

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-17

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 100;200 м³/сутки

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17694-02
ЦЕНА 0-53

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-17

Б Л О К Е М К О С Т Е Й

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 100; 200 м³/СУТКИ.

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Технологическая часть, нестандартизированное оборудование.
Строительная часть.
- Альбом II - Строительная часть. Изделия.
- Альбом III - Сметы.
- Альбом IV - Ведомость потребности в материалах.

АЛЬБОМ II

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 141 от 29 апреля 1981 г.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 419 от 27 ноября 1981 г.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

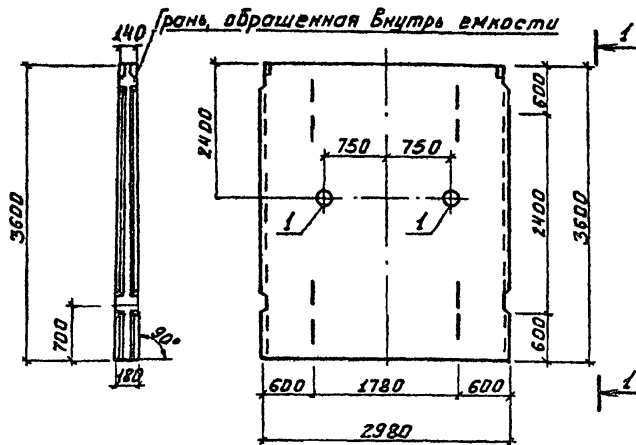
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *А. Кетлов* А. КЕТЛОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *М. Сирота* М. СИРОТА

				Проездан	
Инд. №:					

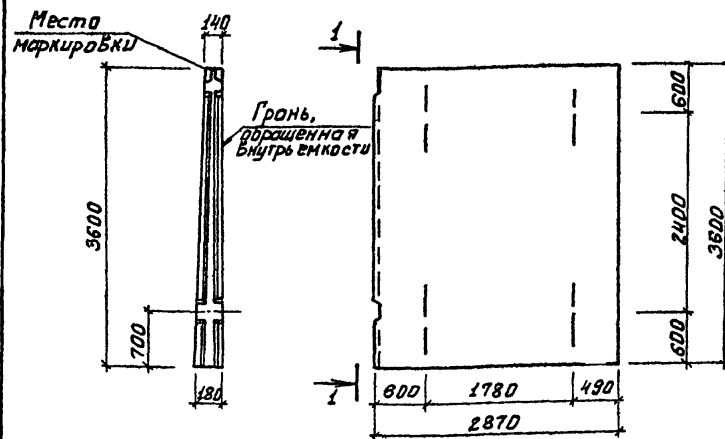
Стр.	Обозначение	Наименование	Примеч.
3	г.п. 902- КЖИ - ПС3	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1М)	
	г.п. 902- КЖИ - ПС4	Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1М)	
4	г.п. 902- КЖИ - ПС5; ПС6	Панель стеновая ПС5; ПС6 (ПС2-36-К1М)	
	г.п. 902- КЖИ - ПС7	Панель стеновая ПС7 (ПС2-36-К1М)	
5	г.п. 902- КЖИ - КС2	Колесо стеновое КС2 (КЦО-9М)	
	г.п. 902- КЖИ - Б1	Болка	
6	г.п. 902- КЖИ - Б2, Б3	Болка	
	г.п. 902- КЖИ - ЛТ4, ПМ2	Лоток, площадка металлическая	
7	г.п. 902- КЖИ - ПМ1	Площадка металлическая	
	г.п. 902- КЖИ - Ш1	Щит струнаправляющий	
8	г.п. 902- КЖИ - Ш1 СБ	Щит струнаправляющий	
	г.п. 902- КЖИ - Ш2	Щит струнаправляющий	
9	г.п. 902- КЖИ - Ш2 СБ	Щит струнаправляющий	
	г.п. 902- КЖИ - Ш3	Щит струнаправляющий	
10	г.п. 902- КЖИ - Ш3 СБ	Щит струнаправляющий	
	г.п. 902- КЖИ - Ш4	Водослив зубчатый	
11	г.п. 902- КЖИ - МН1	Изделие закладное	
	г.п. 902- КЖИ - КП1	Каркас пространственный	
12	г.п. 902- КЖИ - КП1-С1	Сетка	
	г.п. 902- КЖИ - КП1-С2	Сетка	

		ГП 902-3-17	КЖИ - Д0		
И. КОИТР.	АВЧЕКЕР	СОДЕРЖАНИЕ ЛИСТОВ АЛЬБОМА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СТ. ИНЖ.	КУРГАНОВА		Р		
ТНП	АВЧЕКЕР		ЛИСТ		ЛИСТОВ
НА КОИСТР.	ШАПНРО		ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ИЗЪЕМЛЕНИЯ И ПРОДОЛЖЕНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН		Г. Москва		

Вид 1-1



Вид 1-1



Типовой проект 902-Альбом

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС 2-36-К11		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
1			3.901-5	Сальник Ду=150	2	20.0 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
3. Панель ПС3 отличается от серийной только наличием сальников.

		ТП 902- КЖН-ПС3	
		Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К11 А)	СТАДИА МАССА МАШТАБ
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР		Р 4,27Т 1:50
ЧЕРТЕЖ	БЕРИНКОВА		ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1
Г.ИП.	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП	
ГЛАВ. ИНЖ.	ШАПНЕР	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	УКРАСАНН	Г. МОСКВА	

Копировал Баброва Формат

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-36-К1		

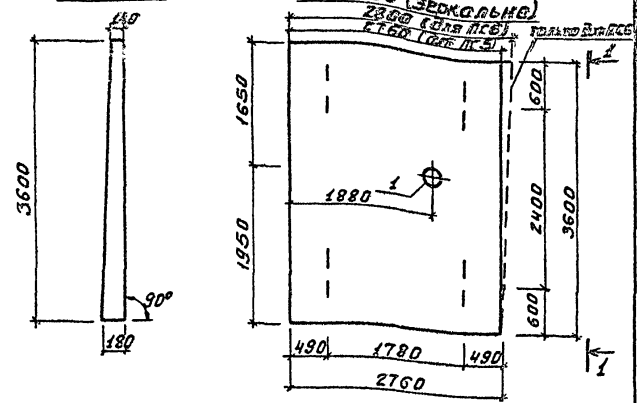
Панель ПС4 отличается от серийной укороченной длиной.

ИД. № ПОДА. ПОДАКОН. ДАТА. (ВЗНН. ИВ.И.И.)

		ТП 902-3-17 КЖН-ПС4	
		Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1А)	СТАДИА МАССА МАШТАБ
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР		Р 4,23Т 1:50
СТ. И.И.	КУРТАНОВА		ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1
Г.ИП.	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП	
ГЛАВ. ИНЖ.	ШАПНЕР	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	УКРАСАНН	Г. МОСКВА	

17894-02 ч Копировал Баброва Формат

Вид 1-1



ПС5; ПС6 (зеркально)

Арм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		3.900-3; Вып.3	Панель стеновая ПС2-2-36 К1		
			Дополнительные серийные единицы		
1		3.901-5	Сальник Ду = 150	1	20,0 кг

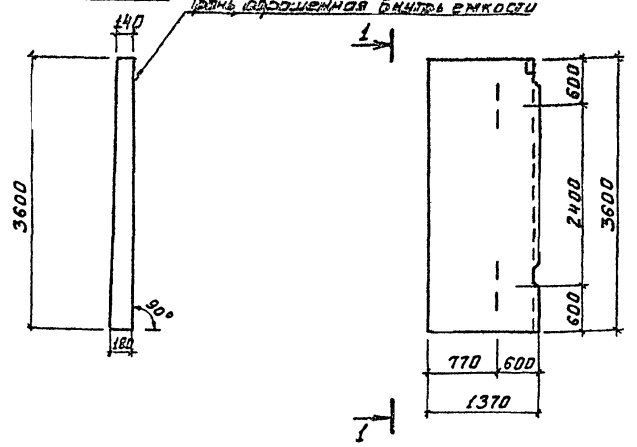
1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып.3 обрезать по месту и прибить к корпусу сальника.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
3. Панели ПС5 и ПС6 отличаются от серийных наличием сальников и укороченной длиной. У панели ПС5 обе торцовые грани вертикальные. У панели ПС6 одна торцевая грань наклонная.

ТН 902		КЖН-ПС5; ПС6	
Панель стеновая ПС5 (ПС2-2-36 К1Б)		Стальная	Масса (Масса/Таб)
ПС6 (ПС2-2-36 К1Б)		Р	4,25т 1:5
Лист: 1		Листов: 1	
ЦНИИ ЭП НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. Москва			

КОНТ. ЛОУЧКЕР
ИЖЕНЕВ СМЯРНОВА
СНП ЛОУЧКЕР
ИЖЕНЕВ ШАЛНРО
ИЖЕНЕВ ШАЛНРО

Копирова Вал. Баброва Формат

Вид 1-1



Грань, обращенная внутрь емкости

Типовой проект 902-1
Формат

Арм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			Документация	
		3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-36 К1	

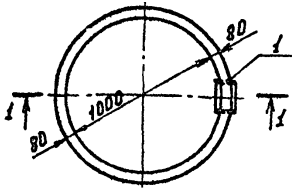
Панель ПС7 отличается от серийной панели ПС2-36-К1 укороченной длиной. Арматурные сетки панели ПС2-36-К1 разрезаются по месту.

ТН 902-3-17		КЖН-ПС7	
Панель стеновая ПС7 (ПС2-36-К1Г)		Стальная	Масса (Масса/Таб)
		Р	2,1т
Лист: 1		Листов: 1	
ЦНИИ ЭП НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. Москва			

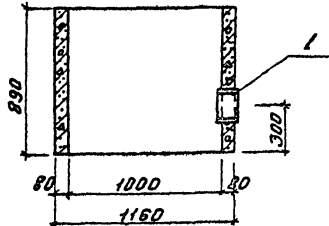
КОНТ. ЛОУЧКЕР
СТ. ИЖ. КУРГАНОВА
СНП ЛОУЧКЕР
ИЖЕНЕВ ШАЛНРО
ИЖЕНЕВ ШАЛНРО

17894-02 5 Копирова Вал. Баброва Формат

План



Разрез 1-1



Типовой проект 902-Н/В

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
		1	Е16 ГОСТ 8240-72 Е-6110		1	87,0 кг
		2	Е16 ГОСТ 8240-72 Е-200		4	2,8 кг

Фурн.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3, Вып. 1 часть	Кольцо стеновое КС-10-9	1	600 кг
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		1	3.901-5	Сальник Ду=150	1	200 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. В месте установки сальника арматуру прорезать и приварить к корпусу сальника
3. Кольцо КС2 отличается от серийного только наличием сальника.

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 Сварные швы h=6 мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал деталей ВстЗ кп2 по ГОСТ 380-71*.

ТП 902		КЖН-КС2	
КОЛЬЦО СТЕНОВОЕ КС2 (КЖ-10-9А)		СТАДНЯ	МАССА
		Р	627,2 кг
		МАСШТАБ	6/1:1
		Лист	1 из листов 1
		ЦНИИЭП	
		НИЖНЕГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. Москва	

Копировал Баброва

Формат

Исх. № подл. / Подпись / Дата / Взам. инв. №

ТП 902-3-17		КЖН-Б1	
БАКА		СТАДНЯ	МАССА
		Р	99,0 кг
		МАСШТАБ	
		Лист	1 из листов 1
		ЦНИИЭП	
		НИЖНЕГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. Москва	

17894-02 6 Копировал Баброва

Формат

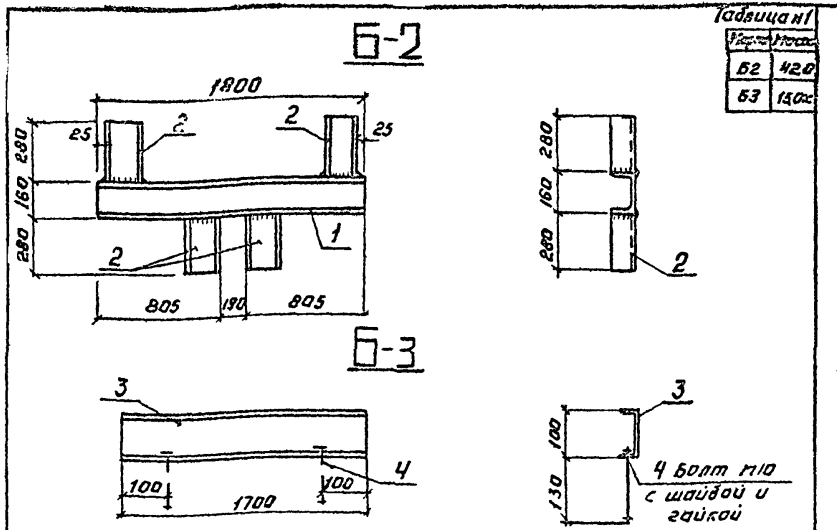


Таблица №1	
Б2	4,20
Б3	14,00

Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>Б 2</u>		
		1		Г 16 L=1800 ГОСТ 8240-72	1	25,6
		2		Г 16 L=280 ГОСТ 8240-72	4	4,0
				<u>Б 3</u>		
		3		Г 10 L=1700 ГОСТ 8240-72	1	14,6 кг
		4		Болт М10 с шайбой и гайкой L=150 ГОСТ 15589-70*	2	0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=4 мм.
 2. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* 30 3 раза по грунтовке ХС-0103а 2 раза.
 3. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

ТЛ 902-		КЖН-Б2, Б3	
БААКА		СТАДНЯ	МАССА
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	М. ТАВА
ИНЖЕНЕР	СМЯРНОВА	Лист:	Листов:
Г. П.	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП	
Г. А. КОНЕВ	ШАДЬРО	ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	г. Москва	

Типовой проект 902-1
 *ЦБСМ

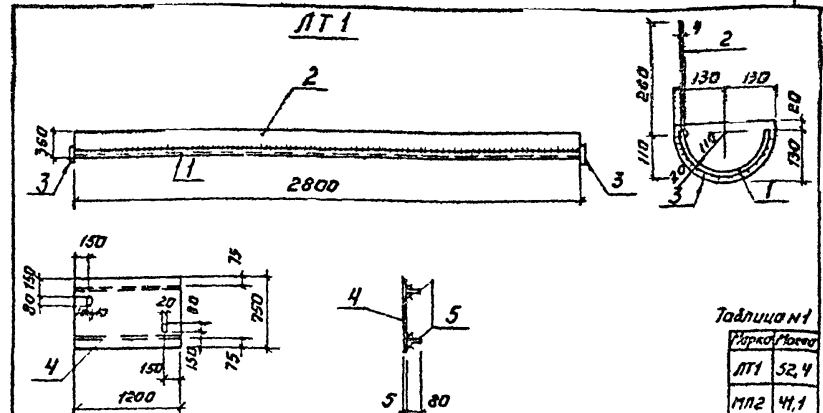


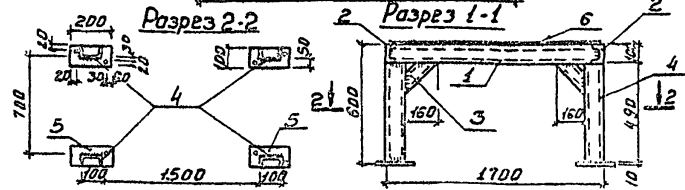
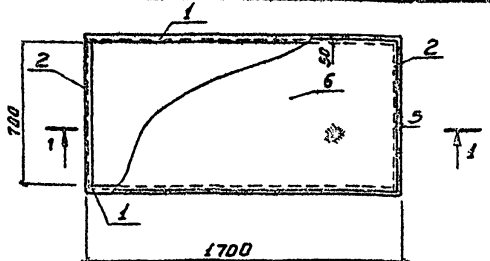
Таблица №1	
ЛТ1	52,4
МЛ2	41,1

Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>ЛТ1</u>		
		1		1/2 трубы ДН=219x4 L=2800 ГОСТ 10704-76	1	30,2 кг
		2		-260x4 ГОСТ 103-76 L=2800	1	47,0 кг
		3		-150x4 ГОСТ 103-76 L=260	2	1,2 кг
				<u>МЛ2</u>		
		4		Диспенная сталь δ=3 ГОСТ 8568-77 S=0,9 мм*	1	3,6 кг
		5		-80x4 ГОСТ 103-76 L=1200	2	3,0 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одного элемента.
 2. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=4 мм.
 3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* 30 3 раза по грунтовке ХС-0103а 2 раза.
 4. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

ЦБСМ ПОДПИСАТЕЛЬ И ЛАТ. ШТАММ И ПЕЧАТЬ

ТЛ 902-3-17		КЖН-ЛТ1; МЛ2	
ЛОТОК		СТАДНЯ	МАССА
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	М. ТАВА
Г. П. И. Ж.	КУРТАКОВА	Лист:	Листов:
Г. П.	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП	
Г. А. КОНЕВ	ШАДЬРО	ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	г. Москва	



Кол.деталей	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
			1	С10 В-1700 ГОСТ 3240-72	2	14,5 кг
			2	С10 В-700 ГОСТ 3240-72	2	6,0 кг
			3	С10 В-220 ГОСТ 3240-72	4	1,9 кг
			4	С10 В-430 ГОСТ 3240-72	4	4,3 кг
			5	100*10 В-200 ГОСТ 103-75	4	1,6 кг
			6	500*5 В-1620 ст. пр. 1 ГОСТ 8559-75	1	55,0 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента
- Сварку вести электродом Э-42 ГОСТ 3467-75. Сварные швы h=6мм.
- Металлические конструкции окрашиваются масляной краской по ГОСТ 2232-75.
- Материал конструкций - сталь класса С 30/23 марки Вст.Зкп2 по ГОСТ 330-74

		ТН 902- КЖН-НМ1	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	

Работа введена

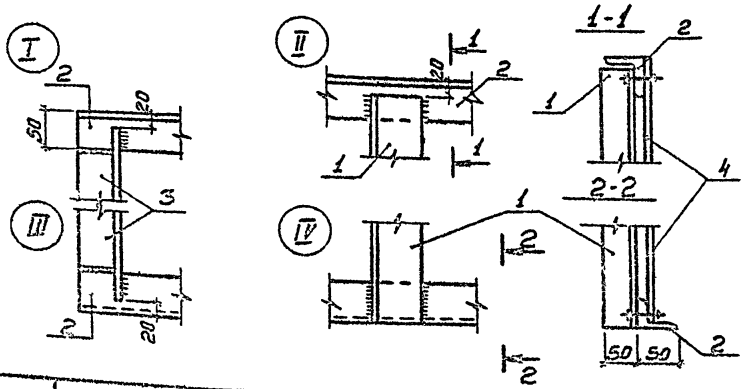
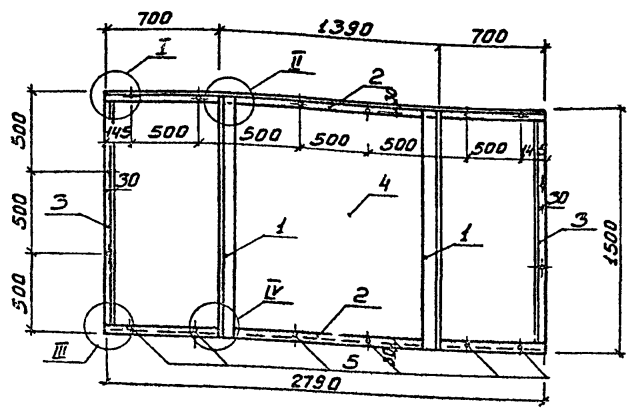
Типовой проект 902-1/ВВОН

Формы	Зона	Пр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			2 т.п. 902- КЖН-Ш1 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
			1	150*5 В-1480 ГОСТ 8502-72	2	5,6 кг
			2	150*5 В-2790 ГОСТ 8509-72	2	10,5 кг
			3	150*5 В-1460 ГОСТ 8509-72	2	5,6 кг
			4	асбестоцементный лист 6:6 2790*1500 ГОСТ 18124-75*	1	59 кг
			5	болт ГОСТ 1798-70*М10*35	16	0,034 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал деталей ВстЗкп2 по ГОСТ 330-74*
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание возникновения деформаций.

		ТН 902-3-17 КЖН-Щ1	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	
РАБОДА ККА		РАБОДА ККА	

Работа введена



ТЛ 902-		КЖН-Щ1 Гб	
ЩНТ		СТАДАН	МАССА
СТРУЕНА ПРАВАЯ ЮЗНН		Р	1029 кг
И КОНСТ. ДУЧКЕР		ЛНСТ	ЛНСТОВ:
ИНЖЕНЕР СИНДОНОВА		ЦНИИЭП	
ИИИ ДУЧКЕР		ИНЖЕНЕРСТВО ОБОРУДОВАНИЯ	
СА КОНСТ. ШАНРО		С МОСКВА	
МАШТА КРАКОВИЧ			

Копировал Бойрво

Формат

Типовой проект 902-АКБ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
				КЖН-Щ2 СБ		Сборочный чертеж
				<u>Детали</u>		
		1		163*6 P-2160 ГОСТ 8509-72	2	8.1 кг
		2		150*5 P-2190 ГОСТ 8509-72	1	10.5 кг
		3		150*5 P-1790 ГОСТ 8509-72	1	6.7 кг
		4		150*5 P-1540 ГОСТ 8509-72	2	5.8 кг
		5		Асбестоцементный лист 8*6 2790*1500 ГОСТ 18124-75*	1	5.9 кг
		6		Болт ГОСТ 7798-70 М10*35	14	0.034 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей в ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 19467-75
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание влажности деформаций.

ИИИ ПРАВА ОБОРУДОВАНИЯ

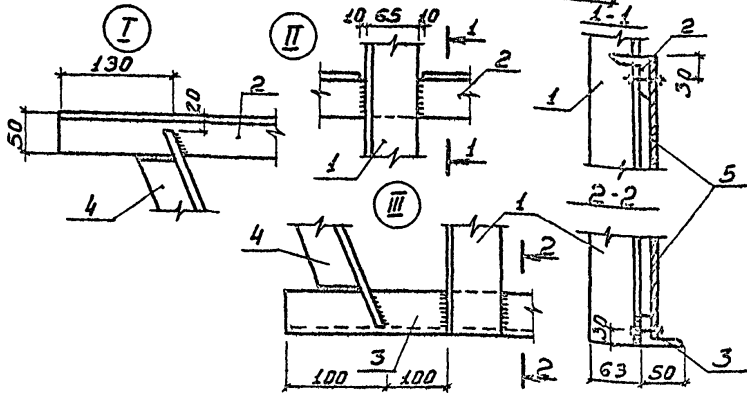
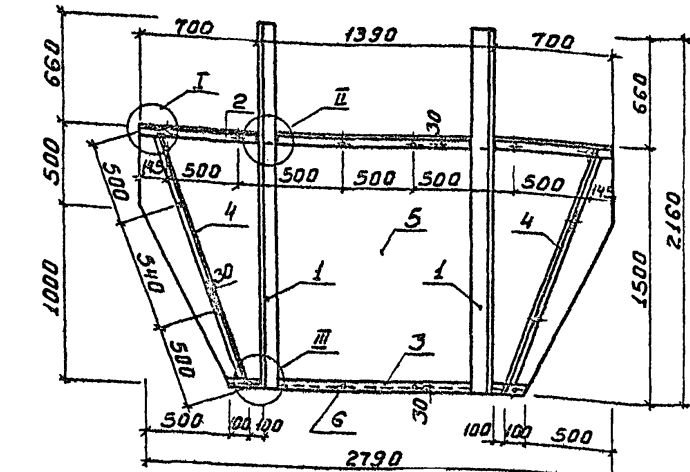
ТЛ 902-3-17		КЖН-Щ2	
ЩНТ		СТАДАН	ЛНСТ
СТРУЕНА ПРАВАЯ ЮЗНН		Р	ЛНСТОВ:
И КОНСТ. ДУЧКЕР		ЦНИИЭП	
ИНЖЕНЕР СИНДОНОВА		ИНЖЕНЕРСТВО ОБОРУДОВАНИЯ	
ИИИ ДУЧКЕР		С МОСКВА	
СА КОНСТ. ШАНРО			
МАШТА КРАКОВИЧ			

17894-02

Копировал Бойрво

Формат

Альбом II



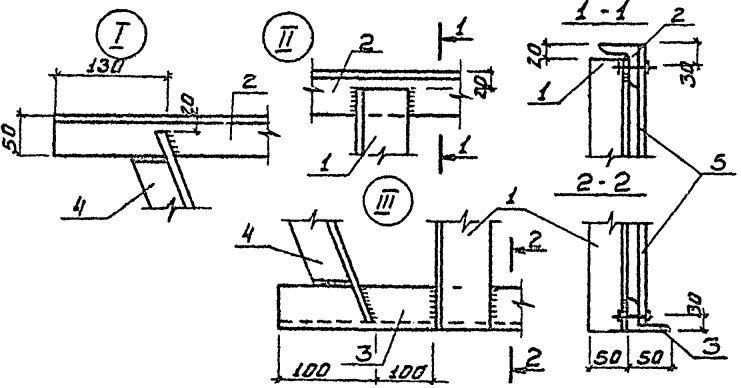
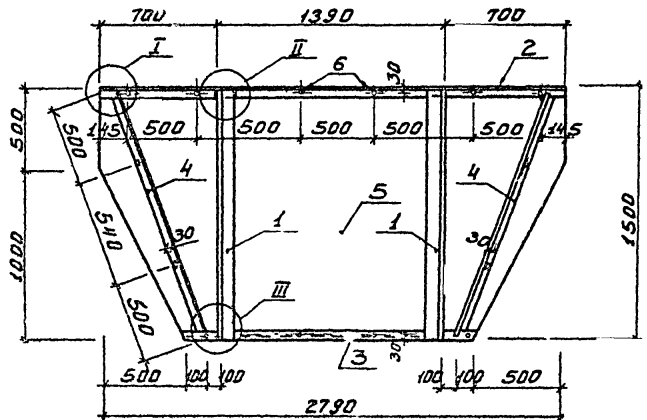
ТП 902- КЖИ-Ш 2 Сб	
Щ И Т СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	УЛАДАН-МАССА (МАСШТАБ) P 1045 кг
Н. КОНТР. ЛУЦКЕР ИНЖЕНЕР САНДРОВА Т. П. ЛУЦКЕР ТА. КОНСТР. ШАПНРО НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	ИНЖЕНЕРСТВО ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА
Копировал Боброва Формат	

Типовой проект 902-
*ЛьбомИНЖЕНЕРСТВО ЦНИИЭП
ПРЕДПРИЯТИЕ ТАТАРСТАТМАШ

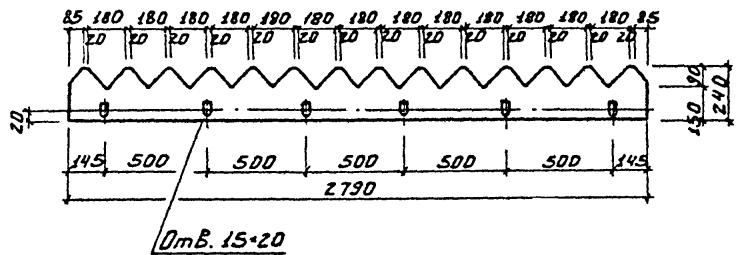
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		КЖИ-Ш 2 Сб	Сборочный чертеж		
			Детали		
	1		150*5 P=1480 ГОСТ 8509-72	2	5,6 кг
	2		150*5 P=2790 ГОСТ 8509-72	1	10,5 кг
	3		150*5 P=1790 ГОСТ 8509-72	1	6,7 кг
	4		150*5 P=1540 ГОСТ 8509-72	2	5,9 кг
	5		Асбестоцементный лист 3:6 2390*1500 ГОСТ 18124-75	1	59 кг
	6		Болт ГОСТ 7798-70 М10*35	14	0,034 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал деталей Вст 3кп 2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание влажностных деформаций.

ТП 902-3-17 КЖИ-Ш 3	
УЛАДАН-МАССА (МАСШТАБ)	СТАДИЯ МАССА (МАСШТАБ)
Н. КОНТР. ЛУЦКЕР ИНЖЕНЕР САНДРОВА Т. П. ЛУЦКЕР ТА. КОНСТР. ШАПНРО НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	ИНЖЕНЕРСТВО ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА
Копировал Боброва 17894-02 10	Формат



Типовой проект
Альбом



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		<u>Детали</u>		
				Фанера δ=8 мм	1	4.5 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. Материал детали - многослойная фанера δ=8 мм марки ФСФ по ГОСТ 5.1494-72*

Т П 902-		КЖН-Щ3		ГБ
ЩИТ		СТАДНИ	МАССА	МАШТАБ
СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИИ		Р	995 кг	
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		ЛАСУ: ЛАСУОВ:		
И. ИЖЕН. СМЕРНОВА		ЦН И ИЭП		
И. ИП. ЛОУЦКЕР		ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ		
И. А. КОНСТ. ШАЛНРО		г. Москва		
И. НАМ. ОТД. КРАСЛВНН				

Копировава Баброва Формат

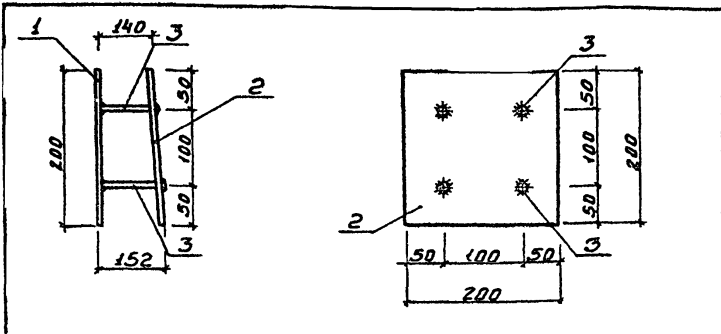
СОСТАВЛЯЮ:

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ

Т П 902-3-17		КЖН Щ4		
Водоотлив		СТАДНИ	МАССА	МАШТАБ
3964 АТВИ		Р	4.5 кг	1:20
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		ЛАСУ: ЛАСУОВ:		
И. СУИИЖ. КУРТАНОВА		ЦН И ИЭП		
И. ИП. ЛОУЦКЕР		ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ		
И. А. КОНСТ. ШАЛНРО		г. Москва		
И. НАМ. ОТД. КРАСЛВНН				

17094-07 11 Копировава Баброва

Формат:



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-200*8 ГОСТ 103-76Р-200	1	0,5 кг
	2		-200*8 ГОСТ 103-76 В-200	1	0,5 кг
	3		ФВАШ ГОСТ 5781-75	4	0,07 кг

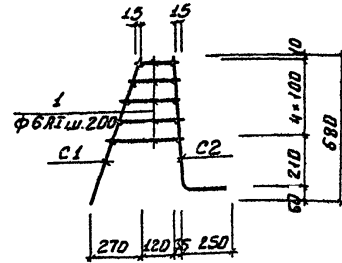
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
3. Материал детали поз. 1, 2 - Вст. 3 кп 2 ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз. 3 - сталь марки 35ГД.
5. В пластине поз. 2 раззенковать отверстия для пропуска стержней поз. 3

ТП 902- КЖИ-МН1		СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
Издание ЗАКАДНОЕ		Р	1,28 кг	
И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
С.А. КОНОПЕВ ШЕФ-ПРОЕКТ		И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		
И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		
И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		

Копировать Баброва

Формат 11

Типовой проект 902-
Альбом



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>КП1</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
		ТП.902- КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	1	15,5 кг
		КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная С2	1	39,4 кг
Б4	1		ФВАШ ГОСТ 5781-75 Рсв. = 200	70	0,057 кг

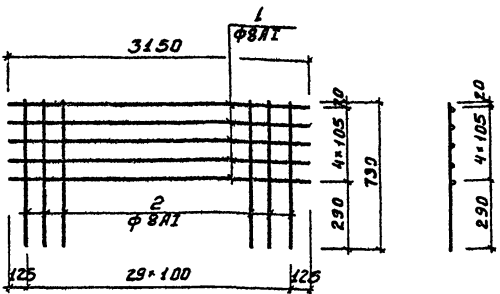
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз. 1 - сталь марки Вст 3 кп 2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сборочных клешей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 902-3-17 КЖИ-КП1		СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
Каркас пространственный		Р	58,9 кг	1:20
И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3	
С.А. КОНОПЕВ ШЕФ-ПРОЕКТ		И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		
И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		
И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		И.И. КОНОПЕВ ДИРЕКТОР		

1794-02 12 Копировать Баброва

Формат 11

Марка Масса кг
 С1 15.5



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
Б4	1		Ф8мм ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1.24 кг
Б4	2		Ф8мм ГОСТ 5781-75 В-730	30	0.31 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст3 кп2.
- Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

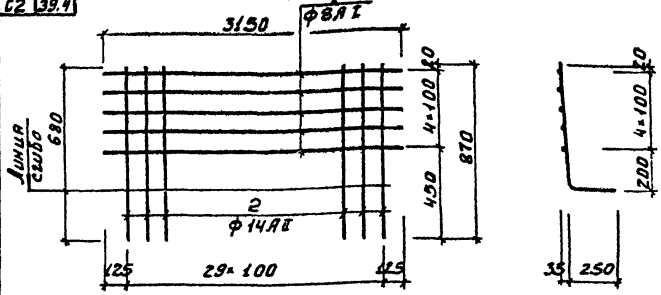
ТП 902- КЖН-КП1-С1 ЛИСТ 2

Копировал Боброва Формат

12

Марка Масса кг
 С2 39.4

Развертка



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
Б4	1		Ф8мм ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1.24 кг
Б4	2		Ф14мм ГОСТ 5781-75 В-870	30	1.1 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал поз. 1 - сталь марки Вст3 кп2; поз. 2 - сталь марки Вст.5 пс2
- Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 902-3-17 КЖН-КП1-С2 ЛИСТ 3

17894-02 Копировал Боброва Формат

Типовой проект 902- Альбом

ИЗДАНИЕ 1989-02

INTERNATIONAL SOCIETY FOR THE HISTORY OF MATHEMATICS
FOUNDED 1924

Meeting 2014, Coimbra, Portugal
Comité de organização: UIP 1924
Banco 20 7834 Tema 620