ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.901-12

ЗАТВОРЫ ПЛОСКИЕ ГЛУБИННЫЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ И РУЧНЫМ ПРИВОДАМИ

Глубина погружения до 6 м

Выпуск 6

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ ГЛУБИННЫЙ 1250×1500 С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ИЛИ РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.901-12

ЗАТВОРЫ ПЛОСКИЕ ГЛУБИННЫЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ И РУЧНЫМ ПРИВОДАМИ

Глубина погружения до 6 м

Выпуск 6

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ ГЛУБИННЫЙ 1250×1500 С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ИЛИ РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
В/О СОЮЗВОДОКАНАЛНИИПРОЕКТ
С 1 АВГУСТА 1973г. ПРИКАЗ №70 ОТ 31 ИЮЛЯ 1973г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№ п/п	наименование	обозначение	№ стр.
1	Содержание альбома		2
2	Пояснительная записка	ТМ 17.00.00.00.ПЗ	3
3	Технические условия	ТМ 17.00.00.00.ТУ	4,5
4	Спецификации		6,7
5	Затвор плоский глубинный 1250 × 1500 с электрическим		
	приводом. Сборочный чертеж.	ТМ 17.00.00.00.СБ	8
6	Затвор плоский глубинный 1250 × 1500 с ручным		
	приводом. Сборочный чертеж.	ТМ 17.00.00.00.СБ	9
7	Затвор плоский глубинный 1250 × 1500 с электрическим		
	или ручным приводом. Сборочный чертеж.	ТМ 17.00.00.00.СБ	10
8	Рама. Сборочный чертеж.	ТМ 17.01.00.00.СБ	11
9	Щит в сборе. Сборочный чертеж.	ТМ 17.02.00.00.СБ	12
10	Щит. Сборочный чертеж.	ТМ 17.02.01.00.СБ	13
11	Направляющая верхняя.	ТМ 17.02.00.05	14
12	Направляющая.	ТМ 17.02.00.02	14
13	Уплотнение боковое	ТМ 17.02.00.01	14
14	Уплотнение верхнее	ТМ 17.02.00.04	14
15	Ребро	ТМ 17.02.01.02	15
16	Ребро	ТМ 17.02.01.04	15
17	Ушка	ТМ 17.02.01.07	15
18	Планка	ТМ 17.02.00.07	15
19	Уплотнение нижнее	ТМ 17.02.00.06	15
20	Штанга нижняя. Сборочный чертеж.	ТМ 17.03.00.00	16
21	Штанга. Сборочный чертеж.	ТМ 17.04.00.00	16
22	Поперечина.	ТМ 17.01.00.03	16
23	Винт. Сборочный чертеж.	ТМ 17.05.00.00	16
24	Подпятник. Сборочный чертеж.	ТМ 17.06.00.00.СБ	17
25	Корпус подпятника. Сборочный чертеж.	ТМ 17.06.01.00.СБ	18
26	Полумуфта кулачковая.	ТМ 17.06.00.02	19
27	Гайка.	ТМ 17.06.00.03	19
28	Гайка направляющая.	ТМ 17.06.00.04	19
29	Втулка.	ТМ 17.06.00.01	20
30	Корпус.	ТМ 17.06.01.01	20
31	Фланец.	ТМ 17.06.01.02	20

Арх. №Т-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

I Введение

Настоящий типовой проект разработан в соответствии с планом типового проектирования ГОССТРОЯ СССР на 1972 г. раздел III „Санитарно-технические сооружения и устройства", тема 44 „Нестандартизированное оборудование сооружений водоснабжения и канализации".

В типовом проекте представлены затворы плоские глубинные с электрическим и ручным приводами, глубиной погружения до 6 м шести типоразмеров (ширина × высоту):

1. Затвор плоский глубинный 400×500 мм – выпуск 1;
2. Затвор плоский глубинный 500×600 мм – выпуск 2;
3. Затвор плоский глубинный 600×800 мм – выпуск 3;
4. Затвор плоский глубинный 800×1000 мм – выпуск 4;
5. Затвор плоский глубинный 1000×1250 мм – выпуск 5;
6. Затвор плоский глубинный 1250–1500 мм – выпуск 6;

Настоящий типовой проект разработан взамен ранее действовавшего типового проекта серии ВС-02-32 – „Затворы плоские глубинные с электрическим и ручным приводами. Глубина погружения до 10 м".

При разработке проекта был учтен опыт проектирования и эксплуатации глубинных затворов, изготовленных за период с 1964 по 1972 г., по материалам различных организаций, занимающихся проектированием, строительством и эксплуатацией глубинных затворов.

II Назначение и область применения затворов.

Затворы предназначены для перекрытия глубинных прямоугольных и круглых отверстий, нижняя кромка которых может быть заглублена

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ17.00.00.00.ПЗ		
Разработ.		Костельцева			Затвор плоский глубинный 1250×1500 с электрическим или ручным приводом. Пояснительная записка.	Лит.	Лист 1 / Листов 4
Проверил		Турукин		XI.72			
Гл. инж. пр.		Блохов					
Нач. отд.		Авдеев					
Зам. гл. инж. пр-та		Лихачев				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Арх. №Т-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

от максимального уровня воды перед щитом затвора не более чем на 6 м.

Давление на щит затвора – одностороннее, т.е. затвор может воспринимать давление воды только со стороны ригелей щита.

Затворы предназначены для работы в нейтральной среде.

Плоские глубинные затворы применяются в сооружениях водоснабжения и канализации, как то: в горизонтальных отстойниках, приемных резервуарах, колодцах, камерах горячей и холодной воды, аэротенках, усреднителях, распределительных камерах и т.п.

III Конструкция затворов.

Затворы состоят из следующих основных узлов: рамы, щита, подпятника, винта, штанг и привода.

Рама затвора сварная из профильного проката служит в качестве направляющей для щита затвора.

Рама устанавливается в строительную конструкцию сооружений: в нижней части на высоту щита затвора заделывается штрабным бетоном, а вверху приваривается к закладным частям, забетонированным в перекрытии сооружения.

Щит выполнен в виде сборно-сварной конструкции.

Обшивка, ригели, стойки, ребра и прутки щита сварены между собой из листового, углового и круглого проката.

Уплотнение щита выполняется из полос маслостойкой резино-тканевой ленты толщиной 8 мм и крепится к обшивке прижимными планками, болтами и гайками.

Подпятник и привод устанавливаются на верхней полке рамы затвора.

Подпятник представляет собой корпус, внутри которого расположены кулачковая полумуфта с гайкой и винтом, однорядный упорный шарикоподшипник и втулка, являющаяся радиальным подшипником скольжения.

Кулачковая полумуфта соединяет гайку и винт с кулачковой втулкой привода. При вращении кулачковой втулки привода вращается гайка подпятника, и соединенные с ней винт и штанги получают возвратно-поступательное движение, поднимая или опуская щит затвора.

Привод затвора в зависимости от условий эксплуатации может быть выполнен электрическим или ручным.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ17.00.00.00.ПЗ	Лист 2

Арх. №Т-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

В качестве электрического привода принят электропривод для управления трубопроводной арматурой типа 87В050, разработанный Центральным конструкторским бюро арматуростроения (ЦКБА) и выпускаемый серийно Тульским заводом „Электропривод".

С помощью односторонней муфты крутящего момента, действующей в сторону закрывания, привод настраивается на минимальный крутящий момент, равный 25 кГм. Отключение электропривода от сети при открывании производится путевым выключателем.

В качестве ручного привода принят конический редуктор со штурвалом типа ПТ095-01, выпускаемый серийно Сурским литейно-механическим заводом (г. Сурск, Пензенской области).

IV Указания по привязке чертежей затвора к конкретному объекту

Для привязки чертежей затвора к конкретному объекту должно быть задано сооружение водоснабжения или канализации, в котором устанавливается затвор, с указанием следующих исходных данных:

Размер глубинного отверстия (ширина × высоту или диаметр);

Глубина погружения затвора;

Отметки перекрытия сооружения и нижнего порога глубинного отверстия.

Направление гидростатического давления воды;

Тип привода (ручной или электрический).

После выбора типового глубинного затвора по вышеприведенным исходным данным и установления его пригодности к заданному сооружению в чертежах типового проекта необходимо выполнить следующее:

№№ п/п	Обозначение чертежа	Наименование чертежа	Что необходимо сделать
1	2	3	4
1	—	Титульный лист	В названии затвора зачеркнуть ненужный (ручной или электрический) тип привода.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ17.00.00.00.ПЗ	Лист 3

Инв. № подл. ТМ17-4 | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Арх. №Т-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

1	2	3	4
2	—	Содержание альбома	В зависимости от заданного типа привода зачеркнуть пункт 5 или 6 и в пункте 7 зачеркнуть название ненужного типа привода
3	ТМ17.00.00.00.ПЗ	Пояснительная записка	В разделе I – „Введение" – зачеркнуть все ненужные типоразмеры затворов. В разделе III – „Конструкция затворов" – зачеркнуть все, относящееся к ненужному типу привода.
4	ТМ17.00.00.00	Затвор плоский глубинный 1250×1500 с электрическим или ручным приводом	В основной надписи зачеркнуть ненужный тип привода и все относящиеся к нему позиции.
5	ТМ17.00.00.00.СБ Лист 1.	Затвор плоский глубинный 1250×1500 с ручным или электрическим приводом. Сборочный чертеж.	Зачеркнуть лист 1 сборочного чертежа с ненужным типом привода. Проставить размеры затвора $H_г$, H_1 и отметки строительной конструкции по исходным данным для привязки. По исходным размерам вычислить и проставить размеры $H_г$ и H_3. Вычислить и проставить в основной надписи массу затвора.
6	ТМ17.00.00.00.СБ Лист 2	Затвор плоский глубинный 1250×1500 с ручным или электрическим приводом. Сб. черт.	В основной надписи зачеркнуть ненужный тип привода. В технической характеристике зачеркнуть все параметры, относящиеся к ненужному типу привода (пункты 7 и 8 или 9, 10 и 11) и вычислить и проставить в пункте 6 массу подвижных частей затвора.
7	ТМ17.01.00.00.СБ.	Рама Сборочный чертеж.	Вычислить и проставить размеры H_1 и H_2. Размер H_1 взять со сборочного чертежа затвора ТМ17.00.00.00.СБ. лист 1. Вычислить и проставить в основной надписи массу рамы.
8	ТМ17.01.00.00	Рама	У детали поз. 2 – „стойка" проставить массу и длину L
9	ТМ17.04.00.00	Штанга Сборочный чертеж	Проставить размер H_3; взять его со сборочного чертежа затвора ТМ17.00.00.00.СБ Лист 1. В зависимости от глубины погружения в таблице зачеркнуть ненужные размеры ф D и S. Вычислить и проставить в спецификации размеры и массу трубы – поз. 2 и массу листовой. Вычислить и проставить в основной надписи массу штанги.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ17.00.00.00.ПЗ	Лист 4

Вводная часть.

Настоящие технические условия распространяются на затворы плоские глубинные 1250×1500 с электрическим и ручным приводами глубиной погружения до 6м, предназначенные для перекрытия прямоугольных и круглых отверстий, расположенных на глубине различных сооружений водоснабжения и канализации с нейтральной жидкостью, работающих в нейтральной среде.

Изготовление и монтаж затворов должны производиться в соответствии с:

1. Основным техническим документом на затвор, которым является спецификация вместе со всеми другими входящими в нее документами, полностью и однозначно определяющими конструкцию затвора.

2. Строительными нормами и правилами изготовления, монтажа и приемки металлических конструкций госстроя ссср (снип III-В. 5-62. разделы I и VII).

Все принципиальные отступления от основного технического документа на изготовление затворов должны быть согласованы с институтом „Союзводоканалпроект".

Технические требования.

Затвор плоский глубинный должен соответствовать нижеследующим требованиям: настоящих технических условий и комплекта документации согласно спецификации.

1. Материалы.

1.1. Качество материалов, марки которых указаны в рабочих чертежах и спецификациях, должно быть подтверждено сертификатами заводов-поставщиков.

При отсутствии сертификатов или неправильном их оформлении применение материалов разрешается только в тех случаях, когда результаты произведенных контрольных испытаний будут соответствовать стандартам и техническим условиям на соответствующие материалы.

1.2. Организация, изготавливающая затворы, имеет право под свою ответственность заменять материалы, указанные в чертежах и спецификациях, материалами других марок, равноценными по механическим и технологическим свойствам.

1.3. Не допускается на поверхности всех материалов наличия вмятин, трещин, забоин и других механических повреждений.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.17.00.00.00.ТУ			
Разраб.		Костельцева			Затвор плоский глубинный 1250×1500 с электрическим или ручным приводом. Технические условия на изготовление и монтаж.	Лит.	Лист 1	Листов 8
Проверил		Блоков						
Рук. гр.		Турукин				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отд		Авдеев						

Формат II

2. Правка металла и деталей металлоконструкций.

1.4. Листовой, полосовой и профильный металл до разметки и детали металлоконструкций, искривленные в процессе обработки, до сборки должны быть выправлены.

Обрабатывать металл и собирать детали металлоконструкций без предварительной правки разрешается при отклонениях его от геометрически правильных форм, не превышающих нижеследующие допуски:

а) Листовой и полосовой металл при волнистости листов и полос толщиной до 40 мм - 3мм на 1м длины (ширины);

б) Профильный металл при стреле кривизны в любой плоскости 1мм на каждый погонный метр длины, но не более 5мм на всю длину;

в) Скручивание швеллеров высотой сечения до 18см при длине до 5м не более 4мм, скручивание угловой стали не допускается;

г) Детали металлоконструкций после обработки - тоже, что в пунктах а и б.

1.5. Править металлы в холодном состоянии разрешается только при небольших отклонениях от геометрически правильной формы. При больших отклонениях правка должна производиться в горячем состоянии с нагревом до температуры 1100÷1500°с и заканчиваться при температуре не ниже 500÷550°с.

1.6. Правка металла наложением электросварных валиков запрещается.

1.7. После правки листовой и полосовой стали толщиной до 6мм просвет между поставленной на ребро в любом направлении стальной линейки длиной не менее 1м и поверхностью выправленного металла не должен превышать 1мм.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.17.00.00.00.ТУ	Лист 2

1.8. После правки профильного металла стрела кривизны в любой плоскости не должна превышать 1мм на каждый погонный метр, но не более 5мм на всю длину.

1.9. После правки деталей металлоконструкций, искривленных в процессе обработки - то же, что и в пунктах 1.7 и 1.8.

1.10 Поверхность металла и деталей после правки не должна иметь вмятин, забоин, трещин и других повреждений.

3. Резка металла.

1.11. Резка металла должна производиться на ножницах, пилах трения, зубчатых пилах, а так же при помощи автоматов и полуавтоматов для кислородной резки.

При невозможности применения механизированных способов кислородной резки, как исключение, может быть применена ручная кислородная или воздушно-дуговая и кислородно-дуговая резка.

1.12 Запрещается резать металл угольными или металлическими электродами.

1.13. Кромки деталей после кислородной или дуговой (воздушной и кислородной резки) должны быть очищены от грата, шлака, брызг и наплывов металла и не иметь неровностей и шероховатостей, превышающих 1мм.

1.14. Кромки деталей после резки на ножницах не должны иметь заусениц и завалов, превышающих 1мм, а так же трещин.

1.15. Отклонение обрезанных, не обрабатываемых впоследствии кромок от перпендикуляра к поверхности металла, независимо от способа резки не должно превышать 2мм.

1.16. Линия реза не должна отклоняться от риски: при машинной резке более чем на 1.00 мм и при ручной газовой резке более чем на 2.0мм.

1.17. Не допускаются зарезы кромок при всех видах резки.

1.18. Допуски при обработке кромок для сварных соединений необходимо принимать по гост 5264-69 и 8713-70.

4. Гибка деталей.

1.19. Гибку деталей следует производить в горячем состоянии при режиме нагрева, приведенном в пункте 1.5.

5. Электросварные соединения.

1.20. Места под сварку и прилегающие к ним зоны металла шириной 30÷40мм должны быть тщательно очищены от грязи, ржавчины и масла.

1.21. Электросварка должна производиться электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60 по периметру прилегания всех деталей сплошным швом катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей.

1.22. Механические свойства наплавленного металла должны быть не ниже значений, указанных в ГОСТ 9467-60 для электродов Э42А.

1.23. При выполнении стыковых швов с обратной стороны должна быть произведена зачистка корня шва заподлицо с поверхностью деталей.

1.24. В многослойных швах поверхность каждого слоя должна быть очищена от шлака, окислов и загрязнений.

1.25. После окончания сварочных работ все лишние наплывы металла, а также брызги и шлак должны быть удалены. Шлак разрешается отбивать только после полного остывания наплавленного металла.

1.26. Концы швов не должны иметь открытых незаваренных кратеров. Поверхность шва должна быть гладкой, а переходы к основному металлу - плавными.

1.27. Электросварочные работы должны производиться только теми электросварщиками, которые прошли обучение и выдержали испытание согласно „Правилам испытания электросварщиков и газосварщиков госгортехнадзора ссср."

1.28. Контроль всех сварных соединений, независимо от способа их выполнения, производится в соответствии с гост 5242-69.

1.29. Сварные швы с дефектами подлежат исправлению. Подлежащие замене сварные швы или отдельные участки швов разрешается удалять механическим путем или сдувать кислородной струей. Применять электрическую дугу для выправки швов не разрешается.

1.30. Заварка дефектных участков швов производится тем же способом, каким сваривался исправляемый шов.

1.31. При заварке дефектного участка шва, прилегающие концы основного шва должны быть перекрыты.

1.32. Исправление неплотных сварных швов зачеканкой запрещается.

Механическая обработка.

1.33. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей деталей должны выполняться: охватывающих по h_7, охватываемых по b_7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 класса.

1.34. Шероховатость поверхностей деталей должна соответствовать указанной на чертеже. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиров и прочих повреждений. Заусенцы должны быть удалены; острые

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.17.00.00.00.ТУ	Лист 3

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.17.00.00.00.ТУ	Лист 4

кромки притуплены.

1.35. Отклонения от геометрической формы поверхностей деталей (конусность, овальность, эллипсность, огранка, непараллельность, неперпендикулярность и др.) не должны выходить за пределы допуска на соответствующий размер, если допуски на эти отклонения не оговорены в чертежах.

1.36. При отсутствии размера от оси симметрии, размер каждой стороны на симметричных деталях должен быть равен половине номинального размера с отклонением в пределах половины допуска на весь размер.

1.37. Резьба не должна иметь сорванных ниток, искаженного профиля, забоин и выкватов. Резьбы должны соответствовать ГОСТ 9150-59 и 9484-60. Допуски на резьбы по ГОСТ 16093-70 и 9562-60, класс точности 3, чистота поверхности ▽5.

1.38. Необработанные поверхности обрабатываемых деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений, ржавчины, окалины и других пороков.

7. Покупные изделия.

1.39. Все покупные изделия: электропривод, редуктор и подшипник качения должны быть изготовлены в соответствии с техническими условиями заводов-изготовителей или ГОСТ и иметь соответствующие документы, подтверждающие их пригодность.

1.40. Все крепежные детали должны соответствовать ГОСТ'ам, указанным в спецификациях.

8. Сборка затворов.

1.41. Детали, поступающие на сборку, должны быть промыты и очищены от грязи, посторонних частиц, масла, антикоррозийной смазки, должны иметь маркировку (клеймение) или документ, удостоверяющий их качество и пригодность.

1.42. При сборке не допускается применение прокладок, клиньев и прочих компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

1.43. Все вращающиеся узлы и детали должны проворачиваться на своих опорах без заедания при одинаковом усилии на протяжении полного оборота.

1.44. Наклепывание, подкернивка и другие способы искусственной подгонки поверхностей соединения не допускаются.

1.45. Подшипники качения перед сборкой должны быть тщательно очищены от консервационной смазки, промыты бензином или другим нейтральным растворителем, высушены и заполнены соответствующей смазкой.

1.46. Посадка упорного шарикоподшипника на втулку подпятника должна производиться запрессовкой в холодном виде.

1.47. Все резьбовые соединения должны быть надежно застопорены. Затягивание болтов и гаек должно производиться ключами с нормальными рукоятками без применения удлинителей.

Опорные плоскости болтов и гаек должны плотно прилегать к плоскостям соединяемых деталей.

9. Окраска и смазка затворов.

1.48. Все посадочные места, трущиеся поверхности, резьбы и поверхности, соприкасающиеся с бетоном, окраске не подлежат.

1.49. Перед окраской все окрашиваемые поверхности подвергаются тщательной очистке от масла, грязи, ржавчины и окалины.

Поверхность металла должна быть покрыта грунтом не позднее чем через 2 часа после ее очистки.

1.50. Поверхности закладных частей и соприкасающиеся с бетоном поверхности покрываются цементным молоком на двухпроцентном растворе каустической соды.

1.51. Поверхности узлов и деталей затвора, постоянно находящиеся в воде покрыть шестью слоями лака ХСЛ по ГОСТ 7313-55 по двум слоям грунта ХС-010 по ГОСТ 9355-60.

1.52. Поверхности узлов и деталей затворов, постоянно находящиеся на воздухе, покрыть двумя слоями эмали ХВ-1100 по ГОСТ 6993-70 по двум слоям грунта ХС-010 по ГОСТ 9355-60.

1.53. Грунтовка поверхностей узлов и деталей затворов производится на месте их изготовления (на заводе-изготовителе). Окраска затвора производится на месте его установки после опробования и проверки его работы.

1.54. Все неокрашенные рабочие поверхности с целью предохранения их от коррозии должны быть обильно смазаны техническим вазелином по ГОСТ 782-59 или пушечным салом по ГОСТ 10586-63.

1.55. В процессе эксплуатации затвора упорный шарикоподшипник подпятника и винт смазываются смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-59.

II. Правила приемки.

2.1. Изготовленные узлы затвора должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя. Рама и щит затвора проверяются дважды: предварительно в незагрунтованном виде и окончательно загрунтованными. На окончательно принятых узлах затвора ставится клеймо ОТК, без которого отправка с завода-изготовителя запрещается.

2.2. При приемке узлов затвора ОТК должен проверить следующее: соответствие качества примененных материалов, указаниям в чертежах

и спецификациях, отсутствие наружных дефектов в материалах, правильность размеров и соблюдение допусков, качество сварных и болтовых соединений, качество грунтовки, правильность отправляемой заказчику приемо-сдаточной документации. Кроме того, в узлах должны быть проверены: наличие всех деталей согласно спецификаций и правильность расположения деталей и узлов согласно сборочных чертежей.

2.3. Представитель ОТК должен принимать участие в обкатке затворов. Результаты приемки ОТК и оценка качества изготовления затворов фиксируются в приемо-сдаточном акте.

2.4. К приемо-сдаточному акту прикладываются следующие документы, отправляемые заказчику одновременно с принятыми затворами: паспорт затвора по форме, принятой на заводе-изготовителе, документы, удостоверяющие согласования института „Союзводоканалпроект" на все отступления от рабочих чертежей, сертификаты или заменяющие их документы, удостоверяющие качество металла, крепежных изделий, электродов и др. материалов, акты проверки качества сварных швов и акты результатов обкатки затвора.

III. Транспортирование и хранение.

3.1. Все отправляемые на место монтажа узлы затворов должны быть маркированы и занесены в отправочную ведомость.

3.2. Электроприводы, редукторы, упорные подшипники, крепежные детали и резиновые уплотнения должны отправляться упакованными в деревянные ящики.

3.3. Поверхности трения рам и щита и ходовой винт затворов должны быть покрыты легкосмываемой антикоррозийной краской или смазкой.

3.4. Все механизмы затворов должны перевозиться на деревянных прокладках и закреплены так, чтобы исключить их перемещение при перевозке.

3.5. Транспортирование затворов производится автомобильным и железнодорожным транспортом согласно „Правилам движения по дорогам СССР" и РТМ-765-61 „Габариты машин, транспортируемых по железным и автомобильным дорогам". Транспортирование морским и речным транспортом производится в соответствии с существующими правилами, действующими на этих видах транспорта.

3.6. Хранение законсервированных затворов производится в закрытых помещениях или под навесом. В исключительных случаях хранения на открытом воздухе без навеса все узлы затворов должны быть защищены от атмосферных осадков.

3.7. Консервация затворов должна осуществляться нанесением на неокрашенные поверхности узлов и деталей временных защитных покры-

тий в целях предохранения их от коррозии во время транспортировки и хранения на складах. Срок действия временных защитных покрытий должен быть не менее 6 месяцев.

3.8. Перед консервацией проверяется отсутствие коррозии на деталях и узлах, следы коррозии должны удаляться без повреждения рабочих поверхностей и загрязнения других поверхностей.

IV. Указания по монтажу и эксплуатации затворов.

4.1. До начала работ по монтажу затворов следует удостовериться в том, что строительная конструкция для затворов соответствует строительным чертежам во всех элементах, которые связаны с монтажом затворов.

4.2. Отклонения в размерах или отметках строительной конструкции, препятствующих правильному монтажу, подлежат обязательному устранению.

До устранения дефектов, обнаруженных в строительной конструкции, к производству работ по монтажу затворов не приступать.

4.3. Подаваемые на монтаж узлы затвора должны быть защищены от грязи, песка, снега, льда, смыта защитная окраска или смазка.

4.4. Для обеспечения правильности монтажа затворов рекомендуется следующий порядок производства работ:

а). рама затвора закладывается в штробы строительной конструкции, выверяется по отметкам и размерам, приваривается к закладным частям перекрытия сооружения и заливается бетоном: укладку бетона при обетонировании следует производить по действующим на строительстве техническим условиям.

б). Щит затвора опускается в пазы рамы.

в). На раме устанавливается подпятник с приводом и винтом.

г). Щит соединяется с винтом штангами.

д). Производится прокручивание привода вручную.

е). Выверяется надежность и правильность всех соединений, а также работа уплотнения щита без воды в сооружении.

4.5. Окончательное закрепление резино-тканевой уплотнения должно производиться после установки затвора на сухой порог, при этом затвор должен быть приведен в положение, соответствующее эксплуатационным условиям.

4.6. Фильтрационные расходы через неплотности в уплотнениях не должны превышать 0,5 л/сек. на 1 погонный метр уплотнения.

Арх. NТ-2227 Серия 3.901-12 Вып. 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ТМ 17.00.00.00. ПЗ	Пояснительная записка		
			ТМ 17.00.00.00. ТУ	Технические условия		
22			ТМ 17.00.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ 17.01.00.00.	Рама	1	
11		2	ТМ 17.02.00.00.	Щит в сборе	1	
11		3	ТМ 17.03.00.00	Штанга нижняя	1	
11		4	ТМ 17.04.00.00	Штанга	1	
11		5	ТМ 17.05.00.00	Винт	1	
11		6	ТМ 17.06.00.00.	Подпятник	1	
БУ		7	ТМ 17.07.00.00	Колпак		
				Стандартные изделия		
				Гост 7798-70		
		8		Болт М16×40 5б.016	8	
		9		Болт М20×55 5.6 016	4	
				Гост 5915-70		
		10		Гайка М16 4.016	8	
		11		Гайка М20 4.016	8	
		12		Ось 22-28Х5 × 55		
				Гост 9650-7	1	
		13		Шайба 20-011		
				Гост 10906-66	4	

ТМ 17.00.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вяземская		
Рук. гр.		Турукин		
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

Затвор плоский глубинный 1250 × 1500 с электрическим или ручным приводом

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Союзводоканалпроект г. Москва

Арх. NТ-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Шайба 1-20-011		
				ГОСТ 9649-66	1	
		15		Шайба 20 65Г 029		
				ГОСТ 6402-70	8	
		16		Шплинт 5×30-011		
				ГОСТ 397-66	1	
		17		Шпилька АМ20×45 (20/34)		
				ГОСТ 11765-66	4	
				Прочие изделия		
		19		Электропривод 87В050	☐	Тульский завод "Электропривод"
		19		Редуктор конический ПТО 95-00-01 i=2,4	☐	Сурский литейно-механический завод
				Материалы		
		21		Сталь ГОСТ 8075-56	0,2	кг.

ТМ 17.00.00.00 — Лист 2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Арх. NТ-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22		1	ТМ 17 01.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	ТМ 17.01.00.01	Полка		
				Швеллер 18 ГОСТ 8240-56 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1370	2	22.3 кг
БЧ		2	ТМ 17.01.00.02	Стойка		
				Угол. 100×100×10 ГОСТ 8509-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=☐		
11		3	ТМ 17.01.00.03	Поперечина	1	
БЧ		4	ТМ 17 01.00.04	Анкер		
				А-II 14 ГОСТ 5781-61 L=100	15	0.1 кг
БЧ		5	ТМ 17.01.00.05	Основание		
				Швеллер 18 ГОСТ 8240-56 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1470	1	24.0 кг.

ТМ17-7

ТМ 17.01.00.00.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вайнштейн		
Провер.		Вяземская		XI.77.
Рук. гр.		Турукин		
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

Рама

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Арх. NТ-2227 Серия 3.901-12 Выпуск 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22		2	ТМ 12.02.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ 17.02.01.00	Щит.	1	
				Детали.		
11		2	ТМ 17.02.00.01	Уплотнение боковое	1	
11		3	ТМ 17.02.00.02	Направляющая	1	
БЧ		4	ТМ 17.02.00.03	Направляющая	1	3.05кг
11		5	ТМ 17.02.00.04	Уплотнение верхнее	1	
11		6	ТМ 17.02.00.05	Направляющая верхняя	1	
11		7	ТМ 17.02.00.06	Уплотнение нижнее	1	
11		8	ТМ 17.02.00.07	Планка	1	
				Стандартные изделия		
		9	ГОСТ 7798-70	Болт М12×30.5.6.016		
		10	ГОСТ 5915-70	ГОСТ 7798-70	24	
				Гайка М12.4.016		
				ГОСТ 5915-70	24	
				Материалы		
				Клей Кр-5-18	0,1	кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

ТМ 17.01.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Вайнштейн		
Провер.		Вяземская		XI.77.
Рук. гр.		Турукин		
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

Щит в сборе

Лит.	Лист	Листов
	1	1

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		6	ТМ 17.06.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ 17.06.01.00.	Корпус подпятника		
				Детали		
11		2	ТМ 17.06.00.01	Втулка	1	
12		3	ТМ 17.06.00.02	Полумуфта кулачковая	1	
11		4	ТМ 17.06.00.03	Гайка	1	
11		5	ТМ 17.06.00.04	Гайка направляющая	1	
				Стандартные изделия		
		6		Кольцо СГ 99-124-9.5 ГОСТ 6418-67	1	
		7		Винт М5х8 5.016 ГОСТ 17473-72	6	
		8		Масленка 1-Б1 ГОСТ 1303-56 МН 4143-62	1	
		9		Шарикоподшипник упорный одинарный №8118 ГОСТ 6874-54	1	

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Арефьев		
Провер.		Вяземский		
Рук.гр.		Турукин		XI.72
Гл.инж.пр.		Блоков		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 17.06.00.00

Подпятник

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		1	ТМ 17.02.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ТМ 17.02.01.01	Обшивка Лист 6 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58 1358×1550	1	98.9кг
11		2	ТМ 17.02.01.02	Ребро	1	
Б4		3	ТМ 17.02.01.03	Ригель Угол. 90×90×8 ГОСТ 8509-58 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1350	3	14,8кг
11		4	ТМ 17.02.01.04	Ребро	1	
Б4		5	ТМ 17.02.01.05	Стойка боковая Лист 6 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58 130×1550	2	9,45кг
Б4		6	ТМ 17.02.01.06	Пруток верхний Круг 8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1230	1	0.5кг
Б4		7	ТМ 17.02.01.07	Упор Круг 12 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=40	4	0.035кг
Б4		8	ТМ 17.02.01.08	Пруток боковой Круг 8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1490	2	0.58кг
11		9	ТМ 17.02.01.09	Ушко	2	

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		
Провер.		Вяземская		
Рук.гр.		Турукин		XI.72
Гл.инж.пр.		Блоков		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.01.00

Щит

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		1	ТМ 17.06.01.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
12			ТМ 17.06.01.01	Корпус	1	
11			ТМ 17.06.01.02	Фланец	1	

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Бычарьев		
Провер.		Вяземский		
Рук.гр.		Турукин		XI.72
Гл.инж.пр.		Блоков		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ17-8

Корпус подпятника

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Рук.гр.				
Гл.инж.пр.				

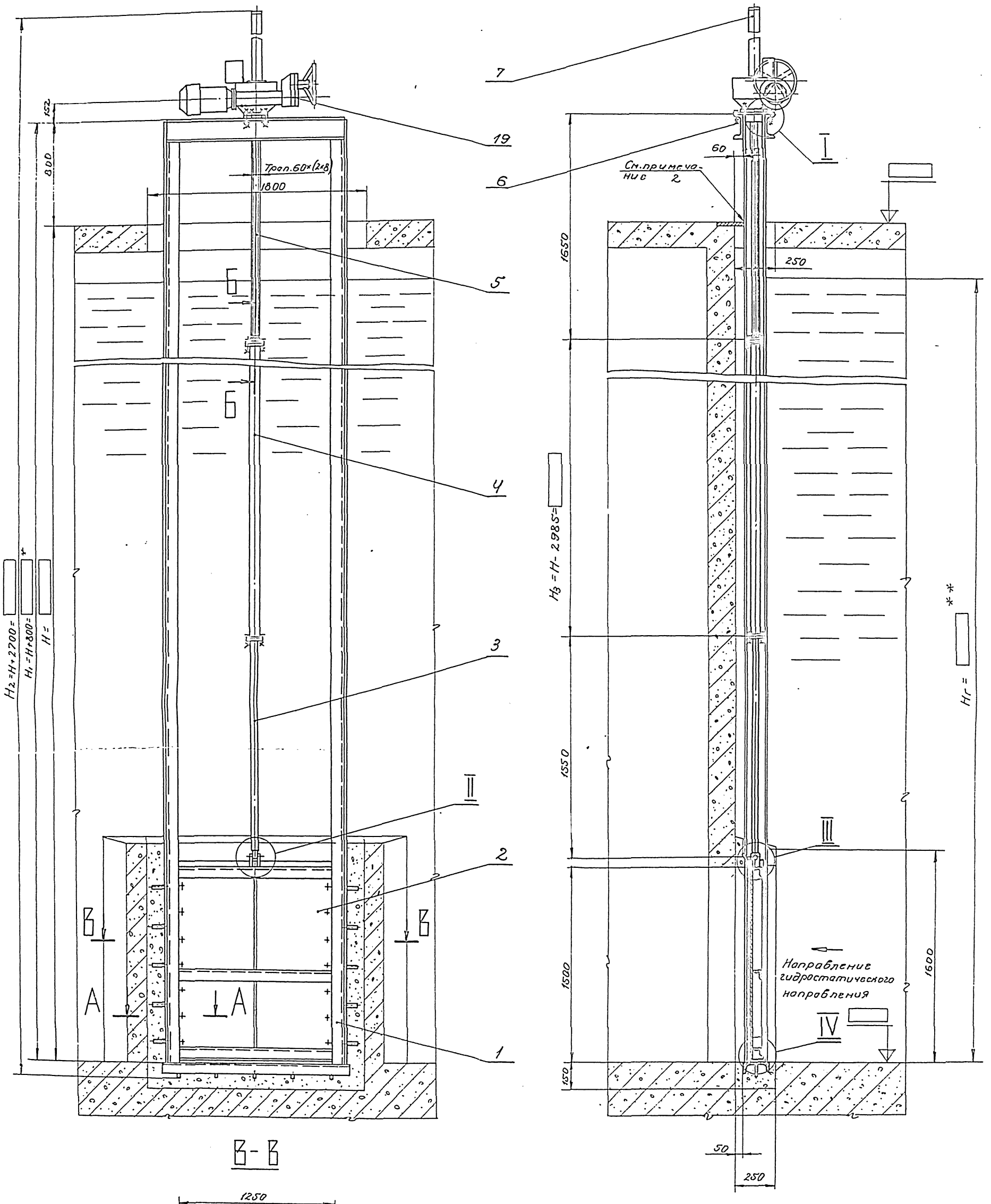
Лит.	Лист	Листов

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

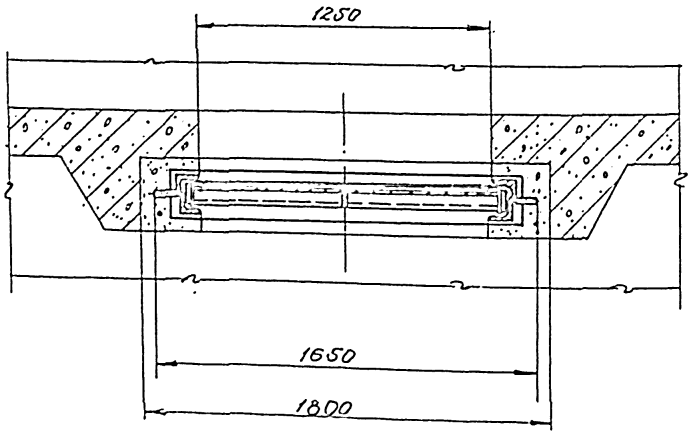
ТМ 17.00.00.00.СБ

Арх. № 2227

Серия 3.901-12 Вып. 6



В-В



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.00.00.00.СБ
Разраб.		Родионов			Затвор плоский глубинный 1250 × 1500 с электрическим приводом
Провер.		Вайнштейн			Сборочный чертеж.
Рук. гр.		Турукин		XI-72	
Гл. инж. пр.		Блоков			
Нач. отд.		Авдеев			
Зам. гл. инж.		Лихачев			

Лит.	Масса	Масшт.
		1:20
Лист 1	Листов 2	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

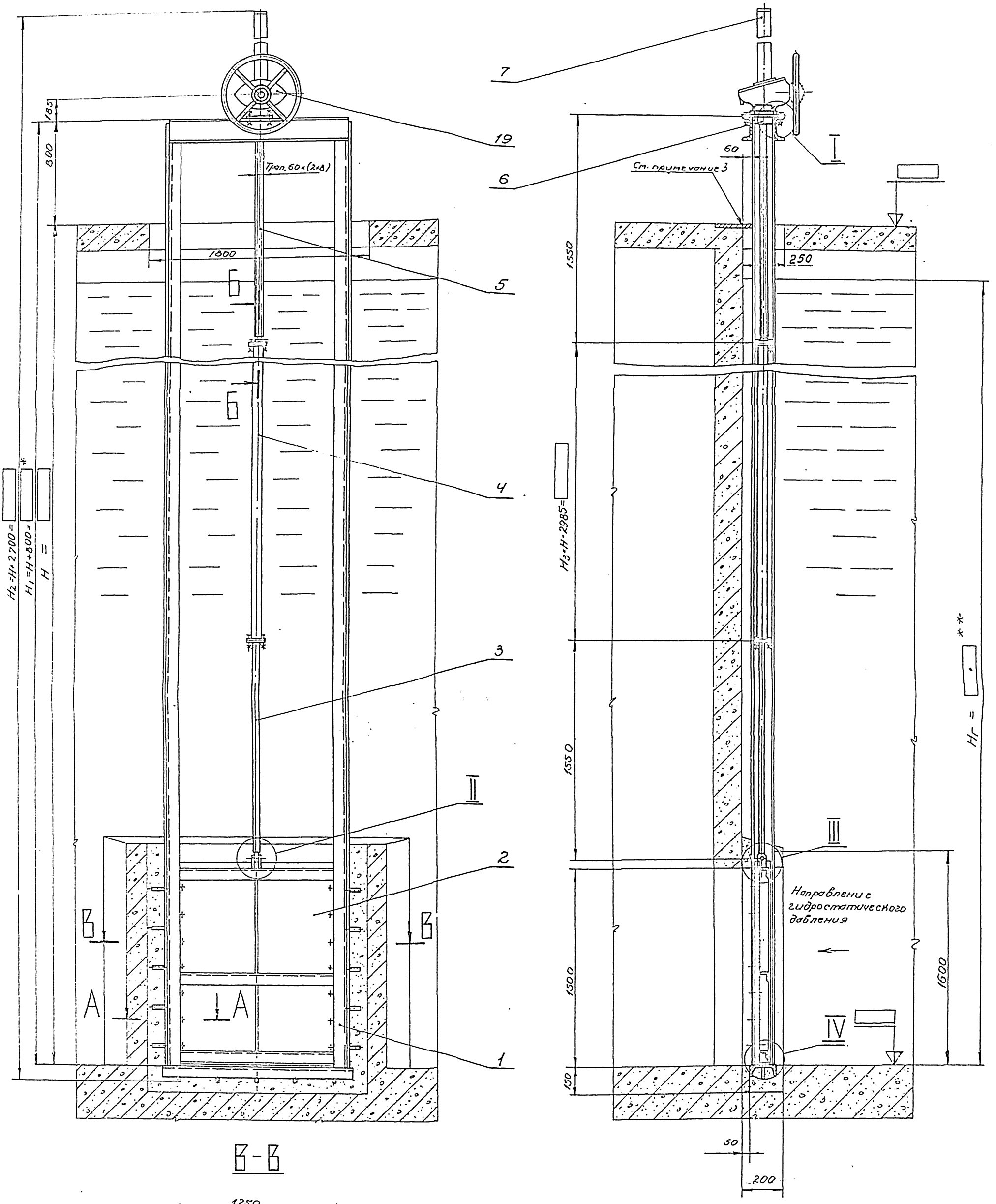
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

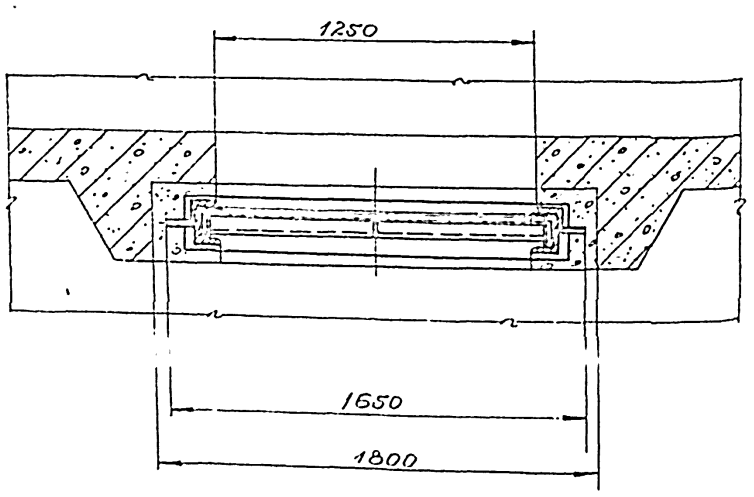
ТМ 17-9

ТМ 17.00.00.00.СБ

Арх. NT-2227

Серия 3.901-12 Вып. 6





В-В

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ17.00.00.00.СБ
Разраб.		Родионов			Затвор плоский глубинный 1250×1500 с ручным приводом Сборочный чертеж.
Провер.		Ваинштейн			
Рук. гр.		Турукин		XI-12	
Гл. инж. пр.		Блоков			
Нач. отд.		Авдеев			
Зам. гл. инж.		Лихачев			

Лит.	Масса	Масшт.
		1:20
Лист 2	Листов 2	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

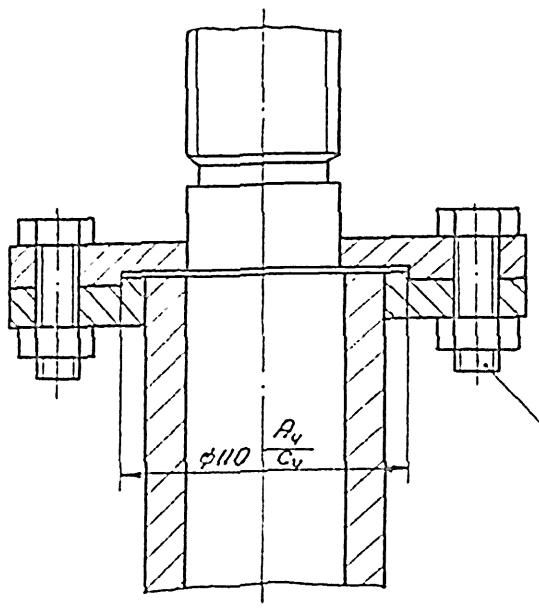
Инв. № подл. ТМ17-10 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ТМ17.00.00.00.СБ

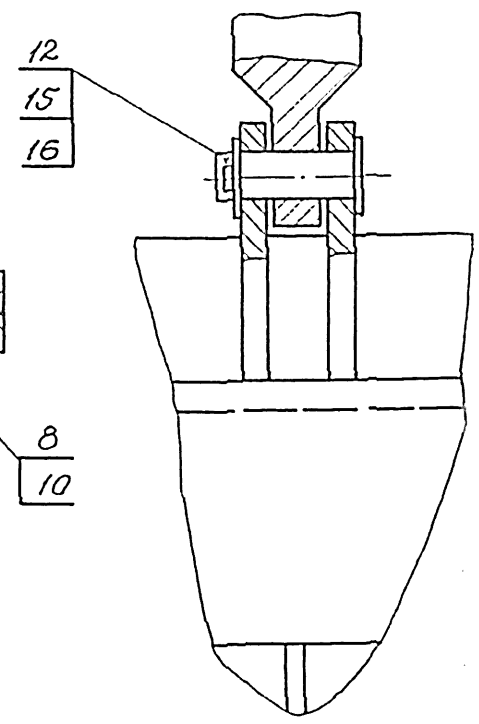
Нрх.№1-2227

Б-Б

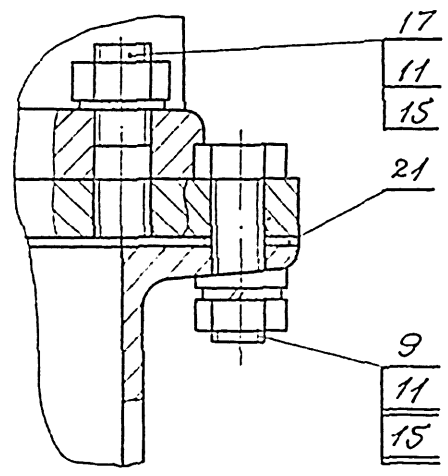
м1:2.5



II



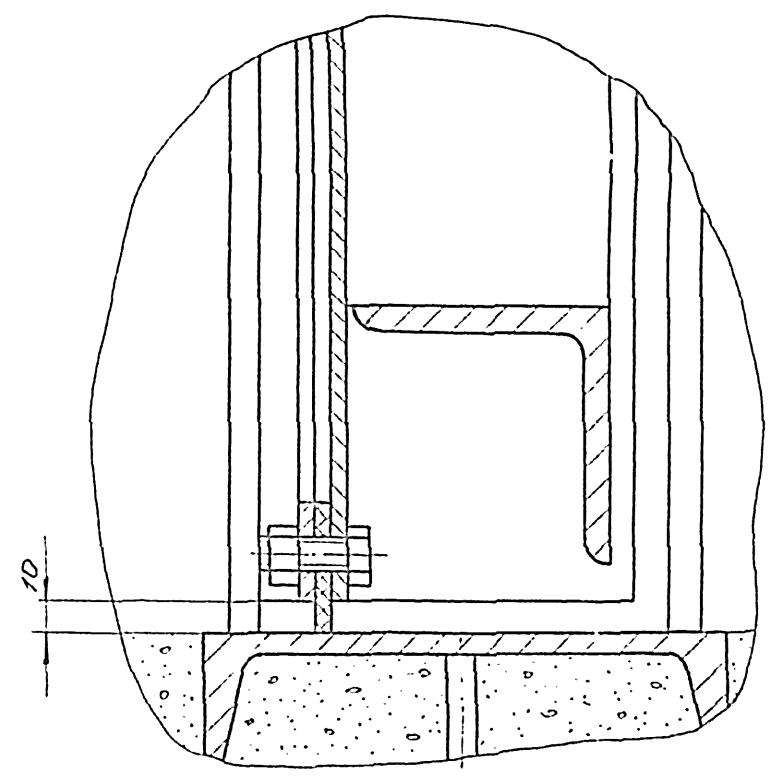
I



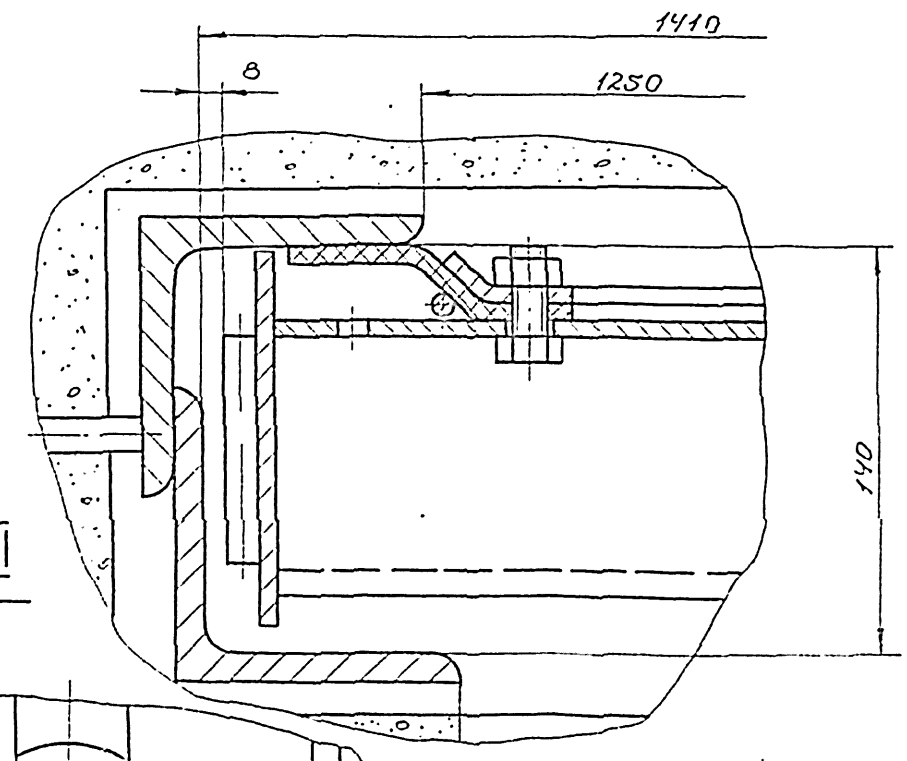
Техническая характеристика

1	Тип затвора	Глубинный, плоский, скользящий с резиновым уплотнением
2	Размеры перекрываемого отверстия	Ширина 1250мм Высота 1500мм
3	Направление гидростатического давления	Одностороннее
4	Глубина погружения	до 6 м
5	Среда	Нейтральная
6	Масса подвижных частей затвора	
7	Привод электрический	Электропривод 87В050 Мкр. 25 - 45кгм
8	Время полного открывания или закрывания затвора электроприводом	1.9 мин.
9	Привод ручной	Редуктор конический i=2.4 Изготовитель; Сурский литейно-механический з-д
10	Время полного открывания или закрывания затвора ручным приводом	39 мин.
11	Наибольшее расчетное усилие на маховике	63 кг.

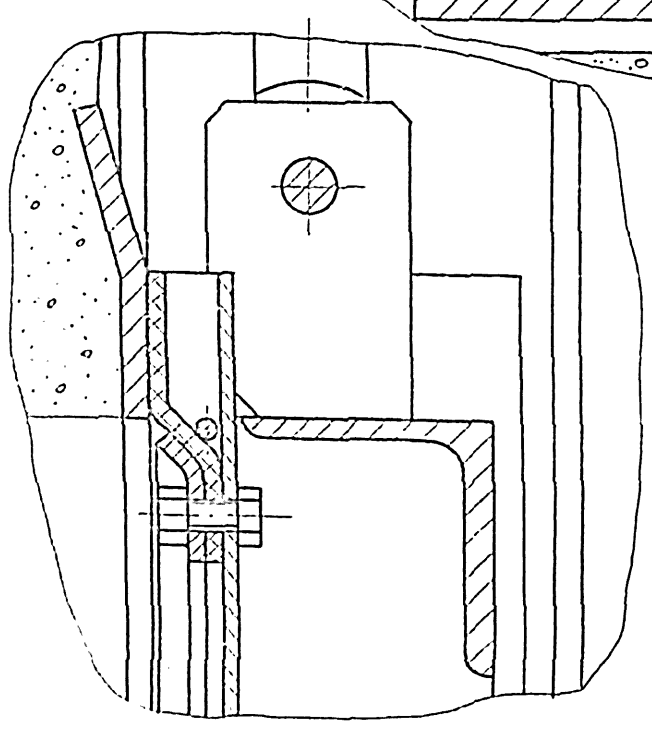
IV



А-А



III



1. Количество и толщину регулировочных прокладок поз. 21 определить при монтаже затвора.
2. Раму затвора приварить по месту к закладным частям перекрытия.
3. * Размер не более 7250.
4. ** Размер не более 6000.
5. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.00.00.00.СБ			
Разраб.		Родионов			Затвор плоский глубинный 1250×1500 с электрическим или ручным приводом. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масшт. 1:2
Провер.		Вайнштейн				Лист 2	Листов 2	
Провер.		Варченко						
Рук. гр.		Турукин		XI.7.		СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Гл. инж. пр.		Блоков						
Нач. отд.		Авдеев						

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ТМ17-11

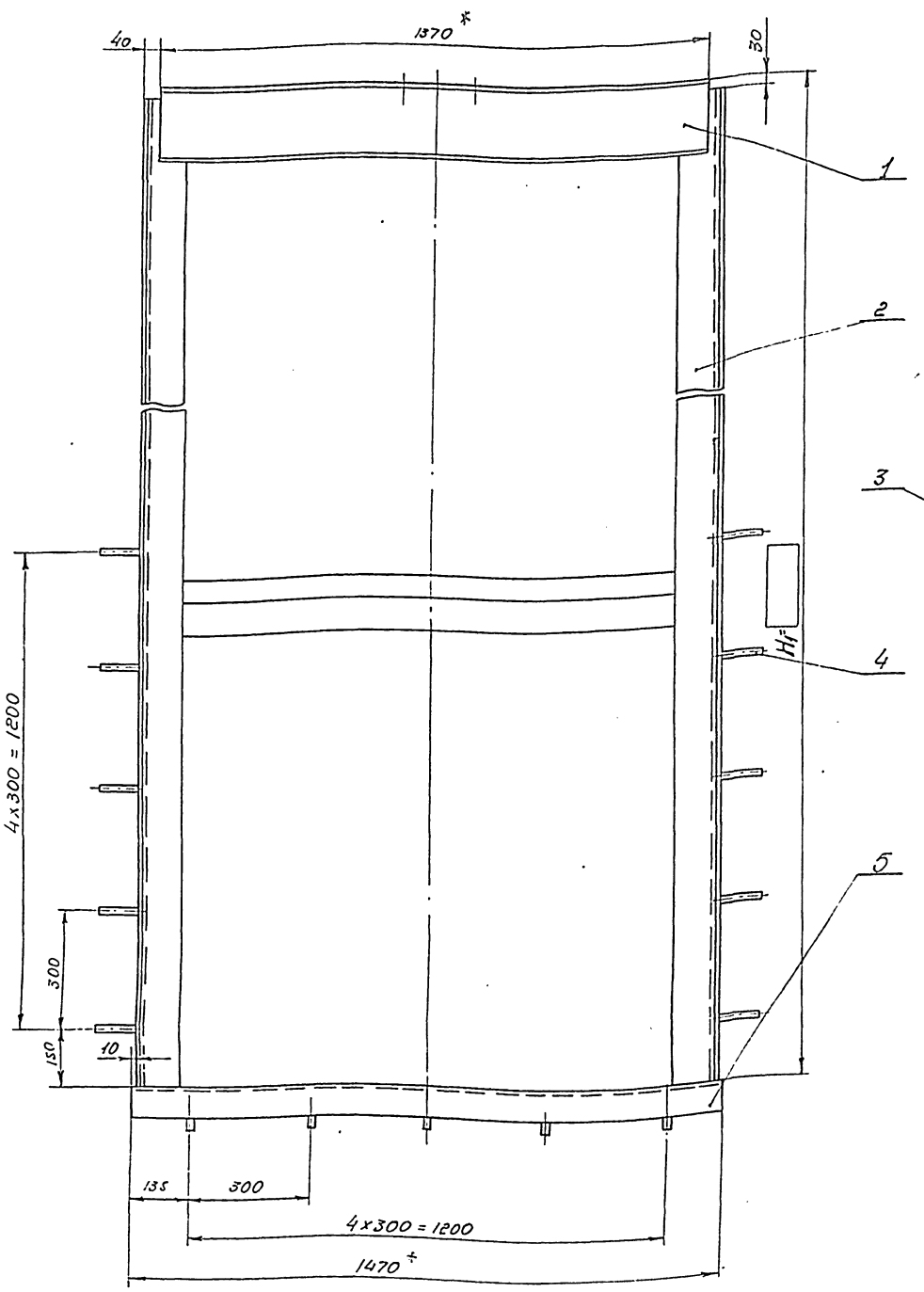
Серия 12 Выпуск 6

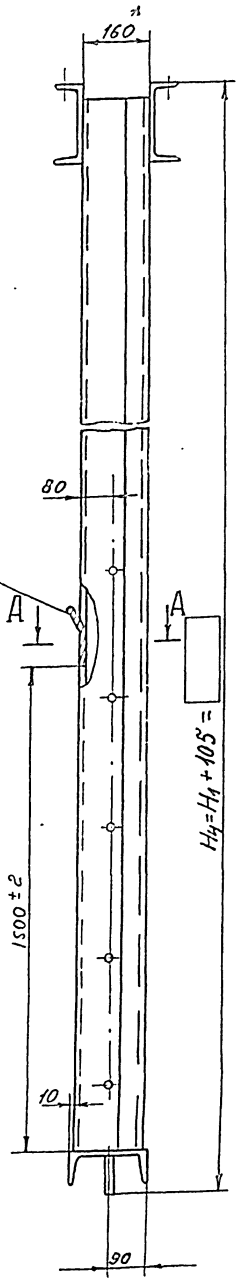
ТМ17.01.00.00.СБ

Арх. NT-2227

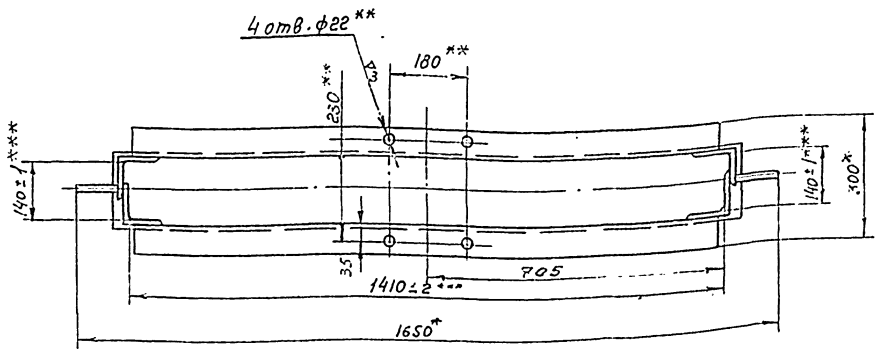
Серия 3.901-12 Вып. 6

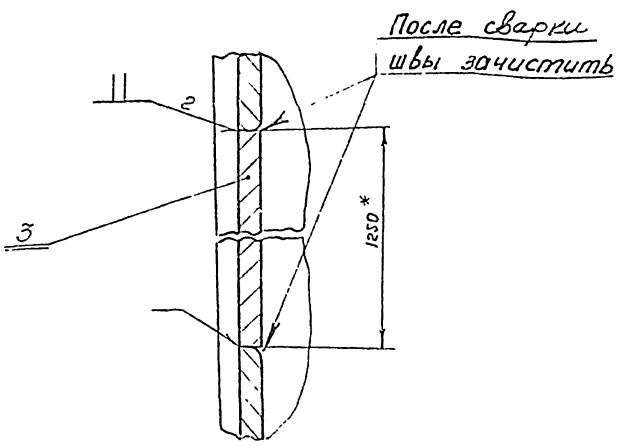
Выпуск 6





А–А
М 1:2





1.* Размеры для справок

2** Обработать по отверстиям ф22 подпятника ТМ 17.06.00.00.СБ

3. Сварку производить по периметру прилегания всех деталей сплошным швом катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей.

4*** По всей высоте рамы.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вайнштейн		
Проверил		Вяземская		
Проверил		Ворченко		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Лезесс		

ТМ17.01.00.00.СБ

Рама

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
		1:10

Лист 1 Листов

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

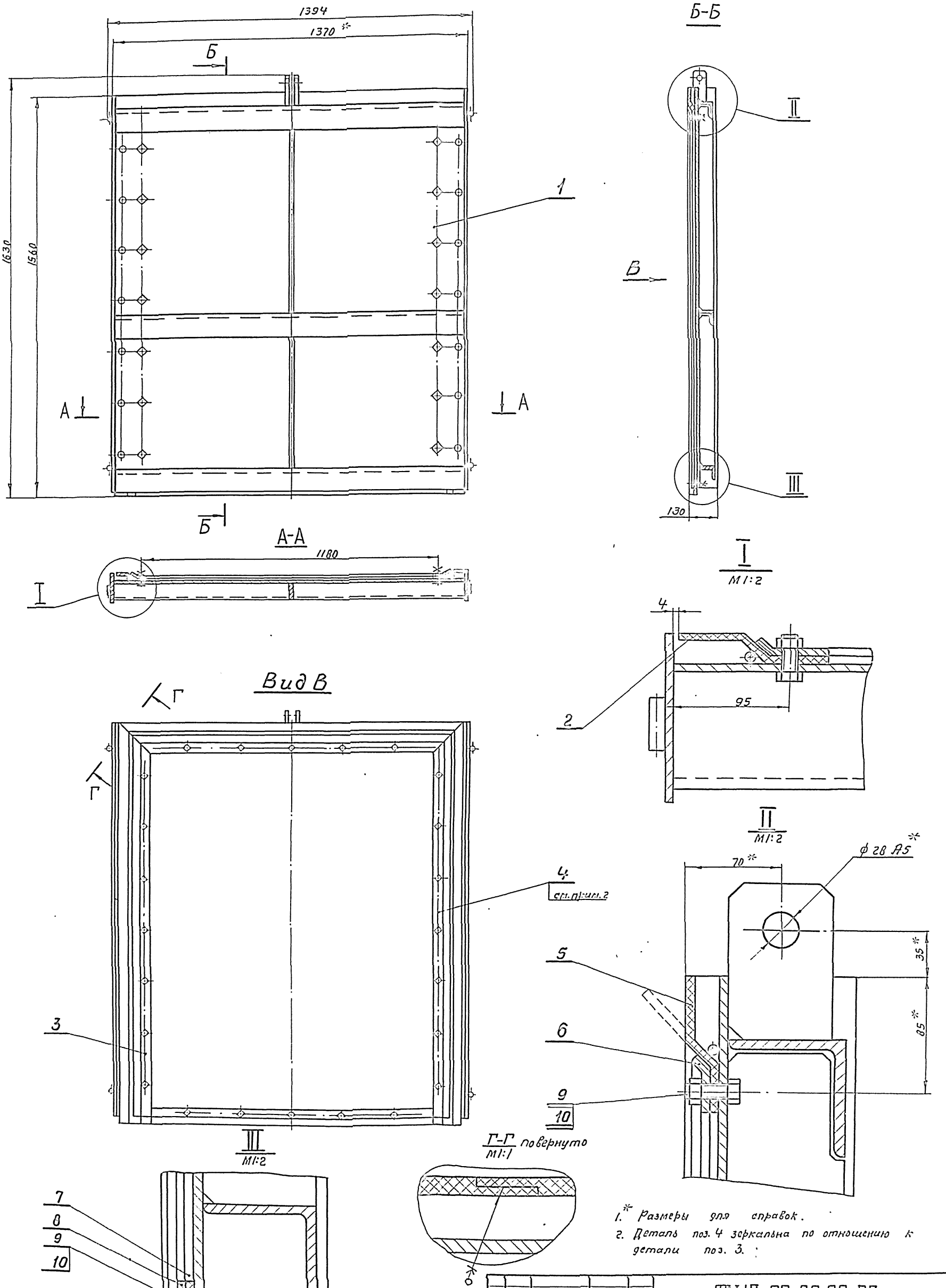
ТМ17-12

ТМ17.02.00.00.СБ

Арх. NT-2227

Серия 3.901-12 Вып. 6

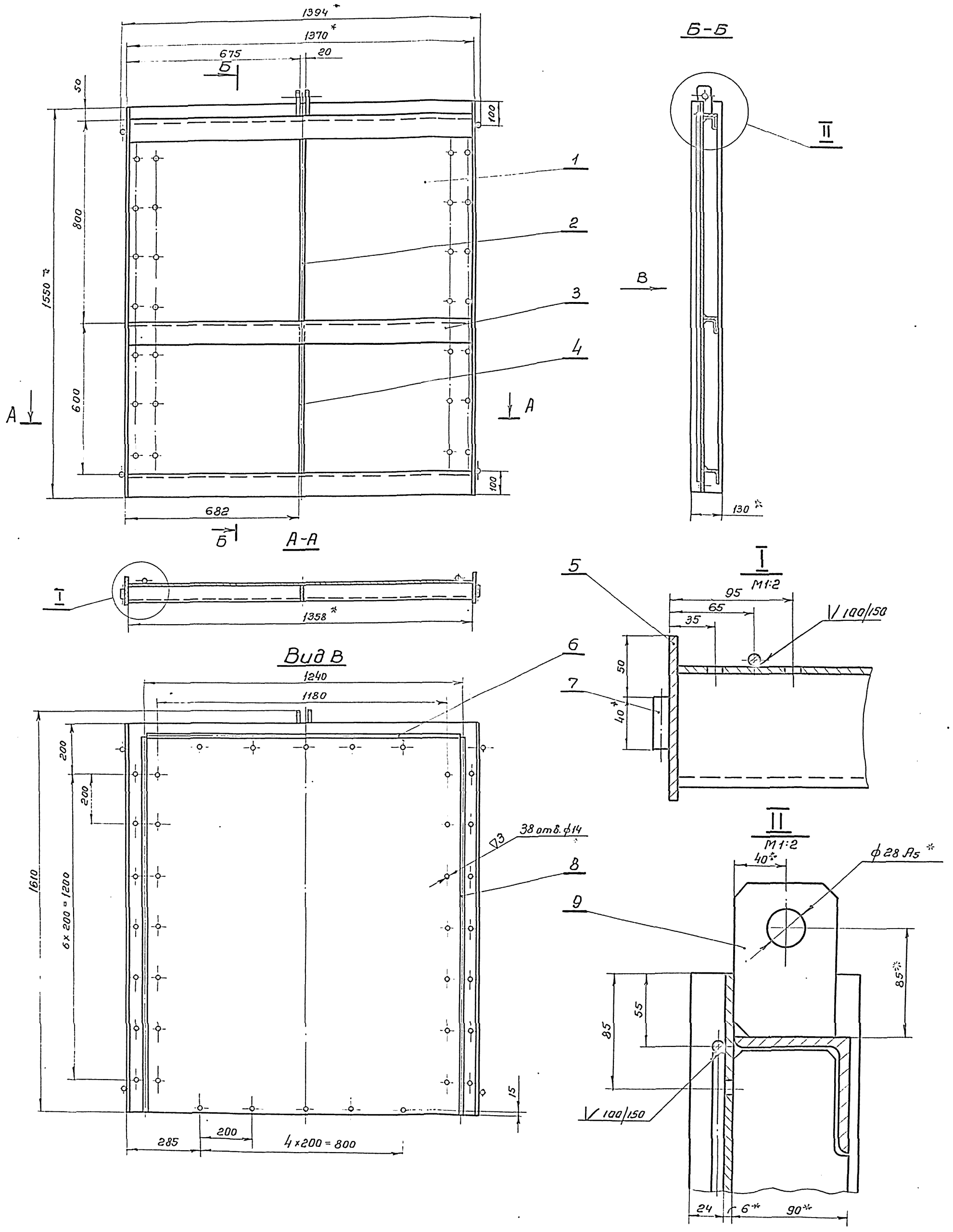
Выпуск 6



1.* Размеры для справок.
2. Деталь поз. 4 зеркальна по отношению к детали поз. 3.

					ТМ17.02.00.00.СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щит в сборе. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Варченко					185.0	1:10
Провер.		Вяземская				Лист 1	Листов	
Провер.		Костельцева						
Рук. гр.		Турукин				СОЮЗСОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Гл. инж. пр.		Блоков						
Нач. отд.		Авдеев						

Инв. № подл. ТМ17-13 | Подп. и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата



1.* Размеры для справок

2. Сварку производить по периметру прилегания всех деталей сплошным швом катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме мест, указанных особо.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		XI-72
Провер.		Вязенскар		
Провер.		Костельцева		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блочов		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.01.00.СБ

Щит

Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
	171.2	1:10

Лист 1 | Листов

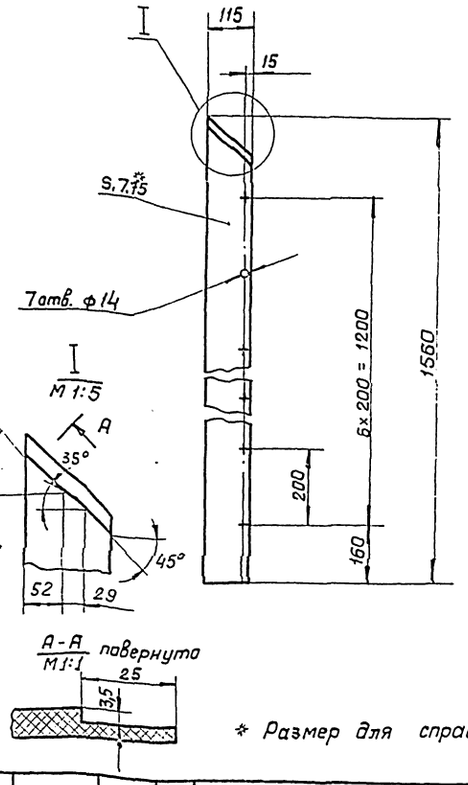
СОЮЗБОДОРАНДПРОЕКТ г. Москва.

Серия 3.901-12 Вып 6

Выпуск 6

ТМ 17-14

ТМ 17.02.00.01



* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		
Проверил		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.00.01

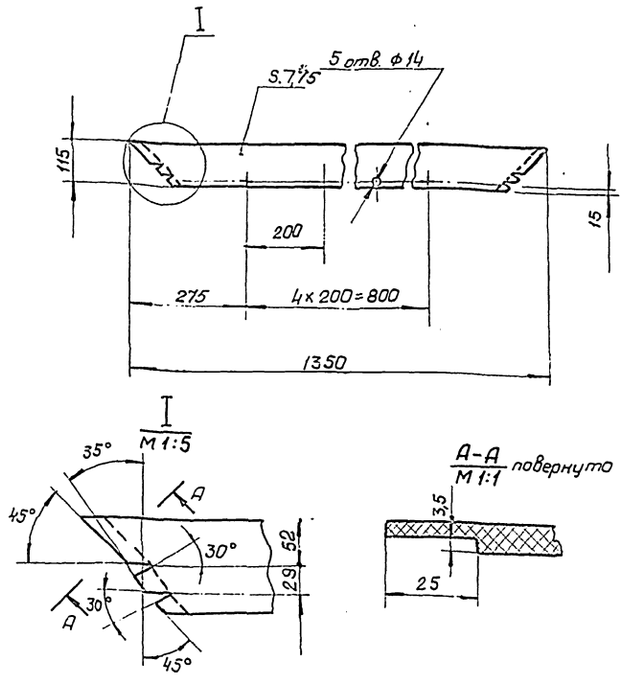
Уплотнение баковое

Литера	Масса	Масшт.
	1,6	1:10
Лист	Листов	

Лента ЛМс 300-35-820-3-1 ГОСТ 20-62

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТМ. 17.02.00.04



* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		
Проверил		Вяземская		
Проверил		Брукова		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.00.04

Уплотнение верхнее

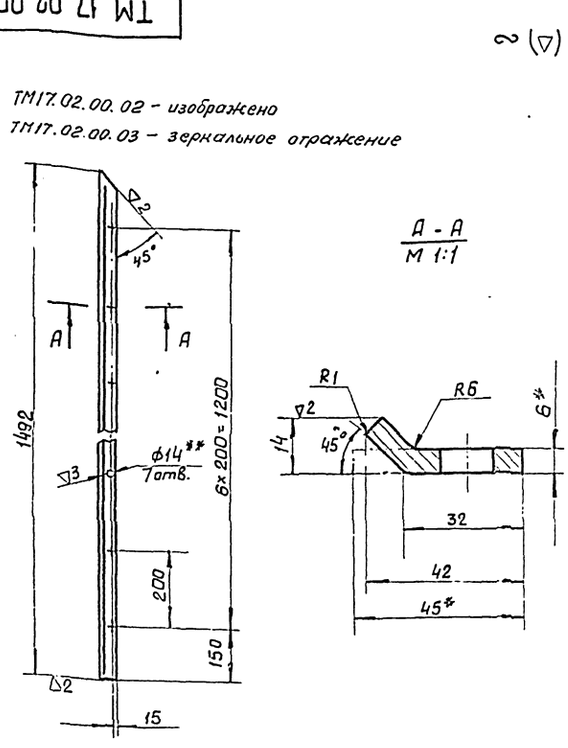
Литера	Масса	Масшт.
	1,4	1:10
Лист	Листов	

Лента ЛМс 300-35-820-3-1 ГОСТ 20-62

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

ТМ 17.02.00.02



ТМ17.02.00.02 – изображено
ТМ17.02.00.03 – зеркальное отражение

1. * Размеры для справок
2. ** Обработать по отв. ф14 щита ТМ17.02.01.00СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		
Проверил		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.00.02

Направляющая

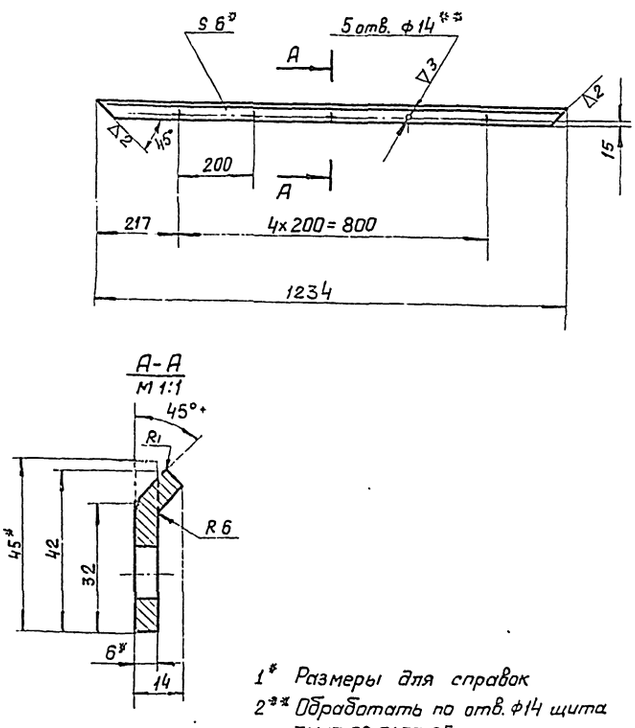
Литера	Масса	Масшт.
	3,05	1:10
Лист	Листов	

Полоса 6х45 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТМ 17-15

ТМ. 17.02.00.05



1* Размеры для справок
2** Обработать по отв. ф14 щита ТМ 17.02.01.00.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		
Проверил		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.00.05

Направляющая верхняя

Литера	Масса	Масштаб
	2,5	1:10
Лист 1	Листов	

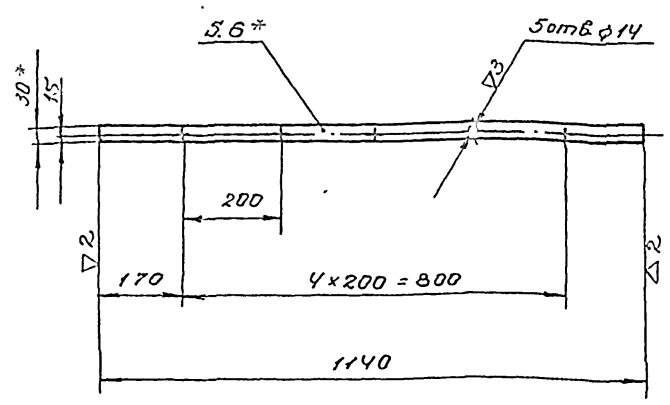
Полоса 6х45 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.02.00.07



1* Размеры для справок

2. Обработать по отв. ф14 щита ТМ 17.02.01.00СБ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		XI-72
Провер.		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук. гр.		Турукин		XI.72
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.00.07

Планка

Литера	Масса	Масшт.
	1.6	1:10

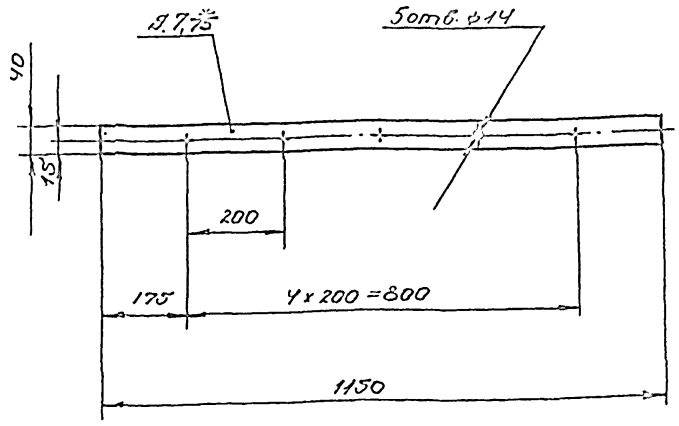
Лист 1 Листов

Полоса 6×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.02.00.06



* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		XI-72
Провер.		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.00.06

Уплотнение нижнее.

Литера	Масса	Масштаб
	0.6	1:10

Лист 1 Листов

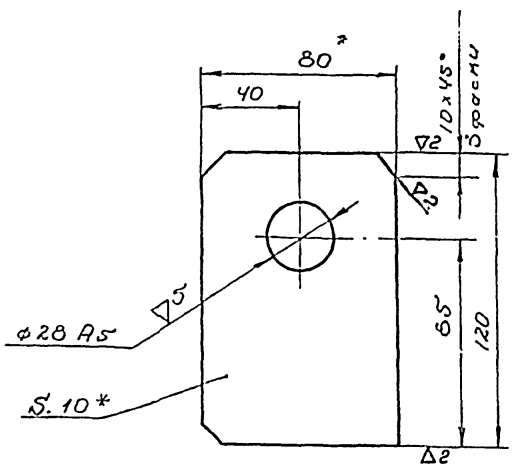
Лента ЛМс300-3Б-820-3-1 ГОСТ 20.5

Союзводоканалпроект г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.02.01.07



* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Варченко		XI-72
Провер.		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.01.07

Ушко.

Литера	Масса	Масшт.
	0.7	1:2

Лист 1 Листов

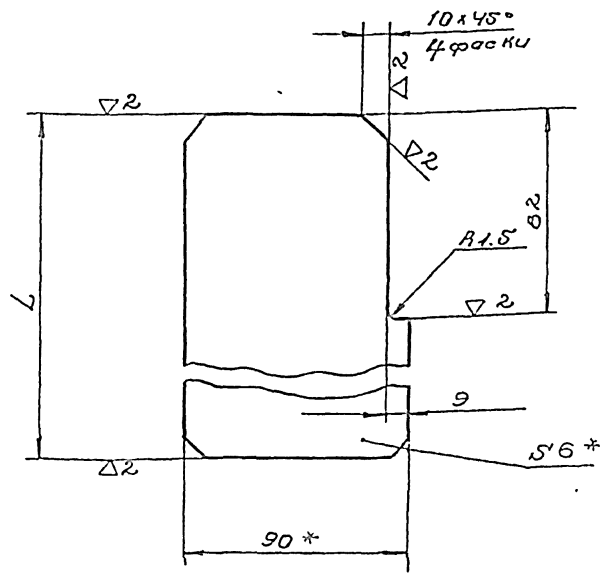
Полоса 10×80 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

Союзводоканалпроект г. Москва

ТМ 17-16

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.02.01.02
ТМ 17.02.01.04



Обозначение	L в мм	Масса в кг
ТМ17.02.01.02	790	3.3
ТМ17.02.01.04	590	2.5

* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Варченко		XI-72
Провер.		Вяземская		
Провер.		Брукова		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 17.02.01.02
ТМ 17.02.01.04

Ребро.

Литера	Масса	Масштаб
	См. табл.	1:2

Лист 1 Листов

Полоса 6×90 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

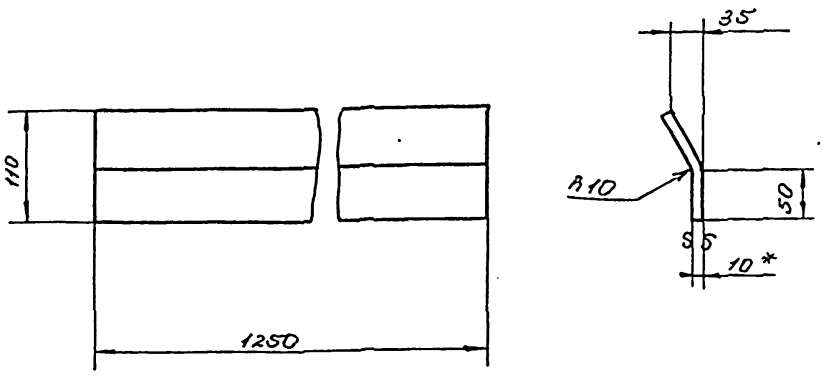
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.04.00.03

▽2(▽)



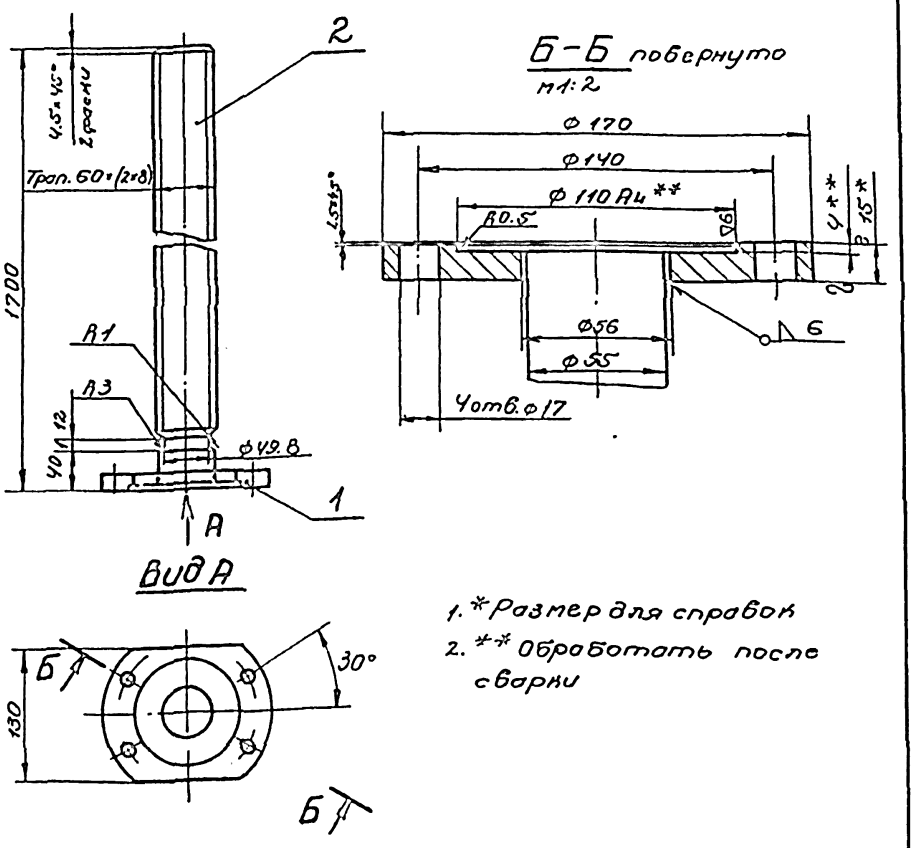
1. *Размер для справок.
2. Развернутая ширина 122 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.01.00.03			
Разраб.		Родионов			Поперечина	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Вайнштейн					11.9	1:5
Провер.		Варченко				Лист	Листов	
Рук. гр.		Турукин			Лист 10 ГОСТ 5681-57 Ст.3 ГОСТ 500-58			
Гл. инж. пр.		Блоков				Союзводоканалпроект г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.05.00.00

▽3(▽)



1. *Размер для справок
2. **Обработать после сварки

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б.ч.		1	ТМ 17.05.00.01	Лист 15 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	1	1.5
Б.ч.		2	ТМ 17.05.00.02	Ст.5 ГОСТ 380-71	1	31.7

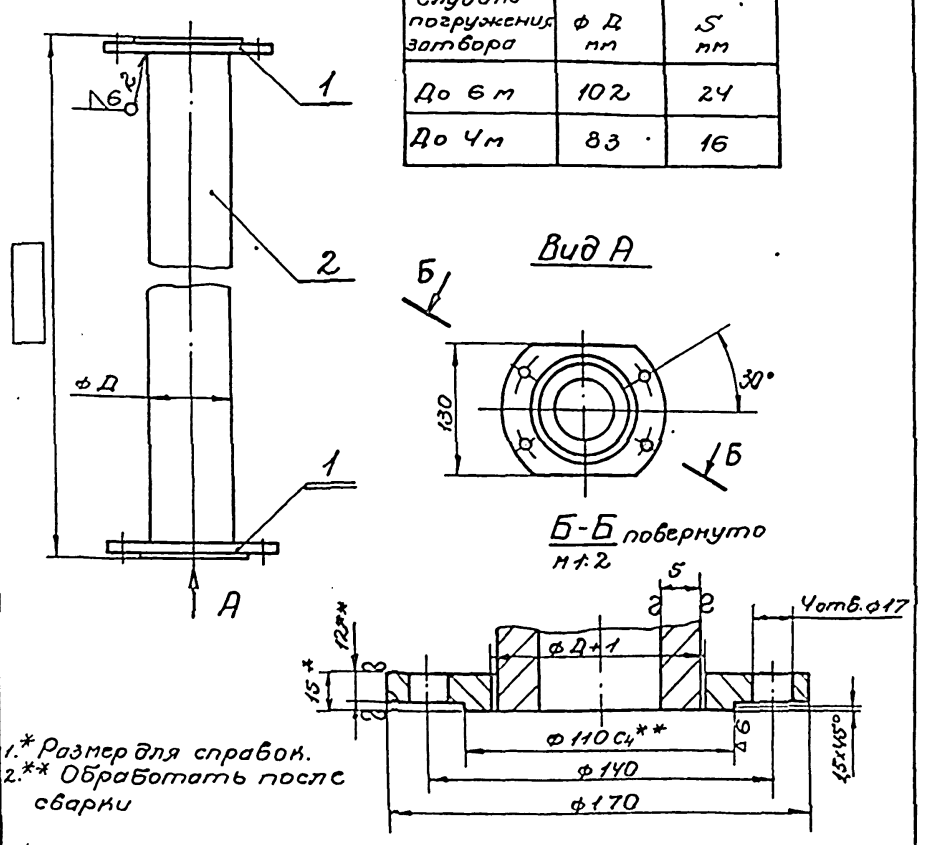
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.05.00.00			
Разраб.		Родионов			Винт. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Вайнштейн					33.2	1:5
Провер.		Варченко				Лист	Листов	
Рук. гр.		Турукин						
Гл. инж. пр.		Блоков				Союзводоканалпроект г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.04.00.00

▽3(▽)

Глубина погружения затвора	ф Д мм	S мм
До 6 м	102	24
До 4 м	83	16



1.* Размер для справок.
2.** Обработать после сварки

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б.ч.		1	ТМ 17.04.00.01	Лист 15 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	2	
Б.ч.		2	ТМ 17.04.00.02	Труба ____ Ст.2 сп ГОСТ 8732-70	1	

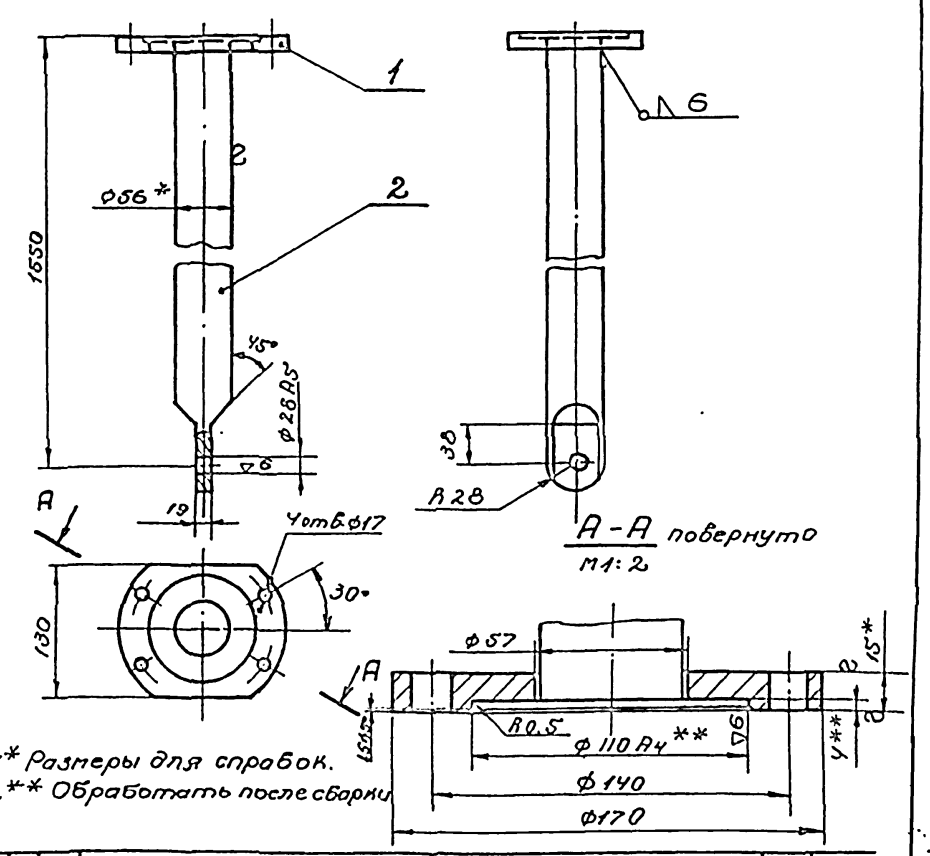
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.04.00.00			
Разраб.		Родионов			Штанга. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Войнштейн						1:5
Провер.		Варченко				Лист	Листов	
Рук. гр.		Турукин						
Гл. инж. пр.		Блоков				Союзводоканалпроект г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						

ТМ17-17

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

ТМ 17.03.00.00

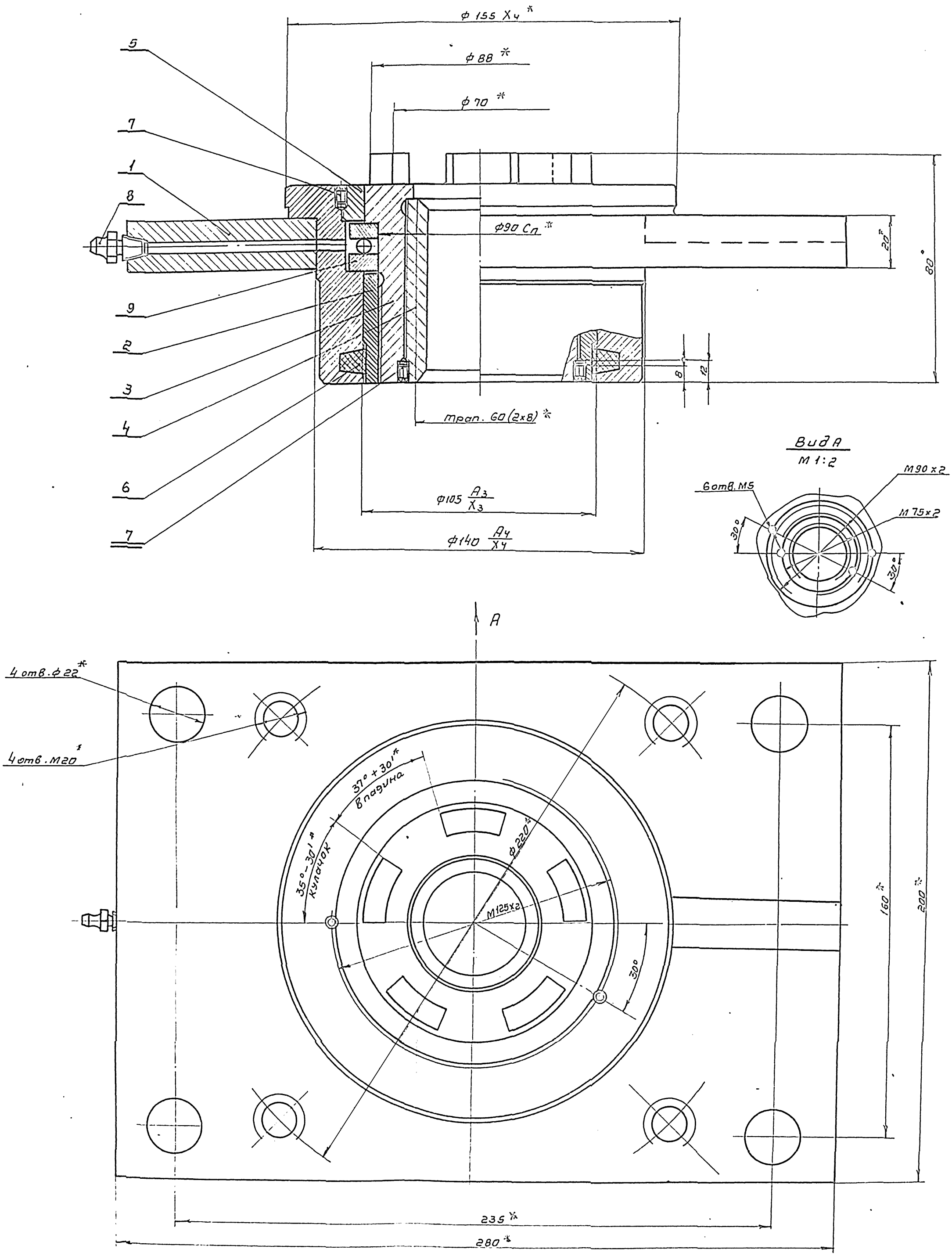
▽3(▽)



1* Размеры для справок.
2** Обработать после сварки

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б.ч.		1	ТМ 17.03.00.01	Лист 15 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	1	1.5 кг
Б.ч.		2	ТМ 17.03.00.02	Круг 56 ГОСТ 2590-71 l=1574 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	29.0 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.03.00.00			
Разраб.		Родионов			Штанга нижняя. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Провер.		Войнштейн					30.5	1:5
Провер.		Варченко				Лист 1	Листов	
Рук. гр.		Турукин						
Гл. инж. пр.		Блоков				Союзводоканалпроект г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						



* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ17.06.00.00.С6		
Разраб.		Арефьев			Подпятник. Сборочный чертеж.	Литера	Масса 14.2	Масштаб 1:1
Проверил		Эпинштейн				Лист 1	Листов
Проверил		Варченко				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Рук. гр.		Турукин		XI.72			
Т.инж.пр.		Блоков					
Нач.отд.		Авдеев					

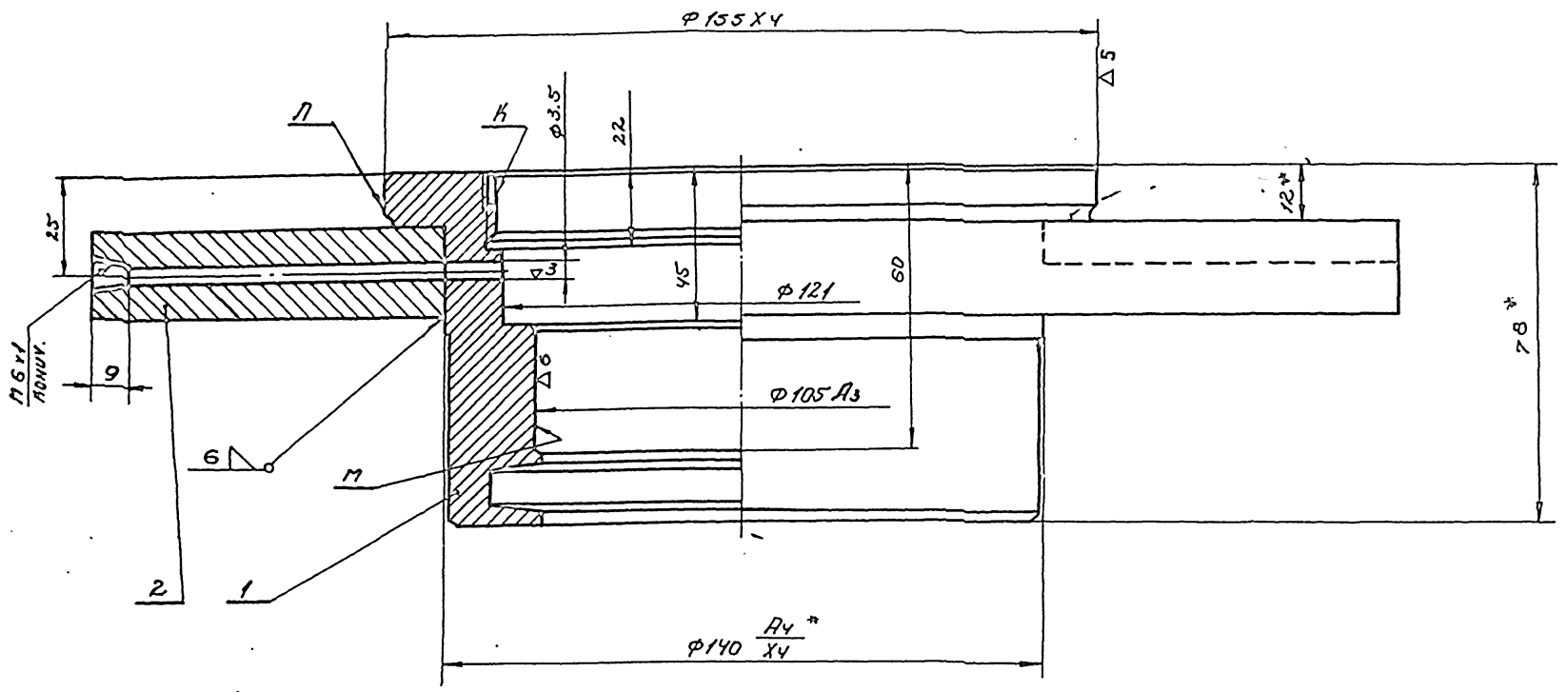
Инв. № подл. ТМ17-1*
Подпись и дата
Взамен инв. №
Инв. № дубл.
Подпись и дата
Выпуск 5
Серия 3.901-12 Вып. 6

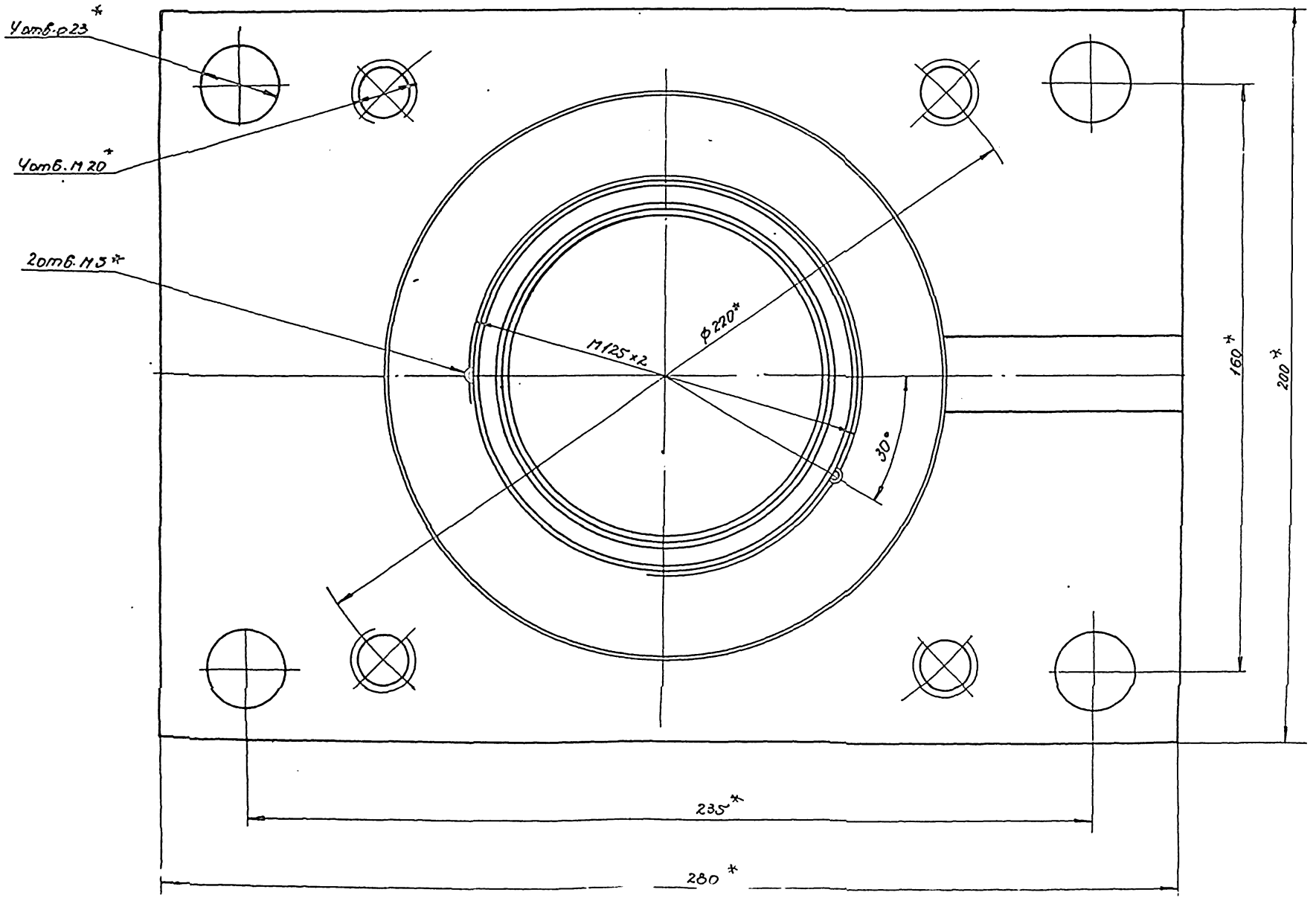
ТМ17.06.01.00.СБ

Арх. NT-2227

Серия 3.901-12 Вып. 6

Выпуск 6





1.* Размеры для справок.
2. Несоосность поверхностей Л, М и К не более 0.02 мм.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Арефьев		
Провер.		Вайнштейн		
Проверил		Варченко		XI-71
Рук. гр.		Турукин		XI.72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ17.06.01.00.СБ

Корпус подпятника. Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масштаб
	9.3	1:1

Лист 1 | Листов

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

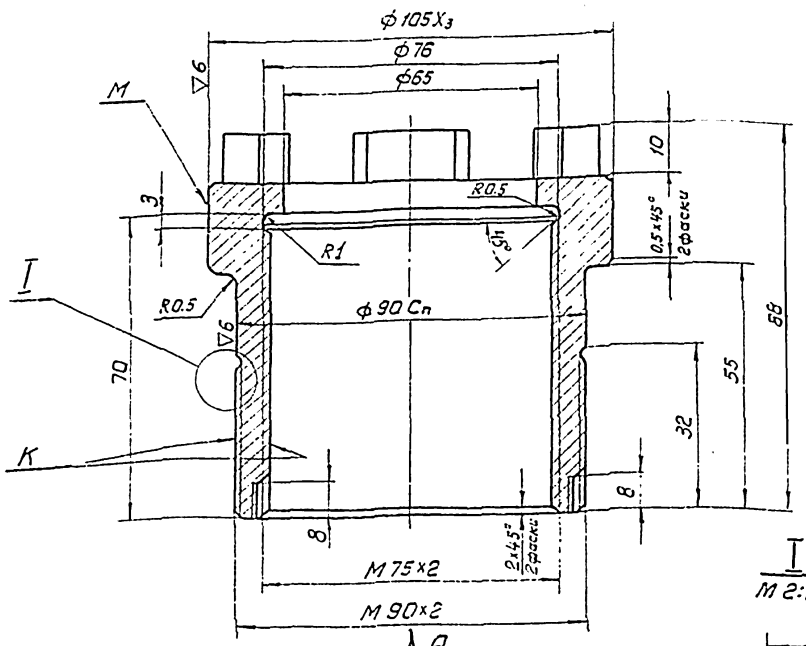
ТМ17-19

ТМ17.06.00.02

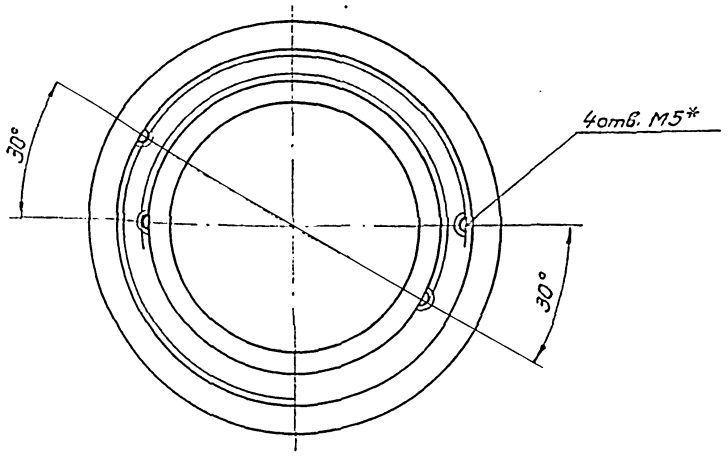
Серия 3.901-12 Выпуск 6 Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

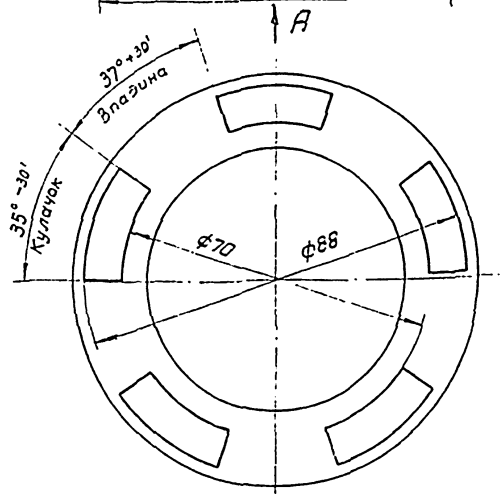
Вид А

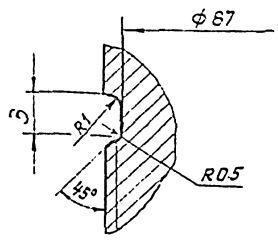
▽3 (▽)



I
М 2:1







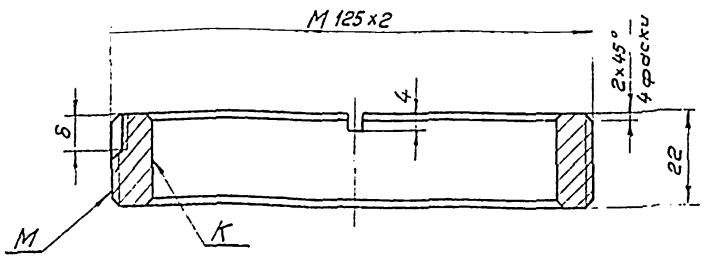
1. * Обработать в узле ТМ17.06.00.00.СБ
2. Кулачки калить ТВЧ $R_c = 40 \div 50$
3. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02мм.

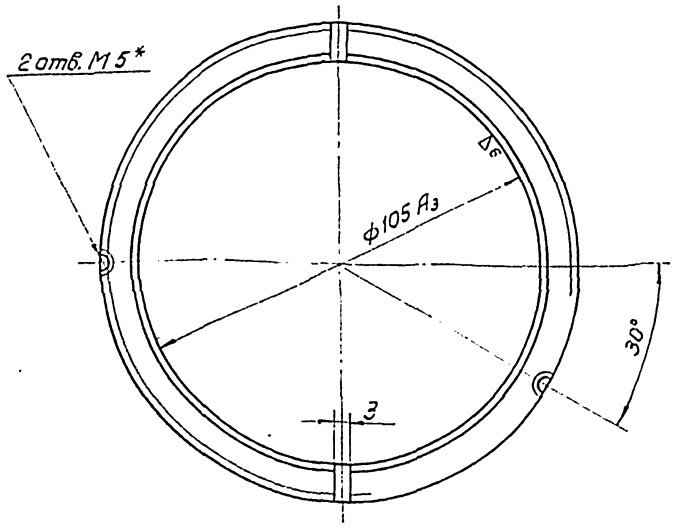
					ТМ.17.06.00.02		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Арефьев			Полумуфта кулачковая	Литера	Масса 2.1 / Масштаб 1:1
Провер.		Байнштейн				Лист 1	Листов
Провер.		Варченко					
Рук.гр.		Туроукин			Ст. 45 ГОСТ 1050-60	Союзводоканалпроект г. Москва	
Рук.гр.		Блоков					
Нач.отд.		Авдеев					

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Инв.№ подл. ТМ17-20 | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

ТМ17.06.00.04

▽4 (▽)





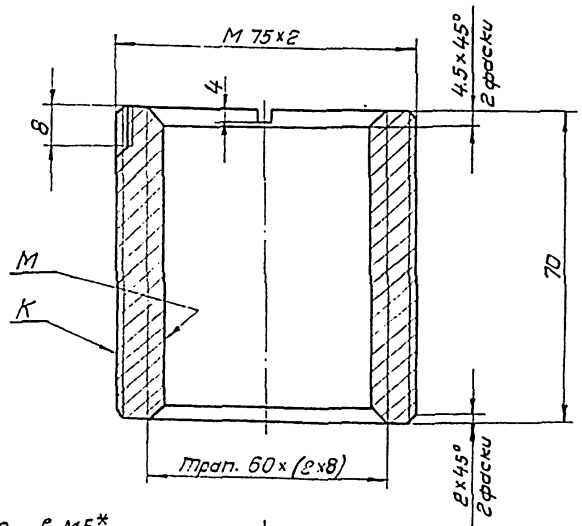
1.* Обработать в узле ТМ17.06.00.00.СБ
2. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02мм

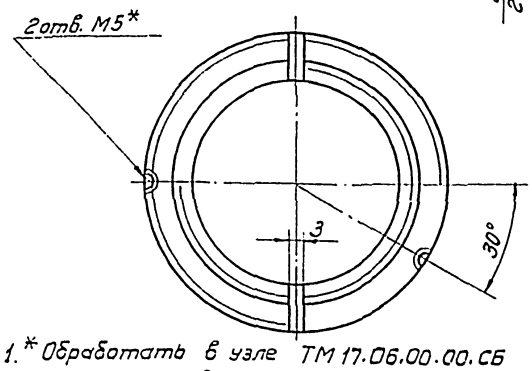
					ТМ.17.06.00.04		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Арефьев			Гайка направляющая	Литера	Масса 0.6 / Масштаб 1:1
Провер.		Вайнштейн				Лист 1	Листов
Провер.		Варченко					
Рук.гр.		Блоков			Бр. АЖ9-4 ГОСТ 493-54	Союзводоканалпроект г. Москва	
Рук.гр.		Туроукин					
Нач.отд.		Авдеев					

Серия 3.901-12 Выпуск 6 Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

ТМ17.06.00.03

▽4





1. * Обработать в узле ТМ17.06.00.00.СБ
2. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02мм

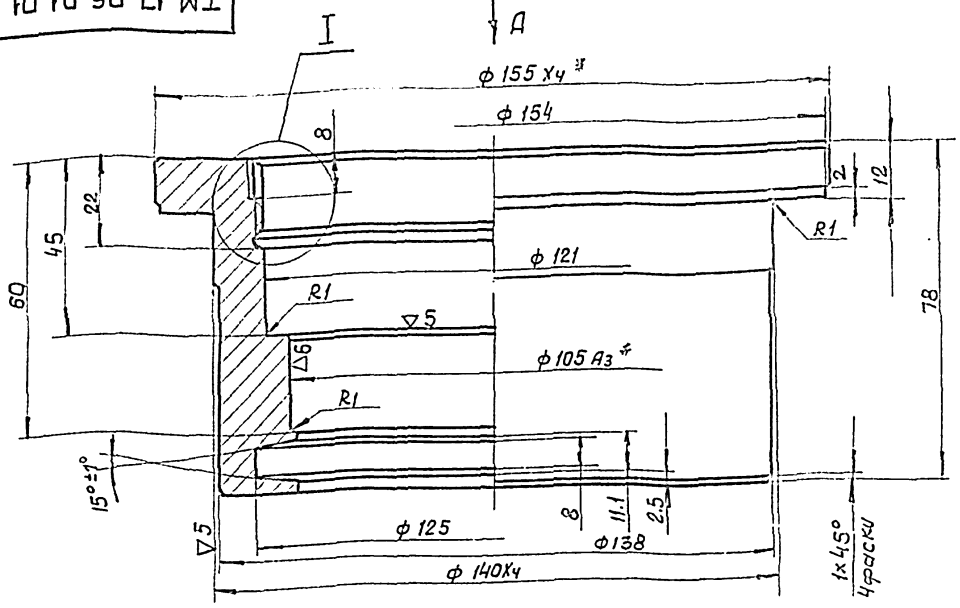
					ТМ17.06.00.03		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Арефьев			Гайка	Литера	Масса 1.2 / Масштаб 1:1
Проверил		Вайнштейн				Лист 1	Листов
Проверил		Варченко					
Рук.гр.		Туроукин			Бр. АЖ9-4 ГОСТ 493-54	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Рук.гр.		Блоков					

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата

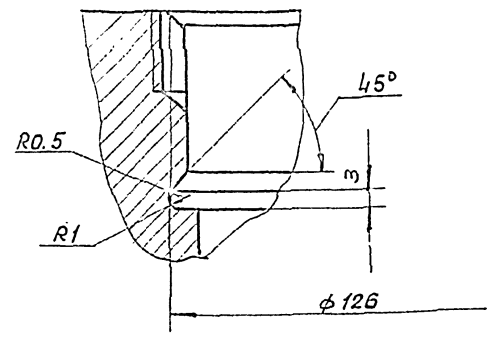
Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

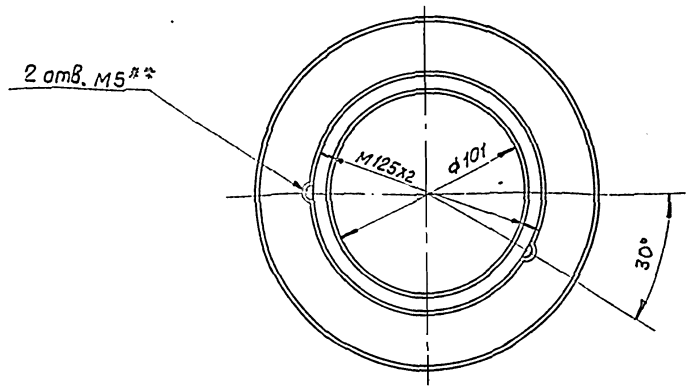
▽3 (▽)



I
М 2:1



Вид А
М 1:2



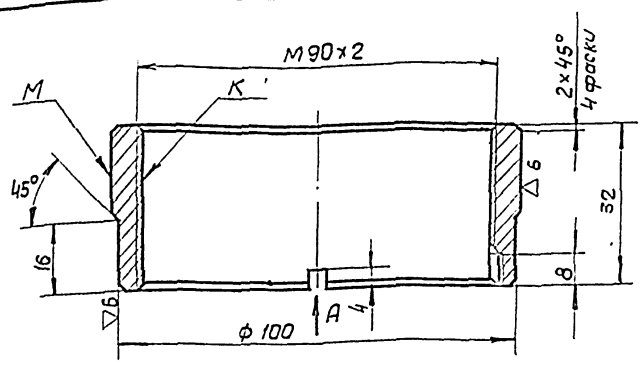
1* Обработать в узле ТМ 17.06.01.00.СБ
2** Обработать в узле ТМ 17.06.00.00.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.06.01.01			
Разраб.		Зоетьев			Корпус	Литера	Масса	Масшт.
Провер.		Вайнштейн					3,4	1:1
Провер.		Варченко				Лист 1	Листов 1	
Рук. гр.		Турукин						
Рук. гр.		Блоков			Ст. 5. Гост 380-71	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						

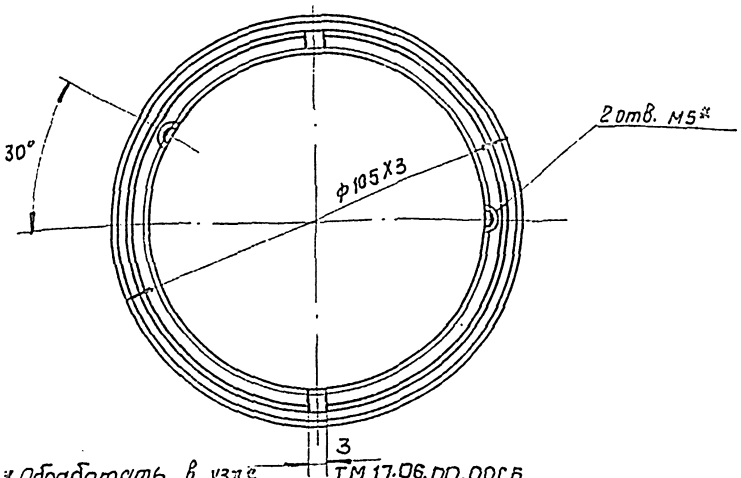
Серия 3.901-12 Выпуск 6 Арх. NT-2227

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

▽4 (▽)



Вид А

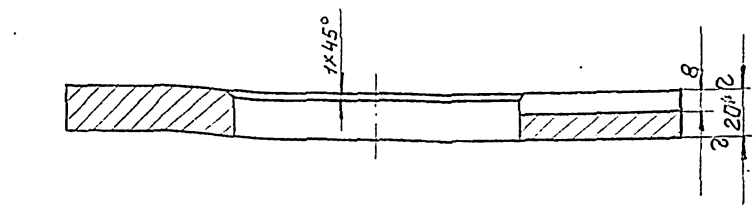


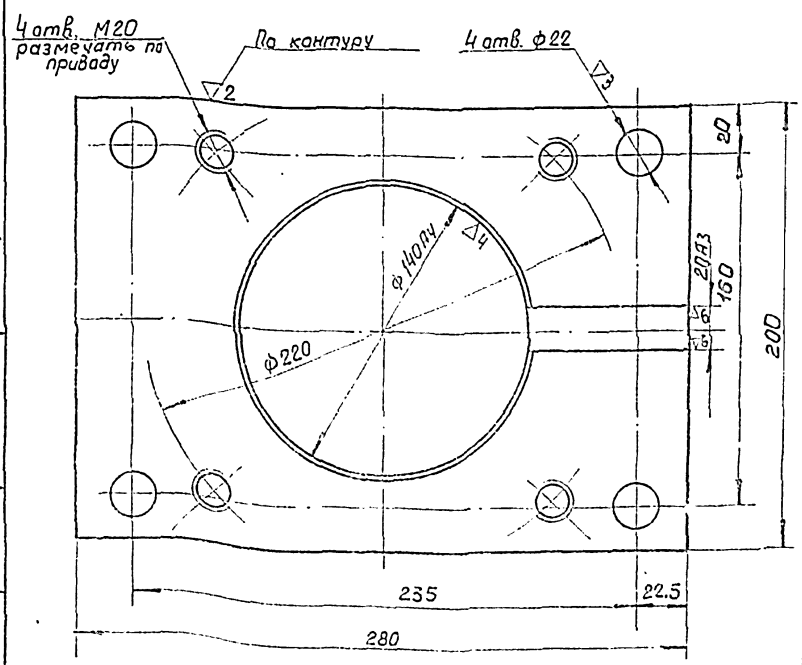
1* Обработать в узле ТМ 17.06.00.00.СБ
2. Несоосность поверхностей М1К не более 0.02мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ 17.06.00.01			
Разраб.		Зоетьев			Втулка	Литера	Масса	Масшт.
Провер.		Вайнштейн					0,5	1:1
Провер.		Варченко				Лист 1	Листов 1	
Рук. гр.		Турукин						
Рук. гр.		Блоков			Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493-54	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						

gost.e-ecolog.ru

▽3 (▽)





* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ17.06.01.02			
Разраб.		Зоетьев			Фланец	Литера	Масса	Масшт.
Провер.		Вайнштейн					6,1	1:2
Провер.		Варченко				Лист 1	Листов 1	
Рук. гр.		Турукин						
Рук. гр.		Блоков			Лист 20 ГОСТ 5581-57 Ст.3 ГОСТ 500-58	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отд.		Авдеев						