

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
802-6-23.87

КОРМОЦЕХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 24 т/ч
ДЛЯ СВИНОВОДЧЕСКИХ ФЕРМ,
ФУНКЦИОНИРУЮЩИХ НА МЕСТНЫХ КОРМАХ

АЛЬБОМ III
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

22437-04

					Привязан	
Ивб. 21						

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ


802-6-23.87

КОРМОЦЕХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 24 т/ч
ДЛЯ СВИНОВОДЧЕСКИХ ФЕРМ,
ФУНКЦИОНИРУЮЩИХ НА МЕСТНЫХ КОРМАХ

АЛЬБОМ III
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ „Гипронисельхоз“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



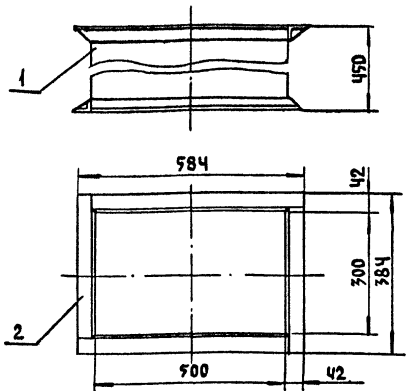

В.А. Чернояров
Р.В. Гордон

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
Госагропромом СССР,
ПРИКАЗ ОТ 29.06.1987г. № 499

						ПРИВЯЗАН	
Инь.							

СОДЕРЖАНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	СОДЕРЖАНИЕ	2
ТХН - 1	ПАТРУБОК (поз. 7.2)	
ТХН - 2	ПАТРУБОК (поз. 7.3)	3
ТХН - 3	ПАТРУБОК (поз. 21.1)	
ТХН - 4	ПАТРУБОК (поз. 23.1)	4
ТХН - 5	ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНЫЙ (поз. 20.1)	
ТХН - 6	ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНЫЙ (поз. 19.1)	5
ТХН - 7	Воронка приемная (поз. 8.4)	
ТХН - 8	ПАТРУБОК (поз. 28.1)	6
ТХН - 9	ПАТРУБОК (поз. 23.2)	
ТХН - 10	ПАТРУБОК (поз. 27.2; 28.2; 35.2)	7
ТХН - 11	ПАТРУБОК (поз. 33.1)	
ТХН - 12	ПАТРУБОК (поз. 17.1; 18.1)	8
ТХН - 13	ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНЫЙ (поз. 32.1)	
ТХН - 14	Опора (поз. 5.3; 6.3; 7.4; 15.3; 16.3; 17.5; 18.5; 31.1)	9
ТХН - 15	Опора (поз. 21.2)	
ТХН - 16	Подвеска (поз. 19.5)	10
ТХН - 17	Опора (поз. 22.1)	11
ТХН - 18	Скоба (поз. 22.2)	
ТХН - 19	Опора (поз. 2.2)	12
ТХН - 20	Опора (поз. 32.5; 33.3)	
ТХН - 21	Подвеска (поз. 23.3; 27.3; 28.3; 35.3)	13
ТХН - 22	Бункер приемный (поз. 7.1)	14
ТХН - 23	Графическая спецификация шнеков ШЗС-40.0М поз. 21, 24 и 38	15
ТХН - 24	Графическая спецификация транспортеров ТС-40.0М поз. 23; 27; 28; 33; 35	16



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист 6-ЛН-2x440x1740 ГОСТ 19903-74 4-Ш Ст.3 ГОСТ 16523-70	12,3	кг
Б4	2			Уголок 640x25x3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	5,2	кг

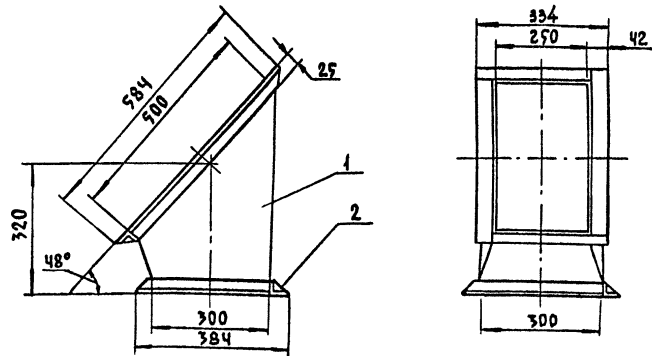
СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ ЭЧ2 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА 2мм.

ИВ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. Л.

			ТХН-1		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН		Р	17,5	1:10
НАЧ. ОТА	КРОПЛ		Лист 1	Листов 1	
И. КОНТР.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГЛ. СПЕЦ.	НАГАЙНИК		ФОРМАТ А4		
РУК. ГР.	ШАРОВ				
СТ. ИНЖ.	СЕДОВ				

ПАТРУБОК (Поз. 7,2)

ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист 6-ЛН-2x600x1350 ГОСТ 19903-74 4-Ш Ст.3 ГОСТ 16523-70	7,9	кг
Б4	2			Уголок 640x25x3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,5	кг

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДАМИ ЭЧ2 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА РАВЕН МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ.

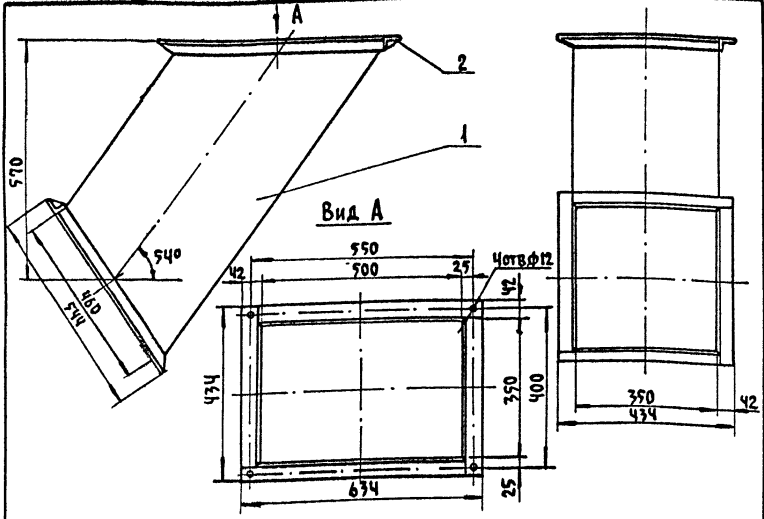
ИВ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. Л.

			ТХН-2		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН		Р	12,4	1:10
НАЧ. ОТА	КРОПЛ		Лист 1	Листов 1	
И. КОНТР.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГЛ. СПЕЦ.	НАГАЙНИК		ФОРМАТ А4		
РУК. ГР.	ШАРОВ				
СТ. ИНЖ.	СЕДОВ				

ПАТРУБОК (Поз. 7,3)

22437-04 4 ФОРМАТ А4

Альбом III



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х1000х1550 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	13,5	к2
Б4		2		Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	5,4	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва 2 мм.

ТХН-3

Патрубок (поз. 21.1)

СТАДИЯ	МЯСЯ	МЯСШТАБ
Р	18,9	1:10
Лист 1	Листов 1	

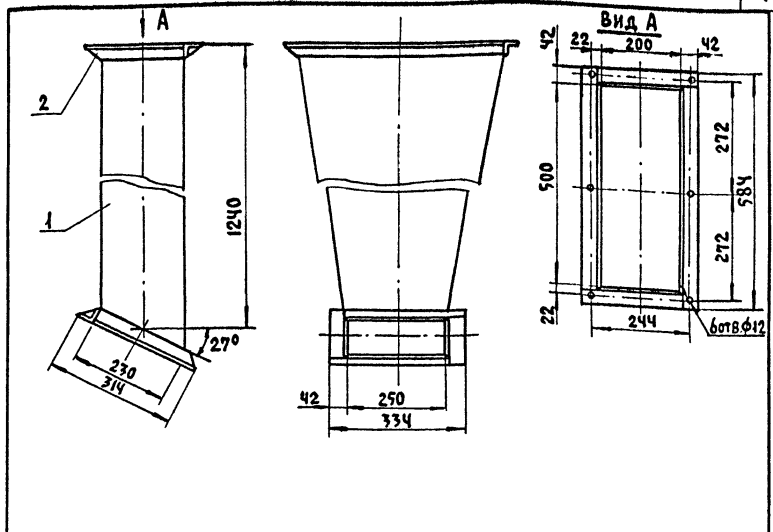
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ А4

Имя, Фамилия, Подпись и дата Взам. инв. №

ГИП ГОРДОН
 Нач. отд. Кролл
 Н. контр. НАГАЙНИК
 Гл. спец. НАГАЙНИК
 Рук. гр. ШАРОВ
 Ст. инж. СЕДОВ

Альбом III



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	23,8	к2
Б4		2		Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,0	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-4

Патрубок (поз. 23.1)

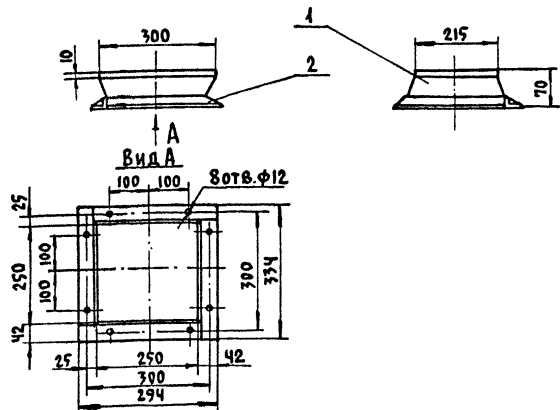
СТАДИЯ	МЯСЯ	МЯСШТАБ
Р	27,8	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Имя, Фамилия, Подпись и дата Взам. инв. №

ГИП ГОРДОН
 Нач. отд. Кролл
 Н. контр. НАГАЙНИК
 Гл. спец. НАГАЙНИК
 Рук. гр. ШАРОВ
 Ст. инж. СЕДОВ

22437-04 5 ФОРМАТ А4



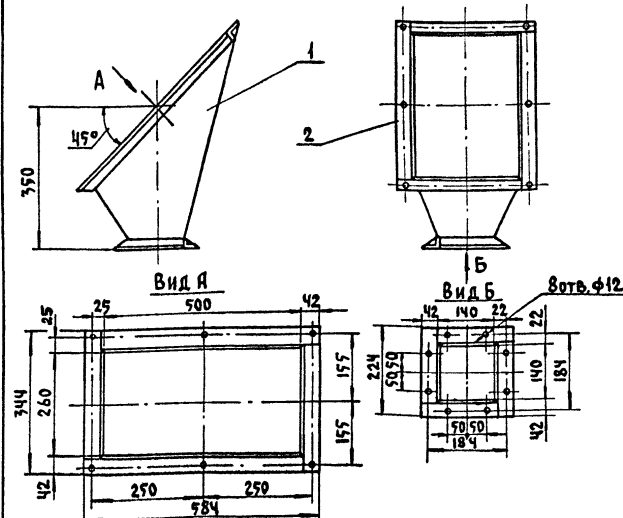
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х100х1100 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	1,72	к2
Б4		2		Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	1,73	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

Имя, Ф.И.О., Подпись и дата Власт. инж.м.

ТХН-5		
СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
Р	3,5	1:10
Лист 1 Листов 1		
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		

ФОРМАТ А4

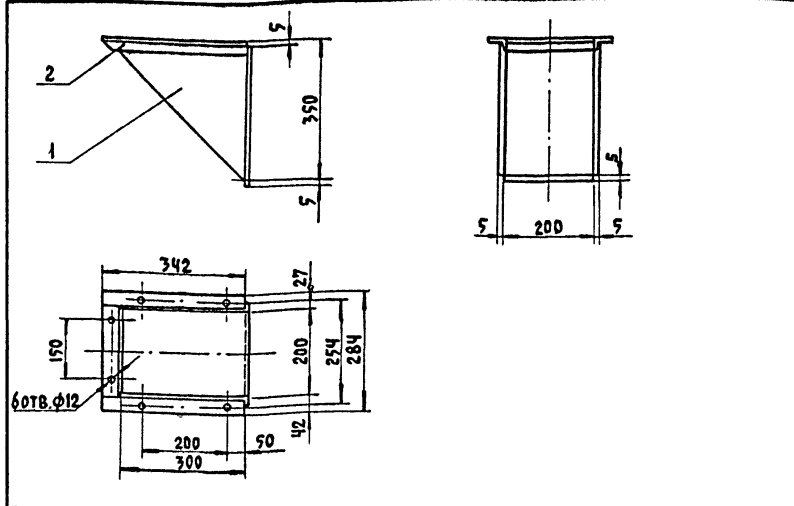


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х550х1150 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	5,4	к2
Б4		2		Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	3,2	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-6		
СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
Р	8,6	1:10
Лист 1 Листов 1		
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		

22.437.04.6 ФОРМАТ А4



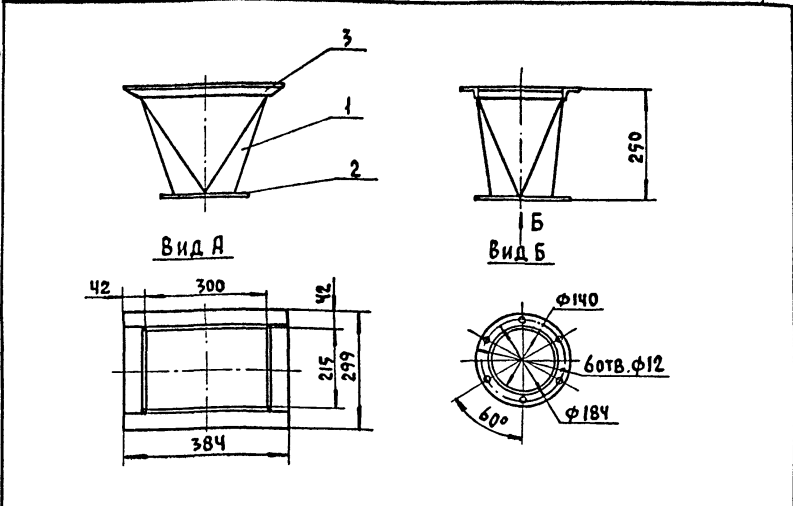
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ЛН-2×460×700 ГОСТ 19903-74 Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	3,2	к2
Б4		2		Уголок Б 40×25×3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,3	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

			ТХН-7		
			СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>	Р	4,5	1:10
НАЧ.ОТД.	КРОПП	<i>[Signature]</i>	Лист 1 Листов 1		
Н.КОНТР.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГА.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>			
РУК.ГР.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	СЕДОВ	<i>[Signature]</i>			

ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ЛН-2×400×800 ГОСТ 19903-74 Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	4,0	к2
Б4		2		Лист Б-ЛН-4×225×225 ГОСТ 19903-74 Ч-III-Ст.3 ГОСТ 14637-79	1,6	к2
Б4		3		Уголок Б 40×25×3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	1,8	к2

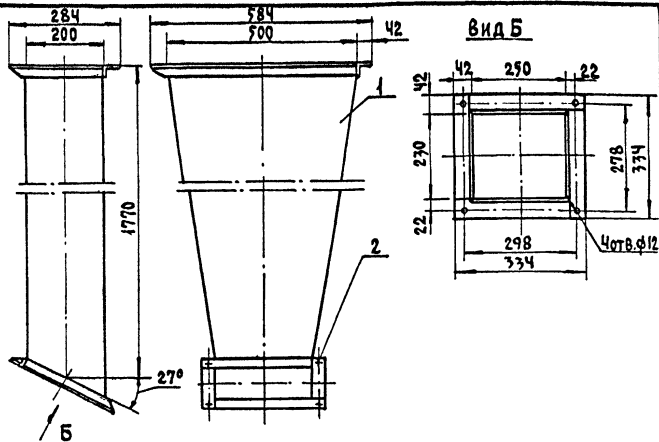
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

			ТХН-8		
			СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>	Р	5,8	1:10
НАЧ.ОТД.	КРОПП	<i>[Signature]</i>	Лист 1 Листов 1		
Н.КОНТР.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГА.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>			
РУК.ГР.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	СЕДОВ	<i>[Signature]</i>			

22437-04 7

ФОРМАТ А4



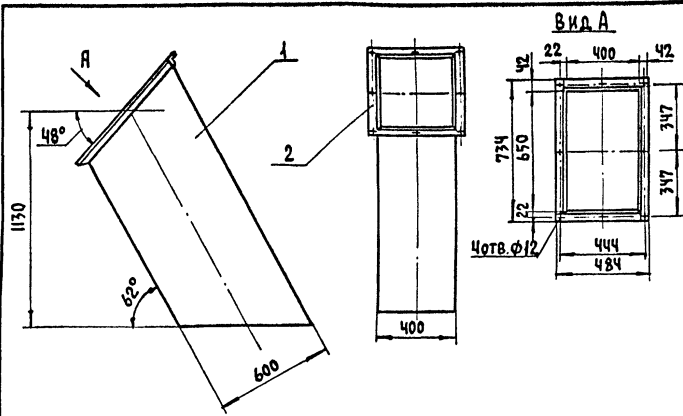
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист Б-ПН-2×1200×1900 ГОСТ 19907-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	39,8	К2
Б4	2			Уголок Б-ПН-40×25×3 ГОСТ 8510-86 Ч-III - Ст. 3 ГОСТ 535-79	4,0	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИМЬ. И ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИМЬ. И

			ТХН-9		
ГИП	ГОРДОН		СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Няч.отд.	КРОПЛ		Р	39,8	1:10
Н.контр.	НАГАЙНИК		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	ШАРОВ				
Ст. инж.	СЕДОВ				

ФОРМАТ А4



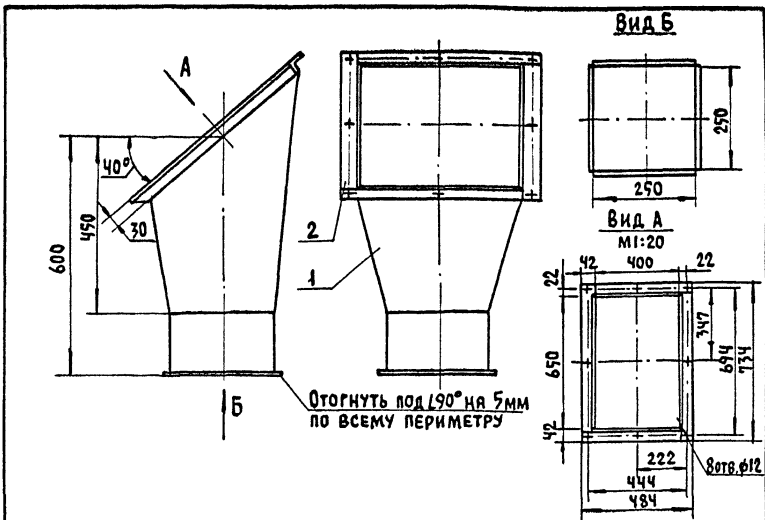
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист Б-ПН-2×800×2000 ГОСТ 19907-74 Ч-III Ст. 3 ГОСТ 16523-70	25,1	К2
Б4	2			Уголок Б 40×25×3 ГОСТ 8510-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	3,76	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИМЬ. И ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИМЬ. И

			ТХН-10		
ГИП	ГОРДОН		СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Няч.отд.	КРОПЛ		Р	28,5	1:10
Н.контр.	НАГАЙНИК		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	ШАРОВ				
Ст. инж.	СЕДОВ				

2.2.437-04 8 ФОРМАТ А4



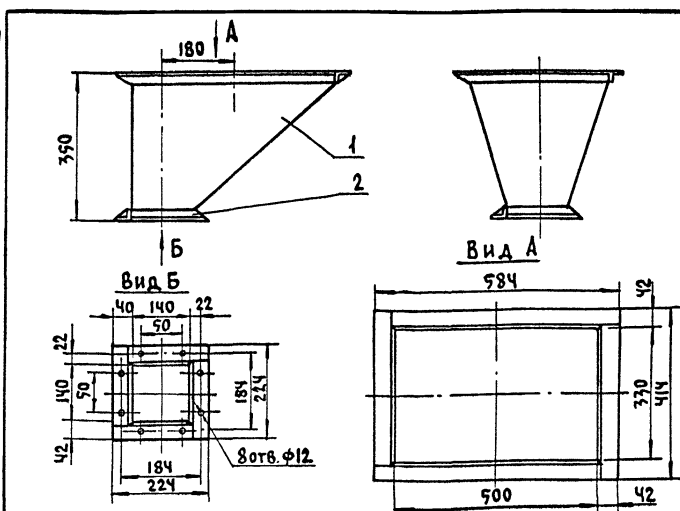
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Б-ЛН-2х1200х1900 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	11,0	к2
Б4	2			УГОЛОК 640х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,35	к2

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА РАВЕН МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ИМВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИМВ. И

ТХН-11		
ГИП	ГОРДОН	ПАТРУБОК (поз. 33.1)
НАЧ.ОТД.	КРОПП	
Н.КОНТР.	НАГАЙНИК	Р 15,35 1:10
ГЛ.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
РУК.ГР.	ШАРОВ	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
СТ.ИНЖ.	СЕДОВ	

ФОРМАТ А4



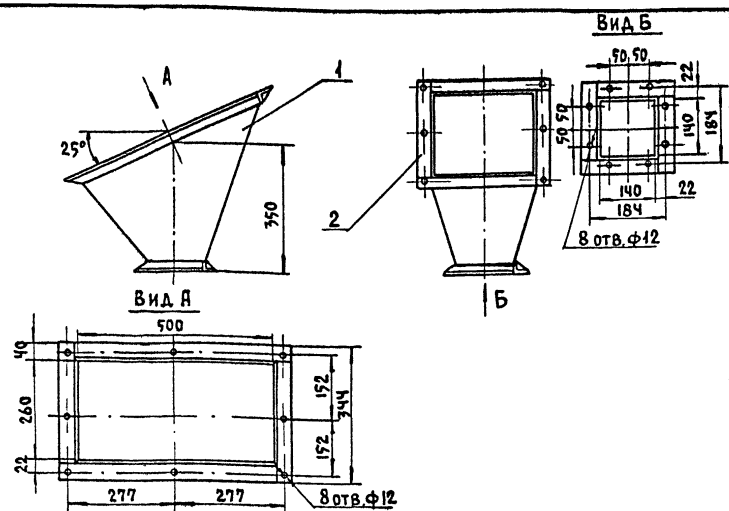
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Б-ЛН-2х350х1500 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	8,24	к2
Б4	2			УГОЛОК 640х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	3,8	к2

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА РАВЕН МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ИМВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИМВ. И

ТХН-12		
ГИП	ГОРДОН	ПАТРУБОК (поз. 17.1, 18.1)
НАЧ.ОТД.	КРОПП	
Н.КОНТР.	НАГАЙНИК	Р 12,0 1:10
ГЛ.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
РУК.ГР.	ШАРОВ	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
СТ.ИНЖ.	СЕДОВ	

22437-04 9 ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	1			МАТЕРИАЛЫ		
				Лист 6-ПК-2х600х1050 ГОСТ 19903-74 4-III-В Ст.3 ГОСТ 16923-70	7,4	к2
Б4	2			Уголок 6-40х25х3 ГОСТ 8510-86 4-III-Ст.3 ГОСТ 535-79	2,5	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75, по всему периметру сопряжения деталей, катет равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-13

ПАТРУБОК
ПЕРЕХОДНОЙ
(поз. 32.1)

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 9.9 1:40

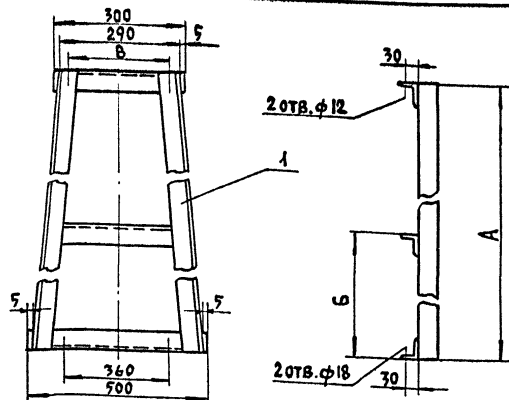
Лист 1 Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ А4

ИВ. К. ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. К.

ГИП ГОРАДОН
НАЧ. ОТД. КРОПП
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ. СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК. ГР. ШАРОВ
СТ. ИНЖ. СЕДОВ



ТАБЛИЦА

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ	А	Б	В	РАСХОД МАТЕРИАЛА НА БАЗУ (кг)	МАССА ЕД. ИЗДЕЛ. (кг)
1	ОПОРА поз. 5,3; 6,3; 15,3; 16,3	2000	1000	210	5,2	19,6
2	поз. 7,4; 31,1	2000	1000	185	5,2	19,6
3	поз. 17,5; 18,5	1000	—	320	2,8	10,6

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	1			МАТЕРИАЛЫ		
				Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79		СМ. ТАБЛ.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5 мм.

ТХН-14

ОПОРА
(поз. 5,3; 6,3; 7,4; 15,3;
16,3; 17,5; 18,5; 31,1)

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р СМ. ТАБЛ. 1:40

Лист 1 Листов 1

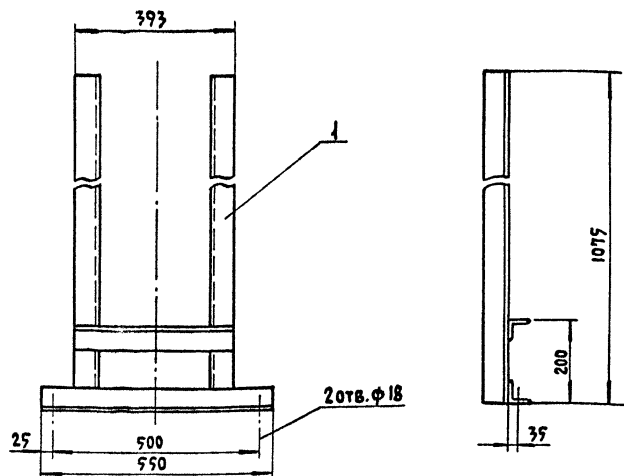
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ А4

ИВ. К. ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. К.

ГИП ГОРАДОН
НАЧ. ОТД. КРОПП
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ. СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК. ГР. ШАРОВ
СТ. ИНЖ. СЕДОВ

22437-04 10



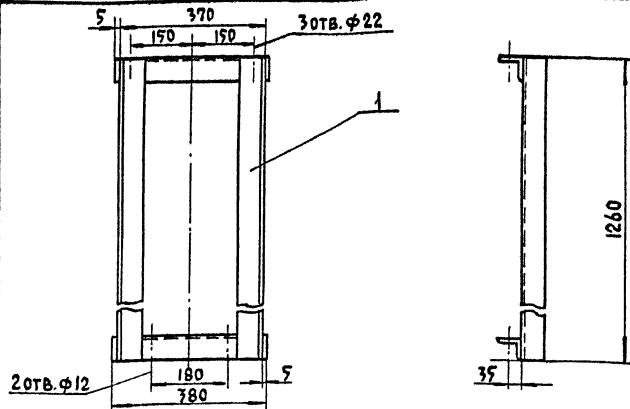
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 935-79	17,7	к2

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5 мм.

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. №

			ТХН-15		
			СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН		Р	17,7	1:40
НАЧ. ОТД.	КРОПП				
Н. КОНТР.	НАГАЙНИК		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГЛ. СПЕЦ.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
РУК. ГР.	ШАРОВ				
СТ. ИНЖ.	СЕДОВ				

ФОРМАТ А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 935-79	18,9	к2

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5 мм.

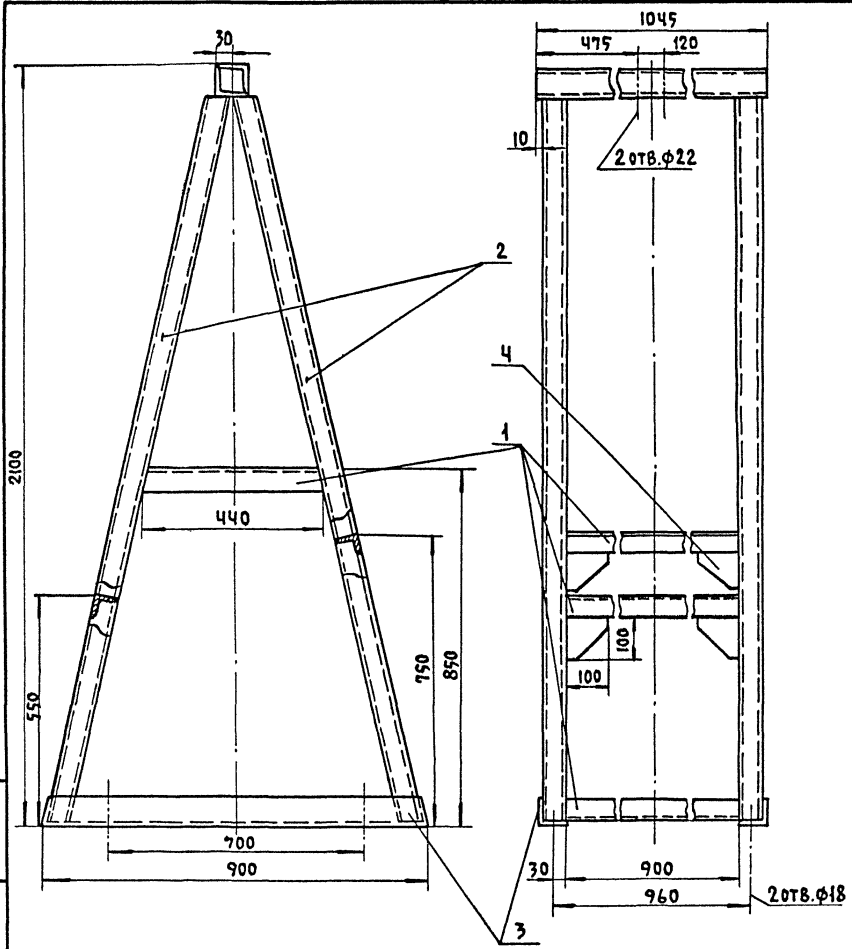
ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. №

			ТХН-16		
			СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН		Р	18,9	1:40
НАЧ. ОТД.	КРОПП				
Н. КОНТР.	НАГАЙНИК		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГЛ. СПЕЦ.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
РУК. ГР.	ШАРОВ				
СТ. ИНЖ.	СЕДОВ				

22437-04 11

ФОРМАТ А4

Альбом III



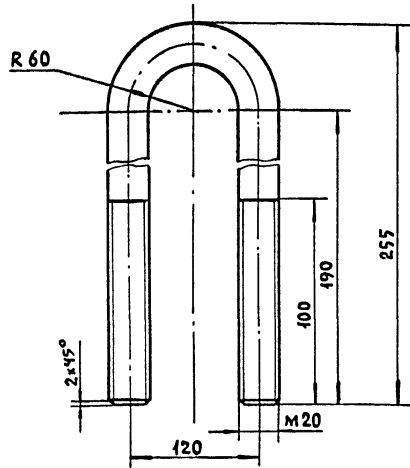
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1		Уголок	Б 50x50x5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	17,8	к2
Б4	2		Уголок	Б 63x63x6 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	86,4	к2
Б4	3		Уголок	Б 75x75x5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	8,28	к2
Б4	4		Лист	Б 4 350x350 ГОСТ 19907-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	3,52	к2

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ ЭЧ2 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5ММ.

ИНВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №

						ТХН-17		
						СТАДИЯ	МЯСЦА	МАСШТАБ
				Опора (поз. 22.1)		Р	III.0	1:10
						Лист 1	Листов 1	
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГИП ГОРДОН
Нач. отд. КРОПП
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
Гл. спец. НАГАЙНИК
Рук. гр. ШАРОВ
Ст. инж. СЕДОВ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Круг В 20 ГОСТ 2590-74 Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,3	К2

ТХН-18

Скоба (поз. 22.2)

Стадия | Масса | Масштаб

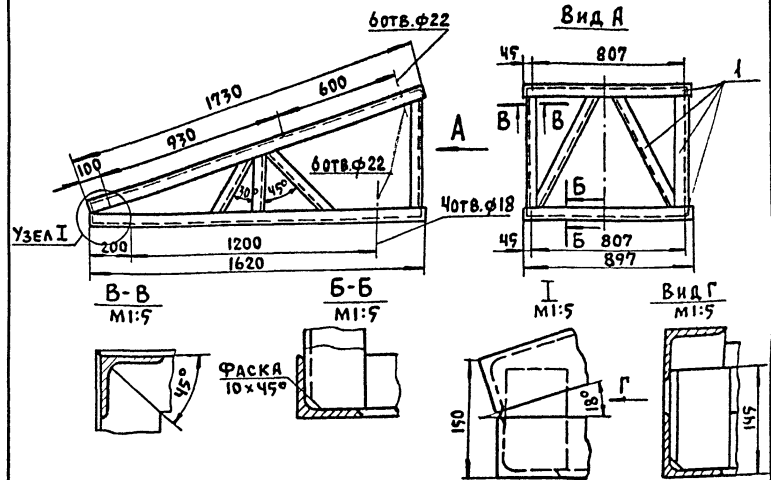
Р | 0,3 | 1:2

Лист 1 | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

Имя, ф.п.о.д.	Подпись и дата	Взам. инв. №
ГИП	Гордон	
Нач. отд.	Кропп	
Н. контр.	Нагайник	
Гл. спец.	Нагайник	
Рук. гр.	Шаров	
Ст. инж.	Семенов	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Уголок Б 75x75x5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	9,2	К2

Сварочные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

ТХН-19

Опора (поз. 2.2)

Стадия | Масса | Масштаб

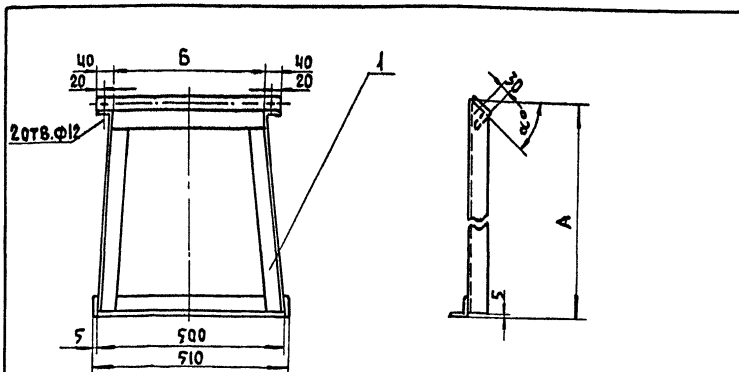
Р | 92,0 | 1:10

Лист 1 | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Имя, ф.п.о.д.	Подпись и дата	Взам. инв. №
ГИП	Гордон	
Нач. отд.	Кропп	
Н. контр.	Нагайник	
Гл. спец.	Нагайник	
Рук. гр.	Шаров	
Ст. инж.	Семенов	

22437-04 13 Формат А4



ТАБЛИЦА

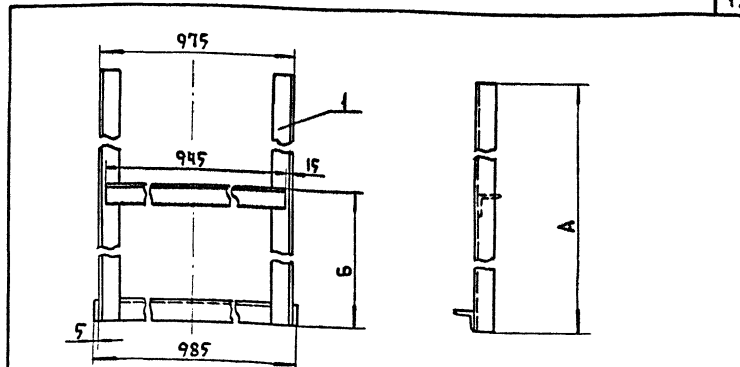
№ п/п	Наименование	А	Б	α°	Расход материала на ед.изм(м)	Масса ед.изм(кг)
1	Опора (поз. 32,5)	800	130	26	2,25	8,5
2	Опора (поз. 33,3)	1000	400	40	2,60	10,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Уголок 690x50x5 ГОСТ8709-86 Ст.3 ГОСТ 535-79		См.табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

Имя, Ф.И.О.	Подпись и дата	Взам.Изм.И
ГИП	ГОРДОН	ТХН-20
Нач.отд.	КРОПП	
Н.контр.	НАГАЙНИК	
Гл.спец.	НАГАЙНИК	
рук.гр.	ШАРОВ	
ст.инж.	СЕДОВ	
Опора (поз. 32,5; 33,3)		
СТАДИЯ		
МАССА		
МАСШТАБ		
Р	См.табл.	1:10
Лист 1 / листов 1		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Формат А4



ТАБЛИЦА

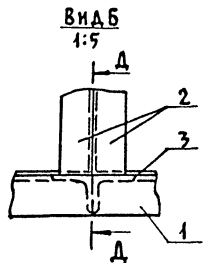
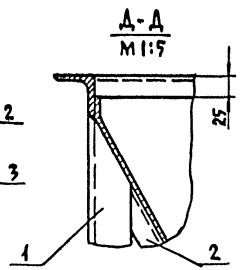
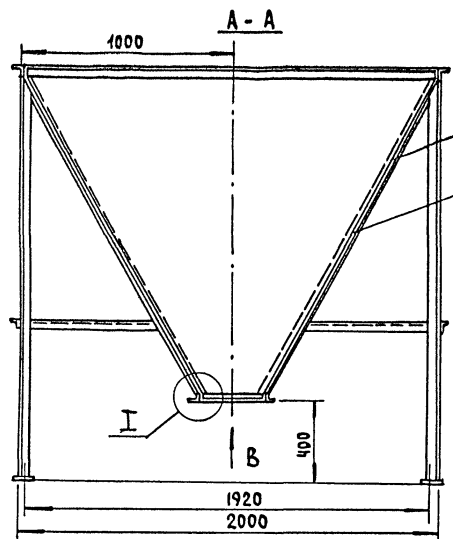
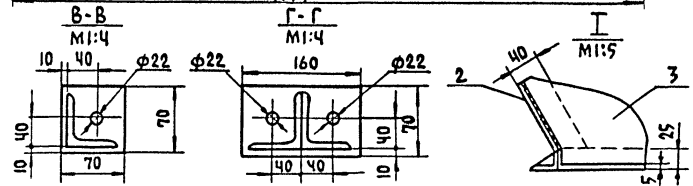
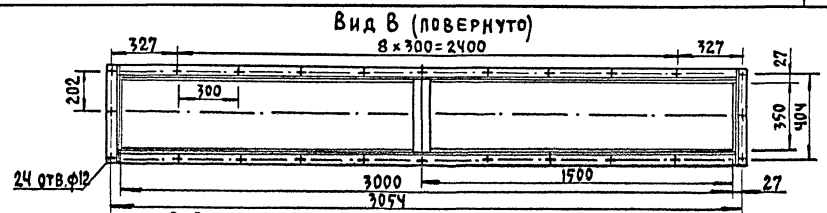
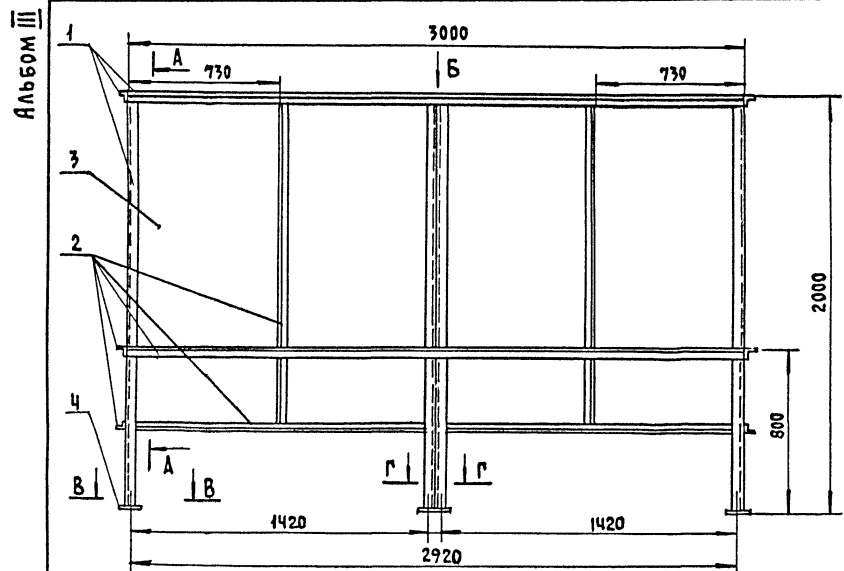
№ п/п	Наименование	А	Б	Расход материала на ед.изм(м)	Масса ед.изм(кг)
1	Подвеска (поз. 23,3)	2000	1000	5,93	34,5
2	Подвеска (поз. 27,3; 28,3; 35,3)	2600	1300	7,13	40,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Уголок 663x63x6 ГОСТ8709-88 Ст.3 ГОСТ 535-79		См.табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

Имя, Ф.И.О.	Подпись и дата	Взам.Изм.И
ГИП	ГОРДОН	ТХН-21
Нач.отд.	КРОПП	
Н.контр.	НАГАЙНИК	
Гл.спец.	НАГАЙНИК	
рук.гр.	ШАРОВ	
ст.инж.	СЕДОВ	
Подвеска (поз. 23,3; 27,3; 28,3; 35,3)		
СТАДИЯ		
МАССА		
МАСШТАБ		
Р	См.табл.	1:10
Лист 1 / листов 1		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

22437-04 14 Формат А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			УГОЛОК 650x50x5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 10.000	37,7	К2
Б4	2			УГОЛОК 640x25x3 ГОСТ 8510-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79 P = 34.200	50,6	К2
Б4	3			Лист 6-ЛН2x2000x200 ГОСТ 19903-74 Ч-Ш-В Ст. 3 ГОСТ 16523-70	227,7	К2
Б4	4			Лист 6-ЛН4x300x150 ГОСТ 19903-74 Ч-Ш-В Ст. 3 ГОСТ 16523-79	1,32	К2

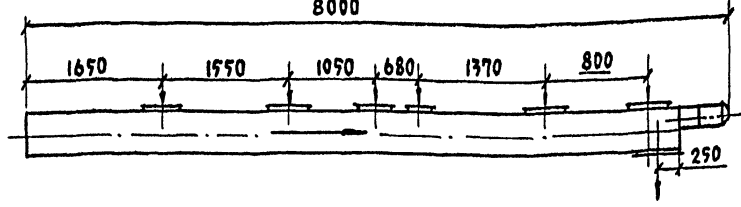
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей швом равным меньшей толщине сопрягаемых деталей.

			ТХН-22		
			СТАДИЯ	МЯССА	МЯСШТАБ
ГИП	ГОРДОН		Р	317,3	1:10
Кач. отд.	КРОП				
Н. КОНТР.	НАГАЙНИК				
ГА. СПЕЦ.	НАГАЙНИК				
РУК. ГР.	ШАРОВ				
СТ. ИНЖ.	СЕДОВ				
Бункер приемный (поз. 7.1)			Лист 1 Листов 1		
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

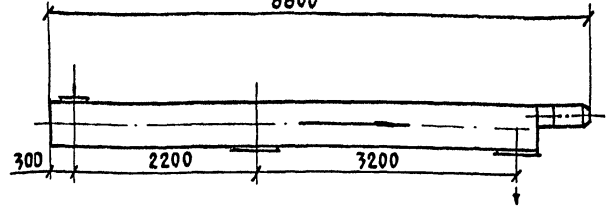
Имя, Ф. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛМ. ИИИИ

Альбом III

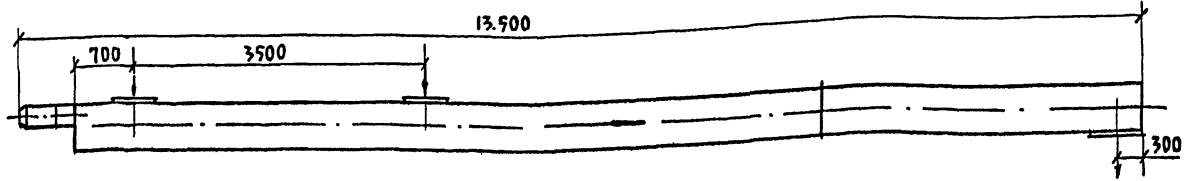
ШЗС-40.0М поз.21
(с левым расположением витков)
8000



ШЗС-40.0М поз.24
(с левым расположением витков)
6600



ШЗС-40.0М поз.38
(с правым расположением витков)



Стрелками указано направления движение продукта.
 Длины шнеков поз.21 и 24 сделать путем укорачивания, а поз 38 путем удлинения выпускаемого промышленностью шнека ШЗС-40.0М-III.
 Размеры загрузочных и выпускных отверстий шнеков поз. 21, 24 и 38 уточнить при монтаже оборудования.

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

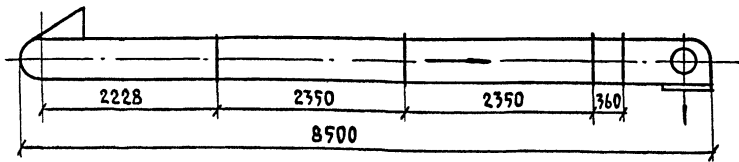
ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>
НАЧ.ОД	КРОПП	<i>[Signature]</i>
Н.КОНР.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
ГА.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>
СТ.ИНЖ.	РЕМИЗОВА	<i>[Signature]</i>

ТХН-23		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	—	1:50
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

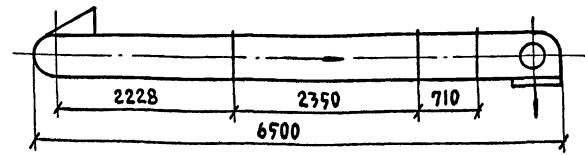
Графическая спецификация шнеков ШЗС-40.0М поз.21,24и38

Альбом III

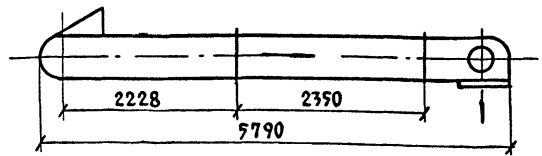
ТС-40.0М поз. 23



ТС-40.0М поз. 27, 28, 35



ТС-40.0М поз. 33



Комплектовочная ведомость

N п/п	Наименование, марка, позиция по спецификации	Количество шт.	Длина мм	Привод		Промежуточная секция	Промежуточная секция	Нестандартная секция	Концевая секция	Масса кг	Примечание			
				Тип электродвигателя	Мощность									
1	Транспортер ТС-40-0М поз. 23	1	8.500	4А100С4УЗ	3,0	1	2350	2	360	1	2228	1	780,0	
2	Транспортер ТС-40-0М поз. 27, 28, 35	3	6.500	4А100С4УЗ	3,0	3	2350	3	710	3	2228	3	610,0	
3	Транспортер ТС-40-0М поз. 33	1	5.790	4А100С4УЗ	3,0	1	2350	1	—	—	2228	1	570,0	

Стрелками указано направление движения продукта
 Длины транспортеров поз. 23, 27, 28, 35 сделать путём укорачивания длины выпускаемого промышленностью транспортера ТС-40.0М-03

Шифр по д. подписи и дата взымания

			ТХН-24		
			Графическая спецификация транспортеров ТС-40.0М поз. 23, 27, 28, 33, 35		
ГИП	ГОРДОН	<i>Гордон</i>	СТАДИЯ	МЯССА	МЯСШТАБ
Нач. отд.	КРОПП	<i>Кропп</i>	Р	—	1:50
Н. контр.	НАГАЙНИК	<i>Нагайник</i>	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
Гл. спец.	НАГАЙНИК	<i>Нагайник</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	ШАРОВ	<i>Шаров</i>			
Ст. инж.	РЕМИЗОВА	<i>Ремизова</i>			