

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ.

409-23-56.87

К т и 409 23-57 87

ГЛАВНЫЙ КОРПУС С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

ЩЕБЁНОЧНЫЙ ЗАВОД ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ОДНОРОДНЫХ ИЗВЕРЖЕННЫХ
И МЕТАМОРФИЧЕСКИХ ПОРОД МОЩНОСТЬЮ 700 ТЫС. М³ В ГОД

Альбом 1

ИЗ ПОЛИТЕХНИКАЛ ЗАВЕСКО
ТИИ ТЕХНОЛОГИИ ОСНОВНОГО ПРОИЗВОДСТВА

СЗ ЦИТИ 620062, г. Свердловск, ул. Чебышева, 4
Зах. 4005 коп. тираж 110
Сдано в печать 26.07 1987 г. Цена

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-23-56.87

ГЛАВНЫЙ КОРПУС С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

ЩЕБЁНОЧНЫЙ ЗАВОД ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ОДНОРОДНЫХ ИЗВЕРЖЕННЫХ И МЕТАМОРФИЧЕСКИХ ПОРОД МОЩНОСТЬЮ 700 тыс. м³ в год

Альбом 1

Перечень альбомов

Альбом 1	ПЗ ТХ1	Пояснительная записка Технология основного производства	Альбом 11	КЕМ2	Железобетонные изделия
Альбом 2	ЭО1 СС ГР	Внутреннее электрическое освещение Связь и сигнализация Гидротехнические работы	Альбом 12	ЭМ1	Силовое электрооборудование (начало)
Альбом 3	АР1	Архитектурные решения	Альбом 13	ЭМ1	Силовое электрооборудование (окончание)
Альбом 4	КЗ1	Конструкции железобетонные (начало)	Альбом 14	ЭМ.Н	Силовое электрооборудование. Задание заводам ГЭМ (начало)
Альбом 5	КЗ1	Конструкции железобетонные (окончание)	Альбом 15	ЭМ1.Н	Силовое электрооборудование. Задание заводам ГЭМ (окончание)
Альбом 6	КМ1	Конструкции металлические	Альбом 16	АОВ АТХ	Автоматизация отопления и вентиляции Автоматизация технологии производства
Альбом 7	ОВ1 ВК1	Отопление и вентиляция Внутренний водопровод и канализация	Альбом 17	АОВ.Н АТХ.Н	Автоматизация отопления и вентиляции. Задание заводам ГМА Автоматизация технологии производства. Задание заводам ГМА
Альбом 8	ОА	Обеспыливание и аспирация	Альбом 18	СО	Спецификации оборудования
Альбом 9	КЕМ1	Железобетонные изделия	Альбом 19	ВМ	Ведомости потребности в материалах
Альбом 10	АР2 КЗ2 КМ2 ОВ2 ВК2 ЭП ЭО2 ТХ2	Архитектурные решения Конструкции железобетонные Конструкции металлические Отопление и вентиляция Внутренний водопровод и канализация Электрические подстанции Внутреннее электрическое освещение Технология ремонтного хозяйства	Альбом 20	С м е т и	
				Части 1,2,3	

РАЗРАБОТАН
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
"СОЗГИПРОНЕФУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



А.К.КАРАСЕВ
Л.П.МЕХАЙЛОВ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
Утвержден Минстройматериалов СССР
Протокол № 28-154/81 от 19.07.82 г.
Рабочие чертежи введены в действие институтом
Созгипронефуд, приказ № 106а от 04.12.83 г.

Содержание альбома

Альбом 1

Типовой проект 409-23-56.87

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома.	2-3
	Пояснительная записка	4-5
ТХ1 а.1	Общие данные (начало)	6
ТХ1 а.2	Общие данные (окончание)	7
ТХ1 а.3	Монтажный чертеж. План площадок	8
ТХ1 а.4	Монтажный чертеж. План на отгм. 0,000.	9
ТХ1 а.5	Монтажный чертеж. План на отгм. -3,600; -5,000; -5,700.	10
ТХ1 а.6	Монтажный чертеж. Разрезы 1-1; 5-5.	11
ТХ1 а.7	Монтажный чертеж. Разрезы 2-2; 6-6.	12
ТХ1 а.8	Монтажный чертеж. Разрезы 3-3; 7-7.	13
ТХ1 а.9	Монтажный чертеж. Разрезы 4-4; 8-8.	14
ТХ1 а.10	Монтажный чертеж. Фрагмент планов между осями А-Б, 3-4 и Ж-К, 1-2.	15
ТХ1 а.11	Монтажный чертеж. Спецификация (начало).	16
ТХ1 а.12	Монтажный чертеж. Спецификация (окончание).	17
ТХ1 а.13	Установка питателя пластинчатого 1-15-120.	18
ТХ1 а.14	Установка грохота инерционного ГИГ-41	19
ТХ1 а.15	Установка дробилки ЦДП9*12 (смд-III).	20
ТХ1 а.16	Установка дробилки ЦДП9*12 (смд-III). Разводка маслопроводов.	21
ТХ1 а.17	Установка дробилки ЦДП9*12 (смд-III). Станция жидкой смазки производительностью 35 л/мин.	22
ТХ1 а.18	Установка дробилки ЦДП9*12 (смд-III). Станция двухлинейной централизованной смазки 0075-1-1-1	23
ТХ1 а.19	Установка грохота инерционного ГИГ-52	24
ТХ1 а.20	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д, КМД-1750Т-Д. Разрезы.	25
ТХ1 а.21	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д, КМД-1750Т-Д. Планы.	26
ТХ1 а.22	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д, КМД-1750Т-Д. Разводка маслопроводов.	27
ТХ1 а.23	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д.	

Обозначение	Наименование	Стр.
	КМД-1750Т-Д. Разводка маслопроводов. Спецификация.	28
ТХ1 а.24	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д, КМД-1750Т-Д. Установка смазочной ЦС	29
ТХ1 а.25	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д, КМД-1750Т-Д. Установка сепаратора масла СЦ-3А.	30
ТХ1 а.26	Установка грохота инерционного смд-125 М(2).	31
ТХ1 а.27	Установка грохотов инерционных смд-125 №3,4 (№5,6).	32
ТХ1 а.28	Установка грохотов инерционных смд-125 №3,4 (№5,6).	33
ТХ1 а.29	Установка классификатора односпирального КСН-12 М(2).	34
ТХ1 а.30	Установка питателя электро-вibrационного ПЭВ2-4х12.	35
ТХ1 а.31	Установка питателя электро-вibrационного ПЭВ2-2х9,5.	36
ТХ1 а.32	Установка виброобезжиривателя на базе ПЭВ2-2х9,5 М(2)	37
ТХ1 а.33	Установка электрообогрева для плиты цинкового сплава.	38
ТХ1 а.34	Установка конвейера №1 10050-80. Монтажная схема. Разрез 1-1. Виды А, Б. Узел Г.	39
ТХ1 а.35	Установка конвейера №1 10050-80. Спецификация.	40
ТХ1 а.36	Установка конвейера №2 10080-120. Монтажная схема.	41
ТХ1 а.37	Установка конвейера №2 10080-120. Виды А, Б. Узел Г. Разрез 1-1.	42
ТХ1 а.38	Установка конвейера №2 10080-120. Спецификация.	43
ТХ1 а.39	Установка конвейера №4 10080-120. Монтажная схема. Виды А, Б.	44
ТХ1 а.40	Установка конвейера №4 10080-120. Загрузочное устройство. Разрез 1-1, 2-2.	45
ТХ1 а.41	Установка конвейера №4 10080-120. Спецификация.	46
ТХ1 а.42	Установка конвейера №5 10080-120. Монтажная схема.	47
ТХ1 а.43	Установка конвейера №5 10080-120.	

Обозначение	Наименование	Стр.
	Разрезы 1-1, 2-2. Виды А, Б. Загрузочное устройство.	48
ТХ1 а.44	Установка конвейера №5 10080-120. Спецификация.	49
ТХ1 а.45	Установка конвейера №5 10080-120. Монтажная схема. Разрез 1-1. Виды А, Б. Загрузочное устройство.	50
ТХ1 а.46	Установка конвейера №6 10080-120. Спецификация.	51
ТХ1 а.47	Установка конвейера №7(а) 8063-100. Монтажная схема. Разрез 1-1.	52
ТХ1 а.48	Установка конвейера №7(а) 8063-100. Виды А, Б. Загрузочное устройство. Разрез 2-2.	53
ТХ1 а.49	Установка конвейера №7(а) 8063-100. Спецификация.	54
ТХ1 а.50	Установка конвейера №9 8050-80. Монтажная схема. Разрез 1-1. Виды А, Б. Узел Г.	55
ТХ1 а.51	Установка конвейера №9 8050-80. Спецификация.	56
ТХ1 а.52	Установка конвейера №10 8063-100. Монтажная схема.	57
ТХ1 а.53	Установка конвейера №10 8063-100. Разрезы 1-1, 2-2. Виды А, Б. Загрузочное устройство.	58
ТХ1 а.54	Установка конвейера №10 8063-100. Спецификация.	59
ТХ1 а.55	Установка конвейера №11(а) 8063-100. Монтажная схема.	60
ТХ1 а.56	Установка конвейера №11(а) 8063-100. Виды А, Б. Разрезы 1-1, 2-2. Загрузочное устройство.	61
ТХ1 а.57	Установка конвейера №11(а) 8063-100. Спецификация.	62
ТХ1 а.58	Установка электромагнита М-42В(М-22В).	63
ТХ1.Н1.а.12	Узел перегрузки: бункер-питатель 1-15-120-грохат ГИГ-41-дробилка ЦДП 9*12. Общий вид.	64-65
ТХ1.Н2	Узел сбора просыпи из-под питателя на конвейер №1. Общий вид.	66
ТХ1.Н3	Узел перегрузки: конвейер №1, дробилка ЦДП 9*12-конвейер №2. Общий вид.	67

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр.
ТХ1.Н4	Узел перегрузки: конвейер №2- эрохот ГИТ-52М-конвейер №3-эро- билка КСД-1750Гр. Общий вид.	68
ТХ1.Н5	Узел перегрузки: дробилка КСД- 1750Гр и КМД-1750Гр конвейер №4. Общий вид.	69
ТХ1.Н6	Узел перегрузки: конвейер №4- конвейер №5. Общий вид.	70
ТХ1.Н7	Узел перегрузки: конвейер №5- конвейер №6. Общий вид.	71
ТХ1.Н8	Узел перегрузки: конвейер №6- промежуточный бункер №1- питатель ПЭВР-4х12-конвейер №7(8). Общий вид.	72
ТХ1.Н9.1,2	Узел перегрузки: конвейер №7(8)- эрохот ГИТ-125-дробилка КМД-1750Гр и конвейеры №9,10. Общий вид.	73-74
ТХ1.Н10	Узел перегрузки: конвейер №9- конвейер №13. Общий вид.	75
ТХ1.Н11	Узел перегрузки: конвейер №10- бункер промежуточный №2- питатель ПЭВР-2х9,5- конвейер №11(12) Общий вид.	76
ТХ1.Н12	Узел перегрузки: конвейер №11(12)-эрохот СМД-125 Общий вид.	77
ТХ1.Н13.1,2	Узел перегрузки: эрохоты СМД-125 №3,5(4,6)-конвейеры №14,15,16. Общий вид.	78-79
ТХ1.Н14.1,2	Узел слива пыли с клас-	

Обозначение	Наименование	Стр.
	сификаторов №1,2 в зумпф и загрузка классифика- торов. Общий вид.	80-81
ТХ1.Н15	Узел перегрузки: классифи- катор-виброобезвожива- тель-конвейер №14. Общий вид.	82
ТХ1.Н16	Стенд для ремонта спирали классификато- ра 1КСН-12. Общий вид.	83
ТХ1.Н17	Электроковш для плав- ки цинкового сплава. Общий вид.	84
ТХ1.Н18	Опорная рама приводно- го барабана конвейеров №1,2,4,5,6,7,8,9,10,11,12. Общий вид.	85
ТХ1.Н19	Опорная рама приводно- го механизма конвейе- ров №1,2,4,5,6,7,8,9,10,11, 12. Общий вид.	86
ТХ1.Н20	Подрамник опорной ра- мы приводного механиз- ма конвейеров №1,4,5,10. Общий вид.	87
ТХ1.Н21	Опорная конструкция винтового натяжного устройства конвейеров №1,2,4,5,6,7,8,9,10,11,12. Общий вид.	88
ТХ1.Н22	Опорная рама непривод- ного барабана конвейе- ров №2,4,5,6,7,8,10,11,12.	

Обозначение	Наименование	Стр.
	Общий вид.	89
ТХ1.Н23	Опорная рама средней части и нижней ра- ликоопоры конвейеров №4,2,4,5,6,7,8,9,10,11,12. Общий вид.	90

При определении производительности корпуса приняты следующие исходные данные:

- Режим работы- круглогодовой, 260 рабочих дней в году, в 3 смены по 8 часов.
- Коэффициент использования рабочего времени оборудования- 0,85.
- Годовой фонд чистого рабочего времени- 5160 часов.
- Число рабочих дней с сезонной промывкой щебня в теплый период года- 170 дней или 65% от годового фонда чистого рабочего времени.

При конкретной привязке продолжительность теплового периода года принимается по местным климатическим условиям.

Номенклатура, производительность и другие технико-экономические показатели в зависимости от технологического режима работы приведены в таблице 2.

Типовой проект главного корпуса выполнен на базе современного серийного технологического оборудования, который включает: модернизированную щековую дробилку ШДШ 9x12 (СМД-III), конусные дробилки КСД-1750 Гр и КМД-1750Т, новые вибрационные грохоты СМД- 125 (ГИС-62) с площадью грохочения 10 м2 и спиральные классификаторы I-КСН-12. Все технологическое оборудование, расположенное в главном корпусе обслуживается двумя мостовыми кранами; грузоподъемность 16/3,2 т - для обслуживания оборудования дробильного отделения; грузоподъемность 10 т- для обслуживания отделения промывки и сортировки. Для перемещения грузов из одного пролета главного корпуса в другой предусмотрен рельсовый путь, по которому перемещается тележка моторная шлейфовая грузоподъемность 10 т:

Для защиты обслуживающего персонала от шума и вибрации в главном корпусе предусмотрены четыре шумовибро-пнчезащитные кабины изготавливаемые Пушкинским ремонтно-механическим заводом по чертежам ПКБ Главстроймеханизация Минтрансстроя СССР.

Размещение технологического оборудования и мероприятия по технике безопасности выполнены в соответствии с требованиями "Единых правил безопасности при дроблении, сортировке, обогащении полезных ископаемых и окучивании руд и концентратов", согласованных с Госстроем СССР и утвержденных Госгортехнадзором СССР 9 августа 1977 г.

Текущий ремонт технологического оборудования осуществляется ремонтным пунктом, расположенным в пристройке к главному корпусу и оснащенным необходимым оборудованием. Для выполнения ремонтных работ в корпусе предусмотрены необходимые грузоподъемные средства, монтажные площадки и проемы.

Пульпонасосная станция

Пульпонасосная станция предназначена для перекачки пульпы к месту складирования отходов производства (хвостохранилище, шламовые бассейны и т.п.) расположенные на расстояние до 2-х км (при равнинном рельефе).

Пульпонасосная станция привязывается в проекте при необходимости удаления отходов переработки сырья напорным гидротранспортом.

В случае благоприятных топографических условий местности отходы переработки могут быть удалены по самотечным пульповодам. В этом случае оборудование пульпонасосной станции из проекта исключается.

Оборудование пульпонасосной станции выбрано на основании технологических выходов отходов переработки (хвостов) в соответствии с режимом работы завода (см.таблицу № 3).

Таблица 3

№ пп	Наименование	Едн. измер.	Количество по режимам работы			
			кругло-годовая промывка лето зима	без про-мывки	сезонная промывка лето зима	
1	Выход хвостов по твердому (без коэффициента неравномерности)	т/ч	8,3	24,2	2,75	8,3 2,75
2	Отношение Т:Х		1:30,6	1:10		1:30,6 1:24
3	Плотность твердого	т/м3	2,65	2,60	2,65	2,65 2,60

При расходах пульпы до 150 м3/час насосы марки ГрТ 100/40.

При расходе свыше 250 м3/час насосы марки ГрТ 400/40.

При привязке проекта к местности должен быть произведен расчет гидротранспорта пульпы в зависимости гранулометрического состава отходов переработки, планового и высотного положения хвостохранилища. Расчет производится по нормам технологического проектирования.

Для предотвращения заиливания зумпфа отходами переработки предусмотрено взмучивание пульпы в нем в течение всей работы насосов.

Для поддержания рабочего уровня в зумпфе производится его подпитка через трубопровод Ду200.

Гидроуплотнение насосов производится от производственного водопровода свежей воды (В-8).

Взмучивание осадка в зумпфе и поддержание в нем уровня производится от производственного водовода осветленной воды (В-II).

При заполнении аварийного зумпфа пульпой, его откачка производится насосом НПС-2 в рабочий зумпф, во время работы грунтовых насосов.

Для перемещения насосного оборудования из пульпонасосной станции предусмотрен кран подвесной ручной однобалочный грузоподъемностью 3,2 т.

Управление насосными агрегатами осуществляется из пульпо-насосной станции с пульта управления обслуживающим персоналом по команде диспетчера.

Электроснабжение

Электроснабжение предусматривается от встроенной трансформаторной подстанции 6 (10)0,4 кВ с использованием КТП 1600 кВ.А Чирчикского трансформаторного завода.

Подключение подстанции к местным электрическим сетям 6 (10)кВ решается при привязке проекта.

Мощность трансформатора выбрана по среднесменной нагрузке в наиболее загруженную смену, составляющей 1232 кВт при коэффициенте мощности 0,95.

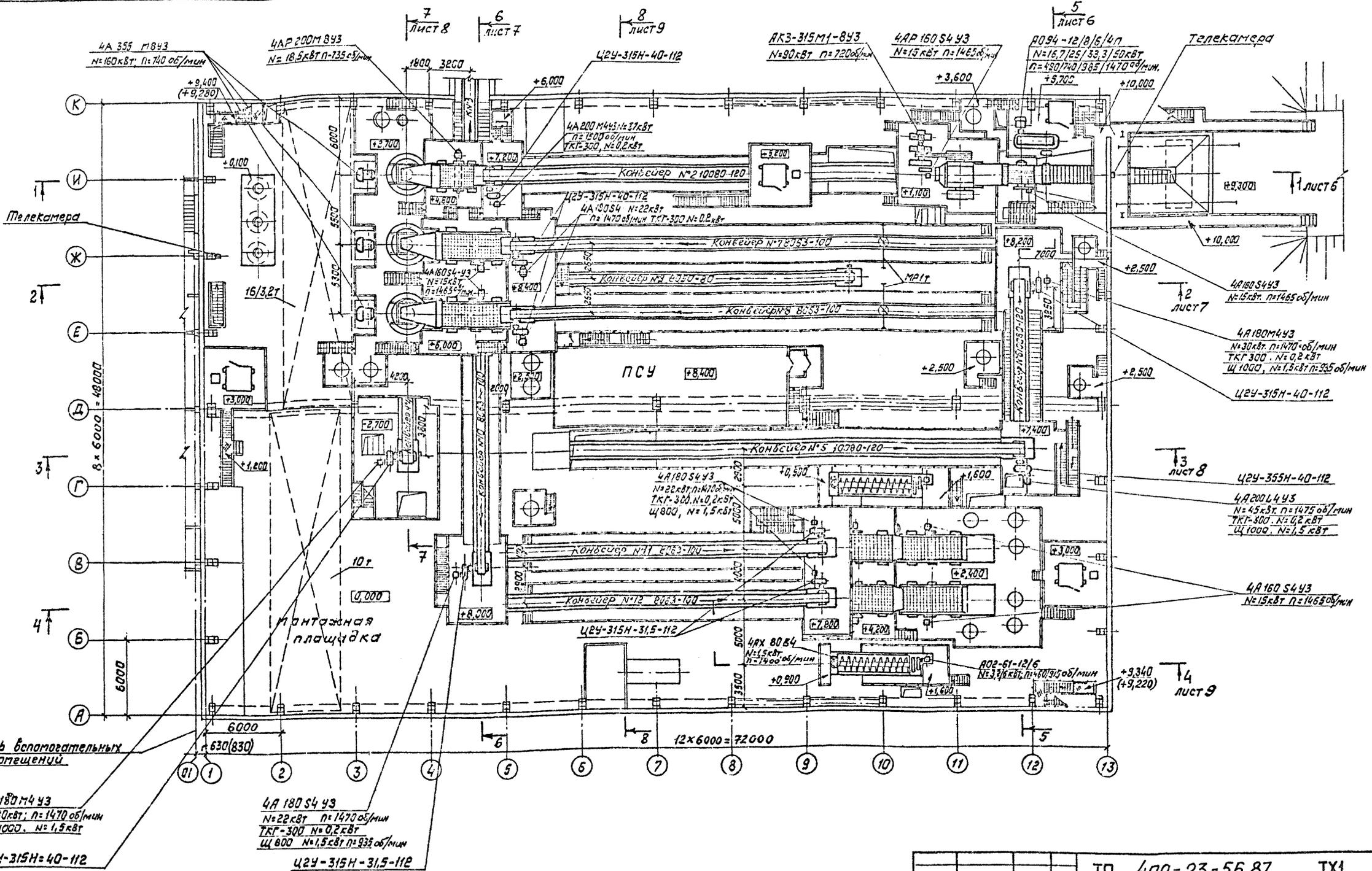
Альбом 1

Типовой проект 409-23-56.87

Типовой проект

Лист 1 из 1

ТИ 409-23-56.87		ПЗ	
Щебенильный завод по производству однородных извлеченных и метаморфических пород			
Главный корпус с железобетонным каркасом		Стандия	Лист 2
Пояснительная записка (окончание)		Союзгипронеруд Ленинград	



4А180М4У3
N=30кВт, П=1470 об/мин
Ц 1000, N=1,5кВт

ЦУ-315Н-40-112

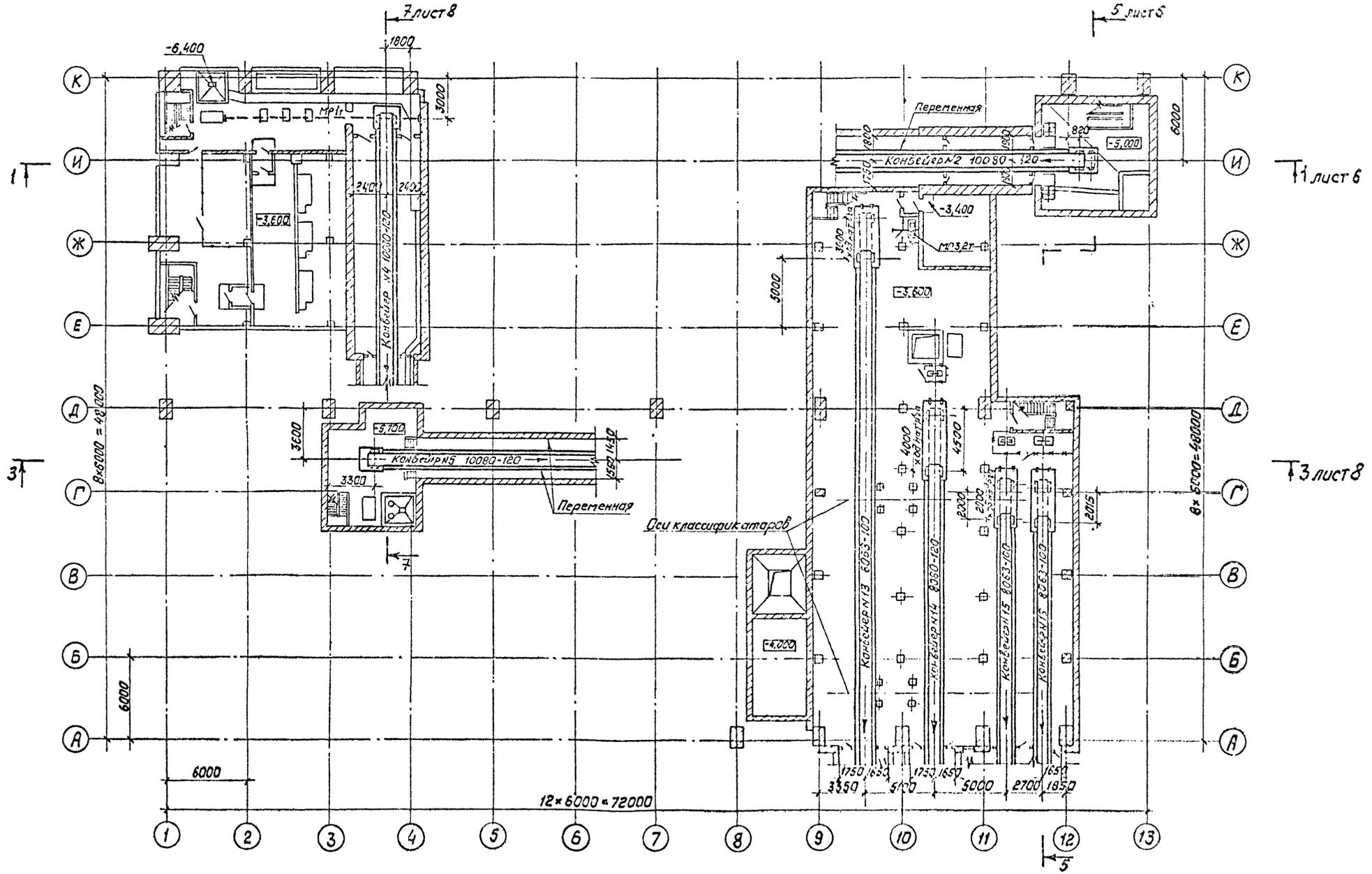
4А180С4У3
N=22кВт, П=1470 об/мин
ТКР-300, N=0,2кВт
Ц 800, N=1,5кВт, П=933 об/мин

ЦУ-315Н-31,5-112

Размеры в скобках для главного корпуса с каркасом из легких металлоконструкций.

ТП 409-23-56.87		ТХ1	
Щебеночный завод по переработке отходов изварочных и металлургических пород мощностью 700 тыс. м ³ в год			
Гип	Михайлов	Стяжел	Лист
Н. контр.	Степанова	Р	3
Нач. отд.	Голубева	Главный корпус с железобетонным каркасом.	
Ул. спец.	Авратский	Монтажный чертеж.	
Рук. гр.	Антанов	План площадки.	
Ст. инж.	Усатова	М1-200	
Инв. №		Союзгипронефуд Ленинград	

Типовой проект 409-23-56.87 Яльбом 1



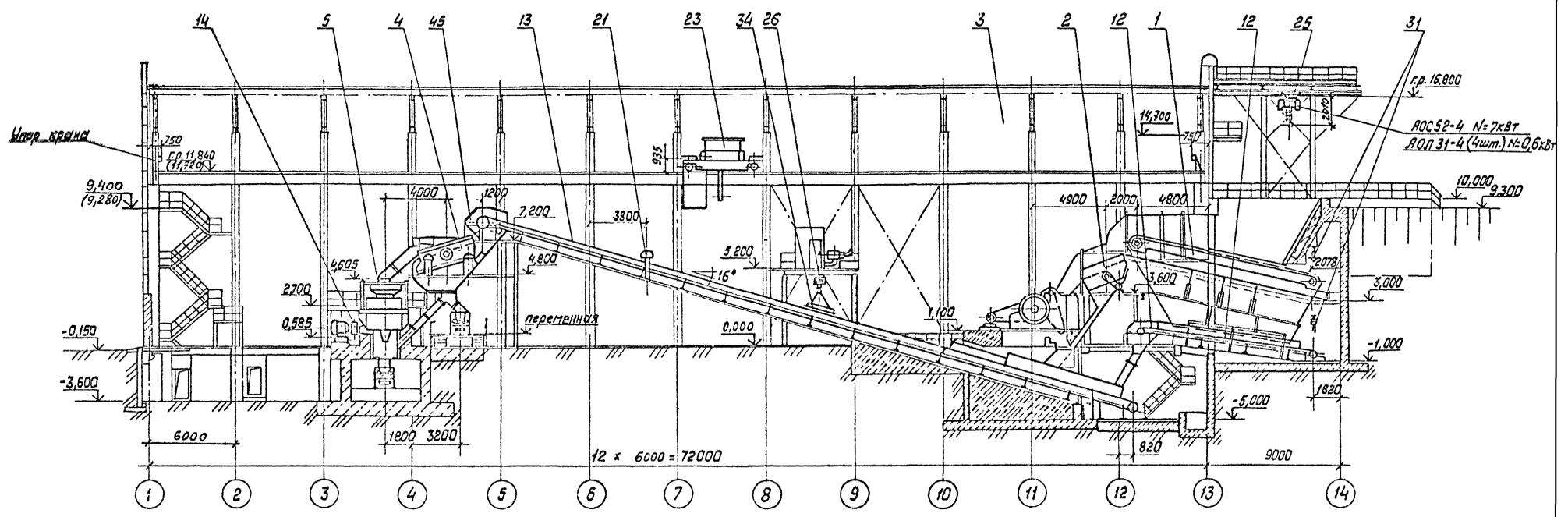
Экз. №, лист, площадь, объем, материал, ведомств. №

		ТП 409-23-56.87 ТХ1	
		Условный завод по разработке отдельных и комплексных и металлургических предприятий мощностью 100 тыс. т/г. №13 экз	
Привязан		Ген. план	Масштаб: 1:500
		Ч. конт. от	Масштаб: 1:500
		нач. от	Масштаб: 1:500
		пл. спец.	Масштаб: 1:500
		Рук. эк.	Масштаб: 1:500
		Ст. инж.	Масштаб: 1:500
		Инв. №	
		Гладкий корпус с железобетонным каркасом	Р 5
		Монтажные чертеж. План на отв. 3,600, -5,000, -5,700 м/л: 800	Союзгипропроект Ленинград

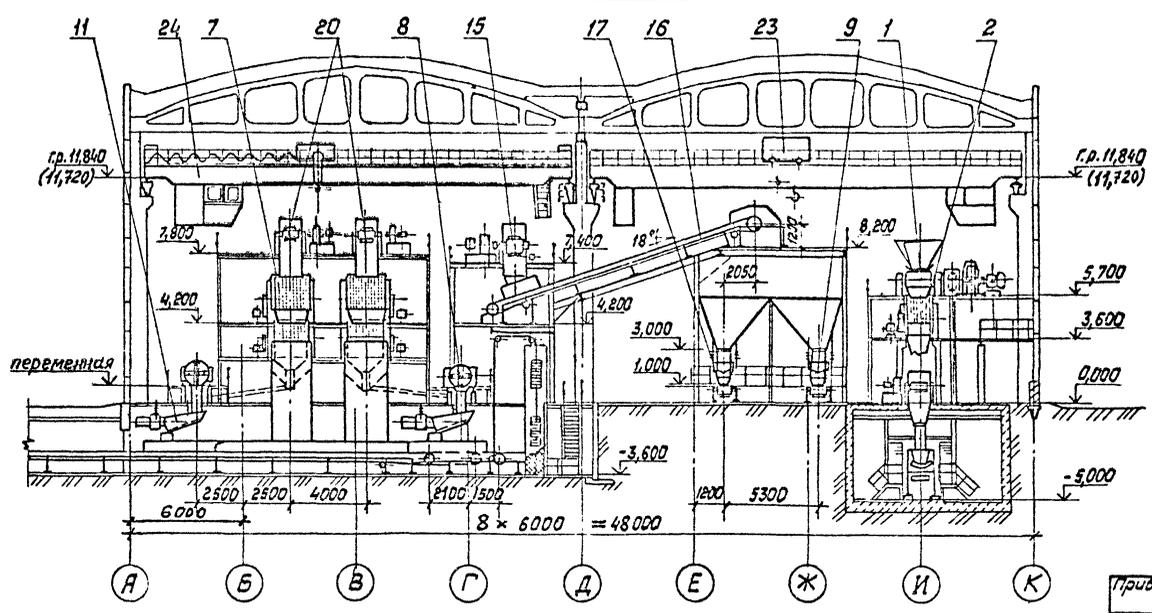
Копирован *Игорь* Формат А2

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

РАЗРЕЗ 1-1



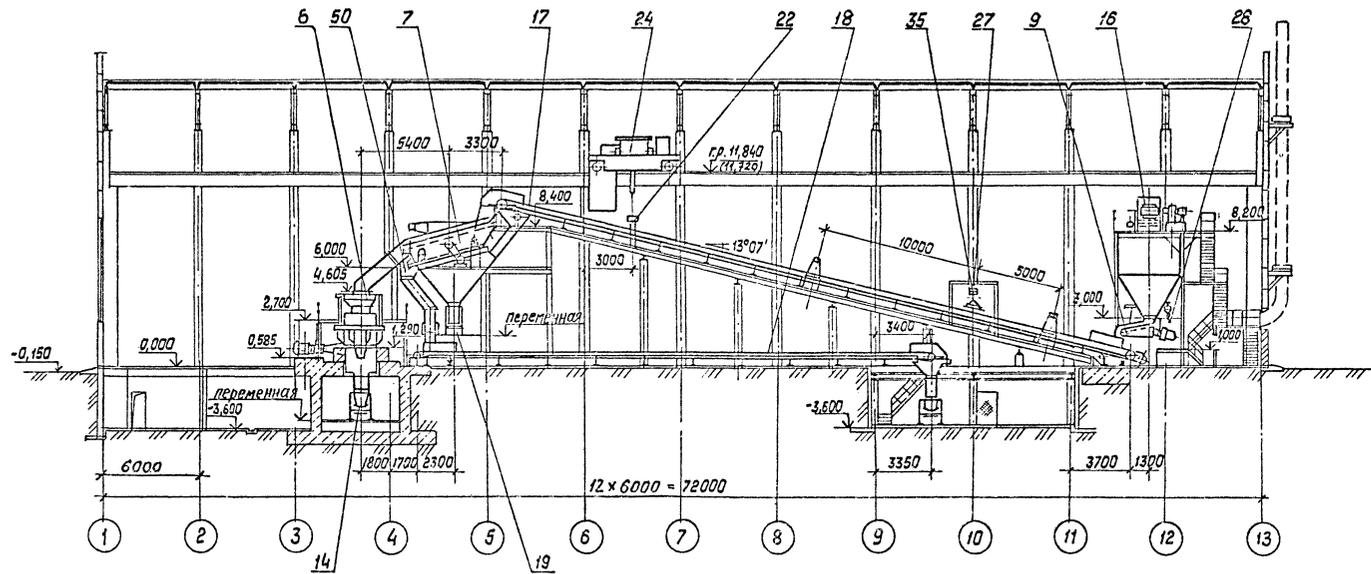
РАЗРЕЗ 5-5



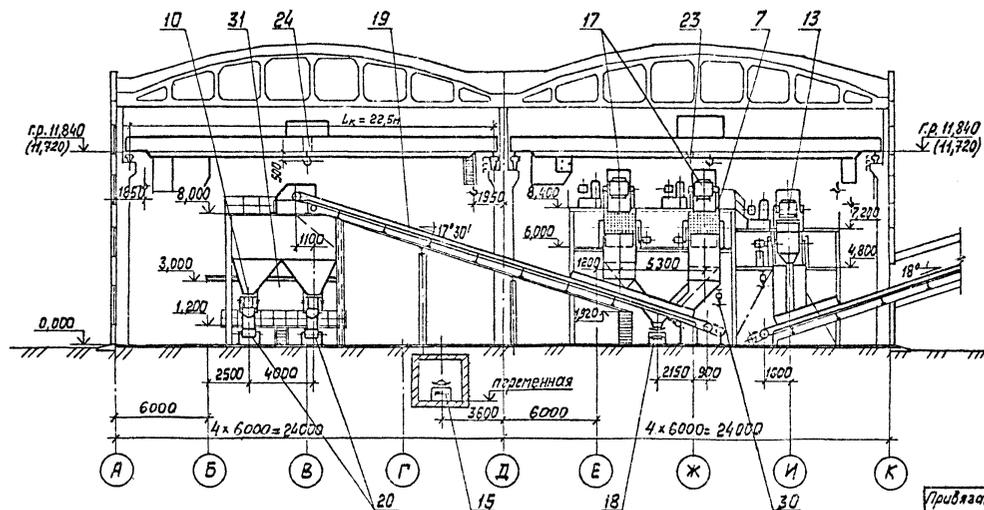
ТП 409-23-56.87		ТХ 1	
Щебнячный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. м ³ в год			
Гип	Михайлов	Лист	Листов
Н. контр.	Степанова	Р	6
Нач. отд.	Голубева	Монтажные чертежи	
Инж. эр.	Абрамзон	Разрезы 1-1, 5-5, м 1:200	
Ст. инж.	Центильева	Союзгипрострой	
Литва		Ленинград	

Копировал ижкору Формат А2

РАЗРЕЗ 2-2



РАЗРЕЗ 6-6



		ТП 409-23-56.87 ТХ1.	
		Шедлачский завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс м³ в год.	
		Главный корпус с железобетонным каркасом	
		Разрезы 2-2; 6-6 м 1:200	
Г.И.П.	Михайлов	Станция	Лист
Н.контр.	Стажкина	Лист	Листов
Нач. отд.	Голубев	Р	7
Ин. спец.	Абрамзон	Санэпигиеннад.	
Инж. г.о.	Антюлов	Ленинград.	
Ст. инж.	Чекмаева		

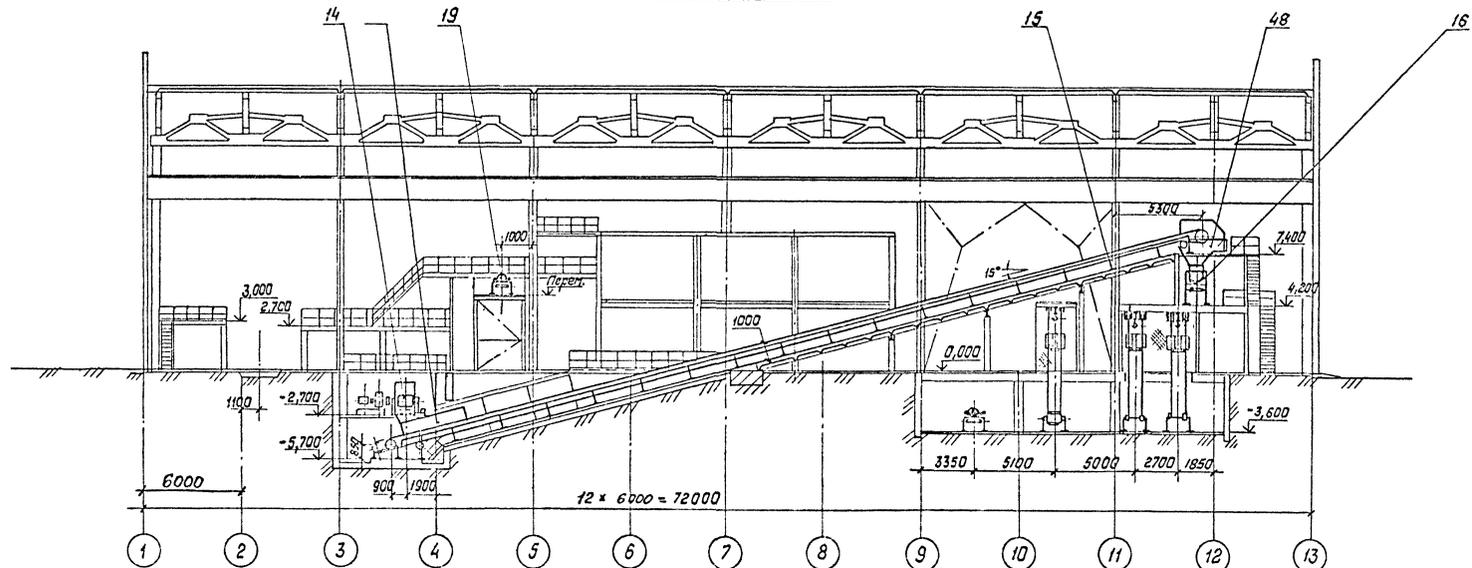
Привязан	
Инв. №	

Тупольский проект 409-23-56.87 Альбом 1

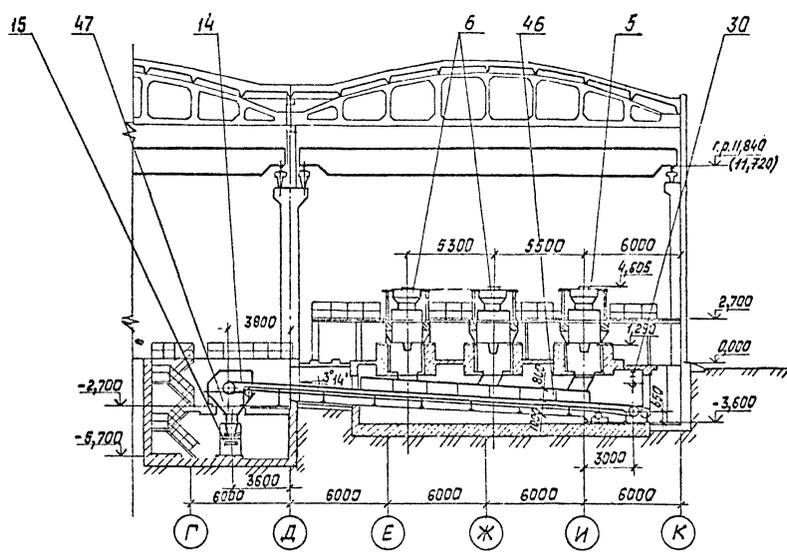
Ш. № 1000. Перемены в плане. 30.07.61. № 1

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

РАЗРЕЗ 3-3



РАЗРЕЗ 7-7

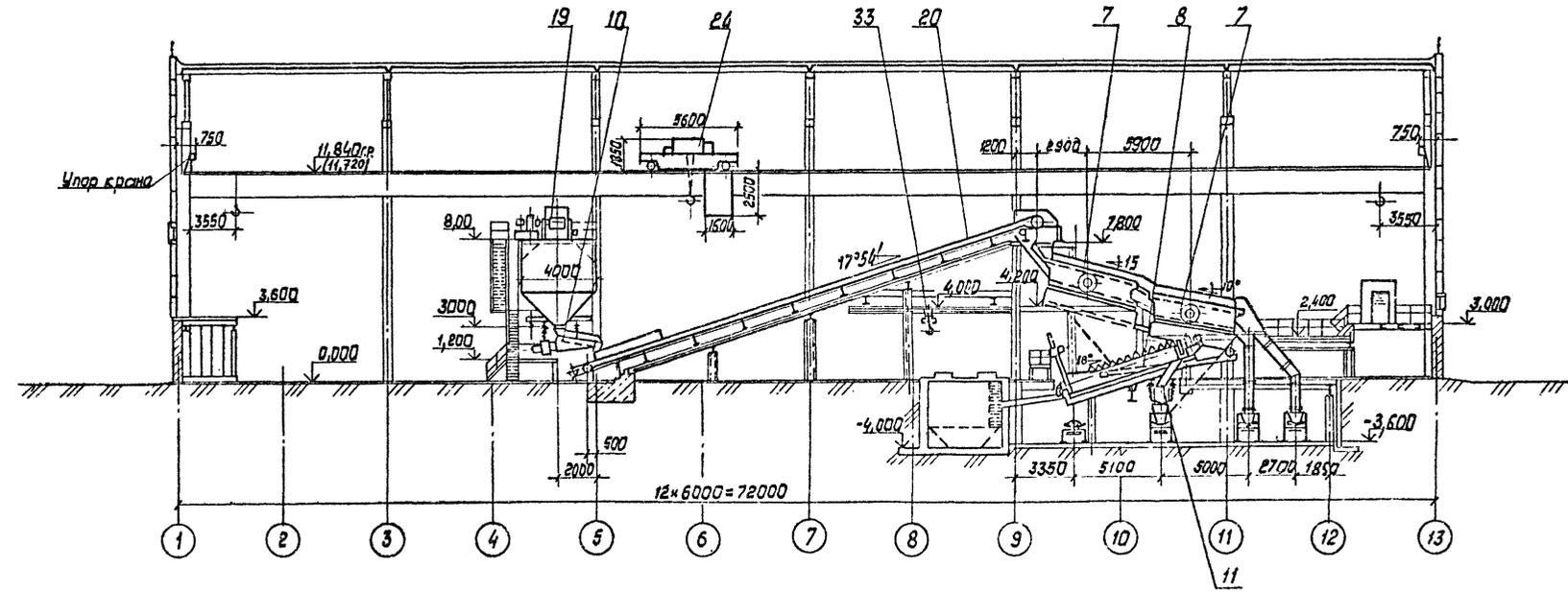


		ТП 409-23-56.87 ТХ1	
		Шеденочный завод по переработке однопородных извешенных и метатарасических пород мощностью 700 тыс. т в год	
Гип Михаил		Главный корпус с железобетонным каркасом	
Н.контр. Кожкина			
Нач. отд. Толубево		Монтажный чертеж. Разрезы 3-3, 7-7. м 1:200	
Тл. спец. Воробей			
Рук. гр. Антипов		Союзгипротруд Ленинград	
Ст. инж. Усманов			
Инв. №			

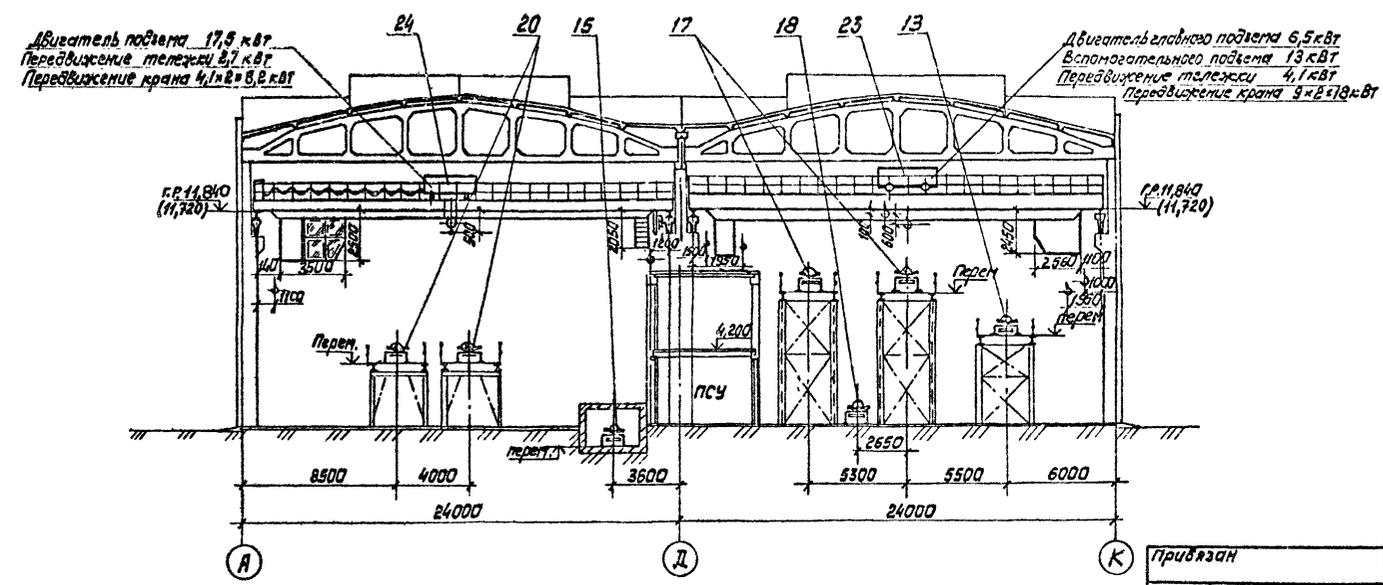
Копировать: *...* Дата: *...*

АЛЬБОМ 1
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23-56.87

РАЗРЕЗ 4-4

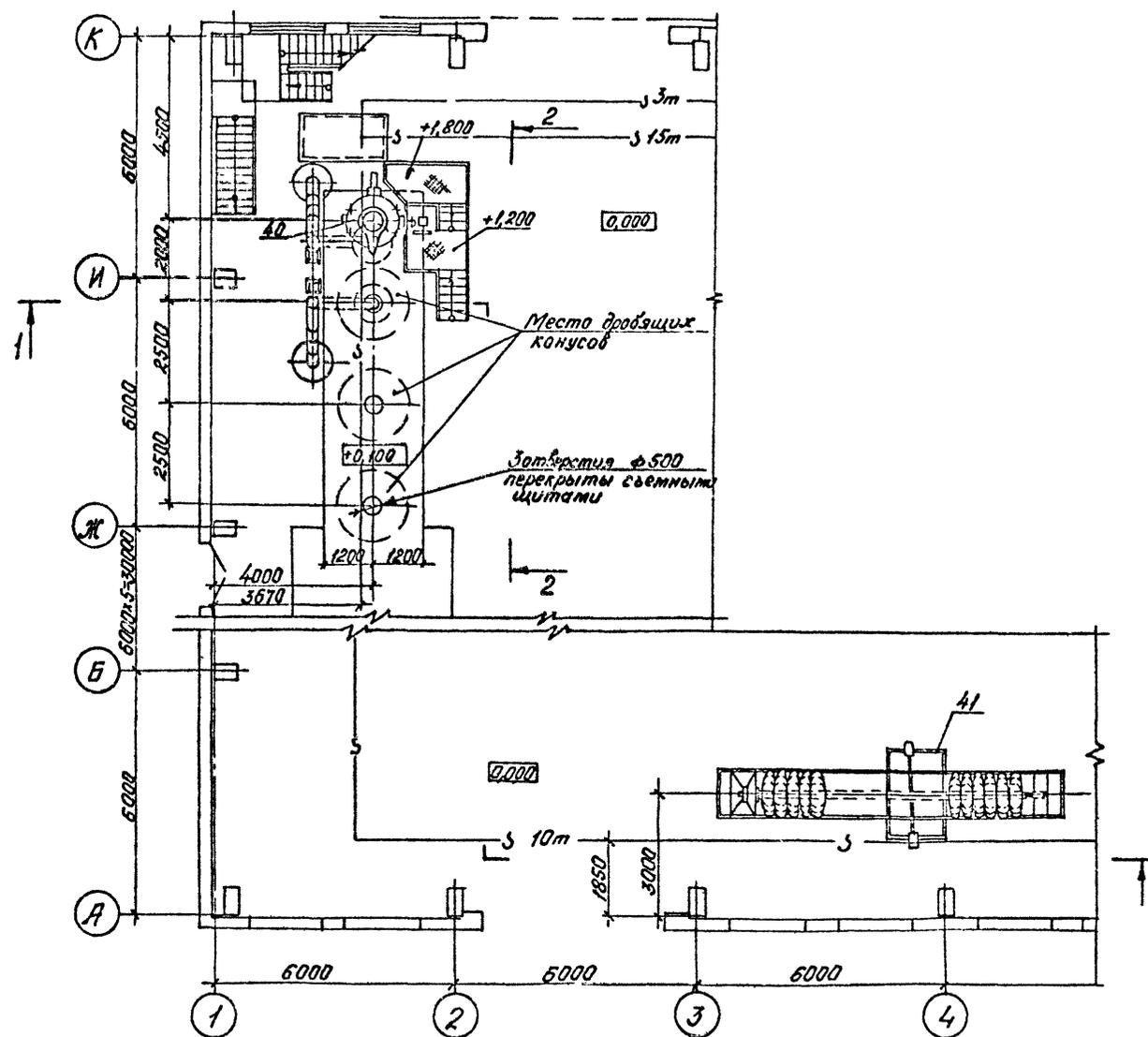
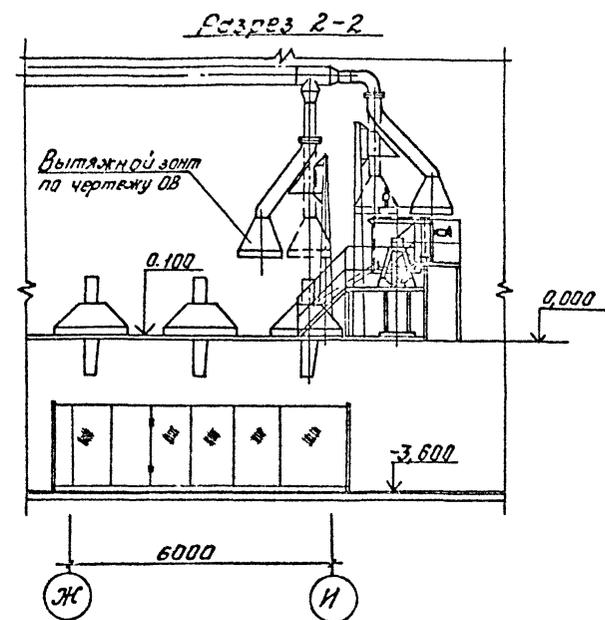
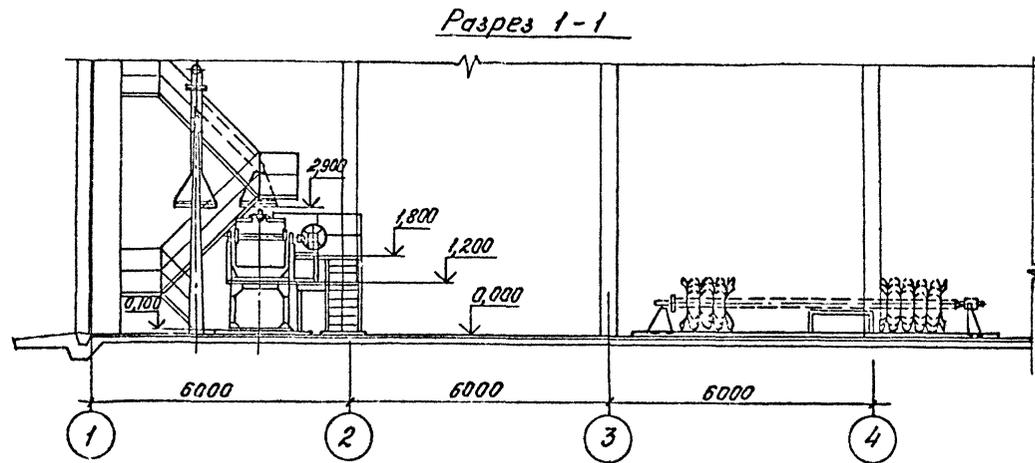


РАЗРЕЗ 8-8



		ТП 409-23-56.87 ТХ1	
ГИП <i>Михайлов</i> Н. Кондр. <i>Степанюк</i> Нач. отд. <i>Голубева</i> Гл. спец. <i>Вдовина</i> Руч. эр. <i>Янтюков</i> Ст. инж. <i>Цепотьева</i>		Щебеночный завод по переработке однопородных изверженных и метаморфических пород мощностью 100 тыс. м ³ в год Главный корпус с железобетонным каркасом Монтажный чертеж. Разрезы 4-4; 8-8. м:200	
Привязан Инв. №		Таблиц Лист Р 9	Союзгипроэнеруд Ленинград

Туполой проект 409-23-56.87 Лист 1



		ТП 409-23-56.87 ТХ1			
		<i>Исчерпанный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. м³ в год</i>		Этадия	Лист
		Главный корпус с железобетонным каркасом		Р	10
		<i>Монтажный чертеж фрагмент планов между осями А-Б 3-4 и Ж-К 1-2 м:100</i>		С О Ю З Г И П Р О Н Е Р У Д Ленинград	
Привязан	ГНП	Михайлов	А.А.		
	И. контр.	Родионова	С.В.		
	Нач. отд.	Варламов	И.И.		
	Гл. спец.	Андраников	И.И.		
	Рук. эк.	Орлов	А.И.		
	Вед. инж.	Тарина	Л.И.		
	Инж.	Насонова	Л.И.		
Инд. №					

Копировал КИУ

Формат А2

Яльгам 1

Тиловай проект 409-23-56.87

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
1	ГОСТ 7424-71	Питатель пластинчатый 1-15-120	1 66264	схема сборки 2
	Электростальский завод тяжёлого машиностроения			
	1-236555 СБ			
2	ГОСТ 23788-79	Грохот инерционный ГИТ 41	1 5450	привод ледый
	Костромской завод "Страммашина"			
	СМД-113.00.000 М4			
3	ГОСТ 7084-80	Дробилка щековая щДП 9x12 (СМД-111)	1 69600	привод правый
	Завод "Волгаспецмаш" г. Тольятти			
	3440.00.000.0023 СБ			
4	ГОСТ 23788-79	Грохот инерционный ГИТ-52М	1 6400	
	Варнажский завод			
	160-СД.00.000 ССБ			
5	ГОСТ 6937-81	Дробилка конусная КСД-1750 Гр-Д	1 47170	
	Уральский завод тяжёлого машиностроения			
	1280.00-12 СБ			
6	ГОСТ 6937-81	Дробилка конусная КМД-1750 Т-Д	2 46850	
	Уральский завод тяжёлого машиностроения			
	1277.00-12 СБ			
7	ТУ 22-4474-79	Грохот инерционный Костромской завод "Страммашина" СМД-125	6 5850	
	Костромской завод "Страммашина"			
	СМД-125.00.000 СБ			
8	ТУ 24.08.1171-79	Классификатор односпиральный 1КСН-12 (Ф1200; L=6500)	2 6490	
	Уральский завод тяжёлого машиностроения			
	М608-1			

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
9	ОСТ 24.093.03-77	Питатель вибрационный Цхинвальский завод электровибромашина ПЭВ2-4x12	2 3220	
	Цхинвальский завод электровибромашина			
	ПЭВ2-10СБ			
10	ОСТ 24.093.03-77	Питатель вибрационный ПЭВ2-2x9,5	2 2050	
	Цхинвальский завод электровибромашина			
	ПЭВ2-10СБ			
11	ОСТ 24.093.03-77	Питатель вибрационный ПЭВ2-2x9,5	2 2050	Переоборудуется под виброобезвучиватель
	Цхинвальский завод электровибромашина			
	ПЭВ2-10СБ			
12	ГОСТ 22644-77	Конвейер №1 Белоголинский машинозавод	1 4300	
	Белоголинский машинозавод			
	10050-80 L=11,7м			
13	ГОСТ 22644-77	Конвейер №2 Белоголинский машинозавод	1 14550	
	Белоголинский машинозавод			
	10080-120 L=44,02м			
14	ГОСТ 22644-77	Конвейер №4 Белоголинский машинозавод	1 9860	
	Белоголинский машинозавод			
	10080-120 L=24,8м			
15	ГОСТ 22644-77	Конвейер №5 Белоголинский машинозавод	1 13130	
	Белоголинский машинозавод			
	10080-120 L=50м			
16	ГОСТ 22644-77	Конвейер №6 Белоголинский машинозавод	1 6980	
	Белоголинский машинозавод			
	10090-120 L=14,05м			
17	ГОСТ 22644-77	Конвейер №7,8 Белоголинский машинозавод	2 8300	
	Белоголинский машинозавод			
	8063-100 L=38,8м			
18	ГОСТ 22644-77	Конвейер №9 Белоголинский машинозавод	1 5900	
	Белоголинский машинозавод			
	8050-80 L=31,7м			
19	ГОСТ 22644-77	Конвейер №10 Белоголинский машинозавод	1 7500	
	Белоголинский машинозавод			
	8063-100 L=25,5м			
20	ГОСТ 22644-77	Конвейер №11,12 Белоголинский машинозавод	2 6260	
	Белоголинский машинозавод			
	8063-100 L=25,7м			

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
21	Завод "Прибордеталь" г. Орехово-Зыбова	Весы автоматические ЛТМ-1М В=1000мм	1 450	
22	то же	Весы автоматические ЛТМ-1М В=800мм	2 450	
23	ТУ 24.09.404-83	Кран мостовой электрический ПЭ=25% Узловский машинозавод Г1-82Д	1 23400	
	Узловский машинозавод			
	16/3,2-25-22,5-16/10-380			
24	ТУ 24.09.460-81	Кран мостовой электрический ПЭ=25% Александровский завод ПТО	1 16400	
	Александровский завод ПТО			
	86А.00.000 ОГ4			
25	ГОСТ 7890-73	Кран подвесной Завойковский завод ПТО	1 1790	
	Завойковский завод ПТО			
	5-5,7-4,5-12-380			
26	ГОСТ 22584-77	Таль электрическая "Я" В-8843 г. Саранск	1 320	
	"Я" В-8843 г. Саранск			
	ТЭ 200-51120-00			
27	ГОСТ 22584-77	Таль электрическая Гороховецкий завод ПТО	2 190	
	Гороховецкий завод ПТО			
	ТЭ 100-51120-01			
28	ГОСТ 1106-74	Таль передвижная Красновардейский крановый завод	1 56	
	Красновардейский крановый завод			
	червячная, 3,2			
29	ГОСТ 1106-74	Таль передвижная Красновардейский крановый завод	1 59	
	Красновардейский крановый завод			
	червячная, 3,2			
	высотой подъема 6 м			
30	ГОСТ 1106-74	Таль передвижная Красновардейский крановый завод	4 45	
	Красновардейский крановый завод			
	червячная, 1, в т.ч.:			
	высотой подъема 3 м,			
	3			
	1			
	высотой подъема 6 м			
31	ТУ 24.09.519-80	Таль передвижная Учреждение ЯТ 30/1 г. Тамбов	2 50	
	Учреждение ЯТ 30/1 г. Тамбов			
	шестеренная, 2			
32	ТУ 24.09.519-80	Таль передвижная Учреждение ЯТ 30/1 г. Тамбов	4 50	
	Учреждение ЯТ 30/1 г. Тамбов			
	шестеренная, 2			
	высотой подъема 6 м			

Лист № 1 из 1 листа

ТП 409-23-56.87 ТХ1

Учрежденный завод по переработке однофазных шихтовых и металлургических пород мощностью 700 т/час № 3 Ф 200

Гип Михаил

И.контр. Утяженина

Нач. отд. Голубева

Пр. спец. Ябраман

Рис. в. Тилова

Ст. инж. Утеняева

Главный корпус с железобетонным каркасом

Монтажный чертеж

Спецификация (начало)

Создан и проверен Лепинград

Формат А2

Копировал М.П. Формат А2

Льбом 1

Тубовый проект 409-23-56.87

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
33	ГОСТ 7413-80	Кран ручная подвесная	1	893	
	Красногвардейский	однорабочий 3,2-9,3.			
	крановый завод				
34	Завод "Динамо" Москва	Электрамагнит М-42В.	1	1500	
35	то же	Электрамагнит М-22В.	2	550	
36	Пертский машинозавод им. Держинского	Сварочный центральный СЦ-3А.	1	390	
	163.000А СБ				
37	ТУ 24-9-489-78	Тележка ТРП-25	2	112	
	Предприятие "Промтехмеханизация" Москва	грузоподъемностью 1т			
38	ТУ 24.1.1375-76	Тележка моторная	1	3760	
	Цукотский завод тяжёлого машиностроения	шлейфовая грузоподъемностью 10 т.			
	п614-130Б-СБ				
39	ТУ 35-1200-79	Кабина шумовибро-	4	2625	
	Пушкинский ремонтно-механический завод	пылезащитная.			
	3406-0000-00				
40	ТП	ТХ1.Н17	1	2000	
		Электрокаби для плавки цинкового сплава			
41	ТП	ТХ1.Н16	1	1600	
		Стенд для ремонта спирали классификатора 1КСН-12.			
		Узлы перегрузок			
42	ТП	ТХ1.Н1	1	19330	
		Узел перегрузки: бункер - питатель 1-15-120 - грохот ГИТ 41 - дробилка ЩДП 9x12.			

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
43	ТП	ТХ1.Н2	1	3870	
		Узел сбора просыпи из-под питателя на конвейер №1.			
44	ТП	ТХ1.Н3	1	2250	
		Узел перегрузки: конвейер №1 и дробилка ЩДП 9x12-конвейер №2.			
45	ТП	ТХ1.Н4	1	4680	
		Узел перегрузки: конвейер №2 - грохот ГИТ 52М - конвейер №3 - дробилка КСД-1750Г.			
46	ТП	ТХ1.Н5	1	690	
		Узел перегрузки: дробилки КСД-1750Г и КМД-1750Т-конвейер №4.			
47	ТП	ТХ1.Н6	1	990	
		Узел перегрузки: конвейер №4-конвейер №5.			
48	ТП	ТХ1.Н7	1	990	
		Узел перегрузки: конвейер №5-конвейер №6.			
49	ТП	ТХ1.Н8	1	1830	
		Узел перегрузки: конвейер №6 - протекучий бункер №1 - питатель П382-4x12 - конвейер №7(8).			
50	ТП	ТХ1.Н9	1	12270	
		Узел перегрузки: конвейер №7(8) - грохот СМД-125 - дробилка КМД-1750Т-конвейеры №9; 10.			
51	ТП	ТХ1.Н10	1	1040	
		Узел перегрузки: конвейер №9 - конвейер №13.			

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
52	ТП	ТХ1.Н11	1	1665	
		Узел перегрузки: конвейер №10 - бункер протекучий №2 - питатель П382-2x9,5 - конвейер №11(12).			
53	ТП	ТХ1.Н12	1	1070	
		Узел перегрузки: конвейер №11(12) - грохот СМД-125.			
54	ТП	ТХ1.Н13	1	11500	
		Узел перегрузки: грохоты СМД-125 №3; 5(4;6)-конвейеры №14; 15; 16.			
55	ТП	ТХ1.Н14	1	1950	
		Узел слюда пылепы с классификаторов №1; 2 в зумпф и загрузка классификаторов.			
56	ТП	ТХ1.Н15	1	765	
		Узел перегрузки: классификатор-вибрабельная питатель - конвейер №14.			

Лист 1 из 1

Привязан

Имб. №

ТП 409-23-56.87 ТХ1

Изданный завод по переводке одноименных металлургических паровых котлов № 8 200

Ген. дир. Михайлов А.И.

Н.контр. Стяжко С.И.

Нач. отд. Голубев С.И.

Ин. спец. Ибрагимов А.И.

Рук. гр. Якимов А.И.

Ст. инж. Ибрагимов А.И.

Главный корпус с железобетонным каркасом

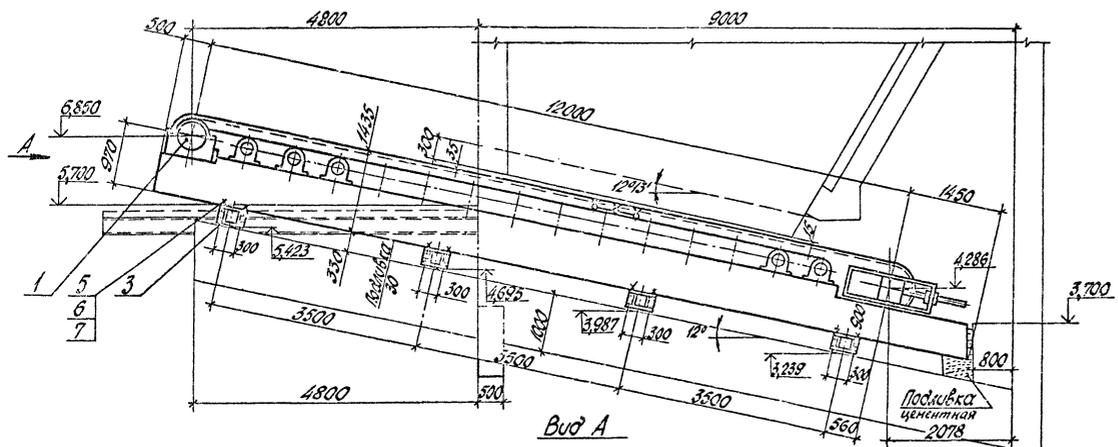
Монтажный чертеж. Спецификация (окончание).

Союзгипроэнерг. Ленинград.

Р 12

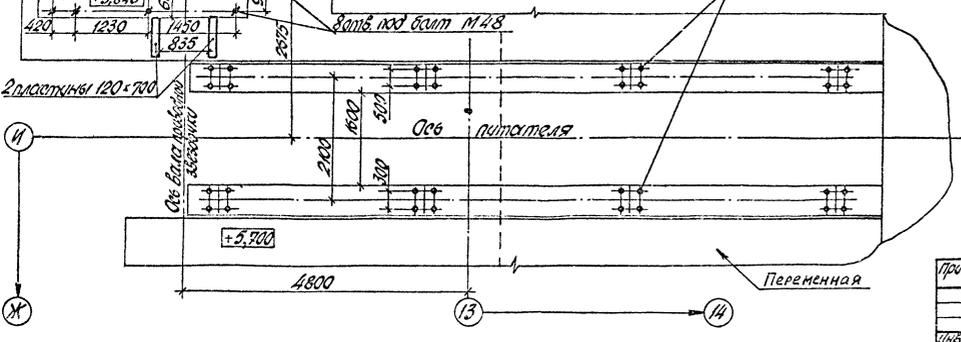
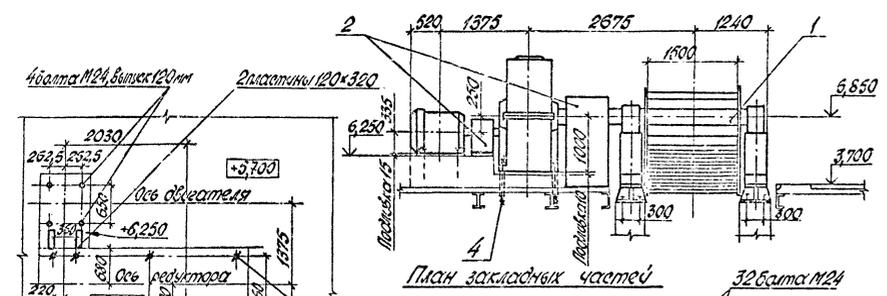
Устав. лист Устав

Типовой проект 409-23-56.87-Механика 1



Техническая характеристика

Наименование показателя	Значение
1. Тип питателя	1-15-120
2. Ширина полотна, мм	1500
3. Расстояние между осями вала звездочки и натяжного барабана, мм	12000
4. Крутизна материала, мм	0...700
5. Скорость движения полотна, м/с	0,02; 0,032; 0,04; 0,05
6. Производительность, м ² /ч	117; 175; 235; 330
7. Двигатель:	
мощность, кВт	10,9/12/8/6/4
частота вращения, об/мин	157/251/333/150
8. Масса питателя, кг	66254



Общая масса 1225 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Питатель 1-15-120	1		
2		Прокладочная плита	1	200	
3		Вал с осями	8	25	
4	ГОСТ 24379.1-80	Болт 2,1 М48x710	8	21,95	ВСт5пс2
5	ГОСТ 7798-70	Болт М24x90,58	32	0,44	
6	ГОСТ 5915-70	Гайка М24,5	32	0,107	
7	ГОСТ 11371-78	Шайба 24,01	32	0,032	
8		Монтажные прокладки	75		

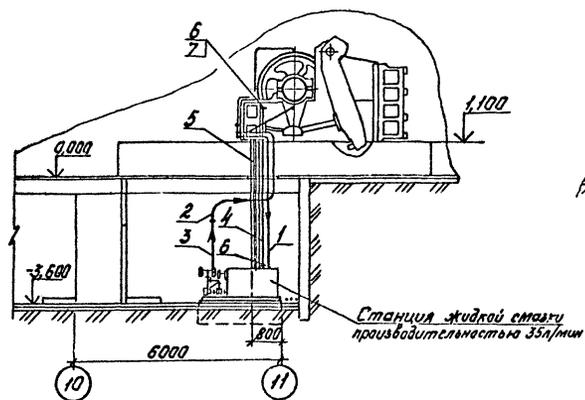
- Чертеж установки питателя выполнен на основании чертежа 1-23655 с5 электротельского завода тяжелого машиностроения.
- Цементную подливку выполнить после установки питателя.
- Масса ограждений мурт поз.2 дана из условия отсутствия заводской поставки ограждений.

ГП 409-23-56.87ТХ1		Исполнено заводом по производству оборудования для металлургического цеха мощностью 700 т/ч в г. М.	
Группа	Механика	Составитель	С.И.С.
Дизайнер	С.И.С.	Проверенный	С.И.С.
Конструктор	С.И.С.	Железобетонный корпус	Р 15
Сек. пр.	С.И.С.	Металлический питатель	Составитель: С.И.С.
Сек. вкл.	С.И.С.	Металлического 1-15-120	Механика

Копировать не следует.

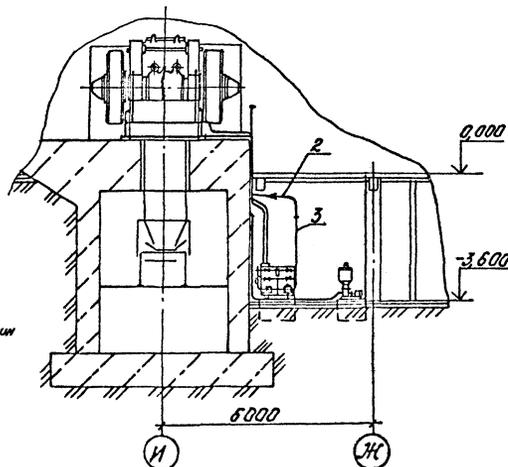
Лист 1 из 2

Разрез 1-1



План на отм. 1,100 - 3,600

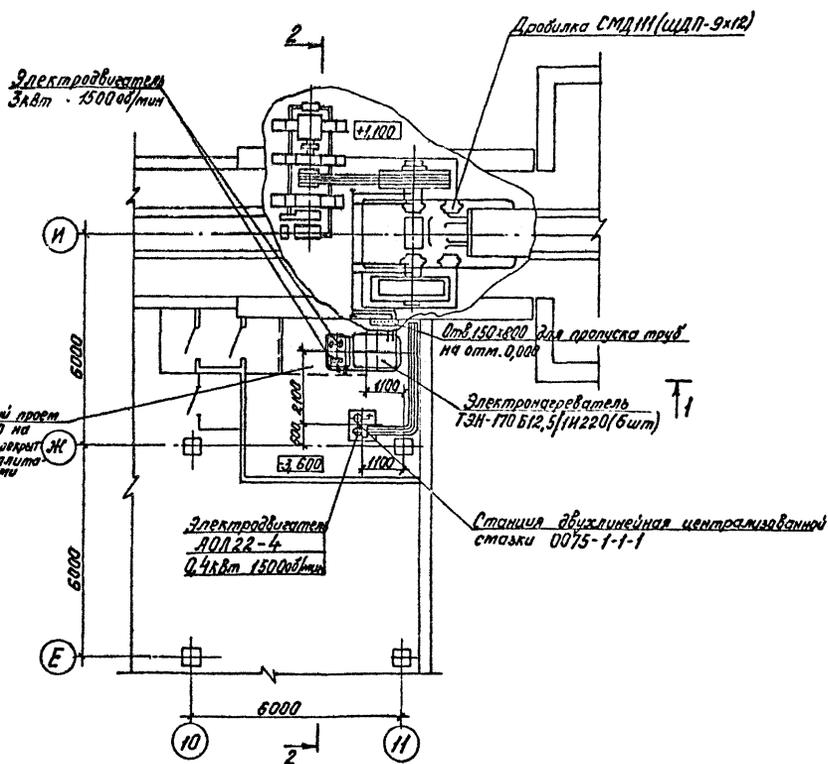
Разрез 2-2



Апробан 1

Тилгабай проект 409-23-56.87

Тилгабай



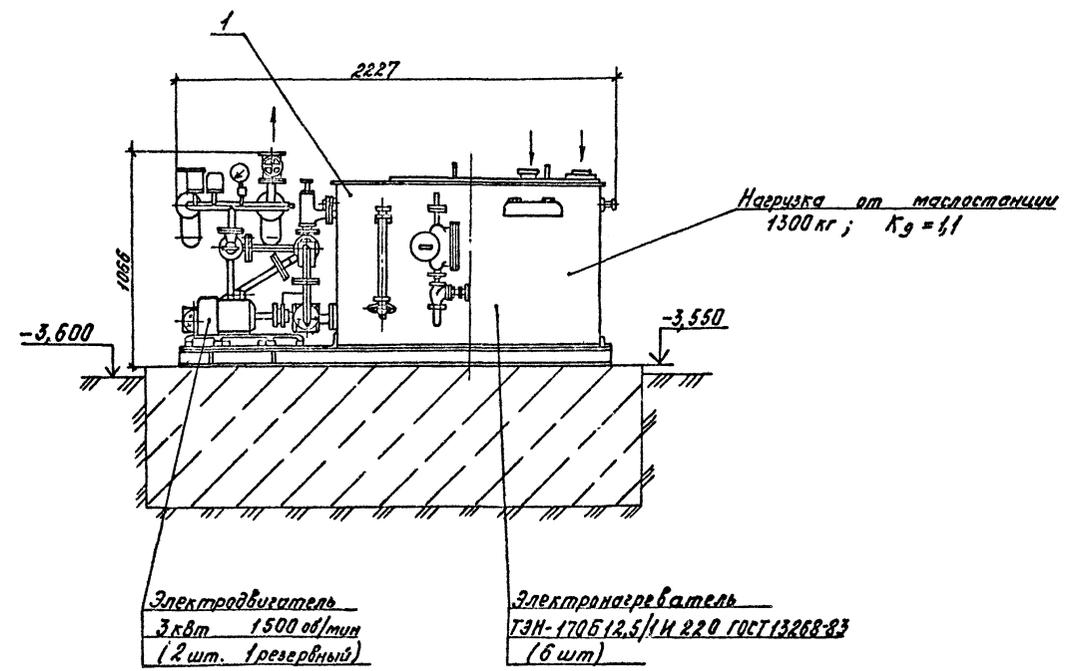
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Труба 76x4 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	3	7,10	м
2		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	3	3,84	м
3		Труба 40x3,5 ГОСТ 3262-75	2	3,84	м
4		Труба 42x3,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	3	3,07	м
5		Труба 28x4 ГОСТ 8734-75 Д ГОСТ 8733-74	12	2,37	м
6	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-32-6 В Ст3сп	2	1,01	
7		Защелка 32-6 В Ст3сп	1	0,74	

- 1 При монтаже оборудования кроме настоящего чертежа использовать чертежи 4401.60.000.0 [0] [2] [3] СБ; 3440.87.000.0 [0] [2] [3] СБ; 3460.88.000.0 [0] [2] [3] СБ завода "Валеоцетташ", а также инструкции по монтажу и эксплуатации оборудования.
- 2 Категория производства "В" (СНиП II-90-81). Класс помещения "П-Г" (ПУЭ-76)
- 3 Уклон сливного трубопровода от дробилки выдержан не менее 1:40.
- 4 Минимальный радиус гiba труб равен 4^м наружным диаметрам трубы.
- 5 Трубы крепить по месту.
- 6 Проем для пропуска труб в перекрытии на отм. 0,000 после монтажа труб закрыть светлыми плитами.

ТП 409-23-56.87		ТХ1
Щебеночный завод по переработке однородных щебенчатых и метаморфических пород мощностью 700 т/к.м ³ в год		
Гипр Михайлов	Инж. Родина	Сталь Лист Листов
Нач. отд. Варламов	Инж. Гладков	Р 16
Гл. спец. Андромихалов	Инж. Орлов	Установка дробилки ЩДП9x12 (СМД-111) Раздатка масла-проводов.
Инж. М.Н.	Инж. Горина	СОИЗГИПРОЦЕРУД Ленинград
	Инж. Насимов	

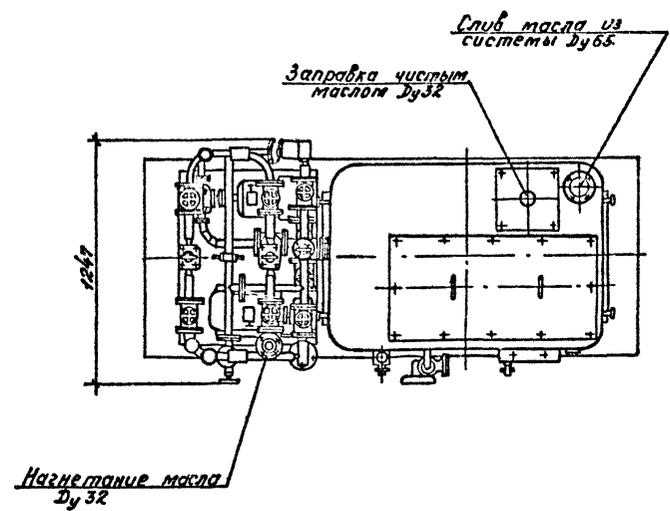
Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Производительность, л/мин	35	
2. Давление, МПа	0,5	
3. Объем заливаемого масла, м ³	0,780	
4. Электродвигатель		
мощность, кВт	3	
частота вращения, об/мин	1500	
5. Общая мощность электронагревателей, кВт	6	
6. Габаритные размеры: длина, мм	2227	
ширина, мм	1247	
высота, мм	1066	
7. Масса, кг	590	



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
1		Станция жидкой смазки производительностью 35 л/мин	1	

Технические требования
Установка станции выполнена на основании чертежа 4401.60.000.00(2)3/СБ завода „Валгоцетташ“



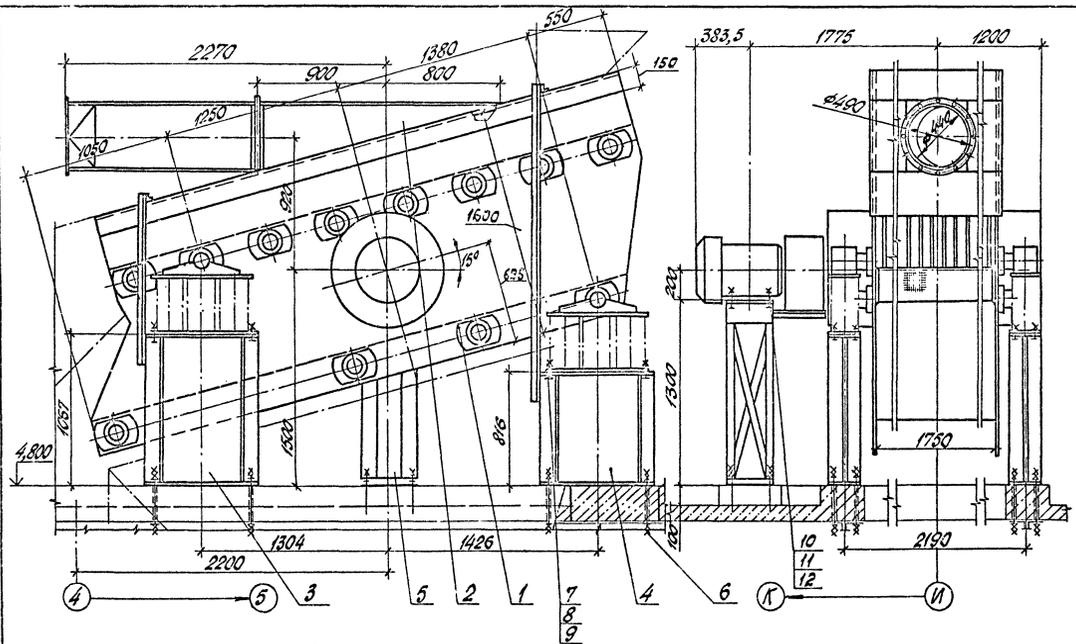
ТП 409-23-56.87		ТХ1
Исполнительный завод по переработке однородных и смешанных и метастабильных полимерных материалов		
Главный корпус с железобетонным каркасом		Сталь Лист Листов
		Р 17
Установка дробилки ШДЛ 9х12 (СМД-11). Станция жидкой смазки производительностью 35 л/мин		СНОВГИПРОНЕРУД Ленинград

Привязан	Изм. №

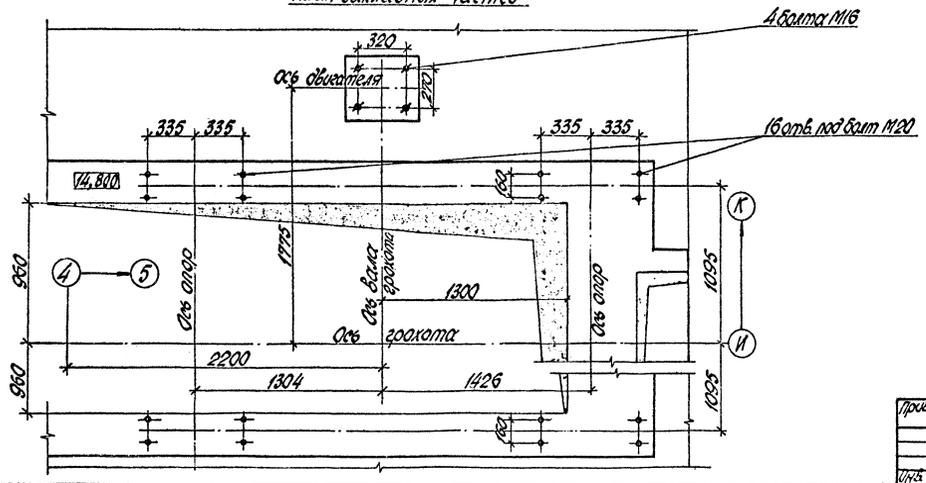
Тупиковой проект 409-23-56.87

Уч. № 1-10/10. Подпись и дата. Взам. инв. №

Типовой проект А09-23-56.8Т Алюмин



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование показателя	Значение
1. Размеры просеивающей поверхности, мм:	
длина	3500
ширина	1750
2. Качество просеивающей поверхности	
2	2
3. Угол наклона просеивающей поверхности, градус	
15	15
4. Размеры ячеек просеивающих поверхностей:	
верхняя (цель), мм	70
нижняя (ячейка), мм	10x10
5. Амплитуда колебаний, мм, в продольных	
3...8	3...8
6. Частота колебаний, мм	
730	730
7. Максимальный расход питателя, мм, не более	
400	400
8. Производительность по питанию, т/ч	
300	300
9. Двигатель:	
тип	АИР200МВ3
мощность, кВт	18,5
частота вращения, об/мин	730
10. Масса, кг	
6400	6400

Общая масса 650 кг

Материал, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Процент
1		Грохот инерционный ГИТ-52М	1		
2		Укрытые грохота	1	120	
3		Опора	2	120	
4		Опора	2	80	
5		Рама грохота	1	70	
6	ГОСТ 24379.1-80	Болт 2.1 М20x400	16	2.1	
7	ГОСТ 7798-70	Болт М20x100.56	16	0.32	
8	ГОСТ 5915-70	Гайка М20.6	32	0.06	
9	ГОСТ 11371-78	Шайба 20.01	16	0.02	
10	ГОСТ 7798-70	Болт М12x100.56	4	0.11	
11	ГОСТ 5915-70	Гайка М12.6	8	0.02	
12	ГОСТ 11371-78	Шайба 12.01	4	0.01	
13		Монтажные прокладки	15		

Чертеж установки грохота выполнен на основании чертежа 160-00.00.0000 МЧ института "Гипрошахобвзвешение".

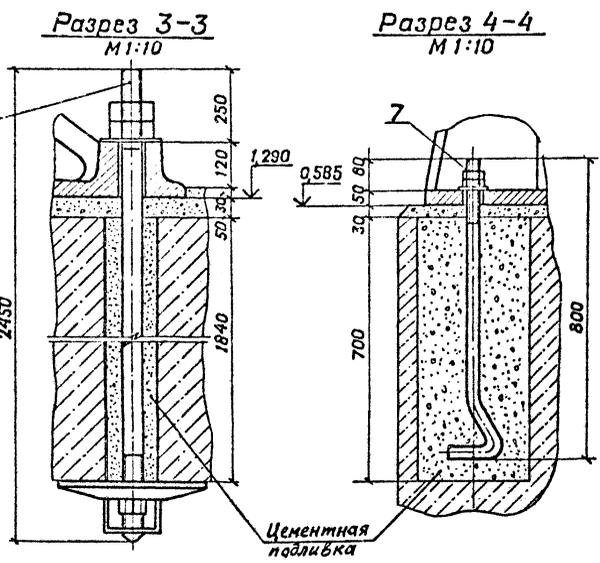
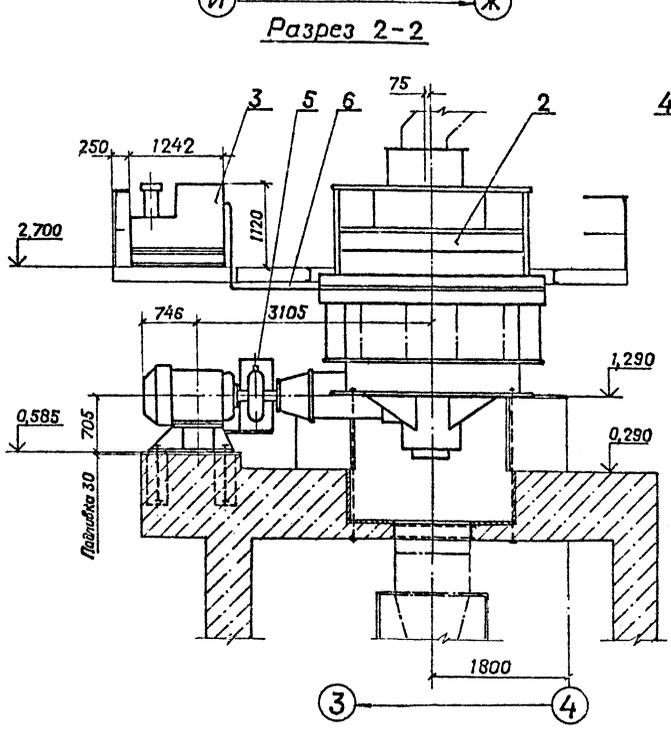
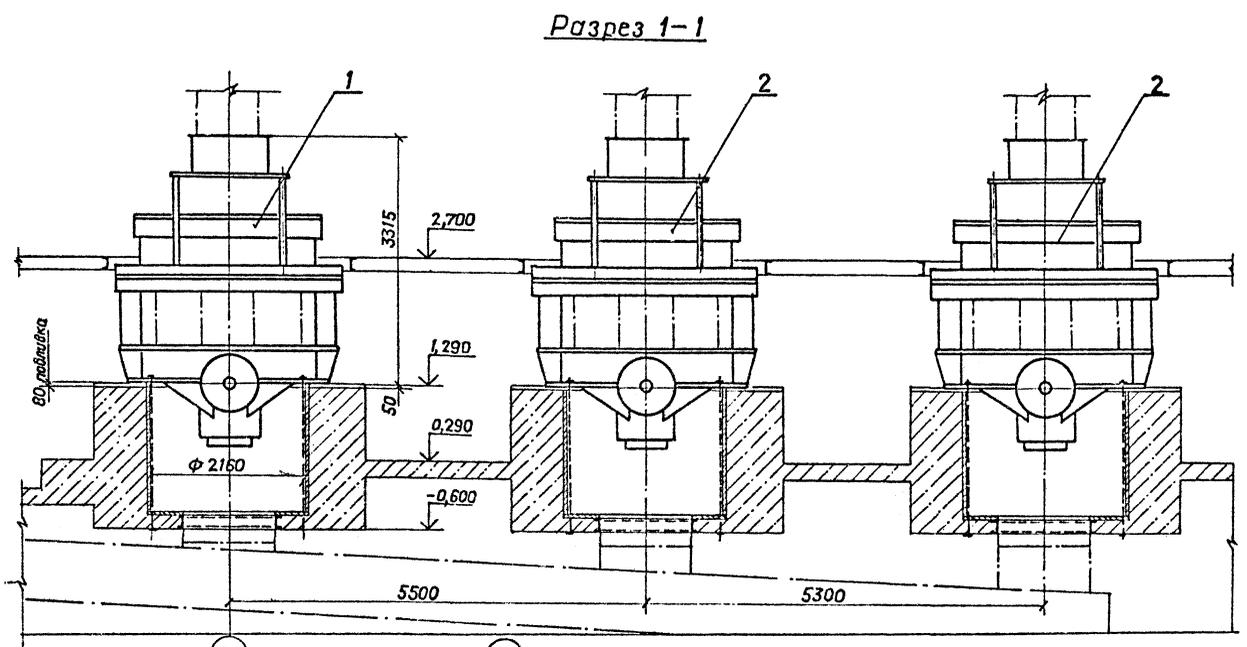
ТП 409-23-56.8Т X 1	
Гипрострой	М.И. Давыдов
Институт	М.И. Давыдов
Проектировщик	М.И. Давыдов
Проверен	М.И. Давыдов
Утвержден	М.И. Давыдов
Дата	19
Составитель	М.И. Давыдов
Проверен	М.И. Давыдов
Утвержден	М.И. Давыдов

Копирован вручную

Формат А2

Типовой проект 409-23-56.87 АЛЬБОМ 1

Общая масса 430 кг



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Дробилка КСД-1750Гр-Д	1		
2		Дробилка КМД-1750Т-Д	2		
3		Гидроагрегат	3		Присоединяется к вращающимся
4		Комплект крепежных изделий	3		вращающимся
5		Ограждение муфты привода	3	30	
6		Разводка трубопроводов от гидроагрегата	3	20	
7	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М36 × 800	12	8,31	
8		Монтажные прокладки		180	

- Чертежи установки дробилок КСД-1750Гр и КМД-1750Т выполнены на основании чертежей 1280.00-12СБ, 1277.00-12СБ, 1277.00-2М4 Уралмашзавода.
- Цементную подливку выполнить при установке дробилок.

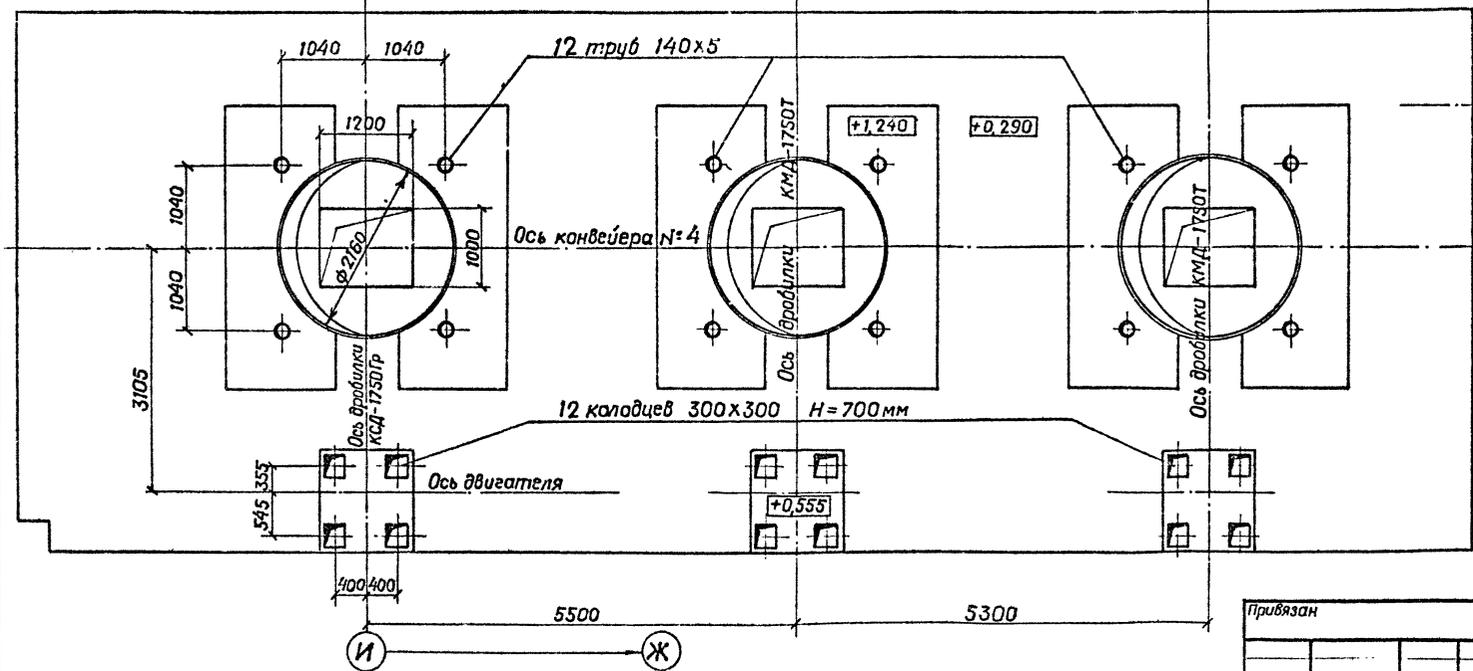
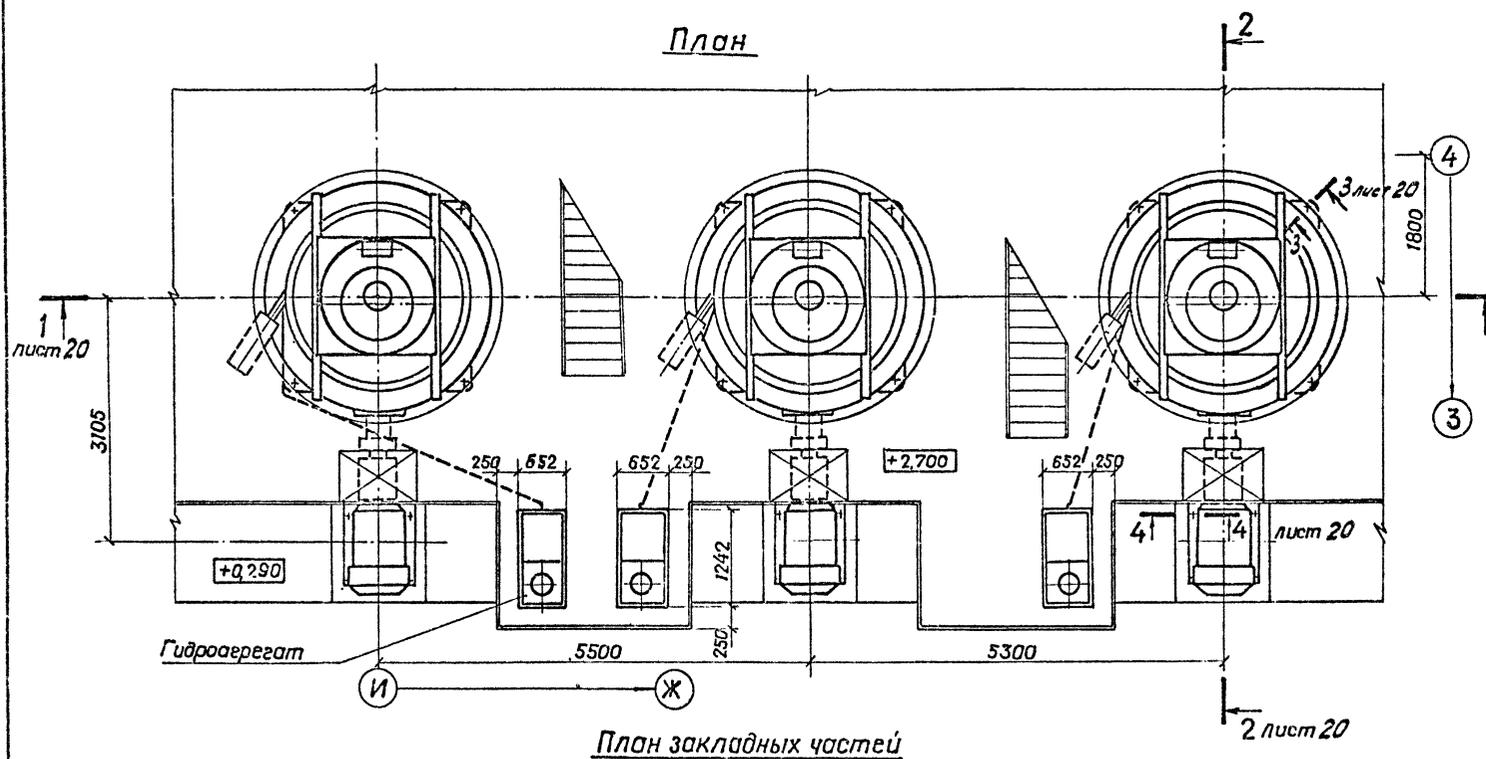
Ч.ч. 7-подл. Подливка и болта. Взам инв. №

ТП 409-23-56.87ТХ1			
Щебеночный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. м ³ в год			
ГИП	Михайлов	Лист	Листов
Н.контр.	Степанин	Р	20
Нач. отд.	Галушева	Главный корпус с железобетонным каркасом	
Гл. спец.	Абрамзон	Установка дробилок КСД-1750Гр-Д, КМД-1750Т-Д.	
Рук. эк.	Линников	Разрезы М 1:50	
Вед. инж.	Харисов	Союзгипронеруд Ленинград	

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Техническая характеристика дробилок

Наименование показателя	Значение	
	КСД-1750Гр	КСД-1750Т
1. Диаметр основания дробящего конуса, мм	1750	
2. Ширина приемной щели на открытой стороне, мм	250	80
3. Наибольший размер кусков питания, мм	200	70
4. Диапазон регулирования ширины разгрузочной щели в фазе сближения профилей, мм	25...60	5...15
5. Разность ширины разгрузочной щели в четырех точках, мм, не более	8	4
6. Частота качаний дробящего конуса, С ⁻¹ (мин ⁻¹)	4,33 (260)	
7. Частота вращения приводного вала, С ⁻¹ (мин ⁻¹)	12,33 (740)	
8. Общее усилие пакетов пружин, МН (ТС)	2,2 (220)	2,5 (250)
9. Производительность на материале с временным сопротивлением сжатию 100...150 МН(ТС) и влажностью до 4% в открытом цикле, м ³ /ч, не менее	170...320	85...110
7. Двигатель: тип	4А-355М8	
мощность, кВт	160	
частота вращения, об/мин	740	
8. Противопылевое уплотнение	Гидравлическое	
9. Регулирование щели	Резьбовое, механическое, гидравлическое	
10. Рабочее давление в гидросистеме регулирования МПа (кгс/см ²)	12,5 (125)	
11. Изменение ширины разгрузочной щели при повороте кожуха на 1 зуб, мм	1,3	1,1
12. Производительность индивидуальной смазочной установки, дм ³ /с (л/мин)	1,16(70)	
13. Масса дробилки, кг	47170	46850



ТП 409-23-56.87 ТХ 1		
Шебеночный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 т/ч. М ³ в год		
Г.И.П.	Михайлов	Главный корпус с железобетонным каркасом. Установка дробилок КСД-1750Гр-Д; КМД-1750Т-Д. Планы. М1:50
Н.контр.	Степанкина	
Нач. отд.	Галуцьева	
Гл. спец.	Абрамсон	
Рук. гр.	Антипов	
Вед. инж.	Карявлиц	Стадия Лист Листов Р 21
Союзгипроперуд		Ленинград

Привязан	
Инв. №	

Альбом 1

проект 409-23-56.87

Типовой

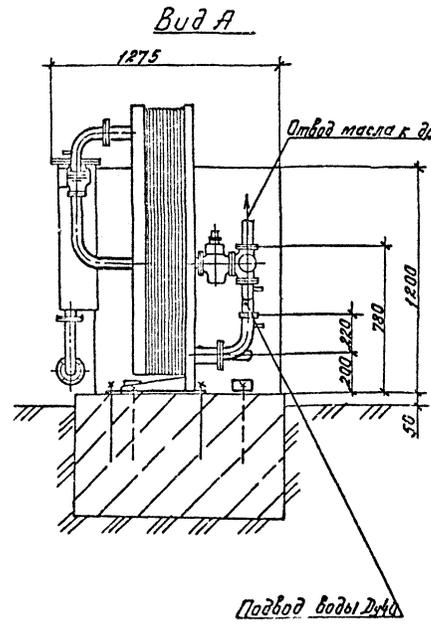
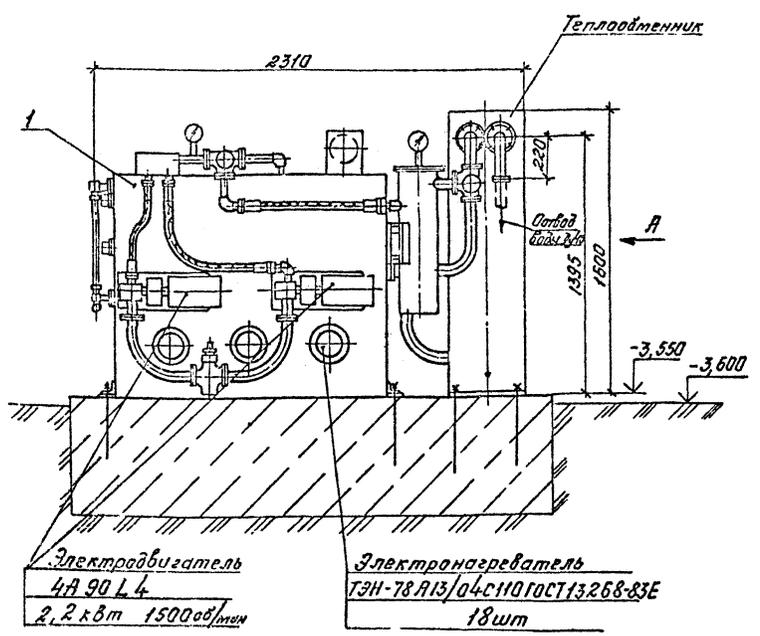
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса Кол, ед, кг	Примечание
1	ТУ 26-06-1158-78 Учреждение ОМЗ/67 г. Гвардейск	Насос ручной поршневой Р0,8-30-01 Подача 0,74л за ход Напор 30м	1 14	
2	ГОСТ 5398-76	Рукав Б-2-32-10	15 1,7	М
3		Труба 89x4,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	15 9,38	М
4		Труба 76x4 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	40 7,10	М
5		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	40 3,84	М
6		Труба 33x3,2 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	35 2,35	М
7	ГОСТ 18698-79	Рукав Б(2)-6,3-3,150-439	5 5,0	М
8	ГОСТ 18722-73	Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п2 Ду 25, Ру 1,6 МПа (16 кгс/см ²)	4 3,63	
9	ГОСТ 18722-73	Вентиль запорный фланцевый 15ч 14п Ду 30, Ру 1,6 МПа (16 кгс/см ²)	4 29,0	
10	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-25-6В Ст3сп	12 0,64	
11	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-40-6-В Ст3сп	5 1,21	
12	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-65-6-В Ст3сп	4 1,63	
13	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-80-6В Ст3сп	15 2,44	
14		Заглушка 80-6В Ст3сп	4 2,18	вырезана отверстие φ 78

Уд. в. № 10101

1. Режим работы маслостанции - в режиме работы дробилки.
2. Категория производства „В“ (СНиП П.И. 90-81) класс помещения „П-Г“ (ПУЭ-76)
3. При монтаже оборудования кроме настоящего чертежа использовать чертежи 9107.64.00СБ; 9101.82.00-1СБ „Уралмашзавода“, чертеж 163.000.АСБ „Пермского машзавода“, а также инструкции по монтажу и эксплуатации дробильного оборудования стазочных установок.
4. Уклон сливного трубопровода (поз. 4) от дробилки выдерживать не менее 1:40.
5. Минимальный радиус гйба труб равен 4^ю наружным диаметром трубы.
6. Трубы крепить по месту.
7. Проемы для пропуска труб в перекрытии на отм. 0,000 после монтажа труб закрыть светлыми щитами.
8. Опорожнение приемка осуществляется ручным насосом (поз. 1) в тару, размещаемую на отм. 0,000. Крепление насоса к стене произвести по месту.
9. Сепаратор ЦС-3А работает эпизодически по мере необходимости очистки масла.
10. Трубу в отстойнике для подачи масла к сепаратору брезать по месту на высоте 100 мм от опорной поверхности отстойника.

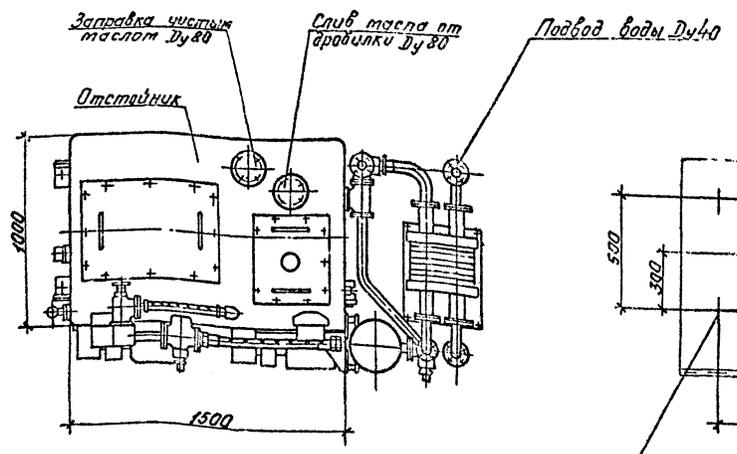
Привязан:		ТП 409-23-56.87		ТХ1	
Г.И.П.	Михайлов	И.И.	Целевой завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. т/год	Стадия	Лист
И.контр.	Рослонова	И.И.	Главный корпус с железобетонным каркасом	Р	23
И.учет	Варламов	И.И.		Установка дробилок КСД-1750Г-Д, КМД-1750Г-Д Разбойка масла - прообраз. Спецификация.	Листов
Инж.	Ильин	И.И.	СНПО ГИПРОНЕРУД		

Туполов проект 409-23-56.87 Альбом 1

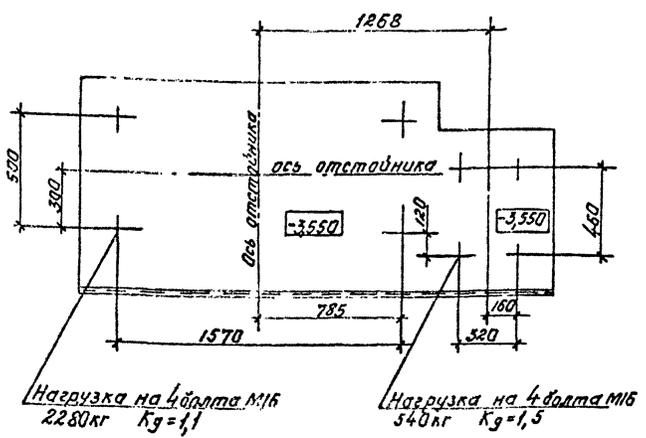


Электродвигатель 4А 90 L 4 2, 2 кВт 1500 об/мин	Электронагреватель ТЭН-78 А13/04С110 ГОСТ 13268-83Е 18 шт
---	---

Наименование	Значение	Примечание
1. Производительность, л/мин	63	
2. Давление масла, МПа	0,5	
3. Объем заливаемого масла, м ³	1,6	
4. Площадь теплообмена, м ²	8	
5. Расход воды, л/мин	115	
6. Давление воды, МПа	0,5	
7. Температура масла, °С		
на входе	65	тах
на выходе	45	тах
8. Температура воды, °С		
на входе	28	тах
на выходе	33	тах
9. Электродвигатель: тип	4А 90 L 4	
мощность, кВт	2,2	
частота вращения, об/мин	1500	
10. Общая мощность электронагревателей, кВт	7,2	
11. Габаритные размеры: длина, мм	2310	
ширина, мм	1275	
высота, мм	1600	
12. Масса, кг	1240	



План закладных частей



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
1		Установка стазочная УС-63	1	

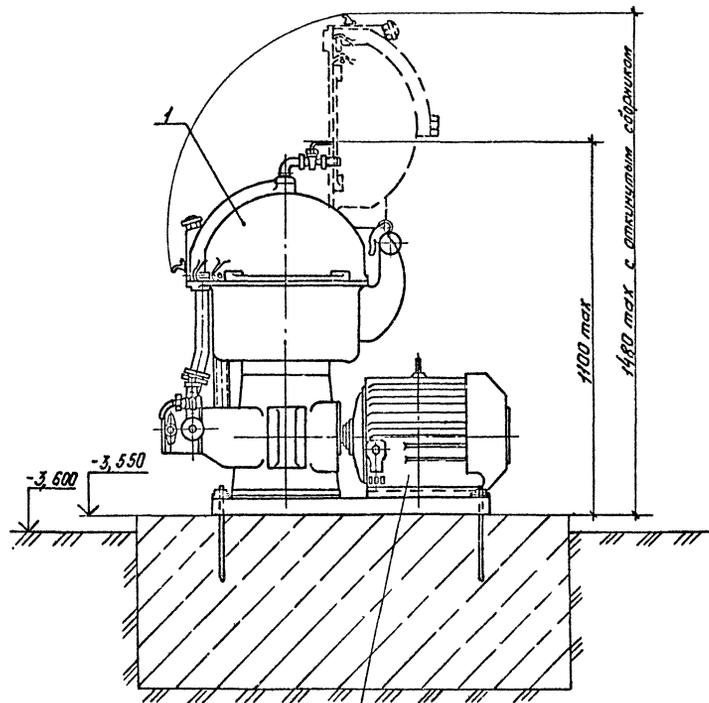
Технические требования

- Установка стазочная выполнена на основании чертежа 9107.64.00СБ, "Уралмашзавода".
- Крепежные изделия предусмотрены в чертежах марки КЖ.

ТП 409-23-56.87 ТХ1	
ГИП Михайлов	Щебеночный завод по переработке однопородных износостойких и метаморфических пород
Инж. Радченко	Главный корпус с железобетонным каркасом
Нач. отд. Воробьев	Установка дробилки КСД-1750Г-Д, БМД-1750Г-Д
Инж. Андреев	Установка стазочная УС-63
Инж. Горина	
Инж. Попова	

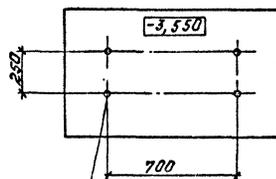
Привязан

Типовой проект 409-23-56.87 - Ядро 1

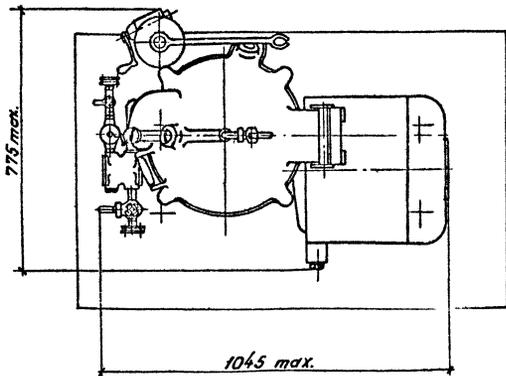


Электродвигатель
4 А 100 L 4
4 кВт 1450 об/мин

План закладных частей



4 отв. под болт М16
Нагрузка на фундамент 430 кг
K_д = 1,1



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Производительность, л/мин	33-67	
2. Высота всасывания, мпа	0,053	max
3. Давление, МПа	0,35	max
4. Частота вращения барабана, об/мин	4490-4740	
5. Электродвигатель: тип	4А 100 L 4	
мощность, кВт	4	
частота вращения, об/мин	1450	
6. Габаритные размеры: мм		
длина	1045	
ширина	775	
высота с откинутым сабраником	1480	
7. Масса, кг	415	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
1		Сепаратор масла СЦ-3А	1	

Технические требования

- Установка сепаратора выполнена на основании чертежа 163.000АСБ Пермского машзавода.
- Крепежные изделия предусмотрены в чертежах марки КЖ.

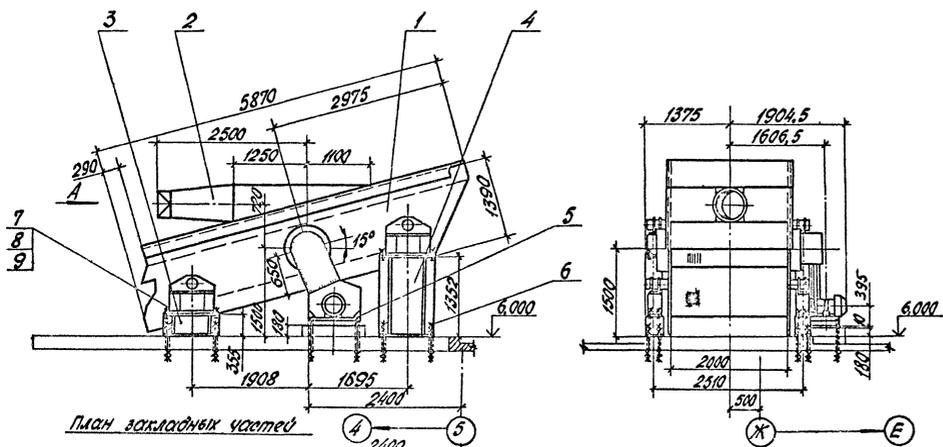
Лист № 0000 Техническая и Вязь Привязан

ТП 409-23-56.87 ТХ1	
Гип	Михайлов
Н.контр.	Родионов
Нач. отд.	Варламов
Гл. спец.	Андроников
Всп. зр.	Орлов
Вед. инж.	Горина
Инж.	Насонов
Привязан	
Лист №	
Центральный завод по переработке односторонних и двусторонних и металлообрабатывающих паровых турбин № 15 100	
Главный корпус с железобетонным каркасом	
Сталь	Лист
Р	25
Установка дооборудована КМД-1750Т-Д. Установка сепаратора масла СЦ-3А, тип 10	
СОЮЗГИПРОНЕРУД Ленинград	

Копировал КЖ

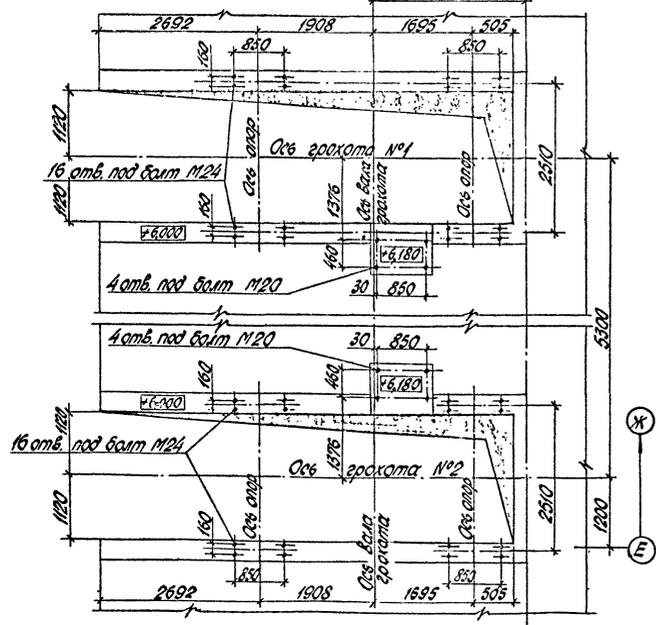
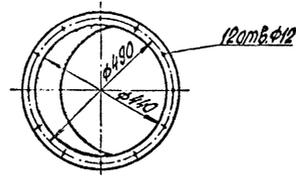
Формат А2

Технический проект 409-23-56.87 Алюмин



План základных частей

Вид А (на фланец) 1:1



Техническая характеристика

Наименование показателя	Значение
1. Размеры прогибающей поверхности, мм	
длина	5000
ширина	2000
2. Количество прогибающих поверхностей	2
3. Угол наклона прогибающей поверхности, градус	15
4. Размеры ячеек прогибающей поверхности:	
верхняя, мм	40 (20)
нижняя, мм	20 (-)
5. Амплитуда колебаний, мм	4,2
6. Частота колебаний в минуту	900
7. Крутизна кривых питания, мм	
8. Производительность по питанию, м ³ /ч	210
9. Двигатель:	
тип	4А160.5.4
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1460
10. Масса, кг	5850

Общая масса 810 кг

№ п/п, кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Валок вибраторный инерционный СМ4-125	1		
2		Стрелка грохота	1		заказчика
3		Опора	2	140	
4		Опора	2	220	
5	ГОСТ 24379.1-80	Болт 21М24х600 ВСт3п2	4	2,55	
6	ГОСТ 24379.1-80	Болт 21М24х400 ВСт3п2	16	3,27	
7	ГОСТ 7798-70	Болт М24х120,56	16	0,544	Поставка
8	ГОСТ 5915-70	Гайка М24,6	3,2	0,107	завода
9	ГОСТ 11371-78	Шайба 24.01	16	0,033	
10		Монтажные прокладки	15		

Чертеж установки грохота выполнен на основании чертежей СМ4-125.00.000.05 и СМ4-125.00.000.14 конструкторского завода "Строммашина".

ТП 409-23-56.87Х1

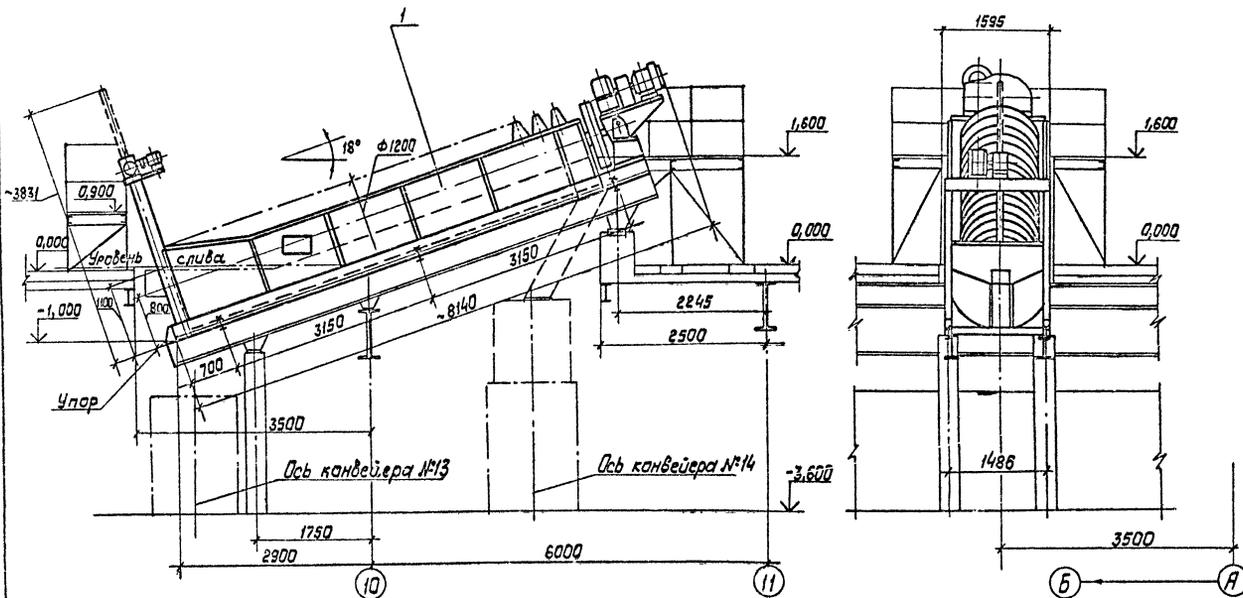
ГПИ	Михайлов	И.И.	среденный завод по производству одноразовых вибраторных и металлургических машин Ленинградского завода "Вибро"	Шильдер	Лыткин
В.И.	В.И.	В.И.			
И.И.	И.И.	И.И.	Главный корпус с железобетонным каркасом	Р	26
В.И.	В.И.	В.И.	Установка грохота инерционного СМ4-125(16) М1-50	Союзтиппроект Ленинград	

Копирован Лепу.

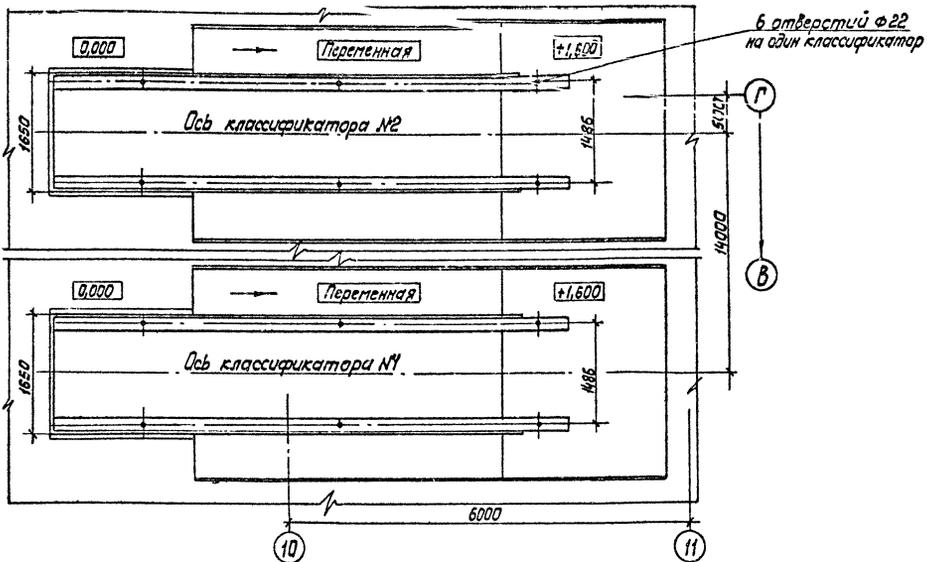
Формат А2

Альбом 1

Типовой проект 409-23-56.87



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование показателя	Значение	
1. Производительность:	по сливу, т/ч	9
	по пескам, т/ч	35
2. Размеры корыта:	длина, мм	6500
	ширина, мм	1384
3. Характеристика спирали:	диаметр, мм	1200
	длина, мм	6323
	шаг, мм	600
	число заходов	2
4. Угол наклона корыта, градус	18	
5. Число оборотов спирали в минуту	4,1 ; 8,15	
6. Двигатель привода спирали:	тип	А02-61-12/6
	мощность, кВт	3,2/6
7. Двигатель механизма поворота спирали:	тип	4АХ80В4
	мощность, кВт	1,5
8. Масса, кг		1400
		6490

Общая масса 12 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. ед., кг	Примечание
1		Классификатор одно-спиральный ИКСН-12	1		
2	ГОСТ 7798-70	Болт М20×45.58	6	0,18	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М20.5	6	0,06	
4	ГОСТ 11371-78	Шайба 20.01	6	0,02	
5		Монтажные прокладки	10		

1. Чертеж установки классификатора выполнен на основании чертежа М608-1 Иркутского завода тяжелого машиностроения.
2. Спецификация составлена на установку одного классификатора, всего классификаторов - два.

ТП 409-23-56.87 ТХ 1

Шеденный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 100 т/ч, № 9 год

ГЛАВНЫЙ КАРТУС

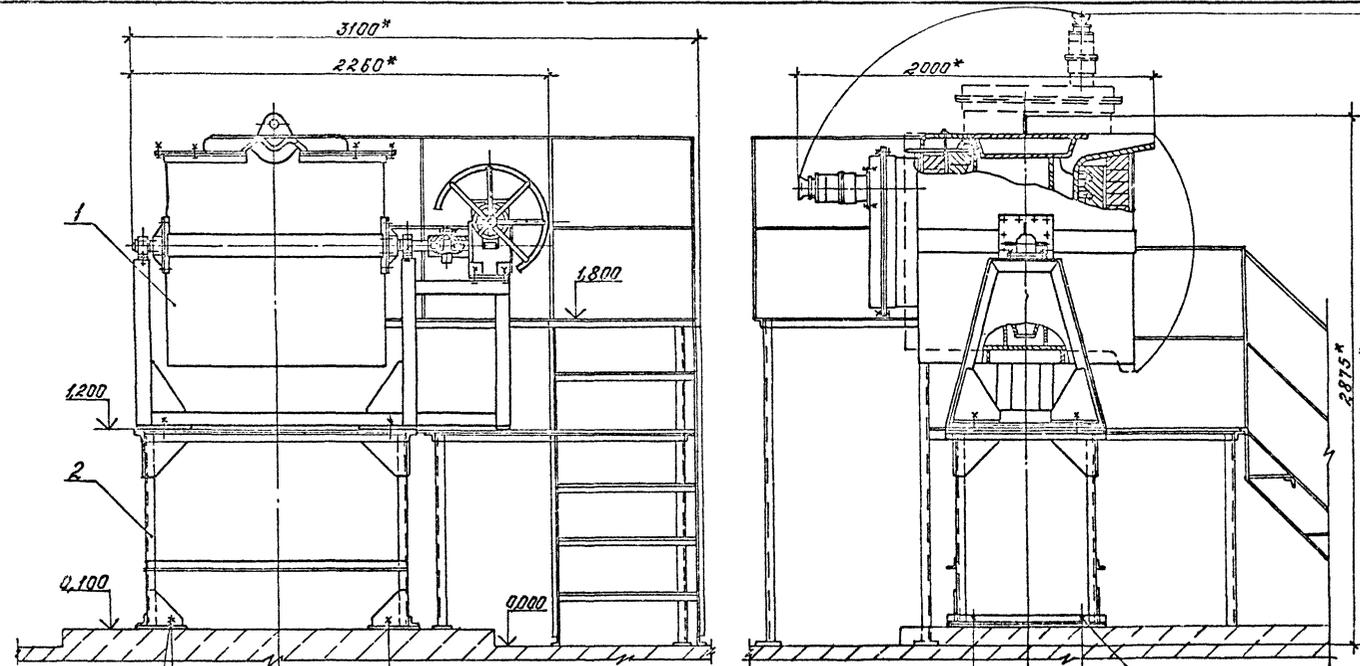
с железобетонным каркасом

Установка классификатора односпирального ИКСН-12 М(2), М 1:50

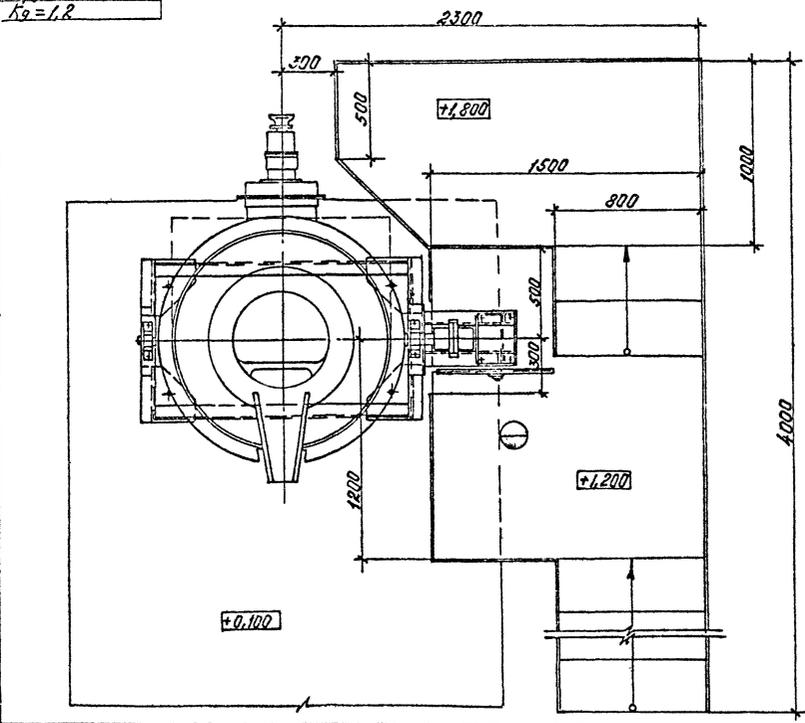
Лист 29

СОЮЗГИПРОЧЕРУД. ЛЕНИНГРАД.

Тубовый проект 409-23-56.87 Альбом 1



Шпильки М20 вышка 100
Вышка 2900 кг
K₉=1,8



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Назначение	Плавка цветных металлов	
	с температурой плавки до 800°C	
2. Масса расплавляемого цинка, кг	750 ± 5%	
3. Номинальная мощность, кВт	50	
4. Напряжение, В	380	
5. Частота, Гц	50	
6. Число фаз	3	
7. Электронагреватель спиральный:		гост
тип проволочки	Х20Н80-Н-1-5,6	127661-77
длина проволочки, м	189	
масса проволочки, кг	39,1	
8. Привод поворота электроковша	ручной	
9. Угол поворота, рад. (град.)	≈ 1,58 (90)	
10. Редуктор, тип	4Г-125-4а-51	
11. Габаритные размеры: длина, мм	4000	
	ширина, мм	3100
	высота, мм	3450
12. Масса, кг	2000	

Общая масса 150 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса Кол. ед., кг	Примечание
1	ТХ1.Н17	Электроковш для плавки цинкового сплава	1	
2		Опора	1	14,9
3		Крепежные изделия	1	

Технические требования

1. Установка выполнена на основании чертежа
2. Масса электроковша не входит в общую массу установки.
3. *Размеры для справок.
4. Для удаления газов при плавке цинкового сплава предусмотрен с вентиляционной вытяжкой.

ТП 409-23-56.87 ТХ1

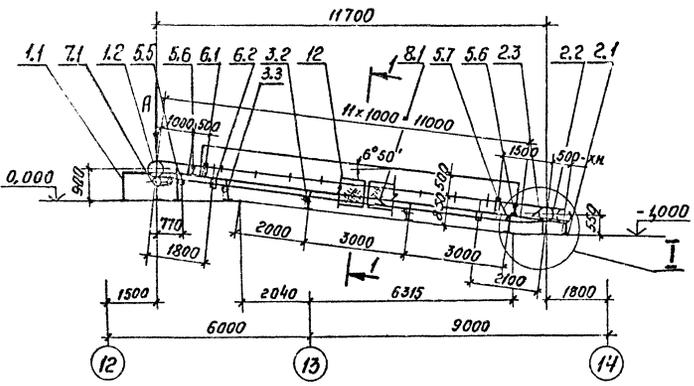
Г.И.П. Михайлов	И.И.И.	Ижевский завод по переработке отходов цветных металлов и металлопрокатных изделий	700 тыс. т ³ в год
Нач. отд. Варламов	И.И.И.	Главный корпус с железобетонным каркасом	Сталь Лист Листов
Сл. спец. Андрицкий	И.И.И.	Установка электроковша для плавки цинкового сплава	Р 33
Рис. гр. Орлов	И.И.И.		
Вед. инж. Горюхи	И.И.И.		
Инж. Попова	И.И.И.		

Привязан

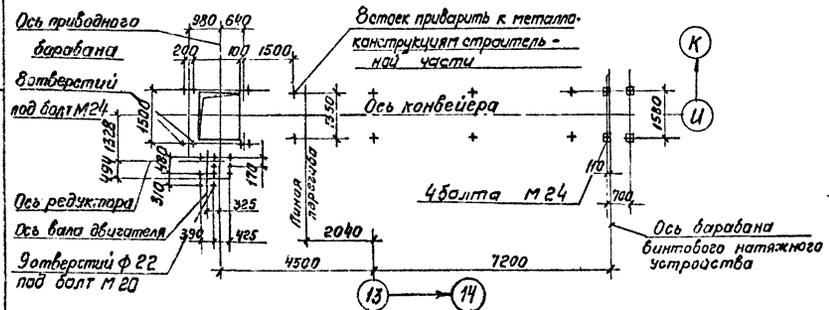
Шп. №

СОЮЗГИПРОНЕРУД
Л.С.М.И.И.И.

Титульный проект 409-23-56.87 Альбом 1



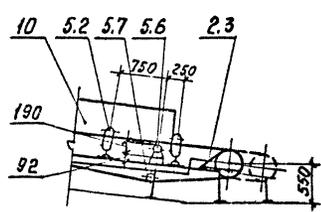
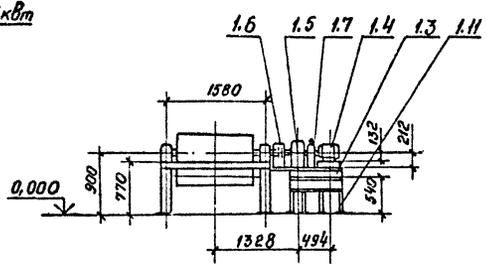
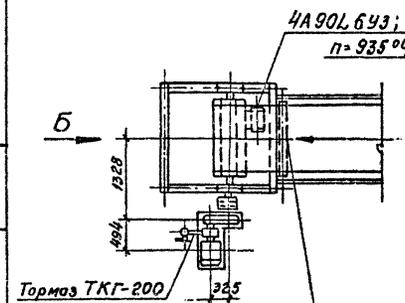
План закладных частей



Вид А
М 1:50

Вид Б
М 1:50

И
М 1:50



Разрез 1-1 повернуто М 1:20

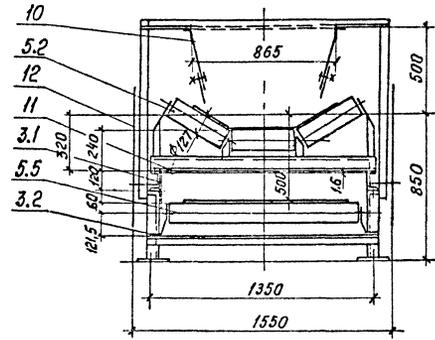
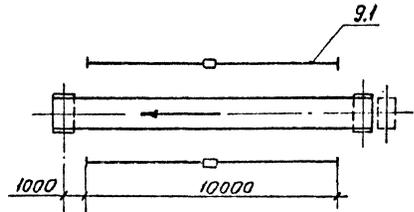


Схема установки канатных выключающих устройств



Техническая характеристика

Наименование	Значение
1. Транспортируемый материал	просыль
2. Крупность, мм	—
3. Насыпная плотность, т/м ³	1.5
4. Производительность по схеме нагрузок, т/ч	до 10
5. Производительность техническая, т/ч	до 11
6. Влажность, %	естественная
7. Скорость ленты, м/с	1,25
8. Ширина ленты, мм	1000
9. Длина конвейера, мм, по горизонтали	11700
10. Двигатель: конвейера	4А 132 М4 У3
щетки	4А 90Л6 У3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1460 935
11. Редуктор	Ц2У-200-315-111
передаточное число	31,5
12. Масса, кг	4300

Технические требования

Автоматические устройства блокировки ограждений движущихся частей и контроля работы конвейера установить по рабочей документации марок АТХ и ЭМ.

ТП 409-23-56.87 ТХ1		ЩЕБЕНОК; ЗАВОД ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ОДНОРОДНЫХ ИЗБЕРЖЕННЫХ И МЕТАМОРФИЧЕСКИХ ПОРОД МОЩНОСТЬЮ 700 т/см ³ В ГОД	
ГИП	Михайлов	Главный корпус с железобетонным каркасом	Лист
Н. контр.	Стажкина	Установка конвейера №1 10050-80 Монтажная схема, Разрез 1-1. Вид И, Б. Усл. I. М 1:100	34
Нач. отд.	Голубева		
Ин. спец.	Абрамзон		
Рук. гр.	Антилов		
Ст. инж.	Кичигина		
Привязан			
Усл. №			

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП ТХ.Н18	Опорная рама привода ного барабана	1	190	
1.2	E 101-II-4-83	Барабан приводной 10080 ф - 120	1	1150	
1.3	ТП ТХ.Н19	Опорная рама привода ного механизма	1	169	
1.4	ГОСТ 19523-81E	Двигатель 4А200МЧУЗ М100	1	270	
1.5		Редуктор Ц2У316Н-10-112	1	520	
1.6	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково - дисковая 10000-10-11	1	121,6	
1.7		Муфта упругая втулочно-пальцевая 1000-Т30-50-Т1-80-Т1	1	60,9	
1.8	ТУ24-1-1635-77	Тормоз колодчатный ТКГ-300	1	67,5	
1.9	E 101-II-5-83	Барабан неприводной 10040-60	1	202	
1.10		Ограждение муфты кулачково-дисковой	1	5	
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП ТХ.Н21	Опорная конструкция винтового, натяжного устройства	1	97	
2.2	E 101-II-22-83	Устройство натяжное винтовое 10063-100-80	1	645	
2.3	E 101-II-35-83	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 10063-100	1	21	
2.4	E 101-II-5-83	Барабан неприводной 10040 -60	1	202	
2.5	ТП ТХ.Н22	Опорная рама приводного барабана	1	125	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
3		Стаб			
3.1		(опорная конструкция) Проган	2	463	
		121 ГОСТ 2474-72 Швеллер 8Ст3кп2 ГОСТ 53579			
		б= 44500			
3.2	ТП ТХ.Н23	Опорная рама средней части и нижней роликоопоры Н=520	9	26	
3.3	ТП ТХ.Н23	То же Н=670	5	29	
4	ГОСТ 20-76	Конвейерная лента 2-1000-6-ТА-100-6-2-Б	94	16,4 м	
5	ГОСТ 22645-77	Роликоопора			
5.2	E 101-II-7-83	ЖФ100-159-30	36	80	
5.3	E 101-II-8-83	ЖА100-159-30	1	70	
5.4	E 101-II-9-83	ЖЦ100-159-30-3	2	348	
5.5	E 101-II-10-83	П100-159	14	40	
5.6	E 101-II-11-83	ПФ100-159	4	44,6	
5.8	E 101-II-16-83	НЦ100-127-3	2	32,6	
6		Ролик дёрлаторный			
6.1	E 101-II-20-83	ДЖ 127-30	6	3,3	
6.2	E 101-II-21-83	нижний ДН-127	8	6	
7		Очиститель внешней стороны ленты			
7.1	E 101-II-38-83	Щетка очистная Ц1000	1	139	
8		Очиститель внутренней стороны ленты			
8.1	E 101-II-36-83	Устройство очистное плужковое 1000	1	18	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
9		Устройство для обарццового выключения привода			
9.1	E 101-II-43-83	Устройства выключачащес канальное, бк-44м	2	12	
9.2	По нормам ГПКН	Устройства выключающее рычажное	2	2,6	
9.3	E 101-II-39-83	Устройство от продольного пореза ленты в-1000	1	548	
10		Загрузочное устройство с направляющим лотком	1	225	
10.1		Узел установки форсунки	6	4,6	
11		Поддон- БПН-16 ГОСТ 19903-74 лист-2 Ю-8Ст3кп2 ГОСТ 15523-70 1350 x 10000	1	165	в месте загрузки
12		Ограждение движущихся частей конвейера		700	
13		Монтажные прокладки		200	
14		Крепежные изделия		100	

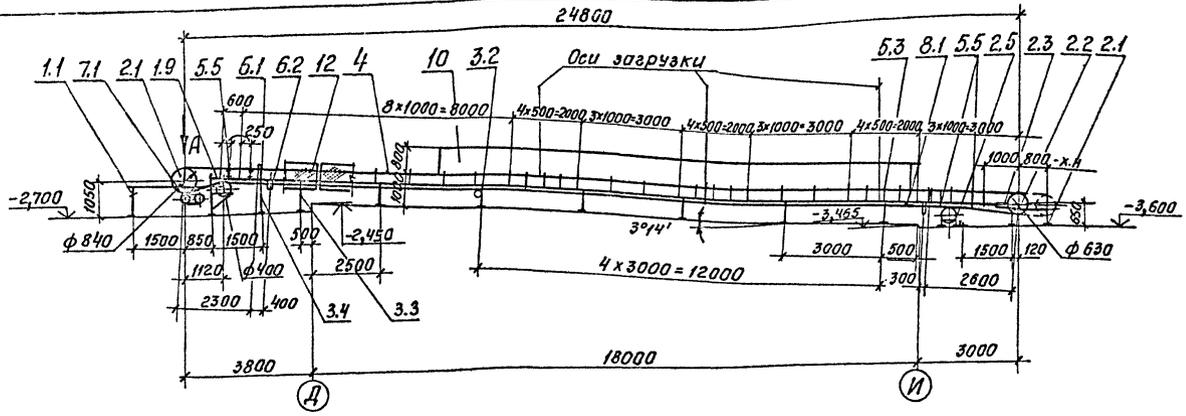
С.С.М.М.М. М.М.М.М.М. М.М.М.М.М. М.М.М.М.М.

Привязан

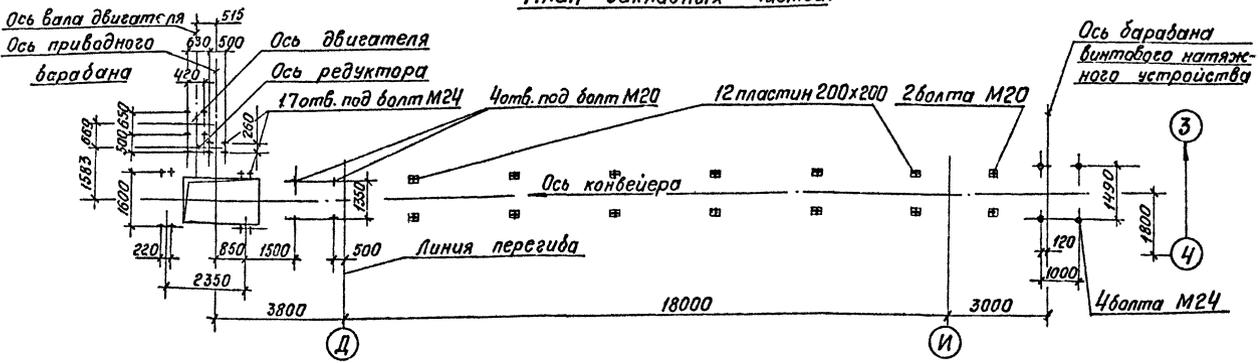
Инв. №

ТП 409-23-56.87 ТХ 1			
Гип	Михайлов	специальный завод по переработке однородных износостойких и металлизированных лент	
Н.контр.	Стажкина	нач.отд.	Голубева
П.спец.	Аврамсон	Рук.вр.	Антипов
Ст.инж.	Кичигина	Инж.	Кичигина
Главный корпус с железобетонным каркасом		Стация	Лист 38
Установка конвейера №2 10080-120		Спецификация.	
			Совзгипрочеруд Ленинград

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

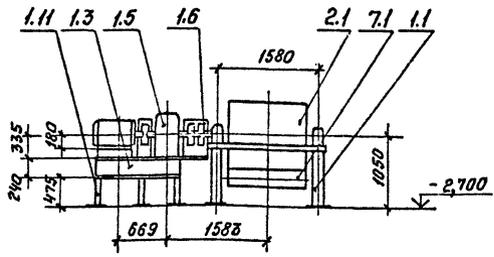
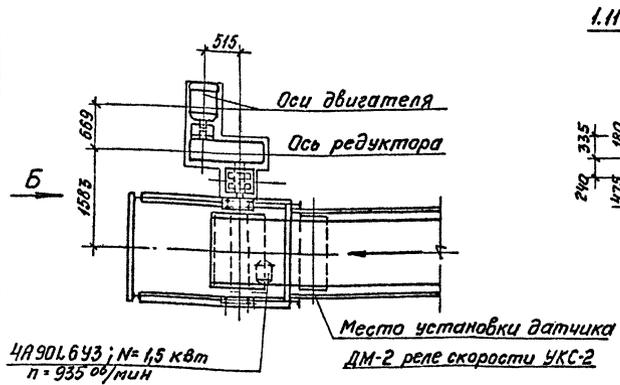


План закладных частей.



Вид А
М 1:50

Вид Б
М 1:50



Техническая характеристика

Наименование	Значение		
1. Транспортируемый материал	дробленый продукт		
2. Крупность, мм	от 0 до 90		
3. Насыпная плотность, т/м ³	1,5		
4. Производительность по схеме нагрузок, т/ч	500		
5. Производительность техническая, т/ч	550		
6. Влажность, %	естественная		
7. Скорость ленты, м/с	1,6		
8. Ширина ленты, мм	1000		
9. Длина конвейера, мм, по горизонтали	24800		
10. Двигатель: конвейера	4А90Л6У3		
щетки	4А90Л6У3		
	мощность, кВт	30	1,5
	частота вращения, об/мин	1470	935
11. Редуктор	424-315Н-40-112		
	передаточное число	40	
12. Масса, кг	9860		

Технические требования
Автоматические устройства блокировки ограждений движущихся частей и контроля работы конвейера установить по рабочей документации марок АТХ и ЭМ

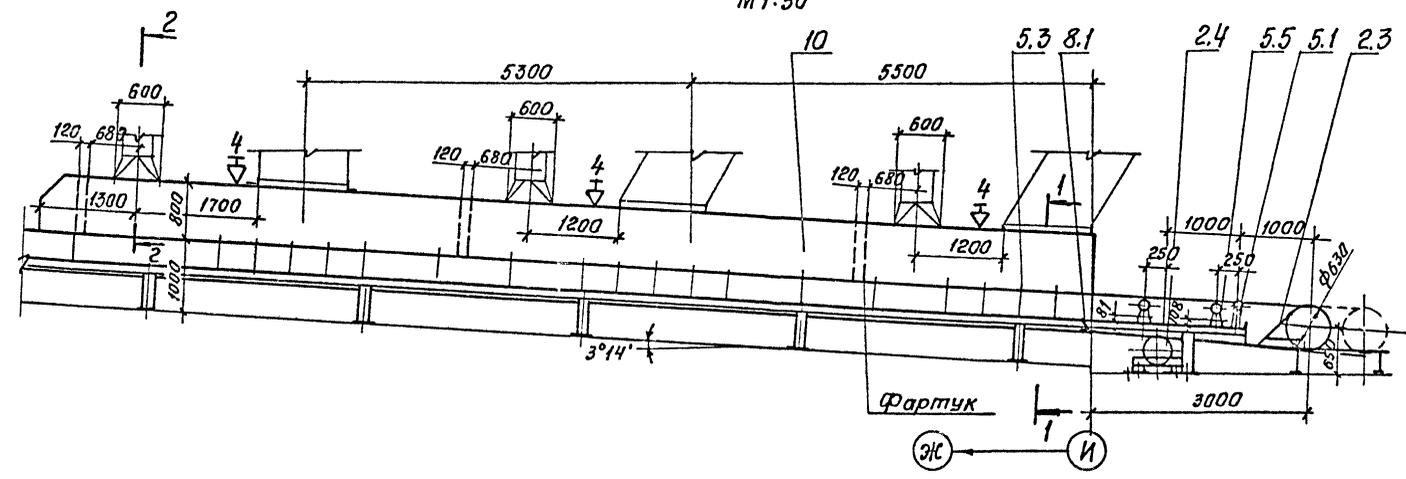
ТП 409-23-56.87 ТХ1			
Целевой завод по переработке отходов черметных и металлофизических пород мощностью 700 т/с. м. в год.			
Гип	Михайлов	Инж. контр.	Степанкина
Нач. отд.	Голубева	Инж. пр.	Абрамсон
Рук. пр.	Антилов	Инж. пр.	Кичигина
Ст. инж.	Кичигина	Инж. пр.	
Главный корпус с железобетонным каркасом		Стадия	Лист
Установка конвейера №4 10080-120. Монтажная схема. Видов А, Б.		Р	39
М 1:100		СОЮЗГИПРОНПРОД	

Прибавки	
Инв. №	

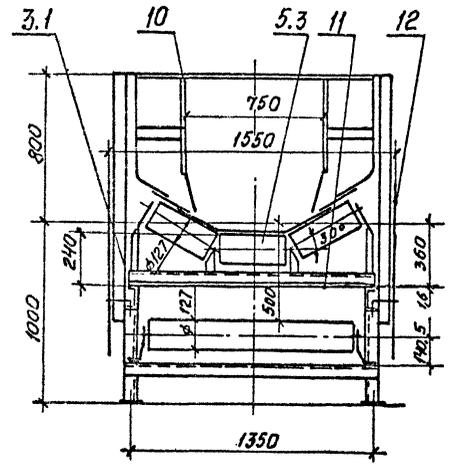
Альбом 1

Типовой проект 409-23-56.87

Загрузочное устройство
М 1:50



Разрез 1-1 поперечно
М 1:20



Разрез 2-2 поперечно
М 1:20

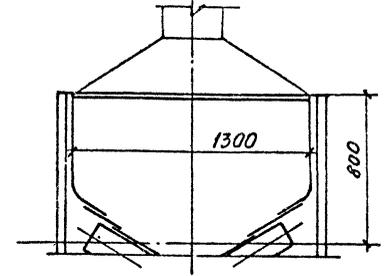
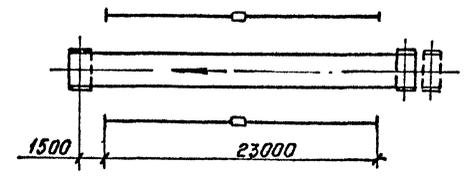


Схема установки канатных
выключающих устройств



С.И. № 100/87, Утвержден 14.04.87, Проект 409-23-56.87

		ТП 409-23-56.87 ТХ1			
		исполнительный завод по переработке однопородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс м ³ в год.			
Гип	Михайлов	Главный корпус с железобетонным каркасом.	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Стажкина		Р	40	
Нач.отд.	Голубева	Установка конденсера №4 10000-120, Загрузочное устройство. Разрезы 1-1; 2-2.	СОЮЗГИПРОНЕРУД Ленинград		
П.спец.	Абрамова				
Рис.гр.	Антипов				
Ст.инж.	Кичигина				
Инв.№					

копировал Алевина Формат А2

Тиловой проект 409-23-56.87 Львом 1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП	ТХ1.Н2 Опорная рама приводного барабана	1	226	
1.2	E 101-II-4-83	Барабан приводной 10080 ф 120	1	1150	
1.3	ТП	ТХ1.Н9 Опорная рама приводного механизма	1	143	
1.4	ГОСТ 19523-81E	Двигатель 4А180МЧУЗ М 100	1	195	
1.5		Редуктор Ц24-315Н-40-112	1	520	
1.6	ГОСТ 20720-81	Мурты кулачково-дисковая 10000-110-1.1	1	124,6	
1.7		Мурты упругая втулочно-пальцевая 710-50-Т.1-55-Т.1	1	35,5	
1.9	E 101-II-5-83	Барабан неприводной 10040-60	1	202	
1.10		Ограждение мурты кулачково-дисковой	1	5	
1.11	ТП	ТХ1.Н20 Подрамник опорной рамы приводного механизма	1	194	
1.12		Ограждение мурты упругой втулочно-пальцевой	1	3	
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП	ТХ1.Н21 Опорная конструкция винтового натяжного устройства	1	92	
2.2	E 101-II-22-83	Устройство натяжное винтовое 10063-100-80	1	645	
2.3	E 101-II-35-83	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 10063-100	1	21	
2.4	E 101-II-5-83	Барабан неприводной 10040-60	1	202	
2.5	ТП	ТХ1.Н22 Опорная рама неприводного барабана	1	95	

Лист № табл. Подпись и дата (вместе с №)

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
3		Стаб (опорная конструкция)			
3.1		Прогон 12П ГОСТ 8240-72 Швемер ВСтЗкп2 ГОСТ 335-79 e=23500	2	244,5	
3.2	ТП	ТХ1.Н23 Опорная рама средней части и нижней роликоопоры Н=560	6	26,5	
3.3	ТП	ТХ1.Н23 То же Н=857	1	27,5	
3.4	ТП	ТХ1.Н23 " Н=907	1	28,5	
4	ГОСТ 20-76	Конвейерная лента 2-1000-6-ТА-100-6-2-Б	53	16,4	М
5	ГОСТ 22645-77	Роликоопора			
5.1	E 101-II-6-83	ж 100-127-30	17	42	
5.3	E 101-II-8-83	ЖА 100-127-30	12	48,3	
5.5	E 101-II-10-83	П 100-127	12	30,5	
6		Ролик дефлекторный			
6.1	E 101-II-20-83	ДЖ 127-30	4	7,3	
6.2	E 101-II-21-83	нижний ДН-127	4	6,0	
7		Очиститель внешней стороны ленты			
7.1	E 101-II-38-83	Щетка очистная Ц 1000	1	139	
8		Очиститель внутренней стороны ленты			
8.1	E 101-II-36-83	Устройство очистное пружинное 1000	1	18	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
9		Устройство для аварийного выключения привода			
9.1	E 101-II-43-83	Устройства выключающие канатные Вк-23 м	2	11	
10		Загрузочное устройство с направляющим лотком	1	1500	
10.1		Узел установки форсунки	12	1,6	
11		Поддон лист БПН-1.6 ГОСТ 19903-74 Ц ВСтЗкп2 ГОСТ 16523-70 1350 x 13000	1	210	вместе с грузом
12		Ограждение движущихся частей конвейера		450	
13		Монтажные прокладки		100	
14		Крепежные изделия		60	

ТП 409-23-56.87 ТХ1

шероховатый завод по переработке однородных изверженных и металлов, руды, черных металлов

ГЛАВНЫЙ КОРПУС С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

УСТАНОВКА КОНВЕЙЕРОВ №4 10080-120, БЕЛШИФКАЦИЯ.

Союзгипропроект Ленинград

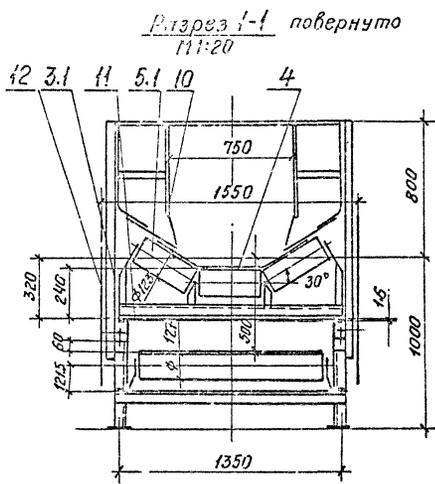
ГИП Михайлов
 Инж.пр. Стажкина
 Нач. отд. Голубева
 Гл. спец. Абрамсон
 Рук.вр. Антислов
 Ст.инж. Личкина

Приказан

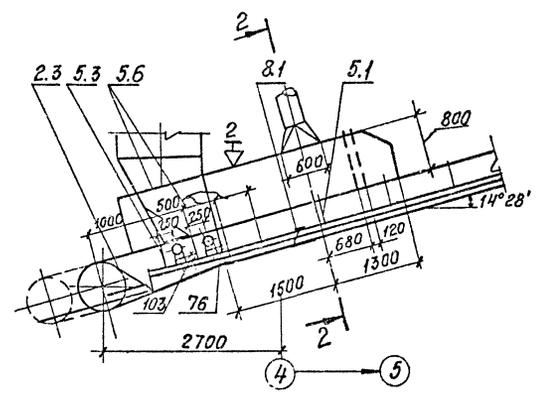
инв. №

Сталь лист листов Р 41

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1



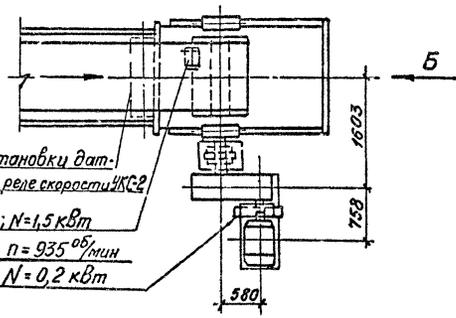
Загрузочное устройство
М 1:50



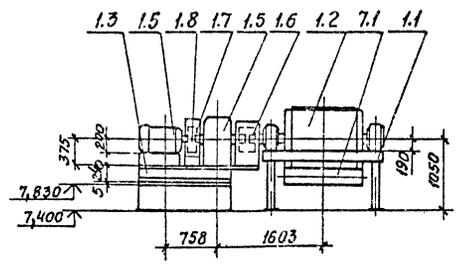
Техническая характеристика

Наименование	Значение
1. Транспортируемый материал	Дробленый продукт
2. Крупность, мм	от 0 до 90
3. Начальная плотность, т/м ³	1,5
4. Производительность по схеме нагрузок, т/ч	500
5. Производительность техническая, т/ч	550
6. Влажность, %	естественная
7. Скорость ленты, м/с	1,6
8. Ширина ленты, мм	1000
9. Длина конвейера, мм, по горизонтали	5000
10. Двигатель: конвейера	4А90Л.4У3
щетки	4А90Л.6У3
мощность, кВт	45 1,5
частота вращения, об/мин	1475 935
11. Редуктор	И2У-355Н-40-И2
передаточное число	40
12. Масса, кг	13130
13. Тормоз	ТКт-300; N=0,2кВт

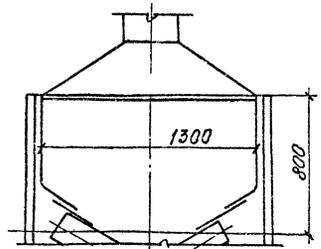
Вид А
М 1:50



Вид Б
М 1:50



Разрез 2-2 повернуто
М 1:20



- Технические требования
- Верхние дефлекторные ролики установить на расстоянии 5м, нижние на расстоянии 3,2м от оси натяжного барабана с шагом 11-12м.
 - Роликоопоры установить: центрирующие верхние - на расстоянии 6,5м от оси натяжного барабана, затем через 26 м; центрирующие нижние на расстоянии 16,8м от оси натяжного барабана, затем через 27 м.
 - Рычажные устройства установить: на расстоянии 4м от оси привадного барабана, затем через 30 м.
 - Автоматические устройства блокировки ограждений движущихся частей и контроля работы конвейера установить по рабочей документации марок АТХ и ЭМ.

ТП 409-23-56.87 ТХ1			
Гип Михаил		исчерпывающий завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород	
Н.контр. Стяжкина		главный корпус с железобетонным каркасом	
Нач. отд. Голубева		Р 43	
П. спец. Абрамова		Установка конвейера №45	
Рук. пр. Антипов		10080-120. Разрешы 1-12-2. Вид А, Б.	
Ст. инж. Кичигина		Загрузочное устройство.	
Инв. №		СОЮЗГИПРОЧЕРУД Ленинград	

Альбом 1
Типовой проект 409-23-56.87

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП	ТХ1.Н18	1	221	Опорная рама приводного барабана
1.2	Е 101-И-4-83	Барабан приводной 10080 ф - 120	1	1150	
1.3	ТП	ТХ1.Н19	1	191	Опорная рама приводного механизма
1.4	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель АА200Л4 У3 М100	1	310	
1.5		Редуктор Ц24355Н-40-112	1	700	
1.6	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 10000-110-11-125-11	1	121,6	
1.7		Муфта упругая втулочно-пальцевая 1000-Т30-55-Г.1-60-Г.1	1	24,3	
1.8	ТЧ24-1-1635-77	Тормоз колодный ТКГ-300	1	67,5	
1.9	Е 101-И-5-83	Барабан неподвижной 10040-60	1	202	
1.10		Ограждение муфты кулачково-дисковой	1	5	
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП	ТХ1.Н21	1	97	Опорная конструкция винтового натяжного устройства
2.2	Е 101-И-22-83	Устройство натяжное винтовое 10063-100-80	1	645	
2.3	Е 101-И-35-83	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 10063-100	1	21	
2.4	Е 101-И-5-83	Барабан неподвижной 10040-60	1	202	
2.5	ТП	ТХ1.Н22	1	122	Опорная рама неподвижного барабана

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
3		Став			
3.1		(опорная конструкция) Прогон	2	520	Измер: 12 ГОСТ 8240-72 ВСТКл2 ГОСТ 535-79 L = 50000
3.2	ТП	ТХ1.Н23	16	26,5	Опорная рама средней части и нижней роликоопоры Н = 560
4	ГОСТ 20-76	Конвейерная лента 2-1000-6-ТА-100-6-2-Б	108	16,4 м	
5	ГОСТ 22645-77	Роликоопора			
5.1	Е 101-И-6-83	ЖС 100-127-30	43	42	
5.3	Е 101-И-8-83	ЖА 100-127-30	3	48,3	
5.4	Е 101-И-9-83	ЖС 100-127-30-3	2	280	
5.5	Е 101-И-10-83	П 100-127	18	30,5	
5.6	Е 101-И-11-83	ЛФ 100-127	2	34,8	
5.8	Е 101-И-16-83	НЦ 100-127-3	2	326	
6		Ролик дефлекторный			
6.1	Е 101-И-20-83	ДЖ 127-30	10	7,3	
6.2	Е 101-И-21-83	нижний ДН-127	10	6,0	
7		Очиститель внешней стороны ленты			
7.1	Е 101-И-38-83	Щетка очистная Ц1000	1	139	
8		Очиститель внутренней стороны ленты			
8.1	Е 101-И-36-83	Устройство очистное плужковое	1	18	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
9		Устройство для аварийного выключения привода			
9.1	Е 101-И-43-83	Устройство выключающее канатное. Ек = 48	2	12	
9.2	По нормам ГПКН «Союзпроммеханизация»	Устройство выключающее рычажное	4	2,6	
10		Защитное устройство в направляющем потке	1	500	
10.1		Узел установки форсунки	2	1,6	
11		Поддон-лист Б-ЛН-16 ГОСТ 19903-74 Г-ВСТКл2 ГОСТ 16523-70 1350 x 2000	1	34	в месте загрузки
12		Ограждение движущихся частей конвейера		850	
13		Монтажные прокладки		200	
14		Крепежные изделия		90	

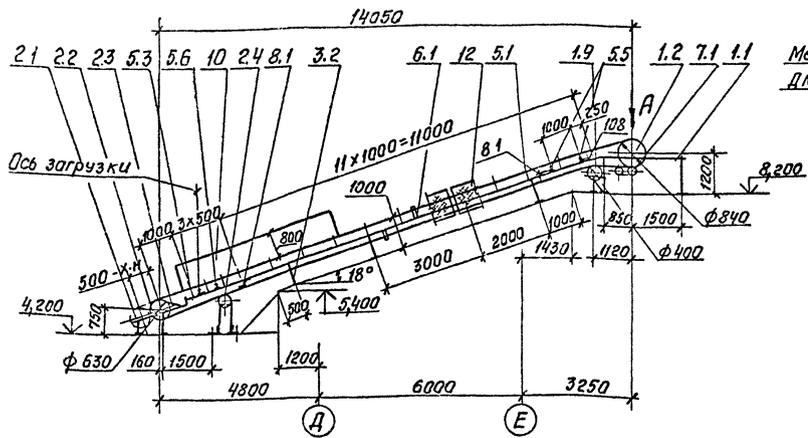
Лист № 001/001 Подпись и дата: _____

Прибавок

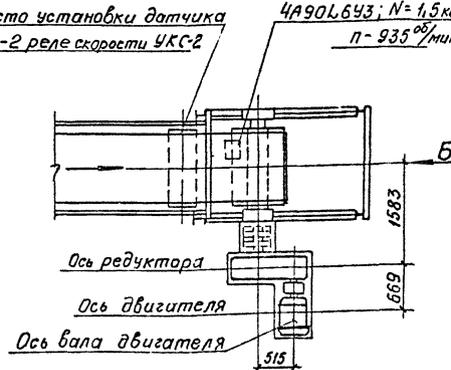
Инд. №

ТП 409-23-56.87 ТХ1			
шебенный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 100 тыс. м ³ в год.			
Гип	Михайлов	Студия	Лист
Н.контр.	Степанко	Р	44
Нач.отд.	Голубов	Главный корпус с железобетонным каркасом	
Гл. спец.	Абрамзон	Установка конвейера №5 10080-120. Спецификация.	
Рук.вр.	Антипов	Союзгипронеруд Ленинград	
Ст.инж.	Кучицина		

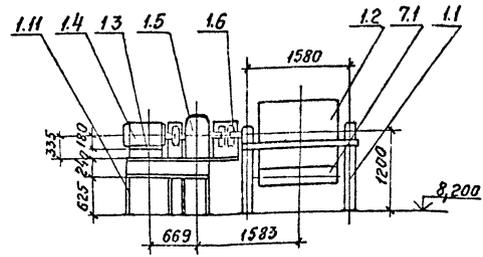
Альбом 1
Типовой проект 409-23-56.87



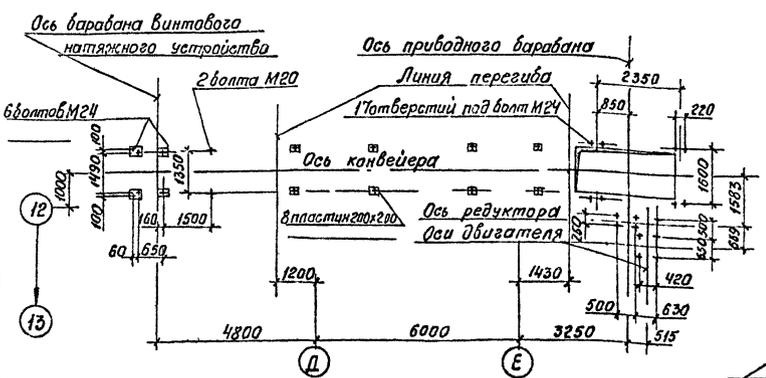
Вид А
М 1:50



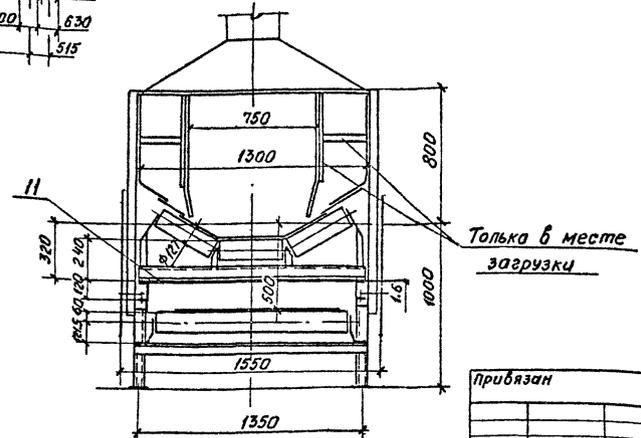
Вид Б
М 1:50



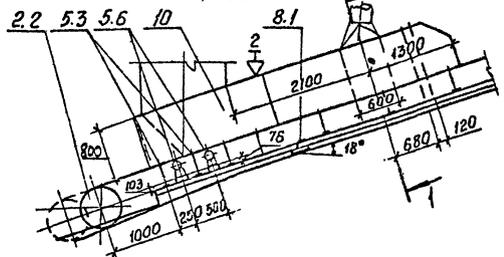
План закладных частей



Разрез 1-1
М 1:20



Загрузочное устройство
М 1:50



Техническая характеристика

Наименование	Значение		
1. Транспортируемый материал	дробленый продукт		
2. Крутизна, мм	от 0 до 90		
3. Насыпная плотность, т/м³	1,5		
4. Производительность по схеме нагрузок, т/ч	570		
5. Производительность техническая, т/ч	550		
6. Влажность, %	естественная		
7. Скорость ленты, м/с	1,5		
8. Ширина ленты, мм	1000		
9. Длина конвейера, мм, по горизонтали	14050		
10. Двигатель: конвейера	4А180МЦУЗ		
щетки	4А90Л6У3		
	мощность, кВт	30	1,5
	частота вращения, об/мин	1470	935
11. Редуктор	Ц2У-315Н-40-112		
	передаточное число	40	
12. Масса, кг	6980		
13. Тормоз	ТКГ-300; N=0,2кВт		

Технические требования

- Верхние дефлекторные ролики установить на расстоянии 6,5 м, а нижние - на расстоянии 7,5 м от приводного барабана.
- Автоматические устройства блокировки ограждений движущихся частей и контроля работы конвейера установить по рабочей документации марок АТХ и ЭМ.

ТП 409-23-56.87 ТХ1

Гип	Михайлов	И.И.	Исполнительный завод по переработке односторонних изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. м³ в год.	Лист	Листов
Н.контр.	Стажкина	И.И.	Главный корпус с железобетонным каркасом	Р	45
Нач.отд.	Голубева	И.И.		установка конвейера №6 1000-120 Монтажная схема. Разрез 1-1, виды А, Б. Загрузочное устройство. М 1:100	ДСНЗ
Ин.спец.	Абрамзон	В.А.			
Рук.кр.	Антипов	В.И.			
Ст.м.ж.	Кичигина	Л.И.			

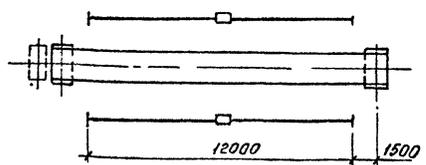
Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед, кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП ТХ1.Н18	Опорная рама приводного барабана	1	227	
1.2	Е 101-И-4-83	Барабан приводной 10080 ф - 120	1	1150	
1.3	ТП ТХ1.Н19	Опорная рама приводного механизма	1	168	
1.4	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180МЧУЗ М100	1	195	
1.5		Редуктор Ц24-315Н-40-112	1	520	
1.6	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 10000-110-1.1	1	124,6	
1.7		Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-730-50-Т.1-55-Т.1	1	35,5	
1.8	ТУ 24-1-1635-77	Тормоз колодочный ТКГ-300	1	67,5	
1.9	Е 101-И-5-83	Барабан не приводной 10040-60	1	202	
1.10		Ограждение муфты кулачково-дисковой	1	5	
1.11	ТП ТХ1.Н20	Подрамник опорной рамы приводного механизма	1	227	
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП ТХ1.Н21	Опорная конструкция винтового натяжного устройства	1	94	
2.2	Е 101-И-22-83	Устройство натяжное винтовое 10063-100-50	1	627	
2.3	Е 101-И-35-83	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 10063-100	1	21	
2.4	Е 101-И-5-83	Барабан не приводной 10040-600	1	202	
2.5	ТП ТХ1.Н22	Опорная рама не приводного барабана	1	123	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед, кг	Примечание
3		Стаб (опорная конструкция)			
3.1		Прогон Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 ВСтЗ кп2 ГОСТ 535-79 $\varnothing = 13500$	2	140,4	
3.2	ТП ТХ1.Н23	Опорная рама средней части и нижней роликоопоры Н=560	4	26,5	
4	ГОСТ 20-76	Конвейерная лента 2-1000-6-ТА100-6-2-Б	33	16,4	М
5	ГОСТ 22645-77	Роликоопора			
5.1	Е 101-И-6-83	Ж 100-127-30	11	42	
5.3	Е 101-И-8-83	ЖА 100-127-30	4	48,3	
5.5	Е 101-И-10-83	П 100-127	6	30,5	
5.6	Е 101-И-11-83	ПФ 100-127	2	34,8	
6		Ролик дефлекторный			
6.1	Е 101-И-20-83	ДЖ 127-30	2	7,3	
6.2	Е 101-И-21-83	нижний ДН-127	2	6	
7		Очиститель внешней стороны ленты			
7.1	Е 101-И-38-83	Щетка очистная Ц1000	1	139	
8		Очиститель внутренней стороны ленты			
8.1	Е 101-И-36-83	Устройство очистное плужковое	1	18	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед, кг	Примечание
9		Устройства для аварийного выключения привода			
9.1	Е 101-И-43-83	Устройство выключающее канатное $\varnothing_k = 12$	2	10,5	
10		Загрузочное устройство с направляющим лотком	1	500	
10.1		Узел установки форсунки	2	4,6	
11		Поддон Лист Б-МН16 ГОСТ 19903-74 ЛУ-ВСтЗ кп2 ГОСТ 16523-70 1350 x 2000	1	34	вместе с грузом
12		Ограждение движущихся частей конвейера		300	
13		Монтажные прокладки		50	
14		Крепежные изделия		35	

Схема установки канатных выключающих устройств

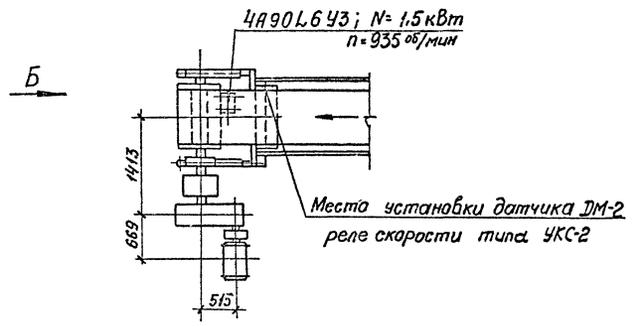


Лист, не подлежащий изменению. Взам инв. №

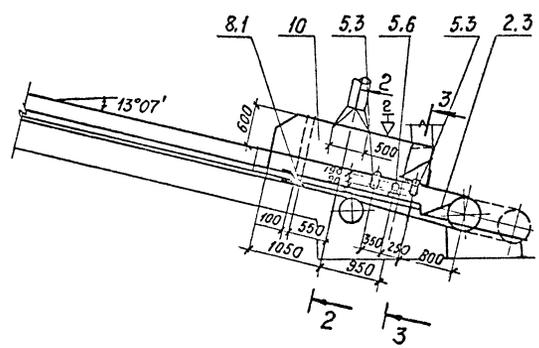
Приязан		ТП 409-23-56.87 ТХ1	
Гип	Михайлов	шефенный завод по переработке породных и метаморфических пород	
Н конгр	Спаякина	Главный корпус с железобетонным каркасом	
Науч. отв.	Голубева	Станд. лист	Листов
Ин. спец.	Ибрагимов	Р	46
Рук. гр.	Антипов	Установка конвейера № 6 10080-120. Спецификация.	
Б.т. инж.	Кичигина	СОЮЗГИПРОНЕФТ Ленинград	
Инв. №			

Альбом 1
Типовой пресекл 409-23-56.87

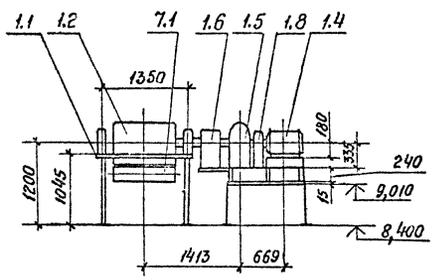
Вид А
М 1:50



Г
М 1:50



Вид Б
М 1:50



Разрез 2-2
М 1:20

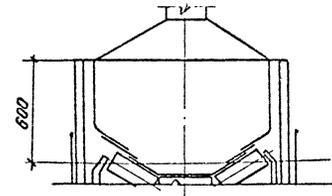
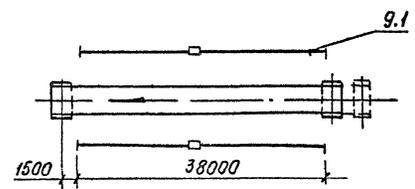
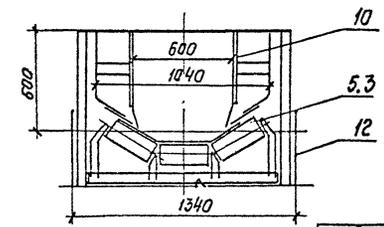


Схема установки канатных выключающих устройств



Разрез 3-3
М 1:20



Техническая характеристика

Наименование	Значение		
1. Транспортируемый материал	дробленый продукт		
2. Крупность, мм	от 0 до 90		
3. Насыпная плотность, т/м³	1,5		
4. Производительность по схеме нагрузок, т/ч	250		
5. Производительность техническая, т/ч	275		
6. Влажность, %	естественная		
7. Скорость ленты, м/с	1,68		
8. Ширина ленты, мм	800		
9. Длина конвейера, мм, по горизонтали	38800		
10. Абатитель: конвейера	ЧА18054У3		
щетки	ЧА90L6У3		
	мощность, кВт	22	1,5
	частота вращения, об/мин	1470	935
11. Редуктор	Ц24-315Н-40-112		
	передаточное число	31,5	
12. Масса, кг	8300		
13. Тормаз	ТКГ-300; N=0,2кВт		

Технические требования

1. Центрирующие роликоопоры установить на расстоянии от оси натяжного барабана: верхние - 6,8 м, затем через 26,4 м; нижние - 19 м.
2. Дефлекторные ролики установить на расстоянии от оси натяжного барабана: верхние - 3,5 м, нижние - 3 м, затем через 11-12 м.
3. Рычажные устройства установить на расстоянии 4 м от оси приводного барабана.
4. Автоматические устройства блокировки ограждений движущихся частей и контроля работы конвейера установить по рабочей документации марок АТХ и ЭМ.

Лист 1 из 1 табл. 1. Подпись и дата. Изменения №

приязан		ТП 409-23-56.87 ТХ1	
ГИП Михайлов	И.И.	исполнительный завод по переработке агродревесных отходов и металлургического порода	
Н.контр. Стяжкина	И.И.	Главный корпус с железобетонным каркасом	
Нач. отд. Голубева	И.И.	Установка конвейера №7(8)	
Т.спец. Абрамзон	И.И.	8063-100. вид А.Б. Загрузочное устройство. Разрезы 2-2, 3-3.	
рук.гр. Анталав	И.И.	Стандарт	лист 48
ст.инж. Кичигина	И.И.	СООЗ ГИПРОСЕРУД Ленинград	
инв. №			

Тыловой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП	ТХ1.Н18	1	148	Опорная рама привода ного барабана
1.2		Е101-И-4-83	1	500	Барабан приводной 8063 ф-100
1.3	ТП	ТХ1.Н19	1	168	Опорная рама привода ного механизма
1.4		ГОСТ 19523-81Е	1	175	Двигатель 4А180С4У3 М100
1.6			1	520	Редуктор Ц24-315Н-31.5-112
1.6		ГОСТ 20720-81	1	121,4	Муфта кулачково-дисковая 6300-2021-102.1
1.7			1	35,5	Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-730-50-1-55-1
1.8		ТУ 24-1-1635-77	1	67,5	Тормоз колодочный ТКГ-300
1.9		Е101-И-5-83	1	140	Барабан неприводной 8031,5-50
1.10			1	5	Ограждение муфты кулачково-дисковой
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП:	ТХ1.Н21	1	83	Опорная конструкция винтового натяжного устройства
2.2		Е101-И-22-83	1	391	Устройство натяжное винтовое 8050-80-80
2.3		Е101-И-35-83	1	16	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 8050-80
2.4		Е101-И-5-83	1	140	Барабан неприводной 8031,5-50
2.5	ТП	ТХ1.Н22	1	100	Опорная рама неприводного барабана

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
3		Стаб			
3.1		Прогоны	2	335	(опорная конструкция) Ивмер 100 по ГОСТ 8240-72 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79 $\phi = 39000$
3.2	ТП	ТХ1.Н23	12	21,5	Опорная рама средней части и нижней рамы коопоры Н=430
	ТП	ТХ1.Н23	1	22,5	То же Н=566
4		ГОСТ 20-76	83	13,5 м	Конвейерная лента 2-800-5-ТА-100-4,5-2-Б
5		ГОСТ 22645-77			Роликкоопора
5.1		Е101-И-6-83	25	36,4	Ж80-127-30
5.3		Е101-И-8-83	3	41,9	ЖА80-127-30
5.4		Е101-И-9-83	2	256	ЖЦ80-127-30-3
5.5		Е101-И-10-83	14	26,3	П80-127
5.6		Е101-И-11-83	1	29,3	ПФ80-127
5.8		Е101-И-16-83	1	270	НЦ80-127-3
6					Ролик направляющий
6.1		Е101-И-20-83	8	7,3	Дж 127-30
6.2		Е101-И-21-83	8	6,0	нижний ДН-127
7					Очиститель внешней стороны ленты
7.1		Е101-И-38-83	1	127	Щетка очистная щ800
8					Очиститель внутренней стороны ленты
8.1		Е101-И-36-83	1	15	Устройство очистное плужковое 800

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
9		Устройства для аварийного выключения привода			
9.1		Е101-И-43-83	2	11	Устройства выключатель канатные, $\phi_k = 38$ м
9.2		По нормам ГПКН, Связьпроммеханизация	2	2,6	Устройства выключатель рычажные
10			1	200	Загрузочное устройство с направляющим лотком
10.1			2	1,6	Узел установки фаруски
11		Поддон	1	29	вместе с грузами
					лист БТИ-1.6 ГОСТ 19903-74 лист ВСтЗкп2 ГОСТ 16523-70 1150 x 2000
12				650	Ограждение движущихся частей конвейера
13				150	Монтажные прокладки
14				70	Крепежные изделия

Спецификация составлена на один конвейер. Всего конвейеров - два.

Шифр № проекта, подпункта и листа в альбоме

Прибыло			
Ив. №			

ТП 409-23-56.87 ТХ1

Исполнительный заказ по переработке однорядных дисперсионных и ленточных конвейеров мощностью до 100 т/ч в год

Главный корпус с железобетонным каркасом.

Установка конвейера № 7 (8) 8063-100. Спецификация.

СООЗГИПРОНЕРУД Ленинград

Статус: Р 49

Лист 49

Листов 6

Тилзбай проект 409-23-56.87 Альбом 1

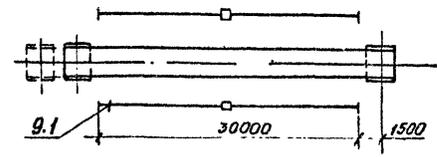
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП ТХ1.Н18	Опорная рама приводного барабана	1	114	
1.2	E 101-II-4-83	барабан приводной 8050-80	1	296	
1.3	ТП ТХ1.Н19	Опорная рама приводного механизма	1	66	
1.4	ГОСТ 13523-81E	Двигатель 4А132МЧУЗ М100	1	93	
1.5		Редуктор Ц24200-31,5-Н2	1	170	
1.6	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 2500-70-11-70-21	1	53,4	
1.7	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-30-II-1-38-I.1	1	6,3	
1.10		Ограждение муфты кулачково-дисковой	1	5	
1.12		Ограждение муфты упругой втулочно-пальцевой	1	3	
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП ТХ1.Н21	Опорная конструкция винтового натяжного устройства	1	79	
2.2	E 101-II-22-83	Устройство натяжное винтовое 8040-60-80	1	287	
2.3	E 101-II-35-83	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 8040-60	1	14	

Шкв. № 1024 Подписи и даты. Взята из № 14

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
3		Стаб			
3.1		(опорная конструкция) Проган Шберер 12 по гост 8240-72 ВСтЗ кп2 гост 335-79 $\phi = 31000$	2	266,5	
3.2	ТП ТХ1.Н23	Опорная рама средней части и нижней роликоопоры Н=430	10	21,5	
4	ГОСТ 20-76	Конвейерная лента 2-800-5-ТА-100-4,5-2-5	66	13,5	М
5	ГОСТ 22645-77	Роликоопора			
5.1	E 101-II-6-83	ЖС 80-127-30	21	36,4	
5.3	E 101-II-8-83	ЖА 80-127-30	3	44,9	
5.4	E 101-II-9-83	ЖУ 80-127-30-3	1	256	
5.5	E 101-II-10-83	П80-127	11	26,3	
5.6	E 101-II-11-83	ПФ80-127	1	29,3	
5.7	E 101-II-13-83	Н80-127	1	26,3	
5.8	E 101-II-16-83	НЦ80-127-3	1	270	
6		Ролик дефлекторный			
6.1	E 101-II-20-83	ДЖ 127-30	6	7,3	
6.2	E 101-II-21-83	нижний ДН-127	6	6,0	
7		Очиститель внешней стороны ленты			
7.1	E 101-II-38-83	Щетка очистная Щ800	1	127	
8		Очиститель внутренней стороны ленты			
8.1	E 101-II-36-83	Устройство очистное плужканое 800	1	15	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
9		Устройство для аварийного выключения привода			
9.1	E 101-II-43-83	Устройство выключающее канатное, $\phi_k = 30M$	2	11	
10		Загрузочное устройство с направляющим лотком	1	300	
10.1		Узел установки фрезьки	2	1,6	
11		Поддон-лист Б-101-16 гост 19903-74 И-ВСтЗ кп2 гост 16523-70 1150 x 2000	1	29	вместе с загрузкой
12		Ограждение движущихся частей конвейера		550	
13		Монтажные прокладки		100	
14		Крепежные изделия		55	

Схема установки канатных выключающих устройств.

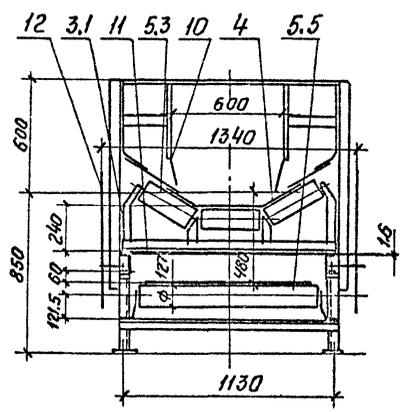


Привязки		ТП	ТХ1
Гип	Михайлов	Швейцарский завод по переработке однопроволочных и трехпроводных металловых канатных паров	
И.контр.	Стяжкина	Лабный корпус с железобетонным каркасом.	
Нач. отд.	Голубева	Станд. лист	Листов
П. спец.	Абрамзон	Р	5/
Сек. ср.	Антипов	Установка конвейера №9 8050-80.	
Ст. инж.	Кичигина	Спецификация.	
Шкв №		СОУЗГИПРОНЕРУД Ленинград	

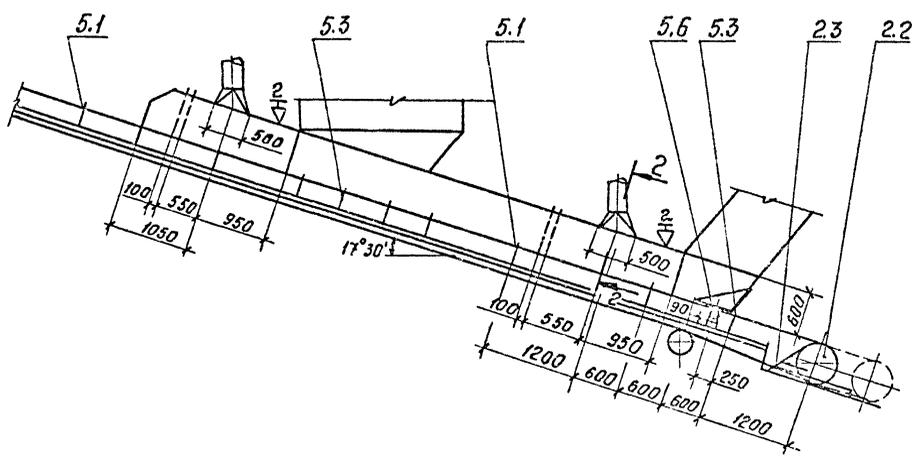
Альбом 1

Типовой проект 409-23-56.87

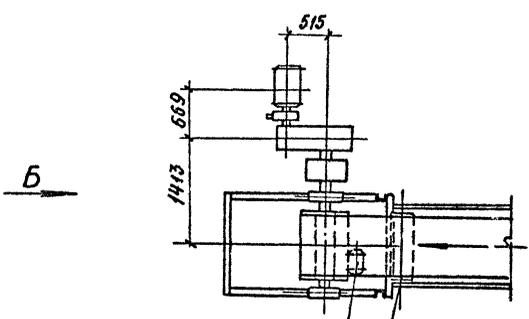
Разрез 1-1
М 1:20



Загрузочное устройство
М 1:50

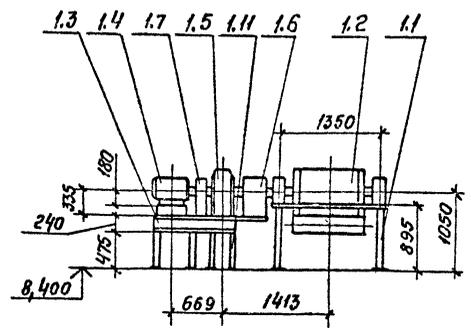


Вид А
М 1:50

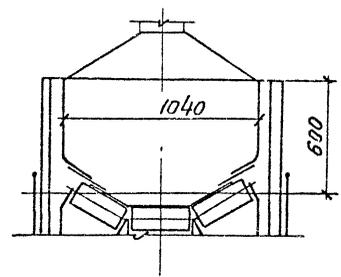


4А90Л.693; N-1,5 кВт
П-935 об/мин
Место установки датчика
ДМ-2 реле скорости УКС-2

Вид Б
М 1:50



Разрез 2-2
М 1:20



Шифр, № табл., подпись и дата

ТП 409-23-56.87		ТХ1	
Шедночный завод по переработке однократных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс м ³ в год.			
ГИП	Михайлов	Гладный корпус с железобетонным каркасом	сталия лист листов
Н.контр.	Оляжкина	8063-100 Разрезы 1-1, 2-2, Видый А, Б	Р 53
Нач.отд.	Голубева	Загрузочное устройство.	СОЮЗГИПРОНЕРУД
Гл.инж.	Абрамзон		Ленинград
Рук.гр.	Антипов		
Ст.инж.	Кичигина		
Инв.№			

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
1		Привод			
1.1	ТП	ТХЛ.Н18	1	151	Опорная рама привод-нога барабана
1.2		Е101-И-4-83	1	500	Барабан приводной 8063 ф-100
1.3	ТП	ТХЛ.Н19	1	168	Опорная рама привод-нога механизма
1.4		ГОСТ 19523-81Е	1	175	Двигатель ЧА180С4УЗ М100
1.5			1	520	Редуктор 424-315Н-315-И2
1.6		ГОСТ 20720-81	1	121,4	Муфта кулачково-дисковая 6300-30-11-110-М
1.7			1	35,5	Муфта упругая вту-лочно-пальцевая 710-Т30-50-Т.1-55-Т.1
1.8		ТУ24-1-1635-77	1	67,5	Тормоз колодочный ТКГ-300
1.9		Е101-И-5-83	1	140	Барабан неприводной 8031,5-50
1.10			1	5	Ограждение муфты кулачково-дисковой
1.11	ТП	ТХЛ.Н20	1	194	Подрамник опорной рамы приводного механизма
2					Натяжное устройство
2.1	ТП	ТХЛ.Н21	1	101	Опорная конструкция винтового натяжного устройства
2.2		Е101-И-22-83	1	391	Устройство натяж-ное винтовое 8050-80-80
2.3		Е101-И-36-83	1	16	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 8050-80
2.4		Е101-И-5-83	1	140	Барабан неприводной 8031,5-50
2.5	ТП	ТХЛ.Н22	1	126	Опорная рама неприводного барабана

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
3		Став			
3.1		Прозон	2	224	10 ГОСТ 8240-72 Шбемер 8031,5 ГОСТ 335-79 e=26000
3.2	ТП	ТХЛ.Н23	8	21,5	Опорная рама средней части нижней роликоопоры Н=430
3.3	ТП	ТХЛ.Н23	1	49,5	То же Н=2130
4		ГОСТ 20-76	56	13,5	М Конвейерная лента 2-800-5-ТА-100-4,5-2-Б
5		ГОСТ 22645-77			Роликоопора
5.1		Е101-И-6-83	14	36,4	Ж80-127-30
5.3		Е101-И-8-83	8	41,9	ЖА80-127-30
5.4		Е101-И-9-83	1	256	ЖЦ80-127-30
5.5		Е101-И-10-83	10	26,3	П80-127
5.6		Е101-И-11-83	1	29,3	ПФ80-127
5.8		Е101-И-16-83	1	127	НЦ80-127-3
6					Ролик дэрфлекторный
6.1		Е101-И-20-83	4	7,3	ДЖ 127-30
6.2		Е101-И-21-83	6	6,0	нижний ДН-127
7					Очиститель внешней стороны ленты
7.1		Е101-И-38-83	1	127	Щетка очистная ш 800
8					Очиститель внутренней стороны ленты
8.1		Е101-И-36-83	1	15	Устройство очистное плужковое 800

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
9		Устройство для аварий-ного выключения привода			
9.1		Е101-И-43-83	2	11	Устройство выключаю-щее канатное, вк=25м
10			1	700	Загрузочное устройство с направляющим лотком
10.1			4	1,6	Узел установки фрезунки
11		Поддон	1	100	вместе с грузом
					лист Б.ПН-16 ГОСТ 19903-74 лист II-8031,5 ГОСТ 16523-70 150x7000
12		Ограждение движущихся частей конвейера		450	
13		Монтажные прокладки		100	
14		Крепежные изделия		50	

Лист № табл. Изделия Бетта Взаимов. №

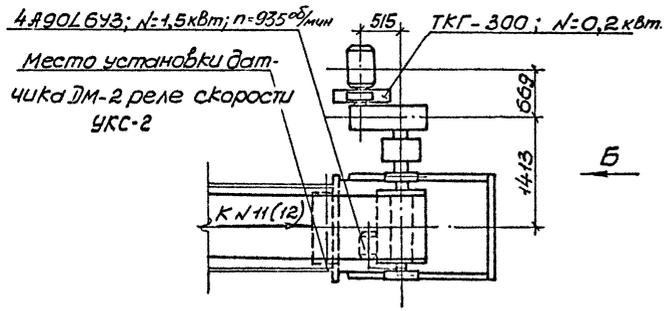
Привязан

инв.№

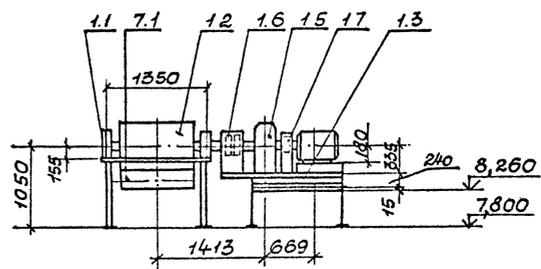
ТП 409-23-56.87 ТХ1		Щебеночный завод по переработке однорядных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. т/год	
Г.М.П. Михайлов	Исполн. Стяжкина	Л.П.С.П. Гладный корпус с железобетонным каркасом	Станд. лист 54
Нач. отд. Голубева	Л.С.П.С. Аврамсон	Участковка конвейера №10 8063-100. Сплицировка.	СООЗГИПРОНЕРУД Ленинград
Рук. гр. Антипов	Ст. инж. Качигома		

Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

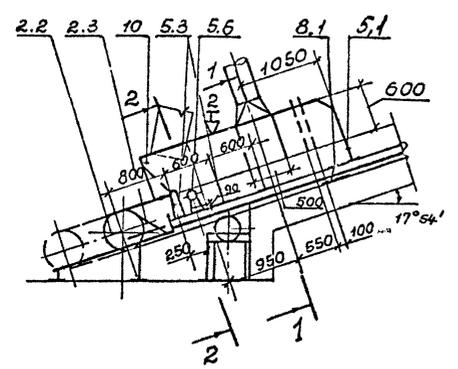
Вид А
М 1:50



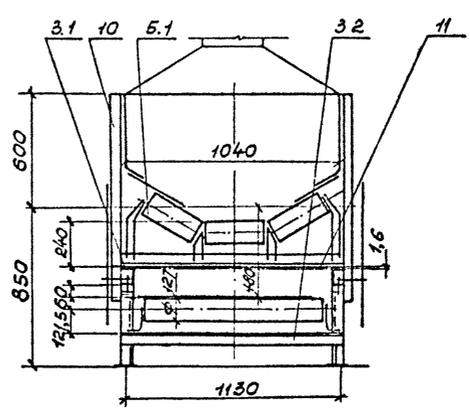
Вид Б
М 1:50



Загрузочное устройство
М 1:50



Разрез 1-1 повернуто
М 1:20



Разрез 2-2 повернуто
М 1:20

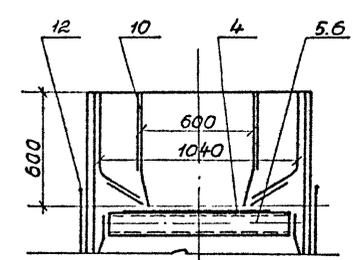
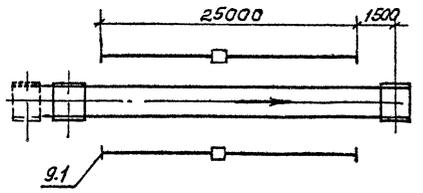


Схема установки канатных выключающих устройств



Шиф. метода. Издательство. Взам инв. №

ТП 409-23-56.87 ТХ1		Щебеночный завод по переработке однородных изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс м ³ в год	
ГНП	Михайлов	Инж	
Н.контр.	Стежечкина	Инж	
Нач. отд.	Голубева	Инж	
Гл. спец.	Яковлев	Инж	
Рук. пр.	Антипов	Инж	
Ст. инж.	Кичигина	Инж	
Главный корпус		Станция	Лист
С железобетонным каркасом		Р	56
Установка конвейера МН(12) 6063-100, Виды А, Б, Разрезы 1-1, 2-2 Загрузочное устройство		СООЗГИПРОЦЕНТРД Ленинград	

Типовой проект 409-23-56.81 Альбом 1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1		Прибад			
1.1	ТП ТХ1.Н18	Опорная рама приводного барабана	1	146	
1.2	Е 101-И-4-83	Барабан приводной 8063 ф-100	1	500	
1.3	ТП ТХ1.Н19	Опорная рама приводного механизма	1	168	
1.4	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4Л18034У3 М100	1	175	
1.5		Редуктор Ц2У-315Н-35-И2	1	520	
1.6	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачкова-дисковая 630-90-110-11	1	12,4	
1.7		Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-730-50-1-55-1.1	1	35,5	
1.8	ТУ 24-1-1635-77	Тормоз колодочный ТКГ-300	1	67,5	
1.9	Е 101-И-5-83	Барабан неприводной 8031,5-50	1	140	
1.10		Ограждение муфты кулачково-дисковой	1	5	
2		Натяжное устройство			
2.1	ТП ТХ1.Н21	Опорная конструкция винтового натяжного устройства	1	82	
2.2	Е 101-И-22-83	Устройство натяжное винтовое 8050-80-80	1	391	
2.3	Е 101-И-35-83	Очиститель барабана винтового натяжного устройства 8050-80	1	16	
2.4	Е 101-И-5-83	Барабан неприводной 8031,5-50	1	140	
2.5	ТП ТХ1.Н22	Опорная рама приводного барабана	1	100	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
3		Стаб			
3.1		(опорная конструкция) Прогон 10 л. ГОСТ 8240-72 Швеллер 8ст3кп2 ГОСТ 535-79 L=26000	2	224	
3.2	ТП ТХ1.Н23	Опорная рама средней части и нижней роликоопоры Н=430	8	21,5	
4	ГОСТ 20-76	Конвейерная лента 2-800-5-7А-100-4,5-2-Б	57	13,5	М
5	ГОСТ 22645-77	Роликоопора			
5.1	Е 101-И-6-83	Ж 80-127-30	20	36,4	
5.3	Е 101-И-8-83	Ж А 80-127-30	3	44,9	
5.5	Е 101-И-10-83	П 80-127	9	26,3	
5.6	Е 101-И-11-83	П Ф 80-127	1	29,3	
6		Ролик дефлекторный			
6.1	Е 101-И-20-83	ДЖ 127-30	6	7,3	
6.2	Е 101-И-21-83	нижний ДН-127	6	6,0	
7		Очиститель внешней стороны ленты			
7.1	Е 101-И-38-83	Щетка очистная Щ 800	1	127	
8		Очиститель внутренней стороны ленты			
8.1	Е 101-И-36-83	Устройство очистное плужковое 800	1	15	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
9		Устройство для аварийного выключения привода			
9.1	Е 101-И-43-83	Устройство выключения канатное, Lк=25м	2	11	
10		Защитное устройство с направляющим лотком	1	300	
10.1		Узел установки форсунки	2	1,6	
11		Поддон-лист 5 лн-16 ГОСТ 19903-74 В-803кп2 ГОСТ 16523-70 1150 x 2000	1	29	вместе с загрузкой
12		Ограждение движущихся частей конвейера		500	
13		Монтажные прокладки		100	
14		Крепежные изделия		50	

Спецификация составлена на один конвейер. Всего конвейеров - два.

Инв. № табл. Подпись и дата, выданное М.

Прибылан

инв №

ТИП		Михайлов		ТП 409-23-56.81 ТХ1	
И.контр.	Стажкина	Исполнительный завод по переработке отходов и металлообработке		Стадия	Лист
Нач.отд.	Голубева	исполнительный завод по переработке отходов и металлообработке		Р	57
Т.спец.	Абрамзон	Главный корпус с железобетонным каркасом			
Рук.вр.	Антипов	Установка конвейера № 1 (12) 8063-100.		СОНЗГИПРОНЕРУД Ленинград	
Ст.инж.	Кичигина	Спецификация.			

ТИПОВОЙ ПРОСЕКТ 409-23-56.87 АЛЬБОМ 1

Техническая характеристика

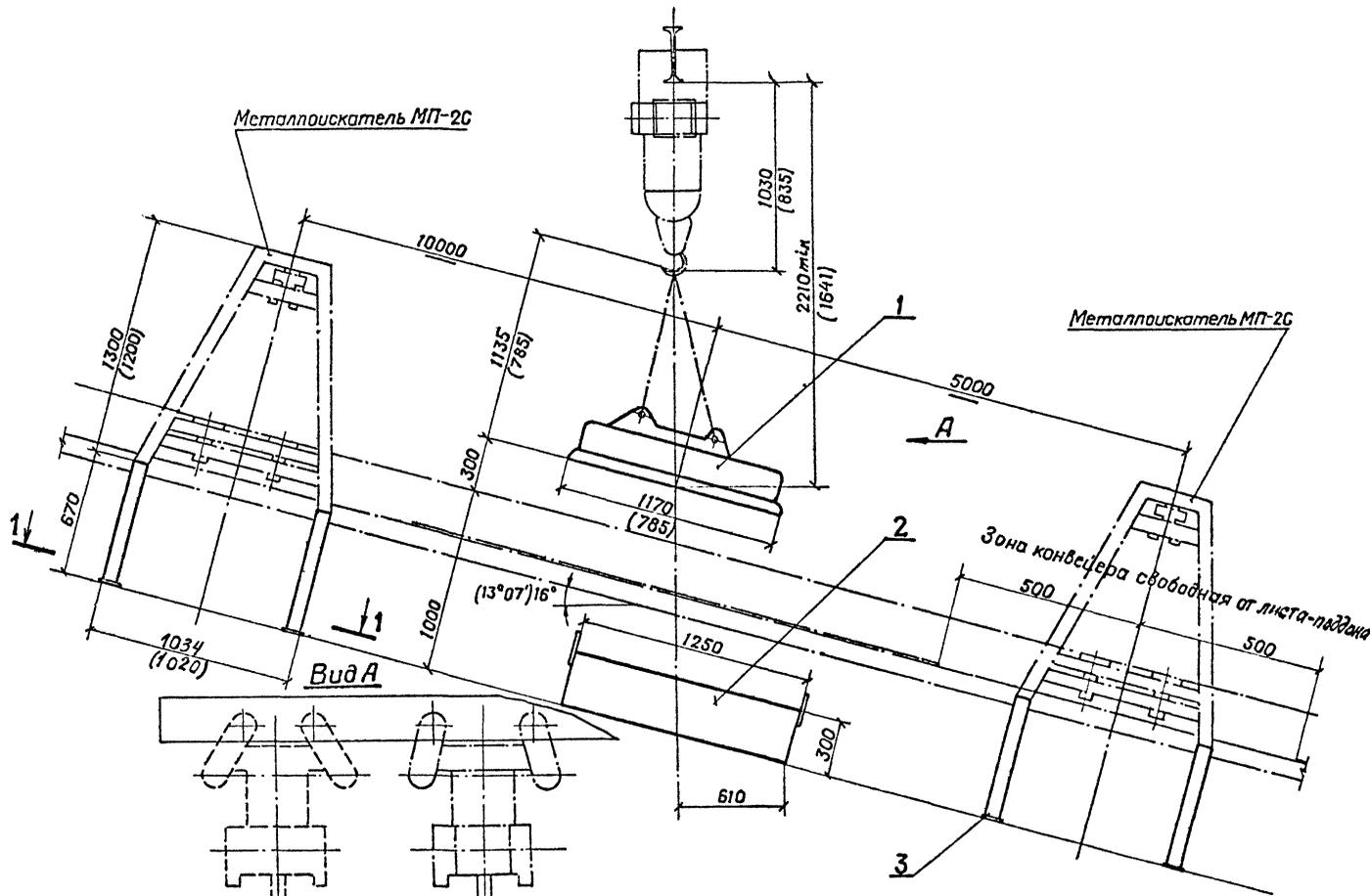
Наименование показателя	Значение	
1. Тип электромагнита	М-42В	М-22В
2. Подъемная сила, кг	600	200
3. Мощность, кВт	12,2	4
4. Напряжение постоянного тока, В	220	
5. Габаритные размеры, мм:		
диаметр	1170	785
высота	1135	785
6. Масса, кг	1500	550

Общая масса 78 кг

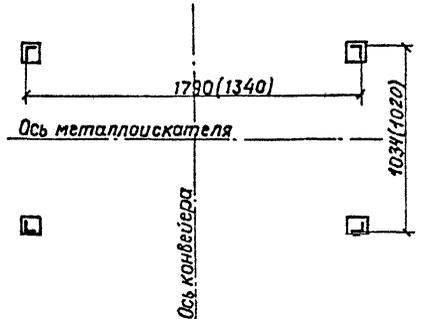
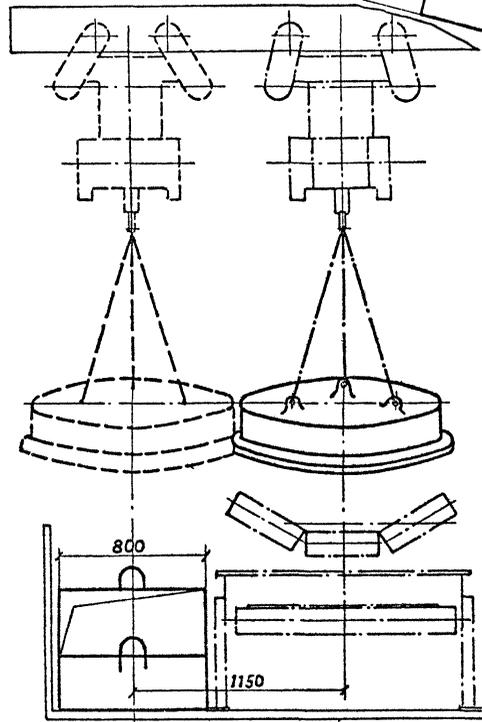
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Электромагнит	1		
		М-42В (М-22В)			
2		Ящик	1	30	
3		Стойка	8	6	

Технические требования

1. Чертеж установки электромагнита выполнен на основании чертежа завода "Динамо" Москва
2. Спецификация составлена на установку одного электромагнита. Всего электромагнитов - три.
3. Размеры в скобках относятся к электромагниту М-22В.
4. Металлоискатели МП-2С устанавливаются по рабочей документации марок АТХ и ЭМ.



Разрез 1-1 повернуто

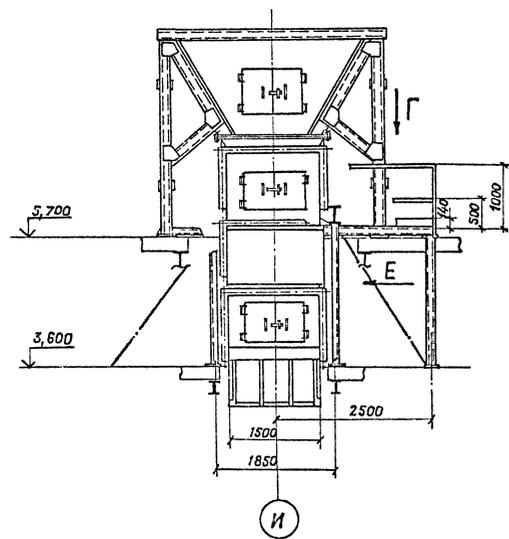


ТП 409-23-56.87 ТХ 1

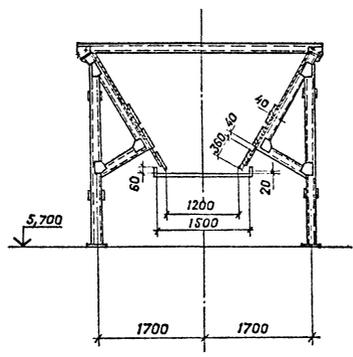
Гип		Михайлов	Щербинский завод по переработке одноразовых изверженных и метаморфических пород мощностью 700 тыс. МЗВ год Главный корпус с железобетонным каркасом Установка электромагнита М-42В (М-22В). М 1-20	Стандия	Лист	Листов
Н. контр.		Стяжкина		Р	58	
Нач. отд.		Голубева				
Гл. спец.		Абрамсон				
Руч. гр.		Антипов				
Вед. инж.		Карбелис				
Инв. №			Союзгипронеруд Ленинград			

АЛЬБОМ 1
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23-56.87

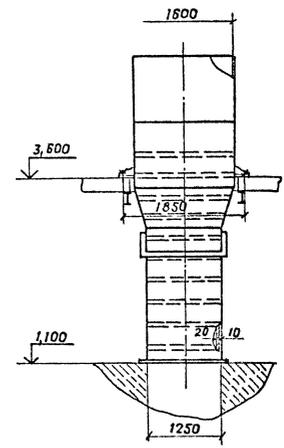
Вид А лист 1



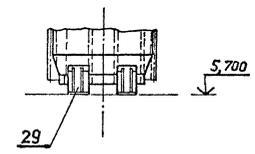
Разрез 1-1 лист 1



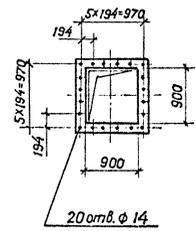
Вид В лист 1



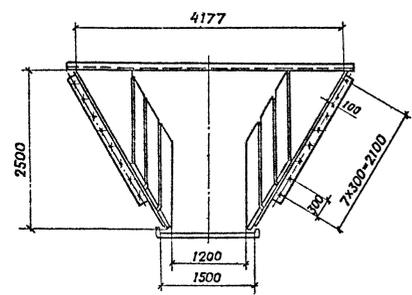
Вид Д лист 2



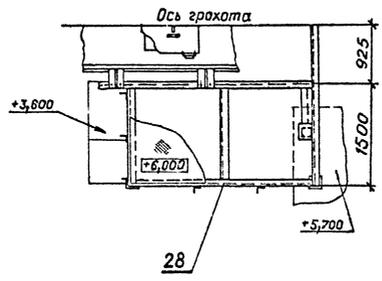
Вид Е
М1:50



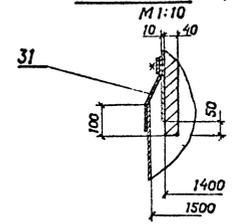
Вид Б лист 1



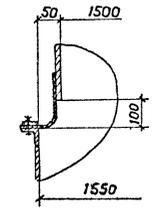
Вид Г



Сечение 2-2 повернуто лист 1
М1:10



Сечение 3-3 повернуто лист 1



Др. № 11111111
Подпись и печать
Дата: 01.01.2020

Привязан			
Учв. №			

ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н1

Лист
2

Альбом 1

Типовой проект 409-23-56.87

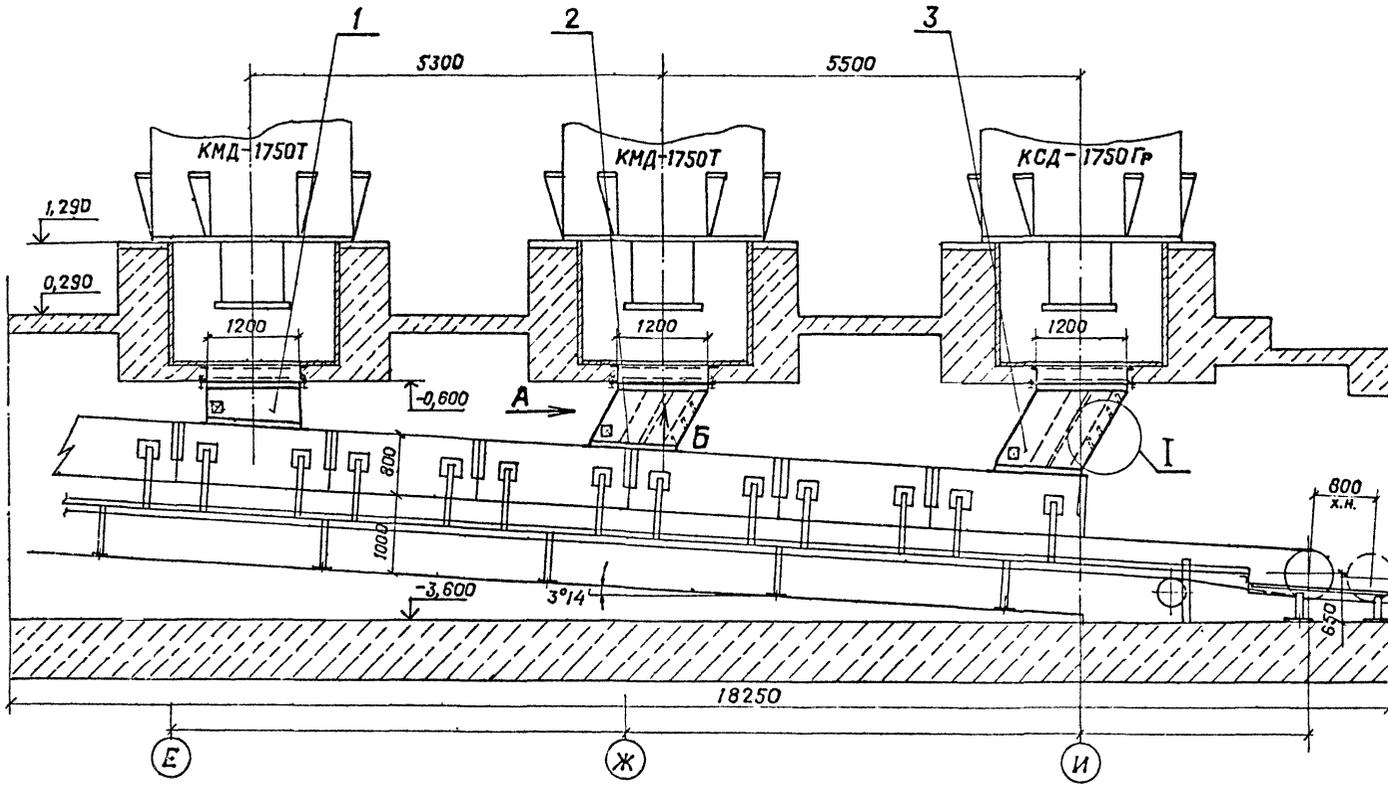
Техническая характеристика

Наименование	Значение
1. Транспортируемый материал	дробленый продукт
2. Крупность, мм	от 0 до 90 и от 0 до 70
3. Насыпная плотность, т/м ³	1,5
4. Влажность, %	естественная
5. Производительность по потоку, т/ч	300 и 70; 130

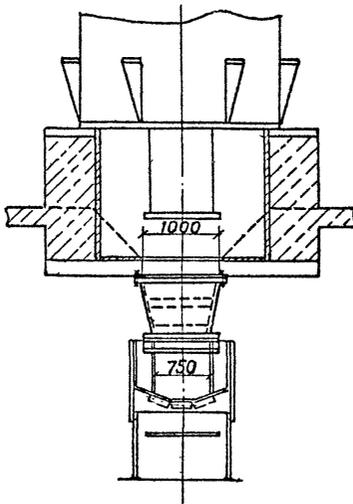
Общая масса 690 кг

Марка, паз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примечание
1		Воронка	1	180	
2		Воронка	1	210	
3		Воронка	1	282	
5		Крепежные изделия		10	
6	ГОСТ 7338-77	Пластина I, лист, МС-П-5	0,5	3,75	м ²

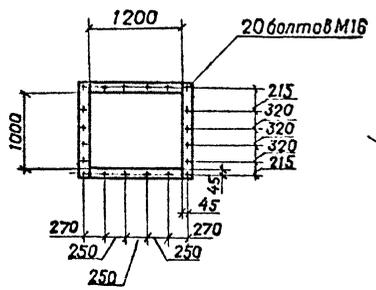
☐ — Место установки прибора релейного радиоизотопного РРП-3.



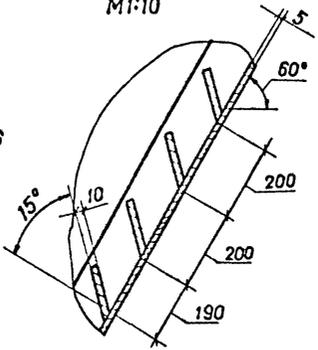
Вид А



Вид Б



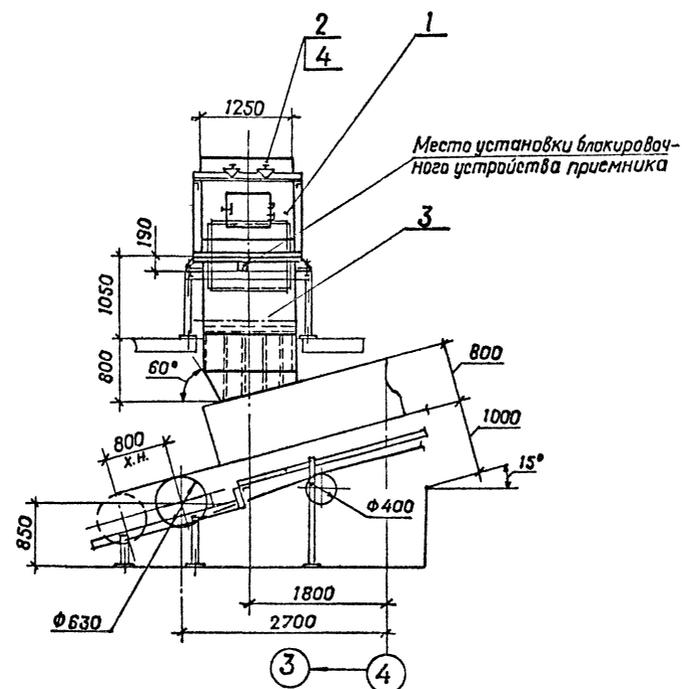
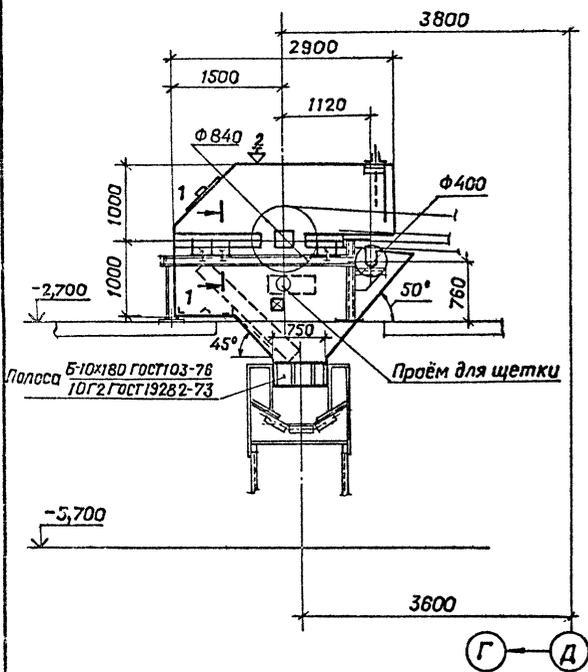
I
М 1:10



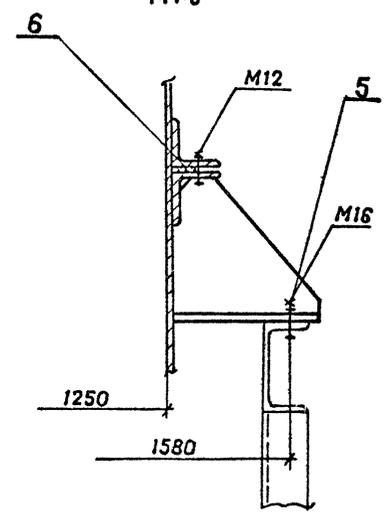
Инж. Ч. Павлов, Подпись и фото. Электрон. Н

Гип	Михайлов		ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н5 Узел перегрузки: дробилки - КСД-1750Гр и КМД-1750Т - конвейер №4. Общий вид. М 1:50	Стандарт	Лист	Листов
Н.контр.	Стажкина			Р	1	
Нач. авт.	Голубева			Союзгипронеруд		
Тл. спец.	Абрамсон			Ленинград		
Рук. гр.	Антипов					
Рук. гр.	Фукс					
Ст. инж.	Несфедова					

Альбом 1
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23-56.87



Сечение 1-1
 М1:5



Техническая характеристика

Наименование	Значение
1. Транспортируемый материал	дробленый продукт
2. Крупность, мм	от 0 до 90
3. Насыпная плотность, т/м³	1,5
4. Влажность, %	естественная
5. Производительность по потоку, т/ч	500

Общая масса 987 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Приемник	1	375	
2		Щиток приемника	1	22	
3		Варанка	1	572	
4		Узел установки форсунки	2	3	
5		Крепежные изделия	5		
6	ГСТ 7338-77	Пластина I, лист, МС-П-5	0,5	3,5	м²

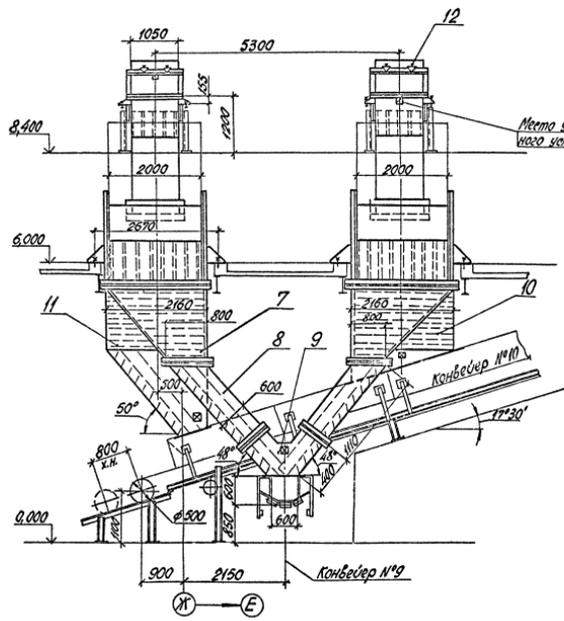
☒ — Места установки прибора релейного радиоизотопного РРП-3.

И.д. № 100/11. Подпись и дата: 1987 г. 10.01

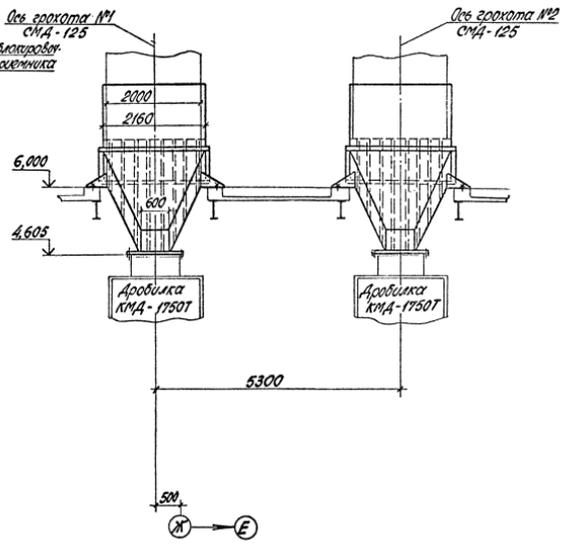
Привязан	ГИП Михайлов	Н.контр. Стяжкина	Нач. отд. Голубева	Гл. спец. Абрамзон	Рук. ер. Антипов	Рук. ер. Фукс	Ст. инж. Нефедова	ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н6	Стация	Лист	Листов
Инд. №								Узел перегрузки: конвейер № 4, конвейер № 5. Общий вид. М1:50	Р	1	1
									Союзгипронефуд Ленинград		

Алюминий
Топограф. проект 409-23-56.87

Вид А. учет 1



Вид Б. учет 1

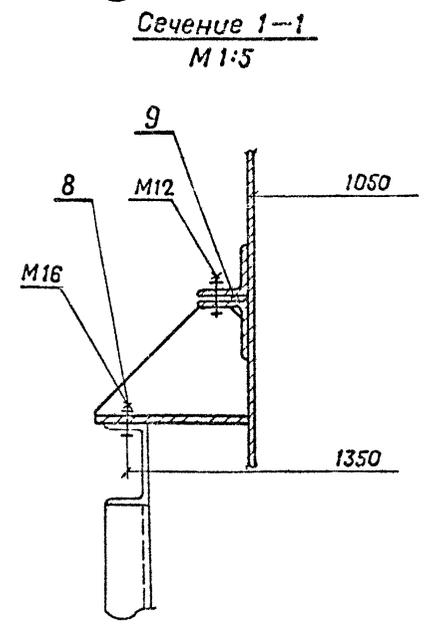
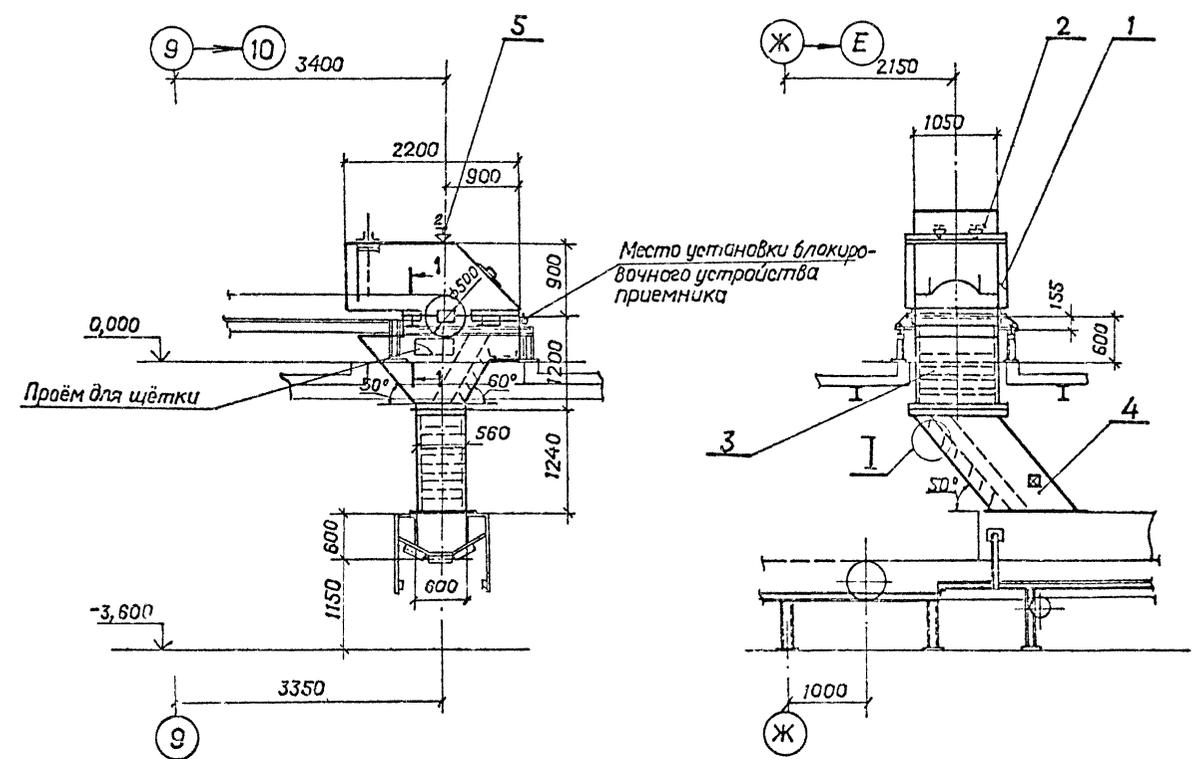


Лист 1 из 1
Лист 2 из 2

ТП 409-23-56.87 ТХ1. Н9 2

Нагорный Лаз. Проект АР

Альбом 1
 Типовой проект 409-23-56.87



Техническая характеристика

Наименование	Значение
1 Транспортируемый материал	щебень
2 Крупность, мм	св. 20 до 40
3 Насыпная плотность, т/м ³	1,4
4 Влажность, %	естественная
5 Производительность по потоку, т/ч	68

Общая масса 1040 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Приемник	1	230	
2		Щиток приемника	1	20	
3		Воронка	1	450	
4		Воронка	1	320	
5		Узел установки форсунки	2	1,6	
8		крепежные изделия	5		
9	ГОСТ 7338-77	Пластина I, лист, МС-П-5	0,75	6,5	м ²

☒ — Место установки прибора релейного радиоизотопного РРП-3.

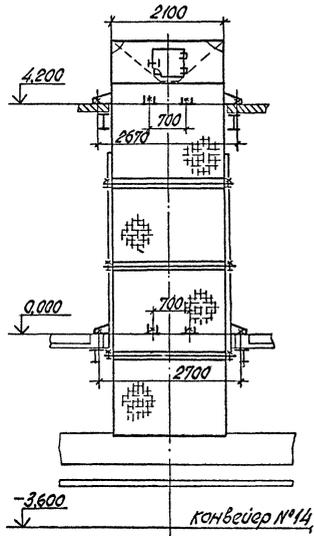
Ш-3 № табл. Подпись и дата. Электрон. №

Привязан		Гип	Михайлов		ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н10 Узел перегрузки: конвейер №9 — конвейер №13. Общий вид.	Станд.	Лист	Листов
		Н.контр	Стяжкина			Р	1	
		Нач.отд	Гилубева			Союзгипронеруд		
		П.слес.	Абрамзон			Ленинград		
		Рук.гр.	Антипов					
Инв.№		Рук.гр.	Фукс					
		Ст.инж.	Нефедова					

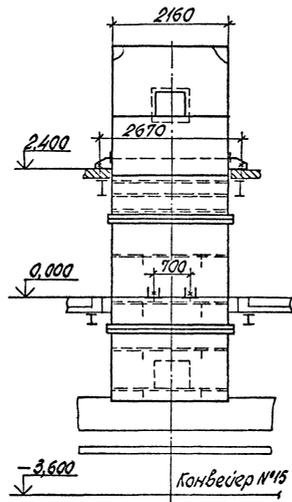
Технический проект 409-23-56.87

Листовой металл

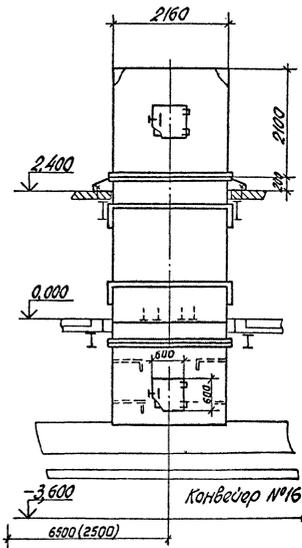
Вид А лист



Вид Б лист

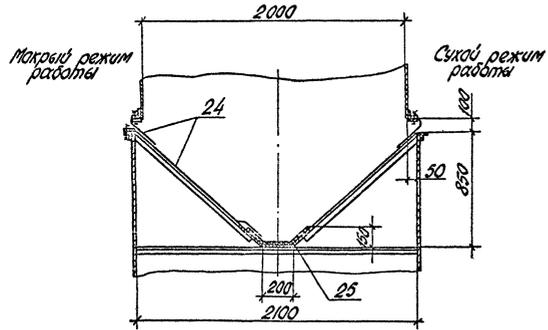


Вид В лист

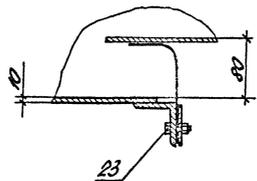


Ⓟ Ⓟ

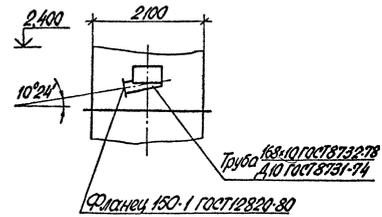
Сечение 1-1 повернуто лист
М1:20



Сечение 2-2 лист
М1:4



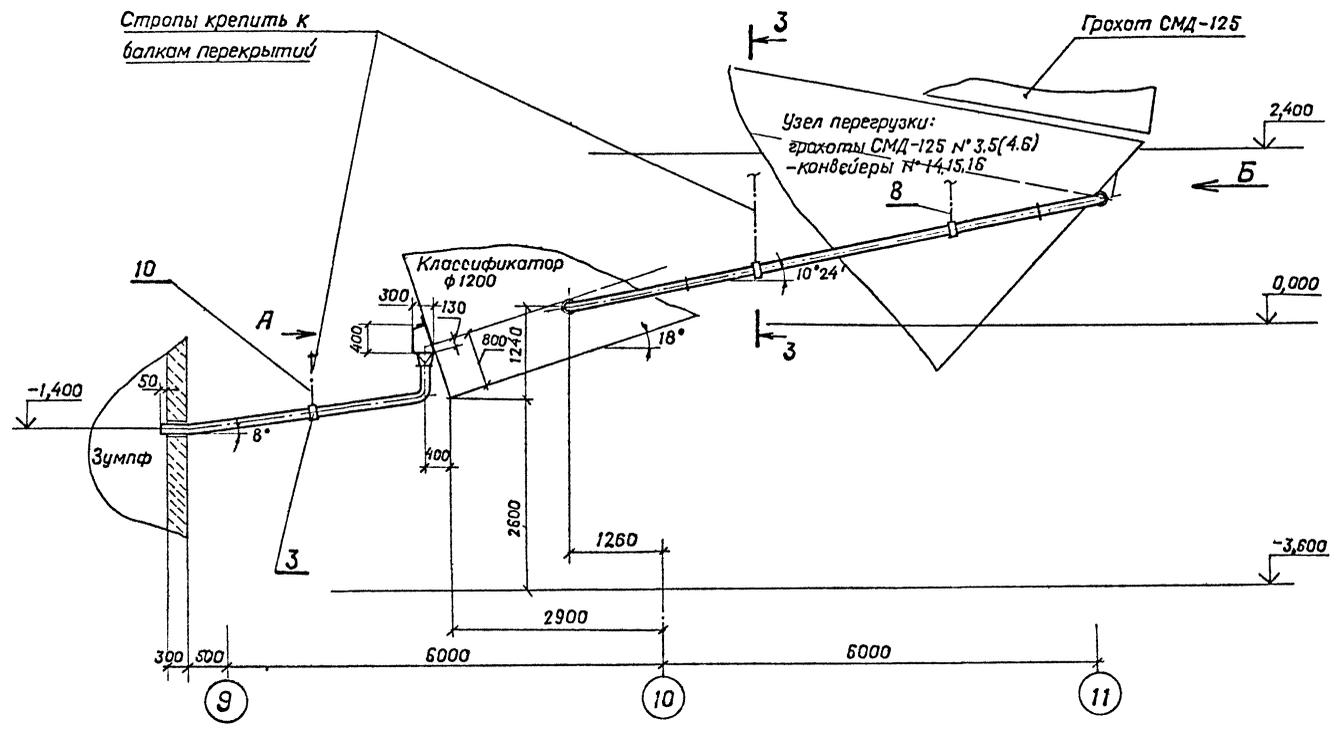
Вид Г лист



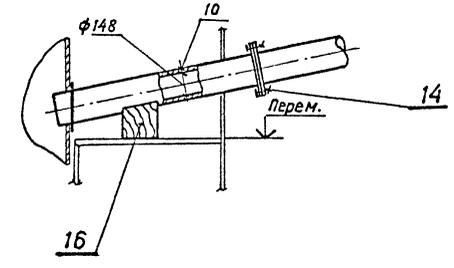
Проверен	

ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н13 2

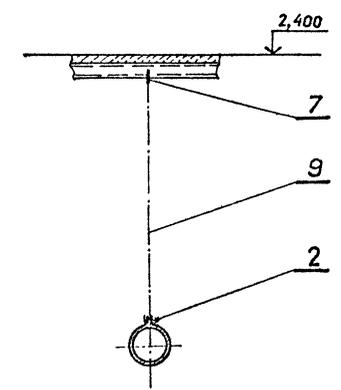
Вид 1-1 лист 1



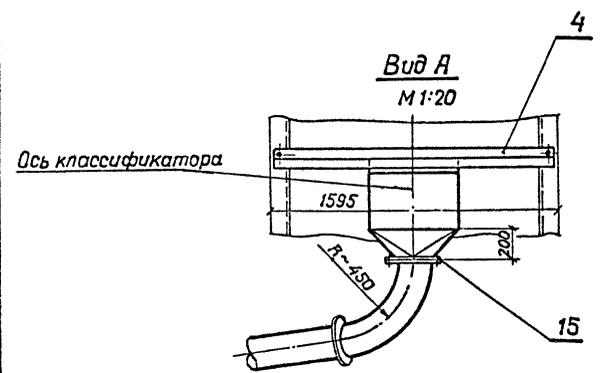
Разрез 2-2 лист 1
M1:20



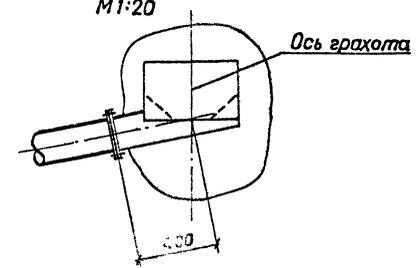
Разрез 3-3
M1:20



Вид А
M1:20



Вид Б
M1:20



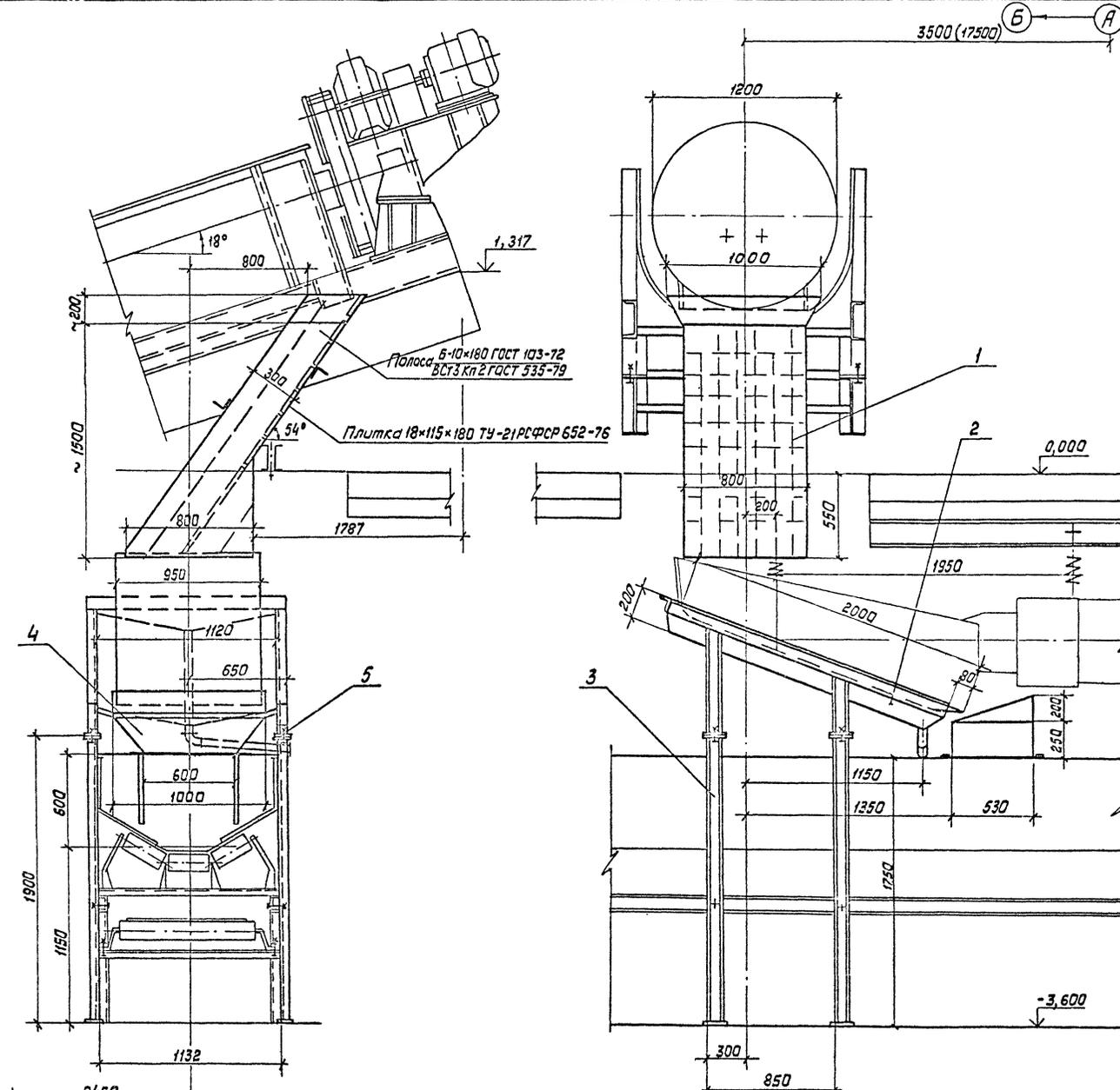
Типовой проект 409-23-56.87 Альбом 1

Шиф. № лист | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан			
Инв. №			

ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н14 2

Альбом 1
Типовой проект 409-23-56.87



Техническая характеристика

Наименование	Значение
1. Транспортируемый материал	песок
2. Крупность, мм	от 0,14 до 5
3. Насыпная плотность, т/м³	1,5
4. Влажность, %	18; 12
5. Производительность по потоку, т/ч	39

Общая масса 765 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Варанка	1	550	
2		Лоток	1	115	
3		Стойка	4	17	
4		Варанка	1	30	
5		Крепежные изделия		1,5	

Размер в скобках для классификатора №2.

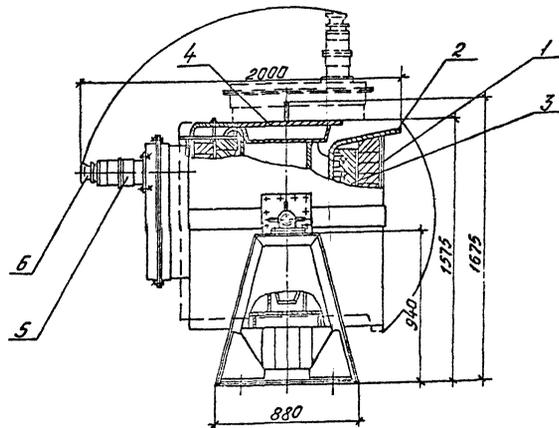
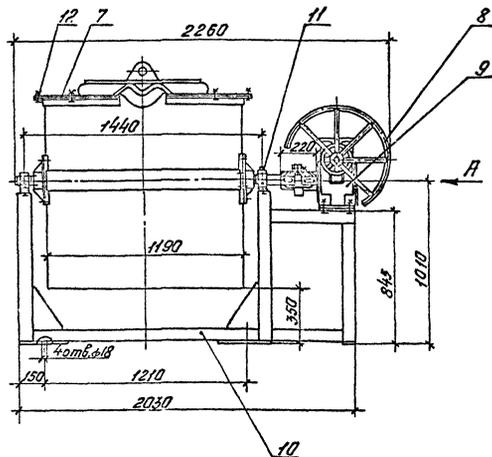
Изд. № 10/87. Подписи и дата. Проект № 1

10 → 11

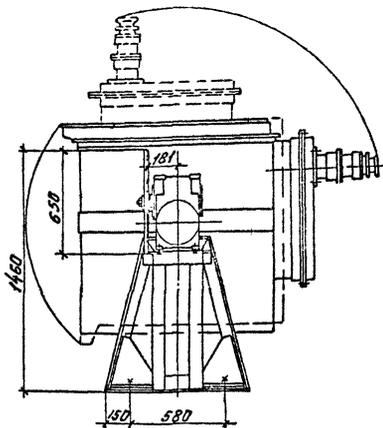
Гип	Михайлов		Т П 409-23-56.87 ТХ1.Н15	Исполн	Ивант	Ивант	
Н.контр.	Степанкина			Узел перегрузки: классификатор - гидродезагрегатор - конвейер №4. Общий вид. М1:20	Р	1	
Нач. отд.	Григорьева				СОЮЗГИПРОЕРУД		
Л. спец.	Абрамсон				ЛЕНИНГРАД		
Рук. вр.	Интилов						
Рук. вр.	Савин						
Ст. инж.	Неродова						

Общая масса = 2000 кг

Туллов проект 409-23-56.87 Альбом 1



Вид А



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Рабочие размеры электроковши, мм	φ 520 x 910	
2. Номинальная потребляемая мощность, кВт	50	
3. Напряжение питающей сети, В	380	
4. Частота, Гц.	50	
5. Число фаз	3	
6. Масса расплавленного цинка, кг	750 ± 5%	
7. Электронагреватель спиральный тип проволоки	X 20 H 80-H-1-5,6	ГОСТ 18761-77
диаметр проволоки, мм	5,6	
количество спиралей, шт	3	
общая длина проволоки, м	189	
масса электронагревателя, кг	39,1	
8. Габаритные размеры: длина, мм	2260	
ширина, мм	2000	
высота, мм	1675	
9. Масса (без цинка), кг	2000	

Мат. № 20/20. Изготовил и проверил: [подпись]

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса вв, кг	Примечание
1		Корпус	1	600	
2		Тигель	1	460	
3		Футеровка	1	560	
4		Крышка тигля	1	40	
5	ТУ 16.526.105-76	Штепсельный разъем типа „С“ Розетка „Электроаппарат“			
		г. Зеленокумск	1	2	
6	ТУ 16.526.105-76	Штепсельный разъем типа „С“			
		Завод „Электроаппарат“			
		Вилка ВПС 160-4к			
		г. Зеленокумск	1	2	
7		Крышка корпуса	1	130	
8		Штурвал	1	10	
9	ТУ 24-7-623-73	Редуктор			
		Завод „Красная гвардия“			
		г. Одесса	1	80	
10		Рама	1	160	
11	ГОСТ 19853-74	Масленка 1.2.Ц6	2	0,05	
12		Крепежные изделия		12	

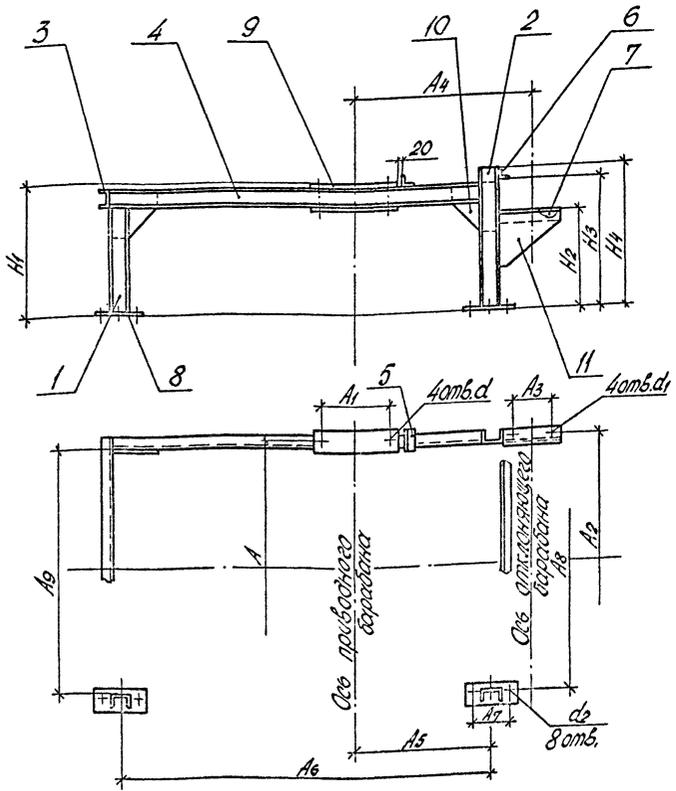
Технические требования

1. На основании данного чертежа должен быть разработан комплект конструкторской документации.
2. Настоящий чертеж выполнен на основании рабочих чертежей электроковша института „Механобр“ 5СМ.000СБ
3. При эксплуатации электроковша:
 - корпус должен быть надежно заземлен,
 - наклон электроковша производить не более 90° от нормального положения.

Привзван:	Г.И.П. Михайлов	И.И.П. Родионов	Нач. отд. Варламов	Гл. спец. Антонович	Рук. ср. Орлов	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья
	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья
И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья	И.И.П. Илья

ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н17
 Электроковш для плавки цинкового сплава
 Общий вид.
 М1:20
 СОЮЗГИПРОЧЕРУД Ленинград

Туполов проект 409-23-56.87 Алюминий



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1,2,3,4		Швеллер 12П ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ГОСТ 535-79			для кан- теверов 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12
1,2,3,4		Швеллер 16П ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ГОСТ 535-79			для кан- теверов 2, 4, 5, 6
5,6		Узелок Б-63-65-6 ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ГОСТ 535-79			
7		Узелок Б-75-75-8 ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ГОСТ 535-79			
8,9,10,11		Лист Б-114-101 ГОСТ 19903-74 ВСт3кп2 ГОСТ 17465-72			

Конструкция опорной рамы разработана с учетом норматив машиностроения МН 5813-65 "Опоры приводных барабанов". Норматив использован в качестве справочного материала.

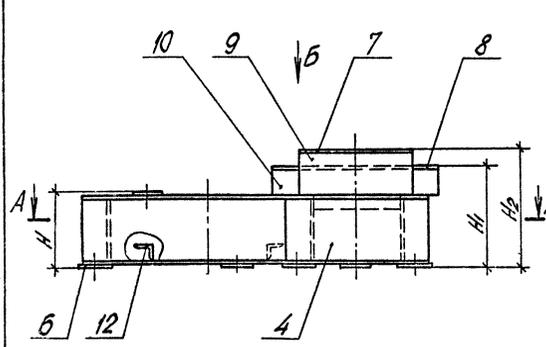
Опорная рама приводного барабана	Размеры в мм													Позиция										R2	Общая масса рамы, кг						
	A	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	H1	H2	H3	H4	d	d1	d2	1	2	3	4	5	6			7	8	9	10	11	
кантевер №1	1580	300	1300	70	770	640	1620	220	1500	1520	770	370	615	760	28	19	28	630	730	624	623	130	162	150						29	133
кантевер №2	1580	450	1380	240	1120	850	1260	220	1600	1500	970	406	825	960	42	24	28	780	870	762	761	150	166	360					6,0	190	
кантевер №3	1580	450	1380	240	1120	850	1250	220	1600	1500	860	610	980	940	42	24	28	680	870	762	761	150	166	360					6,0	226	
кантевер №4	1580	450	1380	240	1120	850	1250	220	1600	1500	860	360	785	850	42	24	28	680	870	762	761	150	166	360					6,0	221	
кантевер №5	1580	450	1380	240	1120	850	1250	220	1600	1500	1070	440	883	1330	42	24	28	830	920	815	814	236	146	360					5,8	6,0	227
кантевер №7,8	1350	365	1350	210	980	740	970	220	1280	1270	1045	567	927	1355	35	24	35	915	1125	-	125	150	157	230					29	148	
кантевер №9	1350	300	-	-	640	1680	-	1280	1280	470	-	430	470	28	-	24	330	460	134	133	100	134	-					-	114		
кантевер №10	1350	365	1350	210	980	740	1330	220	1280	1270	855	339	749	855	35	24	35	755	875	137	136	130	157	230					29	151	
кантевер №11,12	1350	365	1350	210	980	740	1270	220	1230	1270	895	321	705	865	35	24	28	735	875	137	136	130	157	230					29	146	

Лист 1 из 2. Итого листов 2. В масштабе 1:1

Проектировщик	Михайлов	И.И.	ТП 409-23-56.87 ТХ1.Н18
Проверенный	Михайлов	И.И.	
Исполнитель	Михайлов	И.И.	Опорная рама привод- ного барабана кантевер- ов №1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
Специалист	Михайлов	И.И.	
Общий вид	М:20		Спецификация

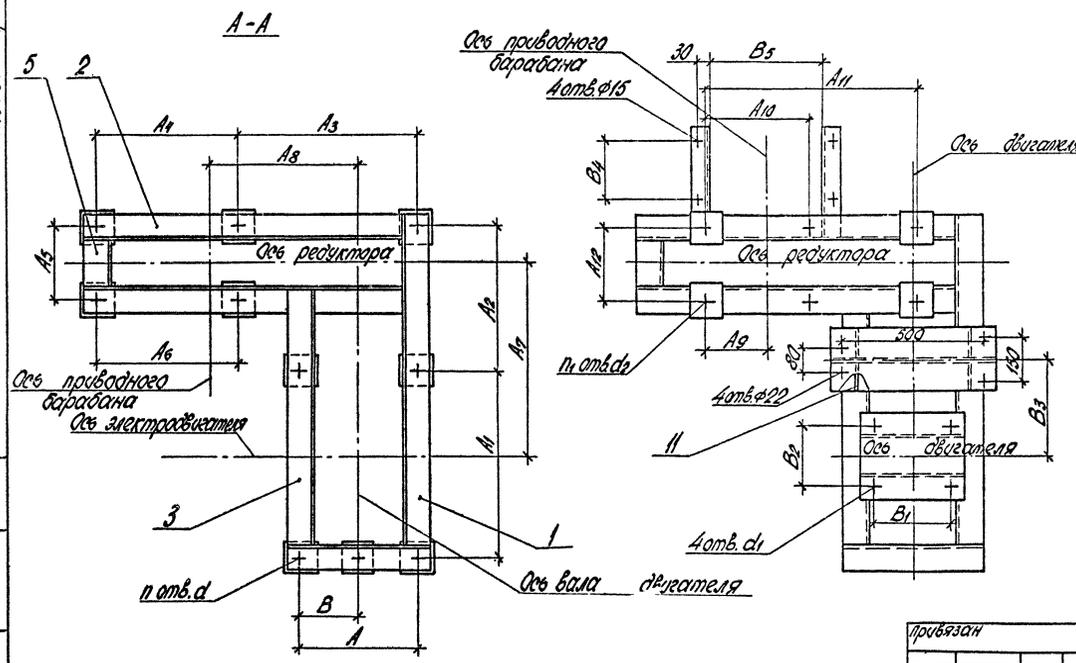
Копирован Ил. Формат А2

Туполов проект 409-23-56.87 Альбом 1



Опасная рама	размеры																мм		мм					мм		мм															
	A	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	B	B1	B2	B3	B4	B5	H	H1	H2	n	n1	n2		α	α1	α2												
Конвейер №1	300	310	480	380	425	170	-	494	323	165	-	515	165	195	216	178	270	240	330	145	120	225	9	4	22	12	24	78	800	610	431	110	70	70	4.5	350	-	-	4.9	80	
Конвейер №2	420	650	500	630	500	260	500	665	515	215	370	740	260	-	313	237	415	330	460	240	330	375	9	6	28	19	28	114	120	500	500	160	-	420	70	4.5	60	0.5	5.4	169	
Конвейер №3	420	650	500	630	500	260	500	665	515	215	370	740	260	-	275	203	-	330	460	240	-	350	9	6	28	15	28	114	120	500	500	160	-	420	70	4.5	520	-	-	4.9	143
Конвейер №4	450	650	570	680	610	280	610	753	580	250	423	850	280	-	315	305	430	330	460	240	370	415	9	6	28	19	28	114	120	500	500	160	-	420	70	4.5	81	1.2	6.8	191	
Конвейер №5	420	650	500	630	500	260	500	665	515	215	370	740	260	-	275	203	350	330	460	240	355	350	9	6	28	15	28	114	120	500	500	160	-	420	70	4.5	60	0.5	5.5	168	
Конвейер №6	300	310	480	380	425	170	-	494	323	165	-	515	165	195	216	178	-	240	330	145	120	225	9	4	22	12	24	78	800	610	431	110	70	70	4.5	350	-	-	4.9	66	

Вид 5



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Материал	Примечание
1,2,3,4,5		Узел №1 БСШ3х210х174х335-78			для конв. №1,9
1,2,3,4,5		Узел №2 БСШ3х210х174х335-78			№2,4,6,7,8,10,11,12,5
6,7,8,9,10,11		Узел №3 БСШ3х210х174х335-78			
6		Узел №4 БСШ3х210х174х335-78			для №1,9 редуктора
12		Узел №5 БСШ3х210х174х335-78			

Для конвейеров №2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 - изображено.
Для конвейера №1 - зеркальное отражение.

Масштаб 1:1

ТНП	Михайлов	И.И.	ТП 409-23-56.87ТХ1.Н19
Исполнитель	Михайлов	И.И.	Опасная рама привода 80 механизмов конвейера №1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12
Проверен	Михайлов	И.И.	Общий вид
Инв. №	Михайлов	И.И.	МН-10

