ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

820-1-093.89

Водовыпуски чековые

АЛЬБОМ 2

Металлоконструкции

РАЗРАБОТАН
Кубаньгипроводхозом

Утвержден и введен в действие
Минводхозом СССР
Протокол № 187 от 06.01.89

Главный инженер института В.И. Шишкин
Главный инженер проекта Г.В. Аксёнов

gost.e-ecolog.ru

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Обозначение	Наименование	С
	Содержание альбома	2
	Пояснительная записка	3
ЗПК-300-00.00	Затвор поворотный, клапанный	4
ЗПК-300-00.00СБ	Затвор поворотный, клапанный. Сборочный чертеж	5
ЗПК-300-01.00	Кожух	6
ЗПК-300-01.00СБ	Кожух. Сборочный чертеж	6
ЗПК-300-01.01	Крышка	7
ЗПК-300-01.02	Уголок левый	7
ЗПК-300-01.03	Торцевая стенка	8
ЗПК-300-02.00	Полотнище затвора	8
ЗПК-300-02.00СБ	Полотнище затвора. Сборочный чертеж	9
ЗПК-300-02.01	Ось	9
ЗПК-300-02.02	Щит	10
ЗПК-300-02.03	Скоба	10
ЗПК-300-02.04	Косынка	11
ЗПК-300-03.00	Оголовок	11
ЗПК-300-03.00СБ	Оголовок Сборочный чертеж	12
ЗПК-300-03.01	Насадок конический	13
ЗПК-300-03.02	Скоба	14
ЗПК-300-03.03	Уголок	14
ЗПК-300-04.00	Поплавок	15
ЗПК-300-04.00СБ	Поплавок. Сборочный чертеж	15
ЗПК-300-04.01	Направляющая	16
ЗПК-300-04.02	Обечайка	16
ЗПК-300-04.03	Верхний диск	17
ЗПК-300-04.04	Нижний диск	17
ЗПК-300-00.01	Штанга	18
ЗПК-300-00.02	Конус	18
ЗПК-300-00.03	Чека	19
ЗПК-300-00.04	Гайка накидная	19
ЗПК-300-00.05	Втулка резьбовая	20
ЗПК-300-00.06	Эластичная емкость Развертка	20
ЗПК-300-00.07	Трубка совинительная	21

Обозначение	Наименование
ЗПК-300-00.08	Патрубок
ТС-30-00.00	Затвор тарельчатый ТС 30
ТС-30-00.00СБ	Затвор тарельчатый ТС 30 Сборочный чертеж
ТС-30-01.00	Траверса с гайкой
ТС-30-01.00СБ	Траверса с гайкой Сборочный чертеж
ТС-30-01.01	Патрубок
ТС-30-01.02	Гайка
ТС-30-01.03	Планка
ТС-30-01.04	Стойка
ТС-30-02.00	Винт
ТС-30-02.03СБ	Винт Сборочный чертеж
ТС-30-02.01	Головка винта
ТС-30-02.02	Штанга
ТС-30-03.00	Кронштейн
ТС-30-03.00СБ	Кронштейн Сборочный чертеж
ТС-30-03.01	Планка
ТС-30-03.02	Косынка
ТС-30-04.00	Ключ
ТС-30-04.00СБ	Ключ Сборочный чертеж
ТС-30-04.01	Стержень
ТС-30-04.02	Рычаг
ТС-30-05.00	Тарелка
ТС-30-05.00СБ	Тарелка Сборочный чертеж
ТС-30-05.01	Диск
ТС-30-05.02	Уплотнение
ТС-30-00.01	Скоба
ТС-30-00.02	Стойка

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

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ярчуйди			2.11.87
Провер.	Маслов			11.87
Т.контр.	Аксенов			11.87
Утв.	Матвеев			11.88

820-1-093.89

Содержание альбома

Лит.	Масса	Масштаб

Копировал | Формат А4

Типовые проектные решения 820-1-093.89

1. Общие положения

Металлоконструкции должны соответствовать комплекту документации и требованиям ТУ. Все отклонения от требований ТУ могут быть произведены только с разрешения разработчиков.

2. Материалы.

Материалы применяемые для изготовления конструкции, должны соответствовать указаниям на чертежах и техническим условиям.

3. Металлоконструкции.

Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по Н14, вала по h14 и остальные $\pm \frac{JT14}{2}$

Отклонения от правильной геометрической формы (непараллельность, овальность) не должны выходить за пределы допуска на размеры.

4. Требования к сварке.

Все детали поступающие на сварку, должны быть высушены и очищены от окалины, ржавчины. Сварку за исключением случаев, указанных на чертеже, производить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-42 или Э-42А ГОСТ 9467-75.

Допускаемые отклонения размеров сечения шва сварного соединения не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 11534-75

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88

820-1-093.89 А3

Пояснительная записка

Кубан. сотр. "Водхоз"

Контроль качества шва сварного соединения производить по ГОСТ 3242-79. Шлаковые включения, прожоги, ноздреватость, трещины, непровары не допускаются.

5. Требования к покрытию.

Поверхность металлоконструкций перед нанесением покрытия должна быть подготовлена по ГОСТ 9402-80.

Окраска производится двумя слоями грунта ХС-010 ГОСТ 9355-81 и пятью слоями лака ХС-76 ГОСТ 9355-81

6. Маркировка.

Маркировка изделия должна содержать марку затвора, наименование завода-изготовителя, массу затвора и дату выпуска.

Маркировку наносить по трафарету краской, контрастной к покрытию:

на верхней части кожуха затвора поворотного клапанного,

на ригеле тарельчатого затвора.

820-1-093.89 П3 Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
А3			ЗПК-300-00.00СБ	Сварочный чертеж		
*			ТУ33-1018401-3-88	Технические условия		*А4х8
*			КУ33-1018401-3-88	Карта технического уровня и качества продукции		*А4х5
				Сварочные единицы		
А4		1	ЗПК-300-01.00	Кожух	1	
А4		2	ЗПК-300-02.00	Полотнище затвора	1	
А3		3	ЗПК-300-03.00	Оголовок	1	
А4		4	ЗПК-300-04.00	Подголовок	1	
				Детали		
А4		5	ЗПК-300-00.01	Штанга	1	
А4		6	ЗПК-300-00.02	Конус	1	
А4		7	ЗПК-300-00.03	Чека	1	
А4		8	ЗПК-300-00.04	Гайка накидная	1	
А4		9	ЗПК-300-00.05	Втулка резьбовая	2	
А4		10	ЗПК-300-00.06	Эластичная емкость. Развертка	1	
А4		11	ЗПК-300-00.07	Трубка соединительная	1	
А4		12	ЗПК-300-00.08	Патрубок	1	
Б4		13		Уплотнительная шайба	1	
				ф46 х ф33 Пластина I, лист ТКМЦ-М-4 ГОСТ 7338-77		
Б4		14		Прокладка ф70 х ф62	1	
				Пластина I, лист ТКМЦ-С-2 ГОСТ 7338-77		

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88

ЗПК-300-00.00

Затвор поворотный клапанный

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Копировал

Типовые решения 820-1-093.89

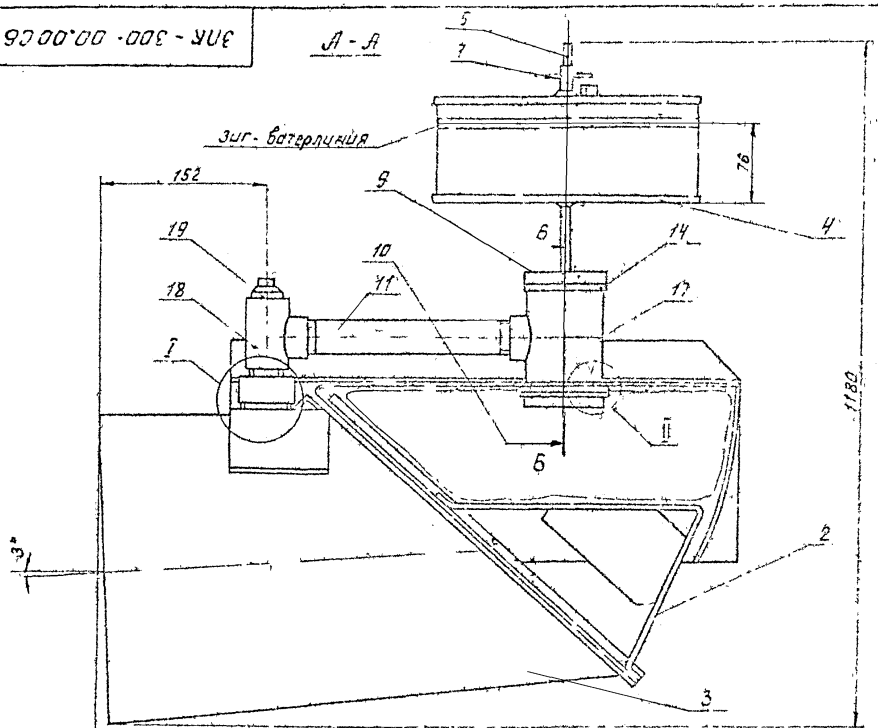
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4		15		Прокладка ф80х ф62	1	
				Пластина I, лист ТКМЦ-С-4 ГОСТ 7338-77		
Б4		16		Шайба ф80х ф62	1	
				Взгост 19903-74		
				Лист Ст3 ГОСТ 16523-70		
				Стандартные изделия		
		17		Тройник 50х25 ГОСТ 8948-75	1	
		18		Тройник 25 ГОСТ 8948-75	1	
		19		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	
		20		Болт М10х20.58 ГОСТ 7798-70	4	
		21		Гайка М10.6.099 ГОСТ 5915-70	6	
				Коллак 40 ГОСТ 8962-75	1	
				(Заготовка для ЗПК-300-0008)		

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

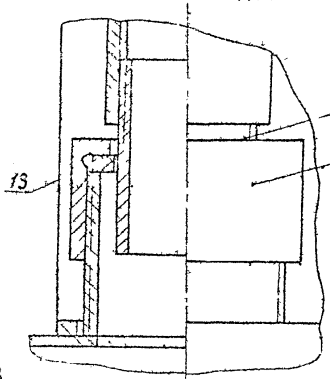
ЗПК-300-00.00 Лист

ЗПК - 300 - 00.00.СБ

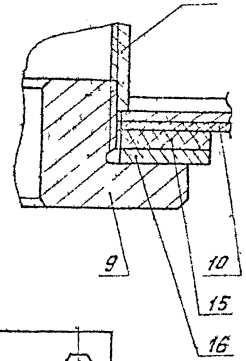
А - А



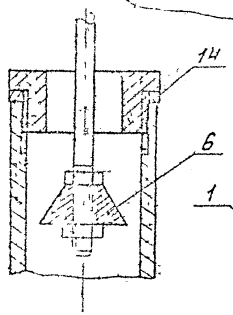
I
М1:1



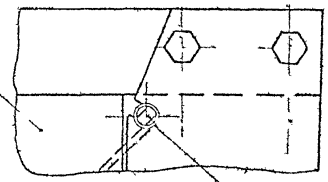
II
М1:1

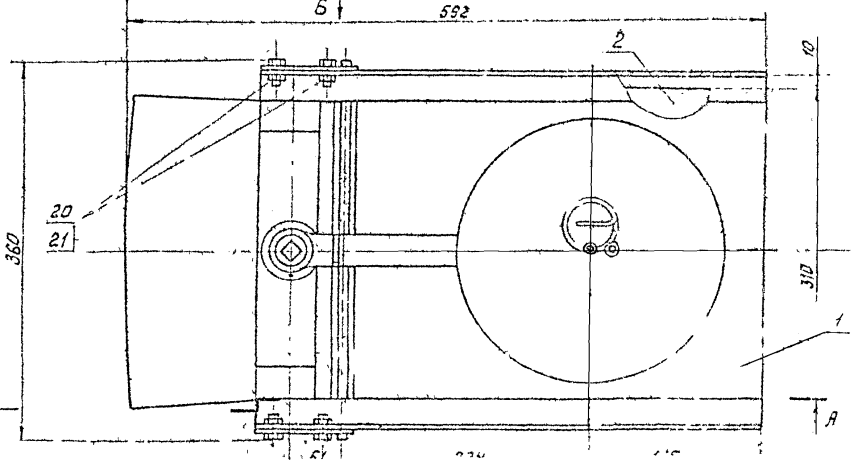


Б - Б
М1:2



Вид В
М1:2





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Аксенова			
Провер.	Маслов			
Т.контр.	Аксенов			11.88

ЗПК – 300 – 00.00 СБ

Затвор поворотный клапанный
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	29,0	1:4
Лист	Листов 1	

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ЗЛК-300-01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ЗЛК-300-01.01	Крышка	1	
А4		2	ЗЛК-300-01.02	Уголок левый	1	
Б4		3	ЗЛК-300-01.02-01	Уголок правый	1	
А4		4	ЗЛК-300-01.03	Торцевая стенка	1	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,06	кг
				Грунт ХС-010 ГОСТ 9355-81	0,23	кг
				Лак ХС-76 ГОСТ 9355-81	0,58	кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенов		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88

ЗЛК-300-01.00

Кожух

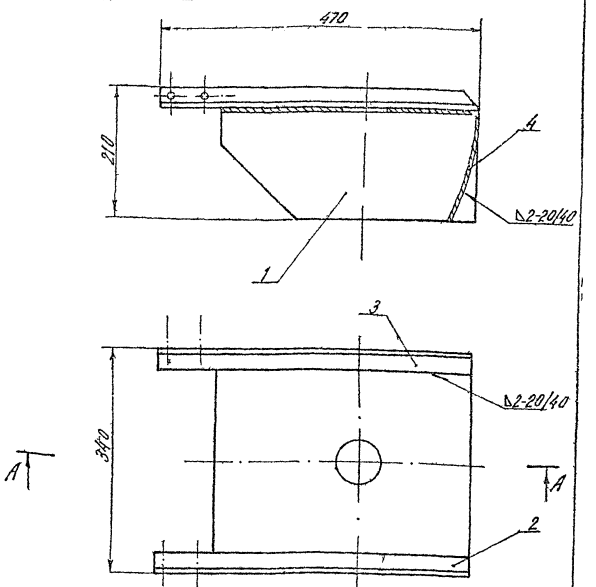
Лит.	Лист	Листов
		1

Копировал | Формат А4

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ЗЛК-300-01.00 СБ

А-А



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э42-А по ГОСТ 9467-75.

2. Наружную и внутреннюю поверхности кожуха покрыть грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 в 2 слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-81 в 3 слоев

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенов		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88

ЗЛК-300-01.00 СБ

Кожух

Сборочный чертеж

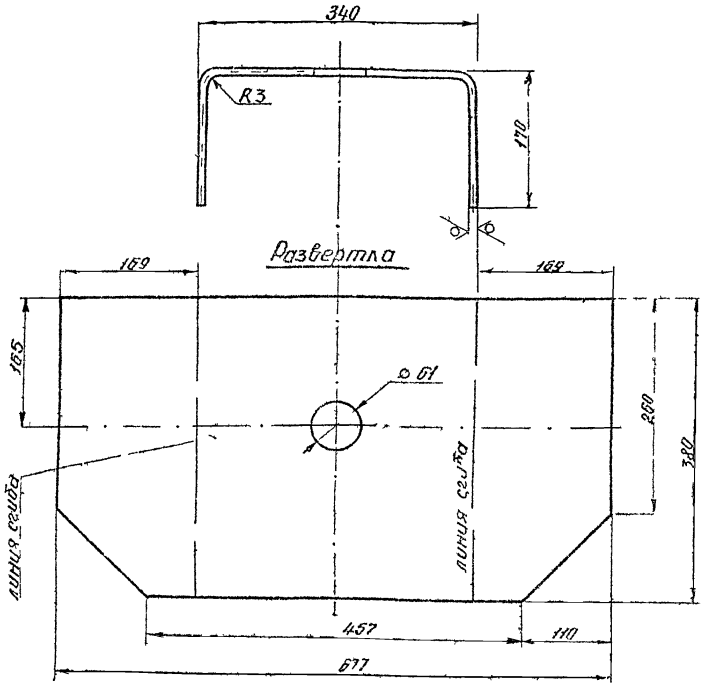
Лит.	Масса	Масштаб
	6,78	1:5
Лист 1	Листов 1	

Кубаньгипроводхоз

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ЗПК-300-01.01

Rz80

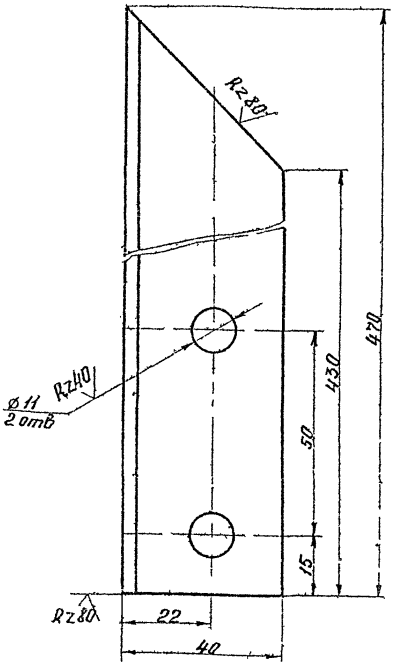


Предельное отклонение размеров отверстия H14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ЗПК-300-01.01	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Аксенова			Крышка		3,83	1:5
Провер.		Маслов						
Т.контр.		Аксенов		11.88				
Н.контр.		Лазунов			Лист В2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
Утв.		Мотчеев						

ЗПК-300-01.02

01.02 - изображено
01.02-01 - зеркальное отражение



Предельное отклонение размеров отверстия H14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

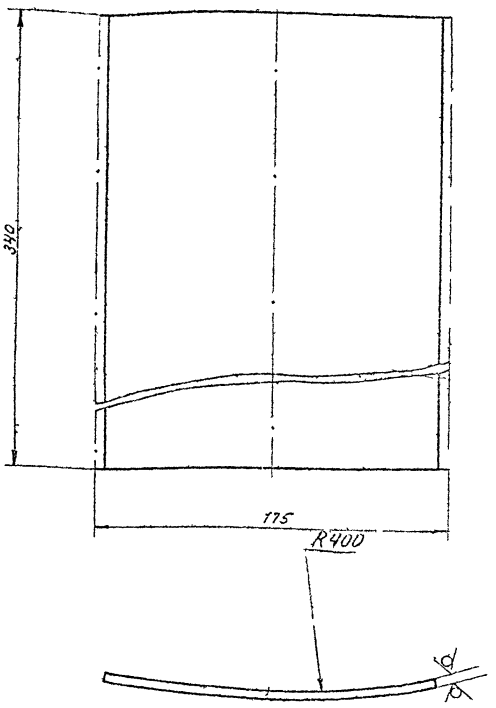
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ЗПК-300-01.02	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Аксенова			Уголок левый		0,57	1:1
Провер.		Маслов						
Т.контр.		Аксенов		11.88		Лист	Листов 1	
Утв.		Мотчеев			Уголок 40×32×3 ГОСТ 19772-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	Кубаньгипроводхоз		

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

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ЗПК – 300 – 01.03

Rz 80 (√)



Предельное отклонение линейных размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенов		
Пров.		Маслов		
Т. контр.		Аксенов		11.88

ЗПК - 300 - 01.03

Торцевая стенка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,94	1:2
Лист	Листов 1	

Копирование ГОСТ 19903-74

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

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ЗПК-300-02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ЗПК-300-02.01	Ось	1	
А4		2	ЗПК-300-02.02	Щит	1	
А4		3	ЗПК-300-02.03	Скоба	1	
А4		4	ЗПК-300-02.04	Косынка	1	
Б4		5		Уплотнитель 285×400	1	
				Пластина 1, лист ТКМЦ-М4 ГОСТ 7338-77		
				Стандартные изделия		
		6		Заклепка 3×6 ГОСТ 10300-80	10	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,02	кг
				Грунт ХС-010 ГОСТ 9355-81	0,17	кг
				Лак ХС-76 ГОСТ 9355-81	0,42	кг
				Клей „Спрут 9м" Опытного производства ИХ ВС АН УССР		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенов		
Пров.		Маслов		
Т. контр.		Аксенов		11.88

ЗПК – 300 – 02.00

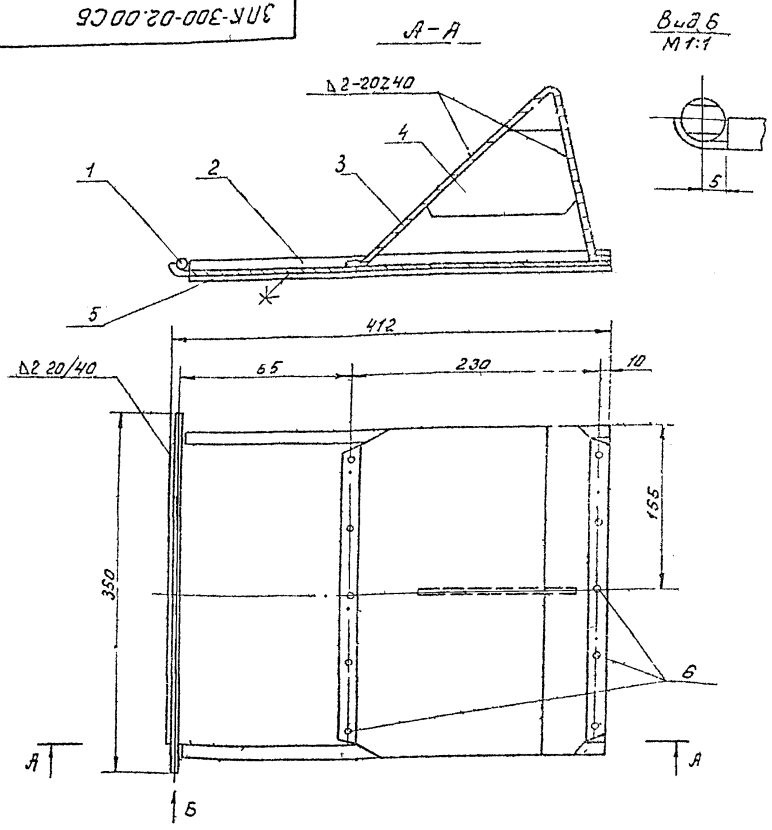
Полотнище затвора

Лит.	Лист	Листов
		1

Кубаньгипроводхоз

Типовые проектные решения 820-1-073.89

ЗПК-300-02.00СБ



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80, электродом Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Клей „Спрут 9м" Опытного производства ИХВС АН УССР.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Луговой		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчиди		2.11.88
Утв.				

ЗПК-300-02.00СБ

Полотнище затвора
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	5,77	1:4

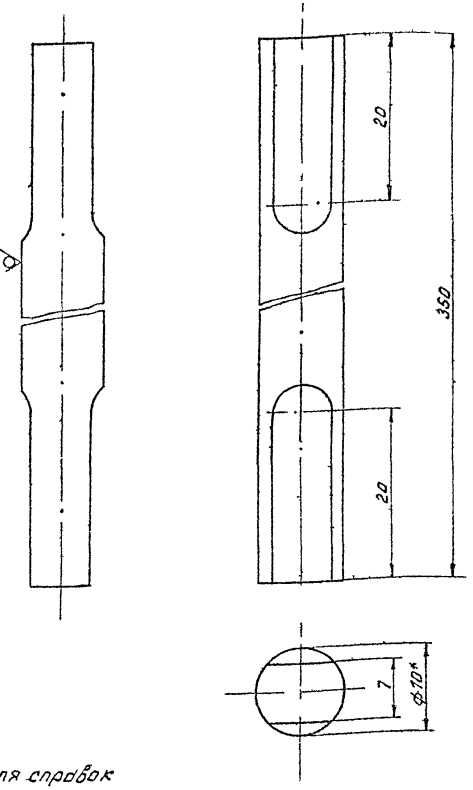
Лист | Листов 1

Кубаньгипроводхоз

Типовые проектные решения 820-1-073.89

ЗПК-300-02.01

R280 √(√)



1. * Размер для справок
2. Острые кромки притупить
3. Предельные отклонения размеров: по валу h12, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Аксенова		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчиди		2.11.88

ЗПК-300-02.01

Ось

Лит	Масса	М-б
	0,21	2:1

Лист | Листов 1

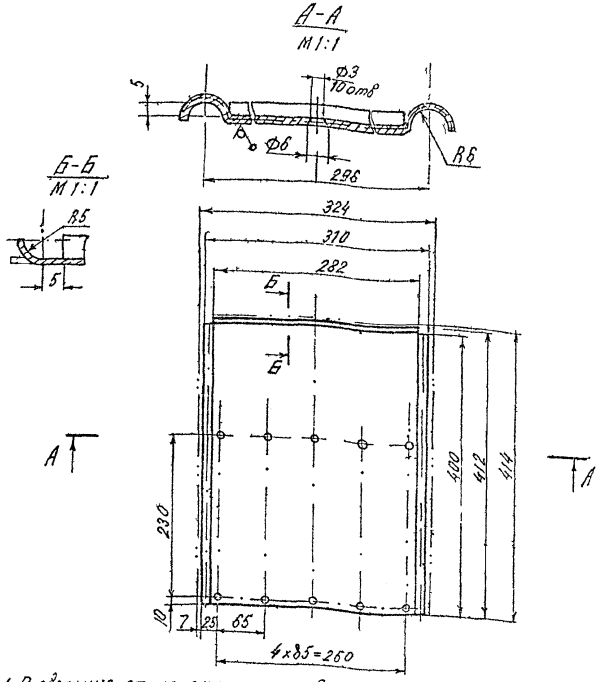
Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 5-5-9

Кубаньгипроводхоз

ЗПК-300-02.02

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Rz80 (√)



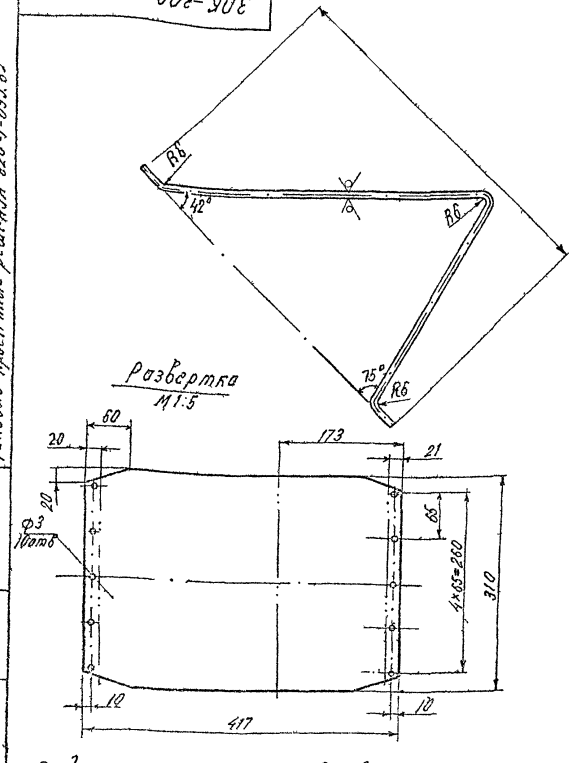
1. Предельные отклонения размеров отверстия Н14, остальные $\pm \frac{JT14}{2}$
2. Острые кромки притупить

				ЗПК-300-02.02			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щит	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Луговой					2,18	1:5
Проверил		Маслов						
Т.контр.		Аксенов		11.88		Лист	Листов 1
Н.контр.		Ловчиди		21.11.88	Лист В2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	Кубаньсипроводхоз	

ЗПК-300-02.03

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Rz80 (√)

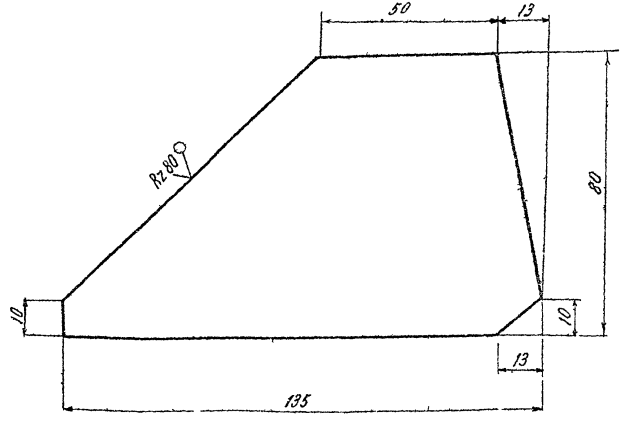


Предельные отклонения размеров: отверстии Н14, остальные $\pm \frac{JT14}{2}$

				ЗПК-300-02.03			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Луговой					2,00	1:2,5
Проверил		Маслов						
Т.контр.		Аксенов		11.88		Лист	Листов 1
Н.контр.		Ловчиди		21.11.88	Лист В2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	Кубаньсипроводхоз	

ЗПК-300-02.04

Типовые проектные решения 820-1-093.89



1. Острые кромки притупить
2. Предельное отклонение размеров $\pm\frac{JT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Луговой		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88

ЗПК-300-02.04

Косынка

Лит	Масса	Масштаб
	0,13	1:1

Лист | Листов

Сист. В2 ГОСТ 19903 74

Кубаньгипроводхоз

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ЗПК-300-03.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	ЗПК-300-03.01	Насадок конический	1	
А4		2	ЗПК-300-03.02	Скоба	1	
А4		3	ЗПК-300-03.03	Уголок	1	
				Стандартные изделия		
		4		Ниппель 40 ГОСТ 8967-75	1	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,07	кг
				Грунт ХС-010 ГОСТ 9355-81	0,28	кг
				Лак ХС-76 ГОСТ 9355-81	0,70	кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Луговой		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчиди		21.11.88

ЗПК-300-03.00

Оголовок

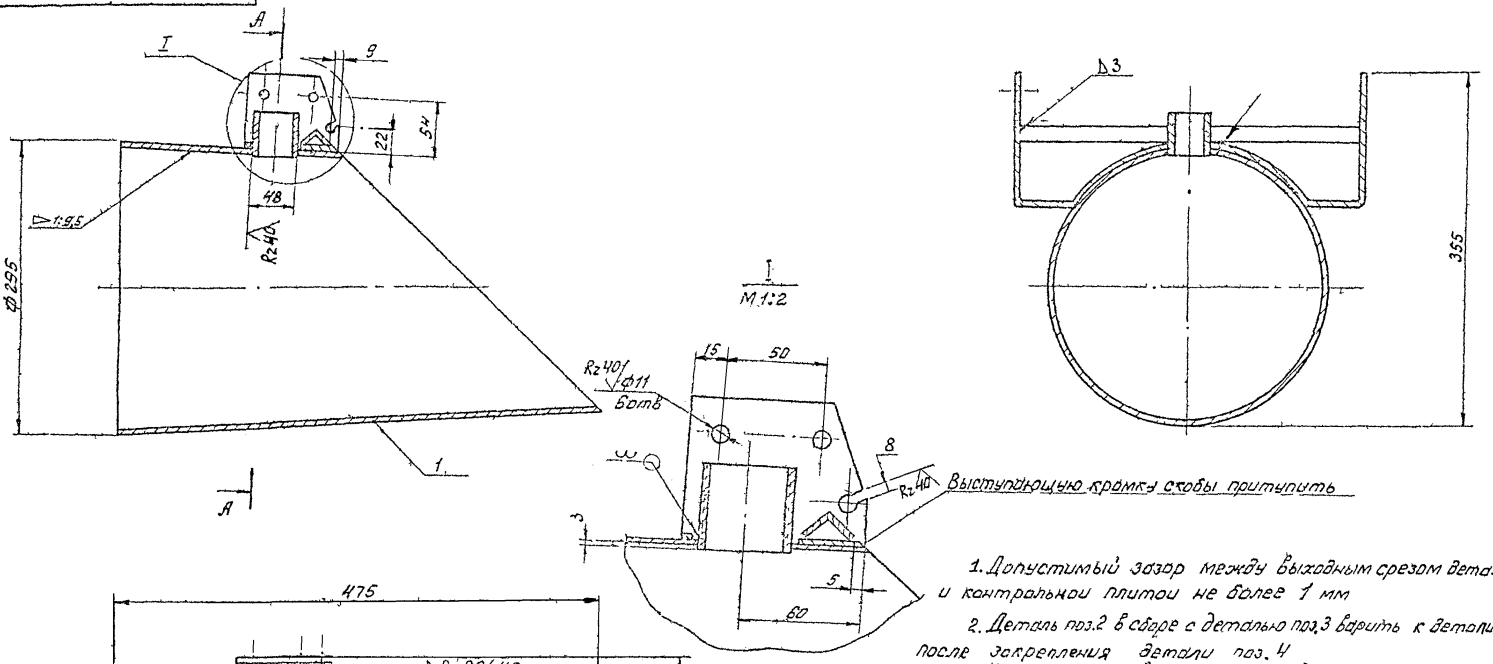
Лит	Лист	Листов
		1

Кубаньгипроводхоз

Формат А4

ЗПК-300-03.00 СБ

Типовые проектные решения 820-4-093.88



1. Допустимый зазор между выходным срезом детали поз.1 и контрольной плитой не более 1 мм

2. Деталь поз.2 в сборе с деталью поз.3 варить к детали поз.1 после закрепления детали поз. 4

3. Наружную и внутреннюю поверхность оголовка покрыть грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 в 2 слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-81 в 5 слоев

4. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42А ГОСТ 9167-75.

5. Допустимая несоосность симметричных отверстий в детали поз.2 не более ± 1 мм

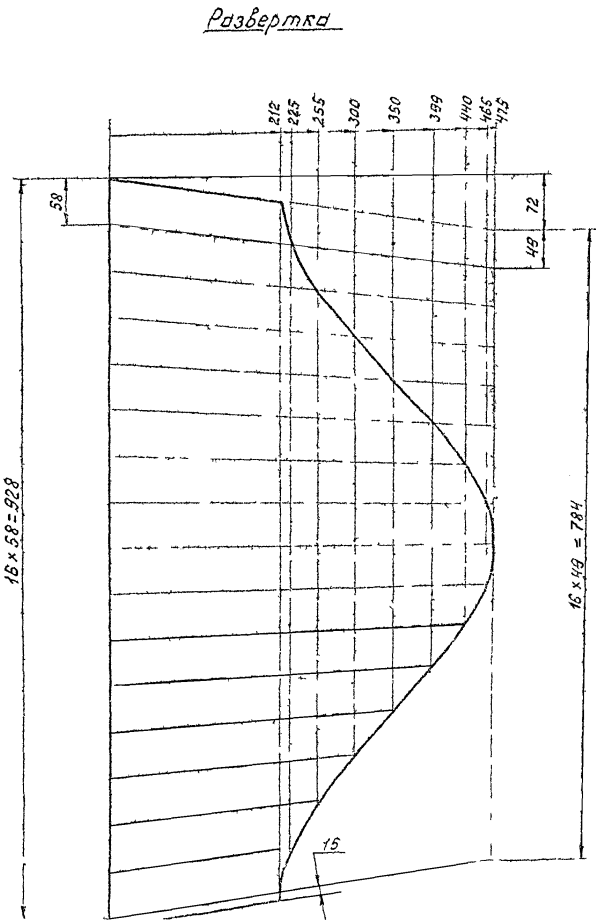
					ЗПК-300-03.00 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Луговой			Оголовок	Лит	Масса	Масштаб
Проверил		Маслов					7,70	1:4
Т.контр.		Аксенов		11.88	Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Н.контр.		Левчун		21.11.88			
Утв.		Матвеев		11.88		Кубаньгипроводхоз	

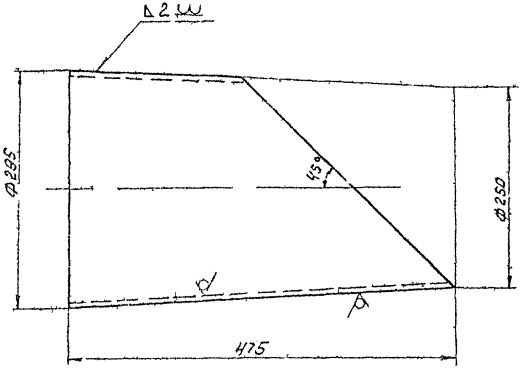
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

ЗПК-300-03.01

Типовые проектные решения 820 1-093.89

Rz 80 √ (√)





1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42А ГОСТ 9467-75

2. Предельное отклонение линейных размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

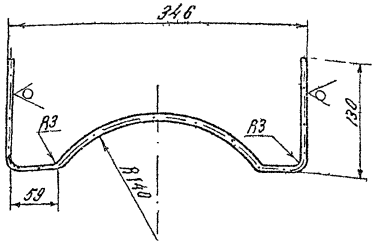
					ЗПК-300-03.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Насадок конический	Лит	Масса	Масшт
Разраб.		Луговой					4,93	1:5
Проверил		Маслов				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Аксенов		11.88				
Н.конт.		Ловчиди		21.11.88	Лист В2 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70	Кубаньгипроводхо		
Утв.		Чистов В		11.88				

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

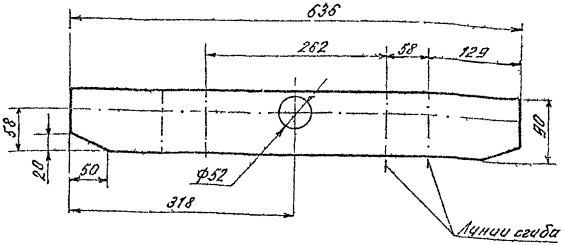
Типовые проектные решения 820-1-033.88

ЭЛК-300-03.02

Rz80 (√)



Развертка
М1:5



Предельные отклонения размеров отверстия H14, остальных ± JT14/2

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дуевой		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловцади		11.88

ЭЛК-300-03.02

Скоба

Лит	Масса	Масштаб
	1,28	1:4
Лист	Листов 1	

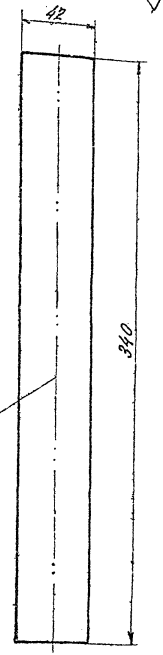
Лист В3 ГОСТ 19903-74
Ст3 ГОСТ 16523-70

Кубаньгипровод 03

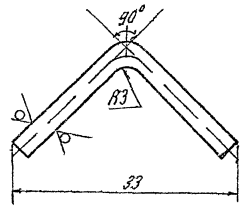
Типовые проектные решения 820-1-033.88

ЭЛК-300-03.03

Развертка Rz80 (√)



М 2:1



Предельные отклонения линейных размеров ± JT14/2

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дуевой		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловцади		11.88

ЭЛК-300-03.03

Уголок

Лит	Масса	Масштаб
	0,34	1:2
Лист	Листов 1	

Лист В3 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Кубаньгипровод 03

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Документация		
А4			3ПК-300-04.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	3ПК-300-04.01	Направляющая	1	
А4		2	3ПК-300-04.02	Обечайка	1	
А4		3	3ПК-300-04.03	Верхний диск	1	
А4		4	3ПК-300-04.04	Нижний диск	1	
Б4		5		Прокладка резиновая ф186хф8 ГОСТ 7338-77 Пластина I лист ТКМШ-С-2	1	
				Стандартные изделия		
		6		Болт М8х12.58 ГОСТ 7798-70	1	
		7		Гайка М 8.5.099 ГОСТ 5915-70	1	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,03	кг
				Грунт ХС-010 ГОСТ 9355-81	0,15	кг
				Лак ХС-76 ГОСТ 9355-81	0,19	кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчуди		11.88

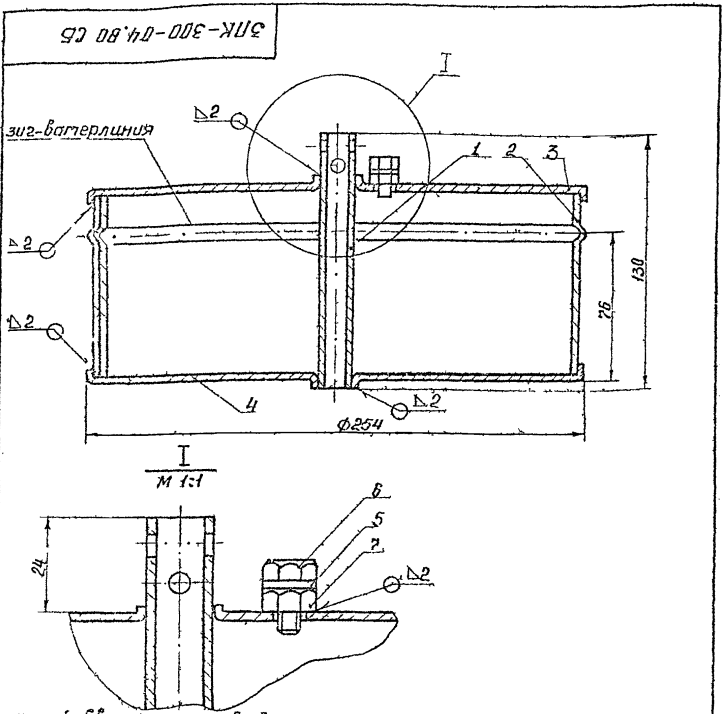
3ПК-300-04.00

Поплавок

Лит.	Масса	Масштаб

Копировал

Формат А4



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 А по ГОСТ 9467-75

2. Наружную и внутреннюю поверхности поплавка покрыть грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 в 2 слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-81 в 5 слоев

3. Испытание на герметичность производить методом „воздух на воду", давление не более 10 кПа После испытания полость просушить и покрыть одним слоем грунта ХС-010 ГОСТ 9355-81 методом налива.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Лукьянов		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчуди		11.88

3ПК-300-04.00 СБ

Поплавок

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	3,49	1:2
Лист	Листов 1	

Кубаньгипроводхоз

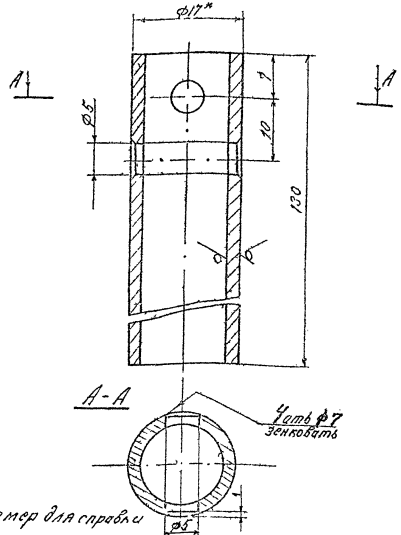
Копировал

Формат А4

Типовые проектные решения 820-1-033.89

ЗПК-300-04.01

Rz80 (√)



1 *. Размер для справки
2. Острые кромки притупить
3. Предельное отклонение размеров отверстий H14, остальных ± IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Лукьянов		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчий		

ЗПК-300-04.01

Направляющая

Лит.	Масса	Масштаб
	0,12	2:1
Лист	Листов 1	

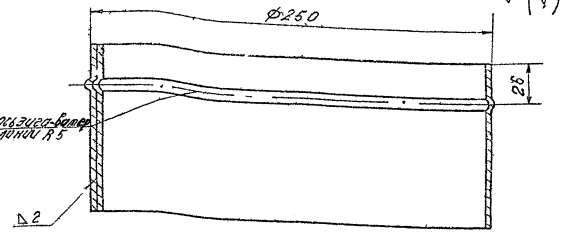
Труба 10×2 ГОСТ 3262-75

Кубаньнефтепровод

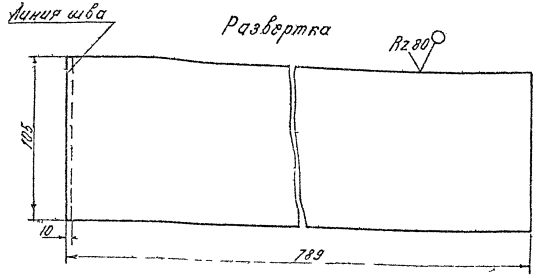
Типовые проектные решения 820-1-033.89

ЗПК-300-04.02

(√)



Развертка



1. Острые кромки притупить
2. Предельное отклонение линейных размеров ± IT14/2
3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Лукьянов		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчий		

ЗПК-300-04.02

Обечайка

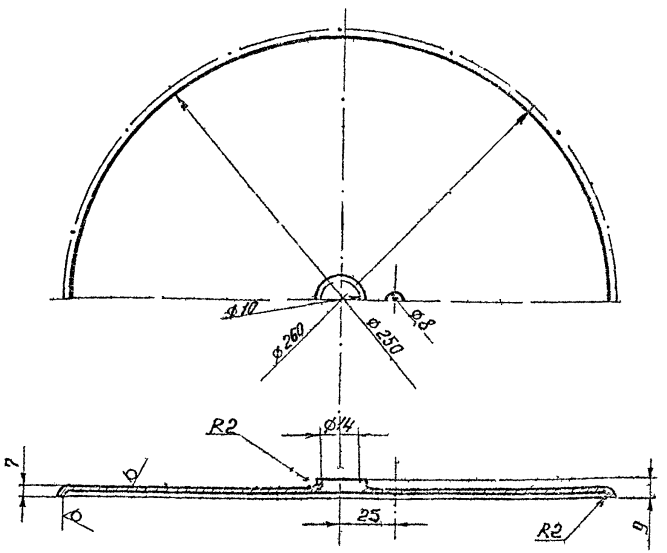
Лит.	Масса	Масштаб
	1,31	1:5
Лист	Листов 1	

Лист В2 ГОСТ 12903-74

Кубаньнефтепровод

ЗПК-300-04.03

Rz 80

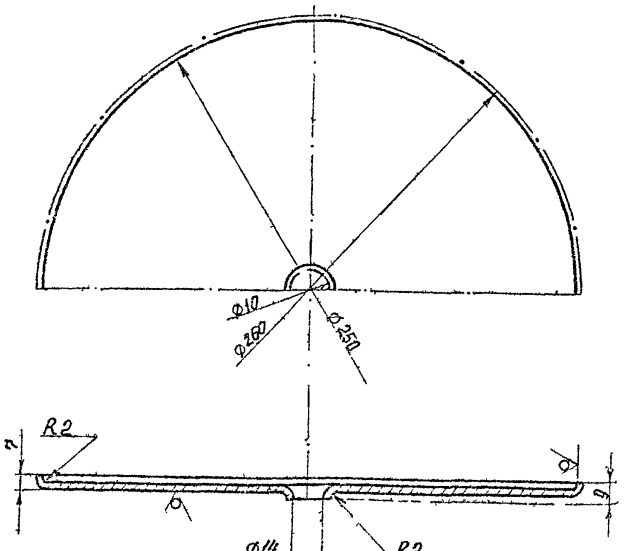


Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

					ЗПК-300-04.03			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Верхний диск	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Аксенова					0,84	1:2
Пров.		Маслов				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Аксенов		11.88				
Н.контр.		Ловчиди		11.88	Лист В2 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70	Кубаньгипроводхоз		
Утв.		Матвеев		11.88				

ЗПК-300-04.04

Rz 80

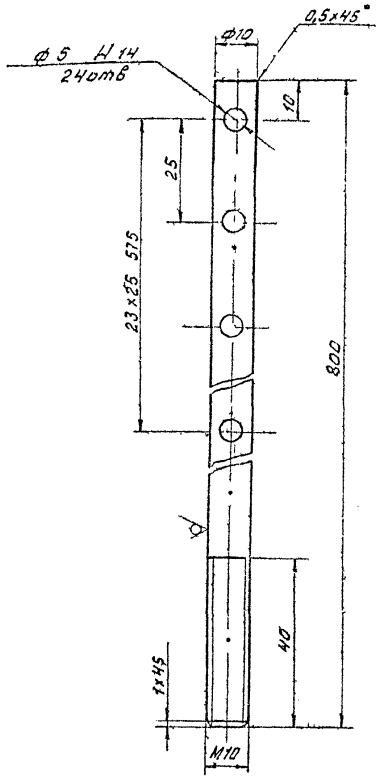


Предельные отклонения размеров отверстий Н14 остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

					ЗПК-300-04.04			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Нижний диск	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Аксенова					0,84	1:2
Пров.		Маслов				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Аксенов		11.88				
Н.контр.		Ловчиди		11.88	Лист В2 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70	Кубаньгипроводхоз		
Утв.		Матвеев		11.88				

ЗПК-300-00.01

Rz 80



Неуказанные предельные отклонения: вала h 14, остальные ± JT14/2

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Алексеенко			
Пров.	Маслов			
Т.контр.	Аксенов			11.88
Н.контр.	Лавриди			11.88
Утв.	Матвеев			11.88

ЗПК-300-00.01

Штанга

Лит	Масса	Масштаб
	0,49	1:1
Лист	Листов 1	

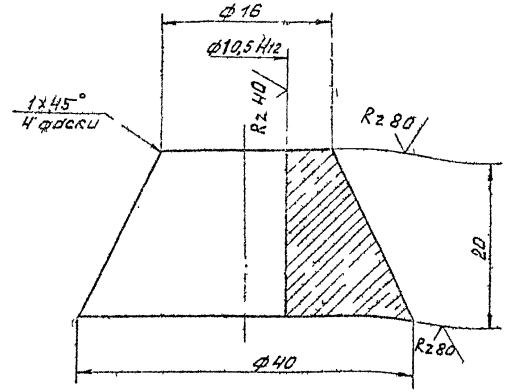
Круг В40 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79

Кубаньгипроводхоз

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

ЗПК-300-00.02

Rz 20



Предельное отклонение размеров ± JT14/2

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Луговой			
Провери	Маслов			
Т.контр.	Аксенов			11.88
Н.контр.	Лавриди			11.88
Утв.	Матвеев			11.88

ЗПК-300-00.02

Конус

Лит	Масса	Масштаб
	0,08	2:1
Лист	Листов 1	

Круг В40 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79

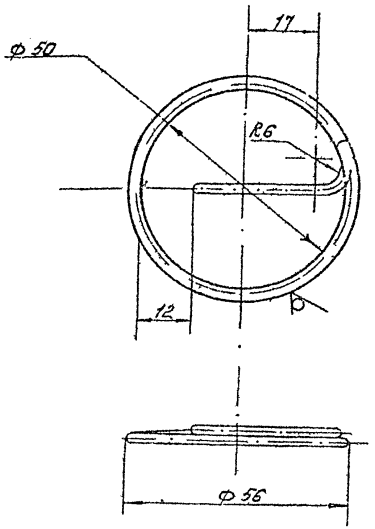
Кубаньгипроводхоз

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

ЗПК-300-00.03

Rz 80 √(√)

Типовые проектные решения 820-1-083.89

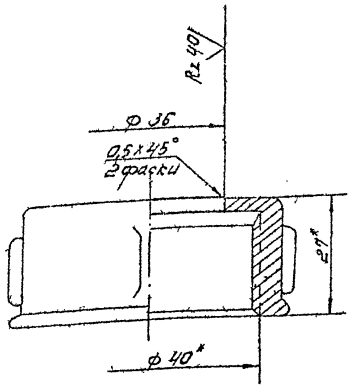


1. Концы закруглить
2. Развернутая длина 215 мм
3. Предельное отклонение размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

				ЗПК-000-00.03		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Чека	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Луговой					0,01	1:1
Провер.		Маслов				Лист	Листов 1
Т.контр.		Аксенов		11.88			
Н.контр.		Львчиди		21.11.88	Проволока 3-4 ГОСТ 17305-71	Кубаньгипроводхоз
Утв.		Матвее		11.89		

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

ЗПК-300-00.04



1.* Размеры для справок

2. Предельное отклонение размеров отверстия H14

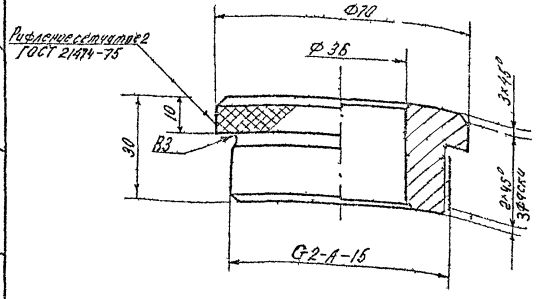
				ЗПК-300-00.04		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка накидная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Луговой					0,22	1:1
Провер.		Маслов				Л. стр.	Листов 1
Т.контр.		Аксенов		11.88			
Н.контр.		Львчиди		21.11.88	Заготовка колпак 4 ГОСТ 8862-75	Кубан гипроводхоз
Утв.		Матвее		11.89		

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

ЗПК-300-00.05

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Rz 60



Предельные отклонения размеров: вала h14, отверстия H14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Луговой		
Проверил		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88

ЗПК-300 00 05

Втулка резьбовая

Лит	Масса	Масшт
	0,51	1:1

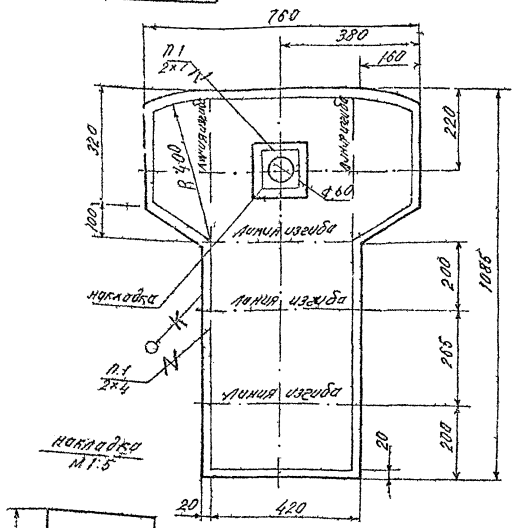
Лист | Листов 1

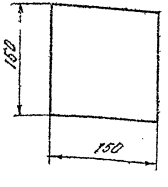
А70 ГОСТ 25.70.71

ЗПК-300-00.06

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Развертка





1. Сшивание производить нитью капроновой, размер стежка 2 мм
2. Клей „Спрут 9м" опытного производства ИХВС АНУССР. Клеить после сшивания.
3. Проверить герметичность методом „воздух на воду"
4. После изготовления эластичной емкости внутреннюю и наружную поверхности присыпать тальком. Расход талька не менее 50 гр
5. Допускается раздельная выкройка боковых клапанов и образующей.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Луговой		
Проверил		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.конт.		Ловчиди		21.11.88

ЗПК-300-00.06

Эластичная емкость Развертка

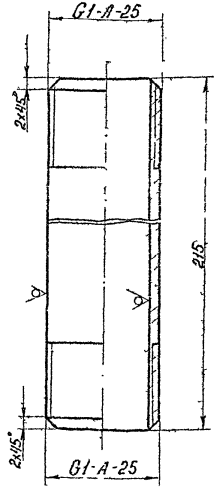
Лит	Масса	Масшт
	1,20	1:10

Лист | Листов 1

Эластоискожа Т мелио

ЗПК - 300 - 00.07

Rz 80 ▽(▽)



Предельные отклонения размеров отверстия H14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$

				3ПК-300-00.07	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Аксенова			Трубка соединительная
Пров.		Маслов			
Т.контр.		Аксенов		11.89	
Н.контр.					
Утв.					

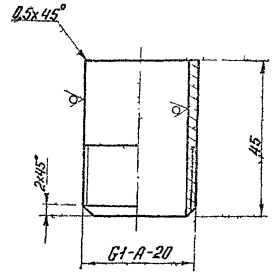
Лит.	Масса	Масштаб
	0,46	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А4

ЗПК - 300 - 00.08

Rz 80 ▽(▽)



Предельные отклонения размеров отверстия H14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$

				3ПК-300-00.08	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Аксенова			Патрубок
Пров.		Маслов			
Т.контр.		Аксенов		11.89	
Н.контр.					
Утв.					

Лит.	Масса	Масштаб
	0,89	1:1
Лист 2	Листов 1	

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

Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | Кубаньагроводхоз

Типовые проектные решения 820-1-03.88

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			ТС-30-00.000СБ	Сборочный чертеж		
*			ТУ 33-271-87	Технические условия		* А4х3
*			КУ 33-271-87	Карта технического уровня и качества продукции		* А4х5
				Сборочные единицы		
А4		1	ТС-30-01.00	Траверса с гайкой	1	
А4		2	ТС-30-02.00	Винт	1	
А4		3	ТС-30-03.00	Кронштейн	1	
А4		4	ТС-30-04.00	Ключ	1	Изготовить один на бригаду затворов
А4		5	ТС-30-05.00	Тарелка	1	
				Детали		
А4		6	ТС30-00.01	Скоба	1	
А4		7	ТС-30-00.02	Стойка	2	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М10х80.58 ГОСТ 7798-70	1	
		9		Болт М10х30.58 ГОСТ 7798-70	2	
		10		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	3	
		11		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	1	
		12		Шайба 10.02 ГОСТ 11371-78	3	
		13		Шайба 10.02 ГОСТ 10906-78	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Аксенова			
Провер.	Маслов			
Т.контр.	Аксенов			11.88

ТС-30-00.00

Затвор тарельчатый

Лит	Лист	Листов
	1	2

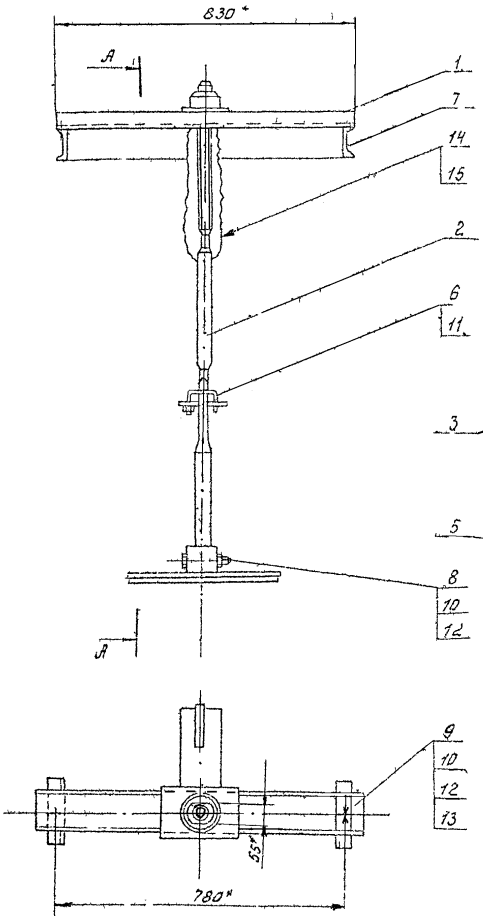
Типовые проектные решения 820-1-03.88

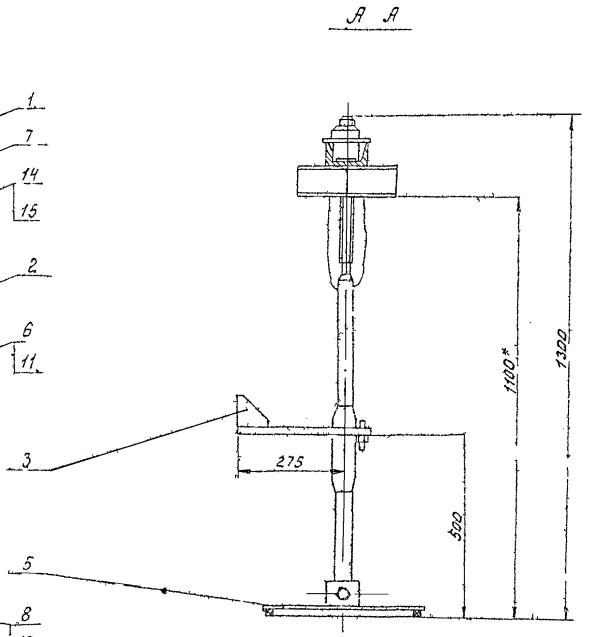
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Материалы		
		14		Парусина №6 ГОСТ 20712-75 Lхв-200х600 мм	0,10	кг
		15		Проволока 16-С ГОСТ 3282-74 ℓ=1м	1	
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,1	кг

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

ТС-30-00.00

Лист





1. Размеры для справок
2. Ключ поз. 4 на чертеже не показан
3. Поз. 14 допускается выполнить из рукава пожарного льняного
4. Масса затвора указана без ключа поз 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Луговой		
Проверил		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.конт.		Ловчиди		21.11.88
Утв		Кдтв		18

ТС-30-00.00 СБ

Затвор тарельчатый ТС 30
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	22,52	1:10

Лист | Листов 1

Кубаньгипроводхоз

Типовые проектные решения 8201-093.89

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

Типовые проектные решения 820-1-033.89

Поз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примечание
				Документация		
А4			ТС-30-01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Труба 85×3,2 ГОСТ 3262-75 ℓ=40	1	
А4		2	ТС-30-01.01	Патрубок	1	
А4		3	ТС-30-01.02	Гайка	1	
А4		4	ТС-30-01.03	Планка	1	
А4		5	ТС-30-01.04	Стойка	1	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,17	кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Арсенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Лобцади		11.88
Утв.		Матвеев		11.88

ТС-30-01.00

Траверса с гайкой

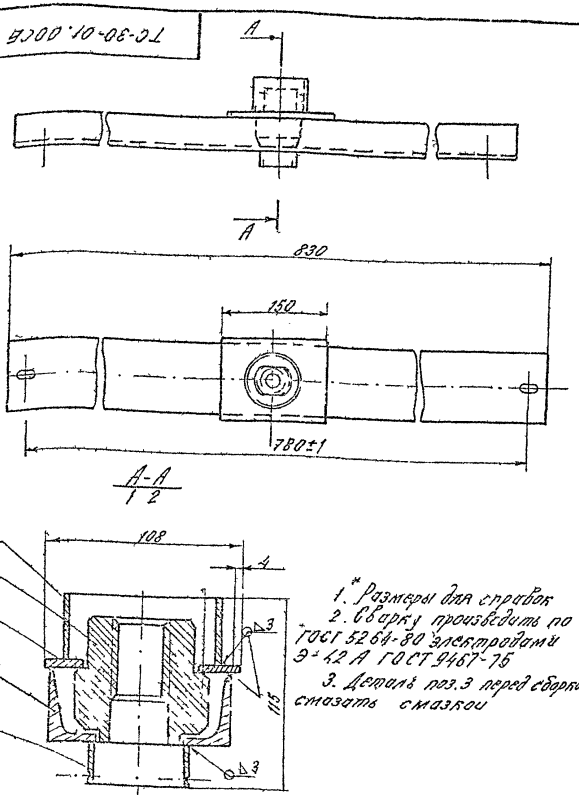
Лит.	Лист	Листов
		1

Кубаньгипроводхоз

Формат А4

Типовые проектные решения 820-1-033.89

ТС-30-01.00СБ



1. * Размеры для справок.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9467-75
3. Деталь поз. 3 перед сборкой смазать смазкой

ТС-30-01 00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Луговой		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Лобцади		11.88
Утв.		Матвеев		11.88

Траверса с гайкой

Сборочный чертеж

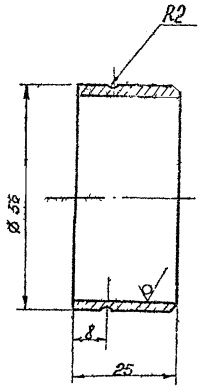
Лит.	Масса	Масшт.
	9,50	1:5
Лист	Листов 1	

Кубаньгипроводхоз

Формат А4

ТС-30-01.04

Rz80 (√)



1. Предельные отклонения размеров ± JT14/2
2. Острые кромки притупить

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Лабчиди		11.88

ТС-30-01.01

Патрубок

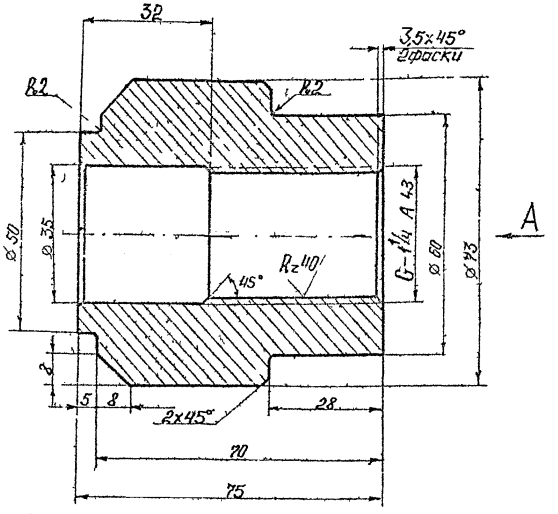
Лит	Масса	Масштаб
	0,10	1:1
Лист	Листов 1	

Труба 50×3 ГОСТ 3262-75

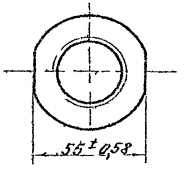
Кубаньгипроводхоз

ТС-30-01.02

Rz80 (√)



Вид А
м 1:2



Предельные отклонения размеров отверстия: H14, остальных ± JT14/2

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Лабчиди		11.88

ТС-30-01.02

Гайка

Лит	Масса	Масштаб
	1,6	1:1
Лист	Листов 1	

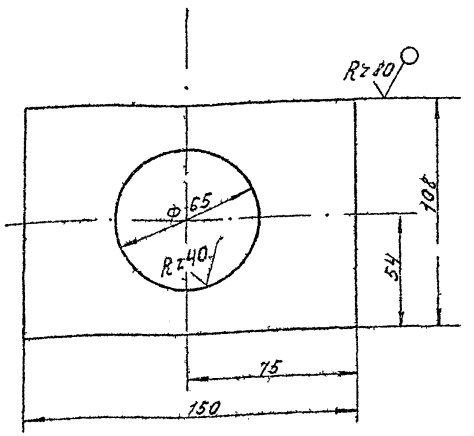
Чугун СЧ18 36 ГОСТ 1412-70

Кубаньгипроводхоз

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

ТС-30-01.03

Типовые проектные решения 820-1-093.89



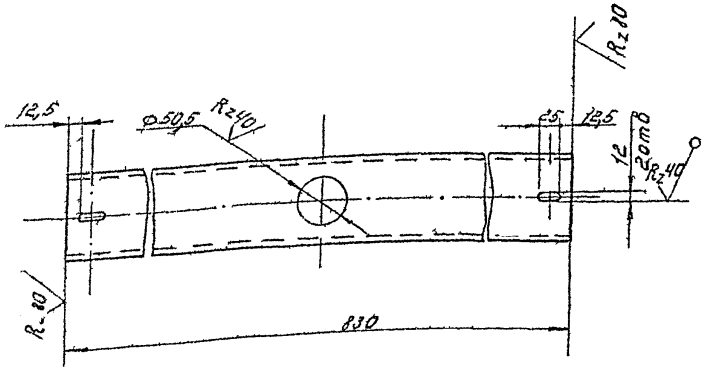
Предельные отклонения размеров: отверстия H14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-30-01.03	
Разраб.		Аксенова			Плачка	Лит. / Масса: 0,3 / Масштаб: 1:2
Провер.		Маслов				Лист / Листов 1
Т.контр.		Аксенов		11.88		
Н.контр.						
Утв.						

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

ТС-30-01.04

Головые проектные решения 820-1-093.89



Предельные отклонения размеров: отверстии H14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-30-01.04	
Разраб.		Аксенова			Стойка	Лит. / Масса: 7,1 / Масштаб: 1:5
Провер.		Маслов				Лист / Листов 1
Т.контр.		Аксенов		11.88		
Н.контр.		Лабчидзе			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72	Кубаньгипроводхоз
Утв.						

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

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Фор.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ТС-30-02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ТС-30-02.01	Головка винта	1	
А4		2	ТС-30-02.02	Штанга	1	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчиди		2.11.88

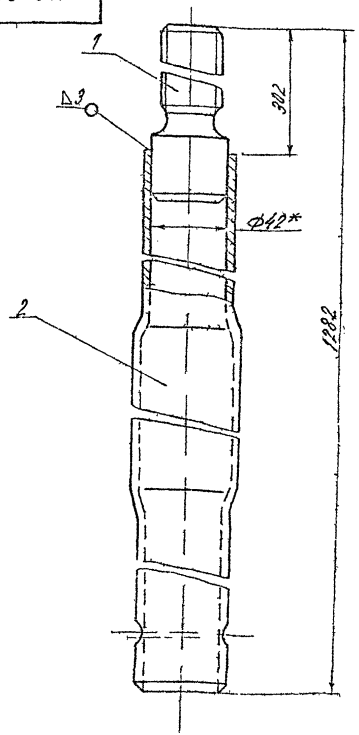
ТС-30-02.00

Винт

Лит.	Лист	Листов
		1

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-02.00 СБ



1. * Размер для справок
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9467-75
3. Покрытие газотермическое цинкование

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.88
Н.контр.		Ловчиди		2.11.88

ТС-30-02.00 СБ

Винт

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	4,55	1:2

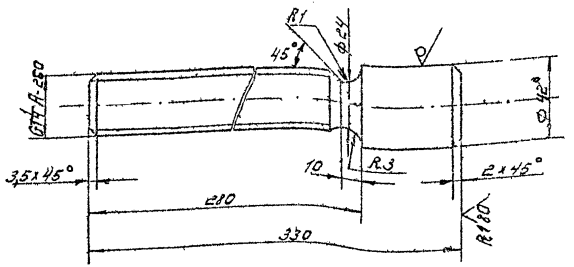
Лист | Листов 1

Кубтчелпроводоз

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-02.01

Rz40 (√)



1.* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± УТ14/2

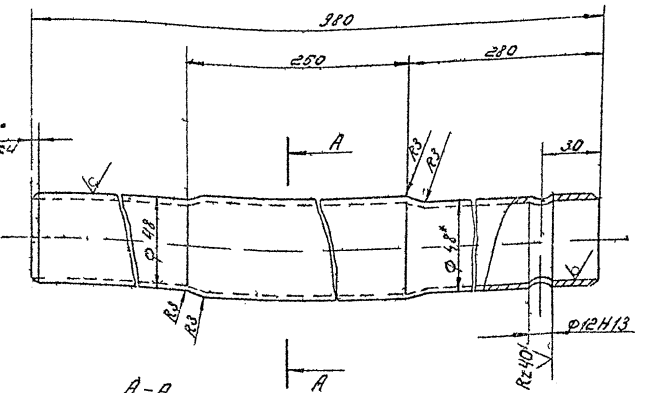
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТС 30 02 01		
Разраб		Аксенова			Головка винта	Лит	Масс	Масшт
Провер		Маслов					1,30	1:2
Т.конт.		Аксенов		11.88		Лист	Листов 1
Н.конт.		Ловчиди		21.11.88	Круг В42 ГОСТ 2590-71 / 10 ГОСТ 1050-74	Кубань и проводхоз	
Утв		Матв					

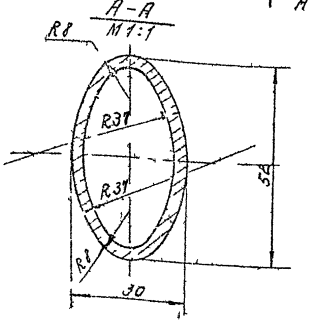
Инв № подл | Подп и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подп и дата

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-02.02

Rz80 (√)





1.* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения ± УТ14/2

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТС-30-02.02		
Разраб		Аксенова			Штанга	Лит	Масса	Масшт
Провер		Маслов					3,35	1:2
Т.конт.		Аксенов		11.88		Лист	Листов 1
Н.конт.		Ловчиди		21.11.88	Труба 40×3 ГОСТ 3262-75	Куба и проводхоз	
Утв		Матв					

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

Типовые проектные решения 820 1-033.89

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А4	ТС-30-03.00 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
А4	1 ТС-30-03.01	Планка	1	
А4	2 ТС-30-03.02	Косынка	1	
		Материалы		
		Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	0,05	кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенов		
Пров.		Маслов		
Т. контр.		Аксенов		11.88
Н. контр.		Ловчиди		11.88

ТС-30-03.00

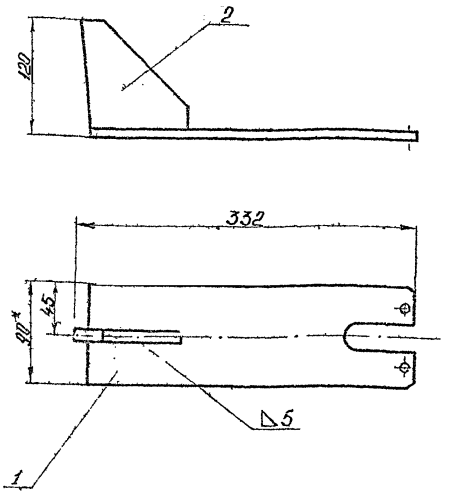
Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
		1 : 1

Кубаньгипроводхоз

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

ТС-30-03.00 СБ



1. * Размер для справки.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9467-75.
3. Покрытие газотермическое цинкование.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенов		
Пров.		Маслов		
Т. контр.		Аксенов		11.88
Н. контр.		Ловчиди		11.88

ТС-30-03.00 СБ

Кронштейн

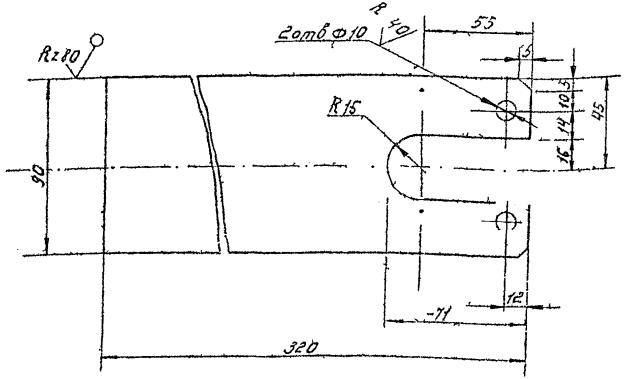
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	1,80	1:4
Лит.	Листов 1	

Кубаньгипроводхоз

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-03.01

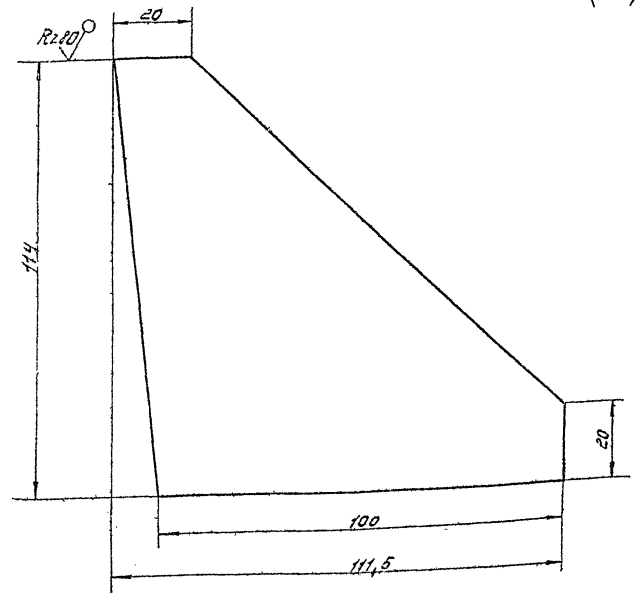


Предельные отклонения размеров: отверстия Н14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дат	ТС-30-03.01			
Разраб		Аксенова			Планка	Лит	Масса	Масшт
Провер		Маслов					1,34	1:2
Т.конт.		Аксенов		11.86		Лист	Листов 1	
Н.конт.		Ловчиди		11.86	Лист ЕГОСТ 15903 74	Кубан гипроводхоз		

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

ТС-30-03.02



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дат	ТС-30-03.02			
Разраб		Аксенова			Косынка	Лит	Масса	Масшт
Провер		Маслов					0,40	1:1
Т.конт.		Аксенов		11.86		Лист	Листов 1	
Н.конт.		Ловчиди		11.86	Лист ЕГОСТ 15903 74	Кубан гипроводхоз		

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

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Фор.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ТС-30-04.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ТС-30-04.01	Стержень	1	
А4		2	ТС-30-04.02	Рычаг	1	
Б4		3		Труба 15×2,5 500 ГОСТ 3265-75	1	
				Материалы		
				Электрод Э-42А	0,03	кг
				ГОСТ 9467-75		

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.89
Н.контр.		Ловчиди		

ТС 30-04.00

Ключ

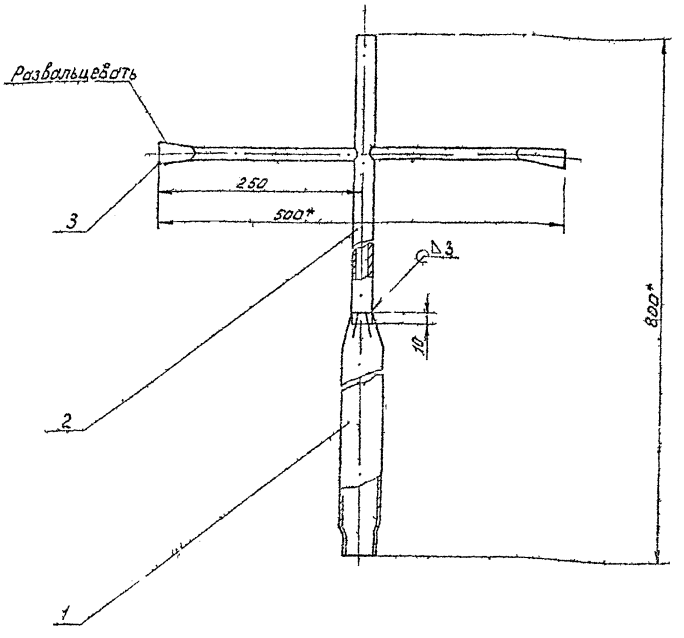
Лит	Лист	Листов
		1

Кубаньги рыбоохо

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

Типовые решения 820-1-093.89

ТС-30-04.00 СБ



1. * Размеры для справок
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80, электродами Э-42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Пров.		Маслов		
Т.контр.		Аксенов		11.89
Н.контр.		Ловчиди		
Утв.		Матвеев		11.89

ТС-30 04.00 СБ

Ключ
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	2,6	1:5

Лист | Листов 1

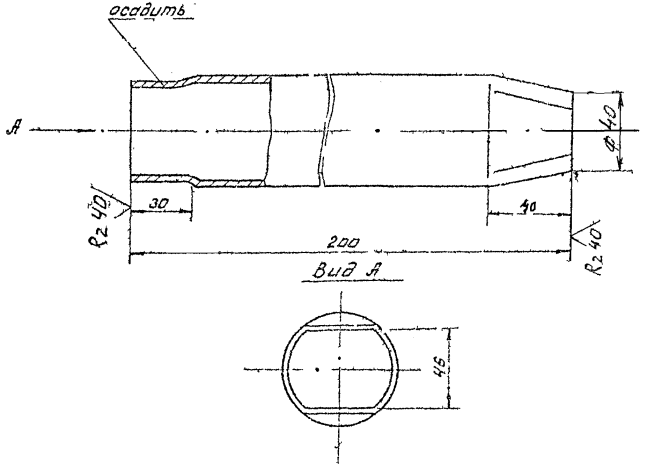
Кубаньгипроводхоз

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

Формат А4

Типовые проектные решения 820-1-093.83

ТС-30-04.01

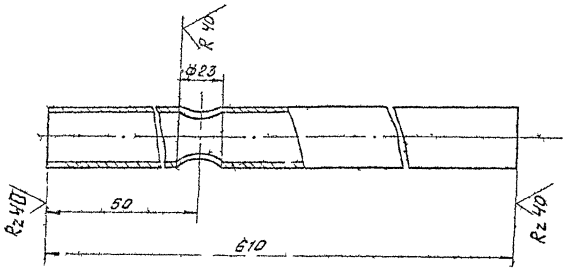


Предельные отклонения размеров: отверстия Н14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

					ТС-30-04.01			
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	Стержень		0,82	1:2
Разраб		Аксенова						
Провер		Маслов						
Т. конт.		Аксенов		11.88				
Н. конт.		Лавчиди		11.88				

Типовые проектные решения 820-1-093.83

ТС-30-04.02



Предельные отклонения размеров: отверстий Н14, остальных $\pm \frac{JT14}{2}$

					ТС-30-04.02			
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	Рычаг		1,2	1:2
Разраб		Аксенова						
Провер		Маслов						
Т. конт.		Аксенов		11.88			Листов 1	
Н. конт.		Лавчиди		11.88	Труба 25 х 2,8 ГОСТ 3262-75			

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ТС-30-05.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ТС-30-05.01	Диск	1	
Б4		2		Труба 60х3-50 ГОСТ 8732-78	1	
А4		3	ТС-30-05.02	Уплотнение	1	
				Стандартные изделия		
		5		Закладка 4х15 ГОСТ 10299-80	24	
		6		Шайба 4.01 ГОСТ 11371-78	24	0,01
				Материалы		
				Электрод Э-12А ГОСТ 9467-75		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т. контр.		Аксенов		11.83

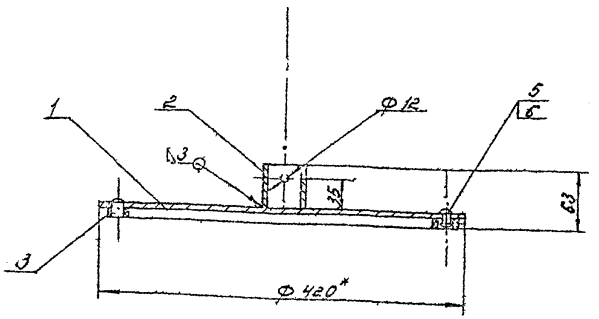
ТС-30-05.00

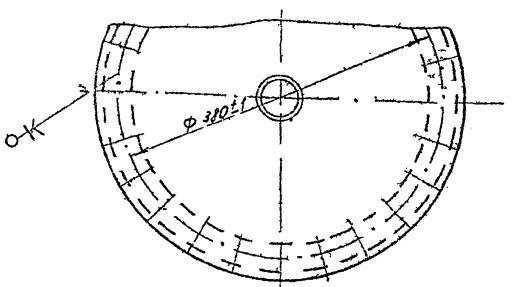
Тарелка

Лит. | Лист | Листов

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

ТС-30-05.00-ЭТ





1* Размеры для справок.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9467-75
3. Покрытие газотермическое цинкование (произвести до монтажа кольца)
4. Деталь поз.3 клеить к детали поз.1 клеем „Спрут ЭМ" Опытного производства ИВХС АН УССР
5. Отверстия в детали поз.3 выполнить по отверстиям детали поз.1

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

ТС-30-05.00 СБ

Тарелка

Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Аксенова		
Провер.		Маслов		
Т. контр.		Аксенов		11.83

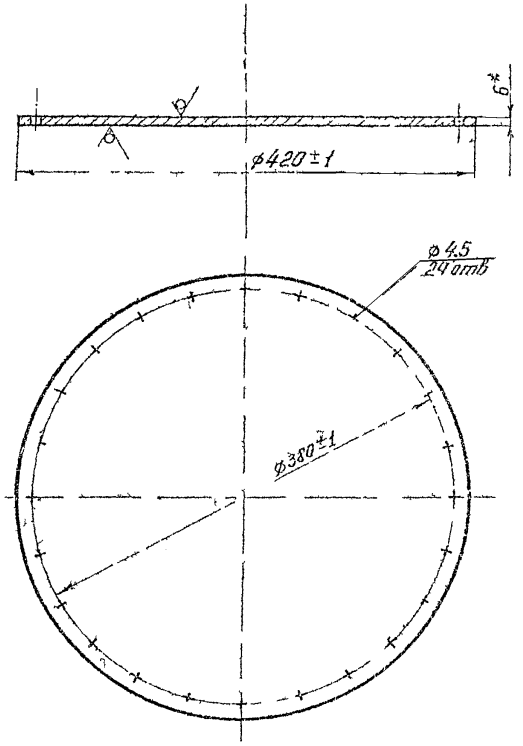
Лит.	Масса	Масшт.
	3,5	1:5
Лист	Листов 1	

Кубаньгипроводхо

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-05.01

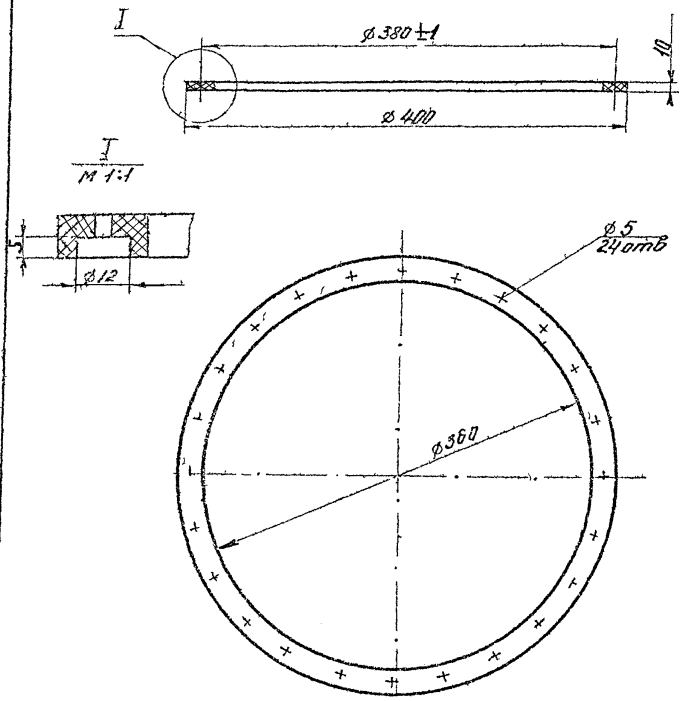
Rz 40



1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстии Н 14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

Разраб.	Аксенова			ТС-30-05.01			
Провер.	Маслов			Диск	Лит.	Масса	Масштаб
Т. контр.	Аксенов		11.8			3,1	1:4
					Лист	Листов 1	

ТС-30-05.02



Разраб.	Аксенова			ТС-30-05.02			
Провер.	Маслов			Уплотнение	Лит.	Масса	Масштаб
Т. контр.	Аксенов		11.8			0,175	1:4
					Лист	Листов 1	

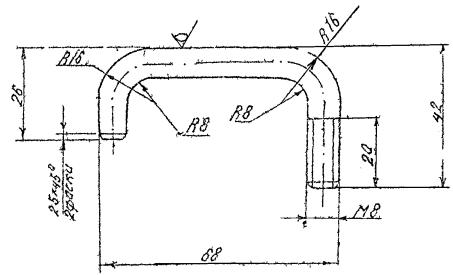
Пластина I

Кюаньгупроводхо

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-00.01

Rz 40 (√)



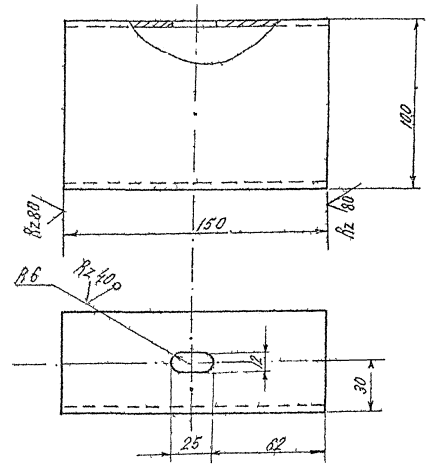
1. Развернутая длина 110 мм
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT14}{2}$ кроме резьбы. Поле допуска для резьбы 8g

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-30-00.01			
Разраб.		Аксенова			Скоба	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Маслов					0,04	1
Т.контр.		Аксенов		11.83		Лист	Листов 1	

Типовые проектные решения 820-1-093.89

ТС-30-00.02

(√)



Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{JT14}{2}$,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТС-30-00.02			
Разраб.		Аксенова			Стойка	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Маслов					1,2	1:2
Т.контр.		Аксенов		11.83		Лист	Листов 1	

Шведлер 10ГОСТ8240-72

Кубаньгипровод 03

gost.e-ecolog.ru