

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-346

# ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДИАМЕТРОМ 18 м

## СОСТАВ ПРОЕКТА :

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

## АЛБОМ VI

ЧАСТЬ I      СТР. 1+55

РАЗРАБОТАН  
проектным институтом  
„Мосводоканальный проект“

Главный инженер института  
Главный инженер проекта

*Семин* (СОКОЛИН)

*Смирнов* (КАЗАНОВ)

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

				Привязан	

Госстрой СССР

ТБИЛИССКИЙ ФИЛИАЛ

ЦИТИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ / СЕРИЯ /

№ 902.2-346.а.6.с.1

ЗАКАЗ № 1514

ЦЕНА 4 двб 33 коп

ТИРАЖ 515

ДАТА "23" IV 1982г

## Содержание альбома

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

Наименование	Обозначение	Стр
1	2	3
Часть I		
Титульный лист		
Содержание альбома		2-4
Илосос ИВР-18		
Технические условия	ИИ.444.00.00.0007	5-11,18
Илосос ИВР-18		
Ведомость покупных изделий	ИИ.444.00.00.000ВП	12-13
Илосос ИВР-18		
лист 1		14
2		15
3		16
4		17
5		18
6		19
7		20
8		21
9		22
10		23
Илосос ИВР-18. Спецификация	ИИ.444.00.00.000	
лист 1-4		24
5-8		25
Ферна моста	ИИ.444.01.00.000СБ	
лист 1		26
2		27
3		28
Ферна моста Спецификация	ИИ.444.01.00.000	
лист 1-4		29
5		30
Поперечина с бабышкой. Спецификация	ИИ.444.01.01.000	30
Поперечина с бабышкой	ИИ.444.01.01.000СБ	30
Бабышка	ИИ.444.01.01.001	31
Поперечина. Спецификация	ИИ.444.01.02.000	31
Поперечина	ИИ.444.01.02.000СБ	31
Ушко	ИИ.444.01.00.001	32
Ушко	ИИ.444.01.00.002	32
Шбеллер	ИИ.444.01.00.003	32
Накладка	ИИ.444.01.00.004	32
Ребро	ИИ.444.01.00.005	33
Ушко	ИИ.444.01.00.006	33
Опора центральная. Спецификация	ИИ.444.02.00.000	
лист 1-2		33
Опора-центральная	ИИ.444.02.00.000СБ	
лист 1		34
2		35
Труба для кабеля	ИИ.444.02.01.000СБ	36
Труба для кабеля. Спецификация	ИИ.444.02.01.000	36
Диск	ИИ.444.02.01.001	36
Труба	ИИ.444.02.01.002	36
Конус	ИИ.444.02.02.000СБ	37
Конус. Спецификация	ИИ.444.02.02.000	
лист 1-2		38
Фланец верхний	ИИ.444.02.02.100СБ	38
Фланец верхний. Спецификация	ИИ.444.02.02.100	38

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

Институт  
Навигационной  
и Мелиорации  
Секция  
Содержание  
Содержание  
Содержание  
Содержание  
Содержание

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

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

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

1	2	3
Крышка	4И.444.24.00.000СБ	119
Крышка Спецификация	4И.444.24.00.000	119
Фланец	4И.444.24.00.001	119
Заслонка	4И.444.25.00.000СБ	120
Заслонка. Спецификация	4И.444.25.00.000	120
Втулка	4И.444.25.00.001	120
Стенка	4И.444.25.00.002	121
Отвод	4И.444.26.00.000СБ	121
Патрубок	4И.444.26.00.001	121
Тяга	4И.444.00.00.001	122
Палец	4И.444.00.00.002	122
Уплотнение	4И.444.00.00.003	122
Уплотнение	4И.444.00.00.004	122
Прокладка	4И.444.00.00.005	123
Поручень	4И.444.00.00.006	123
Стойка	4И.444.00.00.007	123
Труба	4И.444.00.00.008	123
Стойка	4И.444.00.00.009	124
Болт упорный	4И.444.00.00.011	124
Ригель	4И.444.00.00.012	124
Палец	4И.444.00.00.013	124
Прокладка регулировочная	4И.444.00.00.014	125
Наконечник	4И.444.00.00.015	125
Хомут направляющий	4И.444.00.00.016	125
Гайка ходовая	4И.444.00.00.017	125
Сухарь	4И.444.00.00.018	126
Палец	4И.444.00.00.019	126
Крышка	4И.444.00.00.021	126
Нахобик	4И.444.00.00.022	126
Скоба	4И.444.00.00.023	127
Подвеска	4И.444.00.00.024	127
Муфта стяжная	4И.444.00.00.025	127
Накладка	4И.444.00.00.026	127
Скребок	4И.444.00.00.027	128
Шайба	4И.444.00.00.028	128
Кольцо уплотнительное	4И.444.00.00.029	128
Гайка	4И.444.00.00.031	128
Кронштейн	4И.444.00.00.032	129
Ролик	4И.444.00.00.033	129
Ось	4И.444.00.00.034	129
Накладка	4И.444.00.00.035	130
Вилка	4И.444.00.00.036	130
Штанга	4И.444.00.00.037	130
Цилиндр ИВР-18		
Технические условия	4И.444.00.00.000ТУ	80

## 1. Введение.

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

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

## 2. Технические требования.

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

4и. 444.00.00.000 ТУ

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Пендворев	И.И.	И.И.	02.09	И	2	29
Проб.	Соловьева	В.А.	В.А.				
И. контр.	Мухомин	В.И.	В.И.				
Утв.	Габрилов	В.И.	В.И.				
Шлосос ИВР-18					Государственный проект		
Технические условия					Отдел №5		

ческих условий, комплекта документации согласно 4и.444.00.00.000 и Правилами производства и приемки работ. Металли- ческие конструкции СНиП III 18-75.

## 2.2. Рабочие чертежи.

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

4и. 444.00.00.000 ТУ

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					3		

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

- качество материалов, полуфабрикатов и готовых изделий;
- качество сварки;
- качество механической обработки деталей;
- качество пригонки и сборки;
- качество отделки и внешний вид;
- полнота комплектности шлососа;
- данные технической характеристики

## 2.3. Материалы

2.3.1. Для изготовления деталей должны применяться материалы тех марок, которые указаны в чертежах и в спецификациях. Замена материалов допускается только по согласованию с организацией разработ- чиком проекта и заказчиком. Материалы должны применяться строго кондиционные, снабженные сертификатами заводов - поставщиков.

4и. 444.00.00.000 ТУ

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					4		

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

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

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

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

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

4и. 444.00.00.000 ТУ

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					5		

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

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

### 2.4. Отливки

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

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

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

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

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

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 6

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

Исп. Листв. и дата Подл. Дата

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

### 2.5. Сварка.

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

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

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

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

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 7

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

Исп. Листв. и дата Подл. Дата

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

2.5.6. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

- а) полное отсутствие шлаковых включений;
- б) проварка на глубину не менее 50% толщины свариваемого металла;
- в) отсутствие пережога, непроваров, раковин, пузырей;
- г) наличие плавного перехода от сварного шва к основному металлу;
- д) неравномерность наплавного шва не должна превышать 25% высоты и ширины наплава.

2.5.6. Дефекты, обнаруженные в сварных швах: шлаковые включения, пористости, неспаренные места, трещины, пережоги, раковины, перерывы швов и т. п. должны быть вырублены до здорового металла. Вырубленные участки подлежат заварке вновь, с последующим контролем. Целрправлять дефектные швы путем выклов.

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 8

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

Исп. Листв. и дата Подл. Дата

ки электродами с последующей новой заваркой воспрещается.

2.5.7. Механические свойства металла шва и сварного соединения должны быть следующими:

- а) временное сопротивление металла шва не ниже временного сопротивления основного металла;
- б) относительное удлинение  $\geq 18\%$ ;
- в) удельная ударная вязкость  $\geq 8 \text{ кДж/см}^2$ .

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

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

### 2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Четота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать

ЧМ. 444. 00. 00. 000 ТУ

Лист 9

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

Исп. Листв. и дата Подл. Дата

указанным чертежам, шероховатость обрабаты-  
ваемых поверхностей деталей без черт-  
жа  $R_{a160}$

2.6.2. В механически обрабатываемых  
деталях, где отклонения в чертежах не  
оговорены, допускаемые отклонения от  
геометрической формы и взаимного распо-  
ложения поверхностей (конусность, эллипти-  
чность, непараллельность и т.п.) - должны  
быть в пределах допуска на соответствующи-  
е размеры, диаметры, расстояния между  
осями, плоскостями и т.п.

2.6.3. Обрабатываемые поверхности  
деталей и их кромки не должны иметь  
заусенцев, задиоров, забоин, вмятин, царапин  
и других дефектов.

2.6.4. Размеры сопрягаемых элементов  
обработанных деталей, должны быть выдер-  
жаны в соответствии с допусками и посадка-  
ми, указанными в чертежах.

2.6.5. В резьбе не должно быть сорва-  
ных ниток, искаженного профиля, забоин,  
выхватов и заусенцев. Поверхность резьбы  
должна быть чистой и гладкой. На кон-  
цах резьбы должны быть заходные фаски

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист  
10

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

2.6.6. Рабочие поверхности зубьев зуб-  
чатых колес не должны иметь следов  
дробления.

2.6.7. При использовании поверхностей  
деталей или узлов в качестве технологи-  
ческих баз точность изготовления и чистота  
поверхностей может быть повышена  
против требования чертежа.

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

2.6.9. Звенья расчалок, стержни,  
тяги, стойки и детали их крепления  
(вилки, шарнирные валики) не должны  
иметь надрезов, трещин и т.п. дефектов

### 2.7. Термическая обработка.

2.7.1. Термически обрабатываемые дета-  
ли не должны быть пережженными и дефор-  
мированными сверх допустимой нормы, не долж-  
ны иметь окисленной и обезуглероженной по-  
верхности, трещин, раслоений, выкрашивания,  
вздутия и разъедания поверхности. Прочие  
дефекты (излишняя твердость, мягкость,  
пятнистость, несоответствие механических  
свойств) могут подвергаться исправлению

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист  
11

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

повторной термической обработкой.  
2.7.2. Детали после термической  
обработки должны быть очищены от ока-  
лины методами, принятыми на заводе -  
изготовителе.

### 2.8. Требования к деталям, изготавливаемым из листового про- фильной стали.

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

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

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

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист  
12

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

### 2.9. Требования к сборке.

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

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

2.9.3. Подшипники качения перед сбор-  
кой следует тщательно промыть в бензине  
или в горячем минеральном масле.

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

2.9.5. Все крепежные соединения  
выполнять согласно указаниям в чертежах.

### 2.10. Окраска.

2.10.1. После приемки металла, обрабаты-  
ваемые поверхности очистить от налета, грязи  
и ржавчины. Все необработанные поверхности  
металлических конструкций и металла, находя-  
щиеся во время эксплуатации выше уровня

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата

Чл. 444.00.00.000 ТУ

Лист  
13

Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата  
Изм. листы и дата



Тех. проект 902-2-346  
Яльдом VI, часть 1

жидкости в отстойнике (см общий вид) крепе 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 ЭНХС-710 цвет серый и одним слоем лака ХС-76 IV в. ГОСТ 9355-60

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

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

### 2.11 Комплектность

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

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

4и.444.00.00.000 ТУ Лист 14

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

документации  
2.11.3. Комплект технической документации должен включать  
а) технический паспорт с документом, удостоверяющим соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий;  
б) комплект технической документации согласно содержанию спецификации шлогоса;  
в) комплектовочную ведомость, схемы разбивки на поставочные блоки и их маркировки.  
Примечание: техническая документация для строящегося предприятия поставляется заводом-изготовителем в 2х экземплярах, а для действующих предприятий в одном экземпляре.

2.11.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

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

### 2.12. Маркировка.

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

- а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;

4и.444.00.00.000 ТУ Лист 15

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

- б) наименование изделия;
- в) дата выпуска;
- г) заводской номер;
- д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

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

### 2.13. Упаковка

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

Методы консервации, применяемые для этого материалы должны обеспечивать возможность расконсервации поставочных блоков без разборки.

2.13.2. Поставочные блоки отправляются без упаковки.

2.13.3. Электрооборудование и узлы с подшипниками качения, а также отдельные

4и.444.00.00.000 ТУ Лист 16

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

мелкие части и крепеж, должны быть упакованы в ящики.

2.13.4. Каждое транспортное место должно быть маркировано и занесено в отправочную ведомость.

2.13.5. Техническая документация должна быть вложена в водонепроницаемый пакет.

### 3. Приемка.

3.1. Приемка шлогоса должна осуществляться в соответствии с "Инструкцией о порядке приема продукции производственного назначения по качеству", утвержденной постановлением Госарбитражем при Совете Министров СССР от 27.05.59г. №6-85.

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

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

4и.444.00.00.000 ТУ Лист 17

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

3.4. Если монтаж производится не заводом-изготовителем, а приемка отдельных узлов производится приемщиком заказчика на заводе-изготовителе, то завод-изготовитель несет полную ответственность за качество выполнения конструкции в целом.

3.5. При сдаче-приемке, согласно пункта

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

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

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 18

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

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

3.6. При приемке проверяется:

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

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

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

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

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

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 19

Один экземпляр акта хранится в ОТК завода другой направляется монтирующей организации при отправке конструкции.

#### 4. Транспортировка и хранение.

4.1. Погрузку и крепление транспортных мест шлюза производить в соответствии с требованиями к техническим условиям погрузки и крепления грузов "МПС по чертежам завода.

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

4.3. Хранение шлюза должно производиться на равной площадке под навесом, предохраняющим поставочные блоки от попадания атмосферных осадков и от механических повреждений.

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

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

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 20

4.6. Разрешение вводов, связанных с транспортированием шлюза, заказчик должен осуществлять согласно "положению о поставках продукции производственно-технического назначения", утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 22.05 59г.

#### 5. Монтаж на месте установки.

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

Чл. 444.00.00.000 ту

Лист 21

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

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

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

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

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

4И.444.00.00.000ТУ

лист 22  
формат А1

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

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

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

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

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

ж) сварка и установка сосунов;

з) сварка и установка направляющего цилиндра.

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

4И.444.00.00.000ТУ

лист 23  
формат А1

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

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

4И.444.00.00.000ТУ

лист 24  
формат А1

ной от центра точки.

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

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

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

4И.444.00.00.000ТУ

лист 25  
формат А1

Резиновый скребок сосуна должен прилегать к днищу отстойника по всей своей длине при любом угле поворота вращающейся фермы илососа, но при этом недопустимо задевание металлоконструкций сосуна днища отстойника.

### 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 пучковой аппаратуры и работе привода.

6.3.1. Проверка работы привода следует:

а) замерить силу тока и напряжение

электродвигателя, проверить его нагрев,

б) проверить работу открытых зубчатых передач и мотор-редуктора, плавность их хода, отсутствие вибрации шума и стука;

в) проверить отсутствие неплотностей в корпусе мотор-редуктора и утечки масла;

г) проверить нагрев масла в мотор-редукторе после 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.

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.

4И.444.00.00.000 ТУ

Лист 26

4И.444.00.00.000 ТУ

Лист 27

6.4. По проведенном испытании составить акт с указанием условий, продолжительности и результатов испытания и дефектов; обнаруженных при испытании. Акт должен подписан представителями монтажной 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-18 черт. №

4И.444.00.00.000 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.

4И.444.00.00.000 ТУ

Лист 28

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 строительстве, приведенными в строительных нормах и правилах СНиП III-4-79.

4И.444.00.00.000 ТУ

Лист 29

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

Лист № 18 - План и детали Ведомость № 18 № 52 Лыбом V, часть 1

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечания
					на изделие	в комплект	на резервуар	
1	Мотор-редуктор МП02-15Ф-204-075/Б.7		Тамбовполимермаш					
2	4Я.Х.71.В4 УЗ			4И.444.04.00.000				
3	Колесо №303; 5.00-15		Челябинский кузнечно-прессовый завод					
4	Шина 240-381. (8,25 x 15)	модель Л-167	г. Ленинград 7ЯЯ-1583	4И.444.04.00.000	1			Заднее колесо в сборе с ручкой и подшипниками
5	Выключатель конечный							
6	ВК 200 Б исп. 1 ступень 2							
7	МРТУ 16526.351-74			4И.444.00.00.000	1			
8	Масленка 1.2.46	ГОСТ 19853-74		4И.444.04.01.000	2			
9	Муфта короткая 0-50	ГОСТ 8966-75		4И.444.00.00.000	1			
10				4И.444.02.00.000	2			
11	Угольник 15	ГОСТ 8946-75		4И.444.05.00.000	1			
12	Подшипник 318	ГОСТ 8338-75		4И.444.04.01.000	4			
13	Подшипник 220	ГОСТ 8338-75		4И.444.05.00.000	2			
14	Подшипник 1215	ГОСТ 5720-75		4И.444.04.00.000	1			
15	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		4И.444.04.00.000	1			
16	Подшипник 8226	ГОСТ 6874-75		4И.444.05.00.000	1			
17	Кольцо 16-70	ГОСТ 13940-68		4И.444.04.00.000	1			
18	Кольцо СП124-99-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.444.05.00.000	1			
19	Кольцо СП103-84-7	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.00.000	2			
20	Кольцо СП129-104-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.01.000	1			
21	Кольцо СП 76-59-6	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.00.000	1			
22	Крышка 2-90-60	ГОСТ 11641-73		4И.444.04.00.000	1			
23	Крышка 2-130-86,5	ГОСТ 11641-73		4И.444.04.00.000	1			
24	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18511-73		4И.444.04.00.000	1			
25	Болт М6 x 30 58.096	ГОСТ 7798-70		4И.444.00.00.000	6			

4И.444.00.00.000 ВП

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

Илосос ИВР-18  
Ведомость покупных изделий

Лист	Лист	Листов
И	1	4

Послужная книжка  
Отдел № 5

формат 12

Лист № 18 - План и детали Ведомость № 18 № 52 Лыбом V, часть 1

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

4И.444.00.00.000 ВП

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

7880-05 73 формат 12

Типовой проект вог. з. - 346  
Льбом VI, часть I

Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
				на вставки	в кон. на ре. элементы	всего	
Винт М16x50	ГОСТ 1481-75		4н.444.02.00.000	4			
Гайка М6	ГОСТ 5915-70		4н.444.00.00.000	6			
Гайка М8			4н.444.04.00.000	6			
			4н.444.15.00.000	23			
Гайка М10			4н.444.00.00.000	14			
			4н.444.04.00.000	6			
Гайка М12			4н.444.00.00.000	155			
			4н.444.04.00.000	4			
Гайка М16			4н.444.00.00.000	12			
			4н.444.03.00.000	32			
			4н.444.04.00.000	2			
Гайка М20			4н.444.00.00.000	90			
			4н.444.04.00.000	10			
			4н.444.05.00.000	4			
Гайка М22			4н.444.02.00.000	24			
			4н.444.04.00.000	6			
Гайка М24			4н.444.00.00.000	4			
			4н.444.03.00.000	8			
Гайка М30	ГОСТ 5915-70		4н.444.04.00.000	8			
Гайка М85; x2	ГОСТ 11871-75		4н.444.04.00.000	1			
Контргайка	ГОСТ 8968-75		4н.444.00.00.000	2			
Шайба 10	ГОСТ 10906-78		4н.444.00.00.000	14			
Шайба 12			4н.444.00.00.000	36			
Шайба 20			4н.444.04.00.000	4			
Шайба 24	ГОСТ 10906-78		4н.444.00.00.000	4			
Шайба 12	ГОСТ 11371-78		4н.444.00.00.000	24			
Шайба 16	ГОСТ 11371-78		4н.444.03.00.000	64			
Шайба 6 65Г	ГОСТ 6402-70		4н.444.00.00.000	6			
			4н.444.00.00.000 ВП				лист 3

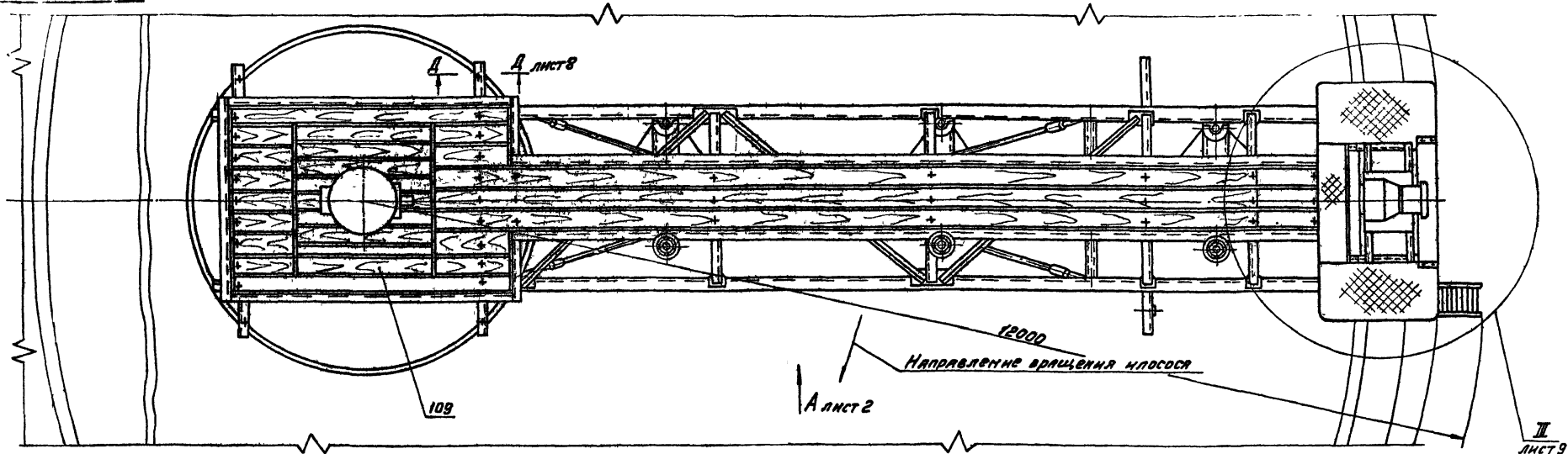
формат 12

Ш.Б.М.П.П. и др. в работе. Ш.Б.М.П.П. и др. в работе.

Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
				на вставки	в кон. на ре. элементы	всего	
Шайба 8 65Г	ГОСТ 6402-70		4н.444.15.00.000	23			
10 65Г			4н.444.00.00.000	2			
12 65Г			4н.444.00.00.000	22			
16 65Г			4н.444.03.00.000	64			
20 65Г			4н.444.00.00.000	4			
			4н.444.04.00.000	10			
22 65Г			4н.444.04.00.000	6			
24 65Г			4н.444.00.00.000	4			
Шайба 30 65Г	ГОСТ 6402-70		4н.444.04.00.000	8			
Шайба 85	ГОСТ 11872-73		4н.444.04.00.000	1			
			4н.444.04.01.000	1			
Шпилька М20-69x30. 58.036	ГОСТ 22033-76		4н.444.05.00.000	4			
Шплинт 2x20	ГОСТ 397-79		4н.444.06.00.000	1			
Шплинт 5x30			4н.444.00.00.000	7			
Шплинт 8x50	ГОСТ 397-79		4н.444.00.00.000	54			
Шпонка 20x12x50	ГОСТ 23360-78		4н.444.04.00.000	2			
Шпонка 20x12x90			4н.444.04.00.000	1			
Шпонка 24x14x90			4н.444.04.00.000	1			
Шпонка 32x18x100	ГОСТ 23360-78		4н.444.04.01.000	1			
Штифт конический 10x80	ГОСТ 3129-70		4н.444.02.00.000	2			
Штифт конический разбодной 10x100	ГОСТ 19119-73		4н.444.02.00.000	2			
Моховик 2-В - 200x36	ГОСТ 5260-75		4н.444.00.00.000	3			
			4н.444.00.00.000 ВП				лист 4

формат 12

Ш.Б.М.П.П. и др. в работе. Ш.Б.М.П.П. и др. в работе.



**Техническая характеристика.**

1. Расчетное количество удаляемого ила - 210<sup>м³</sup>/час
2. Скорость вращения илососа
  - а) при сменных шестернях ЧИ 444.04.00.002 и ЧИ 444.04.00.005 - 12<sup>м³</sup>/час
  - б) при сменных шестернях ЧИ 444.04.00.003 и ЧИ 444.04.00.006 - 2<sup>м³</sup>/час
3. Электропривод
  - мотор-редуктор - МПО2-15Ф-204-075(6,7-41718У30)
  - электродвигатель - 41718У30
  - мощность - 0,15 лс
  - число оборотов об/м - 1360
  - редуктор МПО2-15Ф
  - передаточное число - 204
  - число оборотов выходного вала - 6,7
4. Вес вращающихся частей (без балласта) - 5300 кг
5. Вес неподвижных опорных частей - 2400 кг

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

**Технические требования.**

1. В настоящих чертежах принята относительная система отметок, причем отметка ребра водослива принята равной 4,00.
2. Для увеличения сцепного веса илососа предусмотрена возможность дополнительной загрузки бетонных плит на площадке моста.
3. Количество регулировочных прокладок поз.43 уточнить при монтаже.
4. Скосы на концах уплотнения поз.32 выполнить по месту, склейку концов произвести резиновым клеем №88 по ТУ 381031061-76.
5. Соединение трубы поз.38 и муфты поз.35 выполнить герметично по ГОСТ 3242-72.
6. Толщину регулировочных накладок поз.74,75 уточнить по месту.
7. Подгонку тройника поз.20 произвести по месту при монтаже.
8. Направляющий цилиндр собрать на месте монтажа илососа.
9. Отверстие в центральной опоре для ввода трубы электрокабеля к токоприемнику вырезать при монтаже илососа по месту в соответствии с технологической схемой.

				ЧИ.444.00.00.000 СБ		
				Илосос ИВР-18		
				Сборочный чертеж		
Лист	№	Всего	№	Лист	№	Всего
Илосос	Сборочный	18	Илосос	18	18	18
Проект	Самые	18	Проект	Самые	18	18
Рис.	Лена	18	Рис.	Лена	18	18
				Лист 1 Листов 10		
				Исполнительный проект		
				Отдел №5		
				Формат 22		

54 90-0881  
 ЧИ.444.00.00.000 ТУ  
 Проект Самые 18  
 Рис. Лена 18

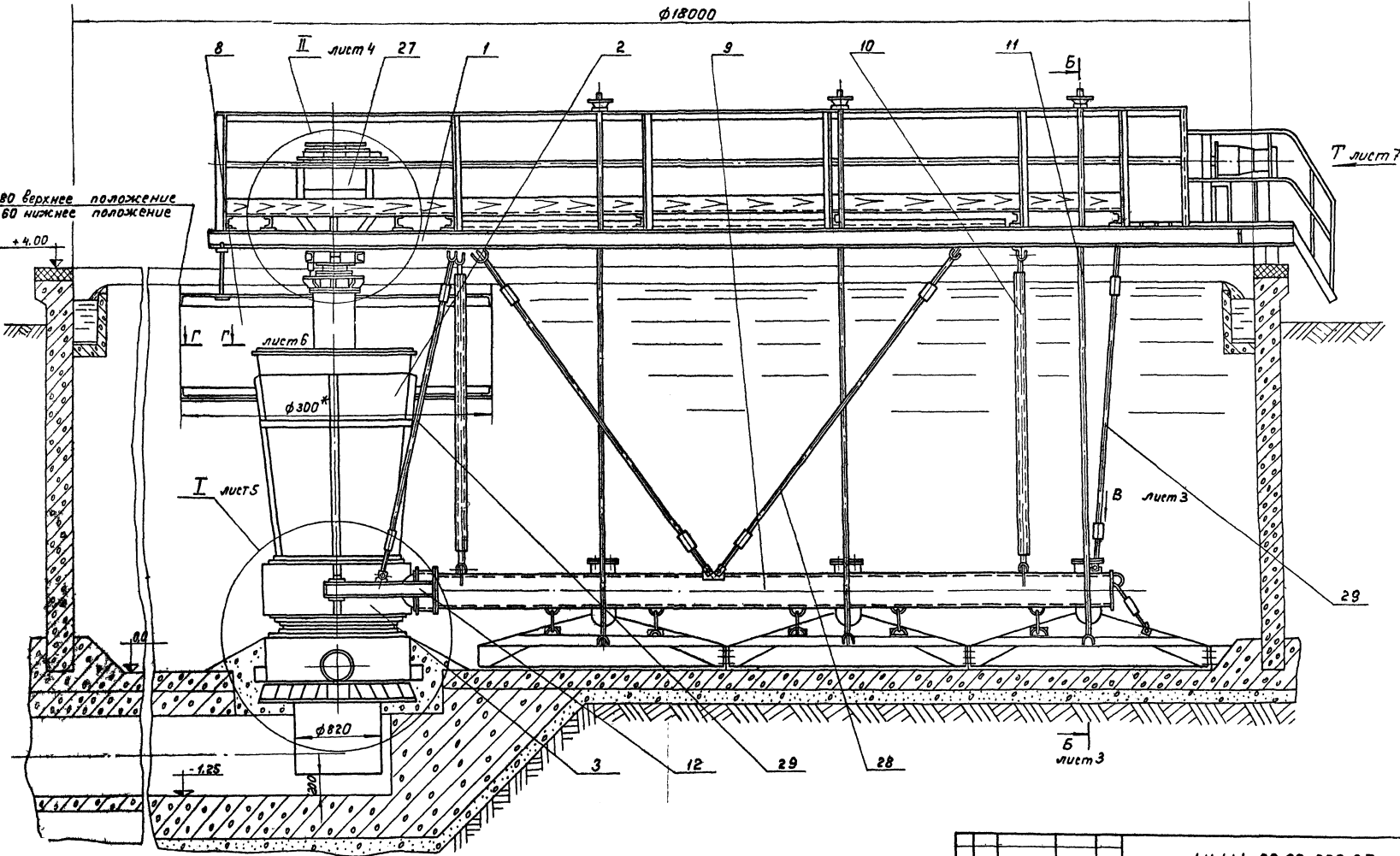
90.000.00.00.444.ИВ

Вид А лист 1

φ18000

Типовой проект 902-2-316  
Листом II, часть I

+3.80 верхнее положение  
+3.60 нижнее положение

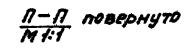
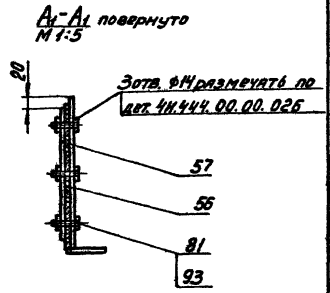
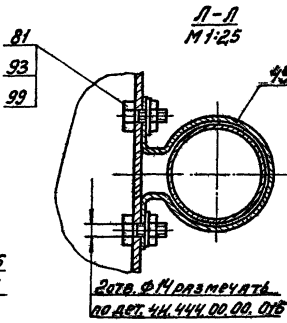
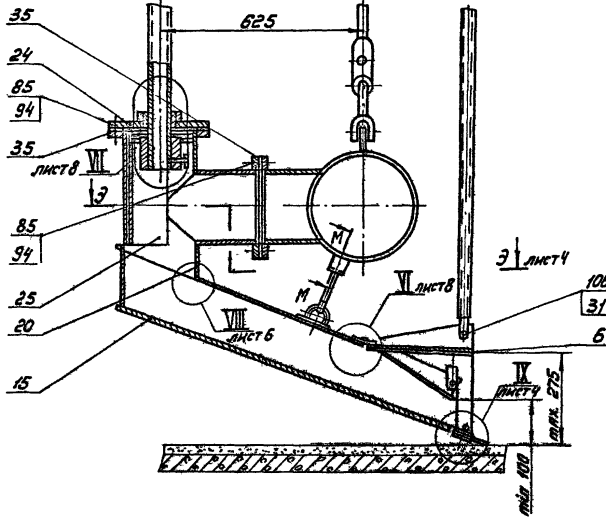
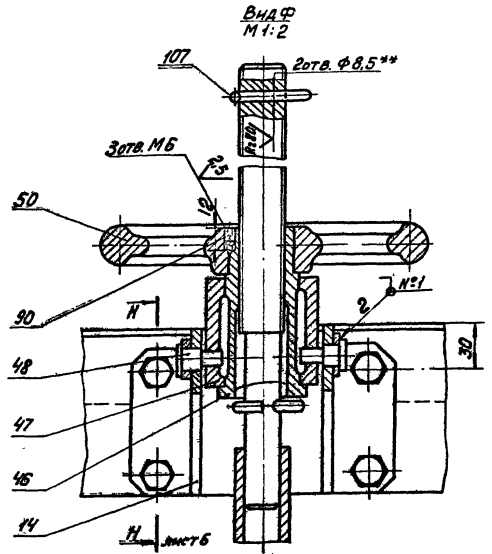
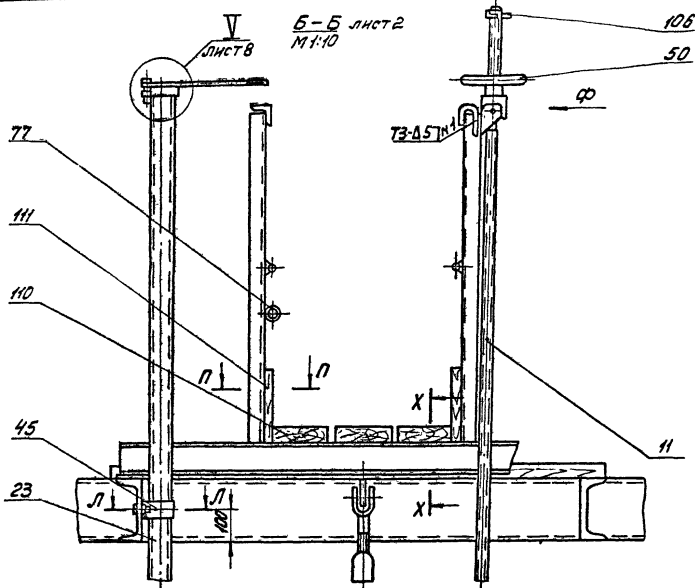


Исполнитель: *[Signature]*  
Проверено: *[Signature]*  
1975-11-16

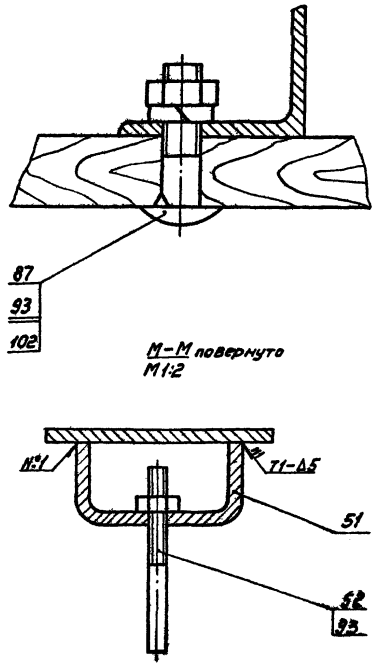
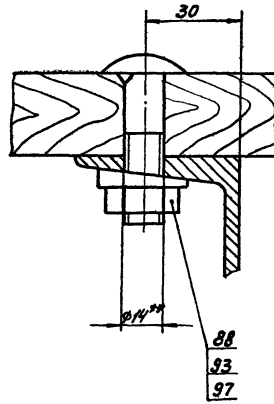
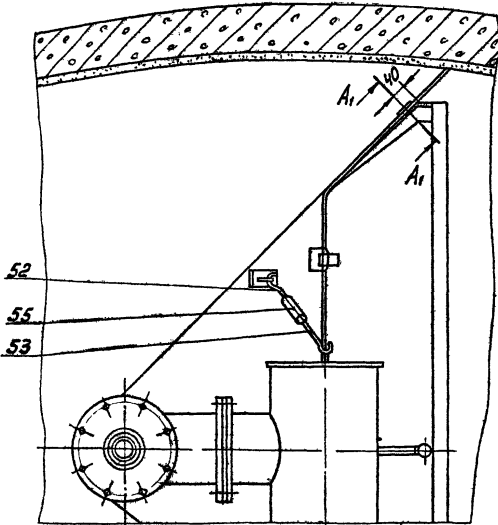
		И.И. 444.00.00.000 СБ		Лист	Масса	Исчислен
Изм.	Лист	№	Докучин	Проф.	Иванов	
Разраб.	Сухомына	Сухомына	Лоб.	Пендереб	Сухомына	
Рук.	Пендереб	Сухомына	Сухомына	Пендереб	Сухомына	
			И.И. Купцова		Копировал: <i>[Signature]</i>	
				Илосос ИВР-18		Лист 21
				Сборочный чертеж.		Лист 21
				Мосводоканалпроект		Отдел № 5
				Формат А2		



Типовой проект упр. 2-го этажа  
Ялдом V, часть 1



ВНА В лист 2 М 1:10

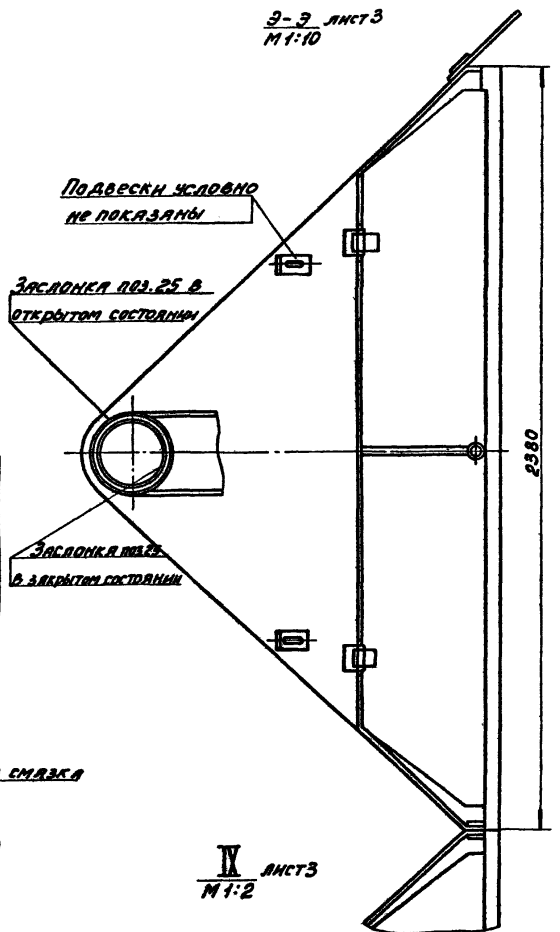
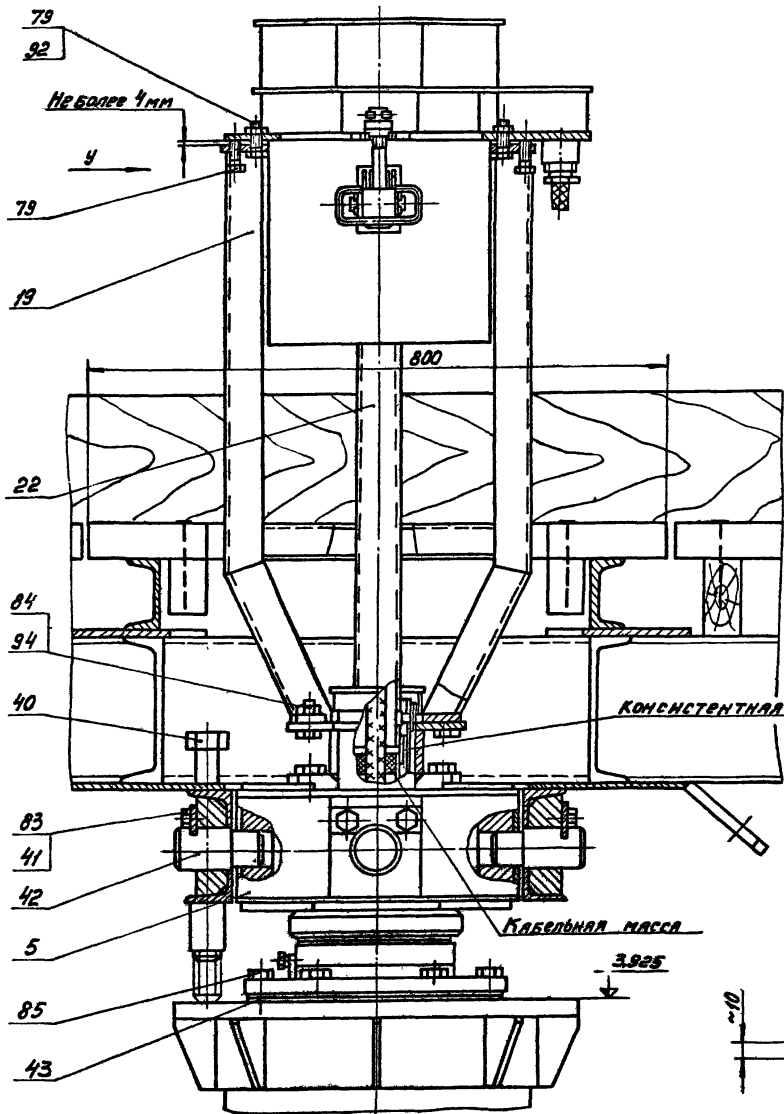


41.444.00.00.000C5

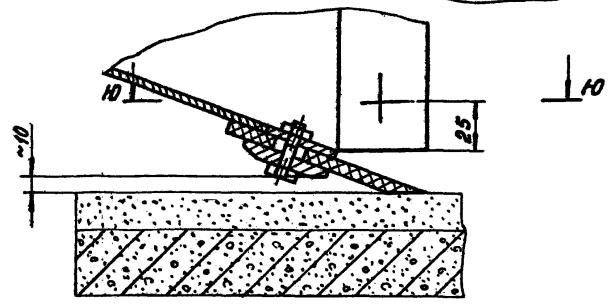
				41.444.00.00.000C5	
Исполнитель	Проверено	Проектировано	Инженер	Листос 18В-18 Сборочный чертеж	
Кулагина	Пендерева	Пендерева	И.И.		
				Лист 3 Листов	
				Исследовательский отдел № 5	

II Лист 2  
М 1:5

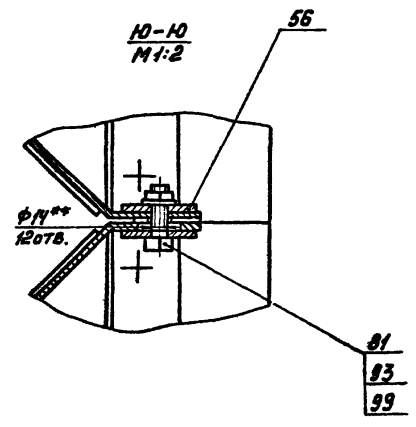
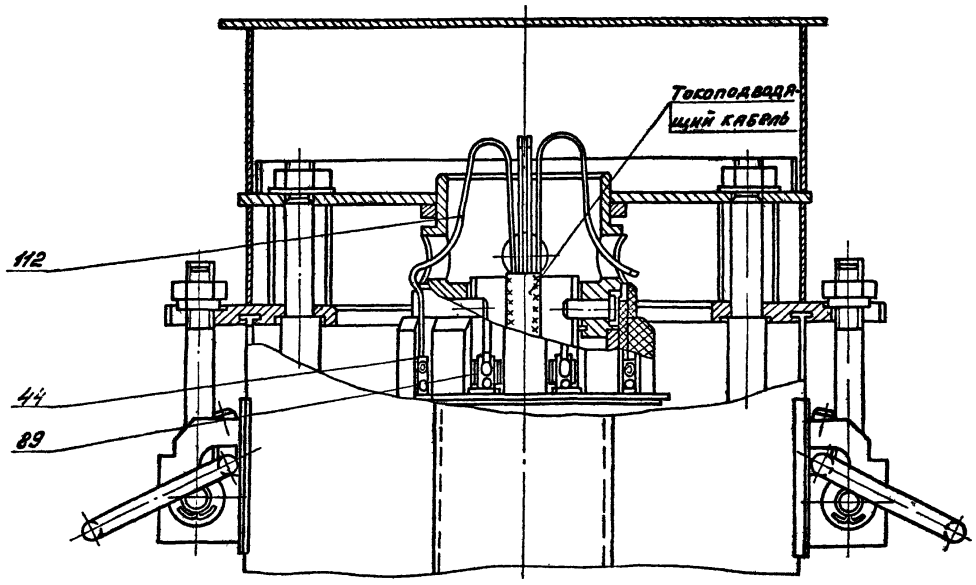
3-3 Лист 3  
М 1:10



IV Лист 3  
М 1:2



ВНАУ  
М 1:2



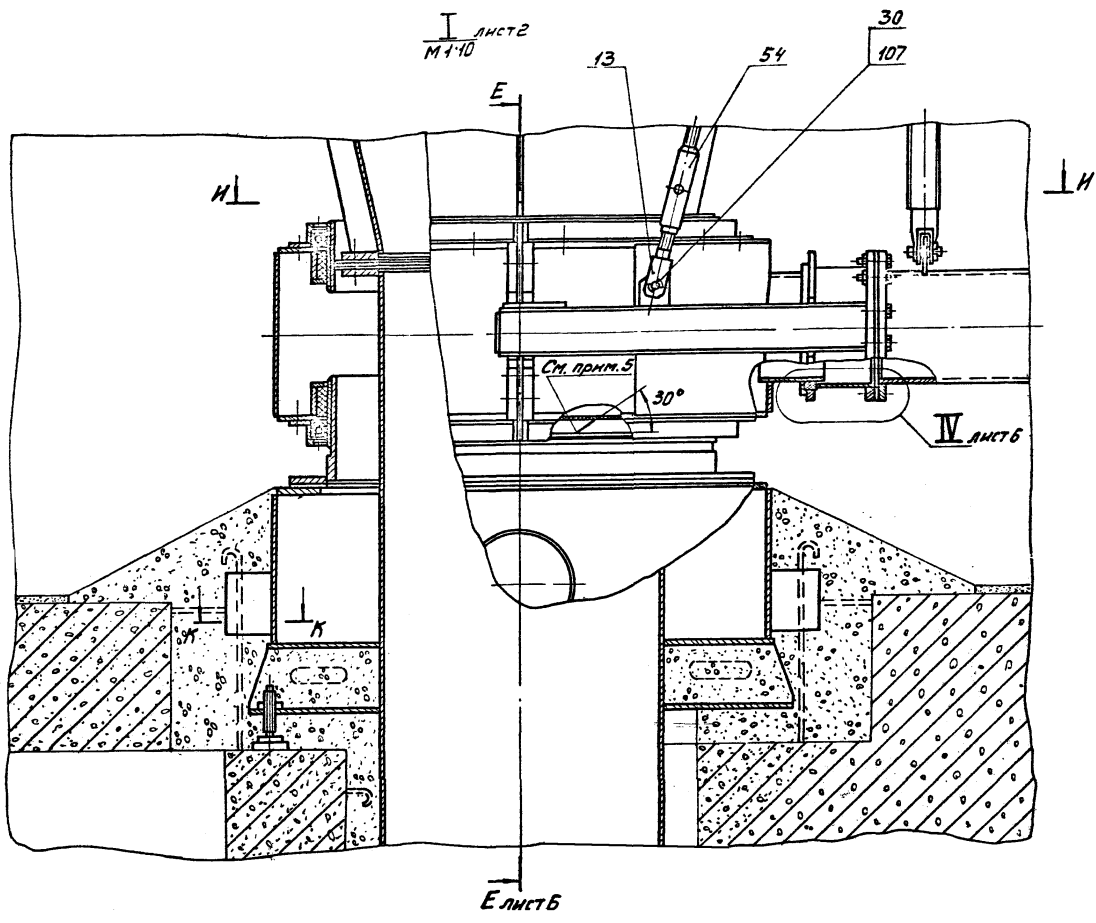
И.Н. 444.00.00.000 СБ  
Лист 4

И.Н. 444.00.00.000 СБ				И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	-	-
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.
И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.С.С.И.Т.С.	И.Н.	И.В.С.С.	И.С.С.И.Т.С.

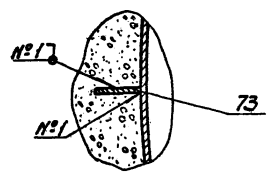
Илосос ИВР-18  
Сборочный чертеж

Лист 4  
Листов

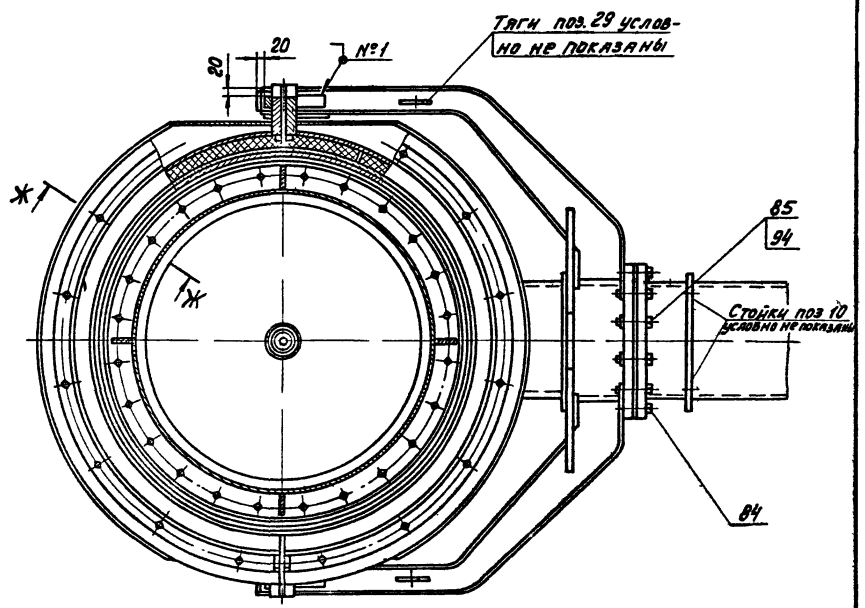
Типовой проект 902-2-346  
Яльбом VI, часть 1



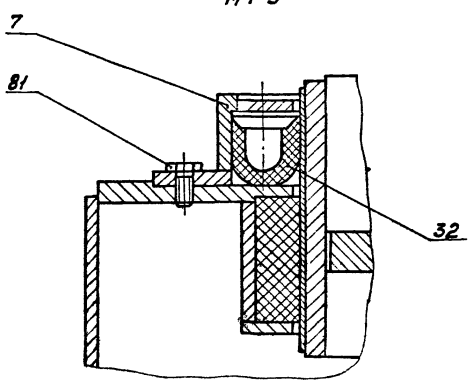
К-К  
М 1:10



Н-Н  
М 1:10



Ж-Ж повернуто  
М 1:5

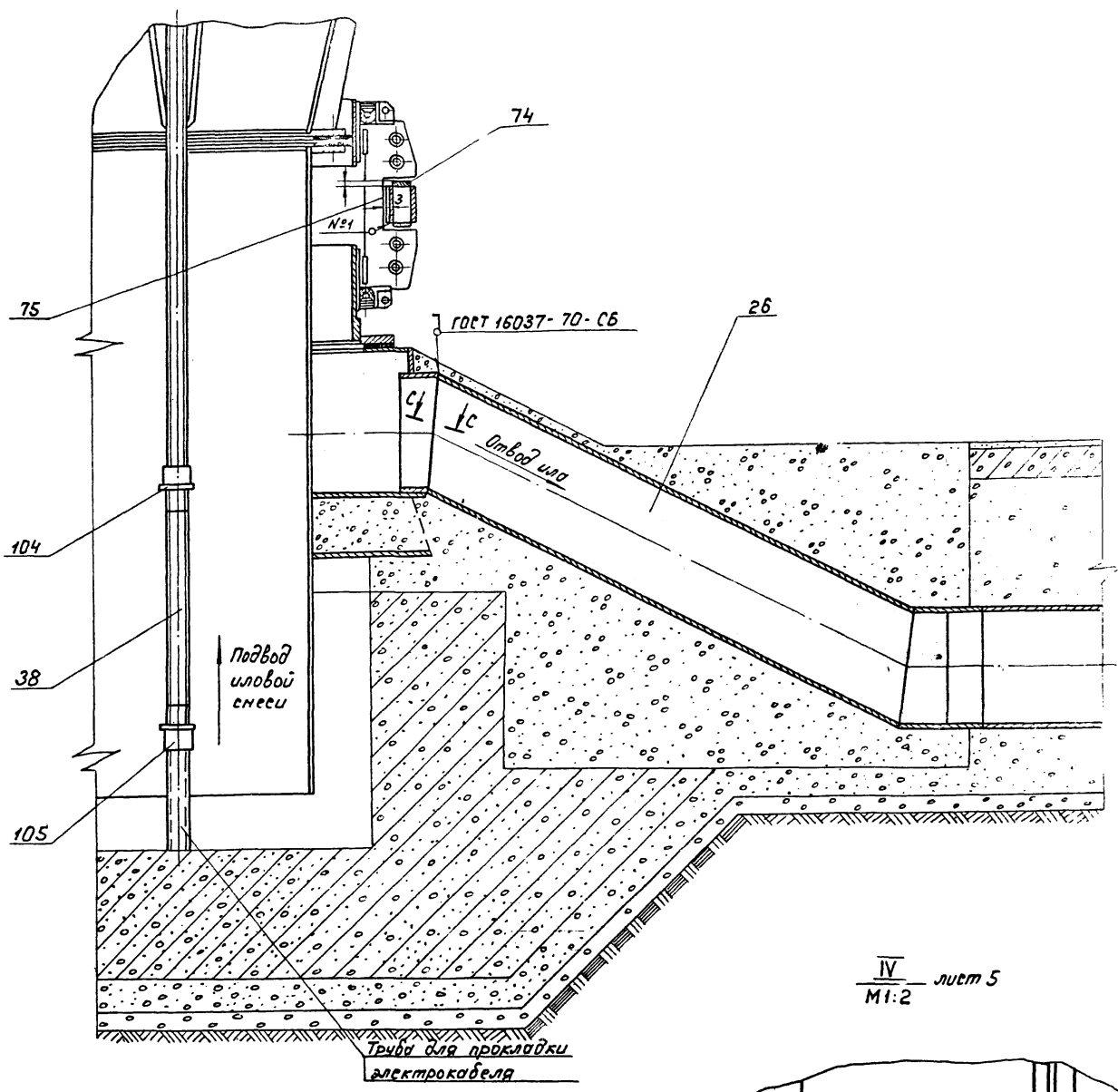


ЧН. 444. 00. 00. 000 СБ

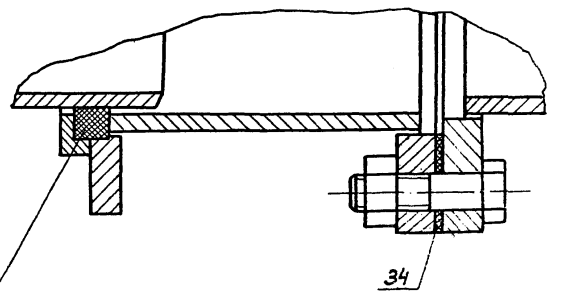
				ЧН. 444. 00. 00. 000 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Плав.	Дат.	ИЛОСОС НВР-18		Лит.	Масса	Изменения
ДВЕРЬ	САМОКЛИП	САНД					И	-	-
ПР.СВ.	ПЕНДЕРЬ	САНД			СБОРОК		Лист	5	Листов
Р.К.	ПЕНДЕРЬ	САНД							
И. КОНТ.	ПУЛГАНИ	САНД							
УТВ.	СВЕРНОВ	САНД							

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

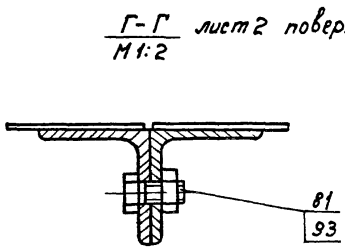
E-E лист 5  
M 1:10



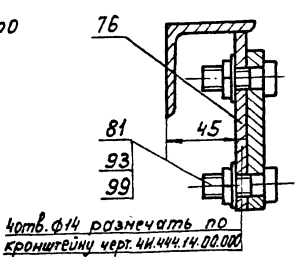
IV лист 5  
M 1:2



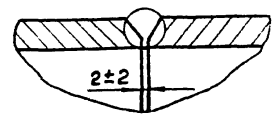
Г-Г лист 2 повернуто  
M 1:2



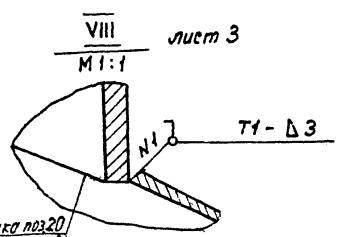
H-H лист 3  
M 1:2



С-С  
M 1:1



VIII лист 3  
M 1:1

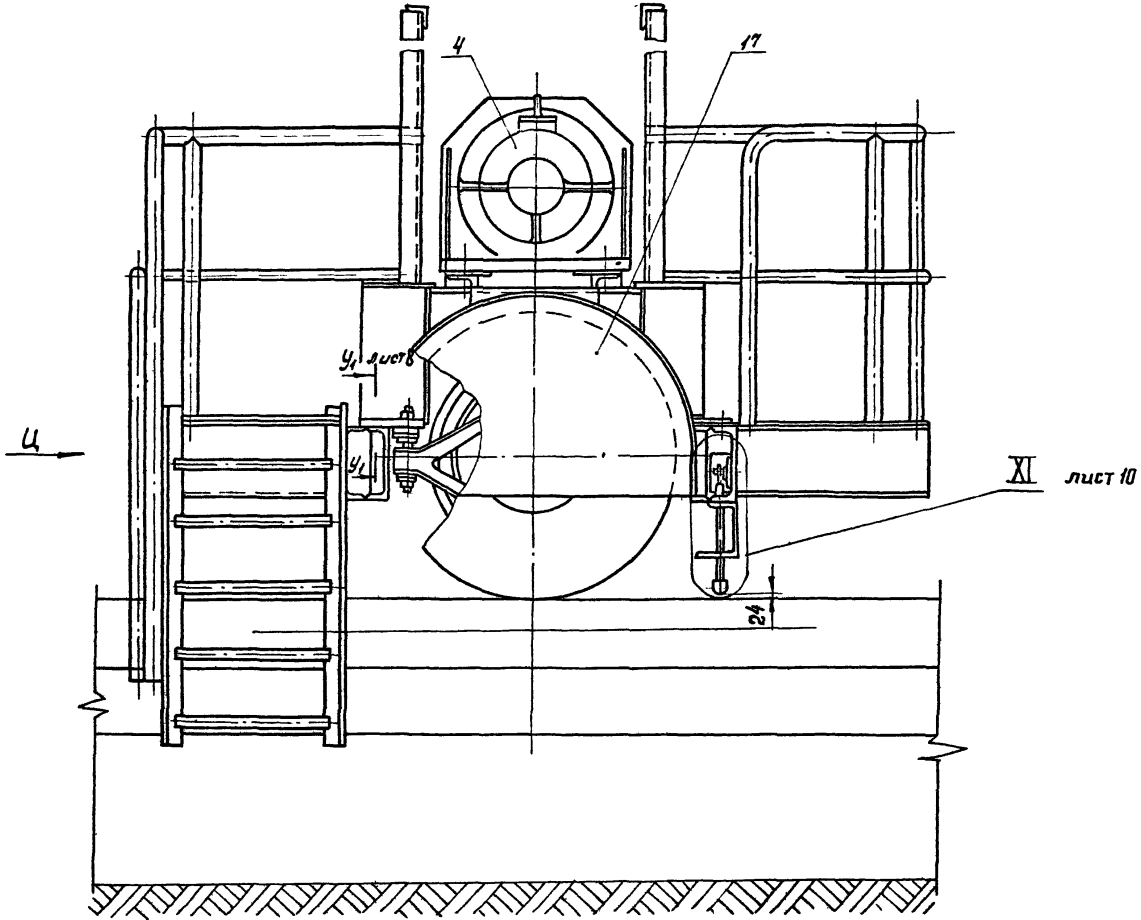


Колой срез ствола трюника по 20  
Выпадите при монтаже сосну

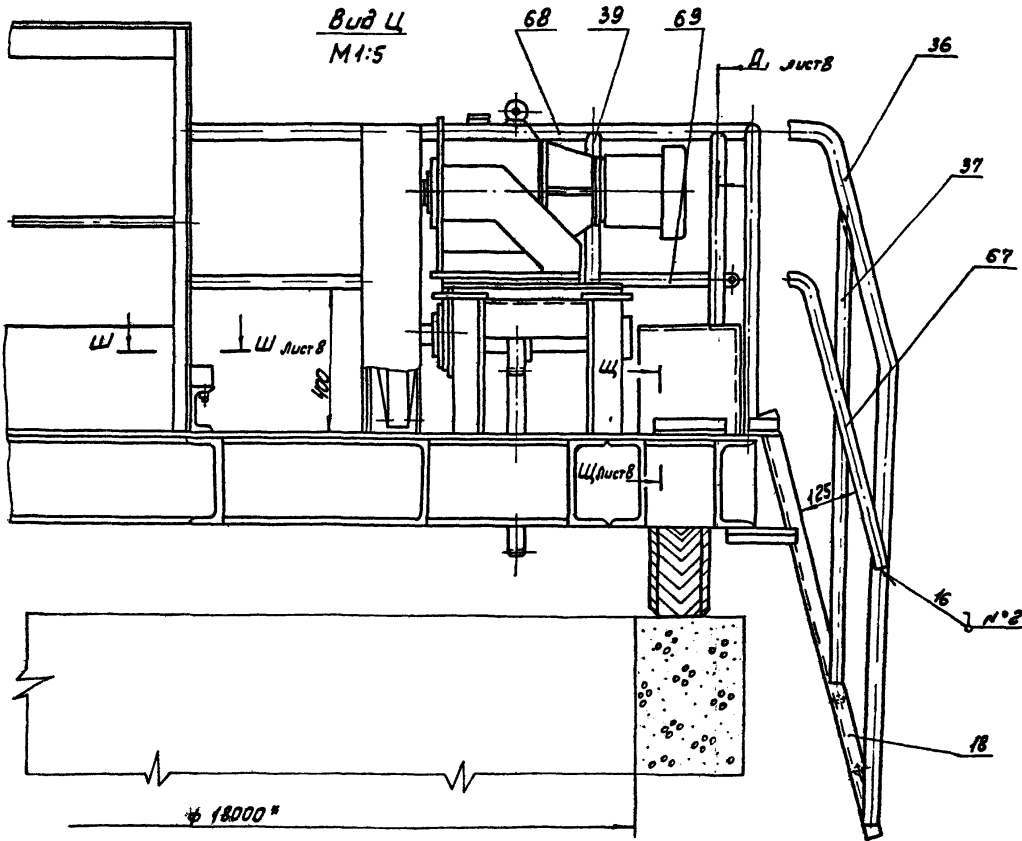
			4И.444.00.00.000.СБ		
Исполн.	Лист	№ в журнале	Подп.	Дата	Итого
Разраб.	Составил	Провер.	Лендерев		
Рук.	Лендерев				
И. контр.	Составил	Провер.			
Утв.	Гаврилов				
			Илосос ИВР-18		
			Сборочный чертеж		
			Масштаб 1:5		

Технический проект 902-2-346  
Листом VII, часть 1

Вид Т лист 2  
М 1:5



Вид Ц  
М 1:5



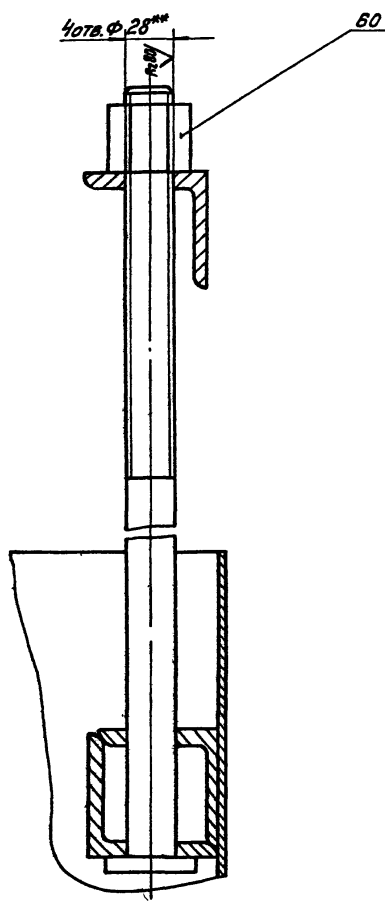
1. В проекте даны и обмеры стан. нап. и др. детали. 2. В проекте даны и обмеры стан. нап. и др. детали. 3. В проекте даны и обмеры стан. нап. и др. детали.

			УИ.УУ.00.00.0000СБ		
Имя Лист № докум.	Подп.	Дата	Илоса ИБР-18	Лист	Масштаб
Разраб. Семакина				И	—
Проб. Пендрев			Сборочный чертеж	Лист 7 листов:	
Рис. Пендрев				Маховиком и проект	
Н.ком. Ермакина					
Ум.В. Павлова					
			77850-06.21	лист 22	

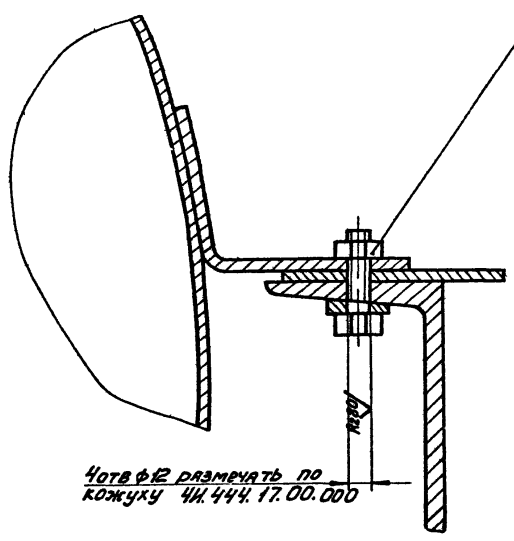
ЧН. 444.00.00.000СБ

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

А-А лист 1  
М 1:2



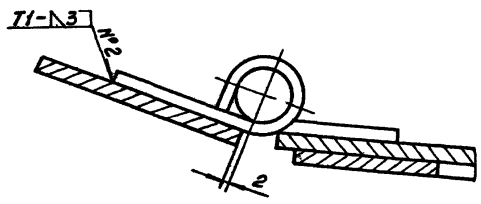
Щ-Щ лист 7  
М 1:2



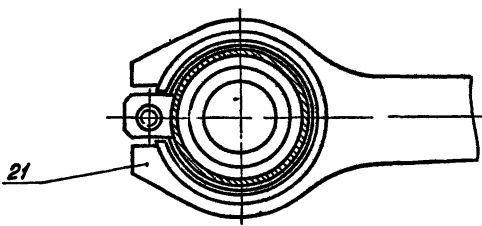
80  
92  
96

Чотв ф 12 драмчуать по  
кожуку ЧН. 444. 17. 00. 000

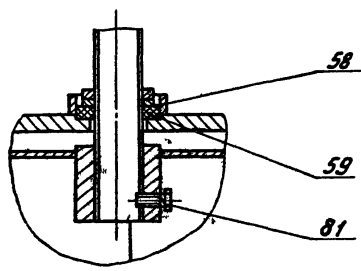
V лист  
М 1:1



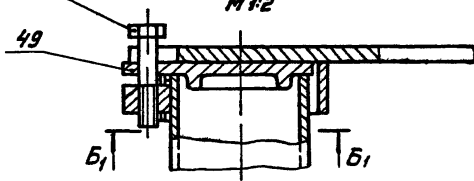
Б1-Б1  
М 1:2



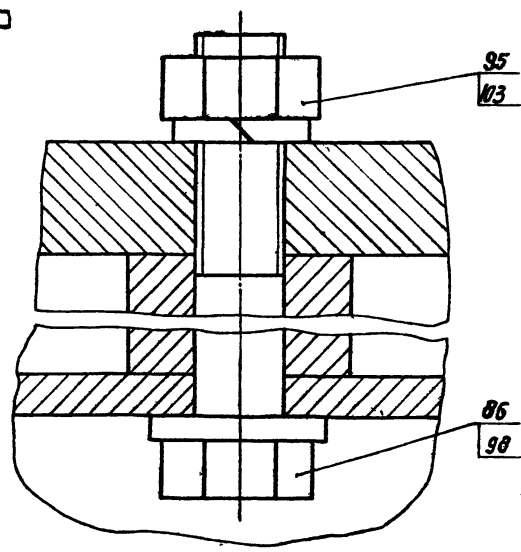
VII лист 3  
М 1:5



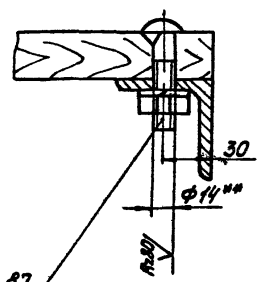
V лист 3  
М 1:2



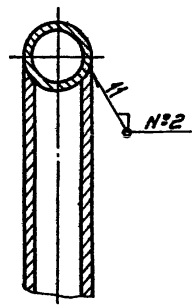
У1-У1 лист  
М 1:1



Ш-Ш лист 7  
М 1:2



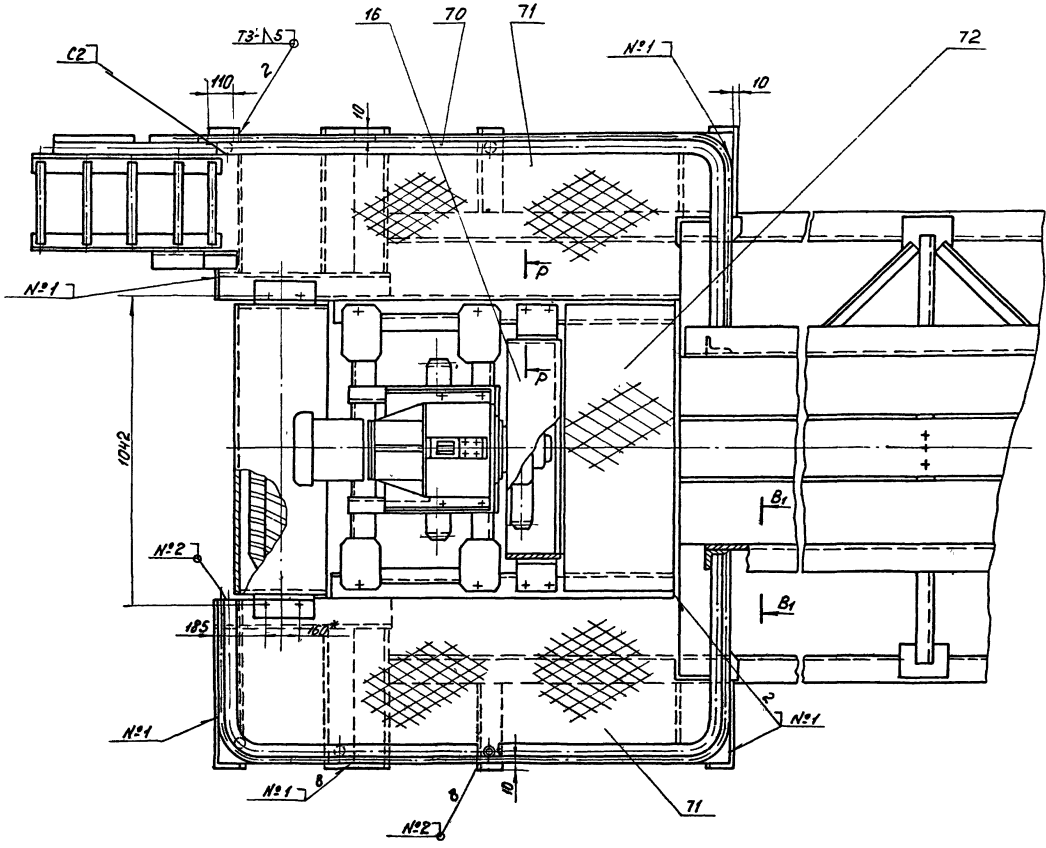
Д1-Д1 лист 7  
М 1:2



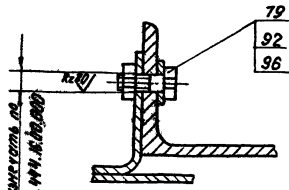
87  
93  
102

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

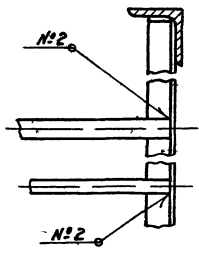
III лист 1 Повернуто  
 М1:10



P-P  
 М1:2



B1-B1  
 М1:5

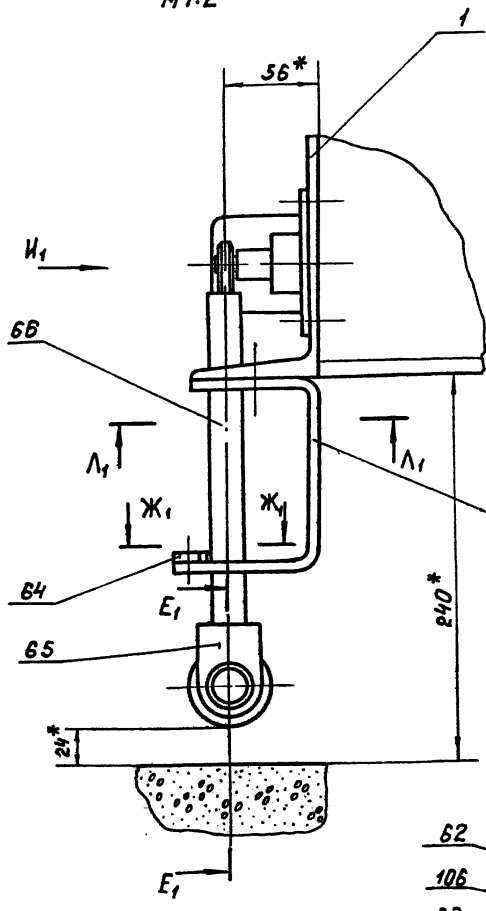


ЧН.444.00.00.000.05 Лист 1 Повернуто

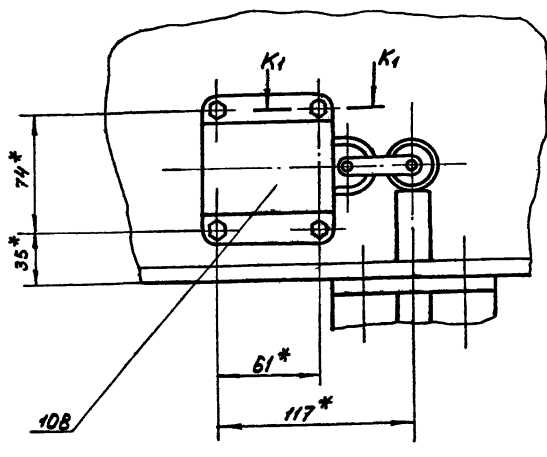
ЧН.444.00.00.000.05				Исполос ИВР-18	
Сборочный чертеж				Лист 1 Листов	
Изм.	Лист	№ докум.	Город	Дата	Исполос ИВР-18
		Разработ.	Санкт-Петербург	1971	Исполос ИВР-18
		Проект.	Ленинград	1971	Исполос ИВР-18
		Рис.	Ленинград	1971	Исполос ИВР-18
		И.контр.	Курган	1971	Исполос ИВР-18
Копировал: 711				17850-06	23
				Лист 22	

Исполн проект 902-2-346  
 Львов И, часть 1

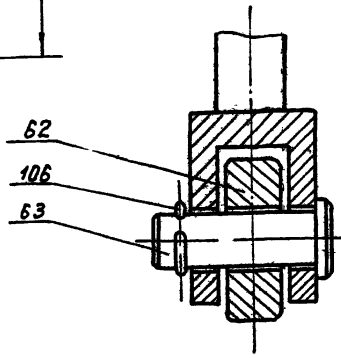
XI  
 M1:2



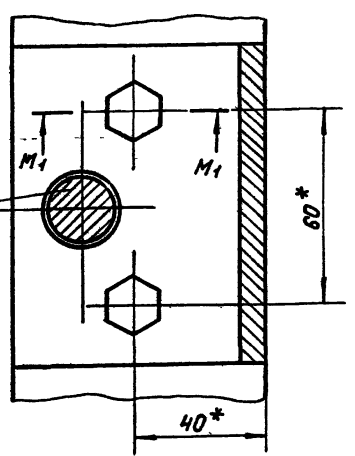
Вид H1  
 M1:2



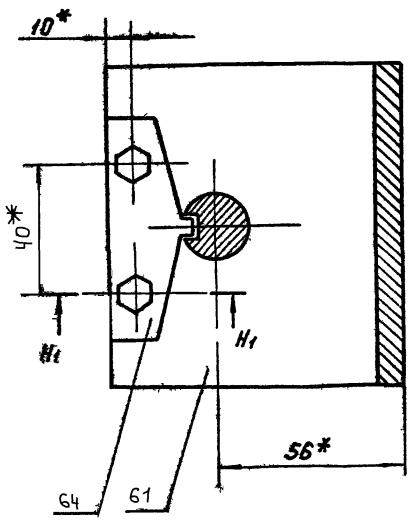
E1-E1  
 M1:1



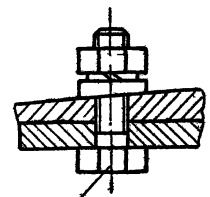
A1-A1  
 M1:1



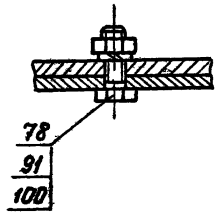
Ж1-Ж1  
 M1:1



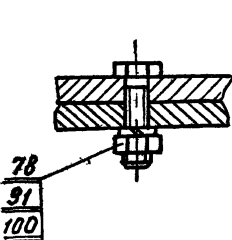
M1-M1  
 M1:1



K1-K1  
 M1:1



H1-H1  
 M1:1



79  
 92  
 95  
 100

78  
 91  
 100

78  
 91  
 100

ЧИ. 444.00.00.00006 СБ					
Исполн	Лит	Разраб	Проб	И контр	Исполн
Львов И	902-2-346	Самойлова Г	Пендерева Г	Кучавина	Львов И
Исполн проект 902-2-346 Львов И, часть 1					Масбодоканшипроект
Исполн проект 902-2-346 Львов И, часть 1					Отдел № 5
Исполн проект 902-2-346 Львов И, часть 1					Масбодоканшипроект
Исполн проект 902-2-346 Львов И, часть 1					Отдел № 5
Исполн проект 902-2-346 Львов И, часть 1					Масбодоканшипроект
Исполн проект 902-2-346 Львов И, часть 1					Отдел № 5

Валдрован ЧИ. 17850-06 24





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

Указ. на мест. произ. и страны произ. в форме  
Код. лист. № докум. Подп. Дата

Формат Листа №	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
64	72	4И.444.00.00.044	Лист Лист 5 ГОСТ 8568-77 Рамб 8 см 3 см ГОСТ 380-71 330x370	1	15 кг
64	73	4И.444.00.00.045	Пластина Лист 512 ГОСТ 19903-74 8 см 3 см ГОСТ 14687-79 180 x 30	8	0,5 кг
64	74	4И.444.00.00.046	Накладка Лист 58 ГОСТ 19903-74 8 см 3 см ГОСТ 14687-79 200x30	2	0,37 кг
64	75	4И.444.00.00.047	Накладка Лист 58 ГОСТ 19903-74 8 см 3 см ГОСТ 14687-79 200 x 100	2	4,2 кг
64	76	4И.444.00.00.048	Полоса полоса 526x100 ГОСТ 103-76 8 см 3 см ГОСТ 535-79 L = 200	3	0,94 кг
64	77	4И.444.00.00.049	Труба Труба 60x3,5 ГОСТ 3262-75 L = 1200	1	5,7 кг
4И.444.00.00.000					Лист 5

Формат 11

Указ. на мест. произ. и страны произ. в форме  
Код. лист. № докум. Подп. Дата

Формат Листа №	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			Стандартные изделия		
	78		Болты ГОСТ 7798-70		
	79		Болт М6x30.58.096	6	
	80		М10x35.58.096	14	
	81		М10 x 40.58.096	4	
	81		М12 x 30.58.096	34	
	82		М12 x 40.58.096	3	
	83		М16 x 30.58.096	4	
	84		М20 x 45.58.096	8	
	85		М20 x 65.58.096	86	
	86		М24 x 150.58.096	4	
	87		Болт М12x30.58.096		
			ГОСТ 7801-72	22	
	88		Болт М12x80.58.096		
			ГОСТ 7801-72	36	
	89		Шпилька М5x8.58.096		
			ГОСТ 17474-72	8	
	90		Шпилька М6x10.58.096		
			ГОСТ 1477-75	9	
	91		Гайка ГОСТ 5916-70		
	92		Гайка М5.5.096	6	
	93		М10.5.096	14	
	94		М12.5.096	153	
			М20.5.096	30	
4И.444.00.00.000					Лист 6

Формат 11

Указ. на мест. произ. и страны произ. в форме  
Код. лист. № докум. Подп. Дата

Формат Листа №	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
	95		Гайка М24.5.096	4	
	96		Шпилька 10.36.096 ГОСТ 10906-78	14	
	97		Шпилька 12.36.096 ГОСТ 10906-78	36	
	98		Шпилька 24.36.096 ГОСТ 10906-78	4	
	99		Шпилька 12.36.096 ГОСТ 11374-78	24	
	100		Шпилька 6.65Г ГОСТ 6402-70	6	
	101		Шпилька 10.65Г ГОСТ 6402-70	2	
	102		Шпилька 12.65Г ГОСТ 6402-70	22	
	103		Шпилька 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	
	104		Контргайка 50 ГОСТ 8968-75	2	
	105		Муфта короткая 050 ГОСТ 8966-75	2	
	106		Шпилька 5x30-011 ГОСТ 397-79	7	
	107		Шпилька 8x50-011 ГОСТ 397-79	54	
4И.444.00.00.000					Лист 7

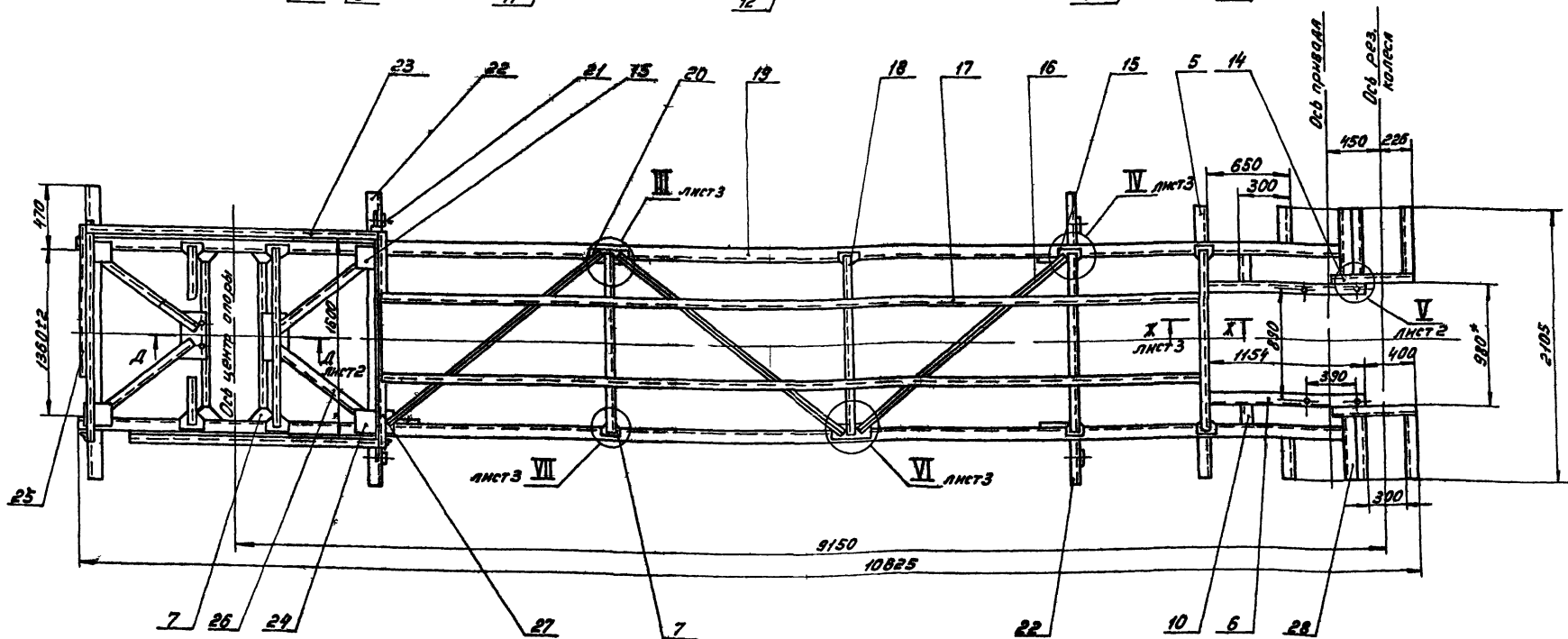
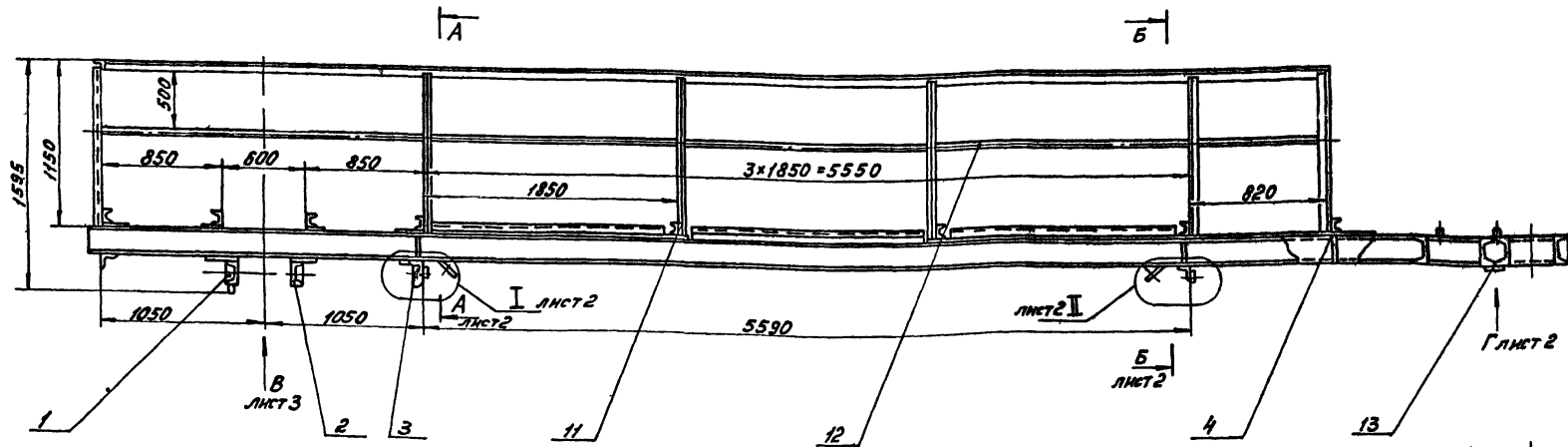
Формат 11

Указ. на мест. произ. и страны произ. в форме  
Код. лист. № докум. Подп. Дата

Формат Листа №	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			Покрывные изделия		
	108		Качели выключатель 85 200Б исп.1 отульня 2 ТУ 16.526.351-74	1	
			Материалы		
	109		Настил из досок сосна ГОСТ 8486-66 180x30	251	
	110		Настил из досок сосна ГОСТ 8486-66 180x50	215,3	
	111		Борт из досок сосна ГОСТ 8486-66 230x25	282	
	112		Трубка III 87-50.355 -3x1, черная ГОСТ 19034-75	25м	
4И.444.00.00.000					Лист 8

Формат 11

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



1. Неукладные предельные отклонения размеров:  $n14, n14, \pm \frac{1114}{2}$ .
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-63-71-85.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - V.
4. Пруток поз 12 выполнить сварным из нескольких частей.
- 5\* Размеры для справок.
6. Угол наклона ушка поз. 11 уточнить при монтаже.
7. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа -  $n14, n14, \pm \frac{1114}{2}$ .

44.444.01.00.000 СБ		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	ФЕРМА МОСТА	
Разреш. Сметенный Л.С.	Сборочный чертёж	
Пров. ПЕНАВРА	Лист 1	Листов 3
Рис. ПЕНАВРА	Московский институт	
Л.Сметр. Кулагина	Отдел №5	
Копирован: Л.С.	Формат 22	

1:150-06 27  
133 мм шаг и шаг 100 мм





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

Упр. завода, Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
		4и. 444. 01. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	4и. 444. 01. 01. 000	Поперечина с бобышкой	1	
11	2	4и. 444. 01. 02. 000	Поперечина	1	
			Детали		
11	3	4и. 444. 01. 00. 001	Ушко	2	
11	4	4и. 444. 01. 00. 002	Ушко	1	
11	5	4и. 444. 01. 00. 003	Швеллер	4	
11	6	4и. 444. 01. 00. 003-01	Швеллер	2	
11	7	4и. 444. 01. 00. 004	Накладка	13	
11					
11	8	4и. 444. 01. 00. 005	Ребро	4	
11	9	4и. 444. 01. 00. 006	Ушко	4	
4и. 444. 01. 00. 000					
Упр. завода, Подп. и дата				Лист № 1 из 1	
Ферма моста				Лист № 1 из 1	
И. контр. Кулагин				Лист № 1 из 1	
Упр. завода				Лист № 1 из 1	
				Лист № 1 из 1	

Упр. завода, Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	11	4и. 444. 01. 00. 008	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 190	2	3.6 кг
64	11	4и. 444. 01. 00. 009	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 1440	14	4,3 кг
64	12	4и. 444. 01. 00. 011	Прямой		
			Прямой 810 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2100	1	13.6 кг
64	13	4и. 444. 01. 00. 012	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			500x130	2	5.1 кг
64	14	4и. 444. 01. 00. 013	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 650	2	12 кг
64	15	4и. 444. 01. 00. 014	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			200x200	4	3.2 кг
4и. 444. 01. 00. 000					
Упр. завода, Подп. и дата				Лист № 1 из 1	
				Лист № 1 из 1	

Упр. завода, Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	16	4и. 444. 01. 00. 015	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2150	3	8.3 кг
64	17	4и. 444. 01. 00. 016	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 6370	2	24.6 кг
64	18	4и. 444. 01. 00. 017	Швеллер		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 1460	6	12.6 кг
64	19	4и. 444. 01. 00. 018	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 10095	2	185.8 кг
64	20	4и. 444. 01. 00. 019	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			270x140	2	3.1 кг
64	21	4и. 444. 01. 00. 021	Накладка		
			Лист 65 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			60x60	4	0.25 кг
4и. 444. 01. 00. 000					
Упр. завода, Подп. и дата				Лист № 1 из 1	
				Лист № 1 из 1	

Упр. завода, Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата  
Лист № 1 из 1  
Подп. и дата

Форм. Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	22	4и. 444. 01. 00. 022	Угольник		
			Угольник 610x100x10 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2300	3	34.7 кг
64	23	4и. 444. 01. 00. 023	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 2290	2	8.7 кг
64	24	4и. 444. 01. 00. 024	Накладка		
			Лист 510 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 14637-79		
			320x160	1	1.5 кг
64	25	4и. 444. 01. 00. 025	Угольник		
			Угольник 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 1900	1	5.4 кг
64	26	4и. 444. 01. 00. 026	Швеллер		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 980	4	17.6 кг
64	27	4и. 444. 01. 00. 027	Уголок		
			Уголок 650x50x5 ГОСТ 8509-72 в Ст. 3 Ст. ГОСТ 535-79		
			L = 900		
4и. 444. 01. 00. 000					
Упр. завода, Подп. и дата				Лист № 1 из 1	
				Лист № 1 из 1	

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

Изм. и табл. Подп. и дата

Изм. и табл. Подп. и дата

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

Формат И1

Изм.	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
22		4И.444.01.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	1	4И.444.01.01.001	Бобышка	1	
64	2	4И.444.01.01.002	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Швеллер в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 1480	1	20.8 кг
64	3	4И.444.01.01.003	Накладка Лист 510 ГОСТ 19903-74 в ст. 3 ст. ГОСТ 14637-79 320x260	1	6.3 кг
64	4	4И.444.01.01.004	Бобышка 860 ГОСТ 2590-71 Круг в ст. 3 ст. ГОСТ 535-79 L = 75	2	0.74 кг
4И.444.01.01.000				Лист	5

Изм. и табл. Подп. и дата

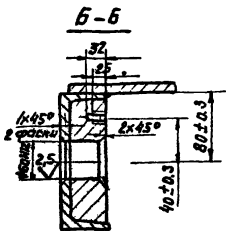
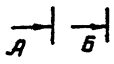
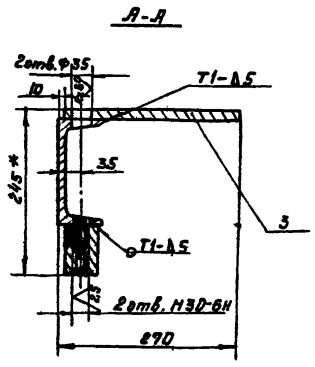
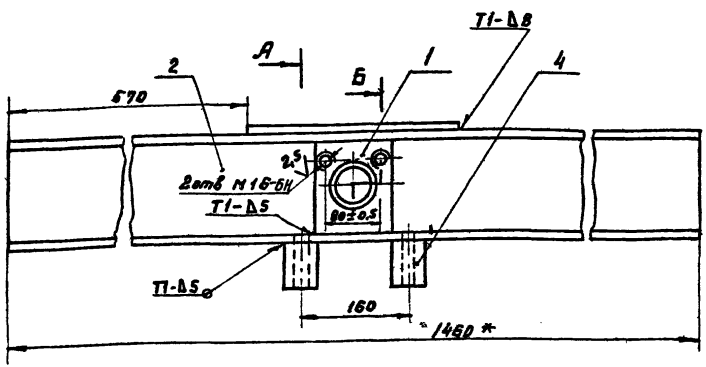
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Разроб. Санжия Е.С.  
Проб. Пендерб Я.С.  
Н. Копирева

Поперечина с бобышками

Лит. Массы М 34.5 1:5  
Литов 1  
Проектировщик  
Деталь М5

Формат И1

4И.444.01.01.000 СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $M14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$  и для деталей без чертежа
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа -  $Ra160$
3. \* Размеры для справок.
4. Сварку производить по ГОСТ 5264-69.

4И.444.01.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Массы	Масштаб
	М				М	34.5	1:5
Поперечина с бобышками				Сборочный чертеж		Литов 1	
Н. Копирева				Проектировщик		Деталь М5	

Копирева Я.

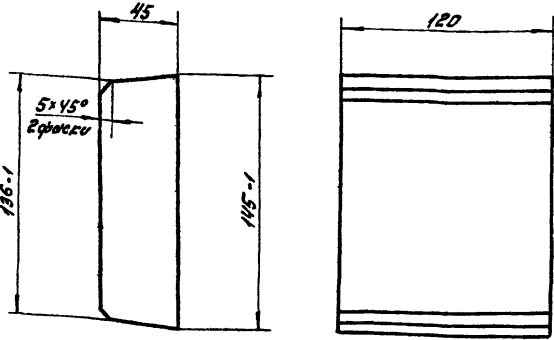
17.05.06 31

Формат Л2

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

100 мм толщина шп

Р. 100



Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $\pm \frac{17,14}{2}$

ЧН.444.01.01.001

Бобышка

Ст 3 ГОСТ 380-71

Лит	Масса	Масшт.
И	4,9	1:2
Лист	Листов: 1	

Мособлканалнипроект  
Отдел №5  
Формат 11

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

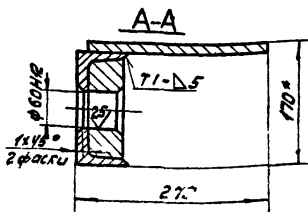
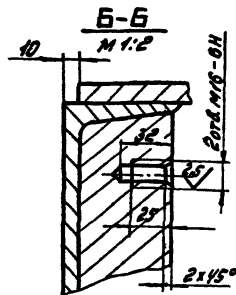
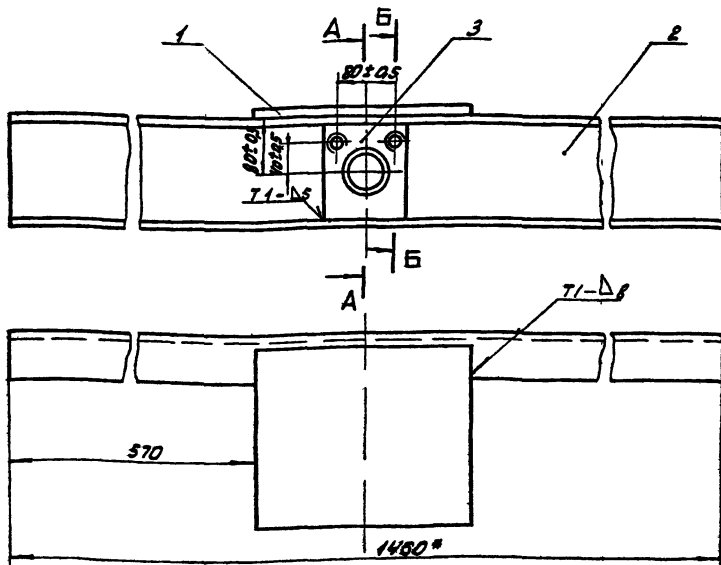
ЧН.444.01.02.000

Поперечина

Лит	Масса	Масшт.
И	33	1:5
Лист	Листов: 1	

Мособлканалнипроект  
Отдел №5  
Формат 11

95000 20 10 шп шп



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{17,14}{2}$  и для деталей без чертежа
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа  $R_{a,6.3}$
3. Размеры для справок.

ЧН.444.01.02.000СБ

Поперечина  
Сборочный чертеж

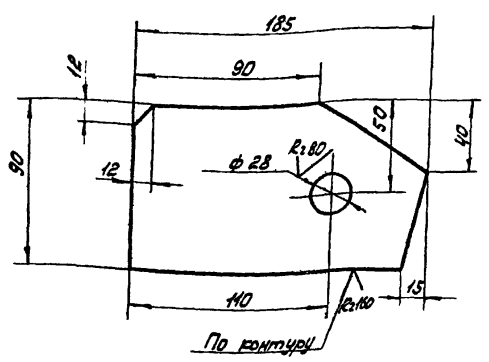
Лит	Масса	Масшт.
И	33	1:5
Лист	Листов: 1	

Мособлканалнипроект  
Отдел №5  
Формат 11



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

100 00 10 1111 1111 ✓ (✓)

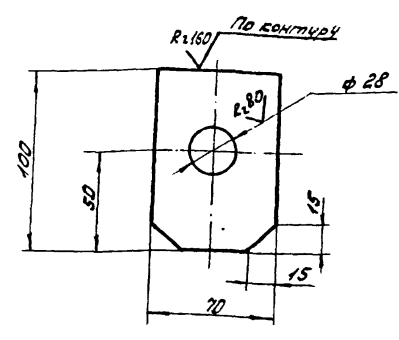


$H14; h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН. 444.01.00.001

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

200 00 10 1111 1111 ✓ (✓)

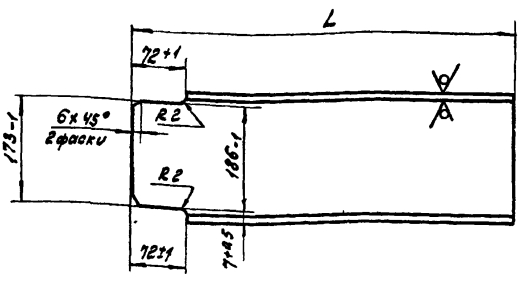


$H14; h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН. 444.01.00.002

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

800 00 10 1111 1111 ✓ (✓)



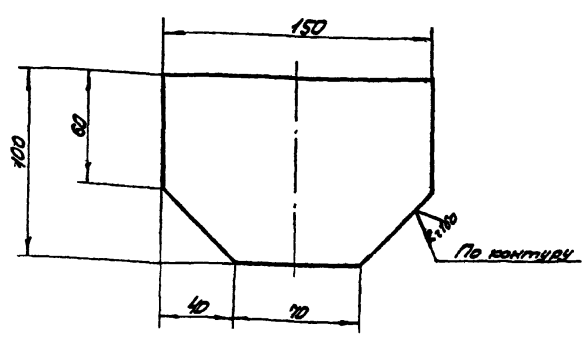
Обозначение	L, мм	масса
ЧН. 444.01.00.003	366	6,2
ЧН. 444.01.00.003-01	1226	22,2

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

ЧН. 444.01.00.003

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

100 00 10 1111 1111 ✓ (✓)

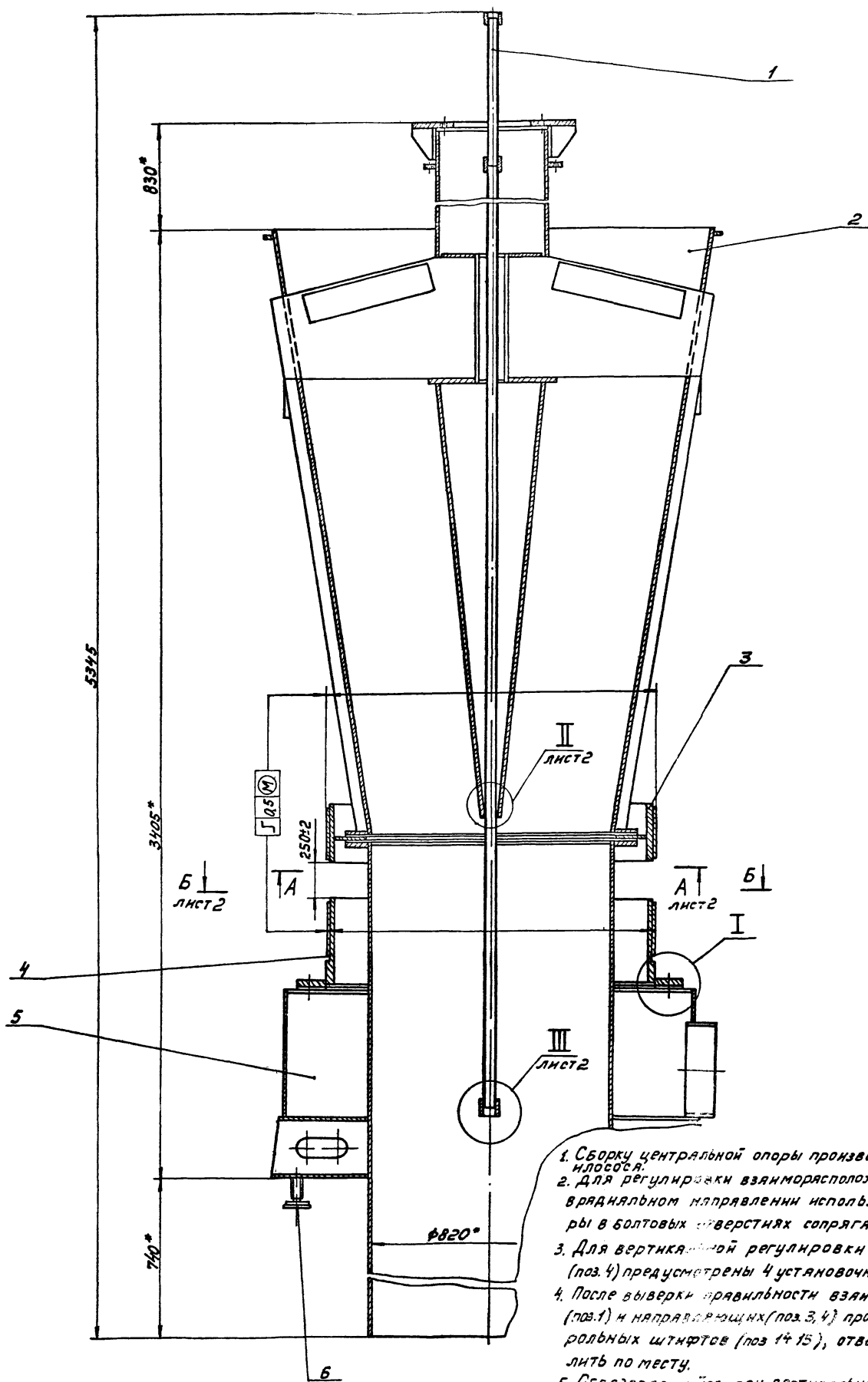


$\pm \frac{1714}{2}$

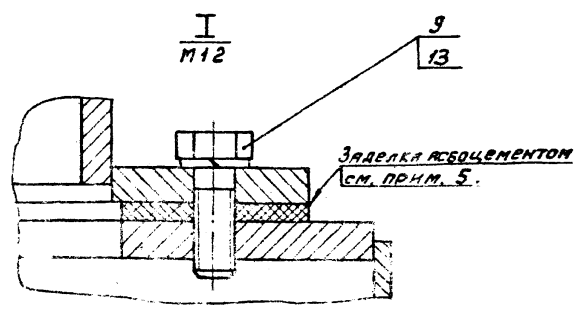
ЧН. 444.01.00.004

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





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

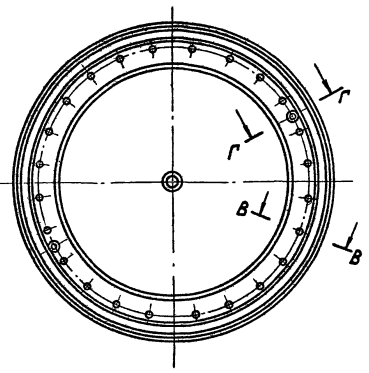


И.И. 44.02.00.00005			Лист	Масса	Шрифт
Опора центральная			И	2230	1:10
Сборочный чертеж			Лист 1	Листов 2	
И.И. 44.02.00.00005			И.И. 44.02.00.00005		

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

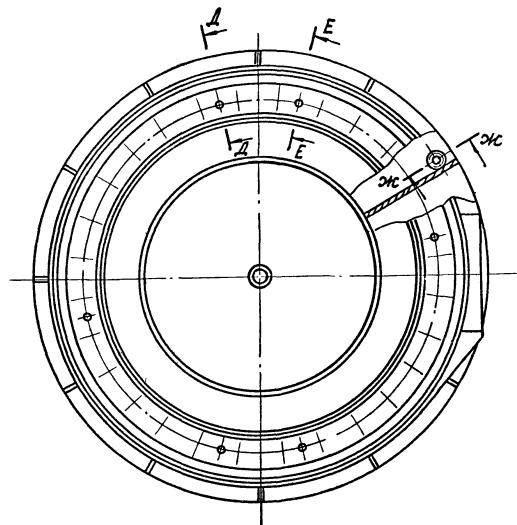
35  
ЧН. 444.02.00.000 СБ

A-A лист I  
M1:10

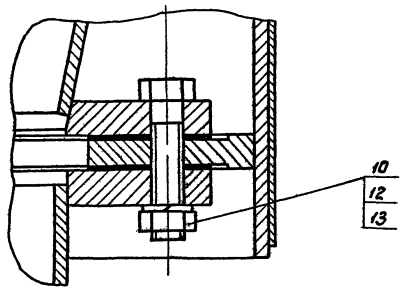


B-B повернуто

B-B лист I  
M1:10

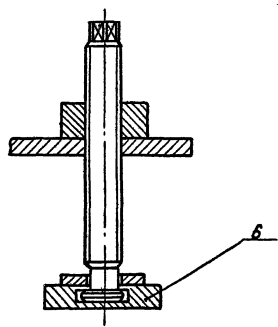


Г-Г

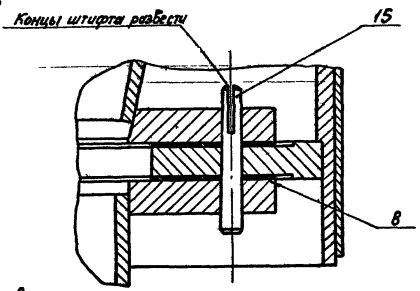
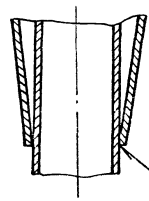


Д-Д повернуто

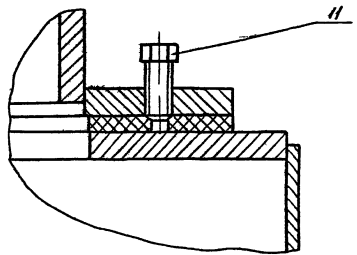
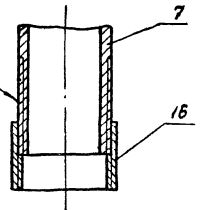
ЖС-ЖС повернуто



II лист I

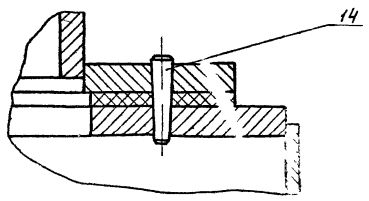


III лист I



E-E повернуто

Труба 2\*



ГОСТ 5264-69-Т1-Δ3

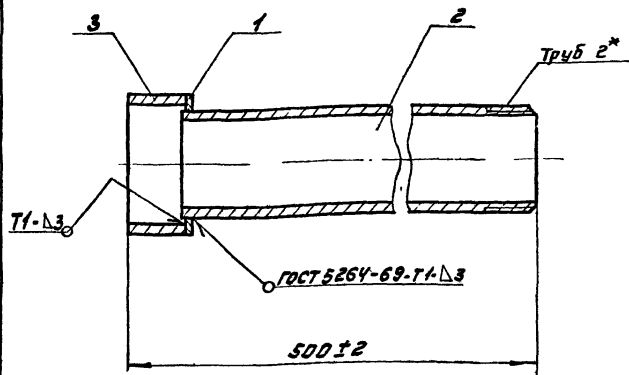
Исполнитель: Давыд В. В. Дата: 20.08.06  
Зарисовка: Давыд В. В. Проверка: Давыд В. В.

ЧН. 444.02.00.000 СБ			
Осадка центральная Сборочный чертеж			
Лит	Масса	Число листов	
И	-	1:2	
Лист 2		Листов	
Разработчик: Давыд В. В.			
Проверка: Давыд В. В.			
Исполнитель: Давыд В. В.			
Стр. 2 из 5			
Формат А2			

Копировано: 10/08/06 06

ЧН. 444.02.01.000

Альбом VII, лист 1



- 1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа  $R_{1.60}$ .
- 2.\* Размеры для справок.

ЧН. 444.02.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.	Составил	Кач.	Провер.	Исполн.
И.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	Л.И.И.	М.И.И.

Труба для кабеля  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	2,5	1:2
Лист	Листов	
	1	

Московский филиал проекта  
Отдел № 5  
Формат А1

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
				Документация		
		И	ЧН. 444.02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		И	1 ЧН. 444.02.01.001	Диск	1	
		И	2 ЧН. 444.02.01.002	Труба	1	
		БВ	3 ЧН. 444.02.01.003	Патрубок		
				Труба 65x4 ГОСТ 3262-75		
				L = 35 h14	1	0,85кг

ЧН. 444.02.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.	Составил	Кач.	Провер.	Исполн.
И.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	Л.И.И.	М.И.И.

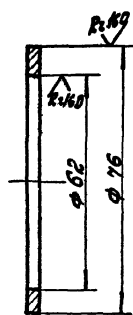
Труба для кабеля

Лист	Масса	Масштаб
И		1:2
Лист	Листов	
	1	

Московский филиал проекта  
Отдел № 5  
Формат А1

100 10 20 h h h h h h

✓ (✓)



h 14; h 14.

ЧН. 444.02.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.	Составил	Кач.	Провер.	Исполн.
И.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	Л.И.И.	М.И.И.

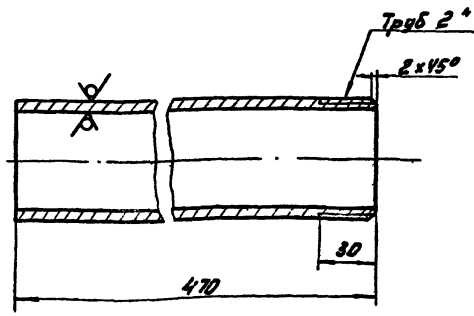
Диск

Лист	Масса	Масштаб
И	0,04	1:1
Лист	Листов	
	1	

Московский филиал проекта  
Отдел № 5  
Формат А1

200 10 20 h h h h h h

R1.60 ✓ (✓)



h 14, ± 1/2

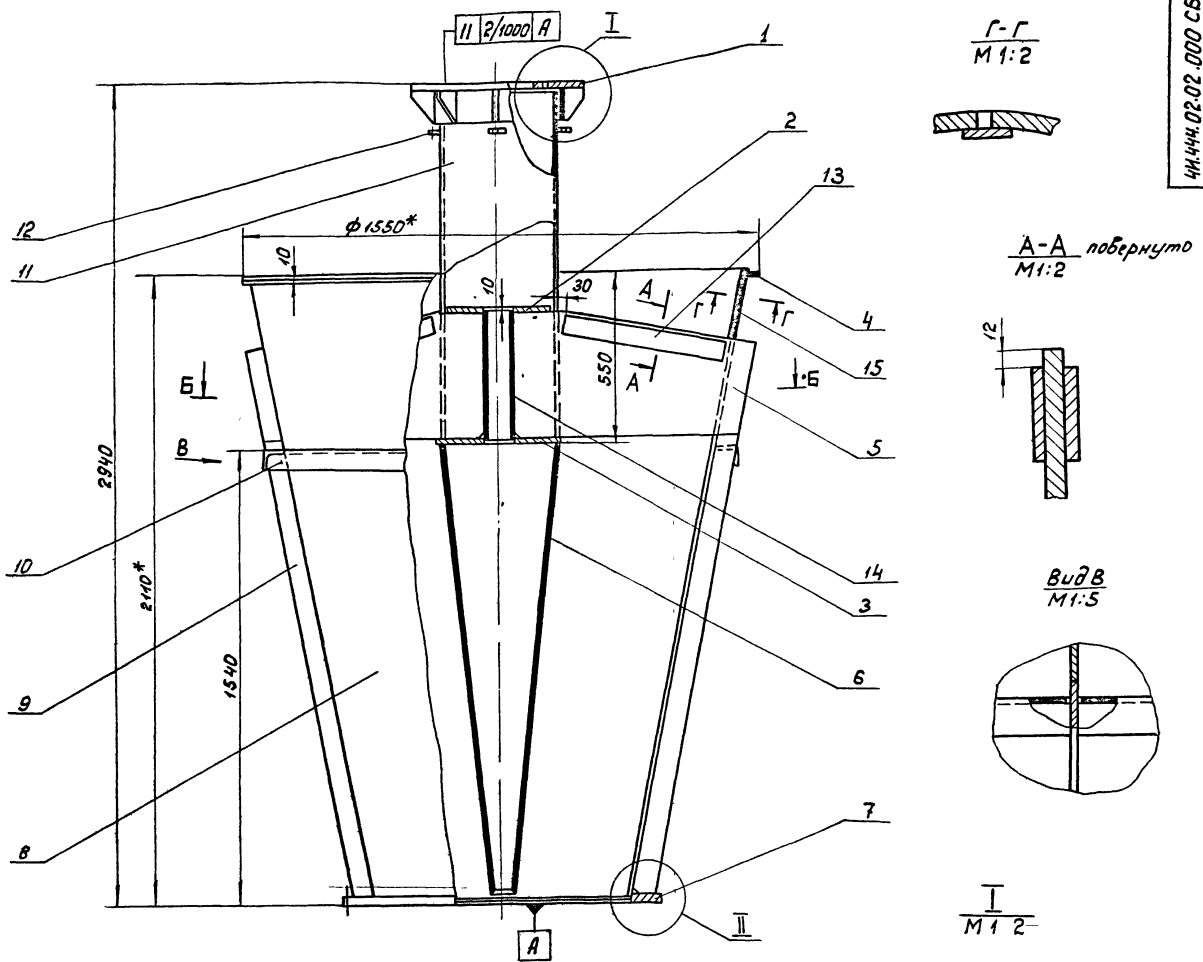
ЧН. 444.02.01.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.	Составил	Кач.	Провер.	Исполн.
И.И.И.	К.И.И.	С.И.И.	Л.И.И.	М.И.И.

Труба

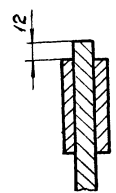
Лист	Масса	Масштаб
И	2,3	1:2
Лист	Листов	
	1	

Московский филиал проекта  
Отдел № 5  
Формат А1

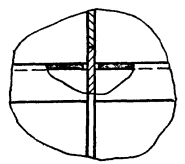


Г-Г  
М 1:2

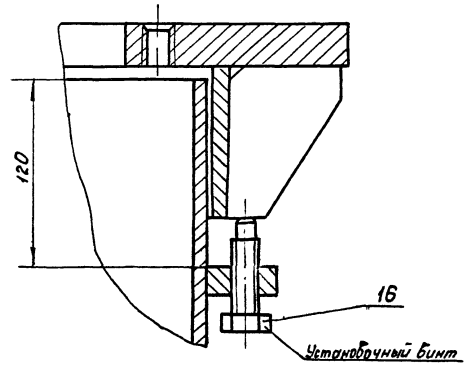
А-А повернуто  
М 1:2



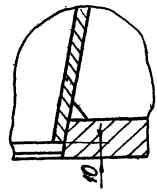
Вид В  
М 1:5



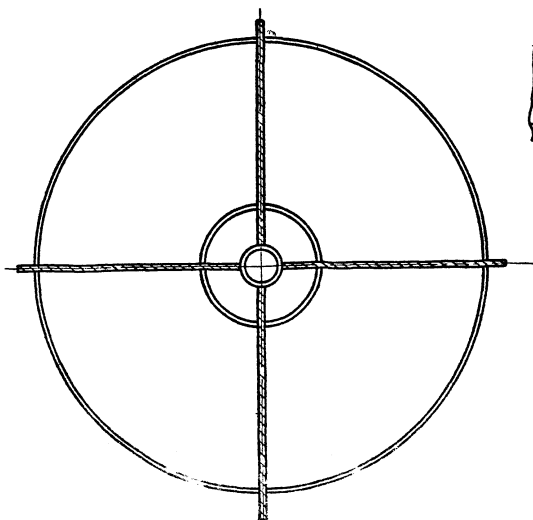
И  
М 1:2



II  
М 1:2



Б-Б  
М 1:10



1.  $\pm \frac{1T14}{2}$ .
2. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-69-Т1-В 5.
3. На месте монтажа фланец (поз. 1) после установки Б строго горизонтальное положение необходимо прибить к стойке (поз. 11).
4. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа h14

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

КОМС

Сборочный чертеж

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

Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия

Инвентарный номер	Кол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
22		4И.444.02.02.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	4И.444.02.02.100	Фланец верхний	1	
			<u>Детали</u>		
11	2	4И.444.02.02.001	Кольцо	1	
11	3	4И.444.02.02.001-01	Кольцо	1	
11	4	4И.444.02.02.001-02	Кольцо	1	
11	5	4И.444.02.02.002	Ребро	4	
11	6	4И.444.02.02.003	Конус	1	
11	7	4И.444.02.02.004	Фланец	1	
12	8	4И.444.02.02.005	Конус	1	
11	9	4И.444.02.02.006	Ребро	4	
11	10	4И.444.02.02.007	Угольник	4	
11	11	4И.444.02.02.008	Стойка	1	
11	12	4И.444.02.02.009	Бабышка	4	

4И.444.02.02.000

**Конус**

Лист 1 из 2  
Листов 2  
Масштаб не указан  
Отдел №5  
Формат А1

38

Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия

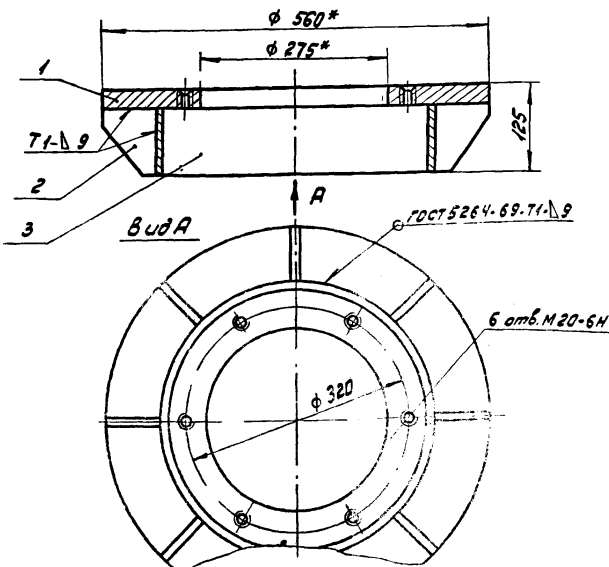
Инвентарный номер	Кол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	13	4И.444.02.02.011	Полоса Полоса 6-ЭР100 ГОСТ 103-76 3 ст.3.сп. ГОСТ 535-79 L = 450	8	2,0 кг
54	14	4И.444.02.02.012	Труба Труба 108х10 ГОСТ 8732-78 в ст.3 сп. ГОСТ 8731-79 L = 440	1	10,4 кг
54	15	4И.444.02.02.013	Накладка Лист 54 ГОСТ 13903-74 в ст.3 сп. ГОСТ 14637-79 225 x 30	4	0,9 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	16		Винт М16 x 50.58.086 ГОСТ 1481-75	4	

4И.444.02.02.000

Лист 2

Формат А1

90001 20 20 77 11 11



- 1 Н14; н14; ± 17/14
- 2 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа 12.69
- 3 \* Размеры для справок.
4. Смещение осей отверстий от номинального ра. положе. ния не более ± 0.5 мм.

4И.444.02.02.100СБ

**Фланец верхний**

Сборочный чертеж

Лист 1 из 1  
Листов 1  
Масштаб не указан  
Отдел №5  
Формат А1

39

Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия  
Имя и фамилия

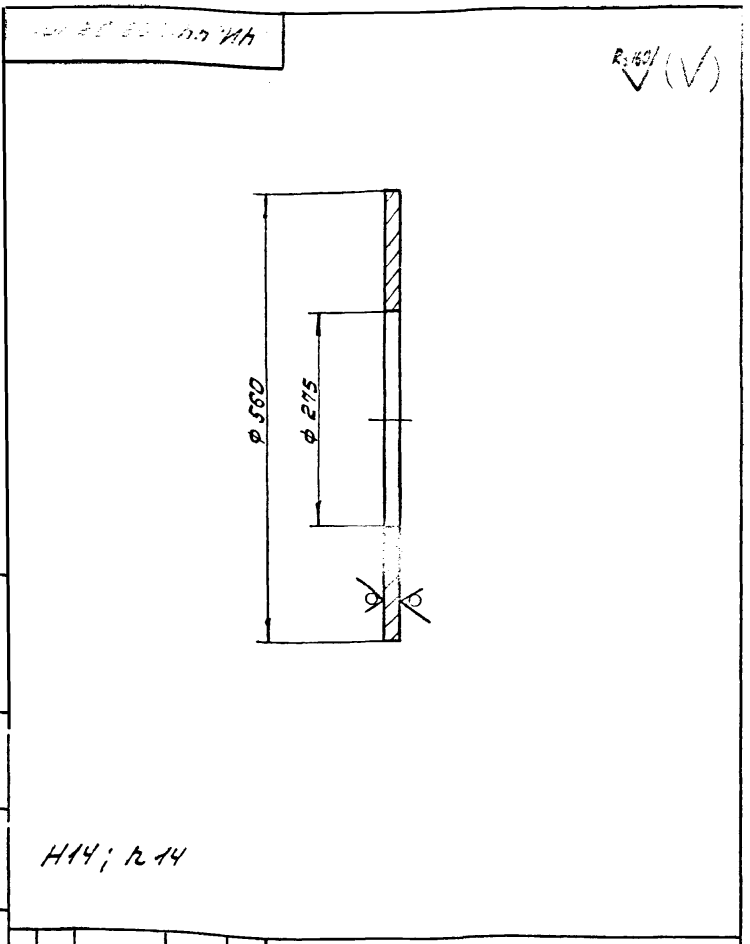
Инвентарный номер	Кол.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
11		4И.444.02.02.100СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	4И.444.02.02.101	Фланец	1	
11	2	4И.444.02.02.102	Ребро	8	
54	3	4И.444.02.02.103	Труба Труба 108х10 ГОСТ 8732-78 в ст.3 сп. ГОСТ 8731-79 L = 100 h14	1	9,6 кг

4И.444.02.02.100

**Фланец верхний**

Лист 1 из 1  
Листов 1  
Масштаб не указан  
Отдел №5  
Формат А1

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



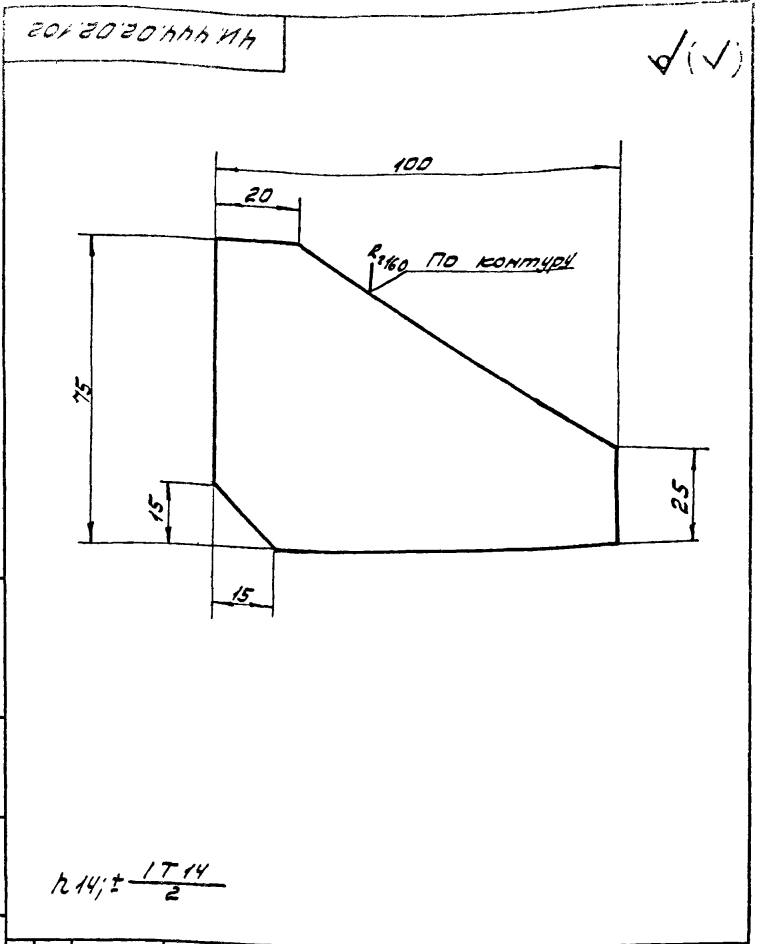
R<sub>160</sub> (✓)

Н14; н14

ЧИ. 444.02.02.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
			Самохина		И	33,0	1:5
разр.			проб. Пендерева		Лист		Листов: 1
Н. конт.		Кулагина			Лист		Мособлканалмунпроект Отдел №5

Формат И



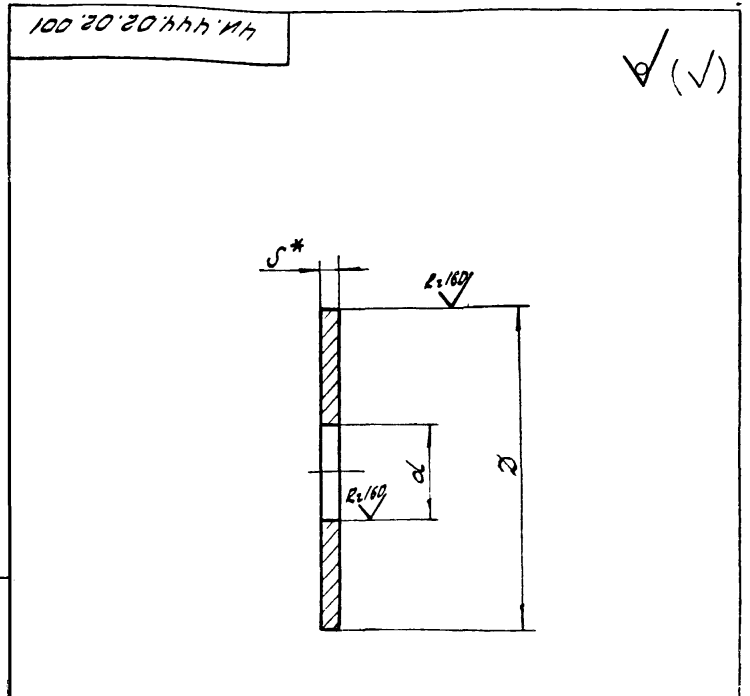
(✓) (✓)

н14; н14 / 2

ЧИ. 444.02.02.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
			Самохина		И	0,5	1:1
разр.			проб. Пендерева		Лист		Листов: 1
Н. конт.		Кулагина			Лист		Мособлканалмунпроект Отдел №5

Формат И



(✓) (✓)

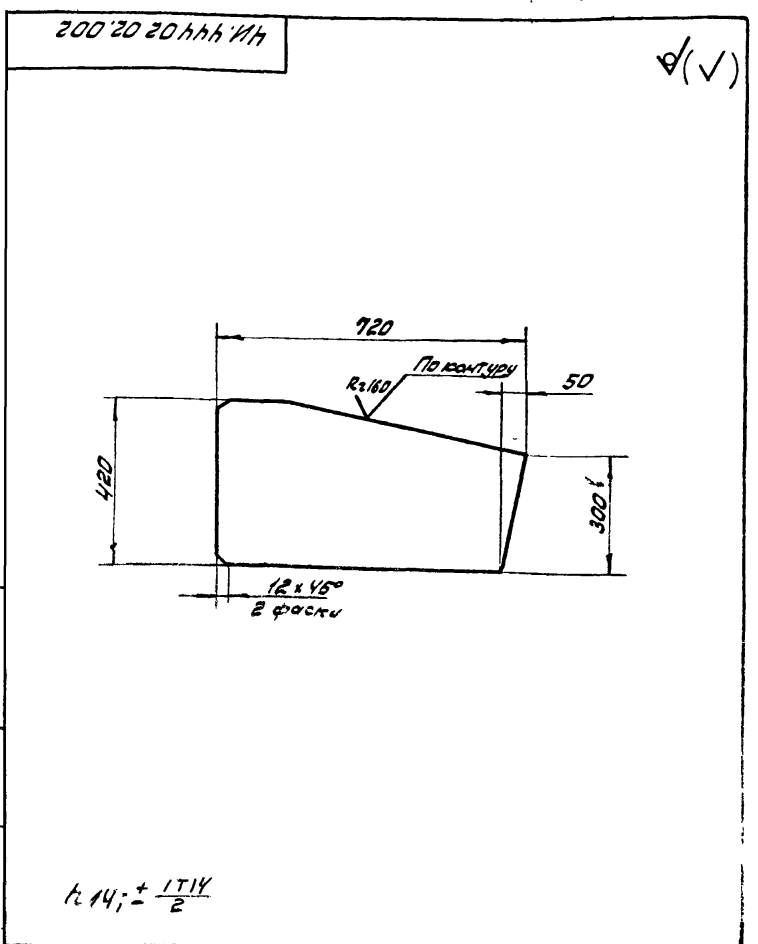
Обозначение	δ мм	φ мм	φ мм	φ мм	Масса, кг
ЧИ. 444.02.02.001	4	350	112	16	11,0
ЧИ. 444.02.02.002	7	400	112	16	14,5
ЧИ. 444.02.02.001	1550	1515	4		2,5

- Н14; н14
- Размер для справок.

ЧИ. 444.02.02.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
			Самохина		И	—	—
разр.			проб. Пендерева		Лист		Листов: 1
Н. конт.		Кулагина			Лист		Мособлканалмунпроект Отдел №5

Формат И



(✓) (✓)

н14; н14 / 2

ЧИ. 444.02.02.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
			Самохина		И	23,8	1:10
разр.			проб. Пендерева		Лист		Листов: 1
Н. конт.		Кулагина			Лист		Мособлканалмунпроект Отдел №5

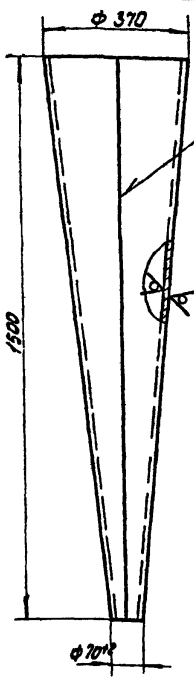
Формат И



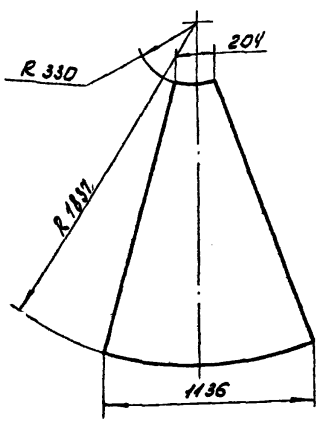
Технический проект 302-2-346  
Архив VI, лист 1

Б00 20 20 ААА УН

R.160 (✓)



Развертка  
M 1:20



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

ЧН. 444.02.02.003

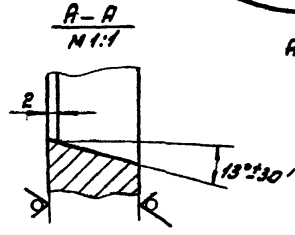
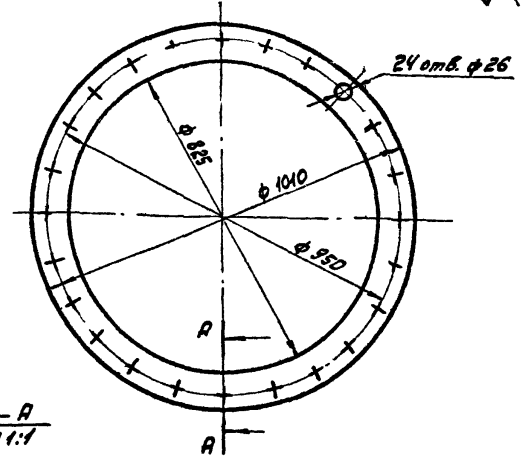
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разр.	Симохина	Л.А.Ш.	Л.А.Ш.	
проб.	Пендерева	В.А.О.		
И.КОНТ.	Кулагина	В.В.		

Конус		
Лист	Масса	Масшт.
И	32	1:40
Лист	Листов: 1	
Лист 64 Гост 19903-74 8 Ст 3сп Гост 14637-79		
Машиностроительный проект Отдел №5 Формат А1		

40

А00 20 20 ААА УН

R.160 (✓)



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

ЧН. 444.02.02.004

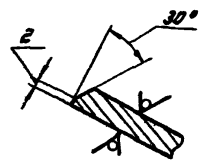
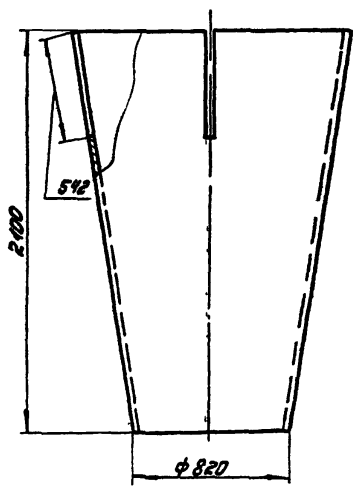
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разр.	Симохина	Л.А.Ш.	Л.А.Ш.	
проб.	Пендерева	В.А.О.		
И.КОНТ.	Кулагина	В.В.		

Фланец		
Лист	Масса	Масшт.
И	50	1:10
Лист	Листов: 1	
Лист 625 Гост 19903-74 8 Ст 3сп Гост 14637-79		
Машиностроительный проект Отдел №5 Формат А1		

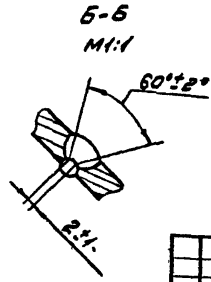
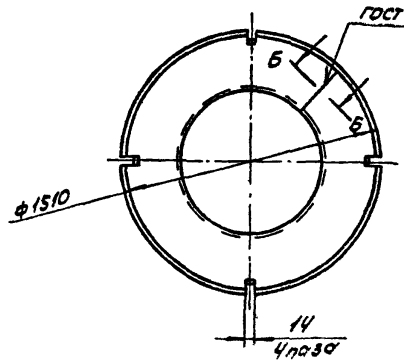
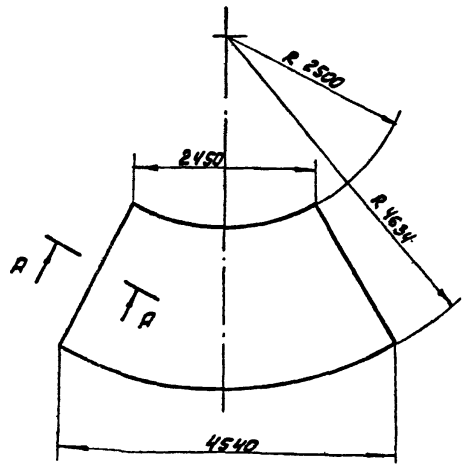
Б20 20 20 ААА УН

A-A  
M 1:1

R.160 (✓)



Развертка  
M 1:50



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

ЧН. 444.02.02.005

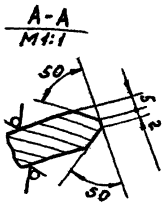
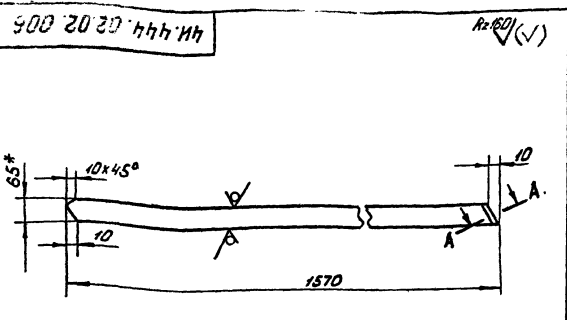
Технический проект 302-2-346  
Архив VI, лист 1

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разр.	Симохина	Л.А.Ш.	Л.А.Ш.	
проб.	Пендерева	В.А.О.		
И.КОНТ.	Кулагина	В.В.		

Конус		
Лист	Масса	Масшт.
И	360	1:20
Лист	Листов: 1	
Лист 66 Гост 19903-74 8 Ст 3сп Гост 14637-79		
Машиностроительный проект Отдел №5 Формат А1		

Конус		
Лист	Масса	Масшт.
И	360	1:20
Лист	Листов: 1	
Лист 66 Гост 19903-74 8 Ст 3сп Гост 14637-79		
Машиностроительный проект Отдел №5 Формат А1		

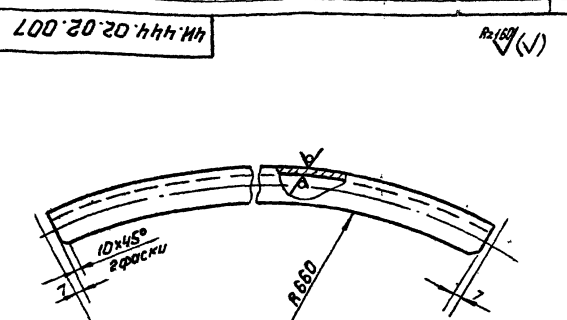
Технический проект 902-2-346  
Альбом VI, часть I



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

Лист № 1 из 1-го листа. Вспомогательный лист. Форма и детали.

ЧН. 444.02.02.006		Лист Масса Высота	
Ребро		Н	9,5 1:10
		Лист Листов 1	
Полоса Б-2 12x65 ГОСТ 103-76		Носовокопильный проект	
В Ст.зеп ГОСТ 535-79		Отдел № 5	
форма № 11			

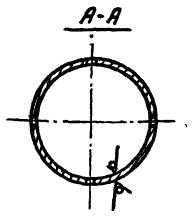
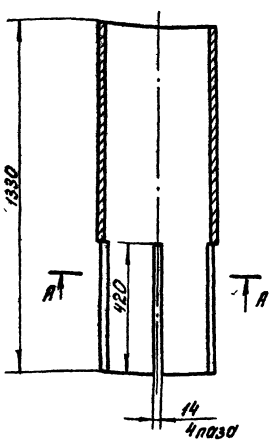


1. Длина разбертки = 1092 мм.
2.  $\pm \frac{1714}{2}$

Лист № 1 из 1-го листа. Вспомогательный лист. Форма и детали.

ЧН. 444.02.02.007		Лист Масса Высота	
Угольник		Н	6,2 1:2
		Лист Листов 1	
Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72		Носовокопильный проект	
В Ст.зеп ГОСТ 535-79		Отдел № 5	
форма № 11			

800 20 20 444 44 ЧН

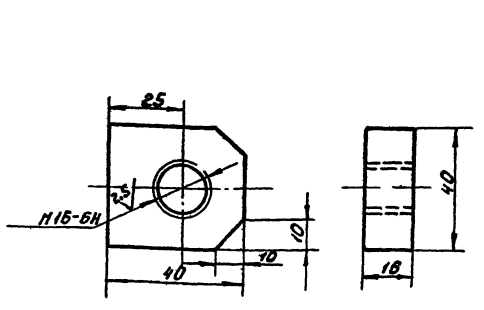


$h_{14}; h_{14} \pm \frac{1714}{2}$

Лист № 1 из 1-го листа. Вспомогательный лист. Форма и детали.

ЧН. 444.02.02.008		Лист Масса Высота	
Стойка		Н	9,8 1:10
		Лист Листов 1	
Труба 377x9 ГОСТ 9732-78		Носовокопильный проект	
В Ст.зеп ГОСТ 8131-74		Отдел № 5	
форма № 11			

600 20 20 444 44 ЧН

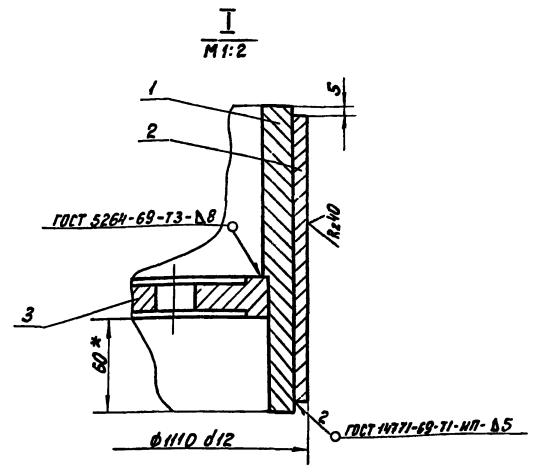
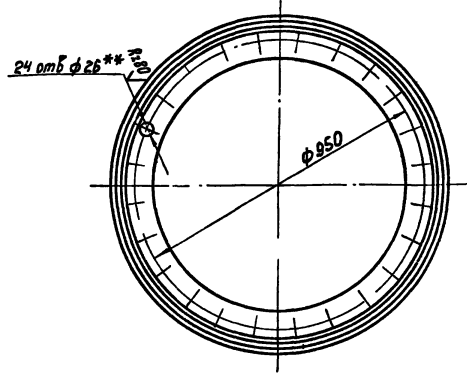
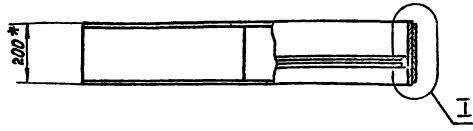


$h_{14}; h_{14} \pm \frac{1714}{2}$

Лист № 1 из 1-го листа. Вспомогательный лист. Форма и детали.

ЧН. 444.02.02.009		Лист Масса Высота	
Бобышка		Н	0,77 1:
		Лист Листов 1	
Ст.3 ГОСТ 380-71		Носовокопильный проект	
В Ст.зеп ГОСТ 535-79		Отдел № 5	
форма № 11			

90 000 02 03 000 СБ



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

Изм. №, дата, подпись и штамп инженера-проектировщика

4Н.444.02.03.000 СБ				Лист №	174	Изг. №	1:10
Изм. №	Дата	Подпись	Проверка	Направляющая беркня Сборочный чертеж			
Разработчик	Проверен	Листов	Листов				
И.С.И. Кулагина				Лист	Листов: 1		
				Исполнитель: Отдел № 5			
				Формат А2			

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
Р	4Н.444.02.03.000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
И	1 4Н.444.02.03.001	Обечайка	1	
И	2 4Н.444.02.03.002	Рубашка	1	
И	3 4Н.444.02.03.003	Фланец	1	

Изм. №, дата, подпись и штамп инженера-проектировщика

100 60 20 444 ИИ

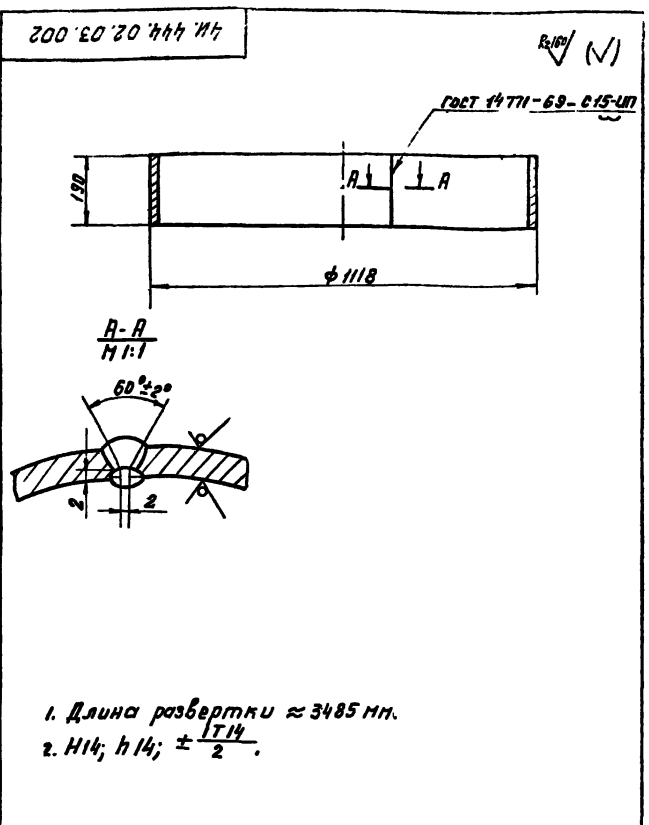
R.180 (✓)

1. Длина развертки  $\approx 3402$  мм.

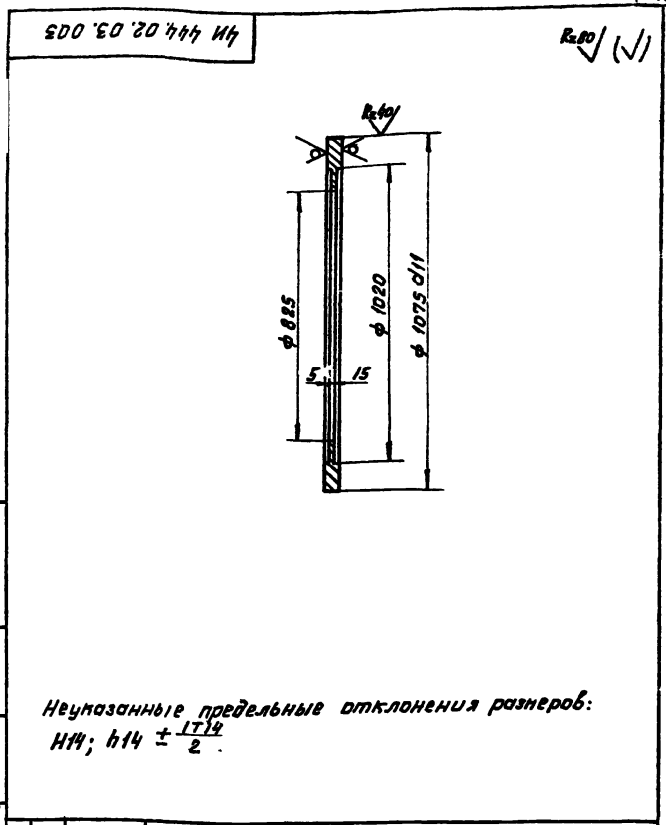
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

Изм. №, дата, подпись и штамп инженера-проектировщика

4Н.444.02.03.001				Лист №	82	Изг. №	1110
Изм. №	Дата	Подпись	Проверка	Обечайка			
Разработчик	Проверен	Листов	Листов				
И.С.И. Кулагина				Лист	Листов: 1		
				Исполнитель: Отдел № 5			
				Формат А1			



1. Длина развертки  $\approx 3485$  мм.
2.  $h 14$ ;  $h 14$ ;  $\pm \frac{1714}{2}$ .



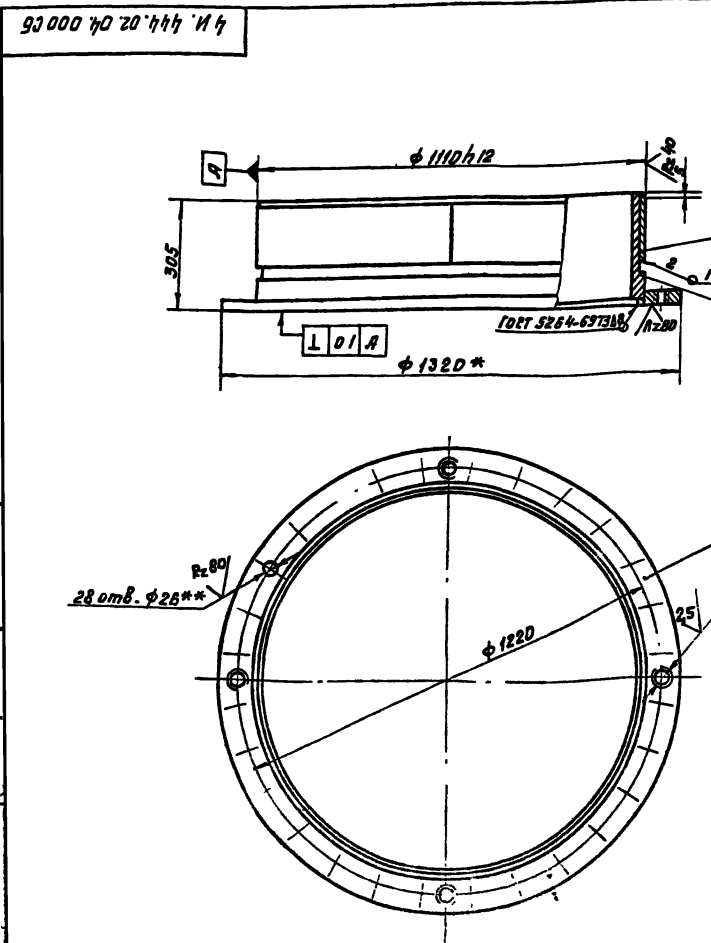
Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h 14$ ;  $h 14 \pm \frac{1714}{2}$ .

Имя и фамилия, Подпись, Дата

Имя и фамилия, Подпись, Дата

Имя Лиц				№ докум.				Подп.		Дата	
Разработ.				Составитель				Рисовал			
Проект.				Пондерев				Левин			
И. Констр.				Кулагина				Л. П.			
Лицев. 58 ГОСТ 19903-74 20x13 ГОСТ 5632-72				Литт.		Масса		Нормат.			
				И		42		1:10			
				Литт.		Листов		1			
				Исполнительный проект		Отдел		N 5			
				Формат		A					

Имя Лиц				№ докум.				Подп.		Дата	
Разработ.				Составитель				Рисовал			
Проект.				Пондерев				Левин			
И. Констр.				Кулагина				Л. П.			
Лицев. 625 ГОСТ 19903-74 80x30 ГОСТ 14637-79				Литт.		Масса		Нормат.			
				И		50.0		1:10			
				Литт.		Листов		1			
				Исполнительный проект		Отдел		N 5			
				Формат		A					



1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $h 14$ ;  $\pm \frac{1714}{2}$ .
- 2.\* Размеры для справок.
- 3.\*\* Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,5 мм.

Имя и фамилия, Подпись, Дата

Имя Лиц				№ докум.				Подп.		Дата	
Разработ.				Составитель				Рисовал			
Проект.				Пондерев				Левин			
И. Констр.				Кулагина				Л. П.			
Лицев. 220				Литт.		Масса		Нормат.			
				И		220		1:10			
				Литт.		Листов		1			
				Исполнительный проект		Отдел		N 5			
				Формат		A					

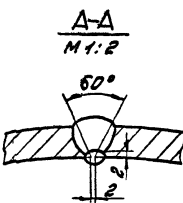
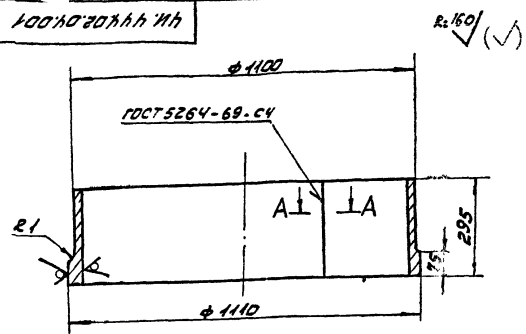
Типовой проект 502-2-316  
Альбом VI, часть 1

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

Листы в 2-х экземплярах  
Листы в 1 экз. и 1 экз. в 2 экз.

4И.444.02.04.000		Направляющая нижняя		Лист 1	Лист 2	Листов 1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разр. Соловьев	Составил Соловьев	Провер. Пендуров				
И.Вант.	Кулагина					

Московский институт  
Отдел №5  
формат И



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

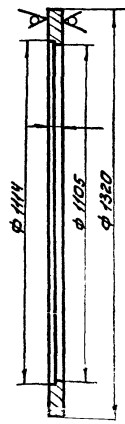
Листы в 2-х экземплярах  
Листы в 1 экз. и 1 экз. в 2 экз.

4И.444.02.04.001		Обечайка		Лист 1	Лист 2	Листов 1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разр. Соловьев	Составил Соловьев	Провер. Пендуров				
И.Вант.	Кулагина					

Лист 516 ГОСТ 19903-74  
ВсгЗен ГОСТ 14637-79

Московский институт  
Отдел №5  
формат И

200x1020x114x114  
R160 (✓)



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

4И.444.02.04.002		Фланец		Лист 1	Лист 2	Листов 1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разр. Соловьев	Составил Соловьев	Провер. Пендуров				
И.Вант.	Кулагина					

Лист 625 ГОСТ 19903-74  
ВсгЗен ГОСТ 14637-79

Московский институт  
Отдел №5  
формат И

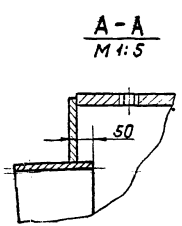
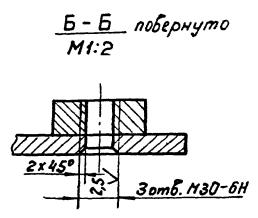
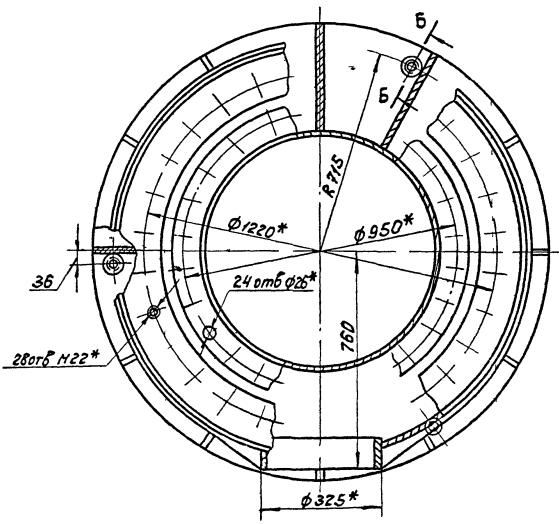
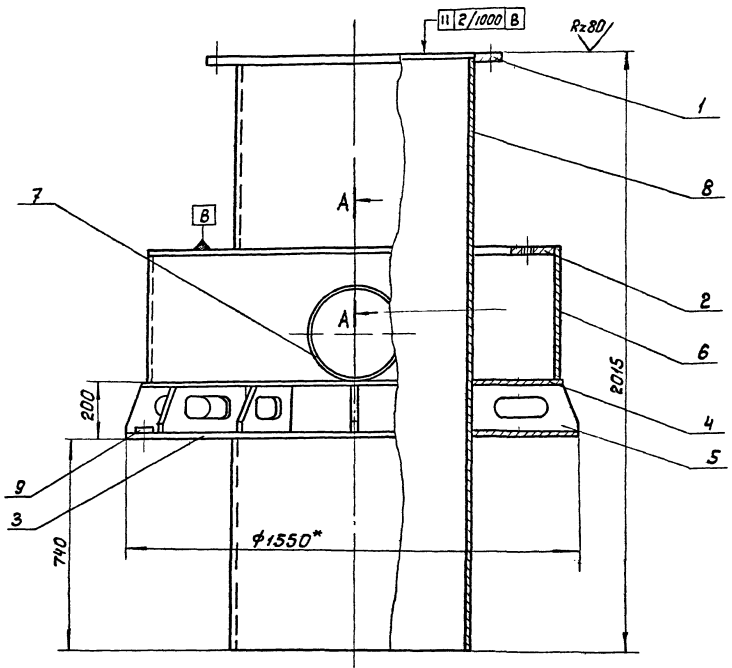
Листы в 2-х экземплярах  
Листы в 1 экз. и 1 экз. в 2 экз.

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
		<u>Документация</u>		
22	4И.444.02.05.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
И 1	4И.444.02.05.001	Кольцо	1	
И 2	4И.444.02.05.001-01	Кольцо	1	
И 3	4И.444.02.05.001-02	Кольцо	1	
И 4	4И.444.02.05.002	Днище	1	
И 5	4И.444.02.05.003	Ребро	12	
И 6	4И.444.02.05.004	Обечайка	1	
И 7	4И.444.02.05.005	Сектор		
И 8	4И.444.02.05.006	Труба		
		Труба Ø200 ГОСТ 10704-78 ВсгЗен ГОСТ 10706-76 L = 2005 h14	1	400кг
И 9	4И.444.02.05.007	Бобышка		
		Ø60 ГОСТ 2590-71 ВсгЗен ГОСТ 14637-79 L = 25 h14	3	0.55кг

Листы в 2-х экземплярах  
Листы в 1 экз. и 1 экз. в 2 экз.

4И.444.02.05.000		Основание		Лист 1	Лист 2	Листов 1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разр. Соловьев	Составил Соловьев	Провер. Пендуров				
И.Вант.	Кулагина					

Московский институт  
Отдел №5  
формат И



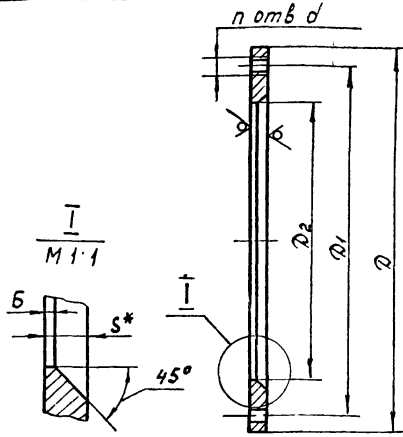
1.  $h_{14} \pm \frac{17.14}{2}$ .
2. Сварку производить по контуру прилегания детали - по ГОСТ 5264-69-Т1-ДВ.
3. \* Размерь для справок.

				ЧН.444.02.05.000 СБ		
				<b>Оснобание</b>		
				Сборочный чертеж.		
И. лист	№ докум.	Лист	Всего	И. лист	№ докум.	Лист
Разработ.	Самойкина	№ 45		И. лист	№ докум.	Лист
Проб	Пендерева	№ 1		И. лист	№ докум.	Лист
И. центр.	Кумачина	№ 1		И. лист		
				И. лист		

Типовой проект 902-2-346  
Альбом V

4И.444.02.05.001

Rz160 (✓) (✓)



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

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

4И.444.02.05.001

Кольцо

Лит.	Масса	Масштаб
И	СН	—
Лист Листов: 1		

Лист Б12 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79

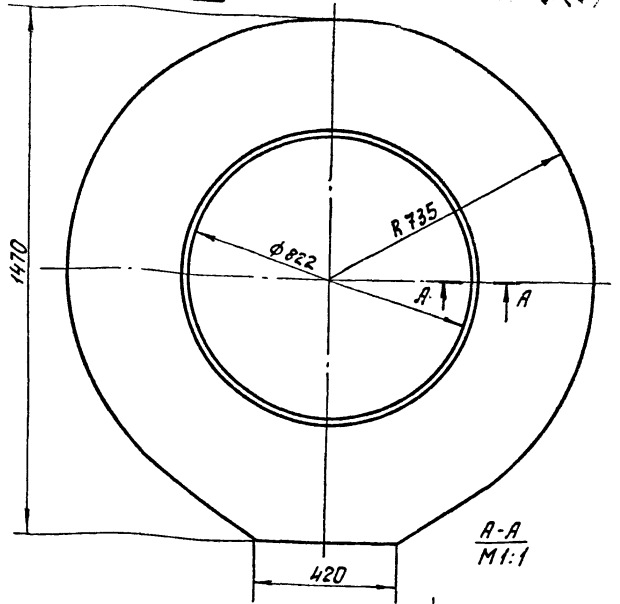
Мособлканализпроект  
Отдел №5  
Формат И1

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

46

4И.444.02.05.002

Rz160 (✓) (✓)



н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.444.02.05.002

Днище

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

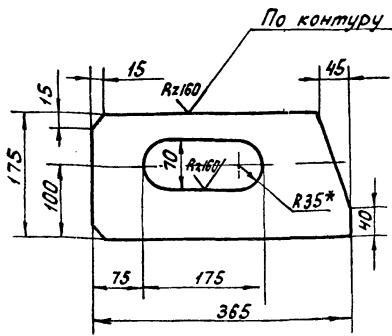
Лист Б12 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79

Мособлканализпроект  
Отдел №5  
Формат И1

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

4И.444.02.05.003

Rz160 (✓) (✓)



н14; н14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.444.02.05.003

Резьба

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

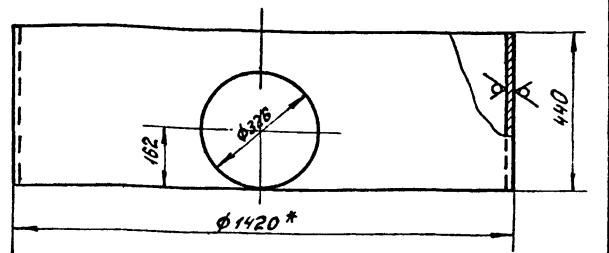
Лист Б12 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79

Мособлканализпроект  
Отдел №5  
Формат И1

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

4И.444.02.05.004

Rz160 (✓) (✓)



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

4И.444.02.05.004

Обечайка

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

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

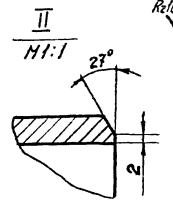
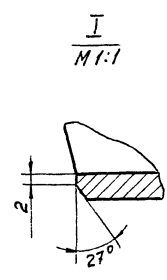
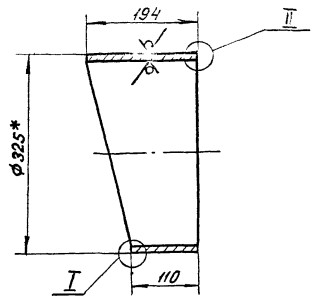
Мособлканализпроект  
Отдел №5  
Формат И1

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

копировал: ИА-77850-06 47 Формат И1

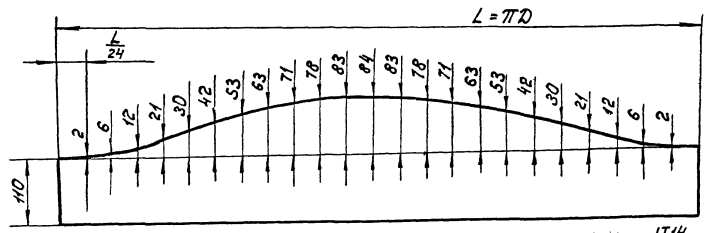
Титульный проект 902-2-346  
Альбом VI, часть 1

500 50 20 444 114



Р.150 (✓)

Шаблон для разметки сектора



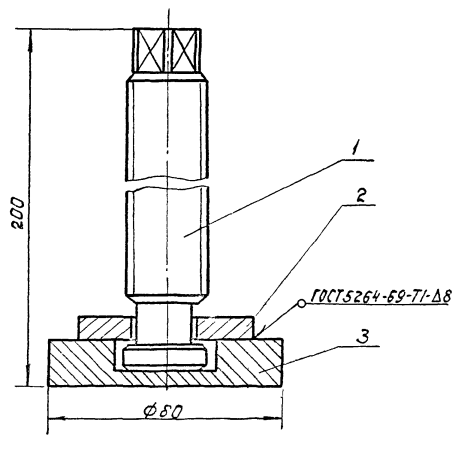
1. h 14, ±  $\frac{114}{2}$ .
2. Размер для справок.
3. L - длина, замеряемая по наружному диаметру трубы.

ЧЕР. МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСП. ВЗРАТ. ШКОЛ. ИЛИ ВУЗОВ. РАБОТ. И ВОСП. ШКОЛ. ИЛИ ВУЗОВ.

4Н.444.02.05.005

Изм.	Лит.	ИЗМЕН.	Подп.	Дата	Сектор	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Составитель	К.ч. инж.	Проф.	Пенягреб		И	10	1:5
И.контр.	Кулагина	И.П.	Труба	325x8 ГОСТ 8732-78	В ст 2 сп ГОСТ 8731-74	Лист	Листов 1	Масштаб
						Масштаб		
						Отдел № 5		
						Формат 12		

90000 06 20 444 114



Размеры для справок

4Н.444.02.06.000

Изм.	Лит.	ИЗМЕН.	Подп.	Дата	Донкрат	Лит.	Масса	Масштаб
Составитель	К.ч. инж.	Проф.	Пенягреб	И.П.		И	1,6	1:1
И.контр.	Кулагина	И.П.	Лист	Листов 1	Донкрат			
						Масштаб		
						Отдел № 5		

ЧЕР. МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСП. ВЗРАТ. ШКОЛ. ИЛИ ВУЗОВ. РАБОТ. И ВОСП. ШКОЛ. ИЛИ ВУЗОВ.

ЧЕР. МЕХАНО. РАБОТ. И ВОСП. ВЗРАТ. ШКОЛ. ИЛИ ВУЗОВ. РАБОТ. И ВОСП. ШКОЛ. ИЛИ ВУЗОВ.

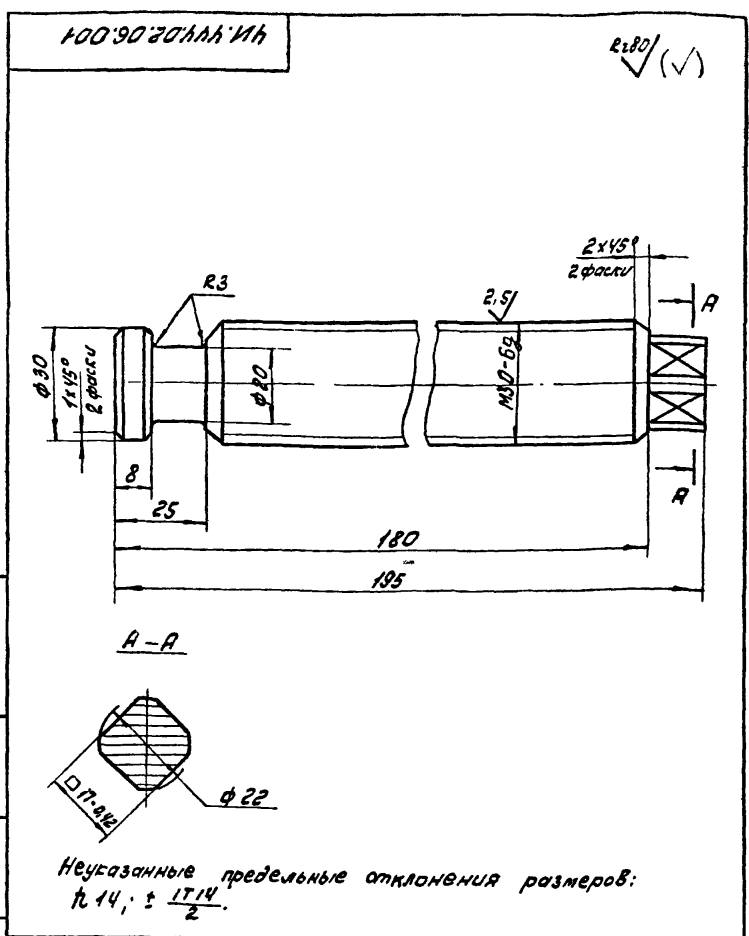
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			4Н.444.02.06.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
11	1		4Н.444.02.06.001	Винт	1	
11	2		4Н.444.02.06.002	Накладка	2	
11	3		4Н.444.02.06.003	Основание	1	

4Н.444.02.06.000

Изм.	Лит.	ИЗМЕН.	Подп.	Дата	Донкрат	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	Составитель	К.ч. инж.	Проф.	Пенягреб		И	1	1
И.контр.	Кулагина	И.П.	Донкрат			Масштаб		
						Отдел № 5		

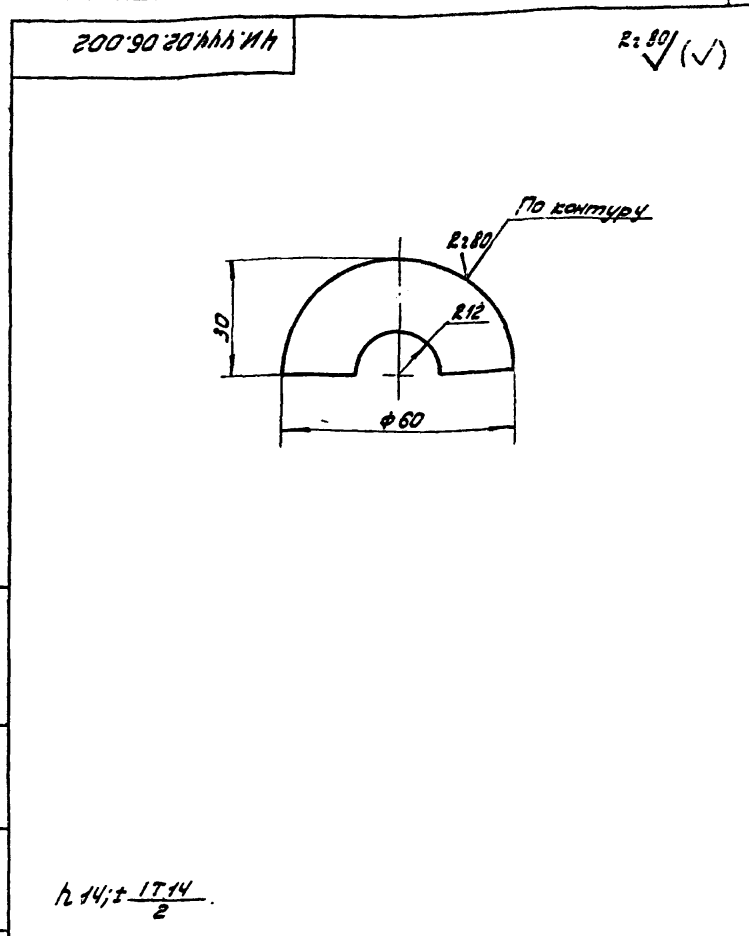


Типовой проект 902-2-346  
Альбом VI, чертёж 1



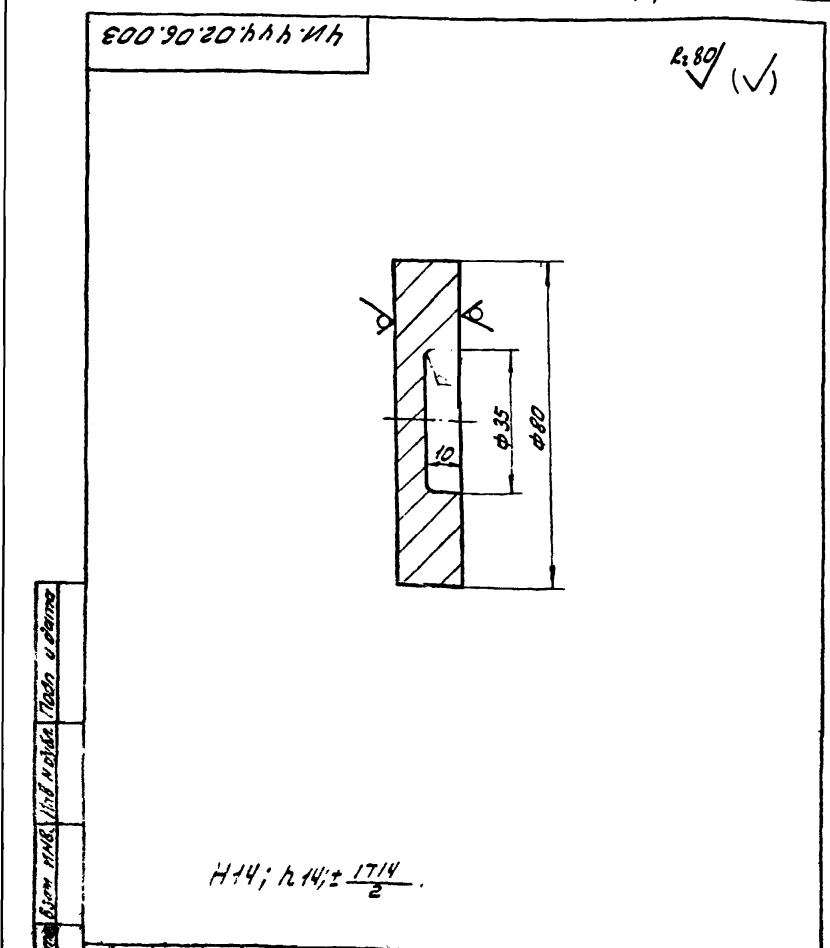
Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

ЧИ.444.02.06.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
	разраб.	Самойкина	Л.В.
	проект.	Пендерева	В.В.
И. КОМП.	Кулагина	В.В.	
Вуши		лист	Масштаб: 1:1
Ст 3 ГОСТ 380-74		Материал: сталь 10	



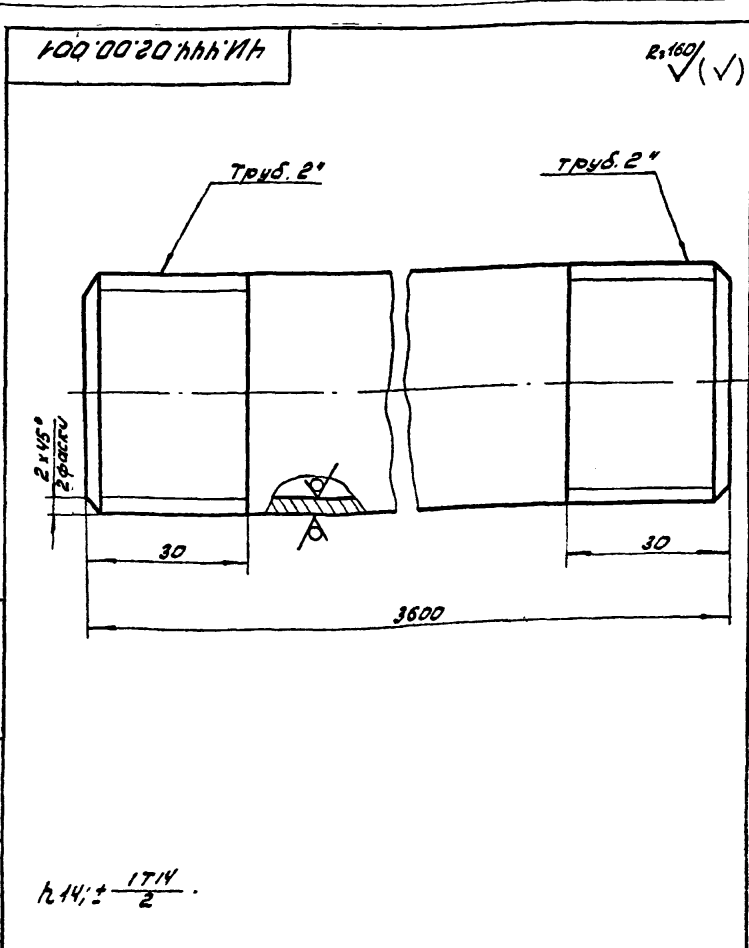
$h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

ЧИ.444.02.06.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
	разраб.	Самойкина	Л.В.
	проект.	Пендерева	В.В.
И. КОМП.	Кулагина	В.В.	
Накладка		лист	Масштаб: 1:1
Лист 58 ГОСТ 13903-74		Материал: сталь 10	
8 Ст 3 ГОСТ 14637-79		Отдел №5	



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

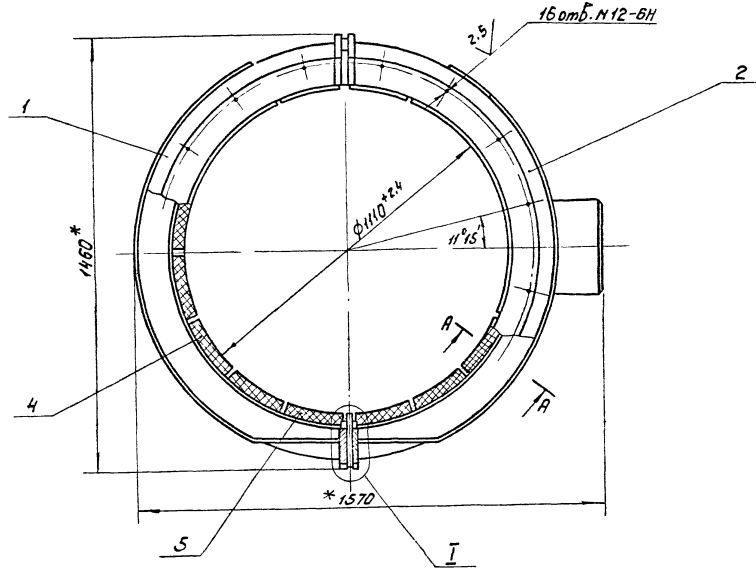
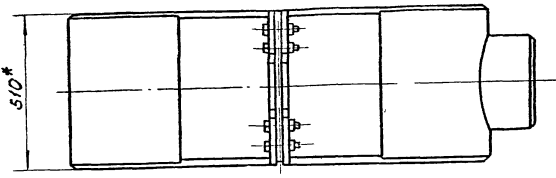
ЧИ.444.02.06.003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
	разраб.	Самойкина	Л.В.
	проект.	Пендерева	В.В.
И. КОМП.	Кулагина	В.В.	
Основание		лист	Масштаб: 1:1
Лист 516 ГОСТ 13903-74		Материал: сталь 10	
8 Ст 3 ГОСТ 14637-79		Отдел №5	



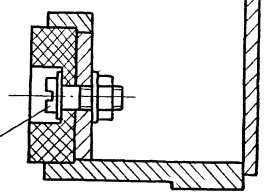
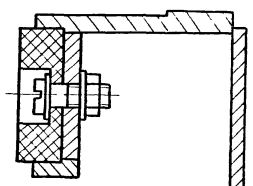
$h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

ЧИ.444.02.00.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
	разраб.	Самойкина	Л.В.
	проект.	Пендерева	В.В.
И. КОМП.	Кулагина	В.В.	
Труба		лист	Масштаб: 1:1
Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75		Материал: сталь 10	
7.850-05		Отдел №5	

Алюминий, часть 1

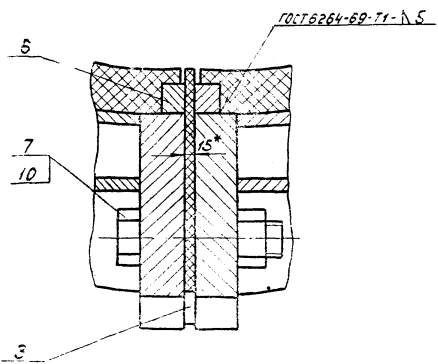


A-A повернуто  
M 1:2



В  
9  
11

I  
M 1:2



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

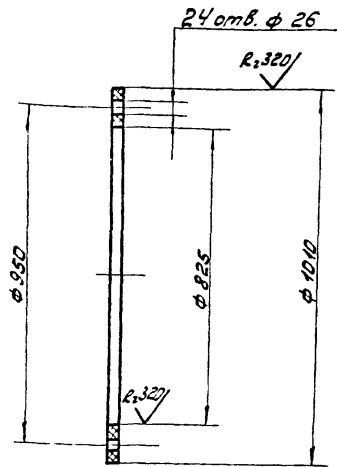
4И.444.03.00.000 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Камера вращающаяся		4	470	1:10
сборочный чертеж		Лист	Листов	
		Масштаб: 1:10		
		Итого № 5		

4И.444.03.00.000 СБ

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

200 00 20 444 444

✓(✓)



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

4И 444 02 00 002

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш	Масшт
Разраб. Самохина	Лист			И	0,8	1:10
Проф. Пендереб				Лист	Листов	1
Н. Кант. Кулагина				Масштаб: оригинал		
Прокладка				Отдел № 5		
Пластина ИМБ-С-3-12				ГОСТ 7338-77		

формат А1

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

Изм/Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Самохина Л.С.  
Проф. Пендереб Л.С.  
Н. Кант. Кулагина Л.С.

4И.444.03.00.000

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш	Масшт
Разраб. Самохина	Лист			И	1	2
Проф. Пендереб				Масштаб: оригинал		
Камера вращающаяся				Отдел № 5		

формат А1

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

4И.444.03.00.000

Лист 2

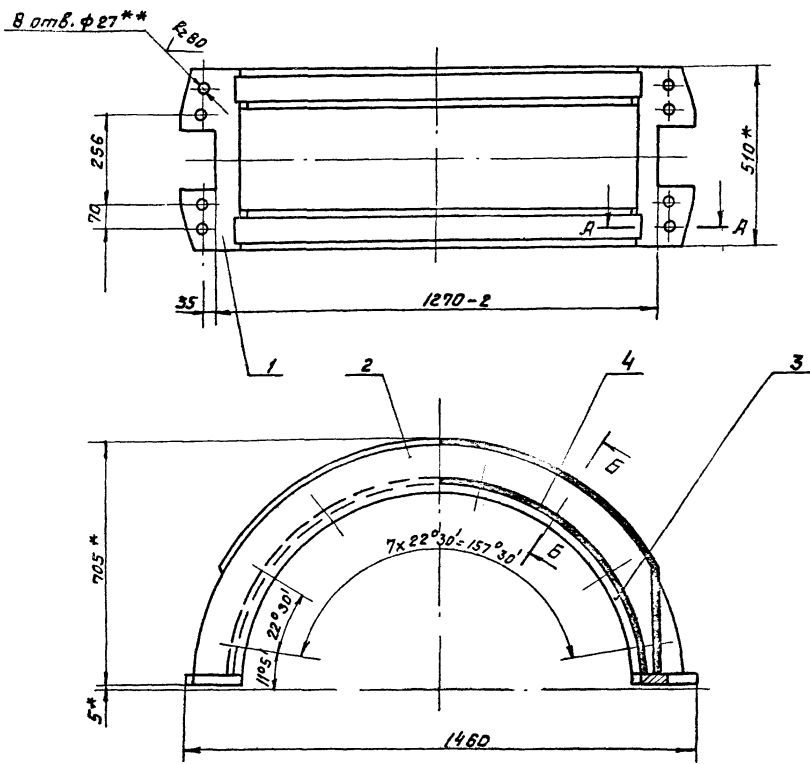
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
<u>Документация</u>							
22				4И.444.03.01.000СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>							
И	1			4И.444.03.01.001	Лапа	2	
И	2			4И.444.03.01.002	Полукольцо	2	
И	3			4И.444.03.01.002-01	Полукольцо	2	
И	4			4И.444.03.01.003	Полоса гнущая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

4И.444.03.01.000

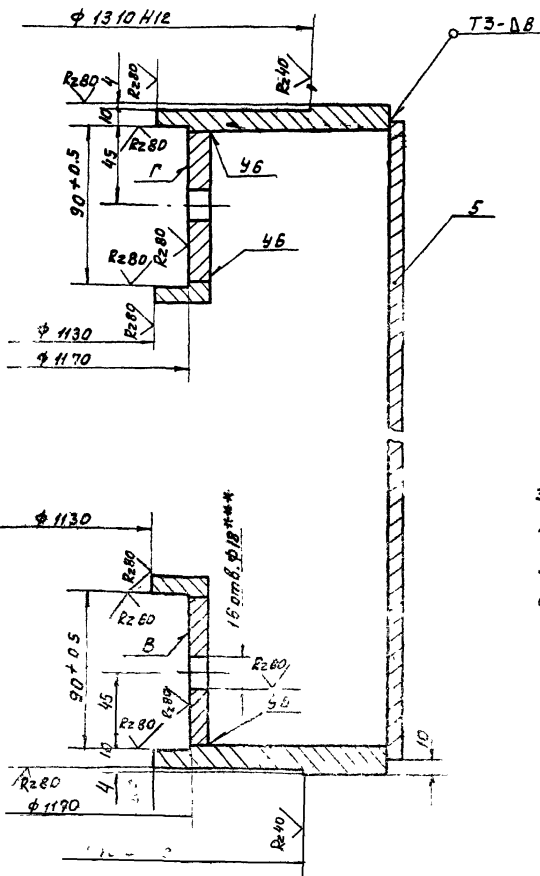
Изм/Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Самохина Л.С.  
Проф. Пендереб Л.С.  
Н. Кант. Кулагина Л.С.

Обойма

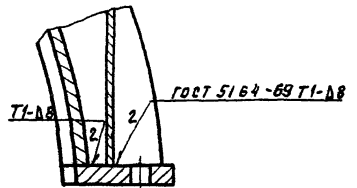
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш	Масшт
Разраб. Самохина	Лист			И	1	2
Проф. Пендереб				Масштаб: оригинал		
Обойма				Отдел № 5		



Б-Б повернуто  
M 1:2



A-A  
M 1:5



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

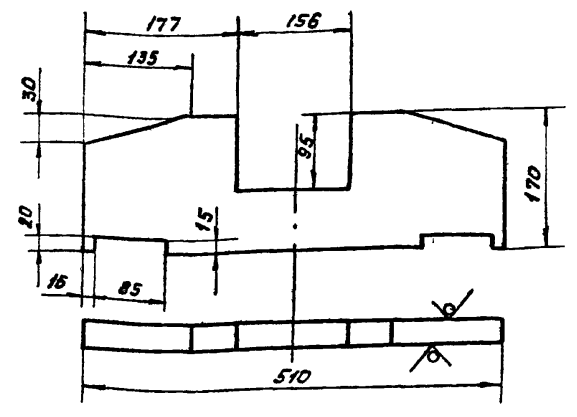
4И.444.03.02.000СБ  
Лист 215  
Исполнитель: [Signature]  
Проверка: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Механик: [Signature]  
Конструктор: [Signature]

		4И.444.03.02.000СБ	
		Обойма	
		Сборочный чертеж	
Лит. Масса	Лист	Листов	Лист
	И	215	1:10
		Лист 215	
		Листов 1	
		Повышающий проект	
		Отдел 45	
		Формат 22	

1:10000 проект 502-Э-346  
Ялбдом VI, часть 1

4И.444.03.01.001

Rz160 (✓)



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

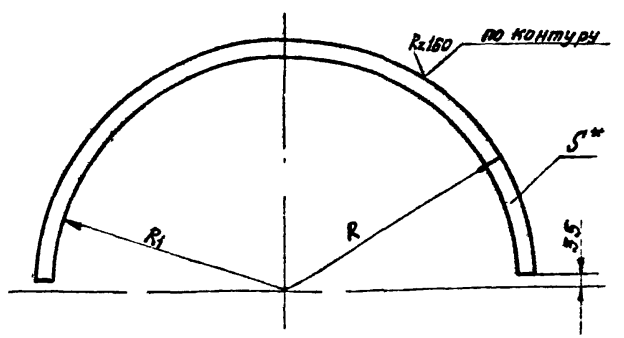
4И.444.03.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И.С.С.	Соловьева	И.С.		И	14.5	1:5
Проб.	И.С.С.	Пендерева	И.С.		Лист	Листов 1	
И.Контр.	И.С.С.	И.С.	И.С.		Лист	БЭД ГОСТ 19903-74 В Ст.3 Ст. ГОСТ 14637-79	Насводоканалии проект Отдел №5

формат 11

4И.444.03.01.002

Rz160 (✓)



Обозначение	R мм	R1 мм	S мм	Масса, кг
4И.444.03.01.002	700	560	16	34 кг
4И.444.03.01.002-01	596	560	12	6.5

$1. h_{14} \pm \frac{1714}{2}$   
2.\* Размер для справок

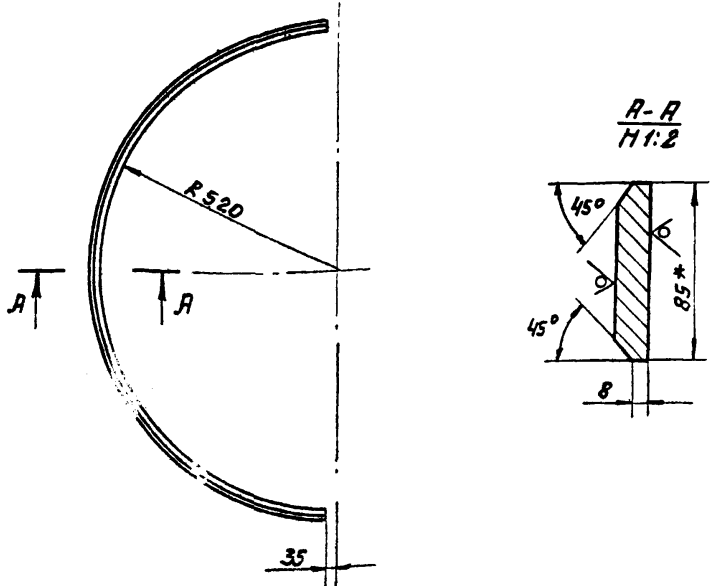
4И.444.03.01.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И.С.С.	Соловьева	И.С.		И	65	1:10
Проб.	И.С.С.	Пендерева	И.С.		Лист	Листов 1	
И.Контр.	И.С.С.	И.С.	И.С.		Лист	БЭ ГОСТ 19903-74 В Ст.3 Ст. ГОСТ 14637-79	Насводоканалии проект Отдел №5

формат 11

4И.444.03.01.003

Rz160 (✓)



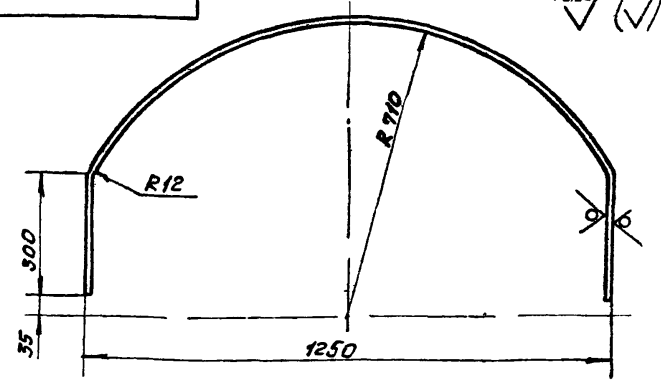
1.  $h_{14}; h_{14} \pm \frac{1714}{2}$   
2. Размеры для справок

4И.444.03.01.003

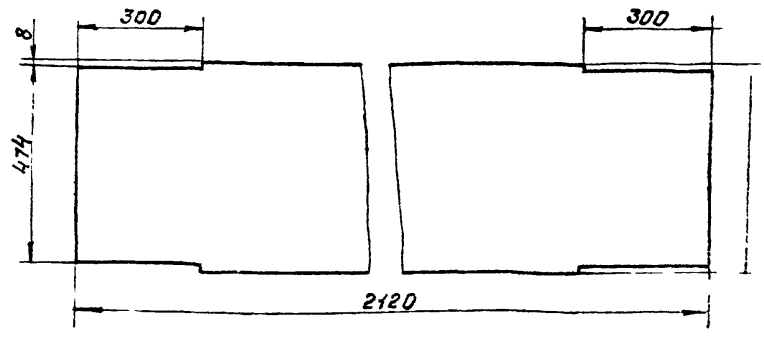
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И.С.С.	Соловьева	И.С.		И	19.0	1:10
Проб.	И.С.С.	Пендерева	И.С.		Лист	Листов 1	
И.Контр.	И.С.С.	И.С.	И.С.		Лист	БЭ ГОСТ 19903-74 В Ст.3 Ст. ГОСТ 14637-79	Насводоканалии проект Отдел №5

4И.444.03.01.004

Rz160 (✓)



Развертка

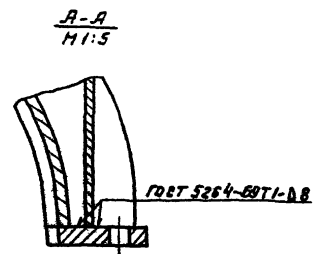
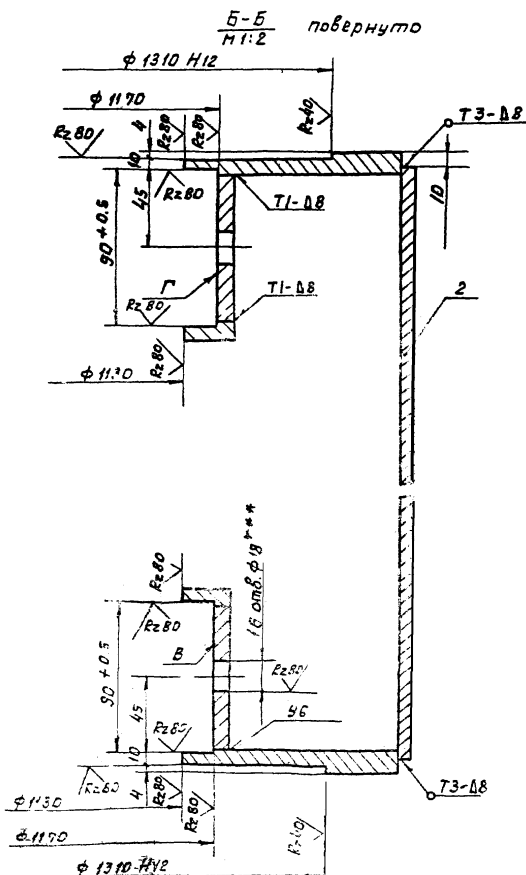
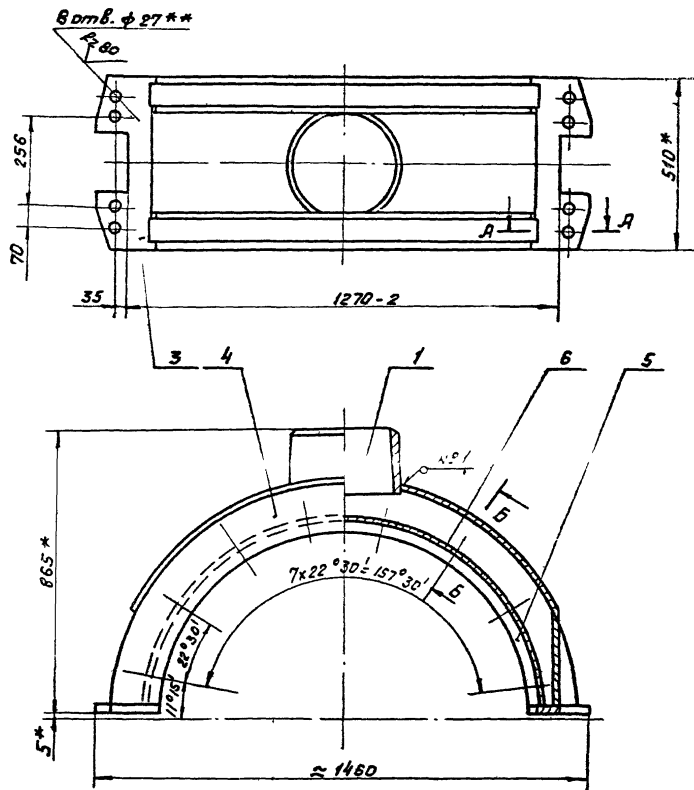


$h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$

4И.444.03.01.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	И.С.С.	Соловьева	И.С.		И	65	1:10
Проб.	И.С.С.	Пендерева	И.С.		Лист	Листов 1	
И.Контр.	И.С.С.	И.С.	И.С.		Лист	БЭ ГОСТ 19903-74 В Ст.3 Ст. ГОСТ 14637-79	Насводоканалии проект Отдел №5

53



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm IT14/2$ .
2. Механическую обработку обоймы с патрубком произвести в сборе с узлом 4И.444.03.01.000 с установкой в местах стыковки бременных технологических прокладок 500x135 толщиной 10.
3. Поверхности Г и Г обработать за один установ.
4. \* Размеры для справок.
5. \*\* Размечать совместно с узлом 4И.444.03.01.000.
6. \*\*\* Сверлить после механической обработки внутренней части обоймы.

4И.444.03.02.00006			
Экз.	Лист	из	Всего
		217	1:10
Обойма с патрубком Сборочный чертеж			Лит. Масса Пошт.
			Лит. Масса Пошт.
			Отдел 15

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

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

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

Лит. Лист	№ Эскиза	Лист	Дата	4И.444.03.02.000	Лит. Лист	Листов
Разработ.	Смоухина	СБ				И
Проб.	Мендерева	СБ		Обойна с	Наблюдатель	Проект
Инженер	Кулагина	СБ		патрубок.	Отдел №5	

формат А1

100°20'30"hhh'hh

K2/80 (✓)

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

4И.444.03.02.001		
<b>Патрубок</b>		
Лит.	Масса	Листов
И	6,9	1:5
Лист Листов 1		
Труба 325-И ГОСТ 1732-78		
В Ст.2 сл. ГОСТ 1731-74		
Наблюдатель		
Отдел №5		

формат А1

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

200°20'30"hhh'hh

K2/80 (✓)

**Развертка**

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

4И.444.03.02.002		
<b>Стенка</b>		
<b>наружная</b>		
Лит.	Масса	Листов
И	64,7	1:10
Лист Листов 1		
Лит. Б.В.Г.Т.19803-74		
В Ст.2 сл. ГОСТ 1732-78		
Наблюдатель		
Отдел №5		

формат А1

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

100°00'30"hhh'hh

K2/80 (✓)

4И.444.03.00.001		
<b>Прокладка</b>		
Лит.	Масса	Листов
И	0,5	1:5
Лист Листов 1		
Фанера бакелитированная		
ГОСТ 11539-73		
Наблюдатель		
Отдел №5		

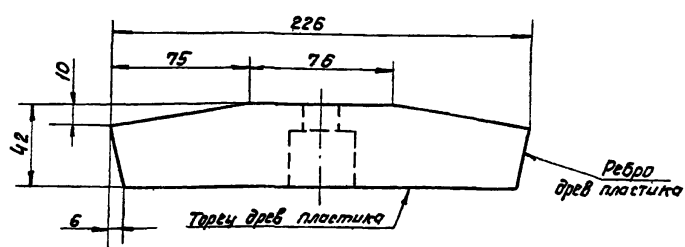
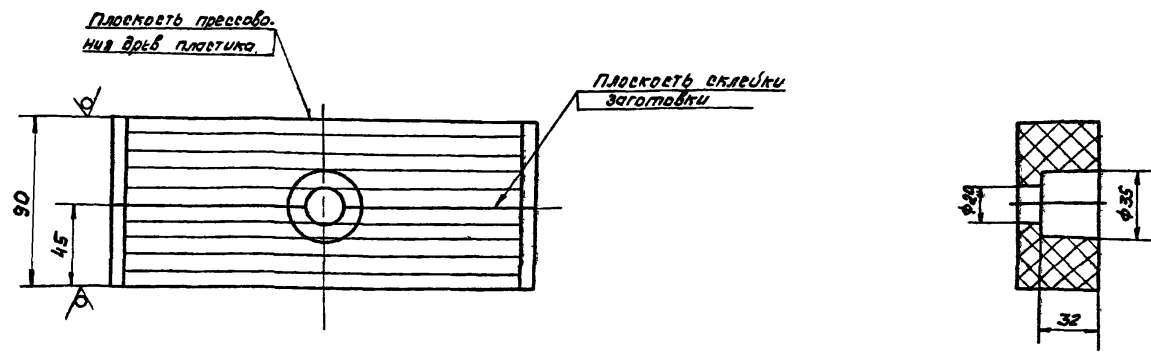
формат А1

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

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

4И.444.03.00.002

R280 ✓



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

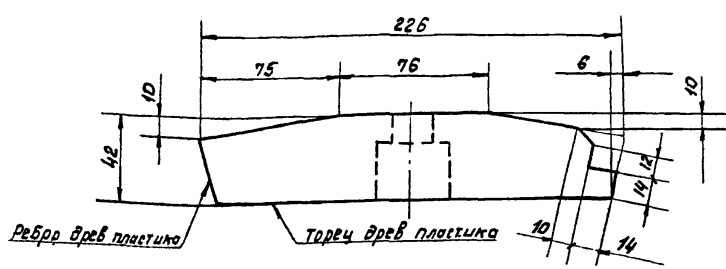
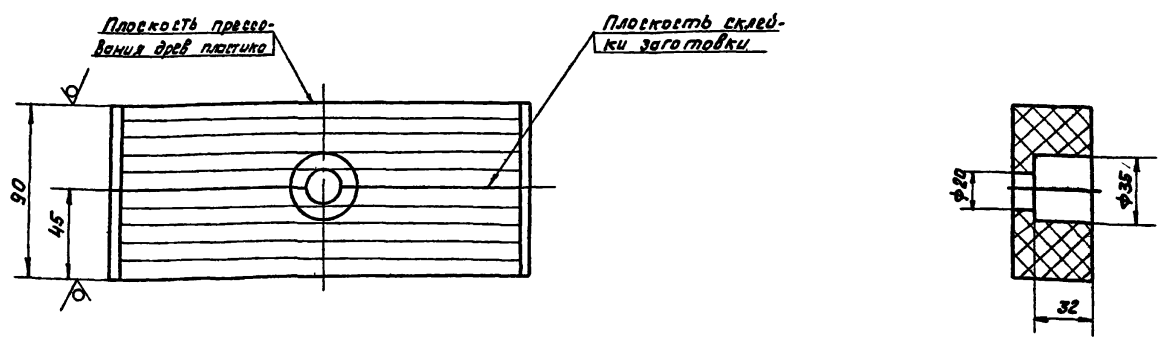
Лист №...  
Листы и детали  
Листы, шп. и др.  
Листы, шп. и др.  
Листы, шп. и др.

				4И.444.03.00.002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Сектор вкладыша</b>	Лист	Масса	Гр/шт
Разр.	Вып.	Исполн.	Провер.			И	1.0	1:2
					Пластик древесно-слоистый ДСП-Б ГОСТ 20966-75	Лист	Листов /	
И.контр.	К.улагина	В.И.				Мособлдокнаучинформ Отдел №5		

Формат 12

4И.444.03.00.003

R280 ✓



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

Лист №...  
Листы и детали  
Листы, шп. и др.  
Листы, шп. и др.  
Листы, шп. и др.

				4И.444.03.00.003				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Сектор вкладыша</b>	Лист	Масса	Гр/шт
Разр.	Вып.	Исполн.	Провер.			И	0.97	1:2
					Пластик древесно-слоистый ДСП-Б ГОСТ 20966-75	Лист	Листов /	
И.контр.	К.улагина	В.И.				Мособлдокнаучинформ Отдел №5		

Формат 12

77850-06 (56)