

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-3-18

# БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ **400; 700** м<sup>3</sup>/сутки

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17895-02  
ЦЕНА 0-49

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-3-18

# БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 400; 700 м<sup>3</sup>/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 №119 от 27 ноября 1981 г.

Разработан  
проектным институтом  
ЦНИИЭП инженерного оборудования.

Главный инженер института *А. Кетаов*  
Главный инженер проекта *Сидорова* М. Сирота

				Привязан	
№№ в:					

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
3	Т.п. 902- КЖИ-ПСЗ	Панель стеновая ПСЗ (ПСЗ-36-К10)	
	Т.п. 902- КЖИ-ПС4	Панель стеновая ПС4 (ПСЗ-36-К10)	
4	Т.п. 902- КЖИ-КС2	Кольцо стеновое КС2(КЖ-10-91)	
	Т.п. 902- КЖИ-Б1	Балка	
5	Т.п. 902- КЖИ-В2, В3	Балка	
	Т.п. 902- КЖИ-П1, ПМ2	Лоток, металлический водосточный	
6	Т.п. 902- КЖИ-ПП1	Площадка	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ1; Щ4	Щит струенаправляющий	
7	Т.п. 902- КЖИ-Щ1; Щ4СВ	Щит струенаправляющий	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ2; Щ5	Щит струенаправляющий	
8	Т.п. 902- КЖИ-Щ2; Щ5СВ	Щит струенаправляющий	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ3; Щ6	Щит струенаправляющий	
9	Т.п. 902- КЖИ-Щ3; Щ6СВ	Щит струенаправляющий	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ7	Водослив зубчатый	
10	Т.п. 902- КЖИ-МН1	Щапельные закладные	
	Т.п. 902- КЖИ-КП1	Каркас пространственный	
11	Т.п. 902- КЖИ-КП1-С1	Сетка	
	Т.п. 902- КЖИ-КП1-С2	Сетка	

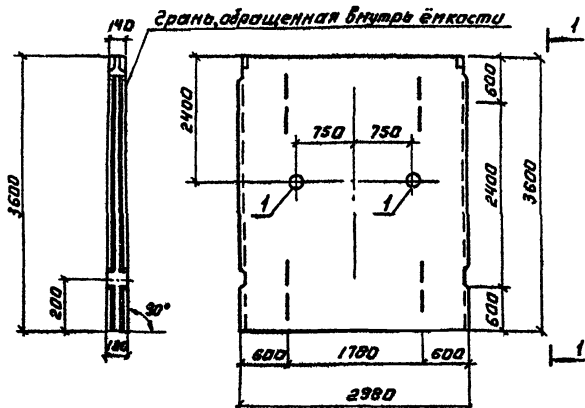
				Т.п. 902-3-18		КЖИ-АО	
Н. КОПР.	ЛОУЧКЕР	Ж		СОДЕРЖАНИЕ ЛИСТОВ АЛЬБОМА	СТАВЛЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
С. И. К.	КУДИНОВА	Ж			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Т. П.	ЛОУЧКЕР	Ж			ЦНИИЭП		
Л. КОПР.	ШАДИР	Ж			ИНЖЕНЕРНОГО БЮРО ОБЪЕДИН.		
И.Я. ВТ. / КРАСАВИН				г. Москва			

КОПИРОВАЛ: АРЕННОВА

17895-02 3

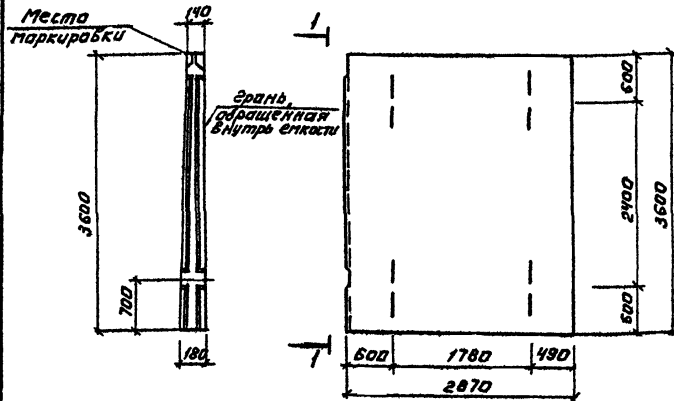
ФОРМАТ: 12

Вид 1-1



Типовой проект 902-  
ДЛБВОН

Вид 1-1



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып. 3	Панель стеновая ПС2-36-К1		
				<u>Дополнительные сварочные изделия</u>		
1			Серия 3.901-5	Сальник Ду 150	2	20,0 кг

1. Аппаратуру 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 сальника.

		Т.П. 902-	КЖИ-ПС3	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ЛЮДИКЕР	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1А)	Р	4,23т	1:50	Листов
ЧЕРТ. ДИ.	ВЕРТНОВА					
УЧД	ЛЮДИКЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ г. Москва				
А. КРИТЕР	ШАЛНРО					
НАУ. ОТА.	КАРАСВЕНА					

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып. 3	Панель стеновая ПС2-36-К1		

Панель ПС4 отличается от серийной укороченной длиной.

Лист 1 из 1

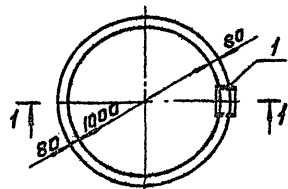
		Т.П. 902-3-18	КЖИ-ПС4	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ЛЮДИКЕР	Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1Б)	Р	4,23т	1:50	Листов
Ч. ДИ.	КАРГАНОВА					
УЧД	ЛЮДИКЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ г. Москва				
А. КРИТЕР	ШАЛНРО					
НАУ. ОТА.	КАРАСВЕНА					

Копирова: Асгунова

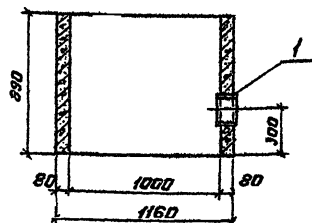
17895-02 4

Формат: 12

План.



Разрез 1-1



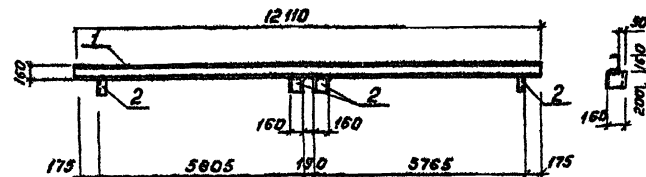
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900-3, Вып. 7 часть 1	Кольцо стеновое КС-10-9	1	600 кг
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			Серия 3.901-5	Сальник Ду=200	1	27,2 кг

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.

ТП 902-			КЖН-КС 2		
КОЛЬЦО СТЕНОВОЕ КС 2 (КС - 10-9 А)			СТАДИИ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Р	627,2 кг	6/М
НАЖЕНЕВ	СМЕРДОВА	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов: 1	
Т. ИЛ	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП НИЖЕВЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		
С.А. БОЖЕВ	ШАВЯНРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	П.РАСАВЯН	<i>[Signature]</i>			

Типовой проект 902-415ВОН

Инд. оп. под. А. П. РАДАВЯН И ДАТА ВЗЯТИЯ ВЕР. 2/1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Металлы</u>		
			1	С 16 ГОСТ 8240-72 Е-1210	1	173,0 кг
			2	С 16 ГОСТ 8240-72 Е-200	4	6,9 кг

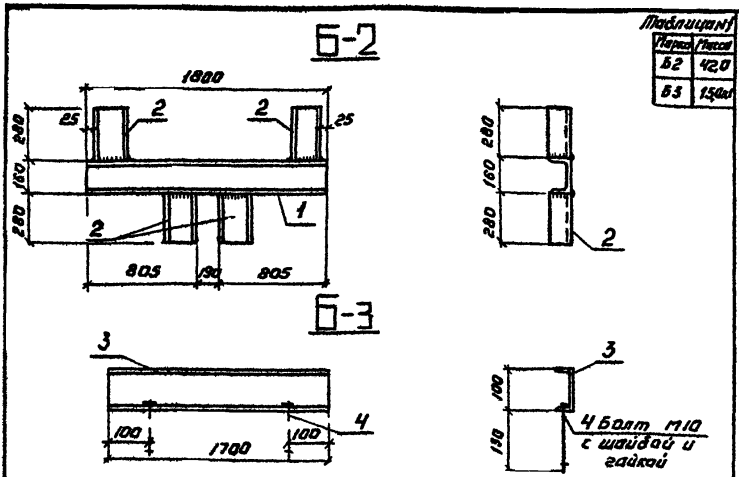
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы н-6 мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75 за 3 раза на грунтовке КС-010 за 2 раза.
4. Материал металлов вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.\*

ТП 902-3-18			КЖН-61		
БАКА			СТАДИИ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Р	165,0 кг	
ЧЕРТЕЖ	ВЕРТИКОВА	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов: 1	
И. П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП НИЖЕВЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		
С.А. БОЖЕВ	ШАВЯНРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	П.РАСАВЯН	<i>[Signature]</i>			

Копировала: Логвинова

1895-02 5

ФОРМАТ А4



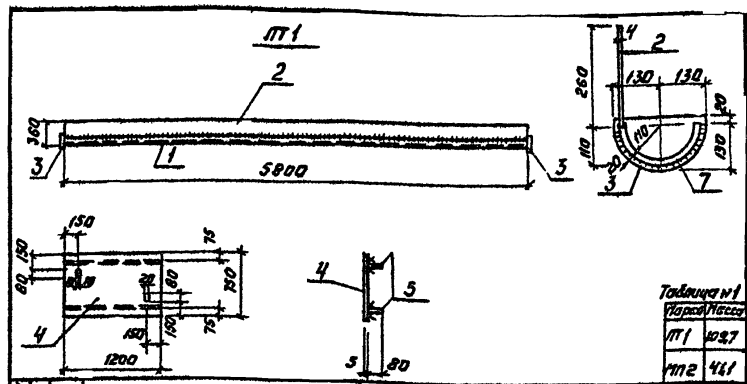
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<b>Детали</b>			
			<b>Б-2</b>			
		1		С16 Б-1800 ГОСТ 8240-72	1	25,6 кг
		2		С16 Б-280 ГОСТ 8240-72	4	4,0 кг
			<b>Б-3</b>			
		3		С10 Б-1700 ГОСТ 8240-72	1	14,6 кг
		4		Болт М10 с шайбой и гайкой Б-150 ГОСТ 15389-70*	2	0,2 кг

1. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 9167-75. Сварные швы h=4мм.  
 2. Металлические конструкции окрашиваются лаком ЛБ-784 по ГОСТ 7313-75\* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.  
 3. Материал деталей вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.

ТН 902- КЖИ-Б2 Б3		
БААКА	СТАДИЯ	МАСШТАБ
	Р	СМ.ТАБЛ.
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП НАЗНАЧЕНИЕ И ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	И. КОИТР
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	И. КОИТР

Типовой проект 902-Б

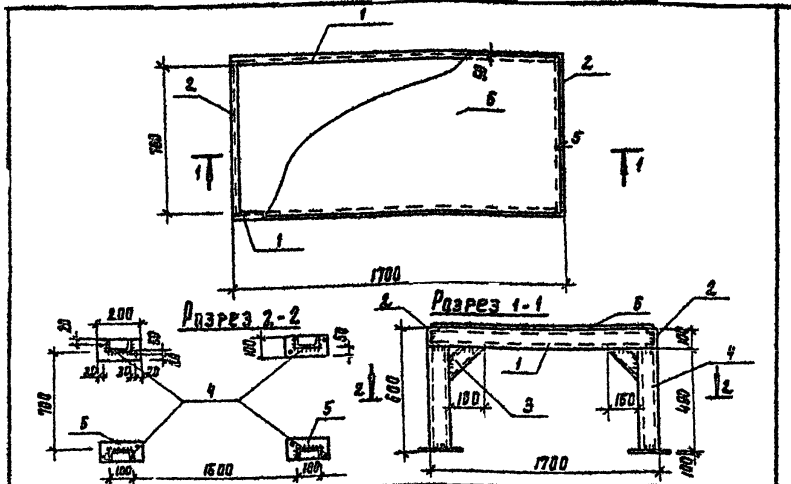
ИЗДАНИЕ ПОСЛЕ ПЕРВОГО ИЗДАНИЯ



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<b>Детали</b>			
			<b>ДТ1</b>			
		1		1/2 трубы ст 3пс 4 с-5800 ГОСТ 10704-78	1	61,5 кг
		2		-260*4 ГОСТ 103-76 Б-5800	1	47,0 кг
		3		-150*4 ГОСТ 103-76 Б-260	2	1,2 кг
			<b>ДТ2</b>			
		4		Рипленая сталь Б-3 ГОСТ 8558-71	3-9 шт	38,1 кг
		5		80*4 ГОСТ 103-76 Б-1200	2	3,0 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.  
 2. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 9167-75. Сварные швы h=4мм.  
 3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ЛБ-784 по ГОСТ 7313-75\* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.  
 4. Материал деталей вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*.

ТН 902-3-18 КЖИ-ДТ1; ДТ2		
АУТК. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПЛОЩАДКА	СТАДИЯ	МАСШТАБ
	Р	СМ.ТАБЛ.
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП НАЗНАЧЕНИЕ И ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА
И. КОИТР	КУРГАНОВА	
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	И. КОИТР
И. КОИТР	ЛОУЦКЕР	И. КОИТР



Вариант	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		С10 L=1700 ГОСТ 8240-72	2	14.8 кг
		2		С10 L=700 ГОСТ 8240-72	2	6.0 кг
		3		С10 L=220 ГОСТ 8240-72	4	1.8 кг
		4		С10 L=490 ГОСТ 8240-72	4	4.3 кг
		5		-100 x 10 L=200 ГОСТ 103-76	4	1.6 кг
		6		-200 x 5 L=1680 ст. РФ ГОСТ 8568-77	1	56.0 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одного элемента
2. Сварку вести электродом Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы 4x6 мм
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской по ГОСТ 8292-75
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*

ТН 902		КНН- ПМ 1	
Площадка		Шаг	Масштаб
		Р	1:28.2 кг
Н. Контр. Двицкер	Чертежн. Беренкова	Лист 1 Деталь	
		ЦНИИЭП	
		Инженерного оборудования	
		г. Москва	
П.А. Ковалец Шадиро	Ильин		
Ильин	Ильин		

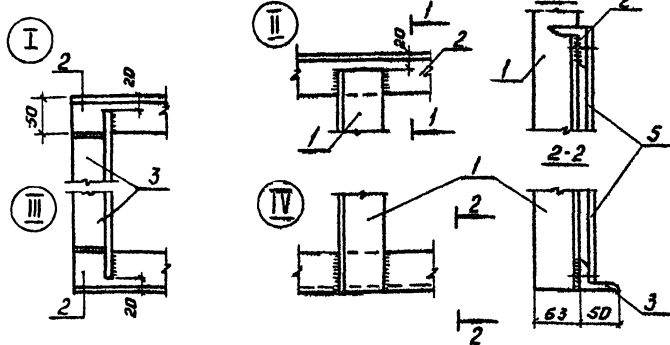
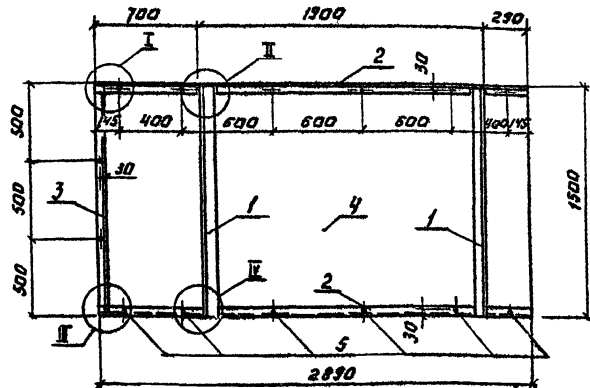
Типовой проект 902-1650И

Вариант	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Аккумуляторная</u>		
			Т. П. 902-	КНН-Щ1, Щ4 СВ		
				<u>Детали</u>		
		1		Л50 x 5 L=1680 ГОСТ 8502-72	2	5.6 кг
		2		Л50 x 5 L=2680 ГОСТ 8509-72	1	18.9 кг
		3		Л50 x 5 L=1480 ГОСТ 8508-72	1	5.6 кг
		4		Асбестоцементный лист 6 x 6 x 2.800x 1500 ГОСТ 18124-75*	1	5.8 кг
		5		В04Т ГОСТ 7798-70 1100x35	14	0.034 кг

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*.
3. Сварку производить электродом 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.

ТН 902-3-18		КНН-Щ1, Щ4	
Н. Контр. Двицкер	Чертежн. Беренкова	Лист 1 Деталь	
Ильин	Ильин	ЦНИИЭП	
		Инженерного оборудования	
		г. Москва	
П.А. Ковалец Шадиро	Ильин		
Ильин	Ильин		

Щ1 - изображено  
Щ4 - (зеркальное отражение)



			ТЛ 902- КЖН-Щ4; Щ4 СБ	
			СТАНДАРТНАЯ МАСКА	МАШТАБ
Щ 1			Р 87,2 кг	
СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ			Лист:	Листов:
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И. КОИТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. НИЖЕН.	СМИРНОВА	<i>[Signature]</i>		
С. П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. А. КОИТР.	ШАЛЯРД	<i>[Signature]</i>		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>		

Типовой проект 902-  
А1860И

СФАСУБЭИИ.

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ

№	Исполн.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>							
				КЖН-Щ2, Щ5 СБ	Сборочный чертёж.		
<u>Детали.</u>							
1				L63x6 6-2160 ГОСТ 8509-72	2	0,1 кг	
2				L50x5 6-2890 ГОСТ 8509-72	1	10,8 кг	
3				L50x5 6-2390 ГОСТ 8509-72	1	8,9 кг	
4				L50x5 6-1540 ГОСТ 8509-72	1	5,8 кг	
5				асбестоцементный лист 8x6 2890x1000 ГОСТ 18124-75*	1	59 кг	
6				болт ГОСТ 7798-70 М10x35	12	0,034 кг	

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал деталей - ВТЗ КП2 по ГОСТ 380-71\*.
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-76.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание блуждающих деформаций.

			ТЛ 902-3-18 КЖН-Щ2, Щ5	
			СТАНДАРТНАЯ МАСКА	МАШТАБ
Щ 1			Р	
СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ			Лист:	Листов:
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И. КОИТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. НИЖЕН.	СМИРНОВА	<i>[Signature]</i>		
С. П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. А. КОИТР.	ШАЛЯРД	<i>[Signature]</i>		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>		

Копировала: Асгинова

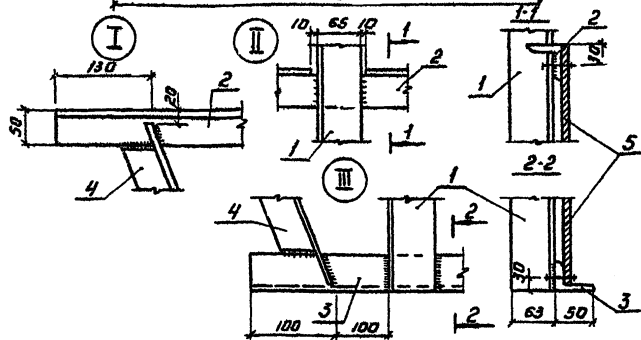
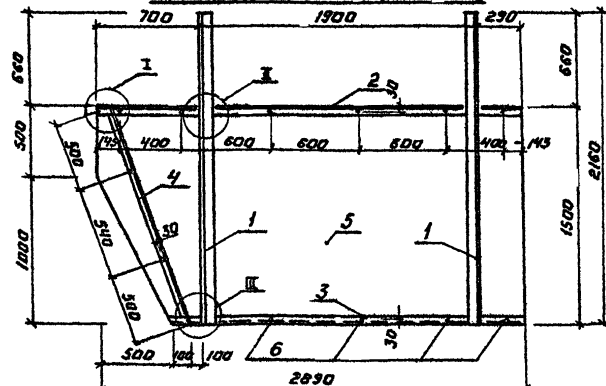
17895-02 8

Формат:



Щ 2 - изображена

Щ 5 - (зеркальное отражение)



ТЛ 902-

КЖИ-Щ 2 Щ 5 С 6

Щ И Т

СТРУЧНА ПРАВАЯЮЩИЙ

СТАВКА МАССА (НАСЧЕТ)

Р 101,1 кг

Лист 1 из 2 листов

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

ФОРМАТ: И1

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
ИНЖЕН. СМЕРНОВА  
Г. И. П. ЛОУЦКЕР  
И. А. КОНСТ. ШАДРИН  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

*Смирнова*  
*Лоуцкер*  
*Шадрин*  
*Красавин*

Типовой проект 902-416000

ОБЪЕДИНЕНИЕ

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ БЮРО

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Пас.	Замат
		<b>Документация</b>			
		Сварочный чертеж			
		<b>Детали</b>			
1		Л 50x5 Р-1480 ГОСТ 8509-72	2	5,6 кг	
2		Л 60x5 Р-2890 ГОСТ 8509-72	1	10,8 кг	
3		Л 50x5 Р-2390 ГОСТ 8509-72	1	8,9 кг	
4		Л 50x5 Р-1540 ГОСТ 8509-72	1	5,8 кг	
5		асбестоцементный лист 5x6 2830x1500 ГОСТ 18124-75	1	59 кг	
6		болт ГОСТ 7798-78 М10x35	12	0,04 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал деталей ВСт3 кп 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 пластических деформаций.

ТЛ 902-3-18

КЖИ-Щ 3, Щ 6

Щ И Т

СТРУЧНА ПРАВАЯЮЩИЙ

СТАВКА МАССА (НАСЧЕТ)

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

ФОРМАТ: И1

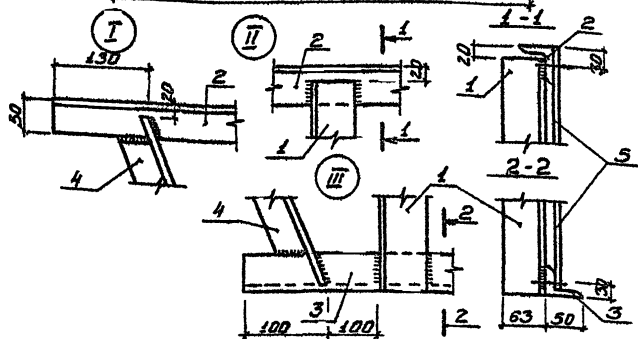
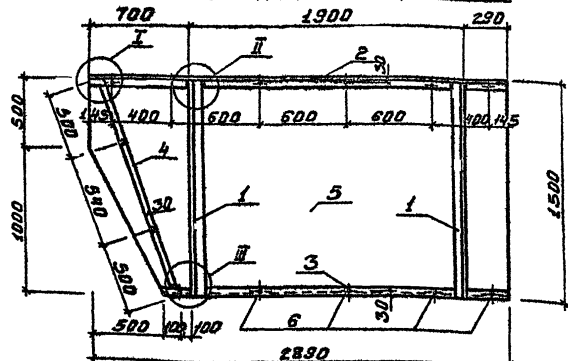
Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
ИНЖЕН. СМЕРНОВА  
Г. И. П. ЛОУЦКЕР  
И. А. КОНСТ. ШАДРИН  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

*Смирнова*  
*Лоуцкер*  
*Шадрин*  
*Красавин*

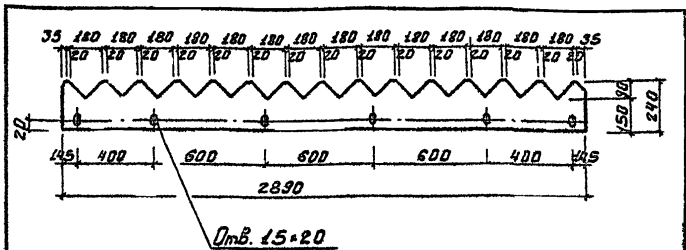
КОПРОВАА: АКИНОВА

17895-02 9

ЩЗ - изображено  
Щ6 - (Зеркальное отражение)



Типовой проект 902-  
4 ББКОН



Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Детали</b>		
		1		Фанера 6-8 мм	1	4,5 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
2. Материал детали - многослойная фанера  $\delta = 8$  мм марки ФСФ по ГОСТ 5.1494-72\*.

ТП 902- КЖН-ЩЗ, Щ6 СБ

Шаг	СТАДИА   МАССА   МАСШТАБ	
	Р	96, кг
СТРУЕНА ПРАВАЯ ЮЩИЙ	АРС	1:20
	ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

Копиравал Баброва

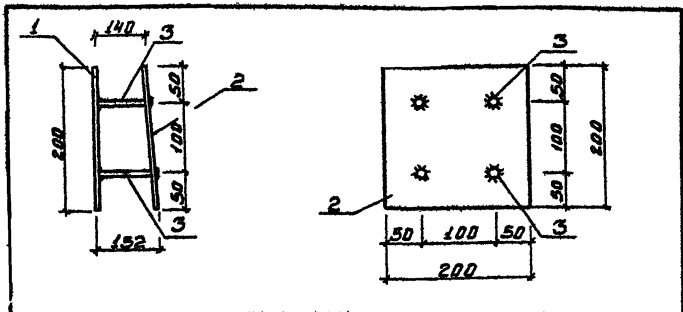
Формат

ТП 902-3-18 КЖН-Щ7

Шаг	СТАДИА   МАССА   МАСШТАБ	
	Р	4,5
ВОДОСЛАЗ 3964 АТЫН	АРС	1:20
	ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

1795-02 10 Копиравал Баброва

Формат:

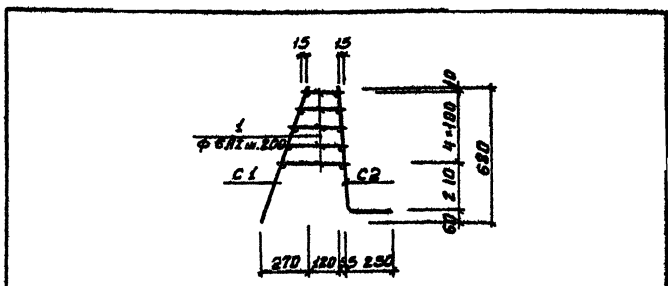


Код	Этап	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
		1		-200-в ГОСТ 103-76 Е-200	1	0,5 кг
		2		-200-в ГОСТ 103-76 Е-200	1	0,5 кг
		3		φ8АЭ ГОСТ 5781-75	4	0,07 кг

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 кп2 ГОСТ 380-74\*.
4. Материал детали поз.3- сталь марки ЗСГО.
5. В пластине поз.2 раззенковать отверстия для пропуска стержней поз.3.

		ТЛ 902-		КЖИ-МН1	
		ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ		СТАДИА   МАССА   ПЛОЩАДЬ	
		Р		1,28 кг	
		Лист: 1		Листов: 1	
		ИНИИЭТ		ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИИ	
		г. Москва		г. Москва	

Копировал Бобрва Формат



Код	Этап	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>КП1</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			ТЛ 902-	кжи-кп1-с1	Сетка арматурная С1	1 15,5 кг
				кжи-кп1-с2	Сетка арматурная С2	1 39,4 кг
БК	1			φ8АЭ ГОСТ 5781-75 Е-р-200	70	0,057 кг

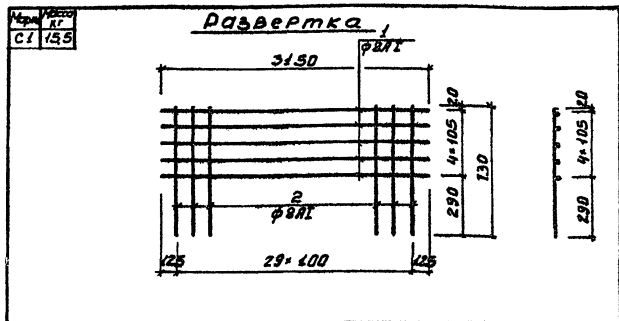
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз.1 - сталь марки Вст 3 кп2.
3. Стержни поз.1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-76.

		ТЛ 902-3-18		КЖИ-КП1	
		КАРКАС		СТАДИА   МАССА   ПЛОЩАДЬ	
		ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ		Р	
				58,9 кг	
				1:20	
		ИНИИЭТ		ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИИ	
		г. Москва		г. Москва	

17295-02 Копировал Бобрва Формат

Типовой проект 902-15001

Лист 1 из 1



Формат Электроника	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
54	1		Ф81 ГОСТ 578-75 P-3150	5	1.24 кг
54	2		Ф81 ГОСТ 578-75 P-730	30	0.31 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВетЗ КЛ2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 902-

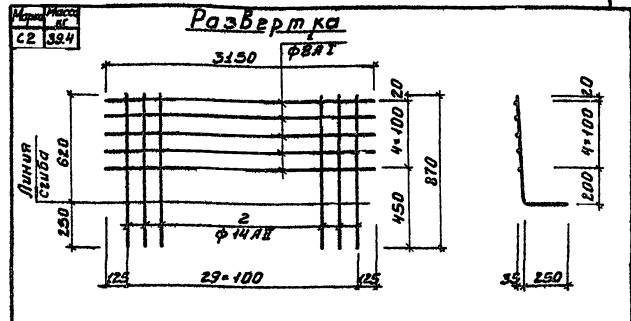
КЖ-КП-С1

Лист

2

Копировал Бадрова

Формат 11



Таблицы проект 902  
1 15000

Формат Электроника	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
54	1		Ф81 ГОСТ 578-75 P-3150	5	1.24 кг
54	2		Ф141 ГОСТ 578-75 P-870	30	1.1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал поз. 1 - сталь марки ВетЗ КЛ2; поз. 2 - сталь марки Вет 5 ПС2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 593-78.

ТЛ 902-3-18

КЖ-КП-С2

Лист

3

Копировал Бадрова

Формат 11

17895-02 (12)

**СЕРТИФИКАТ НА ТИПЪТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПОСТАВКАХ  
ГОУПТОМ СССР**

Модель А-24. Категория 24. 23

Степень защиты *II* *ТН2.*

Шкала 20 *7330* Точность *630*