

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ**

**409-23- 63.88**

**ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ  
СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС. КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД**

**А Л Ь Б О М III**

**Ч А С Т Ь 2**

**КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СТР. 2-48**

*СФ969-04*

ОФ ЦИПТИ 620062 г.Свердловск, ул.Чобитова, 4  
Заказ № *440* инв. *СФ 969-04* чертеж *100*  
Сдано в печать *12.12.79* 10 *л.* Цена *7-74*

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

## 409-23-63.88

### ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД

### А Л Ь Б О М III

### Ч А С Т Ь 2

### СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ПЗ ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА  
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

АЛЬБОМ II АР АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ  
КЖ КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

АЛЬБОМ III КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ЧАСТЬ 1

АЛЬБОМ III КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ЧАСТЬ 2

АЛЬБОМ IV ЭС ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ. ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ.  
ЧАСТЬ 1 ЭО, СС СВЯЗЬ. ЭЛЕКТРОСИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
ЭМ И УПРАВЛЕНИЕ

АЛЬБОМ IV ЭМ ЭЛЕКТРОСИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
ЧАСТЬ 2 И УПРАВЛЕНИЕ

АЛЬБОМ V ВК,ОВ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

АЛЬБОМ VI КЖИ ЧЕРТЕЖИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

АЛЬБОМ VII ЭМ,Н ЧЕРТЕЖИ ОБЩИХ ВИДОВ ЩИТОВ,  
ЩАФОВ, ЯЩИКОВ И ПУЛЬТОВ

АЛЬБОМ VIII СД СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

АЛЬБОМ IX ВМ ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

АЛЬБОМ X КН1-3С СМЕТЫ. ВАРИАНТ I

АЛЬБОМ X КН1-5С СМЕТЫ. ВАРИАНТ II

*СФ 969-04*

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ГИПРОТРАНСПУТЬ  
ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*В.Д.Элионин*  
*А.А.Котляров*

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
МИНИСТЕРСТВОМ ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ  
УКАЗАНИЕ № 2273 ч от 20.04.87г.

Схема расположения марок загрузочной эстакады.

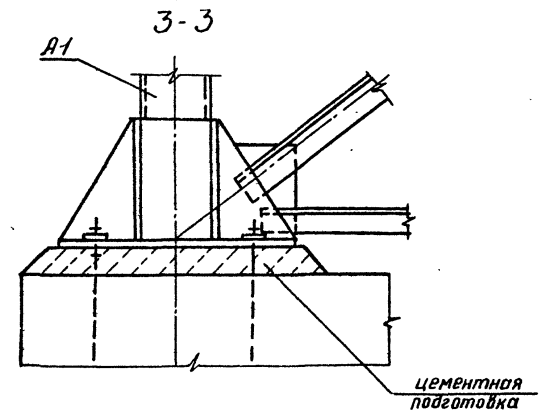
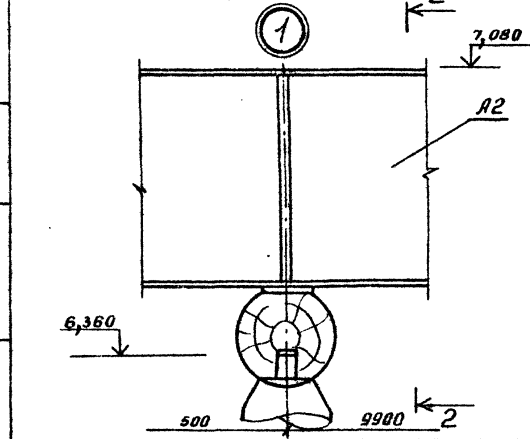
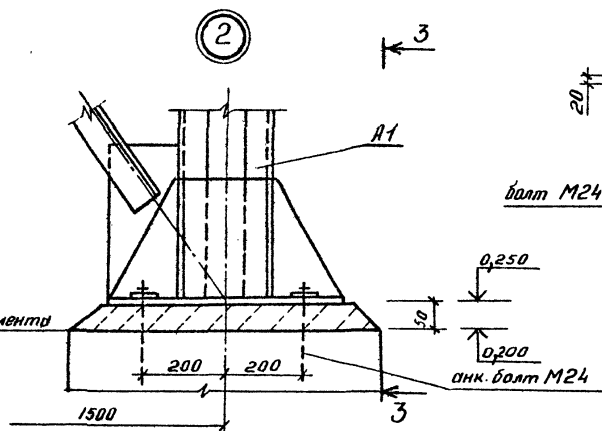
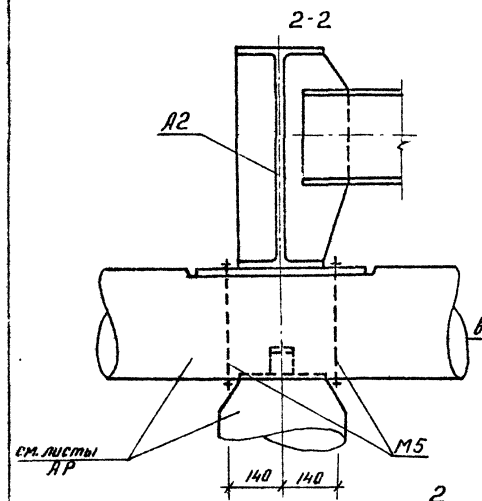
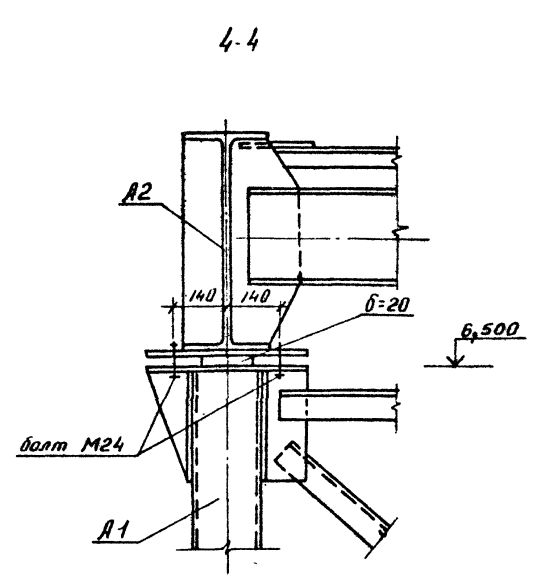
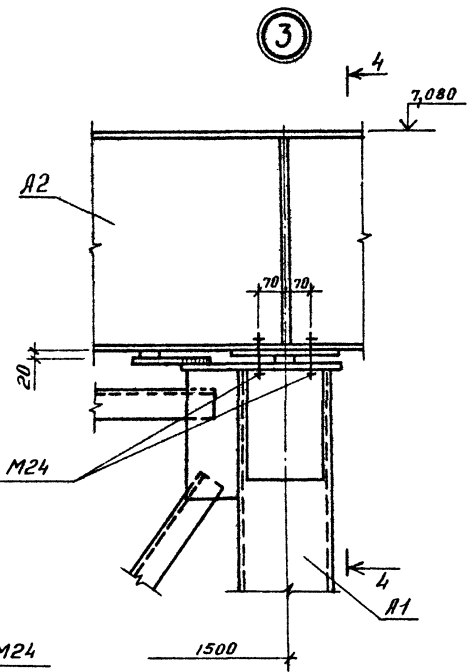
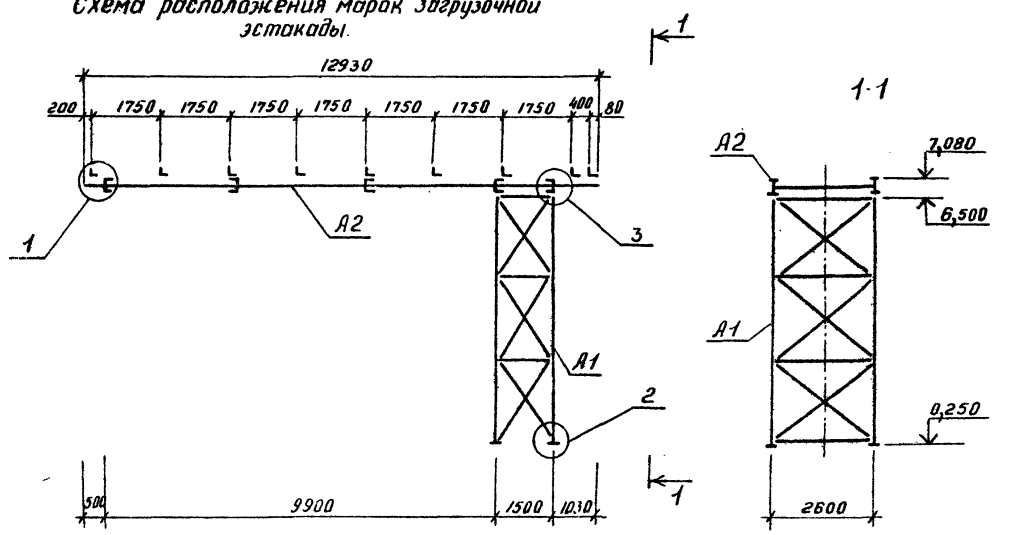
Спецификация к схеме расположения марок загрузочной эстакады.

Марка поз	Обозначение	Наименование	Масса Кол. ед. кг.	Примеч.
A1	КМ-60	Опора	1	
A2	КМ-61	Пролетное строение	1	

Листов III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Инд. № подл. Издательство Взам. инв. №



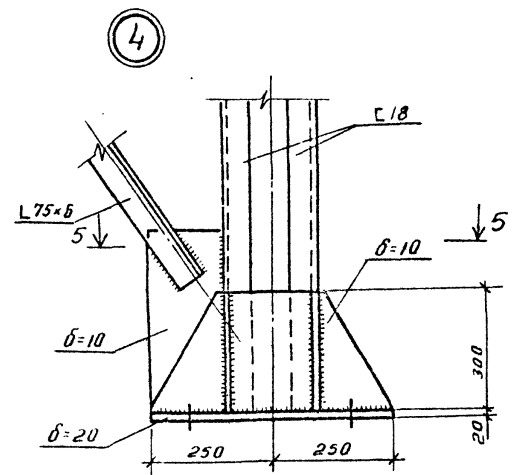
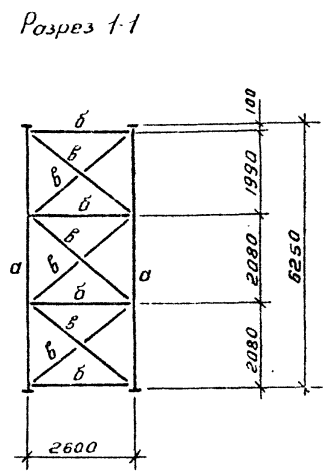
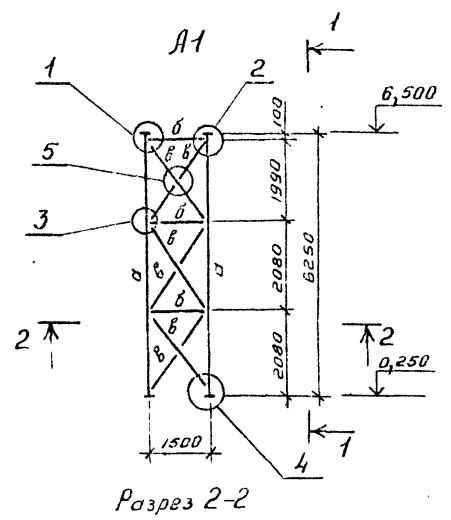
ТП409-23-63.88 КМ				Гипротранспуть		
Дробильно-сортирующая сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год				Гипротранспуть		
Вариант I, II				Лист 59		
Загрузочная эстакада				Гипротранспуть		
Схема расположения марок. Узлы				Гипротранспуть		

Привязан:	ГМП	Хотларав	И.А.С.	И.А.С.
	И.А.С.	Абшикина	И.А.С.	И.А.С.
	И.А.С.	Донкова	И.А.С.	И.А.С.
	И.А.С.	Кармеева	И.А.С.	И.А.С.
	И.А.С.	Челгузкая	И.А.С.	И.А.С.

Копировала: Дарамчиева  
Формат А2.  
ср. 363-04

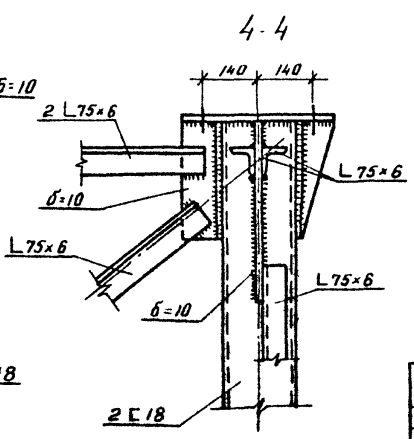
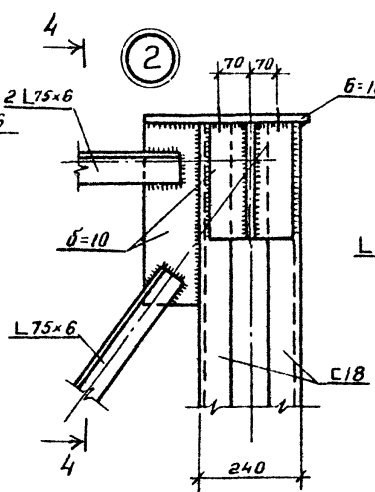
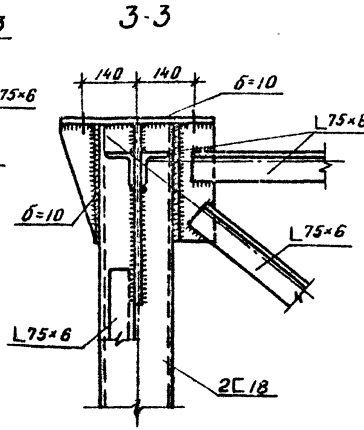
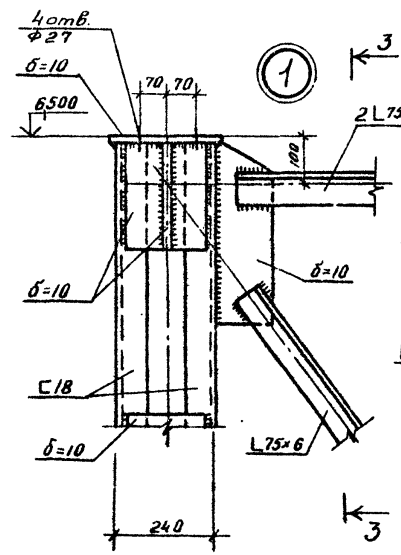
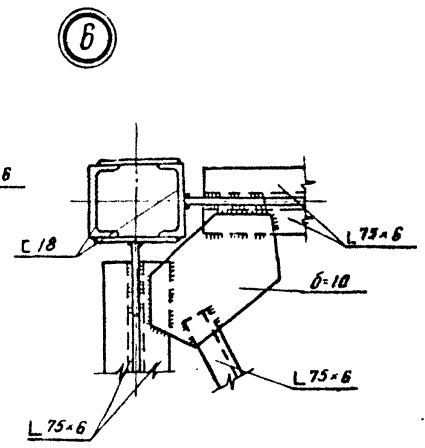
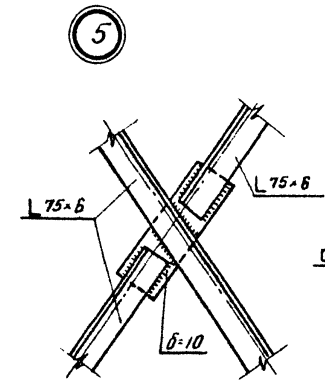
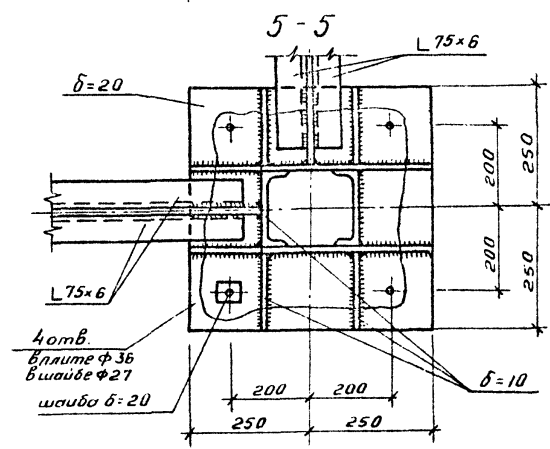
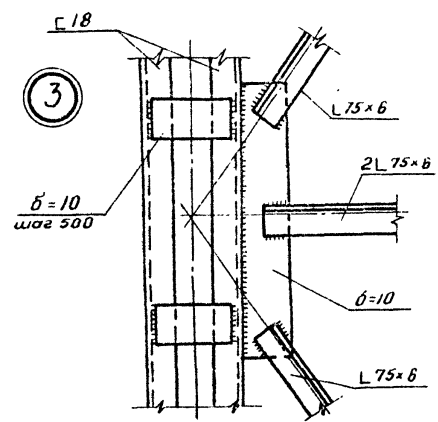
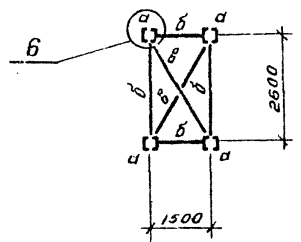
Альбом III часть 2

Тиловай проект 409-23- 63.88



Ведомость элементов

Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа металла	Марка металла	Примеч.
	Эскиз	Поз	Состав	M кН(т)	N кН(т)	KH(т)			
а	Э	240	2 С 18		87.1(8.7)				
б	Ж	10	2 L 75×6	конструктивно			1	Вст 3 ст 5	
в	Г		L 75×6	по габаритам					



ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разварная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.			
Вариант I, II		Листов	Листов
Загрузочная установка		РП	60
Марка А1		Гипротранспуть	

Приказ:

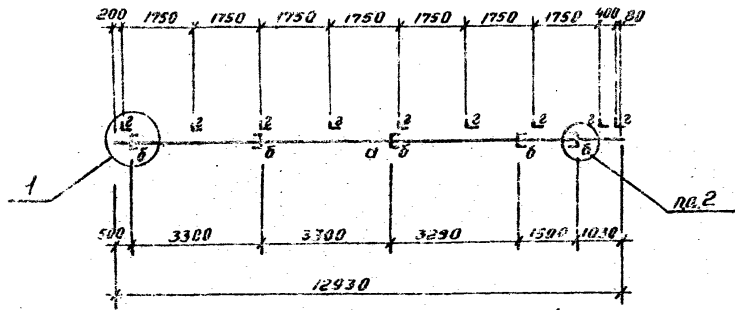
Г.И.П.	Котлярев	11.14
И.контр.	Авашкина	11.14
Нач. отд.	Данкова	
Гл. спец.	Данкова	
Рук. гр.	Марцева	
Инж.	Артюшук	

Копировал: Дариничева Формат А2

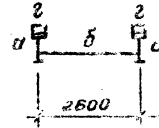
о.р. А.А. Оу

Инв. №

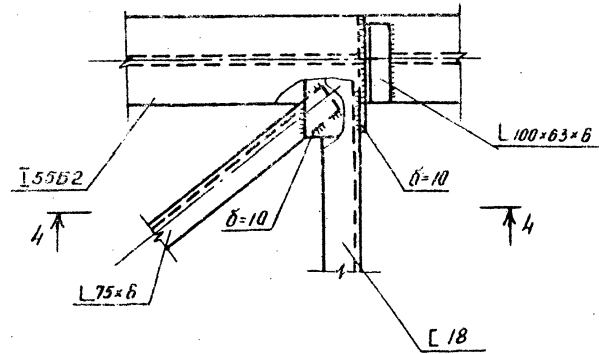
1-1



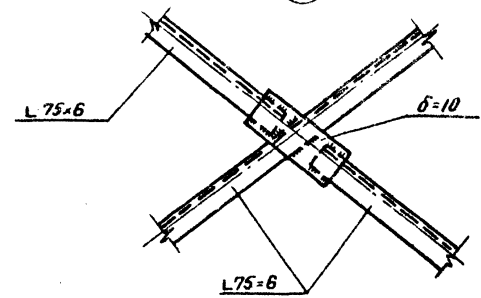
2-2



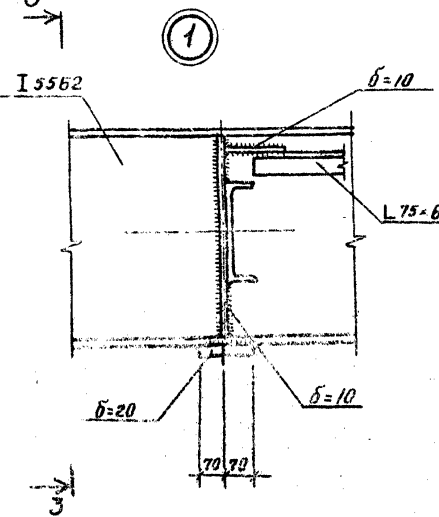
2



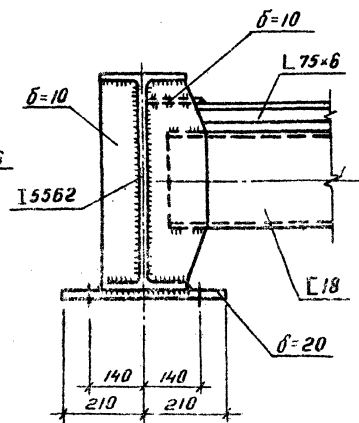
3



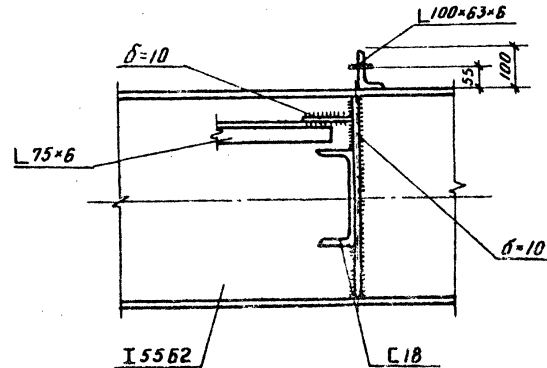
3



3-3



4-4



Ведомость элементов								
Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа конструктивных элементов	Марка металла	Примечан.
	эскиз	по составу	кН(т)	кН(т)	кН(т)			
а	I	I 5562			243(24,9)			
б	C	C 18	конструктивно					
в	L	L 75x6	по гибкости			1	всп.к.а.б	
г	L	L 100x63x6	конструктивно					

Упр. проектом

ТП409-23-63.88КМ					
Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год.					
И.И.П.	Котляров	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Н.ч.пр.	Языкина	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Нач.д.п.	Данкова	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Рис.спец.	Данкова	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Рис.эр.	Корчева	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Инж.	Челюшная	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Приблизит.				Вариант I, II	
Загрузочная эстакада				Сталь	Лист
Марка А2				РП	Б1
				Гипротранспуть	

Копирован: Дариничев

Формат А2

ср.в.с.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60 НА ОТМ. 6,100.

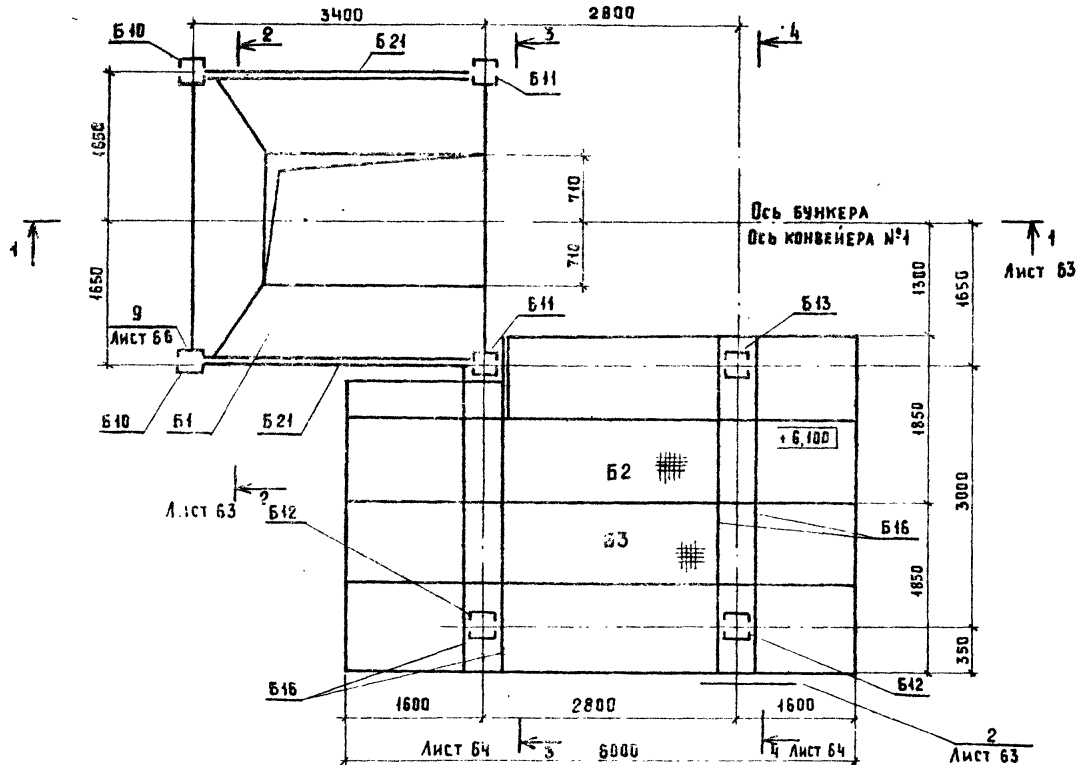
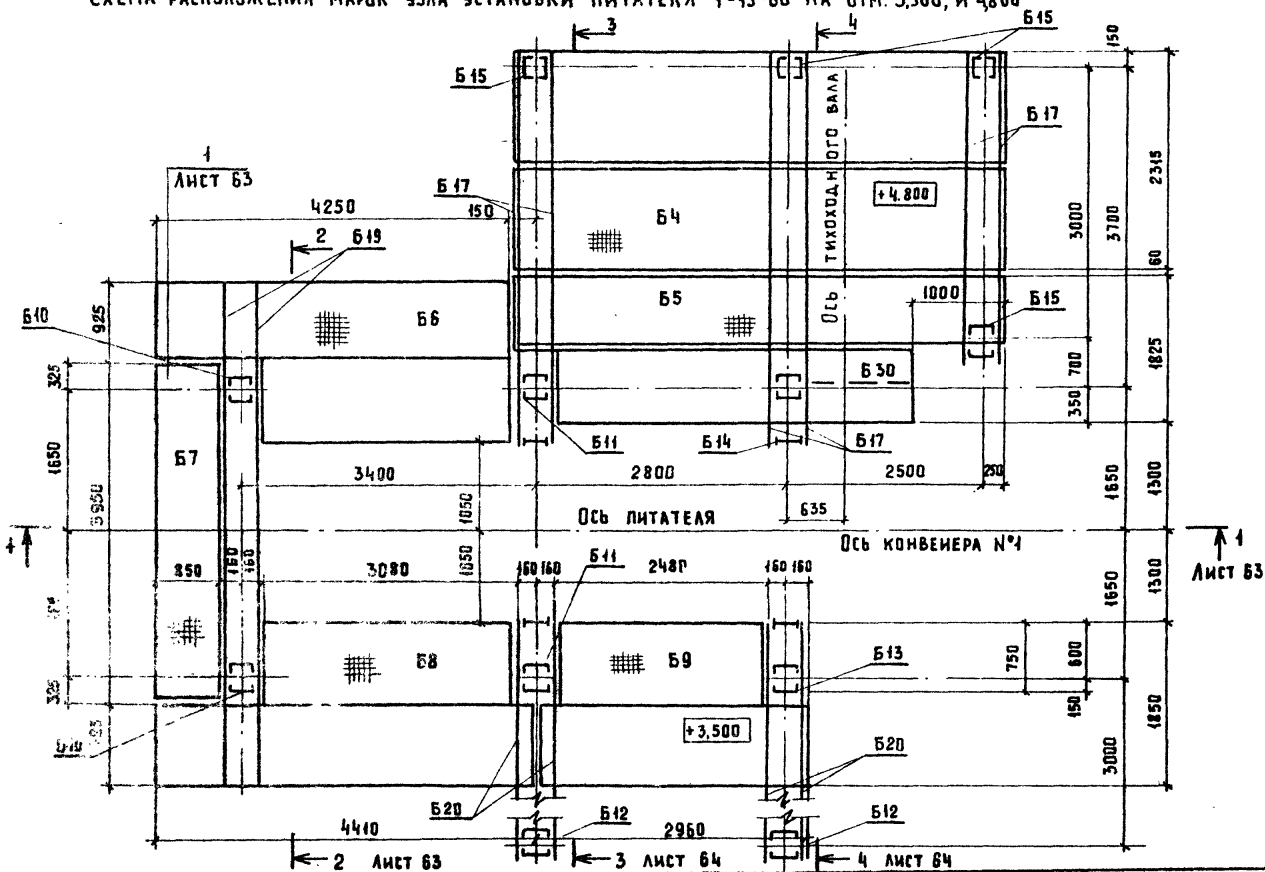


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60 НА ОТМ. 3,500; И 4,800



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА ПИТАТЕЛЯ 1-15-60

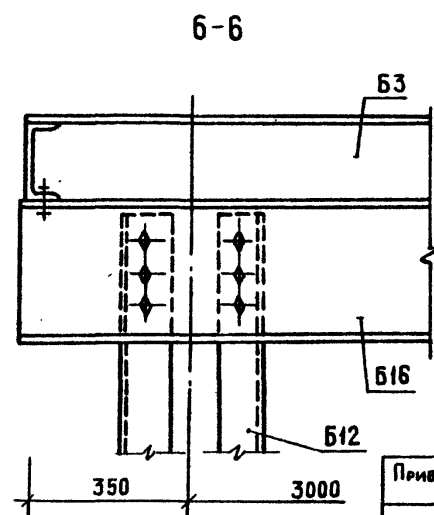
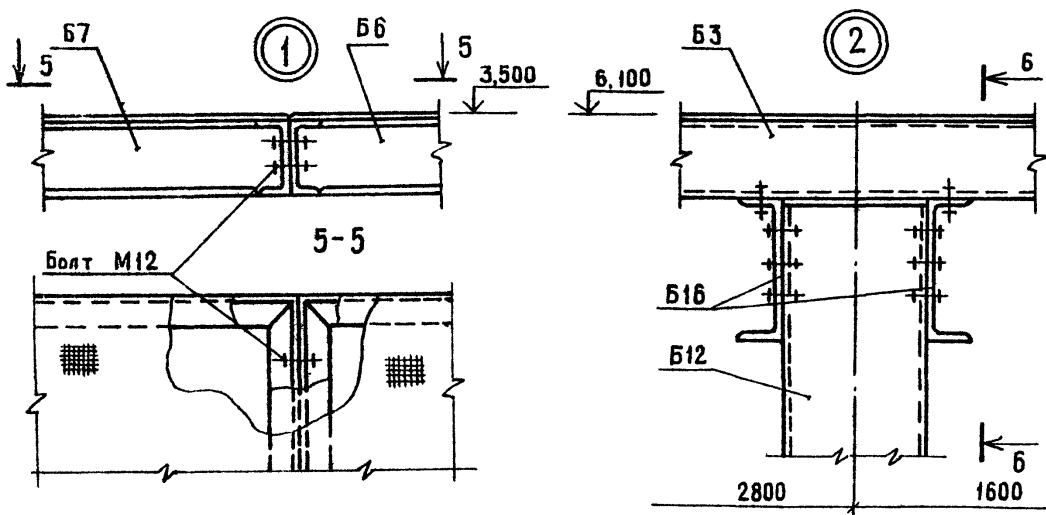
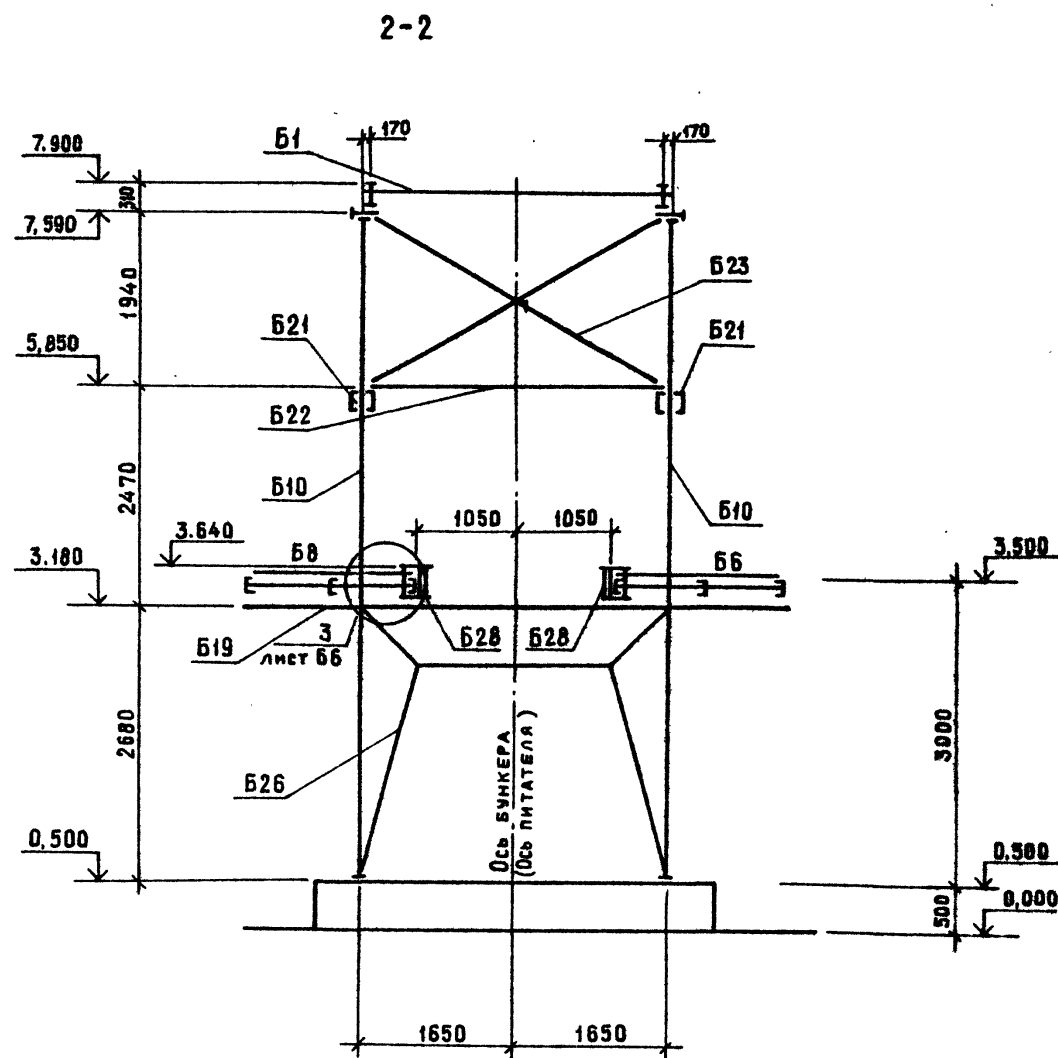
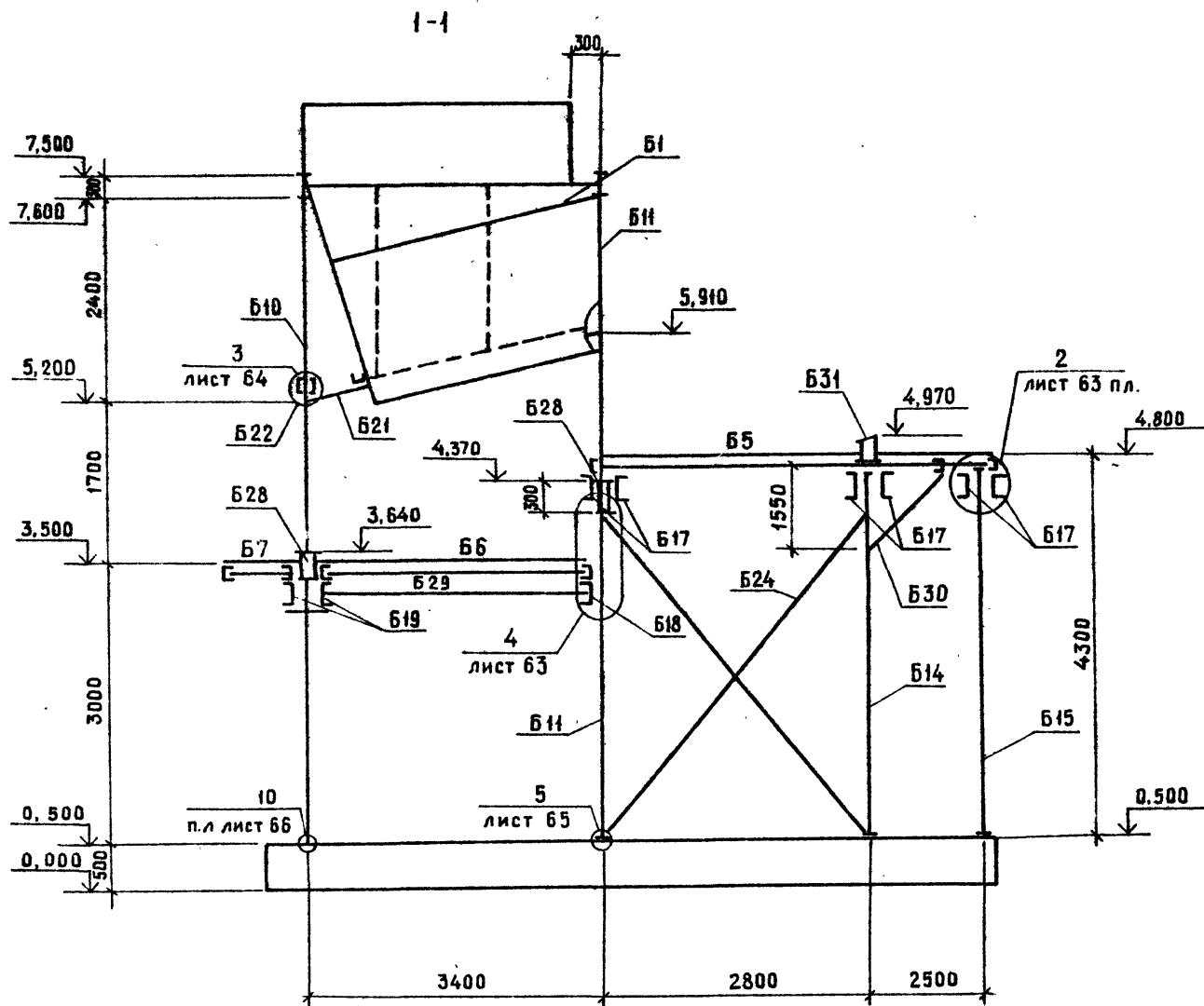
МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. ЕТ	ПРИМЕЧАНИЕ
Б1	КМ-67, КМ-68	ПРИЕМНЫЙ БУНКЕР	4		
Б2	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б3	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б4	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б5	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б6	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б7	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б8	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б9	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б10	КМ-70	СТОЙКА БУНКЕРА	2		
Б11	КМ-71	СТОЙКА БУНКЕРА	2		
Б12	КМ-70	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	2		
Б13	КМ-71	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	4		
Б14	КМ-71	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	4		
Б15	КМ-70	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	4		
Б16	КМ-62	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	4		Б4С 30
Б17	КМ-62	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	6		Б4С 30
Б18	КМ-63	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	1		Б4С 30
Б19	КМ-71	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	1		
Б20	КМ-62	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	4		Б4С 30
Б21	КМ-69	РИГЕЛЬ	2		
Б22	КМ-69	РИГЕЛЬ	4		
Б23	КМ-70	СВЯЗЬ	4		
Б24	КМ-70	СВЯЗЬ	2		
Б25	КМ-70	СВЯЗЬ	2		
Б26	КМ-70	СВЯЗЬ	4		
Б27	КМ-70	СВЯЗЬ	2		
Б28	КМ-69	ОПОРНЫЙ СТОЛК	4		
Б29	КМ-70	РАСПОРКА	2		
Б30	КМ-63	ПОДАКОС	4		Б42Л 75-6
Б31	КМ-69	ОПОРНЫЙ СТОЛК	2		

Альбом № ЧАСТЬ 2  
ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88

№ ИВ. № ЛОДКА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТАЯРОВ	И.И.	ТП 409-23-63.88 КМ		
		И КОНТР.	АБАШКИНА	И.И.	ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА		
		НАЧ. ОД.	ДАНКОВА	И.И.	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 200 ТЫС. ЩЕБНЯ В ГОД.		
		ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.И.	ВАРИАНТ I, II.		
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА	И.И.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		СТ. ИНЖ.	ГОЛОВЕИ	И.И.	РП	62	
ИВ. №		УЗЕЛ УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60			ГИПРОТРАНСПУТЬ		
		СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК НА ОТМ. 3,500; 4,800; 6,100					
		КОПИРОВАЛ: ДРЕМОВА			ФОРМАТ А2		

ср. 209-01

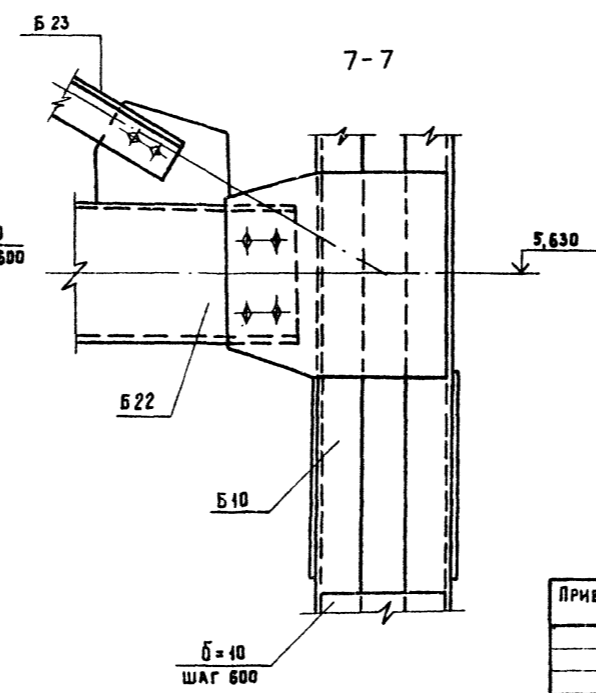
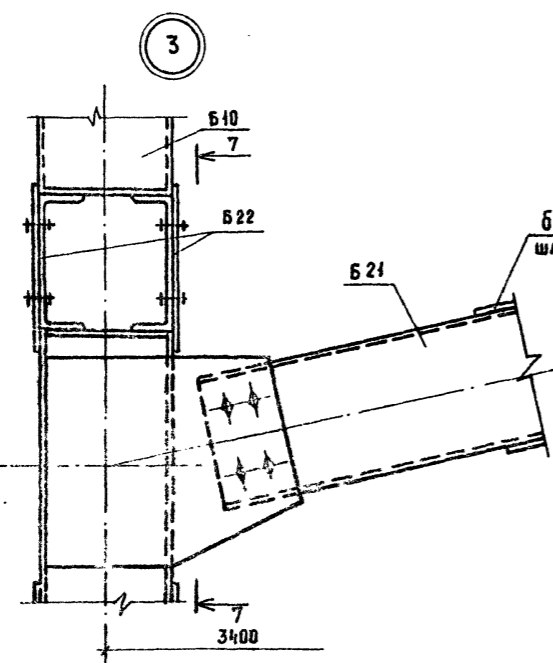
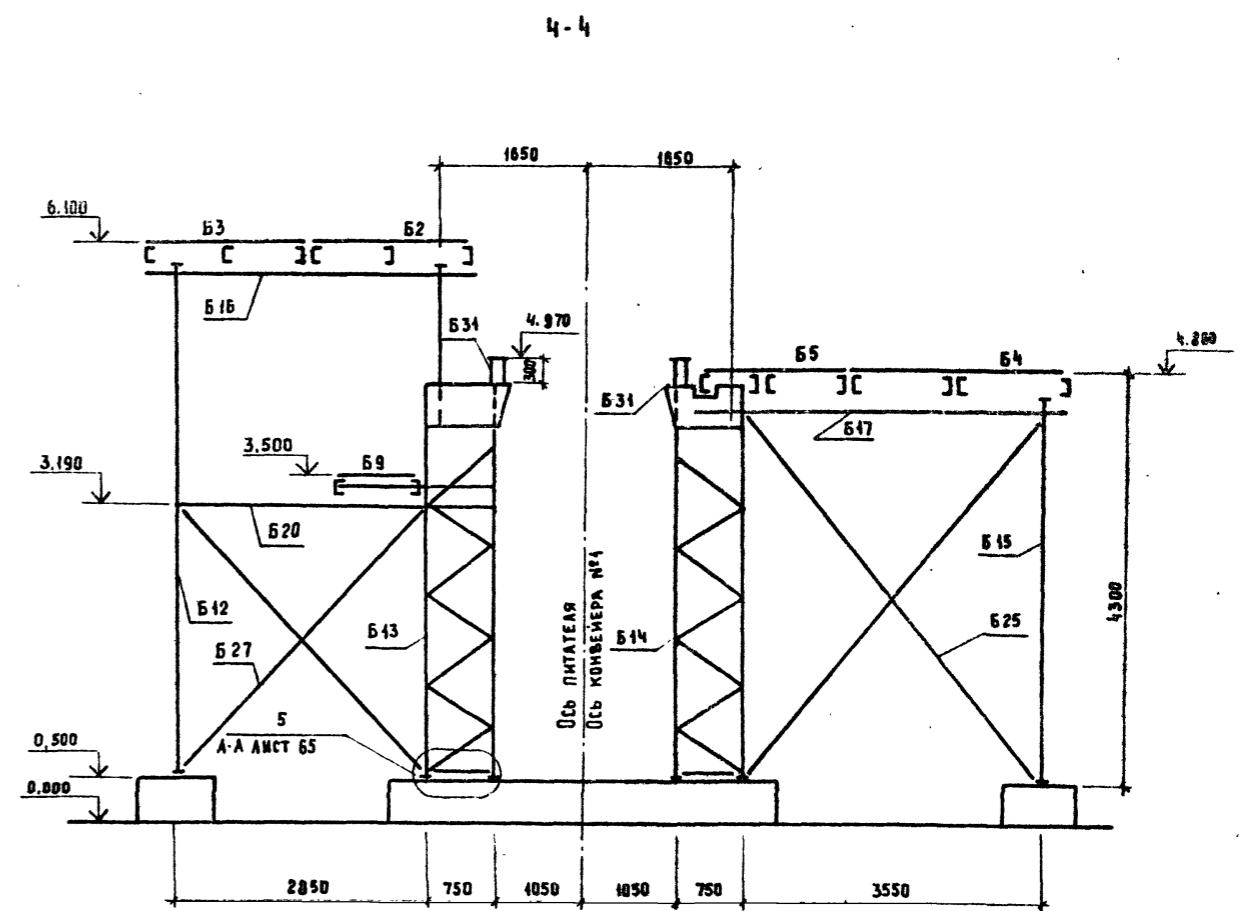
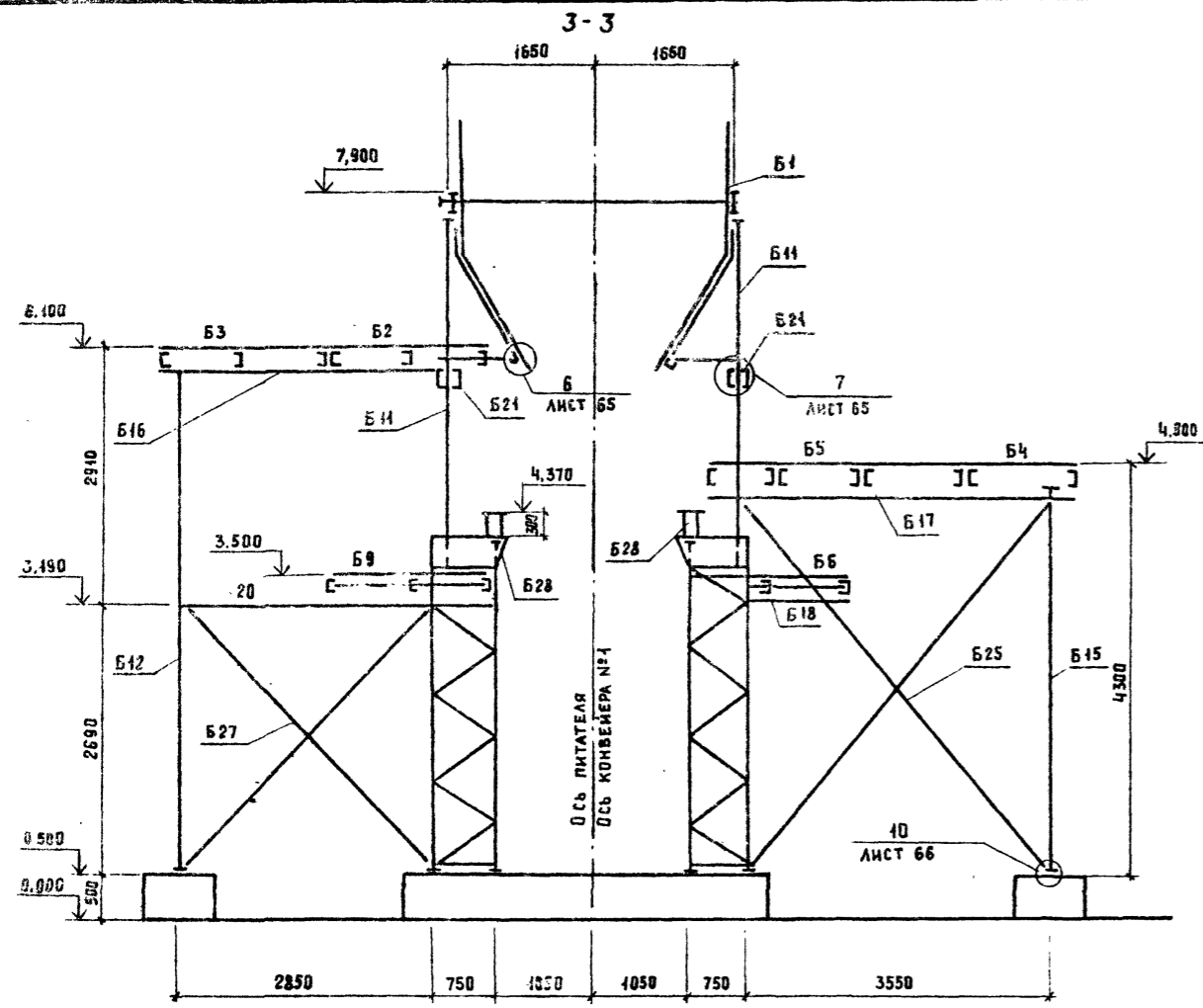


Лист № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан	
Инв. №	

ТП 409-23-63.88		КМ
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год		
Вариант II		Этап Инст Инст
		РП 63
Часть установки питателя 1-15-68		
Схема расположения марок		
Разрезы 1-1, 2-2. Узлы 1, 2		
ГИПРОТРАНСПУТЬ		

ТРУБНЫЙ ПРоеКТ 409-23- 63.88 АЛБОМ III ЧАСТЬ 2



Имя, № подразделения, дата, должность, подпись

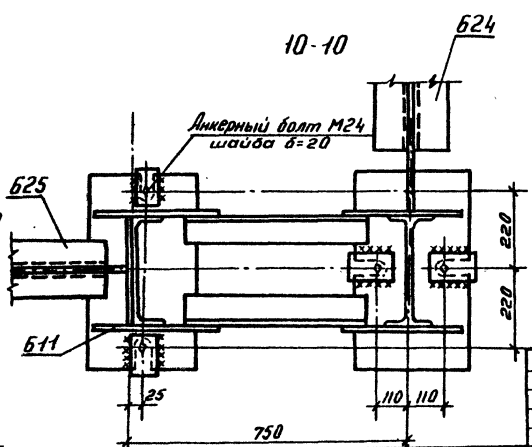
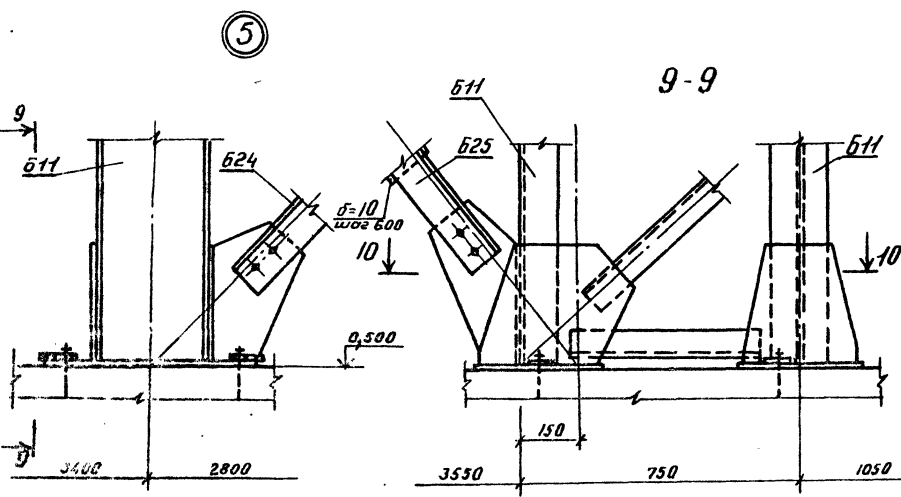
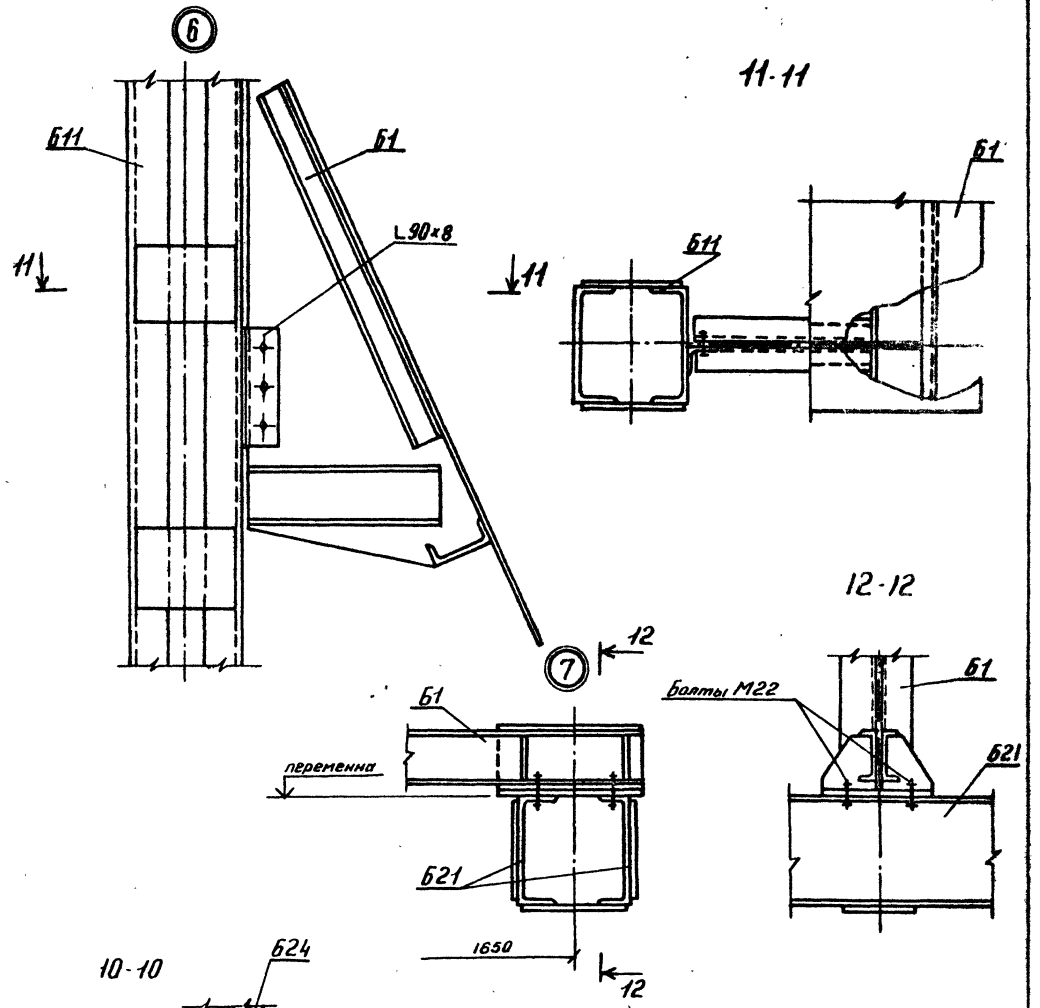
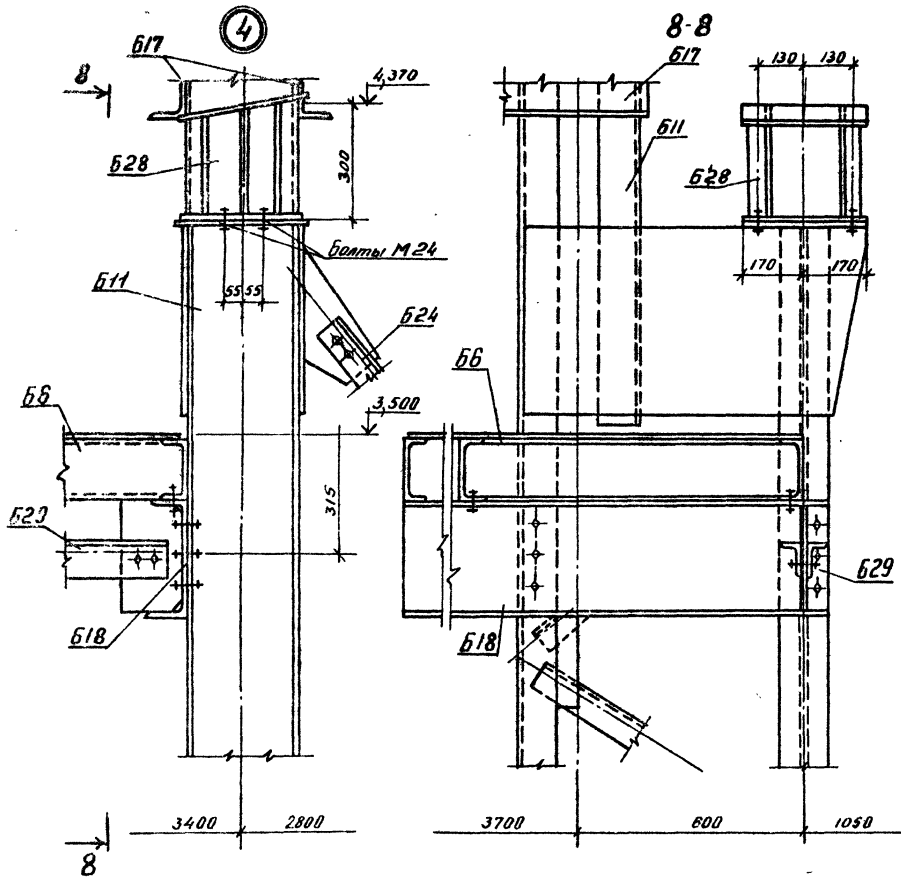
ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	И КОНТР	АБАШКИНА	НАЧ ОУД	ДАНКОВА	ГА СПЕЦ	ДАНКОВА	РУК ГР	КАРЦЕВА	СТ. ИИЖ	ГОЛОВЕЙ	
		ТП 409-23- 63.88 КМ				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.			ВАРИАНТ I, II		СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Узел установки питателя 1-15			СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК		РАЗРЕЗЫ 3-3; 4-4; УЗЕЛ 3.		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
ИНВ. №														

КОПИРОВАЛ: Артемова ФОРМАТ А2

ар. 960-06



Типовой проект 409-23-63.88  
Альбом III часть 2.

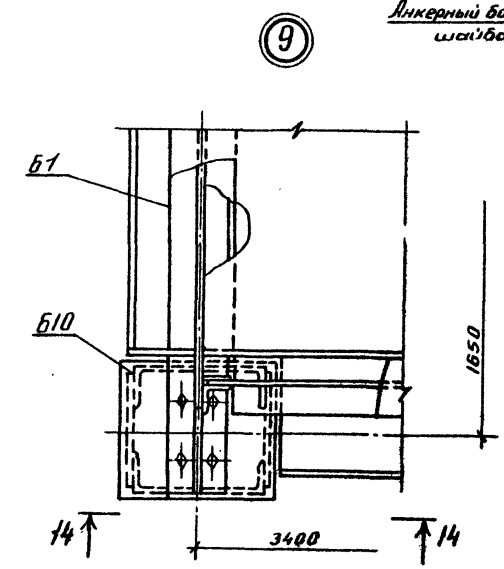
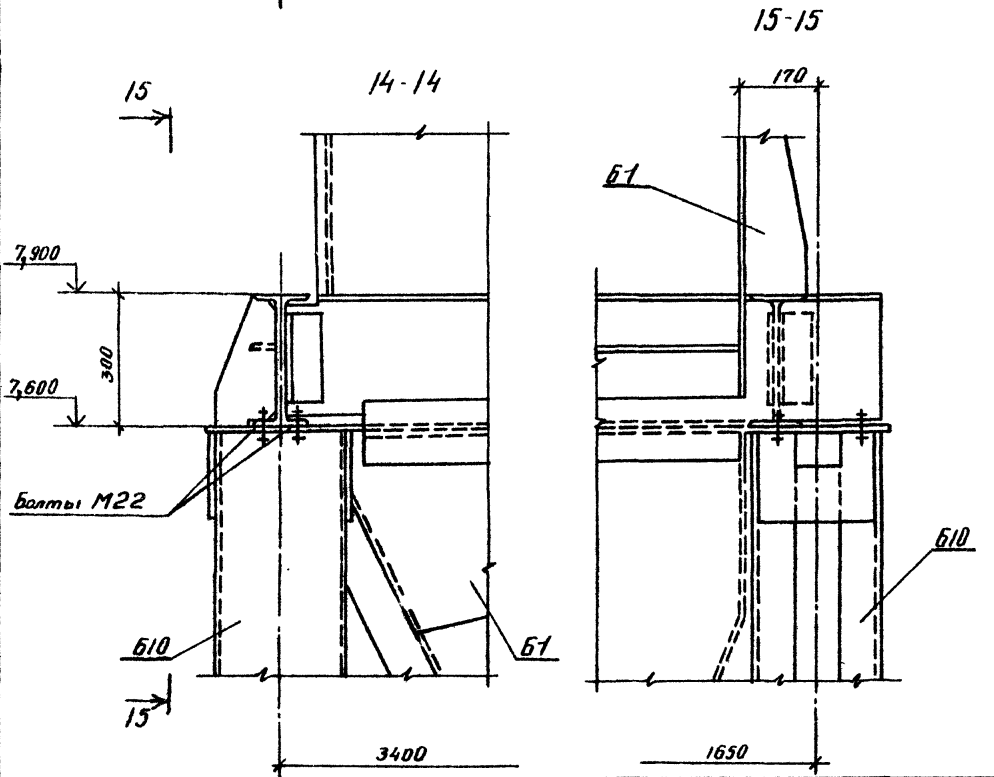
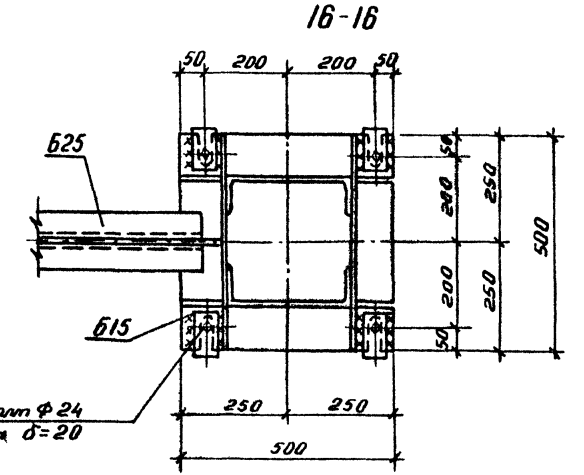
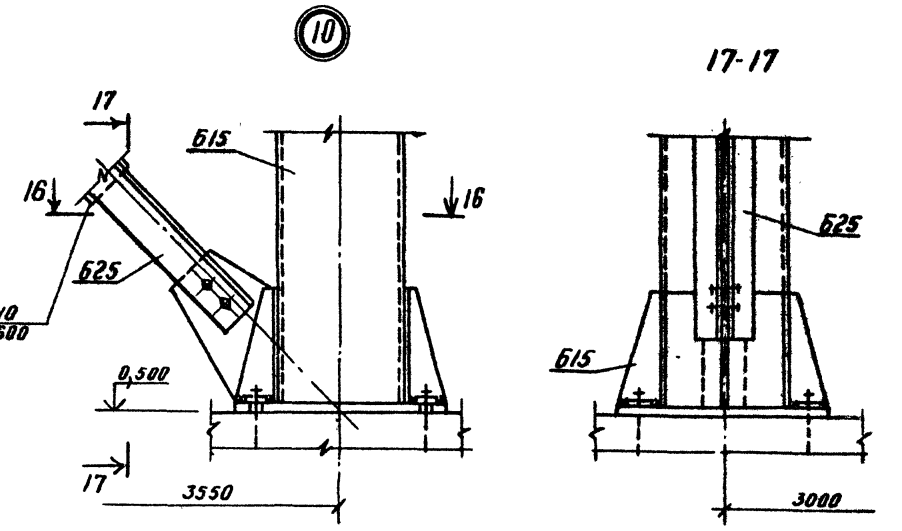
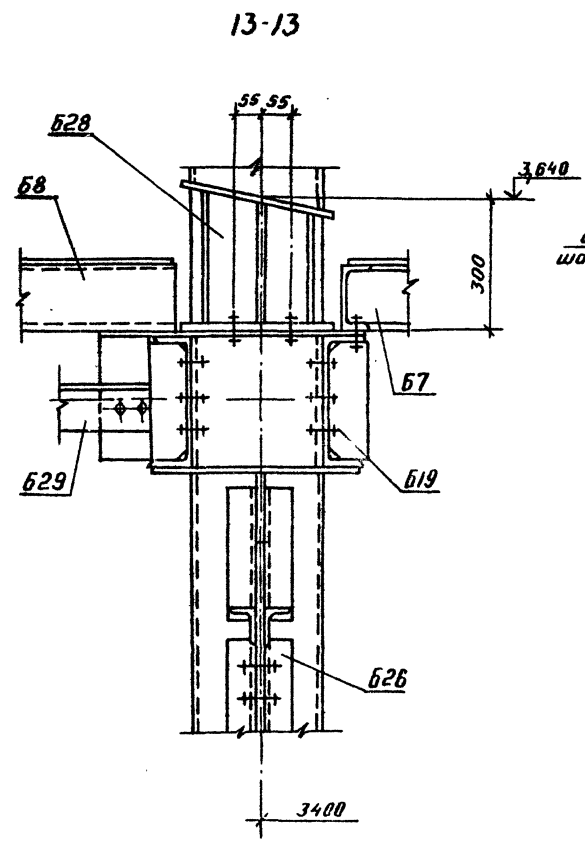
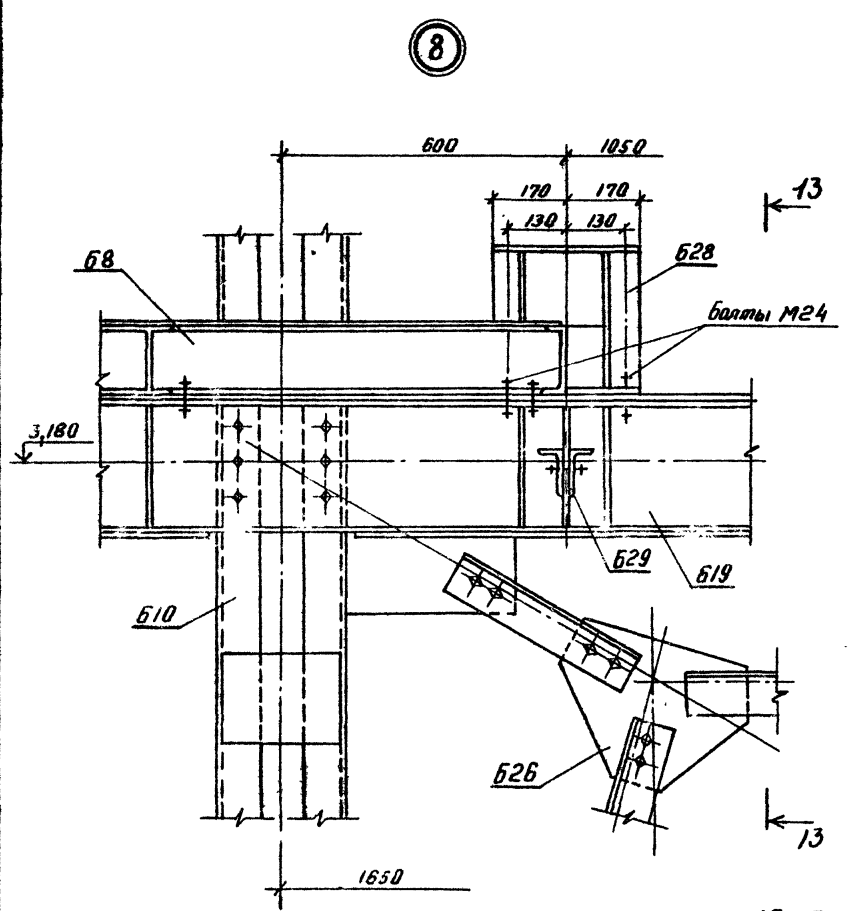


ТП409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разбурная установка производительностью 200 т/с. м <sup>3</sup> щебня в год.			
ГМП	Котляров	11.94	Лист
Н.контр.	Вдовина	11.84	Лист
Нач. спец.	Данкова		РП 65
Рис. эр.	Нарчева		Гипротранспуть
Ст. тех.	Головей		

Копирава: Дарамичева  
Формат А2.

Шифр № проекта, Подпись и дата. Изом. инв. №

Альбом III часть 2  
Типовой проект 409-23- 63.88



Ш.б. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

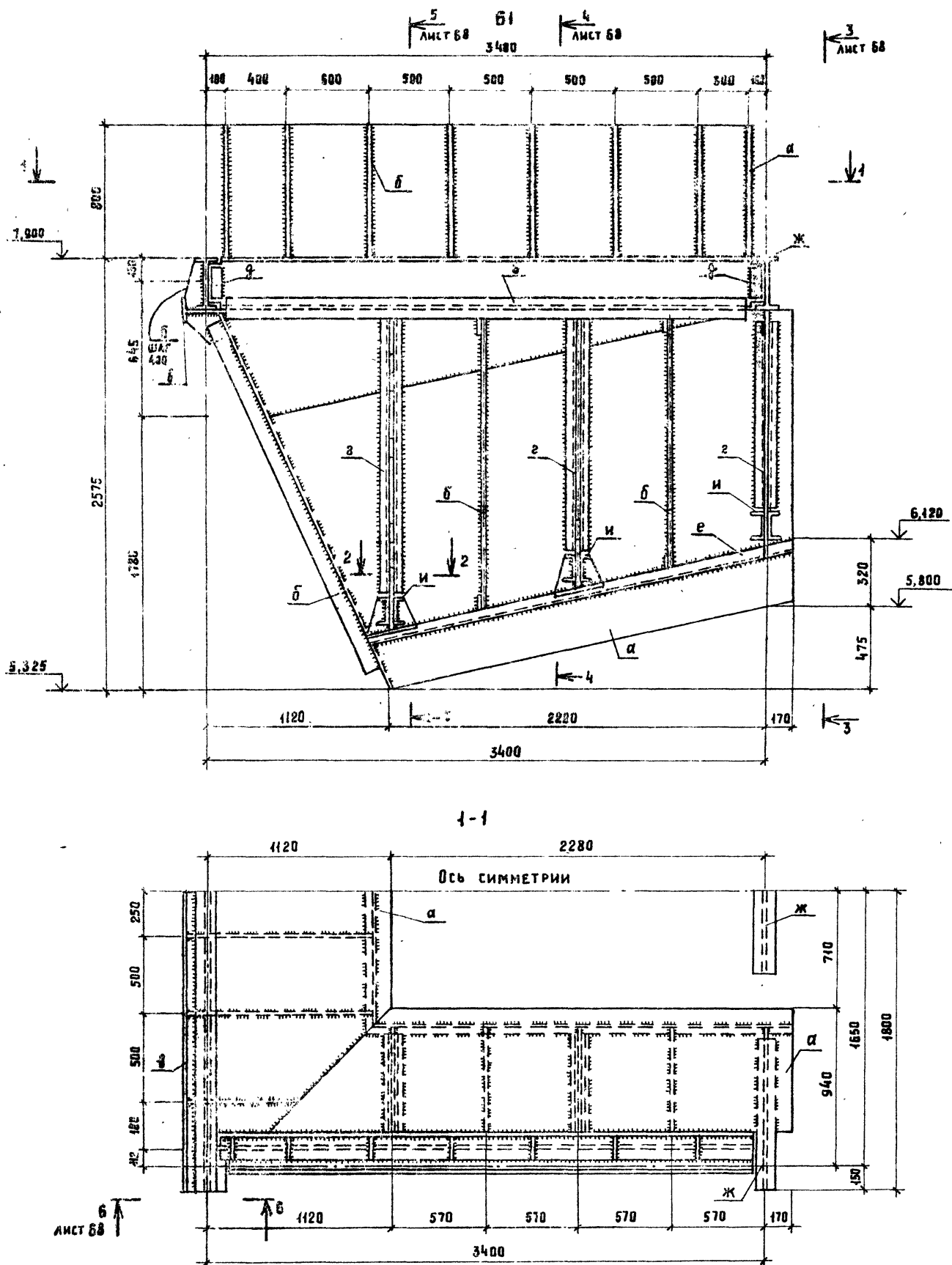
				<b>ТП409-23- 63.88 КМ</b>			
				Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год.			
Привязан:		Г.И.П.	Котляров	И.И.И.	И.И.И.	Специальность	Лист
		И.И.И.	Авдеева	И.И.И.	И.И.И.	РП	66
		И.И.И.	Донцова	И.И.И.	И.И.И.	Гипротранспуть	
		И.И.И.	Донцова	И.И.И.	И.И.И.		
		И.И.И.	Карцева	И.И.И.	И.И.И.	Формат А2	
		И.И.И.	Головей	И.И.И.	И.И.И.		
И.И.И. №						Узел установки питателя 115 60 Схема расположения марок Улы В=10	

Копировал Даренчева

ЛАНСОН III, ЧАСТЬ 2

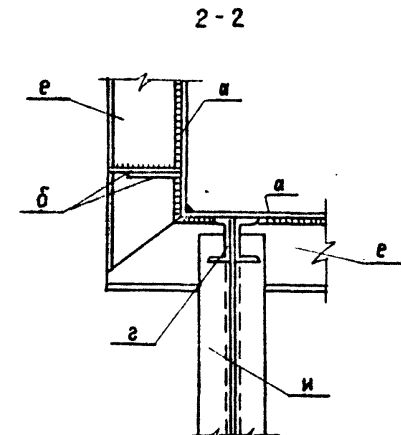
ТУЛОВЫЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88

ИНВ. № ПОДА. ПОДР. И ДЕТ. 63АМ. ИВВ. №



ВЕДОМОСТЬ ЗАЕМЛЕНОВ.

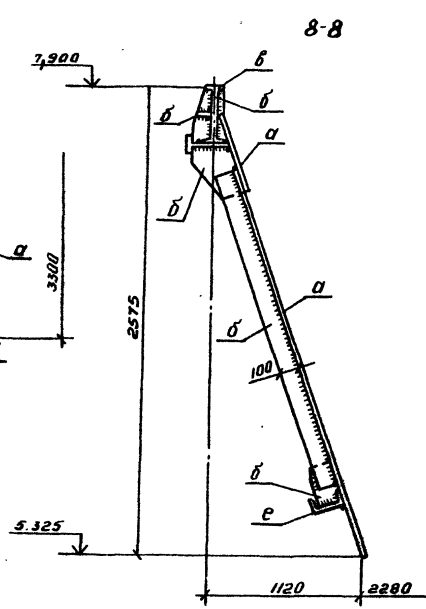
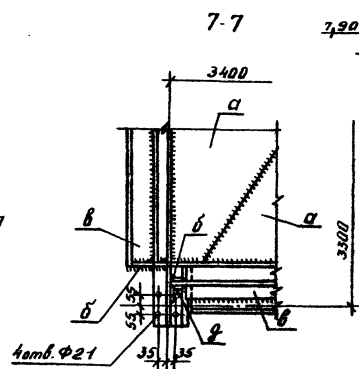
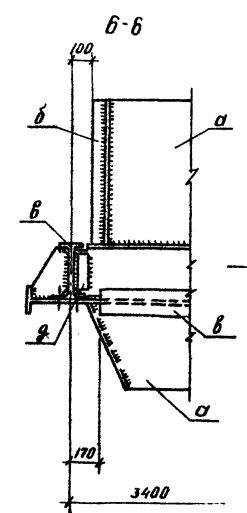
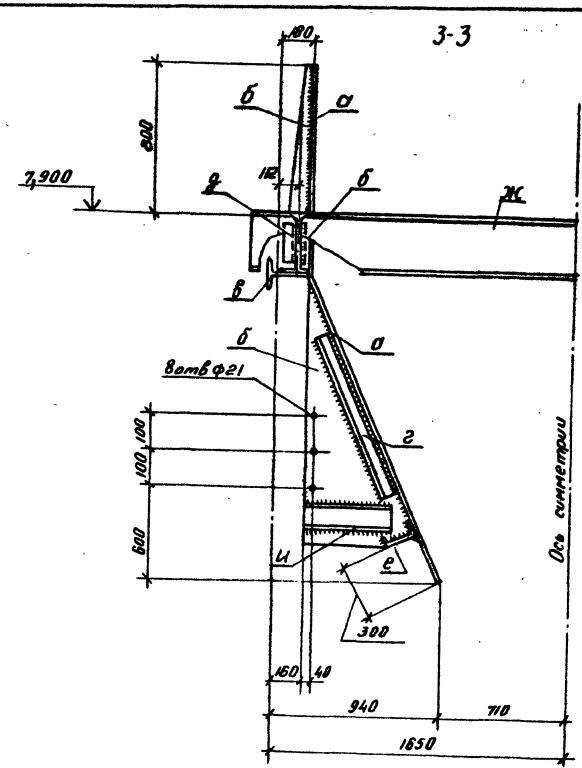
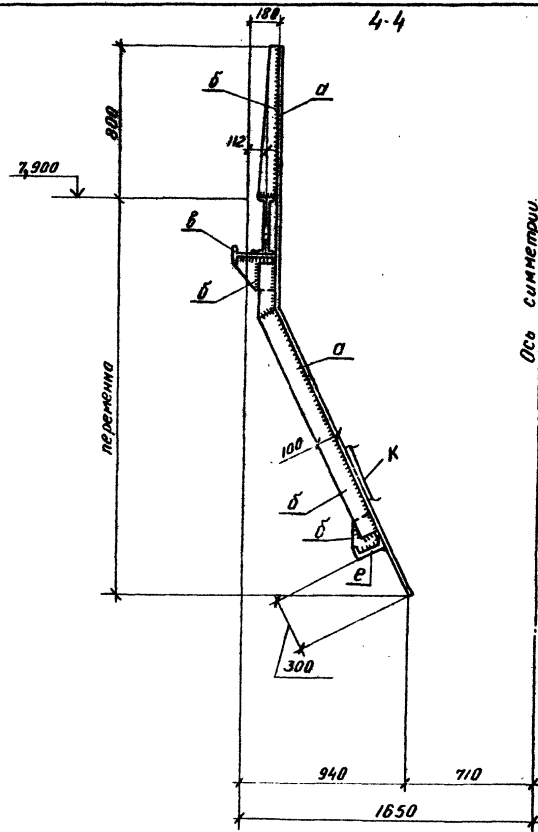
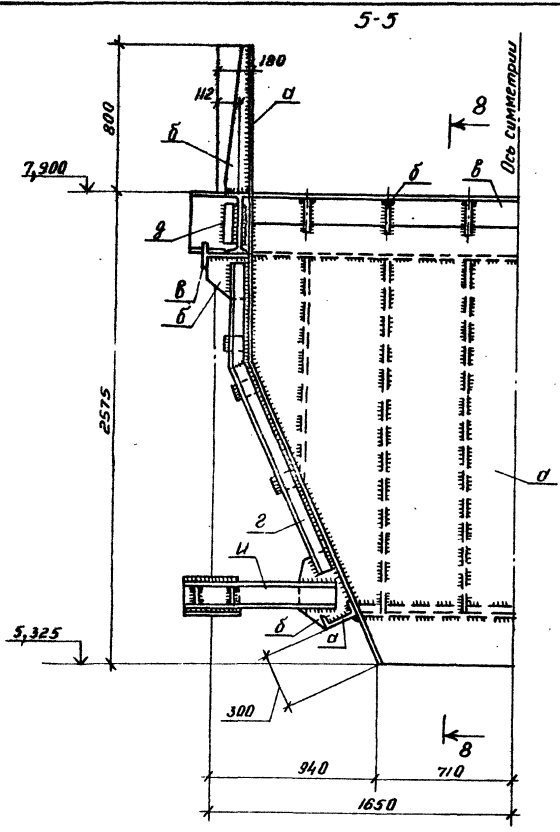
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УЧАСТИЯ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ.	СОСТАВ	ИИИ(ТК) ИИ(ТК)	ИИ(ТК)			
а	—		б-12	по прогнбу				
б	—		б-10					
в		1	И 30		9.81(10)	4	ВСТ 3 СБ5	С=100 ШАГ 600
		2	ИЗ И 30		82.4(84)			
г		3	2 С 40		20.4(22)			
		4	-10x120					
д	L		L 90x8	КОНСТРУКТИВНО				
е	С		С 16	по прогнбу				
ж	И		И 30		85.45(87)			
и	И-40		2 С 16	КОНСТРУКТИВНО				
к	—		б 40					ФУТЕРОВКА



ТП 409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.			
ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	ИИ
	И. КОНТР.	АБАШКИНА	ИИ
	НАС. ОТА.	ДАИКОВА	ИИ
	ТА. СПЕЦ.	ДАИКОВА	ИИ
	РУК. ГР.	КАРЦЕВА	ИИ
	СТ. ИИЖ.	ГОЛОВЕИ	ИИ
ИВВ. №			
ВАРИАНТ I, II.		СТАЛЬ	АМСТ
		РП	67
Узел установки питателя 1-15-60 МАРКА Б1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2.			ГИПРОТРАНСПУТЬ

КОПИРОВАЛ: АРТЕМОВА ФОРМАТ А2

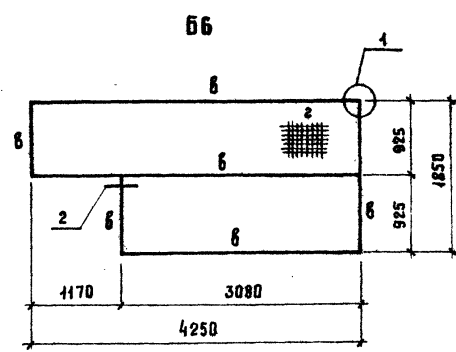
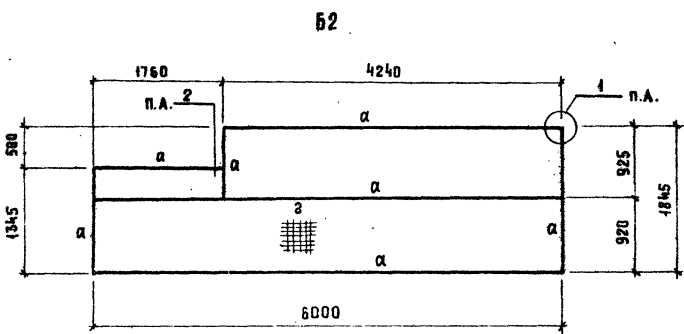
CP.259-04



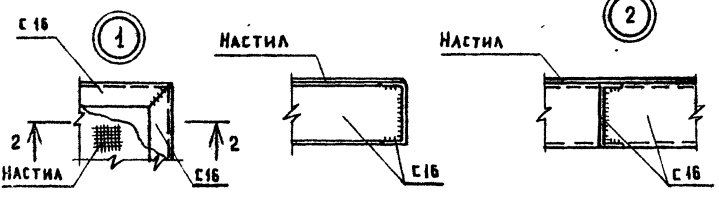
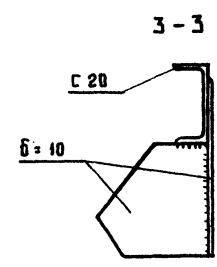
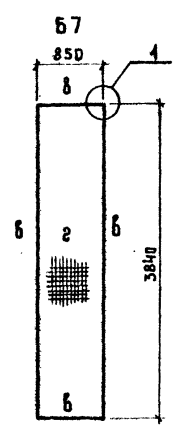
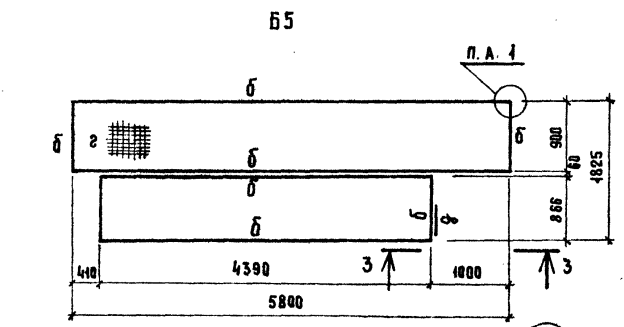
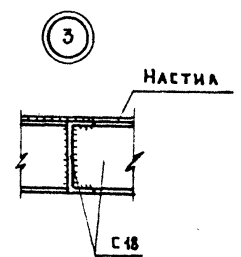
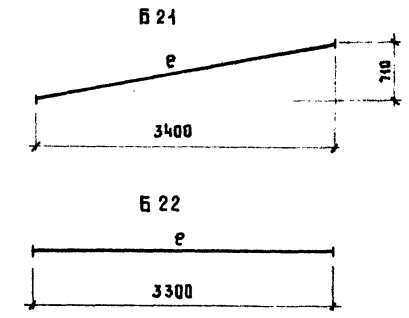
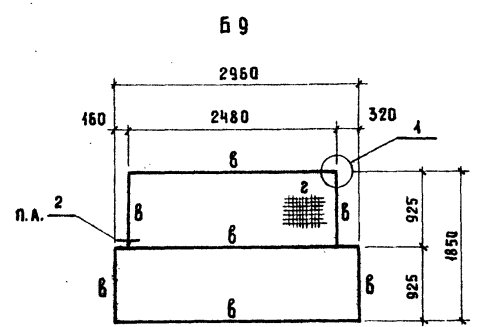
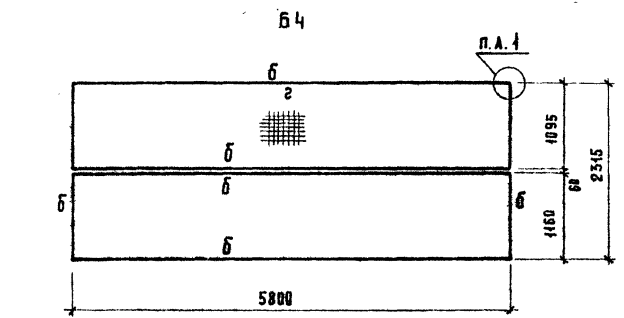
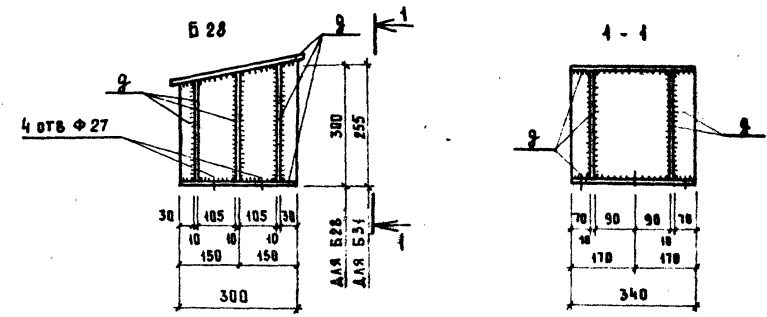
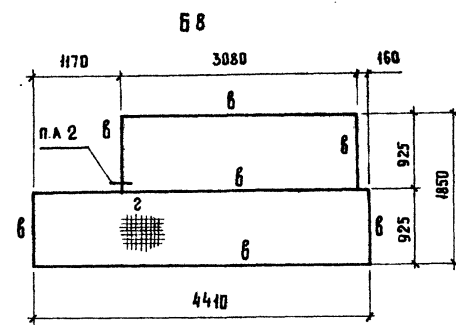
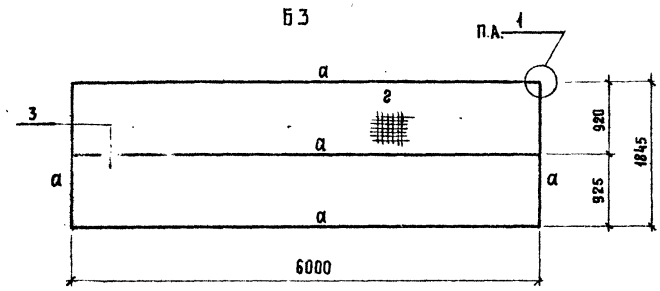
		<b>ТП409-23- 63.88 КМ</b>	
		Агрегат с сертификатом сварки-раздатка установка производительностью 280 т/ч шовля в год.	
		<b>Вариант I, II</b>	Страницы Листов
		РП 68	
		Цена установки пульт + 15-60 Марка Б1 Разрезы 3-3 + 8-8	
		Гидротранспуль	
		Формат А2	

Приказан	ГНП Катяров	11.94
	И.К.Котко	11.94
	Нач. отд. Давыдова	
	Рис. эр. Карцова	
	Ст. инж. Головей	

Шифр, № проекта, Вид чертежа и дата. Взам. инв. №



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ									
МАРКА	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			ГРУППА ЭЛЕМЕНТОВ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ	СОСТАВ	М КН(ТН)	Н КН(ТН)	А КН(ТН)			
а	с		С 18			94 (094)	4	ВСТ 3 К П 2	КОНСТРУКТ
б	с		С 20			324 (324)			
в	с		С 16			79 (079)			
г	—		Тип БАТАРЕИ						
д	—		б = 10				1	ВСТ 3 П С 6	Р: 200 ШАГОВ
е	—	1	2 С 30	КОНСТРУКТИВНО					
	—	2	- 200 x 10						

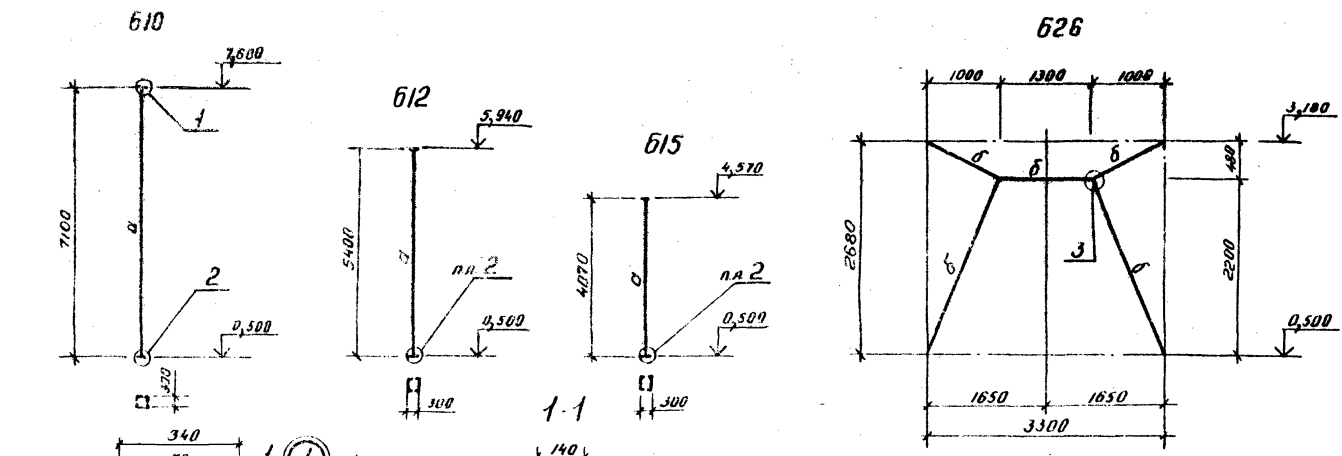


ТП 409-23- 63.88 КМ										
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.										
ПРИВЯЗАН				Тип	КОТЛЯРОВ					
				И. КОТЛ.	АБАШКИНА					
				НАЧ. ОТД.	ААНКОВА					
				ТА. СПЕЦ.	ААНКОВА					
				Р. И. Г. Р.	КАРЦЕВА					
				С. Т. ИЖ.	ГОЛОВЕЙ					
				СТАИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ				
				РП	Б9					
				УЗЕЛ УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60						
				МАРКИ Б2; Б9; Б21; Б22; Б28; Б30						
				ГИПРОТРАНСПЕЛТ						

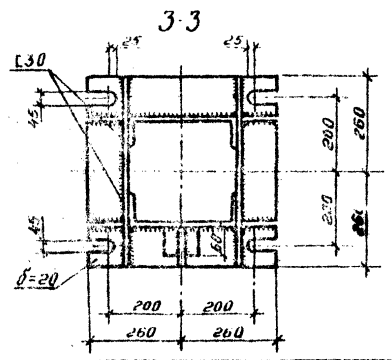
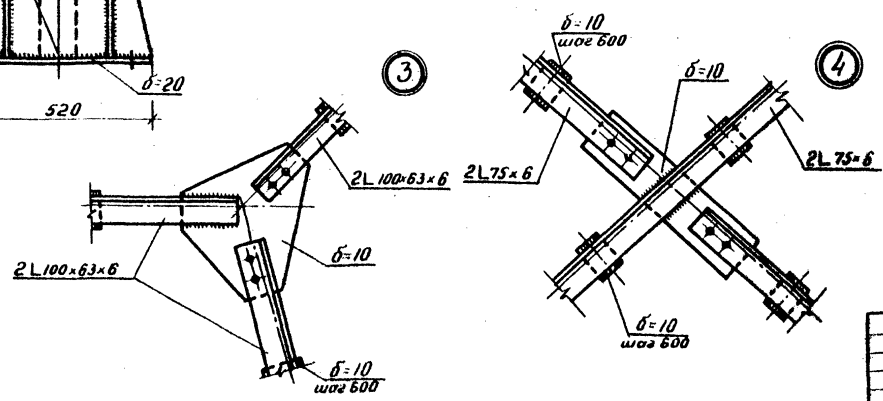
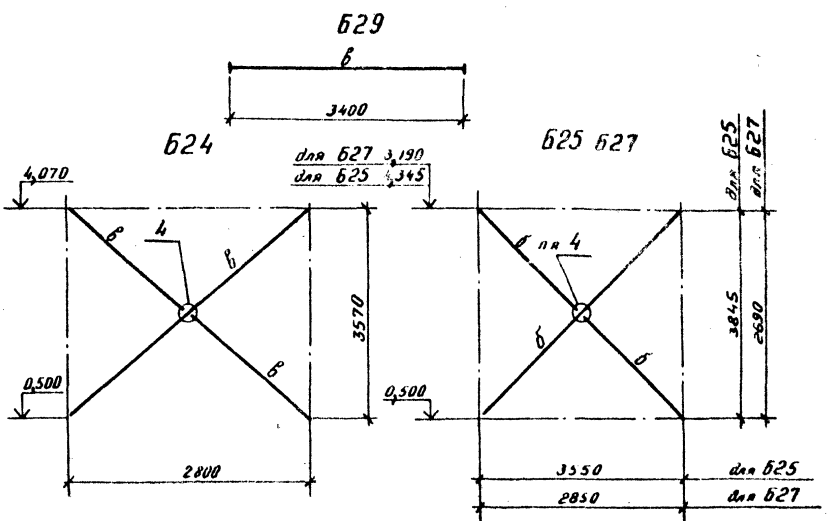
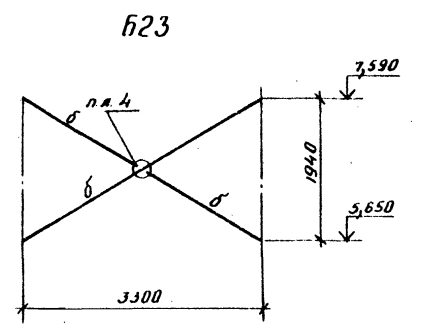
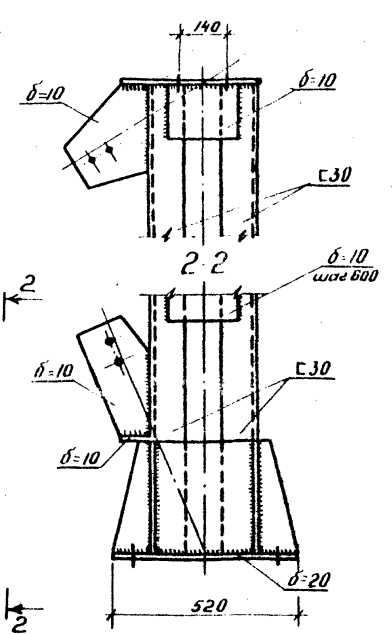
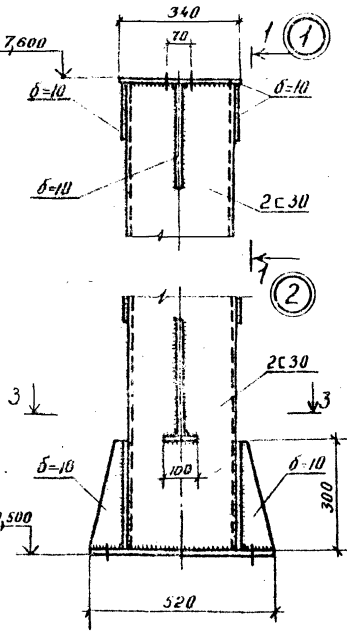
Л. 600м III часть 2

Технический проект 409-23-63.88

Лист № 70

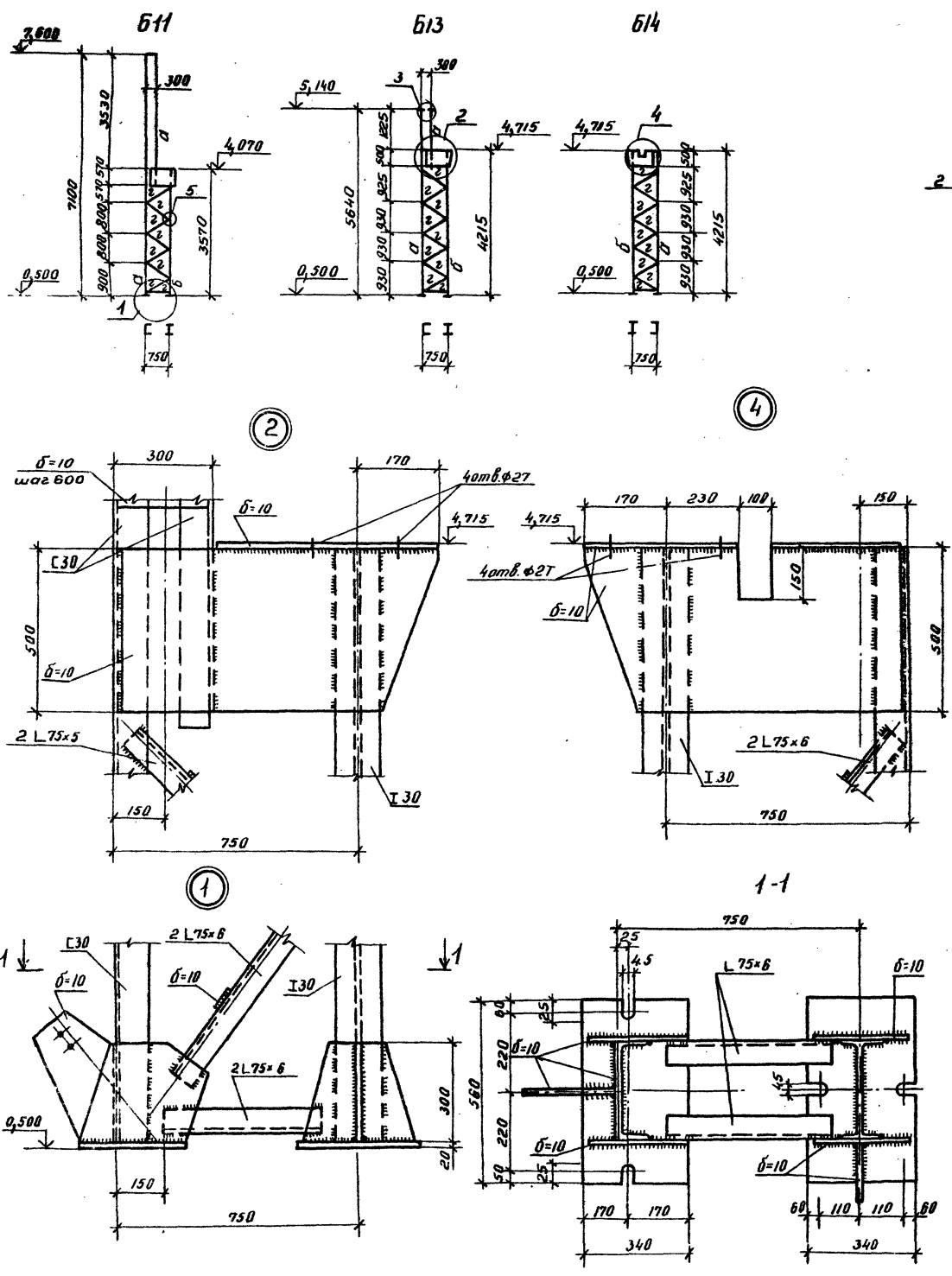


Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Марка металла	Примечание	
	Эскиз	Лаз	Состав	M кН (т)	N кН (т)	Q кН (т)			
a		1	2 С 30		470 (47)		1	Вет. Зил 6	
б		2	2L 100x63x6	по 2х бокам				4	
		3	2L 100x63x6	по 2х бокам					
в		4	L 75x6	по 2х бокам				4	
		5	L 75x6	по 2х бокам					
г		6	L 75x6	по 2х бокам				4	
		7	L 75x6	по 2х бокам					



ТП 409-23- 63.88 КМ									
Дробливо сваривочная сварно разварная установка производительностью 200 тыс м швелл в год									
Вариант I, II							Лист	Листов	
							70		
Для установки и монтажа 15 60 Марки 610, 612, 615, 623, 627, 629							Гипропромпусть		
Копировал. Дарченко							Формат А2		

Ялдам III часть 2  
 Типовой проект 409-23-63.88



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные уставки			Марка металла	Примечание
	Эскиз	Паз	Состав	М мм(мм)	Н мм(мм)		
а	С		С 30				
б	Г		Г 30				
в		1	2С 30	конст	ружтн	бнл	1 шт.эл.б
		2	500x10				2-200 шаг 600
г		3	2L 75x6	по	выбности		
		4	280x10				2-200 шаг 600

ТП409-23- 63.88 КМ		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.	
Приблизит:	ГНП Котляров	Станция	Лист
	Н.контр. Лобашкина	РП	71
	Нач. отд. Донцова	Узел установки питателя 15-60	
	Гл. спец. Донцова	Марки б11, б13, б14, б19	
	Руч. гр. Карцева	Гипротранспуть	
	Ст. инж. Головей	Копировал: Вороничева	
		Формат А2	

Спецификация к схеме расположения марок узла установки дробилки СМД-110

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса в кг.	Примечание
В1	КМ-74	Рама	1		
В2	КМ-74	Рама	1		
В2 <sup>м</sup>	КМ-74	Рама	1		
В3	КМ-74	Площадка	1		
В4	КМ-74	Площадка	1		
В5	КМ-74	Опорные балки	2		
В6	КМ-74	Связь	3		
В7	КМ-72	Распорка С18	3		
В8	КМ-74	Площадка	1		
В9	КМ-74	Связь	3		
В10	КМ-72	Распорка С18	3		

Альбом III часть 2

Титульный проект 409-23- 63.88

Изд. № 1 1972г. Издательство «Восток» 1972г. 1 лист

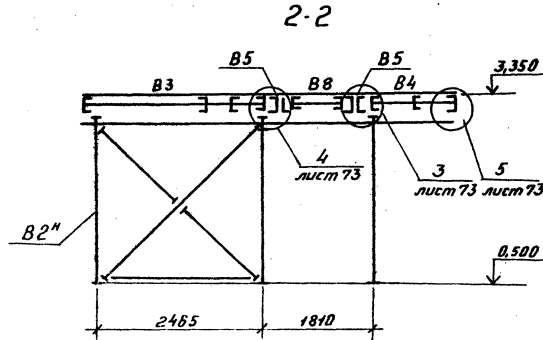
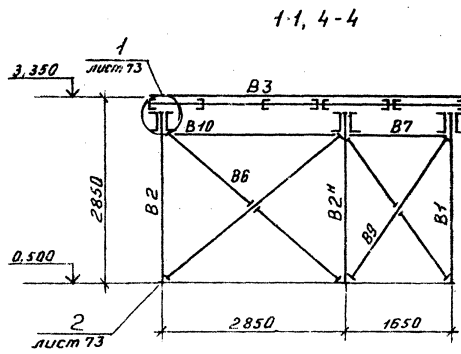
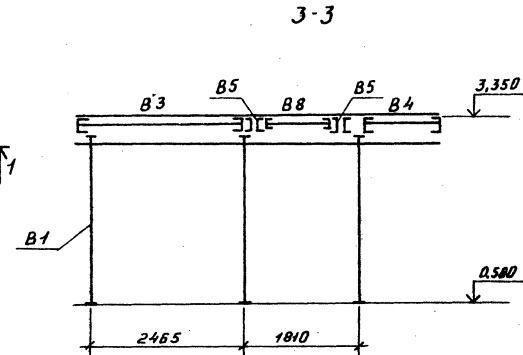
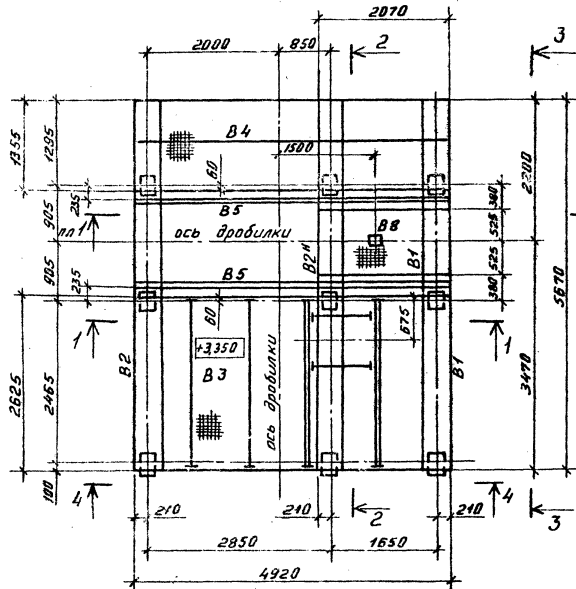


Схема расположения марок узла установки дробилки СМД-110 на отм. 3,350



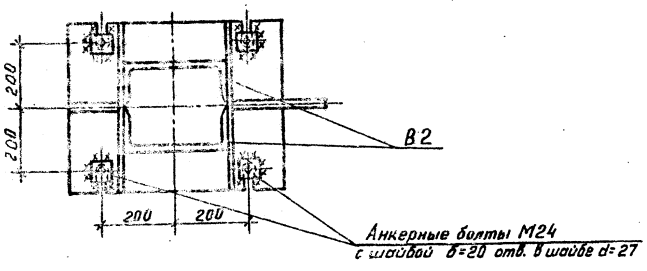
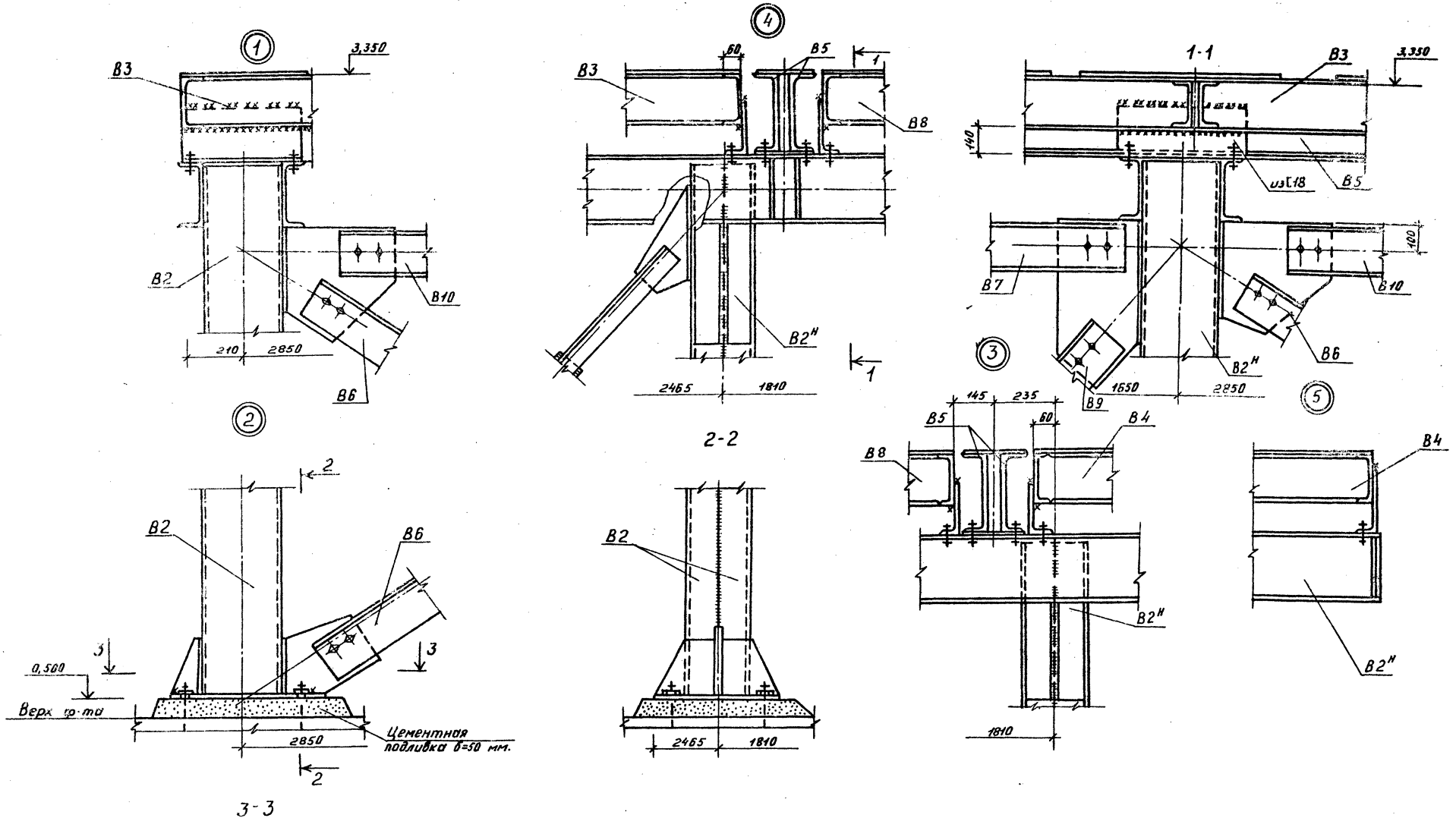
ТП409-23- 63.88 КМ	
Дробилка сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 т/ч. м³ щебня в час.	
Примечание:	Вариант I, II
Изм. №	Лист 72
Узел установки дробилки СМД-110. Схема расположения марок. Разрезы.	
ГИПРОТРАНСГЕЛЬ	

Копировал: Даремичева

Формат А2

ср. № 21





				<b>ТП409-23- 63.88 КМ</b>		
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год		
Привязан:				ГМП	Котляров	М.С.
				Н.Контр.	Авдаскина	В.С.
Инв №				Нач. отд.	Данкова	С.В.
				Гл. спец.	Данкова	С.В.
				Рук. пр.	Корцева	Л.В.
				Ст. инж.	Головей	Л.В.
				<b>ВАРИАНТ I, II</b>		Сталь Лист Листов
						РП 73
				Схема установки дробилки СМА-НО Схема расположения марок Узлы.		<b>ГИПРОТРАНСПУТЬ</b>

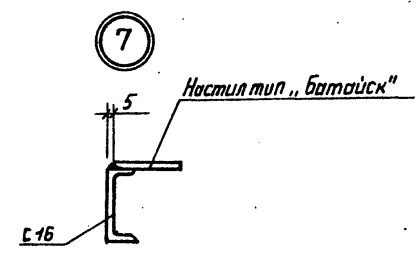
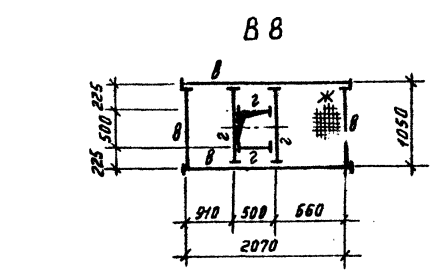
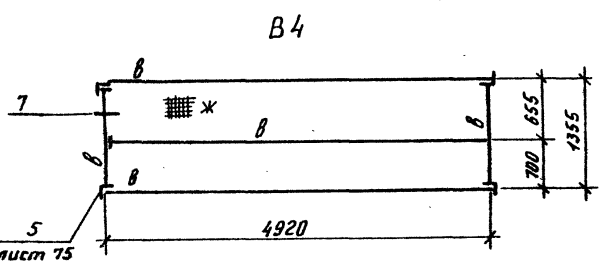
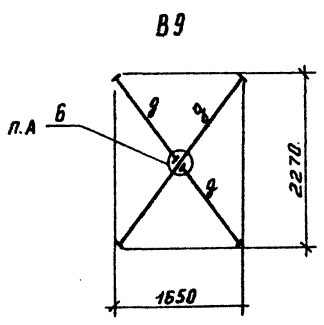
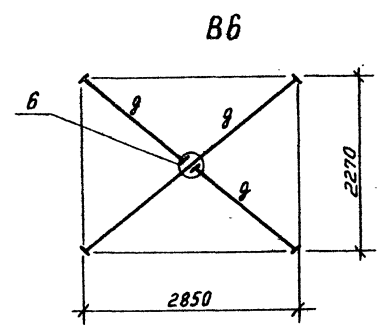
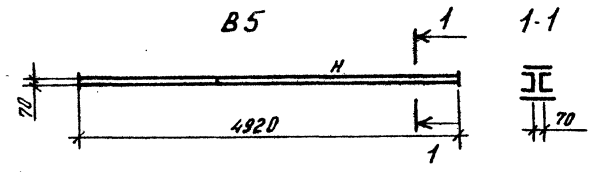
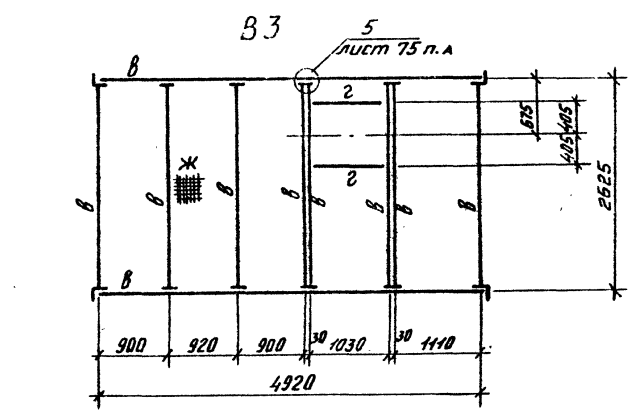
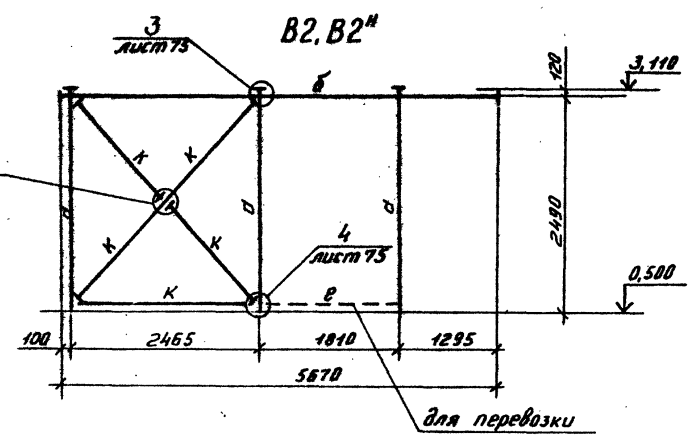
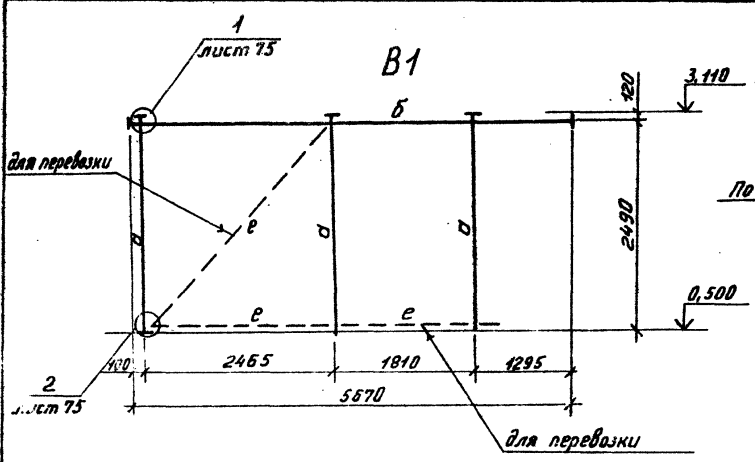
Калибрщик: Дораничева Формат А2

SPR257-01

Альбом III часть 2

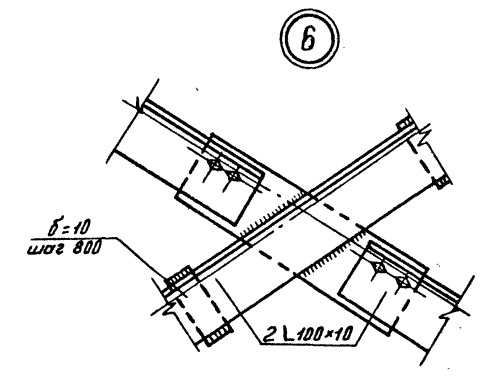
Тупиковый альбом 409-23- 63.88

Лист № табл. Подпись и дата Взам. инв. №



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Впорные усилия		Группа конструкт.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз. Состав	М, кН/м	Н, кН (тс)			
а		2 С 24			76,0(7,6)		
б		1 2 С 24	конструктивно			1	Вст 3 сп 5
		2 -10x400					
в		С 16					
г		3 2 L 160x10	конструктивно		14,22 (1,42)	1	Вст 3 сп 5
		4 -10x170					
д		L 75x6	конструктивно				
ж						4	10 КЛ
и		5 2 С 24	конструктивно			1	Вст 3 сп 5
		6 -10x240					
к		7 2 L 75x6	по гибкости			1	Вст 3 сп 5
		8 -10x95					

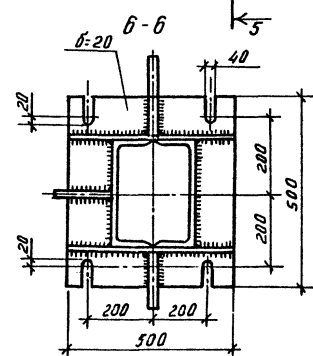
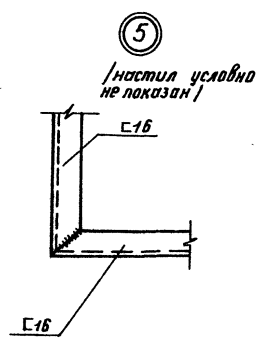
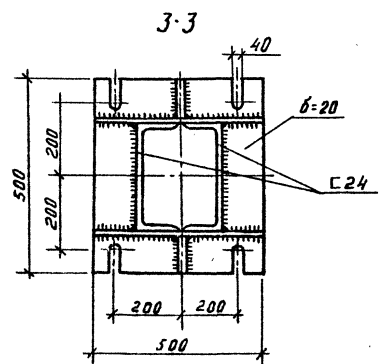
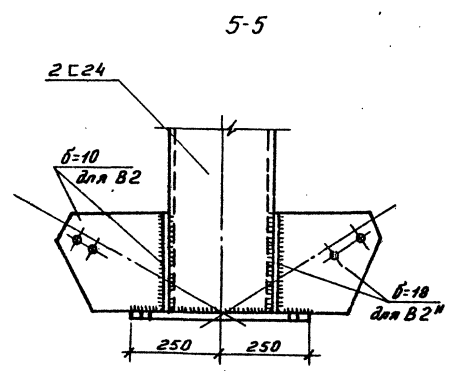
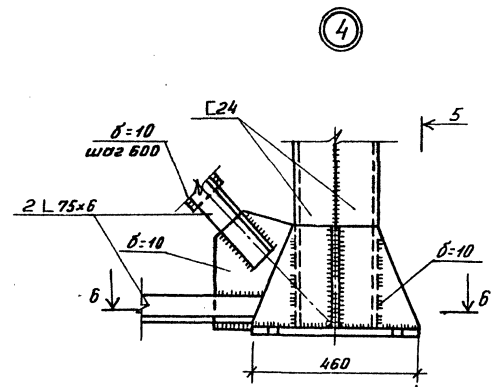
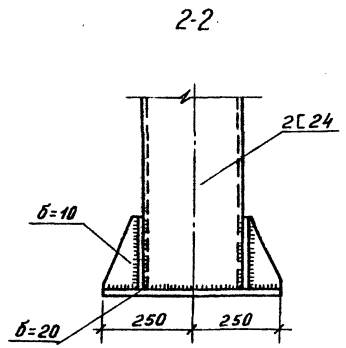
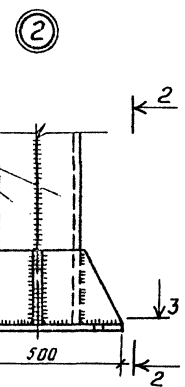
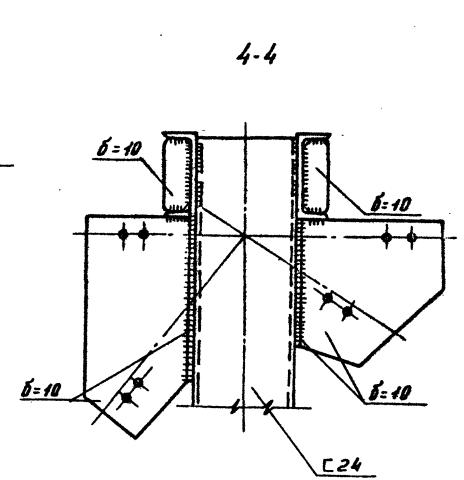
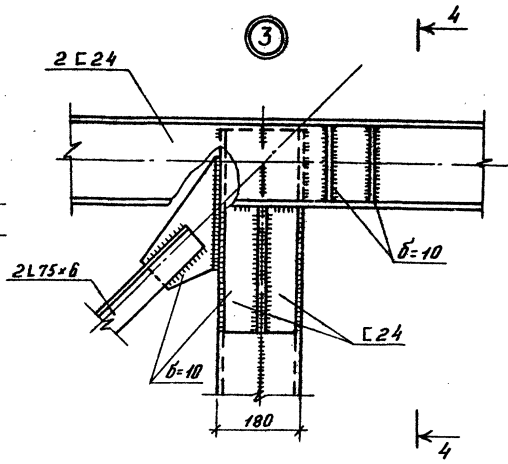
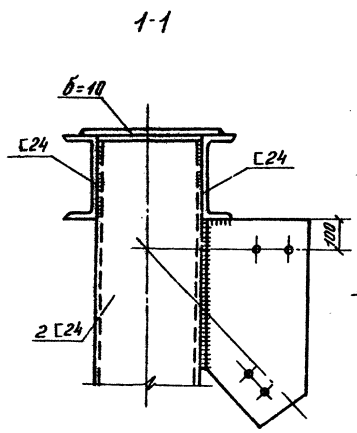
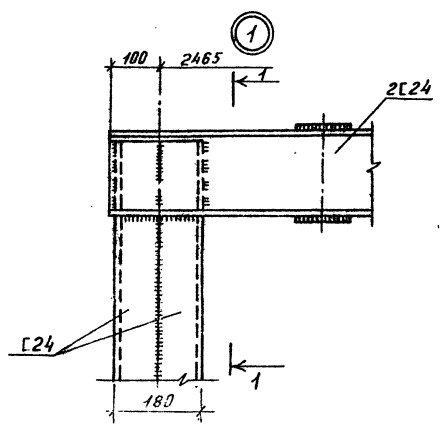


ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сепарационно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.			
Вариант I, II		Лист	Листов
Узел установки дробилки СМД-110		РЛ	74
Марки В1: В6, В8, В9		ГИПРОТРАНСПУТЬ	
Узлы В1, 7			

Приказ:

Гипр. Котляров	Инж. А.В. Шихов
Инж. А.В. Шихов	Инж. В.В. Козь
Инж. В.В. Козь	Инж. Д.В. Давыдов
Инж. Д.В. Давыдов	Инж. Г.В. Карчев
Инж. Г.В. Карчев	Инж. Е.В. Головкин

Копировал: Дороничева Формат А2.



		<b>ТП409-23- 63.88 КМ</b>	
		<small>Дробильно-сортировочная сфера: разливная установка производительностью 200 тыс. м<sup>3</sup> шлама в год.</small>	
Приязан:		ГМП Катляев	Лист
		И.контр. Авишкина	Лист
		Нач. отд. Данилова	Лист
		Гл. сврч. Данилова	Лист
		Рис. свр. Карцова	Лист
		Ст. инж. Соловьев	Лист
Инв №		Узел установки дробилки СМА-110	Лист
		Марки В1, В2, В4	Лист
		Узлы 1-5	Лист
		<b>Вариант I, II</b>	Лист
		РП 75	Лист
		<b>ГИПРОТРАНСПУТЬ</b>	

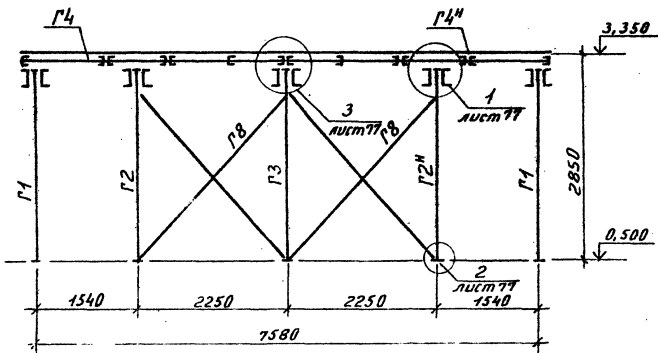
Копировал: Дораничева

Формат А2

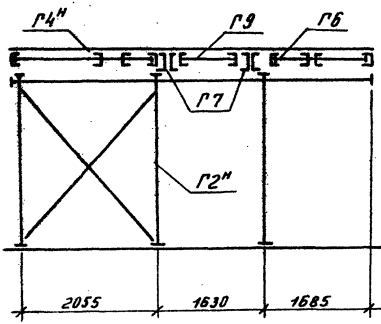
Типовой проект 409-23-63.88

Альбом III часть 2

1-1



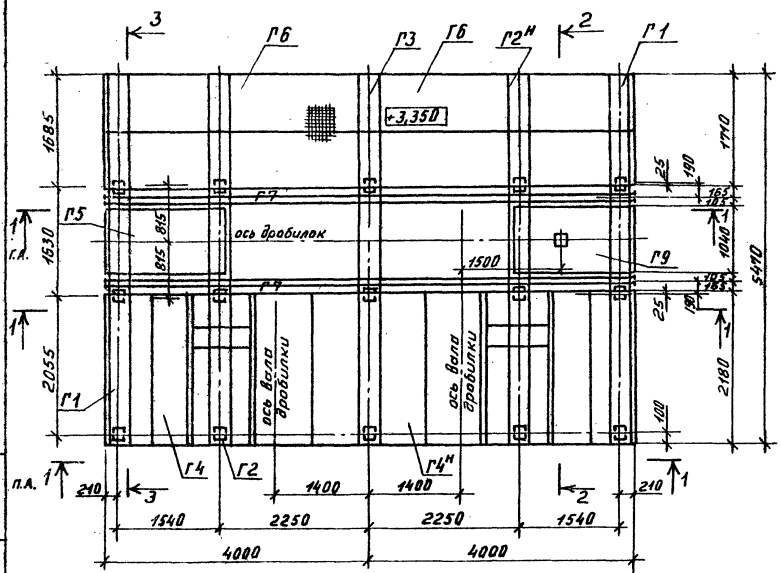
2-2



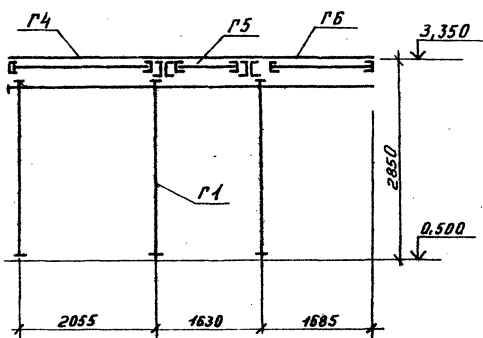
Спецификация к схеме расположения марок узла установки дробилок СМД-109.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Примечание
Г1	КМ-78	Рама	2		
Г2	КМ-78	Рама	1		
Г2М	КМ-78	Рама	1		
Г3	КМ-78	Рама	1		
Г4	КМ-79	Площадка	1		
Г4М	КМ-79	Площадка	1		
Г5	КМ-79	Площадка	1		
Г6	КМ-79	Площадка	2		
Г7	КМ-79	Опорные балки	4		
Г8	КМ-79	Связь	6		
Г9	КМ-79	Площадка	1		

Схема расположения марок узла установки дробилок СМД-109 на атм. 3,350



3-3



Приказ:

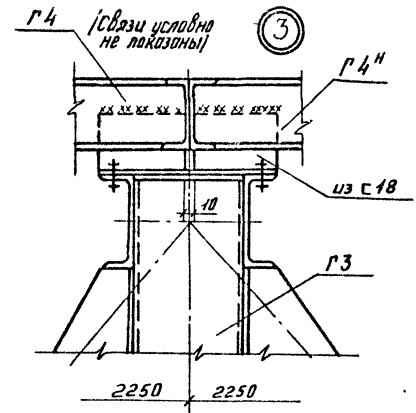
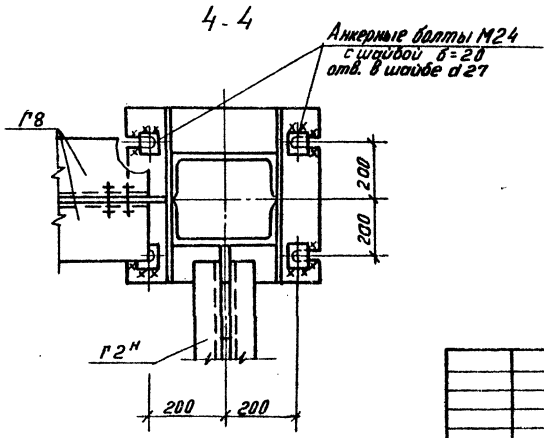
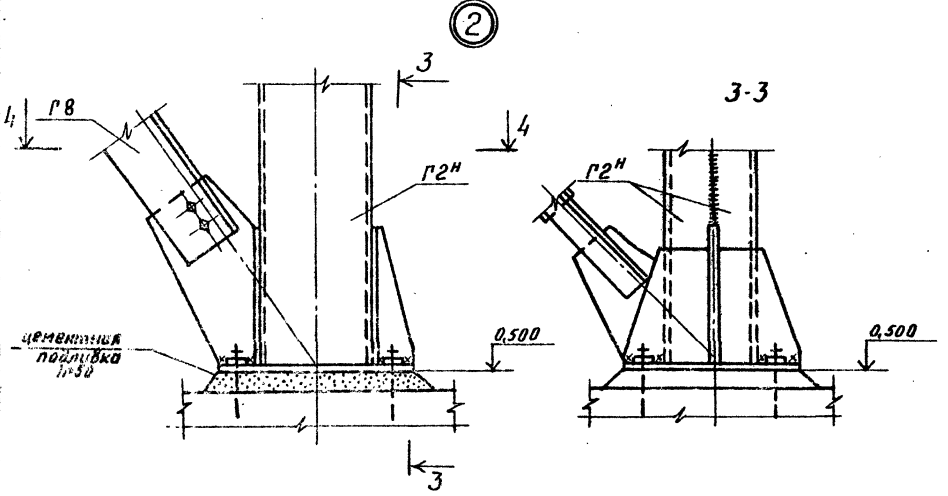
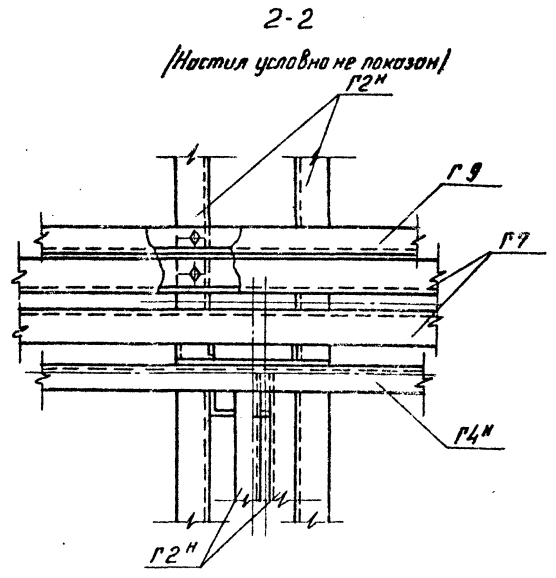
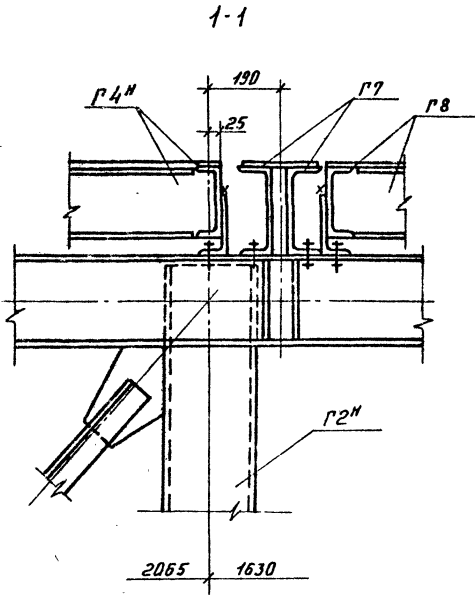
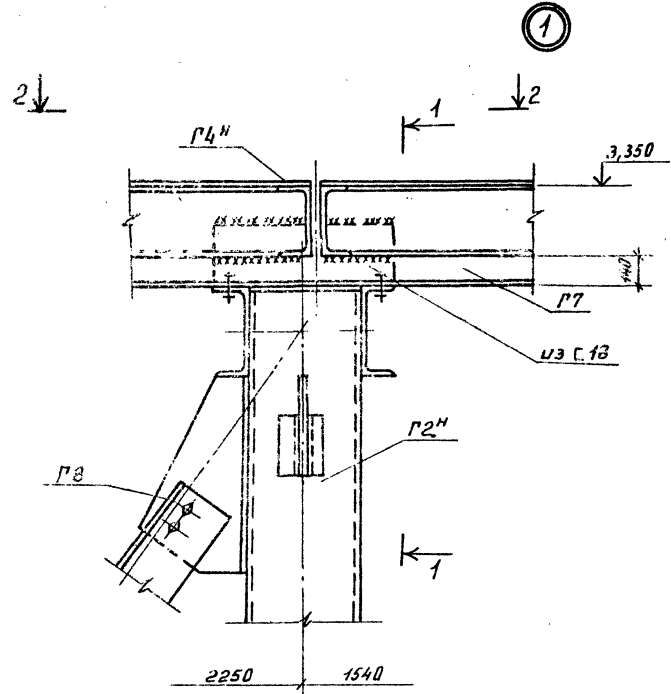
Инв. №	
--------	--

ТГ409-23-63.88 КМ		
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год		
Вариант I, II	Лист	76
Узел установки дробилок СМД-109		ГИПРОТРАНСПУТЬ
Схема расположения марок		
Разрезы 1-1 = 3-3		

Копирвал: Дарвичева Формат А2

авт. 03.02.01

Тупиковый проект 409-23-63.88  
 А. Лыдов III часть 2



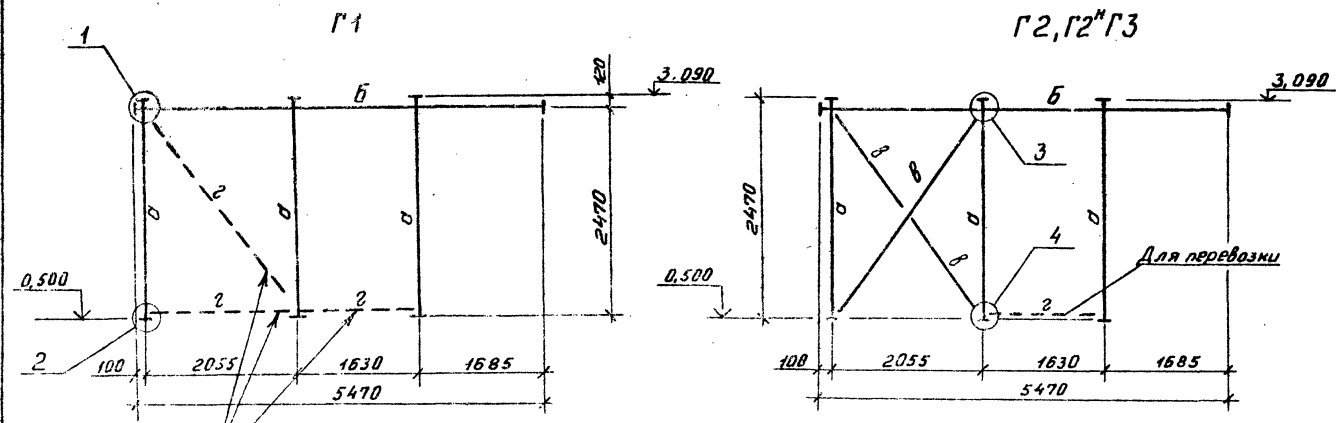
				<b>ТП409-23- 63.88 КМ</b>		
				Асфальто-бетонная сварная разбрызгивающая установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.		
Привязан:		ГИП	Котлов	М.Д.	Станция	Лист
		Н.контр.	Авдеев	А.И.	РП	77
		Нач.отр.	Донцова	С.И.		
		Ин. спец.	Донцова	С.И.		
		Инж. зр.	Кочнев	М.И.		
		Ст. инж.	Головко	В.И.		
				Схема установки балки СМД109 Схема расположения марок Условий 1-3		
				ГИПРОТРАНСПУТЬ		

Копировал: Дораничева  
 Формат А2.  
 стр. 269-с/д

Альбом II часть 2

Техпроект проекта 409-23-63.88

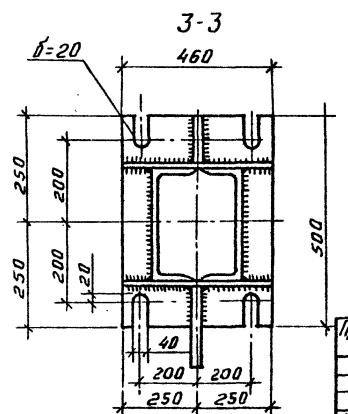
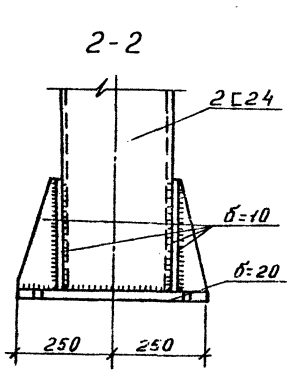
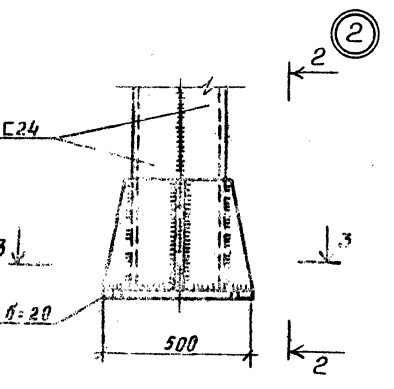
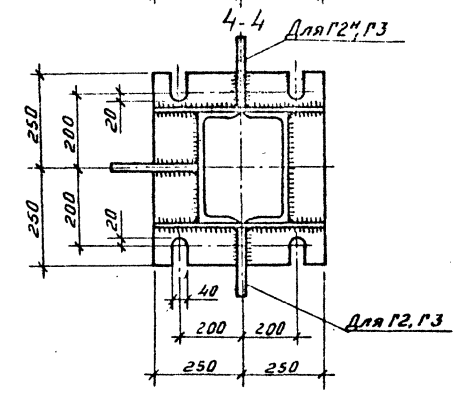
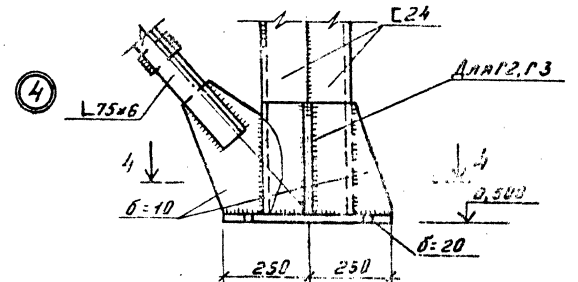
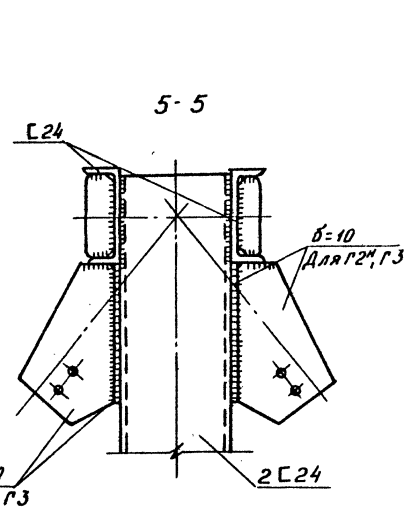
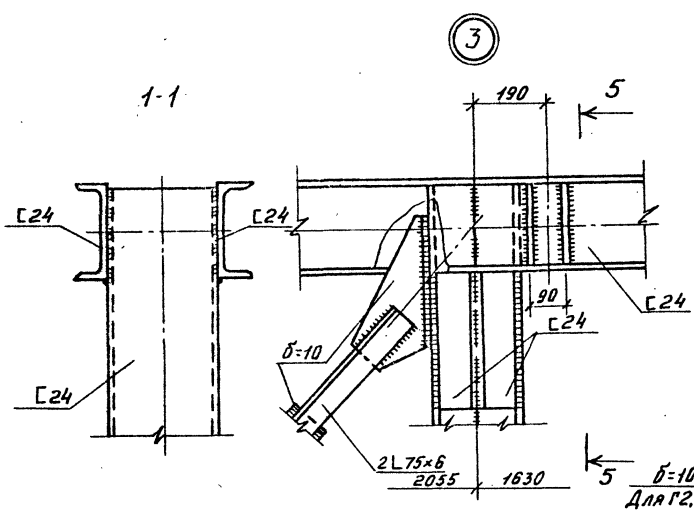
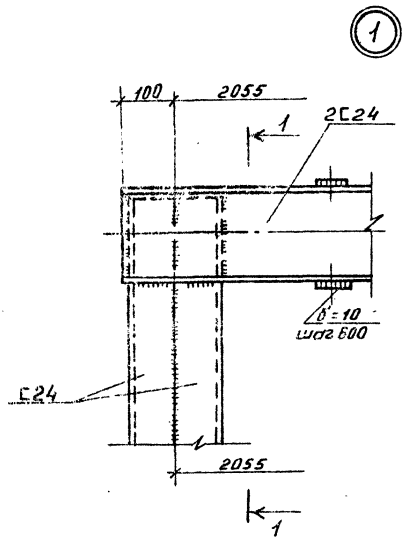
Лист № табл. Колосов и Лавин. Взам инв. №



Ведомость элементов							
Марка	Сечение		Опорные усилия			Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз	Состав	М, кН/см	Н, кН/см		
а			2 С 24		1563/50		
б		1	2 С 24	по прогибу			
		2	- 10x220				
в		3	2 L75x6	по глубокости			1 шт. 3.5.5
		4	- 10x95				с - 100 или 600
г	L		L75-6	конструктивно			

Для перевозки

Для перевозки



Привязан:

Имп №

ТП409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разварочная установка			
Производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год.			
Гип	Котляров	И.С.	Станд. Лист
Н.контр.	Авдеева	В.С.	Лист
Нач. отд.	Донцова	И.С.	РП 78
Тех. спец.	Донцова	И.С.	ГИПРОТРАНСЛУТЬ
Руч. зр.	Карцева	И.С.	
Ст. инж.	Головко	И.С.	Формат А2

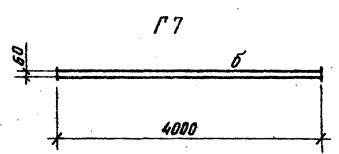
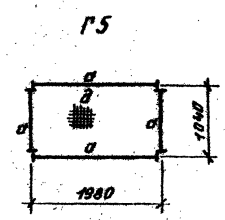
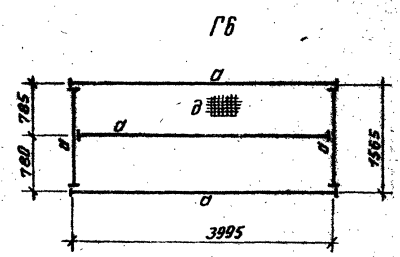
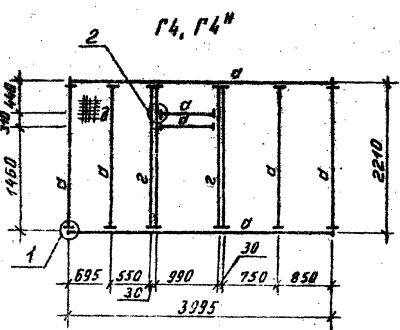
Копирован: Доранчице

Формат А2

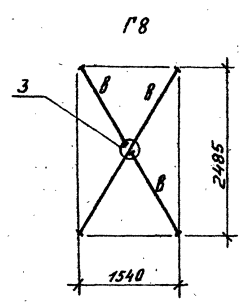
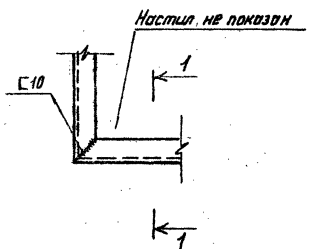
Альбом III часть 2

Типовой проект 4.09-23-63.88

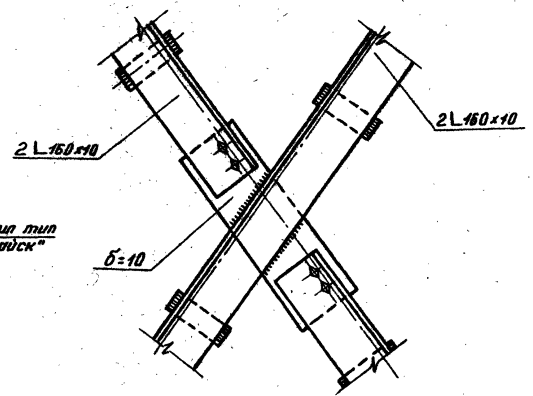
Шт. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №



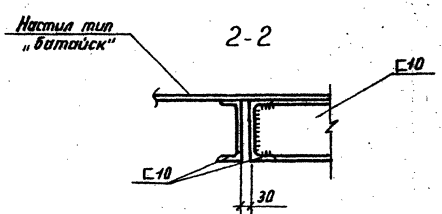
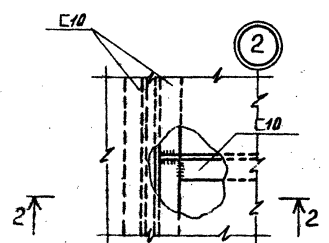
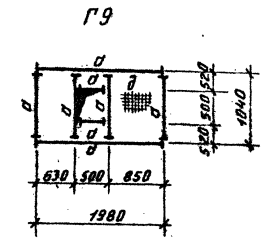
1



3



при перевозке сложить



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные усилия			Углы наклона	Марка металла	Примечание	
	Эскиз	Поз	Состав	м	н				а
а	с		С10						
б	2/1/60	1	2 С 24	конс	пруж	б/у	1	Вст. Зен S	
	2/1/60	2	-10x220						г=130
в	3	3	2 L160x10	по	гибка	ети			шор 600
	4	4	-10x180						г=100
г	30		2 L 10	конс	рук	б/у		конструкция	
д	-		тип "битойск"						

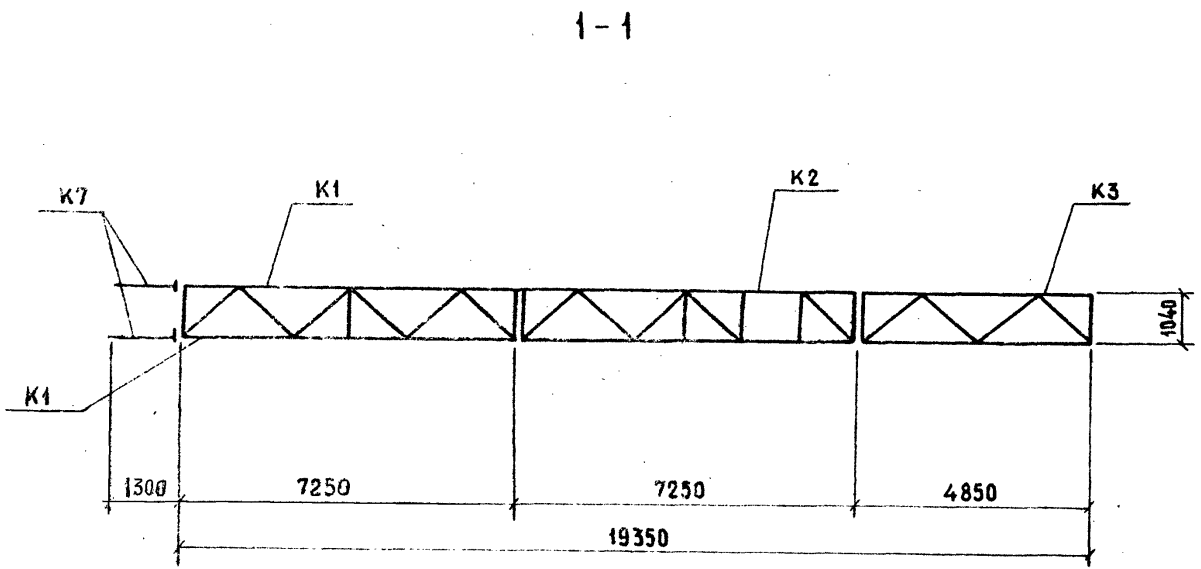
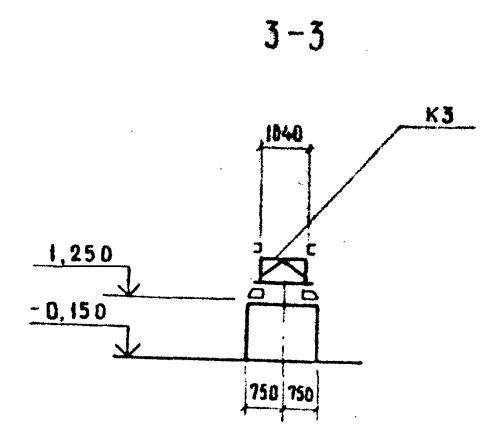
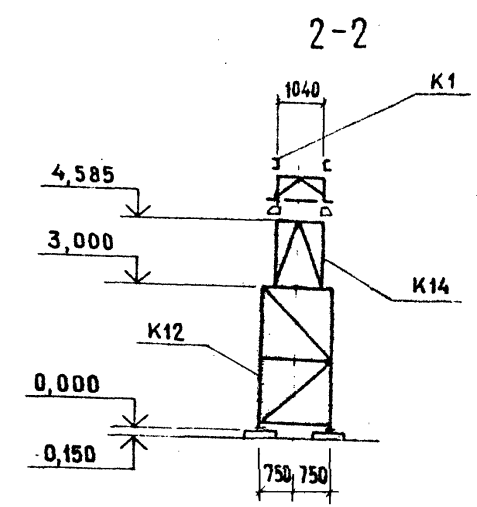
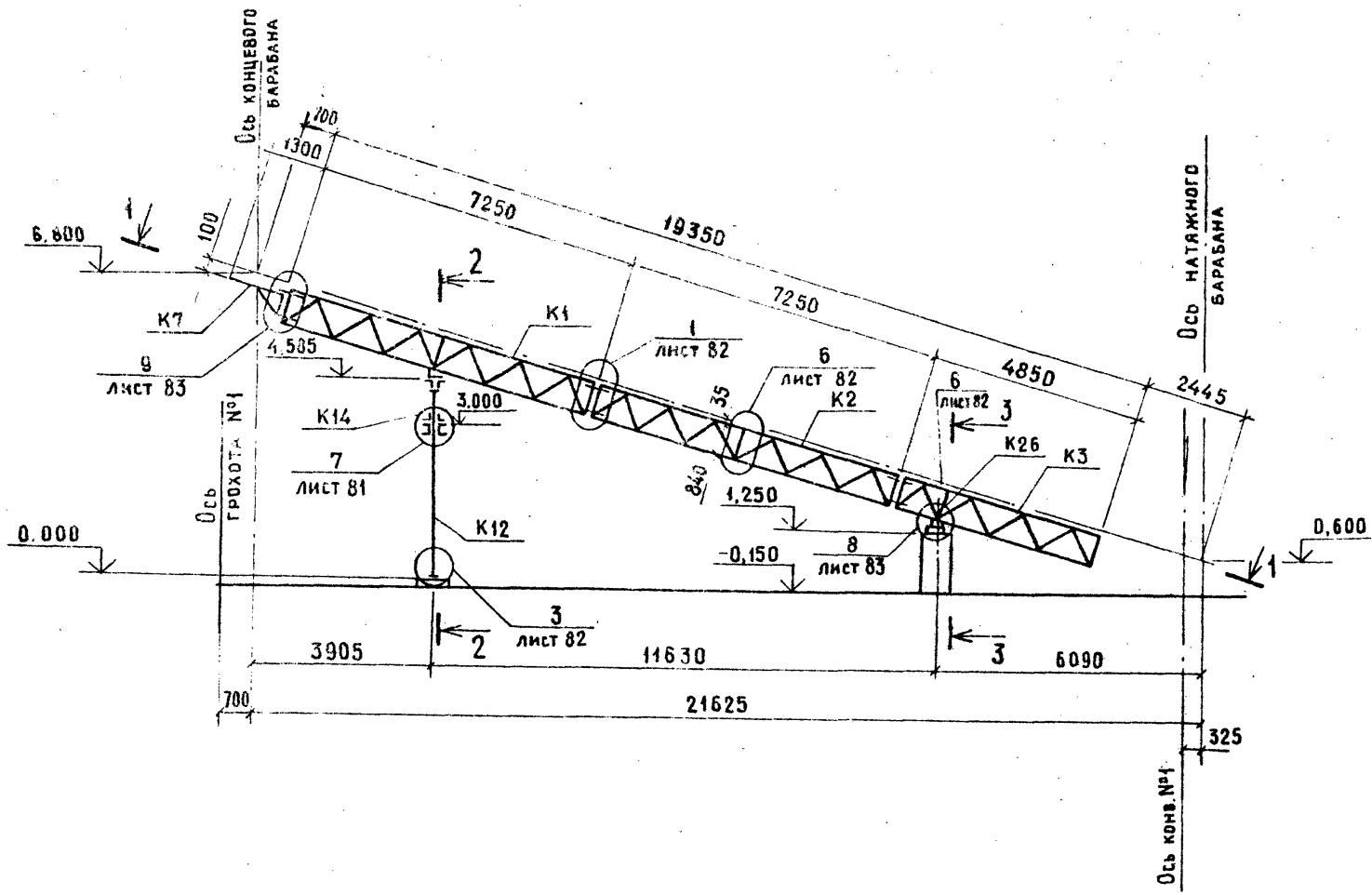
ТГ4.09-23-63.88 КМ			
Арматура - сортировочная сварно-разварная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год			
Вариант I, II		Сводный лист	
Узел установки дробилки СМА-10		РП 79	
Марки Г4, Г4Н - Г9		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	

Калибрман: Дараничева Формат А2.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №2

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №2

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
К 1	КМ - 85	ФЕРМА	1		
К 2	КМ - 85	ФЕРМА	1		
К 3	КМ - 86	ФЕРМА	1		
К 7	КМ - 85	ФЕРМА	2		
К12	КМ - 90	ОПОРА	1		
К14	КМ - 90	ОПОРА	1		
К26	КМ - 86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	1		



ИЗДАНИЕ ЧАСТЬ 2  
ИЗМЕНЕНИЕ ПРОЕКТ 409-23-63.88

ИЗМ. № 01  
ПРОЕКТ № 01  
ИЗДАНИЕ № 01

ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	Мас	ТП 409-23-63.88 КМ		
		Н.КОНТР.	АБАШКИНА	Р.И.И.И.	АРБИТРАЖНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД		
		НАЧ.ОТД.	ДАНКОВА		ВАРИАНТ I, II		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
		ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА		РП 80		
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА		ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №2 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК		
ИНВ. №		СТ. ИЖ.	ЕРМОЛЕНКО		ГИПРОТРАНСПУТЬ		

КОТЛЯРОВА КРАШЕННИКОВА

ФОРМАТ А2

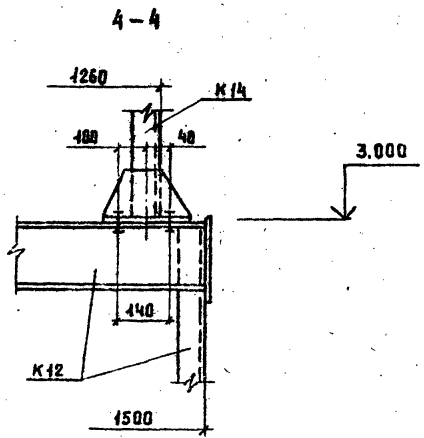
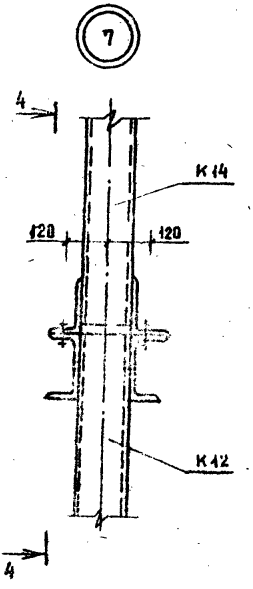
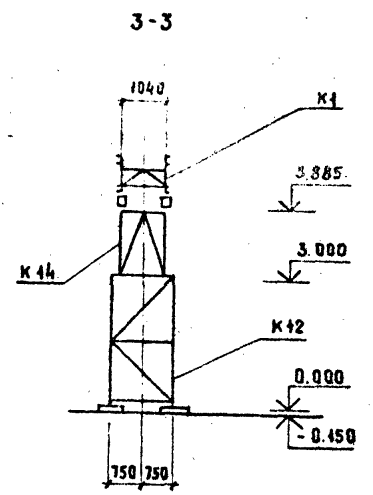
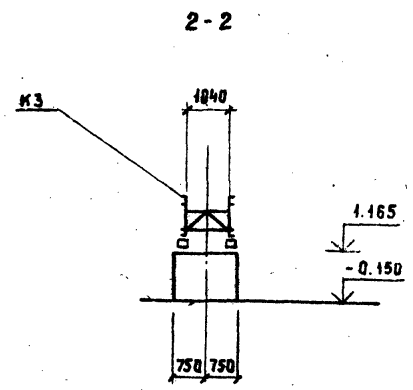
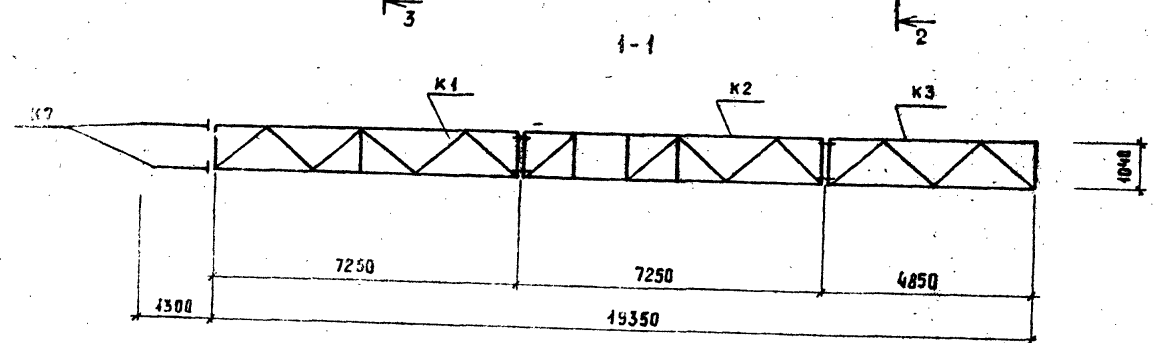
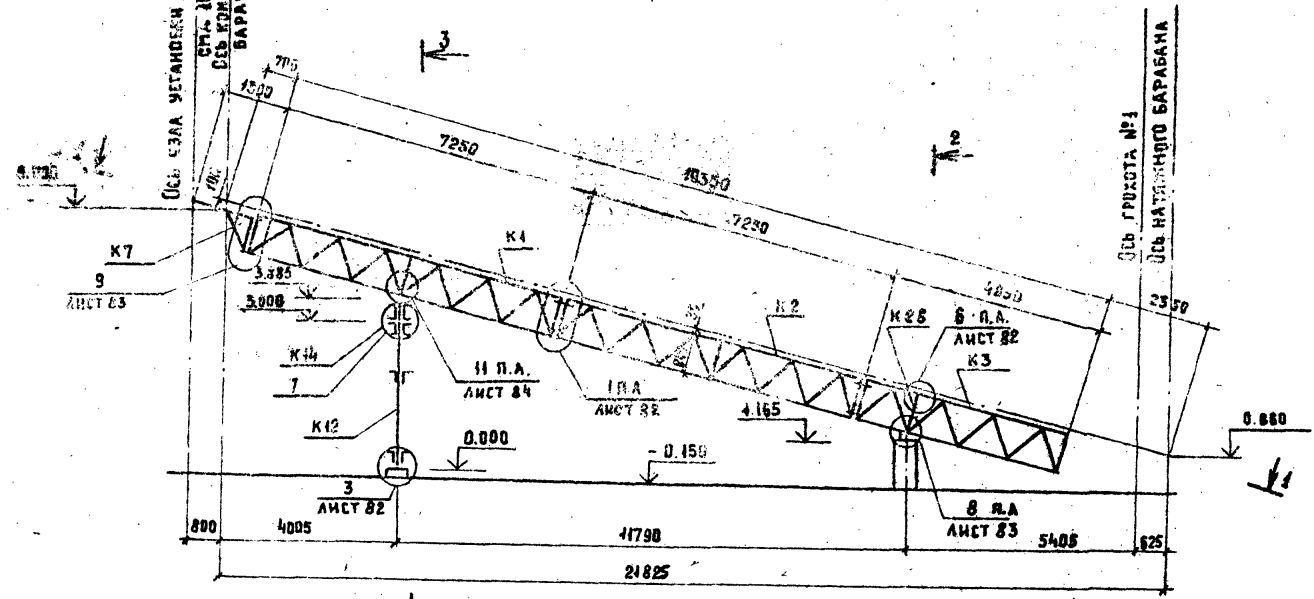
СД. 902-04



СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕЙ КОНВЕЙЕРА №3

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕЙ КОНВЕЙЕРА №3

МАРКА ПОЗ.	ОБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА В КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
К1	КМ-85	ФЕРМА	1		
К2	КМ-85	ФЕРМА	1		
К3	КМ-86	ФЕРМА	1		
К7	КМ-85	ФЕРМА	8		
К12	КМ-90	ОПОРА	1		
К14	КМ-90	ОПОРА	1		
К26	КМ-86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	1		



Альбом № 4 часть 2

Типовой проект 409-23-6388

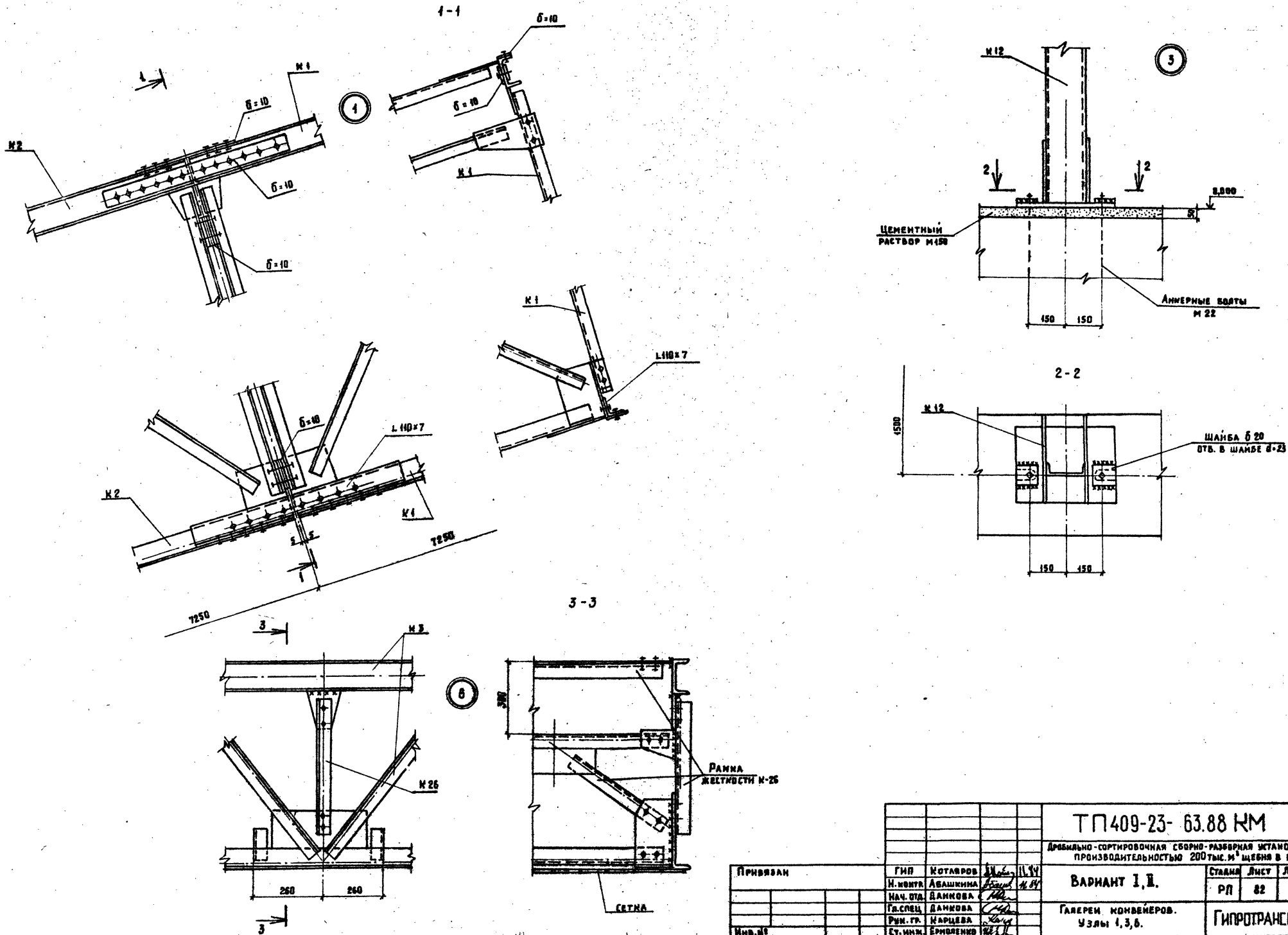
Лист № 10 из 10

Привязан				Гип Котляров			И.И.		
				И.Контр. Абашкина			А.И.		
				Нач.отд. Данилова			Д.И.		
				Гл. спец. Данилова			Д.И.		
				Рук.гр. Карцева			А.И.		
				Ст. инж. Ермаенко			А.И.		
				Инд. №					

ТП 409-23- 63 88 КМ  
 Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка  
 производительностью 200 тмс.м<sup>3</sup> щебня в год.  
 ВАРИАНТ I, II.  
 ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №3.  
 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК  
 ЧЗЕЛ 7  
 ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал: Артемова  
 Формат А2  
 стр. 209-04

Альбом III, часть 2  
 Типовый проект 409-23-63.88



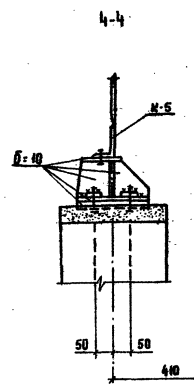
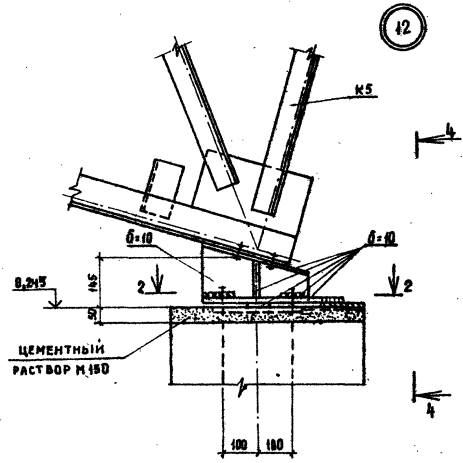
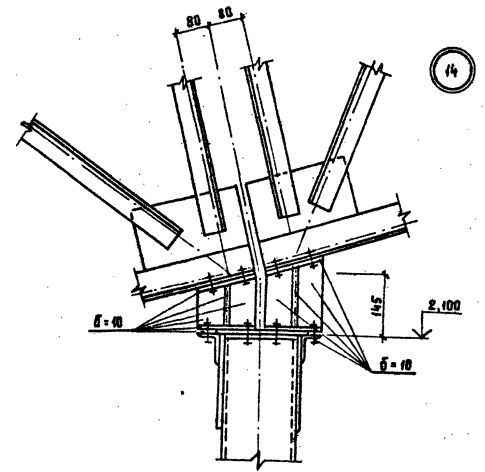
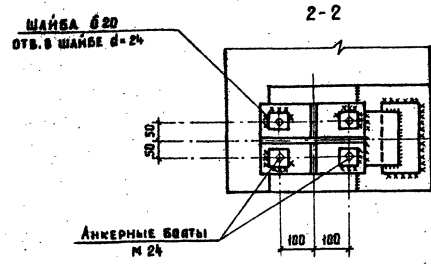
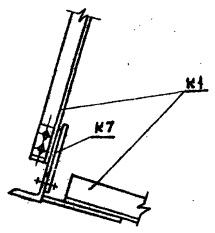
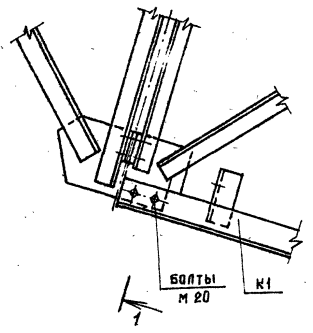
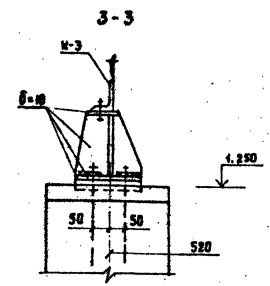
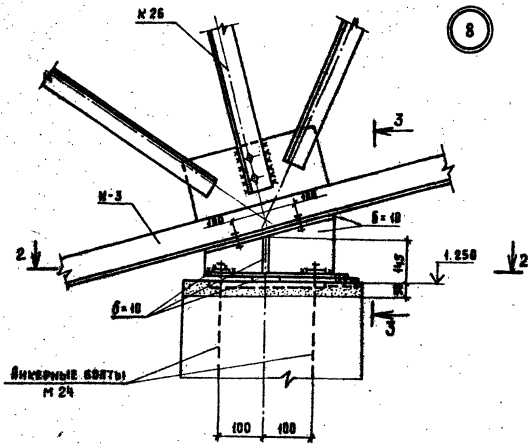
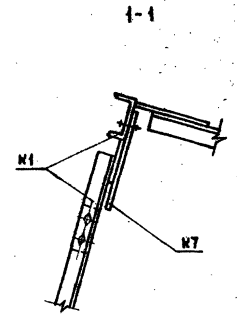
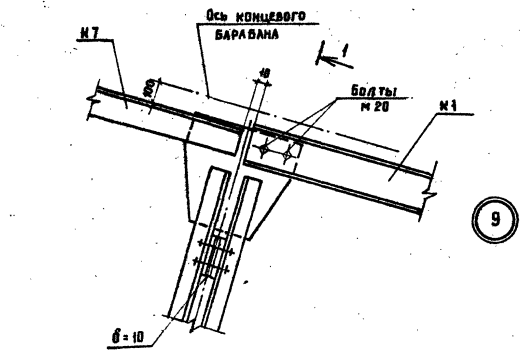
Имя, № табл.	Подпись и дата	ВЗНМ, ИИ, №

Привязан			
Имя, №			

ТП409-23-63.88 ИМ			
ДРЕВЯННО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБИРАЯ ИСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД			
ВАРИАНТ I, II.		Стадии	Лист
ГЛАВЕН. МОНТЕРОВ. УЗЛЫ 1, 3, 6.		РП	82
ГИПРОТРАНСПУЛЬТ		ФОРМАТ А2	

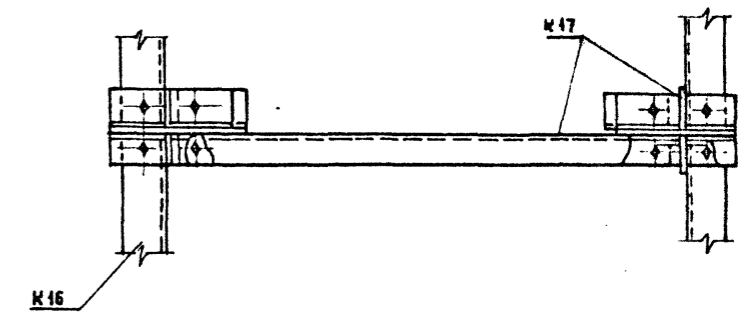
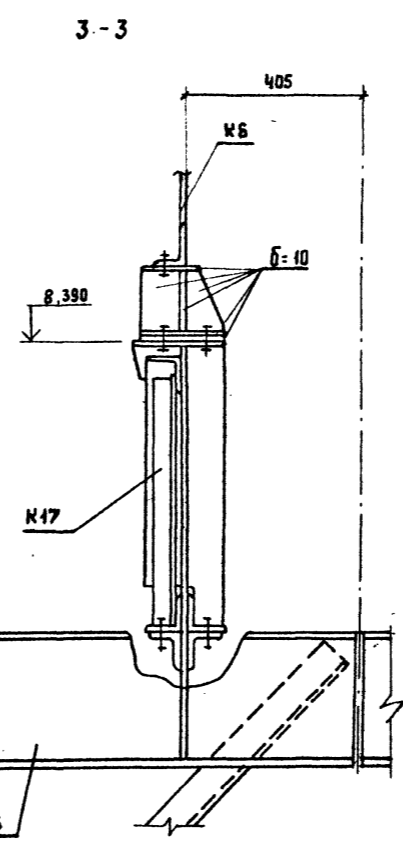
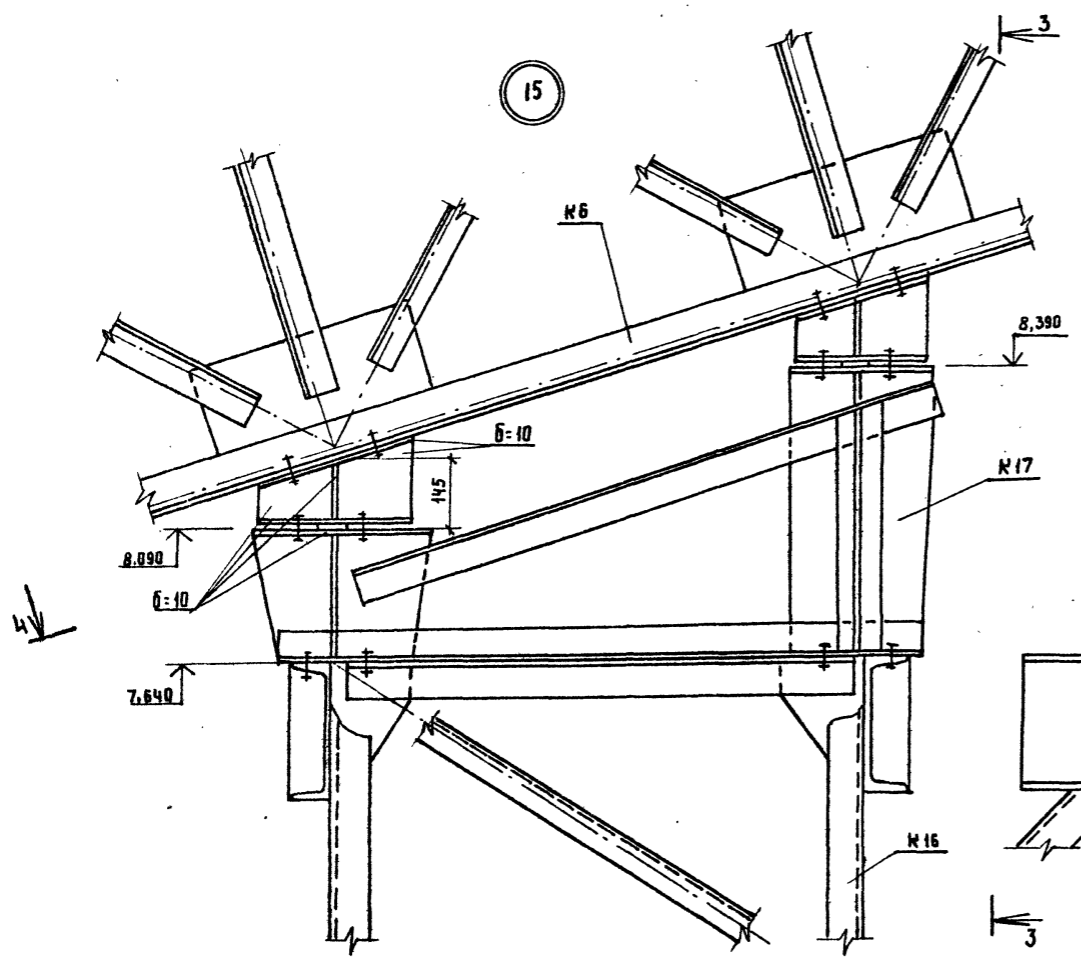
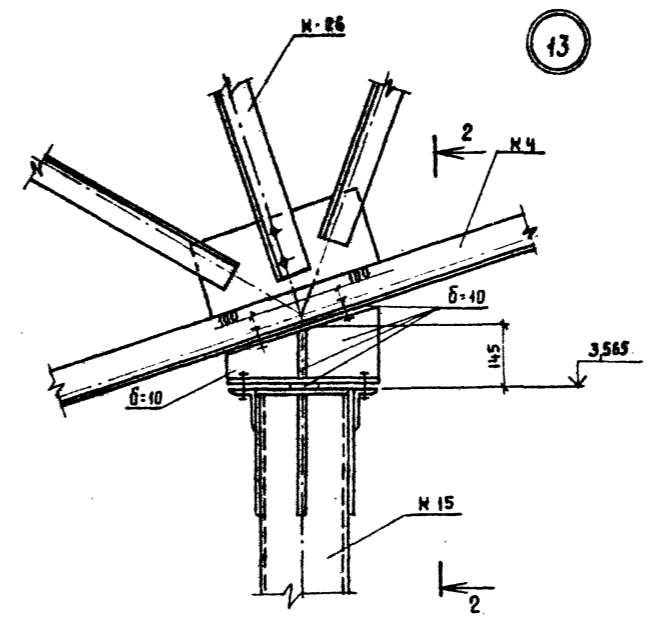
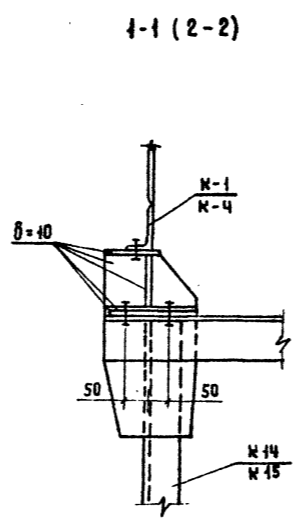
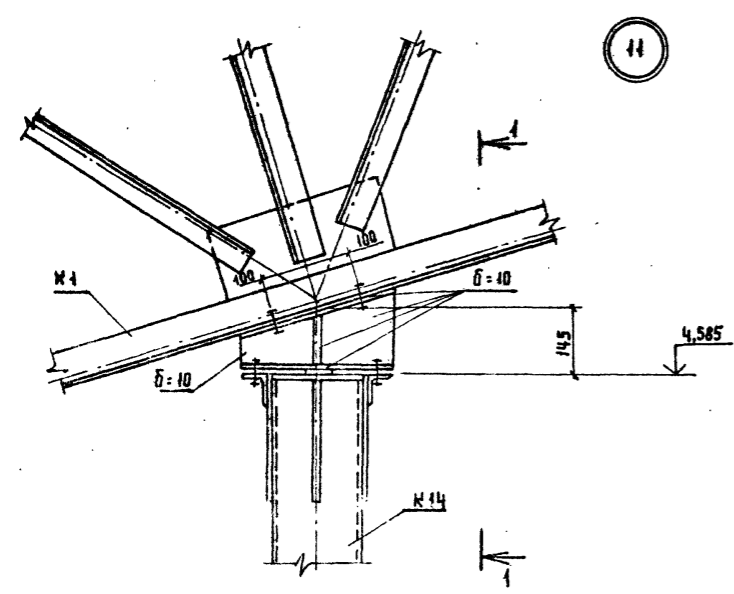
КОПИРОВАЯ Артёмов  
 ФОРМАТ А2

Имя, № подл. Подпись и дата. ЕЗН, Инв. №



Привязан		ГМР	Металлов	И.И.И.	ТП 409-23- 63.88 КМ		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	производительности 200 т/ч. № шеша 8, 9, 14		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	ВАРИАНТ I, II	Лист	Листов
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	87	83	
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	Галереи номеров		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	Узлы 8, 9, 12, 14.		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	ГИПРОТРАНСПУЛЬТ		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	Исполнил Артслюба		
		И.И.И.	А.А.А.	И.И.И.	ФОРМАТ А2		

ср. 10/2/24



ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗНМ. ИМЕН.

ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	11.94
	Н.КОНТР.	АБАШКИНА	11.94
	НАЧ.ОТД.	ДАМНОВА	11.94
	ГЛ.СПЕЦ.	ДАМНОВА	11.94
	РИМ.ГР.	КАРЦЕВА	11.94
	СТ.ИЖН.	ЕРМОЛЕНКО	11.94

ТП409-23-63.88 КМ			
ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД.			
ВАРИАНТ I, II.		СТАДИЯ	ЛИСТ
		РП	84
ГАЛЕРЕИ НОМЕРОВ УЗЛЫ 11, 13 И 15		ГИПРОТРАНСПУТЬ	

КОПИРОВАЛ Артсенов

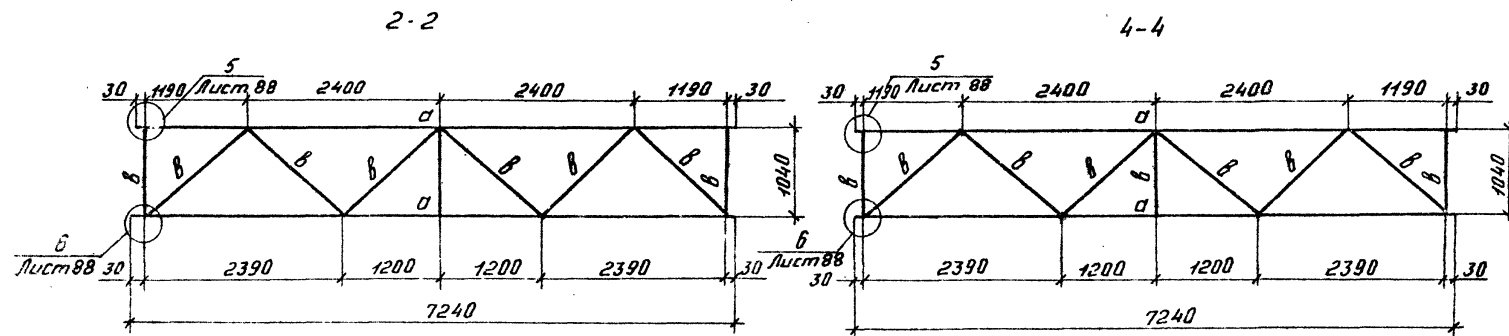
ФОРМАТ А2

с.м. 11.94

Альбом III часть 2

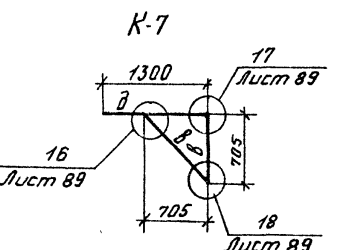
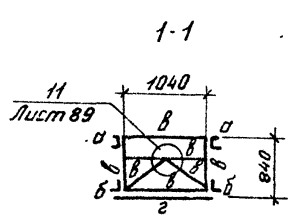
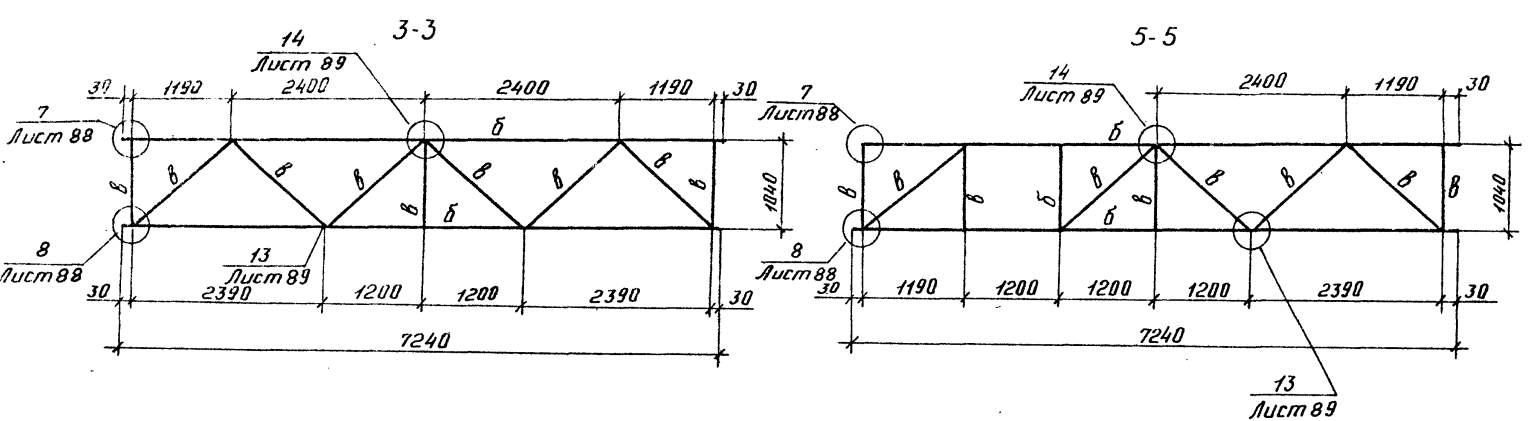
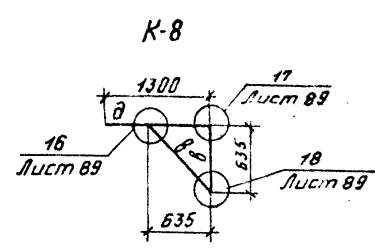
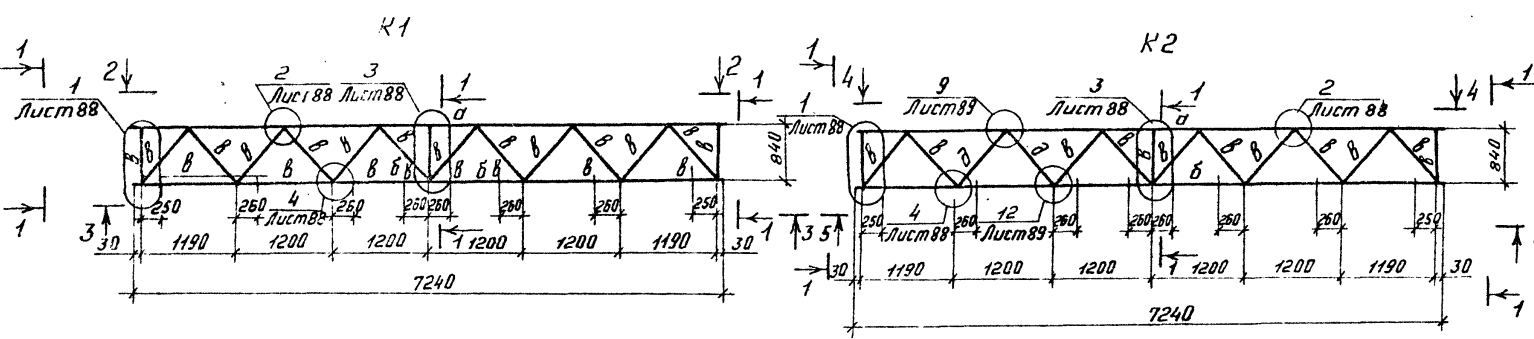
Типовой проект 409-23-63.88

Шифр Л. раб. Подпись и дата 30.01.88



**Ведомость элементов**

Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз. Состав	M кН(т)	N кН (т)	Q кН (т)			
а	С	С 12		108,7 (11,0)				
б	L	L 110*7		128,4 (13,0)		1	ВСтЗСП5	
в	L	L 63*5		49,4 (5,0)				
г	сетка	N20-2				4	ВСтЗМП2	ГОСТ 5335-80
д	L	L 125*80*8		конструктивно		1	ВСтЗСП5	



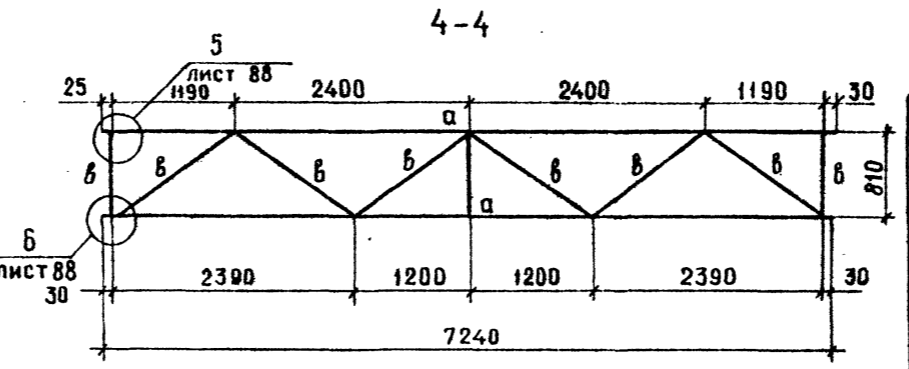
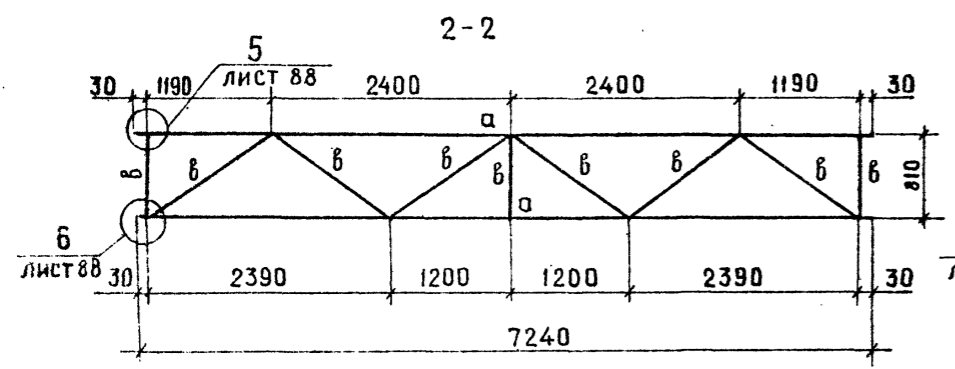
		ТП 409-23-63.88 КМ	
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год			
Привязан:	Гипс	Котляров	Степанов
	Н. Канто	Абдулмина	Васильев
	Нач. отд.	Данкова	Степанов
	Пл. спец.	Данкова	Степанов
	Рук. зр.	Карчева	Степанов
	Ст. инж.	Ермоленко	Степанов
		Вариант I, II	Сталь Лист Листов
		Галереи конвейеров марки К1, К2, К7, К8	РП 85
		ГИПРОТРАНСПУТЬ	

Копировал: *ф* Формат А2  
ср. 969-01

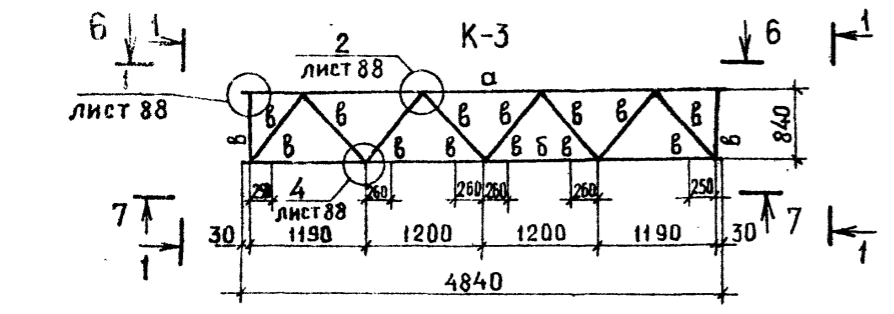
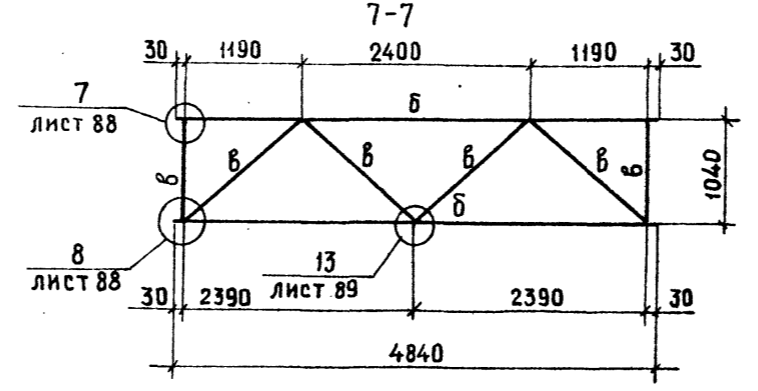
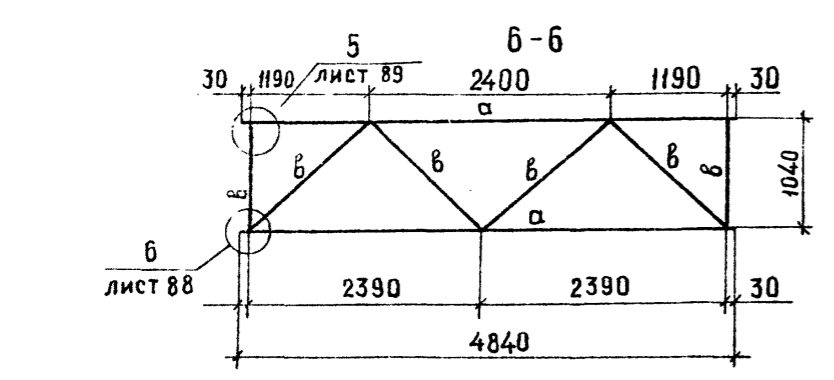
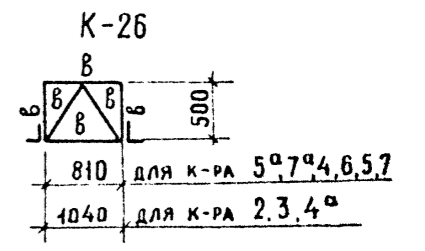
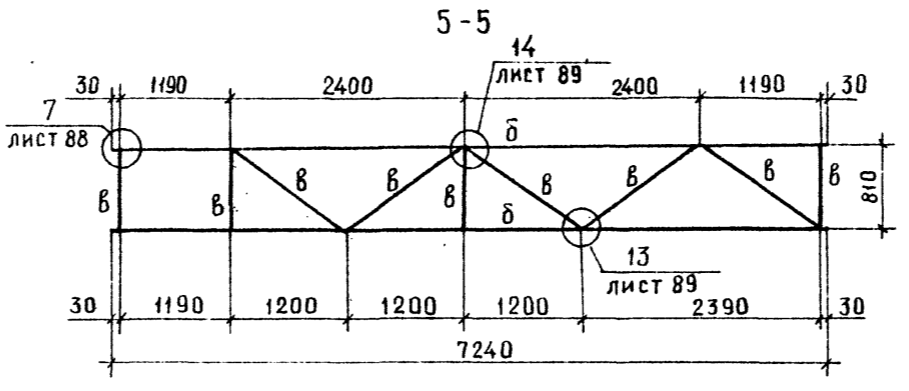
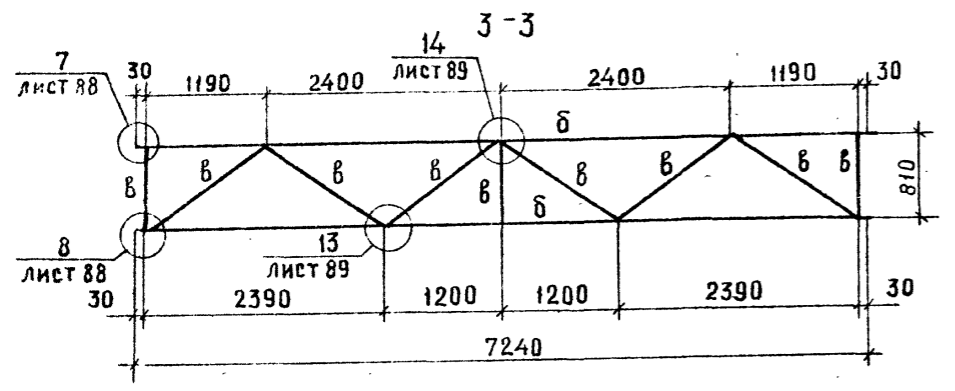
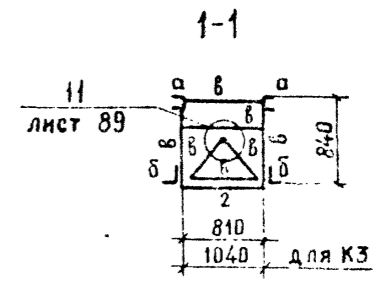
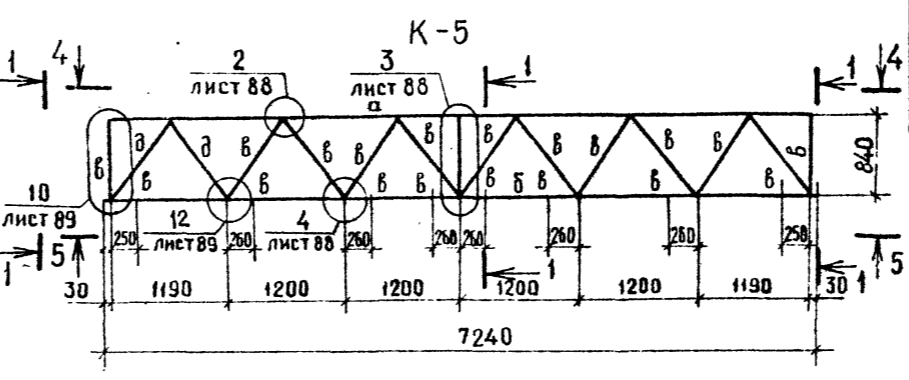
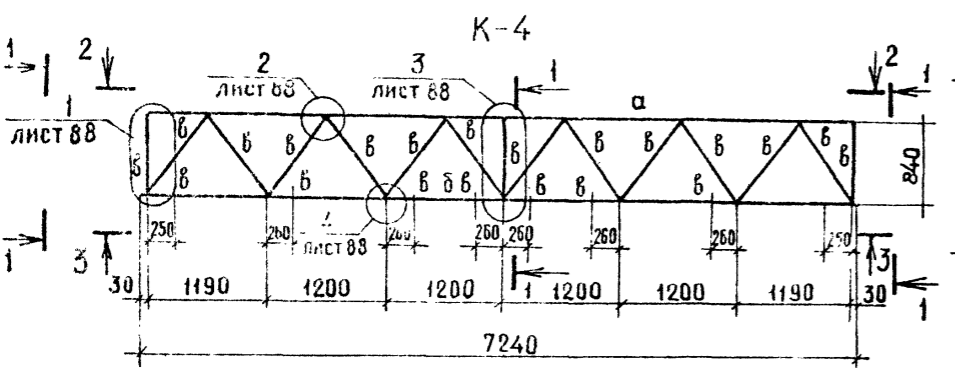
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Кни. № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ									
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ЧИСЛО КОНСТР.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ	
	Эскиз	Поз	Состав	М кН(тн)	Н кН(т)				В кН(т)
а	С		С 12		108,7 (11,0)				
б	Л		Л 110×7		128,4 (13,0)	1	ВстЗсп5		
в	Л		Л 63×5		49,4 (5,0)				
2	СЕТКА		№20-2			4	ВстЗкл2	ГОСТ5336-80	
д	Л		Л 125×80×8	КОНСТРУКТИВНО		1	ВстЗсп5		

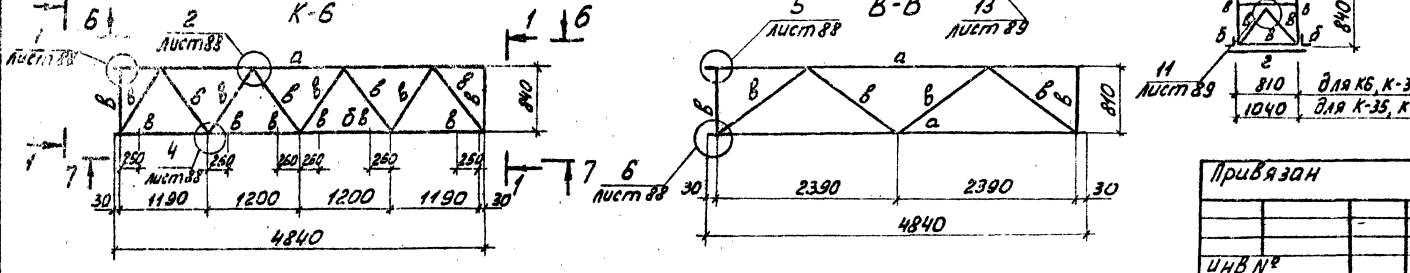
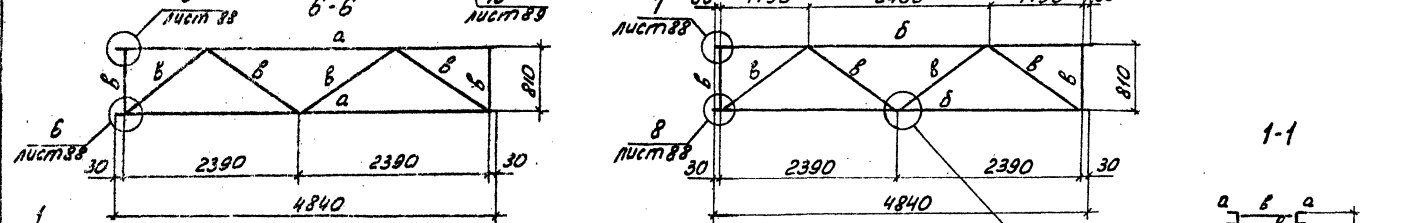
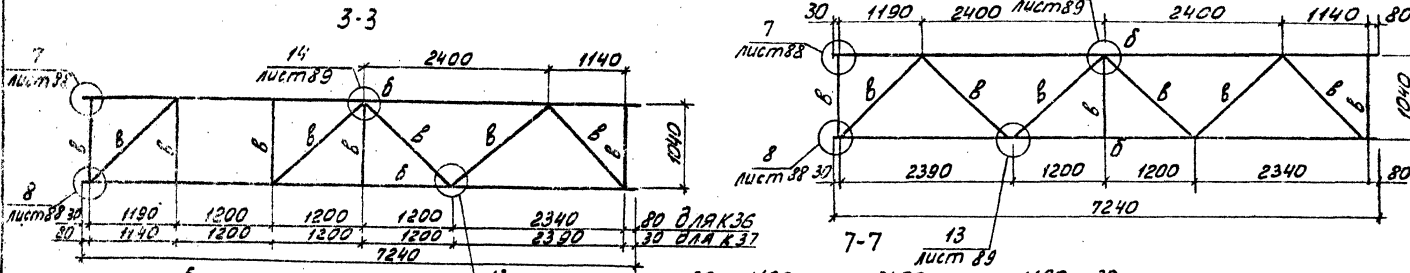
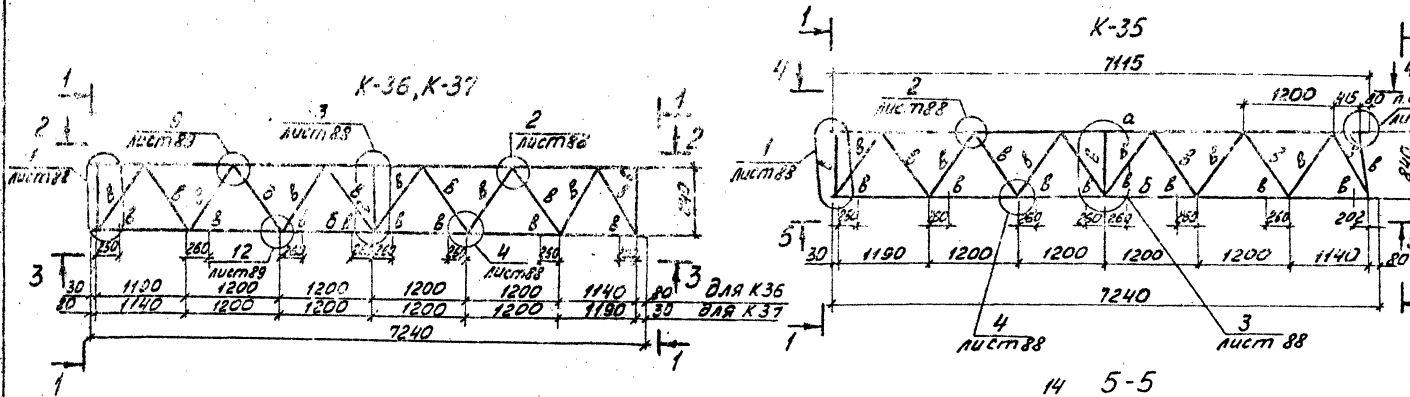
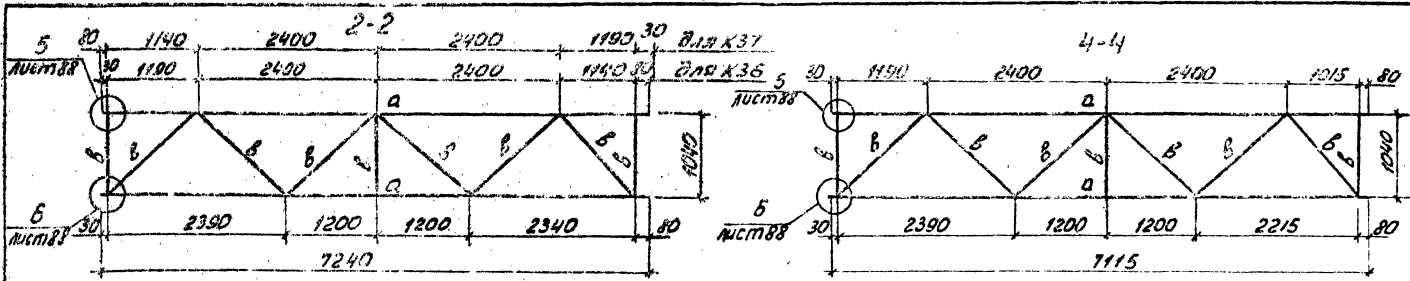


Привязан				ГИП Котляров			ТП 409-23-63.88 КМ		
				Н.КОНТР. АБАЗКИНА			ДРЕВНИКО-СОРТИРОВОЧНАЯ СВАРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА		
				НАЧ.ОТД. ДАНКОВА			ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД		
				ГЛА.СПЕЦ. ДАНКОВА			ВАРИАНТ I, II		
				РУК.ГР. КАРЦЕВА			СТАДЯ Лист Листов		
				СТ.ИНЖ. ЕРМОЛЕНКО			РП 86		
Инв. №							ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ		
							МАРКИ К-3, К-4, К-5, К-26		
							ГИПРОТРАНСПУТЬ		

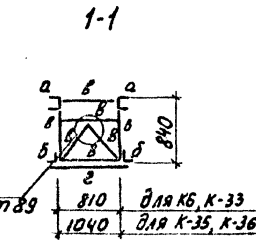
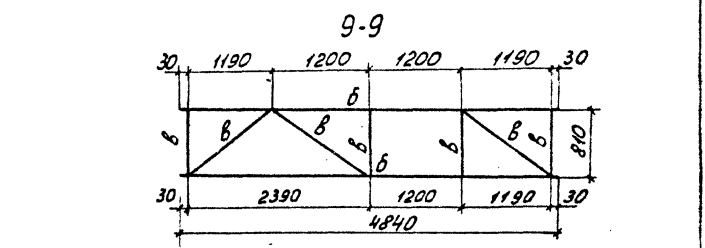
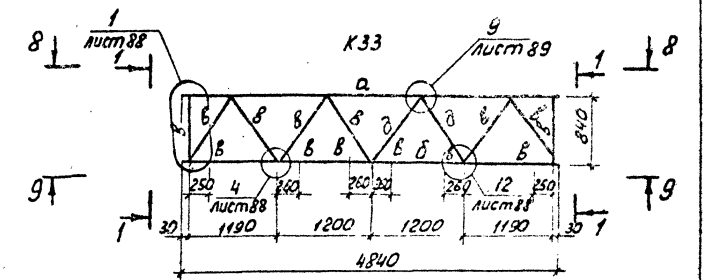
Альбомный лист 2

Технический проект 409-23-63.88

Условные обозначения



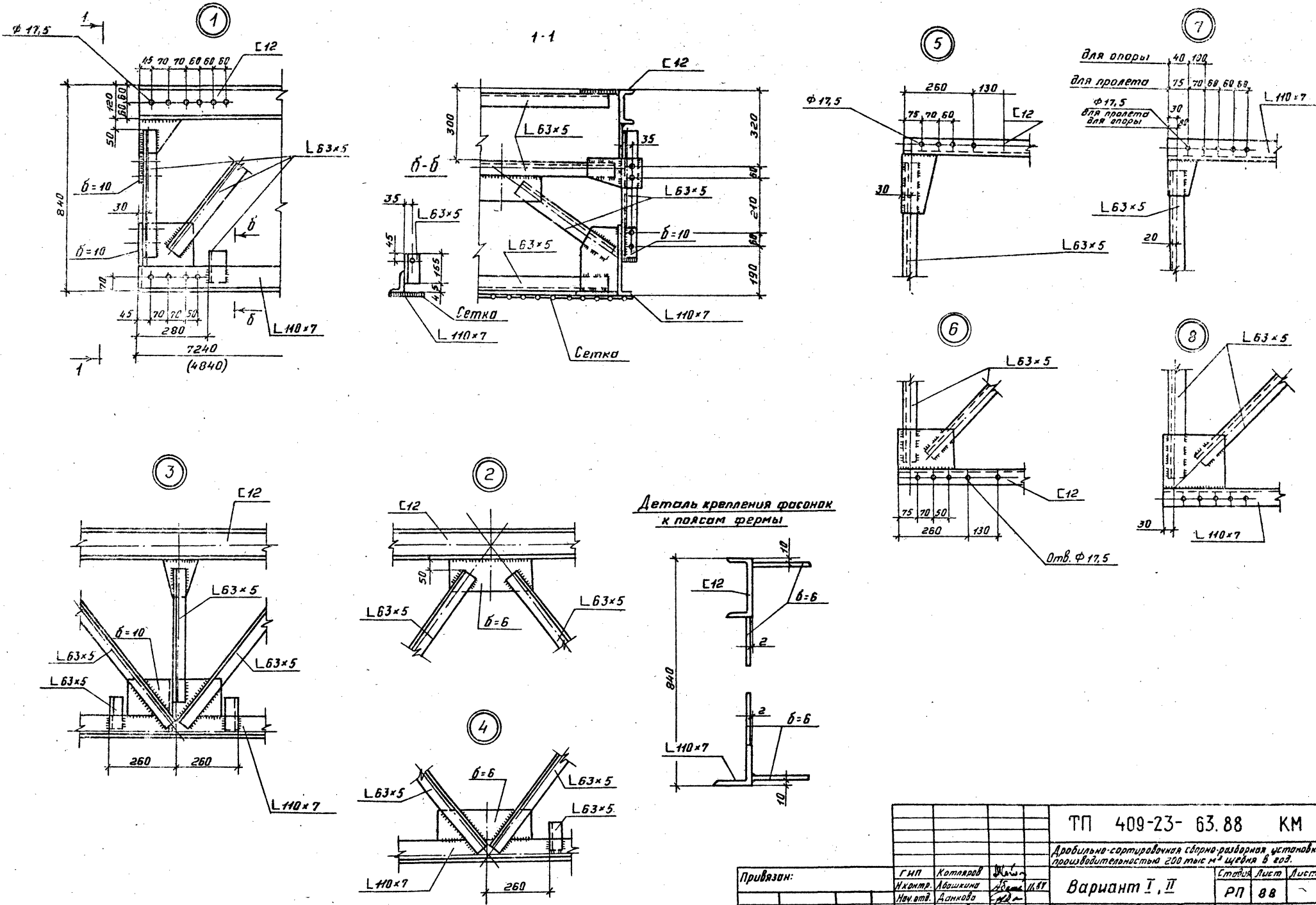
Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примеч.
	Эскиз	Поз. Состав	M кН(т)	N кН(т)	Q кН(т)			
а		Е12		108,7(11,0)				
б		L110x7		128,4(13,0)		1	Вст3п5	
в		L63x5		154,5(15,5)				
г	сетка	N20-2				4	Вст3п5 ГОСТ5336-80	
д		L125x80x8 конструктивно				1	Вст3п5	



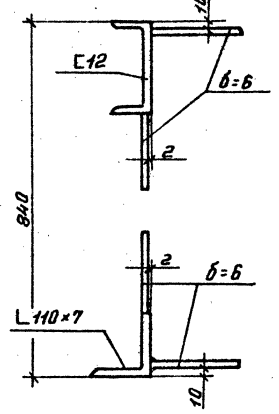
Привязан	к 810 для К6, К-33
	к 1040 для К-35, К-36

ТП409-23-63.88 КМ			
Автоматизированная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год			
ГИАП	Котляров	М.И.И.И.	Станция
И.К.О.Д.	Лобашкина	В.В.И.И.	Лист
И.И.О.Т.	Данкова	И.И.И.И.	87
Гл.инж.	Данкова	И.И.И.И.	
Рук.вр.	Карцева	И.И.И.И.	
Ст.инж.	Ермоленко	И.И.И.И.	
Галереи конвейеров		ГИПРОТРАНСПУТЬ	
Марки К-6, К-33, К-35, К-36, К-37		Формат А2	
Копировал: Лурер			

Титульный проект 409-23-63.88  
 Аллюбом № 1/18/82



Деталь крепления фасонки к поясам фермы



ТП 409-23-63.88 КМ		
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год.		
ГМП Котляров	Исполн. Авашикина	Лист 1 из 1
Нач. отд. Данилова	Руч.пр. Корнева	Сталь Лист Листов
Ст. инж. Ермаченко	Инж. Н	РП 88
Привязан:		Гипротранспуть
Инв. Н		Галерея конвейеров Марки К1-К8, К33, К35. К36 Узлы 1-8

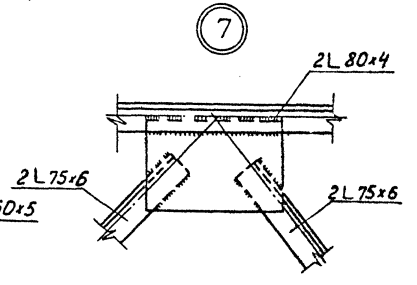
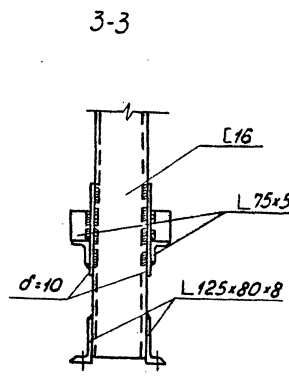
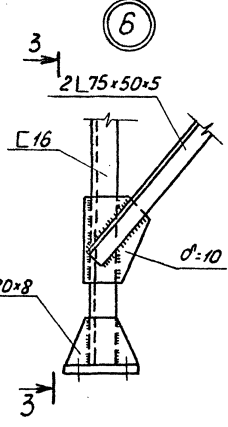
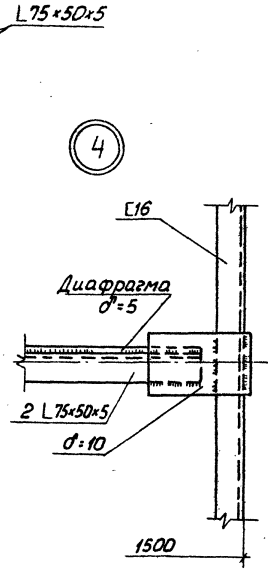
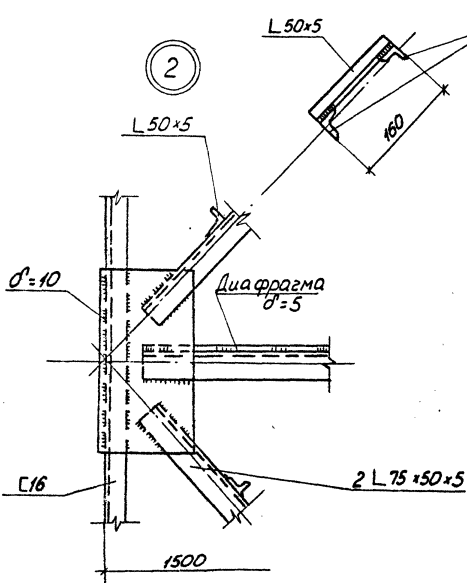
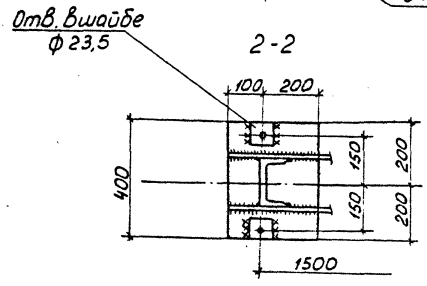
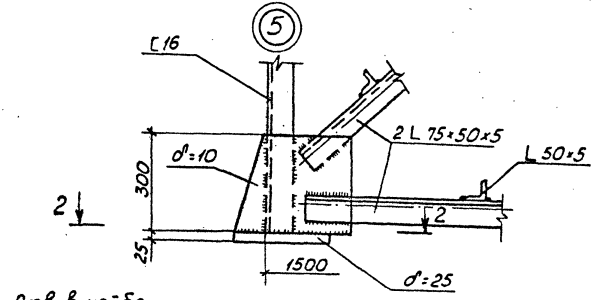
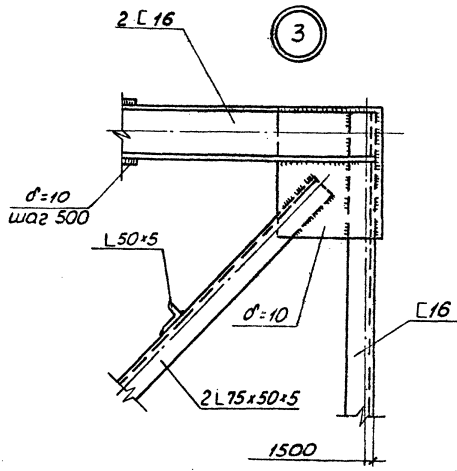
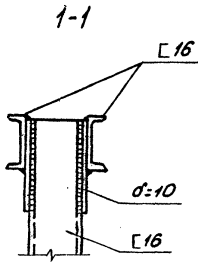
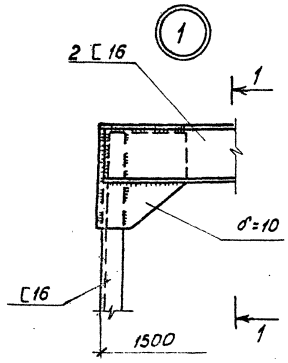
Копировал Ол. Формат А2

Инж. Младш. Подпись и дата В.М.И.И. №







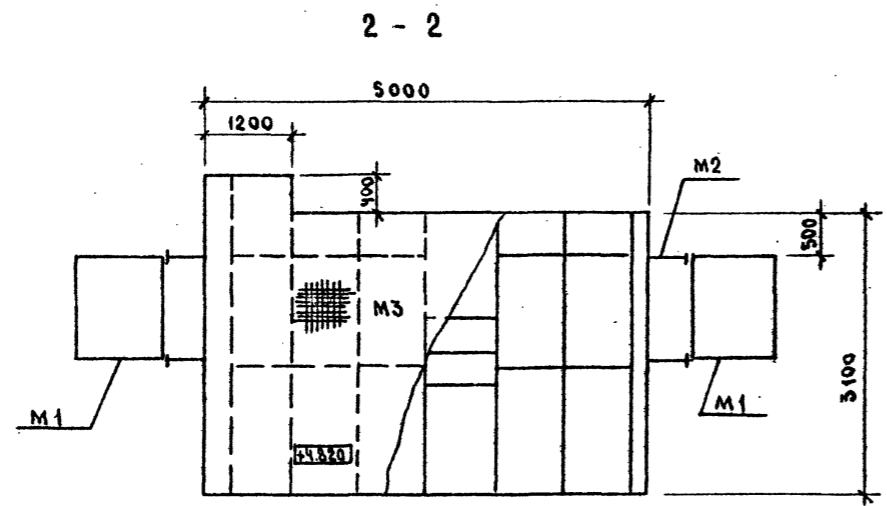
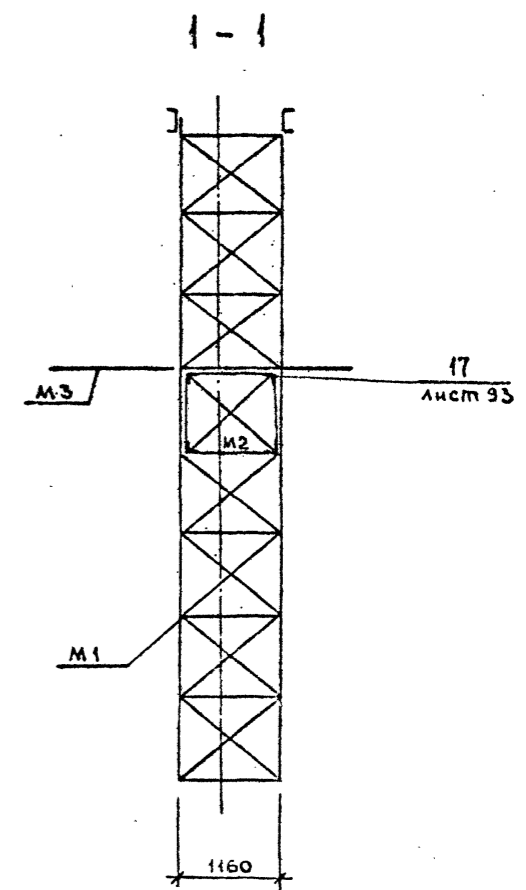
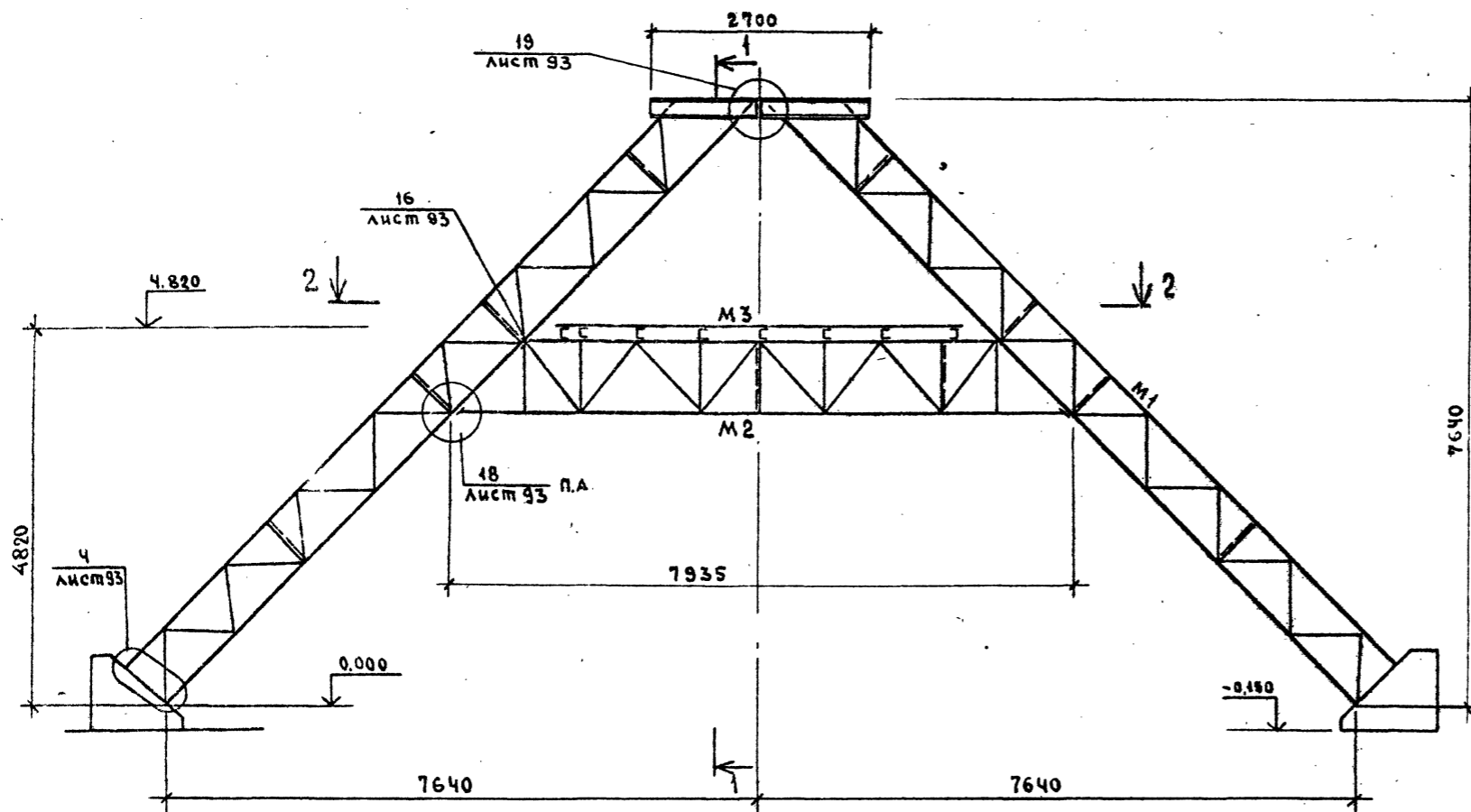


ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год			
Приблиз.		Листов	
Вариант I, II		РП 91	
Талеры конвейеров			
Марки КМ-К15, К17, К19			
УЗЛЫ 1-7			
Копировал: Лирер			
Формат А2			

И.И.П.	Котляров	И.И.С.	И.И.С.
И.Контр.	Авдолькина	И.И.С.	И.И.С.
И.И.И.П.	Данкова	И.И.С.	И.И.С.
И.И.С.П.	Данкова	И.И.С.	И.И.С.
И.И.С.Р.	Карцева	И.И.С.	И.И.С.
И.И.С.И.К.	Ермоленко	И.И.С.	И.И.С.

И.И.С.И.К. Карцева

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ОПОРЫ К16



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ОПОРЫ К16

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
M1	КМ-94	ОПОРА	2		
M2	КМ-95	РИГЕЛЬ	1		
M3	КМ-95	ПЛОЩАДКА	1		

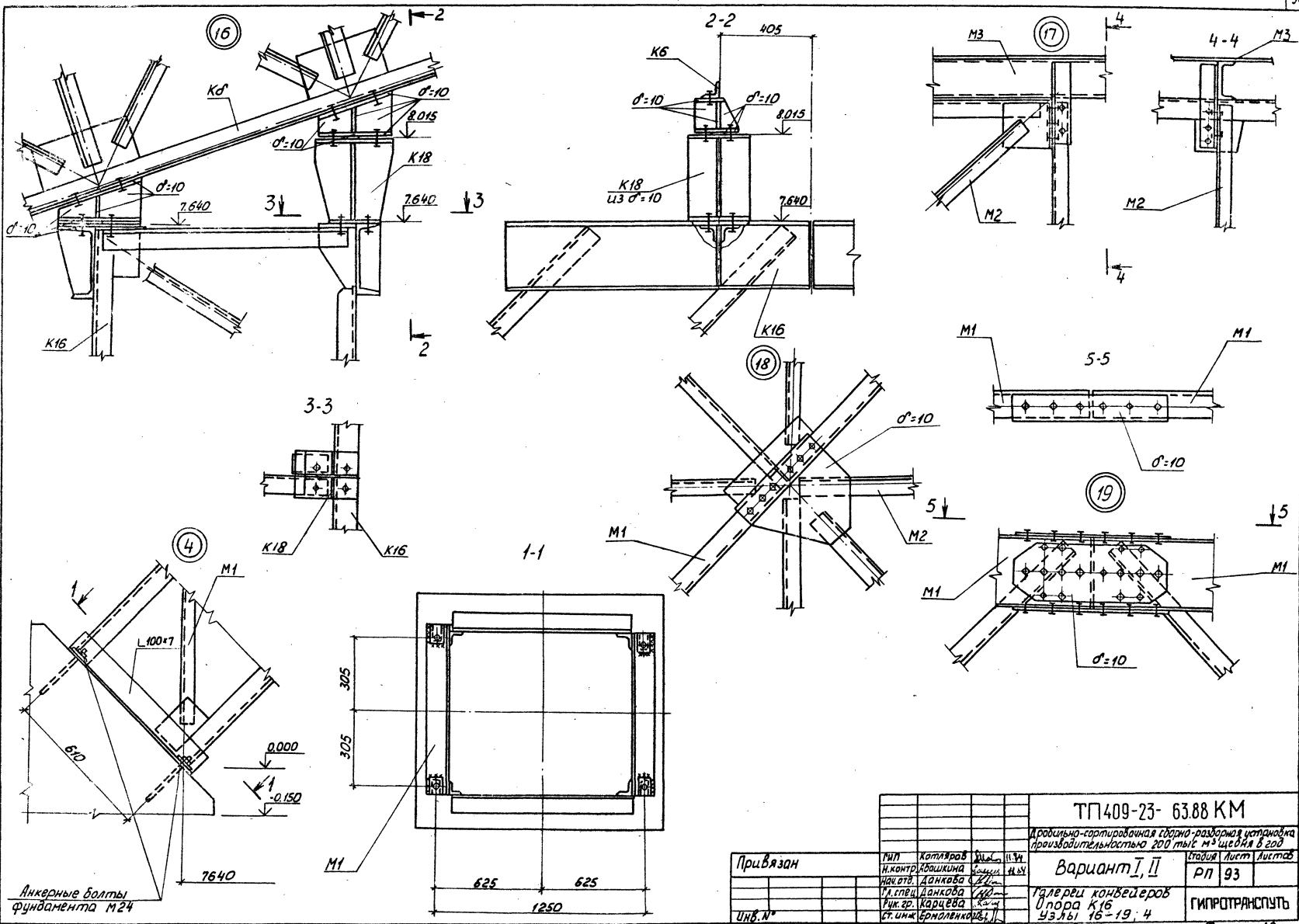
ТП409-23- 63.88		КМ	
ДРЕВЯННО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБАРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД.			
ГИП	КОТЛЯРОВ	11.81	
Н. КОНТР.	АБАШКИНА	11.81	
НАЧ. ОПД.	ДАНКОВА		
ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА		
РУК. ГР.	КАРЦЕВА		
СТ. ИНЖ.	ЕРМОЛЕНКО		
ВАРИАНТ I-II		СТАДИЯ	ЛИСТ
		РП	92
ГАЛЕРЕИ КОНБЕЙЕРОВ ОПОРЫ К16		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК			

КОПИРОВАЛ СЫСоеВА

ФОРМАТ А2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23- 63.88 АЛЬБОМ № ЧАСТЬ 2

ИВЗ ИПОДА ПОДСИДИ И ДАМА ВЗАМЕН ИВЗ



Анкерные болты  
фундамента М24

Привязан

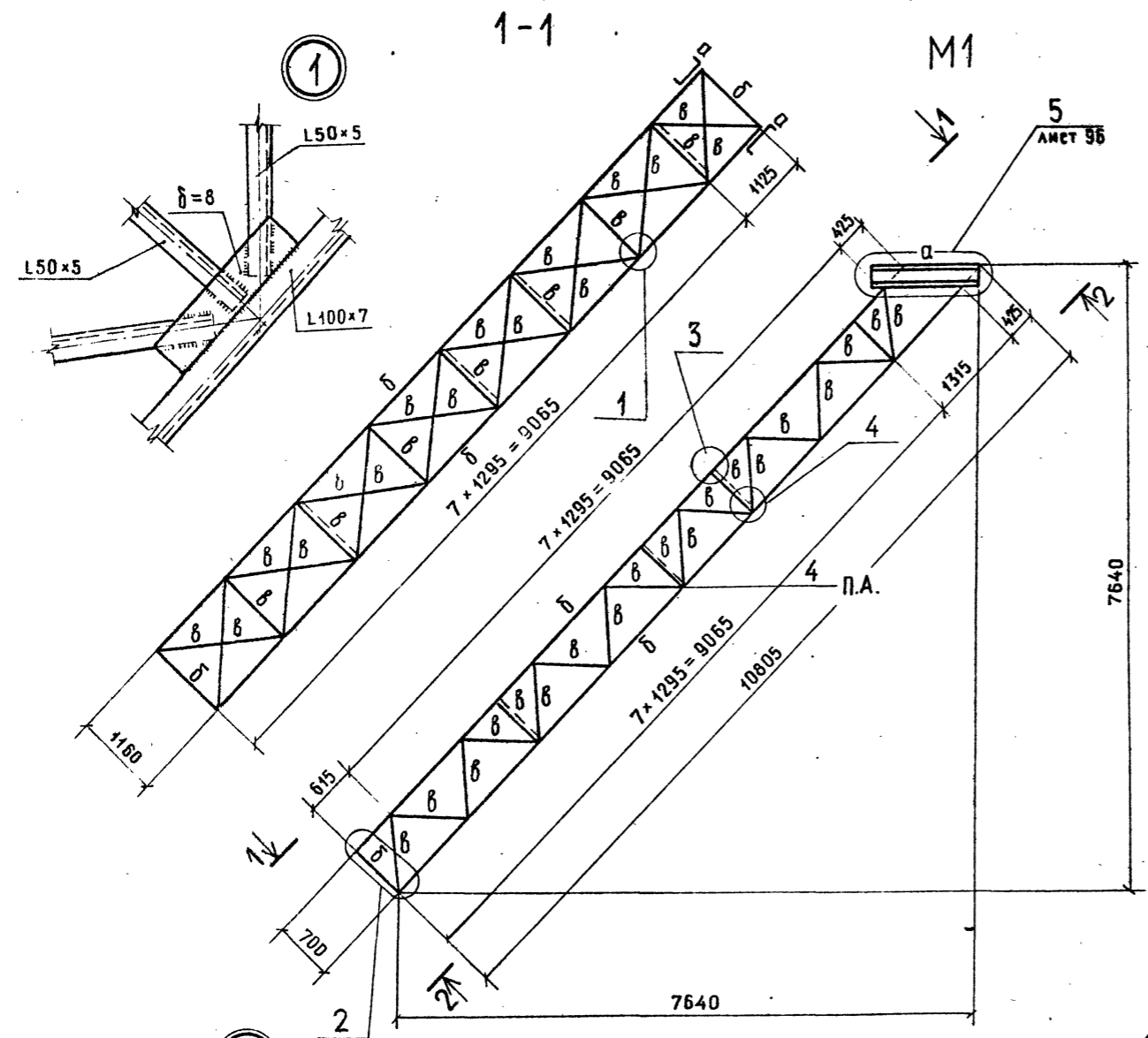
ИДБ.№

				<b>ТГ409-23- 63.88 КМ</b>			
				Дробильно-сортировочная станция-раздаточная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год			
				<b>Вариант I, II</b>			
				Талерей конвейеров Опора К16 ЧЗ №1 16-19; 4			
				Копировал: Лурер			
				Фармат А2			

Гип	Хотляров	И.И.	И.И.
Н.контр.	Абашкина	С.И.	М.И.
Инд.отв.	Данкова	С.И.	М.И.
И.л. спец.	Данкова	С.И.	М.И.
И.л. гр.	Карцева	С.И.	М.И.
Ст. инж.	Бернштейн	С.И.	М.И.

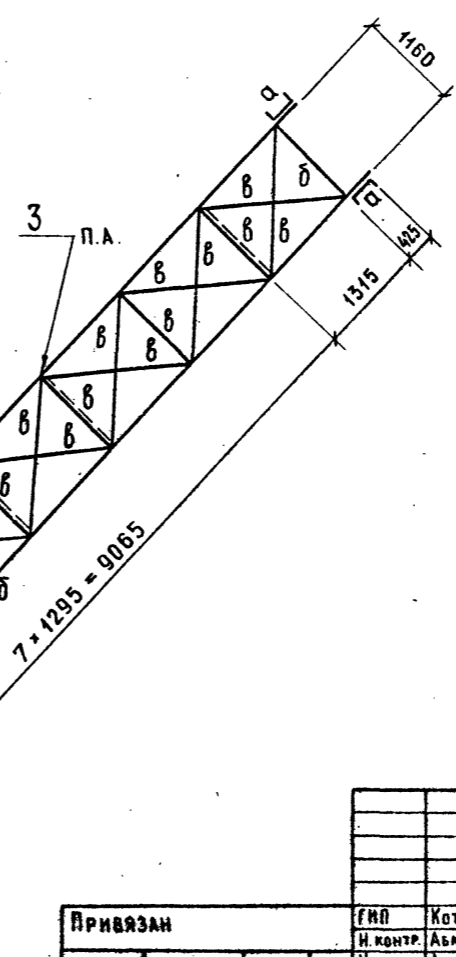
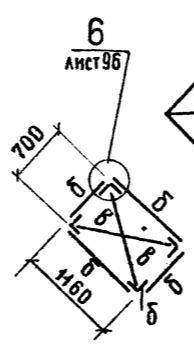
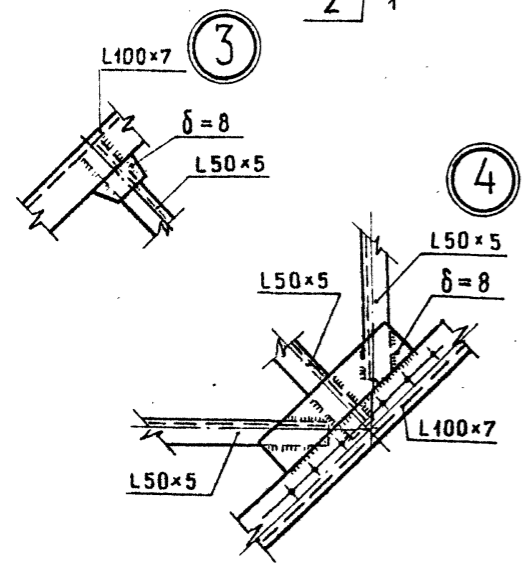
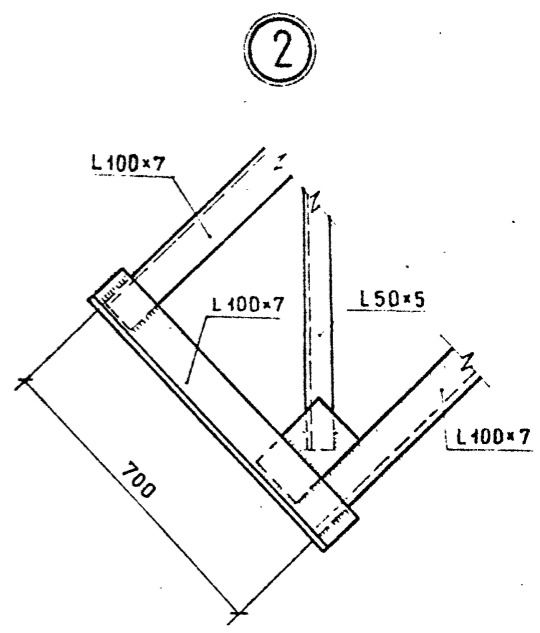
Лист	93
------	----

ГИПРОТРАНСПУЛЬТ



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ									
МАРКИ	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА КОНСТР.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	Поз.	Состав	М кНм(тм)	Н кН(т)	Q кН(т)			
а	[Эскиз]		[30]	КОНСТРУКТИВНО					
б	[Эскиз]		1 100×7	188,2(19,2)			1	ВстЗст5	
в	[Эскиз]		L 50×5	КОНСТРУКТИВНО					

2-2



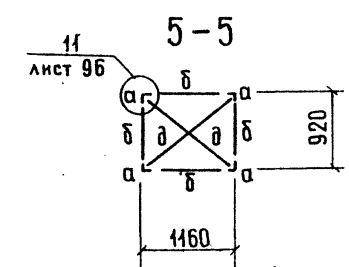
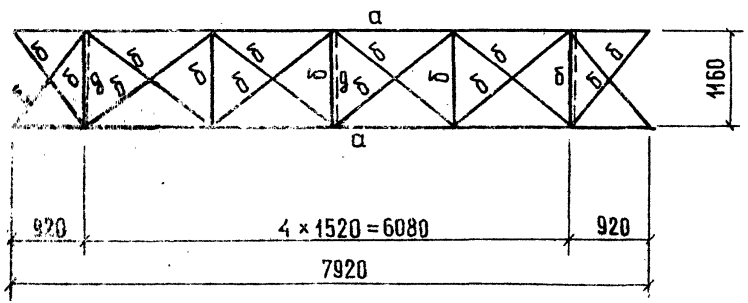
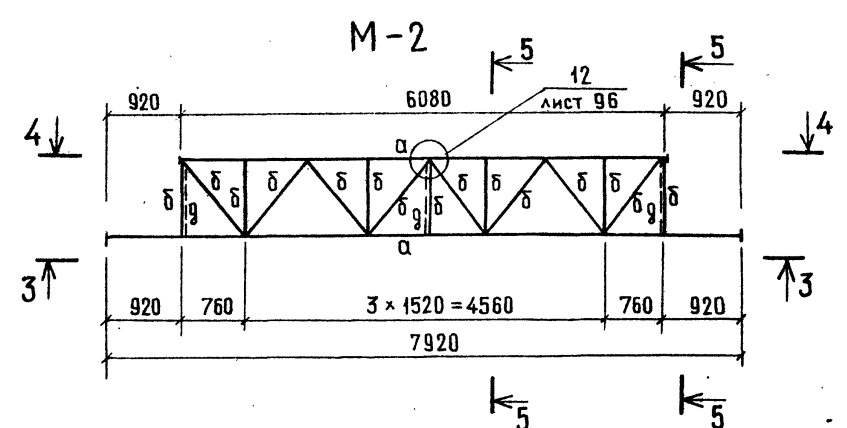
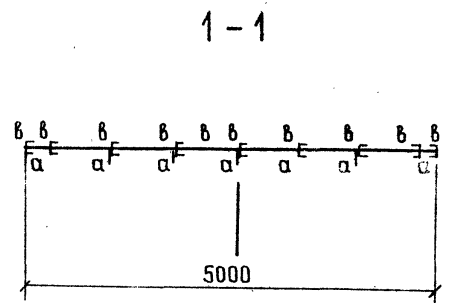
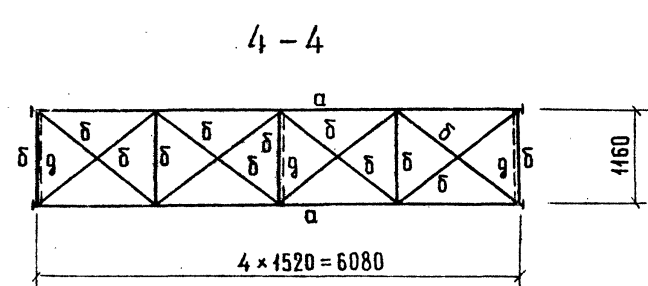
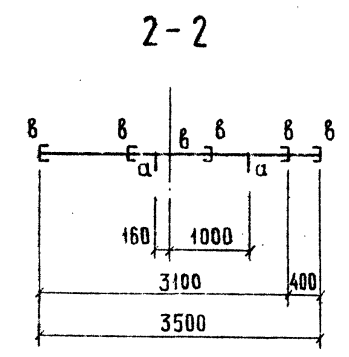
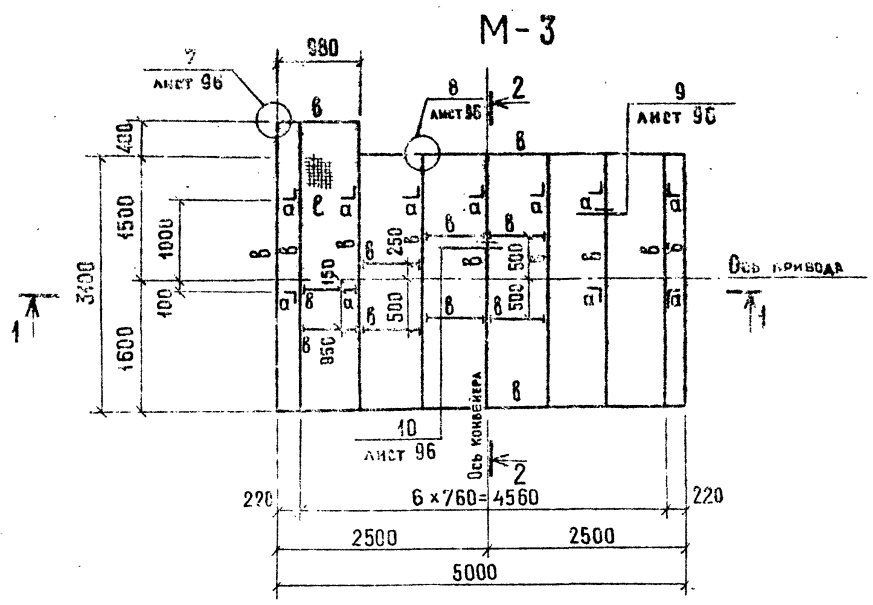
Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №

Привязан		Инд. №	Ген. инж. Еромоленко	Инв. №		Инв. №		Инв. №		Инв. №		Инв. №		Инв. №		Инв. №		Инв. №	
И. контр.	Абашкина	Нач. отд.	Данкова	Гл. спец.	Данкова	Рук. гр.	Карцева	Ст. инж.	Еромоленко	И. котр.	Абашкина	Нач. отд.	Данкова	Гл. спец.	Данкова	Рук. гр.	Карцева	Ст. инж.	Еромоленко
ТП 409-23-63.88										КМ									
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.										Вариант I, II									
										Галереи конвейеров									
										Марки М1 Узлы 1+4									
										ГИПРОТРАНСПУТЬ									

АВТОМ. II, ЧАСТЬ

ПРОЕКТ 409-23-63.88

ТИПОВЫЙ



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ		СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			ГРУППА ЭЛЕМЕНТОВ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКИ	Эскиз	Поз.	Состав	М кН(т)	Н кН(т)	Q кН(т)			
а			L75x5	КОНСТРУКТИВНО			4	Ст 3сп5	
б			L63x5	ПО ГИБКОСТИ					
в			С 14			20(2.0)			
д			L50x5	КОНСТРУКТИВНО					
е			МАТЕРИАЛ "БАТАЙСК"						

НА РАЗРЕЗАХ 1-1 И 2-2 МАТЕРИАЛ ТИП "БАТАЙСК" УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАН.

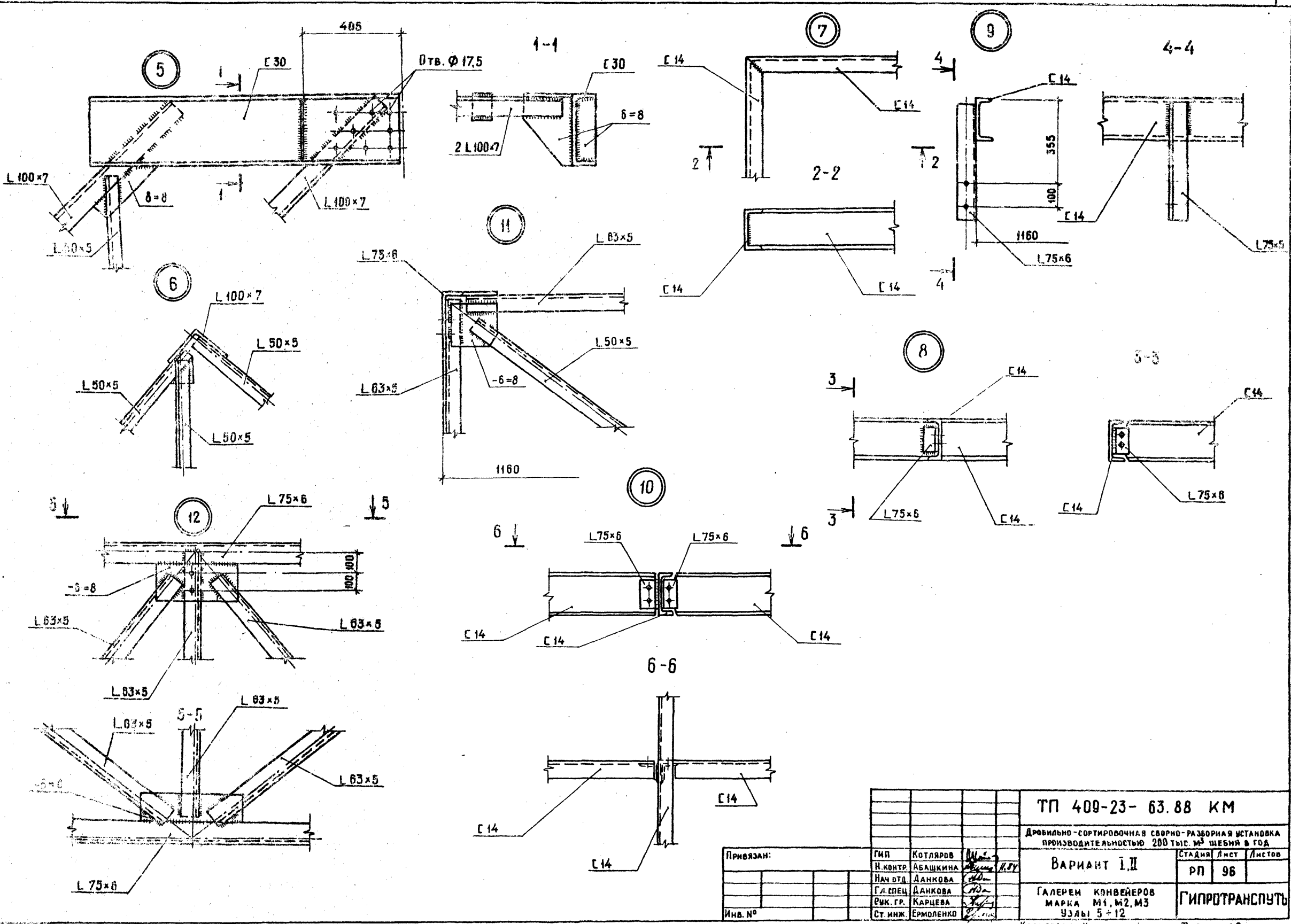
ИЗМ. № 1

ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	И.И.	И.И.	ТП409-23-63.88	КМ
		Н. КОНТР.	АБАШКИНА	И.И.	И.И.		
		НАЧ. ОТД.	ДАНКОВА	И.И.	И.И.	ВАРИАНТ I, II	Стандарт Амет: Аметов
		Гл. СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.И.	И.И.		
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА	И.И.	И.И.	ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ	ГИПРОТРАНСПУТЬ
		СТ. ИНЖ.	ЕРМОЛАЕВКО	И.И.	И.И.	МАРКИ М2, М3	

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88

Изм. № подл. Подпись и дата. Изм. № №

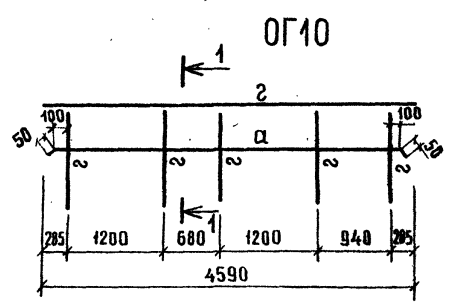
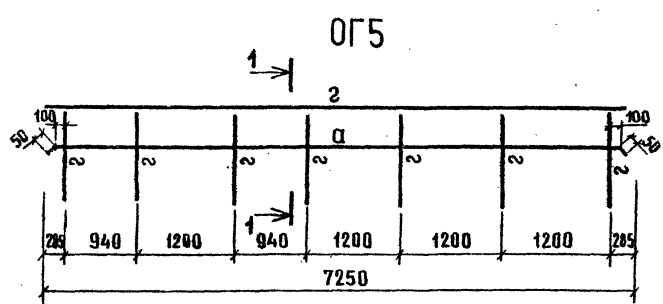
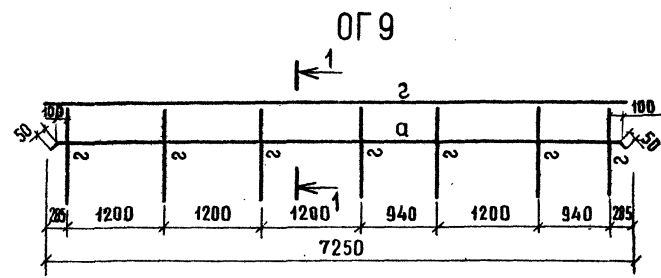
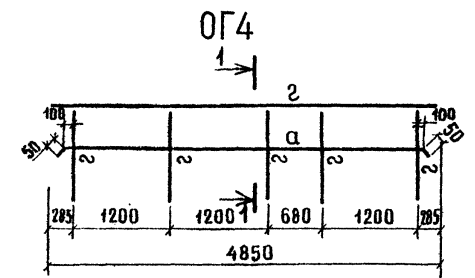
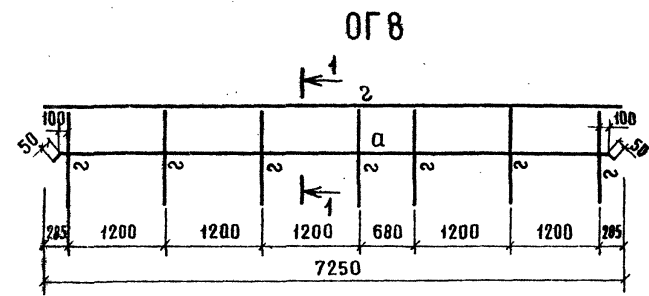
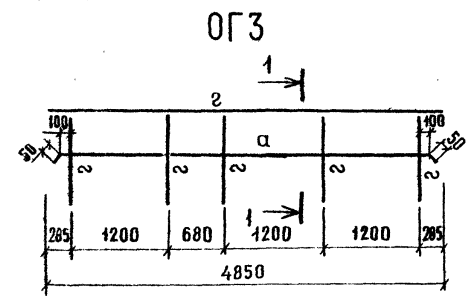
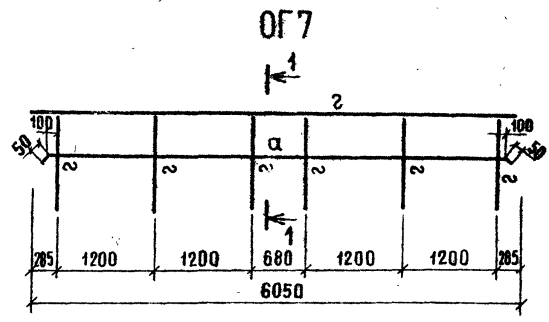
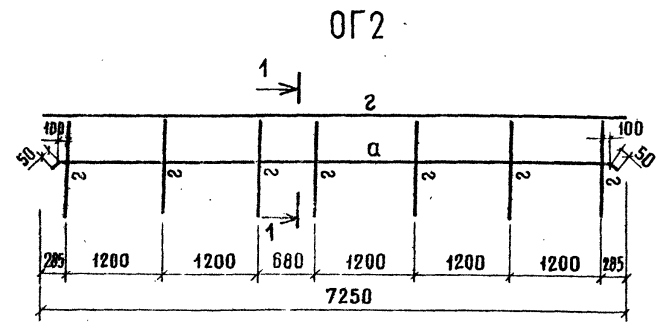
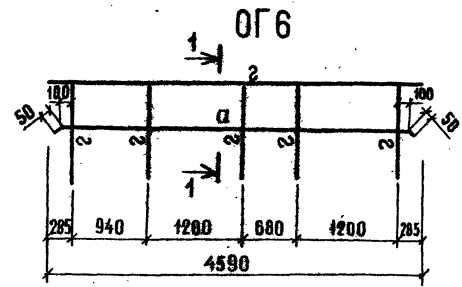
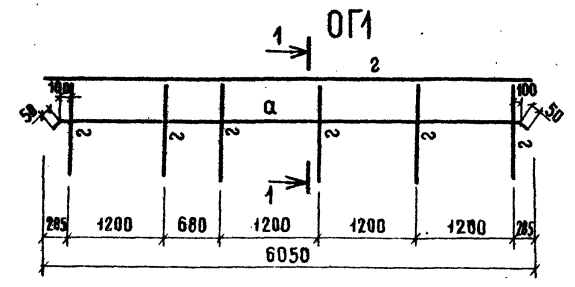


Привязан:				ГИП	Котляров	И.С.	ТП 409-23- 63.88 КМ	
				Н.контр.	Абашкина	И.С.	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка	
				Нач. отд.	Данкова	И.С.	производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год	
				Гл. спец.	Данкова	И.С.	ВАРИАНТ I, II	
				Учк. гр.	Карцева	И.С.	СТАДИЯ Лист / Листов	
				Ст. инж.	Ермоленко	И.С.	РП 96	
Изм. №							ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ	
							МАРКА М1, М2, М3	
							УЗЛЫ 5-12	
							ГИПРОТРАНСПУТЬ	

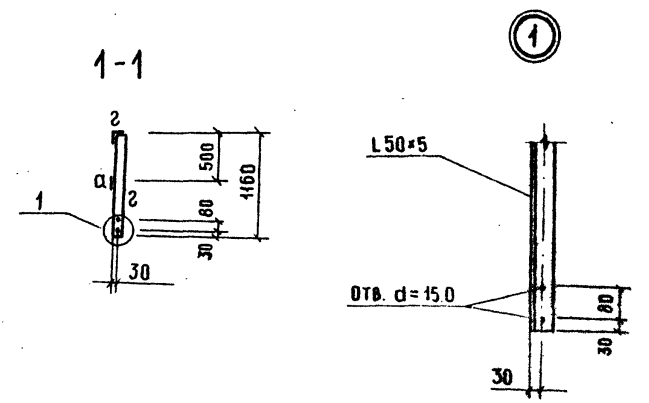
КОПИРОВАЛ КРАШЕНИННИКОВА ФОРМАТ А2

оп. 262-04





ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ							
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСНАЯ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	Поз.	Состав	М кН(т)	N кН(т)		
α	ПОЛОСА		-30×4	КОНСТРУКТИВНО			
2	L		L50×5	КОНСТРУКТИВНО			



Привязан		ГМП Котляров		И.И.И.		ТП409-23-63.88		КМ	
		И.КОНТР. Авашикина		И.И.И.		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка		ЩЕБНЯ В ГОД.	
		И.М.О.Т. ДАНКОВА		И.И.И.		Производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup>			
		С.А. СПЕЦ. ДАНКОВА		И.И.И.		Вариант I, II		Лист 97	
		Р.У.К. Г.Р. КАРЦЕВА		И.И.И.		Галерея конвейеров		ГИПРОТРАНСПУТЬ	
		С.Т. И.И.Н.Ж. ЕРМОЛЕНКО		И.И.И.		Марки ОГ1-ОГ10			

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК  
БУНКЕРА ОТСЕВОВ

МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
Д1	КМ-99	РАМА	2		
Д2	КМ-99	СВЯЗЬ	2		
Д3	КМ-100	БУНКЕР	1		
Д4	КМ-100	УКРЫТИЕ	1		

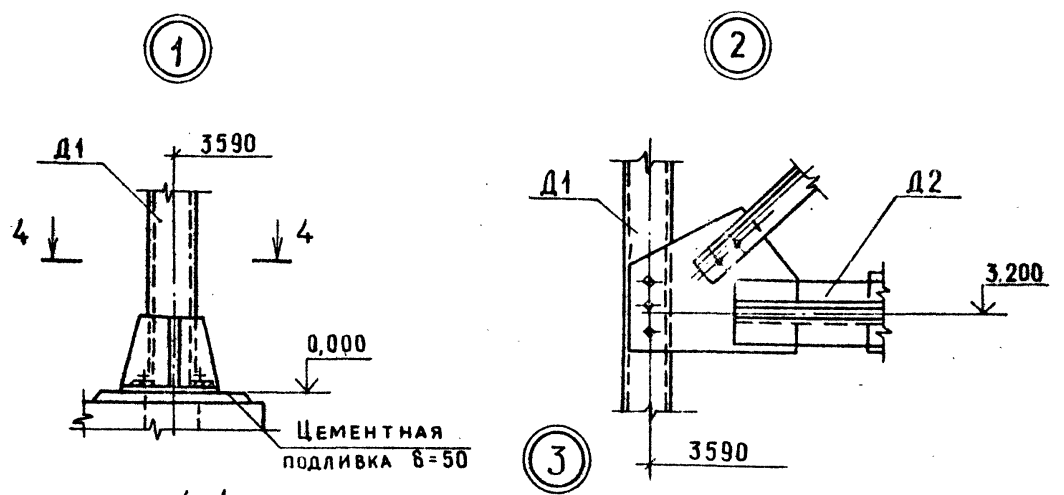
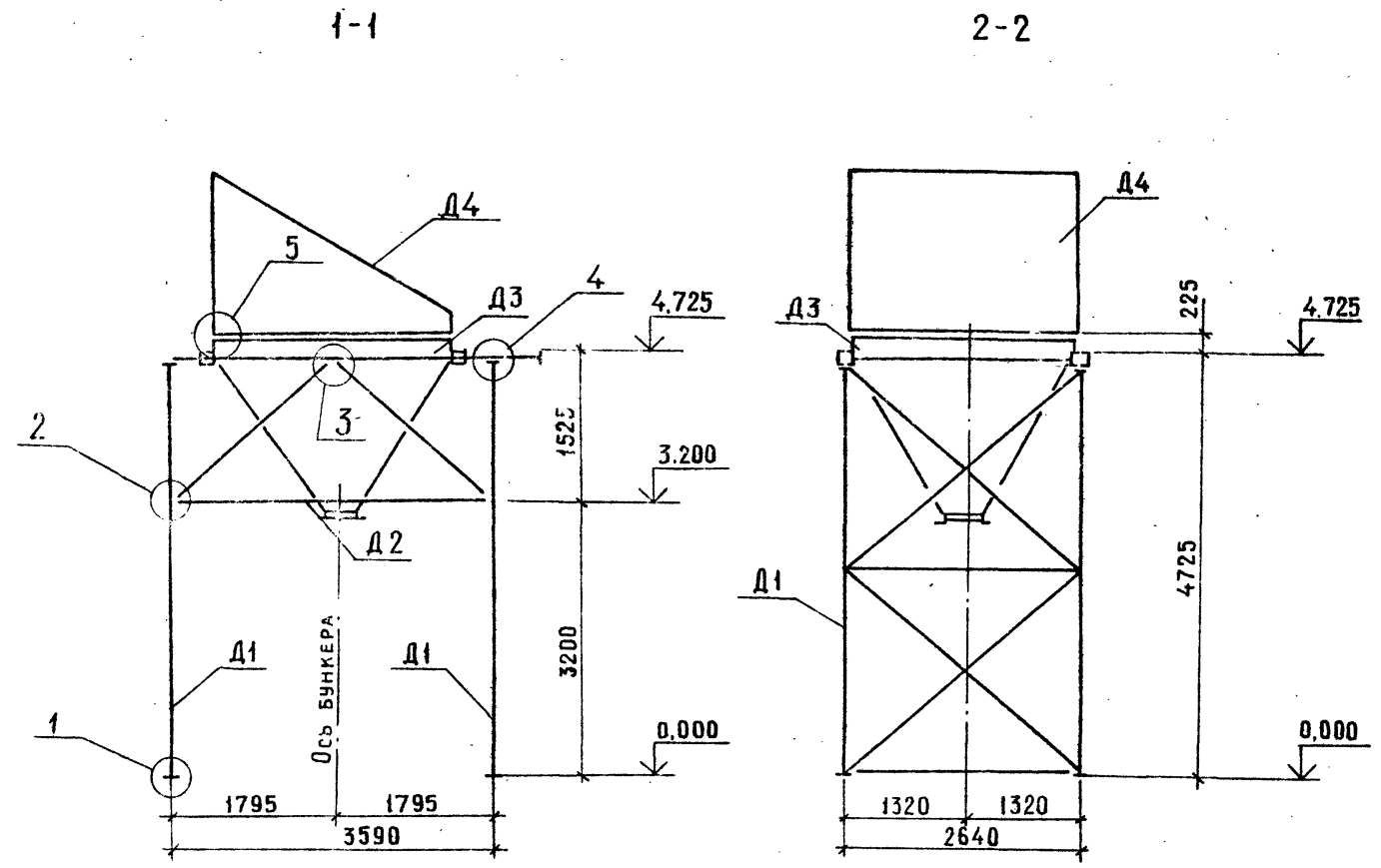
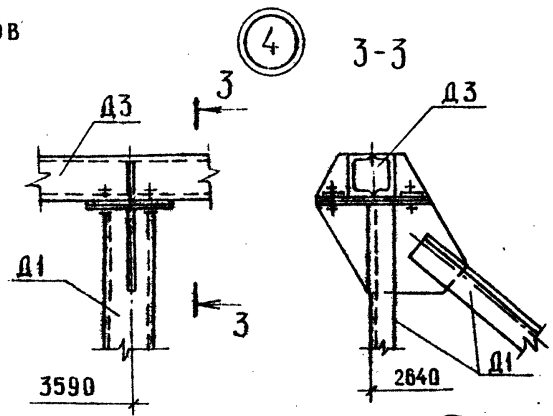
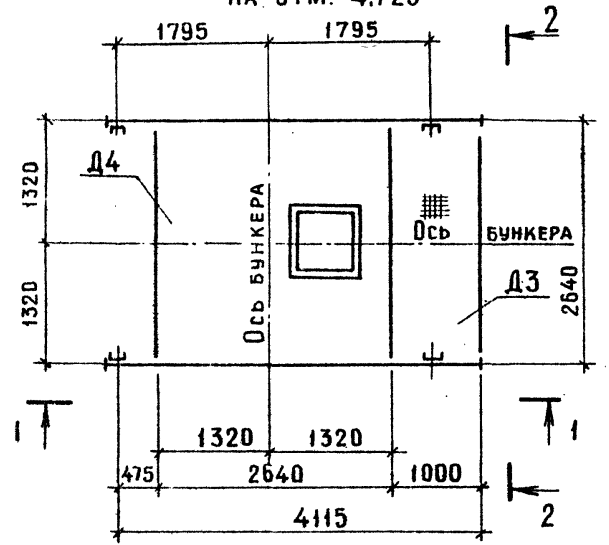
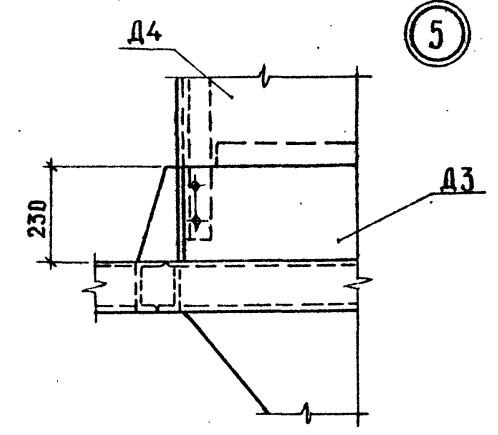


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК БУНКЕРА ОТСЕВОВ  
НА ОТМ. 4.725



АНКЕРНЫЙ БОЛТ М24  
С ШАЙБОЙ δ=20



ТП 409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год			
Вариант I, II		Стация	Лист
		РП	98
Бункер отсевов Схема расположения марок			ГИПРОТРАНСЛУТЬ

Привязан	ГИП	КОТЛЯРОВ
	Н.КОНТР	АБАШКИНА
	НАЧ.ОТД.	ДАНКОВА
	ГЛ.СПЕЦ.	ДАНКОВА
	РУК.ГР.	КАРЦЕВА
Инв.№	Инж.	ЧЕЛОВИЧАН

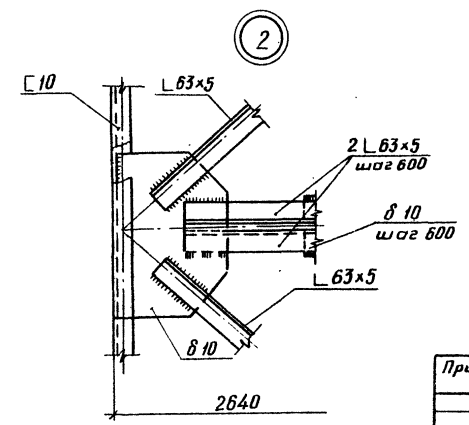
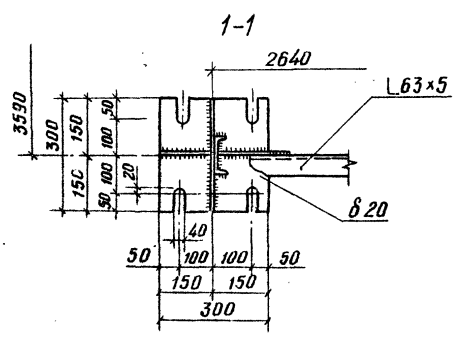
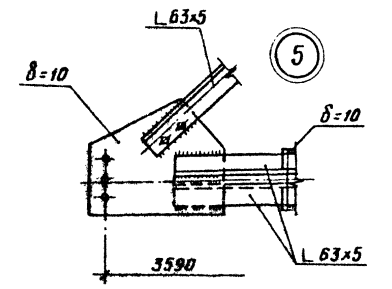
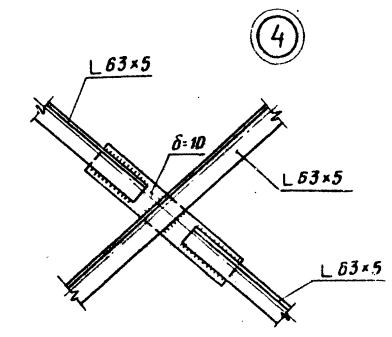
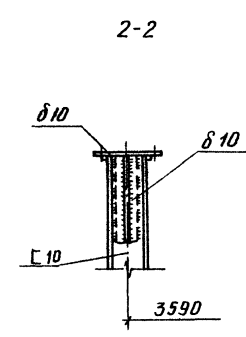
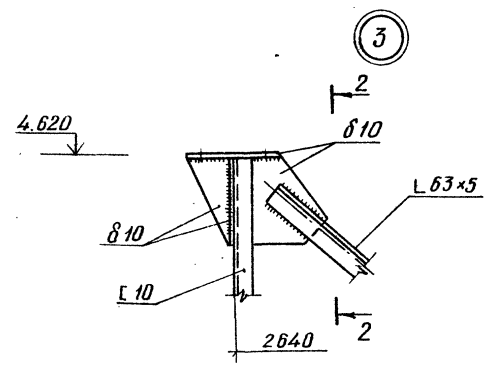
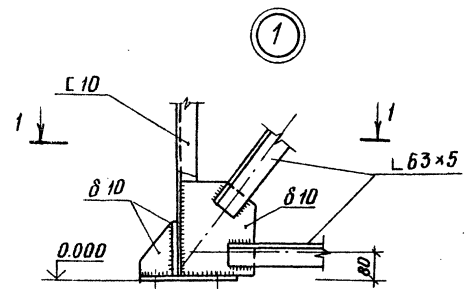
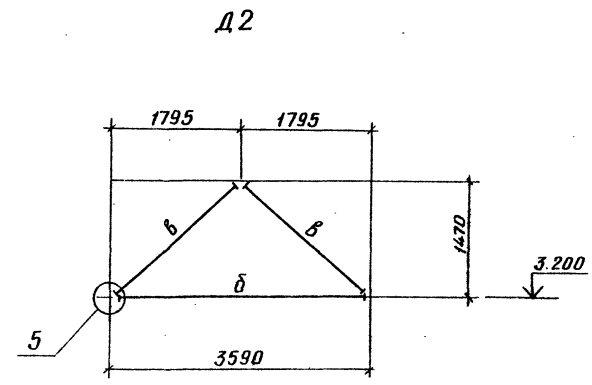
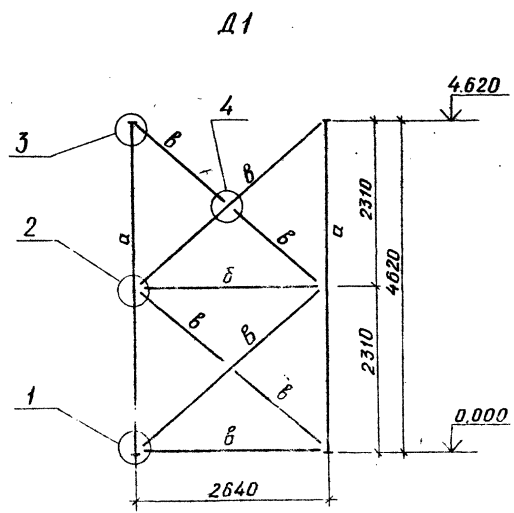
АЛБСОН III Часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88

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

Ведомость элементов

Марка	Сечение			Опорные усилия			Марка металла	Примечание
	эскиз	раз.	состав	М кН(т)	N кН(т)	Q кН(т)		
а	[		С 10	45(4.5)			1	ВстЗел5
б	└		2L 63x5	по гибкости				
в	L		L 63x5	по гибкости				

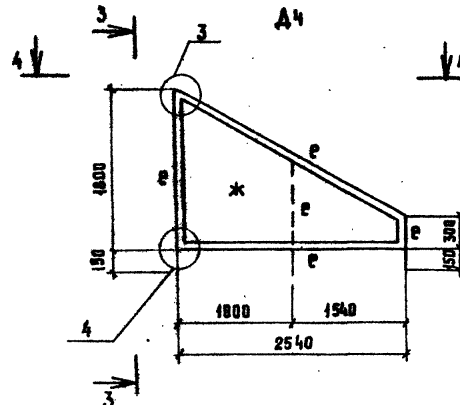
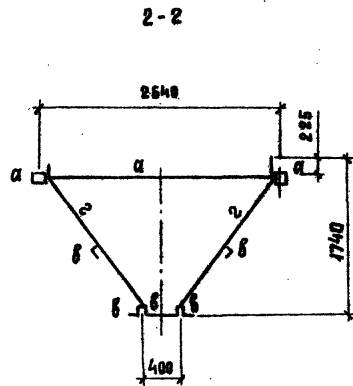
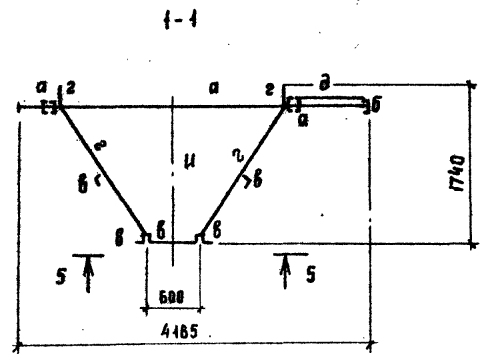


ТП409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год			
Привязан	ГМП Котляров А.Ю.	Студия	Лист
	Н.контр. Абашкина А.В.	РП	99
	Нач. отд. Данкова Э.А.	Вариант I, II	
	Гл. спец. Данкова Э.А.	Бункер отсебов	
	Рук. гр. Карцева Ю.И.	Марки Д1, Д2	
	Инж. Чеплюков Т.В.	ГИПРОТРАНСЛУТЬ	

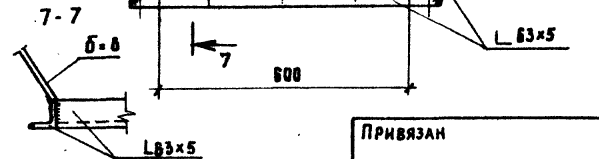
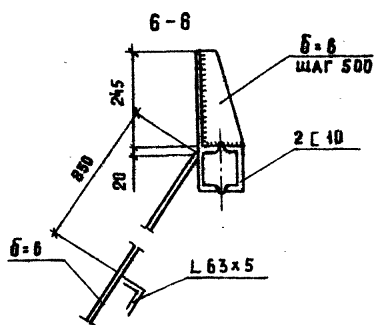
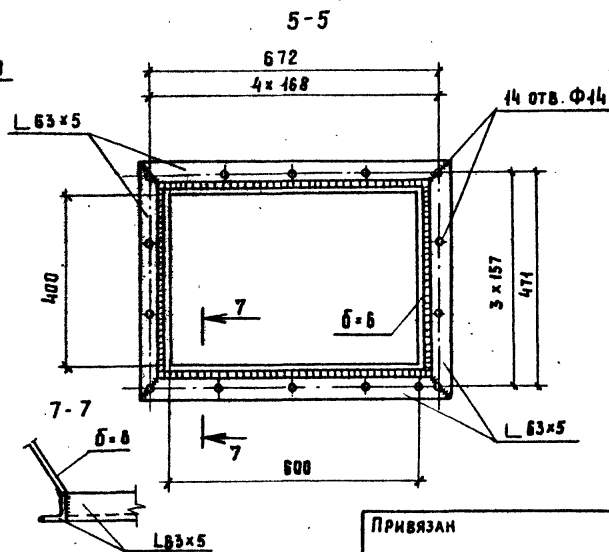
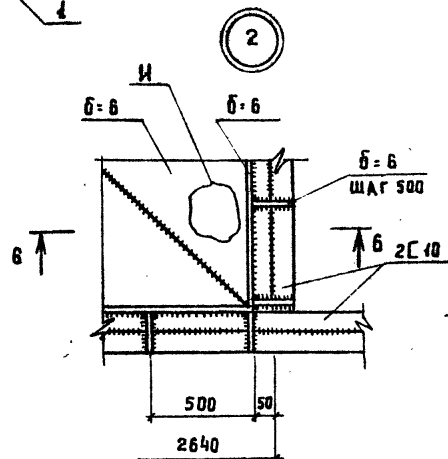
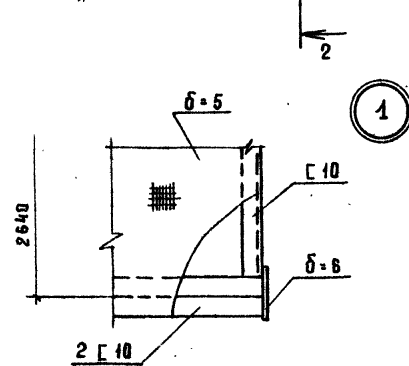
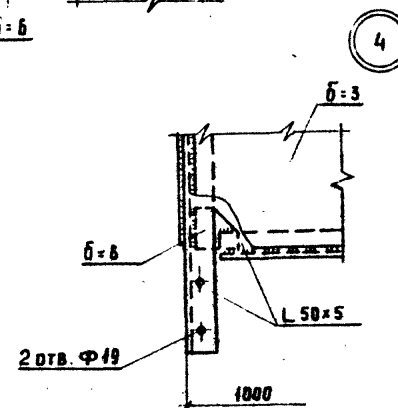
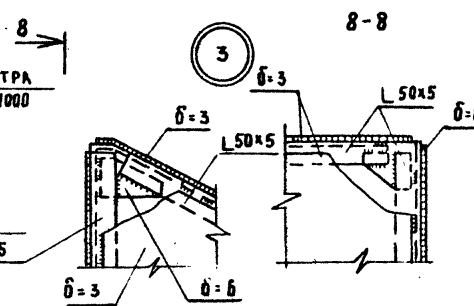
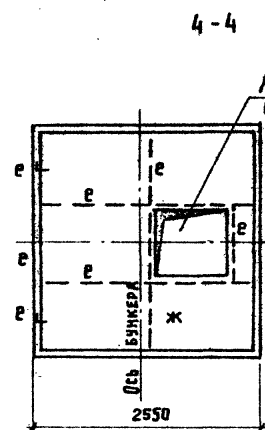
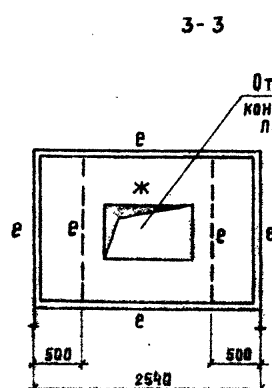
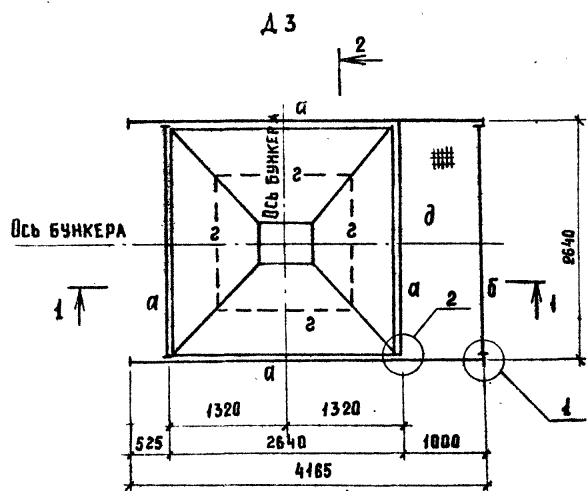
Копировала: Краф.

Формат А2

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



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ							
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ РЕАКЦИИ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭКИЗ	ПАЗ	СОСТАВ	М КН(Т)	Н КН(Т)		
а	С		2С10	по прогибу			
б	С		С10	по прогибу			
б	Л		Л63х5	по гибкости			1 В ст 3сп5
в	—		б=6	по гибкости			
д	—		НАСТАВКА БАТАНСК.				4 В ст 3сп2
е	Л		Л50х5	КОНСТРУКТИВНО			
ж	—		б=3	КОНСТРУКТИВНО			3 В ст 3сп2
и	—		б=10				



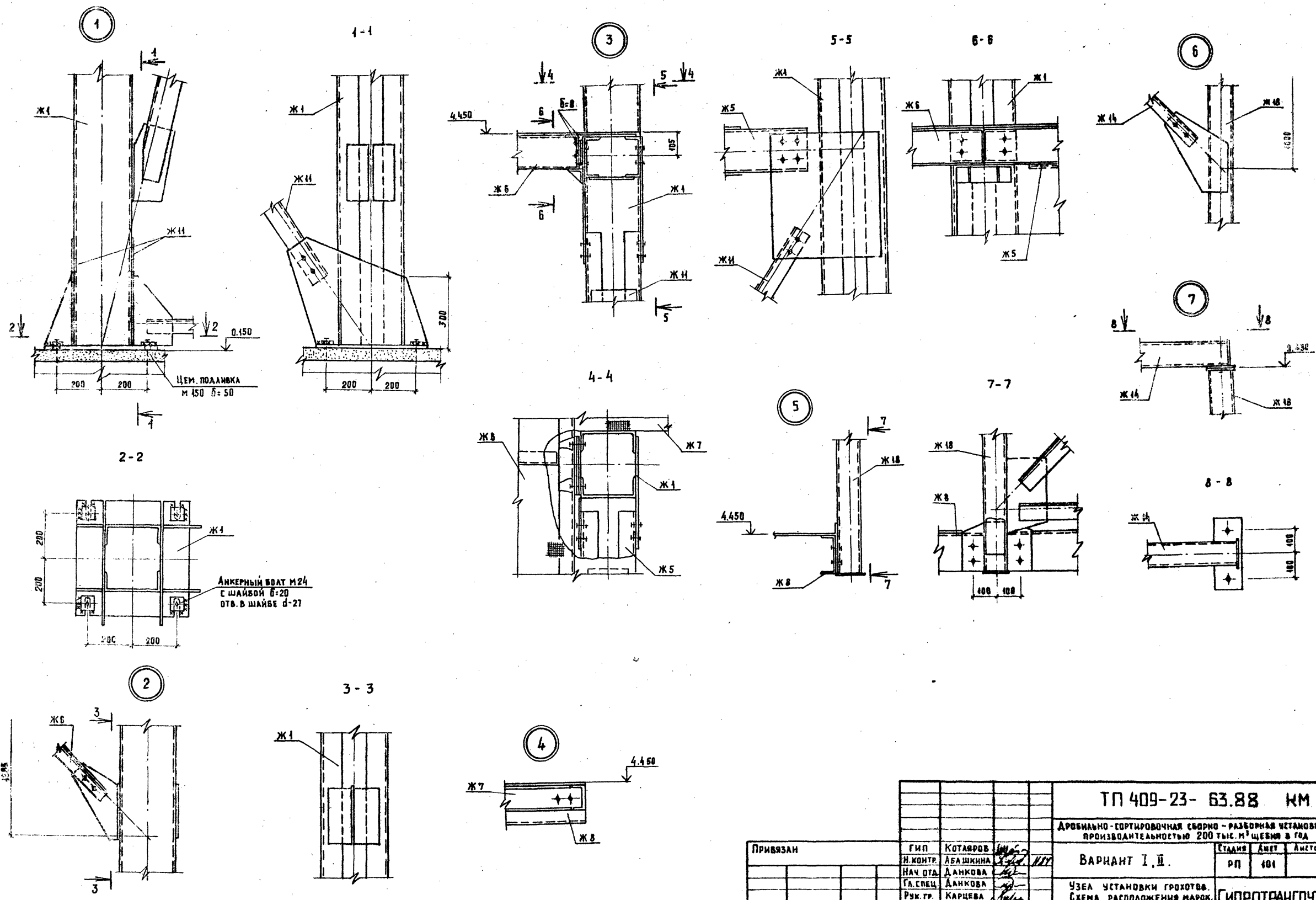
ПРИВЯЗАН

ИНВ. №	
--------	--

ТП 409-23- 63.88 КМ			
ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД			
ВАРИАНТ I, II.		Листов	Листов
Бункер отсеков. Марки А3, А4.		РП	100
		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	

Альбом III ЧАСТЬ 2.

Типовой проект 409-23- 63.88



ИЗМ. № ПОДК. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. РАБОТНИКА №

		<b>ТП 409-23- 63.88 КМ</b>	
		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год	
Привязан		Вариант I, II.	
		Этадия	Лист
		Узел установки грохотов. Схема расположения марок. Узлы 1÷7.	
		<b>ГИПРОТРАНСПУЛЬТ</b>	

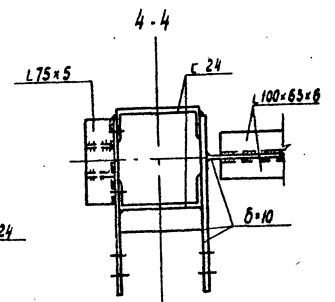
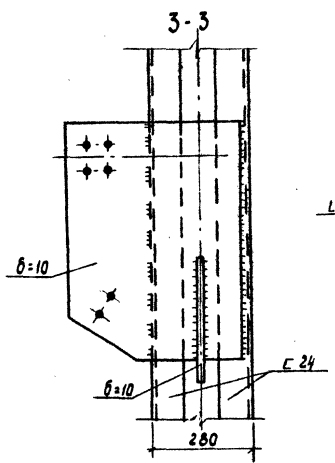
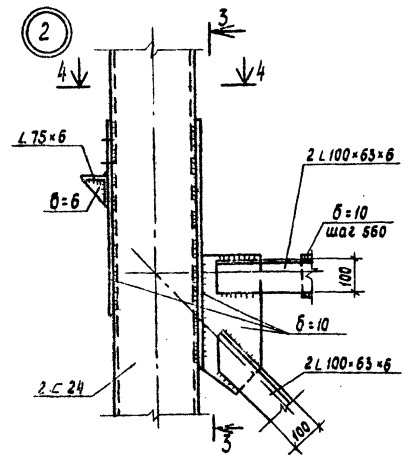
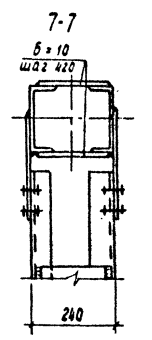
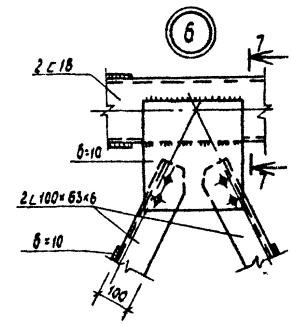
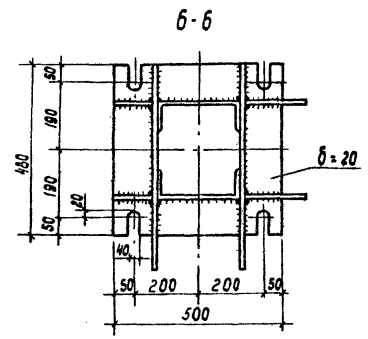
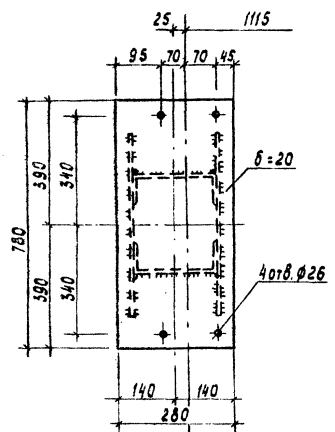
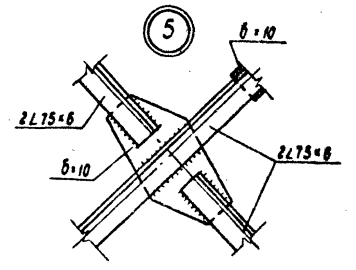
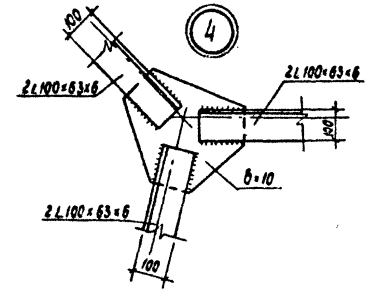
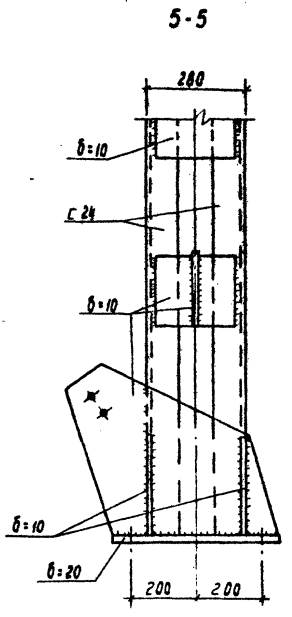
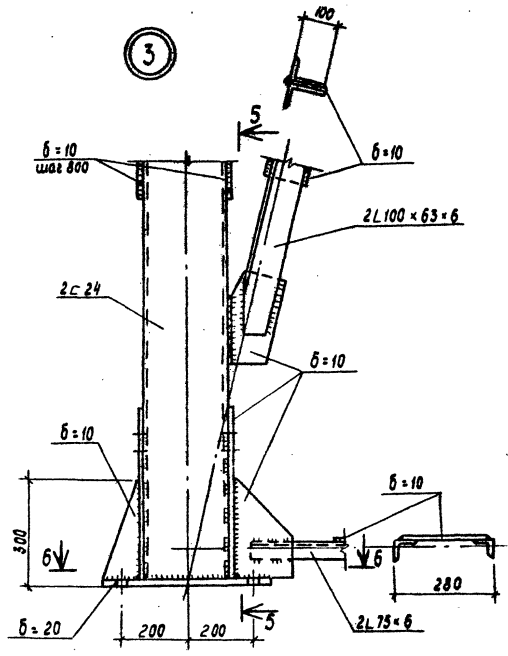
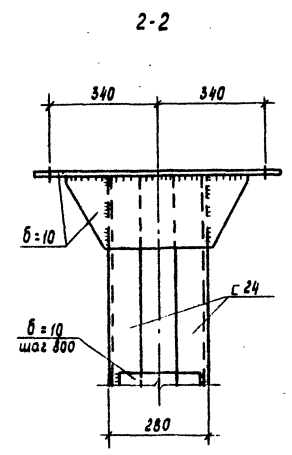
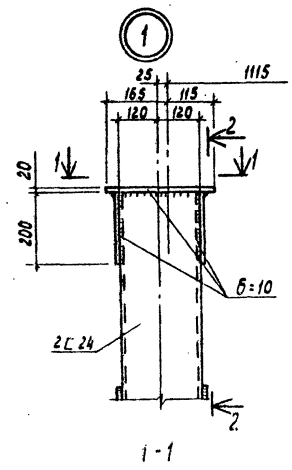
Копировал: Артемова Формат А2

орд 969-1

Альбом II часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Шиб. № подл. Листов в альбоме

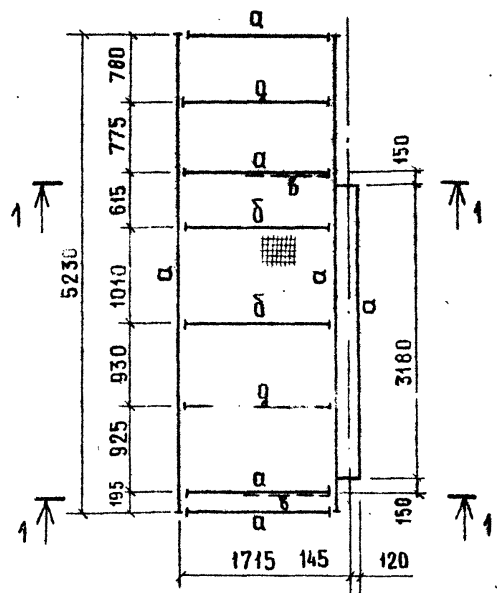


				ТП 409-23-63.88 КМ	
				Арматурно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тис. м <sup>3</sup> щебня в год	
				Вариант I, II	
				Узел установки грохотов марки Ж1, Ж2, Ж3, Ж4, Ж5, Ж6	
				Узлы	
				ГИПРОТРАНСПУЛЬ	

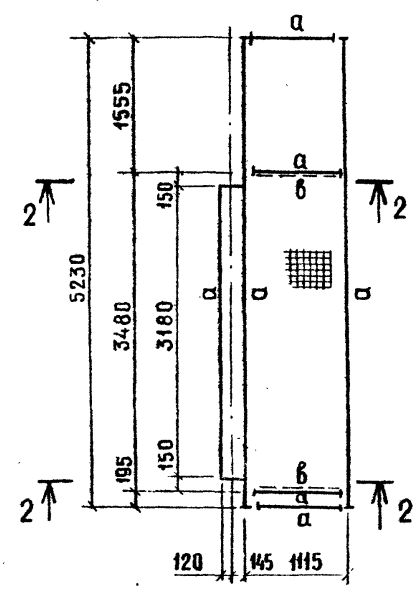
Приказан	Гип	Котляров	В.И.	И.С.
	Н. контр.	Абошкин	В.С.	И.С.
	Науч. отв.	Данкова	С.В.	
	Гл. спец.	Данкова	С.В.	
	Рук. эк.	Карцева	В.В.	
	Ст. инж.	Ермоленко	В.В.	

Копировала Лирер формат А2

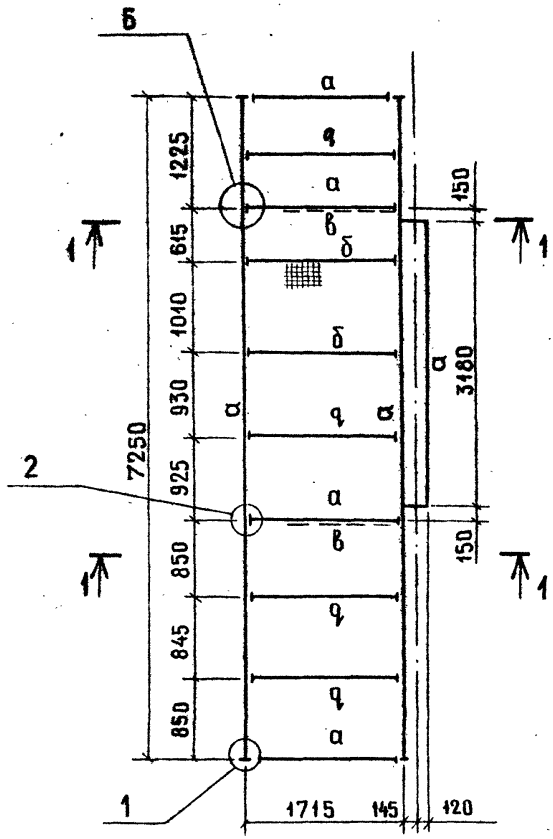
Ж-6



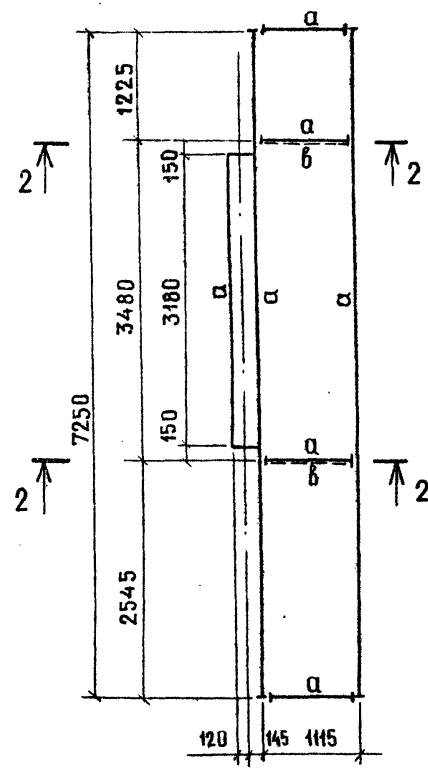
Ж-8



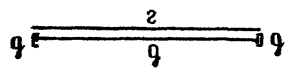
Ж-10



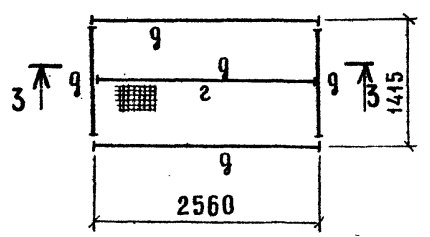
Ж-9



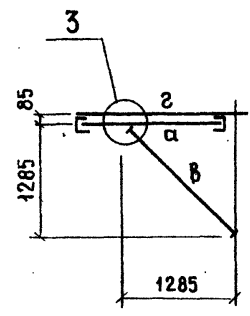
3-3



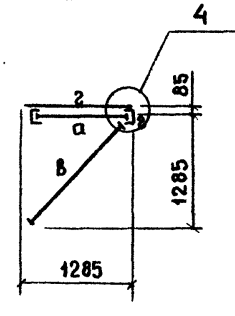
Ж-7



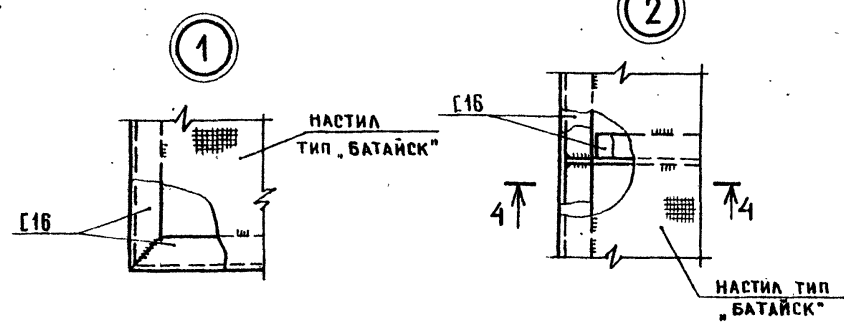
1-1



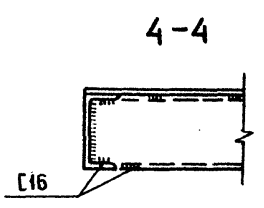
2-2



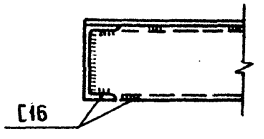
1



2

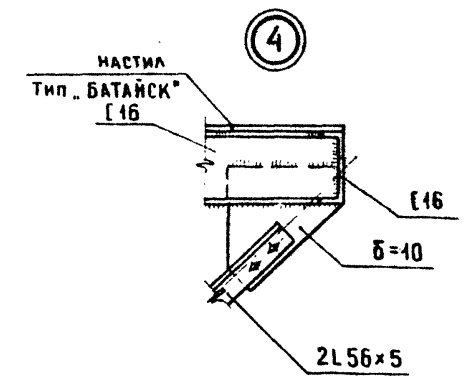
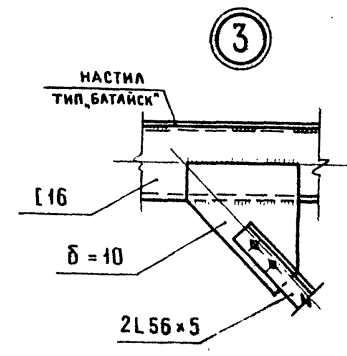


4-4

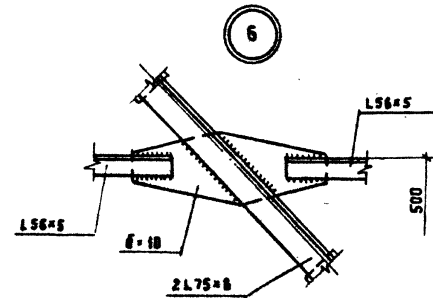
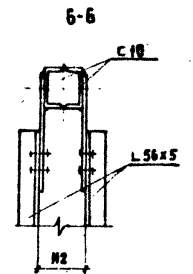
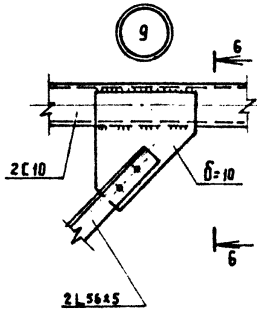
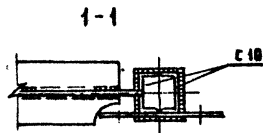
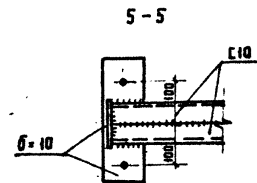
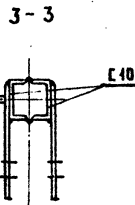
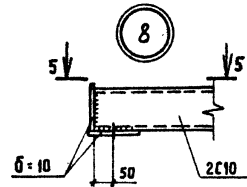
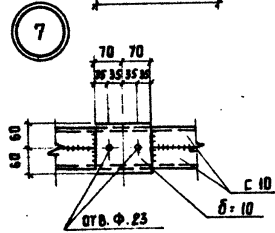
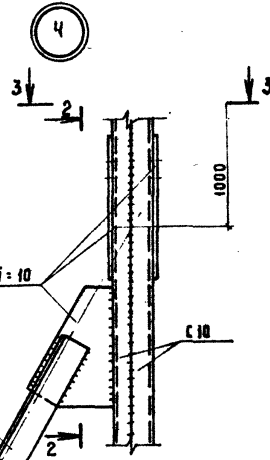
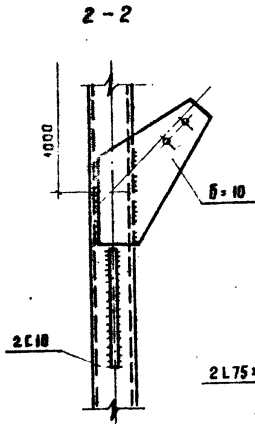
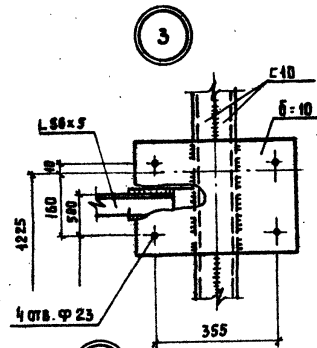
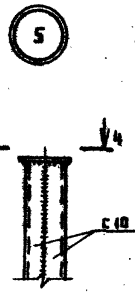
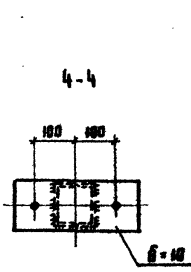
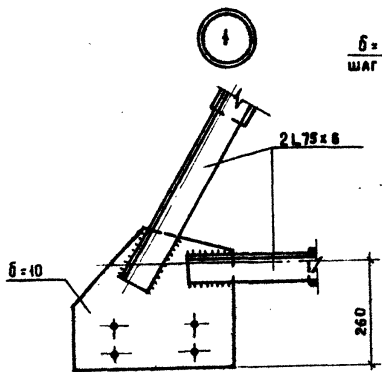
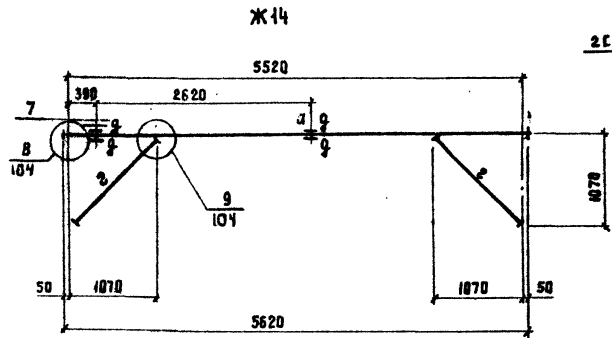
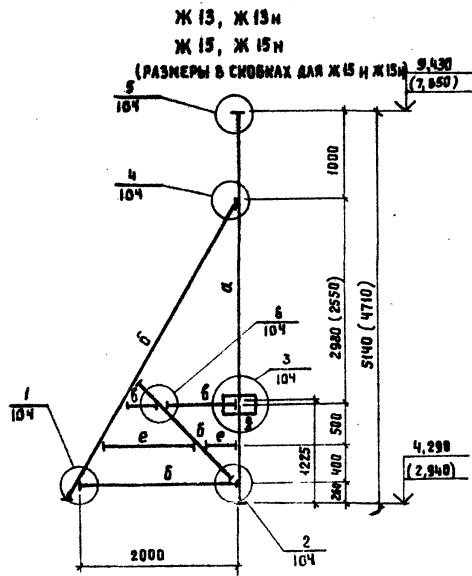


ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСЛИЯ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	№з. Состав	М кН(т)	Н кН(т)	В кН(т)			
а	С	С 16	по прогибу			4	Вст 3кв2	ШАГ 500
б	1	2 С 10	по прогибу					
	2	δ-6	КОНСТРУКТИВНО					
в	1	2L56×5	по гибкости					
	2	δ=10	по гибкости					ШАГ 600
г	НАСТИЛ ТИП „БАТАЙСК“							
д	С	С 10	по прогибу					



Привязан		ТП 409-23-63.88		КМ	
Инв. №		Абсолютно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год		Этадия Лист Листов	
Гип. Котляров		Вариант I, II		РП 103	
Н. контр. Абашикина		Узел установки грохотов		Гипротранспуть	
Нач. отд. Данкова		Марки Ж-6 + Ж-10			
Гл. спец. Данкова		Узлы			
Рук. гр. Карцева					
Ст. инж. Ермоленко					



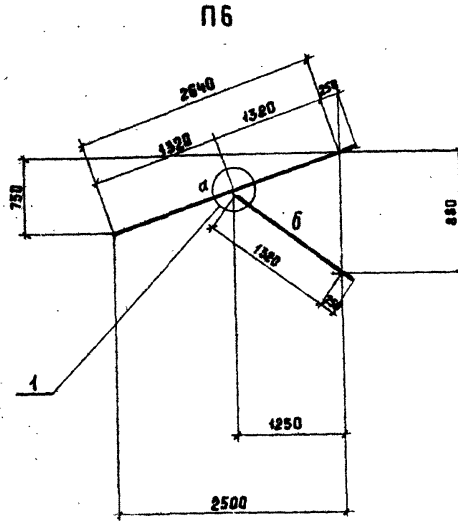
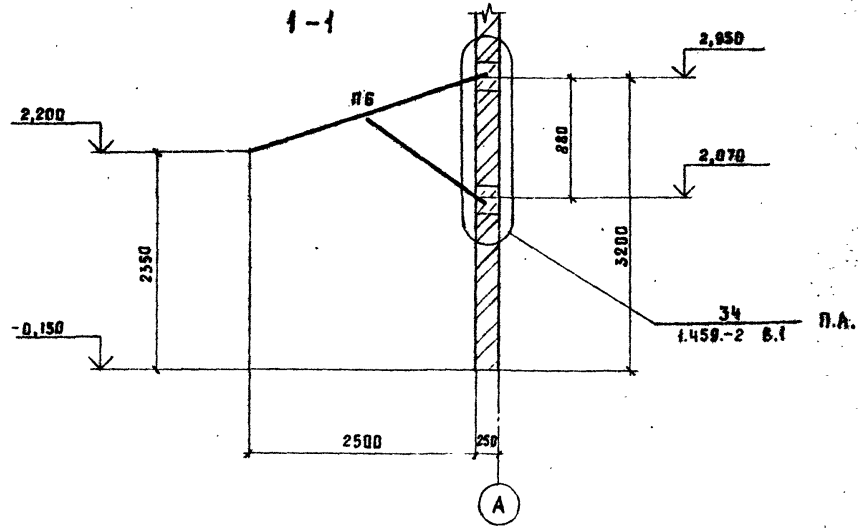
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ								
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА КОНСТР.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧ.
	ЭСКИЗ	Поз	СОСТАВ	М КН(ГМ)	Н КН(Г)			
a	[ ]		2 C10		620 (06)	6,5 (0.65)		
b		1	2L75x6	ПО ГИБКОСТИ			4	ВСТ 3 ИЛ2
		2	δ=10					
b			L56x5	ПО ГИБКОСТИ				
z		1	2L56x5	ПО ГИБКОСТИ				
		2	δ=10					ШАГ 600
q	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ		δ=10	КОНСТРУКТИВНО				
z	СТАЛЬ ПЛОСКОВАЯ		-40x4	КОНСТРУКТИВНО				

ИМЬ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. ИМЬ. №

ТП409-23-63.88 КМ			ДРОВАЯНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД.		
ВАРИАНТ I, II			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			РЛ	104	
УЗЕЛ УСТАНОВКИ ГРОХОВ МАРКИ Ж-13, Ж-15, Ж-17, Ж-18 Ж-13Н; Ж-15Н. УЗЛЫ			ГИПРОТРАНСЛУТЬ		
Копировала <i>Артемилова</i>			ФОРМАТ А2		

ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	<i>11.85</i>
	И. КОНТР	АБАШКИНА	<i>11.84</i>
	НАЧ. ОТД.	ДАНКОВА	
	ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА	
	РУК. ГР.	НАРЦЕВА	
	СТ. ИНЖ.	ЕРМИЛЕНКО	

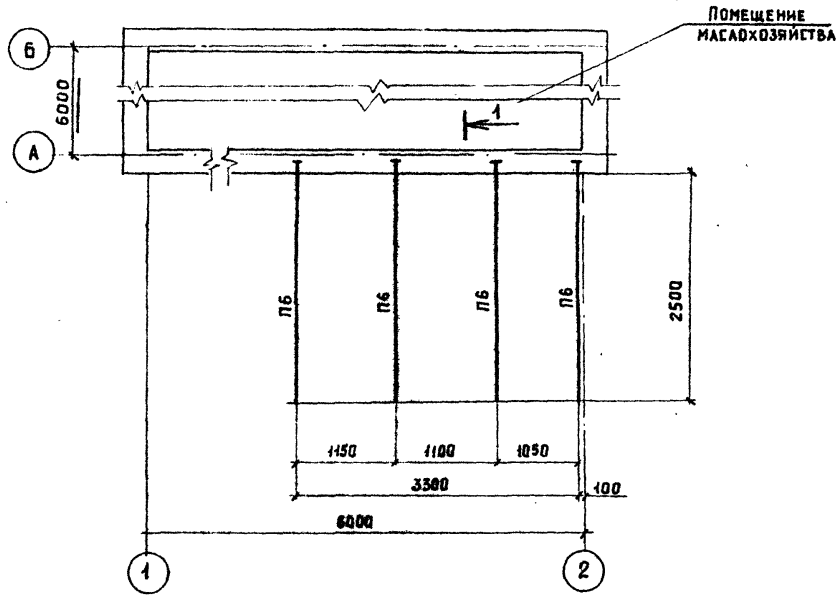




СПЕЦИФИКАЦИЯ И СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК НАВЕСА

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА В КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
П6	КМ-105	ПРОШУТЫЙ	4		

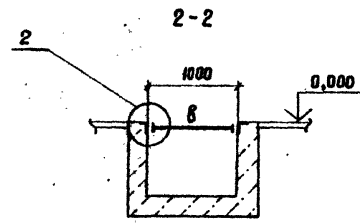
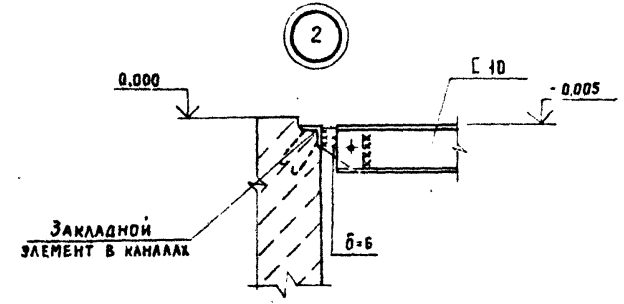
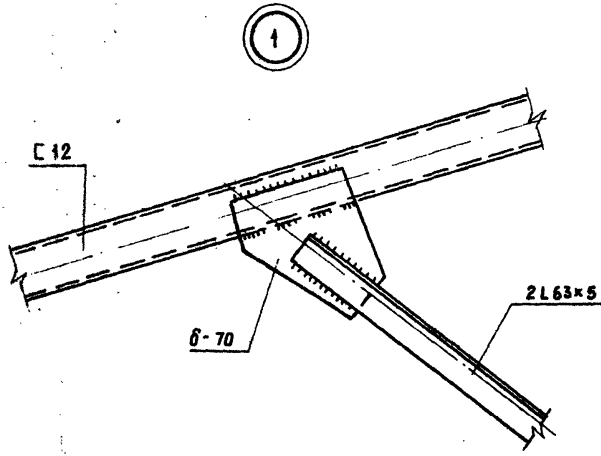
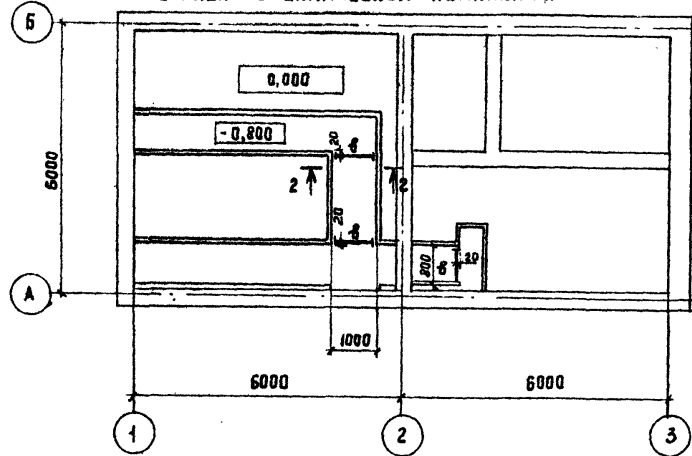
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК НАВЕСА



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКИ	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА ЭЛЕМЕНТОВ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ.	СОСТАВ	М КН.М (ТМ)	N КН. (Т)	Q КН. (Т)			
а	С		С 16	ПО ПРОГИБУ			4	ВстЗмп2	
б	Г		2L 63x5	ПО ГИБКОСТИ					
б	С		С 10	КОНСТРУКТИВНО					

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ БАЛКИ КАНАЛОВ В ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОМ КОМПЛЕКСЕ



ИМ. № ВДА  
ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗН. ЧИСЛО

ПРИВЯЗАН				ГИП КОТЛЯРОВ			ТП409-23-63.88 КМ		
				И. КОНТ. АВАШКИНА			ДРОВАЯНО-СОТИРОВАЧНАЯ СВАРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА		
				НАЧ. ОТД. ДАНКОВА			ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТОНН В ГОД.		
				Г. СПЕЦ. ДАНИЛОВА			ВАРИАНТ I, I.		
				РУК. ГР. НАРЦЕВА			СТАЛИЯ АСЕТ - АСЕТОВ		
				СТ. ИНЖ. ЕРМОЛЕНКО			РП 105		
ИМ. №				С. ИНЖ. ЕРМОЛЕНКО			ГИПРОТРАНСПУТЬ		