

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-363.83

ОТСТОЙНИКИ
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
ДИАМЕТРОМ 24 М

Альбом VI
часть I

18601-06
цена 5-93

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕПЛОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСУДАРСТВА СССР**

Москва, А-445, Садовая ул., 23
Служба печати $\frac{12}{100}$ 3 н.
Возмо № 105777 Тираж 570 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-363.83

ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДИАМЕТРОМ 24

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 (ист.п. 902-2-346)
 - IX Нестандартизированное оборудование. Устройство для удаления плавающих веществ
 - X Заказные спецификации
 - XI Сметы
 - XII Ведомости потребности в материалах

АЛЬБОМ VI

ЧАСТЬ 1

РАЗРАБОТАН

проектным институтом
„МосводоканалНИИпроект“

Рабочие чертежи введены в действие

МосводоканалНИИпроект

Приказа № 192 от 17 ноября 1982 г.

Главный инженер института *Соколин* (СОКОЛИН)
Главный инженер проекта *Казанов* (КАЗАНОВ)

			Привязан:	
Имя, д.я.				

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	Обозначение чертежа	№№ стр
1	2	3
Часть I		
Титульный лист		1
Содержание альбома		2
Целоскрев ИПр-24 Технические условия	4и.436.00.00.0007	5
Целоскрев ИПр-24 Ведомость покупных изделий	4и.436.00.00.0008	12
Целоскрев ИПр-24	4и.436.00.00.0000Б	
Лист 1		15
Лист 2		16
Лист 3		17
Лист 4		18
Лист 5		19
Лист 6		20
Лист 7		21
Лист 8		22
Лист 9		23
Лист 10		24
Лист 11		25
Лист 12		26
Лист 13		27
Целоскрев ИПр-24 Спецификация	4и.436.00.00.000	
Лист 1-4		28
Лист 5-7		29
Тяга	4и.436.00.00.001	29
Тяга	4и.436.00.00.001-01	29
Тяга	4и.436.00.00.001-02	29
Тяга	4и.436.00.00.001-03	29
Ферма носта	4и.436.01.00.0000Б	
Лист 1		30
Лист 2		31
Лист 3		32
Лист 4		33
Лист 5		34
Ферма носта Спецификация	4и.436.01.00.000	
Лист 1-4		35
Кронштейн	4и.436.00.00.002	36
Кронштейн Спецификация	4и.436.01.01.000	36
Кронштейн	4и.436.01.01.0000Б	36
Угольник	4и.436.01.01.001	37
Ребро	4и.436.01.01.002	37
Подставка Спецификация	4и.436.01.02.000	
Лист 1		37
Подставка	4и.436.01.02.0000Б	37
Угольник	4и.436.01.02.001	38
Угольник	4и.436.01.02.001-01	38
Кронштейн	4и.436.01.03.0000Б	38
Кронштейн Спецификация	4и.436.01.03.000	
Лист 1		38
Ступень	4и.436.01.00.001	38
Ступень	4и.436.01.00.001-01	38

1	2	3
Стойка	4и.436.01.00.002	39
Стойка	4и.436.01.00.002-01	39
Накладка	4и.436.01.00.003	39
Накладка	4и.436.01.00.003-01	39
Угольник	4и.436.01.00.004	39
Угольник	4и.436.01.00.004-01	39
Угольник	4и.436.01.00.005	40
Угольник	4и.436.01.00.005-01	40
Накладка	4и.436.01.00.006	40
Накладка	4и.436.01.00.006-01	40
Балка	4и.436.01.00.007	40
Балка	4и.436.01.00.007-01	40
Ребро	4и.436.01.00.008	41
Поперечина	4и.436.01.00.009	41
Балка	4и.436.01.00.011	41
Накладка	4и.436.01.00.012	41
Накладка	4и.436.01.00.013	42
Накладка	4и.436.01.00.014	42
Накладка	4и.436.01.00.015	42
Угольник	4и.436.01.00.016	42
Ребро	4и.436.01.00.017	43
Плита	4и.436.00.00.003	43
Угольник	4и.436.00.00.004	43
Угольник	4и.436.00.00.004-01	43
Лист средний	4и.436.00.00.005	43
Крыло скребковое	4и.436.02.00.0000Б	
Лист 1		44
Лист 2		45
Крыло скребковое Спецификация	4и.436.02.00.000	46
Лист 1-2		
Тяга	4и.436.02.00.001	46
Тяга	4и.436.02.00.001-01	46
Ферма скребкового крыла	4и.436.02.01.0000Б	
Лист 1		47
Лист 2		48
Ферма скребкового крыла Спецификация	4и.436.02.01.000	
Лист 1-2		49
Планка	4и.436.00.00.006	49
Пояс	4и.436.02.01.001	49
Ребро	4и.436.02.01.002	50
Патрубок	4и.436.02.01.003	50
Патрубок	4и.436.02.01.003-01	50
Ребро	4и.436.02.01.004	50
Ребро	4и.436.02.01.005	50
Ребро	4и.436.02.01.006	51
Консоль	4и.436.02.01.007	51
Ребро	4и.436.02.01.008	51
Ребро	4и.436.02.01.009	51
Стержень	4и.436.02.02.0000Б	52
Стержень	4и.436.02.02.0000Б-01	52
Стержень	4и.436.02.02.0000Б-02	52
Стержень	4и.436.02.02.0000Б-03	52
Стержень Спецификация лист 1-2	4и.436.02.02.000	52

1	2	3
Узел крепления	4и.436.02.03.0008	53
Узел крепления Спецификация	4и.436.02.03.000	
Лист 1		53
Распорка	4и.436.02.03.001	53
Ребро	4и.436.02.03.002	54
Ребро боковое	4и.436.02.03.003	54
Узел крепления	4и.436.02.04.0008	54
Узел крепления Спецификация	4и.436.02.04.000	
Лист 1		55
Ребро	4и.436.02.04.001	55
Ребро	4и.436.02.04.002	55
Скребок Спецификация	4и.436.02.05.000	
Лист 1		55
Лист 2-3		56
Скребок	4и.436.02.05.0008	56
Скребок	4и.436.02.05.0008-01	56
Скребок	4и.436.02.05.0008-02	56
Скребок	4и.436.02.05.0008-03	56
Скребок	4и.436.02.06.0008	57
Скребок	4и.436.02.06.0008-01	57
Скребок	4и.436.02.06.0008-02	57
Скребок	4и.436.02.06.0008-03	57
Скребок Спецификация	4и.436.02.06.000	
Лист 1-2		57
Лист 3		58
Поручень	4и.436.00.00.007	58
Ребро	4и.436.02.06.001	58
Ребро	4и.436.02.06.001-01	58
Ребро	4и.436.02.06.001-02	58
Ребро	4и.436.02.06.001-03	58
Платформа	4и.436.03.00.0008	
Лист 1		59
Лист 2		60
Платформа Спецификация	4и.436.03.00.000	
Лист 1-2		61
Металлоконструкция платформы Спецификация	4и.436.03.01.000	
Лист 1-2		61
Металлоконструкция платформы	4и.436.03.01.0008	
Лист 1		62
Лист 2		63
Ребро	4и.436.03.01.1008	64
Ребро	4и.436.03.01.1008-01	64
Ребро Спецификация	4и.436.03.01.100	64
Косынка	4и.436.03.01.101	64
Косынка	4и.436.03.01.001	64
Швеллер	4и.436.03.01.002	65
Ребро	4и.436.03.01.003	65
Накладка	4и.436.03.01.004	65
Ребро	4и.436.03.01.005	65
Лист	4и.436.03.01.005	66
Ребро	4и.436.03.01.008	66
Ребро	4и.436.03.01.008-01	66
Бобышка	4и.436.03.01.007	67
Бобышка	4и.436.03.01.009	67
Стяжка Спецификация Лист 1	4и.436.03.02.000	67

1	2	3
Обечайка	4и.436.03.02.001	67
Стяжка	4и.436.03.02.0008	68
Фланец	4и.436.03.02.002	69
Опора катковая Спецификация	4и.436.03.03.000	
Лист 1-2		69
Обойма Спецификация	4и.436.03.03.100	
Лист 1		69
Опора катковая	4и.436.03.03.0008	70
Обойма	4и.436.03.03.1008	71
Угольник	4и.436.03.03.101	72
Ребро	4и.436.03.03.102	72
Накладка	4и.436.03.03.103	72
Ось	4и.436.03.03.001	72
Втулка распорная	4и.436.03.03.002	73
Прокладка	4и.436.03.03.003	73
Каток	4и.436.03.03.004	73
Ролик	4и.436.03.03.005	74
Кольцо регулировочное	4и.436.03.03.006	74
Втулка	4и.436.03.03.007	74
Домкрат	4и.436.03.04.0008	74
Домкрат Спецификация	4и.436.03.04.000	
Лист 1		75
Основание	4и.436.03.04.001	75
Полукольцо	4и.436.03.04.002	75
Винт	4и.436.03.04.003	75
Прокладка	4и.436.03.04.001	76
Угольник	4и.436.03.04.002	76
Муфта	4и.436.00.00.008	76
Муфта	4и.436.00.00.008-01	76
Ось	4и.436.00.00.009	76
Ось	4и.436.00.00.009-01	76
Часть II		
Привод	4и.436.04.00.0008	
Лист 1		77
Лист 2		78
Лист 3		79
Привод Спецификация	4и.436.04.00.000	
Лист 1-4		80
Вал в сборе	4и.436.04.01.0008	81
Траверса	4и.436.04.01.1008	81
Вал в сборе Спецификация	4и.436.04.01.000	82
Траверса Спецификация	4и.436.04.01.100	82
Лист 1		82
Полоса верхняя	4и.436.04.01.101	82
Стенка	4и.436.04.01.102	83
Полоса нижняя	4и.436.04.01.103	83
Обойма	4и.436.04.01.104	83
Втулка	4и.436.04.01.001	83
Палец зубчатый	4и.436.04.01.002	84
Крышка подшипника	4и.436.04.01.003	84
Вал	4и.436.04.01.004	85
Кольцо дистанционное	4и.436.04.01.005	85

1	2	3
Прокладка	4и.436.04.01.006	85
Кольцо уплотнительное	4и.436.04.01.007	86
Полукольцо	4и.436.04.01.008	86
Крышка подшипника	4и.436.04.01.009	86
Крышка подшипника	4и.436.04.01.011	87
Рама Спецификация	4и.436.04.02.000	
Лист 1-2		87
Рама	4и.436.04.02.00026	
Лист 1		88
Лист 2		89
Лист 3		90
Накладка	4и.436.04.02.001	91
Накладка	4и.436.04.02.001-01	91
Накладка	4и.436.04.02.001-02	91
Швеллер	4и.436.04.02.002	91
Швеллер	4и.436.04.02.002-01	91
Ребра	4и.436.04.02.003	91
Лапа	4и.436.04.02.004	91
Кронштейн	4и.436.04.03.00026	92
Кронштейн Спецификация	4и.436.04.03.000	
Лист 1		92
Фланец	4и.436.04.03.001	92
Ребро	4и.436.04.03.002	93
Основание	4и.436.04.03.003	93
Шестерня сменная	4и.436.04.00.001	93
Шестерня сменная	4и.436.04.00.002	94
Шестерня сменная	4и.436.04.00.003	94
Колесо зубчатое сменное	4и.436.04.00.004	95
Колесо зубчатое	4и.436.04.00.005	95
Колесо зубчатое сменное	4и.436.04.00.006	96
Втулка дистанционная	4и.436.04.00.007	97
Прокладка	4и.436.04.00.008	97
Прокладка	4и.436.04.00.008-01	97
Шестерня	4и.436.04.00.009	97
Стакан	4и.436.04.00.011	98
Стакан	4и.436.04.00.012	98
Вал промежуточный	4и.436.04.00.013	98
Ступица	4и.436.04.00.014	99
Палец	4и.436.04.00.015	99
Шайба глухая	4и.436.04.00.016	99
Шайба глухая	4и.436.04.00.06-01	99
Шайба стопорная	4и.436.04.00.017	99
Труба для кабеля	4и.436.05.00.00026	100
Труба для кабеля Спецификация	4и.436.05.00.000	
Лист 1		100
Шайба	4и.436.05.00.001	100
Кольцо	4и.436.05.00.002	101
Труба	4и.436.05.00.003	101
Опора центральная	4и.436.06.00.00026	101
Опора центральная Спецификация	4и.436.06.00.000	
Лист 1		101
Труба	4и.436.06.00.001	102
Ребро	4и.436.06.00.002	102
Фланец	4и.436.06.00.003	102

1	2	3
Опора радиальная. Спецификация	4и.436.07.00.000	
Лист 1		102
Лист 2		103
Обойма	4и.436.07.00.001	103
Опора радиальная	4и.436.07.00.00126	103
Крышка подшипника	4и.436.07.00.002	104
Крышка подшипника	4и.436.07.00.003	104
Прокладка	4и.436.07.00.004	103
Расчалка. Спецификация	4и.436.08.00.000	
Лист 1		105
Расчалка	4и.436.08.00.00026	105
Перекрытое. Спецификация	4и.436.09.00.000	
Лист 1		106
Перекрытие	4и.436.09.00.10026	106
Серва	4и.436.09.00.001	106
Шайба сферическая	4и.436.09.00.011	106
Стержень	4и.436.10.00.00026	107
Стержень	4и.436.10.00.000-01	107
Стержень. Спецификация	4и.436.10.00.000	
Лист 1-2		107
Вилка	4и.436.10.01.10026	107
Вилка Спецификация	4и.436.10.01.100	
Лист 1		108
Скоба	4и.436.10.00.101	108
Вставка	4и.436.10.00.102	108
Узел крепления. Спецификация	4и.436.11.00.000	
Лист 1		108
Узел крепления	4и.436.11.00.00026	109
Пластина	4и.436.11.00.001	109
Ребро	4и.436.11.00.002	109
Ребро	4и.436.11.00.003	110
Ребро	4и.436.11.00.004	110
Стойка	4и.436.12.00.00026	110
Стойка	4и.436.12.00.000-01	110
Стойка. Спецификация	4и.436.12.00.000	
Лист 1		110
Ребро	4и.436.12.00.001	111
Ребро	4и.436.12.00.002	111
Перекрытие съенное	4и.436.13.00.00026	111
Перекрытие съенное. Спецификация	4и.436.13.00.000	
Лист 1		112
Путь рельсовый	4и.436.14.00.00026	112
Путь рельсовый Спецификация	4и.436.14.00.000	
Лист 1		112
Головка	4и.436.14.00.001	113
Кольцо	4и.436.14.00.002	113
Скребок дополнительный	4и.436.15.00.00026	113
Скребок дополнительный. Спецификация	4и.436.15.00.000	
Лист 1		114
Вилка	4и.436.15.01.00026	114
Вилка. Спецификация	4и.436.15.01.000	
Лист 1		114
Скоба	4и.436.15.01.001	114
Вставка	4и.436.15.01.002	115

1	2	3
Труба	4и.436.15.00.001	115
Лист	4и.436.15.00.002	115
Ребро	4и.436.15.00.003	116
Ребро	4и.436.15.00.004	116
Секция цилиндра напроляющего, Спецификация	4и.436.16.00.000	116
Угольник	4и.436.16.00.001	116
Секция цилиндра напроляющего	4и.436.16.00.00015	117
Ребро	4и.436.16.00.002	118
Обечайка	4и.436.16.00.003	118
Окантовка	4и.436.16.00.004	118
Кронштейн	4и.436.17.00.00016	118
Кронштейн. Спецификация	4и.436.17.00.000	119
Швеллер	4и.436.17.00.001	119
Планка	4и.436.17.00.002	119
Толкатель в сборе	4и.436.18.00.00016	119
Толкатель в сборе. Спецификация	4и.436.18.00.000	120
Толкатель	4и.436.18.01.00016	120
Толкатель. Спецификация	4и.436.18.01.000	120
Стержень	4и.436.18.01.001	120
Вилка	4и.436.18.01.002	121
Ось	4и.436.18.00.001	121
Каток	4и.436.18.00.002	121
Оседержатель	4и.436.18.00.003	121
Лестница	4и.436.19.00.00016	122
Лестница. Спецификация	4и.436.19.00.000	122
Лапа	4и.436.19.00.001	122
Лапа	4и.436.19.00.002	123
Стойка	4и.436.19.00.003	123
Стойка	4и.436.20.00.00016	123
Стойка. Спецификация	4и.436.20.00.000	123
Козырек	4и.436.20.01.00016	124
Козырек. Спецификация	4и.436.20.01.000	124
Обечайка коническая	4и.436.20.01.001	124
Обечайка цилиндрическая	4и.436.20.01.002	124
Труба	4и.436.20.00.001	125
Палец	4и.436.20.00.002	125
Винт подъемный	4и.436.00.00.00118	125
Шайба сферическая	4и.436.00.00.00113	125
Стойка	4и.436.21.00.00016	126
Стойка. Спецификация	4и.436.21.00.000	126
Пластина	4и.436.21.00.001	126
Ножка	4и.436.21.00.002	127
Распорка	4и.436.21.00.003	127
Лапа	4и.436.21.00.004	127
Плита анкерная	4и.436.22.00.000	127
Стержень	4и.436.22.00.001	128
Пластина	4и.436.22.00.002	128
Кожух для стальных шестерен	4и.436.23.00.00016	128
Кожух для стальных шестерен. Спецификация	4и.436.23.00.000	129
Стенка боковая	4и.436.23.00.001	129
Стенка передняя	4и.436.23.00.002	129
Стенка задняя	4и.436.23.00.003	129
Кожух	4и.436.24.00.00016	130
Кожух. Спецификация	4и.436.24.00.000	130
Стенка	4и.436.24.00.002	130
Лист боковой	4и.436.24.00.001	131
Кронштейн	4и.436.25.00.00016	131
Кронштейн. Спецификация	4и.436.25.00.000	132
Швеллер	4и.436.25.00.001	132
Угольник	4и.436.25.00.002	132
Вилка. Спецификация	4и.436.26.00.000	132
Вилка	4и.436.26.00.00016	133
Скоба	4и.436.26.00.001	133
Пруток	4и.436.26.00.002	133
Печка	4и.436.27.00.00016	134
Плита Спецификация	4и.436.27.00.000	134
Домкрат	4и.436.28.00.00016	134
Домкрат Спецификация	4и.436.28.00.000	135
Плита	4и.436.28.00.001	135
Штифт	4и.436.28.00.002	135

1	2	3
Винт	4и.436.28.00.003	135
Скребок	4и.436.29.00.00016	136
Скребок. Спецификация	4и.436.29.00.000	136
Угольник	4и.436.29.00.001	136
Накладка	4и.436.29.00.002	136
Планка	4и.436.29.00.003	137
Цветка	4и.436.30.00.00016	137
Штанга	4и.436.30.00.00015	137
Штанга. Спецификация	4и.436.30.00.000	137
Винт	4и.436.30.00.001	138
Планка	4и.436.30.00.002	138
Кронштейн	4и.436.31.00.00016	138
Кронштейн. Спецификация	4и.436.31.00.000	138
Якорь	4и.436.31.00.001	139
Вилка	4и.436.32.00.00016	139
Вилка. Спецификация	4и.436.32.00.000	139
Шпилька	4и.436.00.00.001	139
Скоба	4и.436.32.00.001	140
Ветовка	4и.436.32.00.002	140
Наконечник	4и.436.00.00.004	140
Ребро	4и.436.00.00.005	140
Гайка	4и.436.00.00.006	141
Рычаг	4и.436.00.00.007	141
Ось	4и.436.00.00.008	141
Перекрытие правое	4и.436.00.00.009	(141)

МОСГОРИСПОЛКОМ
УПРАВЛЕНИЕ ВОДОПРОВОДНО-КАНАЛИЗАЦИОННОГО ХОЗЯЙСТВА
ИНСТИТУТ МОСВОДКАНАЛНИИПРОЕКТ

Шлоскреб ИПР-24

Технические условия
4и.436.00.00.000ТУ

Главный инженер института
Соколин Д.Д. / Соколин Д.Д. /
1982г.

Начальник отдела
Габрилов А.М. / Габрилов А.М. /
1982г.

Руководитель разработки
Пендерев Я.И. / Пендерев Я.И. /
1982г.

1982г.

Шлоскреб, Палец, и Винт. Шлоскреб, Палец, и Винт.

1. Введение.

1.1 Настоящие технические условия распространяются на илоскреб ИПР-24, служащий для скребания осадка и удаления плавающих веществ из радиальных первичных отстойников ϕ 24 м сооружений очистки сточных вод, выполненных на основании решения Мосгорисполкома о плане бюджетных работ № 3334 от 7 декабря 1979 г. и в соответствии с перечнем - графиком корректировки и разработки вариантов типовых проектов п. 17, раздел VII плана типового проектирования на 1980 г.

1.2 При заказе и в переписке указанный илоскреб выпивается так: „Илоскреб ИПР-24 типовой проект 902-2- альбом VII. часть 1 и 2.

2. Технические требования.

Илоскреб ИПР-24 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта документации согласно 4И.436.00.00.000 ТУ и Правилами производства и приемки работ. Металлические конструкции СНиП III 18-75

				4И.436.00.00.000 ТУ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист
Разраб.	Пендербев				И	2
Проб.	Соловьева					27
Илоскреб ИПР-24				Лит Лист Листов		
				И 2 27		
				Послевоенный проект		
				Ствол 15		
И.контр.	Мудрагина	Р.У.		Технические условия		
Чтб	Гаврилов					

2.1 Рабочие чертежи.

2.1.1 Рабочие чертежи на заводе - изготовителя должны быть предварительно проверены в отношении ясности изображения и возможности изготовления конструкции, имеющейся на заводе оборудованном. В случае необходимости завод-изготовитель может производить корректировку рабочих чертежей. При этом завод несет ответственность за прочность и долговечность измененной конструкции. Все конструктивные изменения, вводимые заводом, а также отступления от чертежей и технических условий на изготовление, должны быть согласованы с заказчиком и автором проекта. Завод-изготовитель обязан все вводимые им изменения нанести на светокопии чертежей в 2х экземплярах и один экземпляр возратить заказчику.

2.1.2. В процессе изготовления испытаний илоскреба надлежит проверить в соответствии с чертежами, техническими условиями, государственными общесоюзными и ведомственными стандартами:

- а) качество материалов, полуфабрикатов и готовых изделий;

Изм. в табл. Подп. и дата (виз. инв.) Изм. № докум. Подп. и дата

				4И.436.00.00.000 ТУ			Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
							3

- б) качество сварки;
- в) качество механической обработки деталей,
- г) качество пригонки и сборки;
- д) качество отделки и внешний вид;
- е) комплектность илоскреба;
- ж) данные технической характеристики

2.3. Материалы.

2.3.1. Для изготовления деталей должны применяться материалы тех марок, которые указаны в чертежах и в спецификациях. Замена материалов допускается только по согласованию с организацией разработчиком проекта и с заказчиком.

Материалы должны применяться строго кондиционные, снабженные сертификатами заводо-поставщиков.

2.3.2. Поверхности реза проката, не подвергающиеся дальнейшей механической обработке, должны быть равными, без надразов. Неперпендикулярность плоскости реза к поверхности проката не должна быть более 1:10. Наплывы, неровности, заусенцы на поверхностях реза должны быть зачищены, острые кромки - притуплены.

				4И.436.00.00.000 ТУ			Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
							4

2.3.3. Детали металлоконструкций перед обработкой и сборкой, в случае необходимости, должны быть подвергнуты правке. Неровности проката, препятствующие взаимному прилеганию деталей при сборке, должны быть устранены.

2.3.4. Влажность пиломатериалов должна быть не выше 15%.

2.3.5. Все покупные изделия: мотор-редуктор, подшипники качения, электроприборы и др. должны быть качественными и полноценными, изготовленными в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя или ГОСТ.

болты, винты, шпильки, гайки, шайбы, штифты, шпильки и прочие детали должны: во всем соответствовать ГОСТ или ОСТ, указанных в чертежах и спецификациях.

2.4. Отливки.

2.4.1. Допускаемые отклонения по размерам и весу, а также припуски на механическую обработку, если они не обусловлены чертежами, должны быть для чугунных и стальных отливок в пределах величин предусмотренных для отливок III класса соответствующих стандартов.

Изм. в табл. Подп. и дата (виз. инв.) Изм. № докум. Подп. и дата

				4И.436.00.00.000 ТУ			Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
							5

2.4.2. Неуказанные на чертеже уклоны отливков выполняются согласно действующим стандартам на формовочные уклоны.

2.4.3. Трещины в отливках из чугуна не допускаются независимо от мест их расположения.

2.4.4. Поверхности отливок должны быть очищены от формовочной земли и освобождены от стержней и пригара.

2.4.5. Необработанные наружные плоскости отливок не должны иметь отклонений от прямолинейности свыше 3 мм на 600 мм длины.

2.4.6. На обработанных трущихся поверхностях литых деталей, на зубьях шестерен и на рабочей поверхности котлов раковины, шлаковые включения, трещины и другие пороки литья не допускаются. На прочих поверхностях литых деталей допускаются отдельные раковины диаметром не более 5 мм и глубиной не более 10% толщины стенки.

2.5. Сварка.

2.5.1. Поверхности кромок, в местах подлежащих сварке, а также прилегающие к ним участки шириной 3-5 мм, должны быть очищены от окислы, ржавчины, краски, масла и других загрязнений.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						8

2.5.2. На деталях снять фаски в соответствии с указаниями ГОСТа и чертежей.

2.5.3. По наружному виду сварной шов ручной электросварки должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.

2.5.4. Односторонние швы при ручной электродуговой сварке должны иметь грат, выступающий с другой стороны в виде равномерного валика. При выполнении сварки двухсторонним швом перед наложением шва с другой стороны грат должен быть обрублен и зачищен.

2.5.5. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

- а) полное отсутствие шлаковых включений,
- б) проверка на глубину не менее 50% толщины свариваемого металла;
- в) отсутствие пережога, несплавления, раковин, пузырей;
- г) наличие плавного перехода от сварного шва к основному металлу;
- д) неравномерность наплавного шва не должна превышать 25% высоты и ширины напыльва.

Швы, шпатель, Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						7

2.5.6. Дефекты, обнаруженные в сварных швах: шлаковые включения, пористости, несплавления, трещины, пережоги, раковины, перерывы швов и т. п. должны быть вырублены до здорового металла.

Вырубленные участки подлежат заварке внавал, с последующим контролем. Исправлять дефектные швы путем выплавки электродами с последующей новой заваркой воспрещается.

2.5.7. Механические свойства металла шва и сварного соединения должны быть следующими:

- а) временное сопротивление металла шва не ниже временного сопротивления основного металла;
- б) относительное удлинение $\geq 18\%$;
- в) удельная ударная вязкость ≥ 8 кДж/см²

2.5.8. Правка сварных деталей должна выполняться с предварительным нагревом на прессе или кузнечным способом. В холодном состоянии правка не разрешается.

2.5.9. Предъявляемые к приемке конструкции должны быть закончены, но не окрашены. Сварные швы и прилегающие к ним поверхности на ширину не менее 20 мм по обе сто-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						8

роны швов должны быть очищены от шлака, напыльва, брызг металла, окислы и остатков монтажных швов.

2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Чистота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать указаниям чертежей, шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертёжка R_{a160} .

2.6.2. В механически обрабатываемых деталях, где отклонения в чертежах не оговорены, допускаемые отклонения от геометрической формы и взаимного расположения поверхностей (конусность, эллиптичность, непараллельность и т. п.) - должны быть в пределах допуска на соответствующие размеры, диаметры, расстояниями между осями, плоскостями и т. п.

2.6.3. Обрабатываемые поверхности деталей и их кромки не должны иметь заусенцев, задирав, забоин, вмятин, царапин и других дефектов.

Швы, шпатель, Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						9

2.6.4. Размеры сопрягаемых элементов обрабатываемых деталей, должны быть выдержаны в соответствии с допусками, классами точности и посадками, указанными в чертежах.

2.6.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искаженного профиля, забоин, выхвата и заусенцев. Поверхность резьбы должна быть чистой и гладкой. На концах резьбы должны быть заходные фаски.

2.6.6. Рабочие поверхности зубьев зубчатых колес не должны иметь следов дробления.

2.6.7. При использовании поверхностей деталей или узлов в качестве технологических баз точность изготовления и чистота поверхностей может быть повышена против требований чертежа.

2.6.8. Валы и оси не должны иметь трещин или других дефектов. Заварка их не допускается.

2.6.9. Звенья расчалок, стержни, тяги, стойки и детали их крепления (вилки, шарнирные валики) не должны иметь надрезов, трещин и т. п. дефектов.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						10

их зачищены от оплавления и заусенцев. Допускается отклонения от плоскостности деталей из листового стали 0,2 мм на 100 мм длины, если в чертеже нет особых указаний.

2.8.2. Гибку профилей стали следует производить по шаблону без пережога и трещин материала. При гибке в горячем состоянии охлаждение в воде не допускается.

2.9. Требования к сборке

2.9.1. На сборку отдельных узлов и изделия в целом должны поступать детали и узлы окончательно принятые ОТК завода-изготовителя. Пригонку и посадку сопрягаемых деталей надлежит производить тщательно, без повреждения поверхностей.

2.9.2. Наклепывание деталей и другие способы подгонки в сопряжениях не допускаются.

2.9.3. Подшипники качения перед сборкой следует тщательно промыть в бензине или в горячем минеральном масле.

2.9.4. Разметку отверстий для крепления покупного оборудования (мотор-редуктор) производить только после получения

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						12

2.7. Термическая обработка.

2.7.1. Термически обработанные детали не должны быть пережженными и деформированными сверх допустимой нормы, не должны иметь окисленной и обезуглероженной поверхности, трещин, расслоений, выкрашивания, вздутия и развевания поверхности. Прочие дефекты (излишняя твердость, мягкость, пятнистость, несоответствие механических свойств) могут подвергаться исправлению повторной термической обработкой.

2.7.2. Детали после термической обработки должны быть очищены от окалинны методами, принятыми на заводе-изготовителе.

2.8. Требования к деталям, изготавливаемым из листового профильной стали.

2.8.1. Резку заготовок из листового профильной стали следует производить механическим путем, либо с помощью автоматической резки или бензорезки. После вырезки заготовок, детали надлежит доставить до размеров указанных в чертежах. Детали должны быть выправлены и крошки

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						11

паспорта или самого оборудования.

2.9.5. Все крепежные соединения выполнять согласно указаниям в чертежах.

2.10. Окраска.

2.10.1. После приемки шпаклевки, опрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи и ржавчины. Все не обработанные поверхности металлических конструкций шпаклевки, находящиеся во время эксплуатации выше уровня жидкости в отстойнике (см. общий вид) кроме мест, подлежащих сварке при монтаже и поверхностей, соприкасающихся со штрабным бетоном, следует нанести (после предварительной грунтовки) в 2-3 слоя атмосферостойкое лакокрасочное покрытие. Ответственно поверхности металлоконструкций, находящиеся ниже уровня жидкости нанести грунт ХС-010, покрыть двумя слоями краской ЭМХС-710 цвет серый и одним слоем лака ХС-76 IV в ГОСТ 9355-81.

2.10.2. Все обработанные металлические поверхности покрыть антикоррозийным веществом, смывающимся керосином.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						13

Поверхности, сопрягающиеся с бетоном, следует покрыть цементным молоком на 2% процентном растворе каустиковой соды.

2.11. Комплектность.

2.11.1. Цпоскреба должен отправляться укомплектованным, полностью собранным поставочными блоками (узлами), не требующими разборки в процессе монтажа.

2.11.2. Завод-изготовитель с цпоскребом должен направить заказчику один комплект технической и товаросопроводительной документации.

2.11.3. Комплект технической документации должен включать:

- а) технический паспорт с документом, удостоверяющим соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий;
- б) комплект технической документации согласно содержанию спецификации цпоскреба;
- в) комплектную ведомость, схемы разбивки на поставочные блоки и их маркировки.

Примечание: техническая документация для строящегося предприятия поставляется заводом-изготовителем в 2х экземплярах,

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						14

а для действующих предприятий в одном экземпляре.

2.11.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

- а) упаковочный лист;
- б) ведомость электрооборудования.

2.12. Маркировка.

2.12.1. На видном месте цпоскреба в районе приводной станции должна быть установлена фирменная табличка содержащая:

- а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;
- б) наименование изделия;
- в) дата выпуска;
- г) заводской номер;
- д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

2.12.2. Знаки маркировки, монтажные и сборочные метки (риски), выполненные клеемением, должны быть обведены несываемой краской.

2.13. Упаковка.

2.13.1. Цпоскреба и все оборудование, входящее в объем поставки заказчику, должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ 9014-78 и надежно защищены от коррозии при его

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						14

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						15

транспортировке и хранении на месте монтажа в течение не менее двух лет с момента отгрузки. Методы консервации и применяемые для этого материалы должны обеспечивать возможность расконсервации поставочных блоков без разборки.

2.13.2. Поставочные блоки отправляются без упаковки.

2.13.3. Электрооборудование и узлы с подшипниками качения, а также отдельные мелкие части и крепеж, должны быть упакованы в ящики.

2.13.4. Каждое транспортное место должно быть маркировано и занесено в отправочную ведомость.

2.13.5. Техническая документация должна быть вложена в водонепроницаемый пакет.

3. Приемка.

3.1. Приемка цпоскреба должна осуществляться в соответствии с „Инструкцией о порядке приема продукции производственного назначения по качеству“, утвержденной постановлением Госарбитражем при Совете Министров СССР от 27.05.59г. № 6-85.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						16

3.2. Монтаж цпоскреба по договоренности производится либо заводом-изготовителем, либо заказчиком, либо специальной организацией по поручению заказчика.

3.3. Если монтаж производится заводом-изготовителем, то приемка цпоскреба производится после окончания монтажа и проведения испытаний на месте установки.

3.4. Если монтаж производится не заводом-изготовителем, а приемка отдельных узлов производится приемщиком заказчика на заводе-изготовителе, то завод-изготовитель несет полную ответственность за качество выполнения конструкции в целом.

3.5. При сдаче-приемке, согласно пункта 3.3. завод-изготовитель предъявляет приемщику: ферму моста, платформу, приводную тележку, фермы скребковых крыльев, секции направляющих цилиндров, устройство для удаления плавающих веществ, токоприемник кольцевой и прочие сборки и детали, входящие в общую сборку цпоскреба. Кроме того, завод-изготовитель предъявляет приемщику следующие документы:

- а) рабочие чертежи с внесенными заводом в них изменениями, а также документы, удостоверяющие

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						17

согласование с заказчиком отступлений, если таковые имели место;

б) приемочные акты ОТК завода на все предъявленные сборки и детали илоскреба;

в) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных материалов и результат испытаний материалов и сварных швов, если таковые производились;

г) опись дипломов сварщиков;

д) отправочную ведомость;

е) техническое условие на изготовление.

3.6. При приемке проверяется:

а) качество обработки, сварки и сборки посредством внешнего осмотра всех частей без разборки узлов, соответствие техническим условиям;

б) качество отдельных узлов по актам ОТК завода и отправочным документам;

г) отсутствие внутренних дефектов в стыковых и угловых швах на всей длине с помощью ультразвука или магнитодетектоскопии последующим провешиванием всех дефектных мест рентгеновскими или гамма-лучами.

3.7. Сдача сварных металлических конструкций производится в незагруженном виде. Прочие узлы могут предъявляться загруженными.

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист 18

направить в адрес заказчика уведомление.

4.6. Разрешение вопросов, связанных с транспортированием илоскреба, заказчик должен осуществлять согласно „ Положению о поставках продукции производственно - технического назначения“, утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 22.05.59г.

5. МОНТАЖ НА МЕСТЕ УСТАНОВКИ.

5.1. До начала работ по монтажу илоскреба следует удостовериться в том, что строительная конструкция отстойника соответствует проекту 902-2 - альбом I во всех элементах, связанных с установкой илоскреба.

в случае отклонений от проекта в размерах и отметках отстойника, влияющих на монтаж илоскреба, необходимо поставить об этом в известность заказчика и до получения от него указаний о мероприятиях по устранению обнаруженных дефектов к монтажу не приступать.

5.2. Для обеспечения правильности монтажа илоскреба рекомендуется следующий порядок производства работ (см. черт. № 4и. 436.00.00.000):

а) установка и заделка плиты поз. 44 с центральной опорой поз. 6, внутреннего рельса поз. 16;

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист 20

3.8. При сдаче - приемке составляется в двух экземплярах акт, в котором перечисляются принятые узлы и детали илоскреба, их комплектность и соответствие рабочим чертежам и техническим условиям. Один экземпляр акта хранится в ОТК завода, другой направляется монтажной организации при отправке конструкции.

4. Транспортировка и хранение.

4.1. Погрузку и крепление транспортных мест илоскреба производить в соответствии с требованиями „ Технических условий погрузки и крепления грузов“ МПС по чертежам завода.

4.2. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться без резких толчков и ударов и обеспечивать сохранность упаковочных мест.

4.3. Хранение илоскреба должно производиться на равной площадке под навесом, предохраняющим поставочные блоки от попадания атмосферных осадков и от механических повреждений.

4.4. Электрооборудование и узлы с подшипниками качения должны храниться в закрытых помещениях.

4.5. При отгрузке оборудования и технической документации завод-изготовитель должен

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист 19

б) установка платформы поз. 3;

в) подвеска к платформе скребковых крыльев поз. 2;

г) установка фермы моста поз. 1 и крепление на ней привода поз. 4;

д) нанесение на днище отстойника выравнивающего бетонного слоя;

е) приварка скребков поз. 8 ÷ 15 скребкового крыла 4и. 436.02.00.000.

5.3. Для правильной и безаварийной работы илоскреба большое значение имеет точность установки центральной опоры поз. 6 и внутреннего рельса поз. 16.

5.3.1. Перед установкой рельса необходимо проверить размеры его конической поверхности и круговой формы. Если отклонения этих размеров превышают допуски указанные на чертеже, рельс должен быть выправлен.

5.3.2. Основанию рельса прикрепить анкерные плитки поз. 24.

5.3.3. Рельс и центральную опору установить на временных подкладках на опорной железобетонной плите в центре отстойника, и после их предварительной взаимной установки, гнезда анкерных плиток и шпильки залить цементным раствором.

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист 21

5.3.4. После затвердения цементного раствора произвести предварительную затяжку гаек и тщательно выверить правильность центровки рельса и центральность опоры, горизонтальность верхней кромки рельса и вертикальность оси центральной опоры. Отклонение верхней кромки рельса от горизонтальности не должно превышать 0,5 мм на длине 2 м, что проверяется при помощи стальной линейки, которую накладывают прикладывая не менее, чем по 10 наибольшим жордам и уровня с ценой деления 0,1 мм на метр.

5.3.5. Неиспользованность центральной опоры и рельса не должна превышать 0,5 мм, что проверяется путем замера по радиусу расхождения между отточенной боковой поверхностью плиты поз. 79 под центральной опорой и внутренней обработанной поверхностью рельса.

5.3.6. Отклонение от вертикали оси центральной опоры не должно быть более 0,5 мм на метр.

5.3.7. После выверки, рельс и центральную опору подлить бетоном марки 200. После твердения бетона произвести контрольную выверку и окончательную затяжку гаек

крепления центральной опоры.

5.3.8. Затем центральную часть (до рельса) залить цементным раствором до верхней кромки рельса для стока попадающей туда жидкости.

5.4. При установке платформы поз. 3 необходимо отрегулировать роликовые опоры так, чтобы все ролики прилегали к внутреннему рельсу при любом угле поворота платформы и оси роликов находились в одной плоскости с осью центральной опоры. В случае необходимости положение роликов может быть отрегулировано с помощью прокладок.

5.5. Для предупреждения касания скребками днища отстойника, верхний слой железобетонной плиты днища укладывать по шаблону - доiske, укрепленному на вращающейся ферме скребкового крыла. Затем приварить к ферме скребки, выдерживая расстояние от днища до нижней кромки скребка 25 ± 5 .

5.6. При креплении привода поз. 4 на ноству, следует удостовериться в том, что ось ведущего колеса привода находится в одной плоскости с осью

Уб. и под. Подп. и дата Взм. и вкл. Уб. и вкл. Подп. и дата

центральной опоры. Допускаемое отклонение не более 5 мм.

6. Испытание.

6.1. Испытание илоскреба проводится организацией, выполняющей монтаж, совместно с представителями завода-изготовителя и заказчика.

6.2. При испытании илоскреб должен проработать в опорожненном отстойнике непрерывно в течение 8 часов при максимальной скорости вращения.

6.3. В ходе испытания проверяется качество работы узлов илоскреба и их соответствие настоящим ТУ. При этом особое внимание следует уделить работе пусковой аппаратуры и работе привода.

6.3.1. Проверять работу привода следует:

- а) замерить силу тока и напряжение электродвигателя, проверить его нагрев;
- б) проверить работу открытых зубчатых передач и мотор-редуктора, плавность их хода, отсутствие вибрации

шума и стука;

б) проверить отсутствие неплотностей в корпусе мотор-редуктора и утечки масла;

г) проверить нагрев масла в мотор-редукторе после 8-ми часового испытания. Температура масла не должна превышать температуры окружающей среды более, чем на 30 °С.

6.3.2. Отсутствию задевания отстойника движущимися частями илоскреба.

6.3.3. Отсутствию задевания датчика уровня (проект - 902-2-альбом VIII) установленного на расчетной отметке, движущимися скребковыми крыльями.

6.3.4. Работе токоприемника кольцевого поз. 37.

6.3.5. Работе устройства для удаления плавящихся веществ из отстойника поз. 38.

6.4. О проведенном испытании составить акт с указанием условий, продолжительности и результатов испы-

Уб. и под. Подп. и дата Взм. и вкл. Уб. и вкл. Подп. и дата

тания и дефектов, обнаруженных при испытании. Акт должен быть подписан представителями монтирующей организации, завода-изготовителя и заказчика.

6.5. Илоскреб, признанный при приемке и испытании соответствующим настоящим ТУ, считается окончательно принятым и годным к эксплуатации.

7. Гарантии поставщика.

7.1. Илоскреб ИПР-24 черт. № ЧИ.436.00.00.000 должен быть принят техническим контролем завода-изготовителя.

7.2. Изготовитель гарантирует соответствие илоскреба ИПР-24 требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа и испытания, установленных техническими условиями.

7.3. Срок гарантии устанавливается 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Изм	Лист	и докум	Подп.	Дата	ЧИ.436.00.00.000 ТУ	Лист
						25

Формат 11

7.4. В течении указанного срока завод-изготовитель безвозмездно заменяет или ремонтирует вышедшие из строя узлы и детали.

7.5. Срок службы илоскреба до его списания устанавливается - 15 лет.

8. Указания по технике безопасности.

При работах по монтажу илоскреба надлежит руководствоваться указаниями по технике безопасности в строительных нормах и правилах "Строительных норм и правилах". СНиП III-4-79.

Изм. Лист и докум. Подп. Дата

Изм	Лист	и докум	Подп.	Дата	ЧИ.436.00.00.000 ТУ	Лист
						27

Формат 11

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на издел	в каталог	на регуляр	всего	
1	Выключатель путевого ВМ 200Б								
2	исполнение 1 ступень 2								
3	ТУ 16.526.351-74	ТУ 16.526.351-74		ЧИ.436.00.00.000	2			2	
4	Кочуш 50	ГОСТ 2224-72		ЧИ.436.08.00.000	2			2	
5	Крышка 2-110x61,5	ГОСТ 11641-73		ЧИ.436.03.03.000	2			2	
6	Крышка 2-90x60	ГОСТ 11641-73		ЧИ.436.04.00.000	1			1	
7	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18511-73		ЧИ.436.04.00.000	1			1	
8	Крышка 2-130x86,5	ГОСТ 11641-73		ЧИ.436.04.00.000	2			2	
9	Канат 16-Г-1-СР-Р-120	ГОСТ 3083-80		ЧИ.436.08.00.000	19М			19М	
10	Колода заднее от Львовского			ЧИ.436.04.00.000	1			1	
11	автопогрузчик 4045 и 4043		Челябинский кузнечно-прессовый завод						
12	диск и обод в сборе(колесо)	№303; 5.00-15							
13	Мотор-редуктор		ПО, Тамбовполимермаш						
14	МПОг-15Ф-204-0.75/6,7-4Ах71В4У3			ЧИ.436.04.00.000					
15	Муфта короткая 50 вт	ГОСТ 8966-75		ЧИ.436.05.00.000	1			1	
16	Масленка 1,246	ГОСТ 19853-74		ЧИ.436.07.00.000	1			2	
17				ЧИ.436.04.01.000	1				
18	Масленка 2,2 4546	ГОСТ 19853-74		ЧИ.436.03.03.000	1			1	
19	Проволока К02	ГОСТ 792-67		ЧИ.436.08.00.000	28м			28м	
20	Подшипник 3610	ГОСТ 5721-75		ЧИ.436.03.03.000	4			4	
21	Подшипник 318	ГОСТ 8338-75		ЧИ.436.04.01.000	4			4	
22	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		ЧИ.436.04.00.000	1			1	
23	Подшипник 1215			ЧИ.436.04.00.000	1			1	
24	Подшипник 1220			ЧИ.436.07.00.000	1			1	
25	Рыч-болт П8	ГОСТ 4751-73		ЧИ.436.07.00.000	2			2	
26									
27									

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	ЧИ.436.00.00.000 ВП	Лист
Разраб	Заручка	И.И.И.				1
Пров.	Пендереб	И.И.И.			Ведомость покупных изделий	5
Исполн.	Кулачина	И.И.И.			Необходимо заполнить Отдел №5	

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на издел.	в кон. племт.	на ре-гумп.	Всего	
1	Шина	240-381 (В.25-15)	Шинный завод						
2		Модель Л-187	г. Ленинград		1			1	
3	Болт М6х20. 58.096	ГОСТ 7798-70			2			2	
4	М6х25. 58.096				12			12	
5	М6х35. 58.096				7			7	
6	М10х100. 58.096				6			6	
7	М12х20. 58.096				4			4	
8	М8х15. 58.096				2			2	
9	М8х16. 58.096								
10	М8х75. 58.096				6			6	
11	М10х20. 58.096				4			4	
12	М10х35. 58.096				42			42	
13	М10х75. 58.096				6			6	
14	М12х20. 58.096				4			4	
15	М12х25. 58.096				44			44	
16	М12х35. 58.096				12			12	
17	М12х40. 58.096				10			10	
18	М12х45. 58.096				8			8	
19	М12х60. 58.096				32			32	
20	М12х75. 58.096				4			4	
21	М12х100. 58.096				6			6	
22	М16х35. 58.096				4			4	
23	М16х45. 58.096				34			34	
24	М16х180. 58.096				8			8	
25	М20х40. 58.096				4			4	
					4И. 436.00.00.000 ВП				Лист 2
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на издел.	в кон. племт.	на ре-гумп.	Всего	
1	Болт М20х75. 58.096				10			10	
2	М20х100. 58.096				4			4	
3	М22х60. 58.096				6			6	
4	М27х90. 58.096				4			4	
5	Болт М12х45. 58.096	ГОСТ 7801-72			20			20	
6	Винт М5х8. 58.096	ГОСТ 1491-80			8			8	
7	М16х40. 58.096	ГОСТ 1482-75			1			1	
8	Гайка М6. 5. 096	ГОСТ 5915-70			15			15	
9	М8. 5. 096				6			6	
10	М10. 5. 096				42			42	
11	М12. 5. 096				120			120	
12	М16. 5. 096				24			24	
13	М20. 5. 096				60			60	
14	М22. 5. 096				6			6	
15	М24. 5. 096				20			20	
16	М27. 5. 096				16			16	
17	М30. 5. 096				8			8	
18	Гайка М12. 5. 096	ГОСТ 5916-70			6			6	
19	Гайка М20. 5. 096	ГОСТ 5916-70			48			48	
20	Гайка М85х2-28. 096	ГОСТ 11871-75			2			2	
21	Крышка 2-90-60	ГОСТ 11643-73		4И. 436.04.00.000	1			1	
22	Крышка 2-130-86,5	ГОСТ 11643-73		4И. 436.04.00.000	1			1	
23	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18571-73		4И. 436.04.00.000	1			1	
24									
25									
					4И. 436.00.00.000 ВП				Лист 3
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на из-делие	в кат-леты	на ре-гуляр.	всего	
1	Шайба 6. 65Г. 096	ГОСТ 6402-70			8			8	
2	8. 65Г. 096				2			2	
3	10. 65Г. 096				6			6	
4	12. 65Г. 096				24			24	
5	16. 65Г. 096				1			1	
6	20. 65Г. 096				14			14	
7	22. 65Г. 096				6			6	
8	24. 65Г. 096				1			1	
9	27. 65Г. 096				4			4	
10	30. 65Г. 096				8			8	
11	Шайба 12. 36. 096	ГОСТ 6958-78			30			30	
12	16. 36. 096				1			1	
13	20. 36. 096				1			1	
14	Шайба 12. 36. 096	ГОСТ 10906-78			12			12	
15	16. 36. 096				20			20	
16	20. 36. 096				4			4	
17	24. 36. 096				4			4	
18	Шайба 12. 36. 096	ГОСТ 11371-78			8			8	
19	16. 36. 096				16			16	
20	20. 36. 096				1			1	
21	24. 36. 096				4			4	
22	30. 36. 096				8			8	
23									
24									
25									

Изм. лист № докум. Подп. Дата

4и. 436. 00. 00. 000 ВП

Лист 4

формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Прим.
					на из-делие	в кат-леты	на ре-гуляр.	всего	
1	Шайба 85. 35. 096	ГОСТ 11872-73			2			2	
2	Шайба 7019-0396	ГОСТ 13438-68			1			1	
3	7019-0397				4			4	
4	Шайба 7019-0417	ГОСТ 13439-68			4			4	
5	Кольцо СП 76-59-6	ГОСТ 6308-71		4и. 436. 04. 00. 000	7			7	
6	СП 103-84-7			4и. 436. 04. 00. 000	2			2	
7	СП 124-99-9.5			4и. 436. 04. 00. 000	2			2	
8	СП 129-104-9.5			4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
9	Кольцо 12-70	ГОСТ 13940-68		4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
10	Шпонка 20x12x50	ГОСТ 23360-78		4и. 436. 04. 00. 000	2			2	
11	20x12x90			4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
12	24x14x90			4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
13	32x18x120			4и. 436. 04. 01. 000	1			1	
14	Шплицт 6.3x45-001	ГОСТ 397-79			160			160	
15	8x70-001				16			16	
16	Шпилька АМ 12x80 (15/50)	ГОСТ 22034-76			6			6	
17	Штифт 8 С3x20	ГОСТ 3128-70			8			8	
18	10 С3x28				2			2	
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									

Изм. лист № докум. Подп. Дата

4и. 436. 00. 00. 000 ВП

Лист 5

18007-015 15 формат 12

ИИ. 436.00.00.0000СБ

Техническая характеристика.

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Величины и ован.
1	Внутренний диаметр отстойника	мм	2400
2	Гидравлическая глубина отстойника	мм	3400
3	Скорость вращения илоскреба	об/ч	1,74
	устанавливается в соответствии с технологическими соображениями	об/ч	2,19
		об/ч	2,73
4	Мотор-редуктор		
	МП02-150-204-0,75-4АХ71В4У3		
5	Диаметр (расчетный) колеса привода	мм	825
6	Производительность илоскреба (количество сбраемого осадка)		
	при скорости вращения 1,74 об/ч.	м ³ /ч	19
	при скорости вращения 2,73 об/ч.	м ³ /ч	30
7	Общий вес вращающихся частей илоскреба (без устройства для удаления плавящихся веществ);	кг	6150
	в том числе деревянного настила	кг	230
8	Общий вес неподвижных опорных частей	кг	370
9	Общий вес устройства для удаления плавящихся веществ	кг	492

Технические требования.

1. За отметку 00 условно принята отметка чистого пола насосной станции сырого осадка.
2. При подвеске скребковых крыльев, поз. 2, к Узлам крепления, поз. 12 придать натяжение с помощью муфт, поз. 51.
3. Для бортов, поз. 103, и настила, поз. 102, применить строганные доски, которые подлежат антисептировать фтористым натрием. Отверстия для крепления досок сверлить в каждом поперечном угольнике верхнего пояса и стойках ограждения моста по месту. Допускается изготовление настила из рифленого листа б=4мм ГОСТ 8568-77.
4. Ограждение моста, поз 1 из угольника, поз. 111, и полосы, поз. 104, изготовить по месту.
5. Борт, поз. 70, согнуть и подогнать к ограждению поз. 68 и 110 по месту.
6. Кронштейны, поз. 19 и 43 приварить к платформе, поз. 3, по месту при монтаже направляющего цилиндра, поз. 18.
7. Резьбовое соединение в месте стыка трубы для токоподводящего кабеля (сеч. Л-Л лист 10) собрать на «Герметике».

8. Прокладку токоподводящего кабеля на мосту илоскреба от токоприемника, поз. 37, до привода, поз. 4, произвести в трубе, поз. 109. Гибку трубы, ее трассировку вдоль моста и установку электроаппаратуры на мосту илоскреба производить при монтаже по месту.

9. Сварные швы крепления вилки, поз. 29, к стойкам, поз. 13, 14, и вилки, поз. 28, к стержням, поз. 10 и 11 выполнить на месте монтажа после уточнения длин стоек и стержней и обрезки лишних частей входящих в состав труб.

10. Для смазки привода, поз. 4, подшипников качения центральной опоры, поз. 6, платформы, поз. 3, рекомендуется применять смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73. Для предохранения от коррозии клянта, входящего в состав расчалок, поз. 8, применять солидол по ГОСТ 4366-76.

11. Для предохранения резиновой изоляции жил токоподводящего кабеля от воздействия масла, на каждую жилу до припайки наконечника, поз. 58, надеть трубку из пластика, поз. 108, с внутренним диаметром 3мм и толщиной стенки 0,5±1,0 мм.

12. К крайнему скребку, для сбраения осадка, выпадающего у стены отстойника, приварить по месту металлическую пластинку.

13. Для защиты электродвигателя от перегрузки и ограничения крутящего момента следует в его цепи установить реле максимального тока, блокируемое на время пуска.

14. Кронштейн, поз. 27 при приварке выставить так, чтобы все точки его контура были равно удалены от центра отстойника.

15. Для предотвращения касания днища отстойника скребками вращающихся скребковых крыльев поз. 2 скребки следует приварить к ферме, выдержав зазор между днищем и нижней кромкой скребков - 25±0,5 мм

16. Н14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$ и для деталей без чертежа.

17. *Размеры для справок.

18. **Размечать по сопрягаемым деталям.

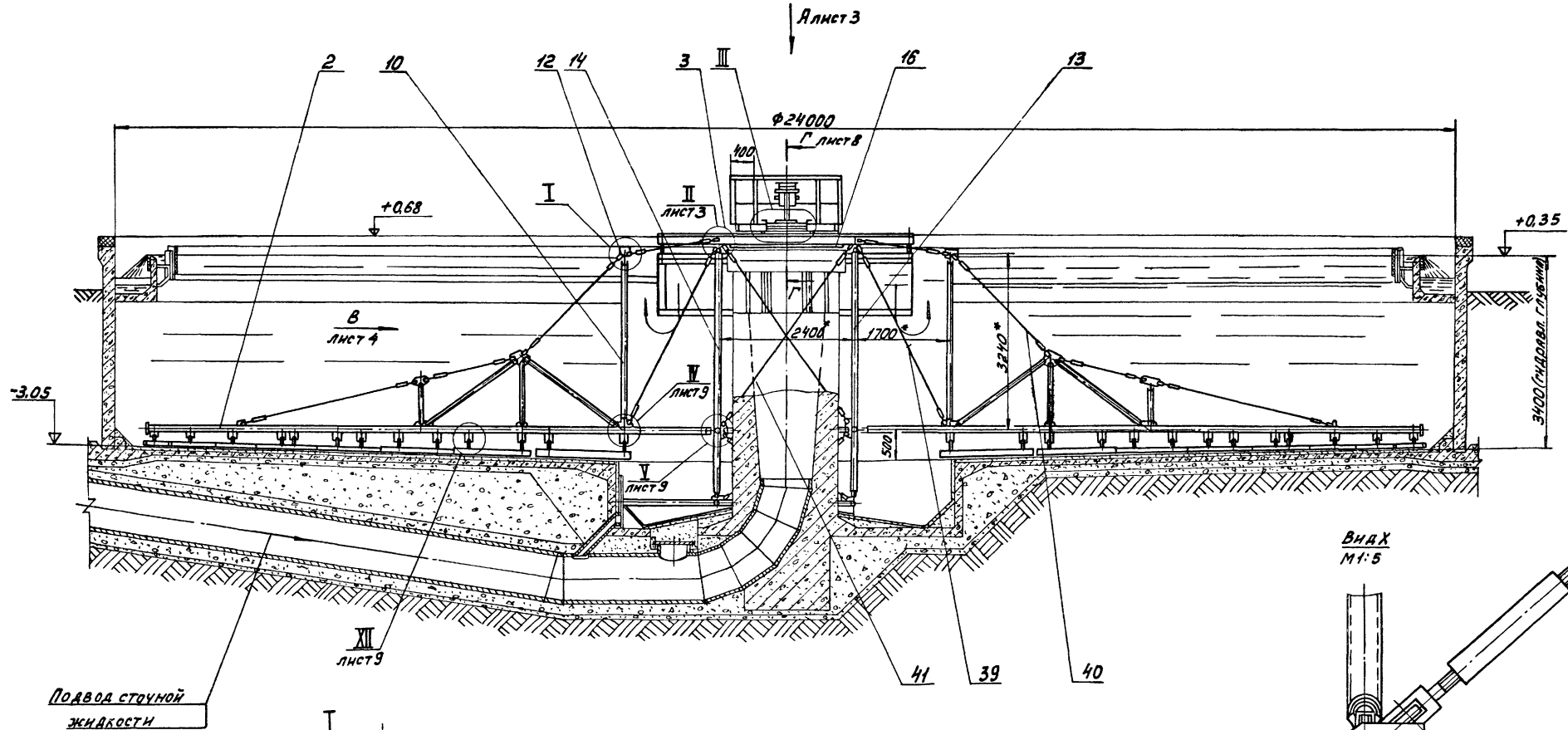
19. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80, кроме мест обозначенных особо.

20. При изготовлении илоскреба необходимо руководствоваться техническими условиями ИИ. 436.00.00.00ТУ

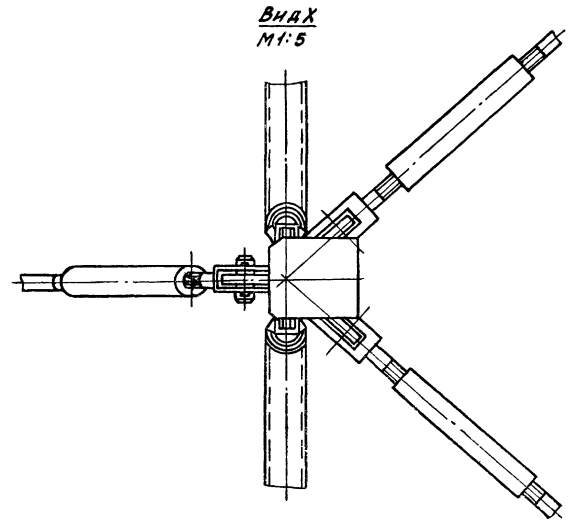
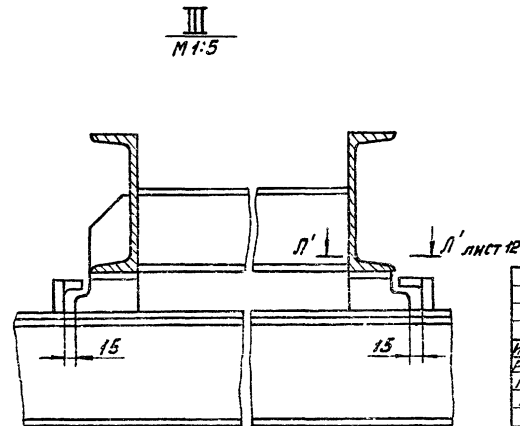
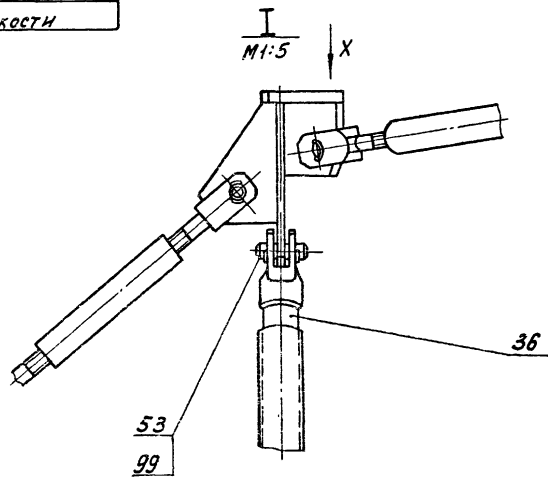
				ИИ. 436.00.00.0000СБ		
ИИ. Лист № докум. Изм. Дата	Илоскреб ИИР-24 Сборочный чертеж			Изм.	Масса	Масштаб
Разраб. Заручка Л.И. Пова. Пендерева Рик. Пендерева				И	6500	-
И. контр. Лотчиков Уго. Шершлов				Лист 1 из листов 13		
				Масштаб: оригинал проекта Отдел И.95		

92000 00 00 9EA M4

Тулобой проект 902-2-363 63 Яллом II, частъ I



Повод стальной жидкости



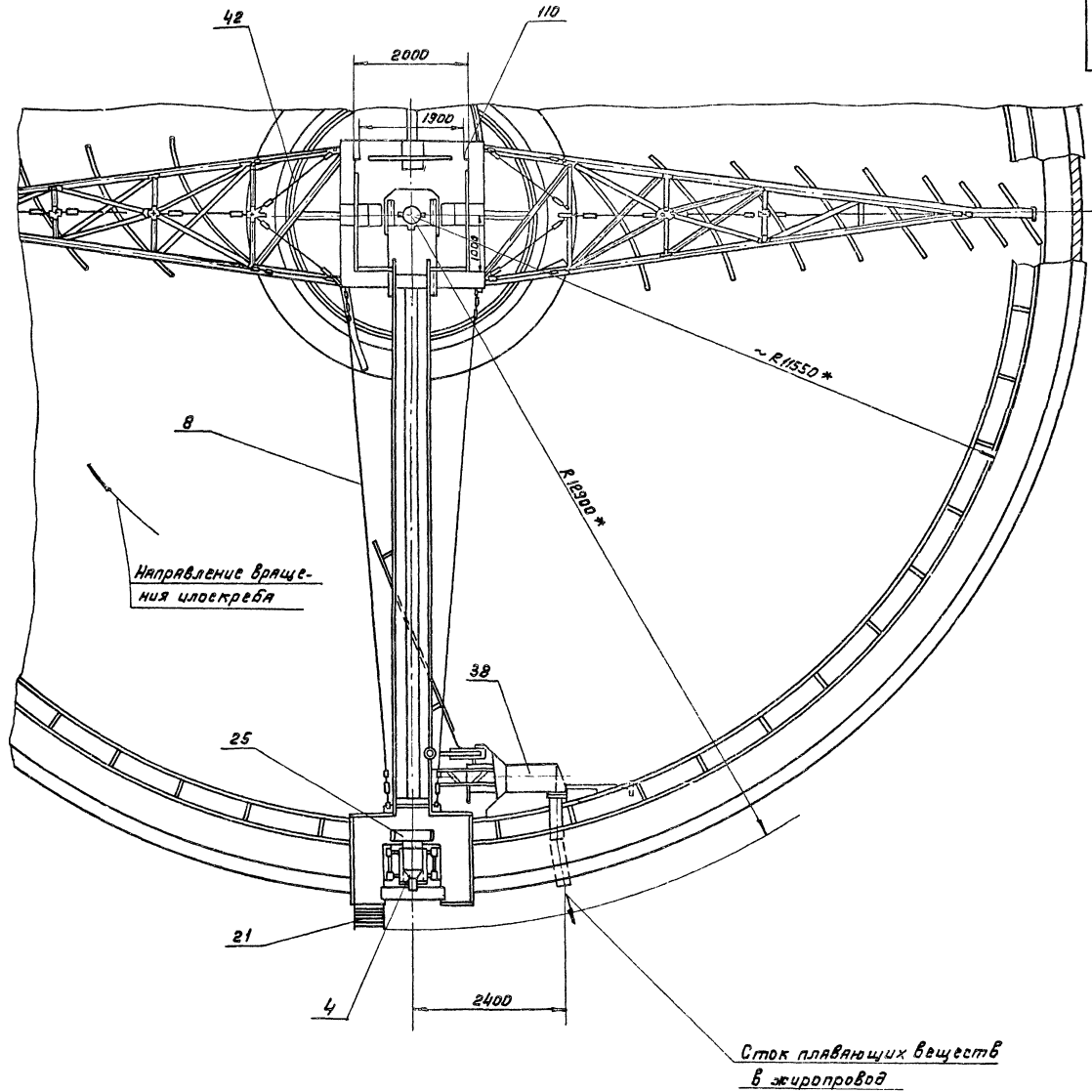
ИЛОСКРЕБ ИПР-24		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
СБОРНЫЙ ЧЕРТЕЖ		II	-	1:50
И. КОПРЯКОВ		И. КОПРЯКОВ		ЛИСТ 2 ЛИСТОВ
У. ГЛАВКОВ		У. ГЛАВКОВ		МОЩВОДОКАНАЛИЗАЦИОННЫЙ ПРОЕКТ
				ОТАРЫН 5
				ФОРМАТ 22

4И 436.00.00.000 СБ

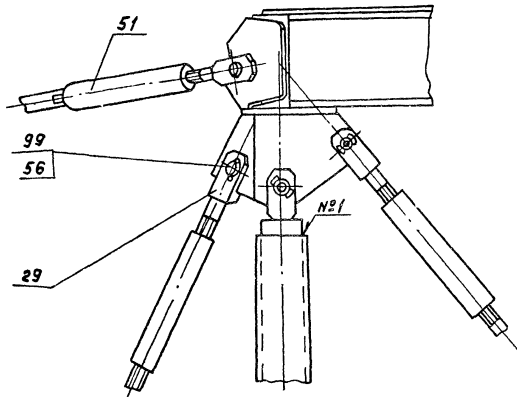
КАНИРОВАЛ. С. С.

Л. В. В. - 1099А / 1969А / 17

Вид А лист 2



II лист 2
 М 1:5

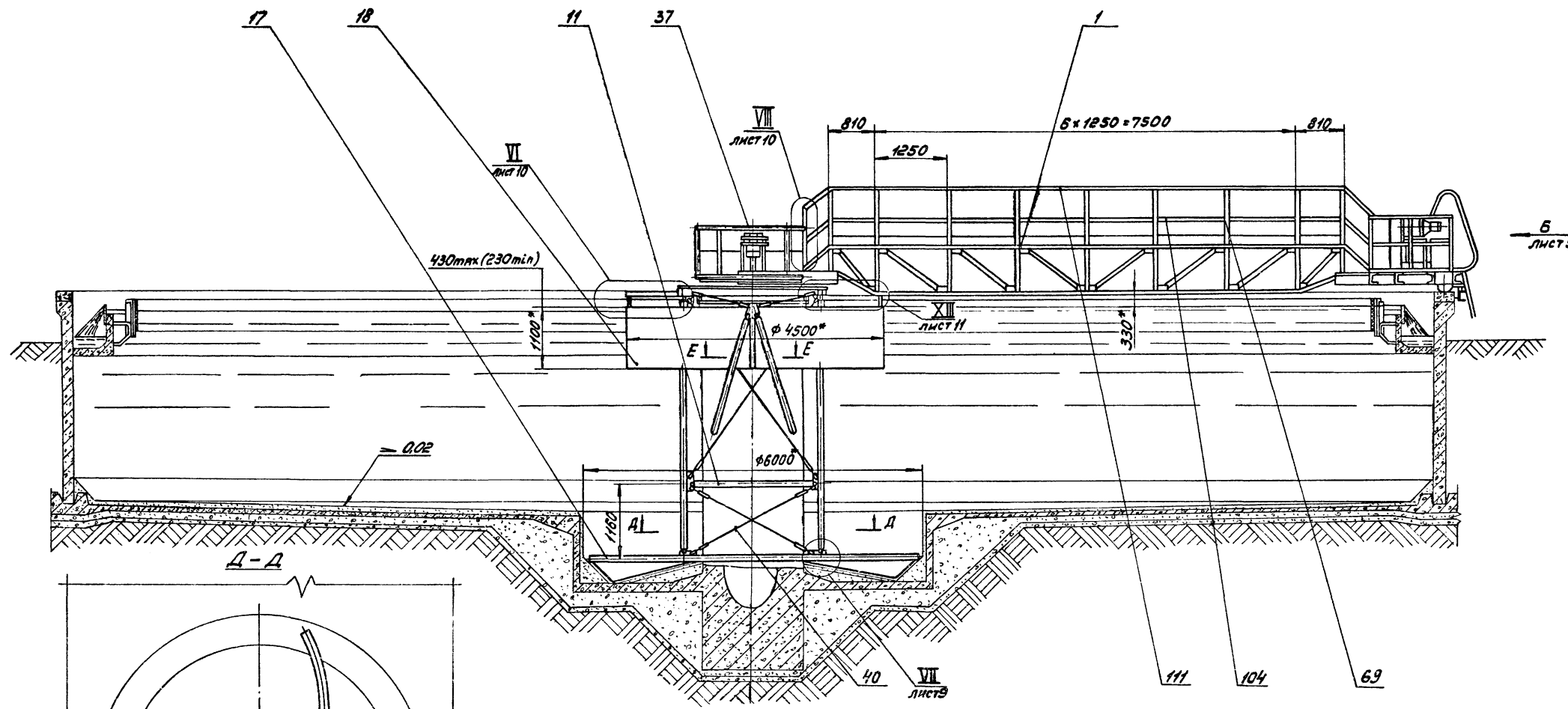


				ЧИ. 436.00.00.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щоскреб ИПР-24 Сборочный чертень	Лит.	Масса	Масштаб
Рисов.	Зарыцкая	И.И.	И.И.			И	—	1:50
Проб.	Пендрев	В.В.	В.В.					Лист 3 Листов
Рис.	Пендрев	В.В.	В.В.					Госводопромысловый проект Отдел № 5
Исполн.	Полупков	С.И.	С.И.					
Чтв.	Заболов	М.И.	М.И.					

Тубовой проект 902-2-363.80
Альбом VI, часть I

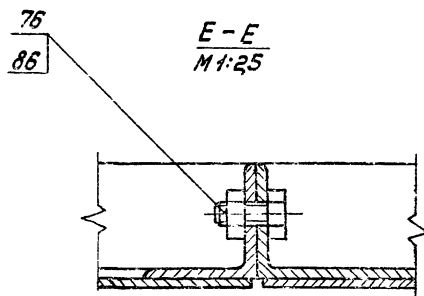
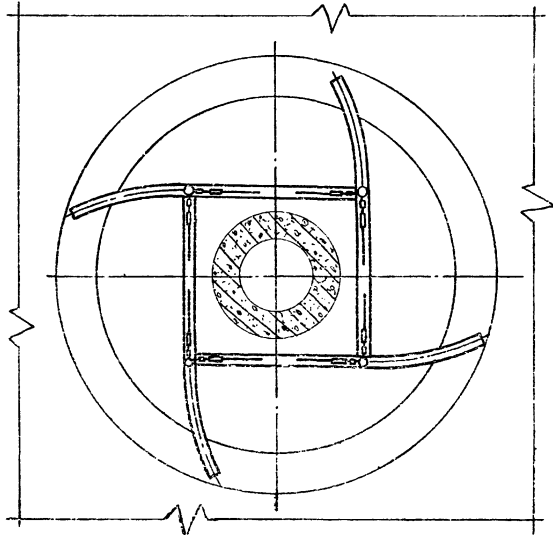
92000 00 00 947 117

ВНАВ лист 2



5
лист 5

51 30 - 1081
Мин. Водоснабжения
Иркутская обл.
Иркутск
Гор. Водоканал
Директор
И. В. Давыдов

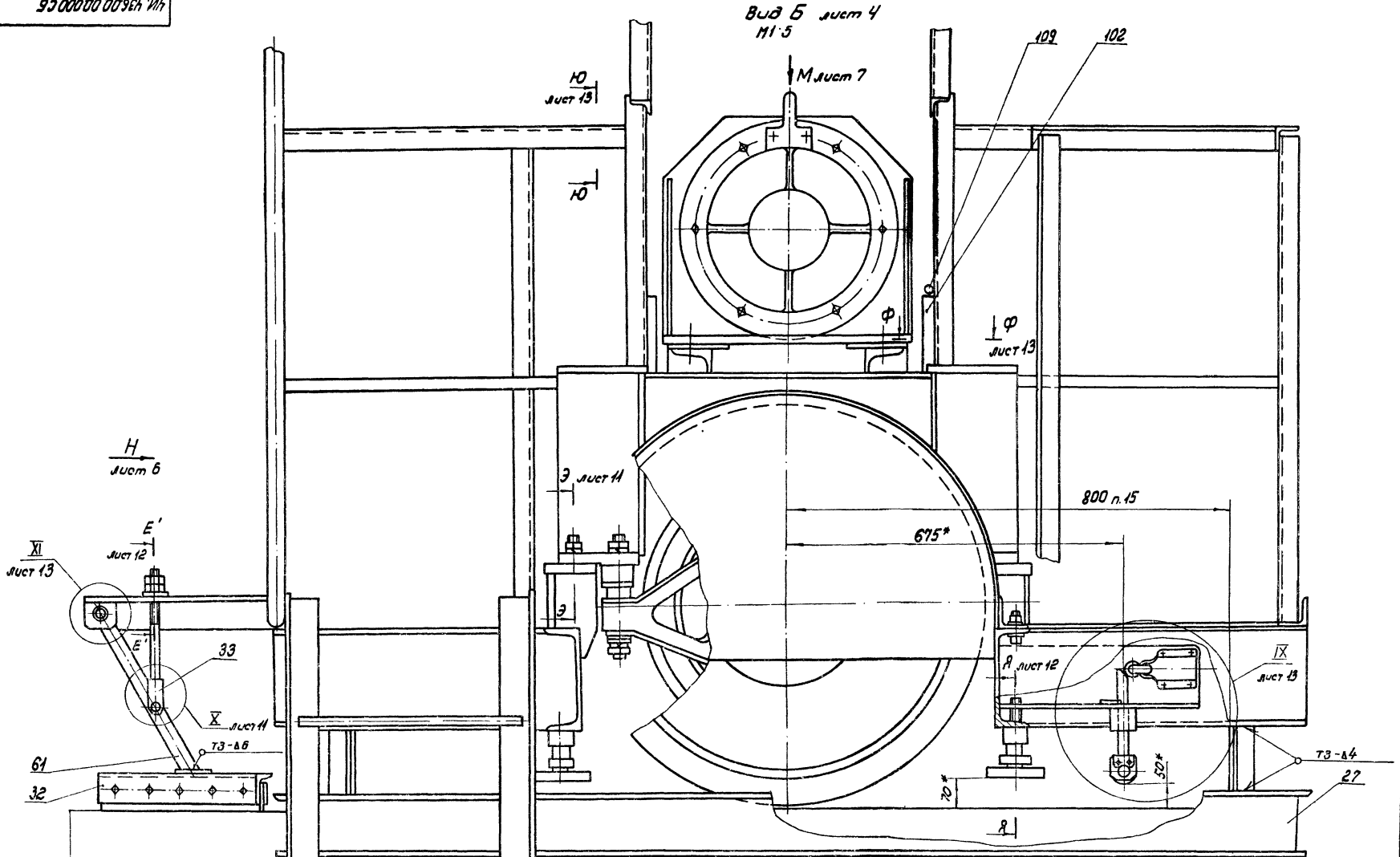


				ИЛ 436.00.00.000СБ		
				Илоскребин-24		
Исполн.	Исполн.	Дата			Лист	Масштаб
Разработчик	Проверен	Проектировщик			4	1:50
				Сборочный чертеж		
				Лист 4 Листов		
				Мосводоканал Иркутск		
				Ст.дел №5		
				Формат А2		
				Копировал: ЛА		

Технический проект 902-2-363.63
Альбом II, листы 1

93 00000 00998 1/1

Вид Б лист 4
1:1.5



02 90-10981
ИМ. НАПОС. ПОДЛ. И ВЕРХ. БОКОМ. АНД. ТИП. ИЛИКА. МАШ. И СТОРО

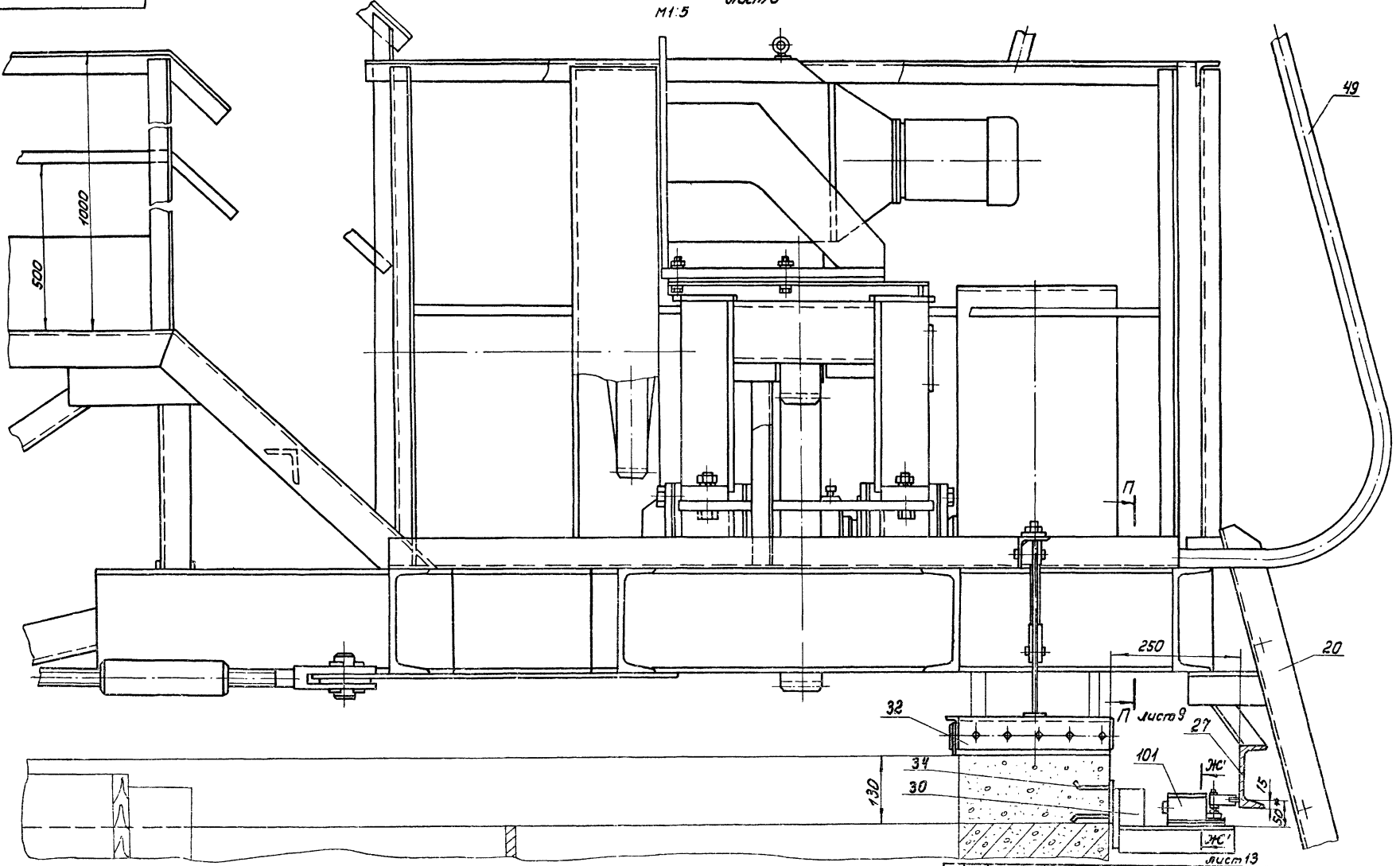
				4И. 436. 00.00.0000С6			
Исполн	Исполн	Проф	Дата	Искра ИТР-24	Лист	Масштаб	Масштаб
Резерв	Заказчик	Мат	Мас		И	-	-
Проб	Получено	С	С	Сборочный чертеж	Лист 5 из листов:		
Рук.	Получено	С	С	Модельная конструкция			
Н. конт.	Получено	С	С	Отдел № 5			
Утв.	Получено	С	С	Формат А5			
Калиграфия: ИА-				Формат А2			

93000 00 00 967114

Вид Н лист 5
М 1:5

Туповоу проект 902-2-363.83
Архонин В. Васильевич

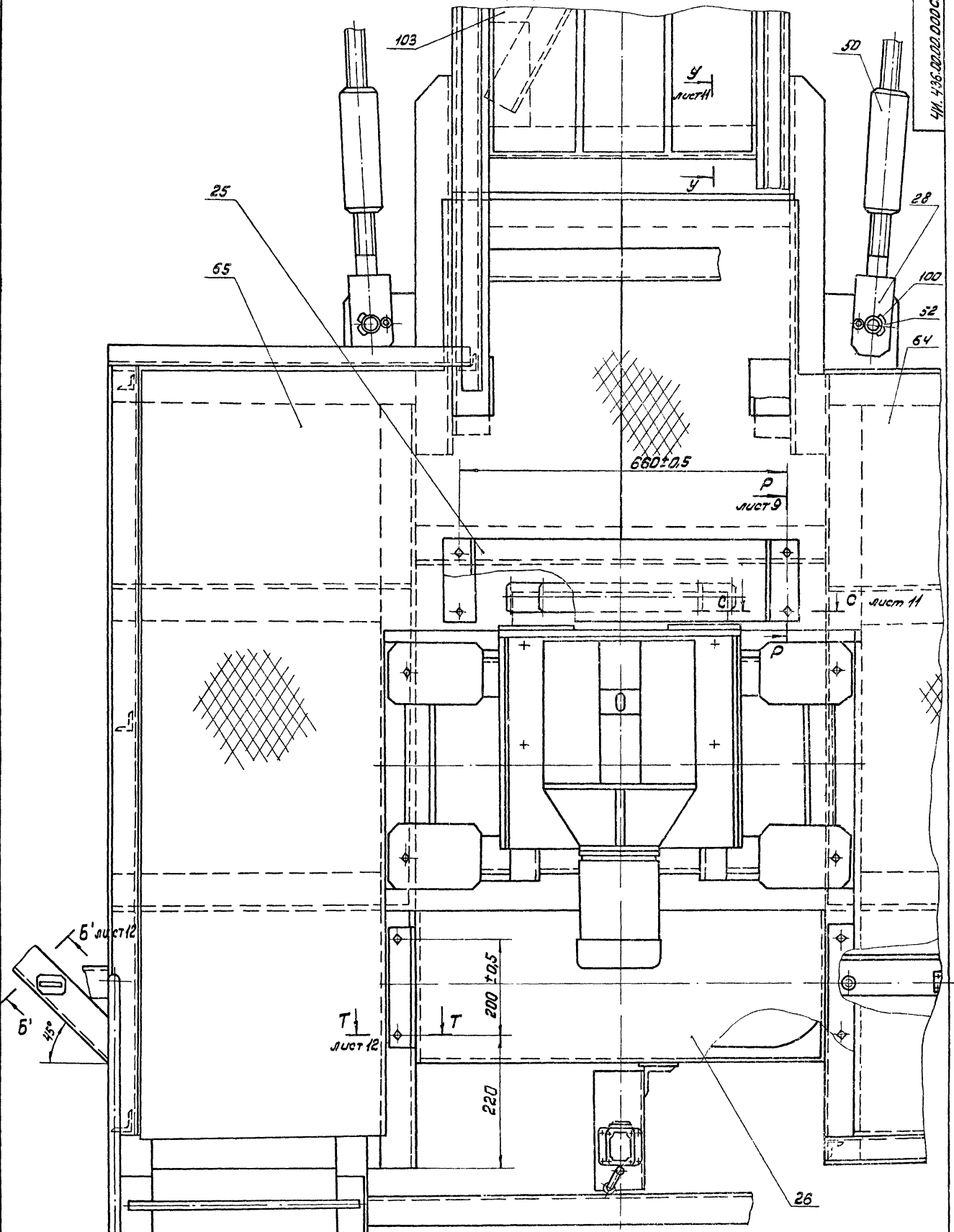
30-10961
Инж.-М.И. Мельников



				4И.436.00.00.00005		
Имя	Звание	Подпись	Дата	Исполнитель	Листы	Итого листов
Мельников	Инж.	[Signature]		Исполкред ИПР-24	4	4
Проф.	Инж.	[Signature]		Сборочный чертёж		
М.И.	Мельников			Исполкред ИПР-24		
Контроль:				Исполкред ИПР-24		
				Масштаб: 1:5 Формат: А2		

Вид М Повернуто, лист 5
М1:5

4И.436.00.00.0000СБ

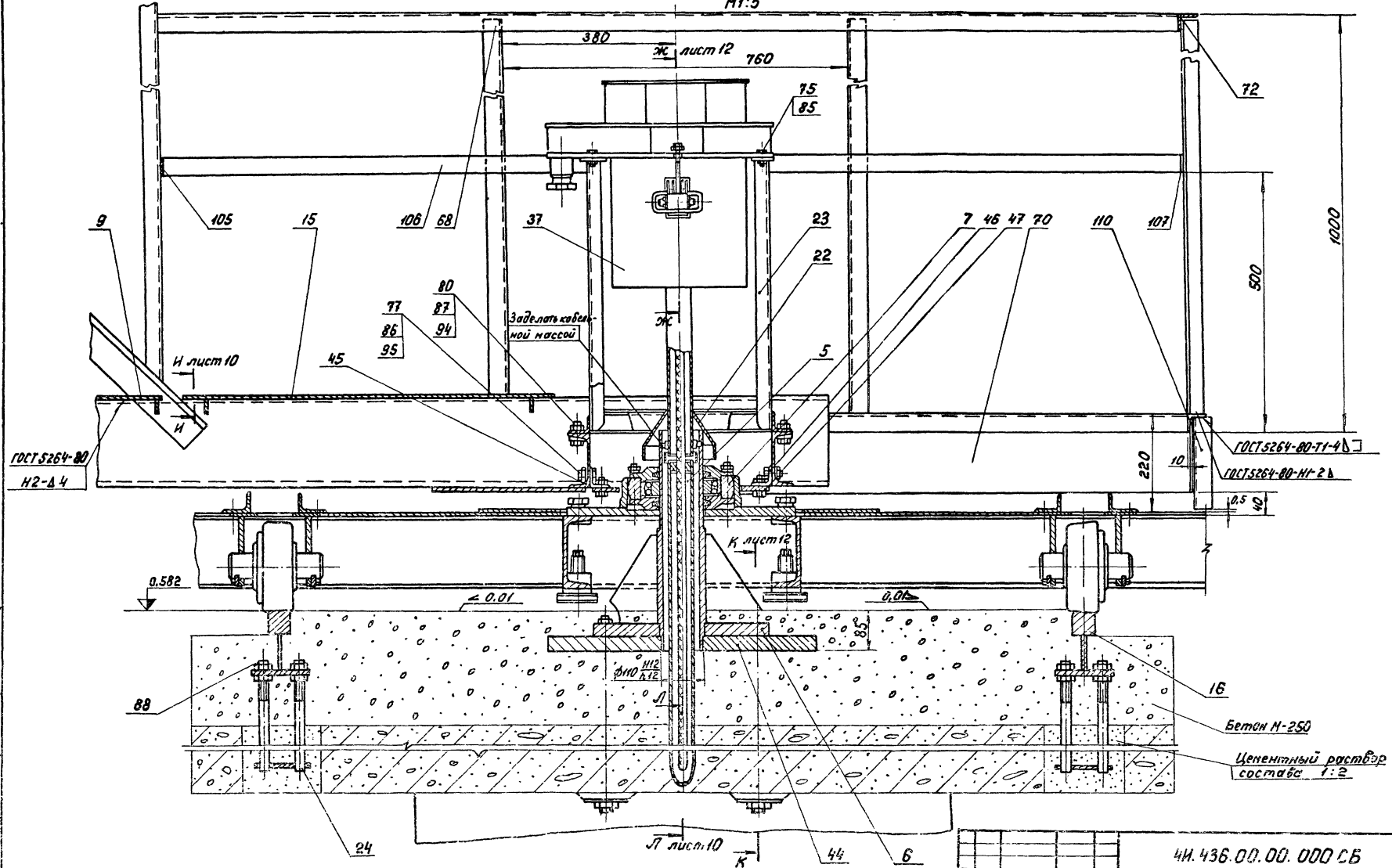


				4И.436.00.00.0000СБ	
Изм. Лист	№ доп. изм.	Подп.	Дата	Илюстратор И.П.Р.24	
Разр.	Закрывающий	И.В.С.		Сборочный чертеж	
проб.	Пендерев			Лист 7 листов	
Руч.	Пендерев	М.В.П.		Модифицированный	
Исполн.	Легуцкий	И.И.П.		Оформл. № 5	
Упр.	Габрилов	И.И.П.		Формат А2	
Копирова: ИИ-				18007-06 22	

Туполой проект 902-2-363.83
Архивом VI, часть I

90000000904 МГ

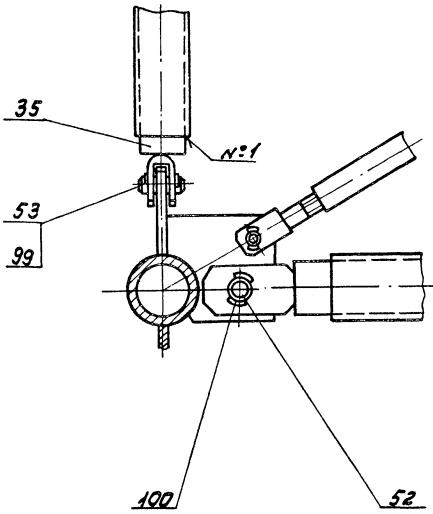
Г-Г лист 2
М1:5



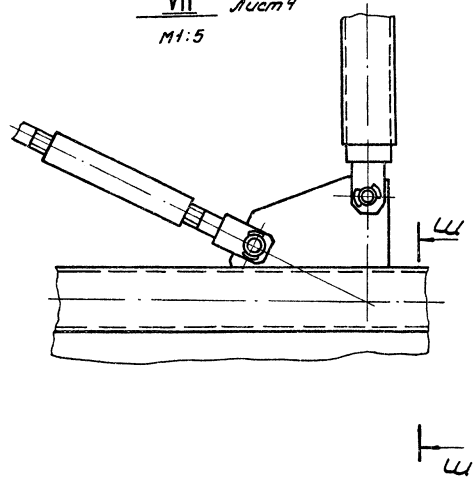
4И.436.00.00.000 СБ		Илоскреб ИРР-24	Лист 2
Исполн. ИРР	Провер. ИРР	Сборочный чертеж	Лист 2
Контр. ИРР	Материал. ИРР		Лист 2
Упр. ИРР	Мех. ИРР		Лист 2
копирована: 4/7			Мособлаканализпроект
			Участок № 5
			формат 22

ЕЗ 90-10881
М.И.Иванов, И.И.Иванов, И.И.Иванов, И.И.Иванов, И.И.Иванов, И.И.Иванов

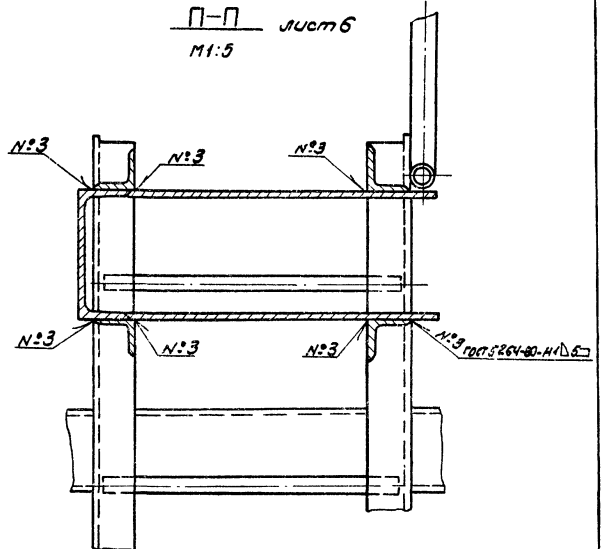
У-У
 М1:5



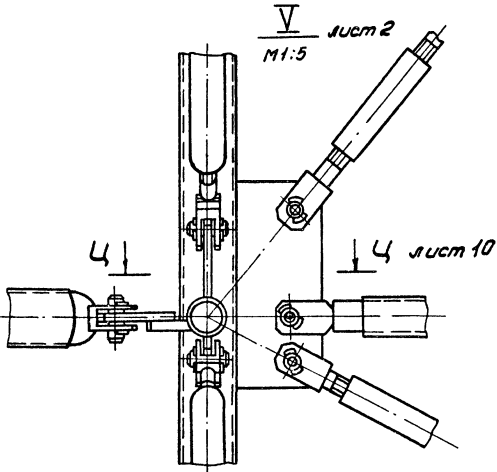
VII лист 4
 М1:5



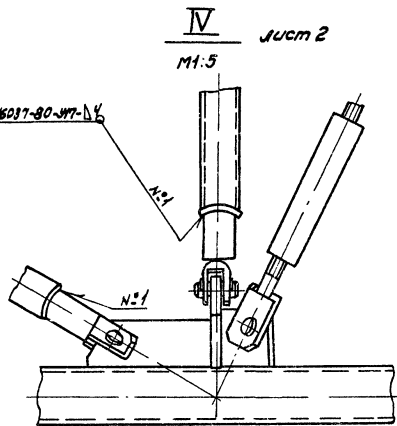
П-П лист 6
 М1:5



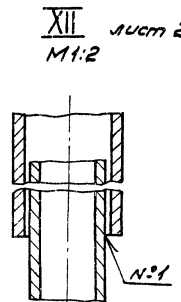
V лист 2
 М1:5



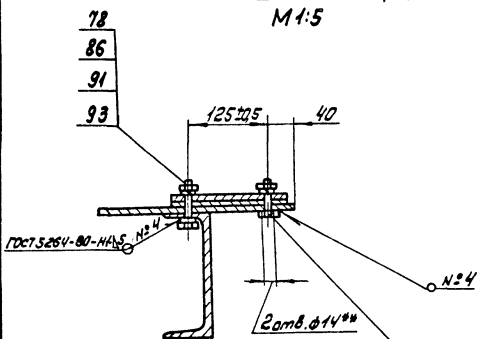
IV лист 2
 М1:5



XII лист 2
 М1:2



Р-Р Повернута, лист 7
 М1:5 ГОСТ 10237-80-ИТ-1/2



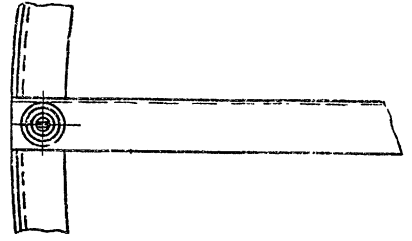
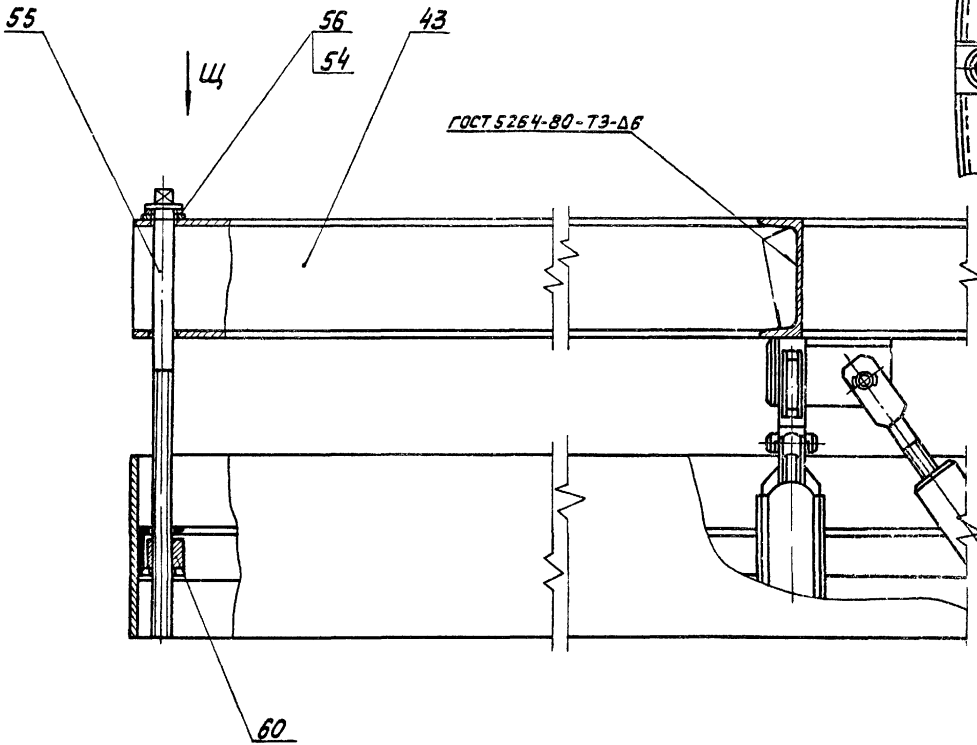
- 78
- 86
- 91
- 93

- 78
- 86
- 91

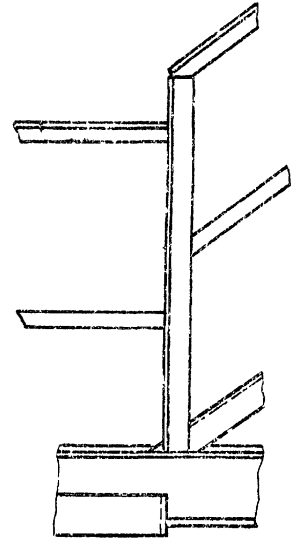
		4И. 436.00.00.0000С5			
Изм.	Лист	№ детали	Подп.	Дата	Исполнитель
Разраб.	Лексикова	ИПР-24			И
Рук.	Пендерева	Сборочный чертеж			
И. конт.	Потыкова				лист 9 лист 6
Итв.	Гаврилов				Модель изготовлена
					Отдел 15

VI лист 4
M1:5

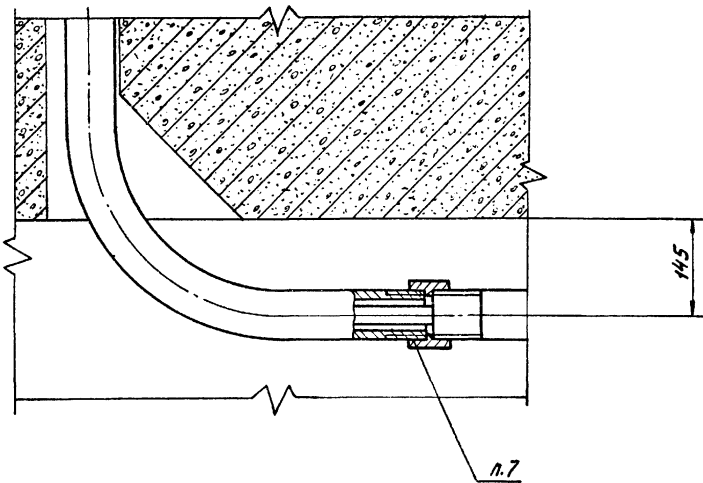
Вид ЦЦ
M1:5



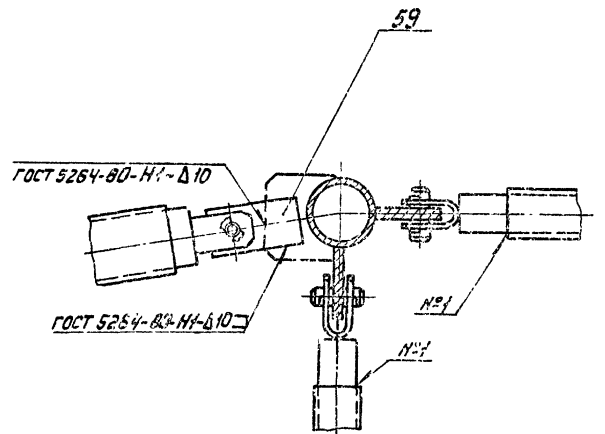
VII лист 4
M1:5



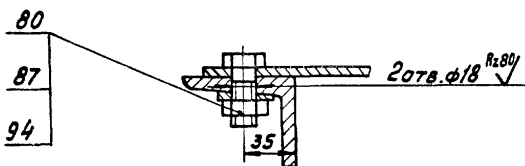
Л-Л лист 8
M1:5



Ц-Ц лист 3
M1:5



И-И лист 8
M1:2,5

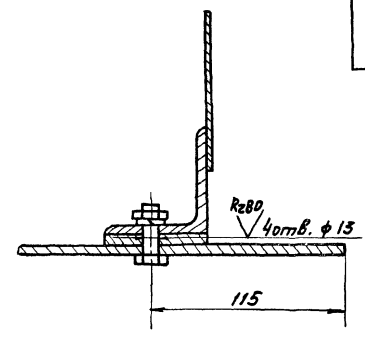
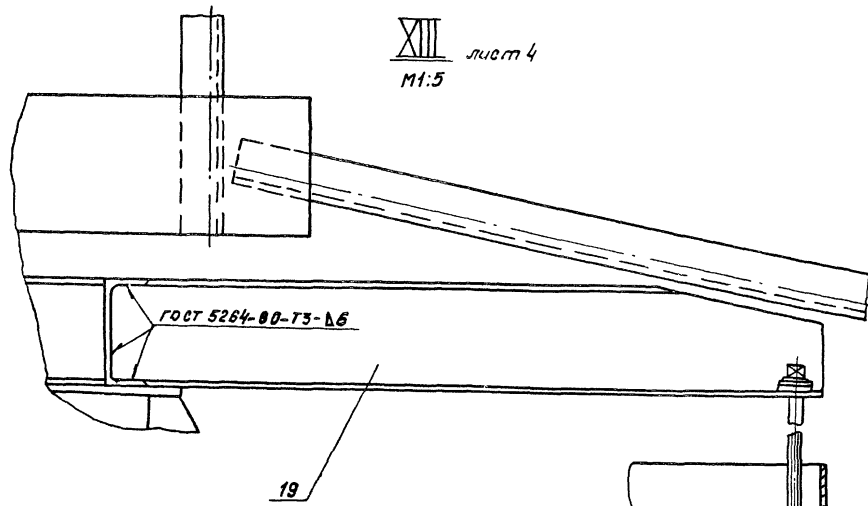


				ЧН. 436.00.00.00005			
И-И	Л-Л	Ц-Ц	В-В	И-И	Л-Л	Ц-Ц	В-В
И-И	Л-Л	Ц-Ц	В-В	И-И	Л-Л	Ц-Ц	В-В
ИЛОСКРЕБ ИИР-24				ДНТ МАССЯ МАСШИН			
Сборочный чертеж				Лист 10 из 10 листов			
И. БОНТА				ИЗДАТЕЛЬСТВО			
Л. КОТЛОВА				ОТДЕЛ № 5			

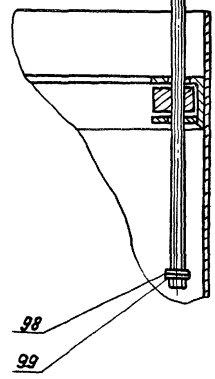
4И 436.00.00.000 СБ

С-С Повернуто,
М1:2 лист 7

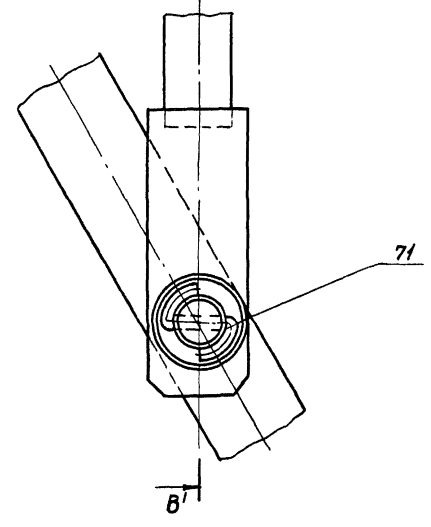
XIII лист 4
М1:5



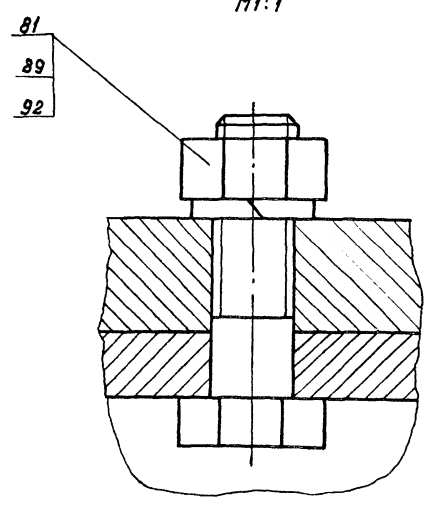
X лист 5
М1:1



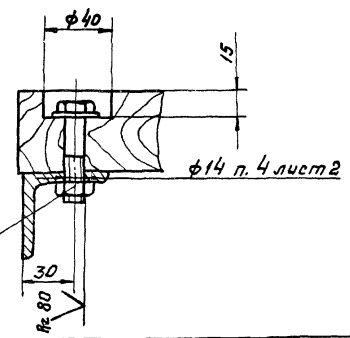
В'-В' лист 12



Э-Э лист 5
М1:1



У-У лист 7
М1:2



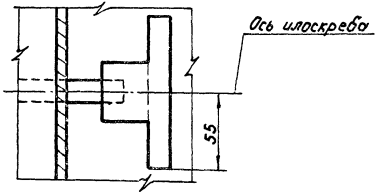
79
86
95

				4И 436.00.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Циклокрейсер ИРР-24	Лист
Разраб.	Заручкина	Мод.			Сборочный чертеж	№
Проб.	Пендереб	Мод.				Листов
Рук.	Пендереб	Мод.				№
Н.инж.	Патунков	Мод.				№
Чтв	Гаврилов	Мод.				№
Насвободна на наш проект Отдел №5						

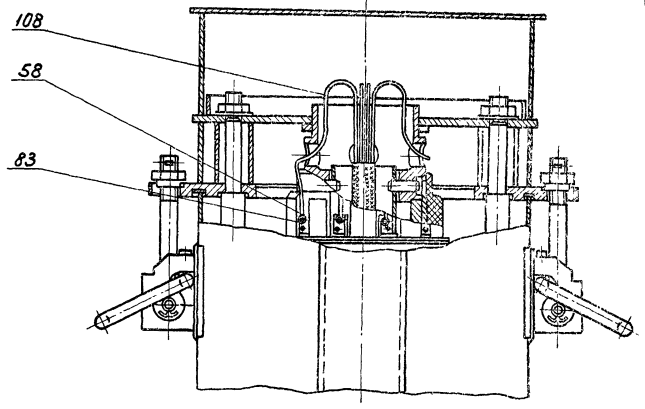
подчерквал: Q2

18601-06 26 формат 22

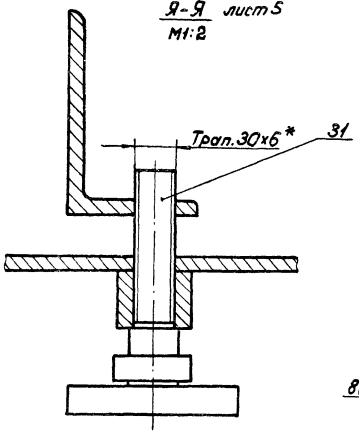
Л-Л' лист 2
М1:2



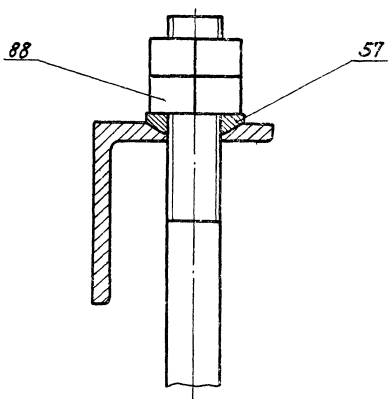
ЖК-ЖК лист 8
М1:2.5



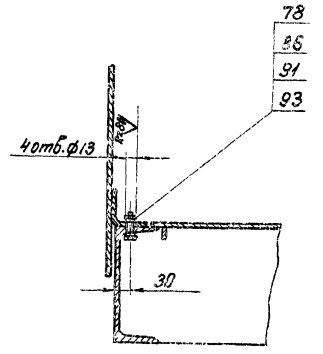
Я-Я лист 5
М1:2



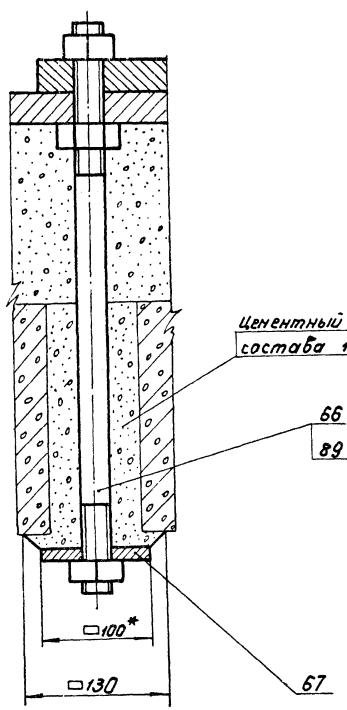
Е'-Е' лист 5
М1:1



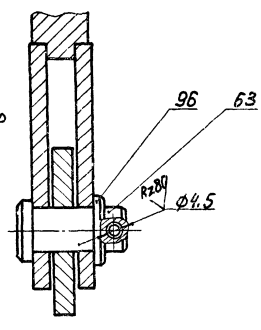
Г-Г Повернуто
М1:5 лист 7



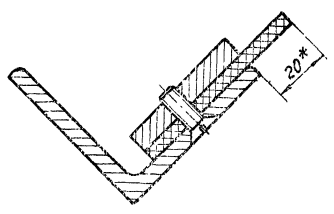
К-К лист 8
М1:2.5



В'-В' лист 11
М1:1



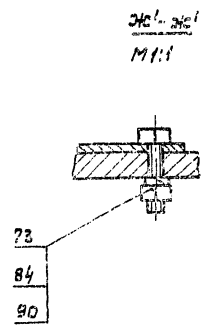
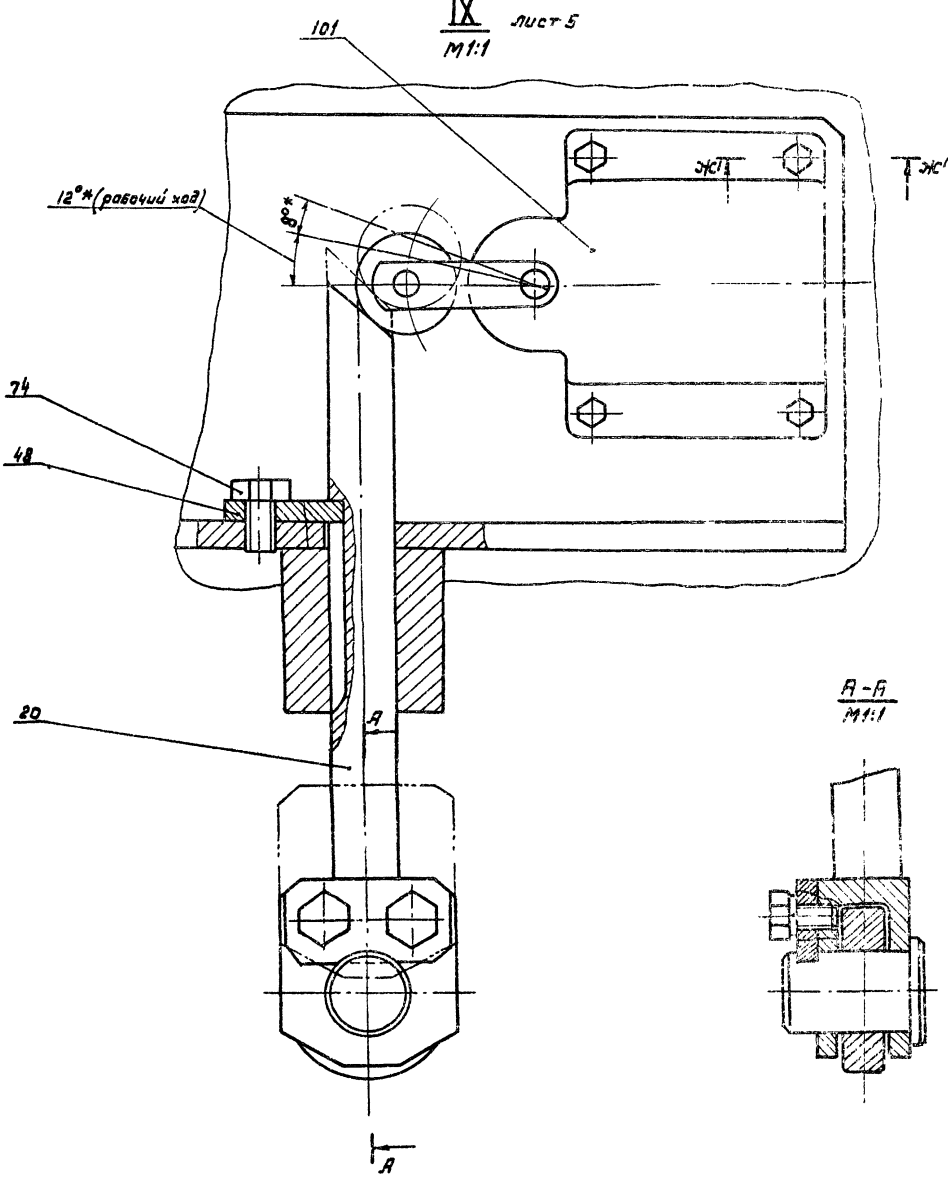
Б'-Б' лист 7
М1:1



				4Н.436.00.00.000 СБ	
Исполн	Хр.вак.ч.	Подп.	Вст.	Илоскреб ИПР-24	Лист 12 из 12
Разраб.	Заручков	Илоск.		Сборочный чертеж	Лист 12 из 12
Проб.	Лендерев	Лендерев			
Фук.	Лендерев	Лендерев			
И.контр.	Полутев	Илоск.			
Утв.	Габрилов	Илоск.			
				Илоскреб ИПР-24 Сборочный чертеж Лист 12 из 12 Илоск. Илоск. Илоск. Лендерев М-5	
				Копировал: ИЛР 18.07.02.02.02.02.02.02	

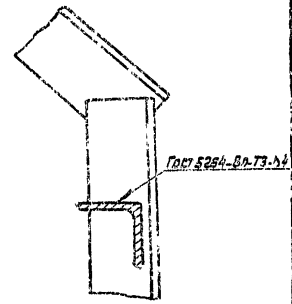
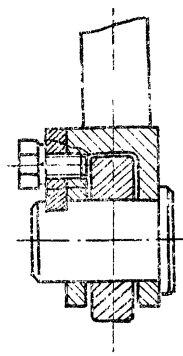
ЧИ. 436.00.00.000 СБ

IX лист 5
M1:1



A-A
M1:1

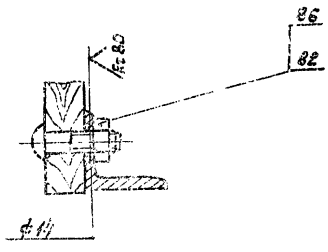
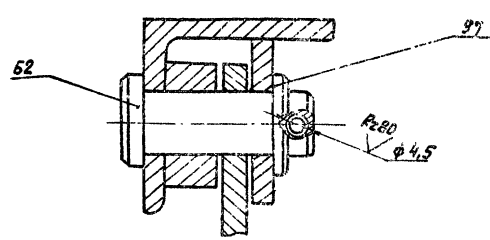
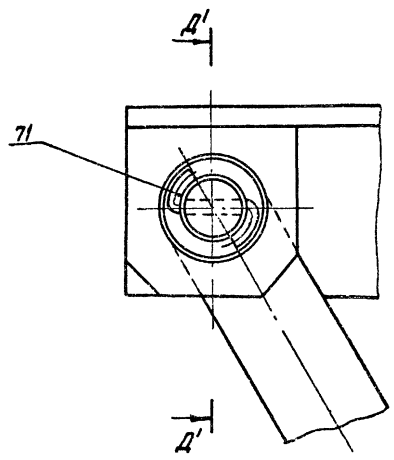
Ж-Ж
M1:2



X лист 5
M1:1

A'-A'
M1:1

Ф-Ф
M1:2



				ЧИ. 436.00.00.000 СБ			
Исполн.	Провер.	Дата	Исполн.	Масштаб	Лист	Масштаб	Масштаб
М.И.П.	М.И.П.		М.И.П.		№		
И.И.П.	И.И.П.		И.И.П.		Лист	Лист	
И.И.П.	И.И.П.		И.И.П.		Исследования и проект		
И.И.П.	И.И.П.		И.И.П.		Отдел №55		
Копировал:						1980-00 ЕХ формат 32	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
II			4и.436.00.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
II			4и.436.00.00.000ТУ	Технические условия		
II			4и.436.00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		
				<u>Сборочные единицы</u>		
II	1		4и.436.01.00.000	Ферма моста	1	п.4
II	2		4и.436.02.00.000	Крыло скребковое	2	п.2
II	3		4и.436.03.00.000	Платформа	1	п.6; п.10
II	4		4и.436.04.00.000	Привод	1	п.10
II	5		4и.436.05.00.000	Труба для кабеля	1	
II	6		4и.436.06.00.000	Опора центральная	1	п.10
II	7		4и.436.07.00.000	Опора радиальная	1	
II	8		4и.436.08.00.000	Расчалка	2	п.10
II	9		4и.436.09.00.000	Перекрытие	1	
II	10		4и.436.10.00.000	Стержень	4	п.9
II	11		4и.436.10.00.000-01	Стержень	4	п.9
II	12		4и.436.11.00.000	Узел крепления	2	п.2
II	13		4и.436.12.00.000	Стойка	2	п.9
			4и.436.00.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Склад	Эл.р.к.к.л.	И.С.С.				
Пров.	Пендерева					
Рук.	Пендерева					
Н.контр.	Потухов					
				И.Поскребищ-24	Лит. И	Лист 7
				Мозадокапальник проект	Отдел № 25	

ФОРМАТ II

Формат II
Зона
Поз.
Обозначение
Наименование
Кол.
Примеч.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
II	14		4и.436.12.00.000-01	Стойка	2	п.9
II	15		4и.436.13.00.000	Перекрытие светное	1	
II	16		4и.436.14.00.000	Путь рельсовый	1	
II	17		4и.436.15.00.000	Скребок дополнительный	4	
II	18		4и.436.16.00.000	Секция цилиндра направляющего	4	п.9
II	19		4и.436.17.00.000	Кронштейн	1	п.6
II	20		4и.436.18.00.000	Толкатель в сборе	1	
II	21		4и.436.19.00.000	Лестница	1	
II	22		4и.436.20.00.000	Стойка	1	
II	23		4и.436.21.00.000	Стойка	1	
II	24		4и.436.22.00.000	Плита анкерная	12	
II	25		4и.436.23.00.000	Колпач для сменных шестерен	1	
II	26		4и.436.24.00.000	Колпач	1	
II	27		4и.436.25.00.000	Кронштейн	1	
II	28		4и.436.26.00.000	Вилка	4	
II	29		4и.436.26.00.000-01	Вилка	52	
II	30		4и.436.27.00.000	Плита	1	
II	31		4и.436.28.00.000	Домкрат	2	
II	32		4и.436.29.00.000	Скребок	1	
II	33		4и.436.30.00.000	Штанга	1	
II	34		4и.436.31.00.000	Кронштейн	1	
II	35		4и.436.32.00.000	Вилка	8	п.9
II	36		4и.436.10.00.100	Вилка	8	п.9
II	37		4и.443.00.000	Толкательный колпачок	1	Альбом № 8
			4и.436.00.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
				И.Поскребищ-24	Лит. И	Лист 2

ФОРМАТ II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		38	4и.439.00.000	Устройство для удаления плавящихся веществ	1	Упомят проект Альбом 12
				<u>Детали</u>		
II		39	4и.436.00.00.001	Тяга	4	
II		40	4и.436.00.00.001-01	Тяга	10	
II		41	4и.436.00.00.001-02	Тяга	8	
II		42	4и.436.00.00.001-03	Тяга	4	
II		43	4и.436.00.00.002	Кронштейн	3	
II		44	4и.436.00.00.003	Плита	1	
II		45	4и.436.00.00.004	Угольник	2	
II		46	4и.436.00.00.004-01	Угольник	2	
II		47	4и.436.00.00.005	Лист средний	1	
II		48	4и.436.00.00.006	Плянка	1	
II		49	4и.436.00.00.007	Поручень	1	
II		50	4и.436.00.00.008	Мухля	4	
II		51	4и.436.00.00.008-01	Мухля	52	п.2
II		52	4и.436.00.00.009	Ось	8	
II		53	4и.436.00.00.009-01	Ось	80	
II		54	4и.436.00.00.011	Шайба сферическая	4	
II		55	4и.436.00.00.012	Винт подземный	4	
II		56	4и.436.00.00.013	Шайба сферическая	4	
II		57	4и.436.00.00.013-01	Шайба сферическая	1	
II		58	4и.436.00.00.014	Наконечник	8	п.11
II		59	4и.436.00.00.015	Резьба	4	
			4и.436.00.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
				И.Поскребищ-24	Лит. И	Лист 3

ФОРМАТ II

Формат II
Зона
Поз.
Обозначение
Наименование
Кол.
Примеч.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
II		60	4и.436.00.00.016	Шайба	4	
II		61	4и.436.00.00.017	Рычаг	1	
II		62	4и.436.00.00.018	Ось	1	
II		63	4и.436.00.00.018-01	Ось	1	
II		64	4и.436.00.00.019	Перекрытие правое	1	
II		65	4и.436.00.00.019-01	Перекрытие правое	1	
II		66	4и.436.00.00.021	Шпилька	4	
II		67	4и.436.00.00.022	Шайба ф100х4х30 ГОСТ 1138-74 Лист 56 ГОСТ 15803-74 В ст.3 от ГОСТ 14637-78	4	
II		68	4и.436.00.00.023	Угольник 40х40х4 ГОСТ 8509-72 В ст.3 от ГОСТ 535-78	4	
II		69	4и.436.00.00.024	Угольник Уголок 5-40х40х4 ГОСТ 8509-72 В ст.3 от ГОСТ 535-78	32	2.4кг
II		70	4и.436.00.00.025	Борт Лист 5-2 ГОСТ 18905-74 В ст.5 от ГОСТ 16523-70	1	7.9кг
II		71	4и.436.00.00.026	Гриволок 4-Т ГОСТ 3282-78 L=40х14	4	0.04кг
II		72	4и.436.00.00.027	Угольник Угол 5-40х40х4 ГОСТ 8509-72 В ст.3 от ГОСТ 535-78 L=200х14	2	4.84кг
			4и.436.00.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
				И.Поскребищ-24	Лит. И	Лист 4

ФОРМАТ II

Формат Занял	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Стандартные изделия.			
		Болты ГОСТ 7798-70			
73		M6x25.58.096		4	
74		M8x15.58.096		2	
75		M10x35.58.096		4	
76		M12x25.58.096		22	
77		M12x35.58.096		8	
78		M12x45.58.096		8	
79		M12x60.58.096		27	
80		M16x45.58.096		6	
81		M27x90.58.096		4	
82		Болт M12x45.58.096			
		ГОСТ 7801-72		20	
83		Винт M5x8.58.096			
		ГОСТ 1491-80		8	
		Гайки ГОСТ 5915-70			
84		M6.5.096		4	
85		M10.5.096		4	
86		M12.5.096		71	
87		M16.5.096		6	
88		M20.5.096		50	
89		M27.5.096		16	
		Шайбы ГОСТ 6402-70			
90		6.65Г.096		4	
91		12.65Г.096		8	
Имя Лист				4Н.436.00.00.000	Лист 5

ФОРМАТ 11

Формат Занял	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	92		27.65Г.096	4	
			Шайбы ГОСТ 10906-78		
	93		12.02.096	8	
	94		16.02.096	6	
			Шайбы ГОСТ 11371-78		
	95		12.02.096	35	
	96		16.02.096	1	
	97		20.02.096	1	
	98		24.02.096	8	
	99		Шп. лист 6,3x45-001		
			ГОСТ 397-79	160	
	100		Шп. лист 6,3x70-001		
			ГОСТ 397-79	16	
		Прочие изделия.			
	101		Выключатель путевой ВК200Б исполнение 1 ступень 2 ТУ:6.526.351-74		2
		Материалы.			
	102		Доски 25x80		0,04 м ²
			сосна ГОСТ 8486-66		0,09 м ² п.3
Имя Лист				4Н.436.00.00.000	Лист 6

ФОРМАТ 11

Формат Занял	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	103		Доски 50x160		0,12 м ²
			сосна ГОСТ 8486-66	0,24	п.3
	104		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76		26,5 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	21м	п.4
	105		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76		1,76 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	14м	
	106		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76		5,3 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	4,2м	
	107		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76		1,9 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	1,9м	2,4 кг
	108		Трубка эвационная III-8Т-50-355-3х1, черный ГОСТ 19034-73	2,5м	0,05 м ²
	109		Труба для кабеля Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75	16м	п.8
	110		Уголок 62x40x40 ГОСТ 8509-72		1,0 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	0,43	п.5
	111		Уголок 62x40x40 ГОСТ 8509-72		50,8 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	21м	п.4
Имя Лист				4Н.436.00.00.000	Лист 7

ФОРМАТ 11

100 00 00 364 114

А.80/ (✓)

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
4Н.436.00.00.001	3020	7,6
4Н.436.00.00.001-01	2000	5,0
4Н.436.00.00.001-02	3380	8,4
4Н.436.00.00.001-03	1450	3,6

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

4Н.436.00.00.001

Имя Лист: 4Н.436.00.00.001

Листов: 7

Имя: [подпись]

799А

Имя: [подпись]

Лист: 1

Листов: 7

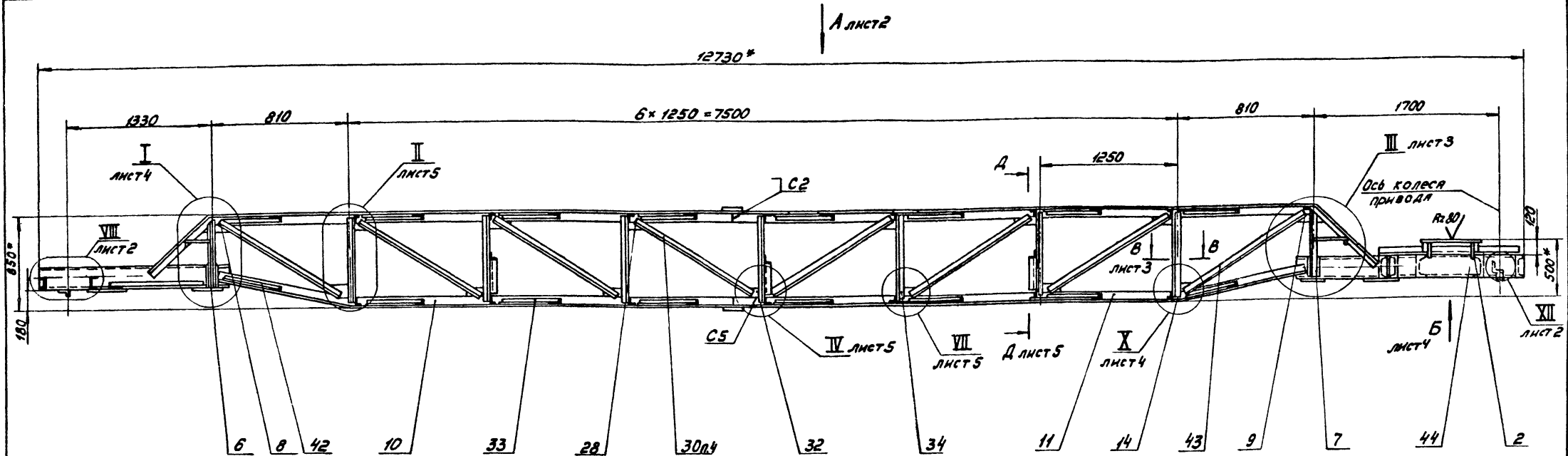
Имя: [подпись]

КОПИРОВАН

ФОРМАТ 11

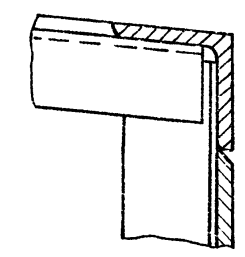
9000000109EH H4

Типовой проект 902-2-363.83
Альбом V часть I



- Угольники поз. 30 и 33, лежащие в районе монтажного стыка приварить после сварки монтажного разреза.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей выполняемых без чертежа R_{a320} .
5. **Размечать по стойке ЧИ.436.01.00.000.
6. Н14; н14; $\pm \frac{IT14}{2}$ и для деталей без чертежа.
7. * Размеры для справок.

Н-Н лист 3
M1:2



1. Поверхности ЛМ должны лежать в одной плоскости. Отклонения не более 0,5мм. Для обработки поверхностей ЛМ допускается образование дополнительного технологического узла с дополнительными технологическими связками.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-71-48, кроме мест обозначенных особо.
3. Для облегчения транспортировки в металлоконструкции моста предусмотрен монтажный разъем. Сварку швов в местах этих разрезов произвести при сборке моста на месте установки, соблюдая указания, приведенные в пункте технических условий на изготовление и монтаж илоскрева.

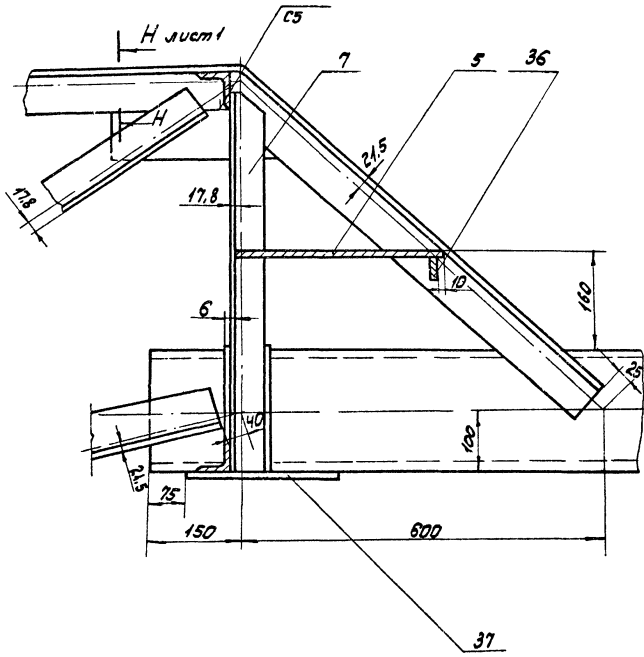
ИФ 90-10961
Исполнитель: [Signature]
Проверено: [Signature]
Дата: [Date]

				ЧИ.436.01.00.000 СБ			
№ Листа	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Эскизчик	Провер.	Дата		И	~1000,0	1:25
Рис.	Пеналерев	Пеналерев	20.12.83		Лист 1	Листов 5	
И. контр.	Потушков	А.В.			Масштаб: [Blank]		
				Масштаб: [Blank]			

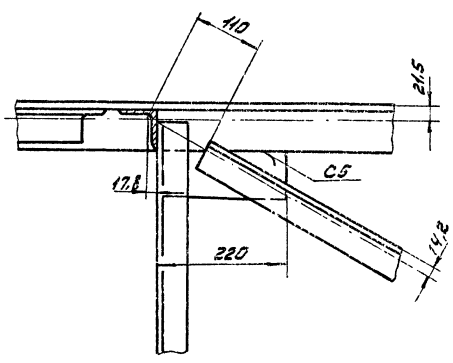
Копирован: [Signature] Формат 22

4И.436.01.00.00005

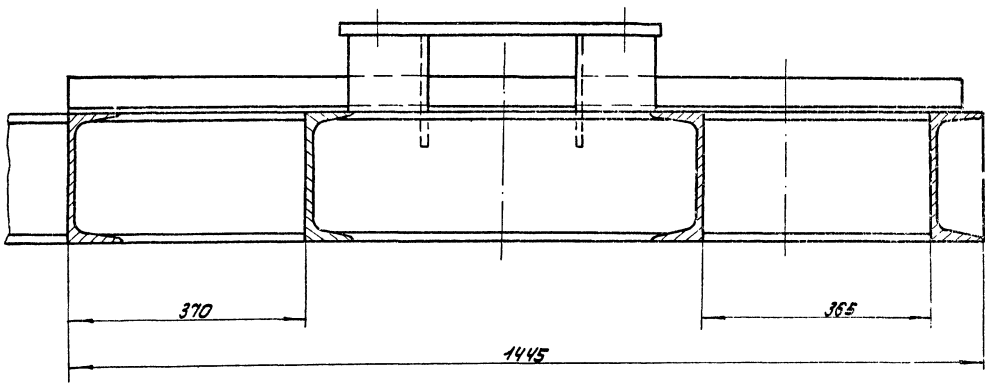
III
M1:5
Лист 1



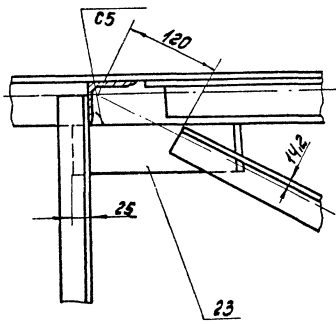
V
M1:5
Лист 2



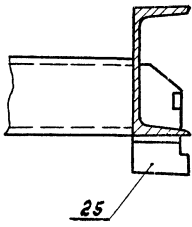
K-K
M1:5
Лист 2



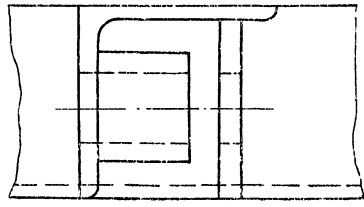
B-B
M1:5
Лист 1



E-E
M1:5
Лист 2



Вид Ж
M1:5
Лист 2



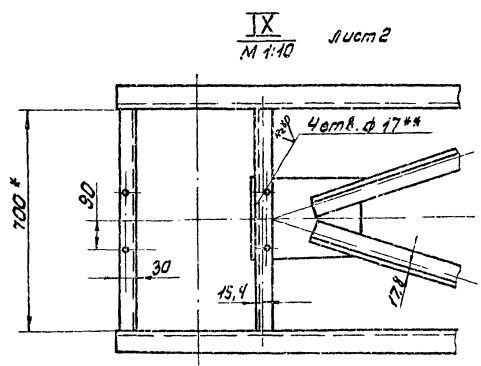
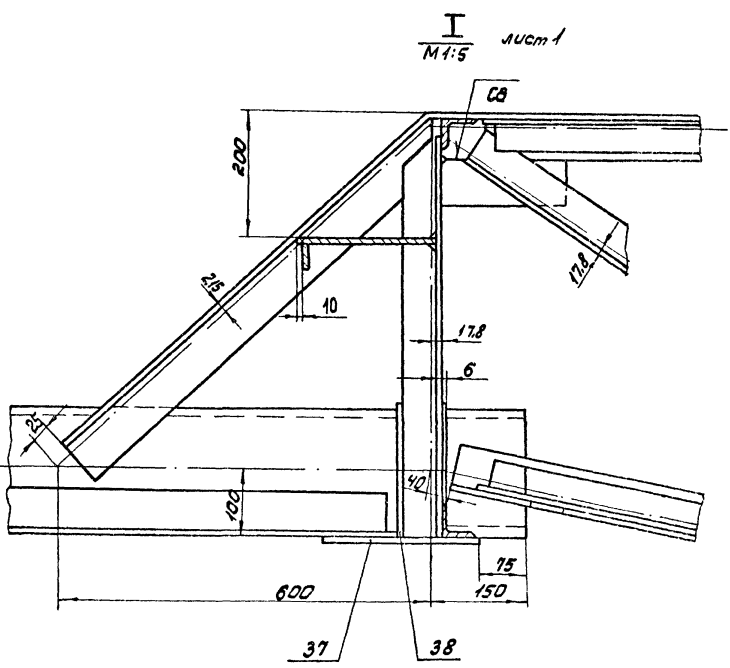
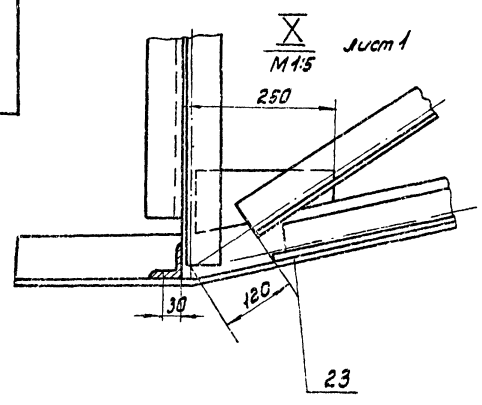
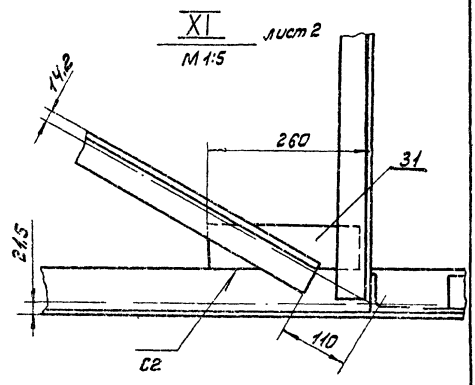
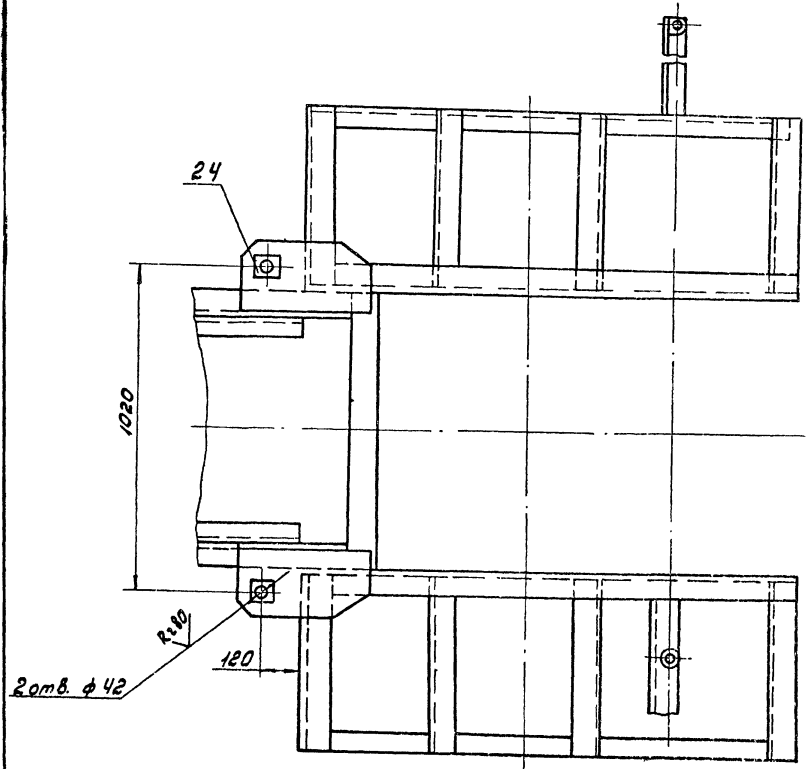
				4И.436.01.00.00005				
Исполн	Н.С.Ф.С.М.	Проф.	Дата	Ферма моста Сборочный чертеж		Лист	Масштаб	Всего листов
Разраб.	Заручков	Инж.				№	-	-
Рис.	Лендерев	Инж.		Сборочный чертеж		Лист 31 из 31-ого		
Инж.	Потыков	Инж.				Исполнитель: Д.П.Б.И.Н.С.		
Уч.Б.	Габрилов	Инж.		18601-06 33				Формат 22

Копировано: ФЛС-

18601-06 33

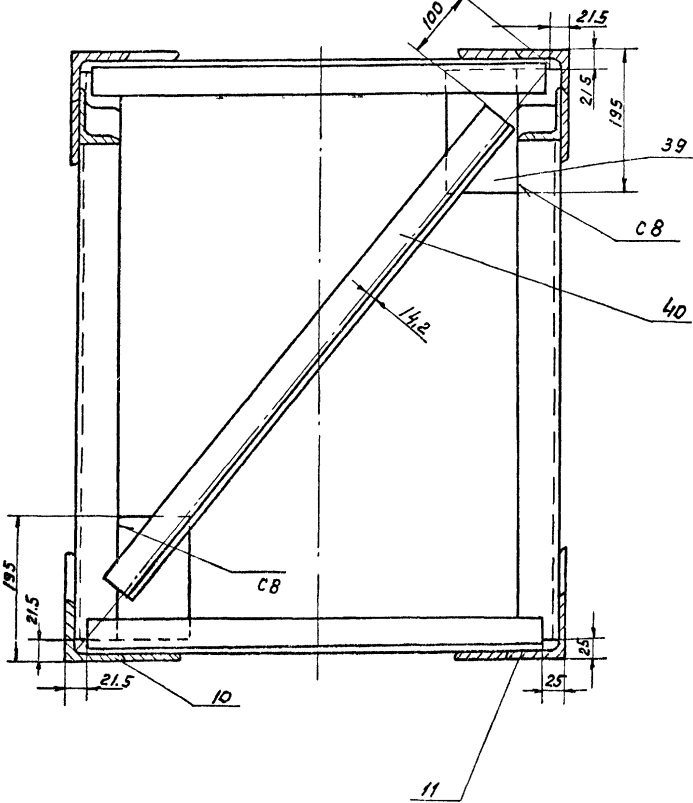
Формат 22

ВЛВ Б лист 1
 М 1:10

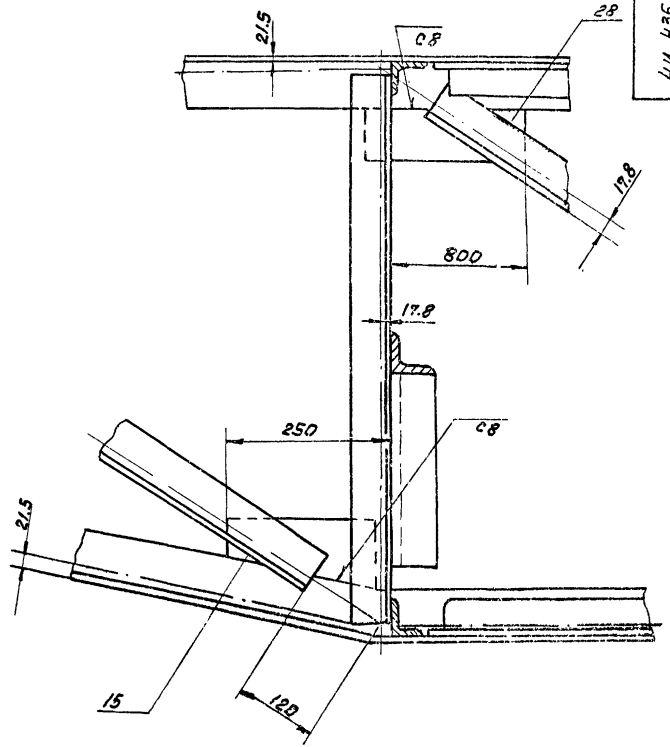


				ЧИ 436.01.00.000СБ	
Исполн.	Проект.	Провер.	Дата	ферма моста	
Разработ.	Зачерченный	Исполн.	Дата		
				Сборный чертёж	
				лист 4 из 5	
				Масштаб: 1:10 Отдел № 5	
				18.01.06 34 формат 22	

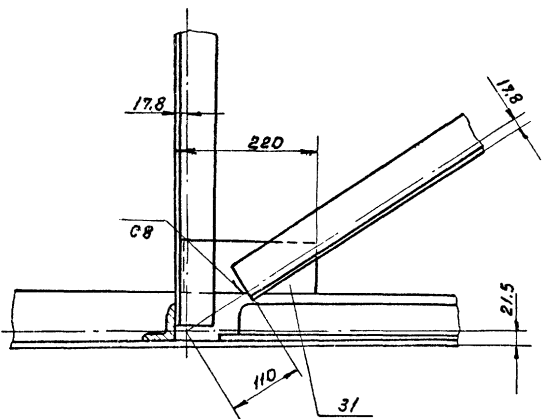
Д-Д лист 1



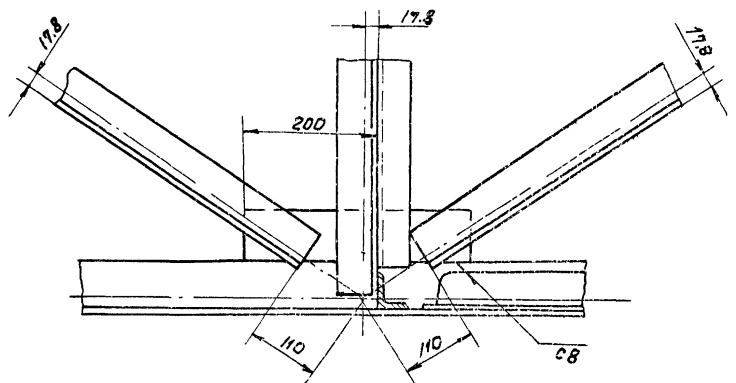
II лист 1



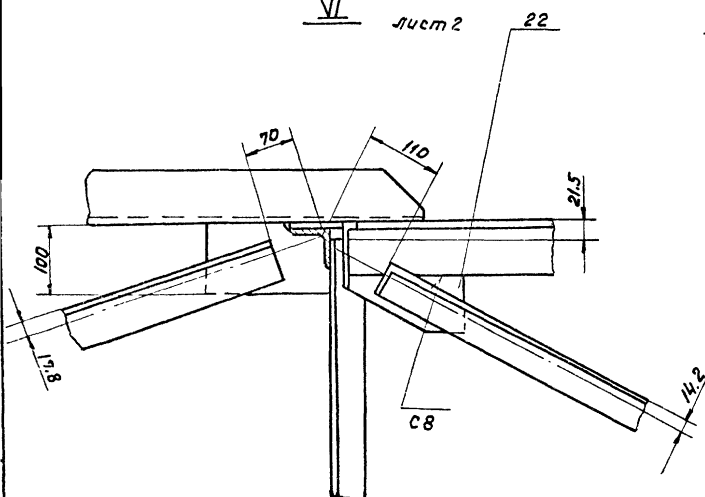
VII лист 1



IV лист 1



VI лист 2



				ЧИ. 436.01.00.00026		Лист 1 из 5	
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста		1:5	
Разраб.	Эвратская	ИЗ					
				Сборочный чертеж		Лист 1 из 5	
Рук.	Пендереб	ИЗ		Исходный чертеж		Стрелка 15	
Н. контр.	Полытков	ИЗ					
Утв.	Эвратов	ИЗ					

Копирована: 92

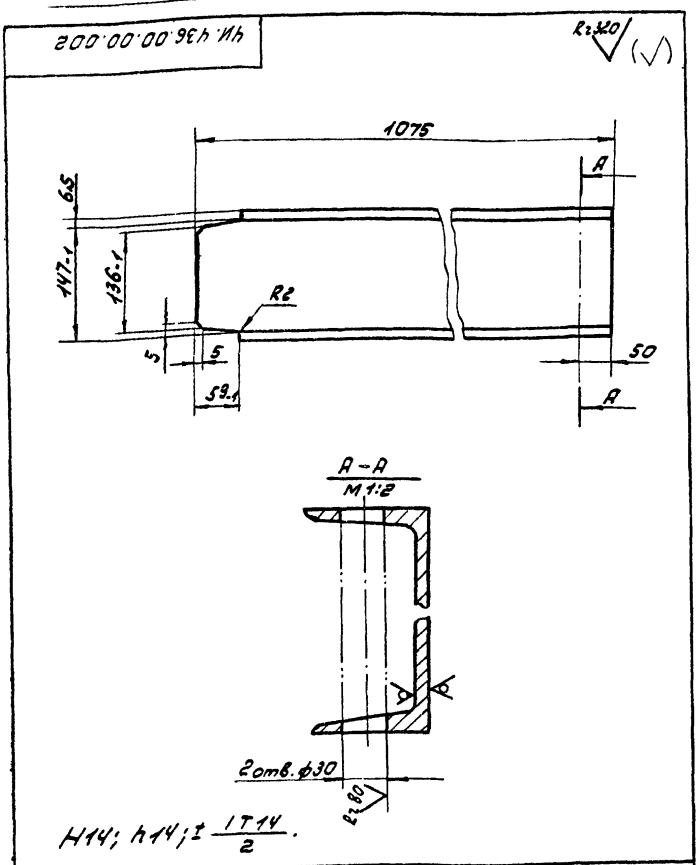
18601.06.33 ФОРМАТ 22

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
22		4И.436.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	4И.436.01.01.000	Кронштейн	1	
11	2	4И.436.01.02.000	Подставка	2	
11	3	4И.436.01.03.000	Кронштейн	1	
			- Детали		
11	4	4И.436.01.00.001	Ступень	1	
11	5	4И.436.01.00.001-01	Ступень	1	
11	6	4И.436.01.00.002	Стойка	2	
11	7	4И.436.01.00.002-01	Стойка	2	
11	8	4И.436.01.00.003	Накладка	2	
11	9	4И.436.01.00.003-01	Накладка	2	
12	10	4И.436.01.00.004	Угольник	2	
12	11	4И.436.01.00.004-01	Угольник	2	
12	12	4И.436.01.00.005	Угольник	2	
12	13	4И.436.01.00.005-01	Угольник	2	
4И.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
Изд. №		Зач. №	Изм. №		
Пров. №		Пен. №	Лист		
Фик. №		Пен. №	Лист		
И. конт. №		Пот. №	Лист		
Ферма моста				Лист	4
Копировал: ЦА				Формат И	

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	14	4И.436.01.00.006	Накладка	2	
11	15	4И.436.01.00.006-01	Накладка	2	
11	16	4И.436.01.00.007	Балка	2	
11	17	4И.436.01.00.007-01	Балка	2	
11	18	4И.436.01.00.008	Ребер	2	
11	19	4И.436.01.00.009	Поперечина	2	
11	20	4И.436.01.00.011	Балка	8	
11	21	4И.436.01.00.012	Накладка	1	
11	22	4И.436.01.00.013	Накладка	2	
11	23	4И.436.01.00.014	Накладка	2	
11	24	4И.436.01.00.015	Накладка	2	
11	25	4И.436.01.00.016	Угольник	2	
11	26	4И.436.01.00.017	Ребер	2	
54	27	4И.436.01.00.018	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=910	2	5,2 кг
54	28	4И.436.01.00.019	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			75x210	24	0,96 кг
54	29	4И.436.01.00.021	Угольник		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=650	18	2,4 кг
54	30	4И.436.01.00.022	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=1290	12	7,4 кг
4И.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
Изд. №		Зач. №	Изм. №		
Пров. №		Пен. №	Лист		
Фик. №		Пен. №	Лист		
И. конт. №		Пот. №	Лист		
Ферма моста				Лист	2
Копировал: ЦА				Формат И	

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	31	4И.436.01.00.023	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			75x250	24	4,14 кг
54	32	4И.436.01.00.024	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			75x360	2	1,65 кг
54	33	4И.436.01.00.025	Угольник		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=1230	12	4,6 кг
54	34	4И.436.01.00.026	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=800	14	4,6 кг
54	35	4И.436.01.00.027	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=1425	2	8,2 кг
54	36	4И.436.01.00.028	Ребер		
			Полоса 6-2 4x40 ГОСТ 103-76 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=680	2	0,85 кг
54	37	4И.436.01.00.029	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			130x250	4	2,0 кг
4И.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
Изд. №		Зач. №	Изм. №		
Пров. №		Пен. №	Лист		
Фик. №		Пен. №	Лист		
И. конт. №		Пот. №	Лист		
Ферма моста				Лист	3
Копировал: ЦА				Формат И	

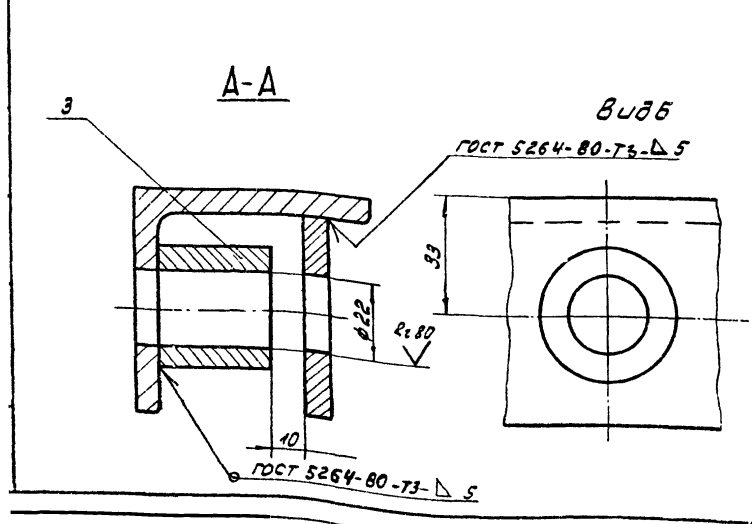
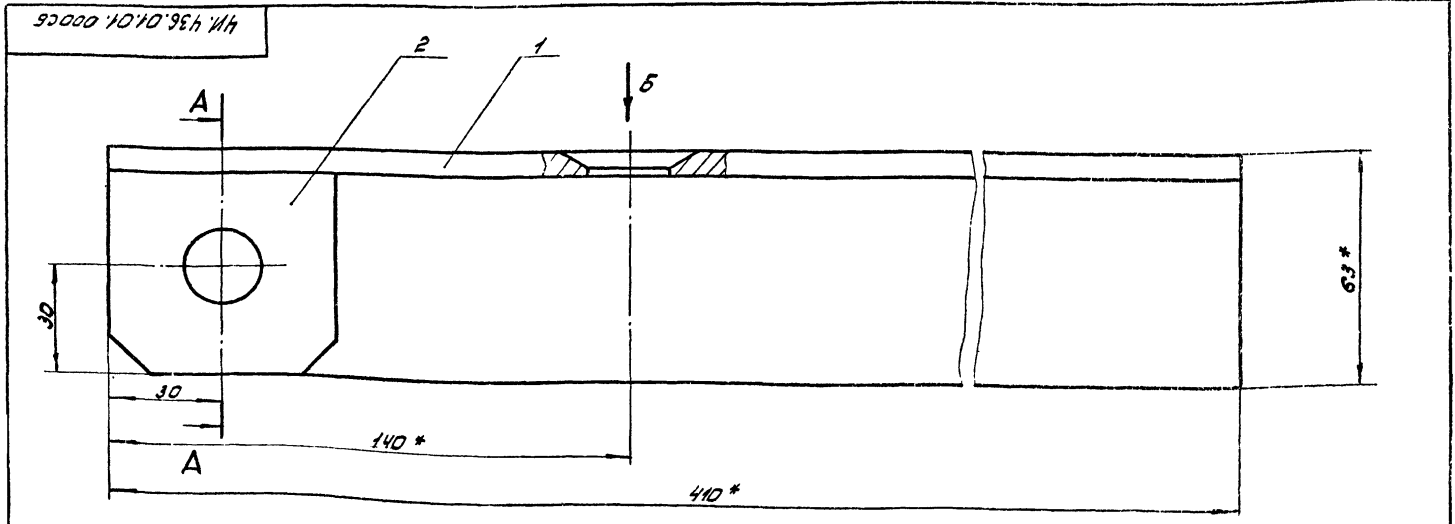
Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	38	4И.436.01.00.031	Подставка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			75x210	4	0,94 кг
54	39	4И.436.01.00.032	Накладка		
			Лист 66 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			100x170	6	0,8 кг
54	40	4И.436.01.00.033	Угольник		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=850	3	3,2 кг
54	41	4И.436.01.00.034	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79		
			55x200	8	0,7 кг
54	42	4И.436.01.00.035	Угольник		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=860	4	3,25 кг
54	43	4И.436.01.00.036	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
			L=940	4	5,4 кг
54	44	4И.436.01.00.037	Балка L=1445	2	27,0 кг
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
54	45	4И.436.01.00.038	Балка L=856	1	15,7 кг
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Вст. 3 сп. ГОСТ 535-79		
4И.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
Изд. №		Зач. №	Изм. №		
Пров. №		Пен. №	Лист		
Фик. №		Пен. №	Лист		
И. конт. №		Пот. №	Лист		
Ферма моста				Лист	4
Копировал: ЦА				Формат И	



4И.436.00.00.002			
Изм. лист	№ разработки	Подп.	Дата
Разработ.	Зачислен	И.П.И.	
Проект.	Пендерева		
И.Конт.	Потуглов		
Кронштейн		Лист	Масса
		И	16,2
		Масшт.	1:5
Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		Лист	Листов: 1
Ст. 3 сл. ГОСТ 535-79		Московский институт	
		Отдел №5	
Формат А1			

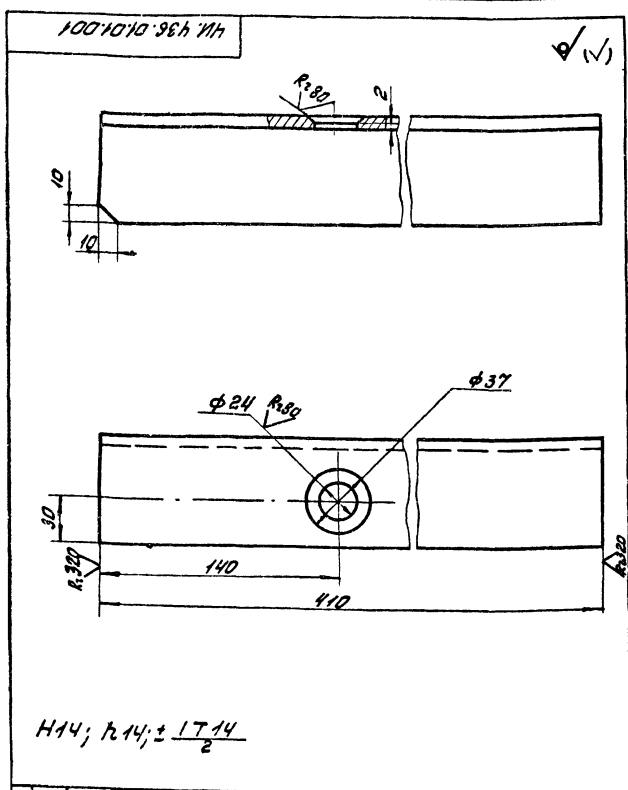
№	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
Документация					
12		4И.436.01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
Детали					
И	1	4И.436.01.01.001	Угольник	1	
И	2	4И.436.01.01.002	Ребро	1	
БЧ	3	4И.436.01.01.003	Бобышка		
				Круг 834 ГОСТ 2590-71	
				Ст. 3 сл. ГОСТ 535-79	
				L=30h14	1 0,12кг

4И.436.01.01.000			
Изм. лист	№ разработки	Подп.	Дата
Разработ.	Зачислен	И.П.И.	
Проект.	Пендерева		
И.Конт.	Потуглов		
Кронштейн		Лист	Масса
		И	3,9
		Масшт.	1:1
Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		Лист	Листов: 1
Ст. 3 сл. ГОСТ 535-79		Московский институт	
		Отдел №5	
Формат А1			



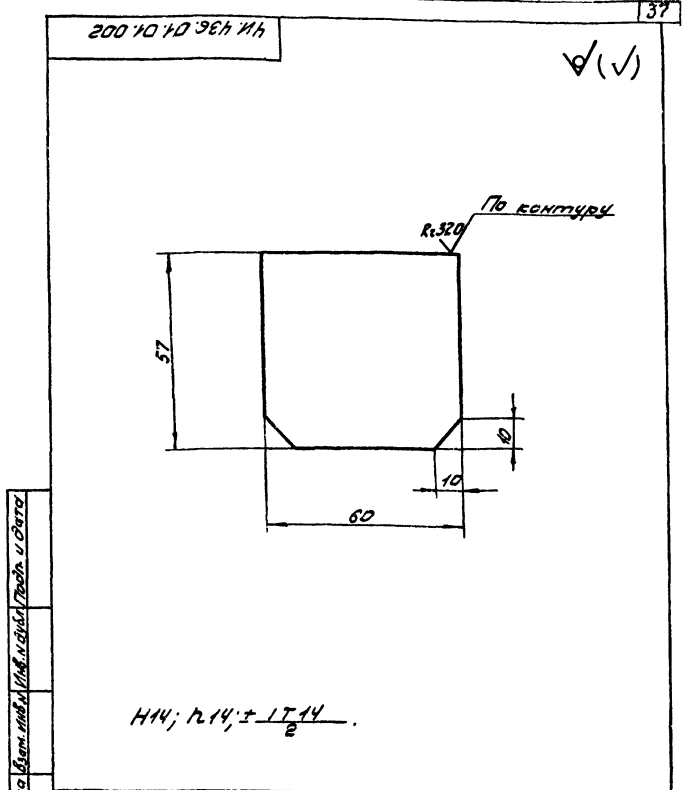
1. ± 1Т14 / 2
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - R1.80
3. * Размеры для справок.

4И.436.01.01.000СБ			
Изм. лист	№ разработки	Подп.	Дата
Разработ.	Зачислен	И.П.И.	
Проект.	Пендерева		
И.Конт.	Потуглов		
Кронштейн		Лист	Масса
		И	3,9
		Масшт.	1:1
Сборочный чертеж		Лист	Листов: 1
		Московский институт	
		Отдел №5	



$h_{14}; r_{14}; \pm \frac{1}{2} T_{14}$

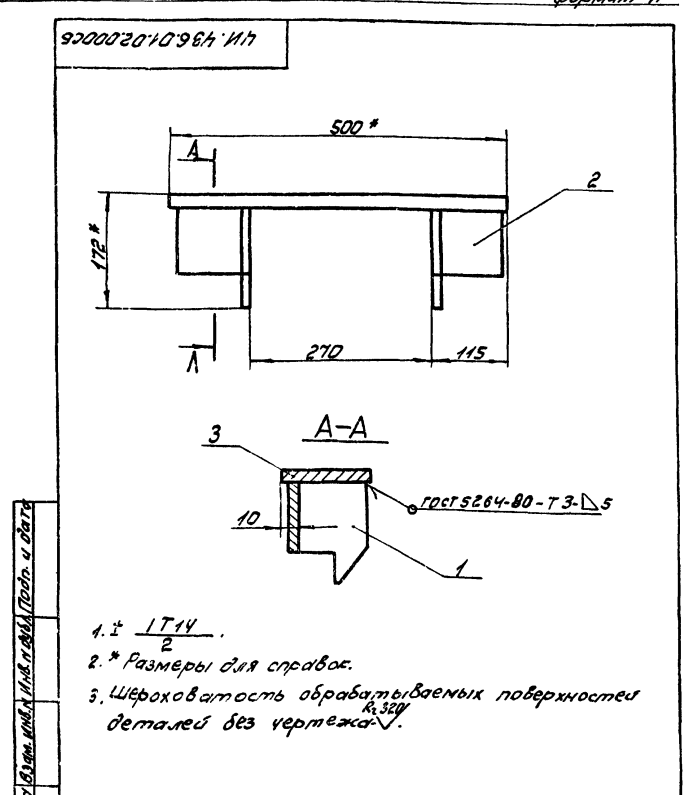
ЧИ. 436.01.01.001		
Изм. лист № докум. Дата Разраб. Заключен. Инст. Проект. Пендерева	УГОЛЬНИК	Лит. Масса Масшт. И 2,3 1:2 Лист Листов: 1 Мособлампромпроект Отдел №5 Формат А1
И. Кант. Потушков	Уголок 563463-6 ГОСТ 85067 ВсГЗ СП ГОСТ 535-79	Мособлампромпроект Отдел №5 Формат А1



$h_{14}; r_{14}; \pm \frac{1}{2} T_{14}$

ЧИ. 436.01.01.002		
Изм. лист № докум. Дата Разраб. Заключен. Инст. Проект. Пендерева	Ребро	Лит. Масса Масшт. И 1,5 1:1 Лист Листов: 1 Мособлампромпроект Отдел №5 Формат А1
И. Кант. Потушков	Лист 56 ГОСТ 19903-74 ВсГЗ СП ГОСТ 14637-79	Мособлампромпроект Отдел №5 Формат А1

Вариант	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
		Документация		
12	ЧИ. 436.01.02.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
И	1 ЧИ. 436.01.02.001	Угольник	1	
И	2 ЧИ. 436.01.02.001-01	Угольник	1	
БЧ	3 ЧИ. 436.01.02.003	Пластина Толщина 5-222120 ГОСТ 103-76 ВсГЗ СП ГОСТ 535-79 L = 500 h14	1	10,4кг
ЧИ. 436.01.02.000				
Изм. лист № докум. Дата Разраб. Заключен. Инст. Проект. Пендерева	Подставка	Лит. Лист Листов: И 1 1	Мособлампромпроект Отдел №5 Формат А1	
И. Кант. Потушков				



- $\pm \frac{1}{2} T_{14}$.
- * Размеры для справок.
- Щероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a,320}$.

ЧИ. 436.01.02.000СБ		
Изм. лист № докум. Дата Разраб. Заключен. Инст. Проект. Пендерева	Подставка Сборочный чертеж	Лит. Масса Масшт. И 12,6 1:5 Лист Листов: 1 Мособлампромпроект Отдел №5 Формат А1
И. Кант. Потушков		

100 20 10 96h 1/1h

4 И. 436.01.02.001 — изображено
4 И. 436.01.02.001-01 — зеркальное отражение

1. $h 14; \pm \frac{17.14}{2}$
2. Шероховатость поверхности А $\sqrt{R.320}$

Ил. Лист		№ докум.		Лист	Дата	4 И. 436.01.02.001	Угольник	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Заручивая		И. 1				И	1,6	1:2
Проб.		Пендерев		6.20		Уголок Б-100х100 ГОСТ 8508-77 вст 3 сп ГОСТ 535-79		Лист Листов: 1 Мособлгипроинформ Отдел №5		
И. конт.		Потушков И. И.				Формат А4				

100 20 10 96h 1/1h

1. $h 14$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $\sqrt{R.320}$
3. * Размеры для справок.

Ил. Лист		№ докум.		Лист	Дата	4 И. 436.01.03.00005	Кронштейн Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Заручивая		И. 1				И	5,5	1:5
Проб.		Пендерев		6.20		Сборочный чертёж		Лист Листов: 1 Мособлгипроинформ Отдел №5		
И. конт.		Потушков И. И.				Формат А4				

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.				
				<u>Документация</u>						
12			4 И. 436.01.03.00005	Сборочный чертёж						
				<u>Детали</u>						
54	1		4 И. 436.01.03.001	Угольник						
				Уголок Б-100х100 ГОСТ 8508-77 вст 3 сп ГОСТ 535-79						
				L = 410 h 14	1	7,2 кг				
54	2		4 И. 436.01.03.002	Бобышка						
				Крыш 840 ГОСТ 2590-77 вст 3 сп ГОСТ 535-79						
				L = 50 h 14	1	0,5 кг				
Ил. Лист		№ докум.		Лист	Дата	4 И. 436.01.03.000	Кронштейн	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Заручивая		И. 1				И	—	—
Проб.		Пендерев		6.20		Кронштейн		Лист Листов: 1 Мособлгипроинформ Отдел №5		
И. конт.		Потушков И. И.				Формат А4				

100 00 10 96h 1/1h

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
4 И. 436.01.03.001	215	4,8
4 И. 436.01.03.001-01	345	7,35

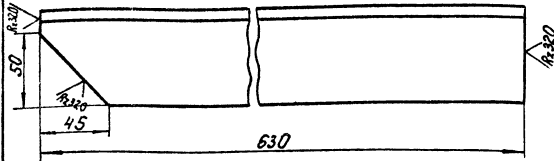
$h 14; \pm \frac{17.14}{2}$

Ил. Лист		№ докум.		Лист	Дата	4 И. 436.01.03.001	Ступень	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Заручивая		И. 1				И	—	—
Проб.		Пендерев		6.20		Ступень		Лист Листов: 1 Мособлгипроинформ Отдел №5		
И. конт.		Потушков И. И.				Формат А4				

400 00 10 964 И4

✓(✓)

ЧН.436.01.00.002 - изображено
ЧН.436.01.00.002-01 - зеркальное отражение



$h_{14}; \pm \frac{1T14}{2}$

ЧН.436.01.00.002

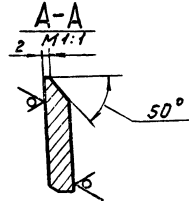
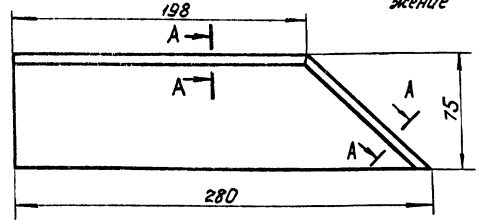
Илл. Лист № докум.	Проф. Фотт	Лист	Масса	Уконтр.	Уголок	563x63x6 ГОСТ 8509-72	Наибольшие значения
Разработ.	Заручица	И	3,55	1:2	Уголок	В ст. 3 СП ГОСТ 535-79	Отдел №5
Проб.	Пендереб	Лист	Листов 1		Уголок	формат 11	
И. контр.	Потушков	И			Уголок		

Стойка

500 00 10 964 И4

✓(✓)

ЧН.436.01.00.003 - изображено
ЧН.436.01.00.003-01 - зеркальное отражение



$h_{14}; \pm \frac{1T14}{2}$

ЧН.436.01.00.003

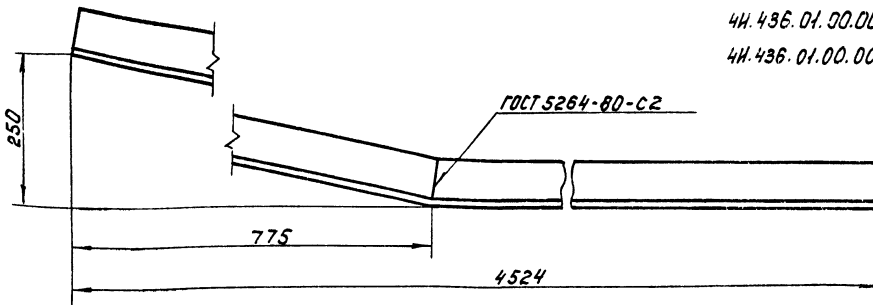
Илл. Лист № докум.	Проф. Фотт	Лист	Масса	Уконтр.	Уголок	Б-8 ГОСТ 4903-74	Наибольшие значения
Разработ.	Заручица	И	1,1	1:2	Уголок	В ст. 3 СП ГОСТ 14637-79	Отдел №5
Проб.	Пендереб	Лист	Листов 1		Уголок	формат 11	
И. контр.	Потушков	И			Уголок		

Накладка

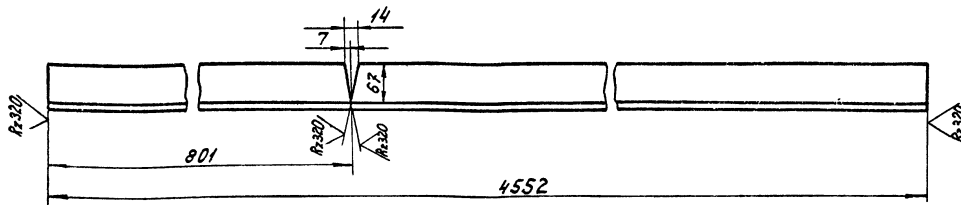
400 00 10 964 И4

✓(✓)

ЧН.436.01.00.004 - изображено
ЧН.436.01.00.004-01 - зеркальное отражение



Развертка



$h_{14}; \pm \frac{1T14}{2}$

ЧН.436.01.00.004

Илл. Лист № докум.	Проф. Фотт	Лист	Масса	Уконтр.	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72	Наибольшие значения
Разработ.	Заручица	И	41,0	1:5	Уголок	В ст. 3 СП ГОСТ 535-79	Отдел №5
Проб.	Пендереб	Лист	Листов 1		Уголок	формат 12	
И. контр.	Потушков	И			Уголок		

Угольник

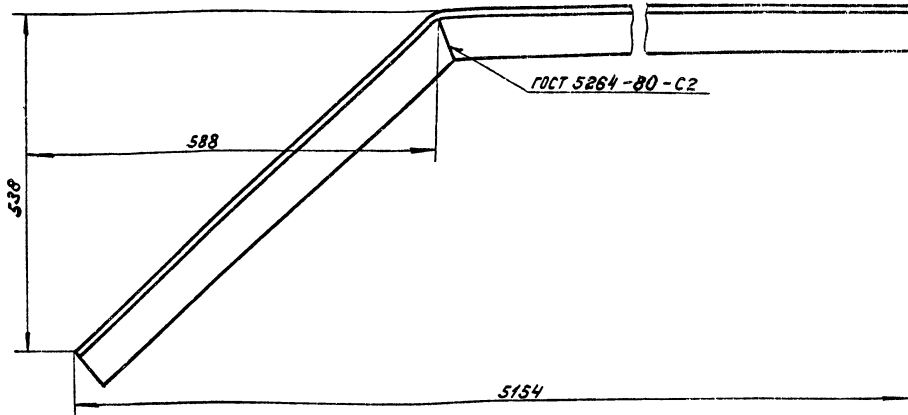
копирован: ИФ

12601-06 по формат 12

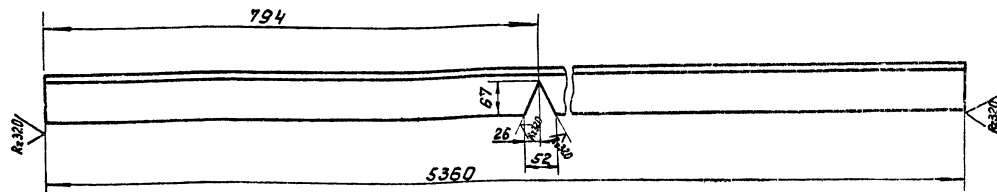
500 00 10 9E4 M4

ЧН.436.01.00.005 - изображено
ЧН.436.01.00.005-01 - зеркальное отражение

✓(M)



развертка



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

ЧН.436.01.00.005

Изм.	Лист	Исходник	Подп.	Дата
Разраб.	Заручка	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	Пендерб	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.контр.	Питутков	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Угольник

Лист	Масса	Масштаб
И	48,5	1:5
Лист	Листов	
И	1	1

Исполн. Б.75x75x8 ГОСТ 5509-72
Вст.3 СП ГОСТ 535-79

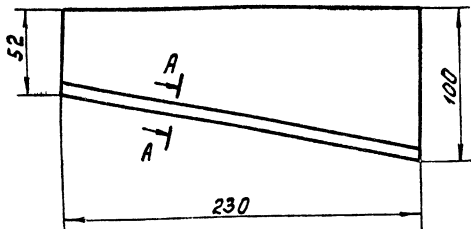
формат 12

900 00 10 9E4 M4

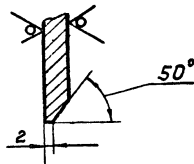
R320

ЧН.436.01.00.006 - изображено
ЧН.436.01.00.006-01 - зеркальное отражение

✓(M)



A-A Повернуто
M1:1



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

ЧН.436.01.00.006

Изм.	Лист	Исходник	Подп.	Дата
Разраб.	Заручка	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	Пендерб	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.контр.	Питутков	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Накладка

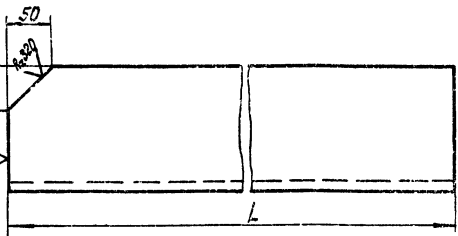
Лист	Масса	Масштаб
И	1,05	1:2
Лист	Листов	
И	1	1

Лист Б.В. ГОСТ 19903-74
Вст.3 СП ГОСТ 14637-79

Исполн. И.И.И.
Отдел №5

формат 11

100 00 10 9E4 M4



Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
ЧН.436.01.00.007	900	18,8
ЧН.436.01.00.007-01	1740	32

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

ЧН.436.01.00.007

Изм.	Лист	Исходник	Подп.	Дата
Разраб.	Заручка	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проб.	Пендерб	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.контр.	Питутков	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Балка

Лист	Масса	Масштаб
И	табл.	—
Лист	Листов	
И	1	1

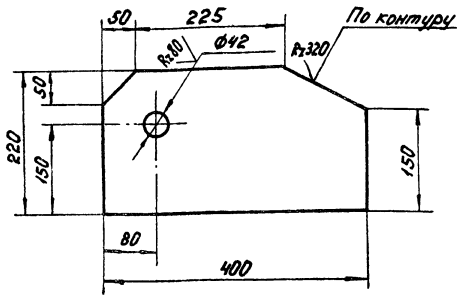
Исполн. И.И.И.
Вст.3 СП ГОСТ 535-79

Исполн. И.И.И.
Отдел №5

копирован: 01/11 1960-06 41 формат 11

800 00 10 9E4 114

√(M)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.008

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Заручка	Изд.
Проб.	Пейпер	
И.контр.	Потугков	И.И.

Редра

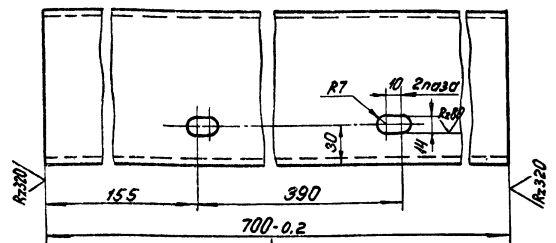
Лит.	Масса	Уточн.
И	6,5	1:5
Лист Листов 1		

Б.И.О. ГОСТ 19903-74
В.Ст.З.СП.ГОСТ 14637-79

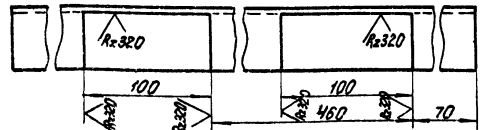
Носово-Камалинский проект
Отдел №5
формат И

600 00 10 9E4 114

√(M)



Вид А



Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.009

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Заручка	Изд.
Проб.	Пейпер	
И.контр.	Потугков	И.И.

Поперечина

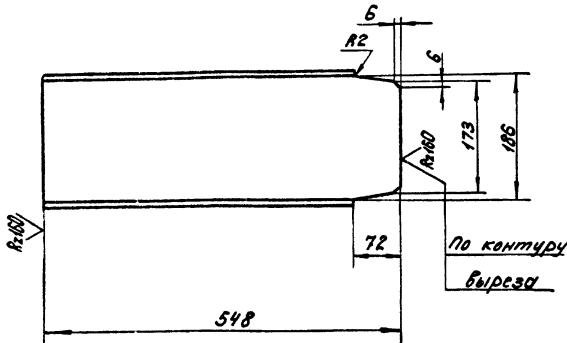
Лит.	Масса	Уточн.
И	7,25	1:2,5
Лист Листов 1		

Швеллер 12 ГОСТ 8240-72
В.Ст.З.СП.ГОСТ 535-79

Носово-Камалинский проект
Отдел №5
формат И

110 00 10 9E4 114

√(M)



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.011

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Заручка	Изд.
Проб.	Пейпер	
И.контр.	Потугков	И.И.

Балка

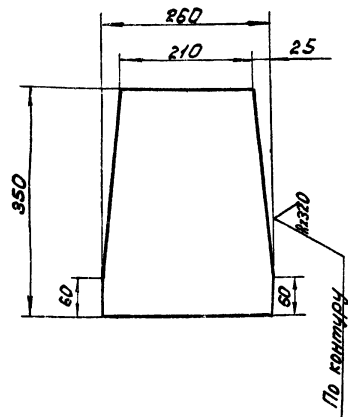
Лит.	Масса	Уточн.
И	9,8	1:5
Лист Листов 1		

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72
В.Ст.З.СП.ГОСТ 535-79

Носово-Камалинский проект
Отдел №5
формат И

210 00 10 9E4 114

√(M)



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.012

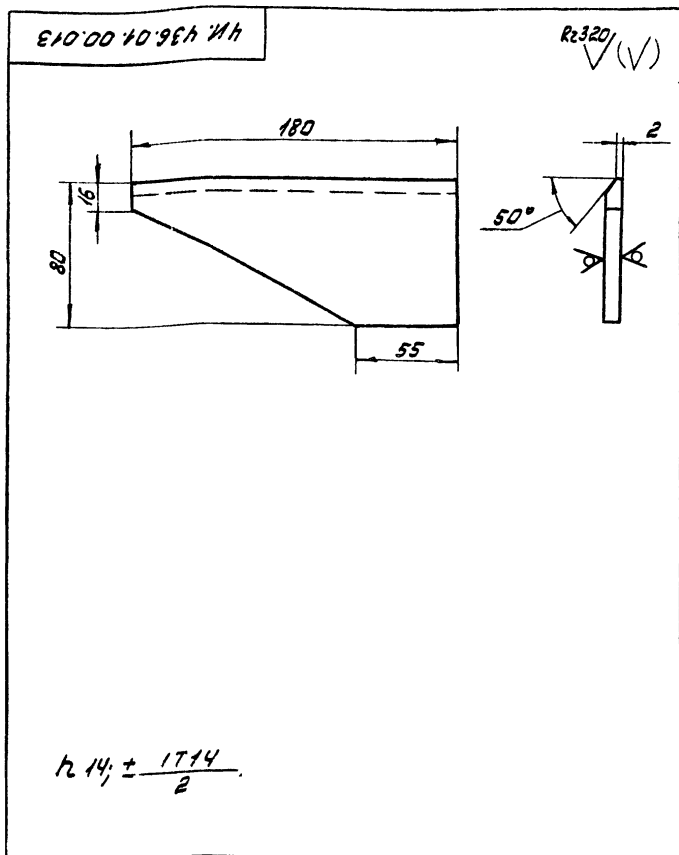
Изм. Лист № докум. Подп. Дата Разработ. Заручка. Изд. Проб. Пейпер И.контр. Потугков И.И.

Накладка

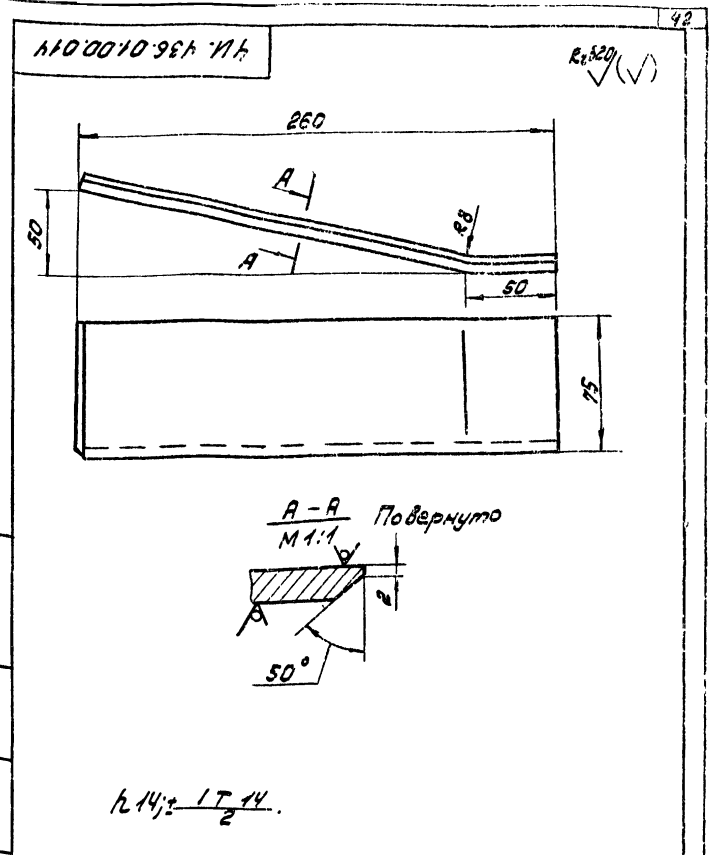
Лит.	Масса	Уточн.
И	6,6	1:5
Лист Листов 1		

Б.И.О. ГОСТ 19903-74
В.Ст.З.СП.ГОСТ 14637-79

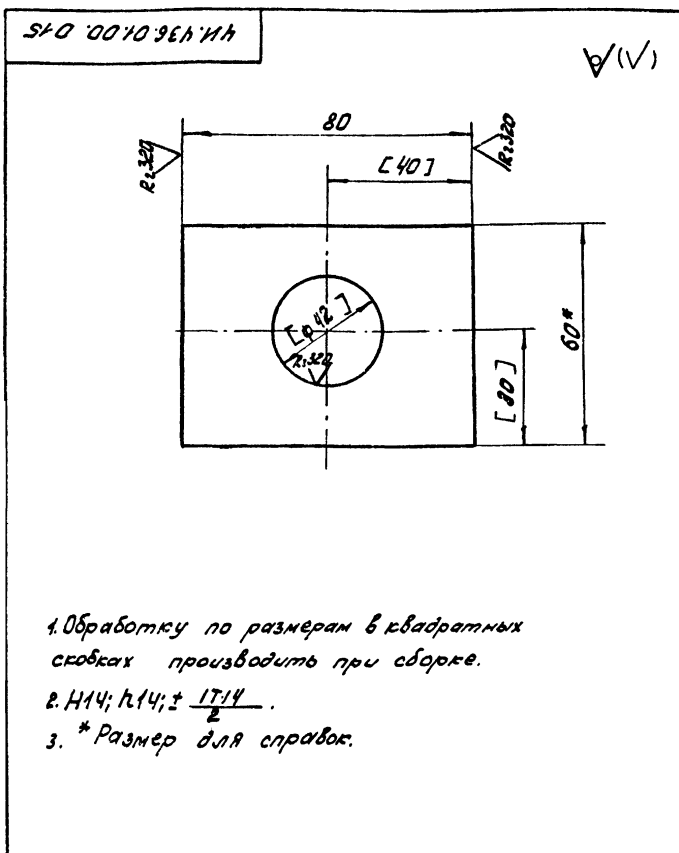
Носово-Камалинский проект
Отдел №5
калибрам: ИИ 18001-06 42 формат И



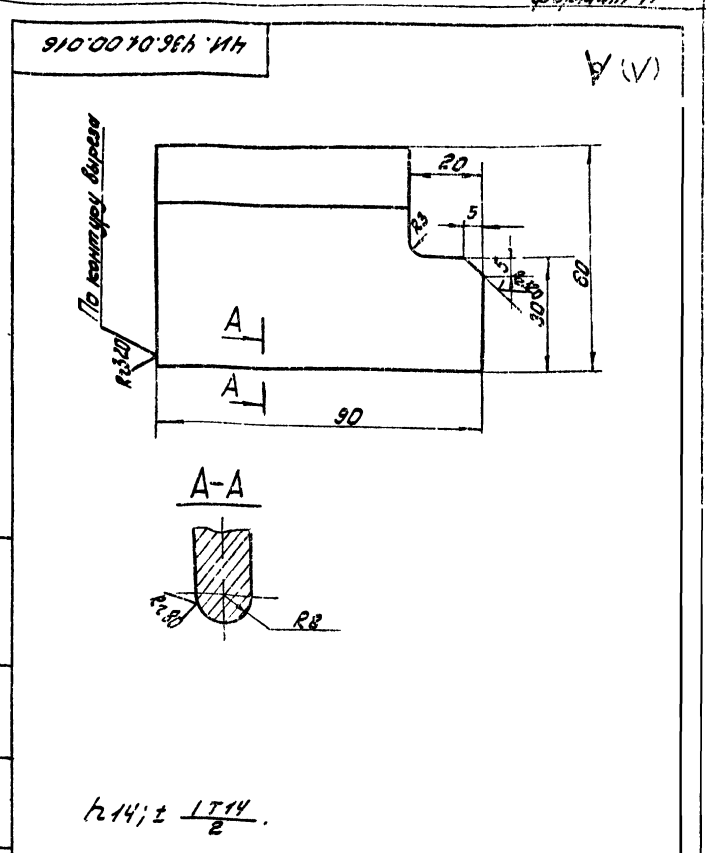
		ЧИ.436.01.00.013	
Накладка		Лист	Масса
		№	1,64
		Масшт.	1:2
Лист 58 ГОСТ 19903-74		Мособлаканалнипроект	
ВСТСП ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
		Формат А1	



		ЧИ.436.01.00.014	
Накладка		Лист	Масса
		№	1,25
		Масшт.	1:2
Лист 58 ГОСТ 19903-74		Мособлаканалнипроект	
ВСТСП ГОСТ 14637-79		Отдел №5	
		Формат А1	



		ЧИ.436.01.00.015	
Накладка		Лист	Масса
		№	1,85
		Масшт.	1:1
Лист 5-2 ГОСТ 103-76		Мособлаканалнипроект	
ВСТСП ГОСТ 535-79		Отдел №5	
		Формат А1	



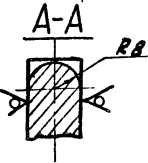
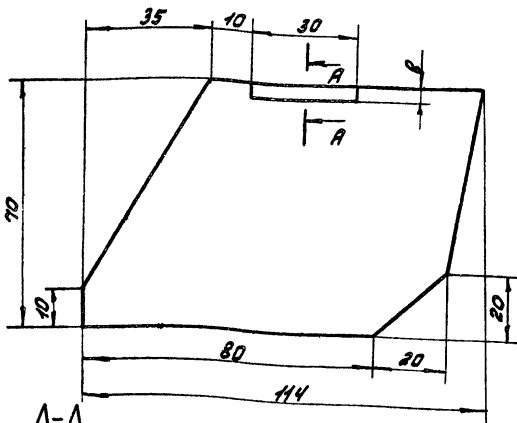
		ЧИ.436.01.00.016	
Угольник		Лист	Масса
		№	1,5
		Масшт.	1:1
Лист 5-108 ГОСТ 10015 ГОСТ 535-76		Мособлаканалнипроект	
ВСТСП ГОСТ 535-79		Отдел №5	
		Формат А1	

Имя и подпись (Полн. и отчество) Имя и фамилия (Имя и отчество) Имя и отчество (Полн. и отчество)

1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить при сборке.
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{1T_{14}}{2}$.
3. * Размер для справок.

Л10 00 00 964 114

R₁₃₂₀ (✓)



$h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.01.00.017

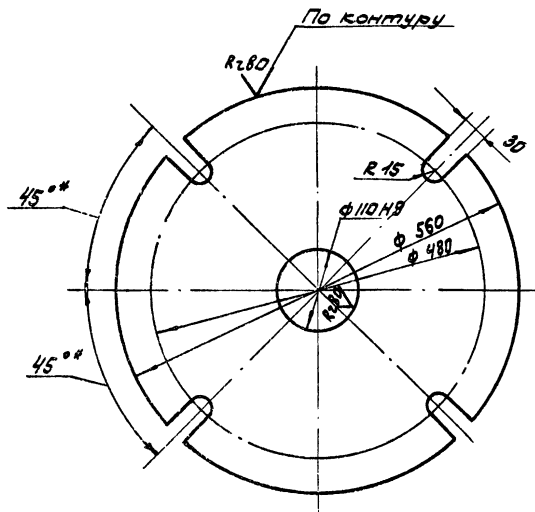
ребро

Лист	Масса	Масшт.
И	1.0	1:1
Лист		Листов: 1

Лист 516 ГОСТ 19903-74
8СТ3 СП ГОСТ 14637-79
Мосводоканалнипроект
Отдел N 5
Формат А1

500 00 00 964 114

✓(✓)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.00.00.003

Плита

Лист	Масса	Масшт.
И	55.0	1:5
Лист		Листов: 1

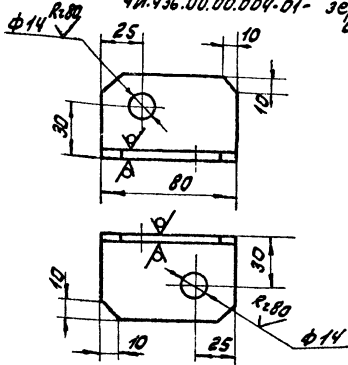
Лист 532 ГОСТ 19903-74
8СТ3 СП ГОСТ 14637-79
Мосводоканалнипроект
Отдел N 5
Формат А1

Или в листе, Попр. и дата, Вып. и лист, Попр. и дата

А00 00 00 964 114

R₁₃₂₀ (✓)

ЧИ. 436.00.00.004 - Изображено
ЧИ. 436.00.00.004-01 - зеркальное
отражение



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.00.00.004

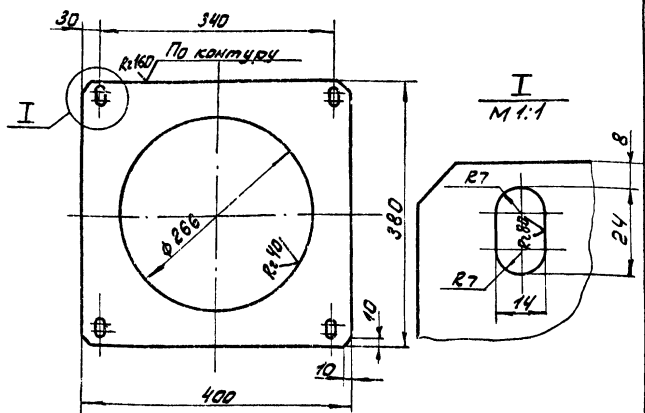
Угольник

Лист	Масса	Масшт.
И	0.3	1:2
Лист		Листов: 1

Угол 550x50x5 ГОСТ 8509-72
8СТ3 СП ГОСТ 535-79
Мосводоканалнипроект
Отдел N 5
Формат А1

500 00 00 964 114

✓(✓)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.00.00.005

Лист
средний

Лист	Масса	Масшт.
И	7.4	1:2
Лист		Листов: 1

Лист 510 ГОСТ 19903-74
8СТ3 СП ГОСТ 14637-79
Мосводоканалнипроект
Отдел N 5
Формат А1

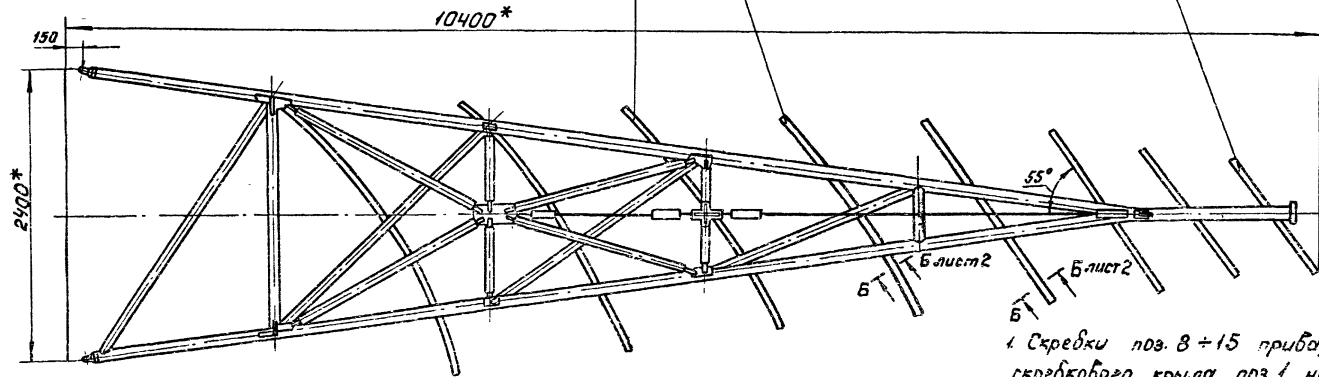
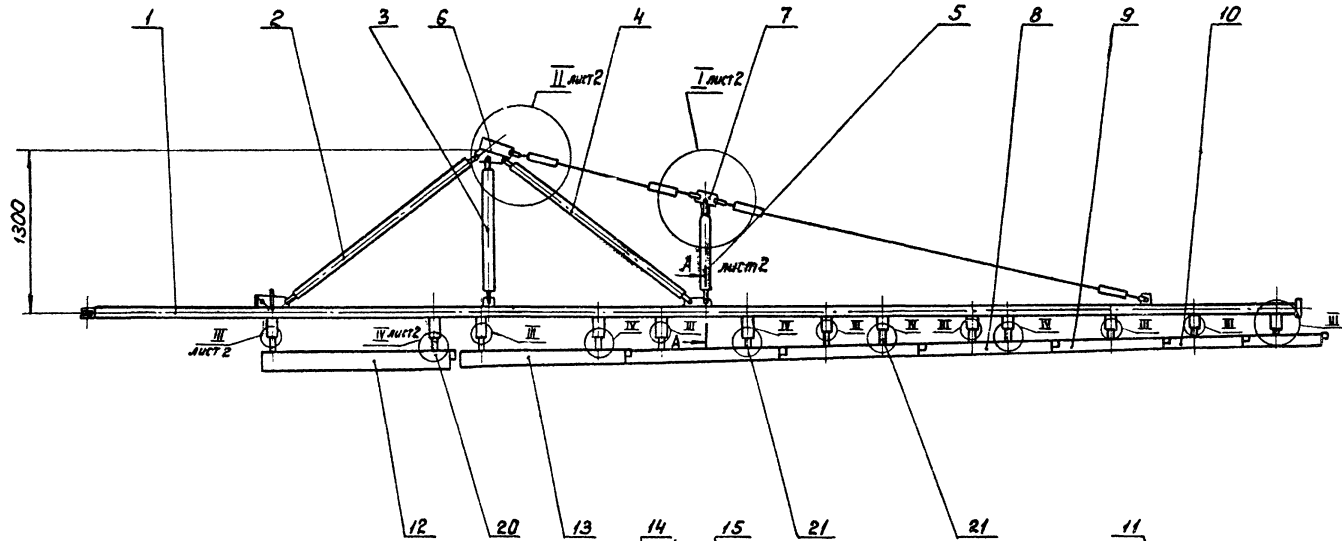
Или в листе, Попр. и дата, Вып. и лист, Попр. и дата

Копировать: 2/26

18601-06 44

Формат А1

90200 00 20 904 114



Б п. 2; 5 технических условий.

2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-T1 Δ 10, кроме мест обозначенных особ.

3.* Размеры для справок.

4. Н14, н14, ± 1/14 и для деталей: без чертежа.

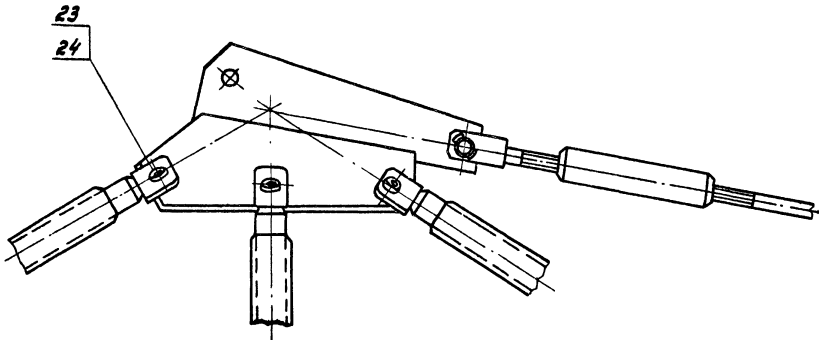
4. Скрепки поз. 8 + 15 приварить к ферме скрепкового крыла поз. 1 на месте монтажа, в соответствии с указаниями приведенными

ИИ. 436.02.00.000 СБ			
Исполн. Мельников	Проф. Мельников	Крыло скрепковое	Лист 1/2
Разработчик Мельников	Проф. Мельников	Сборочный чертеж	ИИ 475.0 1:2
Проф. Мельников	Проф. Мельников		Лист 1/2 листов 2
Счк. Мельников	Проф. Мельников		Наблюдательный проект
И.И. Мельников	Проф. Мельников		Отдел № 5

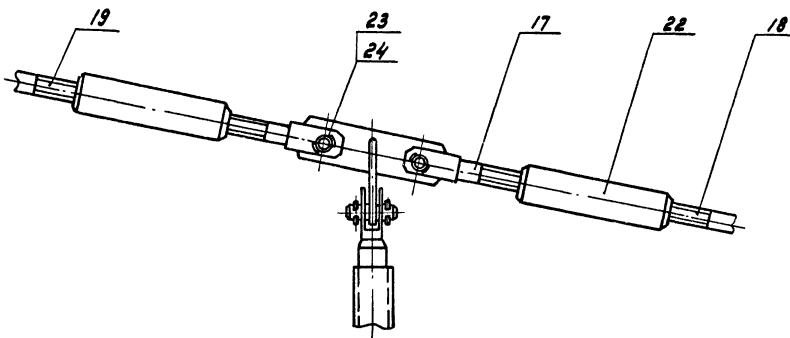
кв.ИР.001.ИИ

формат 22

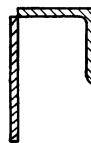
II лист / M1:5



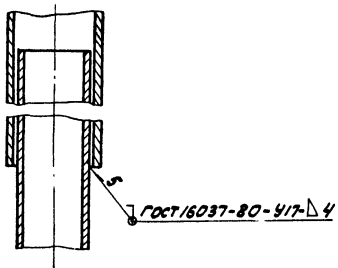
I лист / M1:1



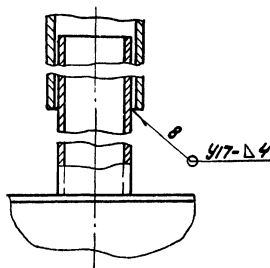
Б-Б Повернуто, лист / M1:2



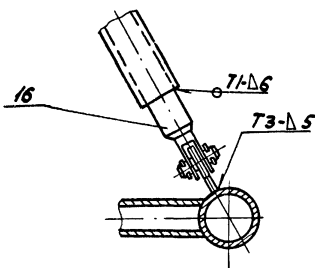
IV лист / M1:2



III лист / M1:2



A-A лист / M1:5



				4И 436.02.00.00005					
Изм.	Лист	№ док.	Изм.	Подп.	Дата	Крыло средковое Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Рисов.	Экз.	Заручен.	Изд.				VI	—	—
Проб.	Печ.	Проб.	Печ.				Лист 2	Листов	
Руч.	Печ.	Руч.	Печ.				Мособлкоминпроект Отдел № 5		
И. контр.	Полугуб.	И. контр.	Полугуб.						

Формат Этаж Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	4И.436.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1 4И.436.02.01.000	Ферма скребкового крыла	1	
11	2 4И.436.02.02.000	Стержень	2	
11	3 4И.436.02.02.000-01	Стержень	2	
11	4 4И.436.02.02.000-02	Стержень	2	
11	5 4И.436.02.02.000-03	Стержень	2	
11	6 4И.436.02.03.000	Узел крепления	1	
11	7 4И.436.02.04.000	Узел крепления	1	
11	8 4И.436.02.05.000	Скребок	1	
11	9 4И.436.02.05.000-01	Скребок	1	
11	10 4И.436.02.05.000-02	Скребок	1	
11	11 4И.436.02.05.000-03	Скребок	1	
11	12 4И.436.02.06.000	Скребок	1	
11	13 4И.436.02.06.000-01	Скребок	1	
11	14 4И.436.02.06.000-02	Скребок	1	
11	15 4И.436.02.06.000-03	Скребок	1	
4И.436.02.00.000				
Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разр. Заручка	Лист	Листов		
Пров. Пендерев	1	2		
Рук. Пендерев				
И.контр. Потчуров				
Крыло скребковое				Лист 1
				Лист 2
				Лист 2

Формат И

Формат Этаж Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	16 4И.436.10.00.100	Вилка	8	
11	17 4И.436.28.00.000-01	Вилка	4	
		ДЕТАЛИ		
12	18 4И.436.02.00.001	Тяга	1	
12	19 4И.436.02.00.001-01	Тяга	1	
БХ	20 4И.436.02.00.002	Патрубок Третья 40x4 ГОСТ 3262-75 L=150	1	0,5 кг
БХ	21 4И.436.02.00.003	Патрубок Третья 40x4 ГОСТ 3262-75 L=120	4	0,4 кг
11	22 4И.436.00.00.008-01	Муфта	4	
11	23 4И.436.00.00.009-01	Ось	20	
		МАТЕРИАЛЫ		
	24	Проволока 6-0-СТ ГОСТ 3280-74	2 м	
4И.436.02.00.000				
Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
				Лист 2

Имя Лист № докум. Подп. Дата
Имя Лист № докум. Подп. Дата
Имя Лист № докум. Подп. Дата

Формат И

100 00 20 364 И4
12/89 (✓)

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
4И.436.02.00.001	3160±5	7,8
4И.436.02.00.001-01	1050±5	2,8

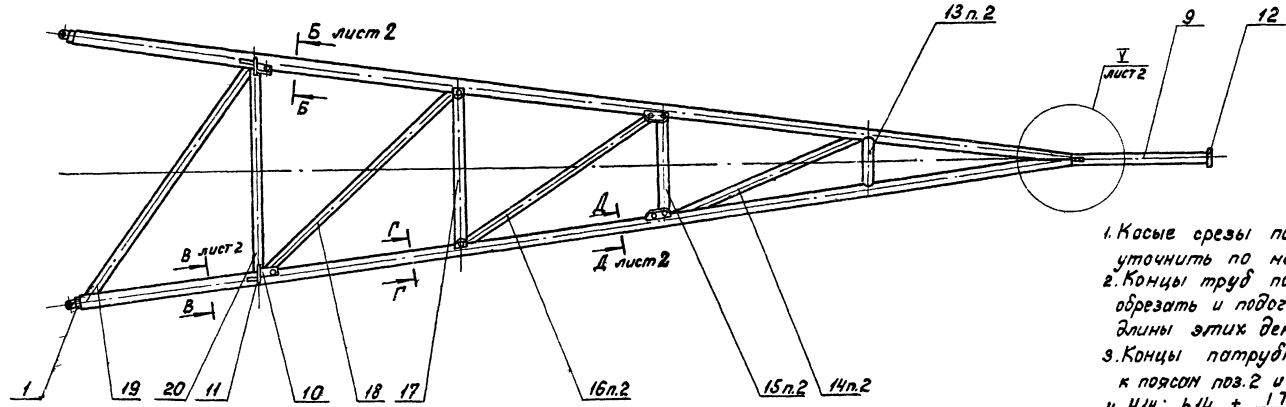
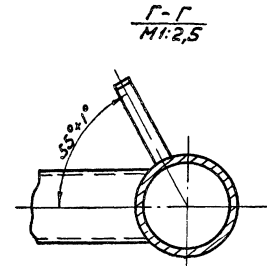
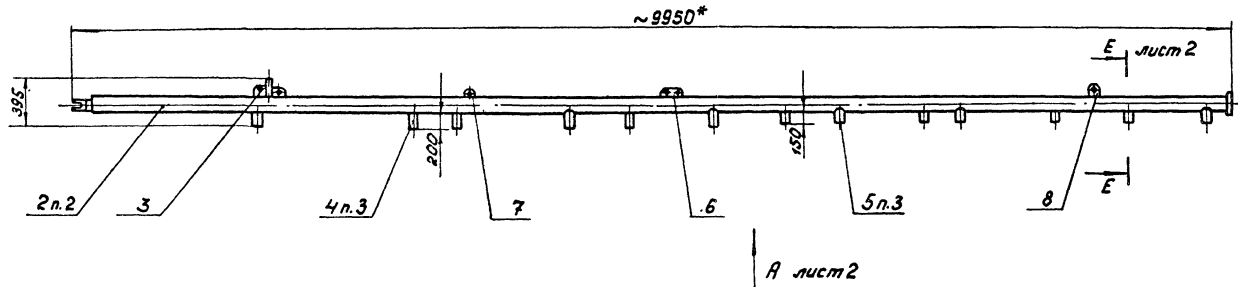
$h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.00.001			
Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр. Заручка	Лист	Листов	
Пров. Пендерев	1	2	
Рук. Пендерев			
И.контр. Потчуров			
ТЯГА			Лист 1
			Лист 2
			Лист 2
Круг В20 ГОСТ 2530-71 Вст 3сп ГОСТ 535-75			

Копирован: ИА-18601-06 47 Формат И

Тыловой проект 902-2-363.23
 А-модом V, часть 1

4Н.436.02.01.000СБ



1. Косые срезы поясов поз.2 (см. элемент V) уточнить по месту.
2. Концы труб поз. 13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20 обрезать и подогнать по месту. В спецификации длины этих деталей указаны с припуском.
3. Концы патрубков поз. 4; 5 в месте прибарки к поясам поз.2 и консоли поз.9 подогнать по месту.
4. И14; И14 ± 1Т14 и для деталей без чертежей.
5. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-73-15, кроме мест обозначенных особо.

4Н 90-10961
 Исполн. и дата
 Провер. и дата
 Утвержден. и дата

4Н.436.02.01.000 СБ			
Исполн. лист № 01	Исполн. лист № 02	Исполн. лист № 03	Исполн. лист № 04
Разработчик: Заруцкая И.А.	Проверщик: Пендереб В.В.	Руководитель: Пендереб В.В.	Инженер: Потушков А.И.
Ферма скребоквого крыла Сборочный чертеж.			Лит. Масса Умест. И 210,0 1:25
Масштаб: 1:25			Лист 1 из 2
Институт: НИИ			Отдел № 5

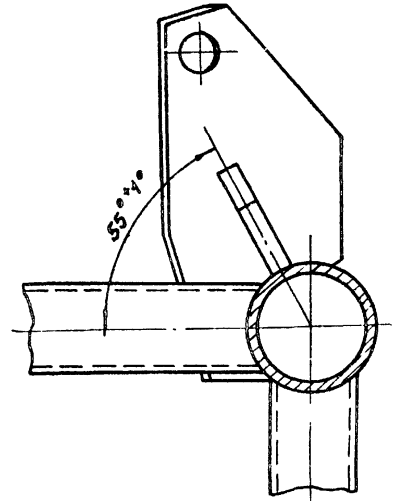
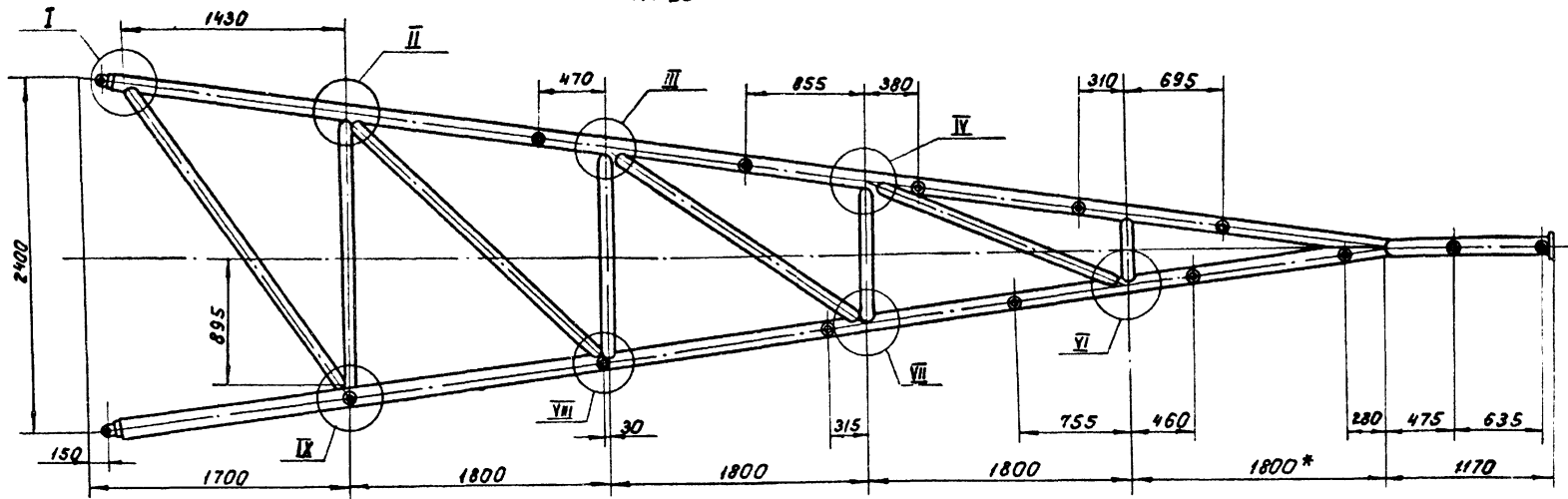
Копирован: ИИ

формат 22

4И 436.02.01.000 СБ

Вид А лист 1
М 1:2,5

Б-Б лист 1
М 1:2,5



У лист 1
М 1:5
п.1

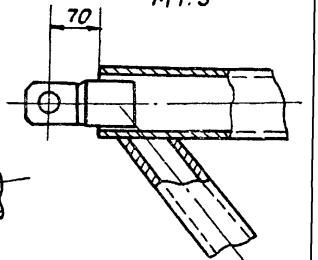
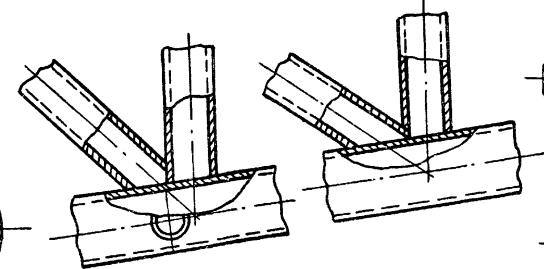
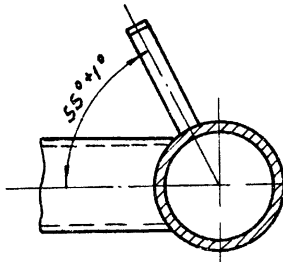
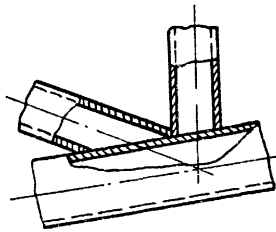
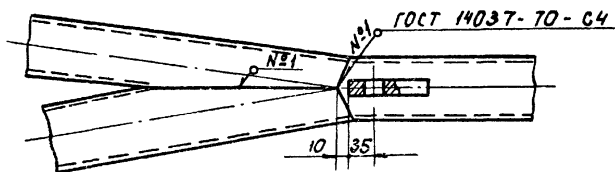
VI
М 1:5

VIII
М 1:5

VII
М 1:5

Д-Д лист 1
М 1:2,5

I
М 1:5



Б-Б лист 1
М 1:2,5

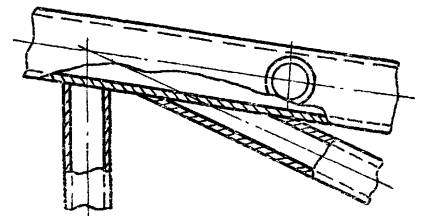
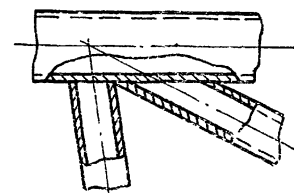
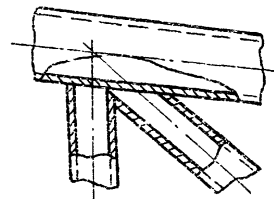
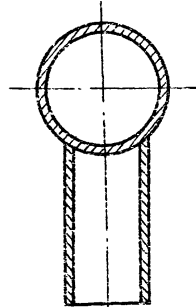
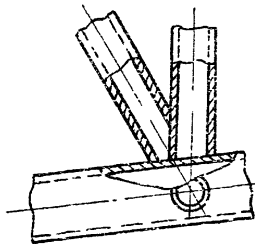
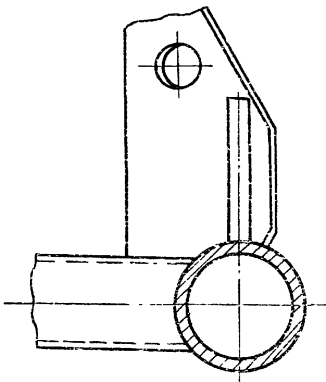
IX
М 1:5

Е-Е лист 1
М 1:2,5

II
М 1:5

III
М 1:5

IV
М 1:5



4И.436.02.01.000 СБ				Лит. Масса Изготов.	
Ферма скребкового крыла. Сборный чертеж				И	-
И.Лист № докум. Дата				Лист 2 из 5	
Разработ. Заручкава				Новобожанский проект	
Пров. Пендерб				Стрел №5	
Рук. Пендерб					
И.контр. Лопухов					

копирован: 4И/

восплат 22

Туповой проект 902-2-363.83
Автом VI, часть I

4И 436.02.01.000 СБ
И.Лист № докум. Дата
Разработ. Заручкава
Пров. Пендерб
Рук. Пендерб
И.контр. Лопухов

Проект Эксп.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
22		4И.436.02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
И	1	4И.436.32.00.000-01	Вилка	2	
			<u>Детали</u>		
И2	2	4И.436.02.01.001	Пояс	2	
И1	3	4И.436.02.01.002	Ребро	2	
И1	4	4И.436.02.01.003	Патрубок	6	
И1	5	4И.436.02.01.003-01	Патрубок	7	
И1	6	4И.436.02.01.004	Ребро	2	
И1	7	4И.436.02.01.005	Ребро	2	
И1	8	4И.436.02.01.006	Ребро	1	
И1	9	4И.436.02.01.007	Консоль	1	
И1	10	4И.436.02.01.008	Ребро	2	
И1	11	4И.436.02.01.009	Ребро	2	

4И.436.02.01.000

Ил. Лист № экз. Кол. Листов
 Резерв Зарысков 1 2
 Проб. Пенсереб 4
 И.Контр. Патрубок 4

**Ферма скребкового
крыла**

Лист Масса Листов
 И 1 2
 Исходник или проект
 Отдел № 5

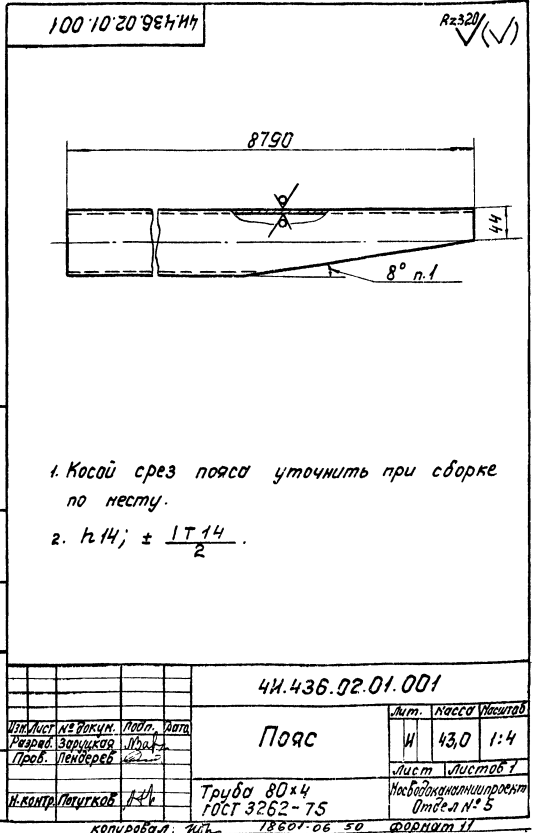
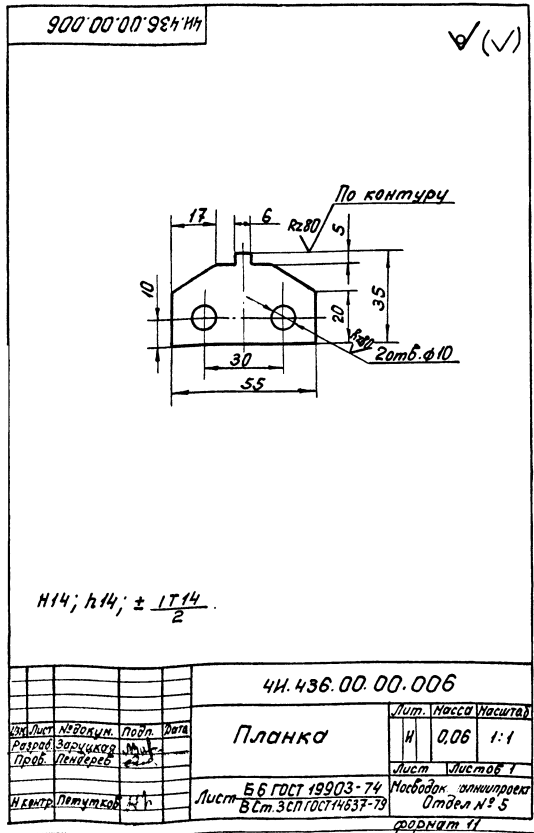
формат 11

Проект Эксп.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б1	12	4И.436.02.01.011	Заглушка ф 100		Лист Б4 ГОСТ 19903-74 Вст.ЗСП ГОСТ 14637-69 0,25кг
Б1	13	4И.436.02.01.012	Поперечина		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=440 1 2,0кг
Б1	14	4И.436.02.01.013	Раскос		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=1900 1 8,8кг
Б1	15	4И.436.02.01.014	Поперечина		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=930 1 4,3кг
Б1	16	4И.436.02.01.015	Раскос		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=2100 1 9,7кг
Б1	17	4И.436.02.01.016	Поперечина		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=1420 1 6,6кг
Б1	18	4И.436.02.01.017	Раскос		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=2450 1 11,3кг
Б1	19	4И.436.02.01.018	Раскос		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=2550 1 11,8кг
Б1	20	4И.436.02.01.019	Поперечина L=1900		Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 1 8,8кг

Ил. Лист № экз. Кол. Листов
 Резерв Зарысков 1 2
 Проб. Пенсереб 4
 И.Контр. Патрубок 4

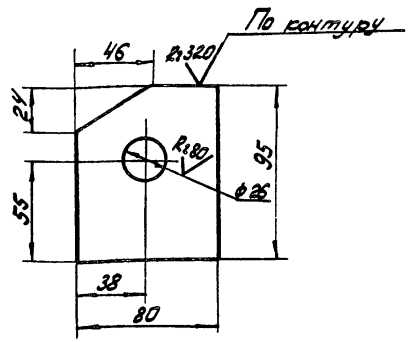
4И.436.02.01.000

формат 11



4И.436.02.01.002

✓(✓)



H14; h14; ± 17/2

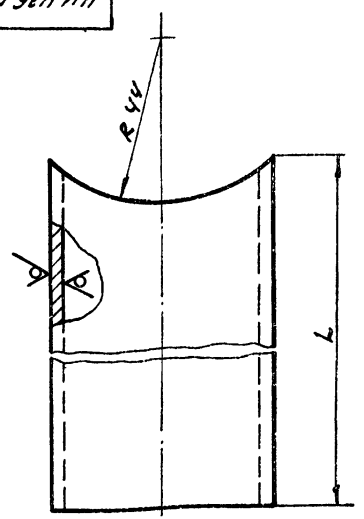
4И.436.02.01.002

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Заручка	Исполн.	Проб.	Пендерев	Ребро		
									Лист	Масса	Масшт.
1									1	0,85	1:2
Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79									Мод. док. 01.11.1980 Отдел №5		

формат А4

4И.436.02.01.003

R1320
✓(✓)



Обозначение	размеры, мм		масса, кг
	к	л	
4И.436.02.01.003	212		1,2
4И.436.02.01.003-01	162		0,9

h14

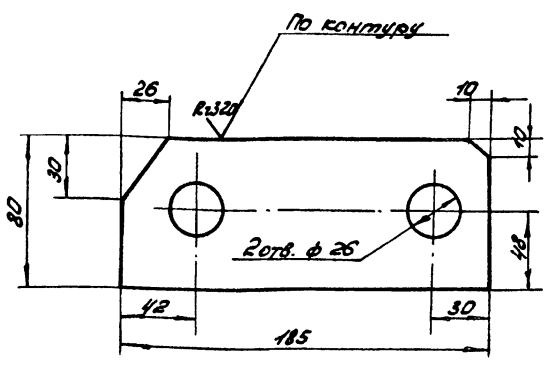
4И.436.02.01.003

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Заручка	Исполн.	Проб.	Пендерев	Патрубок		
									Лист	Масса	Масшт.
1									1		
Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79									Мод. док. 01.11.1980 Отдел №5		

формат А4

4И.436.02.01.004

✓(✓)



H14; h14; ± 17/2

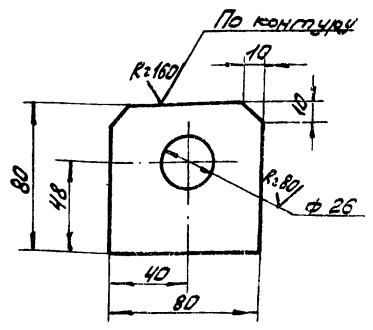
4И.436.02.01.004

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Заручка	Исполн.	Проб.	Пендерев	Ребро		
									Лист	Масса	Масшт.
1									1	1,65	1:2
Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79									Мод. док. 01.11.1980 Отдел №5		

формат А4

4И.436.02.01.005

✓(✓)



H14; h14; ± 17/2

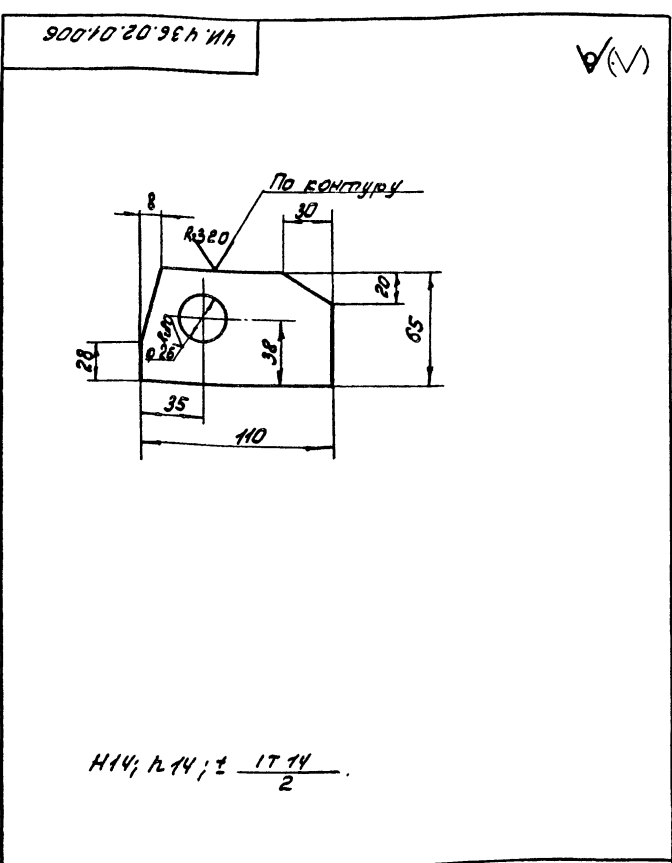
4И.436.02.01.005

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Заручка	Исполн.	Проб.	Пендерев	ребро		
									Лист	Масса	Масшт.
1									1	0,73	1:2
Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79									Мод. док. 01.11.1980 Отдел №5		

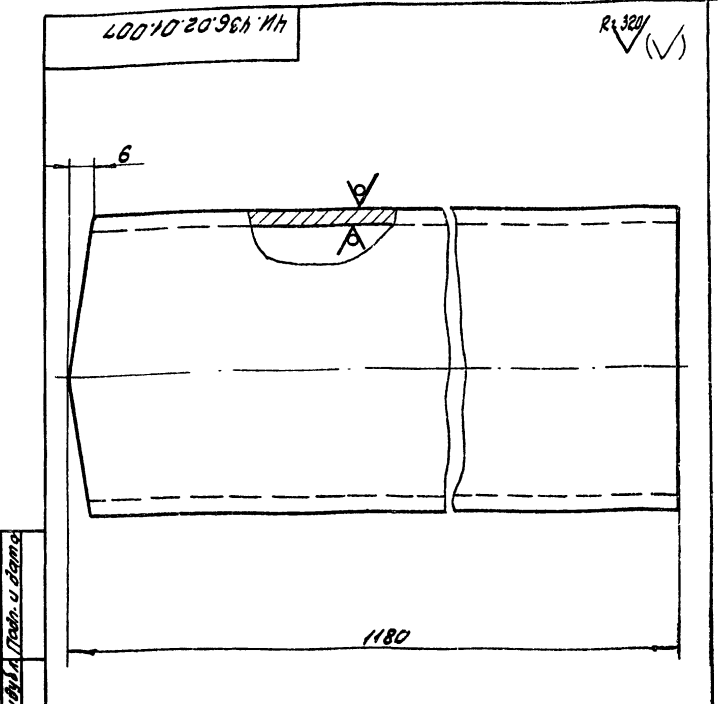
Копирован: 873

1801-06-31

формат А4

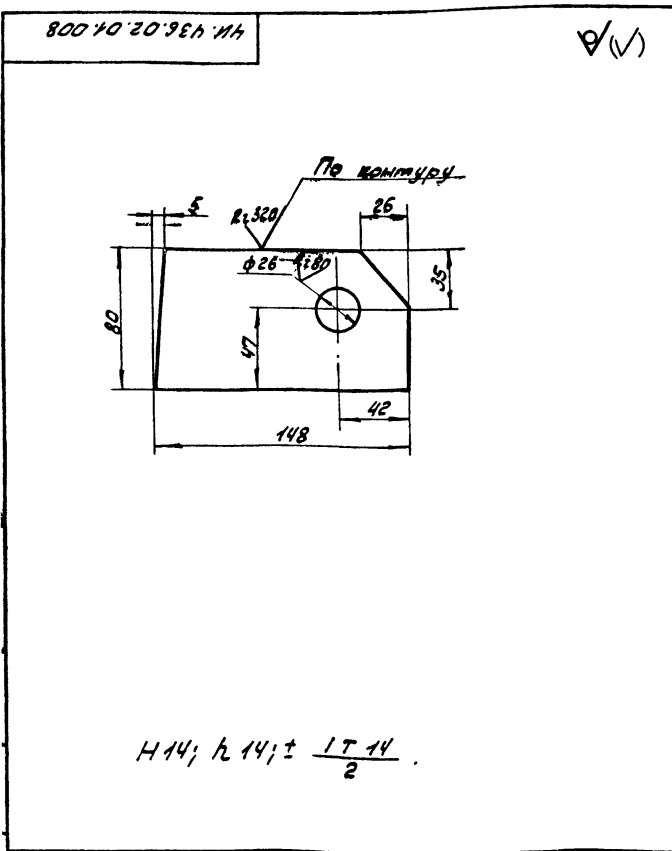


4И.436.02.01.006			
Изм.Лист № 0 вкл. Подп. Дата	ребро	Лист	Масса
Разраб. Зоричук В.А.		И	0,78
Проб. Педерев К.А.		Лист	Масшт.
		Лист	Листов: 1
Н.конт. Потугев А.И.	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.Зел.ГОСТ 14637-79	Насводокалннпроект Отдел Н5 Формат А1	

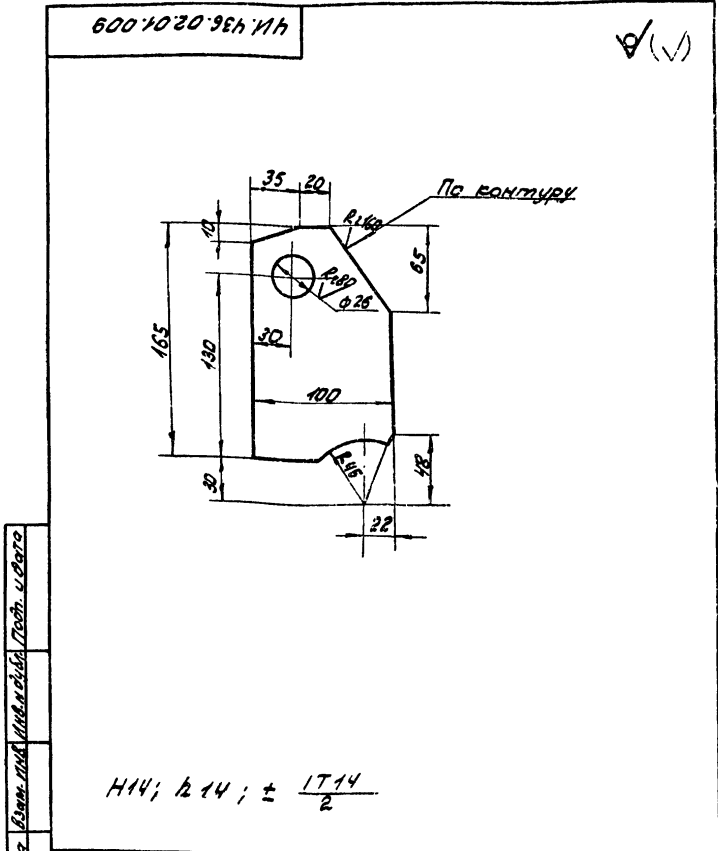


1. Косые срезы консоли выполнять при монтаже по месту.
2. h 14.

4И.436.02.01.007			
Изм.Лист № 0 вкл. Подп. Дата	консоль	Лист	Масса
Разраб. Зоричук В.А.		И	10,0
Проб. Педерев К.А.		Лист	Масшт.
		Лист	Листов: 1
Н.конт. Потугев А.И.	Труба 80x4 ГОСТ 2662-75	Насводокалннпроект Отдел Н5 Формат А1	



4И.436.02.01.008			
Изм.Лист № 0 вкл. Подп. Дата	ребро	Лист	Масса
Разраб. Зоричук В.А.		И	1,35
Проб. Педерев К.А.		Лист	Масшт.
		Лист	Листов: 1
Н.конт. Потугев А.И.	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.Зел.ГОСТ 14637-79	Насводокалннпроект Отдел Н5 Формат А1	



4И.436.02.01.009			
Изм.Лист № 0 вкл. Подп. Дата	ребро	Лист	Масса
Разраб. Зоричук В.А.		И	1,75
Проб. Педерев К.А.		Лист	Масшт.
		Лист	Листов: 1
Н.конт. Потугев А.И.	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.Зел.ГОСТ 14637-79	Насводокалннпроект Отдел Н5 Формат А1	

Изм.Лист № 0 вкл. Подп. Дата

Изм.Лист № 0 вкл. Подп. Дата

Разраб. Зоричук В.А.

Разраб. Зоричук В.А.

Проб. Педерев К.А.

Проб. Педерев К.А.

Н.конт. Потугев А.И.

Н.конт. Потугев А.И.

Насводокалннпроект

Насводокалннпроект

Отдел Н5

Отдел Н5

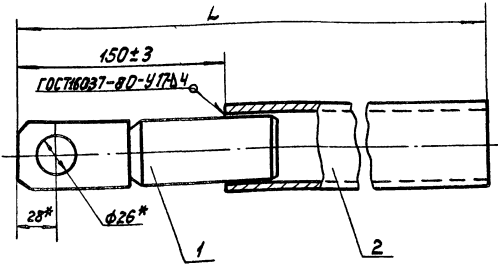
Формат А1

Формат А1

18601-05 52

18601-05 52

41.436.02.02.000 СБ



Обозначение	Размер мм L	Масса, кг
41.436.02.02.000СБ	2060	14,5
41.436.02.02.000СБ-01	1220	9,4
41.436.02.02.000СБ-02	1900	13,6
41.436.02.02.000СБ-03	720	6,3

1. Длина трубы поз.2 дана с припуском.
После уточнения длины на месте монтажа скрепкового крыла, лишнюю часть трубы обрезать.
2. $n14; \pm \frac{1T}{2}$ и для деталей без чертёжа.
3* Размеры для справок.

41.436.02.02.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Стержень				И	кг	—
Сборочный чертёж				Лист	Листов	1
И.контр. Печурков				Носитель информации Отдел №5 Формат А2		

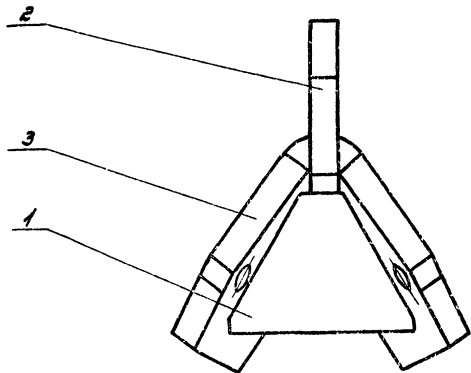
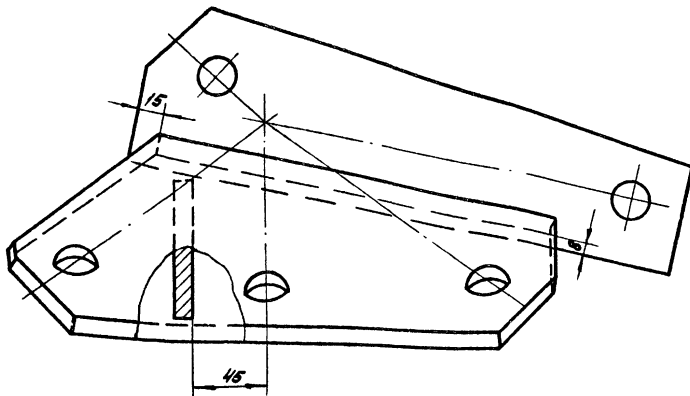
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			41.436.02.02.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		41.436.10.00.100	Вилка	1	
			<u>Переменные данные</u>	<u>для исполнений</u>		
				41.436.02.02.000		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001	Труба		
				Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
				L=1910	1	6,6 кг
41.436.02.02.000						
И.контр. Печурков				Лист		Листов
				И		2
				Носитель информации Отдел №5 Формат А1		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				41.436.02.02.000-01		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001-01	Труба		
				Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
				L=1070	1	3,7 кг
				41.436.02.02.000-02		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001-02	Труба		
				Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
				L=1750	1	6,1 кг
				41.436.02.02.000-03		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001-03	Труба		
				Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
				L=570	1	1,9 кг
41.436.02.02.000						
И.контр. Печурков				Лист		Листов
				И		2
				Носитель информации Отдел №5 Формат А1		

Лист и зона (Лист и зона) в составе чертежа (Лист и зона) в составе чертежа

41.436.02.02.000
копированная... 13601-05-33 формат А1

4И.436.02.03.000СА



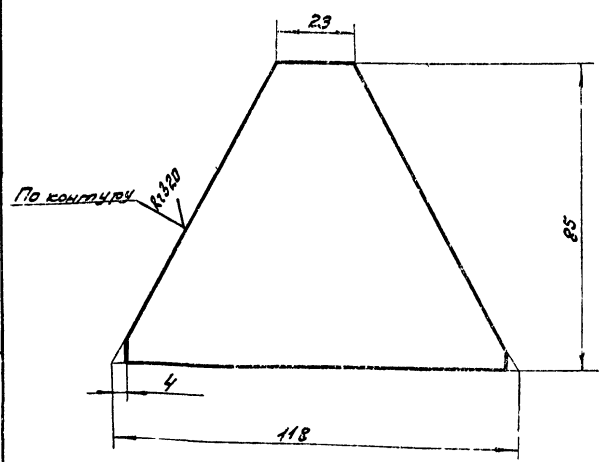
1. к.14.

2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Δ 10.

					4И.436.02.03.000СА			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления. Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масшт.
разраб.	Заручка	Исполн.	Провер.	Исп.		И	11,0	1:2
проб.	Пендерев	С.В.	С.В.	С.В.	Сборочный чертеж	Лист	Листов:	1
Исполн.	Потурков	И.И.	И.И.	И.И.	Исполнительный проект	Отдел Н5		
						Формат А2		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
<u>Документация</u>						
12			4И.436.02.03.000СА	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
11	1		4И.436.02.03.001	Распорка	1	
11	2		4И.436.02.03.002	Ребро	1	
11	3		4И.436.02.03.003	Ребро боковое	2	
4И.436.02.03.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления	
разраб.	Заручка	Исполн.	Провер.	Исп.		
проб.	Пендерев	С.В.	С.В.	С.В.	Исполнительный проект Отдел Н5	
Исполн.	Потурков	И.И.	И.И.	И.И.		
					Формат А1	

4И.436.02.03.001



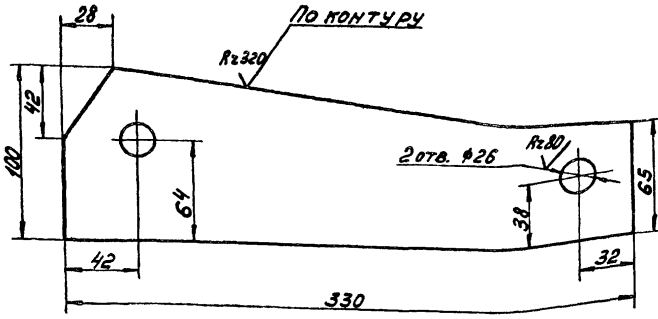
к.14.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

					4И.436.02.03.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Распорка	Лист	Масса	Масшт.
разраб.	Заручка	Исполн.	Провер.	Исп.		И	0,15	1:1
проб.	Пендерев	С.В.	С.В.	С.В.	Исполнительный проект	Лист	Листов:	1
Исполн.	Потурков	И.И.	И.И.	И.И.	Исполнительный проект	Отдел Н5		
						Формат А1		

4И.436.02.03.002

(✓) П



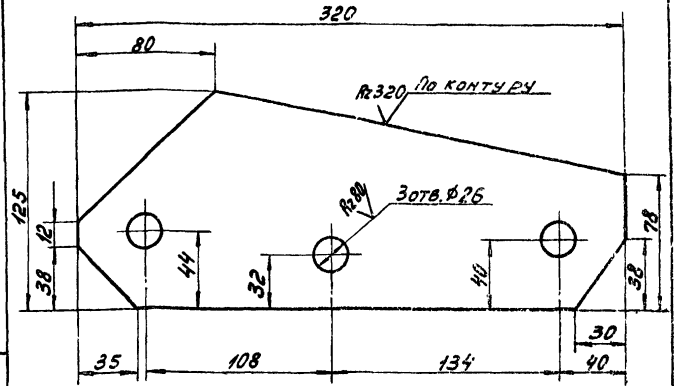
$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.03.002

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Рязань	И	33	1:2				
Пров. Пензенерев							
И.Контр. Потытков							
Лист 516 ГОСТ 19303-74				Московский институт			
Вст.3 сп. ГОСТ 14637-79				Отдел №5			
ФОРМАТ И							

4И.436.02.03.003

(✓) П

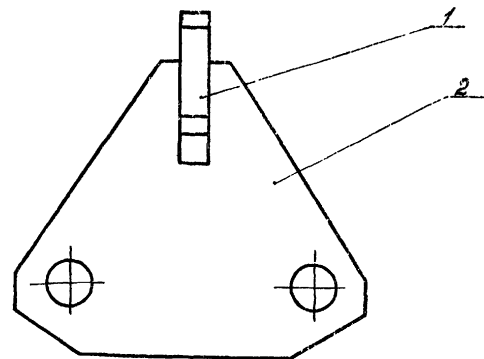
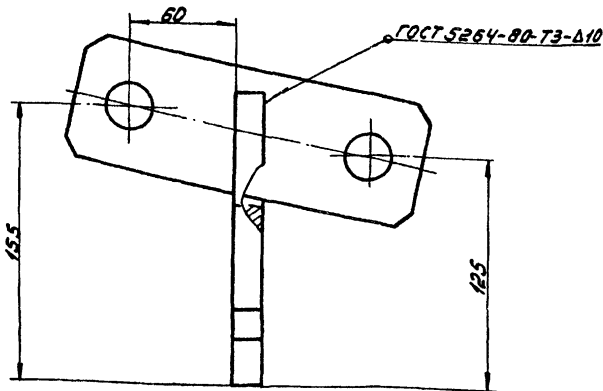


$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.03.003

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Рязань	И	3,6	1:2				
Пров. Пензенерев							
И.Контр. Потытков							
Лист 516 ГОСТ 19303-74				Московский институт			
Вст.3 сп. ГОСТ 14637-79				Отдел №5			
ФОРМАТ И							

4И.436.02.04.000СБ



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

4И.436.02.04.000СБ

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Рязань	И	40	1:2				
Пров. Пензенерев							
И.Контр. Потытков							
Лист 516 ГОСТ 19303-74				Московский институт			
Вст.3 сп. ГОСТ 14637-79				Отдел №5			
ФОРМАТ И							

КОПИРОВАЛ: ЛА 18601-03 35 ФОРМАТ И

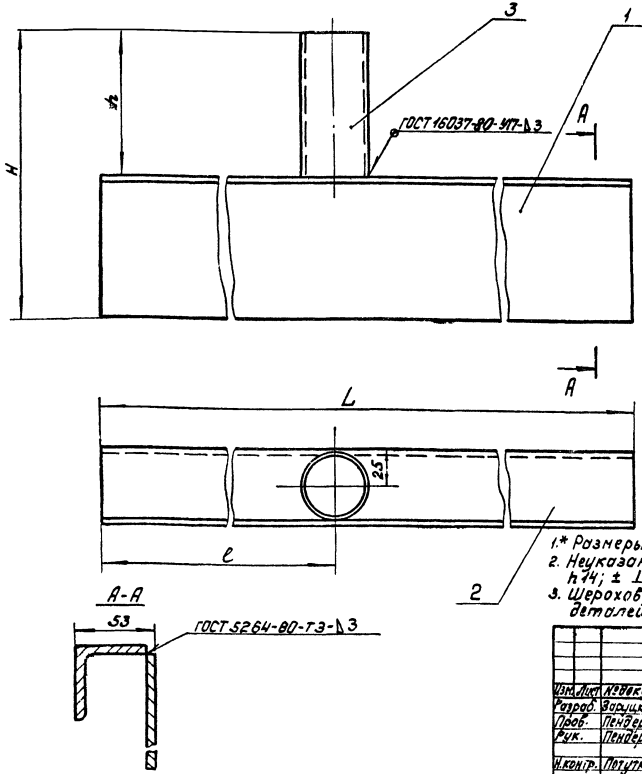
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4И.436.02.05.000-01		
		<u>Детали</u>		
АВ	4И.436.02.05.001-01	Лист Лист Б-3 ГOST 19903-74 Вст.3 сп ГOST 16523-70 87x1650x14	1	3,3 кг
АВ	4И.436.02.05.002-01	Ребро Чемех Б-50x50x4 ГOST 8500-72 Вст.3 сп ГOST 16523-70 L=1650x14	1	5,0 кг
АВ	4И.436.02.05.003-01	Труба Труба 40x4 ГOST 3262-75 L=100x14	1	0,33 кг
		4И.436.02.05.000-02		
		<u>Детали</u>		
АВ	4И.436.02.05.001-02	Лист Лист Б-3 ГOST 19903-74 Вст.3 сп ГOST 16523-70 87x1490x14	1	3,0 кг

4И.436.02.05.000 Лист 2
формат А1

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
АВ	4И.436.02.05.002-02	Ребро Чемех Б-50x50x4 ГOST 8500-72 Вст.3 сп ГOST 16523-70 L=1490x14	1	0,45 кг
АВ	4И.436.02.05.003-02	Труба Труба 40x4 ГOST 3262-75 L=100x14	1	0,33 кг
		4И.436.02.05.000-03		
		<u>Детали</u>		
АВ	4И.436.02.05.001-03	Лист Лист Б-3 ГOST 19903-74 Вст.3 сп ГOST 16523-70 87x1360x14	1	2,6 кг
АВ	4И.436.02.05.002-03	Ребро Чемех Б-50x50x4 ГOST 8500-72 Вст.3 сп ГOST 16523-70 L=1360x14	1	5,3 кг
АВ	4И.436.02.05.003-03	Труба Труба 40x4 ГOST 3262-75 L=100x14	1	0,33 кг

4И.436.02.05.000 Лист 3
формат А1

4И.436.02.05.00005



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	H	h	
4И.436.02.05.000	1065	170	220	10,5
4И.436.02.05.000-01	1650	820	190	8,9
4И.436.02.05.000-02	1490	175	190	8,0
4И.436.02.05.000-03	1360	170	190	7,4

- 1* Размеры для справок.
- 2. Неказанные предельные отклонения размеров: h14; 2 IT14 и для деталей без терм.зад
- 3. Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа - Ra3,0.

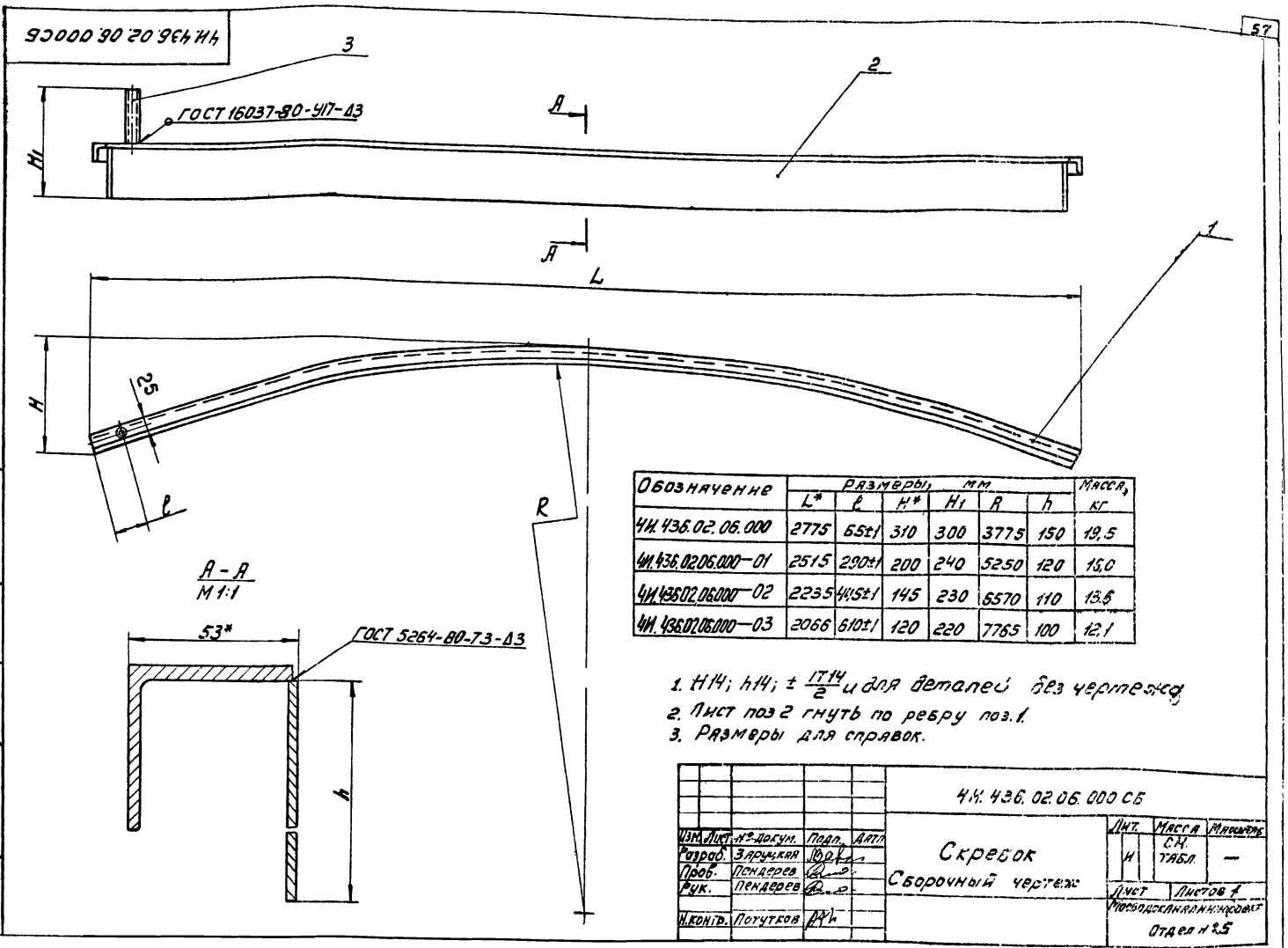
4И.436.02.05.000 СС

Скребок

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
н	г/м	-

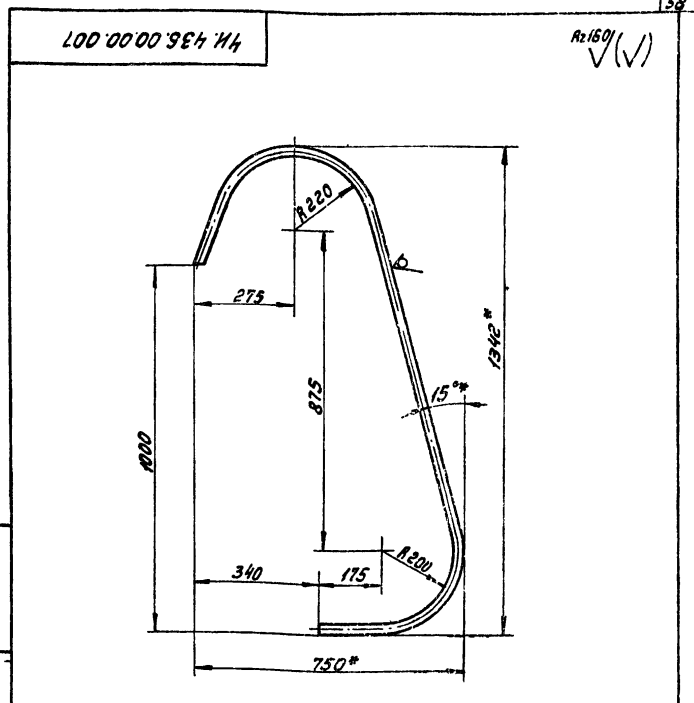
Листов 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			4Н.436.02.06.000СБ	Сборочный чертёж		
			Переменные данные для исполнений			
			4Н.436.02.06.000			
			Детали			
12		1	4Н.436.02.06.001	Ребро	1	
64		2	4Н.436.02.06.002	Лист		
			Лист 5-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70			
				150×2800H14	1	9,4 кг
64		3	4Н.436.02.06.003	Труба		
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75			
				L=146H14	1	0,5 кг
			4Н.436.02.06.000-01			
			Детали			
4Н.436.02.06.000						
			Скребок			
			Лист		Листов 3	
			И		1	
			Маслодок-члмипровект			
			Отдел №5			
Копировал: [подпись]						
Формат 11						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
12		1	4Н.436.02.06.001-01	Ребро	1	
64		2	4Н.436.02.06.002-01	Лист		
			Лист 5-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70			
				120×2510H14	1	7,0 кг
64		3	4Н.436.02.06.003-01	Труба		
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75			
				L=115H14	1	0,4 кг
			4Н.436.02.06.000-02			
			Детали			
12		1	4Н.436.02.06.001-02	Ребро	1	
64		2	4Н.436.02.06.002-02	Лист		
			Лист 5-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70			
				110×2225H14	1	4,7 кг
64		3	4Н.436.02.06.003-02	Труба		
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75			
				L=116H14	1	0,4 кг
4Н.436.02.06.000						
			Скребок			
			Лист		Листов 2	
			И		1	
			Маслодок-члмипровект			
			Отдел №5			
Копировал: [подпись]						
Формат 11						

Формат	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ЧН.436.02.06.000-03		
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
12	1	ЧН.436.02.06.001-03	Ребро	1	
54	2	ЧН.436.02.06.002-03	Лист 100×2060	1	4,7 кг
			Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3 вл ГОСТ 16523-70		
54	3	ЧН.436.02.06.003-03	Труба	1	0,4 кг
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75 L=10614		
ЧН.436.02.06.000					Лист 3
ФОРМАТ И					



1. И14; и14; ± 1714 / 2.
2. Развернутая длина ~ 2300 мм.
- 3* Размеры для справок.

Имя и Фамилия Проектанта
 Подпись и Дата
 Имя и Фамилия Проверщика
 Подпись и Дата
 Имя и Фамилия Контролера
 Подпись и Дата

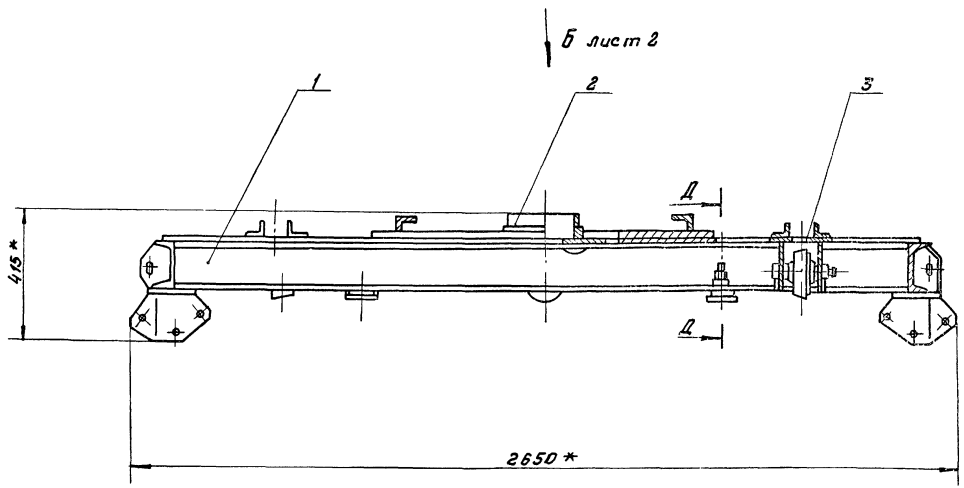
ЧН.436.00.00.007		
Имя Лист № докум.	Подп.	Дата
Разраб. Ковалев	И.В.	
Пров. Самохина	И.В.	
Лист 1		Листов 1
И.Контр. Кулагина		И.В.
Труба 25×2 ГОСТ 3262-75		Масштаб: 1:10
		Отдел №5
		ФОРМАТ И

ЧН.436.02.06.001
✓(✓)

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	H	L	R	
ЧН.436.02.06.001	307	2775	3778	8,6
ЧН.436.02.00.001-01	197	2515	5253	7,7
ЧН.436.02.00.001-02	142	2235	6573	6,8
ЧН.436.00.001-03	117	2055	7758	6,3

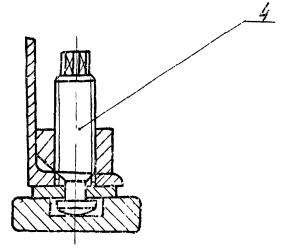
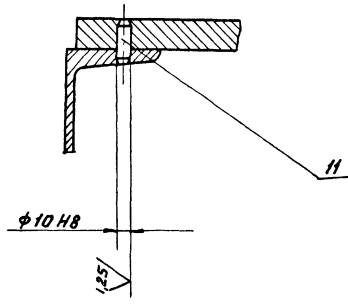
$h14; \pm \frac{1714}{2}$.

ЧН.436.02.06.001		
Имя Лист № докум.	Подп.	Дата
Разраб. Заручная	И.В.	
Пров. Пеняев	И.В.	
Лист 1		Листов 1
И.Контр. Кулагина		И.В.
Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 85128-72		Масштаб: 1:10
Вст.3 вл ГОСТ 535-79		Отдел №5
		ФОРМАТ И

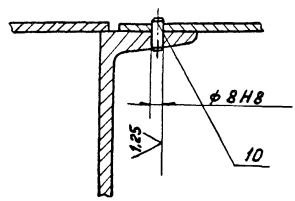


$\Gamma-\Gamma$ Повернуто
М 1:2 Лист 2

$\Delta-\Delta$
М 1:2



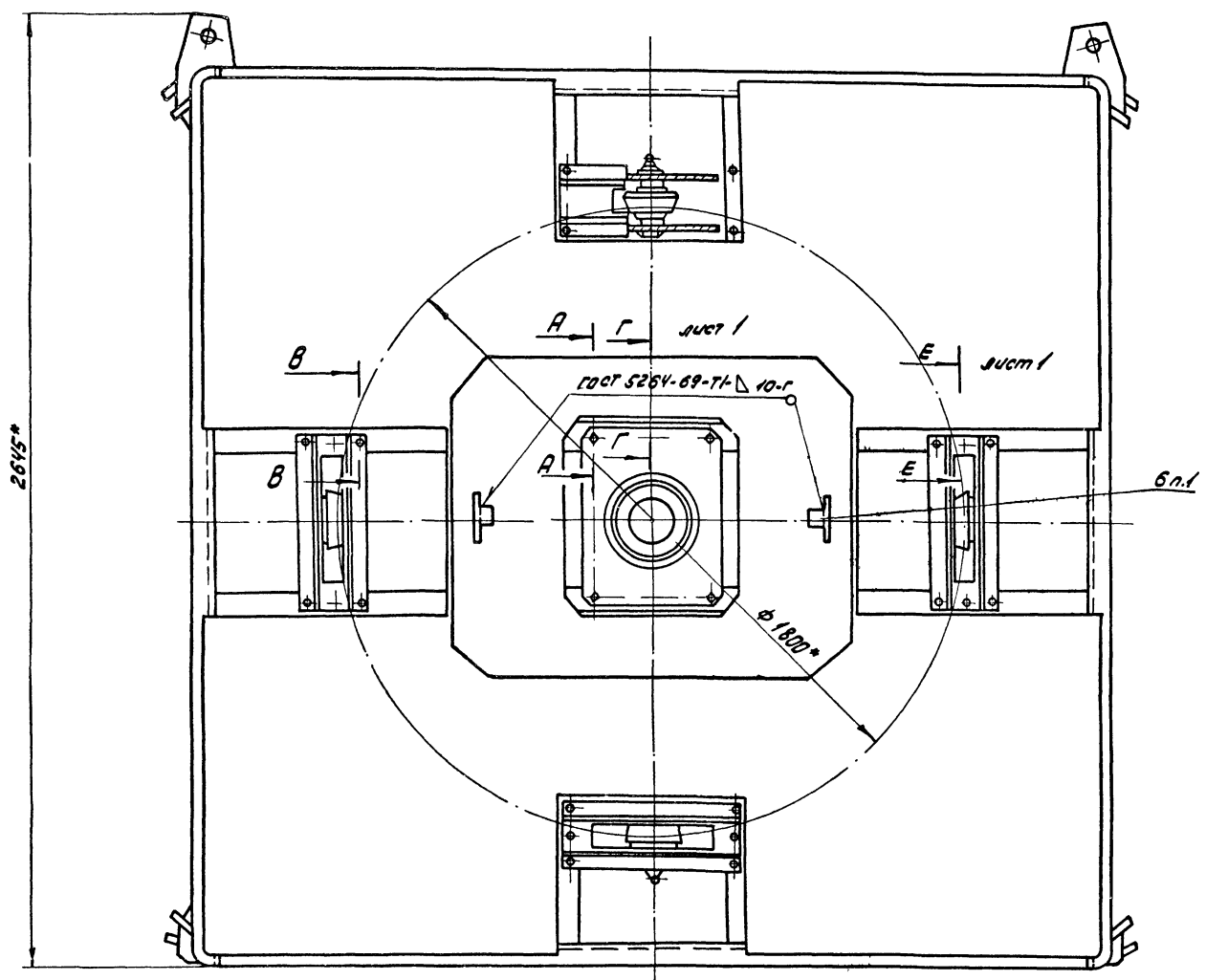
$E-E$ Повернуто
М 1:2 Лист 2



1. Чальники поз. 6 приварить при монтаже шпальтеба после установки моста.
2. Для регулировки положения матовых опор поз. 3, предусмотрены комплекты прокладок поз. 5. В каждом комплекте по 5 прокладок. Необходимое количество их определить при монтаже по месту.
- 3.* Размеры для справок.

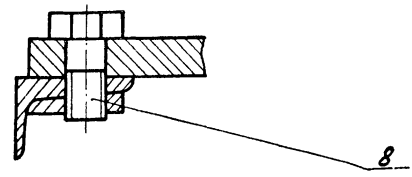
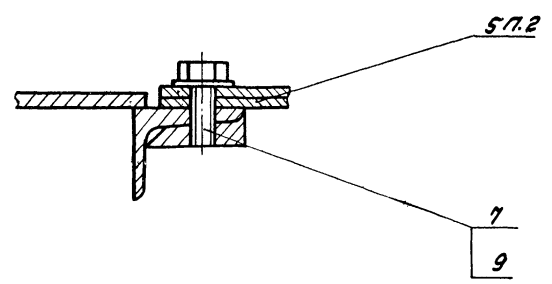
				4 И. 436.03.00.000 СБ			
Исп. Лист	Изм.	Эскиз	Монтаж	Платформа		Лист	Масштаб
Разработ.	Заручившаяся	Монтаж	И			740,0	1:10
Проб.	Пендерев	Монтаж	И	Сборочный чертеж		Лист 1	Листов 2
Руч.	Пендерев	Монтаж	И			Новодолинский проект Отдел И 5	
Исполн.	Получил	Монтаж	И				

Вид Б лист 1



В - В Повернуто
М 1:2

А - А Повернуто
М 1:2



				ЧН. 436.03.00.000С6		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш
		Разраб. Закуцкая И.К.			И	1:10
		проб. Пандеев А.В.			Лист 2	Листов:
		Рис. Пандеев А.В.			Новгородский проект	
		Н. конт. Погужков А.И.			Отдел № 5	
				Копировал: ЗЗЗ-	18601-06 61	Формат А2

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация.</u>		
22		4Н.436.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы.</u>		
И1	1	4Н.436.03.01.000	Металлоконструкция		
			платформы	1	
И1	2	4Н.436.03.02.000	Стяган	1	
И1	3	4Н.436.03.03.000	Опора катковая	4	
И1	4	4Н.436.03.04.000	Домкрат	4	
			<u>Детали.</u>		
И1	5	4Н.436.03.00.001	Прокладка	8	п.2
И1	6	4Н.436.03.00.002	Угольник	2	п.1
			<u>Стандартные изделия.</u>		
	7		Болт М16×35.5В.096		
			ГОСТ 7798-70	16	
	8		Болт М20×40.5В.096		
			ГОСТ 7798-70	4	
4Н.436.03.00.000					
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
Р.З.Р.М.С.		З.Р.Ч.К.К.А.	И.И.И.	И.И.И.	
Л.С.С.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
И.К.К.К.К.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
Платформа			Лист	Лист	Листов
			И1	1	2
Мособлдоканализиниэпроект Отдел №5					

Формат И1

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	9		Шайба 16.02.096		
			ГОСТ 11371-78	16	
	10		Штифт 8 т6×20		
			ГОСТ 3128-70	8	
	11		Штифт 10 т6×28		
			ГОСТ 3128-70	2	
4Н.436.03.00.000					
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
И.И.И.		И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
Мособлдоканализиниэпроект Отдел №5					

Формат И1

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация.</u>		
22		4Н.436.03.01.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы.</u>		
И1	1	4Н.436.03.01.100	Ребро	1	
И1	2	4Н.436.03.01.100-01	Ребро	1	
			<u>Детали.</u>		
И1	3	4Н.436.03.01.001	Косынка	2	
И1	4	4Н.436.03.01.002	Швеллер	2	
И1	5	4Н.436.03.01.003	Ребро	4	
И1	6	4Н.436.03.01.004	Накладка	1	
И2	7	4Н.436.03.01.005	Лист	2	
И1	8	4Н.436.03.01.006	Ребро	4	
И1	9	4Н.436.03.01.007	Бобышка	20	
И2	10	4Н.436.03.01.008	Ребро	2	
И2	11	4Н.436.03.01.008-01	Ребро	2	
И1	12	4Н.436.03.01.009	Бобышка	4	

Формат И1

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
И1	13	4Н.436.03.01.011	Швеллер		
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
			Вст.3сп/ГОСТ 535-79		
			L=917 А14	4	13,0кг
И1	14	4Н.436.03.01.012	Швеллер		
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
			Вст.3сп/ГОСТ 535-79		
			L=2364 А14	4	33,6кг

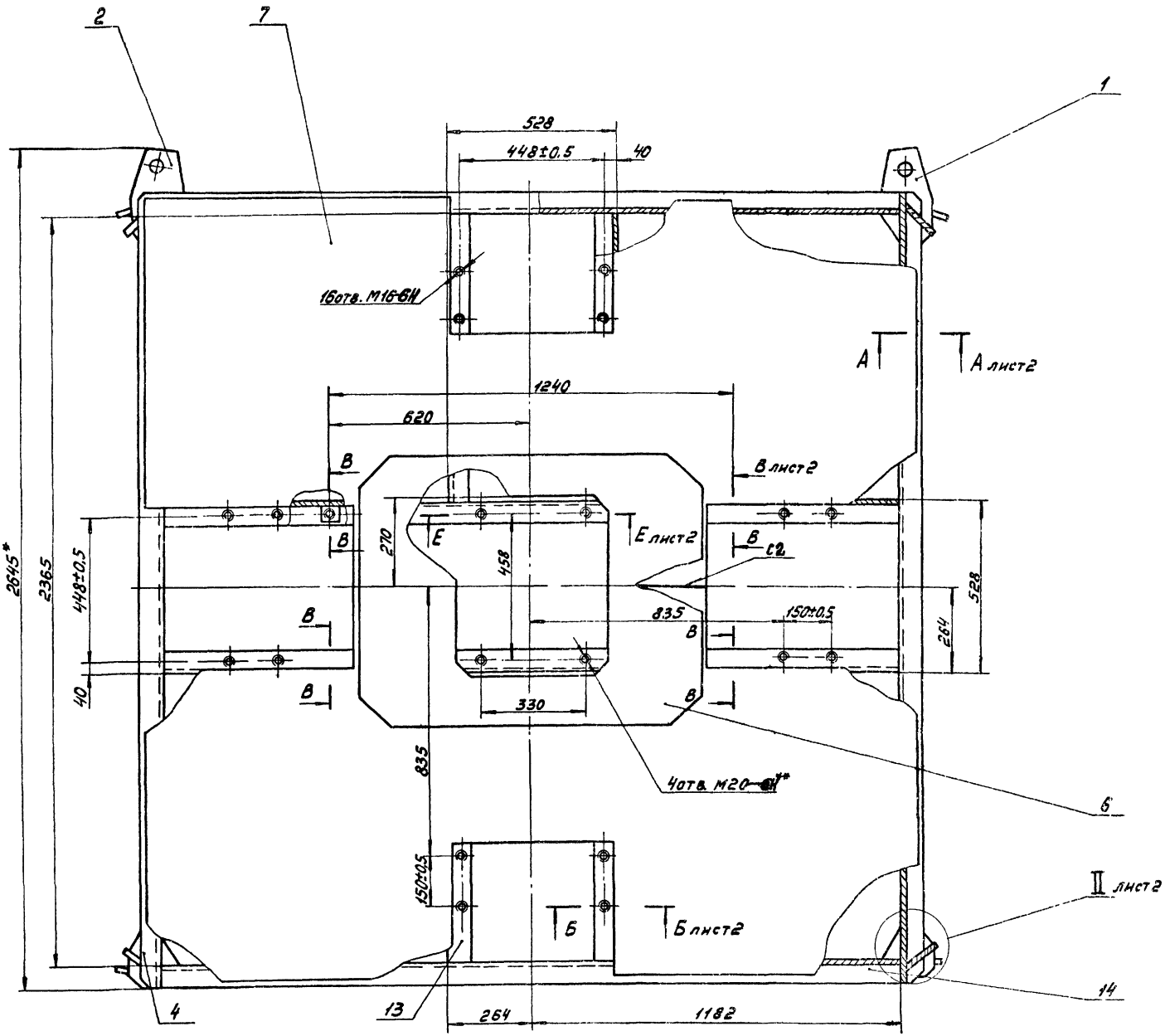
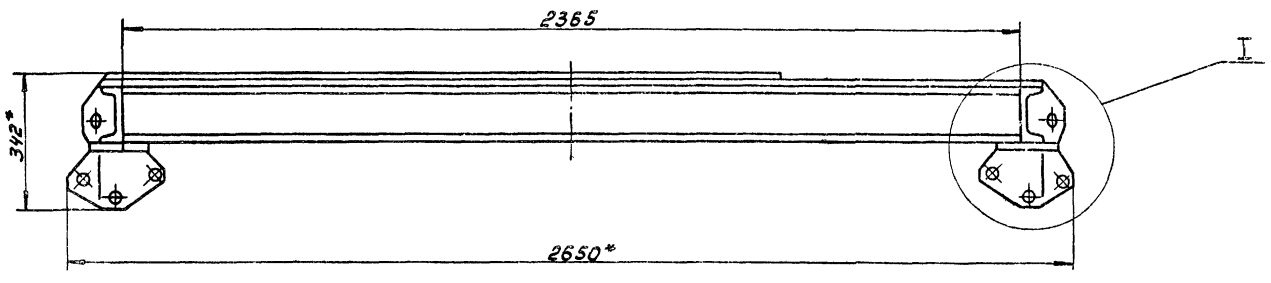
Формат И1

Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
Р.З.Р.М.С.		З.Р.Ч.К.К.А.	И.И.И.	И.И.И.	
Л.С.С.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
И.К.К.К.К.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
Металлоконструкция			Лист	Лист	Листов
			И1	1	2
Мособлдоканализиниэпроект Отдел №5					

Формат И1

Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
И.И.И.		И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
4Н.436.03.01.000					
18601-06 62 Формат И1					

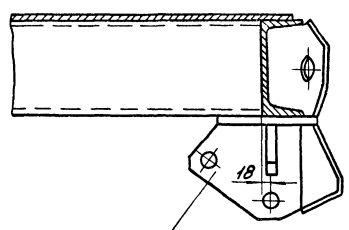
Формат И1



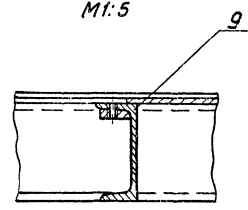
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; h14; \pm \frac{1714}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Δ10, кроме мест обозначенных особо.
- 3.** Размечать по соответствующей сварке.
- 4.* Размеры для справок.

				4И.436.03.01.000СБ				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДЛЯ	Металлоконструкция	Лист	Масса	Масштаб
					Платформы	4	578,0	1:10
					Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
						Удостоверяющий проект		
						Отдел №5		

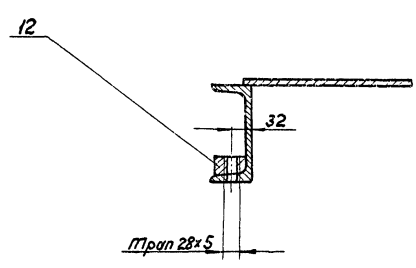
A-A лист 1
M1:5



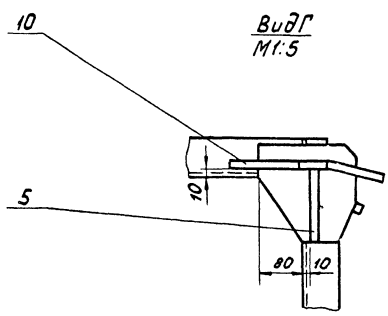
Б-Б лист 1
M1:5



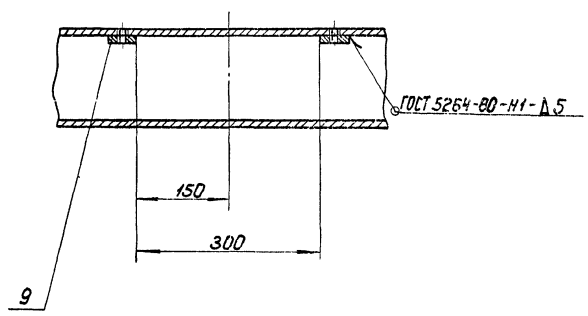
В-В Повернуто, лист 1
M1:5



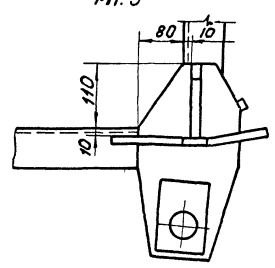
Вид Г
M1:5



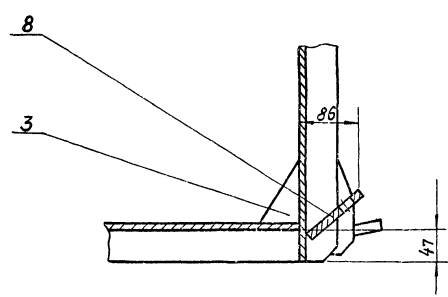
Е-Е лист 1
M1:5



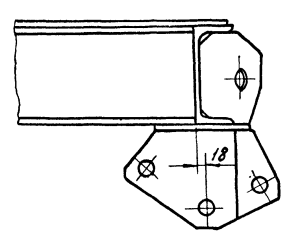
Вид Д
M1:5



II лист 1
M1:5



I лист 1
M1:5



Г

				4И.436.03.01.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Повн.	Дата	Металлоконструкция платформы	Лист	№	Исполн.
Разр.	Зар.	Сдел.	Провер.	Контр.		И	-	-
Рук.	Лендерев	С.В.	Лендерев	С.В.	Сборочный чертеж	Лист 2 из 2 листов		
И.контр.	Потытков	И.И.			Насовокоминишпроект Отдел №5			

93 001 10' 00' 964 НН

ЧН. 436.03.01.100СБ - изображение
 ЧН. 436.03.01.100СБ-01 - зеркальное отражение

А-А Повернуто

ГОСТ 5264-80-Н1-А10

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{IT14}{2}$ и для детали без чертежа.
 2.* Размеры для справок.

ЧН. 436.03.01.100СБ

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Ребра	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкава	Лендерева	1990		И	4,3	1:2,5
Проб. Лендерева	Лендерева		Сборочный чертеж		Лист	Листов: 1
И. контр. Потушков	Лендерева				Носитель: оригинал проекта Отдел №5	

Формат А1

Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
И		ЧН. 436.03.01.100СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
И	1	ЧН. 436.03.01.101	Косынка	1	
И	2	ЧН. 436.03.01.102	Накладка		
			Лист Б10 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп. ГОСТ 14637-69		
			120x85	1	0,78 кг

ЧН. 436.03.01.100

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Ребра	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкава	Лендерева	1990		И		1:2
Проб. Лендерева	Лендерева		Сборочный чертеж		Лист	Листов: 1
И. контр. Потушков	Лендерева				Носитель: оригинал проекта Отдел №5	

Формат А1

101 10' 10' 00' 964 НН

По контуру

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

ЧН. 436.03.01.101

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Косынка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкава	Лендерева	1990		И	3,5	1:2,5
Проб. Лендерева	Лендерева				Лист	Листов: 1
И. контр. Потушков	Лендерева				Носитель: оригинал проекта Отдел №5	

Формат А1

100 10' 10' 00' 964 НН

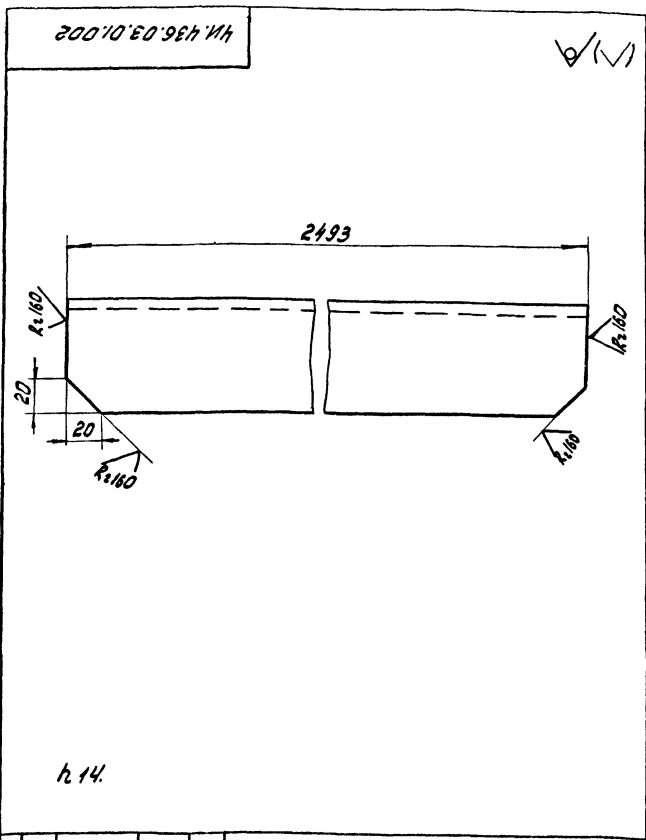
По контуру

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

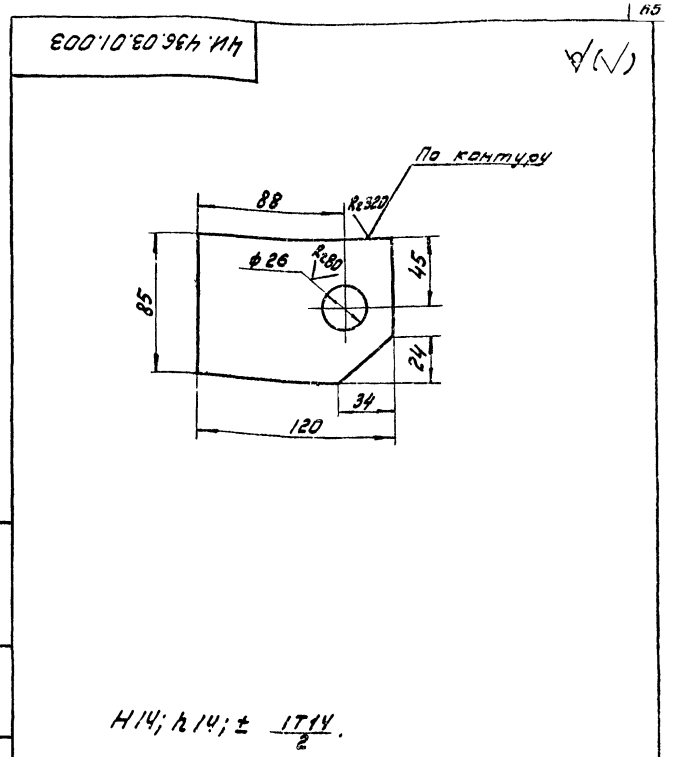
ЧН. 436.03.01.001

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Косынка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Заручкава	Лендерева	1990		И	1,8	1:2
Проб. Лендерева	Лендерева				Лист	Листов: 1
И. контр. Потушков	Лендерева				Носитель: оригинал проекта Отдел №5	

Формат А1

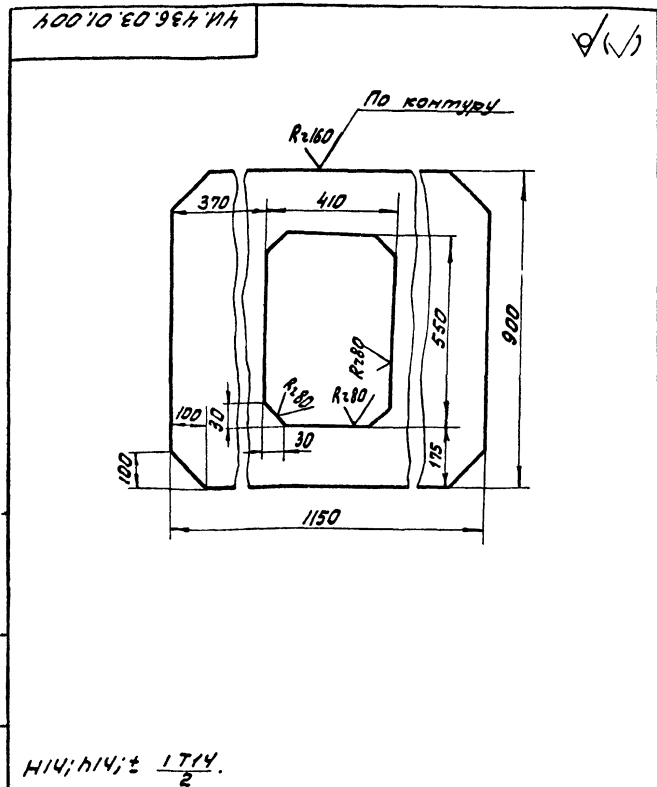


4И.436.03.01.002		Лист	Масса	Масштаб
Швеллер		И	37,6	1:2
И.И. Лист № док.им. Подп. Дата Разраб. Зоричков И.В. Проб. Пендзев С.А.		Лист	Листов: 1	
И.Комп. Потушков И.И.		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 8 ст 3 сл ГОСТ 535-79		Материал: алюминий Отдел № 5 Формат И

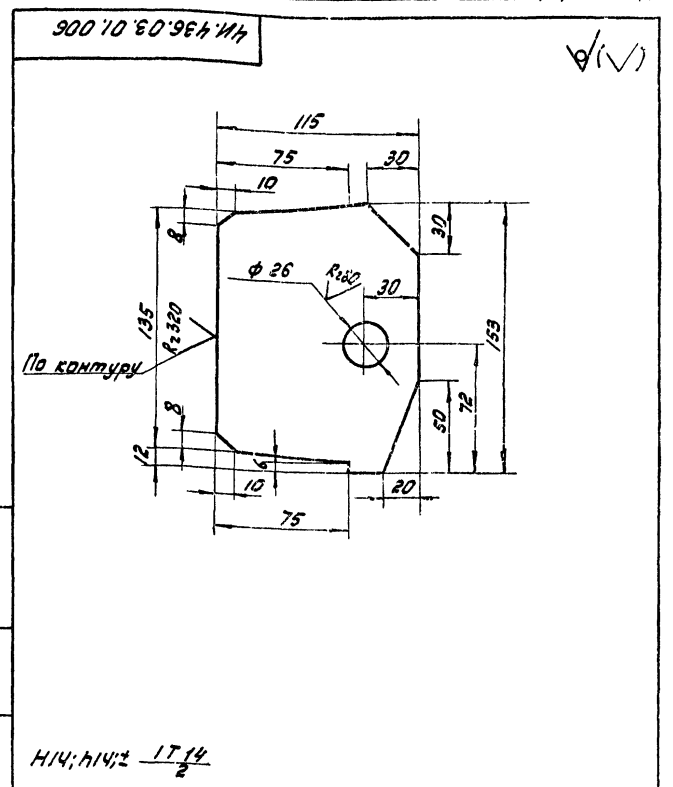


И.И. Лист № док.им. Подп. Дата
Разраб. Зоричков И.В.
Проб. Пендзев С.А.

4И.436.03.01.003		Лист	Масса	Масштаб
Ребро		И	1,1	1:2
И.И. Лист № док.им. Подп. Дата Разраб. Зоричков И.В. Проб. Пендзев С.А.		Лист	Листов: 1	
И.Комп. Потушков И.И.		Лист 5/6 ГОСТ 19903-74 8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		Материал: алюминий Отдел № 5 Формат И



4И.436.03.01.004		Лист	Масса	Масштаб
Накладка		И	34,0	1:10
И.И. Лист № док.им. Подп. Дата Разраб. Зоричков И.В. Проб. Пендзев С.А.		Лист	Листов: 1	
И.Комп. Потушков И.И.		Лист 5/6 ГОСТ 19903-74 8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		Материал: алюминий Отдел № 5 Формат И



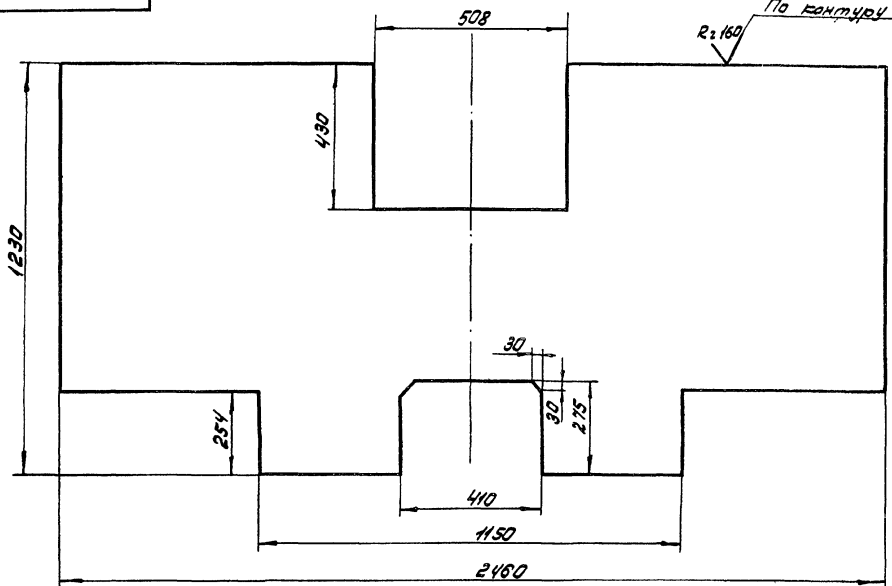
И.И. Лист № док.им. Подп. Дата
Разраб. Зоричков И.В.
Проб. Пендзев С.А.

4И.436.03.01.006		Лист	Масса	Масштаб
Ребро		И	1,9	1:2
И.И. Лист № док.им. Подп. Дата Разраб. Зоричков И.В. Проб. Пендзев С.А.		Лист	Листов: 1	
И.Комп. Потушков И.И.		Лист 5/6 ГОСТ 19903-74 8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		Материал: алюминий Отдел № 5 Формат И

корректировка: 8/13

18601-06 66

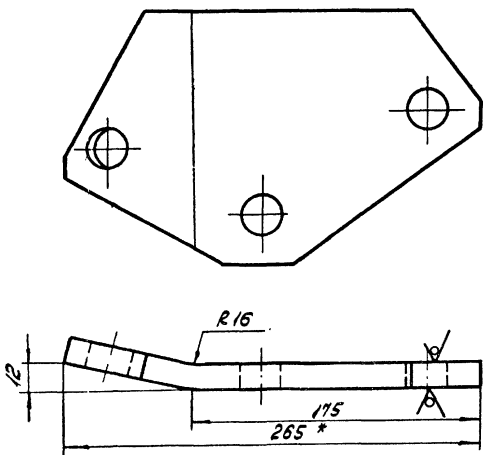
500.10.03.01.005



Н14; h14; ± 17/2

		4И.436.03.01.005	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Зоричева И.И. проб. Пендерева С.В.	Лист	Конт.	Масса
		Лист 55 ГОСТ 19903-74 8ст 30 ГОСТ 14637-79	1:10
И.конт. Попытов И.И.	Копирован: 7/4	Лист	Масштаб
		Лист 55 ГОСТ 19903-74 8ст 30 ГОСТ 14637-79	1:10
			Формат А5

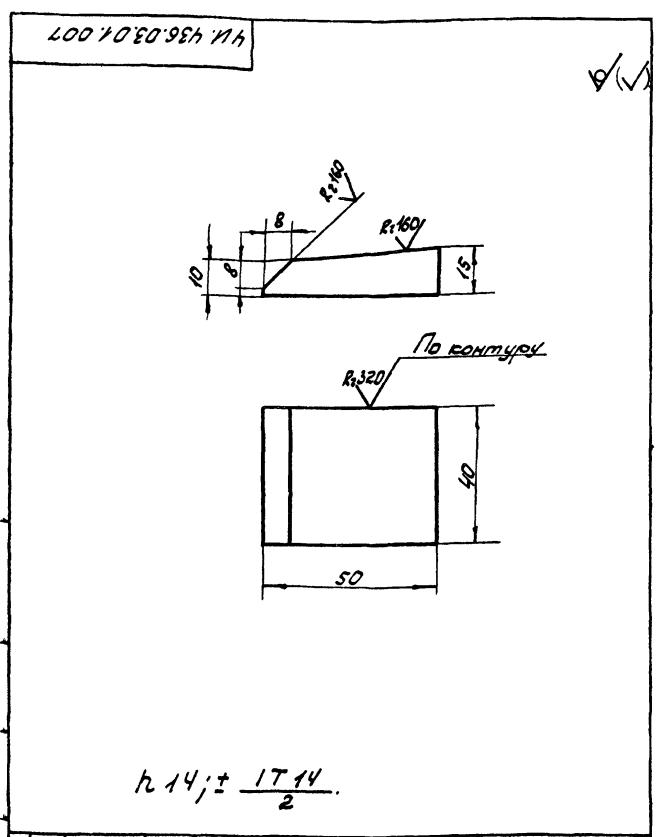
800.10.03.01.008



1. Н14; h14; ± 17/2

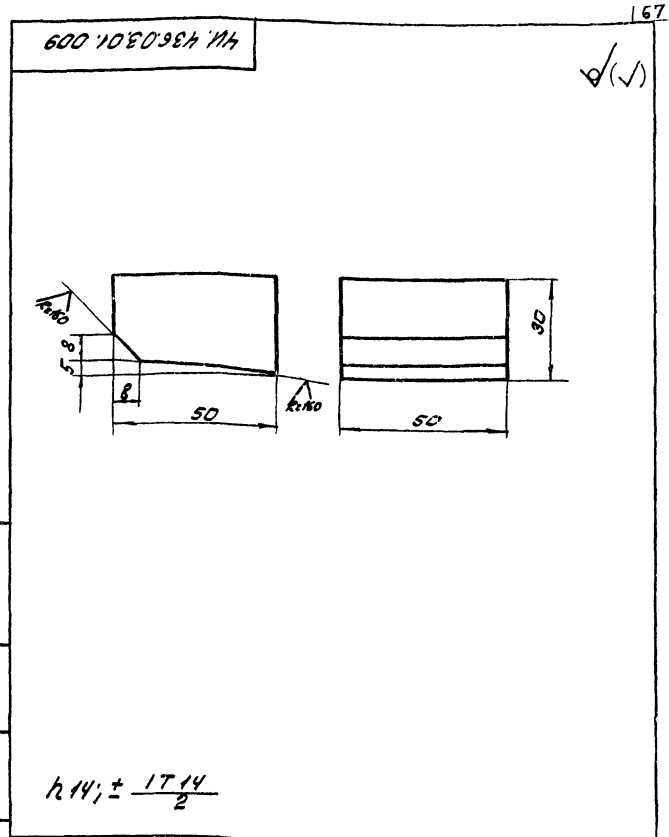
2. * Размер для справок.

		4И.436.03.01.008	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Зоричева И.И. проб. Пендерева С.В.	Ребро	Конт.	Масса
		Лист 516 ГОСТ 19903-74 8ст 30 ГОСТ 14637-79	1:2
И.конт. Попытов И.И.	Копирован: 7/4	Лист	Масштаб
		Лист 516 ГОСТ 19903-74 8ст 30 ГОСТ 14637-79	1:2
			Формат А5



$h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.03.01.007			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Бобышка	Лист	Масштаб
Разраб. Заручкаев И.А.		И	0,14 1:1
Проб. Пендерева В.С.		Лист	Листов: 1
И.контр. Потушков А.А.	Ст 3 ГОСТ 380-71	Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	

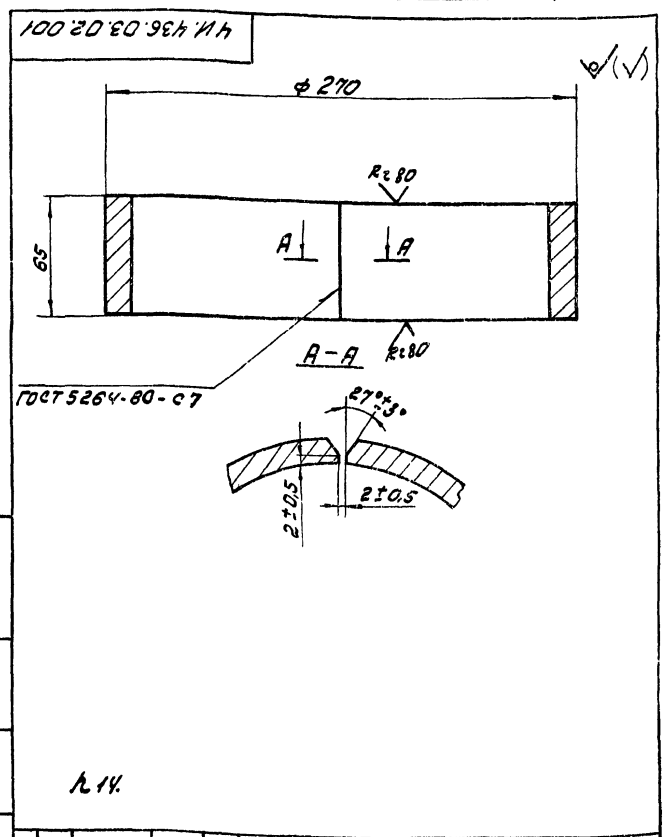


$h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.03.01.009			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Бобышка	Лист	Масштаб
Разраб. Заручкаев И.А.		И	0,53 1:1
Проб. Пендерева В.С.		Лист	Листов: 1
И.контр. Потушков А.А.	Ст 3 ГОСТ 380-71	Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	

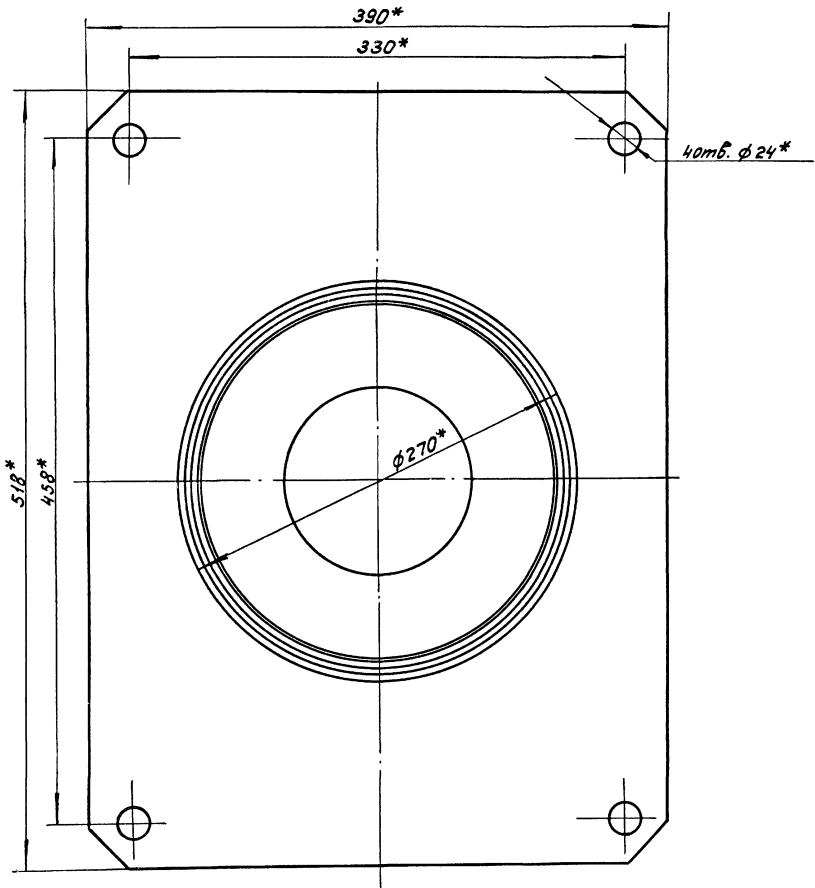
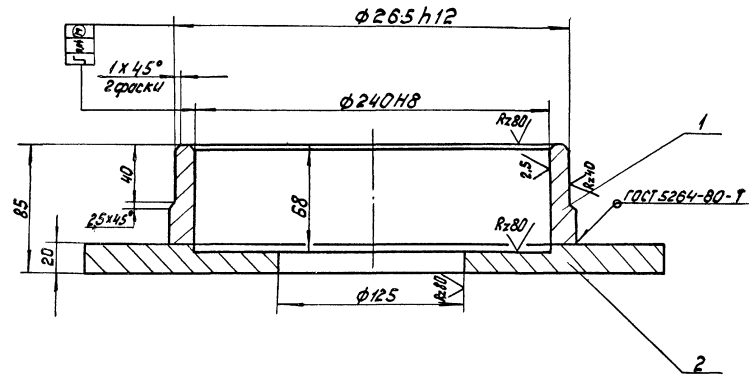
№ п/п	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			Документация		
22		ЧИ. 436.03.02.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
И	1	ЧИ. 436.03.02.001	Обечайка	1	
И	2	ЧИ. 436.03.02.002	Фланец	1	

ЧИ. 436.03.02.000			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Станок	Лист	Листов
Разраб. Заручкаев И.А.		И	1
Проб. Пендерева В.С.		Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	
И.контр. Потушков А.А.			



h_{14}

ЧИ. 436.03.02.001			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Обечайка	Лист	Масштаб
Разраб. Заручкаев И.А.		И	5,5 1:2
Проб. Пендерева В.С.		Лист	Листов: 1
И.контр. Потушков А.А.	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Ст 3 СП ГОСТ 14637-79	Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 Н14; ± $\frac{IT 14}{2}$.
 2. Размеры для справок.

		ЧИ.436.03.02.000 СБ	
Изм. Испол. № докум. Подп. Дата	Разработ. В.И.Сидорова	Стакан	
		Лист	Масса Усилов
Проб. П.И.Сидорова	Чек. П.И.Сидорова	И	28.0 1:2
		Сборочный чертеж	
Исполн. Погужко	И.И.	Лист	Листов 1
		Мособлакоинструмент	
		Отдел № 5	

200 20 80 96H H4

4отв. Ø24
R2100
По контуру

25
330
30
458
518
390

H14; h14; ± 17/100

4H.436.03.02.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Заручен	Изд.	Дата
Пров.	Пендерева	Изд.	Изд.
И.контр.	Потушков	И.контр.	И.контр.

Лист 520 ГОСТ 19903-74
Вст.3сп ГОСТ 14637-79

Мособлоснаблизинпроект
Отдел №5

Формат И

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		22	4H.436.03.03.000	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		11	1	4H.436.05.03.100	Обойма	1
				Детали		
		11	2	4H.436.03.03.001	Ось	1
		11	3	4H.436.03.03.002	Втулка распорная	1
		11	4	4H.436.03.03.003	Прокладка	2
		12	5	4H.436.03.03.004	Каток	1
		11	6	4H.436.03.03.005	Ригель	2
		11	7	4H.436.03.03.006	Кольцо регулировочное	5 п.1
		11	8	4H.436.03.03.007	Втулка	1
				Стандартные изделия		
		9		Болт М10×100.58.096		
				ГОСТ 7798-70	6	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Заручен И.контр. Пендерева
Пров. Пендерева
И.контр. Потушков

4H.436.03.03.000

Лист 1
Листов 2

Опора катковая

Мособлоснаблизинпроект
Отдел №5

Формат И

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		10		Болт М12×20.58.096		
				ГОСТ 7798-70	4	
		11		Гайка М10.5.096		
				ГОСТ 5915-70	6	
		12		Кольцо СП76-59-6		
				ГОСТ 6308-71	2	
		13		Крышка 2-110×61.5		
				ГОСТ 11641-73	2	
		14		Масленка 2.2.4546		
				ГОСТ 19853-74	1	
		15		Подшипник 3610		
				ГОСТ 5721-79	1	
		16		Шайба 10.65Г.096		
				ГОСТ 6402-70	6	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Заручен И.контр. Пендерева
Пров. Пендерева
И.контр. Потушков

4H.436.03.03.000

Лист 2

Формат И

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		22	4H.436.03.03.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		11	1	4H.436.03.03.101	Угольник	2
		11	2	4H.436.03.03.102	Ребро	2
		11	3	4H.436.03.03.103	Накладка	1
		64	4	4H.436.03.03.104	Ребро	
				Лист 512 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 14637-79		
				135×80	2	0,9 кг

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Заручен И.контр. Пендерева
Пров. Пендерева
И.контр. Потушков

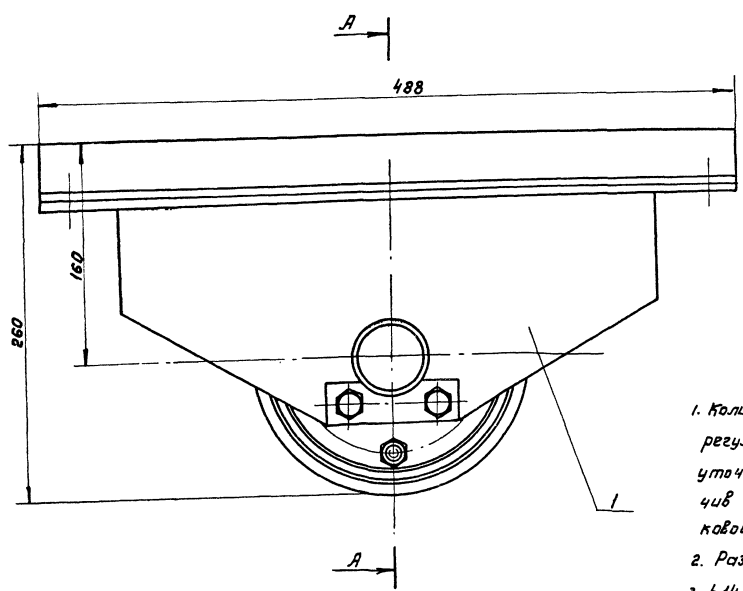
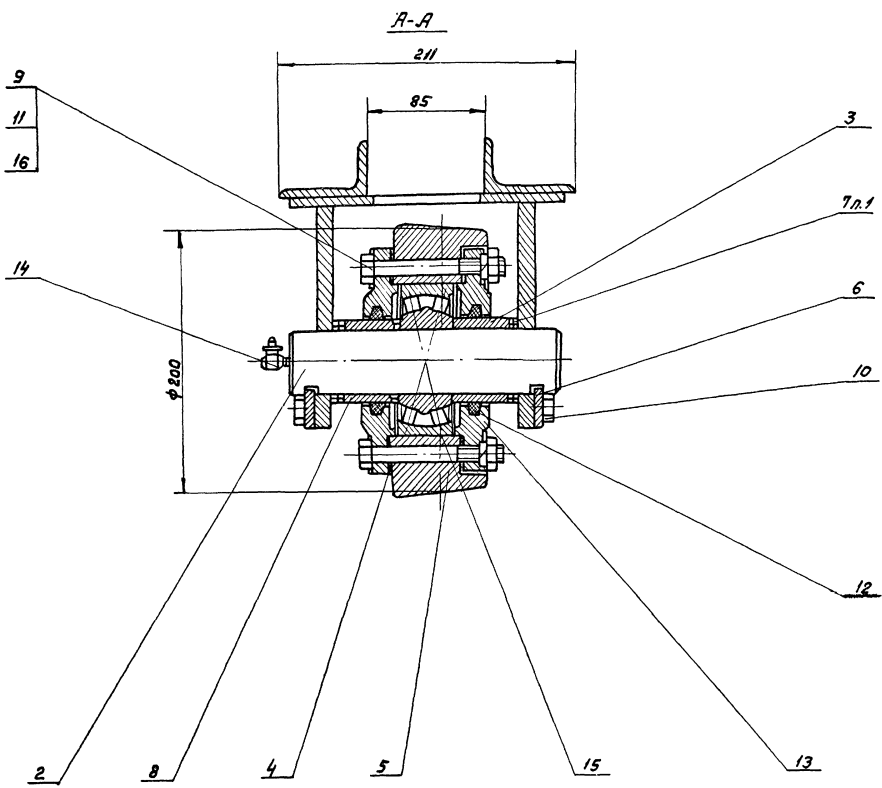
4H.436.03.03.100

Лист 1
Листов 1

Обойма

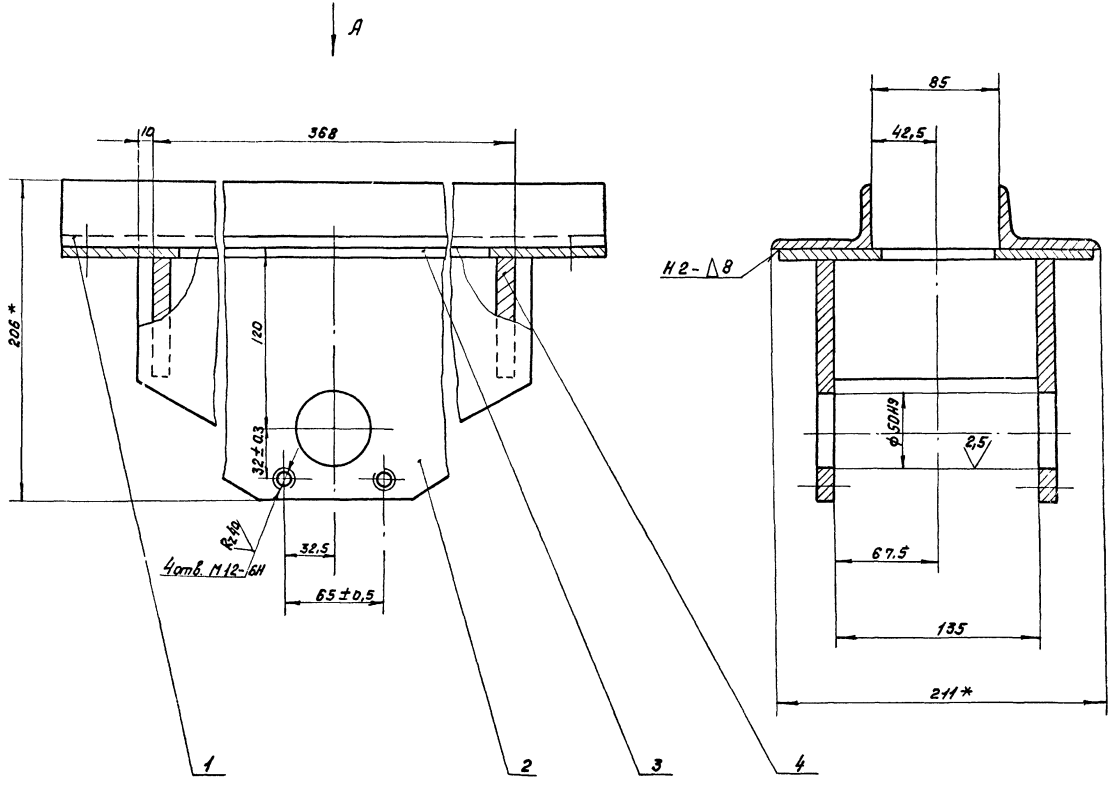
Мособлоснаблизинпроект
Отдел №5

Формат И

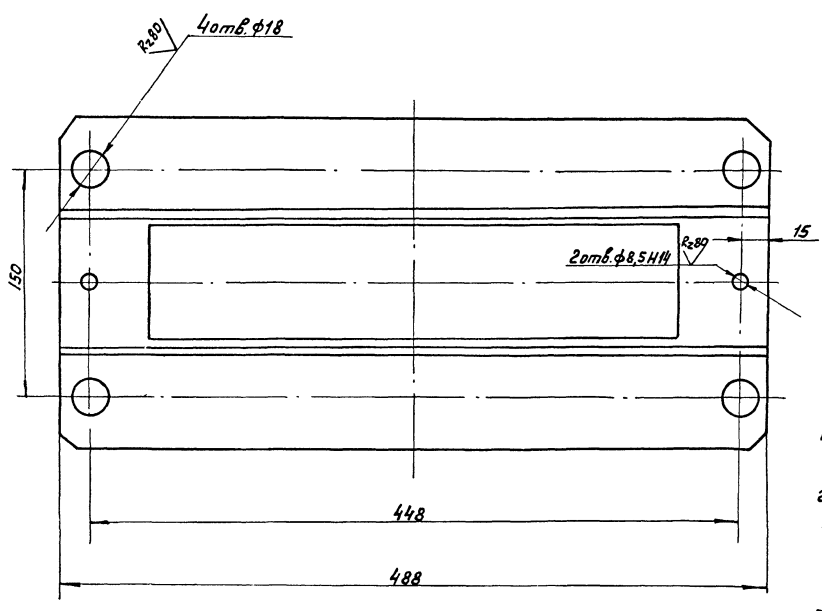


1. Количество и расположение регулировочных колец поз. 7 уточнить при сборке, обеспечив правильную работу катковой опоры.
2. Размеры для справок.
3. и 14 для деталей без чертёжа.

				ЧИ. 436.03.03.000СБ				
Исполн:	№ докум.	Подп.	Дата	Опора катковая Сборочный чертёж		Лист	Наско	Иштётв
Введ.	Экз.	Введ.	Введ.			И	35.0	1:2
Проект.	Лекс.	Лекс.	Лекс.			Лист	Листов	1
И.контр.	Полтуква	И.контр.	И.контр.			Новодолинский завод Отдел №5		

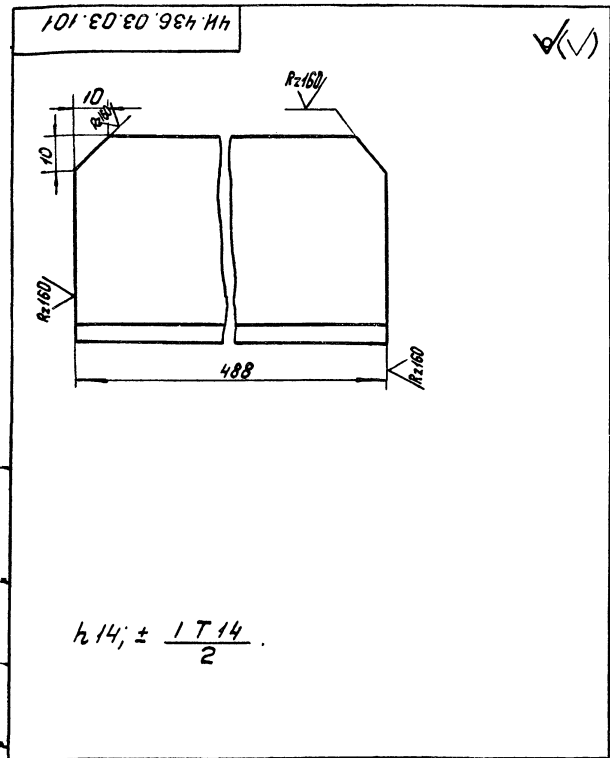


Вид А



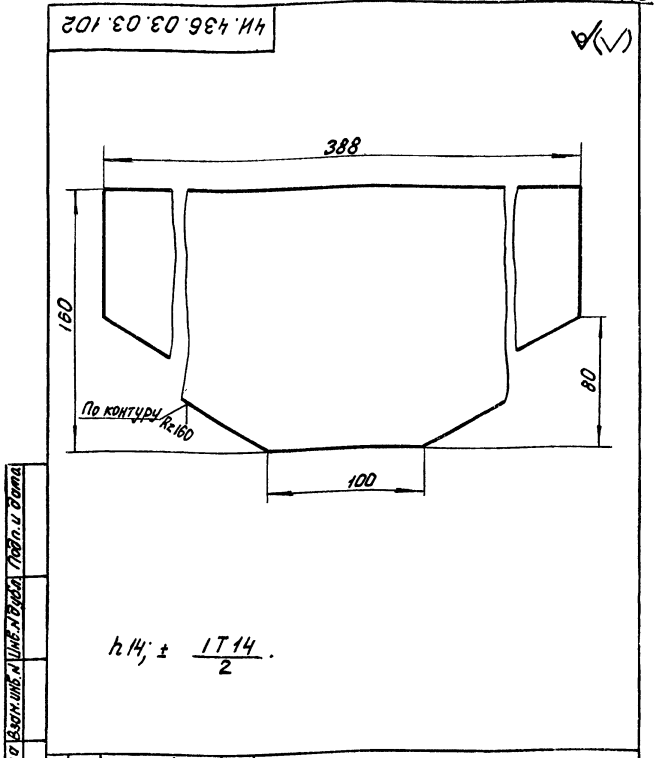
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ± $\frac{1714}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5284-80-Т1-Δ10, кроме мест обозначенных особа.
- 3.* Размеры для справок.

				4И. 436.03.03.100 СБ		
Исполн.	№ док-та	Подп.	Дата	Объём		
Разраб.	Заручка	М.И.В.		Лит.	Масш	Насил
Проб.	Пендере	С.В.		И	16.5	1:2
Руч.	Пендере	С.В.		Сварочный чертеж		
И.контр.	Потыков	М.И.		Лит	Листов	
				Необходимо наличие штампа Отдел. №5		



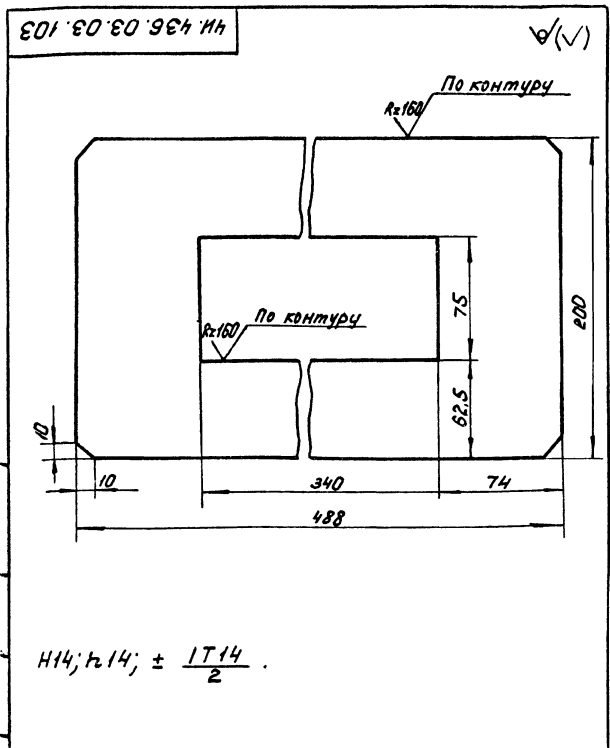
$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

ИИ. 436.03.03.101				Лит	Масса	Насклад
Угольник				И	1,5	1:1
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 19903-74 В Ст.3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Исход. док. инж.проект Отдел №5 Формат И1		



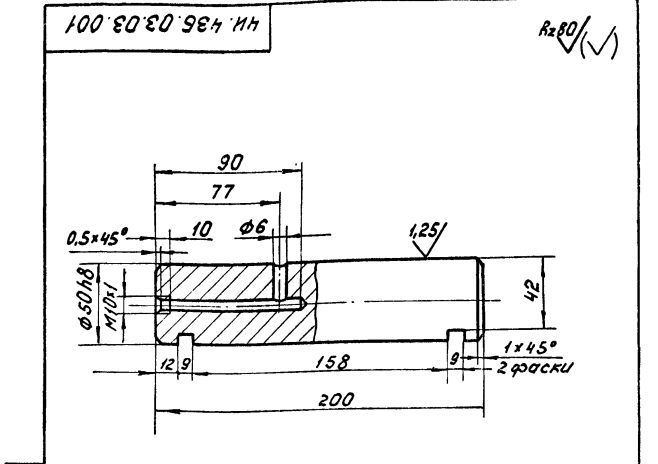
$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

ИИ. 436.03.03.102				Лит	Масса	Насклад
Ребро				И	4,3	1:2
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 19903-74 В Ст.3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Исход. док. инж.проект Отдел №5 Формат И1		



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

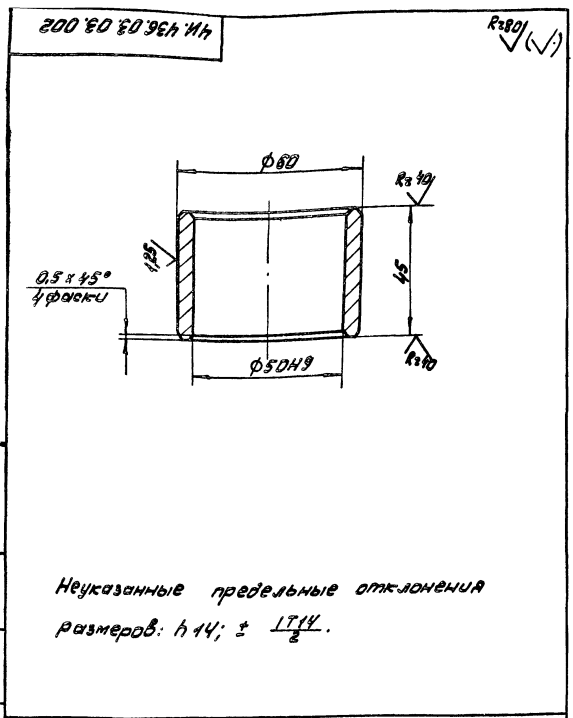
ИИ. 436.03.03.103				Лит	Масса	Насклад
Накладка				И	3,3	1:2
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 19903-74 В Ст.3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Исход. док. инж.проект Отдел №5 Формат И1		



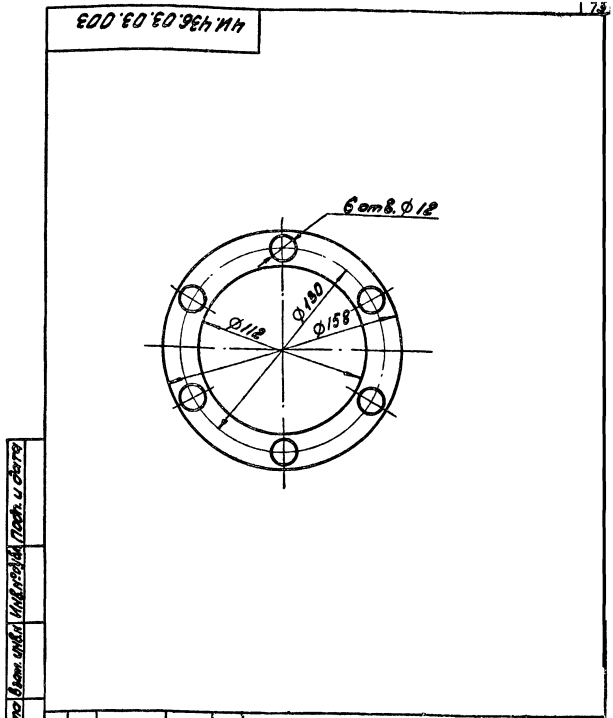
Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

ИИ. 436.03.03.001				Лит	Масса	Насклад
Ось				И	3,0	1:2
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 2590-71 Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
				Исход. док. инж.проект Отдел №5 Формат И1		

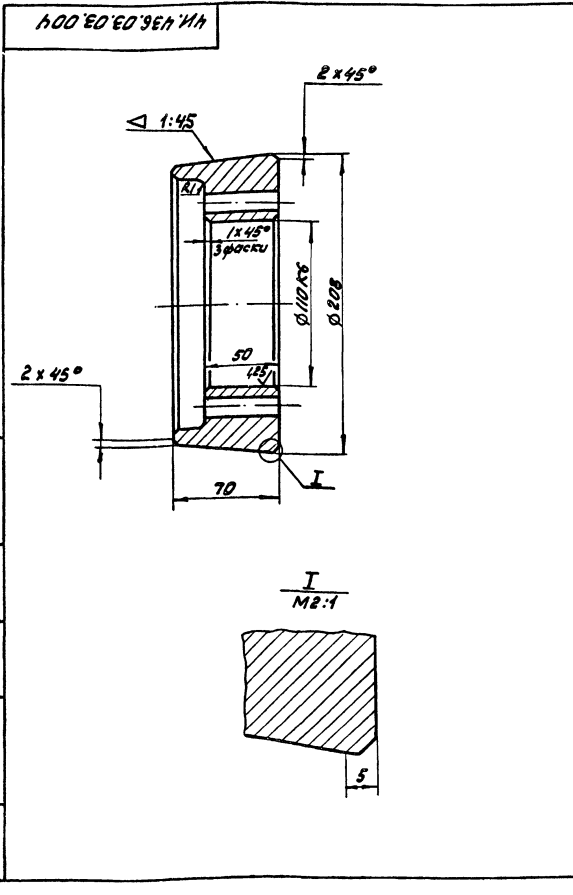
ИИ. № 436.03.03.001, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200



4И.436.03.03.002		Лист	Масса	Масштаб
И	0,23	1:1		
Лист		Листов: 1		
Исполн. Потушков А.А.		Материал: Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
Проф. Пеняев В.В.		Масштаб: 1:1		
Разраб. Завицкая И.В.		Отдел: N5		
Исполн. Потушков А.А.		Формат: И		



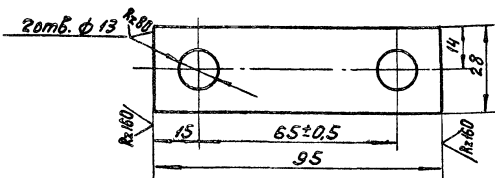
4И.436.03.03.003		Лист	Масса	Масштаб
И	0,008	1:2		
Лист		Листов: 1		
Исполн. Потушков А.А.		Материал: Сталь 45		
Проф. Пеняев В.В.		Масштаб: 1:2		
Разраб. Завицкая И.В.		Отдел: N5		
Исполн. Потушков А.А.		Формат: И		



4И.436.03.03.004		Лист	Масса	Масштаб
И	7,5	1:2		
Лист		Листов: 1		
Исполн. Потушков А.А.		Материал: Чугун СЧ28-48 ГОСТ 1412-79		
Проф. Пеняев В.В.		Масштаб: 1:2		
Разраб. Завицкая И.В.		Отдел: N5		
Исполн. Потушков А.А.		Формат: И		

41.436.03.03.005

✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

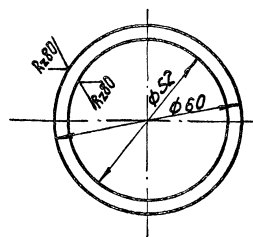
41.436.03.03.005

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Усилов.			
Разработ.	Заручка	Исполн.					И	0,16	1:1
Проб.	Пендерева	Исполн.					Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	И.контр.		Материал: Б-2 Вх28 ГОСТ 103-76			Носоводоканалии проект		
				Литера: Вст.3сп ГОСТ 5.35-79			Отдел №5		

формат 11

41.436.03.03.006

✓(✓)



H14; h14.

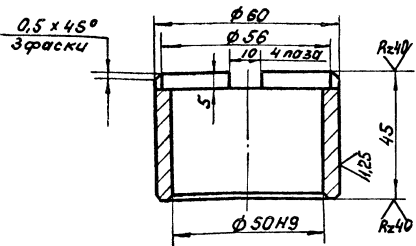
41.436.03.03.006

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Усилов.			
Разработ.	Заручка	Исполн.					И	0,01	1:1
Проб.	Пендерева	Исполн.					Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	И.контр.		Материал: Б20 ГОСТ 19903-74			Носоводоканалии проект		
				Литера: ВСт.3сп ГОСТ 5.35-79			Отдел №5		

формат 11

41.436.03.03.007

R280/✓



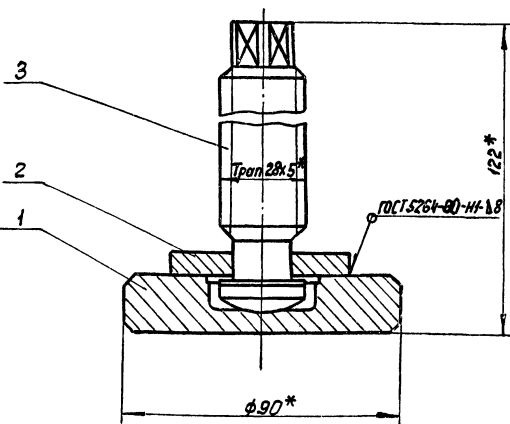
Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$.

41.436.03.03.007

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Усилов.			
Разработ.	Заручка	Исполн.					И	0,21	1:1
Проб.	Пендерева	Исполн.					Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	И.контр.		Материал: Сталь 45 ГОСТ 1050-74			Носоводоканалии проект		
				Литера: ВСт.3сп ГОСТ 5.35-79			Отдел №5		

формат 11

41.436.03.04.000 СБ



* Размеры для справок.

41.436.03.04.000 СБ

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Усилов.			
Разработ.	Заручка	Исполн.					И	1,6	1:1
Проб.	Пендерева	Исполн.					Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	И.контр.		Материал: Сборочный чертёж			Носоводоканалии проект		
				Литера: ВСт.3сп ГОСТ 5.35-79			Отдел №5		

Копировал: 18601-06 7.5 формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч
				<u>Документация.</u>		
12			4И.436.03.04.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали.</u>		
И	1		4И.436.03.04.001	Основание	1	
И	2		4И.436.03.04.002	Полукольцо	2	
И	3		4И.436.03.04.003	Винт	1	
			4И.436.03.04.000			
			Домкрат			
Имя Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Заручевый И.И. Проек. Пеняев В.В. Рук. Пеняев В.В. Н.контр. Потытков И.И.			Лист	Лист	Листов	1
			Москва док. инж.проект	Отдел №5		
				ФОРМАТ И		

100 HO EO 9EH H4

2x45°
2ФАСКИ

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

4И.436.03.04.001

Имя Лист № докум. Подп. Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручевый И.И.	И	1,0	1:1
Проект. Пеняев В.В.			
Рук. Пеняев В.В.			
Н.контр. Потытков И.И.			

Лист 522 ГОСТ 19903-74
Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79

Москва док. инж.проект
Отдел №5

ФОРМАТ И

200 HO EO 9EH H4

По контуру

$R=80$

$R=30$

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

4И.436.03.04.002

Имя Лист № докум. Подп. Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручевый И.И.	И	0,08	1:1
Проект. Пеняев В.В.			
Рук. Пеняев В.В.			
Н.контр. Потытков И.И.			

Лист 68 ГОСТ 19903-74
Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79

Москва док. инж.проект
Отдел №5

ФОРМАТ И

500 HO EO 9EH H4

3x45°

4x45°

1x45°

Торш 28±5

$R=80$

$R=1,5$

$\phi 20$

$\phi 30$

110

72

9

A-A

$\phi 20$

$1,17$

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

4И.436.03.04.003

Имя Лист № докум. Подп. Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Заручевый И.И.	И	0,35	1:1
Проект. Пеняев В.В.			
Рук. Пеняев В.В.			
Н.контр. Потытков И.И.			

Лист Ст. 3 ГОСТ 380-71

Москва док. инж.проект
Отдел №5

13601-06 76

ФОРМАТ И

100'00'03'00'00' ИИ

Н14; н14; ± $\frac{1714}{2}$

4И.436.03.00.001				Лист	Масса	Масшт.
Прокладка				И	29,0	1:10
Лист Б.0.5 ГОСТ 19903-74				Масштаб: анамнипроект		
8см3сн ГОСТ 1523-70				Отдел Н.5		

Копировал: 8А1- формат А1

200'00'03'00'00' ИИ

Н14; н14; ± $\frac{1714}{2}$

4И.436.03.00.002				Лист	Масса	Масшт.
Угольник				И	1,3	1:2
Уголок Б.100 ИДОНБ ГОСТ 8509-72				Масштаб: анамнипроект		
8см3сн ГОСТ 535-79				Отдел Н.5		

Копировал: 8А1- формат А1

800'00'00'96'ИИ

Н14; н14; ± $\frac{1714}{2}$

4И.436.00.00.008				Лист	Масса	Масшт.
Муфта				И	—	—
См. табл.				Масштаб: анамнипроект		
				Отдел Н.5		

Копировал: 8А1- формат А1

600'00'00'96'ИИ

Н14; н14; ± $\frac{1714}{2}$

4И.436.00.00.009				Лист	Масса	Масшт.
Ось				И	—	—
См.3 ГОСТ 380-71				Масштаб: анамнипроект		
				Отдел Н.5		

Копировал: 8А1- формат А1

Обозначение	Размеры, мм				Материал	Масса, кг
	d2	d1	d	z		
4И.436.00.00.008	M30	20	32	—	8С5 ГОСТ 2590-71	5,1
4И.436.00.00.008-01	M20	16	17	—	8С5 ГОСТ 2590-71	2,5

Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	D	L	e	e1	d*	
4И.436.00.00.009	40	85	57	14	8,5	0,83
4И.436.00.00.009-01	25	70	46	12	6,5	0,27