ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-212

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПЕСКОЛОВКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ДВИЖЕНИЕМ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

400 – 700 м³/сут

/ 10 – 17 л/сек /

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
Альбом II	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
Альбом III	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. ВАРИАНТ ПЕСКОЛОВКИ С РЕШЕТКОЙ В ЗДАНИИ
Альбом IV	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. ВАРИАНТ ОТКРЫТОЙ ПЕСКОЛОВКИ
Альбом V	СМЕТЫ. ВАРИАНТ ПЕСКОЛОВКИ С РЕШЕТКОЙ В ЗДАНИИ
Альбом VI	СМЕТЫ. ВАРИАНТ ОТКРЫТОЙ ПЕСКОЛОВКИ

АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ
„ХАРЬКОВСКИЙ ВОДОКАНАЛПРОЕКТ"

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР
с 10 апреля 1974 г.
ПРИКАЗ № 7 от 21 января 1974 г.

12958 – 02
ЦЕНА 1-02

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование чертежей	Стр N
Обложка	—
Содержание альбома	1
Технические условия.	2

Затвор для лотка размером 455×380

Спецификация	3
Общий вид	4
Узел. Рама.	5
Узел. Шит. Детали.	6

Контейнер ёмкостью. 0,3 м³

Спецификация	7
—— " ——	8
—— " ——	9
Общий вид	10
—— " ——	11
Кузов	12
—— " ——	13
Узлы. Детали.	14
Узлы. Детали.	15

11 Механические свойства направленного металла должны быть не ниже значений, указанных в ГОСТ 9467-60 для электродов Э-42.

IV. Окраска и смазка

12. Окончательная окраска затвора производится на месте его установки после опробования и проверки его работы (маховик и фланцы допускается окрашивать предварительно). Окраске подлежат все нетрущиеся поверхности, за исключением закладных деталей, а также поверхностей, соприкасающихся с бетоном. Перед окраской все окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи ржавчины и окалины

13. Окраску производить битумным лаком № 177 ГОСТ 5631-70 с предварительной грунтовкой Маховик и фланцы окрасить эмалевой краской ПФ-15 ГОСТ 6465-63 в серый цвет.

14. Все окрашенные рабочие поверхности с целью предохранения их от коррозии должны быть обильно смазаны техническим вазелином ГОСТ 782-59 или пушечным салом ГОСТ 10586-63.

V Требования к элементам затвора. Рама.

15. Кривизна левых и правых уголков поз 2 и 3 не должна превышать 1мм на всей длине

Альбом II

Типовой проект №

II Требования к обработке.

4. Свободные размеры в деталях и узлах должны выполняться по 7 классу точности (СЕТ 1010 и ГОСТ 2689-54)

5. Чистота поверхности должна соответствовать указаний на чертеже. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиров и прочих повреждений. Заусеницы должны быть удалены, острые кромки притуплены.

6. Отклонения деталей от правильной геометрической формы (овальность, кривизна и т.д.) должны быть в пределах допуска на размеры.

7. Резьбы должны быть выполнены по 3ему классу точности ГОСТ 9562-60. Надрывы и заусеницы не допускаются.

8. Необработанные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений и других пороков. Ржавчину и окалину следует удалить.

III. Требования к сварке.

9. Сварка производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60

10. Свариваемые поверхности перед сваркой должны быть тщательно очищены от краски масла грязи, ржавчины, окалины и пыли.

16. Непараллельность левых и правых уголков допускается не более 1мм на всей высоте рамы.

Щит.

1. Неплоскостность щита допускается не более 1мм по длине и 1мм по ширине

Маховик.

18. Усилие на маховике привода не должно превышать указанных в чертеже (лист ТМ-2) значений

VI. Требования к установке затвора

19. Затвор устанавливается на открытых каналах или лотках, глубина которых не превышает его высоты.

20. Рама затвора заделывается в канал во время его строительства

21. Допускается заделывать раму затвора в построенный канал. В этом случае в канале должен быть оставлен паз

VII. Упаковка.

Упаковка производится по особому требованию заказчика, причем упаковка должна обеспечивать предохранение изделия от механических повреждений при транспортировке и хранении.

Альбом II

Типовой проект №

Технические требования.

Общие требования.

Изготовление затвора должно производиться в соответствии с рабочими чертежами и настоящими техническими требованиями. Все принципиальные изменения в чертежах и отступления от технических требований должны быть согласованы с Союзводоканалпроектом.

Материалы.

1 Для изготовления затвора применяются только те материалы, которые указаны в чертежах и снабжены сертификатами заводов-поставщиков

2 Организация изготовляющая затвор, имеет право под свою ответственность заменять материалы указанные в чертежах, материалами других марок, равноценными по механическим свойствам.

3 Не допускается наличие на поверхности всех прокатных материалов вмятин, забоин и других механических повреждений

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Составил Проверил Гл. к гр.

Технические условия

Лист 1 Листов 4

Госстрой СССР Союзводоканалпроект

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	ТМ-01.02.009	Втулка Ф17/Ф12 ℓ=17	6	6х0.015=
				Труба 10 ГОСТ 3262-62		=0.09кг
Б4		10	ТМ-01.02.10	Втулка Ф17/Ф12 ℓ=8	3	3х0.01=
				Труба 10 ГОСТ 3262-62		=0.03
Б4		11	ТМ-01.02.11	Швеллер ℓ=450	2	2х9.0=18кг
				Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		12	ТМ-01.02.12	Направляющая ℓ=600	1	0.5кг
				Полоса 8х40 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
				Стандартные изделия		
		13		Болт М10х30	3	3х0.03=
				ГОСТ 7798-70		=0.09кг
		14		Болт М10х40	16	16х0.04=
				ГОСТ 7798-70		=0.64кг
		15		Болт М10х70	3	3х0.05=
				ГОСТ 7798-70		=0.15
				Гайка М10	22	22х0.01=
				ГОСТ 7798-70		=0.22кг

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-01.02.000	Лист 2

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМ-01.02.000.СБ	Сборочная единица		
				Детали		
Б4		1	ТМ-01.02.001	Уголок ℓ=1110	2	2х36=72кг
				Угол 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / равноб Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		2	ТМ-01.02.002	Уголок левый ℓ=950	2	2х3.7=7.4кг
				Угол 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / равноб Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		3	ТМ-01.02.003	Уголок правый ℓ=950	2	2х3.7=7.4кг
				Угол 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / равно Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		4	ТМ-01.02.004	Скоба	4	4х0.05=0.2
				Полоса 4х20 ГОСТ 103-57 / Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		5	ТМ-01.02.005	Направляющая ℓ=600	2	2х0.15=0.3
				Полоса 8х20 ГОСТ 103-57 / Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		6	ТМ-01.02.006	Уголок	2	2х3.8=7.6кг
				Угол 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / равноб Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		7	ТМ-01.02.007	Уплотнитель 16х16х1070	1	0.45кг
				Шнур IV резиновый среднетвёрдости 16х16 ГОСТ 6467-53		о-ры соответ. поз. 8
Б4		8	ТМ-01.02.008	Планка ℓ=1070	1	2.0
				Квадрат 16 ГОСТ 2591-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58		

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ 01-02-000			
Разраб.		Тимченко			Рама	Лит	Лист 1	Листов 2
Проверил		Паучков				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук.гр		Козлов						

Формат 11

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМ-01.01.000 СБ	Сборочная единица		
				Детали		
Б4		1	ТМ-01.01.001	Щит	1	4.5кг
				Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58		
Б4		2	ТМ-01.01.002	Уголок ℓ=370	2	2х0.4=0.8кг
				Угол 20х20х3 ГОСТ 8509-72 / равноб Ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		3	ТМ-01.01.003	Планка ℓ=370	2	2х0.22=0.44кг
				Полоса 4х16 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		4	ТМ-01.01.004	Уплотнитель 3х36х370	2	2х0.075=
				Резина-пластина		=0.15кг
				3МБ-А-М ГОСТ 7338-65		
				Стандартные изделия		
				Заклепка 4х17-001	12	12х0.002=
				ГОСТ 10299-68		=0.024кг

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ 01.01.000			
Разраб.		Тимченко			Щит	Лит	Лист 1	Листов 1
Проверил		Паучков				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук.гр		Козлов						

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМ-01.00.000.СБ	Сборочная единица		
				Сборочные единицы		
		1	ТМ-01.01.000	Щит	2	
		2	ТМ-01.02.000	Рама	1	
				Детали		
Б4		3	ТМ-01.00.001	Обод ℓ=562	1	0.78кг
				Труба 15 ГОСТ 3262-62		
		4	ТМ-01.00.002	Винт	2	
		5	ТМ-01.00.003	Гайка подвижная	2	
Б4		6	ТМ-01.00.004	Фланец верхний	2	2х0.6=1.2
				Ст 3 ГОСТ 380-71		
		7	ТМ-01.00.005	Фланец нижний	2	
Б4		8	ТМ-01.00.006	Втулка ℓ-24	1	0.24
				Круг 48 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Б4		9	ТМ-01.00.007	Спица	4	4х0.043=0.17
				Труба 10 ГОСТ 3262-62		
				Стандартные изделия		
		10		Болт М12х55	4	4х0.55=0.22
				ГОСТ 7798-70		
		11		Гайка М12	4	4х0.017=
				ГОСТ 5915-70		=0.068
		12		Штифт цилиндрический	2	2х0.004=
				6х20 ГОСТ 3128-70		=0.008

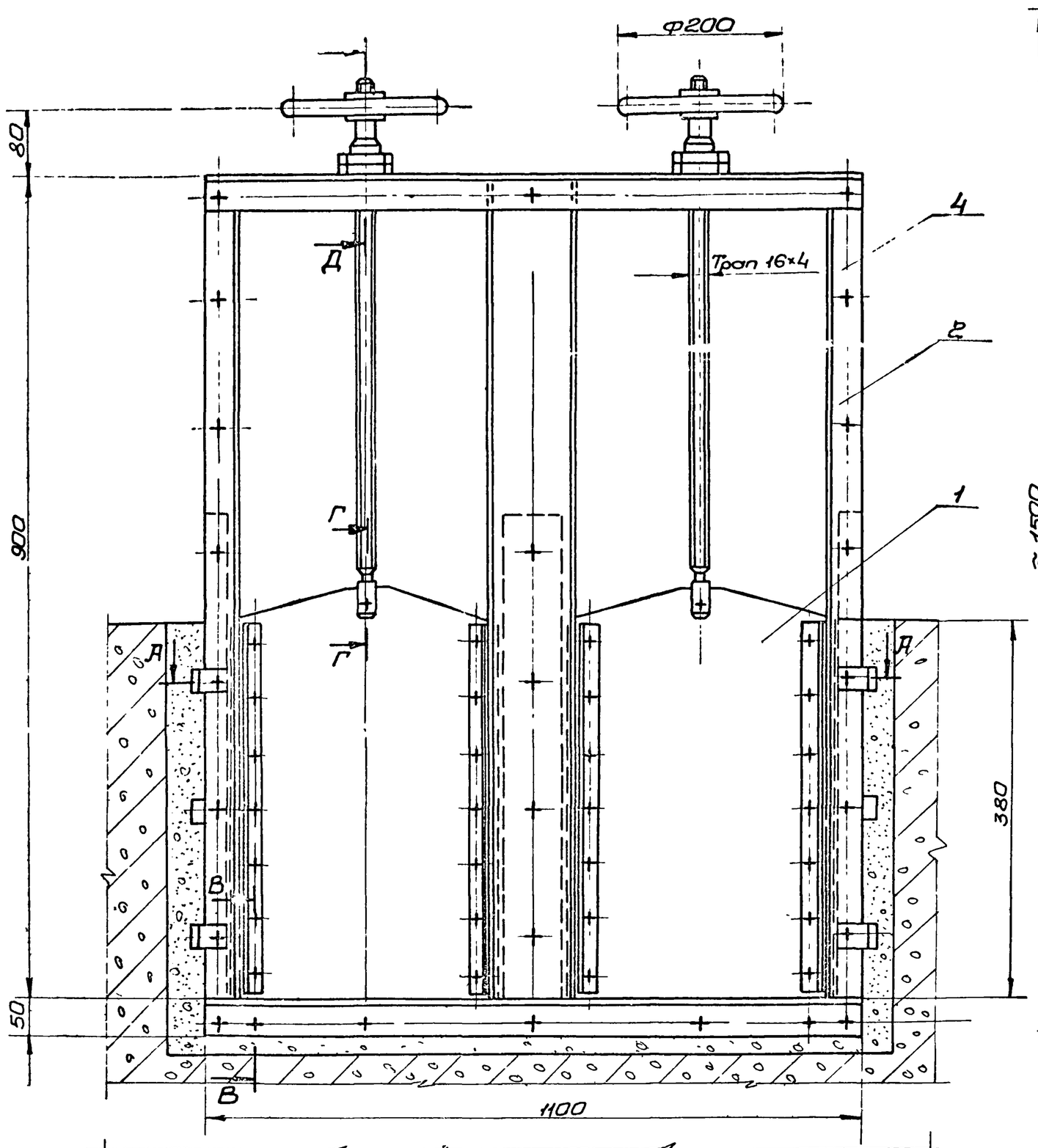
Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

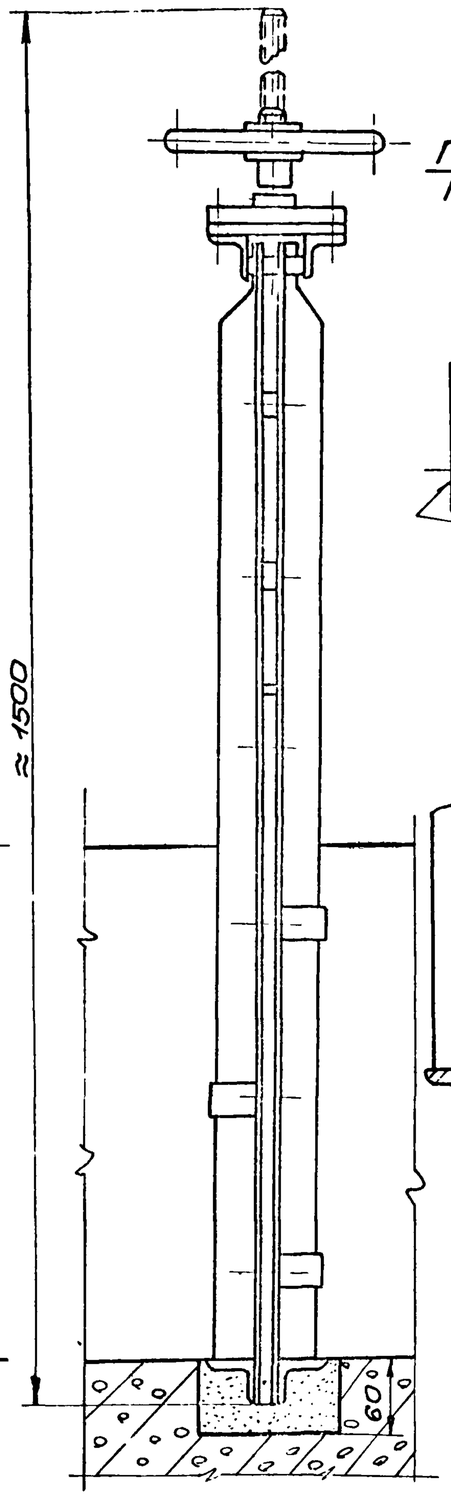
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ 01.00.000			
Разраб.		Тимченко			Затвор [illegible]	[illegible]		
Проверил		Паучков			размером 400х300	[illegible]		
Рук.гр		Козлов						

Альбом II

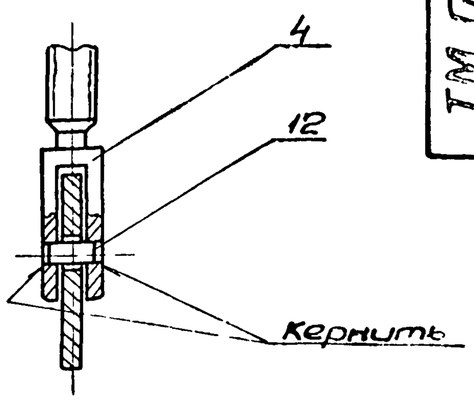
Типовой проект

ТМ.01.00.000.СБ

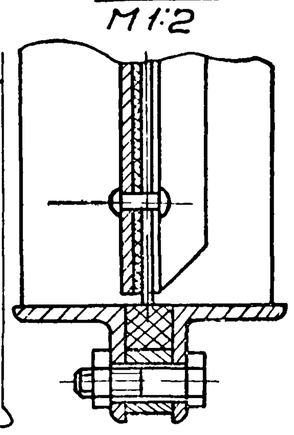


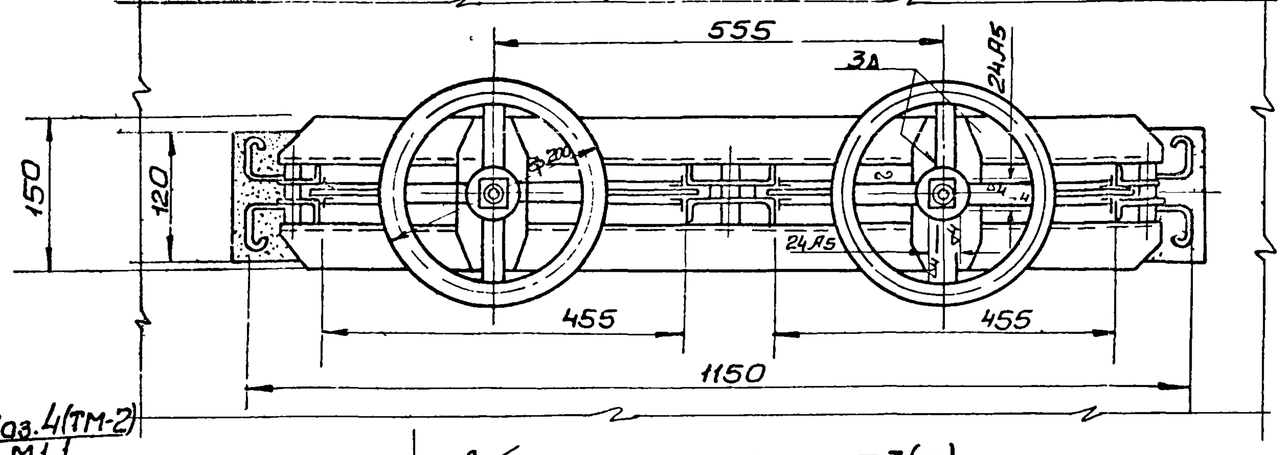


Г-Г
М1:2

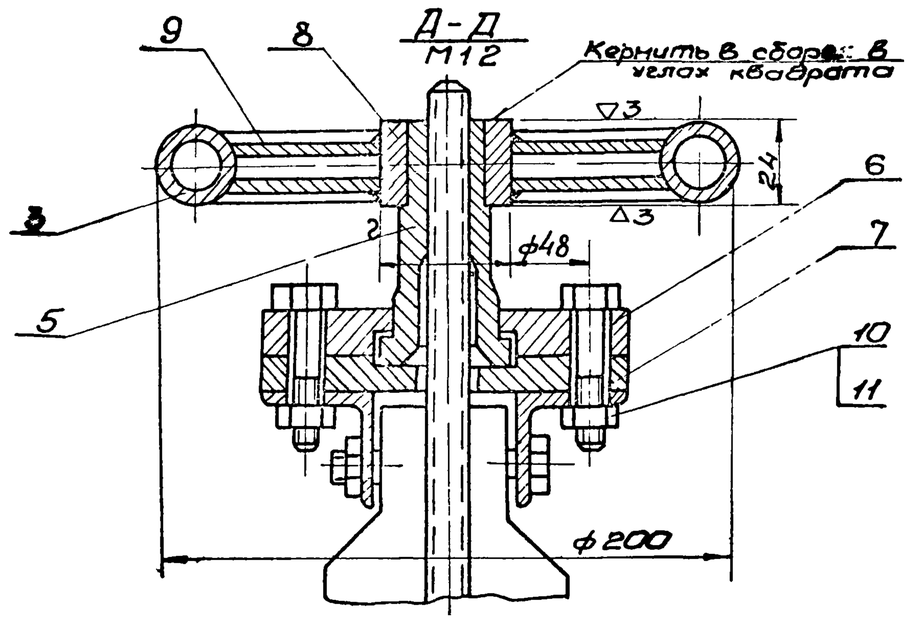


В-В
М1:2

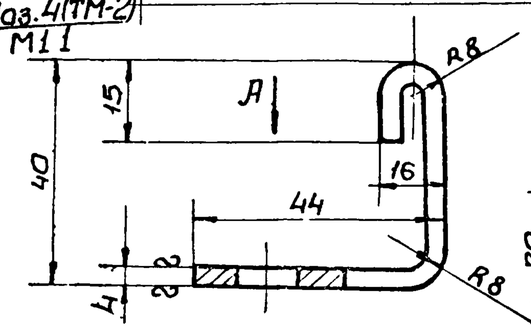




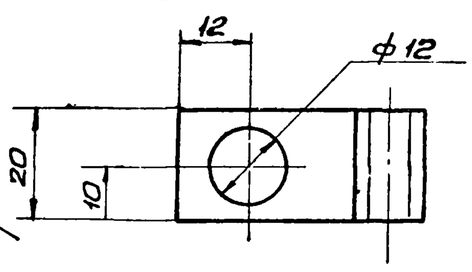
Д-Д
М12



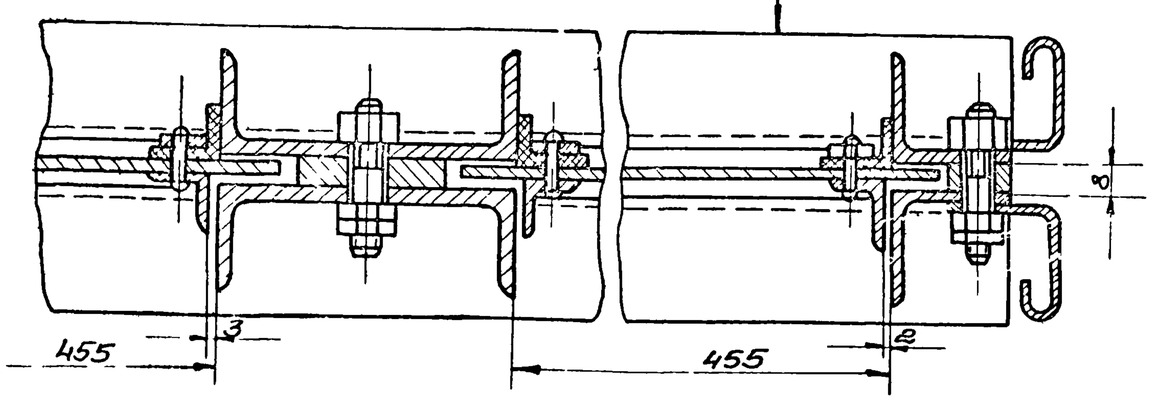
Поз.4(ТМ-2)
М1:1



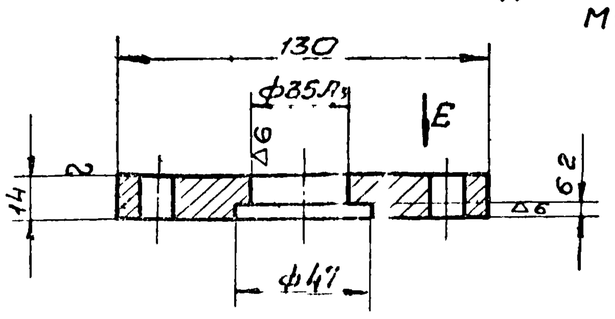
Вид А ▽3(▽)



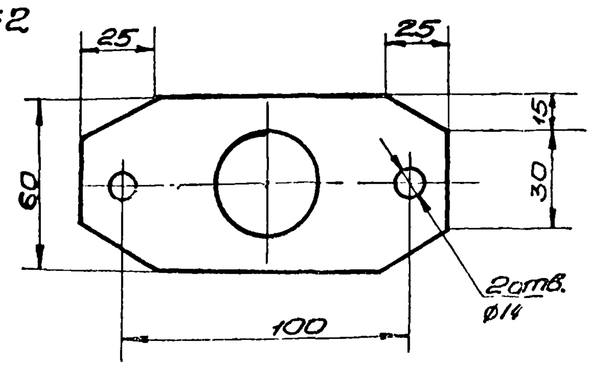
Направление гидростатического давления



Фланец верхний
Деталь поз
М1:2



Вид Е



Тип затвора		Плоский, скользящий с уплотнением
Размеры лотков	Ширина	455
	Высота	380
Направление гидростатического давления.		Одностороннее
Тип привода		Ручной, винтовой
Время полного открытия или закрытия затвора		3 мин
Наибольшее расчетное усилие на маховике		≈ 1 кг
Вес подвижных частей затвора		7,5 кг
Расчетное подъемное усилие		20 кг
Максимальная высота подъема (ход) щита		380 мм

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Тимченко		
Проверил		Паучков		
Рук.гр.		Козлов		
Гл.инж.пр.		Смирнова		
Гл.спец.		Чмелев		
Нач.отд.		Поповский		

ТМ.01.00.000.СБ

Затвор для лотка размерами 455×380.

Лит.	Масса	Масшт.
	72	1:5

Лист 1 Листов 1

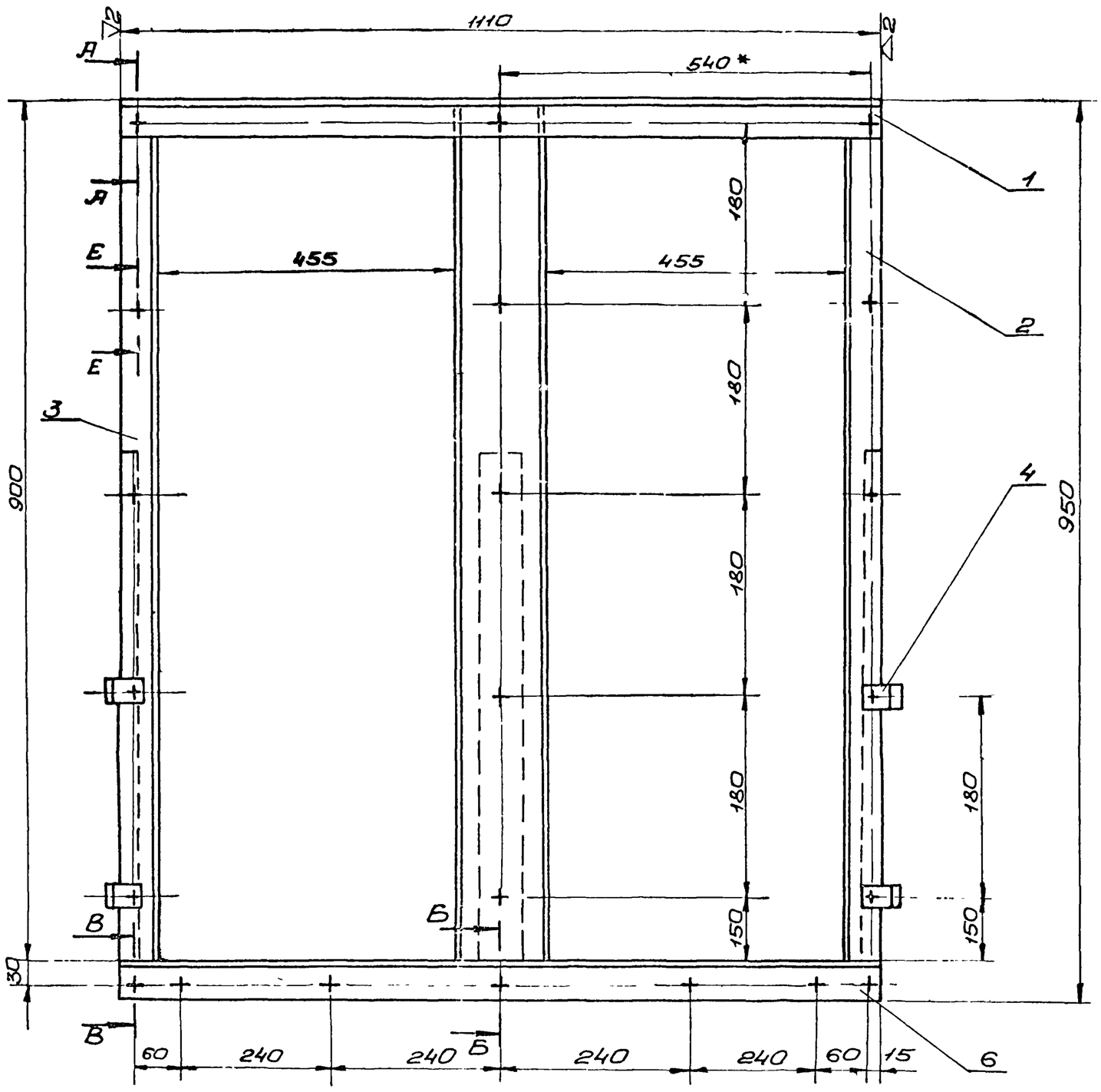
Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Харьков

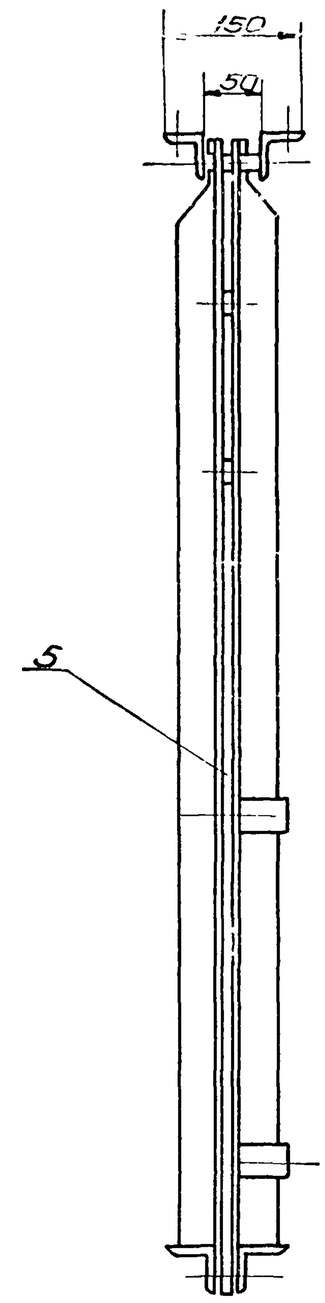
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№подл. | Подпись и дата

Альбом II

Типовой проект .....

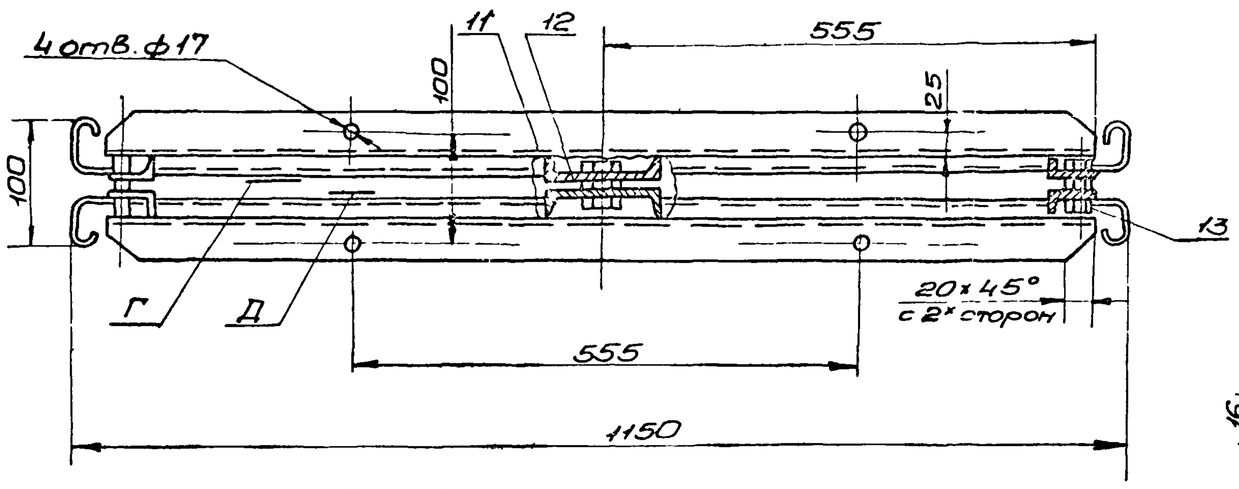
ТМ.01.02.000.СБ

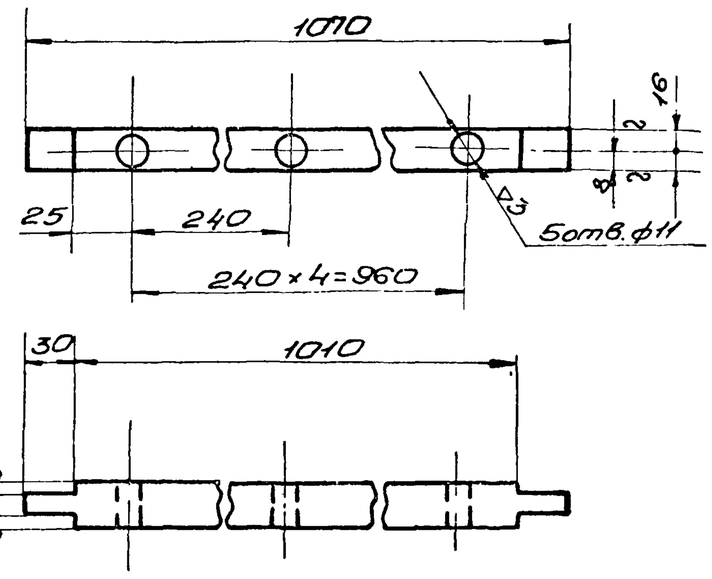




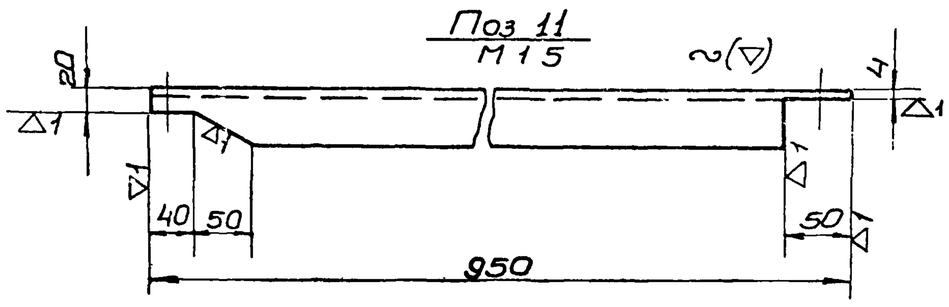
Поз. 8
М 1:2,5

▽3(▽)

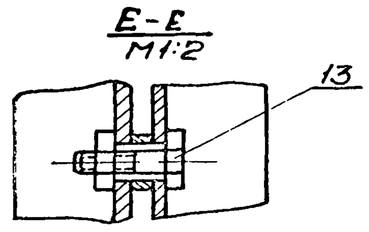




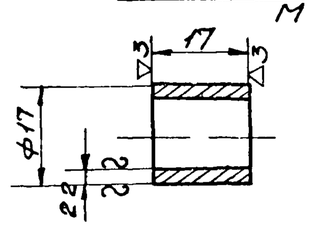
Поз 11
М 1:5



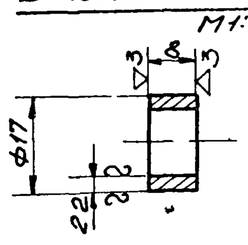
Е-Е
М1:2



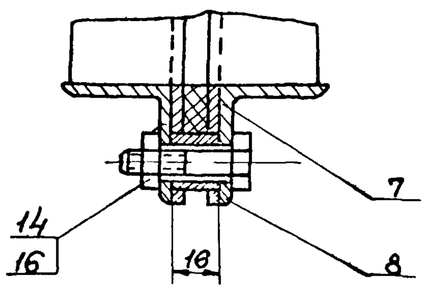
Втулка поз 9
М 1:1



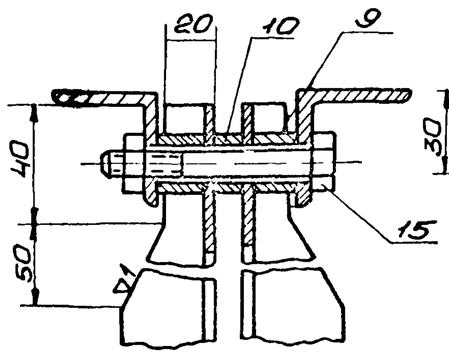
Втулка поз. 10
М1:1



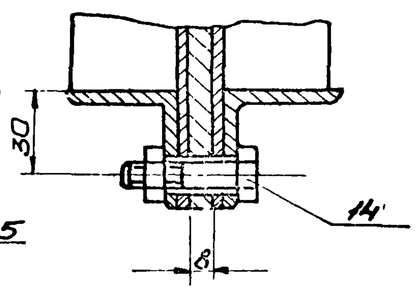
Б-Б
М1:2



А-А
М1:2



В-В
М1:2



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающие по A_7, охватываемых – B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.
3. Непараллельность поверхности „В" относительно „Г" не более ±1,0 мм
4. Уплотнение поз 7 клеить резиновым клеем №88-НТУ МХПУТ 3484-53

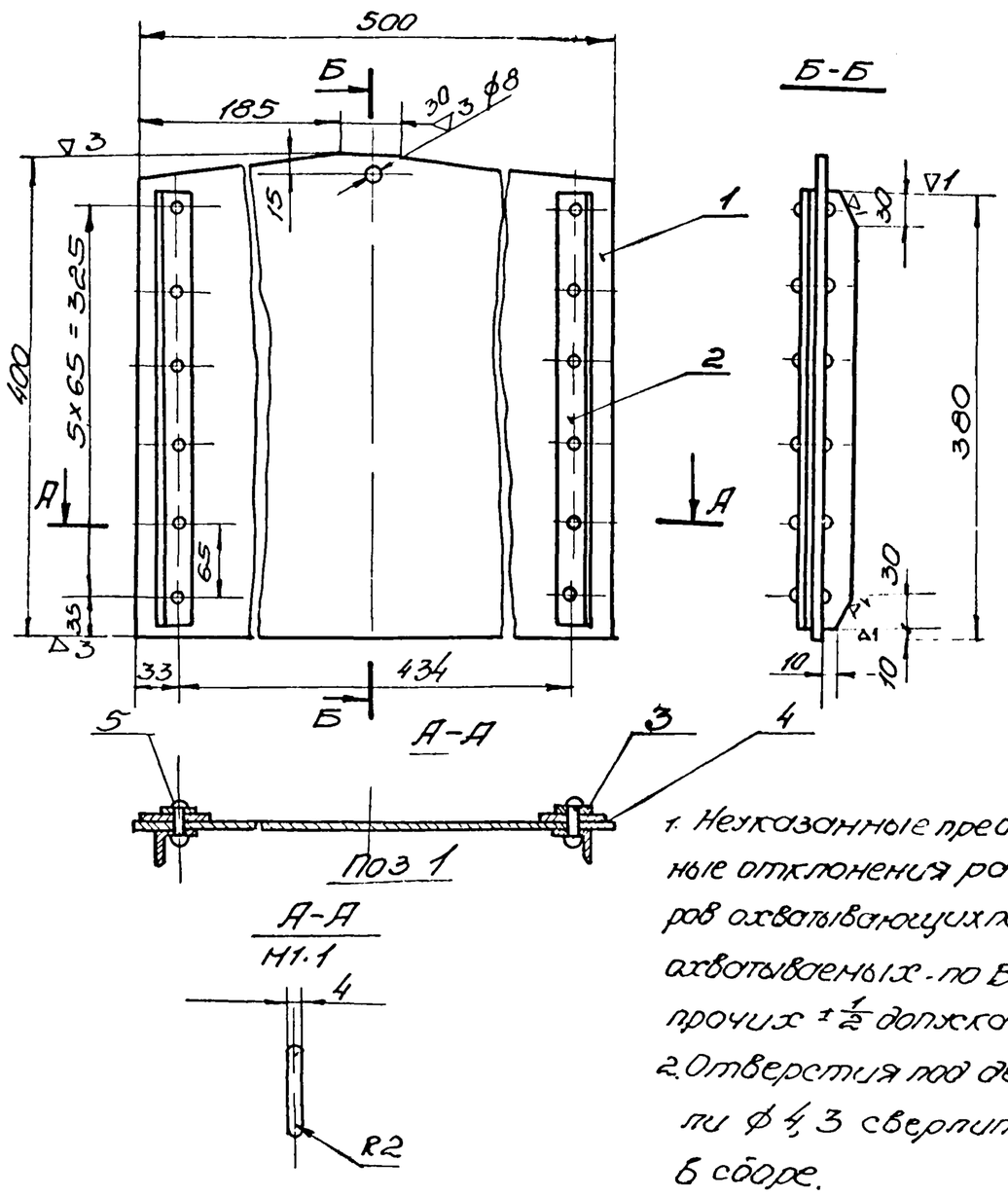
Изм.	Лист	N докум	Подпись	Дата	ТМ 01.02.000.СБ			
Разработ	Тимченко				Рама	Лит	Масса	Масштаб
Проверил	Гаков						52,3	1:5
Рук. гр.	Козлов					Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР Союзводоканалпроект Ленинградский Водоканалпроект		

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Альбом II

ТМ.01.01.000.СБ

Типовой проект



1. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих по А7, охватываемых - по В7, прочих ± 1/2 допуска 8кл
2. Отверстия под детали ф4,3 сверлить в сборе.

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ.01.01.000.СБ
Разраб	Тинченко				Щит
Провер	Паутов				
Рук.гр.	Козлов				

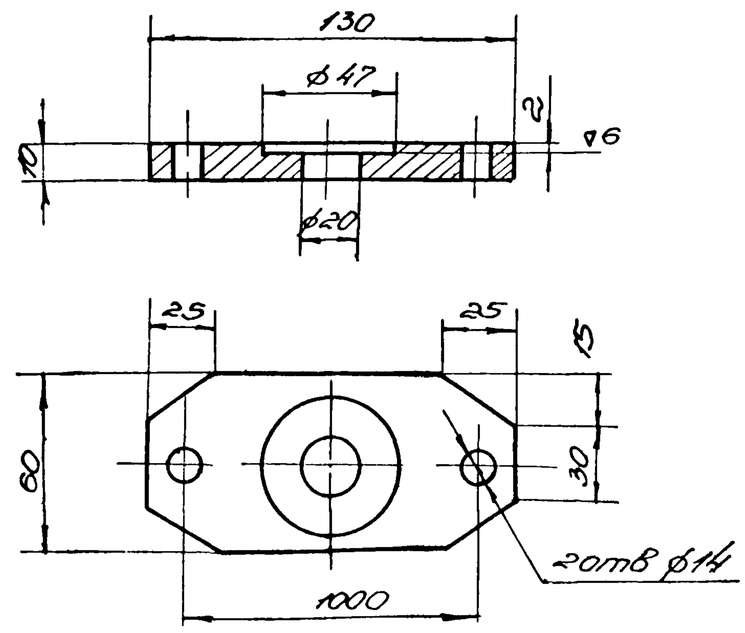
Лит | Масса 5.95 | Масш. 1:5
Лист 1 | Листов 1
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект
ф-т 11

Альбом II

ТМ.01.00.004

▽3 (▽)

Типовой проект N



Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих ± 1/2 допуска 8кл

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ.01.00.004
Разраб	Тинченко				Фланец нижний
Провер	Паутов				
Рук.гр	Козлов				

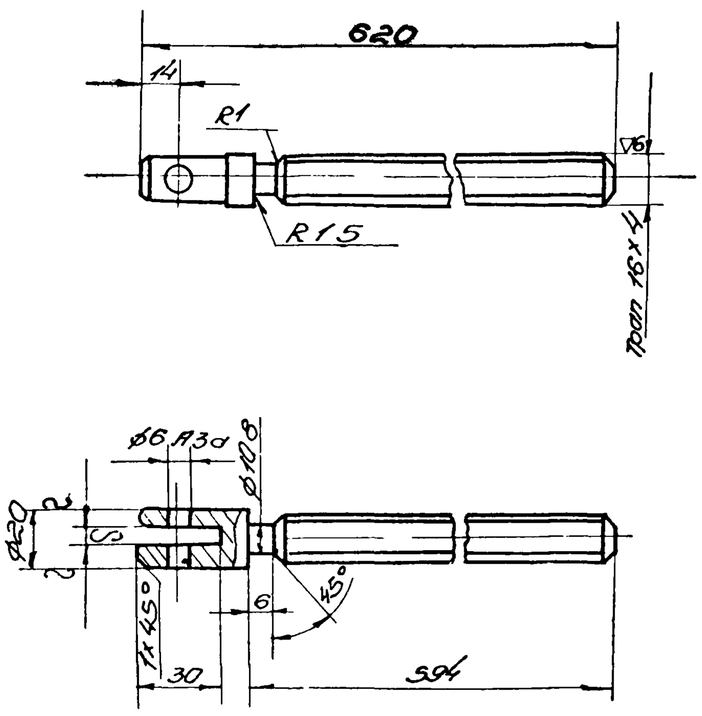
Лит. | Масса 0.5 | Масш. 1:2
Лист 1 | Листов 1
Ст. 3 ГОСТ 3680-71
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект
ф-т 11

Альбом II

ТМ.01.00.002

▽4 (▽)

Типовой проект N



Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих ± 1/2 допуска 8кл

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ.01.00.002.
Разраб	Тинченко				Винт
Провер	Паутов				
Рук гр	Козлов				

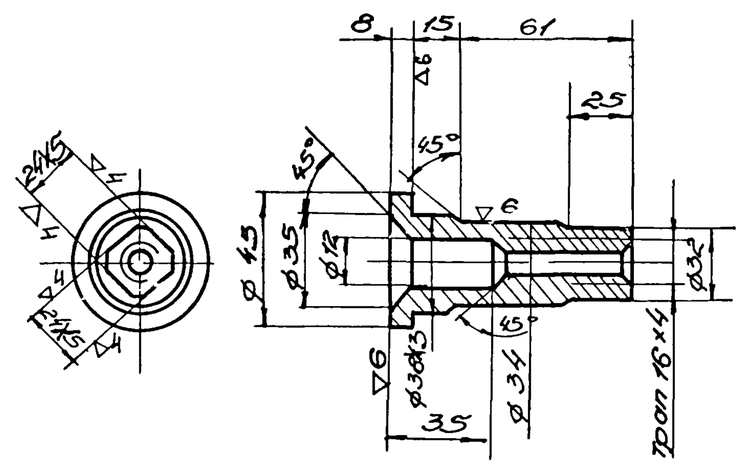
Лит. | Масса 1.0 | Масш. 1:2
Лист 1 | Листов 1
Сталь 45 ГОСТ 1050-60
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект
ф-т 11

Альбом II

ТМ.01.00.003

▽3 (▽)

Типовой проект N



Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих ± 1/2 допуска 8кл

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ.01.00.003.
Разраб	Тинченко				Гайка подъемная
Провер	Паутов				
Рук гр	Козлов				

Лит. | Масса 0.55 | Масш. 1:2
Лист 1 | Листов 1
Бр. АЖС9-4 ГО 493-54
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект
ф-т 11

Альбом II

Типовой проект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			ТМ 8/2 СБ	Сборочная единица		
				Детали		
Б4		1	8/2-1	Ушко Лист 8 $\frac{ГОСТ 5681-57}{ст.3\ ГОСТ 500-58}$	2	0.3
Б4		2	8/2-2	Тяга Круг 16 $\frac{ГОСТ 2590-71}{ГОСТ 535-58}$	1	0,9

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ-02.02 000		
Разраб	Тимченко				Тяга	Лит	Лист 1 / Листов 1
Проверил	Мархасев					Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	
Рук гр	Козлов						

Подп и дата | Инв. N дубл | Взам инв N | Подп и дата | Инв N подл

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
		23		Шайба пружинная 6Н65Г ГОСТ 6402-70	6	6×0.001= =0.006кг
		24		Шайба 12 ГОСТ 11371-68	2	2×0.003= =0.006кг
		25		Шплинт 3×18 ГОСТ 397-66	2	2×0.001= =0.002кг
		26		Шплинт 4×32 ГОСТ 397-66	5	5×0.01= =0.05кг
		27		Подшипник N 205 ГОСТ 8338-57	6	6×12= =0.72кг

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ-02.00.000	Лист 3

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Формат II

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
Б4		13	ТМ-02.00.007	Втулка ф52/ф46 ℓ=10 Круг $\frac{53\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	3	3×0.04=0,12кг
Б4		14	ТМ-02.00.008	Оседержатель б=4 Лист $\frac{4\ ГОСТ 5681-57}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	3	3×0.025= 0.075кг
Б4		15	ТМ-02.00.009	Втулка Бр ОЦС 6-6-3 ГОСТ 613-65	1	0.19кг
Б4		16	ТМ-02.00.010	Ось Круг $\frac{12\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	2	2×0.16= 0.32кг
Б4		17	ТМ-02.00.011	Ось Круг $\frac{35\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	2	2×0,3=0,6кг
Б4		18	ТМ-02.010.012	Тяга $ℓ_{разв.}$ = 1230 Круг $\frac{16\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	1	18кг
Б4		19	ТМ-02.00.013	Труба ℓ= 1184 Труба 32 ГОСТ 3262-62	1	3.4кг
Б4		20	ТМ-02.00.014	Дуга $ℓ_{разв.}$ = 325 Круг $\frac{16\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	1	0.48кг
				Стандартные изделия.		
		21		Болт М6×14 ГОСТ 7798-70	6	6×0.01=0,06кг
		22		Винт М6×14 ГОСТ 1491-72	6	6×0.005= 0.03кг

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ-02.00.000	Лист 2

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация.		
			ТМ-02.00.000 СБ	Сборочная единица		
				Сборочные единицы		
		13	1 ТМ-02.01.000	Кузов	1	
		11	2 ТМ-02.02.000	Тяга	1	
		11	3 ТМ-02.03.000	Тяга	1	
		11	4 ТМ-02.04.000	Крышка	1	
		11	5 ТМ-02.05.000	Вилка	1	
		11	6 ТМ-02.06.000	Каток	3	
				Детали		
Б4		7	ТМ-02.00.001	Шайба ℓ=4 Круг $\frac{45\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	5	5×0.03=0,15кг
		8	ТМ-02.00.002	Крышка	3	
Б4		9	ТМ-02.00.003	Войлок технический грубошерстный ГОСТ 6418-67	6	0.06кг
Б4		10	ТМ-02.00.004.	Втулка $ф30/ф25А_5$ ℓ=14 Круг $\frac{30\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	6	6×0.03=0,18кг
Б4		11	ТМ-02.00.005	Ось ℓ=100 Круг $\frac{32\ ГОСТ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ 535-58}$	3	3×0,4=1,2кг
Б4		12	ТМ-02.00.006	Прокладка ф83/ф52 б=1 Картон прокладочный марки Б ГОСТ 9347-60.	3	3×0.001= =0.003кг

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ-02.00.000	Лит.	Лист 1	Листов 3
Разраб.	Тимченко				Контейнер емкостью 0.3м³	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Провер.	Мархасев							
Рук. гр.	Козлов							

Альбом

Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Альбом II						
Б4		20	ТМ-02 01 020	Лист 4х60х60	2	2х0,1=0,2кг
				Лист 4 ГОСТ5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-57		
Б4		21	ТМ-02 01 021	Полоса С=660	2	2х0,8=1,6кг
				Полоса 4х40 ГОСТ 103-57 / Ст 3 ГОСТ 535-58		

Типовой проект N

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата

ТМ-02.01.000

Лист 3

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Альбом II						
Б4		9	ТМ-02.01.009	Уголок	2	2х1.7=3.4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		10	ТМ-02.01.010	Уголок	2	2х1.7=3.4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб. ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		11	ТМ-02.01.011	Лист 2х380х1050	1	6.0кг
				Лист 2 ГОСТ5681-57 / ст.3 ГОСТ 17066-71		
Б4		12	ТМ-02.01.012	Ребро		
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58	4	4х0.18=0.72
Б4		13	ТМ-02.01.013	Щека		
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58	4	4х0.7=2.8кг
Б4		14	ТМ-02.01.014	Лист 8х125х180	2	2х1.5=3.0кг
				Лист 8 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58		
Б4		15	ТМ-02.01.015	Лист	2	2х5=10.0кг
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58		
Б4		16	ТМ-02.01.016	Ушко	1	0.18кг
				Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст.3 ГОСТ 500-58		
Б4		17	ТМ-02.01.017	Уголок	4	4х1.4=5.6кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб Ст 3 ГОСТ 535-58		
Б4		18	ТМ-02.01.018	Ось	2	2х0.35=0.7кг
				Круг 32 ГОСТ 2590-71 / Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Б4		19	ТМ-02.01-019	Ребро	8	8х0.04=0.32кг
				Лист 4 ГОСТ 5681-57 / Ст. 3 ГОСТ 500-58		

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата

ТМ-02.01.000

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Альбом II						
				Документация		
			ТМ-02.01.000 СБ	Сборочная единица		
				Детали		
Б4		1	ТМ-02.01.001	Уголок С=430	2	2х1=2кг
				Угол 40х40х4 ГОСТ8509-72 / равноб. Ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		2	ТМ-02.01.002	Полоса С=1080	2	2х1.3=2.6кг
				Полоса 4х40 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		3	ТМ-02.01.003	Лист 2х102х638	2	2х11=22кг
				Лист 2 ГОСТ 3680-57 / Ст. 3 ГОСТ 17066-71		
Б4		4	ТМ-02.01.004	Уголок левый	1	1.4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Б4		5	ТМ-02.01.005	Уголок правый	1	1.4кг
				Угол 32х32х4 ГОСТ8509-72 / равноб Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Б4		6	ТМ-02.01.006	Втулка	1	0.6кг
				Круг 50 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
Б4		7	ТМ-02.01.007	Ребро	1	0.6кг
				Лист 8 ГОСТ5681-57 / Ст 3 ГОСТ 500-58		
Б4		8	ТМ-02.01.008	Плита		
				Лист 8 ГОСТ 5681-57 / Ст 3 ГОСТ 500-58	1	0.6кг

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Тимченко			
Проверил	Гарткосов			
Рук.гр.	Козлов			

ТМ-02.01.000

Кузов

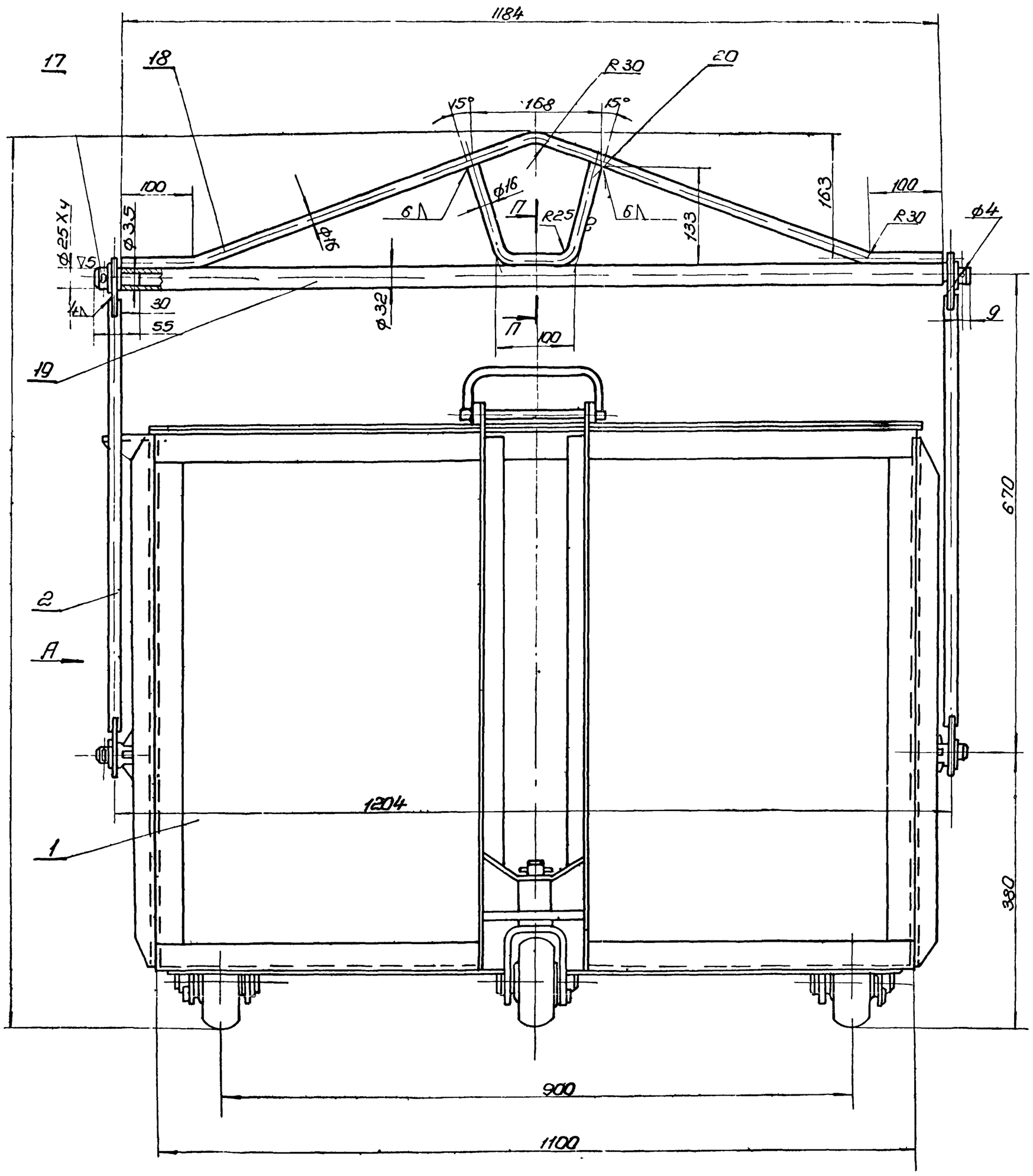
Стадия	Лист	Листов
	1	3

Госстрой СССР
Гипрокоммунстройпроект
Харьковский
Коммунпроект

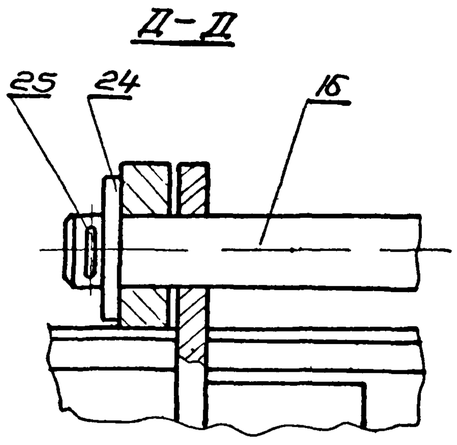
ТМ.02.00.000.СБ

Альбом II

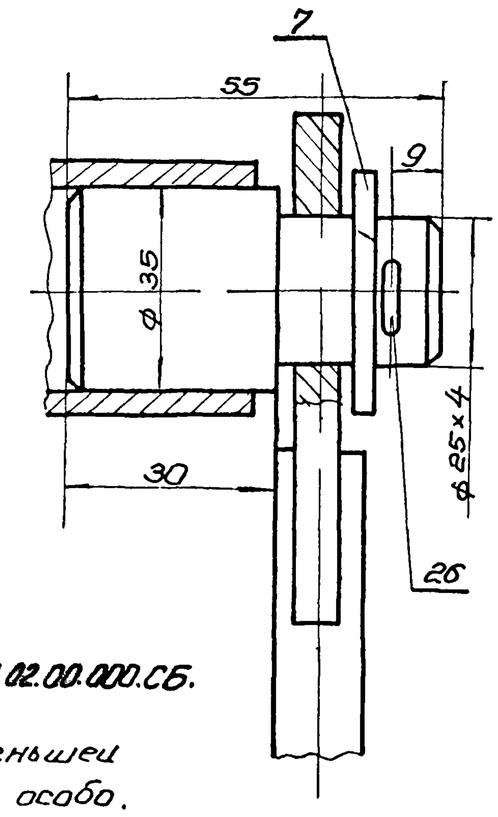
Типовой проект



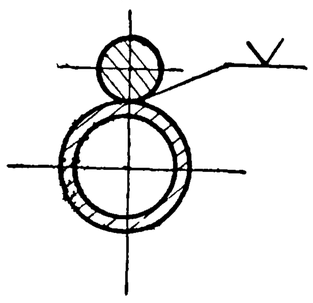
Д-Д



Б-Б
М 1:1



П-П
М 1:2



* Размер для справок.

1. Настоящий чертеж рассматривать совместно с чертежом ТМ 02.00.000.СБ.
2. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Сварку производить непрерывным нормальным швом по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме мест обозначенных особо.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 кл.

Изм	Лист	N докум	Подп	дата	ТМ.02.00.000.СБ			
Разраб		Тимченко			Контейнер ёмкостью 0.3 м³	Лит.	Масса	Масшт
Провер		Мархасев					74	1:5
Рук. гр		Казлов				Лист 1	Листов 2	
Гл. инж. пр		Смирнова				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Гл. спец		Чмелев						
Нач. отд		Поздовский						

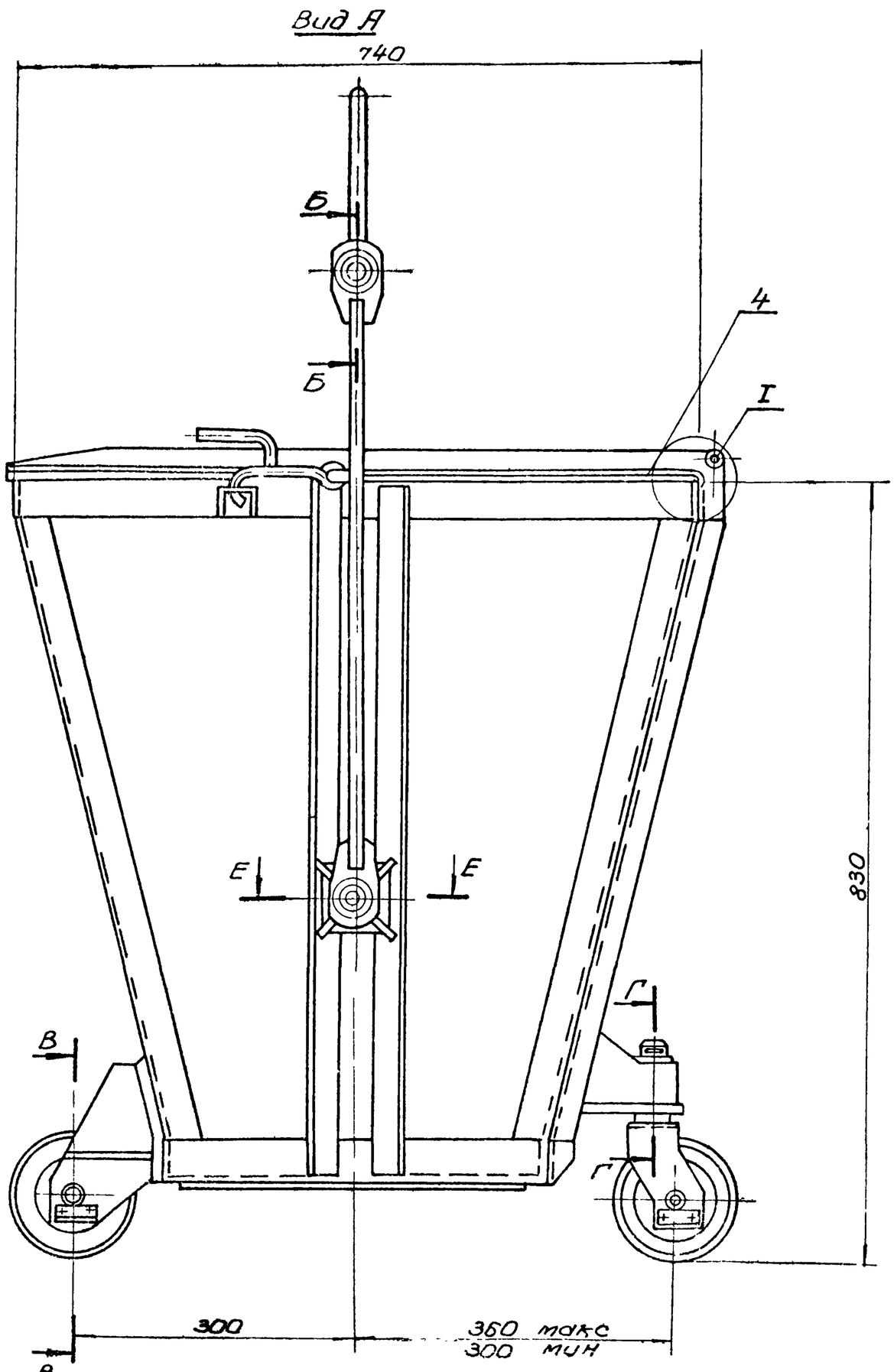
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N подл. | Подпись и дата

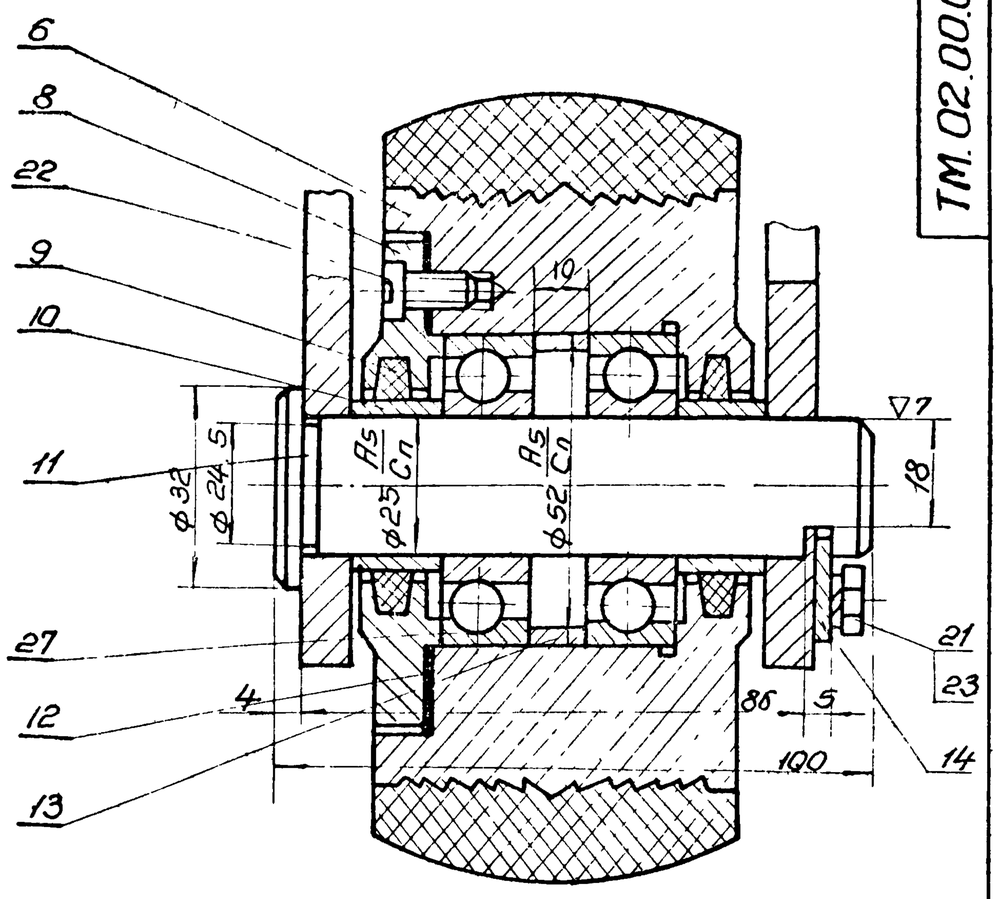
Копировал: Пархоменко 12958-02 11ф-т 22

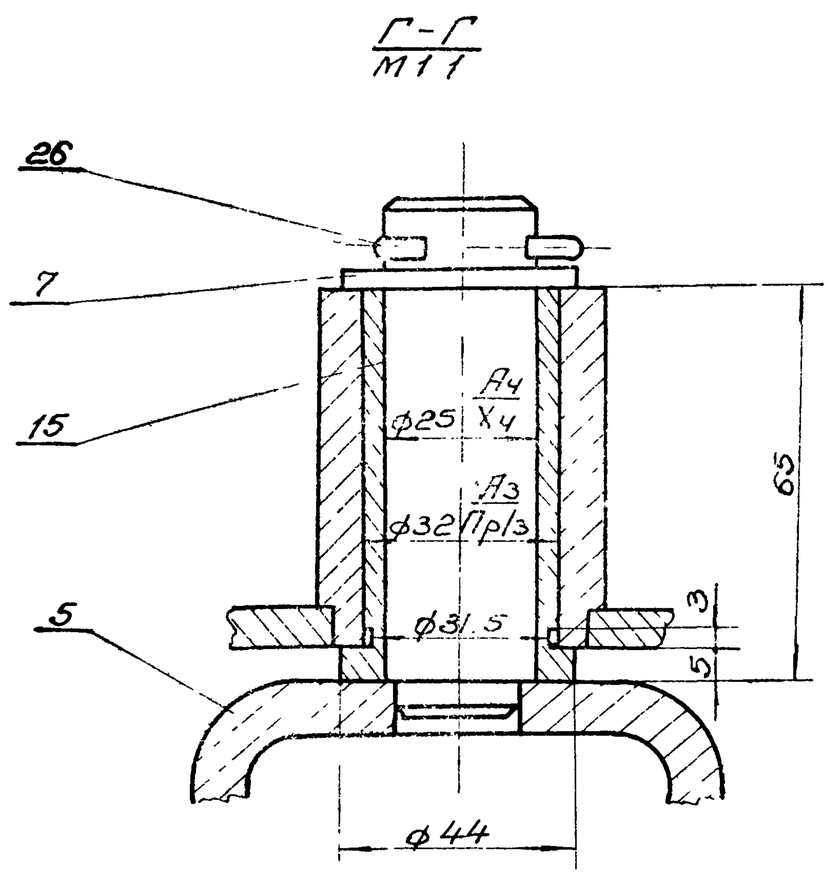
Альбом II

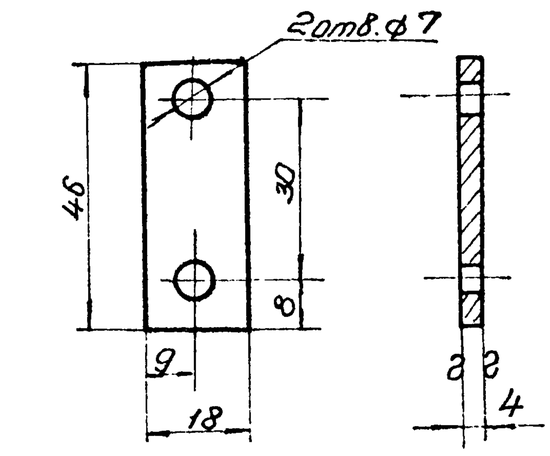
Типовой проект

ТМ.02.00.000.СБ



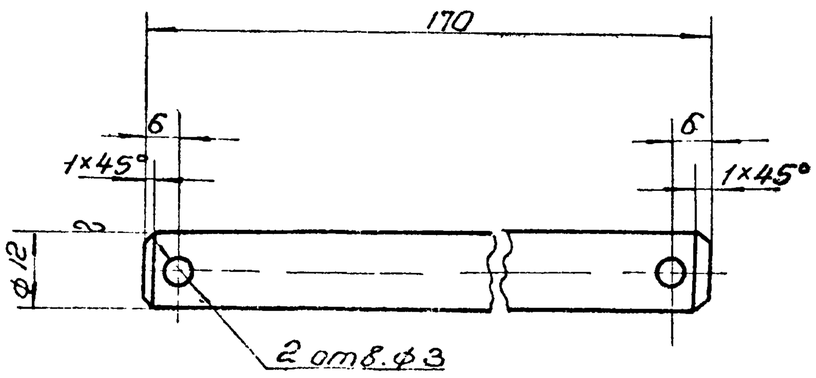


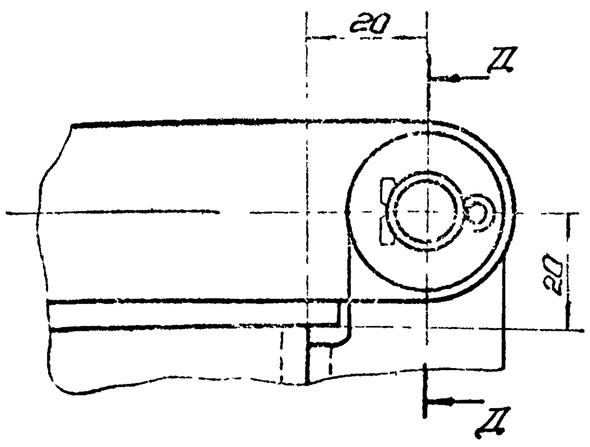




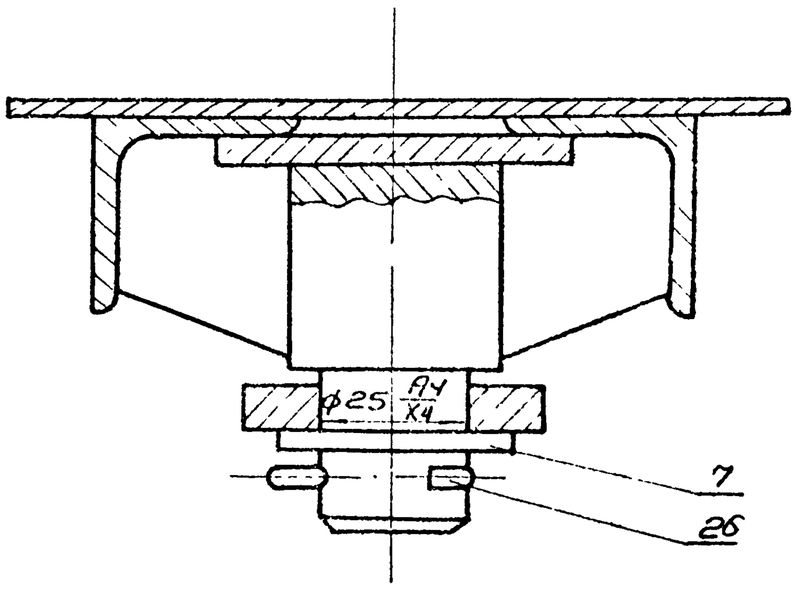
Поз. 14
М 1:1

Поз. 16
М 1:1





I
М 1:1



E - E
М 1:1

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Тимченко		
Провер.		Паучков		
Рук. гр.		Козлов		

ТМ.02.00.000.СБ

Контейнер емкостью 0,3 м³

Лит.	Масса	Масштаб
	112	1:5

Лист 2 | Листов 2

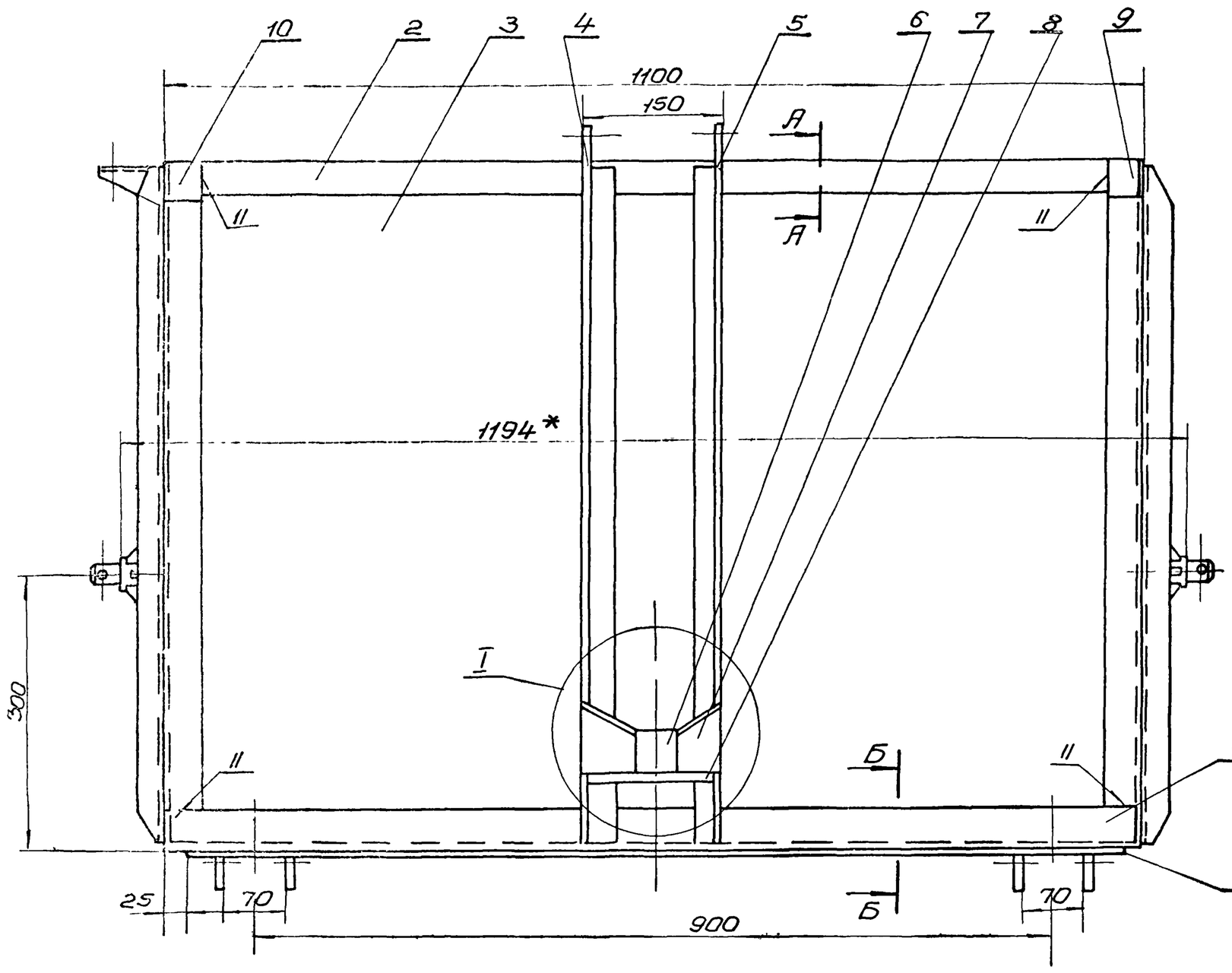
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N подл. | Подпись и дата

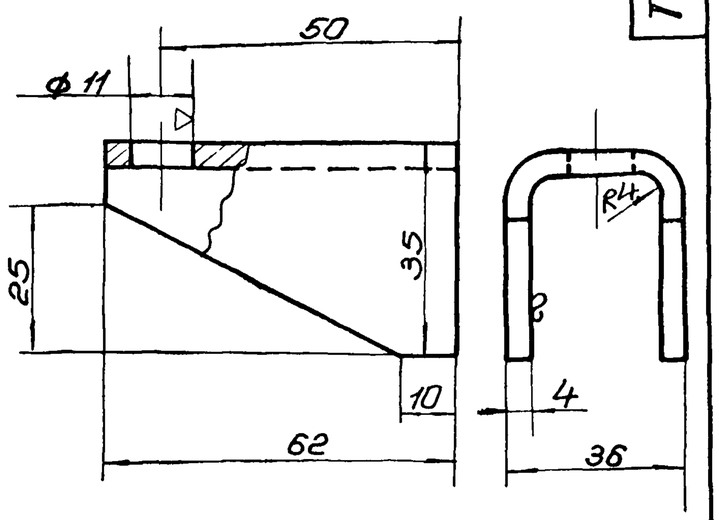
Альбом II

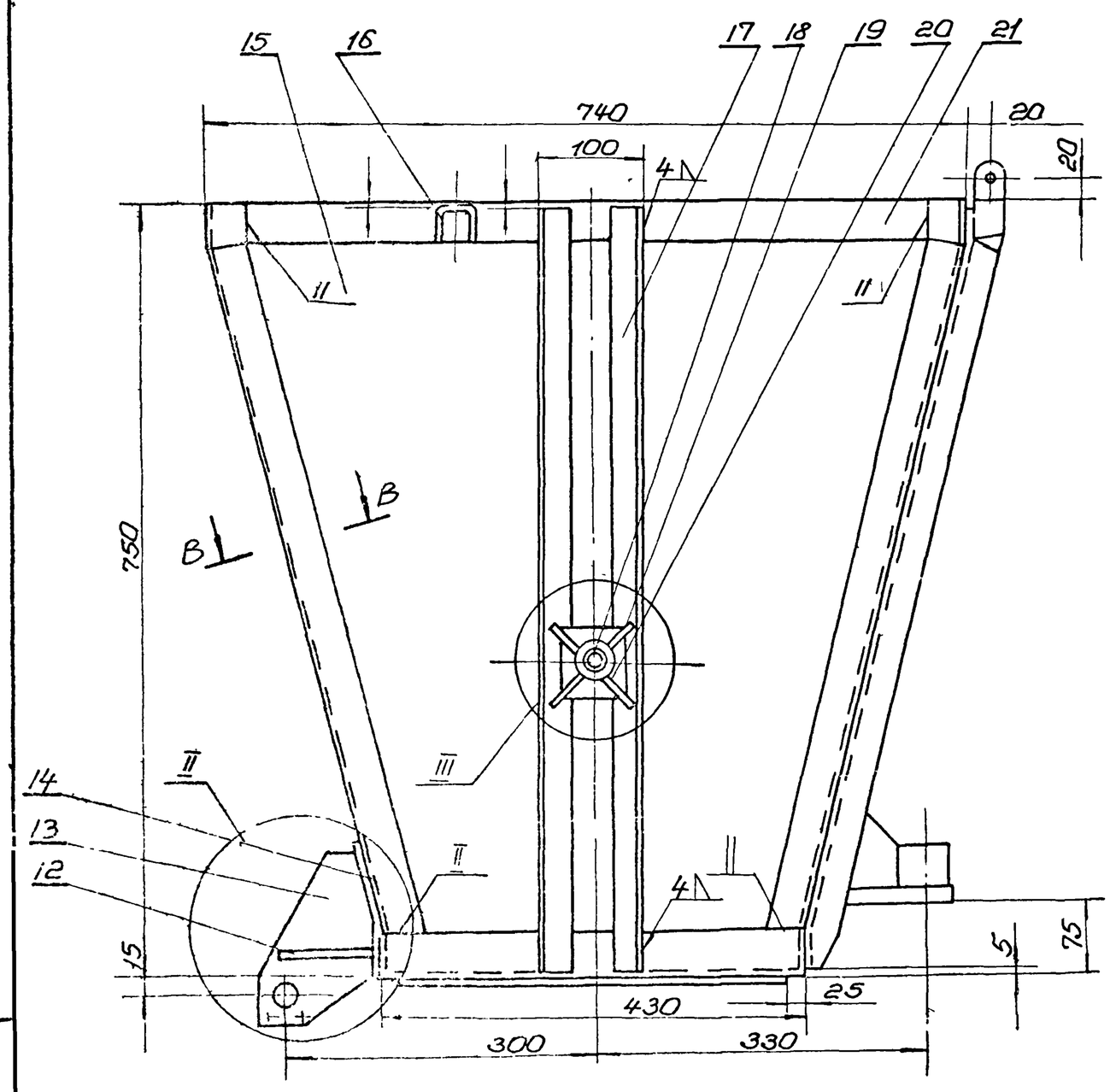
Типовой проект

ТМ.02.01.000.СБ

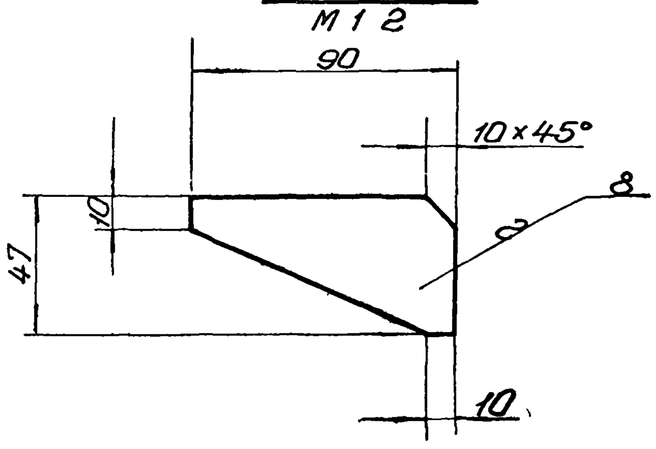


Деталь поз16
М 1 1

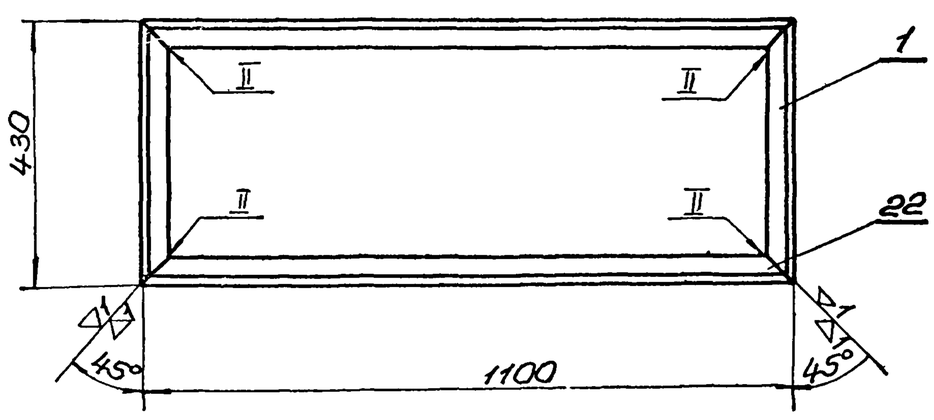




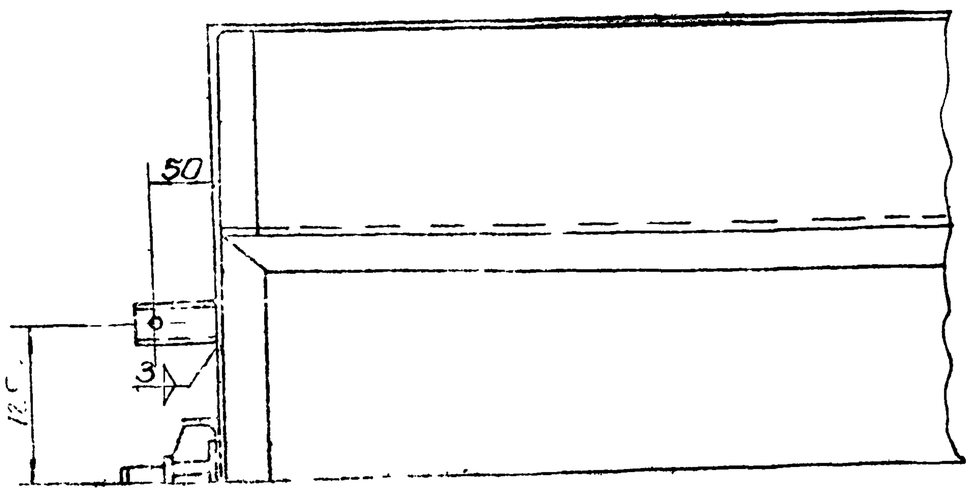
Дет поз. 12
М 1 2



Рама



1. Размеры для справок.
2. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Сварку производить непрерывным нормальным швом по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, прочих $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8кл.
5. Деталь поз. 5 выполнить зеркально детали поз. 4, деталь поз. 10 выполнить зеркально поз. 9.

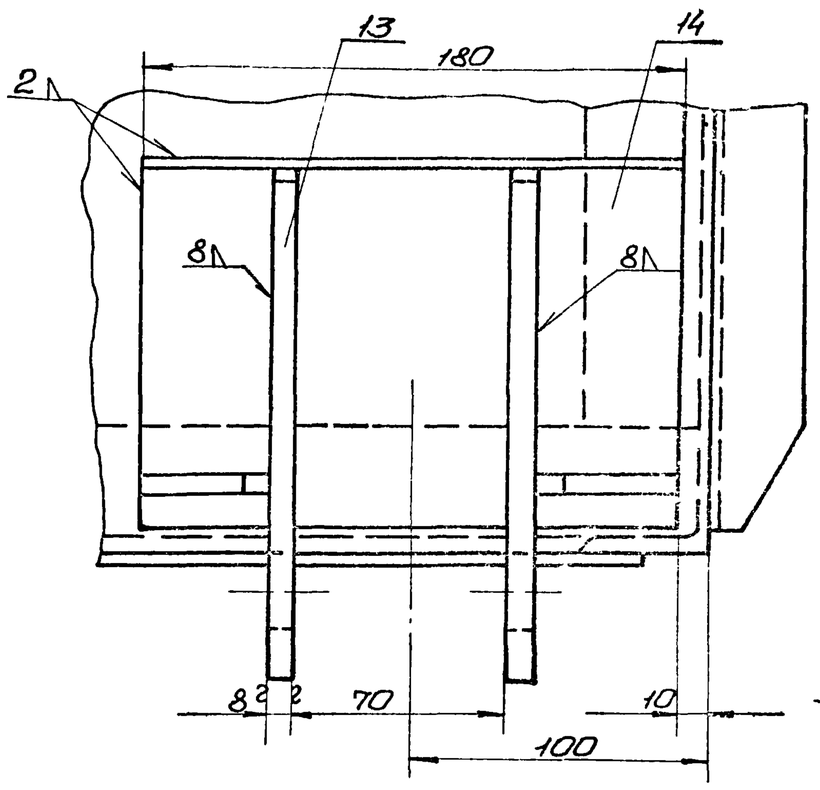


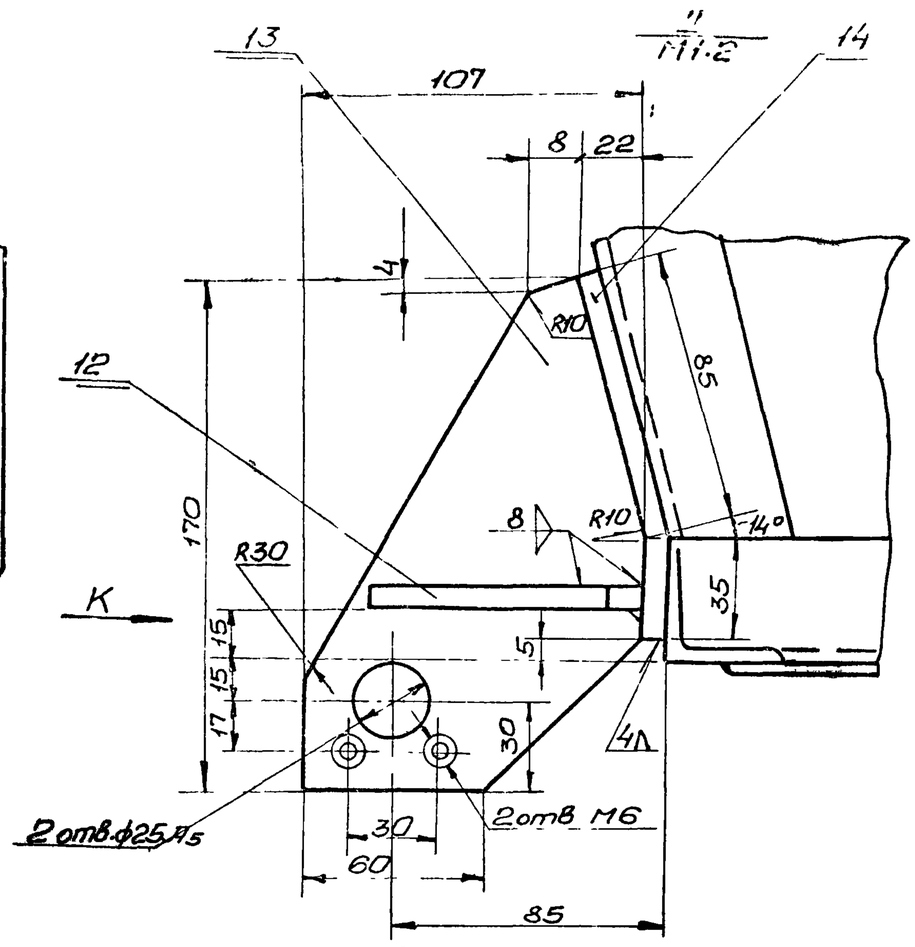
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ.02.01.000.СБ			
Разраб.		Тимченко			Кузов	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Паков					74.0	1:5
Рук. гр.		Козлов				Лист 1	Листов 2	
						Госстрой СССР Сантехниипроект		

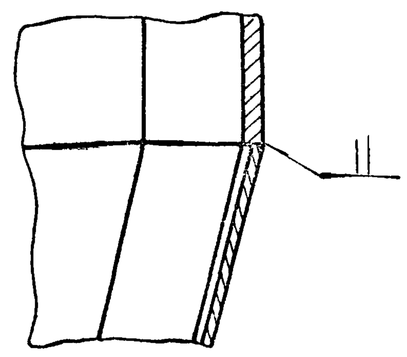
Подпись и дата | Инв. № подл. | Взам. инв. № | Подпись и дата

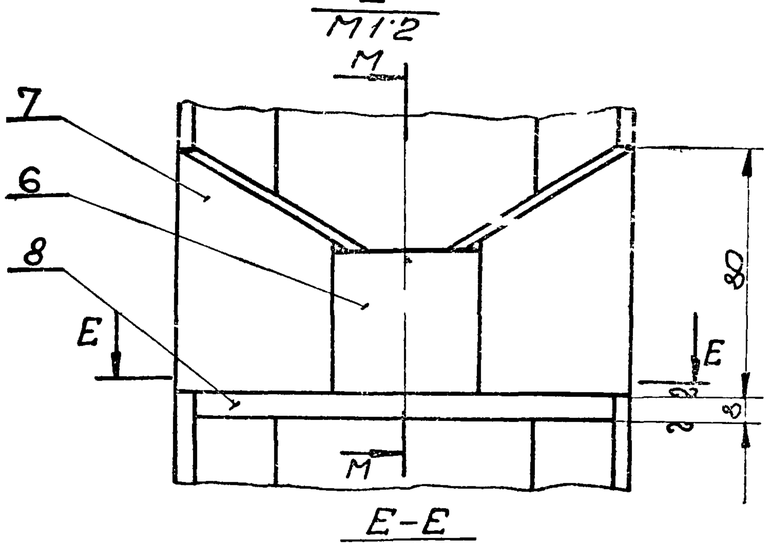
Альбом II

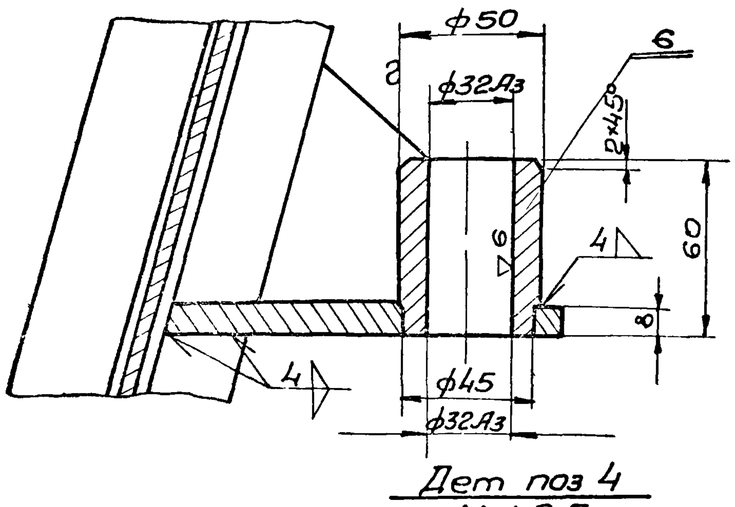
Типовой проект

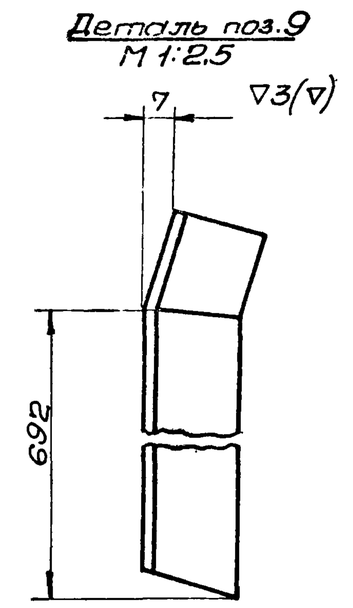


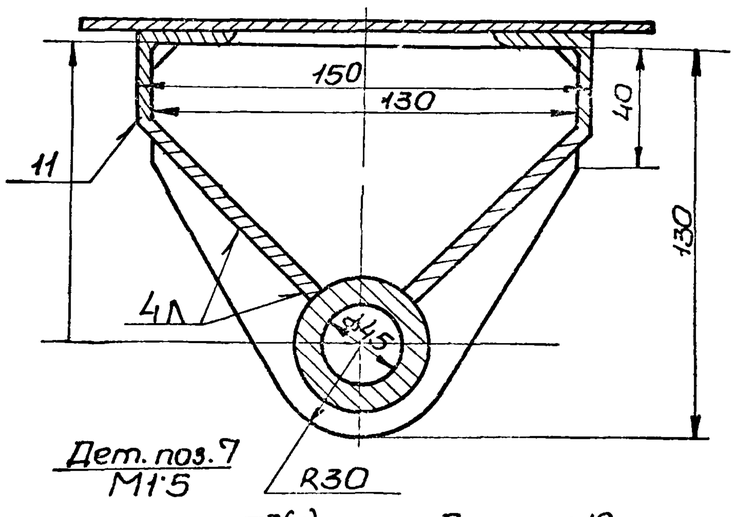


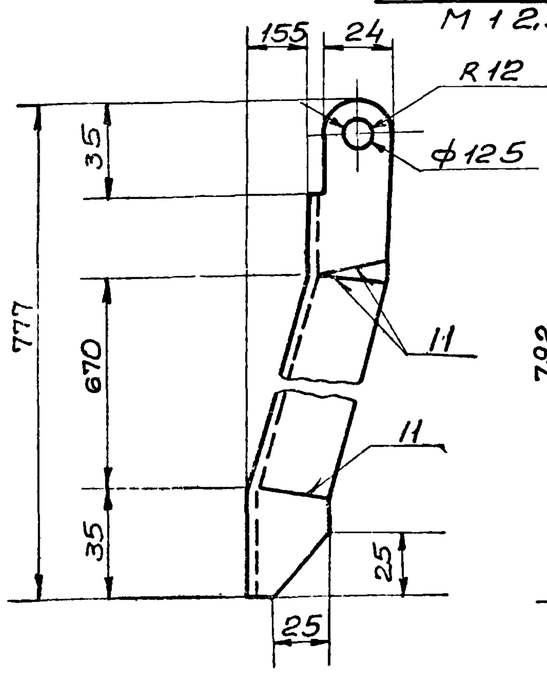


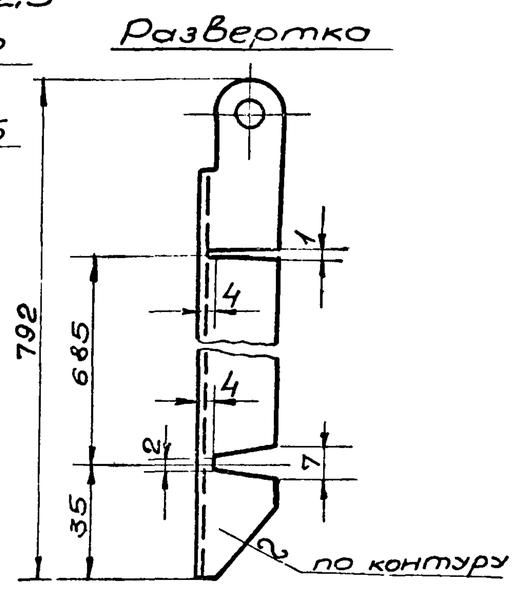


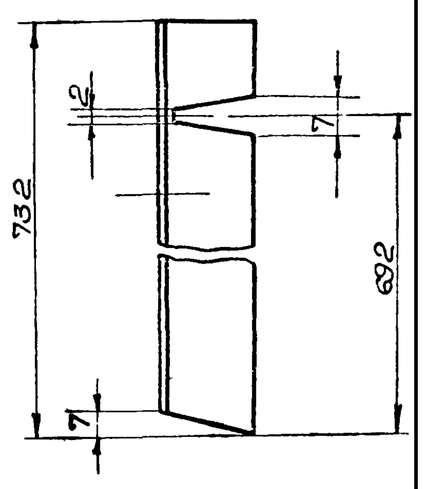


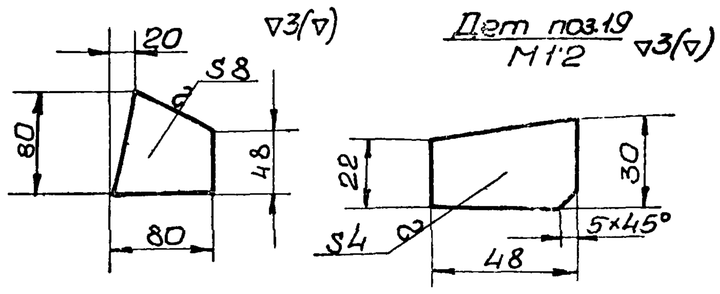


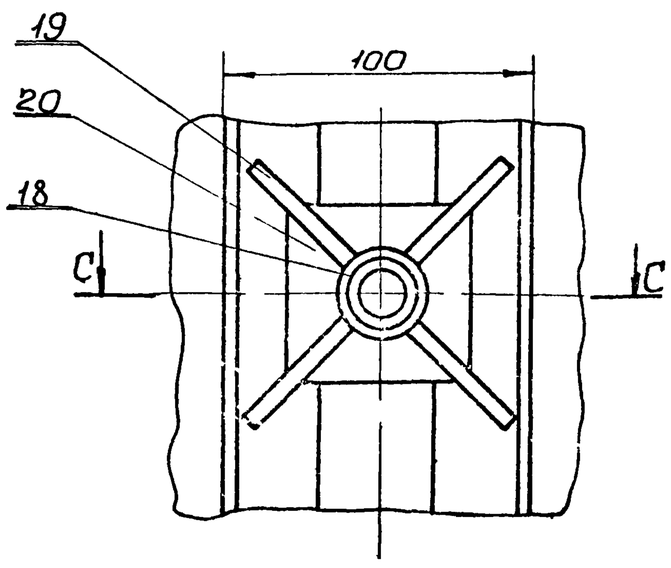


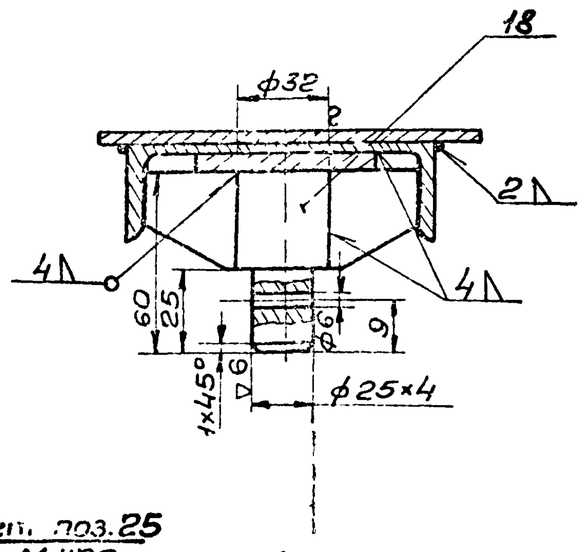


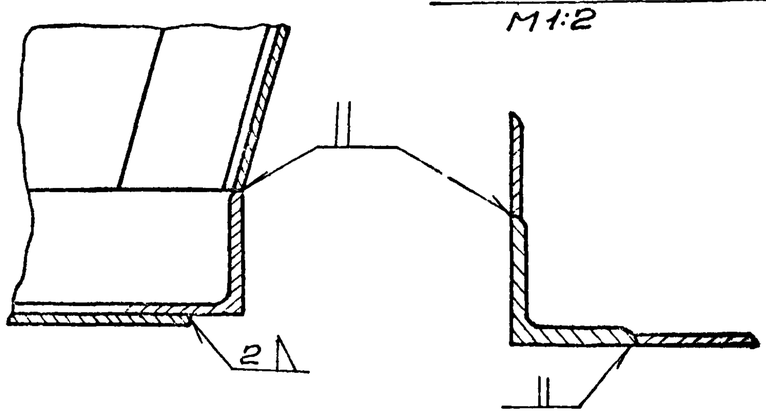


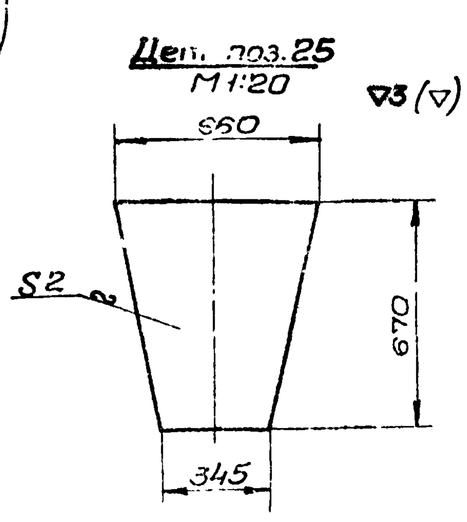












Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТМ.02.01.000.СБ
Разраб.		Гимченко			Кузов.
Провер.		Лацков			
Рук. гр.		Козлов			

Лит.	Масса	Масштаб
	74	—

Лист 2 | Листов 2

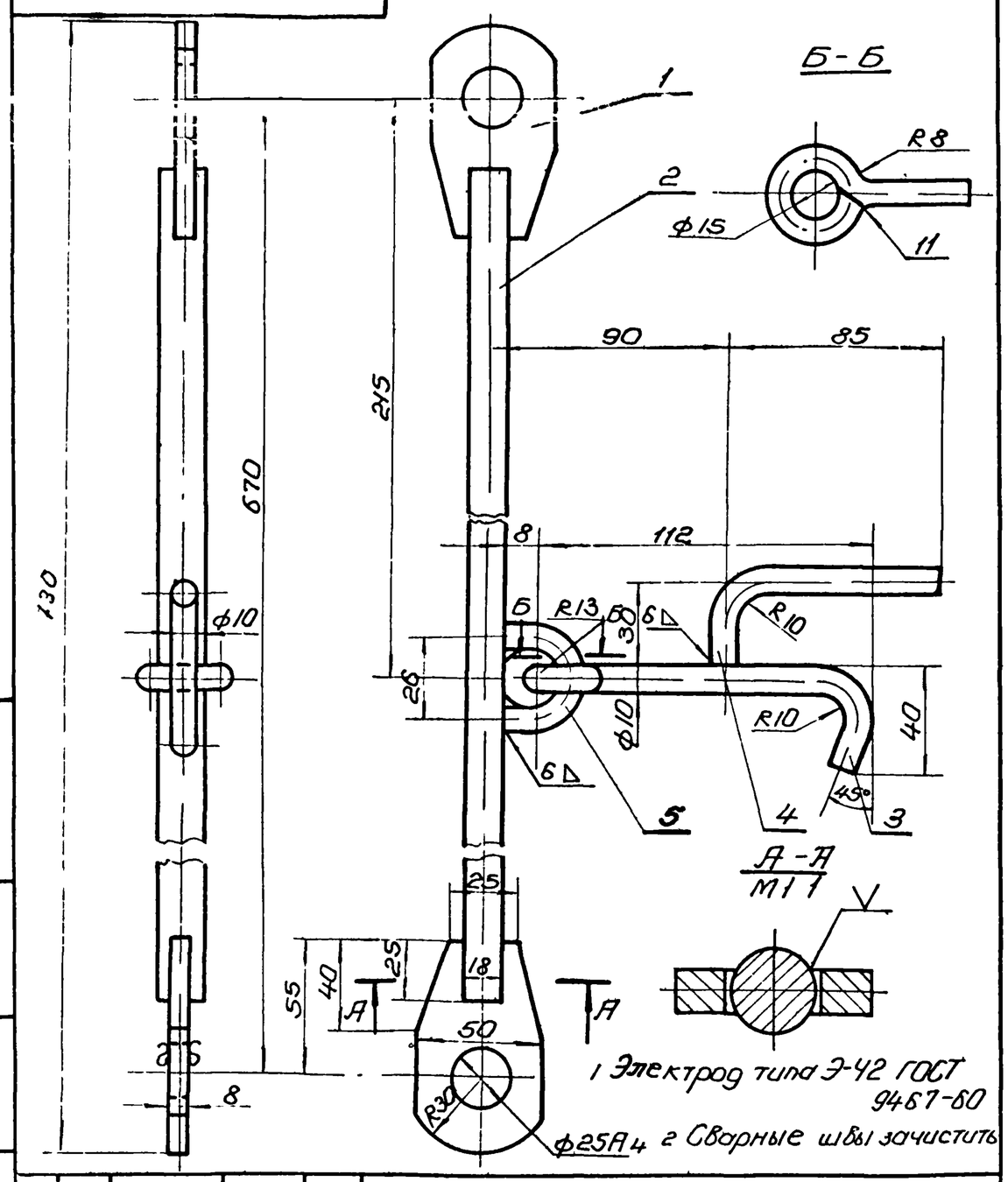
Госстрой СССР Союзгипроагромаш Харьковский Промстройпроект

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

ТМ 02.02.000

Альбом II

Типовой проект



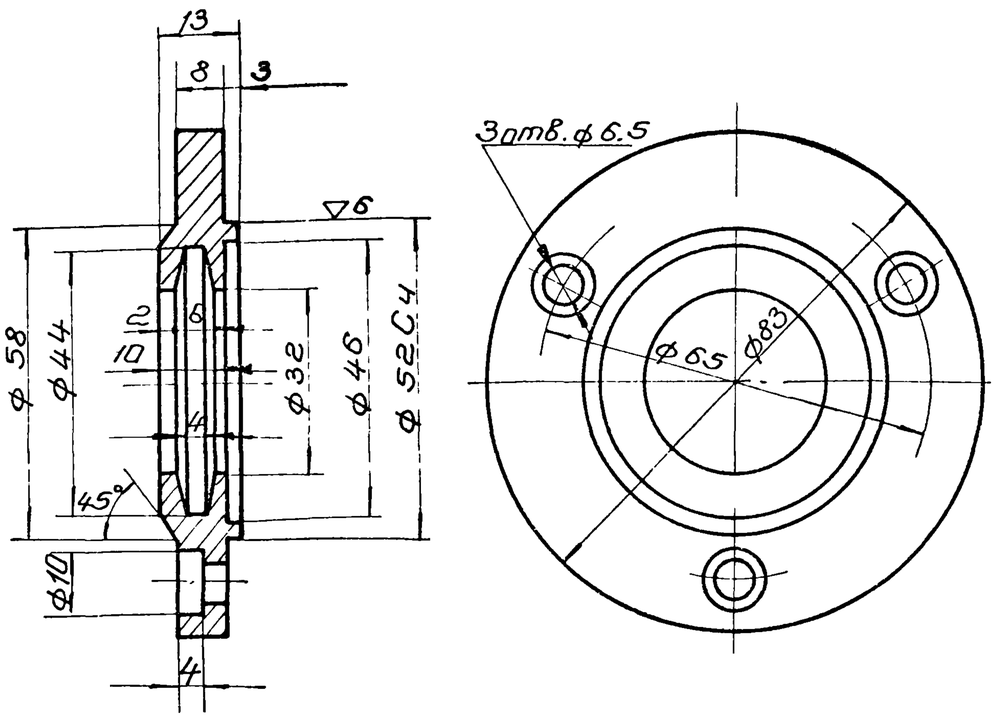
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ.02.02.000		
Разраб		Тимченко			Тяга	Лит	Масса	Масшт.
Провери		Паучов						
Рук гр		Козлов				Лист 1	Листов 1
						Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	

Копировал Пархоменко ф-т 11

ТМ.02.00.002

Альбом II

Типовой проект N



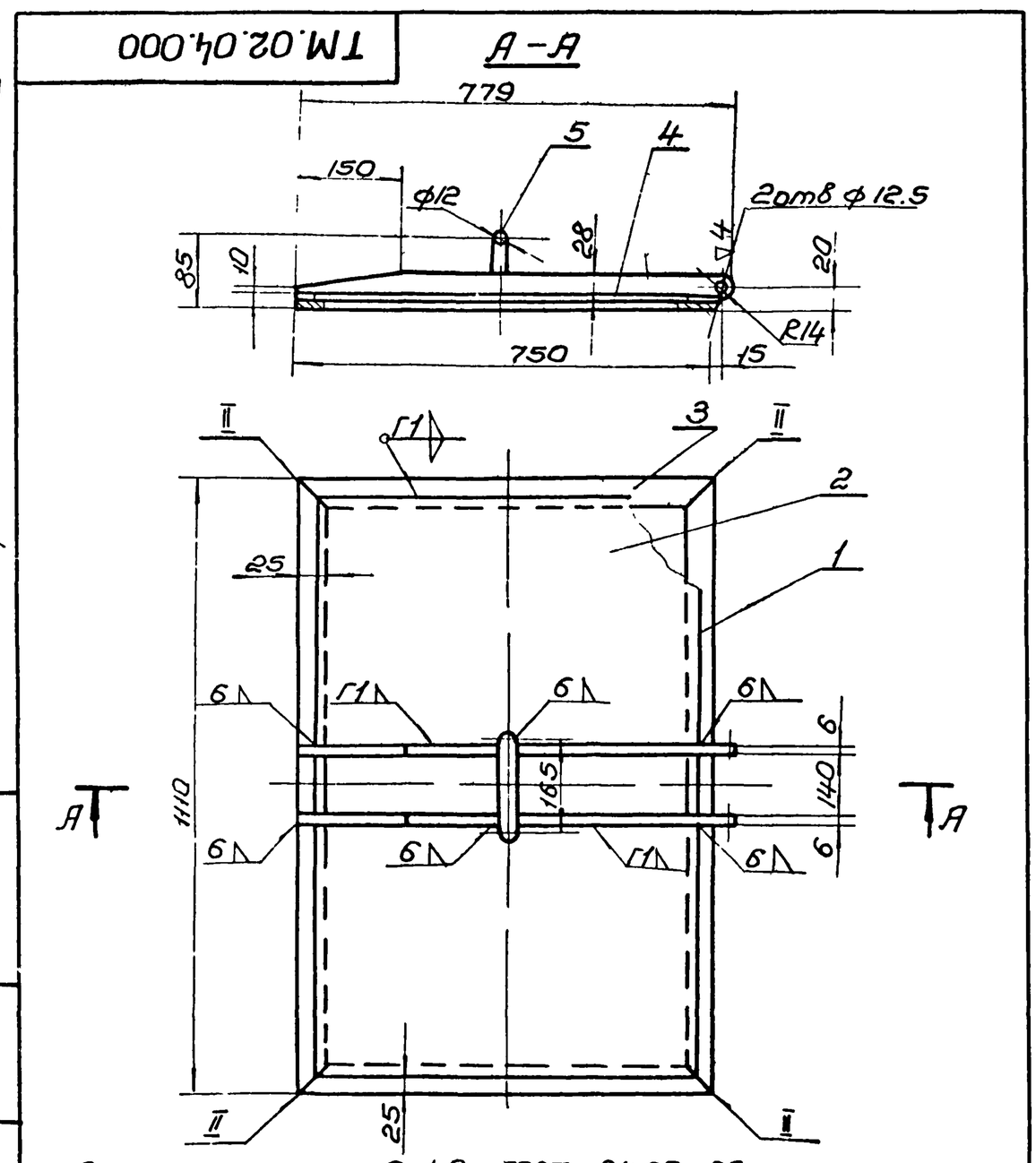
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТМ.02.00.002		
Разраб		Тимченко			Крыша	Лит.	Масса	Масш.
Провер.		Паучов					0.32	1:1
Рук гр		Козлов				Лист 1	Листов 1
					Ст. 3 ГОСТ 380-71	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	

Копировал: Пархоменко ф-т 11

ТМ.02.04.000

Альбом II

Типовой проект N



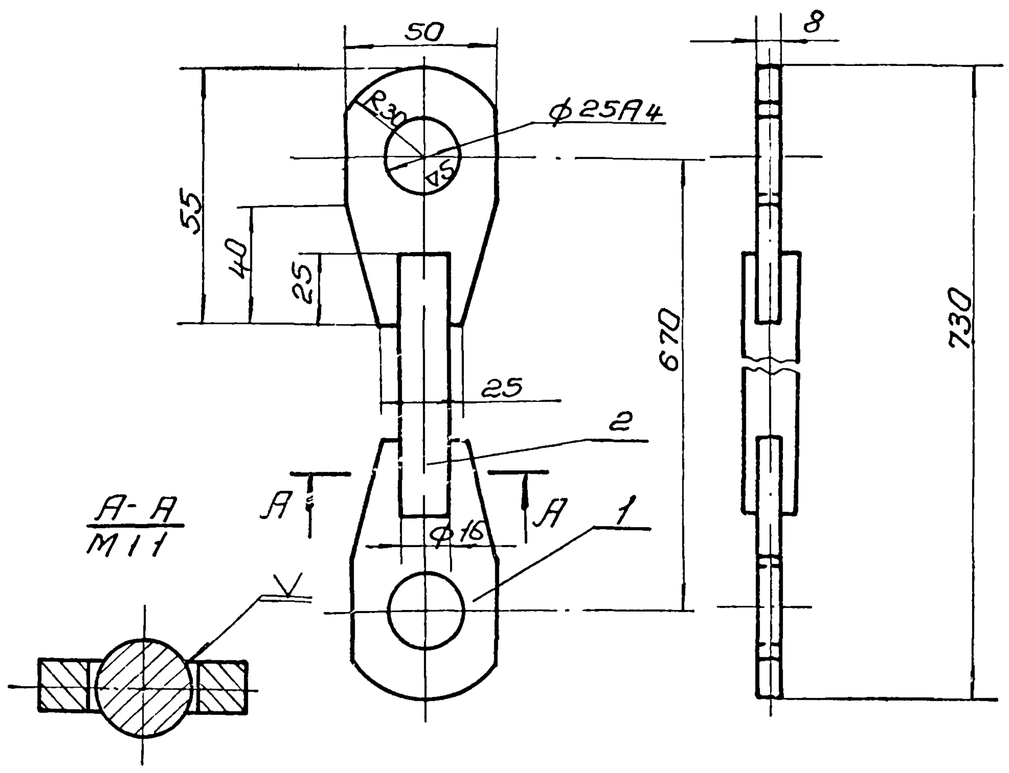
1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить.
3. Неуказанные предельные отклонения, охватывающих по А7, охватываемых В7, прочих ±1/2 допуска 8 кл

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.02.04.000		
Разраб.		Тимченко			Крышка	Лит.	Масса	Масшт.
Провери		Паучов					12.8	1:10
Рук гр		Козлов				Лист 1	Листов 1
						Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	

ТМ.02.03.000

Альбом II

Типовой проект N



1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить.

Изм	Лист	N докум	Подп.	Дата	ТМ.02.03.000		
Разраб.		Тимченко			Тяга	Лит	Масса	Масшт.
Провер.		Паучов					1.2	1:2
Рук.гр		Козлов				Лист 1	Листов 1
						Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			ТМ-02.04 000СБ	Сборочная единица.		
				Детали		
Б4		1	ТМ-02.04.001	Полоса ℓ= 1110 Полоса $\frac{40\times4\ ГОСТ\ 103\text{-}57}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	2,6
Б4		2	ТМ-02.04.002	Лист 1×700×1060 Лист $\frac{1\ ГОСТ\ 3680\text{-}57}{Ст.3\ ГОСТ\ 17066\text{-}71}$	1	6.0
Б4		3	ТМ-02.04-003	Полоса ℓ= 750 Полоса $\frac{40\times4\ ГОСТ\ 103\text{-}57}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	1,9
Б4		4	ТМ-02.04.004	Ушко Полоса $\frac{6\times28\ ГОСТ\ 103\text{-}57}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	2.0
Б4		5	ТМ-02.04.005	Ручка $\ell_{разв}$ 308 Круг $\frac{12\ ГОСТ\ 2590\text{-}71}{ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0,26

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.04.000		
Разраб.		Тимченко			Крышка.	Лит.	Лист 1 / Листов 1
Проверил.		Мархасев				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	
Рук. гр.		Козлов					

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			ТМ-02 03 000СБ	Сборочные единицы		
				Детали		
Б4		1	ТМ-02 03 001	Ушко Лист $\frac{8\ ГОСТ\ 8681\text{-}57}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 500\text{-}58}$	2	0.3
Б4		2	ТМ-02 03 002	Тяга ℓ= 610 Круг $\frac{16\ ГОСТ\ 2590\text{-}71}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0.9
Б4		3	ТМ-02 03 003	Крюк $\ell_{разв}$ = 185 Круг $\frac{10\ ГОСТ\ 2590\text{-}71}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0.12
Б4		4	ТМ-02. 03 004	Ручка ф10 $\ell_{разв}$ 120 Круг $\frac{10\ ГОСТ\ 2590\text{-}71}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0.72
Б4		5	ТМ-02 03 005	Скоба $\ell_{разв}$ = 56 Круг $\frac{10\ ГОСТ\ 2590\text{-}71}{Ст.\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0.035

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.03.000		
Разраб.		Тимченко			Тяга	Лит.	Лист 1 / Листов 1
Проверил.		Мархасев				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	
Рук. гр.		Козлов					

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			ТМ-02.06.000СБ.	Сборочная единица		
				Детали		
Б4		1	ТМ-02.06.001	Ступица Ст 3 ГОСТ 350-71	1	2,5
Б4		2	ТМ-02.06.002	Обод Резина	1.	0,5

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.06.000		
Разраб.		Тимченко			Каток	Лит.	Лист 1 / Листов 1
Проверил		Паучов				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	
Рук. гр.		Козлов					

Альбом II

Типовой проект N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
				Документация		
			ТМ-02 05 000СБ	Сборочная единица.		
				Детали		
Б4		1	ТМ-02.05.001.	Скоба Лист $\frac{8\ ГОСТ\ 5681\text{-}57}{Ст.3\ ГОСТ\ 17066\text{-}71}$	1	1.0
Б4		2	ТМ-02 05 002	Ось Ст. 3 ГОСТ 380-71	1	0.3

Подпись и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

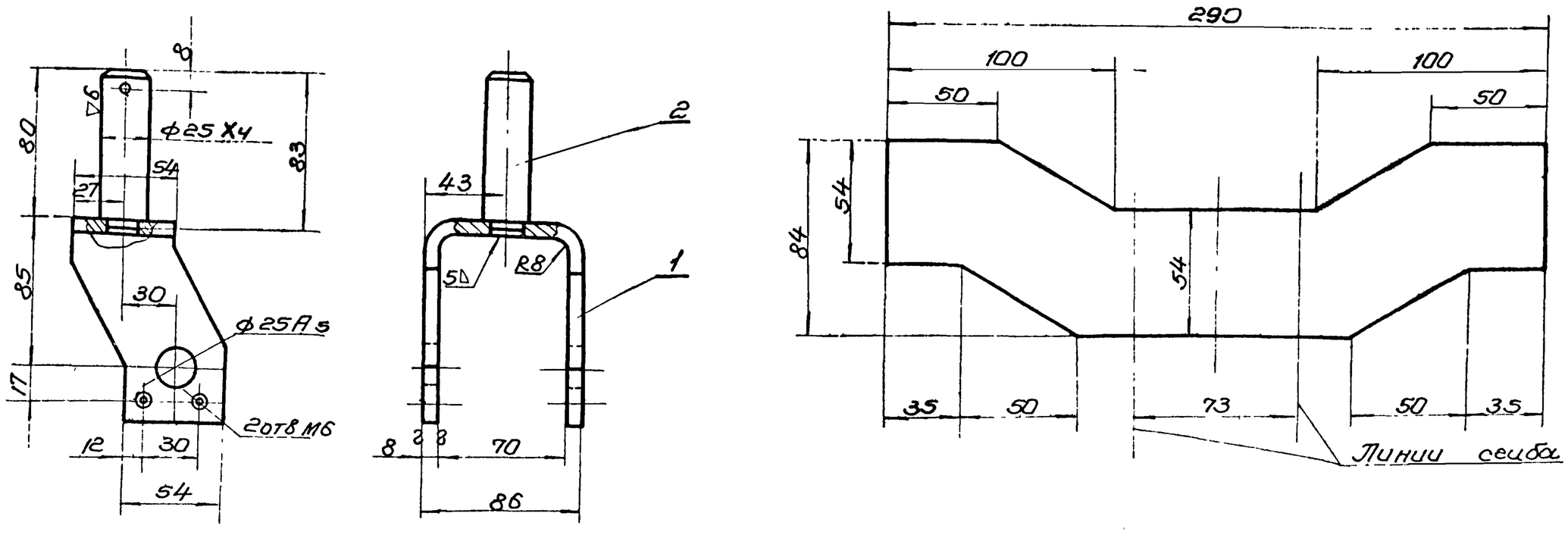
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ-02.05.000		
Разраб.		Тимченко			Вилка	Лит. 1	
Провер.		Паучов					
Рук. гр.		Козлов					

ТМ.02.05.000

Альбом

Типовой проект

Развертка дет. поз. 1



1. Электрод типа Э-42 ГОСТ 9467-60
2. Сварные швы зачистить, острые кромки притупить.

Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата	ТМ.02.05.000			
Разраб		Тимченко			Вилка	Лит	Масса	Масшт
Проверил		Пауков					13	1:25
Рук гр		Козлов				Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		

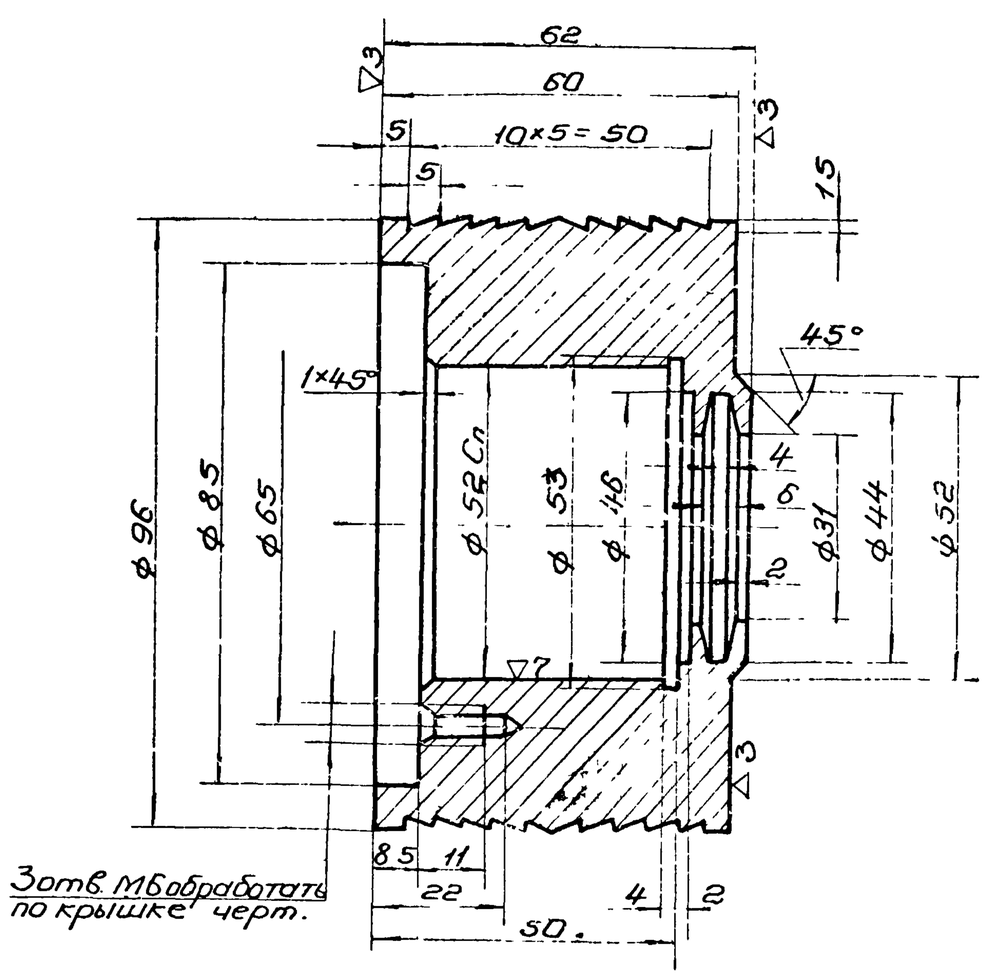
Копировал Пархоменко ф-т 12

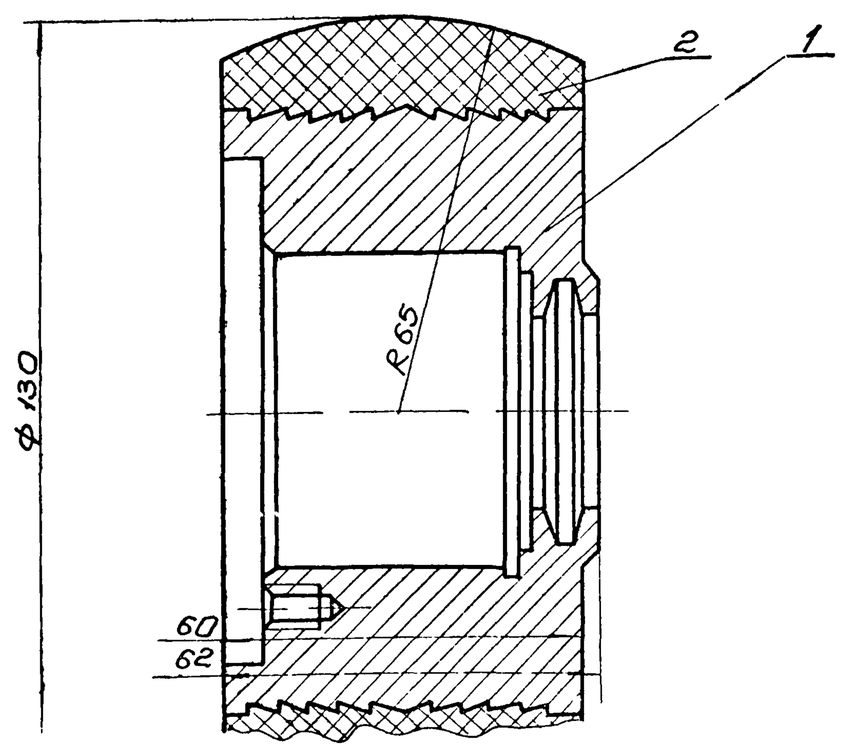
ТМ.02.06.000

Альбом II

Типовой проект N

Деталь поз 1





Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТМ.02.06.000			
Разраб.		Тимченко			Каток	Лит	Масса	Масшт.
Проверил		Пауков					3.0	1:1
Рук. гр.		Козлов				Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N подл. | Подпись и дата | Инв. N подл.