ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-212

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПЕСКОЛОВКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ДВИЖЕНИЕМ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

400 – 700 м³/сут

/ **10 – 17** л/сек /

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
Альбом II	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
Альбом III	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. ВАРИАНТ ПЕСКОЛОВКИ С РЕШЕТКОЙ В ЗДАНИИ
Альбом IV	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. ВАРИАНТ ОТКРЫТОЙ ПЕСКОЛОВКИ
Альбом V	СМЕТЫ. ВАРИАНТ ПЕСКОЛОВКИ С РЕШЕТКОЙ В ЗДАНИИ
Альбом VI	СМЕТЫ. ВАРИАНТ ОТКРЫТОЙ ПЕСКОЛОВКИ

АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ
„ХАРЬКОВСКИЙ ВОДОКАНАЛПРОЕКТ"

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР
с 10 апреля 1974 г.
ПРИКАЗ № 7 от 21 января 1974 г.

12958 – 02
ЦЕНА 1-02

gost.e-ecolog.ru

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование чертежей	Стр.
Обложка	—
Содержание альбома	1
Технические условия.	2

Затвор для лотка
размером 455×380

Спецификация	3
Общий вид	4
Узел. Рама.	5
Узел. Щит. Детали.	6

Контейнер ёмкостью. 0,3 м³

Спецификация	7
——— " ———	8
——— " ———	9
Общий вид	10
——— " ———	11
Кузов	12
——— " ———	13
Узлы. Детали.	14
Узлы. Детали.	15

11 Механические свойства направленного металла должны быть не ниже значений, указанных в ГОСТ 9467-60 для электродов Э-42.

IV. Окраска и смазка

12. Окончательная окраска затвора производится на месте его установки после опробования и проверки его работы (маховик и фланцы допускается окрашивать предварительно). Окраске подлежат все нетрущиеся поверхности, за исключением закладных деталей, а также поверхностей, соприкасающихся с бетоном. Перед окраской все окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи ржавчины и окалины

13. Окраску производить битумным лаком N 177 ГОСТ 5631-70 с предварительной грунтовкой Маховик и фланцы окрасить эмалевой краской ПФ-15 ГОСТ 6465-63 в серый цвет.

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

V Требования к элементам затвора. Рама.

15. Кривизна левых и правых уголков поз 2 и 3 не должна превышать 1мм на всей длине

Альбом II

Типовой проект N

II Требования к обработке.

4. Свободные размеры в деталях и узлах должны выполняться по 7 классу точности (ОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54)

5. Чистота поверхности должна соответствовать указаний на чертеже. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиров и прочих повреждений. Заусеницы должны быть удалены, острые кромки притуплены.

6. Отклонения деталей от правильной геометрической формы (овальность, кривизна и т.д.) должны быть в пределах допуска на размеры.

7. Резьбы должны быть выполнены по 3ему классу точности ГОСТ 9562-60. Надрывы и заусеницы не допускаются.

8. Необработанные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений и других пороков. Ржавчину и окалину следует удалить.

III. Требования к сварке.

9. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

10. Свариваемые поверхности перед сваркой должны быть тщательно очищены от краски масла грязи, ржавчины, окалины и пыли.

16. Непараллельность левых и правых уголков допускается не более 1мм на всей высоте рамы.

Щит.

1. Неплоскостность щита допускается не более 1мм по длине и 1мм по ширине

Маховик.

18. Усилие на маховике привода не должно превышать указанных в чертеже (лист ТМ-2) значений

VI. Требования к установке затвора

19. Затвор устанавливается на открытых каналах или лотках, глубина которых не превышает его высоты.

20. Рама затвора заделывается в канал во время его строительства

21. Допускается заделывать раму затвора в построенный канал. В этом случае в канале должен быть оставлен паз

VII. Упаковка.

Упаковка производится по особому требованию заказчика, причем упаковка должна обеспечивать предохранение изделия от механических повреждений при транспортировании и хранении.

Альбом II

Типовой проект N

Технические требования.

Общие требования.

Изготовление затвора должно производиться в соответствии с рабочими чертежами и настоящими техническими требованиями. Все принципиальные изменения в чертежах и отступления от технических требований должны быть согласованы с Союзводоканалпроектом.

Материалы.

1 Для изготовления затвора применяются только те материалы, которые указаны в чертежах и снабжены сертификатами заводов-поставщиков

2 Организация изготовляющая затвор, имеет право под свою ответственность заменять материалы указанные в чертежах, материалами других марок, равноценными по механическим свойствам.

3 Не допускается наличие на поверхности всех прокатных материалов вмятин, забоин и других механических повреждений

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БЧ		9	ТМ-01.02.009	Втулка Ф17/Ф12 ℓ=17	6	6×0.015=
				Труба 10 ГОСТ 3262-62		=0.09кг
БЧ		10	ТМ-01.02.10	Втулка Ф17/Ф12 ℓ=8	3	3×0.01=
				Труба 10 ГОСТ 3262-62		=0.03
БЧ		11	ТМ-01.02.11	Швеллер ℓ=450	2	2×9.0=18кг
				Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		12	ТМ-01.02.12	Направляющая ℓ=600	1	0.5кг
				Полоса 8×40 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		
				Стандартные изделия		
		13		Болт М10×30	3	3×0.03=
				ГОСТ 7798-70		=0.09кг
		14		Болт М10×40	16	16×0.04=
				ГОСТ 7798-70		=0.64кг
		15		Болт М10×70	3	3×0.05=
				ГОСТ 7798-70		=0.15
				Гайка М10	22	22×0.01=
				ГОСТ 7798-70		=0.22кг

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

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-01.02.000	Лист 2

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМ-01.02.000.СБ	Сборочная единица		
				Детали		
БЧ		1	ТМ-01.02.001	Уголок ℓ=1110	2	2×3.6=7.2кг
				Угол 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / равноб. Ст 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		2	ТМ-01.02.002	Уголок левый ℓ=950	2	2×3.7=7.4кг
				Угол 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / равноб. Ст 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		3	ТМ-01.02.003	Уголок правый ℓ=950	2	2×3.7=7.4кг
				Угол 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / равноб. Ст 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		4	ТМ-01.02.004	Скоба	4	4×0.05=0.2
				Полоса 4×20 ГОСТ 103-57 / Ст 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		5	ТМ-01.02.005	Направляющая ℓ=600	2	2×0.15=0.3
				Полоса 8×20 ГОСТ 103-57 / Ст 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		6	ТМ-01.02.006	Уголок	2	2×3.8=7.6кг
				Угол 50×50×5 ГОСТ 8509-72 / равноб. Ст 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		7	ТМ-01.02.007	Уплотнитель 16×16×1070	1	0.45кг
				Шнур IV резиновый средней		р-ры
				твёрдости 15×16		соответ. поз. 8
				ГОСТ 6467-63		
БЧ		8	ТМ-01.02.008	Планка ℓ=1070	1	2.0
				Квадрат 16 ГОСТ 2591-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		

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

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ 01-02-000	Лит	Лист 1	Листов 2
Разраб.		Тимченко			Рама	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Проверил		Пауков						
Рук. гр.		Козлов						

Формат 11

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМ-01.01.000 СБ	Сборочная единица		
				Детали		
БЧ		1	ТМ-01.01.001	Щит	1	4.5кг
				Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58		
БЧ		2	ТМ-01.01.002	Уголок ℓ=370	2	2×0.4=0.8кг
				Угол 20×20×3 ГОСТ 8509-72 / равноб. Ст. 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		3	ТМ-01.01.003	Планка ℓ=370	2	2×0.22=0.44кг
				Полоса 4×16 ГОСТ 103-57 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		4	ТМ-01.01.004	Уплотнитель 3×36×370	2	2×0.075=
				Резина-пластина		=0.15кг
				ЗМБ-А-М ГОСТ 7338-65		
				Стандартные изделия		
				Заклепка 4×17-001	12	12×0.002=
				ГОСТ 10299-68		=0.024кг

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

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ 01.01.000	Лит	Лист 1	Листов 1
Разраб.		Тимченко			Щит	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Проверил		Пауков						
Рук. гр.		Козлов						

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМ-01.00.000.СБ	Сборочная единица		
				Сборочные единицы		
		1	ТМ-01.01.000	Щит	2	
		2	ТМ-01.02.000	Рама	1	
				Детали		
БЧ		3	ТМ-01.00.001	Обод ℓ=562	1	0.78кг
				Труба 15 ГОСТ 3262-62		
		4	ТМ-01.00.002	Винт	2	
		5	ТМ-01.00.003	Гайка подземная	2	
БЧ		6	ТМ-01.00.004	Фланец верхний	2	2×0.6=1.2
				Ст 3 ГОСТ 380-71		
		7	ТМ-01.00.005	Фланец нижний	2	
БЧ		8	ТМ-01.00.006	Втулка ℓ=24	1	0.24
				Круг 48 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		
БЧ		9	ТМ-01.00.007	Спица	4	4×0.043=0.17
				Труба 10 ГОСТ 3262-62		
				Стандартные изделия		
		10		Болт М12×55	4	4×0.55=0.22
				ГОСТ 7798-70		
		11		Гайка М12	4	4×0.017=
				ГОСТ 5915-70		=0.068
		12		Штифт цилиндрический	2	2×0.004=
				6×20 ГОСТ 3128-70		=0.008

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

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ [illegible]			
Разраб.		Тимченко			Затвор для			
Проверил		Пауков			размером 455×360			
Рук. гр.		Козлов						

Альбом II

Типовой проект

ТМ.01.00.000.СБ

Ф200

Трап 16×4

Г-Г
М1:2

В-В
М1:2

Д-Д
М12

Вид А

Вид Е

Поз.4(ТМ-2)
М1:1

Направление гидростатического давления

Фланец верхний
Деталь поз
М1:2

Керним

Керним в сборе в углах квадрата

Тип затвора		Плоский, скользящий с уплотнением
Размеры лотков	Ширина	455
	Высота	380
Направление гидростатического давления.		Одностороннее
Тип привода		Ручной, винтовой
Время полного открытия или закрытия затвора		3 мин
Наибольшее расчетное усилие на маховике		≈ 1 кг
Вес подвижных частей затвора		7,5 кг
Расчетное подъемное усилие		20 кг
Максимальная высота подъема (ход) щита		380 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Тимченко		
Провер.		Пауков		
Рук.гр.		Козлов		
Гл.инж.пр.		Смирнова		
Гл.спец.		Чмелев		
Нач.отд.		Подвалкин		

ТМ.01.00.000.СБ

Затвор для лотка размерами 455×380.

Г.т.	Масса	Масшт.
	72	1:5

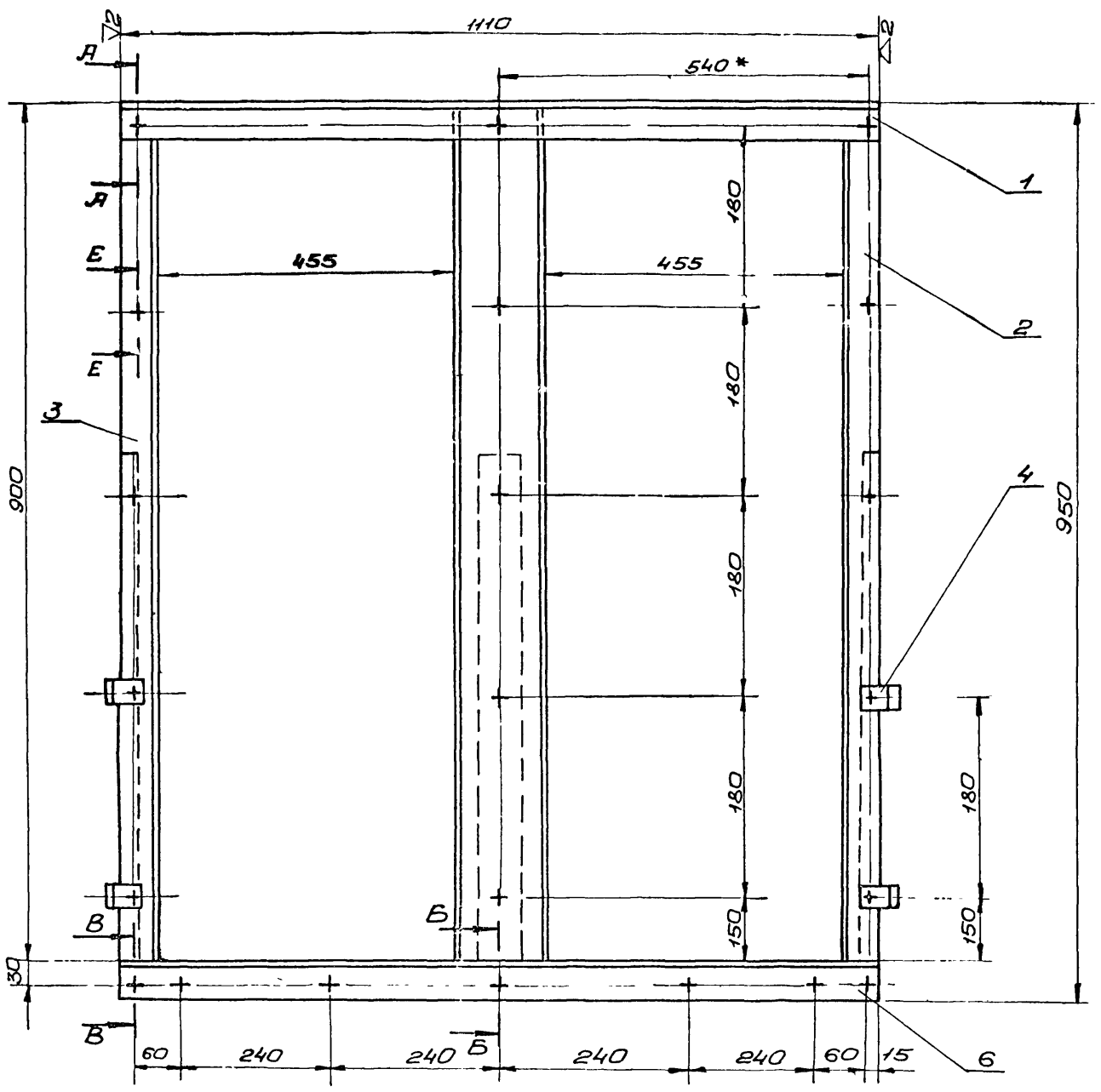
Лист 1 Листов 1

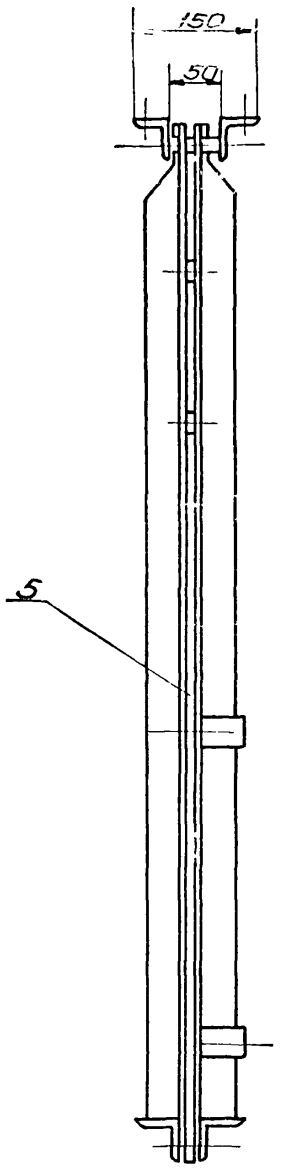
Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Харьков

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

Типовой проект ..... Альбом II

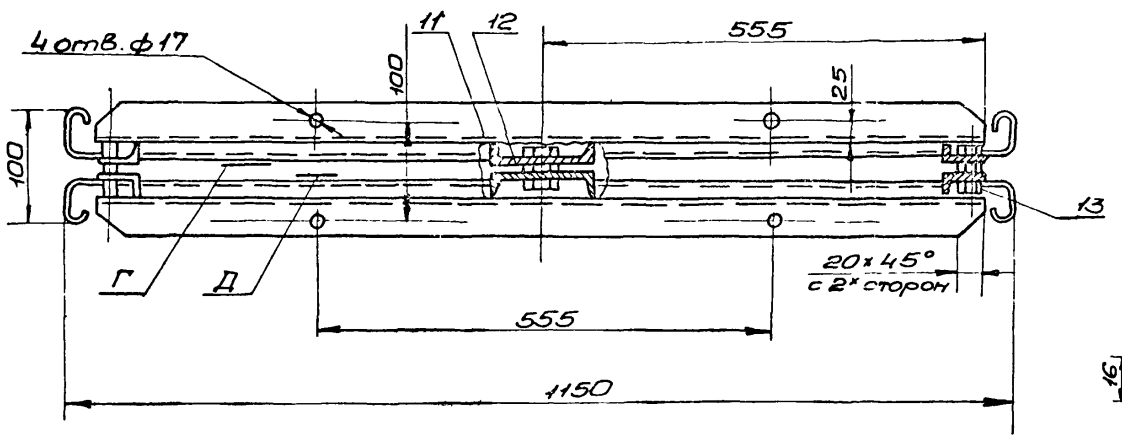
ТМ.01.02.000 СБ

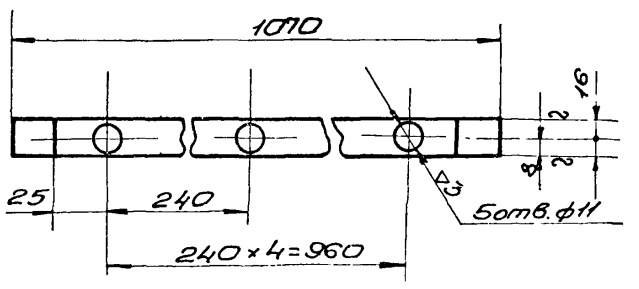


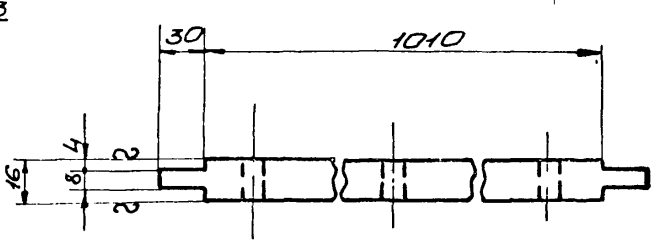


Поз. 8
М 1:25

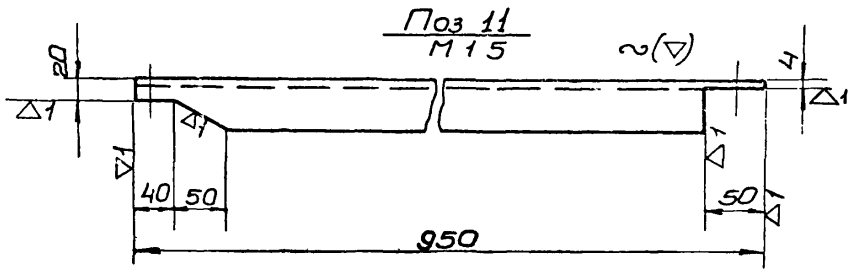
▽3(▽)



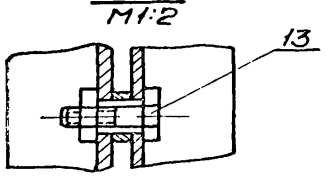




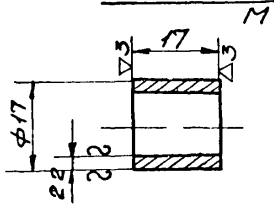
Поз 11
М 1:5



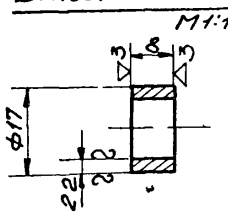
Е-Е
М1:2



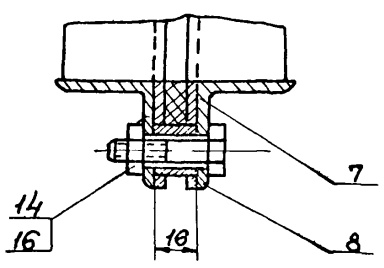
Втулка поз 9
М1:1



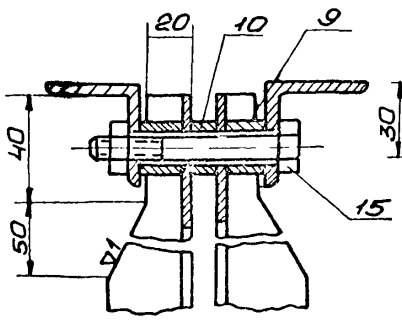
Втулка поз. 10
М1:1



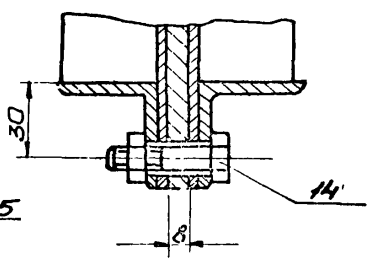
Б-Б
М1:2



А-А
М1:2



В-В
М1:2



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающие по A_7, охватываемых – B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
3. Непараллельность поверхности „В" относительно „Г" не более ±1 0мм
4. Уплотнение поз 7 клеить резиновым клеем №88-НТУ МХПУТ 3484-53

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разработ		Тимченко		
Проверил		Пэсков		
Рук. гр.		Козлов		

ТМ 01.02.000. СБ

Рама

Лит	Масса	Масштаб
	52,3	1:5
Лист 1	Листов 1	

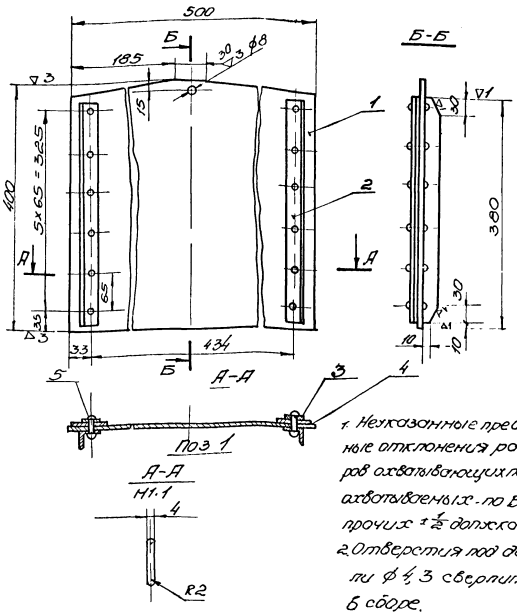
Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

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

Альбом II

Типовой проект N

ТМ.01.01.000.СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих по B_2, охватываемых - по B_2, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
2. Отверстия под детали ф4.3 сверлить в сборе.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гинченко			
Провер.	Гоулов			
Рук.гр.	Гоулов			

ТМ.01.01.000.СБ

Щит

Лит.	Масса	Масш.
	5.95	1:5

Лист 1 Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

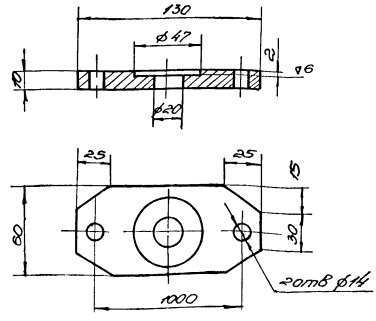
Ф-т 11

Альбом II

Типовой проект N

ТМ.01.00.004

▽3 (▽)



Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по B_2, охватываемых - по B_2, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гинченко			
Провер.	Гоулов			
Рук.гр.	Гоулов			

ТМ.01.00.004

Фланец нижний

Лит.	Масса	Масш.
	0.5	1:2

Ст.3 ГОСТ 3680-71

Лист 1 Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

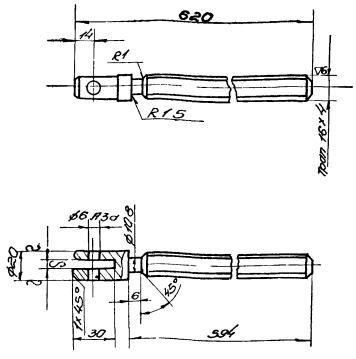
Ф-т 11

Альбом II

Типовой проект N

ТМ.01.00.002

▽4 (▽)



Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по B_2, охватываемых - по B_2, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гинченко			
Провер.	Гоулов			
Рук.гр.	Гоулов			

ТМ.01.00.002.

Винт

Лит.	Масса	Масш.
	1.0	1:2

Сталь 45 ГОСТ 1050-60

Лист 1 Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

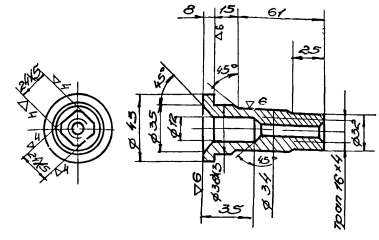
Ф-т 11

Альбом II

Типовой проект N

ТМ.01.00.003

▽3 (▽)



Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по B_2, охватываемых - по B_2, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гинченко			
Провер.	Гоулов			
Рук.гр.	Гоулов			

ТМ.01.00.003.

Гонка подъемная

Лит.	Масса	Масш.
	0.55	1:2

Ст.3 ГОСТ 493-54

Лист 1 Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

Ф-т 11

Альбом II

Типовой проект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			ТМ 8/2 СБ	Сборочная единица		
				Детали		
Б4		1	8/2-1	Ушко Лист 8 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58	2	0.3
Б4		2	8/2-2	Тяга Круг 16 ГОСТ 2590-71 / ГОСТ 535-58	1	0,9

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Тимченко		
Проверил		Марсосев		
Рук. гр.		Козлов		

ТМ-02.02 000

Тяга

Лит | Лист 1 | Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Альбом II

Типовой проект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
		23		Шайба пружинная 6Н65Г ГОСТ 6402-70	6	6×0.001= =0.006кг
		24		Шайба 12 ГОСТ 11371-68	2	2×0.003= =0.006кг
		25		Шплинт 3×18 ГОСТ 397-66	2	2×0.001= =0.002кг
		26		Шплинт 4×32 ГОСТ 397-66	5	5×0.01= =0.05кг
		27		Подшипник N 205 ГОСТ 8338-57	6	6×12= =0.72кг

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

ТМ-02.00.000

Лист 3

Формат II

Альбом II

Типовой проект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
Б4		13	ТМ-02.00.007	Втулка ф52/ф46 ℓ=10 Круг 53 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	3	3×0.04=0,12кг
Б4		14	ТМ-02.00.008	Осеудержатель δ=4 Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58	3	3×0.025= 0.075кг
Б4		15	ТМ-02.00.009	Втулка Бр ОЦС 6-6-3 ГОСТ 613-65	1	0.19кг
Б4		16	ТМ-02.00.010	Ось Круг 12 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2×0,16= 0.32кг
Б4		17	ТМ-02.00.011	Ось Круг 35 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2×0,3=0,6кг
Б4		18	ТМ-02.010.012	Тяга ℓразв = 1230 Круг 16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,8кг
Б4		19	ТМ-02.00.013	Труба ℓ= 1184 Труба 32 ГОСТ 3262-62	1	3,4кг
Б4		20	ТМ-02.00.014	Дуга ℓразв = 325 Круг 16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,48кг
				Стандартные изделия.		
		21		Болт М6×14 ГОСТ 7798-70	6	6×0,01=0,06кг
		22		Винт М6×14 ГОСТ 1491-72.	6	6×0.005= 0.03кг

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

ТМ-02.00.000

Лист 2

Альбом II

Типовой проект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация.		
			ТМ-02.00.000 СБ	Сборочная единица		
				Сборочные единицы		
		1	ТМ-02.01.000	Кузов	1	
		2	ТМ-02.02.000	Тяга	1	
		3	ТМ-02.03.000	Тяга	1	
		4	ТМ-02.04.000	Крышка	1	
		5	ТМ-02.05.000	Вилка	1	
		6	ТМ-02.06.000	Каток	3	
				Детали		
Б4		7	ТМ-02.00.001	Шайба ℓ=4 Круг 45 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	5	5×0,03=0,15кг
		8	ТМ-02.00.002	Крышка	3	
Б4		9	ТМ-02.00.003	Войлок технический грубошерстный ГОСТ 6418-67	6	0.06кг
Б4		10	ТМ-02.00.004.	Втулка ф30/ф25,5 ℓ=14 Круг 30 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	6	6×0.03=0,18кг
Б4		11	ТМ-02.00.005	Ось ℓ=100 Круг 32 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	3	3×0,4=1,2кг
Б4		12	ТМ-02.00.006	Прокладка ф83/ф52 δ=1 Картон прокладочный марки Б ГОСТ 9347-60.	3	3×0.001= =0.003кг

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Тимченко		
Провер.		Марсосев		
Рук. гр.		Козлов		

ТМ-02.00.000

Контейнер емкостью 0,3м³

Лит | Лист 1 | Листов 3

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Альбом

Типовой проект

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

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
54		20	ТМ-02 01 020	Лист 4х60х60	2	2х0,1=0,2кг
				Лист 4 ГОСТ5681-57 / СТ. 3 ГОСТ 500-57		
54		21	ТМ-02 01 021	Полоса ℓ=660	2	2х0,8=1,6кг
				Полоса 4х40 ГОСТ 103-57 / СТ 3 ГОСТ 535-58		

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.01.000	Лист 3

Формат 11

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
54		9	ТМ-02.01.009	Уголок	2	2х1,7=3,4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб СТ.3 ГОСТ 535-58		
54		10	ТМ-02.01.010	Уголок	2	2х1,7=3,4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб. СТ.3 ГОСТ 535-58		
54		11	ТМ-02.01.011	Лист 2х380х1050	1	6,0кг
				Лист 2 ГОСТ5681-57 / СТ. 3 ГОСТ 17066-71		
54		12	ТМ-02.01.012	Ребро		
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / СТ. 3 ГОСТ 500-58	4	4х0,18=0,72
54		13	ТМ-02.01.013	Щека		
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / СТ. 3 ГОСТ 500-58	4	4х0,7=2,8кг
54		14	ТМ-02.01.014	Лист 8х125х180	2	2х1,5=3,0кг
				Лист 8 ГОСТ 5681-57 / СТ. 3 ГОСТ 500-58		
54		15	ТМ-02.01.015	Лист	2	2х5=10,0кг
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / СТ.3 ГОСТ 500-58		
54		16	ТМ-02.01.016	Ушко	1	0,18кг
				Лист 4 ГОСТ5681-57 / СТ.3 ГОСТ 500-58		
54		17	ТМ-02.01.017	Уголок	4	4х1,4=5,6кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб СТ 3 ГОСТ 535-58		
54		18	ТМ-02.01.018	Ось	2	2х0,35=0,7кг
				Круг 32 ГОСТ 2590-71 / СТ. 3 ГОСТ 535-58		
54		19	ТМ-02.01.019	Ребро	8	8х0,04=0,32кг
				Лист 4 ГОСТ 5681-57 / СТ. 3 ГОСТ 500-58		

Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата	ТМ-02.01.000	Лист 2

Альбом II

Типовой проект N

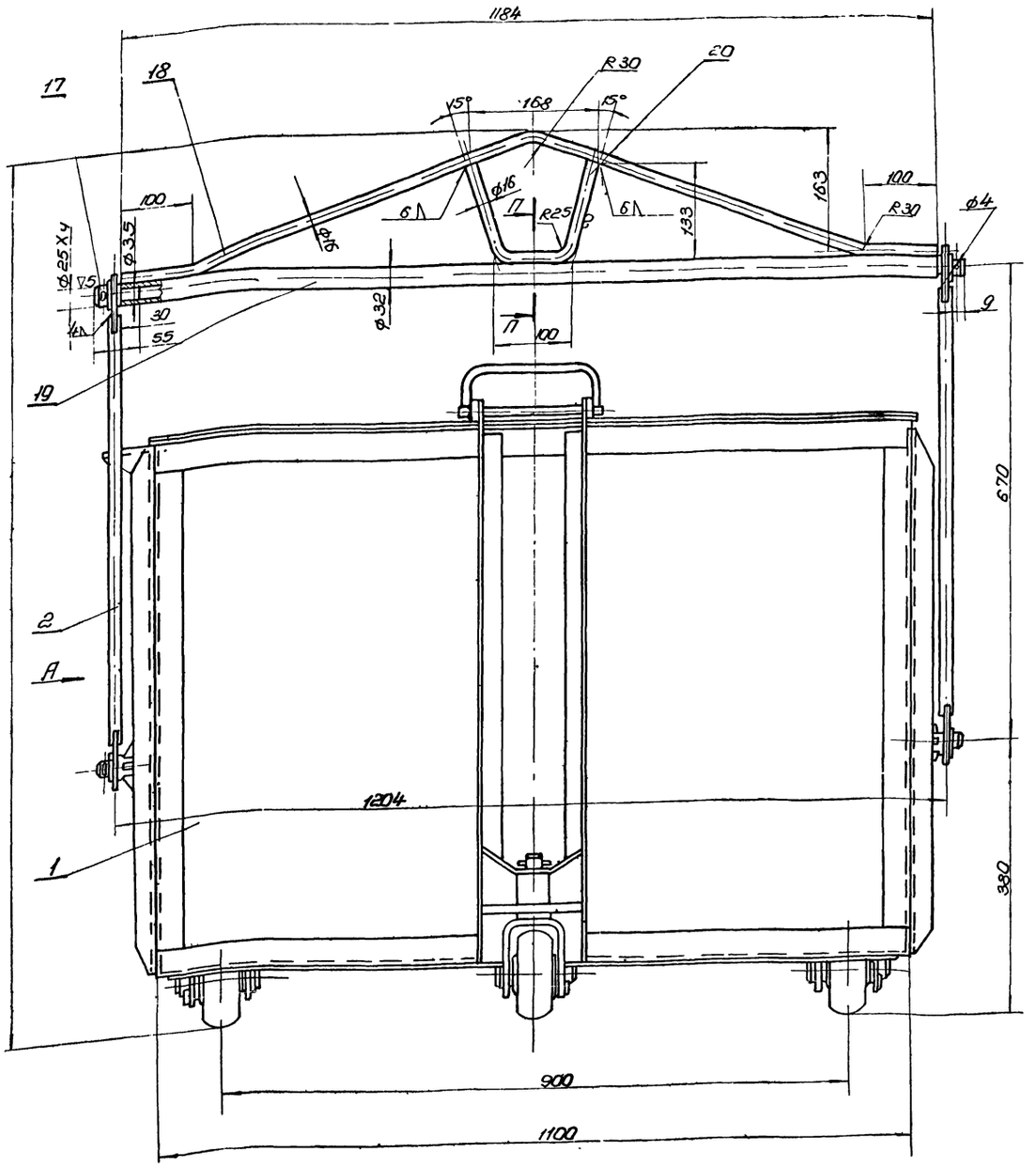
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			ТМ-02.01.000 СБ	Сборочная единица		
				Детали		
54		1	ТМ-02.01.001	Уголок ℓ=430	2	2х1=2кг
				Угол 40х40х4 ГОСТ8509-72 / равноб. СТ.3 ГОСТ 535-58		
54		2	ТМ-02.01.002	Полоса ℓ=1020	2	2х1,3=2,6кг
				Полоса 4х40 ГОСТ103-57 / СТ.3 ГОСТ 535-58		
54		3	ТМ-02.01.003	Лист 2х102х638	2	2х11=22кг
				Лист 2 ГОСТ3680-57 / СТ. 3 ГОСТ 17066-71		
54		4	ТМ-02.01.004	Уголок левый	1	1,4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб СТ. 3 ГОСТ 535-58		
54		5	ТМ-02.01.005	Уголок правый	1	1,4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб СТ. 3 ГОСТ 535-58		
54		6	ТМ-02.01.006	Втулка	1	0,6кг
				Круг 50 ГОСТ 2590-71 / СТ.3 ГОСТ 535-58		
54		7	ТМ-02.01.007	Ребро	1	0,6кг
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / СТ 3 ГОСТ 500-58		
54		8	ТМ-02.01.008	Плита		
				Лист 8 ГОСТ 5681-57 / СТ 3 ГОСТ 500-58	1	0,6кг

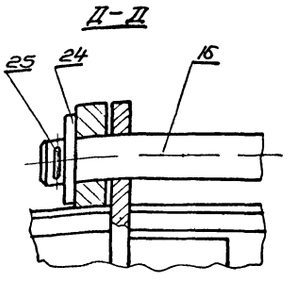
Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата	ТМ-02.01.000			
Разраб.		Тимченко			Кузов	Лит	Лист 1	Листов 3
Проверил		Паркасов				Госстрой СССР Гоизводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук.гр		Козлов						

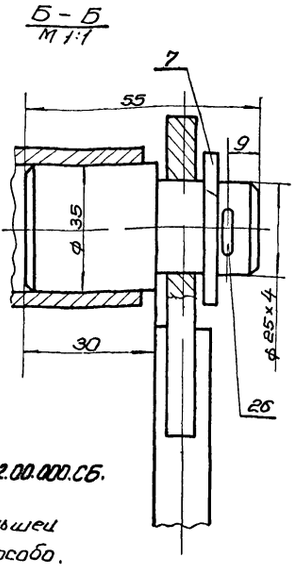
ТМ.02.00.000.СБ

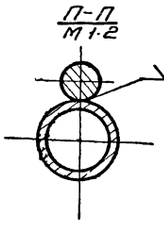
Альбом II

Типовой проект









* Размер для справок.

1. Настоящий чертеж рассматривать совместно с чертежом ТМ.02.00.000.СБ.
2. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Сварку производить непрерывным нормальным швом по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме мест обозначенных особо.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 кл.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Тимченко		
Провер.		Маркасев		
Рук. гр.		Козлов		
Н. контр.		Смирнова		
Гл. спец.		Чмелев		
Нач. отд.		Погребский		

ТМ.02.00.000. СБ

Контейнер ёмкостью 0.3 м³

Лит.	Масса	Масштаб
	74	1:5

Лист 1 Листов 2

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

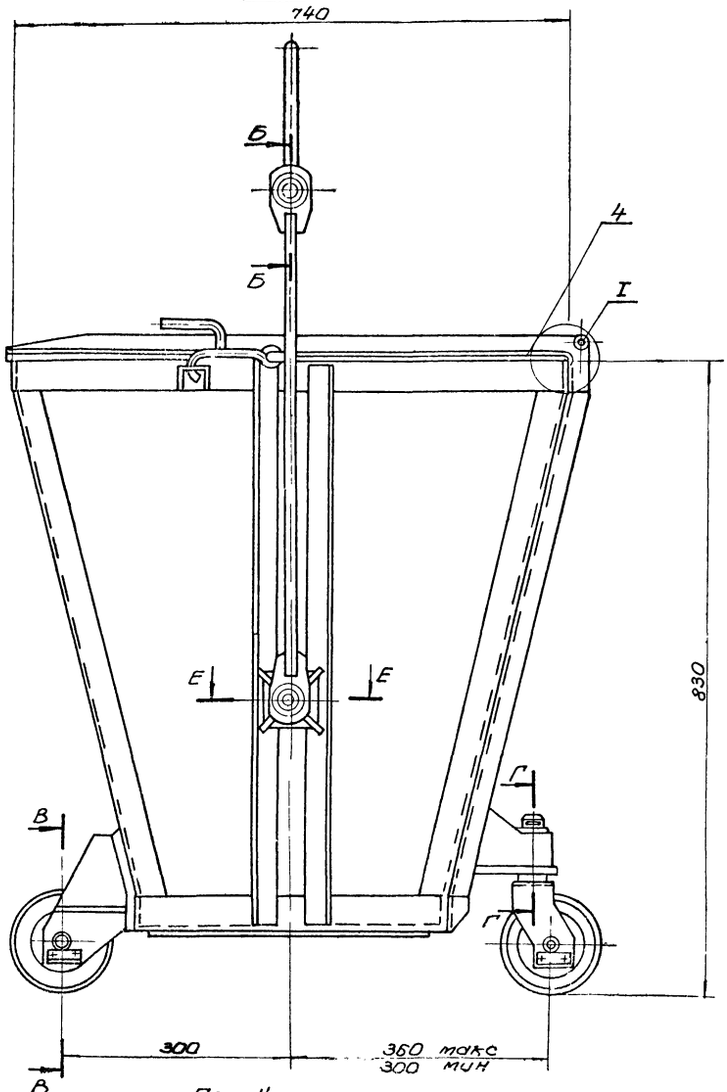
Копировал: Пархоменко 12958-021 Ф-т 22

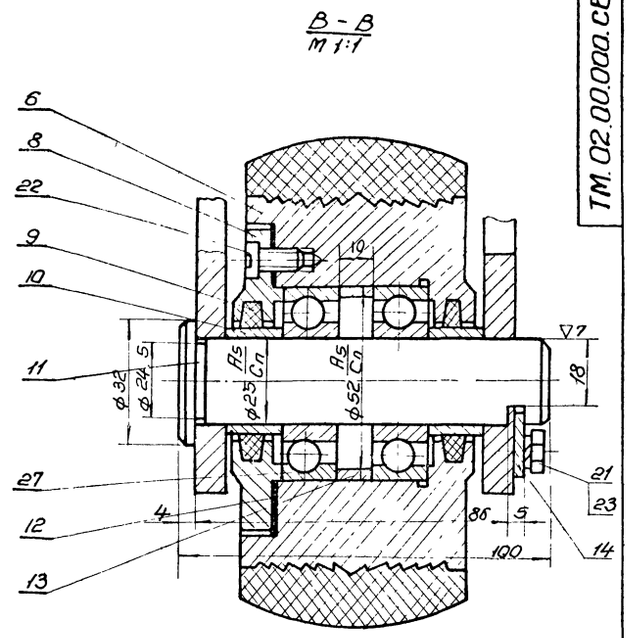
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

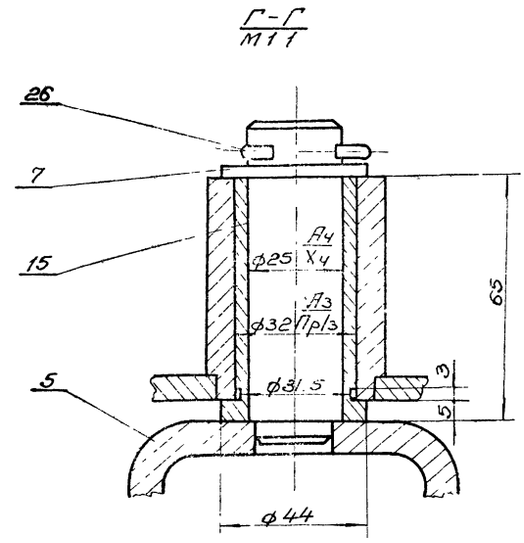
Альбом II

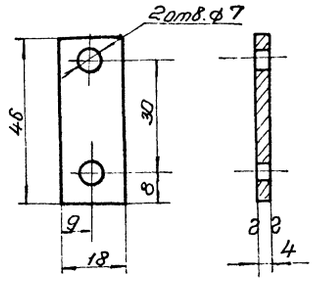
Типовой проект

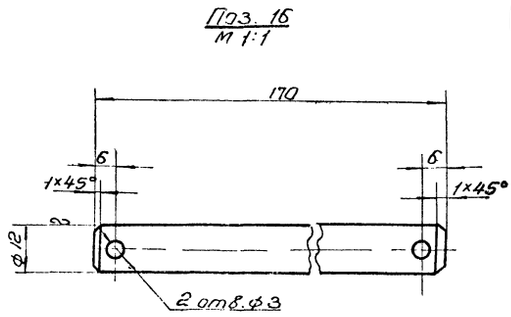
ТМ.02.00.000.СБ

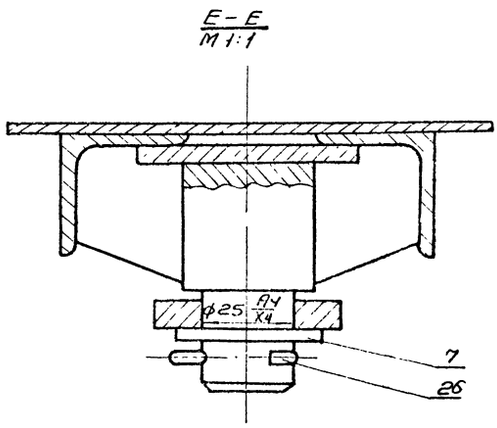


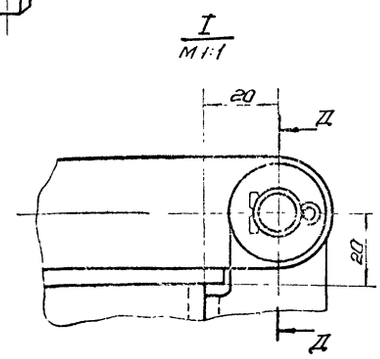












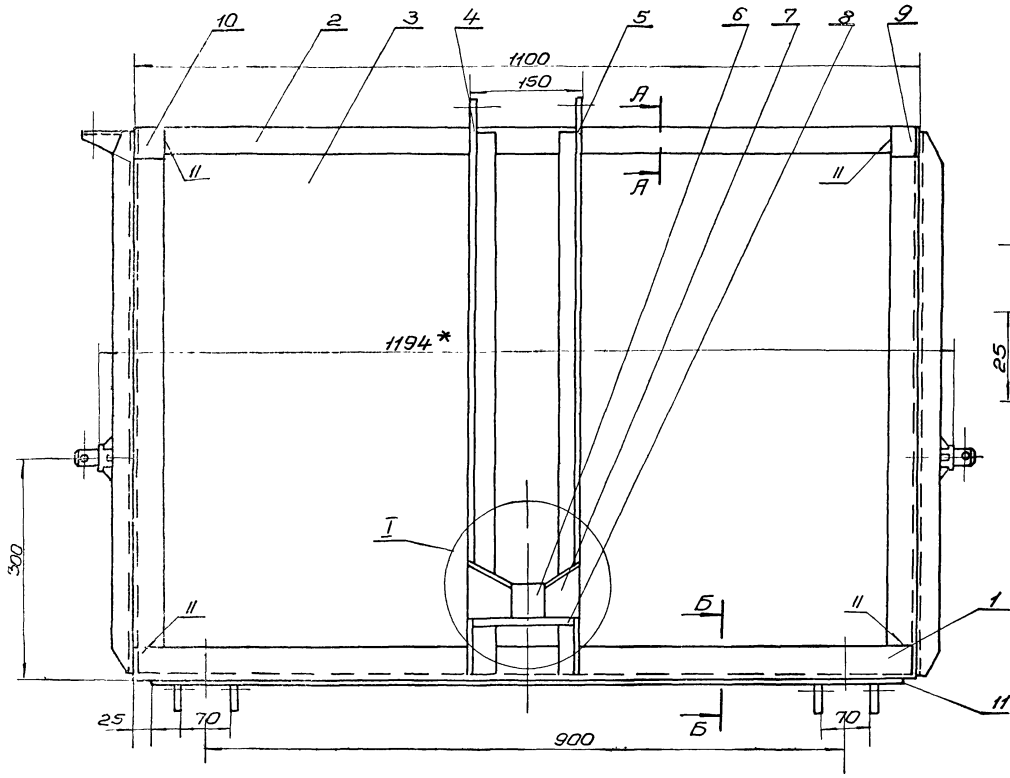
Изм	Лист	N докум	Подп.	Дата	ТМ.02.00.000. СБ			
Разраб.		Тимченко			Контейнер ёмкостью 0,3 м³		Масса	Масшт.
Провер.		Пауков					112	1:5
Рук.гр.		Козлов				Лист 2	Листов 2	
						Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		

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

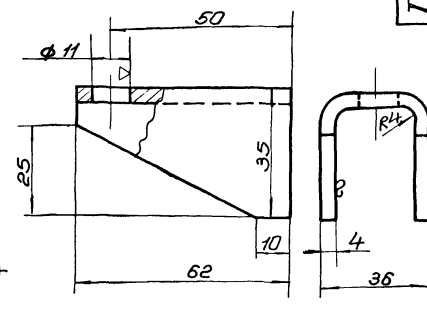
Альбом II

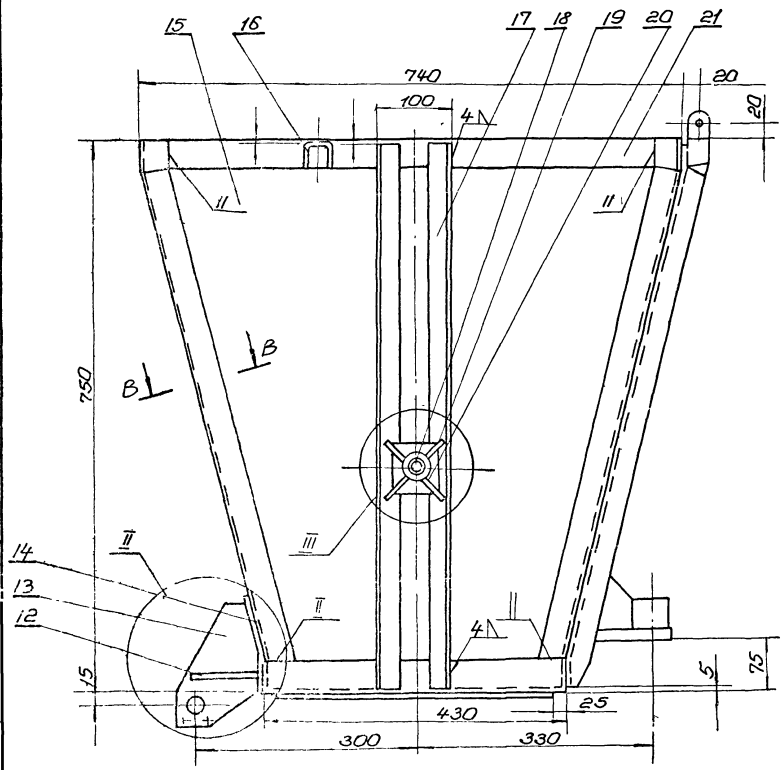
Типовой проект

ТМ.02.01.000.СБ

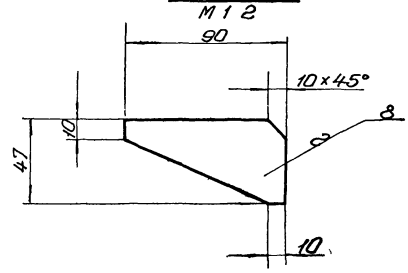


Деталь поз16
М 1 1

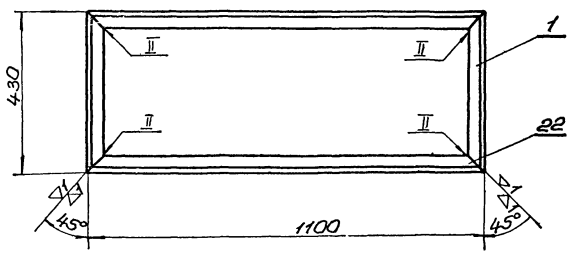


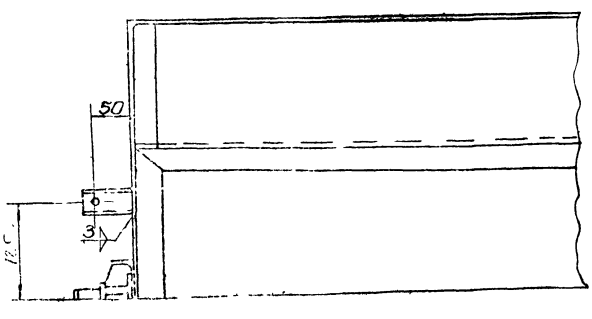


Дет поз. 12
М 1 2



Рама

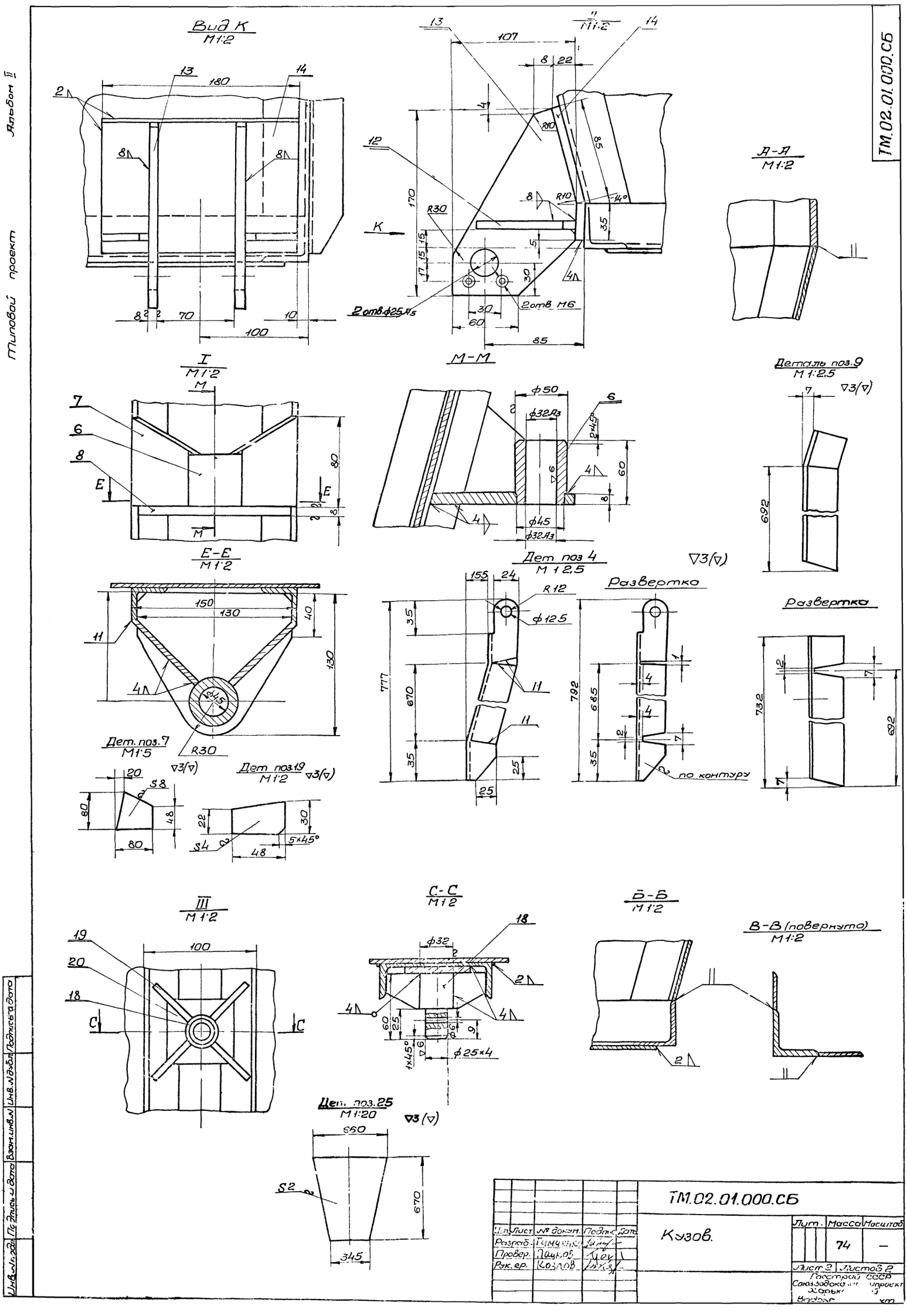




1. Размеры для справок.
2. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Сварку производить непрерывным нормальным швом по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8кл.
5. Деталь поз. 5 выполнить зеркально детали поз. 4, деталь поз. 10 выполнить зеркально поз. 9.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	ТМ.02.01.000.СБ			
Разраб.		Тимченко			Кузов	Лит.	Масса	Масшт
Провер.		Пауков					74.0	1:5
Рук. гр.		Козлов				Лист 1	Лист 2	
						Госстрой СССР		

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

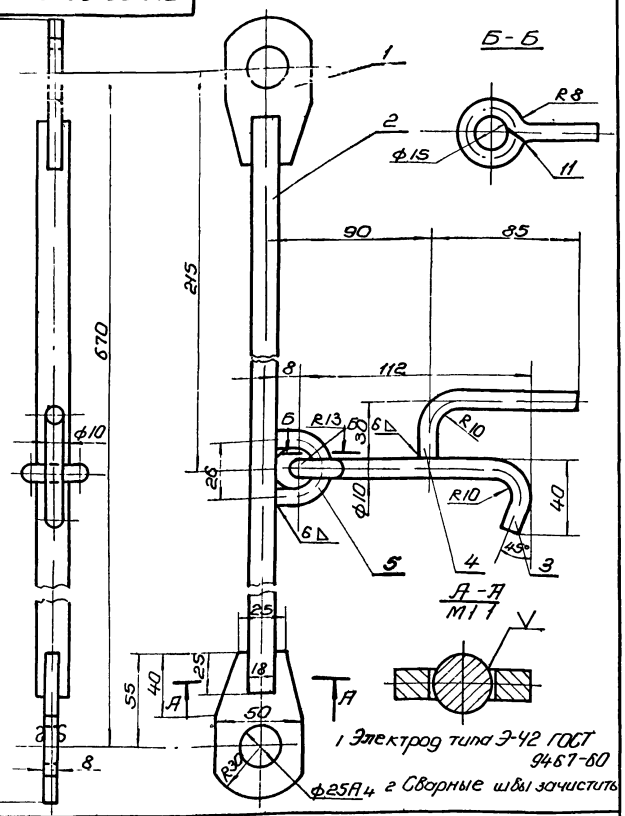


Вид К
М1:2
II
М1:2
А-А
М1:2
I
М1:2
М-М
Деталь поз.9
М1:2.5
Е-Е
М1:2
Дет поз 4
М1:2.5
Развертка
Развертка
Дет. поз.7
М1:5
Дет поз.19
М1:2
по контуру
III
М1:2
С-С
М1:2
Б-Б
М1:2
В-В (повернуто)
М1:2
Дет. поз.25
М1:20
ТМ.02.01.000.СБ
Кузов.
Лит.
Масса
Масштаб
74
Лист 2
Листов 2
Разраб.
Провер.
Рук.ер.
Гострой СССР
Союзводоканалпроект
Харьковский
Водоканал
Альбом II
Типовой проект

Альбом II

Типовой проект

ТМ 02.02.000



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	
Разраб	Тимченко				
Провер	Пауков				
Рук гр	Козлов				

ТМ.02.02.000

Тяга

Лит	Масса	Масшт
Лист 1	Листов 1	

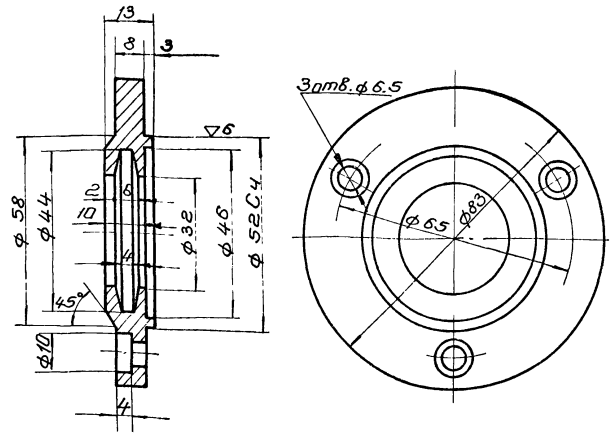
Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Харьковский
Водоканалпроект

Копировал Пархоменко ф-т 11

Альбом II

Типовой проект N

ТМ 02.00.002



Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	
Разраб	Тимченко				
Провер	Пауков				
Рук гр	Козлов				

ТМ.02.00.002

Крыша

Ст. 3
ГОСТ 380-71

Лит	Масса	Масш
	0.32	1:1
Лист 1	Листов 1	

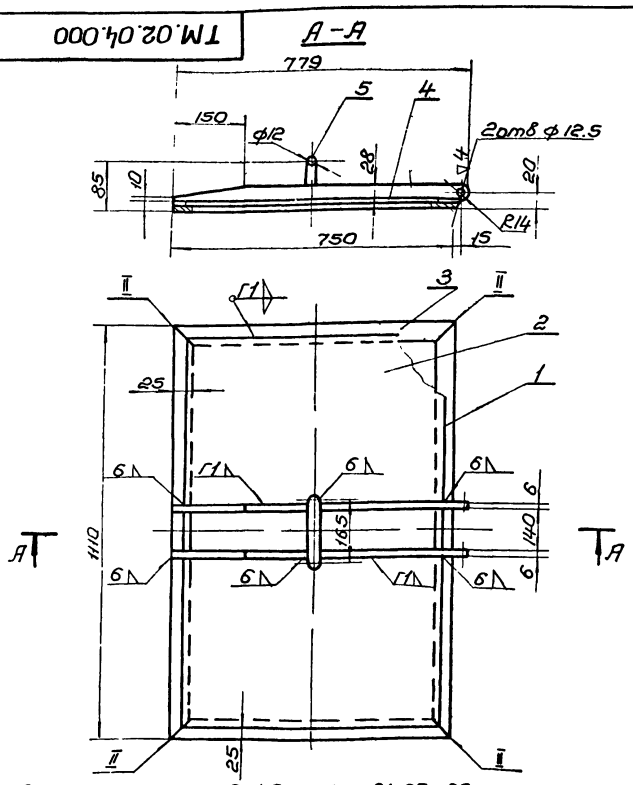
Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Харьковский
Водоканалпроект

Копировал: Пархоменко ф-т 11

Альбом II

Типовой проект N

ТМ 02.04.000



1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить.
3. Неуказанные предельные отклонения, охватывающих по А7, охватываемых В7, прочих ±1/2 допуска 8 кл

Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата	
Разраб	Тимченко				
Провери	Пауков				
Рук гр	Козлов				

ТМ.02.04.000

Крышка

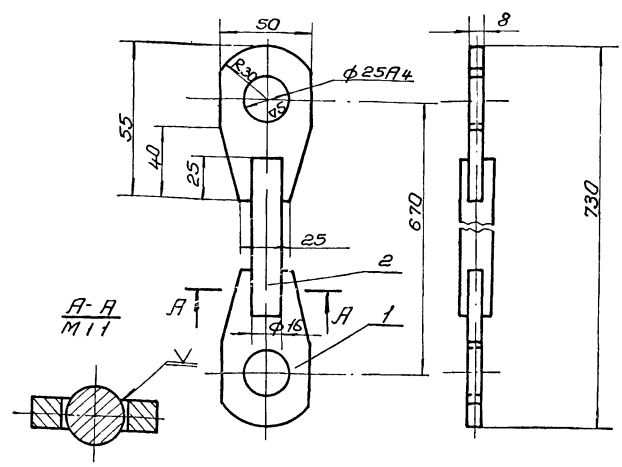
Лит.	Масса	Масшт.
	12.8	1:10
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Харьковский
Водоканалпроект

Альбом II

Типовой проект N

ТМ. 02. 03. 000



1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить.

Изм	Лист	N докум	Подп.	Дата	
Разраб.	Тимченко				
Провер.	Пауков				
Рук. гр.	Козлов				

ТМ.02.03.000

Тяга

	Масса	Масш
	1.2	1:2
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Харьковский
Водоканалпроект

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
			ТМ-02.04 000 СБ	Документация Сборочная единица.		
				Детали		
Б4	1		ТМ-02.04.001	Полоса ℓ=1110 Полоса 40х4 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,6
Б4	2		ТМ-02.04.002	Лист 1х700х1060 Лист 1 ГОСТ 3680-57 / Ст.3 ГОСТ 17066-71	1	6.0
Б4	3		ТМ-02.04-003	Полоса ℓ=750 Полоса 40х4 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,9
Б4	4		ТМ-02.04.004	Ушко Полоса 6х28 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	20
Б4	5		ТМ-02.04.005	Ручка ℓразв 308 Круг 12 ГОСТ 2590-71 / ГОСТ 535-58	1	0,26

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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.04.000			
Разраб.		Тимченко			Крышка.	Лит.	Лист 1	Листов 1
Проверил		Мархасев				госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук. гр.		Козлов						

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
			ТМ-02 03 000 СБ	Документация Сборочные единицы		
				Детали		
Б4	1		ТМ-02 03 001	Ушко Лист 8 ГОСТ 8681-57 / Ст 3 ГОСТ 500-58	2	0.3
Б4	2		ТМ-02 03 002	Тяга ℓ=610 Круг 16 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.9
Б4	3		ТМ-02 03 003	Крюк ℓразв =185 Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.12
Б4	4		ТМ-02. 03 004	Ручка ф10 ℓразв 120 Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.72
Б4	5		ТМ-02 03 005	Скоба ℓразв = 56 Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.035

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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.03.000			
Разраб.		Тимченко			Тяга	Лит. 1	Лист 1	Листов 1
Проверил		Мархасев				госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук. гр.		Козлов						

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
			ТМ-02.06.000 СБ.	Документация Сборочная единица		
				Детали		
Б4	1		ТМ-02.06.001	Ступица Ст 3 ГОСТ 380-71	1	2,5
Б4	2		ТМ-02.06.002	Обод Резина	1.	0,5

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

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.06.000			
Разраб.		Тимченко			Каток	Лит.	Лист 1	Листов 1
Исследил		Пауков				госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук. гр.		Козлов						

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
			ТМ-02 05 000 СБ	Документация Сборочная единица.		
				Детали		
Б4	1		ТМ-02.05.001.	Скоба Лист 8 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 17066-71	1	1.0
Б4	2		ТМ-02 05 002	Ось Ст. 3 ГОСТ 380-71	1	0.3

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

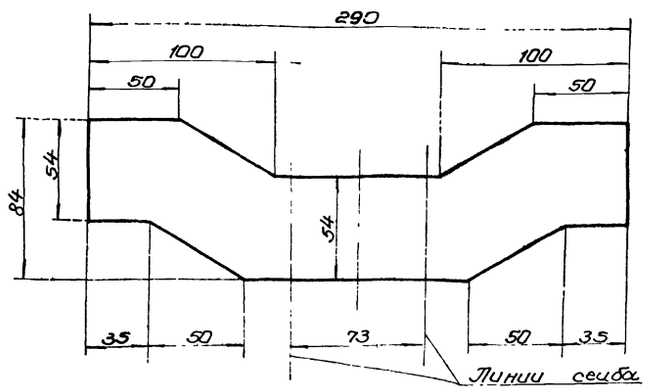
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.05.000			
Разраб.		Тимченко			Вилка	Лит. 1		
Провер.		Пауков						
Рук. гр.		Козлов						

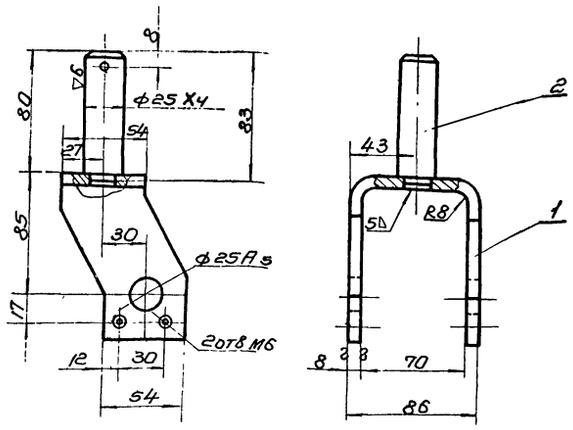
ТМ.02.05.000

Альбом

Типовой проект

Развертка дет. поз. 1





1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить, острые кромки притупить.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.02.05.000			
Разраб.		Тимченко			Вилка	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Пауков					13	1:25
Рук. гр.		Козлов				Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР Гипроводоканалмонтажпроект Одесский Водоканалпроект		

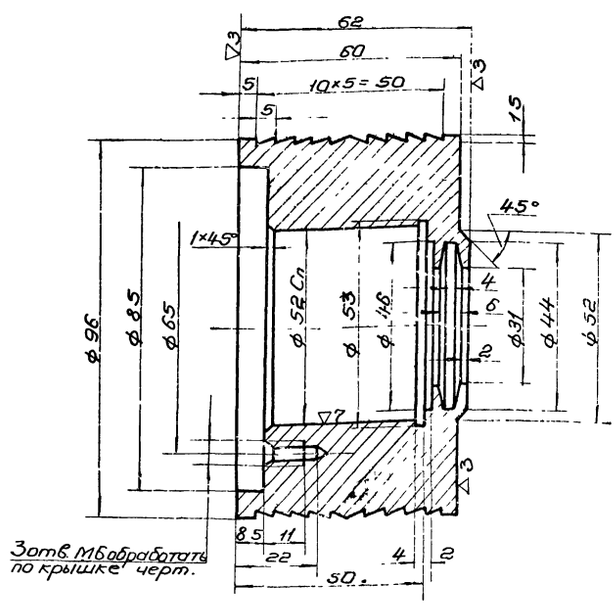
Копировал Пархоменко ф-т 12

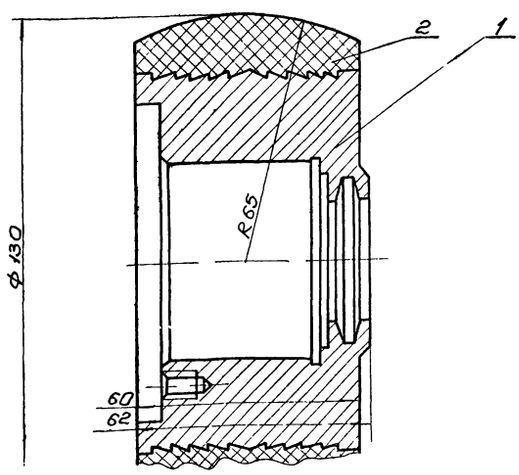
ТМ.02.06.000

Альбом II

Типовой проект N

Деталь поз 1





Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.02.06.000			
Разраб.		Тимченко			Каток	Лит.	Масса	Масшт.
Проверил		Пауков					30	1:1
Рук. гр.		Козлов				Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР Гипроводоканалмонтажпроект Одесский Водоканалпроект		

gost.e-ecolog.ru