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 2

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 1,5×2,5

(ПС 1,5 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 2

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 1,5×2,5 (ПС 1,5 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.

ПС.150-250.00.00.000. ДС

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	
ПС.150-250.00.00.000	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,5	3
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,5	
ПС.150-250.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж	4,5,6
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,5	
ПС.150-250.00.00.000.ВС	Ведомость спецификаций	7
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,5	
ПС.150-250.00.00.000.ВП	Ведомость покупных изделий	8
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,5	
ПС.150-250.00.00.000.ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации	9,10,11
ПС,150-250.01.00.000	Закладные части	12
	Закладные части	
ПС.150-250.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж	13
ПС.150-250.01.01.000	Стойка пазовая	14
	Стойка пазовая	
ПС.150-250.01.01.000.СБ	Сборочный чертеж	15
ПС,150-250.01.01.001	Кронштейн	16
ПС.150-250.01.01.002	Упор	16
ПС.150-250.01.02.000	Ригель	17
ПС.150-250.01.02.000	Ригель. Сборочный чертеж	18
ПС.150-250.02.00.000	Затвор нижний	19
	Затвор нижний	
ПС.150-250.02.00.000	Сборочный чертеж	20,21
ПС.150-250.02.00.002	Ограничитель	22
ПС.150-250.02.00.003	Накладка	23

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	
ПС.150-250.02.00.004	Накладка	23
ПС.150-250.02.00.005	Накладка	24
ПС.150-250.02.00.006	Накладка	24
ПС.150-250.02.01.000	Металлоконструкция	25
	Металлоконструкция	
ПС.150-250.02.01.000.СБ	Сборочный чертеж	26
ПС.150-250.02.01.001	Вертикаль	27
ПС.150-250.02.01.002	Ребро	27
ПС.150-250.02.01.100	Крюк в сборе	28
	Крюк в сборе	
ПС.150-250.02.01.100.СБ	Сборочный чертеж	29
ПС.150-250.02.01.101	Крюк	30
ПС.150-250.02.01.102	Ограничитель	30
ПС.150-250.03.00.000	Затвор верхний	31
	Затвор верхний	
ПС.150-250.03.00.000.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.		Коверин		

ПС 150-250.00.00.000. ДС

Затвор плоский сдвоенный В×Н=1,5×2,5

Лит.	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			ПС150-250.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
12			ПС150-250.00.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
12			ПС150-250.00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
11			ПС150-250.00.00.000 ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС150-250.01.00.000	Закладные части	1	
11		2	ПС150-250.02.00.000	Затвор нижний	1	
11		3	ПС150-250.03.00.000	Затвор верхний	1	
			Переменные данные для исполнений ПС150-250.00.00.000 см СБ.			
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 Выпуск 26.058.ПВ 120.000	Подъемник одновинтовой 53В с электроприводом		

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

ПС150-250.00.00.000

Затвор плоский сдвоенный В×Н=1,5×2,5

Лит.	Лист	Листов
	1	2

РОСНИПРОВОДХОЗ

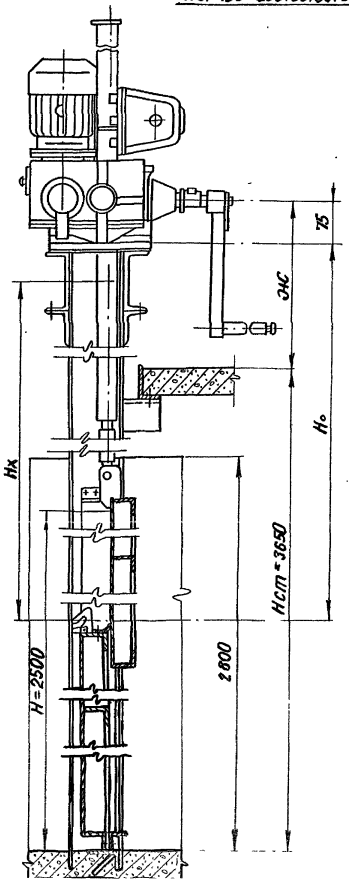
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ПС150-250.00.00.000 СБ.			
				Сборочные единицы		
		4	26.058.ПВ 120.000 СБ	Подъемник одновинтовой 53В	1	
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 Выпуск-26.058 ПВ 050.000	Подъемник одновинтовой 5В с ручным приводом		
				Сборочные единицы		
		5	26.058.ПВ 050.000 СБ	Подъемник одновинтовой 5В	1	

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

ПС.150-250.00.00.000.СБ.

Серия 3.820.2-47 Выпуск-2

ПС. 150-250.00.00.000



ПС. 150-250.00.00.000-01

остальное см. ПС. 150-250.00.00.000

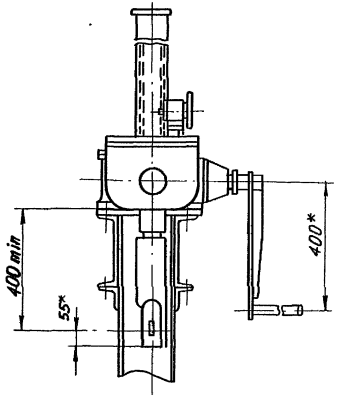


Таблица 1

Обозначения	Тип подъемника винт	Эис размер	Но размер	Нх размер	масса, кг
ПС.150-250.00.00.000	5 эв	947	3140	2616	698,9
-01	5 В	901	3140	2616	629,9

Таблица 2

Тип затвора	скользящий
Ширина отверстия в свету	В=1,5
Высота отверстия в свету	2,5 м
Расчетный напор	Н=2,5м
Высота от порога до служебного моста	Нст=3650
Расчетное усилие тяговое	Т=4,05тс
Расчетное усилие дожима	Д=2,8тс
Высота хода затвора (расстояние между крайними точками 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. 150-250.00.00.000 укомплектовывается подъемником одно-винтовым 5 эв/с электроприводом/
4. Исполнение ПС. 150-250.00.00.000-01 укомплектовывается одновинтовым подъемником 5 В (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		Притчин		

ПС. 150-250. 00. 00. 000. СБ.

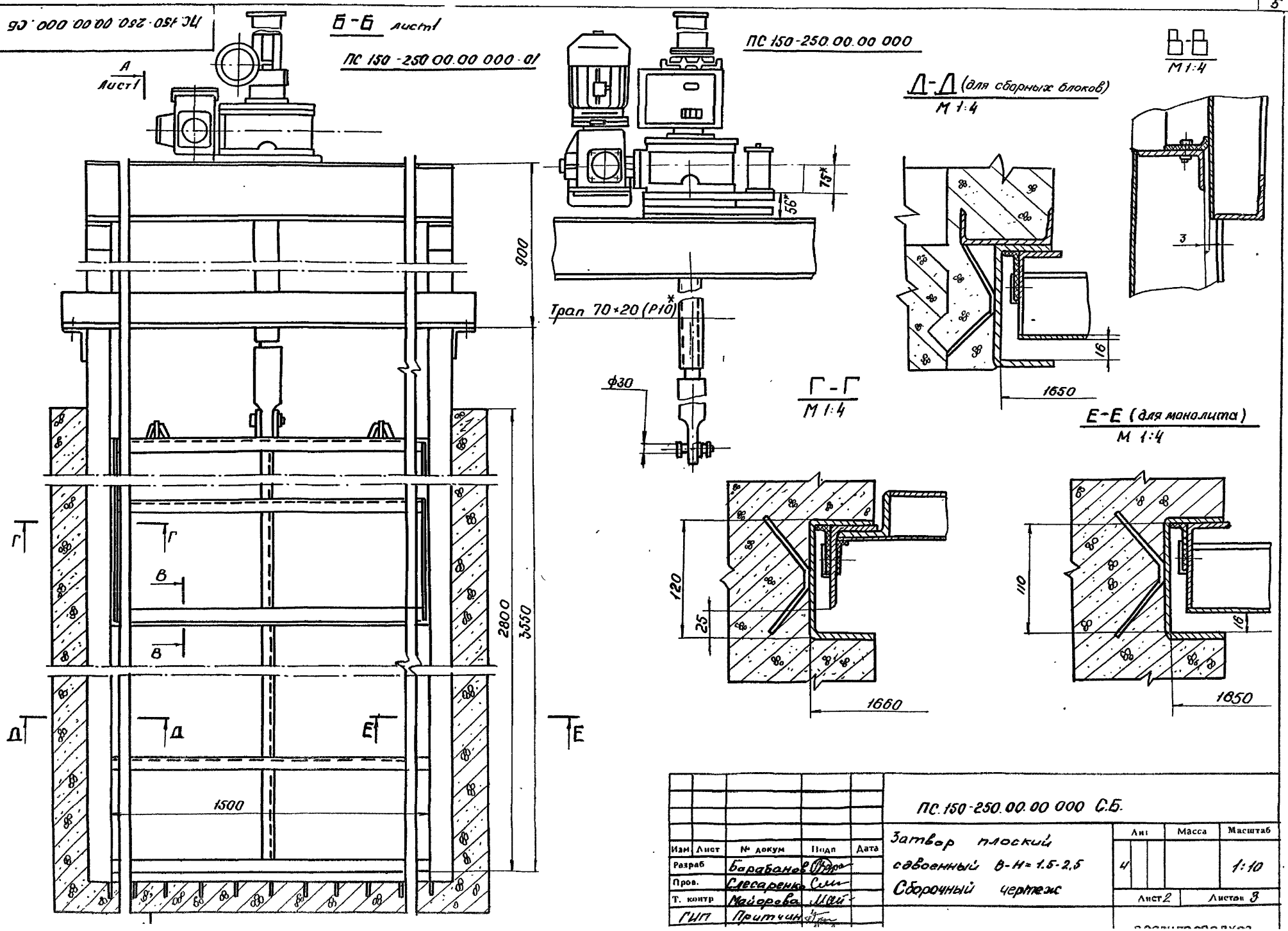
Затвор плоский сварной В-Н-1.5-2.5
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	см. табл	1:10

Лист 1 Листов 3

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

ПС 150-250.00.00.000.СБ



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

ПС.150-250.00.00.000 С.Б.

Затвор плоский сдвоенный В-Н=1.5-2.5

Сборочный чертеж

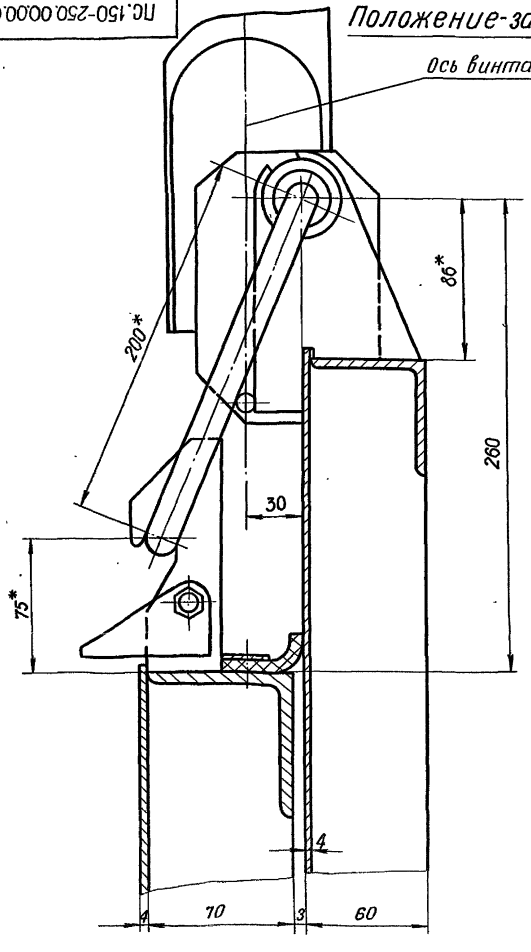
Лит	Масса	Масштаб
4		1:10

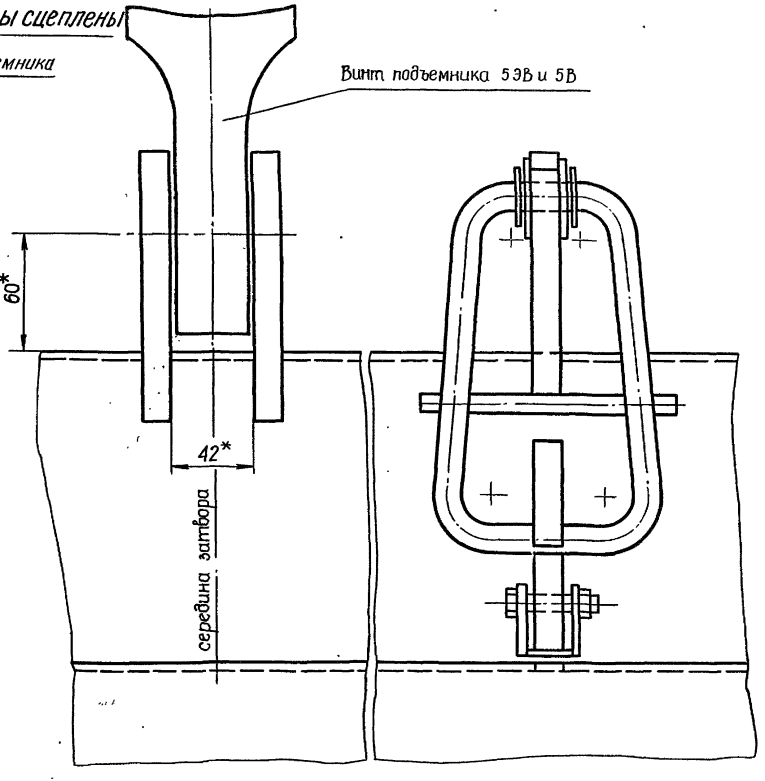
Лист 2 Листов 3

ПС.150-250.00.00.000 МЧ.

Серия 3.820.2-17 Выпуск 2

Положение затворы сцеплены





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

ПС.150-250.00.00.000.МЧ.

Затвор плоский сдвоенный В-Н=1,5-2,5 Монтажный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	См. Табл.1	1:2

Лист 3 Листов

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: Кол.	Общее кол	Примечание
1	ПС.150-250.00.00.000 МЧ	Затвор плоский сваренный	—			
2						
3	ПС.150-250.01.00.000 СБ	Закладные части	ПС.150-250.00.00.000	1	1	
4	ПС.150-250.02.00.000 СБ	Затвор нижний	ПС.150-250.00.00.000	1	1	
5	ПС.150-250.03.00.000.СБ	Затвор верхний	ПС.150-250.00.00.000	1	1	
6						
7	ПС.150-250.01.01.000 СБ	Стойка пазовая	ПС.150-250.01.00.000	1	1	
8	ПС.150-250.01.02.000 СБ	Ригель	ПС.150-250.01.00.000	1	1	
9						
10	ПС 150-250.02.01.000 СБ	Металлоконструкция	ПС.150-250.02.00.000	1	1	
11	ПС.150-250.03.01.000 СБ	Серьга в сборе	ПС.150-250.03.00.000	2	2	
12						
13	ПС.150-250.02.01.100 СБ	Крюк в сборе	ПС.150-250.02.01.000	2	2	
		Переменные данные для исполнений: ПС.150-250.00.00.000				
	Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 5ЭВ-26.05В.ПВ.120.000.ВС ПС.150-250.00.00.000-01					
	Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 5В-26.05В.ПВ.050.000.ВС					

Серия 3.820.2-47 Выпуск-2

Изм.	Лист	№ докум.	Дата	ПС.150-250.00.00.000 ВС			
Разраб		Слесаренко		Затвор плоский сваренный В·Н=15·2,5	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Слесаренко			И		1
ГИП		Притчин					

Серия 3.820.2-47 Выпуск-2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир.	Всего	Примечание
1										
2	Крепежные изделия									
3	Болт М10×30.58.09		ГОСТ 7798-70		ПС.150-250.02.00.000.СБ	26			26	
4	М10×40.58.09		ГОСТ 7798-70		ПС.150-250.02.00.000.СБ	20			20	
5	М10×50.58.09		ГОСТ 7798-70		ПС.150-250.02.01.000.СБ	1			2	
6	М16×35.58.09		—"—		ПС.150-250.02.00.000СБ	4			4	
7	М20×50.58.09		—"—		ПС.150-250.01.00.000СБ	6			6	
8										
9										
10	Гайка М10.5.09		ГОСТ 5915-70		ПС.150-250.02.00.000.СБ	46			46	
11	М10.5.09		ГОСТ 5915-70		ПС.150-250.02.01.100.СБ	1			2	
12	М16.4.029		—"—		ПС.150-250.02.00.000СБ	4			4	
13	М20.5.09		—"—		ПС.150-250.01.00.000СБ	6			6	
14										
15										
16										
17										
18	Шайба 10.09		ГОСТ11371-68		ПС.150-250.02.01.100СБ	1			2	
19	10.65Г.09		ГОСТ 6402-70		ПС.150-250.02.01.100.СБ	1			2	
20	16.01Н		ГОСТ 11371-68		ПС.150-250.03.01.000СБ	2			4	
21	20.01Н		—"—		ПС.150-250.03.01.000.СБ	2			4	
22	20.02.029		ГОСТ 10906-78		ПС.150-250.01.00.000	6			6	
23										
24										

Переменные данные для исполнения
ПС.150-250.00.00.000

Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 5Зб /входящего в настоящее исполнение 26.058 ПВ 120 000ВП/
ПС.150-250.00.00.000-01
Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 5б /входящего в настоящее исполнение 26 058 ПВ 050 000. ВП/

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

ПС 150-250.00.00.000.ВП

Затвор плоский сдвоенный
В-Н-16-2.5

ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ

Лит.	Лист	Листов
4		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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.I50-250.00.00.000.ИЭ			
Разраб.		Барабанов			Затвор плоский сдвоенный В-Н = 1,5-2,5	Лит	Лист	Листов
Пров.		Карлин				И	I	6
ГИП		Притчин			Инструкция по монтажу и			

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

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

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	

их

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

Лист

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС 150-250.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 150-250.01.01.000	Стойка пазовая	1	
11		2	ПС. 150-250.01.02.000	Ригель	1	
				Детали		
64		3	ПС. 150-250.01.00.001	Уголок		
				Уголок Б110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / ВСт 3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1800 мм h 14	1	16,2 кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М20×50.36.029		
				ГОСТ 7798-70	6	
		5		Гайка М 20.4.029		
				ГОСТ 5915-70	6	
		6		Шайба 20.02.029		
				ГОСТ 10906-78	6	

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

ПС 150-250.01.00.000

Закладные части

Лит.	Лист	Листов
И		1

Водопровод

Серия Выпуск

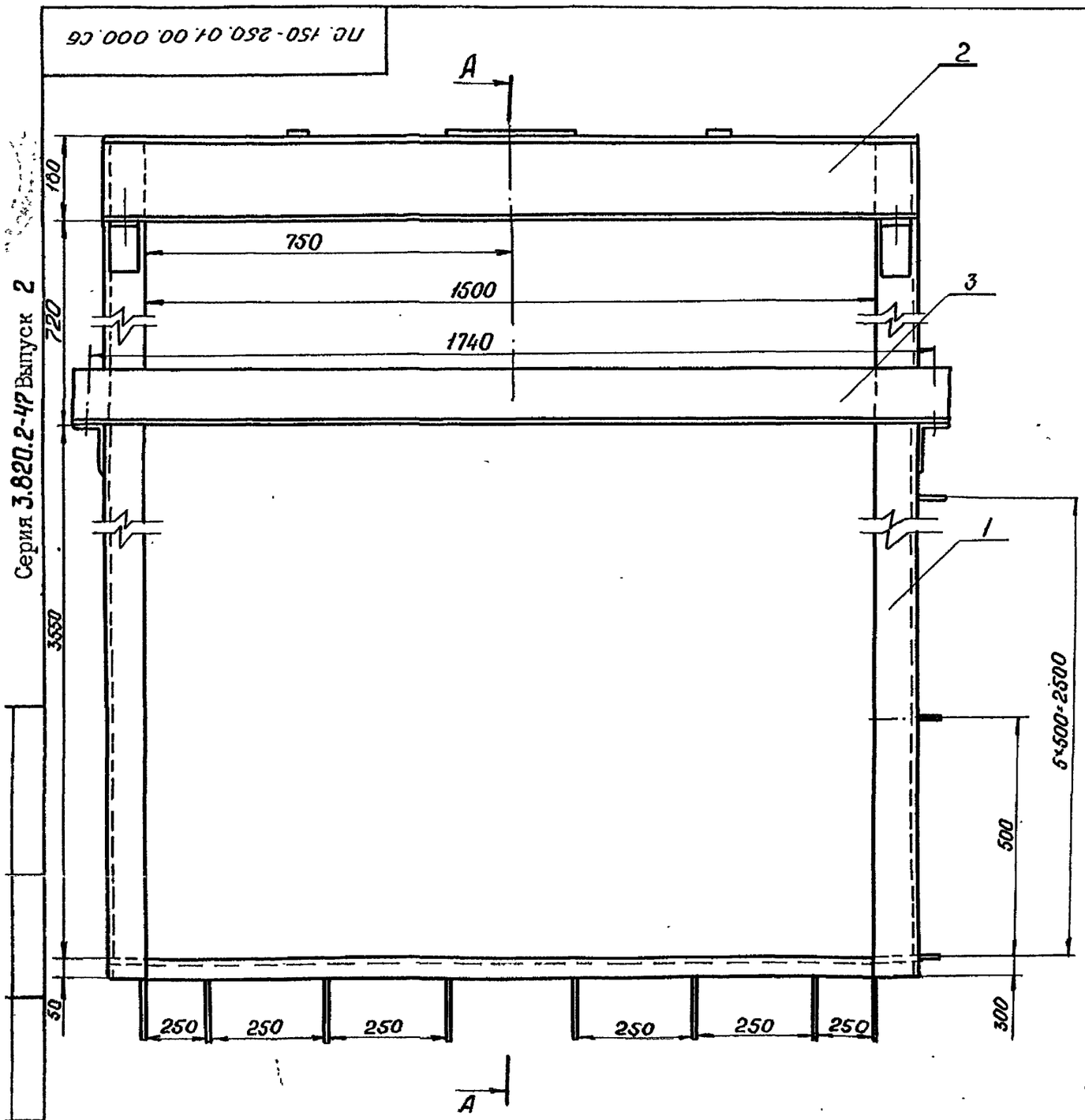
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

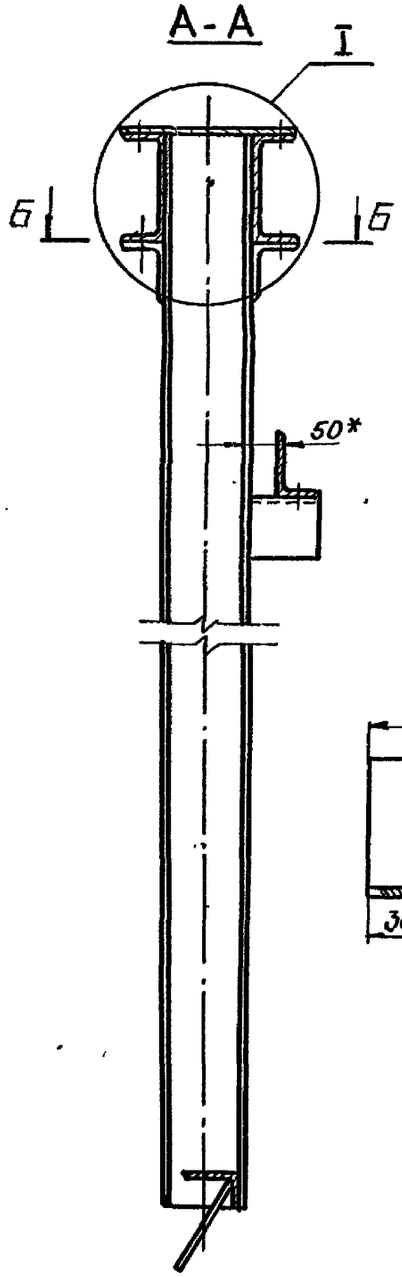
Подл. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

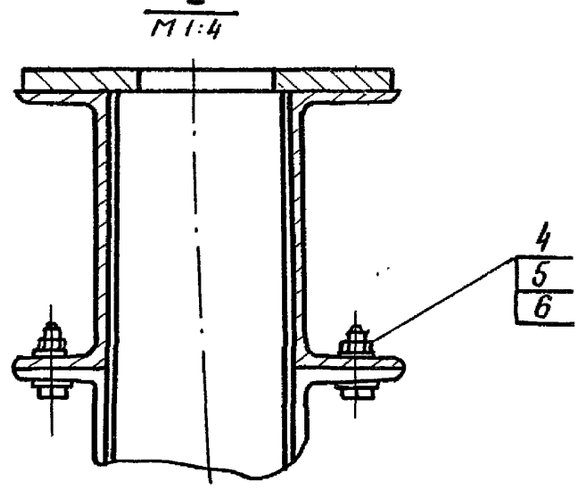
Лист

ПС. 150-250.01.00.000.СБ

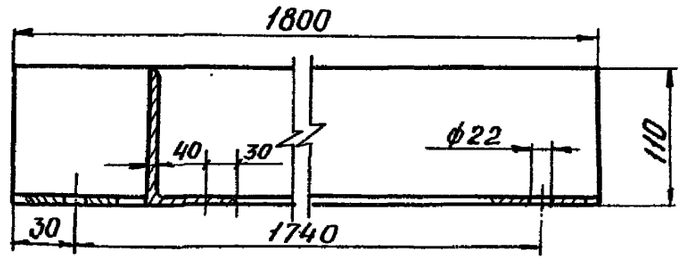
Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



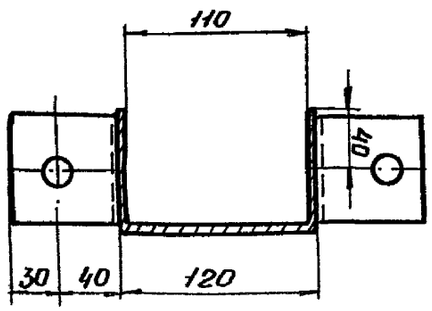


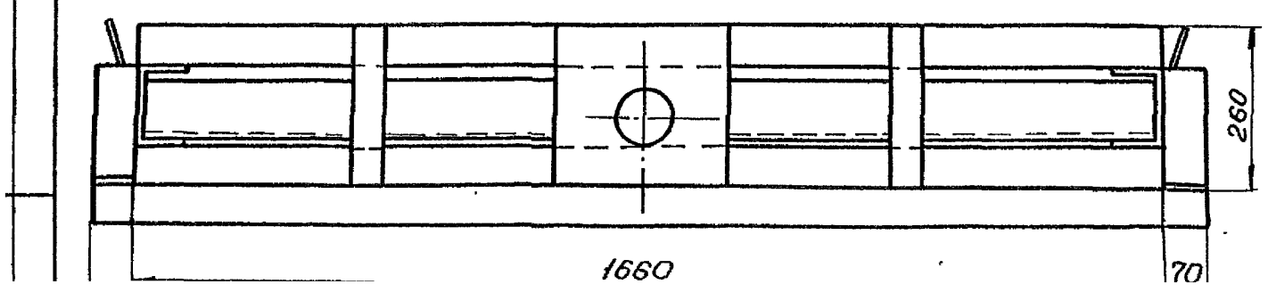


поз. 3



Б-Б
М 1:4 повернуто





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Барабанов		
Пров		Карлин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Лытнин		

ПС. 150-250.01.00.000. СБ.

Закладные части. Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
И	192.6	1:10
Лист	Листов 1	

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.150-250.01.01.000 СБ.	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС.150-250.01.01.001	Кронштейн	4	
11		2	ПС.150-250.01.01.002	Упор	1	
		3	ПС.150-250.01.01.002-01	Упор	1	
БЧ		4	ПС.150-250.01.01.003	Анкер		
				10 А-II ВСт5сп2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 300	7	0,18 кг
БЧ		5	ПС.150-250.01.01.004	Стойка		
				Швеллер $\frac{120\times80\times5\ \text{ГОСТ}\ 8278-75}{\text{Ст3пс ГОСТ}\ 11474-76}$		
				ℓ = 4500 h14	2	46,5 кг
БЧ		6	ПС.150-250.01.01.005	Порог		
				Уголок $\frac{\text{Б-80}\times50\times5\ \text{ГОСТ}\ 8510-72}{\text{ВСт3пс ГОСТ}\ 535-79}$		
				ℓ = 1650 h14	1	8,25 кг
БЧ		7	ПС.150-250.01.01.006.	Анкер		
				10 А-II ВСт5сп2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 470	12	0,29 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-250.01.01.000			
Разраб.		Слесаренко			СТОИКА ПАЗОВАЯ	Лит. И	Лист	Листов 1
Пров.		Карпин						
ГИП		Притчин						

Серия Выпуск

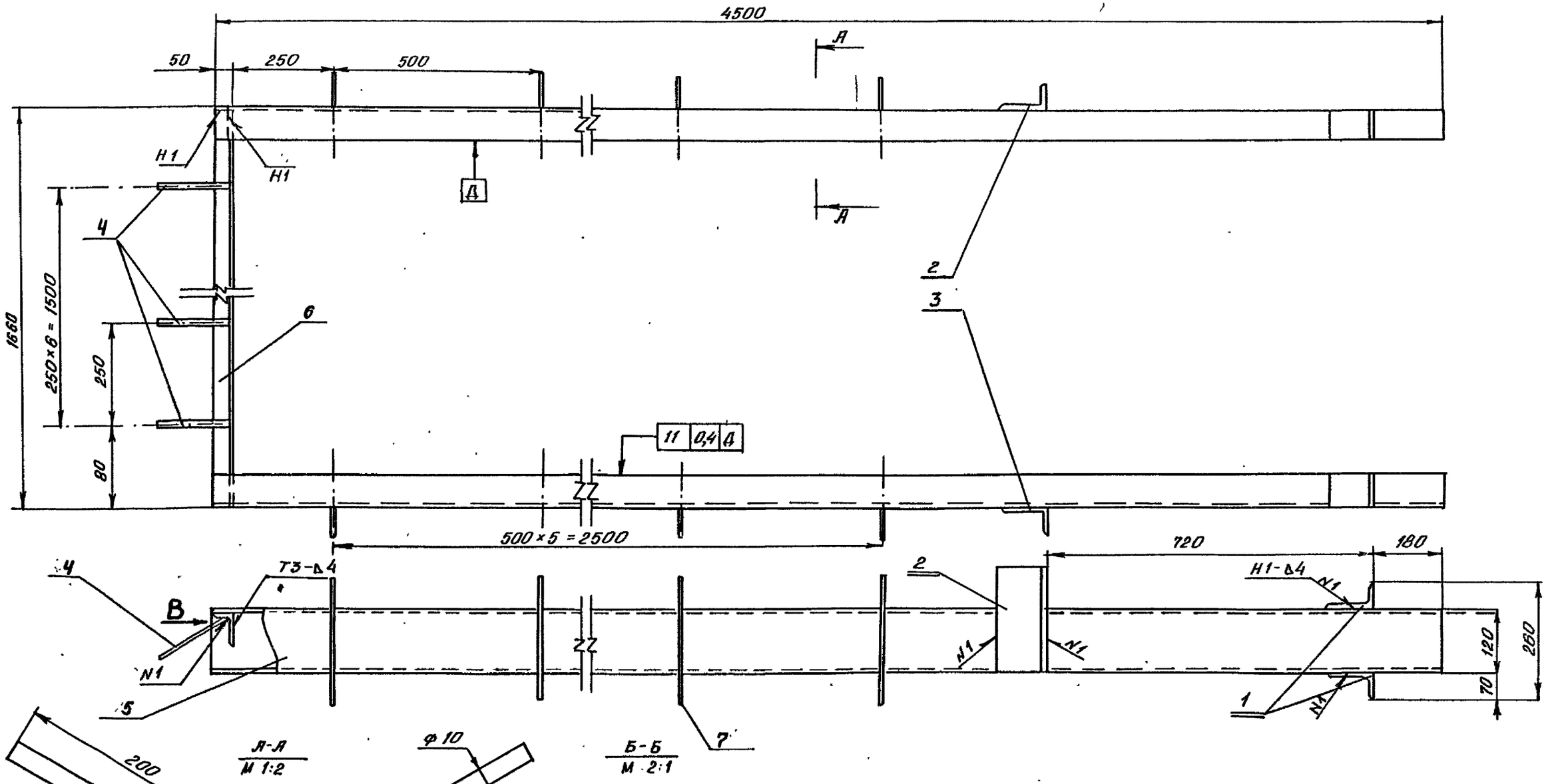
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

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

Лист

ПС. 150-250. 01.01.000. СБ.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Барабанов		
Пров.		Карлик		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Критчин		

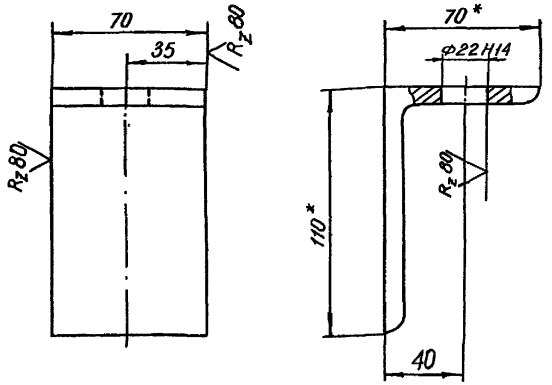
ПС. 150-250. 01.01. 000. СБ

СТОЙКА ПАЗОВАЯ
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	112,8	1:10
Лист	Листов 1	

ПС 150-250.01.01.001

Серия 3.820.4-47 Выпуск 2



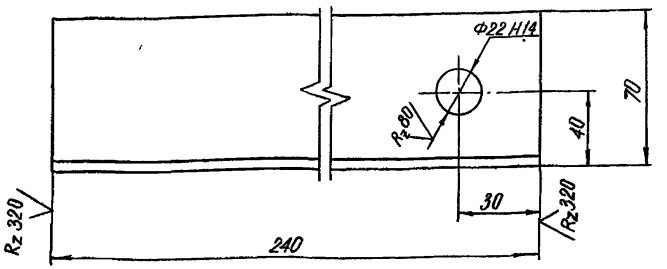
1.* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

				ПС 150-250.01.01.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Барабанов			Кронштейн	Лит. И; Масса 0,63; Масштаб 1:2
Пров.		Карлин				Лист; Листов
Т. контр.		Майоров				
Гл. инж. проекта		Притчин			110×70×6,5 ГОСТ 8510-72	РОССТРОЙПРОВОДХОЗ

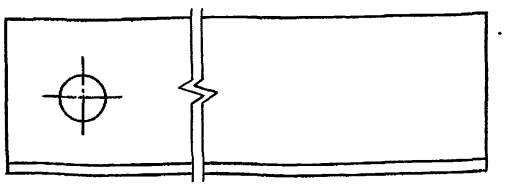
ПС 150-250 01 01 002

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

ПС. 150-250 01.01.002.



ПС 150-250.01.01.002-01 зеркальное отражение
остальное - см. ПС 150-250.01 01.002.



1.* Размеры для справок
2* Обработать по детали ПС.150-200.01.00000
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$

				ПС 150-250.01.01.002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб		Барабанов			Упор	Лит. И; Масса 2,3; Масштаб 1:2
Пров		Слесаренко				Лист; Листов
Т. контр.		Майорова				
Гл. инж. проекта		Притчин			Уголок 110×70×6,5 ГОСТ 8510-72	РОССТРОЙПРОВОДХОЗ

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС 150-250. 01. 02. 000.	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	ПС. 150-250. 01. 02. 001.	Балка		
				Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / В Ст3пс ГОСТ 535-88		
				ℓ = 1660 h 14	2	27,0 кг
БЧ		2	ПС. 150-250. 01. 02. 002	Стяжка		
				Полоса Б-2: 50×5 ГОСТ 103-76 / Ст. 3пс ГОСТ 14637-79		
				ℓ = 280 h 14	2	0,55 кг
БЧ		3	ПС. 150-250. 01.02.003	Накладка ригеля		
				Лист 16 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3 ГОСТ 14637-79		
				260 × 260 h 14	1	8,5 кг

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

ПС. 150-250. 01. 02. 000

РИГЕЛЬ

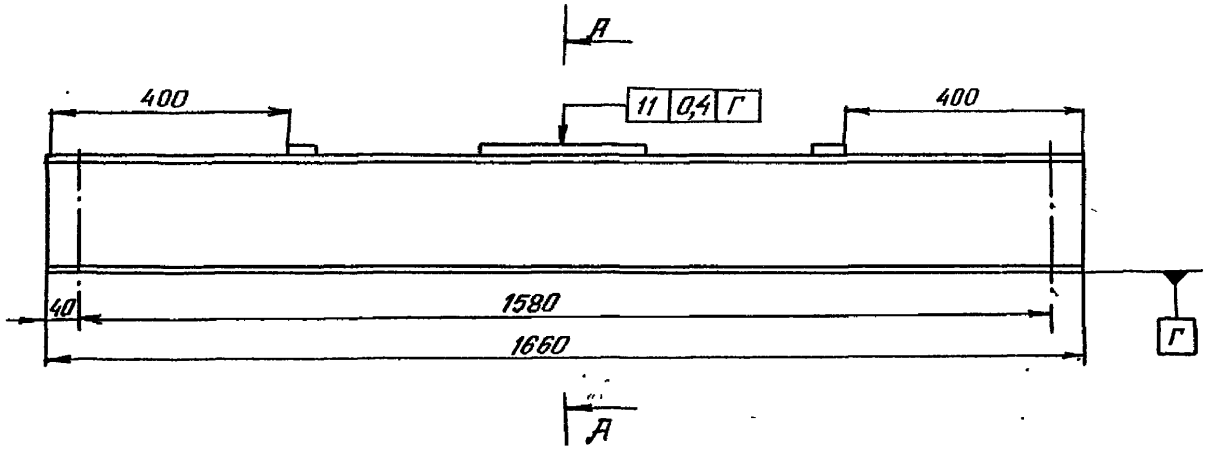
Лит.	Лист	Листов
И		1

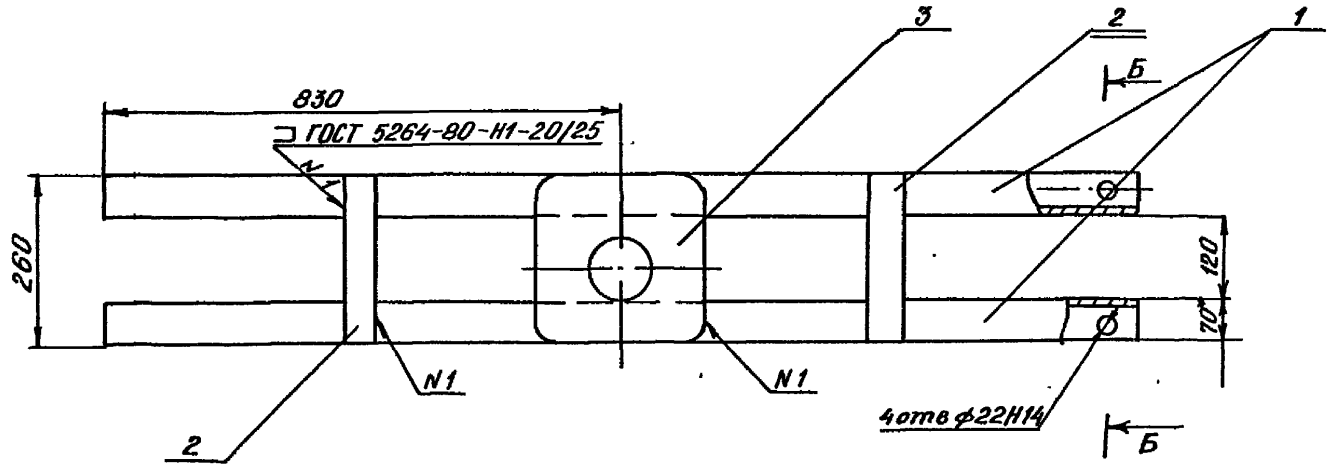
Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

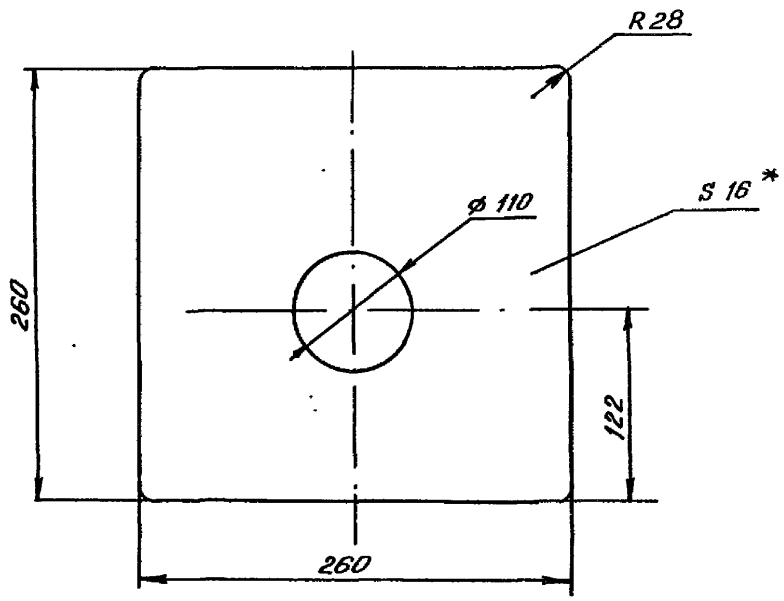
Подл. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

Лист

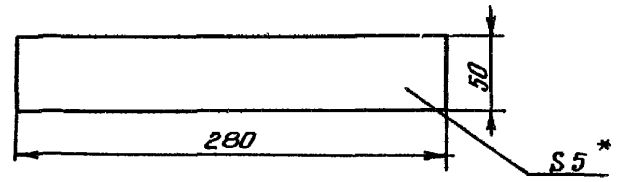




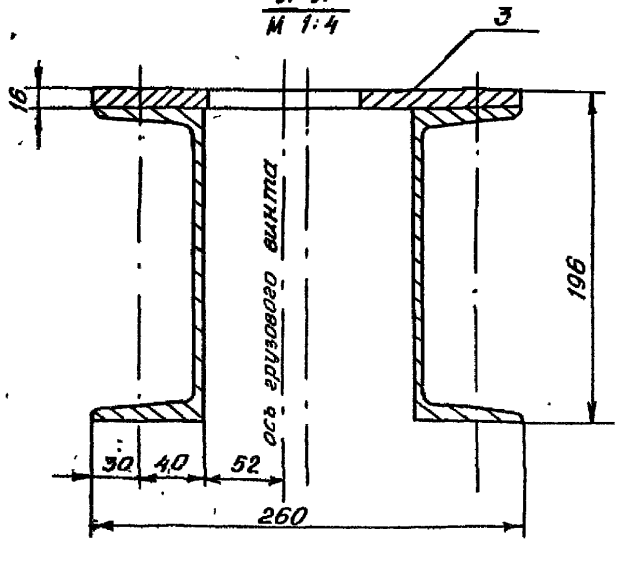
Поз. 3
М 1:4



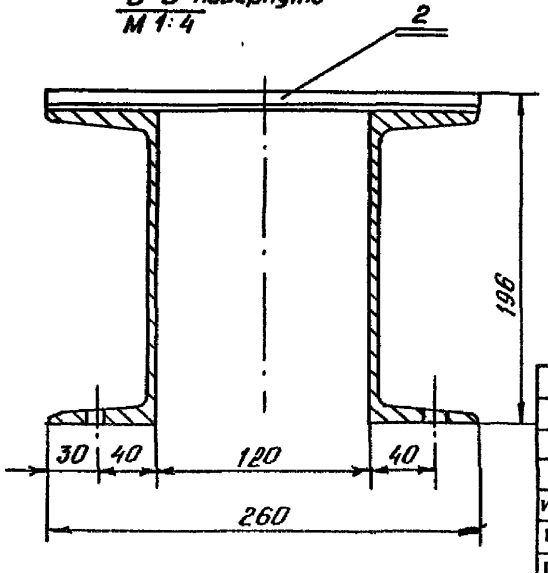
Поз 2
М 1:4



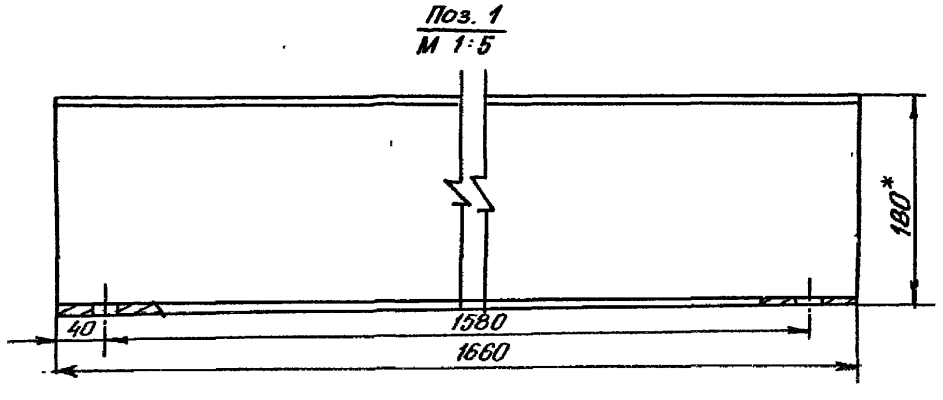
А-А
М 1:4



Б-Б повернуто
М 1:4



Поз. 1
М 1:5



1* Размеры для справок

					ПС. 150-250. 01. 02. 000. СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РИГЕЛЬ	Лит	Масса / Масштаб
Разраб		Барабанов				И	63,6 / 1:10
Пров.		Карлин			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Т. контр.		Майорова					
ГИП		Притчин					

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.150-200.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС.150-250.02.01.000	Металлоконструкция	1	
				Детали		
11		3	ПС.150-250.02.00.002	Ограничитель	1	
11			ПС.150-250.02.00.002-01	Ограничитель	1	
11		4	ПС.150-250.02.00.003	Накладка	2	
11		5	ПС.150-250.02.00.004	Накладка	2	
11		6	ПС.150-250.02.00.005	Накладка	1	
11		7	ПС.150-250.02.00.006	Накладка	1	
БЧ		8	ПС.150-250.02.00.007	Уплотнение боковое		
				Пластина I лист		
				ТМКШ-М-8×75×4200		
				ГОСТ-7338-77	1	4,0кг
БЧ		9	ПС.150-250.02.00.008	Уплотнение боковое		
				Пластина I лист		
				ТМКШ-М-8×80×2510		
				ГОСТ-7338-77	2	2,4кг
БЧ		10	ПС.150-250.02.00.009	Уплотнение донное		
				Пластина I лист		
				ТМКШ-М-10×60×1600		
				ГОСТ 7338-77	1	1,26кг
				Стандартные изделия		
		11		Болты ГОСТ 7798-70		
				М10×30 58.09	42	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Харлин		
ГИП		Притчин		

ПС.150-250.02.00.000

ЗАТВОР НИЖНИЙ

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		12		М10×40 58.09	24	
		13		М20×35	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		14		М10.5.09	66	
		15		М20.5.09	4	

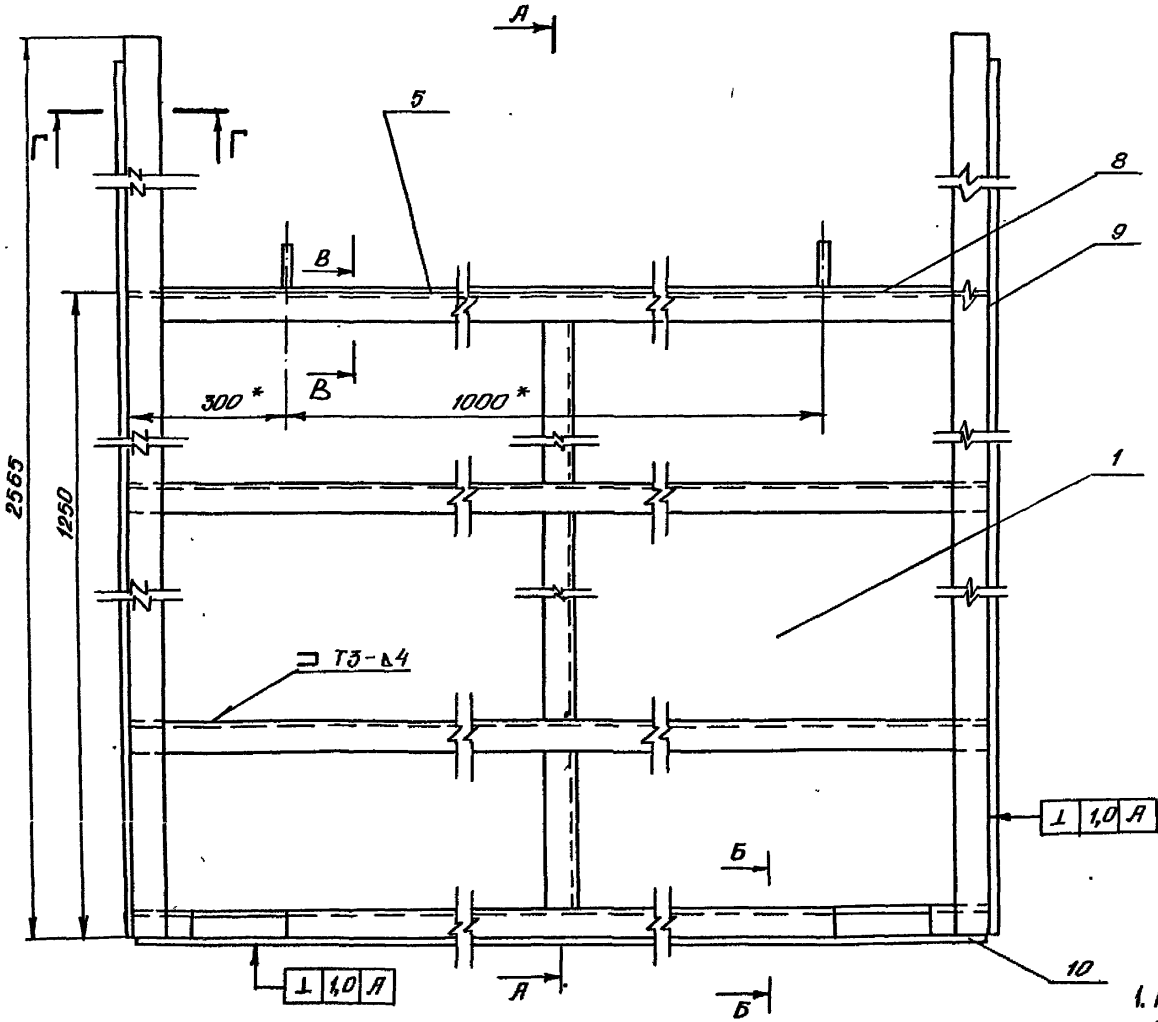
Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

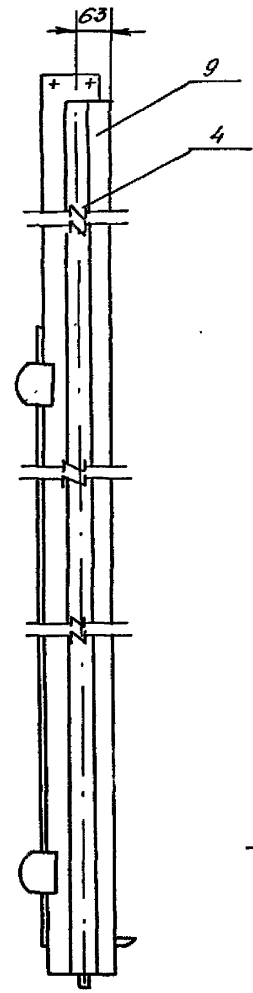
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

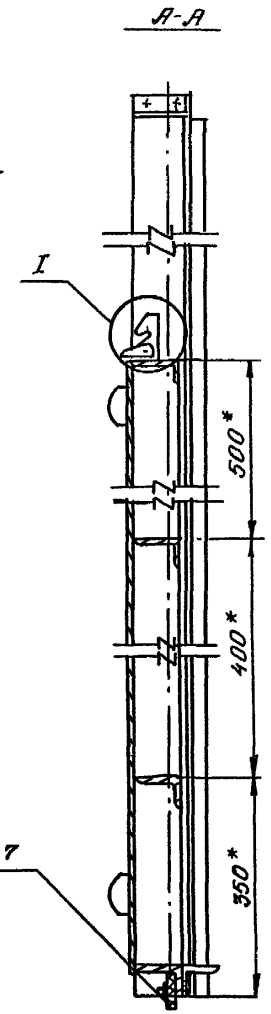
ПС.150-250.02.00.000

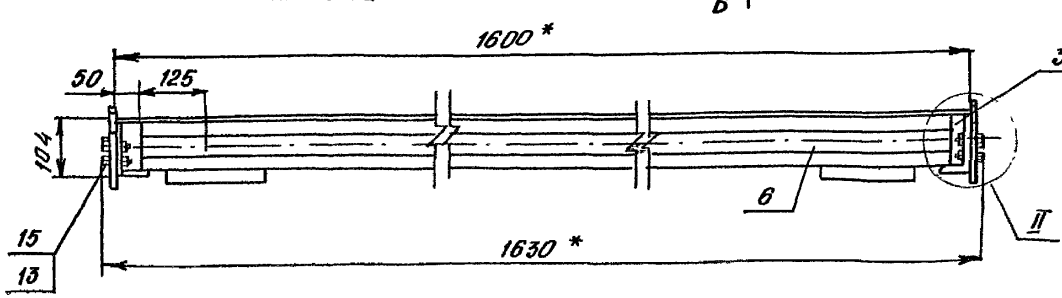
Лист

Серия 3.820.2-4? Выпуск 2









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 0,5 мм меньше отверстий накладок поз. 5,6,7.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Барабанов		
Пров.		Карпин		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		

ПС. 150-250.02.00.000.СБ

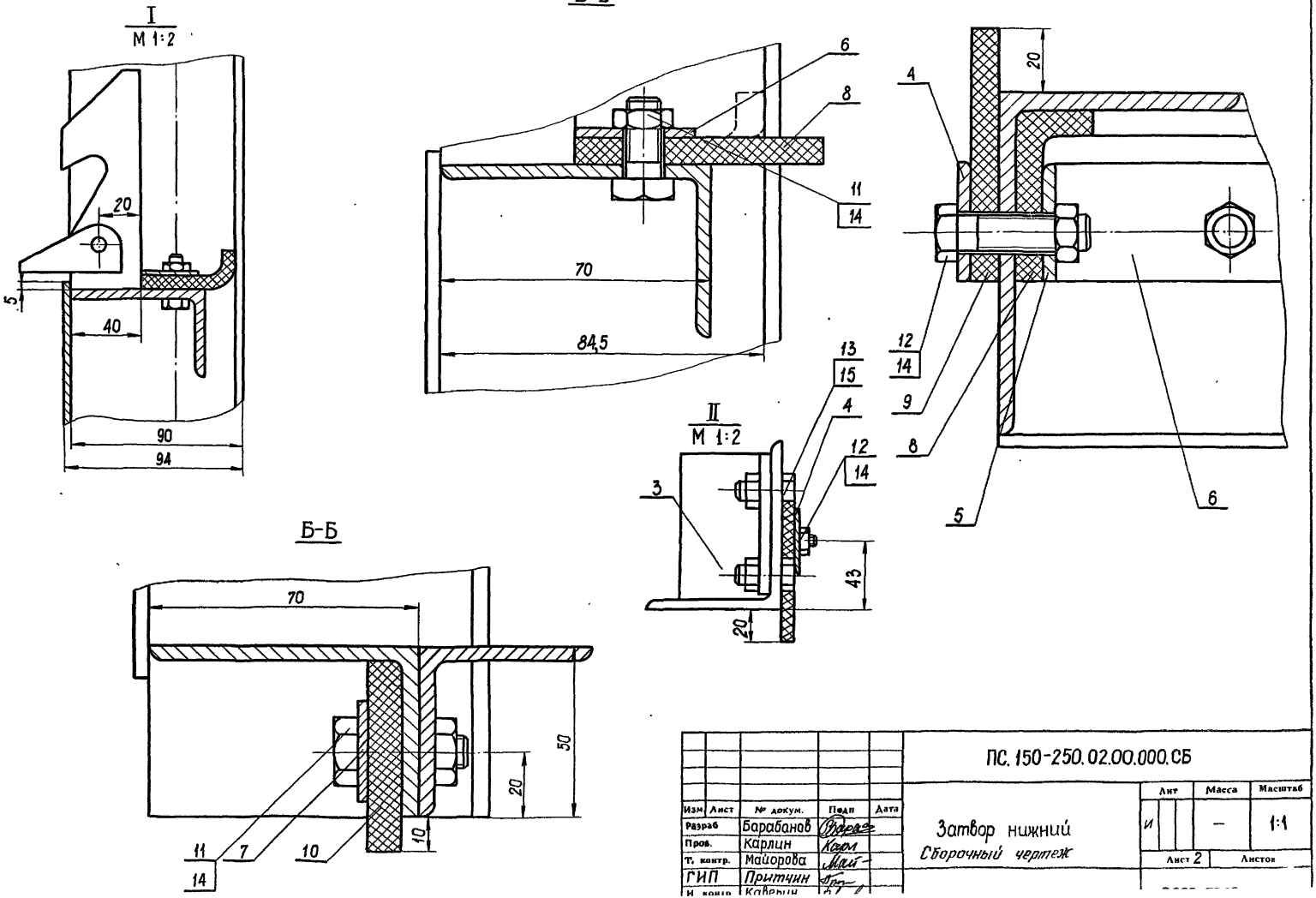
ЗАТВОР НИЖНИЙ
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	151	1:10

Лист 1 Листов 2

ПС.150 250.02.00.000.СБ

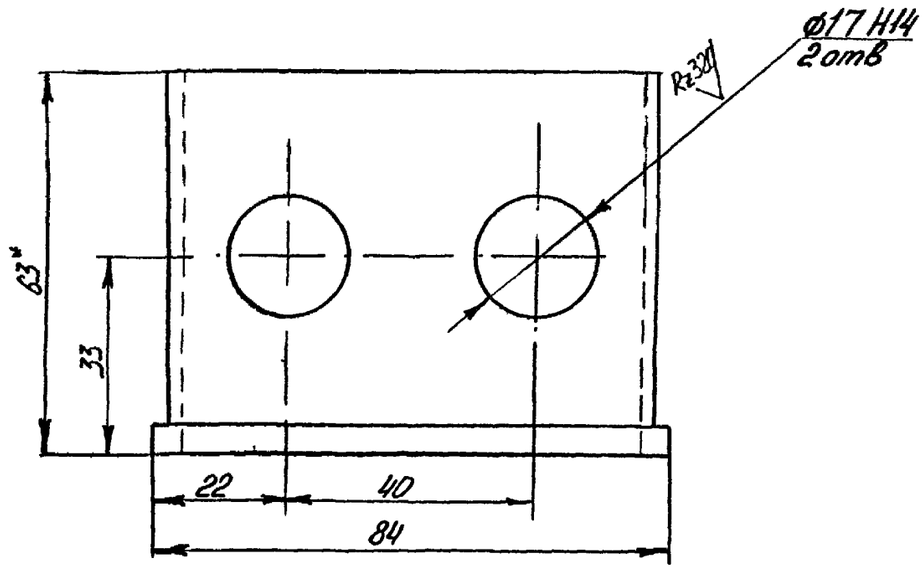
Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



					ПС. 150-250.02.00.000.СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	Затвор нижний Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Барабанов				И	—	1:1
Пров.		Карлин				Лист 2	Листов	
Т. контр.		Майорова						
ГИП		Притчин						
Н. контр.		Каверин						

ПС.150-250.02.00.002.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



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		

ПС.150-250.02.00.002.

Ограничитель

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,4	1:1

Лист. Листов 1

Серия Выпуск

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

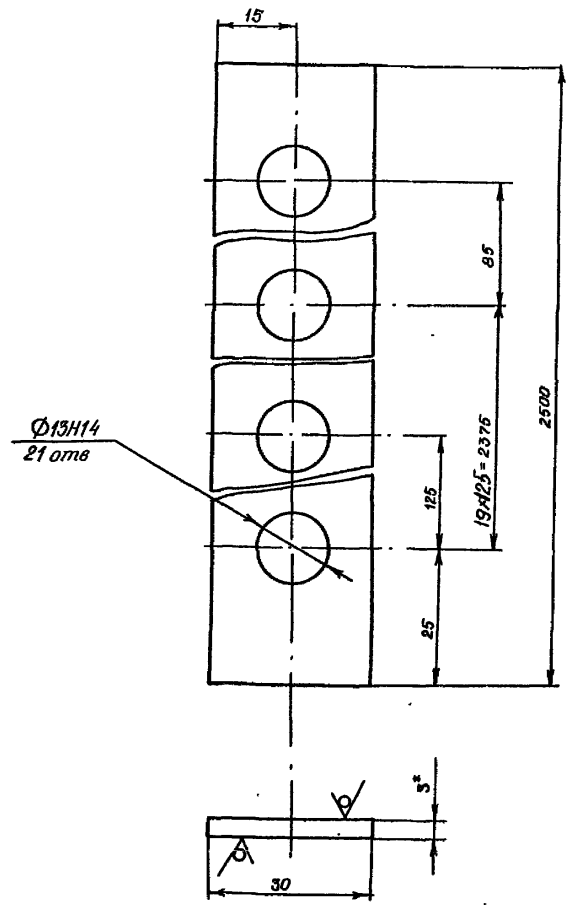
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				

Лит.	Масса	Масштаб

Лист Листов

ПС. 150-250. 02.00.003.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



1.* Размеры для справок.

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

3. Боковые кромки закруглить.

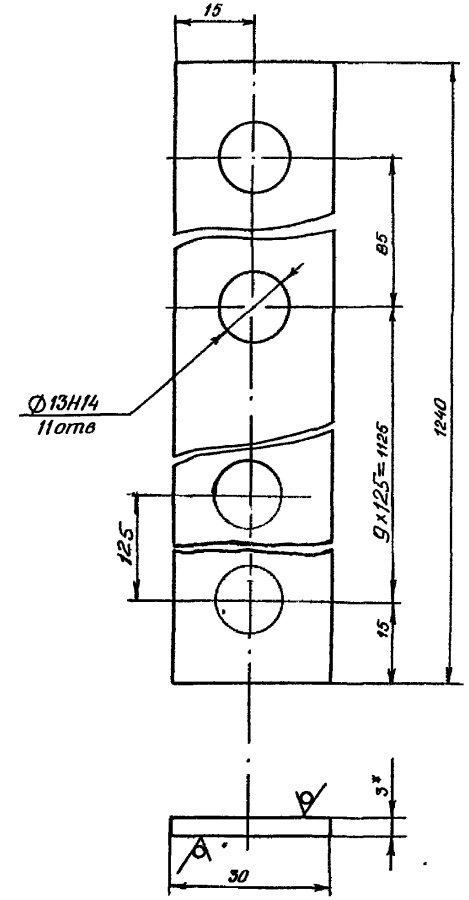
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 150-250. 02.00.003.			
Разраб.		Барабанов			НАКЛАДКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Слесаренко				И	1,8	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин						

3.0 ГОСТ 19903-74

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

ПС. 150-250. 02.00.004.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



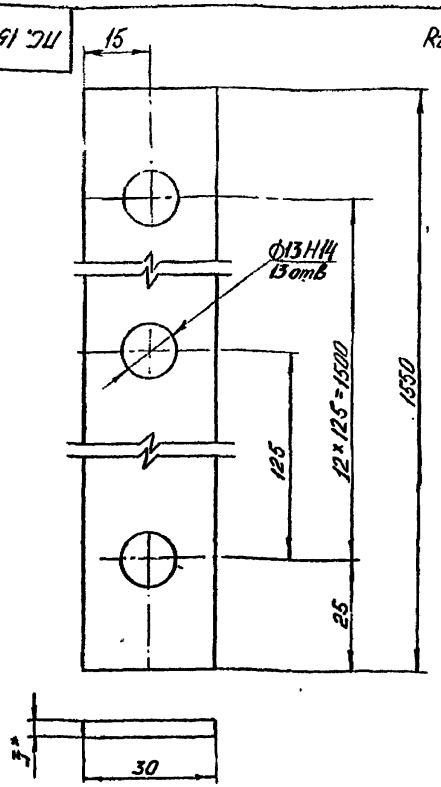
1.* Размеры для справок.

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

3. Боковые кромки закруглить.

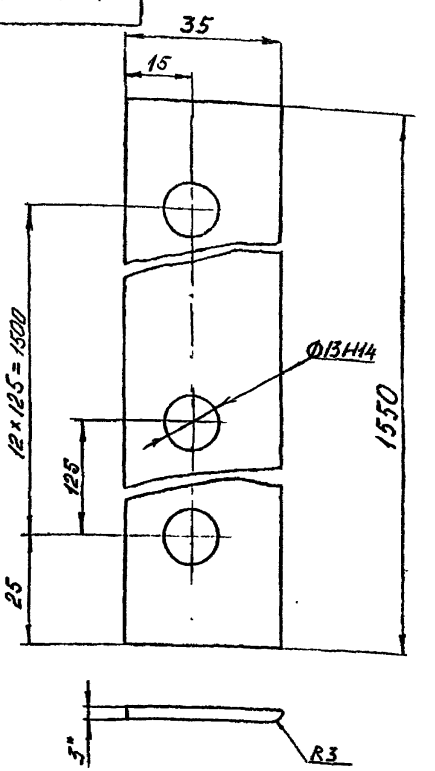
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС. 150-250. 02.00.004.			
Разраб.		Барабанов			НАКЛАДКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Слесаренко				И	1,1	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин						

3.0 ГОСТ 19903-74



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

Изм.	Лист	N°докум.	Подп.	Дата	ПС.150-250.02.00.006.			
Разраб.	Барабанов				Накладка	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.	Карлин					Ч	1,1	1:1
Т.контр.	Майорова					Лист	Листов 1	
Гл. инж. проекта	Притчин							



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

Изм.	Лист	N°докум.	Подп.	Дата	ПС.150-250.02.00.005			
Разраб.	Барабанов				Накладка	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.	Карлин					Ч	1,3	1:1
Т.контр.	Майорова					Лист	Листов 1	
Гл. инж. проекта	Притчин							

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 150-250. 02.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 150-250. 02.01. 100	Крюк в сборе	2	
				Детали		
11		2	ПС. 150-250. 02.01. 001	Вертикаль	1	
11		3	ПС. 150-250. 02. 01. 001-01	Вертикаль	1	
11		4	ПС. 150-250. 02.01. 001-02	Вертикаль	1	
БЧ		5	ПС. 150-250. 02.01. 002	Обшивка		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74 / ВСт3 ГОСТ 14637-79		
				1600 × 1210 h14	1	60,8 кг
БЧ		6	ПС. 150-250. 02.01. 003	Стойка		
				Уголок 90×56×5,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 2565 h14	2	15,8 кг
БЧ		7	ПС. 150-250. 02.01. 004	Поперечина		
				Уголок 70×45×5 ГОСТ 8510-72 / Ст3сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1585 h14	1	7,0 кг
БЧ		8	ПС. 150-250. 02.01. 005	Поперечина		
				Уголок 70×45×5 ГОСТ 8510-72 / Ст3сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1585 h14	2	7,0 кг
11		9	ПС. 150-250. 02.01. 006	Упор		
				Уголок Б-50×50×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3Сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 200 h14	2	0,75 кг
11		10	ПС. 150-250. 02.01. 007.	Ребро	2	0,21 кг
БЧ		11	ПС. 150-250. 02.01. 008	Поперечина		
				Уголок 70×45×5 ГОСТ 8510-72 / Ст3сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1585 h14	1	7,0 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Михайлов		
Пров.		Карпик		
ГИП		Прутчин		

ПС. 150-250. 02.01.000.

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ

Лит	Лист	Листов
И		1

Серия Выпуск

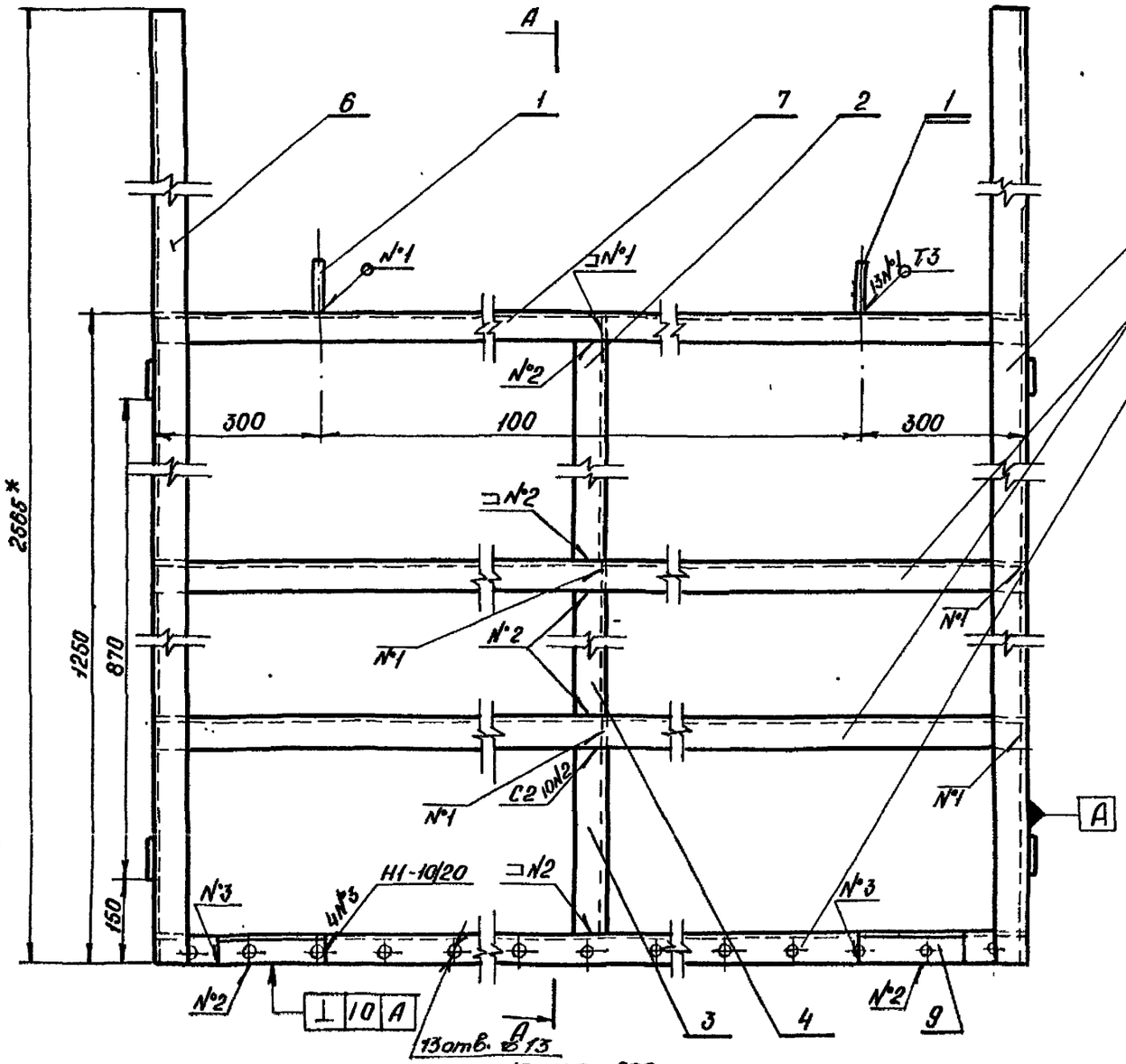
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание

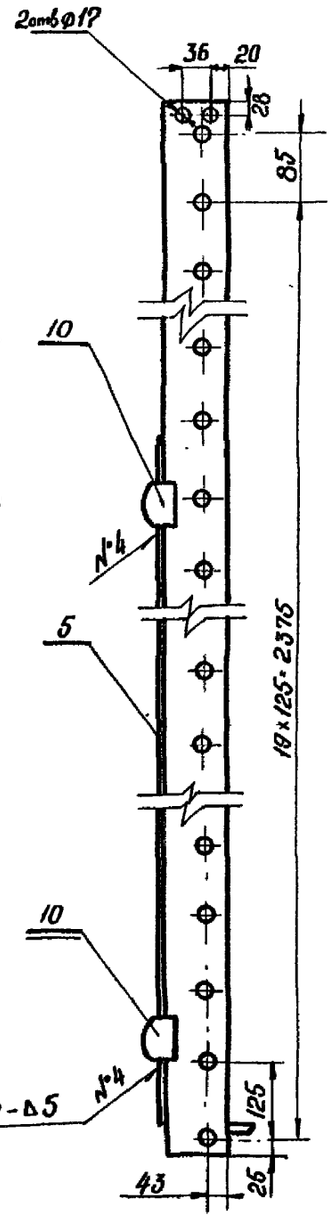
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

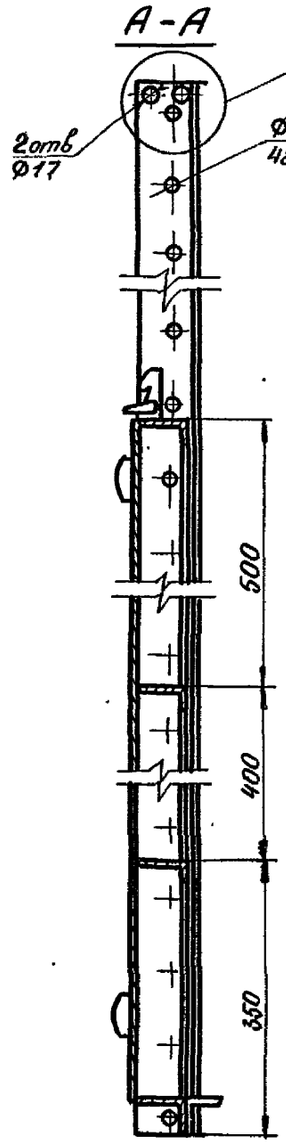
Лист

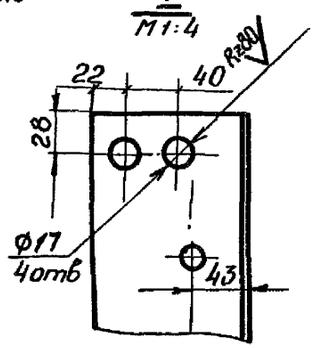
ПС.150-250.02.01.000 СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2





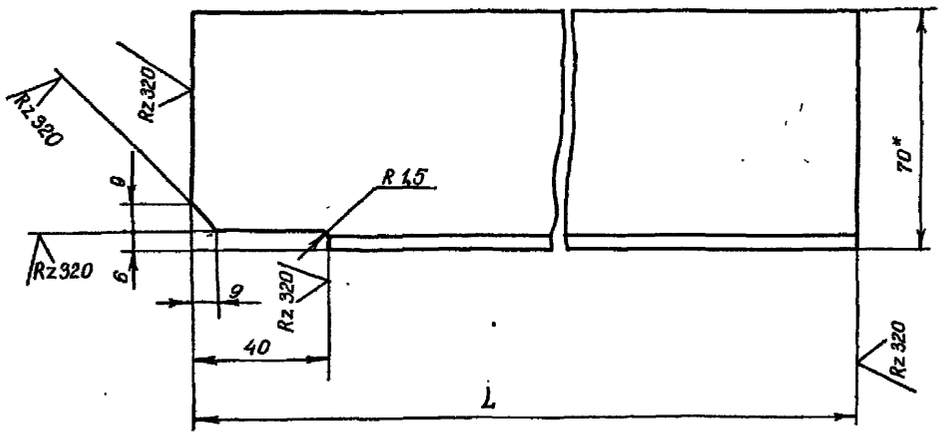




Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-250.02.01.000СБ			
Разраб.		Барабанов			Металлоконструкция сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				и	128.8	1:10
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин				Росгипроводхоз		
Н. контр.								

ПС. 150-250. 02. 01. 001.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	L	МАССА
ПС. 200-300. 02.01. 001.	493	2,2
-01	393	1,72
-02	343	1,5

1.* Размеры для справок.

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

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

ПС. 150-250. 02. 01. 001.

ВЕРТИКАЛЬ

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

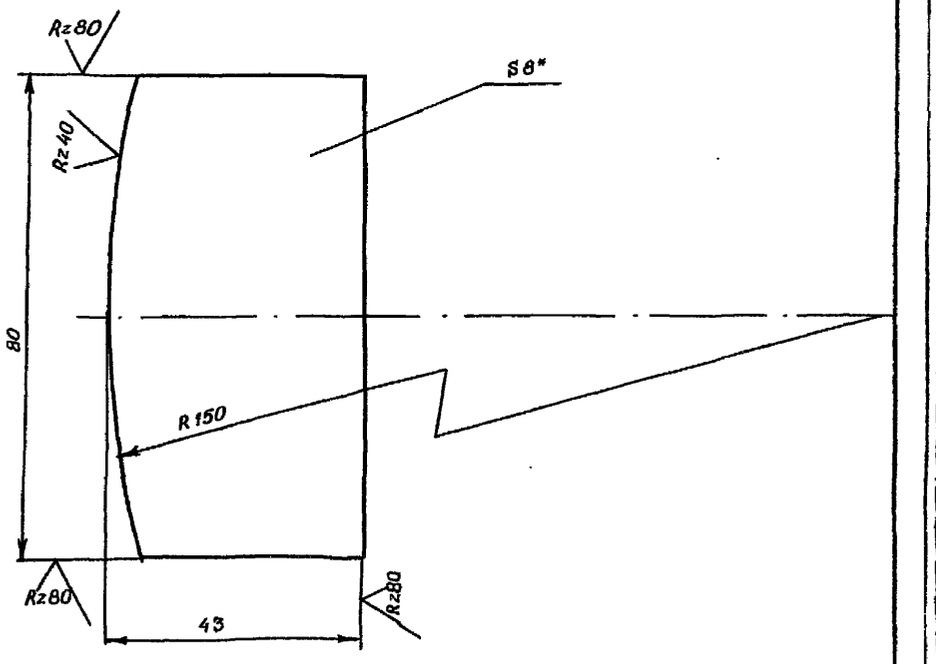
Уголок $\frac{\text{Б-90×45×5 ГОСТ 8510-72}}{\text{Ст 3пс ГОСТ 535-79}}$

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

ПС. 150-250. 02. 01. 002

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



1.* Размеры 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		
Утв.		Каверин		

ПС. 150-250. 02. 01. 002

РЕБРО

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,21	1:1
Лист	Листов 1	

Лист $\frac{\text{8 ГОСТ 19903-74}}{\text{ВСт 3пс ГОСТ 14637-79}}$

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС 150-250 02.01.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС.150-250 02.01.101	Крюк	1	
11		2	ПС.150-250.02.01.102	Ограничитель	2	
6.4		3	ПС.150-250.02.01.103	Планка		
				Полоса 4×22 ГОСТ 103-76		
				ВСт3пс ГОСТ 535-79		
				L=47 h14	1	0.03кг
				Стандартные изделия		
		4.		Болт М10×50.5.8.09		
				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	Май-	
Пров.		Карлин	Карл	
ГИП		Притчин	[illegible]	
Н. контр.		Каверин	[illegible]	

ПС.150-250.02.01.100

Крюк в сборе

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

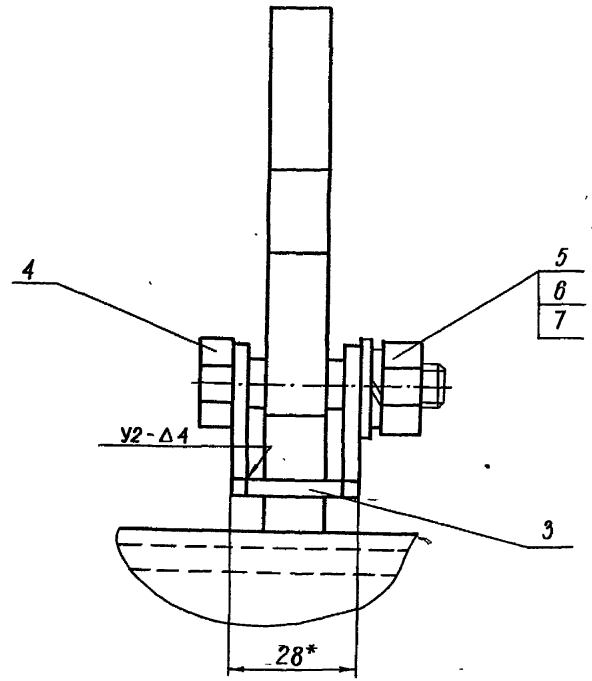
Инв. № подл.

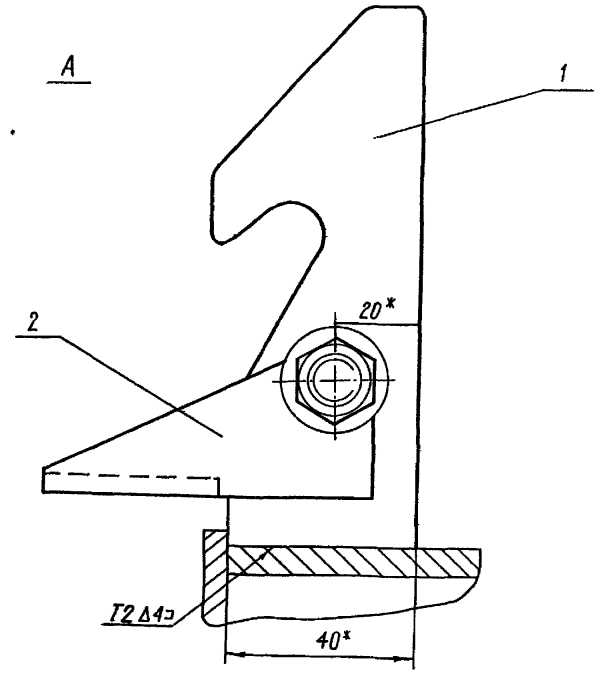
Лист

ПС 150-250.02.01.100.СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Вид А





1.* Размеры для справок

2. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-75

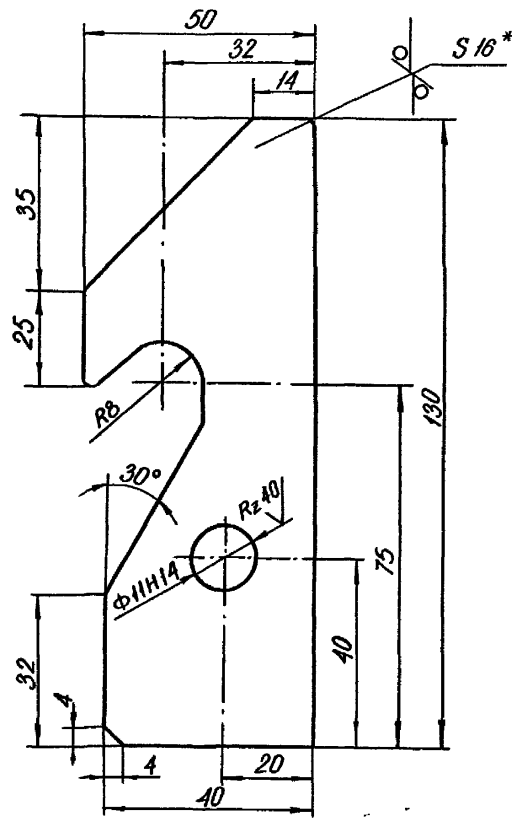
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

					ПС 150-250.02.01.100 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Барабанов			Крюк в сборе Сборочный чертеж	Лит	Масса 0,7 / Масштаб 1:1
Пров.		Харлин				4	
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1
		Притчин					
Н. контр.		Наверин				РОССИПРОВОДХОЗ	

ПС 150-250. 02. 01. 101

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

$R_z 80$ (▽)



1. * Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Радиусы скруглений 3 мм

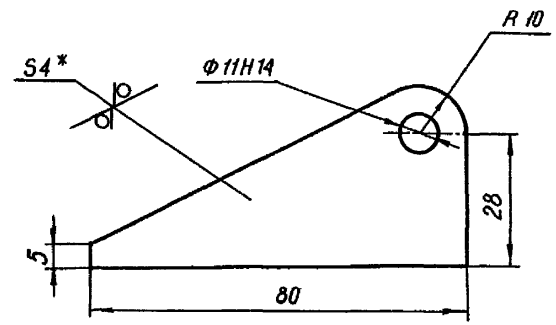
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 150 250.02.01.101		
Разраб.		Барабанов			Крюк	Лит.	Масса 0,49	Масштаб 1:1
Пров.		Карлин				Лист	Листов 1
Т. контр.		Майорова					
Гл. инж. проекта		Притчин			Лист 16 ГОСТ 19903-74 / Вст3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	
Н. контр.		Каверин					

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

ПС 150-250. 02. 01. 102

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

$R_z 80$ (▽)



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 150-250. 02. 01. 102		
Разраб.		Барабанов			Ограничитель	Лит.	Масса 0,05	Масштаб 1:1
Пров.		Карлин				Лист	Листов
Т. контр.		Майорова					
ГИП		Гл. инж. проекта			Лист 40 ГОСТ 19903-74 / Вст3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ	
Н. контр.		Н. контр.					

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			ПС. 150-250. 03.00.00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 200-300. 03.01.00. 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	
БЧ		4	ПС. 150-250. 03.00. 003	Обшивка		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74 / ВСт3 ГОСТ 14637-79		
				1564 × 1260 h14	1	61,9 кг
БЧ		5	ПС. 150-250. 03. 00. 004	Ригель		
				Уголок 56×36×5 ГОСТ 8510-72 / ВСт3Пс ГОСТ 535-58		
				ℓ = 1438 h14	2	5,0 кг
БЧ		6	ПС. 150-250 03.00. 005	Ригель		
				Уголок 56×36×5 ГОСТ 8510-72 / ВСт3пс ГОСТ 535-58		
				ℓ = 1438 h14	1	5,0 кг
БЧ		7	ПС. 150-250 03.00. 006	Стойка		
				Уголок 56×36×5 ГОСТ 8510-72 / ВСт3пс ГОСТ 535-58		
				ℓ = 1260 h14	1	5,4 кг
		8	ПС. 150-250. 03.00. 007	Стойка		
				Уголок 56×36×5 ГОСТ 8510-72 / ВСт3пс ГОСТ 535-58		
				ℓ = 1260 h14	1	5,4 кг
БЧ		9	ПС. 150-250. 03.00 008	Вертикаль		
				Уголок 56×36×5 ГОСТ 8510-72 / ВСт3сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 743 h14	1	2,57 кг
БЧ		10	ПС. 150-250 03.00. 009	Вертикаль		
				Уголок 56×36×5 ГОСТ 8510-72 / ВСт3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 486 h14	1	1,68 кг

ПС. 150-250. 03. 00 00. 000

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

ЗАТВОР ВЕРХНИЙ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСПРОВОДХОЗ

Серия Выпуск

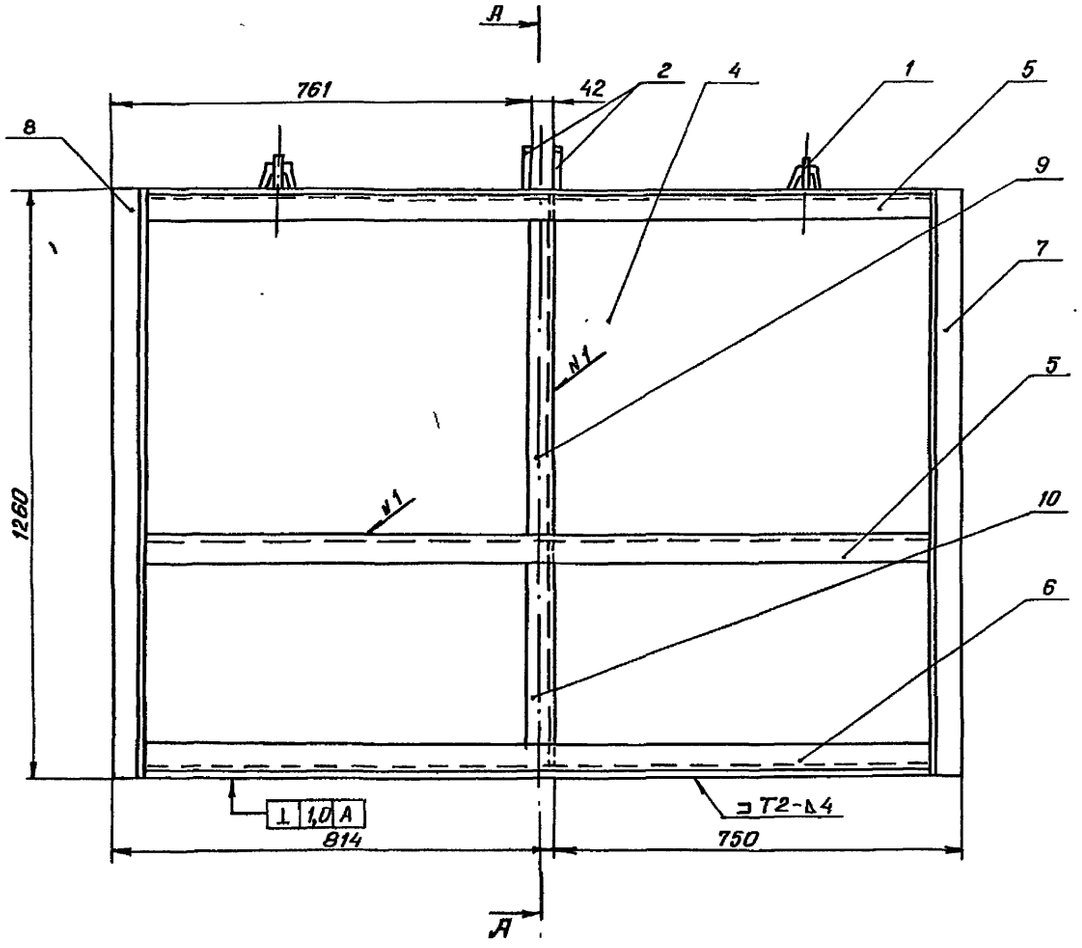
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

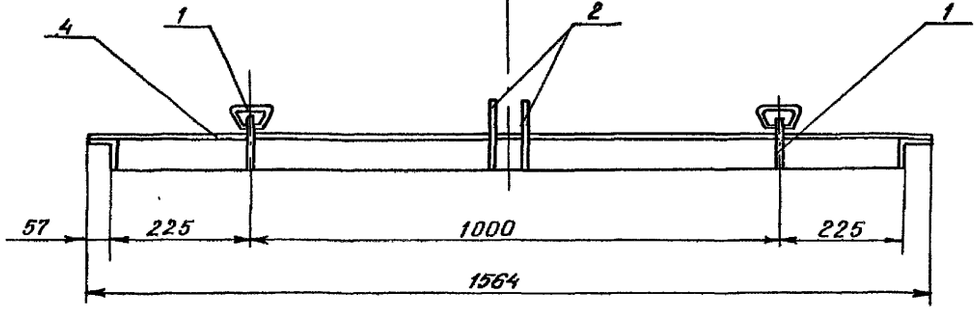
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

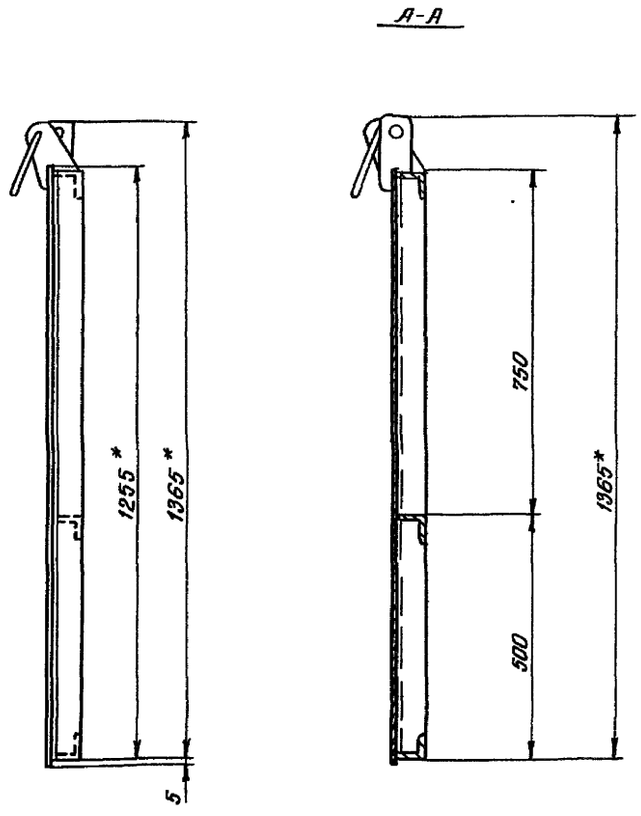
Лист

ПС. 150-250. 03.00.000. СБ.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2







1* Размеры для справок.

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

3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

4. Сварку производить электродами 342 ГОСТ 9467-75

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

ПС. 150-250. 03.00.000. СБ.

ЗАТВОР ВЕРХНИЙ
Сборочный чертеж

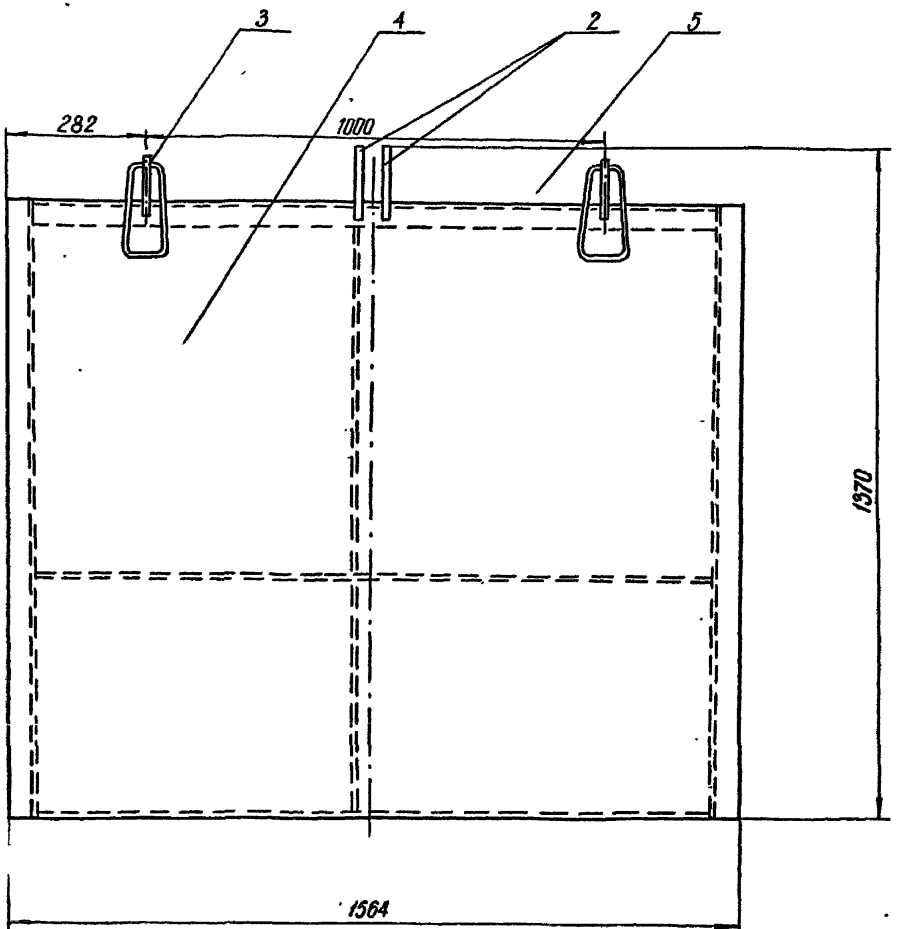
Лит	Масса	Масштаб
И	98,3	1:10

Лист 1 | Листов 2

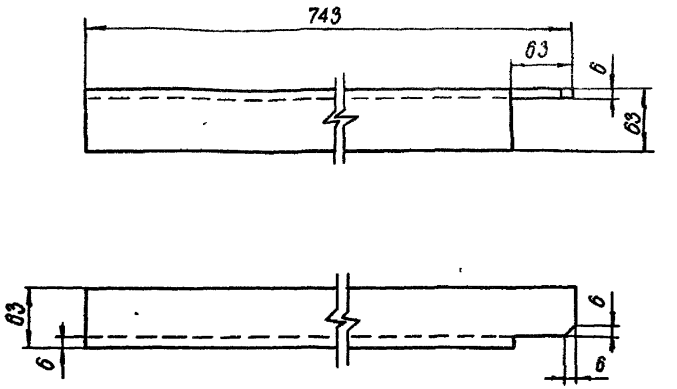
РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС 150-250.03.00.000 СБ

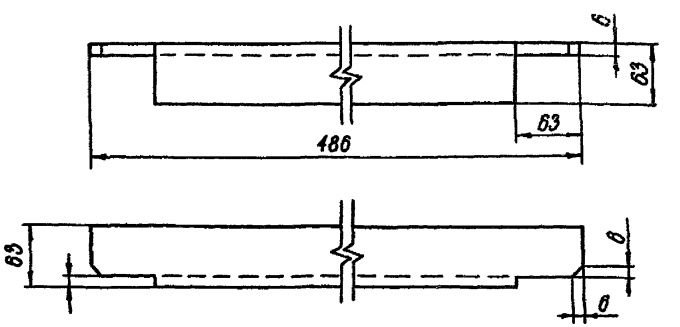
Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



поз. 9
М 1:4



поз. 10
М 1:4



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

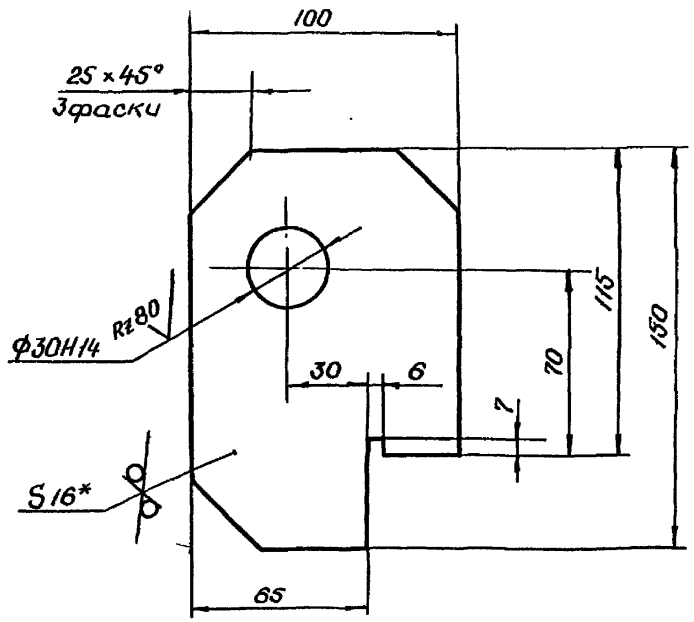
ПС 150-250.03.00.000 СБ

Затвор верхний
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	—	1:10
Лист 2	Листов 2	

ПС.200-300.03.01.001

Rz320 (√)



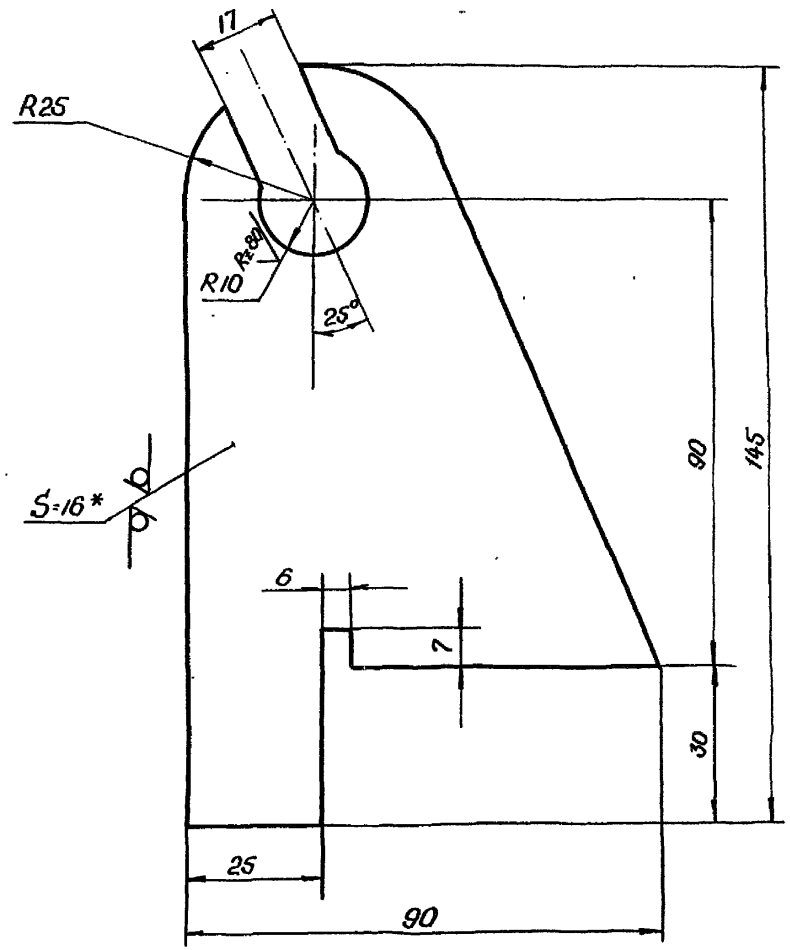
1*Размеры для справок.

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

				ПС.200-300.03.00.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Барабанов			Проушина.	Лит. / Масса / Масштаб
Пров.		Карлин				и / 1,36 / 1:2
Т. контр.		Майорова				Лист / Листов 1
ГИП		Притчин			Лист 16 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ
Н. контр.		Каверин				

ПС.200-300.03.01.002

Rz320 (√)



1*Размеры для справок.

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

				ПС.200-300.03.01.002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
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 / Ст3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ
Н. контр.		Каверин				

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-300 03 01 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС.200-300.03 01.001	Петля	1	
Б.Ч		2	ПС.200-300 03 01 002	Поперечина		
				Круг $\frac{\text{В10ГОСТ 2590-71}}{\text{ВСт.3ГОСТ 535-79}}$		
				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	

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

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия Выпуск

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

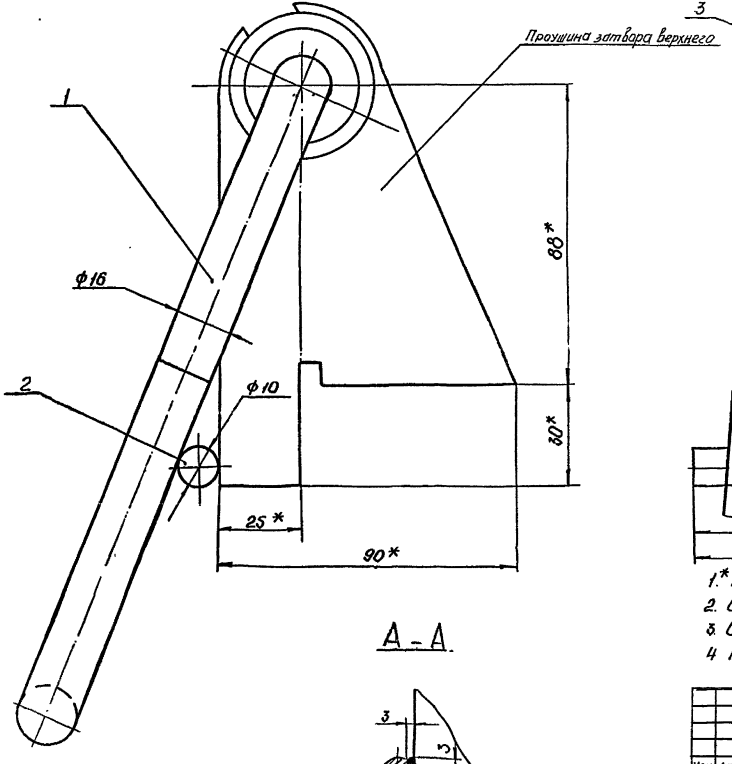
Подп. и дата

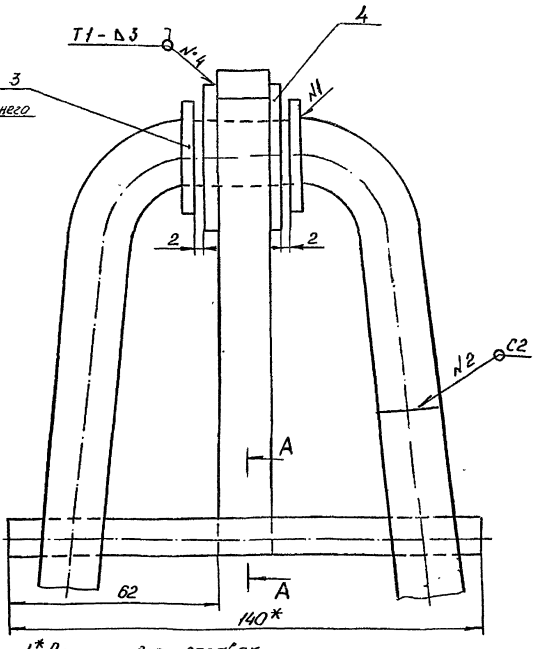
Инв. № подл.

Лист

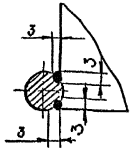
ПС200-300.03.01.000СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 2



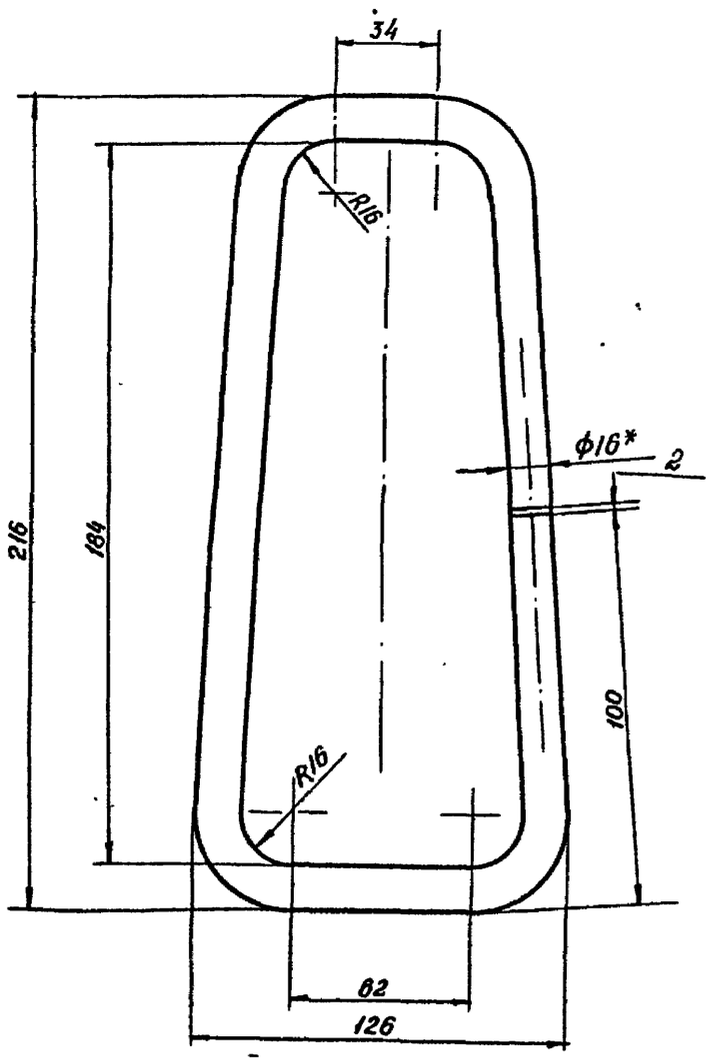


А-А



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 $\pm\frac{JT14}{2}$

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



1* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров по ± IT14/2

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

ПС.200-300 03 01 001

Петля

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,65	1:2
Лист	Листов 1	

Круг В16 ГОСТ 2590-71
ВСт3 ГОСТ 535-79

РОСГИПРОВОДХОЗ

gost.e-ecolog.ru

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

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

РОСГИПРОВОДХОЗ