ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-346

ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДИАМЕТРОМ 18 м

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

АЛЬБОМ VI

ЧАСТЬ 1 СТР. 1÷55

РАЗРАБОТАН
проектным институтом
„Мосводоканалнипроект"

Главный инженер института (СОКОЛИН)
Главный инженер проекта (КАЗАНОВ)

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

Привязан

gost.e-ecolog.ru

Госстрой СССР

Тбилисский филиал
ЦИТП

Типовой проект /серия/
№ 902-2-346 а.6.81

Заказ № 1514

Цена 4 руб 33 коп

Тираж 515

Дата „23" 11 1982г

Содержание альбома

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

1	2	3
Фланец	4И.444.02.02.101	39
Ребро	4И.444.02.02.102	39
Кольцо	4И.444.02.02.001	39
Ребро	4И.444.02.02.002	39
Конус	4И.444.02.02.003	40
Фланец	4И.444.02.02.004	40
Конус	4И.444.02.02.005	40
Ребро	4И.444.02.02.006	41
Угольник	4И.444.02.02.007	41
Стойка	4И.444.02.02.008	41
Бобышка	4И.444.02.02.009	41
Направляющая верхняя	4И.444.02.03.000СБ	42
Направляющая верхняя Спецификация	4И.444.02.03.000	42
Обечайка	4И.444.02.03.001	42
Рубашка	4И.444.02.03.002	43
Фланец	4И.444.02.03.003	43
Направляющая нижняя	4И.444.02.04.000СБ	43
Направляющая нижняя. Спецификация	4И.444.02.04.000	44
Обечайка	4И.444.02.04.001	44
Фланец	4И.444.02.04.002	44
Основание. Спецификация	4И.444.02.05.000	44
Основание	4И.444.02.05.000СБ	45
Кольцо	4И.444.02.05.001	46
Днище	4И.444.02.05.002	46
Ребро	4И.444.02.05.003	46
Обечайка	4И.444.02.05.004	46
Сектор	4И.444.02.05.005	47
Домкрат	4И.444.02.06.000СБ	47
Домкрат. Спецификация	4И.444.02.06.000	47
Винт	4И.444.02.06.001	48
Накладка	4И.444.02.06.002	48
Основание	4И.444.02.06.003	48
Труба	4И.444.02.00.001	48
Прокладка	4И.444.02.00.002	49
Камера вращения. Спецификация	4И.444.03.00.000	
лист 1-2		49
Обойма спецификация	4И.444.03.01.000	49
Камера вращения	4И.444.03.00.000СБ	50
Обойма	4И.444.03.01.000СБ	51
Лапа	4И.444.03.01.001	52
Полукольцо	4И.444.03.01.002	52
Полоса гнутая	4И.444.03.01.003	52
Стенка наружная	4И.444.03.01.004	52
Обойма с патрубком	4И.444.03.02.000СБ	53
Обойма с патрубком. Спецификация	4И.444.03.02.000	54
Патрубок	4И.444.03.02.001	54
Стенка наружная	4И.444.03.02.002	54
Прокладка	4И.444.03.00.001	54
Сектор вкладыша	4И.444.03.00.002	55
Сектор вкладыша	4И.444.03.00.003	55
Часть 2		
Привод	4И.444.04.00.000СБ	
лист 1		56
2		57
3		58

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

Институт Мосводоканалниипроект г. Москва

Гл. инж. института Соколин
Гл. инж. проекта Поповцев
Гл. инж. проекта Казанов

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

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

1	2	3
Кольцо накладное	4И.444.05.01.003	82
Крышка	4И.444.05.02.000СБ	83
Крышка. Спецификация	4И.444.05.02.000	84
Пластина фасонная	4И.444.05.02.001	84
Пластина	4И.444.05.02.002	84
Щека	4И.444.05.02.003	84
Козырек	4И.444.05.02.004	85
Рама шарнирная. Спецификация.	4И.444.05.03.000	85
Бобышка	4И.444.05.03.001	85
Косынка	4И.444.05.03.002	85
Рама шарнирная	4И.444.05.03.000СБ	86
Корпус	4И.444.05.00.001	87
Пробка	4И.444.05.00.002	87
Прокладка	4И.444.05.00.003	87
Кольцо сферическое верхнее	4И.444.05.00.004	88
Кольцо сферическое нижнее	4И.444.05.00.005	88
Кольцо центрирующее	4И.444.05.00.006	88
Палец	4И.444.05.00.007	88
Ригель	4И.444.05.00.008	89
Втулка переходная	4И.444.05.00.009	89
Козырек	4И.444.06.00.000СБ	89
Козырек. Спецификация	4И.444.06.00.000	90
Шарнир	4И.444.06.01.000СБ	90
Шарнир. Спецификация	4И.444.06.01.000	90
Петля	4И.444.06.01.001	90
Ось	4И.444.06.01.002	91
Петля	4И.444.06.01.003	91
Пластина	4И.444.06.00.001	91
Ребро	4И.444.06.00.002	91
Хомут	4И.444.07.00.000СБ	92
Хомут. Спецификация	4И.444.07.00.000	92
Полухомут. Спецификация	4И.444.07.01.000	92
Полухомут	4И.444.07.01.000СБ	93
Полукольцо	4И.444.07.01.001	93
Пластина	4И.444.07.01.002	93
Прокладка	4И.444.07.00.001	94
Секция направляющего цилиндра		
Спецификация	4И.444.08.00.000	94
Обшивка	4И.444.08.00.001	94
Пояс	4И.444.08.00.002	94
Секция направляющего цилиндра	4И.444.08.00.000СБ	95
Ребро	4И.444.08.00.003	96
Распорка	4И.444.08.00.004	96
Винт	4И.444.08.00.005	96
Труба илоприемная. Спецификация	4И.444.09.00.000	96
Труба илоприемная	4И.444.09.00.000СБ	97
Петля	4И.444.09.00.001	98
Фланец	4И.444.09.00.002	98
Ребро	4И.444.09.00.003	98
Ребро	4И.444.09.00.004	98
Труба	4И.444.09.00.005	99
Штуцер	4И.444.09.00.006	99
Стойка	4И.444.10.00.000СБ	99
Стойка. Спецификация	4И.444.10.00.000	100
Вилка	4И.444.10.00.001	100
Вставка	4И.444.10.00.002	100
Штанга. Спецификация	4И.444.11.00.000	100

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

1	2	3
Крышка	4Н.444.24.00.000СБ	119
Крышка Спецификация	4Н.444.24.00.000	119
Фланец	4Н.444.24.00.001	119
Заслонка	4Н.444.25.00.000СБ	120
Заслонка. Спецификация	4Н.444.25.00.000	120
Втулка	4Н.444.25.00.001	120
Стенка	4Н.444.25.00.002	121
Отвод	4Н.444.26.00.000СБ	121
Патрубок	4Н.444.26.00.001	121
Тяга	4Н.444.00.00.001	122
Палец	4Н.444.00.00.002	122
Уплотнение	4Н.444.00.00.003	122
Уплотнение	4Н.444.00.00.004	122
Прокладка	4Н.444.00.00.005	123
Поручень	4Н.444.00.00.006	123
Стойка	4Н.444.00.00.007	123
Труба	4Н.444.00.00.008	123
Стойка	4Н.444.00.00.009	124
Болт упорный	4Н.444.00.00.011	124
Ригель	4Н.444.00.00.012	124
Палец	4Н.444.00.00.013	124
Прокладка регулировочная	4Н.444.00.00.014	125
Наконечник	4Н.444.00.00.015	125
Хомут направляющий	4Н.444.00.00.016	125
Гайка ходовая	4Н.444.00.00.017	125
Сухарь	4Н.444.00.00.018	126
Палец	4Н.444.00.00.019	126
Крышка	4Н.444.00.00.021	126
Маховик	4Н.444.00.00.022	126
Скоба	4Н.444.00.00.023	127
Подвеска	4Н.444.00.00.024	127
Муфта стяжная	4Н.444.00.00.025	127
Накладка	4Н.444.00.00.026	127
Скребок	4Н.444.00.00.027	128
Шайба	4Н.444.00.00.028	128
Кольцо уплотнительное	4Н.444.00.00.029	128
Гайка	4Н.444.00.00.031	128
Кронштейн	4Н.444.00.00.032	129
Ролик	4Н.444.00.00.033	129
Ось	4Н.444.00.00.034	129
Накладка	4Н.444.00.00.035	130
Вилка	4Н.444.00.00.036	130
Штанга	4Н.444.00.00.037	130
Илосос ИВР-18		
Технические условия	4Н.444.00.00.000ТУ	(90)

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

1. Введение.

1.1. Настоящие технические условия распространяются на илосос ИВР-18, применяемый на радиальном вторичном отстойнике системы биологической очистки сточных вод и представляет собой вращающиеся механизм с сосунами и периферийным приводом предназначенный для удаления осаждающегося во вторичных отстойниках активного ила, выполненных на основании решения Мосгорисполкома о плане бюджетных работ № 3334 от 7 декабря 1979 г и в соответствии с перечнем-графиком корректировки и разработки вариантов типовых проектов п. 17, раздел VII плана типового проектирования на 1980 г

1.2. При заказе и в переписке указанный илосос выписывается так: „Илосос ИВР-18 типовой проект 902-2 – альбом VI", часть 1 и 2.

2. Технические требования.

2.1. Илосос ИВР-18 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта документации согласно 4И.444.00.00.000 и Правилами производства и приемки работ. Металлические конструкции СНиП III 18-75.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 ТУ			
Разраб.		Пендерев			Илосос ИВР-18 Технические условия	Лит. И	Лист 2	Листов 29
Пров.		Самохина				Мосводоканалниипроект		
Н. контр.		Кулагина				Отдел № 5		
Утв.		Гаврилов						

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

2.2. Рабочие чертежи.

2.2.1. Рабочие чертежи на заводе-изготовителе должны быть предварительно проверены в отношении ясности изображения и возможности изготовления конструкции, имеющимся на заводе оборудованием. В случае необходимости завод-изготовитель может производить корректировку рабочих чертежей. При этом завод несет ответственность за прочность и долговечность измененной конструкции

Все конструктивные изменения, вводимые заводом, а также отступления от чертежей и технических условий на изготовление, должны быть согласованы с заказчиком и автором проекта. Завод-изготовитель обязан все вводимые им изменения нанести на светокопии чертежей в 2х экземплярах и один экземпляр возвратить заказчику.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 ТУ	Лист 3

2.2.2 В процессе изготовления испытаний илососа надлежит проверить в соответствии с чертежами, техническими условиями, государственными общесоюзными и ведомственными стандартами:

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

2.3. Материалы

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 ТУ	Лист 4

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

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

2.3.4. Влажность пиломатериалов должна быть не выше 15%.

2.3.5. Все покупные изделия: моторредуктор, подшипники качения, электроприборы и др должны быть качественными и полноценными, изготовленными в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя или ГОСТ.
Болты, винты, шпильки, гайки, шайбы, штифты, шплинты и прочие детали

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 ТУ	Лист 5

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

2.4. Отливки

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

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

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

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

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

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

2.5. Сварка.

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

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

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

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

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

2.5.5. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

а) полное отсутствие шлаковых включений;

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

в) отсутствие пережога, непроваров, раковин, пузырей;

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

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

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

ки электродами с последующей новой заваркой воспрещается.

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

а) временное сопротивление металла шва не ниже временного сопротивления основного металла;

б) относительное удлинение ≥ 18%;

в) удельная ударная вязкость ≥ 8 кгм/см².

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

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

2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Чистота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать

указаниям чертежей, шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_z 160

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

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

2.6.4. Размеры сопрягаемых элементов обработанных деталей, должны быть выдержаны в соответствии с допусками и посадками, указанными в чертежах.

2.6.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искаженного профиля, забоин, выхватов и заусенцев. Поверхность резьбы должна быть чистой и гладкой. На концах резьбы должны быть заходные фаски

2.6.6. Рабочие поверхности зубьев зубчатых колес не должны иметь следов дробления.

2.6.7. При использовании поверхностей деталей или узлов в качестве технологических баз точность изготовления и чистота поверхностей может быть повышена против требовании чертежа.

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

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

2.7. Термическая обработка.

2.7.1. Термически обрабатываемые детали не должны быть пережженными и деформируемыми сверх допустимой нормы, не должны иметь окисленной и обезуглероженной поверхности, трещин, расслоений, выкрашивания, вздутия и разъедания поверхности. Прочие дефекты (излишняя твердость, мягкость, пятнистость, несоответствие механических свойств) могут подвергаться исправлению

повторной термической обработкой.

2.7.2. Детали после термической обработки должны быть очищены от окалины методами, принятыми на заводе-изготовителе.

2.8. Требование к деталям, изготовляемым из листовой профильной стали.

2.8.1. Резку заготовок из листовой профильной стали следует производить механическим путем, либо с помощью автогенной резки или бензорезки. После вырезки заготовок, детали надлежит довести до размеров указанных в чертежах. Детали должны быть выправлены и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев. Допускается отклонения от плоскостности деталей из листовой стали 0.2 мм на 100 мм длины, если в чертеже нет особых указаний.

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

2.9. Требование к сборке.

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

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

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

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

2.9.5. Все крепежные соединения выполнять согласно указаниям в чертежах.

2.10. Окраска.

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

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

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

2.11 Комплектность

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

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

документации

2.11.3. Комплект технической документации должен включать

а) технический паспорт с документом, удостоверяющим соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий;

б) комплект технической документации согласно содержанию спецификации илососа;

в) комплектовочную ведомость, схемы разбивки на поставочные блоки и их маркировки.

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

2.11.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

а) упаковочный лист;

б) ведомость электрооборудования.

2.12. Маркировка.

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

а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;

б) наименование изделия;

в) дата выпуска;

г) заводской номер,

д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

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

2.13. Упаковка

2.13.1. Илосос и все оборудование, входящее в объем поставки заказчику, должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ 9014-78 и надежно защищен от коррозии при его транспортировке и хранении на месте монтажа в течение не менее двух лет с момента отгрузки.
Методы консервации, применяемые для этого материалы должны обеспечивать возможность расконсервации поставочных блоков без разборки.

2.13.2. Поставочные блоки отправляются без упаковки.

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

мелкие части и крепеж, должны быть упакованы в ящики.

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

2.13.5. Техническая документация должна быть вложена в водонепроницаемый пакет.

3. Приемка.

3.1. Приемка илососа должна осуществляться в соответствии с „Инструкцией о порядке приема продукции производственного назначения по качеству", утвержденной постановлением Госарбитражем при Совете Министров СССР от 27.05.59г. №6-65.

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

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

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

3.5. При сдаче-приемке, согласно пункта 3.3. завод-изготовитель предъявляет приемщику ферму моста, опору центральную, камеру вращающуюся, хомут, шпиль, привод, секцию направляющего цилиндра, трубу илоприемную, токоприемник кольцевой и прочие сборки и детали, входящие в общую сборку илососа кроме того, завод-изготовитель предъявляет приемщику следующие документы:

а) рабочие чертежи с внесенными заводом в них изменениями, а также документы удостоверяющие согласование с заказчиком отступлений, если таковые имели место;

б) приемочные акты ОТК завода на все предъявленные сборки и детали илососа;

в) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных материалов и результат испытаний материалов и сварных швов, если таковые производились:

г) опись дипломов сварщиков;

д) отправочную ведомость;

е) техническое условие на изготовление.

3.6. При приемке проверяется:

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

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

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

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

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

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

4. Транспортировка и хранение.

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

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

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

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

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

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

5. Монтаж на месте установки.

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

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

5.2. До начала работ по монтажу илососа следует удостовериться в том, что строительная конструкция отстойника соответствует проекту 902.2- альбом I во всех элементах, связанных с установкой илососа. В случае отклонений от проекта в размерах и отметках отстойника, влияющих на монтаж илососа, необходимо поставить об этом в известность заказчика и до получения от него указаний о мероприятиях по устранению обнаруженных дефектов к монтажу не приступать.

5.3. Для обеспечения правильности монтажа илососа рекомендуется следующий порядок производства работ (см. черт № ЧИ.444.00.00.000):

а) сборка и установка в отстойнике центральной опоры (ЧИ.444.02.000) и крепление на ней шпиля (ЧИ.444.05.000).

б) борт отстойника нарастить бетоном марки 250 до отметки, указанной на чертеже. После твердения бетона произвести окончательную выверку борта отстойника.

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

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

г) Сварка и установка фермы моста (ЧИ.444.01.00.000) и крепление на ней привода (ЧИ.444.04.00.000).

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

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

ж) сварка и установка сосунов;

з) сборка и установка направляющего цилиндра.

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

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

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

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

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

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

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

6. Испытание

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

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

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

6.3.1. Проверяя работу привода следует:

а) замерить силу тока и напряжение электродвигателя, проверить его нагрев,

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

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

г) проверить нагрев масла в мотор-редукторе после 8ми часового испытания. Температура масла не должна превышать температуры окружающей среды более, чем на 30°С.

6.3.2. Отсутствию задевания отстойника движущимися частями илоскреба.

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

6.3.4. Работе токоприемника кольцевого поз. 27.

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

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

7. Гарантии поставщика

7.1 Илосос ИВР-18 черт. № 4И.444.00.00 000 должен быть принят техническим контролем завода-изготовителя.

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

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

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

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

8 Указания по технике безопасности

При работах по монтажу илососа надлежит руководствоваться указаниями по технике безопасности в строительстве, приведенными в „Строительных нормах и правилах": СНиП III-4-79.

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

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	всего	Примечан.
1	Мотор-редуктор МП02-15Ф-204-075/6,7		Тамбовполимермаш						
2	4А.Х71.В4 У3			4И.444.04.00.000					
3	Колесо №303; 5.00-15		челябинский кузнечно-прессовый завод						
4	Шина 240-381 (8,25 х 15)	модель Л-187	г. Ленинград п/я А-1583	4И.444.04.00.000	1				заднее колесо
5	Выключатель конечный								от автопогрузчика модели 4045
6	ВК 200 Б исп. 1 ступень 2								
7	НРТУ 16.526.351-74			4И.444.00.00.000	1				
8	Масленка 1.2.Ц6	ГОСТ 19853-74		4И.444.04.01.000	2				
9	Муфта короткая 0-50	ГОСТ 8966-75		4И.444.00.00.000	1				
10				4И.444.02.00.000	2				
11	Угольник 15	ГОСТ 8946-75		4И.444.05.00.000	1				
12	Подшипник 318	ГОСТ 8338-75		4И.444.04.01.000	4				
13	Подшипник 220	ГОСТ 8338-75		4И.444.05.00.000	2				
14	Подшипник 1215	ГОСТ 5720-75		4И.444.04.00.000	1				
15	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		4И.444.04.00.000	1				
16	Подшипник 8226	ГОСТ 6874-75		4И.444.05.00.000	1				
17	Кольцо 16-70	ГОСТ 13940-68		4И.444.04.00.000	1				
18	Кольцо СП 124-99-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.444.05.00.000	1				
19	Кольцо СП 103-84-7	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.00.000	2				
20	Кольцо СП 129-104-9,5	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.01.000	1				
21	Кольцо СП 76-59-6	ГОСТ 6308-71		4И.444.04.00.000	1				
22	Крышка 2-90-60	ГОСТ 11641-73		4И.444.04.00.000	1				
23	Крышка 2-130-86,5	ГОСТ 11641-73		4И.444.04.00.000	1				
24	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18511-73		4И.444.04.00.000	1				
25	Болт М6х30 58.096	ГОСТ 7798-70		4И.444.00.00.000	6				

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сонохина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		
Утв.		Гаврилов		

4И.444.00.00.000 ВП

Илосос ИВР-18

Ведомость покупных изделий.

Лит.	Лист	Листов
И	1	4

Росводоканалниипроект Отдел № 5

Формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	всего	Примечан.
1	Болт М8х30	ГОСТ 7798-70		4И.444.15.00.000	23				
2	М8х75			4И.444.04.00.000	6				
3	М10х20			4И.444.04.00.000	4				
4	М10х35			4И.444.00.00.000	14				
5	М10х40			4И.444.00.00.000	4				
6	М10х75			4И.444.04.00.000	6				
7	М12х30			4И.444.00.00.000	94				
8	М12х35			4И.444.04.00.000	4				
9	М12х80			4И.444.00.00.000	3				
10	М16х30			4И.444.00.00.000	4				
11				4И.444.05.00.000	12				
12	М16х35			4И.444.04.00.000	4				
13	М16х50			4И.444.07.00.000	2				
14	М16х180			4И.444.04.01.000	8				
15	М20х45			4И.444.00.00.000	4				
16	М20х65			4И.444.00.00.000	86				
17	М20х75			4И.444.00.00.000	10				
18	М22х60			4И.444.04.00.000	6				
19				4И.444.02.00.000	28				
20	М22х100			4И.444.02.00.000	24				
21	М24х150	ГОСТ 7798-70		4И.444.00.00.000	4				
22	М12х50	ГОСТ 7801-72		4И.444.00.00.000	22				
23	М12х80	ГОСТ 7801-72		4И.444.00.00.000	36				
24	Винт М5х30	ГОСТ 17474-72		4И.444.00.00.000	8				
25	М6х10	ГОСТ 1477-75		4И.444.00.00.000	9				
26	М16х40	ГОСТ 1482-75		4И.444.04.01.000	1				
27	М16х45	ГОСТ 1491-72		4И.444.03.00.000	32				

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И.444.00.00.000 ВП

Лист 2

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

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	Всего	Примечан.
	Винт М16х50	ГОСТ 7801-75		4И.444.02.00.000	4				
	Гайка М6	ГОСТ 5915-70		4И.444.00.00.000	6				
	Гайка М8			4И.444.04.00.000	6				
				4И.444.15.00.000	23				
	Гайка М10			4И.444.00.00.000	14				
				4И.444.04.00.000	6				
	Гайка М12			4И.444.00.00.000	155				
				4И.444.04.00.000	4				
	Гайка М16			4И.444.00.00.000	12				
				4И.444.03.00.000	32				
				4И.444.04.00.000	2				
	Гайка М20			4И.444.00.00.000	90				
				4И.444.04.00.000	10				
				4И.444.05.00.000	4				
	Гайка М22			4И.444.02.00.000	24				
				4И.444.04.00.000	6				
	Гайка М24			4И.444.00.00.000	4				
				4И.444.03.00.000	8				
	Гайка М30	ГОСТ 5915-70		4И.444.04.00.000	8				
	Гайка М85х2	ГОСТ 11871-75		4И.444.04.00.000	1				
	Контргайка	ГОСТ 8968-75		4И.444.00.00.000	2				
	Шайба 10	ГОСТ 10906-78		4И.444.00.00.000	14				
	Шайба 12			4И.444.00.00.000	36				
	Шайбу 20			4И.444.04.00.000	4				
	Шайба 24	ГОСТ 10906-78		4И.444.00.00.000	4				
	Шайба 12	ГОСТ 11371-78		4И.444.00.00.000	24				
	Шайба 16	ГОСТ 11371-78		4И.444.03.00.000	64				
	Шайба 6 65Г	ГОСТ 6402-70		4И.444.00.00.000	6				

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

4И.444.00.00.000 ВП

Лист 3

Формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	Всего	Примечан.
	Шайба 8 65Г	ГОСТ 6402-70		4И.444.15.00.000	23				
	10 65Г			4И.444.00.00.000	2				
	12 65Г			4И.444.00.00.000	22				
	16 65Г			4И.444.03.00.000	64				
	20 65Г			4И.444.00.00.000	4				
				4И.444.04.00.000	10				
	22 65Г			4И.444.04.00.000	6				
	24 65Г			4И.444.00.00.000	4				
	Шайба 30 65Г	ГОСТ 6402-70		4И.444.04.00.000	8				
	Шайба 85	ГОСТ 11872-73		4И.444.04.00.000	1				
				4И.444.04.01.000	1				
	Шпилька М20-6g×130.58.036	ГОСТ 22033-76		4И.444.05.00.000	4				
	Шплинт 2×20	ГОСТ 397-79		4И.444.06.00.000	1				
	Шплинт 5×30			4И.444.00.00.000	7				
	Шплинт 8×50	ГОСТ 397-79		4И.444.00.00.000	54				
	Шпонка 20×12×50	ГОСТ 23360-78		4И.444.04.00.000	2				
	Шпонка 20×12×90			4И.444.04.00.000	1				
	Шпонка 24×14×90			4И.444.04.00.000	1				
	Шпонка 32×18×100	ГОСТ 23360-78		4И.444.04.01.000	1				
	Штифт конический 10×60	ГОСТ 3129-70		4И.444.02.00.000	2				
	Штифт конический развёдной 10×100	ГОСТ 19119-73		4И.444.02.00.000	2				
	Маховик 2-В-200×36	ГОСТ 5260-75		4И.444.00.00.000	3				

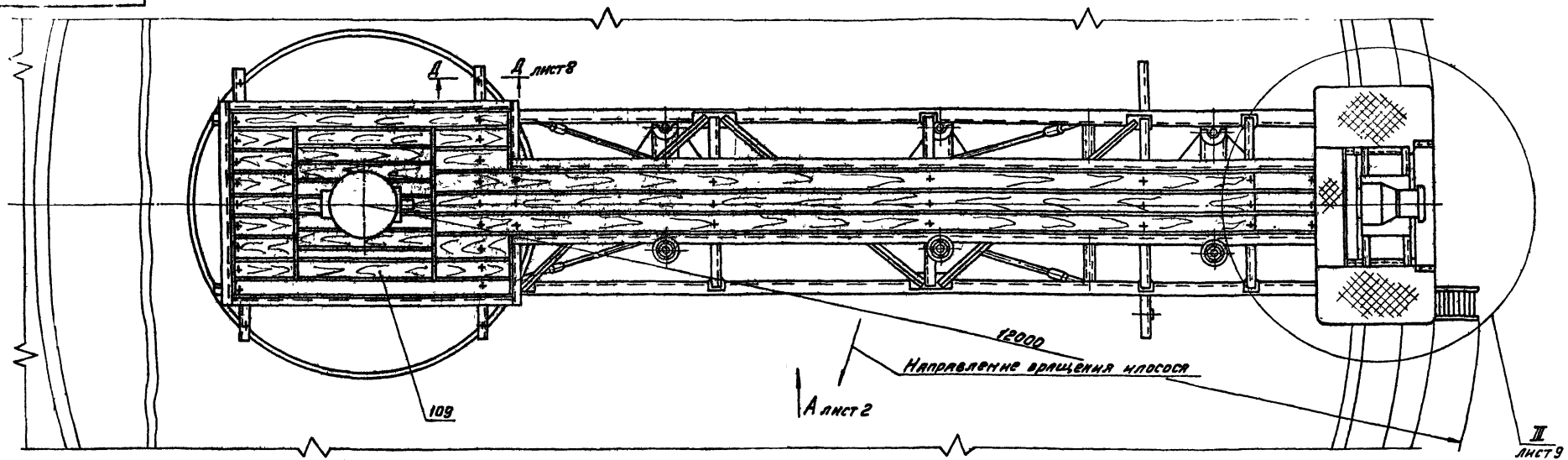
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

4И.444.00.00.000 ВП

Лист 4

Формат 12



Техническая характеристика.

1. Расчетное количество удаляемого ила — 210 м³/час
2. Скорость вращения илососа
   а) при сменных шестеренках 4И 444.04.00.002 и 4И.444.04.00.005 — 1,2 об/мин
   б) при сменных шестеренках 4И.444.04.00.003 и 4И.444.04.00.006 — 2 об/мин
3. Электропривод
   мотор-редуктор — МП02-15Ф-204-0,75(6,7-4А71В4У3)
   электродвигатель — 4А71В4У3
   мощность — 0,75 кв
   число оборотов об/м — 1360
   редуктор МП02-15Ф
   передаточное число — 204
   число оборотов выходного вала — 6,7
4. Вес вращающихся частей (без балласта) — 5300 кг
5. Вес неподвижных опорных частей — 2400 кг

10. Центральную опору установить так, чтобы окно для присоединения илоотводящей трубы совпадало с осью трубы согласно технологической схемы.
11. Прокладку кабеля по ферме моста от токоприемника до электродвигателя произвести в трубе поз. 77. Трассировку трубы, а также установку электроаппаратуры на ферме моста илососа произвести по месту при монтаже.
12. Для борта поз. 111 и настилов поз. 109, 110 строганные доски, антисептированные вторичным натрием.
13. В направляющем цилиндре сделать прорези по месту для пропуска тяг, обеспечивая возможность перемещения направляющего цилиндра в крайние положения.
14. Для защиты электродвигателя привода от перегрузки и ограничения крутящего момента развиваемого приводом рекомендуется в цепи питания электродвигателя установить реле максимального тока, блокируемое на время пуска.
15. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80, кроме мест обозначенных особо.
16. Н14; h14; $\pm\frac{17,14}{2}$ и для деталей без чертежа
17. Листы поз. 71 вырезать по месту.
18. Поручни поз. 67, 68, 69, 70 гнуть по месту.
19.* Размеры для справок.
20.** Размечать при монтаже.
21. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа — Ra 50
22. При изготовлении илососа руководствоваться техническими условиями 4И.444.00.00.000 ТУ

Технические требования.

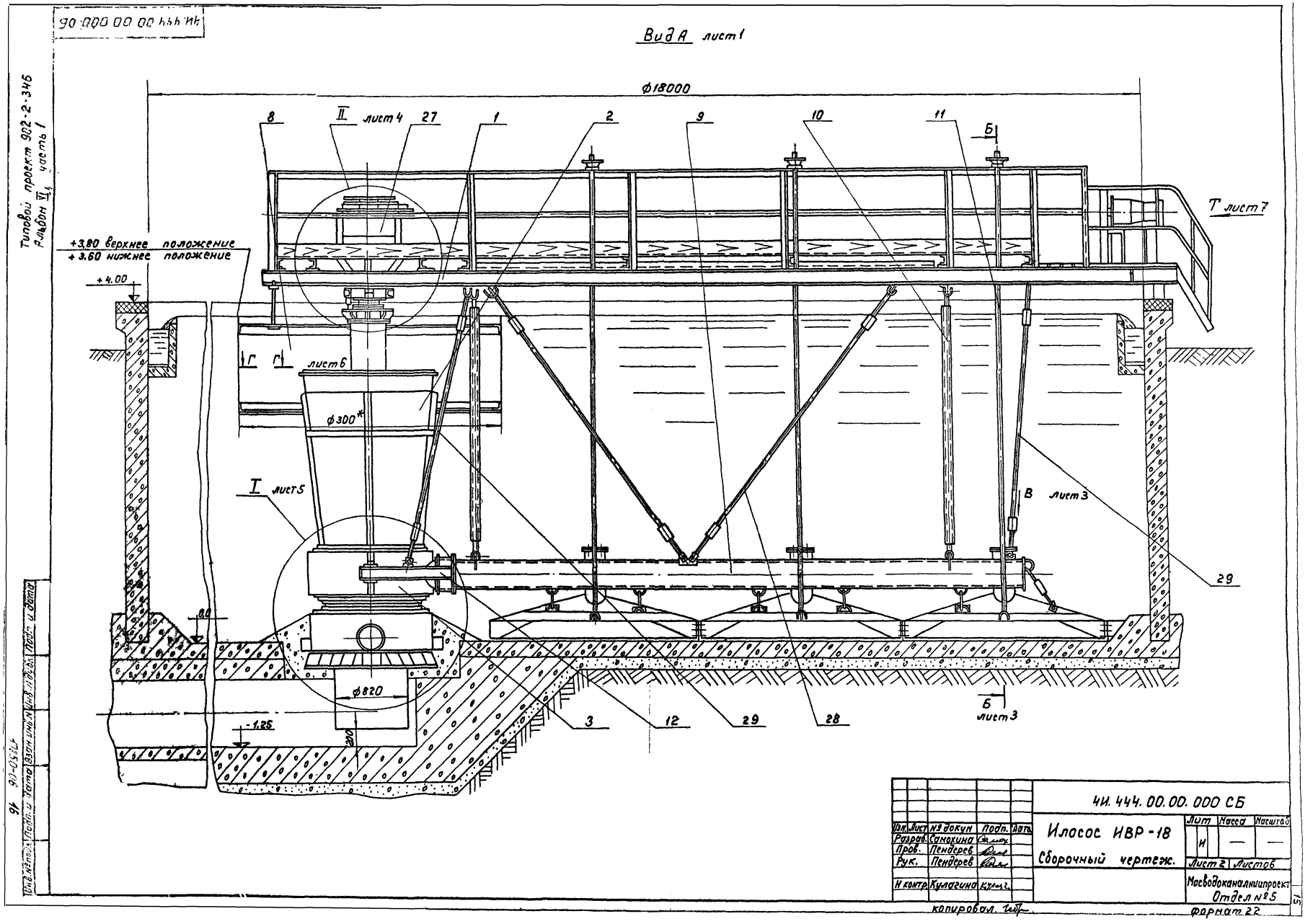
1. В настоящих чертежах принята относительная система отметок, причем отметка ребра водослива принята равной 4.00.
2. Для увеличения сцепного веса илососа предусмотрена возможность дополнительной загрузки бетонных плит на площадке моста.
3. Количество регулировочных прокладок поз. 43 уточнить при монтаже.
4. Скосы на концах уплотнения поз 32 выполнить по месту, склестку концов произвести резиновым клеем № 88 по ТУ 38105 1061-76.
5. Соединение трубы поз. 38 и муфты поз. 35 выполнить герметично по ГОСТ 3242-72.
6. Толщину регулировочных накладок поз. 74, 75 уточнить по месту.
7. Подгонку тройника поз. 20 произвести по месту при монтаже.
8. Направляющий цилиндр собрать на месте монтажа илососа.
9. Отверстие в центральной опоре для ввода трубы электрокабеля к токоприемнику вырезать при монтаже илососа по месту в соответствии с технологической схемой.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 СБ			
Разраб.		Самохина			Илосос ИВР-18	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	И	7700	1:20
Рук.		Пендерев				Лист 1	Листов 10	
Н. контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел № 5		

Копировал:

Формат 22

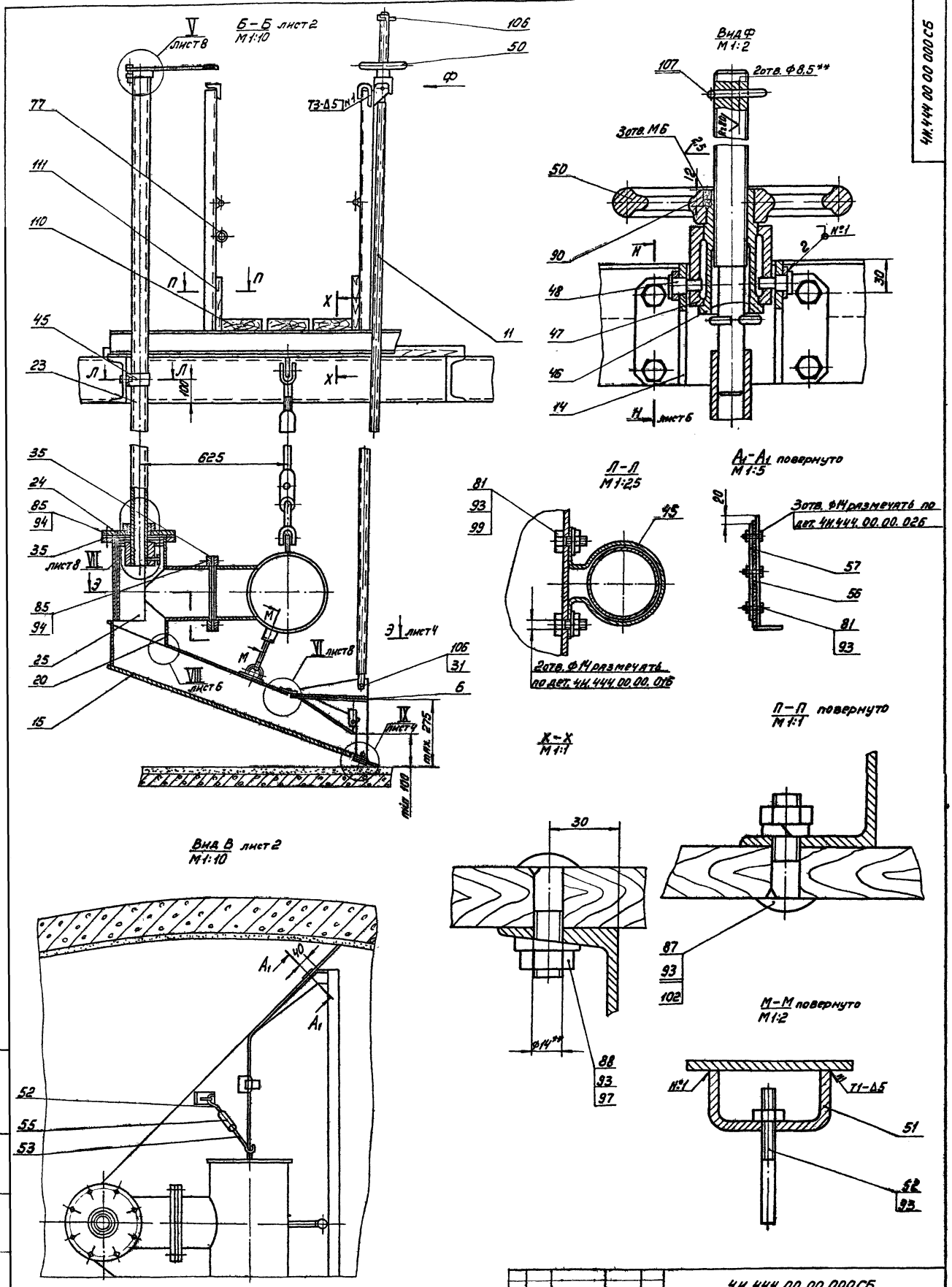
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата



Вид А лист 1
ф18000
8
II лист 4
27
1
2
9
10
11
Б
Т лист 7
+3,80 верхнее положение
+3,60 нижнее положение
+4.00
Г
Г
лист 6
ф300*
I лист 5
В лист 3
29
0.0
ф820
-1.25
3
12
29
28
Б
лист 3
Типовой проект 902-2-346
Альбом VI, часть 1
ЧИ.444.00.00.000 СБ
Илосос ИВР-18
Сборочный чертеж.
Лит
Масса
Масштаб
И
Лист 2
Листов
Мосводоканалниипроект
Отдел №5
Разраб. Самохина
Пров. Пендерев
Рук. Пендерев
Н контр. Кулагина
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата
копировал
формат 22

Типовой проект 902-2-[illegible]
Альбом VI, часть 1

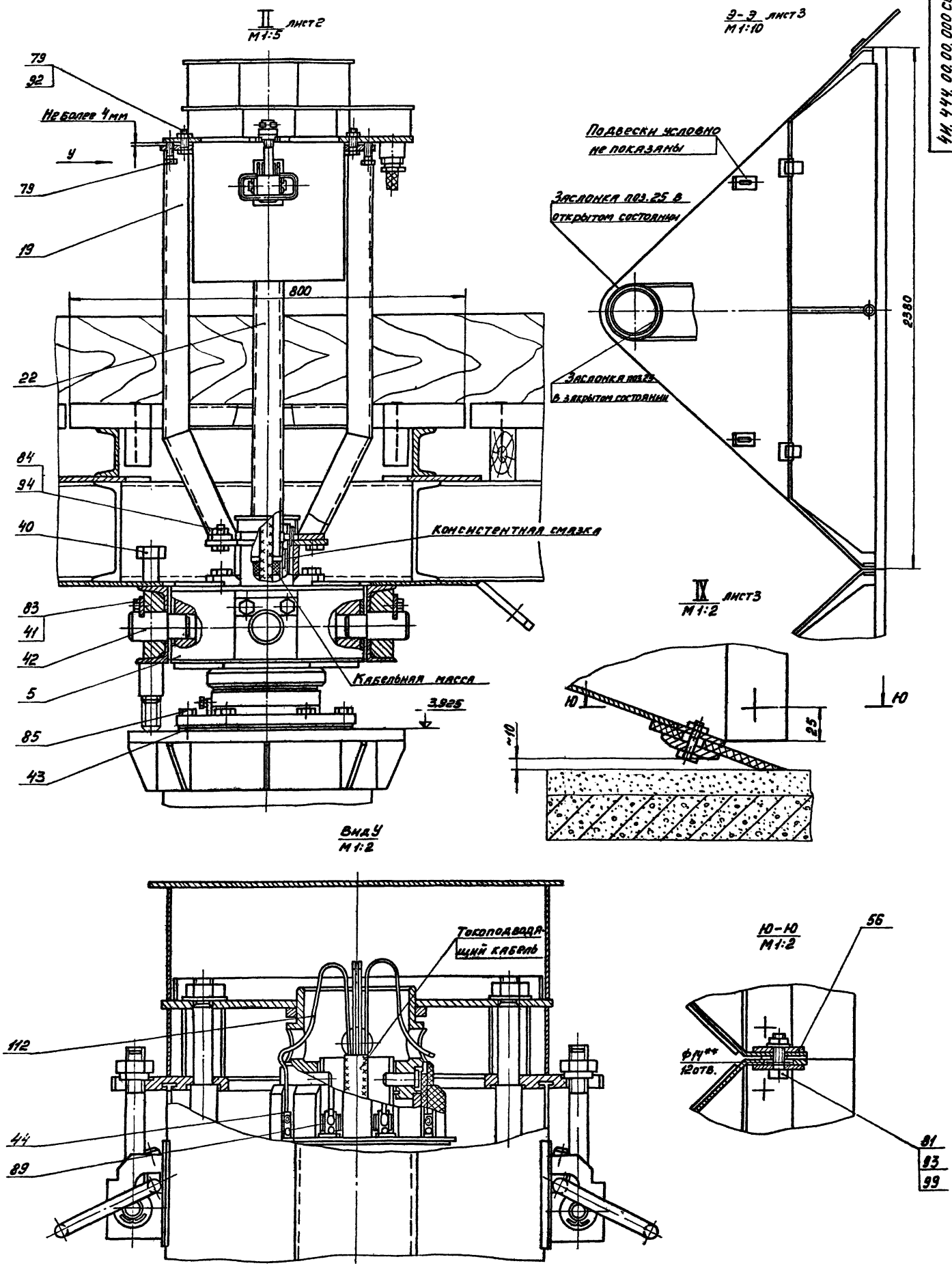
4И.444 00 00 000 СБ



					4И.444.00.00.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илосос ИВР-18	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохин				И	–	
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	Лист 3	Листов	
Рук.		Пендерев						
Н. контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел № 5		
Утв.		Гаврилов						

4И. 444.00.00.000 СБ

Альбом VI часть 1

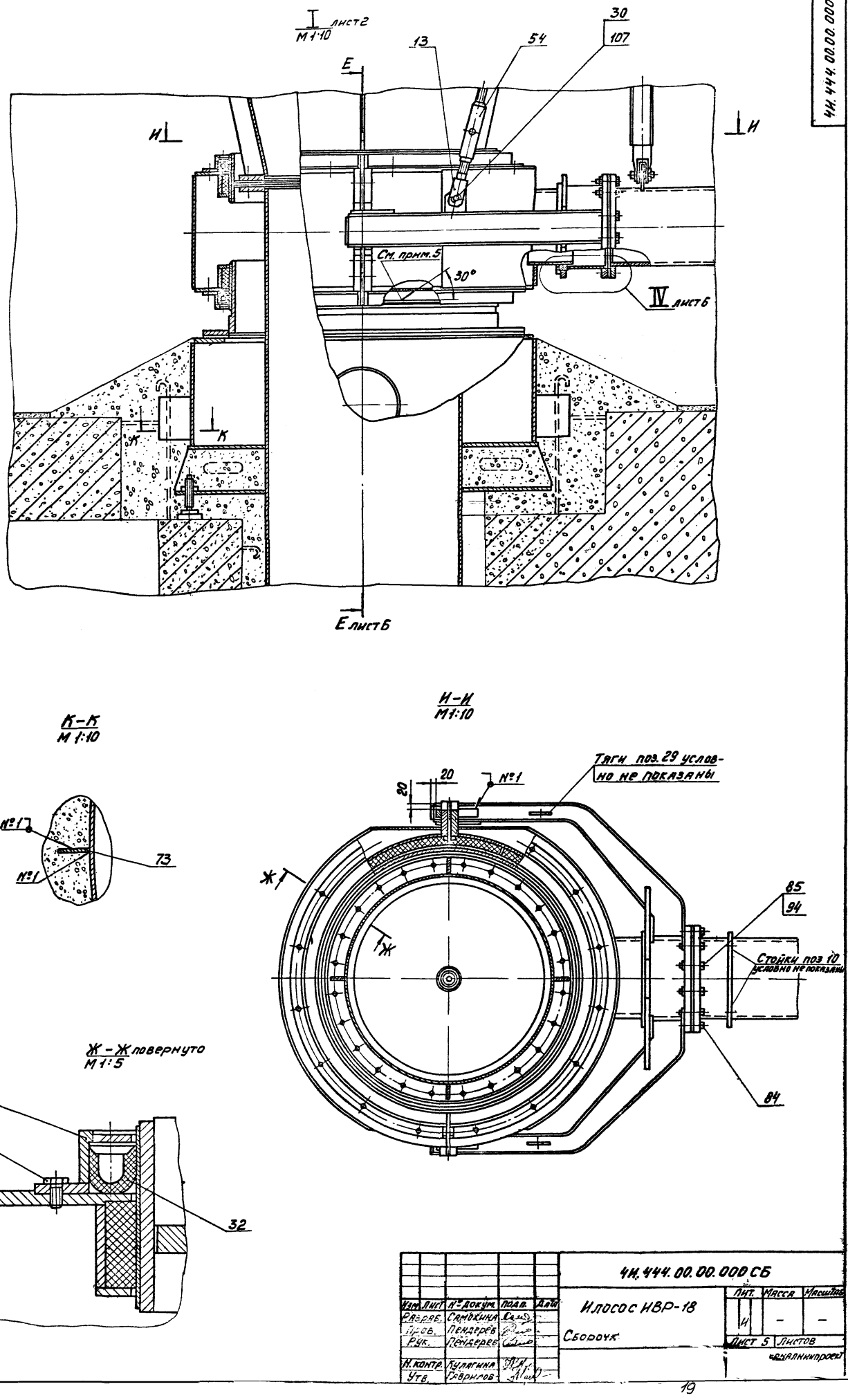


					4И. 444.00.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илосос ИВР-18	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				Н	–	–
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	Лист 4	Листов	
Рук		Пендерев				Новодоканалниипроект		
Н. контр.		Кулагина				Отдел №5		
Утв.		Гаврилов						

Копировал: 1 50-06 18 Формат 22

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

4И.444.00.00.000 СБ

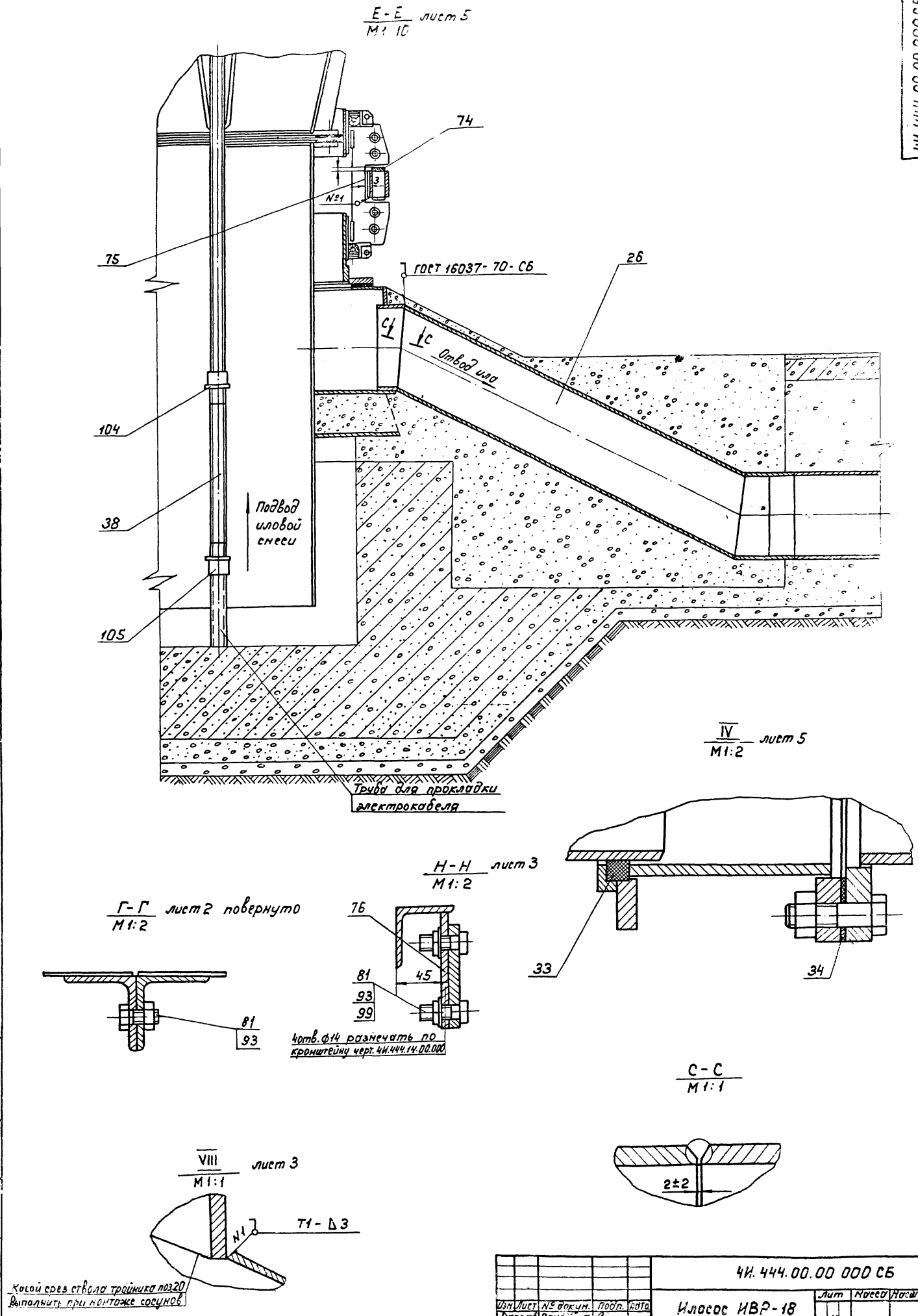


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 СБ			
Разраб.		Самохина			Илосос ИВР-18	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	–	–
Рук.		Пендерев			Сборочн.	Лист 5	Листов	
Н. контр.		Кулагина						
Утв.		Гаврилов						

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

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

4И.444.00.00.000 СБ



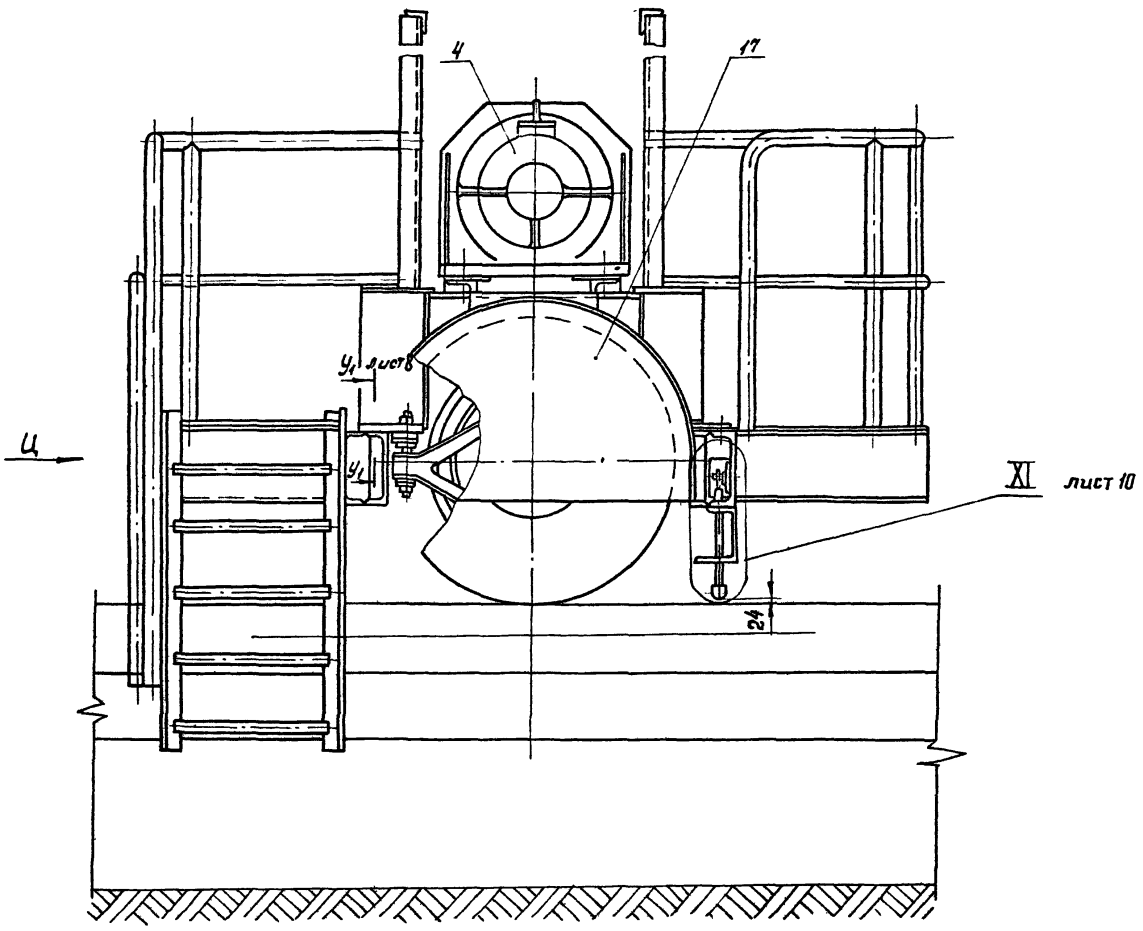
					4И.444.00.00 000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илосос ИВР-18 Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	—	—
Пров.		Пендерев				Лист 4		
Рук.		Пендерев				Мосводоканалниипроект Отдел №5		
Н. контр.		Кулагина						
Утв.		Гаврилов						

Копировал 17850-06 20

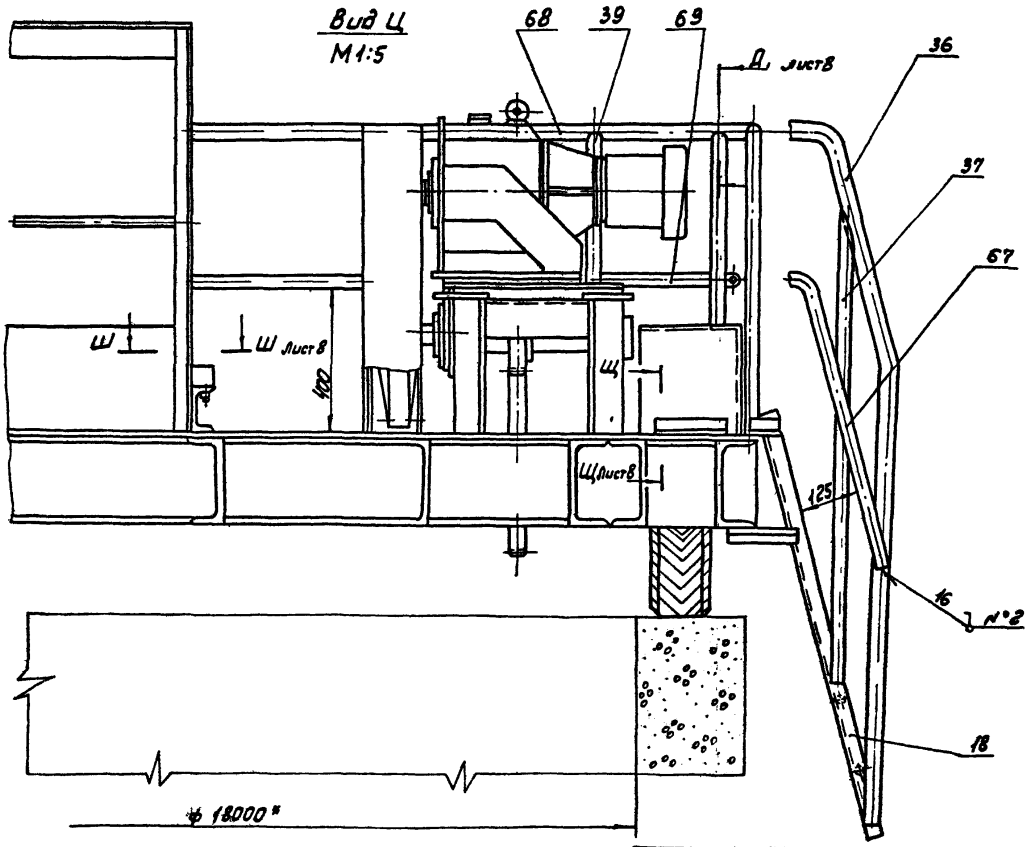
ЧИ 444 00 00 000СБ

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

Вид Т лист 2
М 1:5



Вид Ц
М 1:5



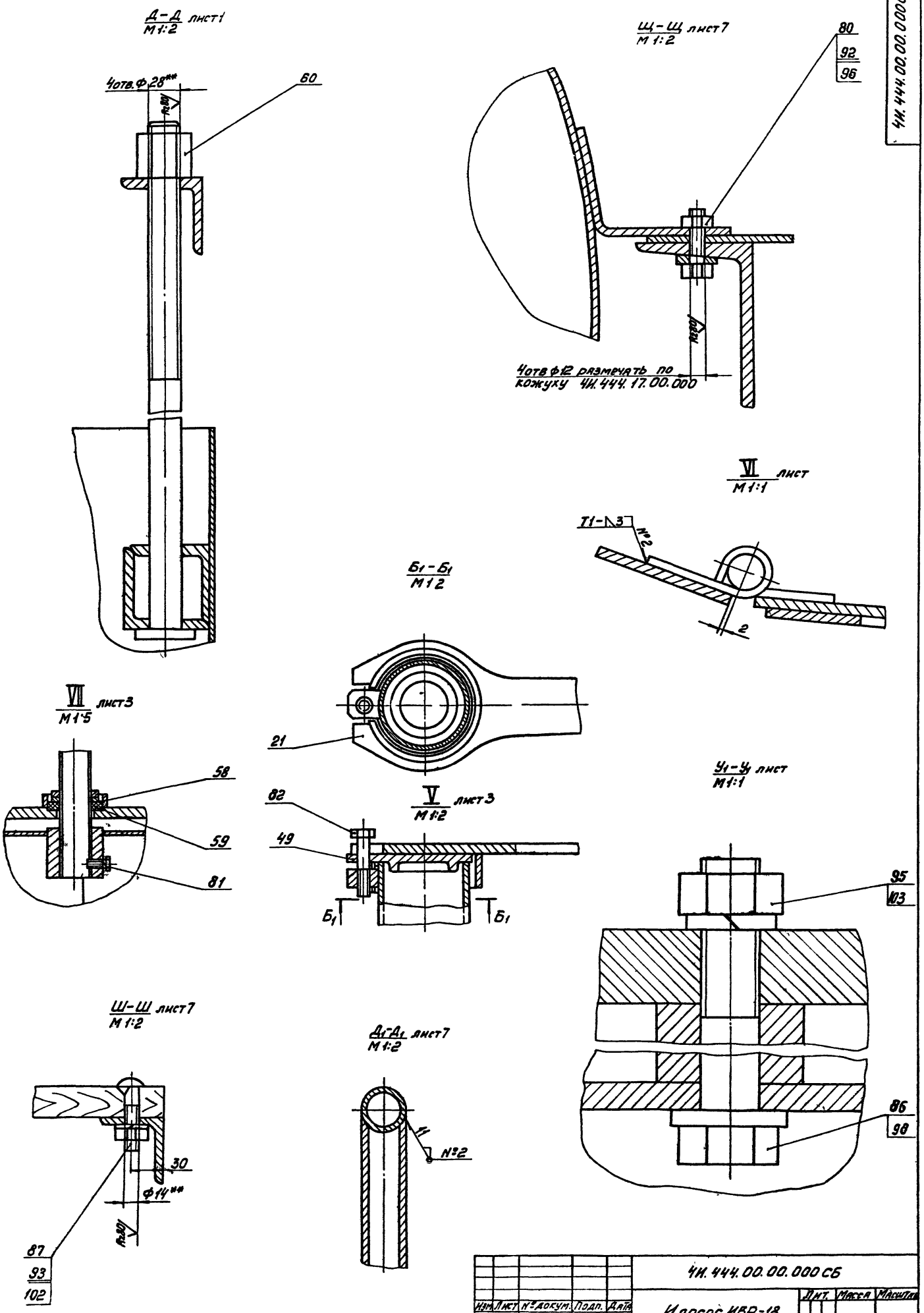
				ЧИ.444.00.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илосос ИВР-18	Лит.	Масса	Масшт.
разраб.		Самохина				И	—	
пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	Лист 7	листов:	
Рук.		Пендерев				Мавдоканалниипроект		
Н.конт.		Кулагина				Отдел № 5		
Утв.		Гаврилов						

17850-06 21

Формат 22

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

ЧИ.444.00.00.000СБ



					ЧИ.444.00.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илосос ИВР-18 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	–	–
Пров.		Пендерев				Лист 8	Листов	
Рук.		Пендерев				Мосводоканалниипроект Отдел №5		
Н.контр.		Купягина						

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

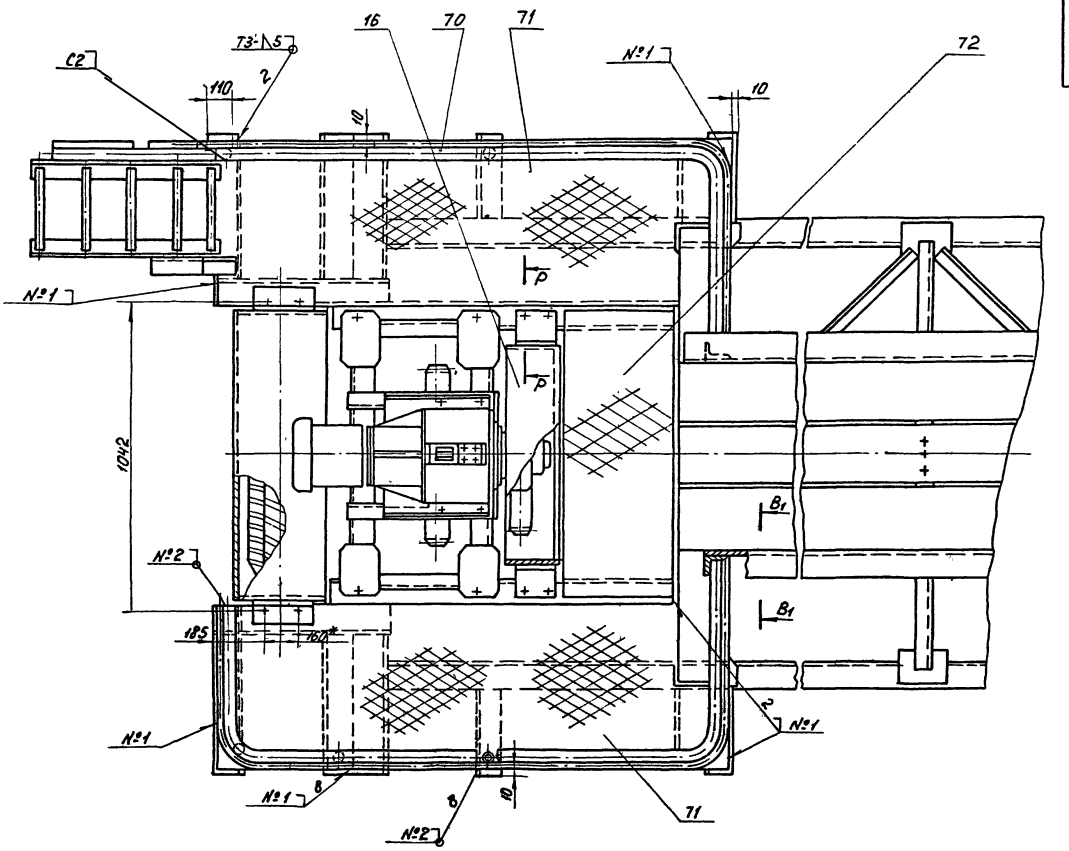
Копировал 17850-06 22 Формат 22

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

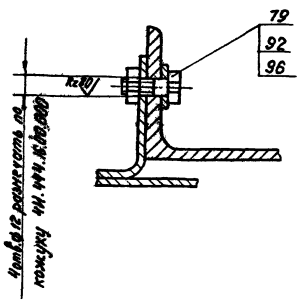
4И.444.00.00.000 Б

III лист 1 Повернуто

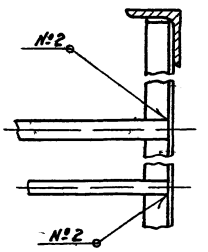
М1:10



P – P
М1:2



B1 – B1
М1:5

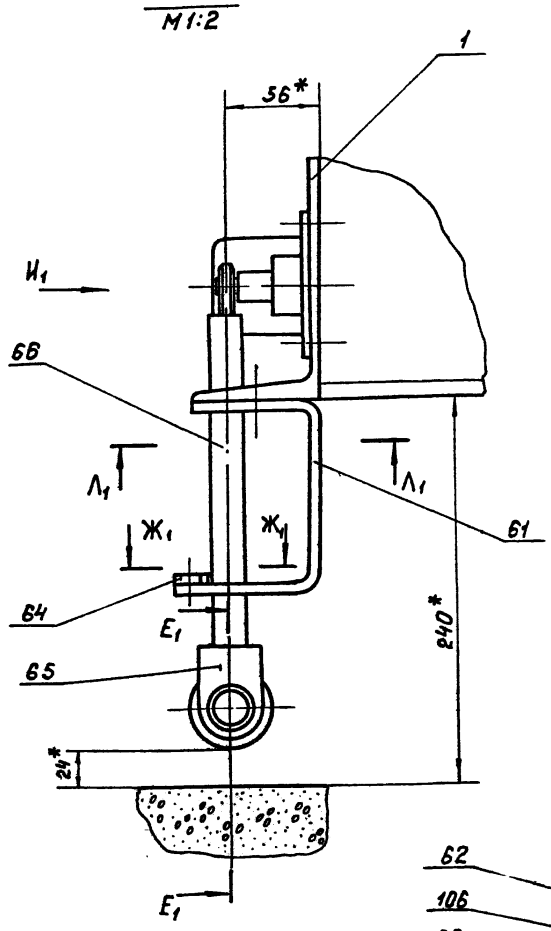


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.00.00.000 СБ		
Разраб.		Санакина			Илосос ИВР-18	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	И	—	
Рук.		Пендерев				Листов	Листов
Н. контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел № 5	

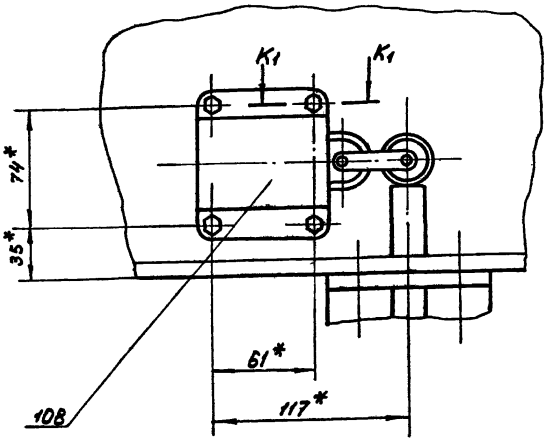
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

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

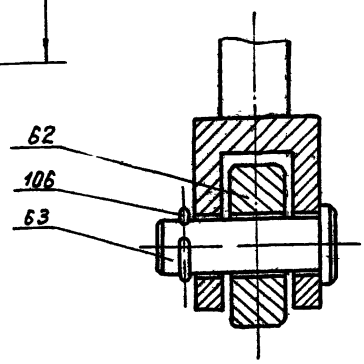
XI
М1:2



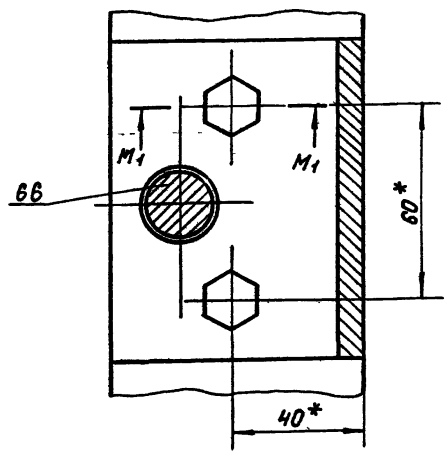
Вид И1
М1:2



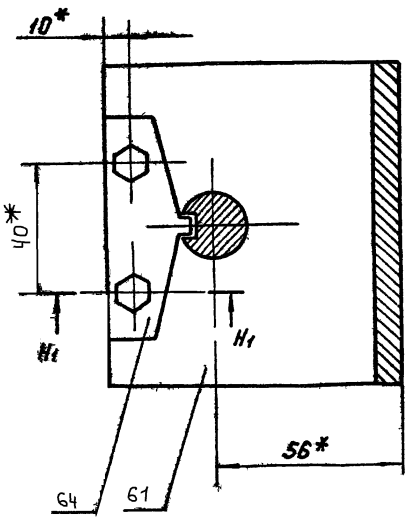
Е1 - Е1
М1:1



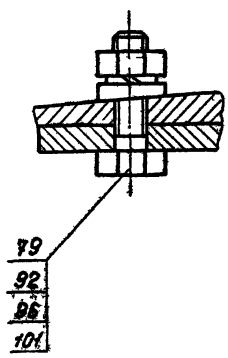
Л1 - Л1
М1:1



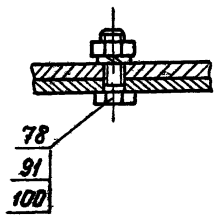
Ж1 - Ж1
М1:1



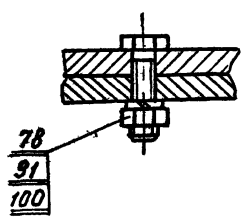
М1 - М1
М1:1



К1 - К1
М1:1



Н1 - Н1
М1:1



					ЧИ.444.00.00.000СБ		
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Илосос ИВР-18	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Самокина				И	—	—
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	Лист 10	Листов	
Н.контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Копировал [illegible] 17850-06 24 Формат А2

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			4И.444.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			4И.444.00.00.000 ТУ	Технические условия		
12			4И.444.00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
11		1	4И.444.01.00.000	Ферма моста	1	
11		2	4И.444.02.00.000	Опора центральная	1	
11		3	4И.444.03.00.	Камера вращающаяся	1	
11		4	4И.444.04.00.000	Привод	1	
11		5	4И.444.05.00.000	Шпиль	1	
11		6	4И.444.06.00.000	Козырек	3	
11		7	4И.444.07.00.000	Хомут	2	
11		8	4И.444.08.00.000	Секция направляющего цилиндра	4	
11		9	4И.444.09.00.000	Труба илоприемная	1	
11		10	4И.444.10.00.000	Стойка	4	
11		11	4И.444.11.00.000	Штанга	3	
11		12	4И.444.12.00.000	Вилка	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		
Утв.		Гаврилов		

4И.444.00.00.000

ИлососИВР-18

Лит.	Лист	Листов
И	1	8

Мосводоканалниипроект Отдел № 5

Копировал: Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11		13	4И.444.13.00.000	Вилка	14	
11		14	4И.444.14.00.000	Кронштейн	3	
11		15	4И.444.15.00.000	Сосун	3	
11		16	4И.444.16.00.000	Кожух сменных шестерен	1	
11		17	4И.444.17.00.000	Кожух колеса	1	
11		18	4И.444.18.00.000	Лестница	1	
11		19	4И.444.19.00.000	Стойка	1	
11		20	4И.444.20.00.000	Тройник	3	
11		21	4И.444.21.00.000	Ключ	3	
11		22	4И.444.22.00.000	Труба стопорная	1	
11		23	4И.444.23.00.000	Штанга полая	3	
11		24	4И.444.24.00.000	Крышка	3	
11		25	4И.444.25.00.000	Заслонка	3	
11		26	4И.444.26.00.000	Отвод	1	
11		27	4И.443.00.000	Токоприемник кольцевой	1	Альбом
				Детали.		
11		28	4И.444.00.00.001	Тяга	4	
11		29	4И.444.00.00.001-01	Тяга	3	
11		30	4И.444.00.00.002	Палец	3	
11		31	4И.444.00.00.002-01	Палец	3	
11		32	4И.444.00.00.003.	Уплотнение	2	
11		33	4И.444.00.00.004	Уплотнение	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И.444.00.00.000 Лист 2

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11		34	4И.444.00.00.005	Прокладка	1	
11		35	4И.444.00.00.005-01	Прокладка	6	
11		36	4И.444.00.00.006	Поручень	1	
11		37	4И.444.00.00.007	Стойка	1	
11		38	4И.444.00.00.008	Труба	1	
11		39	4И.444.00.00.009	Стойка	8	
11		40	4И.444.00.00.011	Болт упорный	2	
11		41	4И.444.00.00.012	Ригель	2	
11		42	4И.444.00.00.013	Палец	2	
11		43	4И.444.00.00.014	Прокладка регулировочная		см. прим. п.3
11		44	4И.444.00.00.015	Наконечник	8	
11		45	4И.444.00.00.016	Хомут направляющий	3	
11		46	4И.444.00.00.017	Гайка ходовая	3	
11		47	4И.444.00.00.018	Сухарь	3	
11		48	4И.444.00.00.019	Палец	6	
11		49	4И.444.00.00.021	Крышка	3	
11		50	4И.444.00.00.022	Маховик	3	
11		51	4И.444.00.00.023	Скоба	6	
11		52	4И.444.00.00.024	Подвеска	6	
11		53	4И.444.00.00.024-01	Подвеска	1	
11		54	4И.444.00.00.025	Муфта стяжная	14	
11		55	4И.444.00.00.025-01	Муфта стяжная	1	
11		56	4И.444.00.00.026	Накладка	5	
11		57	4И.444.00.00.027	Скребок	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И.444.00.00.000 Лист 3

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11		58	4И.444.00.00.028	Шайба	3	
11		59	4И.444.00.00.029	Кольцо уплотнительное	3	
11		60	4И.444.00.00.031	Гайка	4	
12		61	4И.444.00.00.032	Кронштейн	1	
11		62	4И.444.00.00.033	Ролик	1	
11		63	4И.444.00.00.034	Ось	1	
11		64	4И.444.00.00.035	Накладка	1	
11		65	4И.444.00.00.036	Вилка	1	
11		66	4И.444.00.00.037	Штанга	1	
Б.4.		67	4И.444.00.00.038	Поручень нижний Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75 L=3300	1	4,0кг
Б.4.		68	4И.444.00.00.039	Поручень верхний Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75 L=3700	1	8,8кг
Б.4.		69	4И.444.00.00.041	Поручень нижний Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75 L=2800	1	3,3кг
Б.4.		70	4И.444.00.00.042	Поручень верхний Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75 L=2300	1	5,5кг
Б.4.		71	4И.444.00.00.043	Лист Лист 5 ГОСТ 8568-77 ромб. Б Ст3сп ГОСТ 380-71 1540×570	2	34,0кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И.444.00.00.000 Лист 4

Копировал: 17850-06 25 Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		72	ЧИ.444.00.00.044	Лист		
				лист 5 гост 8568-77		
				ромб 8 ст3сп гост 380-71		
				930х370	1	15 кг
Б4		73	ЧИ.444.00.00.045	Пластина		
				лист Б12 гост 19903-74		
				В ст3сп гост 14637-79		
				180х30	8	0,5 кг
Б4		74	ЧИ.444.00.00.046	Накладка		
				лист Б8 гост 19903-74		
				В ст3сп гост 14637-79		
				200х30	2	0,37 кг
Б4		75	ЧИ.444.00.00.047	Накладка		
				лист Б8 гост 19903-74		
				В ст3сп гост 14637-79		
				200х100	2	1,2 кг
Б4		76	ЧИ 444.00.00 048	Полоса		
				полоса Б26х100 гост 103-76		
				Вст3сп гост 535-79		
				L = 200	3	0,94 кг
Б4		77	ЧИ 444.00.00.049	Труба		
				Труба 60х3,5 гост 3262-75		
				L = 1200	1	5,7 кг

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ЧИ.444.00.00.000 Лист 5

Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты гост 7798-70		
		78		Болт М6х30.58.096	6	
		79		М10х35.58.096	14	
		80		М10х40.58.096	4	
		81		М12х30.58.096	94	
		82		М12х80.58.096	3	
		83		М16х30.58.096	4	
		84		М20х45.58.096	8	
		85		М20х65.58.096	86	
		86		М24х150.58.096	4	
		87		Болт М12х50.58.096		
				гост 7801-72	22	
		88		Болт М12х80.58.096		
				гост 7801-72	36	
		89		Винт М5х8.58.096		
				гост 17474-72	8	
		90		Винт М6х10.58.096		
				гост 1477-75	9	
				Гайка гост 5915-70		
		91		Гайка М5.5.096	6	
		92		М10.5.096	14	
		93		М12.5.096	155	
		94		М20.5.096	90	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ЧИ.444.00.00.000 Лист 6

Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		95		Гайка М24.5.096	4	
		96		Шайба 10.36.096		
				гост 10906-78	14	
		97		Шайба 12.36.096		
				гост 10906-78	36	
		98		Шайба 24.36.096		
				гост 10906-78	4	
		99		Шайба 12.36.096		
				гост 11371-78	24	
		100		Шайба 6.65Г		
				гост 6402-70	6	
		101		Шайба 10 65Г		
				гост 6402-70	2	
		102		Шайба 12 65Г		
				гост 6402-70	22	
		103		Шайба 24 65Г		
				гост 6402-70	4	
		104		Контргайка 50		
				гост 8968-75	2	
		105		Муфта короткая 050		
				гост 8966-75	2	
		106		Шплинт 5х30-011		
				гост 397-79	7	
		107		Шплинт 8х50-011		
				гост 397-79	54	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ЧИ.444.00.00.000 Лист 7

Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Покупные изделия		
		108		Конечный выключатель		
				ВК 2006 исп. 1		
				ступень 2		
				ТУ16.526.351-74	1	
				Материалы		
		109		Настил из досок		
				сосна гост 8486-66		
				180х30	25м	
		110		Настил из досок		
				сосна гост 8486-66		
				180х50	0,45м³	
		111		Борт из досок		
				сосна гост 8486-66		
				230х25	0,6м³	
		112		Трубка III В7-50.355		
				-3х1, черный		
				гост 19034-73	25м	

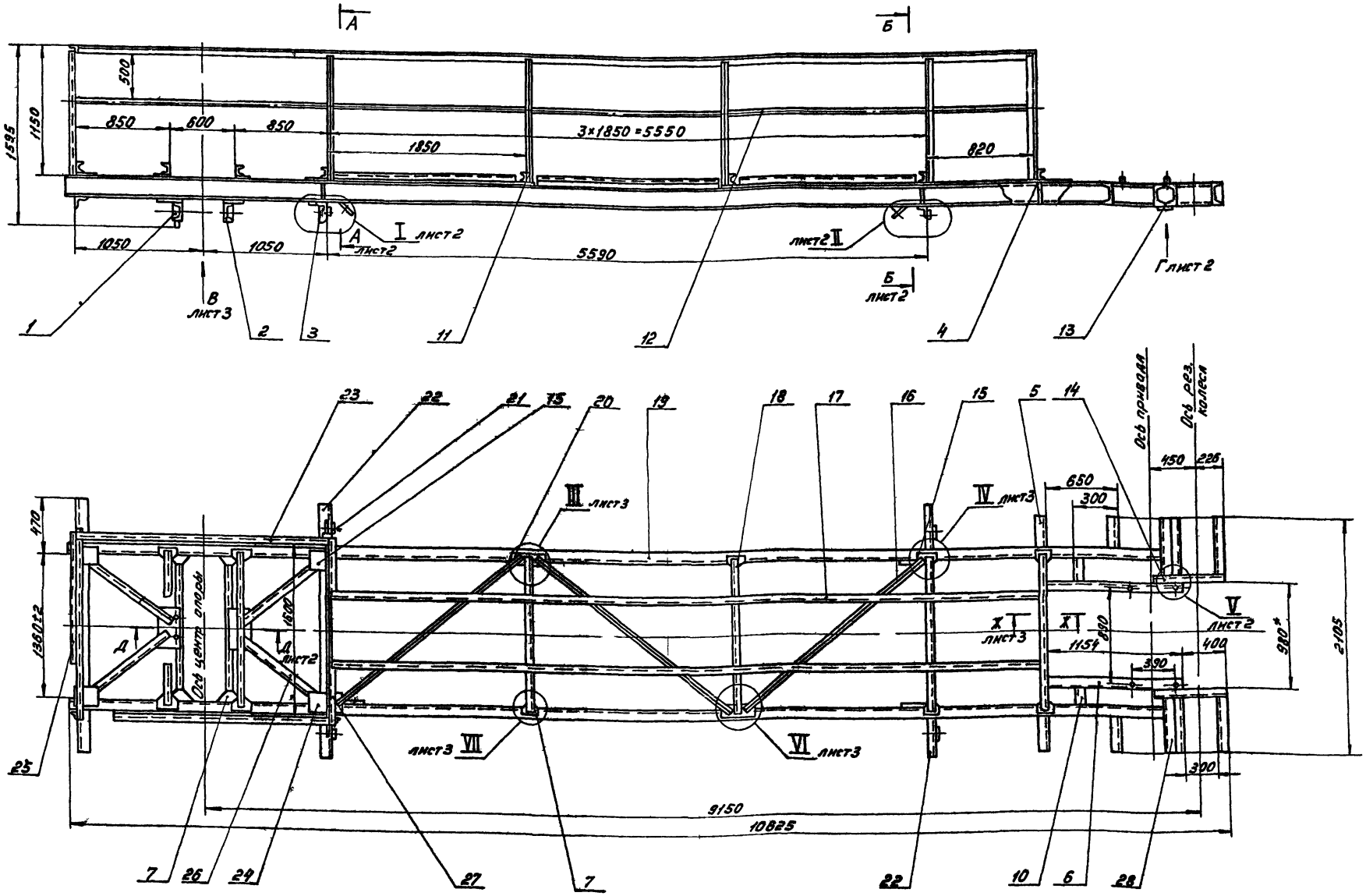
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ЧИ.444.00.00.000 Лист 8

Формат А1

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



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-69-Т1-Б5.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $\sqrt{}$.
4. Пруток поз 12 выполнить сварным из нескольких частей
5.* Размеры для справок.
6. Угол наклона ушка поз. 11 уточнить при монтаже.
7. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа – H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пендерев		
Рук.		Пендерев		
Н.контр.		Кулагина		

ЧИ.444.01.00.000СБ

Ферма моста
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	~1200	1:25

Лист 1 | Листов 3

Мосводоканалниипроект
Отдел №5

Копировал:

Формат 22

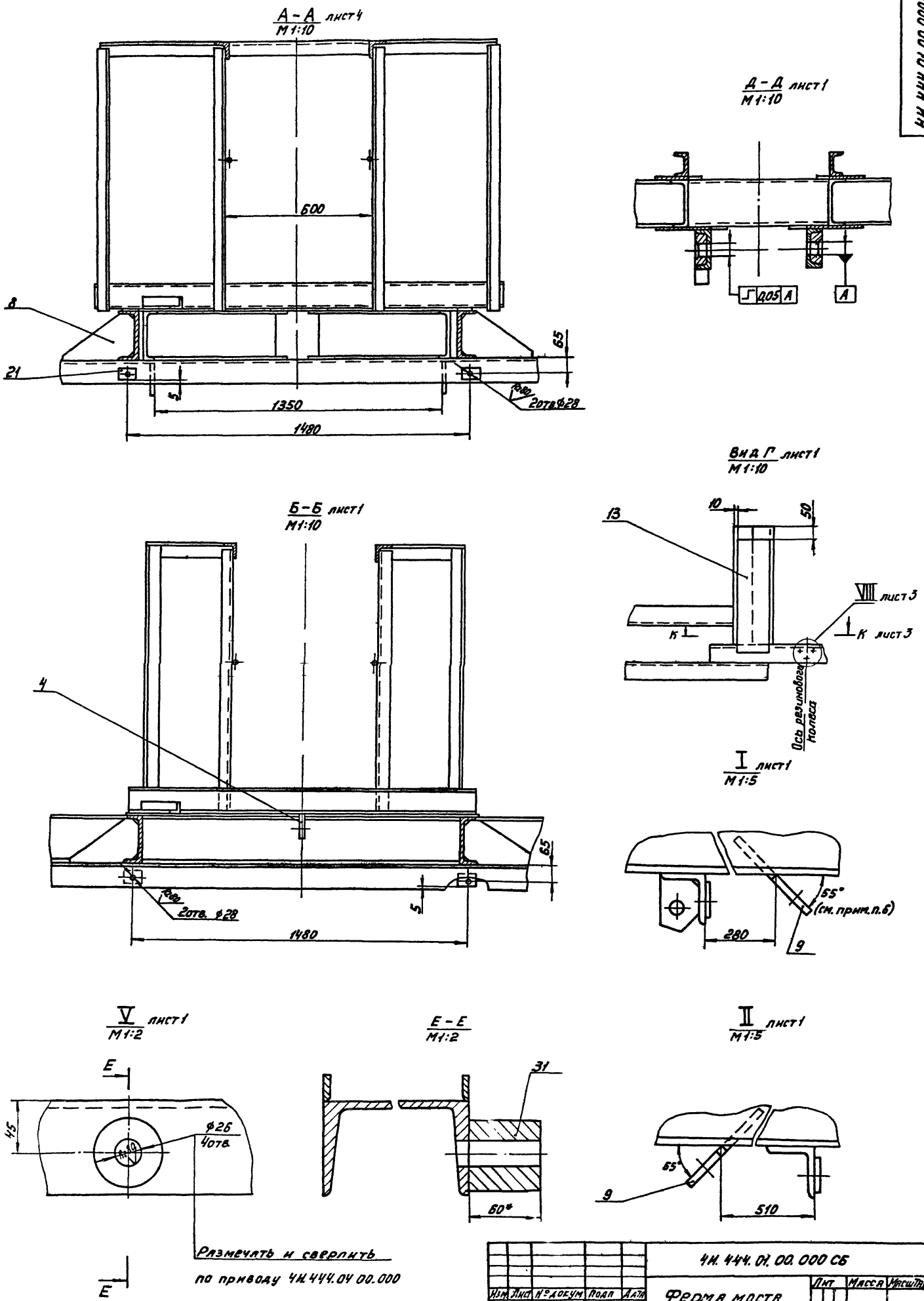
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

17850-06 27

ЧИ.444.01.00.000СБ

Типовой проект 902-2-346
Альбом VI часть 1

4И.444.01.00.000СБ



Размечать и сверлить
по приводу 4И.444.04.00.000

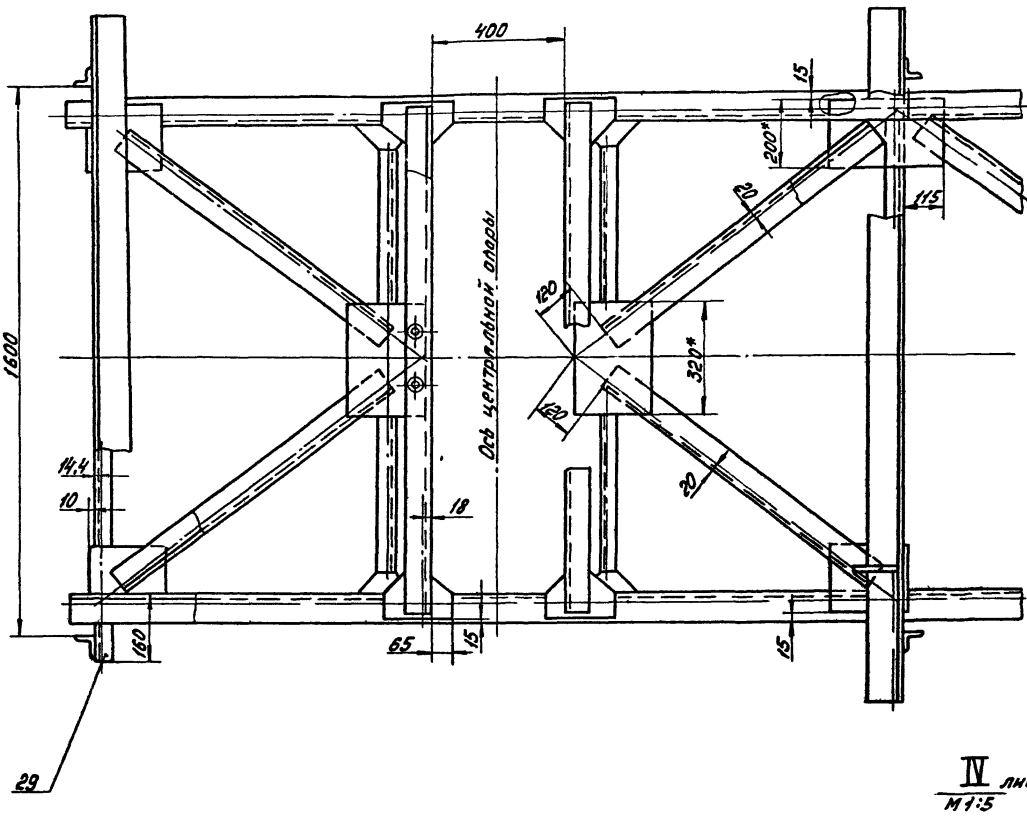
					4И.444.01.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина					–	–
Пров.		Пендерев			Сварочный чертеж	Лист 2	Листов 3	
Рук.		Пендерев				Мосводоканалниипроект Отдел №5		
Н.контр.		Кулагина						

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

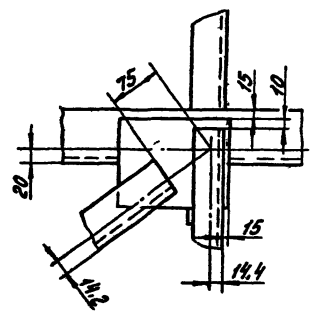
Типовой проект 902-2-346
Альбом VI часть 1

4И.444.01.00.000 СБ

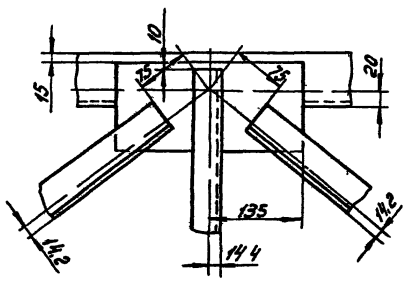
Вид В лист 1
М 1:10



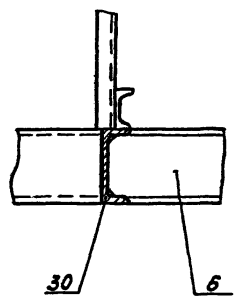
IV лист 1
М 1:5



III лист 1
М 1 5

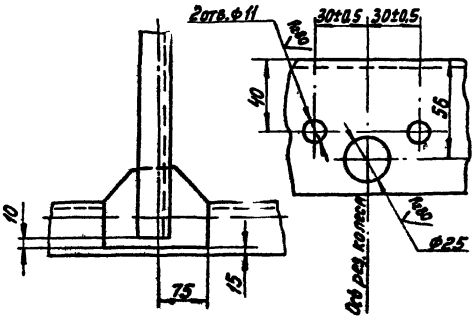


Ж-Ж лист 1
М 1:10

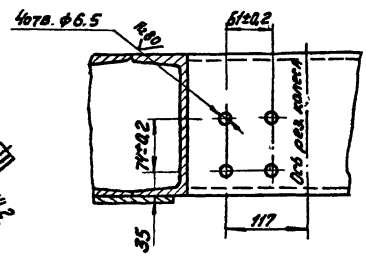


VII лист 1
М 1:5

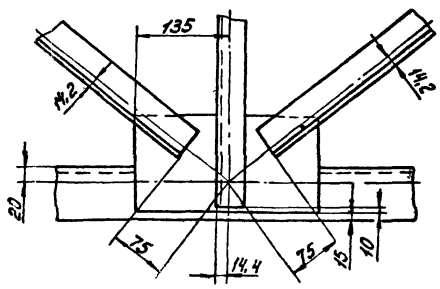
VIII лист 2
М 1:2



К-К лист 2
М 1 5



VI лист 1
М 1:5



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.01.00.000 СБ		
Разраб.		Самохина			Ферма моста	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	И	-	-
Рук.		Пендерев				Лист 3	Листов 3	
Н. контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Копировал 17850-06 29 Формат 22

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

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			4И. 444. 01. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	4И. 444. 01. 01. 000	Поперечина с бабышками	1	
11		2	4И. 444. 01. 02. 000	Поперечина	1	
				Детали		
11		3	4И. 444. 01. 00. 001	Ушко	2	
11		4	4И. 444. 01. 00. 002	Ушко	1	
11		5	4И. 444. 01. 00. 003	Швеллер	4	
11		6	4И. 444. 01. 00. 003-01	Швеллер	2	
11		7	4И. 444. 01. 00. 004	Накладка	13	
11						
11		8	4И. 444. 01. 00. 005	Ребро	4	
11		9	4И. 444. 01. 00. 006	Ушко	4	

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Саможина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		
Утв		Гаврилов		

4И. 444. 01. 00. 000

Ферма моста

Лит.	Лист	Листов
И	1	5

Новводоканалниипроект
Отдел №5

формат 11

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64		11	4И. 444. 01. 00. 008	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-42 / В Ст3. СП ГОСТ 535-79		
				L = 190	2	3.6кг
64		11	4И. 444. 01. 00. 009	Угольник		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / В Ст3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 1140	14	4,3кг
64		12	4И. 444. 01. 00. 011	Пруток		
				Круг В 10 ГОСТ 2590-71 / В Ст3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 21000	1	13.6кг
64		13	4И. 444. 01. 00. 012	Накладка		
				Лист Б 10 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 Сп ГОСТ 14637-79		
				500х130	2	5.1кг
64		14	4И. 444. 01. 00. 013	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / В Ст3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 650	2	12кг
64		15	4И. 444. 01. 00. 014	Накладка		
				Лист Б 10 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 14637-79		
				200х200	4	3.2кг

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И. 444. 01. 00. 000

Лист 2

формат 11

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
64		16	4И. 444. 01. 00. 015	Угольник		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 2150	3	8.3кг
64		17	4И. 444. 01. 00. 016	Угольник		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 6370	2	24.6кг
64		18	4И. 444. 01. 00. 017	Швеллер		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 1460	6	12.6кг
64		19	4И. 444. 01. 00. 018	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 10095	2	185.8кг
64		20	4И. 444. 01. 00. 019	Накладка		
				Лист Б 10 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3. Сп. ГОСТ 14637-79		
				270х140	2	3.1кг
64		21	4И. 444. 01. 00. 021	Накладка		
				Лист Б 5 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3. Сп. ГОСТ 14637-79		
				60х60	4	0.25кг

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И 444. 01. 00 000

Лист 3

формат 11

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
64		22	4И. 444. 01. 00. 022	Угольник		
				Уголок Б 100х100х10 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 2300	3	34,7кг
64		23	4И. 444. 01. 00. 023	Угольник		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 2290	2	8.7кг
64		24	4И. 444. 01. 00. 024	Накладка		
				Лист Б 10 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 14637-79		
				320х160	1	1.5кг
64		25	4И. 444 01. 00. 025	Угольник		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 1700	1	6.4кг
64		26	4И. 444 01. 00. 026	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 980	4	17.6кг
64		27	4И. 444. 01. 00. 027	Уголок		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 300		

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И. 444. 01. 00 000

Лист 4

копировал: 17850-06 30 формат 11

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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
Б4		28	4И.444.01.00.028	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 486	6	9.2 кг
Б4		29	4И.444.01.00.029	Швеллер		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 1720	2	14.8 кг
Б4		30	4И.444.01.00.031	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 1360	1	18.7 кг
Б4		31	4И.444.01.00.032	Бобышка		
				Круг В60 ГОСТ 2590-71 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 60	4	1.5 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4И.444.01.00.000

Лист 5

Формат А1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				Документация		
22			4И.444.01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	4И.444.01.01.001	Бобышка	1	
Б4		2	4И.444.01.01.002	Швеллер		
				Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 1460	1	20.8 кг
Б4		3	4И.444.01.01.003	Накладка		
				Лист Б10 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 14637-79		
				320 х 260	1	6.3 кг
Б4		4	4И.444.01.01.004	Бобышка		
				Круг В60 ГОСТ 2590-71 / В Ст.3 Сп. ГОСТ 535-79		
				L = 76	2	0.74 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сапожина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

4И.444.01.01.000

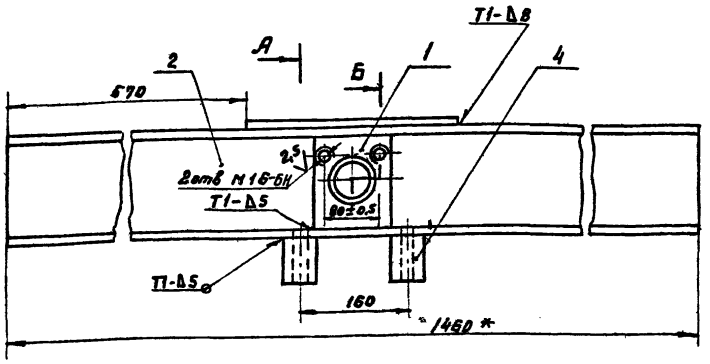
Поперечина с бобышками

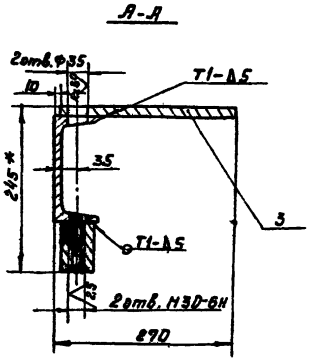
Лит. | Лист | Листов: И | 1

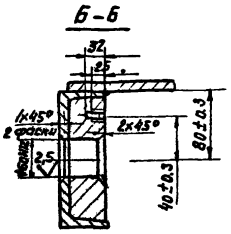
Мосводоканалниипроект Отдел №5

Формат А1

4И.444.01.01.000СБ







1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$ и для деталей без чертежа
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $Ra\,160$.
3. * Размеры для справок.
4. Сварку производить по ГОСТ 5264-69.

4И.444.01.01.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сапожина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

Поперечина с бобышками
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	34.5	1:5

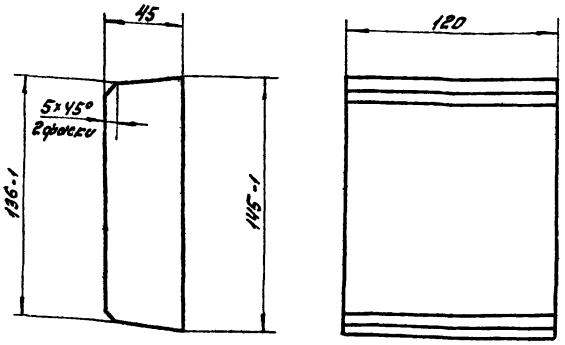
Лист | Листов 1

Мосводоканалниипроект Отдел №5

Копировал | Ф3 | 17850-06 | 31 | Формат А2

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

ЧИ.444.01.01.001



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н. конт.		Кулагина		

Бобышка

Лит.	Масса	Масшт.
И	4,9	1:2

Лист | Листов: 1

Ст 3 ГОСТ 380-71

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат 11

Обозн.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
22			ЧИ.444.01.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64		1	ЧИ 444.01 02 001	Накладка		
				лист $\frac{Б10 ГОСТ 19903-74}{Вст3сп ГОСТ 14637-79}$		
				320×260	1	6,3кг
64		2	ЧИ.444.01.02.002	Швеллер		
				швеллер $\frac{16 ГОСТ 8240-72}{Вст3сп ГОСТ 535-79}$		
				L = 1460	1	20,8кг
11		3	ЧИ.444.01.01.001	Бобышка	1	

ЧИ.444.01.02.000

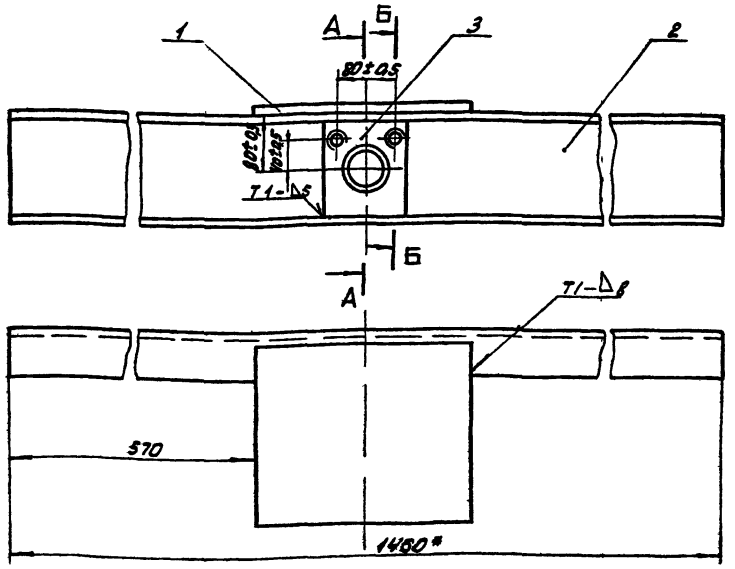
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

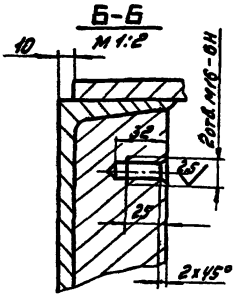
Поперечина

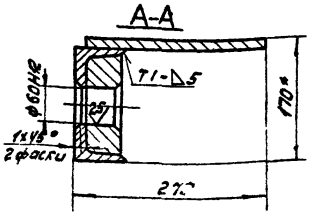
Лит.	Лист	Листов
И		1

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат 11







1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$ и для деталей без чертежа
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа R=160.
3. * Размеры для справок.

ЧИ.444.01.02.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н. конт.		Кулагина		

Поперечина
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
И	33	1:5

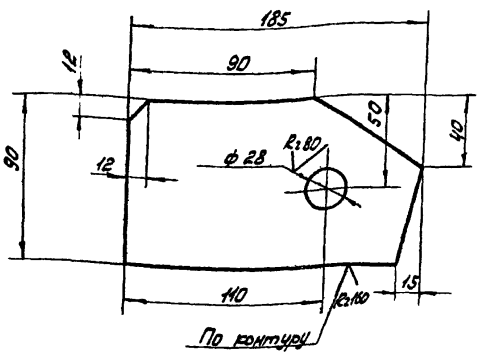
Лист | Листов: 1

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Копировал: 17850-06 32 Формат 12

Типовой проект 902-2-346
Альбом VI, часть 1.

ЧИ.444.01.00.001

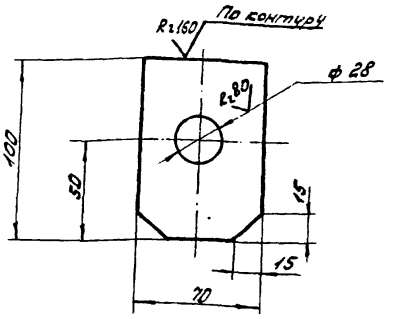


$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.01.00.001	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Самохина			Ушко	И	1,4	1:2
Пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.контр.					Лист Б.12 ГОСТ 19903-74 / 8 Ст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Формат 11

ЧИ.444.01.00.002

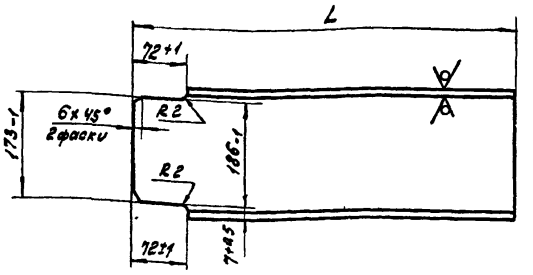


$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.01.00.002	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Самохина			Ушко	И	0,5	1:2
Пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.контр.					Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 / 8 Ст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Формат 11

ЧИ.444.01.00.003

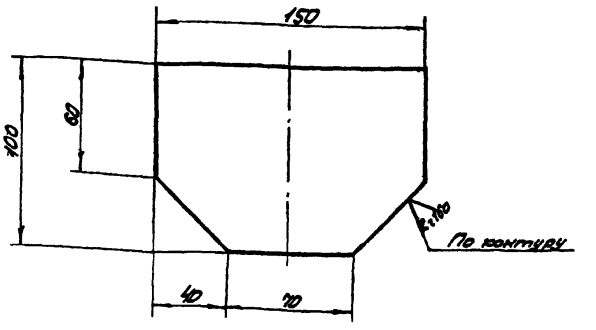


Обозначение	L, мм	масса, кг
ЧИ.444.01.00.003	366	6,2
ЧИ.444.01.00.003-01	1226	22,2

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.01.00.003	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Самохина			Швеллер	И	см. табл.	—
Пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.контр.		Кулагина			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / 8 Ст3сп ГОСТ 535-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

ЧИ.444.01.00.004



$\pm \frac{IT14}{2}$.

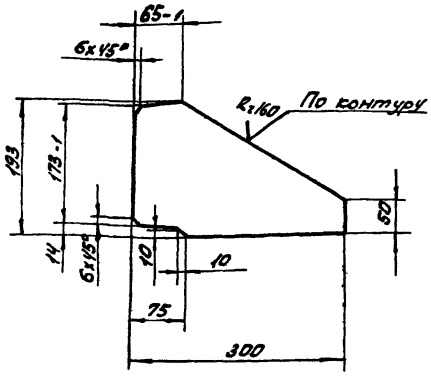
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.01.00.004	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Самохина			Накладка	И	1,05	1:2
Пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.контр.		Кулагина			Лист Б.10 ГОСТ 19903-74 / 8 Ст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Копировал 2023

Формат 11

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

ЧИ.444.01.00.005



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенберев		
Н. контр.		Кулагина		

ЧИ.444.01.00.005

Ребро

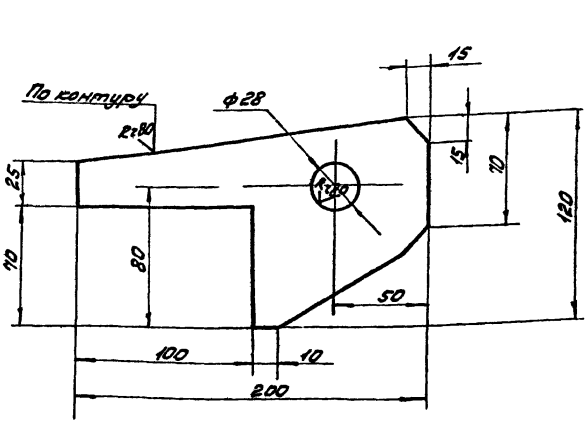
Лит.	Масса	Масшт.
И	2,3	1:5
Лист	Листов: 1	

Лист Б6 ГОСТ 19903-74 / Вст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат А4

ЧИ.444.01.00.006



$\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенберев		
Н. контр.		Кулагина		

ЧИ.444.01.00.006

Ушко

Лит.	Масса	Масшт.
И	1,3	1:2
Лист	Листов: 1	

Лист Б12 ГОСТ 19903-74 / Вст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
22			ЧИ.444.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А1		1	ЧИ.444.02.01.000	Труба для кабеля	1	
А1		2	ЧИ.444.02.02.000	Конус		
А1		3	ЧИ.444.02.03.000	Направляющая верхняя	1	
А1		4	ЧИ.444.02.04.000	Направляющая нижняя	1	
А1		5	ЧИ.444.02.05.000	Основание	1	
А1		6	ЧИ.444.02.06.000	Домкрат	3	
				Детали		
А1		7	ЧИ.444.02.00.00.1	Труба	1	
А1		8	ЧИ.444.02.00.002	Прокладка	2	
				Стандартные изделия		
		9		Болт М22х60 58.096 ГОСТ 7798-70	28	
		10		Болт М22х100.58.096 ГОСТ 7798-70	24	
		11		Винт М16х50.58.096 ГОСТ 1481-75	4	
		12		Гайка М22.5.096 ГОСТ 5915-70	24	
		13		Шайба 22 65Г ГОСТ 6402-70	52	
		14		Штифт конический 10х60 ГОСТ 3129-70	2	
		15		Штифт конический разводной 10х100 ГОСТ 19119-73	2	
		16		Муфта 50 ГОСТ 8966-75	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенберев		
Н. контр.		Кулагина		

ЧИ.444.02.00.000

Опора центральная

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат А1

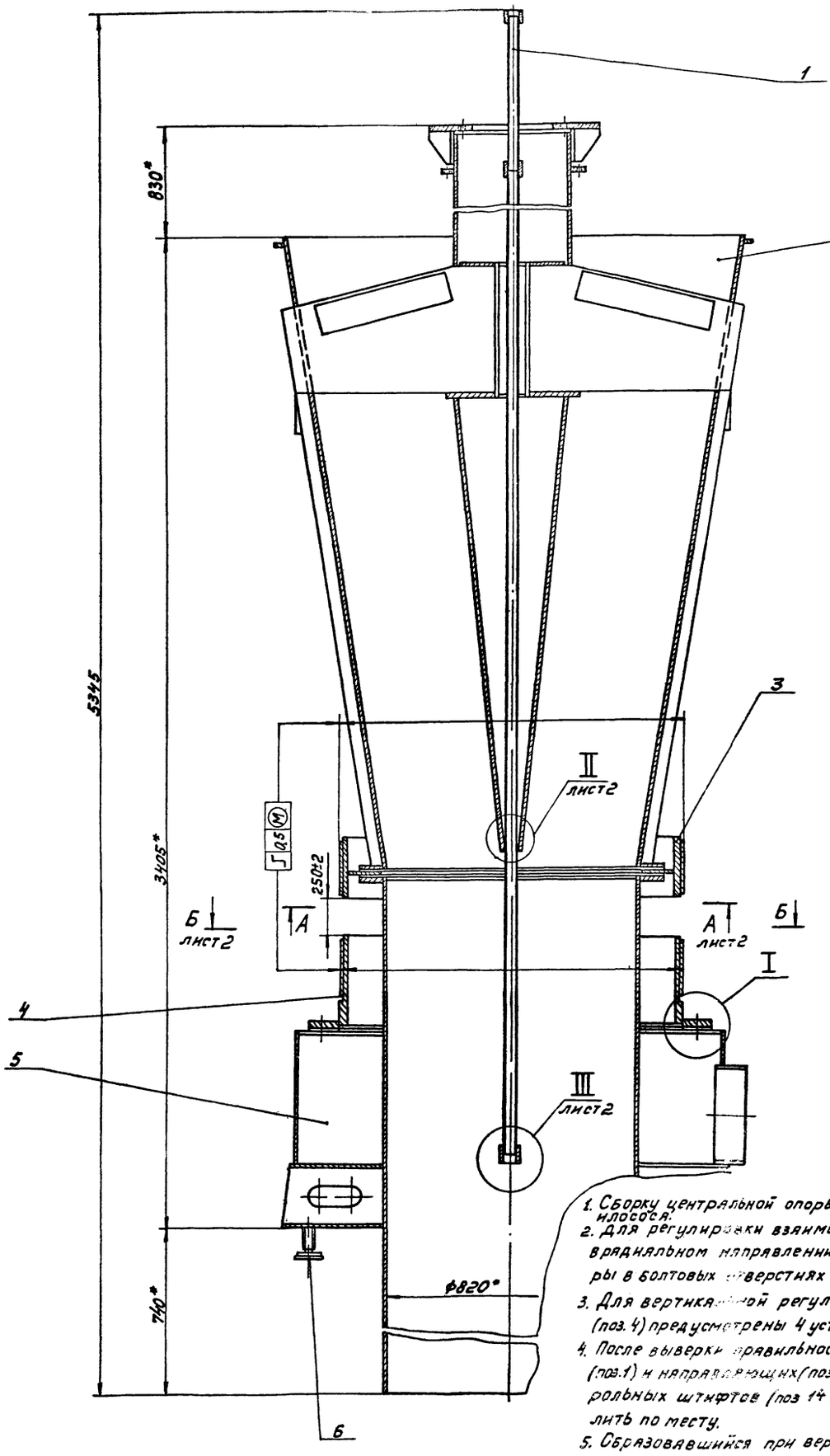
ЧИ.444.02.00.000 Лист 2

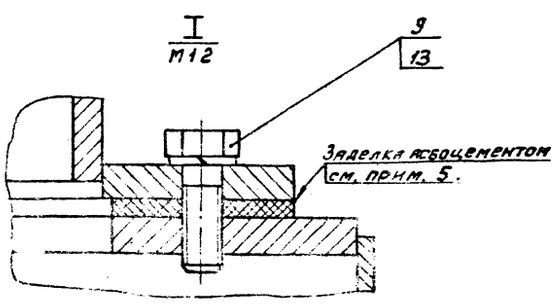
Копировал

Формат А1

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

ЧИ.444.02.00.000СБ





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

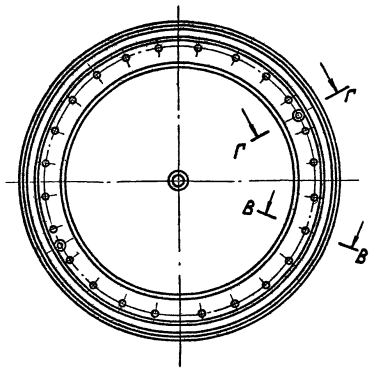
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.00.000 СБ			
Разраб.		Самохин			Опора центральная	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	И	2230	1:10
Рук.		Пендерев				Лист 1	Листов 2	
Н. контр.		Кулаков				Мосводоканалпроект Отдел №5		

Копировал: 17850-06 35 Формат 22

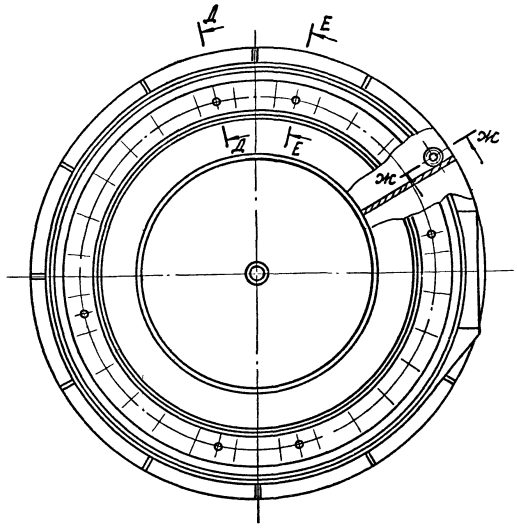
ЧИ.444.02.00.000 СБ

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

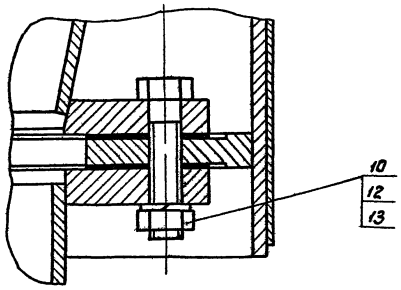
А-А лист1
М1:10



Б-Б лист1
М1:10

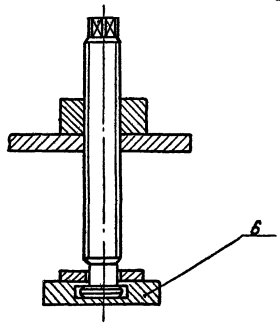


В-В повернуто

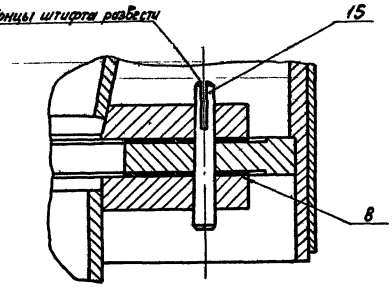


Г-Г

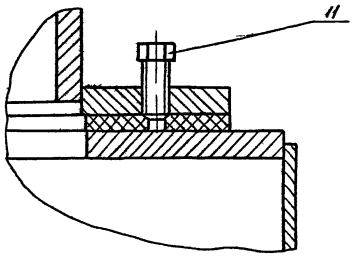
Ж-Ж повернуто



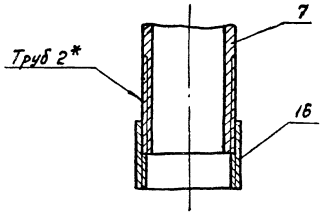
Концы штифта развести



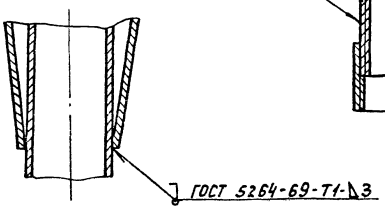
Д-Д повернуто



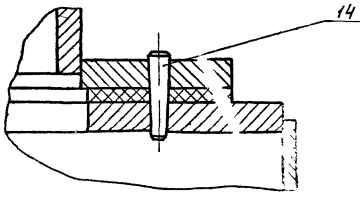
III лист1



II лист1



Е-Е повернуто

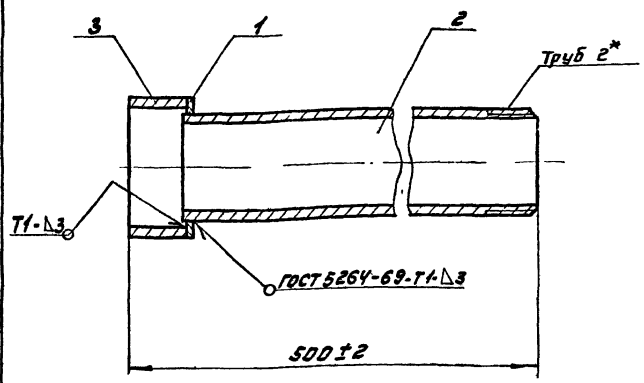


					ЧИ.444.02.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора центральная Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	—	1:2
Пров.		Пендерев				Лист 2	Листов	
Н.контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел № 5		

Копировал: 17850-06 35 Формат 22

Альбом VI, часть 1

ЧИ.444.02.01.000СБ



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа — Rz160.
2.* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

ЧИ.444.02.01.000

Труба для кабеля
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
И	2,5	1:2

Лист | Листов: 1

Мосводоканалниипроект
Отдел N 5

Формат 11

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
11			ЧИ.444.02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ЧИ.444.02.01.001	Диск	1	
11		2	ЧИ.444.02.01.002	Труба	1	
64		3	ЧИ.444.02.01.003	Патрубок		
				Труба 65х4 ГОСТ 3262-75		
				L = 35 h14	1	0,25кг

ЧИ.444.02.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

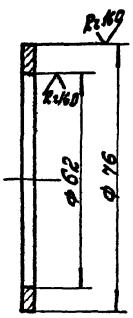
Труба для кабеля

Лит.	Лист	Листов
И		1

Мосводоканалниипроект
Отдел N 5

Формат 11

ЧИ.444.02.01.001



H14; h14.

ЧИ.444.02.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

Диск

Лит.	Масса	Масшт.
И	0,04	1:1

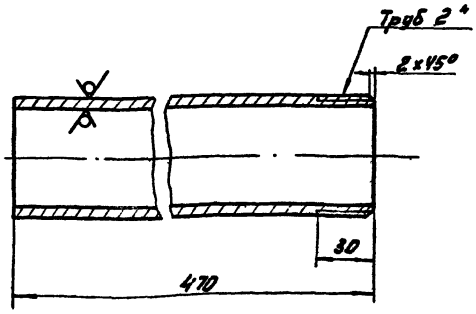
Лист | Листов: 1

Лист Б3 ГОСТ 15903-74
Вст3сп ГОСТ 16523-70

Мосводоканалниипроект
Отдел N 5

Формат 11

ЧИ.444.02.01.002



h14, ± IT14/2

ЧИ.444.02.01.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

Труба

Лит.	Масса	Масшт.
И	2,3	1:2

Лист | Листов 1

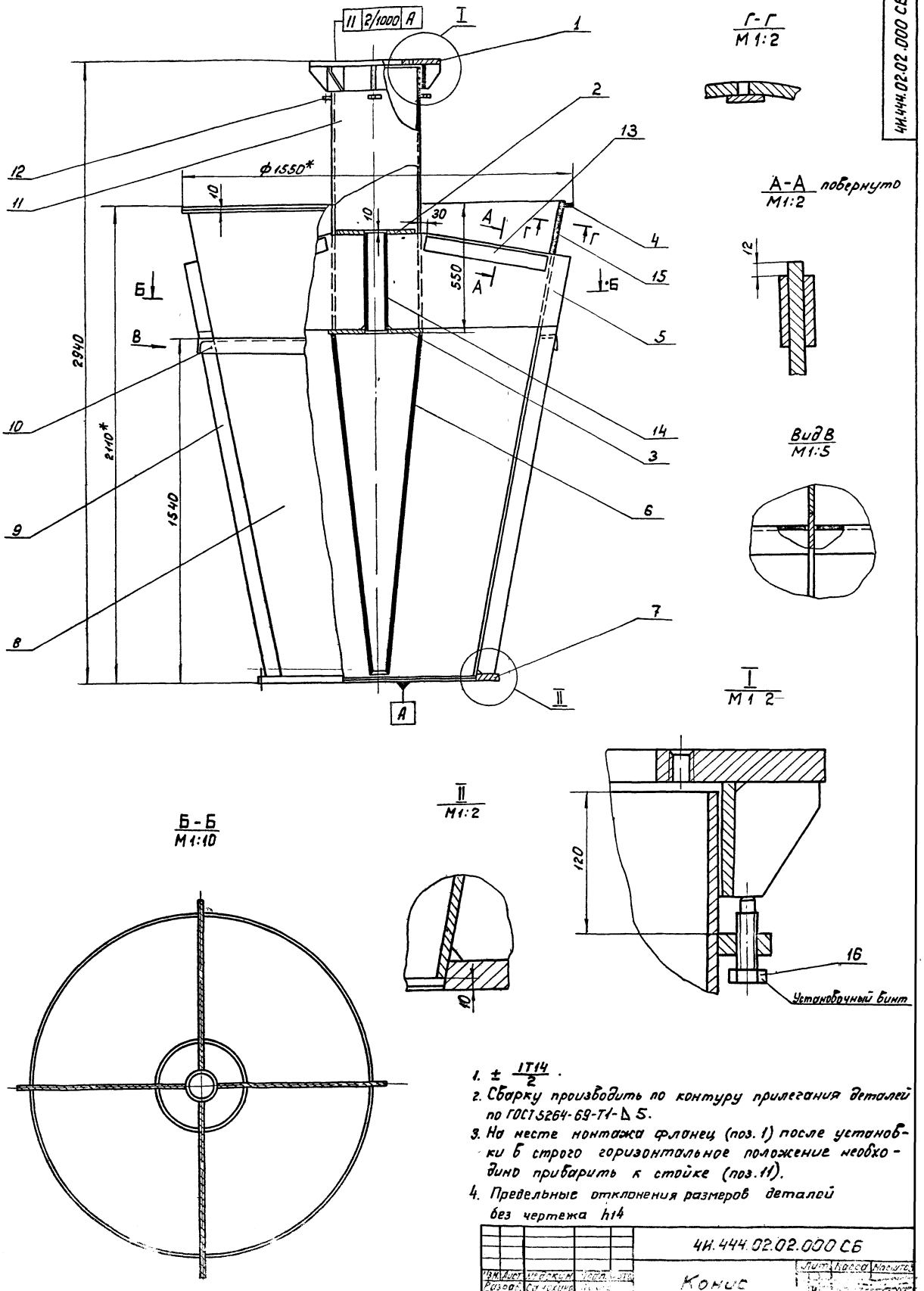
Труба 50х3,5 ГОСТ 3252-75

Мосводоканалниипроект
Отдел N 5

Копировал: 17850-06 37 Формат 11

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

4И.444.02.02.000 СБ



1. $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ 5.
3. На месте монтажа фланец (поз. 1) после установки в строго горизонтальное положение необходимо приварить к стойке (поз. 11).
4. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа h14

				4И.444.02.02.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Конус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Сатюкин					
Пров.		Лебедев		Сборочный чертеж			

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
22			ЧИ. 444.02.02. 000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ЧИ. 444.02.02. 100	Фланец верхний	1	
				Детали		
11		2	ЧИ.444.02.02.001	Кольцо	1	
11		3	ЧИ. 444.02.02.001-01	Кольцо	1	
11		4	ЧИ. 444.02.02.001-02	Кольцо	1	
11		5	ЧИ. 444.02.02.002	Ребро	4	
11		6	ЧИ.444.02.02.003	Конус	1	
11		7	ЧИ. 444.02.02.004	Фланец	1	
12		8	ЧИ. 444.02.02.005	Конус	1	
11		9	ЧИ. 444.02.02.006	Ребро	4	
11		10	ЧИ. 444.02.02.007	Угольник	4	
11		11	ЧИ. 444.02.02.008	Стойка	1	
11		12	ЧИ. 444.02.02.009	Бобышка	4	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пемберей		
Н.контр.		Кулагина		

ЧИ.444.02.02.000

Конус

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

Новосибирскгипронефть
Отдел №5

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Б4		13	ЧИ. 444 02 02. 011	Полоса		
				полоса $\frac{5-2.Р\times100\ ГОСТ\ 103-76}{В\ Ст3кп.\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L = 450	8	2.0 кг
Б4		14	ЧИ 444.02 02.012	Труба		
				Труба $\frac{108\times10\ ГОСТ\ 8732-78}{В\ Ст\ 2сп.\ ГОСТ\ 8731-74}$		
				L = 440	1	10,4 кг
Б4		15	ЧИ. 444.02 02.013	Накладка		
				лист $\frac{Б4\ ГОСТ\ 19903-74}{В\ Ст.3\ Сп\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				225×30	4	0.4 кг
				Стандартные изделия		
		16		Винт М16×50.58.036		
				ГОСТ 1481-75	4	

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

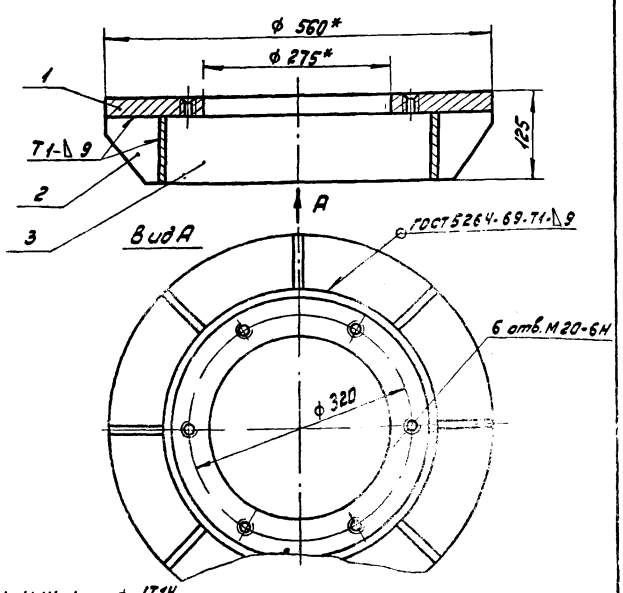
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ЧИ.444.02.02.000

Лист 2

Формат 11

ЧИ.444.02.02.100СБ



1. H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 40$.
3. * Размеры для справок.
4. Смещение осей отверстия от номинального расположения не более ±0.5 мм.

ЧИ.444.02.02. 100СБ

Фланец верхний

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	43,0	1:5

Лист	Листов 1

Новосибирскгипронефть
Отдел №5

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
11			ЧИ. 444.02.02.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ЧИ. 444.02.02.101	Фланец	1	
11		2	ЧИ. 444.02.02.102	Ребро	8	
Б4		3	ЧИ. 444.02.02.103	Труба		
				Труба $\frac{402\times10\ ГОСТ\ 8732-78}{В\ Ст\ 2сп\ ГОСТ\ 8731-74}$		
				L = 100 h14	1	9.6 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ЧИ.444.02.02.100

Фланец верхний

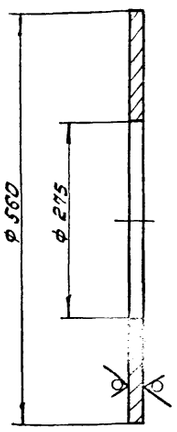
Лит.	Лист	Листов
И		

Новосибирскгипронефть
Отдел №5

Копировал № 17850-06 34 Формат 11

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

ЧИ.444.02.02.101



H14; h14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

ЧИ.444.02.02.101

Фланец

Лит.	Масса	Масшт.
И	33,0	1:5

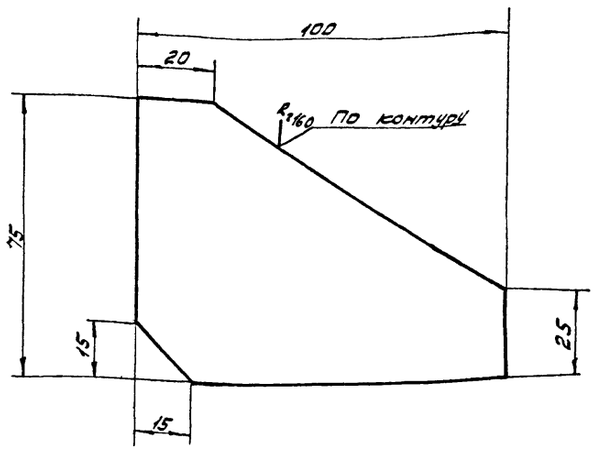
Лист | Листов: 1

Лист Б25 ГОСТ 19903-74 / В ст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат 11

ЧИ.444.02.02.102



h14; ± IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

ЧИ.444.02.02.102

Ребро

Лит.	Масса	Масшт.
И	0,5	1:1

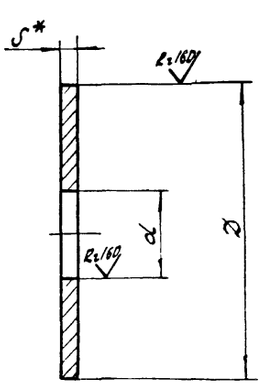
Лист | Листов: 1

Лист Б10 ГОСТ 19903-74 / В ст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат 11

ЧИ.444.02.02.100



Обозначение	Dмм	dмм	Sмм	масса, кг
ЧИ.444.02.02.001	350	112	16	11,0
ЧИ.444.02.02.001	400	112	16	14,6
ЧИ.444.02.02.001-.	1550	1515	4	2,8

1. H14; h14.
2. Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

ЧИ.444.02.02.001

Кольцо

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. табл.	—

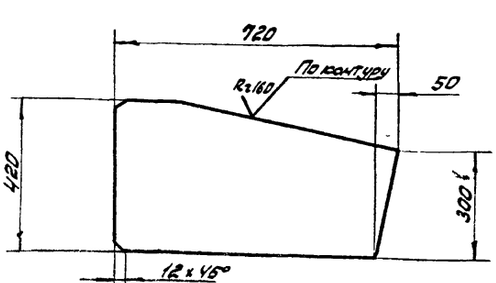
Лист | Листов: 1

Лист Б5 ГОСТ 19903-74 / В ст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект Отдел N5

Формат 11

ЧИ.444.02.02.002



h14; ± IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
разраб.		Самохина		
пров.		Пендерев		
Н.конт.		Кулагина		

ЧИ.444.02.02.002

Ребро

Лит.	Масса	Масшт.
И	23,8	1:10

Лист Б12 ГОСТ 19903-74 / В ст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект Отдел N5

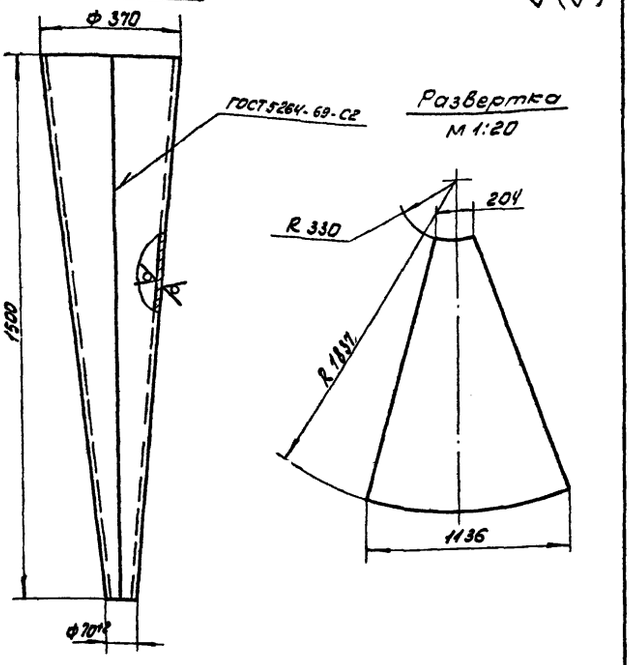
Копировал: 17850-06 40

Формат 11

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

ЧИ.444.02.02.003

Rz160 (√)



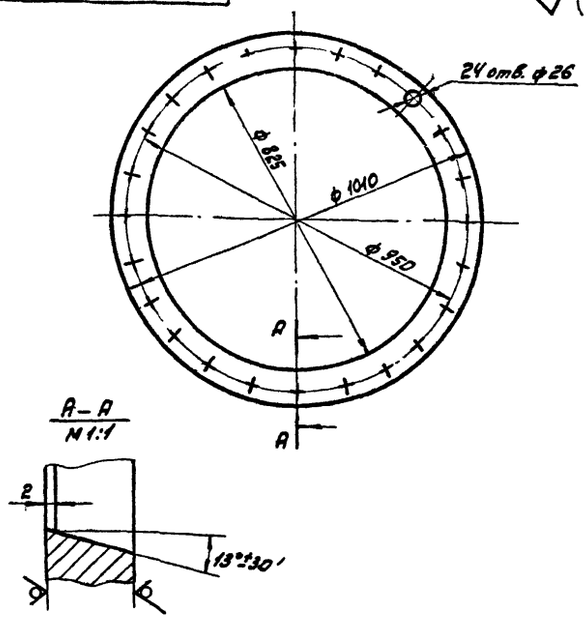
$h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.02 003	Лит	Масса	Масшт.
разраб.		Самохина			Конус	И	32	1:10
пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н.конт.		Кулагина			Лист Б4 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Формат 11

ЧИ.444.02.02.004

Rz160 (√)



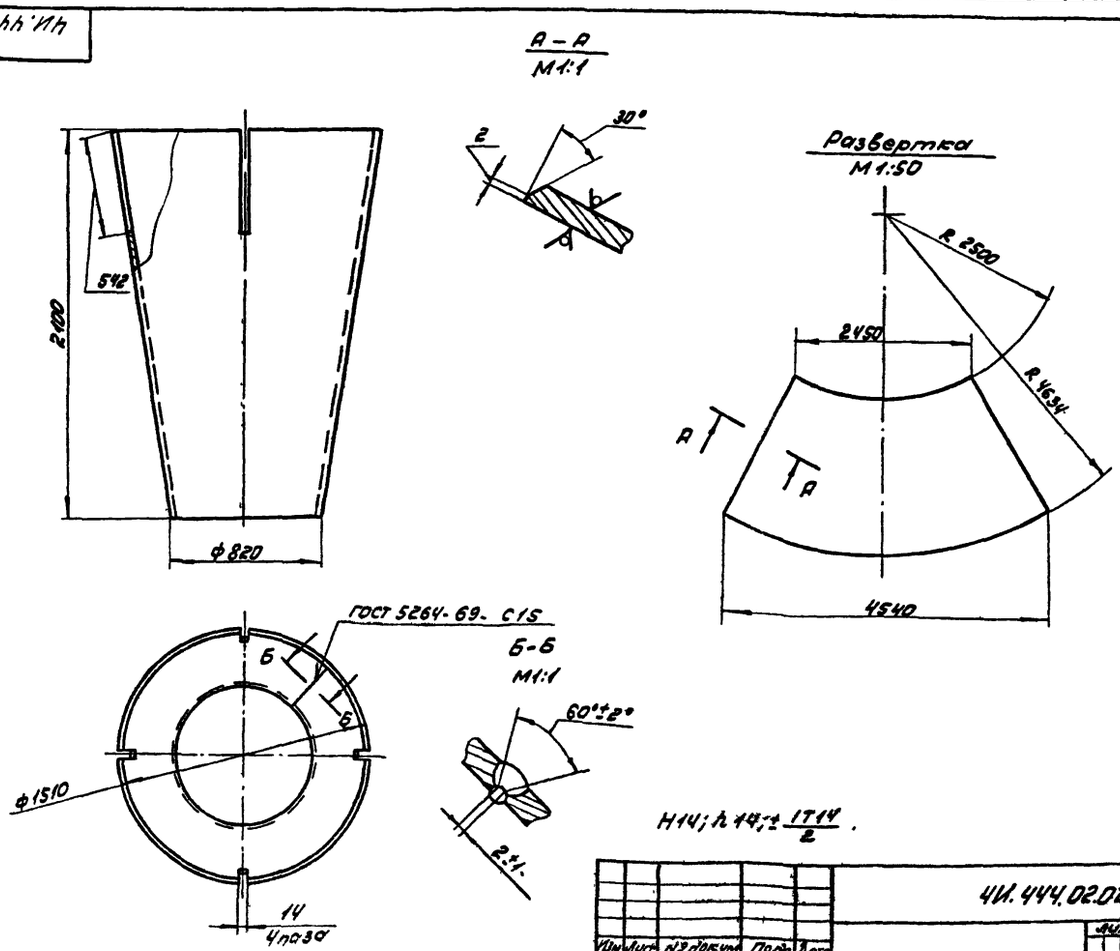
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.
2. Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,8 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.02.004	Лит.	Масса	Масшт.
разраб.		Самохина			Фланец	И	50	1:10
пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н.конт.		Кулагина			Лист Б25 ГОСТ 19903-74 / В ст 3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Формат 11

ЧИ.444.02.02.005

Rz160 (√)



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

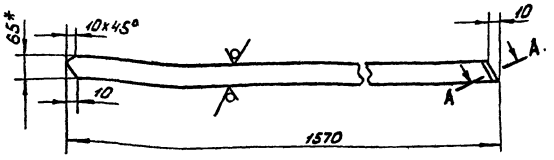
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.02.005	Лит.	Масса	Масшт.
разраб.		Самохина			Конус	И	360	1:20
пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н.конт.		Кулагина			Лист Б6 ГОСТ 19903-74 / В ст 3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Копировал: 17850-06 41 Формат 12

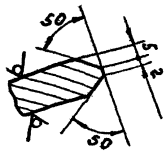
Типовой проект 902-2-346
Альбом VI, часть 1

4И.444.02.02.006

Rz160 (√)



A-A
M1:1



h14; ± IT14/2.

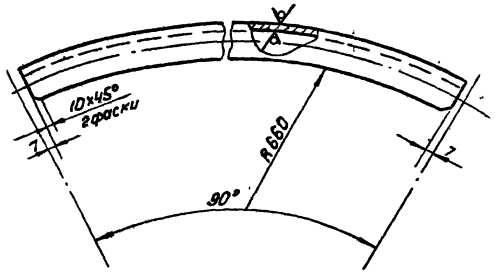
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.02.006			
Разраб.		Санохина			Ребро	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	9,5	1:10
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Полоса Б-2 12x65 ГОСТ 103-76 / В Ст3сп ГОСТ 535-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

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

формат 11

4И.444.02.02.007

Rz160 (√)



1. Длина развертки ≈ 1092 мм.
2. ± IT14/2.

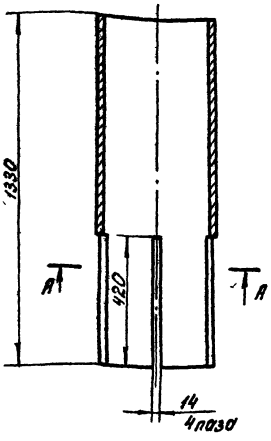
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.02.007			
Разраб.		Санохина			Угольник	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	6,2	1:2
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 / В Ст3сп ГОСТ 535-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

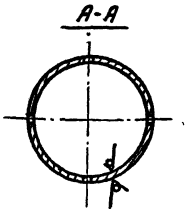
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

формат 11

4И.444.02.02.008

Rz160 (√)





H14; h14; ± IT14/2.

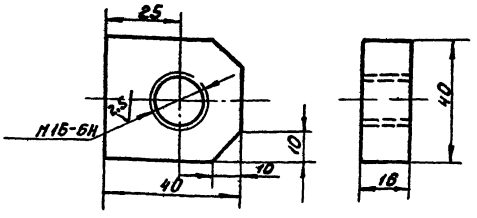
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.02.008			
Разраб.		Санохина			Стойка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	98	1:10
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Труба 377x9 ГОСТ 8732-78 / В Ст2сп ГОСТ 8731-74	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

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

формат 11

4И.444.02.02.009

Rz160 (√)



H14; h14; ± IT14/2.

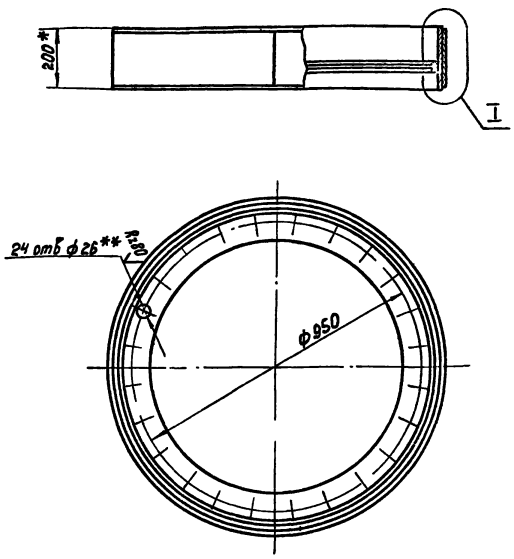
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.02.009			
Разраб.		Санохина			Бобышка	Лист	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	0,17	1:
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Ст.3 ГОСТ 380-71	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

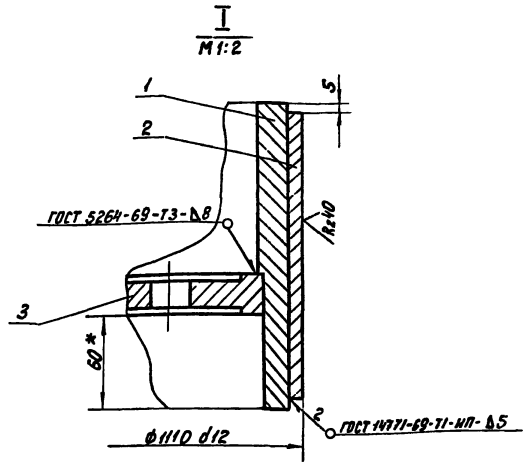
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

копировал: 17850-06 42 формат 11

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

4И.444.02.03.000 СБ





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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.03.000 СБ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самокина			Направляющая верхняя Сборочный чертеж	И	174	1:10
Пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел №5		

формат 12

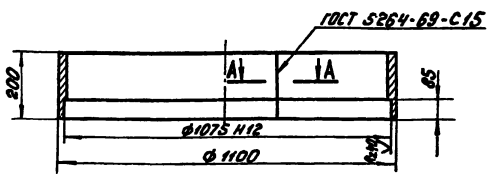
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			4И.444.02.03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	4И.444.02.03.001	Обечайка	1	
11		2	4И.444.02.03.002	Рубашка	1	
11		3	4И.444.02.03.003	Фланец	1	

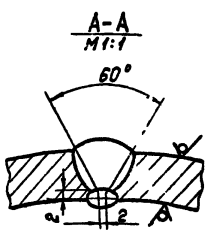
4И.444.02.03.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая верхняя	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Самокина				И1		1
Пров.		Пендерев				Мосводоканалниипроект Отдел №5		
Н контр.		Кулагина						

формат 11

4И.444.02.03.001





1. Длина развертки ≈ 3402мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

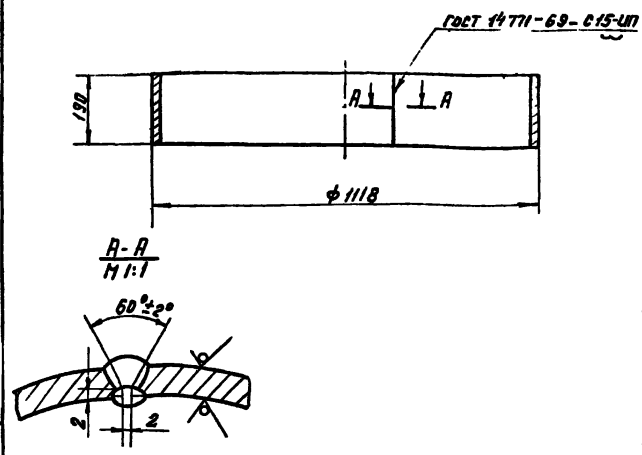
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.03.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самокина			Обечайка	И	82	1:10
Пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н контр.		Кулагина			Лист Б16 ГОСТ 19903-74 / В ст.3 ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

копировал: 17860-06 43 формат 11

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

4И.444.02.03.002

Rz160 / (√)



1. Длина развертки ≈ 3485 мм.
2. H14; h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.

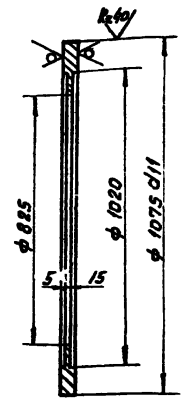
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.03.002			
Разраб.		Сапожина			Рубашка	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Пендерев				И	42	1:10
Н. контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Лист Б8 ГОСТ 19903-74 20Х13 ГОСТ 5632-72	Новосибирскалюминпроект Отдел №5		

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

Формат А4

4И.444.02.03.003

Rz80 / (√)



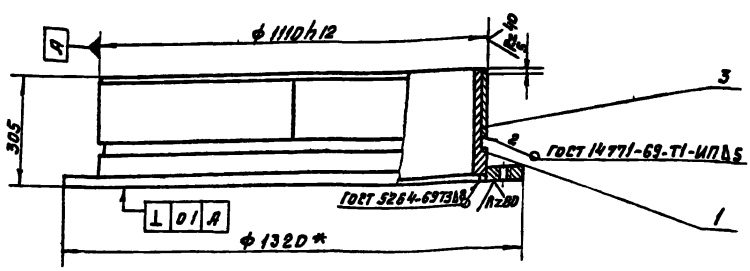
Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14 $\pm\frac{IT14}{2}$.

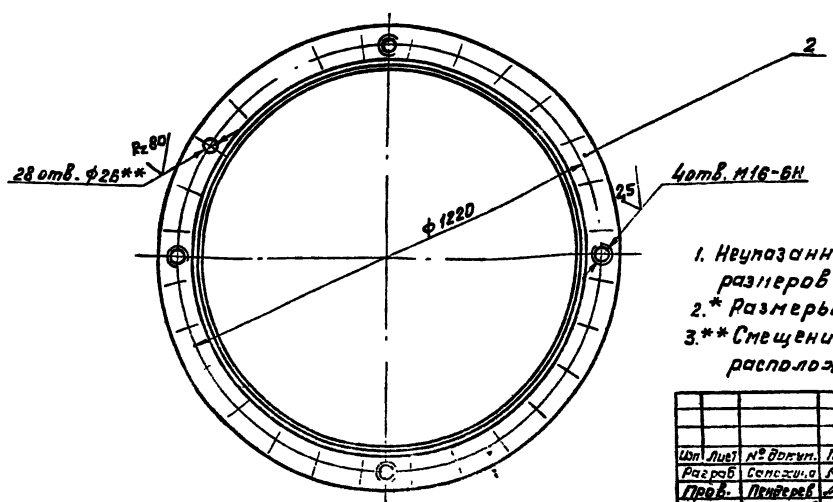
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.03.003			
Разраб.		Сапожина			Фланец	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Пендерев				И	50.0	1:10
Н. контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Лист Б25 ГОСТ 19903-74 Вст 3Сп ГОСТ 14637-79	Новосибирскалюминпроект Отдел №5		

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

Формат А1

4И.444.02.04.000СБ





1. Неуказанные предельные отклонения размеров h14; $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. * Размеры для справок.
3. ** Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,5 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.04.000СБ			
Разраб.		Сапожина			Направляющая нижняя	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	И	220	1:10
Рук.		Пендерев				Лист	Листов 2	
Н. контр.		Кулагина				Новосибирскалюминпроект Отдел №5		

Копировал

Формат А1

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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Документация		
12			ЧИ.444.02.04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ЧИ.444.02.04.001	Обечайка	1	
11		2	ЧИ.444.02.04.002	Фланец	1	
11		3	ЧИ.444.02.03.002	Рубашка	1	

ЧИ.444.02.04.000

Направляющая нижняя

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенгерев		
Н.контр.		Кулагина		

Лит.	Лист	Листов
	VI	1

Мосводоканалниипроект
Отдел N5

Формат А1

ЧИ.444.02.04.001

Обечайка

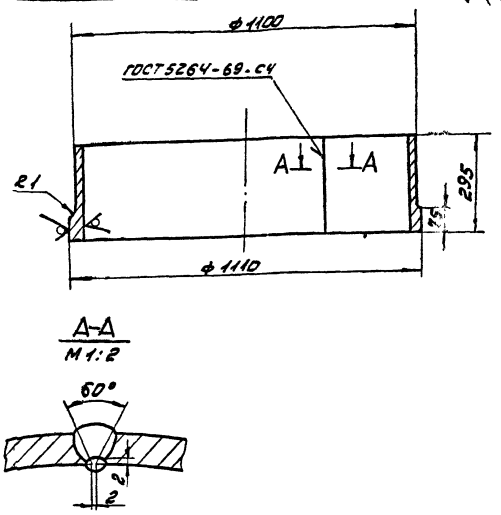
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенгерев		
Н.контр.		Кулагина		

Лит.	Масса	Масшт.
Ч	99	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б16 ГОСТ 19903-74
Вст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект
Отдел N5

Формат А1



А-А
М1:2

1. Длина развертки ~ 3435мм
2. $h14 \pm \frac{IT14}{2}$.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Документация		
22			ЧИ.444.02.05.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ЧИ.444.02.05.001	Кольцо	1	
11		2	ЧИ.444.02.05.001-01	Кольцо	1	
11		3	ЧИ.444.02.05.001-02	Кольцо	1	
11		4	ЧИ.444.02.05.002	Днище	1	
11		5	ЧИ.444.02.05.003	Ребро	12	
11		6	ЧИ.444.02.05.004	Обечайка	1	
12		7	ЧИ.444.02.05.005	Сектор		
64		8	ЧИ.444.02.05.006.	Труба		
				Труба 820х10 ГОСТ 10704-76 / Вст2сп ГОСТ 10706-76		
				L = 2005 h14	1	400кг
64		9	ЧИ.444.02.05.007	Бобышка		
				Круг 160 ГОСТ 2590-71 / В ст3сп ГОСТ 535-79		
				L = 25 h14	3	0.55кг

ЧИ.444.02.05.000

Основание

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенгерев		
Н.контр.		Кулагина		

Лит.	Лист	Листов
И		1

Мосводоканалниипроект
Отдел N5

Формат А1

ЧИ.444.02.04.002

Фланец

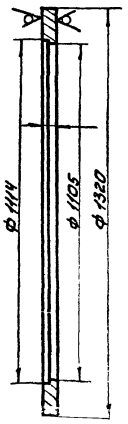
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенгерев		
Н.контр.		Кулагина		

Лит.	Масса	Масшт.
Ч	78	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б25 ГОСТ 19903-74
Вст3сп ГОСТ 14637-79

Мосводоканалниипроект
Отдел N5

Формат А1



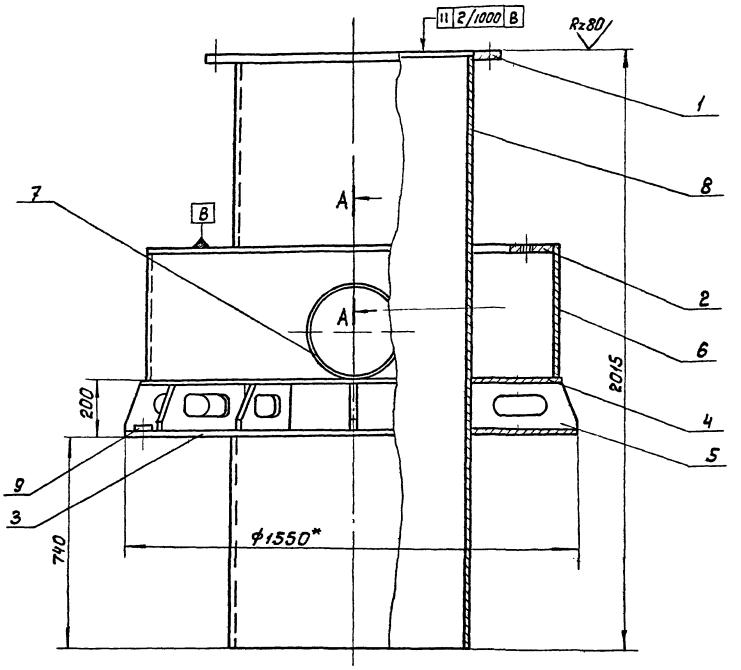
$H14 \pm \frac{IT14}{2}$

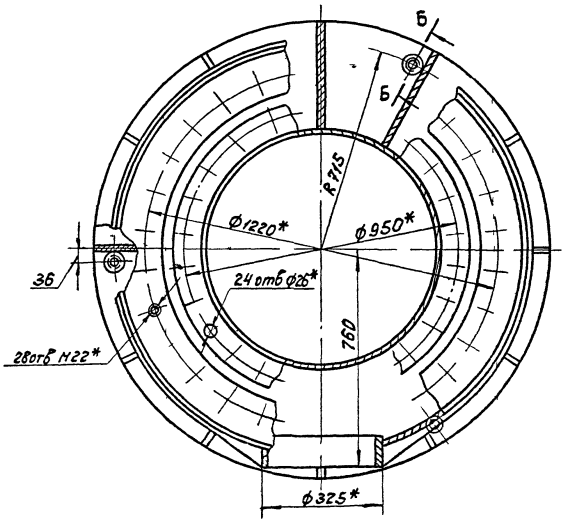
Копировал

17850-06 45

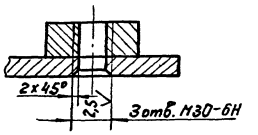
Типовой проект 902-2-346
Альбом VI часть 1

4И.444.02.05.000 СБ

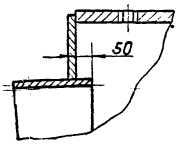




Б - Б повернуто
М1:2



А - А
М 1:5



1. h14; ± $\frac{IT14}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей - по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ8.
3. * Размеры для справок.

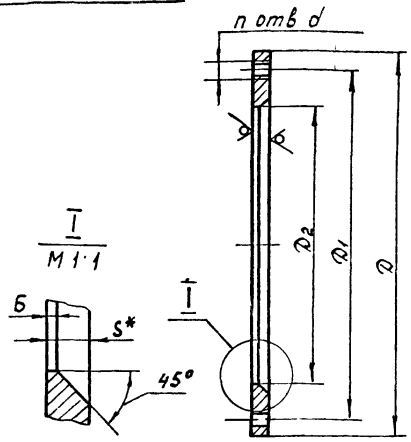
					4И.444.02.05.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Основание	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	975	1:10
Пров		Пендерев			Сборочный чертеж.	Лист	Листов 1	
Н контр.		Кулагина				Мосводоканалниипроект Отдел № 5		

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

Типовой проект 902-2-346
Альбом VI

4И.444.02.05.001

Rz80 (√)



Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг
	D	D1	D2	d	S	n	Б	α	
4И.444.02.05.001	1010	950	822	26	25	24	—	—	62.0
4И.444.02.05.001-01	1400	1220	1110	M22	20	28	—	—	90.0
4И.444.02.05.001-02	1550	—	822	—	12	—	2	45	128.0

1.* Размер для справок
2. H14; h14; ± IT14/2.
3. Допуск на резьбу - 6H

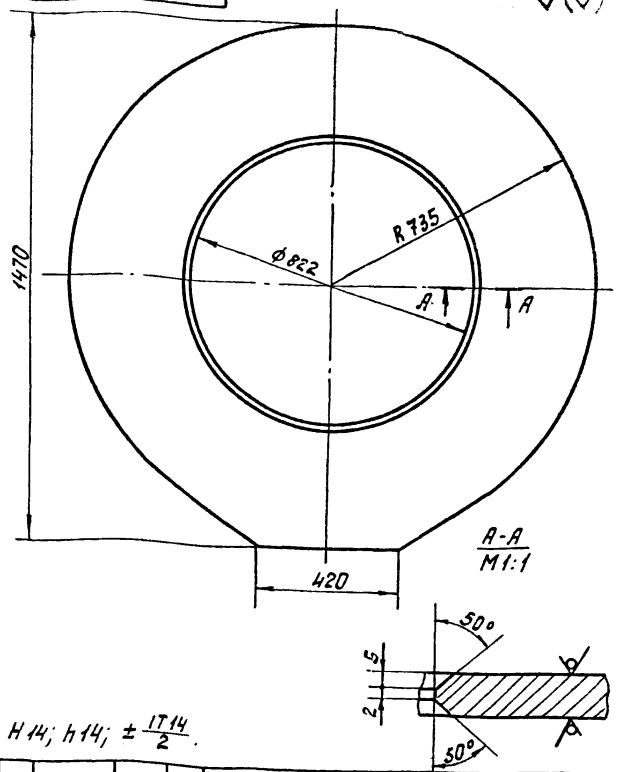
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.05.001			
Разраб.		Сомохина			Кольцо	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	см. табл.	—
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Лист Б5 ГОСТ 19903-74 Вст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

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

Формат 11

4И.444.02.05.002

Rz160 (√)



H14; h14; ± IT14/2.

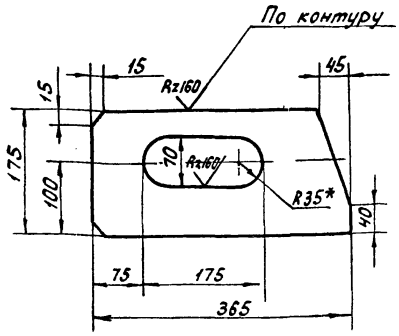
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.05.002			
Разраб.		Сомохина			Днище	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	110	1:10
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Лист Б12 ГОСТ 19903-74 Вст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

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

Формат 11

4И.444.02.05.003

√ (√)



H14; h14; ± IT14/2

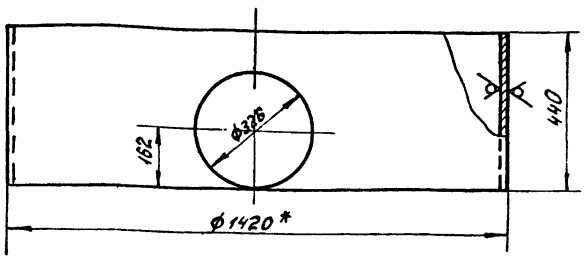
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.05.003			
Разраб.		Сомохина			Ребро	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	5,8	1:5
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Лист Б12 ГОСТ 19903-74 Вст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

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

Формат 11

4И.444.02.05.004

Rz160 (√)



1. 14; h14; ± IT14/2.
2.* Размеры для справок.

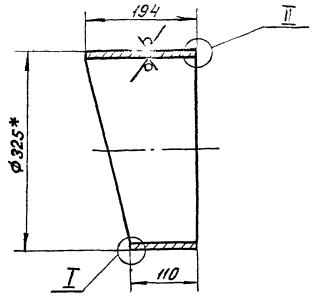
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.02.05.004			
Разраб.		Сомохина			Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Пендерев				И	118	1:10
Н.контр.		Кулагина				Лист	Листов 1	
					Труба 1420х8 ГОСТ 10704-76 / Вст3сп ГОСТ 10706-76	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

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

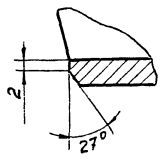
Формат 11

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

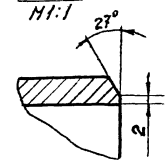
ИИ.444.02.05.005



I
М1:1

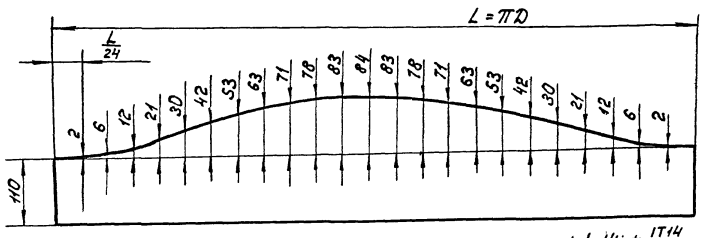


II
М1:1



Rz160 ▽(▽)

Шаблон для разметки сектора



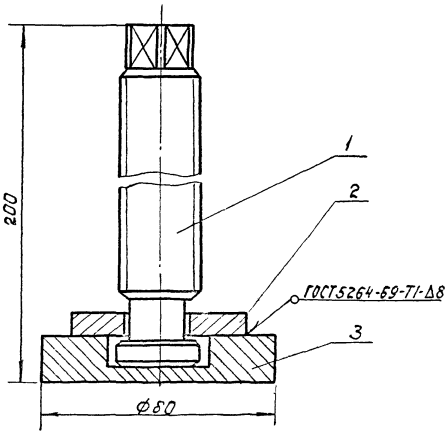
1. $h\,14; \pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размер для справок.
3. L – длина, замеряемая по наружному диаметру трубы.

						ИИ.444.02.05.005		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	10	1:5
Пров.		Пенберев				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Кулагина			Труба 325×8 ГОСТ 8732-78 / Вст2сп ГОСТ 8731-74	Мосводоканалниипроект, Отдел №5		

Формат 12

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

ИИ.444.02.06.000СБ



Размеры для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ИИ.444.02.06.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ИИ.444.02.06.001	Винт	1	
11		2	ИИ.444.02.06.002	Накладка	2	
11		3	ИИ.444.02.06.003	Основание	1	

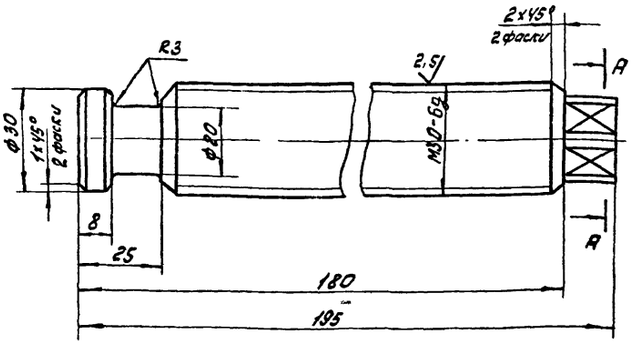
						ИИ.444.02.06.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Донкрат	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	1,6	1:1
Пров.		Пенберев				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Кулагина			Сборочный чертеж	Мосводоканалниипроект, Отдел №5		

Копировал Ал4р

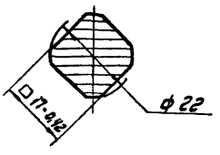
Типовой проект 902-2-346
Альбом VI, часть 1

ЧИ.444.02.06.001

Rz80 (√)



А–А



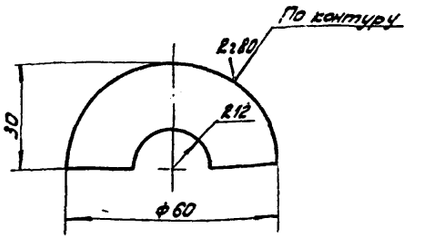
Неуказанные предельные отклонения размеров:
$h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.06.001			
разраб.		Самохина			Винт	Лит. И	Масса 0,82	Масшт. 1:1
пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.конт.		Кулагина			Ст 3 ГОСТ 380-71	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Формат 11

ЧИ.444.02.06.002

Rz80 (√)

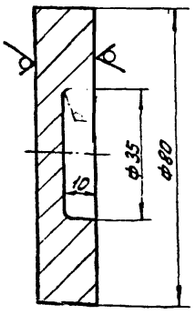


$h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.06.002			
разраб.		Самохина			Накладка	Лит. И	Масса 0,08	Масшт. 1:1
пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.конт.		Кулагина			Лист Б8 ГОСТ 19903-74 / В Ст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

ЧИ.444.02.06.003

Rz80 (√)



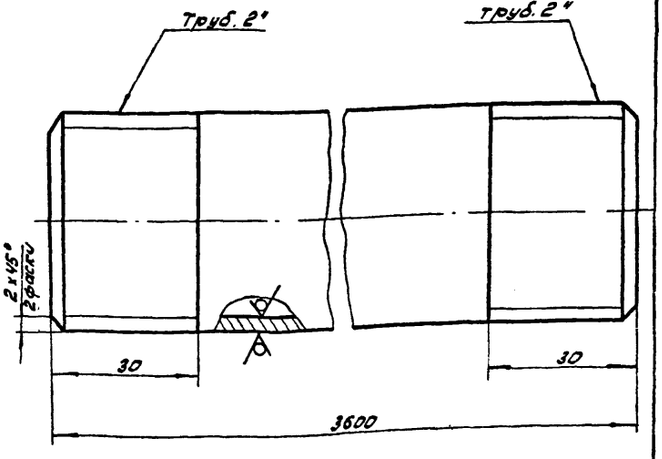
$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.06.003			
разраб.		Самохина			Основание	Лит. И	Масса 0,55	Масшт. 1:1
пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Н.конт.		Кулагина			Лист Б16 ГОСТ 19903-74 / В Ст3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел №5		

Формат 11

ЧИ.444.02.00.001

Rz160 (√)

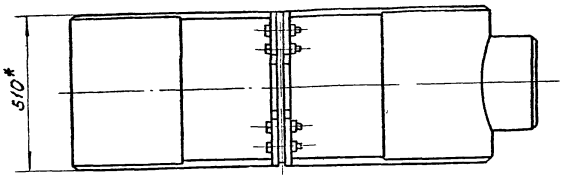


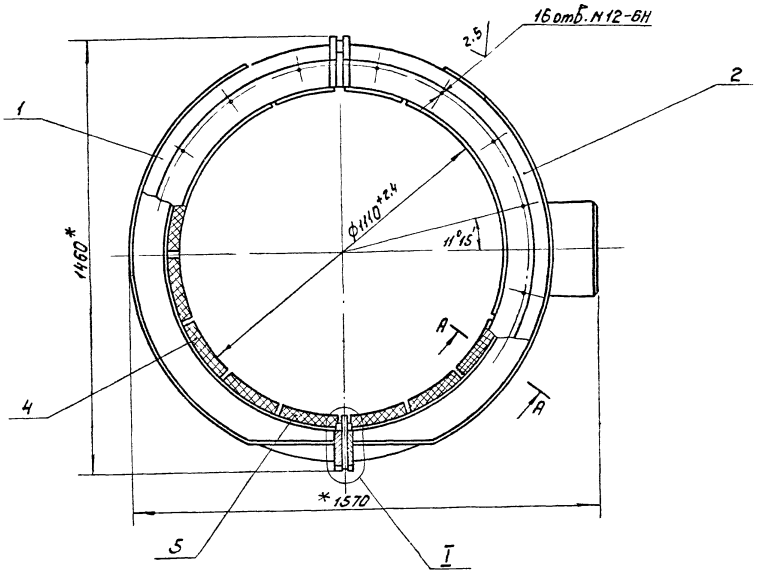
$h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧИ.444.02.00.001			
разраб.		Самохина			Труба	Лит. И	Масса 17,5	Масшт. 1:1
пров.		Пендерев				Лист	Листов: 1	
Рук.		Пендерев			Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75.	Мосводоканалниипроект Отдел №5		
Н.конт.		Кулагина						

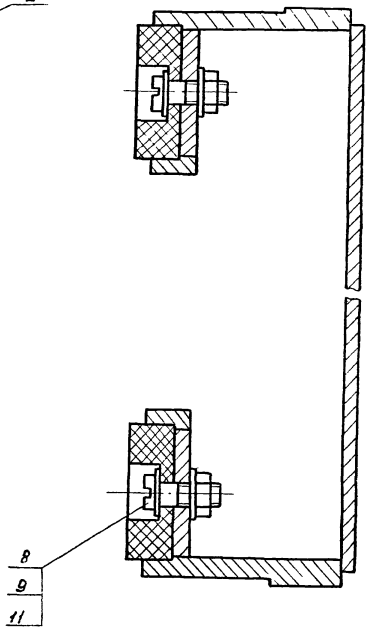
Копировал: [illegible]

Формат 11

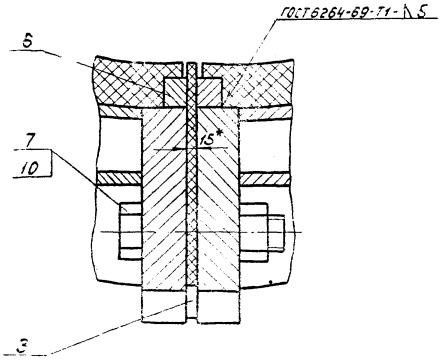




А-А
М 1:2 повернуто



I
М1:2

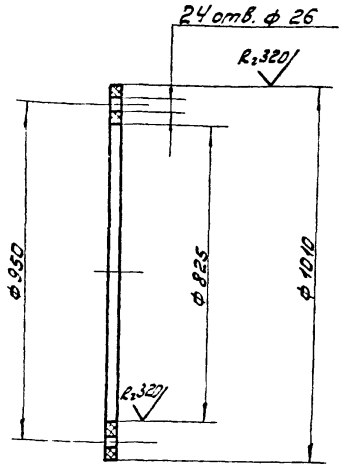


1. При установке секторов вкладышей (поз 5,4) на посадочные поверхности обойм нанести слой нитроцеллюлозной натлевки ГОСТ 10277-76
2. Обработку обоих поясов вкладышей произвести после сборки камеры с одного установа
3.* Размеры для справок.
4. 16отв. М12 разнечать по узлу 4И 444.07.00.000.
5. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа h14

			4И 444.03.00.000 СБ	
Разраб.			Камера вращающаяся сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Пров.					470	1:10
Т.контр.				Листов 1	
Н.контр.				Мособлгазспецпроект Отдел №5	
ГИП					

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

ЧИ.444.02.00.00



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

ЧИ 444 02 00 002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенкорев		
Рук.		Пенкорев		
Н. контр.		Булагина		

Прокладка

Лит	Масса	Масштаб
И	0,8	1:10
Лист	Листов 1	

Пластина I М6-С-3-1,2 ГОСТ 7338-77

Мосводоканалниипроект Отдел №5

Формат А1

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
22		ЧИ.444.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	ЧИ.444.03.01.000	Обойма		
11	2	ЧИ.444.03.02.000	Обойма с патрубком		
			Детали		
11	3	ЧИ.444.03.00.001	Прокладка	2	
12	4	ЧИ.444.03.00.002	Сектор вкладыша	24	
11	5	ЧИ.444.03.00.003	Сектор вкладыша	8	
64	6	ЧИ.444.03.00.004	Сухарь		
			Б/Б ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3сп ГОСТ 14637-79		
			88×20	8	0,21 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенкорев		
Н. контр.		Булагина		

ЧИ.444.03.00.000

Камера вращающаяся

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

Мосводоканалниипроект Отдел №5

Формат А1

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Стандартные изделия		
	7		Болт М24×100-5В.096		
			ГОСТ 7798-70	8	
	8		Винт М16×45.5В.096		
			ГОСТ 1491-72	32	
	9		Гайка М16.5.096		
			ГОСТ 5915-70	32	
	10		Гайка М24.5.096		
			ГОСТ 5915-70	8	
	11		Шайба 16		
			ГОСТ 11371-78	64	

ЧИ.444.03.00.000

Лист 2

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
22		ЧИ.444.03.01.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
11	1	ЧИ.444.03.01.001	Лапа	2	
11	2	ЧИ.444.03.01.002	Полукольцо	2	
11	3	ЧИ.444.03.01.002-01	Полукольцо	2	
11	4	ЧИ.444.03.01.003	Полоса гнутая	2	
11	5	ЧИ.444.03.01.004	Стенка наружная	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Самохина		
Пров.		Пенкорев		
Н. контр.		Булагина		

ЧИ.444.03.01.000

Обойма

Лит.	Лист	Листов
И	1	1

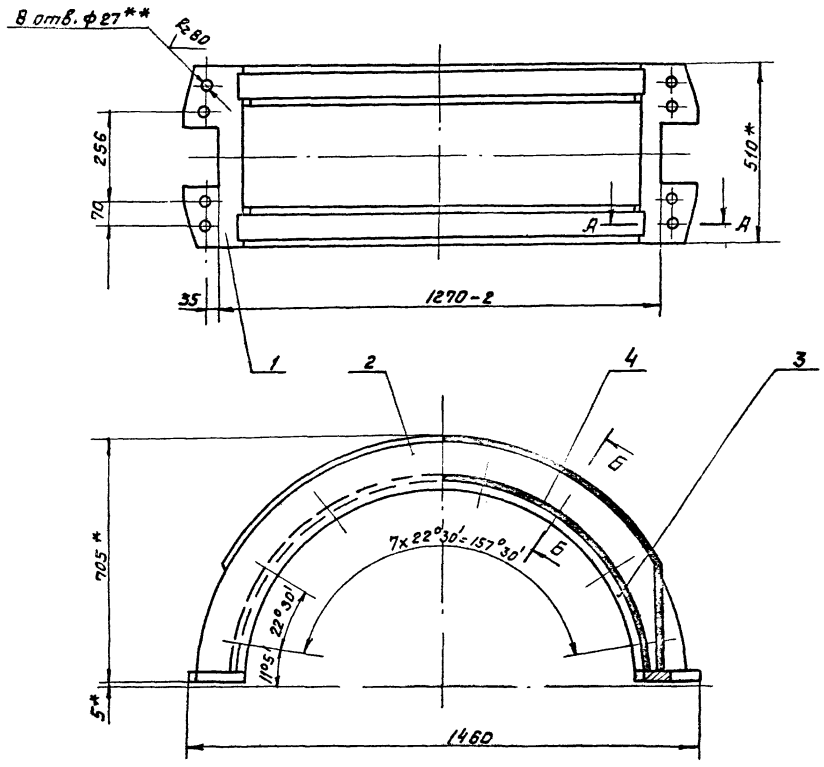
Мосводоканалниипроект Отдел №5

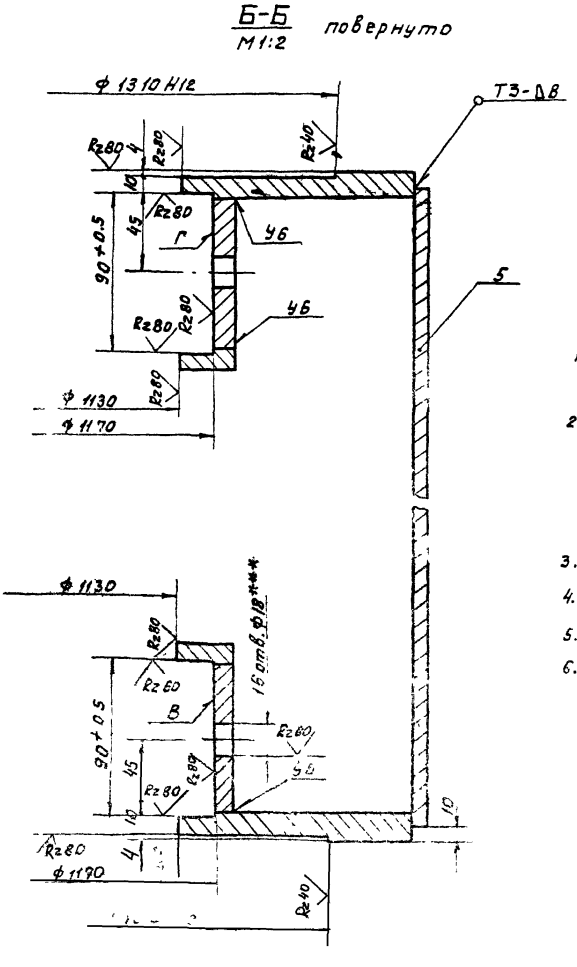
Копировал

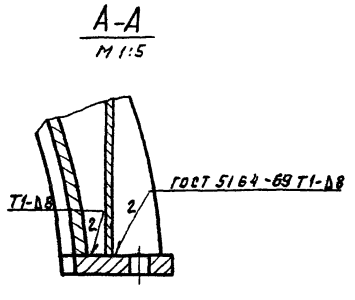
Формат А1

4И.444.03.01.000СБ

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







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

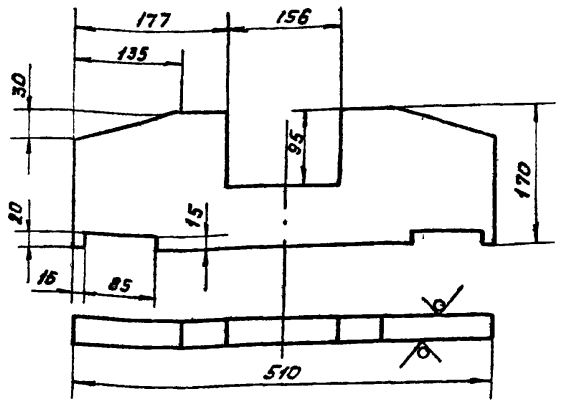
					4И.444.03.02.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обойма	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Самосюнина				И	215	1:10
Пров.		Пендерев			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.		Мулагина				Насводоканалниипроект Отдел №5		

Копировал: Ф 17890-06 52 формат 22

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

4И.444.03.01.001

Rz160 (√)



H14; h14 ± IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сапрыкина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

4И.444.03.01.001

Лапа

Лит.	Масса	Масшт.
И	14.5	1:5

Лист | Листов 1

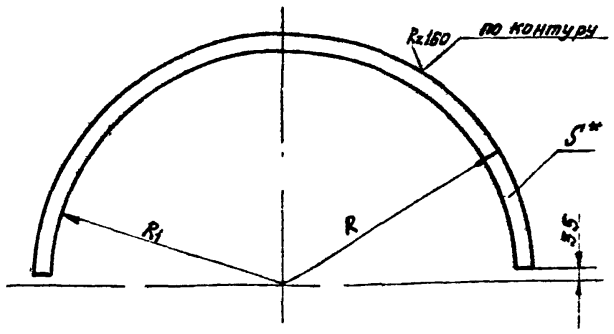
Лист Б30 ГОСТ 19903-74 / Вст3Сп ГОСТ 14637-79

Новосводоканалниипроект Отдел №5

Формат 11

4И.444.03.01.002

(√)



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

1. h14 ± IT14/2.
2.* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сапрыкина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

4И.444.03.01.002

Полукольцо

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. табл.	—

Лист | Листов 1

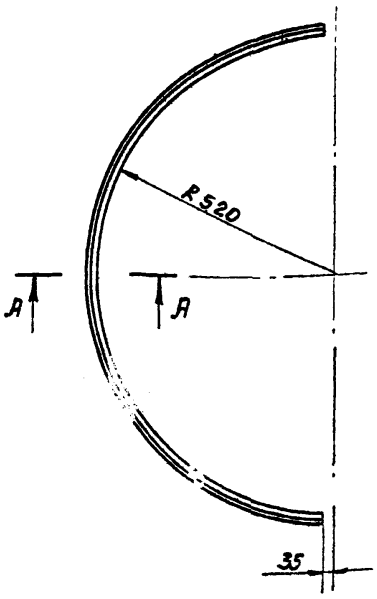
Лист Б5 ГОСТ 19903-74 / Вст3Сп ГОСТ 14637-79

Новосводоканалниипроект Отдел №5

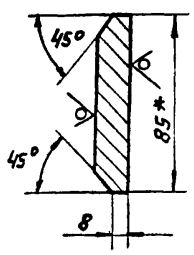
Формат 11

4И.444.03.01.003

Rz160 (√)



A-A
M1:2



1. 4I4; h14; ± IT14/2.
2. Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сапожина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

4И.444.03.01.003

Полоса гнутая

Лит.	Масса	Масшт.
И	19 кг	1:10

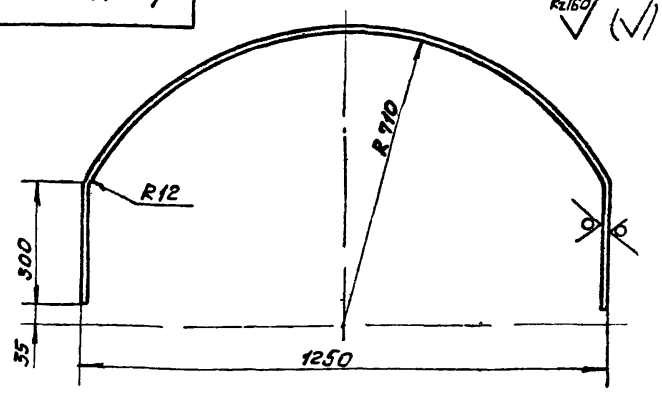
Лист | Листов 1

Полоса Б-2 16х85 ГОСТ 103-76 / Вст3Сп ГОСТ 535-79

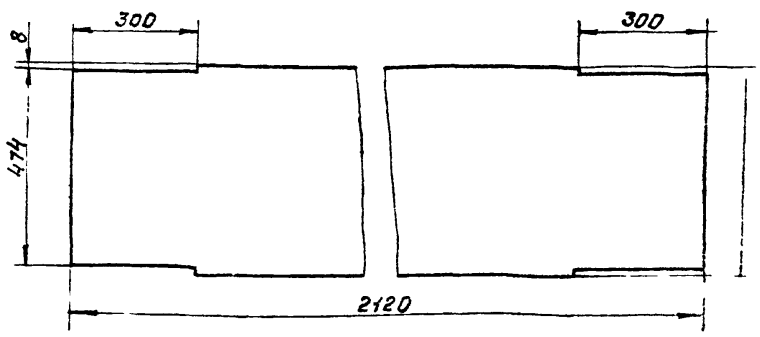
Новосводоканалниипроект Отдел №5

4И.444.03.01.004

Rz160 (√)



Развертка



h14; ± IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сапожина		
Пров.		Пендерев		
Н. контр.		Кулагина		

4И.444.03.01.004

Стенка наружная

Лит.	Масса	Масшт.
И	65	1:10

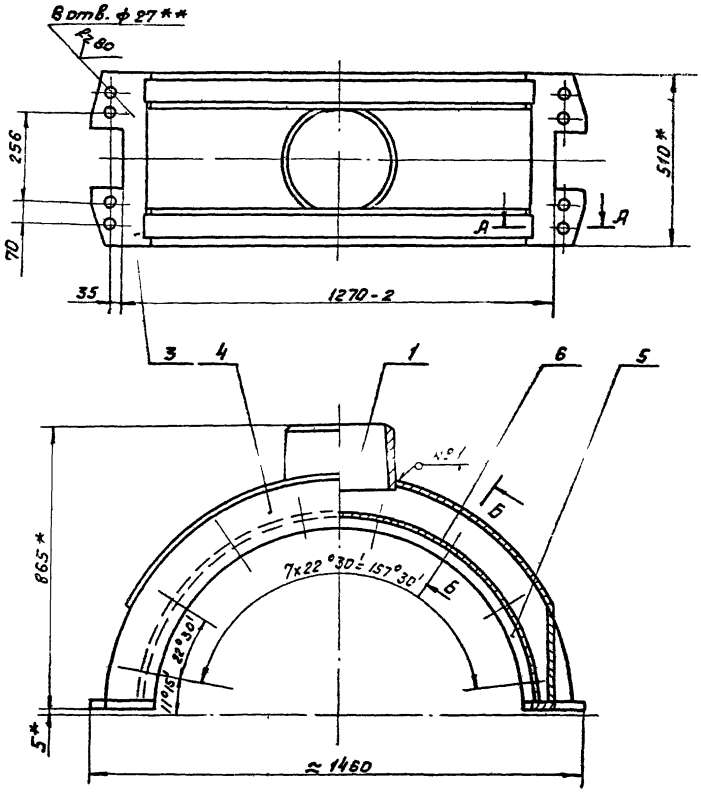
Лист | Листов 1

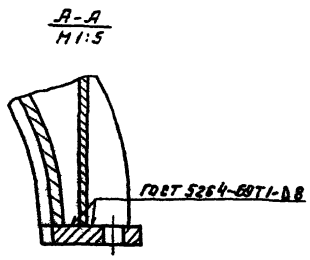
Лист Б5 ГОСТ 19903-74 / Вст3Сп ГОСТ 14637-79

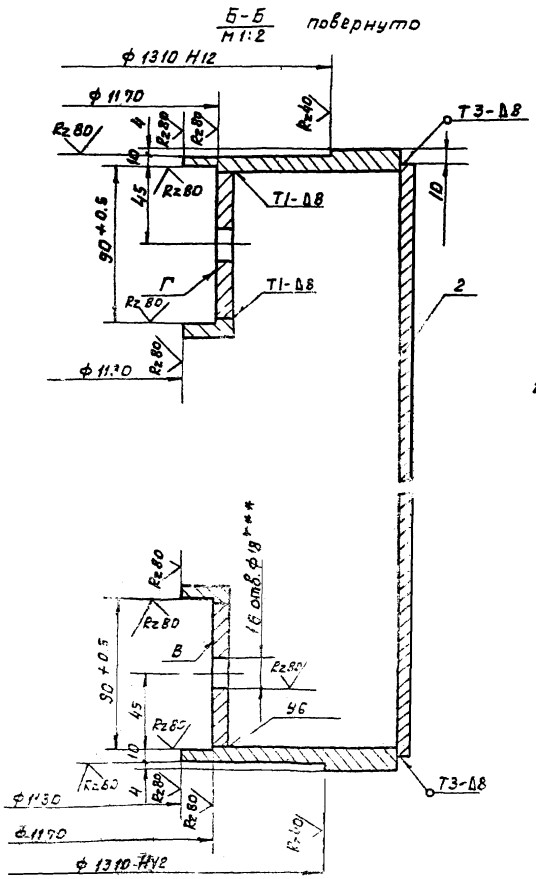
Новосводоканалниипроект Отдел №5

4И.444.03.02.000СБ

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







1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. Механическую обработку обоймы с патрубком произвести в сборе с узлом 4И.444.03.01.000 с установкой в местах стыковки временных технологических прокладок 500×135 толщиной 10.
3. Поверхности В и Г обработать за один установ.
4. * Размеры для справок.
5. ** Размечать совместно с узлом 4И.444.03.01.000.
6. *** Сверлить после механической обработки внутренней части обоймы.

				4И.444.03.02.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обойма с патрубком Сборочный чертеж	Лит. И	Масса 217	Масшт. 1:10
Разраб.		Самосюнина				Лист	Листов 1
Пров.		Пендерев				Насвободоканалний проект Отдел №5	
Н. контр.		Кулагина					

Подп. и дата

Копировал: Ф 17890-06 54 Формат 22

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			4И.444.03.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	4И.444.03.02.001	Патрубок	1	
11		2	4И.444.03.02.002	Стенка наружная	1	
11		3	4И.444.03.01.001	Лапа	2	
11		4	4И.444.03.01.002	Полукольцо	2	
11		5	4И.444.03.01.002-01	Полукольцо	2	
11		6	4И.444.03.01.003	Полоса гнутая	2	

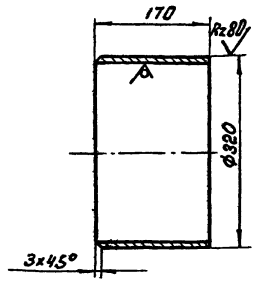
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.03.02.000			
Разраб.		Самохина			Обойма с патрубком.	Лит. И	Лист	Листов 1
Пров.		Пендерев				Мосводоканалниипроект Отдел № 5		
Н.контр.		Кулагина						

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

формат 11

4И.444.03.02.001

Rz160 (√)



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

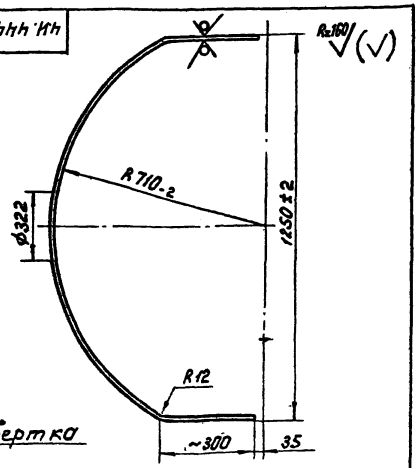
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.03.02.001			
Разраб.		Самохина			Патрубок	Лит. И	Масса 6.9	Масштаб 1:5
Пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Кулагина			Труба 325×11 ГОСТ 8732-78 / В Ст.2сп ГОСТ 8731-74	Мосводоканалниипроект Отдел № 5		

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

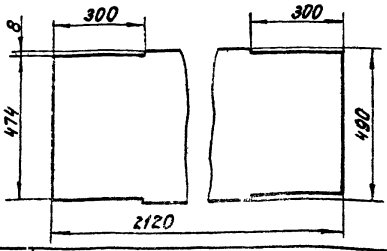
формат 11

4И.444.03.02.002

Rz160 (√)



Развертка



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

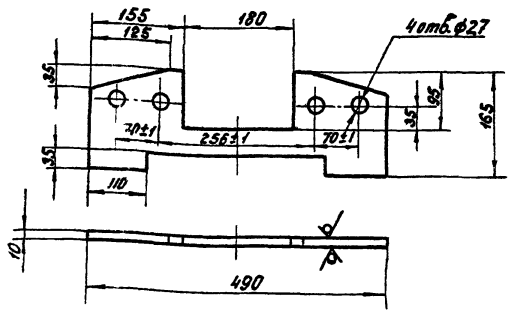
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.03.02.002			
Разраб.		Самохина			Стенка наружная	Лит. И	Масса 64.7	Масштаб 1:10
Пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Кулагина			Лист 6.8 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3сп ГОСТ 14637-79	Мосводоканалниипроект Отдел № 5		

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

формат 11

4И.444.03.00.001

Rz80 (√)



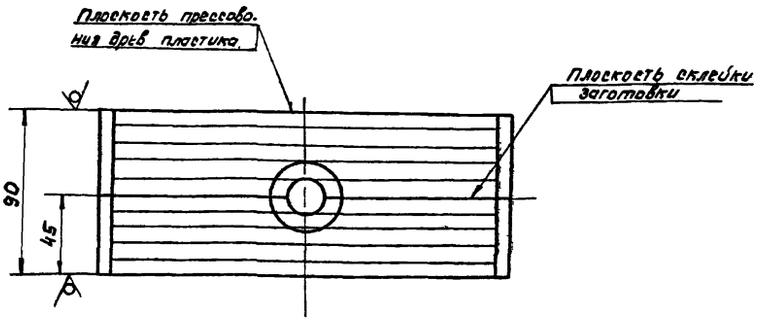
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.444.03.00.001			
Разраб.		Самохина			Прокладка	Лит. И	Масса 0.5	Масштаб 1:5
Пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Кулагина			Фанера бакелизированная ГОСТ 11539-73	Мосводоканалниипроект Отдел № 5		

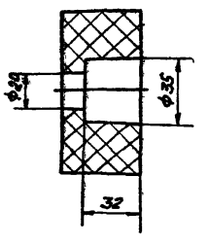
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

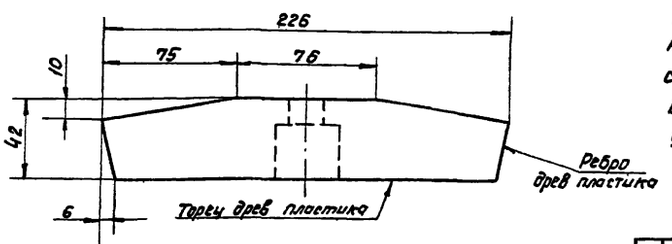
копировал: 17850-06 55 формат 11

4и. 444.03.00.002

Rz80







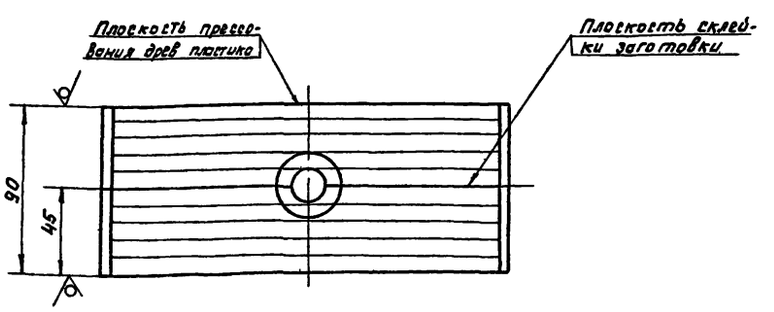
Заготовку сектора выполнить из двух частей, вырезанных из листа толщиной 45мм и склеить их между собой бутакрилом техническим МРТУ-64-2-9-68 под давлением. При вырезке заготовки следует соблюсти указанное на чертеже расположение слоев древесного пластика

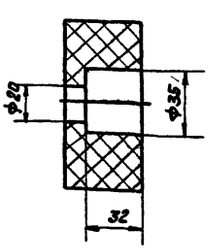
					4и. 444.03.00.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор Вкладыша	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Данькина				И	1.0	1:2
Пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Кулагина			Пластик древесно слоистый ДСП-Б ГОСТ 20966-75	Мособлводоканалпроект Отдел №3		

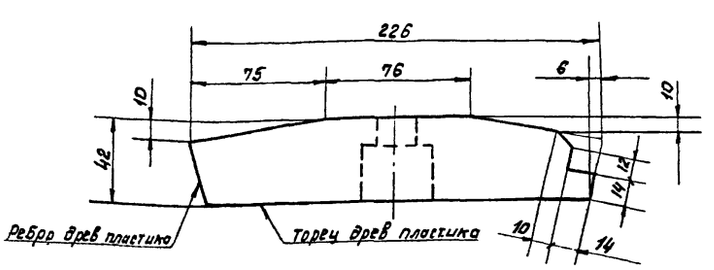
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат А2

Rz80







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

					4и. 444.03.00.003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор Вкладыша	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Самохина				И	0.97	1:2
Пров.		Пендерев				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Кулагина			Пластик древесно слоистый ДСП-Б ГОСТ 20966-75	Мособлводоканалпроект Отдел №3		

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

gost.e-ecolog.ru