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 1

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 1,5×2,0 (ПС 1,5 х 2,0)

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-47

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

ВЫПУСК 1

ЗАТВОР ПЛОСКИЙ СДВОЕННЫЙ В×Н = 1,5×2,0 (ПС 1,5 х 2,0)

РАЗРАБОТАН ИНСГИТУТОМ 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.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	
ПС.150-200.00.00.000	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,0	3
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,0	
ПС.150-200.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж	4,5,6
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,0	
ПС.150-200.00.00.000.ВС	Ведомость спецификаций	7
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,0	
ПС.150-200.00.00.000.ВП	Ведомость покупных изделий	8
	Затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5х2,0	
ПС.150-200.00.00.000.ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации	9,10,11
ПС.150-200.01.00.000	Закладные части	12
	Закладные части	
ПС.150-200.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж	13
ПС.150-200.01.01.000	Стойка пазовая	14
	Стойка пазовая	
ПС.150-200.01.01.000.СБ	Сборочный чертеж	15
ПС.150-200.01.01.001	Кронштейн	16
ПС.150-200.01.01.002	Упор	16
ПС.150-200.01.02.000	Ригель	17
ПС.150-200.01.02.000.СБ	Ригель. Сборочный чертеж	18
ПС.150-200.02.00.000	Затвор нижний	19
	Затвор нижний	
ПС.150-200.02.00.000.СБ	Сборочный чертеж	20,21
ПС.150-200.02.00.002	Ограничитель	22
ПС.150-200.02.00.003	Накладка	23

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	
ПС.150-200.02.00.004	Накладка	23
ПС.150-200.02.00.005	Накладка	24
ПС.150-200.02.00.006	Накладка	24
ПС.150-200.02.01.000	Металлоконструкция	25
	Металлоконструкция	
ПС.150-200.02.01.000.СБ	Сборочный чертеж	26
ПС.150-200.02.01.001	Вертикаль	27
ПС.150-200.02.01.002	Ребро	27
ПС.150-200.02.01.100	Крюк в сборе.	28
ПС.150-200.02.01.100.СБ	Крюк в сборе	
	Сборочный чертеж	29
ПС.150-200.02.01.101	Крюк	30
ПС.150-200.02.01.102	Ограничитель	30
ПС.150-200.03.00.000	Затвор верхний	31
	Затвор верхний	
ПС.150-200.03.00.000.СБ	Сборочный чертеж	32,33
ПС.200-300.03.00.001	Проушина	34
ПС.150-200.03.00.002	Кронштейн	34
ПС.200-300.03.01.000	Серьга в сборе	35
	Серьга в сборе	
ПС.200.-300.03.01.000.СБ	Сборочный чертеж	36
ПС.200-300.03.01.001	Петля	37

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Барабанов		
Пров.		Майорова		
ГИП.		Притчин		
Н. контр.		Наверин		

ПС 150-200 00.00.000. ДС

Затвор плоский сдвоенный В×Н=1,5×2,0

Лит.	Лист	Листов
		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			ПС150-200.00.00.000СБ	Сборочный чертеж		
12			ПС150-200.00.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
12			ПС150-200.00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
11			ПС150-200.00.00.000 ИЭ	Инструкция по монтажу и эксплуатации		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС150-200.01.00.000	Закладные части	1	
11		2	ПС150-200.02.00.000	Затвор нижний	1	
11		3	ПС150-200.03.00.000	Затвор верхний	1	
			Переменные данные	для исполнений:		
			ПС150-200.00.00.000 см СБ			
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 26.058.ПВ.100.000	Подъемник одновинтовой 2,5 ЭВ с электроприводом		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бирбанов		
Пров.		Слесаренк		
ГИП.		Притчин		

ПС150-200.00.00.000

Затвор плоский сдвоенный

Лит.	Лист	Листов
	1	2

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
		4	26.058.ПВ.100.000 СБ	Подъемник одновинтовой 2,5 ЭВ	1	
			ПС150-200.00.00.000-01 см СБ			
				Документация		
			Серия 3.820.2-44 26.058.ПВ.030.000	Подъемник одновинтовой 2,5 В с ручным приводом		
				Сборочные единицы		
		5	26.058.ПВ.030.000	Подъемник одновинтовой 2,5 В	1	

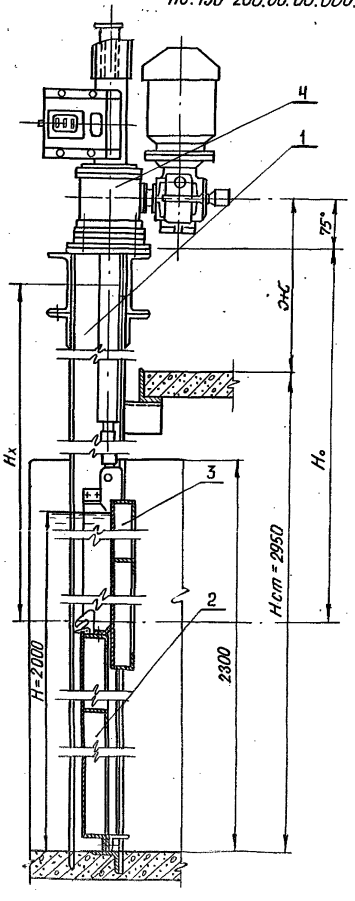
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Лист

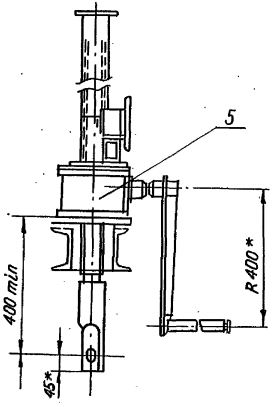
ПС. 150-200.00.00.000. СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

ПС. 150-200.00.00.000.



ПС. 150-200.00.00.000-01
остальное см. ПС.150-200.00.00.000



Обозначение	Тип подъемника винт	Ж Размер	Ho Размер	Hx Размер	Масса кг
ПС. 150-200.00.00.000	2,5 ЭВ	1044	2580	2156	505,5
-01	2,5 В	1006	2580	2056	467,5

Тип затвора	скользящий
Ширина отверстия в свету	B=1.5
Высота отверстия в свету	2.0м
Расчетный напор	H=2,0 м
Высота от порога до служебного моста	Hст=2950
Расчетное усилие тяговое	T=2,35тс
Расчетное усилие дожима	Д=1.65тс
Высота хода затвора(расстояние между крайними точками оси прорезины винта)	Hx - см.табл.
Расстояние от подошвы подъемника до оси прорезины опущенного затвора	Ho см. табл.

1.* Размеры для справок.
2. Фильтрационные расходы через неплотности в уплотнении не должны превышать 1,5 л/с
3. Исполнение ПС.150-200.00.00.000 укомплектовывается подъемником одновинтовым 2.5-ЭВ(с электроприводом)
4. Исполнение ПС.150-200.00.00.000-01 укомплектовывается подъемникам одновинтовым 2.5В (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		
Гл. инж. проекта		Притчин		
Н. контр.		Каберин		

ПС. 150-200.00.00.000. СБ

Затвор плоский сдвоенный В-Н=1.5-2.0
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:10

Лист 1 | Листов 3

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

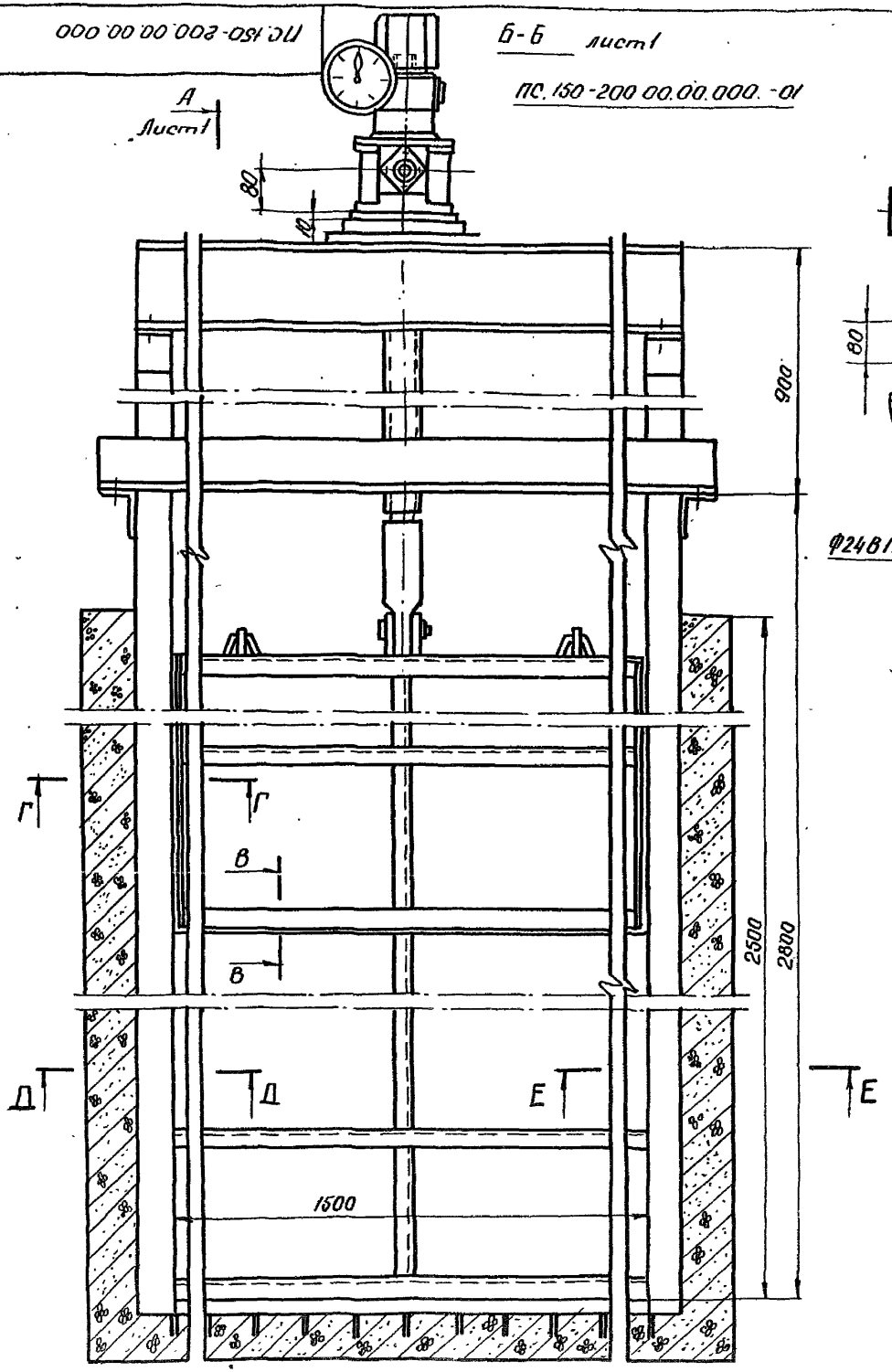
ПС.150-200.00.00.000

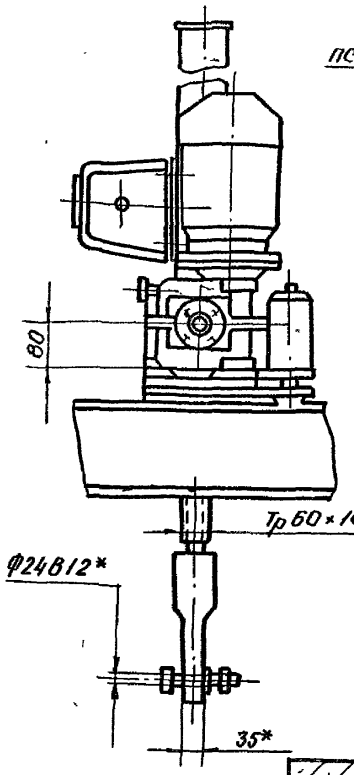
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Б-Б лист1

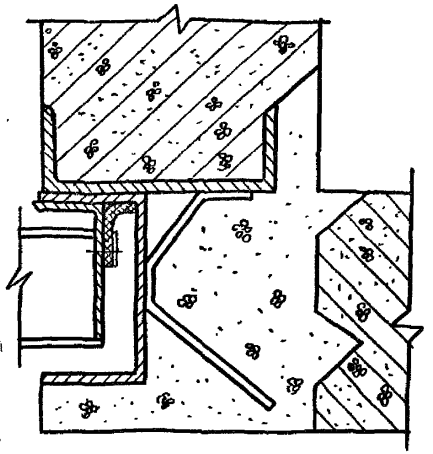
ПС.150-200.00.00.000.-01

А
Лист1

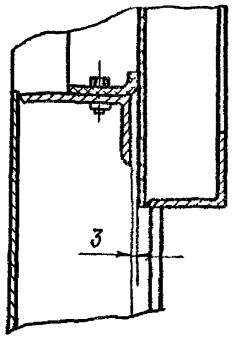




Е-Е (для сборных блоков)
М 1:4

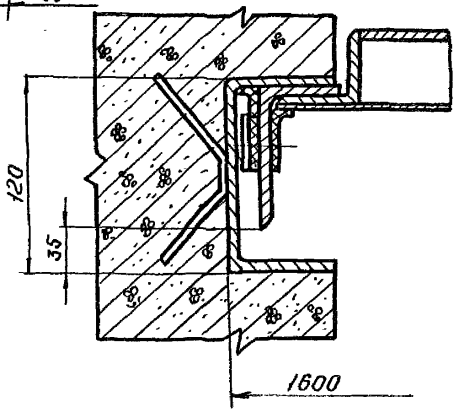


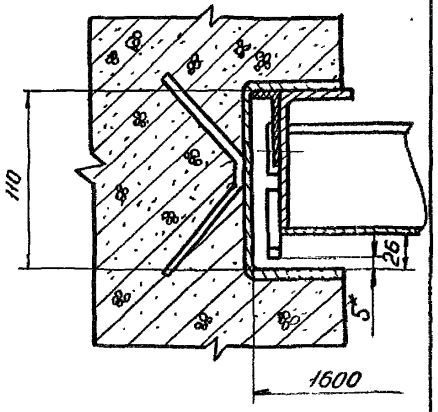
В-В
М 1:4



Г-Г
М 1:4

Д-Д (для монолита)
М 1:4





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

ПС.150-200 00 00.000

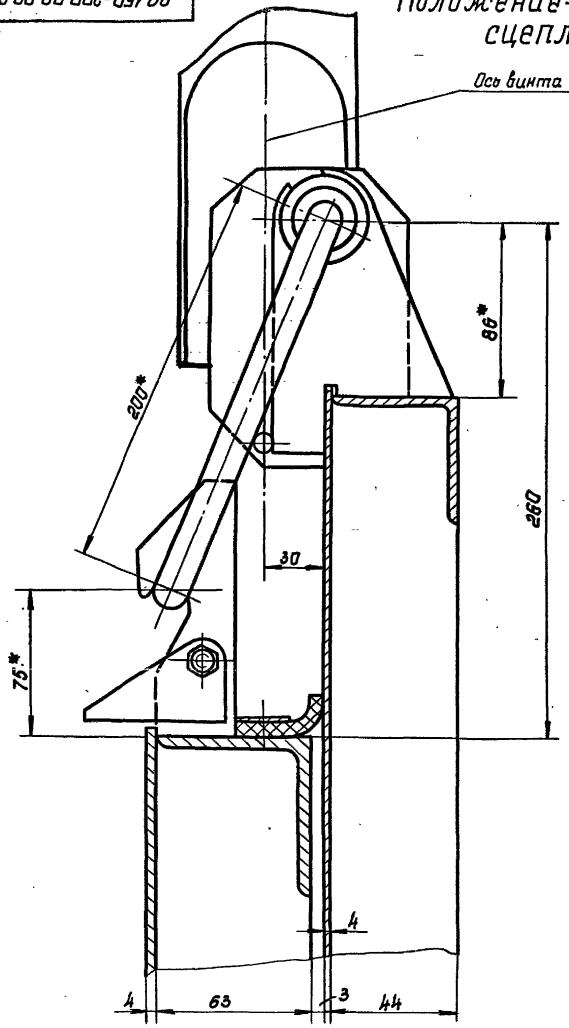
Затвор плоский сабоенный В-Н=1,5-20

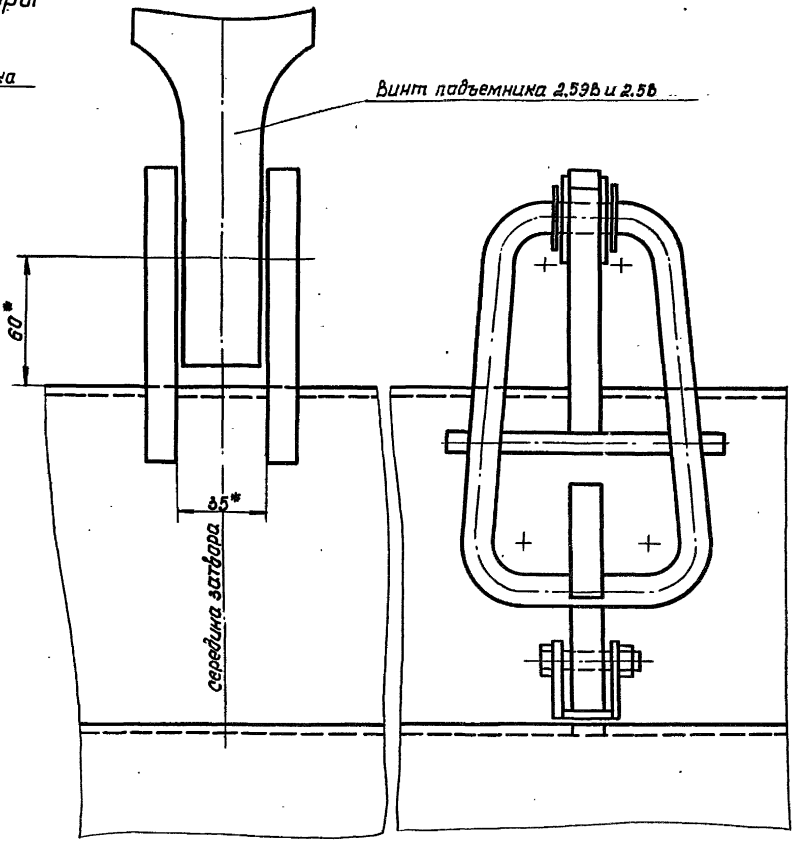
Монтажный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	–	1:10
Лист 2	Листов 3	

РОСГИПРОВОДХОЗ

Положение затворы сцеплены





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

ПС 150-200.00.00.000. СБ

Затвор плоский сдвоенный В-Н=1.5-2,0
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	см. табл.1	

Лист 3 Листов 3

РОССТРОЙВОДХОЗ

Серия 3.820.2-17 Выпуск 1

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: Кол.	Общее кол	Примечание
1	ПС.150-200.00.00.000 МЧ	Затвор плоский сдвоенный				
2						
3	ПС.150-200.01.00.000 СБ	Закладные части	ПС.150-200.00.00.000	1	1	
4	ПС.150-200.02.00.000. СБ	Затвор нижний	ПС.150-200.00.00.000	1	1	
5	ПС.150-200.03.00.000. СБ	Затвор верхний	ПС.150-200.00.00.000	1	1	
6						
7	ПС.150-200.01.01.000.СБ	Стойка пазовая	ПС.150-200.01.00.000	1	1	
8	ПС.150-200.01.02.000.СБ	Ригель	ПС.150-200.01.00.000	1	1	
9						
10	ПС.150-200.02.01.000.СБ	Металлоконструкция	ПС.150-200.02.00.000	1	1	
11	ПС.150-200.03.01.000СБ	Серьга в сборе	ПС.150-200.03.00.000	2	2	
12						
13	ПС.150-200.02.01.100СБ	Крюк в сборе	ПС.150-200.02.01.000	2	2	
		Переменные данные для исполнения:				
		ПС.150-200.00.00.000				
	Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 2,5В-26.058.ПВ.100.000.ВС					
		ПС.150-200.00.00.000-01				
	Ведомость спецификаций подъемника одновинтового 2,5В-26.058.ПВ.030.000.ВБ					

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

ПС.150-200.00.00.000.ВС

Затвор плоский сдвоенный 0-Н = 1.5-2.0

Лит	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	Количество: в комплекты	Количество: на регулир.	Количество: Всего	Примечание
1										
2	Крепежные изделия									
3	Болт М10×30.58.09		ГОСТ 7798-70		ПС.150-200.02.00.000.СБ	24			24	
4	М10×40.58.09		ГОСТ 7798-70		ПС.150-200.02.00.000.СБ	18			18	
5	М10×50.58.09		ГОСТ 7798-70		ПС.150-200.02.01.100.СБ	1			2	
6	М16×35.58.09		—"— —"—		ПС.150-200.02.00.000СБ	4			4	
7	М20×50.58.09		—"— —"—		ПС.150-200.01.00.000СБ	6			6	
8										
9										
10	Гайка М10.5.09		ГОСТ 5915-70		ПС.150-200.02.00.000.СБ	42			42	
11	М10.5.09		ГОСТ 5915-70		ПС.150-200.02.10.000.СБ	1			2	
12	М20.4.029		—"— —"—		ПС.150-200.01.00.000.СБ	6			6	
13	М16.5.09		—"— —"—		ПС.150-200.02.00.000.СБ	4			4	
14										
15										
16										
17										
18	Шайба 10.09		ГОСТ 11371-68		ПС.150-200.02.00.000.СБ	1			2	
19	10.65Г.09		ГОСТ 6402-70		ПС.150-200.01.00.000.СБ	1			2	
20	16.011		ГОСТ 11371-68		ПС.150-200.03.01.000СБ	2			4	
21	20.011		—"— —"—		ПС.150-200.03.01.000.СБ	2			4	
22	20.02.029		ГОСТ 10906-78		ПС.150-200.01.00.000.СБ	6			6	
23										
24										

Переменные данные для исполнения
ПС.150-200.00.00.000.

Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 2.5Св
/Входящего в настоящее исполнение/ 26.058.ПВ.100.000 ВП
ПС.150-200.00.00.000-01

Ведомость покупных изделий подъемника одновинтового 2.5Б
/Входящего в настоящее исполнение/ 26.058 ПВ 030 ОПО ВП

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

ПС.150-200.00.00.000.ВП

затвор плоский сдвоенный ВхН=1,5×2,0

ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОССИПРОВОДХОЗ

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

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.I50-200.00.00.000.ИЭ			
Разраб.		Барабанов			Затвор плоский сдвоенный В-Н = I,5-2,0	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 зануление 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	

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	

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

нх

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.150-200.01.00.000. СБ	Сборочный чертеж.		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС.150-200.01.01.000	Стойка пазовая	1	
11		2	ПС.150-200.01.02.000	Ригель	1	
				Детали		
БМ		3	ПС.150-200.01.00.001.	Уголок		
				Уголок Б-110×70×6,5/ГОСТ 8510-72 / В Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ=1800 мм h14	1	16,2 кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М20×50.36.029		
				ГОСТ 7798-70	6	
		5		Гайка М20.4.029		
				ГОСТ 5915-70	6	
		6		Шайба 20.02.029		
				ГОСТ 10906-78	6	

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

ПС.150-200.01.00.000

ЗАКЛАДНЫЕ ЧАСТИ

Лит.	Лист	Листов
И		1

Серия Выпуск

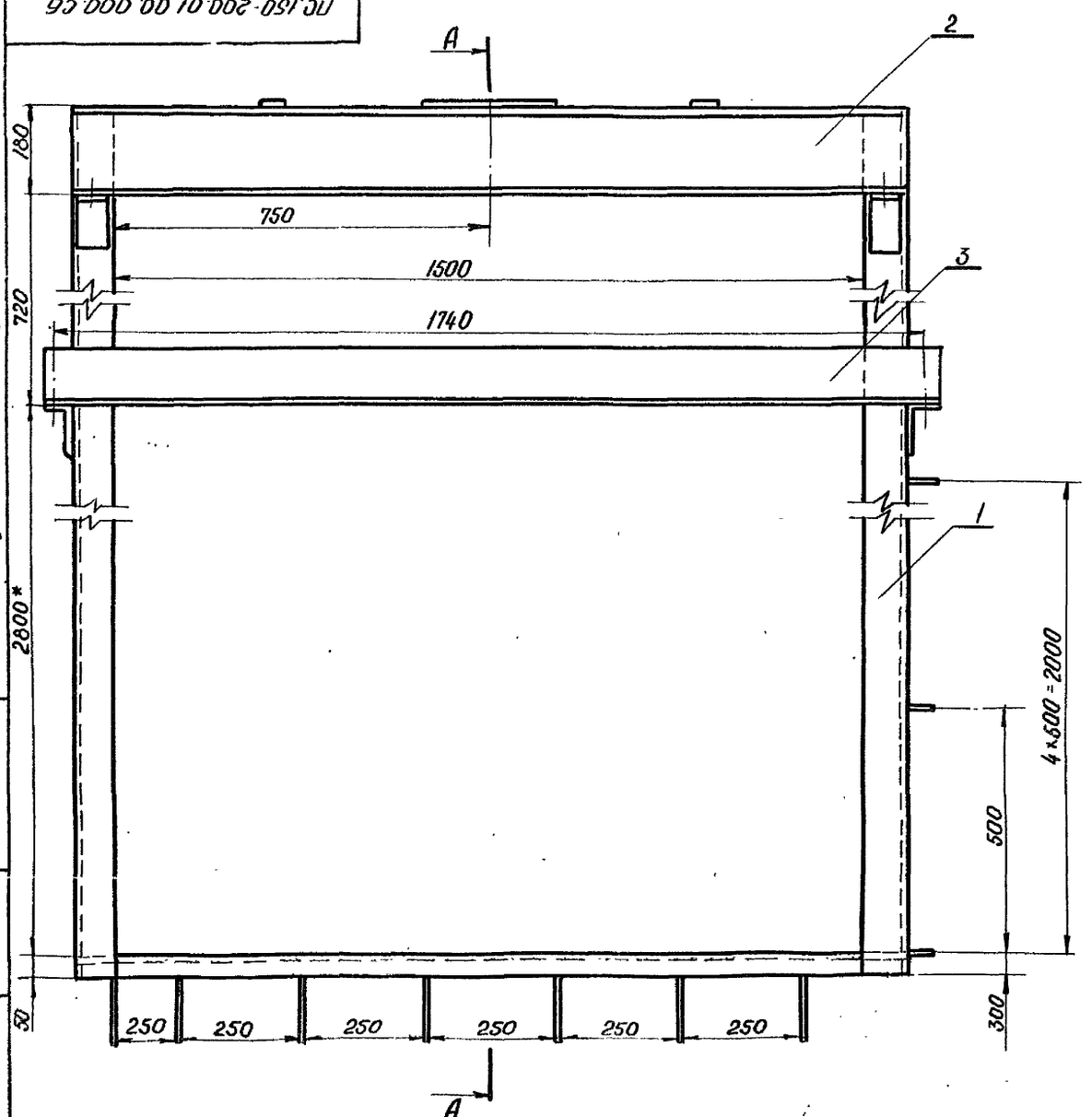
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

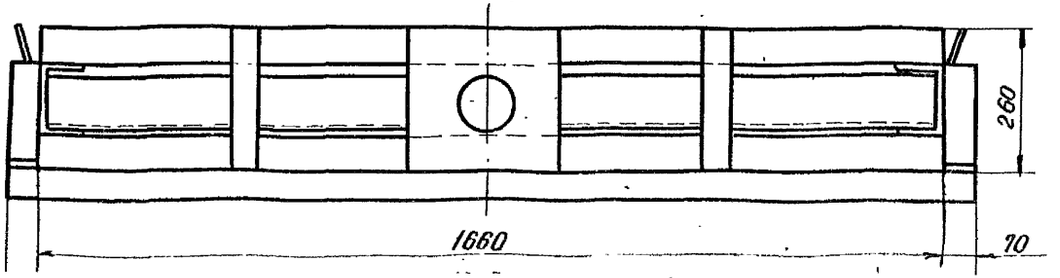
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

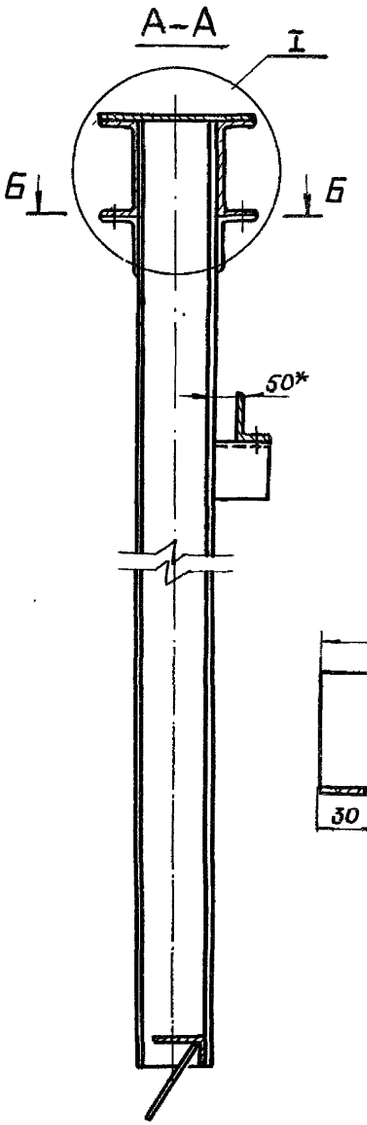
Лист

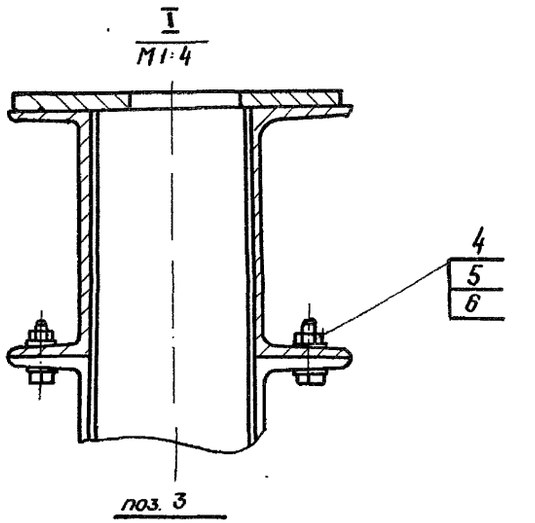
ПС.150-200.01.00.000.СБ

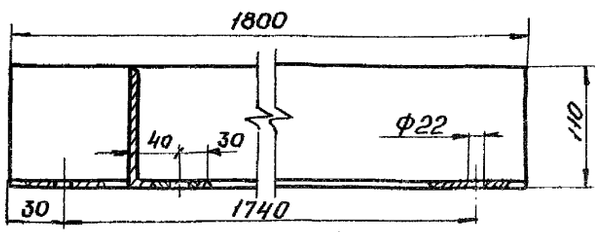
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

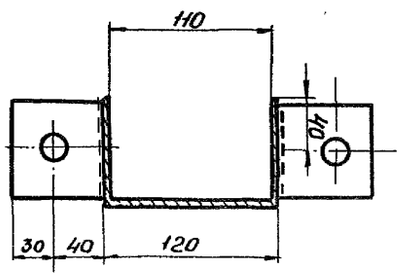












Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-200.01.00.000.СБ
Разраб.		Барабанов			Закладные части. Сборочный чертеж.
Пров.		Карлин			
Т. контр.		Майорова			
ГИП		Притчин			
Н. контр.					

Ант	Масса	Масштаб
У	182,6	1:10
Лист	Листов 1	

Росгипроводхоз

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 150-200. 01.01.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС. 150-200.01.01.001.	Кронштейн	4	
11		2	ПС. 150-200. 01.01.002.	Упор	1	
		3	ПС. 150-200. 01.01.002-01	Упор	1	
Б.Ч.		4	ПС. 150-200.01.01. 003	Анкер		
				10А-II ВСт 5 сп 2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 300 мм h14	7	0,18 кг
Б.Ч.		5	ПС. 150-200. 01.01. 004	Стойка		
				Швеллер $\frac{120\times80\times5\ ГОСТ\ 8278-75}{Ст3пс\ ГОСТ\ 11474-76}$		
				ℓ = 3750 мм h14	2	41,62 кг
Б.Ч.		6	ПС. 150-200. 01.01. 005	Порог		
				Уголок $\frac{Б\text{-}80\times50\times6\ ГОСТ\ 8510-72}{ВСт\ 3сп\ ГОСТ\ 535-79}$		
				ℓ = 1650 мм h14	1	8,25 кг
Б.Ч.		7	ПС. 150-200. 01.01. 006.	Анкер		
				10 А-II ВСт 5 сп2		
				ГОСТ 5781-75		
				ℓ = 470 мм	10	0,29 кг

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

ПС. 150-200. 01.01. 000

СТОЙКА ПЛЗОВЛЯ

Лит.	Лист	Листов
И		1

Серия Выпуск

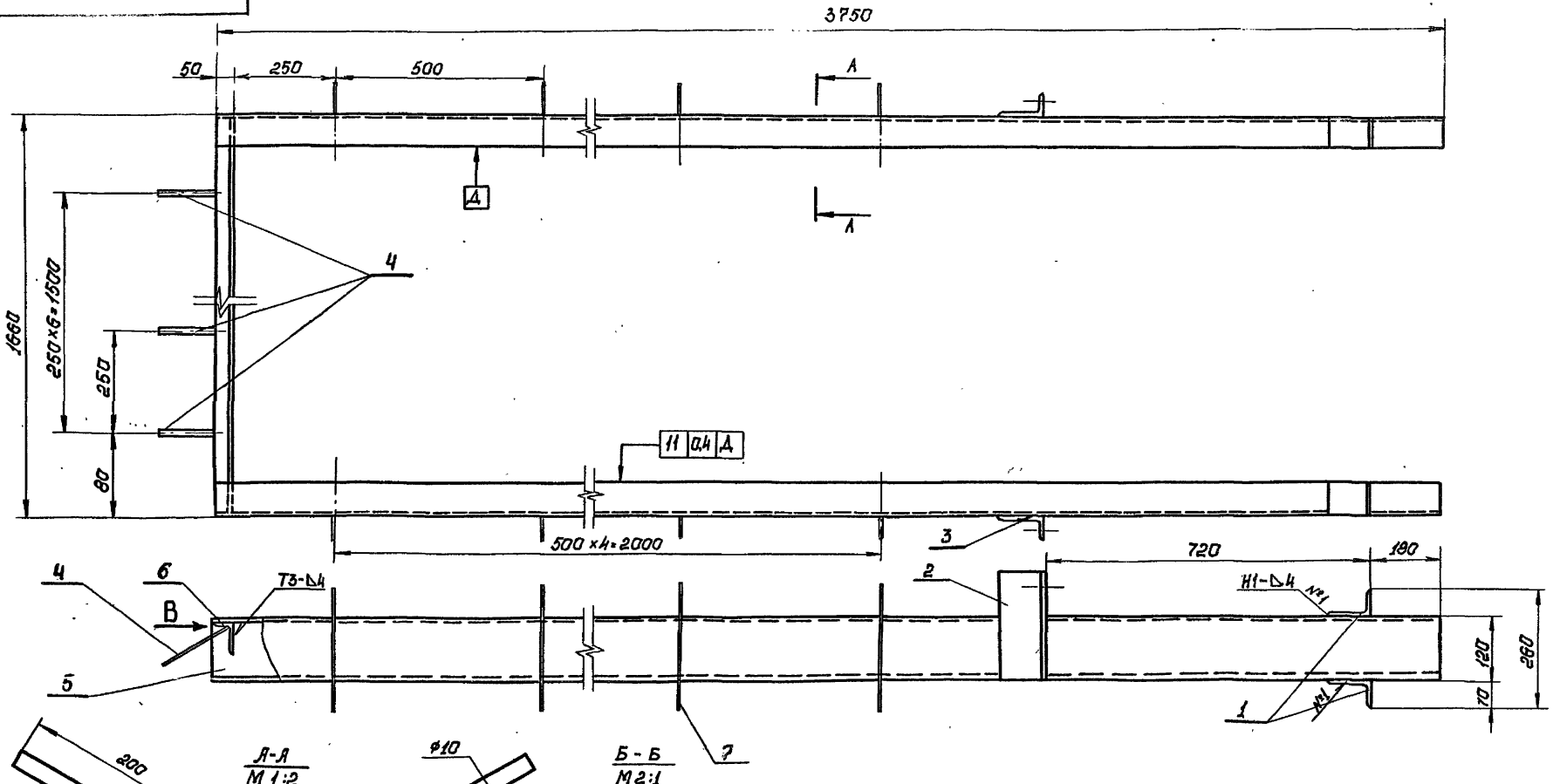
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

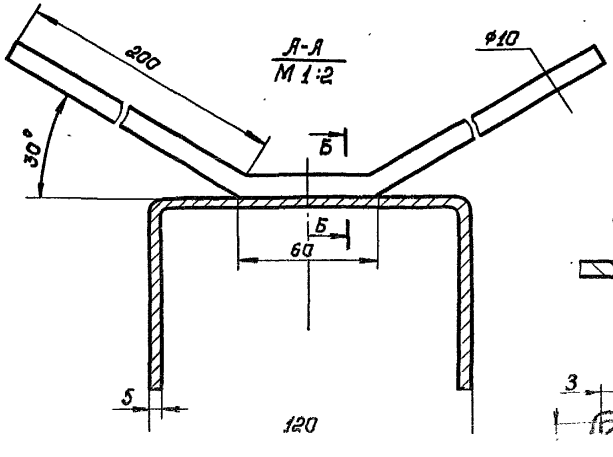
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

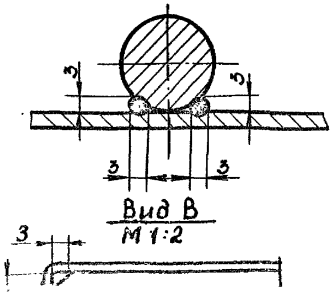
Лист

ПС.150-200.01.01.000.СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1







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

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

ПС.150-200.01.01.000.СБ

Стойка пазовая
Сборочный чертеж

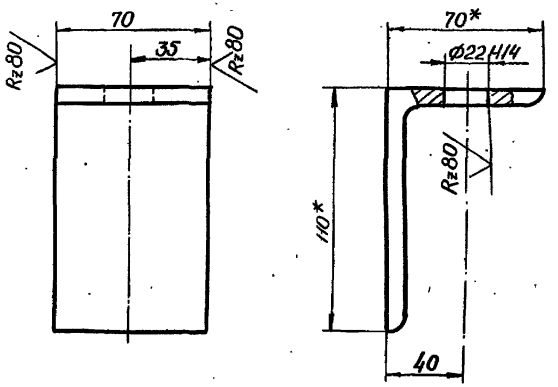
Лит.	Масса	Масштаб
И	102,8	1:10

Лист | Листов 1

РОССПИРОВОДХОЗ

ПС.150-200.01.01.001.

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



1* Размеры для справок.

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

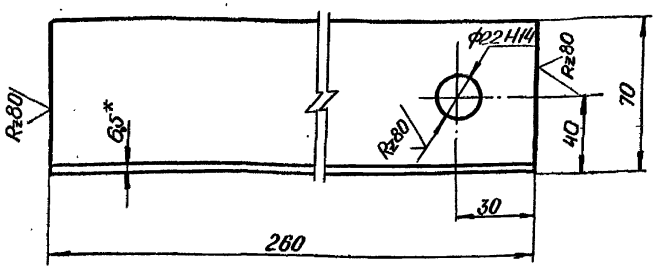
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.-150.-200.01.01.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Барабанов			Кронштейн.	и	0.63	1:2
Пров.		Карлин				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Майорова						
ГИП		Притчин						

ПС.150-200.01.01.002.

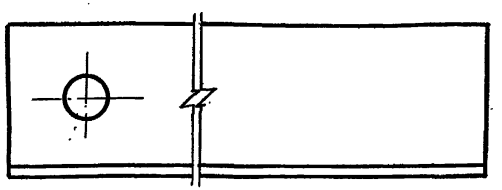
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Rz320

ПС.150-200.01.01.002.



ПС.150-200.01.01.002-01 зеркальное отражение остальное - см ПС.150-200.01.01.002



1* Размеры для справок.

2** Обработать по детали. ПС.150-200.01.00.000.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-200.01.01.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Барабанов			Упор	и	2,34	1:2
Пров.		Слесаренко				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Майорова						
ГИП		Притчин			110×70×8,5 ГОСТ 8510-72			

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

РОСГИПРОВОДХОЗ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 150-200. 01. 02.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б.Ч		1	ПС. 150-200. 01. 02. 001	Балка		
				Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / В Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1660 мм h14	2	27,0 кг
Б.Ч		2	ПС. 150-200. 01. 02. 002	Стяжка		
				Полоса Б-2; 50×3 ГОСТ 103-76 / Ст3пс ГОСТ 14637-79		
				ℓ = 280 мм h14	2	0,55 кг
Б.Ч		3	ПС. 150-200. 01. 02. 003	Накладка ригеля		
				Лист 16 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 ГОСТ 14637-79		
				260 × 260 h14	1	8,5 кг

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

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

ПС. 150-200. 01. 02. 000

РИГЕЛЬ

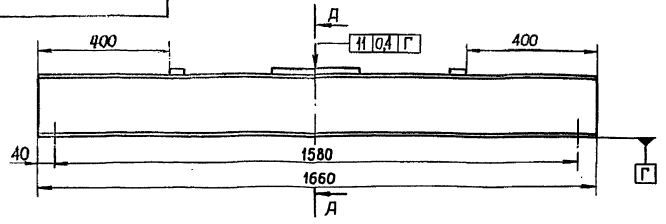
Лит.	Лист	Листов
И		1

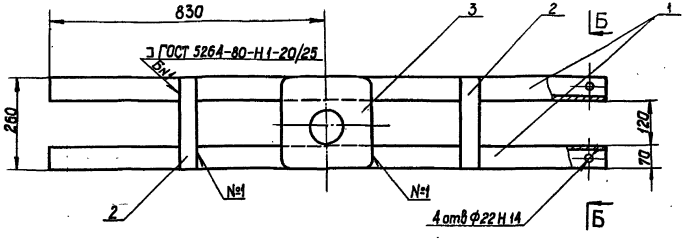
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

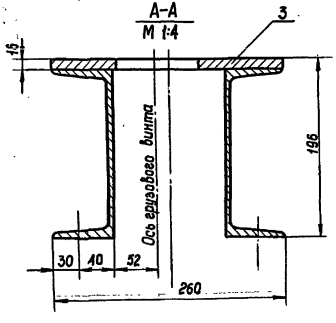
Серия Выпуск

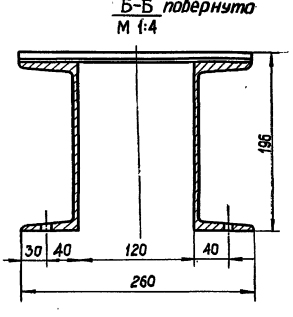
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

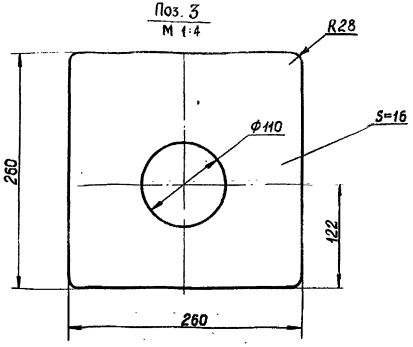
Лист

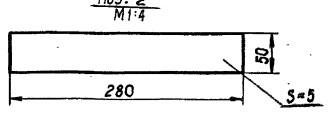


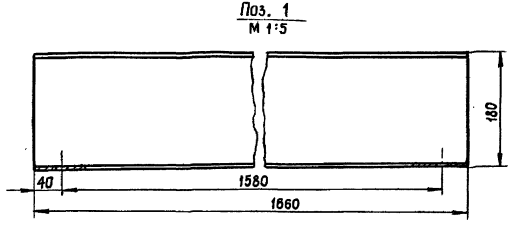












						ПС 150-200.01.02.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Барабанов			Ригель	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин			Сборочный чертеж	Ч	63,6	1:10
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
Гл. констр. проекта		Притчин						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 150-200. 02.00.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 150-200. 02.01. 000	Металлоконструкция	1	
				Детали		
11		2	ПС. 150-200. 02.00.002	Ограничитель	2	
11		3	ПС. 150-200. 02.00. 003.	Накладка	2	
11		4	ПС. 150-200. 02.00. 004.	Накладка	2	
11		5	ПС. 150-200. 02.00.005.	Накладка	1	
11		6	ПС. 150-200. 02. 00.006.	Накладка	1	
Б.4.		7	ПС. 150 -200. 02. 00.007.	Уплотнение боковое		
				Пластина I Лист		
				ТМКШ-М-8×80×3700		
				ГОСТ 7338-77	1	3,5 кг
Б.4.		8	ПС. 150-200. 02. 00.008.	Уплотнение боковое		
				Пластина I лист		
				ТМКШ-М-8×75×2110		
				ГОСТ 7338-77	2	1,9 кг
Б.4		9	ПС. 150-200.02.00.009.	Уплотнение вохнов		
				ТМКШ-М-10×45×2110		
				ГОСТ 7338-77	1	1,4 кг
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		10		М10×30 58.09	40	
		11		М10×40 58.09	16	

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

ПС. 150-200.02.00.000.

ЗАТВОР НИЖНИЙ

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

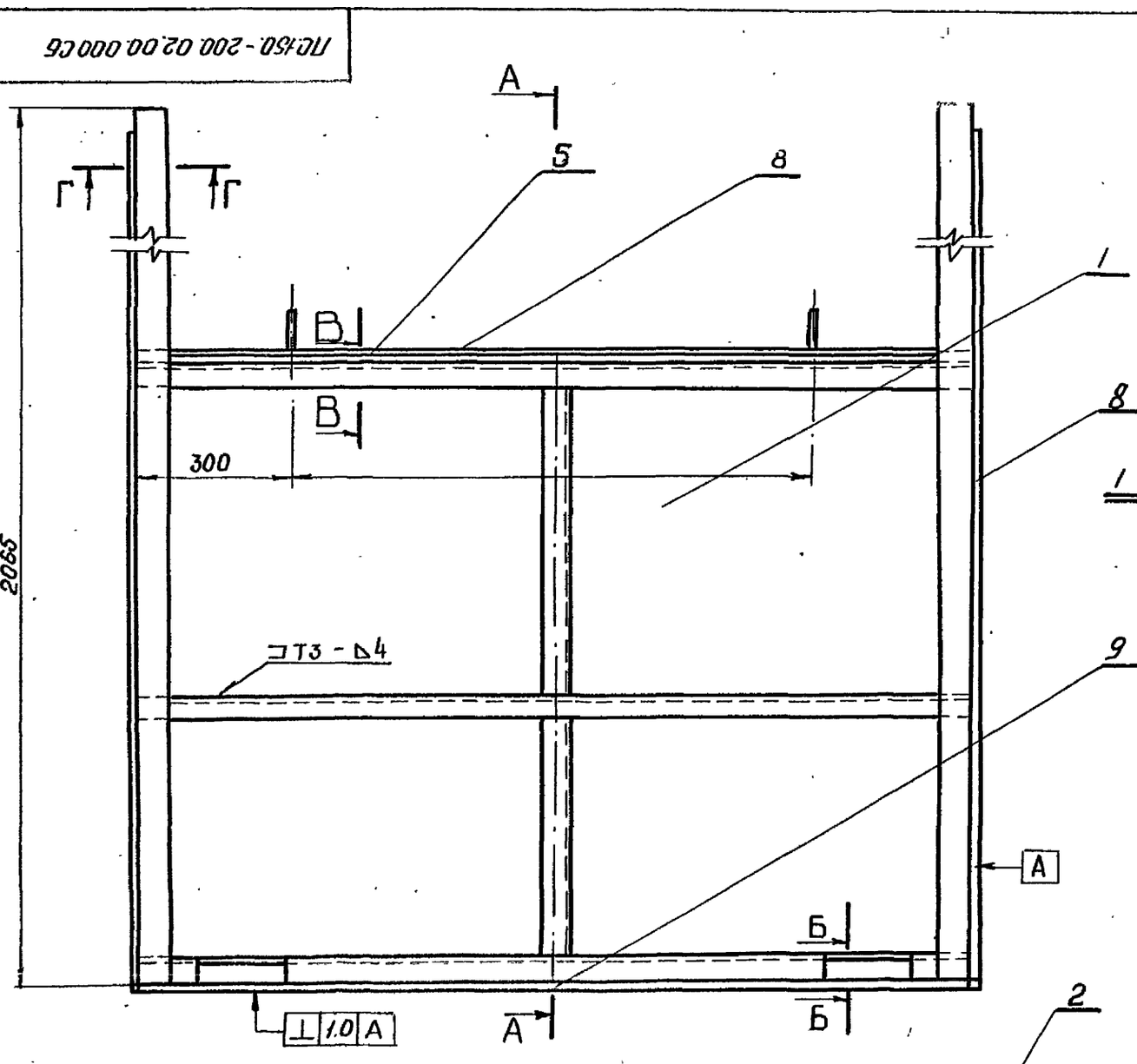
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

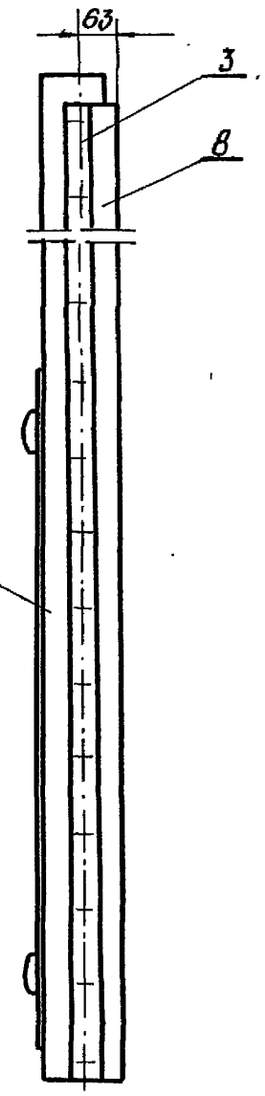
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		12		М16×35	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		13		М10.5.09	56	
		14		М16.5.09	4	

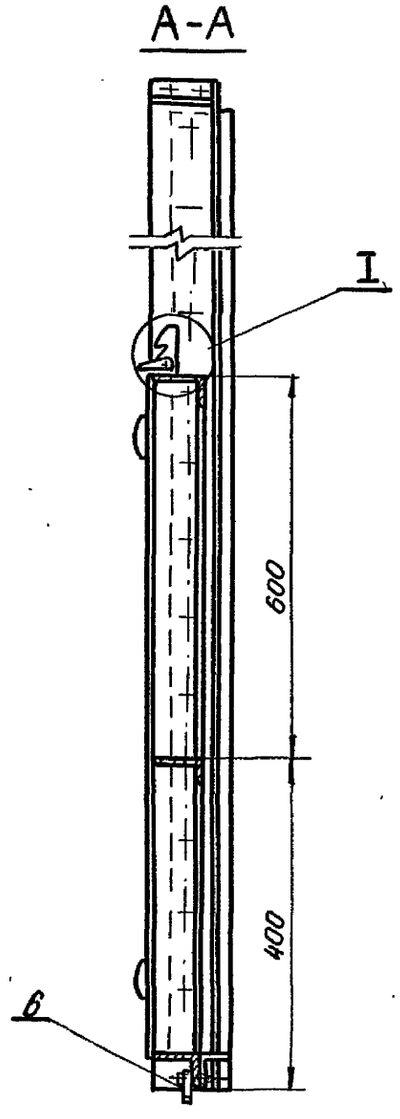
Серия Выпуск

Лист

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1







1*. Размеры для справок.

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

3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

5. Отверстия в уплотнениях поз. 8. 9. 10 пробить по месту на 0.5мм меньше отв. накладок поз. 5. 6. 7.

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

ПС.150-200.02.00.000 СБ

Затвор нижний

Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
И	110.7	1:10

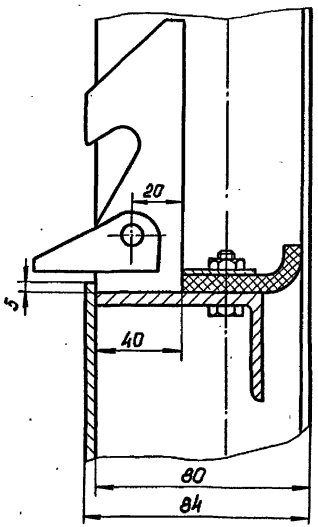
Лист 1 Листов 2

РОСГИПРОВОДХОЗ

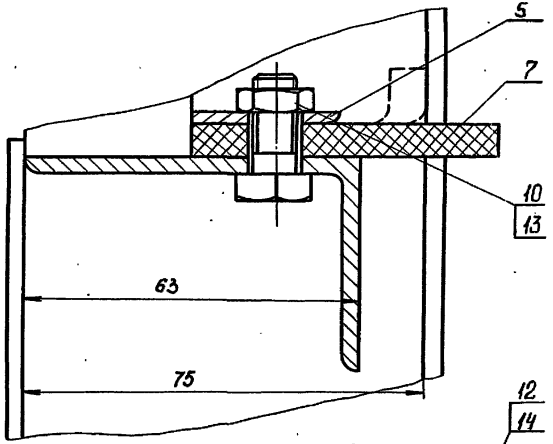
ПС.150-200.02.00.000СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

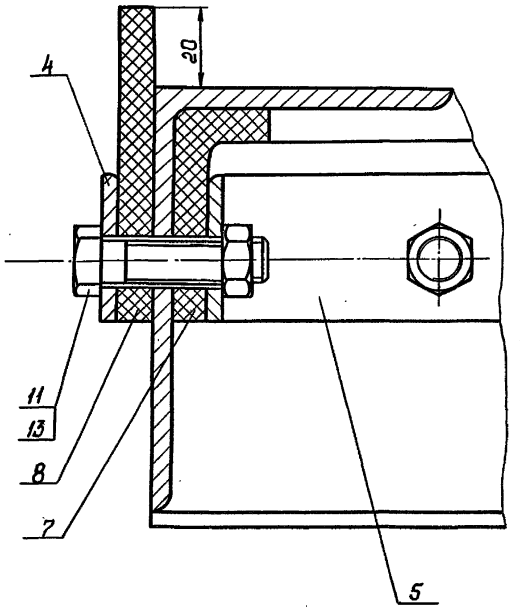
I
М1:2



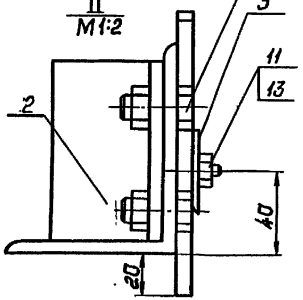
В-В



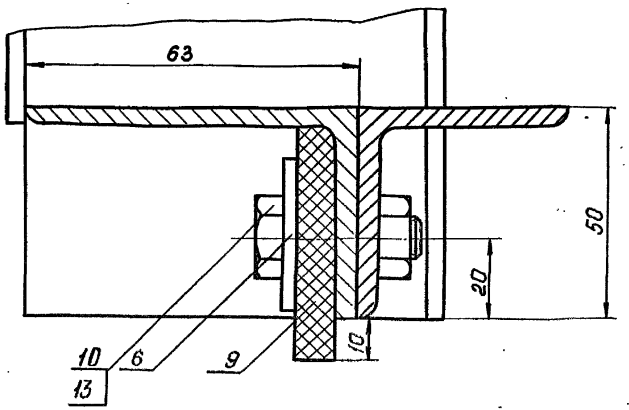
Г-Г



II
М1:2



Б-Б



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

ПС.150-200.02.00.000.СБ.

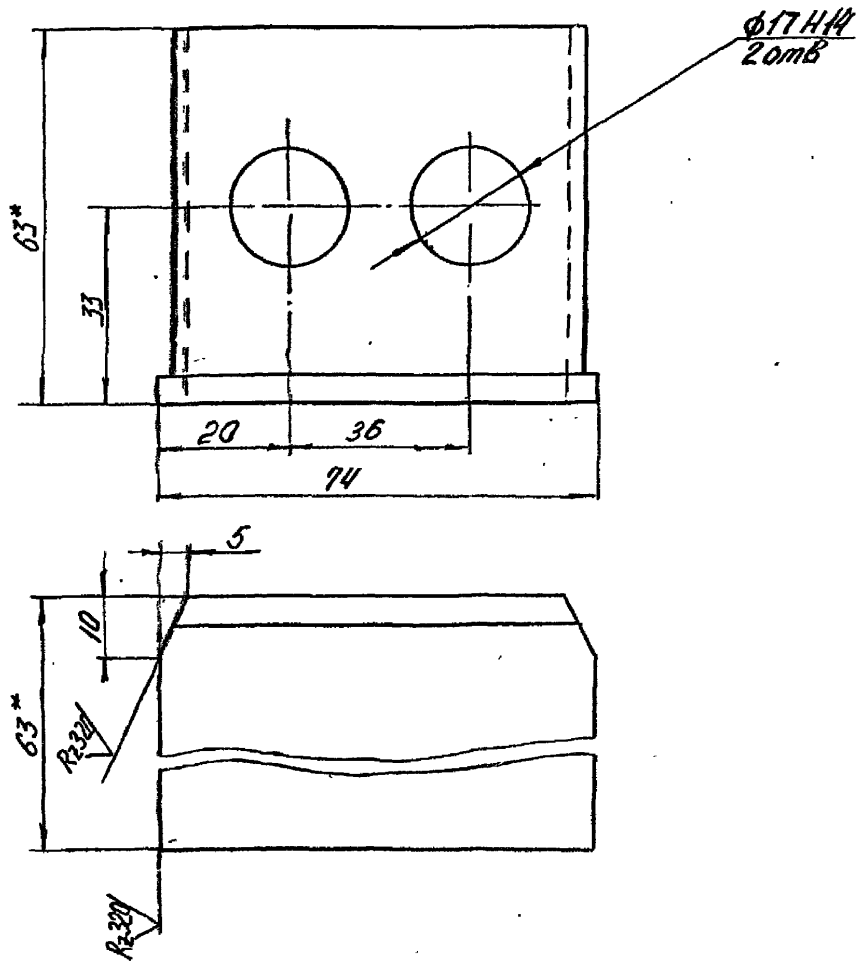
Затвор нижний

Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	—	—
Лист 2	Листов 2	

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС. 150-200.02.00.002.



1.* Размеры для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров по = IT14/2

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

ПС. 150-200.02.00.002.

Ограничитель

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,35	1:1
Лист	Листов 1	

Материал 63×63×5 ГОСТ 8509-72

Росгипроводхоз

Выпуск

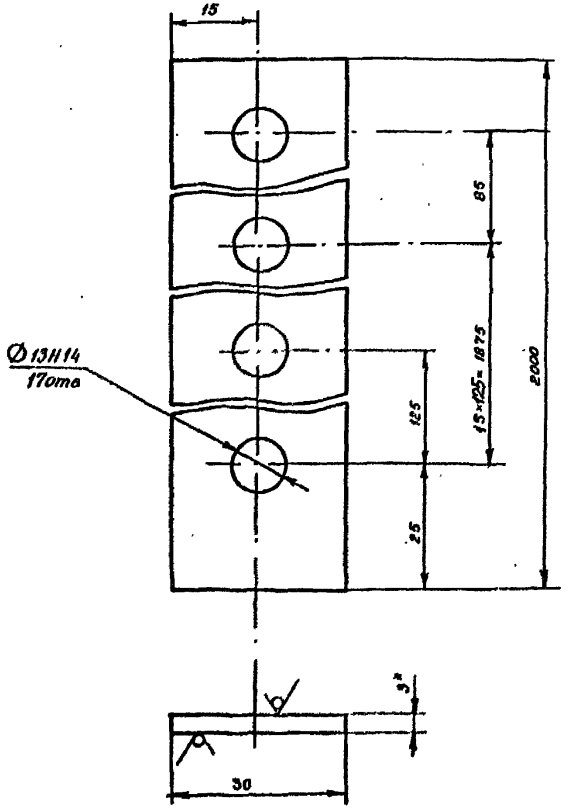
Серия

22

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

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ



1.* Размеры для справок.

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

3. Боковые кромки закруглить.

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

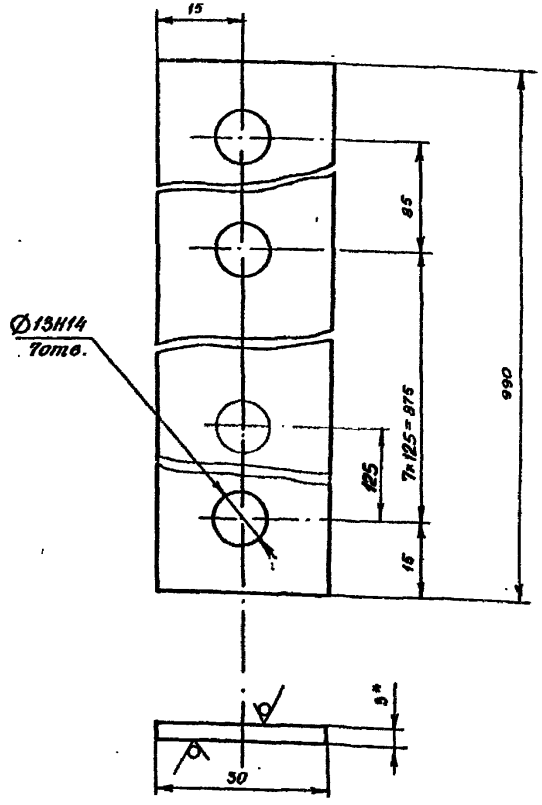
ПС. 150-200. 02.00.003.

НАКЛАДКА

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,4	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 ВСт3пс ГОСТ 14637-79

РОСГИПРОВОДХОЗ



1.* Размеры для справок.

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

3. Боковые кромки закруглить.

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

ПС. 150-200. 02.00. 004.

НАКЛАДКА

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,7	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 ВСт3пс ГОСТ 14637-79

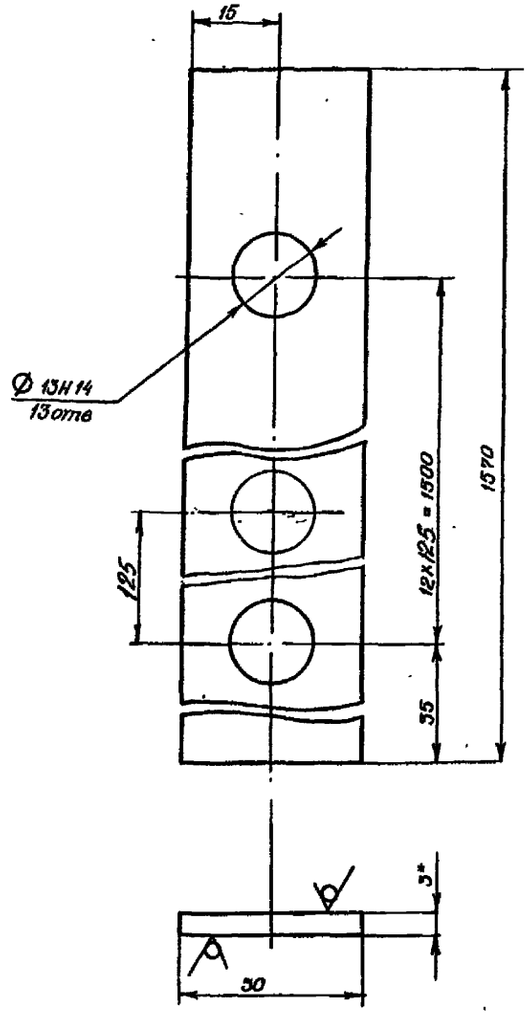
РОСГИПРОВОДХОЗ

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

ПС. 150-200. 02. 00. 005.

Rz80 (√)

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



1.* Размеры для справок.

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

3. Боковые кромки закруглить.

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

ПС. 150-200. 02. 00. 005.

НАКЛАДКА

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,10	1:1
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

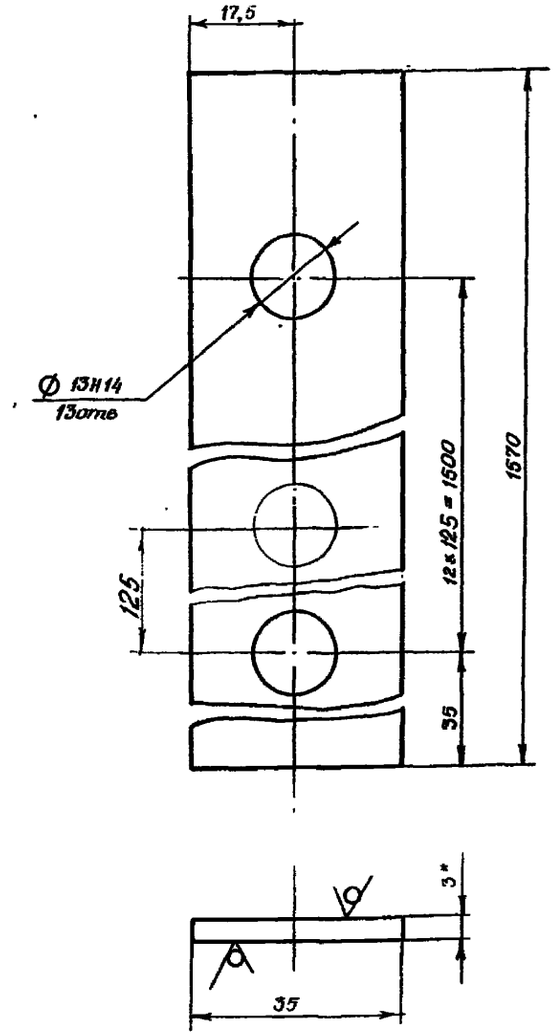
Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3пс 14637-79

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

ПС. 150-200. 02. 00. 006

Rz80 (√)

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



1.* Размеры для справок

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

3. Боковые кромки закруглить.

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

ПС. 150-200. 02. 00. 006

НАКЛАДКА

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,13	1:1
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / Вст 3пс ГОСТ 14637-79

Серия 3.822.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 150-200. 02.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ПС. 150-200.02.01.100	Крюк в сборе	2	0,7 кг
				Детали		
11		2	ПС. 150-200.02.01.001	Вертикаль	1	2,3 кг
11		3	ПС. 150-200.02.01.001-01	Вертикаль	1	1,34 кг
БЧ		4	ПС. 150-200.02.01.003	Обшивка		
				Лист $\frac{4\ ГОСТ\ 19903-74}{В\ Ст3\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				1600 × 960 h14	1	48,2 кг
БЧ		5	ПС. 150-200.02.01.004	Стойка		
				Уголок $\frac{80\times50\times5\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-79}$		
				ℓ = 2065 h14	2	10,4 кг
БЧ		6	ПС. 150-200.02.01.005	Поперечина		
				Уголок $\frac{63\times40\times5\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-79}$		
				ℓ = 1690 h14	1	6,2 кг
БЧ		7	ПС. 150-200.02.01.006	Поперечина		
				Уголок $\frac{63\times40\times5\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-79}$		
				ℓ = 1590 h14	1	6,2 кг
БЧ		8	ПС. 150-200.02.01.007	Упор		
				Уголок $\frac{Б\ 50\times50\times5\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-79}$		
				ℓ = 200 h14	2	0,75 кг
11		9	ПС. 150-200.02.01.002	Ребро	4	0,21 кг
БЧ		10	ПС. 150-200.02.01.008	Поперечина		
				Уголок $\frac{63\times40\times5\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-79}$		
				ℓ = 1590 h14	1	6,2 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Михайлов		
Пров.		Хортин		
Рук		Притчин		
Н. контр.		Хаверин		

ПС. 150-200. 02.01.000

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

Серия Выпуск

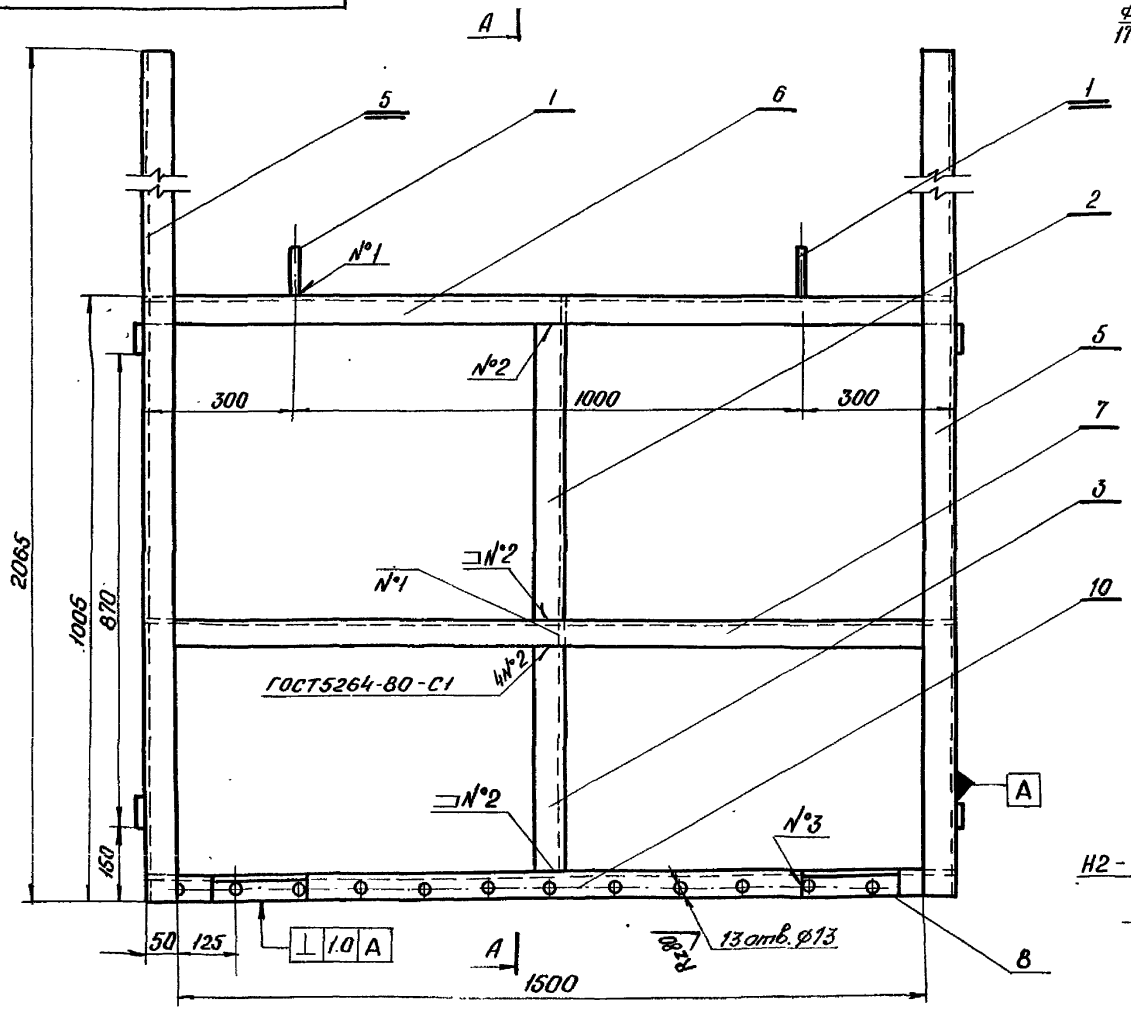
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

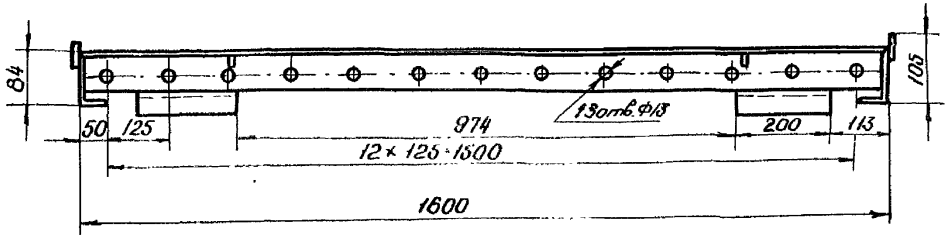
Подл. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

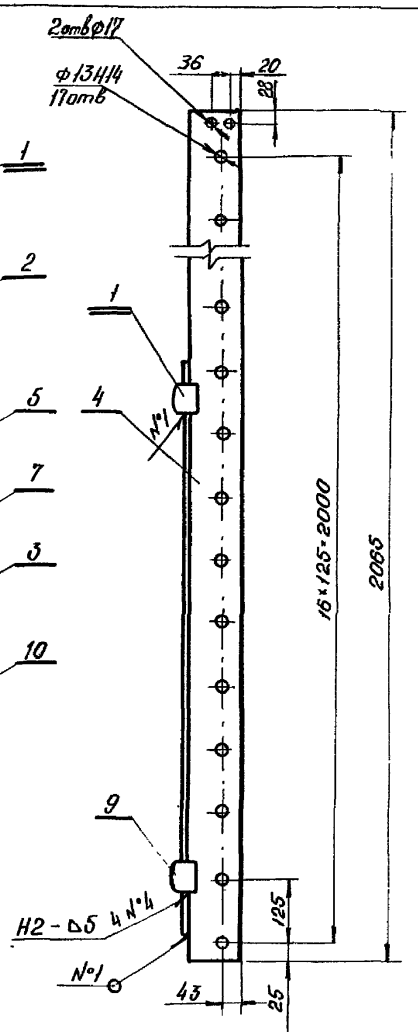
Лист

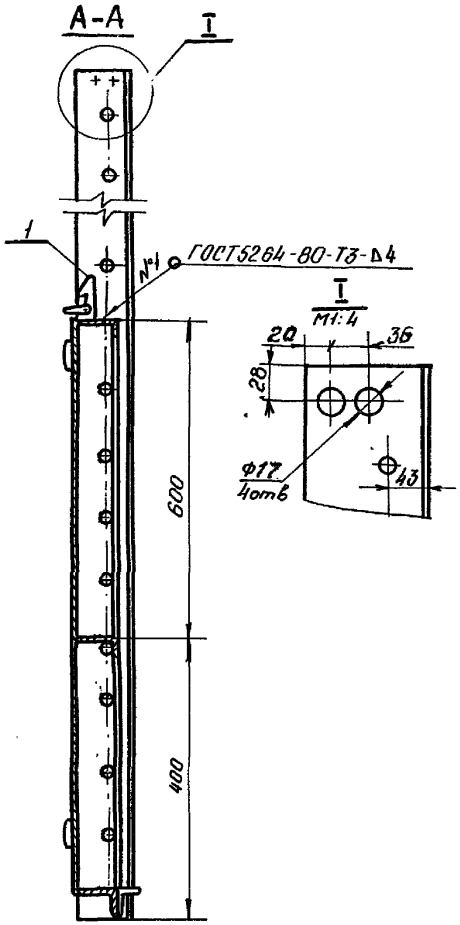
ПС.150-200.02.01.000.СБ

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1







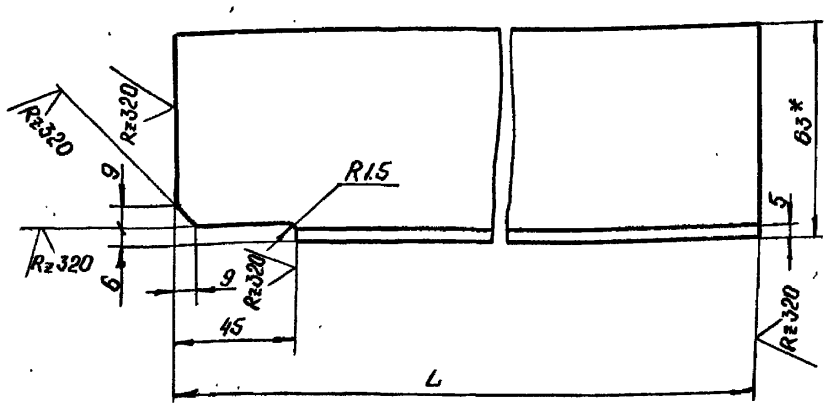


1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm\frac{IT14}{2}$
3. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-60

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-200.02.01 000 СБ.
Разраб.		Барабанов			Металлоконструкция сборочный чертеж
Пров.		Карлин			
Т. контр.		Майорова			
ГИП		Притчин			
Н. контр.		Наверин			

Лит	Масса	Масштаб
U	88.74	1:10
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ



Обозначение	L	Масса
ПС.150-200.02.01.001	588	2,3
-01	342	1,34

1* Размер для справок.

2. Продольные 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.				

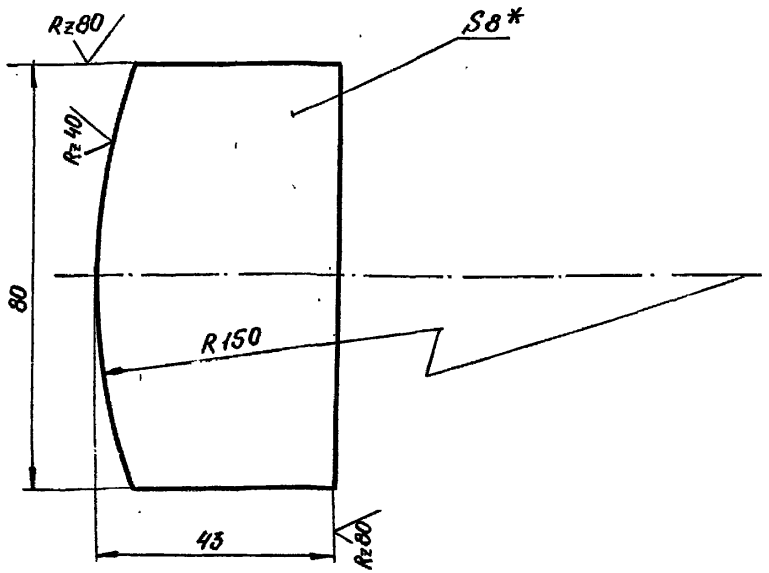
ПС.150-200.02.01.001

Вертикаль

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

Уголок Б 63×40×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3сп ГОСТ 535-79

РОСГИПРОВОДХОЗ



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		
Утв.				

ПС.150-200.02.01.002

Ребро.

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

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

РОСГИПРОВОДХОЗ

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

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС. 150-200. 02.01. 100 СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
11		1	ПС. 150-200. 02.01. 101	Крюк	1	
11		2	ПС. 150-200. 02.01. 102	Ограничитель	2	
11		3	ПС. 150-200. 02.01. 103	Планка		
				Полоса 4×20 ГОСТ 103-76		
				ВСт3сп ГОСТ 535-79		
				ℓ = 47	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		
Пров.		Карпин		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС. 150-200. 02.01. 100

КРЮК В СБОРЕ

Лит.	Лист	Листов
И		1

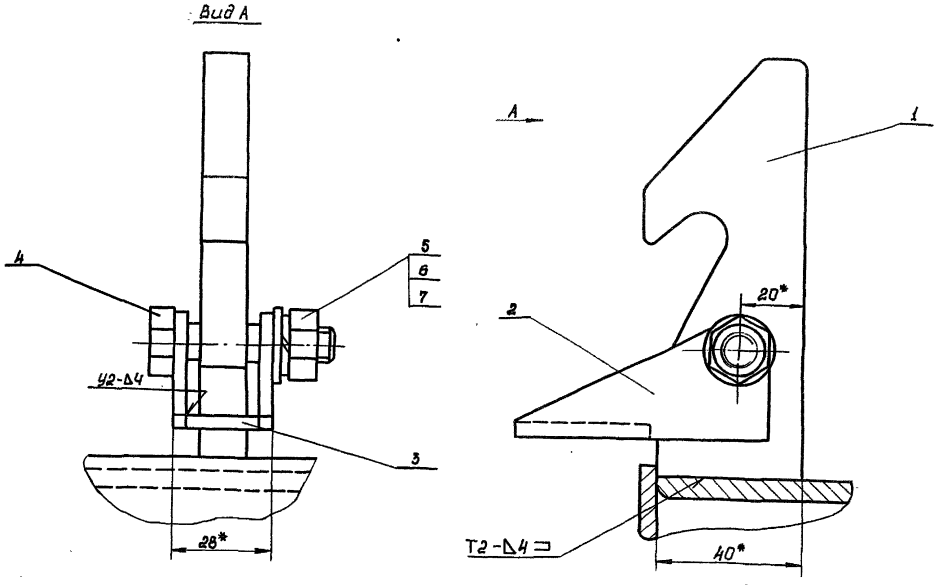
РОСПРОВОДХОЗ

Серия Выпуск

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

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

Лист



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.		Карлин		
Т. контр.		Набарова		
Гл. инж. проекта		Притихин		
Н. контр.		Каверин		

ПС 150-200.02.01.100.СБ

Крюк в сборе

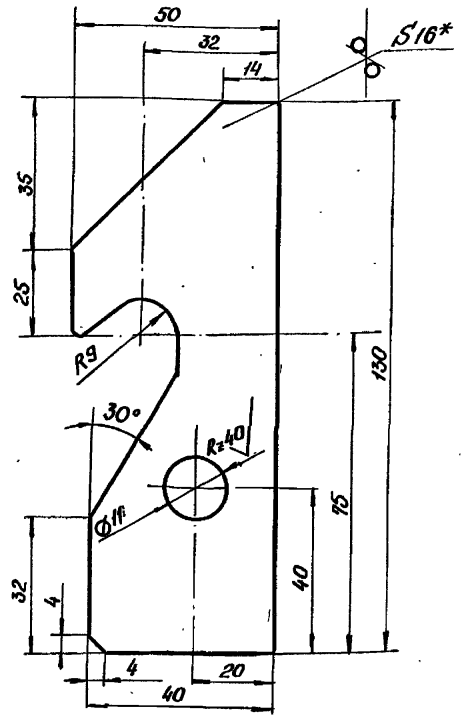
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Ч	0,7	1:1
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС.150-200.02.01.101

Rz 80



1* Размеры для справок.

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

3. Радиусы скруглений - 3мм

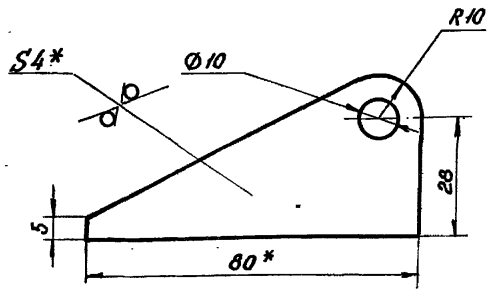
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-200.02.01.101			
Разраб.		Барабанов			Крюк.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				и	0.49	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			16 ГОСТ 19903-74 Лист ВСт3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

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

ПС.150-200.02.01.102

Rz 80



1* Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.150-200.02.01.102			
Разраб.		Барабанов			Ограничитель	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				и	0,05	1:1
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
ГИП		Притчин			40 ГОСТ 19903-74 Лист ВСт3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Утв.		Каверин						

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПС. 150-200.03.00.000. СБ.	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
12		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. 150-200. 03.00.002.	Кронштейн	2	
Б4		4	ПС. 150-200. 03.00.003.	Обшивка		
				лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				1560 × 1010 h14	1	49,5 кг
Б4		5	ПС. 150-200.03.00.004.	Ригель		
				Уголок 40×40×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1480 h14	3	4,29 кг
Б4		6	ПС. 150-200. 03.00.005.	Вертикаль		
				Уголок 40×40×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 588 h14	1	1,8 кг
Б4		7	ПС. 150-200. 03.00.006.	Вертикаль		
				Уголок 40×40×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 388 h14	1	1,15 кг
Б4		8	ПС. 150-200.03.00.007	Стойка		
				Уголок 40×40×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 1010 h14	2	3,3 кг

ПС. 150-200.03.00.000.

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

Затвор верхний

Лит.	Лист	Листов
И		1

РОСГИПРОВОДХОЗ

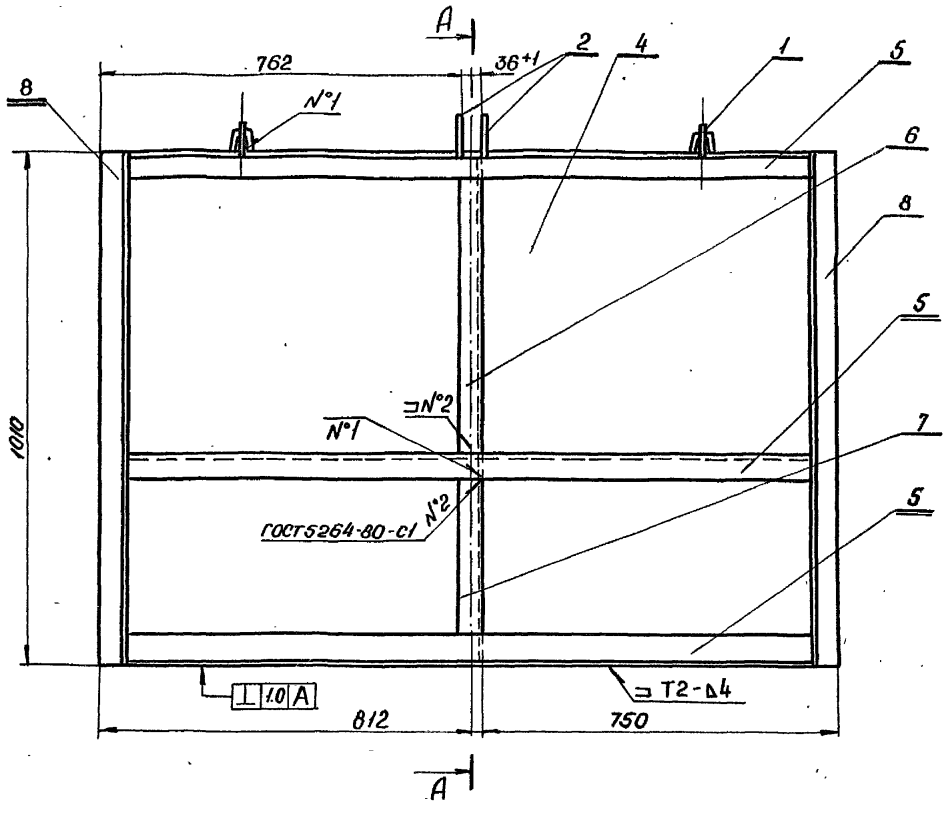
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

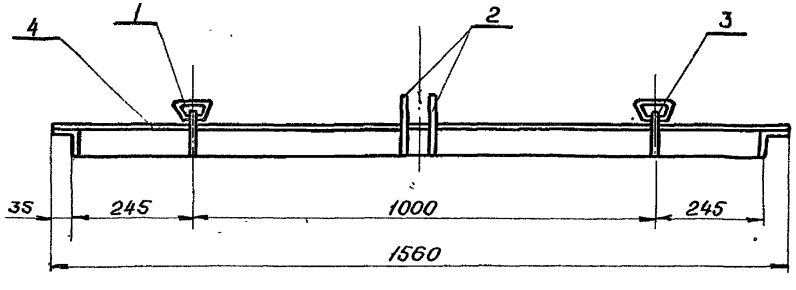
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Лист

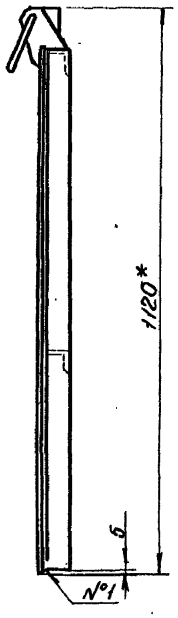
ПС.150-200.03.00.000 СБ

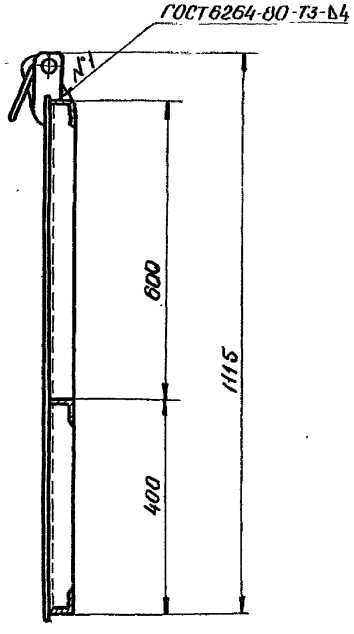
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1





А-А





1* Размеры для справок.

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

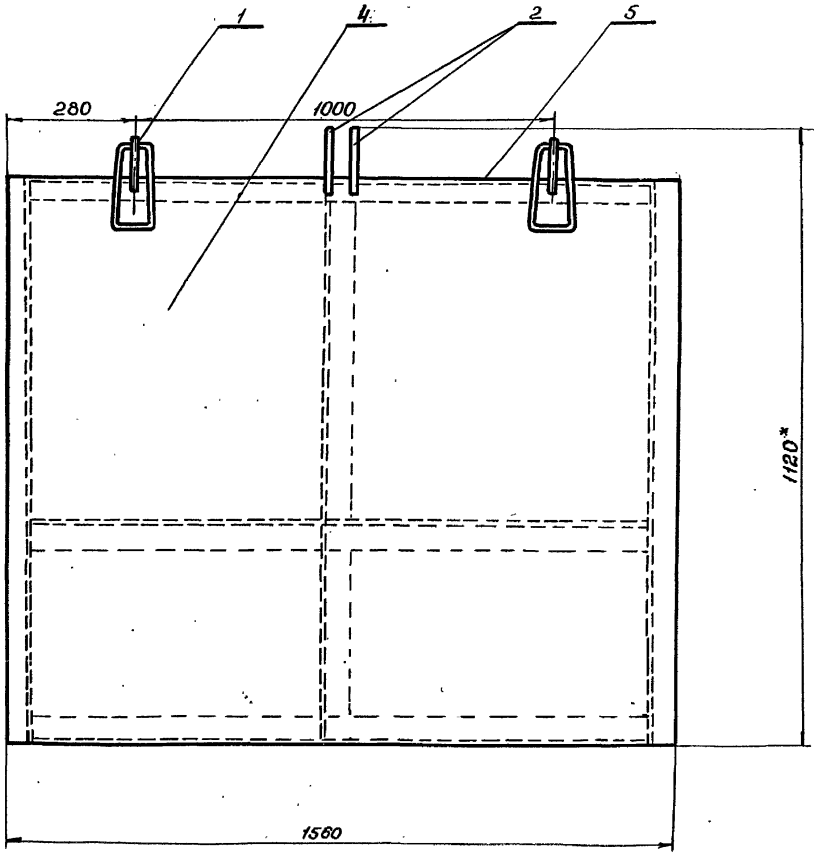
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

4. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75

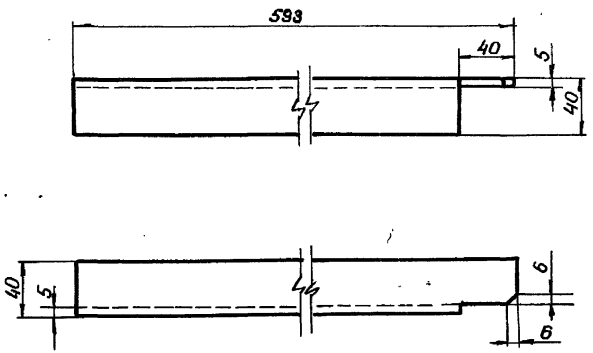
					ПС.150-200 03.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб		Барабанов			Затвор верхний. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Пров		Карлин				и	78.2	1:10
Т. контр.		Майорова				Лист 1	Листов 2	
ГИП		Притчин						
Н. контр.		Кабанин						

ПС 150-200.03.00.000 СБ

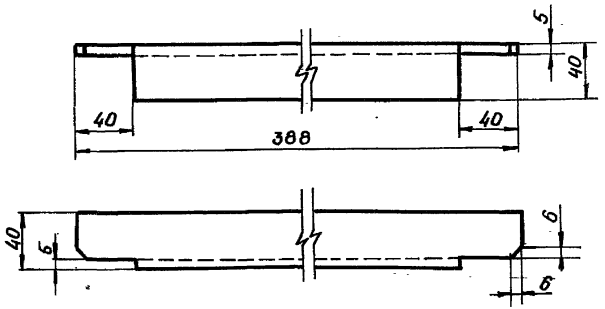
Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



поз. 6
м 1:4



поз. 7
м 1:4



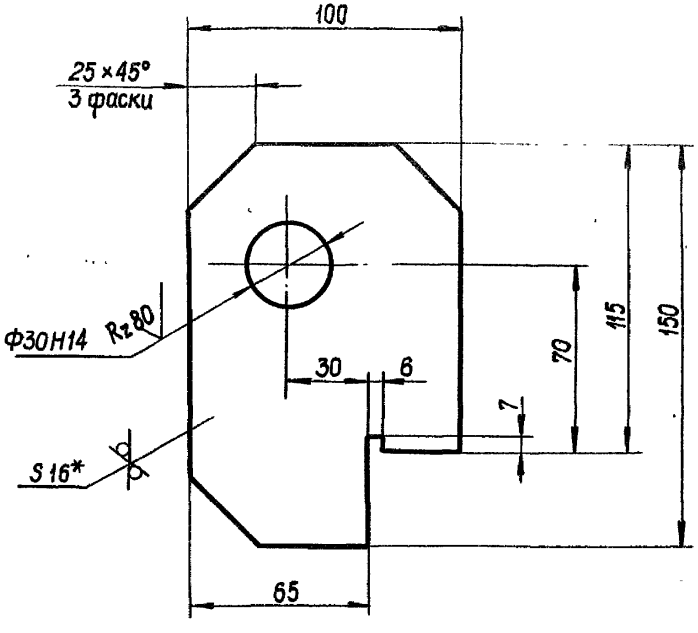
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 150-200.03.00.000 СБ
Разраб		Барабанов			Затвор верхний. Сборочный чертеж.
Пров.		Карлин			
Т. контр.		Майорова			
ГИП		Притчин			
Н. контр.		Каверин			

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

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС 200-300.03.01.001

Rz 320 (▽)



1.* Размеры для справок

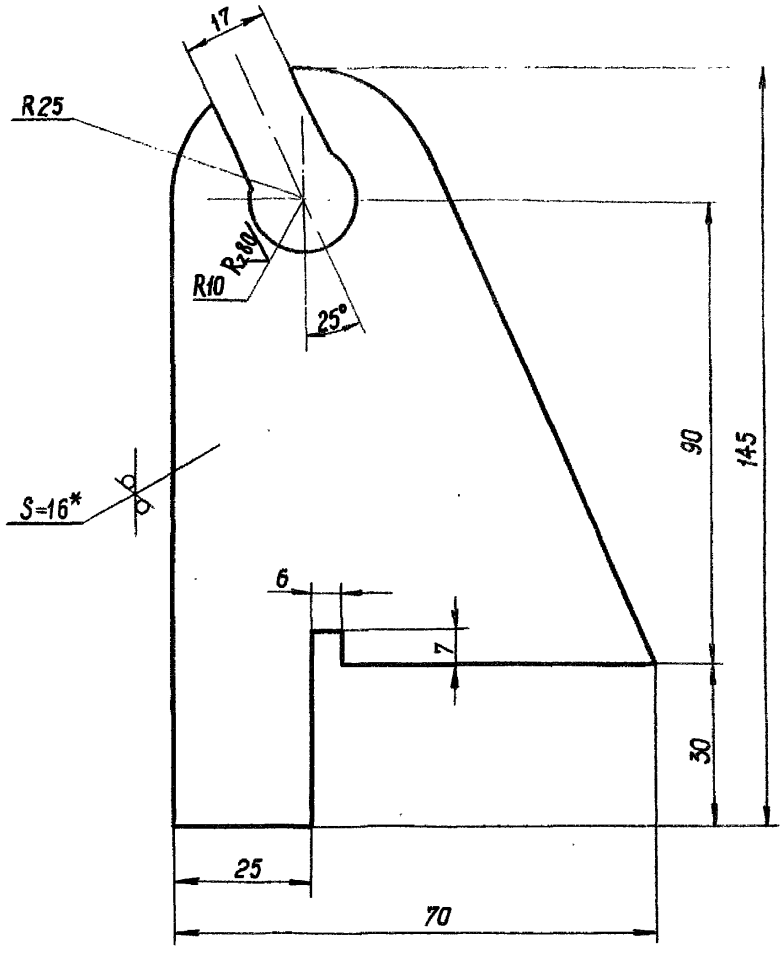
2. Предельные отклонения размеров по ±IT14/2

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 200 300.03.00.001			
Разраб.		Барабанов			Проушина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Карлин				и	1,36	1:2
Т. контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
		Притчин						
Н. контр.		Каверин			Лист 16 ГОСТ 19903-74 / Вст3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		

ПС 150-200.03.01.002

Rz 320 (▽)



1.* Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров по ±IT14/2

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 150.200.03.01.002			
Разраб.		Барабанов			Кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб
Пров		Карлин				и	0,9	1:1
Т контр.		Майорова				Лист	Листов 1	
		Притчин						
Н. контр.		Каверин			Лист 16 ГОСТ 19903-74 / Вст 3 ГОСТ 14637-79	РОСГИПРОВОДХОЗ		

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ПС.200-300.03.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПС.200-300.03.01.003	Петля	1	
Б4		2	ПС.200-300.03.01.004.	Поперечина		
				Круг 10 ГОСТ 2590-71 / В Ст3 ГОСТ 535-79		
				ℓ=140 h14	1	0,1 кг
				Стандартные изделия		
		3		Шайба 16-011		
				ГОСТ 11371-78	2	
		4		Шайба 20-011		
				ГОСТ 11371-78	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС.200-300.03.01.000.		
Разраб.		Майорова			СЕРЬГА В СБОРЕ	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Майорова				И		1
ГИП		Притчин				РОСГИПРОВОДХОЗ		
Н. контр.		Каверин						
Ут.		Каверин						

Серия Выпуск

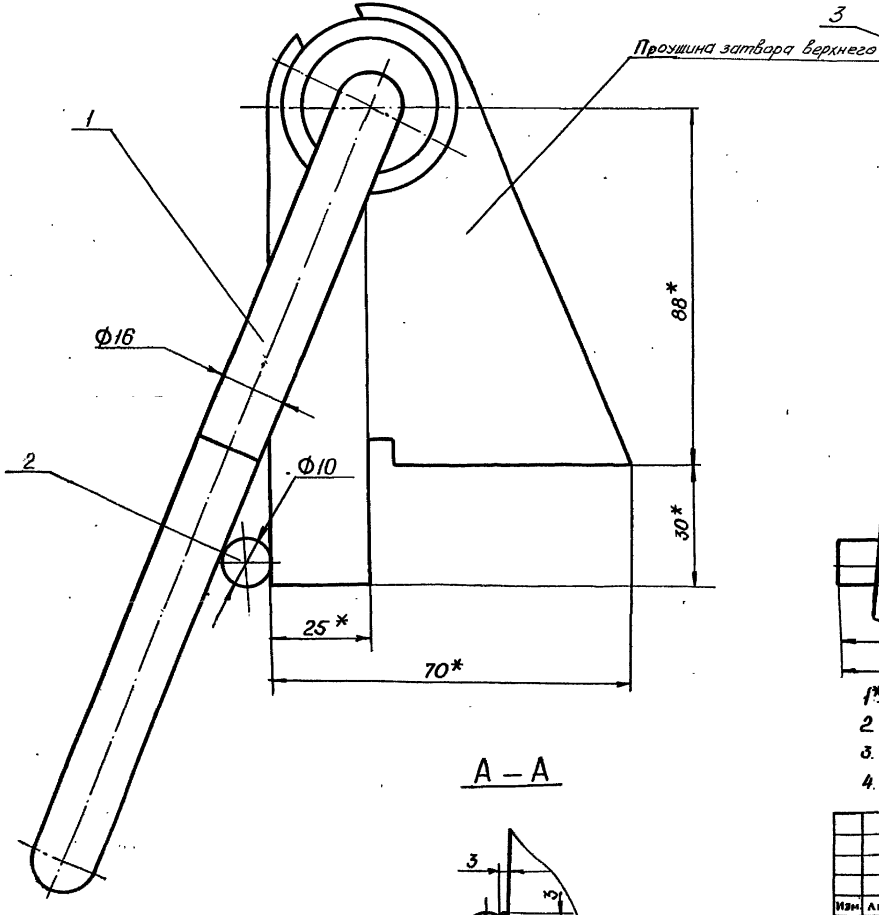
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

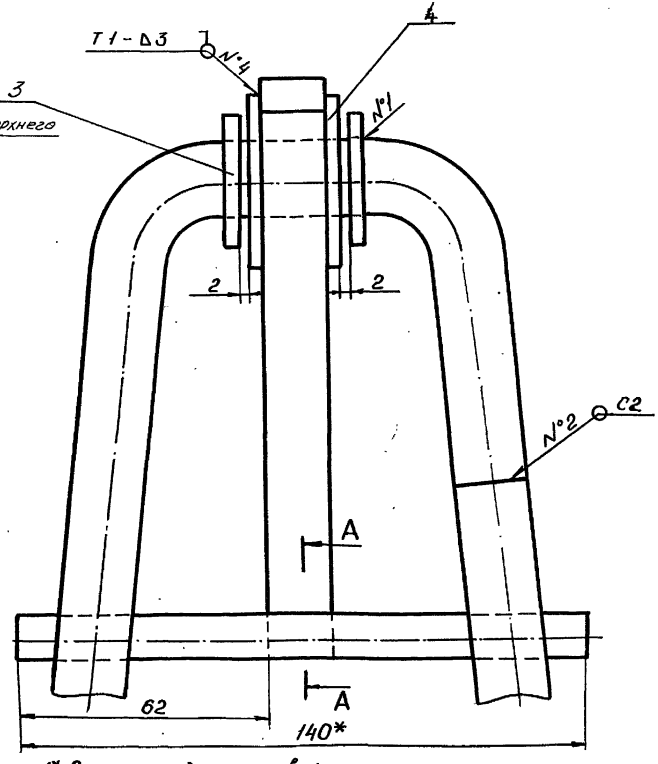
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист

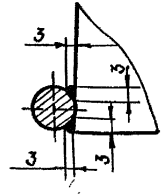
ПС200-300.03.01.000СБ

Серия 3.120.2-17 Выпуск 1





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
Разраб.		Слесаренко		
Пров.		Слесаренко		
Т. контр.		Майорова		
ГИП		Притчин		
Н. контр.		Каверин		

ПС.200-300.03.01.000СБ

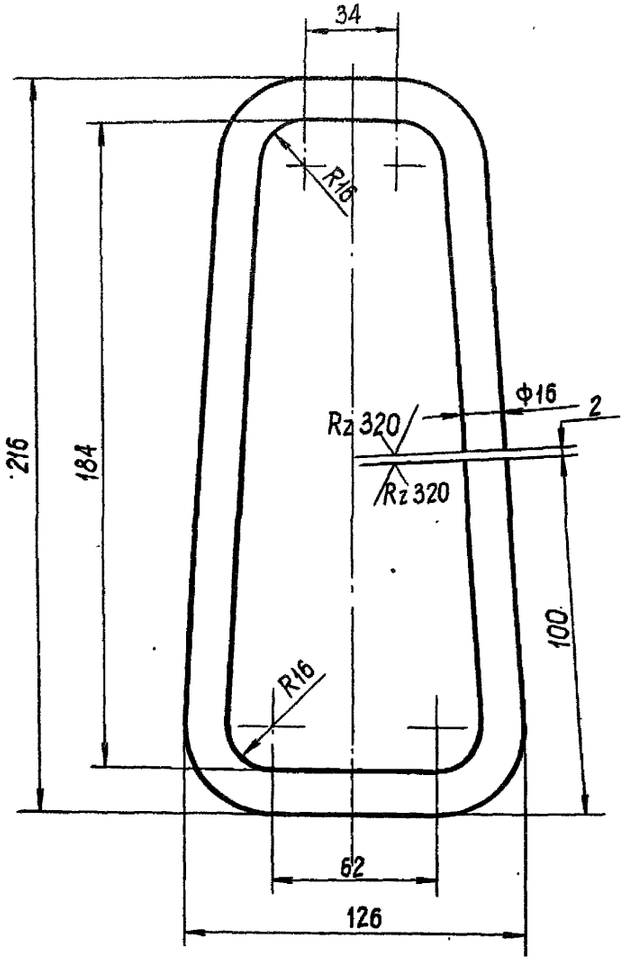
Серьга в сборе. Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
У	1.82	1:1
Лист	Листов 1	

РОСГИПРОВОДХОЗ

ПС 200-300.03.01.001

Серия 3.820.2-47 Выпуск 1



1* Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров по ± $\frac{\text{ЭТ 14}}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПС 200-300.03.01.001			
Разраб.		Баладанов			Петля	Лит. И	Масса 0,85	Масштаб 1:2
Пров.		Карлин				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Майорова						
		Притчин						
Н. контр.		Каверин			Круг В16 ГОСТ 2590-71	Росгипроводхоз		

Серия Выпуск

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

gost.e-ecolog.ru