

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-362.63

ОТСТОЙНИКИ
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
ДИАМЕТРОМ 10М

Альбом IX

18600-09

ЦЕНА 3-04

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕПЛОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСТРОИ СССР**

Москва, А-465, Сивковская ул., 27

Склад в Москве $\frac{12}{100}$ 3
Всего № 10582 Тираж 570 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-362.83

ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДИАМЕТРОМ 18

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ**
- I Технологическая и санитарно-техническая части
 - II Архитектурно-строительная часть
 - III Строительные изделия
 - IV Электротехническая часть
 - V Задание заводу-изготовителю
 - VI Нестандартизированное оборудование. Илоскреб. Часть 1 и часть 2
 - VII Нестандартизированное оборудование. Затворы щитовые, установка сигнализатора уровня осадка и фасонные части.
 - VIII Нестандартизированное оборудование. Токоприемник кольцевой (из т.п. 902-2-346)
 - IX Нестандартизированное оборудование. Устройство для удаления плавающих веществ.
 - X Заказы спецификации
 - XI Сметы
 - XII Ведомости потребности в материалах

АЛЬБОМ IX

РАЗРАБОТАН

проектным институтом
«МосводоканалНИИпроект»

Главный инженер института
Главный инженер проекта

Соколин (СОКОЛИН)
Казанов (КАЗАНОВ)

Рабочие чертежи введены в действие
МосводоканалНИИпроект
Приказ №191 от 17 ноября 1982 г.

			Привязан:	
Изм. №				

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	Обозначение чертежа	н/н стр.
1	2	3
Титульный лист		1
Содержание альбома		2 ÷ 3
Устройство для удаления плавающих веществ УПВ-18. Ведомость полученных изделий	4И.438.00.000087	3
Устройство для удаления плавающих веществ УПВ-18. Спецификация	лист 1 ÷ 4 4И.438.00.000	4
Устройство для удаления плавающих веществ УПВ-18	лист 1 4И.438.00.00016	5
	лист 2	6
	лист 3	7
	лист 4	8
	лист 5	9
	лист 6	10
Кронштейн	4И.438.01.00016	11
Прокладка	4И.438.00.011	11
Ограничитель	4И.438.00.012	11
Кронштейн Спецификация	4И.438.01.000	12
Раструб Спецификация	4И.438.01.100	12
Раструб	4И.438.01.10016	12
Фланец	4И.438.01.101	12
Пластина	4И.438.01.001	13
Ребро	4И.438.01.002	13
Патрубок	4И.438.01.003	13
Патрубок	4И.438.01.004	13
Отвод	4И.438.02.00016	14
Отвод. Спецификация	4И.438.02.000	14
Полусекция. Спецификация	4И.438.02.100	14
полусекция	4И.438.02.10016	15
втулка	4И.438.02.101	15
Полусекция	4И.438.02.102	15
Секция	4И.438.02.001	15
Полусекция	4И.438.02.002	16
Бункер. Спецификация	лист 1 ÷ 2 4И.438.03.000	16
Патрубок	4И.438.03.001	16
Бункер	4И.438.03.00016	17
Лист направляющий	4И.438.03.002	18
Стенка боковая	4И.438.03.003	18
Ушко	4И.438.03.004	18
Лист направляющий	4И.438.03.005	19
Опантовка	4И.438.03.006	19
Переход ногой	4И.438.03.007	20
Угольник	4И.438.03.008	20
Вилка. Спецификация	4И.438.04.000	20
Вилка	4И.438.04.00016	21
Основание	4И.438.04.001	21
Полоса гнутая	4И.438.04.002	21

1	2	3
Подвеска. Спецификация	4И.438.05.000	21
Подвеска	4И.438.05.00016	22
Ушко	4И.438.05.001	22
Скребок полупогруженный. Спецификация	лист 1 ÷ 2 4И.438.06.000	23
Скребок полупогруженный	4И.438.06.00016	23
Полоса гнутая	4И.438.00.013	23
Сужарь	4И.438.00.014	23
Полоса	4И.438.06.001	24
Подвеска	4И.438.06.002	24
Фартук	4И.438.06.003	24
Угольник	4И.438.06.004	25
Рычаг. Спецификация	4И.438.07.000	25
Рычаг	4И.438.07.00016	25
Угольник	4И.438.07.001	26
Ушко	4И.438.07.002	26
Накладка	4И.438.07.003	26
Штанга. Спецификация	4И.438.08.000	26
Штанга	4И.438.08.00016	27
Шпиндель	4И.438.08.001	27
Гайка ходовая	4И.438.08.002	27
Ушко	4И.438.08.003	27
Сев. Спецификация	4И.438.09.000	28
Сев	4И.438.09.00016	28
Пруток	4И.438.09.001	28
Мулячок. Спецификация	4И.438.10.000	28
Мулячок	4И.438.10.00016	29
Пластина	4И.438.10.001	29
Поллавок. Спецификация. Лист 1 ÷ 2	4И.438.11.000	29
Поллавок	4И.438.11.00016	30
Валик	4И.438.11.001	30
Стенка торцевая	4И.438.11.002	30
Стенка продольная	4И.438.11.003	31
Бобышка	4И.438.12.004	31
Пробка	4И.438.12.005	31
Скребок качающийся. Спецификация	4И.438.12.000	31
Скребок качающийся	4И.438.12.00016	32
Лист верхний	4И.438.12.001	33
Угольник	4И.438.12.002	33
Фартук	4И.438.12.003	33
Пластина	4И.438.12.004	33
Стенка вертикальная	4И.438.12.005	34
Перегородка	4И.438.13.000	34
Перегородка. Спецификация	4И.438.13.000	35
Лист	4И.438.13.001	35
Угольник	4И.438.13.002	35
Кронштейн. Спецификация	4И.438.14.000	35
Кронштейн	4И.438.14.00016	36
Основание	4И.438.14.001	36

1	2	3
Щетка	4и.438.14.002	36
Палец	4и.438.00.001	36
Кольцо ценовое	4и.438.00.002	37
Крючок	4и.438.00.003	37
Петля	4и.438.00.004	37
Противобес	4и.438.00.005	37
Ось	4и.438.00.006	38
Ушко	4и.438.00.007	38
Ушко	4и.438.00.008	38
Фланец накладной	4и.438.00.009	(38)

№	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на складе	в комплекте	на складе	
1	Мазольк II-я-200х17	ГОСТ 5260-75		4и.438.00.000	1		1	
2	Цель сварная СН519	ГОСТ 2319-70		4и.438.00.000	2,6м		2,6м	
3	Фланец 200-2,5	ГОСТ 1255-67		4и.438.02.000	1		1	
4				4и.438.03.000	1		1	
5							2	
6	Болт М 10х35. 58.096	ГОСТ 7798-70			4		4	
7	М 16х40. 58.096				8		8	
8	М 16х55. 58.096				16		16	
9	М 20х50. 58.096				2		2	
10	М 20х80. 58.096				2		2	
11	Винт II М 10х25. 58.096	ГОСТ 17473-80			1		1	
12	Гайка М 10. 5.096	ГОСТ 5915-70			5		5	
13	М 16. 5.096				25		25	
14	М 20. 5.096				4		4	
15	Шайба 10. 65Г	ГОСТ 6402-70			4		4	
16	20 65Г				2		2	
17	Шайба 10. 02.096	ГОСТ 11371-78			4		4	
18	16. 02.096				13		13	
19	20. 02.096				14		14	
20	Шплинт 5х10-001	ГОСТ 397-79			16		16	
21	Шплинт 8х100-001	ГОСТ 397-79			4		4	
22								
23								
24								
25								

4и.438.00.000 817		
Исполн. м.б.получ. Подп. дат	Резаб. Причинья Ель	Устройство для удаления правых вращающихся элементов 4ПВ-18
Подп. Пондереб		
Исполн. Потыков А.И.	Ушко Габрилов И.С.	Ведомость полученных изделий
Полырава		
Лит.	Лист	Листов
ИИ	7	7
Мособлажтехинипроект		Отдел №5
78600-09		формат 12

Форм. 301/2	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			<u>Документация</u>		
12		4И.438.00.000СБ	Сборочный чертеж		
12		4И.438.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	4И.438.01.000	Кранштейн	1	
11	2	4И.438.02.000	Отвод	1	п.4
11	3	4И.438.03.000	Бункер	1	
11	4	4И.438.04.000	Вилка	1	
11	5	4И.438.05.000	Подвеска	1	
11	6	4И.438.06.000	Скрепка полуагримен.	1	
11	7	4И.438.07.000	Рычаг	1	
11	8	4И.438.08.000	Штанга	1	п.5
11	9	4И.438.09.000	Ось	1	
11	10	4И.438.10.000	Ключок	1	п.5
11	11	4И.438.11.000	Поплавок	1	
11	12	4И.438.12.000	Скрепка качающийся	1	п.7
11	13	4И.438.13.000	Перевертка	1	
11	14	4И.438.14.000	Кранштейн	1	
4И.438.00.000					
Изм. лист № докум. Подп. Дата		Устройство для удержания плавящихся веществ УПВ-18		Лист. 1 2 3 4 Масштаб: 1:1 Отдел №5 Формат А1	

Форм. 301/2	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			<u>Детали</u>		
11	15	4И.438.00.001	Палец	2	
11	16	4И.438.00.002	Колодоч установочное	2	
11	17	4И.438.00.003	Крючок	1	
11	18	4И.438.00.004	Петля	1	
11	19	4И.438.00.005	Противовес	1	
11	20	4И.438.00.006	Ось	1	
11	21	4И.438.00.006-01	Ось	4	
11	22	4И.438.00.006-02	Ось	1	
11	23	4И.438.00.007	Ушко	2	
11	24	4И.438.00.008	Ушко	1	
11	25	4И.438.00.009	Фланец накладной	1	
11	26	4И.438.00.011	Прокладка	1	
11	27	4И.438.00.011-01	Прокладка	1	
11	28	4И.438.00.012	Баранчикатель	2	
11	29	4И.438.00.013	Пластина гнутая	1	
11	30	4И.438.00.014	Бухарь	1	
64	31	4И.438.00.015	Прокладка регулировочная 120х14х150х14		
			Лист 6-2 ГОСТ 19903-74 ВСТЗСП ГОСТ 6523-70	5	0,28кг
64	32	4И.438.00.016	Планка 50х14х50х14		
			Лист 6-3 ГОСТ 19903-74 ВСТЗСП ГОСТ 6523-70	3	0,05кг
4И.438.00.000					
Изм. лист № докум. Подп. Дата				Лист 2	

Форм. 301/2	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
64	33	4И.438.00.017	Стенка полупогруженная 600х14х250х14		
			Лист 6-4 ГОСТ 19903-74 ВСТЗСП ГОСТ 14637-79	1	47,1кг
64	34	4И.438.00.019	Угольник L=270х14		
			Уголок 6-56х56х3 ГОСТ 8509-78 ВСТЗСП ГОСТ 535-79	1	1,3кг
64	35	4И.438.00.021	Угольник L=215х14		
			Уголок 6-63х63х3 ГОСТ 8509-78 ВСТЗСП ГОСТ 535-79	2	1,0кг
<u>Стандартные изделия</u>					
			болты ГОСТ 7798-70		
	36		M10x35.58.096	4	
	37		M16x40.58.096	8	
	38		M16x55.58.096	16	
	39		M20x80.58.096	2	
	40		M20x50.58.096	2	
	41		винт II M10x25.58.096		
			ГОСТ 17473-80	1	
	42		гайка M10.5.096		
			ГОСТ 5915-70	5	
	43		гайка M16.5.096		
			ГОСТ 5915-70	25	
	44		гайка M20.5.096		
4И.438.00.000					
Изм. лист № докум. Подп. Дата				Лист 3	

Форм. 301/2	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			ГОСТ 5915-70	4	
	45		Шайба 10.65Г		
			ГОСТ 6402-70	4	
	46		Шайба 20.65Г		
			ГОСТ 6402-70	2	
	47		Шайба 10.02.096		
			ГОСТ 11371-78	4	
	48		Шайба 16.02.096		
			ГОСТ 11371-78	13	
	49		Шайба 20.02.096		
			ГОСТ 11371-78	14	
	50		Шплинт 5x40-001		
			ГОСТ 397-79	16	
	51		Шплинт 8x100-001		
			ГОСТ 397-79	1	
	52		Маховик II-A 200x17		
			ГОСТ 5260-75	1	
	53		Цепь сварная		
			СН5-18 ГОСТ 2319-70	26п	
4И.438.00.000					
Изм. лист № докум. Подп. Дата				Лист 4	

рычаге поз.7 в крайнее, наиболее удаленное от оси вращения рычага, положение.

После уточнения длины трубы и обрезки излишней, выполнить сварку трубы с пластмассой (черт. ЧН.438.08.000 СБ поз.5).

1. Изготовление настоящего устройства произвести в соответствии со строительными нормами и правилами СНиП 48-75

2. В месте установки устройства полупогруженную стенку поз.33 изготовить из листового стали толщиной 4мм. Ориентировочная длина заготовки 2,5м. Лист гнуть по радиусу и обрезать по месту, после чего прибить его к верхнему угольнику ворота, подложив три планки поз.32, толщина которых определяется из условий обеспечения установки листа заподлицо с асбоцементной стеной лотка.

Отверстия в стенке для крепления героничителей поз.28 размечать по месту (сеч. И-И).

При этом верхний ограничитель следует установить так, чтобы в крайнем верхнем положении бункера поз.3 (виз.А) его переливное ребро было примерно на 50мм выше горизонта воды в отстойнике.

Нижний ограничитель следует установить так чтобы в крайнем нижнем положении бункера его переливное ребро было на 50мм ниже горизонта воды в отстойнике.

3. У балки поллабка поз.11 предусмотрен небольшой припуск 1,0 дм. со стороны обращенной к полупогруженной стенке. Конец балки с этой стороны наблещит образовать по месту, обеспечить свободное перемещение бункера с поллабкой между ограничителями поз.28.

4. При сборке отвода поз.2 с кронштейном поз.1 следует обеспечить плавное без заеданий вращение отвода вокруг его оси. Количество и толщину регулировочных прокладок поз.31, при креплении вилки поз.4 к кронштейну, определить по месту.

5. Уточнение требуемой длины трубы, входящей в состав штанги поз.8, следует произвести при монтаже устройства по месту, исходя из того, что в момент наибольшего погружения бункера, под воздействием кулачка поз.10, зазор между нижним ограничителем балки кон поллабка должен быть не менее 5мм. Штандель штанги черт. ЧН.438.08.000 СБ поз.8 необходимо при этом вывернуть из трубы до упора, а кулачок сместить за счет продолговатых отверстий в

6. Регулировку глубины и продолжительности погружения бункера в процессе эксплуатации осуществлять посредством перестановки рычага с кулачком, а также перемещением кулачка вболом рычага.

7. Конец резинового фартука качающегося скребка поз.12 подогнать по месту, обеспечить плотное прилегание фартука к полупогруженной стенке поз.33.

8. Необходимое плечо билета противовеса поз.19 определить при монтаже по месту.

9. В момент прохождения кулачка поз.10 над перегородкой поз.13 необходимо проверить зазор $\Delta, \approx 10 \text{ мм/см.}$ ЧН.438.00.000 лист 2. При необходимости следует усилить вырез в перегородке.

10. После изготовления, все несопрягающиеся поверхности бункера поз.3, кронштейна поз.1 отвода поз.2, поллабка поз.11, полупогруженной стенки поз.33, планки поз.32, кулачка поз.10, полупогруженного скребка поз.6, качающегося скребка поз.12 и других узлов и деталей устройства, находящихся во время эксплуатации ниже уровня жидкости в отстойнике кроме поверхностей соприкасающихся с цементным раствором, покрыть грунтом ХС-010, краска Эп ХС-710, серый, лак ХС-76 IV В ГОСТ 9365-81. На все несопрягающиеся поверхности кронштейна поз.14, штанги поз.8, набоха поз.52 и других узлов и деталей устройства, находящихся во время эксплуатации выше уровня жидкости в отстойнике, нанести 2 слоя атмосферостойкого лакокрасочного покрытия по виницубо-сурьчаному грунту.

11. Для смазки винтовой пары штанги поз.8 применять универсальную норазостойкую смазку ЦИАТИМ - 201 по ГОСТ. 6267-74

12. Для дополнительной стойку ограждения места ила скреба поз.35 прибить по месту, при монтаже устройства УПВ-18.

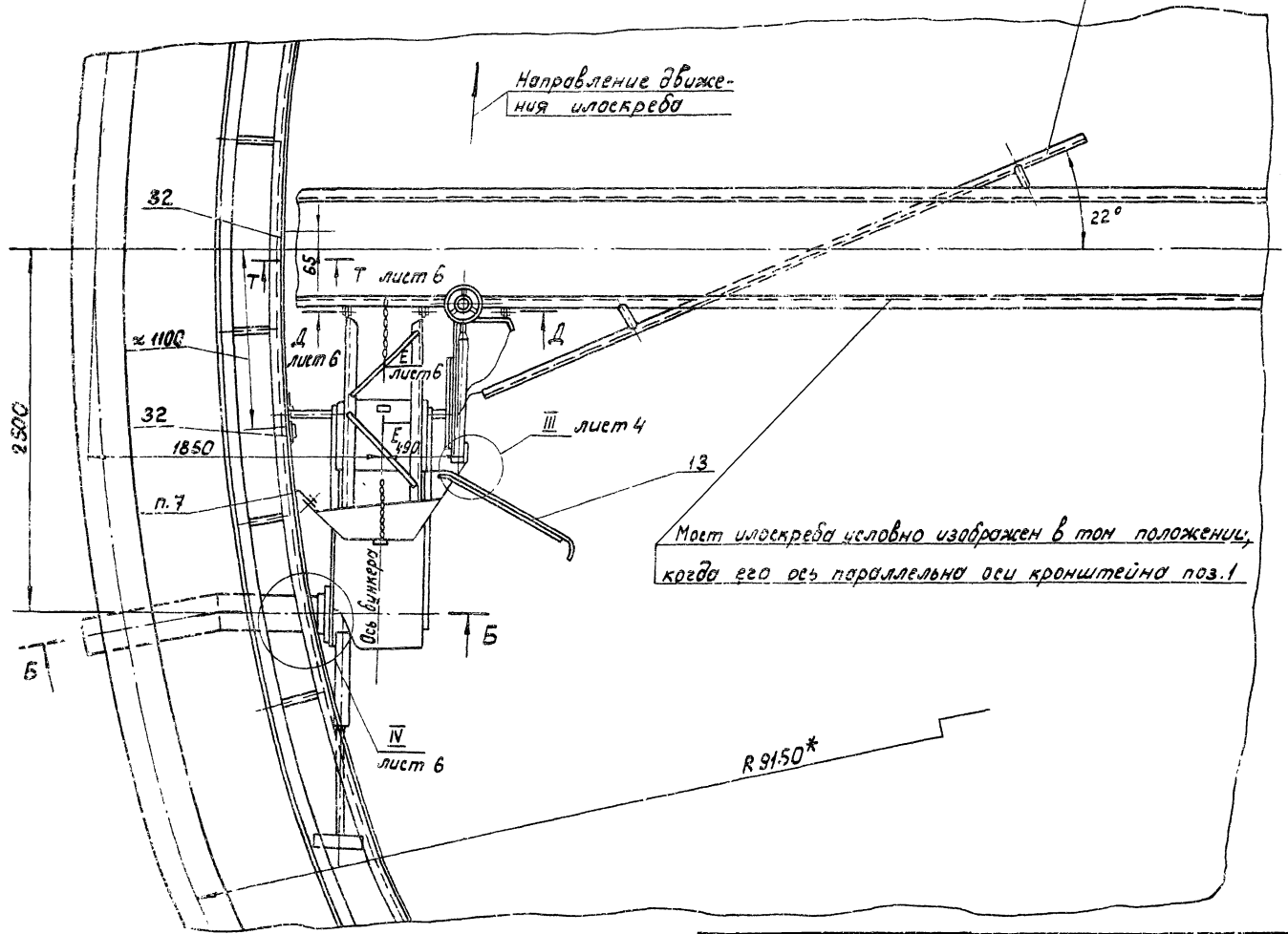
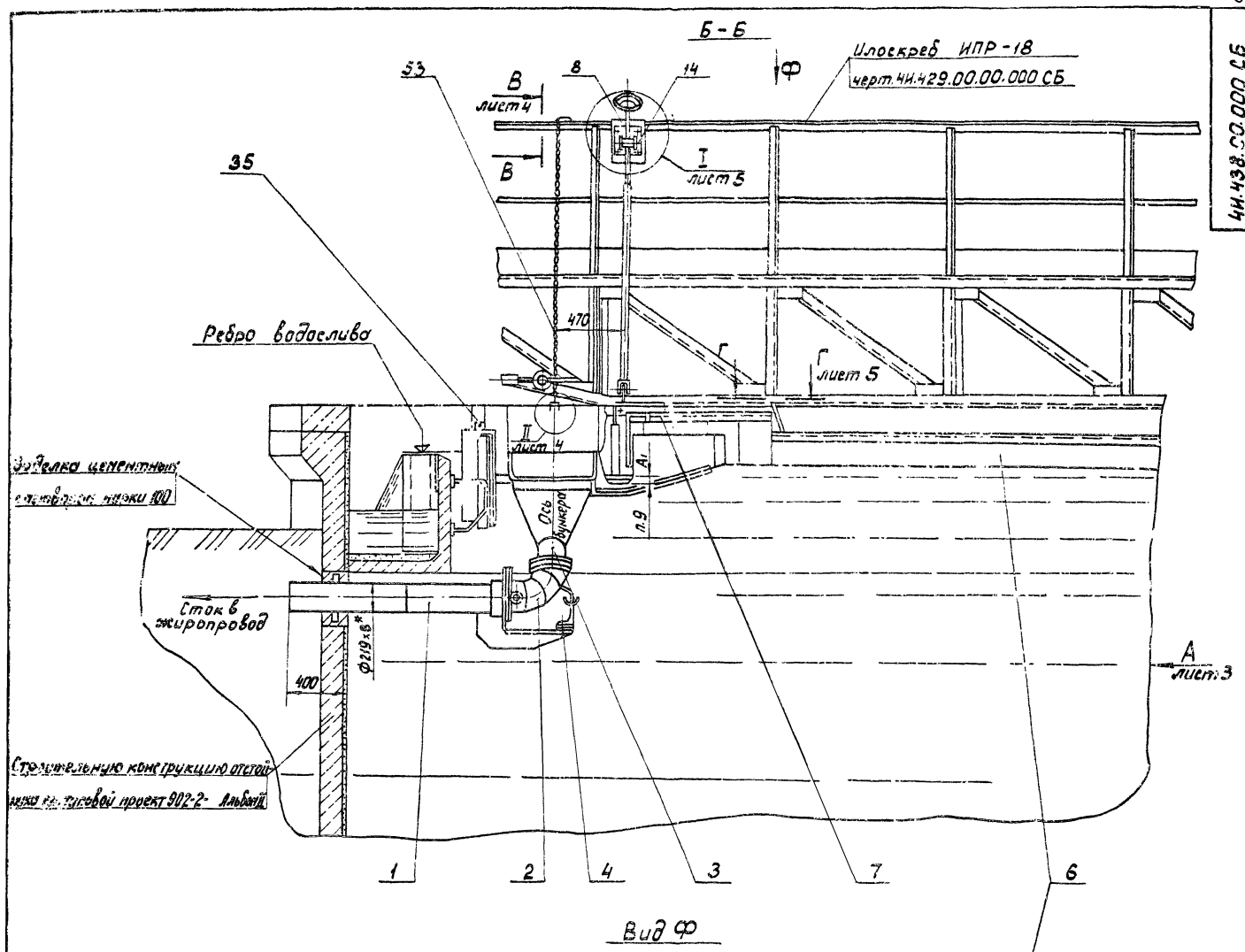
13* Размеры для справок.

14. Сварку, кроме мест обозначенных особо, произвести по ГОСТ 5264-80.

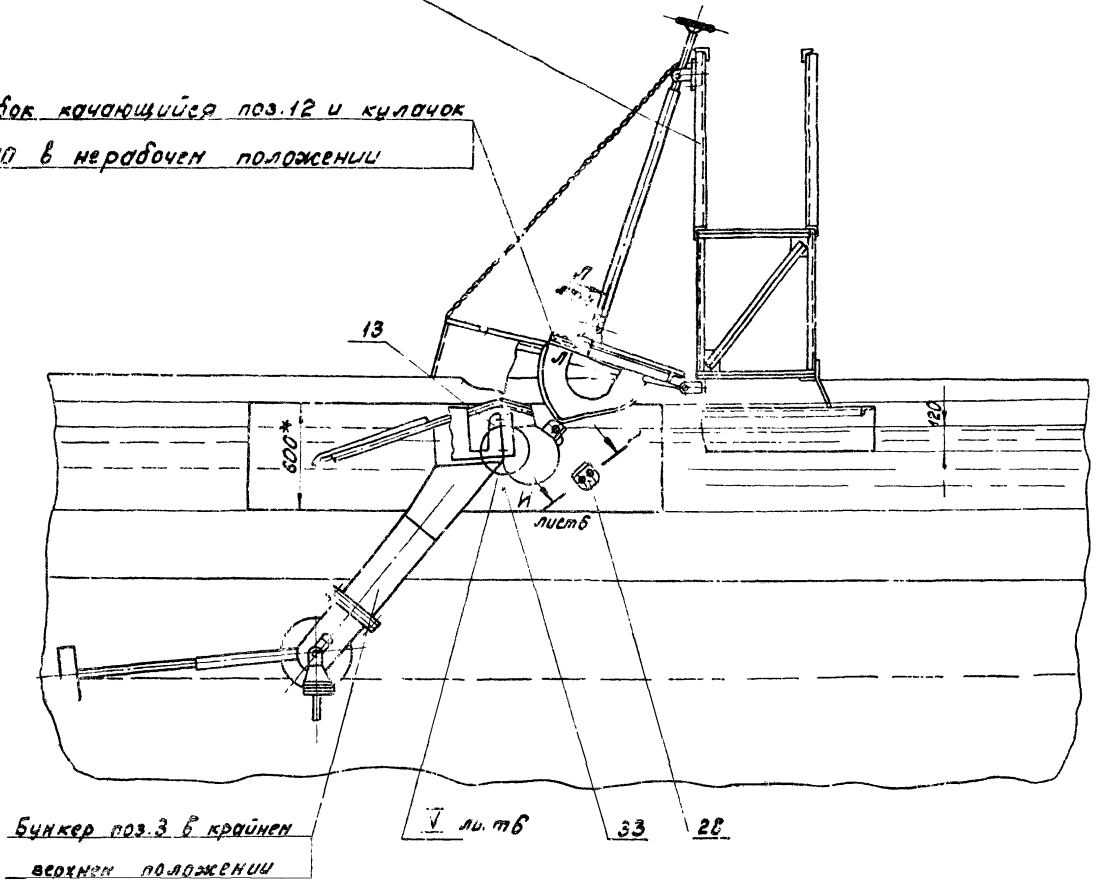
15. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертешка - $Ra 12,5$

16. Предельные отклонения размеров: отвесный - по Н14, валоб - по Н14; остальных - по $\pm 1/14$.

ЧН.438.00.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Кочетков	1982		
Проб.	Лендерев	1982		
Гук.	Лендерев	1982		
Устройство для удаления плавящихся веществ УПВ-18. Сварочный чертеш.				
			Лист	№ листа
			И	492,0 1:20
			Лист	№ листа
			И	1
			Необходимо прикрепить диск №15	



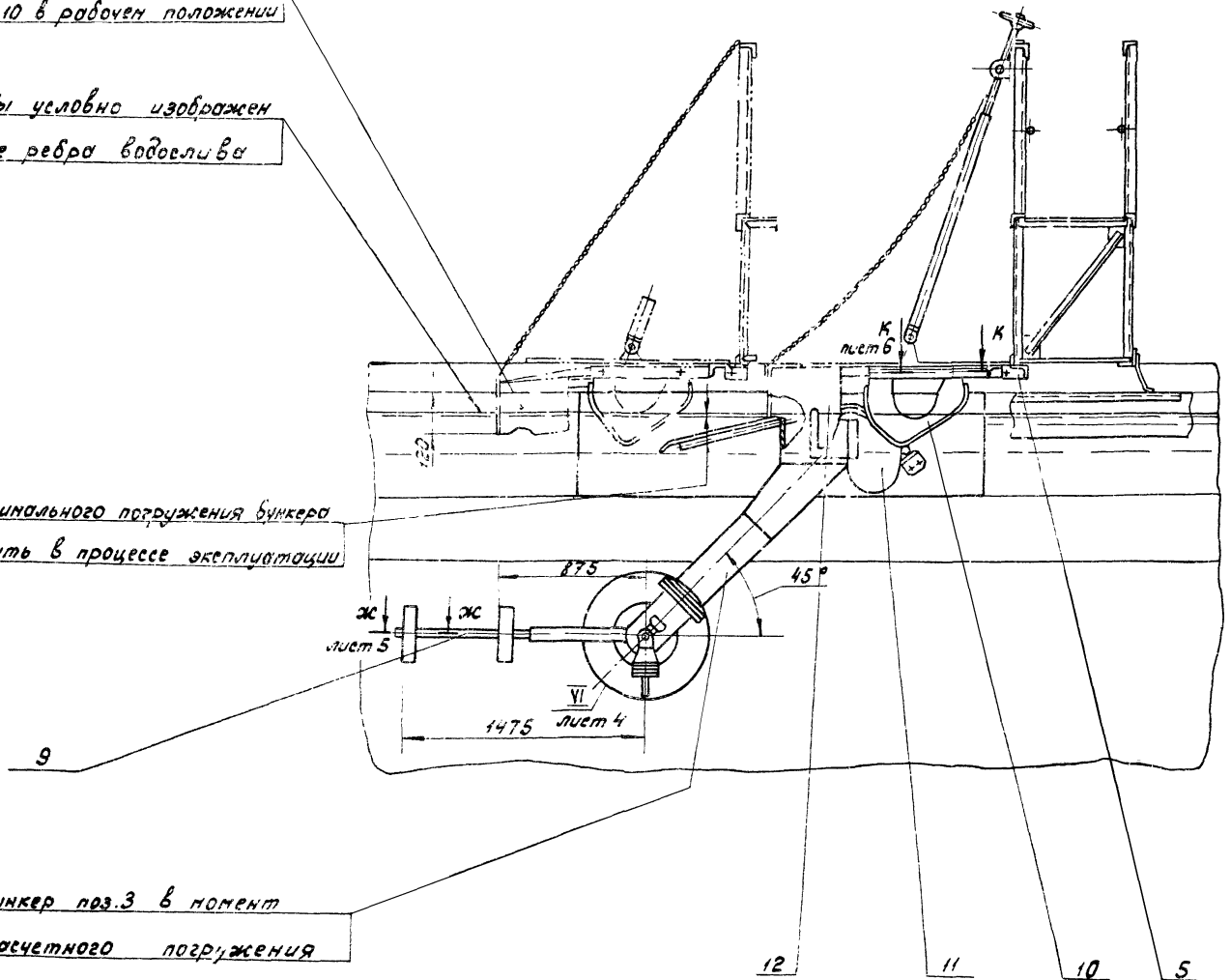
Скребок качающийся поз.12 и кулачок поз.10 в нерабочем положении



Вид А лист 2

Скребок качающийся поз.12 и кулачок поз.10 в рабочем положении
Горизонт воды условно изображен на 15мм выше ребра водовлива

Величину оптимального погружения бункера поз.3 определить в процессе эксплуатации



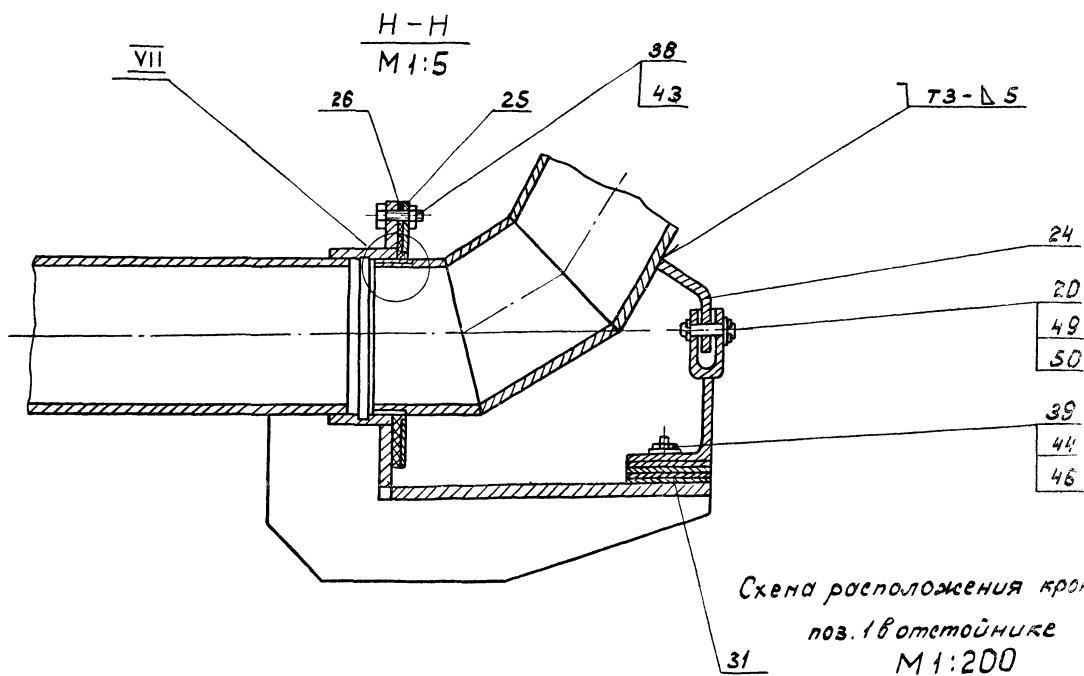
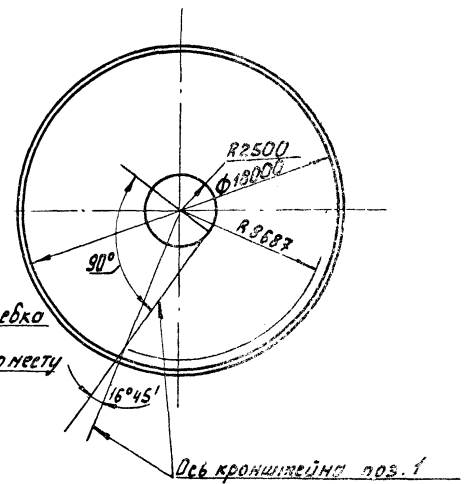
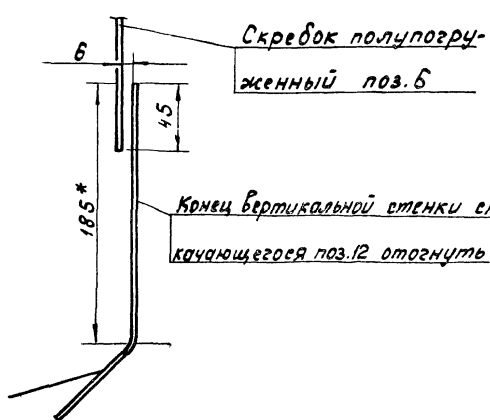
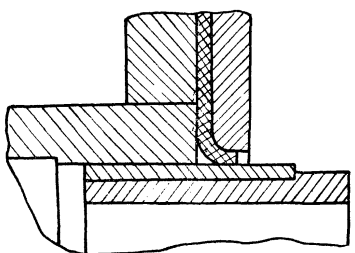


Схема расположения кронштейна
поз.1 в отстойнике
M1:200

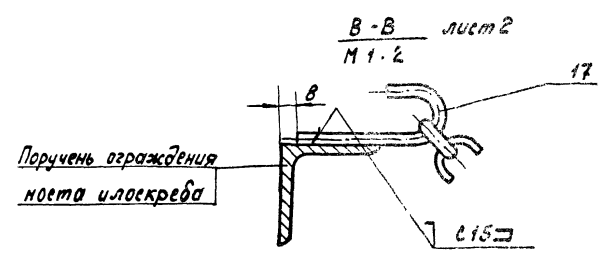
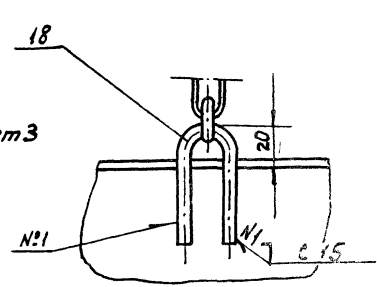
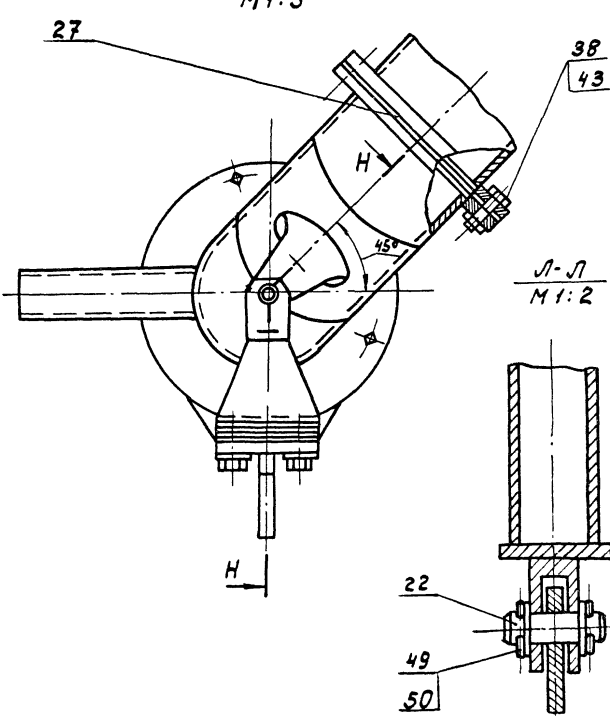
VII
M1:1

III лист 2
M1:2,5

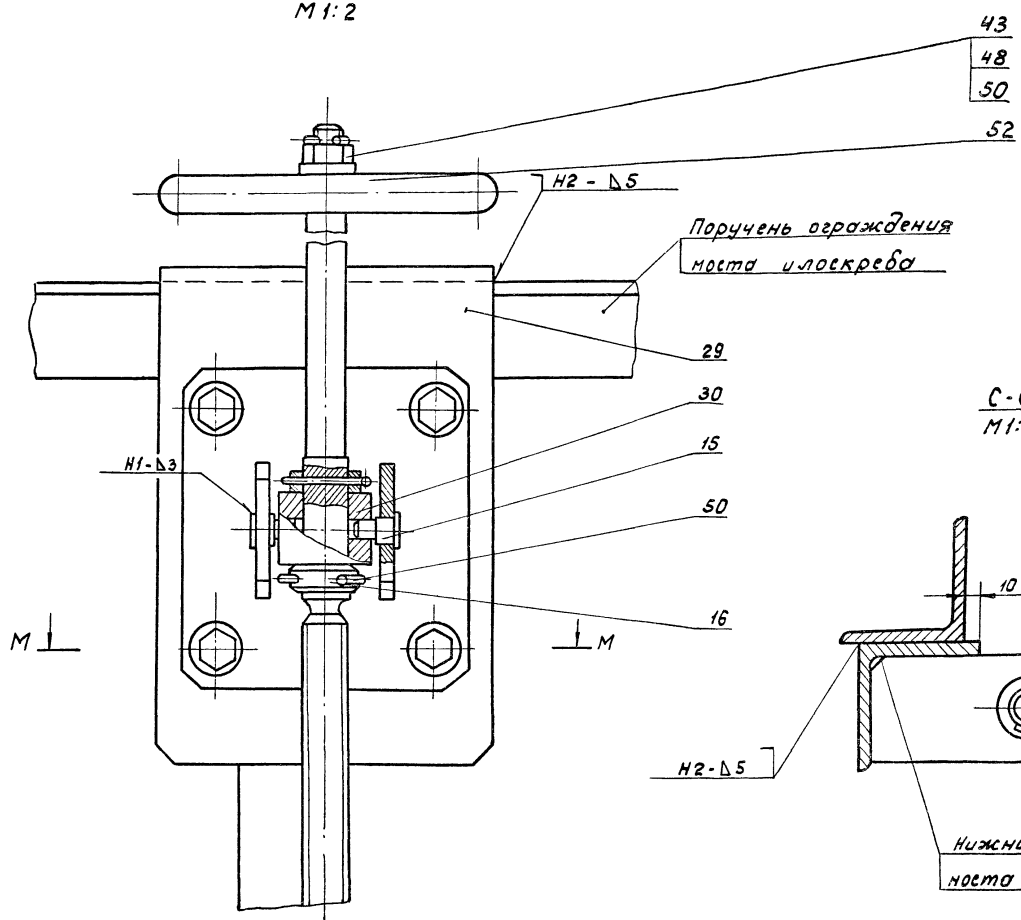


VI лист 3
M1:5

II лист 2
M1:2

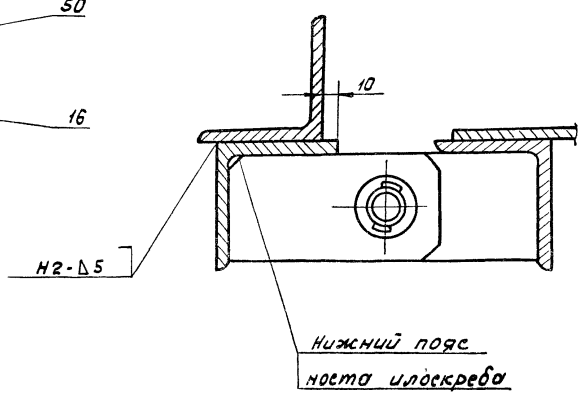


I лист 2
M 1:2

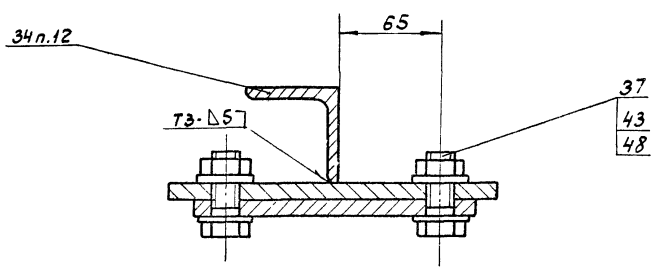


- 43
- 48
- 50
- 52

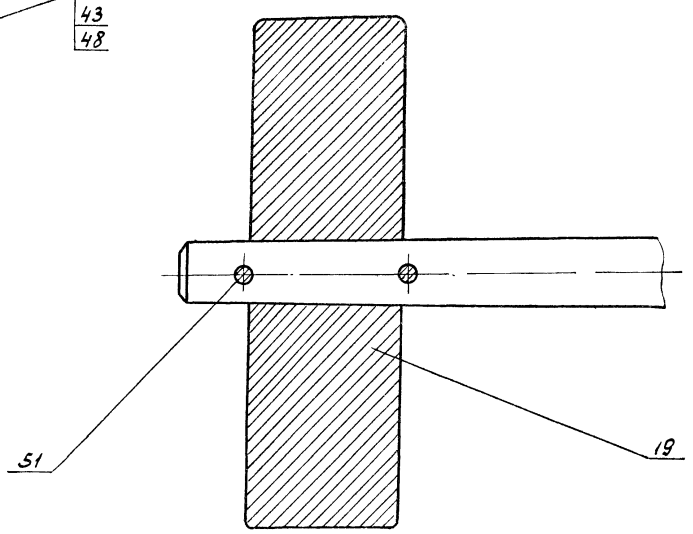
С-С лист 6
M 1:2



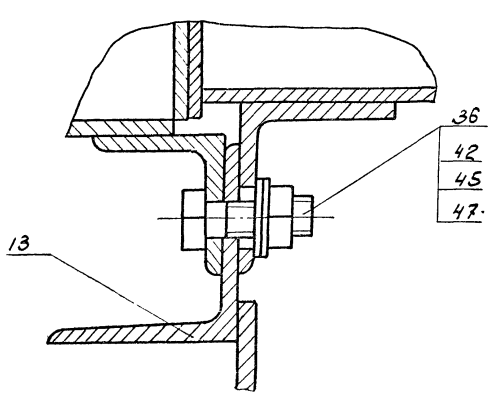
M-M
M 1:2



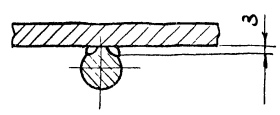
Ж-Ж лист 3
M 1:2



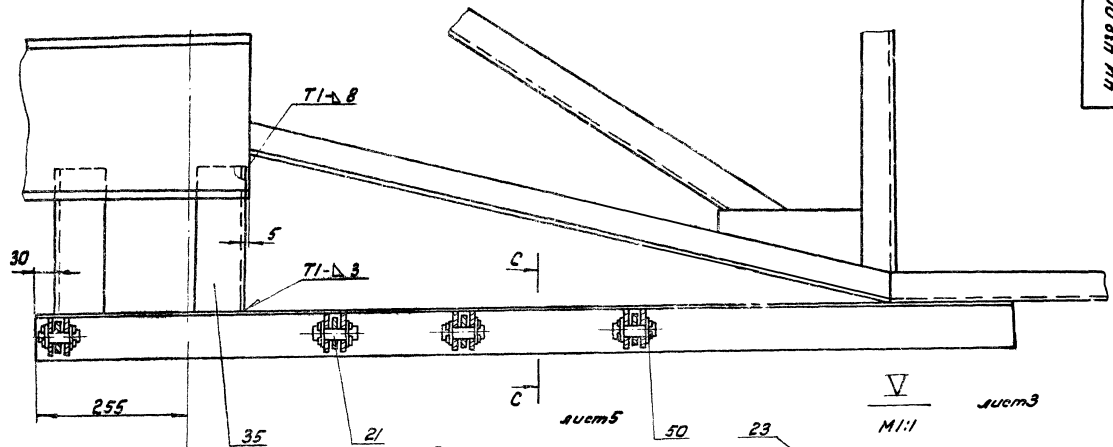
П-П лист 6
M 1:2



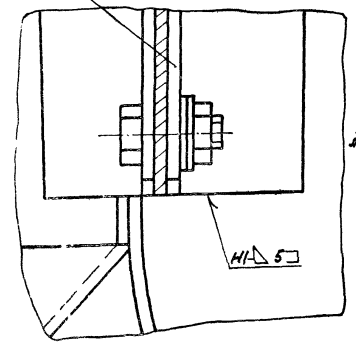
Г-Г лист 2
M 1:1



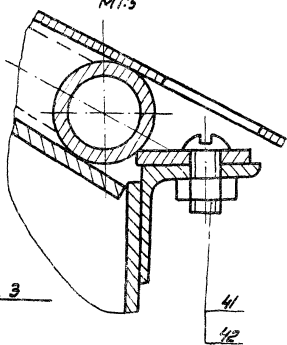
Д-Д
лист 2
М 1:5



V
лист 3
М 1:1

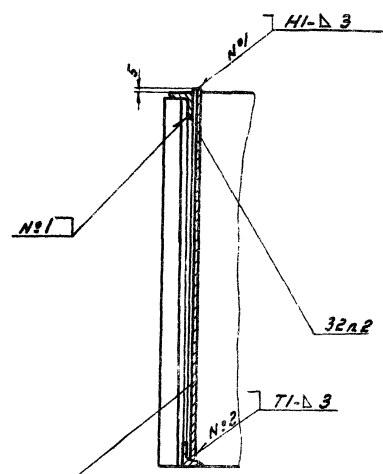


E-E
лист 2
М 1:5
повернуто

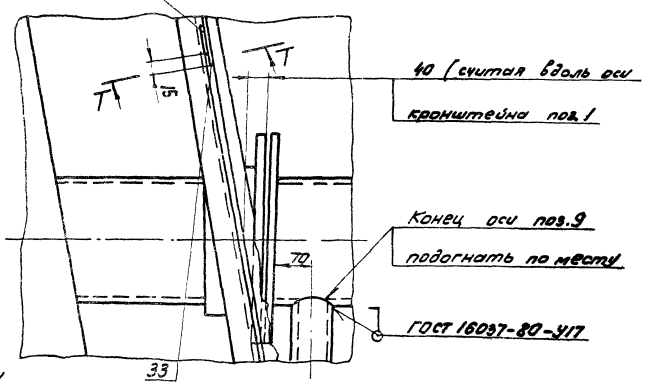


T-T
лист 2
М 1:5

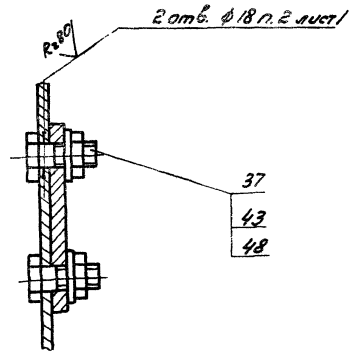
Ось симметрии



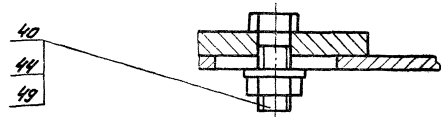
IV
лист 2
М 1:5

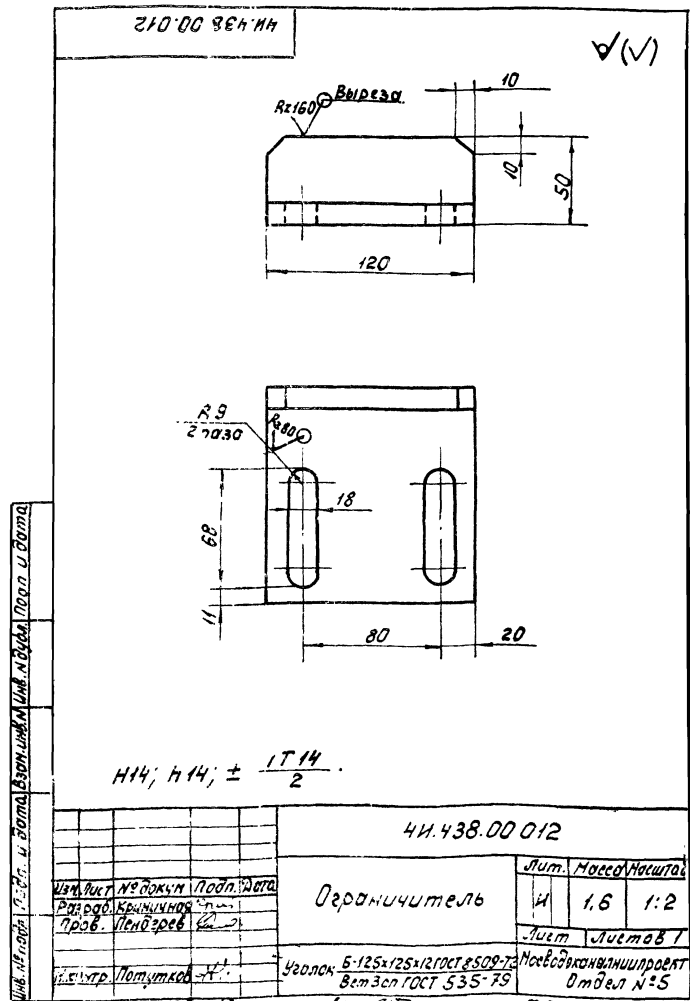
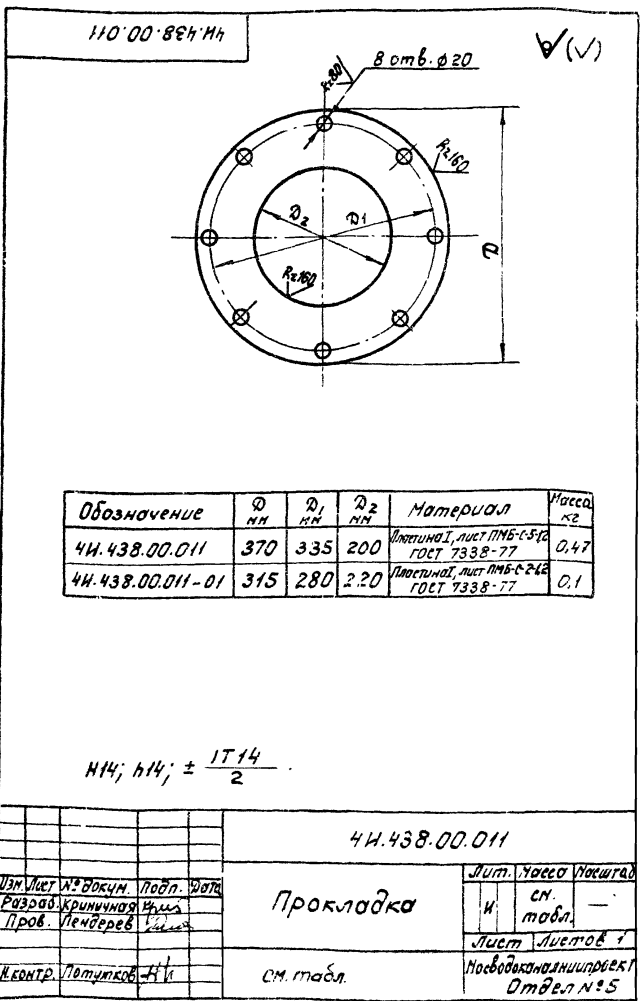
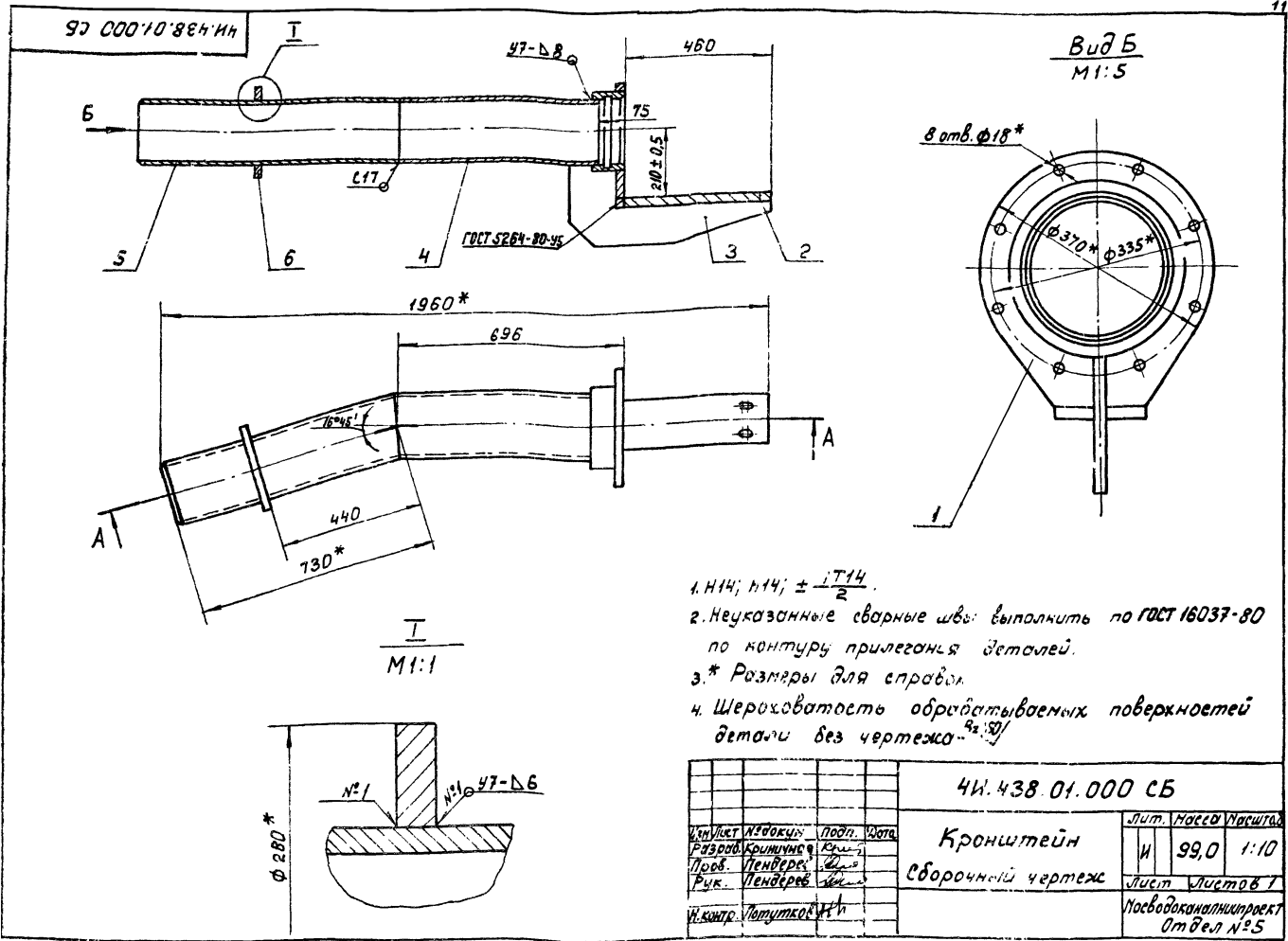


И-И
лист 3
М 1:2
повернуто



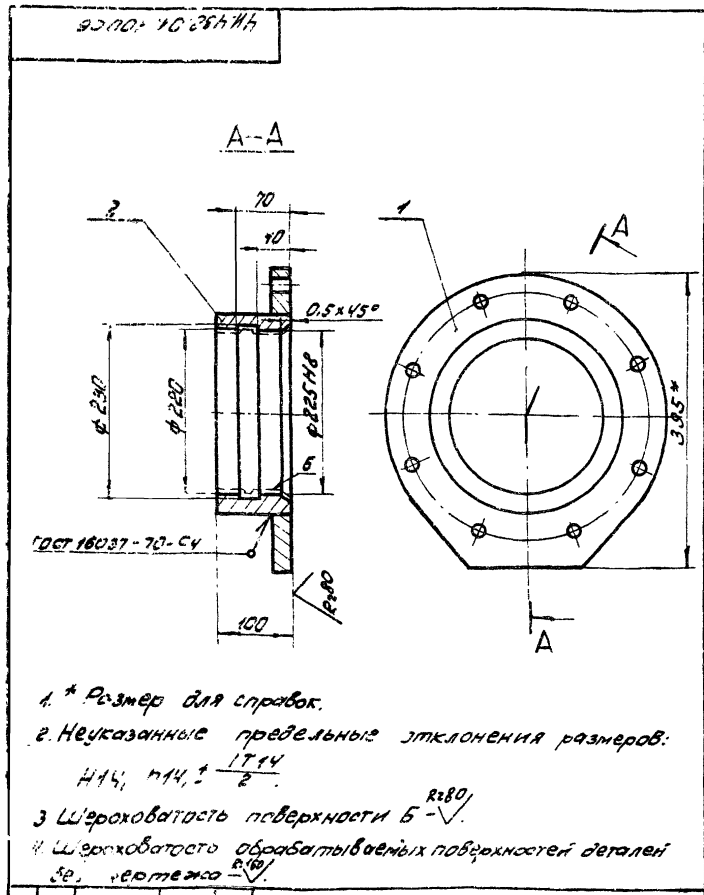
K-K
лист 3
М 1:2





Код	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
И	4И.438.01.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
И	4И.438.01.100	Раструб	1	
		<u>Детали</u>		
И	4И.438.01.001	Пластина	1	
И	4И.438.01.002	Ребро	1	
И	4И.438.01.003	Патрубок	1	
И	4И.438.01.004	Патрубок	1	
И	4И.438.01.005	Кольцо	1	
		лист 6 ГОСТ 19903-74 В.И.Т.Э.СП.ГОСТ 14637-79		
		φ280H14 x φ220H14	1	1,8кг

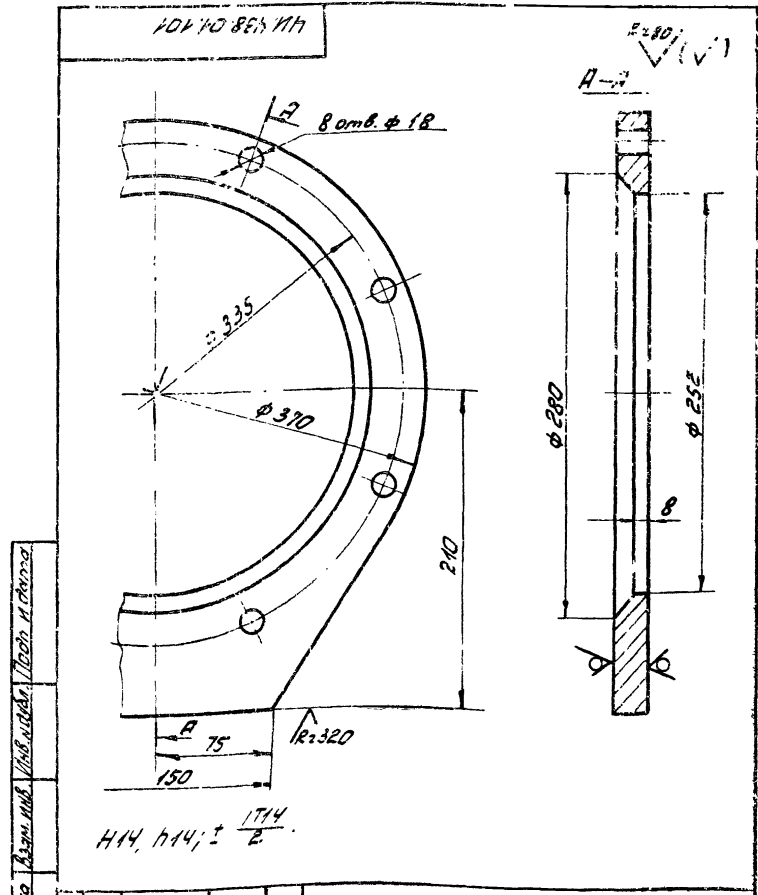
4И.438.01.000				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Кривичин	И.И.		1
Проб.	Пендерева	В.И.		1
Инж.	Пендерева	В.И.		1
Н.Контр.	Потупков	Н.И.		1
Кронштейн				
Мособлакадемиипроект Отдел №5 Формат А1				



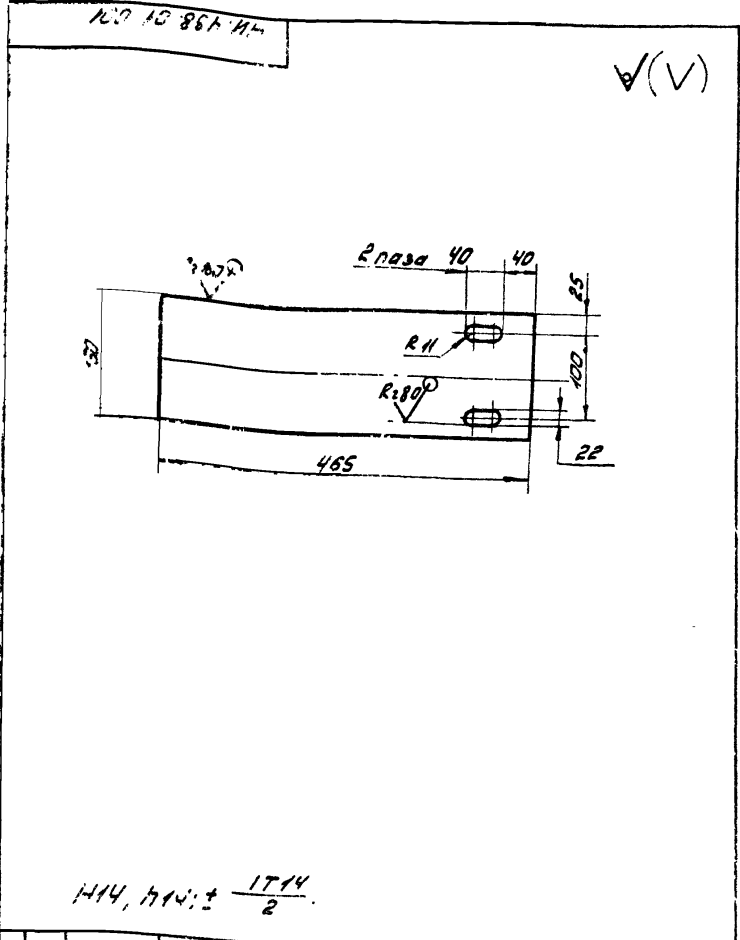
4И.438.01.100СБ				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Кривичин	И.И.		1
Проб.	Пендерева	В.И.		1
Инж.	Пендерева	В.И.		1
Н.Контр.	Потупков	Н.И.		1
Раструб				
Сборочный чертеж				
Мособлакадемиипроект Отдел №5 Формат А1				

Код	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
И	4И.438.01.100СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
И	4И.438.01.101	Фланец	1	
И	4И.438.01.102	Кольцо	1	
		Ст 3 ГОСТ 380-74		
		φ 250H14 x φ214H14 x 100H14	1	11,4кг

4И.438.01.100				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Кривичин	И.И.		1
Проб.	Пендерева	В.И.		1
Инж.	Пендерева	В.И.		1
Н.Контр.	Потупков	Н.И.		1
Раструб				
Мособлакадемиипроект Отдел №5 Формат А1				



4И.438.01.101				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	Кривичин	И.И.		1
Проб.	Пендерева	В.И.		1
Инж.	Пендерева	В.И.		1
Н.Контр.	Потупков	Н.И.		1
Фланец				
Мособлакадемиипроект Отдел №5 Формат А1				

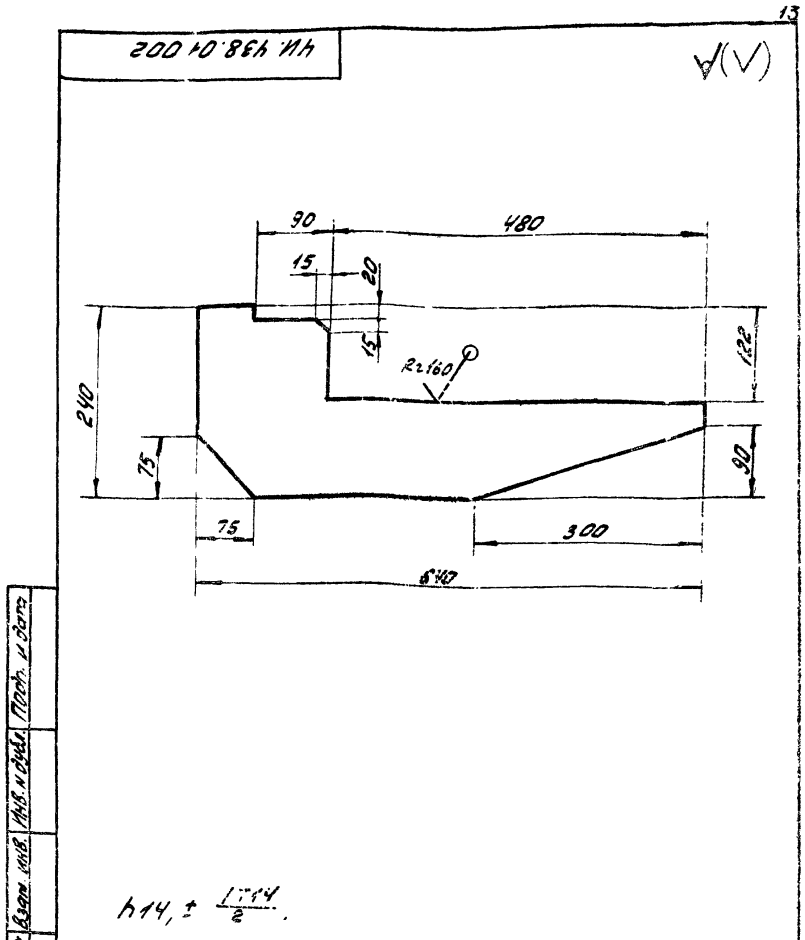


ЧИ. 438.01.001

Лист	Масса	Масштаб
И	11,0	1:5
Лист листов - 1		

Лист 520 ГОСТ 19903-74
8 от 301 ГОСТ 14637-79

Московский инженерно-строительный институт
Отдел № 5
Формат А1

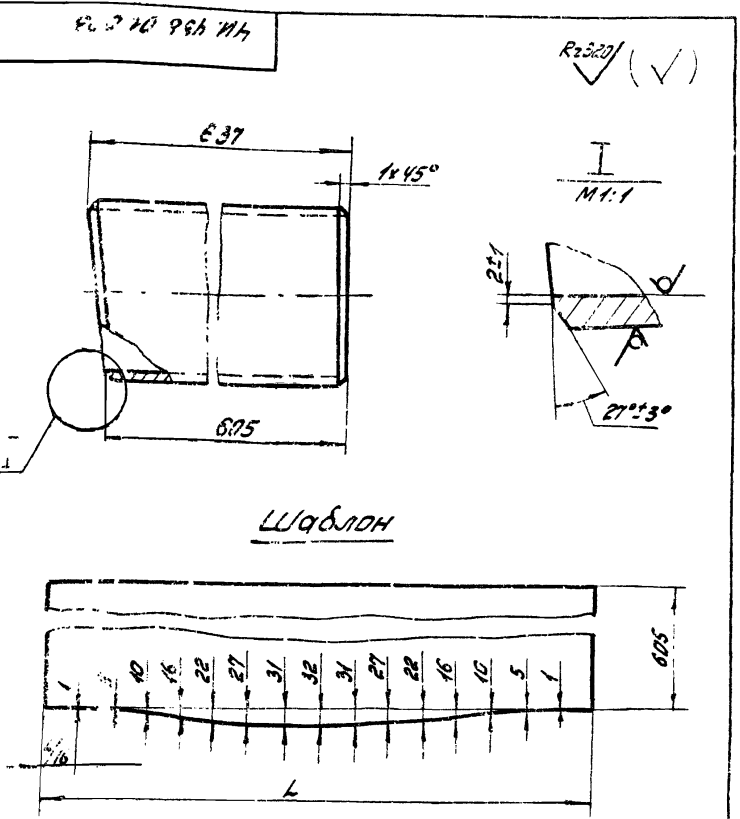


ЧИ 438.01.002

Лист	Масса	Масштаб
И	6,8	1:5
Лист листов - 1		

Лист 512 ГОСТ 19903-74
8 от 301 ГОСТ 14637-79

Московский инженерно-строительный институт
Отдел № 5
Формат А1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14 \pm \frac{IT14}{2}$.

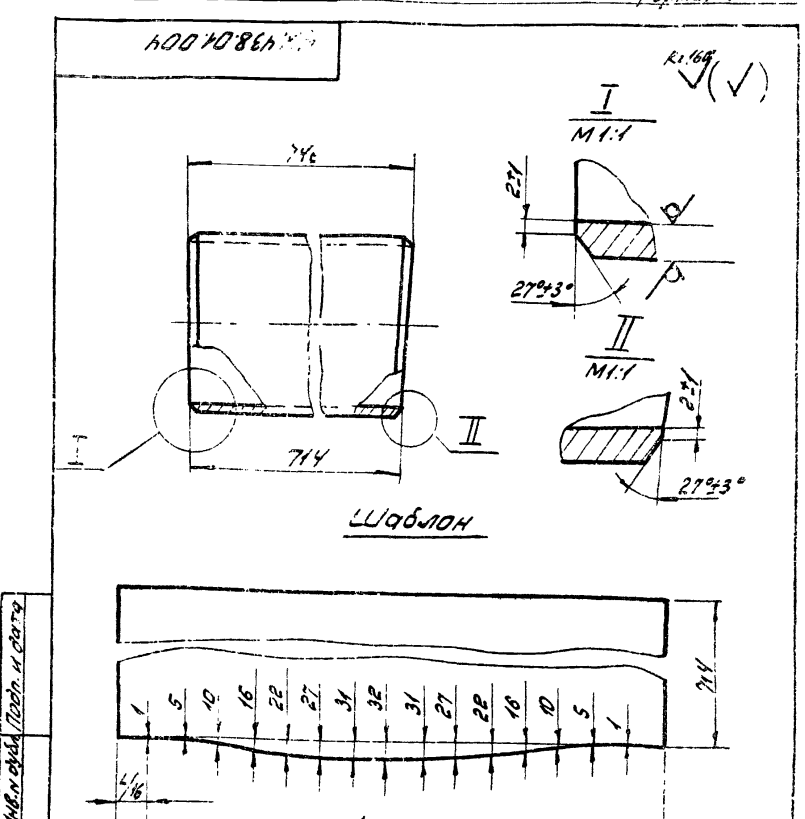
2. Размер L равен длине окружности, измеренной по фактическому наружному диаметру разрезаемой трубы.

ЧИ. 438.01.003

Лист	Масса	Масштаб
И	26,8	1:5
Лист листов - 1		

Лист 21918 ГОСТ 8732-78
8 от 301 ГОСТ 8731-74

Московский инженерно-строительный институт
Отдел № 5
Формат А1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14 \pm \frac{IT14}{2}$.

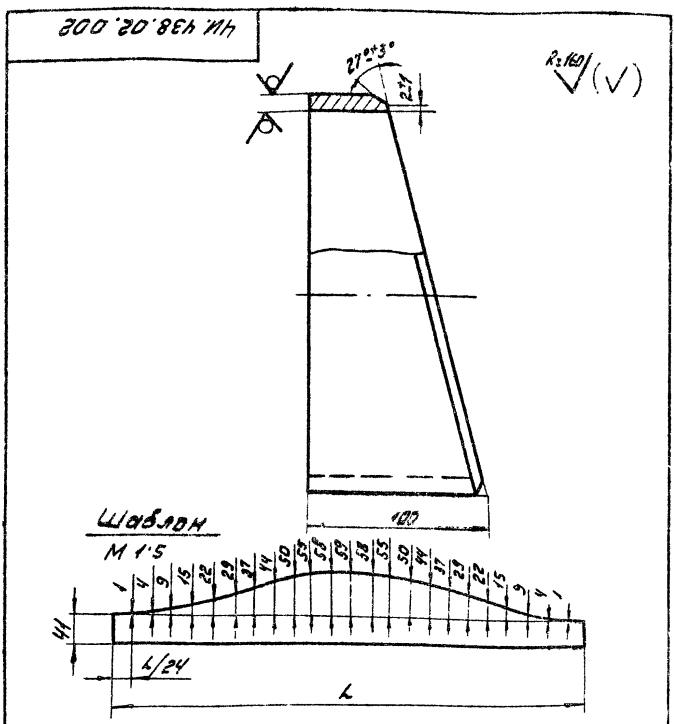
2. Размер L равен длине окружности, измеренной по фактическому наружному диаметру разрезаемой трубы.

ЧИ. 438.01.004

Лист	Масса	Масштаб
И	36,2	1:5
Лист листов - 1		

Лист 21918 ГОСТ 8732-78
8 от 301 ГОСТ 8731-74

Московский инженерно-строительный институт
Отдел № 5
Формат А1



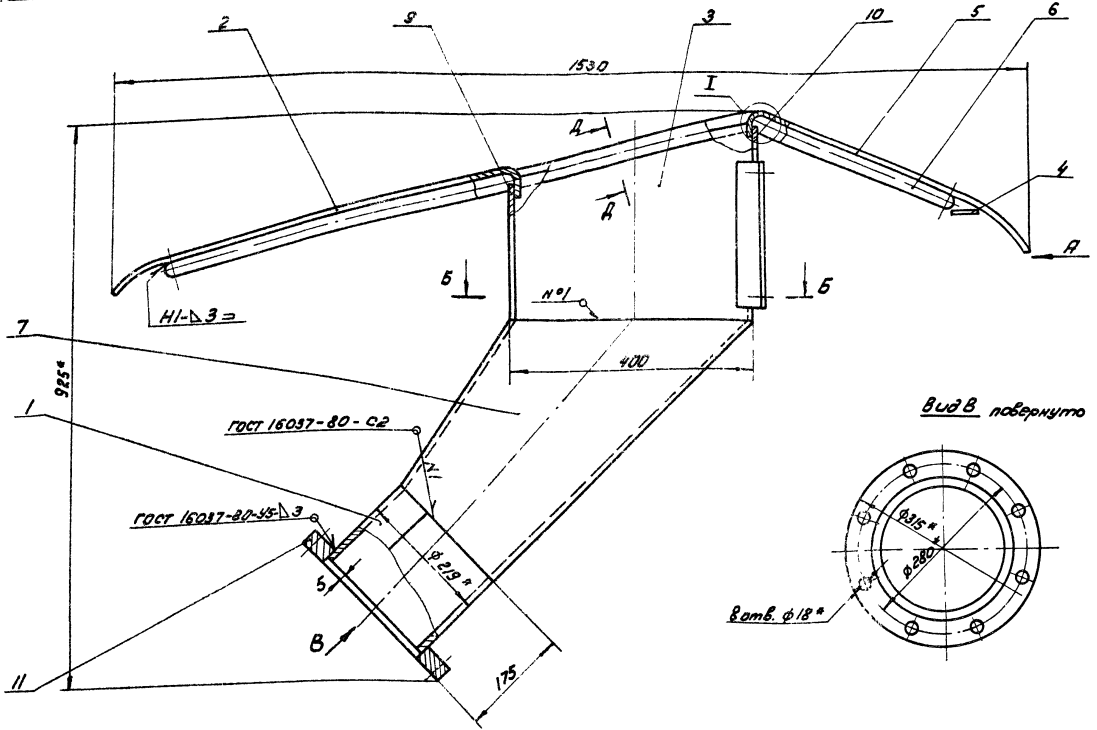
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.1 , ± 0.15
2. Размер L равен длине окружности измеренной по фактическому наружному диаметру разрезаемой трубы

ЧИ 438.03.002				ЛИТ.	Масса	Масштаб
Полусекция				VI	2,9	1:2
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разработ.	Кривинича	Крив		Листов: 1		
Проб.	Пендерева	Пен		Труба 219x8 ГОСТ 8732-78		
Н.контр.	Потушков	Пот		Мособлканалпроект		
				Отдел №5		
Формат А1						

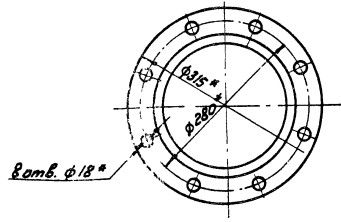
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация							
22				ЧИ 438.03.000СБ	Сборочный чертеж		
Детали							
11	1			ЧИ 438.03.001	Патрубок	1	
12	2			ЧИ 438.03.002	Лист направляющий	1	
11	3			ЧИ 438.03.003	Стенка боковая	2	
11	4			ЧИ 438.03.004	Чыско	1	
12	5			ЧИ 438.03.005	Лист направляющий	1	
12	6			ЧИ 438.03.006	Омкантовка	1	
12	7			ЧИ 438.03.007	Переход юсом	1	
11	8			ЧИ 438.03.008	Угольник	2	
11	9			ЧИ 438.03.009	Стенка передняя		
				Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 вместо ГОСТ 16523-70			
				230x114x52x114			
						1	2,8 кг
54	10			ЧИ 438.03.011	Стенка задняя		
				Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 вместо ГОСТ 16523-70			
				320x114x52x114			
						1	4,0 кг
ЧИ 438.03.000							
				Бункер			
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	ЛИТ.	Масса	Масштаб	
Разработ.	Кривинича	Крив		VI	2,8	1:25	
Проб.	Пендерева	Пен		Лист			Листов: 1
Н.контр.	Потушков	Пот		Патрубок			Мособлканалпроект
				Лист Б-3 ГОСТ 19903-74			Отдел №5
				вместо ГОСТ 16523-70			Формат А1
				18600-09			

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Стандартные изделия							
11					Фланец 200-2,5	1	
				ГОСТ 1255-81			
ЧИ 438.03.000							
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист			Листов: 2
Формат А1							

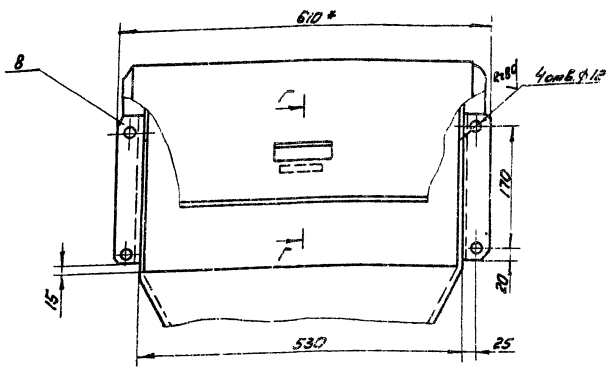
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
ГОСТ 18037-80 - 02							
Развернутая длина L = 685 мм.							
ЧИ 438.03.001							
				Патрубок			
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	ЛИТ.	Масса	Масштаб	
Разработ.	Кривинича	Крив		VI	2,8	1:25	
Проб.	Пендерева	Пен		Лист			Листов: 1
Н.контр.	Потушков	Пот		Патрубок			Мособлканалпроект
				Лист Б-3 ГОСТ 19903-74			Отдел №5
				вместо ГОСТ 16523-70			Формат А1
				18600-09			



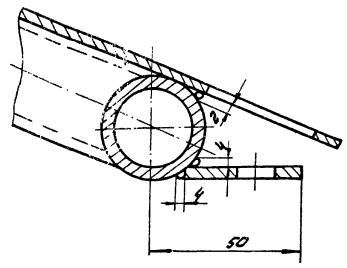
Вид В повернуто



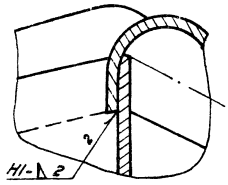
Вид А



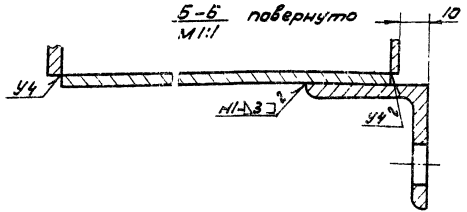
Г-Г
М1:1



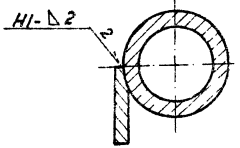
И
М1:1



Б-Б повернуто
М1:1



А-А повернуто
М1:1

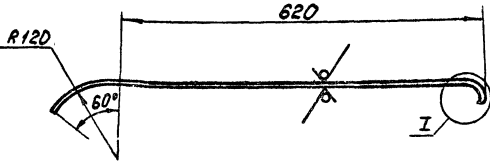


1. Н14, н14: ± 17¹⁴/₂.
2. Неуказанные сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей
- 3 * Размеры для справок.
- 4 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка R_{a180}

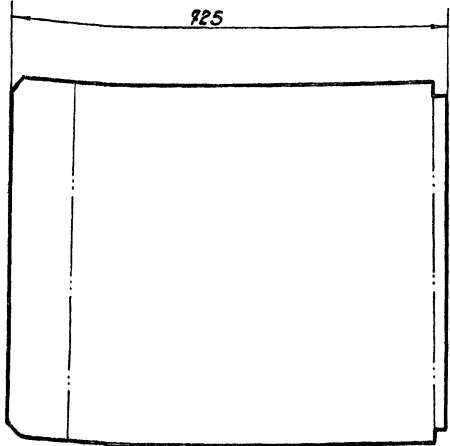
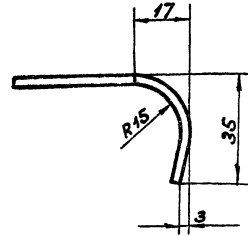
		ИИ. 438.03.000С6	
Исполн. изобрет. Проф. Цыто Разраб. Кошманов Е.И. Проб. Пондерева П. Р.К. Пондерева П. Н.Колотил.Полужков	Бункер		Лит. Масса Маши.
	Сборочный чертёж		И 61.0 1:5
		Лист	Листов 1
		Масштаб: миллиметр Стр. № 5 аскетат 22	

200°Э0'884'Н4

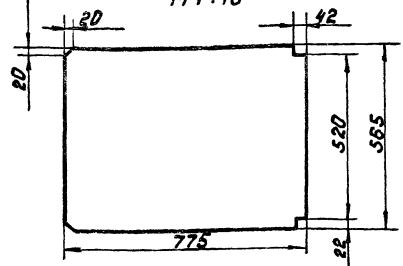
Rz160 (✓)



I
M1:1



Развертка
M1:10

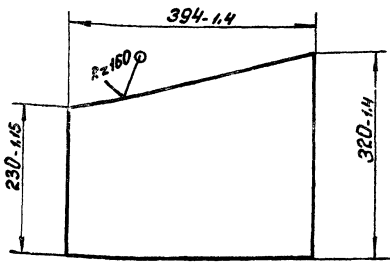


$h_{14} \pm \frac{1714}{2}$

				4Н.438.03.002		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист направляющий	Лит.	Масса
Разработ.	Кришчиная	Евг			И	6,9
Проб.	Пендереб	И		Лист	Листов: 1	
И контр.	Потумков	И		Лист	Б-2 ГОСТ 19903-74	
				Лист	Б-2 ГОСТ 19903-74	
				Лист	Вст 3 сп ГОСТ 16523-70	
				Использован микропроект Отдел №5 формат 12		

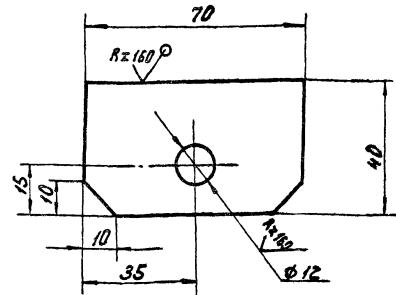
200°Э0'884'Н4

(✓)



400°Э0'884'Н4

(✓)

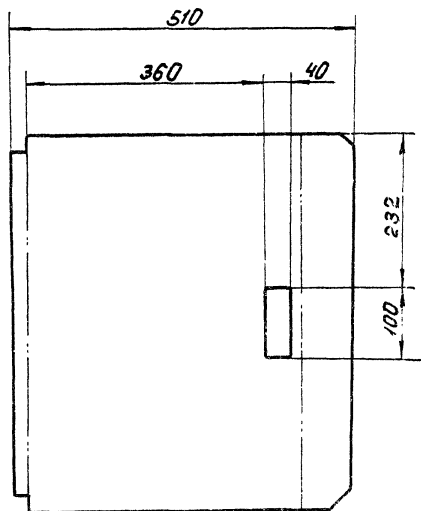
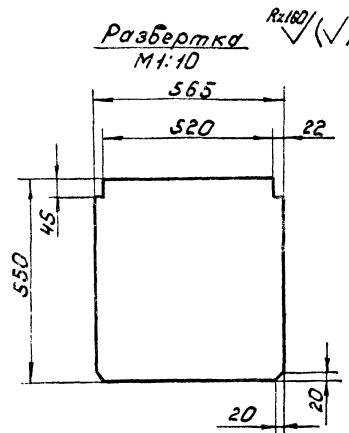
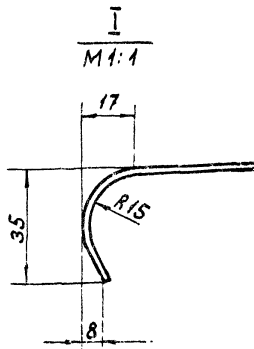
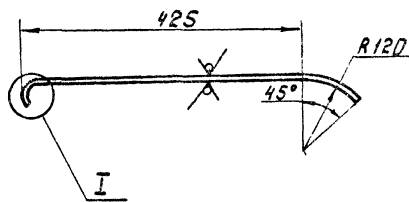


$h_{14}, h_{14} \pm \frac{1714}{2}$

				4Н.438.03.003		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Стенка боковая	Лит.	Масса
Разработ.	Кришчиная	Евг			И	2,5
Проб.	Пендереб	И		Лист	Листов: 1	
И контр.	Потумков	И		Лист	Б-3 ГОСТ 19903-74	
				Лист	Вст 3 сп ГОСТ 16523-70	
				Использован микропроект Отдел №5 формат 11		

Изм./Лист, Подп., Дата, Проб., Пендереб, И, И контр., Потумков, И

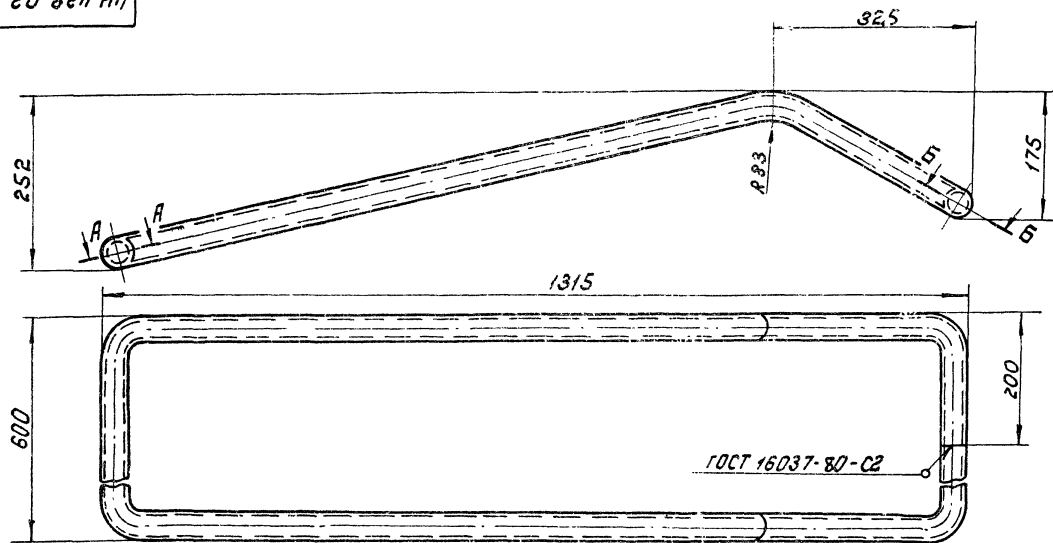
				4Н.438.03.004		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист Ушко	Лит.	Масса
Разработ.	Кришчиная	Евг			И	0,08
Проб.	Пендереб	И		Лист	Листов: 1	
И контр.	Потумков	И		Лист	Б-4 ГОСТ 19903-74	
				Лист	Вст 3 сп ГОСТ 11637-79	
				Использован микропроект Отдел №5 формат 11		



$n14, n14, \pm \frac{1714}{2}$

ЧН. 438.03.005		
ЧН. Лист № 20	Лист	Лит. Масса Чисел
Развер. Кривичина	напробляющий	И 4,8 1:5
Проб. Пендерев	Лист	Листов: 1
И контр. Потупков	Лист Б-3 ГОСТ 19903-74	Посвящена члену проекта
	В ст. зсп ГОСТ 16523-70	Отдел № 5

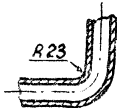
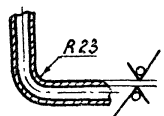
формат 12



A-A повернута B-B повернута

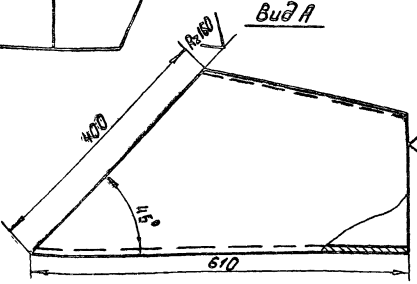
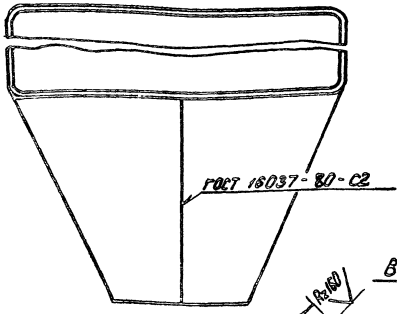
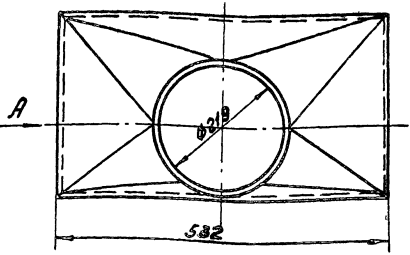
1. Развернутая длина L=3880 мм.

2. $n14, \pm \frac{1714}{2}$

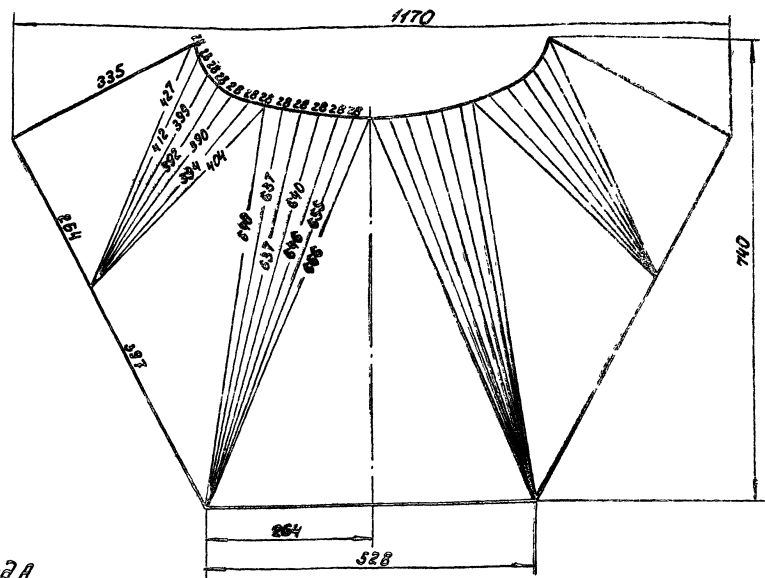


ЧН. 438.03.006		
ЧН. Лист № 20	Лист	Лит. Масса Чисел
Развер. Кривичина	Окантовка	И 10,5 1:5
Проб. Пендерев	Лист	Листов: 1
И контр. Потупков	Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75	Посвящена члену проекта
		Отдел № 5

4Н.438.03.007



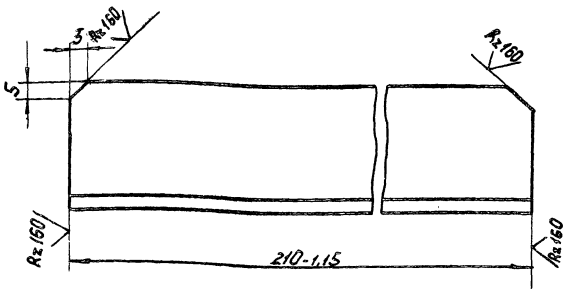
Развертка



$4Н; 4М; \pm \frac{IT_{H4}}{2}$

		4Н.438.03.007		Шкала: 1:1	
Исполн. / Провер.	Добл. / Дата	Переход косой		М	14,0
И.контр. / Подпись	Лист	Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-79		Участок	№5

4Н.438.03.008



4Н.438.03.008

Угольник

		Шкала: 1:1	
Исполн. / Провер.	Добл. / Дата	Угольник	
И.контр. / Подпись	Лист	Б-4 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп ГОСТ 535-79	

4Н.438.04.000

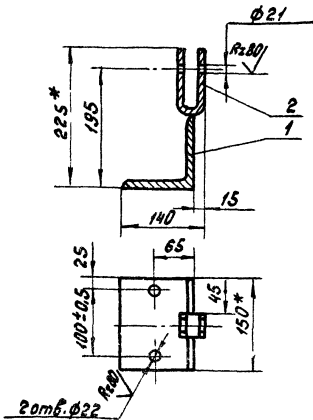
Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Прим.
		Документация		
	4Н.438.04.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
И	1	4Н.438.04.001		Основание
И	2	4Н.438.04.002		Полоса гнутая

4Н.438.04.000

Вилка

		Шкала: 1:1	
Исполн. / Провер.	Добл. / Дата	Вилка	
И.контр. / Подпись	Лист	Б-5 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-79	

93 000 40 884 НН



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, h14; \pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-ТЗ-Δ10.
- 3.* Размеры для справок.

4Н.438.04.000 СБ

Изм./Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата
Разработ.	Кривичин	К.И.	12.02
Проб.	Пендереб	В.В.	12.02
Рук.	Пендереб	В.В.	12.02
И.контр.	Потушков	А.А.	12.02

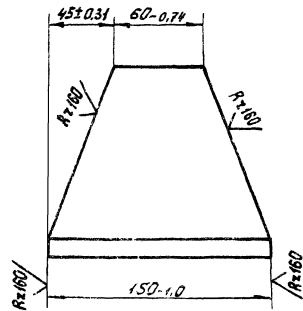
Вилка
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Удельн.
И	4,6	1:5

Лист Листов: 1
Исходный документ
Отдел №5
Формат 11

100 40 884 НН

✓(✓)



4Н.438.04.001

Изм./Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата
Разработ.	Кривичин	К.И.	12.02
Проб.	Пендереб	В.В.	12.02
И.контр.	Потушков	А.А.	12.02

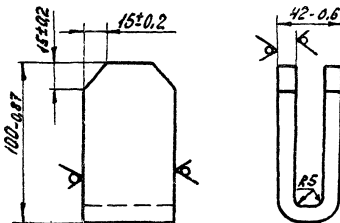
Основание

Лист	Масса	Удельн.
И	3,4	1:2

Лист Листов: 1
Исходный документ
Отдел №5
Формат 11

700 40 090 НН

✓(✓)



Развернутая длина L=210мм.

4Н.438.04.002

Изм./Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата
Разработ.	Кривичин	К.И.	12.02
Проб.	Пендереб	В.В.	12.02
И.контр.	Потушков	А.А.	12.02

Полоса гнутая

Лист	Масса	Удельн.
И	1,2	1:2

Лист Листов: 1
Исходный документ
Отдел №5
Формат 11

№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
И		4Н.438.05.000 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
И	1	4Н.438.05.001	Ушко	8	
И	2	4Н.438.05.002	Угольник		
			Уголок Б-2-125±0,10 ГОСТ 8509-72 вместе с ГОСТ 535-79		
			L = 1500 h14	1	9,2кг

4Н.438.05.000

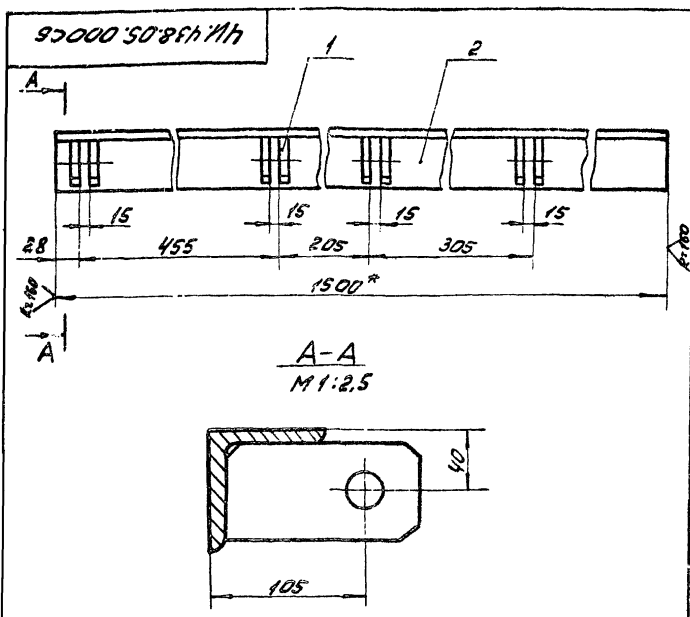
Изм./Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата
Разработ.	Кривичин	К.И.	12.02
Проб.	Пендереб	В.В.	12.02
Рук.	Пендереб	В.В.	12.02
И.контр.	Потушков	А.А.	12.02

Подвеска

Лист	Масса	Удельн.
И	1	1

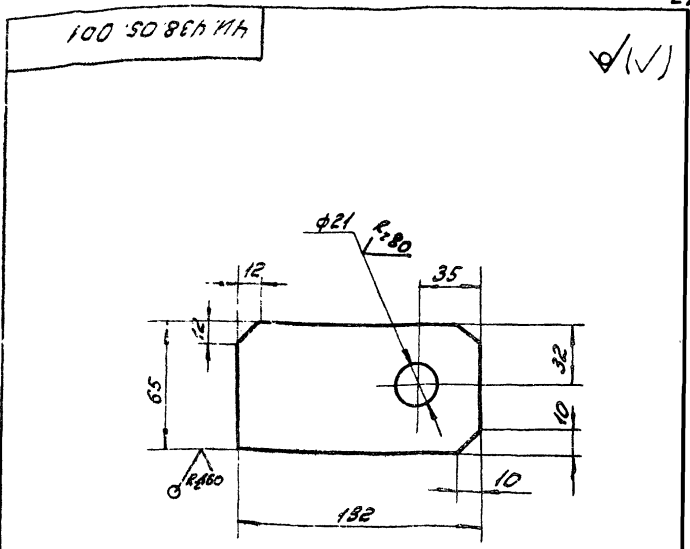
Лист Листов: 1
Исходный документ
Отдел №5
Формат 11

корректировка: ИЖ 18600-09 22 Формат 11



1. * размер для справок.
2. Отверстия в ушках поз.1 расположить на одной оси.
3. Н14, н14; ± 1714.
4. Сварку производить по ГОСТ 5264-80-71-Δ В по контуру прилегания деталей.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √

ЧИ.438.05.000СБ			
Изм. Лист № докум.	Подп. Дата	Лист	Масса
Разраб. Кривинина	Н.И.	И	15.0
Прооб. Пендерева	В.С.	Лист	Листов: 1
Рис. Пендерева	В.С.	Модель изготовлена в	
И.Контроль	Полугаев	Отдел № 5	
Формат А1			



Н14, н14; ± 1714.

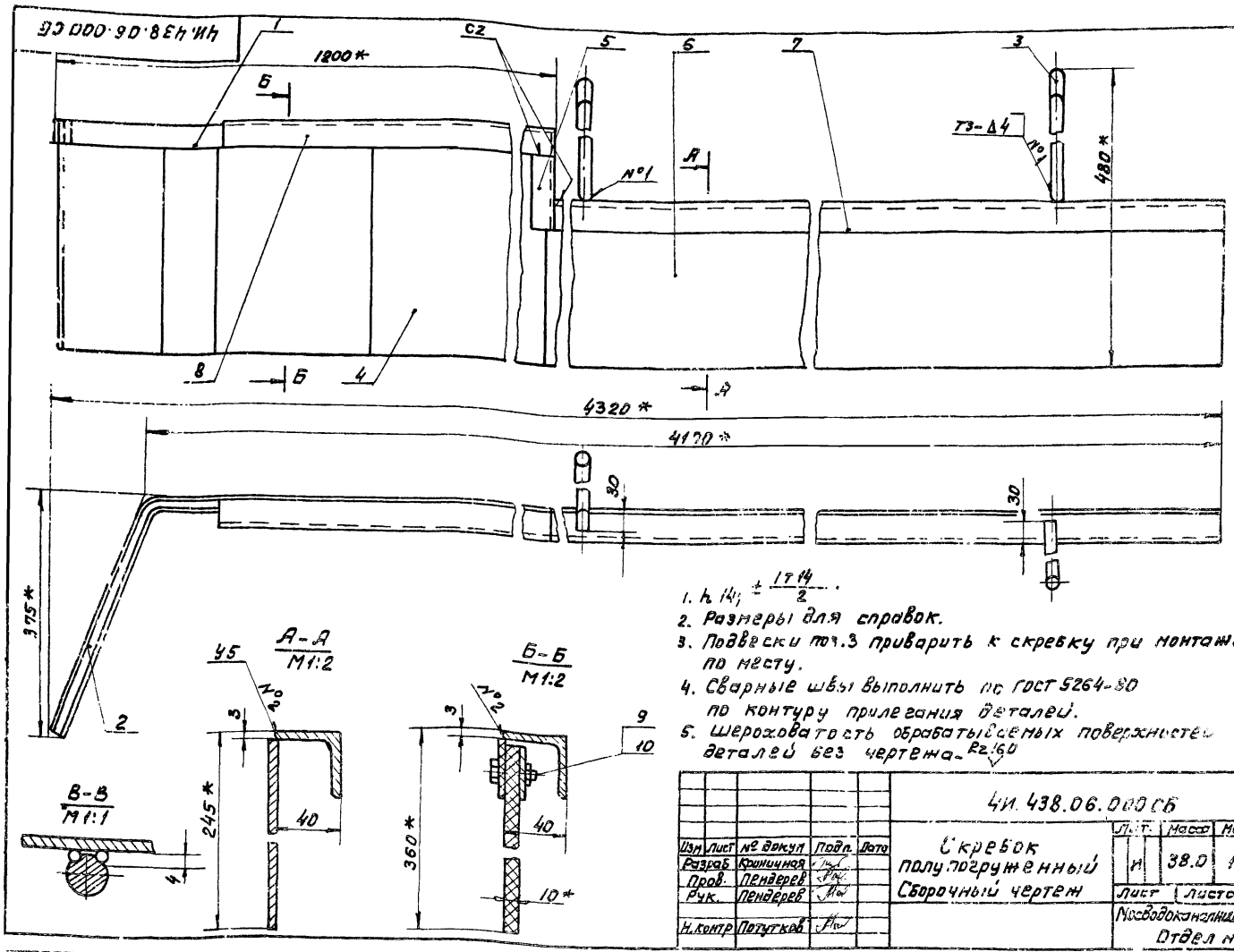
ЧИ.438.05.001			
Изм. Лист № докум.	Подп. Дата	Лист	Масса
Разраб. Кривинина	Н.И.	И	0.65
Прооб. Пендерева	В.С.	Лист	Листов: 1
Рис. Пендерева	В.С.	Модель изготовлена в	
И.Контроль	Полугаев	Отдел № 5	
Формат А1			

Изм.	Лист	№ докум.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация						
22		ЧИ.438.06.000СБ	Сборочный чертеж			
Детали						
16	1	ЧИ.438.06.001	Полоса		1	
12	2	ЧИ.438.06.001-01	Полоса		1	
11	3	ЧИ.438.06.002	Подвеска		2	
11	4	ЧИ.438.06.003	Фартук		1	
11	5	ЧИ.438.06.004	Угольник		1	
54	6	ЧИ.438.06.005	Лист			
			Лист Б-2 ГОСТ 12903-74 вместе с ГОСТ 14637-79			
54	7	ЧИ.438.06.006	Угольник	242х14х312х14	1	11,1 кг
			Уголок Б-40х40х1 ГОСТ 8509-72 вместе с ГОСТ 535-79			
			L = 3120х14		1	7,6 кг
54	8	ЧИ.438.06.007	Угольник	L = 910х14		
			Уголок Б-40х40х1 ГОСТ 8509-72 вместе с ГОСТ 535-79		1	2,2 кг

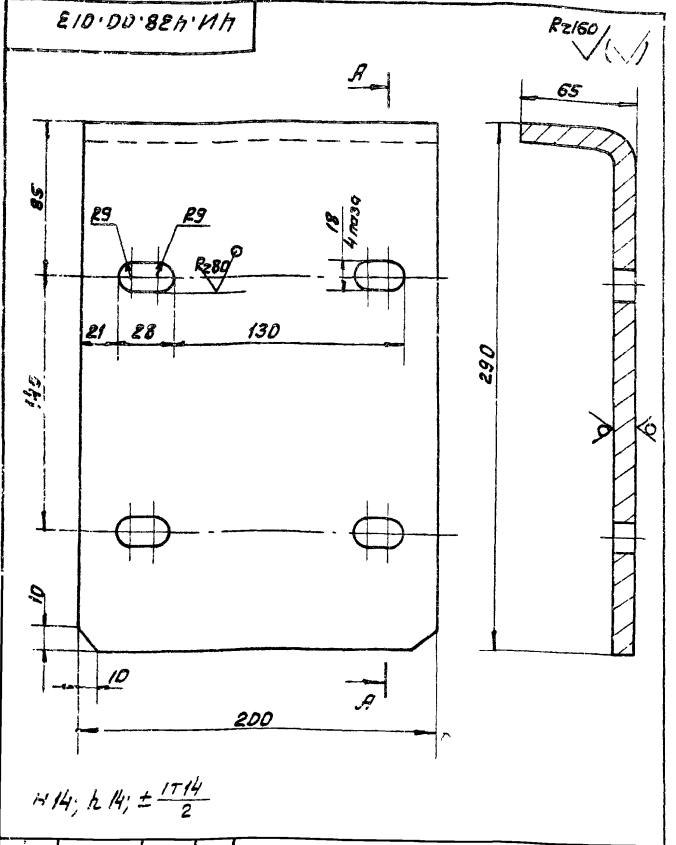
ЧИ.438.06.000			
Изм. Лист № докум.	Подп. Дата	Лист	Листов
Разраб. Кривинина	Н.И.	И	1
Прооб. Пендерева	В.С.	Лист	Листов: 2
Рис. Пендерева	В.С.	Модель изготовлена в	
И.Контроль	Полугаев	Отдел № 5	
Формат А1			

Изм.	Лист	№ докум.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Стандартные изделия						
			9	Болт М10х30.5В.096		
				ГОСТ 7798-70	9	
			10	Гайка М10.5.096		
				ГОСТ 5915-70	9	

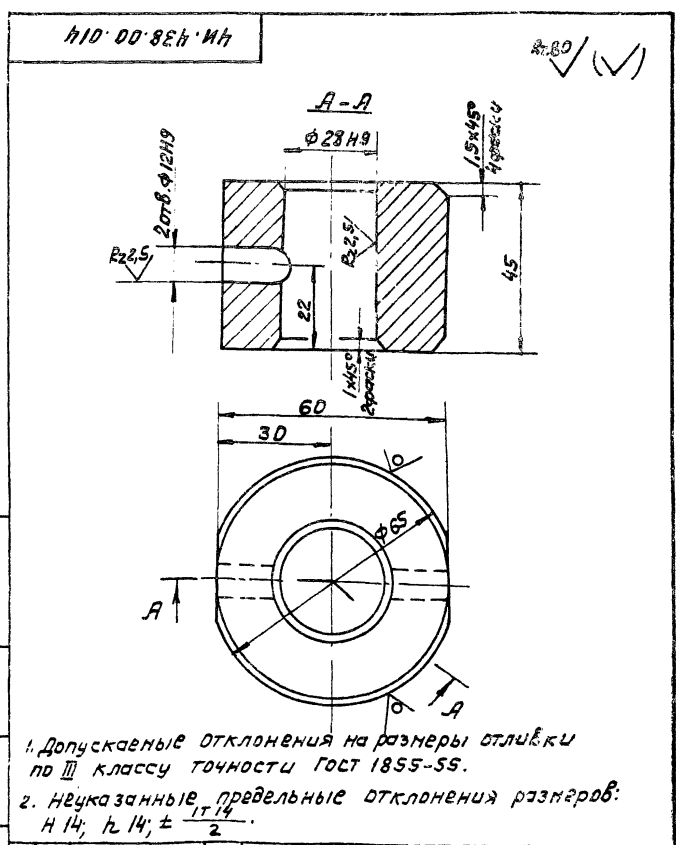
ЧИ.438.06.000			
Изм. Лист № докум.	Подп. Дата	Лист	Листов
Разраб. Кривинина	Н.И.	И	2
Прооб. Пендерева	В.С.	Модель изготовлена в	
Рис. Пендерева	В.С.	Отдел № 5	
И.Контроль	Полугаев	Формат А1	



				ЧИ. 438.06.000.05	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Скребок	Лист
Разраб	Кривичная	Л/м		полу погружной	Масса
Проб	Пендерева	Л/м		Сборочный чертёж	Масшт
Н.контр	Потушков	Л/м			1:1
				Лист	Листов
				Насвободканизмпроект	
				Отдел Н5	
				Формат 12	

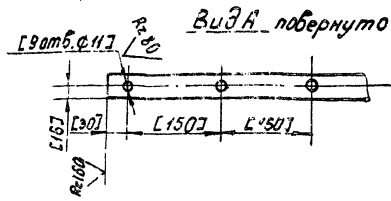
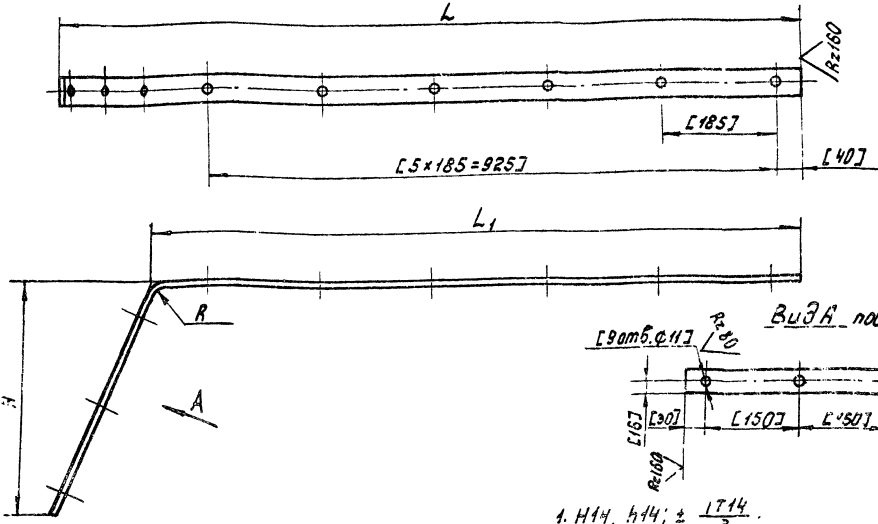


				ЧИ. 438.00.013	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Пластина	Лист
Разраб	Кривичная	Л/м		звучая	Масса
Проб	Пендерева	Л/м			Масшт
Н.контр	Потушков	Л/м			1:2
				Лист	Листов
				Насвободканизмпроект	
				Отдел Н5	
				Формат 11	



				ЧИ. 438.00.014	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Сухарь	Лист
Разраб	Кривичная	Л/м			Масса
Проб	Пендерева	Л/м			Масшт
Н.контр	Потушков	Л/м			1:1
				Лист	Листов
				Насвободканизмпроект	
				Отдел Н5	
				Формат 11	

100-90-86H Hh



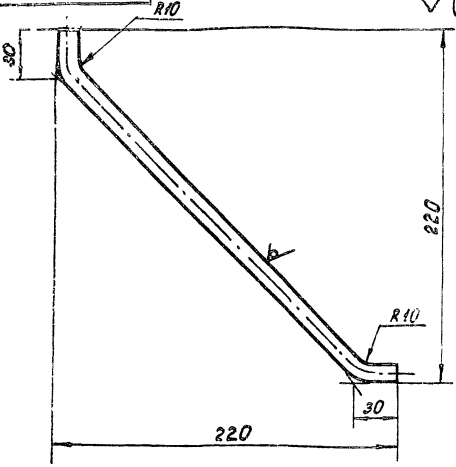
1. H14, h14; ± $\frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ЧИ.438.06.003.

Обозначение	L мм	L1 мм	H мм	R мм	Развернутая длина, мм	Материал	Масса, кг
ЧИ.438.06.001	1200	1050	375	45	1450	Металл 3х3680-24 ГОСТ 6009-74	6,6
ЧИ.438.06.001-01	1190	1042	362	32	1435	Металл 3х3680-24 ГОСТ 6009-74	5,9

ЧИ.438.06.001			Лист	Масса	Насчит
Полоса			И	см	—
см табл.			Лист листов: 1		
Мособлоконт. Инженер			Отдел №5		
фариат 12					

200-90-86H Hh

Rx180



1. Развернутая длина - L ≈ 320 мм
2. h14, ± $\frac{IT14}{2}$.

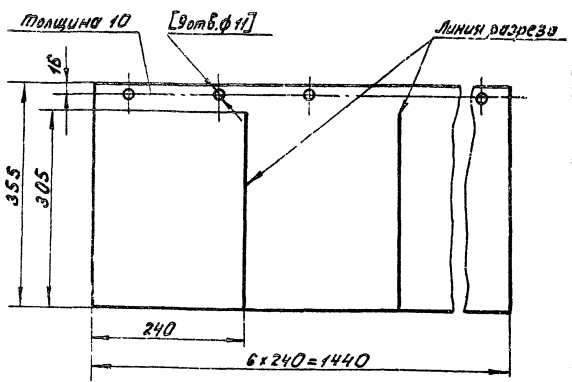
ЧИ.438.06.002

Подвеска

ЧИ.438.06.002			Лист	Масса	Насчит
Подвеска			И	0,3	1:2
Мособлоконт. Инженер			Лист листов: 1		
Мособлоконт. Инженер			Отдел №5		

200-90-86H Hh

Rx320

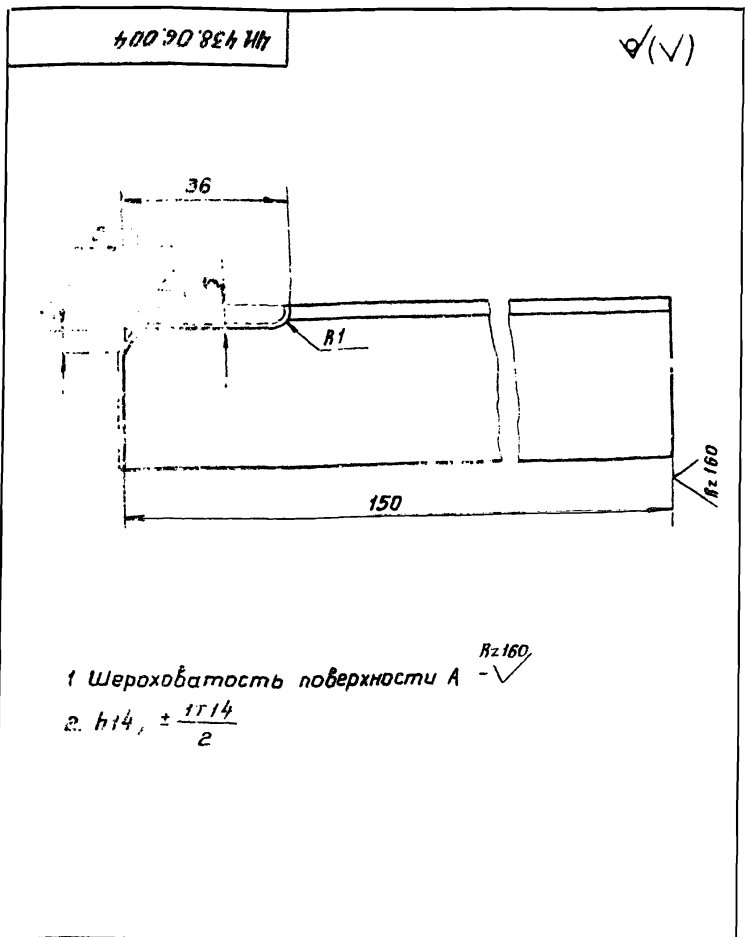


1. Обработку отверстий по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ЧИ.438.06.001. и ЧИ.438.06.001-01.
2. H14, h14; ± $\frac{IT14}{2}$.

ЧИ.438.06.003

Фартук

ЧИ.438.06.003			Лист	Масса	Насчит
Фартук			И	3,0	1:5
Мособлоконт. Инженер			Лист листов: 1		
Мособлоконт. Инженер			Отдел №5		

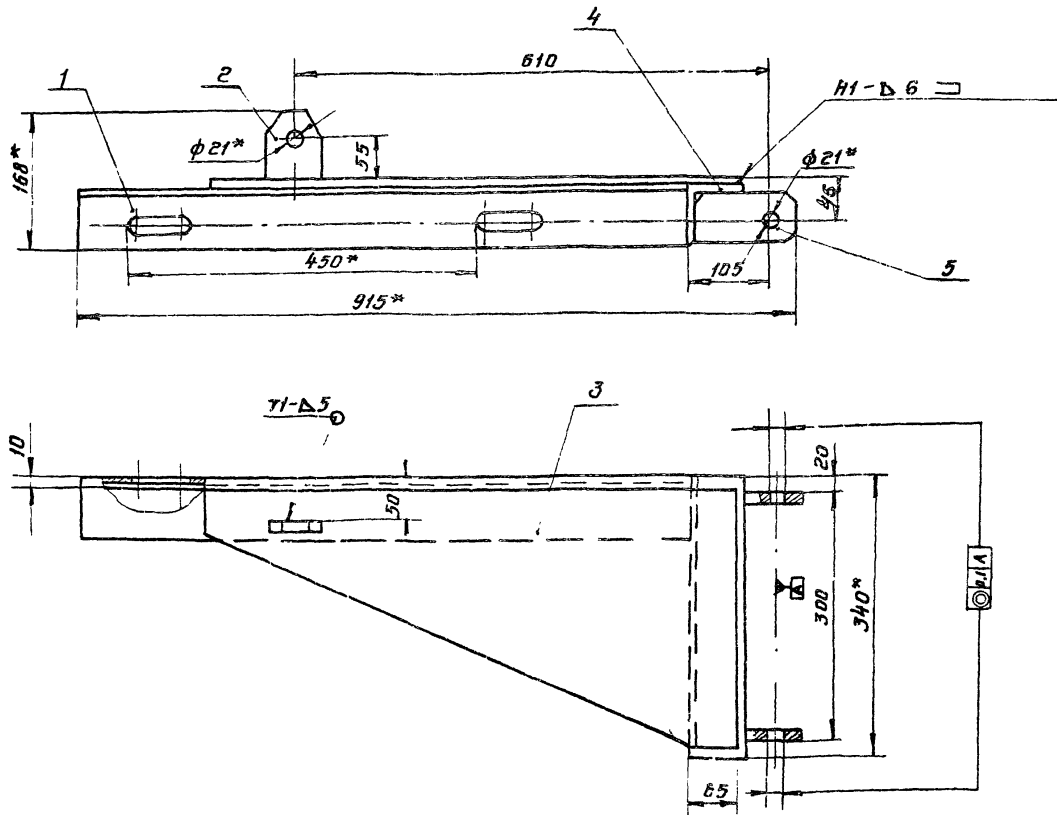


4И.438.06 004			
Лист	Масса	Масштаб	
И	0,25	1:1	
Лист листов 1			
Уголок Б-40×40×4 гвст 8509-72		Мащбодоканалицн проект	
Уголок В ст 3 сп гвст 535-79		Отдел №5	
Формат И1			

Уровень	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество	Примеч.
<u>Документация</u>						
			4И.438.07.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
И		1	4И.438.07.001	Угольник	1	
И		2	4И.438.07.002	Ушко	1	
И		3	4И.438.07.003	Накладка	1	
И		4	4И.438.07.004	Угольник		
				Угольник Б-75×75×8 гвст 8509-72 8573 гвст 535-79		
И		5	4И.438.05.001	Ушко	2	3.1 кг
				Л-340 h14	1	3.1 кг

4И.438.07.000					
Лист	Масса	Масштаб			
И					
Лист листов 1					
Рычаг		Мащбодоканалицн проект			
Отдел №5					
Формат И1					

92 000 10 004 ИИ

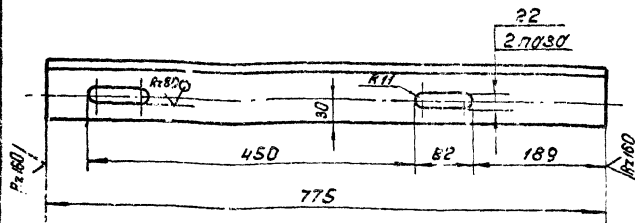


1. $Ra 14, \pm \frac{17.14}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа $Rz 160$
3. * Размеры для справок.
4. Указанные сварные швы выполнить по гост 5264-80-Т1-Δ 6 по контуру прилегания деталей.

4И.438.07.000 СБ					
Лист	Масса	Масштаб			
И	~19.0	1:5			
Лист листов 1					
Рычаг		Мащбодоканалицн проект			
Сборочный чертеж		Отдел №5			
Формат И1					

44.438.07.001

(✓) A



$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

44.438.07.001

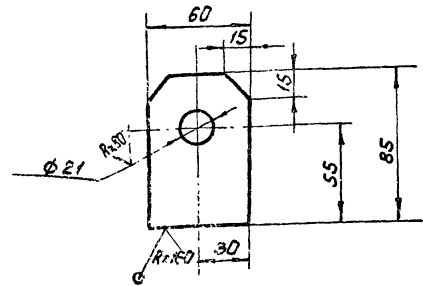
Угольник

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
Разработ.	Кричинная	Крис			И	7,1	1:5
Проб.	Пендерев	Пен			Лист	Листов: 1	
И.контр.	Потушков	Пот			Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72	МосводоканалНИИпроект
						Вст.Зеп ГОСТ 535-79	Отдел №5

формат И

44.438.07.002

(✓) A



$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

44.438.07.002

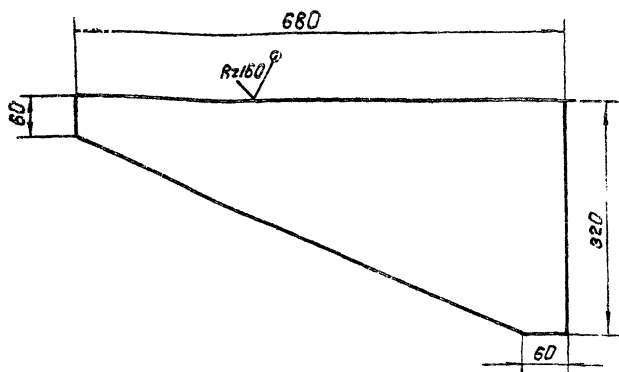
Ушко

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
Разработ.	Кричинная	Крис			И	0,4	1:5
Проб.	Пендерев	Пен			Лист	Листов: 1	
И.контр.	Потушков	Пот			Ушко	Б-12 ГОСТ 19903-74	МосводоканалНИИпроект
						Вст.Зеп ГОСТ 14637-79	Отдел №5

формат И

44.438.07.003

(✓) A



$H14; \pm \frac{IT14}{2}$

44.438.07.003

Накладка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
Разработ.	Кричинная	Крис			И	6,5	1:5
Проб.	Пендерев	Пен			Лист	Листов: 1	
И.контр.	Потушков	Пот			Лист	56 ГОСТ 19903-74	МосводоканалНИИпроект
						Вст.Зеп ГОСТ 14637-79	Отдел №5

формат И

Формат	Экз	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
И			44.438.08.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		44.438.08.001	Шпindelь	1	
И	2		44.438.08.002	Гайка ходовая	1	
И	3		44.438.08.003	Ушко	1	
Б4	4		44.438.08.004	Труба		
				Труба 40x35 ГОСТ 3262-75		
				L=1600 H14	1	6,1 кг
Б4	5		44.438.08.005	Пластина		
				Лист 56 ГОСТ 19903-74		
				Вст.Зеп ГОСТ 14637-79		
				φ 60 H14	1	0,13 кг
				Стандартные изделия		
				Шайба 20.02.96		
				ГОСТ 11371-78	1	

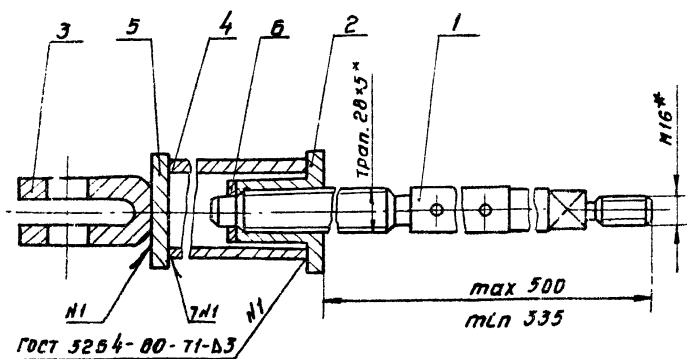
44.438.08.000

Штанга

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Материал
Разработ.	Кричинная	Крис			И		
Проб.	Пендерев	Пен			Лист	Листов: 1	
И.контр.	Потушков	Пот			Штанга		МосводоканалНИИпроект
							Отдел №5

копировал: 1980-09 27 формат И

92000 80 884 M4

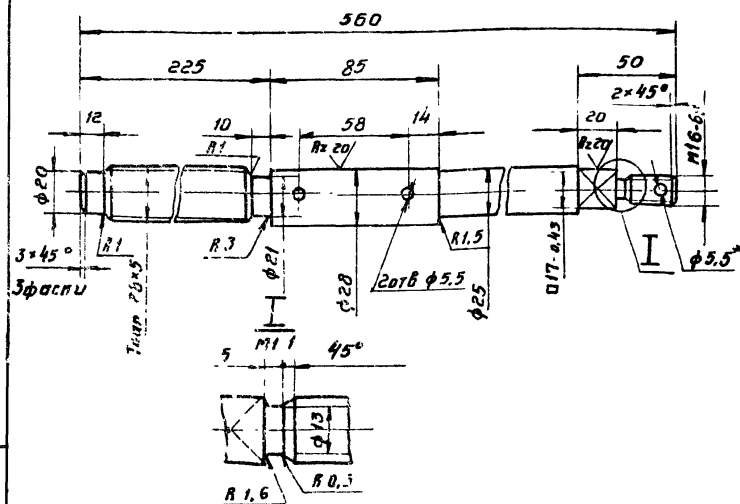


1. Сварной шов в месте присоединения пластины поз 5 к трубе поз.4 выполнить на месте монтажа, после уточнения необходимой длины трубы и обрезки излишней ее части (см. п.5 технических требований на чертеже 4и.438.08.000СБ). Указанная в спецификации настоящего чертежа длина трубы дана с припуском.
- 2.* Размеры для справок
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа Rz 80

4и.438.08 000 СБ

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Штанга	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Принятая	Г.И.			И	10.0	1:2
Проф.	Пендереб			Сборочный чертеж	Лист	Листов: 1	
И.контр.	Патютков				Масшодонамалии проект Отдел А5 Формат 11		

100 80 884 M4

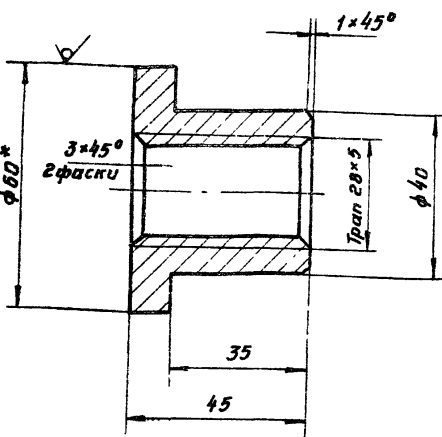


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14, h14; \pm \frac{IT14}{2}$
- 2.* Разметить при сварке.

4и.438.08.001

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Шпиндель	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Принятая	Г.И.			И	2.1	1:2
Проф.	Пендереб				Лист	Листов: 1	
И.контр.	Патютков				Масшодонамалии проект Отдел А5 Формат 11		

200 80 884 M4

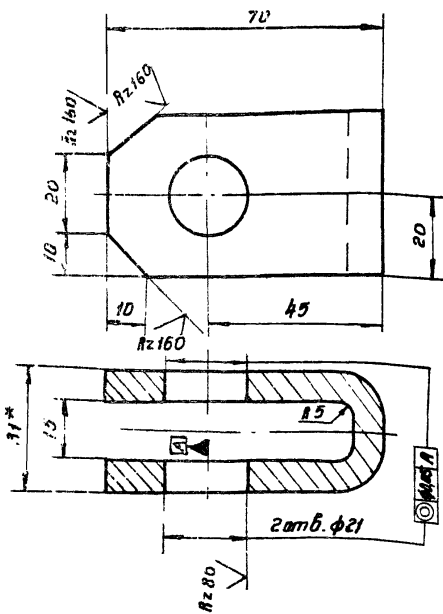


1. H14, h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
- 2.* Размер для справок.

4и.438.08 002

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Гайка ходовая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Принятая	Г.И.			И	0.24	1:1
Проф.	Пендереб				Лист	Листов: 1	
И.контр.	Патютков				Масшодонамалии проект Отдел А5 Формат 11		

800 80 884 M4



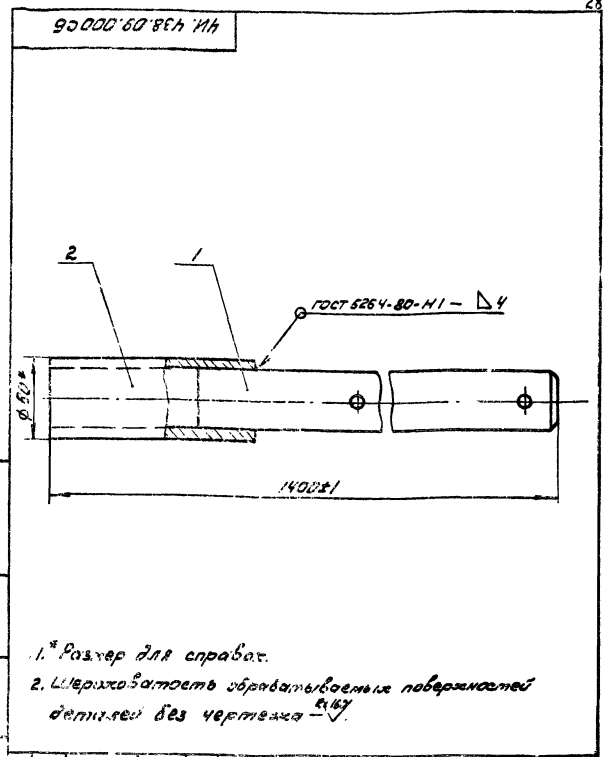
1. Развернутая длина L=150 мм.
2. H14, h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3.* Размер для справок.

4и.438.08.003

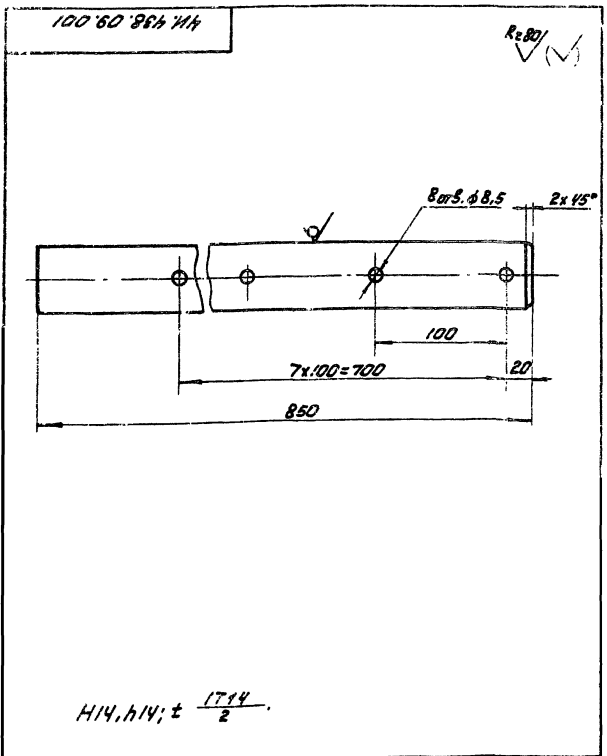
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Ушко	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Принятая	Г.И.			И	0.32	1:1
Проф.	Пендереб				Лист	Листов: 1	
И.контр.	Патютков				Масшодонамалии проект Отдел А5 Формат 11		

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
И1			4И.438.09.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И1	1		4И.438.09.001	Пруток	1	
БН	2		4И.438.09.002	Труба		
				Труба 50x45		
				ГОСТ 3268-75		
				L = 600H14	1	3,7кг

4И.438.09.000			ДСБ		
Изм/лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб. Кривичев	Л		И1		1
Проб. Пендереб	Л		Мособлстанстандартпроект		
Рис. Пендереб	Л		Отдел №5		
Н.содерж. Попутков	Л		Формат И1		



4И.438.09.000СБ			ДСБ		
Изм/лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб. Кривичев	Л		И1		1
Проб. Пендереб	Л		Мособлстанстандартпроект		
Рис. Пендереб	Л		Отдел №5		
Н.содерж. Попутков	Л		Формат И1		

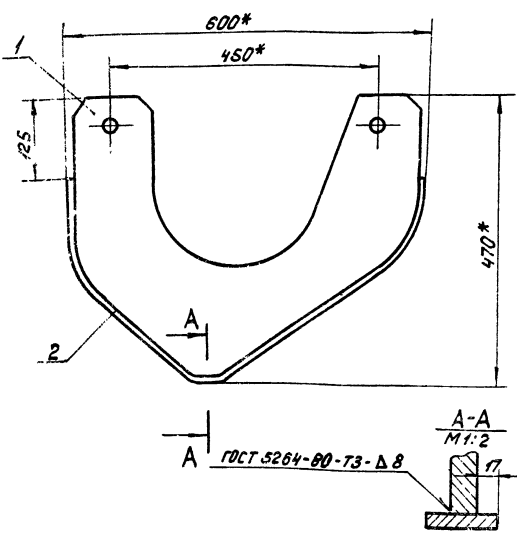


4И.438.09.001			Пруток		
Изм/лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб. Кривичев	Л		И1		1
Проб. Пендереб	Л		Мособлстанстандартпроект		
Рис. Пендереб	Л		Отдел №5		
Н.содерж. Попутков	Л		Формат И1		

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
И1			4И.438.10.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И1	1		4И.438.10.001	Пластина	1	
БН	2		4И.438.10.002	Ребро		
				Пластина 5-10х50 ГОСТ 103-76		
				Ребро ГОСТ 535-79		
				L = 960H14	1	3,5кг

капирован: 28.11.86 18600-09 29 формат И1

ЭЧ 438.10.000.11.НН



1. Ребро поз. 2 гнуть по пластине поз. 1.
2. h14.
3. Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертёжа $Rz 160$ (✓)

ЧН. 438.10.000 СБ

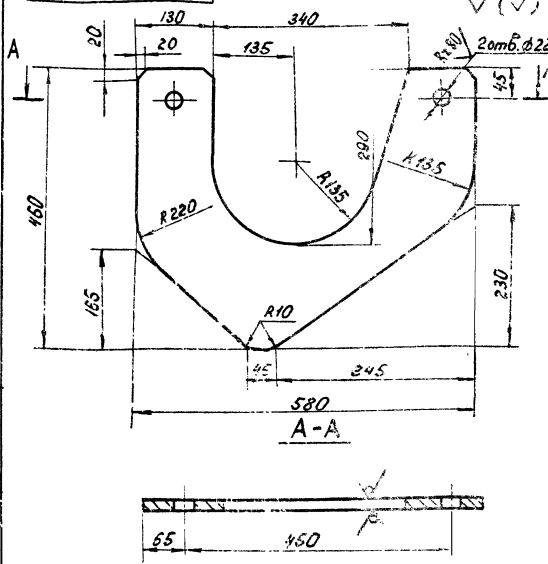
Изм.	Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Число листов
Разработ.	Крипичная	Е.С.		И	22.0	1-5
Проект.	Пендерева	Е.С.		Лист Листов 1		
Рук.	Пендерева	Е.С.		Исполнительный проект		
И контр.	Полужиков	Д.В.		Отдел № 5		

Формат И

№	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
12	ЧН.438.11.000 СБ	Сборочный чертёж			
			Детали		
И	1	ЧН.438.11.001	Валик	1	
И	2	ЧН.438.11.002	Стенка торцевая	2	
И	3	ЧН.438.11.003	Стенка правая	1	
И	4	ЧН.438.11.004	Бобышка	1	
И	5	ЧН.438.11.005	Пробка	1	
И	6	ЧН.438.11.006	Угольник		
			Чит. Б-40 мм ГОСТ 6509-72 В ст. 3 п. ГОСТ 535-79		
И	7	ЧН.438.11.007	Лист беркний	1	0,17 кг
			Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 В ст. 3 п. ГОСТ 16523-70		
			350 h14 x 520 h14	1	4,3 кг
И	8	ЧН.438.11.008	Прокладка ф22xф12		
			Пластмасса ПМБ-С-2 ГОСТ 7338-77	1	0,001 кг
			ЧН. 438.11.000		
И			Поплобок.		
			Лит. Лист Листов	И	1 2
			Исполнительный проект		
			Отдел № 5		

Формат И

100.01.824.10.001



h14, h14 ± IT14

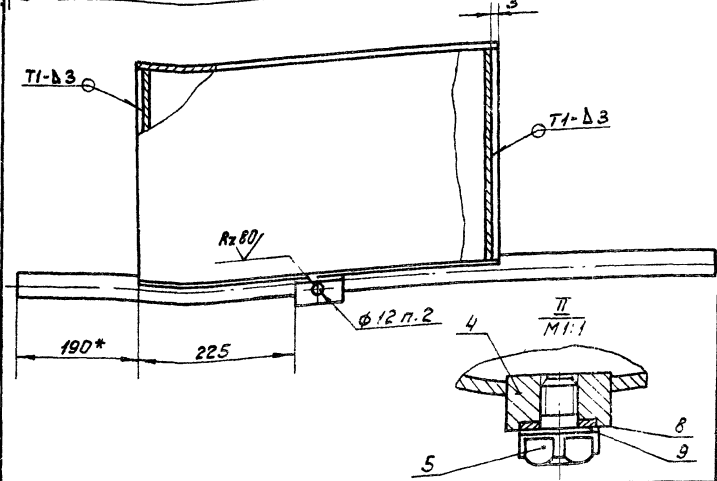
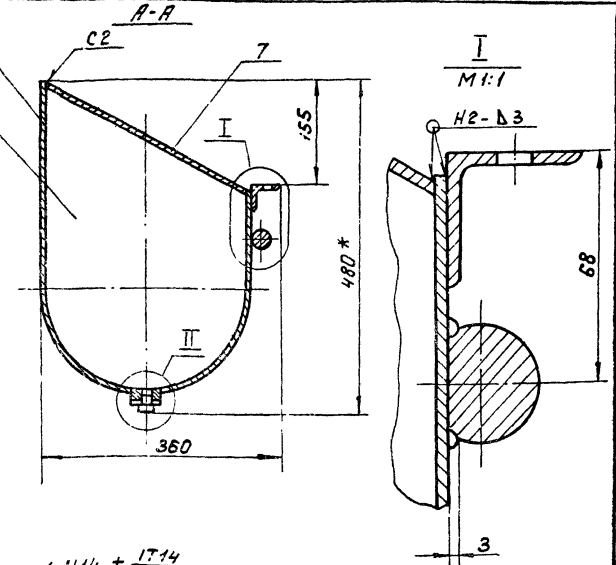
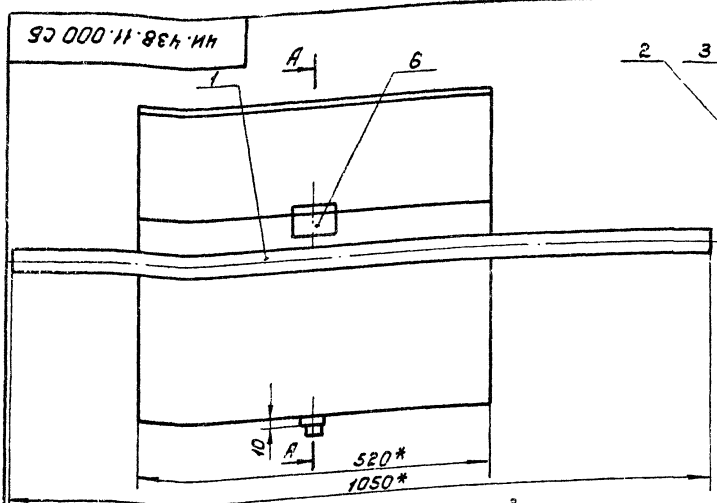
ЧН. 438.10.001

Изм.	Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Число листов
Разработ.	Крипичная	Е.С.		И	18.0	1-5
Проект.	Пендерева	Е.С.		Лист Листов 1		
Рук.	Пендерева	Е.С.		Исполнительный проект		
И контр.	Полужиков	Д.В.		Отдел № 5		

Формат И

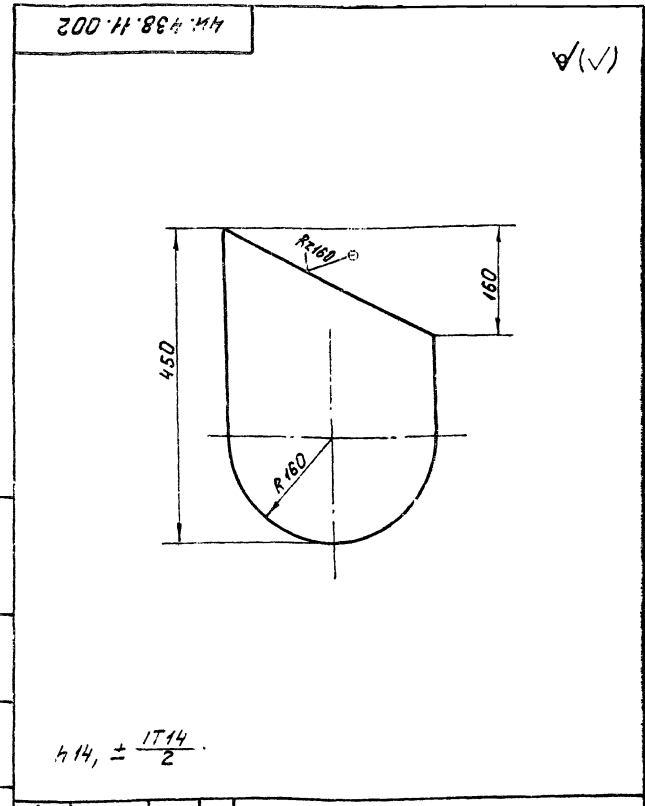
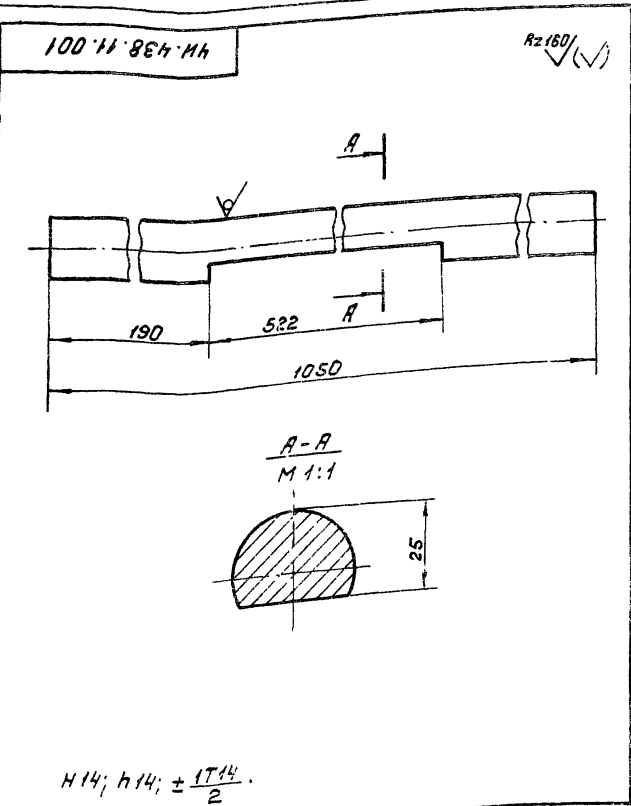
№	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Стандартные изделия		
9		Шайба 12.02.096			
			ГОСТ 11371-78	1	
			ЧН.438.11.000		
			Лит. Лист Листов	И	1 2
			Исполнительный проект		
			Отдел № 5		

Формат И



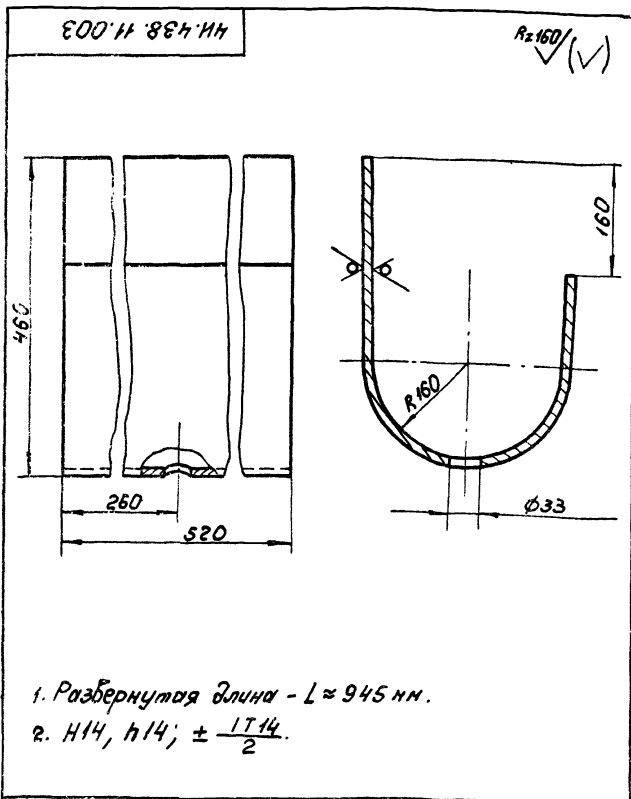
1. $h_{14} \pm \frac{17.14}{2}$.
2. Отбрасывание $\phi 12$ размечать на месте монтажа при креплении ползков к бункеру (см. общий вид устройства для уяснения плавающих веществ).
3. Сварку кроне мест обозначенных особо, произвести по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей.
- 4.* Размер для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $Rz 160$.

4И.438.11.000 СБ				Лит	Масса	Масштаб
Ползков				И	28.0	1:5
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
				Масштаб: 1:5		
				Отдел № 5		
				Формат 12		

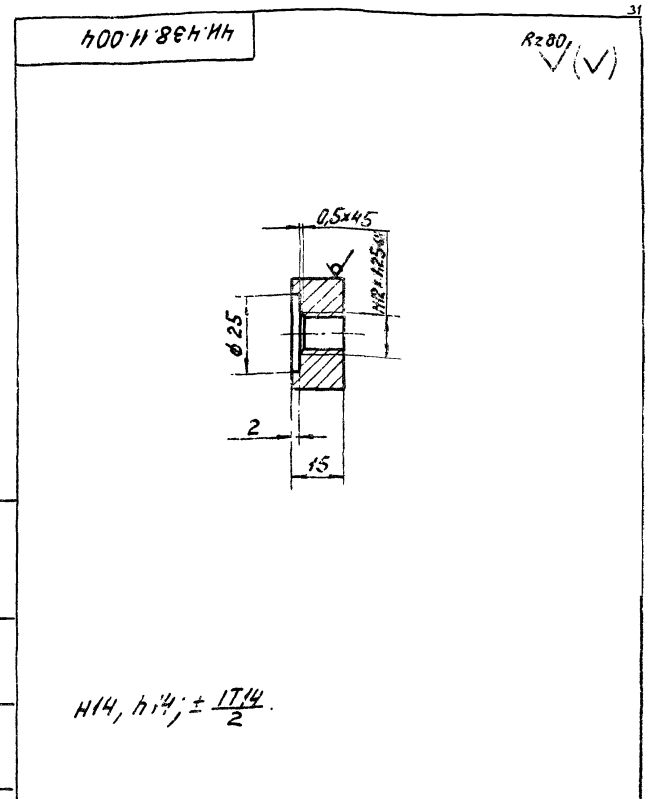


4И.438.11.001				Лит	Масса	Масштаб
Валик				И	8.3	1:2
				Лист	Листов 1	
				Масштаб: 1:2		
				Отдел № 5		
				Формат 11		

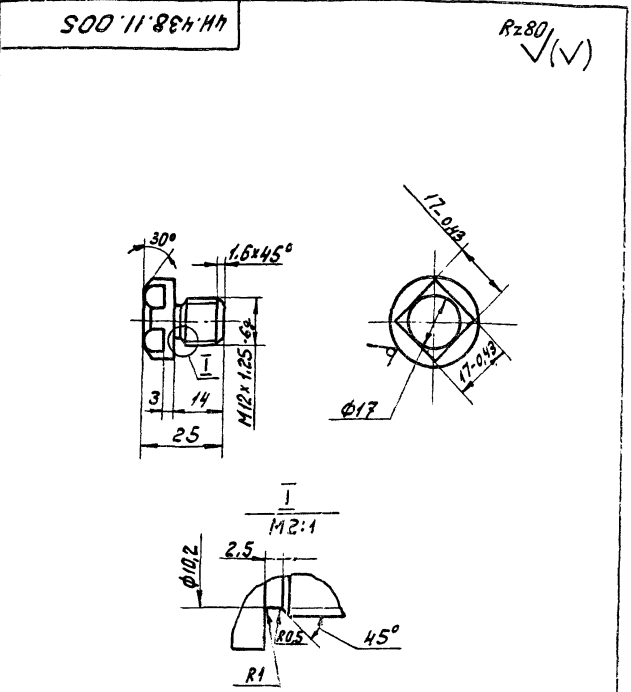
4И.438.11.002				Лит	Масса	Масштаб
Стенка торцевая				И	1.9	1:5
				Лист	Листов 1	
				Масштаб: 1:5		
				Отдел № 5		
				Формат 12		



				4Н.438.Н.003				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка продольная	Лист	Масса	Итого
Разработ.	Кривичный	Ерш				И	11,5	1:5
Проб.	Пендереб				Лист	Листов: 1		
И.контр.	Потулков	АА			Лист	Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70		
					Насободжанамишпроект Отдел №5			
					Формат И			



				4Н.438.Н.004				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бобышка	Лист	Масса	Итого
Разработ.	Кривичный	Ерш				И	0,06	1:1
Проб.	Пендереб				Лист	Листов: 1		
И.контр.	Потулков	АА			Круг	В32 ГОСТ 2590-71 Вст.3сп ГОСТ 535-79		
					Насободжанамишпроект Отдел №5			
					Формат И			

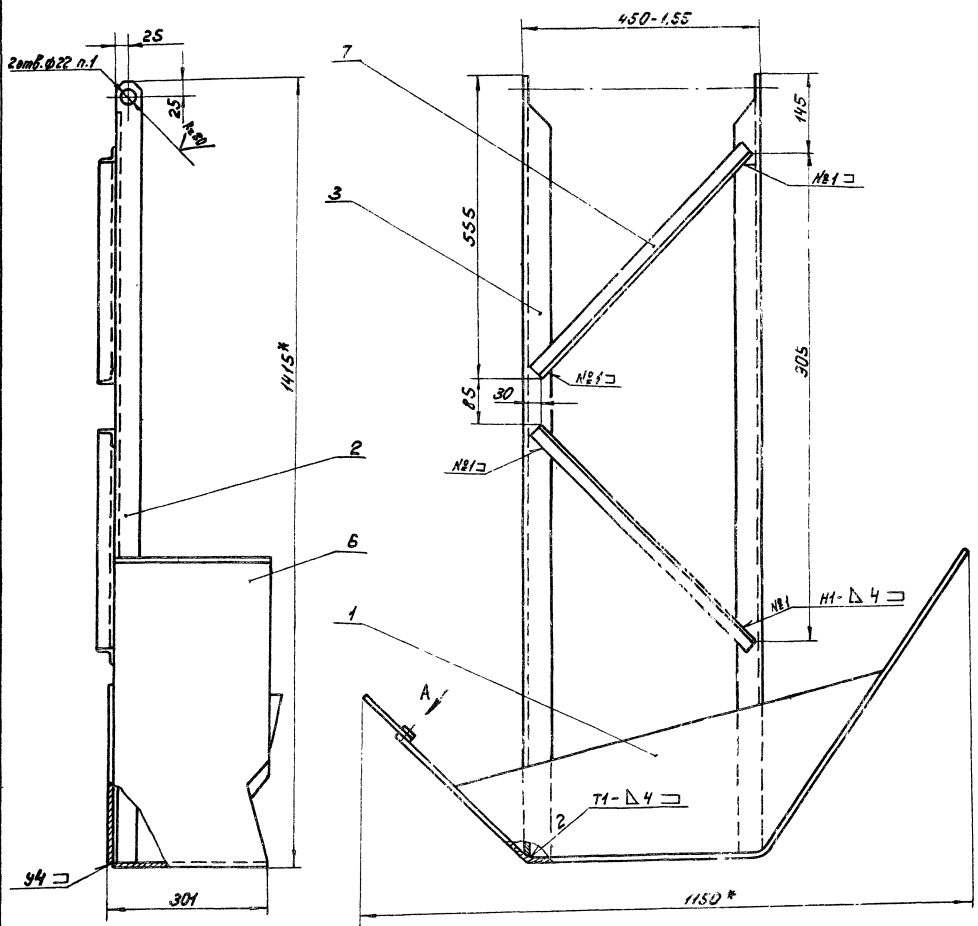


				4Н.438.Н.005				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пробка	Лист	Масса	Итого
Разработ.	Кривичный	Ерш				И	0,05	1:1
Проб.	Пендереб				Лист	Листов: 1		
И.контр.	Потулков	АА			Круг	В22 ГОСТ 2590-71 Вст.3сп ГОСТ 535-79		
					Насободжанамишпроект Отдел №5			
					Формат И			

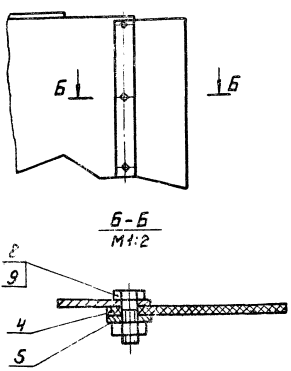
Изм. и подп. подп. и дата. Взам. инв. и инв. №. Подп. и дата.

Раньше	Этого	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.		
				<u>Документация</u>				
22			4Н.438.12.000 СБ	Сборочный чертеж				
				<u>Детали</u>				
11	1		4Н.438.12.001	Лист верхний	1			
11	2		4Н.438.12.002	Угольник	1			
11	3		4Н.438.12.002-01	Угольник	1			
11	4		4Н.438.12.003	Фартук	1			
11	5		4Н.438.12.004	Пластина	1			
12	6		4Н.438.12.005	Стенка бобышковая	1			
54	7		4Н.438.12.006	Угольник				
				Круг В32 ГОСТ 2590-71 Вст.3сп ГОСТ 535-79				
				L=580 НН	2	1, кг		
				<u>Стойбярные изделия</u>				
	8			Болт М12х30.58.096 ГОСТ 7798-70	3			
	9			Вайл М12.5.096 ГОСТ 8915-70	3			
				4Н.438.12.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скребок качающийся	Лист	Масса	Итого
Разработ.	Кривичный	Ерш				И		
Проб.	Пендереб				Лист	Листов: 1		
И.контр.	Потулков	АА			Круг	В22 ГОСТ 2590-71 Вст.3сп ГОСТ 535-79		
					Насободжанамишпроект Отдел №5			
					Формат И			

Изм. и подп. подп. и дата. Взам. инв. и инв. №. Подп. и дата.

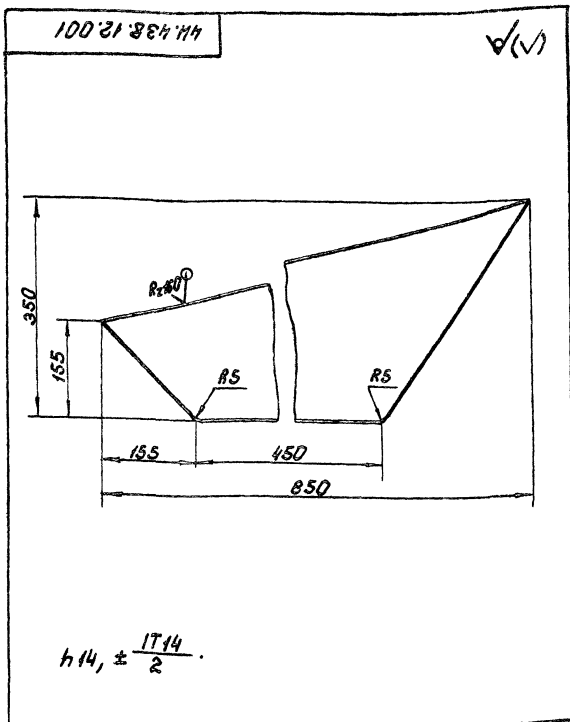


Вид А повернуто

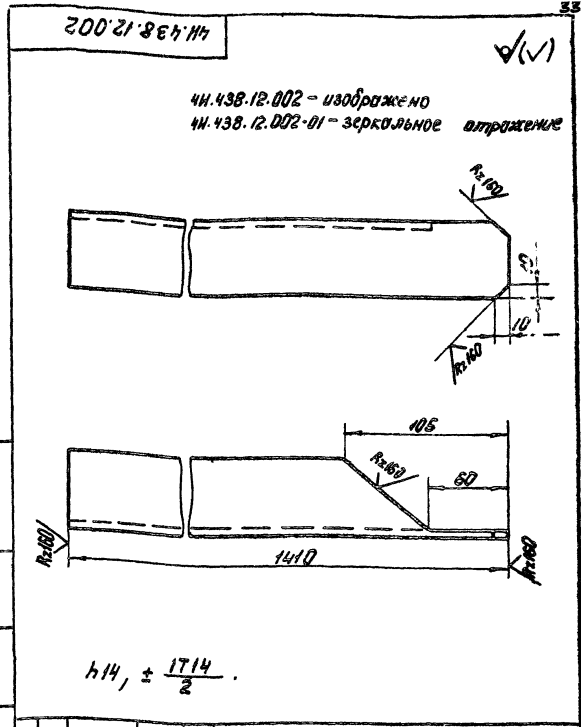


1. Отверстия Б угольников поз. 3 и 4 должны находиться на одной оси. Допускаемое отклонение не более 1мм.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 по контуру полегания деталей.
3. Не указанные предельные отклонения размеров: $N14, \pm \frac{17H}{2}$
- 4.* Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертёжа - $Ra12.5$.

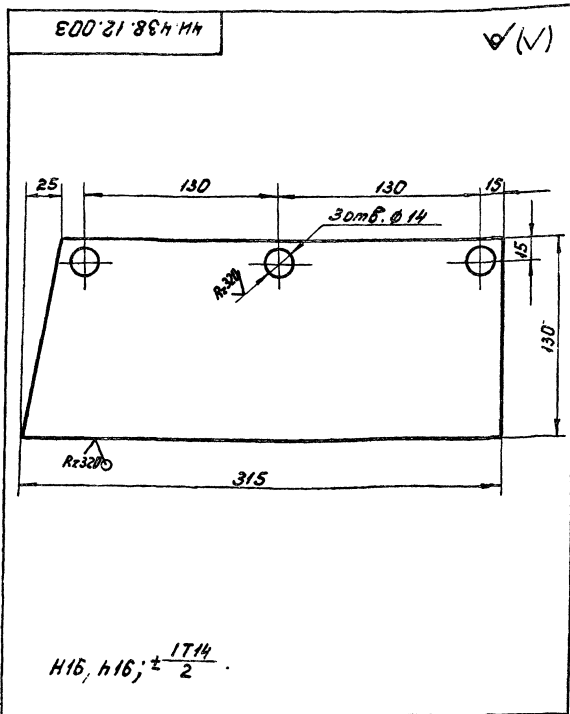
				ИИ.438.12.000 СБ			
Исполн		М.А.Сивин		ИИ		28,0 1:5	
Сварка		Качественная		Сборочный чертёж		Листов	
Проф.		Лещинский				Листов	
Рук.		Лещинский				Последовательность	
И.И.Витр		Логучисов				Отдел №5	



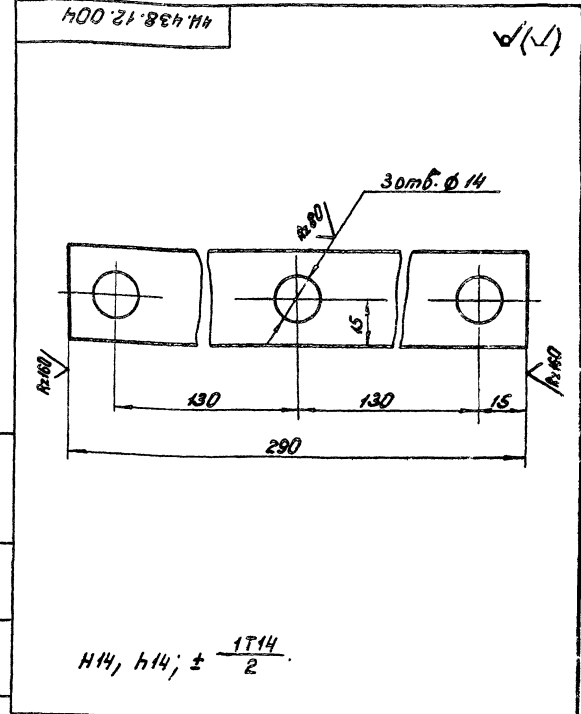
4Н.438.12.001		Лист Масса Усилов
Изм. Лист № разраб. Подп. Дата	Лист Верхний	Н 3,8 1:5
Разраб. Кришчуня В.И.	Лист Усилов 1	
Проб. Пендереб	Лист Усилов 1	
Н.контр. Палушков	Лист Б-3 ГОСТ 19903-74	Носоводоканализи проект
	Вст.зеп.ГОСТ 16523-70	Отдел №5
		Формат 11



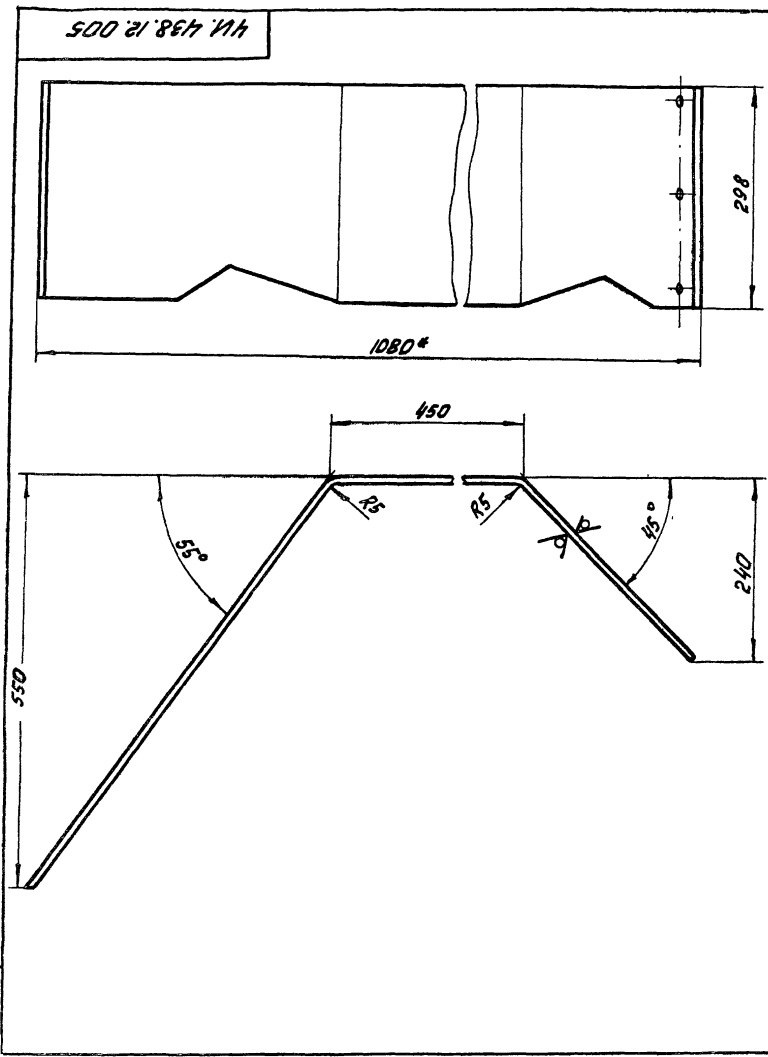
4Н.438.12.002		Лист Масса Усилов
Изм. Лист № разраб. Подп. Дата	Угольник	Н 5,0 1:2
Разраб. Кришчуня В.И.	Лист Усилов 1	
Проб. Пендереб	Лист Усилов 1	
Н.контр. Палушков	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	Носоводоканализи проект
	Вст.зеп.ГОСТ 535-79	Отдел №5
		Формат 11



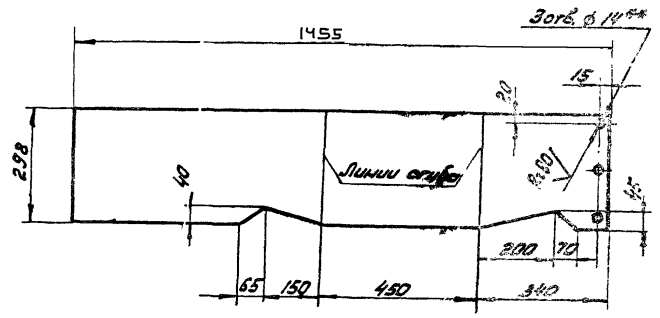
4Н.438.12.003		Лист Масса Усилов
Изм. Лист № разраб. Подп. Дата	Фартук	Н 0,35 1:2
Разраб. Кришчуня В.И.	Лист Усилов 1	
Проб. Пендереб	Лист Усилов 1	
Н.контр. Палушков	Пластина ПМБ-С-8	Носоводоканализи проект
	ГОСТ 7338-77	Отдел №5
		Формат 11



4Н.438.12.004		Лист Масса Усилов
Изм. Лист № разраб. Подп. Дата	Пластина	Н 0,25 1:1
Разраб. Кришчуня В.И.	Лист Усилов 1	
Проб. Пендереб	Лист Усилов 1	
Н.контр. Палушков	Пласта Б-2-4130 ГОСТ 103-76	Носоводоканализи проект
	Вст.зеп.ГОСТ 535-79	Отдел №5
		Формат 11

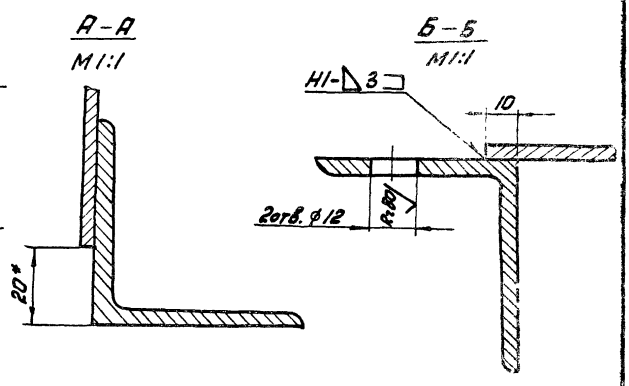
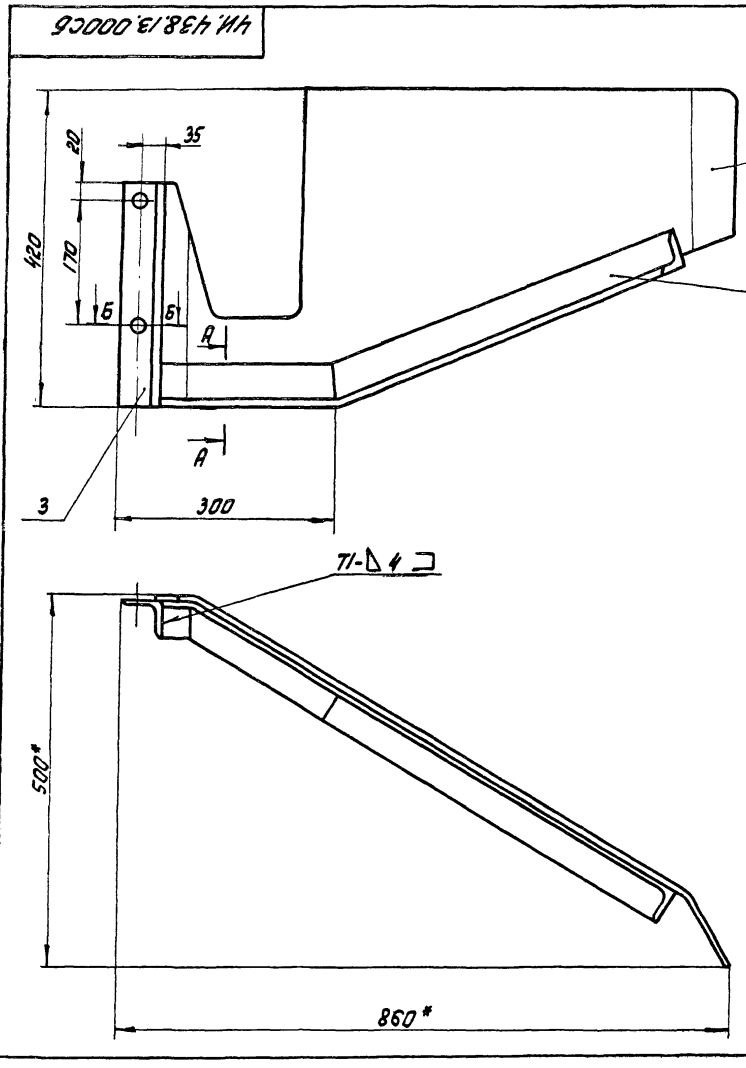


Развертка
M 1:10
R_z 160 (✓) (✓)



1. H14; h14; ± $\frac{1714}{2}$.
2. При гибке стенки использовать лист верхний черт. 4И.438.12.002 в качестве шаблона.
3. * Размеры для справок.
4. ** Обработать по сопрягаемой детали.

		4И.438.12.005		Лист № 1	
Изм. Лист	Исполн.	Прош.	Дата	Стенка	Вертикальная
Разраб.	Кривичина	Кривичина	17.05	Лист	13.0
Проб.	Лендерев	Лендерев	17.05	Лист	1:5
Н. контр.	Полухов	Полухов	17.05	5-3 ГОСТ 13903-74	
				Лист № 3 от ГОСТ 16523-70	
				МособлампанИИИпроект	
				Отдел № 5	
				Формат 12	

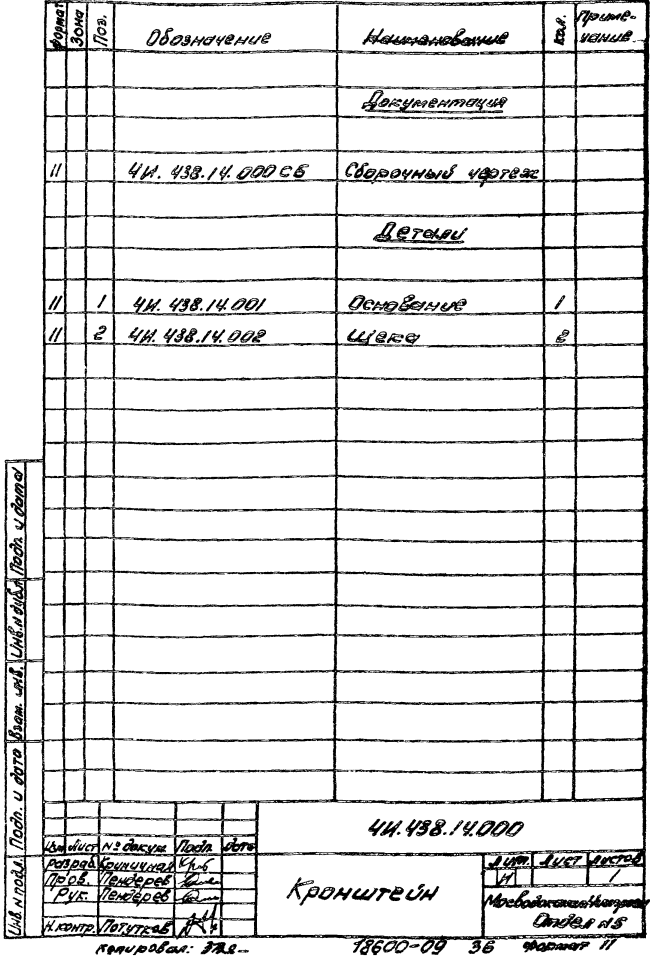
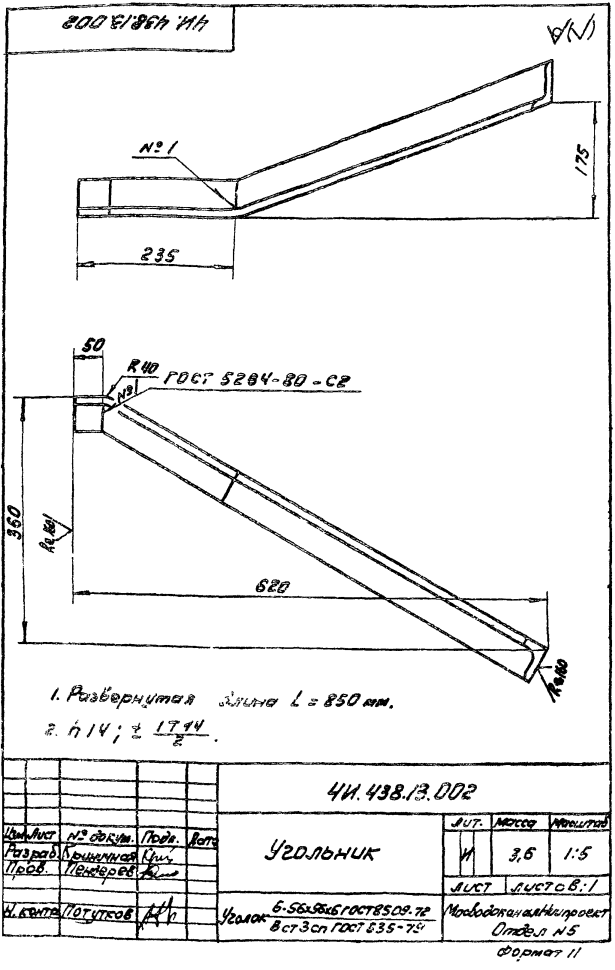
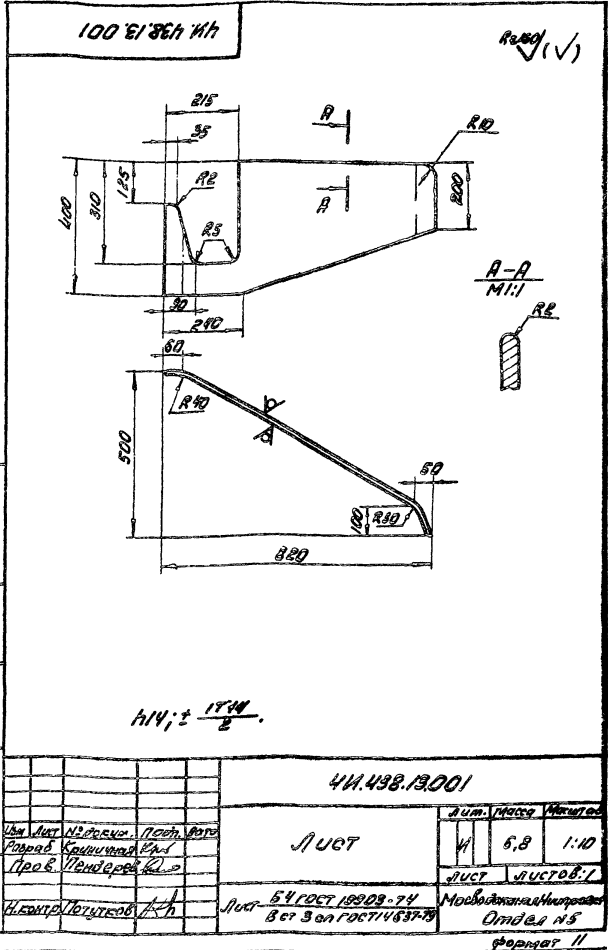


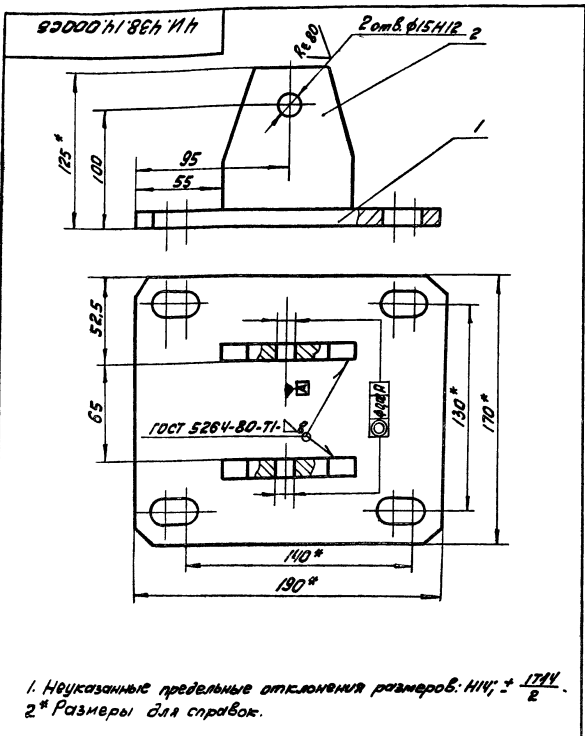
1. H14; h14; ± $\frac{1714}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа $R_{z} 160$.
3. Сварку, кроме мест обозначенных особо, производить по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей.
4. * Размеры для справок.

		4И.438.13.000СБ		Лист № 1	
Изм. Лист	Исполн.	Прош.	Дата	Перегородка	Сборочный чертеж
Разраб.	Кривичина	Кривичина	17.05	Лист	11.4
Проб.	Лендерев	Лендерев	17.05	Лист	1:5
Н. контр.	Полухов	Полухов	17.05	5-3 ГОСТ 13903-74	
				Лист № 3 от ГОСТ 16523-70	
				МособлампанИИИпроект	
				Отдел № 5	
				Формат 12	

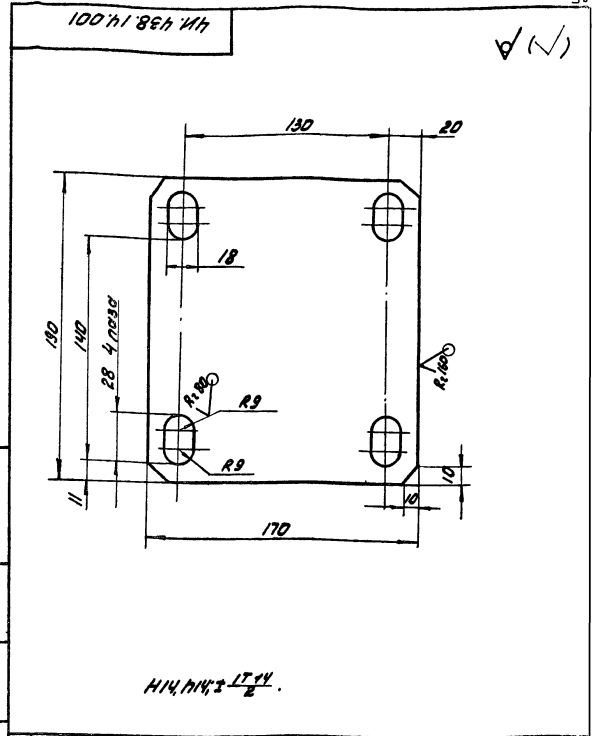
Листом II

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
12	4И.438.13.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1 4И.438.13.001	Лист	1	
11	2 4И.438.13.002	Угольник	1	
11	3 4И.438.13.003	Угольник	1	
		Угол: 5-56±56±5/ГОСТ 8509-78 вст.3 сп ГОСТ 835-78		
		L = 295 ± 14	1	1,85 кг
4И.438.13.000				
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Перегорodka	Лист	Листов
Разработ. Конструктор (И.И. Пров. П.С. Петров)			И	1
И.Контр. П.С. Петров			Мособластнаучинформпроект Отдел №5 Формат И	

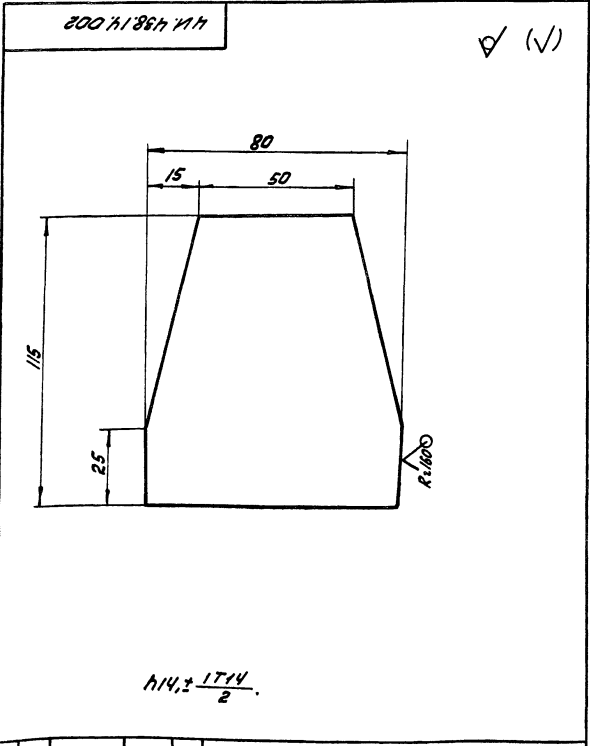




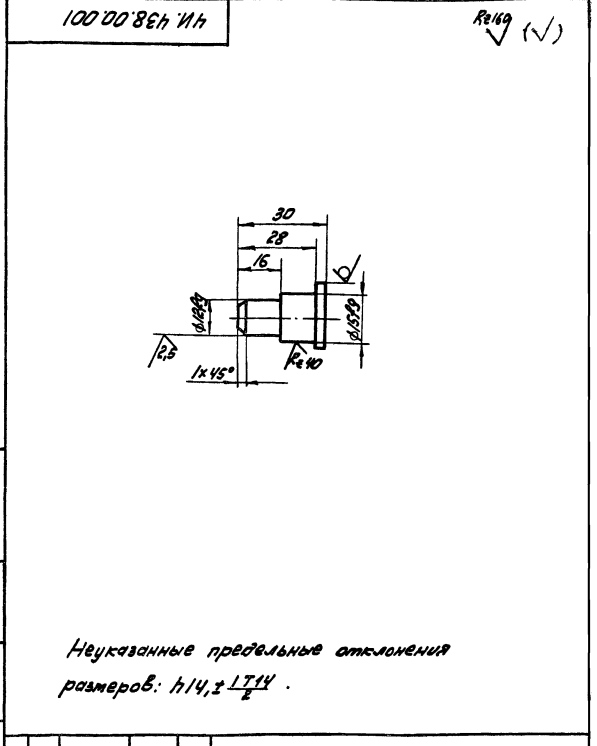
				ЧИ. 438.14.000СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн	Лист
					сборочный чертёж	Масса
						3,3
						1/2
					Лист	Листов: 1
					Мособлкомининформат	
					Отдел №5	
					Формат И	



				ЧИ. 438.14.001		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Лист
						Масса
						2,4
						1/2
					Лист	Листов: 1
					Мособлкомининформат	
					Отдел №5	
					Формат И	



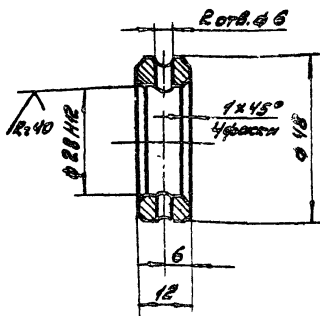
				ЧИ. 438.14.002		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щека	Лист
						Масса
						0,45
						1/1
					Лист	Листов: 1
					Мособлкомининформат	
					Отдел №5	
					Формат И	



				ЧИ. 438.00.001		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Палец	Лист
						Масса
						0,04
						1/1
					Лист	Листов: 1
					Мособлкомининформат	
					Отдел №5	
					Формат И	

200 00 86h 11h

R200 (✓)



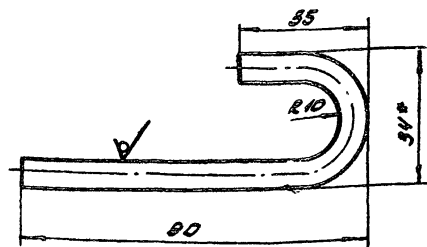
Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, h14; ± 17/8.

4И.438.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо установочное	Лист	Масса	Масштаб
						И	0,07	1:1
					Лист		Листов: 1	
И.Контр. Потушков И.И.					Круп. В 50 ГОСТ 2590-71		Масштаб: оригинал	
					Вст.Зел. ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат А1								

Е00 00 86h 11h

R2100 (✓)



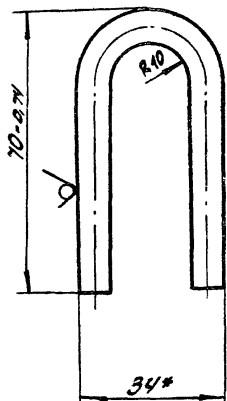
- * Размер для справок.
- h 14, ± 17/8.

4И.438.00.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крючок	Лист	Масса	Масштаб
						И	0,04	1:1
					Лист		Листов: 1	
И.Контр. Потушков И.И.					Круп. В 7 ГОСТ 2590-71		Масштаб: оригинал	
					Вст.Зел. ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат А1								

100 00 86h 11h

R2100 (✓)



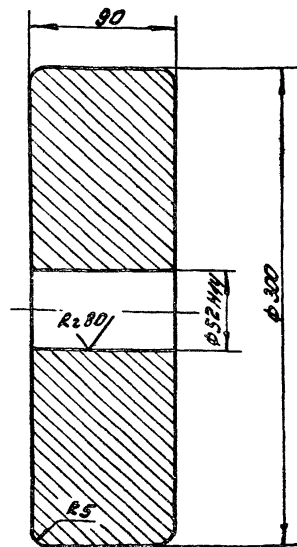
* размер для справок

4И.438.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Петля	Лист	Масса	Масштаб
						И	0,05	1:1
					Лист		Листов: 1	
И.Контр. Потушков И.И.					Круп. В 7 ГОСТ 2590-71		Масштаб: оригинал	
					Вст.Зел. ГОСТ 535-79		Отдел №5	

500 00 86h 11h

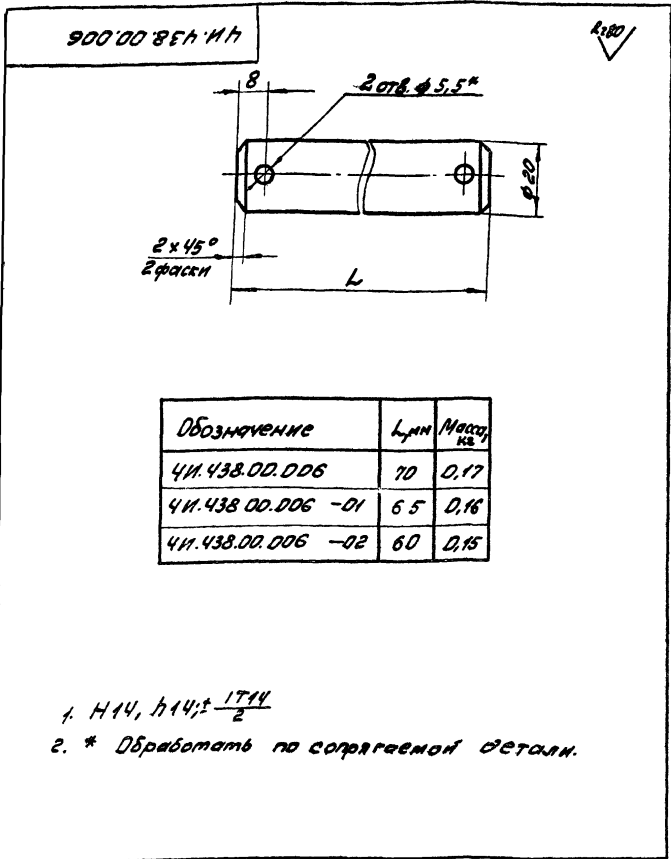
(✓)



Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу точности ГОСТ 1855-55

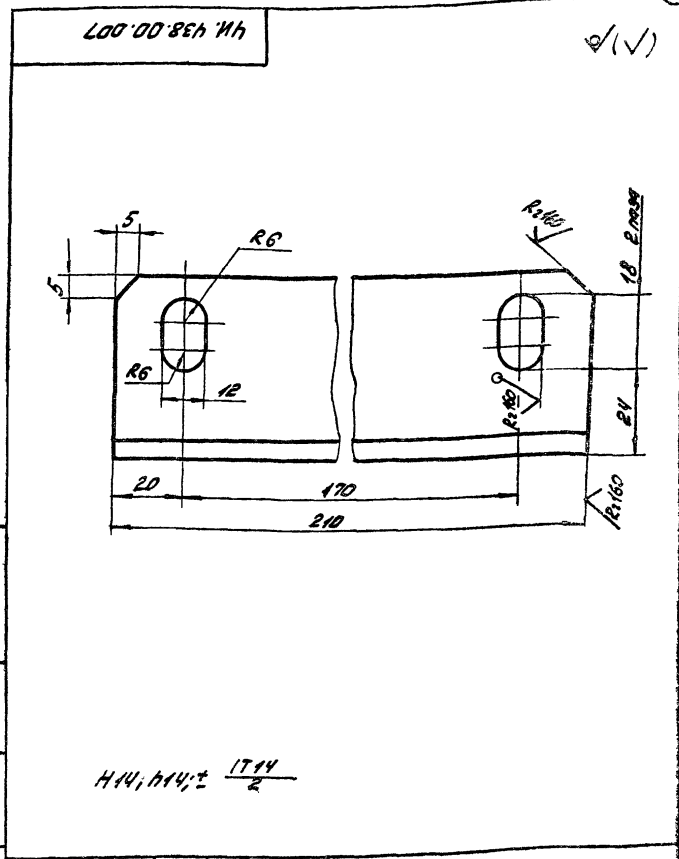
4И.438.00.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Противобес	Лист	Масса	Масштаб
						И	44,0	1:2,5
					Лист		Листов: 1	
И.Контр. Потушков И.И.					СЧ12-28 ГОСТ 1418-78		Масштаб: оригинал	
					18600-09		Отдел №5	



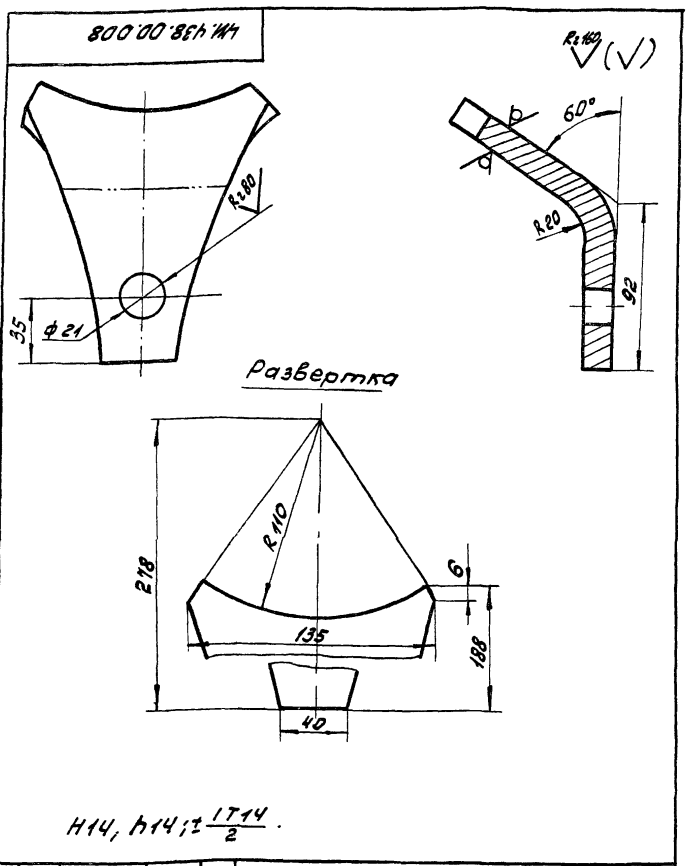
1. Н14, н14; ± $\frac{1714}{2}$
2. * Обработать по сопрягаемой детали.

ЧИ.438.00.006				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	И	см	—
Разраб	Кришнина	Е.И.		лист листов: 1		
Проб	Пендерева	Е.И.		Мособлакаланин проект Отдел №5		
Н.контр	Потушков	Н.И.		Формат А1		



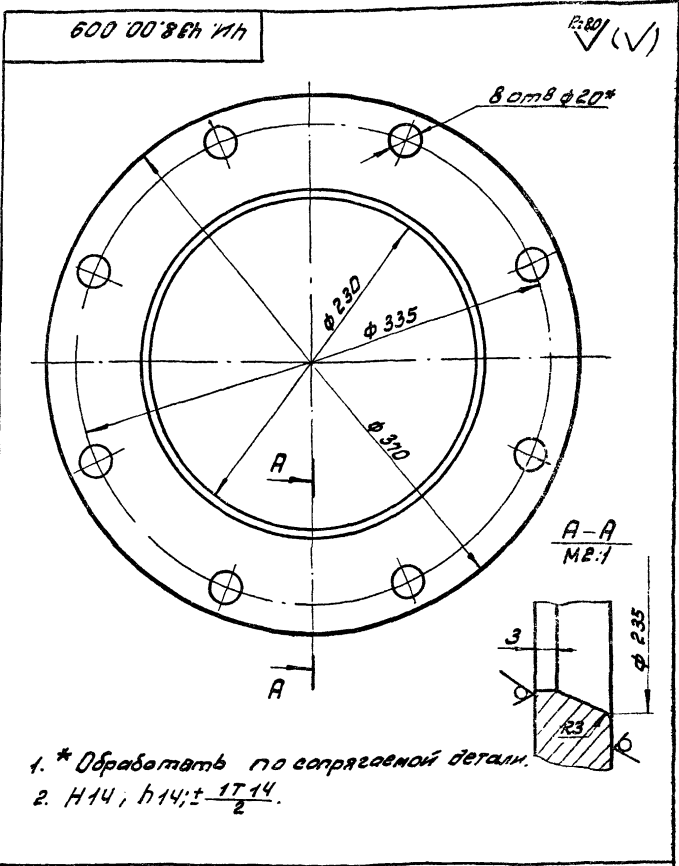
Н14, н14; ± $\frac{1714}{2}$

ЧИ.438.00.007				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	И	0,7	1:1
Разраб	Кришнина	Е.И.		лист листов: 1		
Проб	Пендерева	Е.И.		Мособлакаланин проект Отдел №5		
Н.контр	Потушков	Н.И.		Формат А1		



Н14, н14; ± $\frac{1714}{2}$

ЧИ.438.00.008				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	И	2,1	1:2
Разраб	Кришнина	Е.И.		лист листов: 1		
Проб	Пендерева	Е.И.		Мособлакаланин проект Отдел №5		
Н.контр	Потушков	Н.И.		Формат А1		



1. * Обработать по сопрягаемой детали.
2. Н14, н14; ± $\frac{1714}{2}$

ЧИ.438.00.009				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	И	4,8	1:2,5
Разраб	Кришнина	Е.И.		лист листов: 1		
Проб	Пендерева	Е.И.		Мособлакаланин проект Отдел №5		
Н.контр	Потушков	Н.И.		Формат А1		

копировал: ЗС

18600-09 (39)