

# ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

820-1-093. 89

Водовыпуски чековые

АЛЬБОМ 2

Металлоконструкции

РАЗРАБОТАН  
Кудымкинским заводом

Утвержден и введен в действие  
Минводхозом СССР  
Протокол № 187 от 06.01.89

Главный инженер института *И. И. Шимкин*  
Главный инженер проекта *Г. В. Аксёнов*

Типовые проектные решения 820-1-093-89

Обозначение	Наименование	С
	Содержание альбома	2
	Пояснительная записка	3
ЗПК-300-00.00	Затвор лоботомный, клепаный	4
ЗПК-300-00.00СБ	Затвор лоботомный, клепаный, сборочный чертеж	5
ЗПК-300-01.00	Кожух	6
ЗПК-300-01.00СБ	Кожух, Сборочный чертеж	6
ЗПК-300-01.01	Крышка	7
ЗПК-300-01.02	Уголок левый	7
ЗПК-300-01.03	Торцевая стенка	8
ЗПК-300-02.00	Поплавок затвора	8
ЗПК-300-02.00СБ	Поплавок затвора, Сборочный чертеж	9
ЗПК-300-02.01	Ось	9
ЗПК-300-02.02	Циут	10
ЗПК-300-02.03	Скоба	10
ЗПК-300-02.04	Косынка	11
ЗПК-300-03.00	Оголовок	11
ЗПК-300-03.00СБ	Оголовок, Сборочный чертеж	12
ЗПК-300-03.01	Насадка коническая	13
ЗПК-300-03.02	Скоба	14
ЗПК-300-03.03	Уголок	14
ЗПК-300-04.00	Поплавок	15
ЗПК-300-04.00СБ	Поплавок, Сборочный чертеж	15
ЗПК-300-04.01	Направляющая	16
ЗПК-300-04.02	Обечайка	16
ЗПК-300-04.03	Верхний диск	17
ЗПК-300-04.04	Нижний диск	17
ЗПК-300-00.01	Штанга	18
ЗПК-300-00.02	Конус	18
ЗПК-300-00.03	Чек	19
ЗПК-300-00.04	Гайка наклонная	19
ЗПК-300-00.05	Втулка резьбовая	20
ЗПК-300-00.06	Пластичная емкость Развертка	20
ЗПК-300-00.07	Трубка соединительная	21

Обозначение	Наименование
ЗПК-300-00.08	Патрубок
ТС-30-00.00	Затвор тарельчатый ТС 30
ТС-30-00.00СБ	Затвор тарельчатый ТС 30, сборочный чертеж
ТС-30-01.00	Траверса с гайкой
ТС-30-01.00СБ	Траверса с гайкой, Сборочный чертеж
ТС-30-01.01	Патрубок
ТС-30-01.02	Гайка
ТС-30-01.03	Планка
ТС-30-01.04	Стойка
ТС-30-02.00	Винт
ТС-30-02.00СБ	Винт, Сборочный чертеж
ТС-30-02.01	Головка винта
ТС-30-02.02	Штанга
ТС-30-03.00	Кранштейн
ТС-30-03.00СБ	Кранштейн, Сборочный чертеж
ТС-30-03.01	Планка
ТС-30-03.02	Косынка
ТС-30-04.00	Ключ
ТС-30-04.00СБ	Ключ, Сборочный чертеж
ТС-30-04.01	Стержень
ТС-30-04.02	Роулинг
ТС-30-05.00	Тарелка
ТС-30-05.00СБ	Тарелка, Сборочный чертеж
ТС-30-05.01	Диск
ТС-30-05.02	Уплотнение
ТС-30-00.01	Скоба
ТС-30-00.02	Стойка

Лист 1 из 1  
Подпись и дата  
Исполнитель  
Инж. Г. Вайс  
Лист 1 из 1

820-1-093.89

Изм. №	Исполн.	Дата	Стр.
Разработчик	Левченко	09.08.89	21/26
Проверен	Маслов	09.08.89	11/20
Утвержден	Аксенов	09.08.89	11/23
Исполн.	Матвеев	09.08.89	11/28

Содержание альбома

Лист 1 из 1

### 1. Общие положения

Металлоконструкции должны соответствовать комплектной документации и требованиям ТУ. Все отклонения от требований ТУ могут быть произведены только с разрешения разработчиков.

### 2. Материалы.

Материалы, применяемые для изготовления конструкций, должны соответствовать указанным на чертежах и техническим условиям.

### 3. Металлоконструкции.

Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по Н14, вала по А14 и остальные  $\pm \frac{T14}{2}$

Отклонения от правильной геометрической формы (непараллельность, овальность) не должны выходить за пределы допуска на размеры.

### 4. Требования к сварке.

Все детали поступающие на сварку, должны быть высушены и очищены от окиски, ржавчины. Сварку за исключением случаев, указанных на чертеже, производить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-42 или Э-42А ГОСТ 5467-78.

Допускаемые отклонения размеров сечения шва сварного соединения не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 11534-75

Контроль качества шва сварного соединения производится по ГОСТ 3262-79. Шлаковые включения, поры, трещины, надрывы не допускаются.

### 5. Требования к покрытию.

Поверхность металлоконструкций перед нанесением покрытия должна быть подготовлена по ГОСТ 9402-80

Окраска производится двумя слоями грунта ХС-010 ГОСТ 9355-81 и пятью слоями лака ХС-76 ГОСТ 9355-81

### 6. Маркировка.

Маркировка изделия должна содержать марку затвора, наименование завода-изготовителя, массу затвора и дату выпуска.

Маркировку наносить по трафарету краской, контрастной к покрытию:

- на верхней части кожуха затвора леворатного клапанного,
- на ригеле тарельчатого затвора.

820-1-093.89

A3

Изм	Лист	№ Эскиза	Подп	Дата
Разраб	Александр	А.И.		
Пробер	Мисаил	М.		
Т.Контр	Александр	А.	11.88	

Материальная записка

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

820-1-093.89

113

Лист

2

Спецификация	Кол	Примеч	Обозначение	Наименование
				<u>Документация</u>
А3			ЗПК-300-00.00СБ	Сварочный чертеж
Ж			ТУЗЗ-1018401-3-88	Технические условия
Ж			КУЗЗ-1018401-3-88	Карта технического устройства и качества продукции Сварочные единицы
А4	1		ЗПК-300-01.00	Кожух
А4	2		ЗПК-300-02.00	Податчище затвор
А3	3		ЗПК-300-03.00	Отплавка
А4	4		ЗПК-300-04.00	Поплавка
				<u>Детали</u>
А4	5		ЗПК-300-00.01	Штанга
А4	6		ЗПК-300-00.02	Канье
А4	7		ЗПК-300-00.03	Чек
А4	8		ЗПК-300-00.04	Гайка наклонная
А4	9		ЗПК-300-00.05	Втулка резьбовая
А4	10		ЗПК-300-00.06	Эластичная емкость Рорвертис
А4	11		ЗПК-300-00.07	Трубка соединительная
А4	12		ЗПК-300-00.08	Патрубок
Б4	13			Защитительная шайба φ 46 × φ 33 Пластина I, лист ТКМЦ-М-4 ГОСТ 7338-77
Б4	14			Прокладка φ 70 × φ 62 Пластина I, лист ТКМЦ-С-4 ГОСТ 7338-77

ЗПК-300-00.00			
Изм	Лист	Исполн	Подп
Разр	Лист	Исполн	Дата
Провер	Лист	Исполн	
Т.Контр	Лист	Исполн	11.88
Затвор			
поворотный, клапанной			

Титуловое решение 820-7-093.89

Спецификация	Кол	Примеч	Обозначение	Наименование
Б4	15			Прокладка φ 80 × φ 62 Пластина I, лист ТКМЦ-С-4 ГОСТ 7338-77
Б4	16			Шайба φ 80 × φ 62 ВЗГОСТ 19903-74 Лист: Ст 3 ГОСТ 76523-70
				<u>Стандартные изделия</u>
	17			Тройник 50 × 25 ГОСТ 8948-75
	18			Тройник 25 ГОСТ 8948-75
	19			Пробка 25 ГОСТ 8963-75
	20			Болт М10 × 20.58 ГОСТ 7798-70
	21			Гайка М10.6.099 ГОСТ 5975-70
				Колпак 40 ГОСТ 8962-75 (защитка для ЗПК-300-00.08)

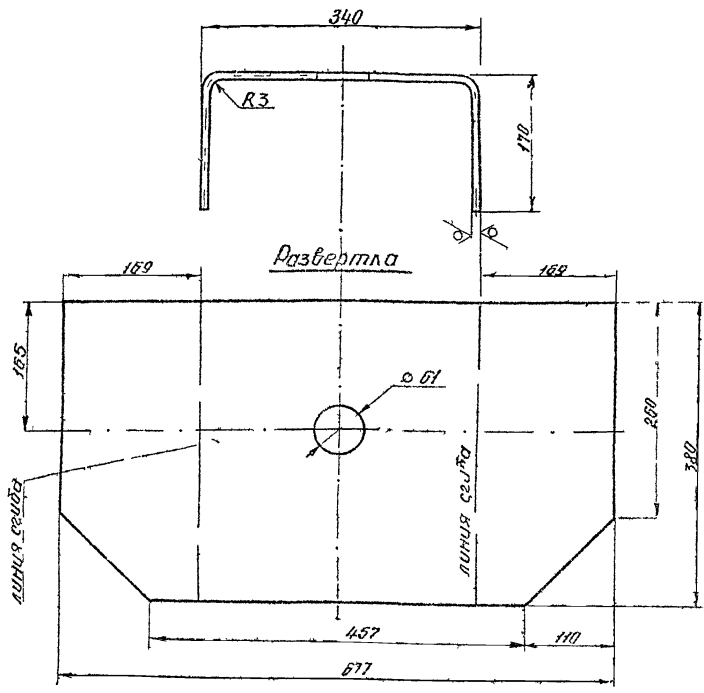
Исполн: Гуды и Болтс, Валин, Шиб, Кайбер, Болт и Гайка





ЗПК-300-01.01

Rz80



Предельное отклонение размеров отверстия Н4, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-01.01

Крышка

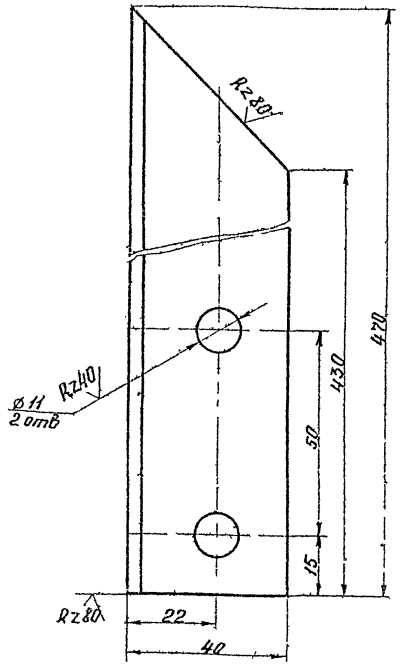
Изм	Лист	И-Воким	Подп	Дата
		Розов	Аксенов	22/11/11
		Провер	Мислов	11/12/11
		Т.КОНТР.	Аксенов	11.88
		Н.Колот.	Алтухов	11/12/11
		И.В.	Мислов	11/12/11

Лист В2 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Ст	Масштаб	Число
383	1:5	

ЗПК-300-01.02

01.02 - изображено  
01.02-01 - зеркальное отражение



Предельное отклонение размеров отверстия Н4, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-01.02

Уголок левый

Изм	Лист	И-Воким	Подп	Дата
		Розов	Аксенов	22/11/11
		Провер	Мислов	11/12/11
		Т.КОНТР.	Аксенов	11.88

Уголок 40x32x3 ГОСТ 19772-74  
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Лист	Масса	Куситок
	0,57	1:1
Лист	Листов	
		1

Кудрявский проводкоз.

Лист 1 из 1  
Взам инв. № 400-01-01  
Технические условия  
Лист 1 из 1

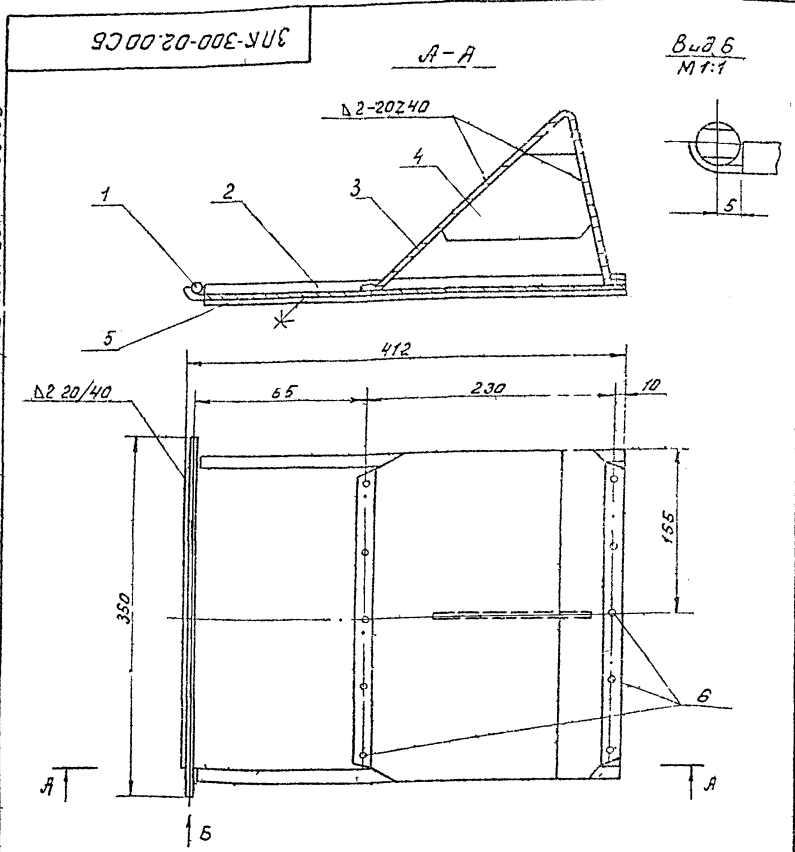
Лист 1 из 1  
Взам инв. № 400-01-02  
Технические условия  
Лист 1 из 1





2106-100000 ТИПОВЫЕ ПОРЯДКОВЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ДЕТАЛИ

Типовые порядковые чертежи 820-1-0-23-89



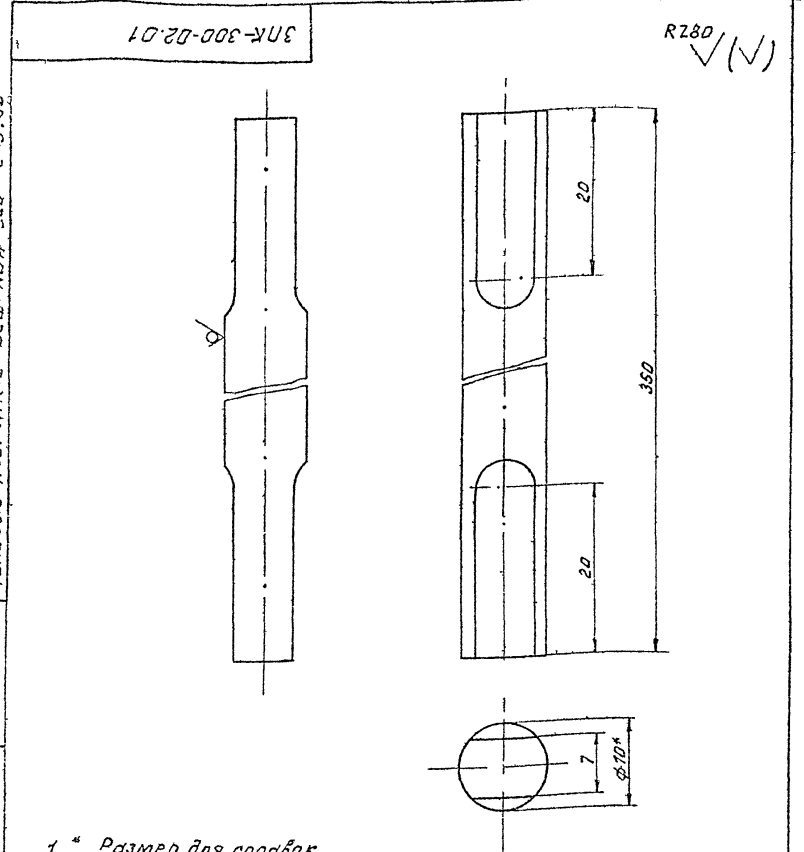
1. Сборку производить по ГОСТ 5264-80, электродам Э-42А ГОСТ 9467-75.

2. Клей «Спрут 9м» Опытного производства ИХВС АН УССР.

ЗПК-300-02.00СБ				Полотнище затвор			Лист	Масштаб	А.Э.Ш.
Исполн.	Л.В.С.	Провер.	Л.В.С.	Разработ.	Л.В.С.	1	5,77	1:4	
Проект.	Л.В.С.	Контр.	Л.В.С.	Лист	Листов				
Исполн.	Л.В.С.	Провер.	Л.В.С.	Субачинг по договорам					

2106-100000 ТИПОВЫЕ ПОРЯДКОВЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ДЕТАЛИ

Типовые порядковые чертежи 820-1-0-23-89



1. \* Размер для справок

2. Острые кромки притупить

3. Предельные отклонения размеров: по валу  $h/12$ , остальных  $\pm 0.1$

ЗПК-300-02.01				Полотнище затвор			Лист	Масштаб	М-Б
Исполн.	Л.В.С.	Провер.	Л.В.С.	Разработ.	Л.В.С.	1	0,21	2:1	
Проект.	Л.В.С.	Контр.	Л.В.С.	Лист	Листов				
Исполн.	Л.В.С.	Провер.	Л.В.С.	Кубачинг по договорам					

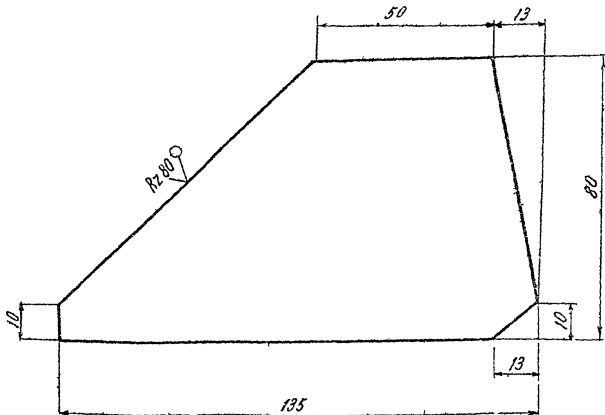


№ листа, дата и объем, дата и объем, № листа, дата и объем

Техническое решение 820-1-083.89

ЗПК-300-02.04

(M)



1. Острые кромки притупить
2. Предельно<sup>о</sup> отклонение размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-02.04

Косынка

Лист	Мас а	Зонт
0,13	1:1	

В2 ГОСТ 19903 74

Губангиприво 2,3

Техническое решение 820-1-083.89

№	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
		Документация		
13	ЗПК-300-03.00 с.б	Сборочный чертеж		
13	1 ЗПК-300-03.01	Астала		
14	2 ЗПК-300-03.02	Насадок конический	1	
14	3 ЗПК-300-03.03	Скоба	1	
		Угелок	1	
		Стандартные изделия		
4		Напильн 40 ГОСТ 8967-76	1	
		Материалы		
		Электроды ЭАГОСТ 9467-76	0,07	кг
		Прит ХС-010 ГОСТ 9335-81	0,20	кг
		Лок ХС-76 ГОТ 9335-81	0,70	кг

ЗПК-300-03.00

Оголовок

Лист	Мас а	Зонт
11,88		

Лист	Мат	Мас а

Губангиприво 2,3

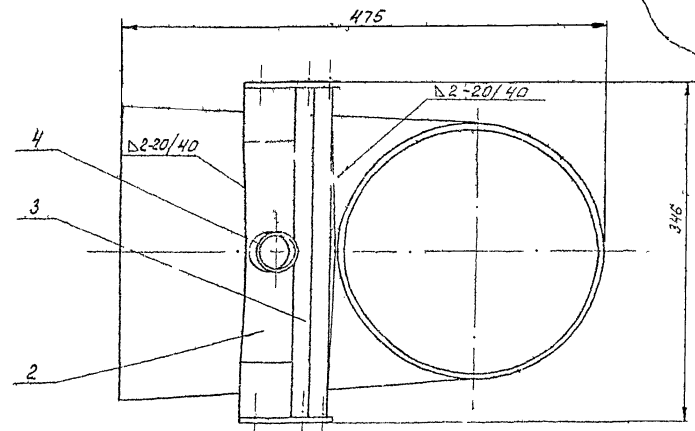
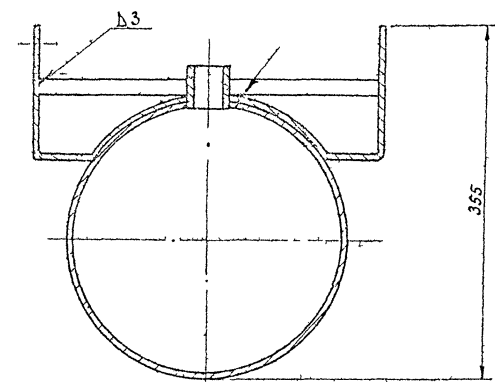
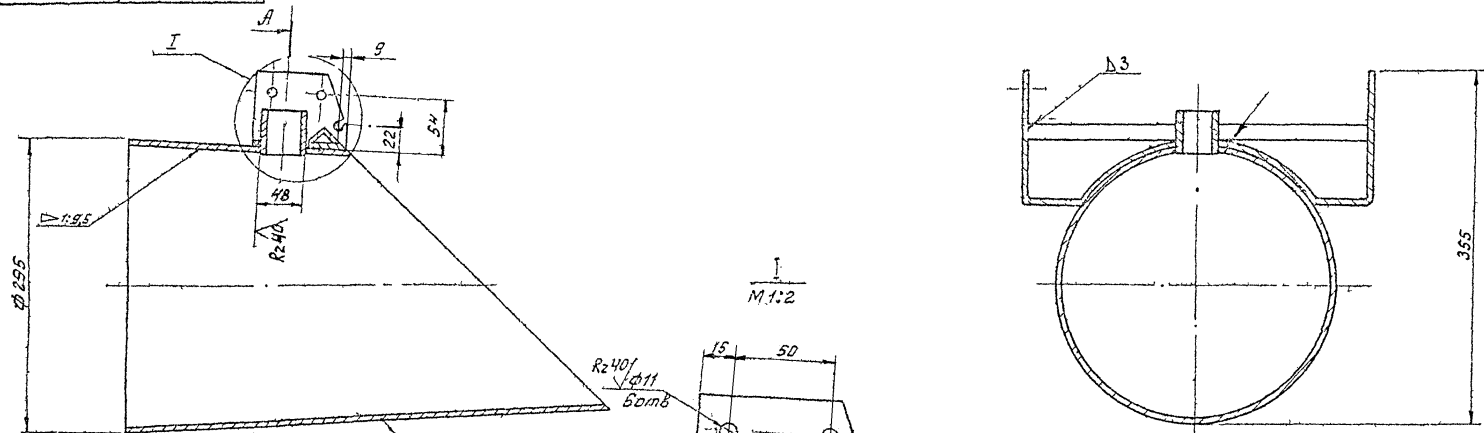
Формат Р4

Шиб. и лодк. Лодк. и вент. Вент. и лодк. Шиб. и вент. Лодк. и вент.

Типовые проектные решения 820-Т-083.89

ЗПК-300-03.00 СБ

А-А



1. Допустимый зазор между выходным срезом детали поз.1 и контрольной плитой не более 1 мм
2. Деталь поз.2 в сборе с деталью поз.3 варить к детали поз.1 после закрепления детали поз.4
3. Наружную и внутреннюю поверхность оголовка покрыть грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 в 2 слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-81 в 5 слоев
4. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9167-75.
5. Допустимая несоосность симметричных отверстий в детали поз.2 не более  $\pm 1$  мм

ЗПК-300-03.00 СБ				Лист	Масса	М. шт.
Изм. лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	7,70	1:4	Лист
Разработ	Проверил	Маслов	11.88			
Сварочные чертежи				Кубаньгипроветхоз		
Исполн.	Ковчиди	Рис.	21.11.88			
Итб	Матвеев	Контр.	11.88			





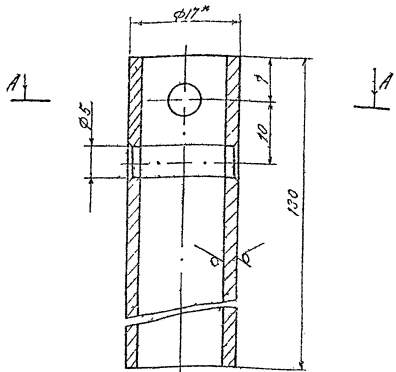


№ п. заказа, наименование, марка и дата, вид и форма, количество, дата и время, решение 820-1-083.89

Техническое решение 820-1-083.89

1040-00-УУЕ-37П-300-04.01

Rz 80 (V)



- 1 \* - Размер для справок
- 2 Острые кромки притупить
- 3 Предельное отклонение размеров отверстия Н14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

37П-300-04.01

№ п. заказа	№ докум.	Изм.	Дата
Разработ.	Александров	1	11.88
Проект.	Александров	1	11.88
Конструктор	Александров	1	11.88

Направляющая  
Труба 10x2 ГОСТ 3262 75

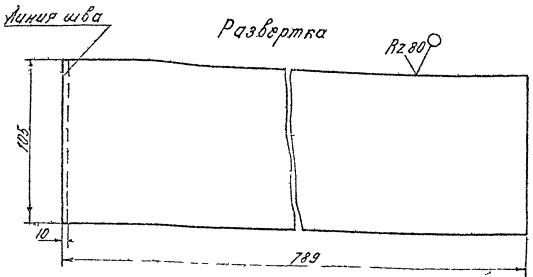
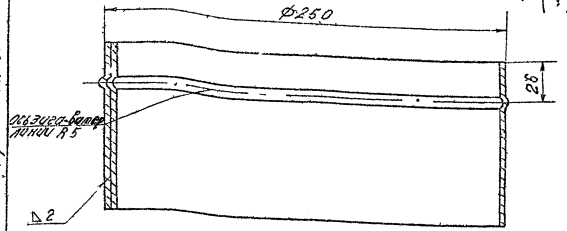
Лист	Масса	Числит
1 из 1	0,12	2:1

№ п. заказа, наименование, марка и дата, вид и форма, количество, дата и время, решение 820-1-083.89

Техническое решение 820-1-083.89

37П-300-04.02

(V)



1. Острые кромки притупить
2. Предельное отклонение линейных размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами 5-42 А по ГОСТ 9487-75

37П-300-04.02

№ п. заказа	№ докум.	Изм.	Дата
Разработ.	Александров	1	11.88
Проект.	Александров	1	11.88
Конструктор	Александров	1	11.88

Обечайка

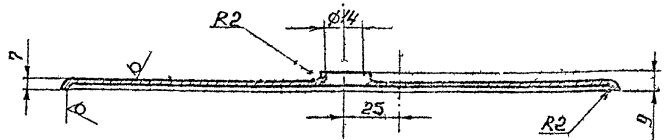
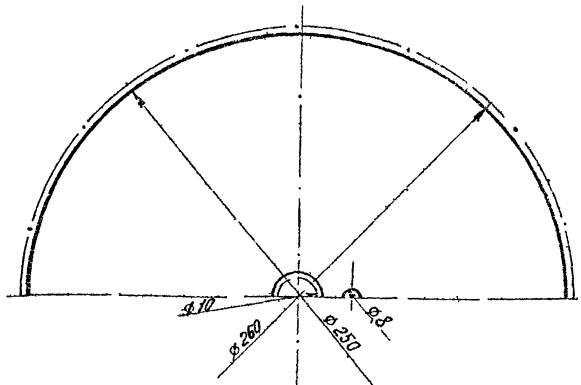
Лист В.2 ГОСТ 19905 74

Лист	Масса	Числит
2	1,31	1:5



ЗПК-300-04.03

Rz30 (✓)



Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-04.03

Верхний диск

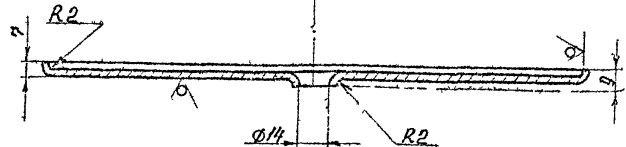
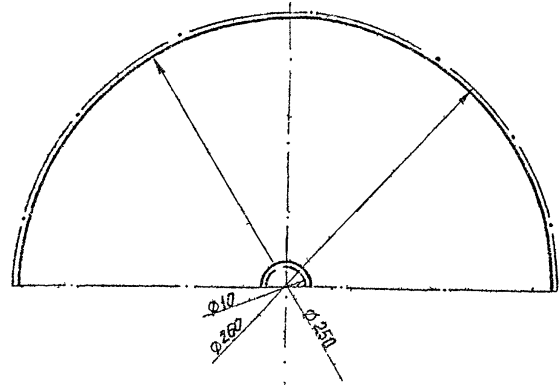
Лист	Масса	Масштаб
	0,84	1:2
Лист	Листов 1	

Лист В2 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Куданьгипрваодхоз

ЗПК-300-04.04

Rz80 (✓)



Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-04.04

Нижний диск

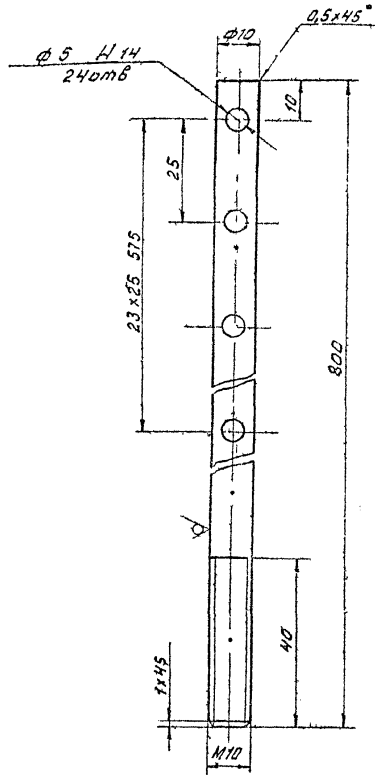
Лист	Масса	Масштаб
	0,84	1:2
Лист	Листов 1	

Лист В2 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Куданьгипрваодхоз

Типовые проектные решения 820-1-093-89  
 Взам в инвент. № 100/01/01 Лист 2 из 2  
 Упр. и дата  
 Упр. и дата  
 Упр. и дата

Rz 80 ✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения: Вала h14, остальные  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-00.01

Штанга

Лист	Кол-во	№ и до
1	0,49	1:1

Лист 1 из 1

Круг В40 ГОСТ 2590-71  
Ст.3 ГОСТ 535-79

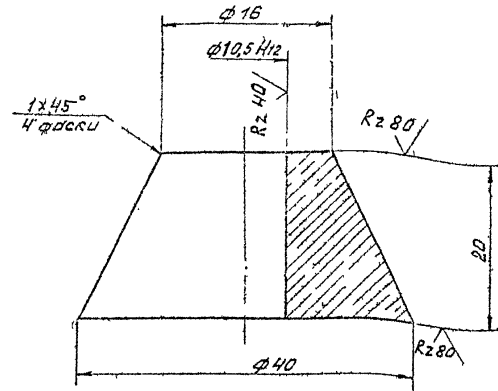
Кубаньгипроавиаз

Штанга 01

Типовые проектные решения 8201-083.87

Шифр листа	Лист и дата	Взаминв. №	Шифр и дата	Пробр-и дата

Rz 20 ✓(✓)



Предельное отклонение размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-00.02

Корпус

Лист	Кол-во	№ и до
1	0,08	2:1

Лист 1 из 1

Круг В40 ГОСТ 2590-71  
Ст.3 ГОСТ 535-79

Кубаньгипроавиаз

Типовые проектные решения 8201-083.87

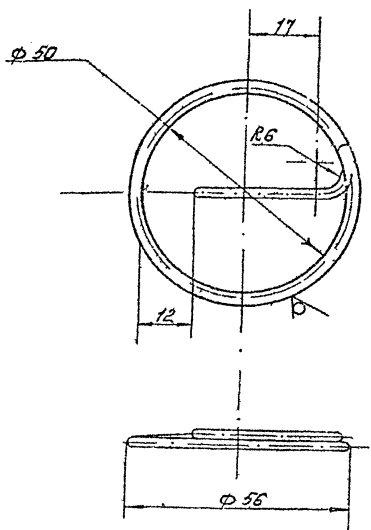
Шифр листа	Лист и дата	Взаминв. №	Шифр и дата	Пробр-и дата

Ив в 21 Лист чертежа Век шифр Ив в 21 Лист Подп и дата

Типовые проектные решения 220-1-093.19

ЭПР-00-000-00.03

Rz 80 ✓(✓)



1. Концы закруглить
2. Развернутая длина 215 мм
3. Предельное отклонение размеров  $\pm \frac{0,14}{2}$

ЭПР-000-00.03

Чем. лист	№ док. ум.	Подп.	Дата
Разроб.	Лучевой	И	11.88
Пробвирт	Маслов	И	11.88
Т.контр	Аксенов	С	11.88
Н.конт.	Льбачди	И	21.11.88
ХТ	Матвеев	И	11.88

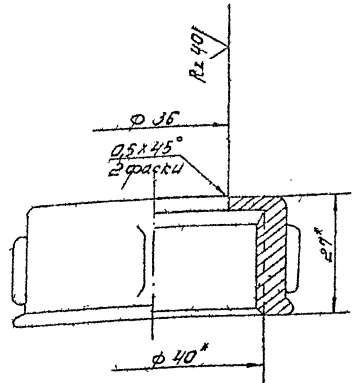
Чека	Лит.	Масш	Материал
		0,01	1:1
Мат. М-поб 1			

Проболога 3-40ГОСТ11005-71 Пудангипроводкоз

Ив в 21 Лист чертежа Век шифр Ив в 21 Лист Подп и дата

Типовые проектные решения 220-1-093.19

ЭПР-300-00.04



1. \* Размеры для справок
2. Предельное отклонение размеров отверстия H14

ЭПР-300-00.04

Чем. лист	№ док. ум.	Подп.	Дата
Разроб.	Лучевой	И	11.88
Пробвирт	Маслов	И	11.88
Т.контр	Аксенов	С	11.88
Н.конт.	Льбачди	И	21.11.88
ХТ	Матвеев	И	11.88

Гайка накидная	Лит.	Масш	Материал
		0,22	1:1
Мат. М-поб 1			

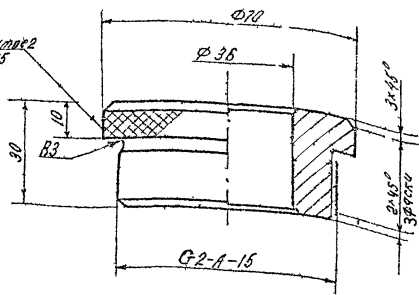
Заготовка  
кольца 40ГОСТ1862-75 Пудангипроводкоз

Техническое решение 820-Г-033.89

3000-00-УУС

Rz 6.0 (✓) (✓)

Радиусные скругления  
ГОСТ 21474-75



Предельные отклонения размеров: балка Н4, отверстия Н14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

3000-300 00 05

Втулка  
резьбовая

Чит	Масса	Шкала
1	0,51	1:1

Лист 1 из 1

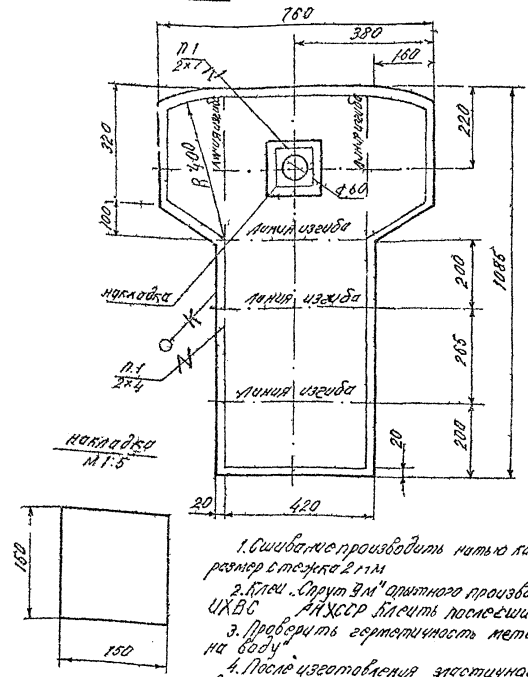
А70 ГОСТ 25 20 71

Чит	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	Дубовый		11.88
Пробир.	1	Маслов		
Контр.	1	Дубовый		

120

3000-00-УУС

Развертка



1. Обработать производить чистку паронитов, размер с толщ. 2,1 мм
2. Клей «Спрут 3М» отечного производства ИХБС АНХСР клеить послойно.
3. Проверить герметичность методом «воздух на воду»
4. После изготовления эластичной емкости внутреннего и наружного лабиринта при сыпате телом. Расход только не менее 50%
5. Допускается раздельная установка боковых клапанов и образующей.

3000-300-00-06

Эластичная  
емкость  
Развертка

Чит	Масса	Шкала
1	1,20	1:10

Лист 1 из 1

Чит	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	Дубовый		11.88
Пробир.	1	Маслов		
Контр.	1	Дубовый		

Начерт. Дубовый В.С. 21.11.88

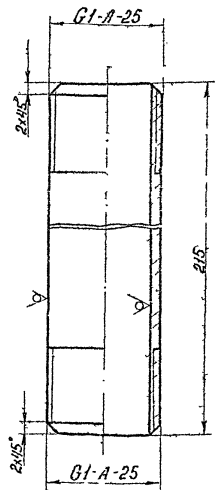
Эластичная емкость Т.М.

Техническое решение 820-Г-033.89

Типовые - проектные решения 820 4-088 89

ЭПК-300-00.07

RZ.80 ✓(✓)



Предельные отклонения размеров отверстия Н4, остальные

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

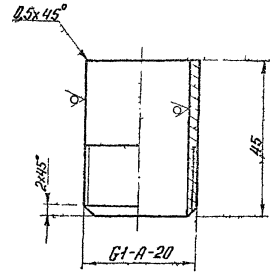
и листы в деталях, в сборе, в виде и детали

ЭПК-300-00.07			Лист	Масса	Масштаб
Трубка соединительная				0,46	1:1
И.М.Лисица и док.ум			Листов 1		
Разработчик Александров			Лист 1		
Проектировщик Маслов			Лист 1		
Технолог Александров			Лист 1		

1/2

ЭПК-300-00.08

RZ.80 ✓(✓)



Предельные отклонения размеров отверстия Н4, остальные  $\pm \frac{IT14}{2}$

и листы в деталях, в сборе, в виде и детали

ЭПК-300-00.08			Лист	Масса	Масштаб
Патрубок				0,09	1:1
И.М.Лисица и док.ум			Листов 1		
Разработчик Александров			Лист 1		
Проектировщик Маслов			Лист 1		
Технолог Александров			Лист 1		

Итого стр. 10.8 Трубка 25x28 ГОСТ 3262 75 Куданьинградваз

Вид	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			ТС-30-00.00.00.00	Сборочный чертеж		
#			ТУ 33-271-87	Технические условия	* А4x3	
#			ТУ 33-271-87	Карта технического уровня и качества продукции	* А4x5	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		ТС-30-01.00	Траверса с гайкой	1	
А4	2		ТС-30-02.00	Винт	1	
А4	3		ТС-30-03.00	Кронштейн	1	
А4	4		ТС-30-04.00	Ключ	1	изготовлен ручн на стан. станок
А4	5		ТС-30-05.00	Тарелка	1	
				<u>Детали</u>		
А4	6		ТС-30-00.01	Слоба	1	
А4	7		ТС-30-00.02	Стойка	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Болт М10x80, 58	1	
				ГОСТ 7798-70		
		9		Болт М10x30, 58	2	
				ГОСТ 7798-70		
		10		Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	3	
		11		Гайка М 6,5 ГОСТ 5915-70	1	
		12		Шайба 10.02 ГОСТ 11371-78	3	
		13		Шайба 10.02 ГОСТ 10906-78	2	

ТС-30-00.00

Завтор тарельчатый

Лист	Лист	Лист
	1	2

Исполн. А.Сенюк Подп. А.А.А.  
 Разраб. И.К.Сенюк  
 Провер. Маслов  
 Инж. В.И.В.

Вид	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Материалы</u>		
		14		Парусина в ГОСТ 20112-75	0,10	кг
				1x8-200x500 мм		
		15		Проволока 16-С	1	
				ГОСТ 3282-74 t=1м		
				Электрод Э-42А	0,1	кг
				ГОСТ 9467-75		

ТС-30-00.00

Лист

Г.М. Лодт. Проверка. Взам. инв. Ш.В.И.И. Инст. 1001

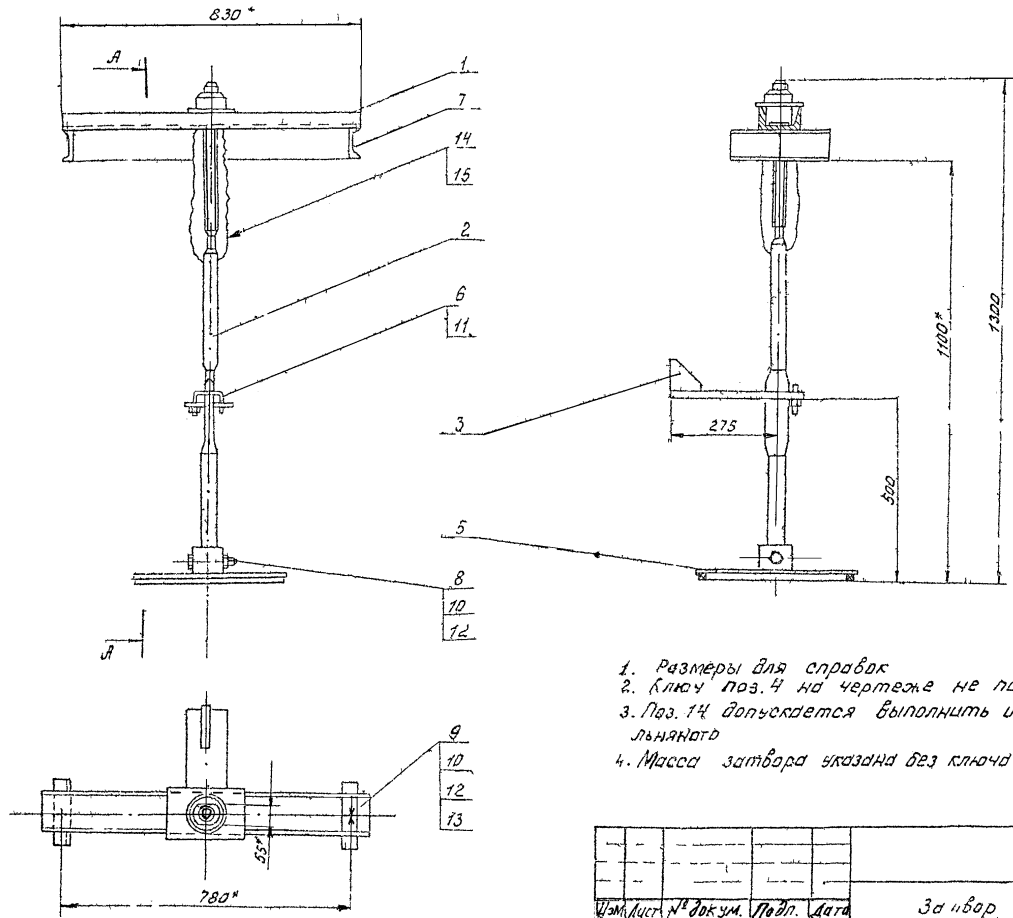
Типовые проекты, решение 220-1-03. 88

Типовые проекты, решение 220-1-03. 89

Г.М. Лодт. Г.М. Лодт. Взам. инв. Ш.В.И.И. Инст. 1001

ТС-30-00.00 СВ

Типовые проектные решения 8301.093.89  
 Шиб. и подп. Гидр. и Вентил. Всп. инст. Лодк. и Вспом.



1. Размеры для справок
2. Ключ поз.4 на чертеже не показан
3. Поз.14 выполняется выполнять из рычага пожарного лангата
4. Масса затвора указана без ключа поз.4

				ТС-30-00.00 СВ		
Чем. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Испол.	Изм. ипр.
Разработ.	Лысый				22,52	1:10
Проектиров.	Маслов					
Контр.	Арсенов		11.88			
Инж.пр.	Лысый					
Упр.	Котель					
3д ибор тарельчатый ТС 30 Сварочный чертеж				Лист	из таб.	
				Жувангипроводхоз		

"Исходные проектные решения 820-1-023-89"

"Исходные проектные решения 820-1-023-89"

№	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
А4	ТС-30-01.00 СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
Б4	1	Труба 88х3,2 ГОСТ 3202-75 Ø=40	1
А4	2	ТС-30-01.01	
А4	3	ТС-30-01.02	
А4	4	ТС-30-01.03	
А4	5	ТС-30-01.04	
		Материалы	
		Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75	017 кг

Исполн. Лист № докум. Подп. Дата		ТС-30-01.00	
Выполн. Асенов	№ док. 1188	Граверса с газом	
Провер. Асенов	1188	Контр. Асенов	
Контр. Лычиды	1188	Исполн. Лычиды	
Умб. Мамбеев	1188	Умб. Мамбеев	

"Исходные проектные решения 820-1-023-89"

"Исходные проектные решения 820-1-023-89"

8200-10-08-01

А-А  
1 2

1. \* Размеры для справок  
2. Сварку проводить по  
ГОСТ 5264-80 электродами  
Э-42А ГОСТ 9467-75  
3. Деталь поз.3 перед сборкой  
смазать смазкой

Исполн. Лист № докум. Подп. Дата		ТС-30-01.00 СБ	
Выполн. Асенов	№ док. 1188	Граверса с газом	
Провер. Асенов	1188	Сборочный чертеж	
Контр. Лычиды	1188	Исполн. Лычиды	
Умб. Мамбеев	1188	Умб. Мамбеев	







№ 1 2018 г. 10.10.18

Типовые проектные решения 820-Г-083.89

№ п/п	№ раз	Обозначение	Наименование	Акт	Прим. 2 число
			Документация		
44		ТС-30-02.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
44	1	ТС-30-02.01	Головка винта	1	
44	2	ТС-30-02.02	Цанга	1	
			Материалы		
			Электрод Э-42А		
			ГОСТ 9467-75		
ТС-30-02.00					
Винт					
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя	Имя
Дроздов	Александр	В.И.			
Пробер	Маслов	И.С.			
Скоблев	Александр	И.С.	11.08		
Колотра	Александр	И.С.	11.08		
Колотра	Александр	И.С.	11.08		

Типовые проектные решения 820-Г-083.89

127

ТС-30-02.00 СБ

1. \* Размер для справок  
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9467-75  
3. Покрытие газотермическое цинкованное

ТС-30-02.00 СБ				
Винт				
Имя	Имя	Имя	Имя	Имя
Дроздов	Александр	В.И.		
Пробер	Маслов	И.С.		
Скоблев	Александр	И.С.	11.08	
Колотра	Александр	И.С.	11.08	
Колотра	Александр	И.С.	11.08	

Сборочный чертеж		
Имя	Имя	Имя
	4,85	1:2
Имя	Имя	Имя

Фут и колотра 03

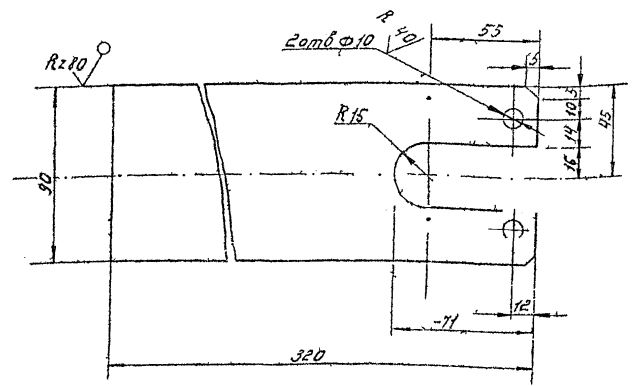




Типовые производные решения 220-1-093.89

ТС-30-03.01

(✓) (✓)



Предельные отклонения размеров: отверстия Н14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-03.01

Планка

Лист	Масса	Масштаб
1	1,34	1:2
шт листовой		

лист ЕГОСТ 12903 74

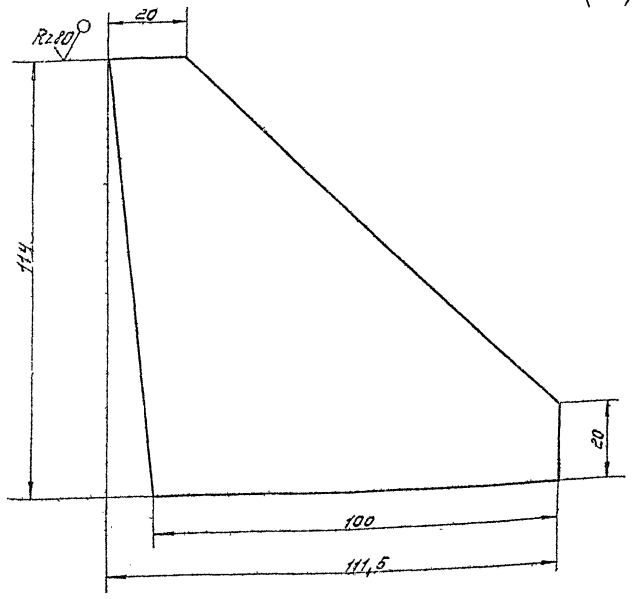
В.И. Лопухин, В.А. Шиньков, М.А. Федосеев, П.А. Шиньков

Исп. Масл.	Коржум	Посл. дат
Разреш.	Аксенов	1.11
Провер.	Маслов	1.11
Л. конт.	Аксенов	1.11
Н. конт.	Лопухин	1.11

Типовые производные решения 220-1-093.89

ТС-30-03.02

(✓) (✓)



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

ТС-30-03.02

Косинка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,40	1:1
Лист		Листовой

лист ЕГОСТ 12903 74

В.И. Лопухин, В.А. Шиньков, М.А. Федосеев, П.А. Шиньков

Исп. Масл.	Коржум	Посл. дат
Разреш.	Аксенов	1.11
Провер.	Маслов	1.11
Л. конт.	Аксенов	1.11
Н. конт.	Лопухин	1.11

Типовые проектные решения 820-Г-093.89

№ п. п. в табл. | Подп. и дата | Г. | Инст. | В. в. | Глав. и дата

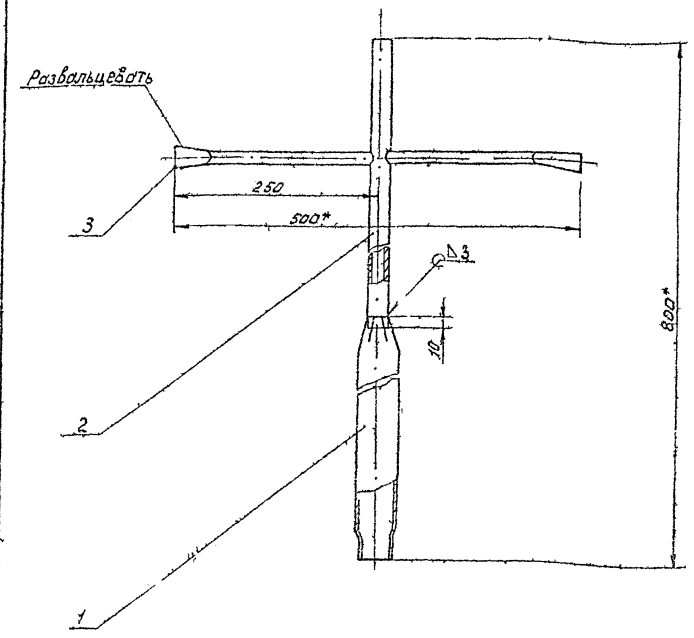
№ п. п.	Возв.	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ТС-30-04.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АУ	1		ТС-30-04.01	Стержень	1	
АУ	2		ТС-30-04.02	Рычаг	1	
БЧ	3			Труба 15*2,5 ГОСТ 3203-75	1	
				<u>Материалы</u>		
				Электрод Э-42А	003 кг	
				ГОСТ 9467-75		

ТС 30 - 04.00			
Изм.	Испол.	№ докум.	Лист
Разработ.	Аксенова	1	1
Провер.	Маслов		
Т.контр.	Аксенов		
Н.контр.	Ловчица		
Ключ		Лист	Лист
		1	
Р. б. вых. п. 000000			

90 00 70 - 00 - 01

Типовые решения 820-Г-093.89

№ п. п. в табл. | Подп. и дата | Г. | Инст. | В. в. | Глав. и дата



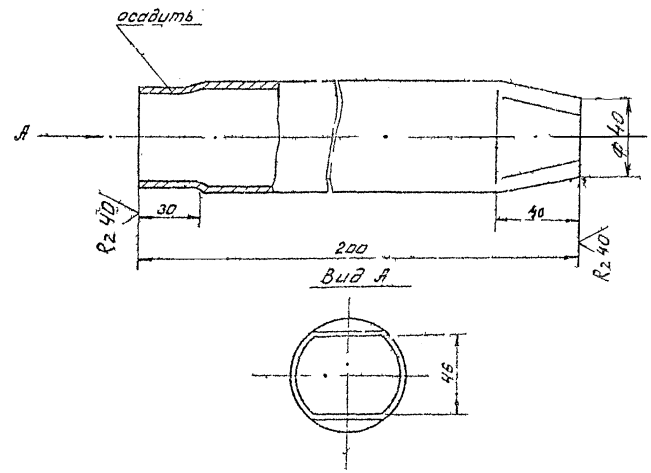
- \* Размеры для справок
- Сварку производить по ГОСТ 5264-80, электроды Э-42А ГОСТ 9467-75
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30 04.00 СБ			
Изм.	Испол.	№ докум.	Лист
Разработ.	Аксенова	1	1
Провер.	Маслов		
Т.контр.	Аксенов		
Н.контр.	Ловчица		
Исп.	Митвеев		
Ключ		Лист	Лист
		2,6 1:5	
Сборочный чертеж		Листов 1	
Ключи и приводы			

Типовые проектные решения 820-1-093.87

ТС-30-04.01

(✓) (✓)



Предельные отклонения размеров: отверстия H14, остальные  $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-04.01

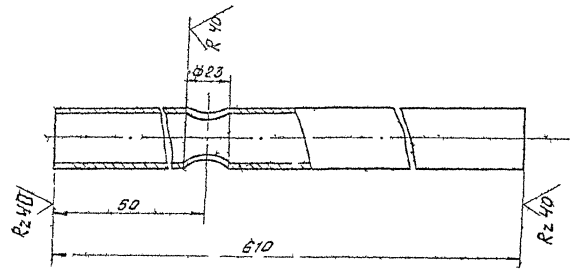
Стержень

Изм/Ист	Н.С.С.С.С.	Масл. дат.
Разраб	Аксенов	И.П.
Провер	Маслов	И.П.
Т.конт.	Аксенов	И.П.

Н.конт.	Лобчиди	И.П.
---------	---------	------

ТС-30-04.02

(✓) (✓)



Предельные отклонения размеров: отверстия H14, остальные  $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-04.02

Рычаг

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Изм/Ист	Н.С.С.С.С.	Масл. дат.
Разраб	Аксенов	И.П.
Провер	Маслов	И.П.
Т.конт.	Аксенов	И.П.

Н.конт.	Лобчиди	И.П.
---------	---------	------

Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75

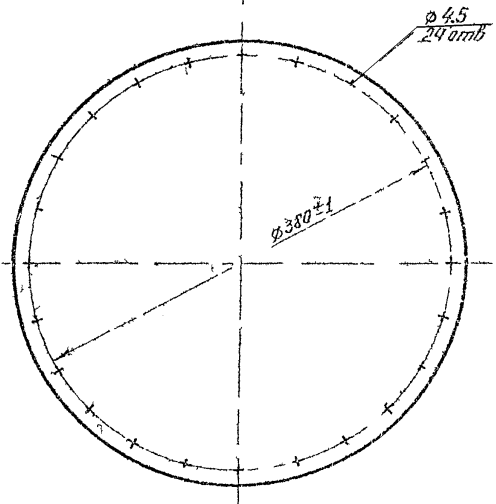
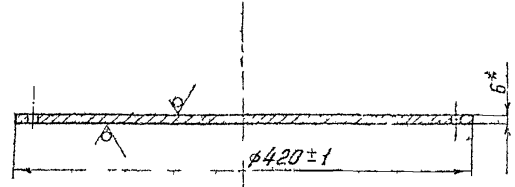
И.П. Аксенов





10.50-05.01

Rz 40, (✓)



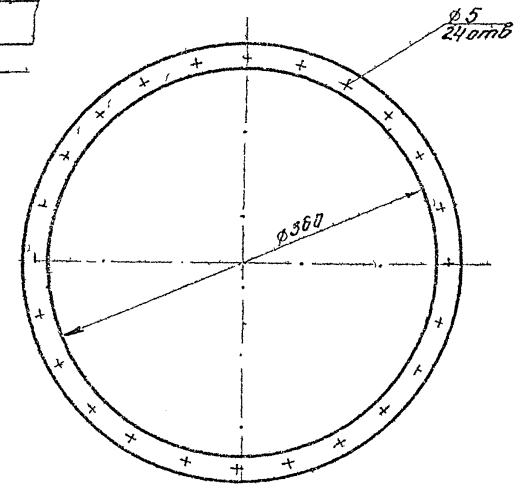
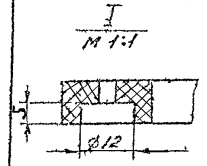
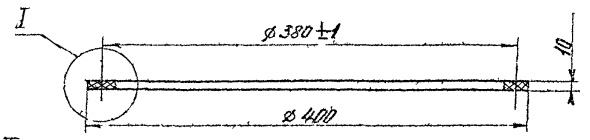
1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстия H 14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-05.01

Душка

Лист	3,1	4:4
Масштаб	1:1	

20.50-05.02



ТС-30-05.02

Уплотнение

Лист	3,1	4:4
Масштаб	1:1	

Лист	0,175	1:4
Масштаб	1:4	

Пластина I

Классификация

Взнос и дата

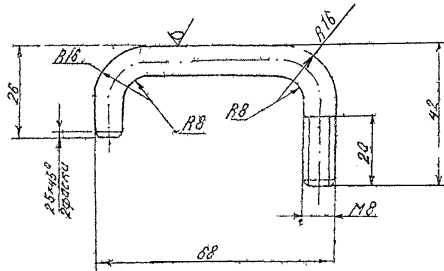
Тыловые проектные решения 820-1-093.89

Взнос и дата

10.00-08-21  
Техническое задание на изготовление

10.00-08-21

R20/ (V)



1. Развернутая длина 110 мм
2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$  кроме резьбы. Макс. допуск для резьбы 8g

ТГ-30-00.01

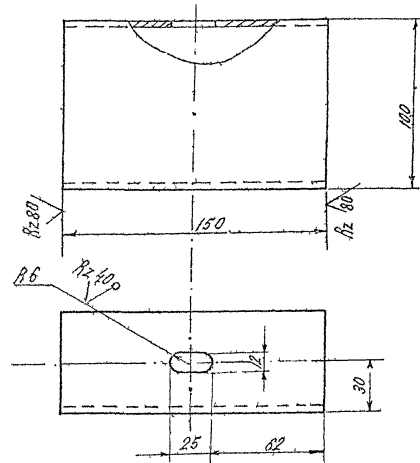
Стойка

Лист	№ докум	Изм	Дата
1	0.04	1	

ТГ-30-00.02

(V)

Техническое задание на изготовление



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

ТГ-30-00.02

Стойка

Лист	№ докум	Изм	Дата
1	0.04	1	

Лист	№ докум	Изм	Дата
1	1.2	1:2	

Исполнение 10.00.08.240-72

Будинский И.В.