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 3

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 2,0×2,5 (ПС 2,0 х 2,5)

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 3

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 2.0×2.5

(ПС 2,0 х 2,5)

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

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
ПС.200-250.00.00.000	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х2,5	3
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х2,5	
ПС.200-250.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж	4,5,6
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х2,5	
ПС.200-250.00.00.000.ВС	Ведомость спецификаций	7
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х2,5	
ПС.200-250.00.00.000.ВП	Ведомость покупных изделий	8
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х2,5	
ПС.200-250.00.00.000.ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации	9,10,11
ПС.200-250.01.00.000	Закладные части	12
	Закладные части	
ПС.200-250.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж	13
ПС.200-250.01.01.000	Стойка пазовая	14
	Стойка пазовая	
ПС.200-250.01.01.000.СБ	Сборочный чертеж	15
ПС.200-250.01.01.001	Кронштейн	16
ПС.200-250.01.01.002	Упор	16
ПС.200-250.01.02.000	Ригель	17
ПС.200-250.01.02.000	Ригель. Сборочный чертеж	18
ПС.200-250.02.00.000	Затвор нижний	19
	Затвор нижний	
ПС.200-250.02.00.000	Сборочный чертеж	20,21
ПС.200-250.02.00.002	Ограничитель	22
ПС.200-250.02.00.003	Накладка	23

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
ПС.200-250.02.00.004	Накладка	23
ПС.200-250.02.00.005	Накладка	24
ПС.200-250.02.00.006	Накладка	24
ПС.200-250.02.01.000	Металлоконструкция	25
	Металлоконструкция	
ПС.200-250.02.01.000.СБ	Сборочный чертеж	26
ПС.200-250.02.01.001	Вертикаль	27
ПС.200-250.02.01.002	Ребро	27
ПС.200-250.02.01.100	Крюк в сборе.	28
	Крюк в сборе	
ПС.200-250.02.01.100.СБ	Сборочный чертеж	29
ПС.200-250.02.01.101	Крюк	30
ПС.200-250.02.01.102	Ограничитель	30
ПС.200-250.03.00.000	Затвор верхний	31
	Затвор верхний	
ПС.200-250.03.00.000.СБ	Сборочный чертеж	32,33
ПС.200-300.03.00.001	Проушина	34
ПС.200-300.03.00.002	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.		Майорова		
ГИП.		Притчин		
Н. контр		Каберин		

ПС 200-250.00.00.000. ДС

Затвор плоский сдвоенный ВхН=2,0х2,5

Лит.	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			ПС 200-250.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
12			ПС 200-250.00.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
12			ПС 200-250 0000 000 ВП	Ведомость покупных изделий		
11			ПС 200-250.00.00.000 И3	Инструкция по монтажу и эксплуатации		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС 200-250 01 00 000	Закладные части	1	
11		2	ПС 200-250 02 00 000	Затвор нижний	1	
11		3	ПС 200-250 03 00 000	Затвор верхний	1	
			Переменные данные для исполнений ПС.200-250.00.00 000 см СБ.			
				Документация		
			Серия 3820.2-44 26.058.ПВ 120 000	Подъемник одновинтовой 5ЭВ с электроприводом		
				Сборочные единицы		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бородёнов		
Пров.		Слесарева		
ГИП.		Притчин		

ПС 200-250.00.00.000

Затвор плоский сдвоенный

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4	26.058.ПВ.120.000.СБ	Подъемник одновинтовой 5ЭВ	1	
			ПС 200-250.00.00 000-01 см СБ			
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 Выпуск 26.058.ПВ.050 000	Подъемник одновинтовой 5В с ручным приводом		
				Сборочные единицы		
		5	26.058.ПВ.050.000.СБ	Подъемник одновинтовой 5В	1	

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

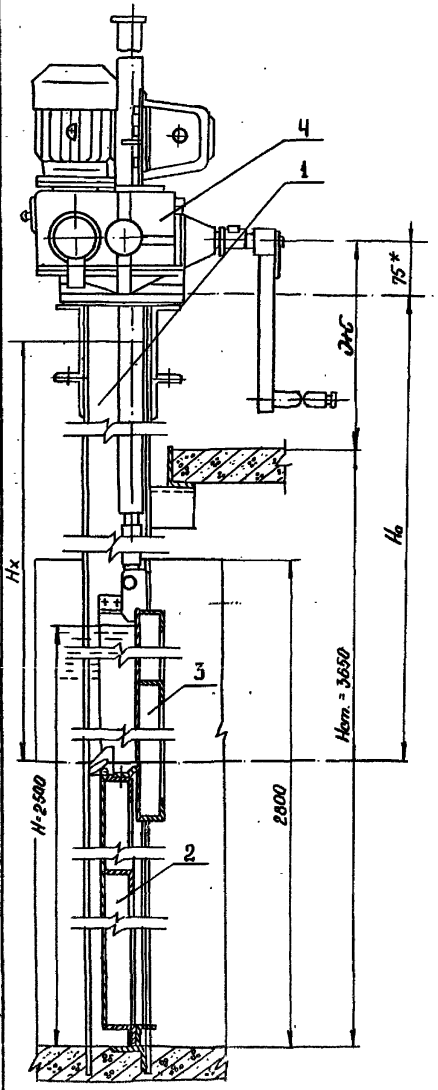
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист

ПС.200-250.00.00.000 СБ

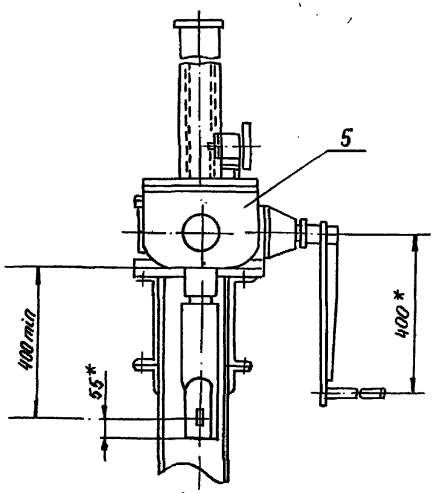
Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

ПС.200-250.00.00.000



ПС.200-250.00.00.000-01

остальное см. ПС.200-250.00.00.000.



Обозначение	Тип подъемника. Винт	Ж Размер	Но Размер	Нк - Размер	Масса,т
ПС.200-250.00.00.000	5 ЭВ	947	3140	2616	802,7
-01	5 В	901	3140	2616	733,7

Тип затвора	скользящий
Ширина отверстия в свету	В = 2.0м
Высота отверстия в свету	2.5м
Расчетный напор	Н = 2,5м
Высота от порога до служебного мостика	Нот=3650
Расчетное усилие тяговое	Т = 4.8тс
Расчетное усилие дожима	Д = 3.45тс
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* Размеры для справок.

2. Фильтрационные расходы через неплотности в уплотнении не должны превышать 1.5 л/с.

3. Исполнение ПС.200-250.00.00.000 укомплектовывается подъемником одновинтовым 5Эв /с электроприводом/.

4 Исполнение ПС.200-250.00.00.000-01 укомплектовывается подъемником одновинтовым 5в /с ручным приводом/.

5. Масса дана с учетом закладных частей.

6. Масса дана без учета массы электрооборудования.

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

ПС.200-250.00.00.000 СБ

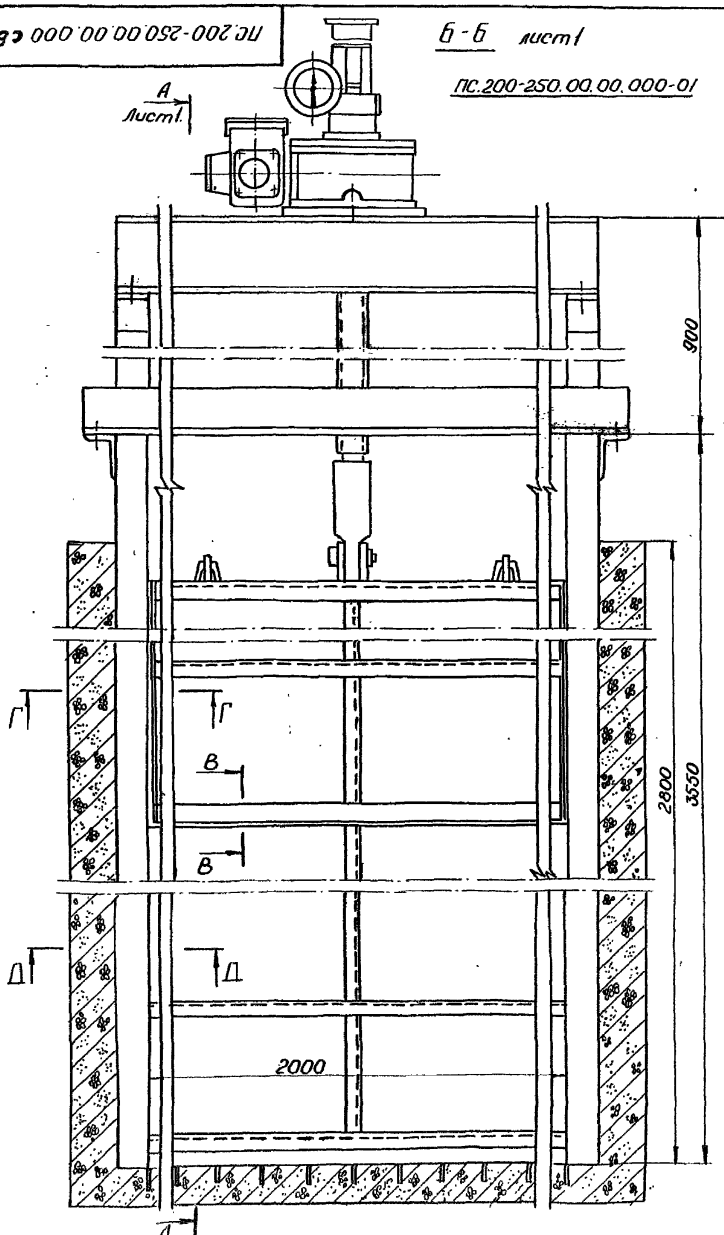
Затвор плоский сдвоенный В-Н= =2.0-2.5 Сборочный чертеж.

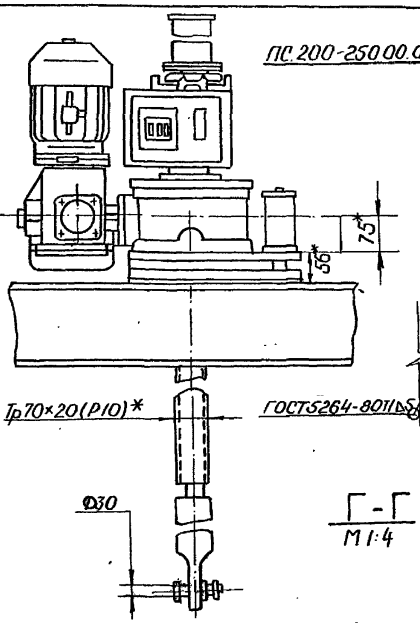
Лит	Масса	Масштаб
И	см.табл	1:10
Лист 1	Листов 3	

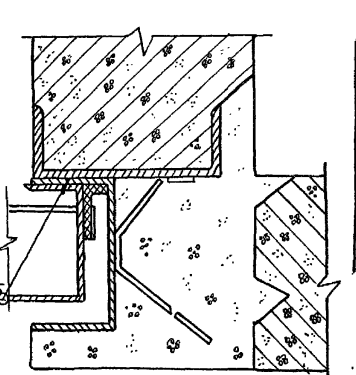
РОСГИПРОВОДХОЗ

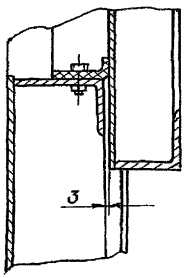
ПС.200-250.00.00.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

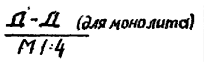


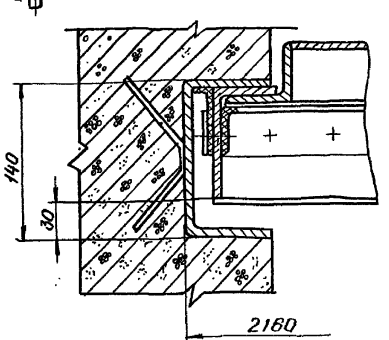


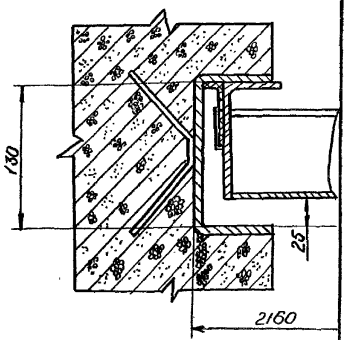












Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Слесаренко		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр		Каверин		

ПС.200-250.00.00.000 СБ

Затвор плоский сдвоенный В-Н=2.0-2.5 сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	-	1:10

Лист 2 Листов

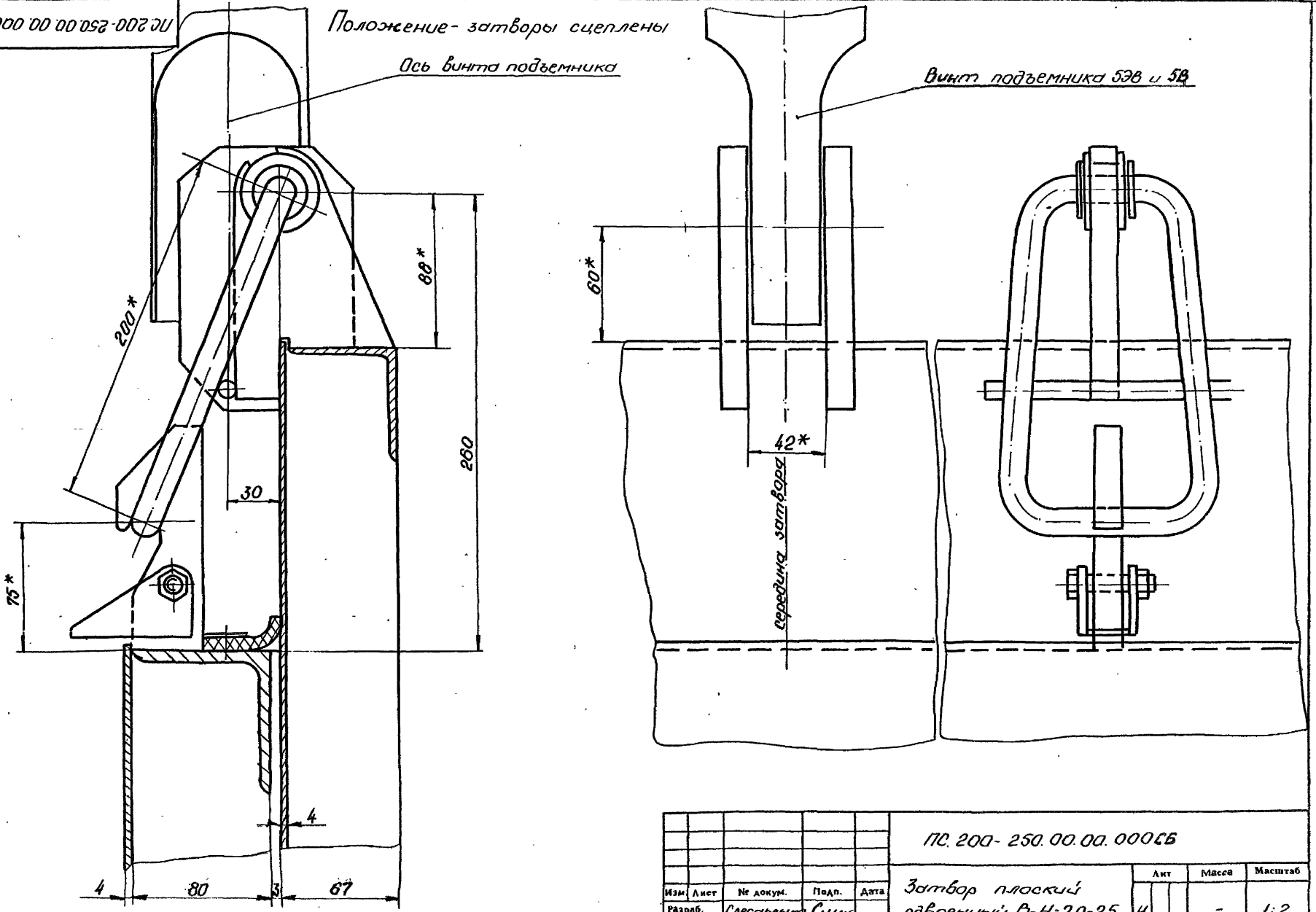
РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС 200-250.00.00.000 СБ

Положение - затворы сцеплены

Ось винта подъемника

Винт подъемника 5Э8 и 5В



Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

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

ПС 200-250.00.00.000 СБ

Затвор плоский сдвоенный В-Н-2.0-2.5 Сборочный чертёж

Лит	Масса	Масштаб
И	-	1:2

Лист 3 | Листов 3

РОСГИПРОВОДХОЗ

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: Кол.	Общее кол	Примечание
1	ПС. 200-250. 00.00.000	Затвор плоский сдвоенный В-Н =2,0-2,5				
2						
3	ПС. 200-250. 01. 00. 000	Закладные части	ПС. 200-250 00. 00. 000	1	1	
4	ПС. 200-250. 02. 00. 000	Затвор нижний	ПС. 200-250 00. 00. 000	1	1	
5	ПС. 200-250. 03. 00. 000	Затвор верхний	ПС. 200-250. 00. 00. 000	1	1	
6						
7	ПС. 200-250. 01. 01. 000	Стойка пазовая	ПС. 200-250. 01. 00. 000	1	1	
8	ПС. 200-250. 01. 02. 000	Ригель	ПС. 200-250. 01. 00. 000	1	1	
9						
10	ПС. 200-250. 02 01. 000	Металлоконструкция	ПС. 200-250. 02. 00. 000	1	1	
11	ПС. 200-250. 03. 01. 000	Серьга в сборе	ПС. 200-250. 03. 00. 000	2	2	
12						
13	ПС. 200-250. 02. 01. 100	Крюк в сборе	ПС. 200-250. 02. 01. 000	2	2	

Переменные данные для исполнений:

ПС.200-250.00.00.000

Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 538-26.058.ПВ.120.000.ВС

ПС.200-250.00.00.000-01

Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 58-26.058.ПВ.050.000.ВС

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

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

ПС 200-250. 00.00.000 ВС

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В-Н =2,0-2,5

Лит	Лист	Листов
И		1

Серия 3.820.2-47 Выпуск 5

№ 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										
4	Болт М10×30. 5.8.09	ГОСТ 7798-70			ПС. 200-250. 02. 00 000	54			54	
5	М 10×40. 5.8.09				ПС. 200-250. 02. 00. 000	22			22	
6	М 10×50. 5.8. 09				ПС 200-250 02.01. 100	1			2	
7	М16×35. 5.8.09				ПС. 200-250. 02. 00. 000	4			4	
8	М20×30. 5.8. 09				ПС. 200-250. 01. 00. 000	6			6	
9										
10										
11	Гайка М10. 5. 09	ГОСТ 5915-70			ПС. 200-250. 02. 00. 000	76			78	
12	М 10. 5. 09				ПС. 200-250. 02. 01. 100	1				
13	М 20. 4. 029				ПС. 200-250. 01. 00. 000	6			10	
14	М. 16. 5. 09				ПС. 200-250. 02.00 000	4				
15										
16										
17	Шайба 10.09	ГОСТ 11371-68			ПС. 200-250. 02.01. 100	1			2	
18	10. 65Г. 09	ГОСТ 6402-70			ПС. 200-250. 02.01. 100	1			2	
19	16. 011	ГОСТ 11371-68			ПС. 200-250 03.01.000	2			4	
20	20.011				ПС 200-250 03. 01. 000	2			4	
21	20. 02. 029	ГОСТ 10906-78			ПС 200-250. 01. 00 000	6			6	
22										
23										
24										

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

ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ:

ПС. 200-250. 00. 00. 000
Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 5ЗВ (входящего в настоящее исполнение (26. 058. ПВ. 120 000 ВП.

ПС. 200-250. 00. 00. 000-01
Ведомость покупных изделий подъемника винтового 5В (входящего в настоящее исполнение (26 058. ПВ.050. 000. ВП.

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

ПС. 200-250. 00 00. 000. ВП

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В-Н = 2,0-2,5

ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОССИПРОВОДХОЗ

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.

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

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	

1	2	3	4
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	

~~Наиболее часто встречающиеся или возможные неисправности винтового подъемника смотри ТП 820-165.~~

нх

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-250.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС.200-250.01.01.000	Стойка пазовая	1	
11		2	ПС.200-250.01.02.000	Ригель	1	
				Детали		
54		3	ПС.200-250.01.000.001	Уголок		
				Уголок БНО-70×65 ГОСТ 8510-72 / ВСт3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2300 мм h14	1	20,4 кг
				Стандартные изделия		
				Болт М20×5.0.36.029		
				ГОСТ 7798-70	6	
				Гайка М20.4.029		
				ГОСТ 5915-70	6	
				Шайба 20.02.029		
				ГОСТ 10906-78	6	

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

ПС.200-250.01.00.000

Закладные части

Лит.	Лист	Листов
Ц		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

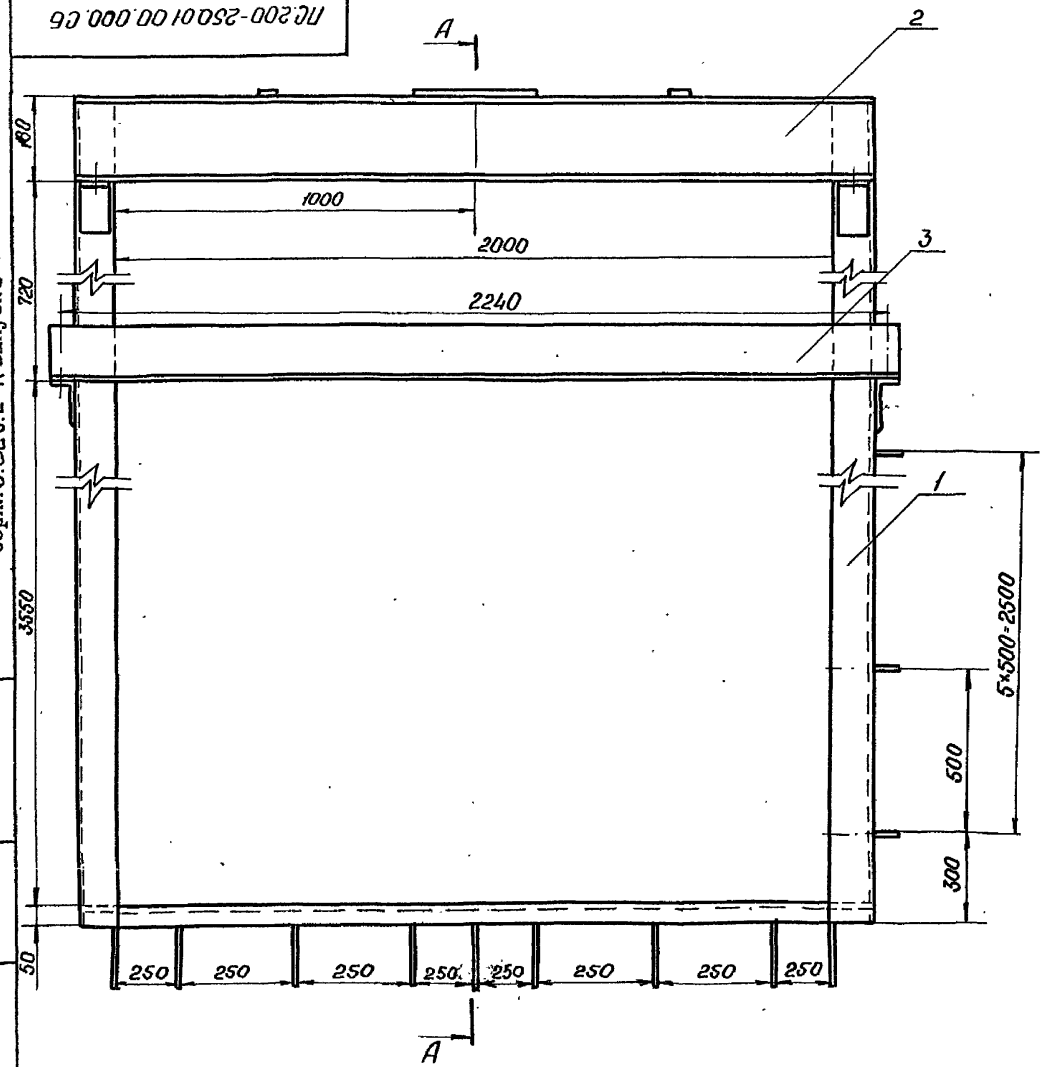
Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

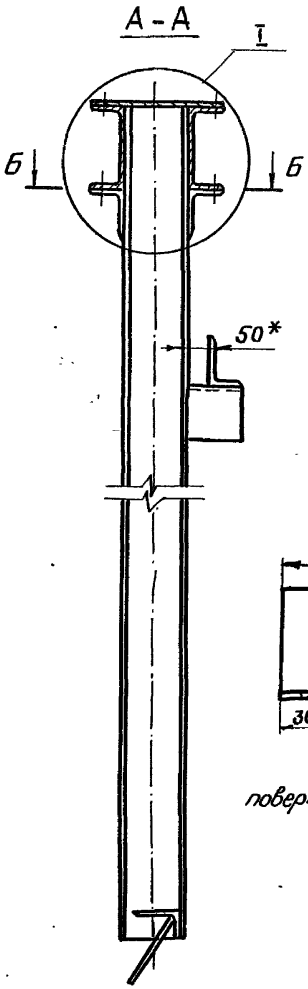
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

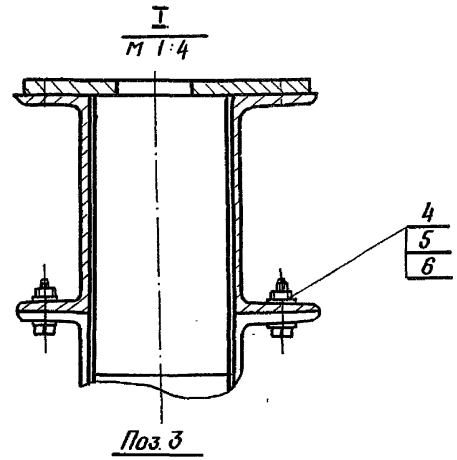
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Лист

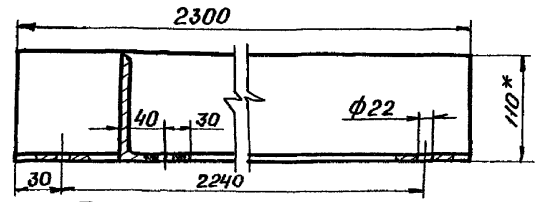
Серия 3.820.2-47 Выпуск 3



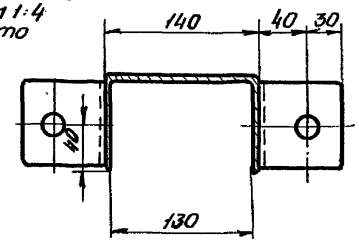




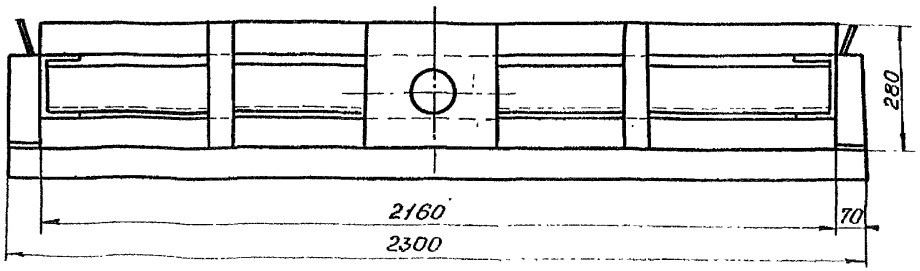
Поз. 3



Б-Б
М 1:4
повернуто



*Размеры для справок.



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

ПС.200-250.01.00.000 СБ

Закладные части. Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	223.5	1:10
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПС.200-250.01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А1		1	ПС.200-250.01.01.001	Кронштейн	4	
А1		2	ПС.200250.01.01.002	Упор	1	
		3	ПС.200-250.01.01.002-01	Упор	1	
Б4		4	ПС.200-250.01.01.003	Анкер		
				10А-II ВСт5сп2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 300 h14	3	0,18кг
Б4		5	ПС.200-250.01.01.004	Стойка		
				Швеллер $\frac{\text{№10×80×5 ГОСТ 8278-75}}{\text{Ст3пс ГОСТ 14474-76}}$		
				ℓ = 4500 h14	2	50,0кг
Б4		6	ПС.200-250.01.01.005	Порог		
				Уголок $\frac{\text{Б-80×50×5 ГОСТ 8510-72}}{\text{ВСт3пс ГОСТ 535-79}}$		
				ℓ = 2150 h14	1	10,73кг
Б4		7	ПС.200-250.01.01.006	Анкер		
				10А-II ВСт5сп2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 470 h14	12	0,29кг

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

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

ПС.200-250.01.01.000

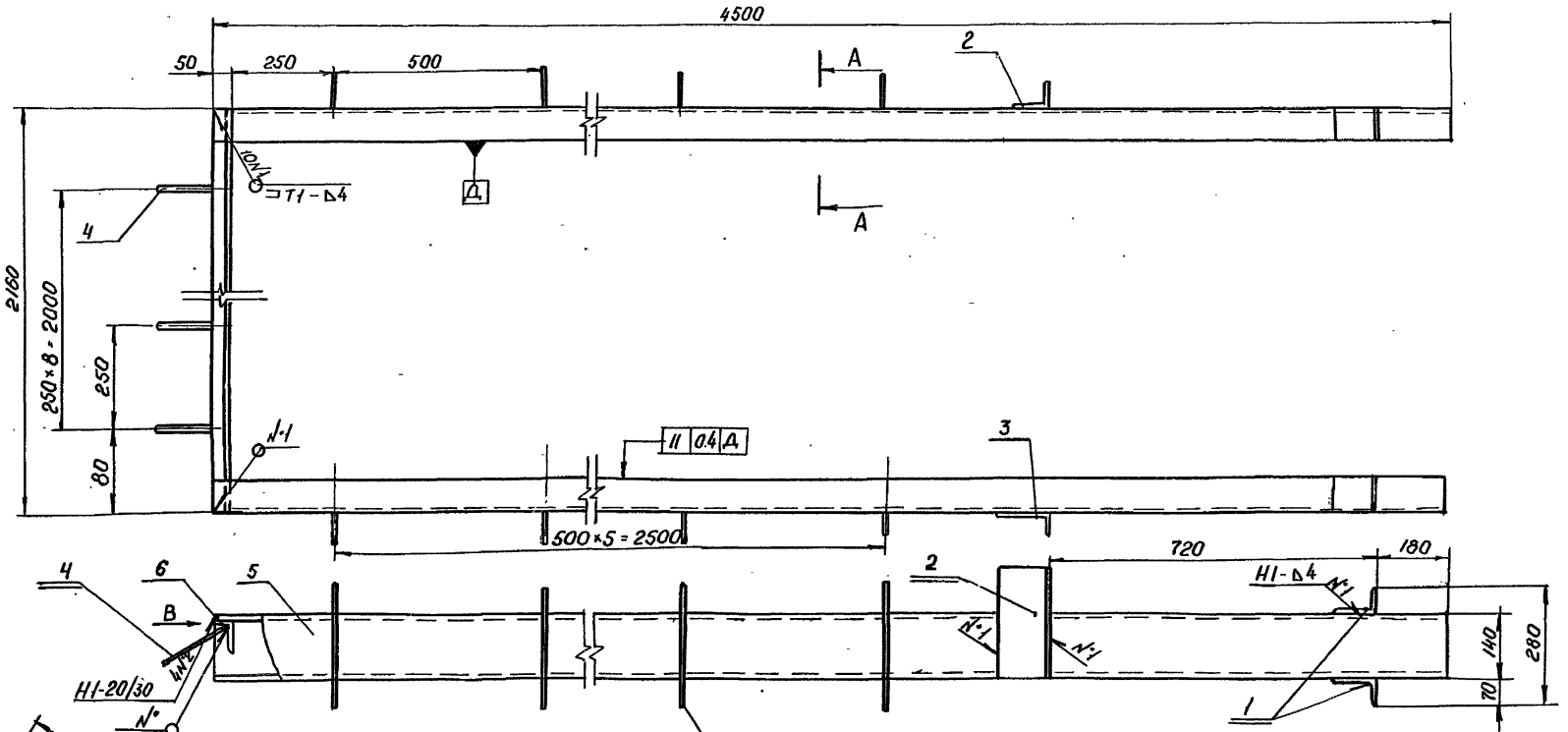
Стойка позовая

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Лист

Серия 3.820.2-4.7 Выпуск 3



1* Размеры для справок.

2. Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой, электродами Э-42 по ГОСТ 5264-80

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

ПС.200-250.01.01.000СБ

Стойка пазовая. Сборочный чертёж

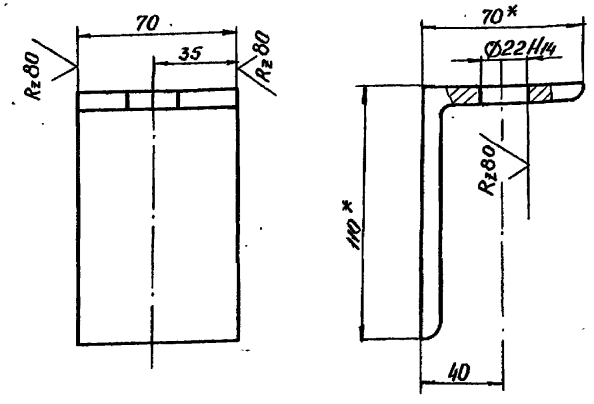
Лит	Масса	Масштаб
У	123.0	1:10

Лист | Листов 1

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС.200-250.01.01.001

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3



1* Размеры для справок.

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

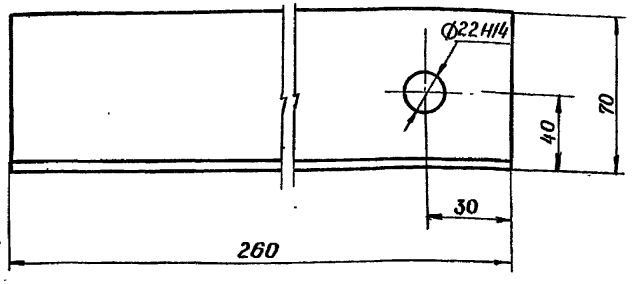
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-250.01.01.001		
Разраб.		Барабанов			Кронштейн.	Лит.	Масса 0.63	Масштаб 1:2
Пров.		Карлин				Лист	Листов
Т. контр.		Майорова			Уголок 110×70×6 ГОСТ 8510-72 / Вст3пс ГОСТ 535-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	
ГИП		Притчин					
Н. контр.		Каверин					
Утв.		Каверин					

ПС.200-250.01.01.002

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

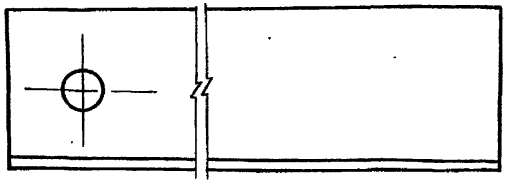
Rz320

ПС.200-250.01.01.002



ПС.200-250.01.01.002-01 зеркальное отражение

остальное - см. ПС.200-250.01.01.002



1* Размеры для справок.

2** Обработать по детали 200-250.01.00.000.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-250.01.01.002		
Разраб.		Барабанов			Упор	Лит.	Масса 23.4	Масштаб 1:2
Пров.		Слесаренко				Лист	Листов
Т. контр.		Майорова			Уголок 110×70×6 ГОСТ 8510-72 / Вст3пс ГОСТ 535-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	
ГИП		Притчин					
Н. контр.		Каверин					
Утв.		Каверин					

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-250.01.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
6/4		1	ПС.200-250.01.02.001	Балка		
				Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / Ст 3 пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2160 h14	2	35.21кг
6/4		2	ПС.200-250.01.02.002	Стяжка		
				Полоса Б-2-50×5 ГОСТ 103-76 / Ст 3 пс ГОСТ 14637-79		
				ℓ = 280 h14	2	0.55кг
6/4		3	ПС.200-250.01.02.003	Накладка ригеля		
				Лист 16 ГОСТ 19903-74 / В. Ст 3 ГОСТ 14637-79		
				260×260	1	8.5кг

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

ПС.200-250.01.02.000

Ригель

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

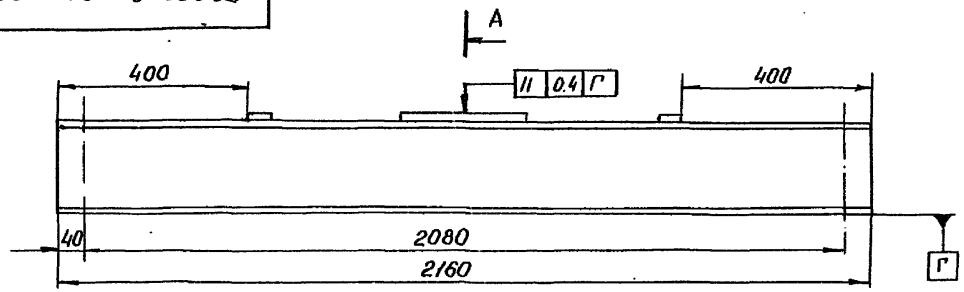
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

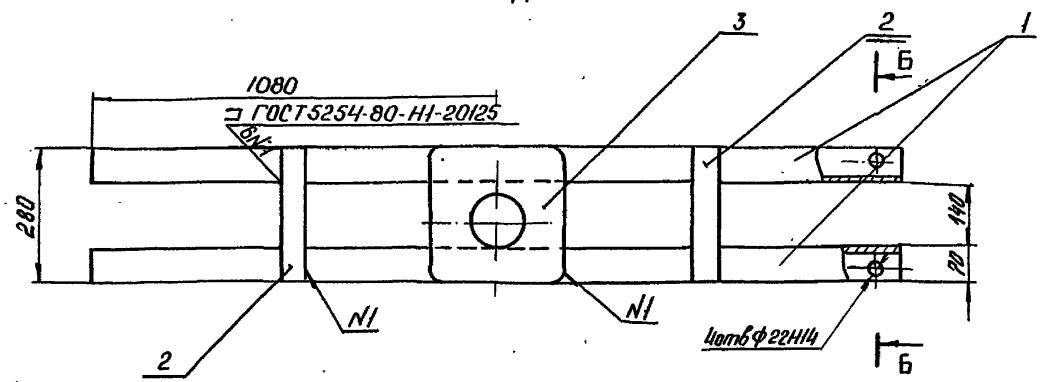
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист

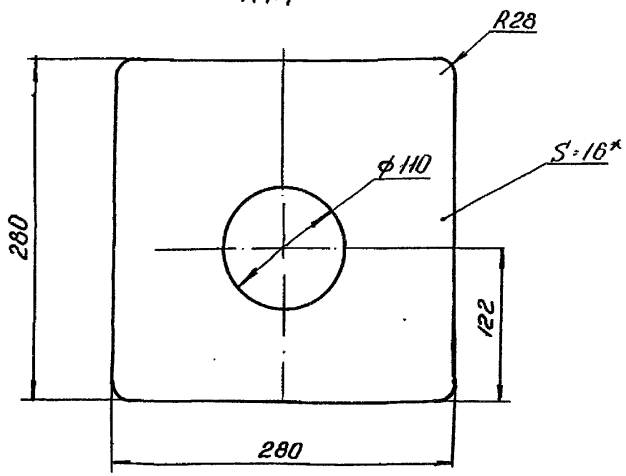
ПС.200-250.01.02.000СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

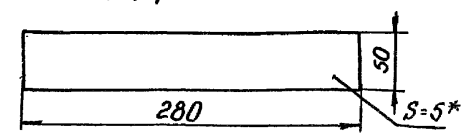




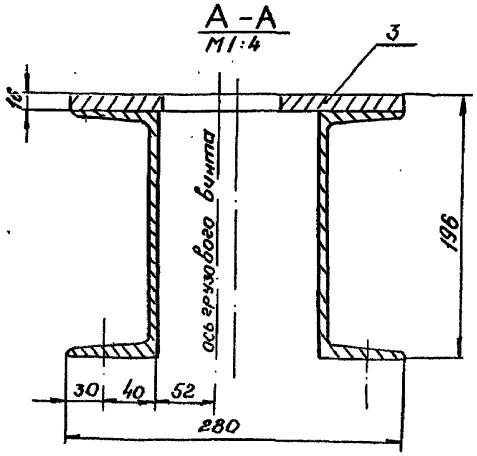
Поз.3
М1:4



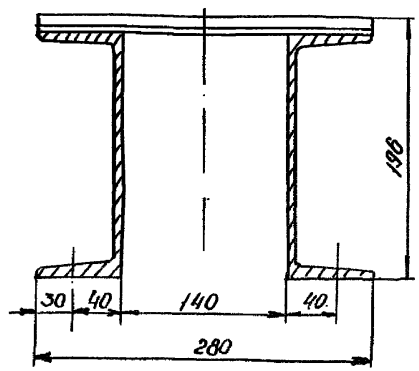
Поз.2
М1:4



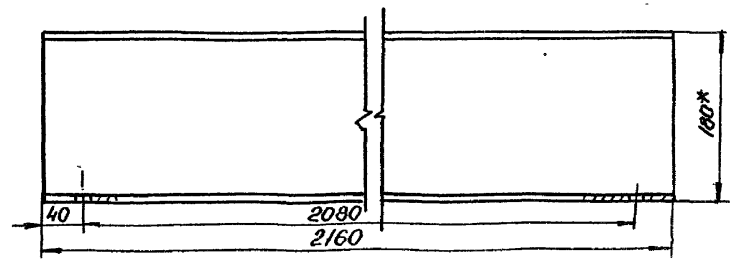
А-А
М1:4



Б-Б, повернуто
М1:4



Поз.1
М1:5



1* Размеры для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
4 Предельные отклонения размеров В+ ТТ/2

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

ПС.200-250.01.02.000СБ

Ригель
Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
И	80.0	1:10

Лист 1 Листов 1

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС 200-250.02 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
11		1.	ПС. 200-250.02.01.000	Металлоконструкция	1	
				Детали		
11		2	ПС. 200-250.02.00.002.	Ограничитель	1	
11		3	ПС. 200-250.02.00.002-01	Ограничитель	1	
11		4	ПС. 200-250.02.00.003	Накладка	2	
11		5	ПС.200-250.02.00.004	Накладка	2	
11		6	ПС. 200-250.02.00.005	Накладка	1	
11		7	ПС. 200-250.02.00.006	Накладка	1	
64		8	ПС. 200-250 .02.00.007	Уплотнение боковое		
				Пластина 1 лист		
				ТМКЩ-М-8×70×4700		
				ГОСТ 7338-77	1	4,0 кг
64		9	ПС200-250.02.00.008	Уплотнение боковое		
				Пластина 1 лист		
				ТМКЩ-М-8×82,5×2510		
				ГОСТ 7338-77	2	2,6 кг
64		10	ПС200-250.02.00.009	Уплотнение донное		
				Пластина 1 лист		
				ТМКЩ-М-10×55×2100	1	1,9 кг

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

ПС. 200-250.02.00.000

Затвор нижний

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

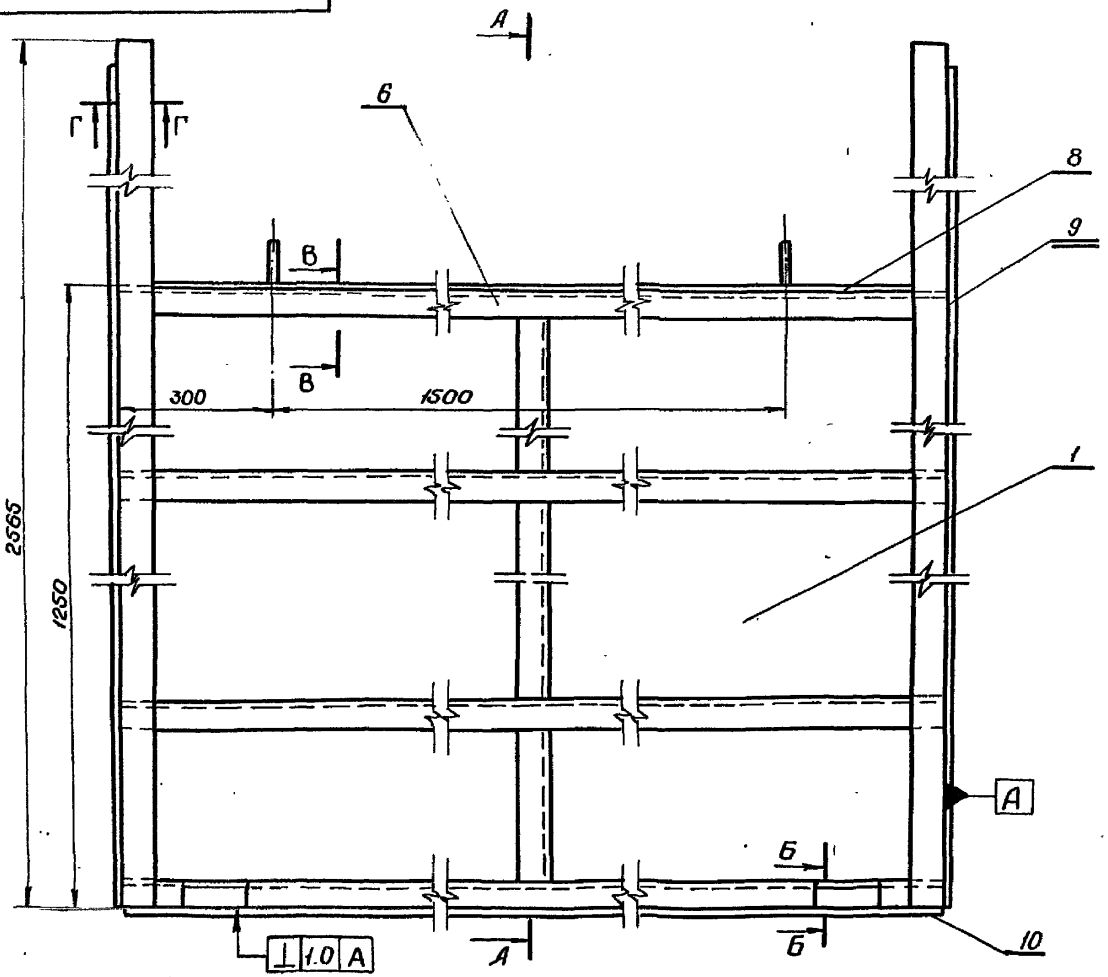
РОСГИПРОВОДХОЗ

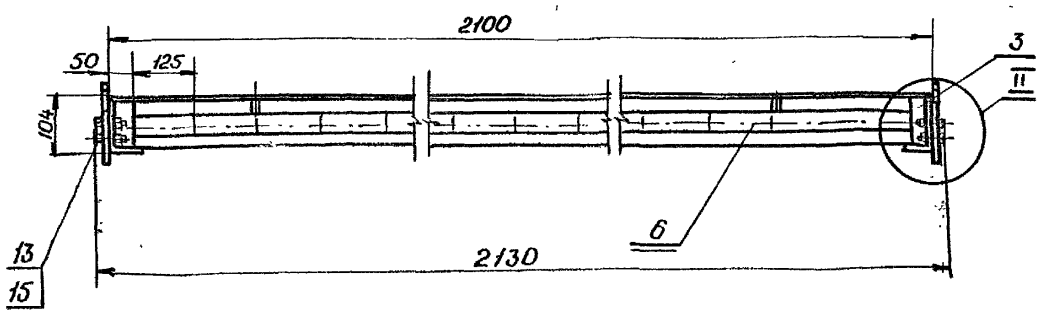
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 7338-77		
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		11		М10×30 58.09	54	
		12		М10×40 58.09	22	
		13		М20×35 58.09	10	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		14		М10 5.09	76	
		15		М16 5.09	4	

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

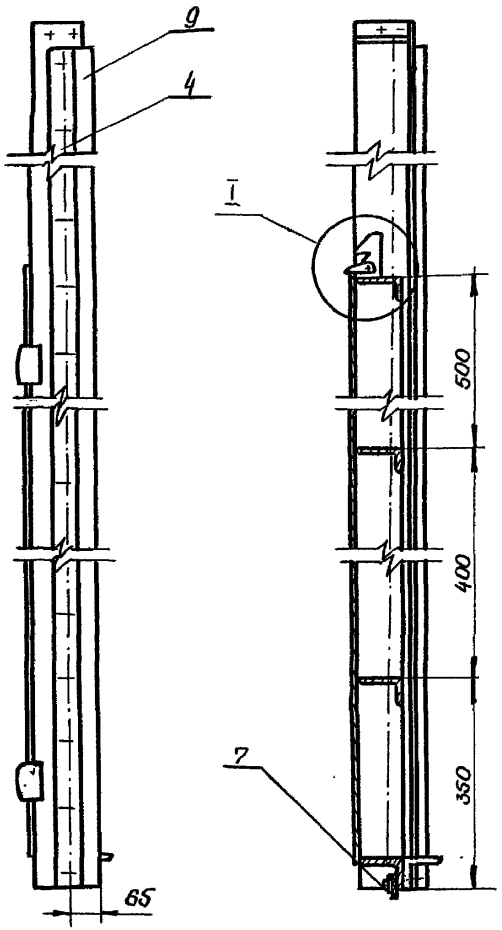
ПС 200-250.02.00.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3





А - А



1.* Размеры для справок.

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

3. Отверстия в уплотнениях поз. 8,9,10 пробить по месту на 0,5мм меньше отверстий накладок поз. 4,5,6,7.

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

ПС.200-250.02.00.000 СБ

Затвор нижний сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
	194,6	1:10

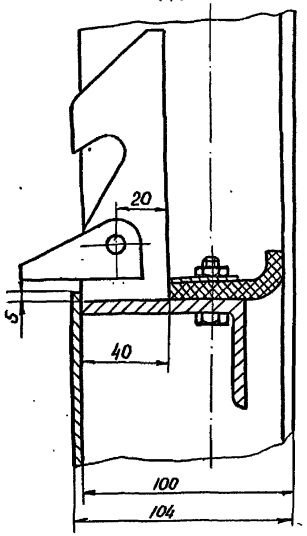
Лист 1 Листов 2

РОСГИПРОВОДХОЗ

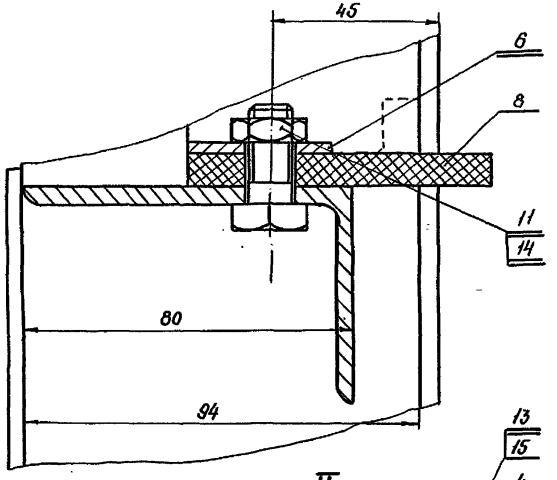
ПС200-250.02.00.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

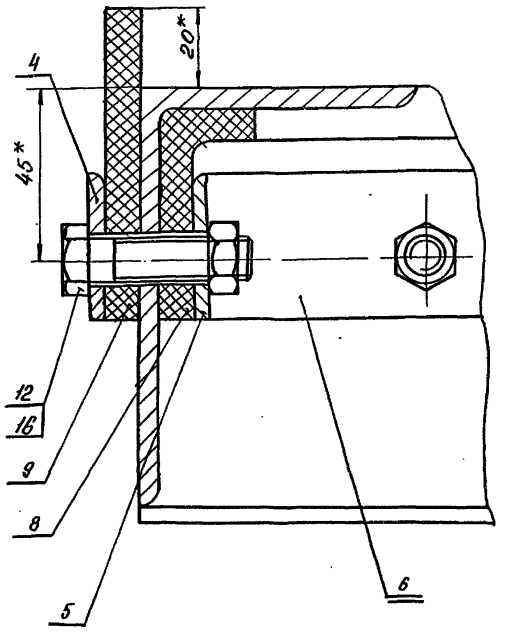
I
М1:2



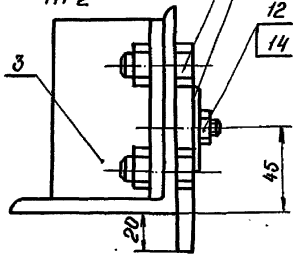
В–В



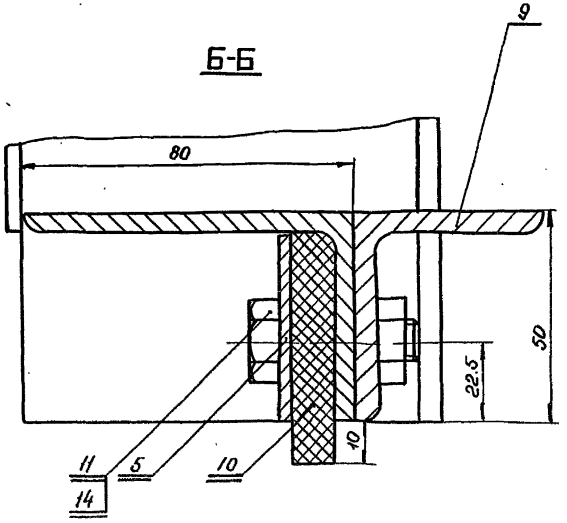
Г–Г



II
М1:2



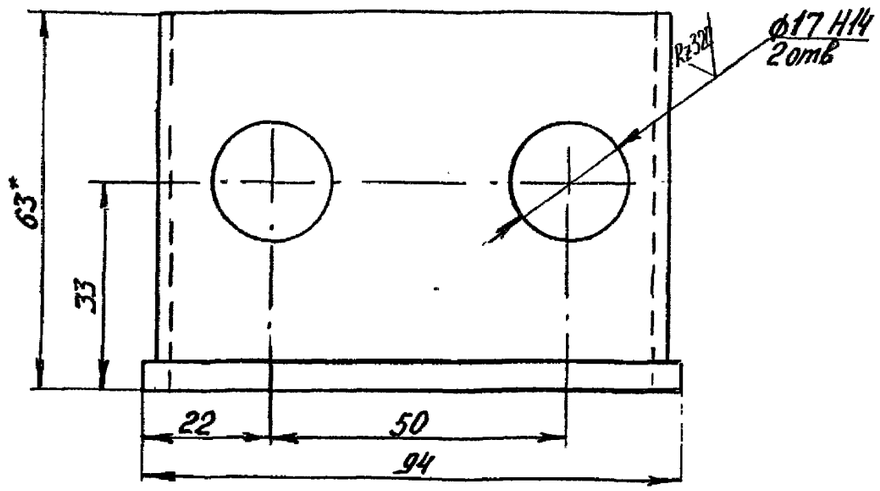
Б-Б

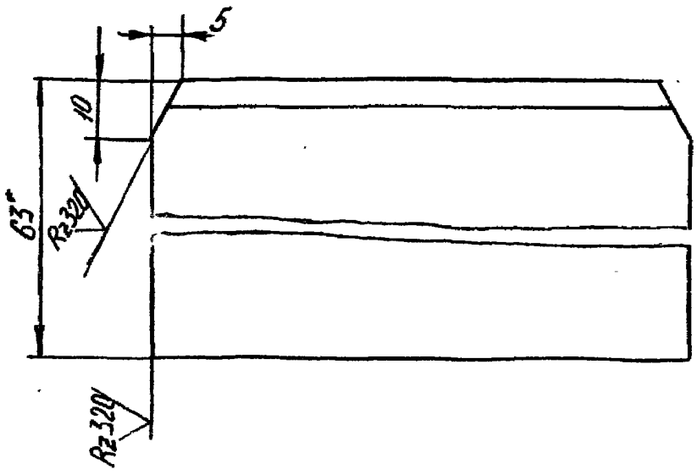


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-250.02.00.000. СБ
Разраб.		Барабанов			Затвор нижний сборочный чертеж
Пров.		Карлин			
Т. контр.		Майорова			
ГИП		Притчин			
Н. контр.		Каверин			

Лит	Масса	Масштаб
У	—	1:1
Лист 2	Листов	

РОСГИПРОВОДХОЗ





1.* Размеры для справок.

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 5

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

ПС.200-250.02.00.002.

Ограничитель

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,45	1:1
Лист.	Листов 1	

Уголок $\frac{63\times63\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-79}$

Росгипроводхоз

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

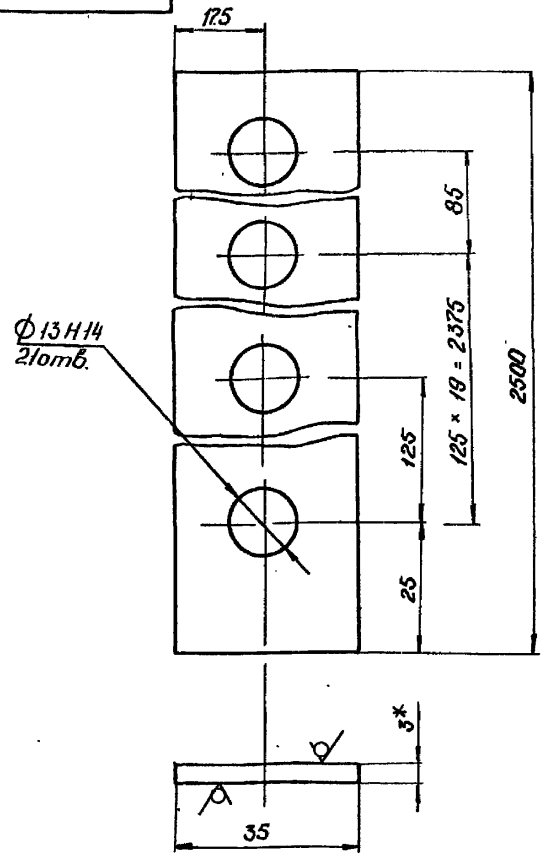
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС 200-250 02 00 003

Rz80 (√)



1.* Размеры для справок.

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

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

ПС. 200-250. 02. 00. 003.

Накладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,1	1:1

Лист	Листов

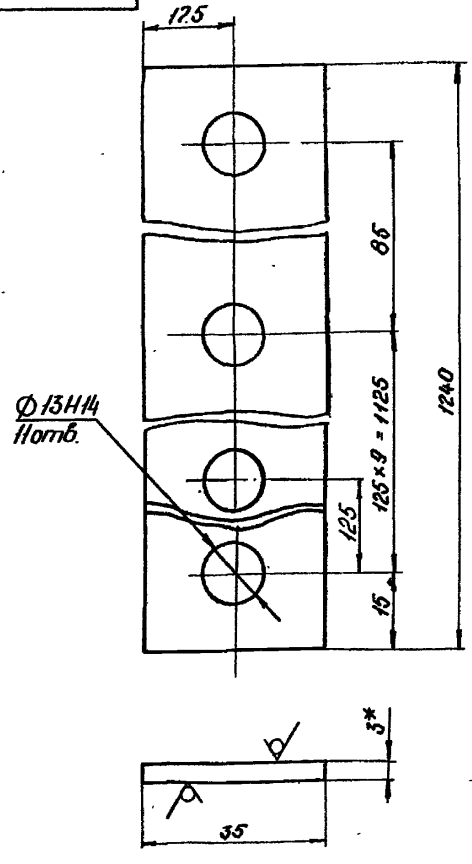
Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3 ГОСТ 14637-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

ПС 200-250 02 00 004

Rz80 (√)



1.* Размеры для справок.

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

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

ПС. 200-250 02. 00. 004.

Накладка.

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,1	1:1

Лист	Листов

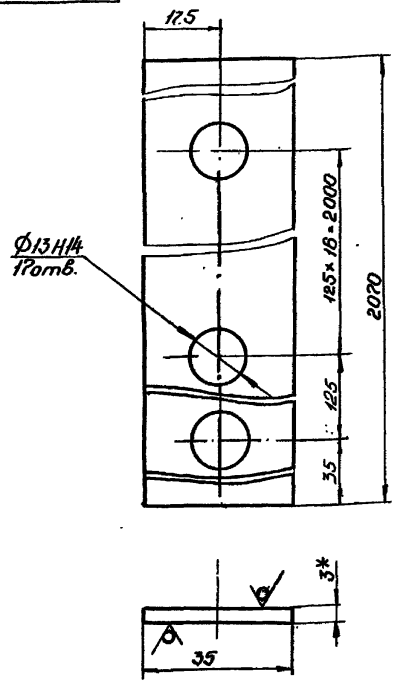
Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс ГОСТ 14637-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

ПС 200-250 02.00.005

Rz80 (√)



1* Размер для справок.

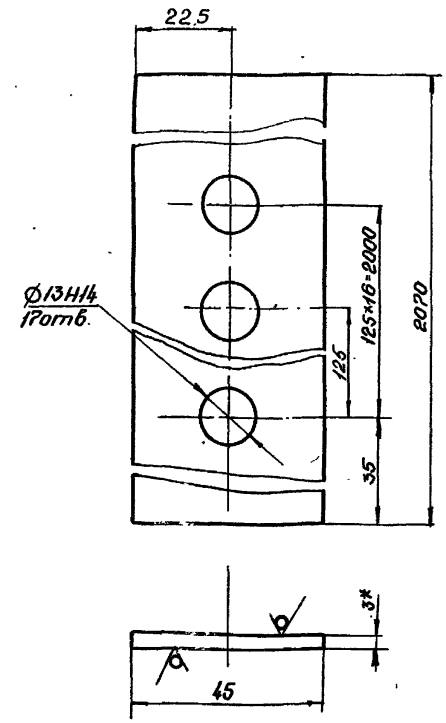
2. Неуказанные предельные отклонения по $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 200 - 250. 02. 00. 005.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Барабанов			Накладка		1,7	1:1
Пров.		Слесаренко				Лист	Листов	
Т. контр.		Майорова						
ГИП		Притчин			Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Коверин						
Утв.								

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

ПС 200-250 02.00.006

Rz80 (√)



1* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 200 - 250. 02. 00. 006.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Барабанов			Накладка	И	2,6	1:1
Пров.		Слесаренко				Лист	Листов	
Т. контр.		Майорова						
ГИП		Притчин			Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Коверин						
Утв.								

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

Серия 3.820.2-42 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС200-250.02.01.000СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС200-250.02.01.100	Крюк в сборе	2	
				Детали		
11		2	ПС200-250.02.01.001	Вертикаль	1	
11		3	ПС200-250.02.01.001-01	Вертикаль	1	
11		4	ПС200-250.02.01.001-02	Вертикаль	1	
64		5	ПС200-250.02.01.002	Обшивка		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74		
				ВСт.3 ГОСТ 14637-79		
				2100 B_1 × 1210	1	79.8кг
64		6	ПС200-250.02.01.003	Стойка		
				Уголок 100×63×6 ГОСТ 8510-72		
				Ст.3пс ГОСТ 535-79		
				L = 2565 h14	2	19.3кг
64		7	ПС200-250.02.01.004	Поперечина		
				Уголок 80×50×5 ГОСТ 8510-72		
				Ст.3пс ГОСТ 535-79		
				L = 2085 h14	1	10.4кг
64		8	ПС200-250.02.01.005	Поперечина		
				Уголок 80×50×5 Гост 8510-72		
				Ст.3пс ГОСТ 535-79		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Сиворетко		
Пров.		Карлин		
ГИП		Притучин		
Н. контр.		Каверечн		

ПС 200 - 250. 02. 01. 000

Металлоконструкция

Лит.	Лист	Листов
Н	1	2

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-42 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				L = 2085 B_1	2	10.4кг
64		9	ПС200-250.02.01.006	Упор		
				Уголок 60×50×5 ГОСТ 8509-72		
				Ст.3пс ГОСТ 535-79		
				L = 200 B_1	2	0.75кг
11		10	ПС.200-250.02.01.007	Ребро	4	0.21кг
64		11	ПС.200-250.02.01.008	Поперечина		
				80×50×5 ГОСТ 8510-72		
				Уголок Ст3пс ГОСТ 535-79		
				L = 2085 h 14	1	10,4кг

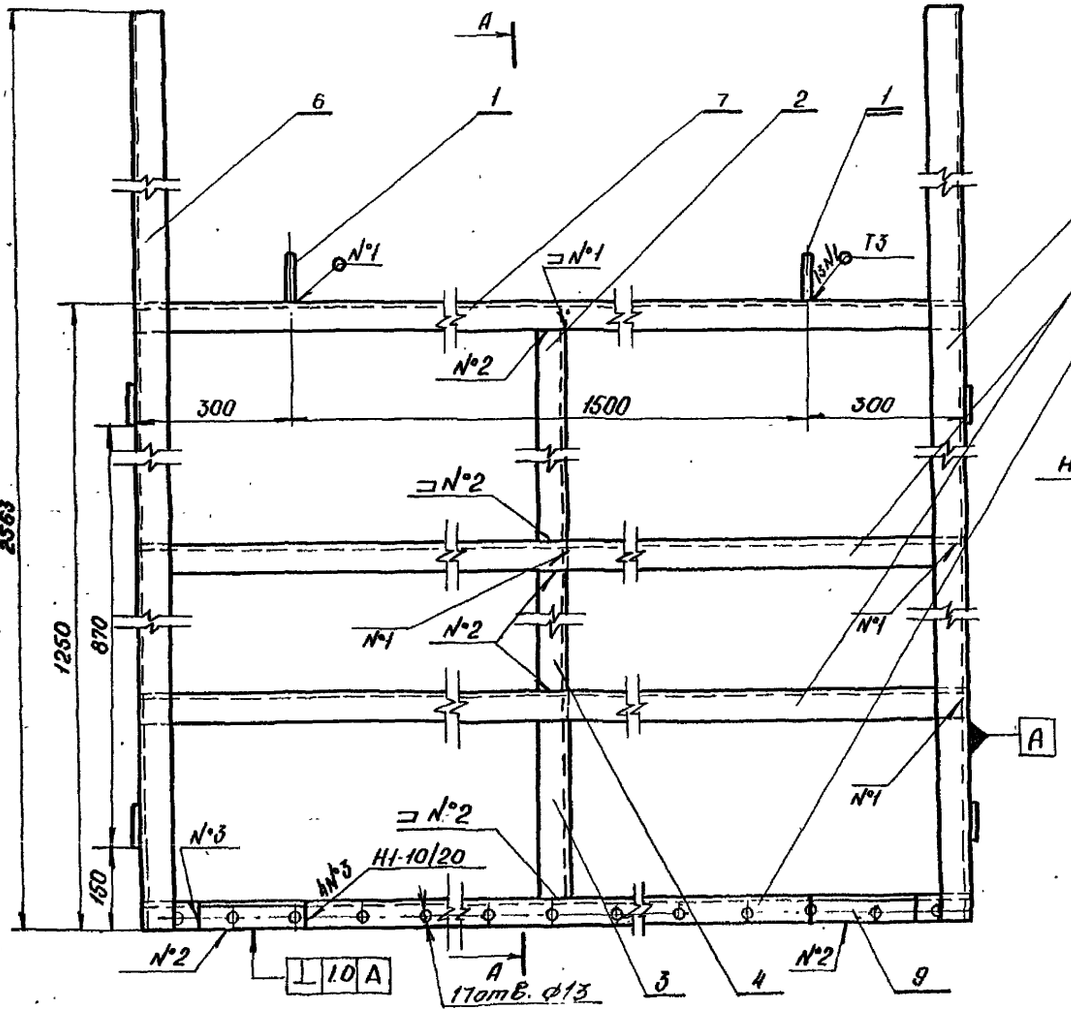
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

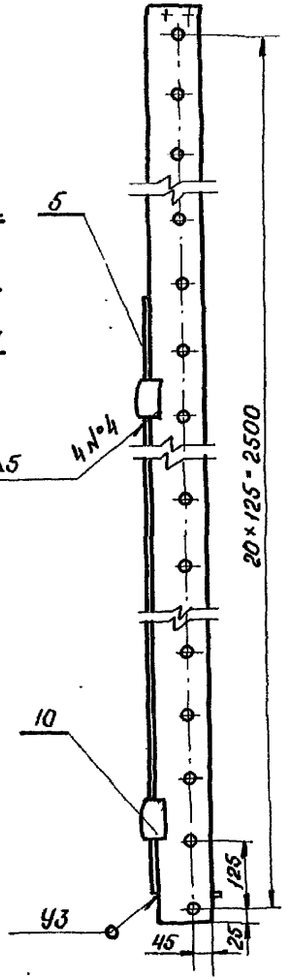
ПС 200 - 250. 02 01 000

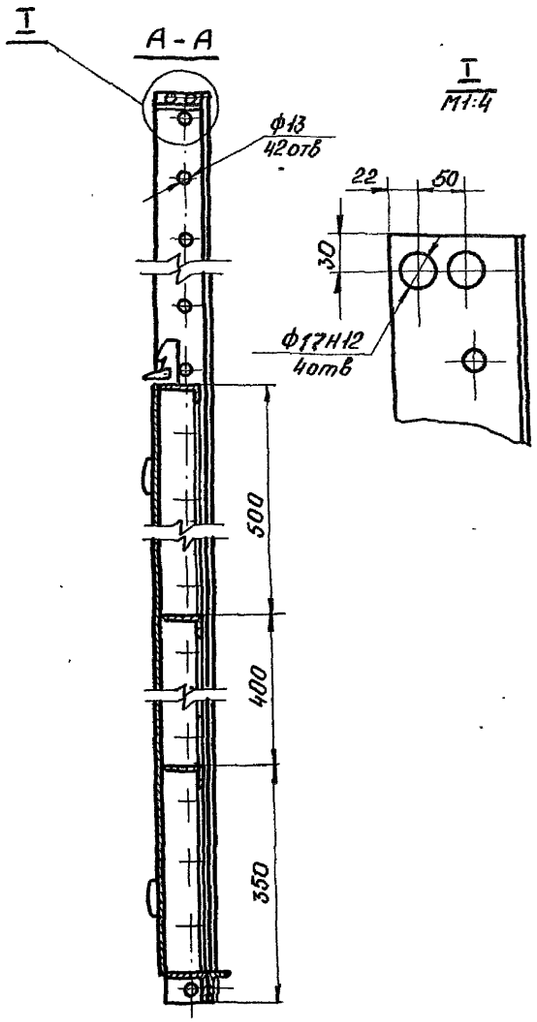
Лист 2

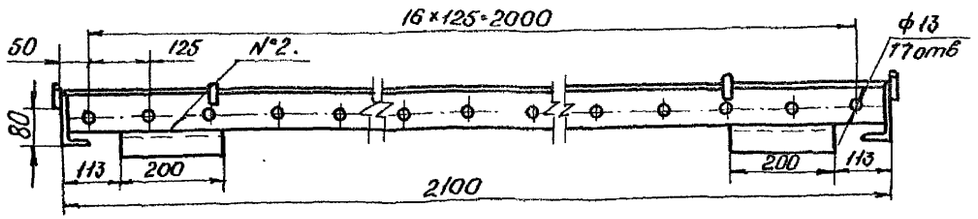
ПС 200-250.02.01.000.СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3







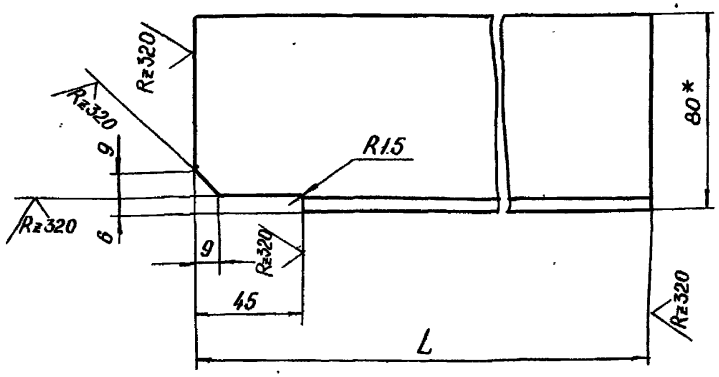


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

					ПС.200-250.02.01.000.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Барабанов			Металлоконструкция	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				У	198.9	1:10
Т. контр.		Маборова			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
ГИП		Припучин				РОССГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Наберин						

ПС200-250.02.01.001

Серия 3.820.2-42 Выпуск 3



Обозначение	L мм	Масса кг
ПС200-250 02.01.001	493	2.46
-01	393	1.96
-02	343	1.71

1* Размер для справок.

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

ПС200-250.02.01.001

Вертикаль

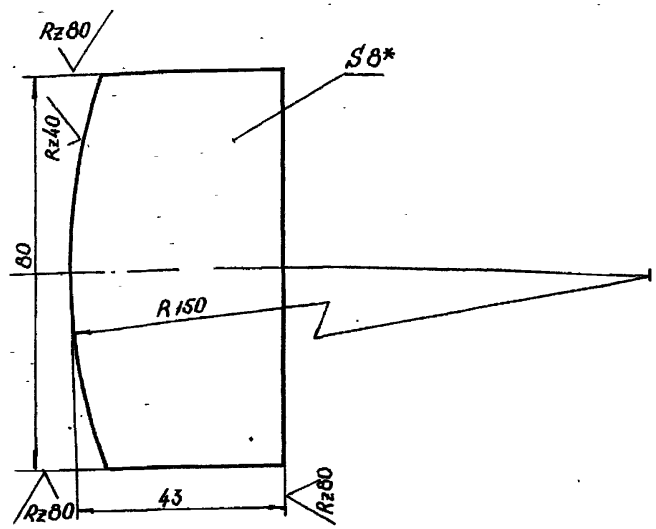
Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:2
Лист	Листов 1	

Уголок Б-80×50×5 ГОСТ 8510-72 / Ст 3 сп ГОСТ 535-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-42 Выпуск 3

ПС200-250.02.01.002



1* Размер для справок.

2. 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		

ПС200-250.02.01.002

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.21	1:1
Лист	Листов 1	

Лист ВГОСТ 19903-74 / ВСт 3 пс ГОСТ 14637-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-250.02.01.100.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
11		1	ПС.200-250.02.01.101	Крюк	1	
11		2	ПС.200-250.02.01.102	Ограничитель	2	
64		3	ПС.200-250.02.01.103	Планка		
				Полоса 4 х 20 ГОСТ 103-76		
				ВСт3пс ГОСТ 535-79		
				L = 47	1	0.03кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М10х50.5.8.09		
				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	

ПС.200-250.02.01.100

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

Крюк в сборе

Лит.	Лист	Листов
4		1

РОСТИПРОВОДХОЗ

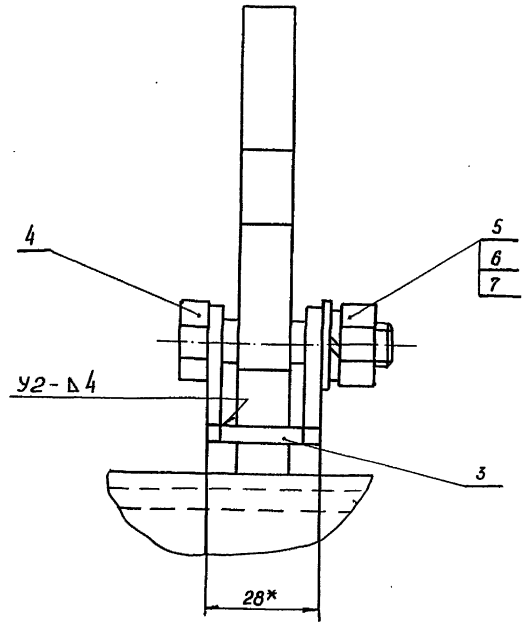
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

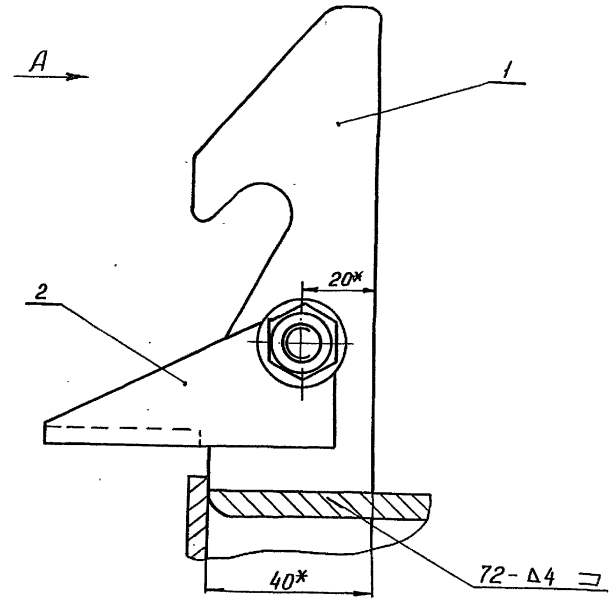
Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

Лист

Вид А





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
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Майоров		
Т. контр.		Майоров		
ГИП		Притчин		

ПС.200-250.02.01.100СБ

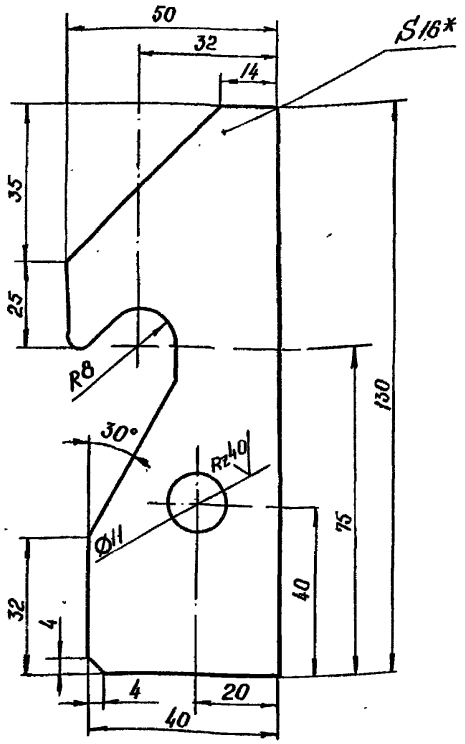
Крюк в сборе. Сборочный чертёж

Лит	Масса	Масштаб
У	0.7	1:1

Лист | Листов 1

ПС200-250.02.01.101

Rz80 (V)



1* Размеры для справок.

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

3 Радиусы скруглений 3 мм

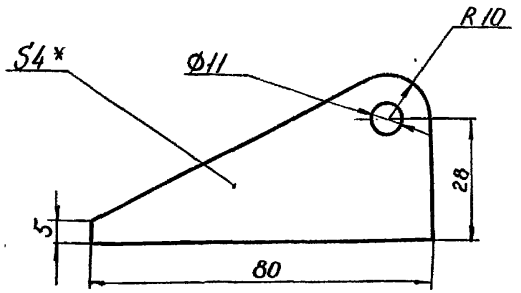
Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС200-250.02.01.101		
Разраб.		Барабанов			Крюк	Лит.	Масса 0.49	Масштаб 1:1
Пров.		Карлин						
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1
ГИП		Притчин					
Н. контр.		Каверин			Лист 16 ГОСТ 19903-74 Вст3ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	
Утв.		Каверин					

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

ПС200-250.02.01.102

Rz80 (V)



1* Размеры для справок

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС200-250.02.01.102		
Разраб.		Барабанов			Ограничитель	Лит.	Масса 0.05	Масштаб 1:1
Пров.		Карлин						
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1
ГИП		Притчин					
Н. контр.		Каверин			Лист 4.0 ГОСТ 19903-74 Вст3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	
Утв.		Каверин					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			ПС.200-250.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС.200-300 03 01 000	серьга в сборе	2	
				Детали		
11		2	ПС.200-300.03.00.001	Проушина	2	
11		3	ПС.200-300.03.00.002	Кронштейн	2	
Б/ч		4	ПС.200-250.03.00.003	Обшивка		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Вст.3 ГОСТ 14637-79		
				2064 х 1260	1	81.7кг
Б/ч		5	ПС.200-250.03.000.004	Ригель		
				Уголок 63х40х5 ГОСТ 8510-72 / Вст.3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1938 h14	3	7.58кг
Б/ч		6	ПС.200-250.03.00.005	Вертикаль		
				Уголок 63х40х5 ГОСТ 8510-72 / Вст.3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 743 h14	1	2.9кг
Б/ч		7	ПС.200-250.03.000.006	Стойка		
				Уголок 63х63х5 ГОСТ 8510-72 / Вст.3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1260 h14	2	6.01кг
Б/ч		8	ПС.200-250.03.00.007	Вертикаль		
				Уголок 63х40х5 ГОСТ 8510-72 / Вст.3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 486 h14	1	1.9кг

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

ПС.200-250.03.00.000.

Затвор верхний

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

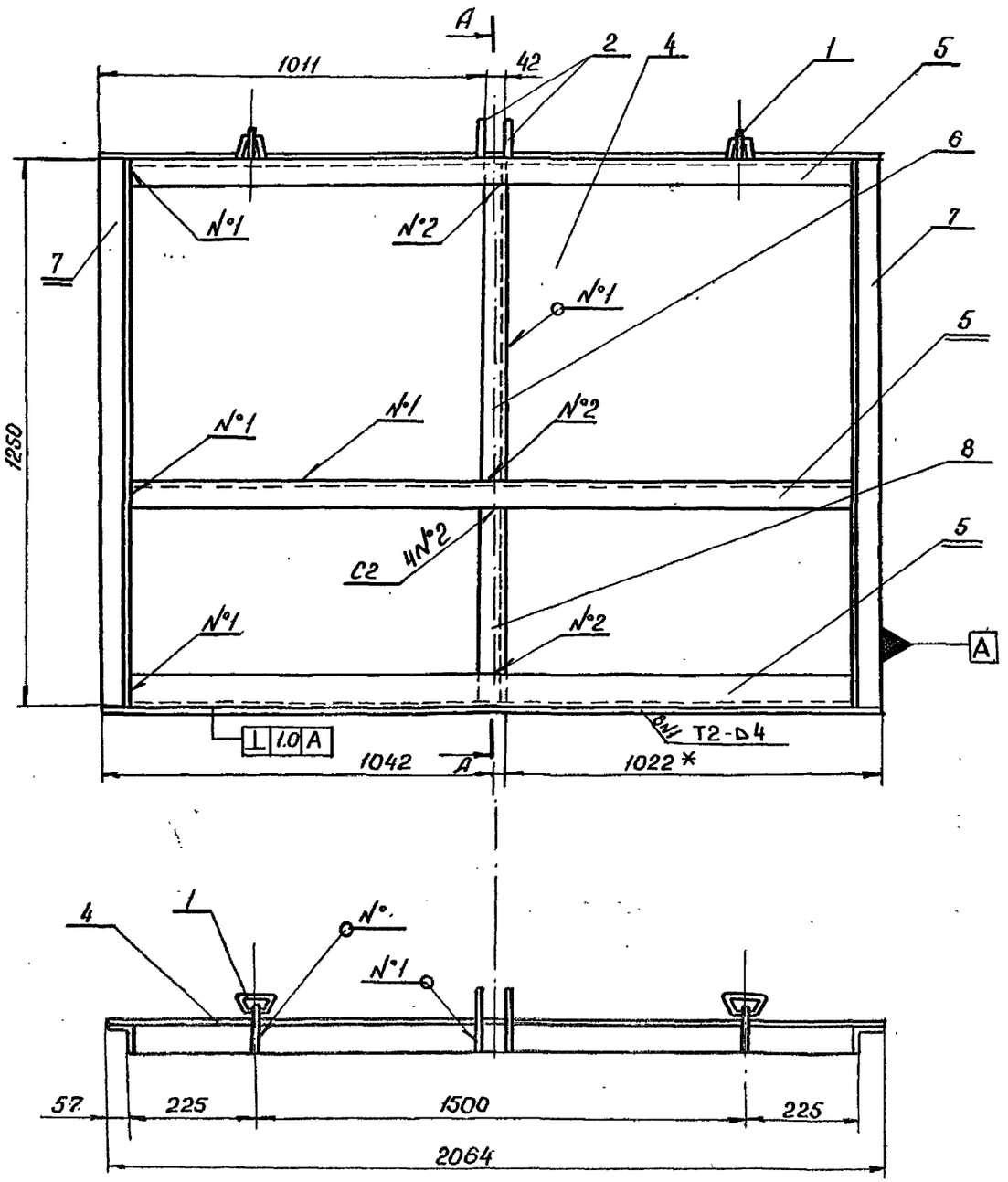
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

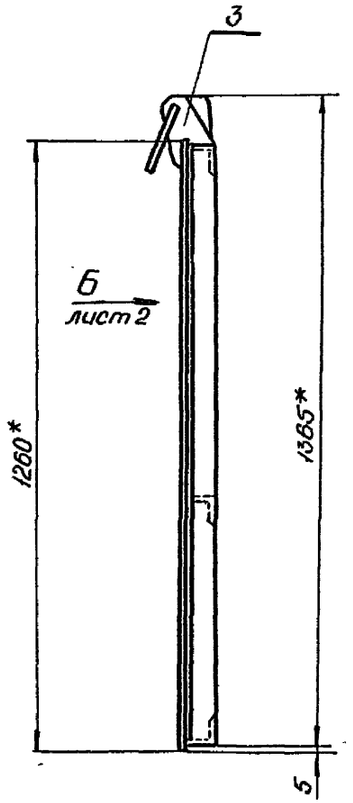
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

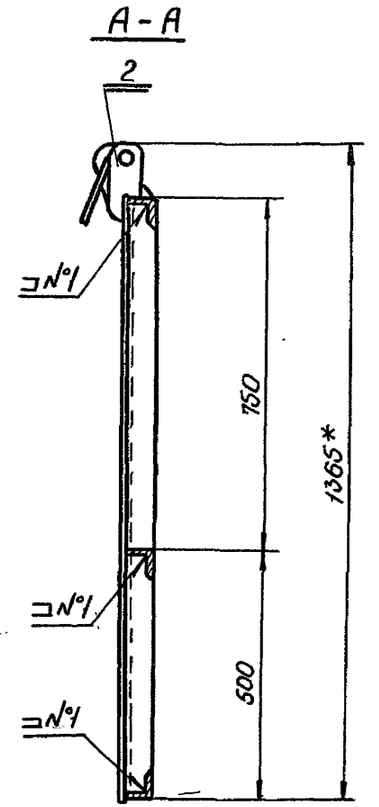
Лист

ПС 200-250.03.00.000СБ

Серия 3.820.2-4 Выпуск 3







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
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Карлин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС 200-250.03.00.000СБ

Затвор верхний. Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
И	127.6	1:10

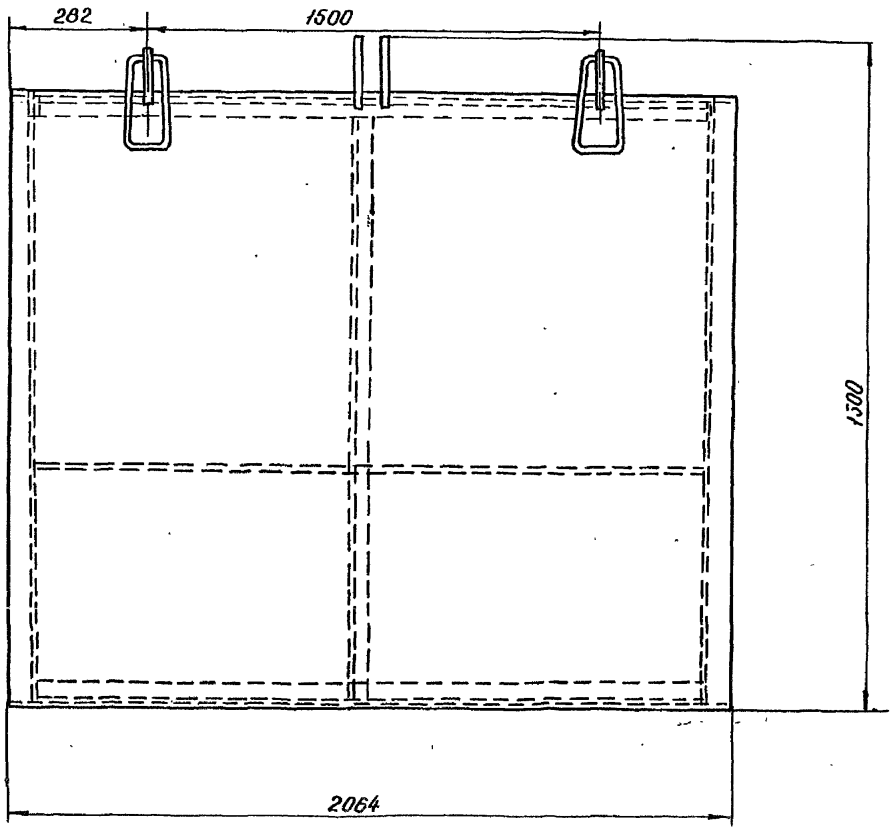
Лист 1 | Листов 2

РОСГИПРОВОДХОЗ

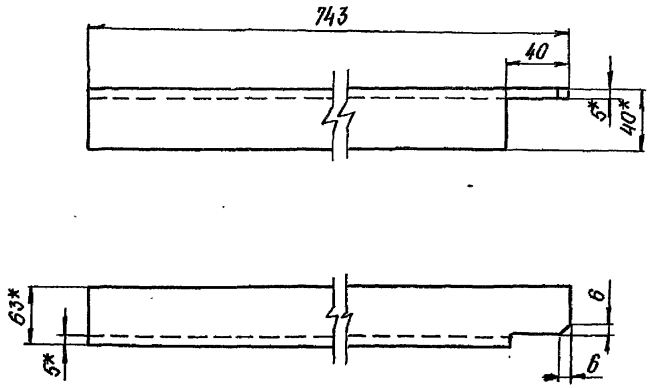
ПС.200-250.03.00.000СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

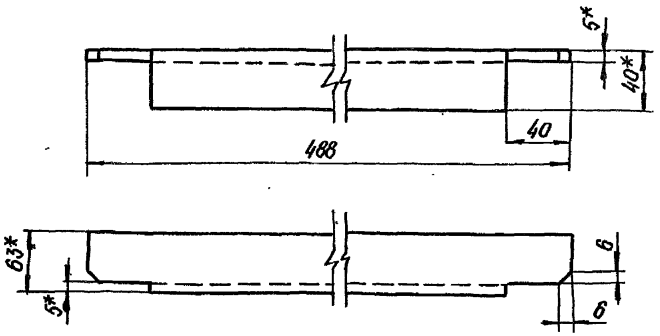
Вид б
Лист1



Поз. 6
М 1:4



Поз 8
М 1:4



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

ПС200-250.03.00.000СБ

Затвор верхний
Сборочный чертёж

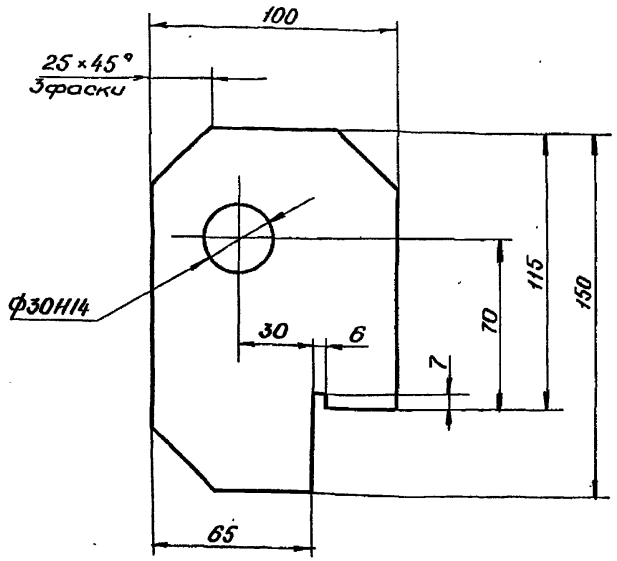
Лит	Масса	Масштаб
И	–	1:10

Лист 2 | Листов 2

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС200-300.03.01.001

Rz320 ▽ ▽



1*Размеры для справок.

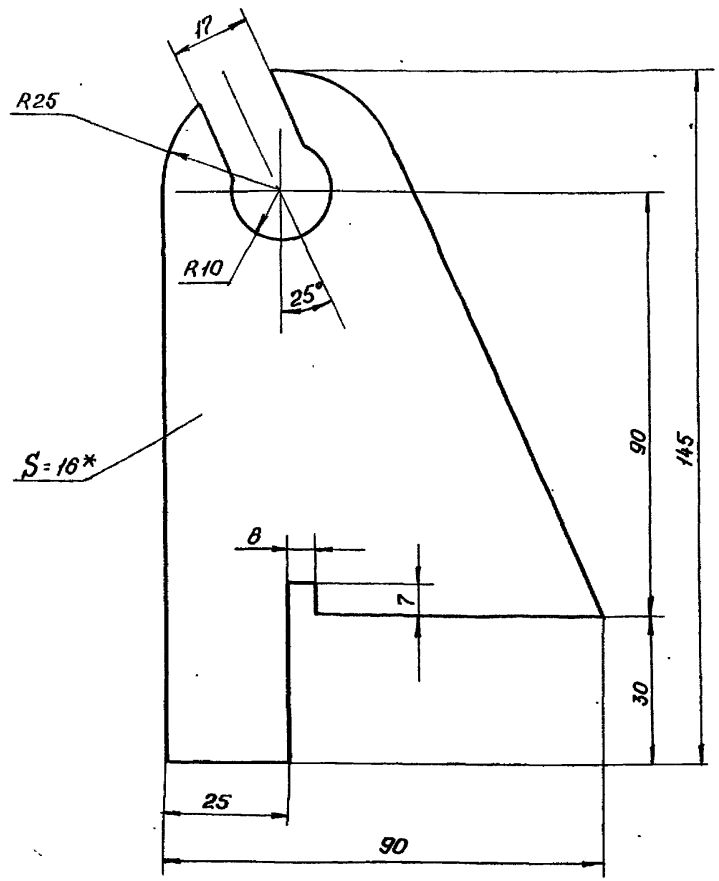
2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{JT14}{2}$

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС200-300.03.00.001		
Разраб.		Барабанов			Проушина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	1.36	1:2
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1
ГИП		Притчин					
Н. контр.		Каверин			Лист 16ГОСТ19903-74 Вст3ГОСТ14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	

ПС200-300.03.01.002

Rz320 ▽(▽)



1*Размеры для справок.

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС200-300.03.00.002		
Разраб.		Барабанов			Кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				И	0.9	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1
ГИП		Притчин					
Н. контр.		Каверин			Лист 16ГОСТ19903-74 ВСт3ГОСТ14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			ПС.200-300.03.01.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
11		1	ПС.200-300.03.01.001	Петля	1	
64		2	ПС.200-300.03.01.002	Поперечина		
				Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79		
				ℓ=140мм h 14	1	0.1кг
				Стандартные изделия		
		3		Шайба 16-011		
				ГОСТ 11371-78	2	
		4		Шайба 20-011		
				ГОСТ 11371-78	2	

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

ПС.200-300.03.01.000

Серьга в сборе

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

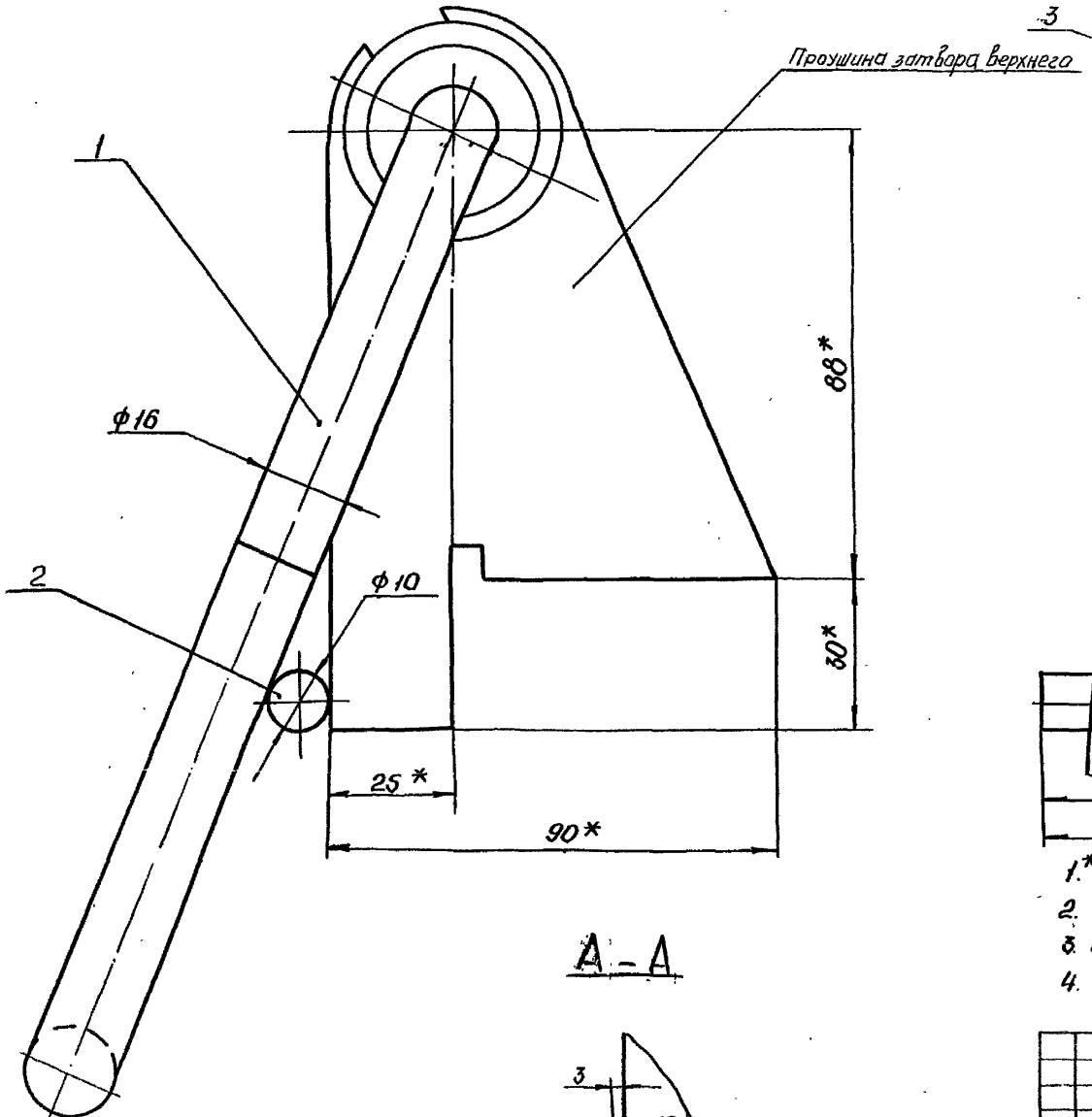
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

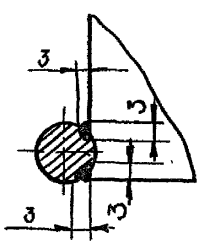
Лист

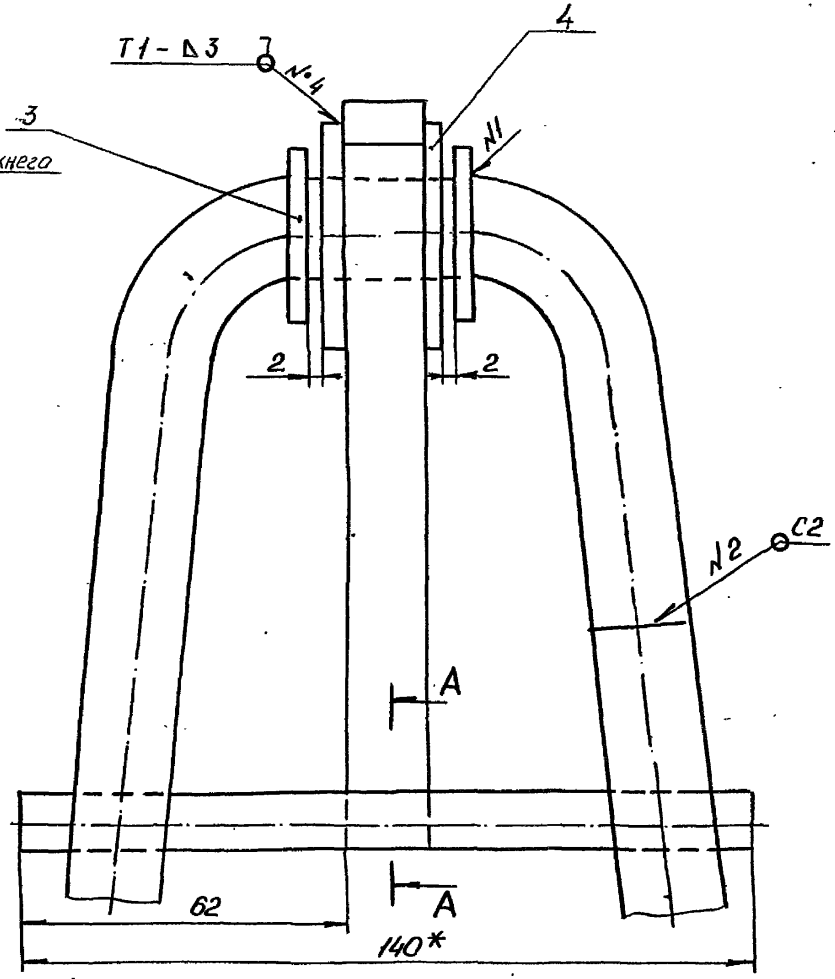
ПС200-300.03.01.000СБ

Серия 3.820.2-4? Выпуск 3



А - А

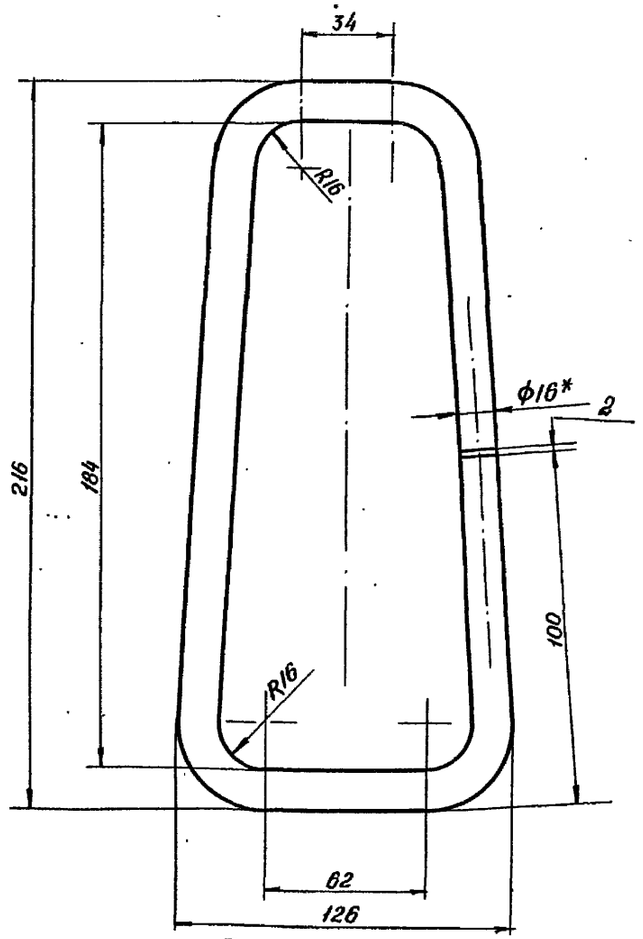




1.* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС200-300.03.01.000СБ			
Разраб		Барабанов			Серьга в сборе Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
Пров		Слесаренко				У	1.82	1:1
Т. контр		Набарова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин				РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр		Каверин						

ПС200-300 03.00 001



1* Размер для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кабанов		
		Карпин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС200-300 03 01 001

Петля

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

Круг В16 ГОСТ 2590-71 / ВСт3 ГОСТ 535-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

gost.e-ecolog.ru

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

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

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

РОСГИПРОВОДХОЗ