ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-47

ЗАТВОРЫ ПЛОСКИЕ СДВОЕННЫЕ ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ТРУБЧАТЫХ РЕГУЛЯТОРОВ ОСУШИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ НА РАСХОД ВОДЫ ДО 10 м³/с

ВЫПУСК 4

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 2,0×3,0

(ПС 2,0 х 3,0)

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-47

ЗАТВОРЫ ПЛОСКИЕ СДВОЕННЫЕ ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ТРУБЧАТЫХ РЕГУЛЯТОРОВ ОСУШИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ НА РАСХОД ВОДЫ ДО 10 м³/с

ВЫПУСК 4

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н=2,0×3,0

(ПС 2,0×3,0)

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ РОСГИПРОВОДХОЗ

Главный инженер института *В.Г. Селезнев*

Начальник отдела *А.М. Дурненко*

Главный инженер проекта *В.П. Притчин*

Утверждены и введены

в действие Минводхозом СССР

Протокол № 561 от 15.06.84 г.

ПС 200-300 00.00.000. ДС

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
ПС.200-300.00.00.000	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х3,0	3
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х3,0	
ПС.200-300.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж	4,5,6
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х3,0	
ПС.200-300.00.00.000.ВС	Ведомость спецификаций	5
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х3,0	
ПС.200-300.00.00.000.ВП	Ведомость покупных изделий	8
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х3,0	
ПС.200-300.00.00.000.ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации	9,10,11
ПС.200-300.01.00.000	Закладные части	12
	Закладные части	
ПС.200-300.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж	13
ПС.200-300.01.01.000	Стойка пазовая	14
	Стойка пазовая	
ПС.200-300.01.01.000.СБ	Сборочный чертеж	15
ПС.200-300.01.01.001	Кронштейн	16
ПС.200-300.01.01.002	Упор	16
ПС.200-300.01.02.000	Ригель	17
ПС.200/-300.01.02.000.СБ	Ригель. Сборочный чертеж	18
ПС.200-300.02.00.000	Затвор нижний	19
	Затвор нижний	
ПС.200-300.02.00.000.СБ	Сборочный чертеж	20,21
ПС.200-300.02.00.002	Ограничитель	22
ПС.200-300.02.00.003	Накладка	23

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
ПС.200-300.02.00.004	Накладка	23
ПС.200-300.02.00.005	Накладка	24
ПС.200-300.02.00.006	Накладка	24
ПС.200-300.02.01.000	Металлоконструкция	25
	Металлоконструкция	
ПС.200-300.02.01.000.СБ	Сборочный чертеж	26
ПС.200-300.02.01.001	Вертикаль	27
ПС.200-300.02.01.002	Ребро	27
ПС.200-300.02.01.100	Крюк в сборе	28
	Крюк в сборе	
ПС.200-300.02.01.100.СБ	Сборочный чертеж	29
ПС.200-300.02.01.101	Крюк	30
ПС.200-300.02.01.102	Ограничитель	30
ПС.200-300.03.00.000	Затвор верхний	31
	Затвор верхний	
ПС.200-300.03.00.000.СБ	Сборочный чертеж	32,33
ПС.100-300.03.00.001	Проушина	34
ПС.150-200.03.00.002	Кронштейн	34
ПС.200-300.03.01.000	Серьга в сборе	35
	Серьга в сборе	
ПС.200-300.03.01.000.СБ	Сборочный чертеж	36
ПС.200-300.03.01.001	Петля	37

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Назарова		
ГИП		Притыкин		

ПС 200-300 00.00.000. ДС

Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х3,0

Лит.	Лист	Листов
		1

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПС200-300.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			ПС200-300.00.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
			ПС200-300.00.00.000 ВЛ	Ведомость покупных изделий		
			ПС200-300.00.00.000 ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации.		
				Сборочные единицы		
		1	ПС200-300.00.00.000	Закладные части	1	
		2	ПС200-300.02.00.000	Затвор нижний	1	
		3	ПС200-300.03.00.000	Затвор верхний	1	
			Переменные данные ПС200-300.00.00.000 см СБ	для исполнений:		
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 26.058.ПВ.140.000	Подъемник одновинтовой 10 ЭВ с электроприводом		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бородавенко		
Пров.		Слесаренко		
ГИП.		Притчин		

ПС200-300.00.00.000

Затвор плоский сдвоенный

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
		4	26.058.ПВ.140.000	Подъемник одновинтовой 10.ЭВ	1	
			ПС.200-300.00.00.000-01 см СБ			
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 Выпуск 26.058.ПВ.070.000	Подъемник одновинтовой 10В с ручным приводом		
				Сборочные единицы		
		5	26.058.ПВ.070.000 СБ	Подъемник одновинтовой 10В	1	

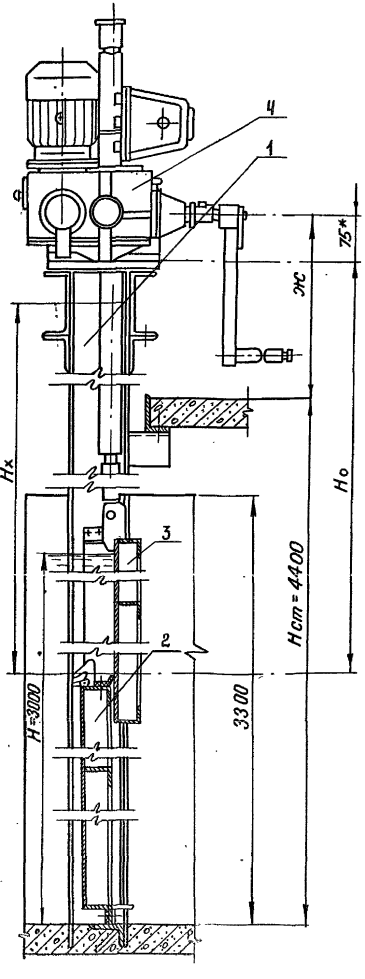
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Лист

ПС.200-300.00.00.000 СБ

Серия 3.822.2-47 Выпуск 4

ПС. 200-300.00.00.000



ПС. 200-300.00.00.000-01
остальное см. ПС-200-300.00.00.000

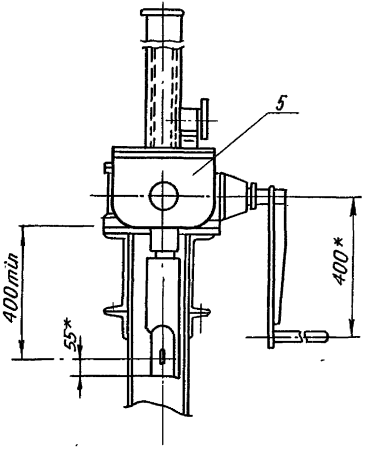


Таблица 1

Обозначение	Тип подъемника винт.	Ж Размер	Но Размер	Нх Размер	Масса кг
ПС.200-300.00.00.000	10Эв	957	3630	3106	1043,2
-01	10В	906	3630	3106	964,2

Таблица 2

Тип затвора	скользящий
Ширина отверстия в свету	В=2,0м
Высота отверстия в свету	3,0 м
Расчетный напор	Н=3,0м
Высота от порога до служебного моста	Нст=4,4м
Расчетное усилие тяговое	Т=6,53тс
Расчетное усилие дожима	Д=5.16т.с
Высота хода затвора (расстояние между крайними точками оси проушины винта)	Нх - см табл
Расстояние от подошвы подъемника до оси проушины опущенного затвора	Но см. табл. 1

1. *Размеры для справок
2. Фильтрационные расходы через неплотности в уплотнении не должны превышать 1.5 л/с.
3. Исполнение ПС 200-300.00.00.000. укомплектовывается подъемником одновинтовым 10Эв (с электроприводом)
4. Исполнение ПС.200-300.00.00.000-01 укомплектовывается одновинтовым подъемником 10В (с ручным приводом)
5. Масса дана с учетом закладных частей.
6. Масса дана без учета массы электрооборудования.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб		Барабанов		
Пров		Слесаренко		
Т. контр.		Майорова		
Гл. инж. проекта		Притчин		

ПС.200-300.00.00.000 СБ

Затвор плоский сдвоенный В-Н=2.0-3.0 Сборочный чертеж

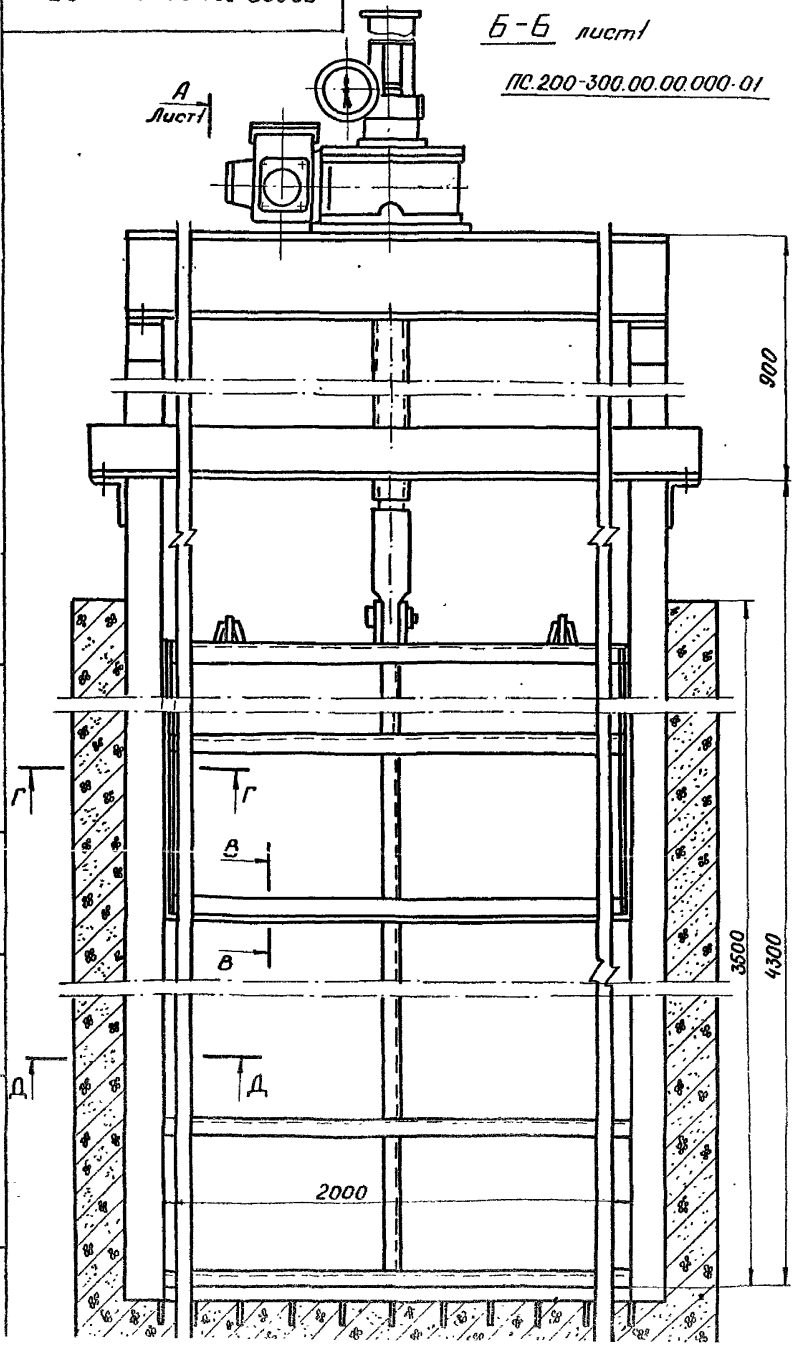
Лит	Масса	Масштаб
И	см.табл.	1:100

Лист 1 Листов 3

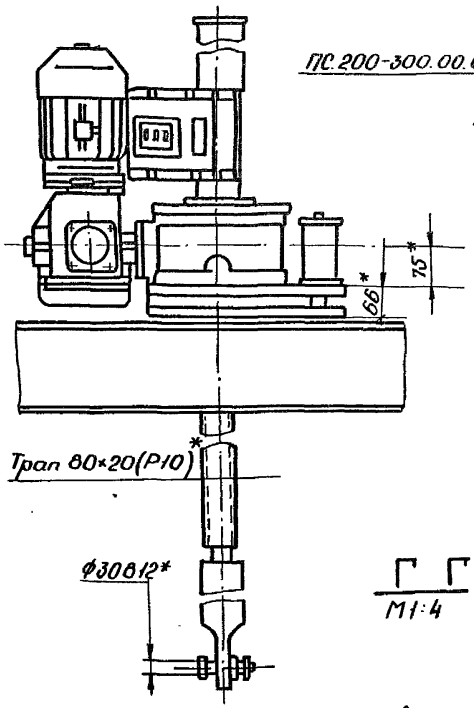
Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Б-Б лист1

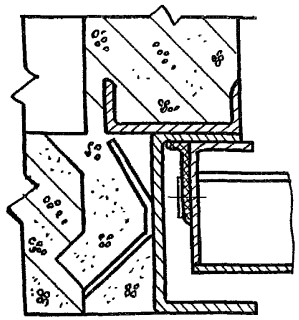
ПС.200-300.00.00.000-01



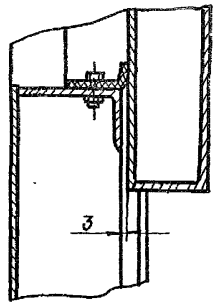
ПС.200-300.00.00.000



Д-Д (для сборных блоков)
М1:4

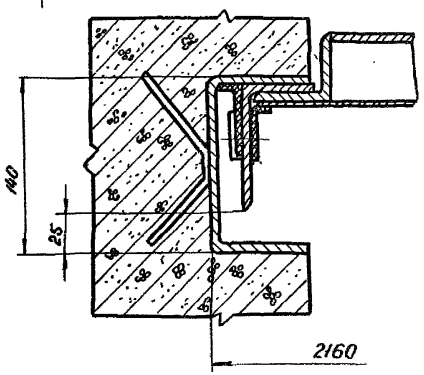


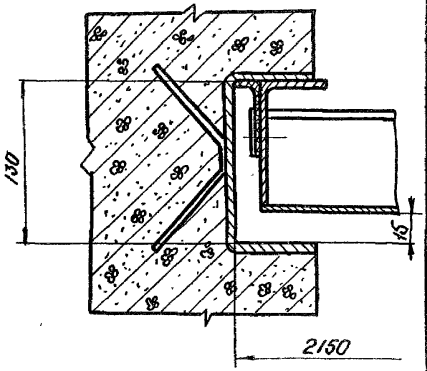
В-В
М1:4



Г Г
М1:4

Д-Д (для монолита)
М1:4





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Слесаренко		
Т. контр.		Маборова		
ГИП		Притчин		
Н. контр		Каверин		

ПС.200-300.00.00.000.СБ

Затвор плоский сдвоенный
В-Н=20-3.0
СБОРОЧНЫЙ чертеж

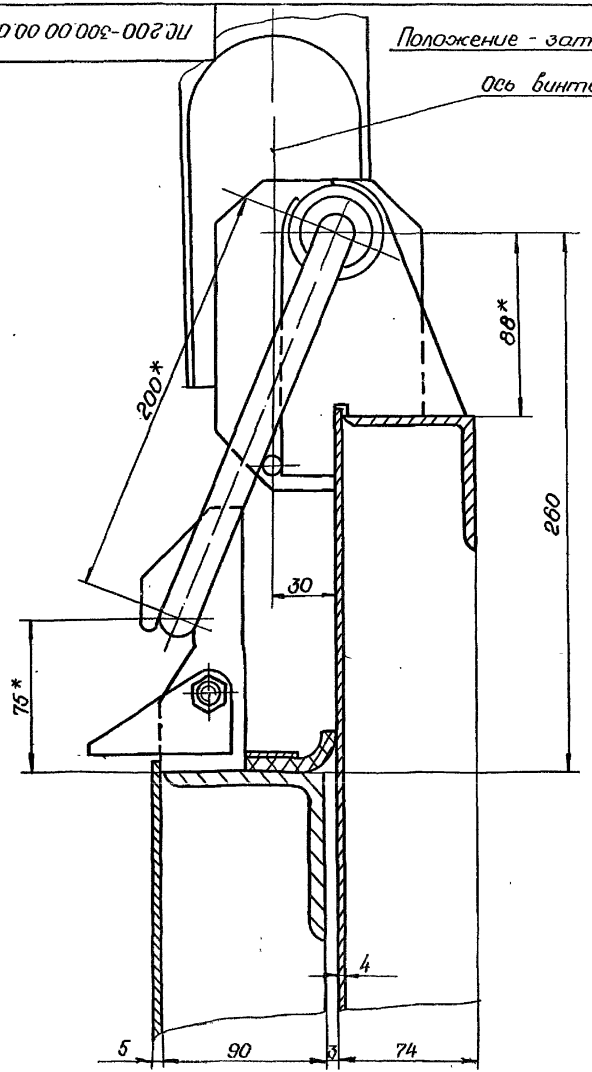
Лит	Масса	Масштаб
И	-	1:10

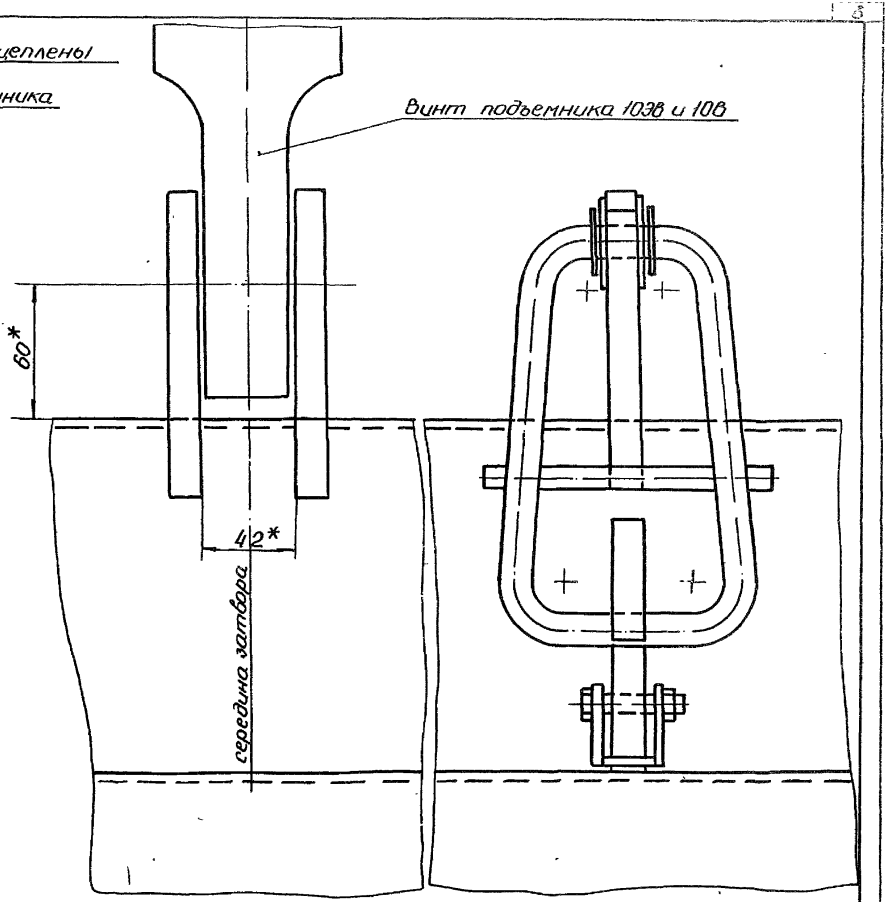
Лист 2 | Листов

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС.200-300.00.00.000СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Слесаренко		
Пров.		Слесаренко		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС.200-300.00.00.000СБ

Затвор плоский сдвоенный В-Н=2.0×3.0 Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:2

Лист 3 | Листов

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: Кол.	Общее кол.	Примечание
1	ПС.200-300.00.00.000	Затвор плоский сдвоенный			1	
2						
3	ПС.200-300.01.00.000	Закладные части	ПС.200-300.00.00.000	1	1	
4	ПС.200-300.02.00.000	Затвор нижний	ПС.200-300.00.00.000	1	1	
5	ПС.200-300.03.00.000	Затвор верхний	ПС.200-300.00.00.000	1	1	
6						
7	ПС.200-300.01.01.000	Стойка пазовая	ПС.200-300.01.00.000	1	1	
8	ПС.200-300.01.02.000	Ригель	ПС.200-300.01.00.000	1	1	
9						
10	ПС.200-300.02.01.000	Металлоконструкция	ПС.200-300.02.00.000	1	1	
11	ПС.200-300.03.01.000	Серьга в сборе	ПС.200-300.03.00.000	2	2	
12						
13	ПС.200-300.02.01.100	Крюк в сборе	ПС.200-300.02.01.000	2	2	
		Переменные данные для исполнений:				
		ПС.200-300.00.00.000				
	Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 10Э6-26.058.ПВ.140.000 ВС					
		ПС.200-300.00.00.000-01				
	Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 10Э6-26.058.ПВ.070.000 ВС					

Изм.	Лист	№ докум.		Дата
Разраб.		Слесаренко		
Пров.		Слесаренко		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС.200-300.00.00.000 ВС

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В-Н=2,0×3,0

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	Количество: в комплекты	Количество: на регулир.	Количество: Всего	Примечание
1										
2	Крепежные изделия									
3	Болт М 10×30. 5.8. 09	ГОСТ 7798-70			ПС. 200-300.02. 00. 000	64			64	
4	М 10×40. 5.8. 09	ГОСТ 7798-70			ПС. 200-300.02.00. 000	24				
5	М 10×50. 5.8. 09				ПС. 200-300.02.01. 100	1			26	
6	М 20×50. 5.8. 09	ГОСТ 7798-70			ПС. 200-300.01.00.000	6			6	
7	М16×35. 5.8.09	ГОСТ 7798-70			ПС.200-300.02.00.000	4			4	
8										
9	Гайка М 10.5.09	ГОСТ 5915-70			ПС. 200-300. 02. 00. 000	88				
10	М 10.6.09	ГОСТ 5915-70			ПС. 200-300. 02. 01.100	1			89	
11	М 20.5.09	ГОСТ 5916-70			ПС. 200-300. 01. 00. 000	6				
12	М 16.4.09	ГОСТ 5915-70			ПС. 200-300. 02. 00. 000	4			10	
13										
14										
15	Шайба 10. 09	ГОСТ 11371-78			ПС. 200-300. 02. 01. 100	1			1	
16	10.65Г.09	ГОСТ 6402-70			ПС. 200-300. 02. 01. 100	1			1	
17	16.011.	ГОСТ 11371-78			ПС. 200-300. 03. 01. 000	2			2	
18	20.011	ГОСТ 11371-78			ПС. 200-300. 03. 01. 000	2			2	
19	20.02.029	ГОСТ 10906-78			ПС. 200-300. 03. 01. 000	6			6	
20										
21										
22										
23										
24										

Переменные данные для исполнения
ПС. 200-300. 00. 00. 000
Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 10 98 (входящих в настоящее исполнение) 26.058 ПВ 140.000. ВП
ПС. 200-300. 00. 00. 000-01.
Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 108 (входящего в настоящее исполнение) 26. 058 ПВ. 070.000. ВП

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Притчин		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС. 200-300. 00. 00. 000 ВП

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В-Н = 2,0×3,0

ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

I. ВВЕДЕНИЕ

I.I. Затвор плоский сдвоенный устанавливается на гидротехнических сооружениях и предназначен для поддержания горизонтов воды в верхнем бьефе канала, регулирования расходов воды или полного перекрытия отверстия.

I.2. Затвор можно использовать как рабочий, аварийный или ремонтный.

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

2.I. В период постоянной эксплуатации затвор поднимают и опускают винтовым подъемником под напором воды.

2.2. Затвор работает при полном открытии или любых частичных открытиях.

2.3. Ремонт, монтаж и демонтаж затвора производить под защитой ремонтного заграждения или в период опорожнения канала.

2.4. В случае, если затвор необходимо извлечь из закладных частей, необходимо демонтировать подъемник вместе с ригелем, а затем краном извлечь его.

2.5. Закладные части доставляют на монтаж в собранном виде.

2.6. Монтаж закладных частей можно производить штрабным или бесштрабным способом.

2.7. При штрабном способе закладные части привариваются к выпускам арматуры, накладывается опалубка и штрабы заполняются бетоном (блоками высотой не более 2 метров).

2.8. При бесштрабном способе закладные части устанавливаются

и раскрепляются в опалубке к арматуре, а также дополнительными конструкциями.

2.9. Затворы собираются на заводе, принимаются ОТК в законченном виде с резиновыми уплотнениями.

2.I0. Отклонения от проектных размеров не должны превышать величин, приведенных в рабочих чертежах.

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.I. Ответственным за правильную и безопасную эксплуатацию затвора и всего механического оборудования назначается администрацией лицо из состава ИТР.

3.2. К работе по эксплуатации механического оборудования допускаются рабочие не моложе I8 лет, прошедшие медицинское освидетельствование и инструктаж по технике безопасности.

3.3. Присоединение к сети переносных электроинструментов должно осуществляться посредством трех или четырехжильных шланговых проводов с обязательным заземлением или занулением корпуса инструмента.

3.4. Опасные зоны должны ограждаться.

На ограждениях необходимо вывешивать предостерегающие плакаты.

3.5. При очистке поверхностей металлоконструкций вручную с применением металлических щеток необходимо пользоваться респиратором и защитными очками.

3.6. При обезжиривании поверхностей растворителями запрещается применять этилированный бензин и тетраэтилсвинец, подносить растворители к рабочему месту без специальной тары.

3.7. На месте производства работ запас лакокрасочных материалов не должен превышать сменной потребности.

3.8. Окраску крупногабаритных изделий на открытых площадках при монтаже и в процессе эксплуатации производить в смены, когда не выполняются другие работы и отсутствуют все виды оборудования, вызывающие искрообразование.

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

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.I. Перед началом маневрирования затвором проверяется готовность винтового подъемника.

4.2. Проверяется крепление винта подъемника к затвору.

4.3. Осмотреть в пределах видимости пазовые конструкции закладных частей.

4.4. Если маневрирование связано с ремонтными работами, проверить готовность крана, подготовить стропы, подготовить транспортные средства для перевозки оборудования к месту ревизии.

4.5. Все команды во время маневрирования дает одно лицо с местного поста или с центрального пульта управления.

5. ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

5.I. На всех стадиях эксплуатации затвора необходимо выполнять плановый осмотр и планово-предупредительный ремонт по заранее составленному графику.

5.2. При плановом осмотре проверяются точки подвеса затвора, подвергается осмотру металлоконструкция не менее, чем один раз в год, а если это необходимо, то и чаще.

5.3. Планово-предупредительный ремонт включает в себя текущий, средний и капитальный ремонт.

5.4. Заводится ремонтный журнал, в котором ответственным лицом делается запись о дефектах и неисправностях, а также о выполнении ремонта.

5.5. Каждому ремонту предшествует осмотр и составление дефектной ведомости.

5.6. Срок производства ремонтов:

а) текущий и средний ремонт производятся по мере необходимости в сроки, намечаемые администрацией;

б) капитальный ремонт по мере износа.

5.7. Одновременно с ремонтом затвора подвергают осмотру и ревизии винтовой подъемник.

5.8. Закладные части необходимо осматривать более часто, так как они подвергаются более интенсивному износу.

6. АНТИКОРРОЗИЙНАЯ ЗАЩИТА

6.I. Антикоррозийная защита металлоконструкций и закладных частей производится согласно "Инструкции по защите от коррозии механического оборудования и металлоконструкций гидротехнических сооружений лакокрасочными покрытиями" (МЭиЭ СССР, Москва, I98I г.).

6.2. Работы по антикоррозийной защите выполнять один раз в пять лет, а при необходимости срок сокращается.

6.3. Грунтование поверхностей производится грунтом ХС-0I0 ГОСТ 9355-8I с применением растворителя Р-4 ГОСТ 7827-74 или Р-5 ГОСТ 9355-8I в количестве 20-30 % от веса грунта.

6.4. Первый слой грунта, разведенного до рабочей консистенции, наносится на поверхность металла кистью по сварным швам, а по всей остальной поверхности кистью или распылителем тонким равномерным слоем без подтеков и наплывов.

6.5. Второй слой грунта рекомендуется наносить распылителем по всей поверхности, включая сварные швы.

6.6. Покрывные лакокрасочные материалы ХСЛ ГОСТ 73I3-75 - в шесть слоев, ХС-76 ГОСТ 9355-8I - в пять слоев, ПХВ-26 ГОСТ 6993-79 - в пять слоев наносятся на высушенную, загрунтованную поверхность ровным слоем без пропусков и подтеков.

6.7. При нанесении покрытий бесцветным лаком ХСЛ и ХС-76, для получения серебристого цвета, в них добавляется 3 % алюминиевой пудры по весу неразведенного лака. Приготовленная смесь должна использоваться в течение I-2 суток.

6.8. Сушка окрашенных поверхностей может производиться в естественных условиях при температуре I8-23°С. Длительность сушки

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

каждого слоя должна быть не менее одного часа.

6.9. Сушка окрашенных поверхностей с искусственным подогревом может производиться при температуре 60°С. Длительность сушки каждого слоя 30 мин.

6.10. Поверхности закладных частей, подлежащие обетонированию, не грунтуются, не окрашиваются и не покрываются известковым раствором, а непосредственно перед бетонированием подлежат очистке от ржавчины, грязи, жира, краски и других веществ, препятствующих сцеплению с бетоном.

6.11. Проверка внешних дефектов на нанесенных лакокрасочных покрытиях осуществляется тщательным осмотром окрашенных поверхностей.

6.12. Толщина покрытия определяется при помощи магнитного толщиномера МТП-1. Ориентировочная толщина одного слоя покрытия должна быть в пределах 10-40 микрон.

6.13. Окрашенные металлоконструкции и оборудование до начала эксплуатации должны выдерживаться не менее 5 суток.

7. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей:

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
1	2	3	4
Затвор не садится	В пазу или на донной марке посторонние предметы	Поднять затвор, проверить паз и марку	
Грузовой винт подъемника идет вверх, затвор не поднимается	Срезало болт соединения грузового винта и затвора	Соединить винт и затвор новым болтом	
Затвор перекашивается и заклинивается	В пазах посторонний предмет	Поднять затвор, очистить пазы	
При закрытом затворе наблюдается фильтрация воды	Нарушено уплотнение	Отремонтировать уплотнение	
При подъеме и опускании затвора чувствуется перегрузка подъемника	В пазах закладной части посторонние предметы	Извлечь затвор, очистить пазы	

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 200-300. 01. 00. 000. СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 200-300. 01. 02. 000	Стойка пазовая	1.	
11		2	ПС. 200-300. 01. 02. 000	Ригель	1	
				Детали		
БЧ		3	ПС. 200-300. 01. 00. 001	Уголок		
				Уголок $\frac{Б\ 110\times70\times6,5\ ГОСТ\ 8510-72}{ВСт\ 3сп\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$\ell = 2300\ h14$	1	19,2 кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М20×50.36.029		
				ГОСТ 7798-70	6	
		5		Гайка М20.4.029 ГОСТ 5915-70	6	
		6		Шайба 20.02.029		
				ГОСТ 10906-78	6	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Слесаренко		
Пров.		Слесаренко		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверик		

ПС. 200-300. 01.00. 000

ЗАКЛАДНЫЕ ЧАСТИ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия Выпуск

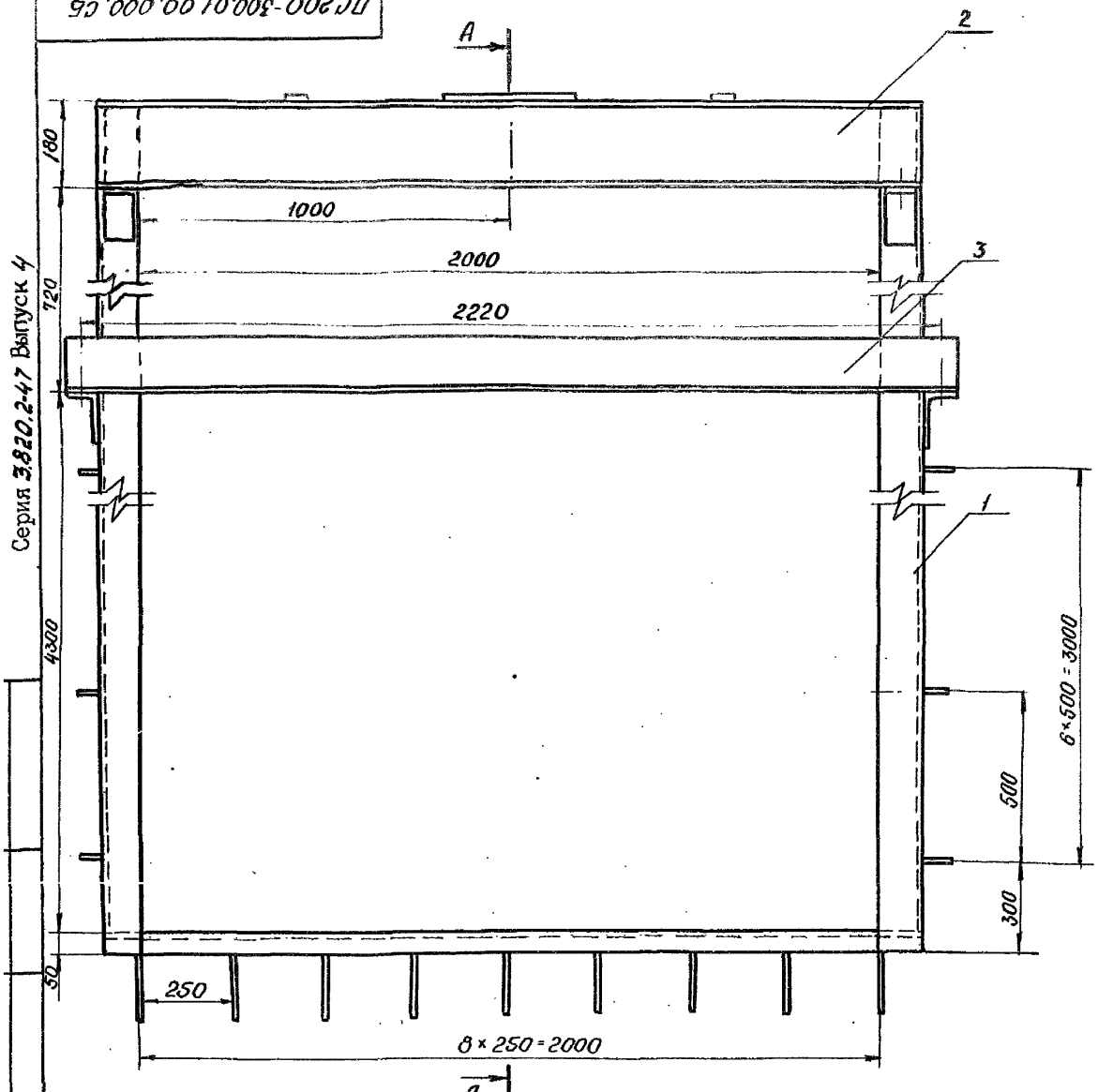
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

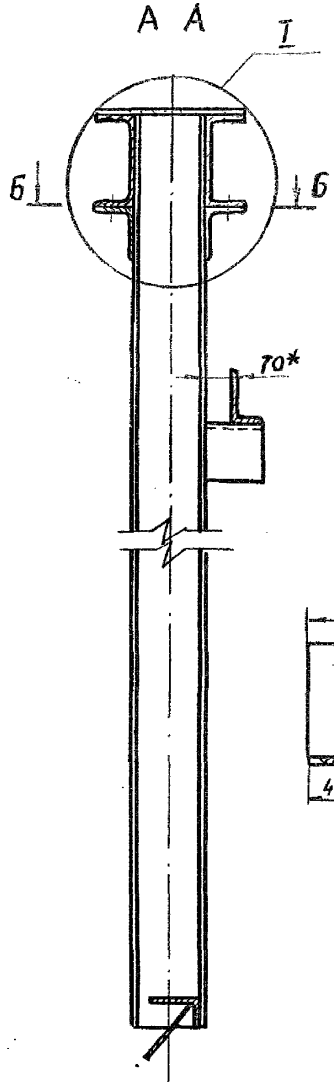
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

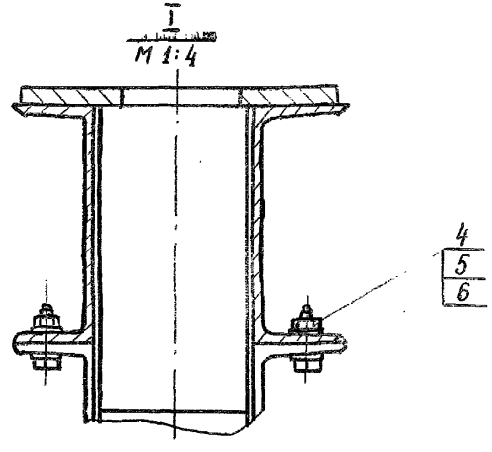
Лист

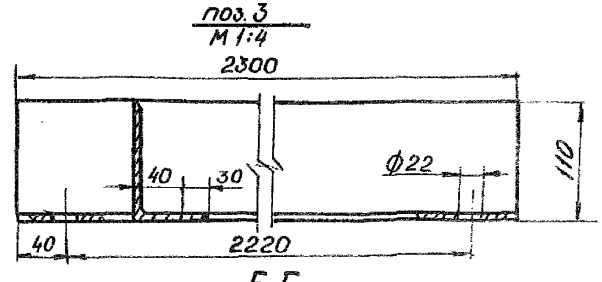
ПС200-300.01.00.000.СБ

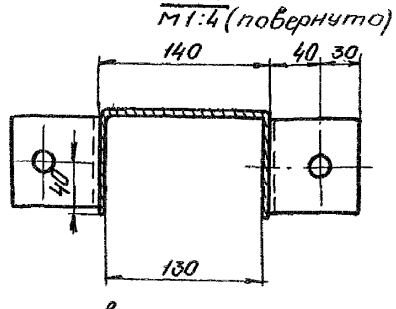
Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



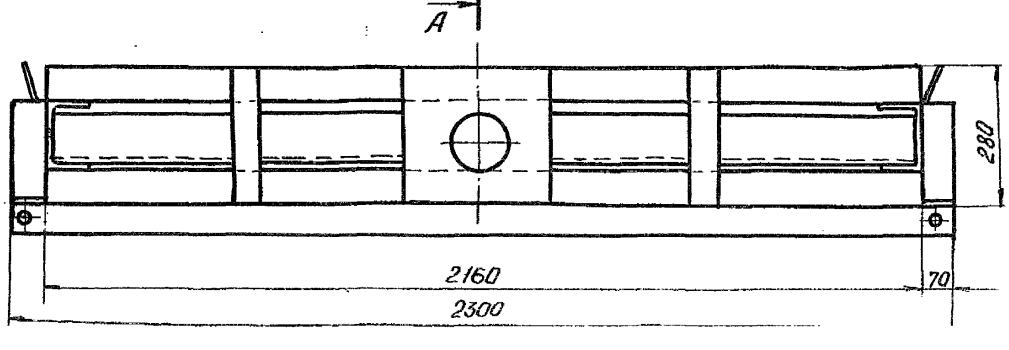








1* Размеры для справок



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС200-300.01.00.000.СБ			
Разраб.		Барабанов			Закладные части. Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	249.7	1:10
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин				РОССИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Утв.								

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 200-300. 01. 01. 000. СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
11		1	ПС. 200-300. 01. 01. 001.	Кронштейн	4	
11		2	ПС. 200-300. 01. 01. 002.	Упор	1	
БЧ		3	ПС. 200-300. 01. 01. 002-01.	Упор	1	
БЧ		4	ПС. 200-300. 01. 01. 003.	Анкер		
				10 А-II ВСт 5 сп 2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 300	9	0,18 кг
БЧ		5	ПС. 200-300. 01. 01. 004	Стойка		
				Швеллер $\frac{140\times80\times5\ \text{ГОСТ}\ 8278-75}{\text{Ст}\,3\text{сп}\ \text{ГОСТ}\ 11474-76}$		
				ℓ = 5250 h14	2	58,3 кг
БЧ		6	ПС. 200-300. 01. 01. 005	Порог		
				Уголок $\frac{\text{Б}\,80\times50\times5\ \text{ГОСТ}\ 8510-72}{\text{ВСт}\,3\text{сп}\ \text{ГОСТ}\ 535-79}$		
				ℓ = 2150 h14	1	10,7 кг
БЧ		7	ПС. 200-300. 01. 01. 006	Анкер		
				10 А-II ВСт 5 сп 2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 470	14	0,26 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 01. 01. 000.		
Разраб.		Слесаренко				Лит	Лист	Листов
Пров.		Карлин				И		1
ГИП		Притчин			СТОЙКА ПАЗОВАЯ			

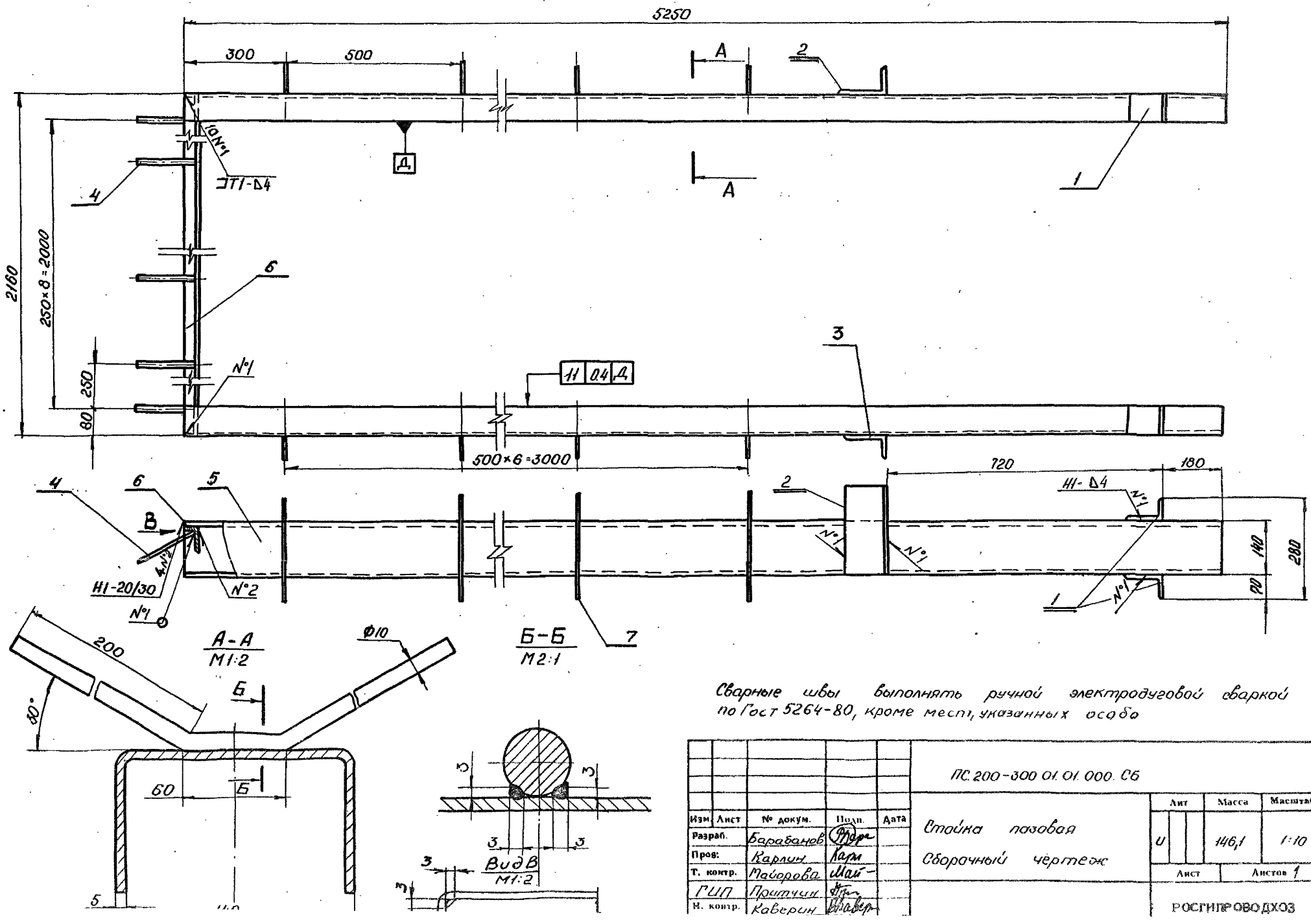
Серия Выпуск

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

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

ПС.200-300.01.01.000.СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой по Гост 5264-80, кроме мест, указанных особо

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС.200-300.01.01.000.СБ

Стойка пазовая

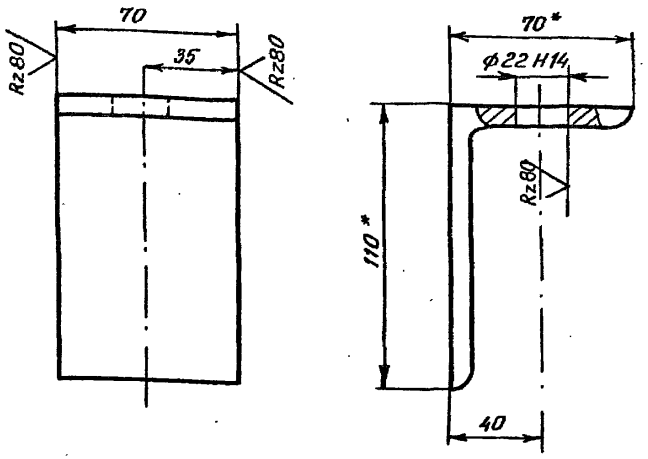
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
У	146,1	1:10
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС. 200-300. 01. 01. 001.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



1* Размеры для справок.

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

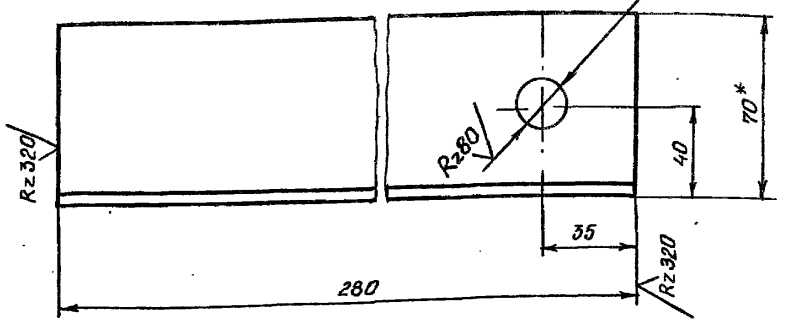
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 01. 01. 001.			
Разраб.		Барабанов			КРОНШТЕЙН	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	0,63	1:2
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / Уголок B Ст3пс ГОСТ 535-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Утв.		Каверин						

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

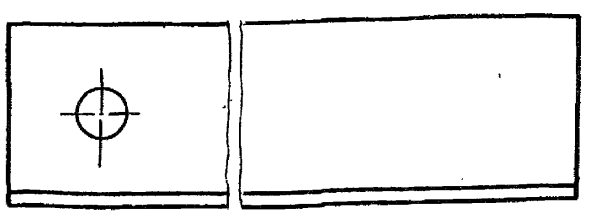
ПС. 200-300. 01. 01. 002

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

ПС. 200-300. 01. 01. 002



ПС. 200-300. 01. 01. 002-01 зеркальное отражение остальное см. ПС. 200-300. 01. 01. 002.



1* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 01. 01. 002			
Разраб.		Барабанов			УПОР	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Слесаренко				И	2,52	1:2
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / Уголок B Ст3пс ГОСТ 535-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Утв.		Каверин						

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 200-300. 01.02.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ПС. 200-300. 01.02. 001.	Балка		
				Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / В Ст 3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2160 h14	2	35,2 кг
Б4		2	ПС. 200-300. 01. 02. 002	Стяжка		
				Полоса Б-2: 50×5 ГОСТ 103-76 / Ст 3кп ГОСТ 1463-78		
				ℓ = 280 h14	2	0,5 кг
Б4		3	ПС. 200-300. 01. 02. 003.	Накладка ригеля		
				Лист 16 ГОСТ 19903-74 / В. Ст 3 ГОСТ 14637-79		
				280×280 h14	1	9,8 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бараванов		
Пров.		Карлин		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС. 200-300. 01.02.000

Р И Г Е Л Ь

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСПРОВОДХОЗ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

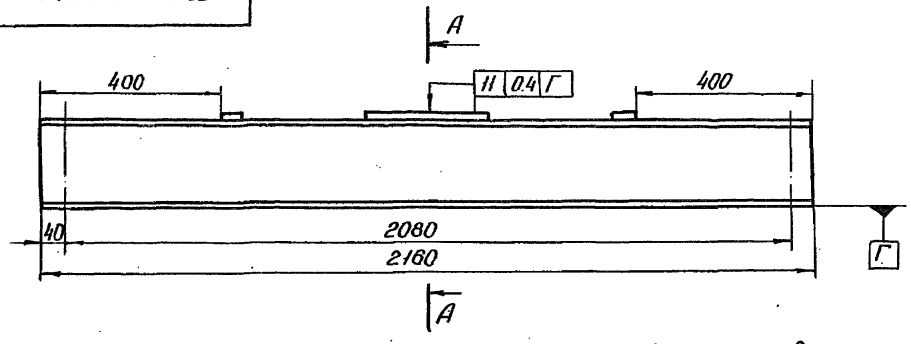
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

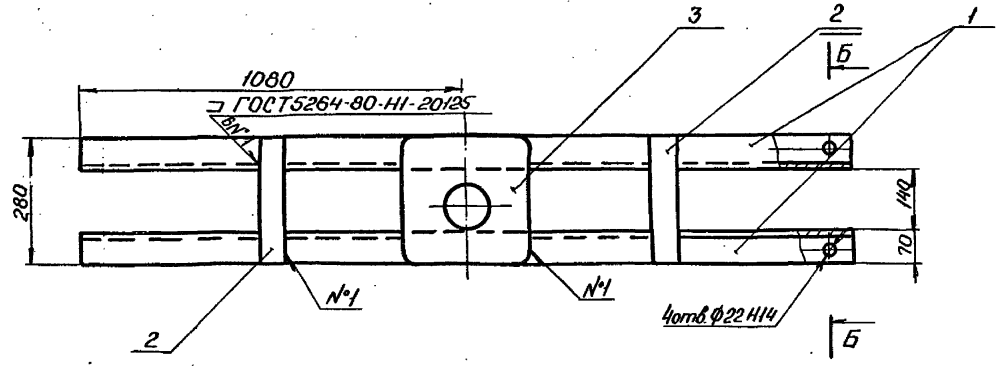
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист

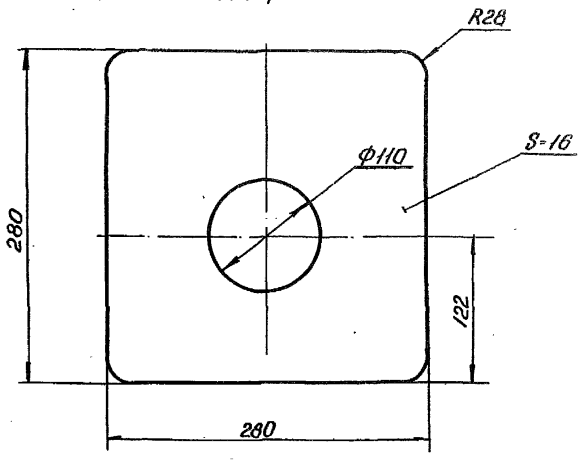
ПС.200-300.01.02.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

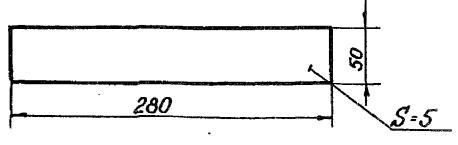




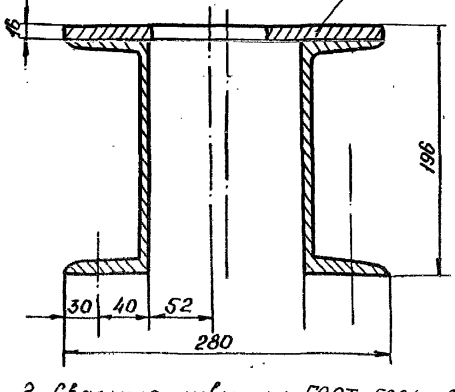
Поз.3
М 1:4



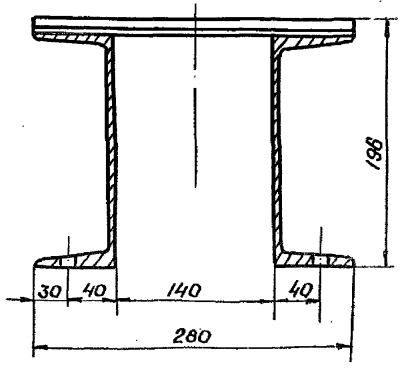
Поз.2
М 1:4



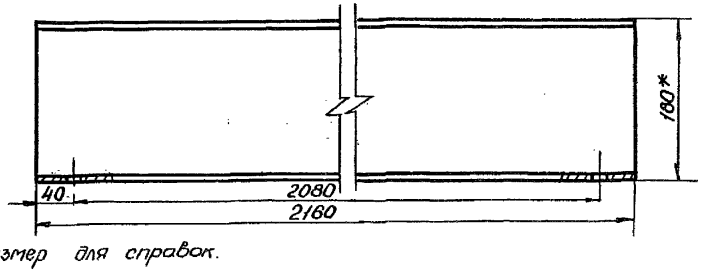
А - А
М 1:4



Б - Б повернуто
М 1:4



Поз.1
М 1:5



1.* Размер для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Предельные отклонения размеров в $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.				

ПС.200-300.01.02.000 СБ

Ригель
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	81.2	1:10
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-300.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС.200-300.02.01.000	Металлоконструкция	1	
				Детали		
11		2	ПС.200-300.02.00.002	Ограничитель	2	
11		3	ПС.200-300.02.00.003	Накладка	2	
11		4	ПС.200-300.02.00.004	Накладка	2	
11		5	ПС.200-300.02.00.005	Накладка	1	
11		6	ПС.200-300.02.00.006	Накладка	1	
64		7	ПС.200-300.02.00.007	Уплотнение боковое		
				Пластина I лист		
				ТМКЩ-М-8×75×6200		
				ГОСТ 7338-77	1	4,9кг
64		8	ПС.200-300.02.00.008	Уплотнение боковое		
				Пластина I лист		
				ТМКЩ-М-8×75×3050		
				ГОСТ 7338-77	2	2,9кг
64		19	ПС.200-300.02.00.009	Уплотнение донное		
				Пластина I лист		
				ТМКЩ-М-10×60×2100		
				ГОСТ 7338-77	1	2,0кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Свердренко		
Пров.		Карлин		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС.200-300.02.00.000

Затвор нижний

Лит.	Лист	Листов
Ц	1	2

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

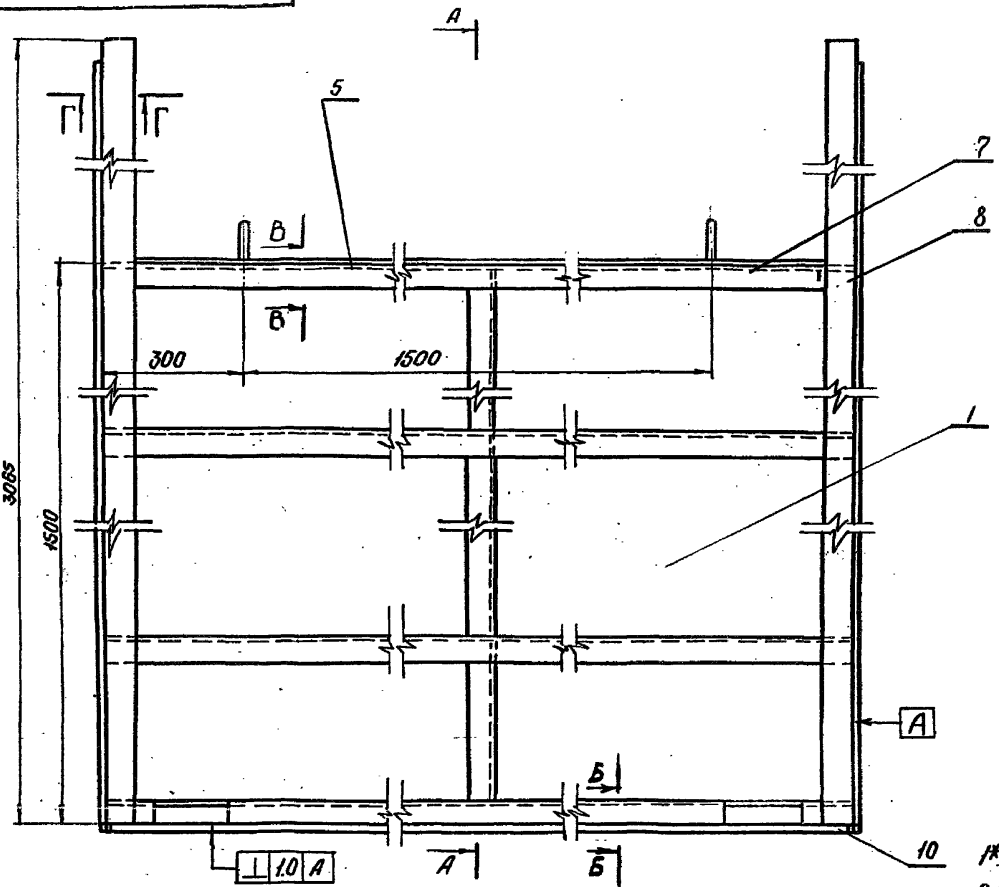
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		10		М10×30 58.09	64	
		11		М10×40 58.09	24	
		12		М20×35.58.09	10	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		13		М10.6.09	88	
		14		М16.5.09	4	

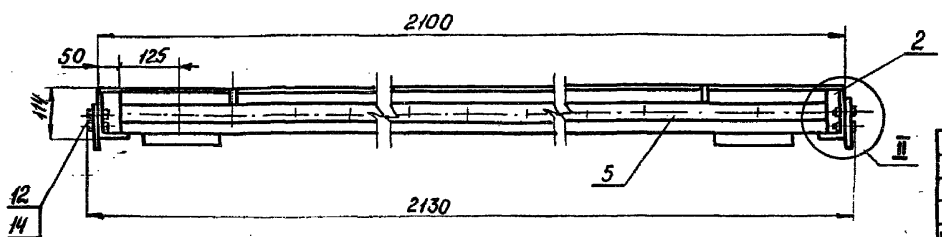
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

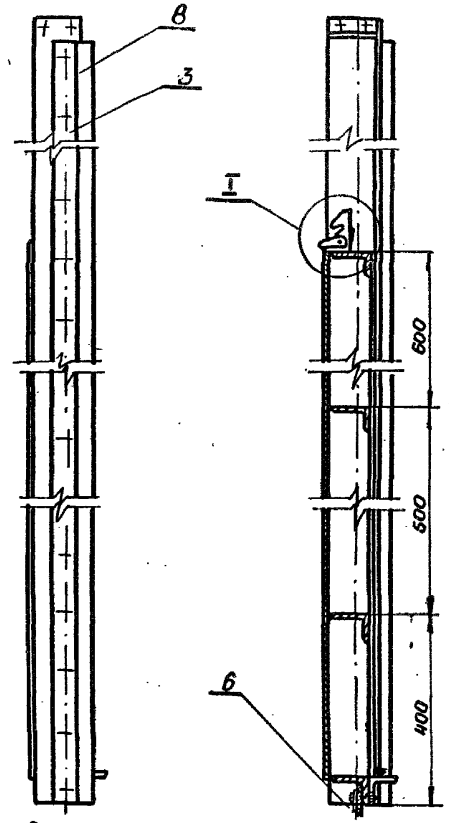
ПС.200-300.02.00.000

Лист 2





А-А



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Отверстия в уплотнениях поз 7, 8, 9 пробить по месту на 0,5 мм меньше отверстий накладок поз. 4, 5, 6, 3.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС.200-300.02.00.000.СБ

Затвор нижний сборочный чертеж.

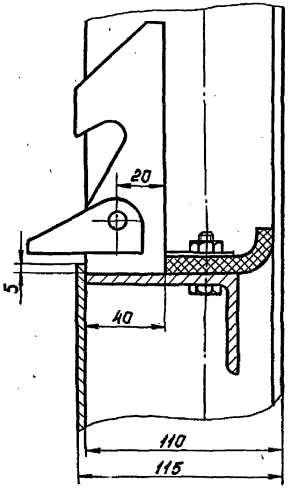
Лит.	Масса	Масштаб
И	273	1:10
Лист 1	Листов 2	

РОСГИПРОВОДХОЗ

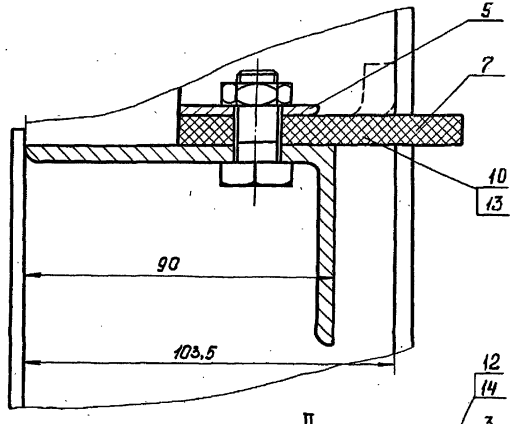
ПС.200-300.02.00.000.СБ

Серия 3.820.247 Выпуск 4

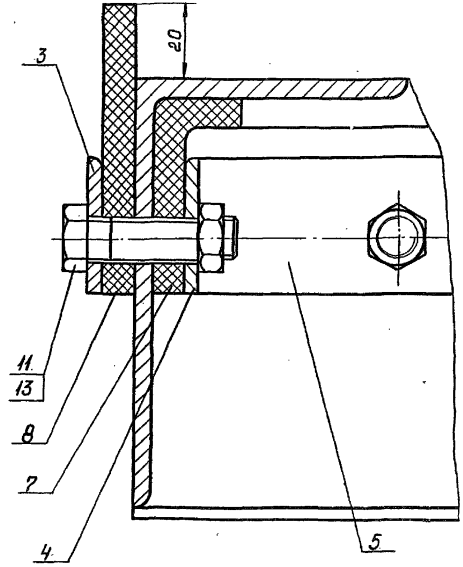
I
М 1:2



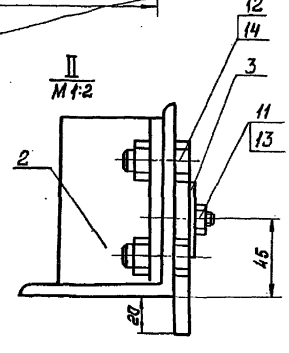
В-В



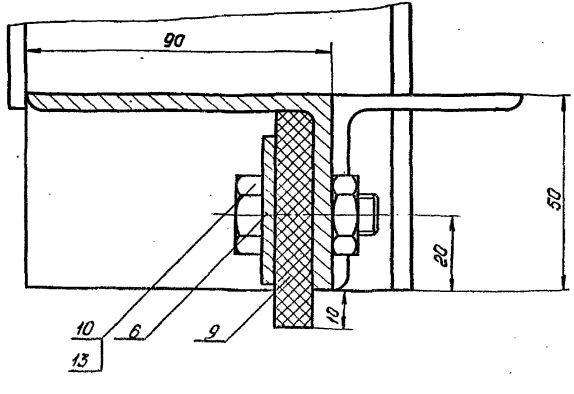
Г-Г



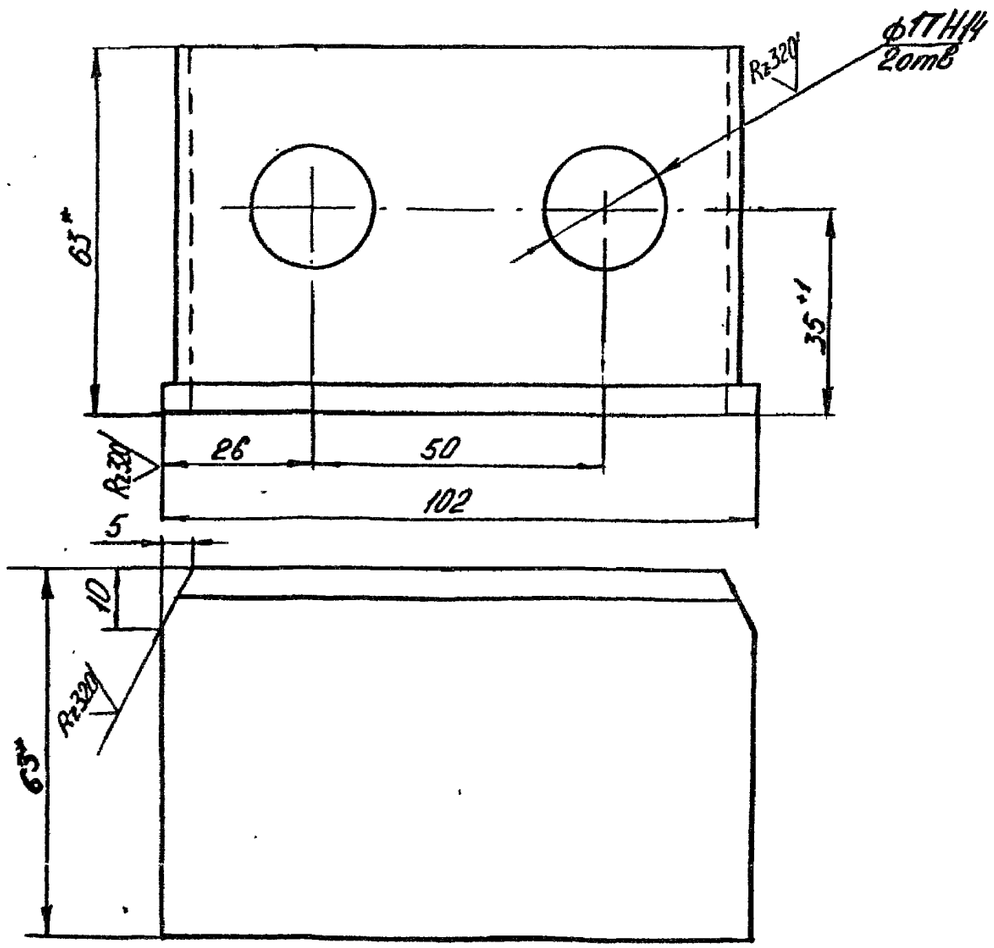
II
М 1:2



Б-Б



						ПС.200-300.02.00.000.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Затвор нижний Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Барабанов				4	–	1:1
Пров.		Карлин				Лист 2	Листов	
Т. контр.		Майорова						
Гл. инж. проекта		Притчин				РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Наверин						
Утв.		Наверин						



1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Слесаренко		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.				

ПС. 200-300. 02. 00. 002.

Ограничитель

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1
Лист.	Листов 1	

Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79

Росгипроводхоз

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				

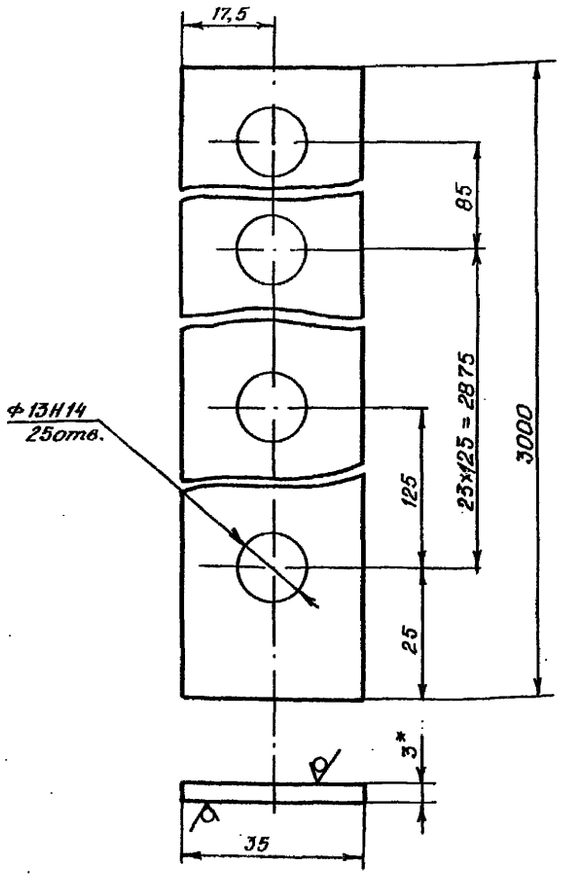
Инв. № подл.

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

Росгипроводхоз

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Rz 80



1* Размеры для справок.

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

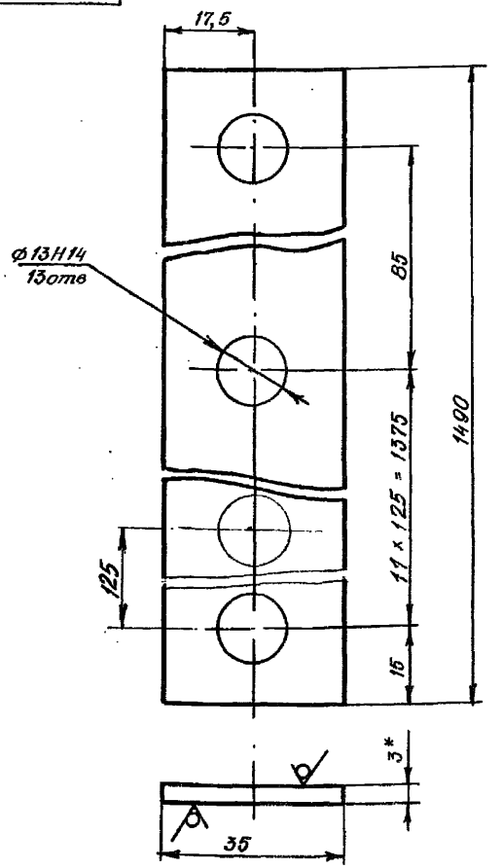
3. Боковые кромки притупить.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 02. 00. 003			
Разраб.		Барабанов			НАКЛАДКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Слесаренко				И	2,45	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин						
Н. контр.		Наверин			Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / В Ст3пс ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Утв.		Наверин						

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Rz 80



1* Размеры для справок.

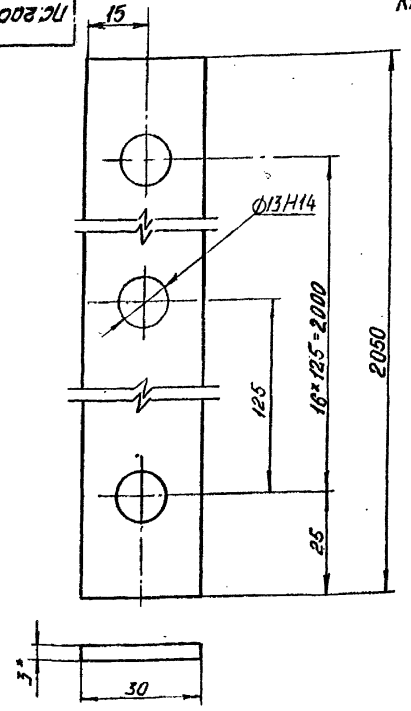
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

3. Боковые кромки притупить.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 02. 00. 004.			
Разраб.		Барабанов			НАКЛАДКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Слесаренко				И	1,2	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин						
Н. контр.		Наверин			Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / В Ст3пс ГОСТ 14637-78	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Утв.		Наверин						

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

ПС.200-300.02.00.006.



Rz80 (√)

1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т.контр.		Майорова		
Гл. инж. проекта		Притчин		
Н.контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС.200-300.02.006.

Накладка

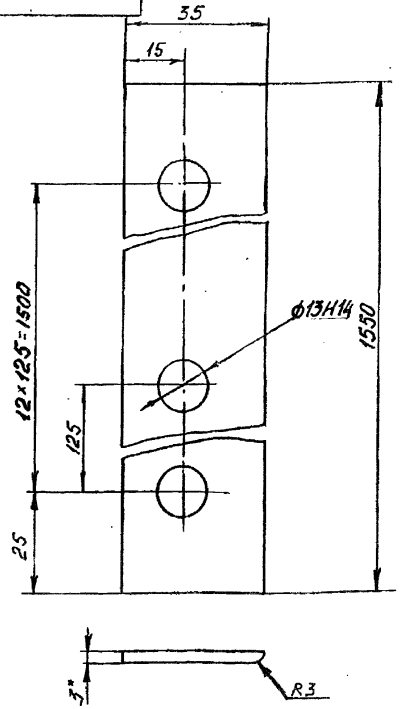
Лит.	Масса	Масшт.
Ц	1.7	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 3.0 ГОСТ 19903-74
ВСт3 ГОСТ 14637-79

Росгипроводхоз

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

ПС.200-300.02.00.005.



Rz80 (√)

1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т.контр.		Майорова		
Гл. инж. проекта		Притчин		
Н.контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС.200-300.02.005.

Накладка

Лит.	Масса	Масшт.
Ц	1.3	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 3.0 ГОСТ 19903-74
ВСт3 ГОСТ 14637-79

Росгипроводхоз

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 200-300. 02.01. 000. СБ.	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 200-300. 02.01. 100	Крюк в сборе	2	
				Детали		
11		2	ПС. 200-300. 02.01.001.	Вертикаль	1	
11		3	ПС. 200-300. 02.01.001-01.	Вертикаль	1	
11		4	ПС. 200-300. 02.01. 001-02.	Вертикаль	1	
БЧ		5	ПС. 200-300. 02.01. 002	Обшивка		
				Лист 5 ГОСТ 19903-74 / ВСт3 ГОСТ 14637-79		
				2100 х 1510 h14	1	124,5 кг
БЧ		6	ПС. 200-300. 02.01.003	Стойка		
				Уголок 110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 3065 h14	2	27,5 кг
БЧ		7	ПС. 200-300. 02.01. 004	Поперечина		
				Уголок 90×50×5,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2085 h14	1	12,9 кг
БЧ		8	ПС. 200-300. 02.01. 005	Поперечина		
				Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2085 h14	2	12,9 кг
БЧ		9	ПС. 200-300. 02.01. 006	Упор		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 200 h14	2	0,75 кг
БЧ		10	ПС. 200-300. 02.01. 007	Поперечина		
				Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2085 h14	1	12,9 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Майорова		
Пров.		Карпик		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверик		

ПС. 200-300. 02.01. 000.

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия Выпуск

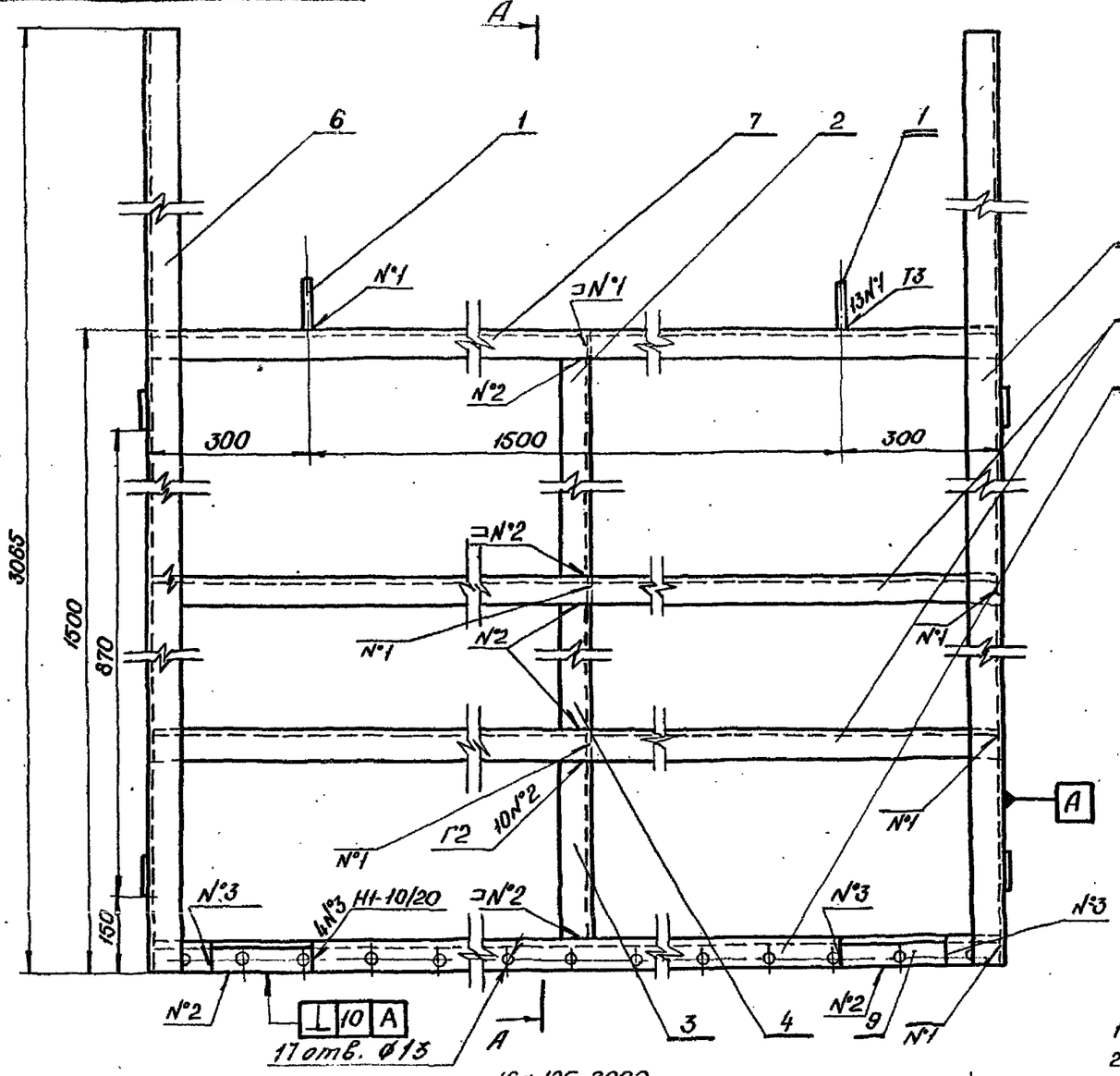
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

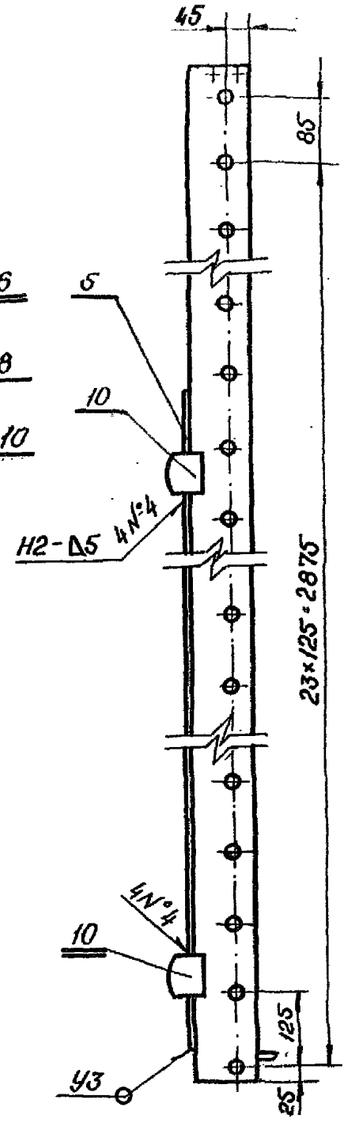
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

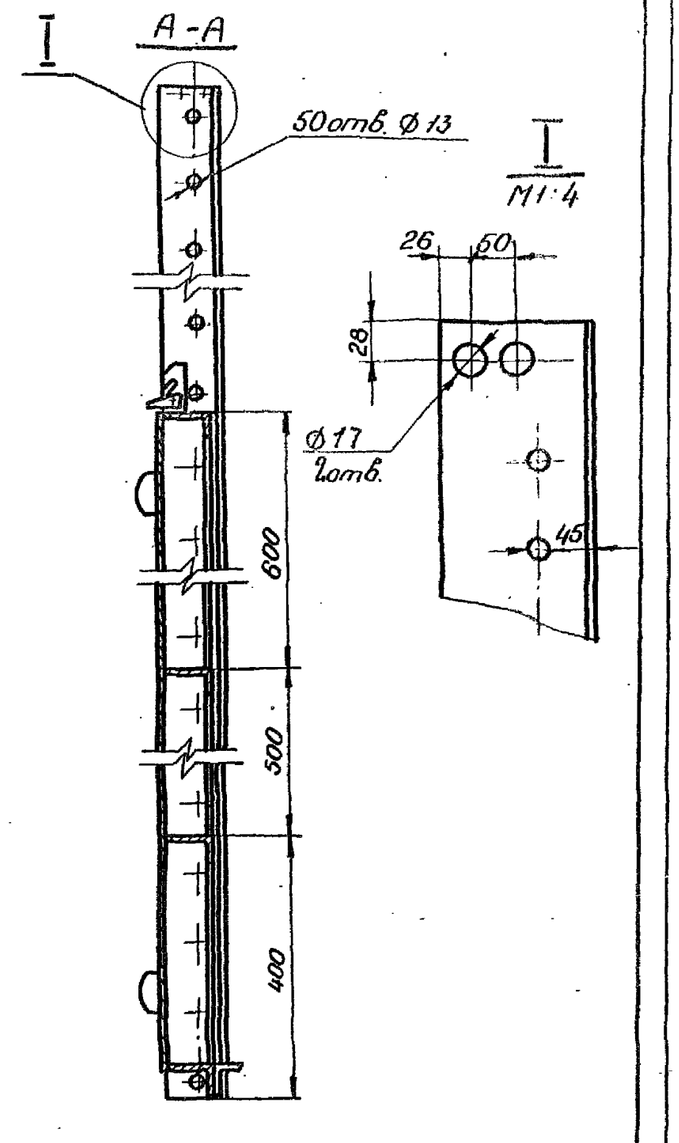
Лист

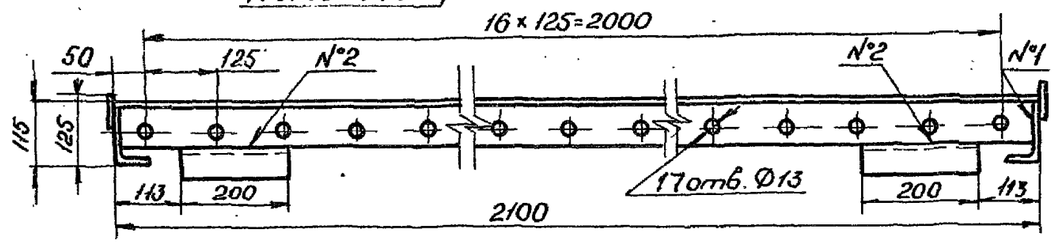
Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

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









1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT14}{2}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Кармин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		
Утв.		Каверин		

ПС200-300.02.01.000СБ

Металлоконструкция
Сборочный чертеж.

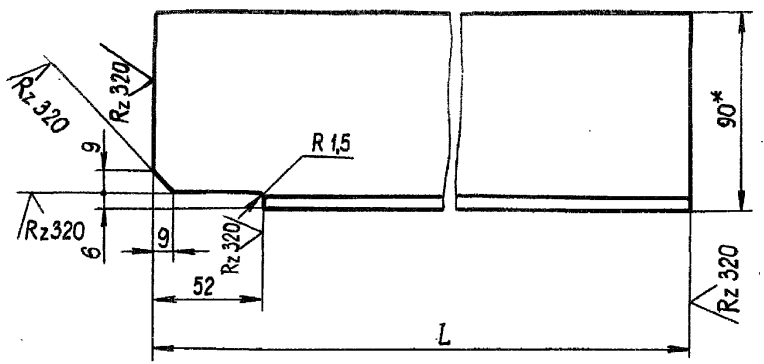
Лит	Масса	Масштаб
И	243.1	1:10

Лист	Листов 1

РОССИПРОВОДХОЗ

ПС. 200-300.02.01.001

Серия 3.820-2-47 Выпуск 4



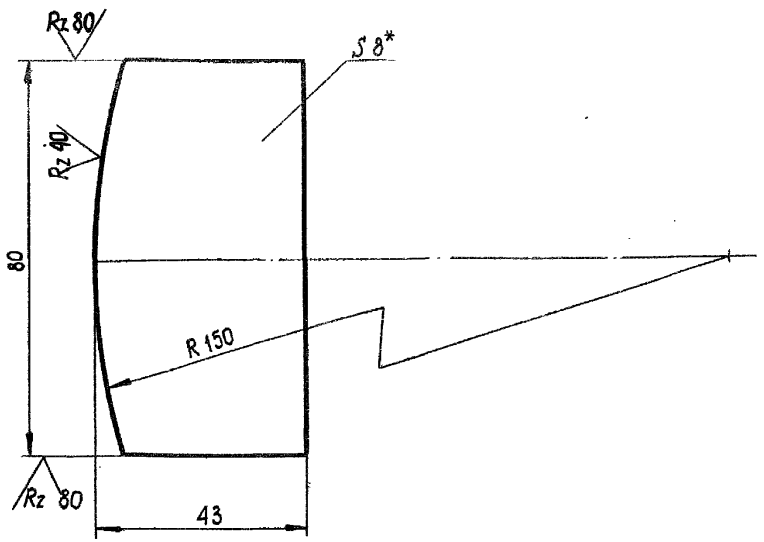
Обозначение	L	Масса
ПС. 200-300.02.01.001	593	3,96
-01	493	3,04
-02	343	2,1

1* Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300.02.01.001			
Разраб.		Майорова			Вертикаль	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	см. таблицу	1:2
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
		Притчин						
Н. контр.		Каверин			Уголок Б-90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 / Ст. 3 пс ГОСТ 535-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		

ПС. 200-300.02.01.002

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



1* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300.02.01.002			
Разраб.		Барабанов			Ребро	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Слесоренко				И	0,21	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
		Притчин						
Н. контр.		Каверин			Лист 8 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3 пс ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 200-300. 02.01. 100. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС. 200-300. 01.01. 101	Крюк	1	
11		2	ПС. 200-300. 02.01. 102	Ограничитель	2	
БЧ		3	ПС. 200-300. 02.01. 103	Планка		
				Полоса 4×20 ГОСТ 103-76		
				Вст 3Сп ГОСТ 535-79		
				$\ell = 47\ h14$	1	0,09 кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М10×40. 5.8.09		
				ГОСТ 7798-70	1	
		5		Гайка М10. 5.09		
				ГОСТ 5915-70	1	
		6		Шайба 10.65Г.09.		
				ГОСТ 6402-70	1	
		7		Шайба 10.09		
				ГОСТ 11371-78	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Майорова		
Пров.		Карлин		
ГИП		Притчин		

ПС. 200-300. 02. 01. 100

КРЮК В СБОРЕ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

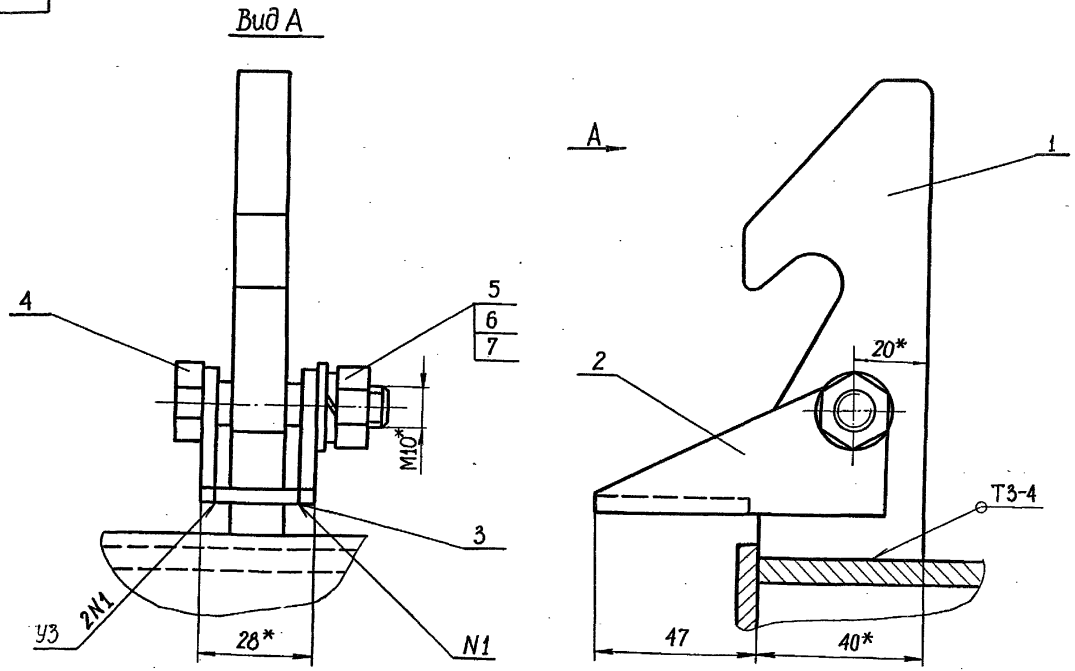
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

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

Лист

ПС.200-300.02.01.100СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



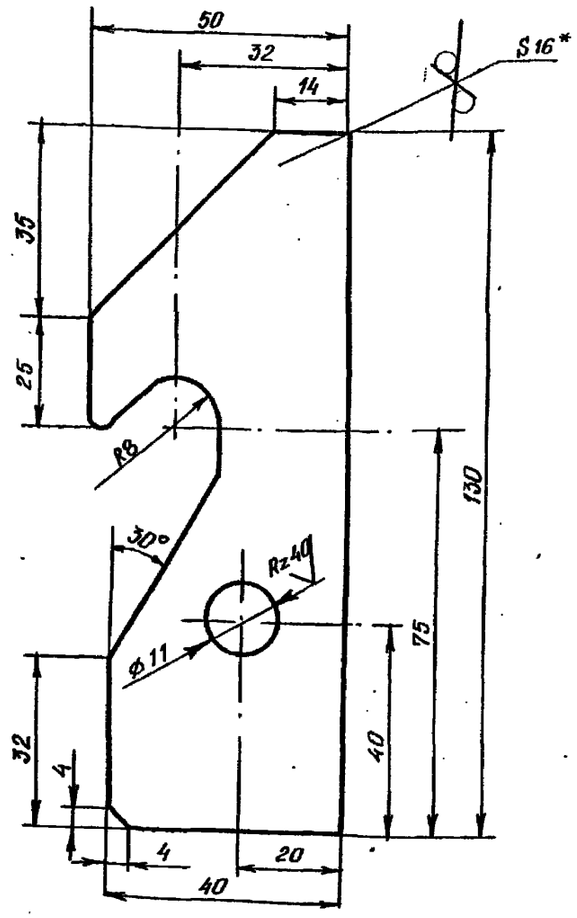
1* Размеры для справок
2. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 200-300.02.01.100СБ			
Разраб.		Барабанов			Крюк в сборе Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	0,7	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
		Притчин						

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Rz80



1* Размеры для справок.

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

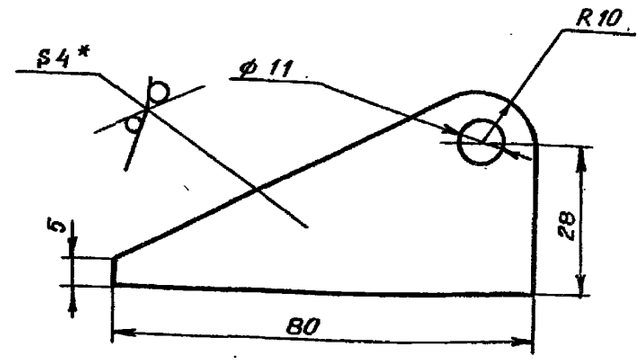
3. Радиусы скруглений – 3 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 02. 01. 101.			
Разраб.		Михаилов			КРЮК	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карпин				И	0,49	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			Лист 16 ГОСТ 19903-74 / ВСт3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Утв.		Каверин						

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Rz80



1* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 02. 01. 102			
Разраб.		Барабанов			ОГРАНИЧИТЕЛЬ	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карпин				И	0,05	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			Лист 4,0 ГОСТ 19903-74 / ВСт3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Утв.		Каверин						

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			ПС 200-300.03.00.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 200-300.01.000	Серьга в сборе	2	
				Детали		
11		2	ПС. 200-300. 03. 001	Проушина	2	
11		3	ПС. 200-300. 03. 00. 002	Кронштейн	2	
БЧ		4	ПС 200-300. 03. 00. 003	Обшивка		
				лист 4 ГОСТ 19903-74 / В ст. 3 ГОСТ 14637-79		
				1510 × 2064 h14	1	97,9 кг
БЧ		5	ПС 200-300. 03. 00. 004	Ригель		
				Уголок 70×45×5 ГОСТ 8510-72 / В ст 3пс ГОСТ 536-79		
				ℓ = 1930 h14	3	8,5 кг
БЧ		6	ПС. 200-300. 03. 00. 005	Вертикаль		
				Уголок 70×45×5 ГОСТ 8510-72 / В ст.3 пс ГОСТ 539-79		
				ℓ = 843 h14	1	3,7 кг
БЧ		7	ПС. 200-300. 03. 00. 006	Стойка		
				Уголок 70×10×5 ГОСТ 8509-79 / В ст.3 пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1510 h14	2	8,1 кг
БЧ		8	ПС. 200-300. 03. 00. 007	Вертикаль		
				Уголок 70×45×5 ГОСТ 8510-72 / В ст. 3 пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 636 h14	1	2,8 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 200-300. 03. 00. 000.		
Разраб.		Барабанов			Затвор верхний	Лит. И	Лист	Листов 1
Пров.		Карпин				РОСПИПРОВОДХОЗ	
ГИП		Бритчин					
Н. контр.		Притчин					
Утв.		Каверин					

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

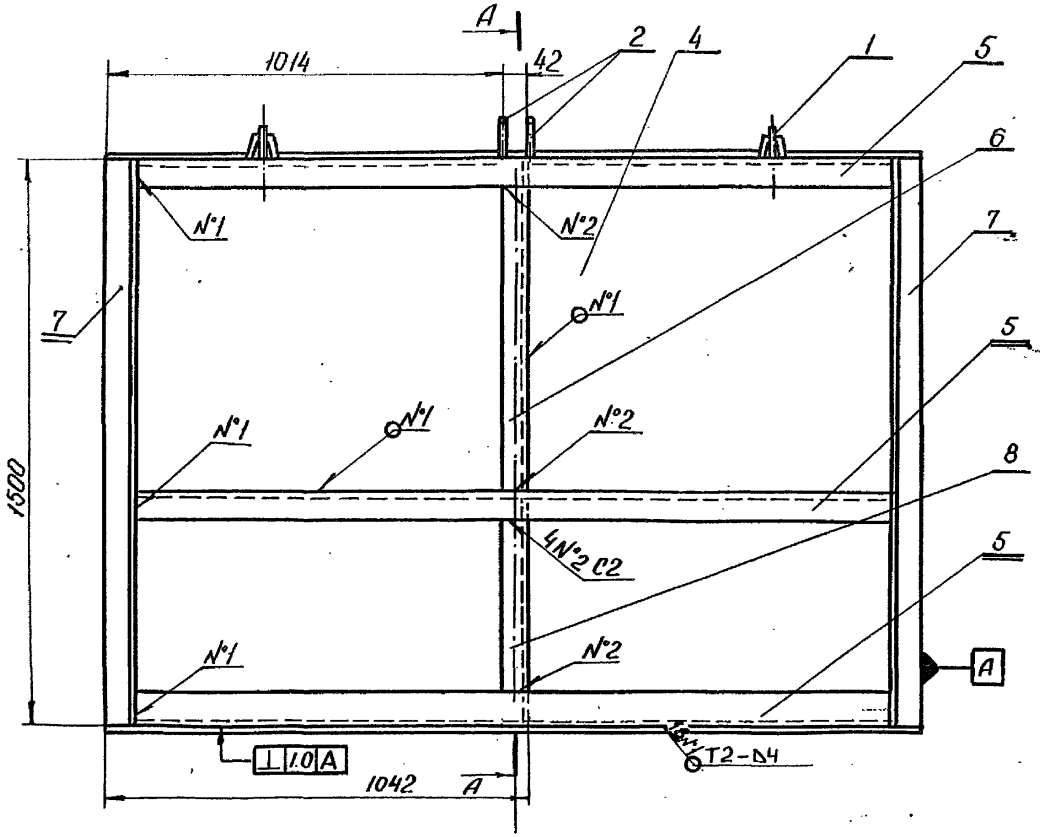
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

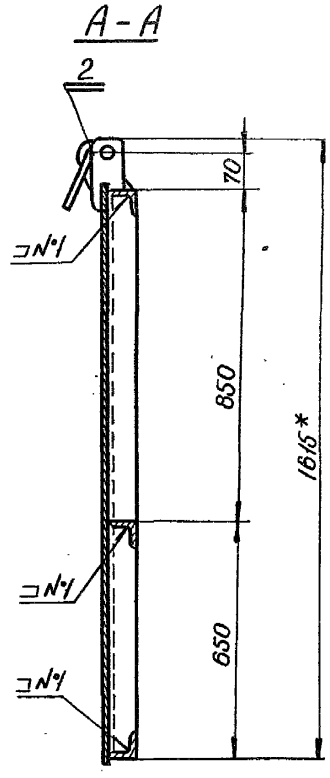
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

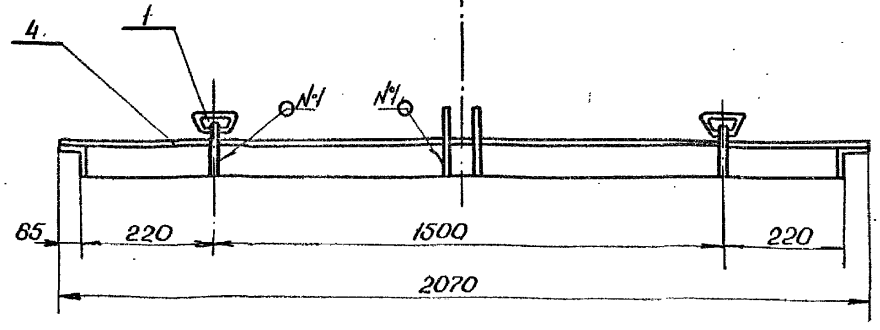
Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лист

ПС.200-300.03.00.000СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4







1*Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

4. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

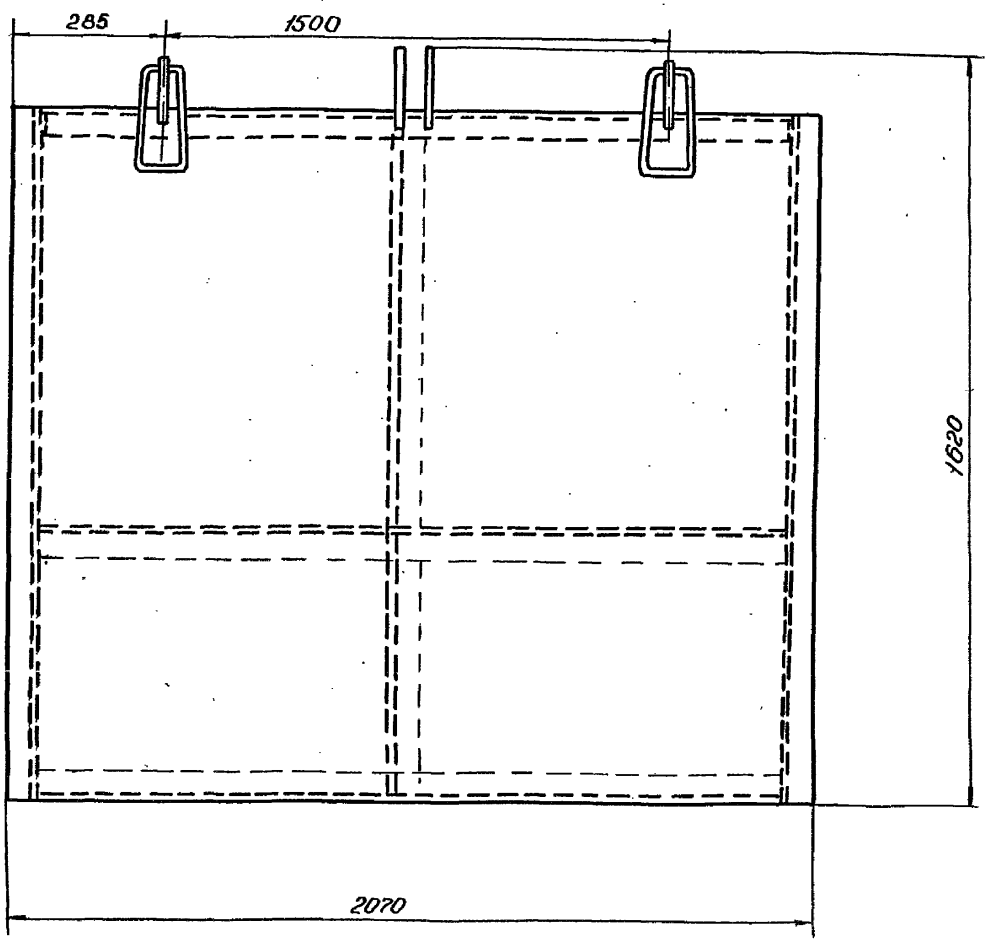
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-300.03.00.000СБ.			
Разраб.		Барабанов			Затвор верхний. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				У	162.5	1:10
Т. контр.		Маборова				Лист 1	Листов 2	
ГИП		Притчин				РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Коверин						

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

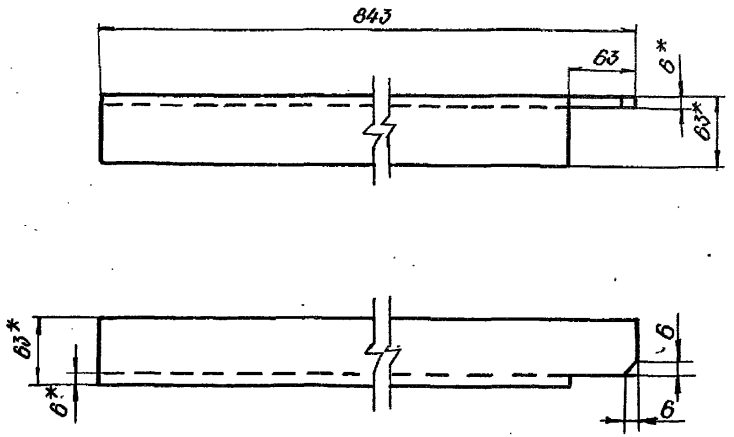
ПС 200-300.03.00.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

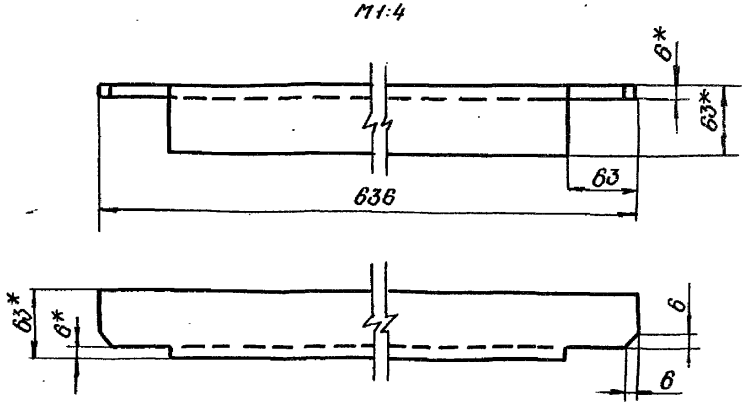
Вид Б
Лист 1



Поз. 6
М 1:4



Поз. 8
М 1:4



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Коверин		

ПС 200-300.03.00 000 СБ

Затвор верхний
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Ц	-	1:10
Лист 2	Листов 2	

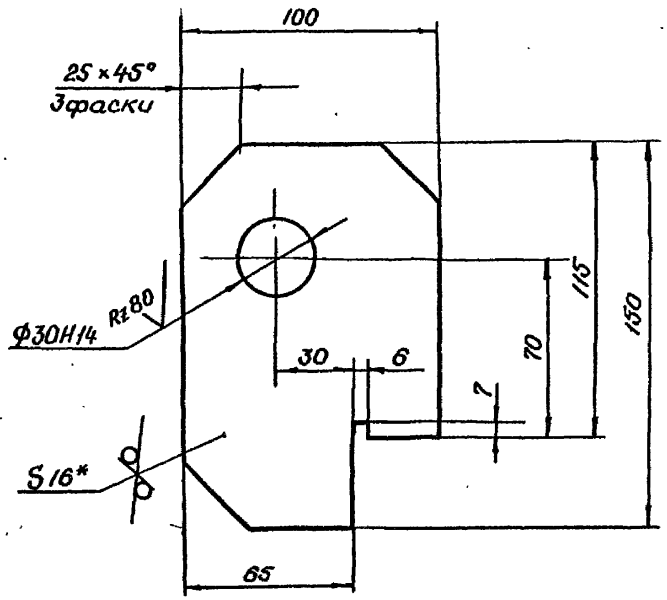
РОСГИПРОВОДХОЗ

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

ПС.200-300.03.01.001

Rz320 (√)

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



1.* Размеры для справок.

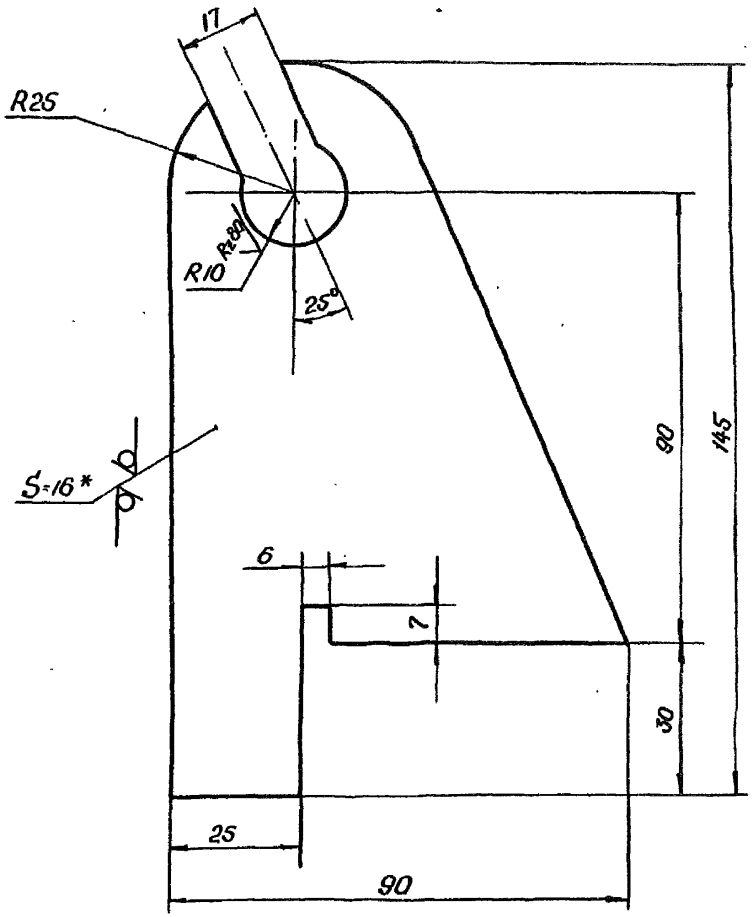
2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-300.03.00.001			
Разраб.		Барабанов			Проушина.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	1,36	1:2
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			16 ГОСТ 19903-74	РОСТИПРОВОДХОЗ		

ПС.200-300.03.01.002

Rz320 (√)

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-300.03.01.002			
Разраб.		Барабанов			Кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	0,9	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			Лист 16 ГОСТ 19903-74	РОСТИПРОВОДХОЗ		

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-300.03.01.00 ОСБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС.200-300.03.01.001	Петля	1	
6.4		2	ПС.200-300.03.01.002	Поперечина		
				Круг ВСт3ГОСТ2590-71 / ВСт3ГОСТ535-79		
				ℓ =140 мм h14	1	0,1кг
				Стандартные изделия		
		3		Шайба 16-011		
				ГОСТ 11371-78	2	
		4		Шайба 20-011		
		—		ГОСТ 11371-78	2	

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

ПС.200-300.03.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Слесаренко		
Пров.		Слесаренко		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

Серьга в сборе

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСПИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

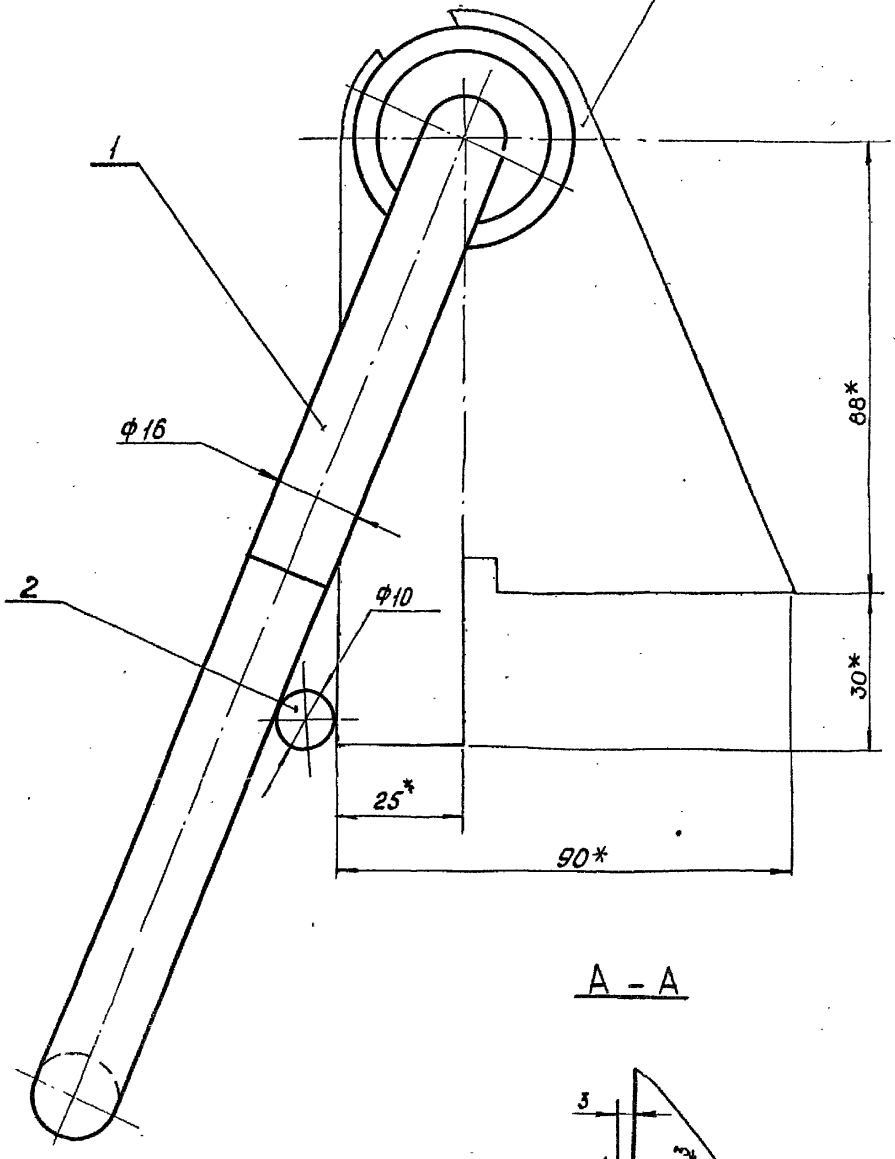
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Лист

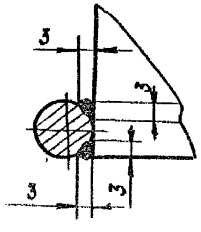
ПС.200-300.03.01.000СБ

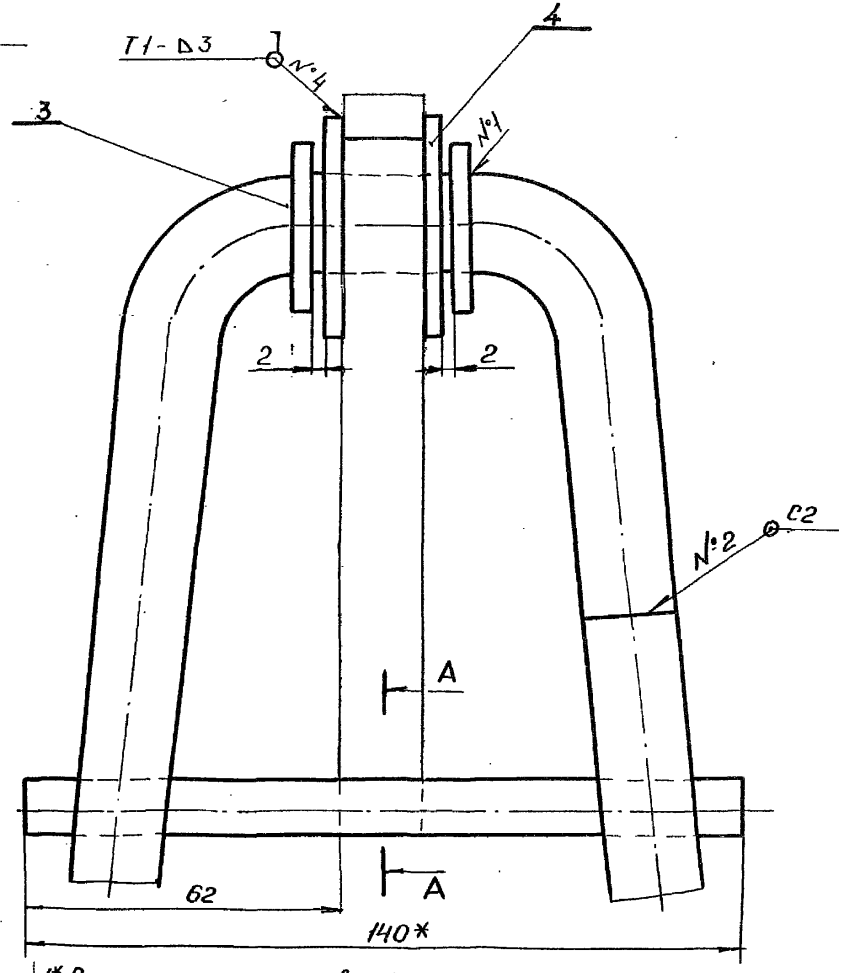
Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Проушина затвора верхнего



А – А





1* Размеры для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.

4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Слесаренко		
Пров.		Слесаренко		
Т. контр.		Маборова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС 200-300 03 01.000 СБ

Серьга в сборе
Сборочный чертеж.

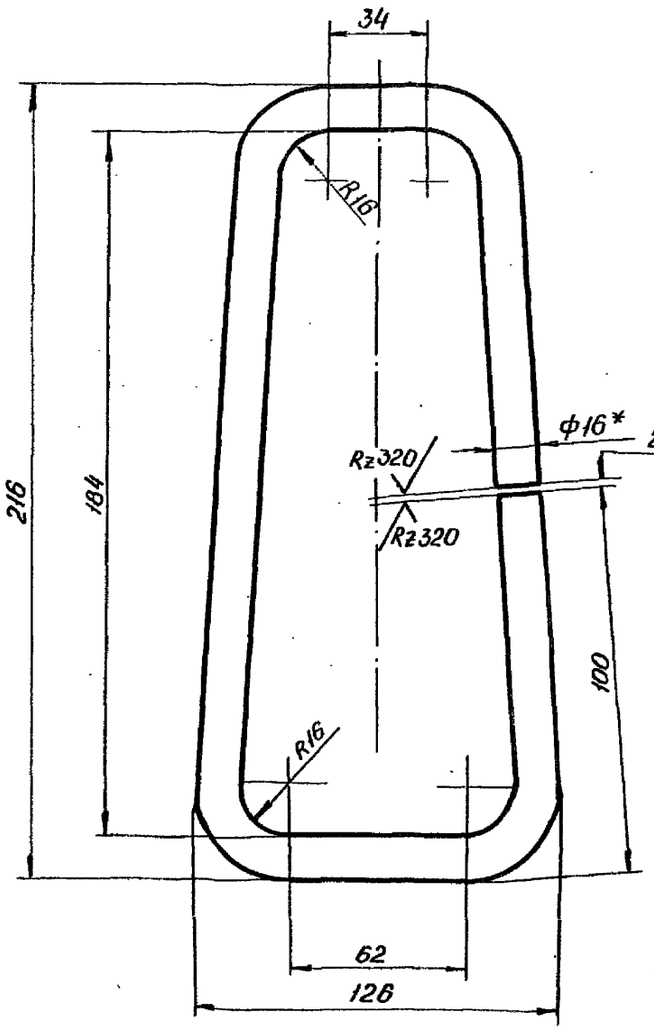
Лит	Масса	Масштаб
У	1.82	1:1
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

ПС200-300.03.00.001

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4



1* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Кармин		
Т. контр		Майоров		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС.200-300.03.01.001

Петля

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,85	1:2
Лист	Листов /	

Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб				
Пров				
Т. контр				
Н. контр				

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

РОСГИПРОВОДХОЗ

gost.e-ecolog.ru