

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-212

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПЕСКОЛОВКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ДВИЖЕНИЕМ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

400 – 700 м³/сут
/ 10 – 17 л/сек /

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
Альбом II	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
Альбом III	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. ВАРИАНТ ПЕСКОЛОВКИ С РЕШЕТКОЙ В ЗДАНИИ
Альбом IV	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. ВАРИАНТ ОТКРЫТОЙ ПЕСКОЛОВКИ
Альбом V	СМЕТЫ. ВАРИАНТ ПЕСКОЛОВКИ С РЕШЕТКОЙ В ЗДАНИИ
Альбом VI	СМЕТЫ. ВАРИАНТ ОТКРЫТОЙ ПЕСКОЛОВКИ

АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ
„ХАРЬКОВСКИЙ ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР
с 10 АПРЕЛЯ 1974 г.
ПРИКАЗ № 7 от 21 ЯНВАРЯ 1974 г.

12958 – 02
ЦЕНА 1-02

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование чертежей	Стр н
Обложка	—
Содержание альбома	1
Технические условия	2

Затвор для лотка
размером 455*380

Спецификация	3
Общий вид	4
Узел. Рама.	5
Узел. Шит. Детали.	6

Контейнер ёмкостью. 0,3 м³

Спецификация	7
— " —	8
— " —	9
Общий вид	10
— " —	11
Кузов	12
— " —	13
Узлы. Детали.	14
Узлы. Детали.	15

11 Механические свойства направленного металла должны быть не ниже значений, указанных в ГОСТ 9467-60 для электродов Э-42.

IV. Окраска и смазка

12. Окончательная окраска затвора производится на месте его установки после опробования и проверки его работы (маховик и фланцы допускается окрашивать предварительно). Окраске подлежат все нетронувшиеся поверхности, за исключением закладных деталей, а также поверхностей, соприкасающихся с бетоном. Перед окраской все окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи ржавчины и окислов.

13. Окраску производить битумным лаком Л177 ГОСТ 5631-70 с предварительной грунтовкой. Маховик и фланцы окрасить эмалевой краской ПФ-15 ГОСТ 6465-63 в серый цвет.

14. Все окрашенные рабочие поверхности с целью предохранения их от коррозии должны быть обильно смазаны техническим вазелином ГОСТ 782-59 или пшечным салом ГОСТ 10586-63.

V. Требования к элементам затвора. Рама.

15. Кривизна левых и правых уголков по 2 и 3 не должна превышать 1 мм на всей длине.

Изм	Лист	№ докум	Исполн	Дата	Технические условия	Лист	3
-----	------	---------	--------	------	---------------------	------	---

Требования II

Милослав проработ

Изм и техн. Проект и детали. Проверка чертежа. Изм. черт. Проект и детали.

II. Требования к обработке.

4. Свободные размеры в деталях и узлах должны выполняться по 7 классу точности (ГОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54)

5. Чистота поверхности должна соответствовать указаний на чертеже. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиоров и прочих повреждений. Зазенницы должны быть удалены, острые кромки притуплены.

6. Отклонения деталей от правильной геометрической формы (овальность, кривизна и т.д.) должны быть в пределах допуска на размеры.

7. Резьбы должны быть выполнены по 3-му классу точности ГОСТ 9562-60. Надрезы и зазенницы не допускаются.

8. Необработанные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений и других пороков. Ржавчину и окислы следует удалить.

III. Требования к сварке.

9. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

10. Свариваемые поверхности перед сваркой должны быть тщательно очищены от краски, масла, грязи, ржавчины, окислов и пыли.

Изм	Лист	№ докум	Исполн	Дата	Технические условия	Лист	2
-----	------	---------	--------	------	---------------------	------	---

16. Непараллельность левых и правых уголков допускается не более 1 мм на всей высоте рамы. Цит.

17. Неплоскостность щита допускается не более 1 мм по длине и 1 мм по ширине. Маховик.

18. Усилие на маховике привода не должно превышать указанных в чертеже (лист ТМ-2) значений.

VI. Требования к установке затвора

19. Затвор устанавливается на открытых каналах или лотках, глубина которых не превышает его высоты.

20. Рама затвора заделывается в канал вв время его строительства.

21. Допускается заделывать раму затвора в построенный канал. В этом случае в канале должен быть оставлен паз.

VII. Упаковка.

Упаковка производится по особому требованию заказчика, причем упаковка должна обеспечивать предохранение изделия от механических повреждений при транспортировке и хранении.

Требования II

Милослав проработ

Изм и техн. Проект и детали. Проверка чертежа. Изм. черт. Проект и детали.

Технические требования. Общие требования.

Изготовление затвора должно производиться в соответствии с рабочими чертежами и настоящими техническими требованиями. Все принципиальные изменения в чертежах и отступления от технических требований должны быть согласованы с Союзводоканал-проектом.

Материалы.

1. Для изготовления затвора применяются только те материалы, которые указаны в чертежах и снабжены сертификатами заводов-поставщиков.

2. Организация изготовляющая затвор, имеет право под свою ответственность заменять материалы указанные в чертежах, материалами других марок, равноценными по механическим свойствам.

3. Не допускается наличие на поверхности всех прикатных материалов вмятин, забоин и других механических повреждений.

Изм	Лист	№ докум	Исполн	Дата	Технические условия	Лист	4
-----	------	---------	--------	------	---------------------	------	---

Изм и техн. Проект и детали. Проверка чертежа. Изм. черт. Проект и детали.

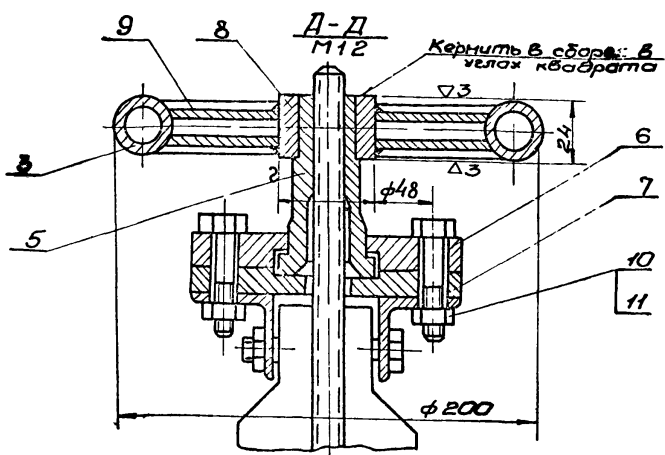
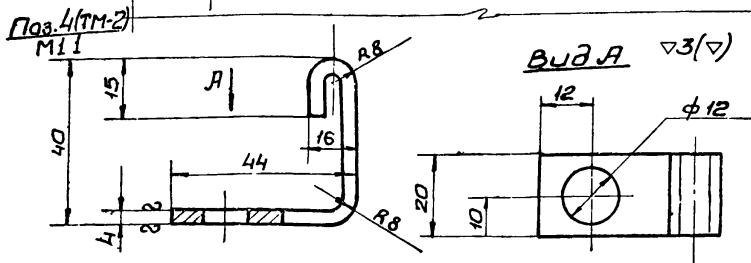
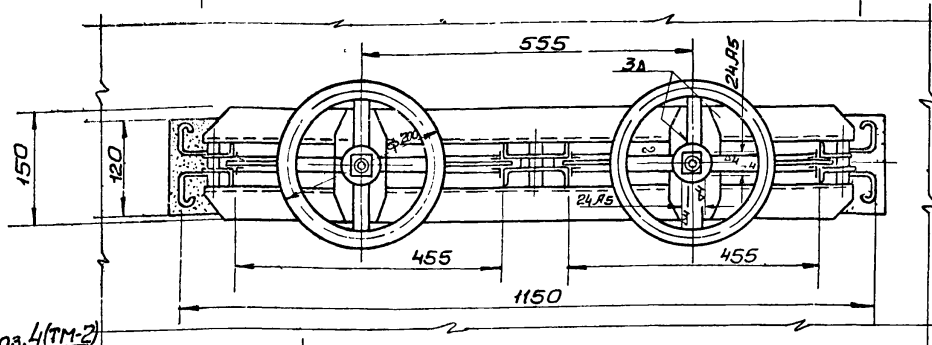
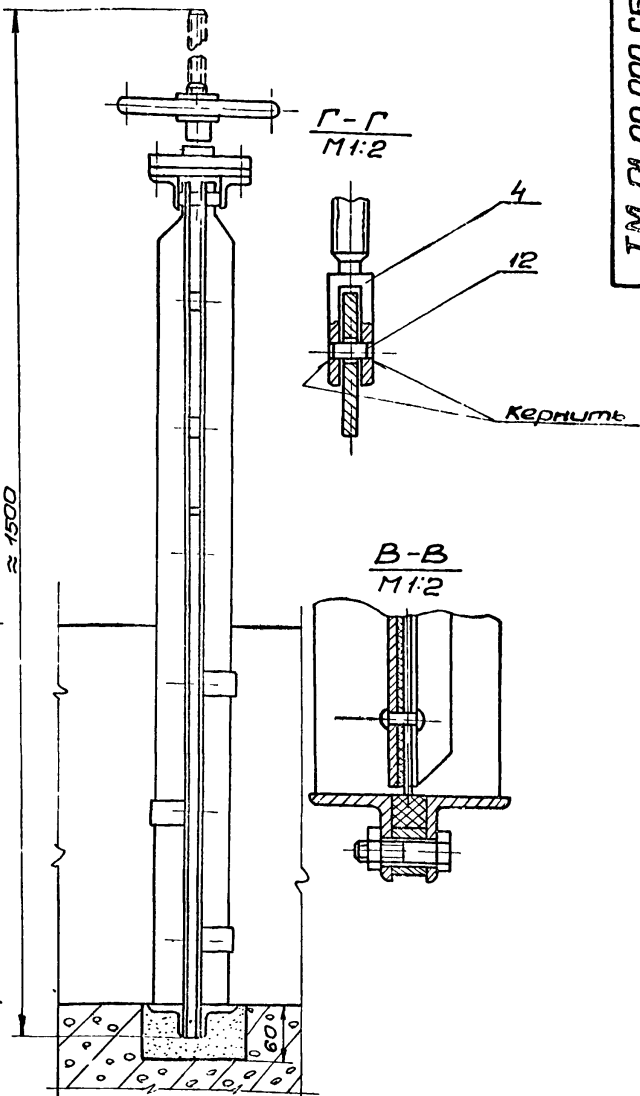
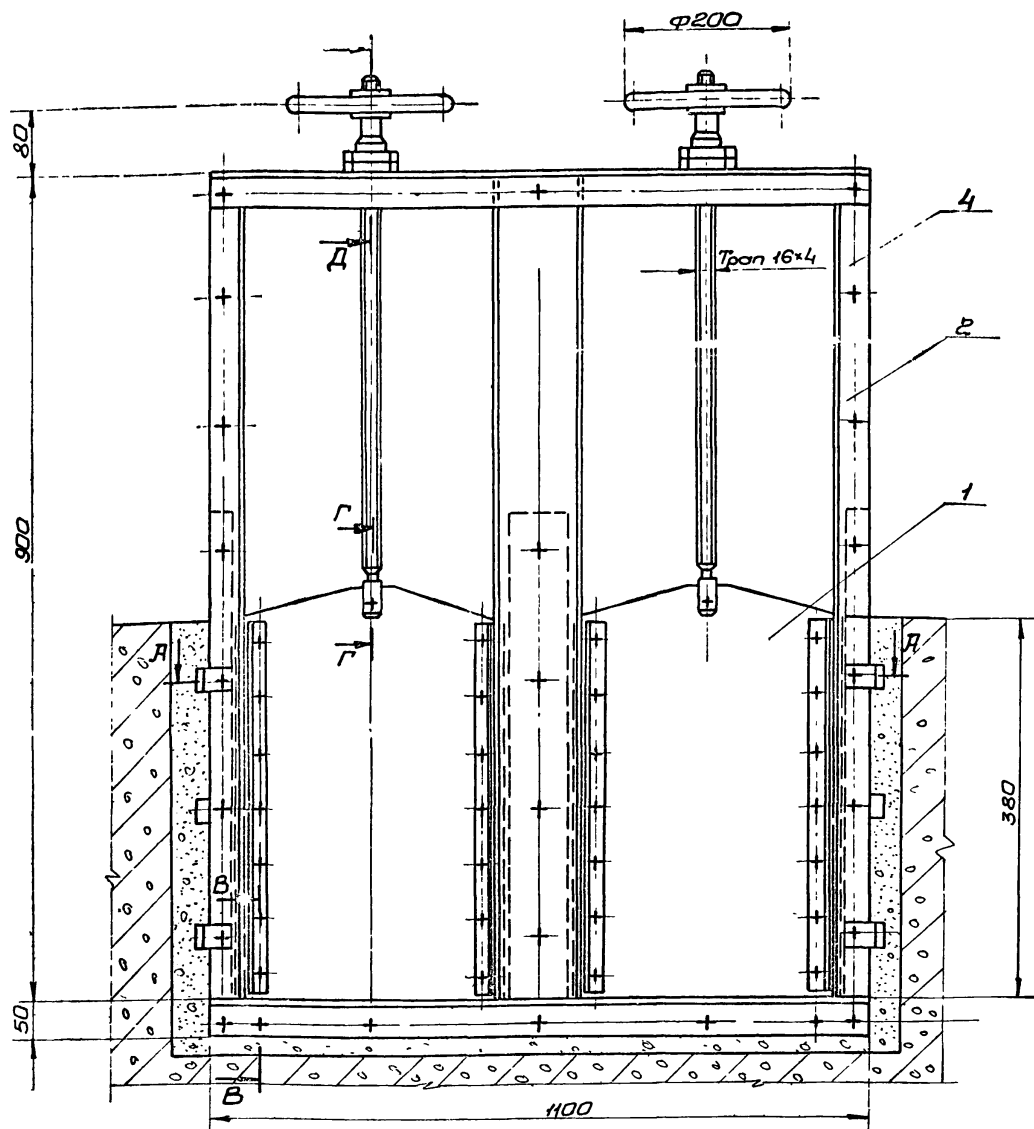
Изм	Лист	№ докум	Исполн	Дата	Технические условия	Лист	4
-----	------	---------	--------	------	---------------------	------	---

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.			
Альбом I	Туповой проект	9	ТМ-01.02.009	Втулка Ф17/Ф12 С-17	6	6x0.015- =0.09кг			
				Труба 10 ГОСТ 3262-62					
				10	ТМ-01.02.10	Втулка Ф17/Ф12 С-8	3	3x0.015- =0.03	
						Труба 10 ГОСТ 3262-62			
				11	ТМ-01.02.11	Швеллер С-430	2	2x0.18кг	
						Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58			
				12	ТМ-01.02.12	Направляющая С-600	1	0.3кг	
						Полоса 4x40 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58			
				13			Стандартные изделия		
							Болт М10x30	3	3x0.03- =0.09кг
							Гост 7798-70		
				14			Болт М10x40	16	16x0.04- =0.64кг
							Гост 7798-70		
				15			Болт М10x70	3	3x0.05- =0.15
							Гост 7798-70		
			Гайка М12	22	22x0.01- =0.22кг				
			Гост 7798-70						
ТМ-01.02.000						Лист			
Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата									

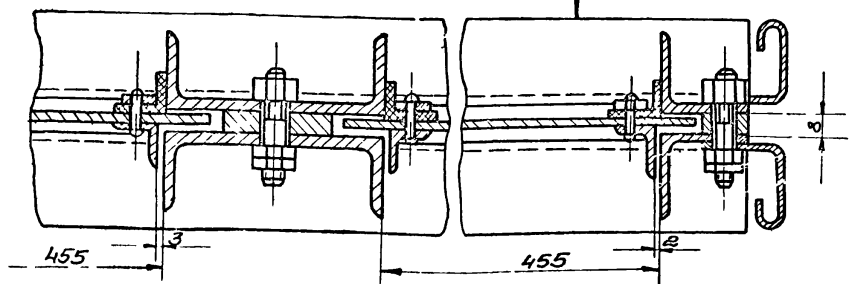
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.		
Альбом II	Туповой проект N	1	ТМ-01.02.001	Уголок С-1110	2	2x36-72кг		
				Угол 50x50x5 ГОСТ 8509-72 равной ст. 3 ГОСТ 535-58				
				2	ТМ-01.02.002	Уголок левый С-350	2	2x37-74кг
						Угол 50x50x5 ГОСТ 8509-72 равной ст. 3 ГОСТ 535-58		
				3	ТМ-01.02.003	Уголок правый С-350	2	2x37-74кг
						Угол 50x50x5 ГОСТ 8509-72 равной ст. 3 ГОСТ 535-58		
				4	ТМ-01.02.004	Скоба	4	4x0.05-0.2
						Полоса 4x20 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58		
				5	ТМ-01.02.005	Направляющая С-600	2	2x0.15-0.3
						Полоса 8x20 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58		
				6	ТМ-01.02.006	Уголок	2	2x38-76кг
						Угол 50x50x5 ГОСТ 8509-72 равной ст. 3 ГОСТ 535-58		
				7	ТМ-01.02.007	Уплотнитель 16x16x1070	1	0.45кг
						Шнур резиновый порезной твердый ст. 15x16 Гост 6467-53		
				8	ТМ-01.02.008	Пленка С-1370	1	2.0
Квадрат 16 ГОСТ 2591-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58								
ТМ 01-02-000						Лист		
Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата								
Разработчик Тимченко Ю.И.						Лист 1 2		
Проверил Пазков М.И.								
Рук. гр. Козлов М.И.						Листов 2		
Рама						Листов 2		
Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата								

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.				
Альбом I	Туповой проект N	1	ТМ-01.01.000 СБ	Документация						
				сборочная единица						
				1	ТМ-01.01.001	Детали				
						Щит	1	4.5кг		
				2	ТМ-01.01.002	Уголок С-370	2	2x0.09-0.80		
						Угол 20x20x3 ГОСТ 8509-72 равной ст. 3 ГОСТ 535-58				
				3	ТМ-01.01.003	Плоская С-370	2	2x0.220кг		
						Полоса 4x16 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58				
				4	ТМ-01.01.004	Уплотнитель 3x36x370	2	2x0.075- =0.15кг		
						Резина-пластина ЗМБ-А-М ГОСТ 7338-65				
							Стандартные изделия			
							Заклепка 4x17-001	12	12x0.002- =0.024кг	
				ТМ 01.01.000						Лист
				Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата						
				Разработчик Тимченко Ю.И.						Листов 2
Проверил Пазков М.И.										
Рук. гр. Козлов М.И.						Листов 2				
Щит						Листов 2				
Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата										

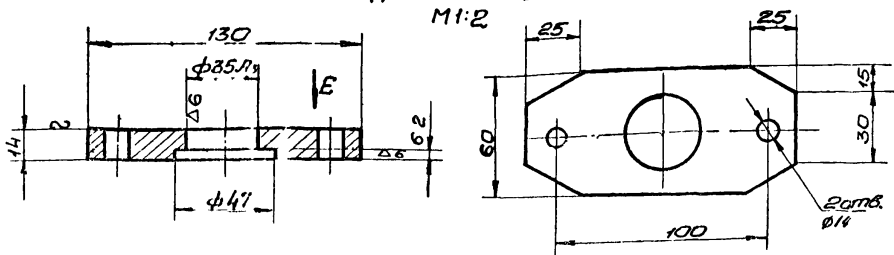
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.		
Альбом II	Туповой проект N	1	ТМ-01.01.000 СБ	Документация				
				сборочная единица				
				1	ТМ-01.01.000	Сборочные единицы		
						Щит	2	
				2	ТМ-01.02.000	Рама	1	
						Детали		
				3	ТМ-01.00.001	Обод С-562	1	0.78кг
						Труба 15 ГОСТ 3262-62		
				4	ТМ-01.00.002	Винт	2	
						Гайка побединавая	2	
				5	ТМ-01.00.003	Фланец верхний	2	2x0.6-1.2
						Ст. 3 ГОСТ 380-71		
				6	ТМ-01.00.004	Фланец нижний	2	
						Втулка С-24	1	0.24
				7	ТМ-01.00.005	Крж ст. 3 ГОСТ 535-58		
Крж ст. 3 ГОСТ 535-58								
8	ТМ-01.00.006	Спица	4	4x0.043-0.17				
		Труба 10 ГОСТ 3262-62						
9	ТМ-01.00.007	Стандартные изделия						
		Болт М12x55	4	4x0.35-0.22				
10			Гост 7798-70					
			Гайка М12	4	4x0.017- =0.068			
11			Гост 5915-70					
			Штифт цилиндрический	2	2x0.004- =0.008			
12			6x80 ГОСТ 318-70					
ТМ 01.00.000						Лист		
Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата								
Разработчик Тимченко Ю.И.						Листов 2		
Проверил Пазков М.И.								
Рук. гр. Козлов М.И.						Листов 2		
Затвор						Листов 2		
Имя Инициалы Имя Фамилия Подпись Дата								



Направление гидростатического давления



Фланец верхний
Деталь поз
М1:2



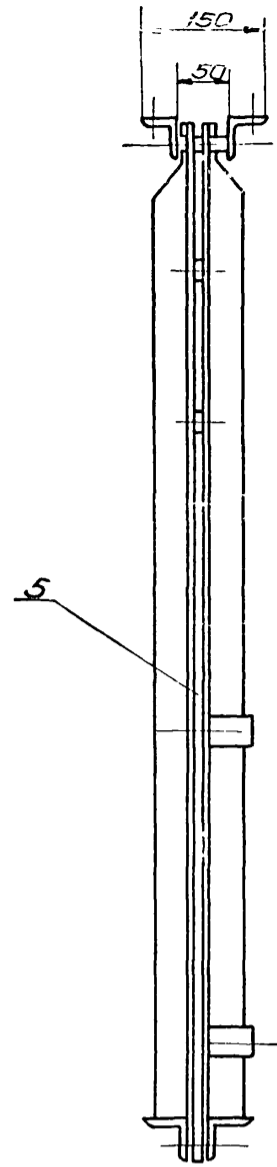
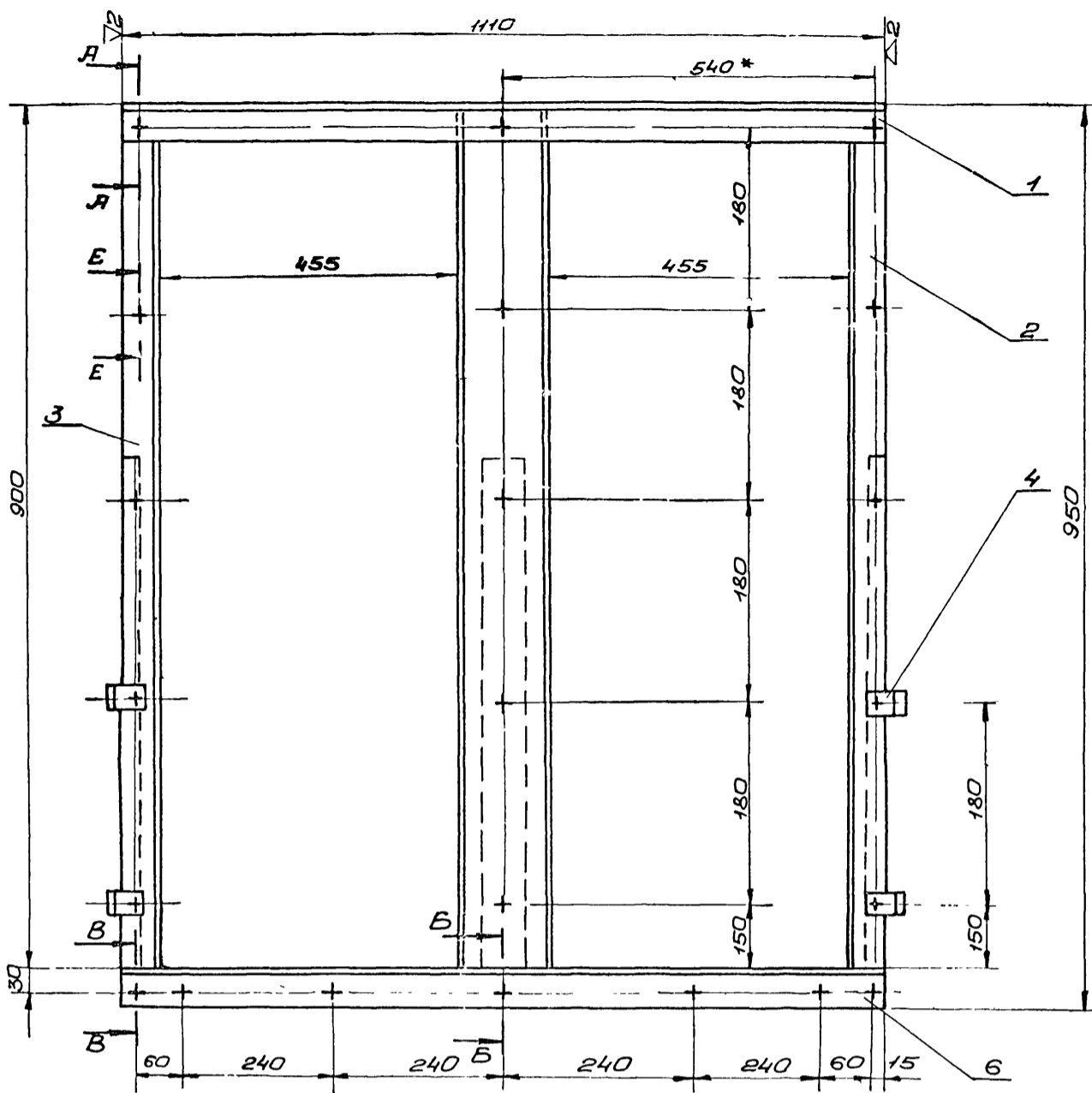
Тип затвора	Плоский, скользящий с уплотнением	
Размеры лотков	Ширина	455
	Высота	380
Направление гидростатического давления.	Одностороннее	
Тип привода	Ручной, винтовой	
Время полного открытия или закрытия затвора	3 мин	
Наибольшее расчетное усилие на масовике	≈ 1 кг	
Вес подвижных частей затвора	7,5 кг	
Расчетное подъемное усилие	20 кг	
Максимальная высота подъема (хол) штыря	380 мм	

ТМ.01.00.000.СБ

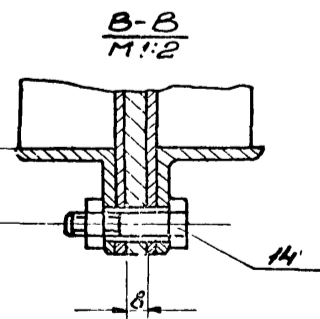
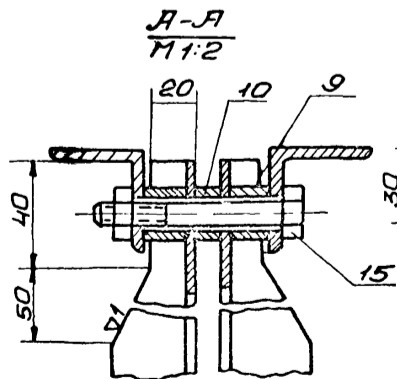
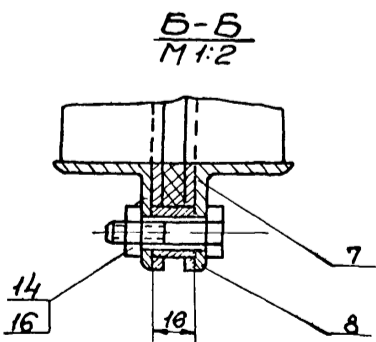
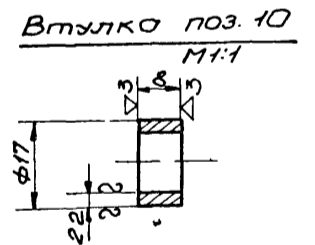
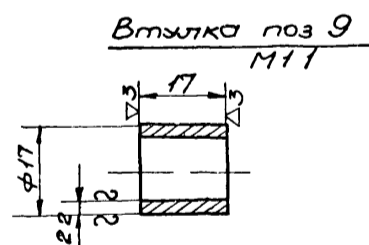
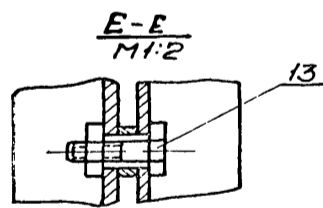
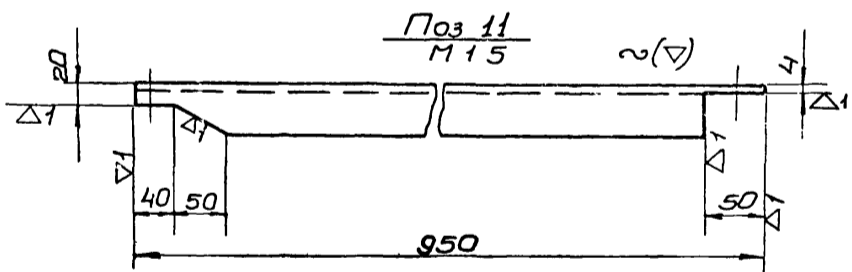
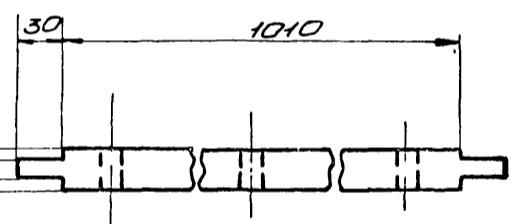
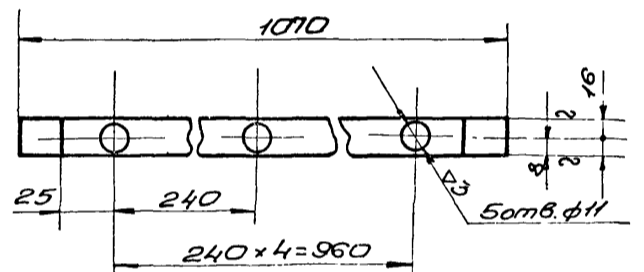
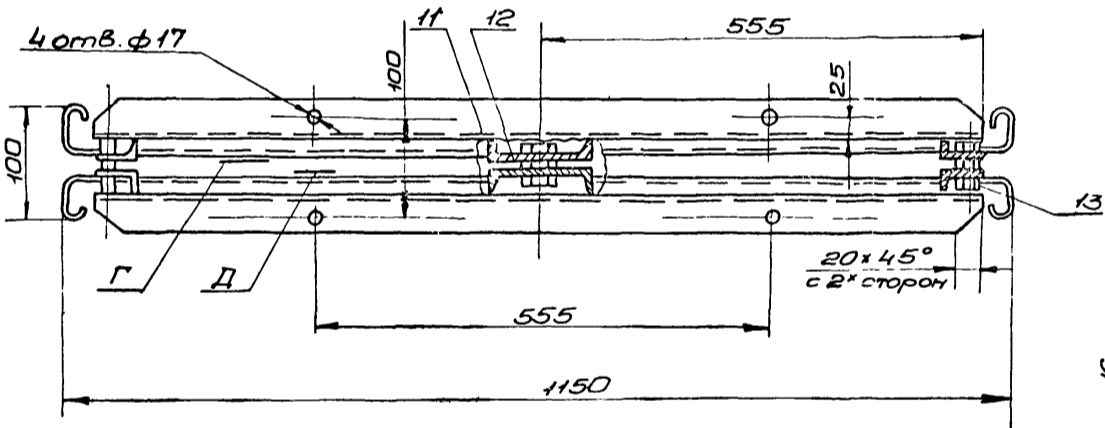
Изм	Лист	Л. док. №	Подпись	Дата	Затвор для лотка размерами 455x380.	Г.шт.	Масса	Масшт.
						72	1:5	
Лист 1 из листов 1						Госстандарт СССР Создан в соответствии с заказом		

Взам. инв. № Ш. № 1 по плану Подпись и дата

Подпись и дата



Поз. 8
М 1:25
Δ3(Δ)



- 1. *Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
а) охватываемые по Д7, охватываемых - В7, прочие ±1/2 допуска 8 кл.
- 3. Непараллельность поверхности «В» относительно «Г» не более ±10 мм
- 4. Уплотнение поз 7 клеить резиновым клеем М88-НТУ МСПУТ 3484-53

Уч. в. и подкл. / Подпись и дата / Вост. инж. и дата / Вост. инж. и дата / Подпись и дата

ТМ 01.02.000.СБ			Лист	Числа	Масштаб
Изм. Лист	И. док. №	Подпись	Дата		
Разработ	Тимченко			52,3	1:5
Проверил	Грижков				
Рук. пр.	Козлов				
Рама				Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР Солыбадканал, Ул. проект Свердловский Военканилпроект					

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Изм.	Лист	Итого	Листов
54	1	8/2-1	Документация Сборочная единица	2	0,3				
54	2	8/2-2	Детали Чушко Лист 8 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 535-58 Тяга Крыг 16 ГОСТ 2590-71 ГОСТ 535-58	1	0,9				
ТМ-02.02.000									
Изм.	Лист	Итого	Листов	Дата					
Разраб.	Литченко	1	1						
Проверил	Маркосев	1	1						
Бук. гр.	Козлов	1	1						
Тяга									
вострой ссбр Создан на основании проекта Сарьковский Воздушная проекция									
ТМ-02.00.000									
Изм.	Лист	Итого	Листов	Дата					
3									

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Изм.	Лист	Итого	Листов
23			Шайба пружинная 6Н65Г ГОСТ 6401-70	6	6x0,001- =0,006кг				
24			Шайба 12 ГОСТ 11371-68	2	2x0,003- =0,006кг				
25			Шплинт 3x18 ГОСТ 397-66	2	2x0,001- =0,002кг				
26			Шплинт 4x32 ГОСТ 397-66	5	5x0,01- =0,05кг				
27			Подшипник И 205 ГОСТ 8338-57	6	6x12- =0,72кг				
ТМ-02.00.000									
Изм.	Лист	Итого	Листов	Дата					
3									

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Изм.	Лист	Итого	Листов
54	13	ТМ-02.00.007	Втулка ф52/ф46 с=10 Крыг 53 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	3x0,04кг				
54	14	ТМ-02.00.008	Оседержатель б=4 Лист 4 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	3x0,025- =0,075кг				
54	15	ТМ-02.00.009	Втулка Бр 04С б-б-3 ГОСТ 613-65	1	0,19кг				
54	16	ТМ-02.00.010	Ось Крыг 12 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2x0,16- =0,32кг				
54	17	ТМ-02.00.011	Ось Крыг 35 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2x0,3-0,6кг				
54	18	ТМ-02.010.012	Тяга сразб = 1230 Крыг 16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,8кг				
54	19	ТМ-02.00.013	Труба с=1184 Труба 32 ГОСТ 3262-62	1	3,4кг				
54	20	ТМ-02.00.014	Цува сразб = 325 Крыг 16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,48кг				
Стандартные изделия.									
54	21		Болт М6x14 ГОСТ 7798-70	6	6x0,01=0,06кг				
54	22		Винт М6x14 ГОСТ 1491-72	6	6x0,005- =0,03кг				
ТМ-02.00.000									
Изм.	Лист	Итого	Листов	Дата					
2									

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Изм.	Лист	Итого	Листов
ТМ-02.00.000 СБ									
Сборочные единицы									
13	1	ТМ-02.01.000	Крыш	1					
11	2	ТМ-02.02.000	Тяга	1					
11	3	ТМ-02.03.000	Тяга	1					
11	4	ТМ-02.04.000	Крышка	1					
11	5	ТМ-02.05.000	Вилка	1					
11	6	ТМ-02.06.000	Каток	3					
Детали									
54	7	ТМ-02.00.001	Шайба с=4 Крыг 45 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	5	5x0,0294=0,147кг				
54	8	ТМ-02.00.002	Крышка	3					
54	9	ТМ-02.00.003	Войлок технический грубошерстный ГОСТ 6418-67	6	0,06кг				
54	10	ТМ-02.00.004	Втулка ф30/ф25/15 с=14 Крыг 30 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	6	6x0,03=0,18кг				
54	11	ТМ-02.00.005	Ось с=100 Крыг 32 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	3x0,4=1,2кг				
54	12	ТМ-02.00.006	Прокладка ф83/ф52 с=1 Картон прокладочный марки Б ГОСТ 9347-60.	3	3x0,001- =0,003кг				
ТМ-02.00.000									
Изм.	Лист	Итого	Листов	Дата					
Контейнер емкостью 0,3 м³									
Изм.	Лист	Итого	Листов	Дата					
3									

Альбом

Типовой проект

Учб. номер, название и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, подпись и дата

факт. номер	год	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	9	ТМ-02.01.009	Уголок Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x1.7=3.4кг
54	10	ТМ-02.01.010	Уголок Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x1.7=3.4кг
54	11	ТМ-02.01.011	Лист 2x380x1050 Лист 2 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 17066-71	1	6.0кг
54	12	ТМ-02.01.012	Ребро Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	4	4x0.18=0.72
54	13	ТМ-02.01.013	Щека Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	4	4x0.7=2.8кг
54	14	ТМ-02.01.014	Лист 8x125x180 Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	2	2x1.5=3.0кг
54	15	ТМ-02.01.015	Лист Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	2	2x5=10.0кг
54	16	ТМ-02.01.016	Ушко Лист 4 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	1	0.18кг
54	17	ТМ-02.01.017	Уголок Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	4	4x1.4=5.6кг
54	18	ТМ-02.01.018	Ось Крыс 32 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x0.35=0.7кг
54	19	ТМ-02.01.019	Ребро Лист 4 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	8	8x0.04=0.32кг
ТМ-02.01.000					Лист
					2

Альбом II

Типовой проект N

Учб. номер, название и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, подпись и дата

факт. номер	год	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	9	ТМ-02.01.009	Уголок Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x1.7=3.4кг
54	10	ТМ-02.01.010	Уголок Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x1.7=3.4кг
54	11	ТМ-02.01.011	Лист 2x380x1050 Лист 2 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 17066-71	1	6.0кг
54	12	ТМ-02.01.012	Ребро Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	4	4x0.18=0.72
54	13	ТМ-02.01.013	Щека Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	4	4x0.7=2.8кг
54	14	ТМ-02.01.014	Лист 8x125x180 Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	2	2x1.5=3.0кг
54	15	ТМ-02.01.015	Лист Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	2	2x5=10.0кг
54	16	ТМ-02.01.016	Ушко Лист 4 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	1	0.18кг
54	17	ТМ-02.01.017	Уголок Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	4	4x1.4=5.6кг
54	18	ТМ-02.01.018	Ось Крыс 32 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x0.35=0.7кг
54	19	ТМ-02.01.019	Ребро Лист 4 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	8	8x0.04=0.32кг
ТМ-02.01.000					Лист
					2

Альбом III

Типовой проект N

Учб. номер, название и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, подпись и дата

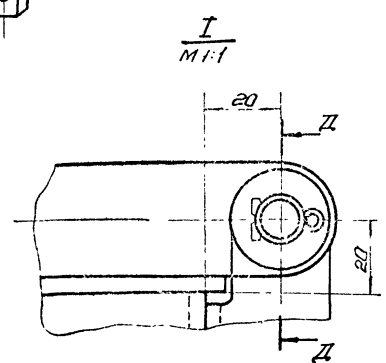
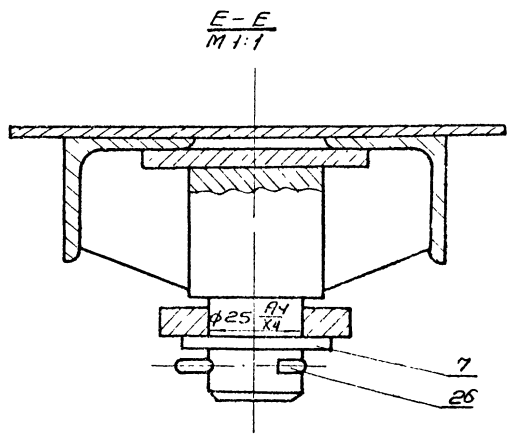
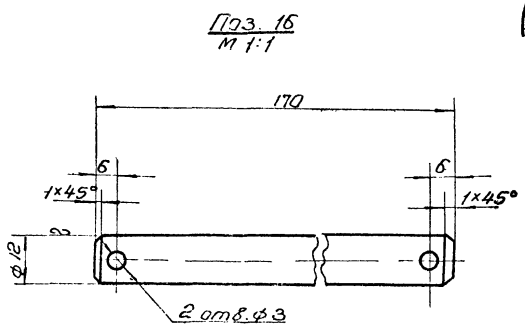
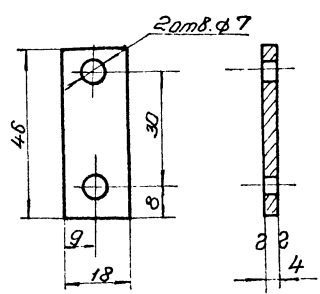
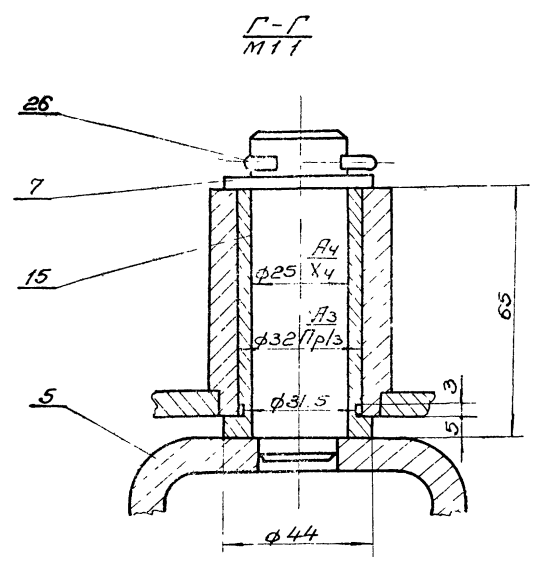
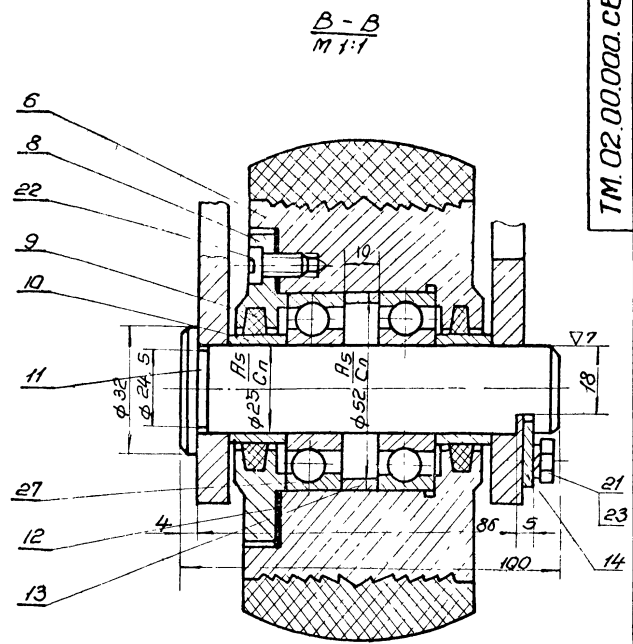
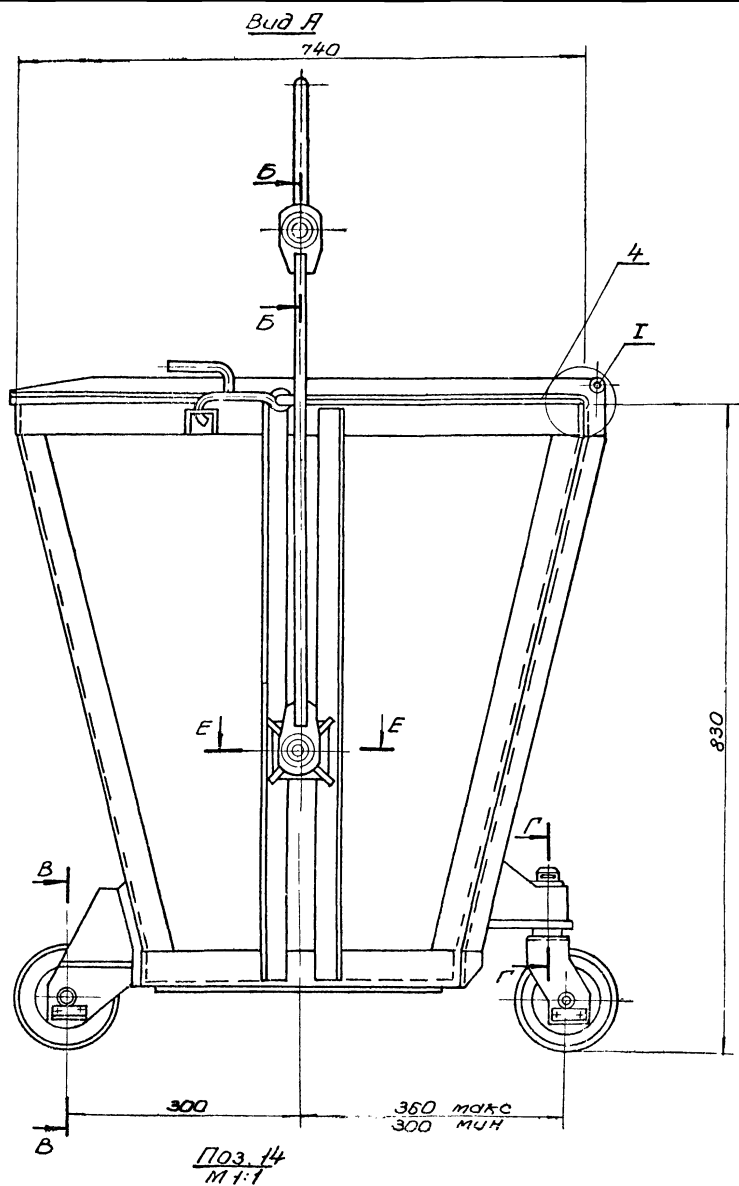
факт. номер	год	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	20	ТМ-02.01.020	Лист 4x60x60 Лист 4 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	2	2x0.1=0.2кг
54	21	ТМ-02.01.021	Полоса С=660 4x40 ГОСТ 103-57 Полоса ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x0.8=1.6кг
ТМ-02.01.000					Лист
					3

Альбом II

Типовой проект N

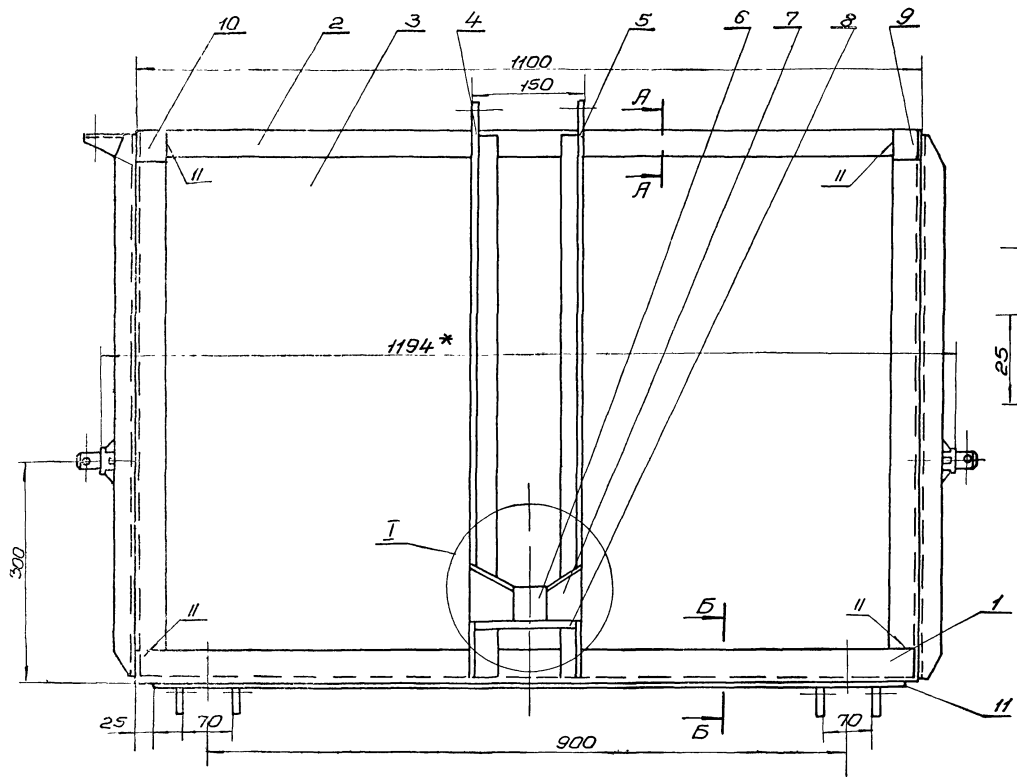
Учб. номер, название и дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, подпись и дата

факт. номер	год	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Документация		
		ТМ-02.01.000 СБ	Сборочная единица		
			Детали		
54	1	ТМ-02.01.001	Уголок С=430 Угол 40x40x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x1=2кг
54	2	ТМ-02.01.002	Полоса С=1020 Полоса 4x40 ГОСТ 103-57 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2x1.3=2.6кг
54	3	ТМ-02.01.003	Лист 2x102x638 Лист 2 ГОСТ 3680-57 ст. 3 ГОСТ 17066-71	2	2x1.1=2.2кг
54	4	ТМ-02.01.004	Уголок левый Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	1	1.4кг
54	5	ТМ-02.01.005	Уголок правый Угол 32x32x4 ГОСТ 8509-72 разн. ст. 3 ГОСТ 535-58	1	1.4кг
54	6	ТМ-02.01.006	Втулка Крыс 50 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	1	0.6кг
54	7	ТМ-02.01.007	Ребро Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	1	0.6кг
54	8	ТМ-02.01.008	Плита Лист 8 ГОСТ 5681-57 ст. 3 ГОСТ 500-58	1	0.6кг
ТМ-02.01.000					Лист
					3

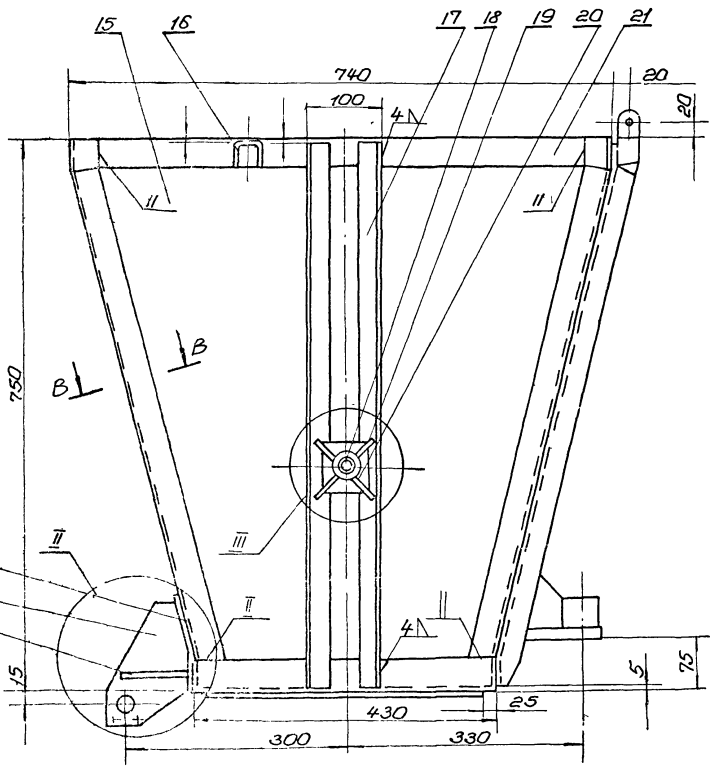
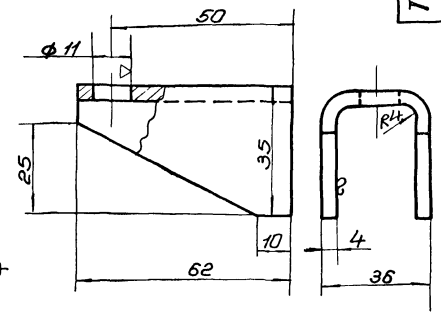


Шиф. и номер. Проект и дата. Взам. инв. и Шиф. и дата. Паралель и дата.

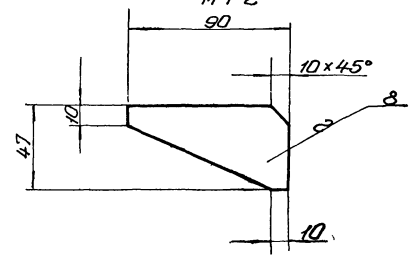
				ТМ.02.00.000.СБ	
				Контейнер	
				ёмкостью 03 м ³	
Изм.	Лист	И докум.	Поряд.	Дата	Масштаб
					1:5
Разраб.	Тимченко	В.И.			
Провер.	Пачков	А.И.			
Рук.пр.	Козлов	И.И.			
				Лист 2	Листов 2
				Гос.ин.проект. СС.ЕР.	
				Опозволениями проек.	
				Игорьковский	
				Воробейко	



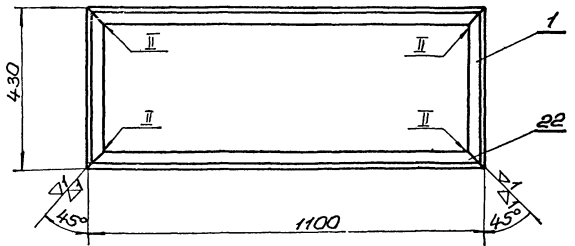
Деталь поз.16
М 1 1



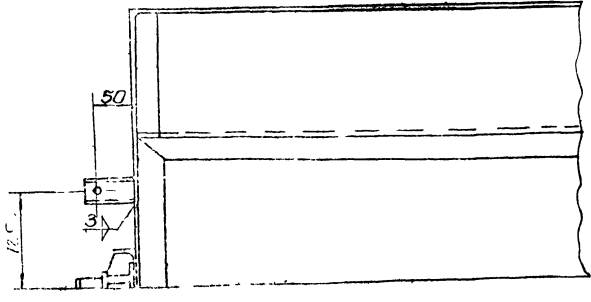
Деталь поз.12
М 1 2



Рама



1. Размеры для справок.
2. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-80
3. Сварку производить непрерывным нормальным швом по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых - по А7, охватываемых - по В7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 3кл.
5. Деталь поз. 5 выполнить зеркально детали поз. 4, деталь поз. 10 выполнить зеркально поз. 9.



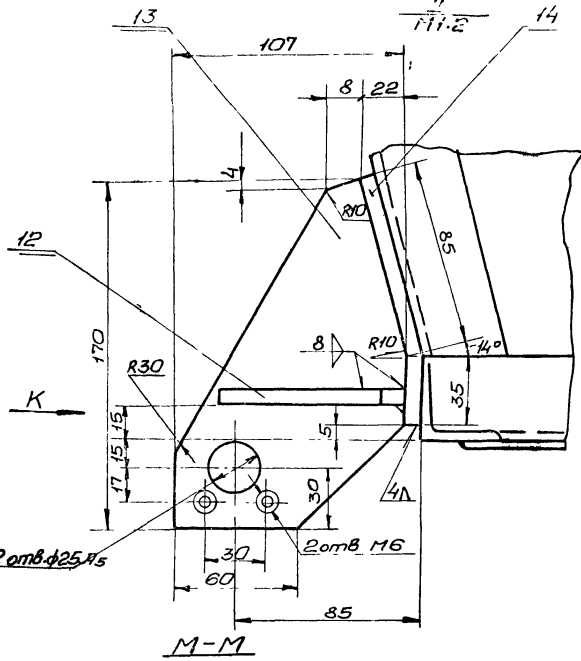
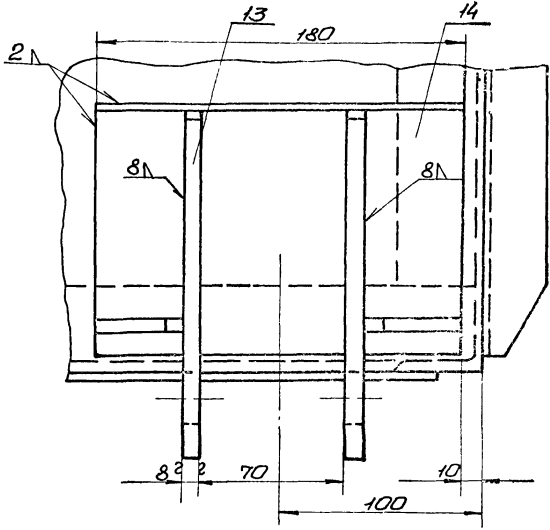
TM.02.01.000.C5

Кузов

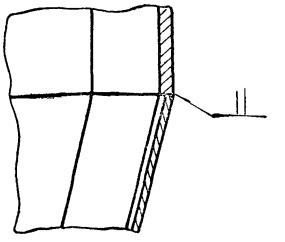
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Туполов 74.0 1.5	Лист 1 из 1 Туполов
Выполн.	Провер.	Туполов	Туполов	1974		

1:3 - 1:1000, Проверка чертежа, 3-лет шифр, 1-лет шифр, Проверка чертежа

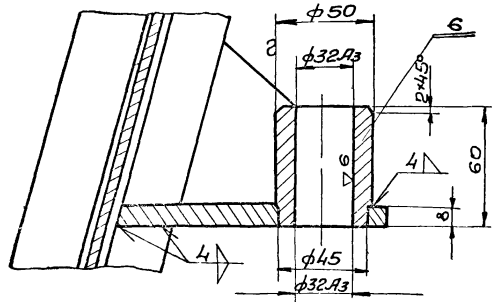
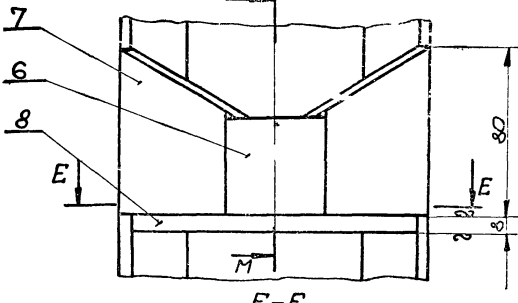
Вид К
M1:2



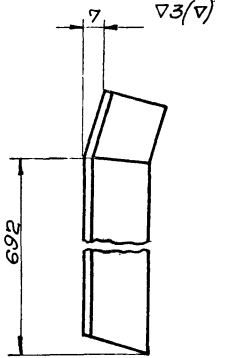
А-А
M1:2



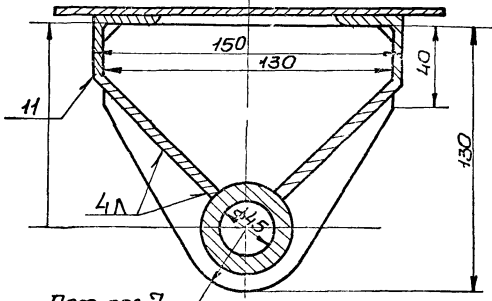
I
M1:2



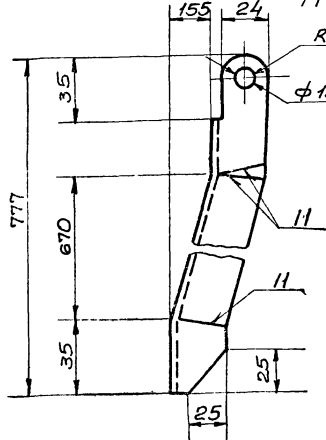
Деталь поз.9
M1:2.5



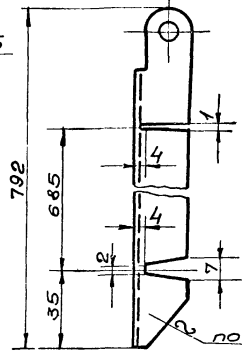
E-E
M1:2



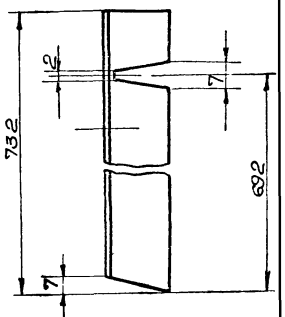
Дет. поз.4
M1:2.5



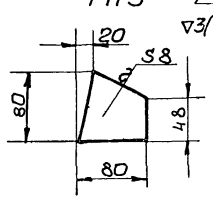
Развертка



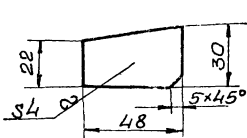
Развертка



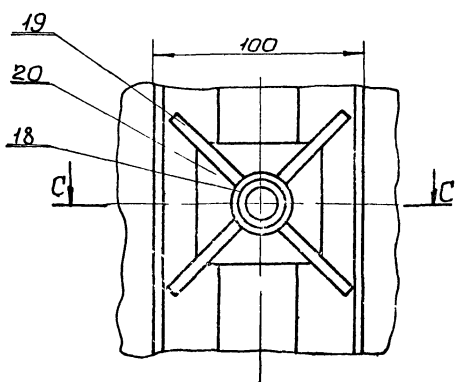
Дет. поз.7
M1:5



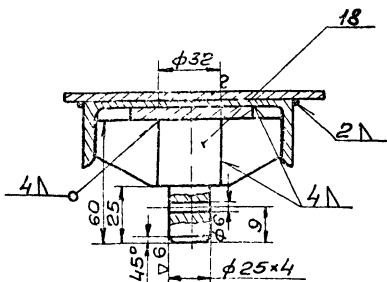
Дет. поз.19
M1:2



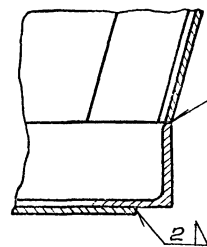
III
M1:2



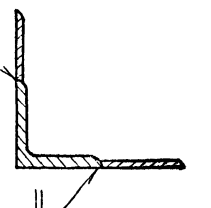
C-C
M1:2



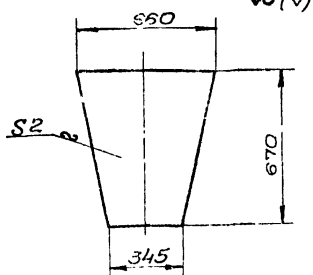
Б-Б
M1:2



В-В (повернуто)
M1:2



Дет. поз.25
M1:20

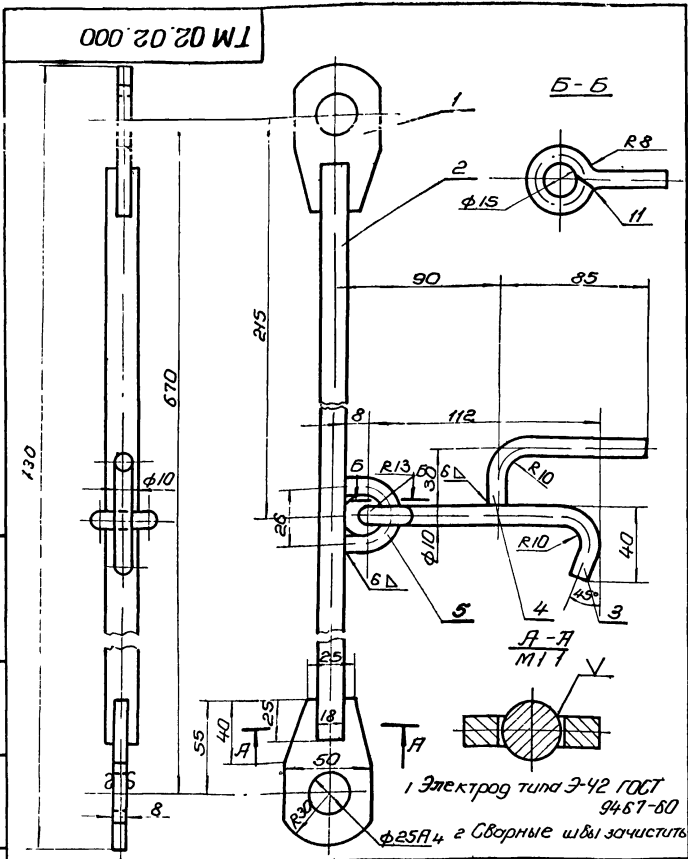


ТМ.02.01.000.СБ			
Казоб.		Лист	Масса/тапирол
		74	-
Лист № докум.	Подпись	Дата	
Разработ.	Глушков	11.11	
Провер.	Козлов	11.11	
Вз.кр.	Козлов	11.11	
Лист 2	Лист 3	2	2
Секция	Секция		
Секция	Секция		
Секция	Секция		
Секция	Секция		
Секция	Секция		

Лист № 1

Туполов проект

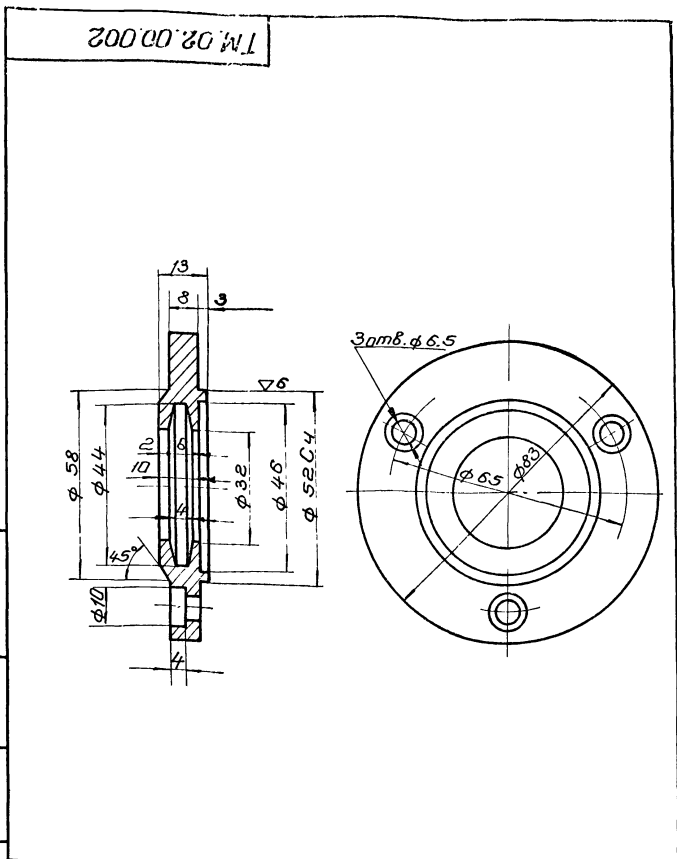
Лист № 1
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект



Лист № 1

Туполов проект

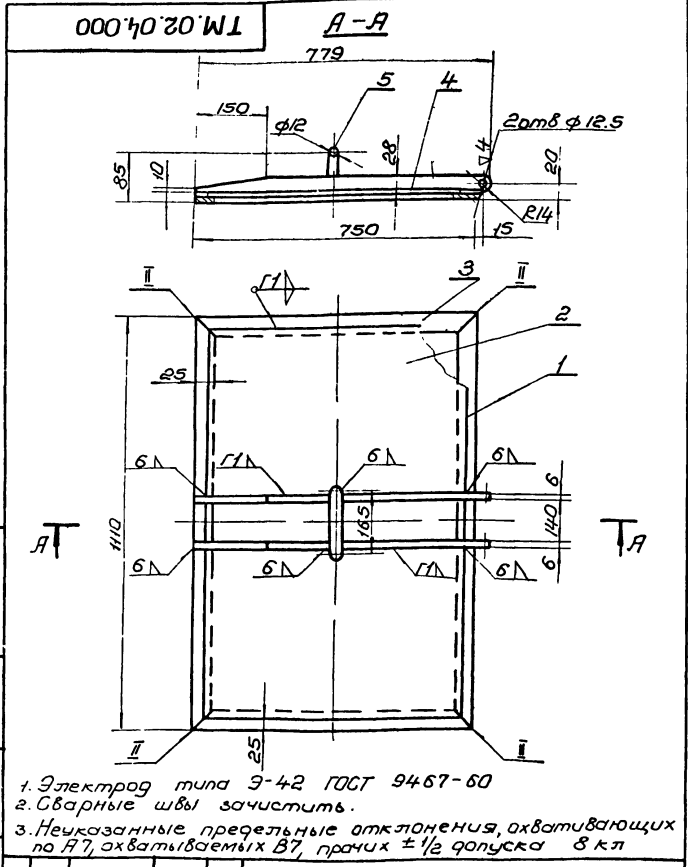
Лист № 1
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект



Лист № 1

Туполов проект

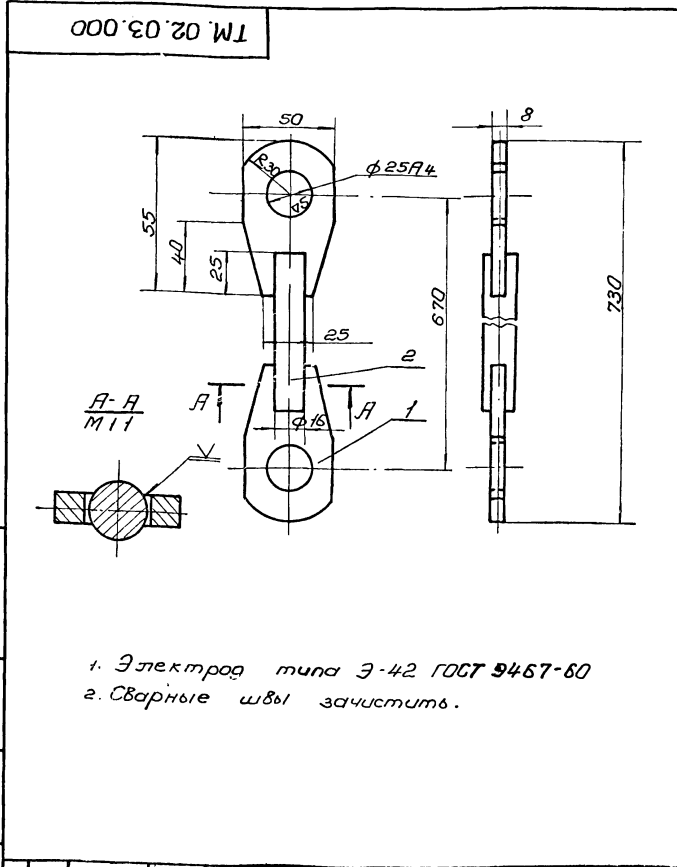
Лист № 1
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект



Лист № 1

Туполов проект

Лист № 1
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект
 Проверка и состав
 Проект



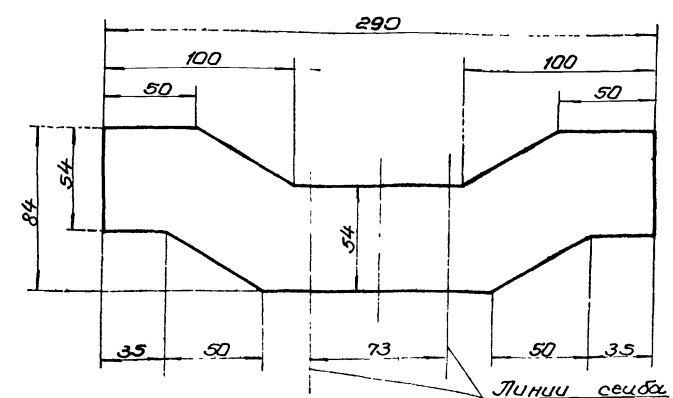
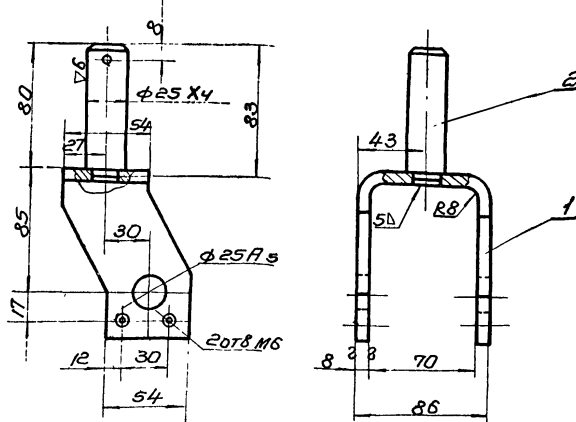
Лист	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Листовой проект						
							Изм.	Лист	Исполн.	Дата			
			ТМ-02.04.000СБ	Документация Сборочная единица.									
54	1		ТМ-02.04.001	Детали Полоса $\epsilon=110$ Полоса $\frac{40 \times 4}{\text{Ст. 3 Гост 103-57}}$ $\frac{103-57}{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	2	2.6							
54	2		ТМ-02.04.002	Лист $1 \times 700 \times 1060$ Лист $\frac{1}{\text{Гост 3680-57}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 17066-71}}$	1	6.0							
54	3		ТМ-02.04.003	Полоса $\epsilon=750$ Полоса $\frac{40 \times 4}{\text{Гост 103-57}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	2	1.9							
54	4		ТМ-02.04.004	Ушко Полоса $\frac{6 \times 28}{\text{Гост 103-57}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	2	2.0							
54	5		ТМ-02.04.005	Ручка $\epsilon \text{ разв } 308$ Круж $\frac{12}{\text{Гост 2590-71}}$ $\frac{\text{Гост 535-58}}$	1	0.26							
							ТМ-02.04.000						
							Крышка						
							Лит. Лист Листов						
							1 1 1						
							Разработчик: Лимченко Ю.И.						
							Проверил: Мархасев А.						
							Дик. гр. Козлов Ю.И.						
							Госстрой СССР						
							Водоканалпроект						
							Харьковский						
							Водоканалпроект						

Лист	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Листовой проект					
							Изм.	Лист	Исполн.	Дата		
			ТМ-02.03.000СБ	Документация Сборочные единицы								
54	1		ТМ-02.03.001	Детали Ушко Лист $\frac{8}{\text{Гост 8681-57}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 500-58}}$	2	0.3						
54	2		ТМ-02.03.002	Тяга $\epsilon=610$ Круж $\frac{16}{\text{Гост 2590-71}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	1	0.9						
54	3		ТМ-02.03.003	Круж $\epsilon \text{ разв } = 185$ $\frac{10}{\text{Гост 2590-71}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	1	0.12						
54	4		ТМ-02.03.004	Ручка $\phi 10$ $\epsilon \text{ разв } 120$ Круж $\frac{10}{\text{Гост 2590-71}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	1	0.72						
54	5		ТМ-02.03.005	Скоба $\epsilon \text{ разв } = 56$ Круж $\frac{10}{\text{Гост 2590-71}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 535-58}}$	1	0.035						
							ТМ-02.03.000					
							Тяга					
							Лит. Лист Листов					
							1 1 1					
							Разработчик: Лимченко Ю.И.					
							Проверил: Мархасев А.					
							Дик. гр. Козлов Ю.И.					
							Госстрой СССР					
							Водоканалпроект					
							Харьковский					
							Водоканалпроект					

Лист	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Листовой проект					
							Изм.	Лист	Исполн.	Дата		
			ТМ-02.06.000СБ.	Документация Сборочная единица								
54	1		ТМ-02.06.001	Детали Ступица Ст. 3 Гост 350-71	1	2.5						
54	2		ТМ-02.06.002	Обод Резина	1	0.5						
							ТМ-02.06.000					
							Каток					
							Лит. Лист Листов					
							1 1 1					
							Разработчик: Лимченко Ю.И.					
							Проверил: Пауков Ю.					
							Дик. гр. Козлов Ю.И.					
							Госстрой СССР					
							Водоканалпроект					
							Харьковский					
							Водоканалпроект					

Лист	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	Листовой проект					
							Изм.	Лист	Исполн.	Дата		
			ТМ-02.05.000СБ	Документация Сборочная единица.								
54	1		ТМ-02.05.001.	Детали Скоба Лист $\frac{8}{\text{Гост 5681-57}}$ $\frac{\text{Ст. 3 Гост 1066-71}}$	1	1.0						
54	2		ТМ-02.05.002	Ось Ст. 3 Гост 380-71	1	0.3						
							ТМ-02.05.000					
							Вилка					
							Лит. Лист Листов					
							1 1 1					
							Разработчик: Лимченко Ю.И.					
							Проверил: Пауков Ю.					
							Дик. гр. Козлов Ю.И.					
							Госстрой СССР					
							Водоканалпроект					
							Харьковский					
							Водоканалпроект					

Развертка дет. поз.1



1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-80
2. Сварные швы зачистить, острые кромки притупить.

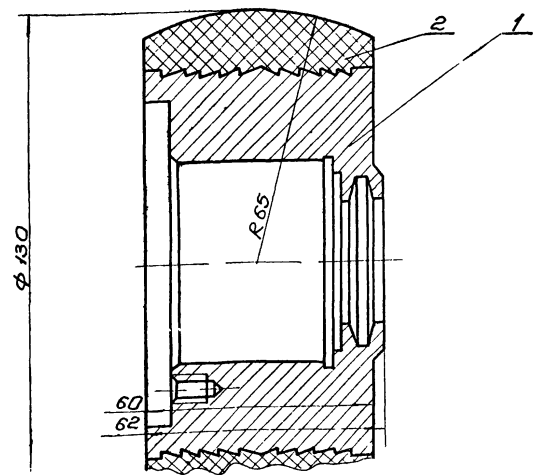
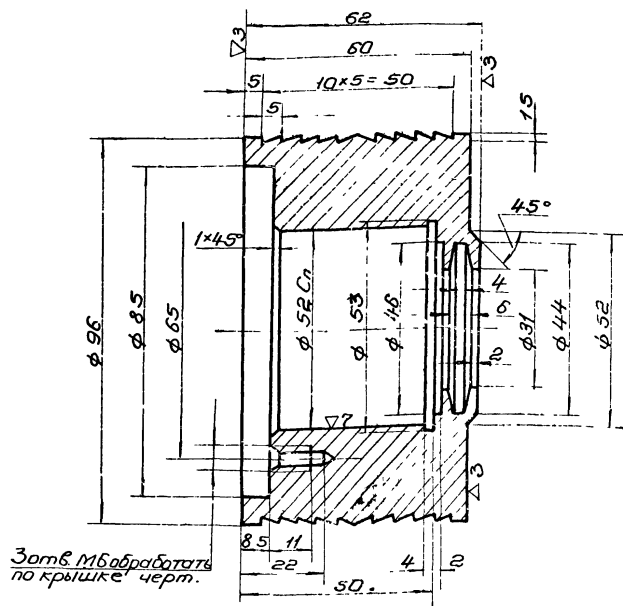
TM.02.05.000

Вилка

Изм.	Лист	И. докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
					13	1:25	
					Лист 1	Листов 1	
					Госстрой СССР		
					Назавококнальный проект		
					Зд-рьковский		
					Водоканальный проект		

Копировал Пархоменко ф-т 12

Деталь поз.1



TM.02.06.000

Каток

Изм.	Лист	И. докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
					30	1:1	
					Лист 1	Листов 1	
					Госстрой СССР		
					Назавококнальный проект		
					Зд-рьковский		
					Водоканальный проект		