

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-3-17

# БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 100;200 м<sup>3</sup>/сутки

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17694-02  
ЦЕНА 0-53

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-3-17

# БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 100; 200 м<sup>3</sup>/СУТКИ.

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Технологическая часть, нестандартизированное оборудование.  
Строительная часть.
- Альбом II - Строительная часть. Изделия.
- Альбом III - Сметы.
- Альбом IV - Ведомость потребности в материалах.

## АЛЬБОМ II

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ № 141 от 29 апреля 1981 г.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ПРИКАЗ № 419 от 27 ноября 1981 г.

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

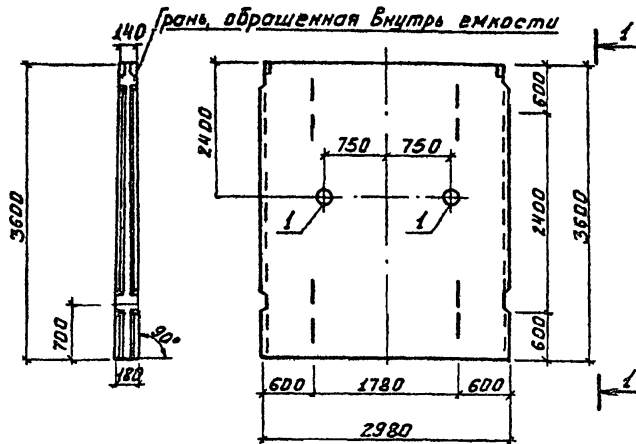
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *А. Кетлов* А. КЕТЛОВ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *М. Сирота* М. СИРОТА

			Проездан	
Инв. №:				

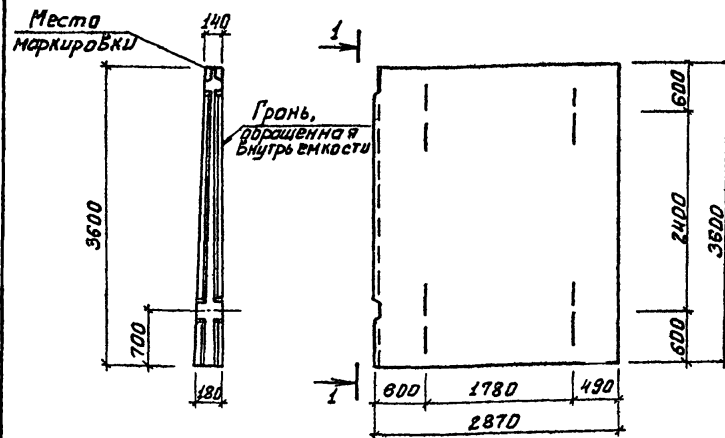
Стр.	Обозначение	Наименование	Примеч.
3	г.п. 902- КЖИ - ПС3	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1М)	
	г.п. 902- КЖИ - ПС4	Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1М)	
4	г.п. 902- КЖИ - ПС5; ПС6	Панель стеновая ПС5; ПС6 (ПС2-36-К1М)	
	г.п. 902- КЖИ - ПС7	Панель стеновая ПС7 (ПС2-36-К1М)	
5	г.п. 902- КЖИ - КС2	Колесо стеновое КС2 (КЦО-9М)	
	г.п. 902- КЖИ - Б1	Болка	
6	г.п. 902- КЖИ - Б2, Б3	Болка	
	г.п. 902- КЖИ - ЛТ4, ПМ2	Лоток, площадка металлическая	
7	г.п. 902- КЖИ - ПМ1	Площадка металлическая	
	г.п. 902- КЖИ - Ш1	Щит струнаправляющий	
8	г.п. 902- КЖИ - Ш1 СБ	Щит струнаправляющий	
	г.п. 902- КЖИ - Ш2	Щит струнаправляющий	
9	г.п. 902- КЖИ - Ш2 СБ	Щит струнаправляющий	
	г.п. 902- КЖИ - Ш3	Щит струнаправляющий	
10	г.п. 902- КЖИ - Ш3 СБ	Щит струнаправляющий	
	г.п. 902- КЖИ - Ш4	Водослив зубчатый	
11	г.п. 902- КЖИ - МН1	Изделие закладное	
	г.п. 902- КЖИ - КП1	Каркас пространственный	
12	г.п. 902- КЖИ - КП1-С1	Сетка	
	г.п. 902- КЖИ - КП1-С2	Сетка	

		ГП 902-3-17	КЖИ - Д0		
И. КОИТР.	АВЧЕКЕР	СОДЕРЖАНИЕ ЛИСТОВ АЛЬБОМА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
С. ДИЖ.	КУРГАНОВА		Р		
Т. ПИ	АВЧЕКЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.А. КОИСТЕ	ШАПНРО		ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ		
И.А. КОИСТЕ	КРАСАВИН		Г. МОСКВА		

Вид 1-1



Вид 1-1



Типовой проект 902-Альбом

Формат	ЭДНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС 2-36-К11		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
1			3.901-5	Сальник Ду=150	2	20,0 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
3. Панель ПС3 отличается от серийной только наличием сальников.

		ТП 902- КЖН-ПС3	
		СТАДЯ	МАССА
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	4,27Т
ЧЕРТЕЖ	БЕРИНКОВА	МАСШТАБ	1:50
		ЛИСТ:	Листов 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

Копировал Баброва Формат

Формат	ЭДНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-36-К1		

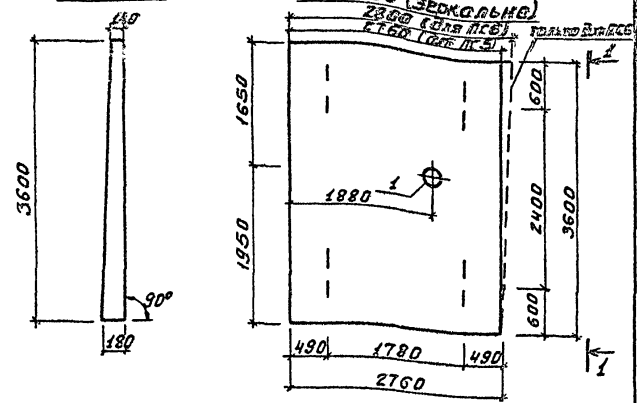
Панель ПС4 отличается от серийной укороченной длиной.

ИД. № ПОДА. ПОДАКОН. ДАТА. (ВЗНН. ПНО. И)

		ТП 902-3-17 КЖН-ПС4	
		СТАДЯ	МАССА
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	4,23Т
СТ. ИЖ.	КУРТАНОВА	МАСШТАБ	1:50
		ЛИСТ:	Листов 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

17894-02 ч Копировал Баброва Формат

**Вид 1-1**



**ПС5; ПС6 (зеркально)**

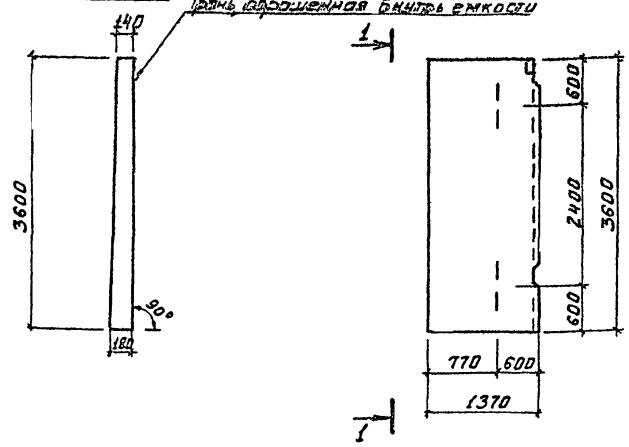
Арм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<b>Документация</b>		
		3.900-3; Вып.3	Панель стеновая ПС2-2-36 К1		
			Дополнительные серийные единицы		
1		3.901-5	Сальник Ду = 150	1	20,0 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып.3 обрезать по месту и прибить к корпусу сальника.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
3. Панели ПС5 и ПС6 отличаются от серийных наличием сальников и укороченной длиной. У панели ПС5 обе торцовые грани вертикальные. У панели ПС6 одна торцевая грань наклонная.

ТН 902		КЖН-ПС5; ПС6	
Панель стеновая ПС5 (ПС2-2-36 К1 Б)		Стальная	Масса (Масса/Таб)
ПС6 (ПС2-2-36 К1 Б)		Р	4,25т 1:5
Контр. Абуцкер		Лист:	Листов: 1
М.Женев. Смирнова		<b>ЦНИИ ЭП</b>	
С.Н. Абуцкер		нашего оборудования	
М.Ковалева Шандр		г Москва	
М.О.Д. Брагава			

Копирова Валерия 902-м

**Вид 1-1**



Типовой проект 902-м  
Формат

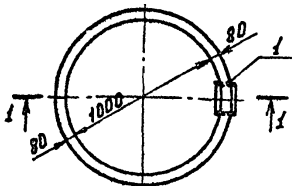
Арм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			<b>Документация</b>	
		3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-36 К1	

Панель ПС7 отличается от серийной панели ПС2-36-К1 укороченной длиной. Арматурные сетки панели ПС2-36-К1 разрезаются по месту.

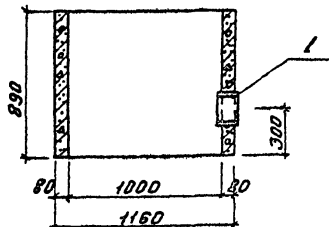
ТН 902-3-17		КЖН-ПС7	
Панель стеновая ПС7 (ПС2-36-К1 Г)		Стальная	Масса (Масса/Таб)
		Р	2,1т
Контр. Абуцкер		Лист:	Листов:
Ст. инж. Курганова		<b>ЦНИИ ЭП</b>	
С.Н. Абуцкер		нашего оборудования	
М.Ковалева Шандр		г Москва	
М.О.Д. Брагава			

17894-02 5 Копирова Валерия Формат

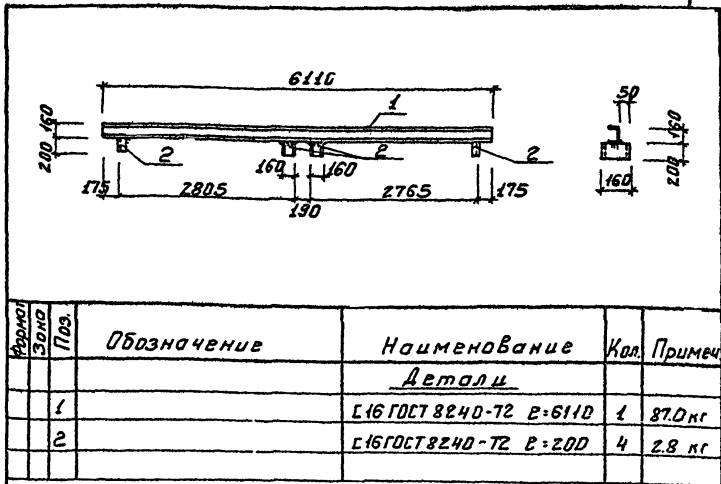
План



Разрез 1-1



Типовой проект 902-НВ



Фурн. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
		3.900-3, Вып. 1 часть	Кольцо стеновое КС-10-9	1	600 кг
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1	3.901-5	Сальник Ду=150	1	200 кг

Фурн. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
	1		С16 ГОСТ 8240-72 Р-6110	1	87,0 кг
	2		С16 ГОСТ 8240-72 Р-200	4	2,8 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. В месте установки сальника арматуру прорезать и приварить к корпусу сальника
3. Кольцо КС2 отличается от серийного только наличием сальника.

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 Сварные швы h=6 мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75\* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал деталей ВстЗ кп2 по ГОСТ 380-71\*.

ТП 902		КЖН-КС2	
КОЛЬЦО СТЕНОВОЕ КС2 (КС-10-9А)		СТАДНЯ	МАССА
		Р	627,2 кг
		МАСШТАБ	6/1:1
		Лист	1 из листов 1
		ЦНИИЭП	
		НИЖНЕГОРЬСКОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
		г. Москва	

Копировал Баброва Формат

Исполн. дата. Власт. инст.

ТП 902-3-17		КЖН-Б1	
БАКА		СТАДНЯ	МАССА
		Р	99,0 кг
		МАСШТАБ	
		Лист	1 из листов 1
		ЦНИИЭП	
		НИЖНЕГОРЬСКОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
		г. Москва	

17894-02 6 Копировал Баброва Формат

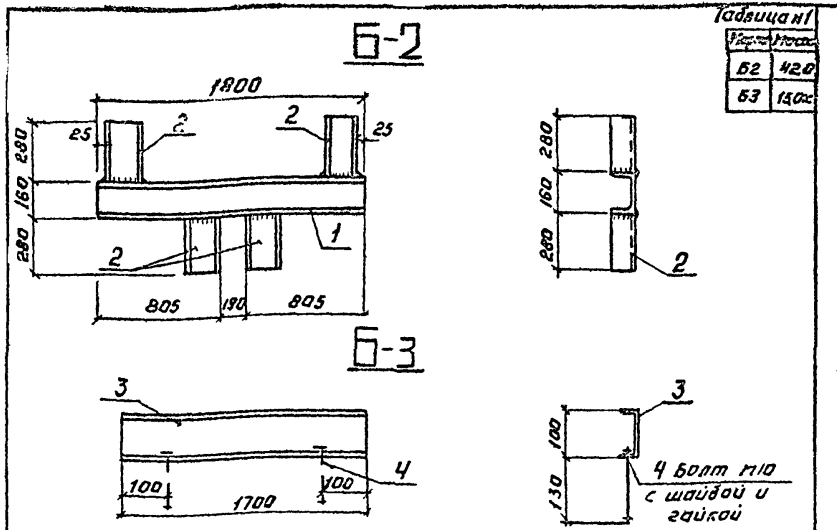


Таблица №1	
Б2	4,20
Б3	14,00

Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>Б 2</u>		
		1		Г 16 L=1800 ГОСТ 8240-72	1	25,6
		2		Г 16 L=280 ГОСТ 8240-72	4	4,0
				<u>Б 3</u>		
		3		Г 10 L=1700 ГОСТ 8240-72	1	14,6 кг
		4		Болт М10 с шайбой и гайкой L=150 ГОСТ 15589-70*	2	0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=4 мм.  
 2. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75\* 30 3 раза по грунтовке ХС-0103а 2 раза.  
 3. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*

ТЛ 902-		КЖН-Б2, Б3	
БААКА		СТАДНЯ	МАССА
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	М. ТАВА
ИНЖЕНЕР	СМЯРНОВА	Лист:	Листов:
Г. П.	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП	
Г. А. КОНЕВ	ШАДЬРО	ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	г. Москва	

Типовой проект 902-1  
 \*ЦБМОН

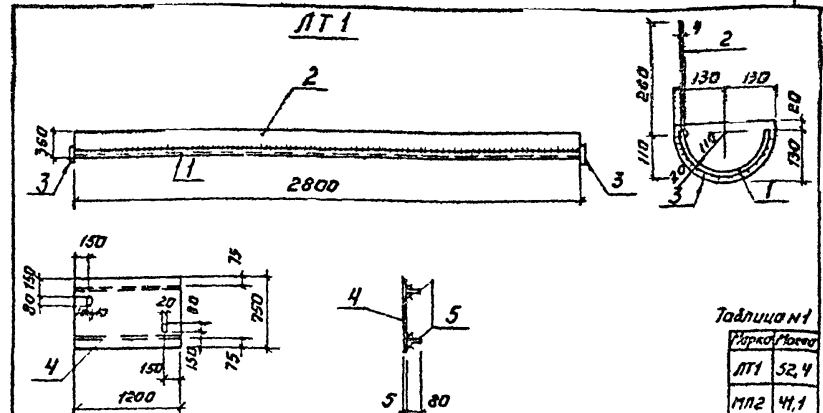


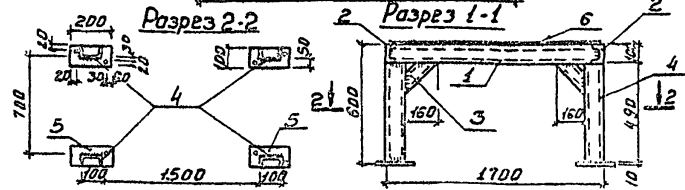
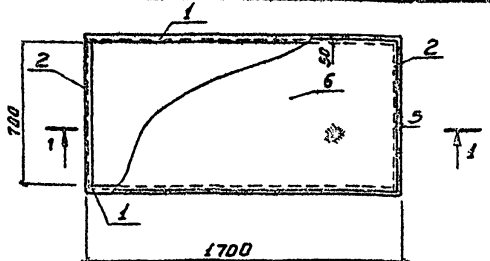
Таблица №1	
ЛТ1	52,4
ПН2	41,1

Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>ЛТ1</u>		
		1		1/2 трубы ДН=219x4 L=2800 ГОСТ 10704-76	1	30,2 кг
		2		-260x4 ГОСТ 103-76 L=2800	1	47,0 кг
		3		-150x4 ГОСТ 103-76 L=260	2	1,2 кг
				<u>ПН2</u>		
		4		Риспенная сталь δ=3 ГОСТ 8558-77 S=0,9 мм*	1	3,6 кг
		5		-80x4 ГОСТ 103-76 L=1200	2	3,0 кг

1. В спецификации в графе примечание указана масса одного элемента.  
 2. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=4 мм.  
 3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75\* 30 3 раза по грунтовке ХС-0103а 2 раза.  
 4. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*

ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ И АЛТА

ТЛ 902-3-17		КЖН-ЛТ1; ПН2	
ЛОТОК МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПЛОЩАДКА		СТАДНЯ	МАССА
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	М. ТАВА
Г. П. ИНЖ.	КУРТАКОВА	Лист:	Листов:
Г. П.	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП	
Г. А. КОНЕВ	ШАДЬРО	ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	г. Москва	



Кол.дет.	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
			1	С10 В-1700 ГОСТ 3240-72	2	14.5 кг
			2	С10 В-700 ГОСТ 3240-72	2	6.0 кг
			3	С10 В-220 ГОСТ 3240-72	4	1.9 кг
			4	С10 В-430 ГОСТ 3240-72	4	4.3 кг
			5	100*10 В-200 ГОСТ 103-75	4	1.6 кг
			6	500*5 В-1620 ст.р.п. ГОСТ 8509-72	1	55.0 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента
2. Сварку вести электродом Э-42 ГОСТ 3467-75. Сварные швы h=6мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской по ГОСТ 2232-75.
4. Материал конструкций - сталь класса С 30/23 марки Вст.Зкп2 по ГОСТ 330-74

ТН 902-		КЖН-НМ1	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	

Исполнитель: В.И.В.

Типовой проект 902-  
-МВФОН

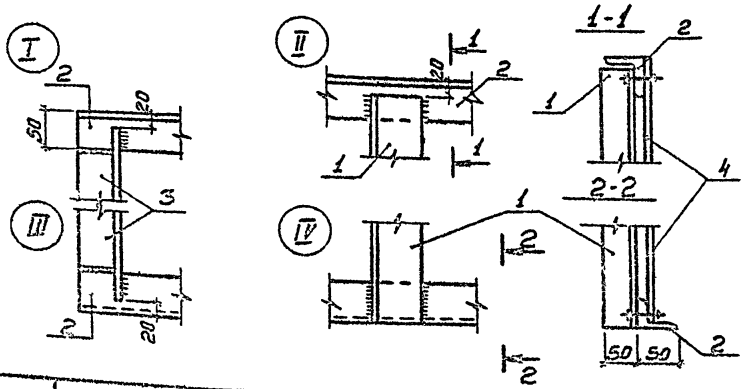
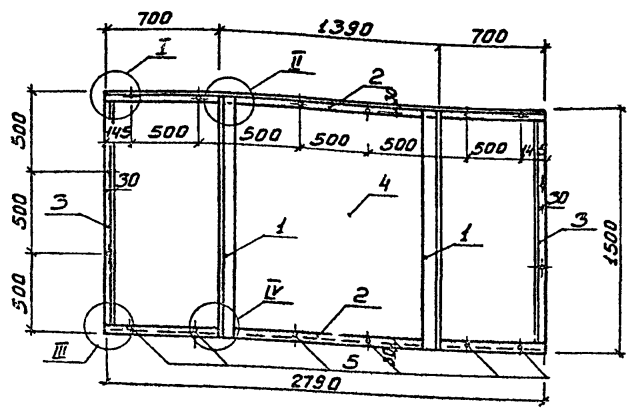
Кол.дет.	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			2	т.п. 902- КЖН-Ш1 СБ		
				<u>Сборочный чертеж</u>		
				<u>Детали</u>		
			1	150*5 В-1480 ГОСТ 8509-72	2	5.6 кг
			2	150*5 В-2790 ГОСТ 8509-72	2	10.5 кг
			3	150*5 В-1460 ГОСТ 8509-72	2	5.6 кг
			4	асбестоцементный лист 6*6 2790*1500 ГОСТ 18124-75*	1	59 кг
			5	болт ГОСТ 1798-70*М10*35	16	0.034 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей ВстЗкп2 по ГОСТ 330-74\*
3. Сварку производить электродом Э-42 по ГОСТ 3467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание влажностных деформаций.

ТН 902-3-17		КЖН-Щ1	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	
РАБОЦА ДКА		РАБОЦА ДКА	

Исполнитель: В.И.В.





ТЛ 902-		КЖН-Щ1 Гб	
ЩНТ		СТАНДАРТ	МАССА
СТРЕЧЕНА ПРАВАЯ ЮЗНН		Р	1029 кг
И. КОНСТ. ДУЧКЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ:
ИНЖЕНЕР ШИРНОВА		ЦНИИЭП	
И. КОНСТ. ДУЧКЕР		ИНЖЕНЕРСТВО ОБОРУДОВАНИЯ	
И. КОНСТ. ШАНРО		С МОСКВА	
И. КОНСТ. ШАНРО		Формат	

Копировал Бойрво

Типовой проект 902-АКВ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.	
				<u>Документация</u>			
				КЖН-Щ2 СБ		Сборочный чертеж	
				<u>Детали</u>			
		1		163*6 P-2160	ГОСТ 8509-72	2 8.1 кг	
		2		150*5 P-2190	ГОСТ 8509-72	1 10.5 кг	
		3		150*5 P-1790	ГОСТ 8509-72	1 6.7 кг	
		4		150*5 P-1540	ГОСТ 8509-72	2 5.8 кг	
		5		Асбестоцементный лист 8*6	2790*1500	ГОСТ 18124-75	1 59 кг
		6		Болт	ГОСТ 17798-70	M10*35 14 0.034 кг	

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей в ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71<sup>н</sup>.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 19467-75
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание влажности деформаций.

И. КОНСТ. ШАНРО

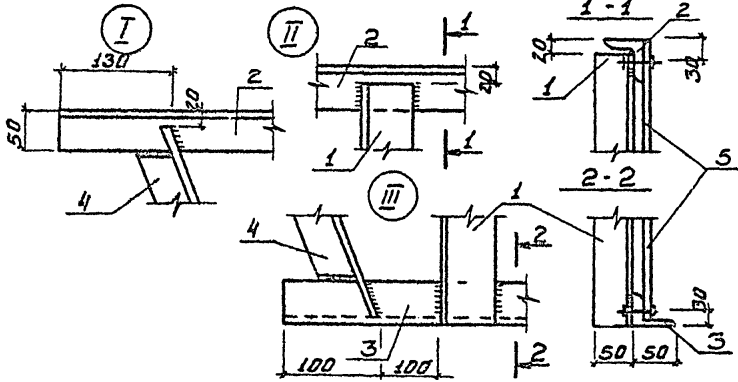
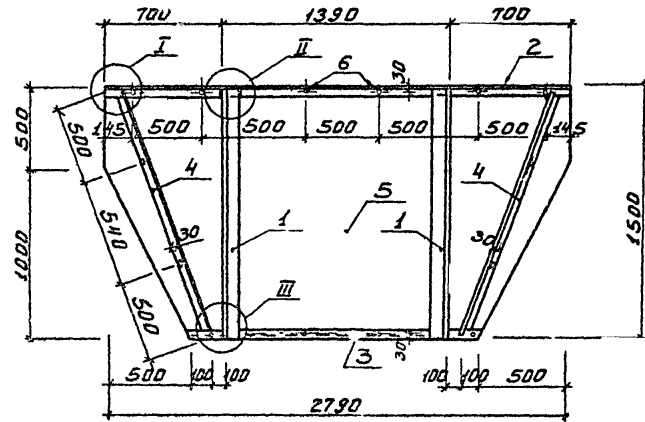
ТЛ 902-3-17		КЖН-Щ2	
ЩНТ		СТАНДАРТ	МАССА
СТРЕЧЕНА ПРАВАЯ ЮЗНН		Р	
И. КОНСТ. ДУЧКЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ:
ИНЖЕНЕР ШИРНОВА		ЦНИИЭП	
И. КОНСТ. ДУЧКЕР		ИНЖЕНЕРСТВО ОБОРУДОВАНИЯ	
И. КОНСТ. ШАНРО		С МОСКВА	
И. КОНСТ. ШАНРО		Формат	

17894-02

Копировал Бойрво

Формат



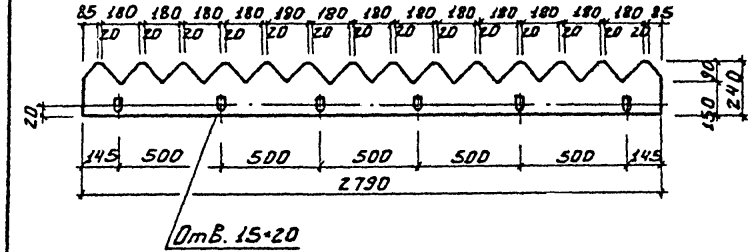


ТП 902-	КЖН-ЩЗ	ГБ
ЩИТ	СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	СТАНДАРТ МАССА МАСШТАБ
		Р 995кг
		Лист: 1 листов:
ИИИИЭПИ ИНЖЕНЕРНО-БОРОВОДОВАЯ Г. МОСКВА		

И. КОНТ. БОУЦКЕР  
ИЖЕН. СМЯРНОВА  
ИНП БОУЦКЕР  
Т.А. КОНСТ. ШАПИРО  
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН

*(Signatures)*

Копирова Баброва Формат



СОСТАВЛЯЮ:

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ:

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Детали		
				Фанера δ=8 мм	1	4,5 кг

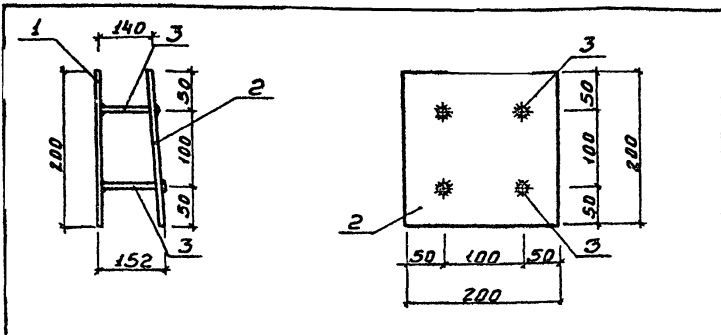
- 1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
- 2. Материал детали - многослойная фанера δ=8 мм марки ФСФ по ГОСТ 5.1494-72\*

ТП 902-3-17	КЖН Щ4	СТАНДАРТ МАССА МАСШТАБ
ВОДОСАБВ	3964 АТЫН	Р 4,5 кг 1:20
		Лист: 1 листов:
ИИИИЭПИ ИНЖЕНЕРНО-БОРОВОДОВАЯ Г. МОСКВА		

И. КОНТ. БОУЦКЕР  
СУИИЖ. КУРГАНОВА  
ИИП БОУЦКЕР  
Т.А. КОНСТ. ШАПИРО  
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН

*(Signatures)*

17094-07 11 Копирова Баброва Формат



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-200*8 ГОСТ 103-76Р-200	1	0,5 кг
	2		-200*8 ГОСТ 103-76 В-200	1	0,5 кг
	3		ФВАШ ГОСТ 5781-75	4	0,07 кг

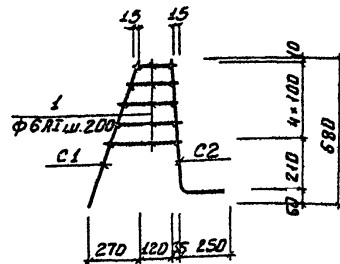
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
3. Материал детали поз. 1,2 - Вст. 3 кп2 ГОСТ 380-71\*.
4. Материал детали поз. 3 - сталь марки 35ГД.
5. В пластине поз. 2 раззенковать отверстия для пропуска стержней поз. 3

ТП 902- КЖИ-МН1		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНОТ	Л. ДУЦКЕР	[Signature]	Р	1,28 кг	
С. А. КОНОТ	ВЕРТИКОВА		Лист 1	Листов 1	
И. И. КОНОТ	Л. ДУЦКЕР	[Signature]	С. А. КОНОТ	И. И. КОНОТ	
В. А. КОНОТ	ШАПНРО		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ	г. Москва	

Копировать Баброва

Формат 11

Типовой проект 902-  
Альбом



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>КП1</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
		ТП. 902-	КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	1 15,5 кг
			КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная С2	1 39,4 кг
Б4	1		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Рсв. = 200	70	0,057 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз. 1 - сталь марки Вст 3 кп2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сборочных клешей в соответствии с требованиями СН 393-78.

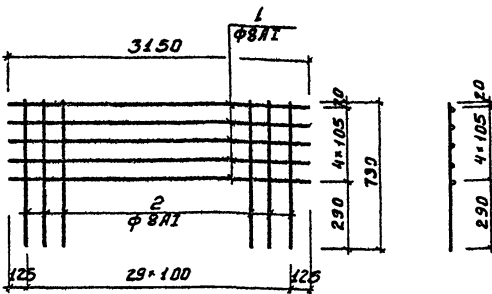
И. И. КОНОТ

ТП 902-3-17 КЖИ-КП1		КАРКАС ПРостРАНСТВЕННЫЙ	СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНОТ	Л. ДУЦКЕР	[Signature]	Р	58,9 кг	1:20
И. И. КОНОТ	СЛОЖЕНКИНА		Лист 1	Листов 3	
И. И. КОНОТ	Л. ДУЦКЕР	[Signature]	С. А. КОНОТ	И. И. КОНОТ	
В. А. КОНОТ	ШАПНРО		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ	г. Москва	

1794-02 12 Копировать Баброва

Формат 11

Марка Масса кг  
 С1 15.5



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
5.4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1.24 кг
5.4	2		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 В-730	30	0.31 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст3 кп2.
- Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

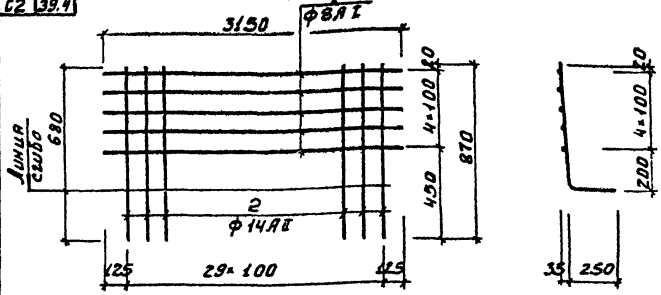
ТП 902- КЖН-КП1-С1 ЛИСТ 2

Копировал Боброва Формат

12

Марка Масса кг  
 С2 39.4

Развертка



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
5.4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1.24 кг
5.4	2		Ф14А1 ГОСТ 5781-75 В-870	30	1.1 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал поз. 1 - сталь марки Вст3 кп2; поз. 2 - сталь марки Вст.5 пс2
- Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 902-3-17 КЖН-КП1-С2 ЛИСТ 3

17894-02 Копировал Боброва Формат

Типовой проект 902- Альбом

ИЗДАНИЕ 1989-02

INTERNATIONAL UNIVERSITY TECHNICAL COLLEGE  
FOOTBALL CLUB

Match No. 111  
Date of match 11/12/11  
Score 7-3  
Time 60