

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-9-44.87

ВОДОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛОТКИ  
ВЕНТУРИ

АЛЬБОМ II

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-9-44.87

# ВОДОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛОТКИ ВЕНТУРИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
АЛЬБОМ II	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
АЛЬБОМ III	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ
АЛЬБОМ IV	СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ V	СМЕТЫ

## АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
„ЛЕНИНГРАДСКИЙ ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  Г.А. Кондратенко  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  В.В. Васильев

УТВЕРЖДЕН  
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР Протокол № 80 от  
22 октября 1987 г.

# Содержание альбома

Альбом II

ТП 902-9-44-87

Уч. В. (Л. 2002), Подписи и даты, С. 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

Обозначение	Наименование	Стр.
1	2	3
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание альбома	2
НКН.1.00.00	Водоизмерительный латак Вентури. Типы 1+4.	3,4
НКН.1.00.00 СБ	Водоизмерительный латак Вентури. Типы 1+4. Сборочный чертеж.	5,6
НКН.0.00.00 ВД	Водоизмерительный латак Вентури.	7
НКН.0.00.00 ТУ	Водоизмерительный латак Вентури. Технические условия	8,9
НКН.1.00.01	Стойка	10
НКН.1.00.02	Уголок	10
НКН.1.00.03	Стенка	11
НКН.1.00.04	Днище	11

1	2	3
НКН.2.00.00	Водоизмерительный латак Вентури. Типы 5+9.	12
НКН.2.00.00 СБ	Водоизмерительный латак Вентури. Типы 5+9. Сборочный чертеж	13,14
НКН.2.01.00	Латак	15,16
НКН.2.01.00 СБ	Латак Сборочный чертеж	17,18
НКН.2.02.00	Вставка	19
НКН.2.02.00 СБ	Вставка Сборочный чертеж	20,21
НКН.2.01.01	Стойка	22
НКН.2.02.01	Стенка	22
НКН.2.02.02	Уголок	23
НКН.2.02.03	Днище	23
НКН.0.00.01	Штуцер	24

Альбом I

ТП 902-9-44.87

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. №-вх. Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				УГОЛОК 25*25*4-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3сп-ГОСТ 535-79		
		8		L = 180 h 11	2	0,26 кг
		9		L = 258 h 11	10	0,38 кг
		10		L = 1360 h 11	4	1,99 кг
				<u>НКН. 1.00 00-01</u>		
А4		1	НКН. 1.00 01-01	Стойка	16	
А4		2	НКН. 1.00 02-02	Уголок	2	
А4		3	НКН. 1.00 02-03	Уголок	2	
А4		4	НКН. 1.00 03-01	Стенка	2	
А4		5	НКН. 1.00 04-01	Днище	1	
				<u>Материалы</u>		
				Листы 54 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп ГОСТ 14637-79		
		6		366 h 11 x 1840 h 11	1	21,1 кг
		7		600 h 11 x 1840 h 11	2	34,7 кг
				УГОЛОК 25*25*4-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3сп-ГОСТ 535-79		
		8		L = 250 h 11	2	0,37 кг
		9		L = 358 h 11	12	0,52 кг
		10		L = 1840 h 11	4	2,7 кг

НКН. 1.00 00

Лист  
2

Изм. лист № докум Подп Дата

Альбом II

ТП 902-9-44.87

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. №-вх. Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НКН. 1.00.00СБ	Сборочный чертеж		
А4			НКН. 0.00.00ВД	Ведомость ссылочных документов		
А4			НКН. 0.00.00ТУ	Технические условия		
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				<u>НКН. 1.00.00</u>		
				<u>Детали</u>		
А4		1	НКН. 1.00.01	Стойка	14	
А4		2	НКН. 1.00.02	Уголок	2	
А4		3	НКН. 1.00.02-01	Уголок	2	
А4		4	НКН. 1.00.03	Стенка	2	
А4		5	НКН. 1.00.04	Днище	1	
				<u>Материалы</u>		
				Листы 54 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп-ГОСТ 14637-79		
		6		266 h 11 x 1360 h 11	1	11,3 кг
		7		300 h 11 x 1360 h 11	2	12,9 кг

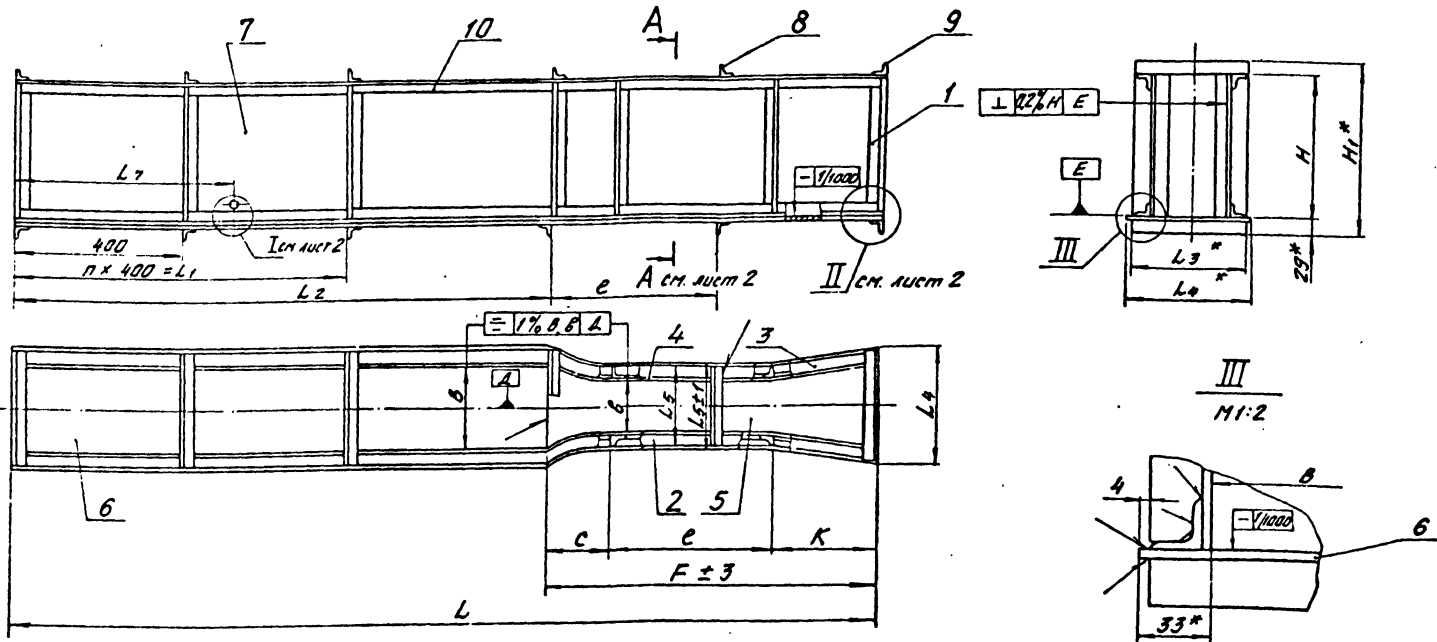
НКН. 1.00.00

Водоизмерительный лоток вентури типа 1-4

Лит Лист Листов  
И 1 4  
Госстрой СССР  
ГПИ Ленинградский  
Водоканалпроект

Изм. лист № докум Подп Дата  
Н. контр. Виноградова 18.87  
Разработ. Луценко Лун 12.87  
Пров. Судачкова Сусс 12.87  
Рук. гр. Караваева ЗК 12.87  
Нач. отд. Градобинова С. Ю. 2.91



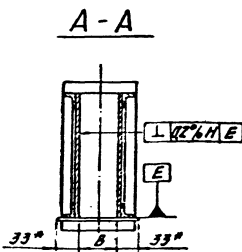


1. Размеры для справок.
2.  $H14, h14; \pm \frac{2T14}{2}$
3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 сплавным нормальным швом по периметру прилегания деталей электродными 342 ГОСТ 3467-75 Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов Сварные швы зачистить.
4. Наружные и внутренние поверхности окрасить тремя слоями эмали Х-710 и тремя слоями лака ХС-76 ГОСТ 3355-81 по абум слоям грунта ХС-10 ГОСТ 3355-81.
5. Отв. ф 50 (Узел I лист 2) сверлить при монтаже только для варианта с прибором "Салфир-22."

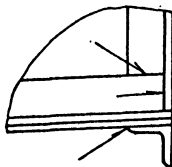
Таблицы исполнений см. на листе 2.

				НКН.1.00.00СБ				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Водоизмерительный лоток вентиля. Типы 1+4.	Лист	Масса	Масшт
					Сборочный чертеж.	И	см. табл.	-
						Лист: 1 Листов: 2		
						Госстрой СССР		
						ГПИ Ленинградский		
						Водо ал проект		
Исполн	Лист	№ докум	Подп	Дата				
Н.Контр	Литера	Литера	Литера	Литера				
Разраб.	Литера	Литера	Литера	Литера				
Проф.	Литера	Литера	Литера	Литера				
Рис. гр.	Литера	Литера	Литера	Литера				
Нач. отд.	Литера	Литера	Литера	Литера				

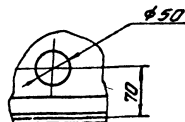
Изв. № 10-11. Подп. и. Глава. Век. инв. № 10-11. Ин. № 10-11. Подпись и дата.



II  
1:2



I  
1:5



Обозначение	Тип-размер	Размеры в мм															Масса, кг			
		B	B	H	H <sub>1</sub>	L	F	C	e	K	π	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	e <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>		L <sub>5</sub>	L <sub>6</sub>	L <sub>7</sub>
НКН.1.00.00	1	200	122	300	354	2100	740	105	400	235	2	800	1360	400	258	266	180	188	560	80
-01	2	300	192	600	654	2900	1060	140	800	320	3	1200	1840	500	358	366	250	258	640	180
-02	3	450	296			3100	1260	205						455	600	508	516	354	362	640
-03	4	600	377	900	954	5000	1960	295	1000	665	6	2400	3040	1000	658	666	435	443	1040	441

№ п/п Вид Изд. и дата Подл. и дата Вид изд. № Изд. № Изд. Подпись и дата

ГП 902-9-4487

Альбом I

ГОСТ 9402-80	Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверх- ностей перед окрашиванием.
ГОСТ 9355-81	Грунтовка ХС-010, эмаль Х-710, лак ХС-76. Технические условия.
ГОСТ 5328-76	Рукава резиновые напорно-всасываю- щие с текстильным каркасом неарми- рованные. Технические условия.
ГОСТ 10704-76	Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент.
ГОСТ 17305-71	Проволока из углеродистой конструкци- онной стали. Технические условия.
НКН 00.00ВД	
Лист 2	

№ п/п Вид Изд. и дата Подл. и дата Вид изд. № Изд. № Изд. Подпись и дата

ГП 902-9-4487

Альбом I

Обозначение	Наименование							
ГОСТ 19903-74	Сталь листовая горячекатаная							
ГОСТ 535-79	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и по- вышенного качества горячекатаная. Технические требования.							
ГОСТ 14637-79	Сталь толстостенная и широкополю- совая (универсальная) углеродистая обыкновенного качества. Технические требования.							
ГОСТ 8509-86	Сталь прокатная угловая равнополю- ная. Сортамент.							
ГОСТ 9467-75	Электроды металлические для выго- вой сварки конструкционных и теплаустойчивых сталей. Типы.							
ГОСТ 5264-80	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструкции.							
НКН.0.00.00ВД								
Изм. №	Дат.	№ докум.	Подп.	Дата	Водизмерительный заток венчури. ведомость ссылочных	Лист	Лист	Листов
И						И	1	2
Разраб.	Яковлева	Э.И.Ф.		12.87		Госстрой СССР ГПИ Ленинградский		
Проф.	Сидорова	С.С.		7.87				
Рук. гр.	Мараваева	О.К.		12.87				



Альбом I

ТП 902-9-44.87

Шп. № 10000. Подпись и дата. Выход № 19. Шп. № 20000. Подпись и дата.

Сварку латков типов с 1 по 4 производить в следующей последовательности:

- а. Днище поз. 5, лист поз. 6 и уголки поз. 9 сварить. Проверить плоскостность по уровню
- б. Стенки поз. 4, лист поз. 7 и уголки поз. 1, 2, 3, 10 сварить. Проверить плоскостность.
- в. Стенки установить на днище, проверить перпендикулярность стенок по отношению к днищу и сварить, выверив по оси симметрии латка.
- г. Приварить уголки поз. 9 по верху латка.
- д. Проверить размеры „В“ и „б“.

Сварку латков типов с 5 по 9 производить в следующей последовательности: сначала сваривается латок (НКН 201.00).

- а. Лист поз. 3 и уголки поз. 5 свариваются. Проверить плоскостность по уровню
- б. Лист поз. 2, стойки поз. 1 и уголки поз. 4 свариваются. Проверить плоскостность.
- в. Стенки установить на днище, проверить перпендикулярность стенок по отношению к днищу и сварить, выверив по оси симметрии латка.
- г. Приварить уголки поз. 4 по верху латка.
- д. Проверить размеры „В“ и „б“.

НКН.000.00ТУ

Лист 2

Альбом I

ТП 902-9-44.87

Шп. № 10000. Подпись и дата. Выход № 19. Шп. № 20000. Подпись и дата.

1. Вводная часть

Настоящие технические условия составлены на изготовление латков вензури в комплектно-блочном исполнении.

2. Технические требования на изготовление.

Конструкция латка вензури должна соответствовать настоящим техническим указаниям.

Латки типов с 1 по 4 состоят из одного блока, латки типов с 5 по 9 состоят из двух блоков: латка и вставки.

2.1. Сварка

Свариваемые поверхности очистить от грязи, ржавчины, масла. Сварку производить электродами 3-42 ГОСТ 3467-75 обратнo-ступенчатoм швом.

Допуски при обработке кромок для соединений необходимо принимать по ГОСТ 5264-80.

Сварные швы на внутренней поверхности латков должны быть зачищены.

НКН.000.00ТУ

Воздумерительный латок вензури. Технические условия

Лист	Лист	Лист
И	1	4
Госстрой СССР ГПИ Ленинградский Водоканалпроект		

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Исполн	Викторова	ИВ	12.81	
Разраб	Яковлева	ЯС	02.81	
Проб	Сидоринский	СД	10.81	
Инж. гр	Коробейникова	КО	10.81	
Нач. отд.	Коробейникова	КО	10.81	

документацию по принятой на заводе форме:

- а. сертификаты или заменяющие их документы, удостоверяющие качество материалов,
- б. акты проверки качества сварных швов,
- в. документы, удостоверяющие согласование изменений,
- г. фактические размеры лотка „в“ и „б“.

#### 4. Транспортировка и хранение

4.1. До отправки изделия проверить отсутствие коррозии. Следы коррозии удалить без повреждения рабочих поверхностей и загрязнения прочих поверхностей.

4.2. Все изделия отправляемые на место монтажа, затарить в решетчатые ящики, на которые краской нанести маркировку. К отправляемому изделию приложить справочительную документацию.

4.3. При получении изделия на месте монтажа проверить комплектность его в соответствии с справочительной документацией.

4.4. Готовое изделие хранить в условиях, исключающих механические повреждения и коррозию, на складе или на площадках под навесом.

#### 5. Указания по монтажу.

Освободить изделие от тары. Лоток и вставку сварить на месте, сварной шов зачистить.

На месте установки лоток выровнять при помощи подкладок и клиньев и установить на свежеуложенную бетонную подготовку.

										Исполн.	
										4	
Исполн. № докум.	Подп.	Дата	НКН.0.00.00ТУ								

Далее сваривается вставка /НКН.0.00.00/

а дмще поз 4 и угалки поз 3 свариваются.

Проверить плоскостность по уровню.

б. Стенка поз 1, угалки поз 2, 3, 5 свариваются.

Проверить плоскостность

в. Стенки вставки установить на дмще. Проверить перпендикулярность стенок по отношению дмща, сварить, выверив по оси симметрии.

г. Приварить угалки поз 2, 3 по верху вставки.

д. Проверить размеры „в“ и „б“.

#### 2.2. Испытание

Сварные швы проверить на плотность путем смачивания керосином.

#### 3. Правила приемки

Отдел технического контроля завода-изготовителя обязан принять изготовленное изделие.

Отправку с завода производить только с клеймом ОТК.

3.1. ОТК должен проверить:

- а. соответствие материалов,
- б. отсутствие дефектов в материалах,
- в. соответствие изделий чертежам и спецификациям,
- г. качество сварных соединений,
- д. качество покрытия,
- е. правильность приемо-сдаточной документации.

3.2. Результаты приемки зафиксировать в приемо-сдаточном акте, к которому приложить следующую

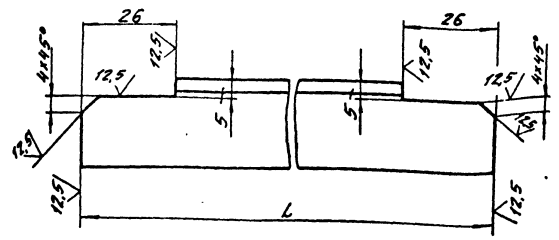
										Исполн.	
										3	
Исполн. № докум.	Подп.	Дата	НКН.0.00.00ТУ								

Альбом II

ТП 902-9-44.87

НКН 1.00.01

∇ (M)



Обозначение	Типо-размер	L	Масса, кг
НКН.1.00.01	1	290±1	0,42
-01	2	590±2	0,88
-02	3		
-03	4	890±3	1,28

±  $\frac{3T14}{2}$

НКН.1.00.01

Стойка

Лист	Масса	Масшт.
№	см.	—
	табл.	

Лист Листов: 1

Уголок 25x25x45 ГОСТ 535-79  
 ГОСТрой СССР  
 ГПУ Ленинградский  
 Водоканалпроект  
 Формат А4

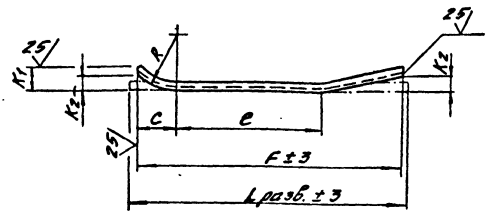
Альбом II

ТП 902-9-44.87

НКН 1.00.01

∇ (V)

НКН.1.02, -02, -04, -06 - изображено  
 НКН1.02-01, 1.02-03, 1.02-05, 1.02-07 - зеркальное отражение



Обозначение	Типо-размер	Размеры в мм						Масса кг	
		F	R	C	E	K2	K1		Lразб.
НКН.1.00.02	1	740	156	105	400	41	66	776	1,1
-01	2	1060	206	140	600	56	81	1038	1,6
-02	3	1260	306	205		82	107	1291	1,87
-03	4	1960	446	295	1000	112	136	2020	2,9
-04									
-05									
-06									
-07									

±  $\frac{3T14}{2}$

НКН.1.00.02

Уголок

Лист	Масса	Масшт.
№	см.	—
	табл.	

Лист Листов: 1

Уголок 25x25x45 ГОСТ 535-79  
 ГОСТрой СССР  
 ГПУ Ленинградский  
 Водоканалпроект  
 Формат А4

Шк. № 1002-9-44.87. Издание и дата. Проект № 1002-9-44.87. Издание и дата.

Шк. № 1002-9-44.87. Издание и дата. Проект № 1002-9-44.87. Издание и дата.



Альбом I

ТП 902-9-44-87

Лист № 01 из 02. Подпись и дата. Вкладчик № 118. № 12. 1987. Подпись и дата.

Формат Зона	№ з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4	1	НКН.2.01.00-02	Лоток	1	
A4	2	НКН.2.02.00-02	вставка	1	
		НКН.2.00.00-03			
		<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1	НКН.2.01.00-03	Лоток	1	
A4	2	НКН.2.02.00-03	вставка	1	
		НКН.2.00.00-04			
		<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1	НКН.2.01.00-04	Лоток	1	
A4	2	НКН.2.02.00-04	вставка	1	
					Лист
НКН.2.00.00					2

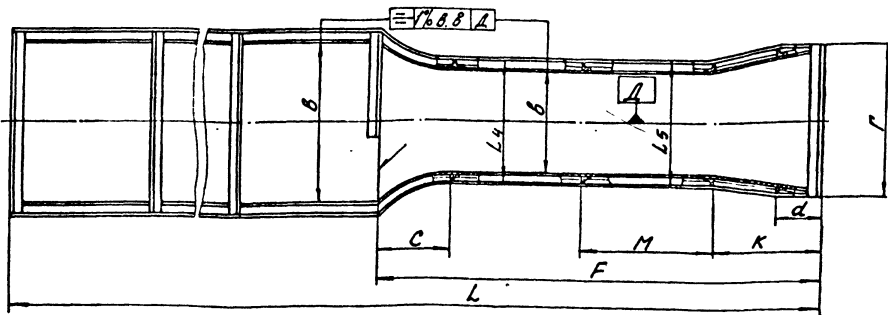
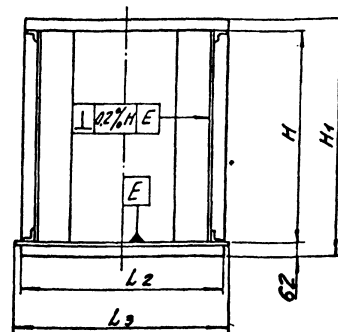
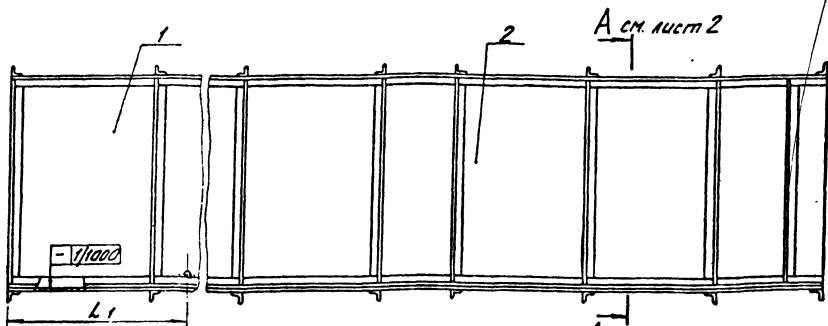
Альбом II

ТП 902-9-44-87

Лист № 02 из 02. Подпись и дата. Вкладчик № 118. № 12. 1987. Подпись и дата.

Формат Зона	№ з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>			
A3		НКН.2.00.00СБ	Сборочный чертеж		
A4		НКН.0.00.00ВД	Ведомость ссылочных документов		
A4		НКН.0.00.00ТЧ	Технические условия		
		Переменные данные	<u>для исполнения</u>		
		НКН.2.00.00			
		<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1	НКН.2.01.00	Лоток	1	
A4	2	НКН.2.02.00	вставка	1	
		НКН.2.00.00-01			
		<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1	НКН.2.01.00-01	Лоток	1	
A4	2	НКН.2.02.00-02	вставка	1	
		НКН.2.00.00-02			
		<u>Сборочные единицы</u>			
НКН.2.00.00					
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Водоизмерительный лоток вентури типы 5+9</b>	
Исполн.	Исполнитель	ИЗ-5	12.87		
Разраб.	Яковлева	ИИ-4	12.87		
Проф.	Сударикова	СЗ-3	12.87		
Рук. гр.	Арабаева	ИИ-2	12.87		
Иач. отд.	Войболинская	СЗ-3	01.88		

Лист	Лист	Листов
И	1	2
Госстандарт СССР ГПИ Ленинградский Водоканалпроект		



1. Размеры для справок.
2.  $H14, h14, \pm \frac{0.14}{2}$ .
3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 сплошным нормальным швом по периметру прилегания деталей электродами Э42 ГОСТ 9467-75 Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварные швы зачистить.
4. Наружные и внутренние поверхности окрасить тремя слоями эмали Х-710 и тремя слоями лака ХС-76 ГОСТ 9355-81 на двух слоях грунта ХС-10 ГОСТ 9355-81.

Таблицу исполнения см. на листе 2.

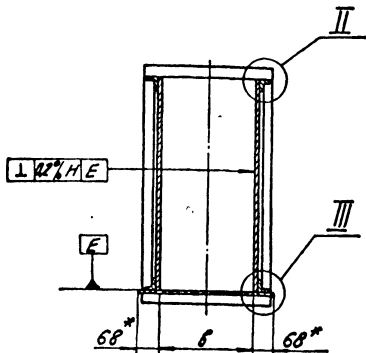
НКН. 2.00.00.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Водоизмерительный лоток Вентури типы 5+9	См. табл.
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	Исполн		
Разраб	Удобенко	С.С.	12.87		Сборочный чертёж.	Лист 1 Листов 2
Проект	Удобенко	С.С.	12.87			
Экз. гр.	Удобенко	С.С.	12.87		Госстрой СССР ГПИ Ленинградский.	
Нач. в/з	Удобенко	С.С.	12.87			
ГМП	Удобенко	С.С.	12.87			

9200.00.00С6

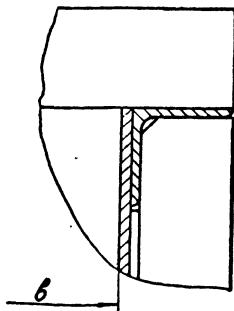
Рисунком II

ТП 902-9-44.87

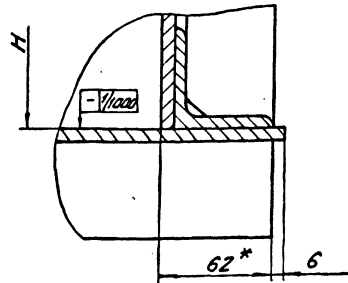
A-A срез люка I



II  
1:1:2



III  
1:1:2



Обозначение	Тип	Размеры в мм																Масса, кг
		B	B	r	L	F	K	M	C	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>5</sub>	d	H	H <sub>1</sub>	
HKH.2.00.00	5	900	596	820	6500	2500	600	750	400	1000	1024	1036	720	732	320	1200	1318	1315
-01	6	1200	752	1070	7000	2390	900	750	590	1010	1324	1336	876	888	390	1200	1318	1501
-02	7	1800	1180	1620	7600	3580	1260	750	820	1020	1924	1936	1304	1316	380	1200	1318	1842
-03	8	2400	1500	2120	8500	4490	1800	750	1190	1010	2524	2536	1624	1636	330	1200	1318	2266
-04	9	2400	1500	2120	11800	5390	1800	1200	1190	1610	2524	2536	1624	1636	330	1800	1918	4145

Указ. № знака, Подп. и Дата, Масса, кол-во Шп. № знака, Подпись и Дата

Шп. № знака, Подп. и Дата, Масса, кол-во Шп. № знака, Подпись и Дата

HKH. 2.00.00С6

Лист  
2

ТП 902-9-44.87

Альбом II

Регистр Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Материалы</u>		
			Листы Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп ГОСТ 14637-79		
	2		1200 h 11 x 4010 h 11	2	226,5 кг
	3		1336 h 11 x 4010 h 11	1	251,9 кг
			Чайки 56x56x5-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3сп-Г ГОСТ 535-79		
	4		L = 1924 h 11	12	56 кг
	5		L = 4010 h 11	4	17,04 кг
			<u>НКН. 2.01.00-02</u>		
			<u>Детали</u>		
А4	1	НКН. 2.01.01	Стайка	12	
			<u>Материалы</u>		
			Листы Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп ГОСТ 14637-79		
	2		1200 h 11 x 4020 h 11	2	227 кг
	3		1336 h 11 x 4020 h 11	1	366 кг
			Чайки 56x56x5-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3сп-Г ГОСТ 535-79		
	4		L = 1924 h 11	12	8,2 кг
	5		L = 4020 h 11	4	17,85 кг
			<u>НКН. 2.01.00</u>		
				Лист	2

Инд. № подл. Подл. и Дата. Вып. № подл. Подл. и Дата. Инв. № подл. Подл. и Дата.

Инд. № подл. Подл. и Дата. Вып. № подл. Подл. и Дата.

ТП 902-9-44.87

Альбом II

Регистр Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		НКН. 2.01.00.06	Сборочный чертеж		
			<u>Переменные данные для исполнений</u>		
			<u>НКН. 2.01.00</u>		
			<u>Детали</u>		
А4	1	НКН. 2.01.01	Стайка	12	
			<u>Материалы</u>		
			Листы Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3сп ГОСТ 14637-79		
	2		1200 h 11 x 4000 h 11	2	226 кг
	3		1036 h 11 x 4000 h 11	1	194,8 кг
			Чайки 56x56x5-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3сп-Г ГОСТ 535-79		
	4		L = 1024 h 11	12	4,35 кг
	5		L = 4000 h 11	4	17 кг
			<u>НКН. 2.01.00-01</u>		
			<u>Детали</u>		
А4	1	НКН. 2.01.01	Стайка	12	
			<u>НКН. 2.01.00</u>		
			Лит.	Лист	Листов
			И	1	4
			Лоток		
			Госстрой СССР ГПИ Ленинградский Выборганпроект		

Инд. № подл. Подл. и Дата. Вып. № подл. Подл. и Дата. Инв. № подл. Подл. и Дата.

Инд. № подл. Подл. и Дата. Вып. № подл. Подл. и Дата. Инв. № подл. Подл. и Дата.



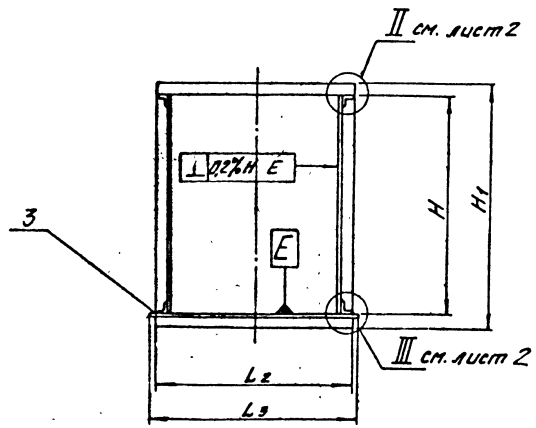
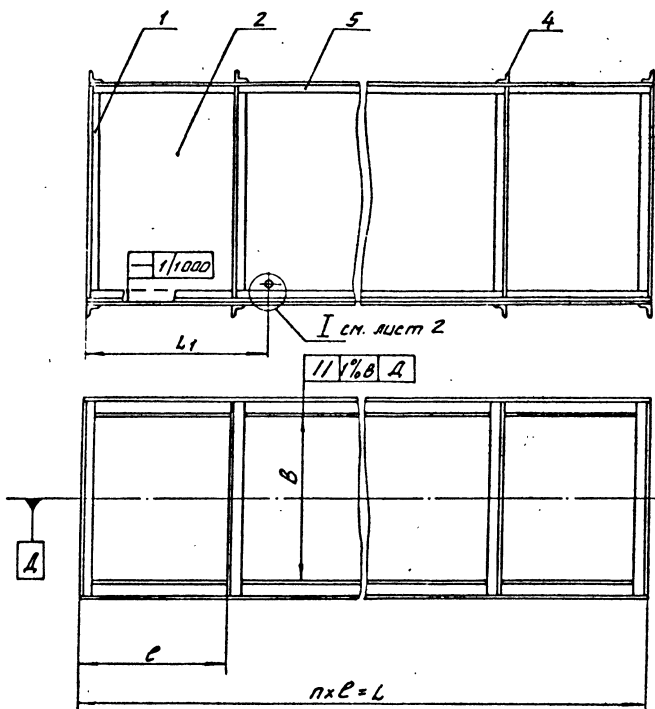


НКН.2.01.00СБ

Ансамбль II

ТП 902-9-44.87

Изд. №, дата, кол-во, автор, дата, место, и др. (vertical text on the left margin)



- 1. \* Размеры для справок.
- 2. H14, h14, ± 0.15/2.
- 3. Сварку производить по ГОСТ 5246-80 сплошным нормальным швом по периметру прилегания деталей электродами Э42 ГОСТ 3467-75. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварные швы зачистить.
- 4. Отв. ф50 (Узел I лист 2) сверлить при монтаже только для варианта с прибором „Сапфир-22.“

Таблицу на исполнения см. на листе 2.

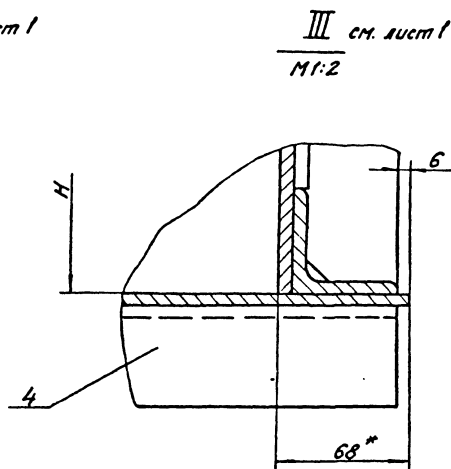
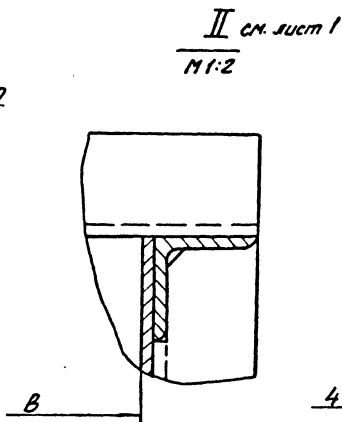
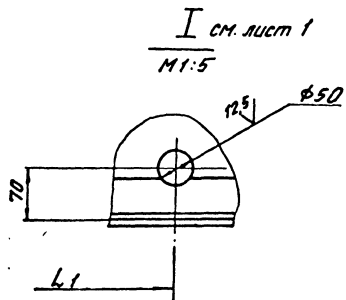
					НКН.2.01.00СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Литок					Сборочный чертеж		
Литок							
Исполнитель: [Имя]					Лист 1 из 2		
[Имя]					Гострой ССР		
[Имя]					г. Ленинград		
[Имя]					[Имя]		
[Имя]					[Имя]		

НКН 2.01.00СБ

Листов II

ТП 902-9-44-87

Шифр № докум. Подл. и дата. Изм. №, дата. Взам. инв. №, инв. №. Подпись и дата.



Обозначение	Тип	Размеры в мм									Масса, кг
		B	H	L	H <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	ρ	π	
НКН.2.01.00	5	900	1200	4000	1318	1000	1024	1036	800	5	843
-01	6	1200	1200	4010	1318	1010	1024	1036	802	5	918
-02	7	1800	1200	4020	1318	1020	1024	1036	804	5	1066
-03	8	2400	1200	4010	1318	1010	2524	2536	802	5	1207
-04	9	2400	1800	6410	1918	1610	2524	2536	641	10	2407

Шифр докум. № докум. Подл. Дата

НКН.2.01.00СБ

Лист  
2

Листок I

ТП 902-9-44.87

Код	Диаг.	Лист.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>НКН. 2.02.00-02</u>		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НКН.2.02.01-02	Стенка	2	
А4	2		НКН.2.02.02-04	Уголок	2	
А4	3		НКН.2.02.02-05	Уголок	2	
А4	4		НКН.2.02.03-02	Днище	1	
А4	5		НКН.2.01.01	Стойка	8	
				<u>НКН. 2.02.00-03</u>		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НКН.2.02.01-03	Стенка	2	
А4	2		НКН.2.02.02-06	Уголок	2	
А4	3		НКН.2.02.02-07	Уголок	2	
А4	4		НКН.2.02.03-03	Днище	1	
А4	5		НКН.2.01.01	Стойка	8	
				<u>НКН. 2.02.00-04</u>		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НКН.2.02.01-04	Стенка	2	
А4	2		НКН.2.02.02-08	Уголок	2	
А4	3		НКН.2.02.02-09	Уголок	2	
А4	4		НКН.2.02.03-04	Днище	1	
А4	5		НКН.2.01.01-01	Стойка	8	

НКН. 2.02.00

Лист

7

19

Листок II

ТП 902-9-44.87

Код	Диаг.	Лист.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НКН. 2.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				<u>НКН. 2.02.00</u>		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НКН.2.02.01	Стенка	2	
А4	2		НКН.2.02.02	Уголок	2	
А4	3		НКН.2.02.02-01	Уголок	2	
А4	4		НКН.2.02.03	Днище	1	
А4	5		НКН.2.01.01	Стойка	8	
				<u>НКН. 2.02.00-01</u>		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НКН.2.02.01-01	Стенка	2	
А4	2		НКН.2.02.02-02	Уголок	2	
А4	3		НКН.2.02.02-03	Уголок	2	
А4	4		НКН.2.02.03-01	Днище	1	
А4	5		НКН.2.01.01	Стойка	8	

НКН. 2.02.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн	Исполнитель	16	17.81	
Разраб	Исполнитель	18	18.81	
Проф.	Специалист	5	18.81	
		2	18.81	

Ветавка

Лит.	Лист	Итого
И	1	2

Госстандарт СССР  
ГПИ Ленинградский  
2.02.00.00

Л. № подл. Подпись и дата. Учен. звание, и. ф. и. о. № 23.81. Подп. и дата.

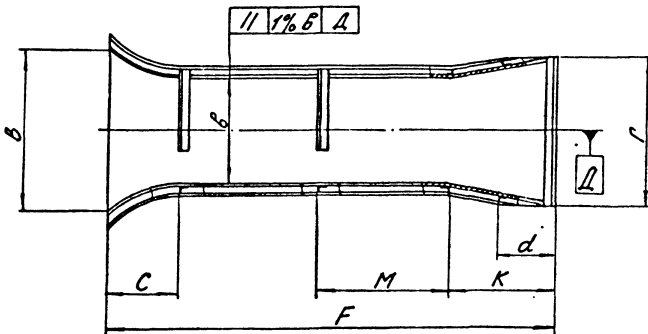
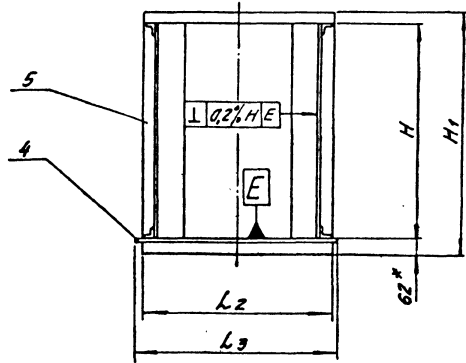
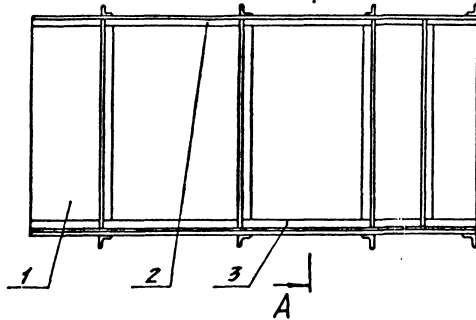
Л. № подл. Подп. и дата. Учен. звание, и. ф. и. о. № 23.81. Подп. и дата.

НКН.202.00СБ

Листом II

ТИ 902-9-44.87

A см. лист 2



- 1. \*Размеры для справок.
- 2.  $n \pm 0,2$ ,  $n \pm \frac{1}{2}$ .
- 3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 сплошным нормальным швом по периметру прилегания деталей электродами 342 ГОСТ 9467-79. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварные швы зачистить.

Таблицу исполнений см. лист 2.

НКН.202.00СБ

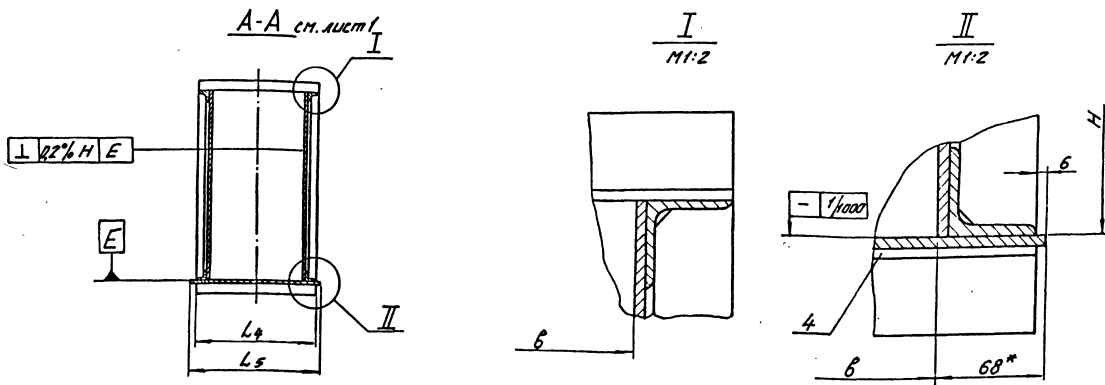
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
И контр.		Винogradova	ИЗ	12.87
Разраб.		Яковлева	ИЗ	12.87
Проб.		Сидорова	СН	11.87
Вх.гр.		Харавасва	СН	11.87
Нах.отд.		Градовичев	С.З.	87

Вставка  
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Изготав
И	см. табл.	
Лист 1 Листов 2		
Госстрой СССР		
СПб. Ленинградский		

1. В.И.Иванов. Проверка и разработка чертежа. 2. В.И.Иванов. Проверка и разработка чертежа. 3. В.И.Иванов. Проверка и разработка чертежа.

НКН.2.02.00СБ

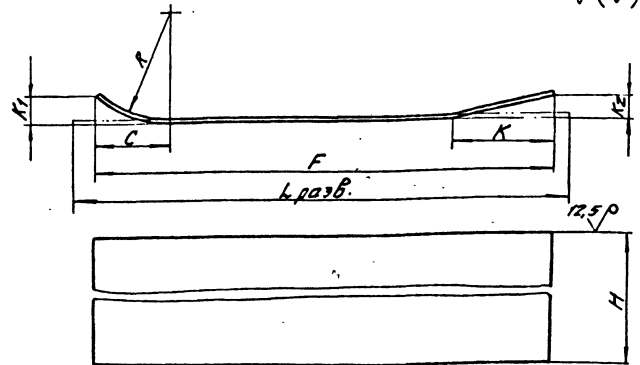


Обозначение	Тип	Размеры в мм										Масса, кг				
		B	H	F	б	Г	С	М	К	d	H <sub>1</sub>		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>5</sub>
НКН.2.02.00	5	900	1200	2500	596	820	400	750	600	320	1318	1024	1036	720	732	472
-01	6	1200	1200	2990	752	1070	590	750	900	390	1318	1324	1336	876	888	523
-02	7	1800	1200	3580	1180	1620	820	750	1260	380	1318	1324	1336	1304	1316	776
-03	8	2400	1200	4490	1500	2120	1190	750	1800	330	1318	2524	2536	1624	1636	1059
-04	9	2400	1800	5390	1500	2120	1190	1200	1800	330	1318	2524	2536	1624	1636	1738

НКН.2.02.01

Альбом II

ТП 902-9-44.87



Обозначение	Тип-размер	Размеры в мм							Масса, кг	
		F	H	C	R	K	K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>		L разв.
НКН.2.02.01	5	2500	1200	400	600	600	152	102	2570	145,2
-01	6	2990		590	890	900	224	149	3075	173,3
-02	7	3580		820	1240	1260	310	210	3685	208,1
-03	8	4490		1190	1800	1800	450	300	4635	261,8
-04	9	5390								

$\pm \frac{3714}{2}$

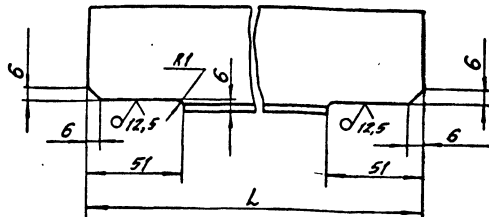
НКН.2.02.01

Изм	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
				Стенка	И	См. табл.	---
Исполн.	Инженер	Исполнитель	ИЗ	12.87	Лист	Листов: 1	Госстрой СССР
Разработ.	Яковлева	ЖК	ЖК	12.87	ПНИ Ленинградский		
Проб.	Сидаркина	СД	СД	12.87	Водоканалпроект		
Дир. гр.	Карабаева	КА	КА	12.87	Лист Б-6 ГОСТ 19903-74		
Нач. отд.	Сидаркина	СД	СД	12.87	Ст 3 сл ГОСТ 14637-79		

НКН.2.01.01

Альбом I

ТП 902-9-44.87



Обозначение	Тип-размер	Размеры в мм	
		L	Масса, кг
НКН.2.01.01	5	1190	5,0
	6		
	7		
	8		
-01	9	1790	7,6

$H_{14}, h_{14}, \pm \frac{3714}{2}$

НКН.2.01.01

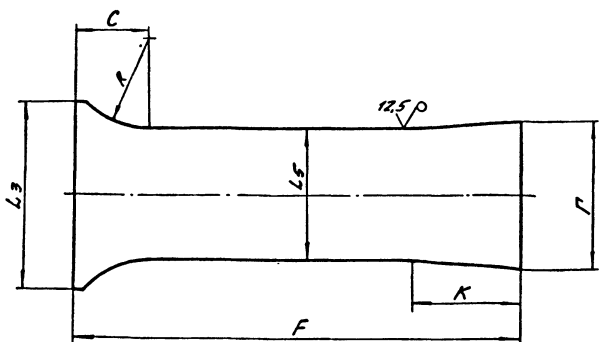
Изм	Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
				Стойка	И	См. табл.	---
Исполн.	Инженер	Исполнитель	ИЗ	12.87	Лист	Листов: 1	Госстрой СССР
Разработ.	Яковлева	ЖК	ЖК	12.87	ПНИ Ленинградский		
Проб.	Сидаркина	СД	СД	12.87	Водоканалпроект		
Дир. гр.	Карабаева	КА	КА	12.87	Лист Удалок		
Нач. отд.	Сидаркина	СД	СД	12.87	56x56x5-6 ГОСТ 8509-86		
					Ст 3 сл-1 ГОСТ 5335-79		

ТП 902-9-44.87

Альбом II

НКН.2.02.03

∇(√)



Обозначение	Тип-размер	Размеры в мм							Масса, кг
		F	L <sub>3</sub>	L <sub>5</sub>	R	C	R	K	
НКН.2.02.03	5	2500	1036	732	820	400	532	600	90,0
-01	6	2990	1336	888	1070	530	822	900	135,0
-02	7	3580	1936	1316	1620	820	1172	1260	243,0
-03	8	4490	2936	1636	2120	1190	1732	1800	436,8
-04	9	5390							506,3

$h_{14} \pm \frac{3T_{14}}{2}$

НКН.2.02.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Длище	Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Разраб.	Яковлева	Ж.В.		12.81	Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 и ГОСТ 14637-79	Лист	Гострой СССР или Ленинградский водоканалпроект	Лист
Проб.	Сидаридова	С.С.		2.11.82				
Рук. гр.	Караваева	В.В.		2.11.82				
Исп. отд.	Сидаридова	С.С.		2.11.82				
Исп. отд.	Сидаридова	С.С.		2.11.82				

Изм. №, дата, подпись и печать. Исполн. и дата. Исполн. и дата. Исполн. и дата. Исполн. и дата.

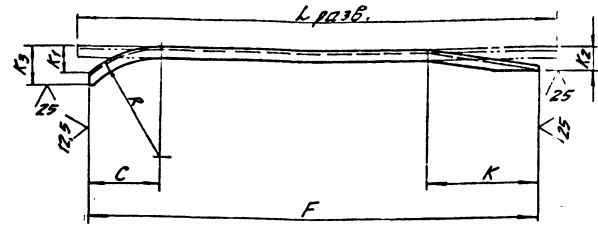
ТП 902-9-44.87

Альбом II

НКН.2.02.02

∇(√)

НКН.2.02.02-02,-04,-06,-08 - изображено  
НКН.2.02.02-01,-03,-05,-07,-09 - зеркальное отражение



Обозначение	Тип-размер	Размеры в мм							Масса, кг	
		F	Разб.	C	R	K	K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>		K <sub>3</sub>
НКН.2.02.02-01	5	2500	2558	400	594	600	158	108	214	10,9
-02	6	2990	3063	590	884	900	230	155	286	19,0
-04	7	3580	3673	820	1234	1260	316	216	372	15,6
-06	8	4490	4623	1190	1794	1800	456	306	512	19,6
-08	9	5390	5523							23,5

$\pm \frac{3T_{14}}{2}$

НКН.2.02.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок	Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.				
Разраб.	Яковлева	Ж.В.		12.81	Уголок 56x56x5-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3 и ГОСТ 535-79	Лист	Гострой СССР или Ленинградский водоканалпроект	Лист
Проб.	Сидаридова	С.С.		2.11.82				
Рук. гр.	Караваева	В.В.		2.11.82				
Исп. отд.	Сидаридова	С.С.		2.11.82				
Исп. отд.	Сидаридова	С.С.		2.11.82				

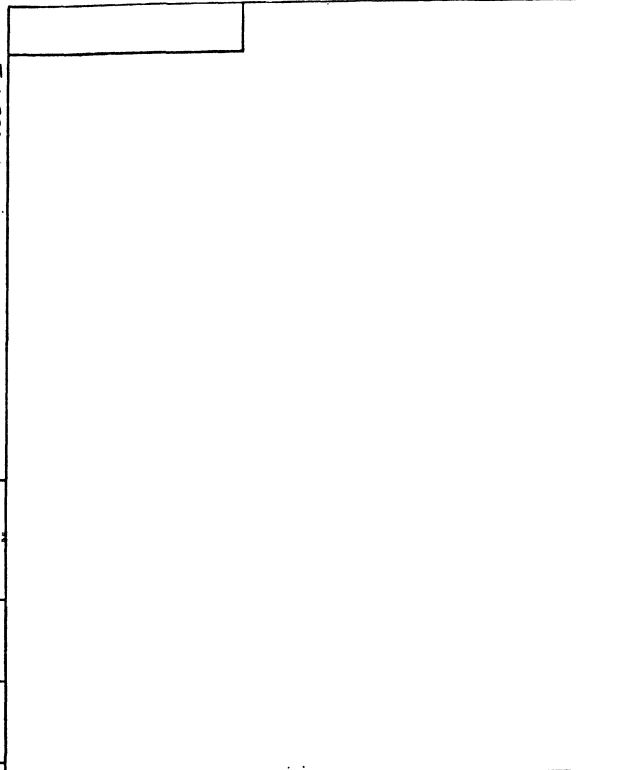
Изм. №, дата, подпись и печать. Исполн. и дата. Исполн. и дата. Исполн. и дата. Исполн. и дата.



ТП 902-9-44.87

Альбом II

Л.с. № подл. Подпись и дата. Выход. №. Подп. №. Фами. Имя. Отчество



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.							
Проб.							
Экз. гр.							
Исполн.							
Листов							
4тв.							
				Лист Листов Томстрой СССР ГПИ Ленинградский Водоканалпроект			
Работы №							

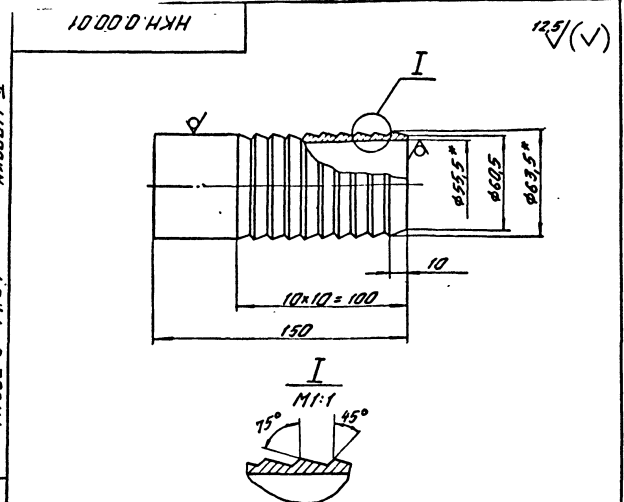
ИЖХ.Д.00.01

125(✓)

Альбом II

ТП 902-9-44.87

Л.с. № подл. Подпись и дата. Выход. №. Подп. №. Фами. Имя. Отчество



1.\* Размеры для справок.

2.  $n14, \pm \frac{0,14}{2}$ .

3. Штыцер приваривается к контрольному отверстию латка и патрубка колодца для варианта II.

ИЖХ.Д.00.01					Лист	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И		1:2
Листов							Листов: 1
Штыцер							
Труба					635x4 Гост 10704-76	Томстрой СССР ГПИ Ленинградский Водоканалпроект	
					Д Гост 10705-80		
22667-02							
(25) 500 зис. Л.							