

Г

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-377.83

ОТСТОЙНИКИ
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
РАДИАЛЬНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ
ИЗ СВЯЗНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
ДИАМЕТРОМ 40 м

Альбом VI
часть I
стр. 2 ÷ 74

19174-06
цена 5-78

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать XV 1983 года

Заказ № **13708** Тираж **550** экз.

ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
РАДИАЛЬНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
ДИАМЕТРОМ 40 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. Токоприемник кольцевой (из т.п. 902-2-346)
 - IX Спецификации оборудования
 - X Сборник спецификаций оборудования
 - XI Ведомости потребности в материалах
 - XII Сметы

АЛЬБОМ VI

ЧАСТЬ I
СТР. 2 ÷ 74

РАЗРАБОТАН

проектным институтом
„МосводоканалНИИпроект“

Главный инженер института
Главный инженер проекта

 **СОКОЛИН**
 **КАЗАНОВ**

Рабочие чертежи введены в действие
МосводоканалНИИпроект
Приказ № 169 от 27 июля 1983 г.

				Привязан:	
Инв. н°					

13/74-06 2

Содержание альбома

Альбом VI, часть I

Наименование	Обозначение	Стр.
1	2	3
Часть I		
Титульный лист		1
Содержание альбома		2-4
Илосос ИВР-40		
Технические условия	4и.463.00.00.0007	5-11
Илосос ИВР-40		
Ведомость покупных изделий	4и.463.00.00.0007	
лист 1-2		12
лист 3-4		13
Илосос ИВР-40	4и.463.00.00.0006	
лист 1		14
лист 2		15
лист 3		16
лист 4		17
лист 5		18
лист 6		19
лист 7		20
лист 8		21
лист 9		22
лист 10		23
лист 11		24
Илосос ИВР-40. Спецификация	4и.463.00.00.000	
лист 1-4		25
лист 5-8		26
Ферма моста	4и.463.01.00.0006	
лист 1		27
лист 2		28
лист 3		29
Ферма моста. Спецификация	4и.463.01.00.000	
лист 1-4		30
лист 5		31
Уголок	4и.463.01.00.001	31
Накладка	4и.463.01.00.002	31
Уголок	4и.463.01.00.003	31
Накладка	4и.463.01.00.004	32
Уголок	4и.463.01.00.005	32
лист	4и.463.01.00.006	32
Фиксатор	4и.463.00.00.019	32
швеллер	4и.463.01.00.007	33
Стойка	4и.463.01.00.008	33
пруток	4и.463.01.00.009	33
Поручень	4и.463.01.00.011	33
Пруток	4и.463.01.00.012	34
Крюк	4и.463.01.00.013	34
Поручень	4и.463.01.00.014	34
Накладка	4и.463.01.00.015	34
Упор	4и.463.01.00.016	35
Уголок	4и.463.01.00.017	35
Накладка	4и.463.01.00.018	35

	1	2	3
Полеречина	4и.463.01.00.019		35
звезда	4и.463.02.00.0006		36
звезда. Спецификация	4и.463.02.00.000		
лист 1-2			37
Домкрат	4и.463.02.00.001		37
луч звезды. Спецификация	4и.463.02.01.000		
лист 1			37
луч звезды	4и.463.02.01.0006		38
Балка	4и.463.02.01.001		39
Ушко	4и.463.02.01.002		39
Ушко	4и.463.02.01.003		39
Накладка	4и.463.02.01.004		39
Основание звезды	4и.463.02.02.0006		
лист 1			40
лист 2			41
Основание звезды. Спецификация	4и.463.02.02.000		
лист 1-2			41
Балка	4и.463.02.02.001		42
Ушко	4и.463.02.02.002		42
Плита	4и.463.02.02.003		42
Полеречина	4и.463.02.02.004		42
Бобышка	4и.463.02.02.005		43
Ребро	4и.463.02.02.006		43
Стакан	4и.463.02.03.0006		43
Стакан. Спецификация	4и.463.02.03.000		
лист 1			44
Патрубок	4и.463.02.03.001		44
Кольцо	4и.463.02.03.002		44
Фланец	4и.463.02.03.003		44
Камера вращающаяся	4и.463.03.00.0006		45
Камера вращающаяся. Спецификация	4и.463.03.00.000		
лист 1-2			46
Прокладка	4и.463.03.00.001		46
Сектор вкладыша	4и.463.03.00.002		46
Сектор вкладыша	4и.463.03.00.003		47
Корпус. Спецификация	4и.463.03.01.000		
лист 1			47
Обойма. Спецификация	4и.463.03.01.100		
лист 1			47
Воротник	4и.463.03.01.101		47
Корпус	4и.463.03.01.0006		48
Обойма	4и.463.03.01.1006		49
Полукольцо	4и.463.03.01.102		50
Фланец	4и.463.03.01.103		50
Ребро	4и.463.03.01.104		50
Ребро	4и.463.03.01.105		50
Ввод	4и.463.03.01.1006		51
Ввод. Спецификация	4и.463.03.01.110		
лист 1			51
Кольцо	4и.463.03.01.111		51
Патрубок	4и.463.03.01.112		52
Планка	4и.463.03.01.113		52
Привод. Спецификация лист 1-2	4и.463.04.00.000		52

1	2	3
Привод Спецификация	4и.463.04.00.000	
лист 3-4		53
Вал в сборе Спецификация	4и.463.04.01.000	
лист 1-2		53
Привод	4и.463.04.00.000СБ	
лист 1		54
лист 2		55
лист 3		56
Вал в сборе	4и.463.04.01.000СБ	57
Траверса	4и.463.04.01.100СБ	57
Траверса Спецификация	4и.463.04.01.100	
лист 1		58
Полоса верхняя	4и.463.04.01.101	58
Стенка	4и.463.04.01.102	58
Полоса нижняя	4и.463.04.01.103	58
Обойма	4и.463.04.01.104	59
Втулка	4и.463.04.01.001	59
Колесо зубчатое	4и.463.04.01.002	59
Крышка подшипника	4и.463.04.01.003	60
Вал	4и.463.04.01.004	60
Кольцо дистанционное	4и.463.04.01.005	61
Прокладка	4и.463.04.01.006	61
Кольцо уплотнительное	4и.463.04.01.007	61
Полукольцо	4и.463.04.01.008	61
Крышка подшипника	4и.463.04.01.009	62
Крышка подшипника	4и.463.04.01.011	62
Рама	4и.463.04.02.000СБ	
лист 1		63
лист 2		64
лист 3		65
Рама Спецификация	4и.463.04.02.000	
лист 1-2		66
Накладка	4и.463.04.02.001	66
швеллер	4и.463.04.02.002	66
Ребро	4и.463.04.02.003	67
Лапа	4и.463.04.02.004	67
Кронштейн	4и.463.04.03.000СБ	67
Кронштейн Спецификация	4и.463.04.03.000	
лист 1		68
Фланец	4и.463.04.03.001	68
Основание	4и.463.04.03.002	68
Ребро	4и.463.04.03.003	68
Шестерня сменная	4и.463.04.00.001	69
Шестерня сменная	4и.463.04.00.002	69
Шестерня сменная	4и.463.04.00.003	70
Шестерня	4и.463.04.00.004	70
Вал промежуточный	4и.463.04.00.005	71
Колесо зубчатое сменное	4и.463.04.00.006	71
Колесо зубчатое сменное	4и.463.04.00.007	72
Колесо зубчатое	4и.463.04.00.008	72
Прокладка	4и.463.04.00.009	73
Стакан	4и.463.04.00.011	73
Палец	4и.463.04.00.012	73
Ступица	4и.463.04.00.013	73
Шайба стопорная	4и.463.04.00.014	74
Шайба глухая	4и.463.04.00.015	74
Втулка дистанционная	4и.463.04.00.016	74
Стакан	4и.463.04.00.017	74
Часть 2		
Труба сосуна	4и.463.05.00.000СБ	75
Труба сосуна Спецификация	4и.463.05.00.000	
лист 1-2		76
Чушко	4и.463.05.00.001	76
Лапа	4и.463.05.00.002	76
Ребро	4и.463.05.00.003	77
Чушко	4и.463.05.00.004	77
Чушко	4и.463.05.00.005	77

1	2	3
Фланец	4и.463.05.00.006	77
Цапфа	4и.463.05.00.007	78
Кольцо	4и.463.05.00.008	78
Пережод	4и.463.05.00.009	78
Отросток	4и.463.05.00.011	78
Труба	4и.463.05.00.015	79
Опора	4и.463.05.00.016	79
Хомут Спецификация	4и.463.06.00.000	
лист 1		79
Хомут	4и.463.06.00.000СБ	80
Полухомут	4и.463.06.01.000СБ	80
Полухомут Спецификация	4и.463.06.01.000	
лист 1		81
Полукольцо	4и.463.06.01.001	81
Чушко	4и.463.06.01.002	81
Прокладка	4и.463.06.00.001	81
Шпиль	4и.463.07.00.000СБ	82
Шпиль Спецификация	4и.463.07.00.000	
лист 1-2		82
Крышка	4и.463.07.01.000СБ	83
Крышка Спецификация	4и.463.07.01.000	
лист 1		83
Крышка	4и.463.07.01.001	83
Труба	4и.463.07.01.002	83
Стойка	4и.463.07.02.000СБ	84
Стойка Спецификация	4и.463.07.02.000	
лист 1		84
Фланец	4и.463.07.02.001	84
Бобышка	4и.463.07.02.002	85
Кольцо укрепляющее	4и.463.07.02.003	85
Корпус	4и.463.07.00.001	85
Кольцо сферическое верхнее	4и.463.07.00.002	85
Кольцо сферическое нижнее	4и.463.07.00.003	86
Кольцо центрирующее	4и.463.07.00.004	86
Пробка	4и.463.07.00.005	86
Отражатель Спецификация	4и.463.08.00.000	
лист 1		86
Отражатель	4и.463.08.00.000СБ	87
Секция	4и.463.08.01.000СБ	87
Секция Спецификация	4и.463.08.01.000	
лист 1		88
Угольник	4и.463.08.01.001	88
Обечайка	4и.463.08.01.002	88
Угольник	4и.463.08.01.003	88
Винт	4и.463.08.01.004	89
Угольник	4и.463.08.01.005	89
Опора центральная Спецификация	4и.463.09.00.000	
лист 1-2		89
Опора центральная	4и.463.09.00.000СБ	
лист 1		90
лист 2		91
Конус	4и.463.09.01.000СБ	
лист 1		92
лист 2		93
Конус Спецификация	4и.463.09.01.000	
лист 1-2		94
Фланец верхний	4и.463.09.01.000СБ	94
Фланец верхний Спецификация	4и.463.09.01.000	
лист 1		95
Ребро	4и.463.09.01.101	95
Стойка	4и.463.09.01.001	95
Ребро кольцевое	4и.463.09.01.002	95
Обечайка верхняя	4и.463.09.01.003	96
Ребро	4и.463.09.01.004	96
Обечайка внутренняя	4и.463.09.01.005	96
Секция нижний обечайки	4и.463.09.01.006	97
Секция пояса	4и.463.09.01.007	97
Фланец нижний	4и.463.09.01.008	97
Уголок	4и.463.09.01.009	98

1	2	3
Бобышка	4и.463.09.01.011	98
Направляющая нижняя	4и.463.09.02.000СБ	98
Направляющая нижняя. Спецификация	4и.463.09.02.000	99
Обечайка	4и.463.09.02.001	99
Рыбашка	4и.463.09.02.002	99
Фланец	4и.463.09.02.003	99
Направляющая верхняя	4и.463.09.03.000СБ	100
Направляющая верхняя. Спецификация	4и.463.09.03.000	100
Обечайка	4и.463.09.03.001	100
Фланец	4и.463.09.03.002	101
Основание. Спецификация	4и.463.09.04.000	101
Фланец	4и.463.09.04.001	101
Основание	4и.463.09.04.000СБ	
лист 1		102
лист 2		103
Труба	4и.463.09.04.002	103
Обечайка	4и.463.09.04.003	103
Фланец	4и.463.09.04.004	104
Ребро	4и.463.09.04.005	104
Фланец	4и.463.09.04.006	104
Труба для кабеля. Спецификация	4и.463.09.05.000	104
Труба для кабеля	4и.463.09.05.000СБ	105
Труба	4и.463.09.05.001	105
Труба	4и.463.09.00.001	105
Прокладка	4и.463.09.00.002	105
Лестница	4и.463.10.00.000СБ	106
Лестница. Спецификация	4и.463.10.00.000	106
Стойка	4и.463.10.00.001	106
Стяжка	4и.463.10.00.002	107
Ушко	4и.463.10.00.003	107
Сосун. Спецификация	4и.463.11.00.000	107
Корпус сосуна. Спецификация	4и.463.11.01.000	107
Сосун	4и.463.11.00.000СБ	108
Корпус сосуна	4и.463.11.01.000СБ	109
Стенка боковая	4и.463.11.01.001	110
Отросток	4и.463.11.01.002	110
Угольник	4и.463.11.01.005	110
Стенка верхняя	4и.463.11.01.003	111
Днище	4и.463.11.01.004	111
Ролик	4и.463.00.00.001	111
Угольник	4и.463.11.01.006	112
Угольник	4и.463.11.01.007	112
Скребок торцевой. Спецификация	4и.463.11.02.000	112
Скребок торцевой	4и.463.11.02.000СБ	112
Скребок	4и.463.11.02.001	113
Накладка	4и.463.11.02.002	113
Угольник	4и.463.11.02.003	113
Палец	4и.463.00.00.002	113
Скребок	4и.463.11.03.000СБ	114
Скребок. Спецификация	4и.463.11.03.000	114
Скребок	4и.463.11.03.001	114
Угольник	4и.463.11.03.002	115
Накладка	4и.463.11.03.003	115
Тяга	4и.463.12.00.000СБ	115
Тяга. Спецификация	4и.463.12.00.000	
лист 1-2		116
Вилка	4и.463.12.00.001	116
Стержень	4и.463.12.00.002	116
Расчалка	4и.463.13.00.000СБ	117
Расчалка. Спецификация	4и.463.13.00.000	117
Сервга	4и.463.13.00.001	117
Вилка	4и.463.14.00.000	118
Вилка	4и.463.14.00.001	118
Вставка	4и.463.14.00.002	118
Скребок. Спецификация	4и.463.15.00.000	
лист 1		118
лист 2		119
Корпус. Спецификация	4и.463.15.01.000	
лист 1-2		119

1	2	3
Полоса	4и.463.15.01.002	119
Скребок	4и.463.15.00.000СБ	120
Корпус	4и.463.15.01.000СБ	120
Ребро	4и.463.15.01.003	121
Полоса	4и.463.15.00.001	121
Фартук	4и.463.15.00.002	121
Стойка	4и.463.16.00.000СБ	121
Стойка. Спецификация	4и.463.16.00.000	122
Патрубок	4и.463.16.00.001	122
Палец	4и.463.16.00.002	122
Фиксатор	4и.463.17.00.000	122
Хомут	4и.463.17.00.001	123
Бобышка	4и.463.17.00.002	123
Труба для взятия проб	4и.463.18.00.000	123
Труба	4и.463.18.00.001	123
Заслонка. Спецификация	4и.463.19.00.000	124
Заслонка	4и.463.19.00.000СБ	124
Втулка	4и.463.19.00.001	124
Ребро	4и.463.19.00.002	124
Распорка. Спецификация	4и.463.20.00.000	125
Распорка	4и.463.20.00.000СБ	125
Лестница	4и.463.21.00.000СБ	125
Лестница. Спецификация	4и.463.21.00.000	126
Подставка. Спецификация	4и.463.22.00.000	126
Подставка	4и.463.22.00.000СБ	126
Щит съемный. Спецификация	4и.463.23.00.000	126
Щит съемный	4и.463.23.00.000СБ	127
Комух. Спецификация	4и.463.24.00.000	127
Комух	4и.463.24.00.000СБ	127
Лист	4и.463.24.00.001	128
Комух	4и.463.24.00.002	128
Ушко	4и.463.24.00.003	128
Ушко	4и.463.24.00.003-01	128
Отвод	4и.463.25.00.000	129
Полусектор	4и.463.25.00.001	129
Сектор	4и.463.25.00.002	129
Поручень	4и.463.26.00.000	129
Поручень	4и.463.26.00.001	130
Стойка	4и.463.26.00.002	130
Стойка	4и.463.27.00.000СБ	130
Стойка. Спецификация	4и.463.27.00.000	131
Пластина	4и.463.27.00.001	131
Нажка	4и.463.27.00.002	131
Распорка	4и.463.27.00.003	131
Лапа	4и.463.27.00.004	132
Упор. Спецификация	4и.463.28.00.000	132
Упор	4и.463.28.00.000СБ	132
Направляющая	4и.463.00.00.001	132
Гайка	4и.463.00.00.002	133
Поручень	4и.463.00.00.003	133
Муфта стяжная	4и.463.00.00.004	133
Наконечник	4и.463.00.00.005	133
Уплотнение	4и.463.00.00.006	134
Крышка	4и.463.00.00.007	134
Прокладка	4и.463.00.00.008	134
Винт установочный	4и.463.00.00.009	134
Зруц	4и.463.00.00.011	135
Ось	4и.463.00.00.012	135
Стойка	4и.463.00.00.013	135
Ребро	4и.463.00.00.014	135
Винт	4и.463.00.00.015	136
Уплотнение	4и.463.00.00.016	136
Труба	4и.463.00.00.017	136
Кранштейн	4и.463.00.00.018	136

МЛБ-601, часть 1

Мосгорисполком
Управление водопроводно-канализационного
хозяйства
Институт Мосводоканализпроект

Цлосос ИВР-40

Технические условия
Чи. 463.00.00.000 ТУ

Главный инженер института
Савин / Соколин Д.А. /
Начальник отдела
1981г.
Габрилов / Габрилов А.М. /
1981г.
Руководитель разработки
Пендерева / Пендерева А.И. /
1981г.

1981г.

1. Введение.

1.1. Настоящие технические условия рас-
пространяются на цлосос ИВР-40, приме-
няемый на радиальном вторичном отстаю-
нике системы биологической очистки сточ-
ных вод и представляет собой вращаю-
щийся механизм с сосунами и периферий-
ным приводом предназначенный для удале-
ния осаждающегося во вторичных отстаю-
никах активного ила, выполненных на
основании решения Мосгорисполкома о
плане бюджетных работ №3334 от
7 декабря 1979г. и в соответствии с переч-
нем- графиком корректировки и разработки
вариантов типовых проектов п.17, раздел
VII плана типового проектирования на 1980г.

1.2. При заказе и в переписке указан-
ный цлосос выписывается так: „Цлосос
ИВР-40 типовой проект 902-2-371.33 в альбоме VI“,
часть 1 и 2.

2. Технические требования.

2.1. Цлосос ИВР-40 должен соответ-
ствовать требованиям настоящих техни-

Чи. 463.00.00.000 ТУ

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дата	Цлосос ИВР-40 Технические условия	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Провер.	Специалист	Инженер			1	2	28
Н. контр.	УТВ.	Князев	Габрилов		Отдел №5		формат II	

ческих условий, комплекта документации
и Правил производства и приемки
работ. Металлические конструкции.
СНЦП III 18-75.

2.2. Рабочие чертежи.

2.2.1. Рабочие чертежи на заводе-изго-
товителе должны быть предварительно
проверены в отношении ясности изображе-
ния и возможности изготовления конст-
рукции, имеющимся на заводе оборудо-
ванием. В случае необходимости завод-
изготовитель может производить корректи-
ровку 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-изготови-
тель обязан все вводимые им изменения
нанести на светокопии чертежей в 2х
экземплярах и один экземпляр возвра-
тить заказчику.

Чи. 463.00.00.000 ТУ

Лист	3
------	---

формат II

2.2.2. В процессе изготовления испы-
таний цлососа надлежит проверить в
соответствии с чертежами, техничес-
кими 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 сварки;
- д) качество отделки и внешний вид;
- е) комплектность цлососа;
- 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 разрабо-
тчиком проекта и заказчиком. Материалы
должны применяться строго кондиционные,
снабженные сертификатами заводов-
поставщиков.

Чи. 463.00.00. ТУ

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

1979-06

формат II

Альбом , части

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

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

2.3.4. Влажность пиломатериалов должна быть не выше 15%.

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

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

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

2.4. Отливки.

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

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.

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист
					5

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

формат 11

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист
					5

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

формат 11

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

2.5. Сварка.

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

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

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

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

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

2.5.5. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

а) полное отсутствие шлаковых включений;

б) 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 наплавки.

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 и исправлять дефектные швы путем выпли

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист
					7

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

формат 11

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист
					7

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

1974.06.7 формат 11

Рольбом VII, часть I

ми 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 $\geq 8 \text{ кгм/см}^2$.

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

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

2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Чистота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать

указаниям чертежей, шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей чертежа № 169.

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, задиров, 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.

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	
ЧИ. 463.00.00.000ТУ																Лист	9			

формат 11

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	
ЧИ. 463.00.00.000ТУ																Лист	10			

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

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

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

2.6.8. Валы и оси не должны иметь трещин или других дефектов. Заварки их не допускаются.

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, раслоения, выкрашивания, вздутия и разведения поверхности. Прочие дефекты (излишняя твердость, мягкость, пятнистость, несоответствие механических свойств) могут подвергаться исправлению

Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	
ЧИ. 463.00.00.000ТУ																Лист	11			

формат 11

повторной термической обработкой.

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

2.8. Требование к деталям, изготавливаемым из листового профилльной стали.

2.8.1. Резку заготовок из листового профилльной стали следует производить механическим путем, либо с помощью автоматической резки или бензорезки. После вырезки заготовок, детали надлежит довести до размеров указанных в чертежах. Детали должны быть выправлены и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев. Допускается отклонения от плоскостности деталей из листового стали 0.2 мм на 100мм 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.

Изм. и дата Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист	
ЧИ. 463.00.00.000ТУ																Лист	12			

формат 11

ИЗДАНИЕ ИРМЕНЬ 504-2-2-311.02
Альбом V, часть I

2.9. Требование 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 пренки шлососа, окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи и ржавчины. Все необработанные поверхности металлических конструкций шлососа, находящиеся во время эксплуатации выше уровня

жидкости в отстойнике (см. общий вид) кроме мест, подлежащих сварке при монтаже и поверхностей, соприкасающихся со штрабным бетоном, следует нанести (после предварительной грунтовки) в 2-3 слоя атмосферостойкое лакокрасочное покрытие. Соответственно поверхности металлоконструкций, находящиеся ниже уровня жидкости нанести грунт ХС-010, покрыть двумя слоями краской ЭМХС-710 цвет серый и одним слоем лака ХС-76 [УВ. ГОСТ 9355-60.

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

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

Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

Лист 13

формат II

Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

Лист 14

формат II

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 шлососа;
- в) комплектную ведомость, схемы разбивки на поставочные блоки и их маркировку.

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 шлососа в районе приводной станции должна быть установлена фирменная табличка содержащая:

- а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;

б) наименование изделия;

в) дата выпуска;

г) заводской номер;

д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

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

2.13. Упаковка.

2.13.1. Шлосос 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

Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

Лист 15

Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата
Изн. Лист И докум. Подп. Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

19174-06 9 формат II

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 шлососа 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 шлососа по договоренности производится либо заводом-изготовителем, либо заказчиком, либо специальной организацией по поручению заказчика.

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

Изм.	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4и. 463.00.00.000ТУ	Лист 17
------	------	---------	-------	------	---------------------	---------

формат II

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, хомут, шпиль, привод, секцию направляющего цилиндра, трубу шлоприемную, токоприемник кольцевой и прочие сборки и детали, входящие в общую сборку шлососа 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 предъявленные сборки и детали шлососа;
- в) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных мате-

Изм.	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4и. 463.00.00.000ТУ	Лист 1
------	------	---------	-------	------	---------------------	--------

формат II

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

- г) опись выпломов сварщиков;
- д) отправочную ведомость;
- е) техническое условие на изготовление.

3.6. При приемке проверяется:

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

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

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

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

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

Изм.	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4и. 463.00.00.000ТУ	Лист 19
------	------	---------	-------	------	---------------------	---------

формат II

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 шлососа производить в соответствии с требованиями „Технических условий погрузки и крепления грузов“ МПС по чертежам завода.

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

4.3. Хранение шлососа 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.

Изм.	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4и. 463.00.00.000ТУ	Лист 1
------	------	---------	-------	------	---------------------	--------

19174-06.10 формат II

4.6. Разрешение вопросов, связанных с транспортированием илососа, 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 илососа являются сосуны, присоединенные при помощи прямых колен к илоприемным трубам, конфигурация сосунов в профиле выбрана такой, чтобы предотвратить залепывание ила на их поверхностях. Входные отверстия сосунов расположены в сторону вращения илососа и снабжены козырьками для регулирования высоты входного сечения сосунов. Перестановка козырьков производится с моста илососа при помощи винтовых штанг. Для регулировки количества ила, удаляемого отдельными сосунами, в сосуны встроены вертикальные поворотные заслонки, перекрывающие проходные отверстия горизонтальных патрубков соединительных колен сосунов.

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

5.2. До начала работ по монтажу илососа следует удостовериться в том, что строительная конструкция отстойника соответствует проекту 902-2 - 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.463.00.00.000):

- а) сборка и установка в отстойнике центральной опоры (4И.463.09.00.000 и крепление на неё шпиль 4И.463.07.00.000.
- б) борт отстойника нарастить бетоном марки 250 до отметки, указанной на чертеже. После твердения бетона произвести окончательную выверку борта отстойника.

Изм	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
					Формат 11	21

Изм	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
					Формат 11	22

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

- в) установка звезды и вращающейся камеры
- г) сварка и установка фермы моста и крепление на неё привода
- д) сварку и установку сосунов, сборку и установку отражателя и тяг

соединяющих ферму моста с илоприемными трубами и вилкой;

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

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 домкрата, ввернутых в основание опоры. Верхний фланец опоры, к которому крепится шпиль, должен быть выведен на проектную отметку. 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 и илоприемных труб обратить особое внимание на правильность взаиморасположения камеры и центральной опоры, а также обеспечить горизонтальность и радиальное направление осей илоприемных труб. Допускаемое отклонение осей труб от горизонтальности не должно превышать 1 мм на длине 1 м. Уклон труб допускается только к середине отстойника. Отклонение осей труб от радиального расположения не должно превышать 10 мм в наиболее удаленной от центра точке.

5.6. При сварке монтажного разъема фермы моста придать ей строительный подиел, равный примерно 25 мм.

Изм	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
					Формат 11	23

Изм	Лист	Индокум	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
					Формат 11	24

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 использовать повышенные зазоры в болтовых отверстиях в месте присоединения рамы привода к ферме моста.

5.7. При установке стоек и тяг последний приводить натяжение с помощью натяжных муфт.

5.8. После нанесения на днище отстойника выравнивающего цементного слоя произвести сварку сосунов. При этом косой срез ствола 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. Резиновый скребок сосуна должен прилегать к днищу отстойника по всей своей длине при любом угле поворота вращающейся фермы илососа, но при этом недопустимо задевание металлоконструкцией сосуна днища отстойника. Струганные доски настила крепить к мосту болтами по месту. Прокладку токоприемного кабеля от токоприемника до привода произвести в газопроводной трубе по месту.

Изм.	Лист	И док.	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
						25

Формат И

6. Испытание.

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

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

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

6.3.1. Проверяя работу привода следует.

- замерить силу тока и напряжение электродвигателя, проверить его нагрев;
- проверить работу открытых зубчатых передач и мотор-редуктора, плавность их хода, отсутствие вибрации шума и стука;
- проверить отсутствие неплотностей в корпусе мотор-редуктора и утечки масла;
- проверить нагрев масла в мотор-редукторе после 8ми часового испытания. Температура масла не должна превышать температуры окружающей среды более, чем на 30°С.

6.3.2. Отсутствию задевания отстойника движущимися частями илоскреба.

Изм.	Лист	И док.	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
						26

Формат И

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

6.3.4. Работе токоприемника кольцевого поз. 27.

6.4. О проведенном испытании составить акт с указанием условий, продолжительности и результатов испытания и дефектов, обнаруженных при испытании. Акт должен подписан представителями монтирующей организации, завода-изготовителя и заказчика.

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

7. Гарантии поставщика.

7.1. Илосос ИВР-40 черт. №

4И.463.00.00.000 должен быть принят техническим контролем завода-изготовителя.

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

Изм.	Лист	И док.	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
						27

Формат И

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

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

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

8. Указания по технике безопасности.

При работах по монтажу илососа надлежит руководствоваться указаниями по технике безопасности в "Строительных нормах и правилах" СНиП III-4.80.

Изм.	Лист	И док.	Подп.	Дата	4И.463.00.00.000 ТУ	Лист
						28

копировка л. 9

1974.06.12

Формат И

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изделие	в комплекте	на рекультив.	
1	Мотор-редуктор МПО2-15Ф101.7		Танбов полимер-маш					
2	1,5/14-А0Л2-22-4-У3			4И.463.04.00.000	1		1	
3	Конечный выключатель							
4	ВК200 Б42 исп.1 ступень 2	ТУ 16.526.351-74						
5	Колесо: диск и обод в сборе	№ 303; 5.00-15	челябинский кузнечно-прессовый завод	4И.463.00.00.000	1		1	
6	Шина	240-381(8.25-15)	Ленинградский шинный завод					задне(нале) колесо от автопогрузчика 4043 или 4045
7		модель №187		4И.463.04.00.000	1		1	
8	Подшипник 7618	ГОСТ 333-79		4И.463.04.01.000	4		4	
9	Подшипник 220	ГОСТ 8338-75		4И.463.07.00.000	2		2	
10	Подшипник 8226	ГОСТ 6874-75		4И.463.07.00.000	1		1	
11	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		4И.463.04.00.000	1		1	
12	Подшипник 1215	ГОСТ 5720-75		4И.463.04.00.000	1		1	
13	Муфта короткая - 50 - ст.	ГОСТ 8966-75		4И.463.00.00.000	1		3	
14	Масленка 2.3.45 Ц6	ГОСТ 19853-74		4И.463.07.00.000	1		1	
15	Масленка 1.2.Ц6	ГОСТ 19853-74		4И.463.04.01.000	2		2	
16	Цепь СН9-27	ГОСТ 2319-70		4И.463.01.00.000	27М		27М	
17	Проволока К02	ГОСТ 792-67		4И.463.13.00.000	28М		28М	
18	Проволока В-1	ГОСТ 3282-74		4И.463.13.00.000	124М		124М	
19	Сосна	ГОСТ 8486-66		4И.463.02.00.000	0,6М ³		0,6М ³	
20	Кольцо СП124-99-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.463.07.00.000	1		1	
21	Кольцо СП103-84-7	ГОСТ 6308-71		4И.463.04.00.000	2		2	
22	Кольцо СП76-59-6	ГОСТ 6308-71		4И.463.04.00.000	2		4	
23	Кольцо СП129-104-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.463.04.01.000	1		1	
24	Кольцо НК-70	ГОСТ 13940-80		4И.463.04.00.000	1		1	
25	Коуш 50	ГОСТ 2224-72		4И.463.13.00.000	2		40	

				4И.463.00.00.000 ВП			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Заручков	М.В.					
Проб.	Пендерева						
Рук.	Пендерева						
И.контр.	Политков						
Утв.	Гаврилов						

Илосас ИВР-40

Лит.	Лист	Листов
И	1	4

Масбодоканалшипроект
Отдел №5
формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изделие	в комплекте	на рекультив.	
1	Крышка 2-90-60	ГОСТ 11643-73		4И.463.04.00.000	1		1	
2	Крышка 2-130-86,5	ГОСТ 11643-73		4И.463.04.00.000	1		1	
3	Крышка 2-2-90	ГОСТ 18571-73		4И.463.04.00.000	1		1	
4	Канат 16-130-1-СС	ГОСТ 3063-80		4И.463.13.00.000	18,7М		18,7М	
5	Пластикат полихлорвинил-хлоридный							
6	Трубка III ВТ-50-355-3х1, черная	ГОСТ 19034-73		4И.463.00.00.000	2,5М		2,5М	
7	Болт М6х20.58.096	ГОСТ 7798-70			4		4	
10	М8х20.58.096				2		2	
11	М8х75.58.096				6		6	
12	М10х20.58.096				4		4	
13	М10х30.58.096				4		4	
14	М10х40.58.096				14		14	
15	М12х30.58.096				160		387	
16	М12х35.58.096				12		12	
17	М12х50.58.096				180		180	
18	М12х65.58.096				80		80	
19	М12х75.58.096				4		4	
20	М12х80.58.096				19		19	
21	М16х35.58.096				8		8	
22	М16х50.58.096				2		4	
23	М16х180.58.096				8		8	
24	М20х40.58.096				4		4	
25	М20х55.58.096				6		6	
26	М20х75.58.096				4		4	
27	М22х50.58.096				6		6	
28	М24х100.58.096				44		44	
29	М24х130.58.096				1		3	

				4И.463.00.00.000 ВП			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
				19174-06 13 формат 12			

копировал: 147

МЛРДМ У, ТУ...

Имя-фамилия, инициалы и номер, дата, подпись, печать

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изделие	в комплект	на ре-гуляр	
1	Болт М24х150.58.096	ГОСТ 7798-70			4		4	
2	Винт М5х8.58.096	ГОСТ 17474-72			8		8	
3	Винт М16х40.58.096	ГОСТ 1482-75			8		8	
4	Винт М16х45.58.096	ГОСТ 1491-80			48		48	
5	Винт М16х50.58.096	ГОСТ 1482-75			4		4	
6	Гайка М6.5.096	ГОСТ 5915-70			4		4	
7	М8.5.096				6		6	
8	М10.5.096				14		14	
9	М12.5.096				230		250	
10	М16.5.096				50		50	
11	М20.5.096				44		44	
12	М22.5.096				6		6	
13	М24.5.096				10		10	
14	М30.5.096	ГОСТ 5915-70			8		8	
15	Гайка М85х2.5.096	ГОСТ 11871-75			1		1	
16	М85х2.5.096	ГОСТ 11871-75			1		1	
17	Шайба 10.02.096	ГОСТ 10906-78			10		10	
18	12.02.096	ГОСТ 10906-78			50		50	
19	20.02.096	ГОСТ 10906-78			44		44	
20	24.02.096	ГОСТ 10906-78			4		4	
21	12.02.096	ГОСТ 11371-78			90		90	
22	16.02.096				96		96	
23	18.02.096				1		1	
24	24.02.096				100		100	
25	30.02.096				8		8	
26	85.02.096				2		2	
27	6.65Г.096	ГОСТ 6402-70			4		4	
28	8.65Г.096				2		2	
29	12.65Г.096				77		77	

Имя Лист № докум. Подп. Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ВП

формат 12

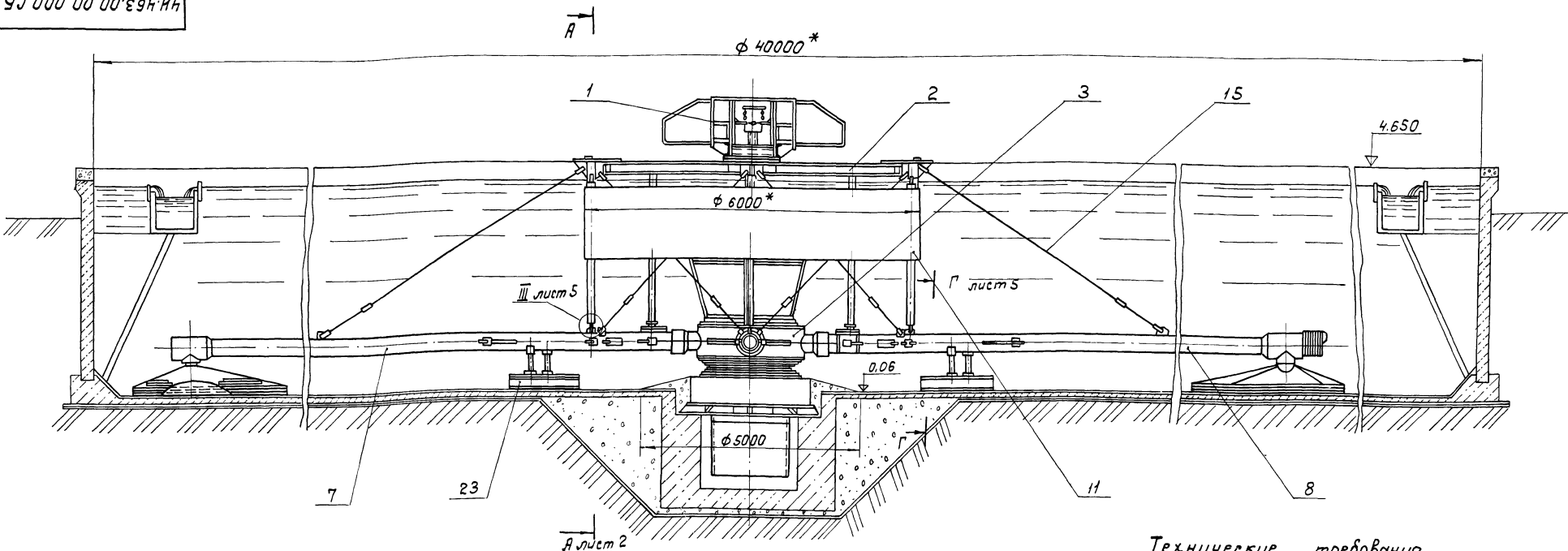
Имя-фамилия, инициалы и номер, дата, подпись, печать

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изделие	в комплект	на ре-гуляр	
1	Шайба 16.65Г.096	ГОСТ 6402-70			1		1	
2	20.65Г.096				44		44	
3	22.65Г.096				6		6	
4	24.65Г.096	ГОСТ 6402-70			4		4	
5	Шплинт 5х28-001	ГОСТ 397-79			2		2	
6	Шплинт 5х32-001	ГОСТ 397-79			1		1	
7	Шпонка А20х12х50	ГОСТ 23360-78			2		2	
8	А20х12х100				1		1	
9	А25х14х90				1		1	
10	А32х18х120	ГОСТ 23360-78			1		1	
11	Шпилька М24х45 ²⁴ / ₃₄ 58	ГОСТ 22034-76			6		6	
12	Штифт 6т6х40	ГОСТ 3128-70			1		1	
13	10т6х60				2		2	
14	12т6х90	ГОСТ 3128-70			2		2	
15	Закленка 8х20.0,5	ГОСТ 10299-80			12		12	
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								

Имя Лист № докум. Подп. Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ВП

Лист 4



Техническая характеристика

1. Количество удаляемого ила $n^3/час$ 1728
2. Скорость вращения илососа при установке сменных шестерен
черт. 4И.463.04.00.001 и 4И.463.04.00.006 об/мин - 1
4И.463.04.00.002 и 4И.463.04.00.007 - 1,9
4И.463.04.00.003 и 4И.463.04.00.008 - 2,5
3. Электропривод
мотор-редуктор МП02-15 ф 101,7-15/14-10.12-22-4-У3
электродвигатель — 10.12-22-4-У3
мощность квт. 1,5
число оборотов об/мин. 1360
редуктор П02-15 ф
передаточное число i 101,7
число оборотов выходного вала об/мин. 14
4. Вес вращающихся частей (без баласта) в кг ~ 14170
5. Вес неподвижных опорных частей в кг ~ 6330.

- и лососа после сборки звезды.
8. Фиксатор поз. 25 приварить к звезде при монтаже надпись „открыто“ и „закрыто“ на фиксаторе выпалнить эмалью красного цвета техническим шрифтом №7 по месту.
9. Отверстие в центральной опоре для ввода трубы электрокабеля к токоприемнику вырезать при монтаже илососа по месту в соответствии с технологической схемой.
10. Центральную опору установить так, чтобы окно для присоединения илоотводящей трубы совпало с осью трубы, согласно технологической схеме.
11. Для уравнивания диаметра расположенных труб сосунов на коротких трубах поз. 5 и 8 предусмотрены противовесы. Количество грузов уточнить при монтаже.
12. В месте расположения съемного щита поз. 32 бортовую доску пришить к основному борту снаружи, опустив ее на 40 мм для ограничения перенесения щита.
13. При изготовлении илососа необходимо руководствоваться техническими условиями 4И.463.00.00.000ТУ.
14. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-52.
15. n_{14} ; n_{14} ; $\pm \frac{1714}{2}$.
16. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертенов $Ra 100$.
- 17.* Размеры для справок.

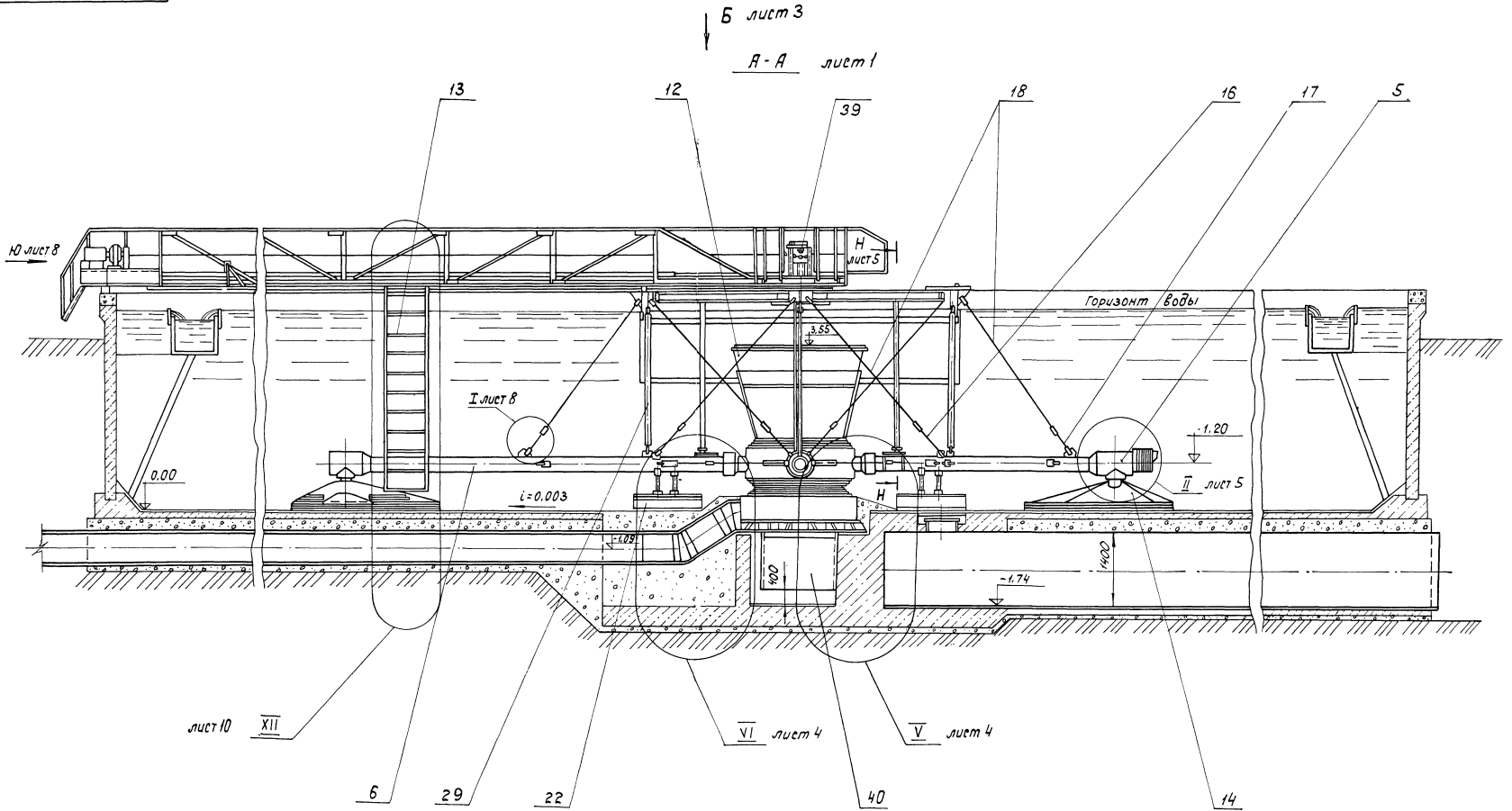
Технические требования.

1. Прокладку токоподводящего кабеля на ферме моста от кольцевого токоприемника поз. 39 до электропривода поз. 4 произвести в трубе поз. 68 вдоль стороны моста. Трассировку трубы, а также установку электроаппаратуры на ферме моста произвести на месте монтажа.
2. Трассировку и зилку поручней поз. 67, 71, 72, 73 произвести по месту при монтаже илососа.
3. Окраску производить грунт ХС-010, краска Э МХС-710 серый лак ХС-76 IV в ГОСТ 9355-81 для конструкций работающих в воде и грунт ХС-010, эмаль ХС-717 ТУ 6-10-961-76.
4. Скосы на кольцах уплотнения поз. 56 выполнить по месту. Склежку скошенных концов производить резиновым клеем ГОСТ 199-78.
5. Для защиты электропривода от перегрузки и ограничения крутящего момента разбиваемого вращением редуется в цепи питания электродвигателя установить реле максимального тока, заблокированное на броне пуска.
6. Вилки поз. 21 приварить к распоркам поз. 28 и 29 на месте монтажа илососа после уточнения длины распорок и обрезки лишней части труб.
7. Чупор поз. 64 приварить к звезде поз. 2 при монтаже

			4И.463.00.00.000.000.000			
Изн. Мист	№ докум.	Подп. Мист	Илосос ИВР-40.	Лит	Масса	Мощность
Разрб.	Заручка	Мист		И	205000	1:50
Проб.	Пендерев		Сборочный чертень	Лист 1	Листов: 11	
Руч.	Пендерев			Масштаб: канал/проект		
И контр.	Потимов		Отдел № 5			
Утв.	Гаврилов					

4Н 463.00.00.000 СБ

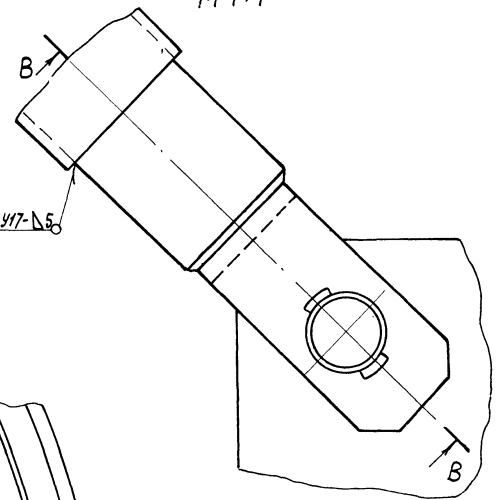
Тиловый проект 902-2-377.83
Архитект. Ин-т, чл. СТ. 61.



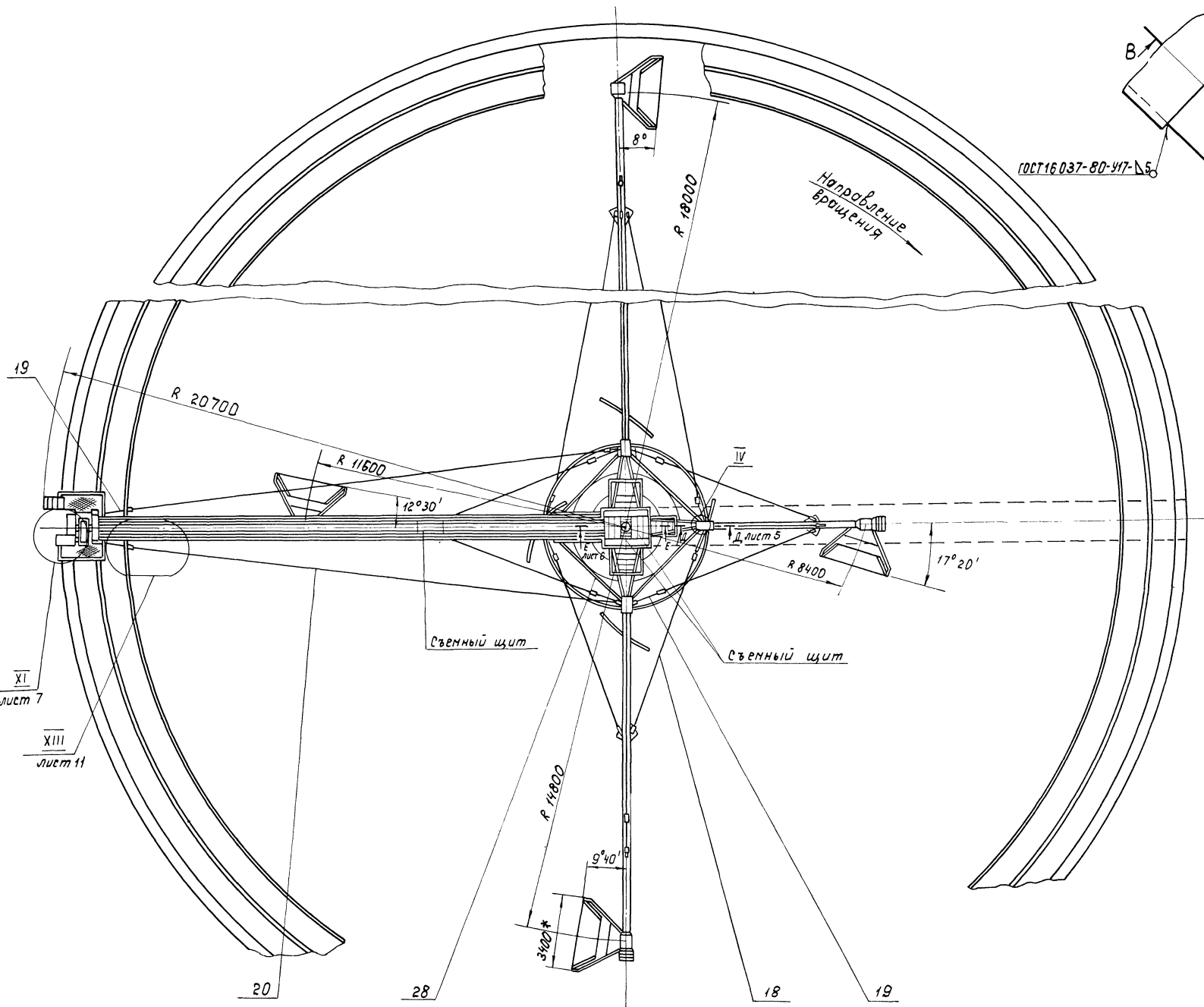
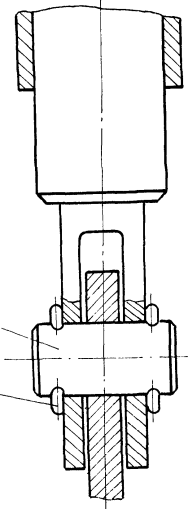
91 90-44461
Ин-т. Проект. и констр. в области водоснабжения и водоочистки

Вид Б лист 2

IV
M 1:1



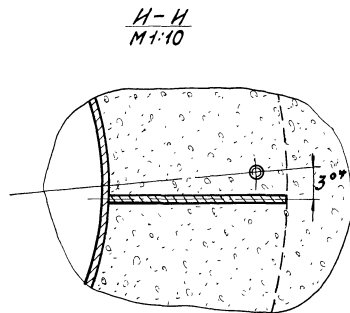
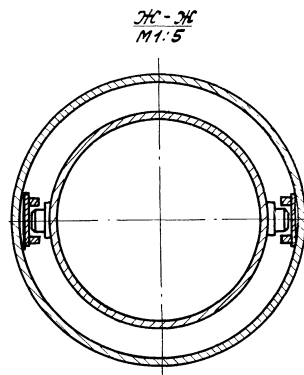
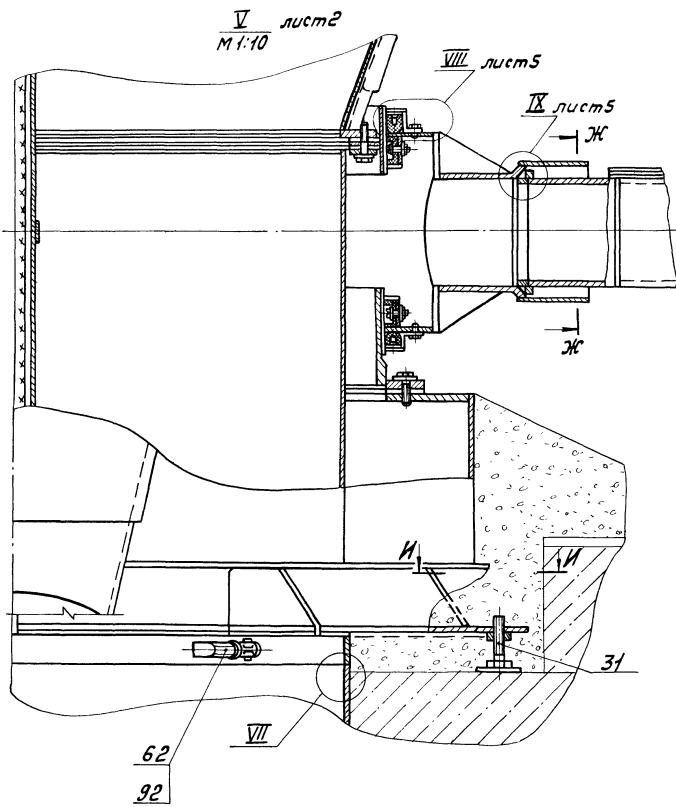
B-B Повернуто
M 1:1



Тиловой проект 902-2-377.83
Альбом VI, часть 1

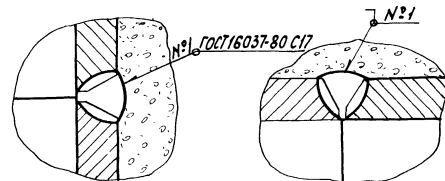
ЛЛ 90-71161
Э.Н.Подд. Подп. и дата [Blank] [Blank] Шиф. № [Blank] Подп. и дата [Blank] [Blank]

Лист	3
------	---

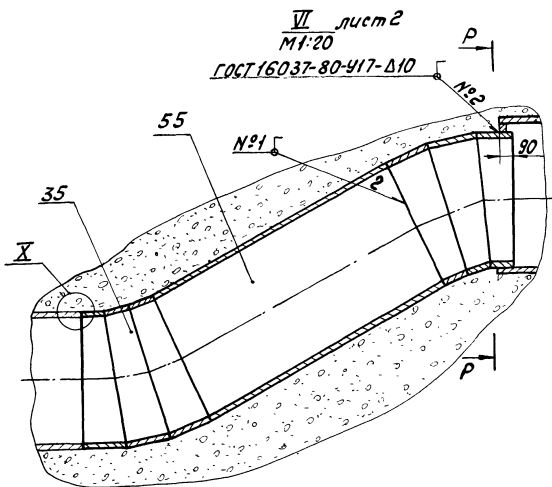


VII
M 1:1

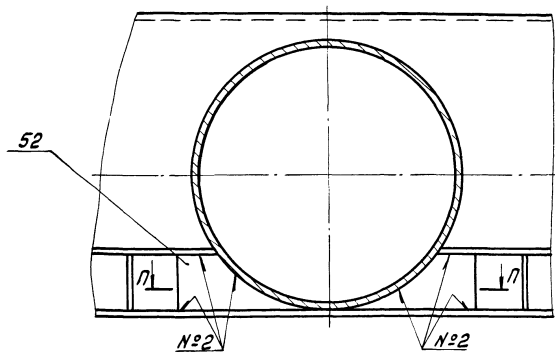
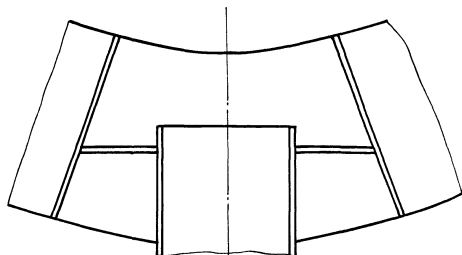
X
M 1:1



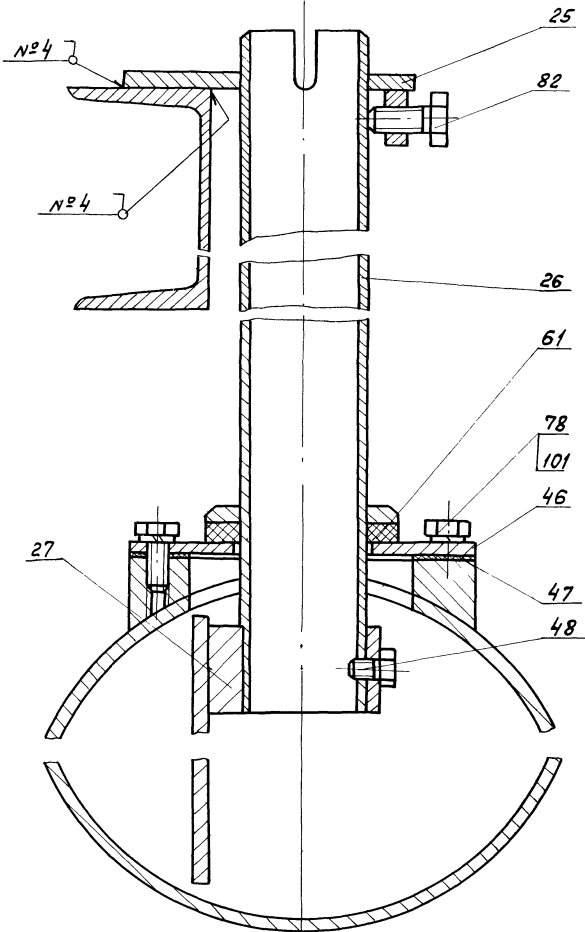
ρ-ρ
M 1:10



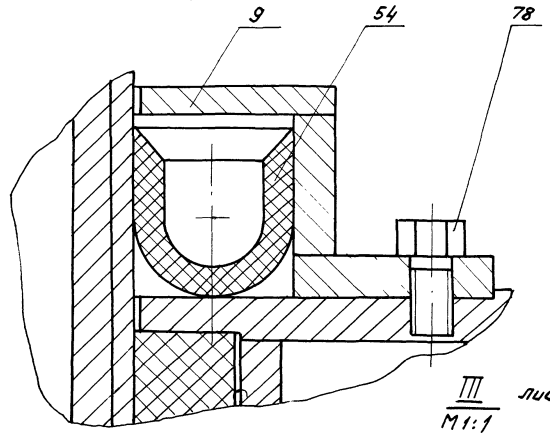
η-η
M 1:20



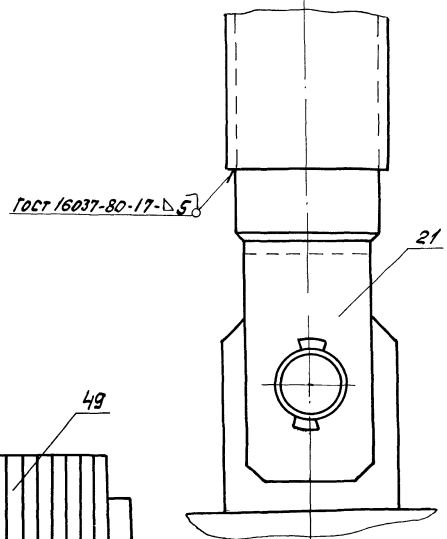
H-H лист 2
M 1:2



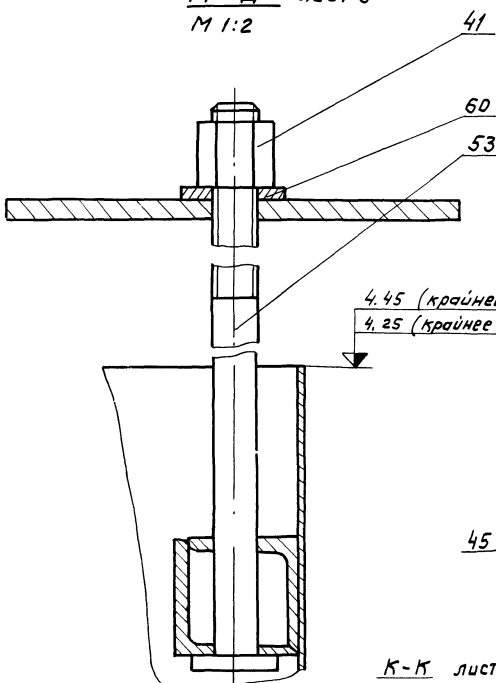
VIII лист 4
M 1:1



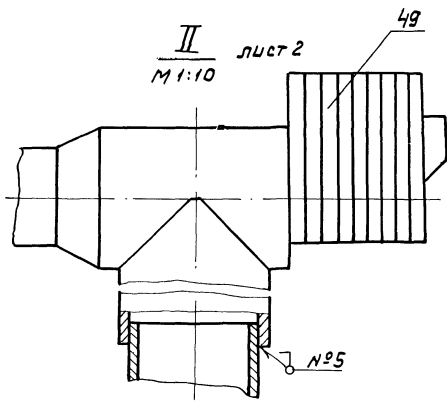
III лист 1
M 1:1



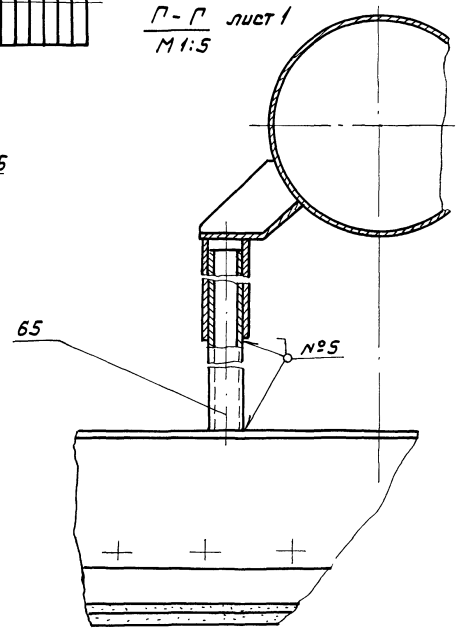
A-D лист 3
M 1:2



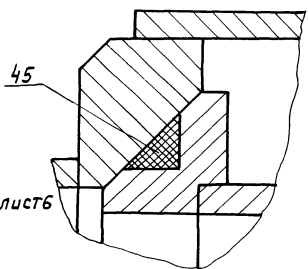
II лист 2
M 1:10



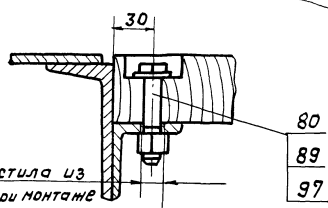
П-П лист 1
M 1:5



IX лист 4
M 1:1



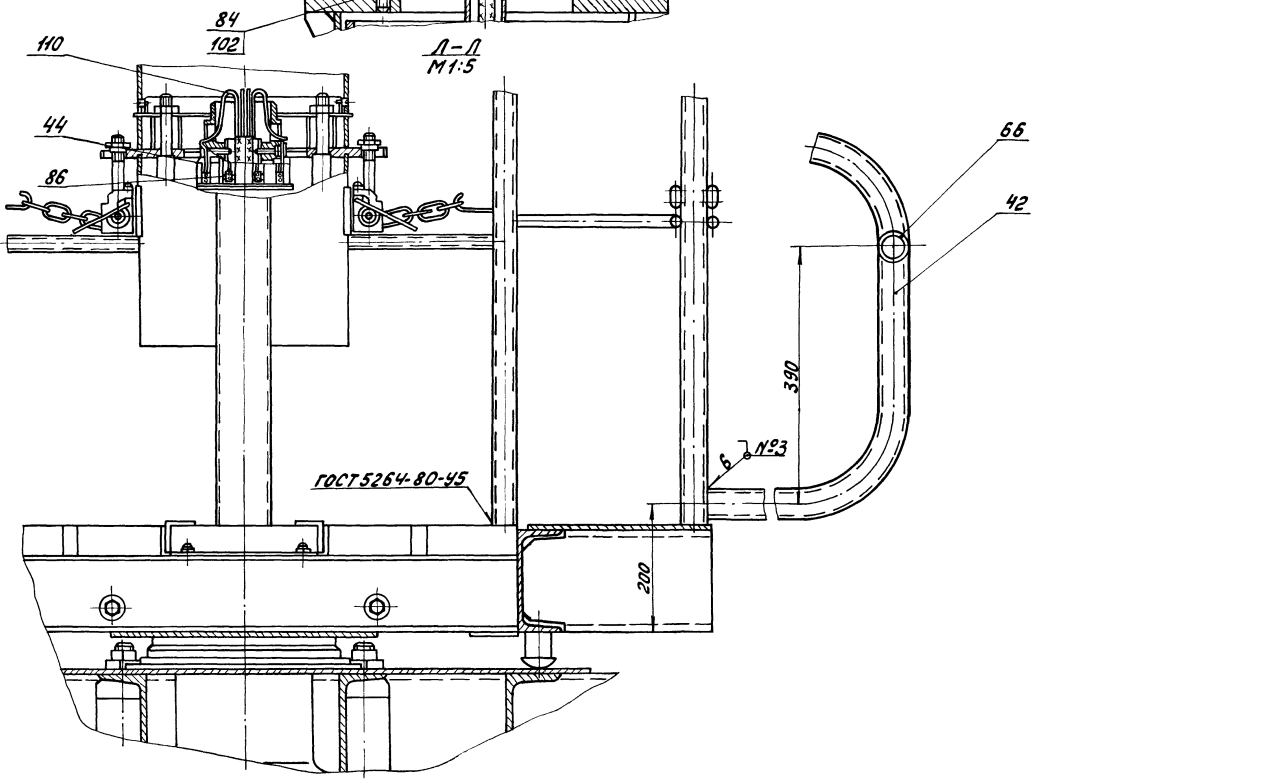
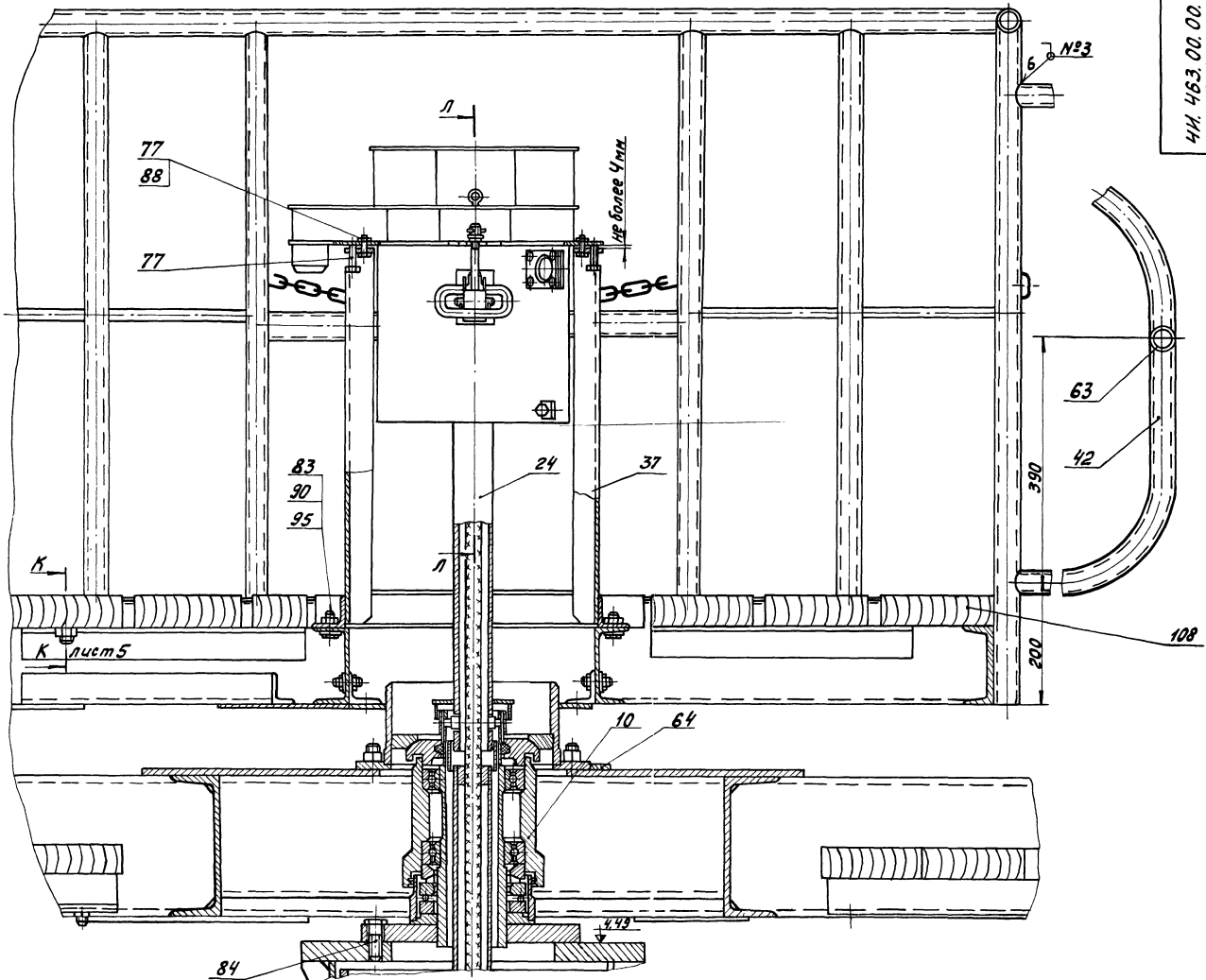
K-K лист 6
M 1:2.5



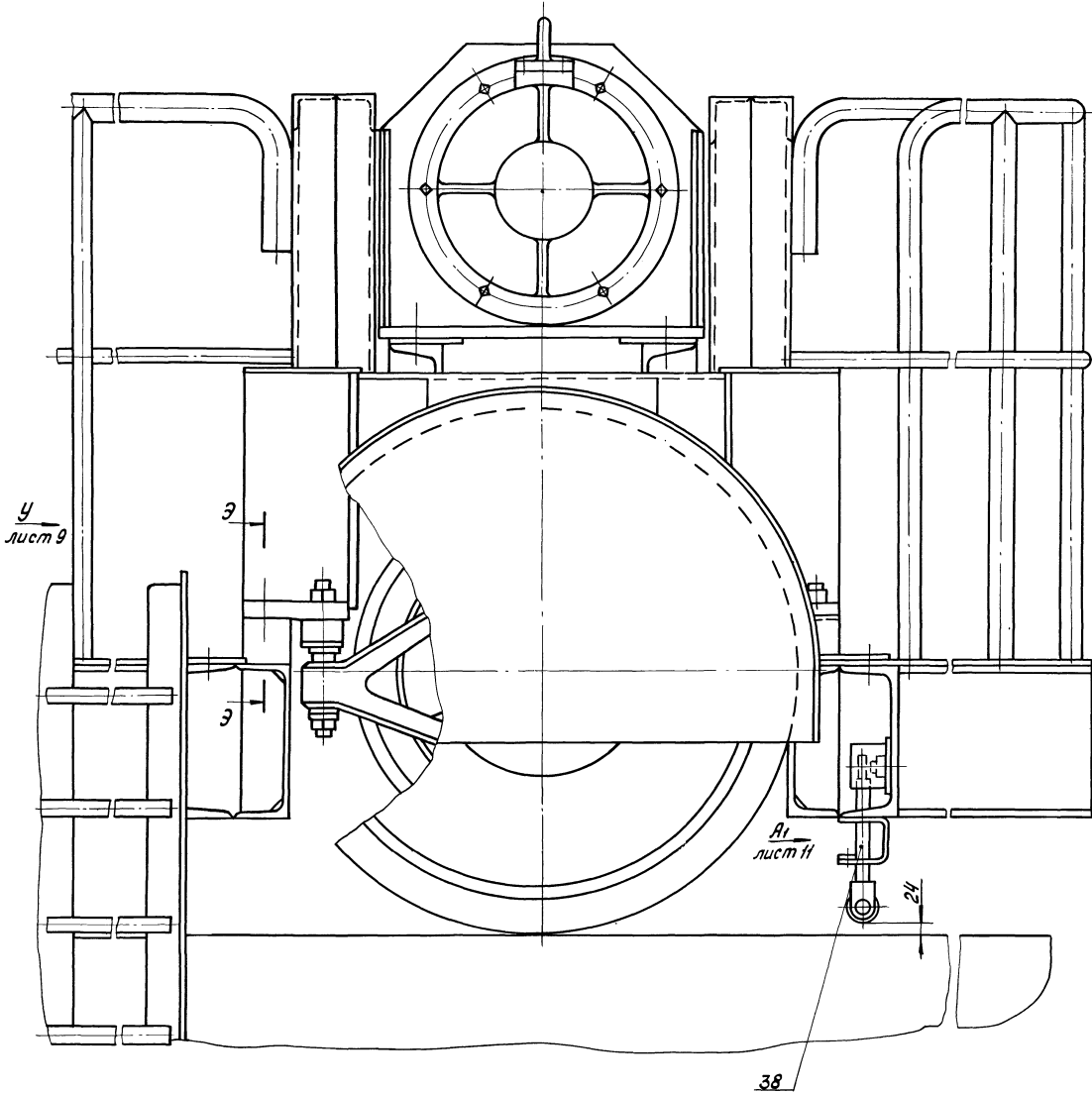
Ф14 для крепления настила из досок (поз. 16) размечать при монтаже

E-E лист 3
M 1:5

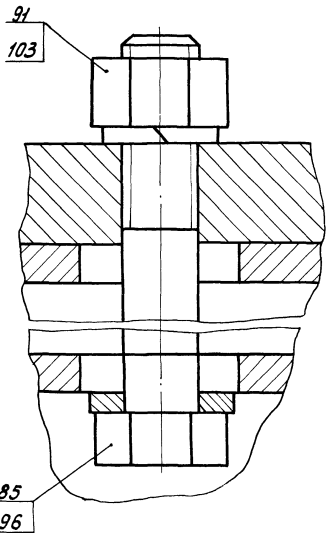
44.463.00.00.00006 19



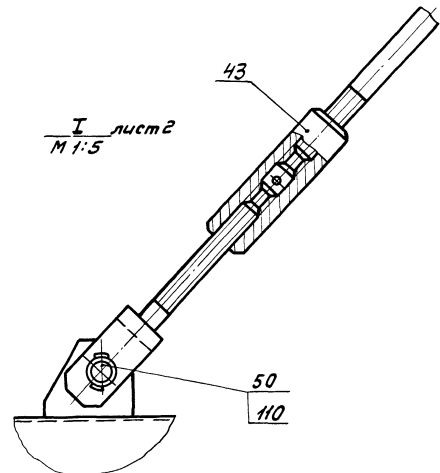
Вид Ю лист 2
М 1:5



9-9
М 1:1



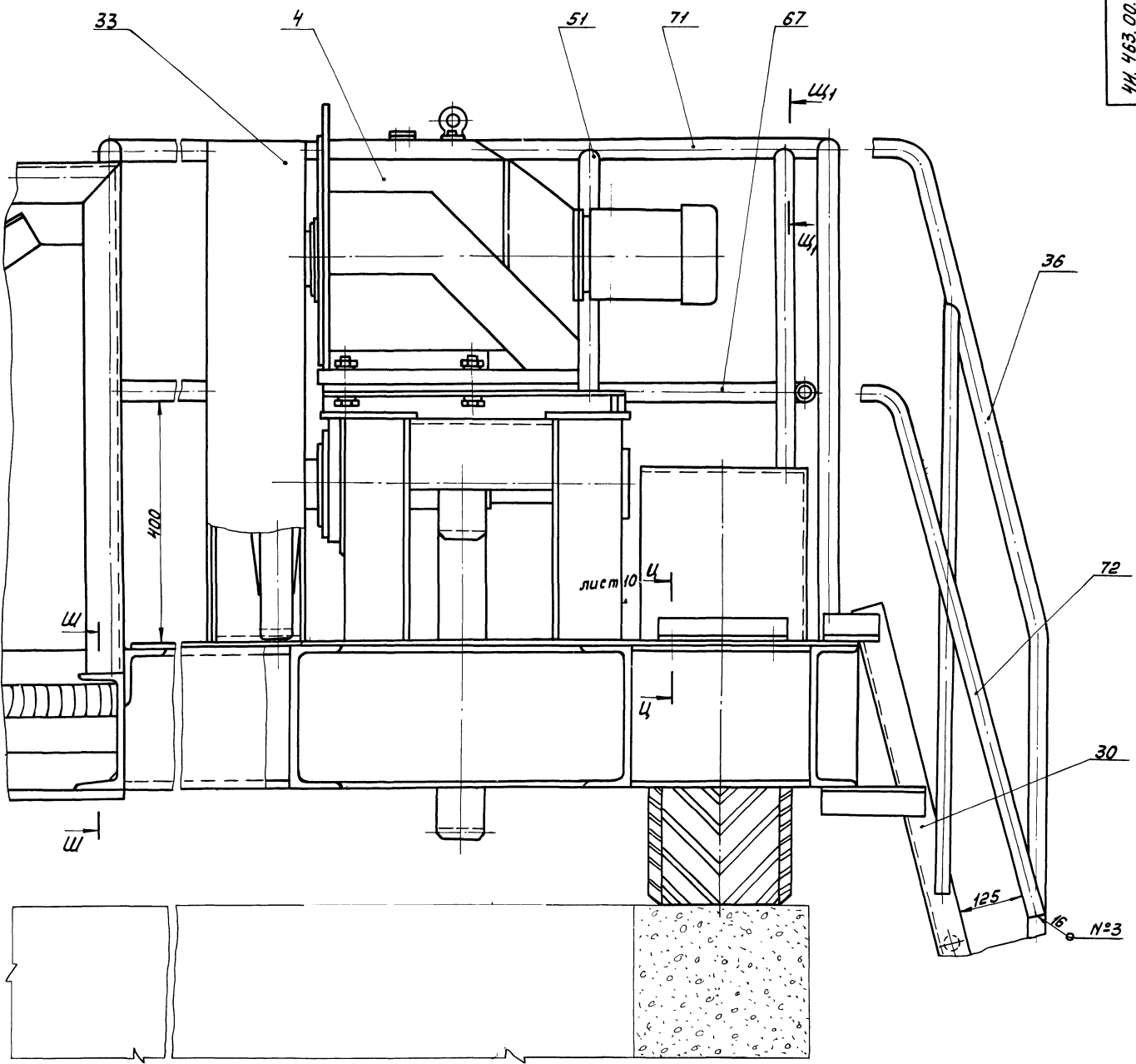
I лист 2
М 1:5



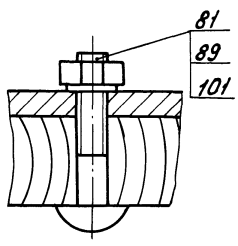
№м. Лист	№ док. и м.	Подп.	Дата

Вид 4 лист 8
М 1:5

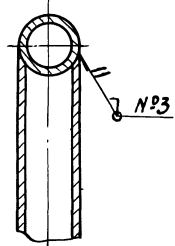
Ялбдам IV, частъ I



Щ - Щ
М 1:2



Щ1 - Щ1
М 1:2



ЧН. 463.00.00.000 СБ

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

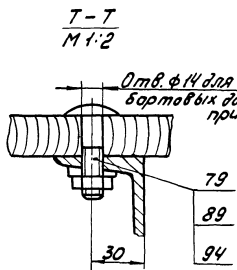
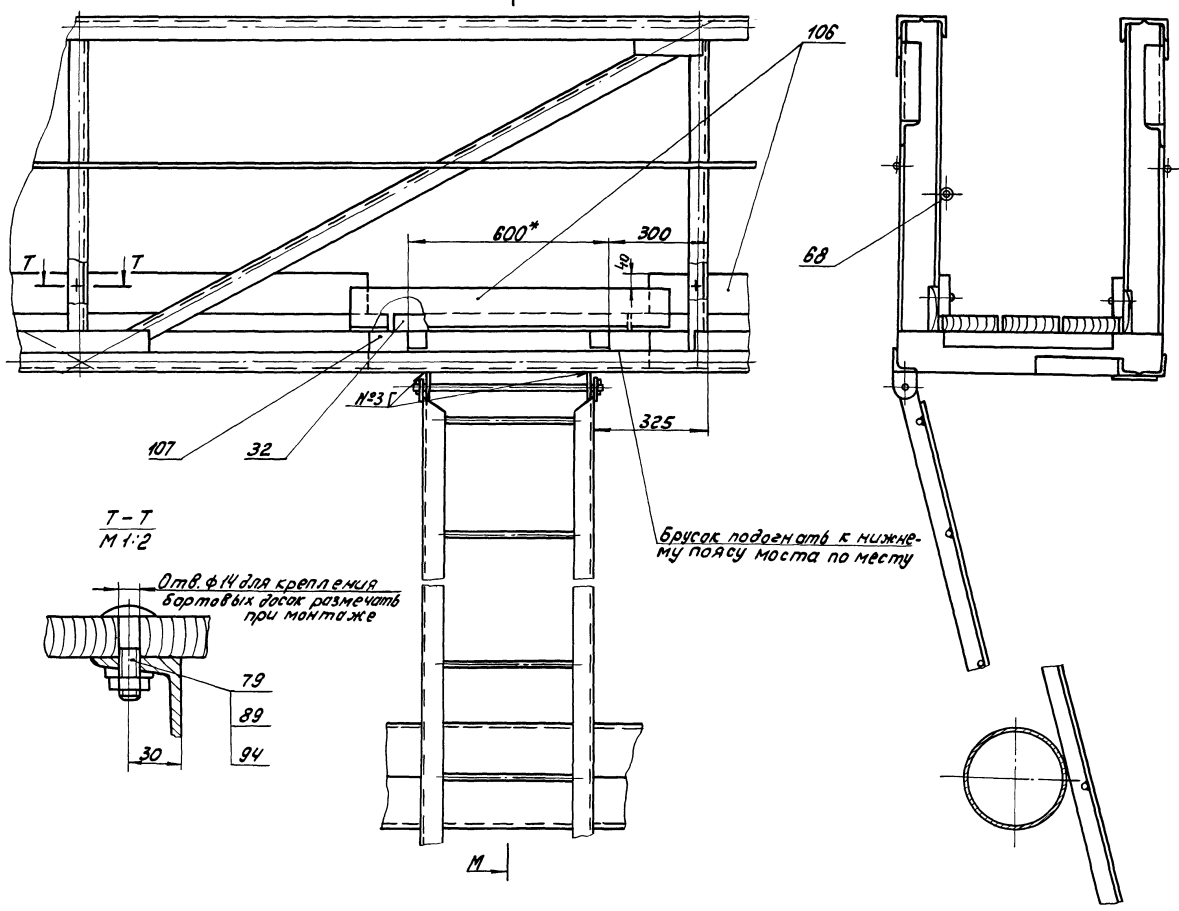
ЧН. 463.00.00.000 СБ

XII лист 2
M 1:10

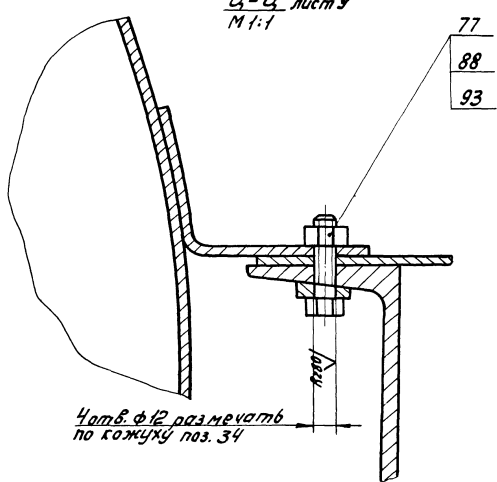
M-M
M 1:10

МЛОВОМ Ш. ЧАСТНОГ

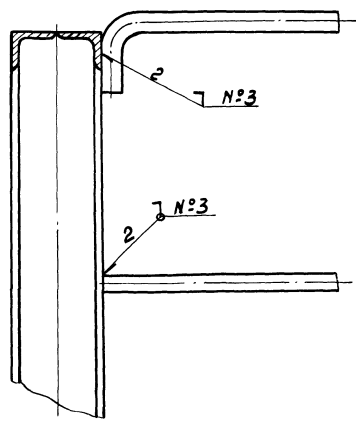
4И.463.00.00.000 СБ



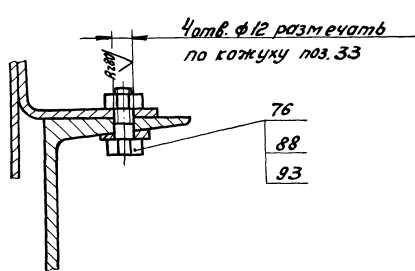
Ц-Ц лист 9
M 1:1



Щ-Щ Повернуто лист 7
M 1:5



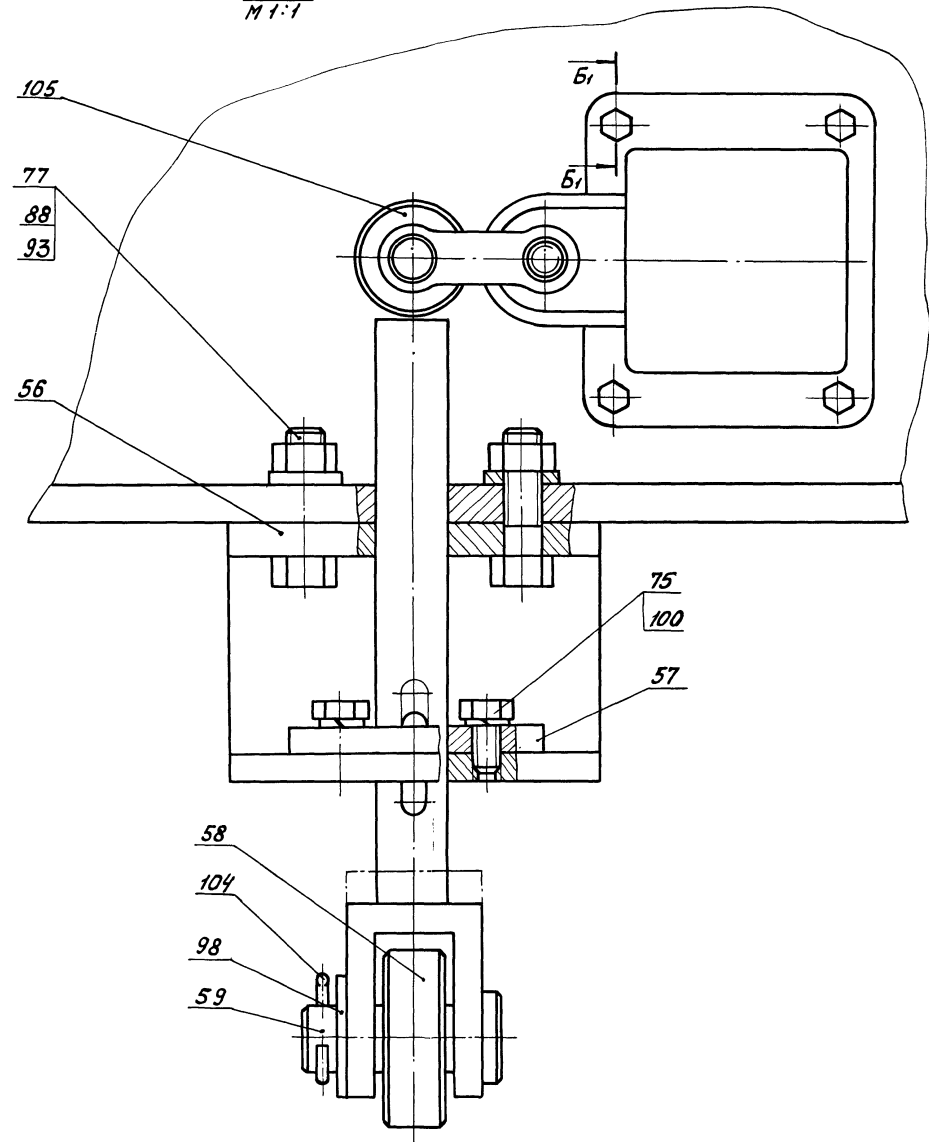
Ф-Ф Повернуто лист 7
M 1:2



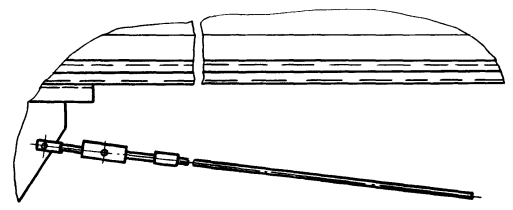
МЛОВОМ Ш. ЧАСТНОГ

М.Л.О.О.М.У., Ч.С.Т.О.1

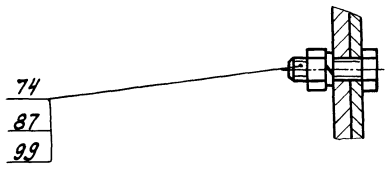
Вид А, лист 8
М 1:1



ХIII лист 3
М 1:20



Б1-Б1
М 1:1



УТВЕРЖДЕНО: _____
ПРОЕКТИРОВАН: _____
РАБОТА ИСПОЛНЕНА: _____

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4Н.463.00.00.000 СБ

Альбом VII, часть I

Инв. и подл. Пабл. и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
22		4и.463.00.00.000СБ	Сборочный чертёж		
11		4и.463.00.00.000ТУ	Технические условия		
12		4и.463.00.00.000ВП	Верность покупных изделий		
			Сборочные единицы		
11	1	4и.463.01.00.000	Ферма моста	1	
11	2	4и.463.02.00.000	Звезда	1	
11	3	4и.463.03.00.000	Камера вращающаяся	1	
11	4	4и.463.04.00.000	Прибор	1	
11	5	4и.463.05.00.000	Труба сосуна	1	
11	6	4и.463.05.00.000-01	Труба сосуна	1	
11	7	4и.463.05.00.000-02	Труба сосуна	1	
11	8	4и.463.05.00.000-03	Труба сосуна	1	
11	9	4и.463.06.00.000	Хомут	2	
11	10	4и.463.07.00.000	Шпиль	1	
11	11	4и.463.08.00.000	Отражатель	1	
11	12	4и.463.09.00.000	Опора центральная	1	
11	13	4и.463.10.00.000	Лестница	1	
4и.463.00.00.000					
Инв. лист № докум. Подп. Дата		Илосос ИВР-40			Лист 3
Разработ. Провер. Рук. Н. контр.		Исследования и проектирование			Отдел №5
		Формат 11			

Инв. и подл. Пабл. и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
11	14	4и.463.11.00.000	Сосун	4	
11	15	4и.463.12.00.000	Тяга	2	
11	16	4и.463.12.00.000-01	Тяга	8	
11	17	4и.463.12.00.000-02	Тяга	6	
11	18	4и.463.12.00.000-03	Тяга	20	
11	19	4и.463.12.00.000-04	Тяга	8	
11	20	4и.463.15.00.000	Расчалка	2	
11	21	4и.463.14.00.000	Вилка	8	
11	22	4и.463.15.00.000	Скребок	2	
11	23	4и.463.15.00.000-01	Скребок	2	
11	24	4и.463.16.00.000	Стойка	1	
11	25	4и.463.17.00.000	Фиксатор	4	
11	26	4и.463.18.00.000	Труба для взятия проб.	4	
11	27	4и.463.19.00.000	Заслонка	4	
11	28	4и.463.20.00.000	Распорка	4	
11	29	4и.463.20.00.000-01	Распорка	4	
11	30	4и.463.21.00.000	Лестница	1	
11	31	4и.463.22.00.000	Подставка	3	
11	32	4и.463.23.00.000	Цент съёмный	1	
11	33	4и.463.24.00.000	Комух	1	
11	34	4и.463.24.00.000-01	Комух	1	
11	35	4и.463.25.00.000	Отвод	2	
11	36	4и.463.26.00.000	Поручень	1	
11	37	4и.463.27.00.000	Стойка	1	
11	38	4и.463.28.00.000	Упор	1	
11	39	4и.443.00.00.000	Токоприёмник кольцевой	1	
4и.463.00.00.000					Лист 2
Инв. лист № докум. Подп. Дата		Илосос ИВР-40			Лист 2
		Формат 11			

Инв. и подл. Пабл. и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Детали		
11	40	4и.463.00.00.001	Направляющая	1	
11	41	4и.463.00.00.002	Гайка	4	
11	42	4и.463.00.00.003	Поручень	6	
11	43	4и.463.00.00.004	Муфта стальная	24	
11	44	4и.463.00.00.005	Наконечник	8	
11	45	4и.463.00.00.006	Уплотнение	4	
11	46	4и.463.00.00.007	Крышка	4	
11	47	4и.463.00.00.008	Прокладка	4	
11	48	4и.463.00.00.009	Винт установочный	4	
11	49	4и.463.00.00.011	Груз	16	
11	50	4и.463.00.00.012	Ось	60	
11	51	4и.463.00.00.013	Стойка	8	
11	52	4и.463.00.00.014	Ребро	2	
11	53	4и.463.00.00.015	Винт	4	
11	54	4и.463.00.00.016	Уплотнитель	1	
11	55	4и.463.00.00.017	Труба	1	
11	56	4и.463.00.00.018	Кронштейн	1	
11	57	4и.463.00.00.019	Фиксатор	1	
11	58	4и.463.00.00.021	Ролик	1	
11	59	4и.463.00.00.022	Палец	1	
64	60	4и.463.00.00.023	Шайба	4	0,06кг
Лист 57 ГОСТ 19903-74 В ст. 3 сл ГОСТ 14637-79					
4и.463.00.00.000					Лист 3
Инв. лист № докум. Подп. Дата		Илосос ИВР-40			Лист 3
		Формат 11			

Инв. и подл. Пабл. и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	61	4и.463.00.00.024	Уплотнение		
			Пластина Г ПМБ-11-12-12		
			ГОСТ 7338-77		
			Ф 110х 14х Ф 78х 14	4	0.03кг
64	62	4и.463.00.00.025	Труба		
			Труба 50х3,5		
			ГОСТ 3262-75		
			L = 2000х 14	1	9.76кг
64	63	4и.463.00.00.026	Труба		
			Труба 25х3.2		
			ГОСТ 3262-75		
			L = 660х 14	1	1.63кг
64	64	4и.463.00.00.027	Упор		
			Лист 516 ГОСТ 19903-74		
			В ст. 3 сл ГОСТ 14637-79		
			30х 14х 350х 14	1	1.3кг
64	65	4и.463.00.00.028	Труба		
			Труба 40х4		
			ГОСТ 3262-75		
			L = 340х 14	4	0.8кг
64	66	4и.463.00.00.029	Труба		
			Труба 25х3.2		
			ГОСТ 3262-75		
			L = 735х 14	2	1.76кг
64	67	4и.463.00.00.031	Поручень нижний		
			Труба 15х 2,8		
			ГОСТ 3262-75		
			L = 3720х 14	1	4.76кг
4и.463.00.00.000					Лист 4
Инв. лист № докум. Подп. Дата		Илосос ИВР-40			Лист 4
		Формат 11			

МЛОВОМ Ш, ЧАСТЬ 1

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Б4	68	4и.463.00.00.032	Труба для кабеля Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75 L=2300 к 14	1	112,0 кг
Б4	69	4и.463.00.00.033	Настил Лист ромб.О-ПН-46 ст3СП ГОСТ 8568-77 570 к 14x1575 к 14	2	30,0 кг
Б4	70	4и.463.00.00.034	Настил Лист ромб.О-ПН-46 ст.3 СП ГОСТ 8568-77 390 к 14x960 к 14	1	12,95 кг
Б4	71	4и.463.00.00.035	Поручень верхний Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75 L=3720 к 14	1	7,84 кг
Б4	72	4и.463.00.00.036	Поручень нижний Труба 15x2,8 ГОСТ 3262-75 L=3500 к 14	1	4,06 кг
Б4	73	4и.463.00.00.037	Поручень верхний Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75 L=2300 к 14	1	4,86 кг
					Лист
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					5
4и.463.00.00.000					
формат 11					

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Стандартные изделия					
			Болты ГОСТ 7798-70		
74			М8 x 20.58.096	4	
75			М8 x 20.58.096	2	
76			М10 x 30.58.096	4	
77			М10 x 40.58.096	14	
78			М12 x 30.58.096	110	
79			М12 x 50.58.096	80	
80			М12 x 65.58.096	80	
81			М12 x 80.58.096	3	
82			М16 x 35.58.096	4	
83			М20 x 40.58.096	4	
Болты ГОСТ 7798-70					
84			М20 x 55.58.096	6	
85			М24 x 150.58.096	4	
86			Винт М5 x 8.58.096		
			ГОСТ 17474-72	8	
Гайки ГОСТ 5915-70					
87			М6.5.096	4	
88			М10.5.096	14	
89			М12.5.096	180	
90			М20.5.096	40	
91			М24.5.096	4	
92			Муфта 50		
			ГОСТ 8966-75	1	
					Лист
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					
4и.463.00.00.000					
формат 11					

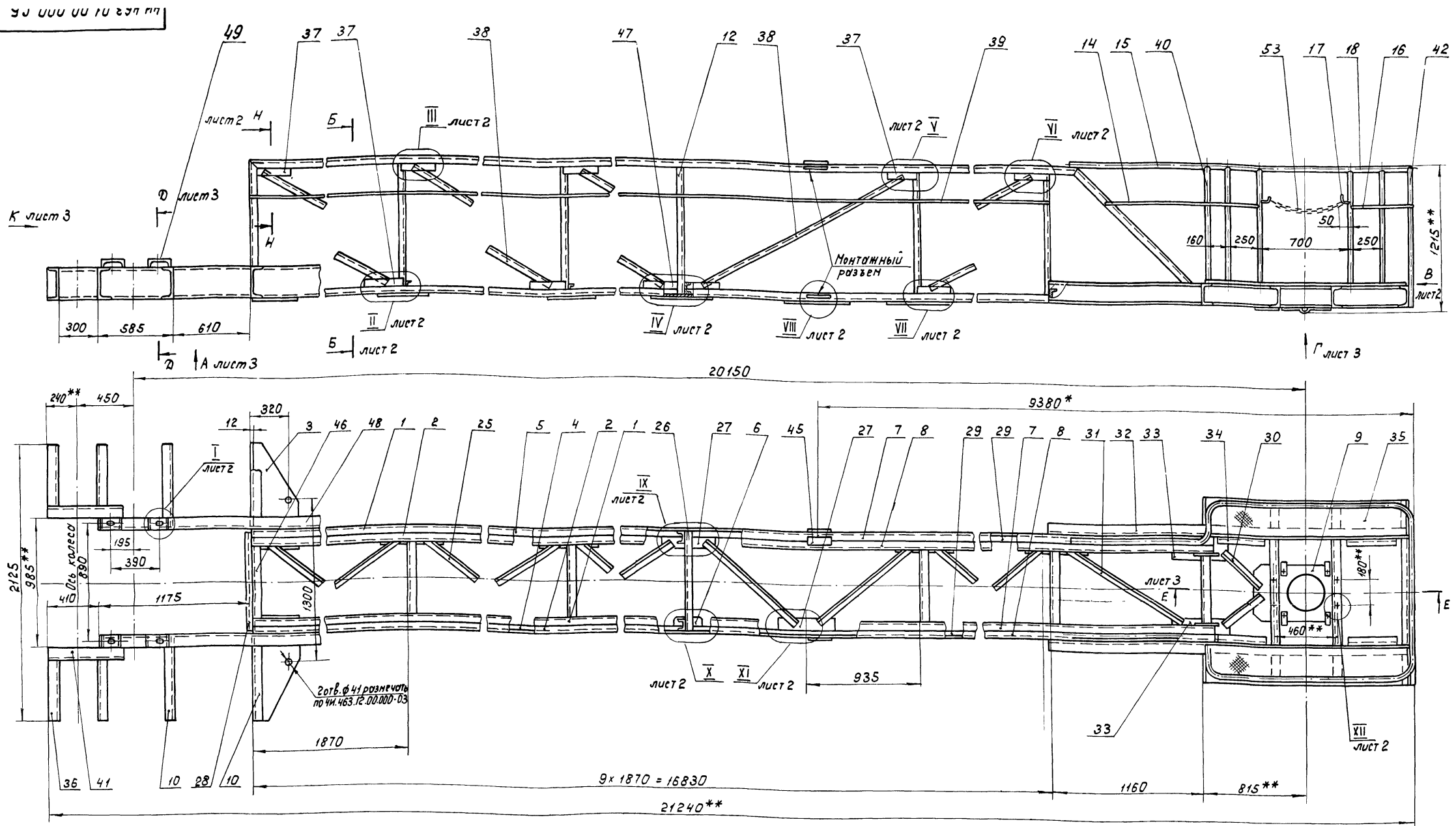
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Шайбы ГОСТ 10906-78		
93			10.02.096	10	
94			12.02.096	50	
95			20.02.096	40	
96			24.02.096	4	
Шайбы ГОСТ 11371-78					
97			12.02.096	80	
98			18.02.096	1	
Шайбы ГОСТ 6402-70					
99			6.65Г.096	4	
100			8.65Г.096	2	
101			12.65Г.096	51	
102			20.65Г.096	6	
103			24.65Г.096	4	
104			Шплинт 5x32-001 ГОСТ 397-79	1	
Прочие изделия					
105			Конечный выключатель ВК 200Б42 исп. 1 ступень 2 ТУ 16.526.351-74	1	
					Лист
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					7
4и.463.00.00.000					
формат 11					

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Материалы					
			Борт		
			сосна ГОСТ 8486-66		
106			25 к 14x180 к 14	0,167	105,0
107			Брусек 120ММ20Н14		
			сосна ГОСТ 8486-66		
			L=790 к 14	0,167	56,0
108			Настил		
			сосна ГОСТ 8486-66		
			50x160 к 14	0,057	30,0
109			Проволока 8-1		
			ГОСТ 3282-74	124м	0,025
110			Пластикот полихлор- винилхлоридный Трубка П 87-50-355- -3х1, чернй ГОСТ 19034-73	25м	0,5
					Лист
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					
4и.463.00.00.000					
формат 11					

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Типовой проект 902-2-377.83
альбом VI, часть I.



4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.
- 5.* Размер до места разреза.
- 6.** Размеры для справок.
7. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $Rz160$.

1. Для облегчения транспортировки в металлоконструкции предусмотрен монтажный разъем. Сварку швов в этих местах произвести при сборке моста на месте монтажа, соблюдая указания технических условий на изготовление и монтаж илрососа.
2. Пруток поз.39 выполнить сварным из нескольких частей.
3. $n14$; $n14$; $\pm \frac{1T14}{2}$.

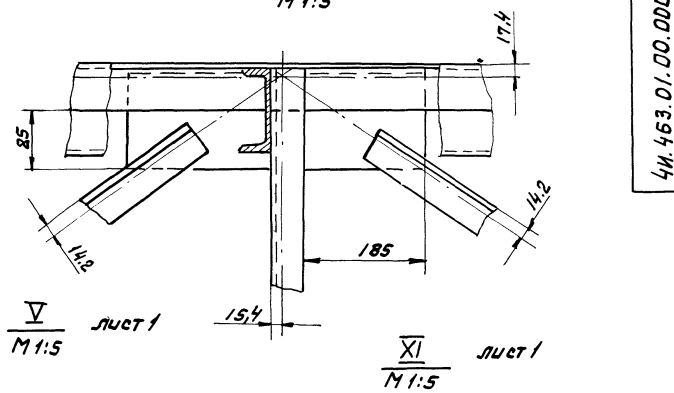
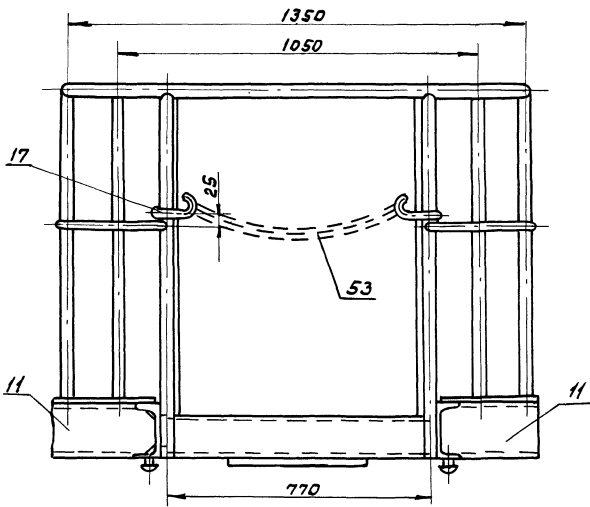
1. Для облегчения транспортировки в металлоконструкции предусмотрен монтажный разъем. Сварку швов в этих местах произвести при

				ЧН.463.01.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста сборочный чертеж		
Разраб.	Зорницкая	Пук					
Проб.	Лендерева						
Рук.	Лендерева						
И.контр.	Потухов						
Утв.	Гаврилов						
					Лит.	Масса	Масштаб
					И	1633	1:20
					Лист 1	Листов 3	
					Мосводоканализинститут Отдел № 5		

82 90 - 14161
№ 12 Подп. и дата. Значение шифра и дата Подп. и дата

Вид В лист 1
М 1:10

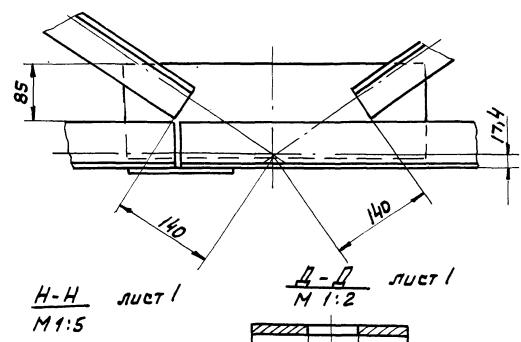
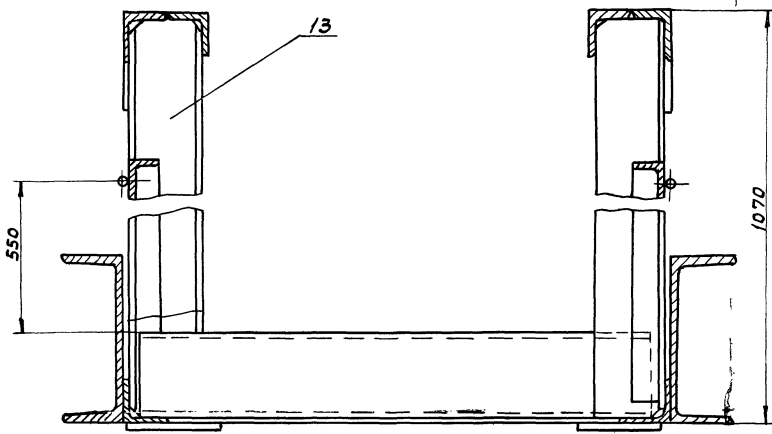
IX лист 1
М 1:5



V лист 1
М 1:5

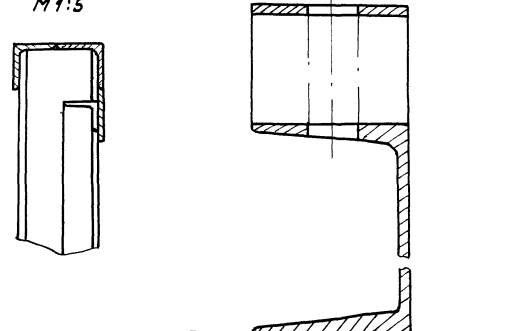
XI лист 1
М 1:5

Б-Б лист 1
М 1:5



Н-Н лист 1
М 1:5

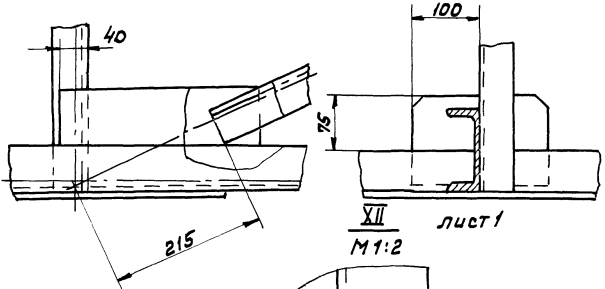
Д-Д лист 1
М 1:2



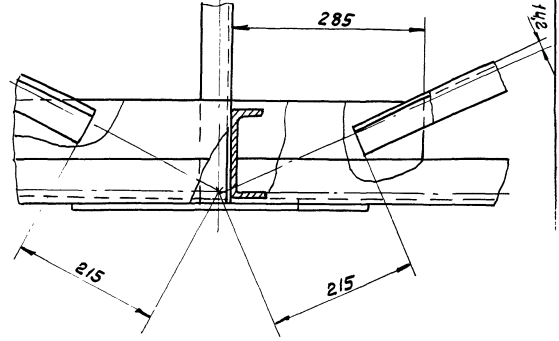
VII лист 1
М 1:5

X лист 1
М 1:5

IV лист 1
М 1:5



III лист 1
М 1:5



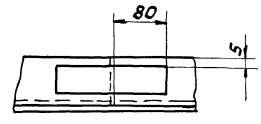
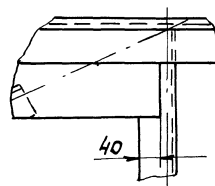
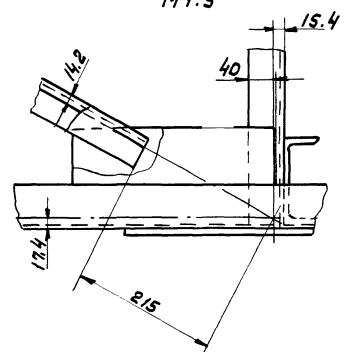
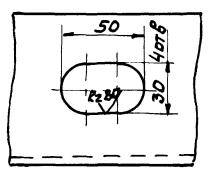
VI лист 1
М 1:5

VIII лист 1
М 1:5

4 отв. ф 22 разнечать
по черт. № 4И.463.27.00.00000 СБ

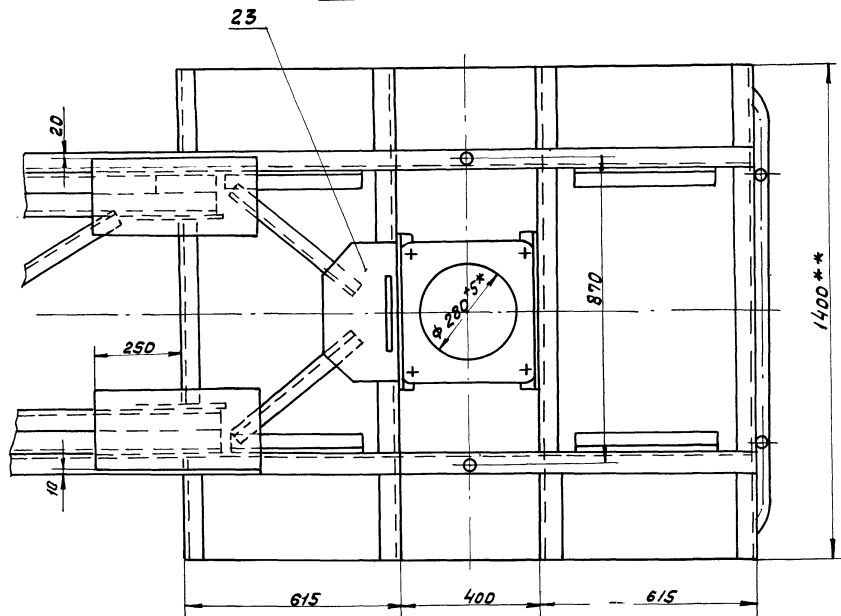
II лист 1
М 1:5

I лист 1
М 1:1

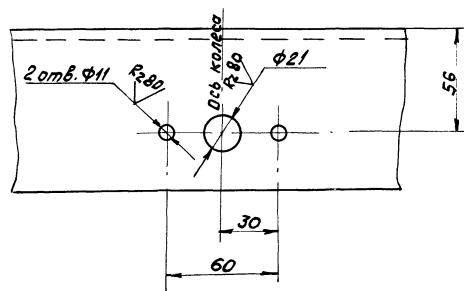


Черт. и подл. Подл. и дата. Изм. № 463.27.00.00000 СБ

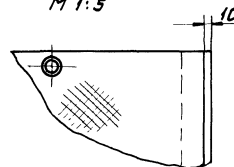
Вид Г лист 1



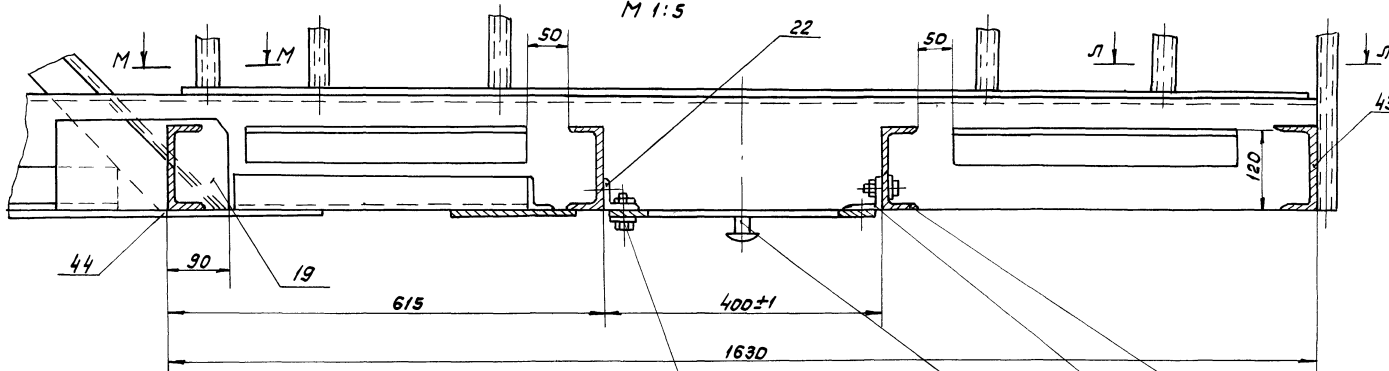
XIII
M 1:2



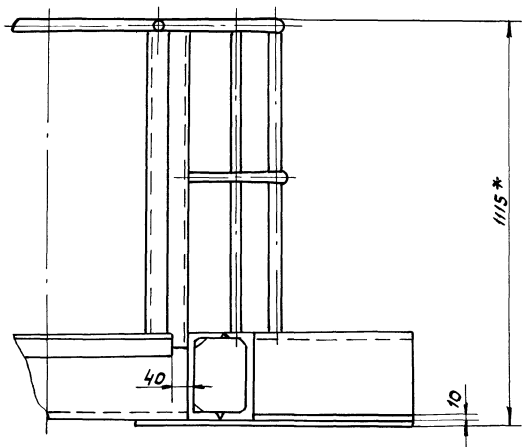
Л-Л
M 1:5



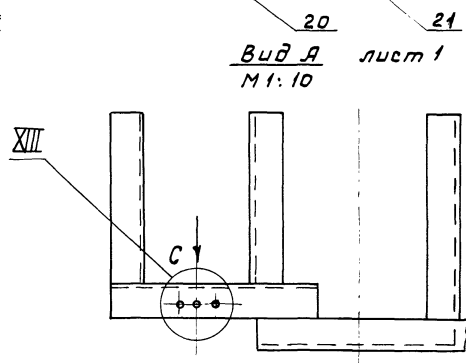
Е-Е лист 1
M 1:5



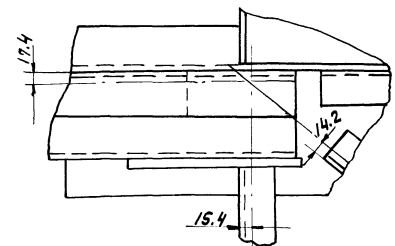
Вид К лист 1
M 1:10



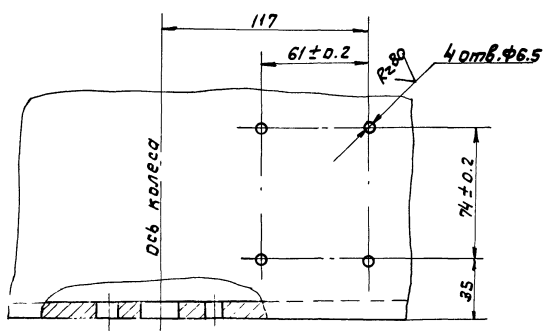
Вид А лист 1
M 1:10



М-М
M 1:5



Вид С
M 1:2



Льбом И, часот

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
22			4И.463.01.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
12	1		4И.463.01.00.001	Уголок	2	
12	2		4И.463.01.00.001-01	Уголок	2	
11	3		4И.463.01.00.002	Накладка	2	
11	4		4И.463.01.00.003	Уголок	1	
11	5		4И.463.01.00.003-01	Уголок	1	
11	6		4И.463.01.00.004	Накладка	9	
12	7		4И.463.01.00.005	Уголок	2	
12	8		4И.463.01.00.005-01	Уголок	2	
11	9		4И.463.01.00.006	Лист	1	
11	10		4И.463.01.00.007	Швеллер	4	
11	11		4И.463.01.00.007-01	Швеллер	8	
11	12		4И.463.01.00.008	Стойка	9	
11	13		4И.463.01.00.008-01	Стойка	9	
11	14		4И.463.01.00.009	Пруток	2	
11	15		4И.463.01.00.011	Поручень	2	
			4И.463.01.00.000			
Ишт. лист № докум. Подп. Дата						
Разраб. Заручиная Март						
Проб. Пыльцев						
Руч. Пендерев						
И.Митра Петушков						
			Ферма моста			
			Лит. лист		Листов	
			ИИ		5	
			Дтдел №5			
			формат II			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
11	16		4И.463.01.00.012	Пруток	2	
11	17		4И.463.01.00.013	Крюк	6	
11	18		4И.463.01.00.014	Поручень	2	
11	19		4И.463.01.00.015	Накладка	2	
11	20		4И.463.01.00.016	Упор	2	
11	21		4И.463.01.00.017	Уголок	2	
11	22		4И.463.01.00.017-01	Уголок	2	
11	23		4И.463.01.00.018	Накладка	1	
64	24		4И.463.01.00.019	Поперечина	2	
64	25		4И.463.01.00.021	Уголок		
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=925 h 14			
64	26		4И.463.01.00.022	Швеллер	18	3.4 кг
			Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=780 h 14			
64	27		4И.463.01.00.023	Накладка	9	8.2 кг
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 Ст.3 сп ГОСТ 14637-79			
			140 h 14 x 440 h 14			
64	28		4И.463.01.00.024	Уголок	18	4.8 кг
			Уголок 5-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=725 h 14			
64	29		4И.463.01.00.025	Уголок	1	3.4 кг
			Уголок 5-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=7575 h 14			
			4И.463.01.00.000			
Ишт. лист № докум. Подп. Дата						
			Ферма моста			
			Лит. лист		Листов	
			ИИ		2	
			Дтдел №5			
			формат II			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
64	30		4И.463.01.00.026	Уголок		
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=500 h 14			
64	31		4И.463.01.00.027	Уголок	2	1.8 кг
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=1100 h 14			
64	32		4И.463.01.00.028	Швеллер	1	3.9 кг
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=2800 h 14			
64	33		4И.463.01.00.029	Накладка	2	40.0 кг
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 14637-79			
			250 h 14 x 500 h 14			
64	34		4И.463.01.00.031	Уголок	2	10.0 кг
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=410 h 14			
64	35		4И.463.01.00.032	Лист	4	1.6 кг
			Лист 56 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 14637-79			
			275 h 14 x 1610 h 14			
64	36		4И.463.01.00.033	Швеллер	2	24.5 кг
			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=480 h 14			
			4И.463.01.00.000			
Ишт. лист № докум. Подп. Дата						
			Ферма моста			
			Лит. лист		Листов	
			ИИ		3	
			Дтдел №5			
			формат II			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
64	37		4И.463.01.00.034	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 14637-79			
			80 h 14 x 300 h 14			
64	38		4И.463.01.00.035	Уголок	32	1.9 кг
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=1700 h 14			
64	39		4И.463.01.00.036	Пруток	18	6.4 кг
			Крюк 810 ГОСТ 2590-71 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=17250 h 14			
64	40		4И.463.01.00.037	Стойка	2	10.4 кг
			Труба 25x3.2 ГОСТ 3262-75			
			L=905 h 14			
64	41		4И.463.01.00.038	Швеллер	10	1.3 кг
			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=600 h 14			
64	42		4И.463.01.00.039	Стойка	2	14.4 кг
			Труба 25x3.2 ГОСТ 3262-75			
			L=1070 h 14			
64	43		4И.463.01.00.041	Швеллер	2	1.5 кг
			Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=805 h 14			
64	44		4И.463.01.00.042	Швеллер	1	8.3 кг
			Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79			
			L=530 h 14			
			4И.463.01.00.000			
Ишт. лист № докум. Подп. Дата						
			Ферма моста			
			Лит. лист		Листов	
			ИИ		2	
			Дтдел №5			
			формат II			

Листы чертежей
Листов VI, часть 1

Листы чертежей
Листов VII, часть 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	45	4И.463.01.00.043	Накладка	Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 14637-79		
				50h 14 x 160 h 14	10	0,8 кг
Б4	46	4И.463.01.00.044	Швеллер	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Вст.Зсп ГОСТ 53579		
				L = 805 h 14	1	15 кг
Б4	47	4И.463.01.00.045	Накладка	Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 14637-79		
				80h 14 x 600 h 14	2	3,8 кг
Б4	48	4И.463.01.00.046	Швеллер	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 Вст.Зсп ГОСТ 53579		
				L = 1700 h 14	2	48,0 кг
Б4	49	4И.463.01.00.047	Швеллер L = 90h 14	Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Вст.Зсп ГОСТ 53579	4	1,5 кг
			Стандартные изделия			
	50		Болт М12 x 35.58.096	ГОСТ 7798-70	8	
	51		Гайка М12.5.096	ГОСТ 5915-70	8	
	52		Шайба 12.02.096	ГОСТ 11371-78	8	
	53		Цепь СН9-27	ГОСТ 2319-70	27м	
Изм.Лист № докум. Подп. Дата						Лист 5
4И.463.01.00.000						Формат А1

100.00.10.094.ИИ

Rz160 ✓

4И.463.01.00.001 - изображено
4И.463.01.00.001-01 - зеркальное отражение

ГОСТ 5264-80-С7

Развертка

h 14; ± 1714 / 2

4И.463.01.00.001

Изм.Лист № докум. Подп. Дата	Уголок	Лит. Масса Масштаб
Разраб. Заруцкая Л.А.		И 54,6 1:5
Проб. Пендерева		Лист Листов 1
И.контр. Потушков	Уголок Б-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Вст.Зсп ГОСТ 535-79	Масштаб: 1:5 Отдел №5

Формат А1

Листы чертежей
Листов VIII, часть 1

200.00.10.094.ИИ

h 14; ± 1714 / 2

4И.463.01.00.002

Изм.Лист № докум. Подп. Дата	Накладка	Лит. Масса Масштаб
Разраб. Заруцкая Л.А.		И 19,7 1:10
Проб. Пендерева		Лист Листов 1
И.контр. Потушков	Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 14637-79	Масштаб: 1:10 Отдел №5

Формат А1

300.00.10.094.ИИ

Rz160 ✓

4И.463.01.00.003 - изображено
4И.463.01.00.003-01 - зеркальное отражение

h 14; ± 1714 / 2

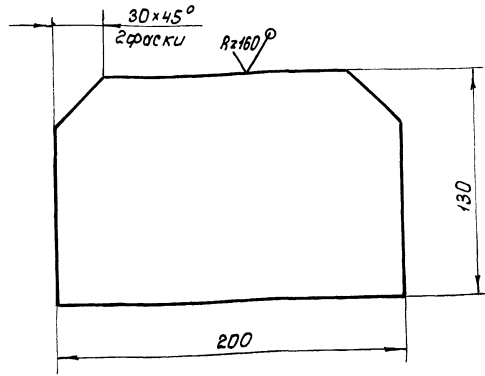
4И.463.01.00.003

Изм.Лист № докум. Подп. Дата	Уголок	Лит. Масса Масштаб
Разраб. Заруцкая Л.А.		И 50,5 1:2
Проб. Пендерева		Лист Листов 1
И.контр. Потушков	Уголок Б-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Вст.Зсп ГОСТ 535-79	Масштаб: 1:2 Отдел №5

Формат А1

402-00-10-Э94-НН

✓(✓)



h 14.

4Н.463.01.00.004

Накладка

Лит.	Масса	Масштаб
Н	2,2	1:2

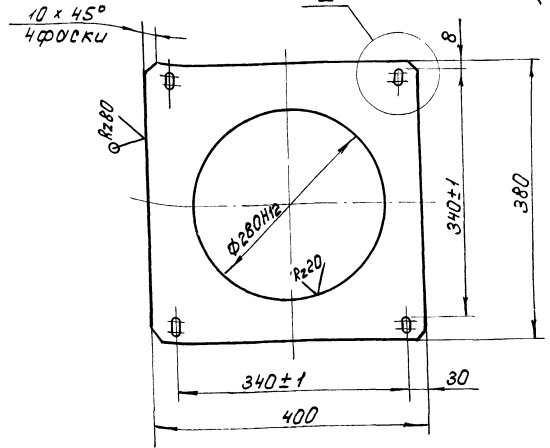
Лист Листов: 1

Лист Б 10 ГОСТ 19903-74
в ст. 3 сл. ГОСТ 14637-79

Масштаб: 1:2
Отдел № 5

900-00-10-Э94-НН

✓(✓)



h 14; h 14; ± 1714/2

4Н.463.01.00.006

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
Н	7,0	1:5

Лист Листов: 1

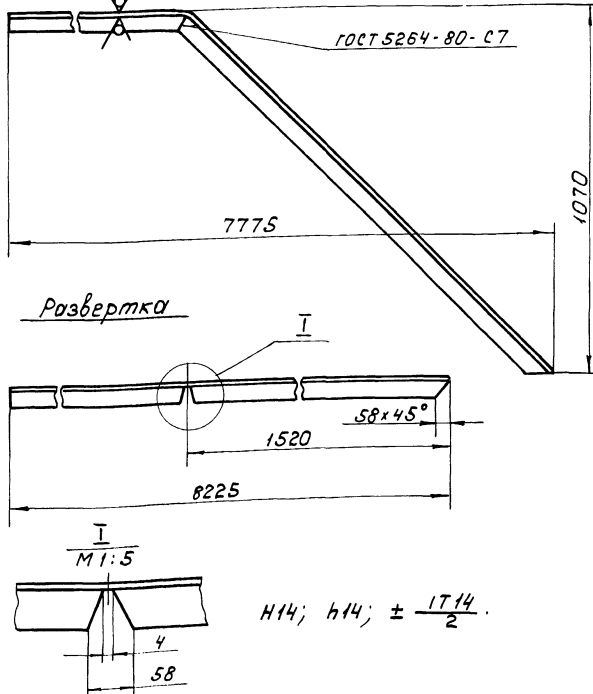
Лист Б 10 ГОСТ 19903-74
в ст. 3 сл. ГОСТ 14637-79

Масштаб: 1:5
Отдел № 5

500-00-10-Э94-НН

✓(✓)

4Н.463.01.00.005 - изображено
4Н.463.01.00.005-01 - зеркальное
отражение



h 14; h 14; ± 1714/2

4Н.463.01.00.005

Уголок

Лит.	Масса	Масштаб
Н	40,6	1:10

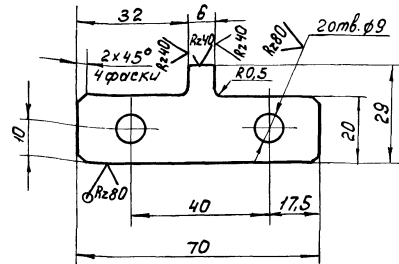
Лист Листов: 1

Уголок Б-63x63x5 ГОСТ 8509-72
в ст. 3 сл. ГОСТ 535-79

Масштаб: 1:10
Отдел № 5

610-00-00-Э94-НН

✓(✓)



h 14; h 14; ± 1714/2

4Н.463.00.00.019

Фиксатор

Лит.	Масса	Масштаб
Н	0,08	1:1

Лист Листов: 1

Лист Б 8 ГОСТ 19903-74
в ст. 3 сл. ГОСТ 14637-79

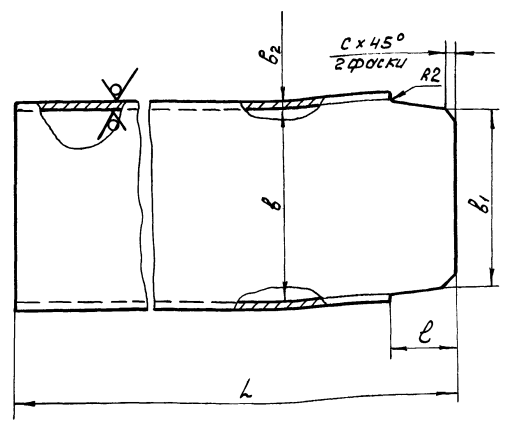
Масштаб: 1:1
Отдел № 5

копировал: ИА 19174-06 33

Альбом №1, часть 1

Л00'00'10'Э94'НН

Rz80 (✓)



Обозначение	Размеры, мм						Материал	Масса кг
	L	l	b	b1	b2	c		
ЧН.463.01.00.007	652	85	228	210	7	7	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 Вст.Зел.ГОСТ 535-79	15,3
ЧН.463.01.00.007-01	290	59	147	136	6,5	5	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Вст.Зел.ГОСТ 535-79	4,3

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

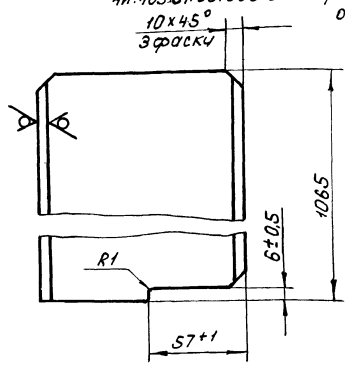
ЧН.463.01.00.007

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Швеллер	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручкаев Л.В.		И	сн. табл.	-
Проб. Пендерева В.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.А.	Ст. табл.	МосводоканалНИИпроект	Отдел №5	формат 11

800'00'10'Э94'НН

Rz160 (✓)

ЧН.463.01.00.008 - изображено
ЧН.463.01.00.008-01 - зеркальное отражение



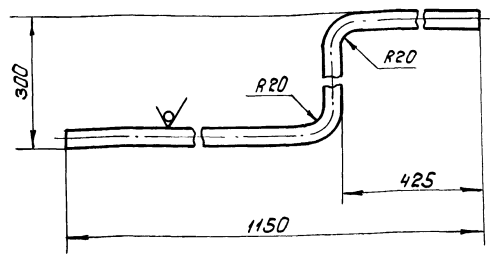
$h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН.463.01.00.008

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Стойка	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручкаев Л.В.		И	11,0	1:2
Проб. Пендерева В.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.А.	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Вст.Зел.ГОСТ 535-79	МосводоканалНИИпроект	Отдел №5	формат 11

600'00'10'Э94'НН

Rz160 (✓)



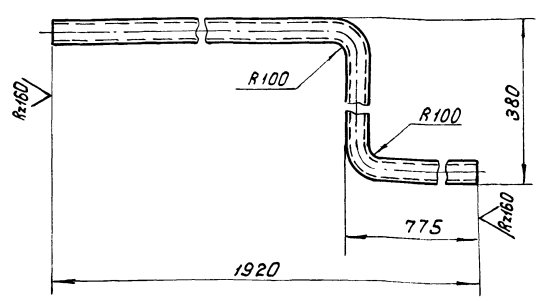
$h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН.463.01.00.009

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Пруток	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручкаев Л.В.		И	0,8	1,2
Проб. Пендерева В.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.А.	Круг В10 ГОСТ 2590-71 Вст.Зел.ГОСТ 535-79	МосводоканалНИИпроект	Отдел №5	формат 11

110'00'10'Э94'НН

Rz160 (✓)



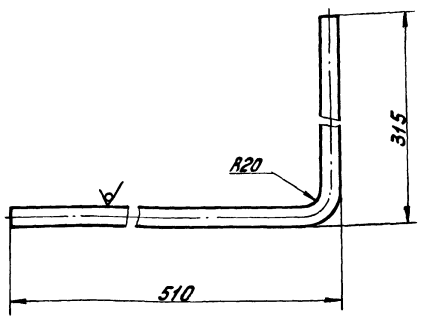
$h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН.463.01.00.011

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Поручень	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручкаев Л.В.		И	5,6	1:10
Проб. Пендерева В.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.А.	Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75	МосводоканалНИИпроект	Отдел №5	формат 11

4Н.463.01.00.012

Rz160 (✓)



h14; $\frac{1714}{2}$.

4Н.463.01.00.012

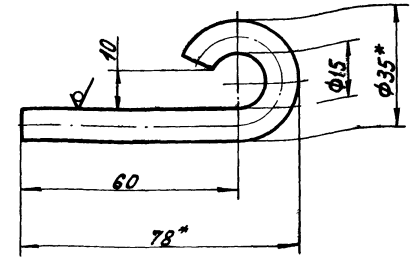
Пруток

Лист	Масса	Масштаб
И	0,4	1:2
Лист	Листов 1	
Мособлаканалишпроект		
Отдел №5		
Формат А1		

Круг В10 ГОСТ 2590-71
ВСтЗсп ГОСТ 535-79

4Н.463.01.00.013

Rz160 (✓)



1. h14; $\pm \frac{1714}{2}$.
2.* Размеры для справок.

4Н.463.01.00.013

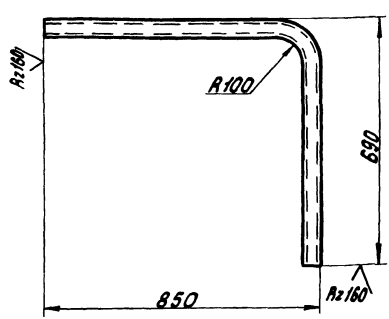
Крюк

Лист	Масса	Масштаб
И	0,2	1:1
Лист	Листов 1	
Мособлаканалишпроект		
Отдел №5		
Формат А1		

Круг В10 ГОСТ 2590-71
ВСтЗ ГОСТ 535-79

4Н.463.01.00.014

Rz160 (✓)



h14; $\frac{1714}{2}$.

4Н.463.01.00.014

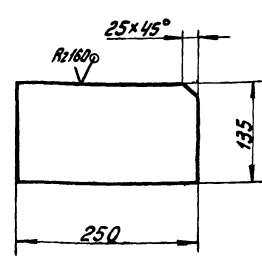
Поручень

Лист	Масса	Масштаб
И	3,8	1:10
Лист	Листов 1	
Мособлаканалишпроект		
Отдел №5		
Формат А1		

Труба 25x32 ГОСТ 3262-75

4Н.463.01.00.015

Rz160 (✓)



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

4Н.463.01.00.015

Накладка

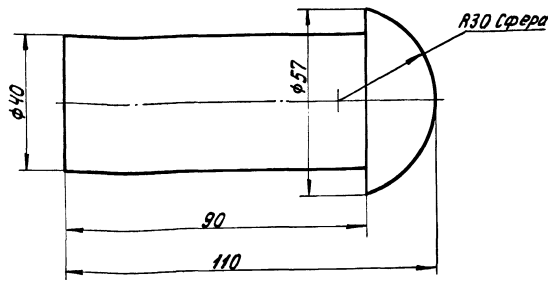
Лист	Масса	Масштаб
И	2,6	1:1
Лист	Листов 1	
Мособлаканалишпроект		
Отдел №5		
Формат А1		

Лист В10 ГОСТ 3903-74
ВСтЗсп ГОСТ 14637-79

Ярлобом VII, часть I

4И 463.01.00.016

Rz80



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

4И. 463.01.00.016

Упор

Ст 3 ГОСТ 380-71

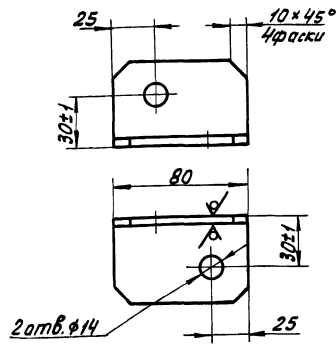
Лист	Масса	Масштаб
И	1,2	1:1
Лист		Листов
1		1

Масштаб: 1:1
Отдел №5
Формат А1

4И 463.01.00.017

Rz80

4И. 463.01.00.017 - изображено
4И. 463.01.00.017-01 - зеркальное
отражение



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

4И. 463.01.00.017

Узелок

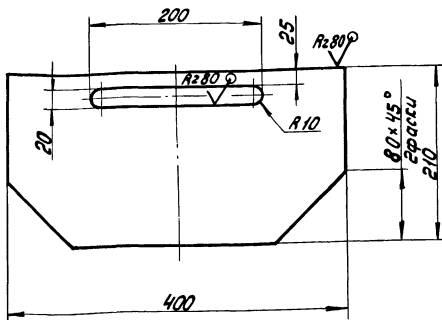
Узелок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	0,3	1:2
Лист		Листов
1		1

Масштаб: 1:2
Отдел №5
Формат А1

4И 463.01.00.018

Rz80



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

4И. 463.01.00.018

Накладка

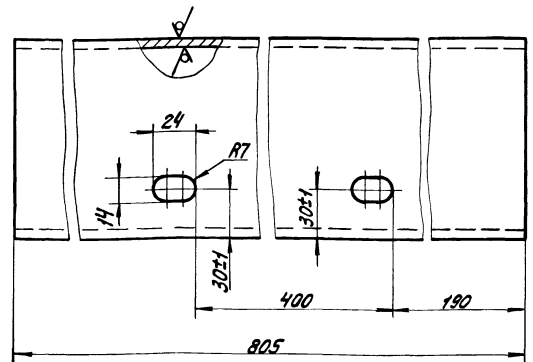
Лист 5-10 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79

Лист	Масса	Масштаб
И	6,0	1:4
Лист		Листов
1		1

Масштаб: 1:4
Отдел №5
Формат А1

4И 463.01.00.019

Rz80



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

4И. 463.01.00.019

Поперечина

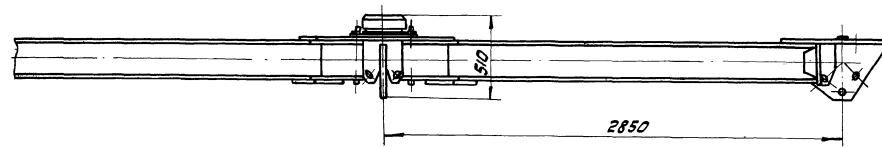
Швеллер 12 ГОСТ 8240-72
Ст 3 ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	8,4	1:2
Лист		Листов
1		1

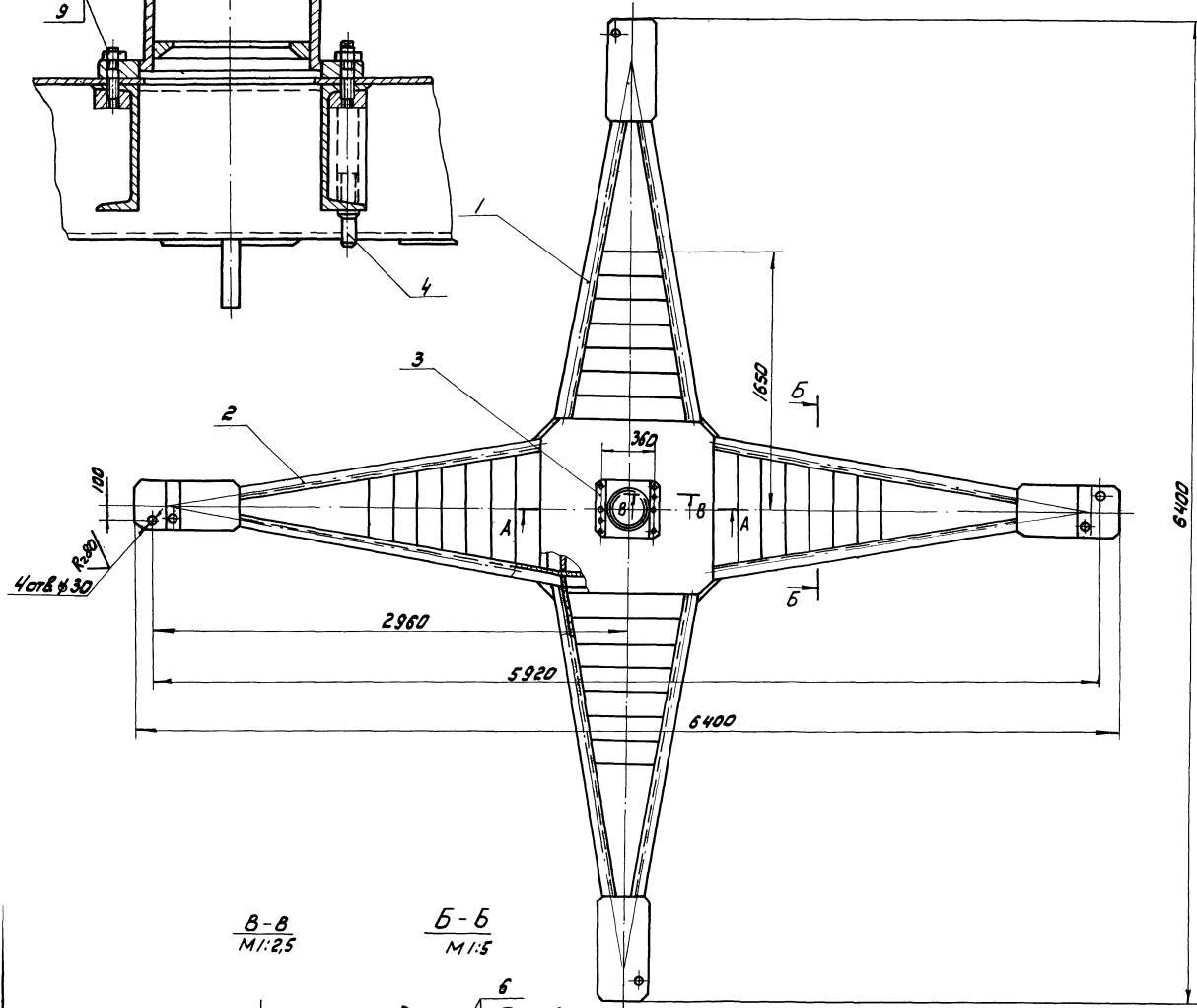
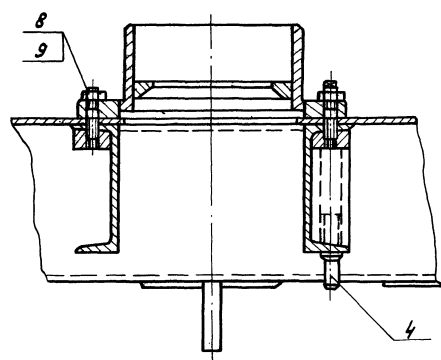
Масштаб: 1:2
Отдел №5
Формат А1

Копировал: 4/17

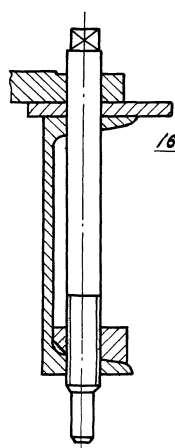
19174-06 36 Формат А1



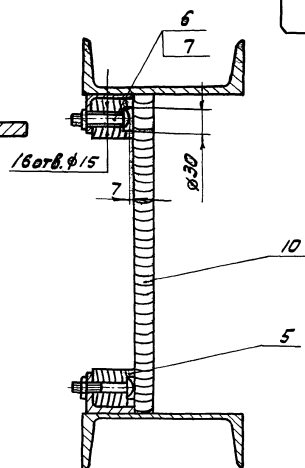
A-A
 M1:5



B-B
 M1:25



B-B
 M1:5



1. Для облегчения транспортировки лучи звезды поз.1 приварить к основанию звезды поз.2 на месте установки при сборке илососа по гост 5264-80-71-10.
2. Настил поз.10 крепить к брускам поз.5 гвоздями.
3. Н14; ± 1/2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a160} .

ЧИ.463.02.00.0000С5		
Звезда		Лист Массы Масштаб
Сборочный чертеж		И 1130,9 1:20
Изм. Лиц. Исполнит. Подп. Черт. Разоб. Заручкава, И.И. Проек. Пенаев, В.В. Вук. Пенаев, В.В. Н.Е.ОНТА ПОТУТКОВ, И.И.		Лист Листов: 7 Масштаб: 1:20 Отдел. И 5

Албтом VI, часть I

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Формат	Этаж	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		22	4И.463.02.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		11	4И.463.02.01.000	Луч звезды	2	
		11	4И.463.02.02.000	Основание звезды	1	
		11	4И.463.02.03.000	Стакан	1	
				Детали		
		11	4И.463.02.00.001	Домкрат	2	
		6.4	4И.463.02.00.002	Брусок 65x65 сосна ГОСТ 8486-66 L=1100 h 14	8	3,25 кг
				Стандартные изделия		
		6		Болт М12x80.58.096 ГОСТ 7801-72	16	

4И.463.02.00.000

Звезда

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Лист 1 из 2

Масштаб: 1:1

Отдел №5

Формат 11

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

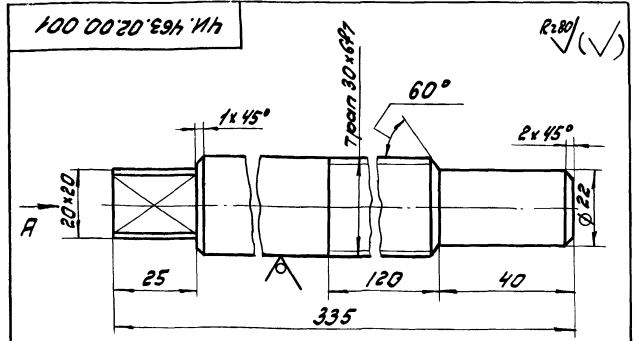
Формат	Этаж	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		7		Гайка М12.5.096 ГОСТ 5915-70	16	
		8		Гайка М24.5.096 ГОСТ 5915-70	6	
		9		Шпилька М24x58.58.096 ГОСТ 22033-76	6	
				Материалы		
		10		Настил из досок сосна ГОСТ 8486-66	42 м ²	

4И.463.02.00.000

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Лист 2

Формат 11



Вид А

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

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Лист 1 из 1

Масштаб: 1:1

Отдел №5

Формат 11

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Формат	Этаж	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		22	4И.463.02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		12	4И.463.02.01.001	Балка	2	
		11	4И.463.02.01.002	Ушко	2	
		11	4И.463.02.01.003	Ушко	1	
		11	4И.463.02.01.004	Накладка	1	
		6.4	4И.463.02.01.005	Угольник 6-63x63x6 ГОСТ 8594-72 Уголок Вст 3 сп ГОСТ 535-79 L=1120 h 14	2	6,65 кг

4И.463.02.01.000

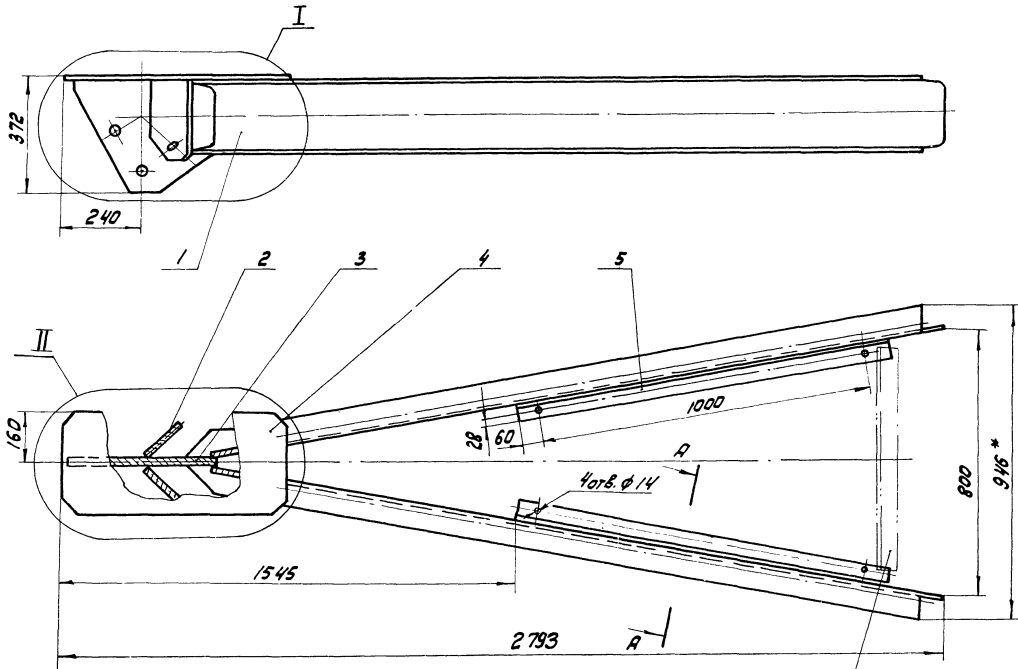
Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах. Шифр докум. в частях и датах.

Лист 1 из 1

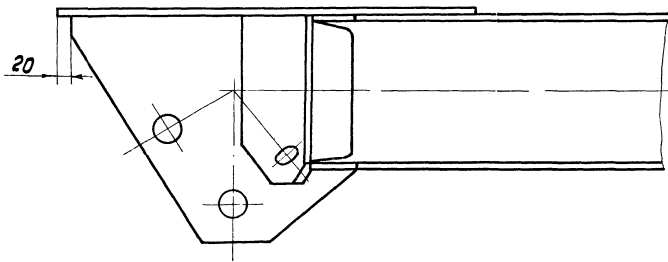
Масштаб: 1:1

Отдел №5

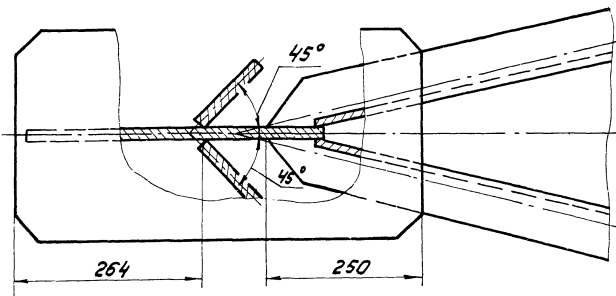
Формат 11



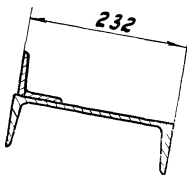
I
M 1:5



II
M 1:5



A-A
M 1:5

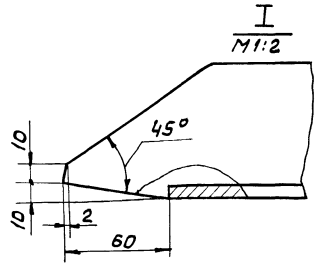
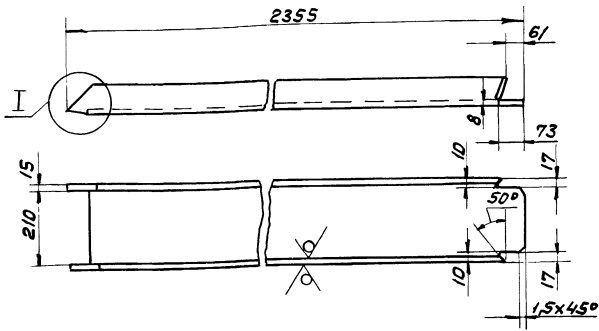


1. Н 14; h 14; ± 17/2.
2. Сварку производить по контуру прилегающих деталей по ГОСТ 5264-80-TI-Δ 10.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа-V.
4. * Размеры для справок.

4И.463.02.01.00005				Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Заручка	М.И.				
Проф.	Г.И.					
В.К.	Эндерева					
Н.К.	Потушков					
Луч звезды					176.0	1:1
Сборочный чертеж						
				М.И.		
				С.И.		
				С.И.		

100 10 463.02.01.001

Rz80



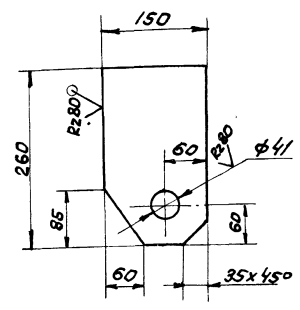
$h 14; \pm \frac{1T 14}{2}$

4и.463.02.01.001

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Заручка	М.И.П.				
Пров.	Пендерева					
И.контр. Потытков				Балка		
Швеллер 24 ^г ГОСТ 8240-72				Лист 1 Листов 1		
В Ст.3сп ГОСТ 14637-79				Масштаб: оригинал проекта		
				Отдел №5		
				Формат И1		

200 10 463.02.01.002

Rz80



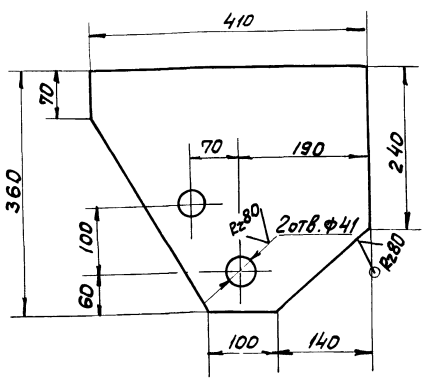
$h 14; h 14; \pm \frac{1T 14}{2}$

4и.463.02.01.002

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Заручка	М.И.П.				
Пров.	Пендерева					
И.контр. Потытков				Ушко		
Лист 620 ГОСТ 19903-74				Лист 1 Листов 1		
В Ст.3сп ГОСТ 14637-79				Масштаб: оригинал проекта		
				Отдел №5		
				Формат И1		

100 10 463.02.01.003

Rz80



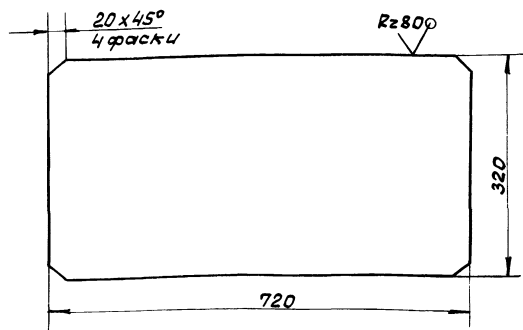
$h 14; h 14; \pm \frac{1T 14}{2}$

4и.463.02.01.003

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Заручка	М.И.П.				
Пров.	Пендерева					
И.контр. Потытков				Ушко		
Лист 620 ГОСТ 19903-74				Лист 1 Листов 1		
В Ст.3сп ГОСТ 14637-79				Масштаб: оригинал проекта		
				Отдел №5		
				Формат И1		

100 10 463.02.01.004

Rz80

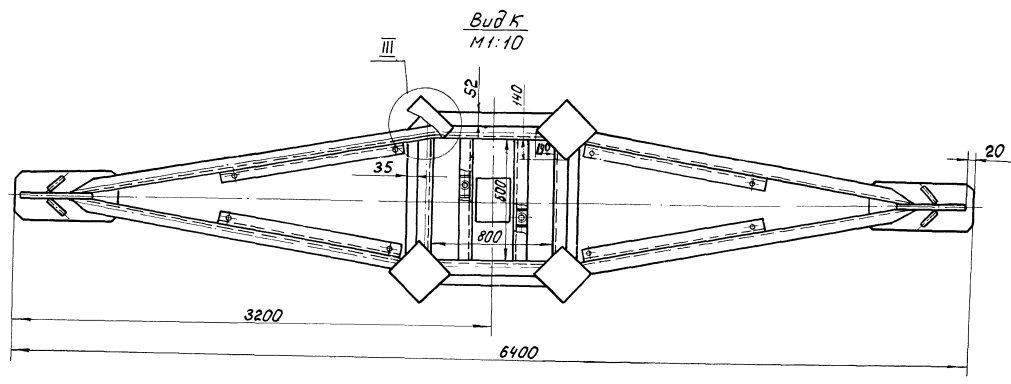
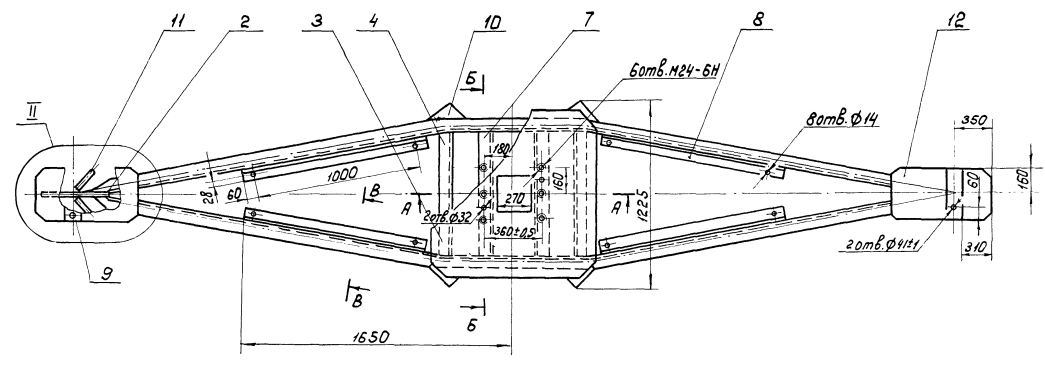
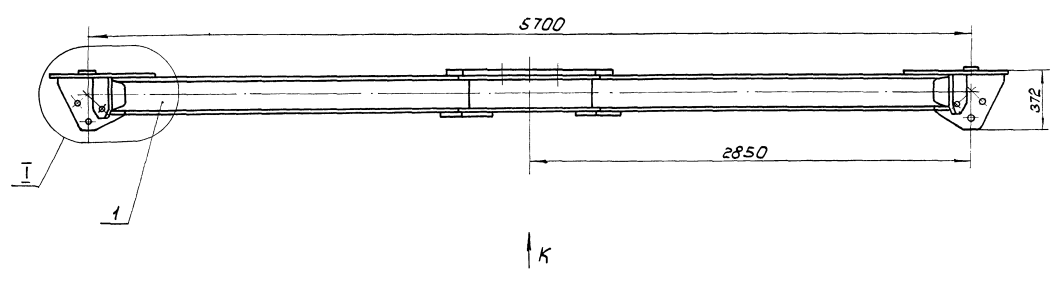


$h 14; \pm \frac{1T 14}{2}$

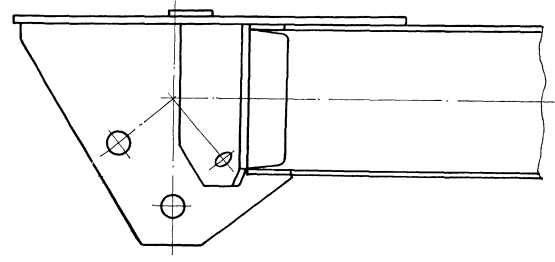
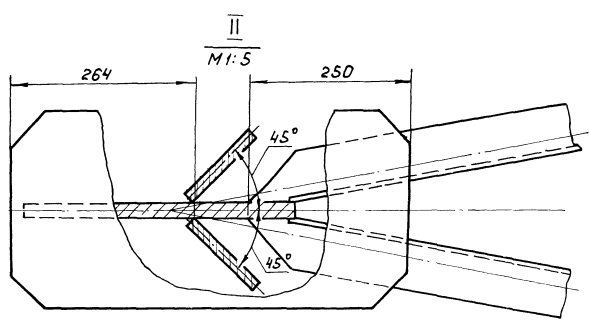
4и.463.02.01.004

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Заручка	М.И.П.				
Пров.	Пендерева					
И.контр. Потытков				Накладка		
Лист 612 ГОСТ 19903-74				Лист 1 Листов 1		
В Ст.3сп ГОСТ 14637-79				Масштаб: оригинал проекта		
				Отдел №5		
				Формат И1		

Фланец VI, часть 1



1
 М1:5



1. $H14; \pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-10.

3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - R_{a10} .

4. Размеры для справок.

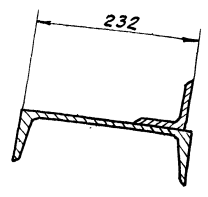
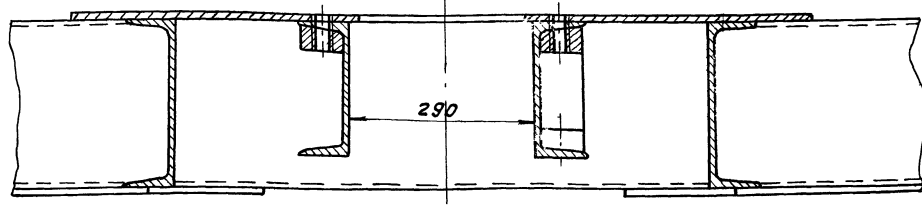
					ЧИ.463.02.02.000 С5			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание звезды	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.	Заручка	Испол.	Провер.			И	5800	1:
					Сборочный чертёж		Лист 1 из листов	
							Носоводканалитро : Отдел № 5	

Инд. штамп, Подп. и дата (Взак. инв. №, Шифр, № докум., Подп. и дата)

ЛИ 463.02.02.000 СБ

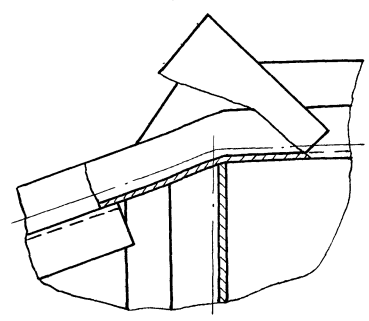
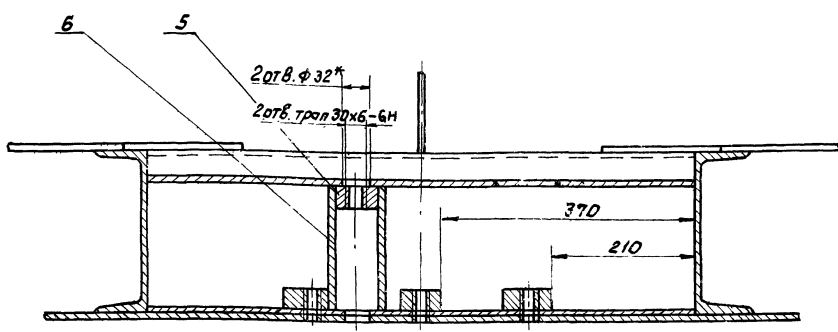
А-А лист 1
М1:5

В-В лист 1
М1:5



Б-Б Повернуто лист 1
М1:5

III лист 1
М1:5



Альбом VI, часть 1

Изм/лист № док. Подп. Дата
4И.463.02.02.000 СБ
формат 12
Лист 2

Форм. Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
*		4И.463.02.02.000 СБ	Сборочный чертёж	22:12	
			Детали		
12	1	4И.463.02.02.001	Балка	2	
11	2	4И.463.02.02.002	Ушко	2	
11	3	4И.463.02.02.003	Плита	1	
11	4	4И.463.02.02.004	Поперечина	2	
11	5	4И.463.02.02.005	Бобышка	8	
11	6	4И.463.02.02.006	Ребра	4	
64	7	4И.463.02.02.007	Швеллер		
			швеллер 20 ГОСТ 8240-72 вст.3 сл ГОСТ 535-79		
			L = 800 х 14	2	14,7 кг
64	8	4И.463.02.02.008	Угольник		
			уголок 6-63х63х6 ГОСТ 8509-72 вст.3 сл ГОСТ 535-79		
			120 х 14	4	6,4 кг

Форм. Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	9	4И.463.02.02.009	Накладка		
			лист 56 ГОСТ 19903-74 вст.3 сл ГОСТ 14637-79		
			80 х 14 х 320 х 14	2	1,2 кг
64	10	4И.463.02.02.011	Накладка		
			лист 510 ГОСТ 19903-74 вст.3 сл ГОСТ 14637-79		
			250 х 14 х 250 х 14	4	4,9 кг
11	11	4И.463.02.01.002	Ушко	4	
11	12	4И.463.02.01.004	Накладка	2	

Изм. № док. Подп. Дата
Директор Заручков
Проб. Пендзев
Рук. Пендзев
И. контрол. Гучуков

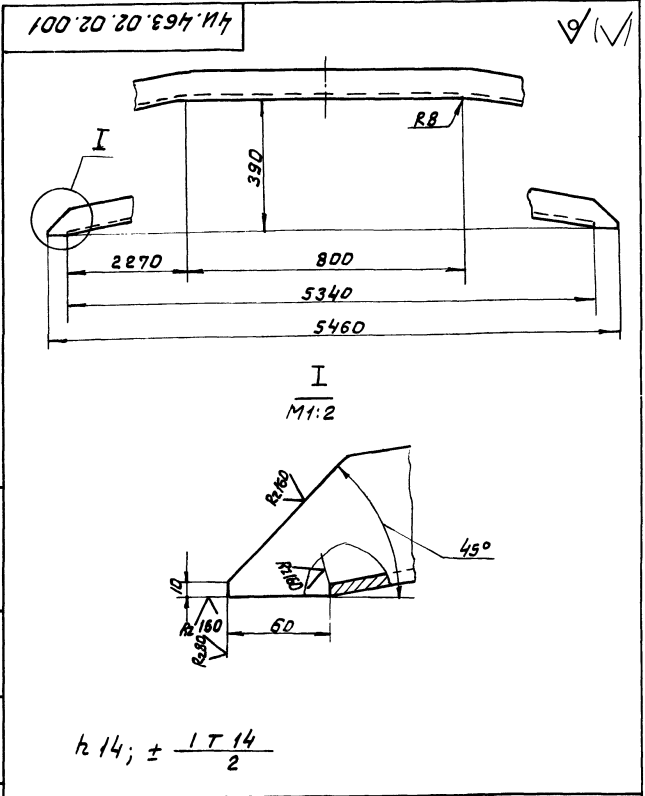
Изм. № док. Подп. Дата
Изм. № док. Подп. Дата

4И.463.02.02.000

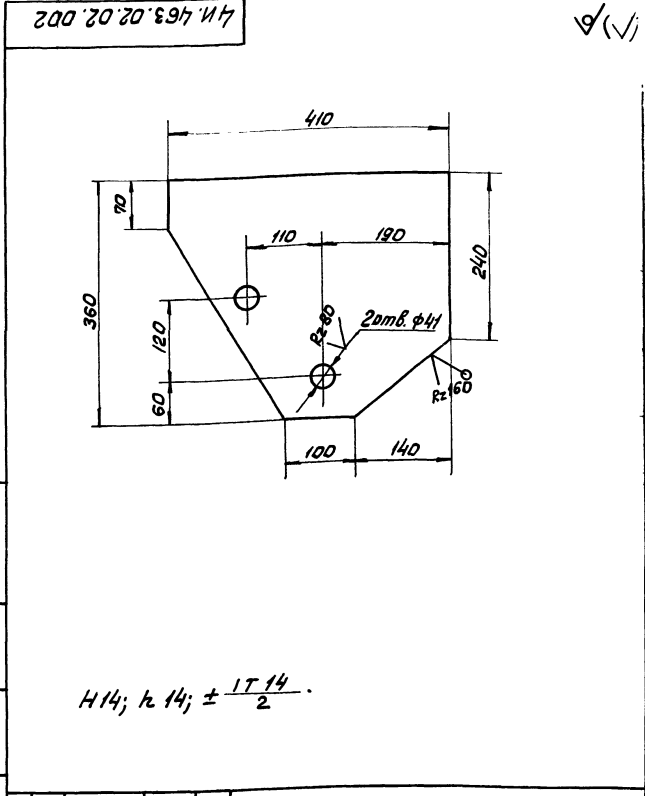
4И.463.02.02.000

Основание звезды
Носово-Ижмашипроект
Отдел №5
формат 11

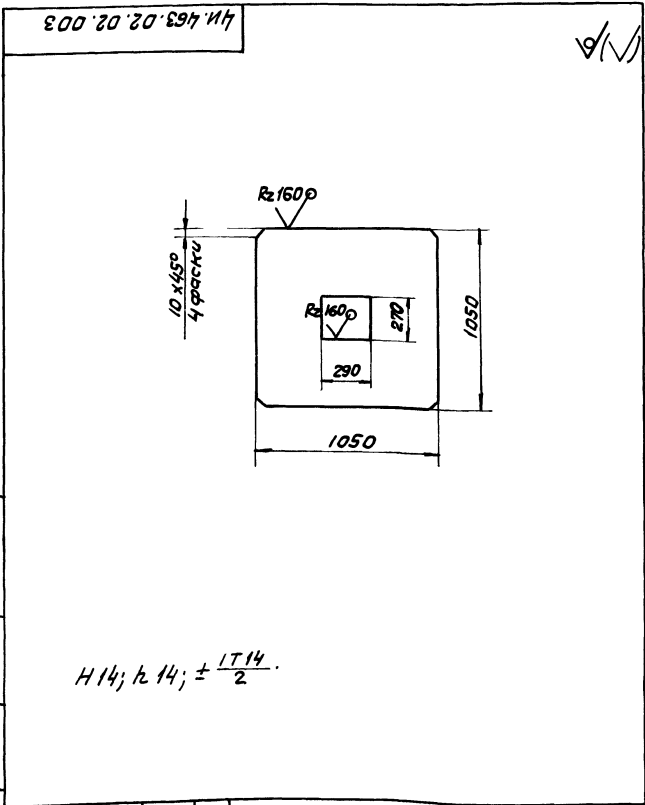
Изм/лист № док. Подп. Дата
Калинина Л. 97
1974.06.42
формат 11
Лист 2



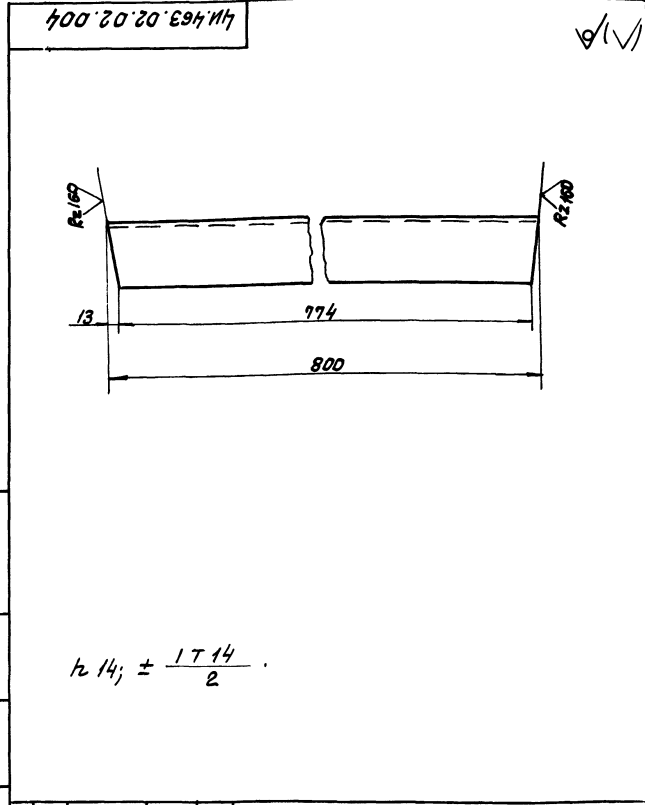
4И.463.02.02.001			
Изм. Лист	№ док. и	Подп.	Дата
Разработчик	Заручка	Л.В.	
Проб.	Пендерева	Л.В.	
И.контр.	Потушков	Л.В.	
Балка		Лист	Масса
		И	145.0
		Лист	Масштаб
		Лист	1:10
Швеллер 24а ГОСТ 8240-72		Мос.обл.ком.инж.проект	
в ст. 3 сп. ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат И			



4И.463.02.02.002			
Изм. Лист	№ док. и	Подп.	Дата
Разработчик	Заручка	Л.В.	
Проб.	Пендерева	Л.В.	
И.контр.	Потушков	Л.В.	
Ушко		Лист	Масса
		И	15.0
		Лист	Масштаб
		Лист	1:5
Лист 620 ГОСТ 19903-74		Мос.обл.ком.инж.проект	
в ст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
Формат И			



4И.463.02.02.003			
Изм. Лист	№ док. и	Подп.	Дата
Разработчик	Заручка	Л.В.	
Проб.	Пендерева	Л.В.	
И.контр.	Потушков	Л.В.	
Плита		Лист	Масса
		И	66.3
		Лист	Масштаб
		Лист	1:20
Лист 620 ГОСТ 19903-74		Мос.обл.ком.инж.проект	
в ст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
Формат И			



4И.463.02.02.004			
Изм. Лист	№ док. и	Подп.	Дата
Разработчик	Заручка	Л.В.	
Проб.	Пендерева	Л.В.	
И.контр.	Потушков	Л.В.	
Поперечина		Лист	Масса
		И	16.8
		Лист	Масштаб
		Лист	1:5
Лист 20 ГОСТ 8240-72		Мос.обл.ком.инж.проект	
в ст. 3 сп. ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат И			

Шел. и лод. Подп. и дата. Шел. и лод. Подп. и дата.

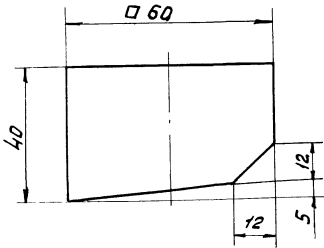
Шел. и лод. Подп. и дата. Шел. и лод. Подп. и дата.

Копирован: 9
19174-06 43

Лист № 1, 44101

500.20.20.03.02.005

Rz 180



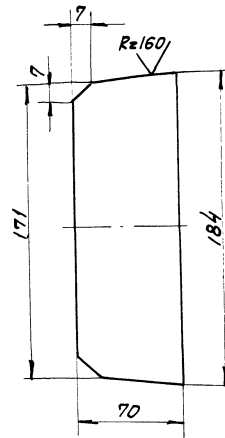
$h 14; \pm \frac{1T14}{2}$

4И.463.02.02.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Мод.					
Проб.	Пендереб				Лист	Листов	
И.контр.	Потутков				Ст. 3 ГОСТ 380-71		Масводоканалии проект Отдел №5 Формат 1/1

WV

900.20.20.03.02.006



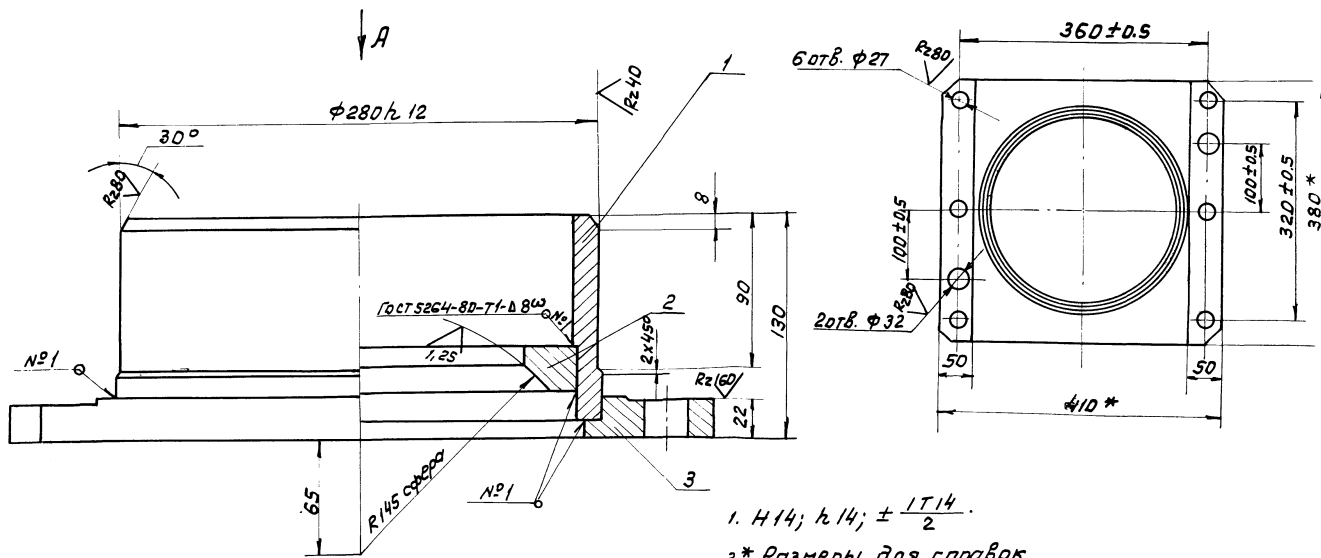
$h 14; \pm \frac{1T14}{2}$

4И.463.02.02.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Мод.					
Проб.	Пендереб				Лист	Листов	
И.контр.	Потутков				58 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ.ЗСП ГОСТ 14637-79		Масводоканалии проект Отдел №5 Формат 1/1

93.000.60.20.03.02.005

Вид А
М 1:5



1. $h 14; h 14; \pm \frac{1T14}{2}$

2* Размеры для справок.

4И.463.02.03.000С5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Мод.					
Проб.	Пендереб				Лист	Листов	
И.контр.	Потутков				Стакан Сборочный чертёж		Масводоканалии проект Отдел №5 Формат 1/1

19174-06 44

Формат 1/1

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	12		4И.463.02.03.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
	11	1	4И.463.02.03.001	Патрубок	1	
	11	2	4И.463.02.03.002	Кольцо	1	
	11	3	4И.463.02.03.003	Фланец	1	
4И.463.02.03.000						
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разр.	Зоричкая	Л/В			11	1
Проб.	Пендерева	Л/В			НоводокаканалНИИпроект	
Рук.	Пендерева	Л/В			Отдел №5	
Н.контр.	Потушков	Л/В			Формат 11	

100 Э020 Э94 ИИ Rz160

4И.463.02.03.001

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зоричкая	Л/В			И	12,0	1:2
Проб.	Пендерева	Л/В			НоводокаканалНИИпроект		Лист Листов 1
Н.контр.	Потушков	Л/В			Лист 514 ГОСТ 19903-74 В ст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		НоводокаканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11

1. Длина развертки $L = 850 \text{ мм}$.
 2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.
 3. Размеры для справок.

200 Э020 Э94 ИИ Rz80

4И.463.02.03.002

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зоричкая	Л/В			И	8,0	1:2
Проб.	Пендерева	Л/В			НоводокаканалНИИпроект		Лист Листов 1
Н.контр.	Потушков	Л/В			Лист 528 ГОСТ 19903-74 В ст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		НоводокаканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11

$H14; h14$.

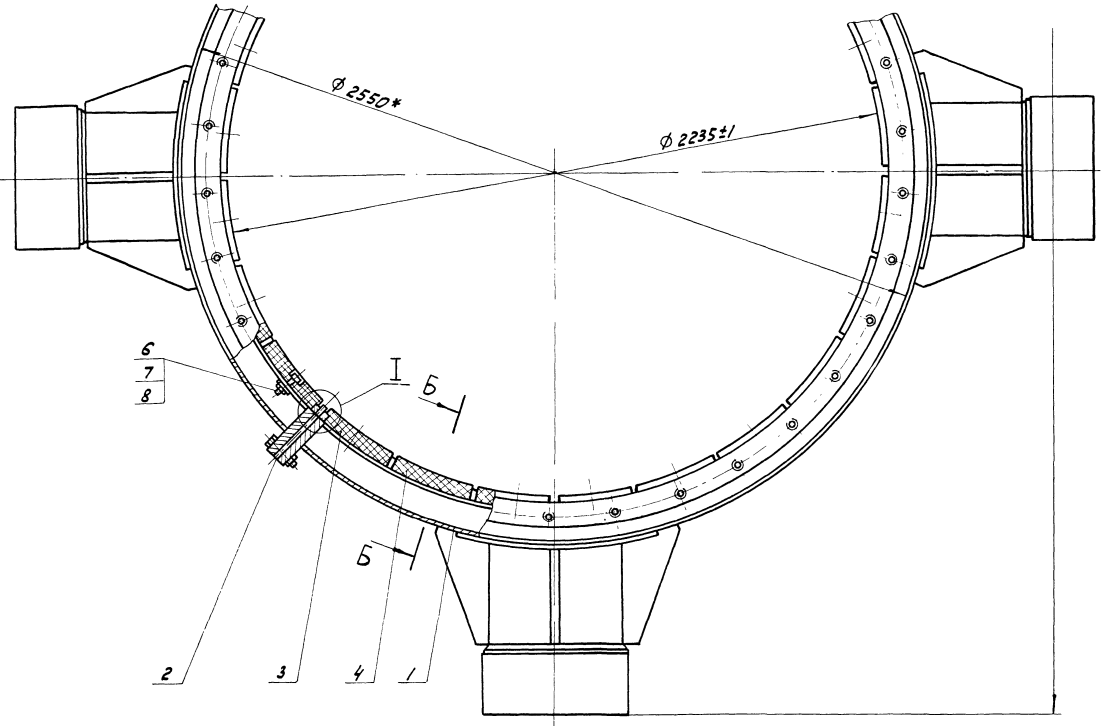
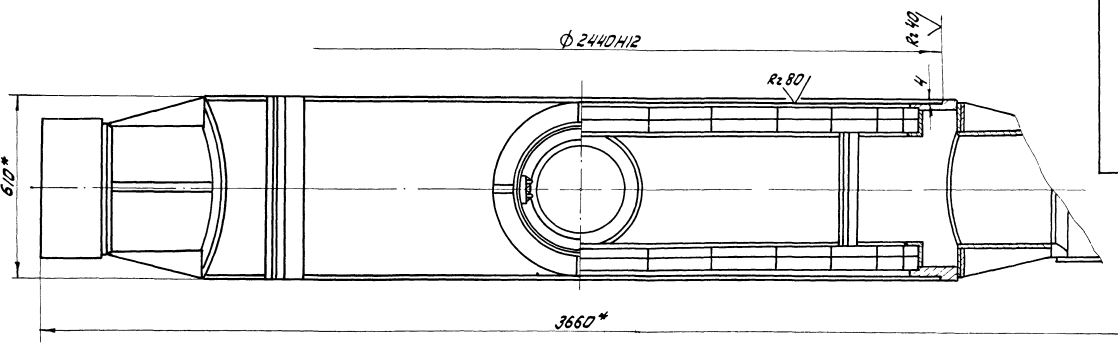
Э00 Э020 Э94 ИИ Rz80

4И.463.02.03.003

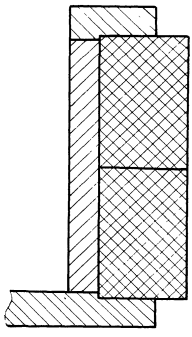
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зоричкая	Л/В			И	16,0	1:1
Проб.	Пендерева	Л/В			НоводокаканалНИИпроект		Лист Листов 1
Н.контр.	Потушков	Л/В			Лист 524 ГОСТ 19903-74 В ст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		НоводокаканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11

$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.
 копировка: ИИЛ 19174-06 45 Формат 11

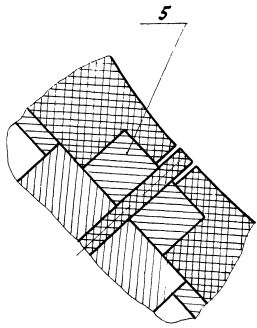
Рисунки VI, часть I



Б-Б Повернуто
M1:1



I
M1:1



1. При установке секторов вкладышей поз.3,4 на посадочные поверхности корпуса камеры поз.1 нанести слой нитроцеллюлозной шпатлевки ГОСТ 10277-76.
2. Обработку обеих поясов вкладышей произвести после сборки камеры с одного установка.
3. Н14.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали $\sqrt{R_{a160}}$.
5. * размеры для справок.

4И.463.03.00.0000СБ			
Камера вращающаяся		Лист	Масса
Сборочный чертеж		И	12300
		Лист	1:10
		Максимальная температура	
		Отдел И5	
Копирован: 8/24. 19174-06 46 формат 22			

ИМЗ, завод, Глав. и отдел (мет. инст. или завод) техн. и чертеж

Льбом VI, часть 1.

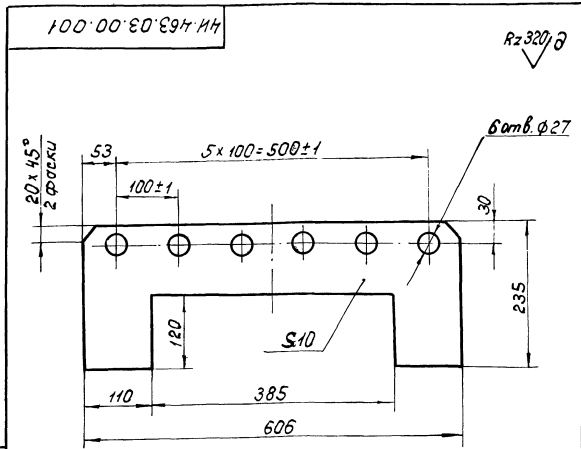
Шк. № табл. Подп. и дата Взам. инв. Шк. № табл. Подп. и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
22		4И.463.03.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	4И.463.03.04.000	Корпус	1	
			<u>Детали</u>		
11	2	4И.463.03.00.001	Прокладка	2	
12	3	4И.463.03.00.002	Сектор вкладыша	8	
12	4	4И.463.03.00.003	Сектор вкладыша	40	
54	5	4И.463.03.00.004	Сухарь		
			Полоса Б-2.16x20 ГОСТ 1103-76 вст.Зсл ГОСТ 535-79		
			L=90 h14	8	0,21 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	6		Винт 2 М16x45.58.096 ГОСТ 1491-80	48	

4И.463.03.00.000

Камера
вращающаяся

Лит. Масса Массив
И 1 1 2
МосводоканалНИИпроект
Отдел №5
формат 11



$h14; h14; \pm \frac{17}{2}$

4И.463.03.00.001

Прокладка

Лит. Масса Массив
И 1 1,0 1:5
Лист Листов 1
МосводоканалНИИпроект
Отдел №5
формат 11

Фанера бакелитизированная
ГОСТ 11539-73

Шк. № табл. Подп. и дата Взам. инв. Шк. № табл. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Заручка Я.И.
Проб. Пендерева
И.Контр. Потумков

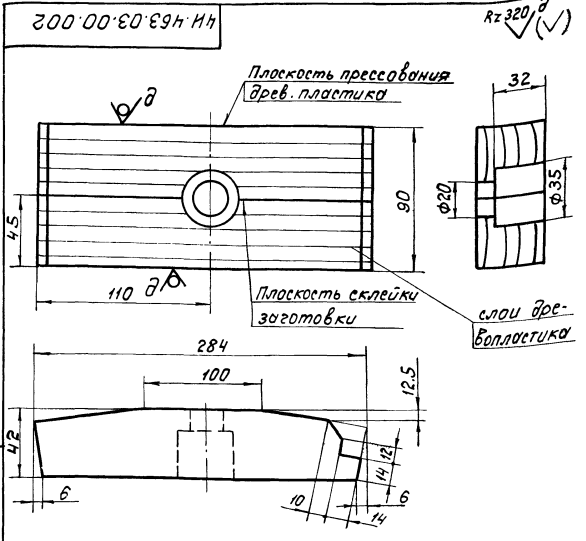
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	7		Гайка М16.5.096 ГОСТ 5915-70	48	
	8		Шайба 16.02.09. ГОСТ 11371-78	96	

4И.463.03.00.000

Лист 2
формат 11

Шк. № табл. Подп. и дата Взам. инв. Шк. № табл. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



1. Заготовку сектора выполнить из двух частей вырезанных из листа толщиной 45мм и склеить их между собой бутакрилон техническим МРТУ-64-2-9-68, нитроцеллюлозная шпатлевка НЦ-007 краснокоричневая ГОСТ 10277-76. При вырезке заготовки следует соблюдать указанное на чертеже расположение слоев древесного пластика.
2. h14; h14; ± 17/2

4И.463.03.00.002

Сектор вкладыша

Лит. Масса Массив
И 1 1,35 1:2
Лист Листов 1
МосводоканалНИИпроект
Отдел №5
формат 11

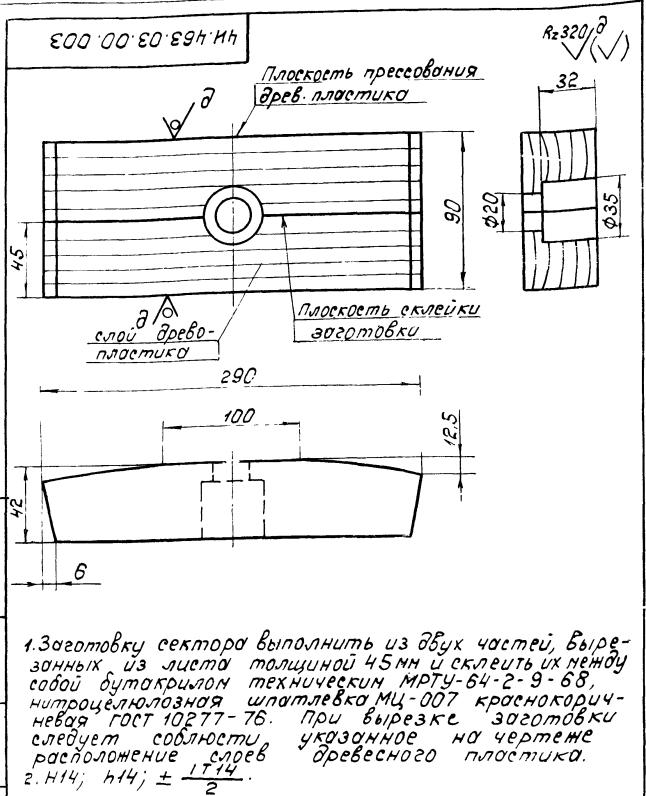
Пластик древесно-слоистый
ДСП-6-а ГОСТ 20966-75

Копировал: Я.И. 1974.06.47 формат 11

Шк. № табл. Подп. и дата Взам. инв. Шк. № табл. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Заручка Я.И.
Проб. Пендерева
И.Контр. Потумков

Альбом VI, часть I



1. Заготовку сектора выполнить из двух частей, вырезанных из листа толщиной 45 мм и склеить их между собой бутакрилом техническим МРТУ-64-2-9-68, нитроцеллюлозная шпатлевка МС-007 краснокоричневая ГОСТ 10277-76. При вырезке заготовки следует соблюдать, указанное на чертеже расположение слоев древесного пластика.
2. $n14; n14; \pm \frac{1T14}{2}$.

ЧН.463.03.00.003

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Разрб	Заручка	Лев.		И	1.4	1.2
Проб	Пендере			Лист Листов I		
И контр	Потушков			МособдоканалНИИпроект Отдел №5		

Сектор вкладыша
Пластик древесно-слоистый ДСП-Б-а ГОСТ 20966-75

формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ЧН.463.03.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		ЧН.463.03.01.100	Обойма	2	
				Стандартные изделия		
	2			Болт М24x100.58.096 ГОСТ 7798-70	12	
	3			Гайка М24.5.096 ГОСТ 5915-70	12	

ЧН.463.03.01.000

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Разрб	Заручка	Лев.		И		
Проб	Пендере			Лист Листов I		
И контр	Потушков			МособдоканалНИИпроект Отдел №5		

Корпус

Лист	Листов
И	1
МособдоканалНИИпроект Отдел №5	

формат 11

Изм. и дата Подп. и дата

Изм. и дата Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ЧН.463.03.01.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		ЧН.463.03.01.110	Ввод	2	
				Детали		
11	2		ЧН.463.03.01.101	Воротник	2	
11	3		ЧН.463.03.01.102	Полукольцо	1	
11	4		ЧН.463.03.01.102-01	Полукольцо	2	
11	5		ЧН.463.03.01.102-02	Полукольцо	2	
11	6		ЧН.463.03.01.102-03	Полукольцо	2	
11	7		ЧН.463.03.01.103	Фланец	2	
11	8		ЧН.463.03.01.104	Ребро	4	
11	9		ЧН.463.03.01.105	Ребро	4	

ЧН.463.03.01.100

Обойма

Лист	Лист	Листов
И		1
МособдоканалНИИпроект Отдел №5		

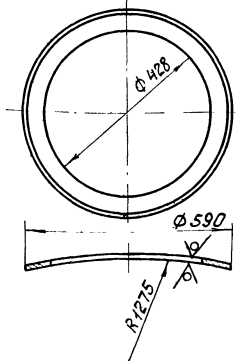
формат 11

Изм. и дата Подп. и дата

Изм. и дата Подп. и дата

101 10' 00' 00" N

Rz160 (V)



$n14; n14; \pm \frac{1T14}{2}$

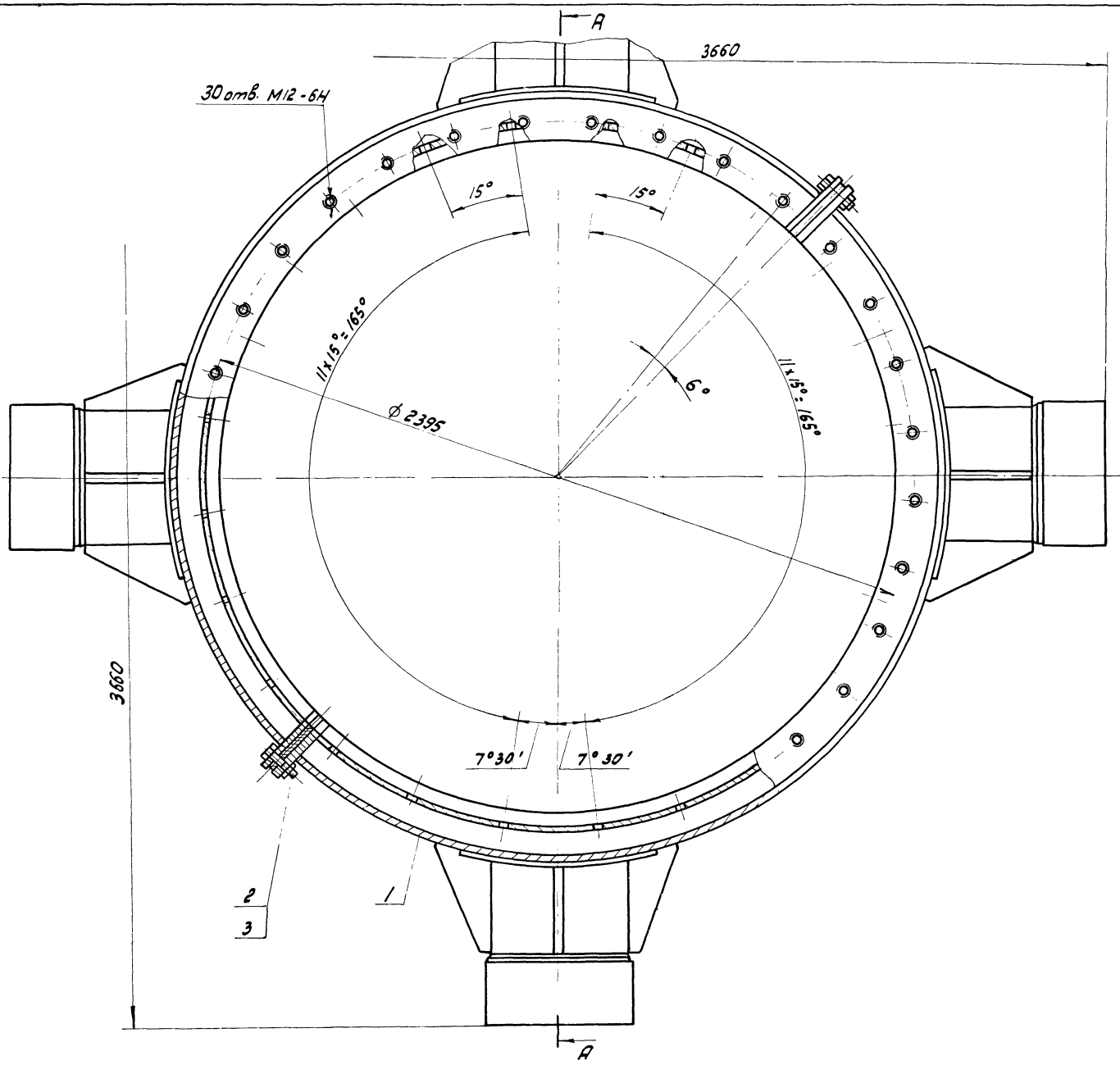
ЧН.463.03.01.101

Воротник

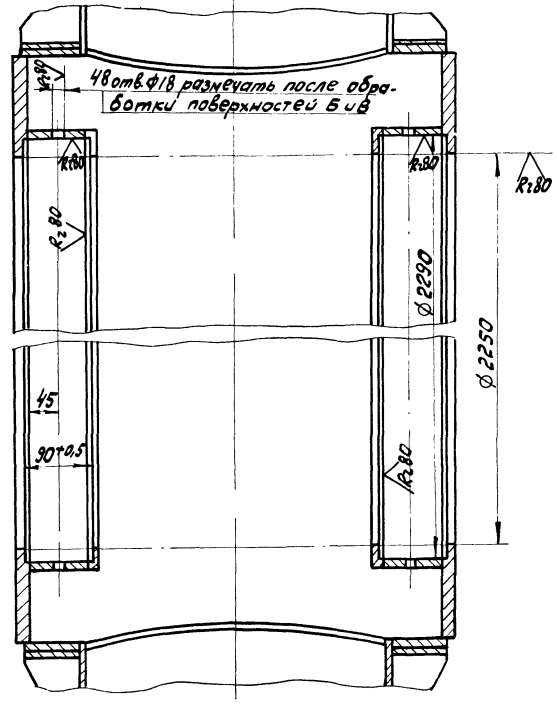
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Разрб	Заручка	Лев.		И	4.4	1:10
Проб	Пендере			Лист Листов I		
И контр	Потушков			МособдоканалНИИпроект Отдел №5		

Лист Б10 ГОСТ 19903-74
Вст. Зсп. ГОСТ 14637-79
МособдоканалНИИпроект Отдел №5
1974.06.48 формат 11

копировал: Шр



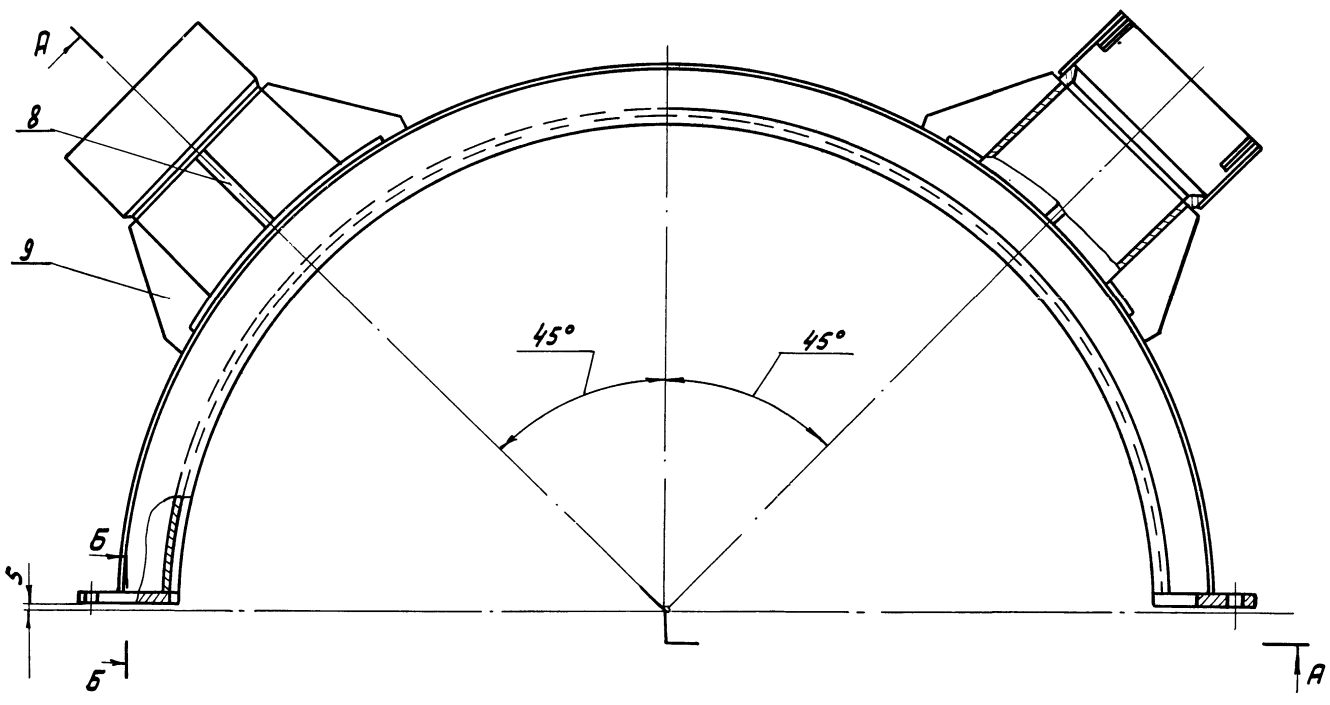
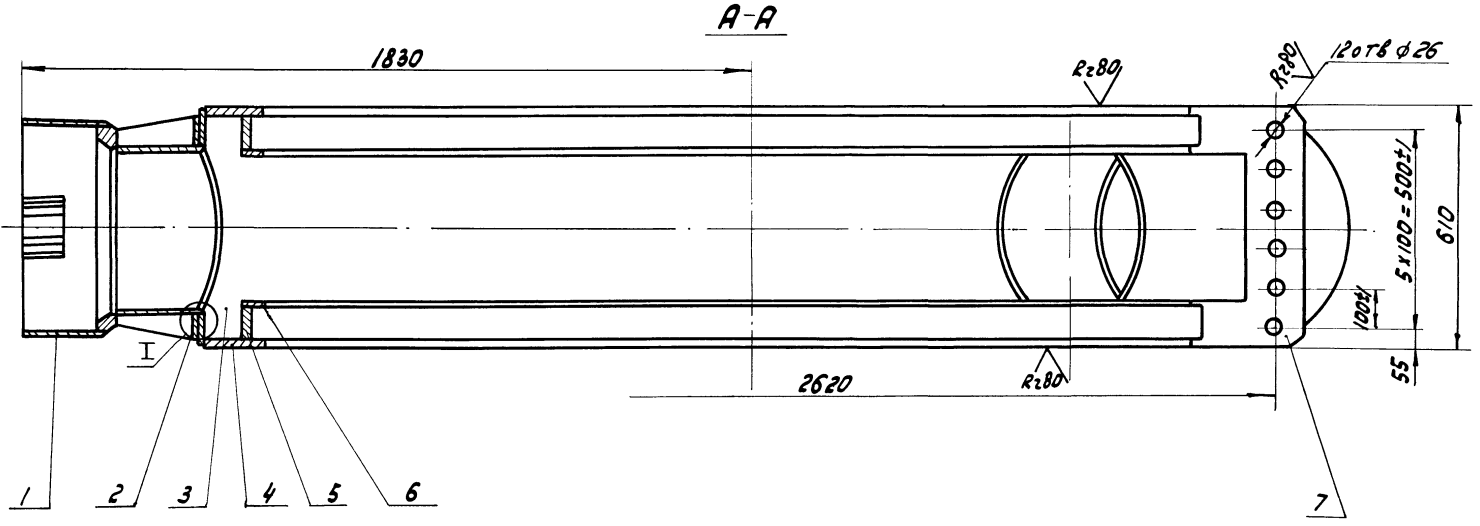
A-A
M1:5



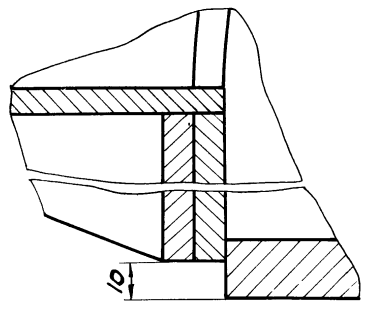
1. При сборке корпуса камеры в местах стыков ободом (поз.1) поставить временные прокладки толщиной 10мм.
2. Н14; ± 17,14.
3. * Размеры для справок.

		4И.463.03.01.00005	
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заручивая	И.И.	
Пров.	Пендерева	В.В.	
Рук.	Пендерева	В.В.	
Н.контр.	Потушков	Т.И.	
Корпус		Лит.	Масса
Сборочный чертеж		И	11550
		Лист	1/10
		МособлканалНИИпроект Отдел N 5	

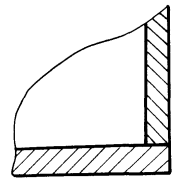
Альбом VI, часть I



I
 M1:5



Б-Б
 M1:5

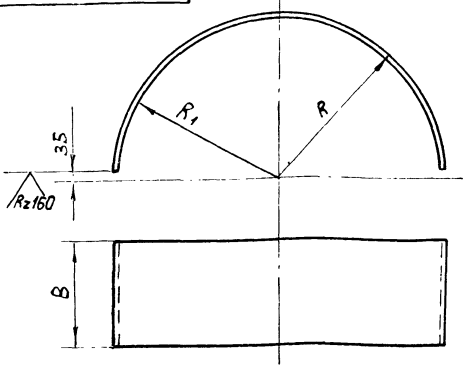


1. Н14; н14; ± 1/2
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по гост 5264-80-71-Δ 10
3. Отверстие в стенке наружной (поз.3) под привварку ввода поз.1 размечать по вводу.

				ЧИ.463.03.01.100СБ		
Изд. лист	№ обж. к.м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Заричка	М.В.		И	575,0	1:10
Проб.	Пендерева			Лист	Листов: 1	
Рук.	Пендерева			Московский канал		
Н.контр.	Полутков			Отдел №5		

Лист VII - часть 1

4И.463.03.01.102



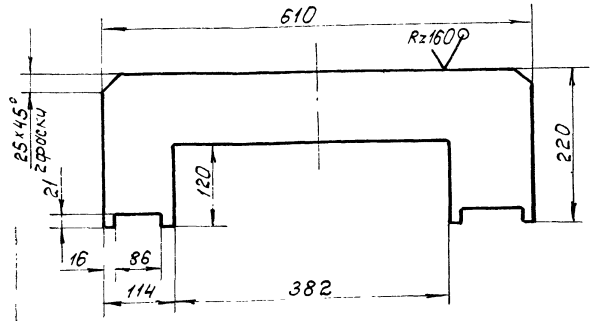
Обозначение	Размеры, мм			Материал	Масса кг
	R	R ₁	B		
4И.463.03.01.102	1275	—	590	Лист 58 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79	144,0
4И.463.03.01.102-01	1265	1120	—	Лист 520 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79	65,0
4И.463.03.01.102-02	1157	—	86	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79	42,0
4И.463.03.01.102-03	1157	1120	—	Лист 512 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79	12,5

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

4И.463.03.01.102

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Полукольцо	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заруцкая И.А.		И	см	—
Пров. Пендерева		Лист	Листов	1
Руч. Пендерева		МосводоканалНИИпроект Отдел №5		
И.контр. Потупков	см. табл.	формат А1		

4И.463.03.01.103

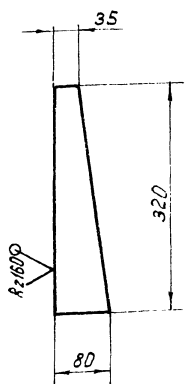


$h 14; h 14; \pm \frac{IT 14}{2}$

4И.463.03.01.103

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Фланец	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заруцкая И.А.		И	20,0	1:5
Пров. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потупков		МосводоканалНИИпроект Отдел №5		
		формат А1		

4И.463.03.01.104

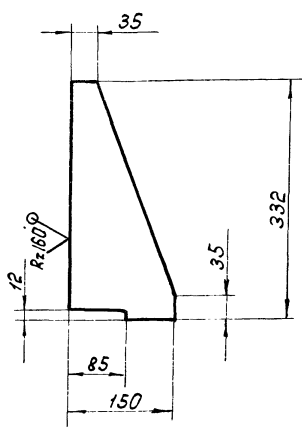


$h 14$

4И.463.03.01.104

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Редра	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заруцкая И.А.		И	1,0	1:5
Пров. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потупков		МосводоканалНИИпроект Отдел №5		
		формат А1		

4И.463.03.01.105



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

4И.463.03.01.105

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Редра	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заруцкая И.А.		И	1,9	1:5
Пров. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потупков		МосводоканалНИИпроект Отдел №5		
		формат А1		

4и.463.03.01.110СБ

1. Плиты и планки (поз.3,4) привариваются к патрубку на месте монтажа, после установки труб сосунов.
 2. $h 14; \pm \frac{17.14}{2}$.

				4и.463.03.01.110.СБ			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ввод	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.	Заручка	Мпр.			И	75.0	1:5
Проб.	Пендерев			Сборочный чертёж	Лист	Листов	
Рул.	Пендерев				Масштаб: 1:5		
И.контр.	Потушков				Масштаб: 1:5		
				Отдел №3			
				Формат 12			

Шк. и табл. Плат. и дата Вск. шк. Шк. и табл. Плат. и дата

Форм. табл.	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
12		4и.463.03.01.110СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
11	1	4и.463.03.01.111	Кольцо	1	
11	2	4и.463.03.01.112	Патрубок	1	
11	3	4и.463.03.01.113	Планка	4	
64	4	4и.463.03.01.114	Плита		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 В ст.3 сп. ГОСТ 14637-79		
			90 х 14 х 90 х 14	2	0,5 кг
64	5	4и.463.03.01.115	Патрубок		
			Труба 529 х 8 ГОСТ 10704-76 В ст.3 сп. ГОСТ 10706-76		
			4 - 215 х 14	1	20,6 кг

Шк. и табл. Плат. и дата Вск. шк. Шк. и табл. Плат. и дата

111 10'50'694 117

Rz80 ✓(✓)

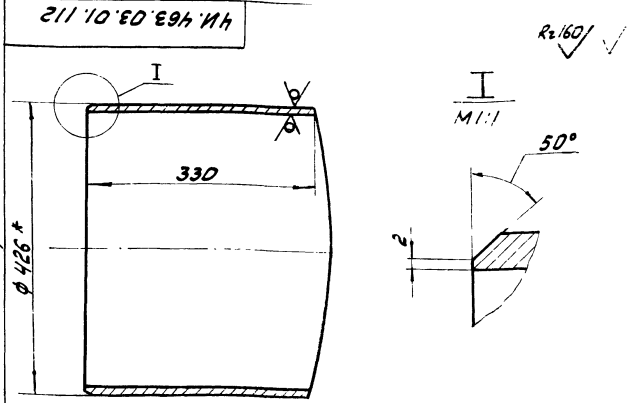
1. $h 14; h 14; \pm \frac{17.14}{2}$.
 2. Размеры для справок.

Шк. и табл. Плат. и дата Вск. шк. Шк. и табл. Плат. и дата

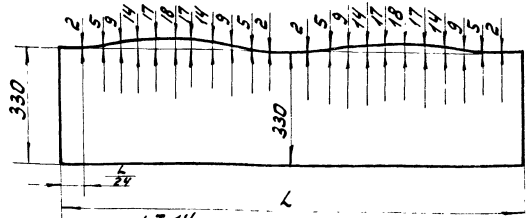
				4и.463.03.01.111			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.	Заручка	Мпр.			И	18.0	1:1
Проб.	Пендерев			Ст.3 ГОСТ 380-71	Лист	Листов	
Рул.	Пендерев				Масштаб: 1:1		
И.контр.	Потушков				Масштаб: 1:1		
				Отдел №5			
				Формат 11			

Копировал: Ф. 19174.06

ИЛЮСТРИРОВАННЫЙ ПРОЕКТ ДУБЛ-С ИЛИ ДУБЛ-АЛБОН II, ЧАСТЬ I



Шаблон для разметки патрубка
M1:10



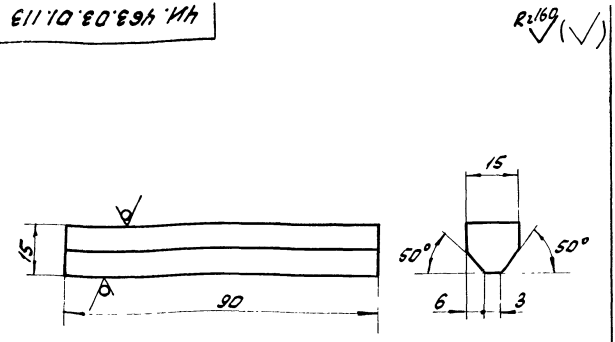
1. $n14 \pm \frac{1714}{2}$
2. d - длина окружности замеряемая по действительному наружному диаметру трубы.
3. * Размеры для справок.

ЧИ. 463.03.01.112

Исполн. № докум. Подп. Дата	Лит.	Масса	Листов
Разработчик: Пендров	И	29,0	1:5
Проб. Пендров	Лист		Листов: 1
Н.контр. Потушков	Труба 425x10 ГОСТ 8732-78	Москва	Отдел № 5

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				<u>Сборочные чертежи</u>		
22			ЧИ. 463.04.00.000	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		ЧИ. 463.04.01.000	Вал в сборе	1	
11	2		ЧИ. 463.04.02.000	Рама	1	
11	3		ЧИ. 463.04.03.000	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
12	4		ЧИ. 463.04.00.001	Шестерня сменная	1	см. табл.
12	5		ЧИ. 463.04.00.002	Шестерня сменная	1	табл. на сборочн. черт.
12	6		ЧИ. 463.04.00.003	Шестерня сменная	1	
12	7		ЧИ. 463.04.00.004	Шестерня	1	
12	8		ЧИ. 463.04.00.005	Вал промежуточный	1	
12	9		ЧИ. 463.04.00.006	Колесо зубчатое сменное	1	см.
12	10		ЧИ. 463.04.00.007	Колесо зубчатое сменное	1	табл. на сборочн. черт.
12	11		ЧИ. 463.04.00.008	Колесо зубчатое сменное	1	
11	12		ЧИ. 463.04.00.009	Прокладка	2	
11	13		ЧИ. 463.04.00.009-01	Прокладка	2	
				<u>ЧИ. 463.04.00.000</u>		
Исполн. № докум. Подп. Дата	Лит.	Лист	Листов			
Разработчик: Пендров	И	1	4	Москва	Отдел № 5	
Проб. Пендров						
Н.контр. Потушков						

ИЛЮСТРИРОВАННЫЙ ПРОЕКТ ДУБЛ-С ИЛИ ДУБЛ-АЛБОН II, ЧАСТЬ I



$n14 \pm \frac{1714}{2}$

ЧИ. 463.03.01.113

Исполн. № докум. Подп. Дата	Лит.	Масса	Листов
Разработчик: Пендров	И	0,16	1
Проб. Пендров	Лист		Листов: 1
Н.контр. Потушков	Лист	БИС ГОСТ 19903-74	Москва

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
11	14		ЧИ. 463.04.00.011	Стакан	1	
11	15		ЧИ. 463.04.00.012	Палец	4	
11	16		ЧИ. 463.04.00.013	Ступица	1	
11	17		ЧИ. 463.04.00.014	Шайба стопорная	2	
11	18		ЧИ. 463.04.00.015	Шайба глухая	1	
11	19		ЧИ. 463.04.00.015-01	Шайба глухая	1	
11	20		ЧИ. 463.04.00.016	Втулка дистанционная	1	
11	21		ЧИ. 463.04.00.017	Стакан	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				<u>болты ГОСТ 7798-70</u>		
				M8x75.58.096	6	
				M10x20.58.096	2	
				M10x75.58.096	6	
				M12x35.58.096	4	
				M16x35.58.096	4	
				M20x75.58.096	10	
				M22x60.58.096	6	
				<u>Гайки ГОСТ 5915-70</u>		
				M8.5.096	6	
				M10.5.096	6	
				M20.5.096	10	
				M22.5.096	6	
				M30.5.096	6	
				<u>ЧИ. 463.04.00.000</u>		
Исполн. № докум. Подп. Дата	Лит.	Лист	Листов			
Разработчик: Пендров	И	1	4	Москва	Отдел № 5	
Проб. Пендров						
Н.контр. Потушков						

ИЛЮСТРИРОВАННЫЙ ПРОЕКТ ДУБЛ-С ИЛИ ДУБЛ-АЛБОН II, ЧАСТЬ I

Альбом V, часть 1

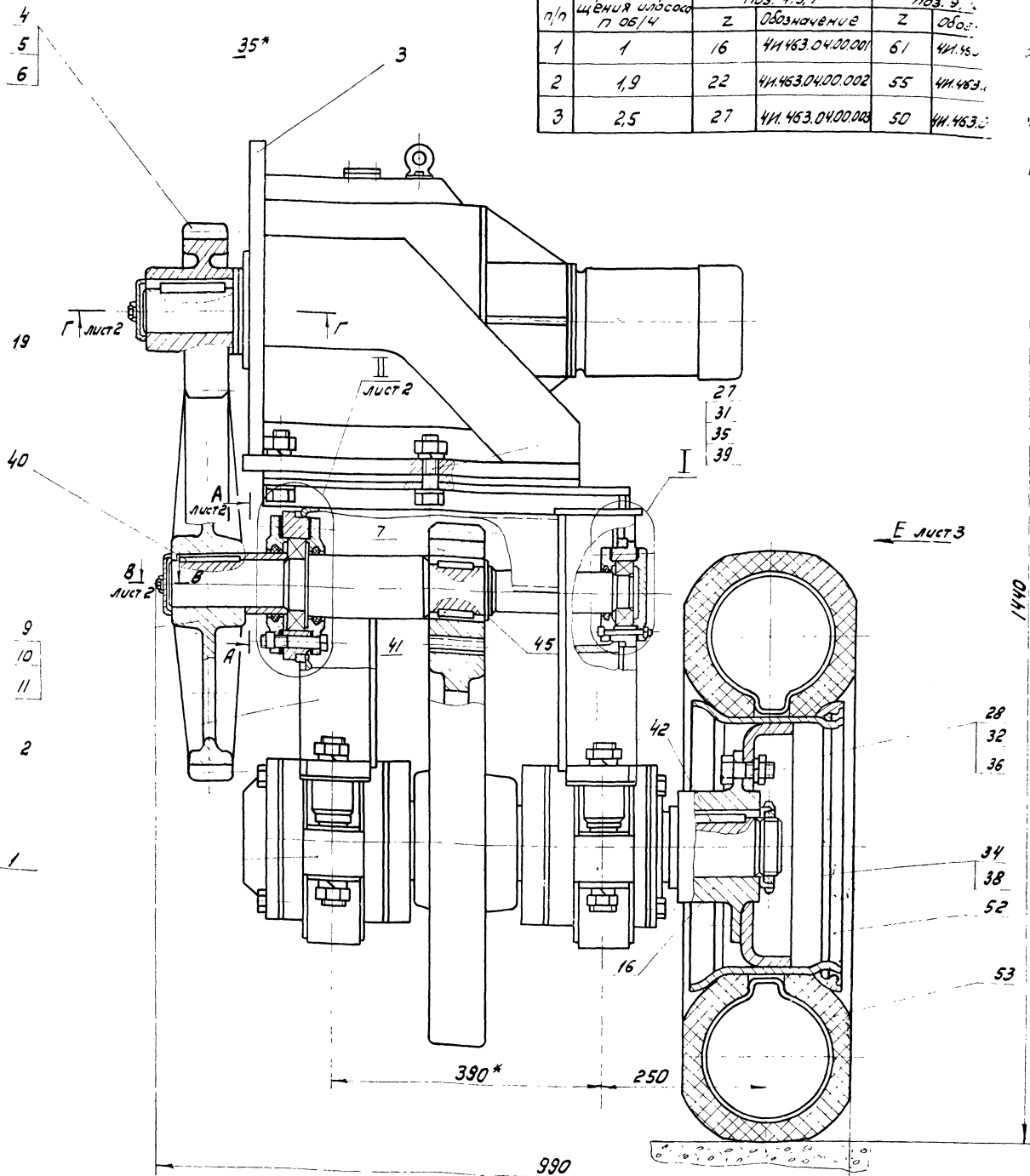
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		34		Гайка М85х2.28.096		
				ГОСТ 11871-75	1	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
		35		20.65Г.096	10	
		36		22.65Г.096	6	
		37		30.65Г.096	8	
		38		Шайба 85.02.096		
				ГОСТ 11872-73	1	
		39		Шайба 20.02.096		
				ГОСТ 10906-78	4	
				Шпонки ГОСТ 23360-78		
		40		20х12х90	1	
		41		20х12х50	2	
		42		24х14х90	1	
		43		Кольцо СП-76х59-6		
				ГОСТ 6308-71	1	
		44		Кольцо СП 103-84-7		
				ГОСТ 6308-71	2	
		45		Кольцо 16-70		
				ГОСТ 13940-80	1	
		46		Крышка 2-90х60		
				ГОСТ 11641-73	1	
		47		Крышка 22-90		
				ГОСТ 18511-73	1	
		48		Крышка 2-130х86,5		
				ГОСТ 11641-73	2	
					Лист	3
ИЗМ Усть-Иск. № док. Падп. Дата						4И.463.04.00.000
						формат II

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		49		Подшипник 1210		
				ГОСТ 5720-75	1	
		50		Подшипник 1215		
				ГОСТ 5720-75	1	
						Прочие изделия
		51		Мотор-редуктор		
				ПП02-15Ф-1017-1,5/14		
				ЯОЛ 2-22-4-У3	1	Танков. полинермаш.
		52		Колесо диск и вобд в сборе		
				№ 303; 5.00-15		г. Ленинград
		53		Шина 240.381 (8.25х15)		П/ЯЛ-1583
				модель № 187	1	п. 5.
					Лист	4
ИЗМ Усть-Иск. № док. Падп. Дата						4И.463.04.00.000
						формат II

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		22	4И.463.04.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
		11	1 4И.463.04.01.100	Траверса	2	
				Детали		
		11	2 4И.463.04.01.001	Втулка	1	
		12	3 4И.463.04.01.002	Колесо зубчатое	1	
		12	4 4И.463.04.01.003	Крышка подшипника	1	
		12	5 4И.463.04.01.004	Вал	1	
		11	6 4И.463.04.01.005	Кольцо дистанционное	2	
		11	7 4И.463.04.01.006	Прокладка	4	
		11	8 4И.463.04.01.007	Кольцо уплотнительное	2	
		11	9 4И.463.04.01.008	Полукольцо	4	
		12	10 4И.463.04.01.009	Крышка подшипника	2	
		12	11 4И.463.04.01.011	Крышка подшипника	1	
					Лист	2
ИЗМ Усть-Иск. № док. Падп. Дата						4И.463.04.01.000
						Вал в сборе
						формат II

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		12		Болт М16х180.58.096		
				ГОСТ 7798-70	8	
		13		Винт М16х40.58.096		
				ГОСТ 1482-75	1	
		14		Гайка М85х2.28.096		
				ГОСТ 11871-73	1	
		15		Кольцо СП-129-104.05		
				ГОСТ 6308-71	1	
		16		Масленка 1.2 46		
				ГОСТ 19853-74	2	
		17		Подшипник 318		
				ГОСТ 8338-75	4	
		18		Шайба 16.65Г		
				ГОСТ 6402-70	1	
		19		Шайба 85.36.096		
				ГОСТ 11872-73	1	
		20		Шпонка 32х18х120		
				ГОСТ 23360-78	1	
					Лист	2
ИЗМ Усть-Иск. № док. Падп. Дата						4И.463.04.01.000
						копировал: 9
						19174-06 54
						формат II

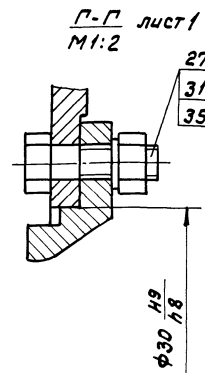
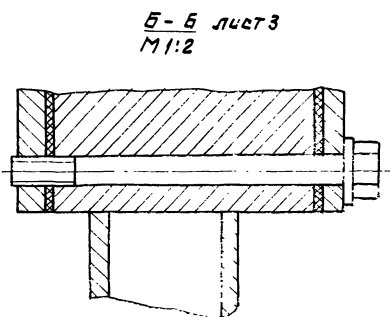
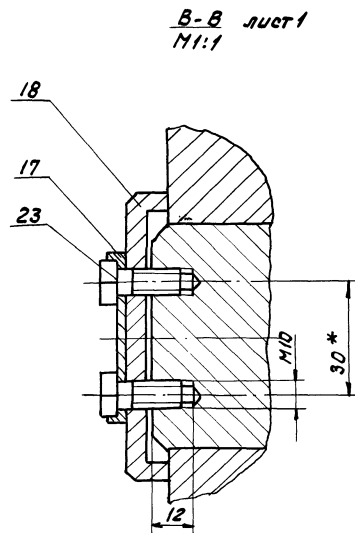
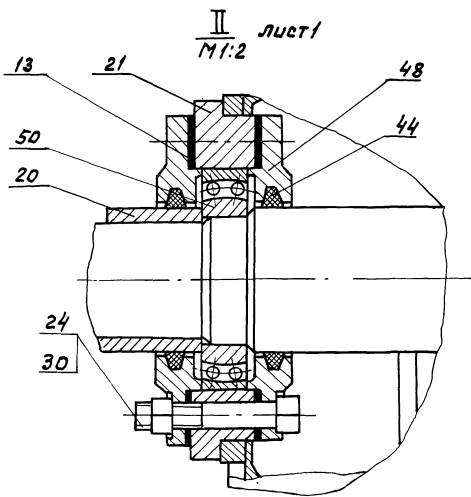
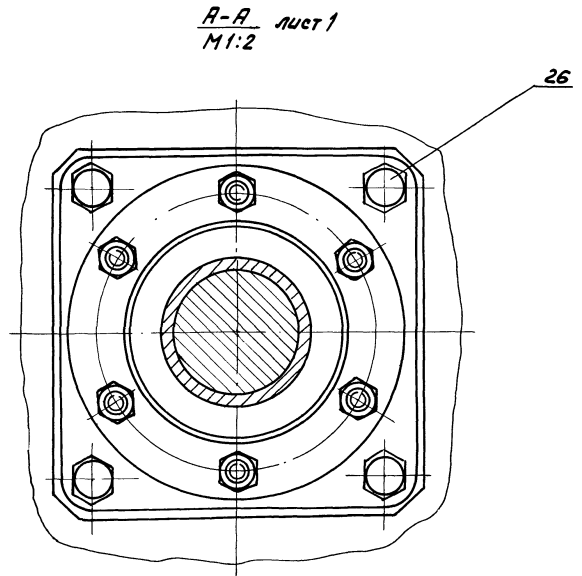
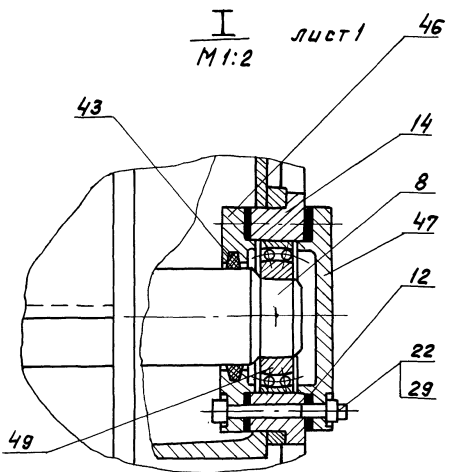
№	Скорость вращения илососа п/ч	Сменная пара шестерен			
		поз. 4, 5, 7		поз. 9, 11	
		Z	Обозначение	Z	Обоз.
1	1	16	4И.463.04.00.001	61	4И.463.
2	1,9	22	4И.463.04.00.002	55	4И.463.
3	2,5	27	4И.463.04.00.003	50	4И.463.



- 2 При подсчете общего веса привода, учтена только одна пара сменных колес и шестерни.
3. Для регулировки межцентрового расстояния допускается подложить под кранштейн поз.3 мотора - редуктора подкладки, размером 100x300 толщиной 0,5мм. Количество подкладок определить при монтаже по месту.
4. Для смазки подшипников рекомендуется применять смазку ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73.
5. При сборке привода применяется заднее (малое) колесо автопогрузчика 4043 или автопогрузчика 4045.
(Колесо н 303; 5.00-15, Шина 240...381 (8,25-15) модель Л-187.
- 6* Размеры для справок.
- 7 $h14, \pm \frac{+114}{2}$

1. Для изменения скорости вращения илососа, в приводе предусмотрены три пары сменных колес поз. 9, 10, 11 и шестерен поз. 4, 5, 6. В помещенной на чертеже таблице указаны скорости вращения илососа и хидового колеса, получающиеся в результате установки каждой из пар сменного колеса и шестерни. Комплектация привода сменными колесами и шестернями производится в соответствии с технологическими соображениями по усмотрению заказчика.

				4И.463.04.00.000СБ		
Мен. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Ред. заручка	М.И.			И	8200	1:4
Проб.	Пендерева			Лист / Листов 3		
Рис.	Пендерева			Московский Институт Проект		
Н. Канте	Потушков			Отдел № 5		



Вид Е лист 1
М1:2,5

41.463.04.00.0000СБ

Рис. 51, часть 1

51

25

33
37

15

лист
5

385

365

90

890

950

Колесо поз. 52 условно не показано

Указ. н.ш.о.ш.к. Подп. и дата Изм. н.ш.о.ш.к. Указ. н.ш.о.ш.к. Подп. и дата

Изм. лист № докум. Подпись
Копирован: 2011

41.463.04.00.0000СБ

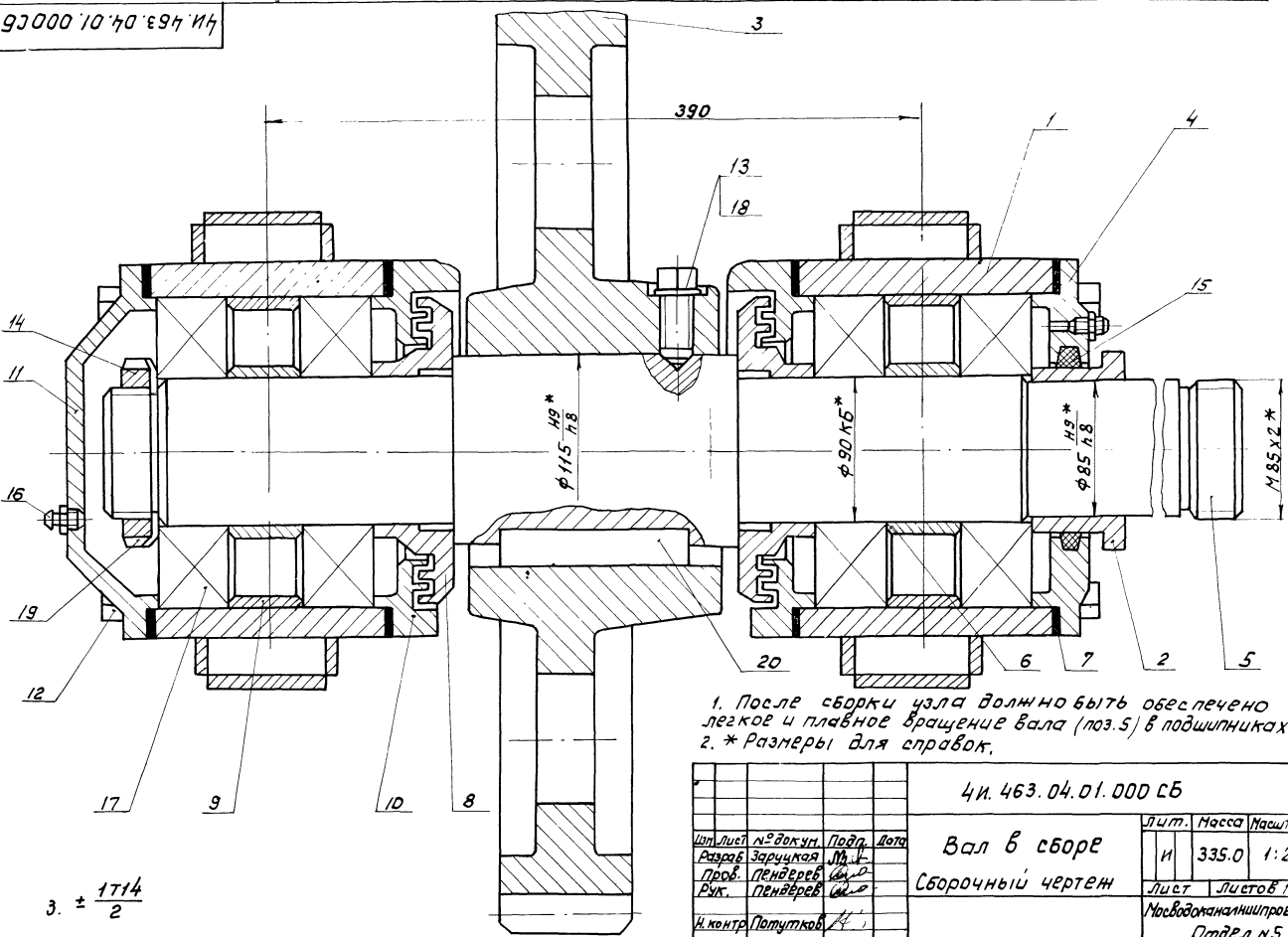
Лист
3

19174.06.57 формат 22

93000 10'40' 894 ИИ

Альбом VI, часть I

Шифр подл. и дата Шифр инв. Шифр вкл. и дата Шифр подл. и дата Шифр инв. Шифр вкл. и дата

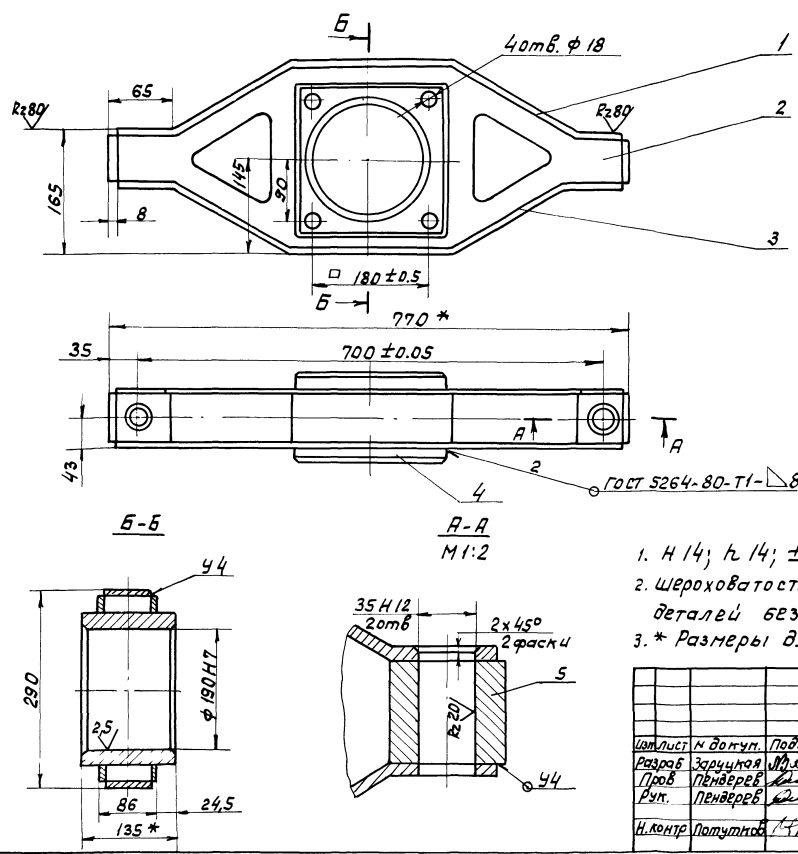


$3. \pm \frac{1714}{2}$

				4И. 463.04.01.000 СБ	
Исполн.	Лист	И. док. ун.	Подп.	Дата	Вал в сборе Сборочный чертёж
Разраб.	Заручка	И. док. ун.	Подп.	Дата	
Проб.	Пендереб	И. док. ун.	Подп.	Дата	Лист 1 Листов 1
Рук.	Пендереб	И. док. ун.	Подп.	Дата	Масштаб: 1:2
И. контр.	Полутков	И. док. ун.	Подп.	Дата	Масштаб: 1:2
					Отдел №5 формат 12

93000 10'40' 894 ИИ

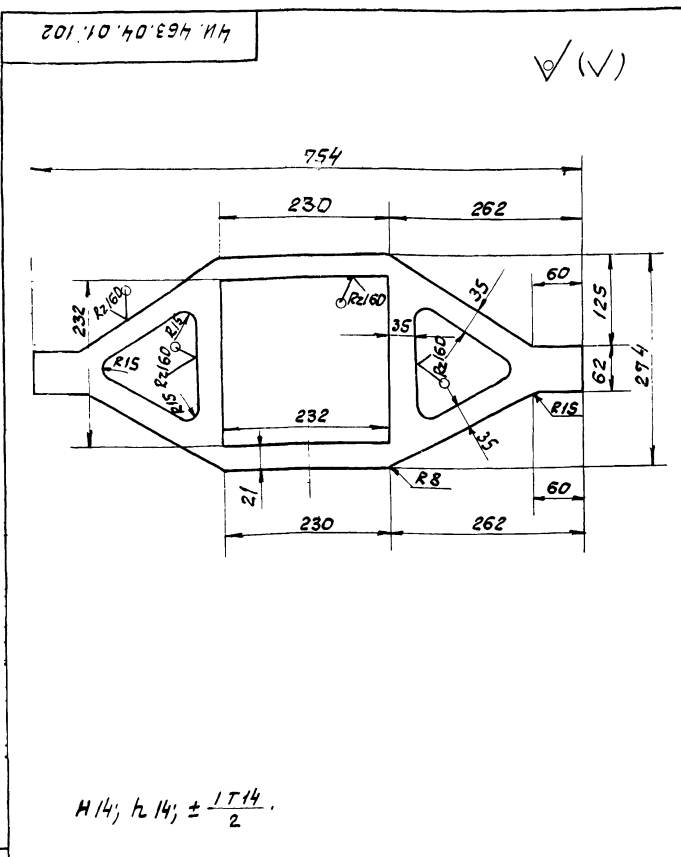
Шифр подл. и дата Шифр инв. Шифр вкл. и дата Шифр подл. и дата Шифр инв. Шифр вкл. и дата



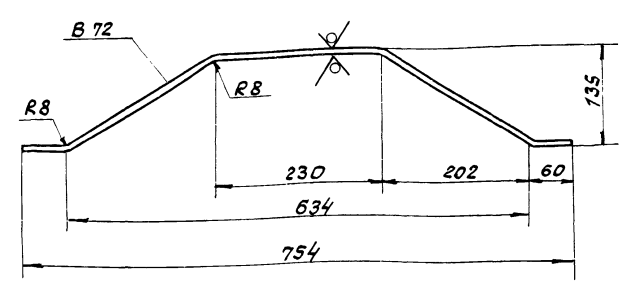
				4И. 463.04.01.100 СБ	
Исполн.	Лист	И. док. ун.	Подп.	Дата	Траверса Сборочный чертёж
Разраб.	Заручка	И. док. ун.	Подп.	Дата	
Проб.	Пендереб	И. док. ун.	Подп.	Дата	Лист 1 Листов 1
Рук.	Пендереб	И. док. ун.	Подп.	Дата	Масштаб: 1:2
И. контр.	Полутков	И. док. ун.	Подп.	Дата	Масштаб: 1:2
					Отдел №5 формат 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
		22	4И.463.04.01.100СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
		11	4И.463.04.01.101	Полоса верхняя	1	
		11	4И.463.04.01.102	Стенка	2	
		11	4И.463.04.01.103	Полоса нижняя	1	
		11	4И.463.04.01.104	Обойма	1	
		64	4И.463.04.01.105	Бобышка		
				Квадрат В70 ГОСТ 2591-71 В ст.3 СП ГОСТ 535-79		
				к = 62 к 14	2	2.4 кг

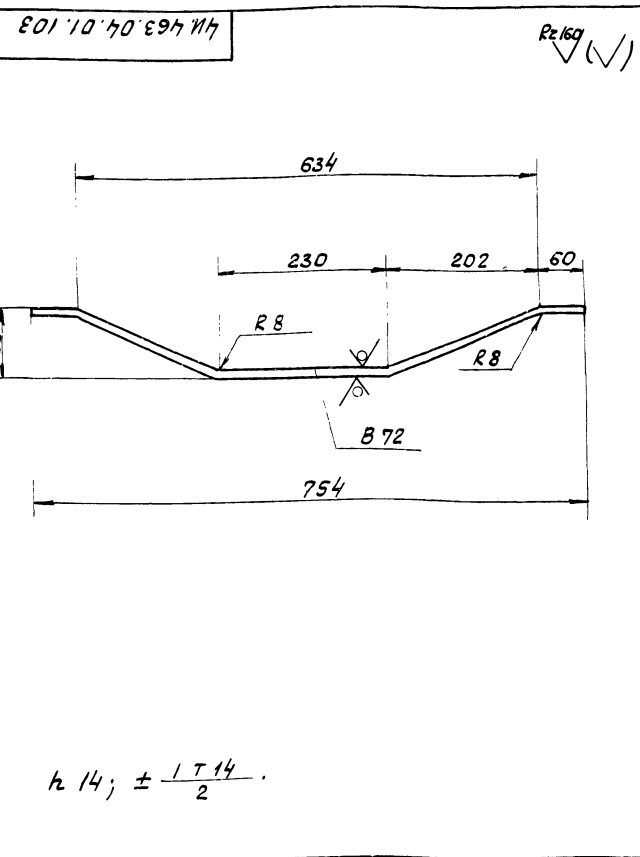
4И.463.04.01.100				Лит. Масса Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	3.7	1:5
Разр.	Заручкая	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Проб.	Пендереб	Л.И.А.		Лист Листов 1		
И.контр.	Потутков	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Траверса				Лит. Масса Масштаб		
				И	3.7	1:5
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
Мосободоканалнипроект				Мосободоканалнипроект		
Отдел №5				Отдел №5		
формат 11				формат 11		



4И.463.04.01.102				Лит. Масса Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	3.8	1:5
Разр.	Заручкая	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Проб.	Пендереб	Л.И.А.		Лист Листов 1		
И.контр.	Потутков	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Стенка				Лит. Масса Масштаб		
				И	3.8	1:5
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
Мосободоканалнипроект				Мосободоканалнипроект		
Отдел №5				Отдел №5		
формат 11				формат 11		



4И.463.04.01.101				Лит. Масса Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	3.7	1:5
Разр.	Заручкая	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Проб.	Пендереб	Л.И.А.		Лист Листов 1		
И.контр.	Потутков	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Полоса верхняя				Лит. Масса Масштаб		
				И	3.7	1:5
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
Мосободоканалнипроект				Мосободоканалнипроект		
Отдел №5				Отдел №5		
формат 11				формат 11		



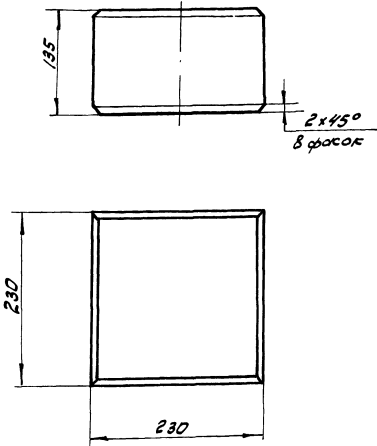
4И.463.04.01.103				Лит. Масса Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	1.45	1:5
Разр.	Заручкая	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Проб.	Пендереб	Л.И.А.		Лист Листов 1		
И.контр.	Потутков	Л.И.А.		Лист Листов 1		
Полоса нижняя				Лит. Масса Масштаб		
				И	1.45	1:5
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
				Лист Листов 1		
Мосободоканалнипроект				Мосободоканалнипроект		
Отдел №5				Отдел №5		
формат 11				формат 11		

Туннель проект 902-2-377-83

Автом II, часть I

100 10 10 0 99 114

Rz20



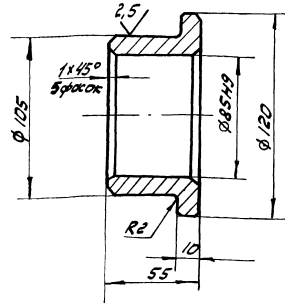
$$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$$

ЧМ.463.04.01.104

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Объем	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Затвержден.	Исполн.	Провер.				
Исполн. Попышев А.В.				Стр. 3	ГОСТ 380-71		
				Мособлкоминформат. Отдел N5			
				Формат II			

100 10 10 0 99 114

Rz20



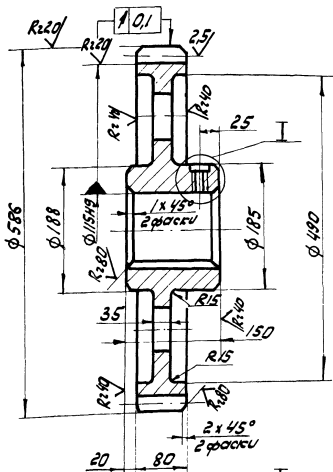
$$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$$

ЧМ.463.04.01.001

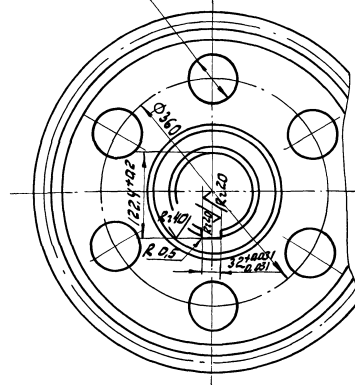
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Затвержден.	Исполн.	Провер.				
Исполн. Попышев А.В.				Сталь 45 ГОСТ 1050-74			
				Мособлкоминформат. Отдел N5			
				Формат II			

200 10 10 0 99 114

d(V)

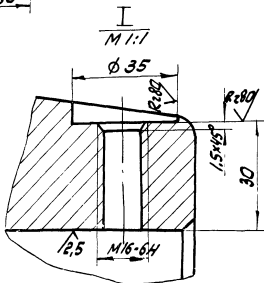


болт φ80



Модуль	m	10
Число зубьев	Z	57
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0,2
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-8a
Толщина зуба по хорде	S	12,585-0,26 9,495
Высота головки зуба по хорде	h _x	5,72
Делительный диаметр	d	570
Обозначение чертёжа сопряженной шестерни		ЧМ.463.04.01.001

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки — по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литевые радиусы - R5, уклоны 1:20.
3. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.



ЧМ.463.04.01.002			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Колесо зубчатое			
Лист	Масса	Масштаб	
И 1100	1:5		
Стр. 1			
ГОСТ 1412-79			
Мособлкоминформат. Отдел N5			
Формат II			

Копировано: 221.

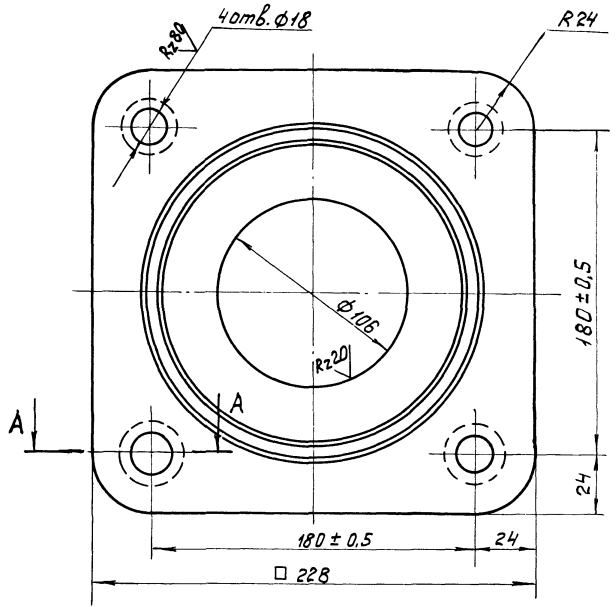
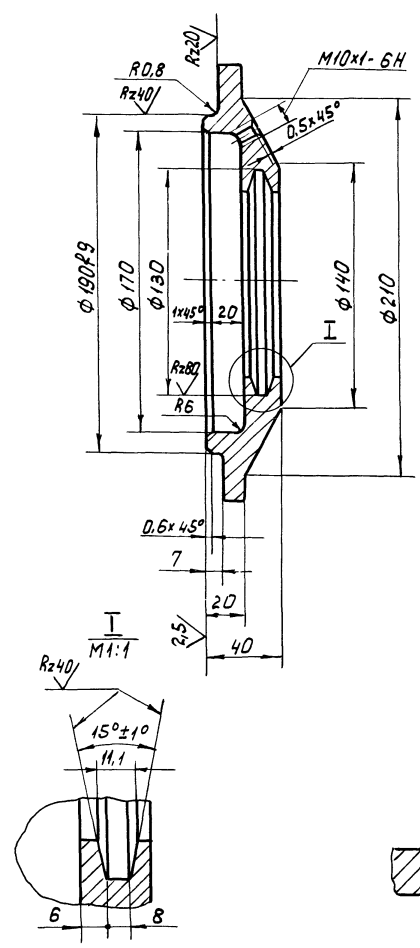
1979-06 60

Формат II

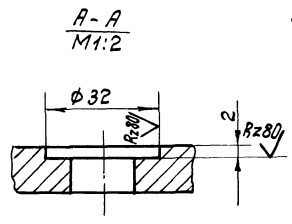
11110000 проект 502-с-01.00
 Альбом V, часть I.

ЭОД 10.40.04.01.003

✓(✓)



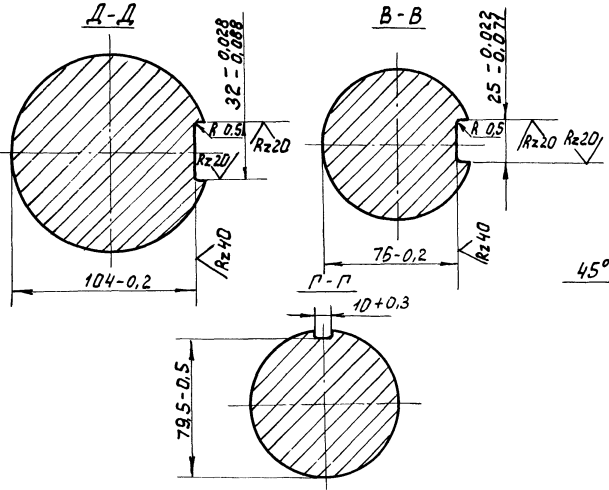
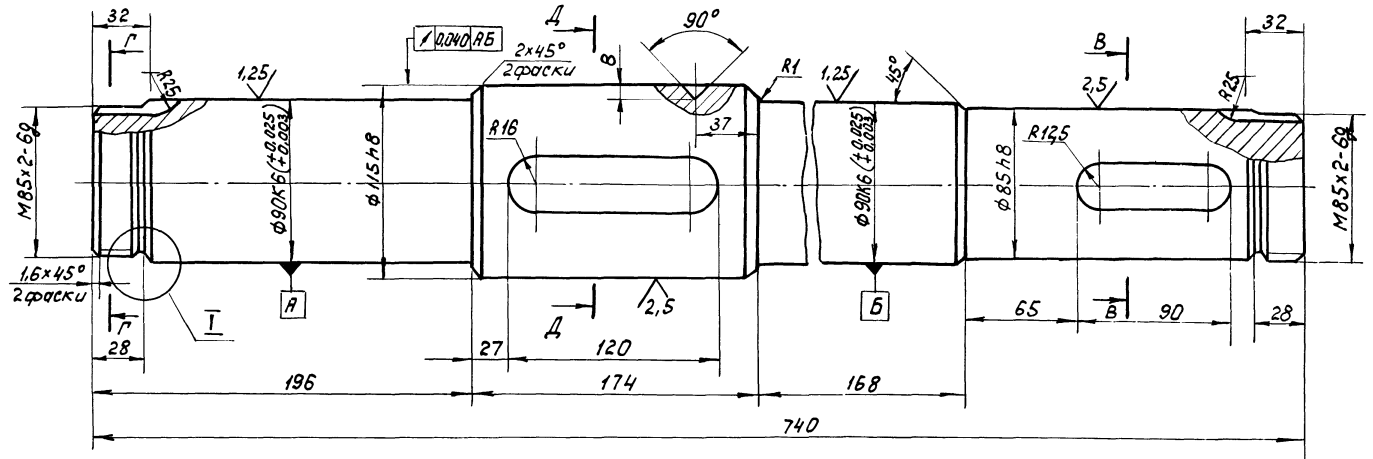
1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы - R3.
3. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.



ЭОД 10.40.04.01.003			4И.463.04.01.003		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб. Заручка	Проект	Лендерев		И	3,5
Крышка подшипника				Лист	Листов 1
С418-36 ГОСТ 1412-79				Мособлканалпроект	Отдел №5
Формат 12					

400.10.40.04.01.004

✓(✓)



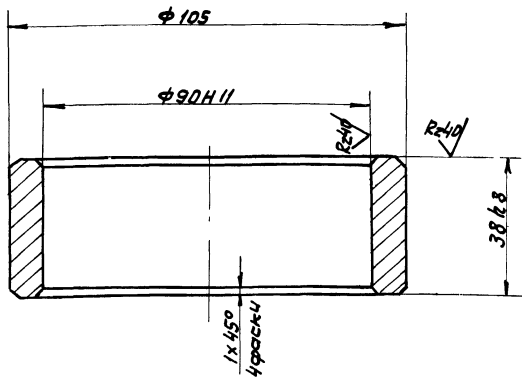
H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

400.10.40.04.01.004			4И.463.04.01.004		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб. Заручка	Проект	Лендерев		И	43,0
Вал				Лист	Листов 1
Сталь 45 ГОСТ 1050-74				Мособлканалпроект	Отдел №5
Формат 12					

Рисовом VI, часть 1

500 10 40 894 И4

Rz80 (✓)



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

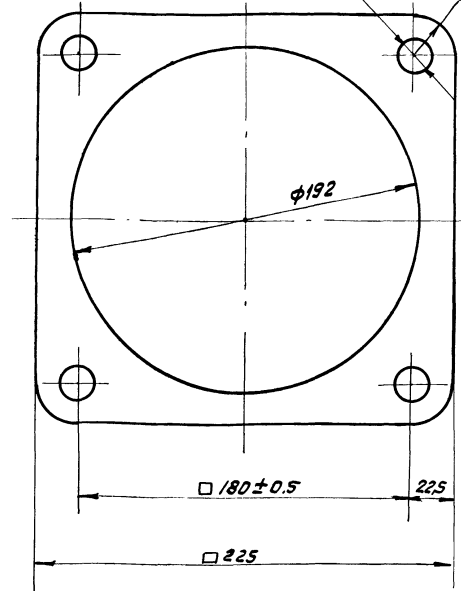
4И.463.04.01.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо дистанционное	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Заручка	М.В.				И	0.31	1:1
Проб.	Пендере	В.В.				Лист	Листов	
И. контр. Потютков В.В.					Ст. 3 ГОСТ 380-71	Насвободоканалии Отдел №5 Формат И		

900 10 40 894 И4

4отв. ф18

R22.5

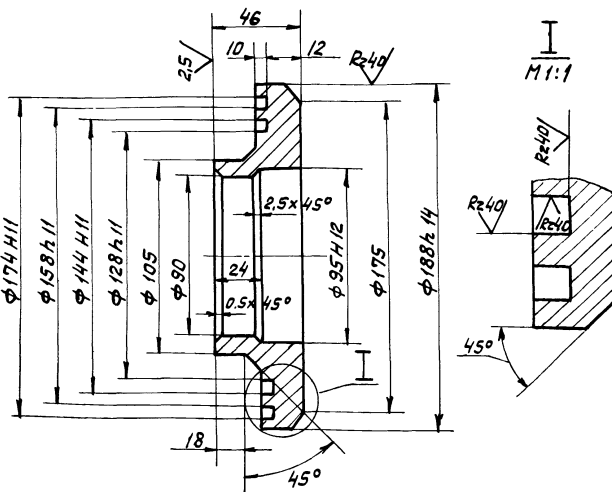


4И.463.04.01.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Мас.
Разраб.	Заручка	М.В.				И	0.03	1:1
Проб.	Пендере	В.В.				Лист	Листов	
И. контр. Потютков В.В.					Картон А15 ГОСТ 9347-74	Насвободоканалии Отдел №5 Формат И		

100 10 40 894 И4

Rz80 (✓)



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

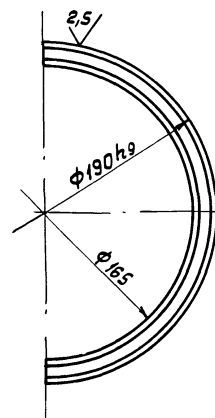
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55

4И.463.04.01.007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо уплотнительное	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Заручка	М.В.				И	3.8	1:2
Проб.	Пендере	В.В.				Лист	Листов	
И. контр. Потютков В.В.					С418-36 ГОСТ 1412-79	Насвободоканалии Отдел №5 Формат И		

800 10 40 894 И4

Rz80 (✓)



38.68

1x45°
4 фаски

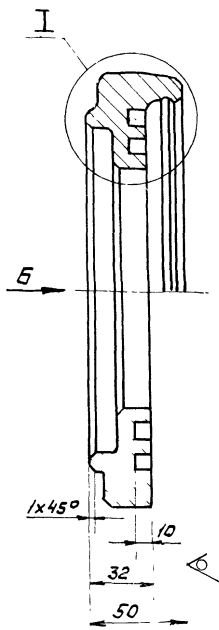
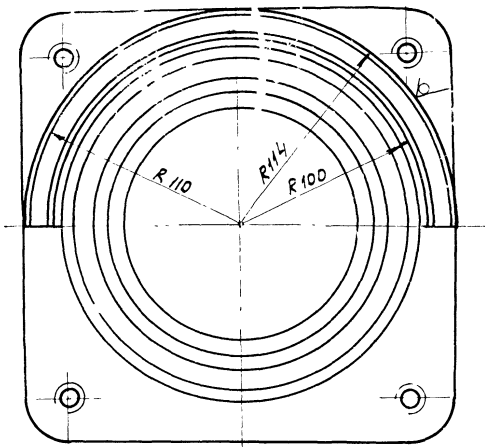
$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17_{14}}{2}$.

4И.463.04.01.008

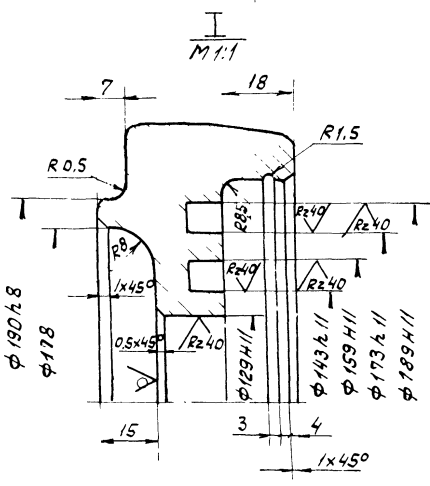
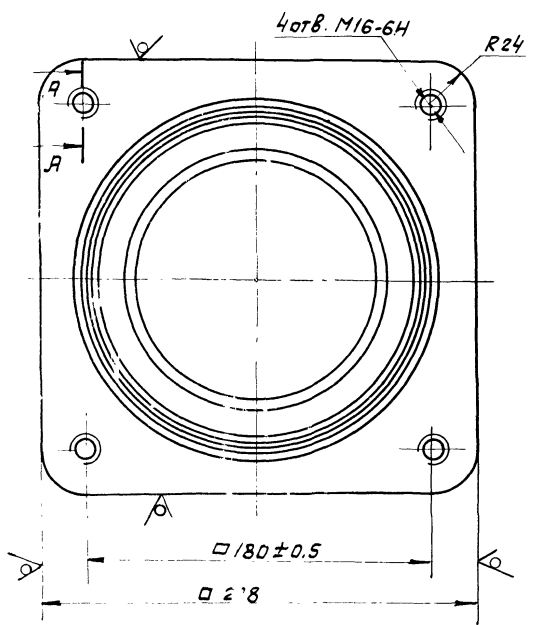
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полукольцо	Лист	Масса	Мас.
Разраб.	Заручка	М.В.				И	0.05	1:1
Проб.	Пендере	В.В.				Лист	Листов	
И. контр. Потютков В.В.					Ст. 3 ГОСТ 380-71	Насвободоканалии Отдел №5 Формат И		

600 10 40 594 114

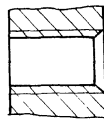
Алюминий, часть



Вид Б R280



A-A M1:1



- Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
- Литейные радиусы - R3, уклоны 1:10.
- H14; h14; ± 1/2

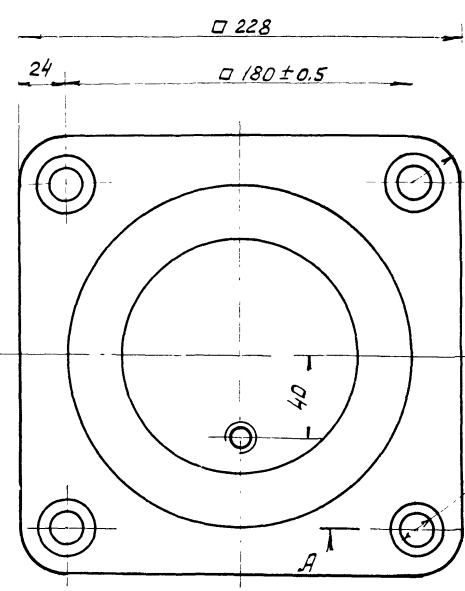
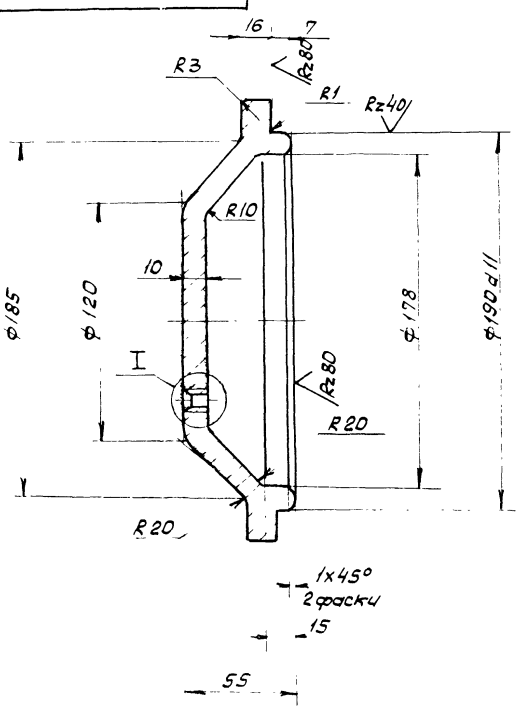
ЧИ. 463.04.01.009

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка подшипника	Лист	Масса	Масштаб
					Крышка подшипника	И	7.0	1:2
Разраб.		Заручка	Л.Р.			Лист		Листов 1
Проб.		Пендерева				№ заводского изделия		Отдел №5
И.контр.		Потытков			С418-36 ГОСТ 1412-79			Формат 12

Число и подл. Подл. и дата Изм. или №. Число и вид. Подл. и дата

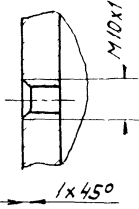
110 10 40 594 114

Число и подл. Подл. и дата Изм. или №. Число и вид. Подл. и дата

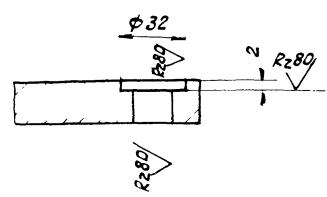


- Допускаемые отклонения на размер отливки выполнить по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
- Литейные радиусы - R3, уклоны 1:5.
- H14; h14; ± 1/2

M1:1

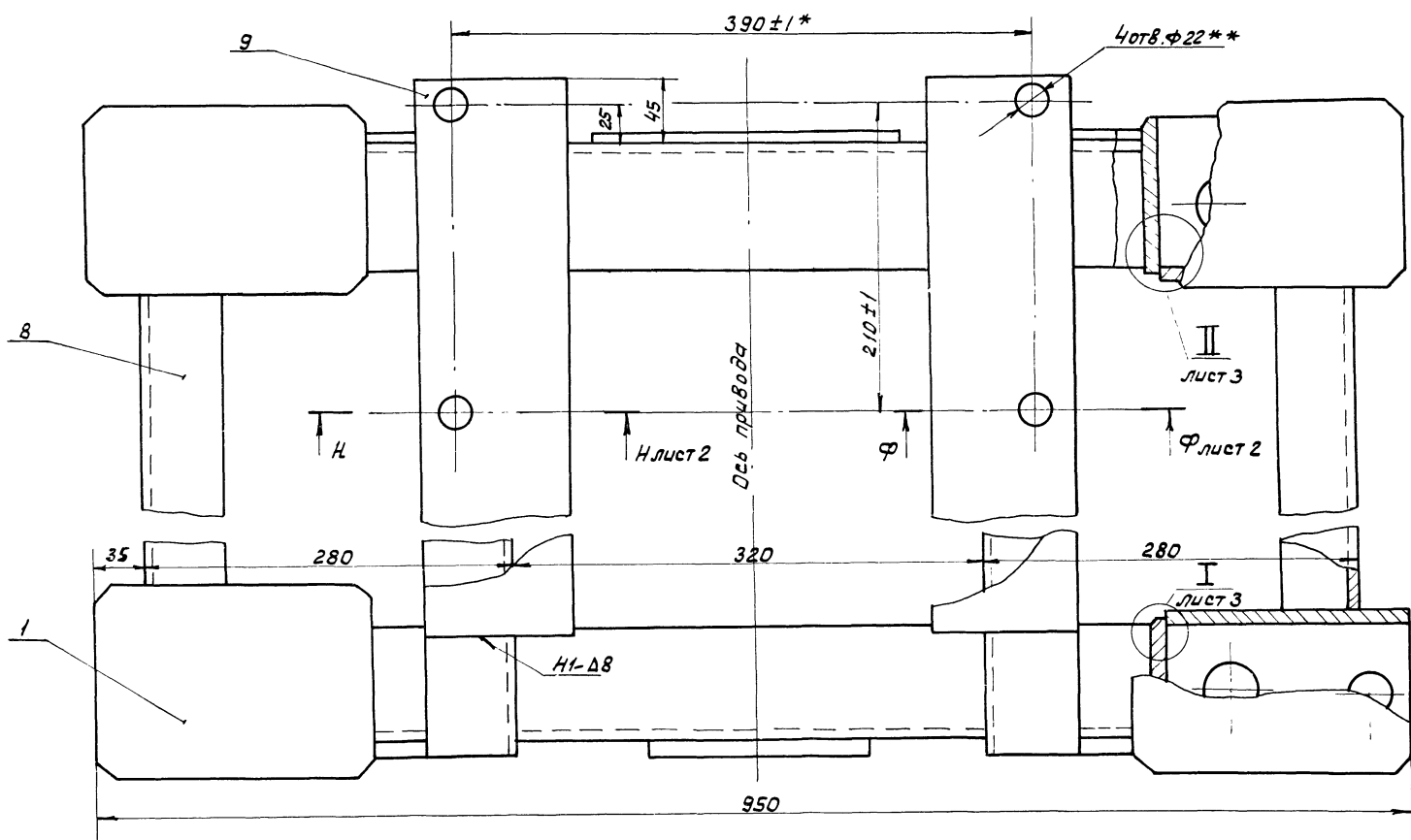
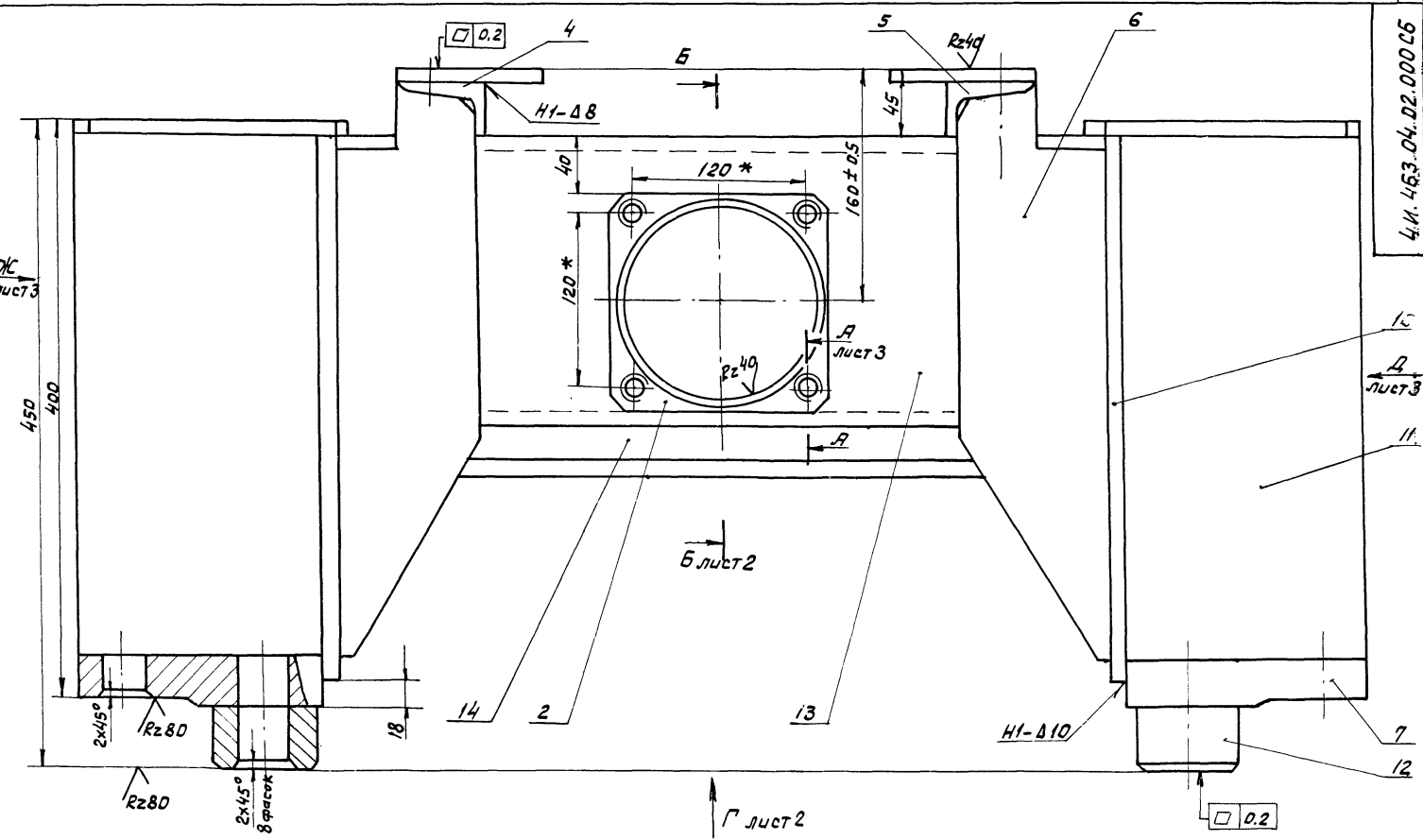


A-A



ЧИ. 463.04.01.011

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка подшипника	Лист	Масса	Масштаб
					Крышка подшипника	И	6.0	1:2
Разраб.		Заручка	Л.Р.			Лист		Листов
Проб.		Пендерева				№ заводского изделия		Отдел №5
И.контр.		Потытков			С418-36 ГОСТ 1412-79			Формат 12



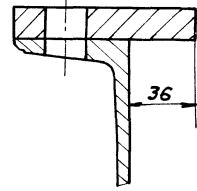
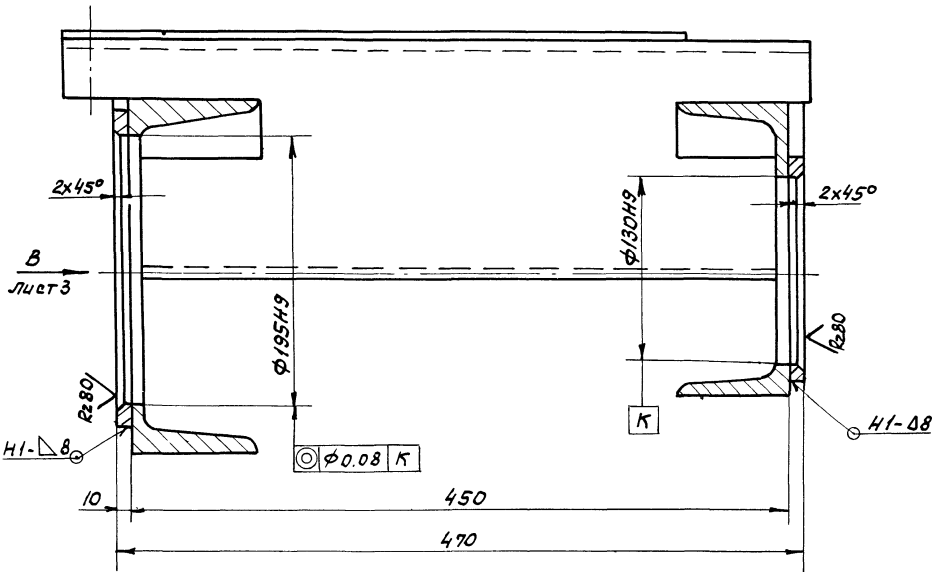
1. H14; h 14; ± 1/14.
2. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Δ8, кроме мест обозначенных особо.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёна - Rz 160.
4. * Размер для справок.
5. ** Разметить по сопрягаемым деталям.

				4.И. 463.04.02.000 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Настоят
Разраб	Заручкал	Мад		И	124.0	1:2.5
Проб.	Пендерева	Мад		Лист 1	Листов 3	
Рук.	Пендерева	Мад		Масловокнашпроект		
И.контр	Потытков	Мад		Отдел 15		

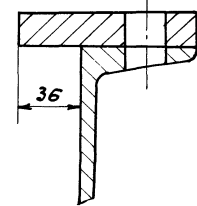
Б-Б лист 1

Н-Н лист 1
М 1:2

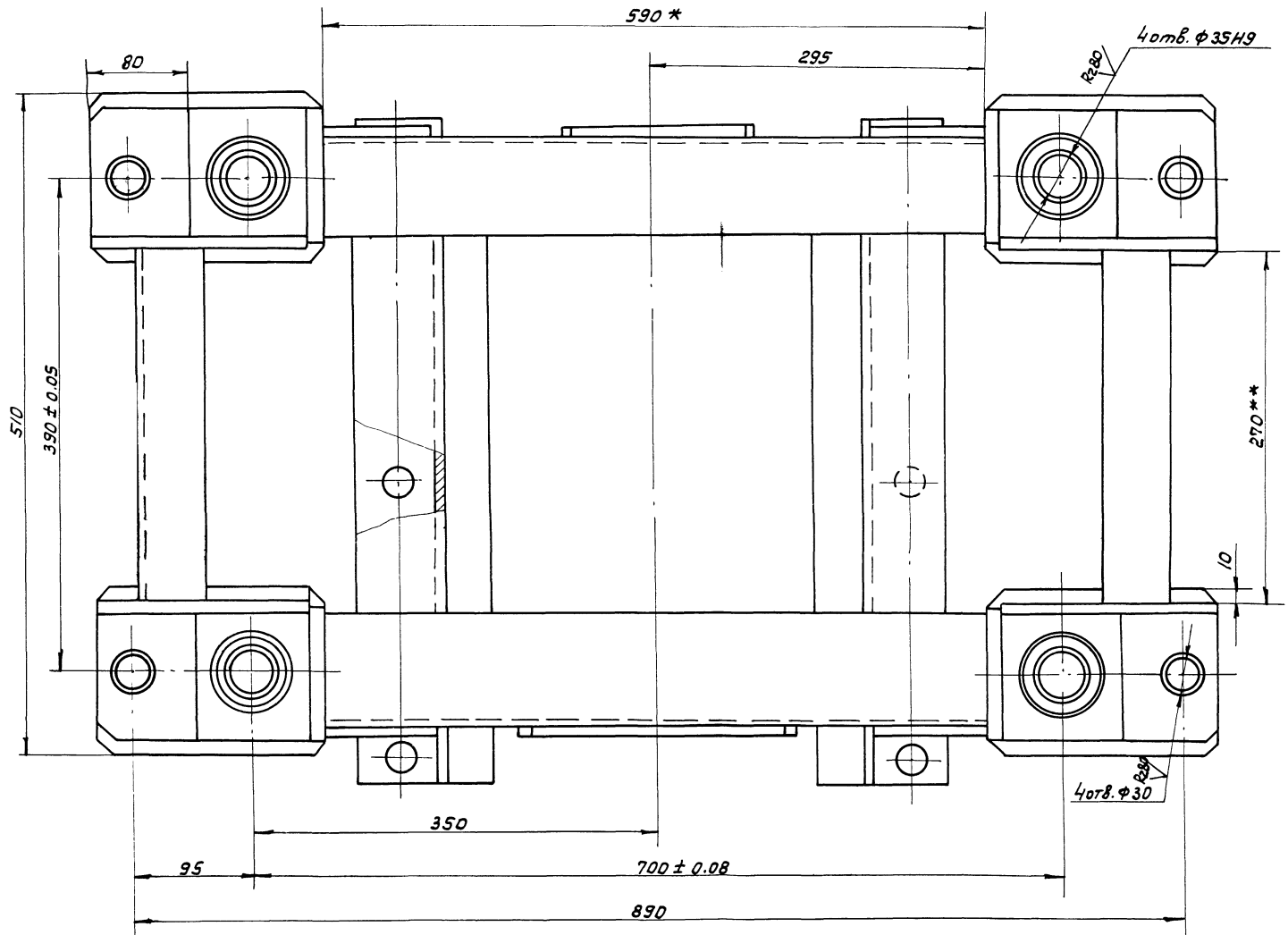
4И.463.04.02.000 СБ



Ф-Ф лист 1
М 1:2



Вид Г лист 1

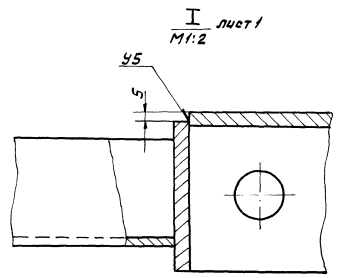
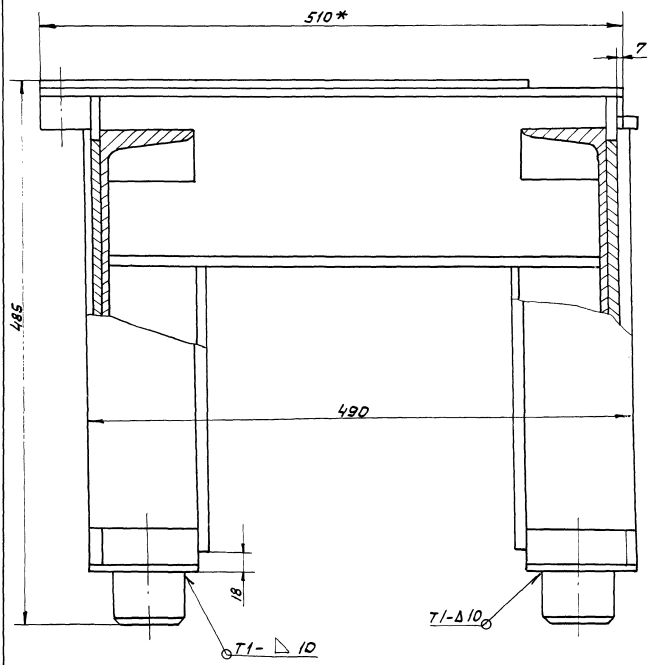


Изм.	Лист	И.В.К.	Подп.	Д.В.
------	------	--------	-------	------

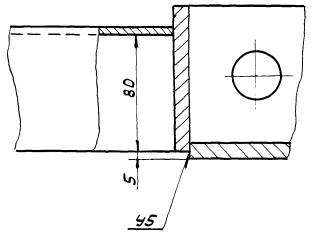
4И.463.04.02.000 СБ

Лист 2

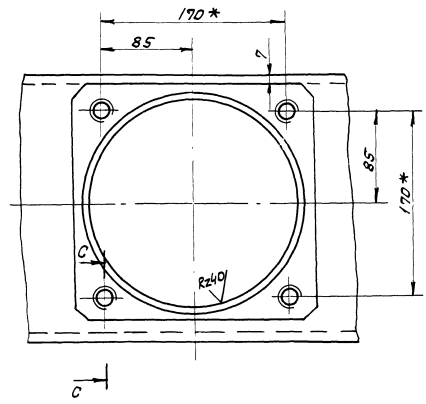
Вид Ж лист 1



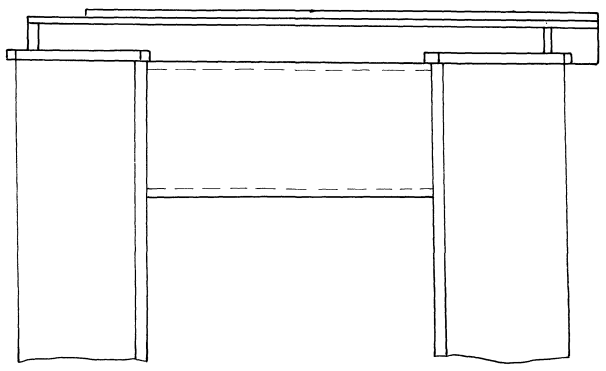
II лист 1
M 1:2



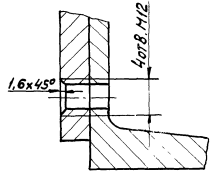
Вид В лист 2



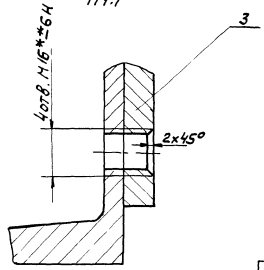
Вид Д лист 1



А-А лист 1
M 1:1



С-С
M 1:1



Альбом VI, часть 1

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
	22		4и. 463.04.02.000сб	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
ИИ	1		4и. 463.04.02.001	Накладка	4	
ИИ	2		4и. 463.04.02.001-01	Накладка	1	
ИИ	3		4и. 463.04.02.001.02	Накладка	1	
ИИ	4		4и. 463.04.02.002	Швеллер	1	
ИИ	5		4и. 463.04.02.002-01	Швеллер	1	
ИИ	6		4и. 463.04.02.003	Ребро	4	
ИИ	7		4и. 463.04.02.004	Лапа	4	
БН	8		4и. 463.04.02.005	Стяжка		
				швеллер 12 ГОСТ 8240-72 вст3сп ГОСТ 535-79		
				L = 270 к 14	2	2.8 кг
БН	9		4и. 463.04.02.006	Пластина		
				Полоса 52 14х100 ГОСТ 103-76 вст3сп ГОСТ 535-79		
				L = 425 к 14	2	3.1 кг
			4и. 463.04.02.000			
			ИИ	Лит. И	Лист 1	Листов 2
			Рама			
			Масштаб: канализационный проект			
			Отдел NS			
			формат 11			

100 20 40 29 4 ИИ ✓ (✓)

Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	B	S	C	
4и. 463.04.02.001	190	130	10	10	1.8
4и. 463.04.02.001-01	150	150	14	10	2.5
4и. 463.04.02.001.02	216	216	14	18	4.5

1. к 14; ± $\frac{IT14}{2}$
 2. * Размер для справок

4и. 463.04.02.001

ИИ	Лит. И	Масса	Масштаб
Накладка			
Лист		Листов 1	
Лист 55		ГОСТ 19903-74	
Лист вст3сп		ГОСТ 14637-79	

формат 11

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
БН	10		4и. 463.04.02.007	Ребро		
				Лист 510 ГОСТ 19903-74 вст3сп ГОСТ 14637-79		
				105 к 14 x 375 к 14	4	3.1 кг
БН	11		4и. 463.04.02.008	Ребро		
				Лист 510 ГОСТ 19903-74 вст3сп ГОСТ 14637-79		
				170 к 14 x 375 к 14	4	5.0 кг
БН	12		4и. 463.04.02.009	Бобышка		
				Круг 870 ГОСТ 2590-71 вст3сп ГОСТ 535-79		
				L = 50 к 14	4	1.5 кг
БН	13		4и. 463.04.02.011	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 вст3сп ГОСТ 535-79		
				L = 590 к 14	1	10.9 кг
БН	14		4и. 463.04.02.012	Швеллер		
				Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 вст3сп ГОСТ 535-79		
				L = 590 к 14	1	14.2 кг
			4и. 463.04.02.000			
			ИИ			
			Масштаб: канализационный проект			
			Отдел NS			
			формат 11			

200 20 40 29 4 ИИ ✓ (✓)

4и. 463.04.02.002-изображено
 4и. 463.04.02.002-01-зеркальное отражение

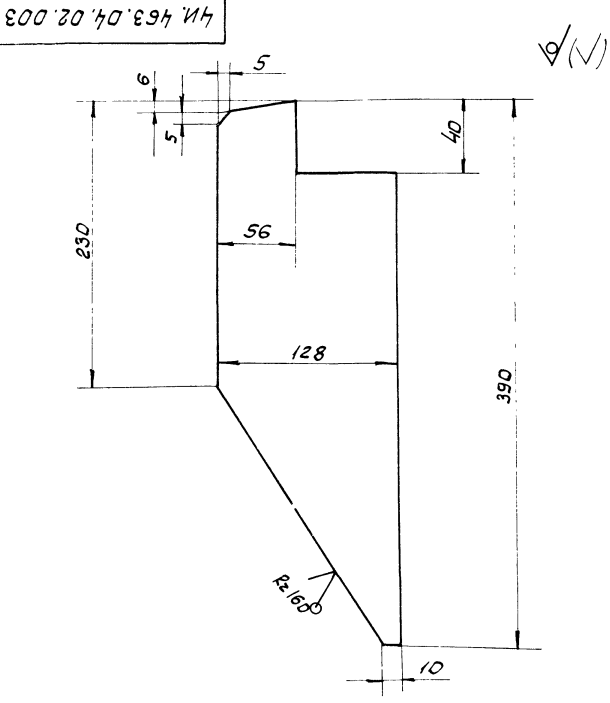
- Шероховатость обрабатываемой поверхности А- R_a160
- к 14; к 14; ± $\frac{IT14}{2}$

4и. 463.04.02.002

ИИ	Лит. И	Масса	Масштаб
Швеллер			
Лист		Листов 1	
Лист 65		ГОСТ 19903-74	
Лист вст3сп		ГОСТ 535-79	

формат 11

Рядовый V, часть I



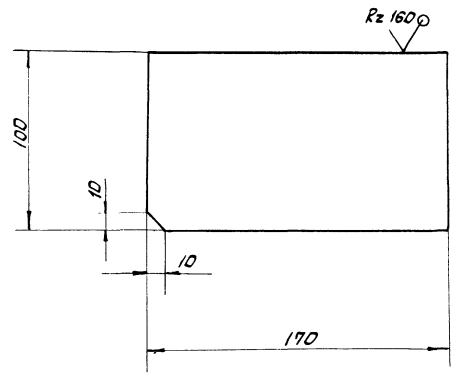
$h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$

4И.463.04.02.003

Р е б р о

Изм/Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручкай	Пров	Пендерева	И	2.0	1:2.5
				Лист	Листов: 1	
				Лист	58 ГОСТ 19903-74	
				Насводоканалишпроект		
				Отдел №5		
				формат 11		

4И.463.04.02.004



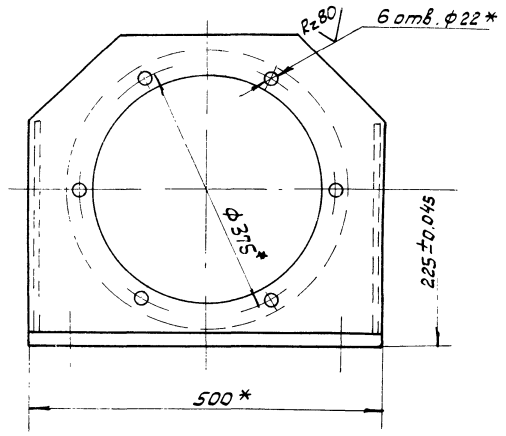
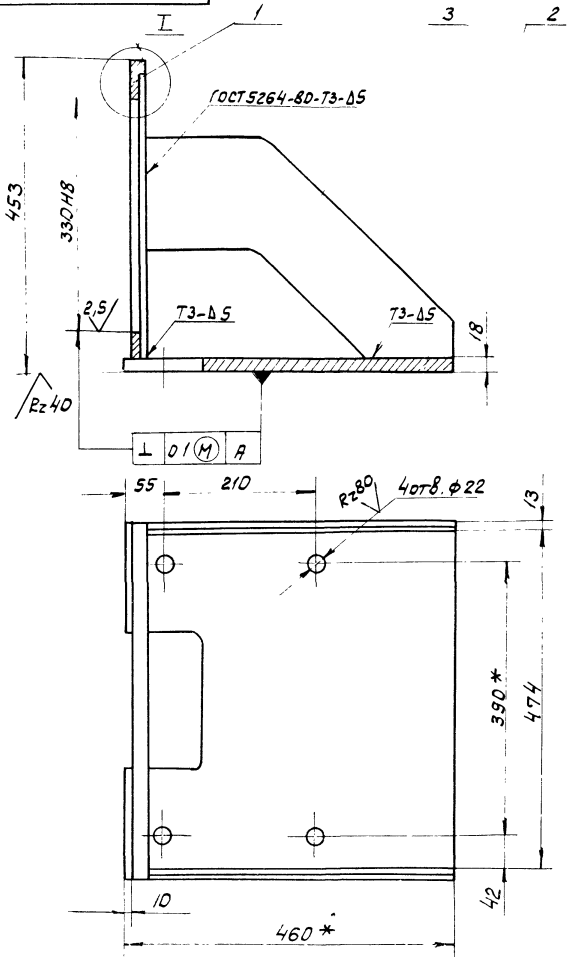
$H_{14}; h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$

4И.463.04.02.004

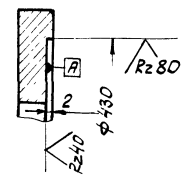
Л о п а

Изм/Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручкай	Пров	Пендерева	И	4.2	1:2
				Лист	Листов: 1	
				Лист	5-232x100 ГОСТ 103-76	
				Насводоканалишпроект		
				Отдел №5		
				формат 11		

93000 Э0 40 Э94 И4



$\frac{I}{M 1:2}$



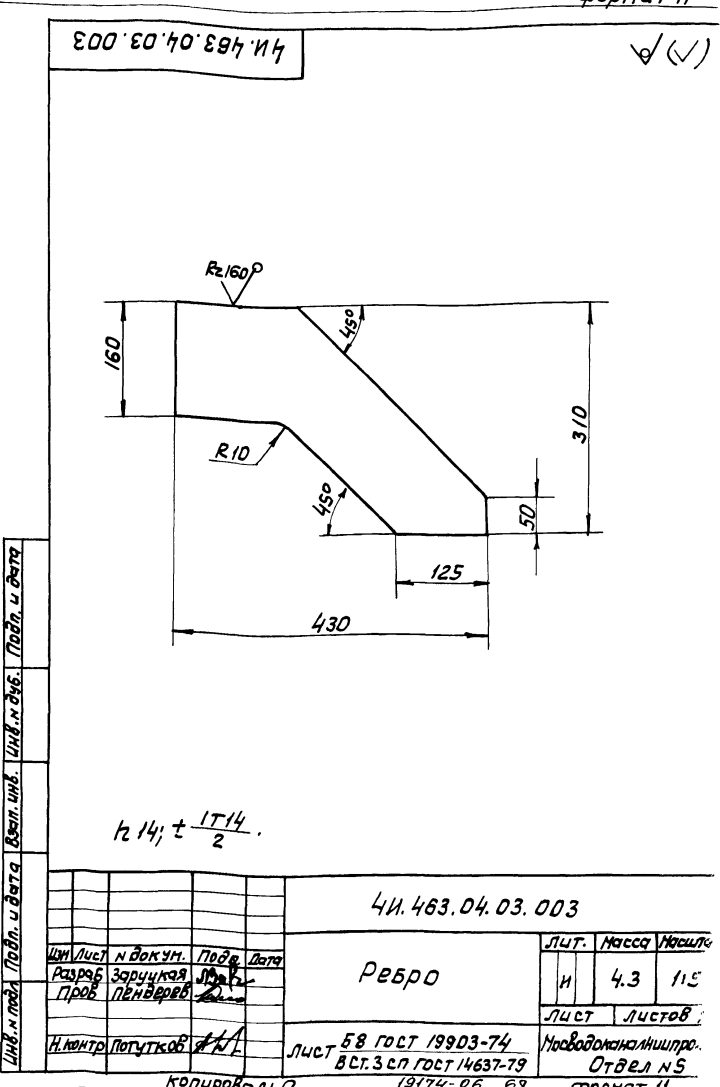
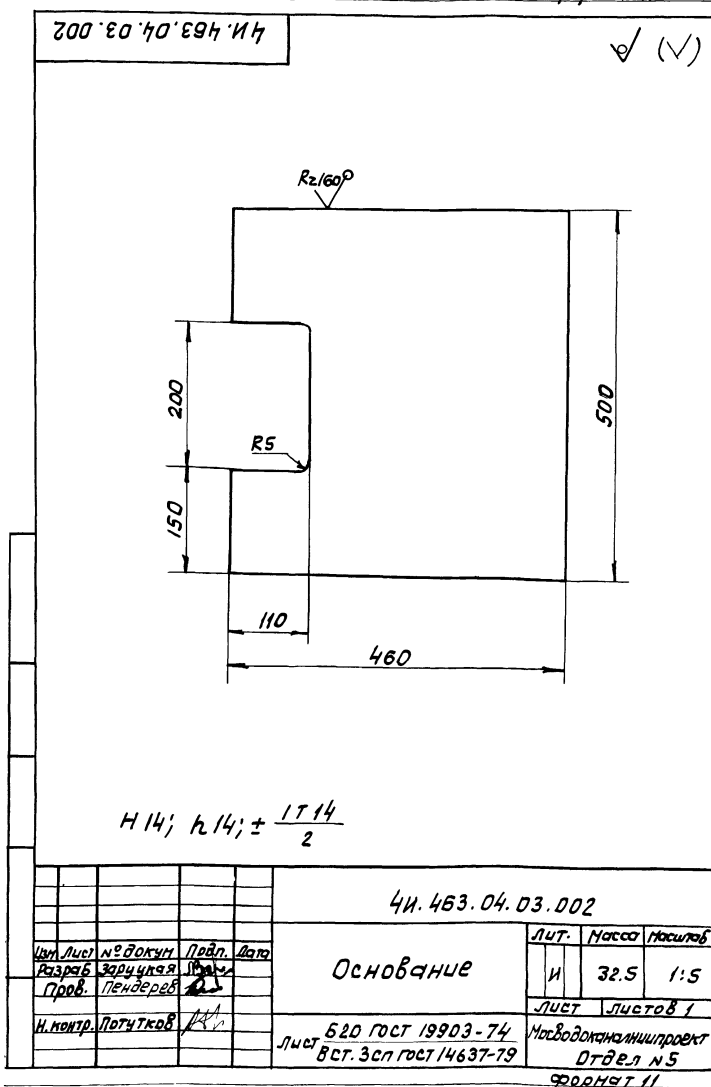
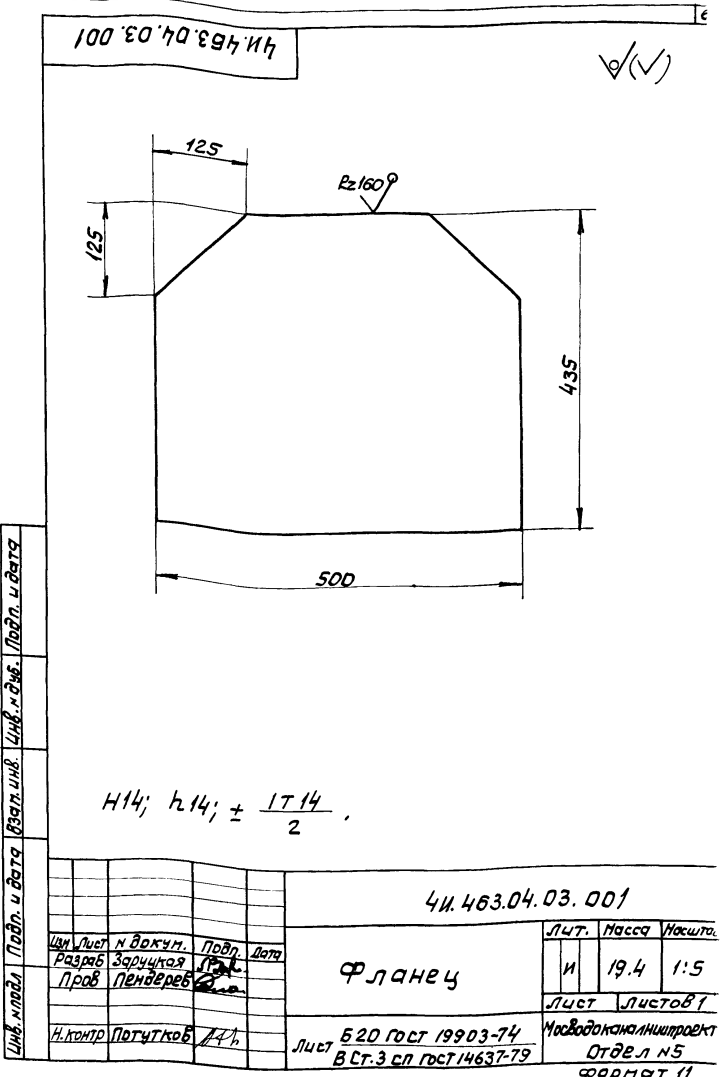
1. $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$
2. * Размеры уточнить по редуктору

4И.463.04.03.000 СБ

К р о н ш т е й н
Сборочный чертёж

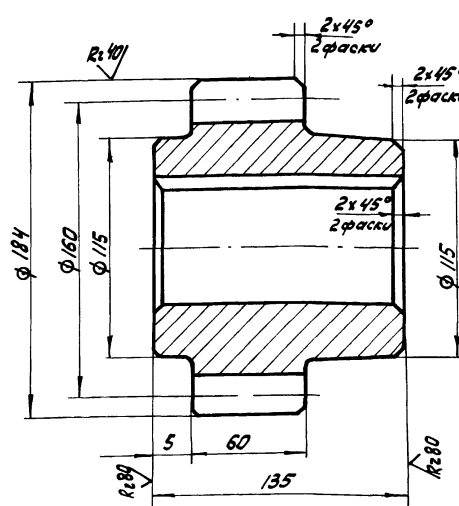
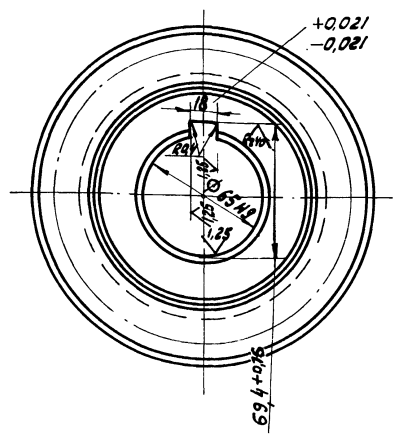
Изм/Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручкай	Пров	Пендерева	И	56.5	1:5
				Лист	Листов: 1	
				Лист	58 ГОСТ 19903-74	
				Насводоканалишпроект		
				Отдел №5		
				формат 12		

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		<u>Документация</u>		
12	4и.463.04.03.000 с6	Сборочный чертеш		
		<u>Детали</u>		
11	1	4и.463.04.03.001	1	Фланец
11	2	4и.463.04.03.002	1	Основание
11	3	4и.463.04.03.003	2	Ребро
4и.463.04.03.000				
Изм/Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов И 1 1
Разраб.	Заручкая	И.И.	17.14	
Проб.	Пендереб	И.И.		
Н.контр.	Потытков	И.И.		
Кронштейн				Масштаб: 1:1 Отдел №5 Формат И1



100 00'10'094'11h

Альбом VII, часть I



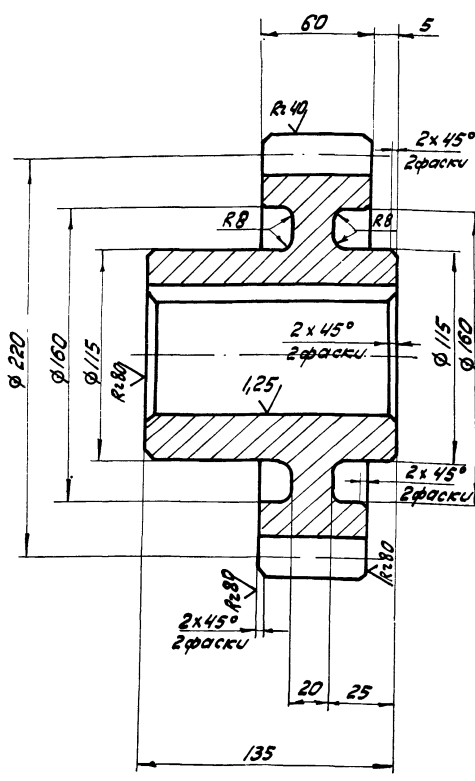
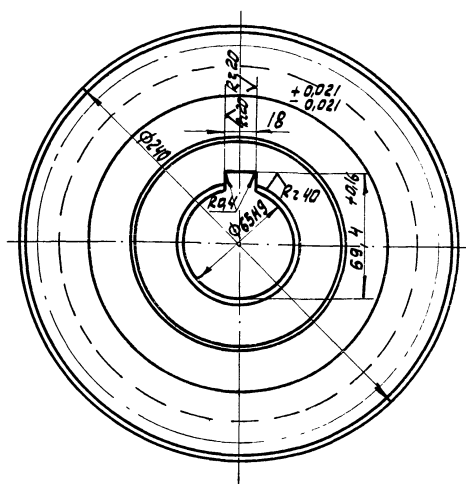
Модуль	m	10
Число зубьев	Z	16
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0,2
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-7-6-вз
Толщина зуба по хорде	S	15,16-0,28 0,63
Высота зуба по хорде	h _x	9,242
Целительная окружность	d	160
Обозначение чертёжа сопряженного колеса	—	ЧН.463.04.00.006

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы выполнить R3, литейные уклоны 1:10.
3. h₁₄; ± 17¹⁴/₂.

ЧН.463.04.00.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Прош. Изм.
Разраб.	Заручива	Матр.	Прош.
Прош.	Ленинград	В.И.	
Шестерня сменная			
СЧ24-44 ГОСТ 1412-79		Лит.	Масса
		17,0	1:2
		Лист	Листов
		1	1
		Московский институт	
		Отдел №5	

формат 12

200 00'10'094'11h



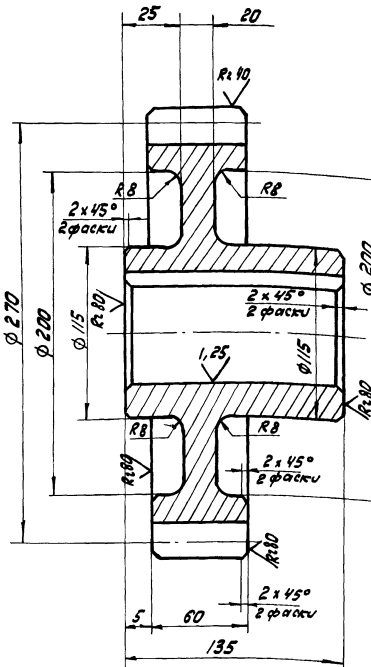
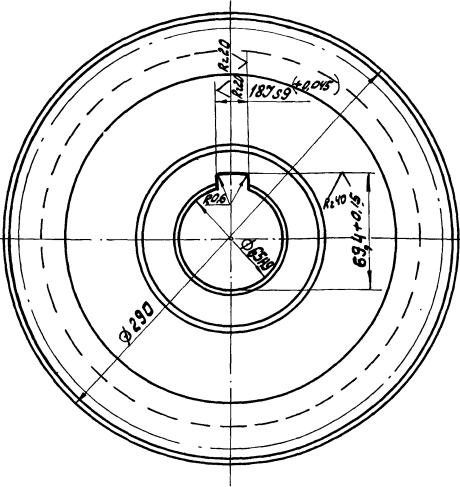
Модуль	m	10
Число зубьев	Z	22
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-7-6-вз
Толщина зуба по хорде	S	13,87-0,185 0,365
Высота зуба по хорде	h _x	7,476
Целительная окружность	d	220
Обозначение чертёжа сопряженного колеса	—	ЧН.463.04.00.007

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки - III кл. точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнить R3, литейные уклоны выполнить 1:10.
3. h₁₄; + 17¹⁴/₂.

ЧН.463.04.00.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Прош. Изм.
Разраб.	Заручива	Матр.	Прош.
Прош.	Ленинград	В.И.	
Шестерня сменная			
СЧ24-44 ГОСТ 1412-79		Лит.	Масса
		16,0	1:2
		Лист	Листов
		1	1
		Московский институт	
		Отдел №5	

ЕО0'00'НО'Е9Н'ИИ

70



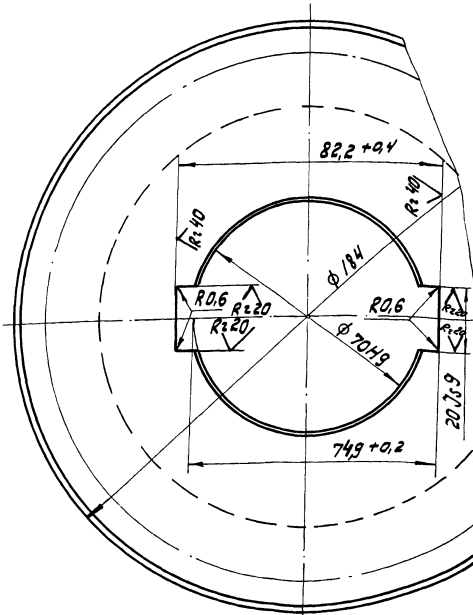
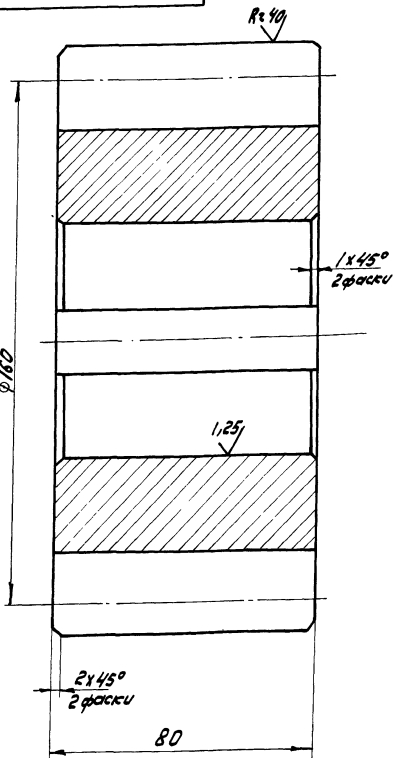
✓(✓)

Модуль	m	10
Число зубьев	Z	27
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-7-6-8a
Толщина зуба по хорде	S	13,87 - $\frac{0,145}{0,365}$
Высота зуба по хорде	h _x	7,476
Делительная окружность	d	270
Обозначение чертежа сопряженного колеса		ЧН.463.04.00.008

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки - III кл. точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнить R3, литейные уклоны выполнить 1:10.
3. $h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$.

ЧН.463.04.00.003		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№	19,0	1:2
Разработчик	Проверен	Исполнитель		
Н.Коптев	Полухин	И.И.		
с 24.44 ГОСТ 1412-79		Лист	Листов	1
		Масштаб и наименование Отдел №5 Формат А2		

НО0'00'НО'Е9Н'ИИ



✓(✓)

Модуль	m	10
Число зубьев	Z	16
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0,2
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-8a
Толщина зуба по хорде	S	15,15 - $\frac{0,28}{0,63}$
Высота зуба по хорде	h _x	9,242
Делительная окружность	d	160
Обозначение чертежа сопряженного колеса		ЧН.463.04.01.00

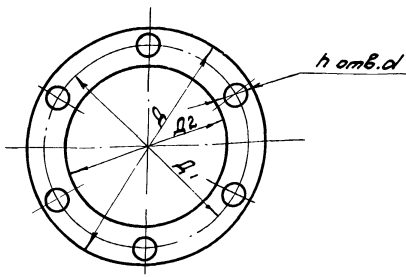
$h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$.

ЧН.463.04.00.004		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№	9,0	
Разработчик	Проверен	Исполнитель		
Н.Коптев	Полухин	И.И.		
от 5 ГОСТ 380-71		Лист	Листов	1
		Масштаб и наименование Отдел №5 Формат А2		

капировал: Ю.А. - 19174-06 71 формат

МРООМ Л., УСТАВ

600 00 70 09 H 17

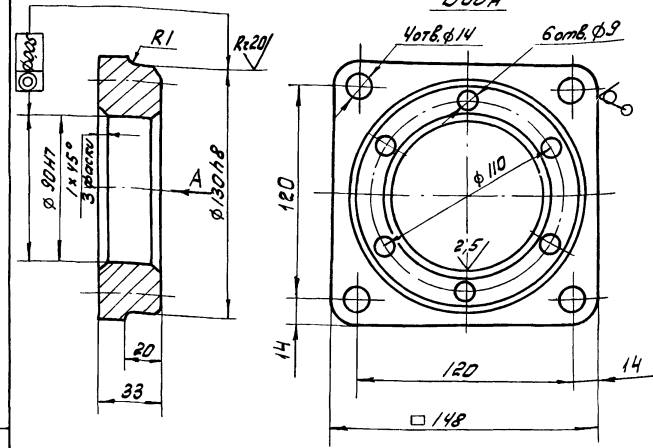


Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	D	D ₁	D ₂	h	d	
ЧН.463.04.00.009	130	110	92	6	9	0,015 кг
ЧН.463.04.00.009-01	175	150	132	6	11	0,02 кг

ЧН.463.04.00.009

Исполн. № докум. Подп. Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкав		И	см. табл.	—
Проб. Пендерева		лист	листо в 1	
Н.контр. Потушков	картон R2 ГОСТ 9347-74	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 формат И		

110 00 70 09 H 17

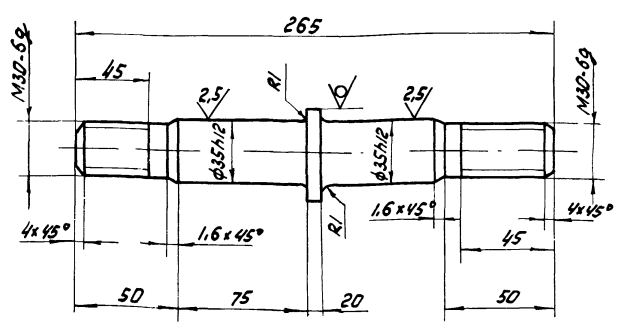


1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл. точности по ГОСТ 1855-55.
2. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

ЧН.463.04.00.011

Исполн. № докум. Подп. Дата	Стакан	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкав		И	2,8	1:2
Проб. Пендерева		лист	листо в 1	
Н.контр. Потушков	СЧ18-36 ГОСТ 1412-79	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 формат И		

210 00 70 09 H 17

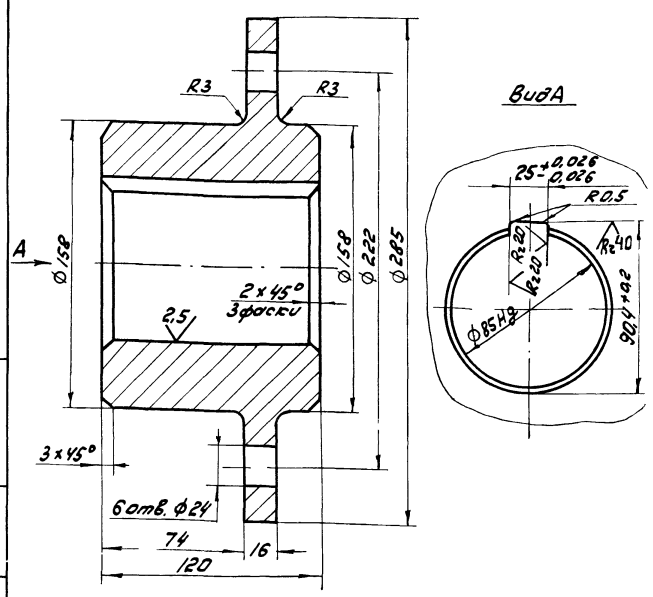


$h14; \pm \frac{IT14}{2}$

ЧН.463.04.00.012

Исполн. № докум. Подп. Дата	Палец	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкав		И	1,2	1:2
Проб. Пендерева		лист	листо в 1	
Н.контр. Потушков	круп. В50 ГОСТ 2590-71 Ст. Зол ГОСТ 535-79	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 формат И		

Е10 00 70 09 H 17

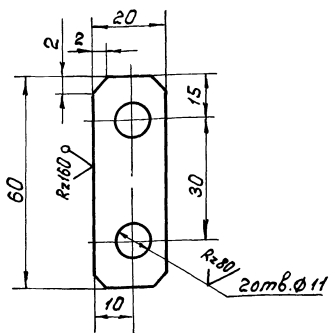


$h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

ЧН.463.04.00.013

Исполн. № докум. Подп. Дата	Ступица	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкав		И	18,5	1:2
Проб. Пендерева		лист	листо в 1	
Н.контр. Потушков	Ст. 3 ГОСТ 380-71	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 формат И		

414.00.40.015



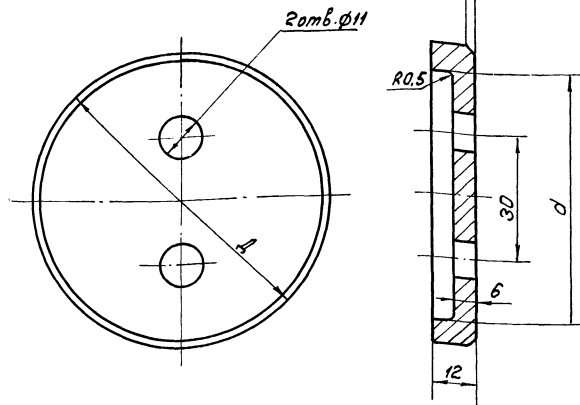
$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

414.00.40.015

Изм. Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Шайба стопорная	Лит.	Масса	Усилад
Разработ.	Зарицкая	Л.В.			Н	0,01	1:1
Проб.	Пендерева	Л.В.			Лист	Листов 1	
Н.Контр.	Потушков	Л.В.		Лист	В.1.0 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70		Носов док. инж. проект Отдел №5

Формат 11

414.00.40.015



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

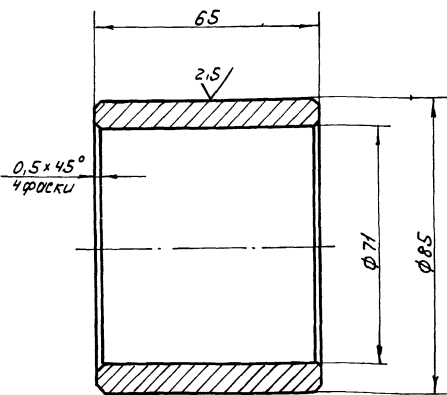
Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	Д	d	
414.00.40.015	85	72	0,34
414.00.40.015-01	80	66	0,30

414.00.40.015

Изм. Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Шайба глухая	Лит.	Масса	Усилад
Разработ.	Зарицкая	Л.В.			Н	см. табл.	—
Проб.	Пендерева	Л.В.			Лист	Листов 1	
Н.Контр.	Потушков	Л.В.		Ст. 3	ГОСТ 380-71		Носов док. инж. проект Отдел №5

Формат 11

414.00.40.016



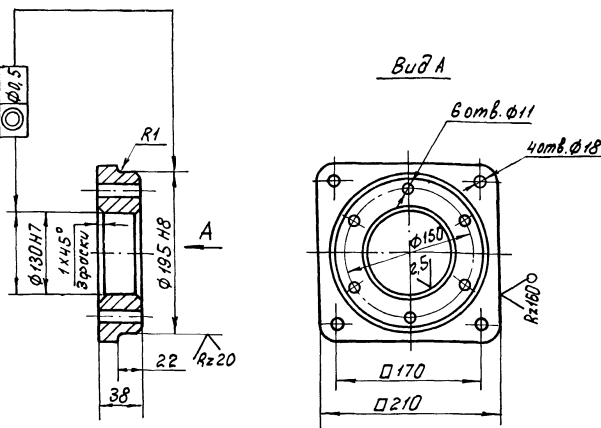
$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

414.00.40.016

Изм. Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Втулка дистанционная	Лит.	Масса	Усилад
Разработ.	Зарицкая	Л.В.			Н	0,78	1:1
Проб.	Пендерева	Л.В.			Лист	Листов 1	
Н.Контр.	Потушков	Л.В.		Лист	Сталь 45 ГОСТ 1050-74		Носов док. инж. проект Отдел №5

Формат 11

414.00.40.017



1. Допускаемые отклонения на размеры отливки - по III кл. точности ГОСТ 1855-55.

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

414.00.40.017

Изм. Лист	№ док. чл.	Подп.	Дата	Стакан	Лит.	Масса	Усилад
Разработ.	Зарицкая	Л.В.			Н	6,2	1:4
Проб.	Пендерева	Л.В.			Лист	Листов 1	
Н.Контр.	Потушков	Л.В.		СЧ 18-36	ГОСТ 1412-79		Носов док. инж. проект Отдел №5

Копировал: Ш... 19174-06 (75) Формат 11