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 2

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ ГЛУБИННЫЙ 500 × 600 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 2

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ ГЛУБИННЫЙ 500 × 600 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 №120 ОТ 31 ИЮЛЯ 1973г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№ п/п	наименование	обозначение	№ стр.
1	Содержание альбома		2
2	Пояснительная записка	ТМ 13.00.00.00. ПЗ	3
3	Технические условия	ТМ 13.00.00.00. ТУ	4,5
4	Спецификации		6,7,8
5	Затвор плоский глубинный 500×600 с электрическим		
	приводом. Сборочный чертеж.	ТМ 13.00.00.00.СБ	9
6	Затвор плоский глубинный 500×600 с ручным		
	приводам. Сборочный чертеж.	ТМ 13.00.00.00.СБ	10
7	Затвор плоский глубинный 500×600 с электрическим		
	или ручным приводом. Сборочный чертеж.	ТМ 13.00.00.00.СБ	11
8	Рама. Сборочный чертеж	ТМ 13.01.00.00.СБ	12
9	Щит в сборе. Сборочный чертеж	ТМ 13.02.00.00.СБ	13
10	Щит. Сборочный чертеж	ТМ 13.02.01.06.СБ	14
11	Уплотнение боковое	ТМ 13.02.00.01	15
12	Направляющая	ТМ 13.02.00.02	15
13	Ушко	ТМ 13.02.01.07	15
14	Уплотнение верхнее	ТМ 13.02.00.04	15
15	Уплотнение нижнее	ТМ 13.02.00.06	16
16	Планка	ТМ 13.02.00.07	16
17	Направляющая верхняя	ТМ 13.02.00.05	16
18	Ребро	ТМ 13.02.01.03	16
19	Ребро	ТМ 13.02.01.09	16
20	Штанга нижняя. Сборочный чертеж	ТМ 13.03.00.00	17
21	Штанга. Сборочный чертеж	ТМ 13.04.00.00	17
22	Поперечина	ТМ 13.01.00.03	17
23	Винт. Сборочный чертеж	ТМ 13.05.00.00	17
24	Подпятник. Сборочный чертеж	ТМ 13.06.00.00.СБ	18
25	Корпус подпятника. Сборочный чертеж	ТМ 13.06.01.00.СБ	19
26	Гайка.	ТМ 13.06.00.06	20
27	Гайка направляющая	ТМ 13.06.00.03	20
28	Полумуфта кулачковая	ТМ 13.06.00.02	20
29	Корпус	ТМ 13.06.01.01	21
30	Втулка	ТМ 13.06.00.05	21
31	Фланец	ТМ 13.06.01.02	21
32	Подпятник. Сборочный чертеж	ТМ 13.08.00.00.СБ	22
33	Корпус подпятника. Сборочный чертеж	ТМ 13.08.01.00.СБ	23
34	Фланец	ТМ 13.08.01.02	23
35	Корпус (заготовка)	ТМ 13.08.01.01	23
36	Втулка	ТМ 13.08.00.01	24
37	Гайка направляющая	ТМ 13.08.00.02	24
38	Втулка	ТМ 13.08.00.03	24
39	Гайка	ТМ 13.08.00.04	24
40	Маховик. Сборочный. чертеж	ТМ 13.09.00.00.СБ	25
41	Втулка	ТМ 13.09.00.01	25
42	Обод.	ТМ 13.09.00.02	25

I Введение

Настоящий типовой проект разработан в соответствии с планом типового проектирования ГОССТРОЯ СССР на 1972 г, раздел VI: „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 х 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 10м."

При разработке проекта был учтен опыт проектирования и эксплуатации глубинных затворов, изготовленных за период с 1964 по 1972 годы, 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 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.

Затво, предназначен для работы в нейтральной среде.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ.13.00.00.00.ПЗ		
Разработ.		Костельцева			Затвор плоский глубинный 500×600 с электрическим или ручным приводом. Пояснительная записка.	Лит.	Лист. 1 / Листов 4
Проверил		Тучкин		XI.72г.			
Гл.инж.пр.		Блохов				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Нач.отд.		Авдеев					
Зам. гл. инж. пр-та		Лизачев					

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 резина-тканевой ленты толщиной 8 мм и крепится к обшивке прижимными планками, болтами и гайками.

Подпятник и привод устанавливаются на верхней полке рамы затвора.

Подпятник для затвора с электрическим приводом 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.

Подпятник для затвора с ручным приводом представляет собой корпус, внутри которого расположены втулка с гайкой и винтом, однорядный упорный шарикоподшипник и втулка, являющаяся радиальным подшипником скольжения.

На втулку с гайкой посажен маховик, являющийся ручным приводом затвора. При вращении маховика вращается гайка подпятника, и соединенные с ней винт и штанга получают возвратно-поступательное движение, поднимая или опуская щит затвора.

В качестве электрического привода принят электропривод для управления трубопроводной арматурой типа 87БО1С, разработанный Центральным конструкторским бюро арматуростроения (ЦКБА) и выпускаемый серийно Тульским заводом „Электропривод."

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Т М.13.00.00.00.ПЗ	Лист 2

С помощью односторонней муфты крутящего момента, действующей в сторону закрывания, привод настраивается на минимальный крутящий момент, равный 9 кГ.м. Отключение электропривода от сети при открывании производится путевым выключателем.

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 х высоту или диаметр);

Глубина погружения затвора;

Отметки перекрытия сооружения и нижнего порога глубинного отверстия;

Направление гидростатического давления воды;

Тип затвора (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 назначении затвора зачеркнуть ненужный (ручной или электрический) тип привода.
2	——	Содержание альбома.	В зависимости от заданного типа привода зачеркнуть пункт 5 или 6 и в пункте 7 зачеркнуть название ненужного типа привода. Для затворов с ручным приводом зачеркнуть пункты с 24 по 31, а для затворов с электрическим приводом пункты с 32 по 40
3	ТМ13.00.00.00.ПЗ	Пояснительная записка.	В разделе I-„Введение"-зачеркнуть все ненужные типоразмеры затворов. В разделе III-„Конструкция затворов"-зачеркнуть все, относящееся к ненужному типу привода

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ 13.000000.ПЗ	Лист 3

Инв.№ подл. ТМ13-4 | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

1	2	3	4
4	ТМ13.00.00.00	Затвор плоский глубинный 500×600 с ручным или электрическим приводом.	В основной надписи зачеркнуть ненужный тип привода и все относящиеся к нему позиции.
5	ТМ13.00.00.00.СБ Лист 1	Затвор плоский глубинный 500×600 с ручным или электрическим приводом. Сборочный чертеж.	Зачеркнуть лист 1 сборочного чертежа с ненужным типом привода. Проставить размеры затвора $H_Г$ и H_1 и отметки строительной конструкции по исходным данным для привязки. По исходным размерам вычислить и проставить размеры H_2 и H_3. Вычислить и проставить в основной надписи массу затвора.
6	ТМ13.00.00.00.СБ	Затвор плоский глубинный 500×600 с ручным или электрическим приводом. Сборочный чертеж	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	ТМ13.01.00.00.СБ	Рама Сборочный чертеж	Вычислить и проставить размеры H_1 и H_4. Размер H_1 взять со сборочного чертежа затвора ТМ13.00.00.00.СБ лист 1. Вычислить и проставить в основной надписи массу рамы.
8	ТМ13.01.00.00	Рама	У детали поз. 2 – „стойка" – проставить массу и длину L
9			Проставить размер H_3; взять его со сборочного чертежа затвора ТМ13.00.00.00.СБ лист. 1. В зависимости от глубины погружения в таблице зачеркнуть ненужные размеры ϕD и S. Вычислить и проставить в спецификации размеры и массу трубы – поз. 2 и массу листа – поз 1. Вычислить и проставить в основной надписи массу штанги.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ 13.00.00.00.ПЗ	Лист 4

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

Вводная часть.

Настоящие технические условия распространяются на затворы плоские глубинные 500×600 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, изготовляющая 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	ТМ13.00.00.00.ТУ		
Разраб.	Костельцев				Затвор плоский глубинный 500×600 с электрическим или ручным приводам. Технические условия на изготовление и монтаж.	Лит.	Лист 1 / Листов 8
Проверил	Блохов						
Рук.гр.	Турукин					Союзводоканалпроект г. Москва	
Нач.отд	Авдеев						

Копировал Формат А

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 превышающие 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 геометрических правильной формы. При больших отклонениях правка должна производиться в горячем состоянии с нагревам 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.

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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ13.00.00.00.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 - тоже, 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 также 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 1.00мм 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 детали.

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 3242-69.

1.29. Сварные швы с дефектами подлежат исправлению. Подлежащие замене сварные швы или отдельные участки швов разрешается удалять механическим путем или сбивать 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 A_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, забоев и прочих повреждений. Заусенцы должны быть удалены, острые

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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ13.00.00.00.ТУ	Лист 4

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ13.00.00.00.ТУ	Лист 3

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 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 выхватов. 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 завода-изготовителя). 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 штрабы 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-тканевого уплотнения должно производиться после установки затвора на сухой паз, 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.

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх.NГ-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ТМ 13.00.00.00 ПЗ	Пояснительная записка		
			ТМ.13.00.00.00 ТЧ	Технические условия	1	
22			ТМ 13.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ 13.01.00.00	Рама	1	
11		2	ТМ. 13.02.00.00	Щит в сборе	1	
11		3	ТМ. 13.03.00.00	Штанга нижняя	1	
11		4	ТМ. 13.04.00.00	Штанга	1	
11		5	ТМ. 13.05.00.00	Винт	1	
11		6	ТМ.13.06.00.00	Подпятник	1	
6.4		7	ТМ. 13.07.00.00	Колпак	1	
11		8	ТМ 13.08.00.00	Подпятник	1	
11		9	ТМ 13.09.00.00	Маховик	1	
				Стандартные изделия		
		10		Болт М16×50.5.6.016		
				ГОСТ 7788-70	12	
				ГОСТ 5915-70		
		11		Гайка М12.4.016	4	
		12		Гайка М16.4.016	12	
		13		Шайба 16-011		
				ГОСТ 10906-66	4	

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

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

ТМ 13.00.00.00

Затвор плоский глубинный 500×600 с электрическим или ручным приводом

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх.NГ-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Шайба 1-16-01		
		14		ГОСТ 9649-66	1	
				ГОСТ 6402-70		
				Шайба 12.65Г.029	4	
		15		Шайба 16.65Г.029	4	
		16		Ось 22-16Х5×55		
		17		ГОСТ 9650-71	4	
				Шплинт 4×30-001		
		18		ГОСТ 397-66	1	
				Шпилька АМ12×45(20/34)		
		19		ГОСТ 11765-66	4	
				Прочие изделия		
		20		Электропривод		Тульский завод электроприводов
				87Б015	1	
				Материалы		
		21		Сталь		
				ГОСТ 8075-56	0.2	кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТМ 13.00.00.00

Лист 2

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх.NГ-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22		1	ТМ13.01.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б.Ч		1	ТМ 13.01.00.01	Полка		
				Швеллер 12 ГОСТ 8240-56 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=600	2	6.2 кг
Б.Ч		2	ТМ 13.01.00.02	Стойка		
				Угол неравнобок. 90×56×8 ГОСТ 8510-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=□	4	
11		3	ТМ 13.01.00.03	Поперечина	1	
Б.Ч		4	ТМ 13.01.00.04	Анкер		
				А-III 4 ГОСТ 5781-61 L=100	11	0.1 кг
Б.Ч		5	ТМ 13.01.00.05	Основание		
				Швеллер 14 ГОСТ 8240-56 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=700	1	8.5 кг

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

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вайнштейн		
Рук. гр.		Турукин		XI.72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Абасеев		

ТМ 13.01.00.00

Рама

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

ТМ13-1

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх.NГ-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22		2	ТМ13.02.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ13.02.01.00	Щит	1	
				Детали		
11		2	ТМ 13.02.00.01	Уплотнение боковое	2	
11		3	ТМ 13.02.00.02	Направляющая	1	
Б.Ч		4	ТМ 13.02.00.03	Направляющая	1	
11		5	ТМ 13.02.00.04	Уплотнение верхнее	1	
11		6	ТМ 13.02.00.05	Направляющая верхняя	1	
11		7	ТМ 13.02.00.06	Уплотнение нижнее	1	
11		8	ТМ 13.02.00.07	Планка	1	
				Стандартные изделия		
		9		Болт М12×30.5.6.016		
				ГОСТ 7798-70	12	
		10		Гайка М12.4.06		
				ГОСТ 5915-70	12	
				Материалы		
				Клей КР-5-18	0,1	кг

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

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

ТМ 13.02.00.00

Щит в сборе

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		6	ТМ 13.06.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ 13.06.01.00.	Корпус подпятника	1	
				Детали		
11		2	ТМ13.06.00.01	Втулка	1	
12		3	ТМ 13.06.00.02	Полумуфта кулачковая	1	
11		4	ТМ 13.06.00.03	Гайка	1	
11		5	ТМ 13.06.00.04	Гайка направляющая	1	
				Стандартные изделия		
		6		Кольцо СГ 93×74×7 ГОСТ 6418-67	1	
		7		Винт М5×8.5016 ГОСТ 17475-72	6	
		8		Масленка 1-61 ГОСТ 1303-56 / МН 4143-62	1	
		9		Шарикоподшипник упорный однорядный №8113 ГОСТ 6874-54	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Арефьев			
Провер.	Вяземская			
Рук. гр.	Турукин			XI.72г.
Гл. инж. пр.	Блоков			
Нач. отд.	Абдеев			

ТМ 13.06.00.00

Подпятник.

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

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

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		8	ТМ 13.08.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные чертежи		
11		1	ТМ 13.08.01.00.	Корпус подпятника	1	
				Детали		
11		2	ТМ 13.08.00.01	Втулка	1	
11		3	ТМ 13.08.00.02	Гайка направляющая	1	
11		4	ТМ 13.08.00.03	Втулка	1	
11		5	ТМ 13.08.00.04	Гайка	1	
				Стандартные изделия		
		6		Кольцо СГ 93-74-7 ГОСТ 6418-67	1	
		7		Винт М5×8 5.016 ГОСТ 17475-72	6	
		8		Масленка 1-61 ГОСТ 1303-56 / МН 4143-42	1	
		9		Шарикоподшипник упорный одинарный №8113 ГОСТ 6874-54	1	

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

ТМ 13.08.00.00

Подпятник

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

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

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		9	ТМ 13.09.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТМ 13.09.00.01	Втулка	1	
11		2	ТМ 13.09.00.02	Обод	1	
Б.Ч		3	ТМ 13.09.00.03	Спица		
				Труба 15 ГОСТ 3262-62 L=195	6	0.25кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Радионов			
Провер.	Вяземская			
Рук. гр	Турукин			XI.72г.
Гл. инженер	Блоков			
Нач. отд	Абдеев			

ТМ 13.09.00.00

Маховик

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

ТМ13-8 | Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Т-2227

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		1	ТМ13.02.01.00.СБ	Сборочный чертеж	-	-
				Детали		
Б.Ч		1	ТМ 13.02.01.01	Стойка боковая		
				Лист 6 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58 80×650	2	2.4кг
Б.Ч		2	ТМ 13.02.01.02	Обшивка		
				Лист 6 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58 588×650	1	18.0кг
11		3	ТМ 13.02.01.03	Ребро	1	
Б.Ч		4	ТМ 13.02.01.04	Ригель		
				Уголок 45×45×5 ГОСТ 8509-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=586	3	2.0кг
Б.Ч		5	ТМ 13.02.01.05	Пруток боковой		
				Круг 8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=590	2	0.23кг
Б.Ч		6	ТМ 13.02.01.06	Упор		
				Круг 16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=40	4	0.06
11		7	ТМ 13.02.01.07	Ушко	1	
Б.Ч		8	ТМ 13.02.01.08	Пруток верхний		
				Круг 8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=462	1	0.18
11		9	ТМ 13.02.01.09	Ребро	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Брыкова			
Провер.	Вяземская			
Рук. гр.	Турукин			XI.72г.
Гл. инж. пр.	Блоков			

ТМ13.02.01.00

Щит

Лит.	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Т-2227

Серия 3.901-12 Выпуск

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
2			ТМ 13.06.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТМ 13.06.01.01	Корпус	1	
11		2	ТМ 13.06.01.02	Фланец	1	

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

ТМ 13.06.01.00

Корпус подпятника

Лит	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Арх. N Т-2227

Серия 3.901-12 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТМ 13.08.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТМ 13.08.01.01	Корпус (заготовка)	1	
11		2	ТМ 13.08.01.02	Фланец	1	

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

ТМ 13.08.01.00

Корпус подпятника

Лит	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лит	Лист	Листов
	1	

Союзводоканалпроект г. Москва

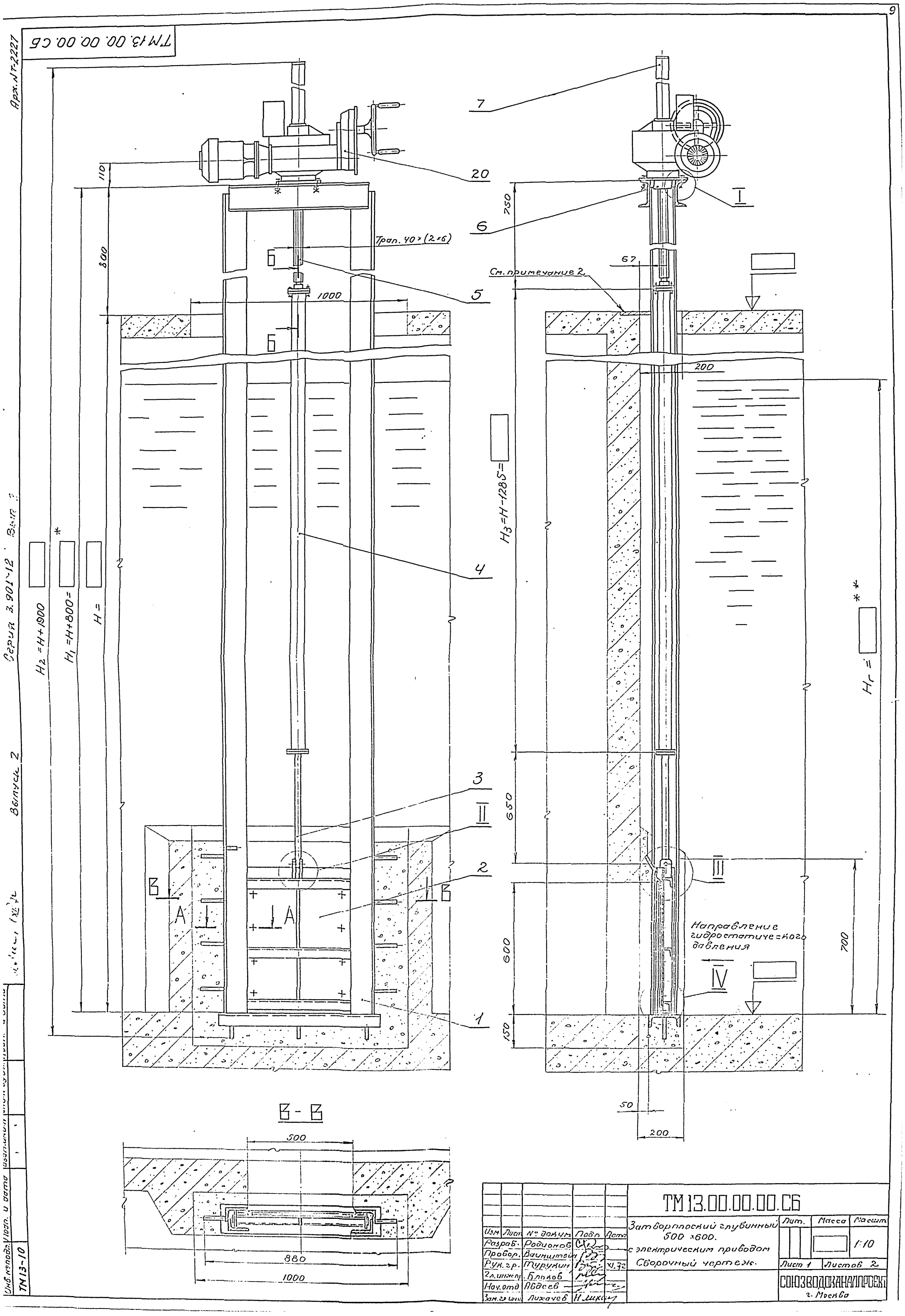
ТМ 13-9

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

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

Лит	Лист	Листов

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

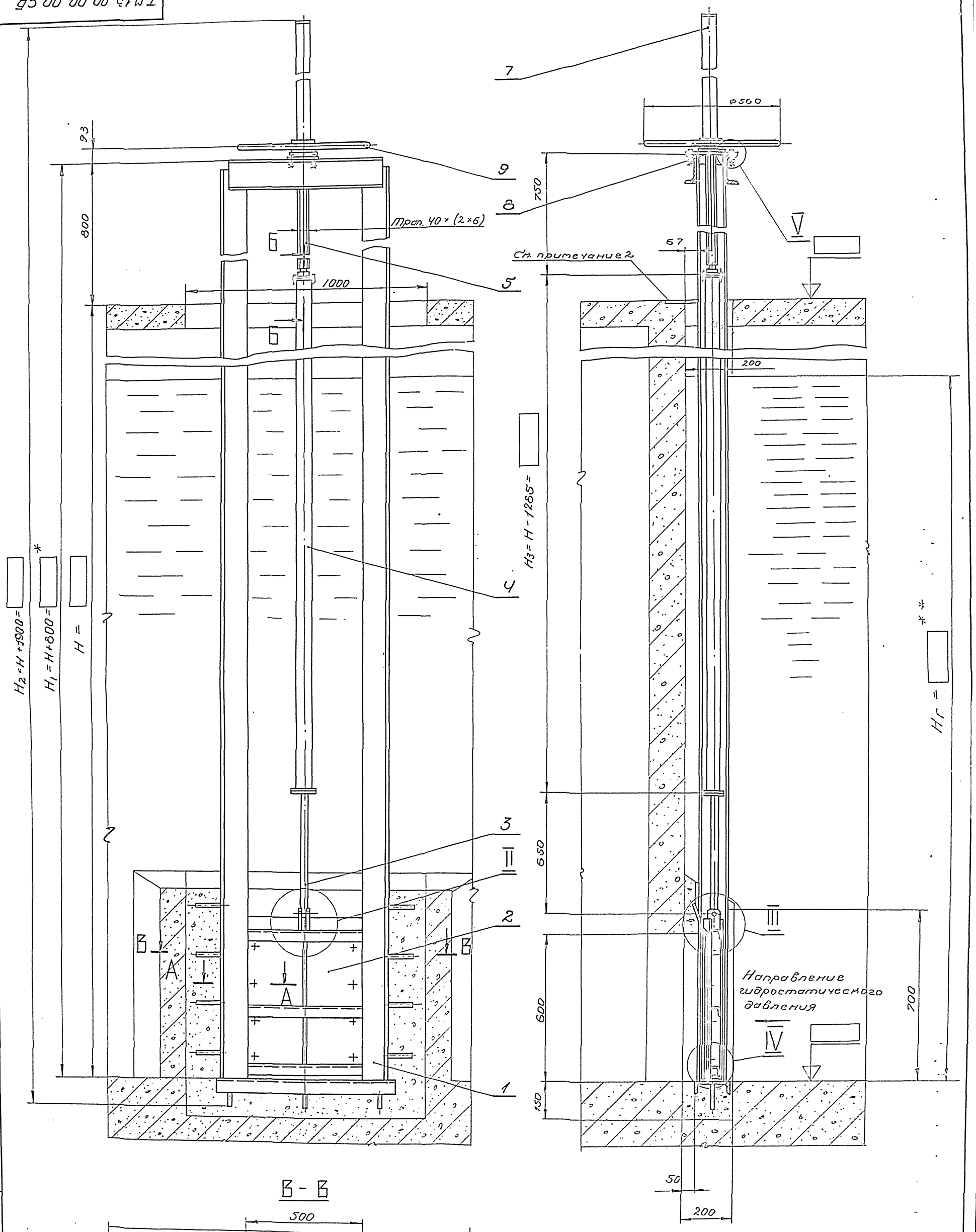

ТМ13.00.00.00.СБ
Арх.№ Т-2227
Серия 3.901-12 Вып. 1
Выпуск 2
Инв.№подл. Подп. и дата
ТМ13-10
7
20
6
5
4
3
2
1
I
II
III
IV
110
800
750
67
200
650
600
150
700
50
200
Трап. 40×(2×6)
1000
См. примечание 2
H_2=H+1900
H_1=H+800=
H=
H_3=H-1285=
H_r=
Направление гидростатического давления
В-В
500
880
1000
ТМ13.00.00.00.СБ
Затворплоский глубинный 500×600. с электрическим приводом
Сборочный чертеж.
Лит.
Масса
Масшт.
1:10
Лист 1
Листов 2
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Родионов
Провер. Ваинштейн
Рук. гр. Турукин
Гл. инж. Блоков
Нач. отд. Авдеев
Зам. гл. инж. Лихачев

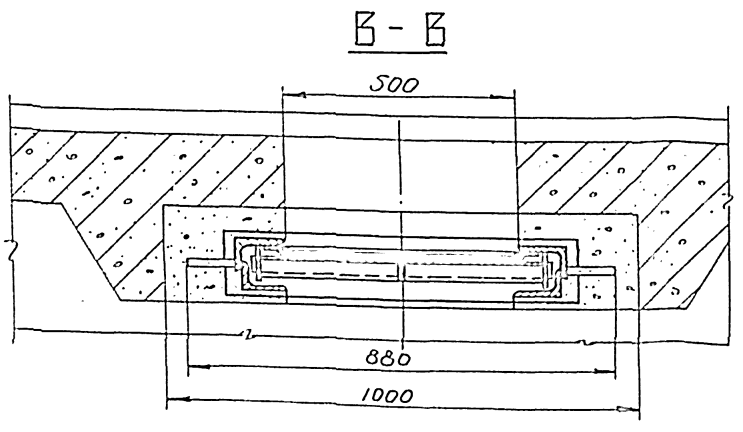
ТМ13.00.00.00.СБ

Арх. №Т-2227

Серия 3.901-12 Вып. 2

Альбом (XII)L Выпуск 2





					ТМ 13.00.00.00.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Затвор плоский глубинный 500 × 600. с ручным приводом. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масшт. 1:10
Разраб.		Родионов						
Провер.		Вайнштейн				Лист 1	Листов 2	
Рук. груп.		Турукин		Х.72		СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Гл. инжен.		Блоков						
Нач. отд.		Авдеев						
Зан. гл. инж.		Лихачев						

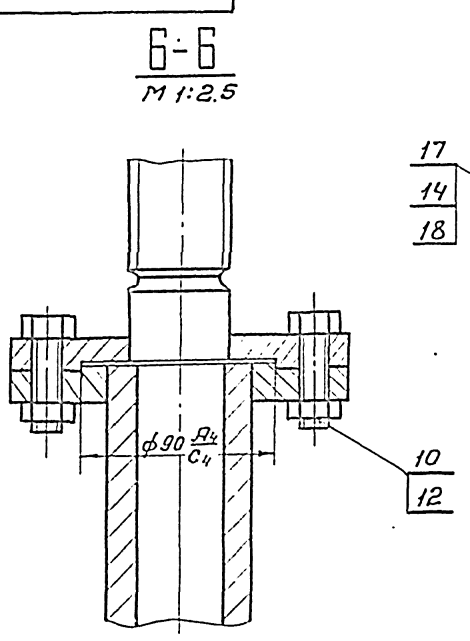
ТМ 13-11

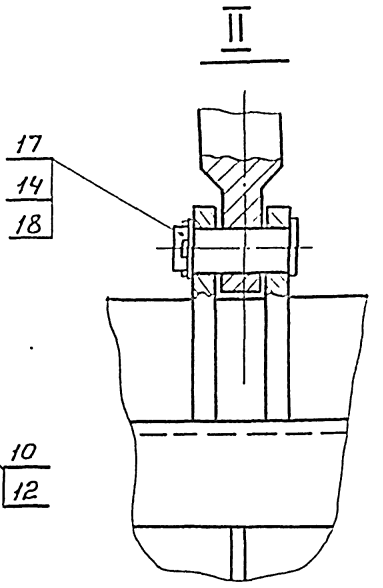
ТМ 13.00.00.00.С6

Арх. NT-2227

Серия 3.901-12 Вып. 2

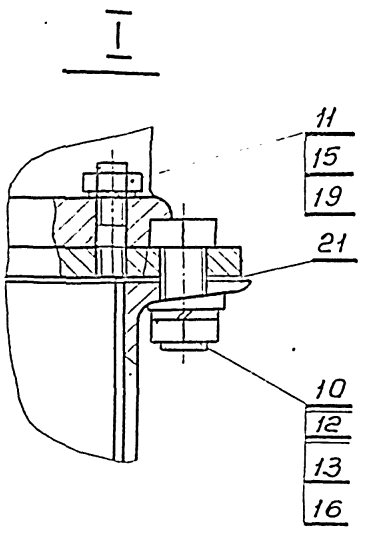
Выпуск 2

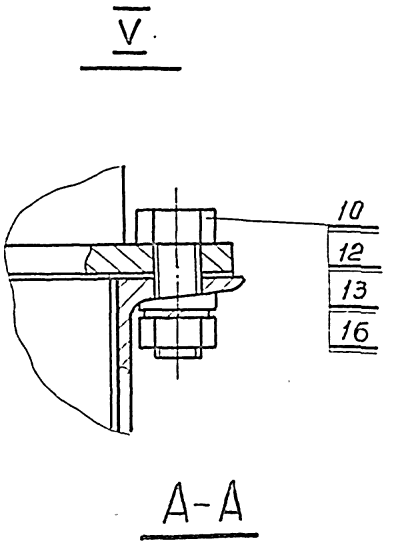


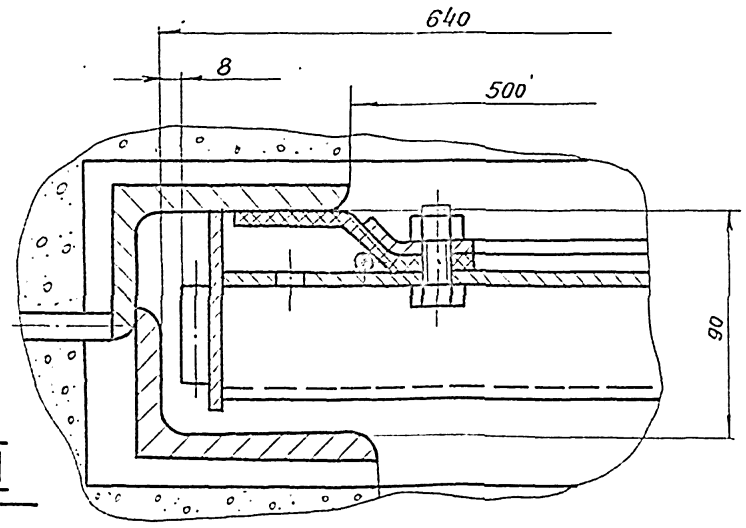


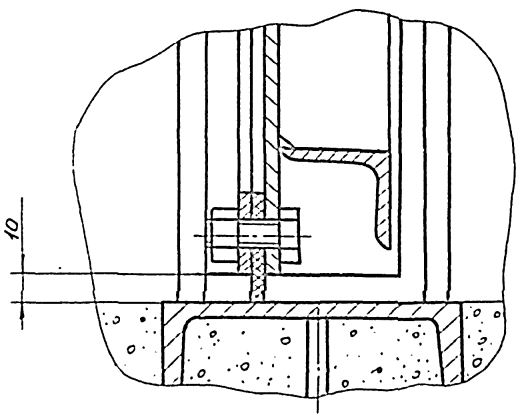
Техническая характеристика

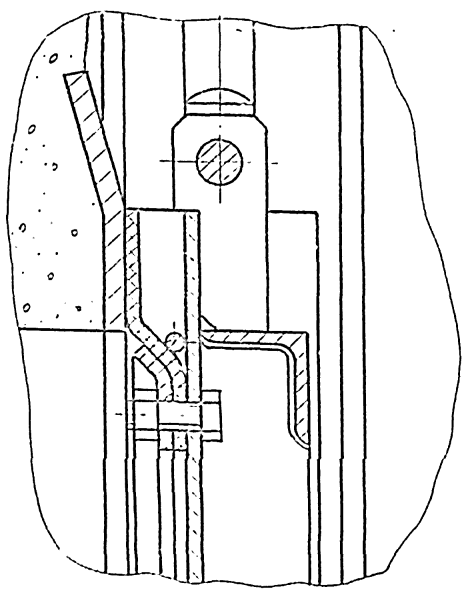
1	Тип затвора	Глубинный, плоский, скользящий с резиновым уплотнением
2	Размеры перекрываемого отверстия	Ширина 500 мм Высота 600 мм
3	Направление гидростатического давления	Одностороннее
4	Глубина погружения	до 6 м
5	Среда	Нейтральная
6	Масса подвижных частей затвора	
7	Привод электрический	Электропривод 87Б015 М кр = 9-15 кгм
8	Время полного открывания или закрывания затвора электроприводом.	1,1 мин.
9	Привод ручной	Маховик
10	Время полного открывания или закрывания затвора ручным приводом	22 мин.
11	Наибольшее расчетное усилие на маховике.	27 кг











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
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вайнштейн		
Провер.		Ворченко		XI-72
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.00.00.00.С6

Затвор плоский глубинный 500 х 600 с электрическим или ручным приводом. Сборочный чертеж.

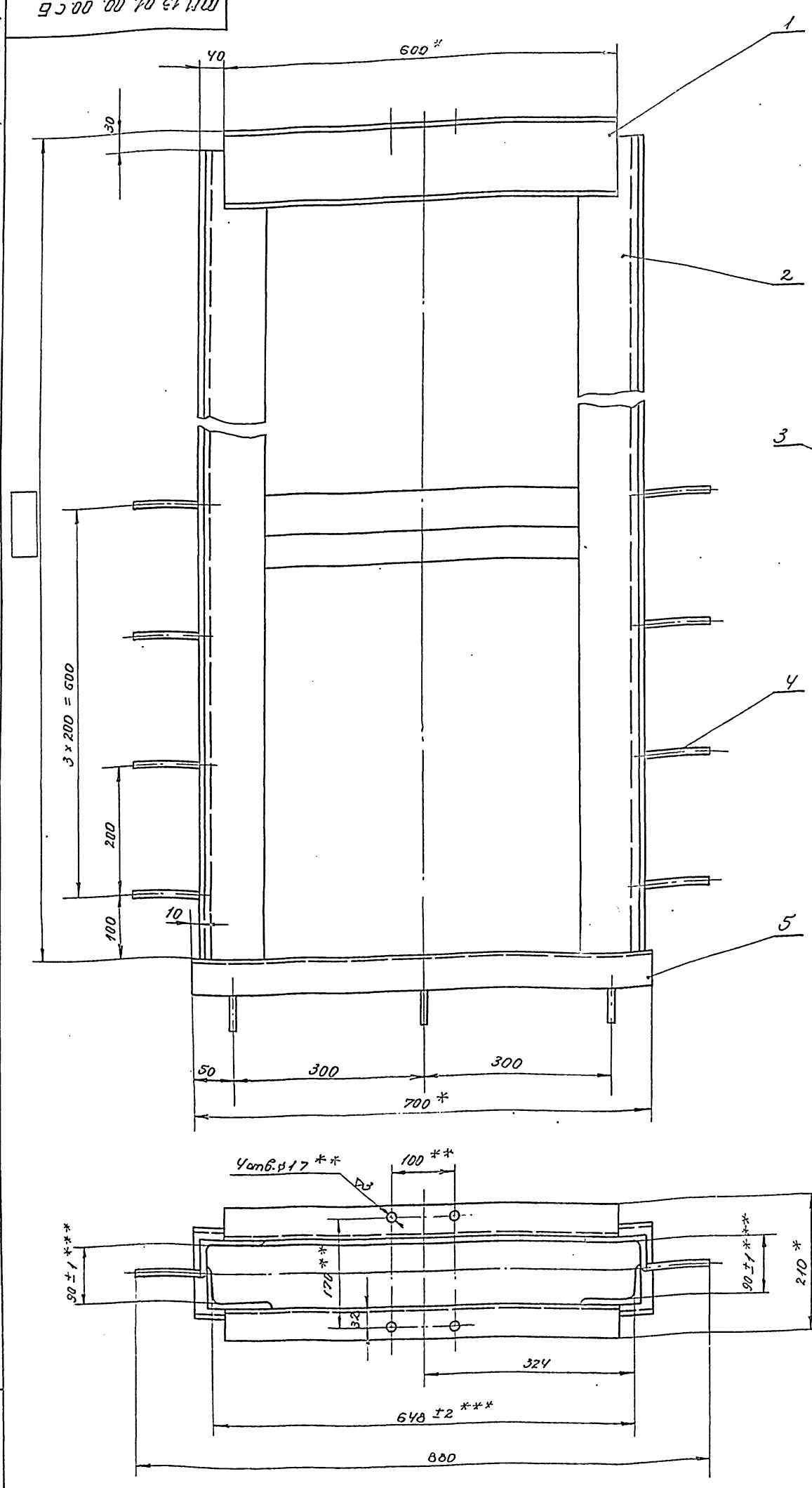
Лит	Масса	Масштаб
		1:2

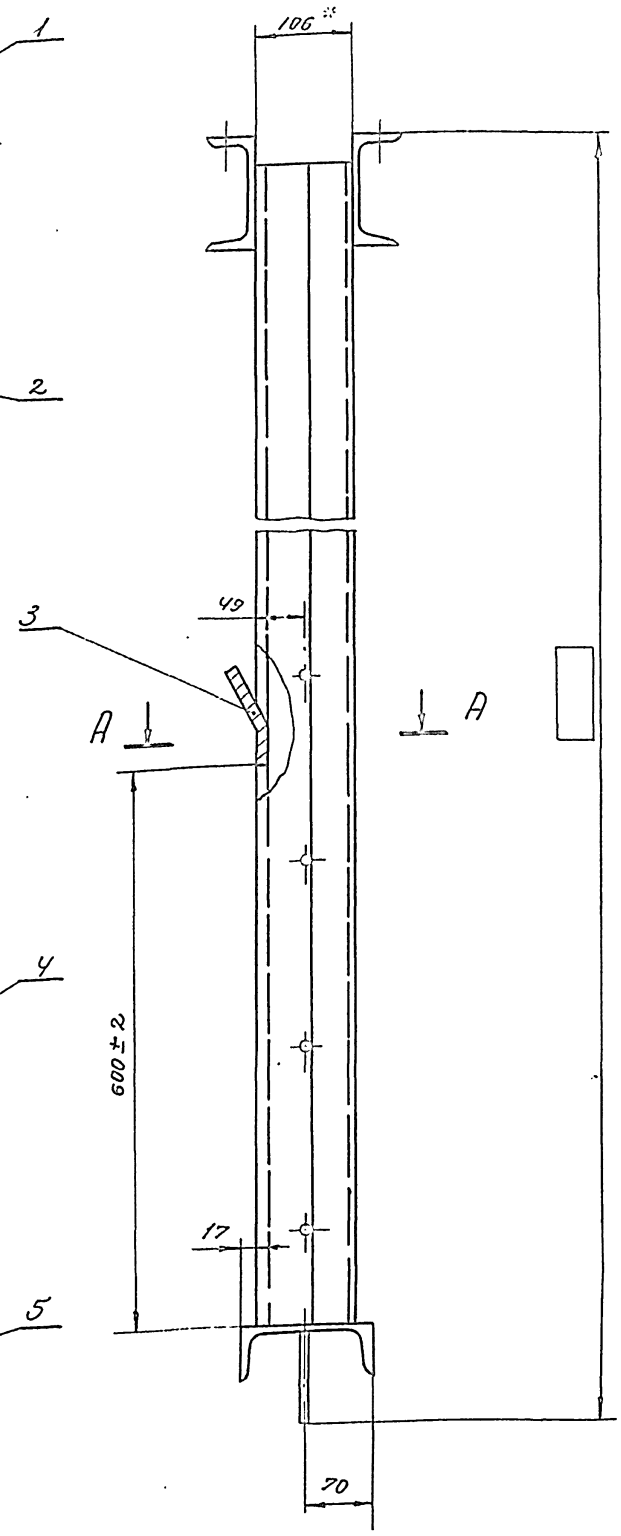
Лист 2 | Листов 2

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

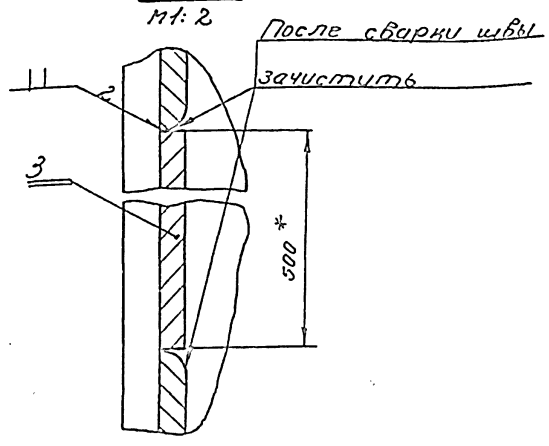
Инв. № подл. ТМ13-12 | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ТМ 13.01.00.00.СБ





А-А
М1:2



1.* Размеры для справок.

2.** Обработать по отверстиям ⌀17 подпятника ТМ.13.06.00.00.СБ.

3.*** По всей высоте рамы.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вайнштейн		
Провер.		Варуенко		
Рук. гр.		Тирукин		
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.01.00.00.СБ

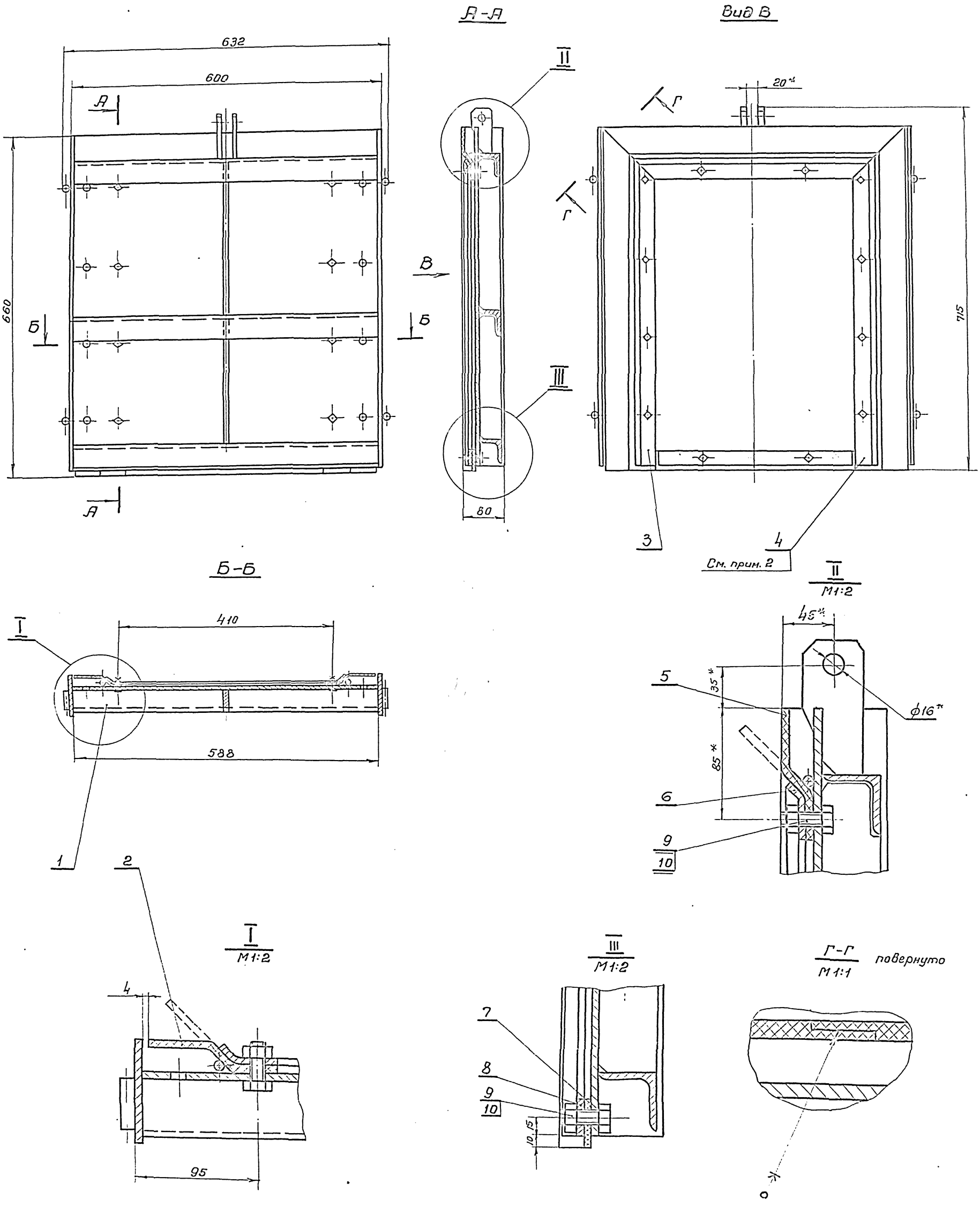
Рама.
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масшт.
		1:5
Лист 1	Листов	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТМ 13.02.00.00.СБ

Арх. NT-2227



1* Размеры для справок.

2. Деталь поз. 4 зеркальна по отношению к детали поз. 3.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Брукова		
Провер.		Вяземская		
Провер.		Вайнштейн		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ13.02.00.00.СБ

Щит в сборе
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масшт.
	38.3	1:5

Лист 1 | Листов

СОЮЗСОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва.

Инв. № подл. ТМ13-14 | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Выпуск 2 | Серия 3.901-12 | Зам. №

ТМ13.02.01.00.СБ

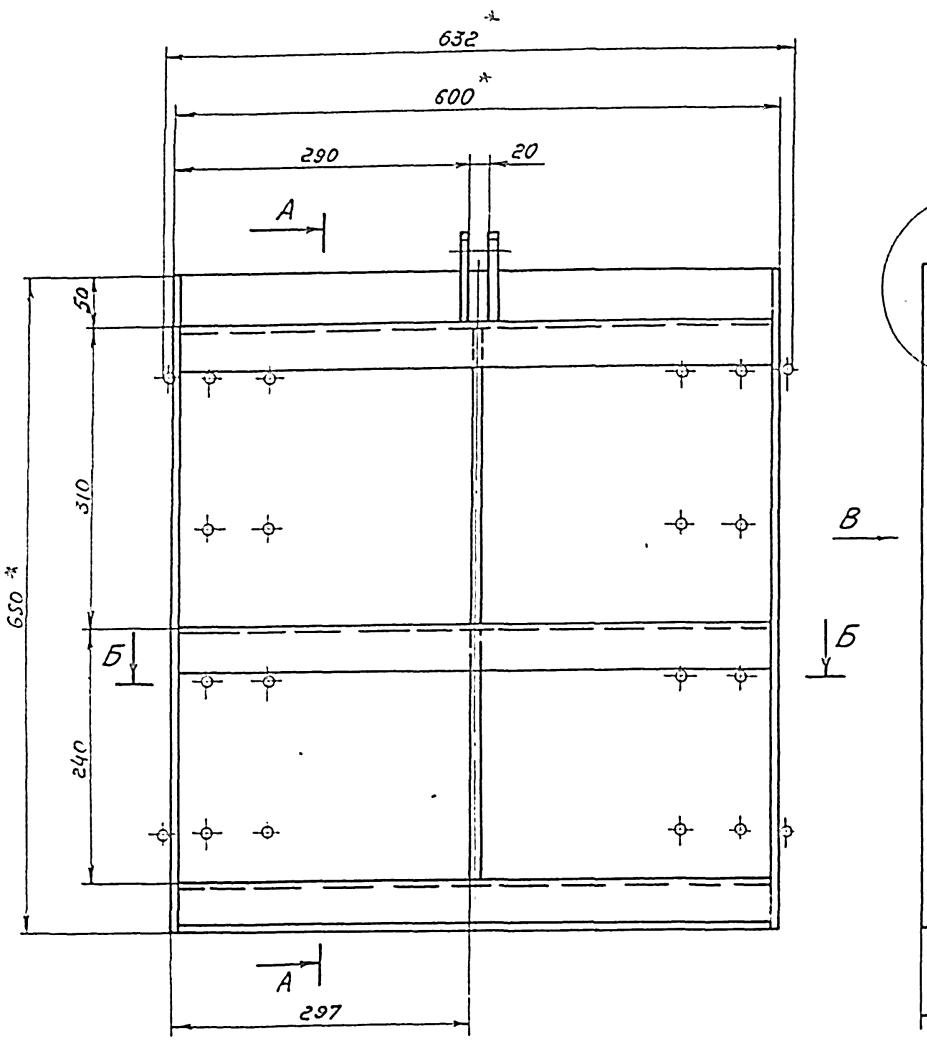
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

ТМ13-15

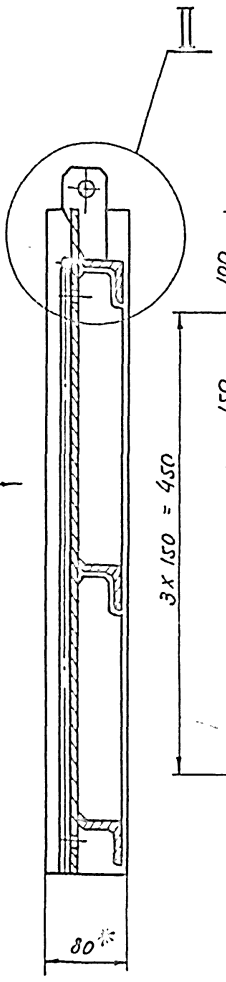
Альбом 2. Серия 3.901-12 Выпуск 2

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

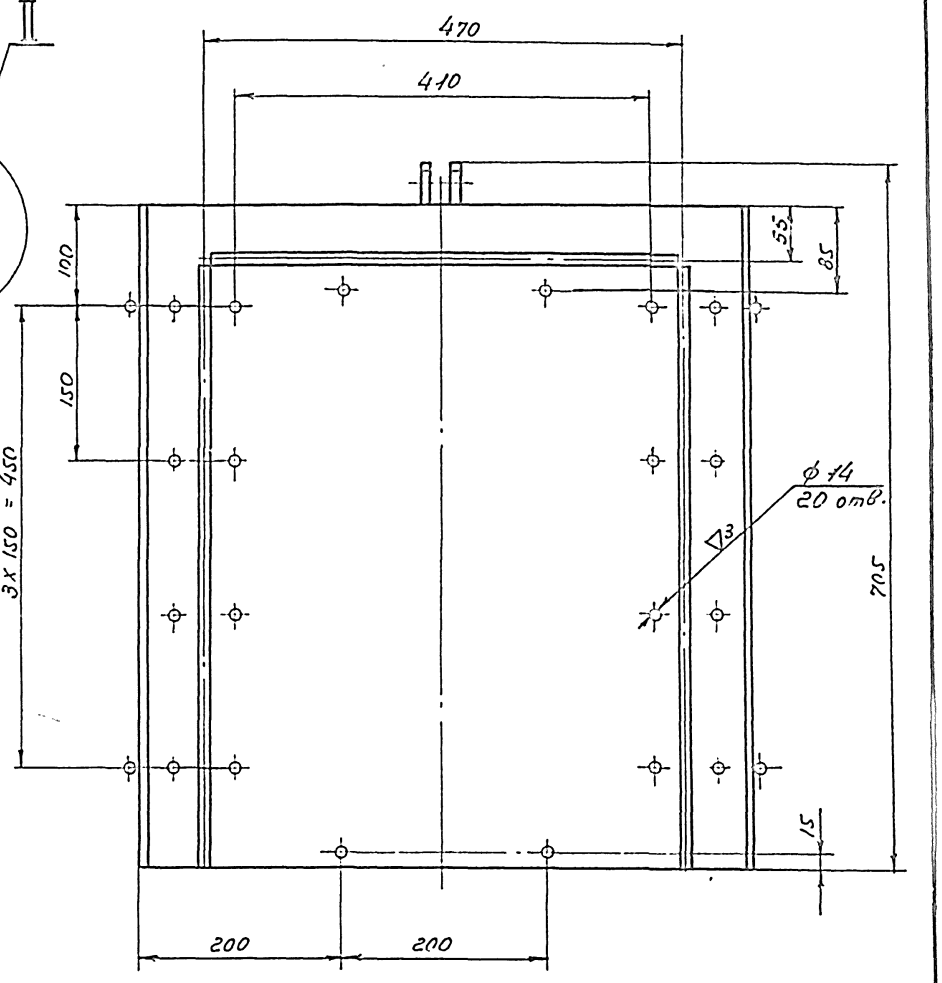
Арх.№ Т-2221



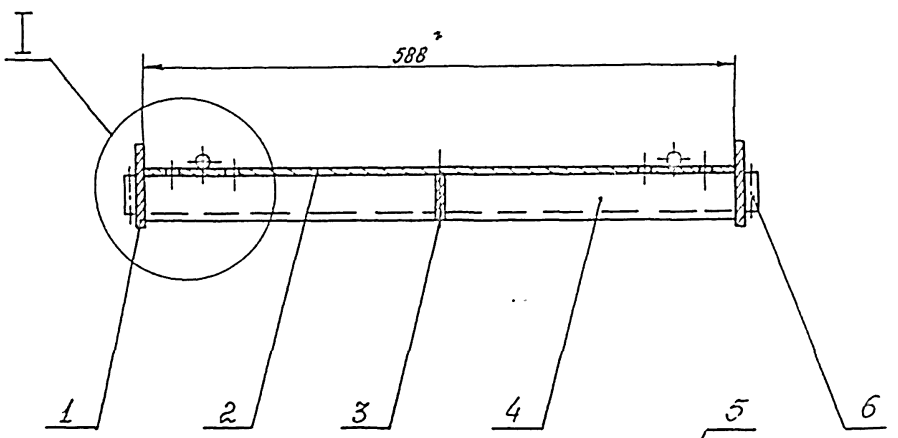
А-А



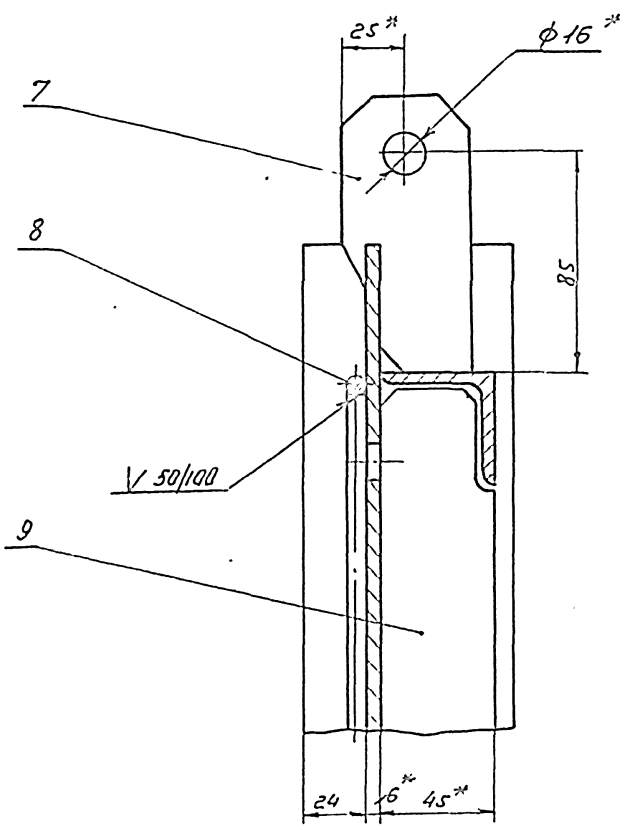
Вид В



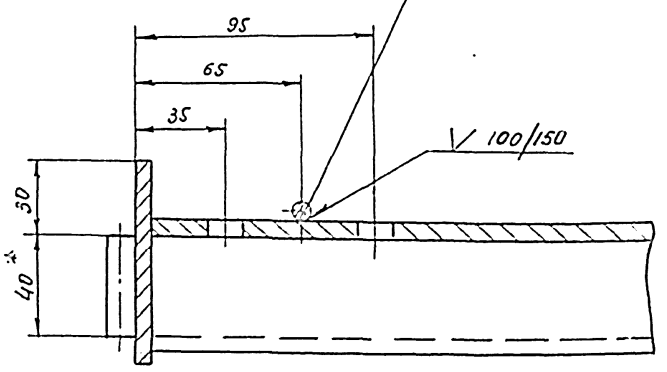
Б-Б



II
М1:2



I
М1:2

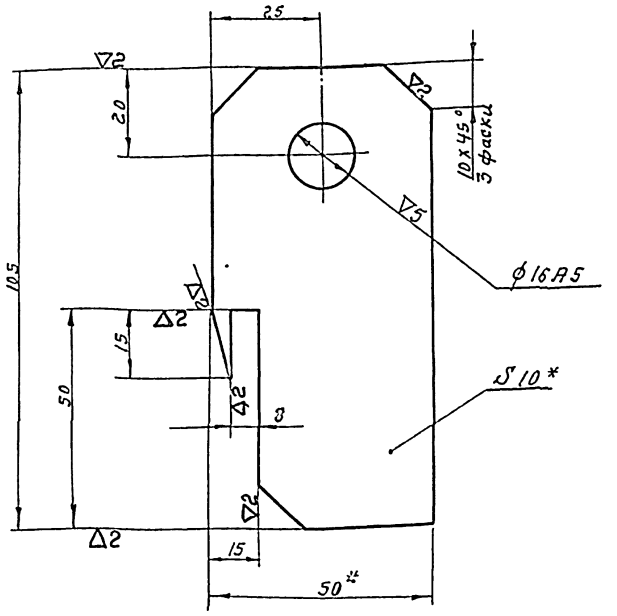


1.* Размеры для справок

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

					ТМ13.02.01.00.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Брукова			Щит сборочный чертеж	Лит. / Масса 31,1 / Масшт. 1:5
Провер.		Вяземская				Лист 1 / Листов
Провер.		Бирченко				
Рук. гр.		Шурыкин		XI.72		Союзводоканалпроект г. Москва
Гл. инж. пр.		Блоков				
Нач. отд.		Авасев				

ТМ 13.02.01.07



* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вязенская		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.01.07

Ушко

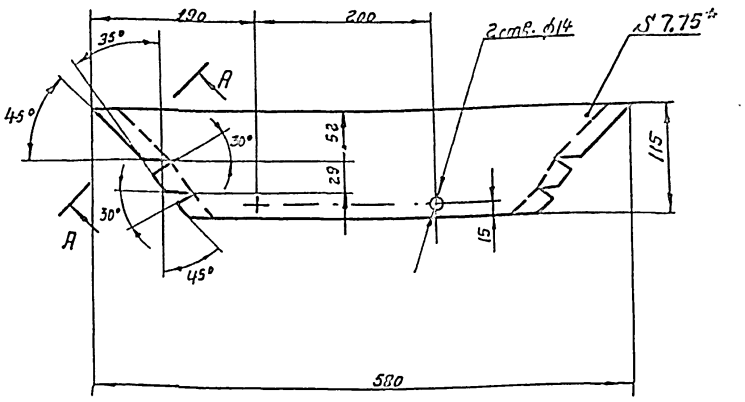
Лит.	Масса	Масшт.
	0,3	1:1
Лист 1	Листов	

Полоса 10×50 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

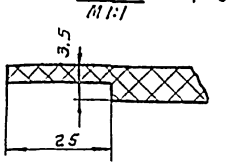
союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ 13.02.00.04



A-A повернуто
М 1:1



* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вязенская		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.00.04

Уплотнение верхнее

Лит.	Масса	Масшт.
	0,7	1:5
Лист 1	Листов	

Лента ЛМс-300-35-820-3-1 ГОСТ 20-62

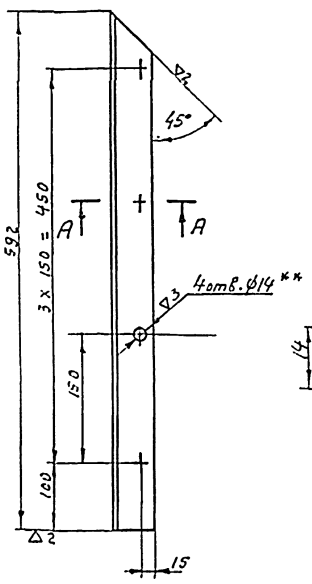
союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

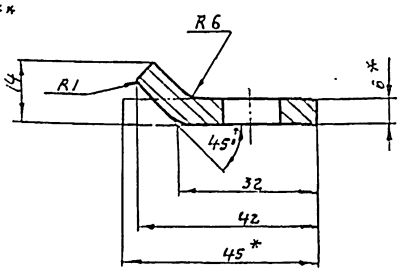
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

ТМ 13.02.00.02

ТМ13.02.00.02 – изображено
ТМ13.02.00.03 – зеркальное отражение



A-A
М 1:1



1 * Размеры для справок
2 ** Обработать по отв. ф14 щита ТМ13.02.01.00.СБ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вязенская		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.00.02

Направляющая

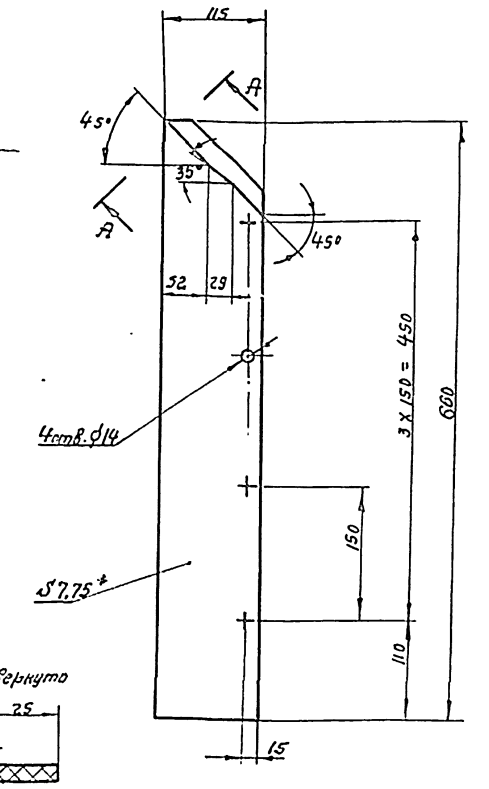
Лит.	Масса	Масшт.
	1,25	1:5
Лист 1	Листов	

Полоса 6×45 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

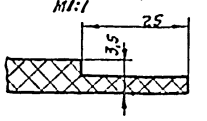
союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ 13.02.00.01



A-A повернуто
М 1:1



* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Вязенская		
Рук. гр.		Турукин		XI-72
Гл. инж. пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.00.01

Уплотнение боковое.

Лит.	Масса	Масшт.
	0,6	1:5
Лист 1	Листов	

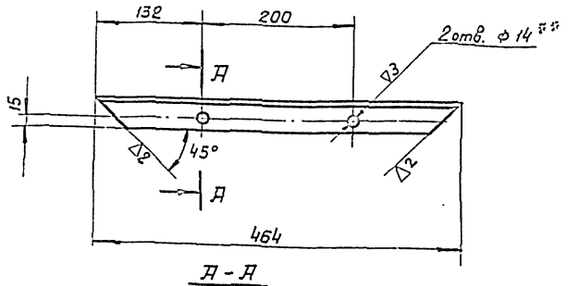
Лента ЛМс-300-35-820-3-1 ГОСТ 20-62

союзводоканалпроект г. Москва

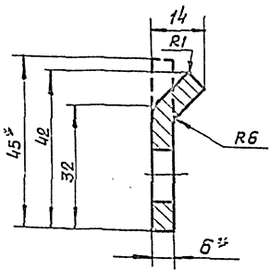
Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл. | ТМ 13-16

ТМ 13.02.00.05



Д - Д
М 1:1



1.* Размеры для справок

2** Обработать по отв. ф14 щита ТМ 13.02.01.00 СБ

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Радионов		
Провер.		Вяземская		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Гл.инж.п.		Блаков		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.00.05

Направляющая верхняя

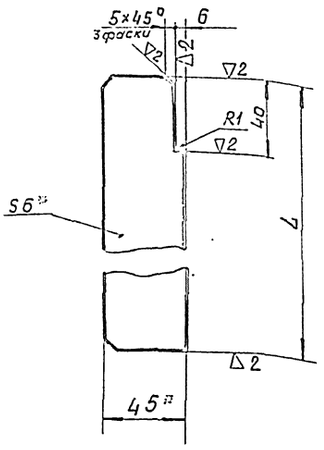
Лит.	Масса	Масшт.
	1,00	1:5

Лист 1 Листов

Полоса 6×45 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТМ 13.02.01.03
ТМ 13.02.01.09



Обозначен.	L в мм	Масса в кг
ТМ 13.02.01.03	233	0,5
ТМ 13.02.01.09	303	0,63

* Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Радионов		
Провер.		Вяземская		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Гл.инж.пр.		Блаков		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.01.03
ТМ 13.02.01.09

Ребро

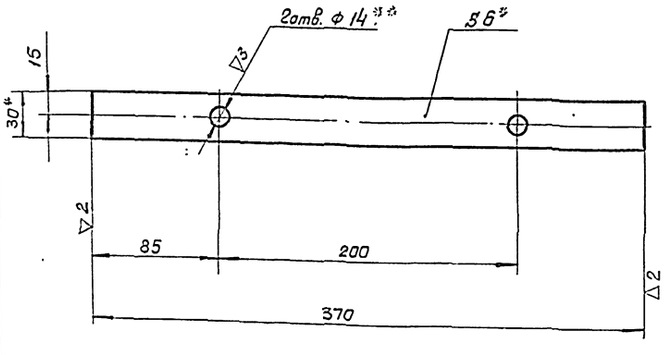
Литер	Масса	Масштаб
	см. таблицу	1:2

Лист 1 Листов

Полоса 6×45 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТМ 13.02.00.07



1* Размеры для справок

2** Обработать по отв. ф14 щита ТМ 13.02.01.00 СБ

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Радионов		
Провер.		Вяземская		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Гл.инж.пр.		Блаков		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.00.07

Планка

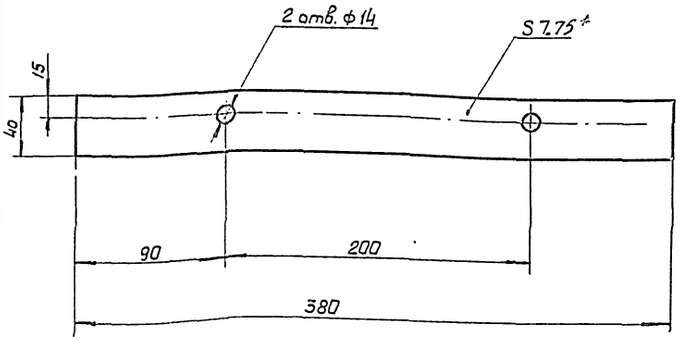
Литер	Масса	Масшт.
	0,52	1:2,5

Лист 1 Листов

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

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

ТМ 13.02.00.06



* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Радионов		
Провер.		Вяземская		
Рук.гр.		Турукин		XI-72
Гл.инж.п.		Блаков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.02.00.06

Уплотнение нижнее

Литера	Масса	Масшт.
	0,14	1:2,5

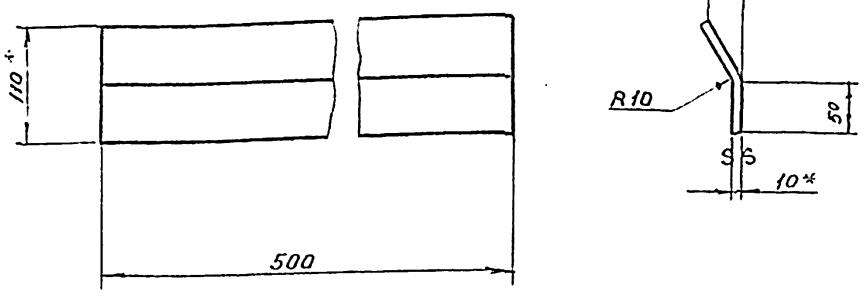
Лист 1 Листов

Лента ЛМ-300-35-820-3-1 ГОСТ 20-62

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата | Инв. N подл.



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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Родионов		
Провер.		Войнштейн		
Провер.		Варченко		
Рук.гр.		Турунин		
Гл.инж.пр.		Блохов		
Нач.отд.		Авдеев		

ТМ 13.01.00.03

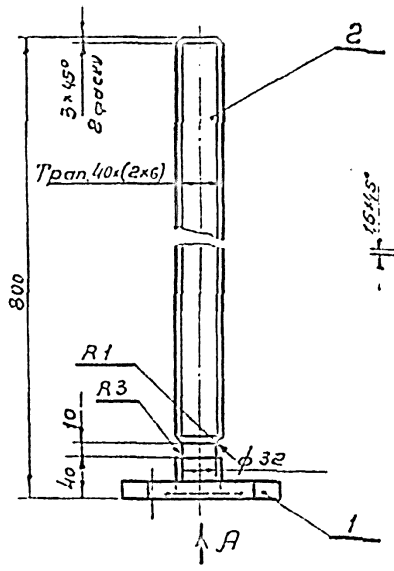
Поперечина

Лит.	Масса	Масшт.
	4.8	1:5
Лист 1	Листов	

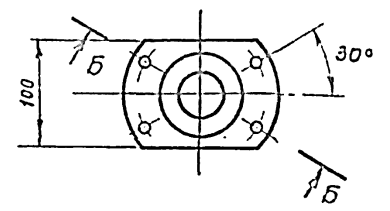
Лист 10 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58

Союзводоканалпроект г. Москва

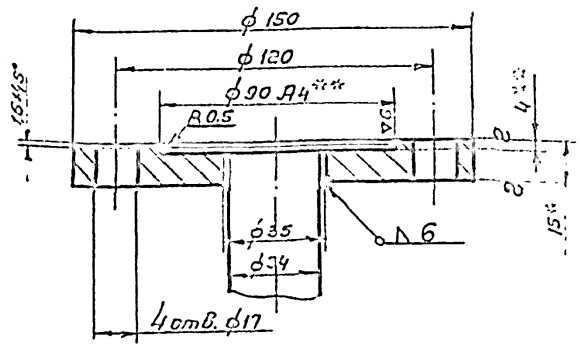
Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227



Вид А



Б-Б повернуто
М1:2



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

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ТМ 13.05.00.01	Лист 15 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58	1	1.4 кг
2	ТМ 13.05.00.02	Ст.5 ГОСТ 380-71	1	6.3 кг

ТМ 13.05.00.00

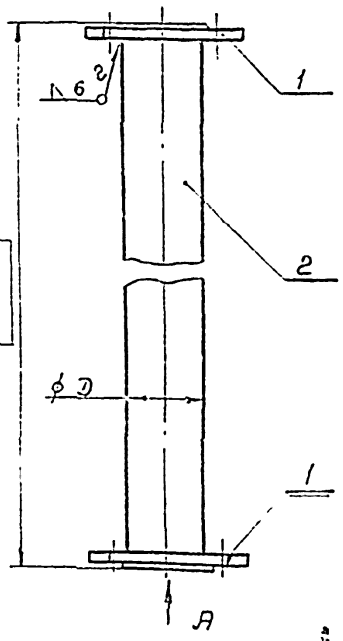
Винт
Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
	7.7	1:5
Лист 1	Листов	

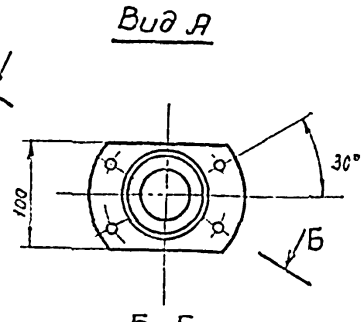
Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

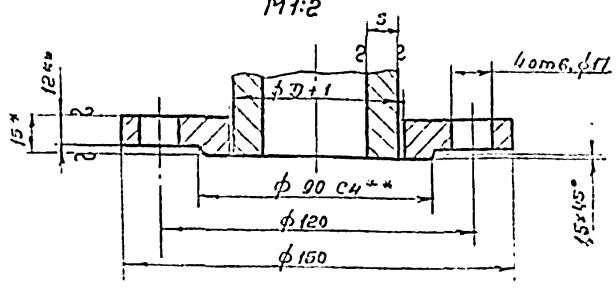
Глубина погружения затвора	ф D мм	S мм
До 6м	76	16
До 4м	63.5	12



Вид А



Б-Б повернуто.
М1:2



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

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ТМ 13.04.00.01.	Лист 15 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58	2	
2	ТМ 13.04.00.02	Труба ____ Ст.3сп ГОСТ 8732-78	1	

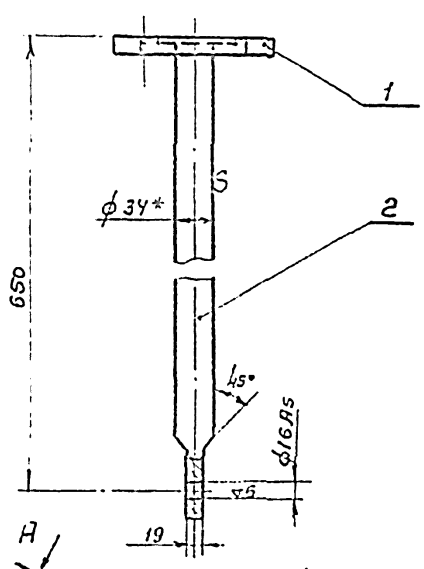
ТМ 13.04.00.00

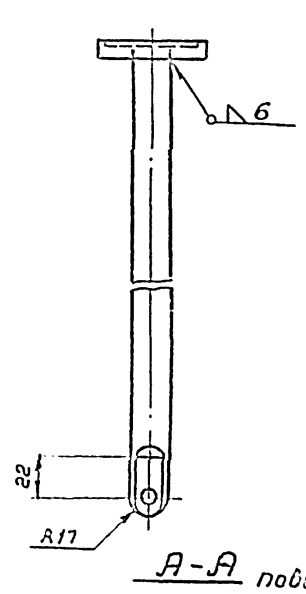
Штанга
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
		1:5
Лист 1	Листов	

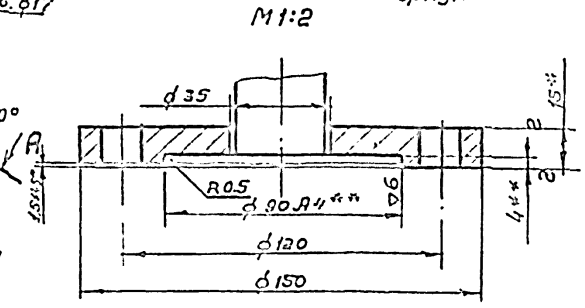
Союзводоканалпроект г. Москва

ТМ13-18 Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. и дата





А-А повернута
М1:2



1* Размеры для справок
2** Обработать после сварки

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ТМ 13.03.00.01	Лист 15 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58	1	1.4 кг
2	ТМ 13.03.00.02	Круг 34 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=663	1	4.6 кг.

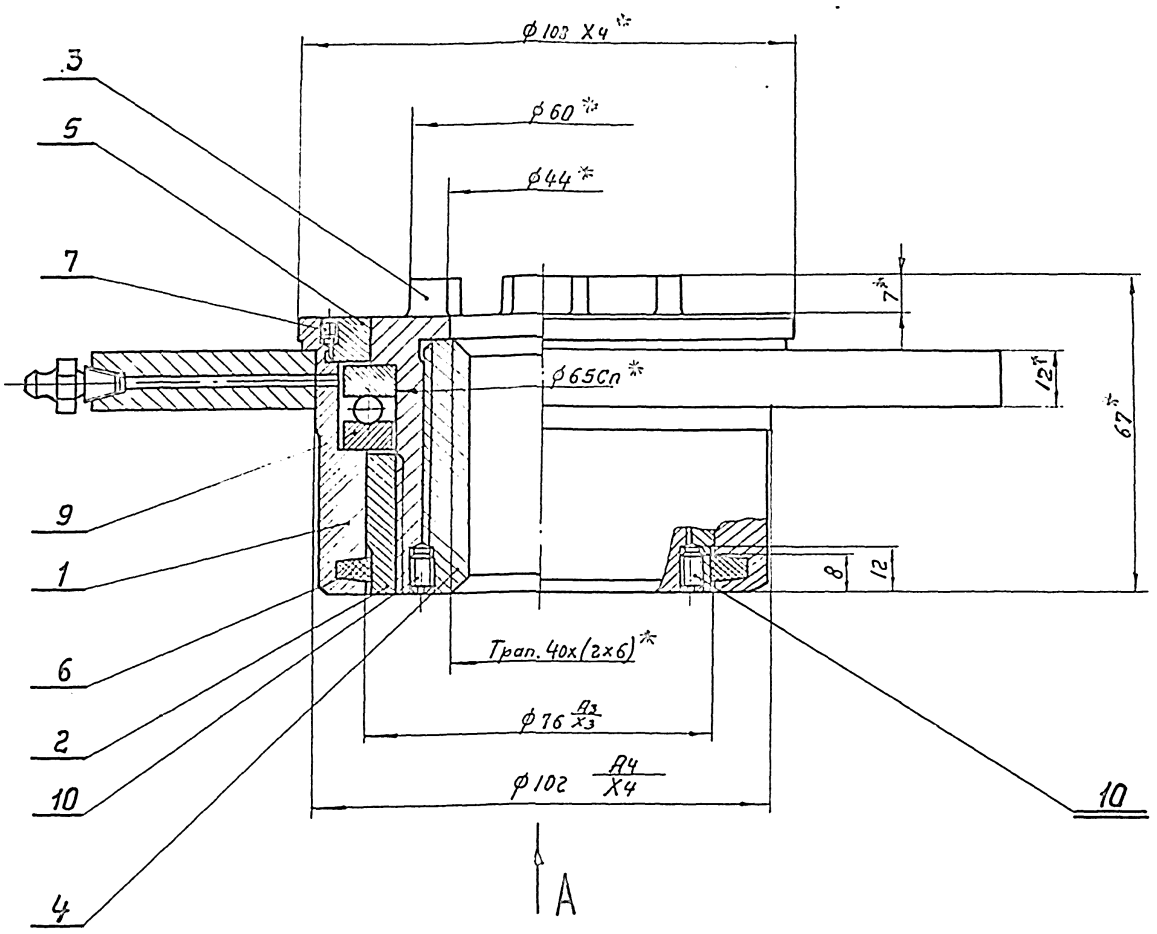
ТМ 13.03.00.00

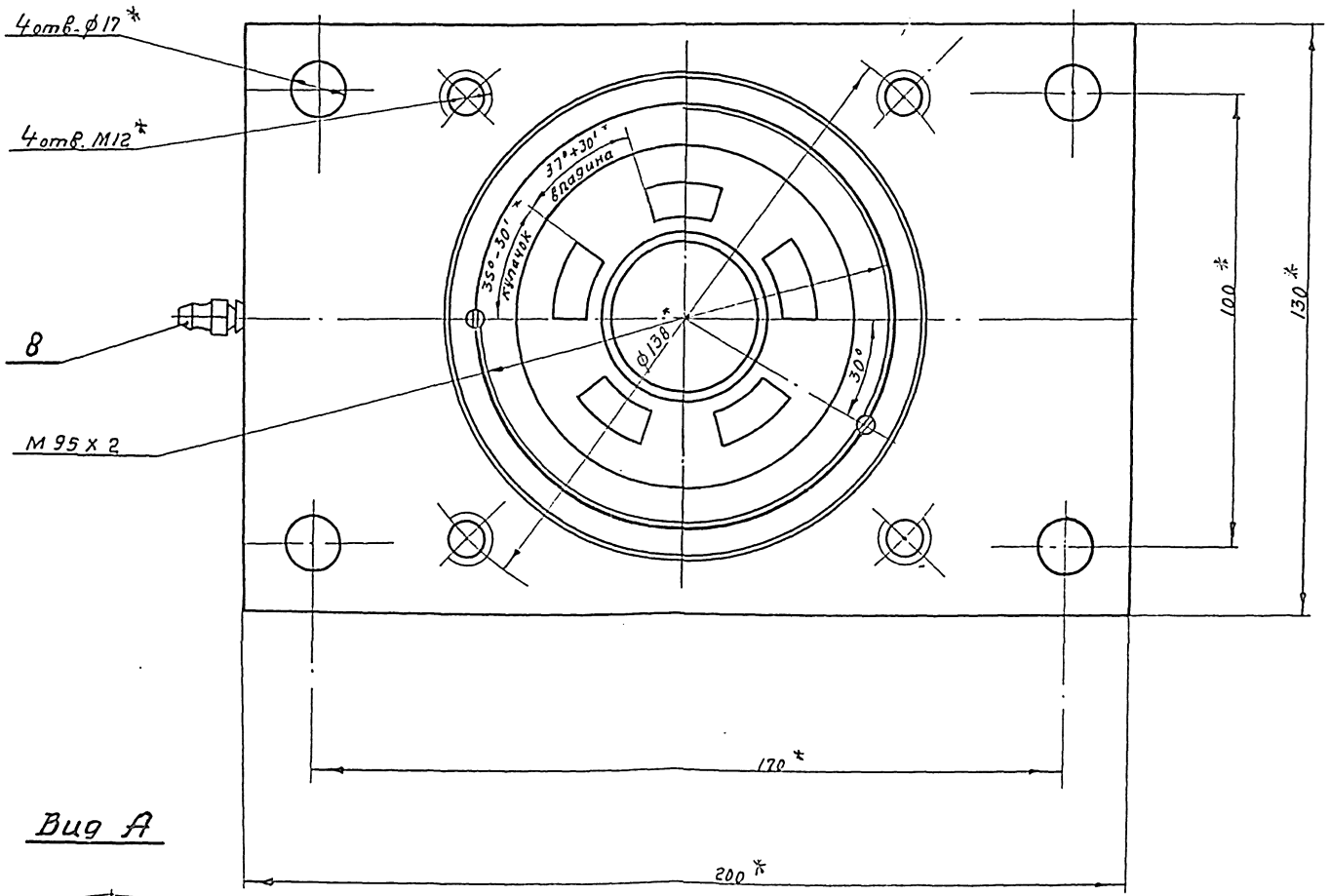
Штанга нижняя
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	6.0	1:5
Лист 1	Листов	

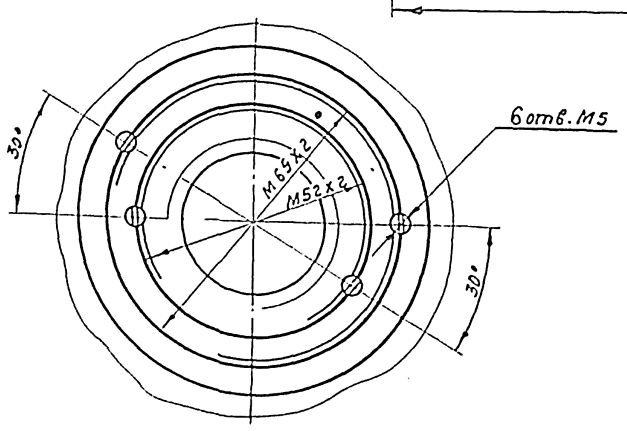
Союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227





Вид А



* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ 13.06.00.00.СБ			
Разраб.		Арефьев			Подпятник. Сборочный чертеж.	Литера	Масса 5,0	Масштаб 1:1
Проверил		Варченко				Лист 1	Листов	
Проверил		Вайнштейн				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Рук. гр.		Турукин						
Б.инж. пр.		Блоков						

Арх. NT-2222

Серия 3.901-12 · Вып. 2

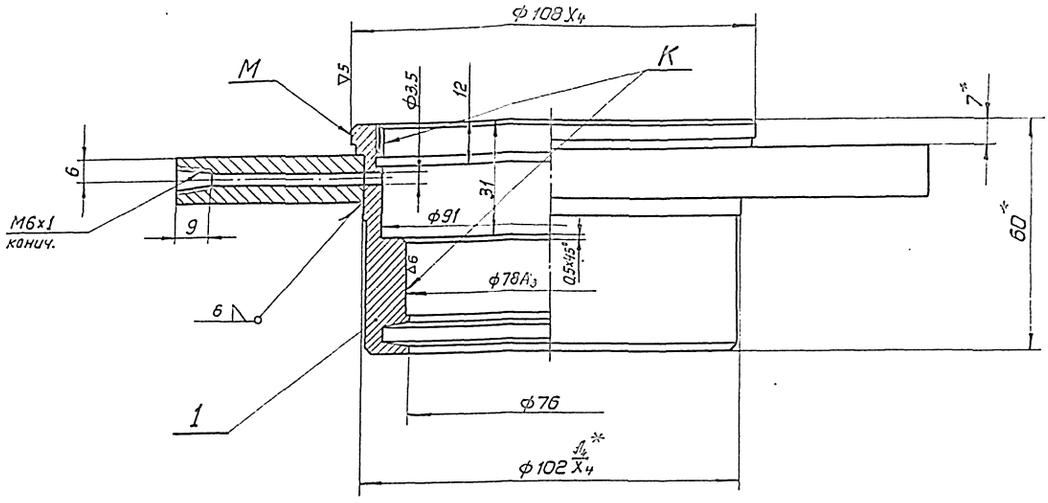
Выпуск 2

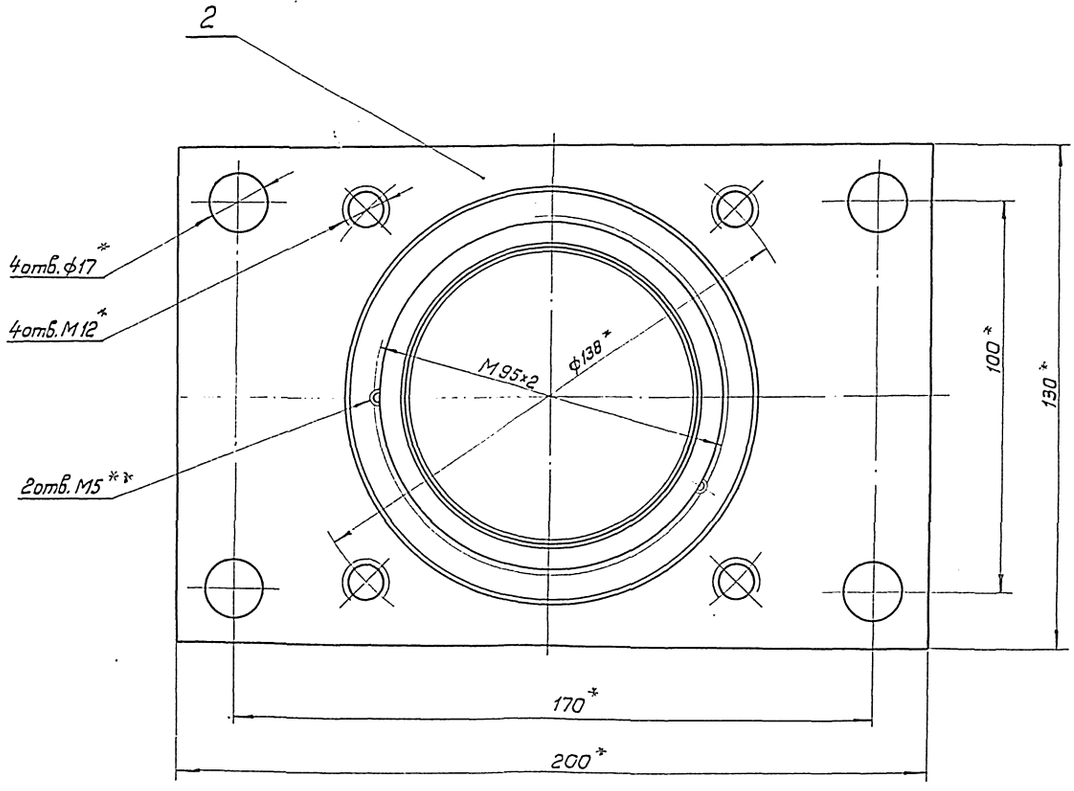
ТМ13-19

ТМ13.06.01.00.СБ

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

Альбом 2 | Серия 3.901-12 | Инв. № 7-2227





1. * Размеры для справок
2. ** Обработать в узле ТМ13.06.00.00.СБ
3. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Арсеньев		
Провер.		Байнштейн		
Т.контр.		Варченко		
Рук. гр.		Турыкин		XI.77
Гл. инж. пр.		Блоков		

ТМ 13.06.01.00.СБ

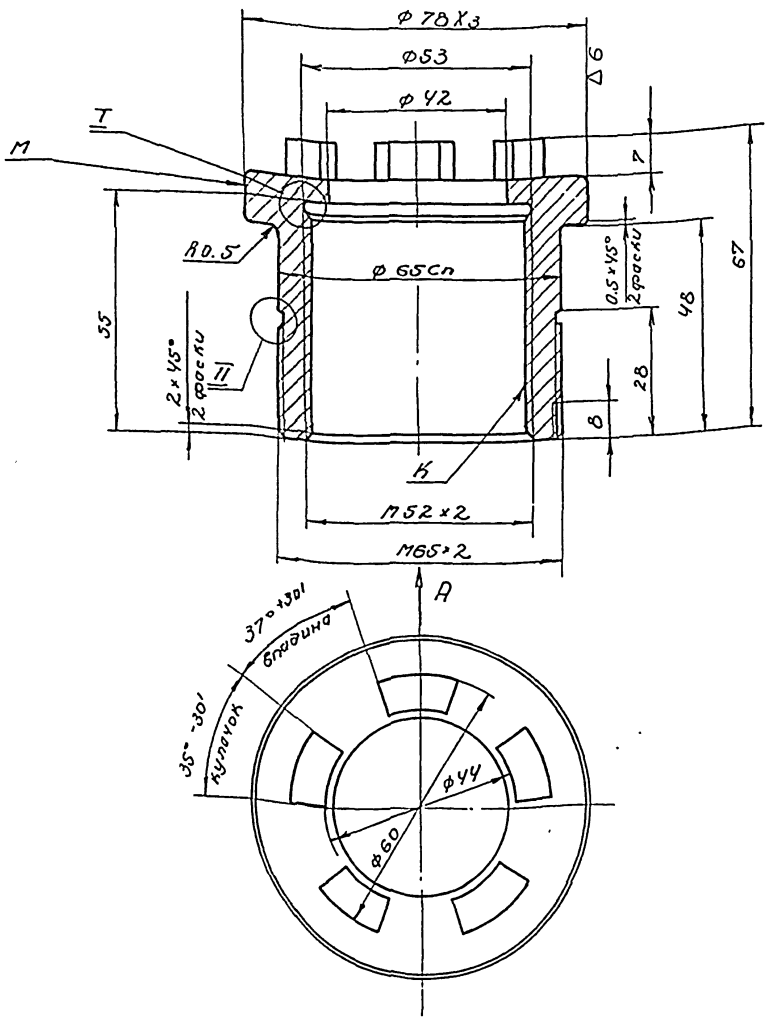
Корпус подпятника
Сборочный чертеж

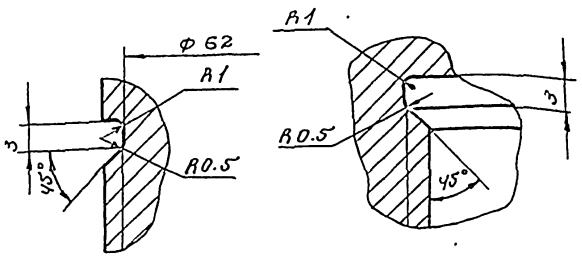
Литера	Масса	Масштаб
	2.64	1:1

Лист | Листов

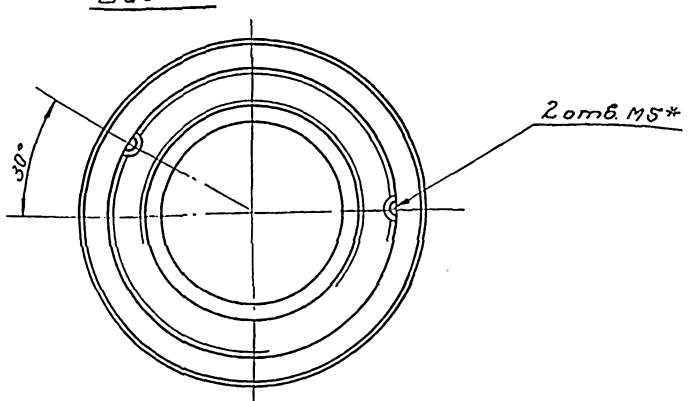
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТМ13-20





Вид А

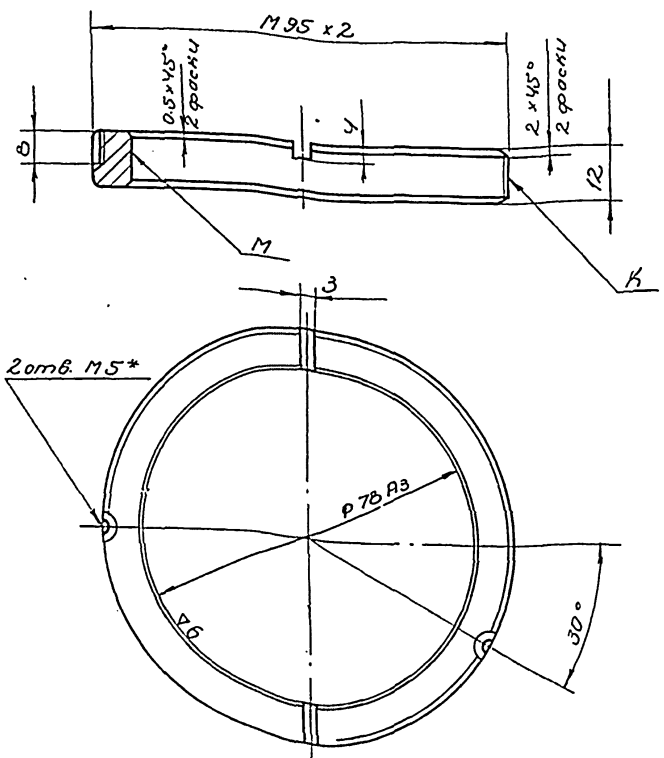


1.* Обработать в узле ТМ13.06.00.00. СБ.

2. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02мм

3. Кулачки калить $R_c = 40 \div 50$.

					ТМ 13.06.00.02		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полумуфта кулачковая	Литера	Масса / Масштаб
Разраб.		Арефьев					0.8 / 1:1
Провер.		Варченко				Лист 1	Листов
Провер.		Вайнштейн					
Рук. гр.		Турукин			Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Союзводоканалпроект г. Москва	
Гл. инж. пр.		Блоков					
Нач. отд.		Авдеев					

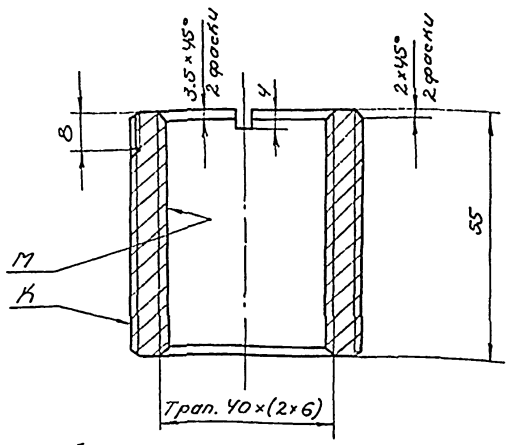


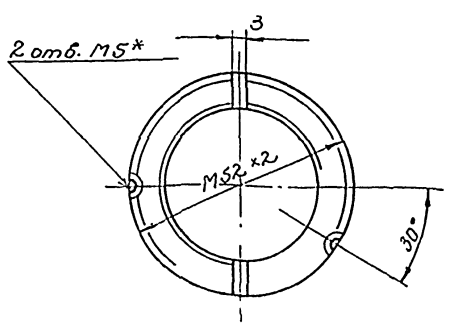
1.* Обработать в узле ТМ 13.06.00.00.СБ.

2. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02мм.

					ТМ 13.06.00.03		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Гайка направляющая	Литера	Масса / Масштаб
Разраб.		Арефьев					0.2 / 1:1
Провер.		Вайнштейн				Лист 1	Листов
Провер.		Варченко					
Рук. гр.		Турукин			Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493-54	Союзводоканалпроект г. Москва	
Гл. инж. пр.		Блоков					
Нач. отд.		Авдеев					

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





1.* Обработать в узле ТМ 13.06.00.00.СБ

2. Несоосность поверхностей М и К не более 0.02 мм.

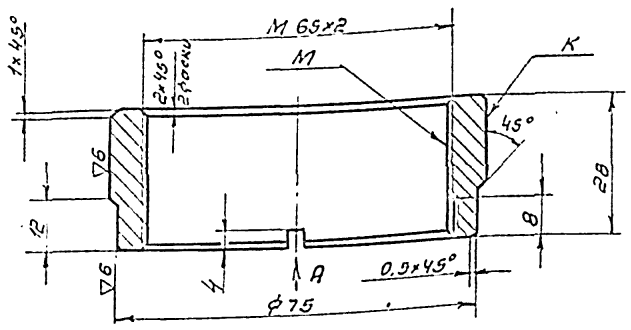
					ТМ 13.06.00.06		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Гайка.	Литера	Масса / Масштаб
Разраб.		Арефьев					0.35 / 1:1
Провер.		Вайнштейн				Лист 1	Листов
Провер.		Варченко					
Рук. гр.		Турукин			Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493-54	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Гл. инж. пр.		Блоков					
Нач. отд.		Авдеев					

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

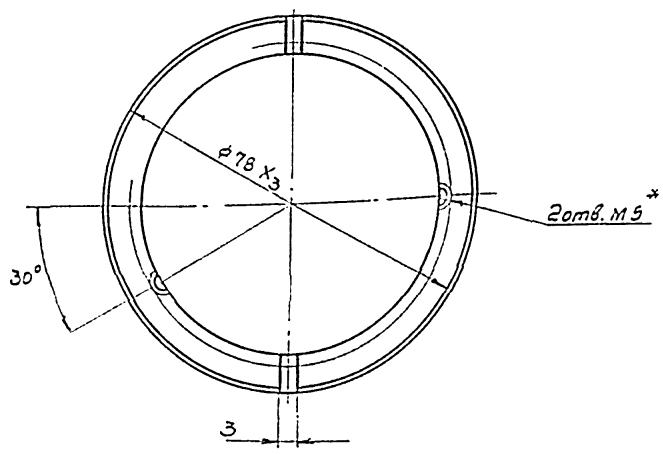
Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ 13.06.00.05

▽4(▽)



Вид А



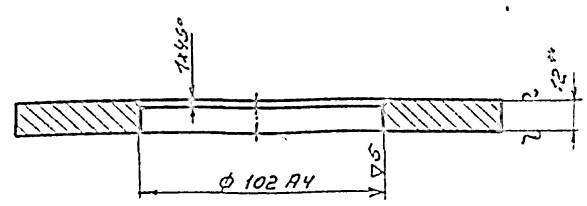
1. * Обработать в узле ТМ 13.06.00.00 сб
2. Несоосность поверхностей М и К не более 0,02мм.

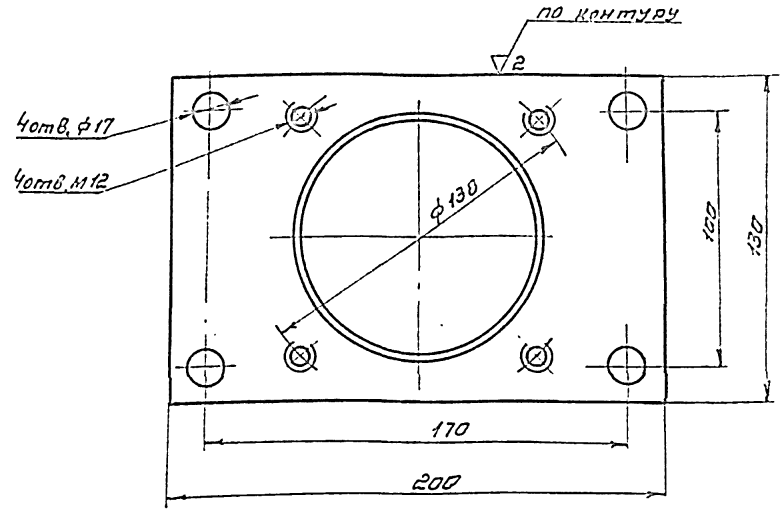
					ТМ 13.06.00.05	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Арефьев			Втулка	Литера: — Масса: 0.3 Масштаб: 1:1
Провсул		Вайнштейн				Лист 1 Листов
Провер		Варченко				
Рук. гр.		Турукин		XI.72	Бр. АЖ 9-4 гост 493-54	Союзводоканалпроект г. Москва
Гл. инж. пр		Блоков				
Н-к отд		Авдеев				

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ 13.06.01.02

▽3(▽)





* Размер для справок.

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

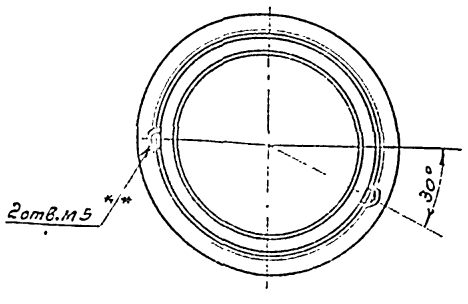
					ТМ 13.06.01.02	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Арефьев			Фланец	Литера: — Масса: 1,5 Масштаб: 1:2
Проверил		Вайнштейн				Лист 1 Листов
Провер		Варченко				
Рук. гр		Турукин		XI.72	Лист 12 гост 5681-57 / Ст.3 гост 500-50	Союзводоканалпроект г. Москва
Гл. инж. пр		Блоков				
Н-к отд		Авдеев				

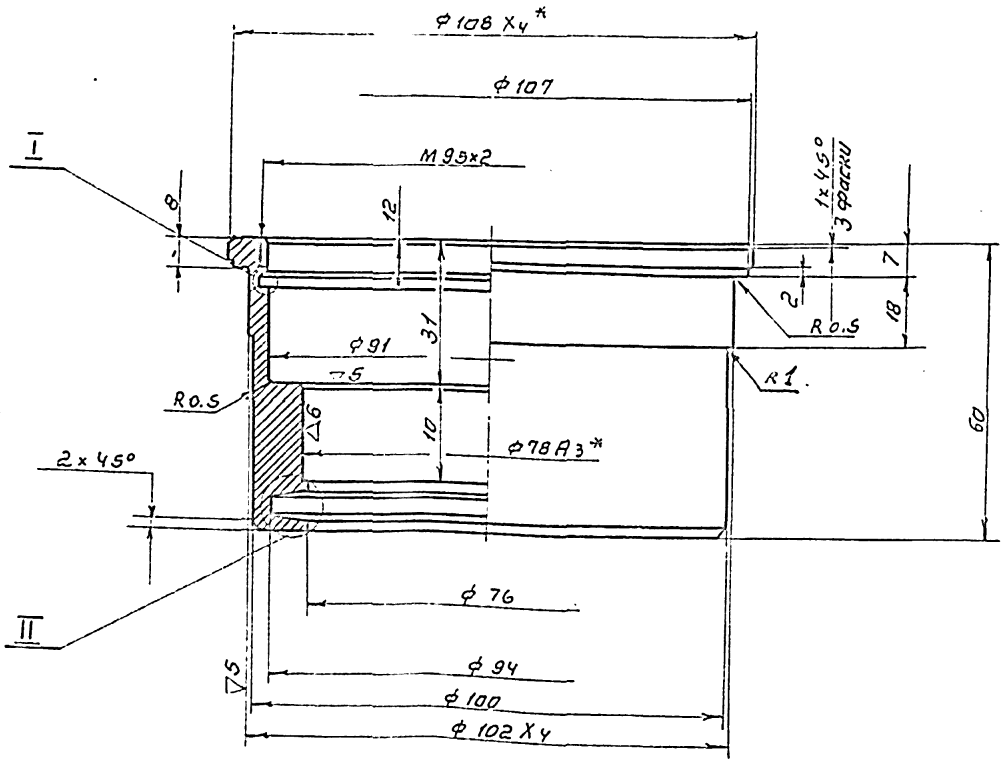
Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ 13.06.01.01

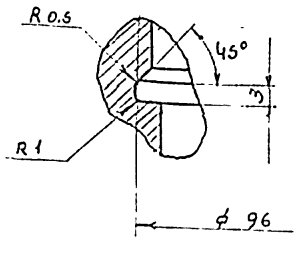
▽3(▽)

Вид А
М 1:2

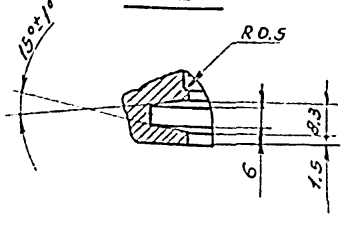




I
М 2:1



II

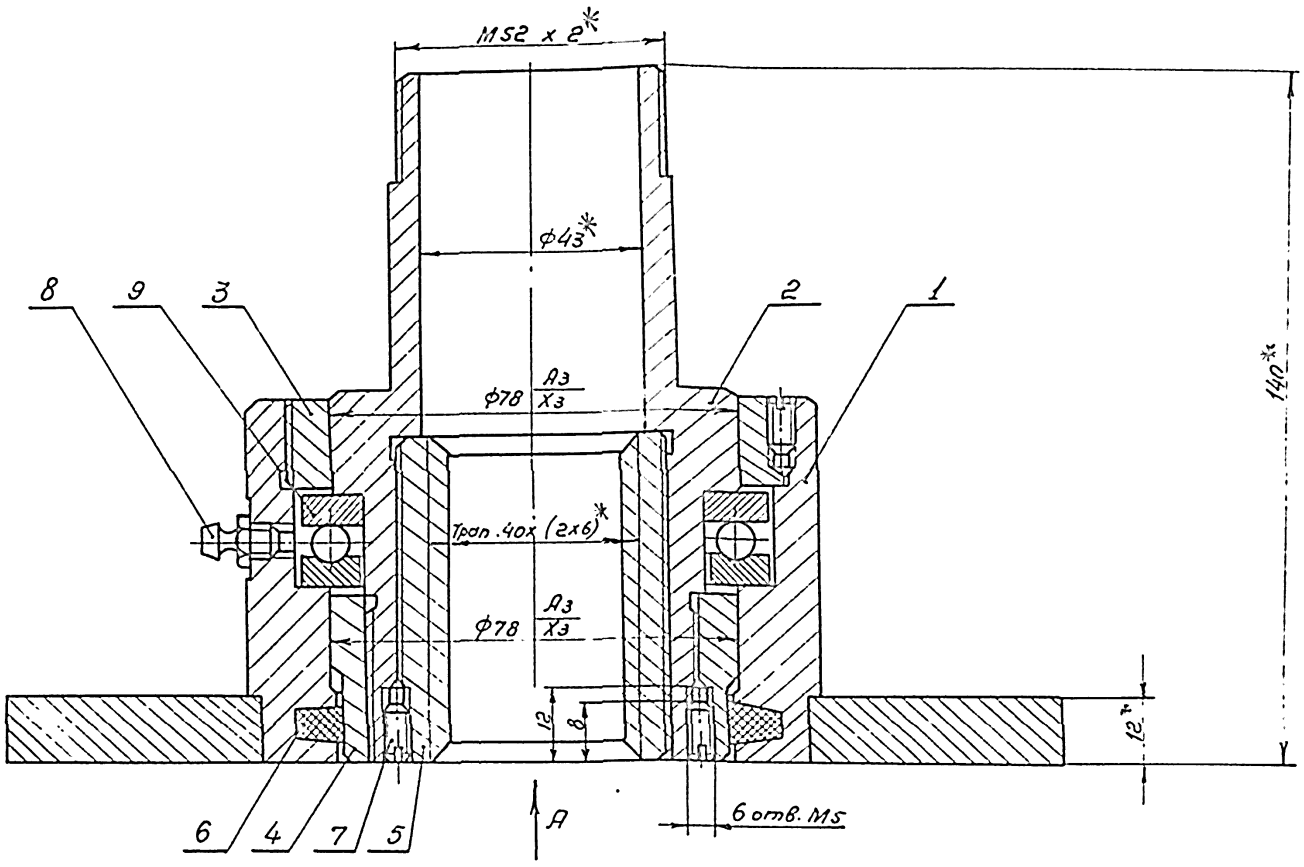


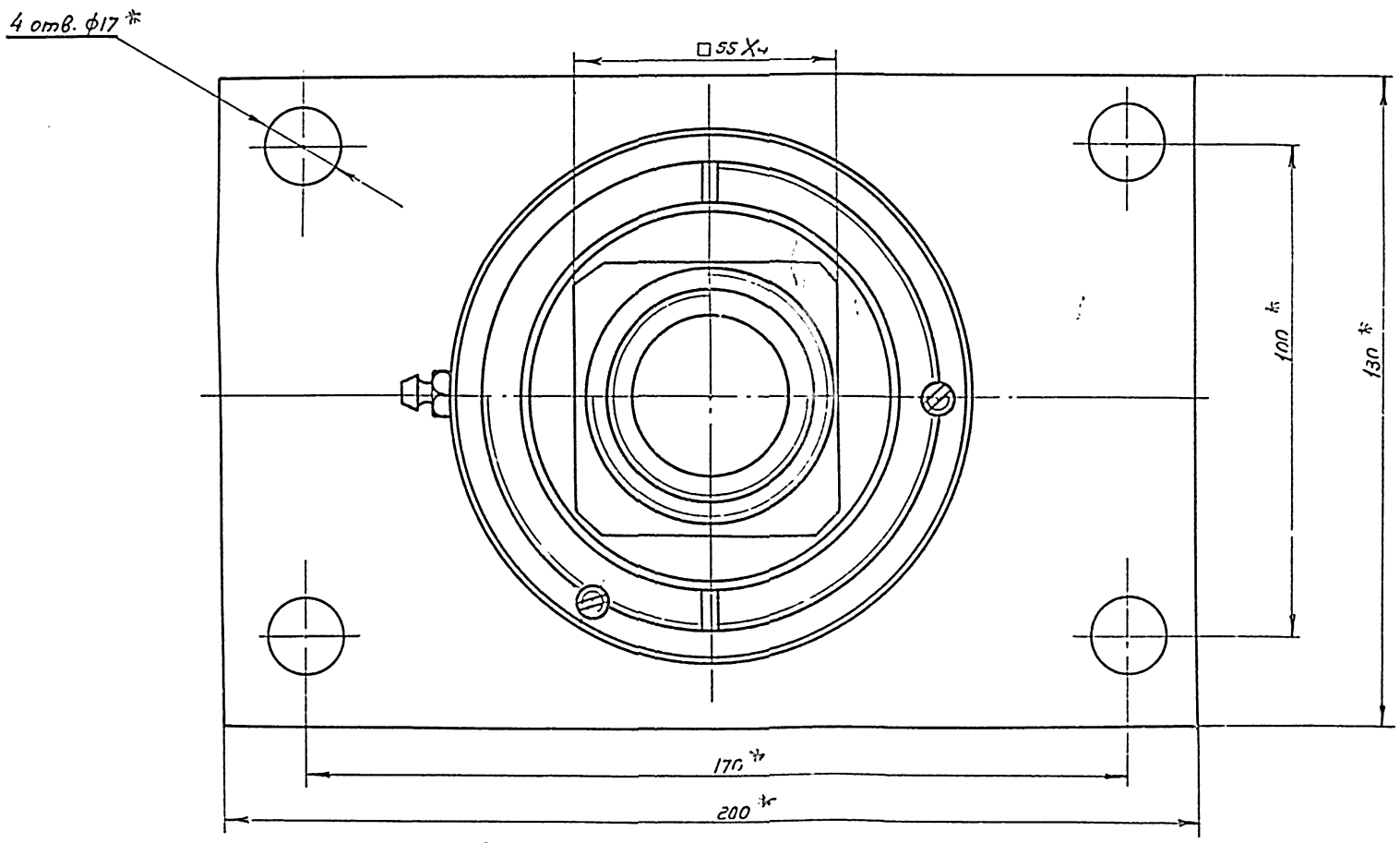
1 * Обработать в узле ТМ 13.06.01.00.00 сб
2. ** Обработать в узле ТМ 13 06.00.00 сб

					ТМ 13.06.01.01	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Арефьев			Корпус	Литера: — Масса: 1,1 Масштаб: 1:1
Проверил		Вайнштейн				Лист 1 Листов
Провер.		Варченко				
Рук. гр.		Турукин		XI.72	Ст.3 гост 380-71	Союзводоканалпроект г. Москва
Гл. инж. пр		Блоков				
Н-к отд		Авдеев				

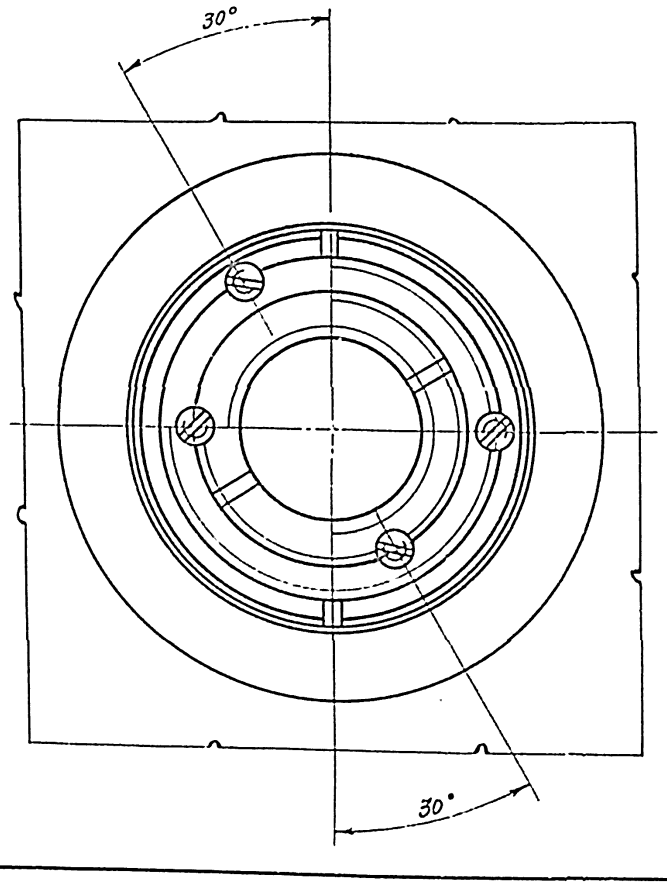
ТМ13-22

ТМ13.08.00.00.СБ





Вид А



*Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ 13.08.00.00.СБ			
Разраб.		Арефьев			Подпятник Сборочный чертеж	Литера	Масса 7,6	Масшт. 1:1
Провер.		Вайнштейн				Лист 1	Листов	
Провер.		Варченко		XI-72		СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Рук. гр.		Турукин		XI-72				
Гл. инж. пр.		Блоков						
Нач. отд.		Авсеев						

Серия 3.901-12 Вып 2

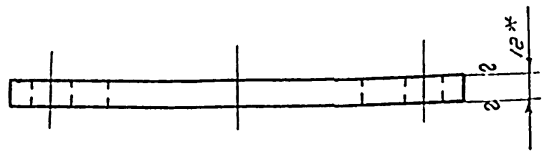
Выпуск 2

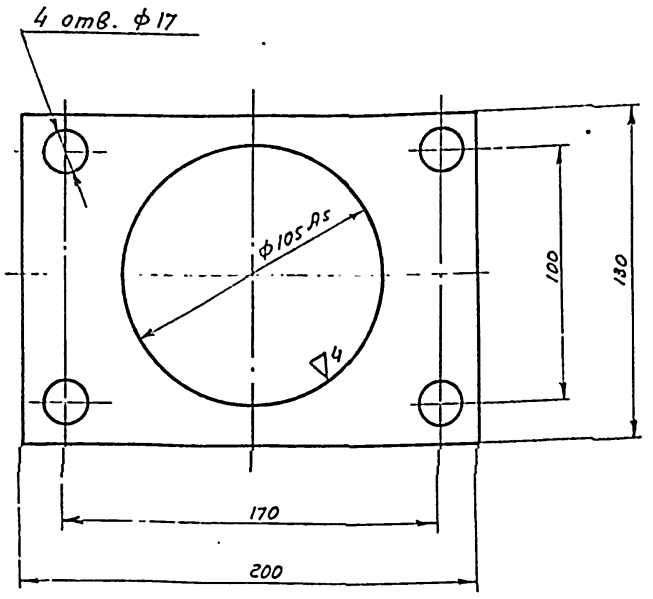
Инв. № подл. ТМ13-23 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх.NT-2227

ТМ13.08.01.02

▽3 (▽)





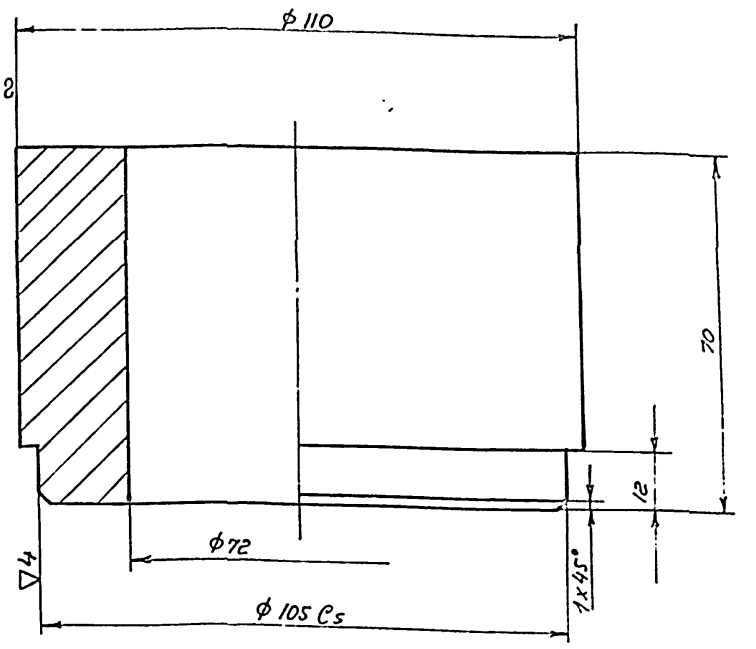
* размер для справок

					ТМ 13.08.01.02	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Арефьев			Фланец	Литера: — / Масса: 1,5 / Масшт.: 1:2
Провер.		Вайнштейн				Лист 1 / Листов
Провер.		Варченко			Лист 12 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	Союзводоканалпроект г. Москва
Рук. гр.		Турукин		XI.72.		
Гл.инж.пр		Блоков				
Н-к отд.		Авдеев				

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх.NT-2227

ТМ 13.08.01.01

▽3 (▽)

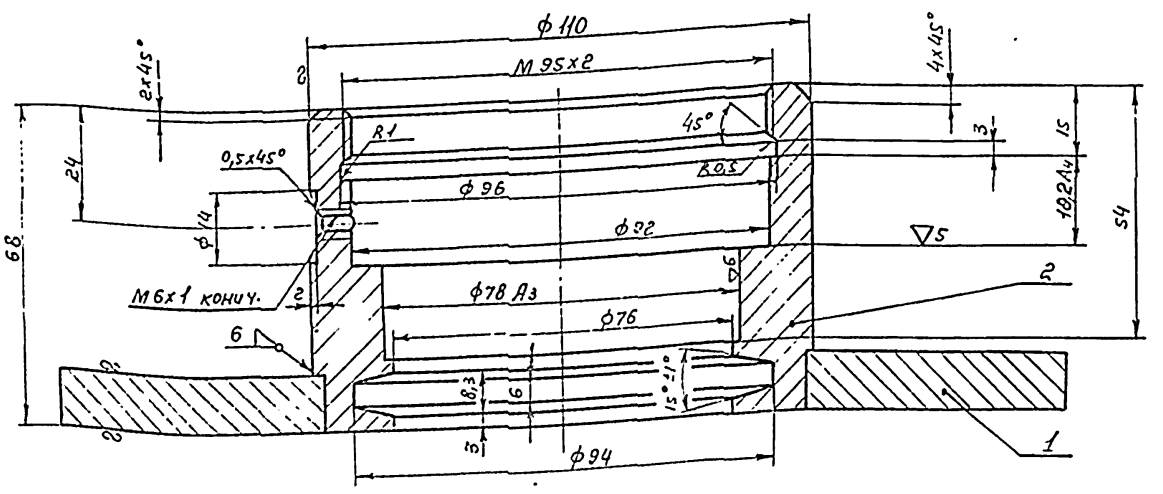


					ТМ 13.08.01.01.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Арефьев			Корпус (заготовка)	Литера: — / Масса: 3,0 / Масшт.: 1:1
Провер.		Вайнштейн				Лист 1 / Листов
Провер.		Варченко			Круг 110 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	Союзводоканалпроект г. Москва
Рук. гр.		Турукин		XI.72.		
Гл.инж.пр		Блоков				
Н-к отд.		Авдеев				

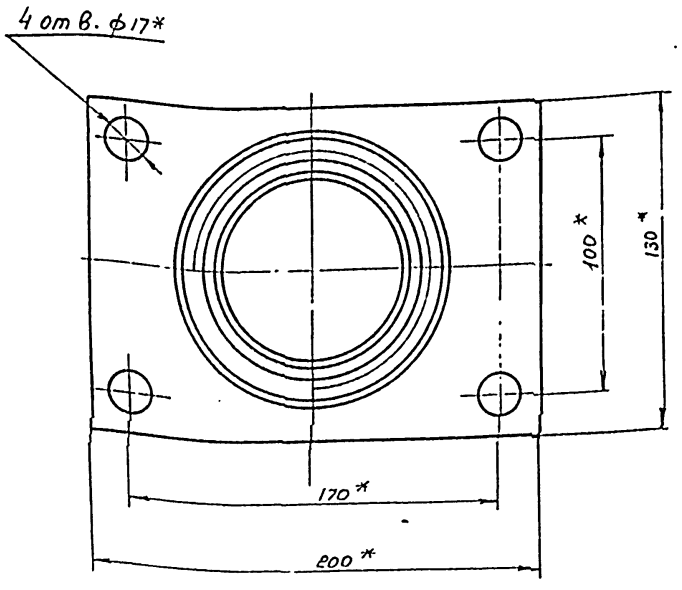
Подп. и дата | Инв.№ подл. | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подпись и дата

ТМ.13.08.01.00.СБ

▽3 (▽)



Вид А
М 1:2



* размеры для справок

					ТМ13.08.01.00.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Арефьев			Корпус подпятника сборочный чертеж	Литера: — / Масса: 4,2 / Масшт.: 1:1
Провер.		Вайнштейн				Лист 1 / Листов
Провер.		Варченко				Союзводоканалпроект г. Москва
Рук. гр.		Турукин		XI.72.		
Гл.инж.пр		Блоков				
Н-к отд.		Авдеев				

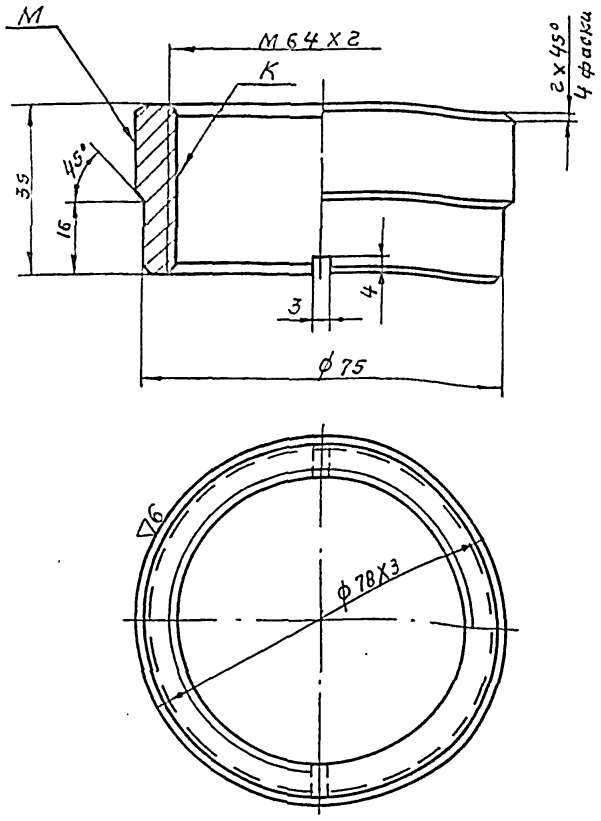
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подпись и дата

ТМ13-24

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ13.08.00.03

▽4 (▽)



Несоосность поверхностей М и К не более 0,02мм

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Арефьев		
Провер.		Вайнштейн		
Провер.		Варченко		
Рук. гр.		Турукин		XI.72.
Гл.инж.пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ 13.08.00.03

Втулка.

Литера	Масса	Масшт.
	0,39	1:1
Лист 1	Листов	

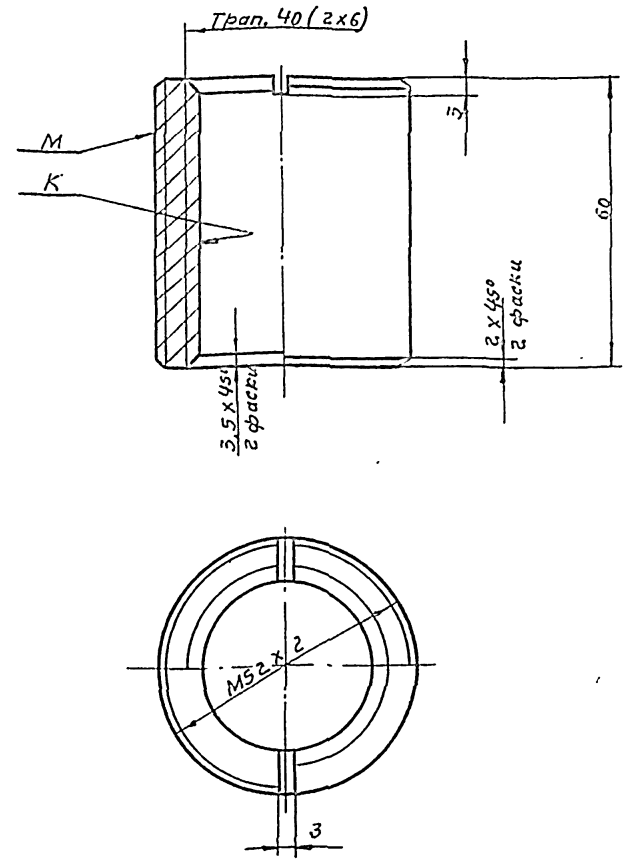
Бр.АЖ9-4 ГОСТ 493-54

союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ13.08.00.04

▽4



Несоосность поверхностей М и К не более 0,02мм

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

ТМ 13.08.00.04

Гайка

Литера	Масса	Масшт.
	0,39	1:1
Лист 1	Листов	

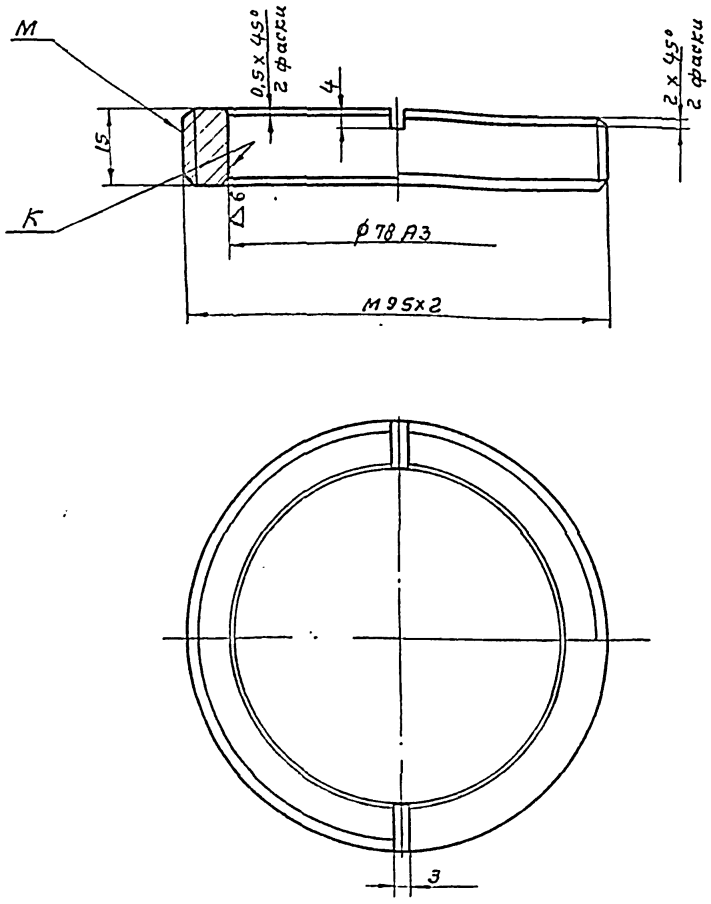
Бр. АЖ9-4 ГОСТ 493-54

союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ13.08.00.02

▽4 (▽)



Несоосность поверхностей М и К не более 0,02 мм

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

ТМ 13.08.00.02

Гайка направляющая.

Литера	Масса	Масшт.
	0,26	1:1
Лист 1	Листов	

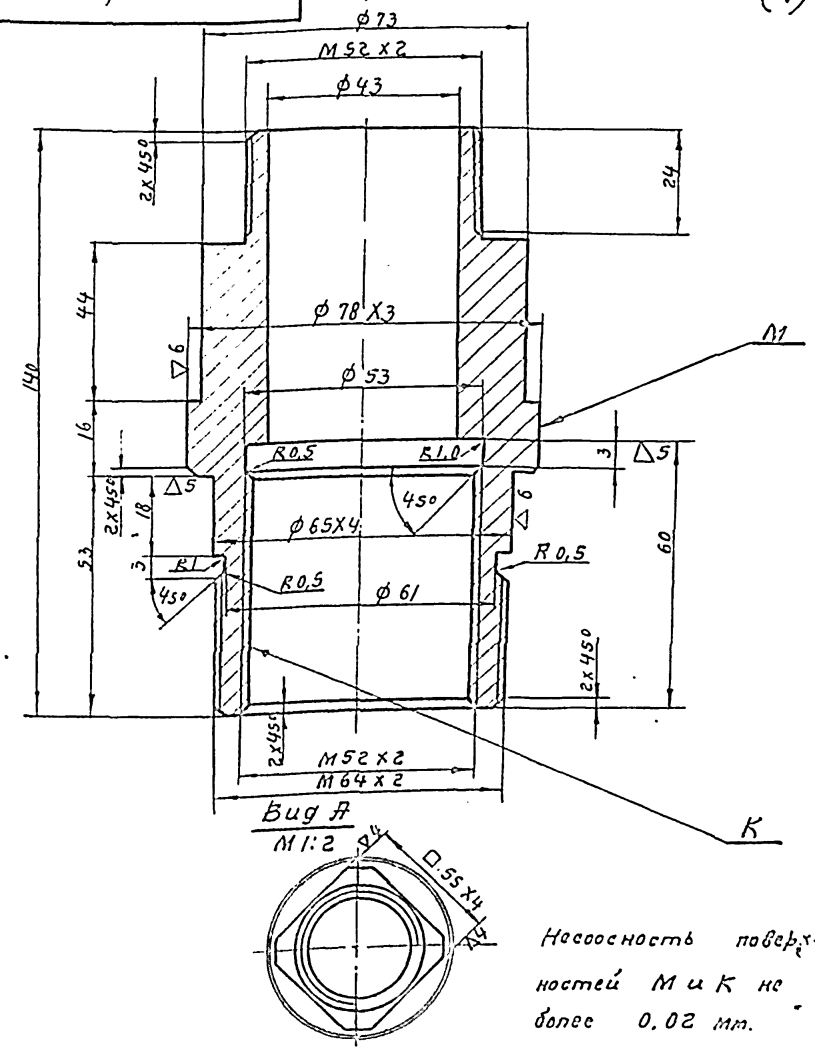
Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493-54

союзводоканалпроект г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. NT-2227

ТМ13.08.00.01

▽3 (▽)



Несоосность поверхностей М и К не более 0,02 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Арефьев		
Провер.		Вайнштейн		
Провер.		Варченко		
Рук. гр.		Турукин		
Гл.инж.пр.		Блоков		
Нач. отд.		Авдеев		

ТМ13.08.00.01

Втулка

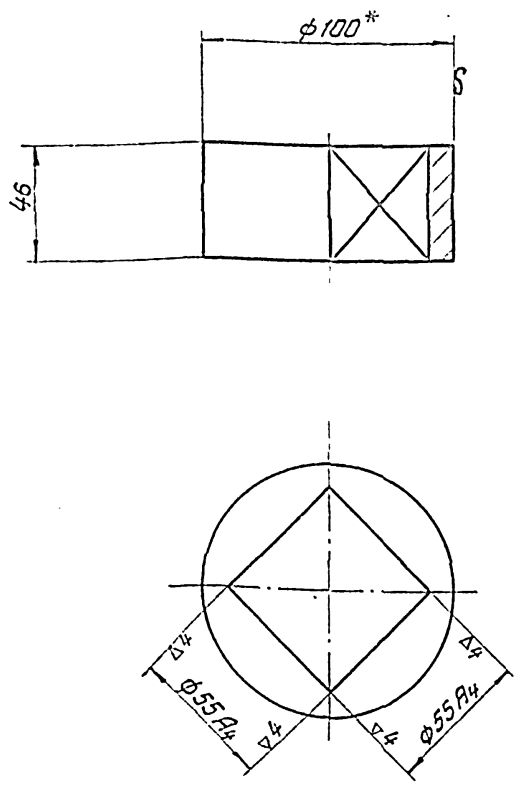
Литера	Масса	Масшт.
	1,6	1:1
Лист 1	Листов	

Круг 60 ГОСТ 2590-71 / Ст. 45 ГОСТ 535-50

Союзводоканалпроект г. Москва

ТМ13.09.00.01

▽3(▽)



* Размер для справок

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

ТМ13.09.00.01

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
	1.3	1:2
Лист: 1	Листов:	

Круг 100 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58

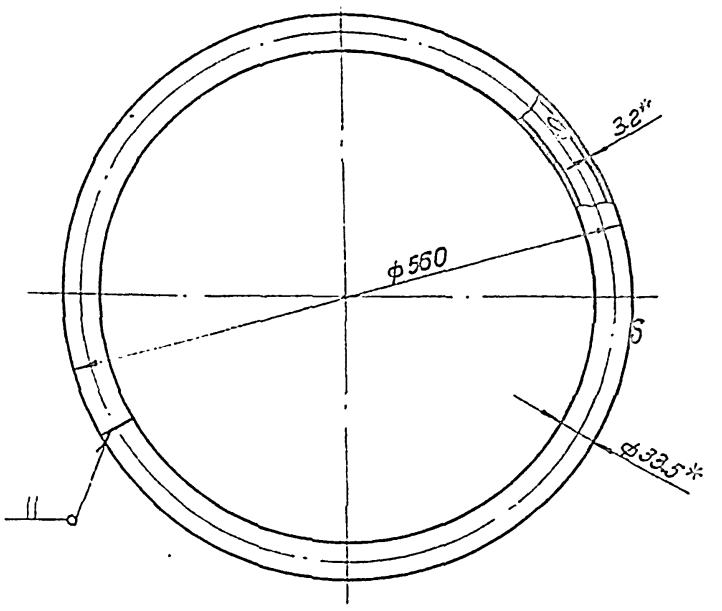
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Г-2227

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

ТМ13.09.00.02

▽2(▽)



1. *Размеры для справок
2. Сварочный шов зачистить
3. Развернутая длина 1653

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

ТМ13.09.00.02

Обод

Лит.	Масса	Масштаб
	3.95	1:5
Лист 1	Листов	

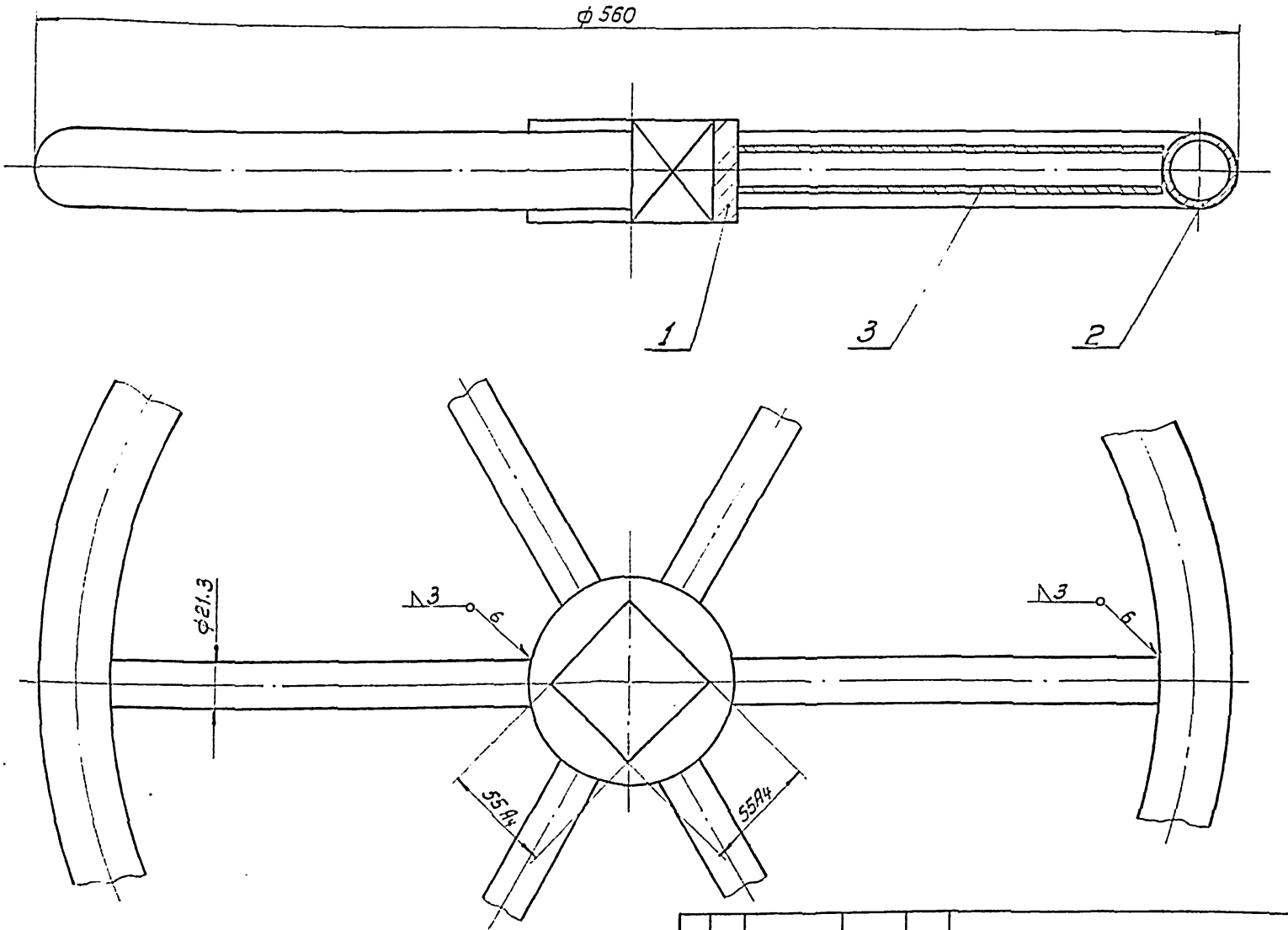
Труба 25 ГОСТ 3262-62

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Г-2227

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

ТМ13.09.00.00.СБ



1. Размеры для справок.
2. После сварки швы зачистить.

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

ТМ13.09.00.00.СБ

Маховик
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	6.8	1:2
Лист 1	Листов	

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Серия 3.901-12 Выпуск 2 Арх. №Г-2227

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

gost.e-ecolog.ru