

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-291

# ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ  
СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
600 КУБ.М В ЧАС  
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА

## СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ И СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТИ  
Альбом II НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
Альбом III СМЕТЫ ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

## Альбом II

14422-02  
ЦЕНА 2-34

РАЗРАБОТАН  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
«СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ»

УТВЕРЖДЕН Главпромстройпроект Том  
бюро СТРОЯ СССР протокол №62 от 26 августа 1976г  
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
б/о Союзводоканалпроект  
с 15 ноября 1976 года  
ПРИКАЗ №260 от 22 октября 1976г

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1977 года

Заказ № 3691 Тираж 800 экз

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№ п/п	Наименование	Обозначение	№ стр.	№ п/п	Наименование	Обозначение	№ стр.
1	Содержание альбома		2	42	Бобышка	ТМ 32.02.01.02	28
2	Пояснительная записка	ТМ32 ПЗ	3-4	43	Ушко	ТМ32.02.01.03	28
3	Спецификации		5-8	44	Ушко	ТМ32.02.02.03	28
4	Муфта Сборочный чертеж	ТМ 32.01.03.04 00 СБ	8	45	Труба со штуцерами		
5	Механизм сребания пены				Сборочный чертеж	ТМ32.02.02.00 СБ	29
	Сборочный чертеж	ТМ32.01.00.00.00 СБ	9-10	46	Фланец опорный		
6	Вилка	ТМ32.01.03.03.00	10		Сборочный чертеж	ТМ32.02.03.00 СБ	30
7	Планка	ТМ32.01.00.00.04	10	47	Фланец	ТМ32.02.03.01	30
8	Полумуфта	ТМ32.01.00.00.02	11	48	Опора Сборочный чертеж	ТМ32.02.04.00 СБ	30
9	Полумуфта	ТМ 32.01.00.00.01	11	49	Спецификации		31-32
10	Полумуфта	ТМ 32.01.00.00.05	12	50	Ребра	ТМ32.03.01.02	32
11	Полумуфта	ТМ32.01.02.00.02	12	51	Заглушка	ТМ32.03.01.03	32
12	Крышка подшипника	ТМ 32.01.02.00.03	12	52	Лоток пеноборный		
13	Каркас Сборочный чертеж	ТМ32.01.01.00.00 СБ	13		Сборочный чертеж	ТМ 32.03.00.00 СБ	33-34
14	Плита	ТМ32.01.01.00.01	14	53	Опора Сборочный чертеж	ТМ32.03.03.00 СБ	34
15	Плита	ТМ32.01.01.00.02	14	54	Лоток Сборочный чертеж	ТМ32.03.01.00 СБ	35
16	Уголок	ТМ32.01.01.00.03	14	55	Труба пеногашения		
17	Стойка	ТМ32.01.01.00.04	14		Сборочный чертеж	ТМ32.03.02.00 СБ	36
18	Опора Сборочный чертеж	ТМ32.01.02.00.00 СБ	15	56	Хомут	ТМ32.03.00.01	36
19	Вал с фланцем Сборочный чертеж	ТМ32.01.02.01.00 СБ	16	57	Направляющая	ТМ32.03.01.01	36
20	Корпус Сборочный чертеж	ТМ32.01.02.02.00 СБ	16	58	Спецификации		37
21	Фланец нижний	ТМ32.01.02.02.02	17	59	Стрелка	ТМ32.04.01	37
22	Фланец	ТМ32.01.02.00.01	17	60	Опора	ТМ32.04.02	37
23	Перекладина	ТМ32.01.00.00.03	17	61	Указатель вращения водораспре-		
24	Фланец верхний	ТМ32.01.02.02.01	17		делителя. Сборочный чертеж	ТМ32.04.00 СБ	38
25	Скребок Сборочный чертеж	ТМ32.01.03.00.00 СБ	18-19				
26	Опора Сборочный чертеж	ТМ32.01.03.01.00 СБ	19				
27	Фланец	ТМ32.01.03.01.01	20				
28	Ушко	ТМ32.01.03.01.02	20				
29	Лопасть Сборочный чертеж	ТМ32.01.03.02.00 СБ	20				
30	Планка	ТМ32.01.03.02.02	21				
31	Планка	ТМ32.01.03.02.05	21				
32	Пластина	ТМ32.01.03.02.06	21				
33	Тяга Сборочный чертеж	ТМ32.01.03.03.00 СБ	21				
34	Спецификации		22-23				
35	Втулка	ТМ32.02.00.04	23				
36	Водораспределитель вращающийся						
	Сборочный чертеж	ТМ32.02.00.00 СБ	24-25				
37	Ось	ТМ32.02.00.01	26				
38	Крышка	ТМ32.02.00.02	26				
39	Пробка	ТМ32.02.00.03	26				
40	Корпус. Сборочный чертеж	ТМ32.02.01.00 СБ	27				
41	Труба	ТМ32.02.01.01	28				

902-2-291

## 1. Введение.

Рабочие чертежи механического оборудования флотаторов являются частью типового проекта: „Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 куб. м в час из сборного железобетона.“, разработанного институтом „Сюзьводоканалпроект“ по плану типового проектирования Госстроя СССР на 1975 год, раздел III „Санитарно-технические сооружения и устройства“ пункт 34 („Флотаторы для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 300, 600 куб. м в час из сборного железобетона.“).

При разработке проекта учтен опыт эксплуатации флотаторов на существующих очистных сооружениях.

## 2. Назначение и описание конструкции.

Механическое оборудование флотатора состоит из следующих основных частей:

- механизма сребания пены;
- пеносборного лотка;
- вращающегося водораспределителя и
- указателя вращения водораспределителя.

ТМ 32 ПЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Новарова	С.М.		И	1	3
Провер.		Дудинская	Ю.И.				
Рук. гр.		Говышевская	Л.И.				
П.и.ж.пр.		Блокав					
Нач. отд.		Авдеев					

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 куб. м в час из сборного железобетона.  
Пояснительная записка  
госстрой СССР  
СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Механизм сребания пены предназначен для сбора нефтесодержащей пены с поверхности воды во флотаторе в пеносборный лоток.

Механизм устанавливается на металлическую конструкцию обслуживающего мостика в центре флотатора и состоит из следующих основных узлов: центрального вертикального привода, опоры и пеносборного скребка.

Привод состоит из соединенных между собой муфт на специальном каркасе планетарных мотор-редуктора и редуктора. Мотор-редуктор типа МП02-108-0,8/30, ВЯ0-12-4 с передаточным числом  $i = 45.5$  во взрывозащищенном исполнении. Редуктор - П02-18В-258 с передаточным числом  $i = 258$ .

Сварной каркас привода устанавливается на обслуживающем мостике флотатора и крепится к нему при помощи шпилек.

Опора представляет собой цилиндрический корпус, в котором установлены два конических роликоподшипника и вал, к нижнему фланцу которого подвешен пеносборный скребок. На верхней части вала установлена жесткая муфта для соединения его с валом редуктора привода.

ТМ 32 ПЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					2

на внутренней цилиндрической стенке флотационной камеры флотатора. При этом верхние кромки продольных окон в трубе лотка устанавливаются горизонтально.

Вращающийся водораспределитель предназначен для равномерного распределения по площади флотационной камеры воды подаваемой на флотацию, и представляет собой конструкцию, принцип действия которой основан на работе сегнерова колеса.

Сточная вода по подводящей трубе подается в корпус водораспределителя и из него - в восемь распределительных труб со штуцерами.

При истечении воды из штуцеров возникают реактивные силы, действующие на водораспределительные трубы, и они начинают вращаться вокруг оси корпуса на подшипнике скольжения и равномерно распределяют воду по флотационной камере. Осевая нагрузка от водораспределительных труб воспринимается двумя радиально-упорными подшипниками, установленными в корпусе. Специальные тяги предохраняют трубы от провисания.

Указатель вращения водораспределителя является

ТМ 32 ПЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					4

Скребок состоит из 4х лопастей из угловых сталей, укрепленных на нижнем фланце вертикального вала. К лопастям с помощью планок и болтов прикреплены гибкие резиновые полосы для сребания пены.

Для придания жесткости и предохранения лопастей от провисания они расчалены специальными стяжками. Верхним фланцем вертикального вала скребок подвешен к фланцу опоры.

Пеносборный лоток предназначен для сбора и отвода нефтесодержащей пены с поверхности воды флотатора. Лоток выполнен из трубы Ду 400 с продольными окнами для сбора пены. В лотке укладывается перфорированный трубопровод Ду 25 для подачи воды на пеногашение и трубопровод Ду 32 для подачи и отвода горячей воды для подогрева пены в зимнее время. Для отвода пены из лотка труба его имеет патрубок с фланцем, к которому крепится пеноотводящая труба флотатора. Лоток имеет специальные опоры, которыми он с уклоном в сторону отвода пены устанавливается

ТМ 32 ПЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					3

устройством, показывающим наличие вращения водораспределительных труб со штуцерами.

Устройство имеет специальный резино-тканевый рукав, один конец которого соединен с крышкой корпуса вращающегося водораспределителя, а другой конец присоединен к трубе со стрелкой.

Труба со стрелкой выведена над поверхностью воды флотатора и укреплена на неподвижном пеносорном патке. При вращении водораспределительных труб гибкий резиновый рукав вращает стрелку. Вращение стрелки указывает на нормальную работу водораспределителя.

### 3. Требования к монтажу оборудования.

3.1. Ось механизма сребования пены должна совпадать с геометрической осью флотатора. Допустимое отклонение не более 10 мм.

3.2. При монтаже лопастей с тягами, последним придать натяжение с помощью натяжных муфт. Лопасты должны быть установлены горизонтально. Допустимое отклонение не более 1 мм на 1 м длины.

3.3. Резиновые скребки лопастей должны быть погружены в воду на 50 мм по всей длине лопастей.

3.4. Пеносорный паток должен быть установлен так,

чтобы верхние кромки продольных окон трубы лотка были параллельны зеркалу воды флотатора. Допустимое отклонение  $\pm 5$  мм на всей длине.

3.5. Верхние кромки продольных окон трубы пеносорного лотка должны выступать на 50 мм над зеркалом воды флотатора по всей длине лотка.

3.6. Ось водораспределителя должна совпадать с осью флотатора. Допустимое отклонение не более 10 мм.

3.7. При установке труб водораспределителя со штуцерами обеспечить их горизонтальность путем натяжения тросов натяжными муфтами. Допустимое отклонение - не более 1 мм на 1 м длины.

3.8. При вращении механизма сребования пены и водораспределителя не допускается задевание движущимися частями этих механизмов строительной конструкции флотатора.

### 4. Обеспечение взрывозащищенности.

Работа механического оборудования флотатора во взрывоопасном сооружении класса В1Г с взрывоопасной смесью 3 категории группы Г обеспечивается взрывозащищенным исполнением оборудования, которое достигается следующими конструктивными мероприятиями.

4.1. Электродвигатель привода механизма сребования

пены типа ВАО-12-4 мощностью 0,8 квт, с числом оборотов 1360 об/мин в исполнении по взрывозащищенности ВЗГ.

4.2. Мотор-редуктор типа МП02-10В-0,8/30 ВАО и редуктор П02-18В-25В отвечают требованиям повышенной герметичности и имеют надежные уплотняющие устройства, что специально оговаривается при заказе на поставку этого оборудования.

4.3. Все трущиеся между собой части изготавливаются из разнородных металлов (сталь-латунь).

4.4. Все крепежные детали (болты, винты, гайки, шайбы) и резьбы тяг и стяжных муфт выполняются с цинкованным покрытием Ц15.кр по ГОСТ 9791-68.

4.5. Корпус опоры механизма сребования пены и корпус вращающегося водораспределителя заполнены густой консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

Заполнение смазкой должно производиться регулярно - два раза в месяц с регистрацией в специальном журнале.

### 5. Окраска и смазка.

Посадочные места и трущиеся поверхности, независимо от вида обработки, резьбы окраске не подлежат.

Окончательная окраска оборудования производится на месте его установки после опробования и проверки его работы.

Перед окраской все окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи, ржавчины и окалины.

Окраску производить эмалью ХС-710 ГОСТ 9355-60 в три слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-60 в три слоя на грунт ХС-10 ГОСТ 9355-60.

Краску наносить гладким ровным слоем без потеков и наплывов.

Все неокрашенные рабочие поверхности с целью предотвращения их от коррозии должны быть обильно смазаны пушечной смазкой УНЗ ГОСТ 19537-74.

ТМ 32 ПЗ

Лист  
8

ТМ 32 ПЗ

Лист  
7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Прочие изделия		
		25		Мотор-редуктор МПО2-108-0,8/30 ВАО12-4	1	
		26		Редуктор ПО2-188-258	1	
			ТМ 32. 01. 00. 00. 00			Лист 3
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		

Формат II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		22	ТМ 32. 01. 01. 00. 00. 05	Сборочный чертеж		
				Детали		
		11	1 ТМ 32. 01. 01. 00. 01	Плита	1	
		11	2 ТМ 32. 01. 01. 00. 02	Плита	1	
		11	3 ТМ 32. 01. 01. 00. 03	Уголок	8	
		11	4 ТМ 32. 01. 01. 00. 04	Стойка	2	
			-01	Стойка	2	
		Б.ч.	5 ТМ 32. 01. 01. 00. 05	Косынка		
				Лист Б6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	16	0,9 кг
		Б.ч.	6 ТМ 32. 01. 01. 00. 06	Стяжка		
				Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 845 В7	2	5 кг
		Б.ч.	7 ТМ 32. 01. 01. 00. 07	Полоса		
				Полоса 16x80 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 845 В7	2	8,4 кг
				Стандартные изделия		
		8		Болт М16x50 58.01.15 ГОСТ 7798-70	16	
		9		Гайка М16.5.01.15 ГОСТ 5915-70	16	
			ТМ 32. 01. 01. 00. 00			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		
Разраб.	Самсонова	С.И.			Лист 1	Листов 1
Провер.	Назарова	С.И.			Госстрой СССР	
Н. контр.	Дубинская	Ю.В.			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Рук. гр.	Лодышевская	Т.В.			г. Москва	
Нач. отд.	Авдеев	И.И.			Формат II	

Формат II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		10		М12 x 55. 58. 01. 15	6	
		11		М16 x 70. 58. 01. 15	6	
		12		М16 x 95. 58. 01. 15	6	
		13		М20 x 55. 58. 01. 15	6	
		14		М20 x 75. 58. 01. 15	8	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		15		М12. 5. 01. 15	6	
		16		М16. 5. 01. 15	18	
		17		М20. 5. 01. 15	8	
		18		Шпилька АМ16x50 <sup>20</sup> / <sub>38</sub> 58 01 15 ГОСТ 11765-66	6	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
		19		12. 65 Г. 01 15	6	
		20		16. 65 Г. 01 15	18	
		21		20. 65 Г. 01 15	14	
				Штифты ГОСТ 3128-70		
		22		12Г x 50	2	
		23		12Г x 60	2	
		24		12Г x 70	2	
			ТМ 32. 01. 00. 00. 00			Лист 2
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		

Формат II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		*	ТМ 32. 01. 00. 00. 00. 05	Сборочный чертеж		* 22; 12
				Сборочные единицы		
		11	1 ТМ 32. 01. 01. 00. 00	Каркас	1	
		11	2 ТМ 32. 01. 02. 00. 00	Опора	1	
		11	3 ТМ 32. 01. 03. 00. 00	Скребок	1	
				Детали		
		11	4 ТМ 32. 01. 00. 00. 01	Полумуфта	1	
		11	5 ТМ 32. 01. 00. 00. 02	Полумуфта	1	
		11	6 ТМ 32. 01. 00. 00. 03	Переключатель	2	
		11	7 ТМ 32. 01. 00. 00. 04	Планка	2	
		11	8 ТМ 32. 01. 00. 00. 05	Полумуфта	1	
		Б.ч.	9 ТМ 32. 01. 00. 00. 06	Переключатель		
				Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 238 В7	2	14 кг
			ТМ 32. 01. 00. 00. 00			
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		
Разраб.	Самсонова	С.И.			Лист 1	Листов 3
Провер.	Назарова	С.И.			Госстрой СССР	
Н. контр.	Дубинская	Ю.В.			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Рук. гр.	Лодышевская	Т.В.			г. Москва	
Нач. отд.	Авдеев	И.И.			Формат II	

1422-02 4 Формат II

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Прочие изделия		
	20		Кольцо СП110-69-8,5 ГОСТ 6308-71 МН 180-61	4	
			Материалы		
	21		Проволока I ГОСТ 3282-74		2 м
Изм. Лист					Лист
ТМ.32.01.02.00.00					3

Изм. и дата Подп. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
	12	ТМ 32.01.02.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	Б4	1 ТМ 32.01.02.01.01	Вал Круг 895 ГОСТ 2590-71 40x ГОСТ 535-58 L = 668B7	1	24 кг
	Б4	2 ТМ 32.01.02.01.02	Фланец Сталь 40x ГОСТ 4543-71	1	6,7 кг
Изм. Лист					Лист
ТМ 32.01.02.01.00					3
Вал с фланцем					

Изм. и дата Подп. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	Б4	9 ТМ 32.01.02.00.06	Втулка распорная Ст. 3 ГОСТ 380-71	1	1,02 кг
			Стандартные изделия		
	10		Болт 3М12x30.58.0115 ГОСТ 7798-70	12	
	12		Винт М10x12.58.0115 ГОСТ 10976-64	1	
	13		Гайка М16.5.0115 ГОСТ 5915-70	8	
	14		Гайка М12x2.5.0115 ГОСТ 12460-67	1	
	15		Шайба 16.65Г 0115 ГОСТ 6402-70	8	
	16		Шпилька М16x50 <sup>16</sup> / <sub>38</sub> 58.0115 ГОСТ 11765-66	8	
	17		Шпонка 20x12x10 ГОСТ 8789-68	1	
	18		Масленка II-B-30 ГОСТ 1303-56	1	
	19		Подшипник 7616 Н ГОСТ 333-71	2	
Изм. Лист					Лист
ТМ 32.01.02.00.00					2

Изм. и дата Подп. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
	22	ТМ 32.01.02.00.00.СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
	11	1 ТМ 32.01.02.01.00	Вал с фланцем	1	
	11	2 ТМ 32.01.02.02.00	Корпус	1	
			Детали		
	11	3 ТМ 32.01.02.00.01	Фланец	1	
	11	4 ТМ 32.01.02.00.02	Полумуфта	1	
	12	5 ТМ 32.01.02.00.03	Крышка подшипника	1	
	Б4	6 -01	Крышка подшипника	1	
	Б4	7 ТМ 32.01.02.00.04	Прокладка Картон А-толщ. 1 ГОСТ 9347-60	4	0,02 кг
	Б4	8 ТМ 32.01.02.00.05	Втулка распорная Труба 89x4 ГОСТ 8732-70 А ГОСТ 8731-66 L = 280,5 B7		2,34 кг
Изм. Лист					Лист
ТМ 32.01.02.00.00					3
Опора					

Изм. и дата Подп. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
		7		Болт М12 х 40,5 В.0115 ГОСТ 7798-70	17	
		8		Гайка М12.5.0115 ГОСТ 5915-70	17	
		9		Шайба 12.162.32 ГОСТ 6402-70	17	
						Лист
ТМ32.01.03.02.00						2
формат 11						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТМ32.01.03.00.00 СБ	Сборочный чертёж		* 22, 12
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		ТМ32.01.03.01.00	Опора	1	
11	2		ТМ32.01.03.02.00	Лопасть	4	
11	3		ТМ32.01.03.03.00	Тяга	4	
	4		-01	Тяга	8	
	5		-02	Тяга	4	
11	6		ТМ32.01.03.04.00	Муфта	8	
						Лист
ТМ32.01.03.00.00						16
формат 11						

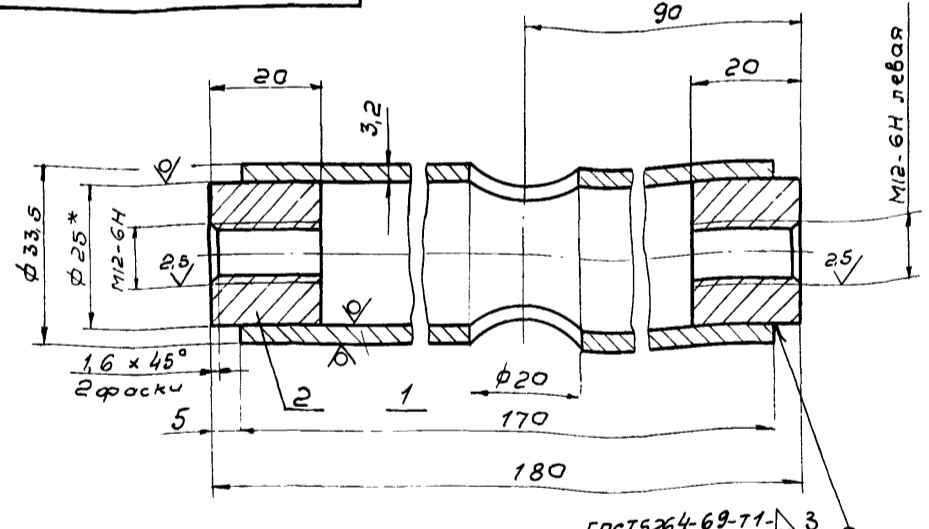
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		12	ТМ32.01.03.02.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б.ч.	1		ТМ32.01.03.02.01	Уголок Уголок 6-15х75х6 ГОСТ 8910-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	29,0 кг
				L = 5140 В7	1	
11	2		ТМ32.01.03.02.02	Планка	1	
Б.ч.	3		ТМ32.01.03.02.03	Ушко Лист 6-80 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,2 кг
Б.ч.	4		ТМ32.01.03.02.04	Планка Полоса 6х50 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,16 кг
				L = 68 В7	1	
11	5		ТМ32.01.03.02.05	Планка	1	
11	6		ТМ32.01.03.02.06	Пластина	1	
						Лист
ТМ32.01.03.02.00						2
формат 11						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		12	ТМ32.01.02.02.00 СБ	Карпус		
				<u>Детали</u>		
11	1		ТМ32.01.02.02.01	Фланец Верхний	1	
11	2		ТМ32.01.02.02.02	Фланец нижний	1	
Б.ч.	3		ТМ32.01.02.02.03	Обечайка Труба 194х5 ГОСТ 8732-70 А ГОСТ 8731-66	1	6,5 кг
				L = 219 В7	1	
Б.ч.	4		ТМ32.01.02.02.04	Бобышка Круг 825 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,05 кг
				L = 16 В7	1	
						Лист
ТМ32.01.02.02.00						1
формат 11						

902-2-291



TM 32.01.03.04.00 CB



- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, прочие - по СМ3.
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей.
- Покрытие: Ц15.ХР ГОСТ 9791-68 - Rz 80.

Конт. зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
1			Труба 25 ГОСТ 3262-62	0,4	кг
2			Круг В25 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58	0,12	кг
<b>Т М 32. 01. 03. 04. 00 СБ</b>					
<b>Муфта</b>					
Лист	Масса	Масштаб			
И	0,5	1:1			
<b>Сборочный чертеж</b>					
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва					

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.			
					01	02	03	04
11			ТМ 32.01.03.00 СБ	Документация				
			-01	Сборочный чертеж	X			
			-02	Сборочный чертеж		X		
			-03	Сборочный чертеж			X	
			-04	Сборочный чертеж				X
				Детали				
11	1		ТМ 32.01.03.01	Вилка	1	1	1	1

ТМ 32.01.03.03.00

Лист	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Т Я 2 а

Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
12			ТМ 32.01.03.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		ТМ 32.01.03.01.01	Фланец	1	
11	2		ТМ 32.01.03.01.02	Ушко	4	
БУ	3		ТМ 32.01.03.01.03	Ребра		
				Лист Б-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	0,6 кг
БУ	4		ТМ 32.01.03.01.04	Основание		
				Лист Б-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		
БУ	5		ТМ 32.01.03.01.05	420 В7 x 420 В7 Труба	1	16,5 кг
				Труба 108 x 4,5 ГОСТ 8732-70 А1 ГОСТ 8731-66		
				L = 718 В7	1	8,2 кг
<b>Т М 32. 01. 03. 01. 00</b>						
<b>Опора</b>						
Лист	Масса	Масштаб				
И		1				
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.			
					01	02	03	04
БУ	2		ТМ 32.01.03.02	Пруток				
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58				
				L = 894 В7	1			
			-01	Пруток				
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58				
				L = 1064 В7	1			
			-02	Пруток				
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58				
				L = 1614 В7	1			
			-03	Пруток				
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58				
				L = 464 В7	1			
			-04	Пруток				
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58				
				L = 1029 В7	1			

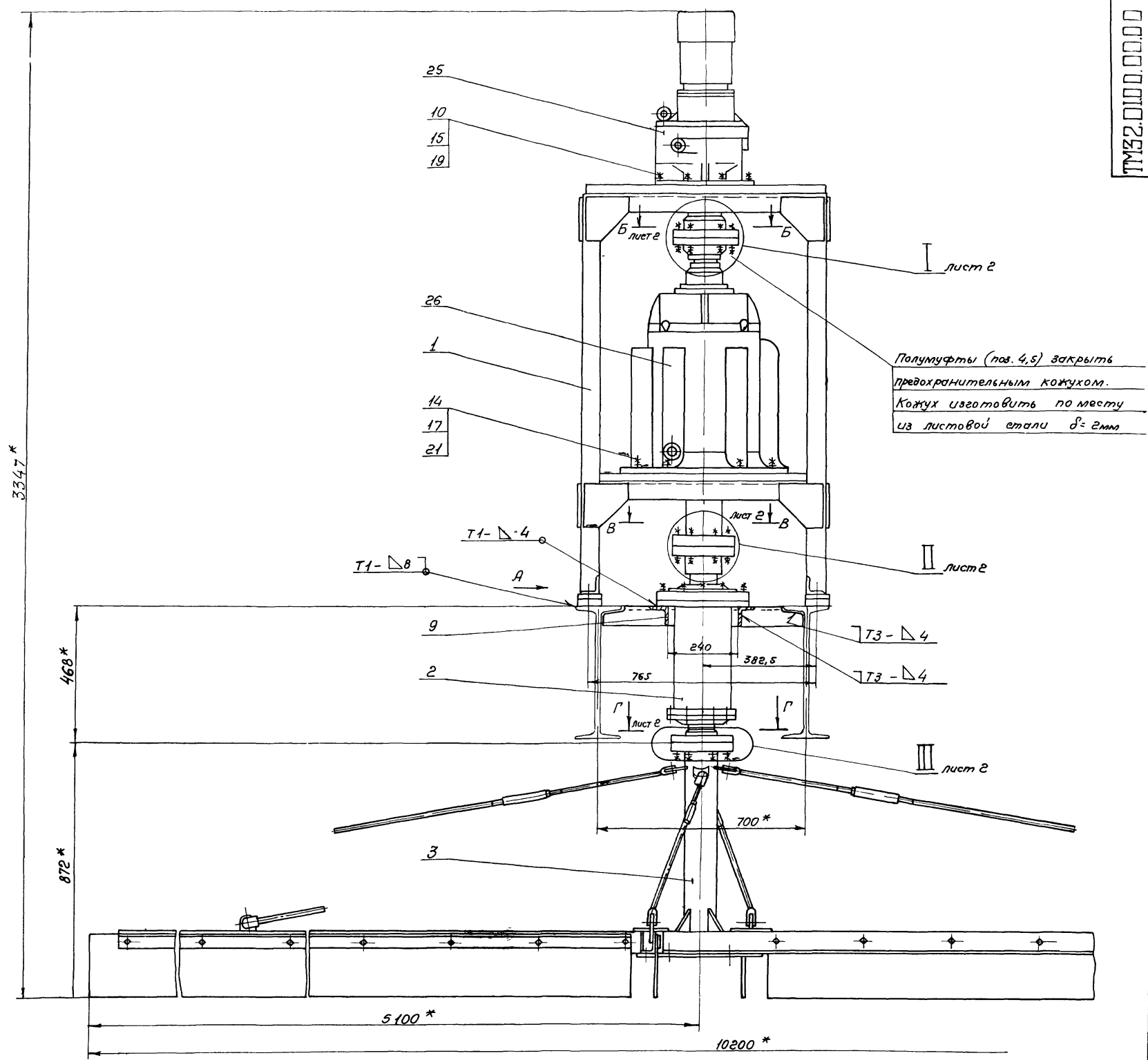
ТМ 32.01.03.03.00

Лист	Масса	Масштаб
И		1
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Т Я 2 а

Формат 11

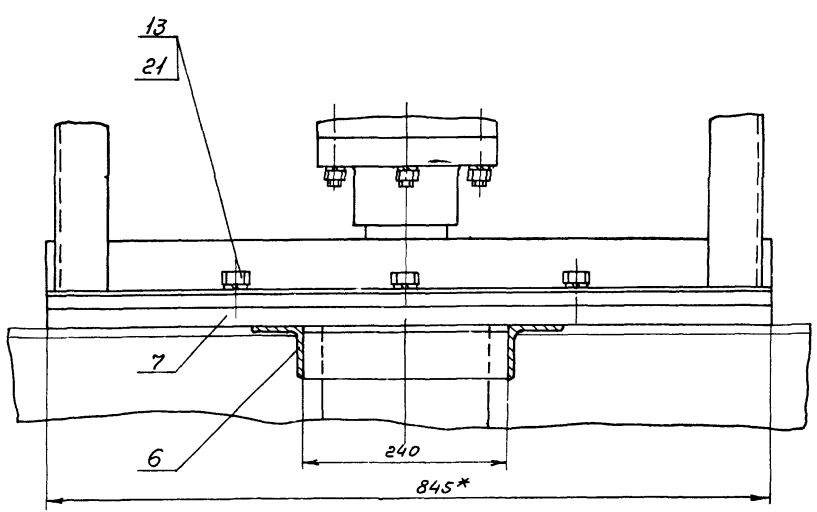
ТМ32.01.00.00.00 С6



**Вид А**  
М 1:5

**Техническая характеристика**

1. Диаметр флютатора - 12000 мм
2. Максимальный диаметр, описываемый лопастями скребка - 10120 мм
3. Число оборотов лопастей скребка - 0,12<sup>об</sup>/мин
4. Максимальная окружная скорость лопастей скребка - 0,064<sup>м/сек</sup>
5. Глубина погружения лопасти скребка в воду - 50 мм
6. Передаточное отношение -  $i_{общ.} = 11739$
7. Электродвигатель типа ВАО - 12-4.  
мощность - 0,8 квт  
число оборотов - 1360<sup>об</sup>/мин
8. Мотор-редуктор МП02-10В-0,8/30;  $i = 45,5$
9. Редуктор П02 - 18 В - 258
10. Исполнение механизма по взрывозащитности - ВЗГ



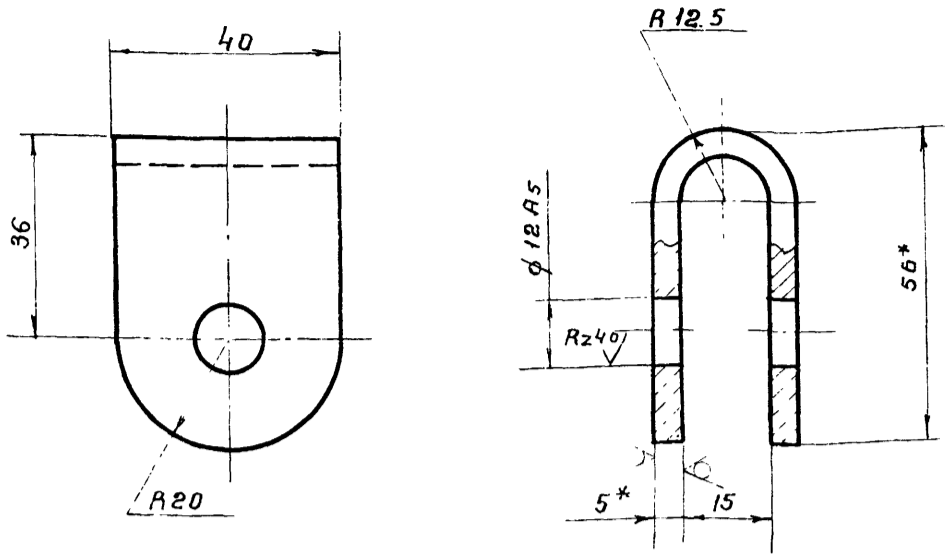
**Технические требования**

- 1.\* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

				ТМ32.01.00.00.00 С6				
Изм.	Лист	И. док. з. м.	Повп.	Дата	Механизм	Лист	Масса	Масштаб
					сребрения пены	И	1050	1:10
Разраб. Волков						Лист 1		
Провер. Назарова						Листов 2		
Н. контр. Самсонова						СОЮЗВОДНАНАПРОЕКТ		
Рук. гр. Гавришвили						г. Москва		
П. инж. пр. Блоков								
Нач. отд. Явдеев								

10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200

Rz 80



1\* Размеры для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв.

ТМ 32.01.03.03.01

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Марченко	М.И.		И	0.22	1:1
Провер.	Назарова	С.И.				
Н.контр.	Самсонова	С.И.				
Рук.гр.	Бодзиевская	Л.И.				
Гл.инж.пр.	Блоков	В.И.				
Нач.отд.	Авдеев	В.И.				

Вилка

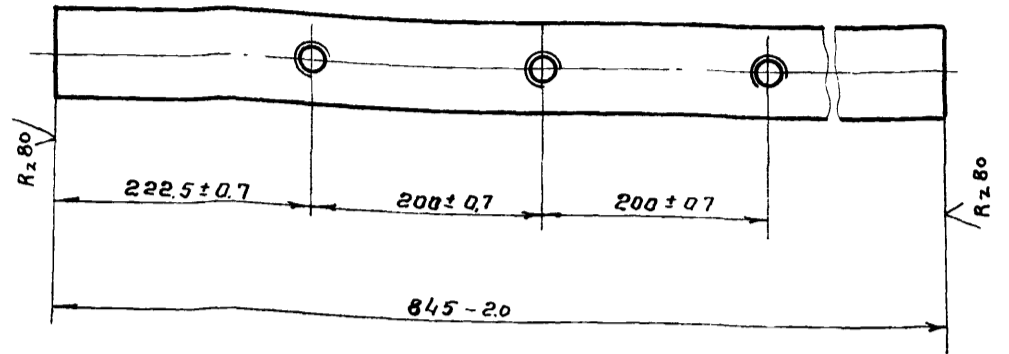
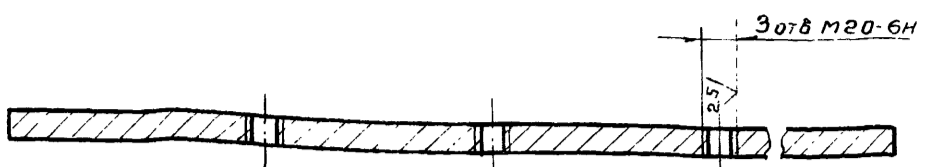
Лист 5-50 ГОСТ 19903-74  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69

Госстрой СССР  
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Формат И

70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200

Rz 80



ТМ 32.01.00.00.04

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Марченко	М.И.		И	13.3	1:5
Провер.	Назарова	С.И.				
Н.контр.	Самсонова	С.И.				
Рук.гр.	Бодзиевская	Л.И.				
Гл.инж.пр.	Блоков	В.И.				
Нач.отд.	Авдеев	В.И.				

Планка

Лист 25x80 ГОСТ 103-57  
Ст. 3 ГОСТ 535-58

Госстрой СССР  
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

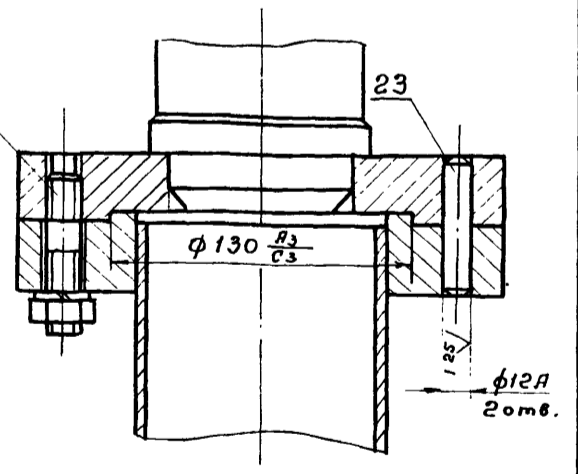
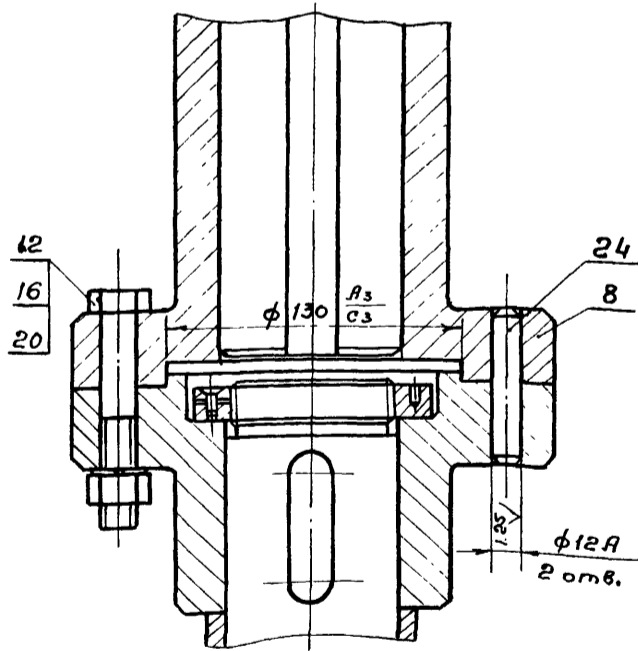
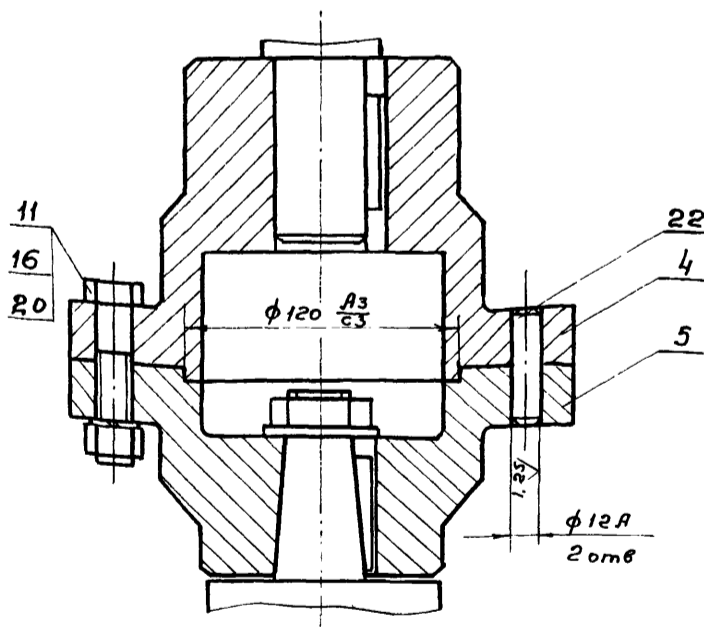
Формат И

90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200

I Лист

II Лист

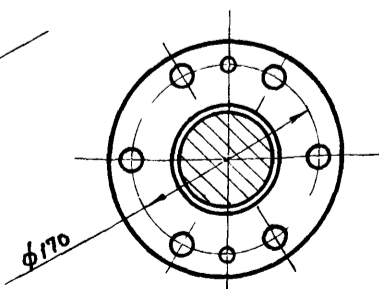
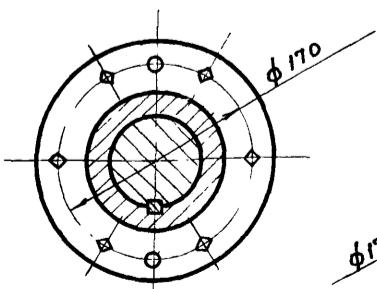
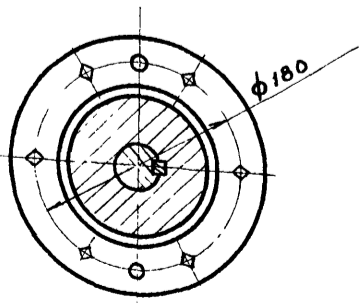
III Лист



Б-Б Лист 1  
М 1:5

В-В Лист 1  
М 1:5

Г-Г Лист 1  
М 1:5



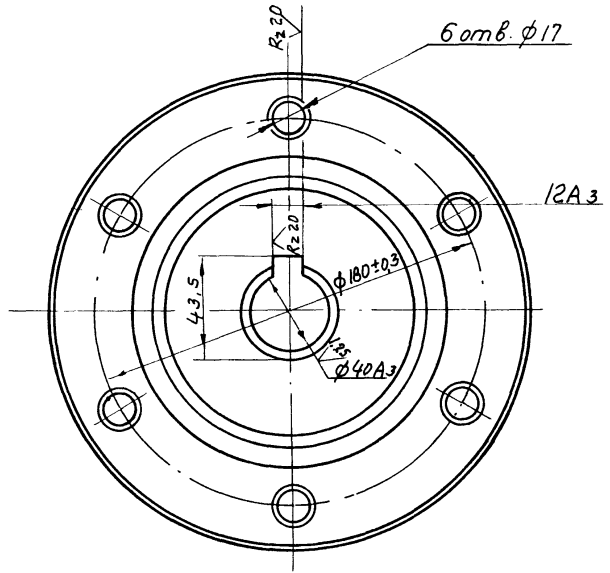
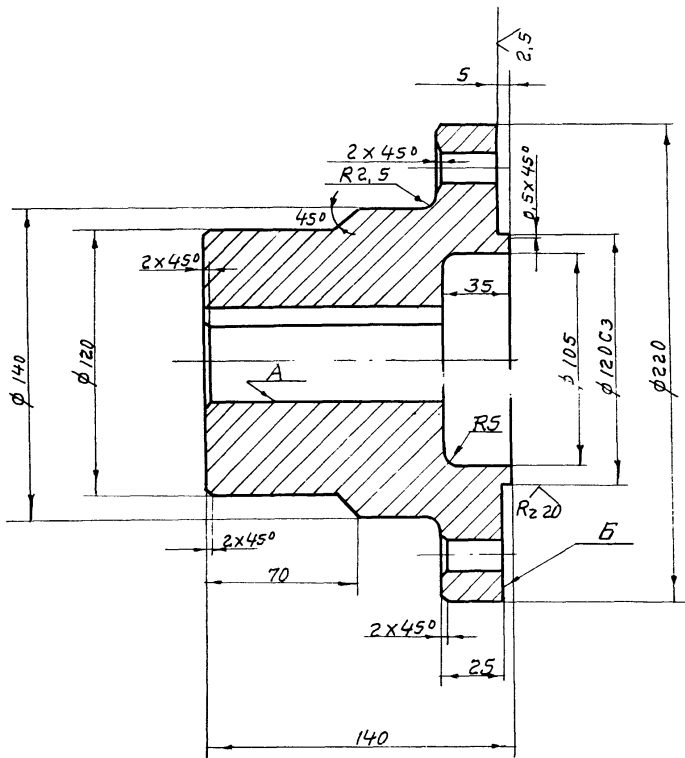
ТМ 32.01.00.00.00 С6

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Еремича	С.И.		И		1:2.5
Провер.	Назарова	С.И.				
Н.контр.	Бодзиевская	Л.И.				
Рук.гр.	Бодзиевская	Л.И.				
Гл.инж.пр.	Блоков	В.И.				
Нач.отд.	Авдеев	В.И.				

Механизм  
сгребания пены  
Сборочный чертеж

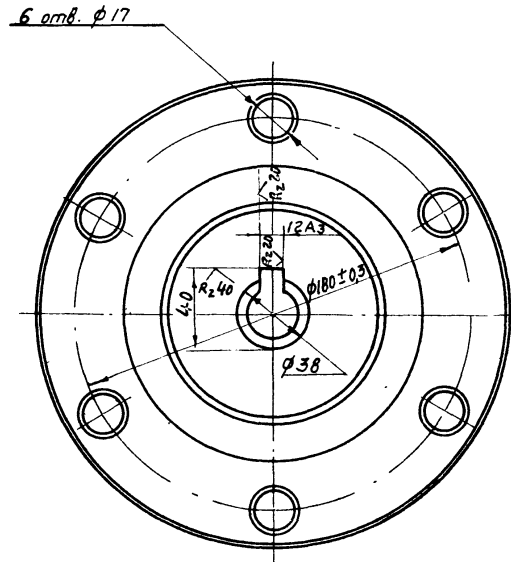
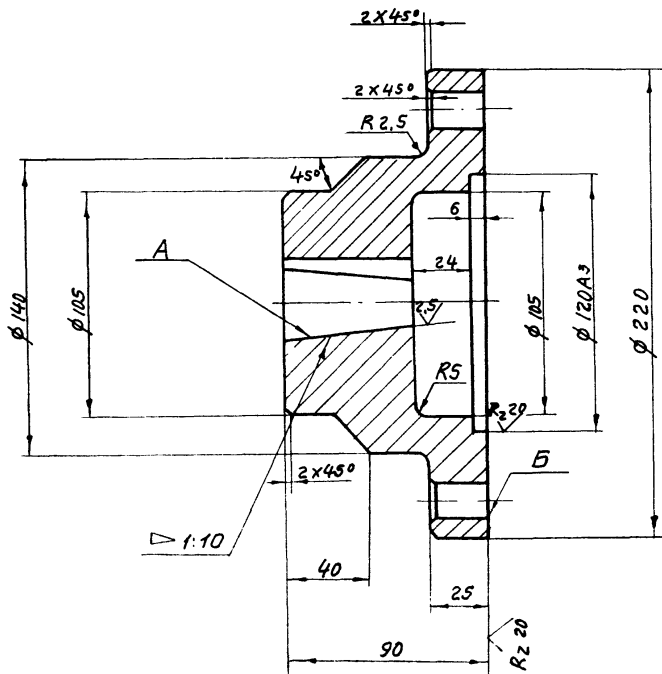
Лист 2 Листов  
Госстрой СССР  
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Формат И



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ3.
2. Радиальное биение поверхности А относительно оси не более 0,04 мм.
3. Неперпендикулярность поверхности В относительно оси поверхности А не более 0,04 мм

				TM 32.01.00.00.01		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полумуфта		
Разраб.	Самсонова	С		Лит.	Масса	Масшт.
Провер.	Назарова	С		И	14	1:2
Н. контр.	Дудинская	С		Лист Листов 1		
Рук. ср.	Богданин	С		Госстрой СССР		
Инж. пр.	Блоков	С		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Нач. отд.	Авдеев	С		г. Москва		
				Формат 12		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, прочих - по СМ3.
2. Радиальное биение поверхности А относительно оси не более 0,04 мм.
3. Неперпендикулярность поверхности В относительно оси поверхности А не более 0,04 мм.

				TM 32.01.00.00.02		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полумуфта		
Разраб.	Самсонова	С		Лит.	Масса	Масшт.
Провер.	Назарова	С		И	11	1:2
Н. контр.	Дудинская	С		Лист Листов 1		
Рук. ср.	Богданин	С		Госстрой СССР		
Инж. пр.	Блоков	С		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Нач. отд.	Авдеев	С		г. Москва		
				Формат 12		

TM 32.01.02.00.03

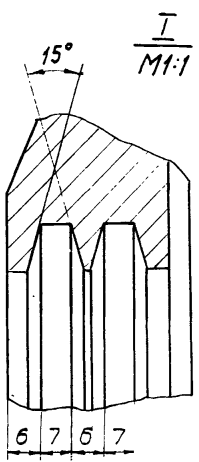
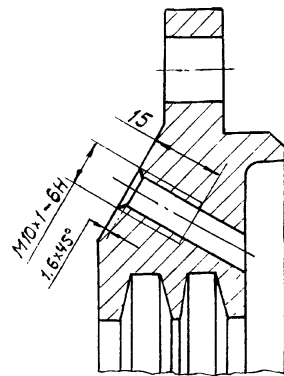
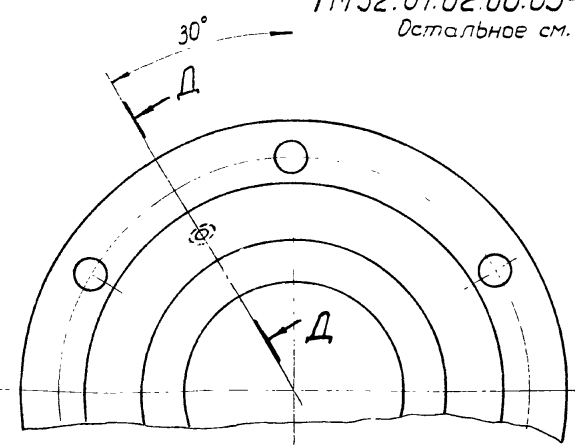
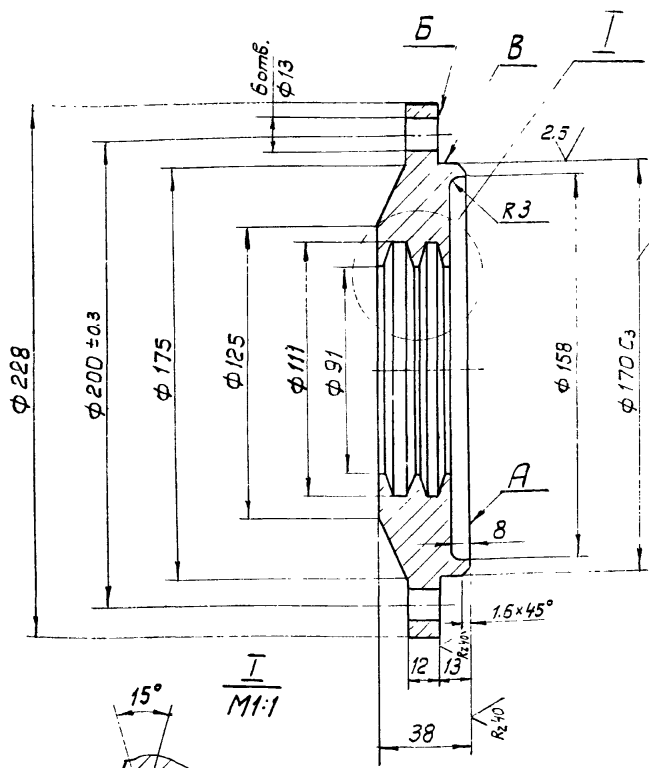
Rz 80/ (✓)

TM 32.01.02.00.03

TM 32.01.02.00.03-01

Остальное см. TM 32.01.02.00.03

Д-Д  
M 1:1

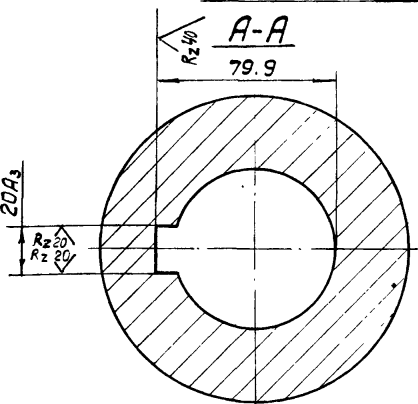
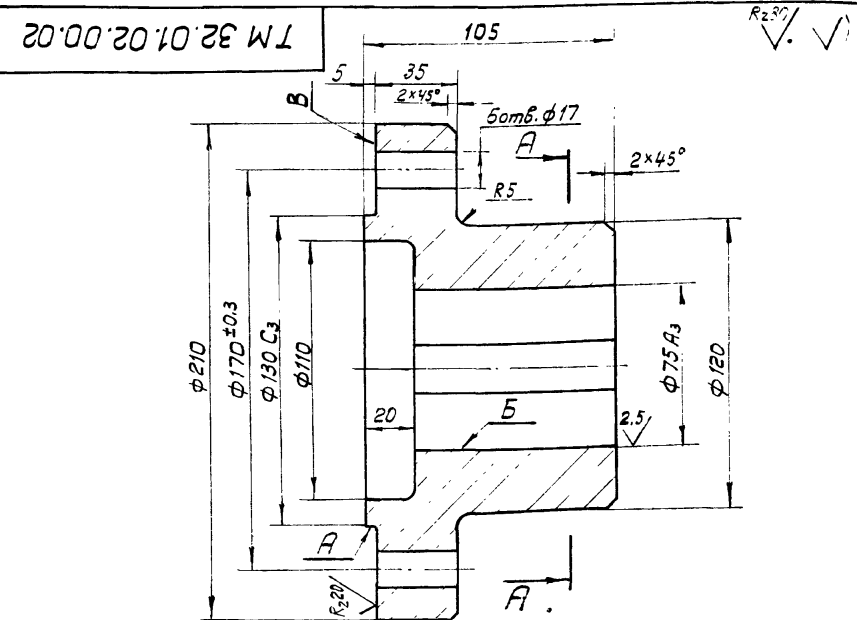


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А<sub>7</sub>, валов — по В<sub>7</sub>, остальных — по СМ<sub>8</sub>.
2. Торцовое биение поверхности А относительно оси не более 0,04 мм.
3. Неперпендикулярность поверхности Б относительно оси поверхности В не более 0,02 мм.

TM 32.01.02.00.03			Лит.	Масса	Масштаб
Крышка подшипника			И	4,6	1:2
Ст. 3 ГОСТ 380-71			Лист	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
			г. Москва		
Формат 12					

TM 32.01.02.00.02

Rz 80/ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А<sub>7</sub>, валов — по В<sub>7</sub>, остальных — по СМ<sub>8</sub>.
2. Радиальное биение поверхн. А и Б относительно общей оси не более 0,04 мм.
3. Неперпендикулярность поверхн. В относительно оси поверхн. А и Б не более 0,04 мм.

TM 32.01.02.00.02

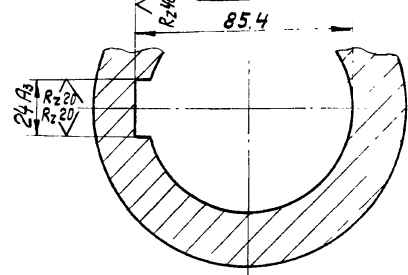
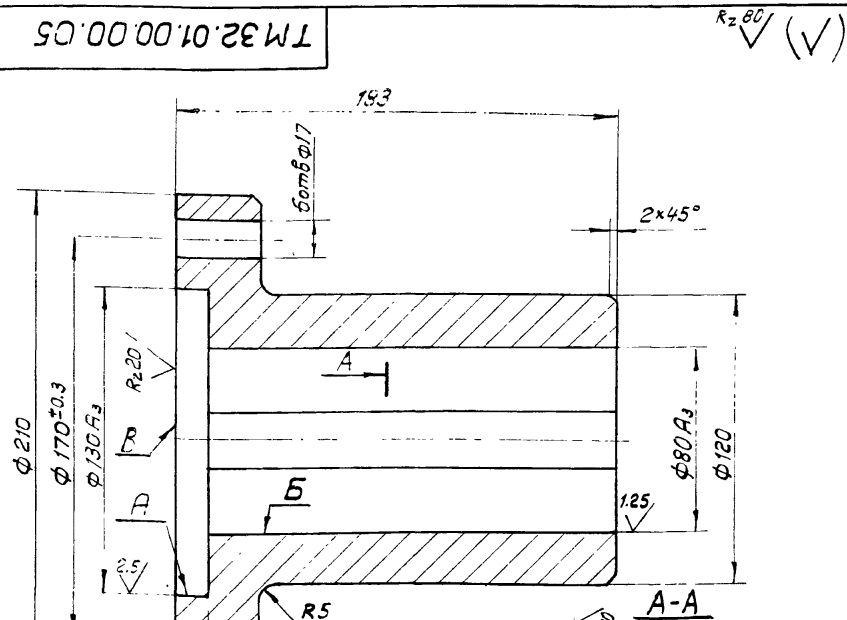
Полумуфта

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

TM 32.01.02.00.02			Лит.	Масса	Масштаб
Полумуфта			И	11,0	1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-74			Лист	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
			г. Москва		
Формат 11					

TM 32.01.00.00.05

Rz 80/ (✓)



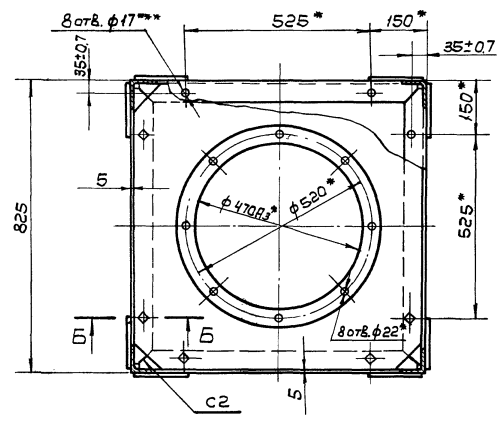
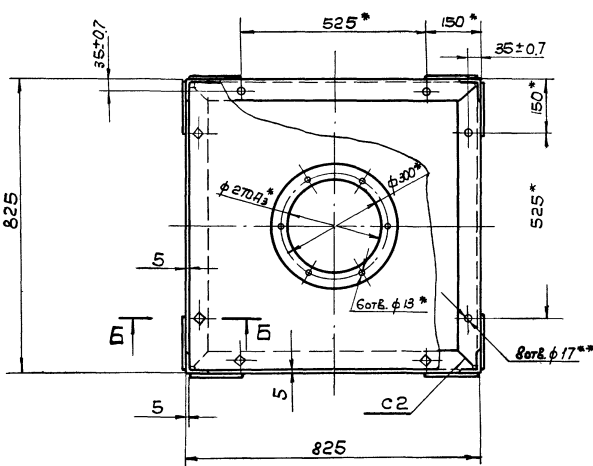
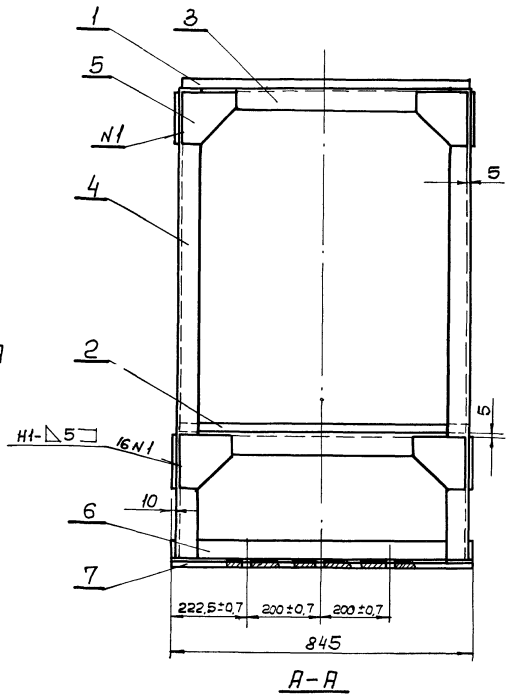
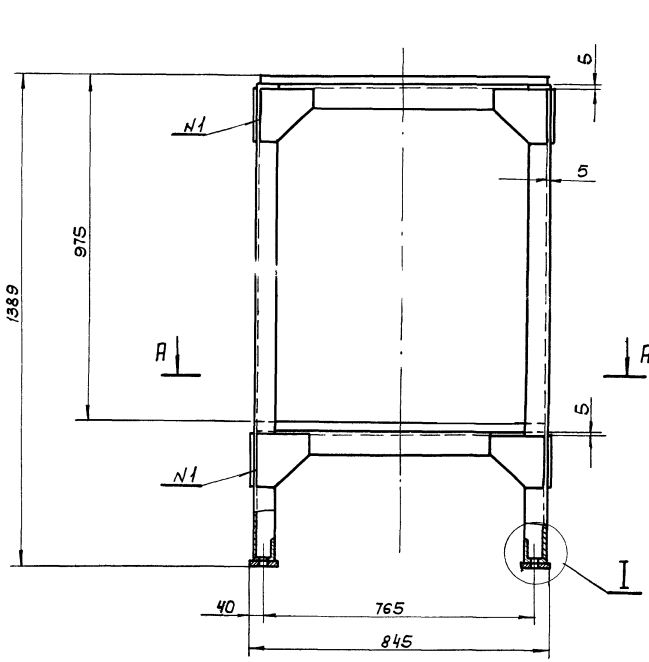
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А<sub>7</sub>, валов — по В<sub>7</sub>, остальных — по СМ<sub>8</sub>.
2. Радиальное биение поверхн. А и Б относительно общей оси не более 0,04 мм.
3. Неперпендикулярность поверхн. В относительно оси поверхн. А и Б не более 0,04 мм.

TM 32.01.00.00.05

Полумуфта

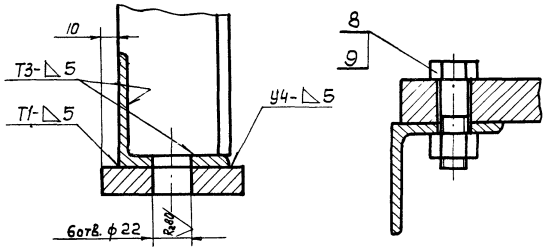
Сталь 45 ГОСТ 1050-74

TM 32.01.00.00.05			Лит.	Масса	Масштаб
Полумуфта			И	14,3	1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-74			Лист	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
			г. Москва		
Формат 11					

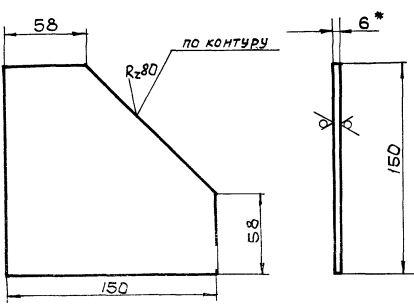


I  
M1:2

Б-Б  
M1:2

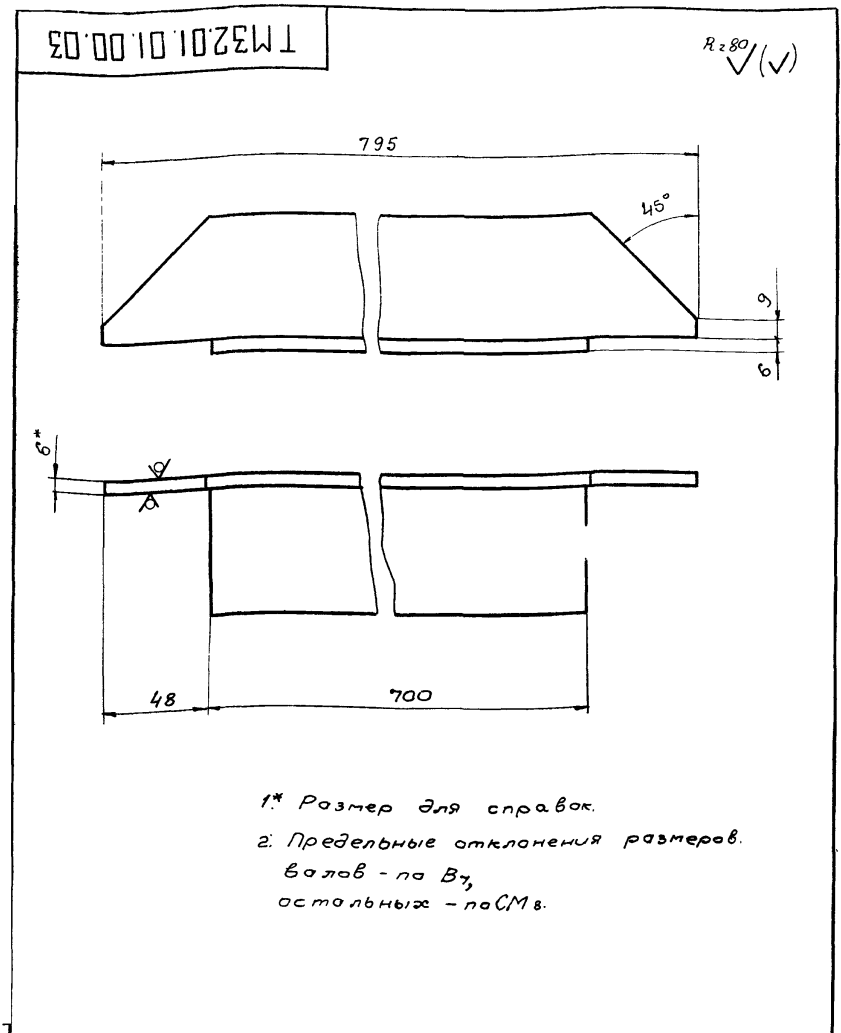


Поз.5  
M1:2.5



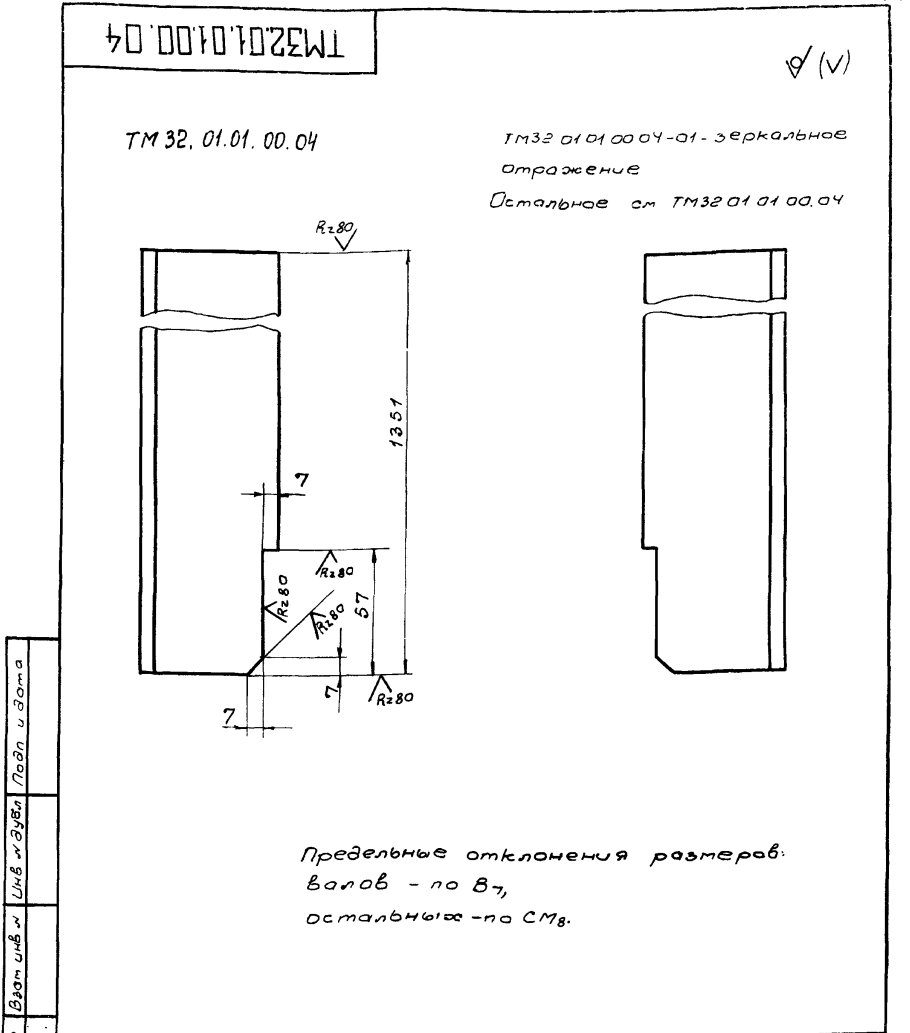
- 1. \*Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальные - по СМв
- 3. \*\* Обработать по детали ТМ32.01.01.00.01
- 4. \*\*\* Обработать по детали ТМ32.01.01.00.02
- 5. Неуказанные шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{a80}$
- 6. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 7. Несовместность отверстия φ 270<sub>A3</sub> относительно отв. φ 470<sub>A3</sub> не более 0.1мм

				TM32.01.01.00.00 СБ			
Илл. Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Каркас Сборочный чертеж	Лист	Масса	Начетов
Разработ.	Волоков	Ушаков			И	236	1:10
Провер.	Назарова	Ушаков		Лист 1			
Н. Контр.	Назарова	Ушаков		Госстрой СССР			
Дик. пр.	Благоденная	Ушаков		СОЮЗБЕОДОКОНПРОЕКТ			
Инж.пр.	Благоденная	Ушаков		г. Москва			
Нов. ст.	Авдеев	Ушаков		14422-02 13 Формат 22			



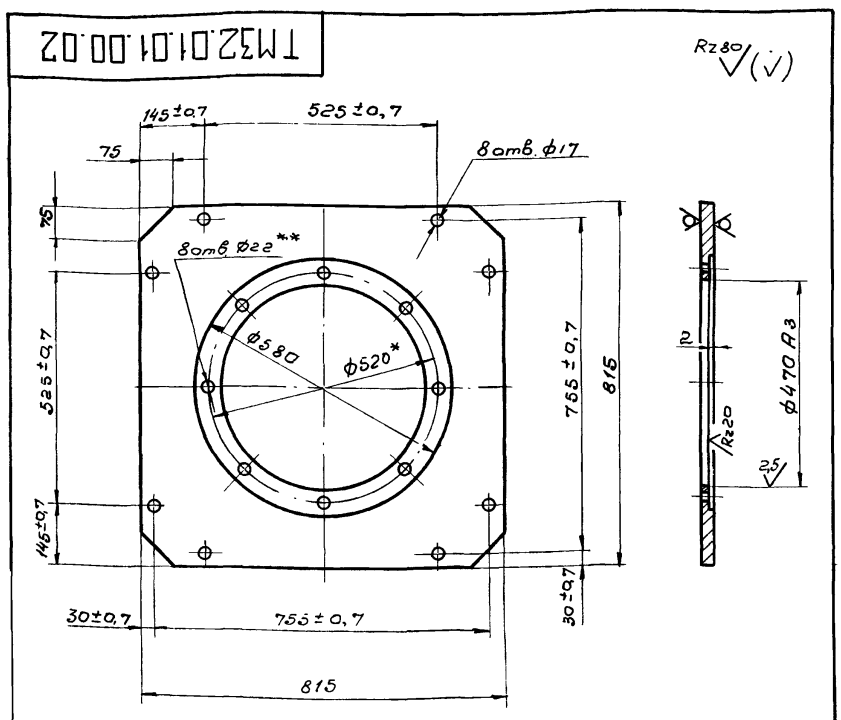
1\* Размер для справок.  
2: Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальные - по СМ8.

				ТМ32.01.01.00.03		
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб	Волков	Иванов			И	3,9
Пробер	Назарова	Сидорова			Масштаб 1:2	
Н. контр	Самсонова	Сидорова			Лист Листов 1	
Дик. зр.	Бадзишевская	Иванов			Госстрой СССР	
Линж. пр.	Блаков	Иванов			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Нач. отд.	Авдеев	Иванов			г. Москва	
Уголок Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58						
Формат 11						



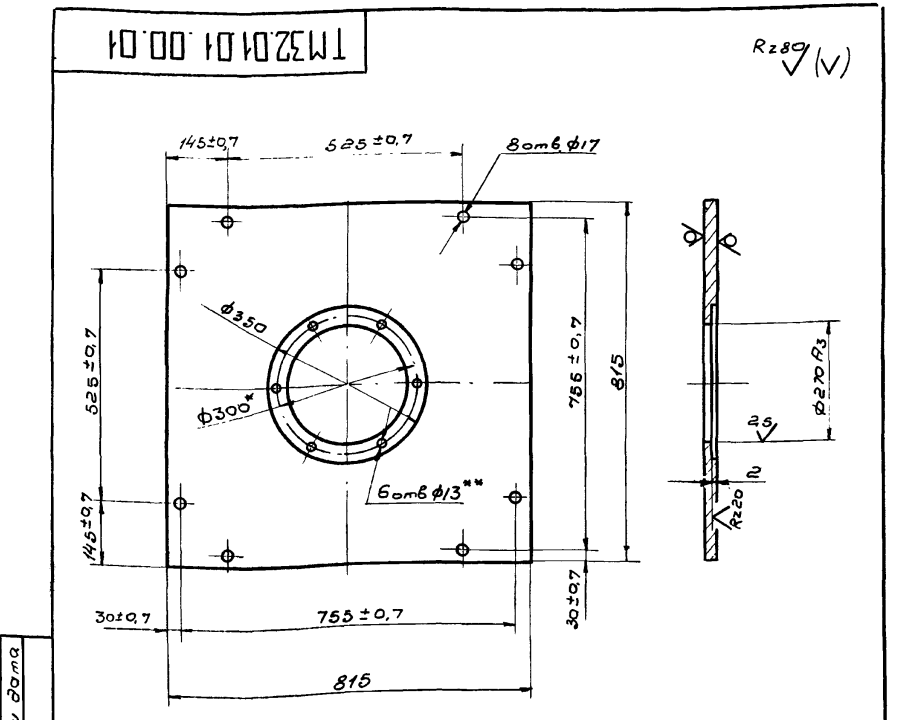
Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальные - по СМ8.

				ТМ32.01.01.00.04		
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб	Волков	Иванов			И	7,6
Пробер	Назарова	Сидорова			Масштаб 1:2	
Н. контр	Самсонова	Сидорова			Лист Листов 1	
Дик. зр.	Бадзишевская	Иванов			Госстрой СССР	
Линж. пр.	Блаков	Иванов			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Нач. отд.	Авдеев	Иванов			г. Москва	
Уголок Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58						
Формат 11						



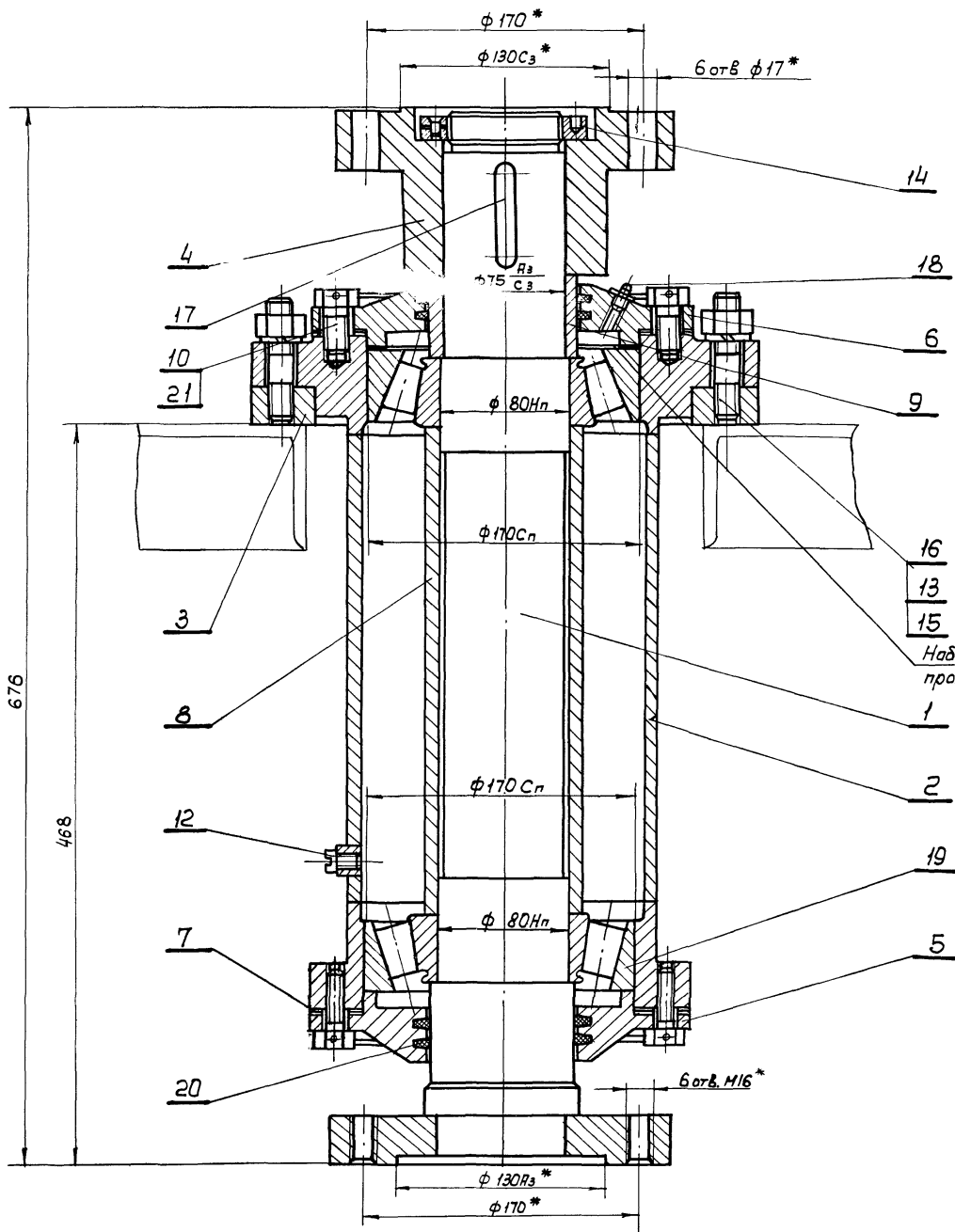
1\* Размер для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальные - по СМ8  
3. \*\* Обработать по редуктору П02-18В-25В.

				ТМ32.01.01.00.02		
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб	Волков	Иванов			И	59
Пробер	Назарова	Сидорова			Масштаб 1:10	
Н. контр	Назарова	Сидорова			Лист Листов 1	
Дик. зр.	Бадзишевская	Иванов			Госстрой СССР	
Линж. пр.	Блаков	Иванов			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Нач. отд.	Авдеев	Иванов			г. Москва	
Лист Б-160 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69						
Формат 11						



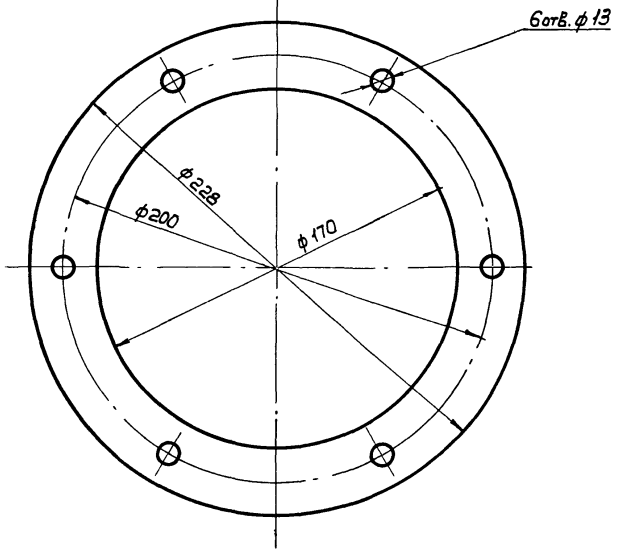
1\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальные - по СМ8.  
3. \*\* Обработать по мотор-редуктору МП02-10В-0,8/30 ВАО-12-4

				ТМ32.01.01.00.01		
Изм	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб	Волков	Иванов			И	7,8
Пробер	Назарова	Сидорова			Масштаб 1:10	
Н. контр	Назарова	Сидорова			Лист Листов 1	
Дик. зр.	Бадзишевская	Иванов			Госстрой СССР	
Линж. пр.	Блаков	Иванов			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Нач. отд.	Авдеев	Иванов			г. Москва	
Лист Б-160 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14 637-69						
Формат 11						



Поз. 9  
М1:2  $R_{z80} \sqrt{(\vee)}$

Поз. 7  
М1:2



1. \* Размеры для справок.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа  $R_{z80} \sqrt{(\vee)}$ .
3. Болты поз. 10 стопорить проволокой поз. 21.
4. Фланец поз. 3 приварить после подвески скрепка ТМ32.01.03.00.00 СБ.
5. Корпус поз. 2 при сборке заполнить консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

902-2-291

Имя и табл. Подпись и дата Измен. и дата Л.т.с. докум. Подпись и дата

ТМ32.01.02.00.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата	И	105.0	1:2.5
Разраб.	Еремича	Еремича			Лист		Листов 1
Провер.	Назарова	Назарова			Госстрой СССР		
И контр.	Дубинская	Дубинская			СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Рук. гр.	Гадзильцева	Гадзильцева			г. Москва		
Тп инженер	Е.лаков	Е.лаков					
Нач. отд.	ЯВреев	ЯВреев					

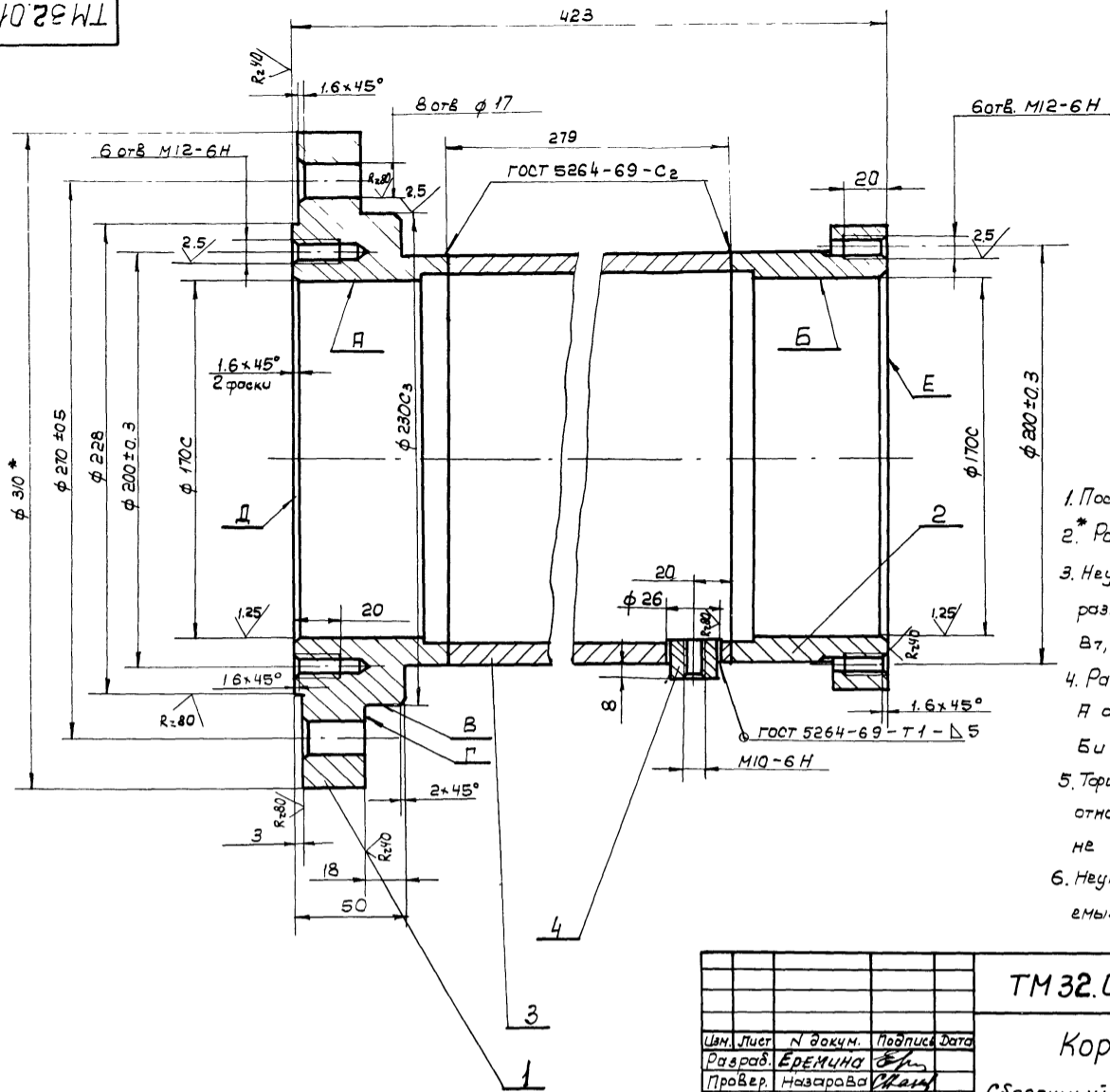
ТМ32.01.02.00.00 СБ

Опора

Сборочный чертеж



TM32.01.02.02.00 C5



1. После сварки произвести отжиг
2. \* Размер для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ6
4. Радиальное биение поверхности А относительно общей оси поверх Б и В не более 0.06 мм
5. Торцовое биение поверхностей Г, Д, Е относительно оси поверхности А, Б, В не более 0.06 мм
6. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхн. деталей без чертёжка  $R_{z80}$

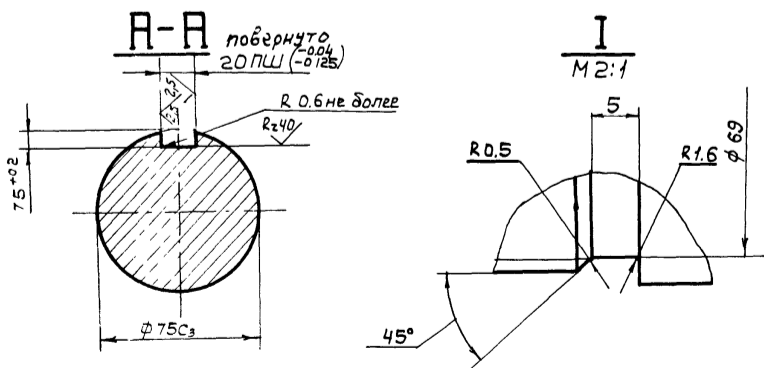
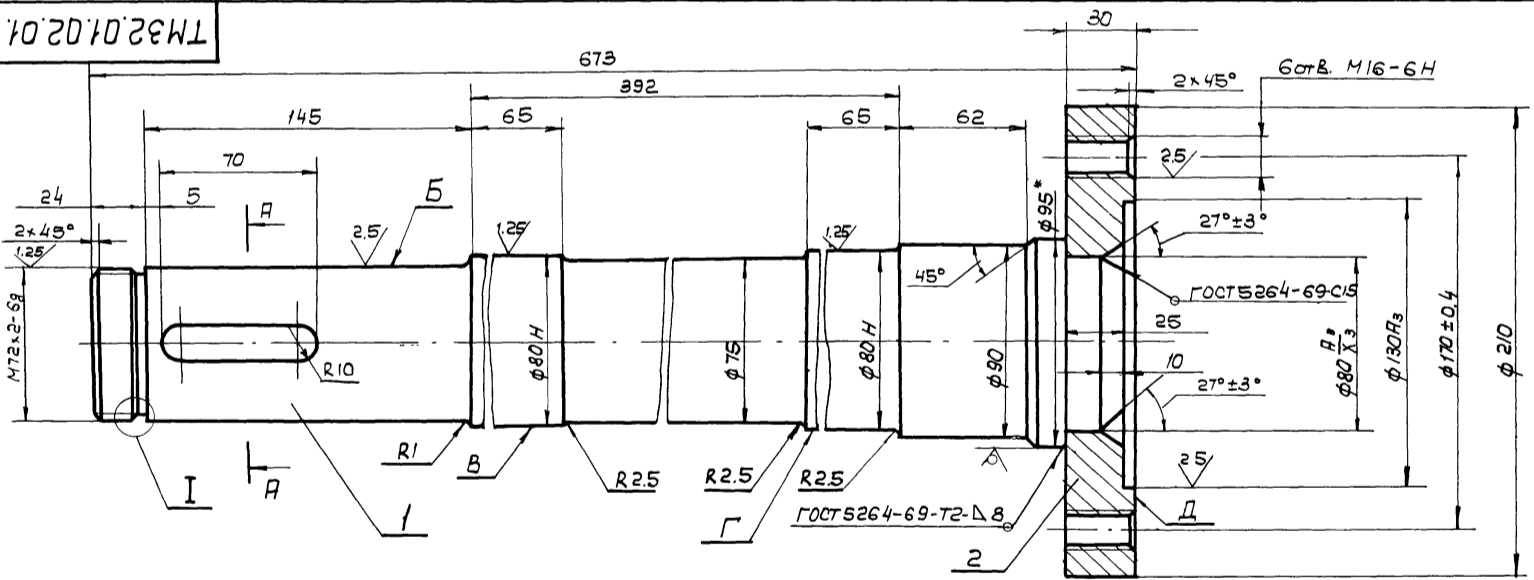
TM32.01.02.02.00 C5

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Еремичина			
Провер.	Назарова			
Н. контр.	Дубинская			
Рук. гр.	Радвишевская			
Тех. инж. пр.	Блоков			
Нач. отд.	Явдеев			

Корпус			Лит.	Масштаб
Сборочный чертёж			И	28,4 1:2
			Лист	Листов 1
			Госстрой СССР	
			СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ	
			г. Москва	

Формат 12

TM32.01.02.01.00 C6



- 1\* Размеры для справок.
2. Радиальное биение поверхн. Б, В, Г относительно общей оси не более 0.06 мм.
3. Торцовое биение поверхн. Д относительно общей оси поверхн. Б, В, Г не более 0.04 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов по - В7, остальных - по СМ6.
5. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей -  $R_{z80}$ .

TM32.01.02.01.00 C6

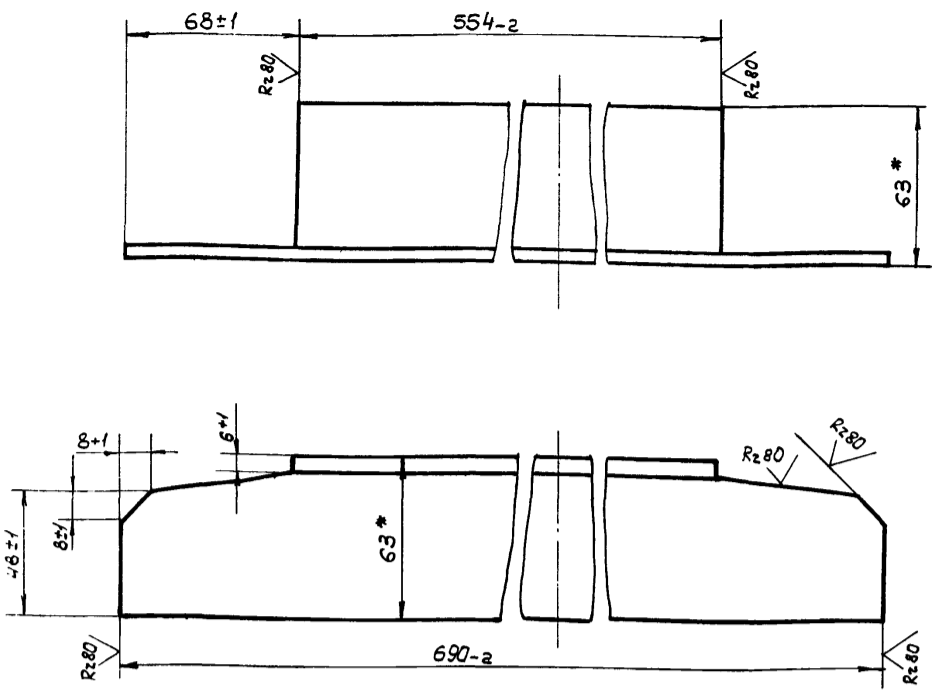
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Еремичина			
Провер.	Назарова			
Н. контр.	Дубинская			
Рук. гр.	Радвишевская			
Тех. инж. пр.	Блоков			
Нач. отд.	Явдеев			

Вал с фланцем			Лит.	Масштаб
Сборочный чертёж			И	30,5 1:2
			Лист	Листов 1
			Госстрой СССР	
			СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ	
			г. Москва	

1422-02 16 Формат 12

TM 32.01.00.00.03

(V) (V)



\* Размеры для справок

TM 32.01.00.00.03

Перекладина

Лит.	Масса	Масшт.
И	3,8	1:2
Лист		Листов 1

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

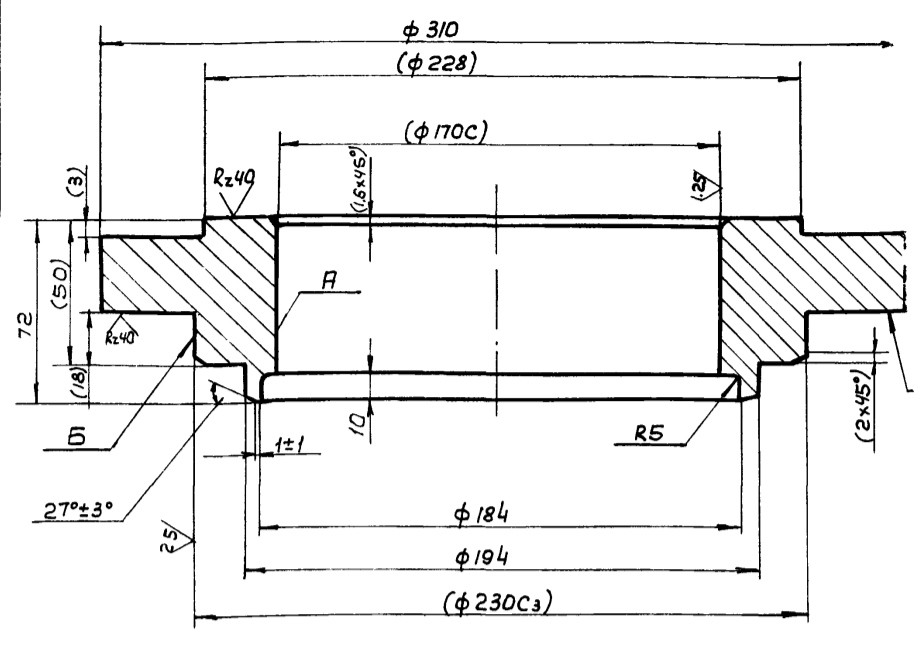
Узелок Б 63x63x6 ГОСТ 8509-72  
Ст.3 ГОСТ 535-56

Формат 11

Изм.	Лист	И. док.	Подп.	Дата
Разраб.	Марченко	С.И.		
Провер.	Назарова	С.И.		
И. контр.	Самсонова	С.И.		
Рук. гр.	Гавришневская	Л.И.		
Эл. инж. пр.	Блоков	Л.И.		
Нач. отд.	Явдеев	Л.И.		

TM 32.01.02.02.01

Rz80 (V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Неперпендикулярность оси поверхности А и Б относительно поверхности В не более 0.04 мм.
3. Размеры в скобках - после сварки.

TM 32.01.02.02.01

Фланец  
Верхний

Изм.	Лист	И. док.	Подп.	Дата
Разраб.	Марченко	С.И.		
Провер.	Назарова	С.И.		
И. контр.	Самсонова	С.И.		
Рук. гр.	Гавришневская	Л.И.		
Эл. инж. пр.	Блоков	Л.И.		
Нач. отд.	Явдеев	Л.И.		

Ст.3 ГОСТ 380-71

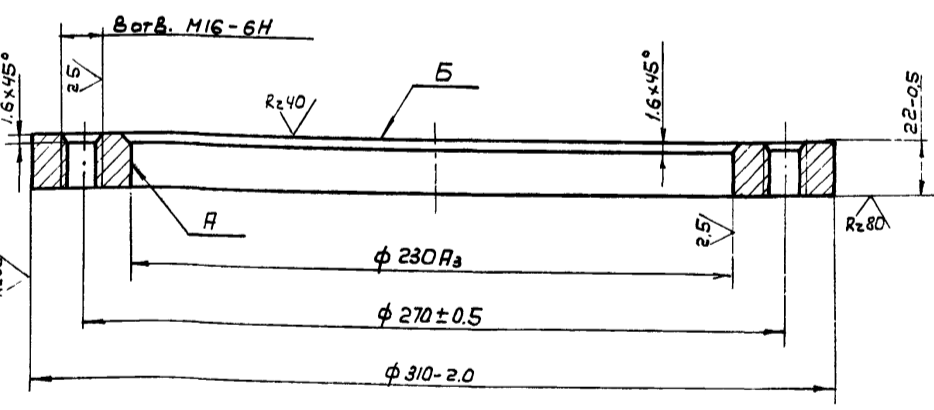
Лит.	Масса	Масшт.
И	16,2	1:2
Лист		Листов 1

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Формат 11

Изм.	Лист	И. док.	Подп.	Дата
Разраб.	Марченко	С.И.		
Провер.	Назарова	С.И.		
И. контр.	Самсонова	С.И.		
Рук. гр.	Гавришневская	Л.И.		
Эл. инж. пр.	Блоков	Л.И.		
Нач. отд.	Явдеев	Л.И.		

TM 32.01.02.00.01



Неперпендикулярность оси поверхности А относительно поверхности Б не более 0.04 мм

TM 32.01.02.00.01

Фланец

Лит.	Масса	Масшт.
И	5,6	1:2
Лист		Листов 1

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

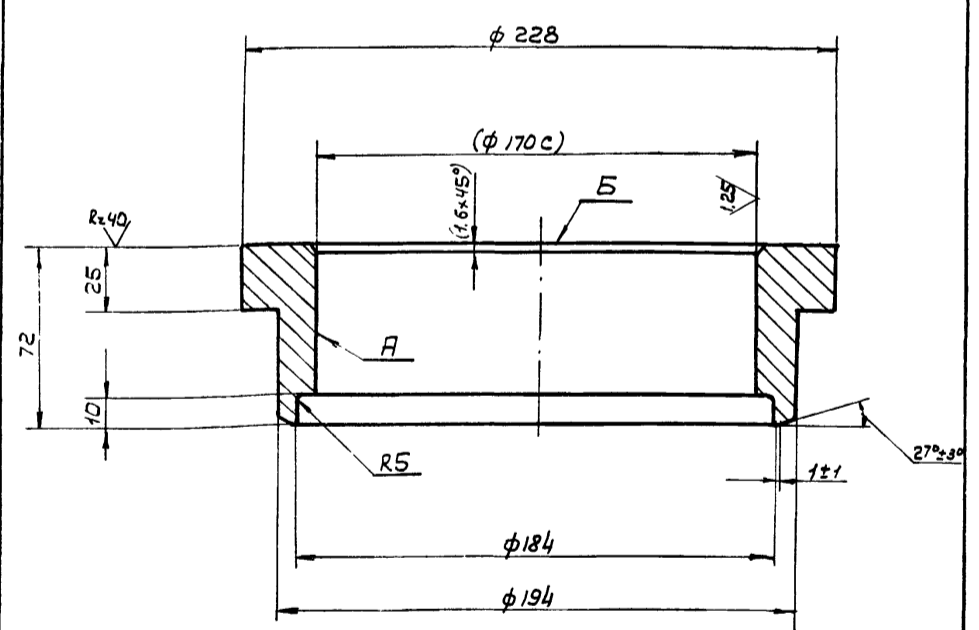
Ст.3 ГОСТ 380-71

Формат 11

Изм.	Лист	И. док.	Подп.	Дата
Разраб.	Марченко	С.И.		
Провер.	Назарова	С.И.		
И. контр.	Самсонова	С.И.		
Рук. гр.	Гавришневская	Л.И.		
Эл. инж. пр.	Блоков	Л.И.		
Нач. отд.	Явдеев	Л.И.		

TM 32.01.02.02.02

Rz80 (V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Неперпендикулярность оси поверхности А относительно поверхности Б не более 0.04 мм.
3. Размеры в скобках - после сварки.

TM 32.01.02.02.02

Фланец  
нижний

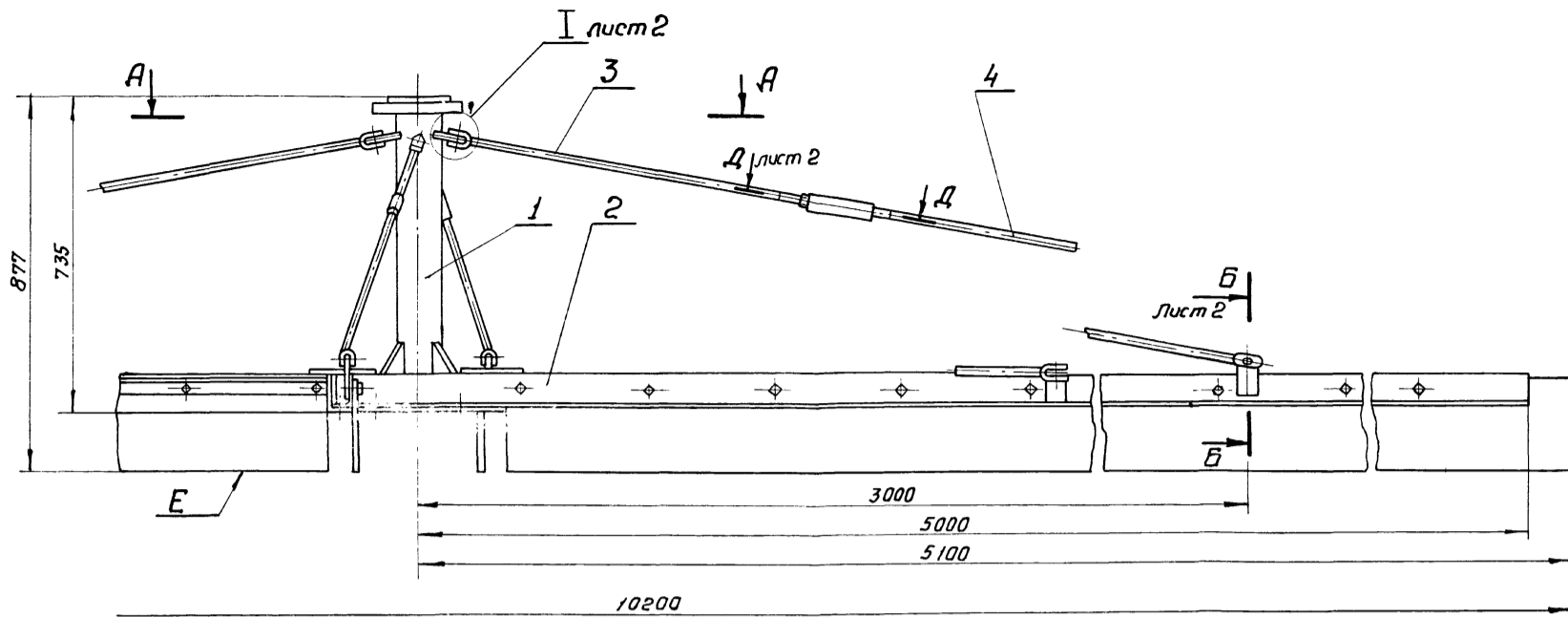
Изм.	Лист	И. док.	Подп.	Дата
Разраб.	Марченко	С.И.		
Провер.	Назарова	С.И.		
И. контр.	Самсонова	С.И.		
Рук. гр.	Гавришневская	Л.И.		
Эл. инж. пр.	Блоков	Л.И.		
Нач. отд.	Явдеев	Л.И.		

Ст.3 ГОСТ 380-71

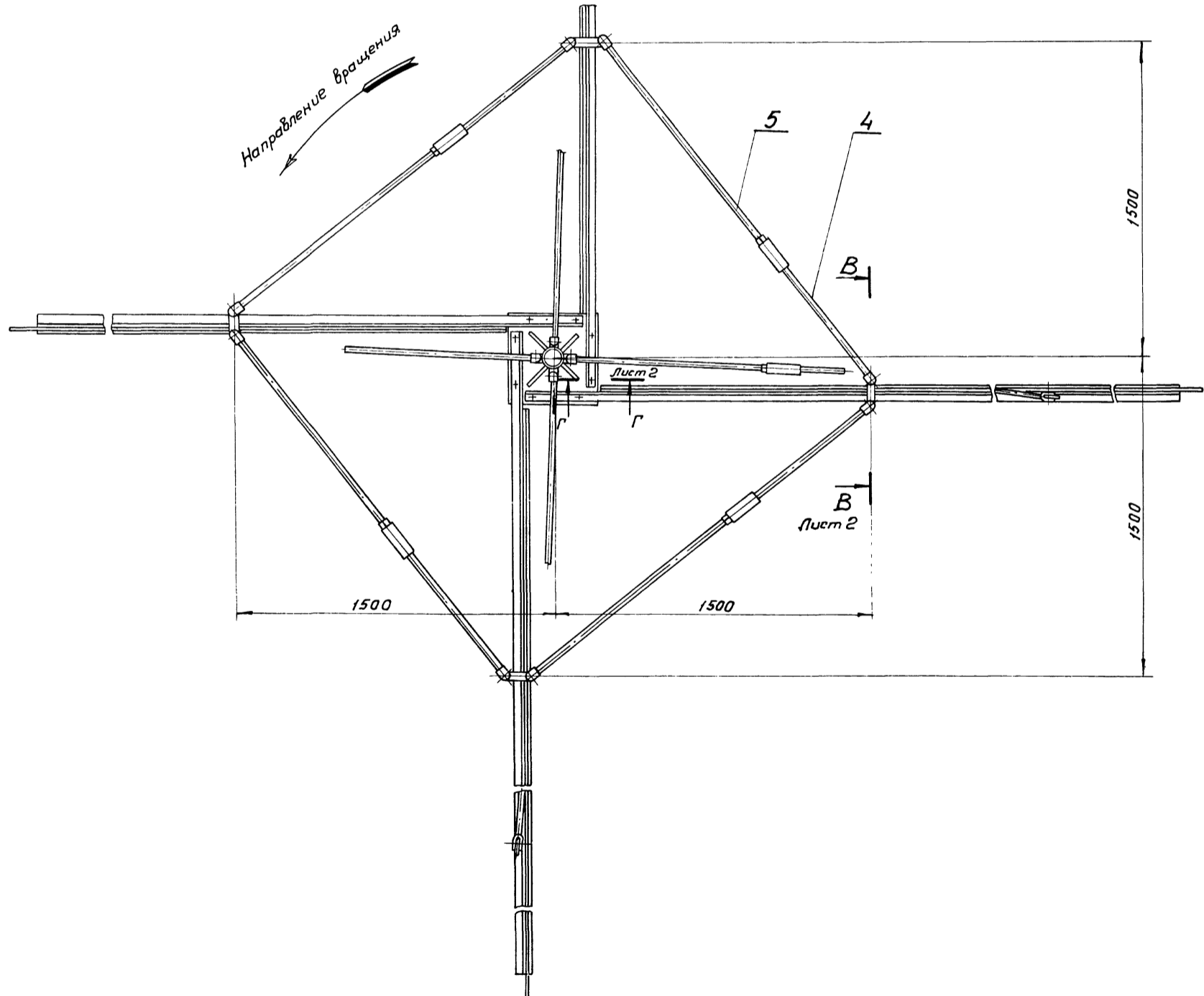
Лит.	Масса	Масшт.
И	5,6	1:2
Лист		Листов 1

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

14422-02 17 Формат 11



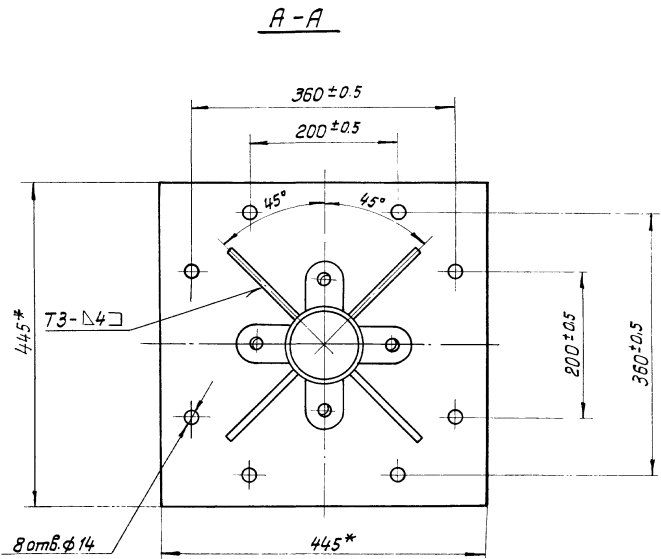
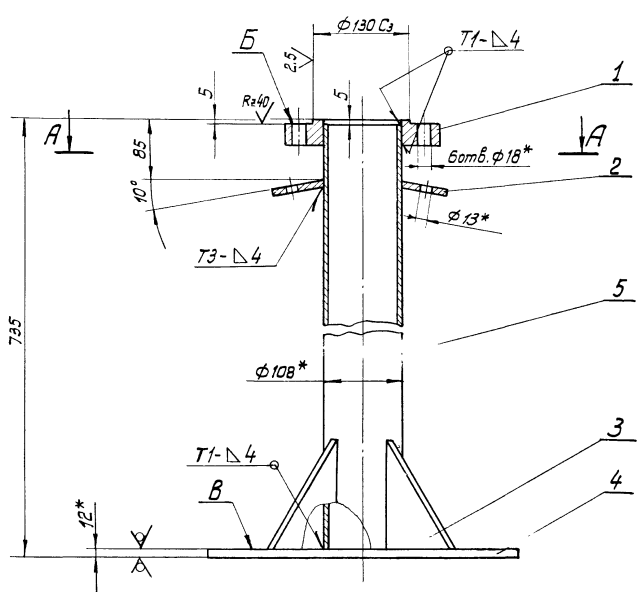
A-A  
M 1:15



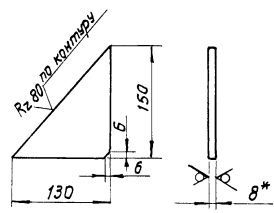
Размеры для справок

			TM32.01.03.00.00 C6		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Волков	Иванов			
Провер.	Назарова	Сидорова			
Н. контр.	Самсонова	Сидорова			
Рук. гр.	Подшивалкина	Труфанов			
Слинж. пр.	Блоков	Труфанов			
Нач. отд.	Авдеев	Труфанов			
			Скребок Сборочный чертеж		
Лит.	Масса	Масштаб			
И	302	1:10			
			Лист 1	Листов 2	
			Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

TM 32.01.03.01.00 CB



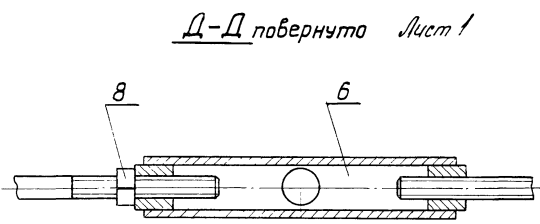
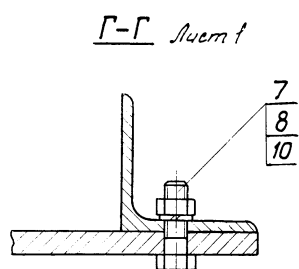
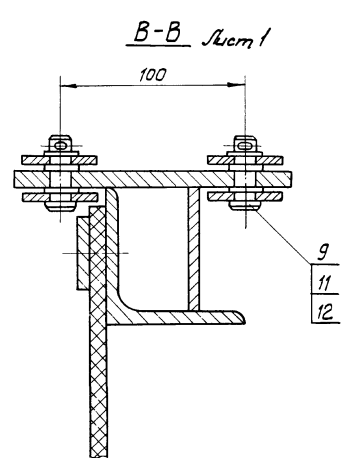
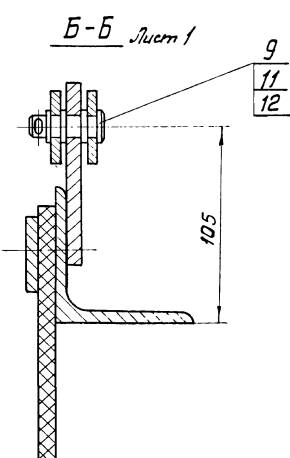
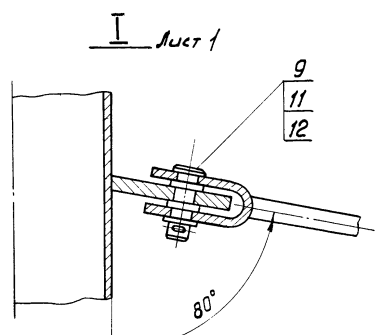
Поз 3



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв.
3. Неперпендикулярность поверхн. Б и В относительно общей оси не более 0,5 мм.
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхн. деталей без чертежа -  $R_{2.5}$ .
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

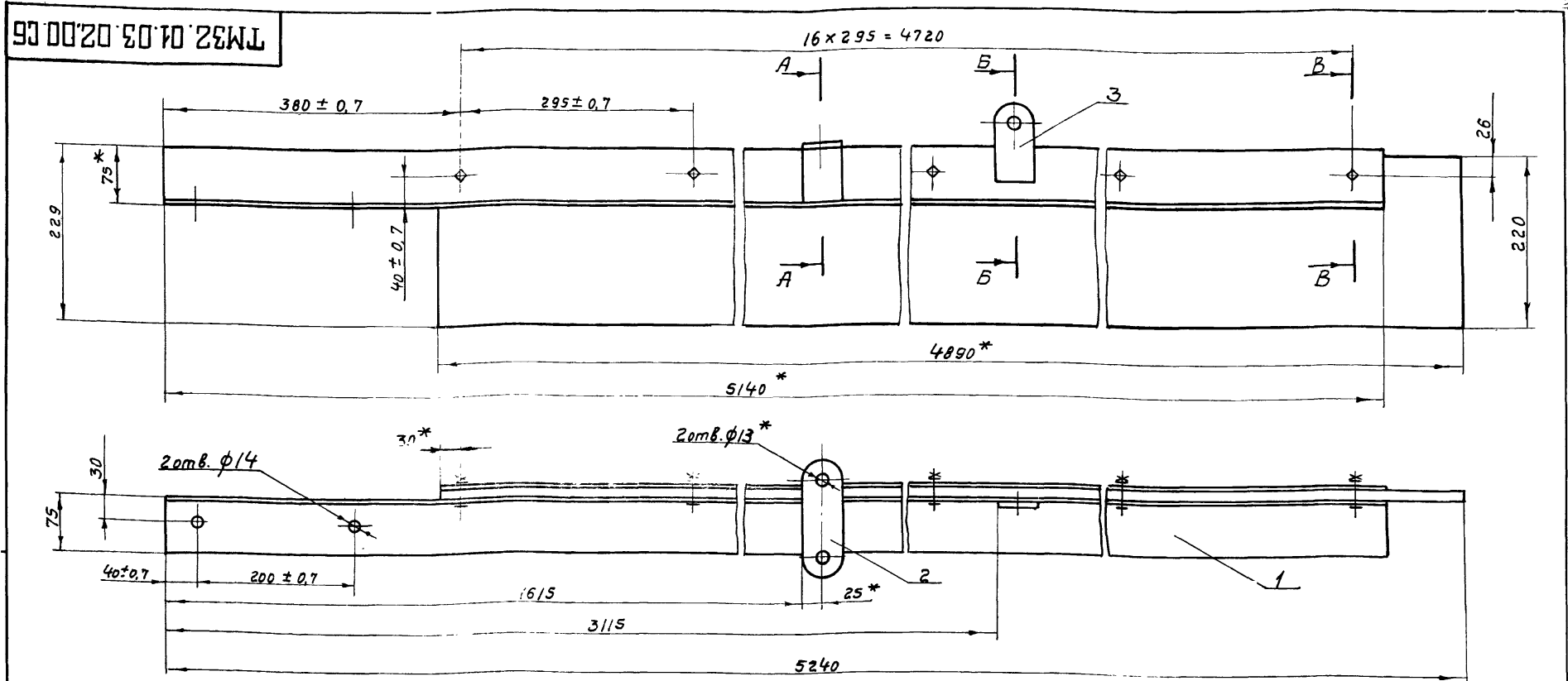
			<b>TM 32.01.03.01.00 CB</b>				
Изм/Лист	№ док.ум.	Подпись	Дата	Опора	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Волков	Иванов			И	35.7	1:5
Провер.	Назарова	Сидорова		Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Самсонова	Сидорова			Госстрой СССР		
Рук.гр.	Годзишевская	Левина			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Л.инж.пр.	Блоков	Левина			г. Москва		
Нач.отд.	Авдеев	Левина		Формат 12			

TM 32.01.03.00.00 CB



			<b>TM 32.01.03.00.00 CB</b>				
Изм/Лист	№ док.ум.	Подпись	Дата	Скребок	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Волков	Иванов			И		1:2
Провер.	Назарова	Сидорова		Сборочный чертеж	Лист 2	Листов	
Н.контр.	Самсонова	Сидорова			Госстрой СССР		
Рук.гр.	Годзишевская	Левина			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Л.инж.пр.	Блоков	Левина			г. Москва		
Нач.отд.	Авдеев	Левина		Формат 12			

902-2-291



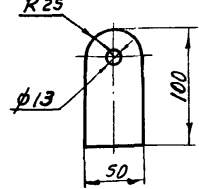
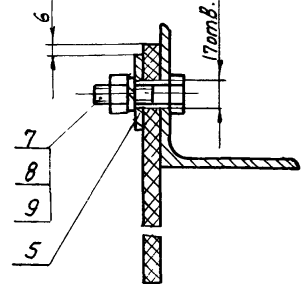
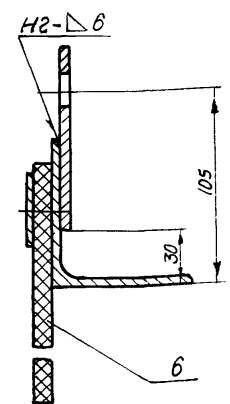
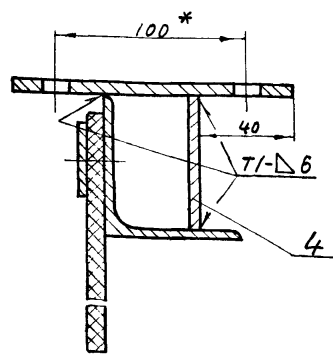
A-A  
M 1:2,5

B-B  
M 1:2,5

B-B  
M 1:2,5

Поз.3  
M 1:4

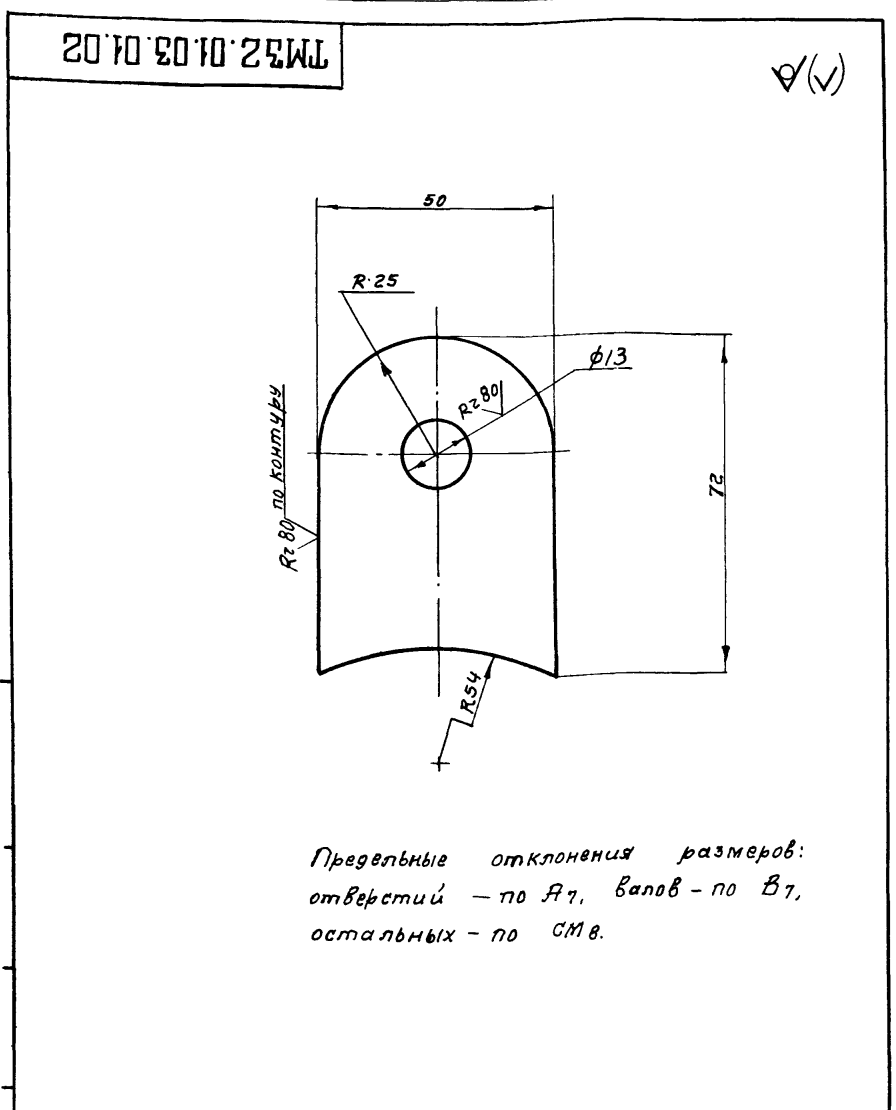
- 1\* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8
- 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - Rz 80
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69



ТМЗ2.01.03.02.00 С6				Лит	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	60,0	1:5
Разраб. Волков	Иванов					
Провер. Назарова	Сидорова					
Н. контр. Самсонова	Сидорова					
Рук. гр. Гвоздичевская	Гвоздичевская					
Ин. инж. пр. Блоков	Блоков					
Нач. отд. Авдеев	Авдеев					

Лопасть  
Сборочный чертёж

Лист 1  
Листов 1  
Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
Формат 12

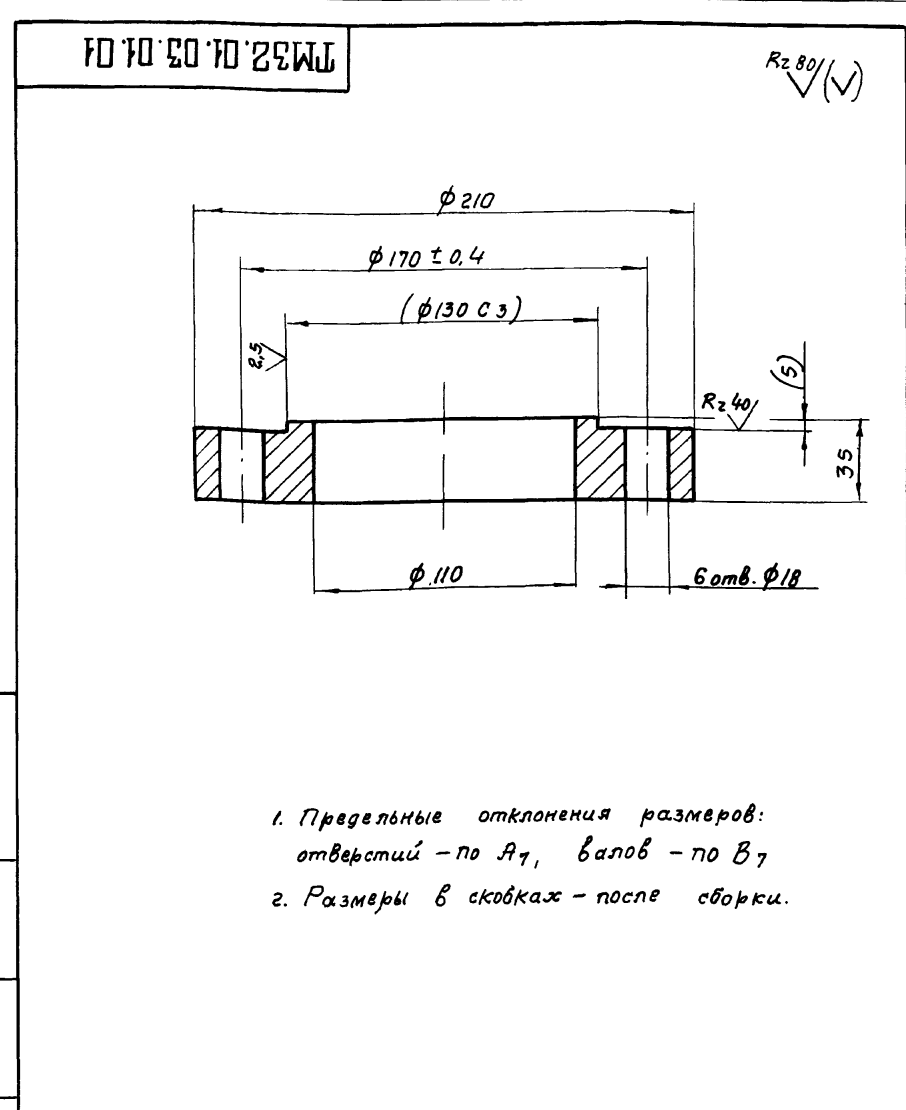


Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7, валов - по В7,  
остальных - по СМ8.

ТМЗ2.01.03.01.02				Лит	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,2	1:1
Разраб. Волков	Иванов					
Провер. Назарова	Сидорова					
Н. контр. Самсонова	Сидорова					
Рук. гр. Гвоздичевская	Гвоздичевская					
Ин. инж. пр. Блоков	Блоков					
Нач. отд. Авдеев	Авдеев					

Ушко

Б-80 ГОСТ 19903-74  
Лист 3 ГОСТ 14637-69  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
Формат 11



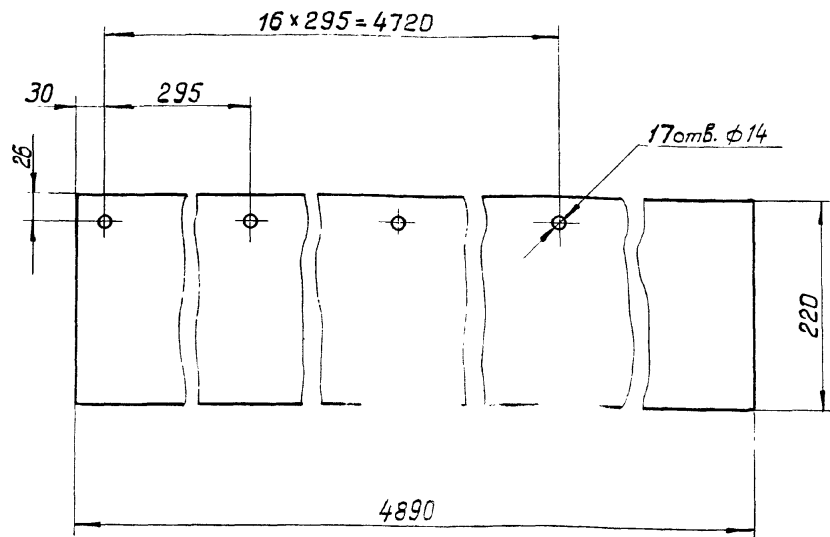
- 1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7
- 2. Размеры в скобках - после сборки.

ТМЗ2.01.03.01.01				Лит	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	5,7	1:2
Разраб. Волков	Иванов					
Провер. Назарова	Сидорова					
Н. контр. Самсонова	Сидорова					
Рук. гр. Гвоздичевская	Гвоздичевская					
Ин. инж. пр. Блоков	Блоков					
Нач. отд. Авдеев	Авдеев					

Фланец

Ст. 3 ГОСТ 380-71  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
14422-02 20 Формат 11

TM 32.01.03.02.06



Ш.№.И.подл. Подпись и дата

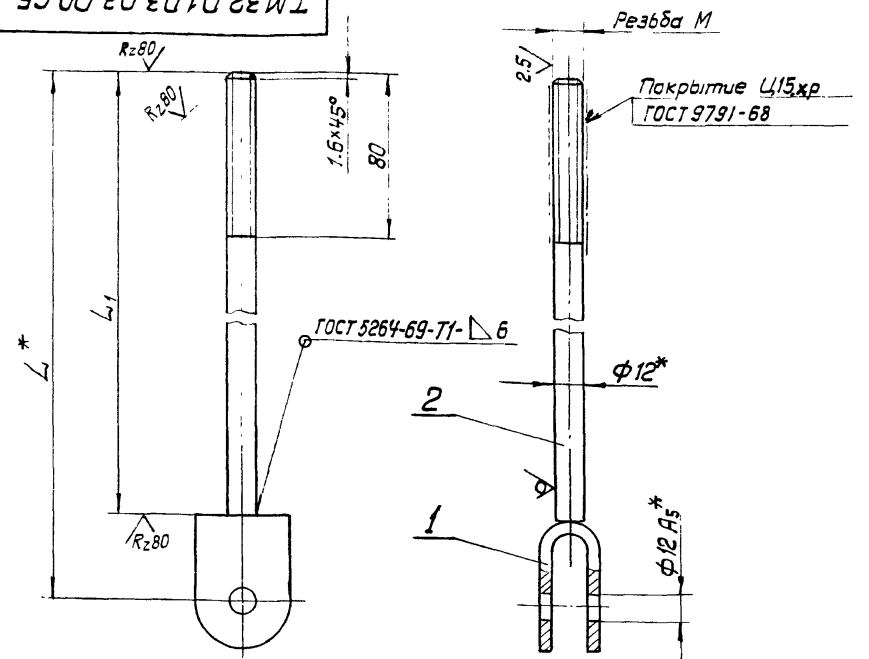
Взам.инв.№. Ш.№.И.подл. Подпись и дата

TM 32.01.03.02.06

Пластина

Лит.	Масса	Масштаб
И	14	1:5
Лист	Листов 1	
Резина-пластина 10МБ-А-м		
ГОСТ 7338-65		
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		
Формат 11		

TM 32.01.03.03.00 СБ



Ш.№.И.подл. Подпись и дата

Взам.инв.№. Ш.№.И.подл. Подпись и дата

TM 32.01.03.03.00 СБ

Тяга

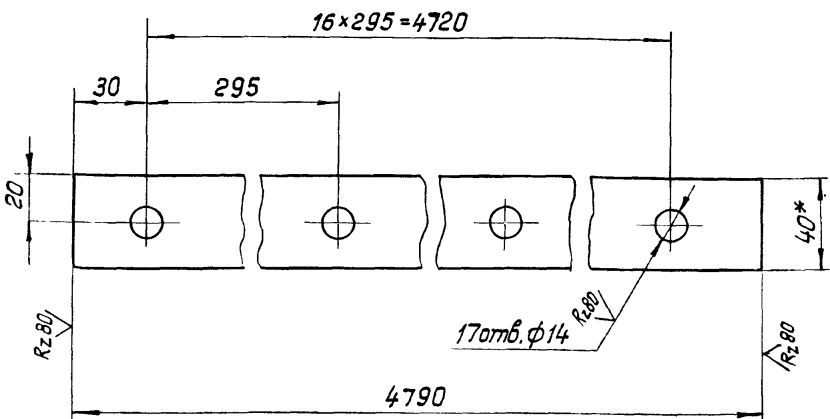
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		
Формат 11		

Обозначение	Разбда М	L	L <sub>1</sub>	Масса кг
TM 32.01.03.03.00 СБ	M12-6g	930	894	1
-01	M12-6g левая	1100	1064	1.2
-02	M12-6g	1710	1674	1.7
-03	M12-6g	500	464	0.64
-04	M12-6g левая	1065	1029	1.14

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров: валов — по В<sub>7</sub>, остальных — по СМ<sub>9</sub>.

TM 32.01.03.02.05



902-2-291

Ш.№.И.подл. Подпись и дата

Взам.инв.№. Ш.№.И.подл. Подпись и дата

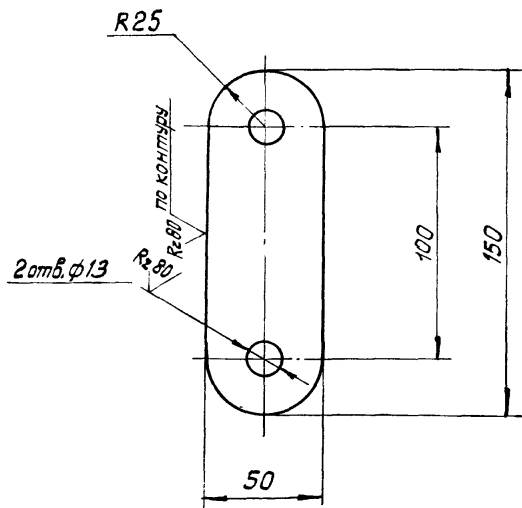
TM 32.01.03.02.05

Полоса

Полоса 6x40 ГОСТ 103-57  
Ст.3 ГОСТ 535-58

Лит.	Масса	Масштаб
И	9	1:2
Лист	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		
Формат 11		

TM 32.01.03.02.02



Ш.№.И.подл. Подпись и дата

Взам.инв.№. Ш.№.И.подл. Подпись и дата

TM 32.01.03.02.02

Полоса

Полоса 6-80 ГОСТ 19903-74  
Ст.3 ГОСТ 14637-69

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.4	1:2
Лист	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		
Формат 11		

- Предельные отклонения размеров: отверстий — по А<sub>7</sub>, валов — по В<sub>7</sub>, остальных — по СМ<sub>9</sub>.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		26		Шайба 40. 01. 01. 15		
				ГОСТ 8725-67	1	
				Шайба 12. 32		
				ГОСТ 11371-68	48	
		28		Шплицт 4x22-620		
				ГОСТ 397-66	16	
			<b>Прочие изделия</b>			
		29		Кольцо СП81-64-6	1	ГОСТ 6308-71 МН 180-61
Изм. Лист. N докум. Подп. Дата						Лист 3
TM 32.02.00.00						

 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата  
 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Документация</b>		
		22		ТМ 32. 02. 01. 00. СБ		Сборочный чертеж
				<b>Детали</b>		
		11	1	ТМ 32.02.01.01	1	Труба
		11	2	ТМ 32.02.01.02	1	Бабышка
		11	3	ТМ 32.02.01.03	8	Ушко
		Б4	4	ТМ 32.02.01.04		Кольцо
						Лист Б-160 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 Днар. = 308 Двн. = 141
		Б4	5	ТМ 32.02.01.05	1	7.2 кг Стакан
						Труба 108x8 ГОСТ 8732-70 АГОСТ 8731-66 L=397 В7
		Б4	6	ТМ 32.02.01.06	1	7.7 кг Патрубок
						Труба 89x4.5 ГОСТ 8732-70 АГОСТ 8731-66 L=135В7
				8	1.3 кг	
			<b>Стандартные изделия</b>			
				7		Фланец 80-10 ГОСТ 1255-67
Изм. Лист. N докум. Подп. Дата						Лист 1
TM 32.02.01.00						
Корпус						Лит. Лист Листов и 1 3 госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТИ г. Москва

 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата  
 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Б4	14	ТМ 32.02.00.07		Прокладка
				Резина-пластина		
				ЗМБ-А-с ГОСТ 7338-65		
				Днар. = 370; Двн. = 325	1	0.11 кг
		Б4	15	ТМ 32.02.00.08		Прокладка
				Резина-пластина		
				ЗМБ-А-с ГОСТ 7338-65	1	0.06 кг
			<b>Стандартные изделия</b>			
				Болты ГОСТ 7798-70		
		16		M16 x 60. 5 8. 01 15	32	
		17		M20 x 75. 5 8. 01 15	12	
		18		Винт 2M12x25. 5 8. 01 15 ГОСТ 1491-72	6	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		19		M12. 5. 01 15	8	
		20		M16. 5. 01 15	32	
		21		M20. 5. 01 15	12	
		22		Гайка 45. 5. 01 15 ГОСТ 8725-67	1	
		23		Ось 22-12X5x40 Ст 3 M15 ГОСТ 9650-71	16	
		24		Отвод 90° 300 с 25 ГОСТ 17375-72	1	
		25		Шарикоподшипник радиально-упорный N46210 ГОСТ 831-62	2	
Изм. Лист. N докум. Подп. Дата						Лист 2
TM 32.02.00.00						

902-2-291

 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата  
 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Документация</b>		
		22		ТМ 32.02.00.00. СБ		Сборочный чертеж
				<b>Сборочные единицы</b>		
		11	1	ТМ 32.02.01.00	1	Корпус
		11	2	ТМ 32.02.02.00	8	Труба со штуцерами
		11	3	ТМ 32.02.03.00	1	Фланец опорный
		11	4	ТМ 32.02.04.00	1	Опора
		11	5	ТМ 32.01.03.04.00.СБ	8	Муфта
		11	6	ТМ 32.01.03.03.00-03	8	Тяга
		11	7	ТМ 32.01.03.03.00-04	8	Тяга
			<b>Детали</b>			
		12	8	ТМ 32.02.00.01	1	Ось
		11	9	ТМ 32.02.00.02	1	Крышка
		11	10	ТМ 32.02.00.03	1	Прутка
		11	11	ТМ 32.02.00.04	1	Втулка
		Б4	12	ТМ 32.02.00.05		Прокладка
						Резина-рулон ЗМБ-А-с ГОСТ 7338-65 Днар.=20; Двн.=13
		Б4	13	ТМ 32.02.00.06	1	0.01 кг Прокладка
						Резина-рулон ЗМБ-А-с ГОСТ 7338-65 Днар.=138; Двн.=91
Изм. Лист. N докум. Подп. Дата						Лист 1
TM 32.02.00.00						
Водораспределитель вращающийся						Лит. Лист Листов и 1 3 госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТИ г. Москва

 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата  
 Ш.в. и подл. Подп. и дата  
 Изм. Лист. N докум. Подп. Дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ТМ 32.02.04.00 сб	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
54	1	ТМ 32.02.04.01	Труба		
			Труба 325x8 ГОСТ 8732-70 А ГОСТ 8731-74		
			L = 261	1	162 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	2		Фланец 300-10		
			ГОСТ 1255-67	1	
ТМ 32.02.04.00					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Волков		Иванов		
Провер.	Назарова		Сидорова		
Н.контр.	Самсонова		Сидорова		
Рук.гр.	Бадзишевская		Трун		
Нач.отд.	Авдеев				
Опора			Лит.	Лист	Листов
			И		1
			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Формат И					

40'00'20'22 WL
Rz 80 ✓(✓)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по С7к6  
2. Радиальное биение поверхн. А и В относительно оси не более 0,02 мм

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Марченко Иван

Провер. Назарова Ольга

Н.контр. Самсонова Сидорова

Рук.гр. Бадзишевская Трун

Нач.отд. Авдеев

ТМ 32.02.00.04

Втулка

Бронза Бр. АЖ9-4Л  
ГОСТ 493-54

Лит. Масса Масшт.

И 22 1:1

Лист Листов 1

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Формат И

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ТМ 32.02.03.00 сб	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	ТМ 32.02.03.01	Фланец	1	
54	2	ТМ 32.02.03.02	Ребро		
			Б-15,0 ГОСТ 19903-74		
			Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69	4	0,61 кг
54	3		Втулка		
			В 95, ГОСТ 2590-71		
			Круж Ст 3 ГОСТ 535-58		
			L = 75 В7	1	3,0 кг
54	4		Кальцо		
			Полоса 5x20 ГОСТ 103-57		
			Ст 3 ГОСТ 535-58		
			L разв = 1050 В7	1	0,83 кг
ТМ 32.02.03.00					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Волков		Иванов		
Провер.	Назарова		Сидорова		
Н.контр.	Самсонова		Сидорова		
Рук.гр.	Бадзишевская		Трун		
Нач.отд.	Авдеев				
Фланец опорный			Лит.	Лист	Листов
			И		1
			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Формат И					

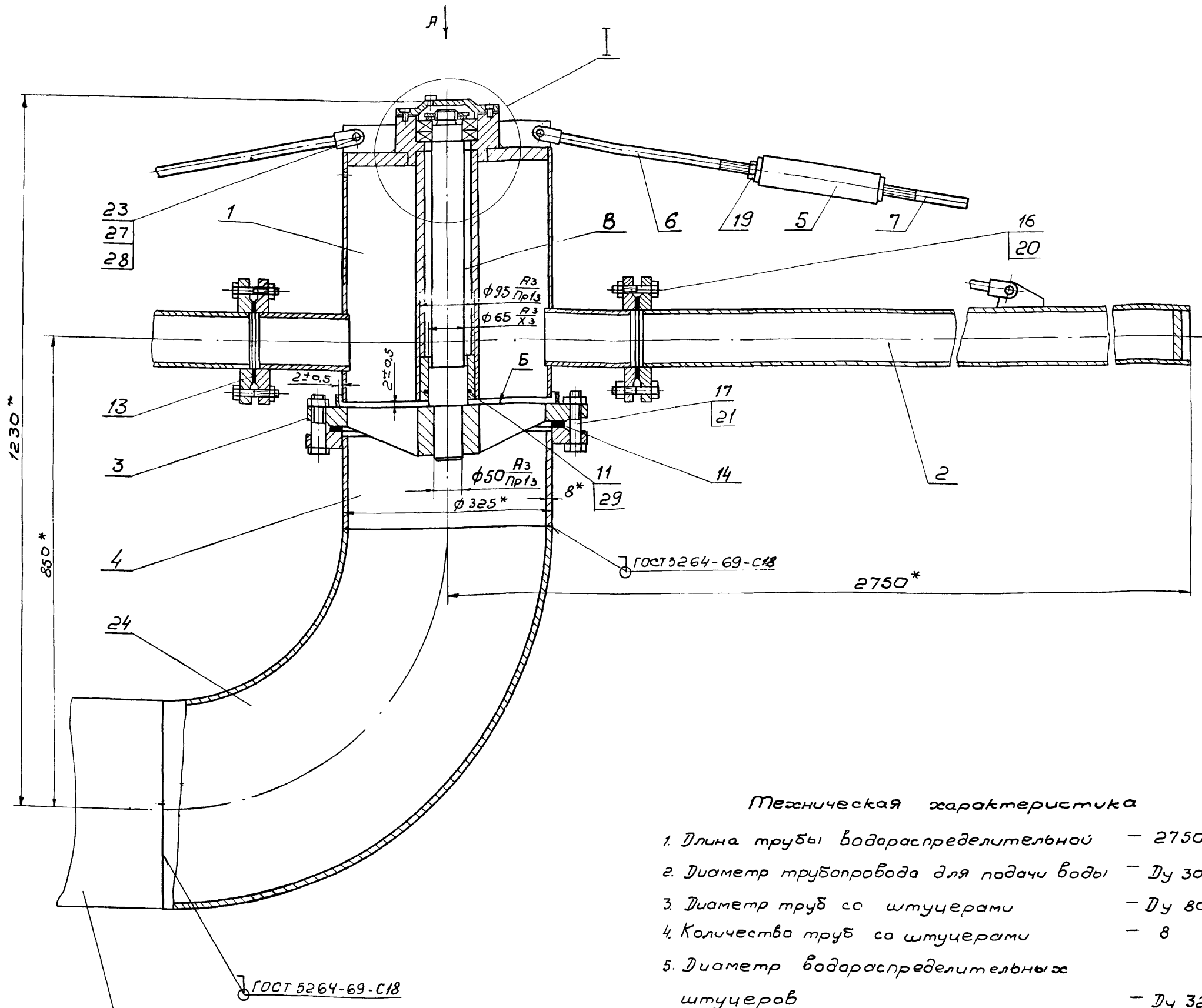
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ТМ 32.02.02.00 сб	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
54	1	ТМ 32.02.02.01	Труба		
			Труба 89x4,5 ГОСТ 8732-70 А ГОСТ 8731-66		
			L = 2452 В7	1	22,8 кг
54	2	ТМ 32.02.02.02	Труба		
			Труба 432 ГОСТ 3262-62	18	0,14 кг
11	3	ТМ 32.02.02.03	Ушко	1	
54	4	ТМ 32.02.02.04	Заглушка		
			Б-4,0 ГОСТ 19903-74		
			Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69		
			φ 78 В7	1	0,15 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Фланец 80-10		
			ГОСТ 1255-67	1	
ТМ 32.02.02.00					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Волков		Иванов		
Провер.	Назарова		Сидорова		
Н.контр.	Самсонова		Сидорова		
Рук.гр.	Бадзишевская		Трун		
Нач.отд.	Авдеев				
Труба со штуцерами			Лит.	Лист	Листов
			И		1
			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Формат И					

902-2-291

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



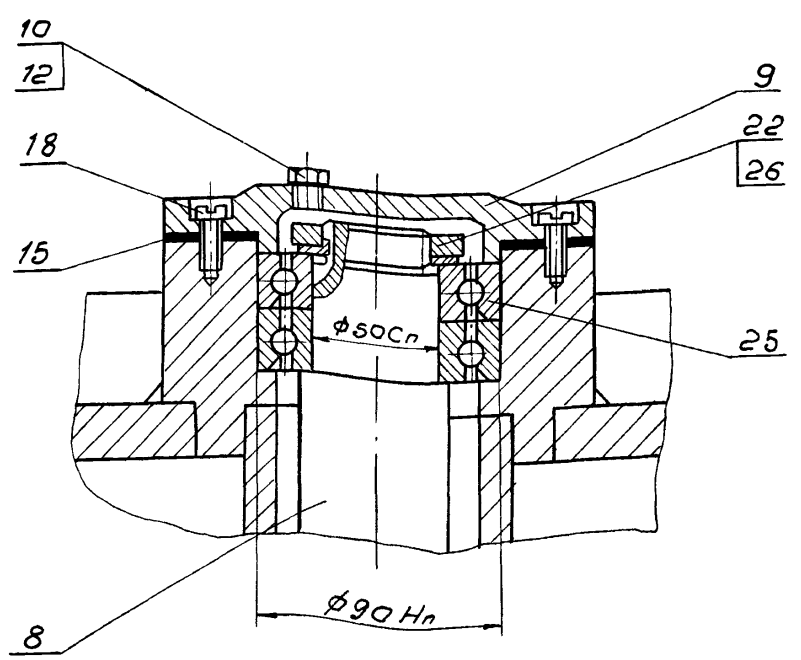


Трубопровод подачи воды на флотацию  
см. типовой проект 902-2- альбом I, листы ТМ-1,2.

**Техническая характеристика**

- 1. Длина трубы водораспределительной — 2750 мм
- 2. Диаметр трубопровода для подачи воды — Ду 300
- 3. Диаметр труб со штуцерами — Ду 80
- 4. Количество труб со штуцерами — 8
- 5. Диаметр водораспределительных  
штуцеров — Ду 32
- 6. Количество водораспределительных  
штуцеров — 144
- 7. Масса вращающихся частей  
водораспределителя — 340 кг

**I**  
M 1:2



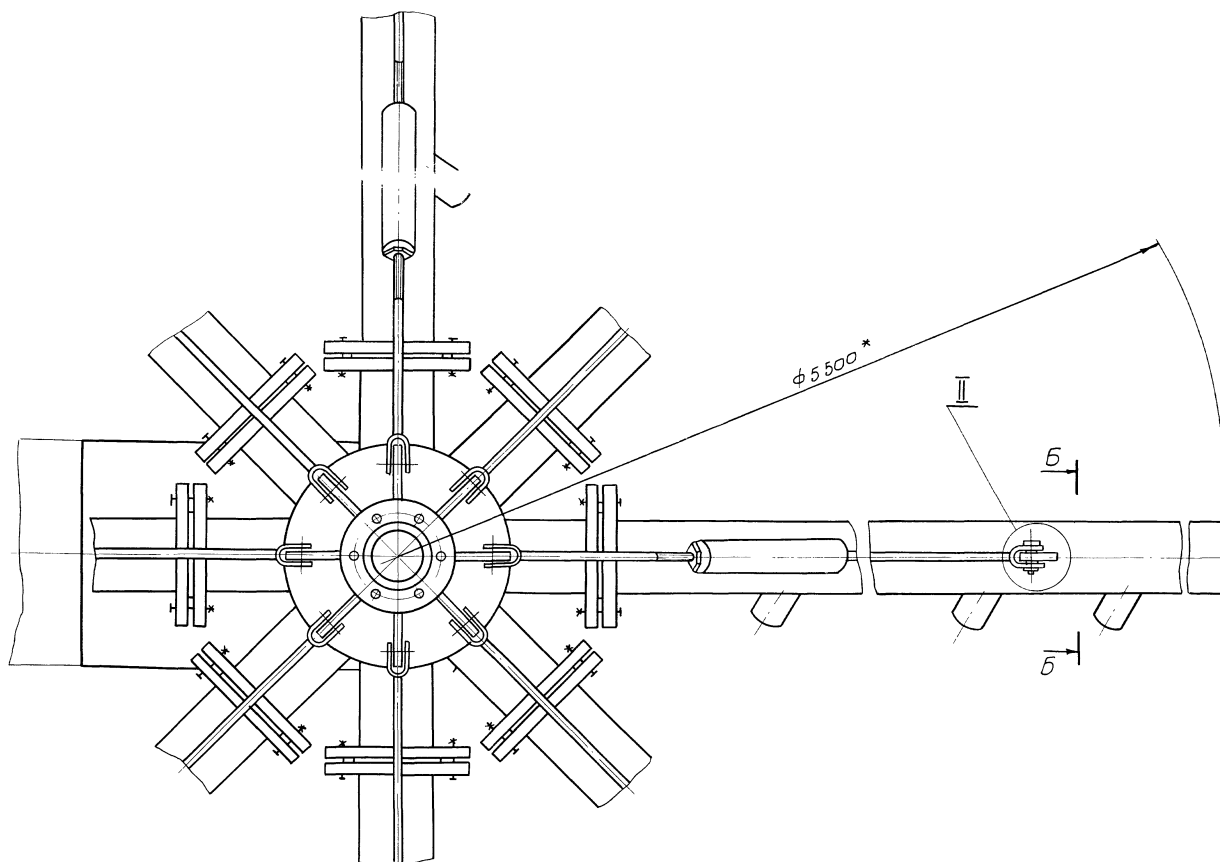
**Технические требования**

- 1\* Размеры для справок.
- 2. Неперпендикулярность оси (поз. 8) относительно плоскости В фланца опорного (поз. 3) не более 0,5 мм.
- 3. При сборке между корпусом (поз. 1) и фланцем опорным (поз. 3) должен быть обеспечен зазор по торцам и диаметру — 2±0,5 мм
- 4. При сборке полость В набить смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74

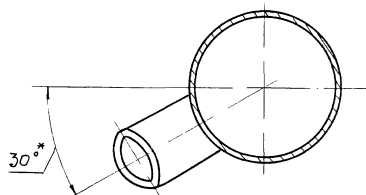
				TM32.02.00.00 С6				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Водораспределитель вращающийся	Лит	Масса	Масштаб
						И	436,5	1:5
Разраб.	Волков	Иванов	Иванов		Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Провер.	Назарова	Иванов	Иванов			Госстрой СССР		
Н. контр.	Самсонова	Самсонов	Самсонов		СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ			
Рук. пр.	Иванов	Иванов	Иванов		Масштаб			
Печать по	Блоков	Блоков	Блоков					
Нач. отд.	Иванов	Иванов	Иванов					

902-2-291

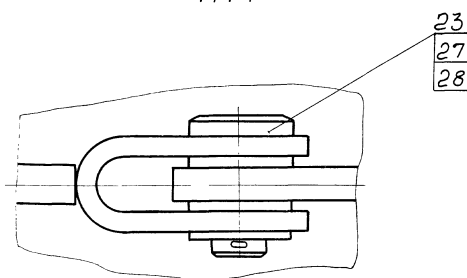
Вид А



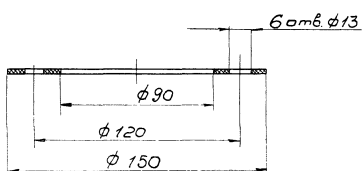
Б-Б  
М 1:2



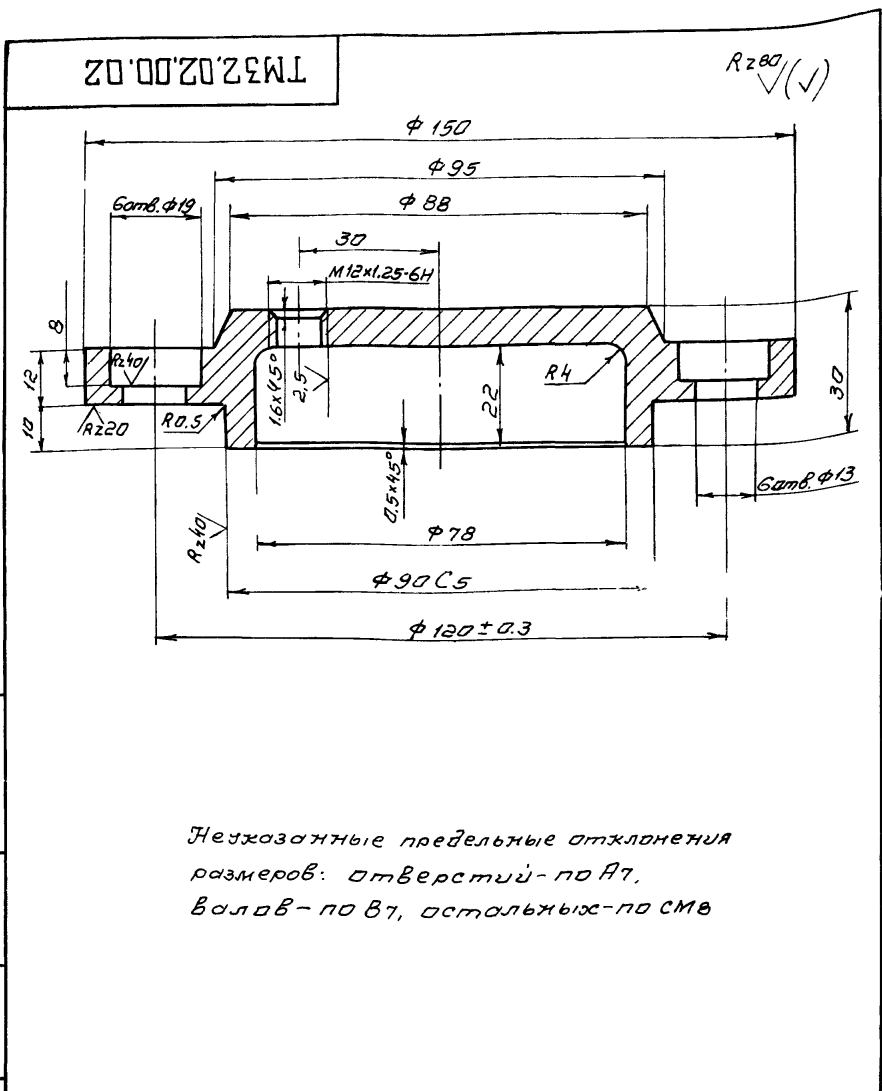
II  
М 1:1



Поз. 15  
М 1:2

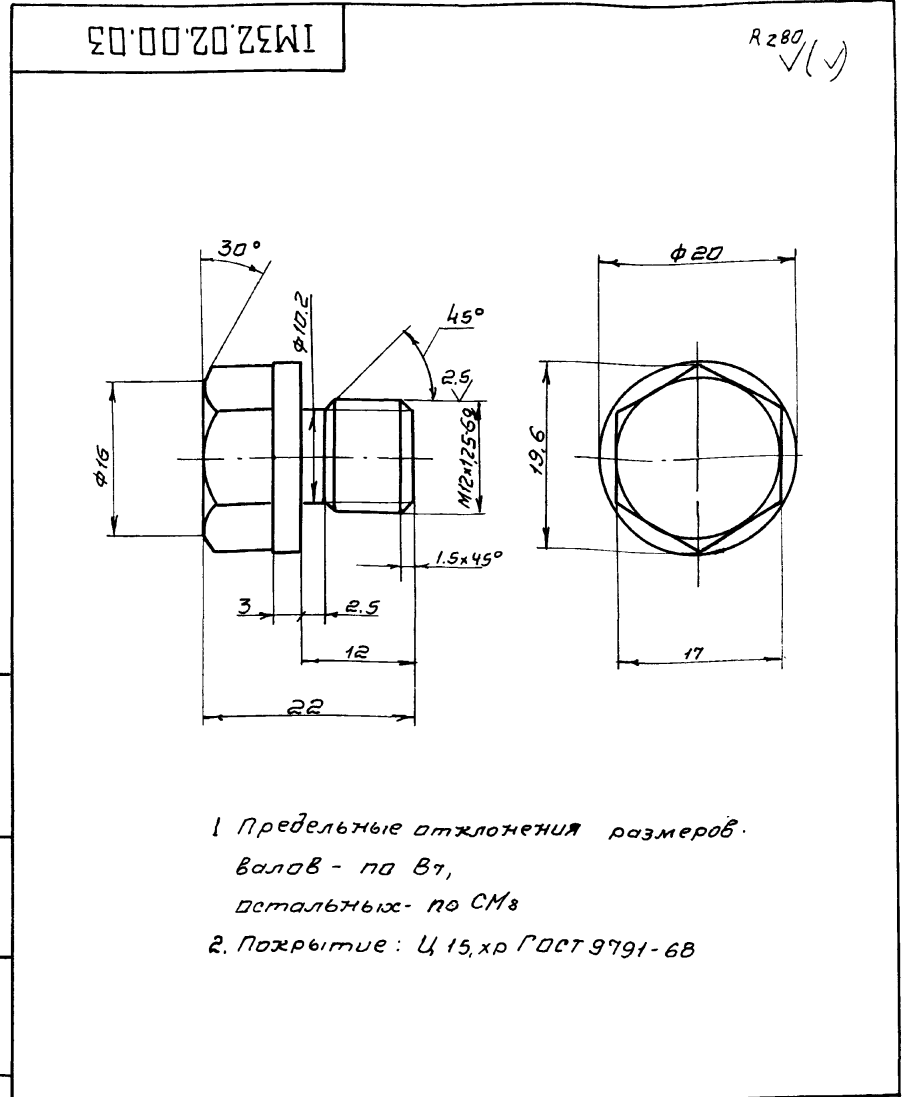


				TM32.02.00.00 С6			
Изм.	Лист	У. докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
					И	—	15
Разработчик: Волков И.В. Проверил: Назарова С.И. Н. контрол.: Сомкина С.И. Рук. эк. фабрики: Блоков И.А. Нач. отд. чертеж.: Мухоморов А.А.					Литера. Листов ГОСТ 21.01-79 СОЮЗБЕЗОПАСНОПРОЕКТ Часовка		



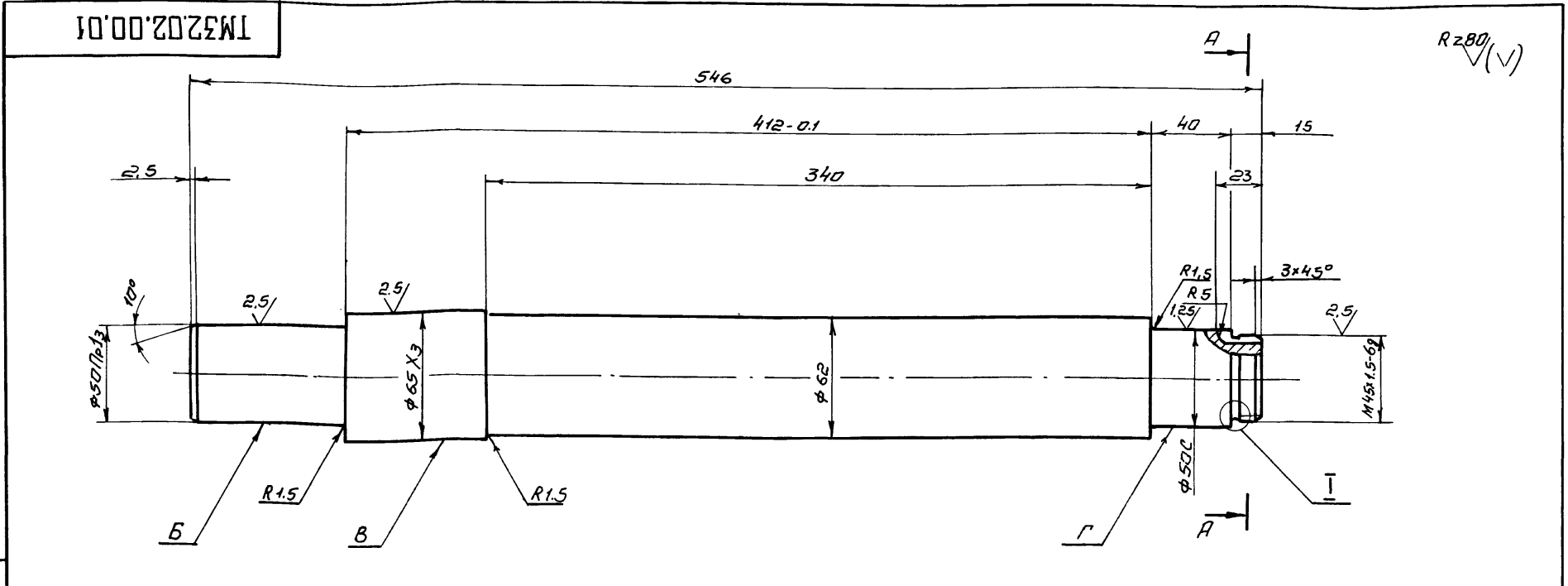
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ

ТМ32.02.00.02				Лит	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	И	1.3	1:1
Разраб.	Валков	Иванов			Лист		Листов 1
Провер.	Назарова	Самсонова			Госстрой СССР		СНОВЗВОДОКНАЛПРОЕКТ
И.контр.	Самсонова	Селин			г. Москва		Формат И
Рук. гр.	Годушевская	Тарас			Ст 3 ГОСТ 380-71		
Т.инж.пр.	Блоков						
Нач. отд.	Авдеев						



1. Предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМВ  
2. Покрытие: Ц15, хр ГОСТ 9791-68

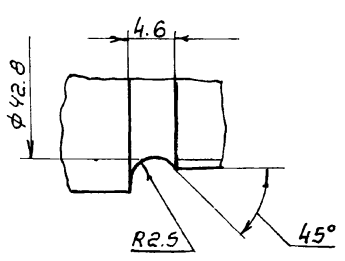
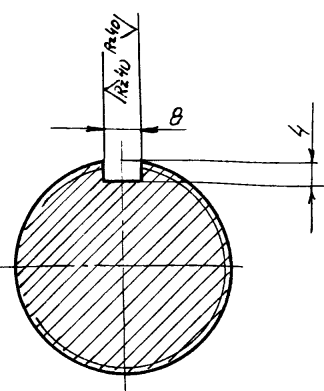
ТМ32.02.00.03				Лит	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	И	0.03	2:1
Разраб.	Валков	Иванов			Лист		Листов 1
Провер.	Назарова	Самсонова			Госстрой СССР		СНОВЗВОДОКНАЛПРОЕКТ
И.контр.	Самсонова	Селин			г. Москва		Формат И
Рук. гр.	Годушевская	Тарас			Ст 3 ГОСТ 380-71		
Т.инж.пр.	Блоков						
Нач. отд.	Авдеев						



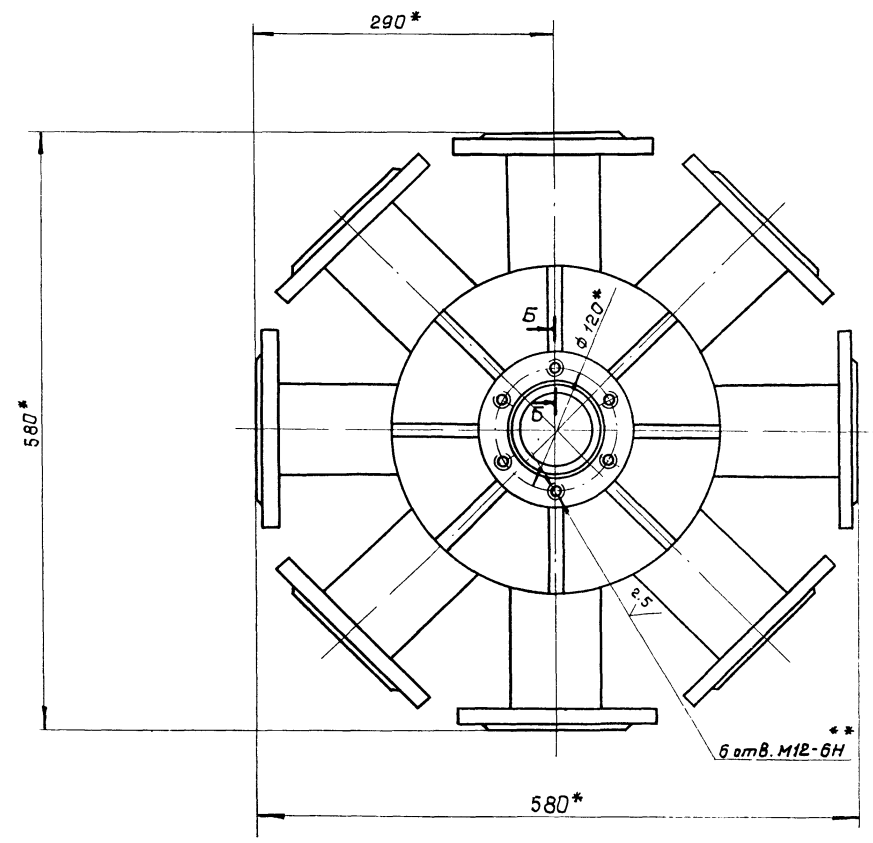
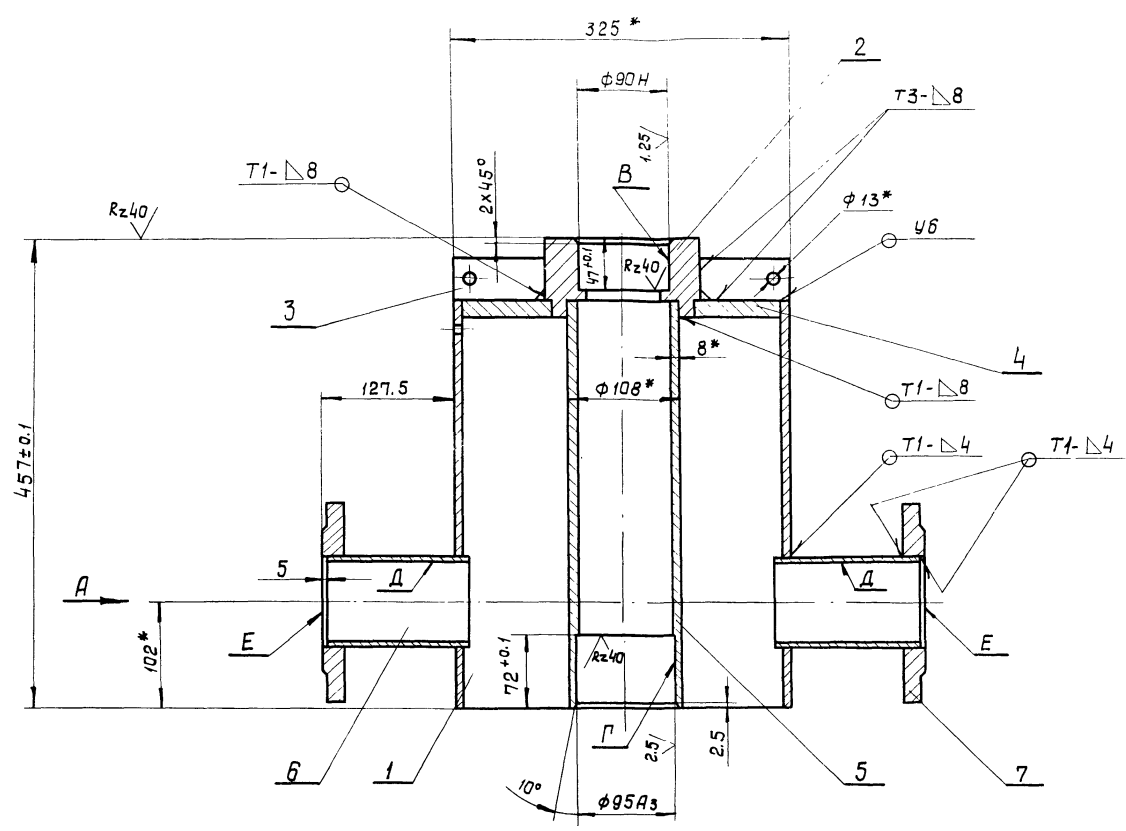
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ.  
2. Радиальное биение поверхностей Б, В и Г относительно общей оси не более 0.1 мм.  
3. Резьбы цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

A-A  
M 1:1

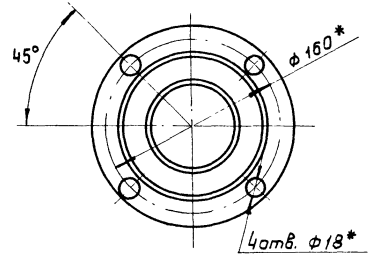
I  
M 2:1



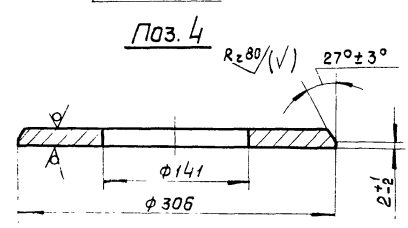
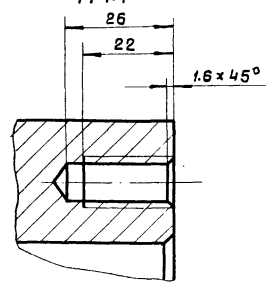
ТМ32.02.00.01				Лит	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	И	11.7	1:2
Разраб.	Валков	Иванов			Лист		Листов 1
Провер.	Назарова	Самсонова			Госстрой СССР		СНОВЗВОДОКНАЛПРОЕКТ
И.контр.	Самсонова	Селин			г. Москва		Формат И2
Рук. гр.	Годушевская	Тарас			Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
Т.инж.пр.	Блоков						
Нач. отд.	Авдеев						



Вид А



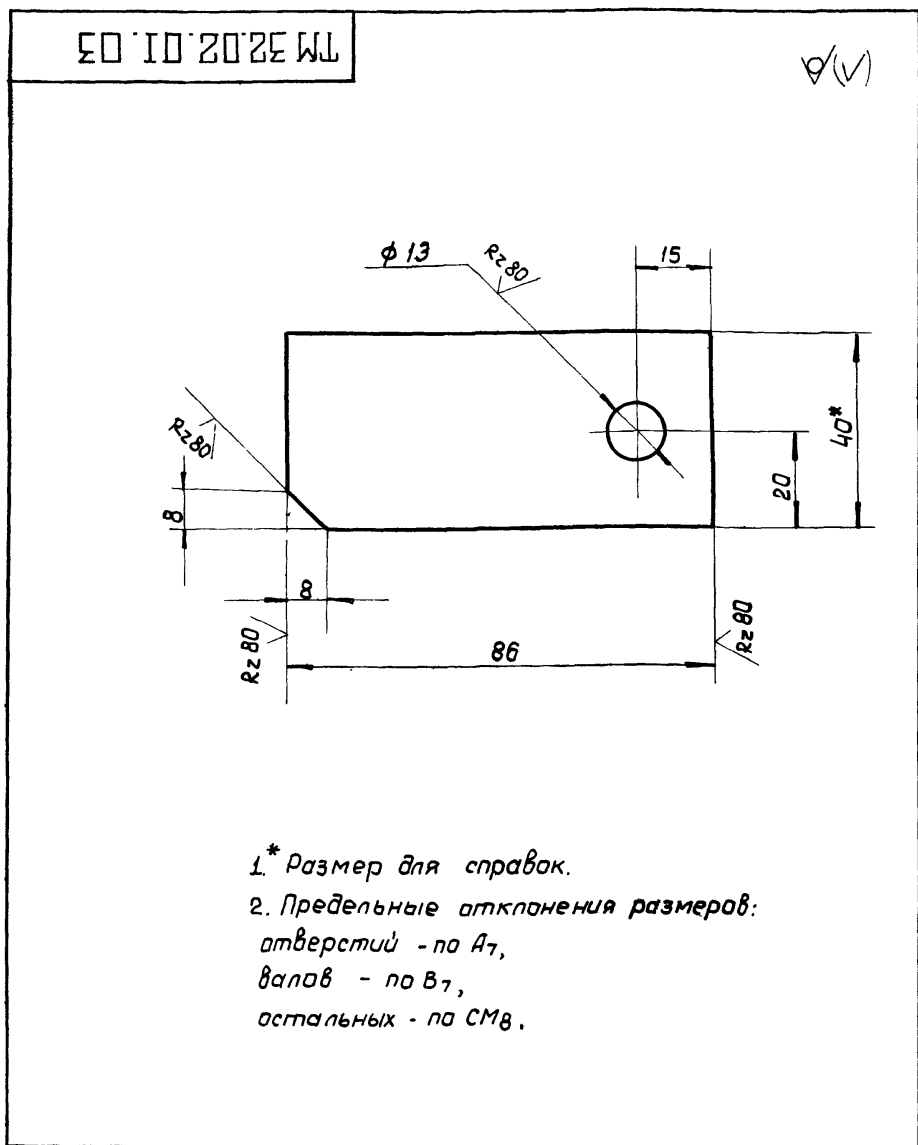
Б-Б  
М 1:1



1. После сварки произвести атжиз.
- 2.\* Размеры для справок.
- 3.\*\* Обработать по сопрягаемой дет. ТМ32.02.00.02
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8
5. Радиальное биение поверхн. В и Г относит. общей оси не более 0,02 мм.
6. Неперпендикулярность оси поверхн. Д относительно общей оси поверхн. В и Г не более 0,4 мм
7. Непараллельность оси поверхн. В и Г относительно поверхн. Е не более 0,4 мм.
8. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхн. деталей без чертежа - Rz 80.
9. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

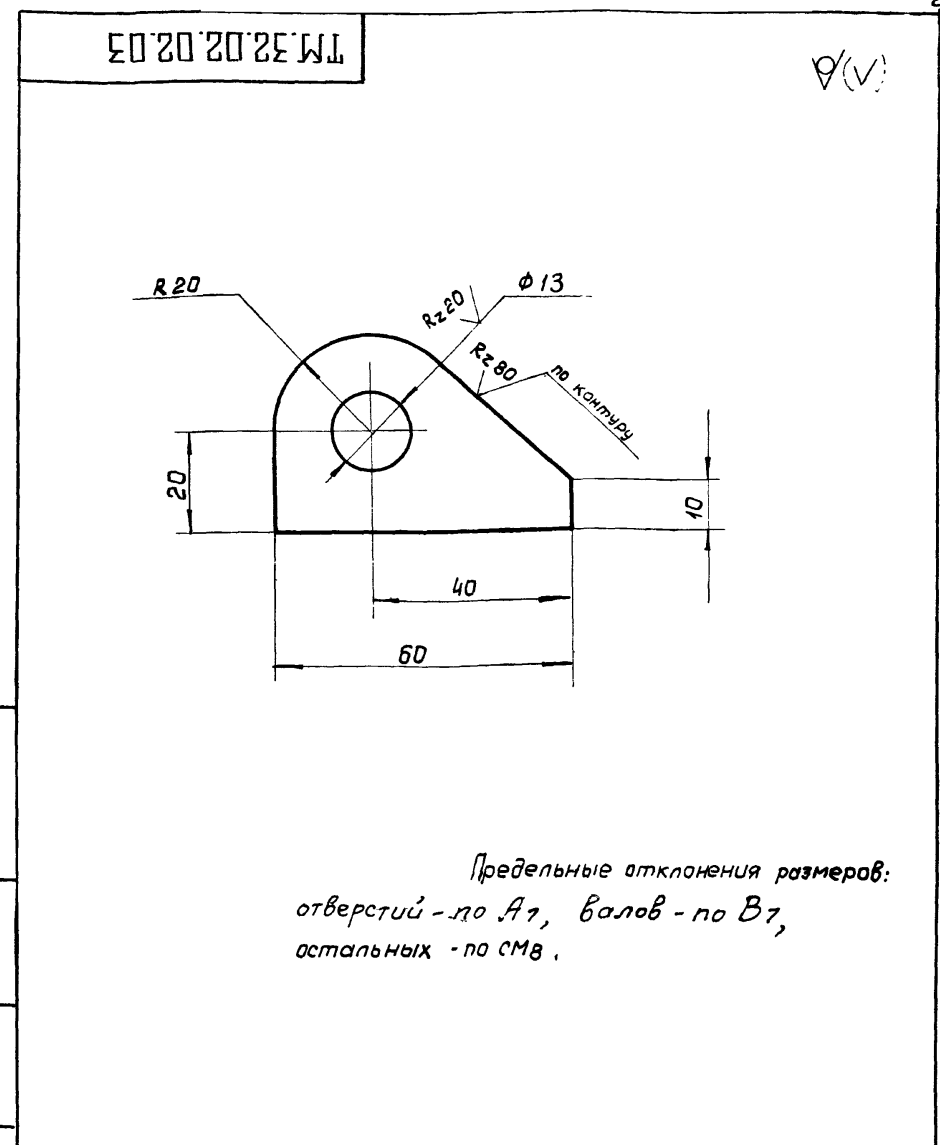
ТМ 32.02.01.00 С6

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
<p>Разраб. Валков</p> <p>Провер. Назарова</p> <p>Н. контр. Самсонова</p> <p>Рук. гр. Ладилевская</p> <p>Инж. пр. Блоков</p> <p>Мас. арт. 287208</p>					<p>Корпус</p> <p>Сборочный чертеж</p>		<p>И</p> <p>82.4</p> <p>1:4</p>
					<p>Лист</p> <p>Листов 1</p>		<p>ГОСТРОИ СССР</p> <p>СОЗВОДКАНАПРОЕКТ</p> <p>Москва</p>



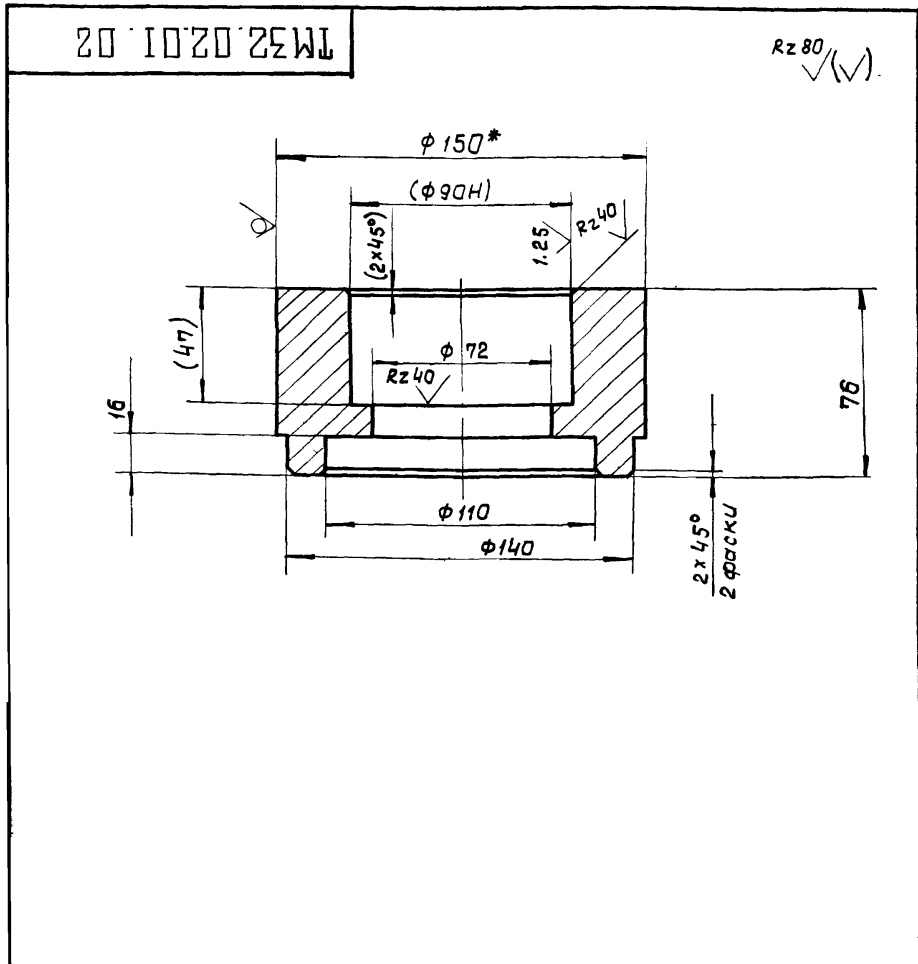
1\* Размер для справок.  
 2. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - по А7,  
 валов - по В7,  
 остальных - по СМВ.

ТМ 32.02.01.03				Лист	Масса	Масштаб
Ушко				И	0.3	1:1
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волков	Иванов				
Провер.	Назарова	Сидорова				
Н. контр.	Самсонова	Сидорова				
Рук. гр.	Годзишевская	Тарасова				
Гл. инж. пр.	Блоков					
Нач. отд.	Авдеев					
Полоса 12x40 ГОСТ 103-67				госстрой СССР		
Ст 3 ГОСТ 535-58				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
				г. Москва		
Формат И						



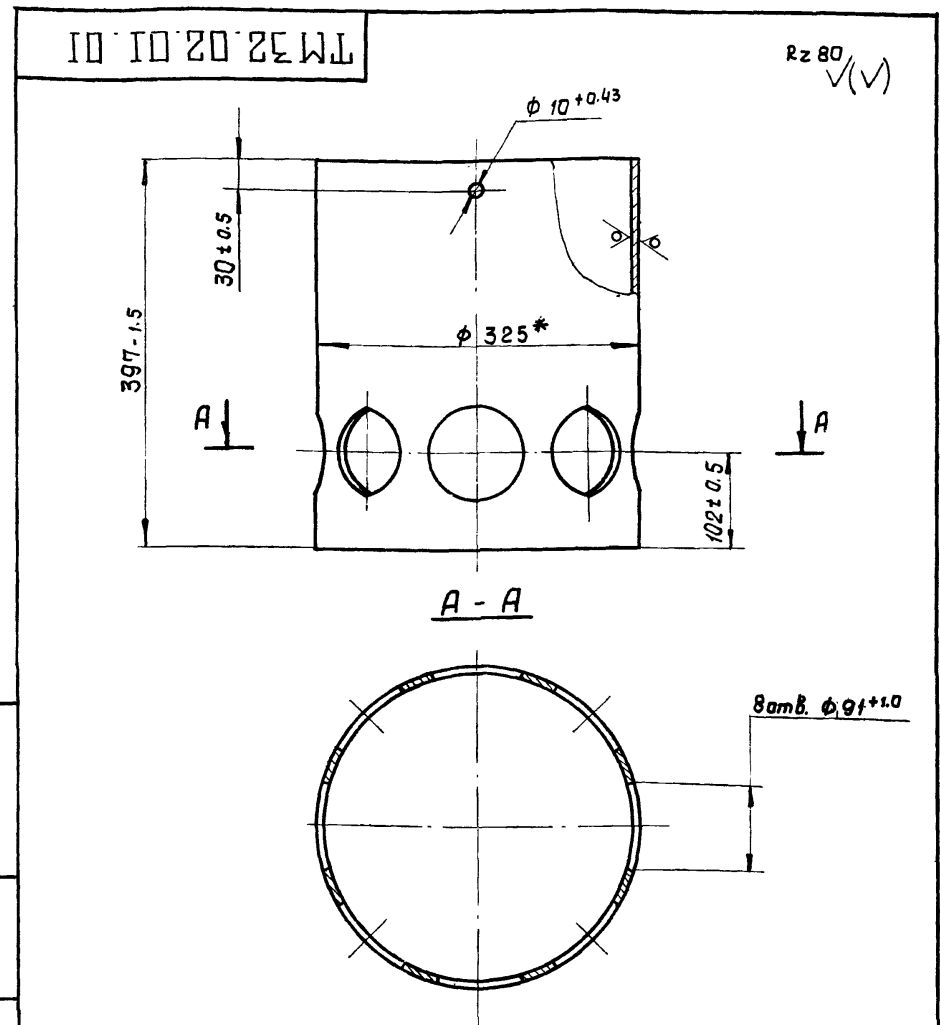
Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - по А7, валов - по В7,  
 остальных - по СМВ.

ТМ 32.02.02.03				Лист	Масса	Масштаб
Ушко				И	0.15	1:1
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волков	Иванов				
Провер.	Назарова	Сидорова				
Н. контр.	Самсонова	Сидорова				
Рук. гр.	Годзишевская	Тарасова				
Гл. инж. пр.	Блоков					
Нач. отд.	Авдеев					
Лист 5-14,0 ГОСТ 19903-74				госстрой СССР		
Ст 3 ГОСТ 14637-69				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
				г. Москва		
Формат И						



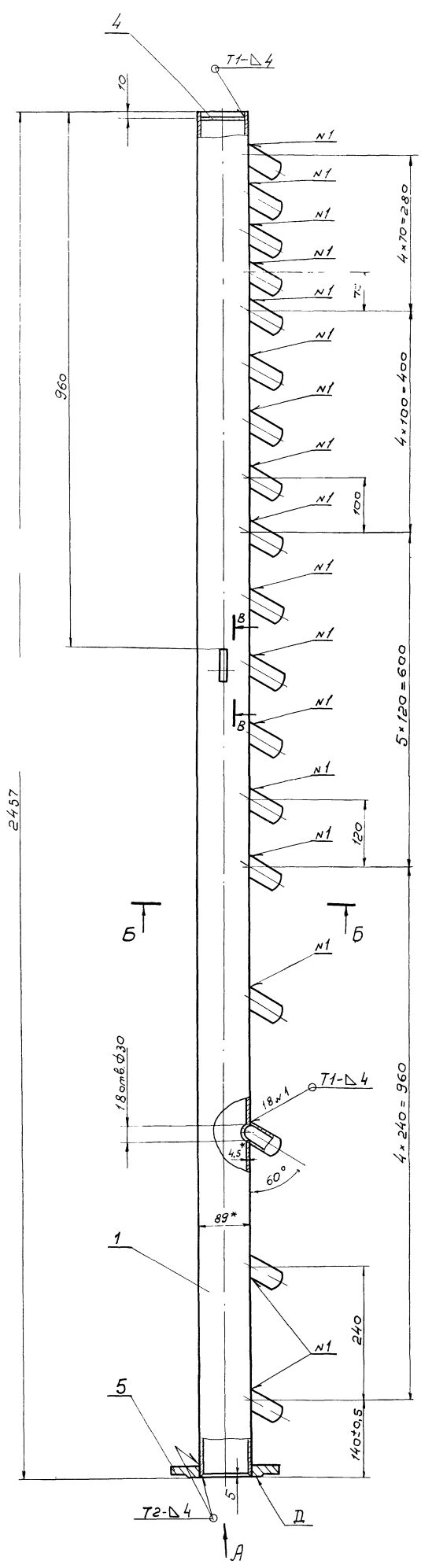
1\* Размер для справок.  
 2. Размеры в скобках - после сварки.  
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ.

ТМ 32.02.01.02				Лист	Масса	Масштаб
Бобышка				И	6.1	1:2
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волков	Иванов				
Провер.	Назарова	Сидорова				
Н. контр.	Самсонова	Сидорова				
Рук. гр.	Годзишевская	Тарасова				
Гл. инж. пр.	Блоков					
Нач. отд.	Авдеев					
Круг 8 150 ГОСТ 2590-71				госстрой СССР		
Ст 3 ГОСТ 535-58				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
				г. Москва		
Формат И						

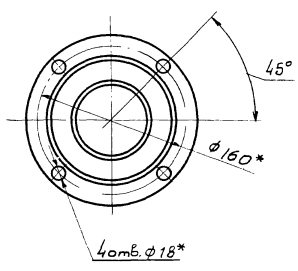


\* Размер для справок

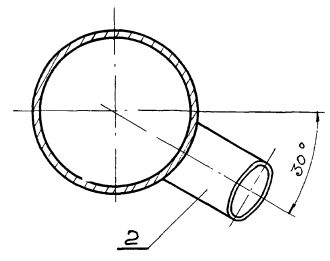
ТМ 32.02.01.01				Лист	Масса	Масштаб
Труба				И	23	1:5
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волков	Иванов				
Провер.	Назарова	Сидорова				
Н. контр.	Самсонова	Сидорова				
Рук. гр.	Годзишевская	Тарасова				
Гл. инж. пр.	Блоков					
Нач. отд.	Авдеев					
Труба 325x8 ГОСТ 8732-70				госстрой СССР		
А ГОСТ 8731-66				СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
				г. Москва		
14422-02 28 Формат И						



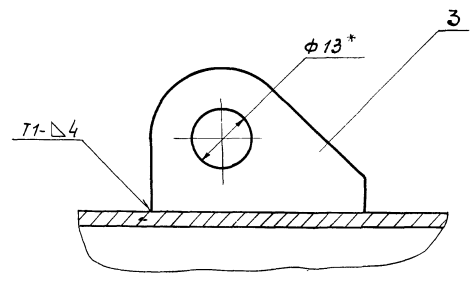
Вид А  
М1:4



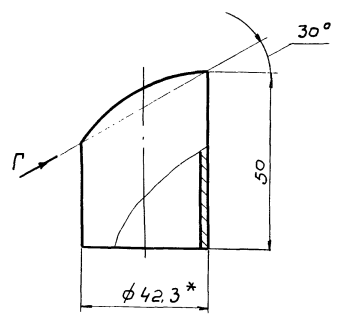
Б-Б  
М1:2



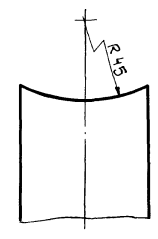
В-В  
М1:1



Поз.2  
М1:1

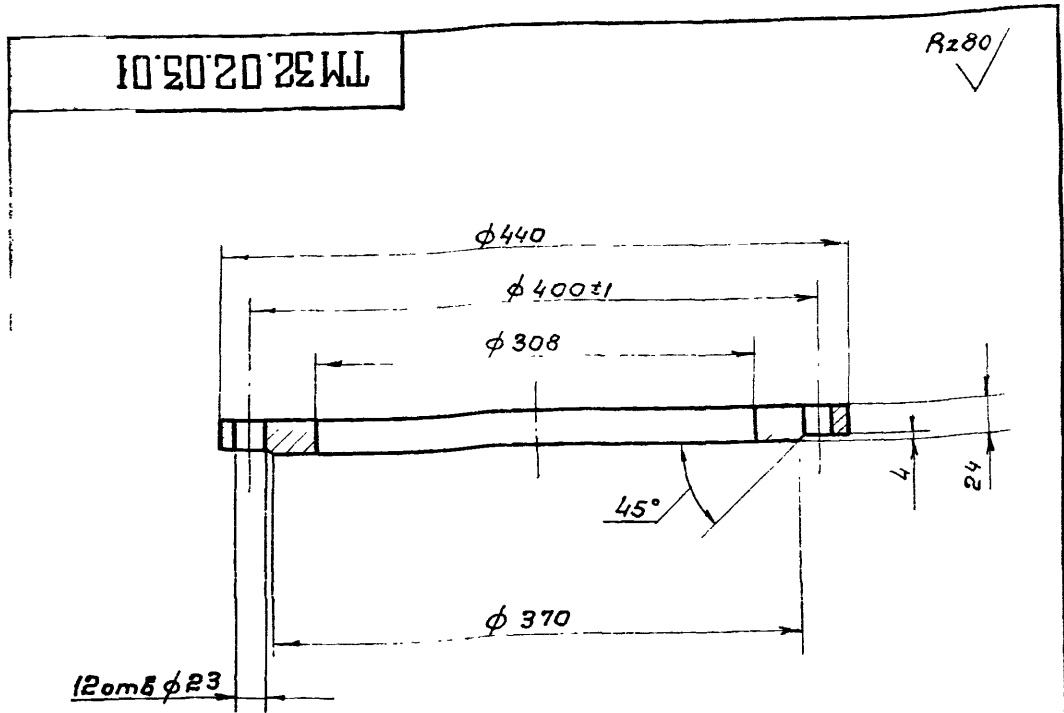


Вид Г



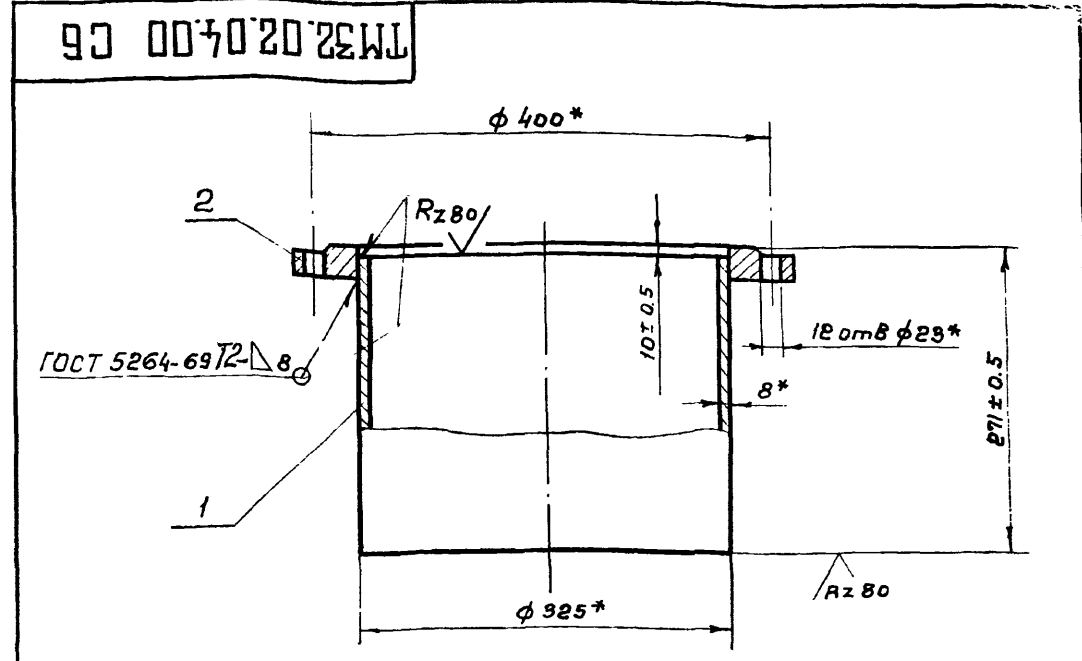
- 1\* Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
- 3. Неперпендикулярность поверхн. Д относительно оси трубы (поз.1) не более 0,4мм.
- 4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 89
- 5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

				ТМ32.02.02.00 С6			
Изм.	Лист	И. дата	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Волков	В.И.			И	28,8	1:5
Провер	Назарова	С.И.			Лист Листов 1		
Н. контр.	Самсонова	С.И.			Госстандарт СССР		
Дир. эк.	Бабашевская	Л.И.			СОЮЗБЕЛДИКАНАПРОЕКТ		
Инженер	Благов	И.И.			1 Москва		
Инженер	Резеев	И.И.			14422 32.29		



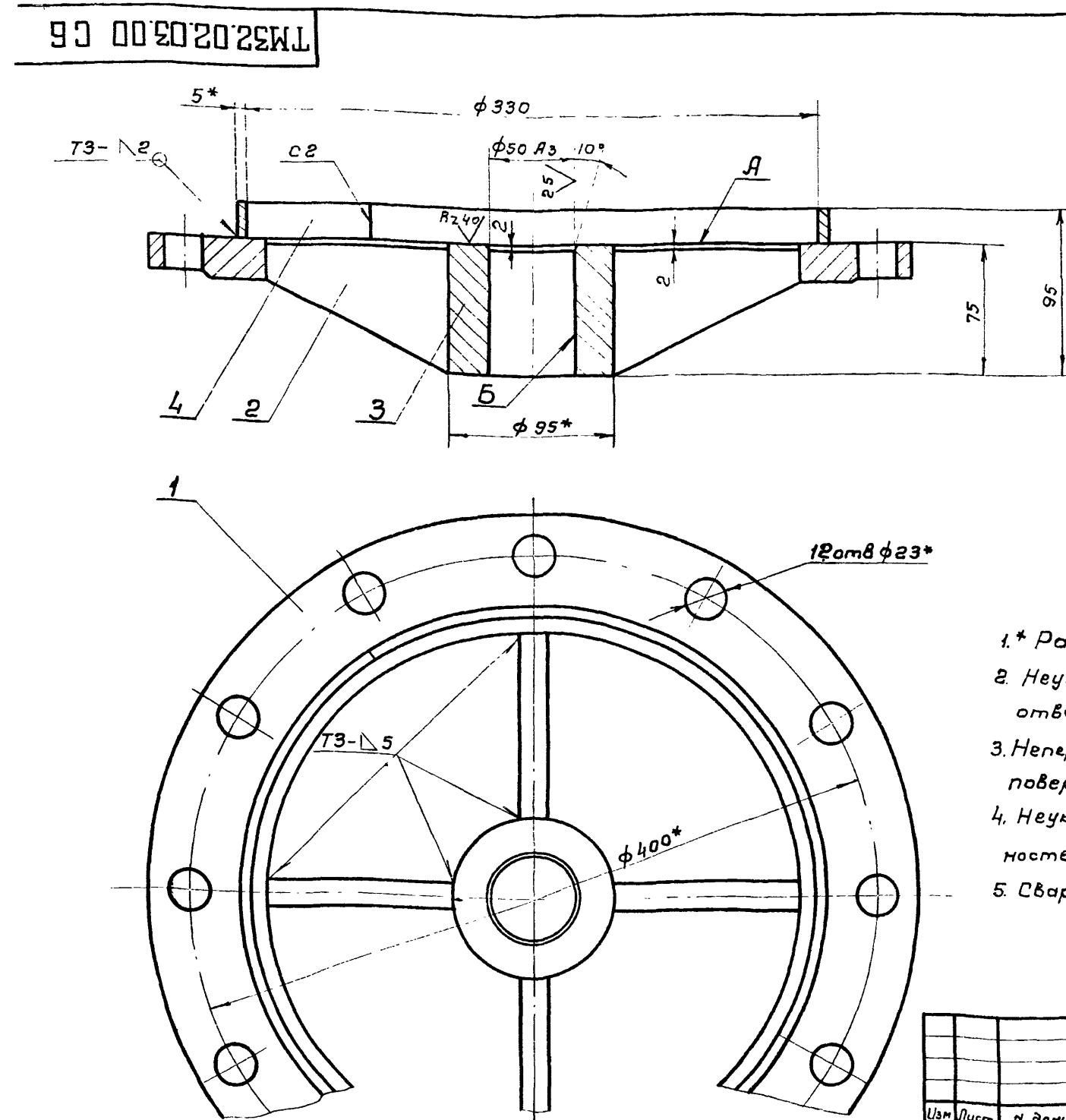
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв

ТМ32.02.03.01			
Изм	Лист	н. док. и. док. и.	Подп.
Разраб	Е. Локот	Ж. Шиня	
Провер	Назарова	С. Сид	
Н. контр.	Самсонова	С. Сид	
Рук. гр.	Годзишевская	Т. Сид	
Инж. пр.	Блоков	К. Сид	
Нач. отд.	Авдеев	А. Сид	
Фланец		Лист 1	Листов 1
Ст 3 ГОСТ 380-71		ГОСТРОУ ССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Формат 11			



\* Размеры для справок

ТМ32.02.04.00 СБ			
Изм	Лист	н. док. и. док. и.	Подп.
Разраб	Валков	Ж. Шиня	
Провер	Назарова	С. Сид	
Н. контр.	Самсонова	С. Сид	
Рук. гр.	Годзишевская	Т. Сид	
Инж. пр.	Блоков	К. Сид	
Нач. отд.	Авдеев	А. Сид	
Опора		Лист 1	Листов 1
Сборочный чертеж		ГОСТРОУ ССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Формат 11			



- \* Размеры для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв
- Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Б не более 0,1мм
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $Rz80$
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

ТМ32.02.03.00 СБ			
Изм	Лист	н. док. и. док. и.	Подп.
Разраб	Валков	Ж. Шиня	
Провер	Назарова	С. Сид	
Н. контр.	Самсонова	С. Сид	
Рук. гр.	Годзишевская	Т. Сид	
Инж. пр.	Блоков	К. Сид	
Нач. отд.	Авдеев	А. Сид	
Фланец опорный		Лист 1	Листов 1
Сборочный чертеж		ГОСТРОУ ССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Формат 12			

Формат	Зона	№з	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
22			ТМ32.03.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				ДЕТАЛИ		
11	1		ТМ32.03.01.01	Направляющая	2	
11	2		ТМ32.03.01.02	Ребро	4	
11	3		ТМ32.03.01.03	Заглушка	1	
64	4		ТМ32.03.01.04	Заглушка		
				Лист Б-50 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	5,3 кг
64	5		ТМ32.03.01.05	Труба		
				Труба 426x6 ГОСТ 10704-63 Ст. 3 ГОСТ 10705-63		
				L = 10060 В7	1	520 кг

Изм. Лист				ТМ32.03.01.00			
РАЗР. Б.	ВОЛКОВ	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	НАЗАРОВА			И		1	
Н. КОНТР.	САМСОНОВА			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
РУК. ГР.	ГОДЗИШЕВСКАЯ			ЛОТОК			
НАЧ. ОТД.	АВДЕЕВ			Формат II			

Формат	Зона	№з	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
12			ТМ32.03.02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				ДЕТАЛИ		
64	1		ТМ32.03.02.01	Труба		
				Труба 25 ГОСТ 3262-62		24,8 кг
				Лразб.=10260	1	
64	2		ТМ32.03.02.02	Заглушка		
				Лист Б-50 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,05 кг

Изм. Лист				ТМ32.03.02.00			
РАЗР. Б.	ВОЛКОВ	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	НАЗАРОВА			И		1	
Н. КОНТР.	САМСОНОВА			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
РУК. ГР.	ГОДЗИШЕВСКАЯ			ТРУБА ПЕНОГАШЕНИЯ			
НАЧ. ОТД.	АВДЕЕВ			Формат II			

Формат	Зона	№з	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
64	9		ТМ32.03.00.05	Патрубок		
				Труба 219x6 ГОСТ 10704-63 Ст. 3 ГОСТ 10705-63	1	7 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
	10			Болт М20x60. 58.01 15 ГОСТ 7798-70	4	
	11			Гайки ГОСТ 5915-70		
	12			Гайка М6. 5. 01 15	10	
	12			Гайка М20. 5. 01 15	4	
	13			Шайбы ГОСТ 6402-70		
	14			Шайба 6.65Г. 01 15	10	
	15			Шайба 20.65Г. 01 15	4	
				Фланец 200-2,5 ГОСТ 1255-67	1	

Изм. Лист				ТМ32.03.00.00			
РАЗР. Б.	ВОЛКОВ	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	НАЗАРОВА			И		2	
Н. КОНТР.	САМСОНОВА			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
РУК. ГР.	ГОДЗИШЕВСКАЯ			ЛОТОК ПЕНОСБОРНЫЙ			
НАЧ. ОТД.	АВДЕЕВ			Формат			

Формат	Зона	№з	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
*			ТМ32.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж		* 22, 12
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
11	1		ТМ32.03.01.00	Лоток	1	
11	2		ТМ32.03.02.00	Труба пеногашения	1	
11	3		ТМ32.03.03.00	Опора	1	
	4			- 01	1	
				ДЕТАЛИ		
11	5		ТМ32.03.00.01	Хомут	5	
64	6		ТМ32.03.00.02	Опора		
				Полоса 5x20 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	5	0,06 кг
64	7		ТМ32.03.00.03	Ушко		
				Полоса 10x120 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	0,8 кг
64	8		ТМ32.03.00.04	Труба		
				Труба 32 ГОСТ 3262-62		
				Лразб. = 21000	1	64,9 кг

Изм. Лист				ТМ32.03.00.00			
РАЗР. Б.	ВОЛКОВ	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	НАЗАРОВА			И		2	
Н. КОНТР.	САМСОНОВА			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
РУК. ГР.	ГОДЗИШЕВСКАЯ			ЛОТОК ПЕНОСБОРНЫЙ			
НАЧ. ОТД.	АВДЕЕВ			Формат			



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение ТМ 32.03.03.00		Примечание
					01		
А4			ТМ 32.03.03.00 СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	1,9 кг
Б4	1		ТМ 32.03.03.01	Пластина			
				Лопасть 10x120 ГОСТ 103-57			
				Лопасть Ст 3 ГОСТ 535-58			
				L = 200 В7			
				Хомут			
				10x120 ГОСТ 103-57			
				Лопасть Ст 3 ГОСТ 535-58			
				L разв = 800 В7			7,5 кг

Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата
И	И	И	И	И

ТМ 32.03.03.00  
Опора  
Лист 1  
гострой сср  
СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение ТМ 32.03.03.00		Примечание
					01		
Б4	3		ТМ 32.03.03.03	Переключатель			14,03 кг
				Узелок 5-100x100x8 ГОСТ 8509-72			
				Ст 3 ГОСТ 535-58			
				Стальной			
				Узелок 5-100x100x8 ГОСТ 8509-72			
				Ст 3 ГОСТ 535-58			
				Стальной			
				Узелок 5-100x100x8 ГОСТ 8509-72			
				Ст 3 ГОСТ 535-58			
				Стальной			
				Узелок 5-100x100x8 ГОСТ 8509-72			
				Ст 3 ГОСТ 535-58			
				Стальной			
				Узелок 5-100x100x8 ГОСТ 8509-72			
				Ст 3 ГОСТ 535-58			
				Стальной			

Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата
И	И	И	И	И

ТМ 32.03.03.00  
Опора  
Лист 1  
гострой сср  
СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
Формат А4

TM 32.03.01.03

1. Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальных по СМ8

Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата
И	И	И	И	И

ТМ 32.03.01.03  
Заглушка  
Лист 4  
Масса 15  
Масштаб 1:1  
Б-50 ГОСТ 19903-74  
Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69  
гострой сср  
СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
Формат А4

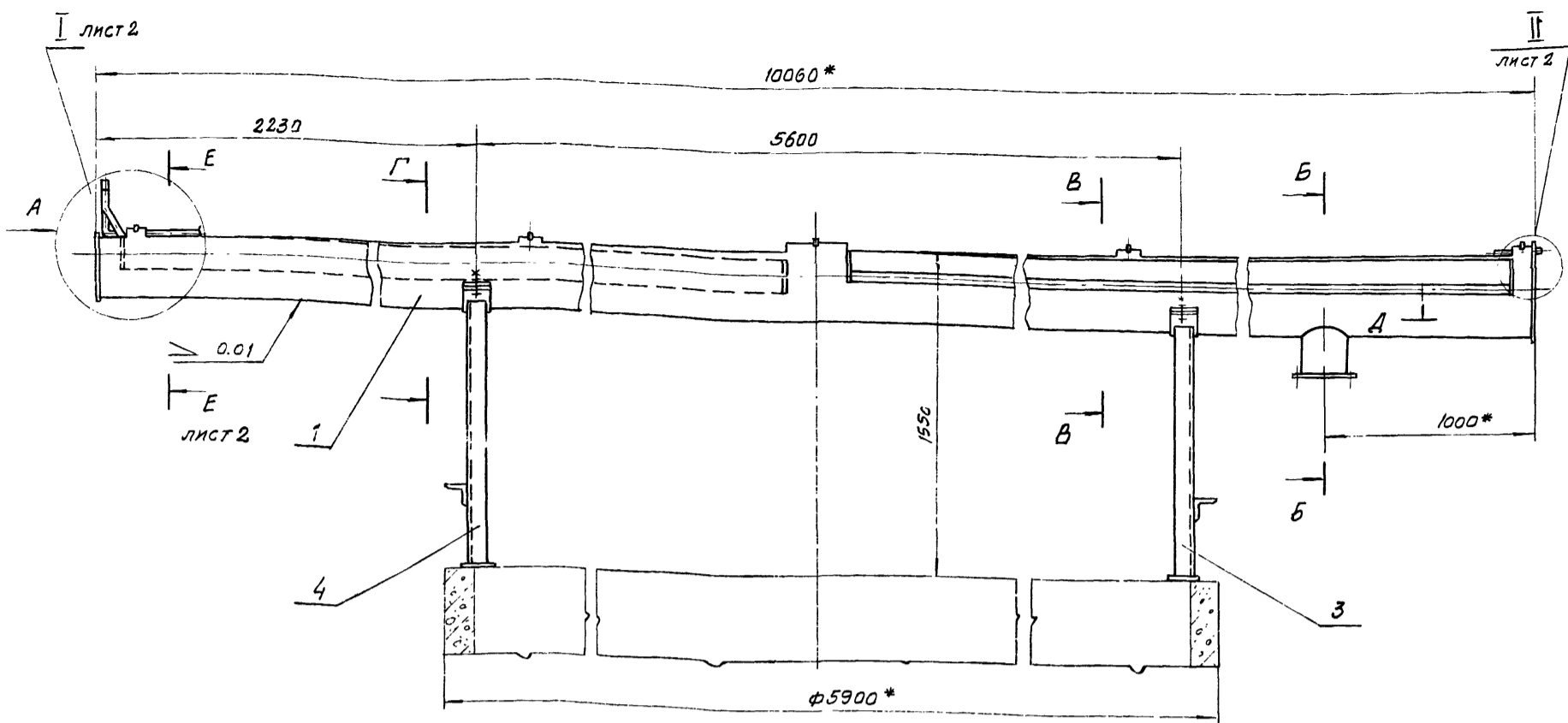
TM 32.03.01.02

Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальных - по СМ8

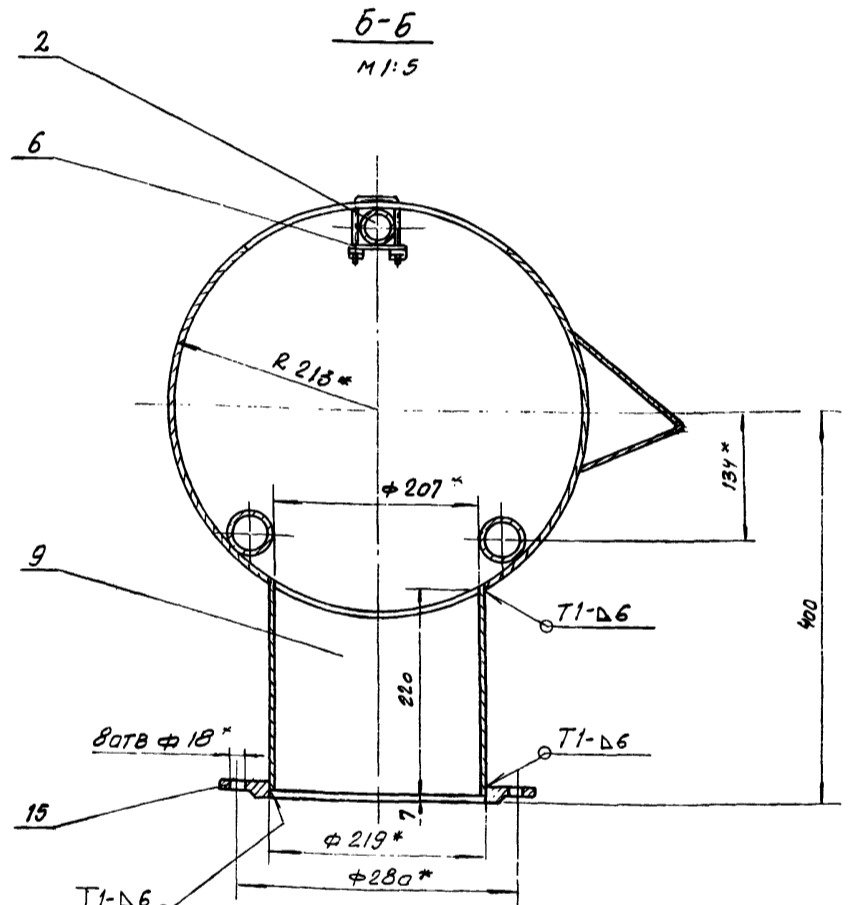
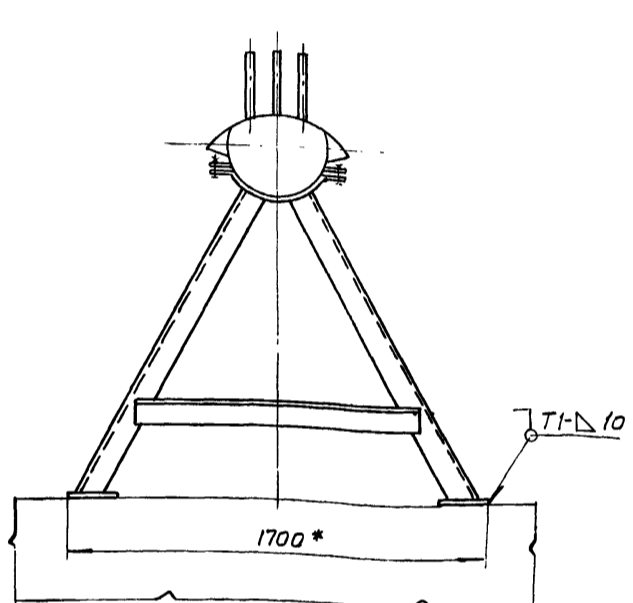
Изм	Лист	И докум	Подпись	Дата
И	И	И	И	И

ТМ 32.03.01.02  
Ребро  
Лист 0,2  
Масса 1:2,5  
Масштаб 1:2,5  
Б-30 ГОСТ 19903-74  
Лист Ст 3 ГОСТ 16523-70  
гострой сср  
СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва  
Формат А4

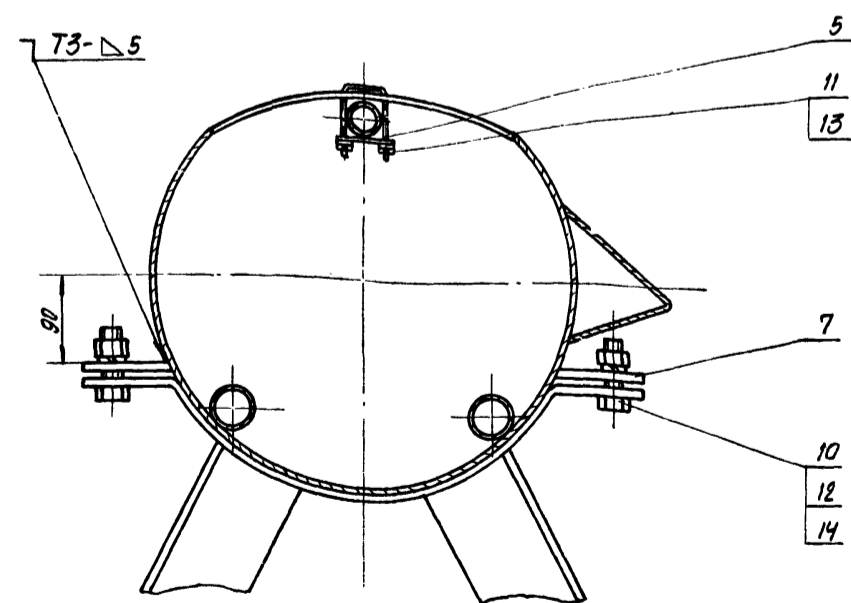
ТМ32.03.00.00.С6



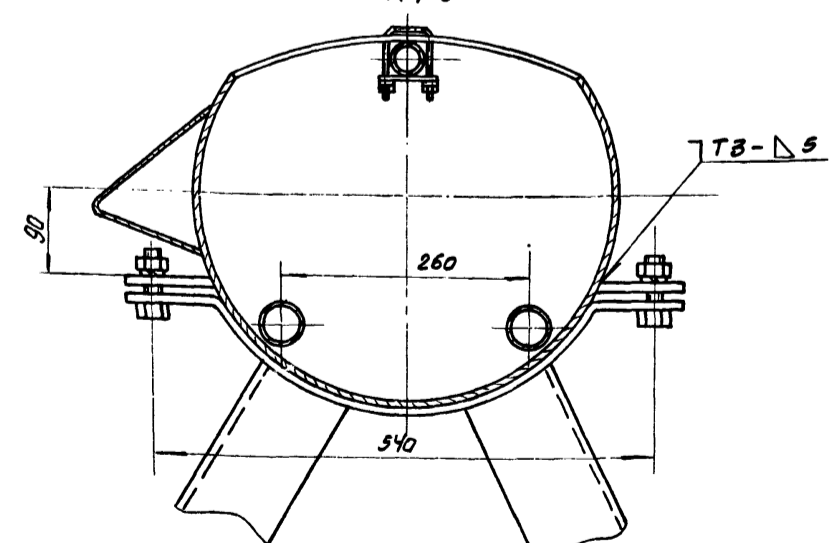
Вид А



В-В  
М 1:5



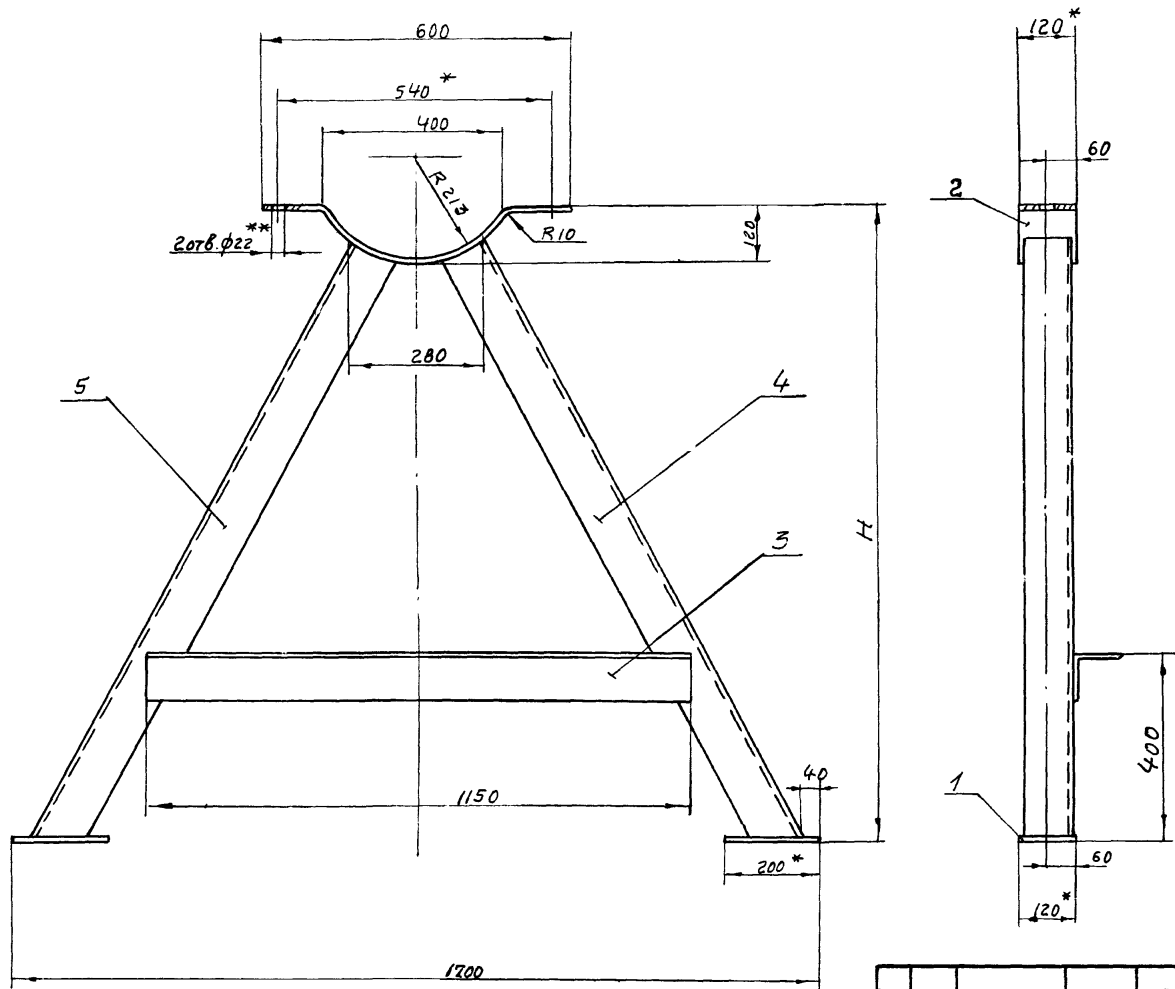
Г-Г  
М 1:5



1. \*РАЗМЕРЫ для справок
2. Пределные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Rz 80
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. При монтаже лотка отклонение щелевой прорези от горизонтали не должно превышать 5 мм на всю длину лотка

				ТМ32.03.00.00 С6			
Изм.	Лист	И.докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					И	820	1:20
Лоток пеносборный сборочный чертеж					Лист 1	Листов 2	
					Госстрой СССР СНХЗВОДКАНАПРОЕК г. Москва		

93 003030300



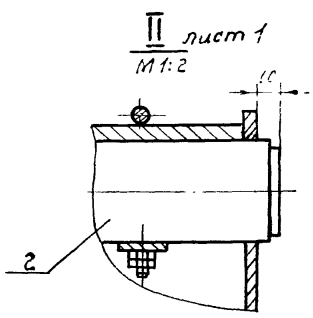
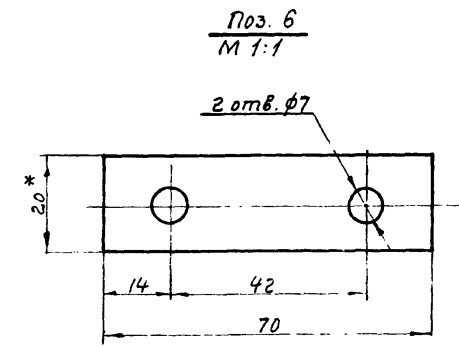
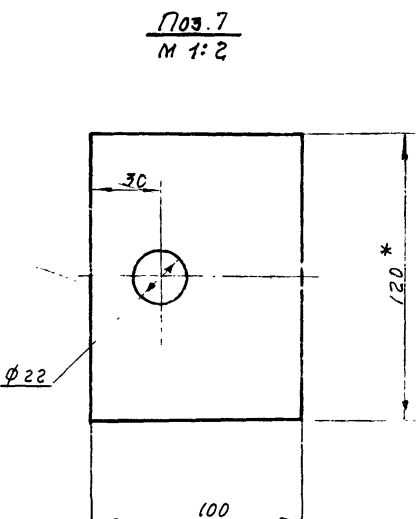
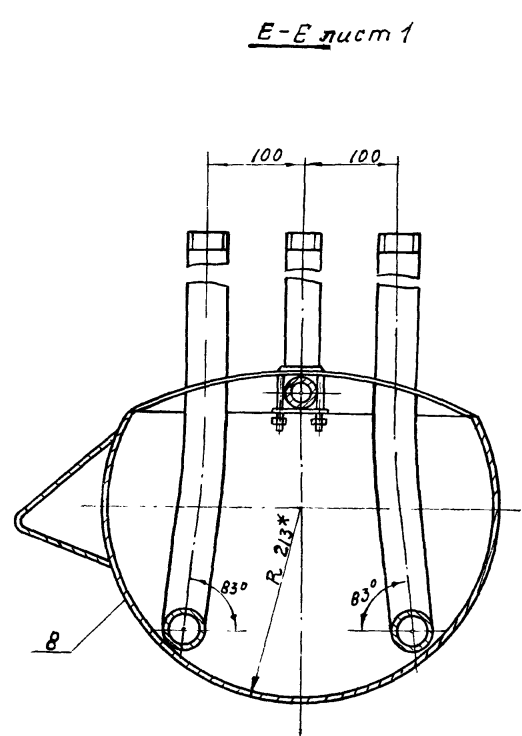
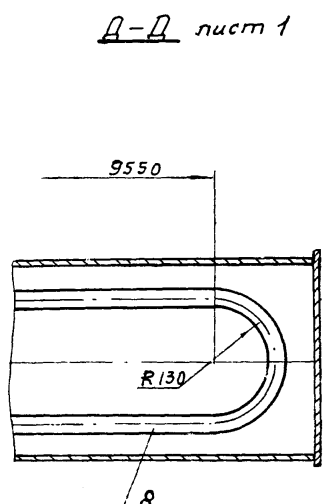
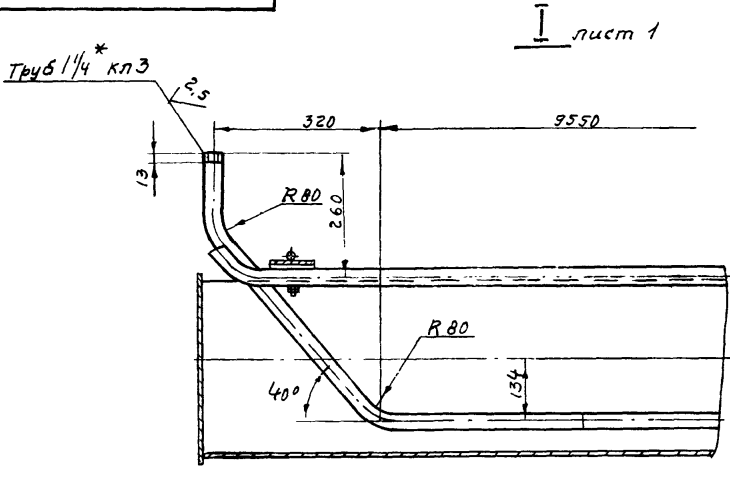
Обозначение	H	Масса кг
ТМ32.03.03.00 СБ	1297	59,7
-01	1353	60,5

- 1.\* Размеры для справок.
- 2.\*\* Обработать по отверстиям в ушках (поз.7) ТМ32.03.00.00СБ лист 1
3. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $Rz 80$
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69-Т1-Дв по периметру всех стыков

ТМ32.03.03.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Опора Сборочный чертеж				И	—	—
				Листов 1		
Госстрой СССР				СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва				Формат 12		

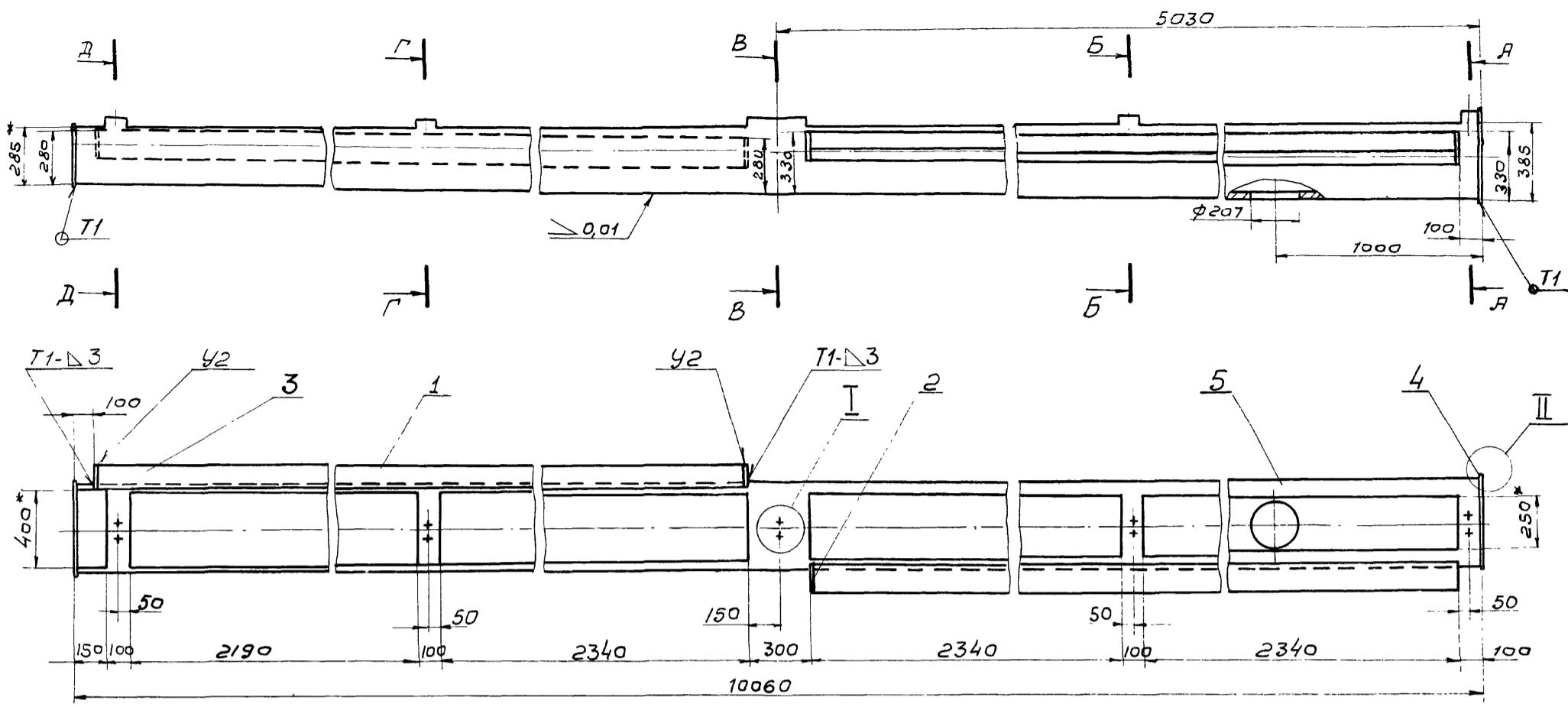
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			Ермин	
			Назарова	
			Дубинская	
			Безишевская	
			Блоков	
			Авдеев	

93 003030300

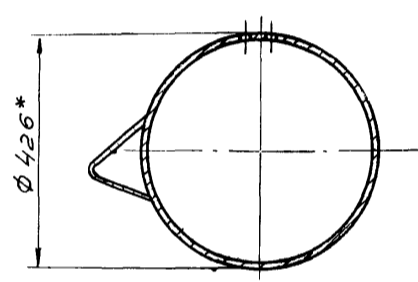


ТМ32.03.00.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Лоток пеносборный Сборочный чертеж				И	—	1:10
				Листов 2		
Госстрой СССР				СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва				Формат 12		

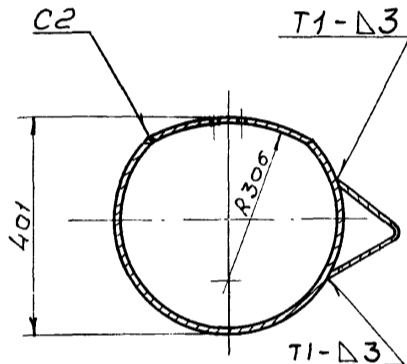
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			Ермин	
			Назарова	
			Дубинская	
			Безишевская	
			Блоков	
			Авдеев	



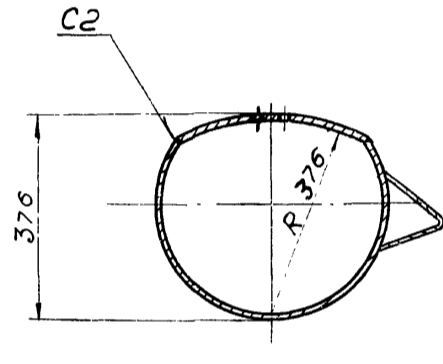
A-A  
M 1:10



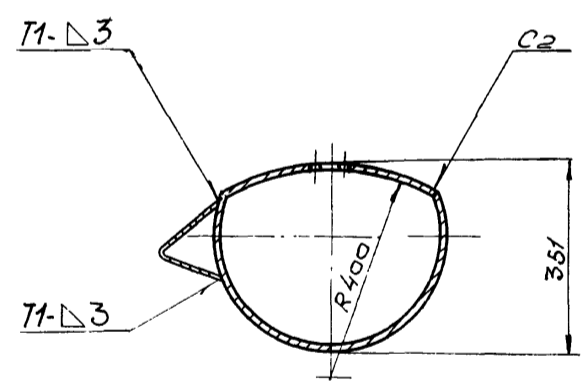
B-B  
M 1:10



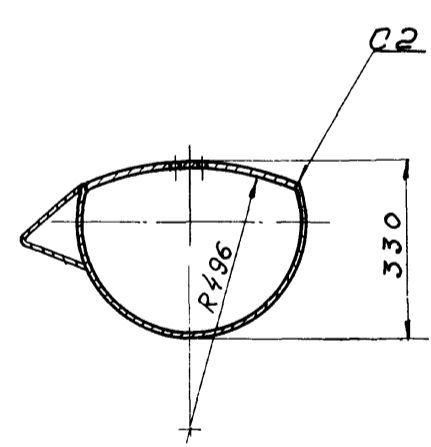
B-B  
M 1:10



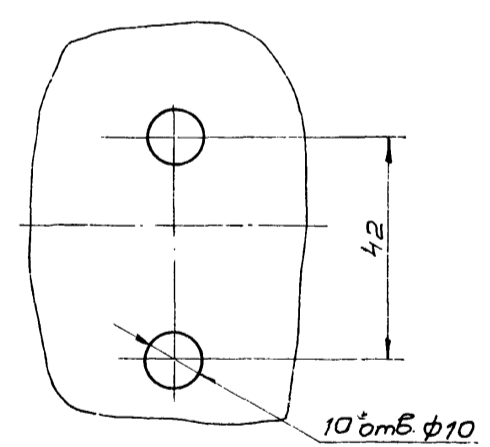
G-G  
M 1:10



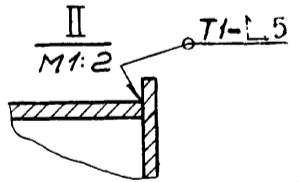
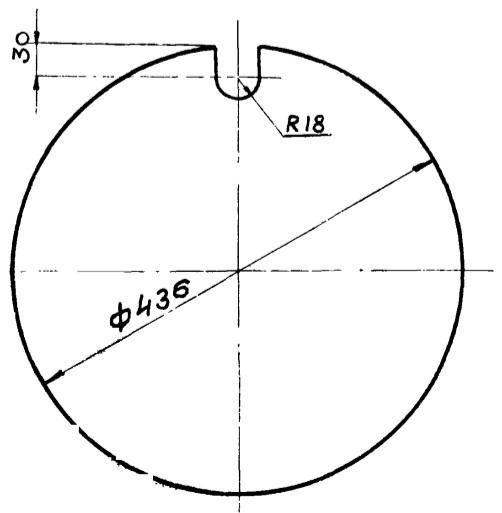
D-D  
M 1:10



I  
M 1:1



Поз. 4  
M 1:5



- 1\* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ.
- 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - R280
- 4. Сварные швы - по ГОСТ 5264-69

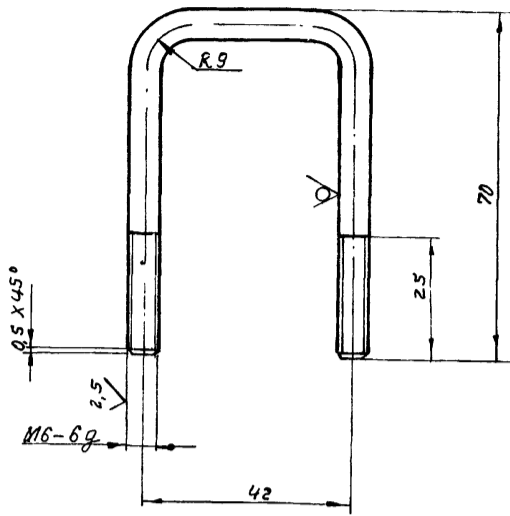
502-2-291

Имя и подпись / Подп. в СЗМО

				TM32.03.01.00 СБ				
Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дата	Лоток Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
						И	593	1:20
Разработчик				Проверен		Лист		
Н.Контр.				Д.Контр.		Листов 1		
Директор				Инженер		Госстрой СССР		
Инженер				Инженер		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Инженер				Инженер		г. Москва		

TM32.03.00.01

Rz280/√



1. Предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Покрытие резьбы Ц15ХР ГОСТ 9791-68

TM32.03.00.01

Хомут

Лит	Масса	Масштаб
И	0,05	1:1
Лист 6		Листов 7
ГОСТ 2590-71		
Ст. 3 ГОСТ 535-58		

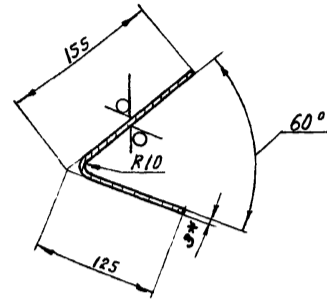
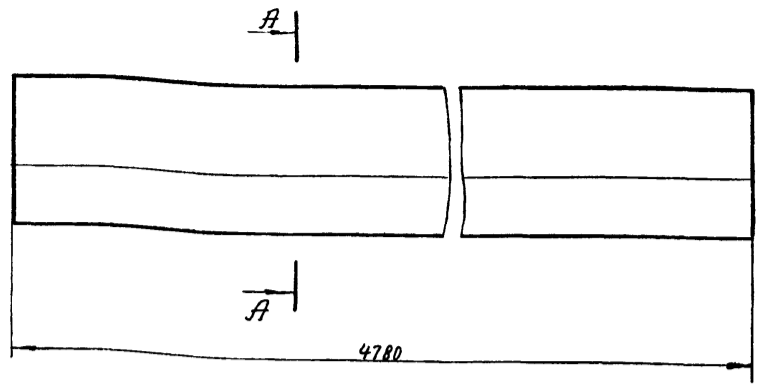
Круг

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Формат 11

TM32.03.01.01

Rz80/√



1. \* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ8

TM32.03.01.01

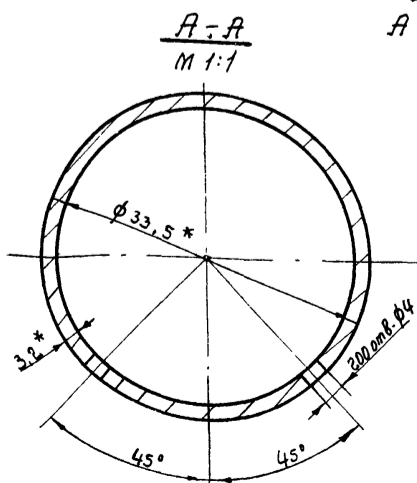
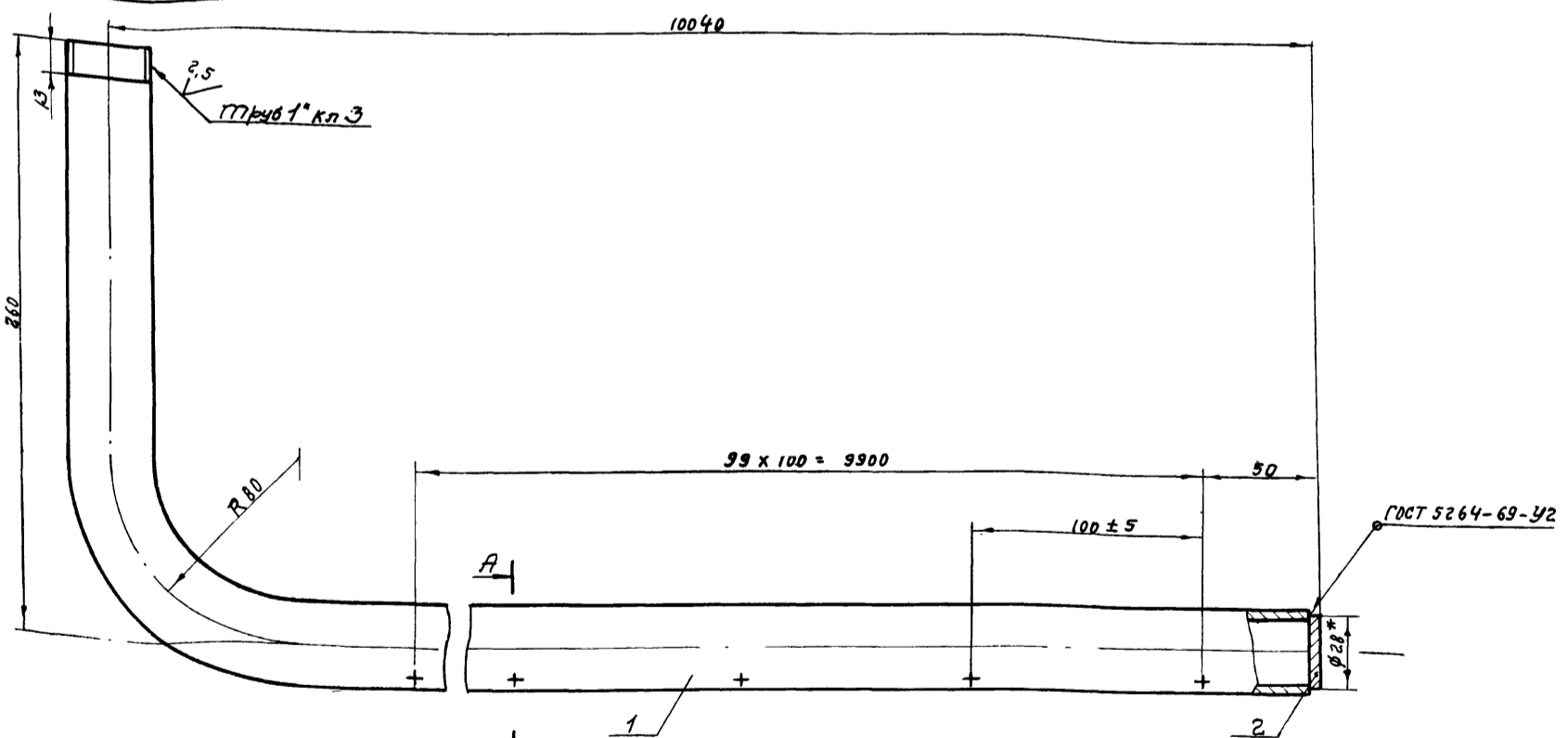
Направляющая

Лит	Масса	Масштаб
И	31,2	1:5
Лист 6-3.0		Листов 74
ГОСТ 19903-74		
Ст. 3 ГОСТ 16523-70		

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Формат 11

TM32.03.02.00



1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8
- 3 шероховатость обрабатываемых поверхностей - Rz80/√
4. Покрытие резьбы Ц15ХР ГОСТ 9791-68

TM32.03.02.00 СБ

Лит	Масса	Масштаб
И	24,85	1:2
Лист 1		Листов 7
ГОСТ 5264-69-У2		

Труба пеногашения сварочный чертеж

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

4422-02 36 Формат 12

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
22			ТМ 32.04.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1		ТМ 32.04.01	Стрелка	1	
11	2		ТМ 32.04.02	Опора	1	
Б4	3		ТМ 32.04.03	Основа		
				Лист Б6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,15 кг
14	4		ТМ 32.04.04	Вставка		
				Квадрат 30x30 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,35 кг
Б4	5		ТМ 32.04.05	Вставка		
				Квадрат В22 ГОСТ 2591-71 Ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 100x7	1	0,4 кг
Б4	6		ТМ 32.04.06	Заглушка		
				Лист В30 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				φ 40x7	1	0,03 кг
Б4	7		ТМ 32.04.07	Труба		
				Труба 32x8 ГОСТ 10704-63 АСт.3 ГОСТ 10705-63	1	0,47 кг
				L = 350x7	1	0,47 кг
<b>ТМ 32.04.00</b>						
Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата		
Разраб	Волков	С.И.			Лит. Лист Листов	
Провер	Назарова	С.И.			И	7 2
И.контр	Самсонова	С.И.			Госстроя СССР	
Рук.гр	Базилевская	Л.И.			СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
Нач.отд	Явдеев	Л.И.			г. Москва	
Указатель брошюры Водораспределителя						
Формат 11						

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	8		ТМ 32.04.08	Труба		
				Труба 25x18 ГОСТ 10704-63 АСт.3 ГОСТ 10705-63		
				L = 380x7	1	0,39 кг
Б4	9		ТМ 32.04.09	Рукав		
				Рукав Б(Г)-10-3/5-У ГОСТ 18698-73		
				L = 3400	1	3,3 кг
				<u>Материалы</u>		
	10			Проволока КО1.6 ГОСТ 792-67	0,05	кг
<b>ТМ 32.04.00</b>						
Изм	Лист	И докум	Подп.	Дата		
Указатель брошюры Водораспределителя						
Формат 11						

(✓) (V)

**ТМ 32.04.02**

**Опора**

Лит. Масса Масшт.

И 0,55 1:2

Лист Листов /  
Б5 ГОСТ 19903-74 /  
Ст.3 ГОСТ 14637-69 /  
Госстроя СССР /  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ /  
г. Москва

Формат 11

Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7, валов - по В7,  
остальных - по СМ8

R280 (✓) (V)

**ТМ 32.04.01**

**Стрелка**

Лит. Масса Масшт.

И 0,1 1:1

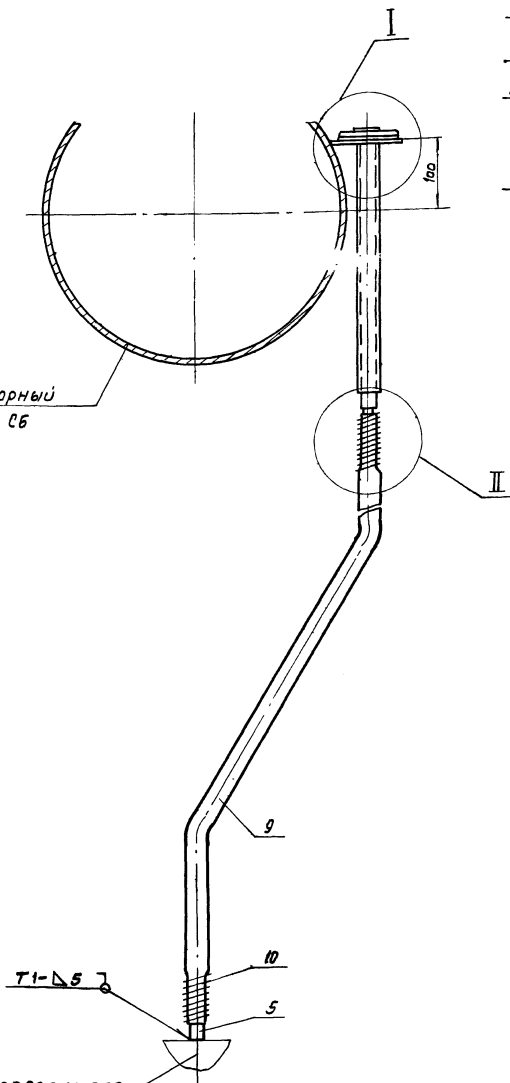
Лист Листов /  
Б10 ГОСТ 19903-74 /  
Ст.3 ГОСТ 14637-69 /  
Госстроя СССР /  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ /  
г. Москва

Формат 11

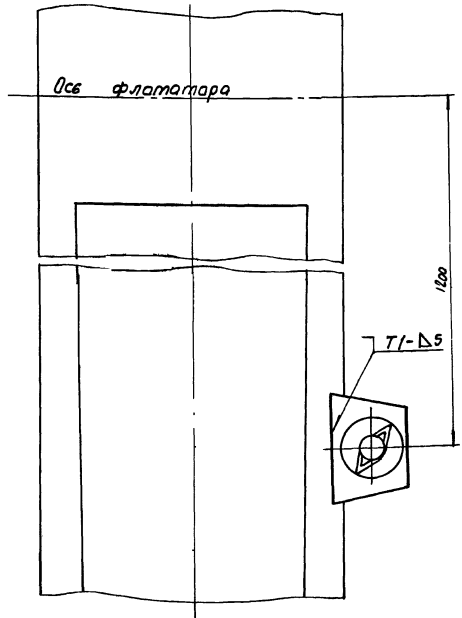
1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7, валов - по В7,  
остальных - по СМ8

2. Покрытие Ц15Хр ГОСТ 9791-68

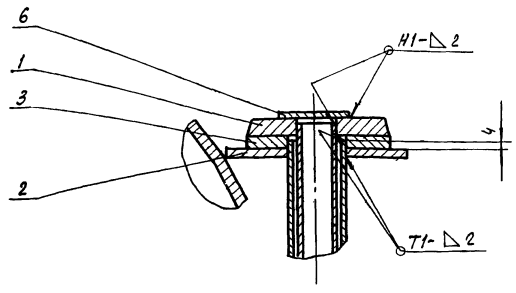
Лоток пеносборный  
ТМЗ2.03.00.00 С6



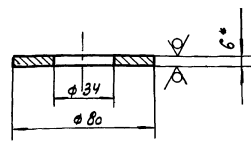
Ось водораспределителя  
вращающегося ТМЗ2.02.00.00 С6



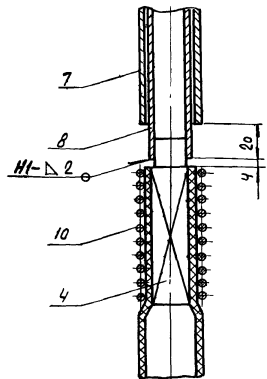
I  
M 1:2



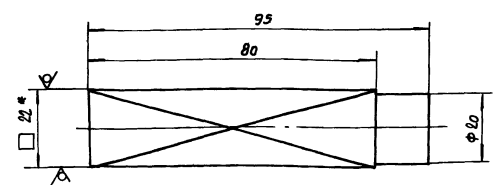
Поз. 3  
M 1:2 R280(V)



II  
M 1:2



Поз. 4  
M 1:1 R280(V)



- 1\* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв
- 3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R=8μ
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5. Детали поз. 4 и в цинкуют Ц 15, хр ГОСТ 9791-68 после сварки
- 6. Стрелку (поз. 1) покрыть эмалью ХВ-110 белая, ГОСТ 18374-73 основание (поз. 3) покрыть эмалью ХВ-110 черная, ГОСТ 18374-73

ТМЗ2.04.00 С6				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	И	4,8	1:5
Разраб.	Волков					
Проверил	Назарова					
И. контр.	Самсонова					
Рук. зр.	Варшавская					
Ил. и экз.	Влаков					
Нач. отд.	Явдеев					
Указатель вращения водораспределителя Сборочный чертеж				Лист	Листов	1 / 1
				Вострава СССР		
				2. Москва		Формат 22