

Г

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-377.83

ОТСТОЙНИКИ
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
РАДИАЛЬНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ
ИЗ СВЯЗНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
ДИАМЕТРОМ 40 м

Альбом VI
часть I
стр. 2 ÷ 74

19174-06
цена 5-78

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать XV 1983 года

Заказ № **13708** Тираж **550** экз.

Содержание альбома

Альбом VI, часть I

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

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

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

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

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

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

МЛБ-601, часть 1

Мосгорисполком
Управление водопроводно-канализационного
хозяйства
Институт Мосводоканализпроект

Цлосос ИВР-40

Технические условия
Чи. 463.00.00.000 ТУ

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

1981г.

1. Введение.

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

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

2. Технические требования.

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

Чи. 463.00.00.000 ТУ

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Пендерева	А.И.		
Проб.	Савошкина	Л.С.		
Н. контр.	Кылагина	Л.И.		
Чтв.	Гаврилов	А.М.		

Цлосос ИВР-40
Технические условия

Лист	Лист	Листов
11	2	28
Мосводоканализпроект		
Отдел №5		
формат II		

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

2.2. Рабочие чертежи.

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

Чи. 463.00.00.000 ТУ

лист
3

2.2.2. В процессе изготовления испы-
таний цлососа надлежит проверить в
соответствии с чертежами, техничес-
кими условиями, государственными обще-
союзными и ведомственными стандартами:

- а) качество материалов, полуфабрикатов
и готовых изделий;
- б) качество сварки;
- в) качество механической обработки деталей;
- г) качество пригонки и сварки;
- д) качество отделки и внешний вид;
- е) комплектность цлососа;
- ж) данные технической характеристики.

2.3. Материалы.

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

Чи. 463.00.00. ТУ

формат II

формат II

1979-06

Альбом , части 1

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

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

2.3.4. Влажность пиломатериалов должна быть не выше 15%.

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

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

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

2.4. Отливки.

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

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

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

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

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

Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата	Лист
					5

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

формат 11

Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата	Лист
					5

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

формат 11

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

2.5. Сварка.

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

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

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

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

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

2.5.5. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

а) полное отсутствие шлаковых включений;

б) проварка на глубину не менее 50% толщины свариваемого металла;

в) отсутствие пережога, непроваров, раковин, пузырей;

г) наличие плавного перехода от сварного шва к основному металлу;

д) неравномерность наплавного шва не должна превышать 25% высоты и ширины наплавки.

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

Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата	Лист
					7

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

формат 11

Изм. № Подп. и дата Изм. № Подп. и дата

Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата	Лист
					7

ЧИ. 463.00.00.000 ТУ

1974.06.7 формат 11

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

2.9. Требование к сборке.

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

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

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

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

2.9.5. Все крепежные соединения выполнять согласно указаниям в чертежах.

2.10. Окраска.

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

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

2.10.2. Все обработанные металлические поверхности покрыть антикоррозийным веществом, смывающимся керосином. Поверхности, сопрягающиеся с бетоном, следует покрыть цементным молоком на 2% процентном растворе каустиковой соды.

2.11. Комплектность.

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

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

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

Изм.	Лист	И докум	Подп.	Дата	4И. 463.00.00.000 ТУ	Лист 13
------	------	---------	-------	------	----------------------	---------

формат II

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

Изм.	Лист	И докум	Подп.	Дата	4И. 463.00.00.000 ТУ	Лист 14
------	------	---------	-------	------	----------------------	---------

формат II

документации.

2.11.3. Комплект технической документации должен включать:

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

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

2.11.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

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

2.12. Маркировка.

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

- а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;

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

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

2.13. Упаковка.

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

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

2.13.2. Поставочные блоки отправляются без упаковки.

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

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

Изм.	Лист	И докум	Подп.	Дата	4И. 463.00.00.000 ТУ	Лист 15
------	------	---------	-------	------	----------------------	---------

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

Изм.	Лист	И докум	Подп.	Дата	4И. 463.00.00.000 ТУ	Лист 16
------	------	---------	-------	------	----------------------	---------

19174-06 9 формат II

мелкие части и крепеж, должны быть упакованы в ящики.

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

2.13.5. Техническая документация должна быть вложена в водонепроницаемый пакет.

3. Приемка.

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

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

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

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

формат II

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

3.5. При сдаче-приемке, согласно пункта

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

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

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

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

формат II

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

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

3.6. При приемке проверяется:

- а) качество обработки, сварки и сборки посредством внешнего осмотра всех частей без разборки узлов, соответствие техническим условиям;
- б) качество отдельных узлов по актам ОТК завода и отправочным документам;
- г) отсутствие внутренних дефектов в стыковых и угловых швах на всей длине с помощью ультразвука или магнитодефектоскопии последующим просвечиванием всех дефектных мест рентгеновскими или гамма-лучами.

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

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

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

формат II

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

4. Транспортировка и хранение.

4.1. Погрузку и крепление транспортных мест шлососа производить в соответствии с требованиями „Технических условий погрузки и крепления грузов“ МПС по чертежам завода.

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

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

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

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

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

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

19174-06 10 формат II

4.6. Разрешение вопросов, связанных с транспортированием илососа, заказчик должен осуществлять согласно „Положению о поставках продукции производственно-технического назначения“, утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 22.05.59г.

5. Монтаж на месте установки.

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

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

5.2. До начала работ по монтажу илососа следует удостовериться в том, что строительная конструкция отстойника соответствует проекту 902-2 - альбом I во всех элементах, связанных с установкой илососа. В случае отклонений от проекта в размерах и отметках отстойника, влияющих на монтаж илососа, необходимо поставить об этом в известность заказчика и до получения от него указаний о мероприятиях по устранению обнаруженных дефектов к монтажу не приступать.

5.3. Для обеспечения правильности монтажа илососа рекомендуется следующий порядок производства работ (см. черт. № 4И.463.00.00.000):

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

Циф. и лист Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

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

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

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

в) установка звезды и вращающейся камеры

- а) сварка и установка фермы моста и крепление на неё привода
- б) сварку и установку сосунов, сборку и установку отражателя и тяг

соединяющих ферму моста с илоприемными трубами и вилкой;

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

5.4. Для правильной и безаварийной работы илососа большое значение имеет точность установки центральной опоры. Положение центральной опоры при монтаже следует тщательно выверить, используя для этой цели три домкрата, ввернутых в основание опоры. Верхний фланец опоры, к которому крепится шпиль, должен быть выведен на проектную отметку. Допускаемое отклонение +5 мм. Ось опоры должна быть строго вертикальна.

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

5.5. При установке вращающейся камеры и илоприемных труб обратить особое внимание на правильность взаиморасположения камеры и центральной опоры, а также обеспечить горизонтальность и радиальное направление осей илоприемных труб. Допускаемое отклонение осей труб от горизонтальности не должно превышать 1 мм на длине 1 м. Уклон труб допускается только к середине отстойника. Отклонение осей труб от радиального расположения не должно превышать 10 мм в наиболее удаленной от центра точке.

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

Циф. и лист Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

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

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

Циф. и лист Подп. и дата Изм. и дата Подп. и дата

При креплении привода к ферме моста обратить особое внимание на то, чтобы ось вращения колеса находилась в одной плоскости с осью центральной опоры. Допускаемое отклонение не более 5 мм. Для выверки положения привода использовать повышенные зазоры в болтовых отверстиях в месте присоединения рамы привода к ферме моста.

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

5.8. После нанесения на днище отстойника выравнивающего цементного слоя произвести сварку сосунов. При этом косой срез ствола тройника выполнить до сварки по месту для каждого сосуна, с тем чтобы при креплении сосунов к илоприемной трубе обеспечить их правильное расположение по отношению к днищу отстойника, как это указано на чертеже. Резиновый скребок сосуна должен прилегать к днищу отстойника по всей своей длине при любом угле поворота вращающейся фермы илососа, но при этом недопустимо задевание металлоконструкцией сосуна днища отстойника. Струганные доски настила крепить к мосту болтами по месту. Прокладку токоприемного кабеля от токоприемника до привода произвести в газопроводной трубе по месту.

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

Формат И

6. Испытание.

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

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

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

6.3.1. Проверяя работу привода следует.

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

6.3.2. Отсутствию задевания отстойника движущимися частями илоскреба.

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

Формат И

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

6.3.4. Работе токоприемника кольцевого поз. 27.

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

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

7. Гарантии поставщика.

7.1. Илосос ИВР-40 черт. № 4И.463.00.00.000 должен быть принят техническим контролем завода-изготовителя.

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

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

Формат И

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

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

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

8. Указания по технике безопасности.

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

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

копировка л. 9

1974.06.12

Формат И

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

				4И.463.00.00.000 ВП			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Заручков	М.В.А.			Лит.	Лист	Листов
Проб.	Пендерева				И	1	4
Рук.	Пендерева				Исполнительный проект		
И.контр.	Политков				Отдел №5		
Утв.	Гаврилов				формат 12		

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

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

МАШИНЫ И ТРИКОТ

Имя, фамилия, инициалы и номер документа

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

Имя, лист, № докум., Подп., Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ВП

формат 12

Имя, фамилия, инициалы и номер документа

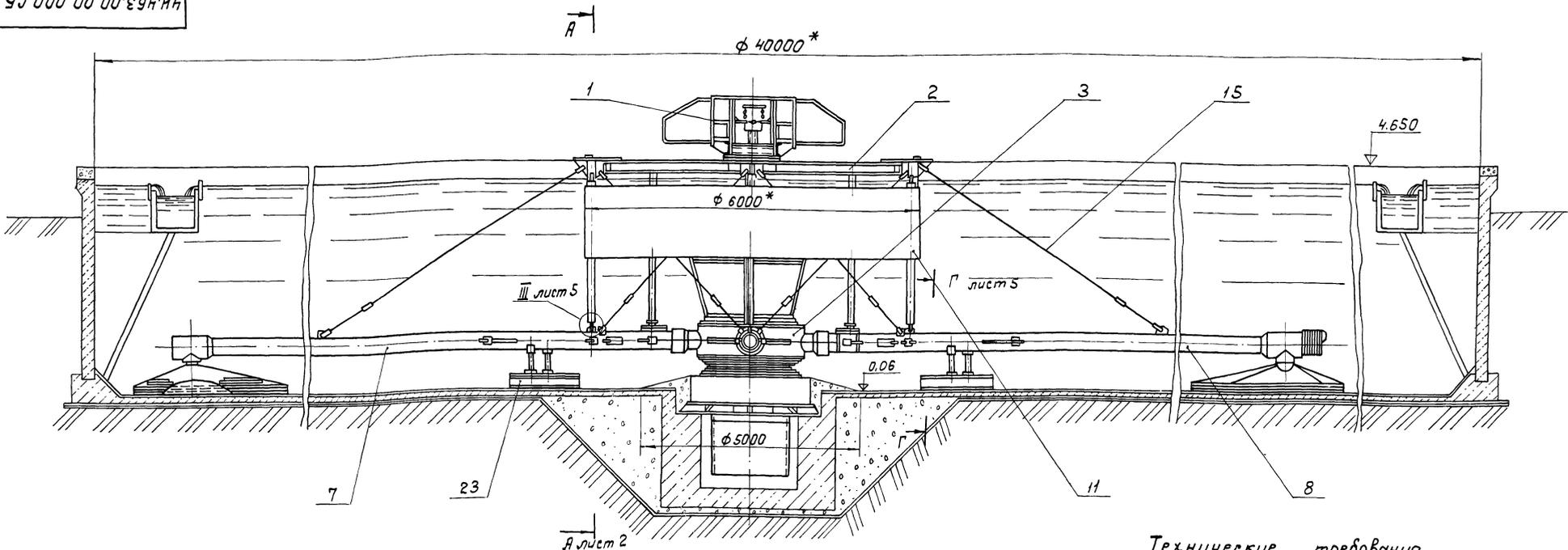
№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изделие	в комплект	на ре-гуляр	
1	Шайба 16.65Г.096	ГОСТ 6402-70			1		1	
2	20.65Г.096				44		44	
3	22.65Г.096				6		6	
4	24.65Г.096	ГОСТ 6402-70			4		4	
5	Шплинт 5х28-001	ГОСТ 397-79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

Имя, лист, № докум., Подп., Дата

ЧИ. 463.00.00.000 ВП

Лист 4

ИД 463.00.00.000



Техническая характеристика

1. Количество удаляемого ила $n^3/час$ 1728
2. Скорость вращения илососа при установке сменных шестерен
черт. 4И.463.04.00.001 и 4И.463.04.00.006 об/мин. - 1
4И.463.04.00.002 и 4И.463.04.00.007 - 1,9
4И.463.04.00.003 и 4И.463.04.00.008 - 2,5
3. Электропривод
мотор-редуктор ИР02-15 ф 101,7-15/14-10.12-22-4-У3
электродвигатель — 10.12-22-4-У3
мощность квт. 1,5
число оборотов об/мин. 1360
редуктор ИР02-15 ф
передаточное число i 101,7
число оборотов выходного вала об/мин. 14
4. Вес вращающихся частей (без баласта) в кг ~ 14170
5. Вес неподвижных опорных частей в кг ~ 6330.

- и лососа после сборки звезды.
8. Фиксатор поз. 25 приварить к звезде при монтаже надпись „открыто“ и „закрыто“ на фиксаторе выпалнить эмалью красного цвета техническим шрифтом N7 на месте.
9. Отверстие в центральной опоре для ввода трубы электрокабеля к токоприемнику вырезать при монтаже илососа по месту в соответствии с технологической схемой.
10. Центральную опору установить так, чтобы окно для присоединения илососа труба совпало с осью трубы, согласно технологической схеме.
11. Для уравнивания диаметра расположенных труб сосунов на коротких трубах поз. 5 и 8 предусмотрены противовесы. Количество грузов уточнить при монтаже.
12. В месте расположения съемного щита поз. 32 бортовую доску пришить к основному борту снаружи, опустив ее на 40мм для ограничения перенесения щита.
13. При изготовлении илососа необходимо руководствоваться техническими условиями 4И.463.00.00.000ТУ.
14. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-52.
15. Н14; н14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
16. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертенов $Ra \leq 10$.
- 17.* Размеры для справок.

Технические требования.

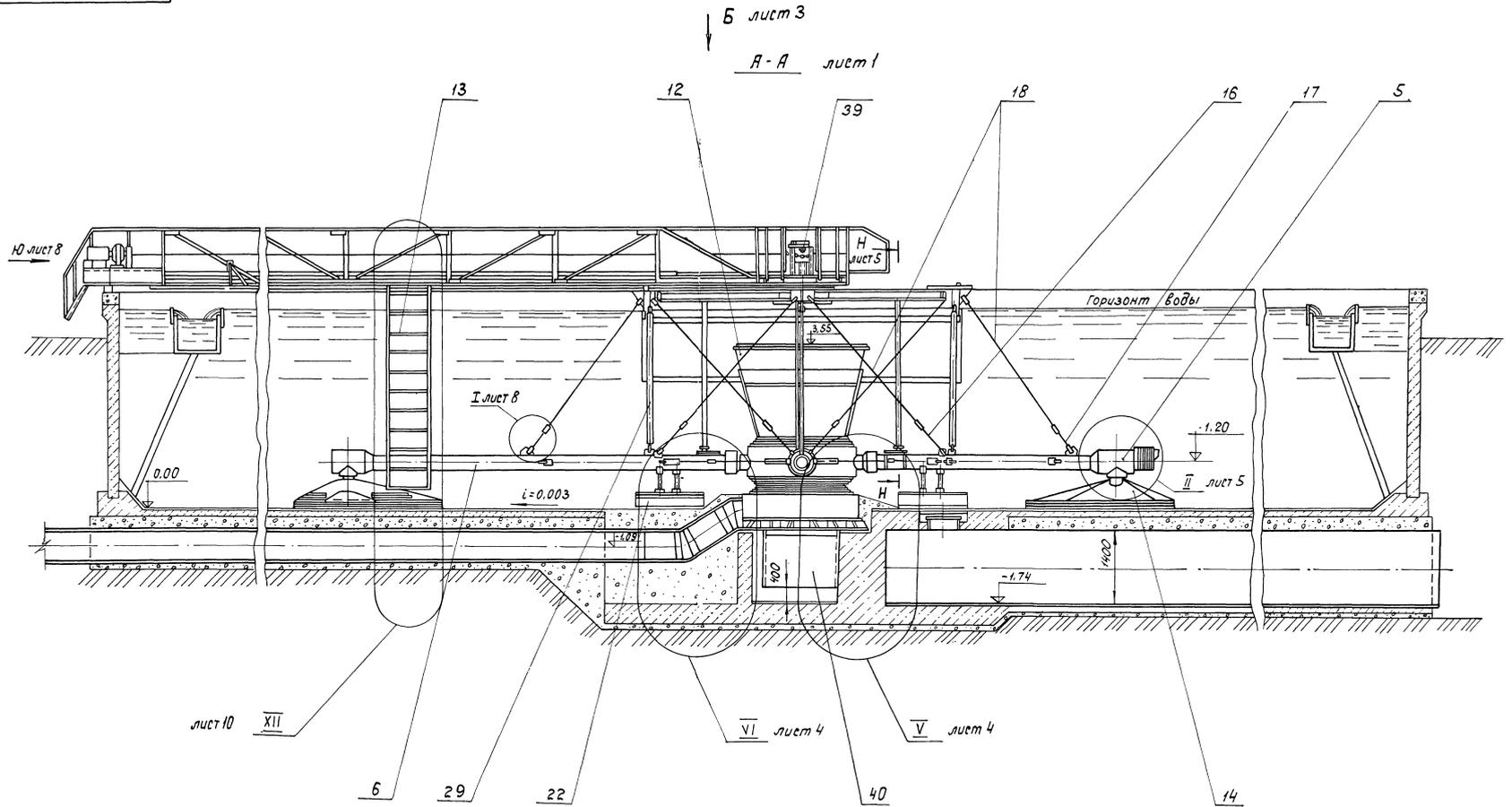
1. Прокладку токоподводящего кабеля на ферме моста от кольцевого токоприемника поз. 39 до электропривода поз. 4 произвести в трубе поз. 68 вдоль стороны моста. Трассировку трубы, а также установку электроаппаратуры на ферме моста произвести на месте монтажа.
2. Трассировку и зилку поручней поз. 67, 71,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

ИД 463.00.00.000 СБ			
Изм.	Исполн.	Подп.	Дата
Разр.	Заручка	М.П.	
Проб.	Пендерева		
Рук.	Пендерева		
И.контр.	Потушков		
Утв.	Гаврилов		
Илосос ИВР-40.		Лит	Масса
Сборочный чертень		И	205000
		Лист 1	Листов: 11
		Мосводоканал/Проект	
		Отдел № 5	

51 90-14161
И.Н.Пендерева Подп. и дата выполнения И.Н.Пендерева Подп. и дата

4H 463.00.00.000 СБ

Титульный проект 902-2-377.83
Яльбом VI, ч. 1. 1. 1.

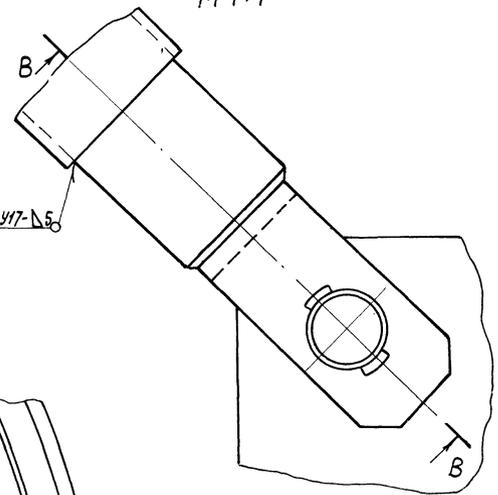


91 90-44461
И.Н.Полыга Подпр. и отв. инж. И.Н.Полыга Подпр. и отв.

Изм.	Лист	4H.463.00.00.000 СБ
И.Н.Полыга	2	

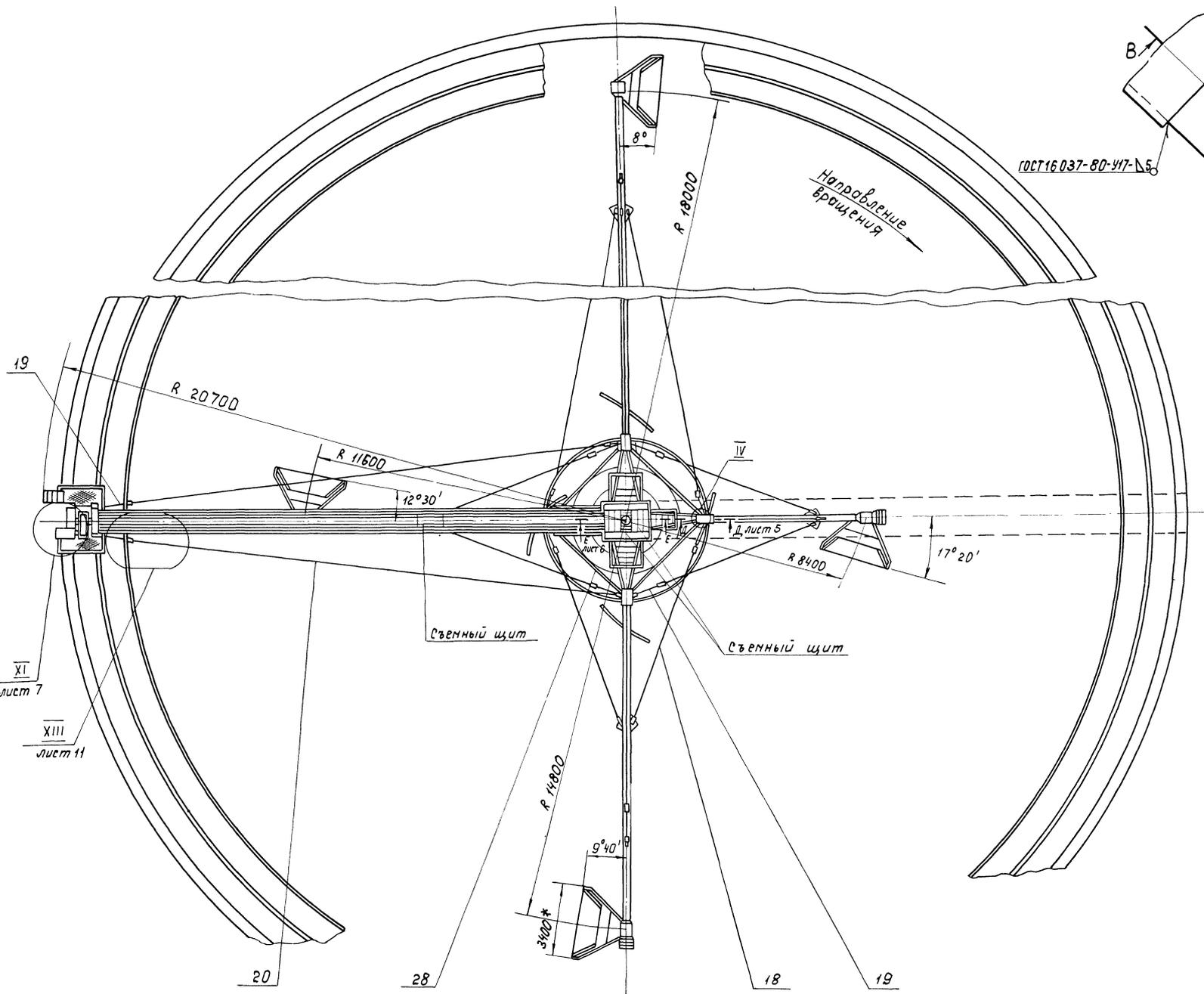
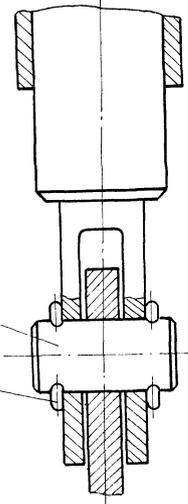
Вид Б лист 2

IV
M 1:1



ГОСТ 16.037-80-У17-15

B-B Повернуто
M 1:1



19

R 20700

R 11600

R 18000

R 8400

R 14800

12°30'

17°20'

9°40'

3400*

съемный щит

съемный щит

Направление вращения

XI
лист 7

XIII
лист 11

IV

лист 5

лист 6

20

28

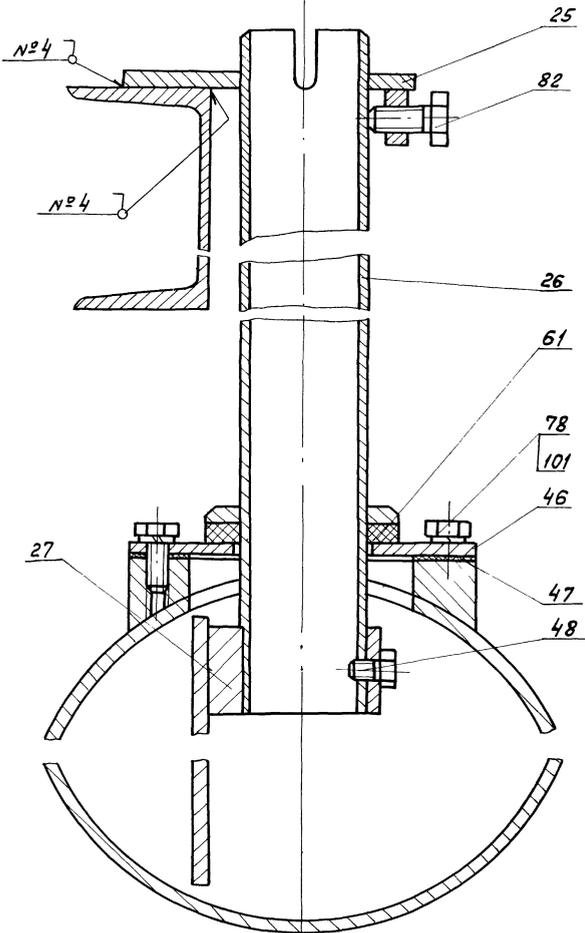
18

19

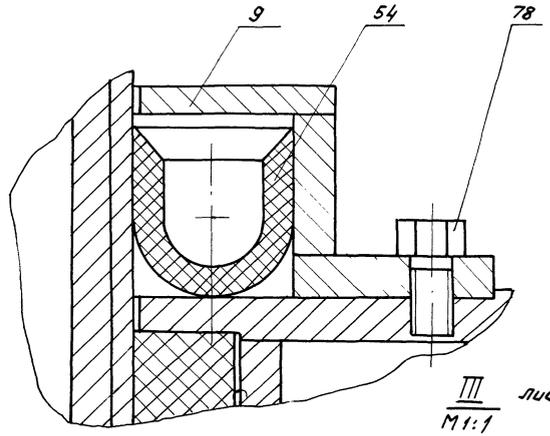
ИЗМ.	Лист	№	Исполн.	Проф.	Дата

Л1 90-71161
Э.Н.Подд. Подп. и дата / В.А.Павлов и др. № 000000 / Подп. и дата
Тиловой проект 902-2-377.83
Альбом VI, часть 1

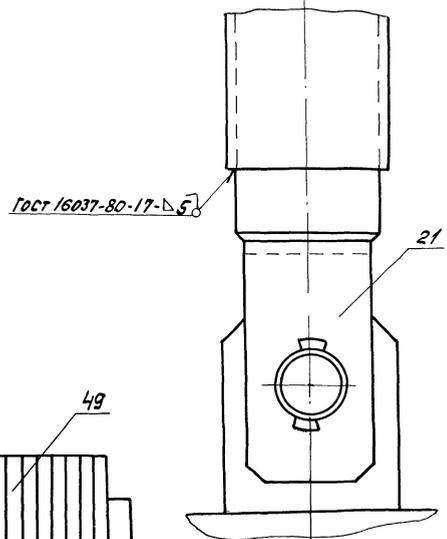
H-H лист 2
M 1:2



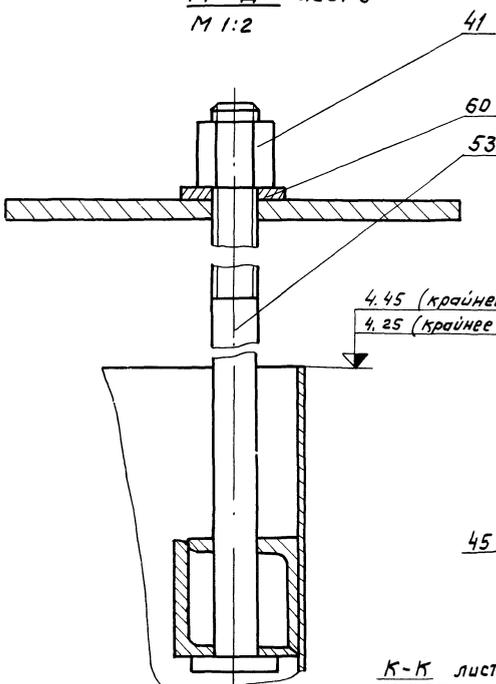
VIII лист 4
M 1:1



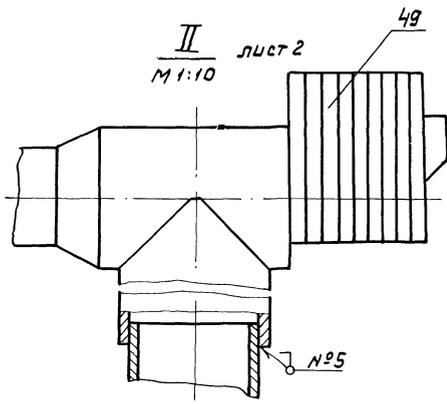
III лист 1
M 1:1



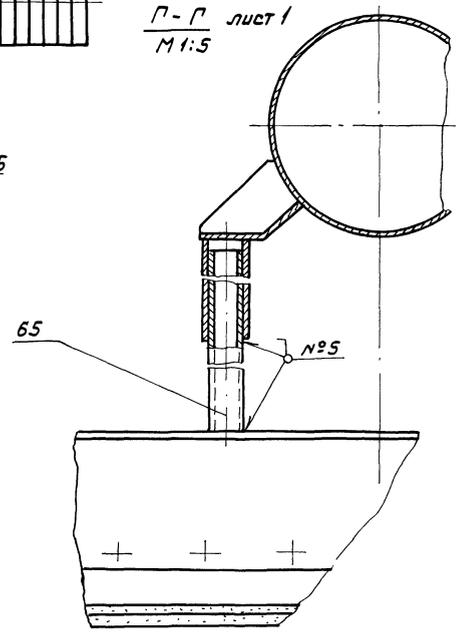
A-D лист 3
M 1:2



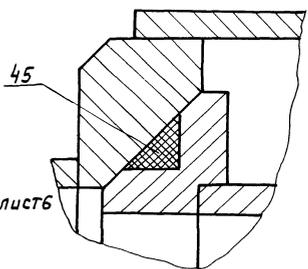
II лист 2
M 1:10



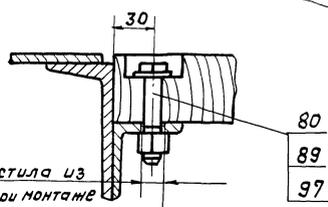
П-П лист 1
M 1:5



IX лист 4
M 1:1



K-K лист 6
M 1:2.5



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

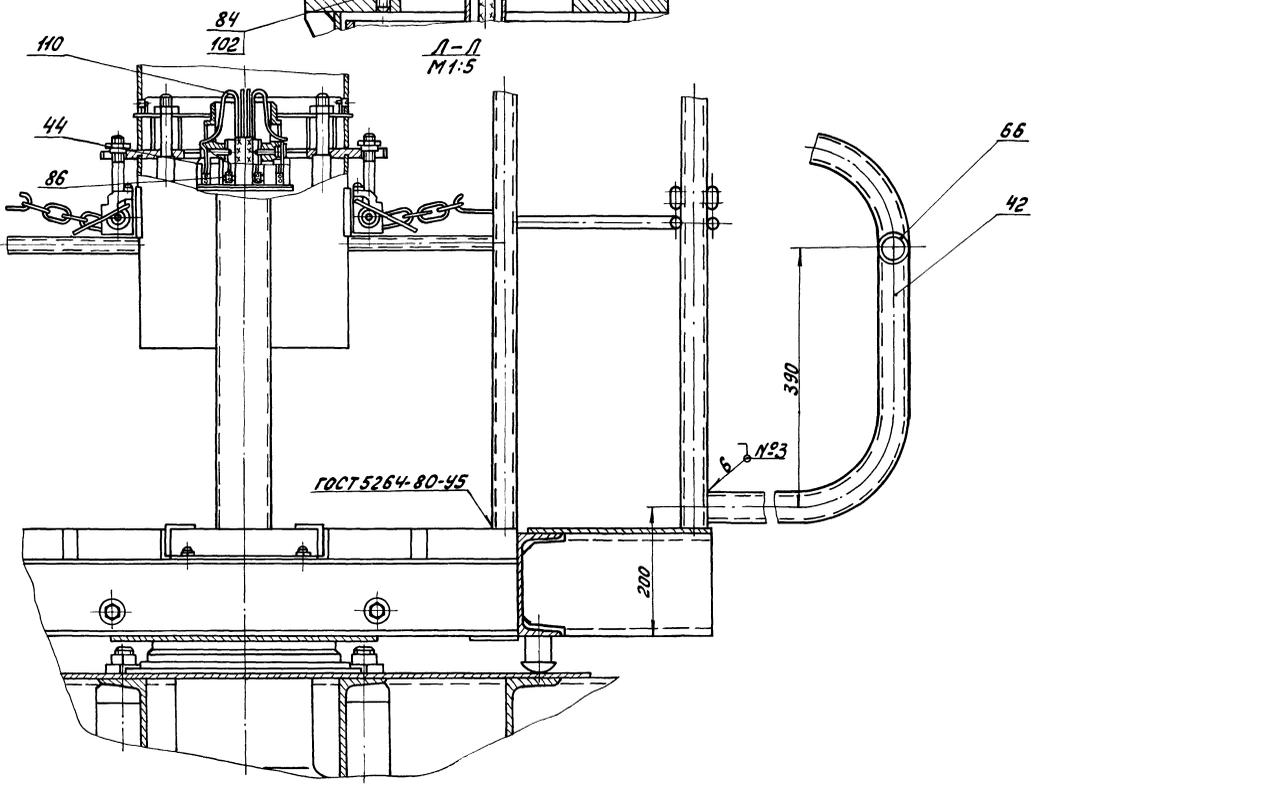
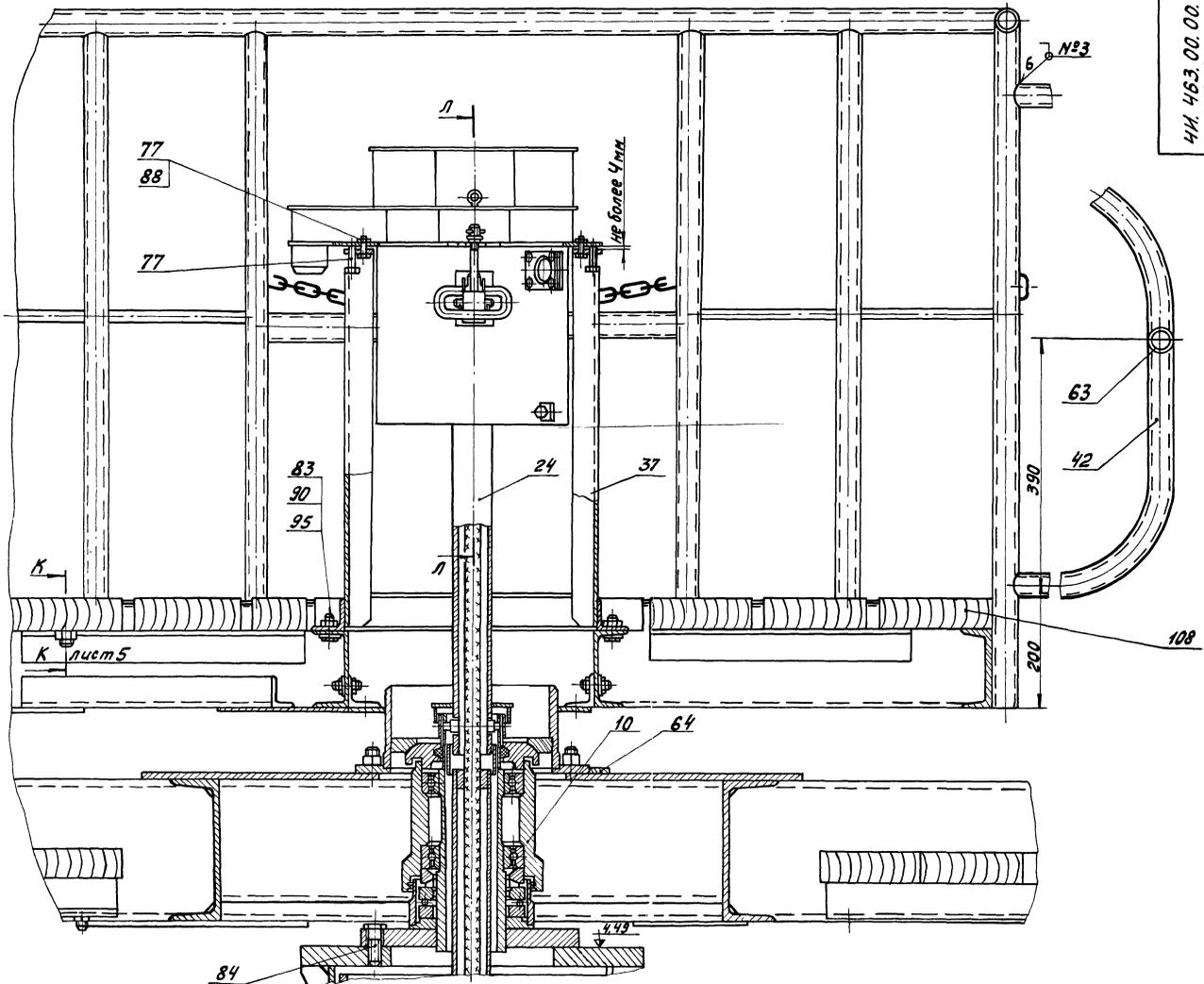
Чел	Лист	И	В	Д	В	П	Д	В
Копировал:								93

4И.463.00.00.000 СБ

1974-06 19 формат В2

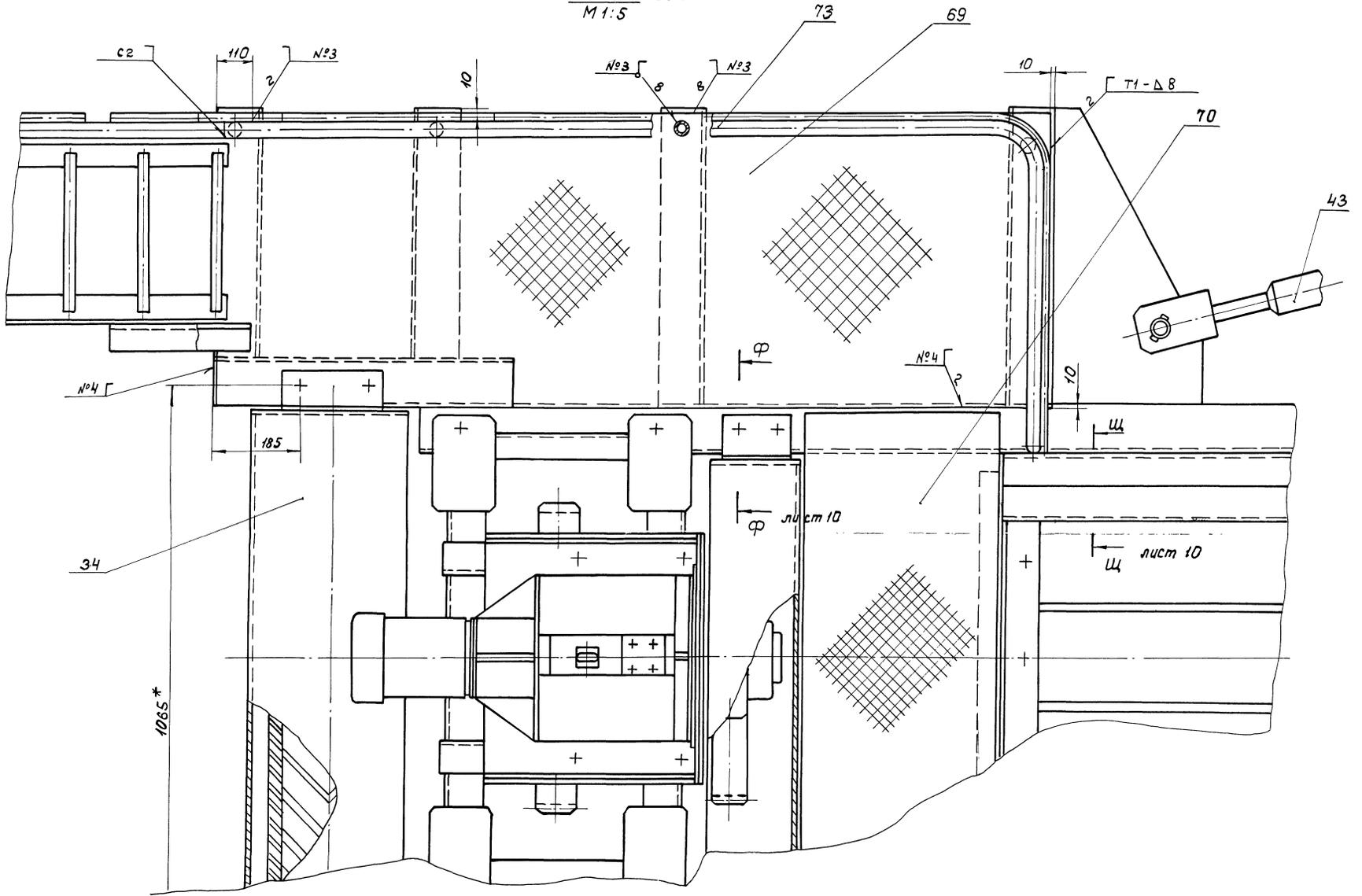
E-E лист 3
M 1:5

44.463.00.00.00006 19



92 000 00 00 894 МН

XI
M 1:5 лист 3



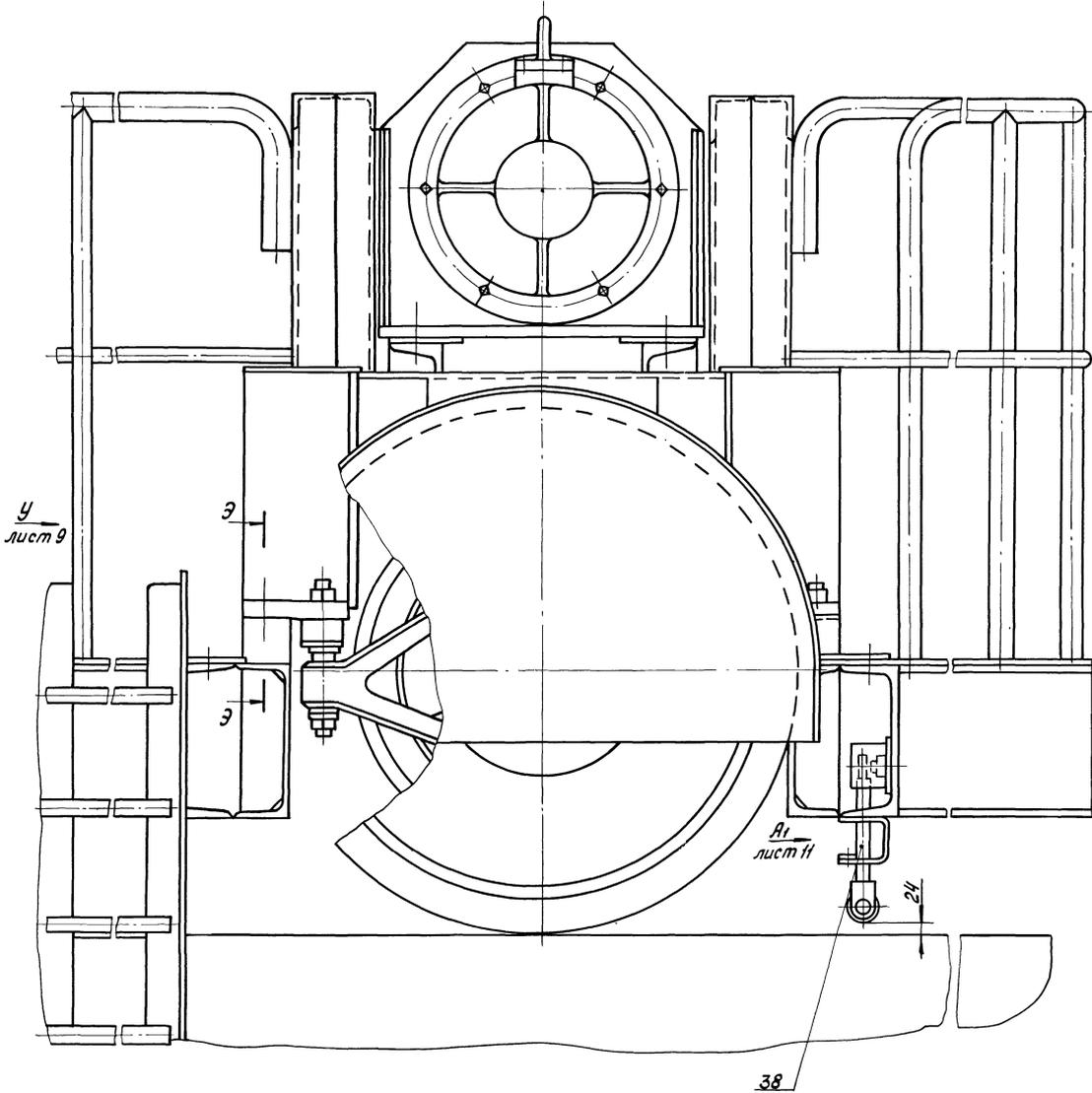
Туповой проект 902-2-37783
Григорьев В., 402076-1

12 90-44161
В 1982 г. Проект и чертеж составлены на основе проекта, одобренного

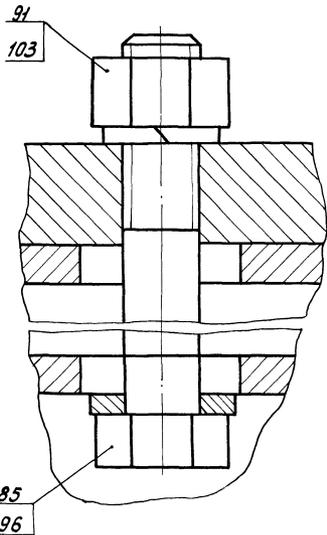
44.463.00.00.000 с Б

лист
7

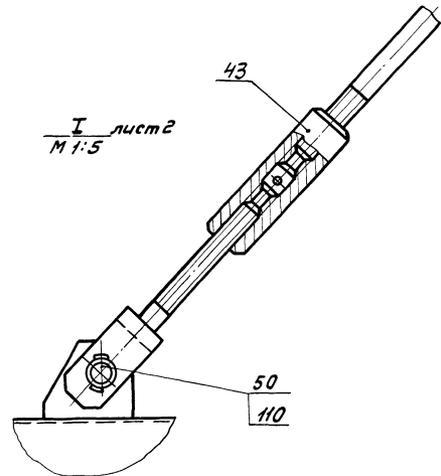
Вид Ю лист 2
М 1:5



9-9
М 1:1



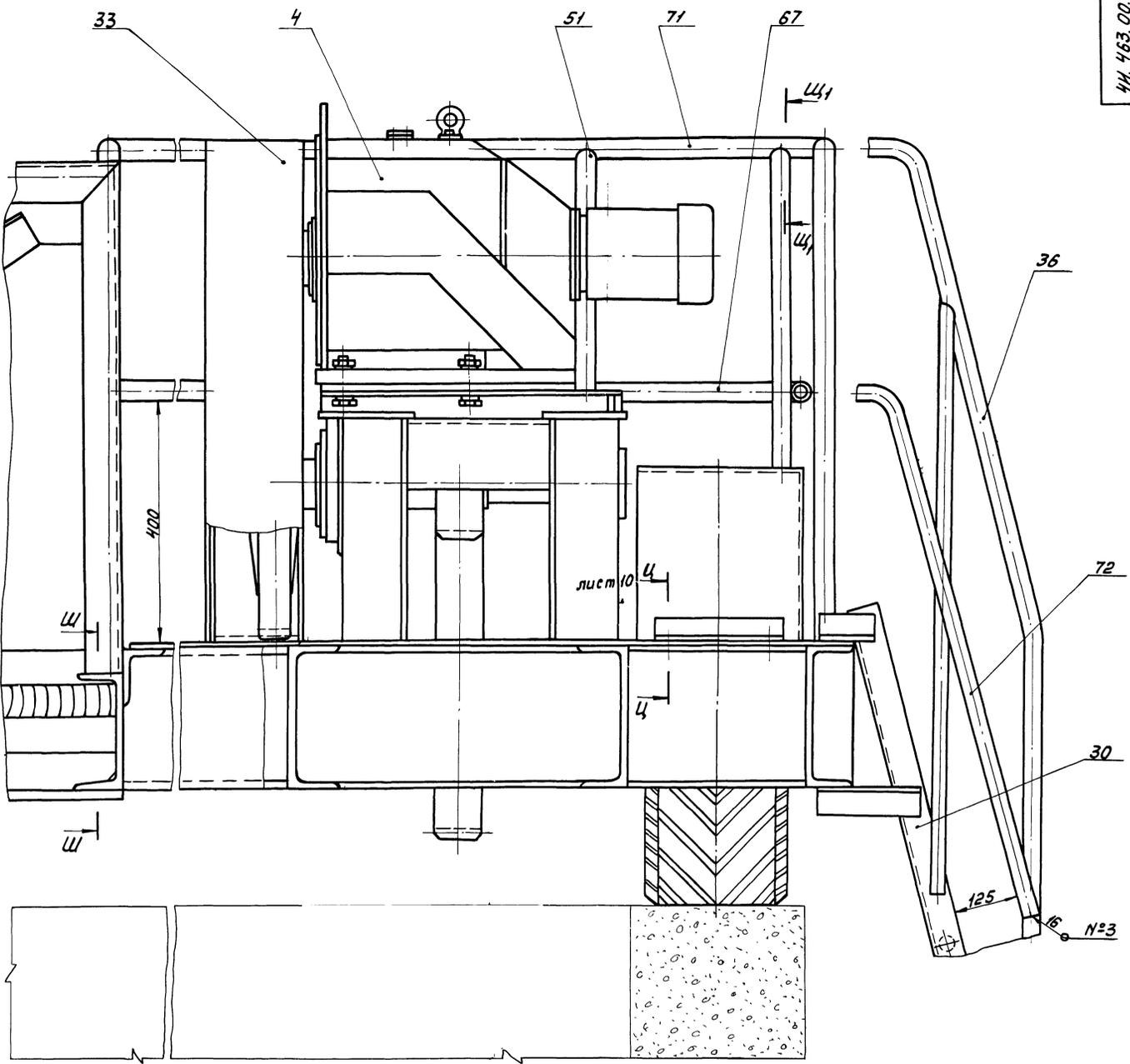
I лист 2
М 1:5



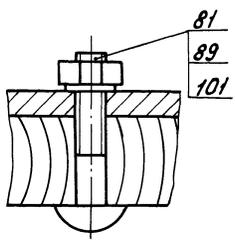
№м. Лист	№ док. и м.	Подп.	Дата

Вид 4 лист 8
 М 1:5

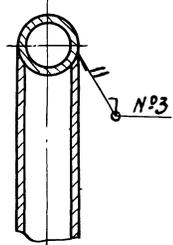
Ярдам IV, част 1



Щ - Щ
 М 1:2



Щ1 - Щ1
 М 1:2



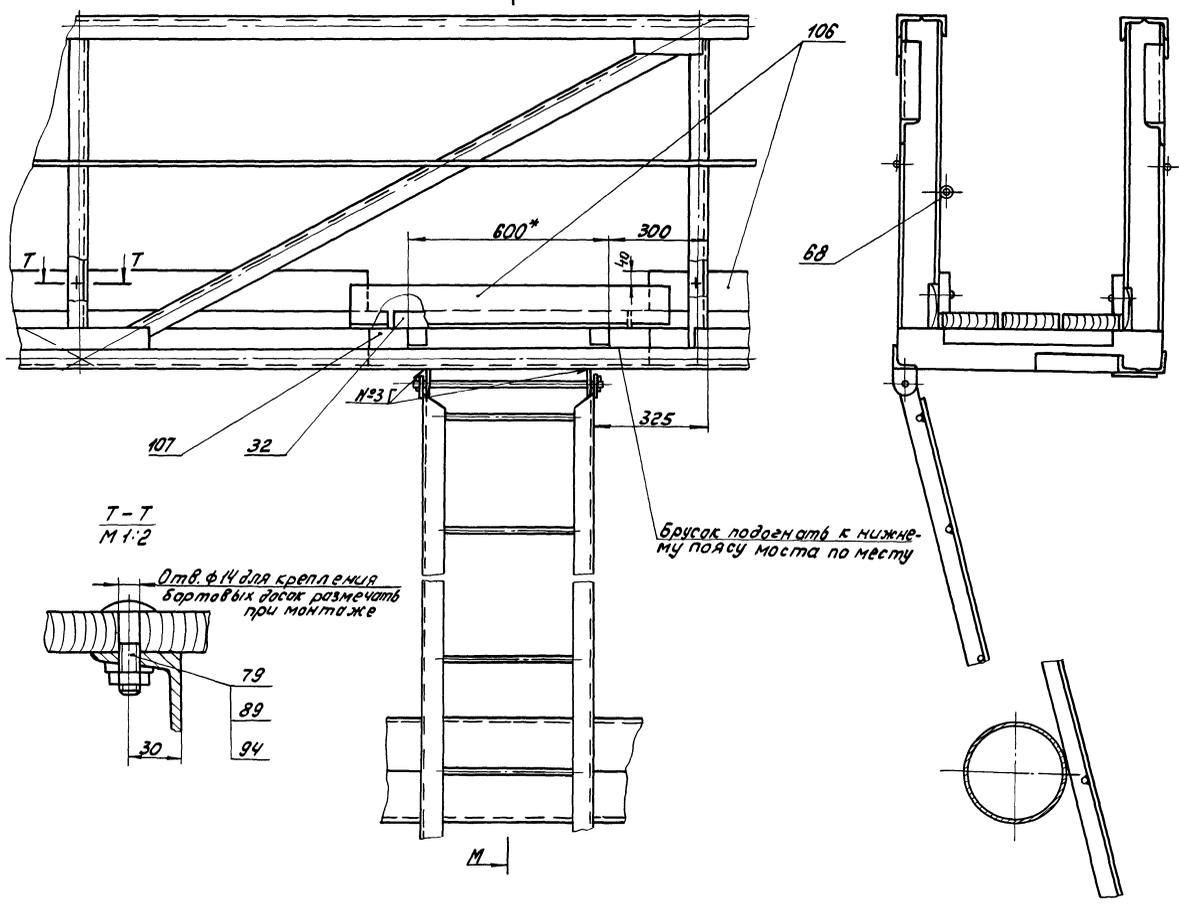
Изобретение описано в заявке № 19174-06 от 23.06.1974 г. в соответствии с патентным законодательством Республики Беларусь.

XII лист 2
M 1:10

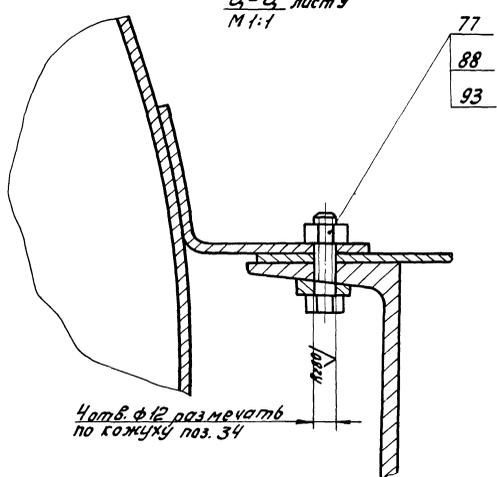
M-M
M 1:10

МЛОВОМ Ш. частот

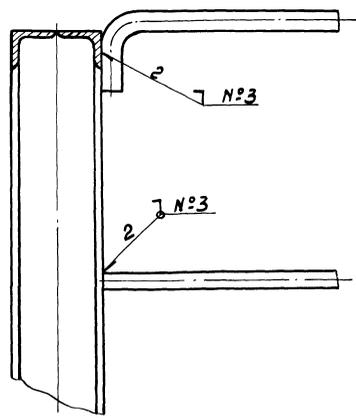
4И.463.00.00.000 СБ



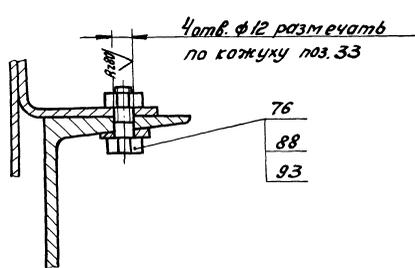
Ц-Ц лист 9
M 1:1



Щ-Щ Повернуто лист 7
M 1:5

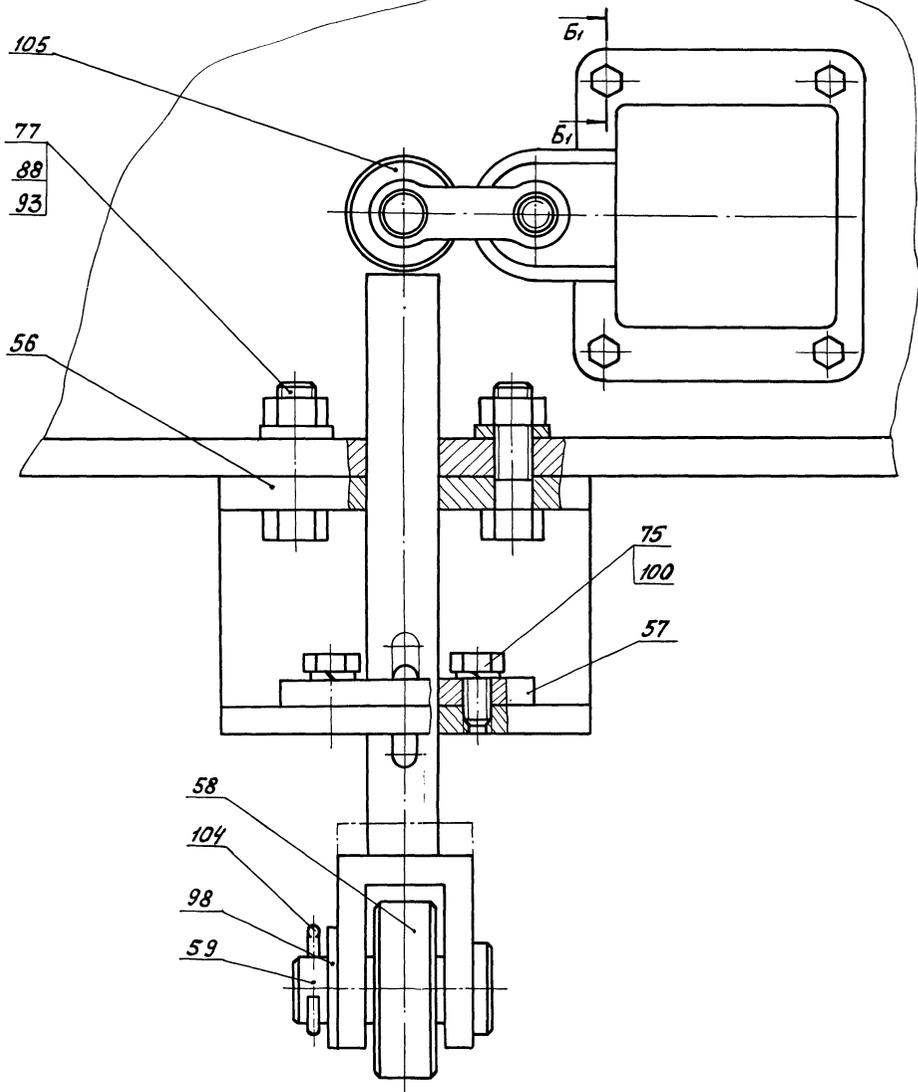


Ф-Ф Повернуто лист 7
M 1:2

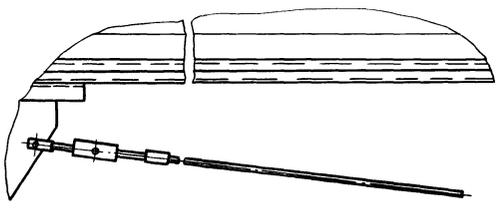


МЛОВОМ Ш. частот

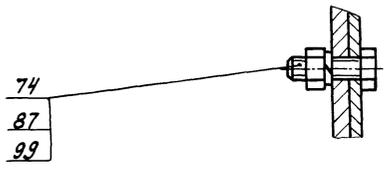
Вид А, лист 8
М 1:1



ХIII лист 3
М 1:20



Б1 - Б1
М 1:1



М. П. Л. В. С. Т. О. 1

М. П. Л. В. С. Т. О. 1

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4H.463.00.00.000 CБ

МЛОВОМ Ш, ЧАСТЬ 1

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Б4	68	4и.463.00.00.032	Труба для кабеля Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75 L = 23000 к 14	1	112,0 кг
Б4	69	4и.463.00.00.033	Настил Лист ромб.О-ПН-46 ст3сп ГОСТ 8568-77 570 к 14x1575 к 14	2	30,0 кг
Б4	70	4и.463.00.00.034	Настил Лист ромб.О-ПН-46 ст.3 сп ГОСТ 8568-77 390 к 14x960 к 14	1	12,95 кг
Б4	71	4и.463.00.00.035	Поручень верхний Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75 L = 3720 к 14	1	7,84 кг
Б4	72	4и.463.00.00.036	Поручень нижний Труба 15x2,8 ГОСТ 3262-75 L = 3500 к 14	1	4,06 кг
Б4	73	4и.463.00.00.037	Поручень верхний Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75 L = 2300 к 14	1	4,86 кг
					Лист
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					5
4и.463.00.00.000					
формат 11					

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Стандартные изделия					
			Болты ГОСТ 7798-70		
74			M 8 x 20.58.096	4	
75			M 8 x 20.58.096	2	
76			M 10 x 30.58.096	4	
77			M 10 x 40.58.096	14	
78			M 12 x 30.58.096	110	
79			M 12 x 50.58.096	80	
80			M 12 x 65.58.096	80	
81			M 12 x 80.58.096	3	
82			M 16 x 35.58.096	4	
83			M 20 x 40.58.096	4	
Болты ГОСТ 7798-70					
84			M 20 x 55.58.096	6	
85			M 24 x 150.58.096	4	
86			Винт M5x8.58.096 ГОСТ 17474-72	8	
Гайки ГОСТ 5915-70					
87			M 6.5.096	4	
88			M 10.5.096	14	
89			M 12.5.096	180	
90			M 20.5.096	40	
91			M 24.5.096	4	
92			Муфта 50 ГОСТ 8966-75	1	
					Лист
Изм. Лист № докум. Подп. Дата					
4и.463.00.00.000					
формат 11					

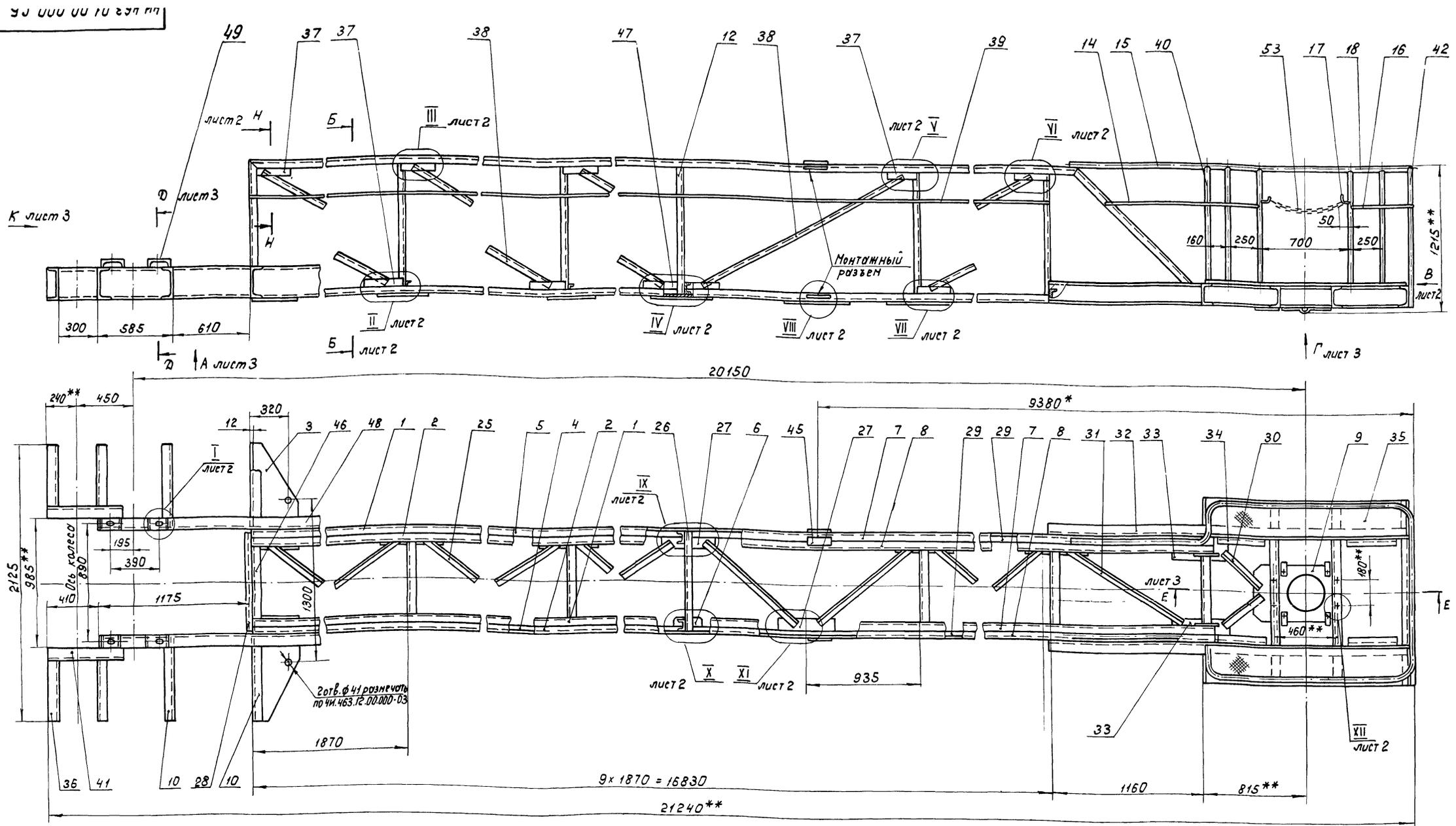
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Шайбы ГОСТ 10906-78		
93			10.02.096	10	
94			12.02.096	50	
95			20.02.096	40	
96			24.02.096	4	
Шайбы ГОСТ 11371-78					
97			12.02.096	80	
98			18.02.096	1	
Шайбы ГОСТ 6402-70					
99			6.65Г.096	4	
100			8.65Г.096	2	
101			12.65Г.096	51	
102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

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

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



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

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

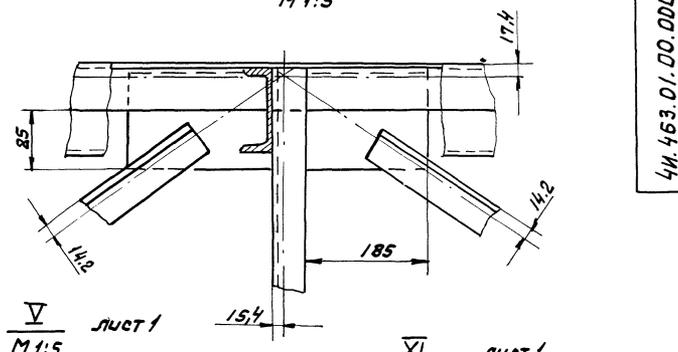
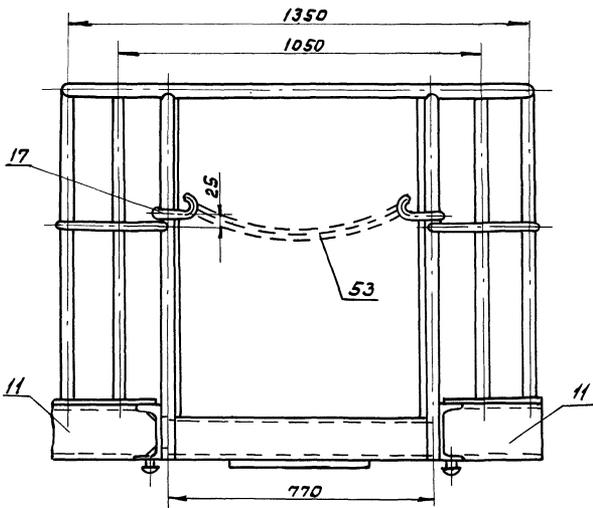
1. Для облегчения транспортировки в металлоконструкции предусмотрен монтажный разъем. Сварку швов в этих местах произвести при

				ЧН.463.01.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста сборочный чертеж		
Разраб.	Зорницкая	Пук					
Проб.	Лендерева						
Рук.	Лендерева						
И.контр.	Потухов						
Утв.	Гаврилов						
					Лит.	Масса	Масштаб
					И	1633	1:20
					Лист 1	Листов 3	
					Мосводоканализпроект		
					Отдел № 5		
					Лист 22		

82 90 - 14161
№ 12 12 12 Подп. и дата. Значение. ШИВ и форма Подп. и дата

Вид В лист 1
М 1:10

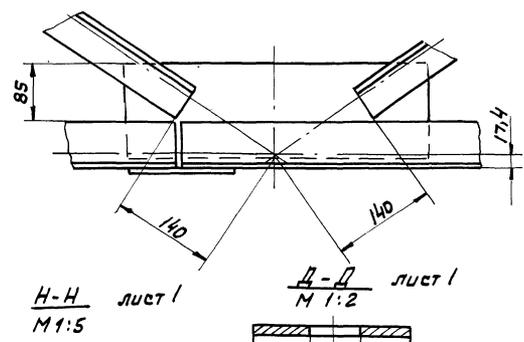
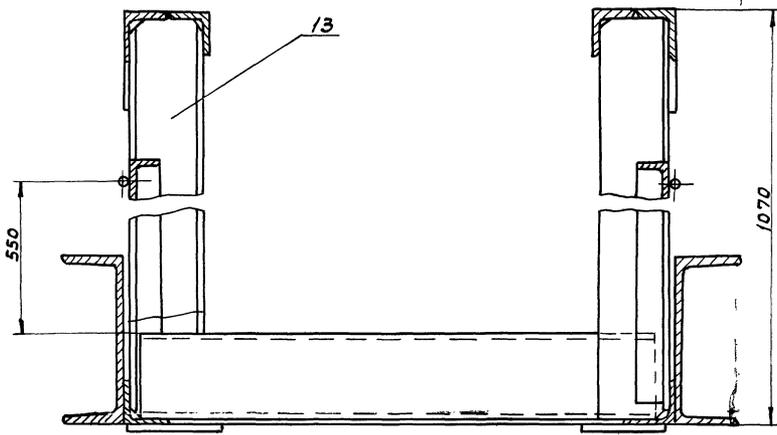
IX лист 1
М 1:5



V лист 1
М 1:5

XI лист 1
М 1:5

Б-Б лист 1
М 1:5



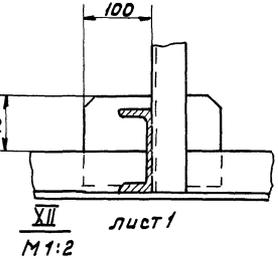
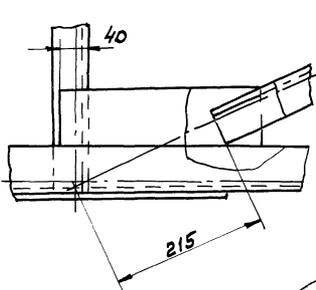
Н-Н лист 1
М 1:5

Д-Д лист 1
М 1:2

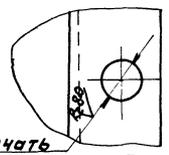
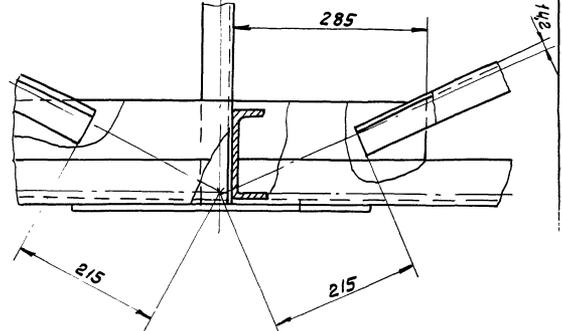
VII лист 1
М 1:5

X лист 1
М 1:5

IV лист 1
М 1:5



III лист 1
М 1:5



XII лист 1
М 1:2

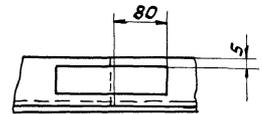
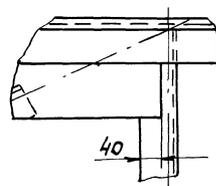
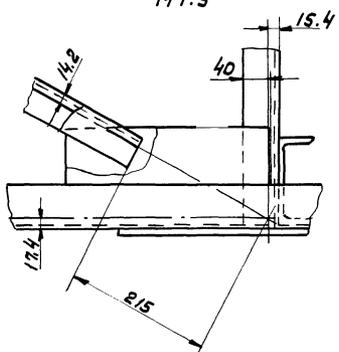
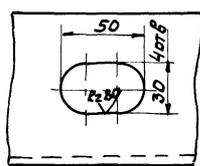
VI лист 1
М 1:5

VIII лист 1
М 1:5

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

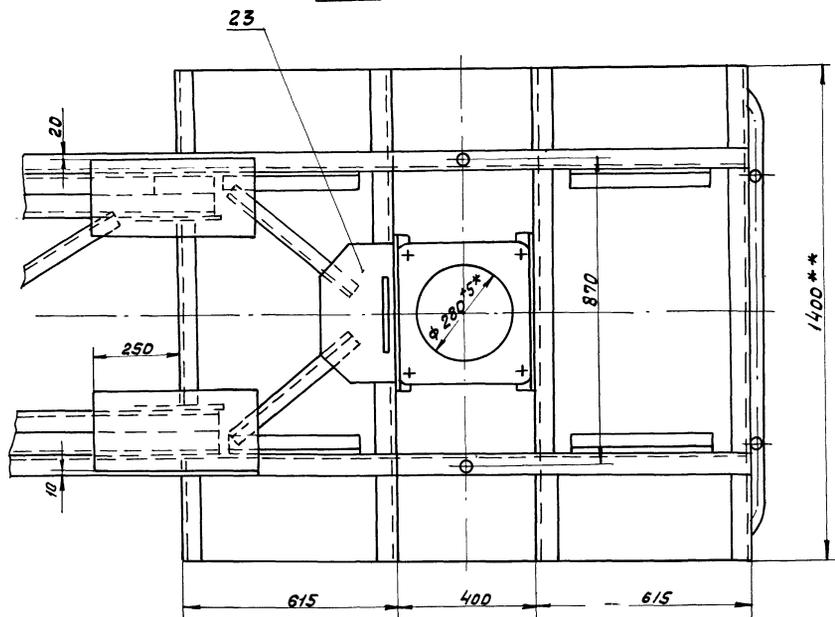
II лист 1
М 1:5

I лист 1
М 1:1

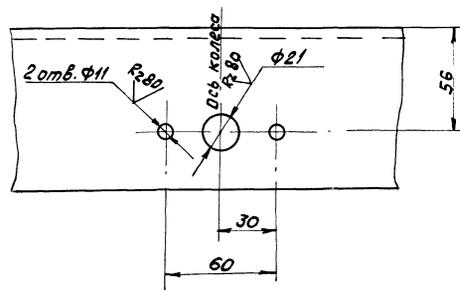


Черт. и подл. Подл. и дата. Взам. инв. Числ. инв. Подл. и дата.

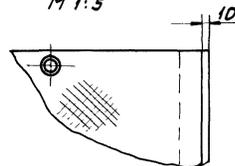
Вид Г лист 1



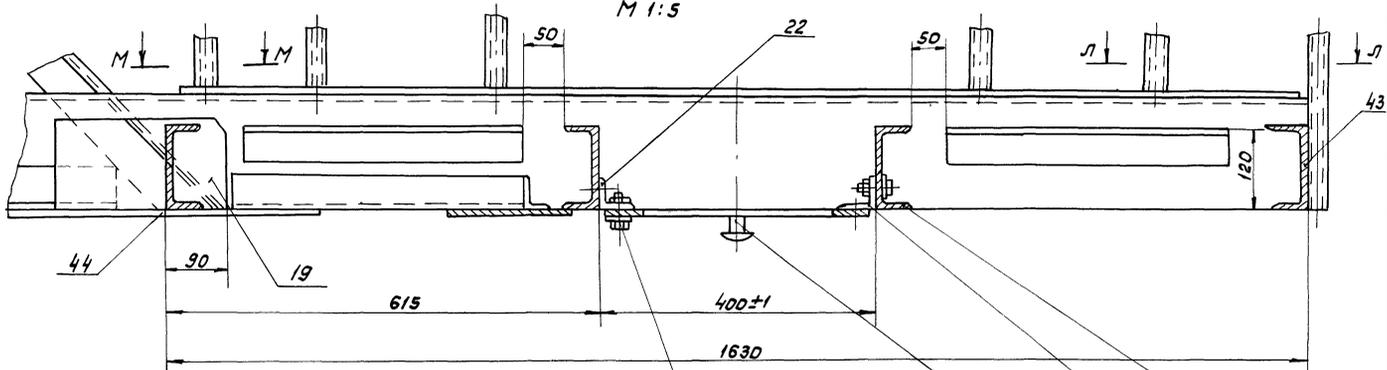
XIII
M 1:2



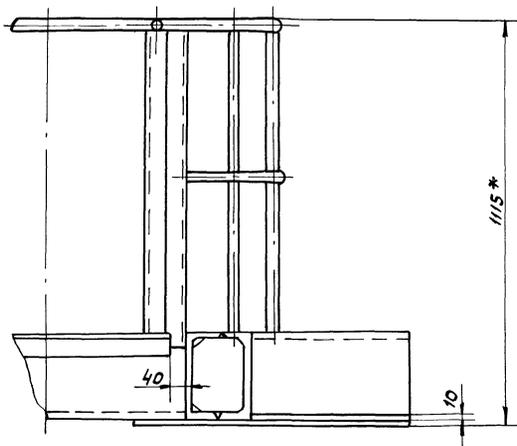
Л-Л
M 1:5



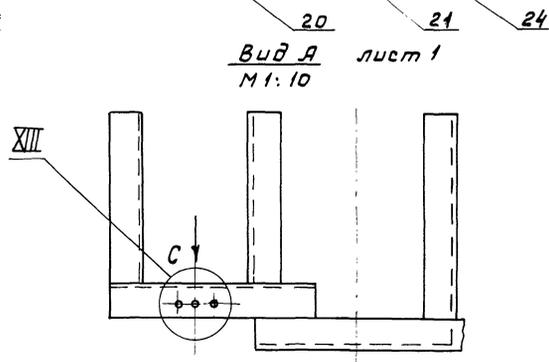
Е-Е лист 1
M 1:5



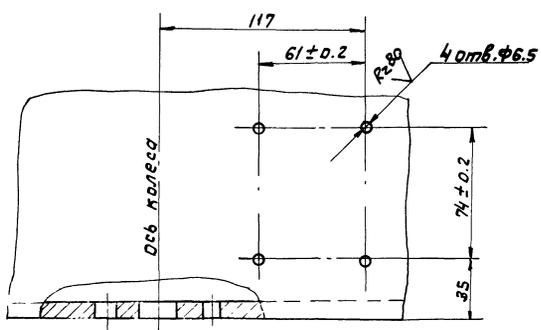
Вид К лист 1
M 1:10



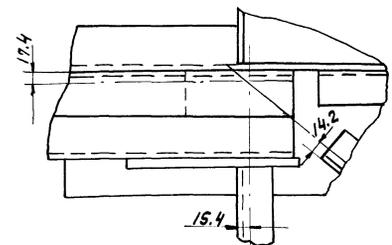
Вид А лист 1
M 1:10



Вид Д
M 1:2



М-М
M 1:5



Дальбом №1, часть 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				Документация		
22			4и.463.01.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
12	1		4и.463.01.00.001	Уголок	2	
12	2		4и.463.01.00.001-01	Уголок	2	
11	3		4и.463.01.00.002	Накладка	2	
11	4		4и.463.01.00.003	Уголок	1	
11	5		4и.463.01.00.003-01	Уголок	1	
11	6		4и.463.01.00.004	Накладка	9	
12	7		4и.463.01.00.005	Уголок	2	
12	8		4и.463.01.00.005-01	Уголок	2	
11	9		4и.463.01.00.006	Лист	1	
11	10		4и.463.01.00.007	Швеллер	4	
11	11		4и.463.01.00.007-01	Швеллер	8	
11	12		4и.463.01.00.008	Стойка	9	
11	13		4и.463.01.00.008-01	Стойка	9	
11	14		4и.463.01.00.009	Пруток	2	
11	15		4и.463.01.00.011	Поручень	2	
			4и.463.01.00.000			
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Ферма моста			
Разраб. Заручилась М.Р.Т.			Лист. Лист. Листов			
Проб. Печерев			И 1 5			
Руч. Печерев			Пос. в. доп. на л. ил. ил. проект			
И.И.И.И.И.			Отдел №5			
			формат 11			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
11	16		4и.463.01.00.012	Пруток	2	
11	17		4и.463.01.00.013	Крюк	6	
11	18		4и.463.01.00.014	Поручень	2	
11	19		4и.463.01.00.015	Накладка	2	
11	20		4и.463.01.00.016	Упор	2	
11	21		4и.463.01.00.017	Уголок	2	
11	22		4и.463.01.00.017-01	Уголок	2	
11	23		4и.463.01.00.018	Накладка	1	
64	24		4и.463.01.00.019	Поперечина	2	
64	25		4и.463.01.00.021	Уголок		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 925 h 14			
64	26		4и.463.01.00.022	Швеллер	18	3.4 кг
			Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 780 h 14			
64	27		4и.463.01.00.023	Накладка	9	8.2 кг
			Лист 610 ГОСТ 19903-74 Ст.3 сл ГОСТ 14637-79			
			140 h 14 x 440 h 14			
64	28		4и.463.01.00.024	Уголок	18	4.8 кг
			Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 725 h 14			
64	29		4и.463.01.00.025	Уголок	1	3.4 кг
			Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 7575 h 14			
			4и.463.01.00.000			
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Лист 2			
			формат 11			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
64	30		4и.463.01.00.026	Уголок		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 500 h 14			
64	31		4и.463.01.00.027	Уголок	2	1.8 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 1100 h 14			
64	32		4и.463.01.00.028	Швеллер	1	3.9 кг
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 2800 h 14			
64	33		4и.463.01.00.029	Накладка	2	40.0 кг
			Лист 610 ГОСТ 19903-74 в ст.3 сл ГОСТ 14637-79			
			250 h 14 x 500 h 14			
64	34		4и.463.01.00.031	Уголок	2	10.0 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 410 h 14			
64	35		4и.463.01.00.032	Лист	4	1.6 кг
			Лист 66 ГОСТ 19903-74 в ст.3 сл ГОСТ 14637-79			
			275 h 14 x 1610 h 14			
64	36		4и.463.01.00.033	Швеллер	2	24.5 кг
			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 480 h 14			
			4и.463.01.00.000			
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Лист 3			
			формат 11			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
64	37		4и.463.01.00.034	Накладка		
			Лист 610 ГОСТ 19903-74 в ст.3 сл ГОСТ 14637-79			
			80 h 14 x 300 h 14			
64	38		4и.463.01.00.035	Уголок	32	1.9 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 1700 h 14			
64	39		4и.463.01.00.036	Пруток	18	6.4 кг
			Крюк 810 ГОСТ 2590-71 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 17250 h 14			
64	40		4и.463.01.00.037	Стойка	2	10.4 кг
			Труба 25x3.2 ГОСТ 3262-75			
			L = 905 h 14			
64	41		4и.463.01.00.038	Швеллер	10	1.3 кг
			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 600 h 14			
64	42		4и.463.01.00.039	Стойка	2	14.4 кг
			Труба 25x3.2 ГОСТ 3262-75			
			L = 1070 h 14			
64	43		4и.463.01.00.041	Швеллер	2	1.5 кг
			Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 805 h 14			
64	44		4и.463.01.00.042	Швеллер	1	8.3 кг
			Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 в ст.3 сл ГОСТ 535-79			
			L = 530 h 14			
			4и.463.01.00.000			
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Лист 2			
			формат 11			

Листы чертежей
Листов VI, часть 1

Листы чертежей
Листов VII, часть 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	45	4И.463.01.00.043	Накладка	Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 14637-79		
Б4	46	4И.463.01.00.044	Швеллер	50h 14 x 160 h 14 Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Вст.Зсп ГОСТ 53579	10	0,8 кг
Б4	47	4И.463.01.00.045	Накладка	L = 805 h 14 Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 14637-79	1	15 кг
Б4	48	4И.463.01.00.046	Швеллер	80h 14 x 600 h 14 Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 Вст.Зсп ГОСТ 53579	2	3,8 кг
Б4	49	4И.463.01.00.047	Швеллер	L = 1700 h 14 Швеллер L = 90 h 14 Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Вст.Зсп ГОСТ 53579	2	48,0 кг
			Стандартные изделия			
	50		Болт М12 x 35.58.096	ГОСТ 7798-70	8	
	51		Гайка М12.5.096	ГОСТ 5915-70	8	
	52		Шайба 12.02.096	ГОСТ 11371-78	8	
	53		Цепь СН9-27	ГОСТ 2319-70	27м	
Изм.Лист № докум. Подп. Дата						Лист 5
4И.463.01.00.000						Формат 11

100.00.10.094.ИИ

Rz160

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

Развертка

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

4И.463.01.00.001

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

Формат 11

Листы чертежей
Листов VIII, часть 1

200.00.10.094.ИИ

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

4И.463.01.00.002

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

Формат 11

300.00.10.094.ИИ

Rz160

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

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

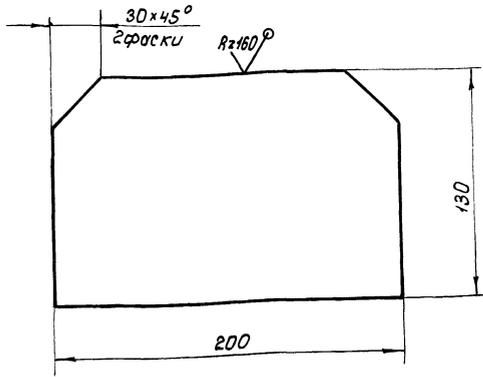
4И.463.01.00.003

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

Формат 11

402-00-10-Э94-Н4

✓(✓)



h 14.

4Н.463.01.00.004

Накладка

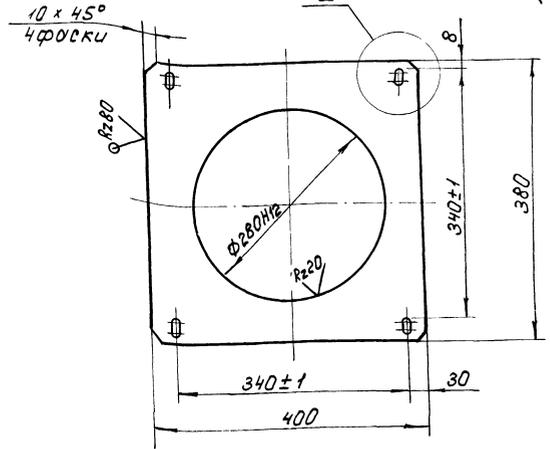
Лит.	Масса	Масштаб
Н	2,2	1:2

Лист 510 ГОСТ 19903-74
 в ст.3сп ГОСТ 14637-79

формат И

900-00-10-Э94-Н4

✓(✓)



Н14; h 14; ± 1714/2

4Н.463.01.00.006

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
Н	7,0	1:5

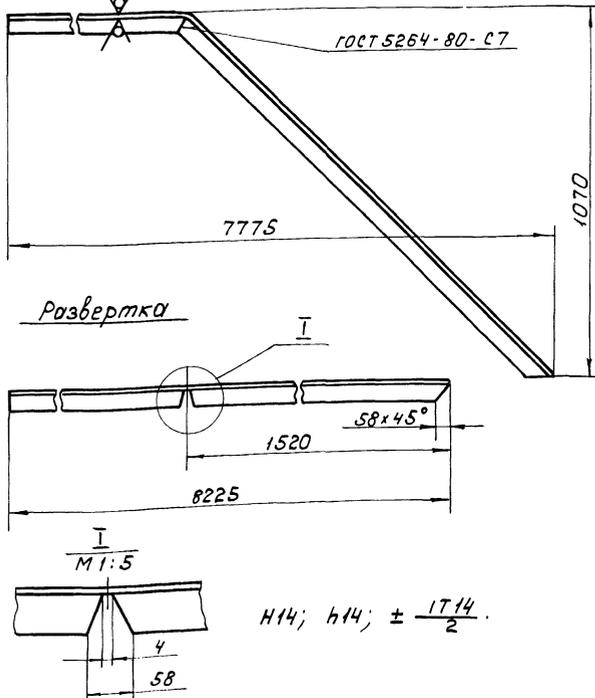
Лист 510 ГОСТ 19903-74
 в ст.3сп ГОСТ 14637-79

формат И

500-00-10-Э94-Н4

✓(✓)

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



Н14; h 14; ± 1714/2

4Н.463.01.00.005

Уголок

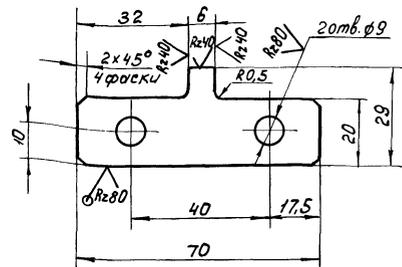
Лит.	Масса	Масштаб
Н	40,6	1:10

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

формат И

610-00-00-Э94-Н4

✓(✓)



Н14; h 14; ± 1714/2

4Н.463.00.00.019

Фиксатор

Лит.	Масса	Масштаб
Н	0,08	1:1

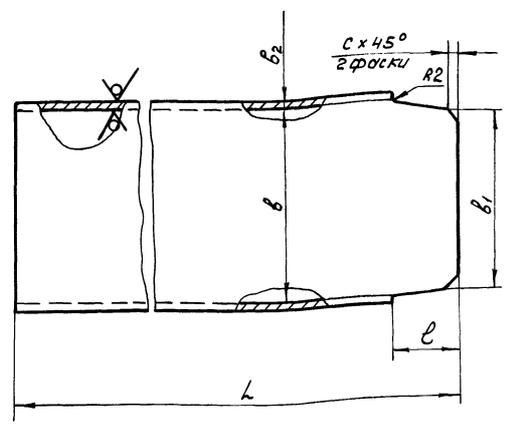
Лист 58 ГОСТ 19903-74
 в ст.3сп ГОСТ 14637-79

копировал: ИА 19174-06 33 формат И

Альбом №1, часть 1

Л00'00'10'Э94'НН

Rz80 (✓)



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

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

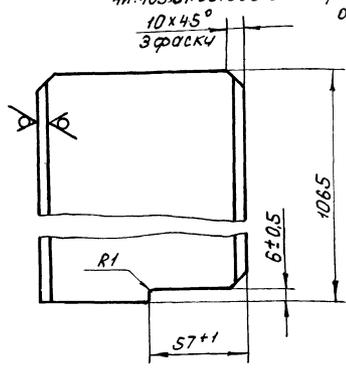
ЧН.463.01.00.007

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Швеллер	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручка Я.И.		И	сн.	-
Проб. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков	Ст. табл.	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 Формат И1		

800'00'10'Э94'НН

Rz160 (✓)

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



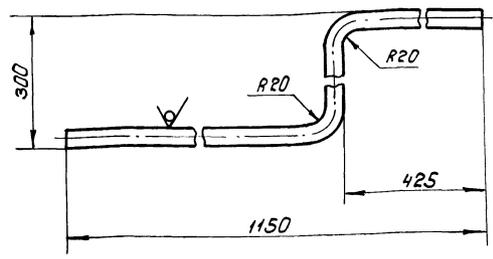
$h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН.463.01.00.008

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Стойка	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручка Я.И.		И	11,0	1:2
Проб. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Вст.Зел.ГОСТ 535-79	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 Формат И1		

600'00'10'Э94'НН

Rz160 (✓)



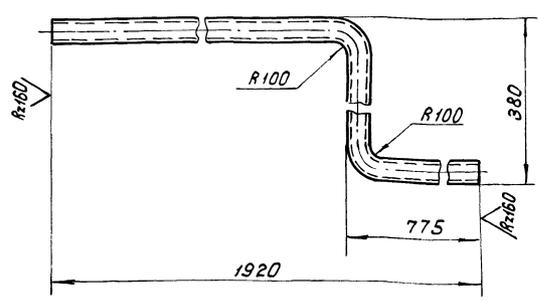
$h14; \pm \frac{1714}{2}$

ЧН.463.01.00.009

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Пруток	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручка Я.И.		И	0,8	1,2
Проб. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков	Круг В10 ГОСТ 2590-71 Вст.Зел.ГОСТ 535-79	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 Формат И1		

110'00'10'Э94'НН

Rz160 (✓)



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

ЧН.463.01.00.011

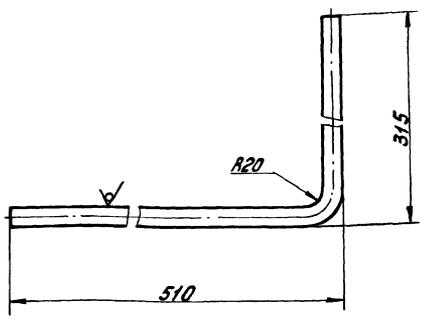
Изм. Лист № док. Подп. Дата	Поручень	Лит.	Масса	Насштаб
Разработ. Заручка Я.И.		И	5,6	1:10
Проб. Пендерева		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков	Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75	МосводоканалНИИпроект Отдел №5 Копировал: Ш... 1974-06 34 Формат И1		

Изм. Лист № док. Подп. Дата

Изм. Лист № док. Подп. Дата

4Н.463.01.00.012

Rz160 (✓)



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

4Н.463.01.00.012

Пруток

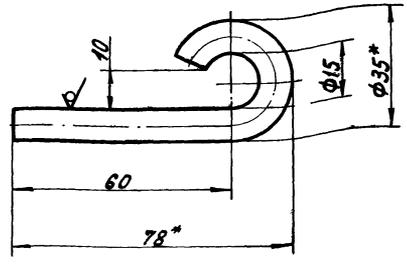
Лист	Масса	Масштаб
И	0,4	1:2
Лист	Листов 1	
Мособлаканалишпроект		
Отдел №5		
Формат А1		

Круге В10 ГОСТ 2590-71
ВСтЗсп ГОСТ 535-79

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заручская		Л.В.	
Проб.	Пендерева		Л.В.	
И.контр.	Потушка		Л.В.	

4Н.463.01.00.013

Rz160 (✓)



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

4Н.463.01.00.013

Крюк

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

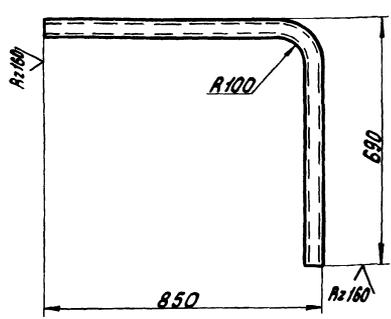
Круге В10 ГОСТ 2590-71
ВСтЗсп ГОСТ 535-79

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заручская		Л.В.	
Проб.	Пендерева		Л.В.	
И.контр.	Потушка		Л.В.	

Изм. Листов 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

4Н.463.01.00.014

Rz160 (✓)



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

4Н.463.01.00.014

Поручень

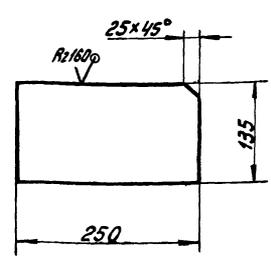
Лист	Масса	Масштаб
И	3,8	1:10
Лист	Листов 1	
Мособлаканалишпроект		
Отдел №5		
Формат А1		

Труба 25x32 ГОСТ 3262-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заручская		Л.В.	
Проб.	Пендерева		Л.В.	
И.контр.	Потушка		Л.В.	

4Н.463.01.00.015

Rz160 (✓)



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

4Н.463.01.00.015

Накладка

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

Лист В10 ГОСТ 3903-74
ВСтЗсп ГОСТ 14637-79

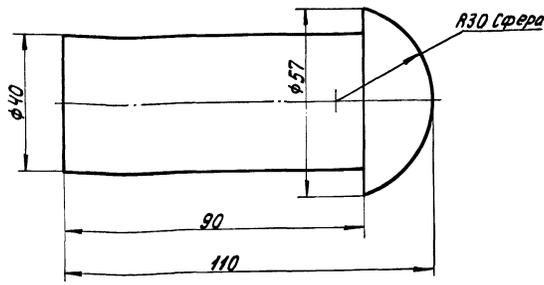
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заручская		Л.В.	
Проб.	Пендерева		Л.В.	
И.контр.	Потушка		Л.В.	

Котировка: 19174.06.35 Формат А1

Ярлобом VII, часть I

4И 463.01.00.016

Rz80/



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

4И. 463.01.00.016

Упор

Ст 3 ГОСТ 380-71

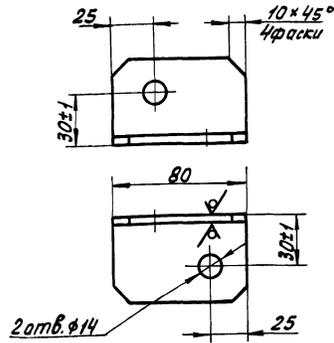
Лист	Масса	Масштаб
И	1,2	1:1
Лист		Листов
1		1

Масштаб: 1:1
Отдел №5
Формат А1

4И 463.01.00.017

Rz80/

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



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

4И. 463.01.00.017

Узелок

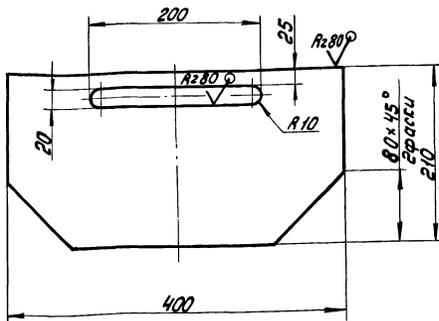
Узелок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72
Ст 3 ГОСТ 535-79

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

Масштаб: 1:2
Отдел №5
Формат А1

4И 463.01.00.018

Rz80/



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

4И. 463.01.00.018

Накладка

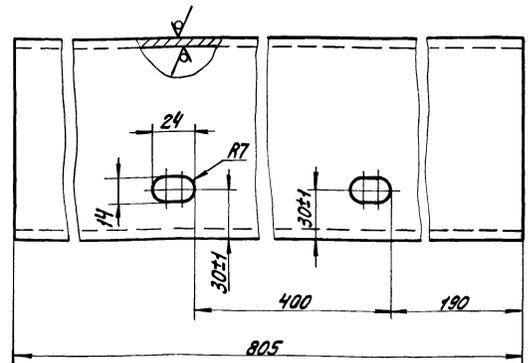
Лист 5-10 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79

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

Масштаб: 1:4
Отдел №5
Формат А1

4И 463.01.00.019

Rz80/



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

4И. 463.01.00.019

Поперечина

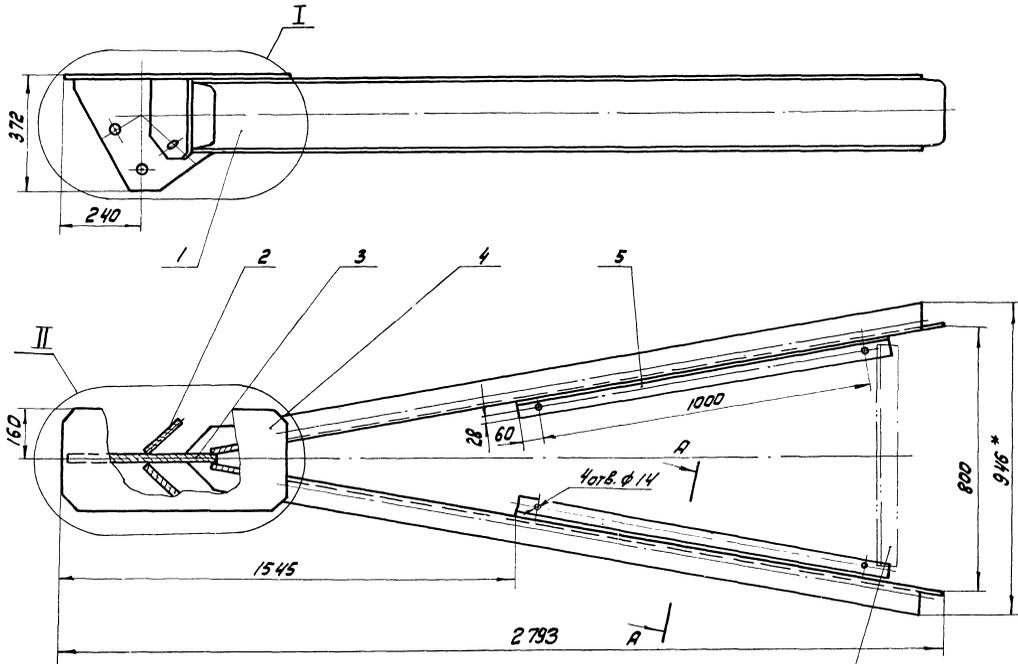
Швеллер 12 ГОСТ 8240-72
Ст 3 ГОСТ 535-79

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

Масштаб: 1:2
Отдел №5
Формат А1

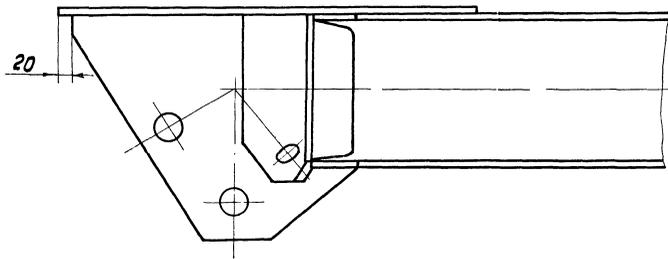
Копировал: 4/

19174-06 36 формат А1

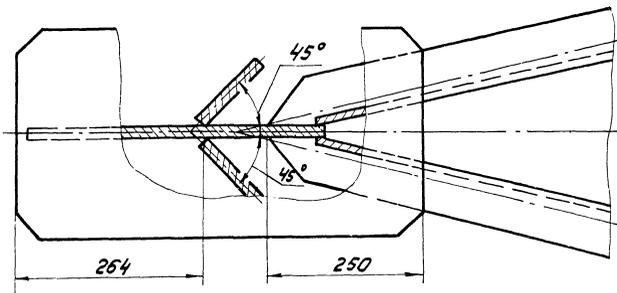


Угольник 63x63x6 $\alpha = 64^\circ 14'$ приварить на фланец транспортировки

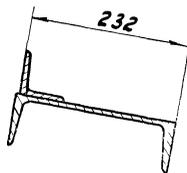
I
M 1:5



II
M 1:5



A-A
M 1:5

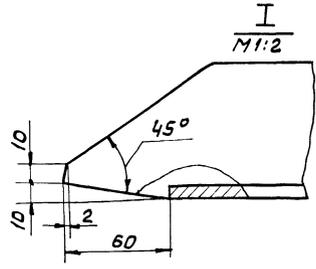
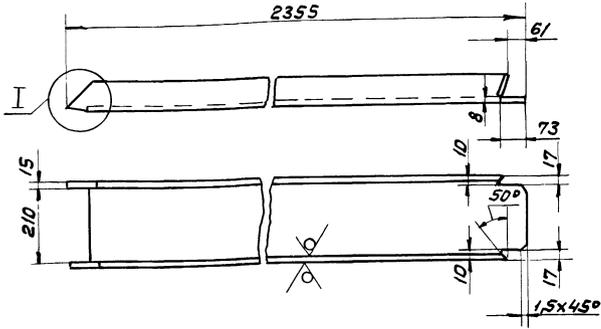


1. H 14; h 14; $\pm \frac{0.14}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-T1- $\Delta 10$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - V.
4. * Размеры для справок.

41.463.02.01.00005				Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	из докум.	Лист	И	176.0	1:1
Разработчик	Заручка	М.И.С.	Л.И.С.	Сборочный чертеж		
Проверен	Т.И.С.	Л.И.С.	Л.И.С.	Материал		
В.И.С.	С.И.С.	Л.И.С.	Л.И.С.	Стандарт		
Н.И.С.	П.И.С.	Л.И.С.	Л.И.С.	Копирован		

100 10 463.02.01.001

Rz80



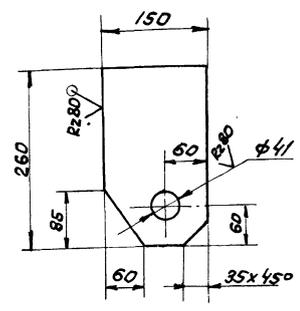
$h 14; \pm \frac{IT 14}{2}$

4и.463.02.01.001

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

200 10 463.02.01.002

Rz80



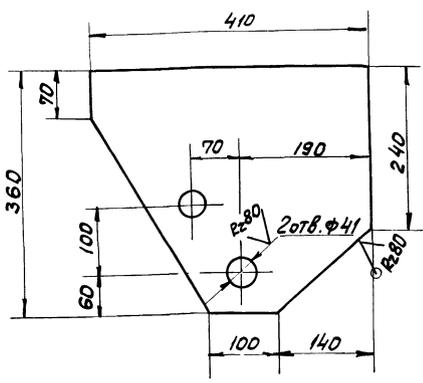
$h 14; h 14; \pm \frac{IT 14}{2}$

4и.463.02.01.002

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

100 10 463.02.01.003

Rz80



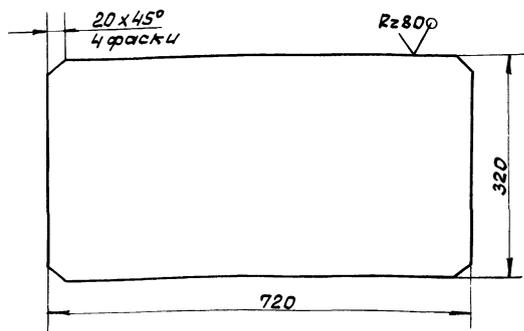
$h 14; h 14; \pm \frac{IT 14}{2}$

4и.463.02.01.003

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

100 10 463.02.01.004

Rz80

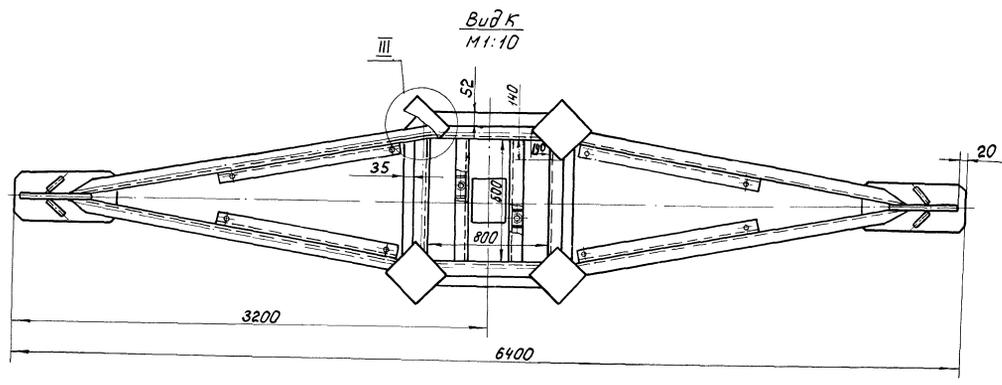
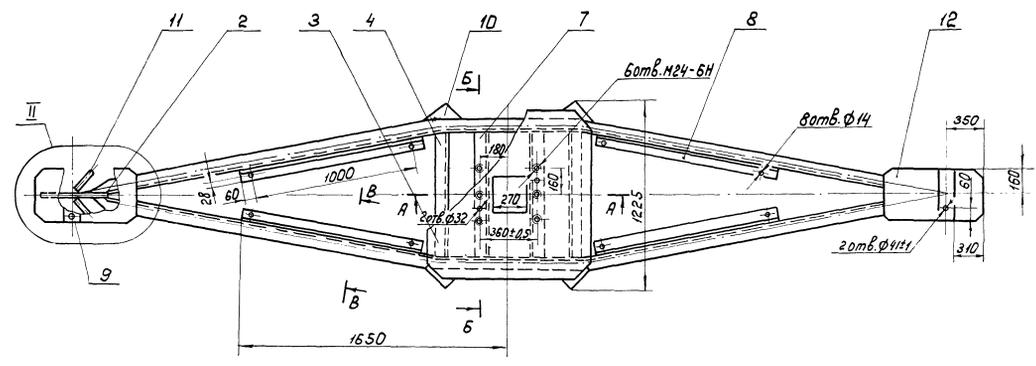
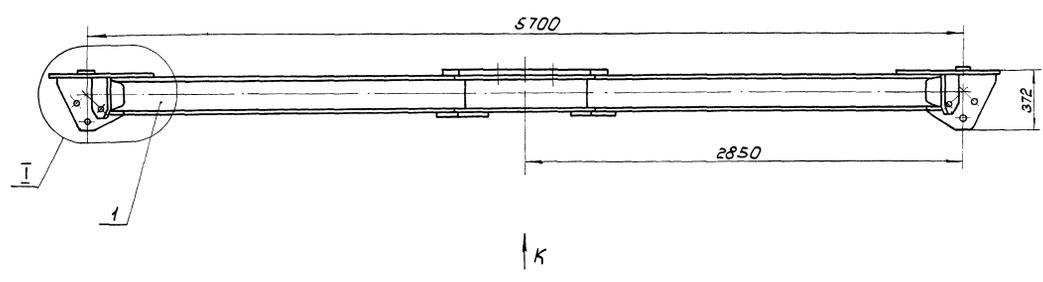


$h 14; \pm \frac{IT 14}{2}$

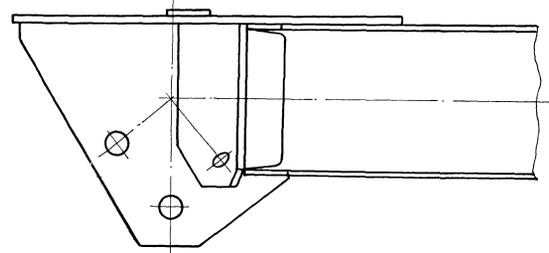
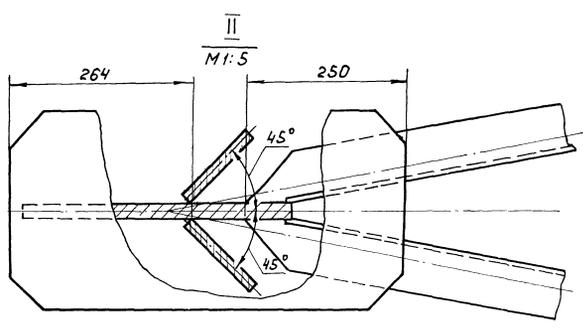
4и.463.02.01.004

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

Фланец VI, часть 1



Г
 М1:5



1. $H14; \pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Д10.

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

4. Размеры для справок.

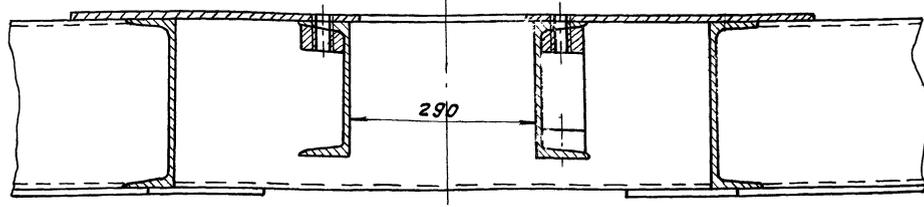
					ЧИ.463.02.02.000 С5	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание звезды	Лит.
Разраб.	Заручка	Исполн.				И
Пров.	Полверев				Сборочный чертёж	Лист 1 из листов
И.контр.	Патютков					Носоводканалитро: Отдел № 5

Инд. карта, Лист и дата Взам. инв. №, Шифр, Исполн. и дата

ЛИ 463.02.02.000 СБ

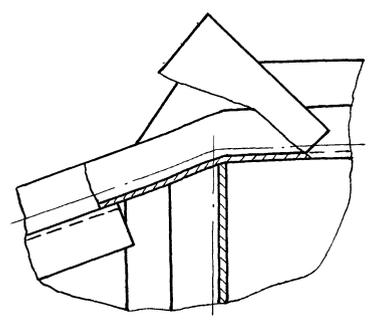
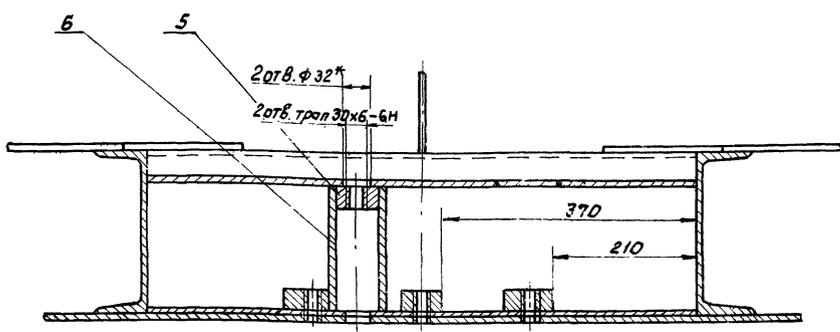
А-А лист 1
М1:5

В-В лист 1
М1:5



Б-Б Повернуто лист 1
М1:5

III лист 1
М1:5



Альбом VI, часть 1

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

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

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

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

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

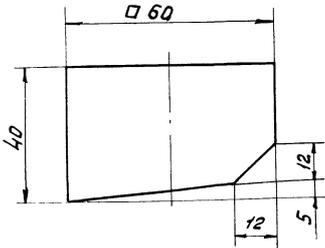
4И.463.02.02.000
Основание звезды
Лит. Лист Листов
И 1 2
Носово-Ижмашпроект
Отдел №5
формат 11

4И.463.02.02.000
Изм/лист № док. Подп. Дата
Калинина Л. 97
1974.06.42
формат 11
Лист 2

Лист № 1, 44101

500.20.20.394 И 7

Rz 180



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

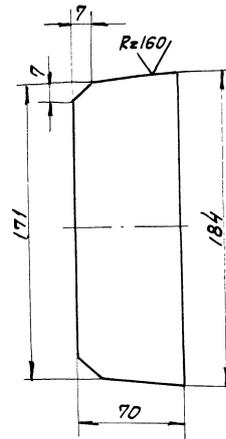
4И.463.02.02.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Мод.					
Проб.	Пендереб				Лист	Листов	
И.контр.	Потутков				Ст. 3 ГОСТ 380-71		Масводоканалии проект Отдел №5 Формат 11

Бобышка

Ст. 3 ГОСТ 380-71

900.20.20.394 И 7



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

4И.463.02.02.006

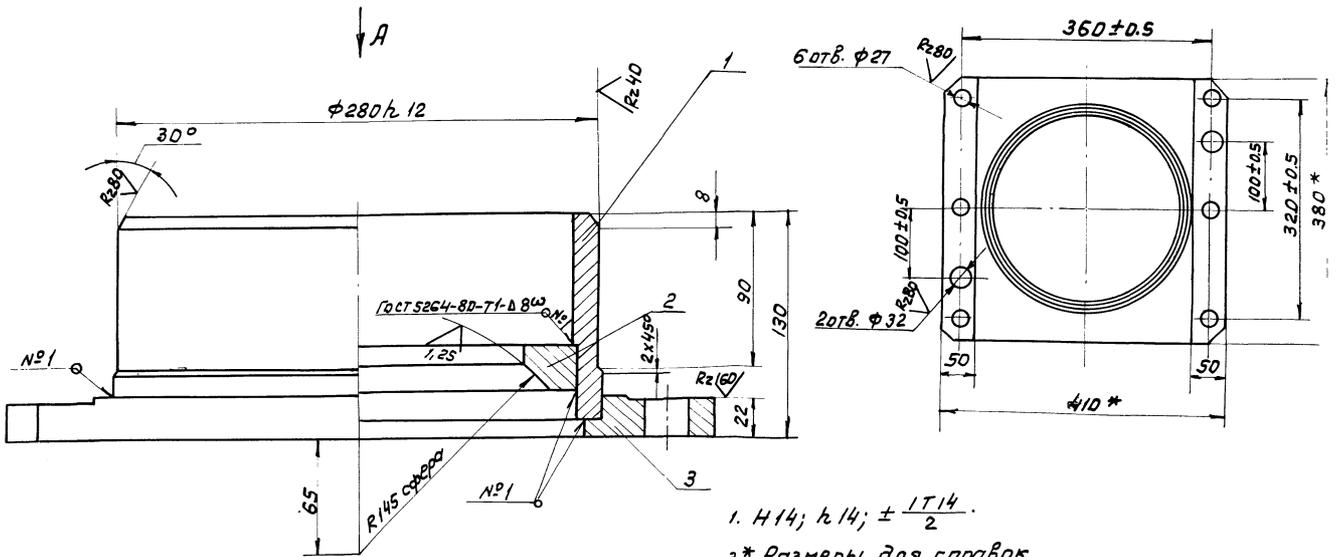
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Мод.					
Проб.	Пендереб				Лист	Листов	
И.контр.	Потутков				58 ГОСТ 19903-74 Лист 8 вст.3 сл ГОСТ 14637-79		Масводоканалии проект Отдел №5 Формат 11

Ребро

58 ГОСТ 19903-74
Лист 8 вст.3 сл ГОСТ 14637-79

93.000.60.20.394 И 7

Вид А
М 1:5



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

2* Размеры для справок.

4И.463.02.03.000С5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Мод.					
Проб.	Пендереб				Лист	Листов	
И.контр.	Потутков				Масводоканалии проект Отдел №5 Формат 11		

Стакан

Сборочный чертёж

И 36.0 1

Масводоканалии проект
Отдел №5
Формат 11

19174-06 44

Формат 11

Лист № 1, 44101

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

100 Э020 Э94 ИИ Rz160

ГОСТ 16037-80-C17

1. Длина развертки $L = 850 \text{ мм}$.

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

3. Размеры для справок.

4И.463.02.03.001				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	11	12,0 1:2
Разр.	Зоричкая	Л/В			Лист Листов 1	
Проб.	Пендерева	Л/В			НовоодаканалНИИпроект	
Н.контр.	Потупков	Л/В			Отдел №5	
Лист 514 ГОСТ 19903-74				Формат 11		
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79						

200 Э020 Э94 ИИ Rz80

$H14; h14.$

4И.463.02.03.002				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	11	8,0 1:2
Разр.	Зоричкая	Л/В			Лист Листов 1	
Проб.	Пендерева	Л/В			НовоодаканалНИИпроект	
Н.контр.	Потупков	Л/В			Отдел №5	
Лист 528 ГОСТ 19903-74				Формат 11		
В ст 3 ГОСТ 14637-79						

Э00 Э020 Э94 ИИ Rz80

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

4И.463.02.03.003				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	11	16,0 1:1
Разр.	Зоричкая	Л/В			Лист Листов	
Проб.	Пендерева	Л/В			НовоодаканалНИИпроект	
Н.контр.	Потупков	Л/В			Отдел №5	
Лист 524 ГОСТ 19903-74				Формат 11		
В ст 3 сп ГОСТ 14637-79				Копирован: ИИЛ 19174-06 45		

Льбом VI, часть 1.

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

4И.463.03.00.000

Камера
вращающаяся

Лит. Масса Масагад
И 1,0 1:5
МособоканалНИИпроект
Отдел №5
формат 11

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

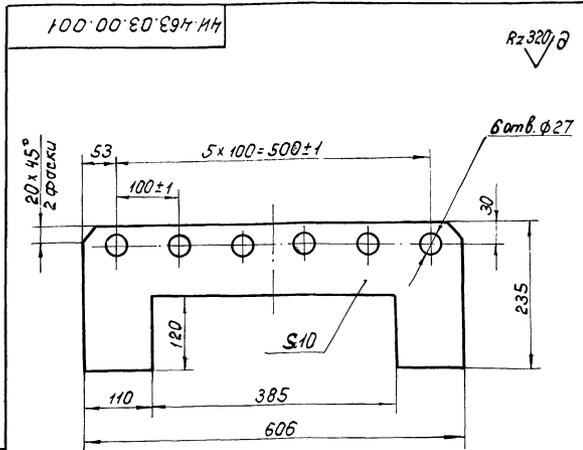
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Заручка Я.И.
Проб. Пендерева Я.И.
Н.контр. Потумков Я.И.

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

4И.463.03.00.000

Лист 2

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



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

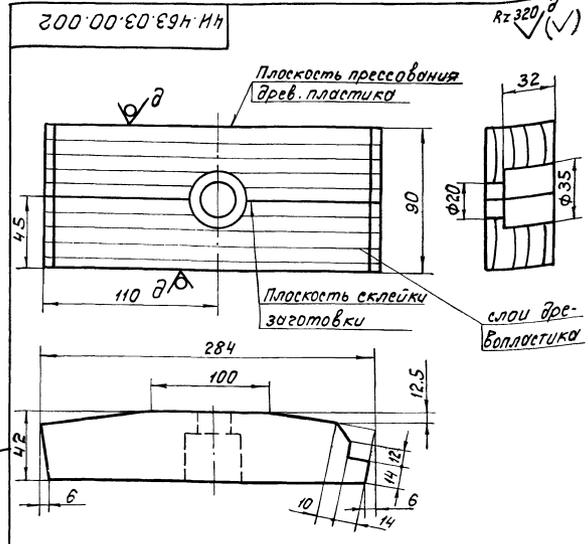
4И.463.03.00.001

Прокладка

Лит. Масса Масагад
И 1,0 1:5
Лист Листов 1
Лит. Масса Масагад
И 1,35 1:2
МособоканалНИИпроект
Отдел №5
формат 11

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

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



1. Заготовку сектора выполнить из двух частей вырезанных из листа толщиной 4,5 мм и склеить их между собой бутакрилон техническим МРТУ-64-2-9-68, нитроцеллюлозная шпателька НЦ-007 краснокоричневая ГОСТ 10277-76. При вырезке заготовки следует соблюдать указанное на чертеже расположение слоев древесного пластика.
2. h14; h14; ± 17/2

4И.463.03.00.002

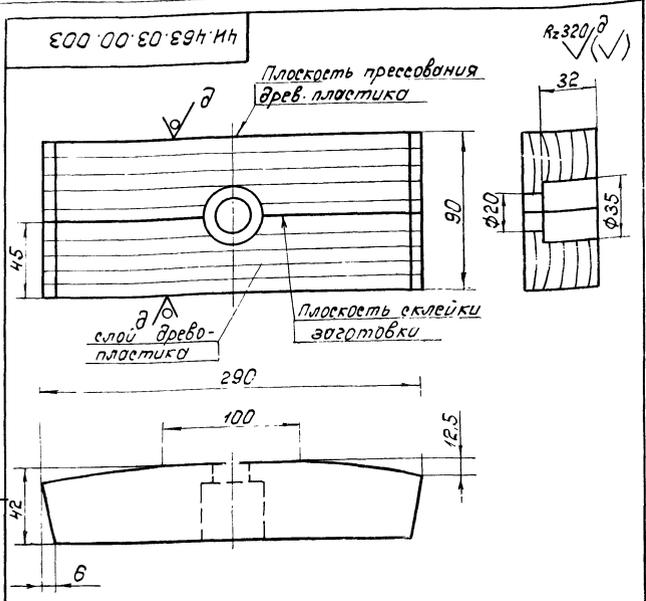
Сектор вкладыша

Лит. Масса Масагад
И 1,35 1:2
Лит. Масса Масагад
И 1,35 1:2
МособоканалНИИпроект
Отдел №5
формат 11

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

Копировал: Я.И. 1974.06.47 формат 11

Альбом VI, часть I



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

ЧН.463.03.00.003

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

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

формат 11

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

ЧН.463.03.01.000

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

Корпус

формат 11

Изм. и дата Подп. и дата

Изм. и дата Подп. и дата

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

ЧН.463.03.01.100

Обойма

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

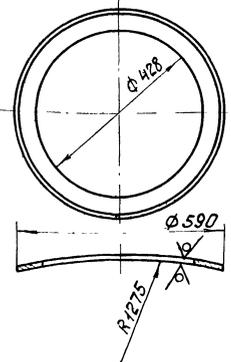
формат 11

Изм. и дата Подп. и дата

Изм. и дата Подп. и дата

101 10' 00' 00" N

Rz160 (V)



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

ЧН.463.03.01.101

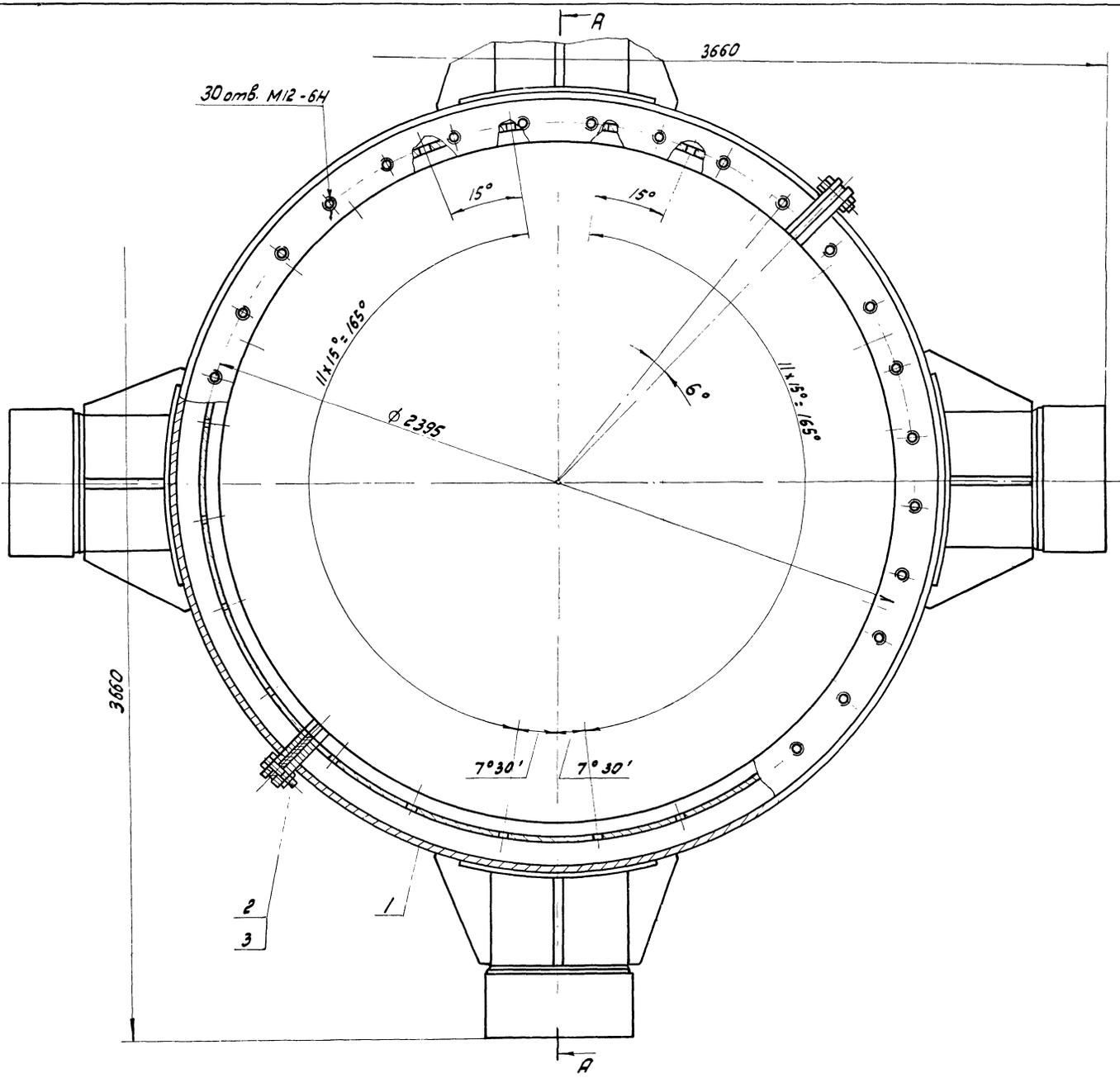
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Разрб	Заручка	Лев.		И	4.4	1:10
Проб	Пендере			Лист Листов I		
И контр	Потушков			МособдоканалНИИпроект Отдел №5		

Воротник

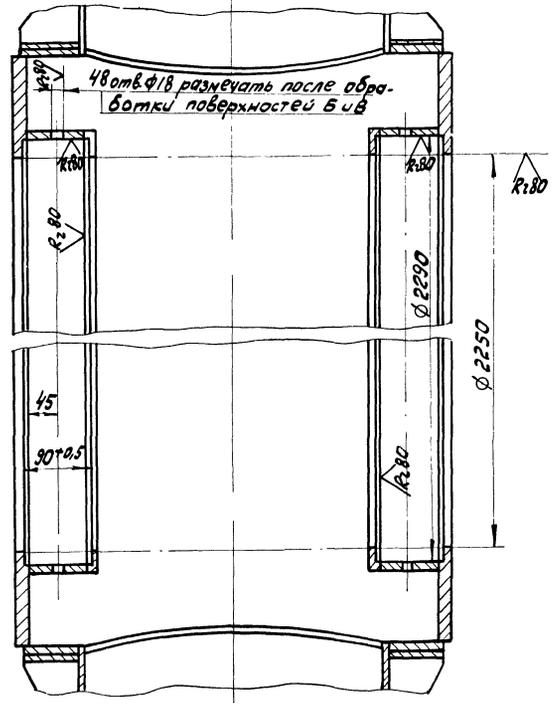
Лист Б10 ГОСТ 19903-74
 Вст. Зсп. ГОСТ 14637-79
 1974.06.48 формат 11

копировал: Шр

МЛООДМ - II, часть I



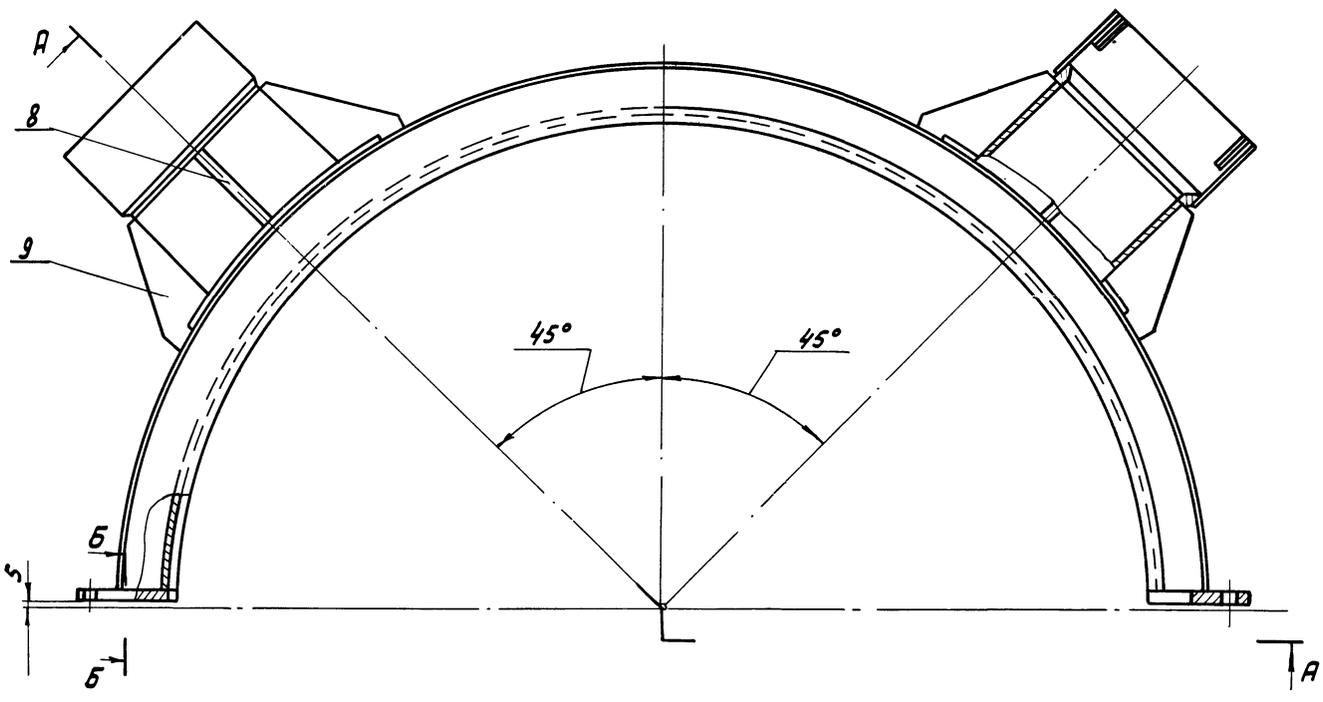
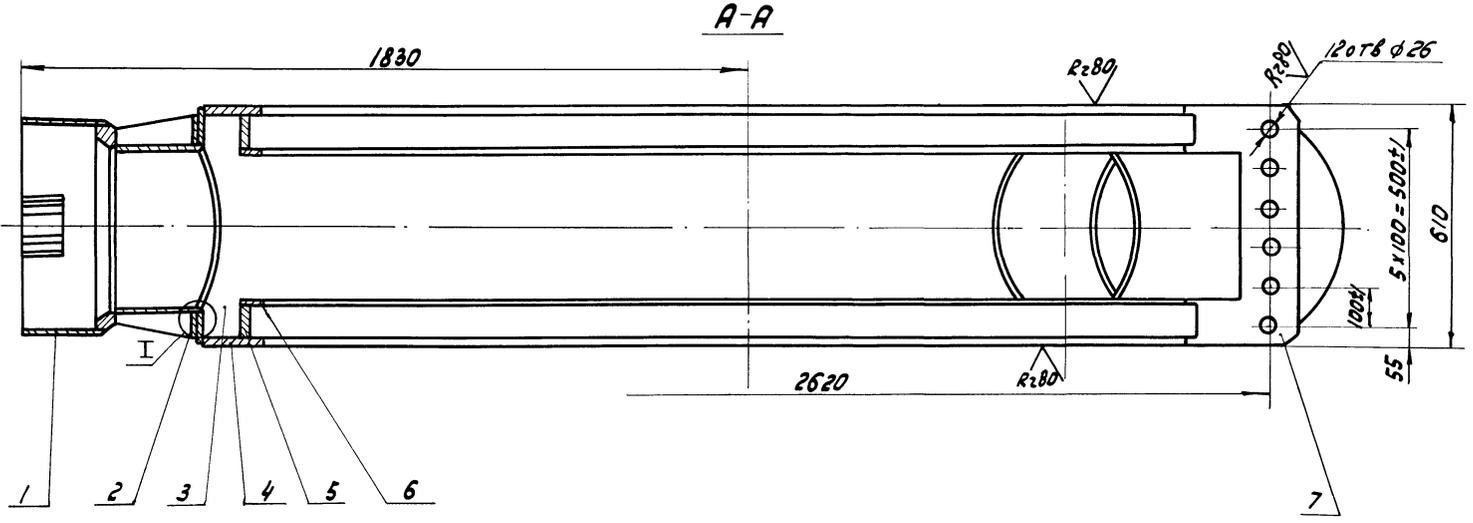
A-A
M1:5



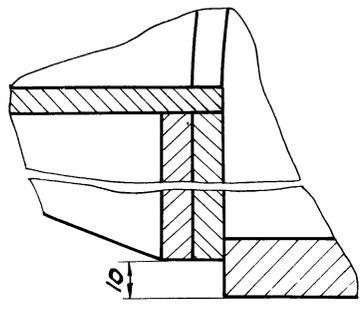
1. При сборке корпуса камеры в местах стыков ободом (поз.1) поставить временные прокладки толщиной 10мм.
2. Н14; ± 17,14.
3. * Размеры для справок.

		4И.463.03.01.00005	
Исполн	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Защитная	17.11	
Пров	Пендерева		
Рук.	Пендерева		
Н.контр	Потушков		
Корпус		Лит.	Масса
Сборочный чертеж		И	11550 1:10
		Лист	Листов: 1
		Отдел №5	

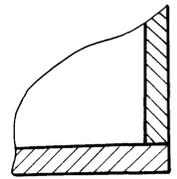
Альбом VI, часть I



I
 M1:5



Б-Б
 M1:5

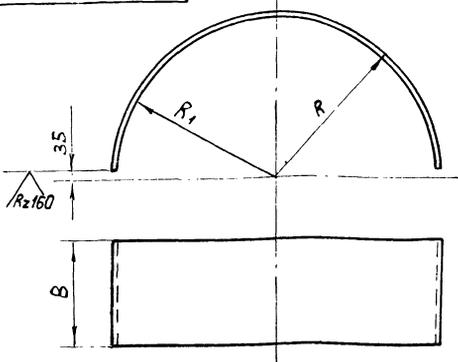


1. Н14; н14; ± 1/2
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по гост 5264-80-71-Δ 10
3. Отверстие в стенке наружной (поз.3) под привварку ввода поз.1 размечать по вводу.

				ЧИ.463.03.01.100СБ		
Изд.	Лист	№.обж.к.м.	Подп.	Дата	Масса	Масштаб
					И	575,0 1:10
Обоюма					Сварочный чертеж	
Разраб. Заричкава М.В.					Лист Листов: 1	
Пробв. Пендерева А.В.					Масштаб: 1:10	
Рук. Пендерева А.В.					Отдел №5	
Н.контр. Потурков Д.В.						

Лист VII - часть 1

4И.463.03.01.102



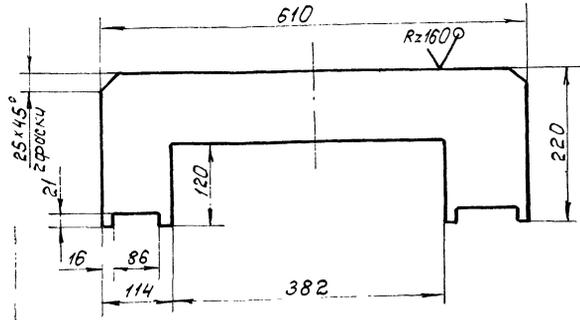
Обозначение	Размеры, мм			Материал	Масса кг
	R	R ₁	B		
4И.463.03.01.102	1275	—	590	Лист 58 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 14637-79	144,0
4И.463.03.01.102-01	1265	1120	—	Лист 520 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 14637-79	65,0
4И.463.03.01.102-02	1157	—	86	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 14637-79	42,0
4И.463.03.01.102-03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

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

4И.463.03.01.102

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

4И.463.03.01.103

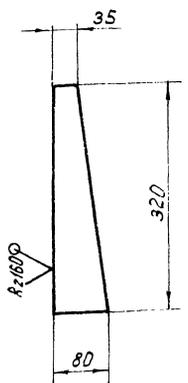


$h 14; h 14; \pm \frac{1714}{2}$

4И.463.03.01.103

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

4И.463.03.01.104

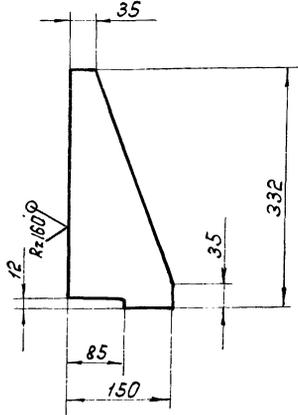


$h 14$

4И.463.03.01.104

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

4И.463.03.01.105

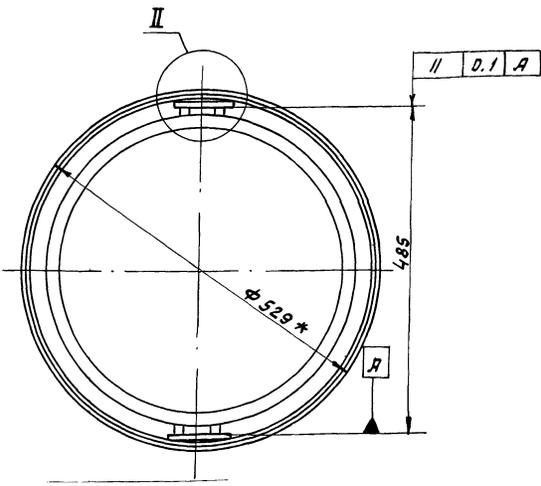
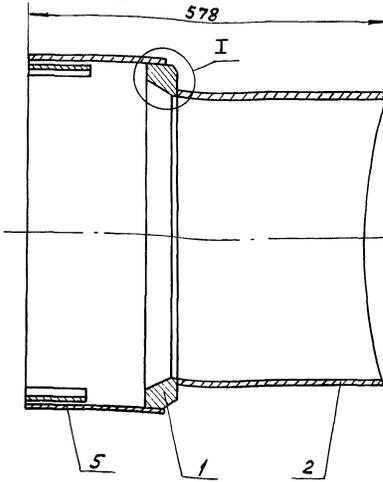


$h 14; \pm \frac{1714}{2}$

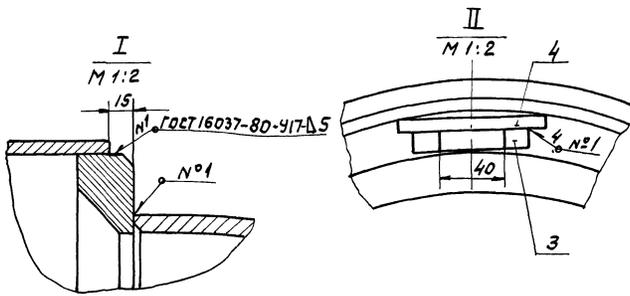
4И.463.03.01.105

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

4и.463.03.01.110СБ



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



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

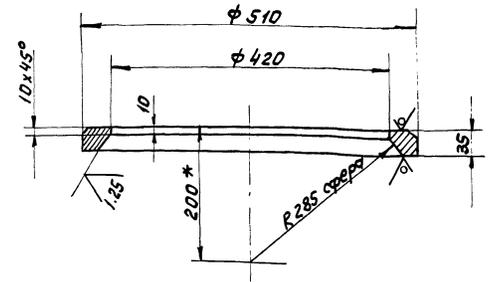
Шк. и табл. Плат. и дата Вск. шк. Шк. и табл. Плат. и дата

Форм. табл.	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
12		4и.463.03.01.110СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
11	1	4и.463.03.01.111	Кольцо	1	
11	2	4и.463.03.01.112	Патрубок	1	
11	3	4и.463.03.01.113	Планка	4	
64	4	4и.463.03.01.114	Плита		
			Лист 68 Гост 19903-74 В ст.3 сп Гост 14637-79		
			90 х 14 х 90 х 14	2	0,5 кг
64	5	4и.463.03.01.115	Патрубок		
			Труба 529х8 Гост 10704-76 В ст.3 сп Гост 10706-76		
			4- 215 х 14	1	20,6 кг

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

111 10'50'694 117

Rz80 ✓(✓)



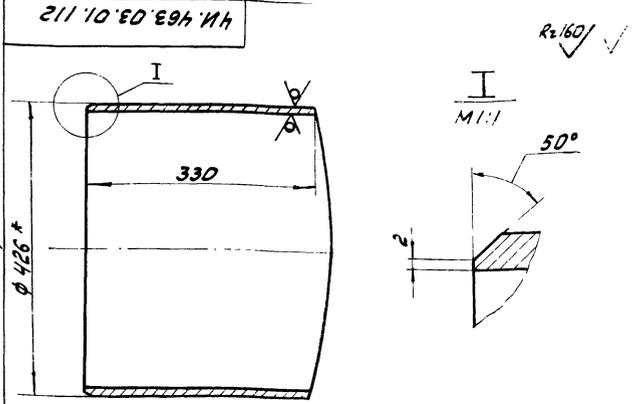
1. $h 14; h 14; \pm \frac{17.14}{2}$.
2. Размеры для справок.

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

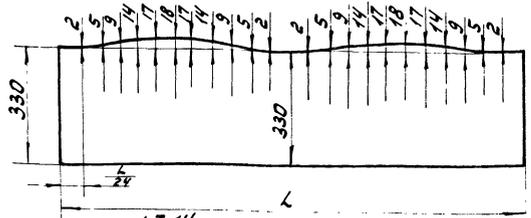
				4и.463.03.01.111			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.	Заручка	Мпр.			И	18.0	1:1
Проб.	Пендерев			Ст.3 Гост 380-71			Лист
Рул.	Пендерев						Листов 1
И.контр.	Потушков						Масштаб: 1:1
				Отдел №5			
				Формат 11			

Копировал: Ф. 19174.06

ИЛЮСТРИРОВАННЫЙ ПРОЕКТ ДУБ-С. ИЛЮСТРАЦИЯ АЛБОМ II, ЧАСТЬ I



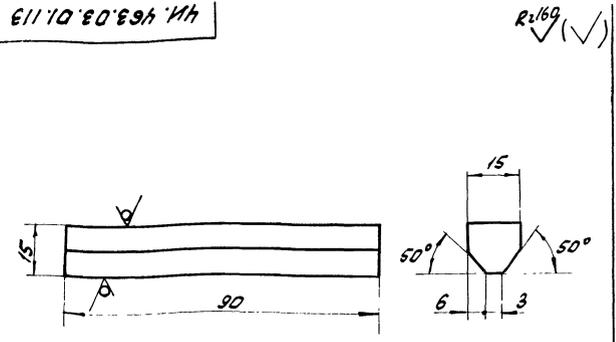
Шаблон для разметки патрубка
M1:10



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

ЧИ. 463.03.01.112

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Разработ.	Заручка	Исполн.		И	29,0	1:5
Проб.	Пендров			Лист Листов		
И.контр.	Потушков			Труба 425x10 ГОСТ 8732-78 Москва КаналНИИпроект Отдел N 5		
формат II						



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

ЧИ. 463.03.01.113

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Разработ.	Заручка	Исполн.		И	0,16	1
Проб.	Пендров			Лист Листов		
И.контр.	Потушков			Лист 515 ГОСТ 19903-74 Москва КаналНИИпроект Отдел N 5		
формат II						

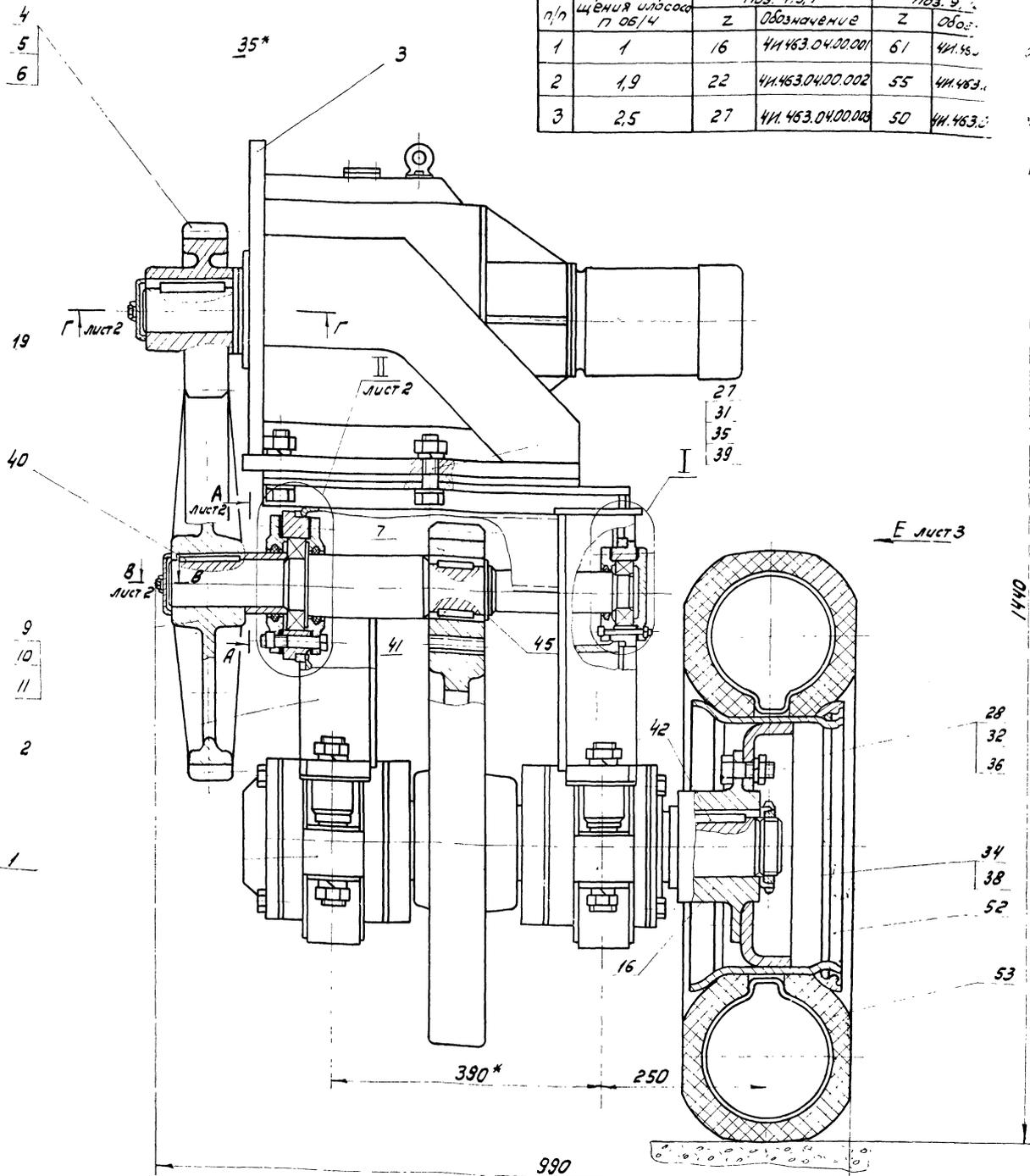
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22			ЧИ. 463.04.00.000	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		ЧИ. 463.04.01.000	Вал в сборе	1	
11	2		ЧИ. 463.04.02.000	Рама	1	
11	3		ЧИ. 463.04.03.000	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
12	4		ЧИ. 463.04.00.001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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
11	14		ЧИ. 463.04.00.011	Стакан	1	
11	15		ЧИ. 463.04.00.012	Палец	4	
11	16		ЧИ. 463.04.00.013	Ступица	1	
11	17		ЧИ. 463.04.00.014	Шайба стопорная	2	
11	18		ЧИ. 463.04.00.015	Шайба глухая	1	
11	19		ЧИ. 463.04.00.015-01	Шайба глухая	1	
11	20		ЧИ. 463.04.00.016	Втулка дистанционная	1	
11	21		ЧИ. 463.04.00.017	Стакан	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				болты ГОСТ 7798-70		
	22			M8x75.58.096	6	
	23			M10x20.58.096	2	
	24			M10x75.58.096	6	
	25			M12x35.58.096	4	
	26			M16x35.58.096	4	
	27			M20x75.58.096	10	
	28			M22x60.58.096	6	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
	29			M8.5.096	6	
	30			M10.5.096	6	
	31			M20.5.096	10	
	32			M22.5.096	6	
	33			M30.5.096	6	
			ЧИ. 463.04.00.000			
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Разработ.	Заручка	Исполн.		И	1	4
Проб.	Пендров			Лист Листов		
И.контр.	Потушков			Москва КаналНИИпроект Отдел N 5		
формат II						

ИЛЮСТРИРОВАННЫЙ ПРОЕКТ ДУБ-С. ИЛЮСТРАЦИЯ АЛБОМ II, ЧАСТЬ I

ИЛЮСТРИРОВАННЫЙ ПРОЕКТ ДУБ-С. ИЛЮСТРАЦИЯ АЛБОМ II, ЧАСТЬ I

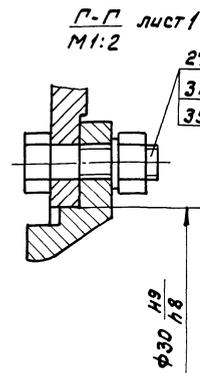
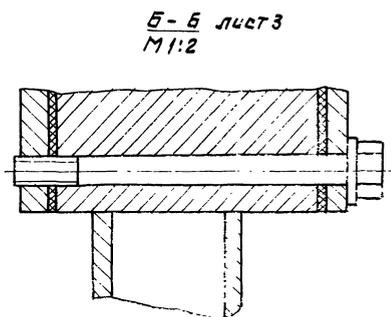
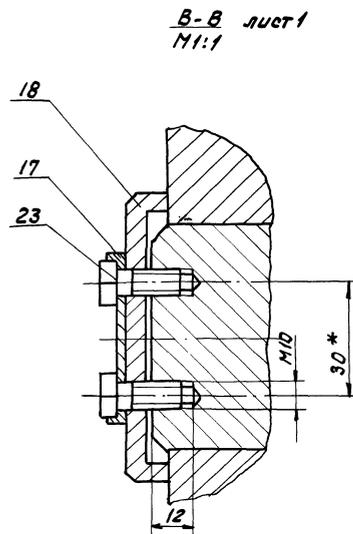
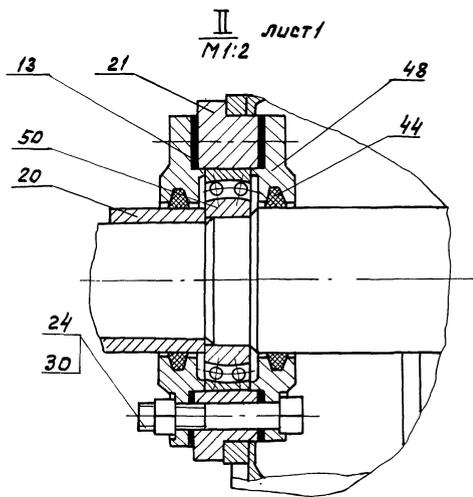
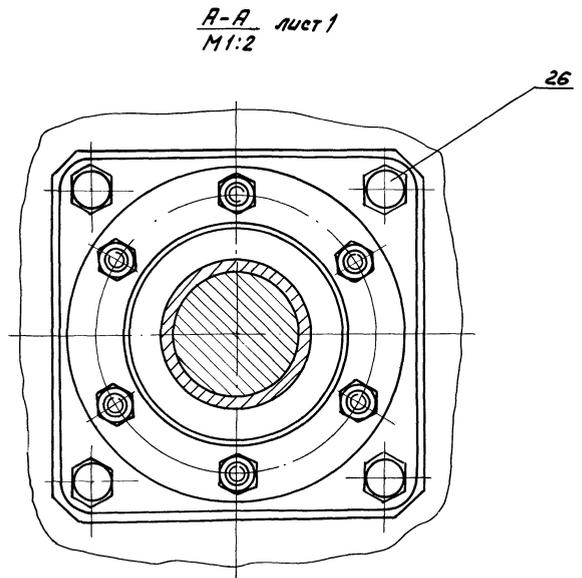
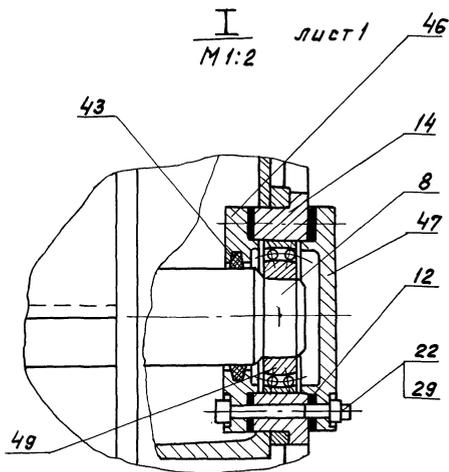
№	Скорость вращения илососа п/ч	Сменная пара шестерен			
		поз. 4, 5, 7		поз. 9, 11	
		Z	Обозначение	Z	Обоз.
1	1	16	4И.463.04.00.001	61	4И.463.
2	1,9	22	4И.463.04.00.002	55	4И.463.
3	2,5	27	4И.463.04.00.003	50	4И.463.



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

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

				4И.463.04.00.000СБ		
Мен. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Привод	Лит.	Масштаб
Разраб.	Заручка	Провер.	Исп.		И	8200
Проект.	Инженер	Провер.	Исп.	Сборочный чертеж	Лист	Листов 3
Н. Канте	Потушков	А. И.			Московский институт проект. Отдел № 5	



ИЗМ. ЛИСТ № 1

Вид Е лист 1
М1:2,5

41.463.04.00.0000СБ

Рис. 51, часть 1

51

25

33
37

15

лист 5

5

385

365

90

890

950

Колесо поз. 52 условно не показано

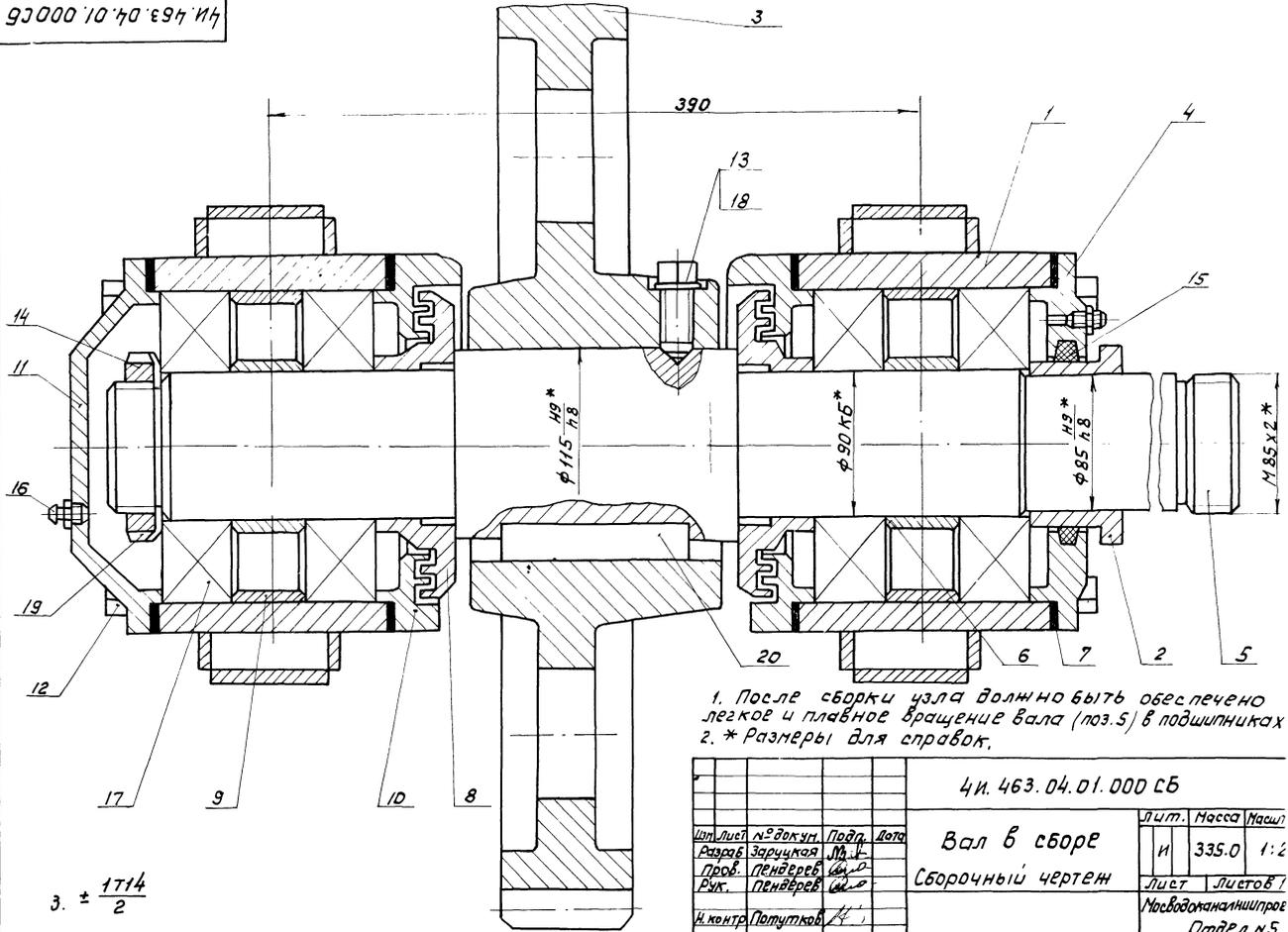
Указ. н.ш.о.ш.к. Подп. и дата Изм. н.ш.о.ш.к. Указ. н.ш.о.ш.к. Подп. и дата

41.463.04.00.0000СБ	Лист 3
Всего листов 3	19174.06.57 формат 22
Копирован: 2011	

93000 10 70 894 И4

Альбом VI, часть I

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

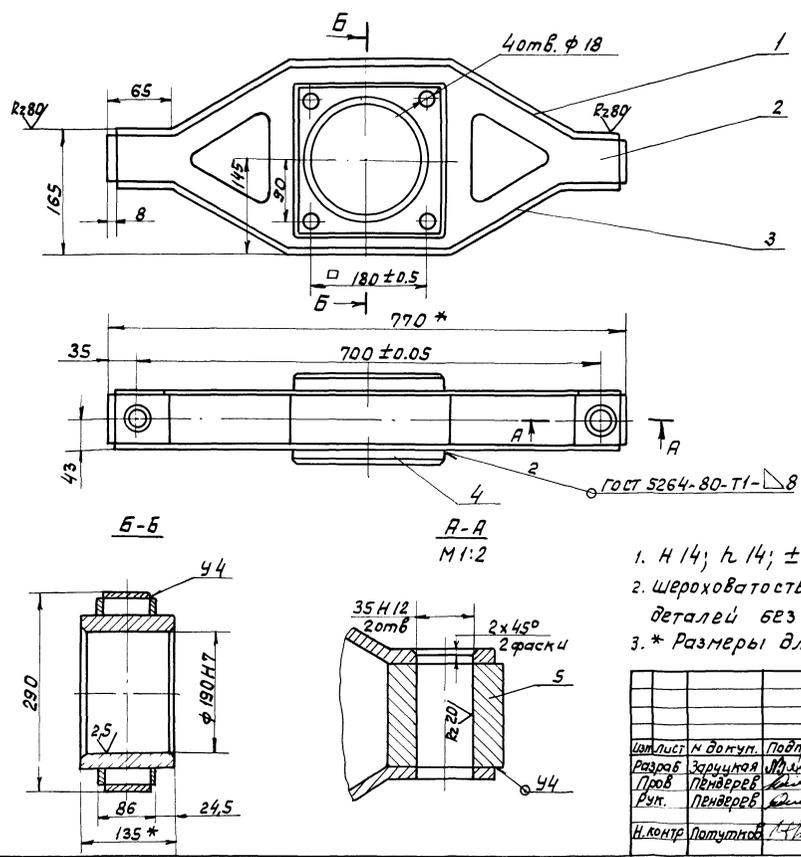


$3. \pm \frac{1714}{2}$

				4И.463.04.01.000 СБ	
Шт.лист	И.докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Заручка	И.инв.		И	335.0
Проб.	Пендереб	И.инв.		Лист	Листов
Рук.	Пендереб	И.инв.		Масбодоманалнипро	
И.контр.	Потутков	И.инв.		Отдел Н5	
				формат 12	

93000 10 70 894 И4

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



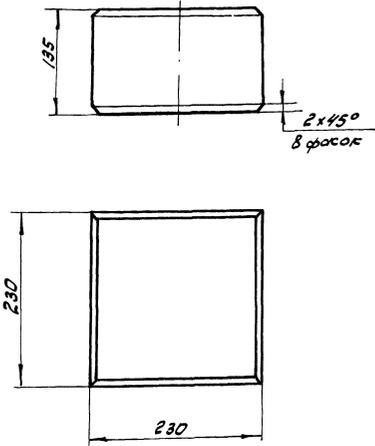
				4И.463.04.01.100 СБ	
Шт.лист	И.докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Заручка	И.инв.		И	50.0
Проб.	Пендереб	И.инв.		Лист	Листов
Рук.	Пендереб	И.инв.		Масбодоманалнипро	
И.контр.	Потутков	И.инв.		Отдел Н5	
				формат 12	

Туннель проект 902-2-377-83

Автом II, часть I

100 10 10 0 99 114

Rz20



$$H14: \pm \frac{IT14}{2}$$

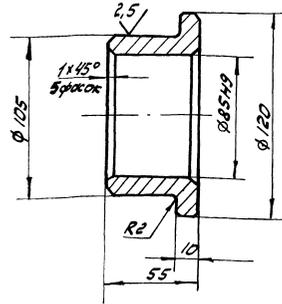
ЧМ.463.04.01.104

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Объем	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Заручка	Иван	1974				
Проб.	Пендерева	М		лист	листов:		
Исполн.	Полумасов	НВ		Стр.3 ГОСТ380-71	Масштаб	Милитр	Отдел N5

формат II

100 10 10 0 99 114

Rz20



$$H14: \pm \frac{IT14}{2}$$

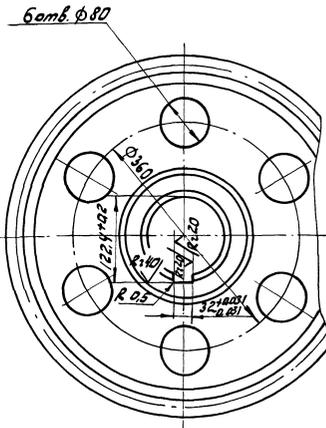
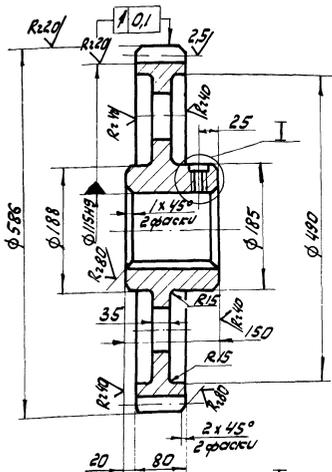
ЧМ.463.04.01.001

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Заручка	Иван	1974				
Проб.	Пендерева	М		лист	листов:		
Исполн.	Полумасов	НВ		Сталь45ГОСТ1050-74	Масштаб	Милитр	Отдел N5

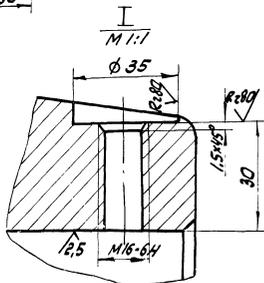
формат II

200 10 10 0 99 114

d(V)



Модуль	m	10
Число зубьев	Z	57
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0,2
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-8a
Толщина зуба по хорде	S	12,585-0,26 9,495
Высота головки зуба по хорде	h _x	5,72
Делительный диаметр	d	570
Обозначение чертёжа сопряженной шестерни		ЧМ.463.04.01.002



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

ЧМ.463.04.01.002

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Заручка	Иван	1974				
Проб.	Пендерева	М		лист	листов:		
Исполн.	Полумасов	НВ		С424-44 ГОСТ1412-79	Масштаб	Милитр	Отдел N5

формат II

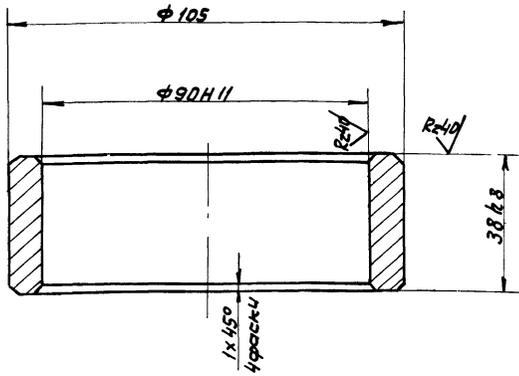
Копировано: 221.

1974-06 60

Рисовом VI, часть 1

500 10 40 894 И4

Rz80 (✓)



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

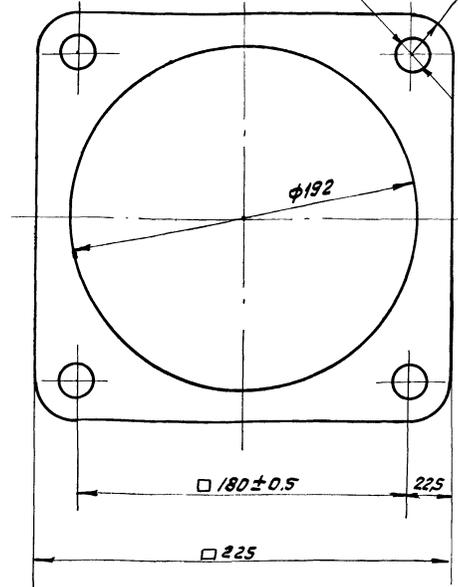
4И.463.04.01.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо дистанционное	Лист	Масса	Масштаб
							И	0.31
И. контр. Потютков ИИ					Ст. 3 ГОСТ 380-71	Лист Листов / Масштаб		
					Насвадоканалнипроект Отдел №5 формат II			

900 10 40 894 И4

4отв. ф18

R22.5

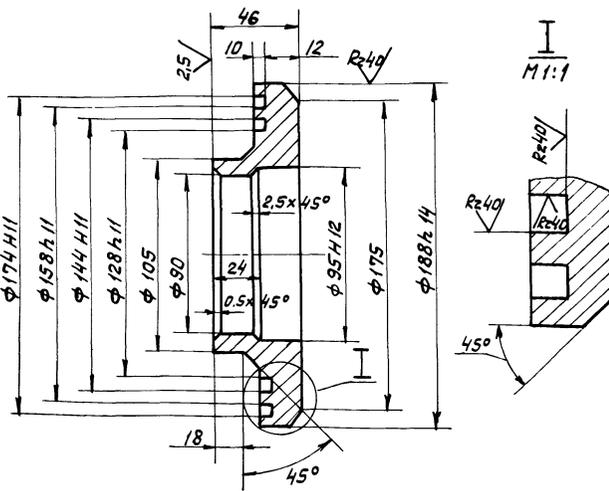


4И.463.04.01.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Мас.
							И	0.03
И. контр. Потютков ИИ					Картон А15 ГОСТ 9347-74	Лист Листов / Масштаб		
					Насвадоканалнипроект Отдел №5 формат II			

100 10 40 894 И4

Rz80 (✓)



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

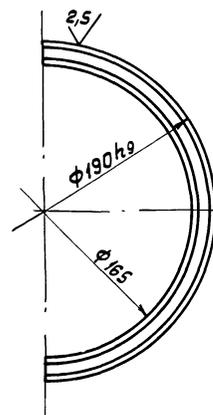
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55

4И.463.04.01.007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо уплотнительное	Лист	Масса	Масштаб
							И	3.8
И. контр. Потютков ИИ					С418-36 ГОСТ 1412-79	Лист Листов / Масштаб		
					Насвадоканалнипроект Отдел №5 формат II			

800 10 40 894 И4

Rz80 (✓)



38.68

1x45°
4 фаски

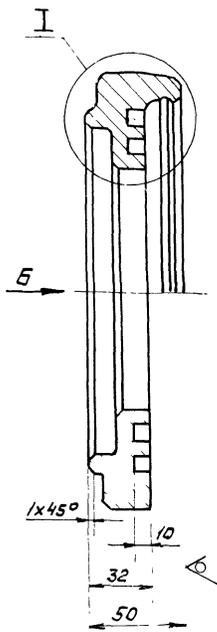
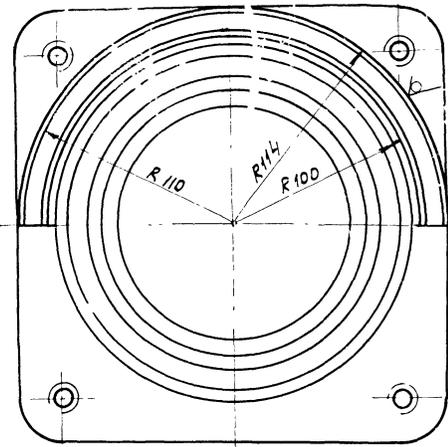
$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17_{14}}{2}$.

4И.463.04.01.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полукольцо	Лист	Масса	Мас.
							И	0.05
И. контр. Потютков ИИ					Ст. 3 ГОСТ 380-71	Лист Листов / Масштаб		
					Насвадоканалнипроект Отдел №5 формат II			

600 10 40 894 44

Албелон VI, часть I

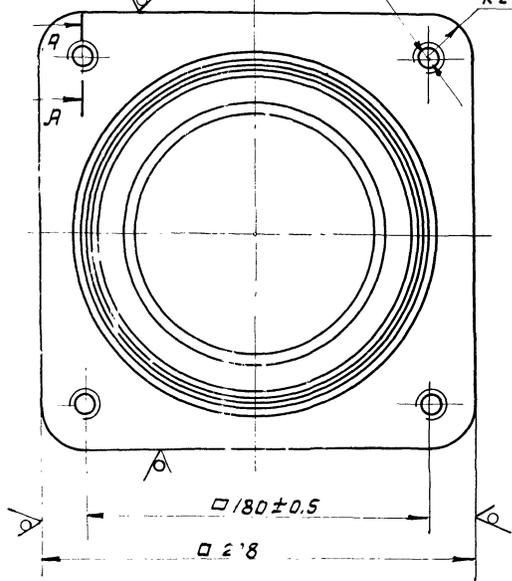


Вид Б

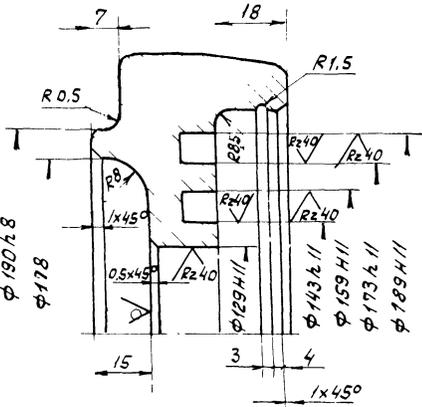
R280

4 отв. М16-6Н

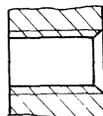
R24



M 1:1



A-A
M 1:1



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

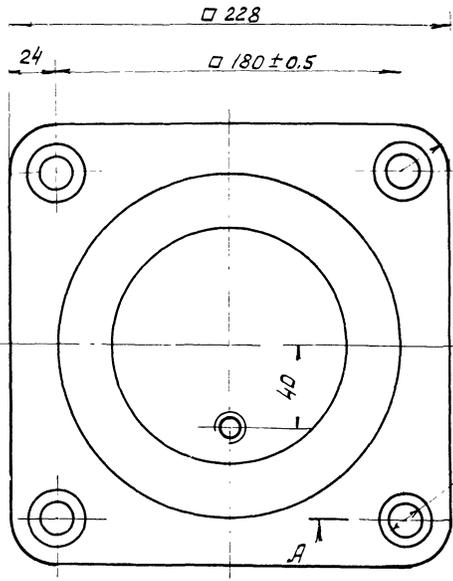
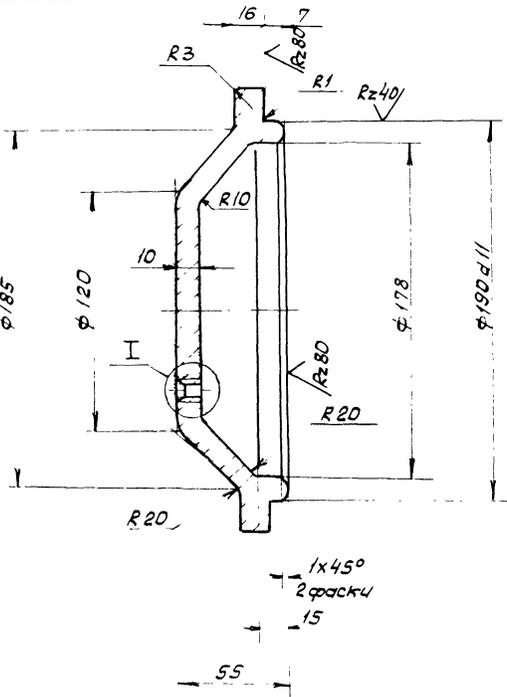
ЧИ. 463.04.01.009

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Крышка подшипника	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Заручка	Лист			И	7.0	1:2
Проб	Пендерева			С4 18-36 ГОСТ 1412-79	Лист	Листов	1
И.контр	Потушков				Ма.водоканализпроект Отдел №5		

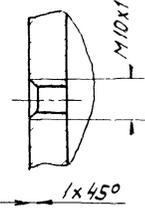
ФОРМАТ 12

110 10 40 894 44

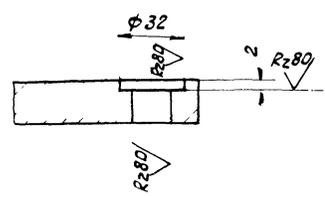
Албелон VI, часть I



M 1:1



A-A

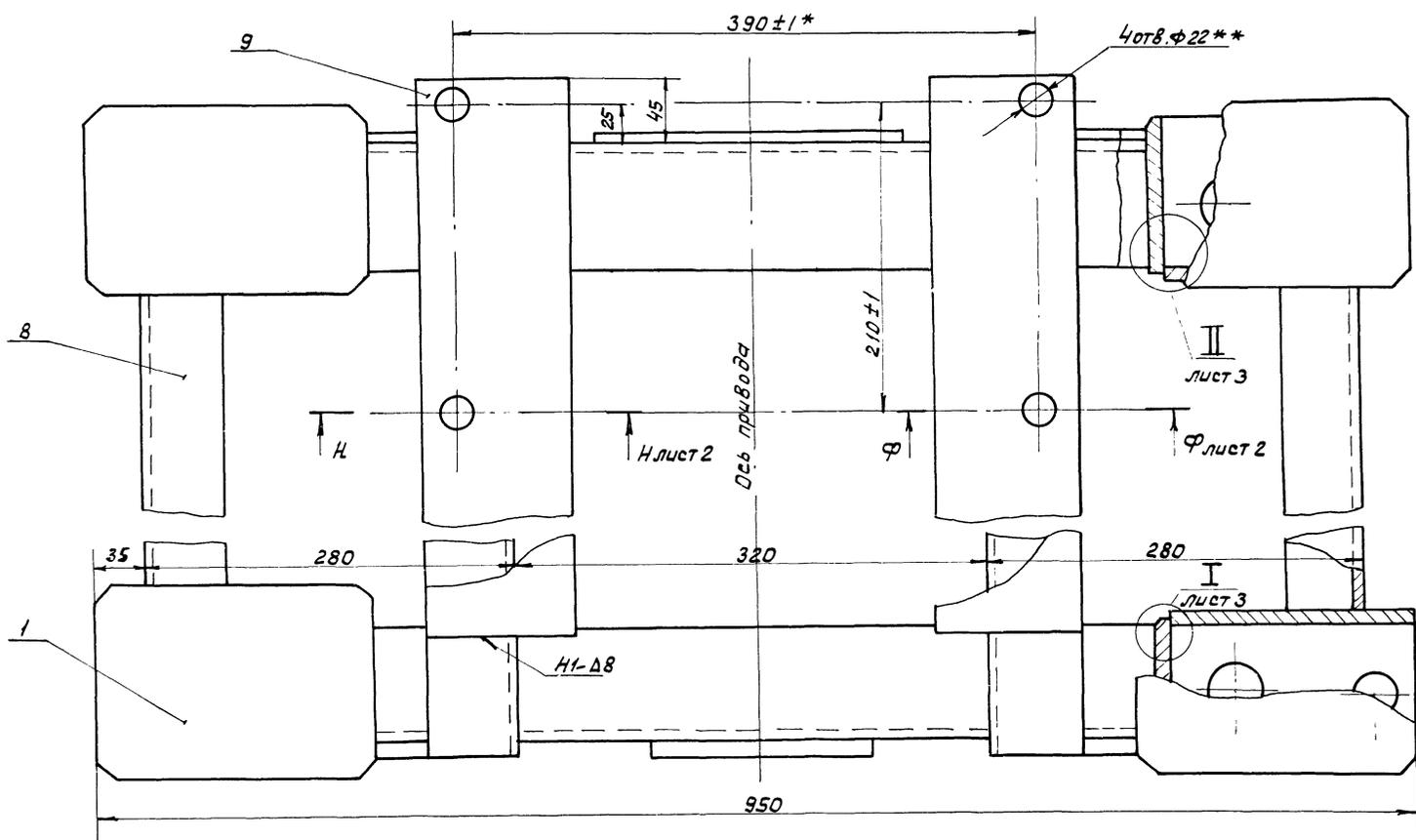
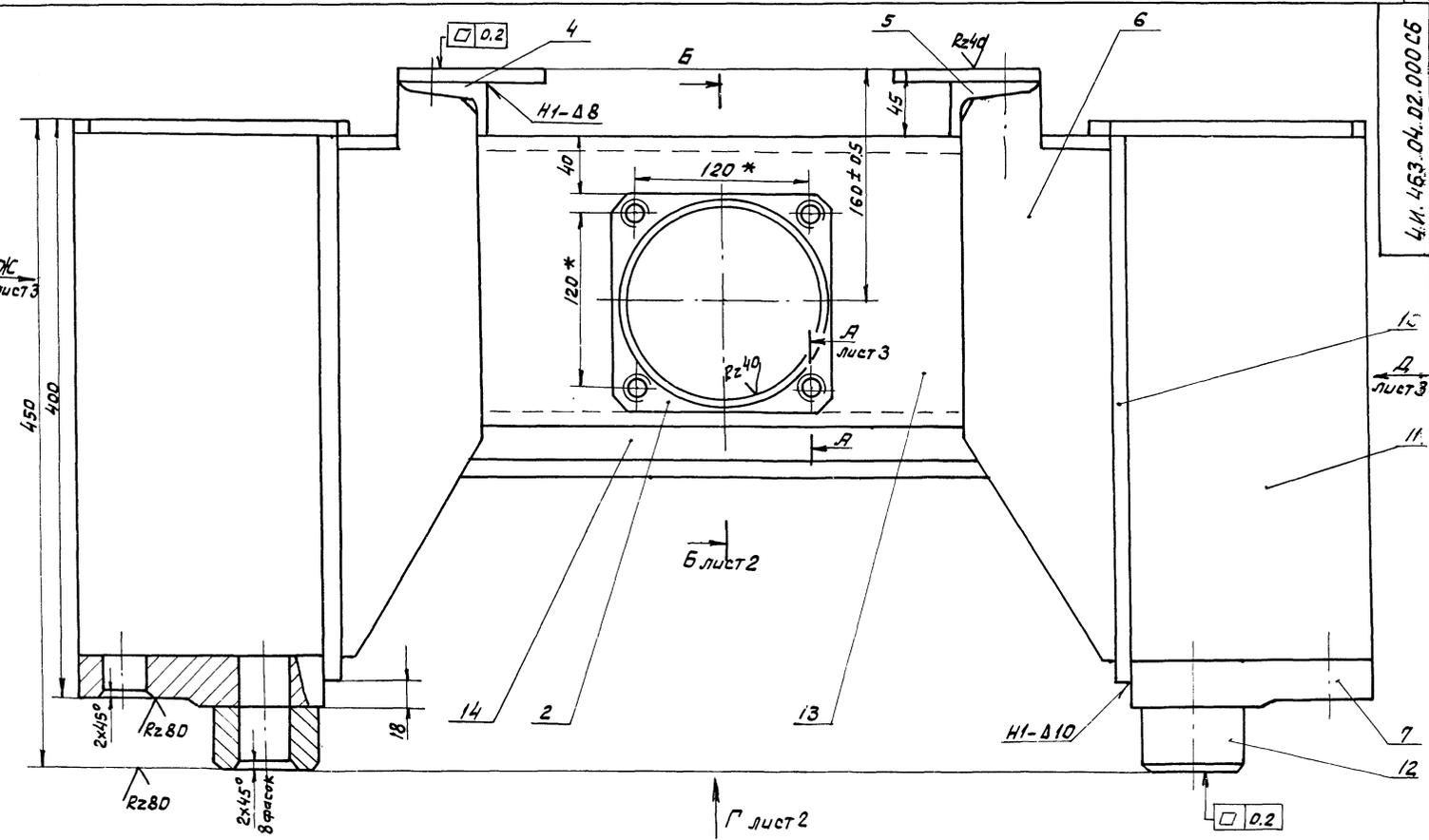


1. Допускаемые отклонения на размер и отливки выполнить по III классу точности по ГОСТ 1855-55
2. Литейные радиусы - R3, уклоны 1:5
3. H14; h14; ± 1/2.

ЧИ. 463.04.01.011

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Крышка подшипника	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Заручка	Лист			И	6.0	1:2
Проб	Пендерева			С4 18-36 ГОСТ 1412-79	Лист	Листов	1
И.контр	Потушков				Ма.водоканализпроект Отдел №5		

Копировал: 19174.06.63 ФОРМАТ 12



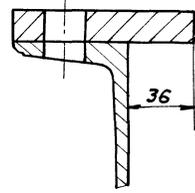
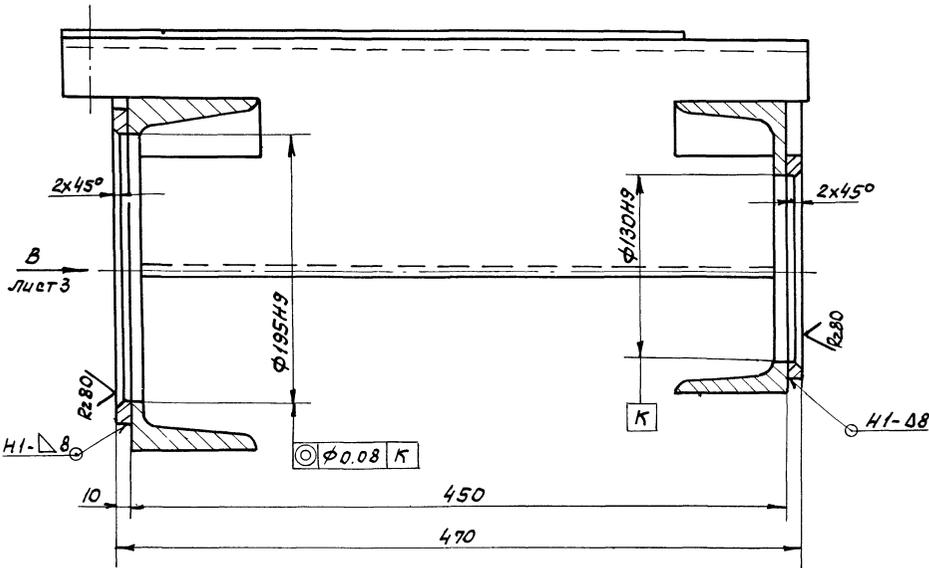
1. H14; h 14; ± 1/14.
2. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Δ8, кроме мест обозначенных особо.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёна - Rz 160.
4. * Размер для справок.
5. ** Разметить по сопрягаемым деталям.

				4И.463.04.02.000СБ			
Изм.	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Настоят.
					И	124.0	1:2.5
					Лист 1		Листов 3
							Машиностроительный проект
							Отдел 15

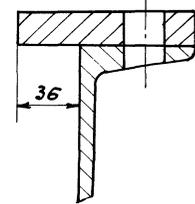
Б-Б лист 1

Н-Н лист 1
М 1:2

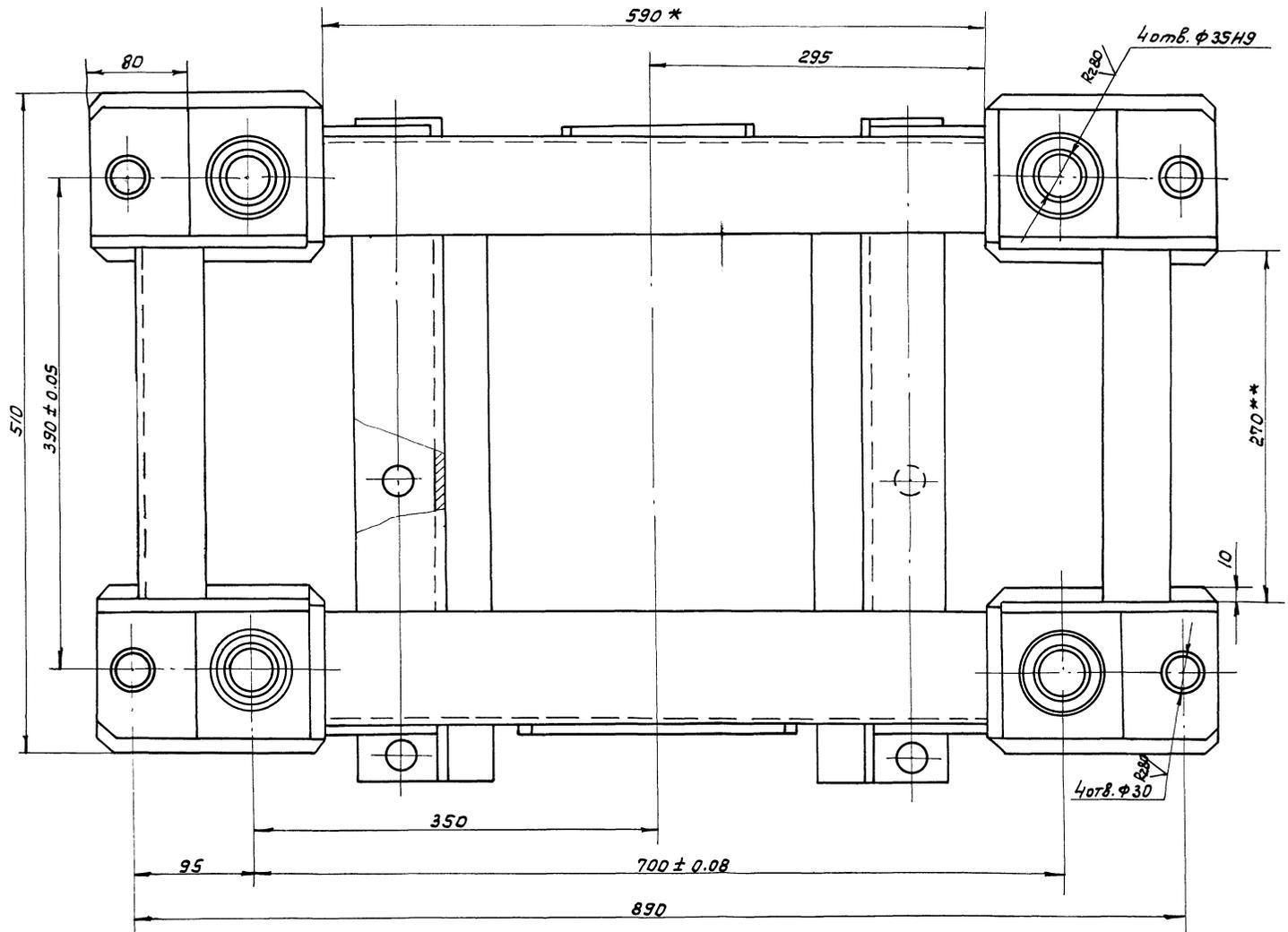
4И.463.04.02.000 СБ



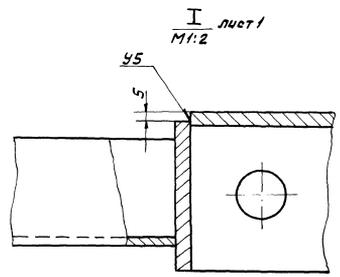
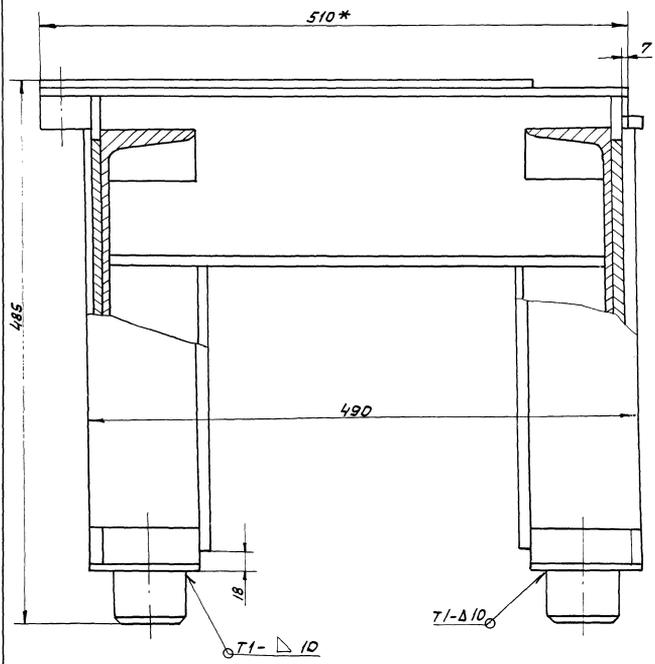
Ф-Ф лист 1
М 1:2



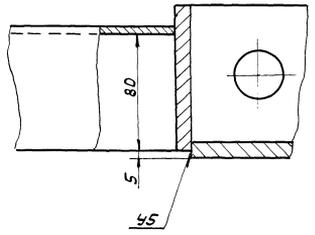
Вид Г лист 1



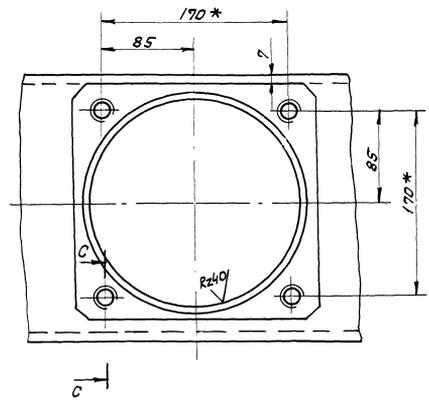
Вид Ж лист 1



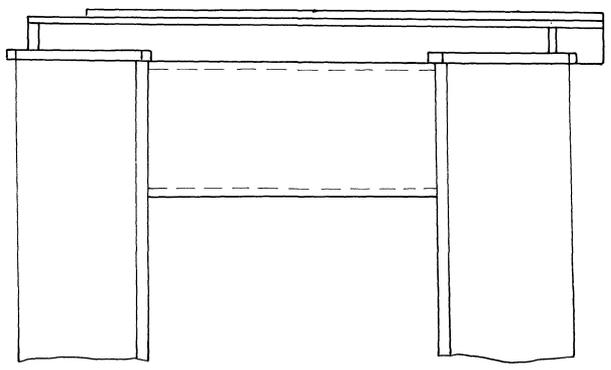
II лист 1
М:2



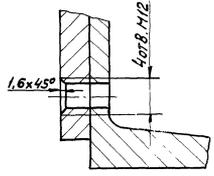
Вид В лист 2



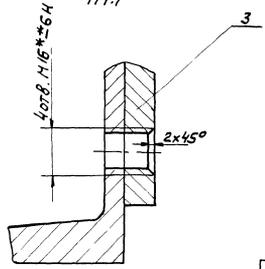
Вид Д лист 1



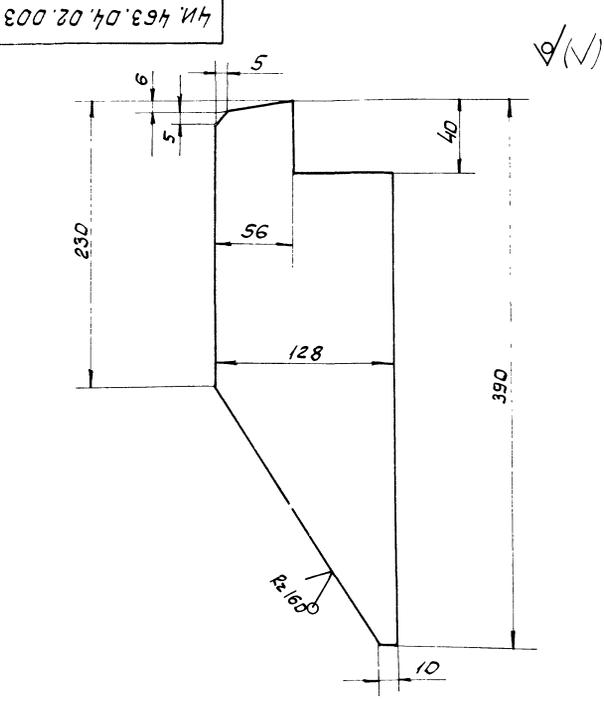
А-А лист 1
М:1



С-С
М:1



Рядовый V, часть 1

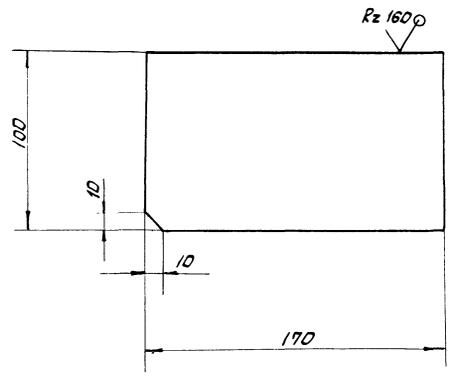


$h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$

4И.463.04.02.003

Изм/Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Пров	Пендерева			
Рядовый				Лист	Масса	Масштаб
И.контр. Потушков				58	2.0	1:2.5
				Лист 58 ГОСТ 19903-74 в Ст. 3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Насводоканалишпроект Отдел №5 формат 11		

400.20.40.02.004

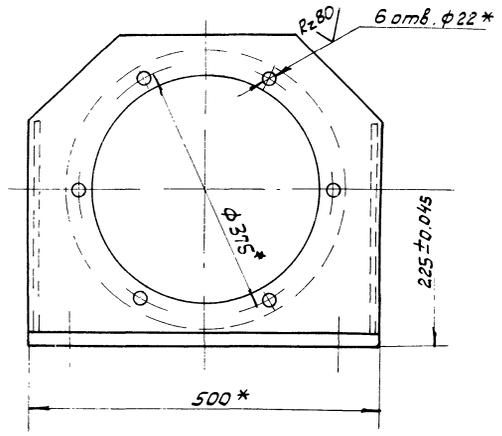
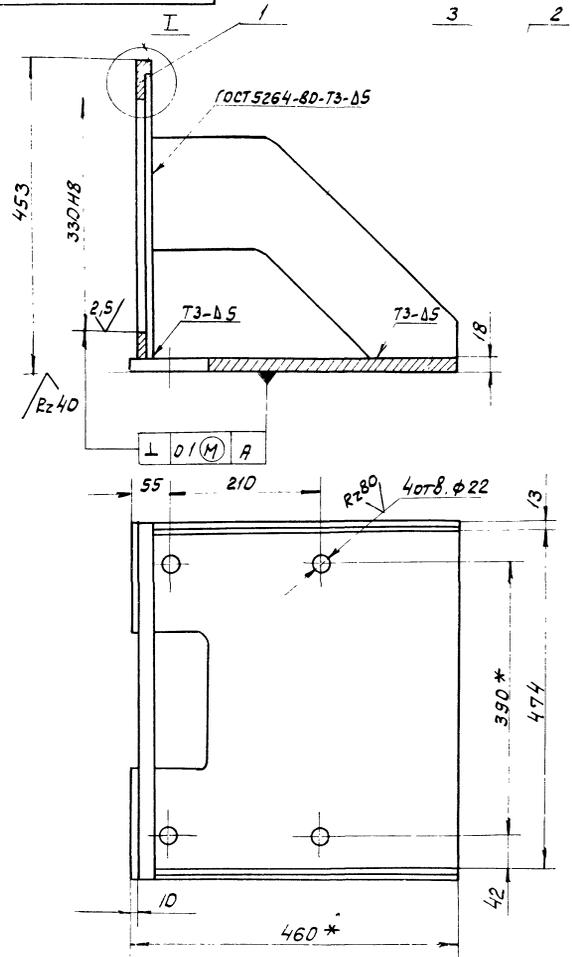


$H_{14}; h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$

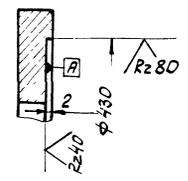
4И.463.04.02.004

Изм/Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Пров	Пендерева			
Лапа				Лист	Масса	Масштаб
И.контр. Потушков				11	4.2	1:2
				Лист 11 Полоса Б-232x100 ГОСТ 103-76 в Ст. 3 сл. ГОСТ 535-79		
				Насводоканалишпроект Отдел №5 формат 11		

93000.03.04.03.000.05



I
M 1:2

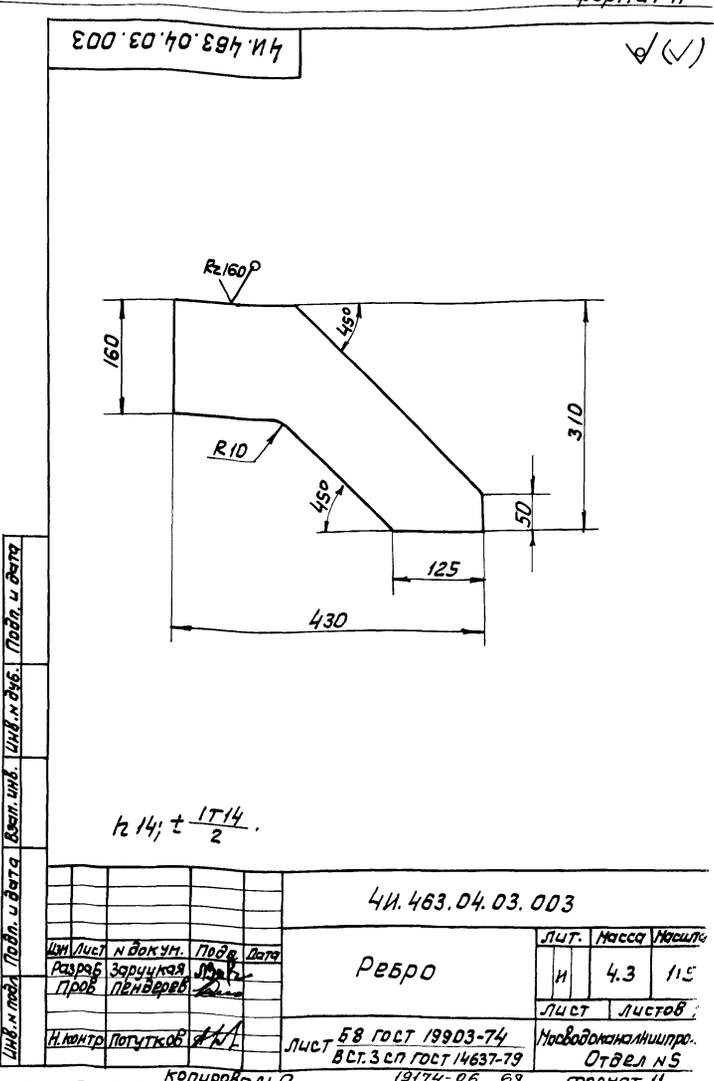
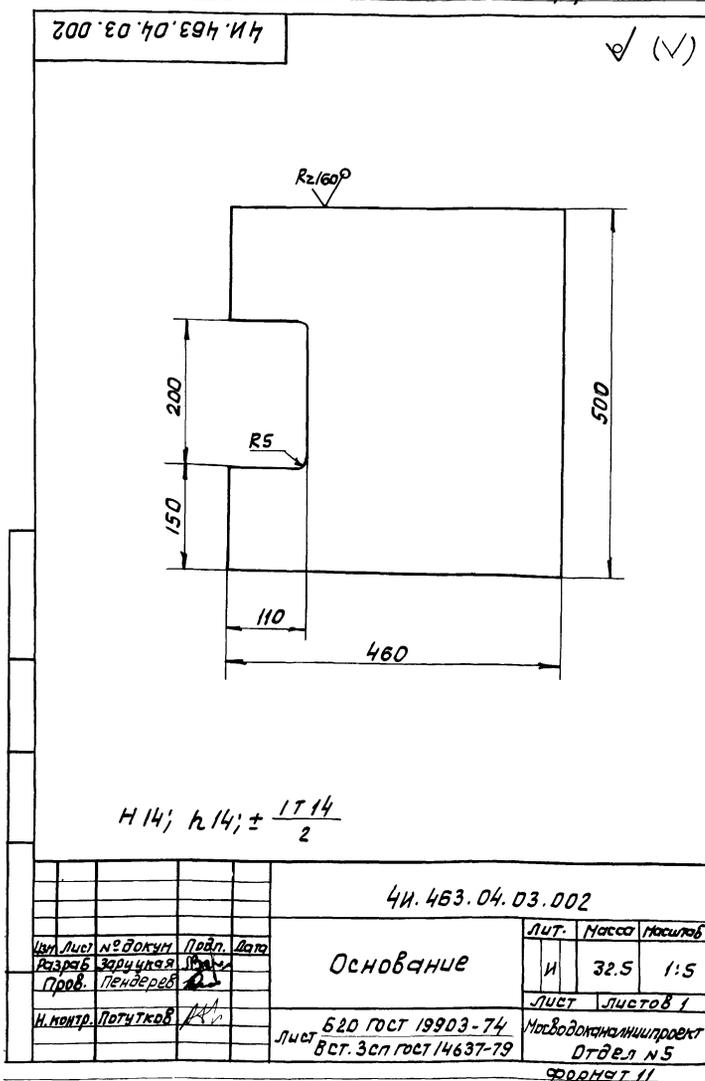
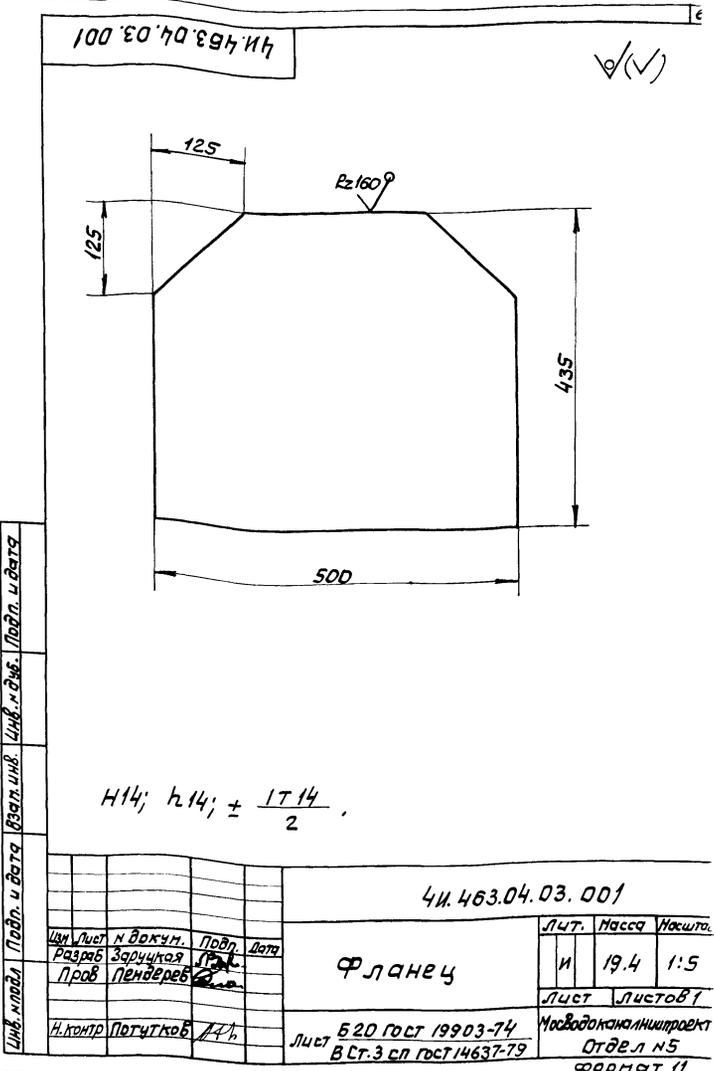


1. $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1714}{2}$
2. * Размеры уточнить по редуктору

4И.463.04.03.000.05

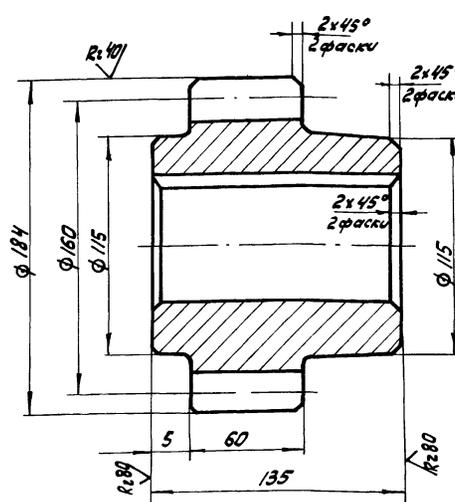
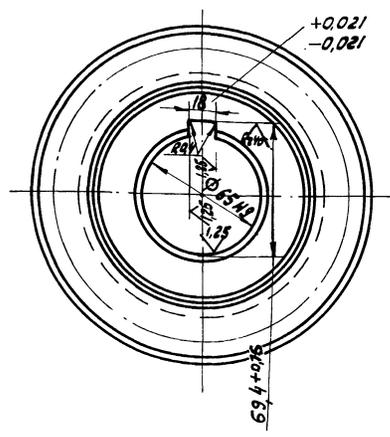
Изм/Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Пров	Пендерева			
Кронштейн				Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж				11	56.5	1:5
				Лист 11 Насводоканалишпроект Отдел №5		
				И.контр. Потушков		

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		<u>Документация</u>		
12	4и.463.04.03.000 с6	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
11	1	4и.463.04.03.001	1	Фланец
11	2	4и.463.04.03.002	1	Основание
11	3	4и.463.04.03.003	2	Ребро
4и.463.04.03.000				
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов И 1 1
Разраб.	Заручкая	Л.П.	17.11.74	
Проб.	Пендереб	Л.П.		
И.контр.	Потытков	Л.П.		
Кронштейн				Масштаб: 1:1 Отдел №5 Формат И1



100 00 10 09 4 114

Альбом VII, часть I



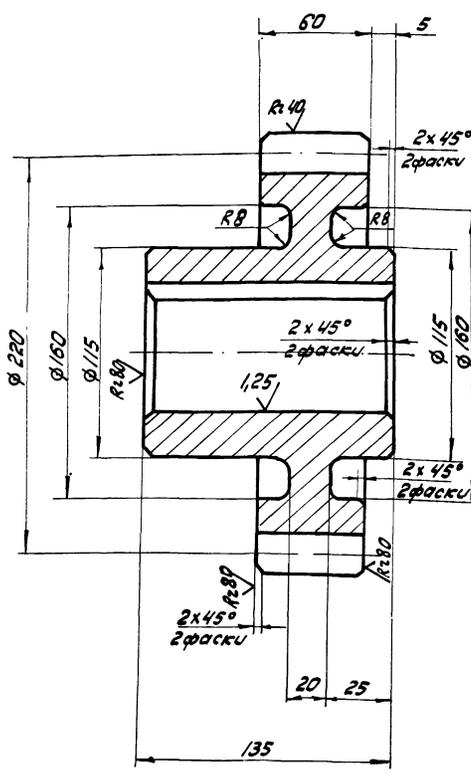
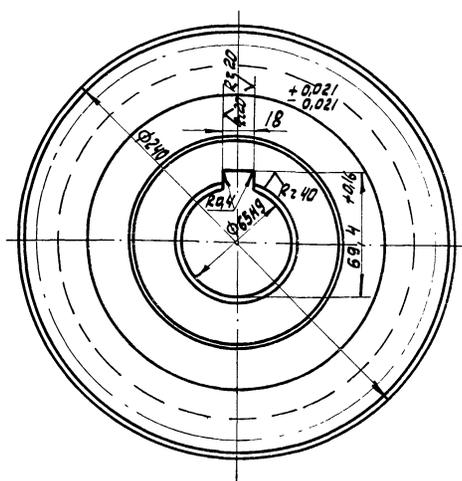
Модуль	m	10
Число зубьев	Z	16
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0,2
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-7-6-Ва
Толщина зуба по хорде	S	15,16-0,28 0,63
Высота зуба по хорде	h _x	9,242
Целительная окружность	α	160
Обозначение чертёжа сопряженного колеса	—	ЧН.463.04.00.006

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

ЧН.463.04.00.001			
Изм. Лист № з/д. Исполн. Проектировщик Разраб. Заручивающий Проб. Ленинград. Ф. 10	Шестерня сменная		Лит. Масса Масштаб
	И	17,0	1:2
И. Констр. Потупков И. П.	СЧ24-44 ГОСТ 1412-79		Лист Листов: 1 Московский Институт Отдел №5

формат 12

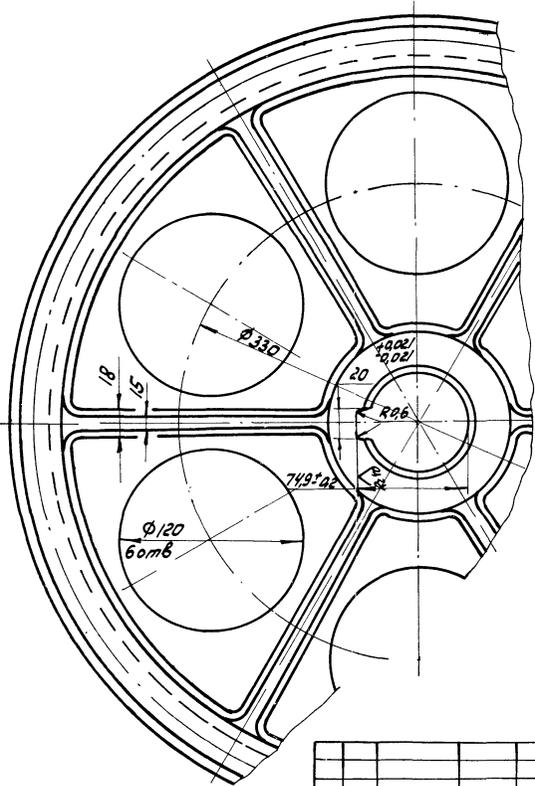
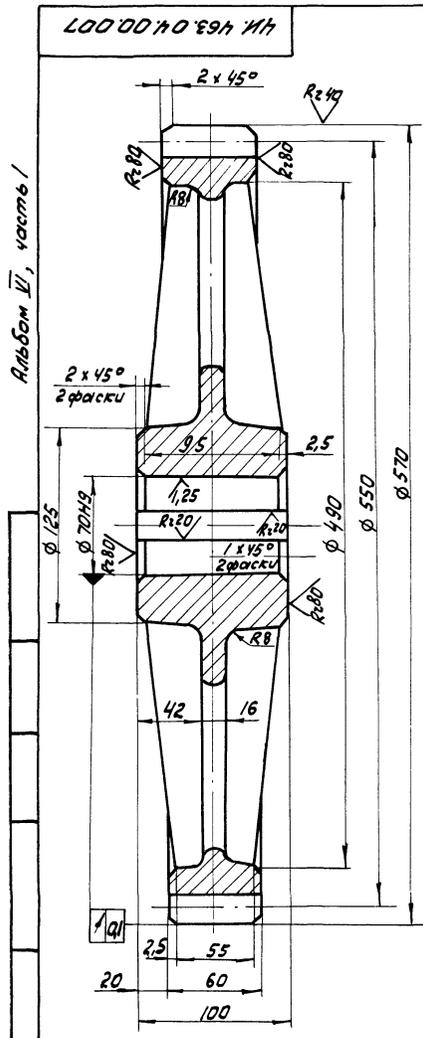
200 00 10 09 4 114



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

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

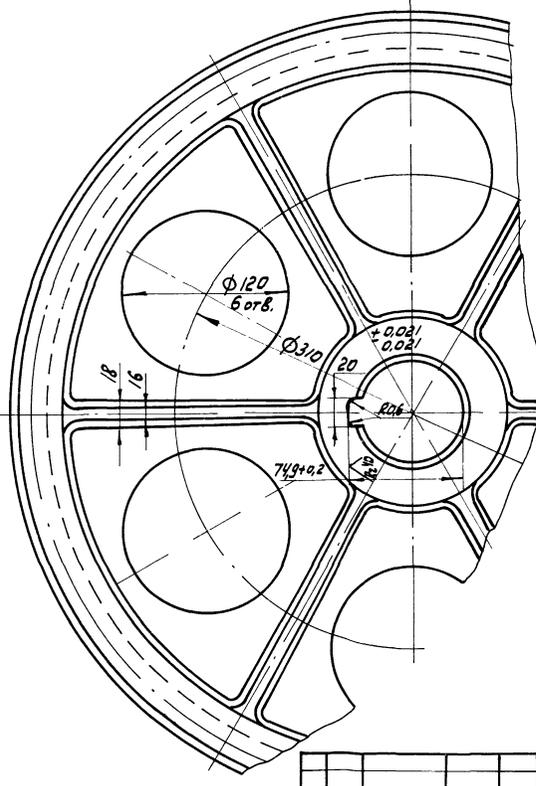
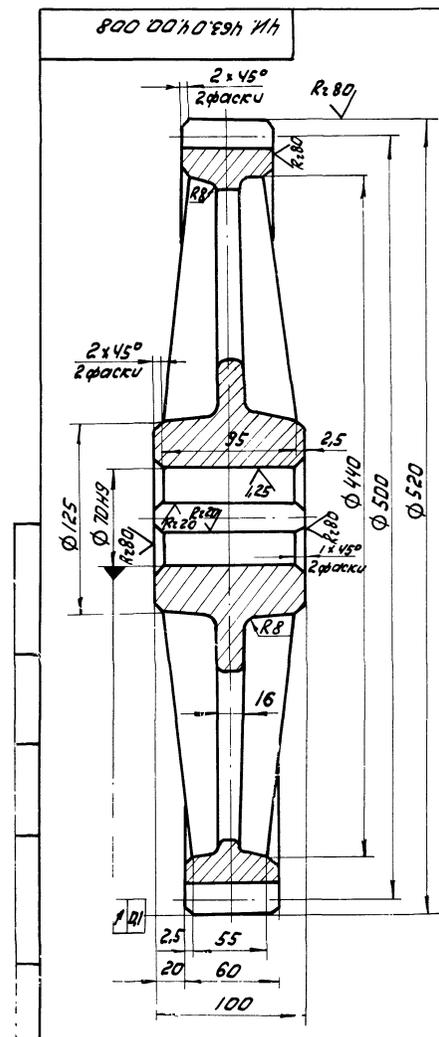
ЧН.463.04.00.002			
Изм. Лист № з/д. Исполн. Проектировщик Разраб. Заручивающий Проб. Ленинград. Ф. 10	Шестерня сменная		Лит. Масса Масштаб
	И	16,0	1:2
И. Констр. Потупков И. П.	СЧ24-44 ГОСТ 1412-79		Лист Листов: 1 Московский Институт Отдел №5



Модуль	m	10
Число зубьев	Z	55
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-7-6-8a
Толщина зуба по хорде	S	13,87-0,40
Высота зуба по хорде	h _x	7,476
Делительный диаметр	d	550
Обозначение чертежа сопряженной шестерни		ЧН.163.04.00.002

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки - по III кл. точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже; выполнить R3, литейные уклоны выполнить 1:10.
3. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

ЧН.463.04.00.007		
Лист № докум.	Подп.	Дата
Разраб. Зоричкая Л.А.	Проф. Пендерева Л.	
Колесо зубчатое сменное		
Лит.	Масса	Масштаб
И	57,0	1:2,5
Лист 1 из 1		
С424-44 ГОСТ 1412-79		
Новоборсканалитпроект Отдел № 5		
формат 12		



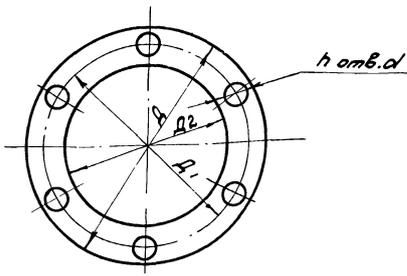
Модуль	m	10
Число зубьев	Z	50
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-8a
Толщина зуба по хорде	S	13,87
Высота зуба по хорде	h _x	7,476
Делительный диаметр	d	500
Обозначение чертежа сопряженной шестерни		ЧН.163.04.00.003

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже; выполнить R3, литейные уклоны выполнить 1:10.
3. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

ЧН.463.04.00.008		
Лист № докум.	Подп.	Дата
Разраб. Зоричкая Л.А.	Проф. Пендерева Л.	
Колесо зубчатое		
Лит.	Масса	Масштаб
И	52,0	1:2,5
Лист 1 из 1		
С424-44 ГОСТ 1412-79		
Новоборсканалитпроект Отдел № 5		

МРООМ Л., УСТАВ

600 00 70 09 H 17

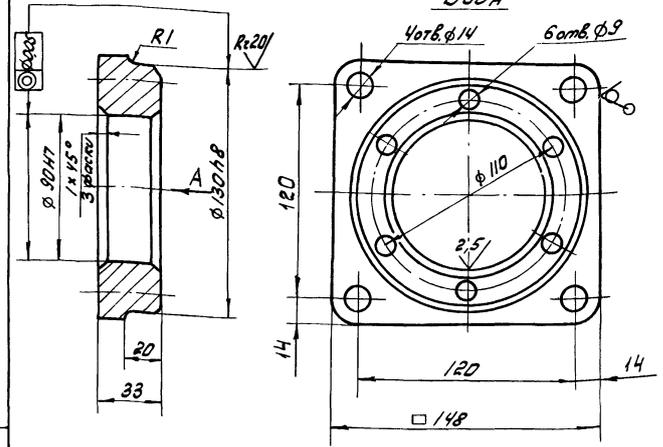


Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	D	D1	D2	h	d	
ЧИ.463.04.00.009	130	110	92	6	9	0,015 кг
ЧИ.463.04.00.009-01	175	150	132	6	11	0,02 кг

ЧИ.463.04.00.009

Исполн. № 00000000	Подп. Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручка	Проб. Пендерева		И	см. табл.	—
И.контр. Потушков	картон R2 ГОСТ 9347-74		лист	листо в 1	
					Московский НИИпроект Отдел №5 формат И

110 00 70 09 H 17

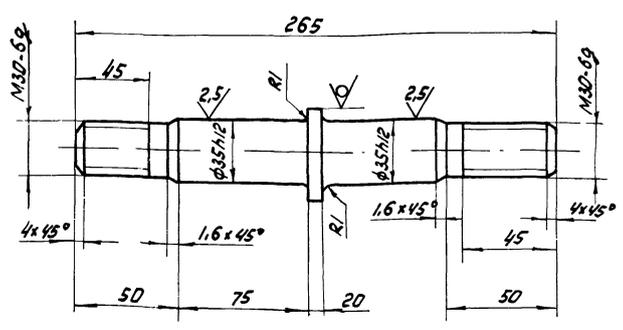


1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл. точности по ГОСТ 1855-55.
2. H14; h14; ± 17/4 / 2.

ЧИ.463.04.00.011

Исполн. № 00000000	Подп. Дата	Стакан	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручка	Проб. Пендерева		И	2,8	1:2
И.контр. Потушков	СЧ18-36 ГОСТ 1412-79		лист	листо в 1	
					Московский НИИпроект Отдел №5 формат И

210 00 70 09 H 17

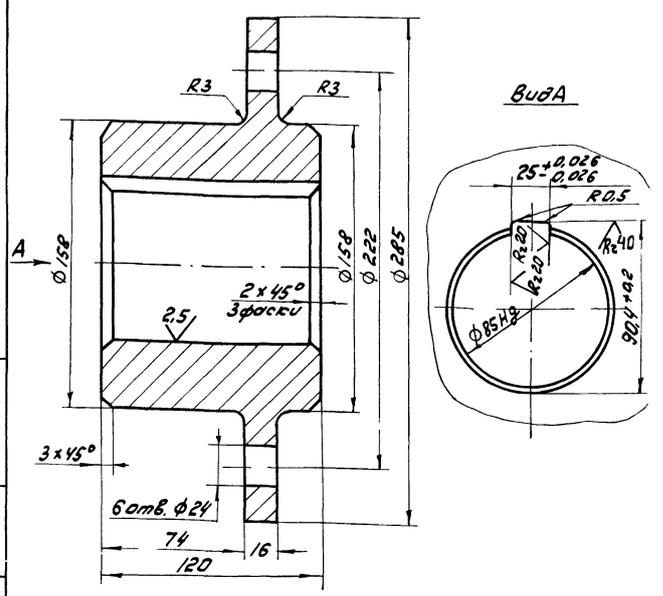


$h14; \pm \frac{17}{4} / 2$

ЧИ.463.04.00.012

Исполн. № 00000000	Подп. Дата	Палец	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручка	Проб. Пендерева		И	1,2	1:2
И.контр. Потушков	круп В50 ГОСТ 2590-71		лист	листо в 1	
	Ст. Зол ГОСТ 535-79				Московский НИИпроект Отдел №5 формат И

Е10 00 70 09 H 17

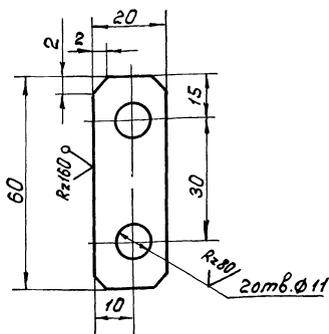


$h14; h14; \pm \frac{17}{4} / 2$

ЧИ.463.04.00.013

Исполн. № 00000000	Подп. Дата	Ступица	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручка	Проб. Пендерева		И	18,5	1:2
И.контр. Потушков	Ст. 3 ГОСТ 380-71		лист	листо в 1	
					Московский НИИпроект Отдел №5 формат И

414.00.40.015

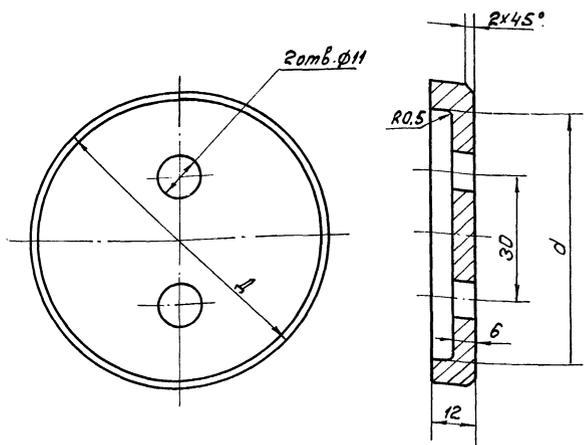


$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

414.00.40.015

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Шайба стопорная	Лит.	Масса	Усилад
Разработ. Зарицкая Л.В.		И	0,01	1:1
Проб. Пендерева А.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.И.		Лист	В.1.0 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	
		МособдканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11		

414.00.40.015



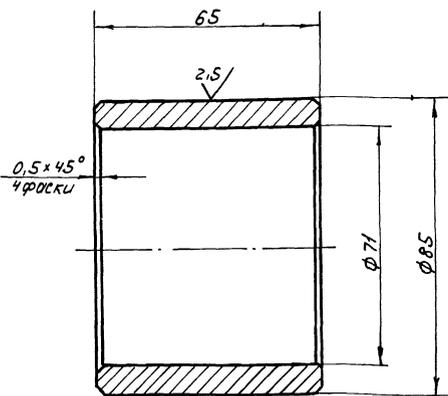
$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

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

414.00.40.015

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Шайба глухая	Лит.	Масса	Усилад
Разработ. Зарицкая Л.В.		И	с.м. табл.	—
Проб. Пендерева А.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.И.		Ст.3 ГОСТ 380-71		
		МособдканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11		

414.00.40.016

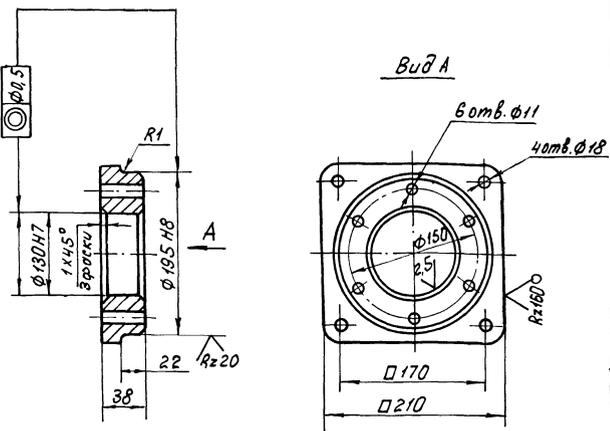


$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

414.00.40.016

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Втулка дистанционная	Лит.	Масса	Усилад
Разработ. Зарицкая Л.В.		И	0,78	1:1
Проб. Пендерева А.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.И.		Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
		МособдканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11		

414.00.40.017



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

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

414.00.40.017

Изм. Лист № док. Подп. Дата	Стакан	Лит.	Масса	Усилад
Разработ. Зарицкая Л.В.		И	6,2	1:4
Проб. Пендерева А.И.		Лист	Листов	1
И.контр. Потушков А.И.		СЧ 18-36 ГОСТ 1412-79		
		МособдканалНИИпроект Отдел №5 Формат 11		