

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-346

# ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДИАМЕТРОМ 18 м

## СОСТАВ ПРОЕКТА :

- АЛЬБОМ
- I Технологическая часть
  - II Строительная часть
  - III Строительные изделия
  - IV Электротехническая часть
  - V Задание заводу - изготовителю
  - VI Нестандартизированное оборудование. Илосос. Часть 1 и часть 2
  - VII Нестандартизированное оборудование. Затворы щитовые, установка сигнализатора уровня осадка и фасонные части
  - VIII Нестандартизированное оборудование. Токосъемник кольцевой
  - IX Заказные спецификации
  - X Сметы

## АЛЬБОМ VI

ЧАСТЬ 1      СТР. 1+55

РАЗРАБОТАН  
проектным институтом  
„Мосводоканальный проект“

Главный инженер института  
Главный инженер проекта

*Семин* (СОКОЛИН)

*Смирнов* (КАЗАНОВ)

Рабочие чертежи введены в действие  
Мосводоканальным проектом  
Приказ № 203 от 1 октября 1981 г.

				Привязан	

Госстрой СССР

ТБИЛИССКИЙ ФИЛИАЛ

Ц И ТИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ / СЕРИЯ /

№ 902.2-346.а.6.с1

ЗАКАЗ № 1514

ЦЕНА ✓ ДУБ 33 КОП

ТИРАЖ 515

ДАТА "23" И 1982г

## Содержание альбома

Туполов проект 902-2-316  
Альбом V, - часть I

Наименование	Обозначение	Стр
1	2	3
Часть I		
Титульный лист		
Содержание альбома		2-4
Илосос ИВР -18		
Технические условия	ИИ.444.00.00.0007	5-13
Илосос ИВР -18		
Ведомость покупных изделий	ИИ.444.00.00.000ВП	12-13
Илосос ИВР -18		
лист 1		14
2		15
3		16
4		17
5		18
6		19
7		20
8		21
9		22
10		23
Илосос ИВР-18. Спецификация	ИИ.444.00.00.000	
лист 1-4		24
5-8		25
Ферма моста	ИИ.444.01.00.000СБ	
лист 1		26
2		27
3		28
Ферма моста Спецификация	ИИ.444.01.00.000	
лист 1-4		29
5		30
Поперечина с бабышкой. Спецификация	ИИ.444.01.01.000	30
Поперечина с бабышкой	ИИ.444.01.01.000СБ	30
Бабышка	ИИ.444.01.01.001	31
Поперечина. Спецификация	ИИ.444.01.02.000	31
Поперечина	ИИ.444.01.02.000СБ	31
Ушко	ИИ.444.01.00.001	32
Ушко	ИИ.444.01.00.002	32
Шбеллер	ИИ.444.01.00.003	32
Накладка	ИИ.444.01.00.004	32
Ребро	ИИ.444.01.00.005	33
Ушко	ИИ.444.01.00.006	33
Опора центральная. Спецификация	ИИ.444.02.00.000	
лист 1-2		33
Опора-центральная	ИИ.444.02.00.000СБ	
лист 1		34
2		35
Труба для кабеля	ИИ.444.02.01.000СБ	36
Труба для кабеля. Спецификация	ИИ.444.02.01.000	36
Диск	ИИ.444.02.01.001	36
Труба	ИИ.444.02.01.002	36
Конус	ИИ.444.02.02.000СБ	37
Конус. Спецификация	ИИ.444.02.02.000	
лист 1-2		38
Фланец верхний	ИИ.444.02.02.100СБ	38
Фланец верхний. Спецификация	ИИ.444.02.02.100	38

1	2	3
Фланец	ИИ.444.02.02.101	39
Ребро	ИИ.444.02.02.102	39
Кольцо	ИИ.444.02.02.001	39
Ребро	ИИ.444.02.02.002	39
Конус	ИИ.444.02.02.003	40
Фланец	ИИ.444.02.02.004	40
Конус	ИИ.444.02.02.005	40
Ребро	ИИ.444.02.02.006	41
Угольник	ИИ.444.02.02.007	41
Стойка	ИИ.444.02.02.008	41
Бабышка	ИИ.444.02.02.009	41
Направляющая верхняя	ИИ.444.02.03.000СБ	42
Направляющая верхняя Спецификация	ИИ.444.02.03.000	42
Обечайка	ИИ.444.02.03.001	42
Рубашка	ИИ.444.02.03.002	43
Фланец	ИИ.444.02.03.003	43
Направляющая нижняя	ИИ.444.02.04.000СБ	43
Направляющая нижняя. Спецификация	ИИ.444.02.04.000	44
Обечайка	ИИ.444.02.04.001	44
Фланец	ИИ.444.02.04.002	44
Основание. Спецификация	ИИ.444.02.05.000	44
Основание	ИИ.444.02.05.000СБ	45
Кольцо	ИИ.444.02.05.001	46
Днище	ИИ.444.02.05.002	46
Ребро	ИИ.444.02.05.003	46
Обечайка	ИИ.444.02.05.004	46
Сектор	ИИ.444.02.05.005	47
Домкрат	ИИ.444.02.06.000СБ	47
Домкрат. Спецификация	ИИ.444.02.06.000	47
Винт	ИИ.444.02.06.001	48
Накладка	ИИ.444.02.06.002	48
Основание	ИИ.444.02.06.003	48
Труба	ИИ.444.02.00.001	48
Прокладка	ИИ.444.02.00.002	49
Камера вращения. Спецификация	ИИ.444.03.00.000	
лист 1-2		49
Обойна спецификация	ИИ.444.03.01.000	49
Камера вращения	ИИ.444.03.00.000СБ	50
Обойна	ИИ.444.03.01.000СБ	51
Лапа	ИИ.444.03.01.001	52
Полукольцо	ИИ.444.03.01.002	52
Полоса гнутая	ИИ.444.03.01.003	52
Стенка наружная	ИИ.444.03.01.004	52
Обойна с патрубком	ИИ.444.03.02.000СБ	53
Обойна с патрубком. Спецификация	ИИ.444.03.02.000	54
Патрубок	ИИ.444.03.02.001	54
Стенка наружная	ИИ.444.03.02.002	54
Прокладка	ИИ.444.03.00.001	54
Сектор вкладыша	ИИ.444.03.00.002	55
Сектор вкладыша	ИИ.444.03.00.003	55
Часть 2		
Привод	ИИ.444.04.00.000СБ	
лист 1		56
2		57
3		58

Институт  
Навигационной  
и Морской  
Связи  
Секция  
Судового  
Проектирования  
и Конструирования

1	2	3
Прибор. Спецификация	ИИ.444.04.00.000	
лист 1-4		59
Вал в сборе	ИИ.444.04.01.000СБ	60
Вал в сборе. Спецификация	ИИ.444.04.01.000	
лист 1-2		61
Траверса. Спецификация	ИИ.444.04.01.100	61
Палоса верхняя	ИИ.444.04.01.101	61
Траверса	ИИ.444.04.01.100СБ	62
Стенка	ИИ.444.04.01.102	63
Палоса	ИИ.444.04.01.103	63
Обойма	ИИ.444.04.01.104	63
Втулка	ИИ.444.04.01.001	63
Колесо зубчатое	ИИ.444.04.01.002	64
Крышка подшипника	ИИ.444.04.01.003	64
Вал	ИИ.444.04.01.004	65
Кольцо дистанционное	ИИ.444.04.01.005	65
Прокладка	ИИ.444.04.01.006	65
Кольцо уплотнительное	ИИ.444.04.01.007	66
Полукольцо	ИИ.444.04.01.008	66
Крышка подшипника	ИИ.444.04.01.009	66
Крышка подшипника	ИИ.444.04.01.011	67
Рана. Спецификация	ИИ.444.04.02.000	
лист 1-2		67
Рана	ИИ.444.04.02.000СБ	
лист 1		68
2		69
3		70
Накладка	ИИ.444.04.02.001	71
Шиблер	ИИ.444.04.02.002	71
Ребро	ИИ.444.04.02.003	71
Лапа	ИИ.444.04.02.004	71
Кронштейн	ИИ.444.04.03.000СБ	72
Кронштейн. Спецификация	ИИ.444.04.03.000	72
Фланец	ИИ.444.04.03.001	72
Основание	ИИ.444.04.03.002	73
Ребро	ИИ.444.04.03.003	73
Шестеренка сменная	ИИ.444.04.00.001	73
Шестеренка сменная	ИИ.444.04.00.002	74
Шестеренка	ИИ.444.04.00.003	74
Колесо зубчатое сменное	ИИ.444.04.00.004	75
Колесо зубчатое сменное	ИИ.444.04.00.005	76
Вал промежуточный	ИИ.444.04.00.006	77
Прокладка	ИИ.444.04.00.007	77
Стакан	ИИ.444.04.00.008	77
Палец	ИИ.444.04.00.009	78
Ступица	ИИ.444.04.00.011	78
Шайба стопорная	ИИ.444.04.00.012	78
Шайба глухая	ИИ.444.04.00.013	78
Втулка дистанционная	ИИ.444.04.00.014	79
Стакан	ИИ.444.04.00.015	79
Шпиль. Спецификация	ИИ.444.05.00.000	
лист 1-2		79
Шпиль	ИИ.444.05.00.000СБ	80
Стойка	ИИ.444.05.01.000СБ	81
Стойка Спецификация	ИИ.444.05.01.000	82
Фланец	ИИ.444.05.01.001	82
Бобышка	ИИ.444.05.01.002	82

1	2	3
Кольцо накладное	ИИ.444.05.01.003	82
Крышка	ИИ.444.05.02.000СБ	83
Крышка. Спецификация	ИИ.444.05.02.000	84
Пластина фасонная	ИИ.444.05.02.001	84
Пластина	ИИ.444.05.02.002	84
Щека	ИИ.444.05.02.003	84
Козырек	ИИ.444.05.02.004	85
Рана шарнирная. Спецификация	ИИ.444.05.03.000	85
Бобышка	ИИ.444.05.03.001	85
Косынка	ИИ.444.05.03.002	85
Рана шарнирная	ИИ.444.05.03.000СБ	86
Корпус	ИИ.444.05.00.001	87
Пробка	ИИ.444.05.00.002	87
Прокладка	ИИ.444.05.00.003	87
Кольцо сферическое верхнее	ИИ.444.05.00.004	88
Кольцо сферическое нижнее	ИИ.444.05.00.005	88
Кольцо центрирующее	ИИ.444.05.00.006	88
Палец	ИИ.444.05.00.007	88
Ригель	ИИ.444.05.00.008	89
Втулка переходная	ИИ.444.05.00.009	89
Козырек	ИИ.444.06.00.000СБ	89
Козырек. Спецификация	ИИ.444.06.00.000	90
Шарнир	ИИ.444.06.01.000СБ	90
Шарнир. Спецификация	ИИ.444.06.01.000	90
Петля	ИИ.444.06.01.001	90
Ось	ИИ.444.06.01.002	91
Петля	ИИ.444.06.01.003	91
Пластина	ИИ.444.06.00.001	91
Ребро	ИИ.444.06.00.002	91
Тонцут	ИИ.444.07.00.000СБ	92
Тонцут. Спецификация	ИИ.444.07.00.000	92
Полутонцут. Спецификация	ИИ.444.07.01.000	92
Полутонцут	ИИ.444.07.01.000СБ	93
Полукольцо	ИИ.444.07.01.001	93
Пластина	ИИ.444.07.01.002	93
Прокладка	ИИ.444.07.00.001	94
Секция направляющего цилиндра		
Спецификация	ИИ.444.08.00.000	94
Обышка	ИИ.444.08.00.001	94
Пояс	ИИ.444.08.00.002	94
Секция направляющего цилиндра	ИИ.444.08.00.000СБ	95
Ребро	ИИ.444.08.00.003	96
Распорка	ИИ.444.08.00.004	96
Винт	ИИ.444.08.00.005	96
Труба цинкпренная. Спецификация	ИИ.444.09.00.000	96
Труба цинкпренная	ИИ.444.09.00.000СБ	97
Петля	ИИ.444.09.00.001	98
Фланец	ИИ.444.09.00.002	98
Ребро	ИИ.444.09.00.003	98
Ребро	ИИ.444.09.00.004	98
Труба	ИИ.444.09.00.005	99
Штицер	ИИ.444.09.00.006	99
Стойка	ИИ.444.10.00.000СБ	99
Стойка. Спецификация	ИИ.444.10.00.000	100
Вилка	ИИ.444.10.00.001	100
Ветвля	ИИ.444.10.00.002	100
Штанга. Спецификация	ИИ.444.11.00.000	100

Группа прорезей 240-4  
 Алябом V, часть I

1	2	3
Штанга	4И.444.11.00.000СБ	101
Вилка	4И.444.11.00.001	101
Винт	4И.444.11.00.002	101
Вилка	4И.444.12.00.000СБ	102
Вилка. Спецификация	4И.444.12.00.000	103
Стенка	4И.444.12.00.001	103
Стенка горизонтальная	4И.444.12.00.002	103
Патрубок	4И.444.12.00.003	103
Фланец	4И.444.12.00.004	104
Ребро	4И.444.12.00.005	104
Вилка	4И.444.13.00.000СБ	104
Вилка. Спецификация	4И.444.13.00.000	104
Кронштейн	4И.444.14.00.000СБ	105
Кронштейн. Спецификация	4И.444.14.00.000	105
Щека	4И.444.14.00.001	105
Сосун	4И.444.15.00.000СБ	106
Корпус сосуна	4И.444.15.01.000СБ	107
Сосун. Спецификация	4И.444.15.00.000	108
Корпус сосуна Спецификация	4И.444.15.01.000	108
Стенка	4И.444.15.01.001	108
Днище	4И.444.15.01.002	109
Лист бержний	4И.444.15.01.003	109
Накладка	4И.444.15.00.001	109
Фартук	4И.444.15.00.002	109
Кожух сменных шестерен	4И.444.16.00.000СБ	110
Кожух сменных шестерен		
Спецификация	4И.444.16.00.000	110
Лист	4И.444.16.00.001	110
Кожух	4И.444.16.00.002	111
Ушко	4И.444.16.00.003	111
Кожух колеса	4И.444.17.00.000СБ	111
Кожух колеса. Спецификация	4И.444.17.00.000	112
Лист	4И.444.17.00.001	112
Кожух	4И.444.17.00.002	112
Ушко	4И.444.17.00.003	112
Лестница	4И.444.18.00.000СБ	113
Лестница. Спецификация	4И.444.18.00.000	113
Стойка. Спецификация	4И.444.19.00.000	113
Стойка	4И.444.19.00.000СБ	114
Ножка	4И.444.19.00.001	114
Распорка	4И.444.19.00.002	114
Тройник	4И.444.20.00.000СБ	115
Тройник. Спецификация	4И.444.20.00.000	115
Стол	4И.444.20.00.001	115
Штуцер	4И.444.20.00.002	116
Ключ	4И.444.21.00.000СБ	116
Ключ. Спецификация	4И.444.21.00.000	116
Ручка	4И.444.21.00.001	116
Скоба	4И.444.21.00.002	117
Труба столовая. Спецификация	4И.444.22.00.000	117
Труба столовая	4И.444.22.00.000СБ	117
Патрубок	4И.444.22.00.001	118
Палец	4И.444.22.00.002	118
Кольцо	4И.444.22.00.003	118
Штанга полая	4И.444.23.00.000СБ	118
Штанга полая. Спецификация	4И.444.23.00.000	119

1	2	3
Крышка	4И.444.24.00.000СБ	119
Крышка Спецификация	4И.444.24.00.000	119
Фланец	4И.444.24.00.001	119
Заслонка	4И.444.25.00.000СБ	120
Заслонка. Спецификация	4И.444.25.00.000	120
Втулка	4И.444.25.00.001	120
Стенка	4И.444.25.00.002	121
Отвод	4И.444.26.00.000СБ	121
Патрубок	4И.444.26.00.001	121
Тяга	4И.444.00.00.001	122
Палец	4И.444.00.00.002	122
Уплотнение	4И.444.00.00.003	122
Уплотнение	4И.444.00.00.004	122
Прокладка	4И.444.00.00.005	123
Поручень	4И.444.00.00.006	123
Стойка	4И.444.00.00.007	123
Труба	4И.444.00.00.008	123
Стойка	4И.444.00.00.009	124
Болт упорный	4И.444.00.00.011	124
Ригель	4И.444.00.00.012	124
Палец	4И.444.00.00.013	124
Прокладка регулировочная	4И.444.00.00.014	125
Наконечник	4И.444.00.00.015	125
Хомут направляющий	4И.444.00.00.016	125
Гайка ходовая	4И.444.00.00.017	125
Сухарь	4И.444.00.00.018	126
Палец	4И.444.00.00.019	126
Крышка	4И.444.00.00.021	126
Нахобик	4И.444.00.00.022	126
Скоба	4И.444.00.00.023	127
Подвеска	4И.444.00.00.024	127
Муфта стяжная	4И.444.00.00.025	127
Накладка	4И.444.00.00.026	127
Скребок	4И.444.00.00.027	128
Шайба	4И.444.00.00.028	128
Кольцо уплотнительное	4И.444.00.00.029	128
Гайка	4И.444.00.00.031	128
Кронштейн	4И.444.00.00.032	129
Ролик	4И.444.00.00.033	129
Ось	4И.444.00.00.034	129
Накладка	4И.444.00.00.035	130
Вилка	4И.444.00.00.036	130
Штанга	4И.444.00.00.037	130
Целесоо ИВР-18		
Технические условия	4И.444.00.00.000ТУ	89

# 1. Введение.

1.1. Настоящие технические условия рас пространяются на шлосос ИВР-18, приме няемый на радиальном вторичном отстой- нике системы биологической очистки сточ- ных вод и представляет собой вращаю- щееся механиз с сосунами и периферий- ным приводом предназначенный для удале- ния осаждающегося во вторичных отстой- никах активного ила, выполненных на основании решения Маггорисполкома о плане бюджетных работ № 3334 от 7 декабря 1979 г и в соответствии с пере- чнем - графиком корректировки и разработки вариантов типовых проектов п. 17, раздел VII плана типового проектирования на 1980 г

1.2. При заказе и в переписке указан- ный шлосос выписывается так: „ Шлосос ИВР-18 типовой проект 902-2 - альбом VII, часть 1 и 2.

## 2. Технические требования.

2.1. Шлосос ИВР-18 должен соответ- ствовать требованиям настоящих техни-

4и. 444. 00. 00. 000 ТУ

Шл. и листы, Листы и детали, Всп. шлос. Шлос. и детали, Листы и детали

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов И 2 29
Разраб.	Пендворев	И. П.			
Проект.	Соловьева	В. А.			Шлосос ИВР-18 Технические условия Отдел № 5
И. контр.	Мухомин	В. П.			
Утв.	Габрилов	В. П.			

ческих условий, комплекта документации согласно 4и. 444. 00. 00. 000 и Правилами производства и приемки работ. Металли- ческие конструкции СНиП III 18-75.

## 2.2. Рабочие чертежи.

2.2.1. Рабочие чертежи на заводе - изго- тавителе должны быть предварительно проверены в отношении ясности изображе- ния и возможности изготовления конет- рукции, именуемая на заводе оборудо- ванием. В случае необходимости завод- изготовитель может производить коррек- тировку рабочих чертежей. При этом завод несет ответственность за прочность и долговечность измененной конструкции все конструктивные изменения, вводимые заводом, а также отступления от черте- жей и технических условий на изготовле- ние, должны быть согласованы с заказчи- ком и автором проекта. Завод- изгото- витель обязан все вводимые им изменения нанести на светокопии чертежей в 2х экземплярах и один экземпляр возвра- тить заказчику.

Шлос. и листы, Листы и детали, Всп. шлос. Шлос. и детали, Листы и детали

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов И 2 29
Разраб.	Пендворев	И. П.			
Проект.	Соловьева	В. А.			Шлосос ИВР-18 Технические условия Отдел № 5
И. контр.	Мухомин	В. П.			
Утв.	Габрилов	В. П.			

2.2.2. В процессе изготовления испы- таний шлососа надлежит проверить в соответствии с чертежами, техниче- скими условиями, государственными обще- союзными и ведомственными стандартами:

- а) качество материалов, полуфабрикатов и готовых изделий;
- б) качество сварки;
- в) качество механической обработки деталей;
- г) качество пригонки и сборки;
- д) качество отделки и внешний вид;
- е) комплектность шлососа;
- 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 разработ- чиком проекта и заказчиком. Материалы должны применяться строго кондиционные, снабженные сертификатами заводов - поставщиков.

4и. 444. 00. 00. 000 ТУ

Шл. и листы, Листы и детали, Всп. шлос. Шлос. и детали, Листы и детали

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов И 2 29
Разраб.	Пендворев	И. П.			
Проект.	Соловьева	В. А.			Шлосос ИВР-18 Технические условия Отдел № 5
И. контр.	Мухомин	В. П.			
Утв.	Габрилов	В. П.			

2.3.2. Поверхности резки проката, не подвергающиеся дальнейшей механиче- кой обработке, должны быть ровными, без надрезов. Неперпендикулярность плоско- сти реза к поверхности проката не должна быть более 1:10. Наплывы, неравно- сти, заусенцы на поверхностях реза долж- ны быть зачищены, острые кромки - при- туплены.

2.3.3. Детали металлоконструкции перед обработкой и сборкой, в случае необходимости, должны быть подвергнуты правке. Неровности проката, препятст- вующие взаимному прилеганию деталей при сборке, должны быть устранены

2.3.4. Влажность пиломатериалов дол- жна быть не выше 15%.

2.3.5. Все покупные изделия: мотор- редуктор, подшипники качения, электро- приборы и др должны быть качественными и полноценными, изготовленными в соот- ветствии с техническими условиями завода- изготовителя шлососа.

Болты, винты, шпильки, гайки, шайбы, штифты, шпильки и прочие детали

4и. 444. 00. 00. 000 ТУ

Шлос. и листы, Листы и детали, Всп. шлос. Шлос. и детали, Листы и детали

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов И 2 29
Разраб.	Пендворев	И. П.			
Проект.	Соловьева	В. А.			Шлосос ИВР-18 Технические условия Отдел № 5
И. контр.	Мухомин	В. П.			
Утв.	Габрилов	В. П.			

Туполобой проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

должны во всем соответствовать ГОСТ или ОСТ, указанных в чертежах и спецификации.

### 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.

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

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

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

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

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 6

Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата

Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата

2.4.6. На обработанных трущихся поверхностях литых деталей, на зубьях шестерен и на рабочей поверхности котков раковины, шлаковые включения, трещины и другие пороки литья не допускаются. На прочих поверхностях литых деталей допускаются отдельные раковины диаметром не более 3 мм и глубиной не более 10% толщины стенки.

### 2.5. Сварка.

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

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

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

2.5.4. Односторонние швы при ручной электродуговой сварке должны иметь грат,

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 7

Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата

Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата

выступающий с другой стороны в виде равномерного валика. При выполнении сварки двухсторонним швом перед наложением шва с другой стороны грат должен быть обрублен и зачищен.

2.5.6. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

- а) полное отсутствие шлаковых включений;
- б) проварка 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 наплава.

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 выклевов.

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 8

Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата

Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата

ки 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. Провка сварных деталей должна выполняться с предварительным нагревом на прессе или кузнечным способом. В холодном состоянии провка не разрешается.

2.5.9. Предъявляемые к приемке конструкции должны быть закончены, но не окрашены. Сварные швы и прилегающие к ним поверхности на ширину не менее 20 мм по обе стороны швов должны быть очищены от шлака, наплывов, брызг металла, окислы и остатков монтажных швов.

### 2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Четота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 9

Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата  
Исп. и подл. Подл. и дата

Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата  
Исп. Листв. и дата

указанным чертежам, шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $Ra 160$

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, задиоров, забоин, вмятин, царапин и других дефектов.

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

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

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист 10

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 требования чертежа.

2.6.8. Валы и оси не должны иметь трещин или других дефектов. Заборка 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

## 2.7. Термическая обработка.

2.7.1. Термически обрабатываемые детали не должны быть пережженными и деформированными сверх допустимой нормы, не должны иметь окисленной и обезуглероженной поверхности, трещин, раслоений, выкрашивания, вздутия и разведения поверхности. Прочие дефекты (излишняя твердость, мягкость, пятнистость, несоответствие механических свойств) могут подвергаться исправлению

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист 11

повторной термической обработкой.

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

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

2.8.1. Резку заготовок из листового профильной стали следует производить механическим путем, либо с помощью автогенной резки или бензорезки. После вырезки заготовок, детали надлежит довести до размеров указанных в чертежах.

Детали должны быть выправлены и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев. Допускается отклонения от плоскостности деталей из листового стали 0.2 мм на 100 мм длины, если в чертеже нет особых указаний.

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

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист 12

## 2.9. Требования к сборке.

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

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

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

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

2.9.5. Все крепежные соединения выполнять согласно указаниям в чертежах.

## 2.10. Окраска.

2.10.1. После приемки металла, окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи и ржавчины. Все необработанные поверхности металлических конструкций и металла, находящиеся во время эксплуатации выше уровня

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист 13



жидкости в отстойнике (см общий вид) крепе мест, подлежащих сварке при монтаже и поверхностях, сопрягающихся со штрабным 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 ЭНХС-710 цвет серый и одним слоем лака ХС-76 IV в. ГОСТ 9355-60

2.10 г. Все обработанные металлические поверхности покрыть антикоррозийным веществом, смывающимся керосином.

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

### 2.11 Комплектность

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

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

4и.444.00.00.000 ТУ

Лист 14

Изм. №1 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №2 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №3 Лист 1 и дата Подп. и дата

### документации

2.11.3. Комплект технической документации должен включать

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

Примечание: техническая документация для строящегося предприятия поставляется заводом-изготовителем в 2х экземплярах, а для действующих предприятий в одном экземпляре.

2.11.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

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

### 2.12. Маркировка.

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

- а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;

4и.444.00.00.000 ТУ

Лист 15

Изм. №1 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №2 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №3 Лист 1 и дата Подп. и дата

б) наименование изделия;

в) дата выпуска;

г) заводской номер,

д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

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

### 2.13. Упаковка

2.13.1. Целое и все оборудование, входящее в объем поставки заказчику, должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ 9014-78 и надежно защищены от коррозии при его транспортировке и хранении на месте монтажа в течение не менее двух лет с момента отгрузки.

Методы консервации, 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

4и.444.00.00.000 ТУ

Лист 16

Изм. №1 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №2 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №3 Лист 1 и дата Подп. и дата

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 шлогоса 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.

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

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

4и.444.00.00.000 ТУ

Лист 17

Изм. №1 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №2 Лист 1 и дата Подп. и дата  
Изм. №3 Лист 1 и дата Подп. и дата

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, опору центральную, камеру вращающуюся, хомуты, шпиль, привод, секцию направляющего цилиндра, трубу шлоприемную, токоприемник кольцевой и прочие сборки и детали, входящие в общую сборку шлюза. Кроме того, завод-изготовитель предъявляет приемщику следующие документы:

- а) рабочие чертежи с внесенными заводом в них изменениями, а также документы удостоверяющие согласование с заказчиком отступлений, если таковые имели место;
- б) приемочные акты ОТК завода на все представленные сборки и детали шлюза;
- в) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных мате-

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 18

риалов и результат испытаний материалов и сварных швов, если таковые производились:

- г) опыты дипломов сварщиков;
- д) отбраковочную ведомость;
- е) технические условия на изготовление.

3.6. При приемке проверяется:

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

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

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

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

3.8. При сдаче-приемке составляется в двух экземплярах акт, в котором перечисляются принятые узлы и детали шлюза, их комплектность и соответствие рабочим чертежам и техническим условиям.

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 19

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 шлюза производить в соответствии с требованиями к техническим условиям 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 шлюза должно производиться на равной площадке под навесом, предохраняющим поставочные блоки от попадания атмосферных осадков и от механических повреждений.

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

4.5. При отгрузке оборудования и технической документации завод-изготовитель должен направить в адрес заказчика уведомление.

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 20

4.6. Разрешение вводов, связанных с транспортированием шлюза, 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. Рабочими органами шлюза являются соеуны, присоединенные при помощи прямых колен к шлоприемной трубе, конфигурация соеунов в профиле выбрана такой, чтобы предотвратить заклинивание шла на их поверхностях. Входные отверстия соеунов распложены в одну линию примерно вдоль радиуса отстойника обращены в сторону вращения шлюза и снабжены козырьками для регулирования высоты входного сечения соеунов. Перестановка козырьков производится с места шлюза при помощи винтовых штанг. Для регулировки количества шла, удаляемого отдельными соеунами, в соеуны встроены вертикальные поворотные заелонки, перекрывающие проходные отверстия горизонтальных патрубков соединительных колен соеунов.

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 21

Титуловый проект 902-2-346  
Альбом II, часть I

Управление заслонками также осуществляется с моста илососа, для чего на верх выведены полые штанги. Через эти же полые штанги берется проба угляемого ила.

5.2. До начала работ по монтажу илососа следует удостовериться в том, что строительная конструкция отстойника соответствует проекту 90Б.2. альбом I во всех элементах, связанных с установкой илососа. В случае отклонений от проекта в размерах и отметках отстойника, влияющих на монтаж илососа, необходимо поставить об этом в известность заказчика и до получения от него указаний о мероприятиях по устранению обнаруженных дефектов к монтажу не приступать.

5.3. Для обеспечения правильности монтажа илососа рекомендуется следующий порядок производства работ (см. черт № 4И.444.00.00.000);

- а) сборка и установка в отстойнике центральной опоры (4И.444.02.00.000) и крепление на неё шпиль (4И.444.05.00.000).
- б) борт отстойника нарастить бетоном марки 250 до отметки, указанной на чертеже. После твердения бетона произвести окончательную выверку борта отстойника.

4И.444.00.00.000ТУ

лист 22  
формат А1

Допускаемое отклонение от соосности борта и шпиль не более 5 мм.

в) установка вращающейся камеры (4И.444.03.000), вилки (4И.444.12.000) и трубы илоприемной (4И.444.09.000).

г) Сварка и установка фермы моста (4И.444.04.000) и крепление на неё привода (4И.444.04.00.000)

д) установка стоек (4И.444.10.00.000) и тля (4И.444.00.00.001, 4И.444.00.00.001-01, 4И.444.00.00.001-02), соединяющих ферму моста с илоприемной трубой и вилкой;

е) нанесение на днище отстойника выравнивающего цементного слоя по шаблону, укрепленному на вращающейся ферме илососа;

ж) сварка и установка сосунов;

з) сварка и установка направляющего цилиндра.

5.4. Для правильной и безаварийной работы илососа большое значение имеет точность установки центральной опоры. Положение центральной опоры при монтаже следует тщательно выверить, используя для этой цели три замкрата (4И.444.02.06.000) ввернутых в основанные опоры. Верхний фланец опоры, к которому крепится шпиль, должен быть выведен на проектную отметку.

4И.444.00.00.000ТУ

лист 23  
формат А1

Допускаемое отклонение +5 мм. Ось опоры должна быть строго вертикальна. Допускаемое отклонение не более 0,5 мм на длине 1 м. Ось опоры должна совпадать с геометрической осью отстойника. Допускаемое отклонение не более 10 мм. После выверки опоры приварить к выходному отверстию опоры илоотводящий трубопровод и заделать основание опоры в днище отстойника бетоном марки не ниже 200. Затем укрепить на верхнем фланце опоры шпиль, как указано на чертеже.

5.5. При установке вращающейся камеры, вилки и илоприемной трубы обратить особое внимание на правильность взаиморасположения камеры и центральной опоры, а также обеспечить горизонтальность и радиальное направление оси илоприемной трубы. Допускаемое отклонение оси трубы от горизонтальности не должно превышать 1 мм на длине 1 м. Уклон трубы допускается только к середине отстойника. Отклонение оси трубы от радиального расположения не должно превышать 10 мм в наиболее удален-

4И.444.00.00.000ТУ

лист 24  
формат А1

ной от центра точки.

5.6. При сварке монтажного разъемы фермы моста приварить её строительный подвеш, равный примерно 25 мм. При креплении привода к ферме моста обратить особое внимание на то, чтобы ось вращения колеса находилась в одной плоскости с осью центральной опоры. Допускаемое отклонение не более 5 мм. Для выверки положения привода сделать выверочные зазоры в болтовых отверстиях в месте присоединения рамы привода к ферме моста.

5.7. При установке стоек и тля последним придать натяжение с помощью натяжных муфт.

5.8. После нанесения на днище отстойника выравнивающего цементного слоя произвести сварку сосунов. При этом косой срез стволы тройника выполнить до сварки по месту для каждого сосуна, с тем чтобы при креплении сосунов к илоприемной трубе обеспечить их правильное расположение по отношению к днищу отстойника, как это указано на чертеже.

4И.444.00.00.000ТУ

лист 25  
формат А1



Типовой проект 902-2-346  
Лыбом V, часть 1

Лист № 18 - План и детали  
Возмездно, изд. № 95  
Лыбом V, часть 1

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечания
					на изделие	в комплект	на резерв	
1	Мотор-редуктор МП02-15Ф-204-075/Б.7		Тамбовполимермаш					
2	4Я.Х.71.В4 УЗ			4И.444.04.00.000				
3	Колесо №303; 5.00-15		Челябинский кузнечно-прессовый завод					
4	Шина 240-381. (8,25 x 15)	модель Л-167	г. Ленинград 7ЯЯ-1583	4И.444.04.00.000	1			Заднее колесо в сборе с ручкой и подшипниками
5	Выключатель конечный							
6	ВК 200 Б исп. 1 ступень 2							
7	МРТУ 16526.351-74			4И.444.00.00.000	1			
8	Масленка 1.2.46	ГОСТ 19853-74		4И.444.04.01.000	2			
9	Муфта короткая 0-50	ГОСТ 8966-75		4И.444.00.00.000	1			
10				4И.444.02.00.000	2			
11	Угольник 15	ГОСТ 8946-75		4И.444.05.00.000	1			
12	Подшипник 318	ГОСТ 8338-75		4И.444.04.01.000	4			
13	Подшипник 220	ГОСТ 8338-75		4И.444.05.00.000	2			
14	Подшипник 1215	ГОСТ 5720-75		4И.444.04.00.000	1			
15	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		4И.444.04.00.000	1			
16	Подшипник 8226	ГОСТ 6874-75		4И.444.05.00.000	1			
17	Кольцо 16-70	ГОСТ 13940-68		4И.444.04.00.000	1			
18	Кольцо СП 124-99-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.444.05.00.000	1			
19	Кольцо СП 103-84-7	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.00.000	2			
20	Кольцо СП 129-104-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.01.000	1			
21	Кольцо СП 76-59-6	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.00.000	1			
22	Крышка 2-90-60	ГОСТ 11641-73		4И.444.04.00.000	1			
23	Крышка 2-130-86,5	ГОСТ 11641-73		4И.444.04.00.000	1			
24	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18511-73		4И.444.04.00.000	1			
25	Болт М6 x 30 58.096	ГОСТ 7798-70		4И.444.00.00.000	6			

4И.444.00.00.000 ВП

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Синдикина	Лавр		
Проб.	Пендереб	Сид		
И.контр.	Кулагина	Лав		
Этб.	Гаврилов	Лав		

Илосос ИВР-18  
Ведомость покупных изделий

Лист	Лист	Листов
И	1	4

Послужная книжка  
Отдел № 5

формат 12

Лист № 18 - План и детали  
Возмездно, изд. № 95  
Лыбом V, часть 1

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечания
					на изделие	в комплект	на резерв	
1	Болт М8 x 30	ГОСТ 7798-70		4И.444.15.00.000	23			
2	М8 x 75			4И.444.04.00.000	6			
3	М10 x 20			4И.444.04.00.000	4			
4	М10 x 35			4И.444.00.00.000	14			
5	М10 x 40			4И.444.00.00.000	4			
6	М10 x 75			4И.444.04.00.000	6			
7	М12 x 30			4И.444.00.00.000	94			
8	М12 x 35			4И.444.04.00.000	4			
9	М12 x 80			4И.444.00.00.000	3			
10	М16 x 30			4И.444.00.00.000	4			
11				4И.444.05.00.000	12			
12	М16 x 35			4И.444.04.00.000	4			
13	М16 x 50			4И.444.07.00.000	2			
14	М16 x 180			4И.444.04.01.000	8			
15	М20 x 45			4И.444.00.00.000	4			
16	М20 x 65			4И.444.00.00.000	86			
17	М20 x 75			4И.444.00.00.000	10			
18	М22 x 60			4И.444.04.00.000	6			
19				4И.444.02.00.000	28			
20	М22 x 100			4И.444.02.00.000	24			
21	М24 x 150	ГОСТ 7798-70		4И.444.00.00.000	4			
22	М12 x 50	ГОСТ 7801-72		4И.444.00.00.000	22			
23	М12 x 80	ГОСТ 7801-72		4И.444.00.00.000	36			
24	Винт М5 x 30	ГОСТ 17474-72		4И.444.00.00.000	8			
25	М6 x 10	ГОСТ 1477-75		4И.444.00.00.000	9			
26	М16 x 40	ГОСТ 1482-75		4И.444.04.01.000	1			
27	М16 x 45	ГОСТ 1491-72		4И.444.03.00.000	32			

4И.444.00.00.000 ВП

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

77860-05 73 формат 12

Типовой проект вог-2-346  
Льбом VI, часть I

Шифр МПР, дата, ведомство, номер, дата, дата, дата

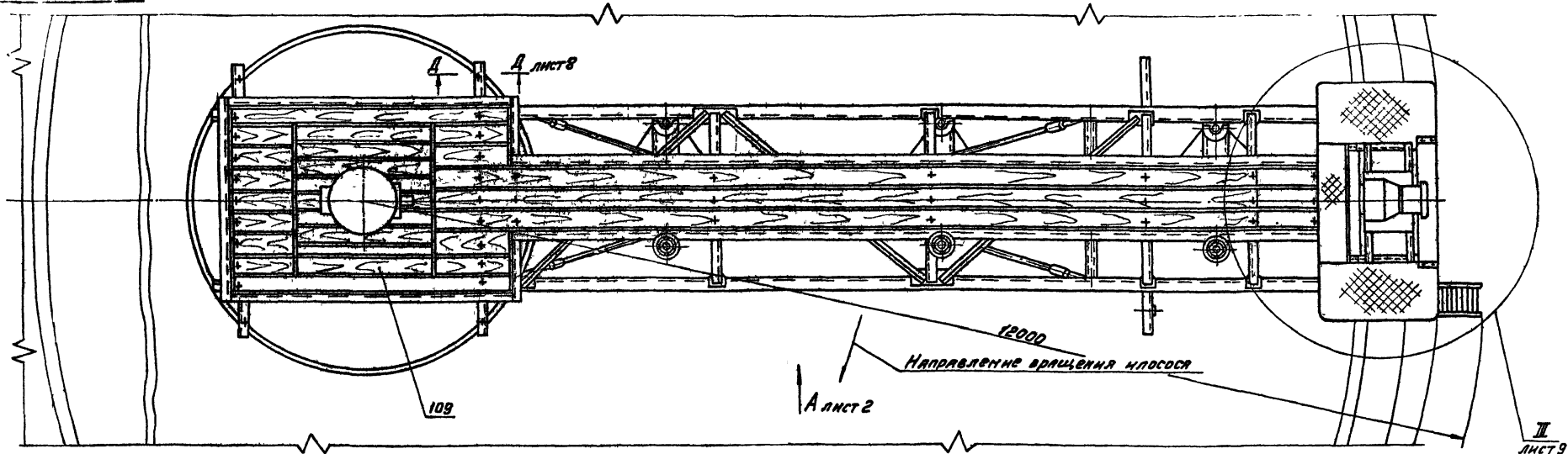
Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
				на складе	в кон. на ре-лекты	на ре-зульт	
Винт М16x50	ГОСТ 1481-75		4н.444.02.00.000	4			
Гайка М6	ГОСТ 5915-70		4н.444.00.00.000	6			
Гайка М8			4н.444.04.00.000	6			
			4н.444.15.00.000	23			
Гайка М10			4н.444.00.00.000	14			
			4н.444.04.00.000	6			
Гайка М12			4н.444.00.00.000	155			
			4н.444.04.00.000	4			
Гайка М16			4н.444.00.00.000	12			
			4н.444.03.00.000	32			
			4н.444.04.00.000	2			
Гайка М20			4н.444.00.00.000	90			
			4н.444.04.00.000	10			
			4н.444.05.00.000	4			
Гайка М22			4н.444.02.00.000	24			
			4н.444.04.00.000	6			
Гайка М24			4н.444.00.00.000	4			
			4н.444.03.00.000	8			
Гайка М30	ГОСТ 5915-70		4н.444.04.00.000	8			
Гайка М35; x2	ГОСТ 11871-75		4н.444.04.00.000	1			
Контргайка	ГОСТ 8968-75		4н.444.00.00.000	2			
Шайба 10	ГОСТ 10906-78		4н.444.00.00.000	14			
Шайба 12			4н.444.00.00.000	36			
Шайба 20			4н.444.04.00.000	4			
Шайба 24	ГОСТ 10906-78		4н.444.00.00.000	4			
Шайба 12	ГОСТ 11371-78		4н.444.00.00.000	24			
Шайба 16	ГОСТ 11371-78		4н.444.03.00.000	64			
Шайба 6 65Г	ГОСТ 6402-70		4н.444.00.00.000	6			
			4н.444.00.00.000 ВП				лист 3

формат 12

Шифр МПР, дата, ведомство, номер, дата, дата, дата

Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
				на складе	в кон. на ре-лекты	на ре-зульт	
Шайба 8 65Г	ГОСТ 6402-70		4н.444.15.00.000	23			
10 65Г			4н.444.00.00.000	2			
12 65Г			4н.444.00.00.000	22			
16 65Г			4н.444.03.00.000	64			
20 65Г			4н.444.00.00.000	4			
			4н.444.04.00.000	10			
22 65Г			4н.444.04.00.000	6			
24 65Г			4н.444.00.00.000	4			
Шайба 30 65Г	ГОСТ 6402-70		4н.444.04.00.000	8			
Шайба 35	ГОСТ 11872-73		4н.444.04.00.000	1			
			4н.444.04.01.000	1			
Шпилька М20-69x30. 58.036	ГОСТ 22033-76		4н.444.05.00.000	4			
Шплинт 2x20	ГОСТ 397-79		4н.444.06.00.000	1			
Шплинт 5x30			4н.444.00.00.000	7			
Шплинт 8x50	ГОСТ 397-79		4н.444.00.00.000	54			
Шпонка 20x12x50	ГОСТ 23360-78		4н.444.04.00.000	2			
Шпонка 20x12x90			4н.444.04.00.000	1			
Шпонка 24x14x90			4н.444.04.00.000	1			
Шпонка 32x18x100	ГОСТ 23360-78		4н.444.04.01.000	1			
Штифт конический 10x80	ГОСТ 3129-70		4н.444.02.00.000	2			
Штифт конический разбодной 10x100	ГОСТ 19119-73		4н.444.02.00.000	2			
Моховик 2-В - 200x36	ГОСТ 5260-75		4н.444.00.00.000	3			
			4н.444.00.00.000 ВП				лист 4

формат 12



**Техническая характеристика.**

1. Расчетное количество удаляемого ила - 210<sup>м³</sup>/час
2. Скорость вращения илососа
  - а) при сменных шестернях ЧИ 444.04.00.002 и ЧИ 444.04.00.005 - 12<sup>м³</sup>/час
  - б) при сменных шестернях ЧИ 444.04.00.003 и ЧИ 444.04.00.006 - 2<sup>м³</sup>/час
3. Электропривод
  - мотор-редуктор - МП02-15Ф-204-075(6,7-41718У30)
  - электродвигатель - 41718У30
  - мощность - 0,15кВт
  - число оборотов об/м - 1360
  - редуктор МП02-15Ф
  - передаточное число - 204
  - число оборотов выходного вала - 67
4. Вес вращающихся частей (без балласта) - 5300кг
5. Вес неподвижных опорных частей - 2400кг

10. Центральную опору установить так, чтобы окно для присоединения направляющей трубы совпадало с осью трубы согласно технологической схеме.
11. Прокладку кабеля по ферме моста от токоприемника до электродвигателя произвести в трубе поз.77. Трассировку трубы, а также установку электроаппаратуры на ферме моста илососа произвести по месту при монтаже.
12. Для ворта поз.111 и настилов поз.109,110 строганные доски, антисептированные вторичным натреном.
13. В направляющем цилиндре сделать прорез по месту для пропуска тяг, обеспечивая возможность перемещения направляющего цилиндра в крайние положения.
14. Для защиты электродвигателя привода от перегрузки и ограничения крутящего момента развиваемого приводом рекомендуется в цепи питания электродвигателя установить реле максимального тока, блокируемое на время пуска.
15. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80, кроме мест обозначенных осью.
16. Н14; А14; ±1/11 и для деталей без чертежа
17. Листы поз.71 вырезать по месту.
18. Поручни поз.67,68,69,70 гнуть по месту.
19. Размеры для справок.
20. Размечать при монтаже.
21. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - V.
22. При изготовлении илососа руководствоваться техническими условиями ЧИ.444.00.00.000 ТУ

**Технические требования.**

1. В настоящих чертежах принята относительная система отсчетов, причем отметка ребра водослива принята равной 400.
2. Для увеличения сцепного веса илососа предусмотрена возможность дополнительной загрузки бетонных плит на площадке моста.
3. Количество регулировочных прокладок поз.43 уточнить при монтаже.
4. Скосы на концах уплотнения поз.32 выполнить по месту, склейку концов произвести резиновым клеем №88 по ТУ 381031061-76.
5. Соединение трубы поз.38 и муфты поз.35 выполнить герметично по ГОСТ 3242-72.
6. Толщину регулировочных накладок поз.74,75 уточнить по месту.
7. Подгонку тройника поз.20 произвести по месту при монтаже.
8. Направляющий цилиндр собрать на месте монтажа илососа.
9. Отверстие в центральной опоре для ввода трубы электрокабеля к токоприемнику вырезать при монтаже илососа по месту в соответствии с технологической схемой.

				ЧИ.444.00.00.000 СБ		
				Илосос ИВР-18		
				Сборочный чертеж		
Лист	№	Всего	№	Детей	Лист	№
Испол.	С.М.С.	В.В.	В.В.	В.В.	И	7700
Пров.	П.М.С.	В.В.	В.В.	В.В.	1:20	
Рис.	П.М.С.	В.В.	В.В.	В.В.	Лист 1	Листов 10
И.Контр.	Кулагина	В.В.	В.В.	В.В.	Исполнительный проект	
				Отдел №5		
				Формат 22		

54 90-00001  
 ЧИ.444.00.00.000 ТУ  
 Проект 902-2-343  
 Ярбом II, часть I

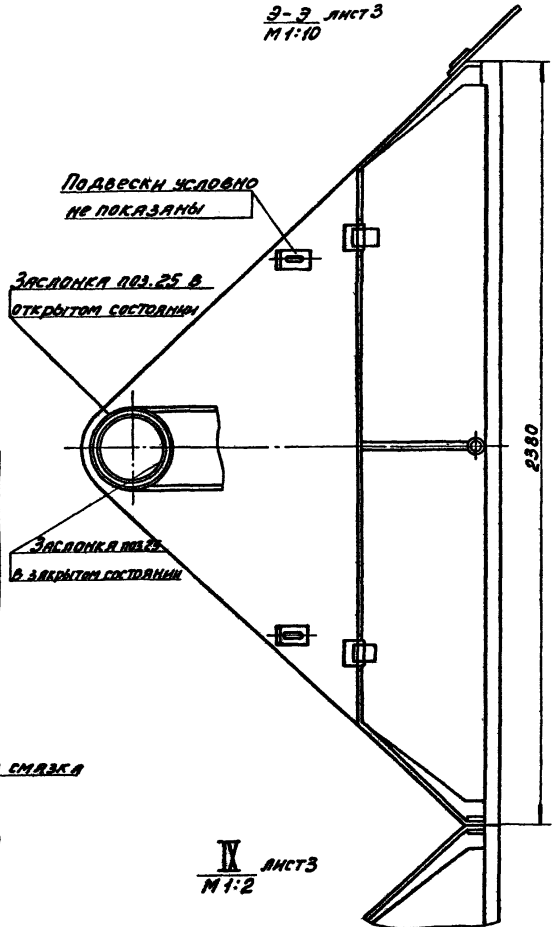
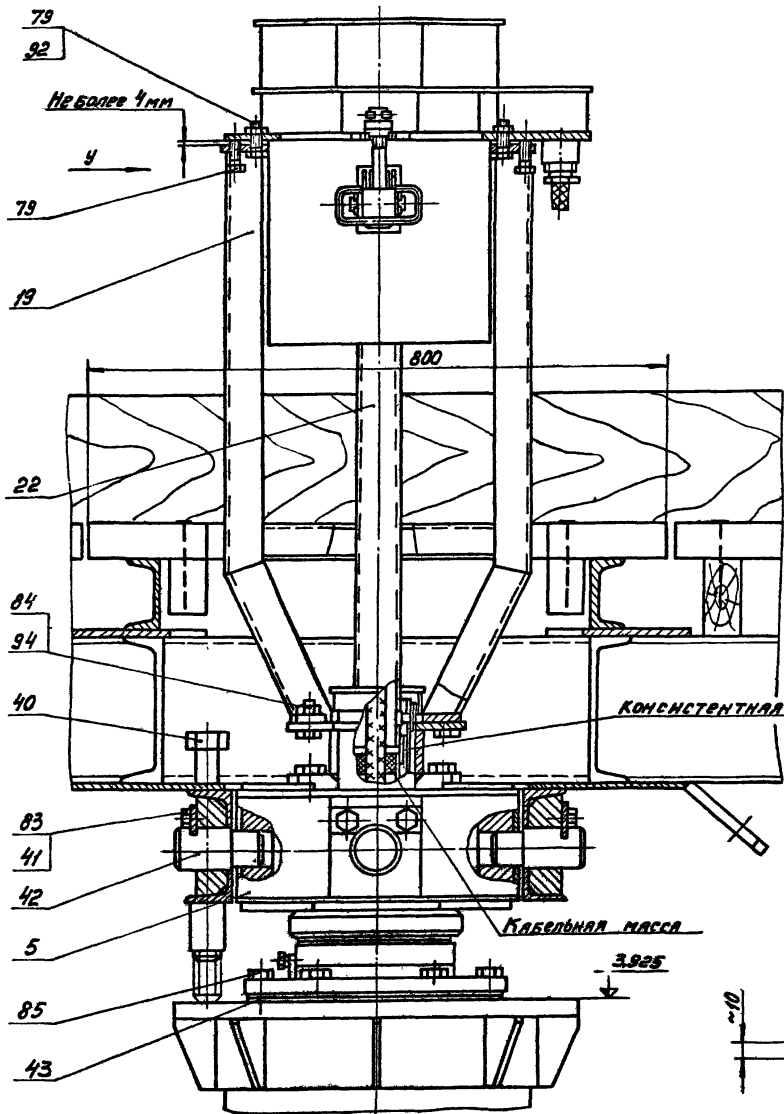




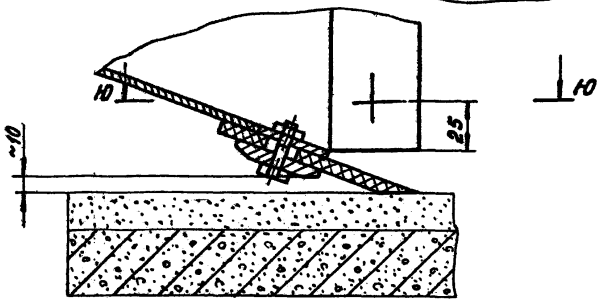


II Лист 2  
М 1:5

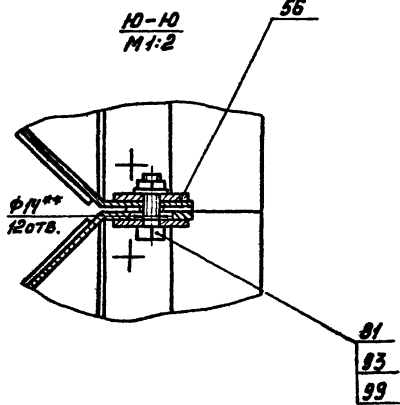
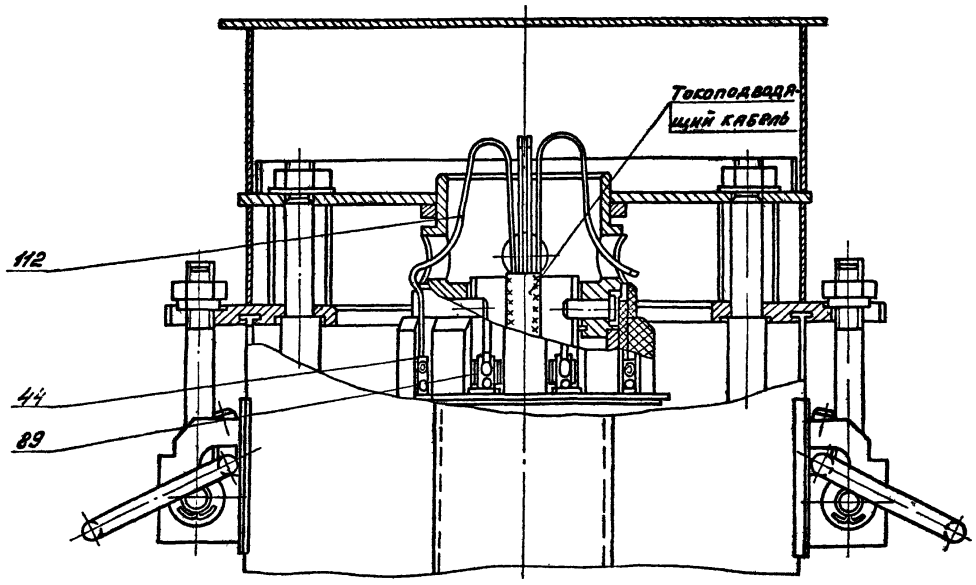
3-3 Лист 3  
М 1:10



IV Лист 3  
М 1:2



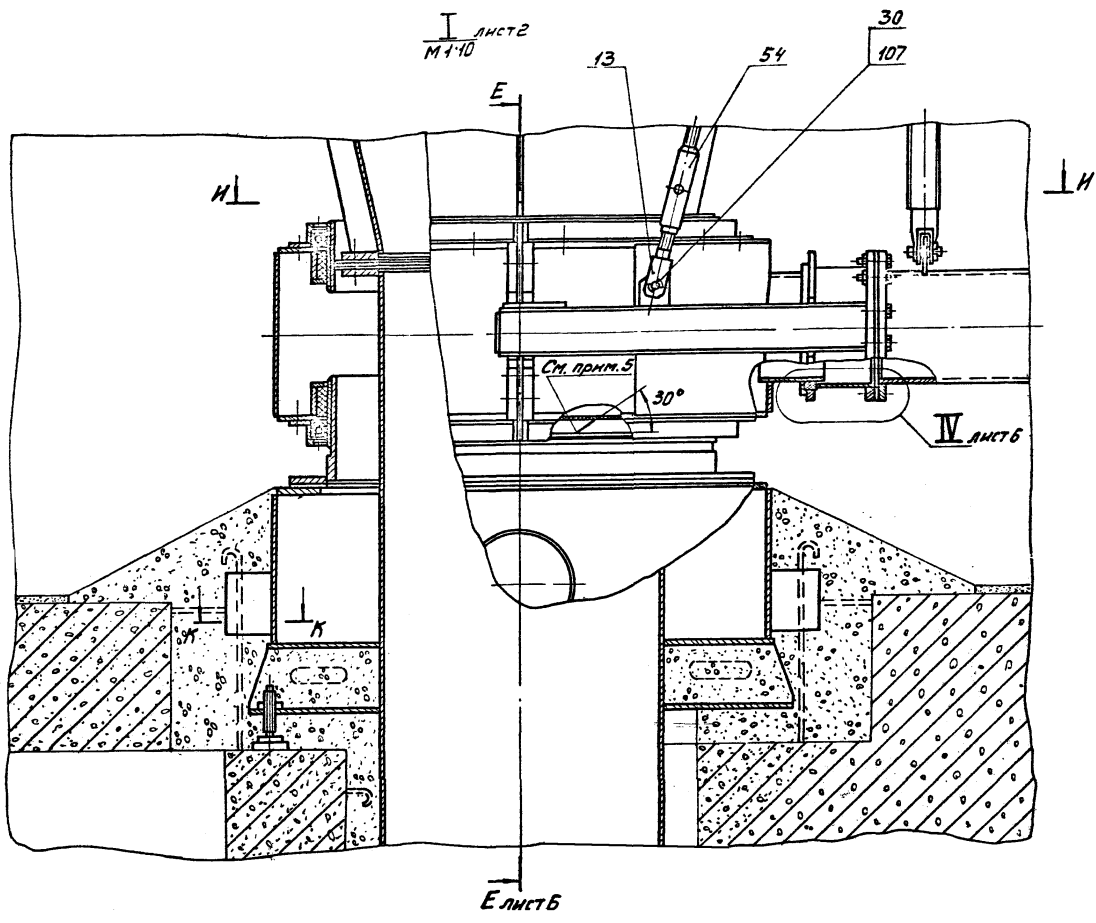
ВНАУ  
М 1:2



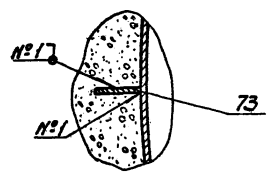
ИМ. 444.00.00.000 СБ  
Лист 4

ИМ. 444.00.00.000 СБ				ИМ.	ИМ. СБ	ИМ. СБ
ИМ. Лист №	ИМ. Дел. №	Подп.	Дат.	Илосос ИВР-18		
Резав.	Самойкина	Солд		Сборочный чертеж		
Пров.	Пеняев			И	-	-
Рук.	Пеняев			Лист 4 Листов		
Контр.	Кудрягина	Р.У.		СБДК/ТРАНСИМПРОЕКТ		
Утв.	Губрилов	В.У.		Отдел №5		
КОРПОРАЦИЯ "ИЛСОС" 50-06 18				ФОРМАТ 22		

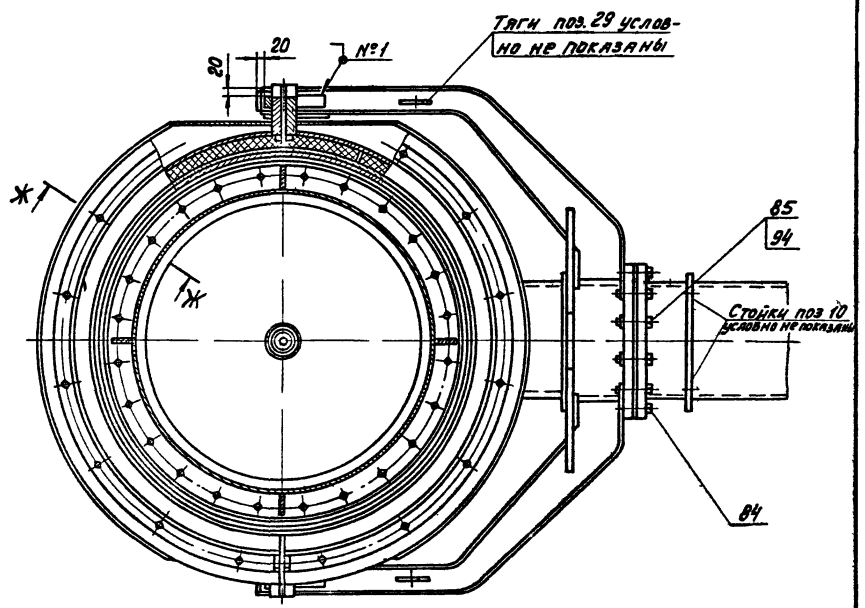
Типовой проект 902-2-346  
Яльбом VI, часть 1



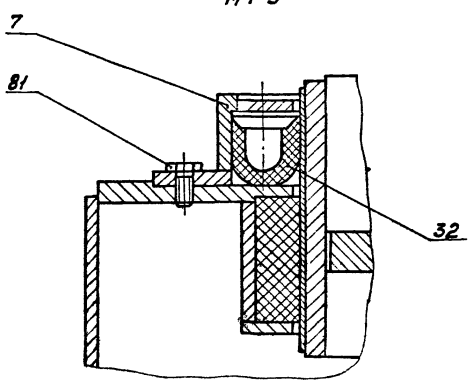
К-К  
М 1:10



Н-Н  
М 1:10



Ж-Ж повернуто  
М 1:5

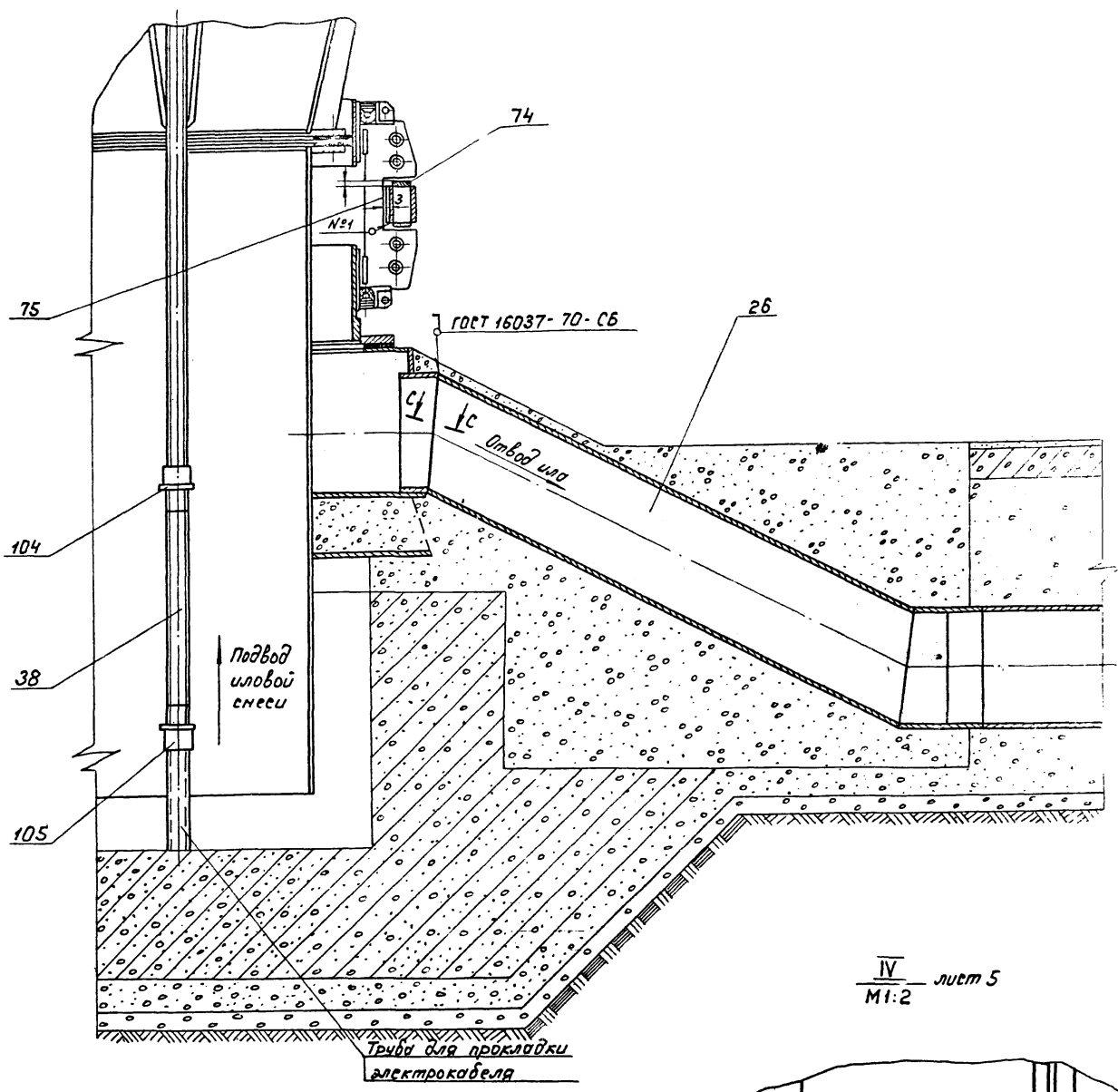


ЧН. 444. 00. 00. 000 СБ

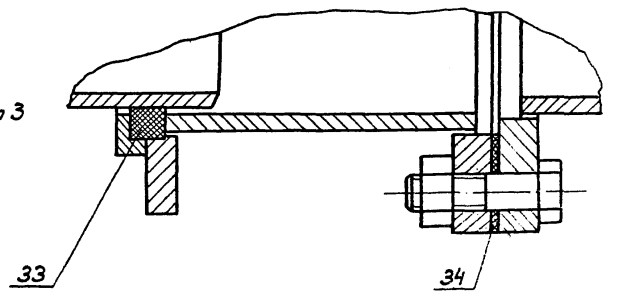
				ЧН. 444. 00. 00. 000 СБ			
И. Лосос	И. Лосос	И. Лосос	И. Лосос	И. Лосос	И. Лосос	И. Лосос	И. Лосос
Д. В. С.	С. М. К.	С. М. К.	С. М. К.	С. М. К.	С. М. К.	С. М. К.	С. М. К.
Р. К.	Р. К.	Р. К.	Р. К.	Р. К.	Р. К.	Р. К.	Р. К.
И. Контр.	И. Контр.	И. Контр.	И. Контр.	И. Контр.	И. Контр.	И. Контр.	И. Контр.
У. В.	У. В.	У. В.	У. В.	У. В.	У. В.	У. В.	У. В.
				И. Лосос НВР-18			
				Сбороч.			
				Лист 5			
				Листов			

Типовой проект 902-Р-2-34А  
Альбом VI, часть I

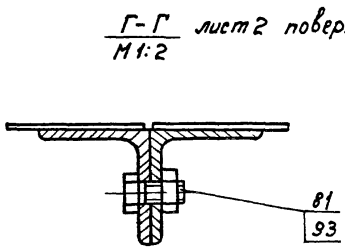
E-E лист 5  
M 1:10



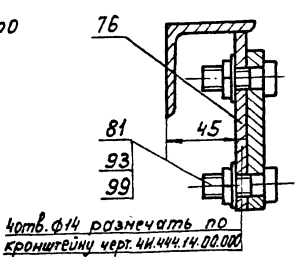
IV лист 5  
M 1:2



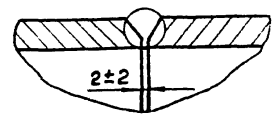
Г-Г лист 2 повернуто  
M 1:2



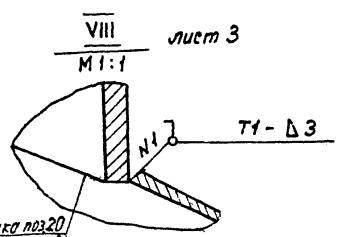
H-H лист 3  
M 1:2



С-С  
M 1:1



VIII лист 3  
M 1:1



Колой срез ствола трэйника по 20  
Выпадните при монтаже соснуое

			4И.444.00.00.000.СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Кол-во/Итого
Разраб.	Соловьева	А.В.		И	-
Проб.	Лендерев	В.В.		Лист 6	Итого 6
Рук.	Лендерев	В.В.		Итого 6	
И. контр.	Кудряшова	И.В.		Итого 6	
Утв.	Гаврилов	И.В.		Итого 6	
Исполн ИВР-18 Сборочный чертеж					
17830-06 20					

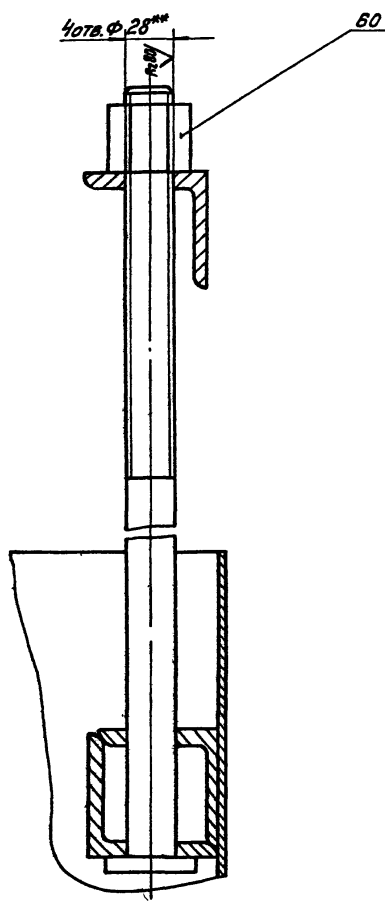
И.В. Гаврилов и В.В. Лендерев инж. А.В. Соловьева инж. И.В. Кудряшова инж.



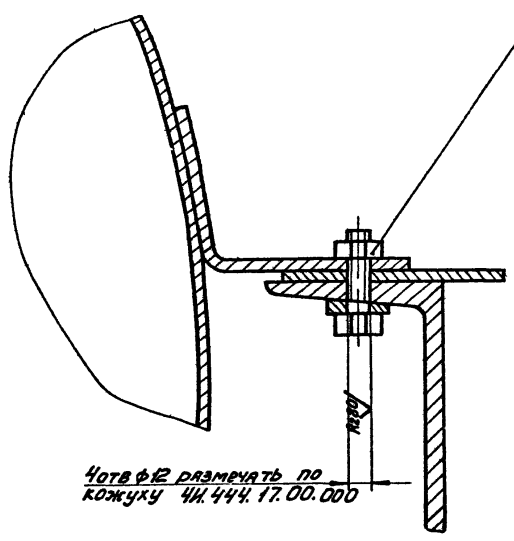
ЧН. 444.00.00.000СБ

Исполнительный проект 902-2-540  
Альбом V, часть 1

А-А лист 1  
М 1:2

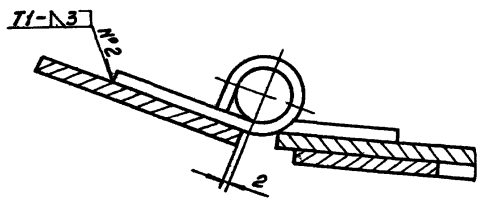


Щ-Щ лист 7  
М 1:2

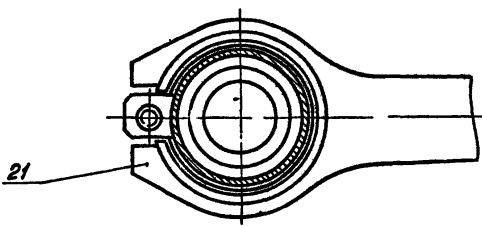


80  
92  
96

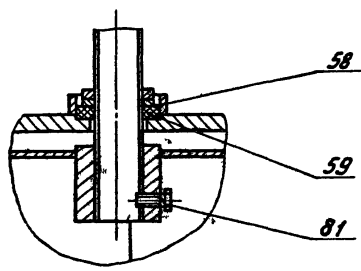
V лист  
М 1:1



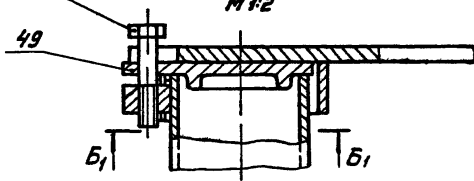
Б1-Б1  
М 1:2



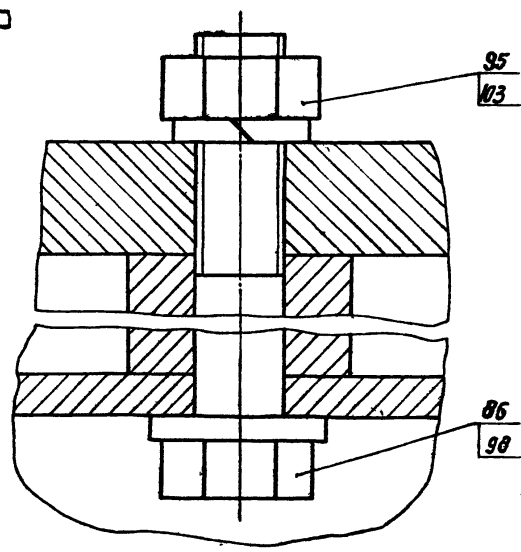
VII лист 3  
М 1:5



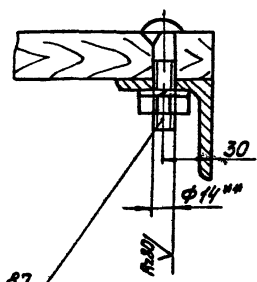
V лист 3  
М 1:2



У1-У1 лист  
М 1:1

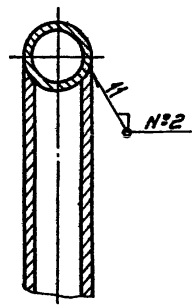


Ш-Ш лист 7  
М 1:2



87  
93  
102

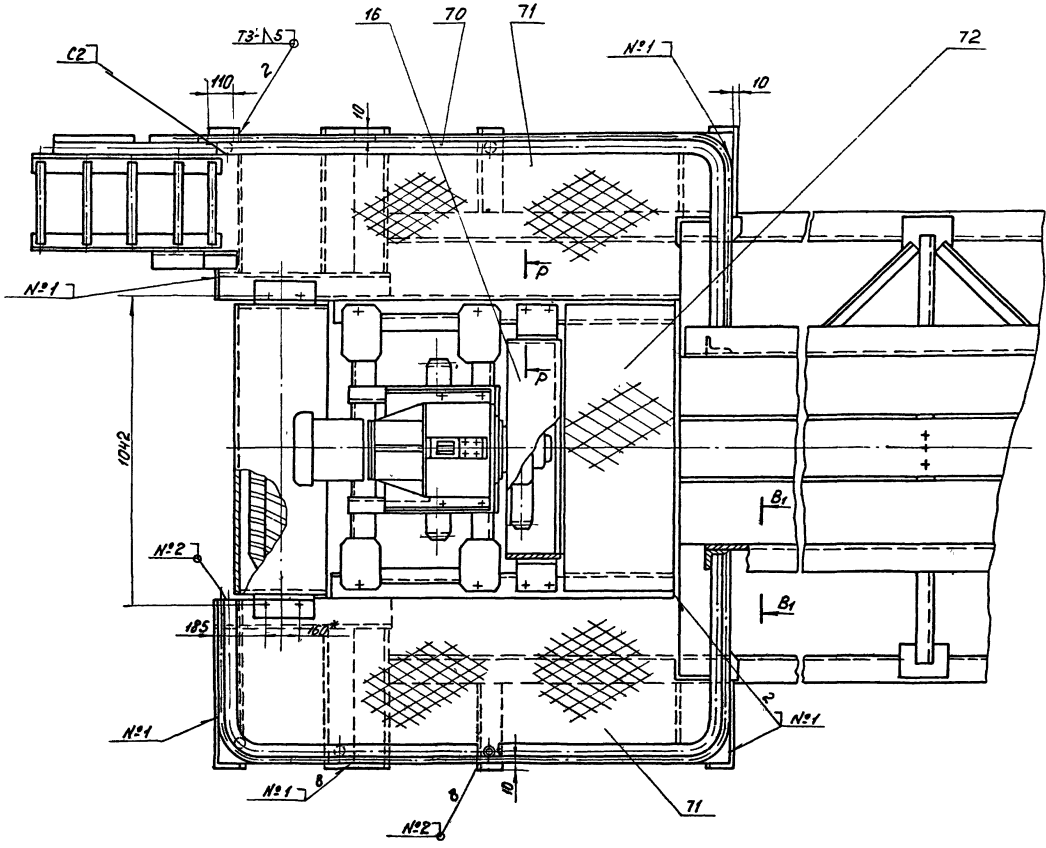
Д1-Д1 лист 7  
М 1:2



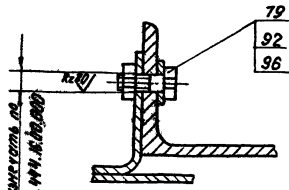
Исполнительный проект 902-2-540  
Альбом V, часть 1

ЧН. 444.00.00.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	И	-	-
Разраб.	С.С.С.С.С.	В.С.С.	В.С.С.			
Пров.	Пендерева	В.С.	В.С.			
Р.К.	Пендерева	В.С.	В.С.			
Н.Контр.	Булгарина	В.С.	В.С.			
Илосос ИВР-18 Сборочный чертёж				Лист 8	Листов	
				Исполнительный проект Стдел №5		

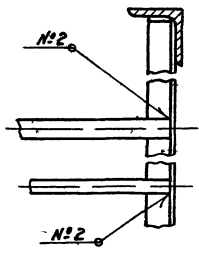
III лист 1 Повернуто  
 М1:10



P-P  
 М1:2



B1-B1  
 М1:5



ЧН.444.00.00.00.000.05  
 Лист 1  
 Разраб. Пендерева  
 Рук. Пендерева  
 Исполн. Пендерева  
 Проверка Пендерева  
 Конструктор Пендерева  
 Дата 1950-06-23

ЧН.444.00.00.000.05				Исполос ИВР-18	
Сборочный чертеж				Лист 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Город	Дата	Исполос ИВР-18
		Разраб.	Пендерева	1950	
		Рук.	Пендерева		
		Исполн.	Пендерева		
		Проверка	Пендерева		
		Конструктор	Пендерева		
копировал: 711				1950-06-23	Лист 1

Туповой проект 902-2-346  
 -Листов VII, часть I-





Исполн. проект 402-2-3/10

Альбом VI, часть 1

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
22	4И.444.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
11	4И.444.00.00.000 ТУ	Технические условия		
12	4И.444.00.00.000 ВЛ	Ведомость покупных изделий		
		Сборочные единицы		
11	1 4И.444.01.00.000	Ферма моста	1	
11	2 4И.444.02.00.000	Опора центральная	1	
11	3 4И.444.03.00.	Камера вращающаяся	1	
11	4 4И.444.04.00.000	Привод	1	
11	5 4И.444.05.00.000	Шпиль	1	
11	6 4И.444.06.00.000	Козырек	3	
11	7 4И.444.07.00.000	Томут	2	
11	8 4И.444.08.00.000	Секция направляющего цилиндра	4	
11	9 4И.444.09.00.000	Труба опорная	1	
11	10 4И.444.10.00.000	Стойка	4	
11	11 4И.444.11.00.000	Штанга	3	
11	12 4И.444.12.00.000	Вилка	1	
4И.444.00.00.000				
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист Листов		
Рязань, Спасский пр-д, Пензенская ул.		И 1 8		
И.С.А.Т.А. Купагина		Исходная документация		
Уфа, Губаева		Отдел №5		
Копировал: СА		Формат И		

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	13 4И.444.13.00.000	Вилка	14	
11	14 4И.444.14.00.000	Кронштейн	3	
11	15 4И.444.15.00.000	Сосчи	3	
11	16 4И.444.16.00.000	Кожух сменных шестерен	1	
11	17 4И.444.17.00.000	Кожух колеса	1	
11	18 4И.444.18.00.000	Лестница	1	
11	19 4И.444.19.00.000	Стойка	1	
11	20 4И.444.20.00.000	Тройник	3	
11	21 4И.444.21.00.000	Ключ	3	
11	22 4И.444.22.00.000	Труба стопорная	1	
11	23 4И.444.23.00.000	Штанга полая	3	
11	24 4И.444.24.00.000	Крышка	3	
11	25 4И.444.25.00.000	Заслонка	3	
11	26 4И.444.26.00.000	Отвод	1	
11	27 4И.443.00.000	Такодремник кольцевой	1	Альбом
Детали				
11	28 4И.444.00.00.001	Тяга	4	
11	29 4И.444.00.00.001-01	Тяга	3	
11	30 4И.444.00.00.002	Палец	3	
11	31 4И.444.00.00.002-01	Палец	3	
11	32 4И.444.00.00.003	Уплотнение	2	
11	33 4И.444.00.00.004	Уплотнение	1	
4И.444.00.00.000				
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист Листов		
		И 1 2		
		Исходная документация		
		Отдел №5		
		Формат И		

Изм. Лист № док. Подп. Дата

Изм. Лист № док. Подп. Дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	34 4И.444.00.00.005	Прокладка	1	
11	35 4И.444.00.00.005-01	Прокладка	6	
11	36 4И.444.00.00.006	Поручень	1	
11	37 4И.444.00.00.007	Стойка	1	
11	38 4И.444.00.00.008	Труба	1	
11	39 4И.444.00.00.009	Стойка	8	
11	40 4И.444.00.00.011	Болт упорный	2	
11	41 4И.444.00.00.012	Ригель	2	
11	42 4И.444.00.00.013	Палец	2	
11	43 4И.444.00.00.014	Прокладка регулировочная	см. прим. л.3	
11	44 4И.444.00.00.015	Наконечник	8	
11	45 4И.444.00.00.016	Томут направляющий	3	
11	46 4И.444.00.00.017	Гайка ходовая	3	
11	47 4И.444.00.00.018	Счурь	3	
11	48 4И.444.00.00.019	Палец	6	
11	49 4И.444.00.00.021	Крышка	3	
11	50 4И.444.00.00.022	Мяковик	3	
11	51 4И.444.00.00.023	Скоба	6	
11	52 4И.444.00.00.024	Подвеска	6	
11	53 4И.444.00.00.024-01	Подвеска	1	
11	54 4И.444.00.00.025	Муфта стяжная	14	
11	55 4И.444.00.00.025-01	Муфта стяжная	1	
11	56 4И.444.00.00.026	Накладка	5	
11	57 4И.444.00.00.027	Скрёбок	1	
4И.444.00.00.000				
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист Листов		
		И 3		
		Исходная документация		
		Отдел №5		
		Формат И		

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	58 4И.444.00.00.028	Шляба	3	
11	59 4И.444.00.00.029	Кольцо уплотнительное	3	
11	60 4И.444.00.00.031	Гайка	4	
12	61 4И.444.00.00.032	Кронштейн	1	
11	62 4И.444.00.00.033	Ролик	1	
11	63 4И.444.00.00.034	Ось	1	
11	64 4И.444.00.00.035	Накладка	1	
11	65 4И.444.00.00.036	Вилка	1	
11	66 4И.444.00.00.037	Штанга	1	
64	67 4И.444.00.00.038	Поручень нижний		
Труба 15x28 ГОСТ 3262-75				
L=3300				
			1	40 кг
64	68 4И.444.00.00.039	Поручень верхний		
Труба 25x32 ГОСТ 3262-75				
L=3700				
			1	8,8 кг
64	69 4И.444.00.00.041	Поручень нижний		
Труба 15x28 ГОСТ 3262-75				
L=2800				
			1	3,3 кг
64	70 4И.444.00.00.042	Поручень верхний		
Труба 25x32 ГОСТ 3262-75				
L=2300				
			1	5,5 кг
64	71 4И.444.00.00.043	Лист		
Лист 5 ГОСТ 8568-77				
РАМБ БСТ 3сп ГОСТ 380-71				
1540x570				
			2	34,0 кг
4И.444.00.00.000				
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист Листов		
		И 4		
		Исходная документация		
		Отдел №5		
		Формат И		

Изм. Лист № док. Подп. Дата

Изм. Лист № док. Подп. Дата

Типовой проект 902-2-316  
Альбом VI, часть I

Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
64 72	4И.444.00.00.044	Лист Лист 57 ГОСТ 8568-77 Рамб 8 см 3 см ГОСТ 380-71 330x370	1	15 кг
64 73	4И.444.00.00.045	Пластина Лист 512 ГОСТ 13903-74 8 см 3 см ГОСТ 14687-75 180 x 30	8	0,5 кг
64 74	4И.444.00.00.046	Накладка Лист 58 ГОСТ 13903-74 8 см 3 см ГОСТ 14687-75 200x30	2	0,37 кг
64 75	4И.444.00.00.047	Накладка Лист 58 ГОСТ 13903-74 8 см 3 см ГОСТ 14687-75 200 x 100	2	4,2 кг
64 76	4И.444.00.00.048	Полоса полоса 526x100 ГОСТ 103-76 8 см 3 см ГОСТ 535-79 L = 200	3	0,94 кг
64 77	4И.444.00.00.049	Труба Труба 60x3,5 ГОСТ 3262-75 L = 1200	1	5,7 кг
4И.444.00.00.000				Лист 5

Формат 11

Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
		Стандартные изделия		
78		Болты ГОСТ 7798-70		
79		Болт М6x30.58.096	6	
80		М10x35.58.096	14	
81		М10 x 40.58.096	4	
82		М12 x 30.58.096	34	
83		М12 x 40.58.096	3	
84		М16 x 30.58.096	4	
85		М20 x 45.58.096	8	
86		М20 x 65.58.096	86	
87		М24 x 150.58.096	4	
88		Болт М12x30.58.096 ГОСТ 7801-72	22	
89		Болт М12x80.58.096 ГОСТ 7801-72	36	
90		Винт М5x8.58.096 ГОСТ 17474-72	8	
91		Винт М6x10.58.096 ГОСТ 1477-75	9	
92		Гайка ГОСТ 5916-70		
93		Гайка М5.5.096	6	
94		М10.5.096	14	
		М12.5.096	153	
		М20.5.096	30	
4И.444.00.00.000				Лист 6

Формат 11

Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
95		Гайка М24.5.096	4	
96		Шайба 10.36.096 ГОСТ 10906-78	14	
97		Шайба 12.36.096 ГОСТ 10906-78	36	
98		Шайба 24.36.096 ГОСТ 10906-78	4	
99		Шайба 12.36.096 ГОСТ 11374-78	24	
100		Шайба 6.65Г ГОСТ 6402-70	6	
101		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	2	
102		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	22	
103		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	
104		Контргайка 50 ГОСТ 8968-75	2	
105		Муфта короткая 050 ГОСТ 8966-75	2	
106		Шпилька 5x30-011 ГОСТ 397-79	7	
107		Шпилька 8x50-011 ГОСТ 397-79	54	
4И.444.00.00.000				Лист 7

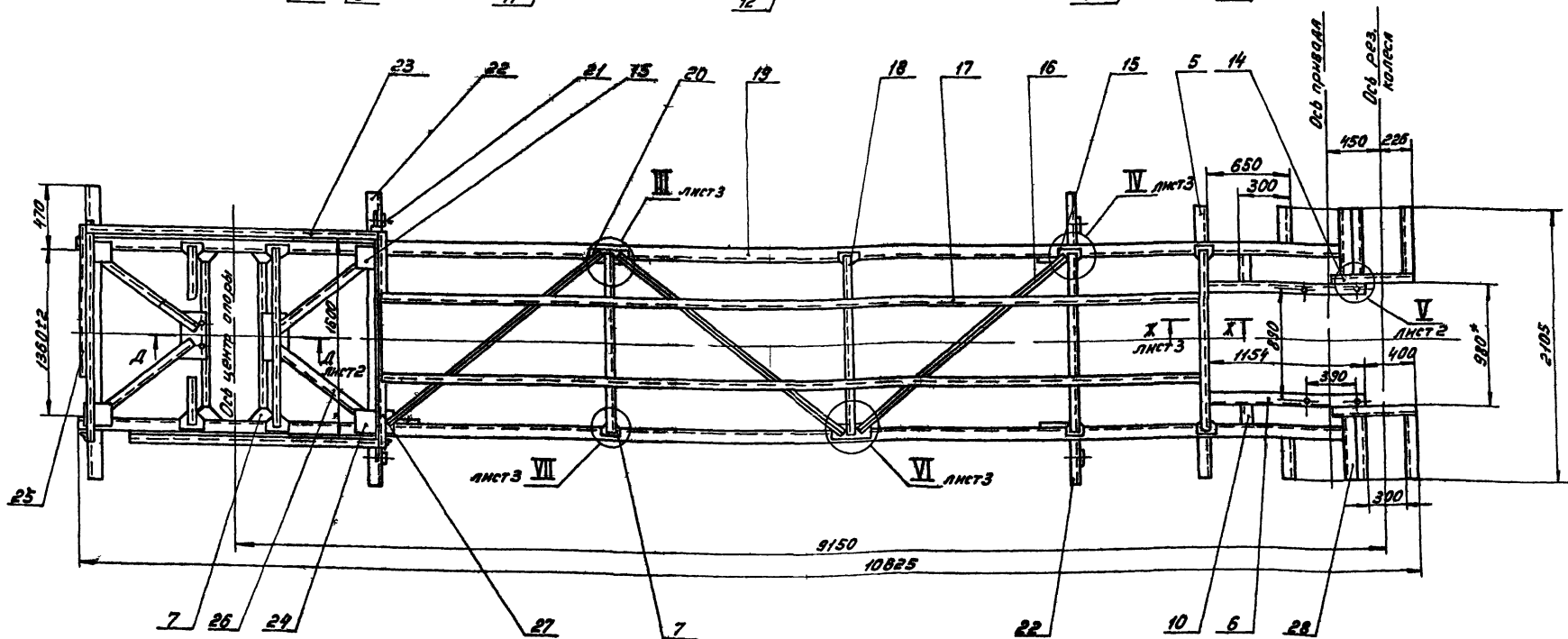
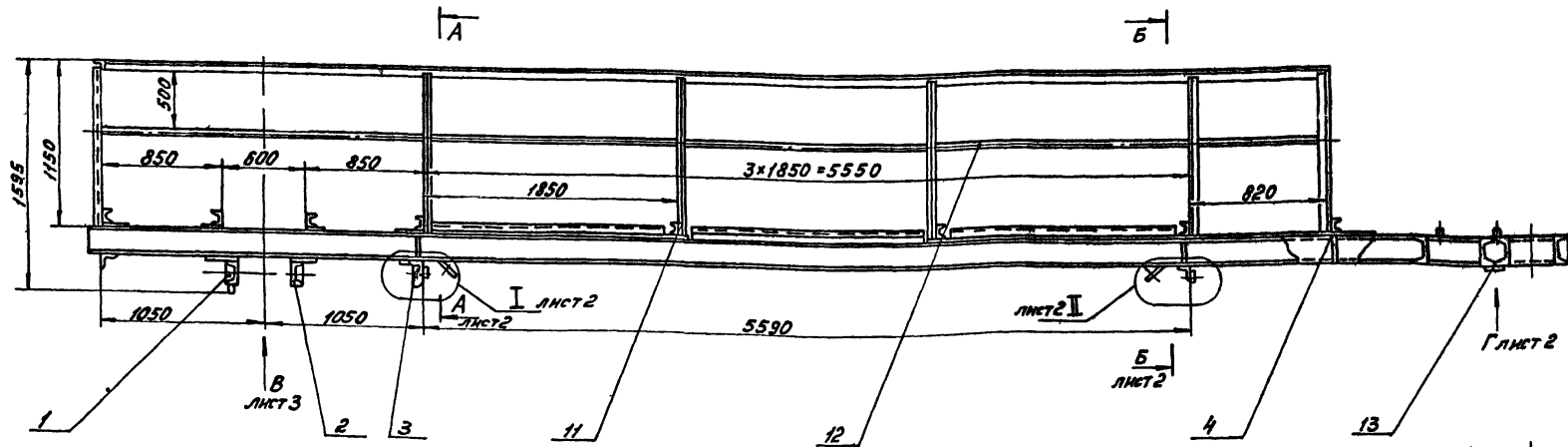
Формат 11

Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата  
Указ. на код. Платн. и дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
		Покрывные изделия		
108		Ключевой выключатель 8К 200Б кл.1 отумень 2 ТУ 16.526.351-74	1	
		Материалы		
109		Настил из досок сосна ГОСТ 8486-66 180x30	251	
110		Настил из досок сосна ГОСТ 8486-66 180x50	215,3	
111		Борт из досок сосна ГОСТ 8486-66 230x25	282	
112		Трубка III 87-50.355 -3x1, черная ГОСТ 19034-75	25м	
4И.444.00.00.000				Лист 8

Формат 11

Титульный проект 902-2-346  
Листом V, часть 1



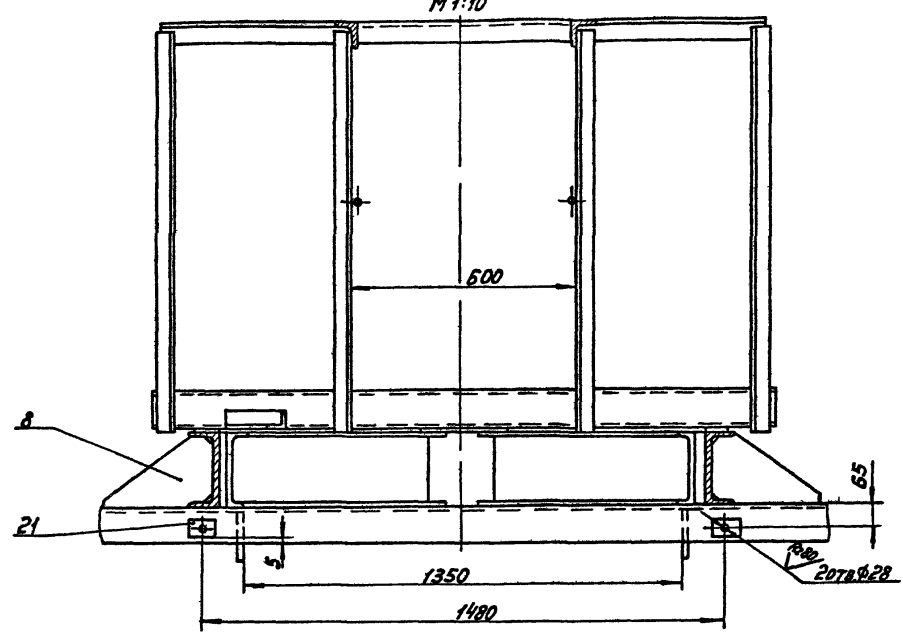
1. Неукладные предельные отклонения размеров:  $n14, h14, \pm \frac{1114}{2}$ .
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-62-71-85.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - V.
4. Пруток поз 12 выполнить сварным из нескольких частей.
- 5\* Размеры для справок.
6. Угол наклона ушка поз. 11 уточнить при монтаже.
7. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа -  $n14, h14, \pm \frac{1114}{2}$ .

44.444.01.00.000 СБ		
Изм.	Лист	Масштаб
1	~100	1:25
ФЕРМА МОСТА		
Сборочный чертёж		
Лист 1 / Листов 3		
Московский институт		
Отдел №5		
Копирован: УД		
Формат 22		

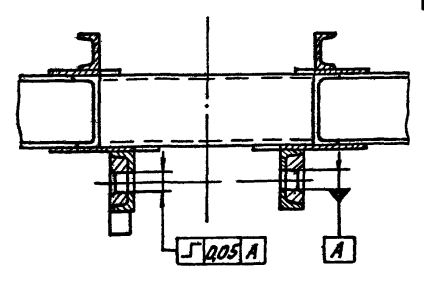
1:150-06 27

Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI часть 1

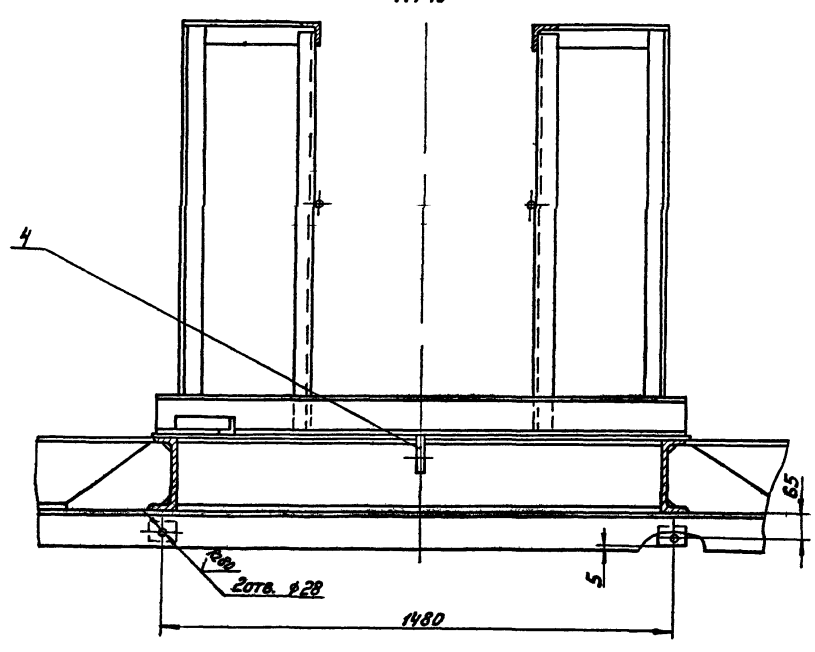
А-А лист 4  
М 1:10



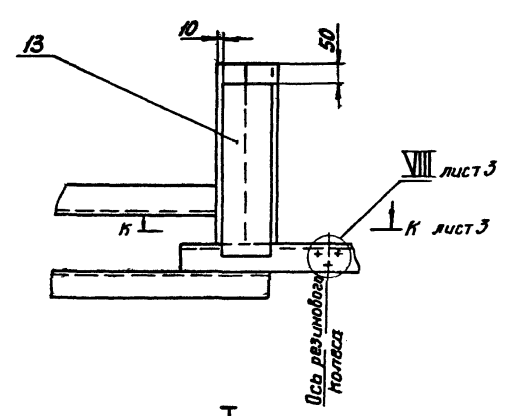
А-А лист 1  
М 1:10



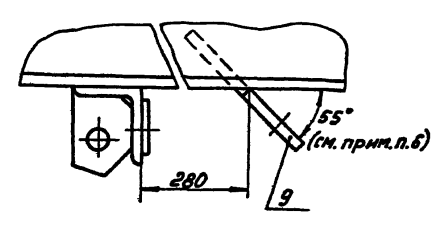
Б-Б лист 1  
М 1:10



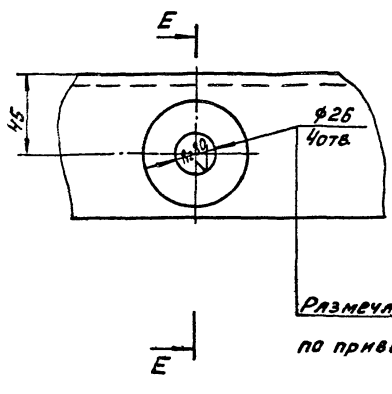
В и Г лист 1  
М 1:10



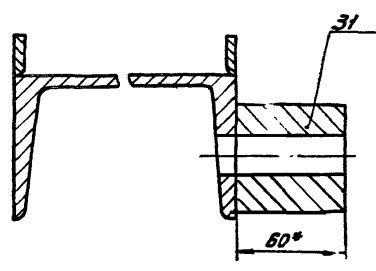
И лист 1  
М 1:5



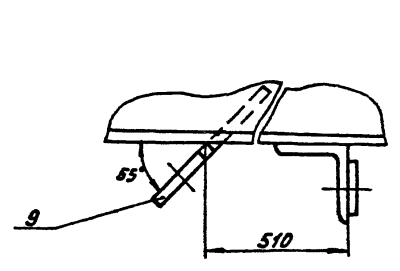
V лист 1  
М 1:2



Е-Е лист 1  
М 1:2

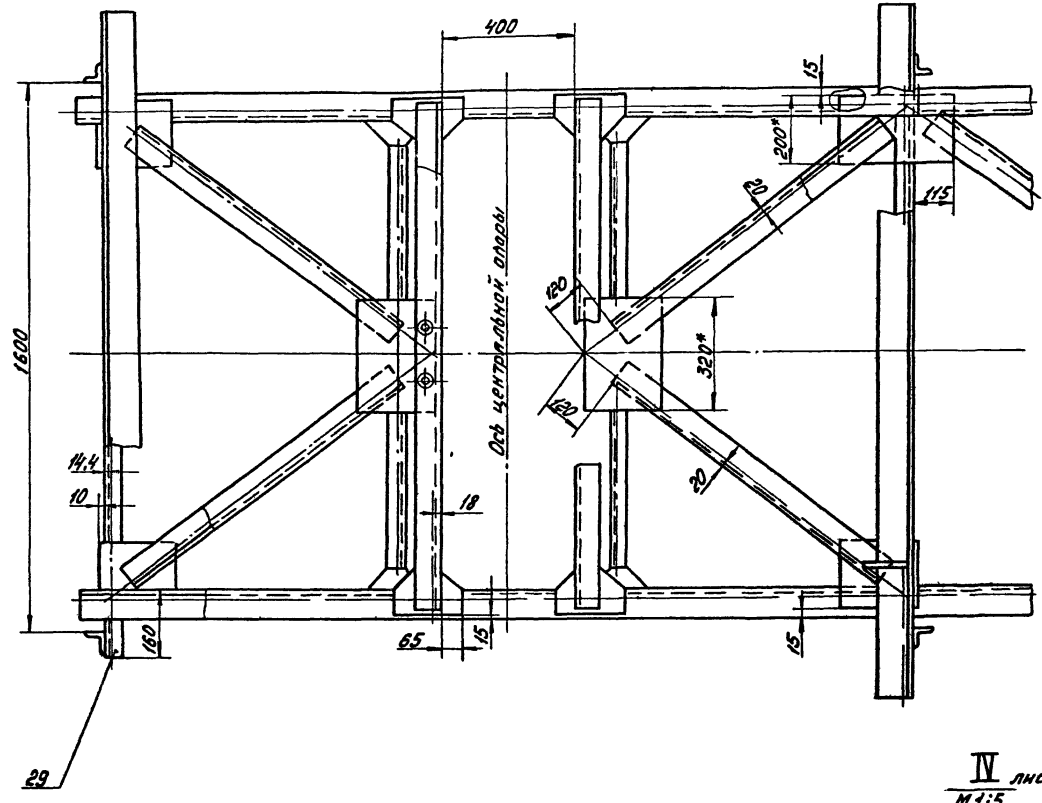


II лист 1  
М 1:5



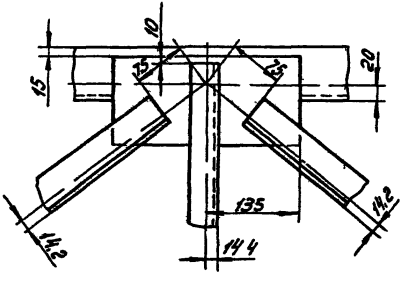
ЭП.444.04.00.000 СБ

				ЭП.444.04.00.000 СБ			
ИМ	ЛН	Н.А.	К.А.	ФЕРМА МОСТА			
Р.А.	С.А.	К.А.	К.А.	Сварочный чертеж			
П.А.	П.А.	П.А.	П.А.	Лист 2	Листов 3		
Н.К.	К.А.	К.А.	К.А.	Михаилова И.И. И.И. И.И. И.И. И.И.			
				Д.Д.Р.А. № 5			
				Формат Э2			

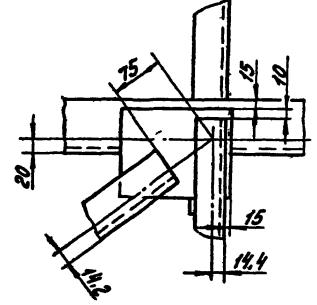
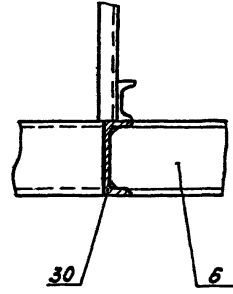


IV лист I  
М 1:5

III лист I  
М 1:5



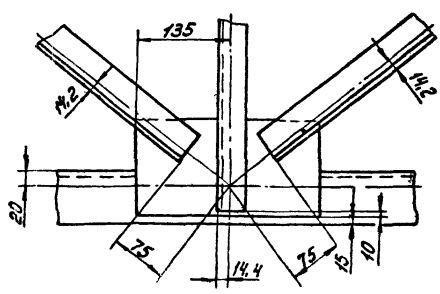
X-X лист I  
М 1:10



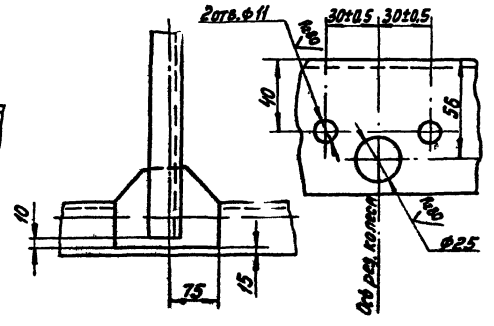
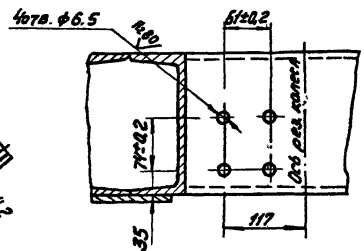
VII лист I  
М 1:5

VIII лист I  
М 1:2

VI лист I  
М 1:5



К-К лист 2  
М 1:5



ИИ. 444. 01. 00. 000 С5			
ФЕРМА МОСТА			Лист 3 из 3
Сборочный чертеж			Лист 3 из 3
И. КОМП. КУПИЛКА			Отдел №5

С.С. КОПИРОВАЛ С.С. 17850-06 29 Формат А2

Тубовой проект 90г-2-346  
Листом V, часть 1

Упр. и лед. Подп. и дата  
Лист № 1  
Подп. и дата  
Лист № 2  
Подп. и дата  
Лист № 3  
Подп. и дата  
Лист № 4  
Подп. и дата  
Лист № 5  
Подп. и дата  
Лист № 6  
Подп. и дата  
Лист № 7  
Подп. и дата  
Лист № 8  
Подп. и дата  
Лист № 9  
Подп. и дата  
Лист № 10  
Подп. и дата  
Лист № 11  
Подп. и дата  
Лист № 12  
Подп. и дата  
Лист № 13  
Подп. и дата  
Лист № 14  
Подп. и дата  
Лист № 15  
Подп. и дата  
Лист № 16  
Подп. и дата  
Лист № 17  
Подп. и дата  
Лист № 18  
Подп. и дата  
Лист № 19  
Подп. и дата  
Лист № 20  
Подп. и дата  
Лист № 21  
Подп. и дата  
Лист № 22  
Подп. и дата  
Лист № 23  
Подп. и дата  
Лист № 24  
Подп. и дата  
Лист № 25  
Подп. и дата  
Лист № 26  
Подп. и дата  
Лист № 27  
Подп. и дата  
Лист № 28  
Подп. и дата  
Лист № 29  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
		4и. 444. 01. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	4и. 444. 01. 01. 000	Поперечина с бобышкой	1	
11	2	4и. 444. 01. 02. 000	Поперечина	1	
			Детали		
11	3	4и. 444. 01. 00. 001	Ушко	2	
11	4	4и. 444. 01. 00. 002	Ушко	1	
11	5	4и. 444. 01. 00. 003	Швеллер	4	
11	6	4и. 444. 01. 00. 003-01	Швеллер	2	
11	7	4и. 444. 01. 00. 004	Накладка	13	
11					
11	8	4и. 444. 01. 00. 005	Ребро	4	
11	9	4и. 444. 01. 00. 006	Ушко	4	
4и. 444. 01. 00. 000					
Исполнитель: Кулагин				Лист	Листов
Проверен: Пандерев				11	5
И. контр. Габрилов				Поводом: на проект	
				Отдел	№ 25
				Формат 11	

Упр. и лед. Подп. и дата  
Лист № 1  
Подп. и дата  
Лист № 2  
Подп. и дата  
Лист № 3  
Подп. и дата  
Лист № 4  
Подп. и дата  
Лист № 5  
Подп. и дата  
Лист № 6  
Подп. и дата  
Лист № 7  
Подп. и дата  
Лист № 8  
Подп. и дата  
Лист № 9  
Подп. и дата  
Лист № 10  
Подп. и дата  
Лист № 11  
Подп. и дата  
Лист № 12  
Подп. и дата  
Лист № 13  
Подп. и дата  
Лист № 14  
Подп. и дата  
Лист № 15  
Подп. и дата  
Лист № 16  
Подп. и дата  
Лист № 17  
Подп. и дата  
Лист № 18  
Подп. и дата  
Лист № 19  
Подп. и дата  
Лист № 20  
Подп. и дата  
Лист № 21  
Подп. и дата  
Лист № 22  
Подп. и дата  
Лист № 23  
Подп. и дата  
Лист № 24  
Подп. и дата  
Лист № 25  
Подп. и дата  
Лист № 26  
Подп. и дата  
Лист № 27  
Подп. и дата  
Лист № 28  
Подп. и дата  
Лист № 29  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	11	4и. 444. 01. 00. 008	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 190	2	3.6 кг
64	11	4и. 444. 01. 00. 009	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 1440	14	4,3 кг
64	12	4и. 444. 01. 00. 011	Прямой		
			Прямой 810 ГОСТ 8590-71 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 21000	1	13.6 кг
64	13	4и. 444. 01. 00. 012	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			500x130	2	5.1 кг
64	14	4и. 444. 01. 00. 013	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 650	2	12 кг
64	15	4и. 444. 01. 00. 014	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			200x200	4	3.2 кг
4и. 444. 01. 00. 000					
Исполнитель: Кулагин				Лист	Листов
Проверен: Пандерев				11	5
И. контр. Габрилов				Поводом: на проект	
				Отдел	№ 25
				Формат 11	

Упр. и лед. Подп. и дата  
Лист № 1  
Подп. и дата  
Лист № 2  
Подп. и дата  
Лист № 3  
Подп. и дата  
Лист № 4  
Подп. и дата  
Лист № 5  
Подп. и дата  
Лист № 6  
Подп. и дата  
Лист № 7  
Подп. и дата  
Лист № 8  
Подп. и дата  
Лист № 9  
Подп. и дата  
Лист № 10  
Подп. и дата  
Лист № 11  
Подп. и дата  
Лист № 12  
Подп. и дата  
Лист № 13  
Подп. и дата  
Лист № 14  
Подп. и дата  
Лист № 15  
Подп. и дата  
Лист № 16  
Подп. и дата  
Лист № 17  
Подп. и дата  
Лист № 18  
Подп. и дата  
Лист № 19  
Подп. и дата  
Лист № 20  
Подп. и дата  
Лист № 21  
Подп. и дата  
Лист № 22  
Подп. и дата  
Лист № 23  
Подп. и дата  
Лист № 24  
Подп. и дата  
Лист № 25  
Подп. и дата  
Лист № 26  
Подп. и дата  
Лист № 27  
Подп. и дата  
Лист № 28  
Подп. и дата  
Лист № 29  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	16	4и. 444. 01. 00. 015	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2150	3	8.3 кг
64	17	4и. 444. 01. 00. 016	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 6370	2	24.6 кг
64	18	4и. 444. 01. 00. 017	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 1460	6	12.6 кг
64	19	4и. 444. 01. 00. 018	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 10095	2	185.8 кг
64	20	4и. 444. 01. 00. 019	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			270x140	2	3.1 кг
64	21	4и. 444. 01. 00. 021	Накладка		
			Лист 65 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			60x60	4	0.25 кг
4и. 444. 01. 00. 000					
Исполнитель: Кулагин				Лист	Листов
Проверен: Пандерев				11	5
И. контр. Габрилов				Поводом: на проект	
				Отдел	№ 25
				Формат 11	

Упр. и лед. Подп. и дата  
Лист № 1  
Подп. и дата  
Лист № 2  
Подп. и дата  
Лист № 3  
Подп. и дата  
Лист № 4  
Подп. и дата  
Лист № 5  
Подп. и дата  
Лист № 6  
Подп. и дата  
Лист № 7  
Подп. и дата  
Лист № 8  
Подп. и дата  
Лист № 9  
Подп. и дата  
Лист № 10  
Подп. и дата  
Лист № 11  
Подп. и дата  
Лист № 12  
Подп. и дата  
Лист № 13  
Подп. и дата  
Лист № 14  
Подп. и дата  
Лист № 15  
Подп. и дата  
Лист № 16  
Подп. и дата  
Лист № 17  
Подп. и дата  
Лист № 18  
Подп. и дата  
Лист № 19  
Подп. и дата  
Лист № 20  
Подп. и дата  
Лист № 21  
Подп. и дата  
Лист № 22  
Подп. и дата  
Лист № 23  
Подп. и дата  
Лист № 24  
Подп. и дата  
Лист № 25  
Подп. и дата  
Лист № 26  
Подп. и дата  
Лист № 27  
Подп. и дата  
Лист № 28  
Подп. и дата  
Лист № 29  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	22	4и. 444. 01. 00. 022	Угольник		
			Угольник 610x100x10 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2300	3	34.7 кг
64	23	4и. 444. 01. 00. 023	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2290	2	8.7 кг
64	24	4и. 444. 01. 00. 024	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			320x160	1	1.5 кг
64	25	4и. 444. 01. 00. 025	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 1900	1	5.4 кг
64	26	4и. 444. 01. 00. 026	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 980	4	17.6 кг
64	27	4и. 444. 01. 00. 027	Уголок		
			Уголок 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 900		
4и. 444. 01. 00. 000					
Исполнитель: Кулагин				Лист	Листов
Проверен: Пандерев				11	5
И. контр. Габрилов				Поводом: на проект	
				Отдел	№ 25
				Формат 11	

Типовой проект 902-2-346  
Льбодом I, часть I

Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата

Изм. и подл.	Подл. и дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	28	4И.444.01.00.028	Швеллер Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 486	6	9.2 кг
64	29	4И.444.01.00.029	Швеллер Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 1920	2	14.8 кг
64	30	4И.444.01.00.031	Швеллер Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 1360	1	18.7 кг
64	31	4И.444.01.00.032	Бобышка 860 ГОСТ 2590-71 Круг в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 60	4	1.5 кг
4И.444.01.00.000					Лист 5

Формат И1

Изм. и подл.	Подл. и дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
22		4И.444.01.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
1		4И.444.01.01.001	Бобышка	1	
64	2	4И.444.01.01.002	Швеллер Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 1480	1	20.8 кг
64	3	4И.444.01.01.003	Накладка Лист 510 ГОСТ 19903-74 в ст. 3 ст. ГОСТ 14637-79 320x260	1	6.3 кг
64	4	4И.444.01.01.004	Бобышка 860 ГОСТ 2590-71 Круг в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 75	2	0.74 кг
4И.444.01.01.000					Лист 1

Изм. и подл. Подл. и дата Изм. и подл. Подл. и дата

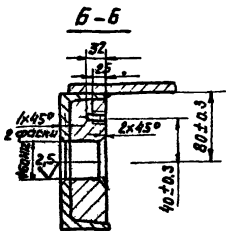
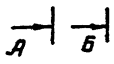
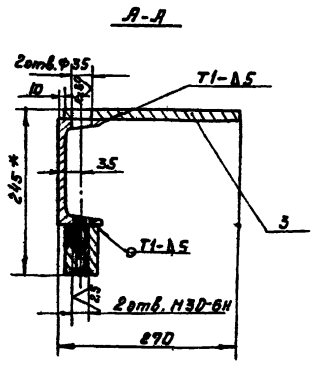
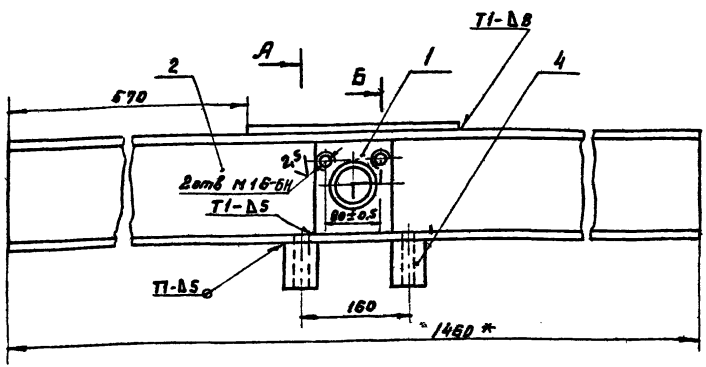
Изм. и подл.	Подл. и дата	Изм. и подл.	Подл. и дата
Разработ.	Батюшкин	Провер.	Лендереб
Н. прорис.	Кулагина	Лист	1

Поперечина с бобышками

Лит.	Масса	Масштаб
И	34.5	1:5
Литера Проектно-технологический проект Отдел И5		

Формат И1

4И.444.01.01.000 СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$  и для деталей без чертежа
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ra160
3. \* Размеры для справок.
4. Сварку производить по ГОСТ 5264-69.

4И.444.01.01.000 СБ			
Изм. и подл.	Подл. и дата	Изм. и подл.	Подл. и дата
Разработ.	Батюшкин	Провер.	Лендереб
Н. прорис.	Кулагина	Лист	1
Поперечина с бобышками Сборочный чертеж			
Лит.	Масса	Масштаб	
И	34.5	1:5	
Литера Проектно-технологический проект Отдел И5			

Копировала Ф.

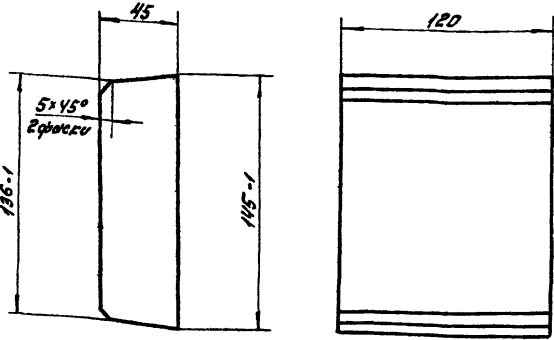
17.05.06 31

Формат И2

Типовой проект 902-2-346  
Крышом №1, часть 1

100 мм толщина шп

2:100



Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $\pm \frac{17.14}{2}$

ЧН.444.01.01.001

Исполн.	Н.р.р.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Степанов	В.А.		1/1	4,9	1:2
Проверенный	Пендерева	И.В.		Лист	Листов: 1	
Н.р.р.	Кулагина	И.В.		Модель канализационного проекта Отдел №5 Формат А1		

Бобышка

Ст 3 ГОСТ 380-71

№	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
		Документация		
22	ЧН.444.01.02.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
50	1 ЧН.444.01.02.001	Насладка		
		Лист Б.10 ГОСТ 19903-71 ВотЗсп ГОСТ 11687-79		
54	2 ЧН.444.01.02.002	Швеллер	1	6,3кг
		16 ГОСТ 8240-72 идемол ВотЗсп ГОСТ 535-79		
		L = 1460	1	20,8кг
11	3 ЧН.444.01.01.001	Бобышка	1	

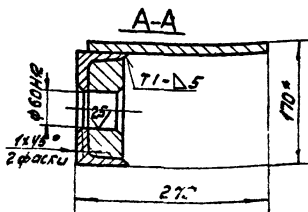
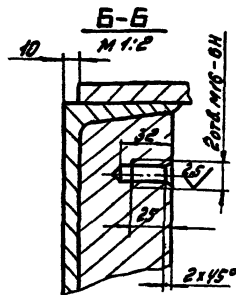
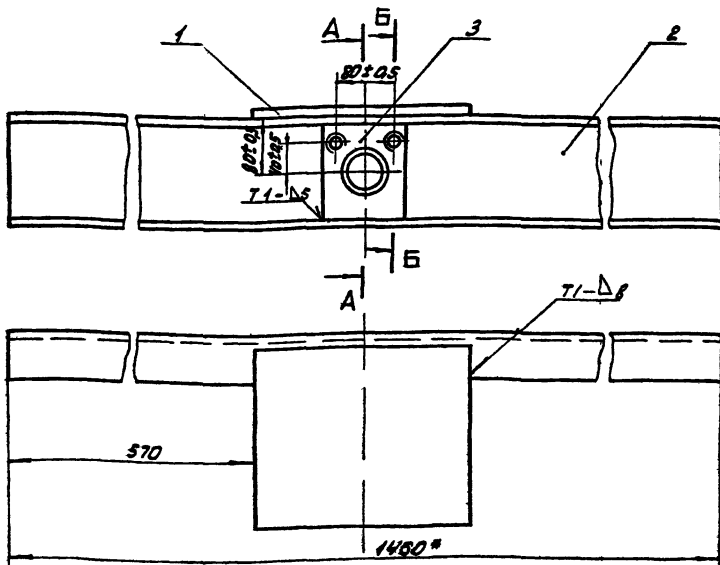
ЧН.444.01.02.000

Исполн.	Н.р.р.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Степанов	В.А.		1/1		
Проверенный	Пендерева	И.В.		Лист <td>Листов: 1</td> <td></td>	Листов: 1	
Н.р.р.	Кулагина	И.В.		Модель канализационного проекта Отдел №5 Формат А1		

Поперечина

Лист	Масса	Масштаб
1/1		

95000 20 10 мм шп



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{17.14}{2}$  и для деталей без чертежа
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа  $R_{a}^{0.8}$
3. Размеры для справок.

ЧН.444.01.02.000СБ

Исполн.	Н.р.р.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Степанов	В.А.		1/1	33	1:5
Проверенный	Пендерева	И.В.		Лист <td>Листов: 1</td> <td></td>	Листов: 1	
Н.р.р.	Кулагина	И.В.		Модель канализационного проекта Отдел №5 Формат А1		

Поперечина

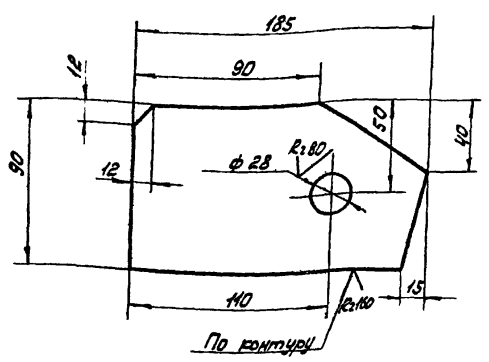
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1/1	33	1:5



Технический проект 902-2-346  
Ансамбль V, часть 1.

100 00 10 1111 1111 ✓ (✓)

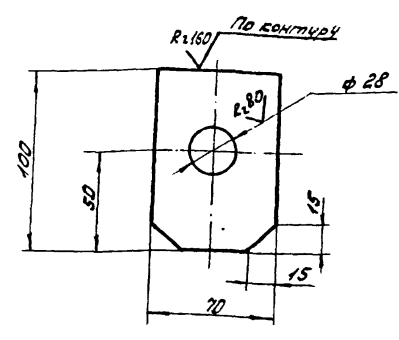


$H14; h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН. 444.01.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	И	1,4			1	1,4	1:2
Ушко					Листов: 1		
Б.12 ГОСТ 19903-74					Московский институт		
Лист 8 от 30 ГОСТ 14637-79					Отдел №5		
Формат А1							

200 00 10 1111 1111 ✓ (✓)

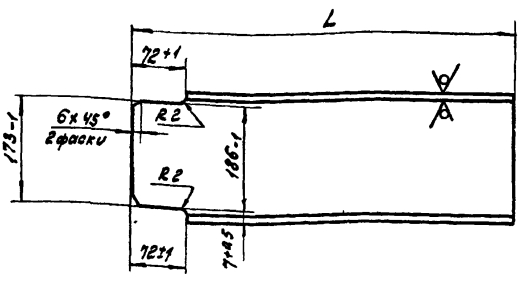


$H14; h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН. 444.01.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	И	0,5			1	0,5	1:2
Ушко					Листов: 1		
Б.10 ГОСТ 19903-74					Московский институт		
Лист 8 от 30 ГОСТ 14637-79					Отдел №5		
Формат А1							

800 00 10 1111 1111 ✓ (✓)



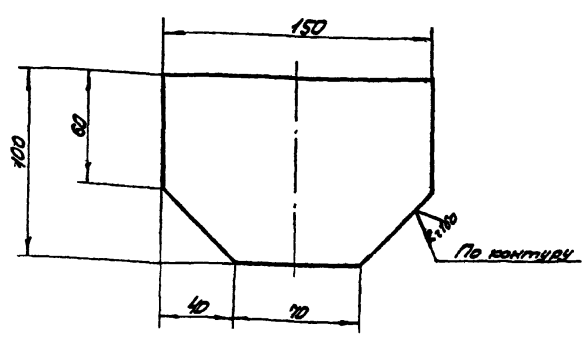
Обозначение	L, мм	масса
ЧН. 444.01.00.003	366	6,2
ЧН. 444.01.00.003-01	1226	22,2

Неуказанные предельные отклонения размеров.  
 $h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН. 444.01.00.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	И	0,5			1	0,5	1:2
Швеллер					Листов: 1		
Швеллер 80 ГОСТ 8240-72					Московский институт		
Лист 8 от 30 ГОСТ 14637-79					Отдел №5		
Формат А1							

100 00 10 1111 1111 ✓ (✓)



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

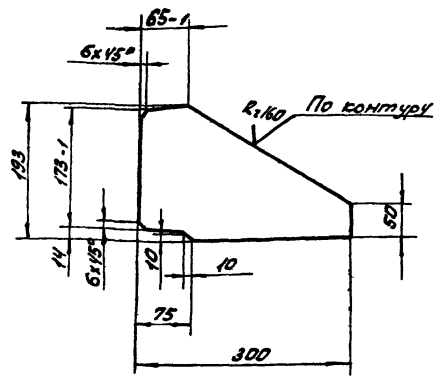
ЧН. 444.01.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	И	1,05			1	1,05	1:2
Накладка					Листов: 1		
Б.10 ГОСТ 19903-74					Московский институт		
Лист 8 от 30 ГОСТ 14637-79					Отдел №5		
Формат А1							

Листовой проект 902-Э 346  
Рис. 1000 II, часть 1

500 00 10 1000 117

✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $\pm \frac{1714}{2}$ .

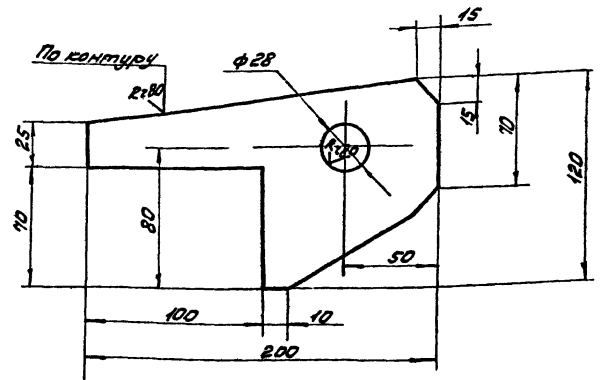
ЧИ. 444.01.00.005

№ лист	№ докум	Подп.	Дата	Масса	Максимум
Разработ.	Смолянико	К.С.		И	2,3
Проб.	Пендерева	В.И.		И	1,5
И.Конт. Кулагина С.И.				лист	листов: 1
И.Конт. Кулагина С.И.				56 ГОСТ 19903-74 80331 ГОСТ 14837-75	
				Московский институт Деталь № 5	

формат 11

900 00 10 1000 117

✓(✓)



$\pm \frac{1714}{2}$ .

ЧИ. 444.01.00.006

№ лист	№ докум	Подп.	Дата	Масса	Максимум
Разработ.	Смолянико	К.С.		И	1,3
Проб.	Пендерева	В.И.		И	1,2
И.Конт. Кулагина С.И.				лист	листов: 1
И.Конт. Кулагина С.И.				512 ГОСТ 19903-74 80331 ГОСТ 14837-75	
				Московский институт Деталь № 5	

формат 11

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
	22	ЧИ. 444.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
И	1	ЧИ. 444.02.01.000	Труба для кабеля	1	
И	2	ЧИ. 444.02.02.000	Конус		
И	3	ЧИ. 444.02.03.000	Направляющая верхняя	1	
И	4	ЧИ. 444.02.04.000	Направляющая нижняя	1	
И	5	ЧИ. 444.02.05.000	Основание	1	
И	6	ЧИ. 444.02.06.000	Домкрат	3	
			<u>Детали</u>		
И	7	ЧИ. 444.02.00.00.1	Труба	1	
И	8	ЧИ. 444.02.00.00.2	Прокладка	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Болт М22х60 58.096		
			ГОСТ 7798-70	28	

ЧИ. 444.02.00.000

№ лист	№ докум	Подп.	Дата	Масса	Максимум
Разработ.	Смолянико	К.С.		И	1
Проб.	Пендерева	В.И.		И	2
И.Конт. Кулагина С.И.				лист	листов: 2
И.Конт. Кулагина С.И.				56 ГОСТ 19903-74 80331 ГОСТ 14837-75	
				Московский институт Деталь № 5	

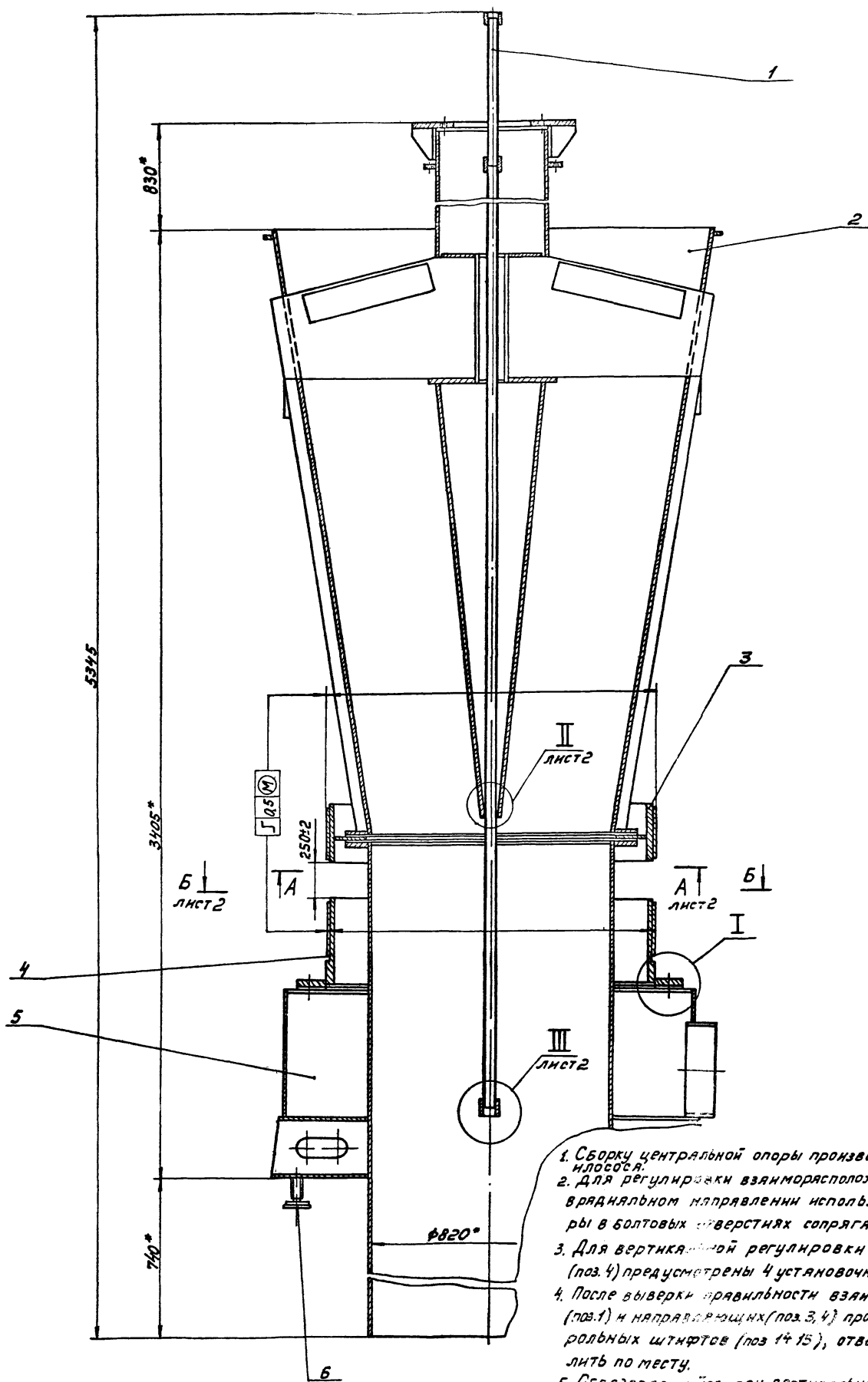
формат 11

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
	10		Болт М22х100 58.096		
			ГОСТ 7798-70	24	
	11		Винт М16х50 58.096		
			ГОСТ 1481-75	4	
	12		Гайка М22.5.096		
			ГОСТ 5915-70	24	
	13		Шайба 22 65Г		
			ГОСТ 6402-70	52	
	14		Штифт конический		
			10х60		
			ГОСТ 3129-70	-2	
	15		Штифт конический		
			разводной 10х100		
			ГОСТ 19119-73	2	
	16		Муфта 50		
			ГОСТ 8966-75	2	

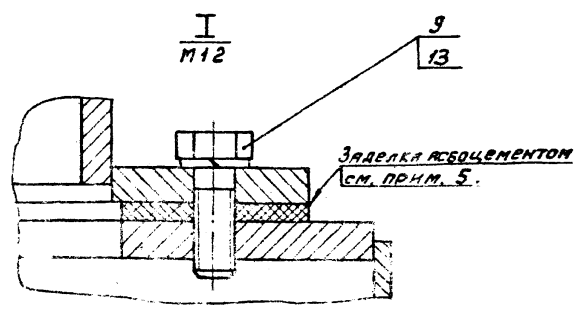
ЧИ. 444.02.00.000

№ лист	№ докум	Подп.	Дата	Масса	Максимум
Разработ.	Смолянико	К.С.		И	2
Проб.	Пендерева	В.И.		И	2
И.Конт. Кулагина С.И.				лист	листов: 2
И.Конт. Кулагина С.И.				15.50-05 34	

формат 11



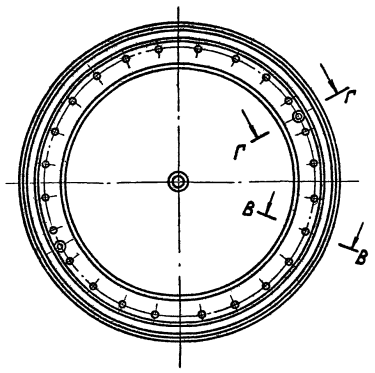
1. Сборку центральной опоры произвести на месте монтажа ялососа.
2. Для регулировки взаиморасположения отдельных узлов в радиальном направлении использовать повышенные зазоры в болтовых отверстиях сопрягаемых фланцев.
3. Для вертикальной регулировки нижней направляющей (поз.4) предусмотрены 4 установочных винта (поз.13).
4. После выверки правильности взаиморасположения конуса (поз.1) и направляющих (поз.3,4) произвести постановку контрольных штифтов (поз.14,15), отверстия под штифты сверлить по месту.
5. Образовавшийся при вертикальной регулировке нижней направляющей зазор после постановки контрольных штифтов заделать асбоцементом, обеспечив герметичность соединения.
6. Разборные соединения муфты (поз.16) и трубе (поз.2,7) собирать на герметике 5-30 по ГОСТ 13489-79.
7. \* Размеры для справок.



И.И. 44.02.00.00005			Лист	Масса	Шрифт
Опора центральная			И	2230	1:10
Сборочный чертеж			Лист 1 из 2		
Исполнитель: М.С. 17850-06			Масштаб: 1:10		
Проверил: А.С. 17850-06			Отдел: №5		
Формат: А2					

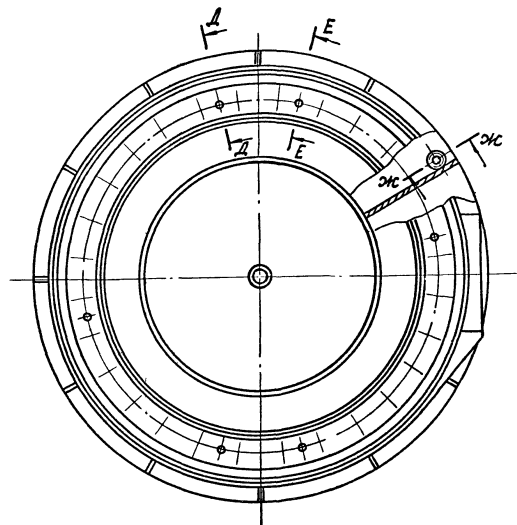
Типовой проект 902-2-346  
 Альбом II, часть 1

A-A лист 1  
 М1:10

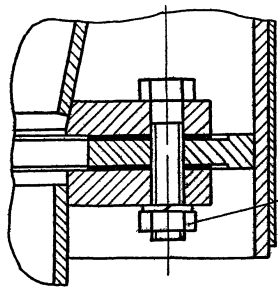


B-B повернуто

B-B лист 1  
 М1:10



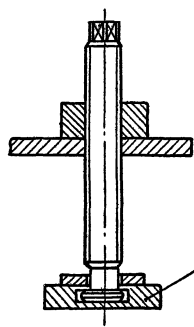
Г-Г



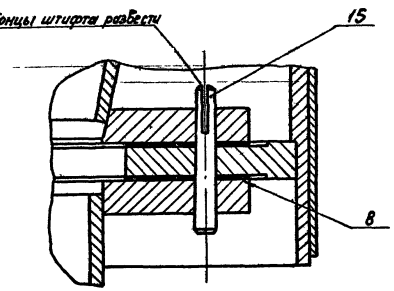
Д-Д повернуто

- 10
- 12
- 13

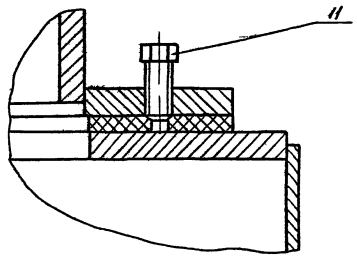
ЖС-ЖС повернуто



Концы штифта рывбесты

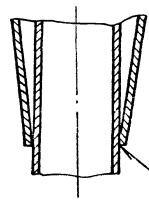


III лист 1

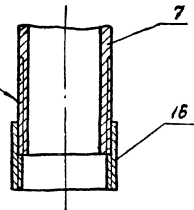


E-E повернуто

II лист 1



Труба 2\*



ГОСТ 5264-69-Т1-Д3

Шкала: Длин. в деталях 1:10, в сборке 1:20, в фасках 1:5

ЧИ. 444.02.00.000 СБ			
Осадка центральная			
Сборочный чертеж			
Лист	№	Масштаб	1:2
Лист 2		Листов	2
Разработчик: [Имя]			
Проверил: [Имя]			
Инженер: [Имя]			
Стр. 1 из 5			
Формат А2			

92000 10 20 777 114

Альбом VII, лист 1

1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа  $R_{\text{нп}}$ .

2.\* Размеры для справок.

4И. 444.02.01.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
разр.	Составил	Кач.	Дата
проб.	Получил	Куб.	
И.И.И.	Кулагина	31	

Труба для кабеля	Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж	И	2,5	1:2
	Лист		Листов: 1
Московский филиал проекта Отдел № 5 формат А1			

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
				Документация		
И			4И. 444.02.01.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		4И. 444.02.01.001	Диск	1	
И	2		4И. 444.02.01.002	Труба	1	
БВ	3		4И. 444.02.01.003	Патрубок		
				Труба 65x4 ГОСТ 3262-75		
				L = 35 х14	1	0,85кг

4И. 444.02.01.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
разр.	Составил	Кач.	Дата
проб.	Получил	Куб.	
И.И.И.	Кулагина	31	

Труба для кабеля	Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж	И	2,5	1:2
	Лист		Листов: 1
Московский филиал проекта Отдел № 5 формат А1			

100 10 20 777 114

✓ (✓)

И.И.И. 1:14.

4И. 444.02.01.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
разр.	Составил	Кач.	Дата
проб.	Получил	Куб.	
И.И.И.	Кулагина	31	

Диск	Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж	И	0,04	1:1
	Лист		Листов: 1
Московский филиал проекта Отдел № 5 формат А1			

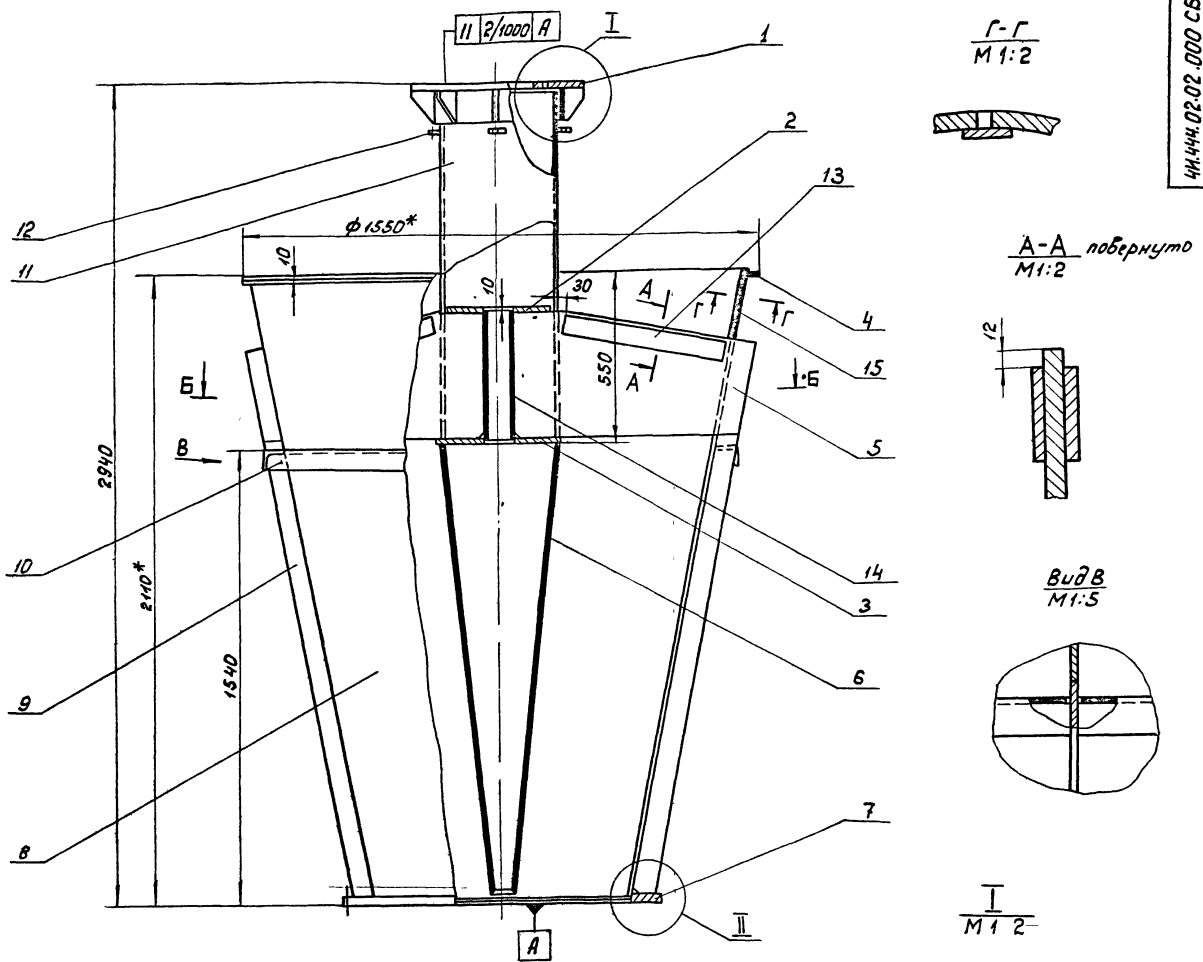
200 10 20 777 114

R.160 ✓ (✓)

И.И.И.  $1:14 \pm \frac{1:14}{2}$

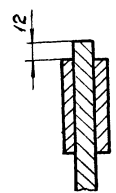
4И. 444.02.01.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
разр.	Составил	Кач.	Дата
проб.	Получил	Куб.	
И.И.И.	Кулагина	31	

Труба	Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж	И	2,3	1:2
	Лист		Листов: 1
Московский филиал проекта Отдел № 5 формат А1			

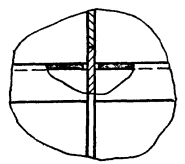


Г-Г  
 М 1:2

А-А повернуто  
 М 1:2

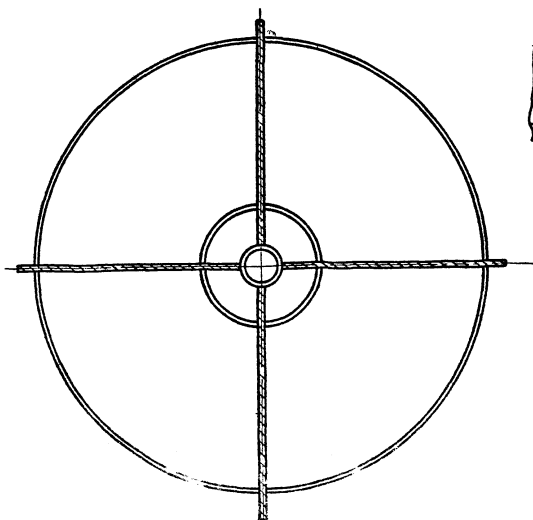


Вид В  
 М 1:5

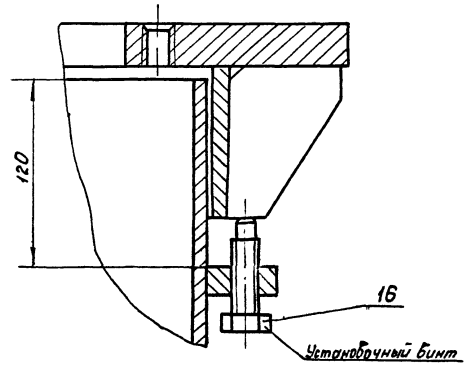
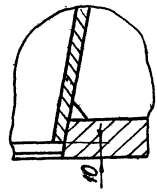


II  
 М 1:2

Б-Б  
 М 1:10



II  
 М 1:2



1.  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-69-Т1-В 5.
3. На месте монтажа фланец (поз. 1) после установки Б строго горизонтальное положение необходимо прибить к стойке (поз. 11).
4. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа h14

				ЧИ.444.02.02.000 СБ	
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	Лист	Кол-во
Рисовал	Сметчик	Исполн.	Дата	№	№
Проб.	Инженер	Проб.	Дата	№	№
сп.т.					

КОМС  
 Сборочный чертеж

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
22		4И.444.02.02.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	4И.444.02.02.100	Фланец верхний	1	
			<u>Детали</u>		
11	2	4И.444.02.02.001	Кольцо	1	
11	3	4И.444.02.02.001-01	Кольцо	1	
11	4	4И.444.02.02.001-02	Кольцо	1	
11	5	4И.444.02.02.002	Ребро	4	
11	6	4И.444.02.02.003	Конус	1	
11	7	4И.444.02.02.004	Фланец	1	
12	8	4И.444.02.02.005	Конус	1	
11	9	4И.444.02.02.006	Ребро	4	
11	10	4И.444.02.02.007	Угольник	4	
11	11	4И.444.02.02.008	Стойка	1	
11	12	4И.444.02.02.009	Бабышка	4	

4И.444.02.02.000

Конус

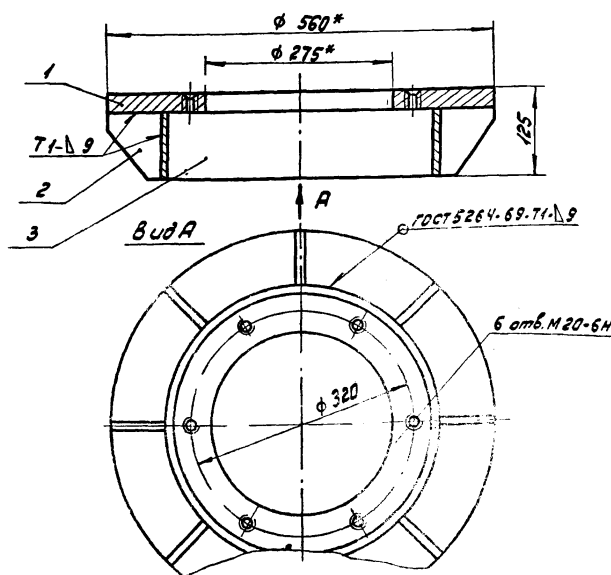
Лист 1 из 2  
Масштаб: уменьшен  
Отдел №5  
Формат А1

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	13	4И.444.02.02.011	Полоса		
			Полоса 5-2Р100 ГОСТ 103-76 3 ст.3.сп. ГОСТ 535-79		
			L = 450	8	2,0 кг
54	14	4И.444.02.02.012	Труба		
			Труба 108x10 ГОСТ 8732-78 в ст.3.сп. ГОСТ 8731-79		
			L = 440	1	10,4 кг
54	15	4И.444.02.02.013	Накладка		
			Лист 54 ГОСТ 18903-74 в ст.3.сп. ГОСТ 14637-79		
			225 x 30	4	0,9 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	16		Винт М16 x 50.58.086		
			ГОСТ 1481-75	4	

4И.444.02.02.000

Лист 2  
Формат А1

90001 20 20 71 11 11



- 1 Н14; н14; ± 17/4
- 2 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа 12,5
- 3 \* Размеры для справок.
4. Смещение осей отверстий от номинального ра. положе- ния не более ±0,5 мм.

4И.444.02.02.100СБ

Фланец верхний  
Сборочный чертеж

Лист 1 из 1  
Масштаб: уменьшен  
Отдел №5  
Формат А1

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
11		4И.444.02.02.100СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	4И.444.02.02.101	Фланец	1	
11	2	4И.444.02.02.102	Ребро	8	
54	3	4И.444.02.02.103	Труба		
			Труба 108x10 ГОСТ 8732-78 в ст.3.сп. ГОСТ 8731-79		
			L = 100 h14	1	9,6 кг

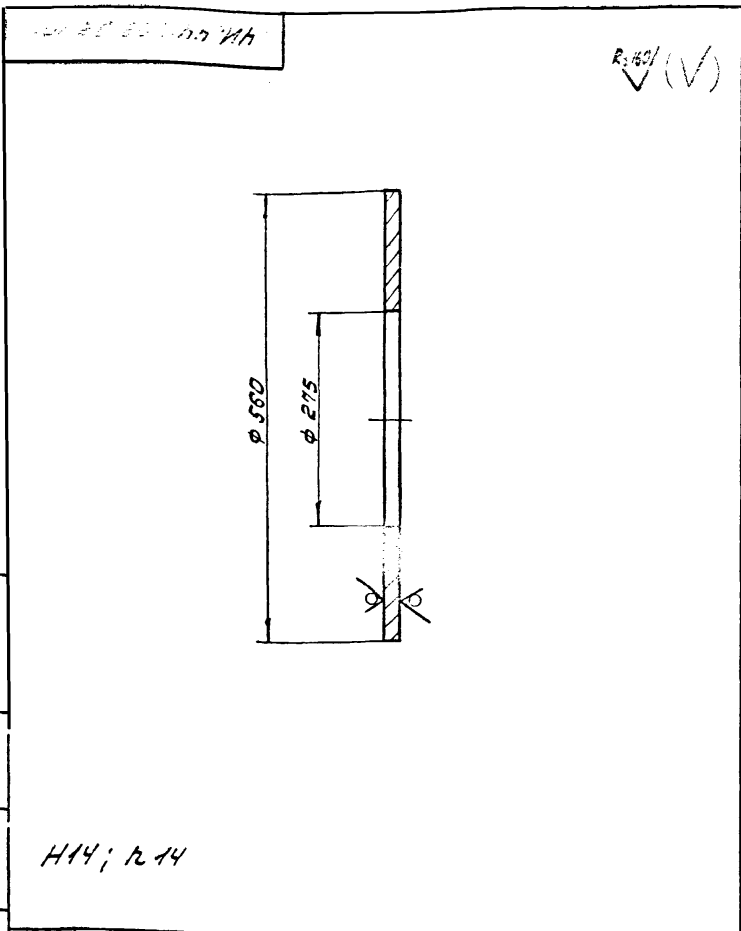
4И.444.02.02.100

Фланец  
верхний

Лист 1 из 1  
Масштаб: уменьшен  
Отдел №5  
Формат А1

Туполой проект 902-2-346  
Альбом II, часть 1

Имя и отчество  
Подпись  
Дата



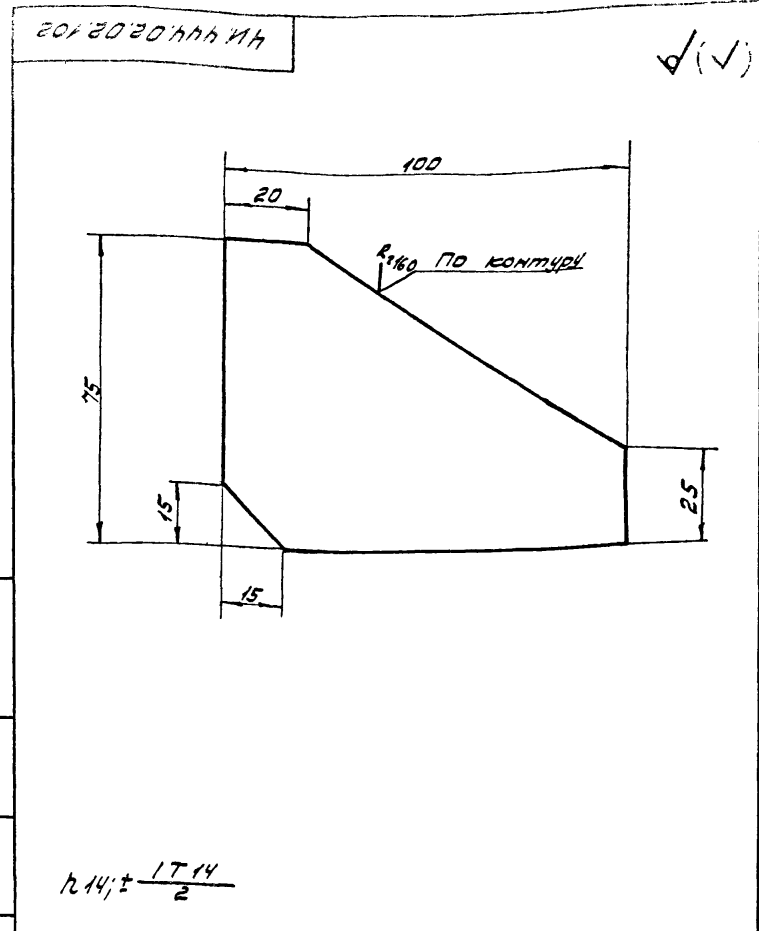
ИИ. 444.02.02.101

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса	Масшт.
разр.	Самойлова	Л.И.И.	Л.И.И.			И	33,0	1:5
проб.	Пендерева	Л.И.И.	Л.И.И.		Лист	Листов: 1		
И.Конт.	Кулагина	Л.И.И.	Л.И.И.		Мособлканалмунитпроект Отдел №5			

Стандарты: 525 ГОСТ 19903-74  
8 ст.Зен.ГОСТ 14637-79

Формат И

Имя и отчество  
Подпись  
Дата



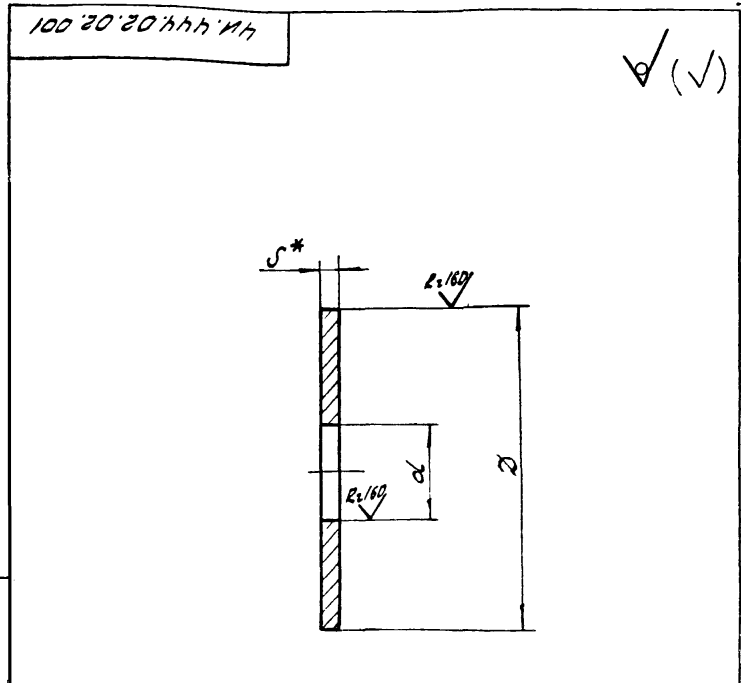
ИИ. 444.02.02.102

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ребро	Лист	Масса	Масшт.
разр.	Самойлова	Л.И.И.	Л.И.И.			И	0,5	1:1
проб.	Пендерева	Л.И.И.	Л.И.И.		Лист	Листов: 1		
И.Конт.	Кулагина	Л.И.И.	Л.И.И.		Мособлканалмунитпроект Отдел №5			

Стандарты: 510 ГОСТ 19903-74  
8 ст.Зен.ГОСТ 14637-79

Формат И

Имя и отчество  
Подпись  
Дата



Обозначение	δ мм	φ мм	φ <sub>в</sub> мм	Масса, кг
ИИ.444.02.02.001	350	112	16	11,0
ИИ.444.02.02.002	400	112	16	14,5
ИИ.444.02.02.001	1550	1515	4	2,5

1. ИИ. 444.02.02.001  
2. Размер для справок.

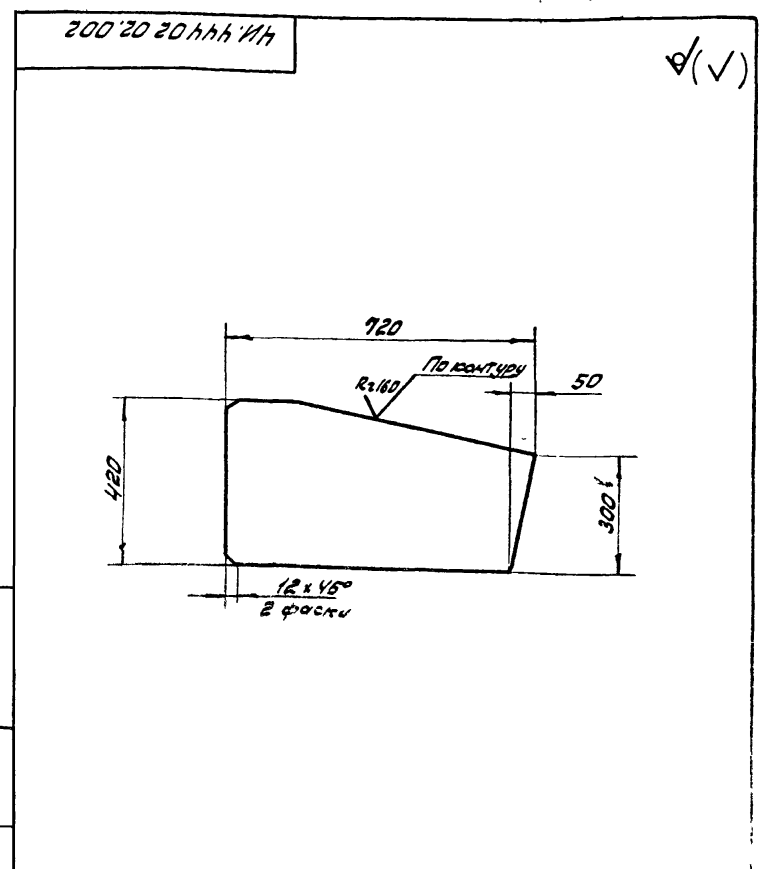
ИИ. 444.02.02.001

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса	Масшт.
разр.	Самойлова	Л.И.И.	Л.И.И.			И	0,5	—
проб.	Пендерева	Л.И.И.	Л.И.И.		Лист	Листов: 1		
И.Конт.	Кулагина	Л.И.И.	Л.И.И.		Мособлканалмунитпроект Отдел №5			

Стандарты: 55 ГОСТ 19903-74  
8 ст.Зен.ГОСТ 14637-79

Формат И

Имя и отчество  
Подпись  
Дата



ИИ. 444.02.02.002

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ребро	Лист	Масса	Масшт.
разр.	Самойлова	Л.И.И.	Л.И.И.			И	23,8	1:10
проб.	Пендерева	Л.И.И.	Л.И.И.		Лист	Листов: 1		
И.Конт.	Кулагина	Л.И.И.	Л.И.И.		Мособлканалмунитпроект Отдел №5			

Стандарты: 510 ГОСТ 19903-74  
8 ст.Зен.ГОСТ 14637-79

Формат И

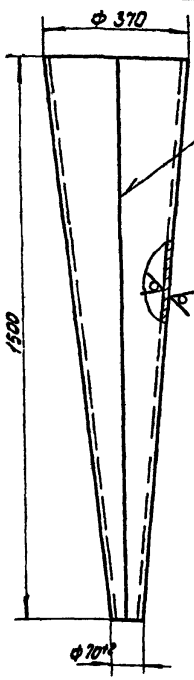


Технический проект 302-2-346  
Архитект. № 1

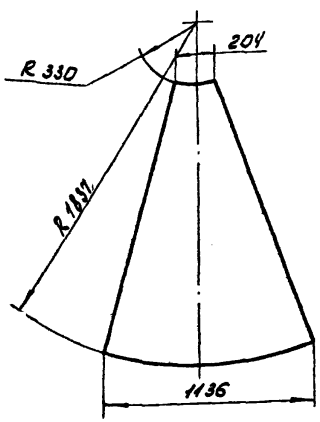
Имя и фамилия, инициалы, дата, подпись, должность, наименование организации

600 20 20 ААА УИИ

R.160 (✓)



Развертка  
M 1:20



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

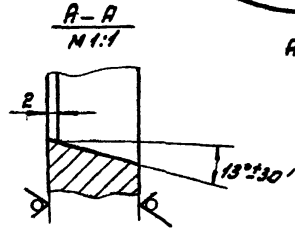
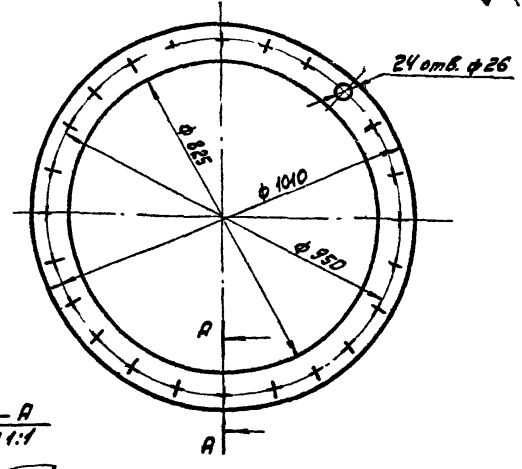
ЧИ. 444.02.02.003

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Конус	И	32	1:40
Лист 64 ГОСТ 19903-74		Машиностроительный проект	
8 от деп. ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
Формат А1			

40

100 20 20 ААА УИИ

R.160 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; h_{14} \pm \frac{1714}{2}$
- Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,8 мм.

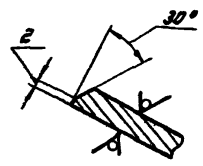
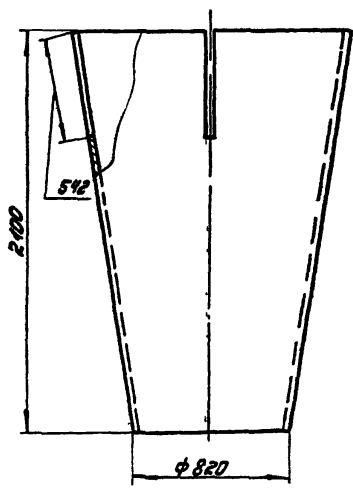
ЧИ. 444.02.02.004

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Фланец	И	50	1:10
Лист 65 ГОСТ 19903-74		Машиностроительный проект	
8 от деп. ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
Формат А1			

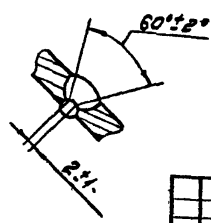
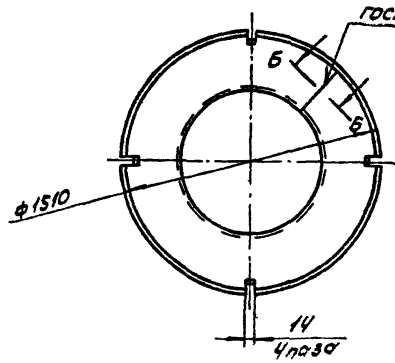
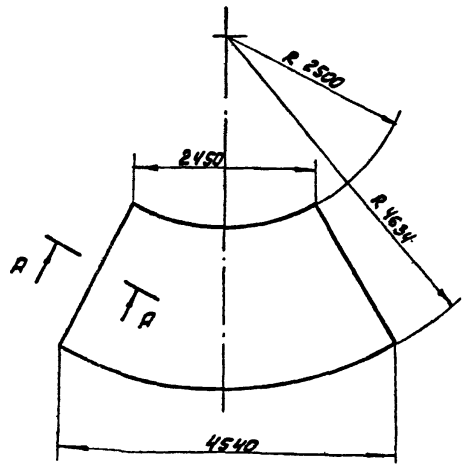
600 20 20 ААА УИИ

A-A  
M 1:1

R.160 (✓)



Развертка  
M 1:50



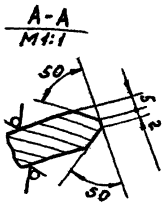
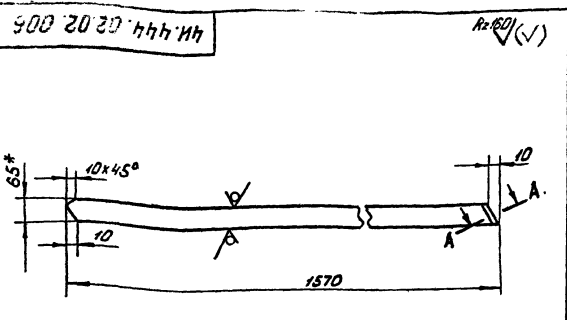
$h_{14}; h_{14} \pm \frac{1714}{2}$

ЧИ. 444.02.02.005

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Конус	И	360	1:20
Лист 66 ГОСТ 19903-74		Машиностроительный проект	
8 от деп. ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
Формат А2			

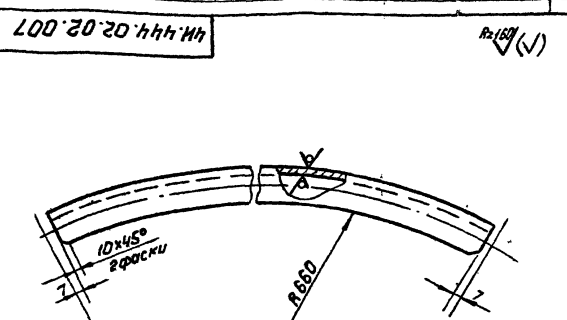
Копировал: ЗМА 17850-06 41 форма: 12

Технический проект 902-2-346  
Альбом VI, часть I



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

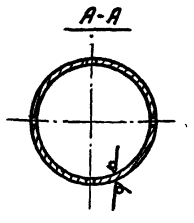
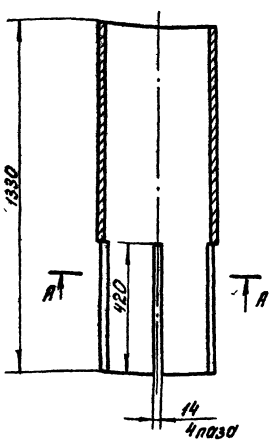
ЧН. 444.02.02.006		Лист	Масса	Начисл
Ребро		№	9,5	1:10
		Лист Листов 1		
Полоса 6-2 12x65 ГОСТ 103-76		Носободконтинирипроект		
ВСтЗсп ГОСТ 535-79		Отдел №5		
формат И				



1. Длина разбертки  $\approx 1092$  мм.
2.  $\pm \frac{1714}{2}$ .

ЧН. 444.02.02.007		Лист	Масса	Начисл
Угольник		№	6,2	1:2
		Лист Листов 1		
Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-78		Носободконтинирипроект		
ВСтЗсп ГОСТ 535-79		Отдел №5		
формат И				

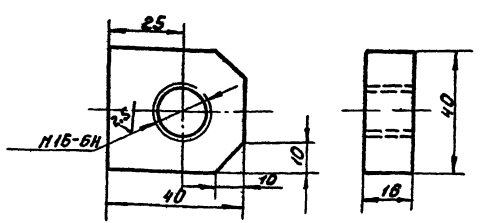
800 20 20 444 444 Rz160 (✓)



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

ЧН. 444.02.02.008		Лист	Масса	Начисл
Стойка		№	9,8	1:10
		Лист Листов 1		
Труба 377x9 ГОСТ 9732-78		Носободконтинирипроект		
ВСтЗсп ГОСТ 8131-74		Отдел №5		
формат И				

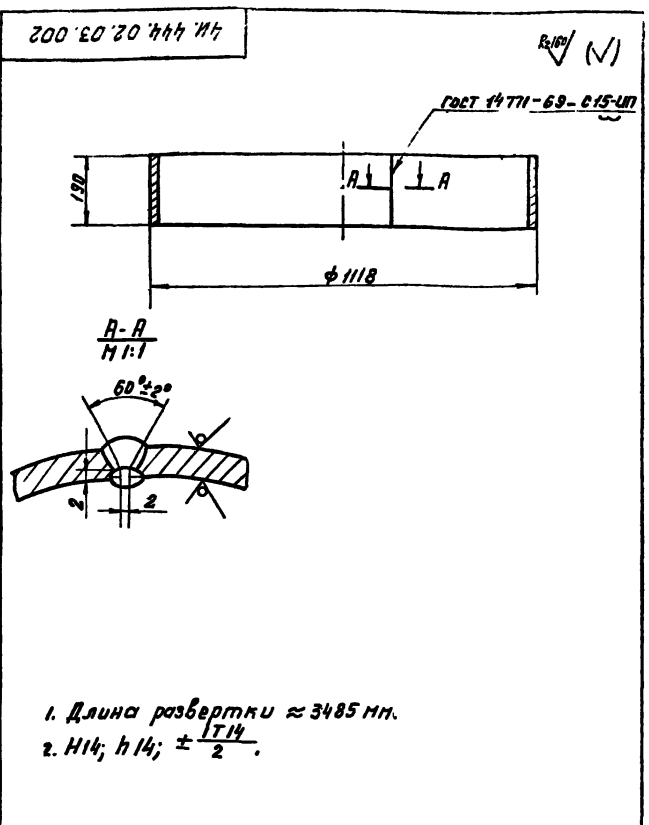
600 20 20 444 444 Rz160 (✓)



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

ЧН. 444.02.02.009		Лист	Масса	Начисл
Бобышка		№	0,77	1:
		Лист Листов 1		
Ст.3 ГОСТ 380-71		Носободконтинирипроект		
17850-06		Отдел №5		
формат И				



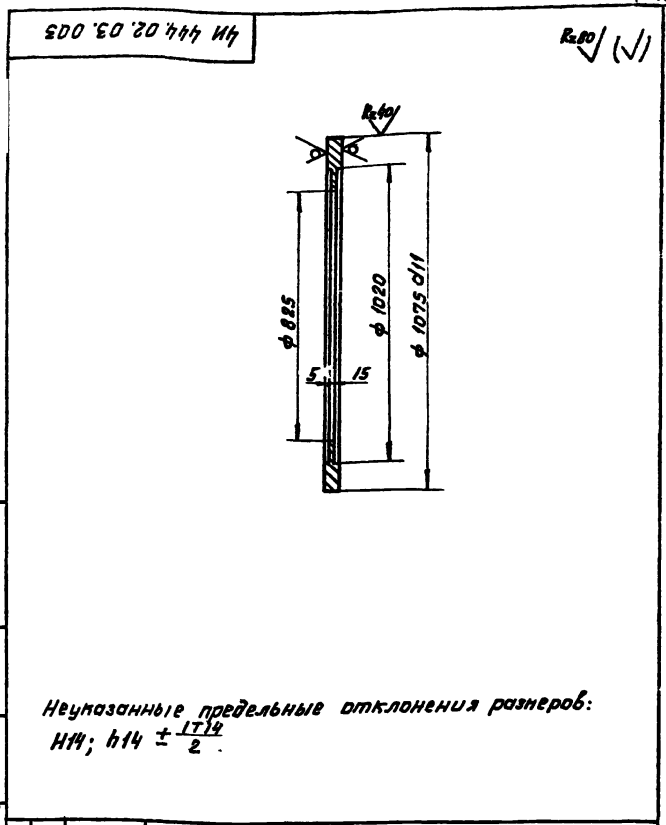


1. Длина развертки  $\approx 3485$  мм.
2.  $H14; h 14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

4И.444.02.03.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Специалист	Р.И.И.			И	42	1:10
Проект.	Пендерева	Л.И.			Лист	Листов 1	
И.контр.	Кулагина	Л.И.			Лист	68 ГОСТ 19903-74	Исследованиями проект
						20x13 ГОСТ 5632-72	Отдел И5

франт II



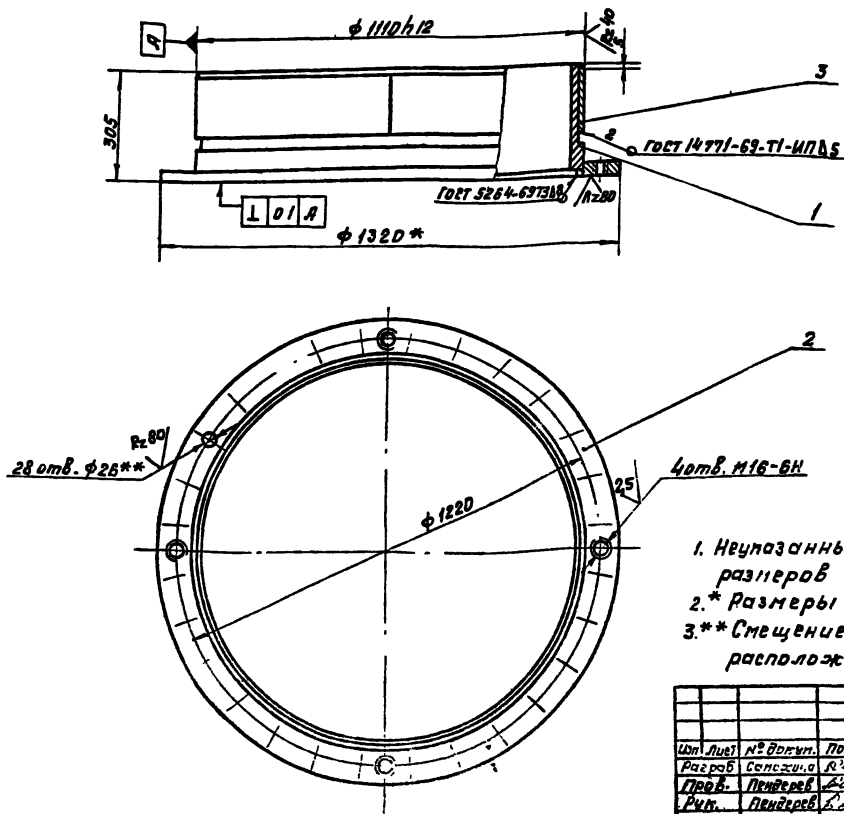
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $H14; h 14 \pm \frac{IT14}{2}$ .

4И.444.02.03.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Специалист	Р.И.И.			И	50.0	1:10
Проект.	Пендерева	Л.И.			Лист	Листов 1	
И.контр.	Кулагина	Л.И.			Лист	625 ГОСТ 19903-74	Исследованиями проект
						80x30 ГОСТ 14637-79	Отдел И5

франт II

4И.444.02.04.00005



1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $h 14; \pm \frac{IT14}{2}$ .
- 2.\* Размеры для справок.
- 3.\*\* Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,5 мм.

4И.444.02.04.00005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Специалист	Р.И.И.			И	220	1:10
Проект.	Пендерева	Л.И.			Лист	Листов 1	
И.контр.	Кулагина	Л.И.			Лист	625 ГОСТ 19903-74	Исследованиями проект
						80x30 ГОСТ 14637-79	Отдел И5

франт II

Изм. и лист, Лист, и дата, Лист, и дата, Лист, и дата, Лист, и дата

Изм. и лист, Лист, и дата, Лист, и дата, Лист, и дата, Лист, и дата

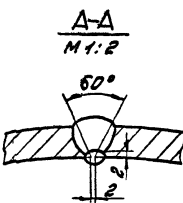
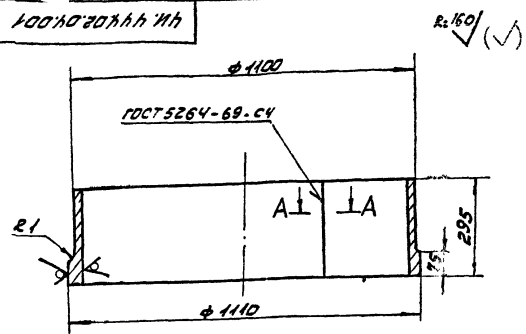
Изм. и лист, Лист, и дата, Лист, и дата, Лист, и дата, Лист, и дата

Типовой проект 502-2-316  
Альбом VI, часть 1

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	4И.444.02.04.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
И 1	4И.444.02.04.001	Обечайка	1	
И 2	4И.444.02.04.002	Фланец	1	
И 3	4И.444.02.03.002	Рубашка	1	

Листы в форме А4 и А3  
Листы в форме А2 и А1  
Листы в форме А0

4И.444.02.04.000			
Лист	Масса	Масштаб	
И 1	78	1:10	
Направляющая нижняя			
Мособлгипроинишпроект Отдел №5 Формат А1			

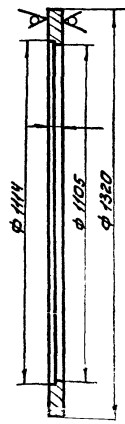


1. Длина развортки ~ 3435 мм  
2.  $R_{14} \pm \frac{174}{2}$

Листы в форме А4 и А3  
Листы в форме А2 и А1  
Листы в форме А0

4И.444.02.04.001			
Лист	Масса	Масштаб	
И 1	99	1:10	
Обечайка			
Мособлгипроинишпроект Отдел №5 Формат А1			

200\*10\*20\*1114\*1114 R160 (✓)



$H_{14} \pm \frac{174}{2}$

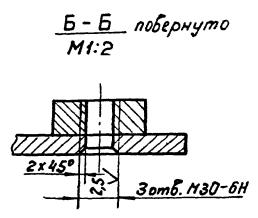
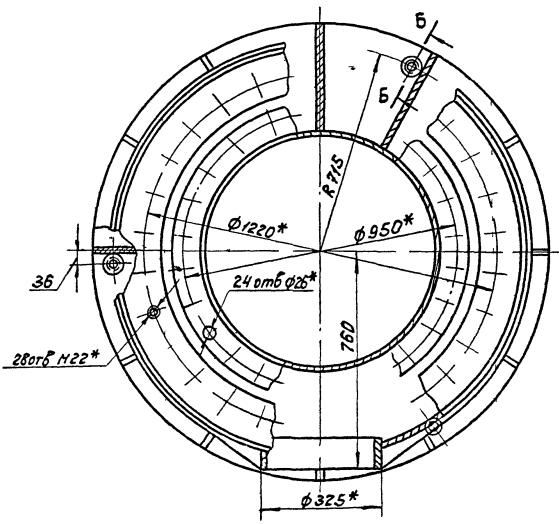
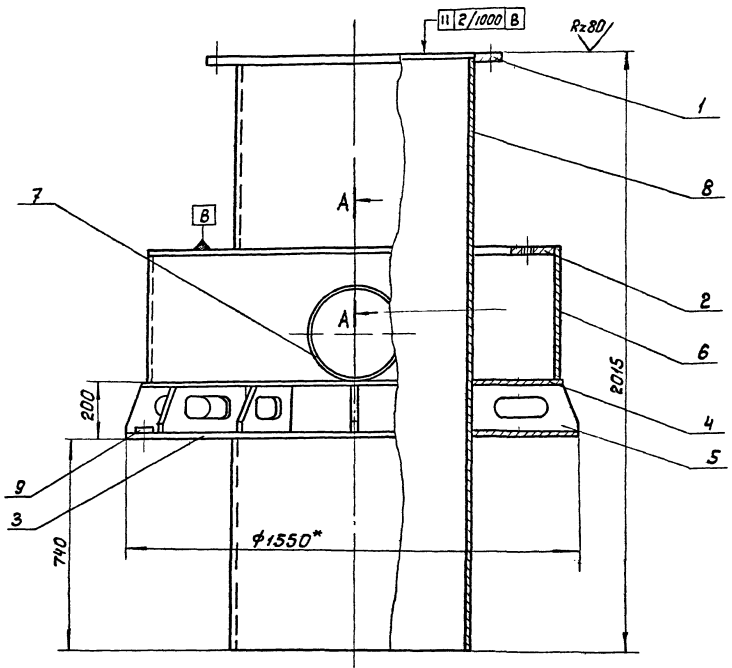
4И.444.02.04.002			
Лист	Масса	Масштаб	
И 1	78	1:10	
Фланец			
Мособлгипроинишпроект Отдел №5 Формат А1			

Листы в форме А4 и А3  
Листы в форме А2 и А1  
Листы в форме А0

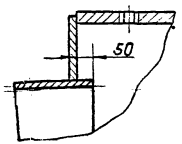
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
		<u>Документация</u>		
22	4И.444.02.05.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
И 1	4И.444.02.05.001	Кольцо	1	
И 2	4И.444.02.05.001-01	Кольцо	1	
И 3	4И.444.02.05.001-02	Кольцо	1	
И 4	4И.444.02.05.002	Днище	1	
И 5	4И.444.02.05.003	Ребро	12	
И 6	4И.444.02.05.004	Обечайка	1	
И 7	4И.444.02.05.005	Сектор		
И 8	4И.444.02.05.006	Труба		
		труба Ø200 по ГОСТ 10704-78 в соответствии с ГОСТ 10706-76 L = 2005 h14	1	400кг
И 9	4И.444.02.05.007	Бобышка		
		Ø60 по ГОСТ 2590-71 в соответствии с ГОСТ 535-79 L = 25 h14	3	0.55кг

Листы в форме А4 и А3  
Листы в форме А2 и А1  
Листы в форме А0

4И.444.02.05.000			
Лист	Масса	Масштаб	
И 1	78	1:10	
Основание			
Мособлгипроинишпроект Отдел №5 Формат А1			



A-A  
M 1:5



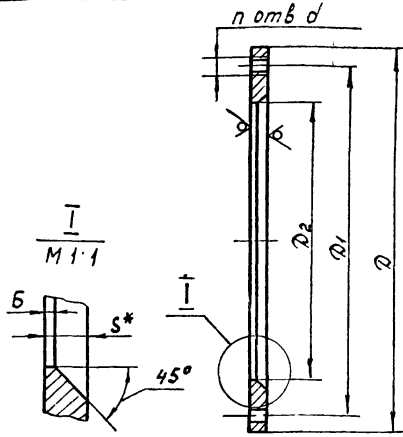
1.  $h 14; \pm \frac{17.14}{2}$ .
2. Сварку производить по контуру прилегания детали - по ГОСТ 5264-69-T1-ДВ.
3. \* Размерь для справок.

				ЧН.444.02.05.000 СБ		
				<b>Оснобание</b>		
				Сборочный чертеж.		
И. лист	№ докум.	Лист	Всего	И. лист	№ докум.	Лист
Разработ.	Самодкина	№ 45		И. лист	№ докум.	Лист
Проб	Пендерева	№ 45		И. лист	№ докум.	Лист
И. центр.	Кумачина	№ 1		И. лист	№ докум.	Лист
				Маслобензол. Инстит. проект. Отдел № 5		

Типовой проект 902-2-346  
Альбом V

4И.444.02.05.001

Rz160 (✓) (✓)



Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг
	D	D1	D2	d	s	B	α		
4И.444.02.05.001	1010	950	822	26	25	24	—	—	62,0
4И.444.02.05.001-01	1400	1220	1110	M22	20	28	—	—	90,0
4И.444.02.05.001-02	1550	—	822	—	12	—	2	45	128,0

- \* Размер для справок
- н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$
- Допуск на резьбу - 6H

4И.444.02.05.001

Кольцо

Лит.	Масса	Масштаб
И	СН	—
Лист Листов: 1		

Лист 512 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79

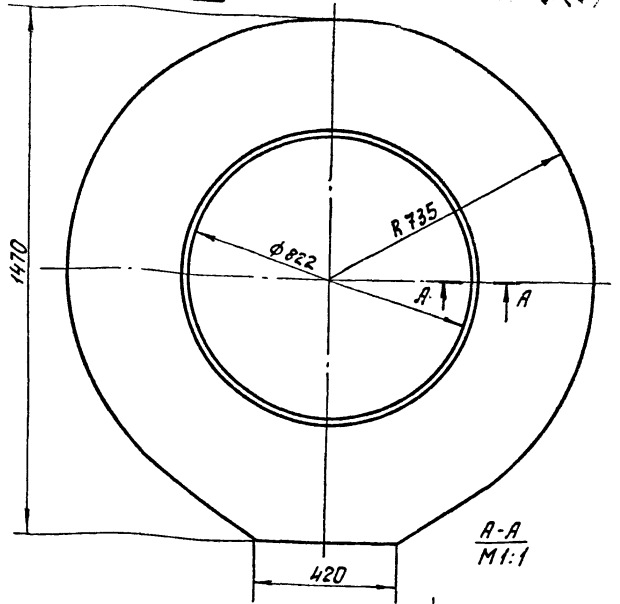
формат И

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата  
Разрб. Соколкина Р.С.  
Проб. Пендерева Р.С.  
И.контр. Кулагина Р.С.

46

4И.444.02.05.002

Rz160 (✓) (✓)



н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.444.02.05.002

Днище

Лит.	Масса	Масштаб
И	110	1:10
Лист Листов: 1		

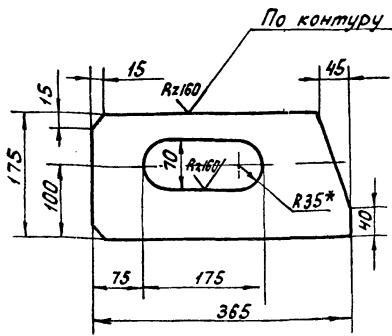
Лист 512 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79

формат И

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата  
Разрб. Соколкина Р.С.  
Проб. Пендерева Р.С.  
И.контр. Кулагина Р.С.

4И.444.02.05.003

Rz160 (✓) (✓)



н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.444.02.05.003

Резьба

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,8	1:5
Лист Листов: 1		

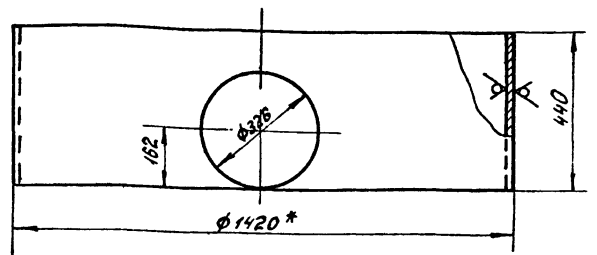
Лист 512 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79

формат И

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата  
Разрб. Соколкина Р.С.  
Проб. Пендерева Р.С.  
И.контр. Кулагина Р.С.

4И.444.02.05.004

Rz160 (✓) (✓)



- н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$
- \* Размеры для справок.

4И.444.02.05.004

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
И	118	1:10
Лист Листов: 1		

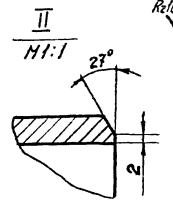
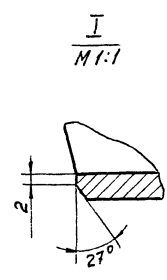
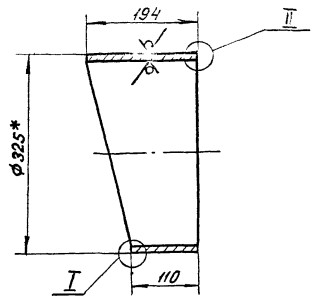
Труба 1420x6 ГОСТ 10704-76  
В ст 3 сп ГОСТ 10706-76

копировал: ИА-77850-06 47 формат И

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата  
Разрб. Соколкина Р.С.  
Проб. Пендерева Р.С.  
И.контр. Кулагина Р.С.

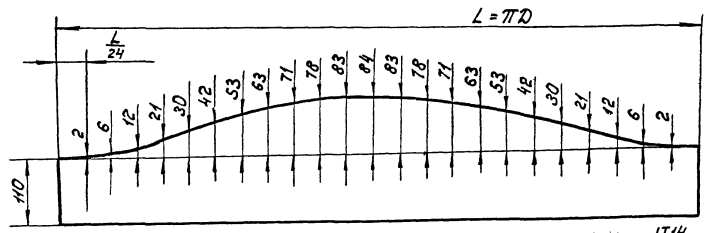
Титульный проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

500 50 20 444 114



Р.150 (✓)

Шаблон для разметки сектора



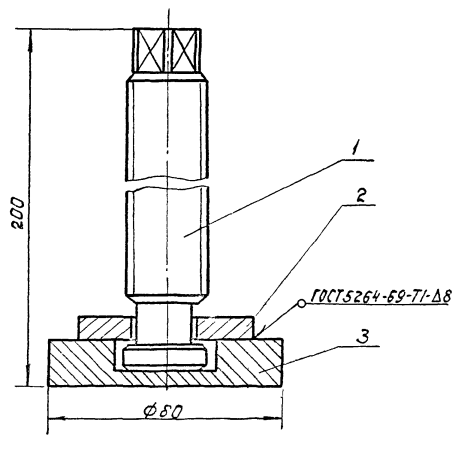
1. h 14, ±  $\frac{11h}{2}$ .
2. Размер для справок.
3. L - длина, замеряемая по наружному диаметру трубы.

ЧЕР. МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСТАВ. ВЗАИМ. СВЯЗ. ИЛИ МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСТАВ.

4Н.444.02.05.005

Изм. Лит. Исполнит. Подп. Дата		Сектор	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ. Самоходкин К.А. и др.			И	10	1:5
Проб. Пенягреб			Лист	Листов 1	
И.Контр.	Кулагина	Труба 325x8 ГОСТ 8732-78	Масштаб: 1:5		
		В ст 2 сп ГОСТ 8731-74	Отдел № 5		
Формат 12					

90000 06 20 444 114



Размеры для справок

4Н.444.02.06.000

Донкрат		Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		И	1,6	1:1
		Лист	Листов 1	

ЧЕР. МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСТАВ. ВЗАИМ. СВЯЗ. ИЛИ МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСТАВ.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
		12	4Н.444.02.06.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
		11	1	4Н.444.02.06.001	Винт	1
		11	2	4Н.444.02.06.002	Накладка	2
		11	3	4Н.444.02.06.003	Основание	1

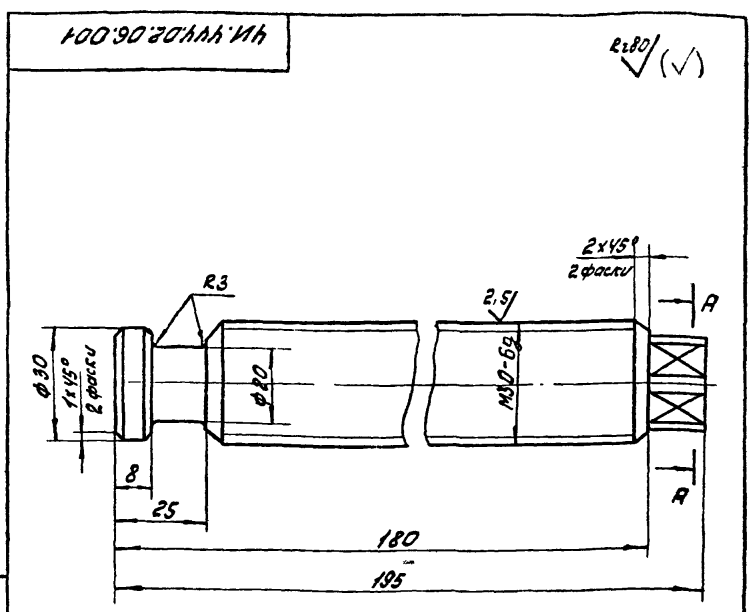
ЧЕР. МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСТАВ. ВЗАИМ. СВЯЗ. ИЛИ МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСТАВ.

4Н.444.02.06.000

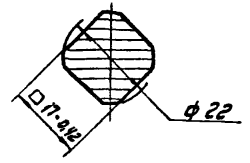
Изм. Лит. Исполнит. Подп. Дата		Донкрат	Лит.	Лист	Листов
Разработ. Самоходкин К.А. и др.			И	1,6	1
Проб. Пенягреб			Масштаб: 1:5		
И.Контр.	Кулагина		Отдел № 5		



Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, чертёж 1

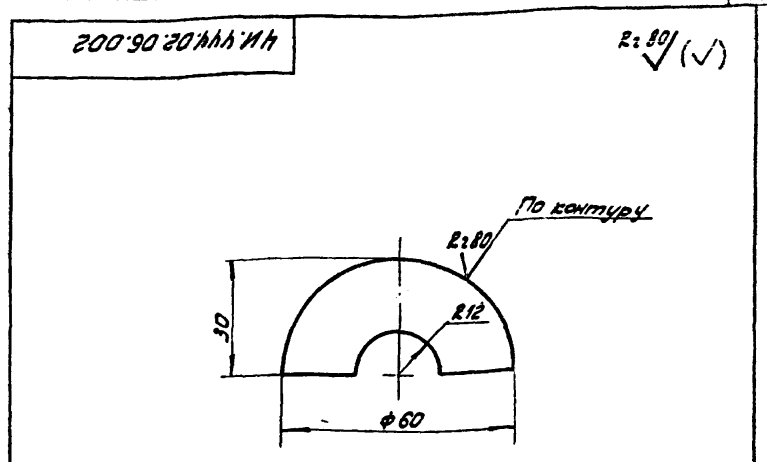


A-A

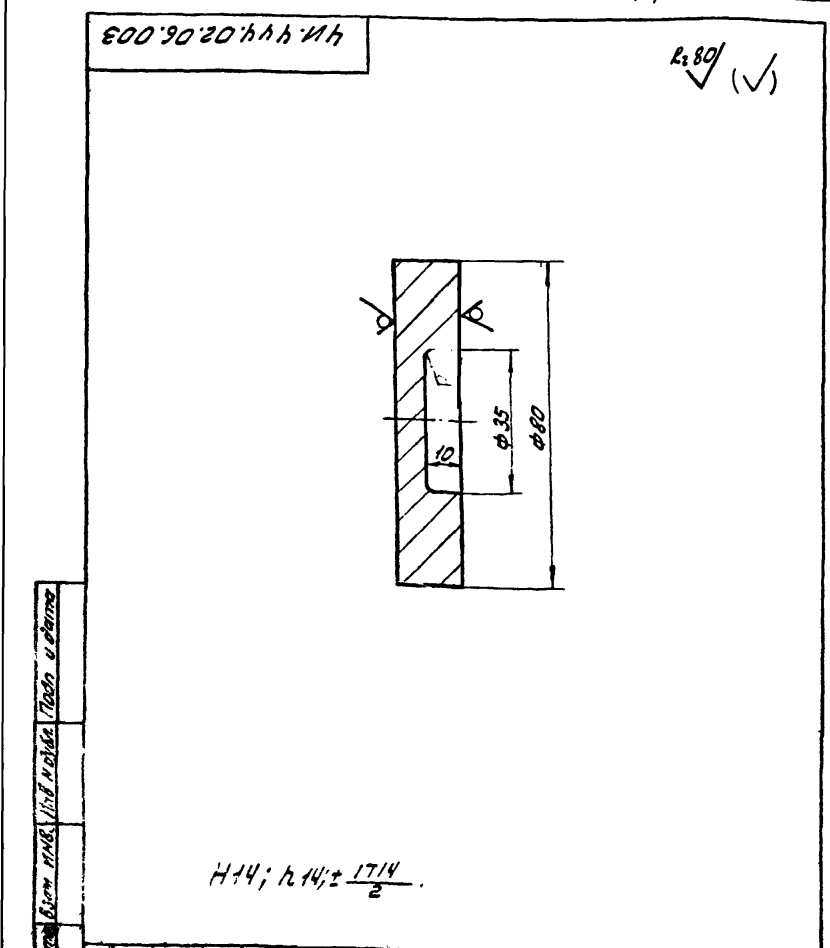


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

				ЧИ.444.02.06.001		
Изм.	Лист	№ в докум.	Подп.	Дата	Мат.	Масшт.
	разраб.	Самойкина	Лав		И	0,82 1:1
	проект.	Пендерева	Лав		лист	листов: 1
И. КОМТ.	Кулагина	Лав			Масштаб: по умолчанию Отдел №5 Формат: А1	
				Ст 3 ГОСТ 380-74		

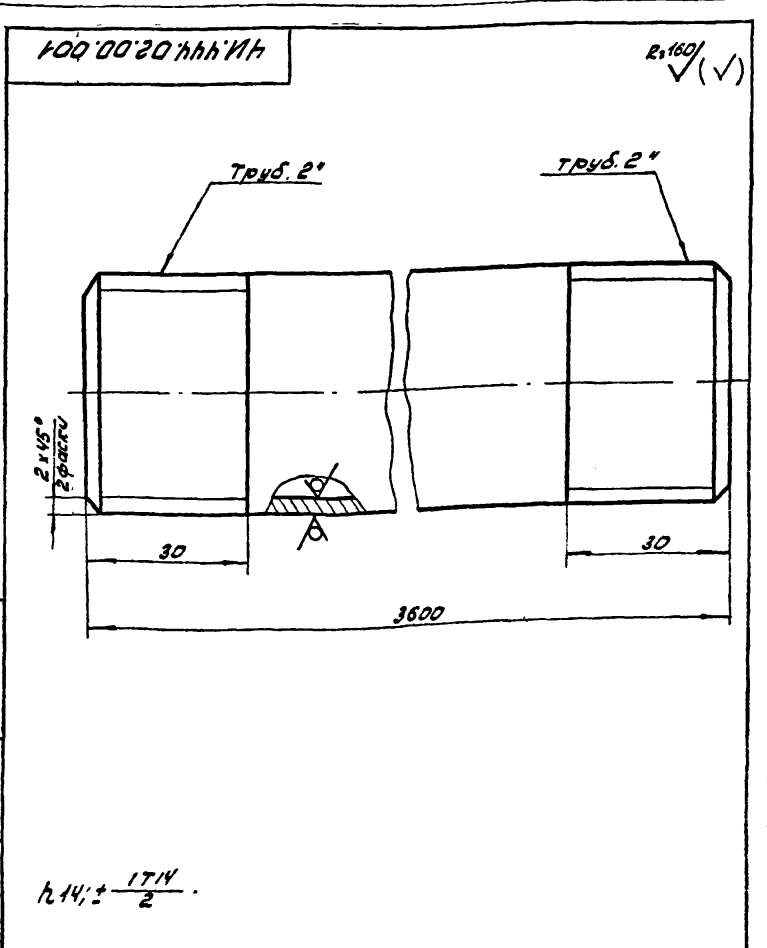


				ЧИ.444.02.06.002		
Изм.	Лист	№ в докум.	Подп.	Дата	Мат.	Масшт.
	разраб.	Самойкина	Лав		И	0,08 1:1
	проект.	Пендерева	Лав		лист	листов: 1
И. КОМТ.	Кулагина	Лав			Масштаб: по умолчанию Отдел №5	
				Лист 58 ГОСТ 19903-74 8 Ст 3сп. ГОСТ 14637-79		



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

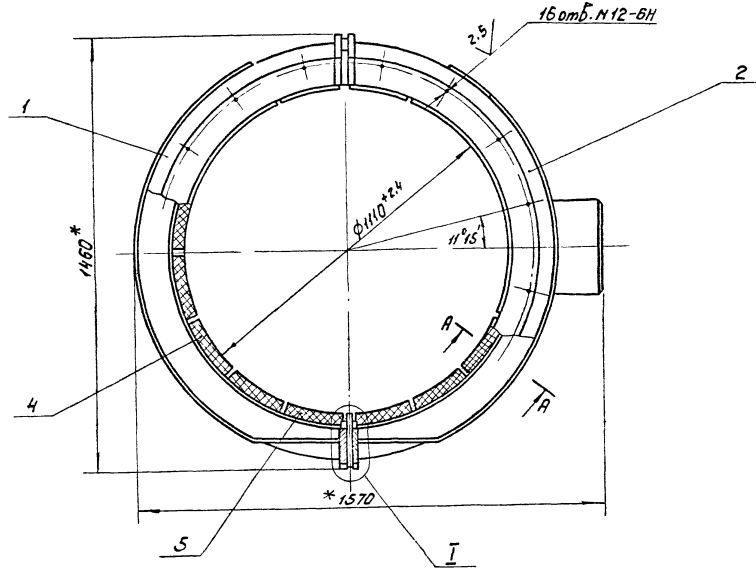
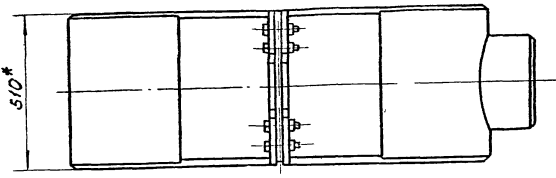
				ЧИ.444.02.06.003		
Изм.	Лист	№ в докум.	Подп.	Дата	Мат.	Масшт.
	разраб.	Самойкина	Лав		И	0,55 1:1
	проект.	Пендерева	Лав		лист	листов: 1
И. КОМТ.	Кулагина	Лав			Масштаб: по умолчанию Отдел №5 Формат: А1	
				Лист 516 ГОСТ 19903-74 8 Ст 3сп. ГОСТ 14637-79		



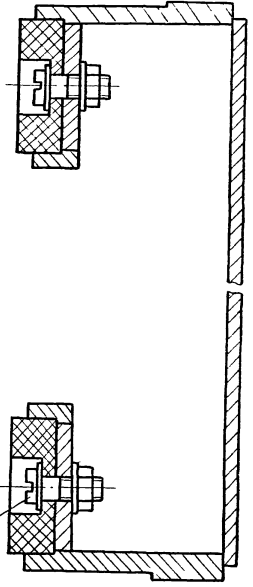
$h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

				ЧИ.444.02.00.001		
Изм.	Лист	№ в докум.	Подп.	Дата	Мат.	Масшт.
	разраб.	Самойкина	Лав		И	175 1:1
	проект.	Пендерева	Лав		лист	листов: 1
И. КОМТ.	Кулагина	Лав			Масштаб: по умолчанию Отдел №5 Формат: А1	
				Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75. 7.850-05 49		

Алюминий, часть 1

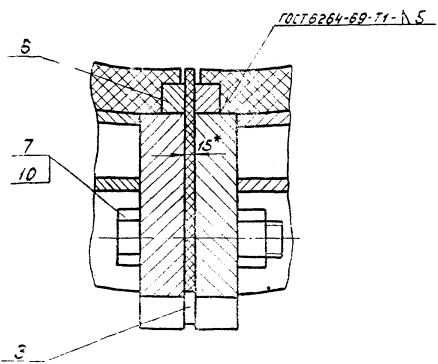


A-A повернуто  
 М 1:2



B  
 B  
 11

I  
 М 1:2



1. При установке секторов вкладышей (поз 5,4) на посадочные и берности обоек нанести слой нитроцеллюлозной патетки ГОСТ 10277-76
2. Обработку обоек поясов вкладышей произвести после сборки камеры с одного установка
- 3\* Размеры для справок.
4. 16 шт. М12 размечать по узлу ЧИ 444.07.00.000.
5. Предельные отклонения размеров детали без чертежа 1/14

ЧИ 444.03.00.000 СБ

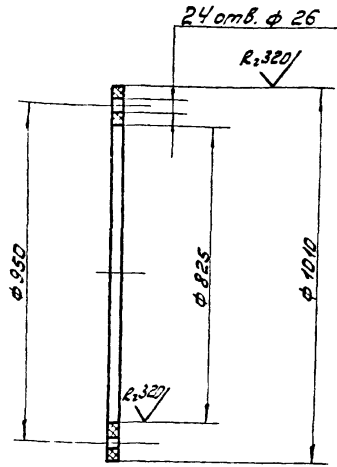
Камера вращающаяся		Лист	Масса	Масштаб
сборочный чертеж		4	470	1:10
		Лист	Листов	
		Масштаб: 1:10		
		Итого № 5		

Чертёж выполнен в соответствии с требованиями ГОСТ 2.301-83

Туповой проект 902-2-345  
Альбом VI, часть 1

200 00 20 444 444

✓(✓)



Н14; н14; ± 1714 / 2

4И 444 02 00 002

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш	Масшт
Разраб. Самохина	Лист			И	0,8	1:10
Проб. Пендерева				Лист	Листов	1
И. Кант. Кулагина				Масштаб: 1:10 Масштаб: 1:10 Отдел № 5		

Прокладка

Пластина ИМБ-С-3-12  
ГОСТ 7338-77

формат А1

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
					<u>Документация</u>		
22				4И.444.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
					<u>Сборочные единицы</u>		
И	1			4И.444.03.01.000	Обойма		
И	2			4И.444.03.02.000	Обойма с патрубком		
					<u>Детали</u>		
И	3			4И.444.03.00.001	Прокладка	2	
И	4			4И.444.03.00.002	Сектор вкладыша	24	
И	5			4И.444.03.00.003	Сектор вкладыша	8	
И	6			4И.444.03.00.004	Сухоарь		
					5/6 ГОСТ 18903-74 Лист 3 с 1 ГОСТ 11637-79		
					88x20	8	0,21кг

4И.444.03.00.000

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш	Масшт
Разраб. Самохина	Лист			И	1	2
Проб. Пендерева				Масштаб: 1:10 Масштаб: 1:10 Отдел № 5		
И. Кант. Кулагина				Масштаб: 1:10 Масштаб: 1:10 Отдел № 5		

Камера  
вращающаяся

формат А1

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
					<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Болт М24x100-58.096 ГОСТ 7798-70		8	
	8			Винт М16x45.58.096 ГОСТ 1491-72		32	
	9			Гайка М16.5.096 ГОСТ 5915-70		32	
	10			Гайка М24.5.096 ГОСТ 5915-70		8	
	11			Шайба 16 ГОСТ 11371-78		64	

4И.444.03.00.000

Лист 2

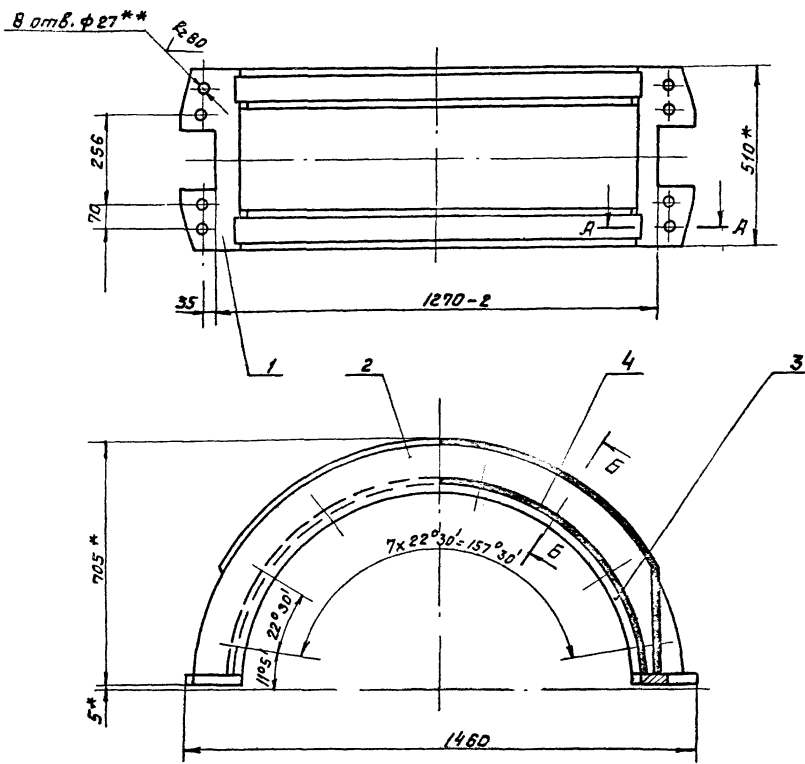
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
					<u>Документация</u>		
22				4И.444.03.01.000СБ	Сборочный чертеж		
					<u>Детали</u>		
И	1			4И.444.03.01.001	Лапа	2	
И	2			4И.444.03.01.002	Полукольцо	2	
И	3			4И.444.03.01.002-01	Полукольцо	2	
И	4			4И.444.03.01.003	Полоса гнущая	2	
И	5			4И.444.03.01.004	Стенка наружная	1	

4И.444.03.01.000

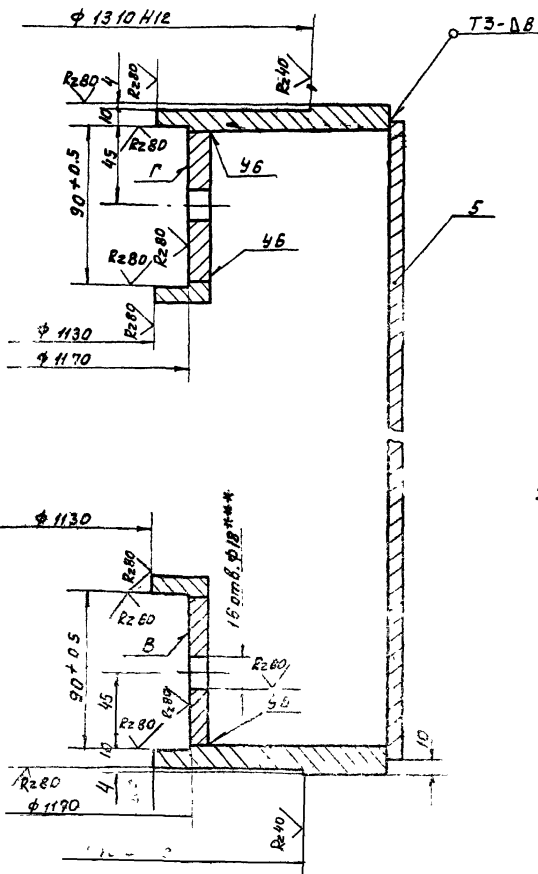
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш	Масшт
Разраб. Самохина	Лист			И	1	1
Проб. Пендерева				Масштаб: 1:10 Масштаб: 1:10 Отдел № 5		
И. Кант. Кулагина				Масштаб: 1:10 Масштаб: 1:10 Отдел № 5		

Обойма

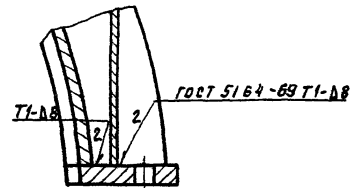
Лист 1



Б-Б повернуто  
М 1:2



А-А  
М 1:5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Механическую обработку обойны произвести в сборе с узлом 4И.444.03.02.000 с установкой в местах стыковки временных технологических прокладок 500x135 толщиной 10 мм.
3. Поверхности в/г обработать за один установ.
4. \* Размеры для справок.
5. \*\* Размечать совместно с узлом 4И.444.03.02.000.
6. \*\*\* Сверлить после механической обработки внутренней части обойм

Исполнитель: [Signature] Проверил: [Signature] Утвердил: [Signature]

		4И.444.03.02.000СБ	
		Обойма	
Лит. Масса	Лист	215	1:10
Сборочный чертеж		Лист 1 из 1	
		Национальный проект	
		Отдел 45	
Контракт: 92		17.03.06	
		52	
		Формат 22	





Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

Формат Зона	703	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
22		4И.444.03.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
И	1	4И.444.03.02.001	Патрубок	1	
И	2	4И.444.03.02.002	Стенка наружная	1	
И	3	4И.444.03.01.001	Лапа	2	
И	4	4И.444.03.01.002	Полукольцо	2	
И	5	4И.444.03.01.002-01	Полукольцо	2	
И	6	4И.444.03.01.003	Полоса гнутая	2	

Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

Исполн.	М.С.Боким	Подп.	В.И.С.	Дата	
Разработ.	Савошкин	Свод.			
Проб.	Мендереб	Св.			
Инженер	Кулагина	Св.			

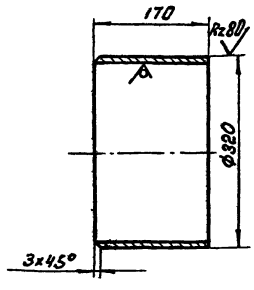
4И.444.03.02.000  
Обойна с  
патрубком.

Лист	№	Листов
1	И	1

Наследственный проект  
Отдел №5  
формат 11

100 20 00 03 444 44

К280/ (✓)



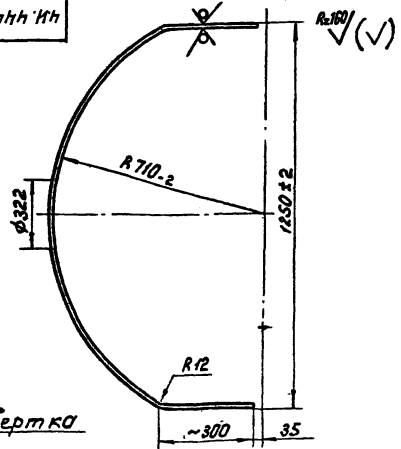
$$h 14; \pm \frac{1714}{2}$$

Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

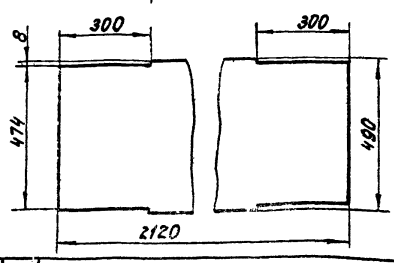
4И.444.03.02.001		
Патрубок		
Лист	№	Листов
И	6,9	1:5
Труба 325-Н ГОСТ 18732-78		
В Ст.2 сн ГОСТ 18734-74		
Наследственный проект Отдел №5 формат 11		

200 20 00 03 444 44

К280/ (✓)



Развертка



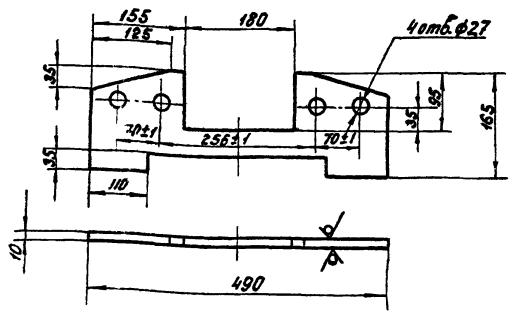
$$h 14; \pm \frac{1714}{2}$$

Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

4И.444.03.02.002		
Стенка наружная		
Лист	№	Листов
И	6,7	1:10
Фанера бакелитированная ГОСТ 11539-73		
Наследственный проект Отдел №5 формат 11		

100 00 00 03 444 44

К280/ (✓)



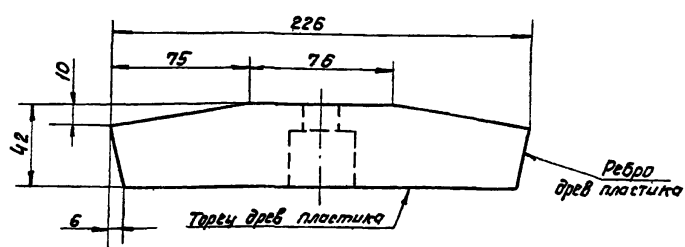
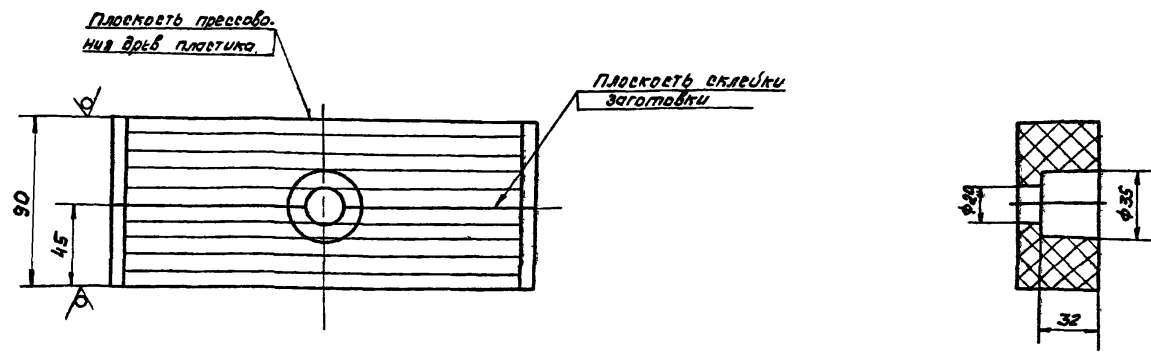
Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

4И.444.03.00.001		
Прокладка		
Лист	№	Листов
И	0,5	1:5
Фанера бакелитированная ГОСТ 11539-73		
Наследственный проект Отдел №5 формат 11		

Типовой проект 902-2-346  
Альбом V, часть 1

4И.444.03.00.002

R280



заготовку сектора выполнить из двух частей, вырезанных из листа толщиной 45 мм и склеить их между собой бутекрилом техническим МРТУ-64-2-9-68 под давлением. При вырезке заготовки следует соблюдать указанное на чертеже расположение слоев древесного пластика

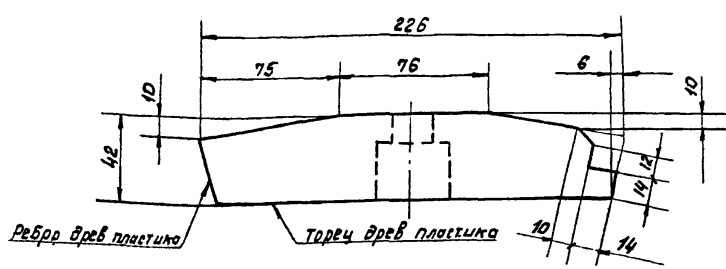
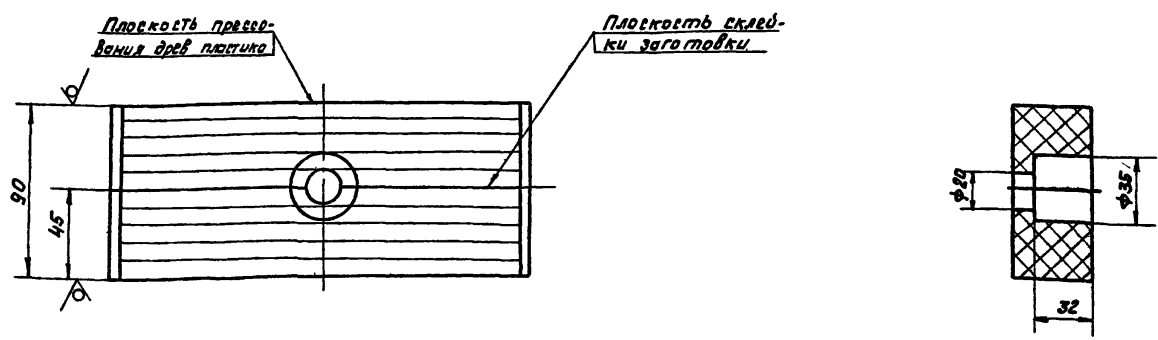
				4И.444.03.00.002			
Изм	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Кг/шт
Разр.	Ваткина	А.З.			И	1.0	1:2
Проб.	Пендерев				Лист	Листов /	
И.контр.	Кулагина				Пластик древесно-слоистый		Мособлаконинститут
					Дет.-6 Гост 20966-75		
					Отдел №5		

Формат 12

Типовой проект 902-2-346  
Альбом V, часть 1

4И.444.03.00.003

R280



Заготовку сектора выполнить из двух частей, вырезанных из листа толщиной 45 мм и склеить их между собой бутекрилом техническим МРТУ-64-2-9-68 под давлением. При вырезке заготовки следует соблюдать указанное на чертеже расположение слоев древесного пластика

				4И.444.03.00.003			
Изм	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Кг/шт
Разр.	Самозина	А.З.			И	0.97	1:2
Проб.	Пендерев				Лист	Листов /	
И.контр.	Кулагина				Пластик древесно-слоистый		Мособлаконинститут
					Дет.-6 Гост 20966-75		
					Отдел №5		

Формат 12

77850-06