

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ  
ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ-  
ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

АЛЬБОМ I

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

7560/2

Цена 8-76  
11-10

Ф ЦУГП

№ 7560/2

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

## 816-242

### СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ- ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

#### АЛЬБОМ I

#### СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I. Технологические решения.

Альбом II. Архитектурно-строительные решения.  
Производственная часть.

Альбом III. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод  
и канализация, установки автоматического пожа-  
ротушения.  
Производственная часть.

Альбом IV. Электроснабжение, автоматизация производ-  
ственных процессов, пожаротушения, пожарная  
сигнализация, устройства связи и сигнализа-  
ции.  
Производственная часть.

Раздел I. Пояснительная записка и графические материалы

Раздел 2. Расчетные таблицы.

Раздел 3. Задания заводам-изготовителям.

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №3  
МИНПРОМСТРОЯ СС СР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *ук* > Г.Т. ЗАКИЯН

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *ук* В. КРОЧИМСКИЙ

Альбом V. Заказные спецификации.  
Производственная часть.

Альбом VI. Сметы.  
Производственная часть.

Альбом VII. Хозяйственно-бытовые помещения первого эта-  
жа производственной части здания

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО  
ПО РЕМОНТУ АВТО-И ЭЛЕКТРОПОГРУЗЧИКОВ С ПРОГРАММОЙ  
1000 РЕМОНТОВ В ГОД. Альбомы III; IV - РАЗДЕЛ 2; VII - РАЗДЕЛ 2  
/РАСПРОСТРАНЯЕТ КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП/.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ  
УТВЕРЖДЕН % СЮЗСЕЛЬХОЗТЕХНИКА%.  
ПРОТОКОЛ № 13 ОТ 5.IV 1977 г.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №3  
ПРИКАЗ № 43 ОТ 2.XII.1977 г.

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Листов 1

проект  
технический

школа № 100, г. Владивосток

Марка	Наименование	стр.
	<u>Содержание альбома</u>	2
	Основные производственные и технико-экономические показатели	3
	<u>Технологические решения</u>	
П1-6	Пояснительная записка	4-9
ТХ-1	Комплексы производственных помещений	10
ТХ-12	Спецификация	11-21
ТХ-13-18	План расположения оборудования	22-27
ТХ-19	Маслохозяйство Планы на отм. +0,00 и +1,200	28
ТХ-20	Маслохозяйство. Исхнометрические схемы трубопроводов	29
ТХ-21	Квизнич-термический участок. Вулканическая установка	30
	<u>Механизация транспорта</u>	
МТ-12	План размещения подвижно-транспортного оборудования средств механизации	31-32
МТ3	Спецификация	33
МТ-4-5	Конвейер подвесной цепной М1 (ноз 214) Сборочный чертеж	34-35
МТ6	Прасса	36
МТ7-9	Станция приводная. Сборочный чертеж. Узлы	37-39
МТ10-13	Станция натяжная. Сборочный чертеж. Узлы	40-43
МТ14-15	Опора. Сборочный чертеж	44-45
МТ16-19	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж. Узлы	46-49
МТ20-23	Конвейер подвесной цепной М2 (ноз 218) Сборочный чертеж	50-53
МТ24-25	Прасса. Сборочный чертеж	54-55
МТ26	Опора. Сборочный чертеж	56
МТ27-30	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж. Узлы	57-60
МТ31-35	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж. Узлы	61-65
МТ36-37	Опора. Сборочный чертеж	66-67
МТ38-39	Опора. Сборочный чертеж	68-69
МТ40-41	Опора. Сборочный чертеж	70-71
МТ42-43	Конвейер подвесной цепной (ноз 222) Сборочный чертеж	72-73
МТ44	Прасса. Сборочный чертеж	74
МТ45-50	Станция приводная. Сборочный чертеж. Узлы	75-80
МТ51-52	Станция натяжная. Сборочный чертеж	81-82
МТ53-56	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж. Узлы	83-86
МТ57-58	Опора. Сборочный чертеж	87-88
МТ59-61	Подвесной цепной конвейер М4 (ноз 228) Сборочный чертеж	89-91
МТ62-63	Прасса. Сборочный чертеж	92-93
МТ64-65	Привод-натяжка. Сборочный чертеж	94-95
МТ-67	Рама. Сборочный чертеж	97
МТ68	Стойка. Сборочный чертеж	98
МТ69	Опора. Сборочный чертеж	99
МТ70-71	Опора. Сборочный чертеж	100-101
МТ72	Опора. Сборочный чертеж	102
МТ-73	Опора. Сборочный чертеж	103

Марка	Наименование	стр.
МТ74-75	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж	104-105
МТ76	Опора. Сборочный чертеж	106
МТ77-80	Эстакада. Сборочный чертеж. Узлы	107-110
ВС-1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ВС	
	Исхнометрической схемы. Экспликация потребителей	111
ВС-2	План на отм. +0,000	112
ВС-3	Разрезы 1-1, 2-2. Спецификация	113
ВС-4	Узлы	114
	<u>Протирывады</u>	
ПТ-1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ПТ	115
	Технологического пароснабжения. Экспликация потребителей	
	теплой компенсаторов. Спецификация	
ПТ-2	Технологическое пароснабжение. Разрез А-А. Исхнометрической схемы. Условные обозначения	116
ПТ-3	Технологическое пароснабжение. План бокса 4-18	117
	сечение А-А, Б-Б;	
ПТ-4	Протирывады. Идентификация кислородопроводов, трубопроводов челекислого газа. Исхнометрической схемы	118
ПТ-5	Протирывады. Идентификация кислородопроводов, трубопроводов челекислого газа. Узлы. Указания по монтажу трубопроводов	119
ПТ-6	Протирывады. Идентификация кислородопроводов, трубопроводов челекислого газа. План на отм. 0,000	120
	<u>Технические требования на тепло-вещеское оборудование</u>	
ТХТ	Технические требования ведомость чертежей основного комплекта ТХТ	121
ТХТ-5001	Ванна для закалки в воде	122
ТХТ-5104	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензо-баков	122
ТХТ-5105	Ванна для ополаскивания радиаторов и бензобаков	123
ТХТ-5011	Бак для масел	123
ТХТ-5103	Ванна для закалки в масле	124
ТХТ-1023	Стена для разборки и сборки прижимного натяжения гусениц трактора Т-100Т	125
ТХТ-1005	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для ледоватки поверхности изделий	126
ТХТ-1030	Стена для разборки и сборки балансира мхс рессор	126
ТХТ-1022	Стена для сборки и разборки бортовых функций трактора Т-100Т	127
ТХТ-6323	Подставка для разборки и сборки сервоприводов	128

Марка	Наименование	стр.
ТХТ-6322	Подставка для сборки и разборки бортовых функций	128
ТХТ-6304	Подставка под плиты разметочные	129
	поверхности 1000x630	
ТХТ-5101	Стол	129
ТХТ-6302	Подставка под плиты приблизительно 2500x1600	130
ТХТ-5002	Тележка	130
ТХТ-1031	Установка для наплавки гребня багнета	131
ТХТ-4203	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	132
ТХТ-4006	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски изделий	133
ТХТ-4205	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	134
ТХТ-4207	Сушильный шкаф	135
ТХТ-5003	Краскопульт	136
ТХТ-5002	Краскопульт	137
ТХТ-4103	Распылительная камера с экранной гидродинамической решеткой для грунтовки и окраски изделий	138
ТХТ-5001	Тележка	139
ТХТ-5107	Рольганг приводной	140
ТХТ-5109	Рольганг приводной	141
ТХТ-5203	Кран канальный	142
ТХТ-5205	Цель тягловая	143
ТХТ-5203	Цель тягловая	144

2

7560/1

ТП 816-242

Исполнитель		Проверенный		Утвержденный		Дата		Лист		Всего	
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Всего	Специализированное производство по ремонту корпусов тракторов Т-100 и Т-30 с производственной мощностью 200 рабочих мест в год					
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Всего	Производственная часть					
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Всего						
Исполнитель								Содержание альбома			
Исполнитель								Исполнитель			
Исполнитель								Исполнитель			

# ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛЬ
<u>Производственные показатели</u>		
1. Производственная программа в стоимостном выражении	тыс. руб.	1302,9
2. Трудоёмкость программы	чел.час	188828
3. Количество работающих в том числе рабочих	чел.	145 128
4. Количество смен	смена	2
5. Коэффициент сменности	—	1,7
6. Площадь производственной части (без административно-бытовых помещений)	м <sup>2</sup>	4536
7. Площадь административно-бытовых помещений (развернутая)	м <sup>2</sup>	740
8. Объём производственной части (без административно-бытовых помещений)	м <sup>3</sup>	46000
9. Объём административно-бытовых помещений	м <sup>3</sup>	28535
10. Общая сметная стоимость строительства в том числе строительно-монтажных работ	тыс. руб.	1000,49 625,1
из них: сметная стоимость производственной части	тыс. руб.	1005,87
в том числе строительно-монтажных работ	тыс. руб.	554,05
сметная стоимость административно-бытовых помещений	тыс. руб.	84,62
в том числе строительно-монтажных работ	тыс. руб.	71,05
11. Установленная мощность токоприёмников	кВт	1425
из них силовых	кВт	1300

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛЬ
14. Потребляемая мощность токоприёмников	кВт	700
15. Расход тепла:		
а) на отопление и вентиляцию (при t = -30°C)	тыс.ккал/час	5005
в том числе пристройка административно-бытовых помещений:		
а) на горячее водоснабжение	тыс.ккал/час	1045
б) на горячее водоснабжение	тыс.ккал/час	359,0
в том числе пристройка административно-бытовых помещений:	тыс.ккал/час	304,4
16. Расход пара на производственные нужды	кг/час	1800
17. Расход воды на хозяйственные и производственные нужды	м <sup>3</sup> /сутки	108,17
18. Сброс хозяйственно-фекальных вод	м <sup>3</sup> /сутки	20,41
19. Сброс производственных вод	м <sup>3</sup> /сутки	51,82
<u>Технико-экономические показатели</u>		
Выпуск продукции:		
а) на одного работающего	руб.	3,986
б) на одного рабочего	руб.	10179
в) на 1 м <sup>2</sup> площади закрытых помещений	руб.	287
г) на 1 рубль капитальных вложений	руб.	0,84

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛИ	
		ПО ДАННОМУ ПРОЕКТУ	ПО ПРОЕКТУ АНАЛОГУ
Расход основных строительных материалов:			
металла	т	316	352
цемента	т	892	1020
кирпича	тыс.шт.	129	146

7560/1

ТП 816-242

Изм	Лист	Масштаб	Листов	Лист	Специализированные производственные тракторы типа Т-130 с производственной программой 500 ремонтных в год	Лист	Лист	Лист
1	1	1:100	1	1		Р	1	1
Основные производственные и технико-экономические показатели						Миниатюрное сечение проектной и конструктивной детали		

3

Лист 1 из 1

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	Альбомы I, II, III, IV, V
ТХ	Технологические решения	Альбомы I, V
МТ	Механизация транспорта	Альбом I
ВС	Воздушное снабжение	Альбом I
ПП	Пароснабжение	Альбом I
АР	Архитектурно-строительные решения	Альбомы II, V
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбомы II, V
ММ	Конструкции металлические	Альбомы II, V
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбомы III, V
ВК	Внутренний водопровод и канализация	Альбомы III, V
ППА	Автоматическое пожаротушение	Альбом III
ЭЛ	Электроснабжение	Альбомы IV, V
ЭЛ	Автоматика производства	Альбом IV
ЭАП	Автоматика пожаротушения	Альбомы IV, V
УСС	Устройство связи и сигнализации	Альбомы II, V
ТХТ	Технические требования на установочное оборудование	Альбом I

Пояснительная записка

1. Введение

Типовой проект специализированного производства по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год разработан в соответствии с техническим проектом утвержденным Всесоюзным объединением "Сельхозтехника" 5 апреля 1977г.

Проектируемое производство предназначается для капитального ремонта шасси тракторов, их сборочных единиц, а

также восстановления деталей к ним.

Расчетным представителем, в соответствии с заданием, принят трактор типа Т-100М. Строительство специализированного производства предусматривается на территории действующего либо проектируемого ремонтного предприятия.

Проектом предусмотрено кооперирование производства со специализированными предприятиями по ремонту двигателей, гидросистем, электрооборудования и централизованному восстановлению наиболее массовых деталей.

Предусмотренный программой капитальный ремонт заводских комплектов сборочных единиц создаст условия для массового внедрения агрегатного метода ремонта и снабжения ими мастерских эксплуатационных хозяйств, выполняющих текущие ремонты тракторов.

Доведение моторесурса отремонтированных машин и их сборочных единиц до 80% от моторесурсов новых машин обеспечивается внедрением нижеследующих прогрессивных технологических процессов ремонта:  
 - многократной мойкой машин, сборочных единиц и деталей;  
 - специализацией участка ремонта,  
 - организацией входного контроля поступающих на производство сборочных единиц и запасных частей;  
 - окраской деталей, сборочных единиц и трактора в сборе;  
 - обкаткой трансмиссии и трактора после ремонта.

Наряду с высокой степенью организации основных технологических операций, проектом предусматривается достаточная и экономически оправданная степень механизации внутризаводского транспорта.

2. Производственная программа

Годовая производственная программа в натуральном и денежном выражении приведена в таблице №1.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.

Главный инженер проекта *Закоричинский*

Таблица №1

№№ п/п	Наименование ремонтной продукции	Единица измерения	Для нижеследующих станков		Для нижеследующих станков		Общая программа в т.р.			
			Э.един. про-рам-на	Е.т.р.	Э.един. про-рам-на	Е.т.р.				
1	Шасси трактора Т-100М	шт	200	934	186,8	300	1542	463,2	650	
2	Ремонт сборочных единиц трактора Т-100М	КПП	шт	200	65	13,0	300	68,8	20,6	336
		тележек гусениц	шт	200	300	60,0	300	313,4	95,1	155,1
		гусениц	ком.	300	274	82,2	450	290	130,0	212,2
3	Восстановление деталей						252		252,0	
	Итого			534			106,9	1302,9		

3. Состав производства

В соответствии с назначением и организацией производства, производственной программой и принятой беззачетной структурой управления специализированное производство проектируется в составе:  
 - разнорабочинно-сборочного отделения;  
 - отделения ремонта и восстановления деталей;  
 - административно-бытовых помещений

4. Режим работы

Режим работы производства принят двухсменный при 41 часовой рабочей неделе и двух выходных днях.

4

7560/т

			ТП 816-242			173		
			Производственная часть					
Изм лист	№ докум.	Подпись	Исполнитель		Исполнитель		Исполнитель	
Изм лист	№ докум.	Подпись	Исполнитель		Исполнитель		Исполнитель	
			Заведомость основных комплектов			Заведомость основных комплектов		
			печать			печать		
			Подпись			Подпись		

Общая

5. Схема производственного процесса

В основу производственного процесса ремонта тракторов, сборочных единиц и восстановления деталей положены технологические процессы и опыты разработки ГСНМЦ, Оршанского ГКТБ Я/о "Белсельхозтехники" и института электросварки АН УССР им. В.О. Патона.

Предварительная мойка, приемка в ремонт тракторов и постановка их на площадку хранения ремоннта, подача машин в цех, а также выдача отремонтированных машин заказчику, выполняется соответствующими службами и средствами ремонтного завода, на территории которого будет построено специализированное производство, и решается в каждом отдельном случае при привязке проекта, в зависимости от конкретных условий.

Тракторы и сборочные единицы, на специальных тележках, реверсивным цепным конвейером подаются в корпус.

В корпусе происходит обгарев машин и стекание остатков масла в емкости.

Тракторы, установленные (подъемными средствами завода) на специальные стеллажи, с помощью устройства для перемещения машин (тяговой цепью) подаются в корпус для наружной мойки, а затем на участок разборки, где производится снятие кабин и оперения и разборка машин на сборочные единицы и детали в соответствии с технологическим процессом.

В разборочно-моющим отделении трактор разбирается на сборочные единицы и детали.

Сборочные единицы проходят наружную протравку в машине ОМ-11501.

Снятые старую краску производят в специальной установке АКБ-142.

Разборка сборочных единиц на детали выполняется на отдельных участках, оснащенных специальными стендами, расположенными вдоль подвесных конвейеров в технологической последовательности.

Промытые детали транспортируются подвесным конвейером на участок контроля и сортировки, где сортируются на годные, негодные и подлежащие ремонту или

восстановлению.

Годные детали направляются в комплектационно-кладовую, негодные в утиль; детали подлежащие ремонту на проектирование производств, направляются в кладовую деталей, ожидающих ремонта. Детали подлежащие восстановлению по кооперации, отправляются на соответствующие предприятия.

В сборочно-наплавочном отделении производится восстановление деталей методом наплавки под флюсом, порошковой проволокой и в среде углекислого газа.

Детали, требующие механической обработки, направляются в слесарно-механическое отделение, укомплектованное современным оборудованием.

Резьбовые соединения восстанавливаются посредством установки конических спиральных вставок, по методу разработанному ГСНМЦ.

Восстановление корпусных деталей, заделка трещин, установка ремонтных втулок, а также восстановление крепежных резьб методом постановки ввертышей выполняется на специальном участке с применением полимерных материалов.

Из комплектационной кладовой годные детали, снятые с трактора, восстановленные на производстве, а также запасные части и детали, восстановленные по кооперации, поступают на сборку. Перед сборкой производится повторная мойка.

Сборка, регулировка, и испытание сборочных единиц производится на специализированных стендах и рабочих местах, оснащенных специализированными стендами и оборудованием.

Сборочные единицы и детали требующие окраски подвесным конвейером транспортируются в окрасочный участок.

Общая сборка трактора производится на поточной линии, оборудованной цепным конвейером для перемещения трактора вдоль линии. Основой для сборки и передвижения трактора служат тележки гусениц, установленные на рельсовый путь.

Обежание гусениц, а также перемещение собранных тракторов на участок заправки и регулировки, осуществляются при помощи специального электропривода.

После регулировки производится обкатка и испытание машин.

Устранение замеченных дефектов и неисправностей выполняется на специальном участке. Затем машины подкрашиваются на окрасочном участке и устанавливаются на площадке отремонтированных машин.

6. Трудоёмкость работ

Трудоёмкость работ по капитальному ремонту тракторов Т-100М и его сборочных единиц, а также восстановление деталей, принята по данным ГСНМЦ. Сводные данные о принятой трудоёмкости работ на единицу и годовую программу, а также распределение затрат по видам работ приведены в таблице №2.

Таблица №2

№ п/п	Виды работ	Трудоёмкость работ в человеко-часах										
		Шасси трактора		Коробка пл		Тележки гусеницы		Гусеницы		Выкатной дат		
		на сборку	на окраску	на сборку	на окраску	на сборку	на окраску	на сборку	на окраску	на сборку	на окраску	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	Установка трактора на площадку	0,8	400	—	—	—	—	—	—	—	400	
2	Разборочно-моющие	32,25	16125	1,26	1260	5,35	5350	4,05	4050	—	—	27375
3	Сборочные	35,5	17750	2,12	2120	8,27	8270	6,5	6525	—	—	3625

5

7560/1

ТТ 816-242 ПЗ

Информация о производстве по ремонту тракторов Т-100М и Т-100М с производственной программой обслуживания в 1984 г.

Производственная часть

Лист	Лист	Лист
Р	2	6

Информация о ведении основных комплектов документации к запискам (продолжение №1)

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ С. В. ДАВЫДОВ

Листом 1

Платьев проект

Лист в запасе, подписан и одобрен

Таблица №4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	Дефектовочные	4,5	2250	0,61	610	2,09	2090	0,65	612,5	-	5762,5
5	Комплектовка и раскансервация	3,08	1540	0,39	390	1,28	1280	1,25	1562,5	-	4772,5
6	Слесарные	7,7	3850	1,05	1050	5,4	6420	0,25	312,5	-	1612,5
7	Станочные	24,29	12145	2,33	2330	10,04	10040	8,2	10250	1108	41903
8	Ремонт полимер- ными материалами	0,6	300	0,09	90	0,22	220	-	-	-	610
9	Сварочно-наплавоч- ные и кузнечно- термические	13,74	6870	1,64	1640	5,18	5180	8,1	10125	11580	38415
10	Жестяничка- медницкие	16,02	8010	-	-	-	-	-	-	-	8010
11	Обойные	1,86	930	-	-	-	-	-	-	-	930
12	Окраски	10,07	5035	0,27	270	0,53	530	-	-	300	6135
13	Ремонт пробер- ки, осмотр трак- тора, испыта- ние и регули- ровка	11,89	5945	-	-	0,27	270	-	-	-	6215
Итого		162,31	81170	9,76	9760	33,66	33660	29,0	36250	21988	188828

7. Штаты

Состав и численность работающих приведена в таблице №3

Таблица №3

№/п/п	Наименование	Численность работающих					Всего рабо- тающих		
		Рабочих	УТР	СКП	МО	Всего			
1	Работающие на производственных участках в том числе: контракторы ОТК	103	25	128	10	4	3	145	5

8. Оборудование

Полный перечень и характеристика устанавливаемого технологического и подъемно-транспортного оборудования приведены в спецификации (см. альбом I)

9. Площади

Площади отделений участков и служб приведены в таблице №4.

№/п/п	Наименование	Площадь в кв.м (в осях)	Примечание
<b>I. Разборно-сборочное отделение</b>			
в том числе:			
1	парозажигная мойка	54	
2	Участок разборки тракторов	162	
3	Участок мойки, разборки и ре- монта агрегатов и деталей	720	
4	Участок разборки и ремонта кабин и оперения,	234	
5	Участок ремонта радов- аторов и бензодвигов	66	
6	Участки дефектовки и слесарно-подгоночный	84	
7	Комплектовочная кладовая	84	
8	Кладовая деталей, ожидающих ремонта	36	
9	Участок сборки агрегатов и машин	954	
10	Участок регулировки и исправления дефектов	72	
11	Обойный участок	36	
12	Участок ремонта и проверки неисправного электрооборудования	36	
13	Участок входного контроля	54	
14	Окрасочный участок	540	
<b>II Отделение ремонта и восстановления деталей</b>			
в том числе:			
1	Механический участок	378	
2	Сварочно-наплавочный и куз- нечно-термический участки	324	
3	Участок восстановления полимерными материалами	42	
<b>III Вспомогательные участки и службы</b>			
в том числе:			
1	тепловой пункт	54	
2	Участок дежурных слесарей и электриков	18	
3	Инструментально-раздаточная кладовая	60	
4	Кладовая красок	36	
5	Венткамера	72	
6	Помещение раскладных баков	36	
7	санузлы, тамбуры, к/п, щитовая, кладовая, др.	354	
		<b>Всего</b>	<b>4536</b>

10. Потребность в материалах и складское хозяйство

Свободные данные по годовому расходу материалов и комплектующих изделий приведены в таблице №5

Таблица №5

№/п/п	Наименование материалов	Единица измерения	Годовой расход
1	Запасные части и комплектующие	т	450
2	Металлы черные	т	152,6
3	Металлы цветные	"	2,02
4	Проволока и провололочные изделия	"	55,0
5	Электроды	"	28,5
6	Флюсы	"	9,5
7	Материалы резиновые	"	1,2
8	Химикаты	"	49,6
9	Лакокрасочные материалы	"	19,0
10	Сжигательные газы	м³	2800
11	Нефтепродукты	т	42
12	Лесоматериалы	м³	170
13	Провод марш УГЛА-6мм² ПВЛ-3	м	13000
14	Прочие материалы	т	18,32

Складские площади, необходимые для хранения материалов, сборочных единиц и машин приведены в таблице №6

Таблица №6

№/п/п	Наименование	Тип склада	Расчетная площадь м²
1.	2	3	4
1	Хранение отремонтированных сборочных единиц	Закрытый	100
2	Хранение материалов и запасных частей	Закрытый	235
3	Хранение машин ожидающих		

6

7560/г

ТЛ 816-242		173			
Изм. Листы и док.им.	Подпись	Дата	Специализированные производства по ремонту тракторов, годового выпуска 100 и 1-70 с производствен- ной мощностью 500 ремонтных в год.		
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1980	Производственная часть		
И.О.И. КОЗЛОВ	С.И. КОЗЛОВ	1980	Лит	Лист	Листов
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1980	Р	3	6
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1980	Ведомость основных комплектов, пояснительная записка (проектная)		
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1980	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Москва		

Таблицы проекта

Число и таблица листов и всего

### Комплектовочная кладовая

1	2	3	4
	ремонта	открытый	712
4	Хранение отремонтированных машин	открытый	238
5	Хранение металлоотходов	открытая площадка	20

### 11. Механизация транспорта

Механизация транспорта в настоящем проекте осуществляется комплексом грузоподъемного и транспортного оборудования в соответствии с технологией и трудоемкостью выполняемых работ.

В проекте применены подвесные электрические краны, тяговые цепи, поворотные консольные электрические краны, подвесные цепные конвейеры, кран-штабеллер, пневматические подъемные столы и непригодные раллеганголь.

Принятые решения по механизации транспорта отражены на листах МТ1-МТ3. Ниже приведено краткое описание принятых решений по основным участкам и службам.

#### Линия общей сборки

Транспортировка тракторов в производственный корпус через помещение наружной мойки осуществляется специальными тележками по рельсовым путям при помощи тяговой цепи.

Все подъемно-транспортные операции вдоль участка разборки производятся подвесными электрическими кранами, а подача сборочных единиц в мощную машину осуществляется подвесным цепным конвейером.

#### Участки сборки и ремонта заднего моста, тележек гусениц, котков, серво-механизмов и бортреукторов

Разгрузка цепных конвейеров, навешивание карзин с деталями, а также обслуживание группы станков на участках разборки осуществляется с помощью поворотных электрических консольных кранов и пневматических подъемных столов с непригодными раллеганголями.

Транспортировка деталей на участок дефектовки производится подвесным конвейером.

Все операции по перемещению и сортировке габрижных деталей осуществляются с помощью крана-штабеллера апарного типа.

Подача деталей на участки сборки производится подвесным цепным конвейером с помощью пневматических подъемных столов и непригодных раллеганголей.

#### Участки сборки, линия общей сборки трактора, окрасочное отделение.

Подъемно-транспортные операции на участках сборки производятся подвесным электрическим краном.

Обслуживание группы сборочных станков осуществляется консольными поворотными кранами.

Транспортировка изделий на линии общей сборки осуществляется при помощи тяговой цепи.

Основой для сборки и передвижения трактора служат тележки гусениц, установленные на рельсовый путь.

Подача сборочных единиц в окрасочное отделение и транспортировка их в процессе окраски производится подвесным цепным конвейером с помощью пневматических подъемных столов и непригодных раллеганголей.

#### Прочие участки и службы

Все подъемно-транспортные операции на других участках производственного корпуса осуществляются:

- в механическом участке - подвесным электрическим краном и поворотными консольными кранами;
- в сборочно-наплавочном и кузнечно-термическом участке - подвесным электрическим краном.
- на участке восстановления полимерными материалами - краном консольным пневматическим.

### 12. Воздушное снабжение

Снабжение сжатым воздухом предусматривается от компрессорной станции предприятия,

на территории которого располагается производство.

Средний расход сжатого воздуха всеми потребителями цеха с учетом одновременности их работы составляет 4,1 м<sup>3</sup>/мин.

Расчетный расход сжатого воздуха с учетом коэффициентов на потери и возможность кратковременного возрастания нагрузки - 6,6 м<sup>3</sup>/мин.

Для подачи сжатого воздуха к местам потребления предусмотрено устройство сети воздухопроводов, состоящей из магистрального трубопровода от наружных сетей сжатого воздуха и внутренней разводки.

Воздухопроводы монтируются вдоль стен здания с уклоном 0,003 в сторону движения воздуха.

Воздухопроводы запроектированы на стальных воздухопроводных трубах по ГОСТ 2662-75.

Присоединение потребителей к сети осуществляется гибкими шлангами.

Компенсация температурных удлинений воздухопроводов предусмотрена за счет самокомпенсации и устройства п-образных компенсаторов.

Схема предусматривает установку электромощных вентиляторов, осуществляющих вдувание воздуха к краскораспылителям.

### 13. Пароснабжение

Проектом предусматривается использование насыщенного пара для технологических нужд специализированного производства.

Источником пара приняты внутри-площадочные сети предприятия, на территории

7

7560/г

		ТЛ 816-242		173	
Изм.	Лист	И. И. И.	Подпись	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 с производственной целью: обслуживание 500 ремонтных станков	
Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	Производственная часть	Лит. Лист Листов
М. И. И.	М. И. И.	М. И. И.	М. И. И.		Р 4 6
Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	Ведомость основных комплектов	Информация ССР
Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	пояснительная записка (проектирование)	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3
Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.	Л. И. И.		г. Москва

Архив I  
Мушкетер проект  
Лист I. Лист I. Лист I. Лист I. Лист I.



которого располагается производство  
Редукторные пары до давления 4 атм произ-  
водятся в теплом пункте, расположенном в глав-  
ном корпусе

Расход пара составляет ~200 кг/час. Подводка  
паропроводов предусмотрена открытой вдоль стен  
здания.

Возврат конденсата от потребителей в  
тепловой пункт предусмотрен вдоль стен и  
в каналах.

Подвод паров-конденсатов непосредственно  
к потребителям осуществляется в подполь-  
ных каналах.

Запорная арматура устанавливается  
в местах удобных для обслуживания.

Проектом предусмотрена, в целях техники  
безопасности, теплоизоляция пароконденсат-  
опроводов.

Компенсация температурных удлинений  
паро-конденсатопроводов решена за счет  
естественной самокомпенсации на поворо-  
тах и устройства п-образных компенсаторов.

#### 14. Централизованное снабжение кислородом, азотом и угле- кислым газом.

Проектом предусмотрено централизован-  
ное снабжение кислородом, азотом и угле-  
кислым газом постов сварки от  
внутриплощадочных сетей соответствующих га-  
зов.

На вводе в производственный корпус  
приняты следующие расходы газов.

- а) кислород - 21,0 м<sup>3</sup>/час, давлением 15 кгс/см<sup>2</sup>;
- б) азот - 4,2 м<sup>3</sup>/час, давлением 15 кгс/см<sup>2</sup>;
- в) углекислый газ - 2,4 м<sup>3</sup>/час, давлением 15 кгс/см<sup>2</sup>

Подводка газопроводов предусмотрена открытой  
вдоль стен здания на серийных аппаратах и подве-  
сках с уклоном 0,003 для осуществления дрена-  
жа магистральных трубопроводов.

Непосредственно у потребителей предусма-  
трена установка газоразборных постов, оборудо-  
ванных редукторами (газоразборный кислородный  
пост для поддержания давления кислорода в  
необходимых пределах) и гидрозатворами (газо-  
разборный азотный пост). Подключе-  
ние потребителей к газоразборным постам пре-  
дусмотрено гибкими рукавами

Газопроводы запроектированы из стальных  
бесшовных труб по ГОСТ 8732-70\*

Компенсация температурных деформаций  
предусмотрена за счет естественной само-  
компенсации на поворотах газопроводов и  
устройства п-образных компенсаторов.

В местах прохождения через стены тру-  
бопроводов заключаются в футляры с за-  
щитным слоем между трубой и футляром  
несгораемым материалом.

На вводах газопроводов и на конечных участ-  
ках предусматривается устройства пробочных  
свечей.

#### 15. Сбор отработанных масел

Отработанные масла на линии общей раз-  
борки из тракторов собираются в бак для отра-  
ботанных масел емкостью 0,2 м<sup>3</sup>.

Из этого бака предусматривается возмож-  
ность перекачки ручным насосом БКФ-2 отра-  
ботанных масел в подземный металлический  
горизонтальный резервуар емкостью 3 м<sup>3</sup>,  
расположенный вне производственного кор-  
пуса.

Откачка масла из подземного резервуара  
предусматривается насосной установкой  
3106 Я, установленной у горловины ре-  
зервуара в колодезе.

Установка аварийного резервуара,  
резервуара для сбора отработанных масел  
и насосной установки производится при  
привязке проекта.

#### 16. Техника безопасности производственная санитария пожарная безопасность и охрана окружающей среды

Проектом предусмотрен ряд меропр-  
ятий по охране труда производственного  
и вспомогательного персонала, включающие  
в себя вопросы здоровых и комфортных усло-  
вий труда, облегчение его путем максимальной  
возможной механизации и автоматизации  
производственных процессов, особенно трудо-  
ёмких работ.

Безопасность труда производственного  
персонала обеспечивается за счет приня-  
тых проектом технических решений по  
основным и вспомогательным производ-  
ственным процессам, технология которых

разработана с соблюдением, действующих  
в настоящее время, нормативов и правил  
техники безопасности.

Расстановка оборудования соответ-  
ствует нормам технологического проекти-  
рования машиностроительных заводов, а  
именно, рационально использованы произво-  
дственные площадки, создана достаточная  
(искусственная и естественная) осве-  
щенность рабочих мест, обеспечены пря-  
молинейные проходы между оборудова-  
нием для движения транспорта и безопас-  
ного прохода при работе, обслуживании  
и ремонте. Все оборудование, имеющее  
вредные выделения, снабжено местными  
отсосами. Эксплуатация подземно-тран-  
спортного оборудования должна осуществляться  
в соответствии с "Правилами устройства  
и безопасной эксплуатации грузоподъемных  
кранов"

Безопасность работы на металлоре-  
жущих станках обеспечивается:

- ограждениями вращающихся и подвиж-  
ных частей установленного оборудова-  
ния;
- техническим инструктажем по прави-  
лам техники безопасности и безопас-  
ным приемам работы на станках;
- систематическим профилактическим  
осмотром технического состояния  
ограждающих устройств;
- рациональным устройством рабочих  
мест и соответствующим оснащением  
их оборудованием;
- применением стружколовов на  
инструментах;
- установкой на станках прозрачных экранов

		ТЛ 816-242		173	
		Специализированное производство по ремонту машин тракторов типа Т-40АМ, Т-40А, Т-40АМ, и др. с мощностью до 40 л.с.			
		Производственная		Лист	
		часть		5	
		Ведомость основных		Министерство СССР	
		комплектов		ПРОЕКТИНСТИТУТ	
		(продолжение)		2.06.65	

Листом 1

проект

Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Анкетам I  
Милорадов проект

отражателей от стружки, пыли, охлаждающей жидкости;  
-надежной изоляцией токоведущих частей защитным заземлением и занулением.

Техника безопасности на участке окраски обеспечивается выполнением мероприятий согласно "Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии окрасочных цехов"

В окрасочных камерах предусматривается автоматика и блокировка работы окрасочных аппаратов, вытяжной и приточной вентиляции, обеспечивающие допустимую концентрацию вредных веществ и отсутствие взрывоопасной смеси.

Проектом предусмотрены все необходимые противопожарные мероприятия в соответствии с категориями пожарной опасности каждого производственного участка. Окрасочное отделение располагается у наружных стен здания, с оконными проёмами, изолировано от других производственных отделений противопожарными стенами. Хранение текущего запаса лакокрасочных материалов и краскоприготовления предусмотрено в отдельном специальном помещении, расположенном у наружной стены.

Нормальные санитарно-гигиенические условия обеспечиваются приточно-вытяжной вентиляцией помещений, поддержанием нормальной температуры, влажности и чистоты помещений.

Для предохранения людей от действия вспышек электросварки сварочные посты ограждены металлическими передвижными ширмами.

Нормальные психофизические условия обеспечиваются рациональной цветовой отделкой поверхностей производственных помещений и технологического оборудования согласно СН -181-70, правильной организацией рабочих мест. При подборе и установке оборудования предусматривается осуществление мероприятий по борьбе с шумом и вибрацией. Шум оборудования, превышающий санитарные нормы, локализуется специальными кожухами или путем экранирования, а так же снабжением рабочих, работающих в помещении

с повышенным шумом, индивидуальными средствами шумозащиты.

Для охраны воздушного бассейна от возможного попадания загрязнённого воздуха окрасочное оборудование снабжено гидрофильтрами с установленными на них вентиляционными устройствами

### 17. Условия привязки проекта

При привязке проекта специалистом производственного предприятия следует:

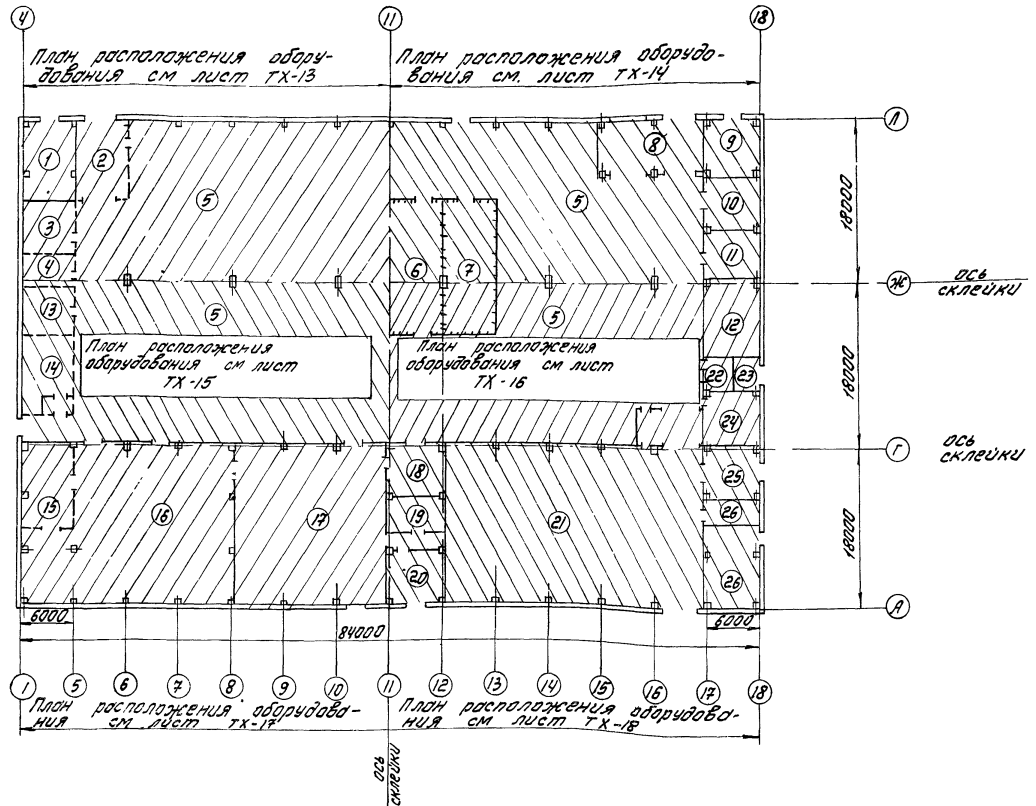
1. Разработать мероприятие по освоению проектной мощности производства с учетом местных условий строительства, в полном соответствии с действующими нормами освоения проектных мощностей.
2. Предусмотреть обеспечение службами ремонтного предприятия на территории которого располагается данное производство, следующим:
  - ремонтом и техническим обслуживанием оборудования производства,
  - ремонтом и изготовлением необходимого инструмента;
  - снабжение производства необходимыми энергоресурсами (электроснабжением), водоснабжением, сжатым воздухом, а так же канализационными устройствами по данным соответствующих частей проекта;
  - складскими площадями, которые предусмотрены в таблице в данной записки.

							ТП 816-242	173
							специализированное производство по ремонту изделий автомобильного транспорта и т.д. с производством и обслуживанием для ремонта в гаражах	
Имя лист	докум.	Литера	Дата				Производственная часть	Лит. Лист Листов
Имя	Закончен							Р 6 6
Имя	Лейбман							
Имя	Серебряков							
Имя	Диктяр						Ведомость основных комплектов (акончише)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
Имя	Дикман							2. 1988
Имя	Гайзер							

Ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	1	Компание производственных помещений ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ. Условные обозначения	
22	2	Спецификация (начало)	
22	3-11	Спецификация (продолжение)	
22	12	Спецификация (окончание)	
22	13-18	План расположения оборудования	
22	19	Маслохозяйство. Планы на отм. ±0.000 и 4.200	
22	20	Маслохозяйство. Аксонометрические схемы трубопроводов	
22	21	Кузнечно-термический участок	
		Дутьевая установка	

Львов I  
Титов I  
проект



- |                                                                    |                                                          |
|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 1. Тепловой пункт                                                  | 13. Заточной участок                                     |
| 2. Наружная мойка                                                  | 14. ЦРК                                                  |
| 3. Кладовая                                                        | 15. КТП                                                  |
| 4. Участок дежурных слесарей и электриков                          | 16. Механический участок                                 |
| 5. Разборочно-сборочное отделение                                  | 17. Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки. |
| 6. Участок деректовки и слесарно-подгоночный                       | 18. Кладовая ДОР                                         |
| 7. Комплектующая кладовая                                          | 19. Бытовые помещения                                    |
| 8. Участок регулировки и исправления деректвов.                    | 20. Участок восстановления полимерными материалами       |
| 9. Помещение расходных баков                                       | 21. Окрасочный участок                                   |
| 10. Обойный участок                                                | 22. С.У.                                                 |
| 11. Участок ремонта и проверки несобственного электрооборудования. | 23. Узел управления пожаротушения.                       |
| 12. Участок входного контроля и испытания гидрооборудования.       | 24. Цитовая                                              |
|                                                                    | 25. Кладовая красок и краскоприготовительный участок.    |
|                                                                    | 26. Венткамера                                           |

Условные обозначения

- подвод холодной воды
- ⊖ подвод холодной воды с отводом в канализацию
- ▲ подвод пара с возвратом конденсата
- △ подвод сжатого воздуха Р=4 атм.
- ⊕ подвод холодной и горячей воды с раковинной на стене

		7560/1	
		ТП 816-242 ТХ	
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
И. техн.	Литва	Литва	
Ричард	Вильскер	Литва	
Ст. инж.	Затупина	Литва	
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100-130 с производственной подготовкой, за исключением 4-го		Производственная часть	
Компание производственных помещений ведомости чертежей основного комплекта марки ТХ. Условные обозначения		Лит.	Лист
		Р	1
		Лист	21
		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО	
		г. Львов	

10

Изм. и подп. Утвердил и дата

Тулобов проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Разборочно-сборочное отделение</u>			
1	Наружная майка см-1	Струйная мобильная машина (с электродвигателем), 5 бады на выходе 30-60°C N=30,0 кВт	1	250кг
	<u>Участок ремонта кабин и оперения</u>			
2	P-933 по черт. "Гипроавтотранс" г. Москва	Подставка для кабин, габаритные размеры 1300x1820x315	1	83кг
3	ЯКТБ-142 по черт. ЯКТБ г. Ленинград	Установка для снятия старой краски трехсекционная, проходная, проходная часть $b=2400$ ; $h=2170$ ; $N=2,8+2,8+1,7+1,7$ кВт	2	15250кг
4	Изделие N 1035 по черт. Проектного института N 2	Тележка ручная, грузоподъемность 500 кгс	2	161кг
5	ТУ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	1	171кг
6	ОПР-2933 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Верстак для жестких работ, габаритные размеры 2000x1200x700	1	594кг
7	Чертеж 3972-00 Оршанского ГКБ	Стена-кантователь кабины, габаритные размеры 2365x1865x465	1	400кг
8	УПН-6-63	Установка для парового напыления		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	завод г. Барнаул	количество распилов материала 3-5 кг/час	1	8 кг
9	K-165 Каховский завод электросварочного оборудования	Клещи для сварки, толщина листа $\delta=2+2$ мм N=25 кВА	1	120кг
10	ВДУ-504 Ленинградский завод "Электрик"	Выпрямитель сварочный, сила тока $I=500$ а N=40 кВА	1	380кг
11	Черт 4000-4016 Оршанского ГКБ	Поворотный стол для ремонта кабин, габаритные размеры 1765x1440x270	1	250кг
12	ЗА382 Самборская трубодовая колония несовершенноточных	Станок точильно-шлифовальный с гибким валом, $Ky \phi 200$ N=2,2 кВт	1	51кг
13	ТУ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	1	171кг
14	А-537 Завод электросварочного оборудования, г. Харьков	Полуавтомат для сварки и наплавки в среде углекислого газа, проболока $\phi 16 \pm 2,0$ N=0,3 кВт	1	55кг
15	ПН-070 "Гипронисельхоз"	Стеллаж для деталей оперения, габаритные размеры 3120x1000x1935	1	430кг
16	МТ-1209 Новокутунский завод "Цекра"	Машина для точечной сварки Нам. н. свар. ток 12500 А $\delta=0,5+0,5+4,0+4,0$ N=50 кВА	1	440кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
17	Черт Т-44-0057 Оршанского ГКБ	Стол для правки облицовки, габаритные размеры 1875x990x700	1	100кг
18	Н532 Львовский завод алмазного инструмента	Ножницы высежные лист $\delta=2,5$ N=1,3 кВт	1	450кг
19	МО 422 Серпуховский завод КПО	Молот выколочный приводной, лист $\delta=1,5 \div 3$ , N=1,7 кВт	1	1100кг
20	ОРГ-1468-01-080А по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Стол монтажный металлический, габаритные размеры 1200x800x600	1	89кг
21	Н2714 Волковисский завод литейного оборудования	Зигмашина, материал $\delta=2,5$ N=3,9 кВт	1	1400кг
	<u>Участок ремонта радиаторов и баков</u>			
22	ОРГ-1468-05-140 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Стеллаж для топливных баков, габаритные размеры 2200x620x1100	1	52кг
23	ОРГ-1468-05-830 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Стеллаж для радиаторов, габаритные размеры 2000x800x2040	1	217кг

11

7560/з

ТП 816-242 ТХ

Изм. лист	№ докум.	Изд. №	Дата	Инициалы и подписи ответственных лиц за разработку и производство	Лит. лист листов
Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист		
Нач. отд.	Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист	Производственная часть	Р 2 21
Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист		
Рис. 20	Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист	Спецификация (начало)	Миниатюрный эсср проектный институт г. Москва
Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист	Лит. лист		

Ялбамт

Тулгавой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
24	ОРГ 1468-07-20 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Шкаф для инструментов, габаритные размеры 1468х600х2300	1	170кг
25	Черт 4101-4024 Оршанского ГКБ	Стенд для ремонта радиаторов, габаритные размеры 1900х1900х2200 N=1.5 кВт	1	248кг
26	ТЧ-70/1-15-101-69 Кадринское отделение "Эстельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200х800х800	1	171кг
27	Черт. 9139 "Гипроавтотранс"	Вытяжной шкаф, габаритные размеры 1600х950х250	1	197кг
28	ОПР-15111 Черт. Малоярославецкого филиала ЦОКБ ГосНИИ	Стенд для раздачи трубок сердцевин радиаторов тракторов, габаритные размеры 2500х800х1020, N=0.6 кВт	1	210кг
29	ТХТ-3104	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков, рабочий объем 1000л, внутр. размеры 1500х700х800	1	330кг
30	ТХТ-3105	Ванна для опалскивания радиаторов и бензобаков, рабочий объем 780л, внутр. размеры 1100х660х1300	1	210кг
31	ОРГ 1468-01-1500 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Ванна для проверки баков на герметичность	1	133кг

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Линия общей разборки трактора		
32	ОРМ-11501 Партизанский ремзавод "Укрсельхозтехника"	Моечная машина одинаковая, температура воды 80-85°C, N=22х7.5х3+1,1кВт	1	3620кг
33	Черт. 2369! Оршанского ГКБ	Линия разборки гусениц, габаритная, размеры 2190х13000х2000, N=21кВт	1	7700кг
34	ОРМ-4267 Курский завод "Вельмашзапчасть"	Моечная машина (справым распахиванием ванн), 884жкмерная, размеры окна 1100х900, N=2х300+2х7.5+40+0.6кВт	1	9300
		Участки дефектовки и слесарно-подгоночный		
35	36634 Мухомовский станкостроительный завод им Кирова	Точильно-шлифовальный станок, круг ф 400, N=4,6кВт	1	427кг
36	2135-1М Грозненский завод ГАРО "Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, шестие 40г.с, N=1.7кВт	1	530кг
37	2Н118 Молодечненский станкостроительный завод	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 18, N=1,5+0,125кВт	1	450кг
38	ТЧ-70/1-15-101-69 Кадринское отделение "Эстельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200х800х800	1	171кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
39	Черт. 4000-4029 Оршанского ГКБ	Стал. дефектовщик, габаритные размеры 1010х710х1350	1	200кг
40	Изделие N 1296 по черт. Проектного института И2	Ларь для утиля передвижной, 384х300х380мм высотой 100кг	2	30кг
41	МД-50П Кишиневский завод "Электроточприбор"	Магнитный дефектоскоп, габаритные размеры 780х400х910 N=8кВА	1	225кг
42	ТХТ-6304	Подставка под пл. ту поверочную, габаритные размеры 1000х630х700	1	70кг
43	ГОСТ 10305-64 Стабровский инструментальный завод	Плита поверочная, габаритные размеры 1000х630, класс точности 2	1	250кг
44	Изделия N 1295 по черт. Проектного института И2	Центры универсальные для проверки валов, габаритные размеры 1600х710х1030	1	433кг

12

9360/2

ТЧ 816-242 ТХ

Исполнитель	Недоким	Инженер	Инженер	Инженер
Глав. инж. Проект	Захарицкий	С.И.	С.И.	С.И.
Инж. отв. Проект	Лейман	И.И.	И.И.	И.И.
Инж. отв. Проект	Диктатор	И.И.	И.И.	И.И.
Инж. отв. Проект	Вильстер	И.И.	И.И.	И.И.
Инж. отв. Проект	Данин	И.И.	И.И.	И.И.

Исполнительное производство по ремонту тракторов, производящих труды 1-1000 и 1-130 производств.

Производственная часть	Илт.	Лист	Листов
Спецификация (продолжение)	Р	3	21

Инженерский отдел ПРОЕКТАРЬ ИНЖЕНТЕРСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Инж. отв. Проект

Львов Г

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
45	Чертеж 3974.00.00.00.080 Оршанского ГКТБ	Установка для прогонки резьбы, максим. диам. прогонки резьбы - 24мм габаритные размеры 830x510x1316 N=1,5 кВт	1	250кг
Комплектовочная кладовая				
46	ОРГ-1468-01-090А по черт. ЦОКБ ГОСНИТИ	Стол комплектующих, габаритные размеры 2400x800x800	2	125кг
47	Производственно-техническое объединение "Проммеханизация" г. Москва	Стеллаж сборно-разборный металлический отсек типа САТ-потолок типа А	2	120 1380кг 224 2475кг
Участок разборки и ремонта рам заднего моста				
48	Черт. 3966.00.00.0008.0 Оршанского ГКТБ	Ванна для выварки корпусов бортвых фрикционных с лан. жеролами, габаритные размеры 6400x3100x2900, объем рабочей зоны 46м <sup>3</sup> N=1,1+5,5+17,0 кВт	1	4000кг
49	Черт. 23630 Оршанского ГКТБ	Стол для сборки задних мостов, габаритные размеры 3200x1200x880	2	900кг
50	2М55 Овеский завод радиально-сверлильных станков	Радиально-сверлильный станок, сверло ф 50, N=4+2,2+0,55+0,125кг	1	4700кг
51	ТУ-70/1-15-101-69 Кодриновское отделение "Электельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	2	171кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
52	ТД-500 Завод электроварочного оборудования г. Вильнюс	Трансформатор, сила тока I=500А, N=32кВА	1	210кг
53	ЗЯЗ82 Самбурская трудовая колония несовершеннолетних	Станок точильно-шлифовальный с гибким валом, круг ф 200, N=2,2кВт	1	51кг
Участок разборки и ремонта тележек гусениц				
54	Черт. 2827-00 0СБ ПИИ Оршанского ГКТБ	Стенд для ремонта рам тележек трактора Т-100М, габаритные размеры 1900x1472x480	1	1500кг
55	Чертеж Т-44-000 Оршанского ГКТБ	Стенд для правки тележек, габаритные размеры 2750x2400	1	4000кг
56	Чертеж ОР-23601-00000-05 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки и разборки тележек, габаритные размеры 3250x950x2300 N=2,2кВт	1	825кг
57	ТХТ-1023	Стенд для разборки пружин натяжения, габаритные размеры 4018x1530x1182 N=1,7кВт	1	1402кг
58	Черт 23666А Оршанского ГКТБ	Линия разборки натяжных колес, габаритные размеры 3450x1500x2300	1	1450кг
59	Черт. 23648 Оршанского ГКТБ	Линия разборки катков	1	2500кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		габаритные размеры 5500x1300x1900 N=3кВт		
60	Чертеж Ц ЭКБ "Стримеравтоматика"	Стенд для вывертывания винта механизма натяжения гусениц, габаритные размеры 2200x490x560 N=4,5кВт	1	454кг
Участок разборки бортредукторов и сервомеханизмов				
61	ТХТ-6322	Подставка для разборки бортредукторов, габаритные размеры 1500x800x800	1	60кг
62	Чертеж ОР-23659 Оршанского ГКТБ	Тележка монтажная, габаритные размеры 1650x590x820	1	200кг
63	2135-1М Грозненский завод ГАРО "Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40т.о. N=1,7кВт	1	530кг

13

7560/2

		ТЛ 816-242 ТХ	
Имя	№ докум.	Дата	Страницы
Лист	Лист	Лист	Лист
Р	4	21	
Милитерский госпроектный институт г. Одесса		Спецификация (продолжение)	

Льбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	ТЧ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200 x 800 x 800	1	171кг
65	ГХТ-6323	Подставка для раз- борки сервомеханиз- мов габаритные размеры 1000 x 1000 x 800	1	85 кг
Участок разборки и сборки бортовых фрикционных				
66	ГХТ-1022	Стенд для разбор- ки бортовых фрик- ционных, габаритные размеры 2500 x 700 x 750	1	320кг
67	Чертеж 3399 000000 Оршанского ГКТБ	Пресс пневмати- ческий для удале- ния заклепок из дисков бортовых фрикционных, усилие на пуансоне 400 кгс габаритные размеры 630 x 320 x 200	1	70кг
68	ТЧ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200 x 800 x 800	1	171кг
69	2М112 Станкозавод "Комунарас" г. Вильнюс	Настольно-сверлиль- ный станок, сверло ф 12 N=0,6 кВт	1	120кг
70	ЗБ 634 Мукачевский станко- завод им Кирава	Тоильно-шлифо- вальный станок, круг ф 400 N=4,6 кВт	1	400кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
71	2М118 Молодежненский станкостроительный завод	Вертикально-свер- лильный станок, сверло ф 18, N=1,5+0,125 кВт	1	450кг
72	2135-1М Грозненский завод ГАРД "Автоспецобор- удование"	Пресс гидравлический, усилие 40 тс N=1,7 кВт	1	530кг
Участок разборки и сборки КПП				
73	ТЧ-70-12 02-70 Пярнуское р/о "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400 x 800 x 800	1	243кг
74	2М112 Станкозавод "Комуна- рас" г. Вильнюс	Настольно-свер- лильный станок, наиб. диаметр сверления 12 мм, N=0,6 кВт	1	120кг
75	Черт. ОР-2364 00 000-53 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки КПП, габаритные разм. 1100 x 720 x 510 N=0,8 кВт	1	300кг
76	2135-1М Грозненский завод ГАРД "Автоспецобор- удование"	Пресс гидравлический усилие 40 тс N=1,7 кВт	1	530кг
77	ОРГ 1513 по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшип- ников, габаритные размеры 1120 x 500 x 1000, N=3,0 кВт	1	86кг
Участок разборки и сборки муфт сцепления				
78	ГОСТ 10905-75	Плита разметочная габаритные размеры	1	650кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1000 x 630 класс точности 2		
79	2М125 Стерлитамакский станкостроительный завод	Вертикально-свер- лильный станок сверло ф 25, N=2,2+0,125 кВт	1	1020кг
80	ОРГ 1468-830 по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ	Стеллаж, габаритные размеры 2000 x 800 x 2040	1	220кг
81	черт. ОР-1468-830 01-080А по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ	Стол для сборки муфт сцепления, габаритные размеры 1200 x 800 x 800	2	90кг
82	П-6330 Оренбургский завод гидравлических прессов "Гидропресс"	Пресс гидравли- ческий усилие 100 тс N=22 кВт	1	543кг
83	ОРГ-1513 по черт. ЦОКТ ГОСНТИ	Ванна масляная с крышкой для на- грева подшипника, габаритные размеры 1120 x 500 x 1000 N=3,0 кВт	1	86кг
84	2135-1М Грозненский завод ГАРД "Автоспецобор- удование"	Пресс гидравли- ческий, усилие 40 тс. N=1,7 кВт	1	530кг

14

7560/г

ТЛ 816-242 ТХ			
Исполн.	№ докум.	Листы	Лист
Л.И.С.	Закончен	2/2	2
И.И.О.	Л.И.С.	2/2	2
С.Т.К.	Л.И.С.	2/2	2
В.К.З.	В.И.С.	2/2	2
С.И.Ч.	Кантор	2/2	2
Исполнительное производство по элементам муфт сцепления тип ф 100 мм и ф 150 мм производ- ственной программой 500 деталей в год			
Производственная часть			
Лист	Лист	Лист	
Р	5	21	
Спецификация (продолжение)			
Микрометри сел пробный инструмент г. Обесса			

И.И.С. Л.И.С. В.И.С. В.К.З. С.И.Ч.

Альбом I

Туповой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
85	Черт. ОКР-23628 Оршанского ГКТБ	Стенд для наклепки дисков муфты сцепления. ф 550, N-410	1	50кг
Участок сборки редукторов и сервомеханизмов				
86	ОРГ-1513 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшипников, габаритные размеры 1120x500x1000, N=3,0 кВт	1	86кг
87	ТУ-70/1-15-101-69 Кабринасское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	2	171кг
88	Черт. ОР-23632 Оршанского ГКТБ	Стенд для обкатки сервомеханизмов, стол 720x530x1000 N=1,5 кВт	1	200кг
89	Черт. Т-46-00-29 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки шестерни со ступицей бортредукторов, габаритные размеры 1000x800x800	1	150кг
90	ТХТ-6322	Подставка для сборки бортредукторов габаритные размеры 1500x800x800	1	60кг
91	Черт. 3457.00.00080 Оршанского ГКТБ	Стенд для испытания сальников, привод пневматический	1	150кг
92	ОМ-6068 Пятизвездский рем завод.	Установка для мойки мелких деталей и подшипников	1	230кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		рабочий объем ванны (копала) 100л. N=0,6 кВт		
Участок сборки тележек гусениц				
93	ТУ-7012-02-70 Пярнусское Р/о "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400x800x800	1	243кг
94	2Н125 Стерлитамакский станкозавод	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 25 N=2,2x0,125 кВт	1	1020кг
95	3Б634 Мукачевский станко-строительный завод	Точно-шлифовальный станок N=4,6 кВт круг ф 400	1	400кг
96	2135-1М Грозненский завод ТЯРО "Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, цилиндр 40т.с. N=1,7 кВт	1	530кг
97	Черт. ОР-23601 00000СБ Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки и разборки тележек, габаритные размеры 3500x950x2300 N=2,2 кВт	1	825кг
98	ТХТ-1023	Стенд для сборки пружин натяжения гусениц, габаритные размеры 4040x1530x1122 N=1,7 кВт	1	140кг
Участок ремонта балансирующей рессоры				
99	ТХТ-1030	Стенд для сборки балансирующей рессоры	1	334кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		габаритные размеры 1275x900x870		
100	ТУ-70-12-02 Пярнусское Р/о "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места габаритные размеры 2400x800x800	1	243кг
101	ОМ-4610 "СК-16" Кзыл-Ардынский РМЗ "Казсельхозтехника"	Моющая машина (с паровым подогревом) однокамерная, температура мойки растбора 85°C, проходное сечение B=1200, L=600, N=7,5 кВт	1	1100кг
102	Чертеж 23646 Оршанского ГКТБ	Линия сборки катков тракторов, габаритные размеры 9500x3400x2100, N=2,2+3,0 кВт	1	1970кг
103	Чертеж ОР-23641-00-00.000СБ Оршанского ГКТБ	Линия сборки гусеницы трактора, габаритные размеры 20130x1910x3300, давление в сети 4-5атм, N=24,0 кВт	1	9345кг
104	Чертеж 23690 Оршанского ГКТБ	Стол для сборки задних мостов, габ.разм: 3200x1200x800	1	900кг

15

7560/1

ТП 816-242		ТХ	
Исполнитель	Методик	Подпись	Дата
С.И.Иванов	В.И.Иванов	И.И.Иванов	10.10.2000
Нач. отд.	Лицевая	Лист	Листов
К.И.Иванов	И.И.Иванов	6	21
Рук. пр.	Вице-р.	Лист	Листов
С.И.Иванов	И.И.Иванов	6	21
Спецификация (продолжение)		Инструменты и орг. средства	

Имя, фамилия, И.И.Иванов



Альбом I

Типовой проект

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
105	Чертеж ОР-23.689.000.05 Оршанского ГКТБ	Стенд для обкатки силовой передачи трактора, габаритные размеры 1300 x 1000, N=14 кВт	1	300кг
106	Чертеж 4101-4013 Оршанского ГКТБ	электропривод для одевания гусениц и передвижения трактора, габаритные размеры 700 x 650 x 850 N=10кВт	1	300кг
107	P-958 „Гипроавтотранс“ г. Москва	Подставка (для агрегатов), габаритные размеры 1000 x 1000 x 400	2	75кг
<u>Механический участок</u>				
108	ТУ-70-12-02-70 Пярнуское Р/о „Эстсельхозтехника“	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400 x 800 x 800	3	243кг
109	ТУ-70/Г-1-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника“	Верстак (для ремонта резьбовых отверстий в корпусных деталях резьбовыми спиральными вставками), габаритные размеры 1200 x 800 x 800	1	171кг
110	ТХТ-6309	Подставка под плиту паверочную, габаритные размеры 2300 x 1600 x 400	1	200кг
111	ГОСТ 10905-75	Плита паверочная, габаритные размеры: 2500 x 1600 x 300	1	2750кг

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
112	3Б634 Мукачевский станко-строительный завод	Точильно-шлифовальный станок, крутящий момент N=4,6кВт	1	400кг
113	2Н135 Стерлитамакский станкостроительный завод им. Ленина	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 35, N=4,0+0,12 кВт	1	1450кг
114	3131 Лубенский станко-строительный завод „Коммунар“	Круглошлифовальный универсальный ползавтомат, изделие ф 280, РМЦ-1400 N=4,0кВт	1	4600кг
115	3731 Оршанский станко-строительный завод „Красный Борси“	Плоскошлифовальный станок, стол 200 x 630 N=7,5 кВт	1	3400кг
116	6Р83Г Горьковский завод фрезерных станков	Горизонтально-фрезерный станок, стол 400 x 1600 N=10кВт	1	3700кг
117	1АБ16 Средневожжский станкостроительный завод	Токарно-винторезный станок, ВЦ-160, РМЦ-710 N=4,0+0,12кВт	1	1500кг
118	16К20 Московский завод „Красный пролетарий“	Токарно-винторезный станок ВЦ-200, РМЦ-710 N=10+0,75+0,12кВт	1	2835кг
119	6Р125 Горьковский завод фрезерных станков	Вертикально-фрезерный станок, стол 320 x 1250 N=10+2,2+0,125кВт	1	3180кг
120	ТД36 Гомельский станко-строительный завод им. Кирова	Поперечно-строгальный станок, ход ползуна 150 ÷ 700 N=7,5+1,1кВт	1	3400кг

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
121	ТА420 Саркатушский станко-строительный завод „Коммунар“	Долбежный станок, ход долбяка 20-200 N=3кВт	1	2240кг
122	1М63 Рязанский станко-строительный завод	Токарно-винторезный станок, ВЦ=315 РМЦ=2800 N=13+1,1+0,125кВт	1	5000кг
123	16К20 Московский завод „Красный пролетарий“	Токарно-винторезный станок, ВЦ=200, РМЦ=2000, N=10+0,75+0,12кВт	1	3685кг
124	1512 Краснодарский станко-строительный завод им. Седина	Токарно-карусельный станок, обработка изделия ф 1250, N=30+3+2+15+0,8кВт	1	16500кг
125	2Л614 Чарендованский станко-строительный завод	Горизонтально-расточной станок, цилиндр ф 80, стол 800 x 1000, N=6,7кВт	1	7350кг
<u>Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки</u>				
126	ТХТ-1031	Установка для наплавки гребня	1	1650кг

16

7560/г

		ТП 816-242		ТХ	
Исполн.	№ докум.	Дата	Лист	Лист	Лист
Л.техн.	В.И.Иванов	1980	7	7	21
Л.техн.	Л.И.Иванов				
Л.техн.	В.И.Иванов				
Л.техн.	К.И.Иванов				
Производственная часть			Информационный отдел		
Оптимизация (продолжение)			ПРОЕКТИРОВАНИЕ		

Имя, фамилия, подпись, дата

Альбом

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	г. Москва	башимак габаритные размеры 600x1300x2050, калечерты, наплавля емы же башмаков 6, N=0,6+0,6 кВт		
127	ВДУ-100143 Завод "Электрик" г. Ленинград	Выпрямитель сва- рочный, I=1000А N=75,0кВА	1	-
128	У653 Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	Универсальный ста- нок для механизиро- ванной наплавки деталей, I=1000А N=1,6кВт	2	1740кг
129	У651 Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	Станок для механизиро- ванной наплавки под слоем флюса порошковой проволо- кой и в среде угле- кислого газа N=1,2кВт	2	1580кг
130	ВДУ-504 Ленинградский завод "Электрик"	Сварочный выпря- митель, I=500А N=40кВА	6	460кг
131	ОК-9862 Разикуцкий опытный завод	Установка для контактного элек- троимпульсного покрытия, N=35кВА	1	1200кг
132	У654 Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	Универсальный двухпозиционный станок для нап- лавки деталей порошковой провол- кой под слоем флюса I=1000А N=2,4кВт	2	1840кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
133	ОРГ-1468-07-090 по черт. ЦОКТБ ГОСНИИ	Ларь (для угля), габаритные размеры 1000x500x500	1	48кг
134	МА 4129 Астраханский завод КПО	Молот ковочный пневматический, все падающих частей 75кг. N=7,5кВт		
135	Изделие N458 по черт. Проектного института ИР	Горн кузнечный на 2 огня, габаритные размеры 2540x1320x4565	1	852кг.
136	ГОСТ 11398-65	Наковальня двуро- вая	1	1200кг
137	ТХТ-5003	Ванна для закалки в масле, рабочий объем: 1000x800x700	1	370кг
138	ТХТ-5004	Ванна для закалки в воде, рабочий объем 1000x800x600	1	150кг
139	СНО-3,6 5,2/10 Чадыр-Лунский завод ЭТО	Электропечь сопро- тивления камерная, t=850°С, N=18кВт	1	1070кг
140	ТД-300 Электромашинстро- ительный завод г. Коканд	Сварочный транс- форматор, I=300А, N=19,4кВА	1	137кг
141	СН-2 Харьковский завод "Комсомолец"	Станок для свароч- ных работ, габаритные размеры 950x850x1370 2 лампочки-36В,	2	210

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		25Вт каждая		
142	1197с Кажовский завод электросварочного оборудования	Полуавтомат для сварки и наплавки порошковой про- волкой, I=500А, N=0,5кВА.	1	150кг
143	ВДУ-504 Ленинградский завод "Электрик"	Выпрямитель сварочный, I=500А, N=40кВА	1	460кг
144	36634 Мякачевский станко- строительный завод им. Кирова	Точильно-шлифо- вальный станок, круг ф400, N=4,6кВт	1	400кг
Кладовая деталей ожидающих ремонта				
145	Черт. ОРГ 1468-05- 810 по черт ЦОКТБ ГОСНИИ	Стеллаж одинар- ный, габаритные размеры 2755x640x2376	8	305кг
146	покупной	Станок контурный одношпиндельный		
Участок восстановления полимерными материалами				
147	ТХТ-2012	Тележка, габаритные размеры 1000x1000x500	2	100кг

17

7560/1

ТЛ 816-242			ТХ		
специализированное производство по ремонту шасси тракторной группы Т-100м и Т-130г, сварочный завод- вспомогательный 300 работников					
Производственная часть			лист	лист	листов
Спецификация (продолжение)			Р	8	21
			Микрометром сгор перевып. институт №3 г. Одесса		

Итого по плану

Примечание

Листов 1

Типовой проект

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
148	Чертеж 04-2076 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стал рабочий с вытязным шкафом габаритные размеры 2500x800x940 (2660) N=0,6кВт	1	290кг
149	РН-104134 Заводы „Олозгелав-прибора“	Весы торговые циферблатные, предел взвешивания 0,1-10кг	1	21кг
150	П 903 по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс“	Шкаф для хранения растворителей и полимерных материалов, габаритные размеры 1270x670x1330	1	138кг
151	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринское отделение, Эстсельхозтехника	Верстак слесарный на рабочее место, габаритные размеры 1200x800x1012	1	171кг
152	ОКС-918	Пресс ручный, ручные 3 т.с.	1	190кг
153	ТХТ-4207	Шкаф сушильный, t°=50-100°C, проем 1260x1500; N=37,0кВт	1	1860
Окрасочный участок				
154	ТХТ-4006	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски машин, размер окрашиваемых изделий 5172 x 2400, размер решетки 5600 x 3000, N=2x7,5+1кВт	1	7000кг
155	ТХТ-4005	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки	1	

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		поверхности изделий, максимальные размеры обработки изделий 3900x1400x1500, размеры решетки 4500x2000, N=10,0+10,0кВт		
156	ТХТ-4103	Распылительная камера с экранной гидрофильтром для грунтовки и окраски изделий; размер проема 1600x1700, N=2x7,5+15,0+9x0,00кВт	2	12000кг
157	Собственного изготовления	Укрытие, габаритные размеры 4000x4000	1	200кг
158	ТХТ-4213	Камера сушильная конвекционная с паровым подогревом для сушки изделий t° сушки 80-100°C, размеры проема 1600x1700, N=2,2x4+1,1x4кВт	1	7000кг
159	Собственное изготовления	Укрытие, габаритные размеры 7000x4000	1	1000кг
160	ТХТ-4209	Камера сушильная конвекционная, t° сушки 100-110°C, размеры проема 1600x1700, N=2,2x4+1,1x4кВт	1	10000кг
Клабовая красок				
161		Стал для подготовительных работ габаритные размеры 2000x950x1000	3	132кг

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		по черт. Проектного института №, черт.372-П		
162	ТХТ-9023	Краскопульт, емкость 50 л, N=0,6 кВт	1	179кг
163	Черт. ОРГ-1468 05-230А по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеклопакет габаритные размеры 1400x500x2000	1	149кг
164	П 903 по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс“	Шкаф для красок, габаритные размеры 1270x570x1330	1	138кг
Участок входного контроля				
165	ОРГ-1468-01-090А ГОСНИТИ	Стал для расконсервации деталей	2	103 кг
166	2М112	Настольно-вилынаский станок-строительный завод „Коммунарск“ сбер. по диаметру 12 мм, N=0,6кВт	1	120кг
167	ТУ 70-12-02-10 Пярнуское Р/о „Эстсельхозтехника“	Верстак слесарный на два рабочих места 2400x16x1608	1	246кг

Инв. № табл. 1. Рабочие и чертежи

18

7560/1

ТП 816-242 ТХ		
Исполн.	№ докум.	Изд.
Лит. А	Лит. А	Лит. А
Лит. Б	Лит. Б	Лит. Б
Лит. В	Лит. В	Лит. В
Лит. Г	Лит. Г	Лит. Г
Лит. Д	Лит. Д	Лит. Д
Лит. Е	Лит. Е	Лит. Е
Лит. Ж	Лит. Ж	Лит. Ж
Лит. З	Лит. З	Лит. З
Лит. И	Лит. И	Лит. И
Лит. К	Лит. К	Лит. К
Лит. Л	Лит. Л	Лит. Л
Лит. М	Лит. М	Лит. М
Лит. Н	Лит. Н	Лит. Н
Лит. О	Лит. О	Лит. О
Лит. П	Лит. П	Лит. П
Лит. Р	Лит. Р	Лит. Р
Лит. С	Лит. С	Лит. С
Лит. Т	Лит. Т	Лит. Т
Лит. У	Лит. У	Лит. У
Лит. Ф	Лит. Ф	Лит. Ф
Лит. Ц	Лит. Ц	Лит. Ц
Лит. Ч	Лит. Ч	Лит. Ч
Лит. Ш	Лит. Ш	Лит. Ш
Лит. Щ	Лит. Щ	Лит. Щ
Лит. Ъ	Лит. Ъ	Лит. Ъ
Лит. Ы	Лит. Ы	Лит. Ы
Лит. Ь	Лит. Ь	Лит. Ь
Лит. Э	Лит. Э	Лит. Э
Лит. Ю	Лит. Ю	Лит. Ю
Лит. Я	Лит. Я	Лит. Я

спецификация производства по региону шасси  
 Производственная часть  
 Спецификация (продолжение)  
 Лит. Р 9 21  
 Микрометр сгор  
 Проверенный институт № 2.08.88

Львов Г

Типовый проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
168	КН-4200	Стенд для испытания гидросистем.	1	720кг
		Рижский экспериментальный завод нестандартного оборудования, "Старе"		габаритные размеры 1640 × 880 × 1630, N = 100 кВт
169	ОМ-1316	Ванна моечная, передвижная, емкость 65 л.	1	60кг
		Уш-Гобинский ремонтный завод "Казсельхозтехника"		габаритные размеры 1210 × 1320 × 1000
170	ОРГ-1468 07-090	Ларь для отбраковки материалов.	1	48кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 1000 × 500 × 500
171	ОРГ-1468 05-810	Стеллаж одиночный.	1	305кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 2755 × 640 × 2376
172	ОМ-1600	Ванна для расконтсервации деталей, рабочий объем 0,6 м³.	1	525кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		t = 80-90°C
	Участок ремонта и контроля автотракторного оборудования			
173	КН-968	Универсальный контрольно-испытательный стенд для проверки электрооборудования.	1	400кг
		Ростовский опытно-механический завод "Россельхозтехника"		габаритные размеры 885 × 885 - 1545, N = 2,2 кВт
174	ОПР-7191	Установка для прессовки накопечников.	1	230кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 800 × 600 × 755

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
175	Черт ОПР-4198	Верстак для полуды и пайки.	1	50кг
		Рязанского филиала ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 620 × 500 × 1350, N = 0,265 кВт
176	ОПР-3589	Станок алематный.	1	130кг
		Челябинский завод "Россельхозтехника"		габаритные размеры 540 × 325 × 1555, N = 10 кВт
177	ОПР-3587	Станок для намотки шпуль.	1	110кг
		Ростовский завод "Россельхозтехника"		габаритные размеры 587 × 420 × 1000, N = 0,6 кВт
178	ОПР-4195	Стол монтажный.	1	50кг
		Рязанский филиал ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 2000 × 880 × 1135
179	ОРГ-1468 01-090А	Стол-подставка.	1	125кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 2400 × 800 × 800
180	СМОЛ-2,5-2,5-2,5/ε М2	Сушильный шкаф.	1	45кг
		Утешский завод лабораторных электропечей		t = 250°C, рабочее пространство 400 × 600, N = 1,6 кВт
181	Черт ОРГ-1603	Шкаф (для приборов).	1	159кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 1530 × 360 × 1900
	Обойный участок			
182	ТХТ-6101	Стол для обойных работ.	1	130кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		габаритные размеры 1500 × 1000 × 800
183	Класс 23А	Швейная машина ремесленного типа.	1	
		наиб. толщ. прошивки N=10		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
184	2227 Д	Верстак специальный с нижним отсеком для разборки пачушек.	1	225кг
		по черт. Новосибирского филиала "Гипроавтотранс"		габаритные размеры 2000 × 1000 × 800
185	Р-529	Верстак стальной.	1	96кг
		по черт. Воронежского филиала "Гипроавтотранс"		габаритные размеры 2165 × 870 × 805
186	К 2114	Пресс однокриbo-шипный простого действия открытой двухсторонней мембраны.	1	450кг
		Курский КПО		В = 2,5 т.с. N = 0,4 кВт
187	Р 527А	Стеллаж для пачушек и спинок си деши.	1	438кг
		по черт. Новосибирского "Гипроавтотранс"		габаритные размеры 2467 × 1241 × 2660
	Участок регулировки и исправления дефектов			
188	3141	Смазочная-заправочная установка.	1	149кг
		Черновецкий завод "Красная звезда"		габаритные размеры 1300 × 400

19

7560/1

ТЛ 8/6-242 ТХ

УВА		М.С.О.К.И.М.		П.И.И.И.И.И.		Л.И.И.И.И.И.	
Г.И.И.И.И.И.	З.А.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.
Н.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.
Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.	Л.И.И.И.И.И.
Р.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.	Д.И.И.И.И.И.
С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.	С.И.И.И.И.И.

специализированное производство по ремонту и ремонту деталей и узлов с полным циклом производства в 2000 г. 2000 г. 2000 г. 2000 г. 2000 г. 2000 г. 2000 г. 2000 г.

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	10	21

Спецификация (продолжение)

Министерство СССР  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО

Льбом I

Типовой проект

Лист 1 из 1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
189	ТЧ 70-12-02-70 Пярнуское Р/О „Этсельхозтехника“	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×1516	1	243кг
190	2М Н2 Вильнюсский станко-строительный завод „Комунарас“	Настольно-сверлильный станок сверла ф 12, N=0,6 кВт	1	120кг
191	П-6022 госнпн Сараевский завод „Автотракторостроения“	Пресс гидравлический, усилие 10 т.с.	1	41кг
192	Инструментально-раздаточная кладовая покупной	Стал письменный	1	
193	По черт ОРГ-1468-05-280 А по черт ЦОКТБ госнпн	Стеллаж для инструмента, габаритные размеры 1400×500×2000	13	170кг
Заточной участок				
194	3Б634 Мукачевский станко-строительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, 2 круга ф 400, N=4,6 кВт	1	400кг
195	3Б642 Витебский завод заточных станков им. Кирова	Универсально-заточной станок, 8Ц-125, РМЦ-630, N=14+0,27+0,12+0,6 кВт	1	1285кг
196	ТЧ-70-12-02-70 Кабринасское отделение „Этсельхозтехника“	Верстак на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	196кг
197	3Б631 Мукачевский станко-строительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, диаметр заточки резцов 16, круг ф 150, N=0,6 кВт	1	142кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
198	3Б659 Тбилисский завод шлифовальных станков	Полуавтомат для заточивания сверл из легированных сталей, N=5,5+0,12 кВт	1	1640кг
199	ОРГ-1468-01-080А по черт ЦОКТБ госнпн	Стал, габаритные размеры 1200×800×800	1	90кг
Участок дежурных слесарей и электриков				
200	Черт. Р-934 „Гидроавтотранс“	Шкаф для инструмента, габаритные размеры 700×500×1600	2	216кг
201	ТЧ 70-12-02-70 Пярнуское Р/О „Этсельхозтехника“	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×1516	2	243кг
Кладовая				
202	ОРГ-1468-01-080А по черт ЦОКТБ госнпн	Стал, габаритные размеры 1200×800×800	1	90кг
203	ОРГ-1468-05-810 по черт ЦОКТБ госнпн	Стеллаж, габаритные размеры 2755×640×2376	7	305кг
Оборудование, не указанное на плане				
204	Чертеж 4020.000 Оршанского ГКТБ	Тара, габаритные размеры 1500×1392×546 мм	5	30кг
205	Чертеж 70-7620-689В Оршанского ГКТБ	Схватка-кантователь ведущего колеса трактора Т-100 М, ф 1020×620	1	30кг
206	НЗ-8201А Выборгский завод „Электростроитель“	Машина ручная шлифовальная электрическая с гибким валом, круг ф 200, N=0,8 кВт	2	26,6кг

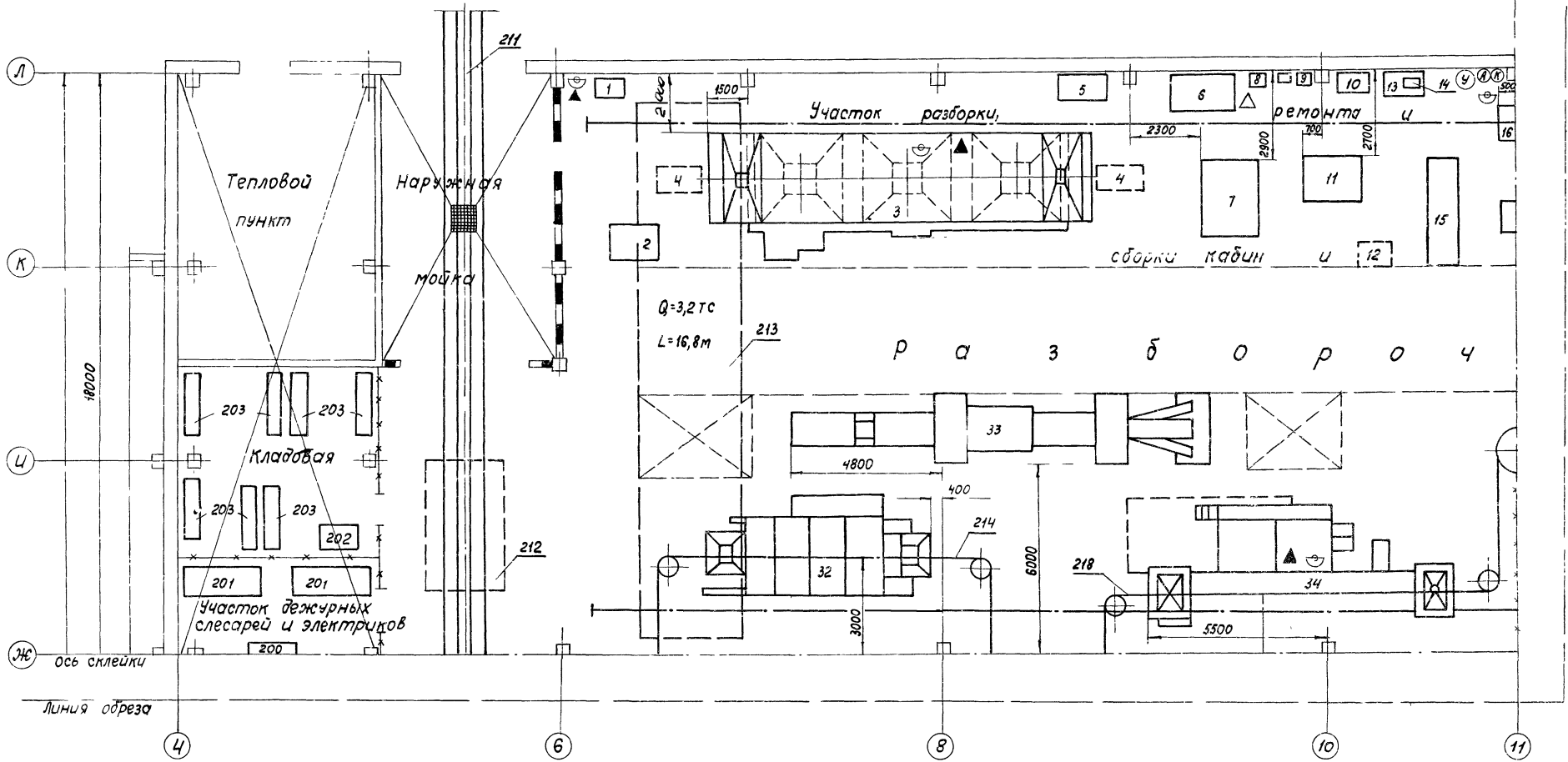
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	НЗ-1013 Ростовский завод „Электростроитель“	Машина ручная сверлильная электрическая, наибольший диаметр сверла 15 мм, N=0,42 кВт	2	28кг
	НЗ-1026А Конаковский завод механизированного инструмента	Машина ручная сверлильная электрическая, наиб. ф сверла 9, N=0,18 кВт	2	16,0кг
	НЗ-3401 Ростовский завод „Электростроитель“	Машина ручная резьбонарезная электрическая, наиб диаметр нарезаемой резьбы 12, N=0,6 кВт	2	7,0кг
	НЗ-316 Конаковский завод механизированного инструмента	Гайковерт ручной электрический диаметр зажимиваемой резьбы 12, N=0,12 кВт	2	35кг
	НЗ-3602 Конаковский завод механизированного инструмента	Шурупверт ручной электрический, наибольший диаметр зажимиваемой резьбы 6, N=0,2 кВт	2	2,3кг

20

1560/1

				ТП 816-242 ТХ		
Исполн	№ докум	Изд	Дата	Исполнительная часть, разработанная по заданию № 140/2, утвержденной программой 300 в объеме 3 500 руб.		
Лит	Лист	Листов		Производственная часть.		
Р	11	21		Спецификация (продолжение).		
				Микрометрический станок		
				ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
				г. Одесса		



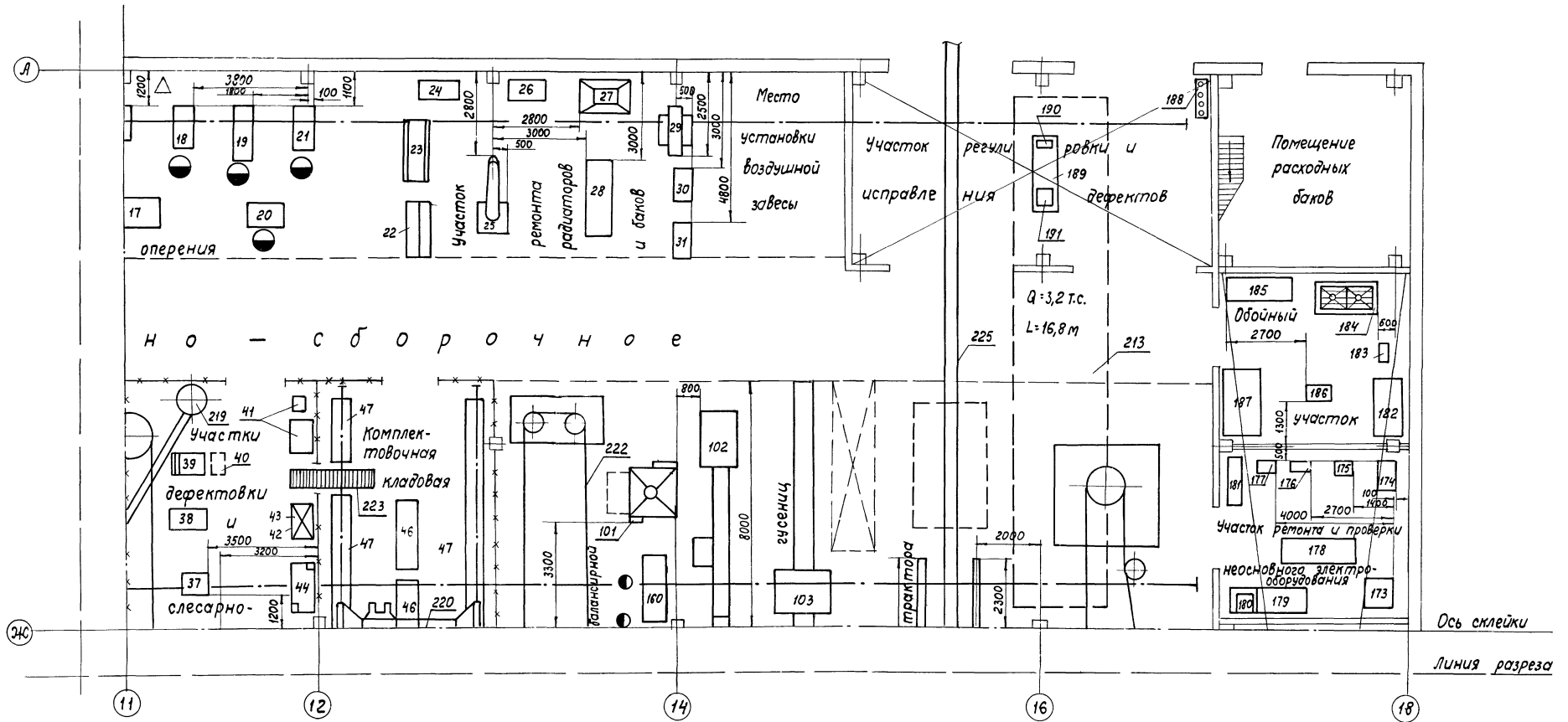


План расположения оборудования  
 Выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,  
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

А	ТХ-13	ТХ-14
ЖС	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

Изм.		Лист		И докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242		ТХ		
Л. инж. и	Ваклиз									специализированное производство по ремонту шасси тракторной гусеницы Т-100 и Т-130 с. производственной программой 300 ремонтов в год				
Л. инж. пр.	Вакрачумский									Производственная		Лит.	Лист	Листов
нач. отд.	Лейтман									часов		Р	13	21
л. технол.	Лихтер									План расположения		Минипрометр ссер		
рук. гр.	Вильскер									оборудования		ПРОЕКТАВЫЙ ЗАСТАН 1978		
ст. инж.	Кантор											г. Одесса		
ст. инж.	Чичная													
ст. инж.														

Цифр. и дата

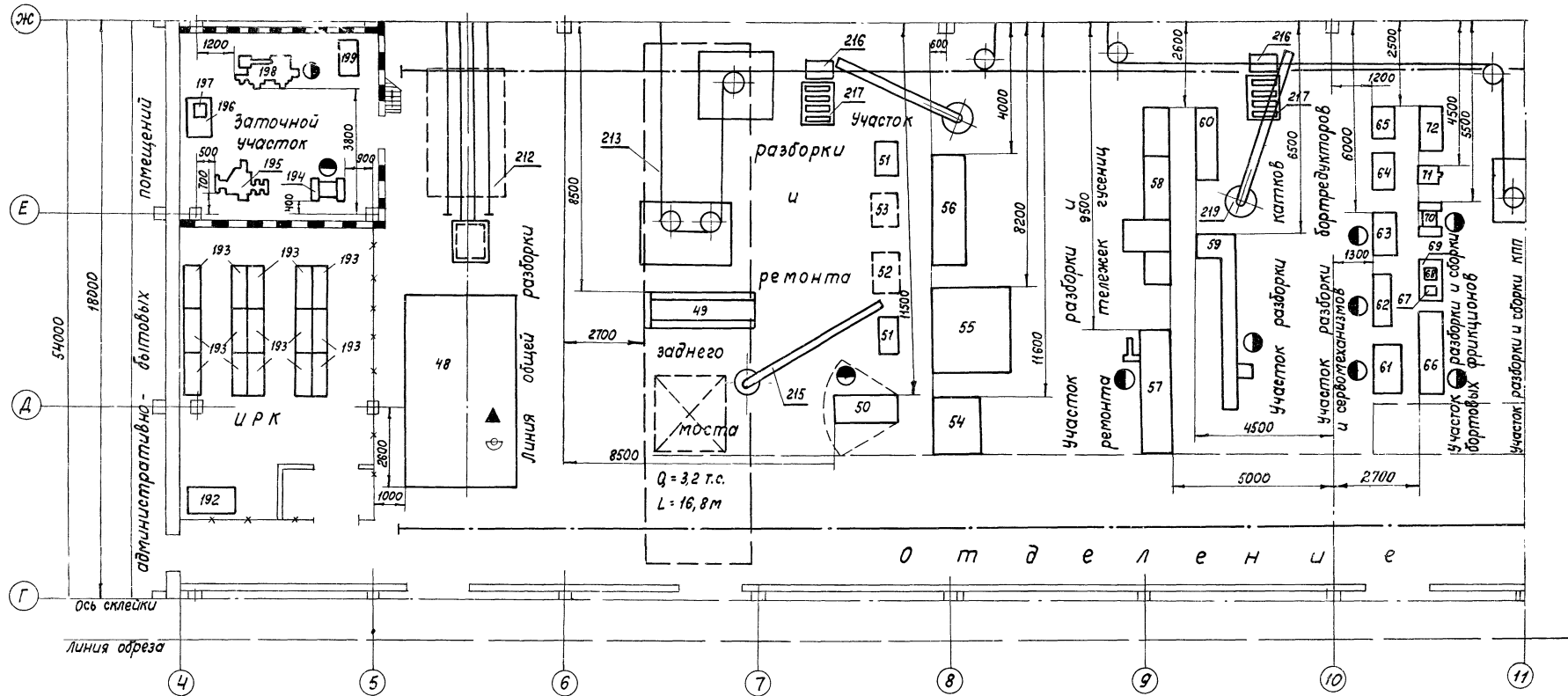


Л	ТХ-13	ТХ-14
ЖС	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

План расположения оборудования  
 Выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,  
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТЛ 816-242 ТХ		
Ст. инж.	Закляйн				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой "300 ремонтов в год"		
Ст. инж. пр.	Запрочинский				Производственная часть		
Нач. отд.	Лейбман				Лит	Лист	Листов
Л. техн.	Диктяр				Р	14	21
Рук. гр.	Вильскер				Минпромторг СССР		
Ст. инж.	Кантор				ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Ст. инж.	Затучная				ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Ст. инж.	Данин				ПРОЕКТИРОВАНИЕ		

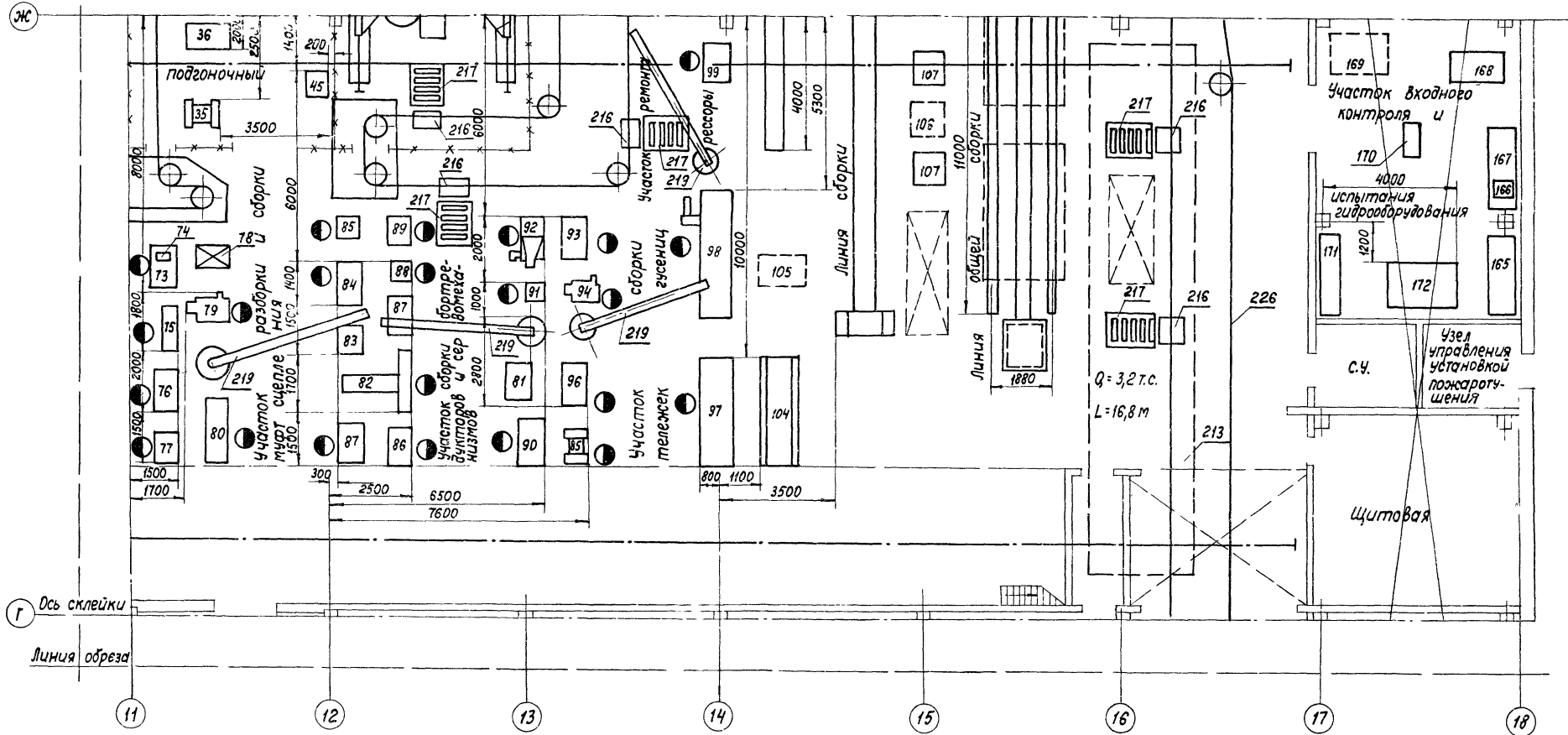




Л	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

План расположения оборудования  
выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,  
ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18

				ТЛ 816-242		ТХ	
Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Л. инж.	И. Запаян				Производственная часть		
Л. инж.	В. Прохоренко				Лит.	Лист	Листов
Л. техн.	А. Куптар				Р	15	21
Р. ч. гр.	Вильскер				Минпротрой асбр		
Ст. инж.	Кантар				ПРОЕКТАРЬ ИАСИ ТЭТНЗ		
Ст. инж.	Затучная				г. Орбесса		
Ст. инж.	Лонин						

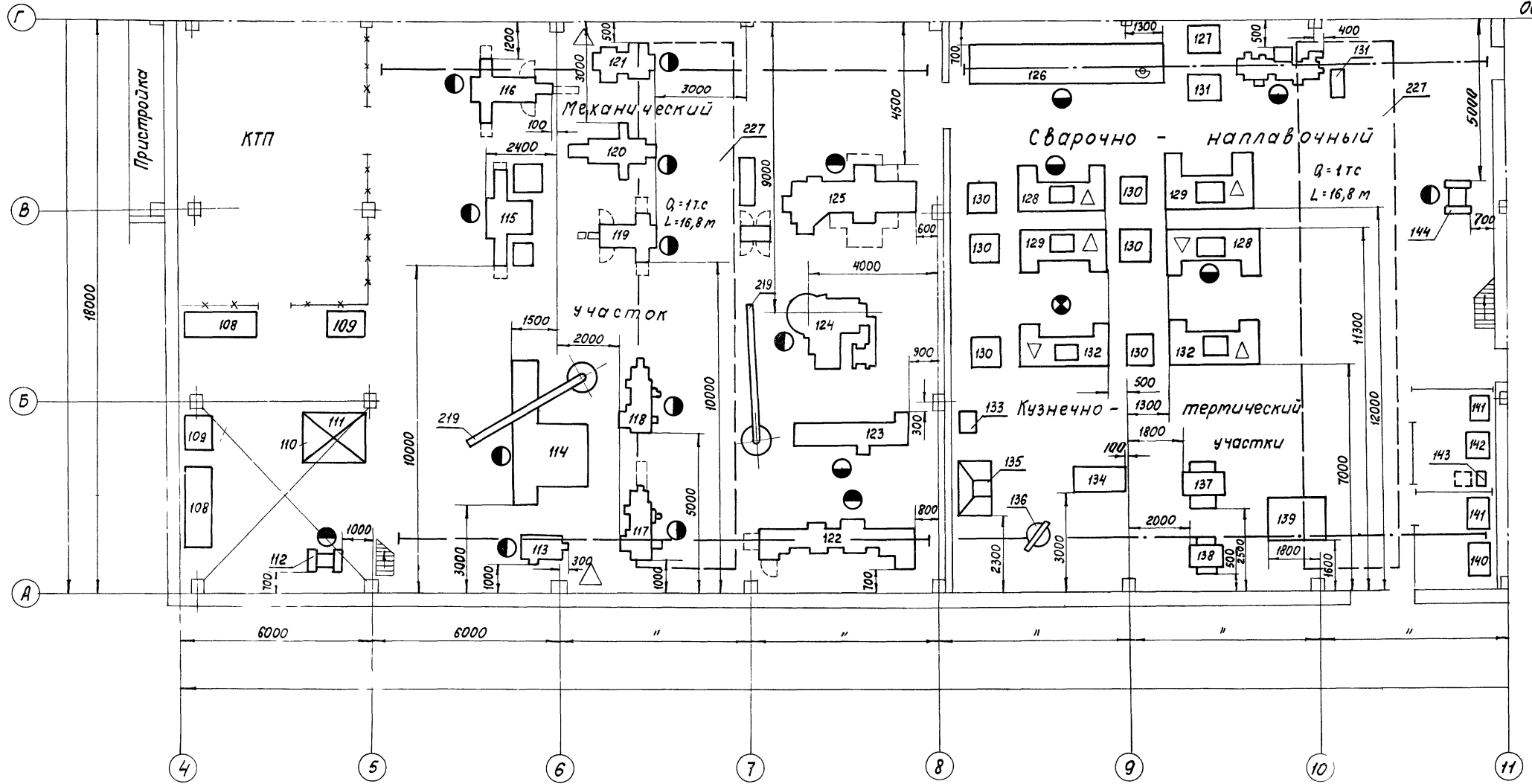


А	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		

План расположения оборудования  
выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,  
ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

Изм/лист	И в докум.	Подпись	Дата	ТЛ 816-242 ТХ		
Ст. инж. им. Залкина		<i>[Signature]</i>		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Ин. инж. п. Захаровичи		<i>[Signature]</i>		Производственная часть		
Нач. отд. Лейбман		<i>[Signature]</i>		Лит.	Лист	Листов
Ин. техн. Духтияр		<i>[Signature]</i>		Р	16	21
Рук. гр. Вильскер		<i>[Signature]</i>				
Ст. инж. Кантор		<i>[Signature]</i>		Минпромстрой СССР		
Ст. инж. Затучная		<i>[Signature]</i>		Перекатный цех ТЧТКЗ		
Ст. инж. Плеккер		<i>[Signature]</i>		г. Москва		

Имя, И. Подп. И. дата.



Л	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

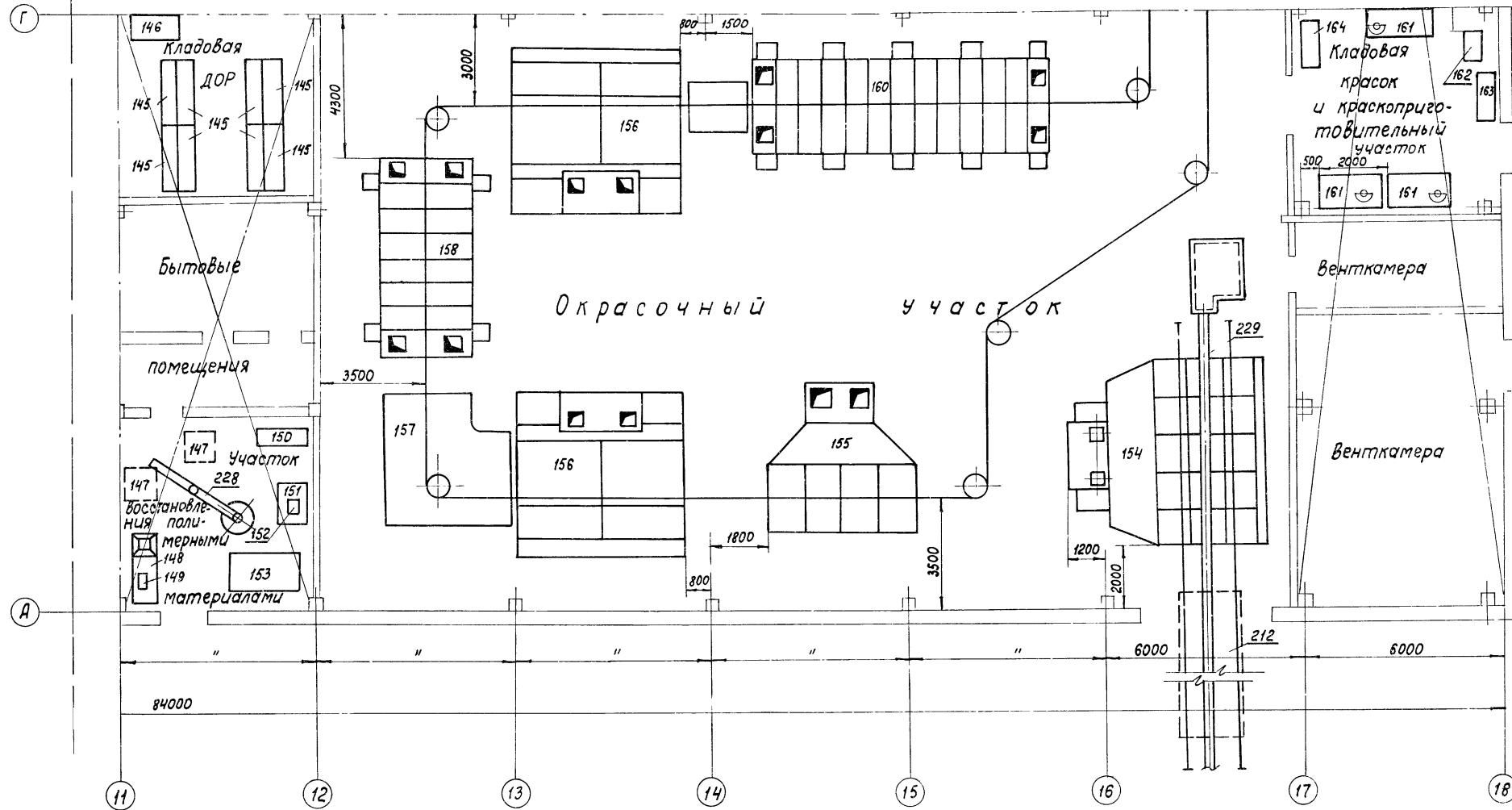
План расположения оборудования  
 выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,  
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

Изм. Лист		№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 ТХ			
Гл. инж. и. зан.	Заняна				специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Гл. инж. пр. запорочисл.	Сидим				Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
нач. отд.	Лейдман					Р	17	21
Гл. технол.	Духтар				План расположения оборудования	Минпротстрой СССР		
Рук. гр.	Вильскер					ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №		
Ст. инж.	Кантор					в Одессе		
Ст. инж.	Затучная							
Ст. инж.	Леккер							

Шифр и подл. Листов и вкл.

Линия обреза

Ось склейки



Л	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

План расположения оборудования  
 Выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,  
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

27

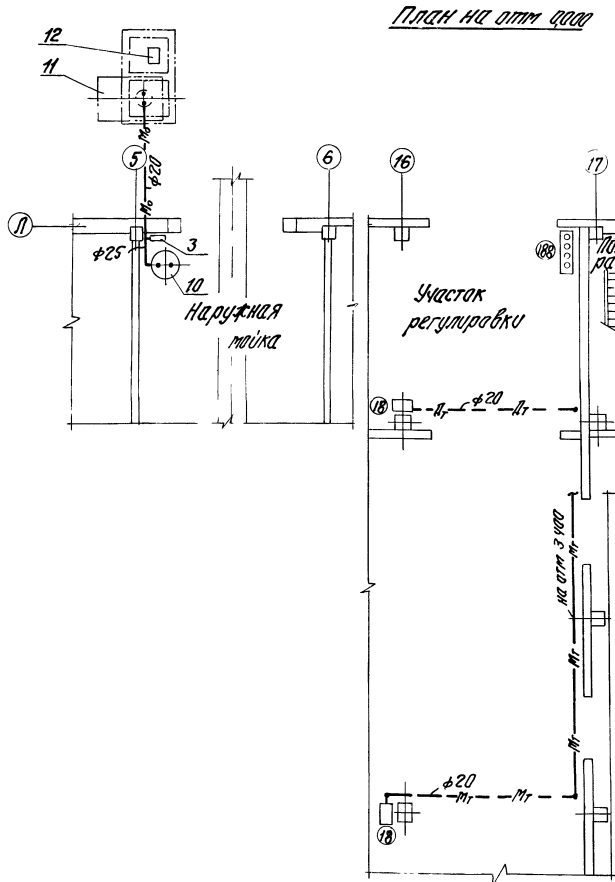
7560/1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 ТХ		
					специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью программы 300 ремонтов в год		
					Производственная часть		
					Лит.	Лист	Листов
					Р	18	21
					План расположения оборудования		
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ г. Доросса		

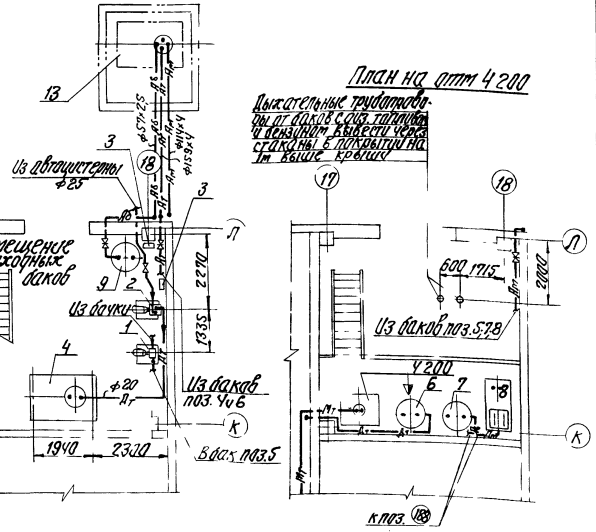
Алюминий

Титановый проект

План на отп 400



План на отп 4200



Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
1	Либенский завод	Шестеренный насос ШР-25-08/146, Q: 0,8 м³/час	1	100 кг
2	гидравлических машин "Либгидромаш"	Вибрационный насос 18-08/146, Q: 1,35 м³/час, H: 35-125 м, с. ст.	1	82 кг
3	г. Гвардейск п/з 2167	ручной насос БКР-2	3	19 кг
4	Резервуар	Резервуар ёмкостью 3 м³ для дизельного топлива	1	417 кг
5	"Упроавтотранс"	Бак для гидравлического масла С-208 ем. 1 м³	1	205 кг
6	ТХТ-9011	Бак для дизельного топлива ем. 200л	1	50 кг
7	ТХТ-9011	Бак для автотоплива ем. 200л	1	50 кг
8	"Упроавтотранс"	Бак для дизельного топлива С-208 ем. 100л	1	108,5 кг
9	ТХТ-9011	Бак для бензина ем. 200л	1	50 кг
10	ТХТ-9011	Бак для старого отработанных масел ем. 200л	1	50 кг
11	—	Резервуар для сбора отработанных масел ем. 3 м³	1	ст. прим. п. 3
12	—	Насосная установка для масла 310Б	1	ст. прим. п. 3
13	—	Львиный резервуар ем. 3 м³	1	ст. прим. п. 3
14	30кч 70бр	Завязка клиновая с бытовым шипом 14х50х4	1	3,9 кг
15	30кч 6бк	Завязка параллельная клиновая Ду 100; Ру 10	1	11 кг
16	30ч 6бк	Завязка параллельная клиновая Ду 150; Ру 10	1	11 кг
17	15кч 18р2	Вентиль запорный муфтовый Ду 20; Ру 16	5	1,4 кг
18	15кч 18р2	Вентиль запорный муфтовый Ду 25; Ру 16	3	1,7 кг
19	1ч 6бк	Кран пожарный муфтовый Ду 20; Ру 10	5	6 кг
20	Артуровский	Огневым преграмотелем Ду 50	2	12 кг
21	опытный завод	Сварочный механический дыкательный классиф. ст. 45-50	3	12 кг
22	ГОСТ 18638-73	Рукав БН-315-25	10	п. м.
23	ГОСТ 4624-70	Вентиляционный наконечник Ду 50	1	2,4 кг
24	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водопроводная φ 20	90	1,66 кг
25	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водопроводная φ 25	30	2,39 кг

26	ГОСТ 10704-76	Труба стальная электросварная φ 57x2,5	п. м.	3,36 кг
27		φ 114x4	20	10,85 кг
28		φ 159x4	2,0	15,29 кг
29	ГОСТ 1255-67*	Фланец φ 150-2,5	2	3,43 кг
30		φ 100-2,5	2	2,14 кг
31		φ 50-2,5	2	1,04 кг
32	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x60	24	0,14 кг
33	ГОСТ 5916-70*	Гайка М16	24	0,06 кг
34	ГОСТ 7798-70*	Болт М12x45	8	0,06 кг
35	ГОСТ 5916-70*	Гайка М12	8	0,02 кг
36	3 904-5 выпуск 2	Подвижные опоры	15 кг	

Проект маслохозяйства выполнен на 2х листах

28

1560/1

Объем окрасочных работ			
1	—	Окраска трубопровода и оборудования	172 м²

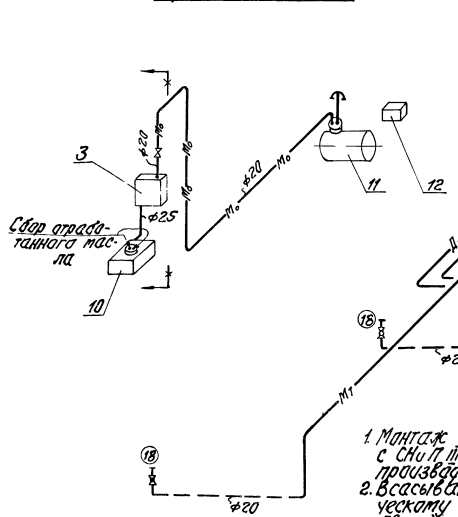
Участок	Исполнитель	Сроки	Лист	Листов
Производственная часть	Р	19	21	
Маслохозяйство Плана на отп. 0.000			Министерство СССР Проектный институт П. П. Деген	

С. П. Деген  
Инженер  
П. П. Деген  
Инженер

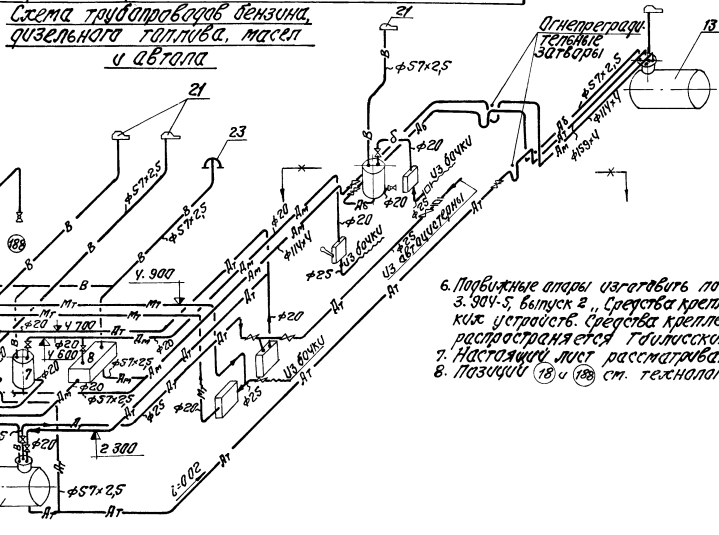
### Условные обозначения

—Дг—	Трубопровод дизельного топлива		Кран
—Б—	Трубопровод бензина		Дыхательный клапан
—Мг—	Трубопровод трансматормасла		Огневой преграждитель
—Мо—	Трубопровод отработанного масла		Величина и направление уклона
—Яг—	Аварийный трубопровод дизельного топлива		Рукав резинявый
—ЯБ—	Аварийный трубопровод бензина		Направление движения среды
—ЯМ—	Аварийный трубопровод масел и автала	—Дм—	Трубопровод дизельного масла
—В—	Трубопровод вентиляционный	—Я—	Трубопровод автала
	Граница проектирования		Вентиляционный наконечник
	Задвижка		
	Вентиль		

Схема сборки отработанного масла



Проект маслохозяйства выполнен на 2-х листах



1. Монтаж трубопроводов производить на сварке и в соответствии с СНиП III-Г.9-62\*, глава 9, Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ.
2. Всасывающие и напорные трубопроводы подвергнуть гидравлическому испытанию на прочность и плотность.
3. Аварийный резервуар для сбора бензина, дизельного топлива, масел и автала и камера, в которой он установлен, а так же резервуар для сбора отработанного масла в комплекте с насосной установкой и камера, в которой она установлена, в состав данного проекта не входят. Разработку этих узлов выполнить бригаде проекта, привязываясь к данным тепловых проектов.
4. Баки паз. 5 и паз. 8 изготовить по рабочим чертежам нестандартизированного оборудования, распространяемого Промтрансост. Матрицы разметить и приварить в соответствии со схемой.
5. П.п. резервуара для дизельного топлива пав-г-чг (17) разработан институтом УИИИ, проектирование строительства, монтаж трубопроводов и распространяется Казахским филиалом ЦИПТ г. Алма-Ата.

6. Ближайшие опоры изготовить по типовым деталям серии 3.304-3, блыск 2, Средства крепления санитарно-технических устройств. Средства крепления трубопроводов. Серия распространяется Техническим филиалом ЦИПТ.
7. Настоящий лист рассматривать совместно с листом Тх-13.
8. Позднее (18) и (19) см. технологическая спецификация.

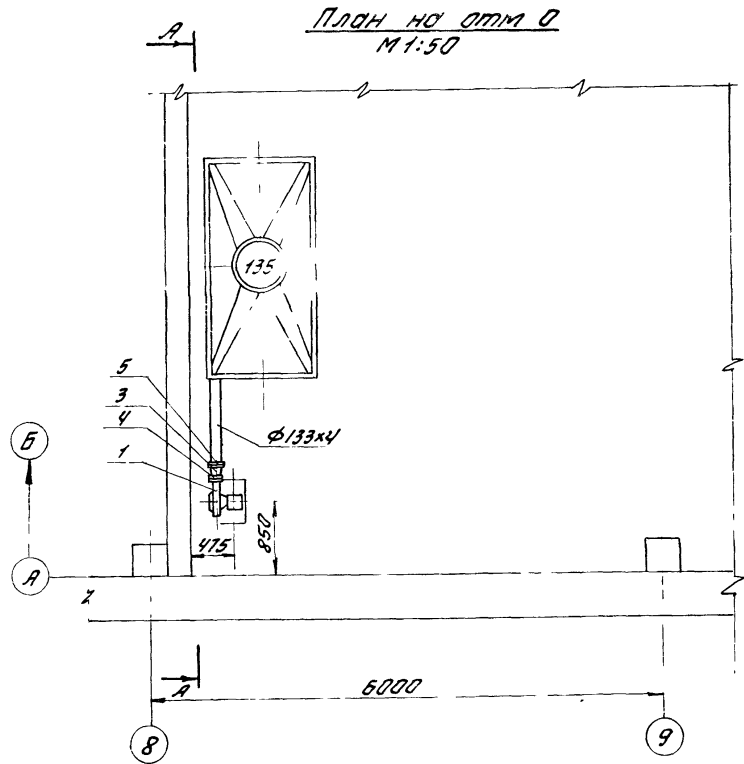
		ТЛ 816-242 ТХ	
Исполн.	Л. Алексеев	Инженер	Технический проект
Над. инж.	С. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
Инженер	В. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
Инженер	В. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
Инженер	В. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
Инженер	В. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
Инженер	В. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
Инженер	В. В. Алексеев	Инженер	Технический проект
		Проектная часть	
		Лист	Лист
		Р	20 21
		маслохозяйства	
		Аксонаметрические	
		Проектный институт ЦИПТ	
		г. Алма-Ата	

7560/1

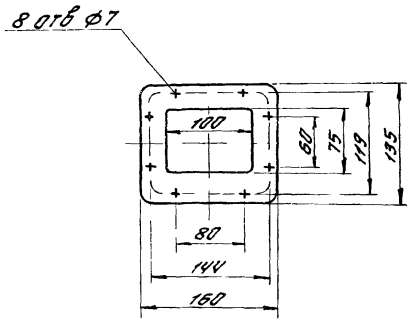
Альбом 1

Типовой проект

Имя, фамилия, должность и дата

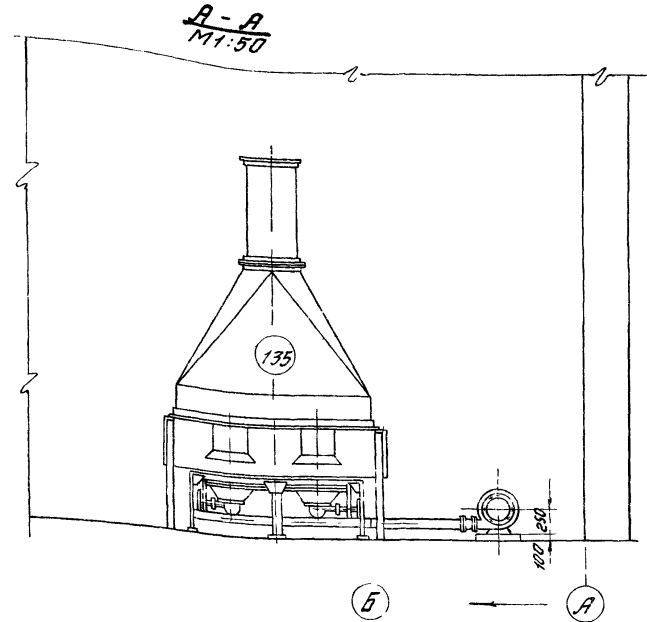


Фланец поз 4  
 М 1:5



Объемы окрасочных работ					
№ п/п	№ серии	Наименование	Кол	Характеристика материала	Примеч
1		Противокоррозионное покрытие	м <sup>2</sup> 1,5	Масляная краска	два слоя

Поз абр. обозначения (135) соответствует № поз по технологическому плану



Спецификация

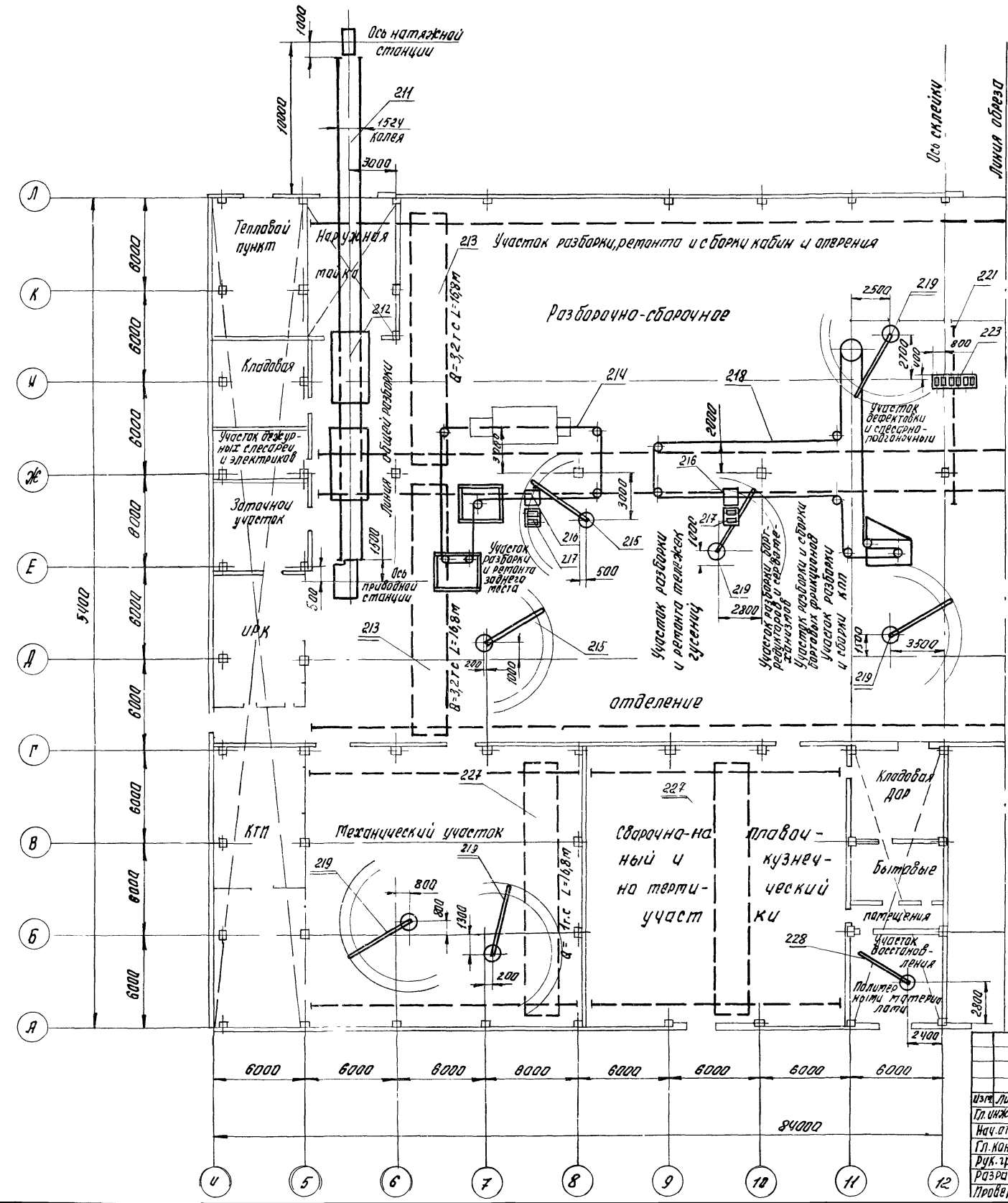
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	Заводской ремонтный завод	электроventilator ц-10-28 №25 положежные кожуха П-210	1	51кг
2	ГОСТ 10704-76	Грибы стальная электро-сварная ф133х4	2	12,72кг
3	ГОСТ 19903-74	Переход 100х75/125 Ø=100мм из листов ст. стали δ=2мм	1	1,95кг
4	ГОСТ 19903-74	Фланец из листов ст. стали δ=3мм	1	1,35кг
5	ГОСТ 1255-67*	Фланец 125-10	1	6,38кг
6	ГОСТ 7798-70*	Болты М6х16	8	0,006кг
7	ГОСТ 7798-70*	Болты М16х50	8	0,153кг
8	ГОСТ 5915-70*	Гайки М6	8	0,004кг
9	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	8	0,040кг
10	ГОСТ 9461-75	Электроды Э-42	2кг	

ТЛ 816-242		ТХ	
Изм. Лист	№ док.м.	Подпись	Дата
Л. инж. Завражинский			
Нач. отд. Серебряков			
Л. техн. Мачер			
Рук. ер. Кольчицкий			
Инжен. Иваненко			
Провер. Кремер			
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 с программой 500 ремонтов в год		Лит.	Лист
Производственная часть		Р	21 / 21
Кузнечно-термический участок		Минпромстрой СССР	
Дутьевая установка		ПРОЕКТИНСТИТУТ №3	
		г. Москва	

Альбом I

Матрица элементов

В.Н. Павлов, Проектировщик и автор



- 1 Чертеж выполнен на листах МТ-1, МТ-2, МТ-3.
- 2 Спецификация см. лист МТ-3

31

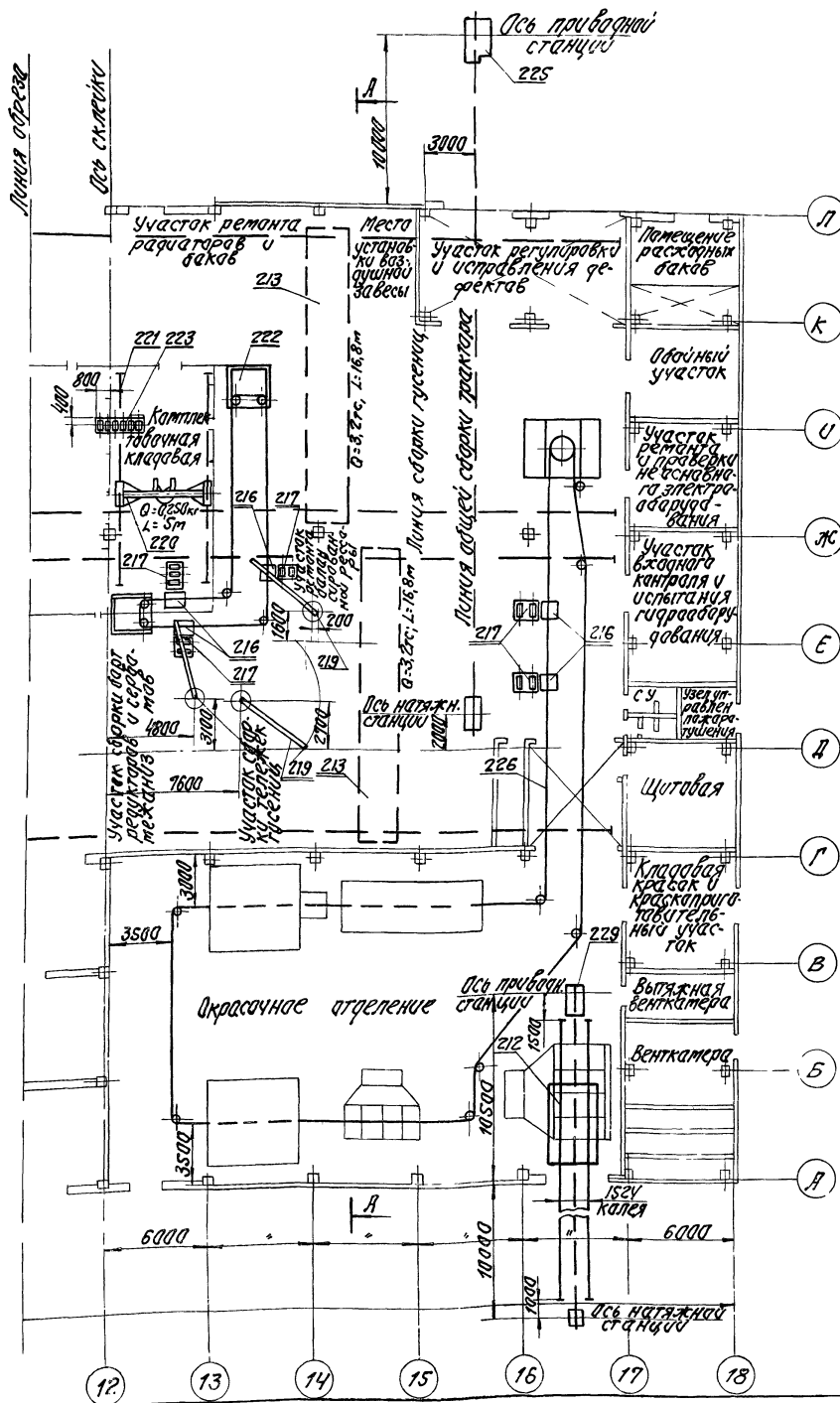
7560/1

			ТП 816-242			МТ			
			Специализированная производств. по ремонту шасси						
			тракторов ч/д Г-100М и Г-130						
			разработки Зав. ремонта в 2108						
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть			Лист	Лист	Листов
Пл. инж. пр.	Заврачовский	[Signature]	20/10				Р	1	80
Нач. отд.	Левина	[Signature]							
Гл. конст.	Голубина	[Signature]							
Рук. зр.	Овечкина	[Signature]							
Разраб.	Тергерова	[Signature]							
Провер.	Балашун	[Signature]							
				План размещения подъемно-транспортного оборудования и средств механизации			Мингострой СССР ПРОЕКТИНСТАНЗ г. Москва		

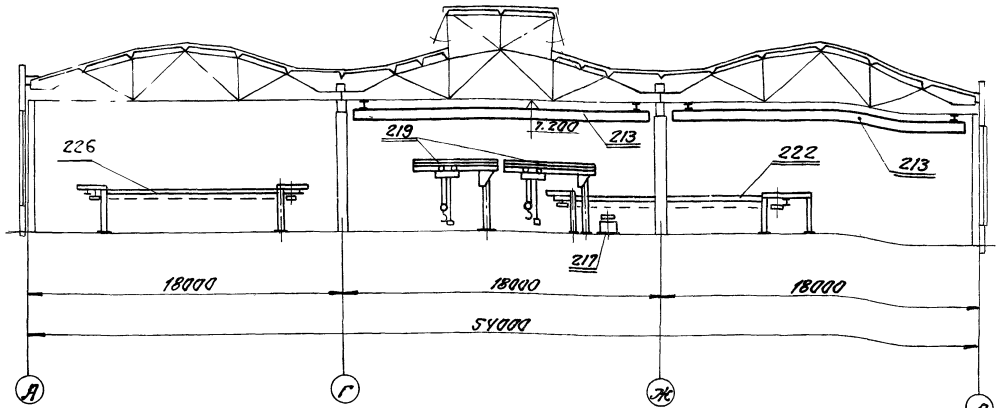


Линия сборки

Ось симметрии



А-А повернута



1 Чертеж выполнен на листах  
МТ-1, МТ-2, МТ-3.  
2 Спецификацию см лист МТ-3

32

1560/1

				ТЛ 816-242 МТ		
				Специализированный производственный цех по ремонту		
				и обслуживанию систем теплоснабжения и вентиляции		
				производства с 000 г. 1980 г. 15.06.80		
Лист	Документ	Проверено	Дата	Производственная часть	Лист	Листов
М.И.Иванов	З.И.Иванов	И.И.Иванов	15.06.80	Р	2	80
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	Минпромстрой СССР		
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО		
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО		

Вероятность чертежей основного комплекта марки МТ

Листы 1-1

Типовой проект

Формат	Лист	Наименование	Примечания
22Г	1	Спецификация	
22Г	2+3	План размещения подъемно-транспортного оборудования и средств механизации	
22Г	4-19	Конвейер подвесной цепной №1 (поз.214)	
22Г	20-41	Конвейер подвесной цепной №2 (поз.218)	
22Г	42-58	Конвейер подвесной цепной №3 (поз.222)	
22Г	59-76	Конвейер подвесной цепной №4 (поз.226)	
22Г	77-81	Эстакада	

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Подъемно-транспортное оборудование		
211	ТХТ-2202	Цепь тяговая Тяговое цепило - 4000кг Скорость цепи - 0,134 м/сек N = 7,8 кВт L = 345м	1	
212	ТХТ-2021	Тележка Q = 15т, колея 1524	3	
213	Заводской завод	Кран мостовой электрический одноплечевой подвесной одноплечный ГОСТ 7890-73 Q = 3,2 тс. L = 16,8 м N = 4,5 + 0,4 + 0,4 * 2 = 5,7 кВт	4	3050кг
214	МТ-4 ÷ МТ-19	Конвейер подвесной цепной №1 Скорость цепи - 0,338 м/мин Шаг цепи - 100 L = 40м N = 0,8 кВт	1	
215	№ черт. 134333	Кран консольный поворотный Q = 1 тс. R <sub>п</sub> = 4м N = 1,4 кВт + 0,25 = 1,65 кВт	2	1460кг
216	ОПТ-3293	Пневматический подъемный ствол Q = 0,5 тс. Ø20 × 880	7	250кг

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
217	ТХТ-2107	Ролиганг приливной B = 1000 мм L = 1200 мм	7	180 кг
218	МТ-20 ÷ МТ-41	Конвейер подвесной цепной №2 3 <sup>х</sup> скоростной I - 142 м/мин II - 0,7 м/мин III - 0,355 м/мин Шаг цепи - 100 L = 57,5 м N = 0,8 кВт	1	
219	№ черт. 148973	Кран консольный поворотный Производственно-техническое предприятие "Проммеханизация" г. Москва Q = 0,5 тс. R <sub>п</sub> = 4 м N = 0,85 + 0,11 = 0,98 кВт	8	1100 кг
220	Красногвардейский крановый завод	Кран-штабелер лараный электрический Q = 0,25 тс. L <sub>п</sub> = 5 м Высота подъема - 3,2 м № 2 × 0,18 + 2 × 0,08 + 2 × 0,08 + 0,85 + 0,08 = 1,81 кВт	1	104 кг
221	МТ-77 ÷ МТ-81	Эстакада L = 12 м	2	
222	МТ-42 ÷ МТ-58	Конвейер подвесной цепной №3 Скорость цепи - 0,358 м/мин Шаг цепи - 100 L = 36 м N = 0,8 кВт		
223	ТХТ-2109	Ролиганг приливной Скорость передвижения - 0,04 м/сек Q = 2т, Ø = 5м, B = 650 мм N = 1 кВт	1	513 кг

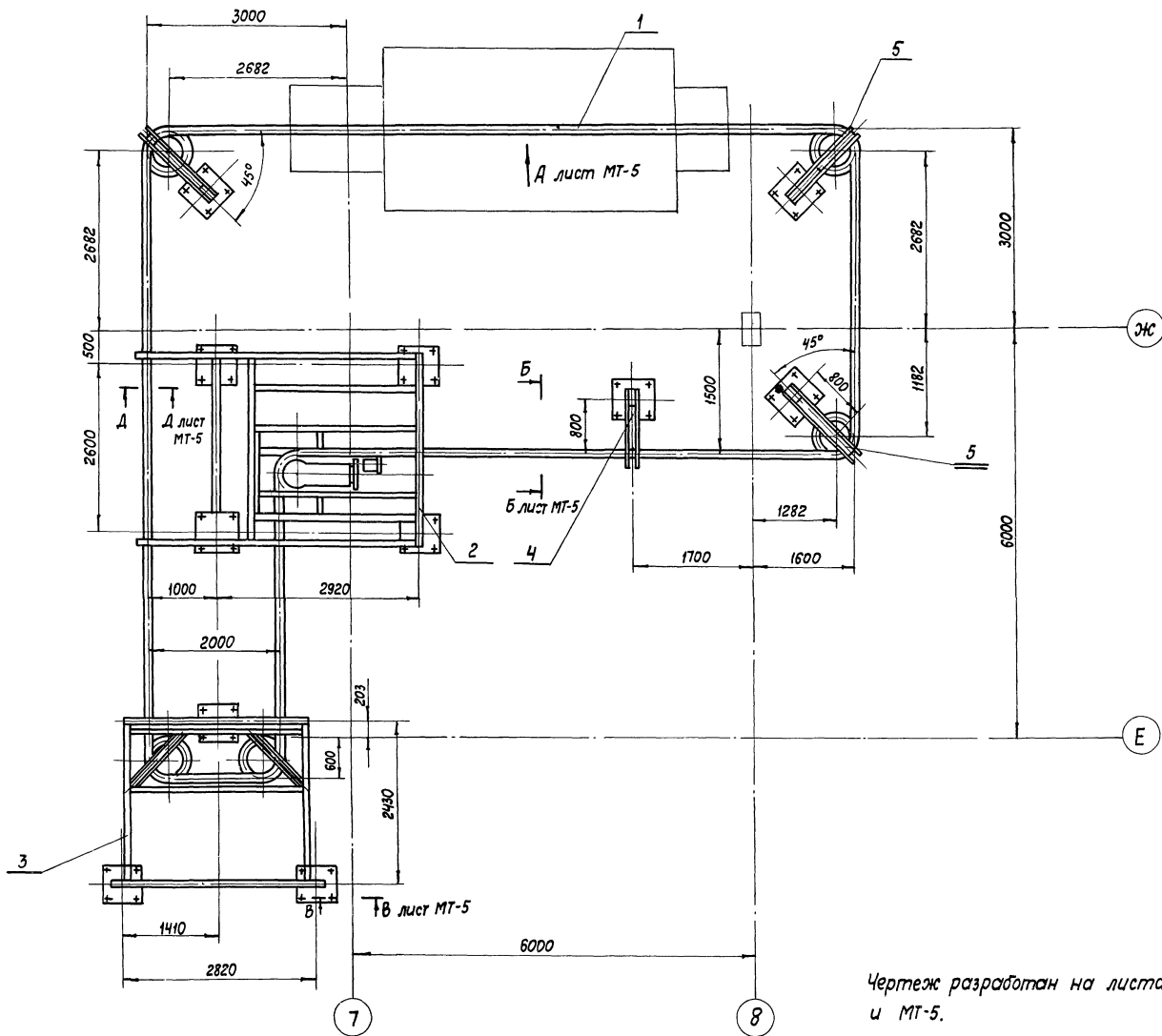
поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
225	ТХТ-2202	Цепь тяговая Тяговое цепило - 4000 кг Скорость цепи - 0,134 м/сек Шаг цепи - 100 N = 7,8 кВт L = 345 м		
226	МТ-59 ÷ МТ-76	Конвейер подвесной цепной №4 Скорость цепи - 0,2 м/мин Шаг цепи - 100 L = 118 м N = 1,1 кВт	1	
227	Заводской завод	Кран мостовой электрический одноплечевой подвесной одноплечный ГОСТ 7890-75 Q = 1 тс. L = 16,8 м N = 1,7 + 0,18 + 0,18 * 2 = 2,24 кВт	2	175 кг
228	ТХТ-2808	Кран консольный пневматический 2х плечевой Q = 0,6 тс R <sub>п</sub> = 3,5 м	1	760 кг
229	ТХТ-2203	Цепь тяговая во взрывозащитном исполнении Тяговое цепило - 2000 кг Скорость цепи 0,1 м/сек L = 20,5 м	1	

33

7560/1

ТП 816-242			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата
1	3	1	
Исполнитель: [подпись]			
Проверщик: [подпись]			
Инженер-проектировщик: [подпись]			
Миниатюрный завод			
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР			

Исполнительная часть		
Лист	Лист	Листов
3	3	80
Спецификация		
Миниатюрный завод		
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР		



Чертеж разработан на листах МТ-4 и МТ-5.

		Сборочные единицы	
1	МТ-6	Трасса	1
2	МТ-7 ÷ МТ-9	Станция приводная	1
3	МТ-10 ÷ МТ-13	Станция натяжная	1
4	МТ-14 и МТ-15	Опора	1
5	МТ-16 ÷ МТ-19	Устройство поворотное на опоре	3
Детали			
6	Б4	Прокладка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69*	4 4,4 кг х 4
Стандартные изделия			
7	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая р2-100-22	40 п.м 5 кг х 40
8	ГОСТ 7798-70* ГОСТ 5915-70*	Болт М16 х 40 Гайки	4 0,093 кг х 4
9		М16	4 0,033 кг х 4
10		М24	88 0,11 кг х 88
	ГОСТ НЗ71-68*	Шайбы	
11		16	4 0,013 кг х 4
12		24	44 0,032 кг х 44
Прочие изделия			
13	Н6-95-67 „Союзпромтехмеханизация“ г. Москва 1967г.	Коретка Н100-80	34 5,2 кг х 34
14	Н6-95-67 „Союзпромтехмеханизация“ г. Москва 1967г.	Коретка Х100-80	68 5,2 кг х 68
			Общий вес ≈ 2724 кг

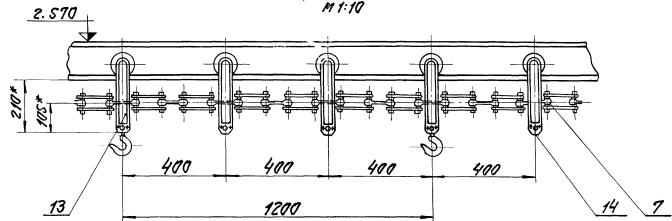
34

7560/з

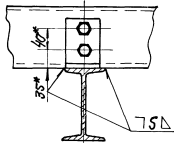
Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечан.	ТП 816-242 МТ			
		Документация			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
					Изм. лист	И.докум.	Подпись	Дата
					Нач. отд.	Лейтман	И.И.И.	12/17
					Тл. конструктор	Голухман		
					Рук. гр.	Лейбович		
					Ст. инж.	Кратаровская		
					Провер.	Большин		
	МТ-4	Сборочный чертеж			Производственная часть			
					Конвейер подвесной цепной №1 (поз 214) сборочный чертеж			
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г.Обвесса			

Инж. Н. Полев. Подпись и дата

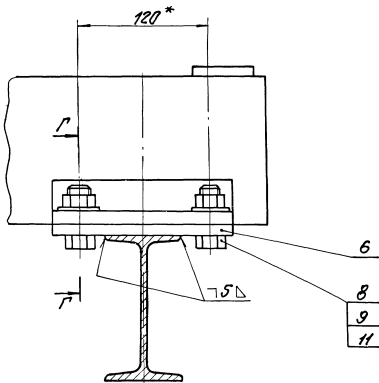
Вид А лист МТ-4  
МТ-10



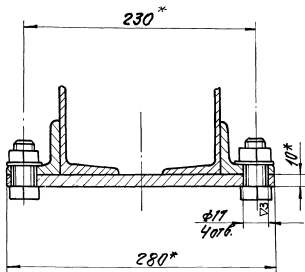
Д-Д лист МТ-4  
МТ-5



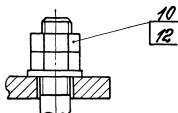
В-В лист МТ-4, повернуто  
МТ-2,5



Г-Г лист МТ-2,5



В-В лист МТ-4  
МТ-2,5



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера - 0,336 м/мин.
2. Шаг кареток - 400 мм
3. Максимальные габариты транспортируемых изделий:  
длина - 3500 мм  
ширина - 1100 мм  
высота - 1500 мм
4. Максимальный вес транспортируемого груза - 500 кг
5. Нагрузка на грузовую каретку - 250 кг
6. Привод конвейера:  
а) электродвигатель типа ДЭГ-2Г-6  
мощность - 0,8 кВт  
число оборотов - 1000 об/мин.  
б) редуктор КДВ-250 м1  
передаточное число - 2124  
в) клиноременная передача  
передаточное число - 2,78
7. Вес - 2724 кг

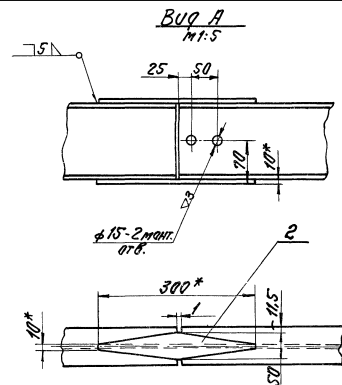
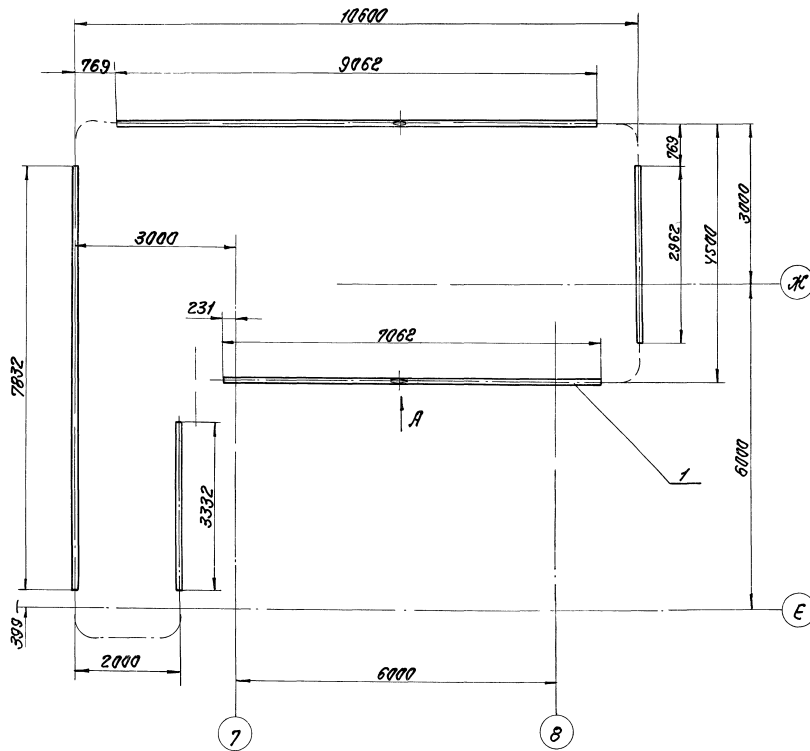
Технические требования:

1. Крепления участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
2. Размеры для справок.
3. Чертеж разработан на листах МТ-4 и МТ-5.
4. Спецификацию см. на листе МТ-4.

35

7560/1

		ТП 816-242		МТ	
Исполн.	Л. Ковалев	Проверен	М. Г. Г.	Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию конвейеров типа ЧТ-300 с погрузочной частью	
Исполн.	Л. Ковалев	Проверен	М. Г. Г.	Производственная часть	Лист 5
С. Уд. пр.	Л. Ковалев	С. Уд. пр.	М. Г. Г.	Р	80
С. Уд. пр.	Л. Ковалев	С. Уд. пр.	М. Г. Г.	Конвейер подресной цепи № 1 (ДЭГ-2Г).	
Проверен	Большин	Проверен	М. Г. Г.	Информация о Сер. Прокте (Институт) с адреса	



		ДЕТАЛИ			
1	БЧ	Безобая балка Автомат 14 ГОСТ 8239-70 Ст.3 ГОСТ 535-58* Б-30250	1	415кг	
		Прочие изделия			
2	Н6-149-67 Совпромтехнавиа- ция" г. Москва 1967г.	Стык сварной 14	4	17кг*4	
Общий вес ≈ 423кг					

1. Варить сплошным нормальным швом. Катег шва - Д5.
2. Количество стыков (по п. 2) уточнить при монтаже.
3. \* Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-6	Сборочный чертеж		

36

7560/5

ТЛ 816-242 МТ

Производственная часть

Трасса  
Сборочный чертеж

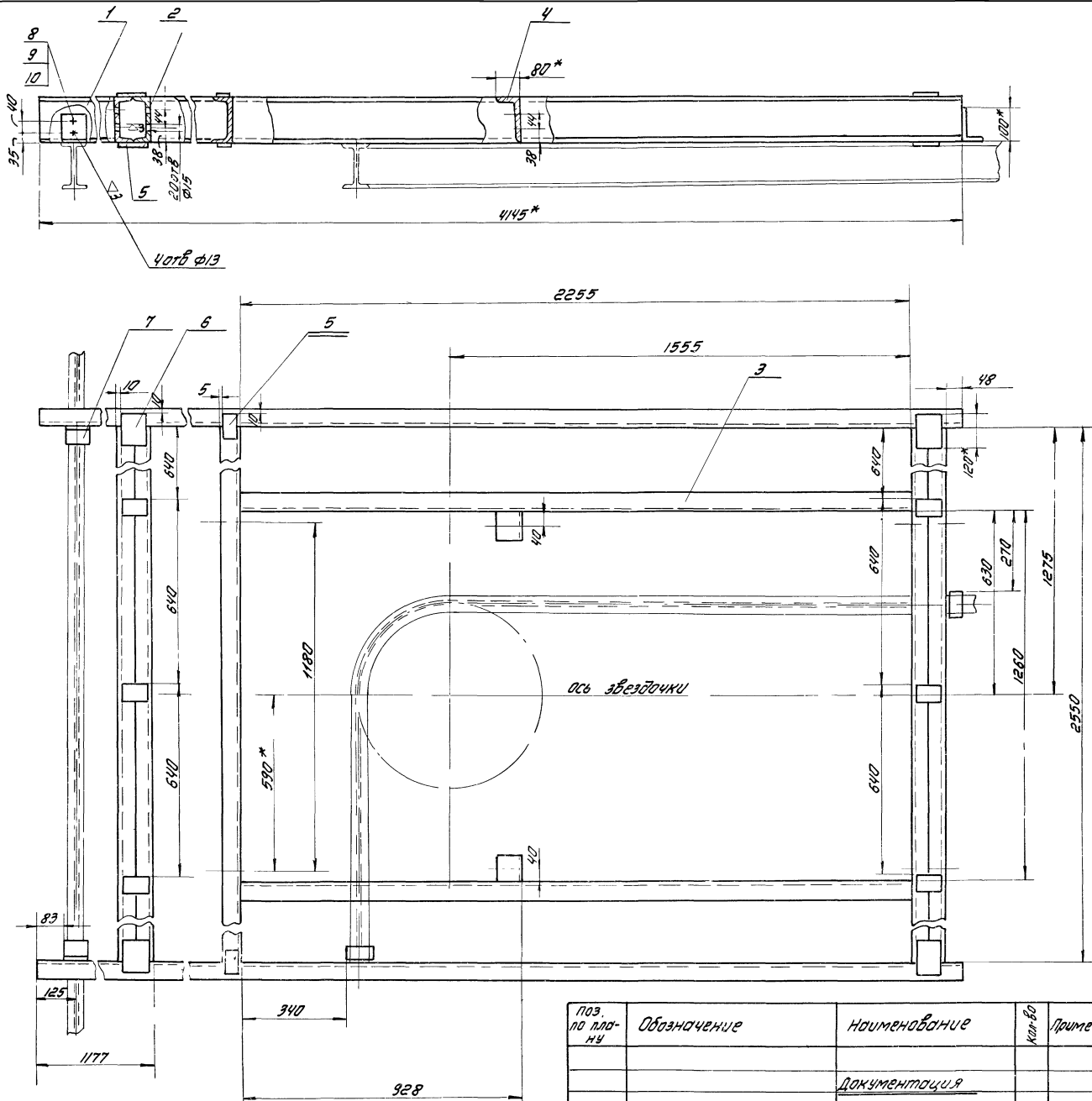
Лист	Лист	Лист
Р	6	80

Минпромстрой СССР  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И  
Г. ПЕРЕСЛАДОВО



Листом 1

Типовой проект



		Детали	
1	Б4	Балка Швеллер 12ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2 43кг×2
2	Б4	Поперечина Швеллер 12ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	5 26,5кг×5
3	Б4	Балка Швеллер 12ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2 23,4кг×2
4	Б4	Кронштейн Уголок 125×80ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2 1кг×2
5	Б4	Полоса Полоса 6×40 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58*	16 0,3кг×16
6	Б4	Полоса Полоса 6×85 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58*	4 0,5кг×4
7	Б4	Кронштейн Уголок 100×63×6 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	4 0,8кг×4
Стандартные изделия			
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М12×35	8 0,05кг×8
9	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12	8 0,017кг×8
10	ГОСТ 11371-68*	Шайба 12	8 0,54кг×8
Общий вес			≈ 285кг

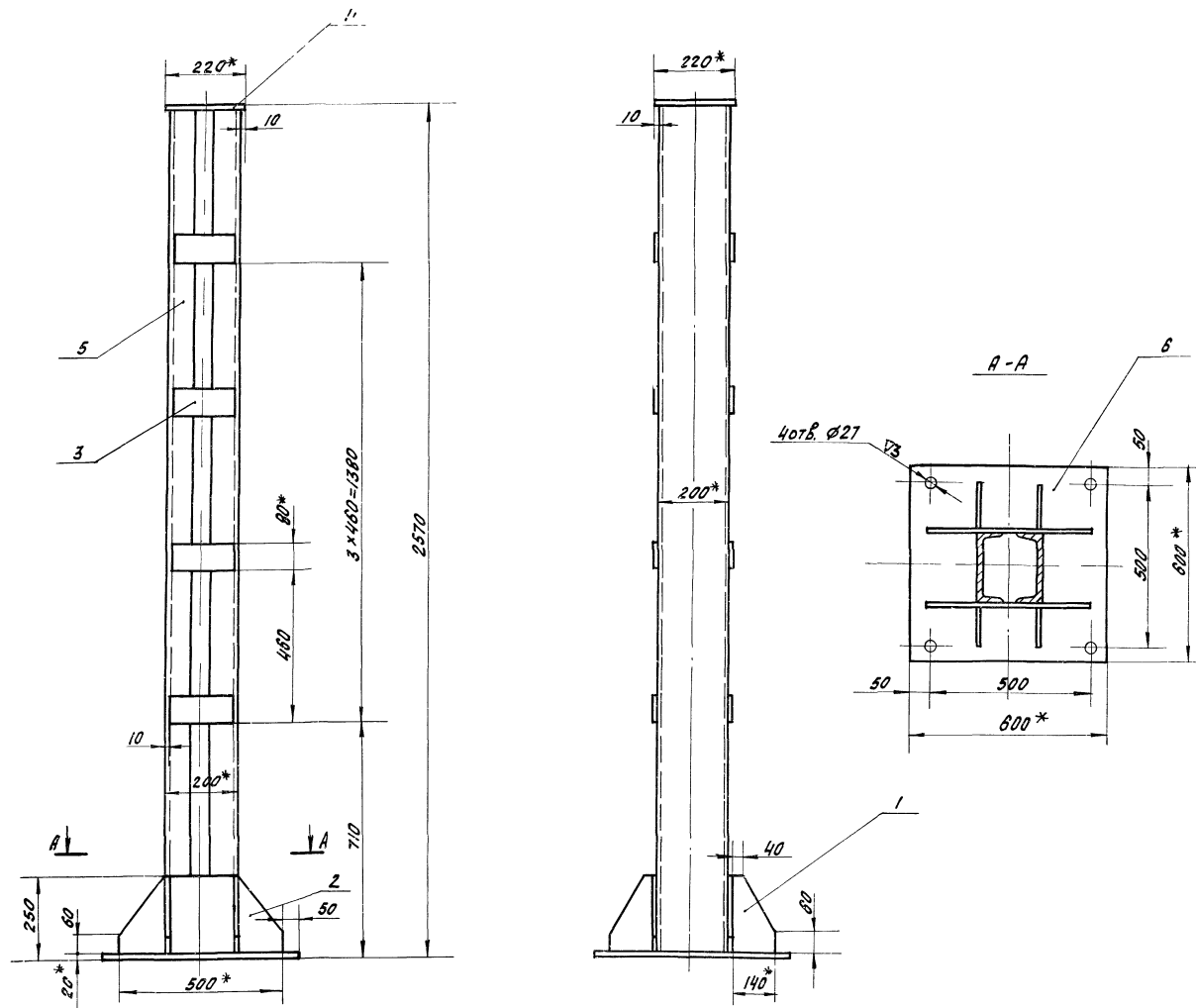
38

7560/1

1. Варить сплошным нормальным швом  
Катет шва - 5  
2.\* Размеры для справок

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	ТП 816-242 МТ		
		Документация			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 в т-130 с переоборудованной звездочкой в 4 ред.		
		МТ-8			Производственная часть		
		Сборочный чертеж			Рама Сборочный чертеж		
					Лит	Лист	Листов
					Р	8	80
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 5 г.Москва		

Ш.Н.Б. и др. Проверка и дата



1. варить сплошным нормальным швом  
Катет шва - 45.  
2.\* Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	ко-во	Примеч
		Документация		
	МТ-9	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	4	1,72 кг × 4
2	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	9,0 кг × 2
3	Б.4	Ребра Полоса 8 × 80 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58*	8	0,9 кг × 8
4	Б.4	Накладка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	1	3,77 кг
5	Б.4	Стойка швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	46,7 кг × 2
6	Б.4	Подшва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	1	56 кг
		Общий вес:		≈ 185 кг

39

7560/2

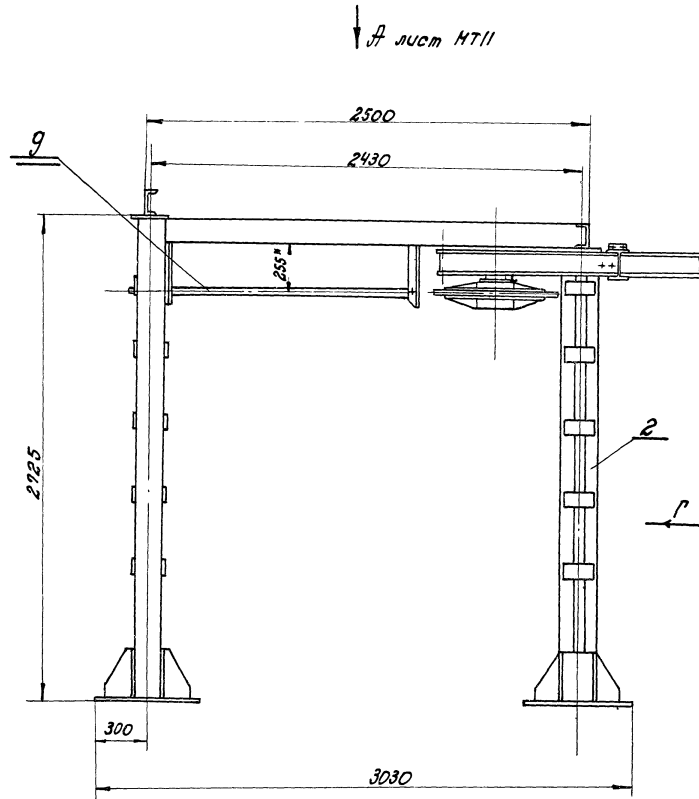
				ТЛ 816-242		МТ	
				специализированное производство по ремонту			
				шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с			
				производственной частью			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов	
Исполн.	Лейдман	Р.С.			9	80	
Провер.	Гайман						
	Чик.ср.	Лейдман					
	Ст.м.ж.	Косырабаков					
	Провер.	Большин					
					Стойка		Миллиметровый лист
					Сборочный чертеж		ПРОЕКТИРОВАНИЕ
							2.08.88



И.М.В.Д.О.М. I

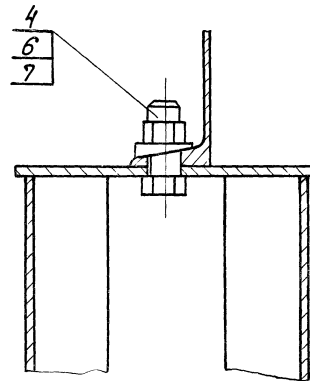
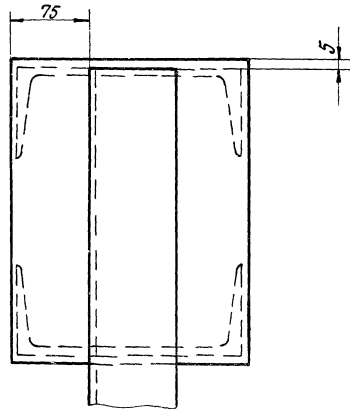
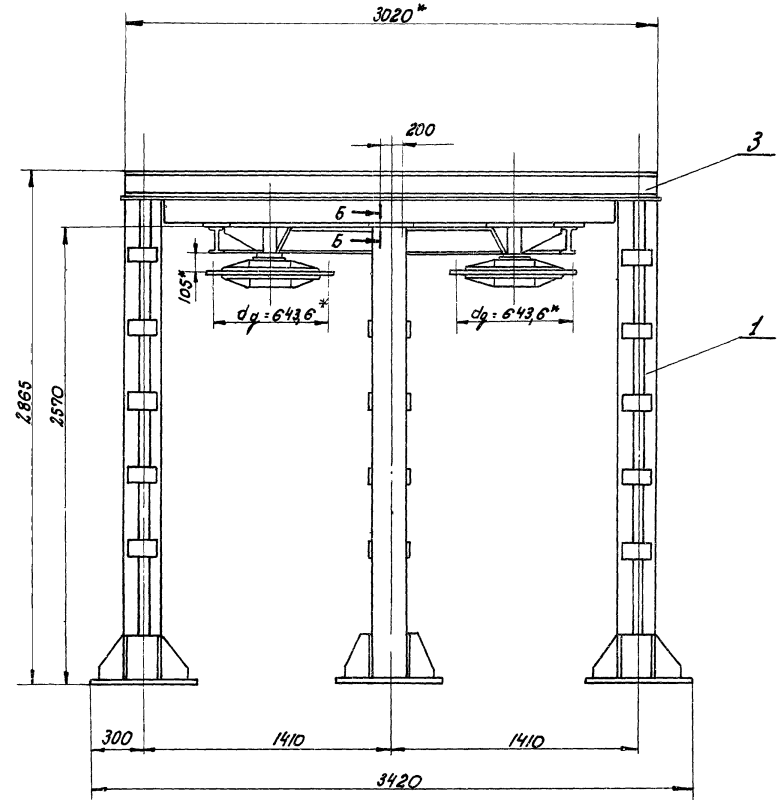
Иллюстрация проекта

Вид 1



II Лист МТ-11  
М 1:2,5

Б-Б  
М 1:2,5



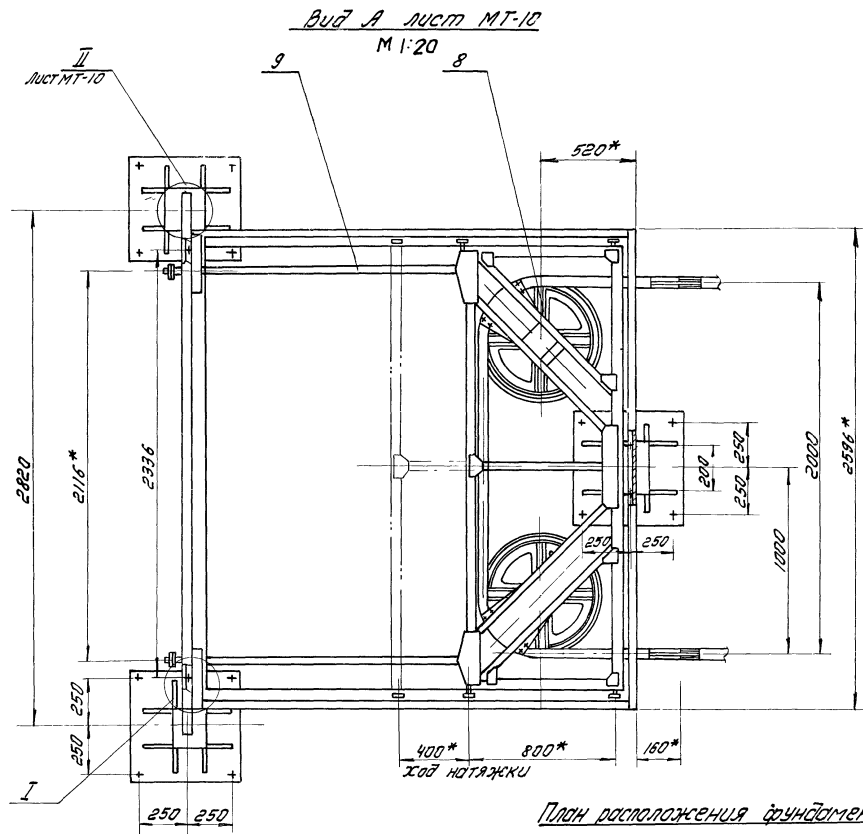
1. Чертеж выполнен  
на листах МТ-10 и МТ-11.  
2. Спецификацию  
см. лист МТ-11.

40

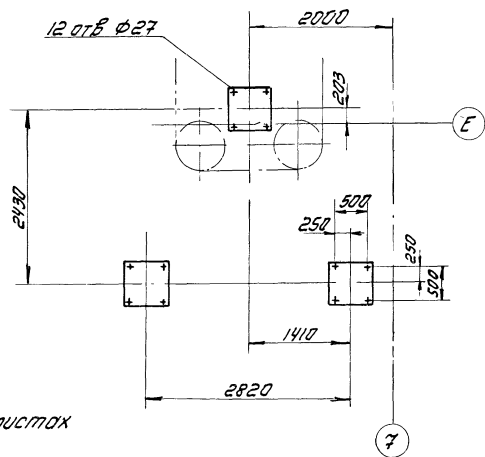
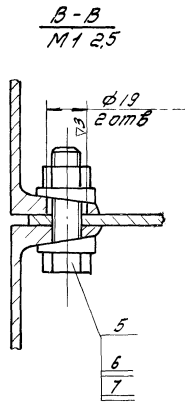
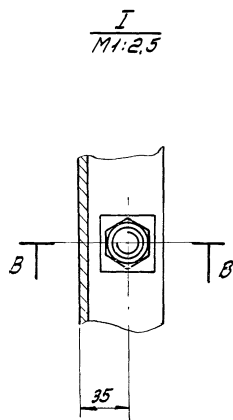
7560/1

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту тракторов с/х назначения в год.			
Изм.	Лист	Листов	Р	10	80
		Производственная часть.		Ниллангоров оаер	
		Станция натяжная		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ	
		Сборочный чертеж.		г. Омск	

Изм. Лист Листов  
Листов Листов  
Рис. пр. Дженко  
Ст. инж. Колтубаева  
Свар. Чертова  
Пробер. Ворышин



План расположения фундаментных балок  
М 1:50



1. Чертеж выполнен на листах МТ-10 и МТ-11.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
		<u>Документация</u>		
	МТ-10 и МТ-11	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-12 и МТ-13	Стойка	2	
2	МТ-12-01 и МТ-13-01	Стойка	1	
		<u>Детали</u>		
3	Б4	Балка Швеллер 14ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-58* В=3030	1	371кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М18×45	2	0,13кг×2
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М18×60	2	0,167кг×2
6	ГОСТ 5915-70*	Гайка М18	4	0,046кг×4
7	ГОСТ 10906-66*	Шайба 18	6	0,064кг×6
		<u>Прочие изделия</u>		
8	НБ-130-67 "Сонэпряммеханизация" г. Москва 1967г	Устройство натяж-ное 100-бз	1	570кг
9	НБ-133-67 "Сонэпряммеханизация" г. Москва 1967г	Натяжка вин-товая - 100	2	18,25кг×2

Общий вес ≈ 1150кг

41

7560/Л

ТП 816-242 МТ		Лит.	Лист	Листов
Специализированное производство по ремонту электротранспорта типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов		Р	11	80
Имя Лист Докум. № Подпись Дата	Производственная часть	Министерство СССР		
Наим. отг. Лейбман	Станция натяжная	ПРОЕКТИРОВАНИЕ № 7		
Ин. канц. Гайдаров	Сборочный чертеж	г. Москва		
Рук. гр. Шевченко				
Ст. инж. Крамаровский				
Разреш. Петрова				
Провер. Большун				

Рис. 1

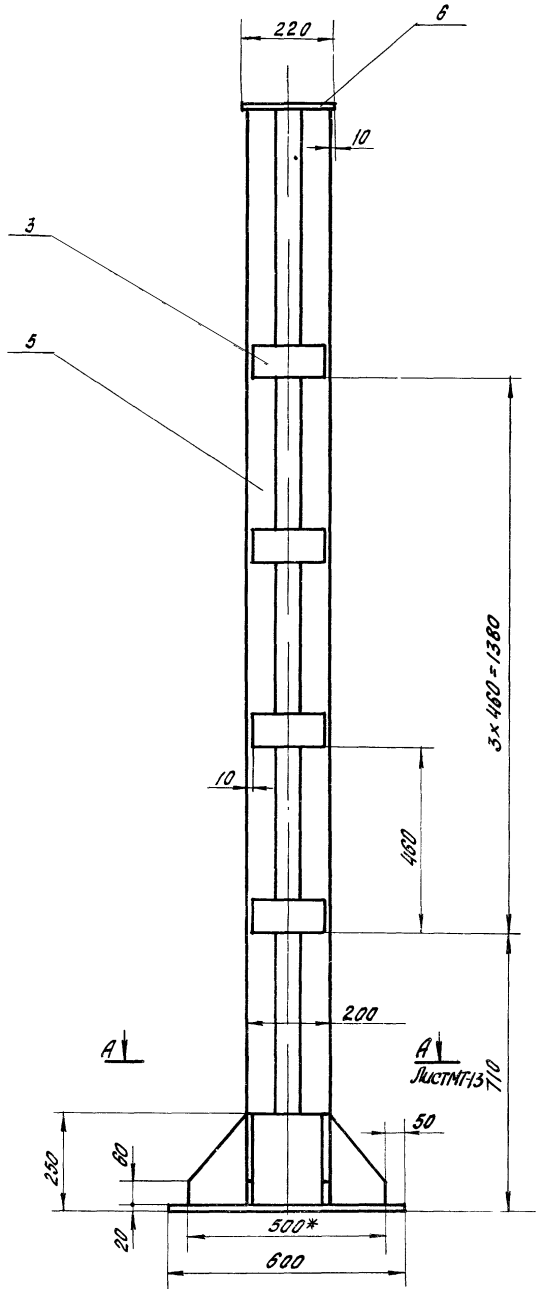
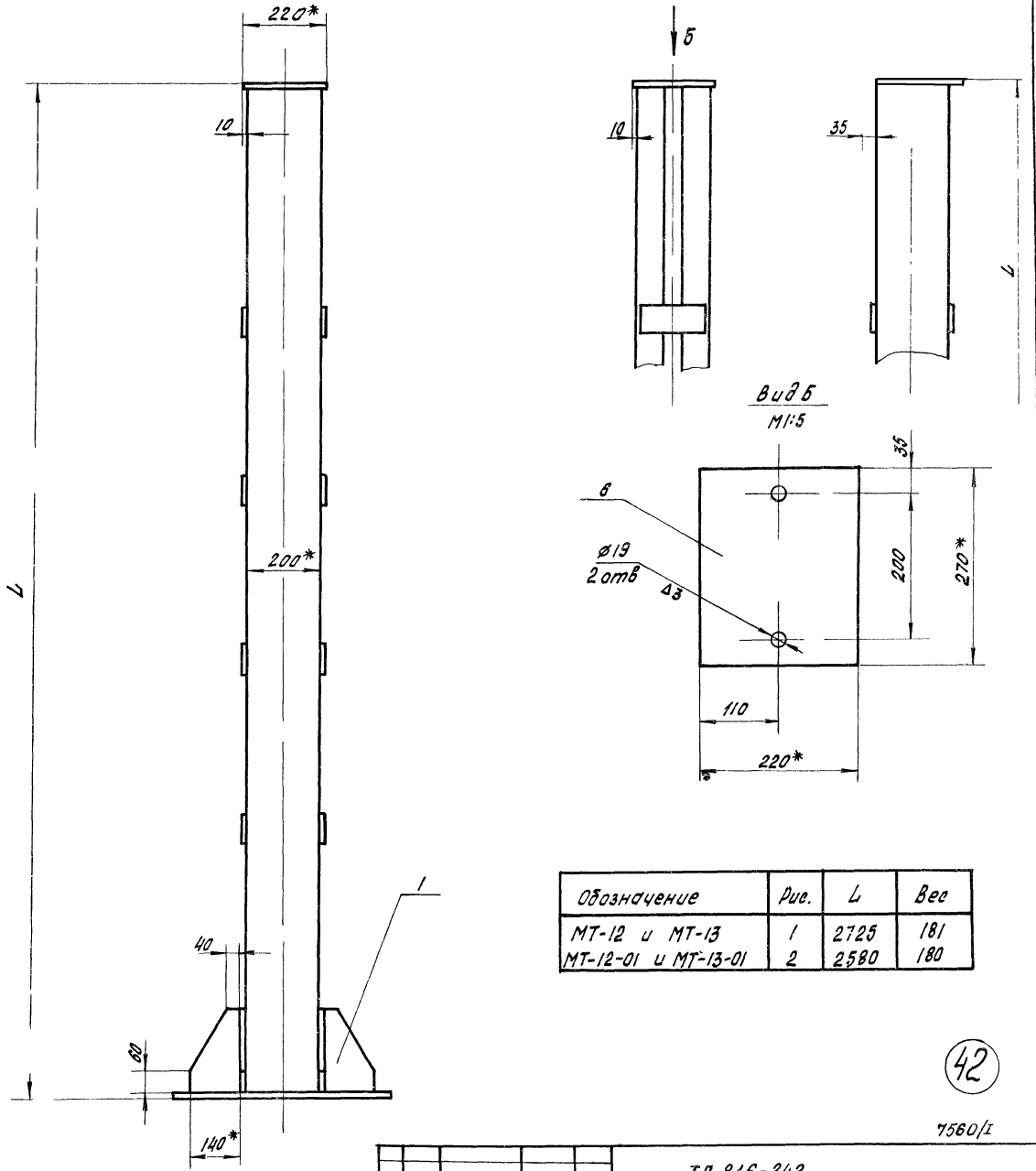


Рис. 2

Рис. 2  
Детальное см. рис. 1



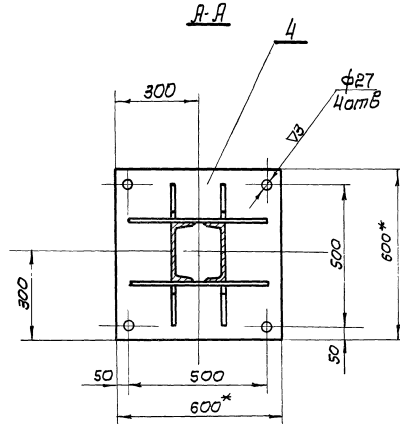
Обозначение	Рис.	L	Вес
МТ-12 и МТ-13	1	2725	181
МТ-12-01 и МТ-13-01	2	2580	180

42

7560/L

1. Чертеж разработан на листах МТ-12 и МТ-13.
2. Спецификацию см. лист МТ-13.

ТН 816-242				МТ		
Изм.	Лист	Листов №	Подпись	Дата	Специализированное предприятие по ремонту тракторов типа Т-80 и Т-130 с гидромеханической передачей в СЗ	
Исполн.	Лист	Листов №	Подпись	Дата	Производственная часть	
Рис.	Лист	Листов №	Подпись	Дата	Р	12
Провер.	Лист	Листов №	Подпись	Дата	Минпромторг СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса	



1. Варить сплошным нормальным швом катет шва  $\Delta 5$ .
2. Чертеж разработать на листах МТ-12 и МТ-13.
- 3\* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	примечание
		<u>Документация</u>		
	МТ-12 и МТ-13	Сварочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 140x230	4	1,7кг x 4
2		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74		

		Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 230x500	2	6,4кг x 2
3		Резерв Полоса 8x80 ГОСТ 103-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58* e=180	8	0,9кг x 8
4		Пята Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 600x600	1	56кг

Переменные данные для исполнения

		МТ-12 и МТ-13 см рис 1		
		<u>Детали</u>		
5		Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* e=2700	2	47,7кг x 2
6		Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 220x220	1	1,9кг
		МТ-12-01 и МТ-13-01 см рис. 2		
		<u>Детали</u>		
5		Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* e=2555	2	47,7кг x 2
6		Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 220x270	1	2,3кг

Общий вес см таблицу

43

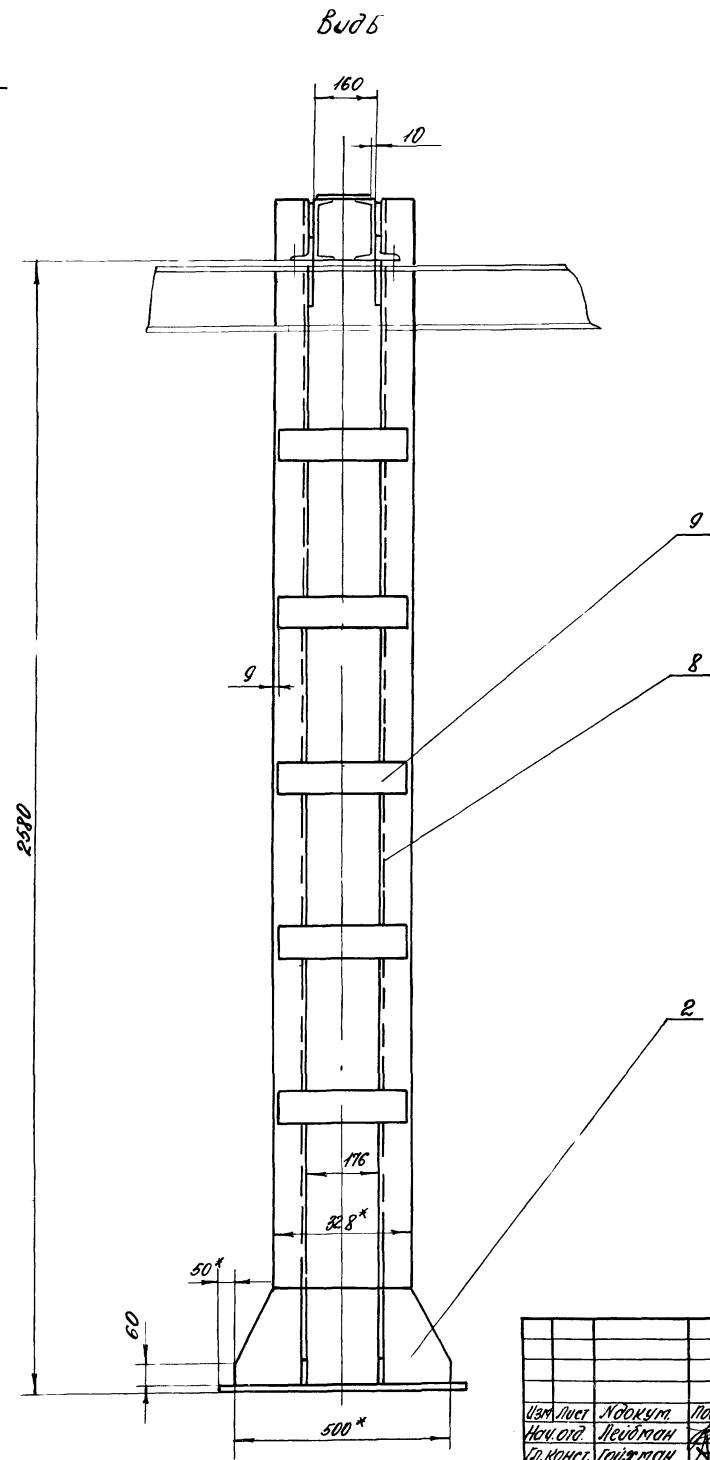
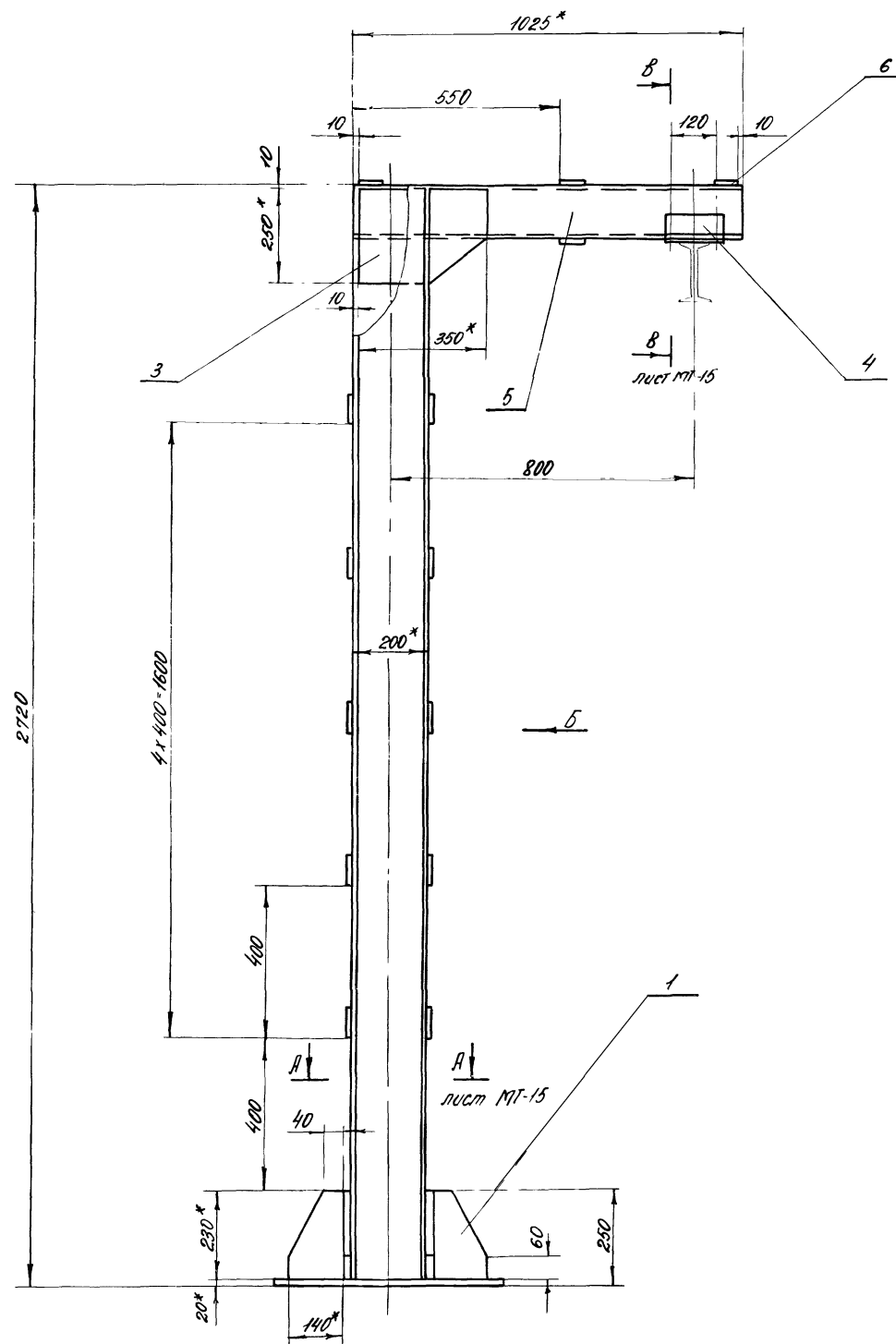
1560/2

		ТН 816-242 МТ	
Исполнитель	Инженер	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, тягачей и авто	Лист 1 из 2
Нач. отд. Левинман	Инженер	Производственная часть	Р 13 80
Инж. в.р. Шевченко	Инженер	Стойка	Минералогический институт им. В.О.Висса
Инж. в.р. Шевченко	Инженер	Сварочный чертеж	
Инж. в.р. Шевченко	Инженер		

Львов I

Молодой проект

Список листов



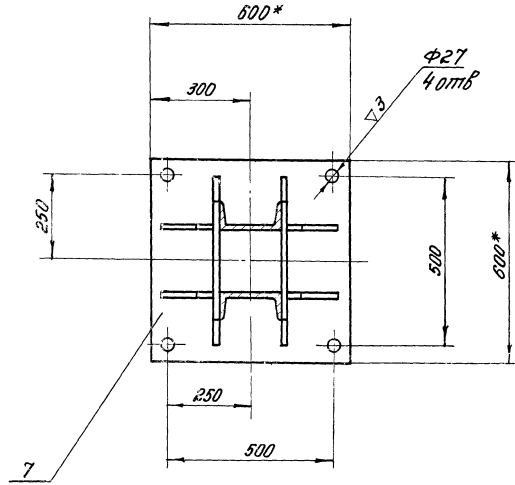
1. Вварить сплошным нормальным швом. Катет шва  $\Delta 5$
2. Чертеж разработан на листах МТ-14 и МТ-15.
3. Спецификацию см. лист МТ-15
- 4\* Размеры для справок.

44

7560/1

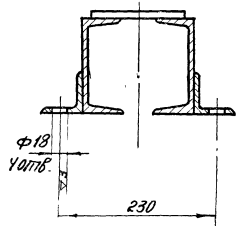
				ТЛ 816-242 МТ			
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм. лист	Исполнит.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лист	Лист	Кол-во
	Начальник	Лейбман			Р	14	80
	Инж. Конст.	Гайдаман		Опора Сборочный чертеж	Минпромстройбаз ПРОЕКТИНГОВЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса.		
	Рук. з/д	Овченко					
	Ст. инж.	Кривошан					
	Разраб.	Горелова					
	Провер.	Вольвич					

**A-A** Лист МТ-14



Чертеж выполнен на листах МТ-14 и МТ-15

**B-B** Лист МТ-14



		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		140x230	4	1,72кгx4
2	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		230x500	2	0,4кгx2
3	Б4	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		250x350	2	0,4кгx2
4	Б4	Кронштейн		
		Угелок 63x63x6 ГОСТ 8509-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=170	2	0,18кгx2
5	Б4	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8210-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=1025	2	14,5кгx2
6	Б4	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=140	4	0,2кгx4
7	Б4	Подшва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		600x600	1	56кг
8	Б4	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8210-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=2700	2	52кгx2
9	Б4	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=310	10	1,55кгx10
Общий вес ≈ 257кг				

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-14 и МТ-15	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	Б4	Косынка		

45

7560/1

ТЛ 816-242 МТ

Проектировщик: [подпись] Дата: [ ]

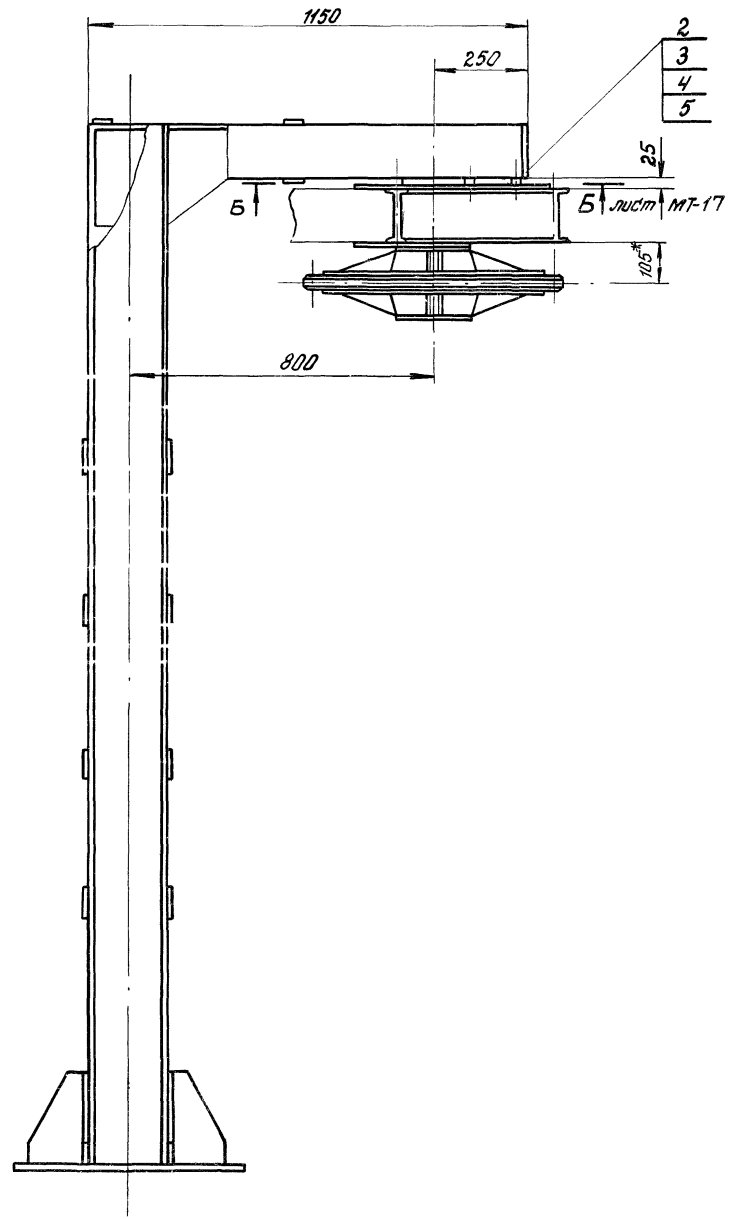
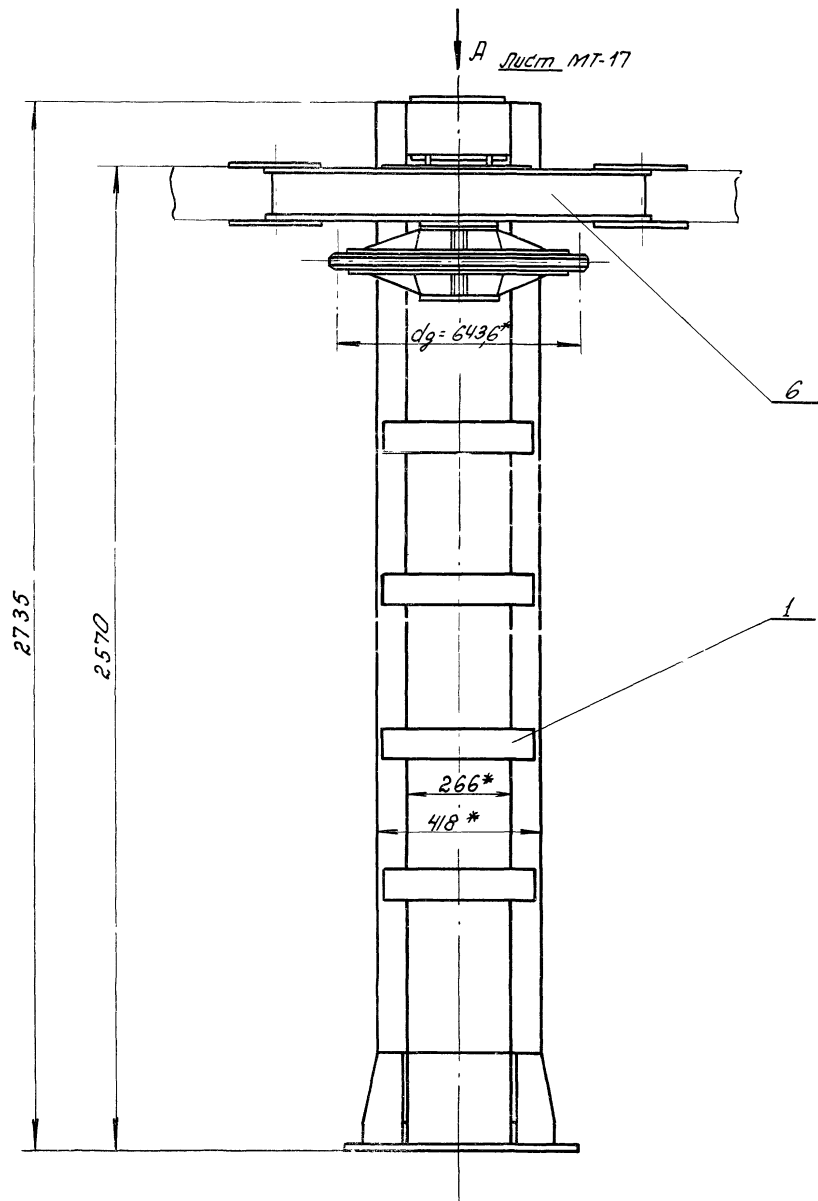
Проверщик: [подпись] Дата: [ ]

Сборщик: [подпись] Дата: [ ]

Исполнитель: [подпись] Дата: [ ]

Лист 15 из 20

Сборочный чертеж



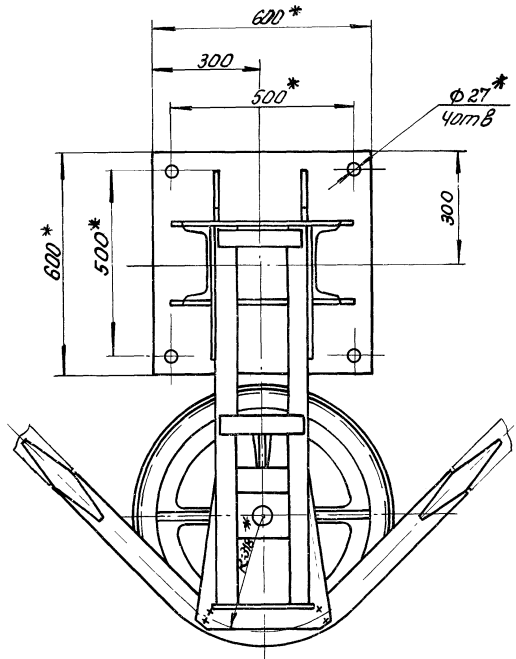
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-16 и МТ-17.
2. Спецификацию см лист МТ-17.

46

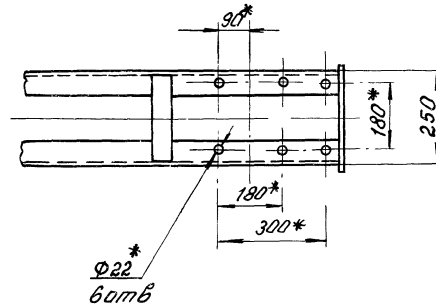
7560/1

				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Производственная часть		Лит.	Лист	Листов	
Нач. отд. Лейдман			Р	16	80	
Гл. конструктор Райман			Минпромстрой СССР			
Рис. эр. Девенко			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭС			
Разработчик Тетерова	Устройство поворотное на опоре		г. Одесса			
Провер. Болышин	Сборочный чертеж					

Вид А лист МТ-16



Б-Б лист МТ-16



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-16 и МТ-17.

2. \*Размеры для справок.

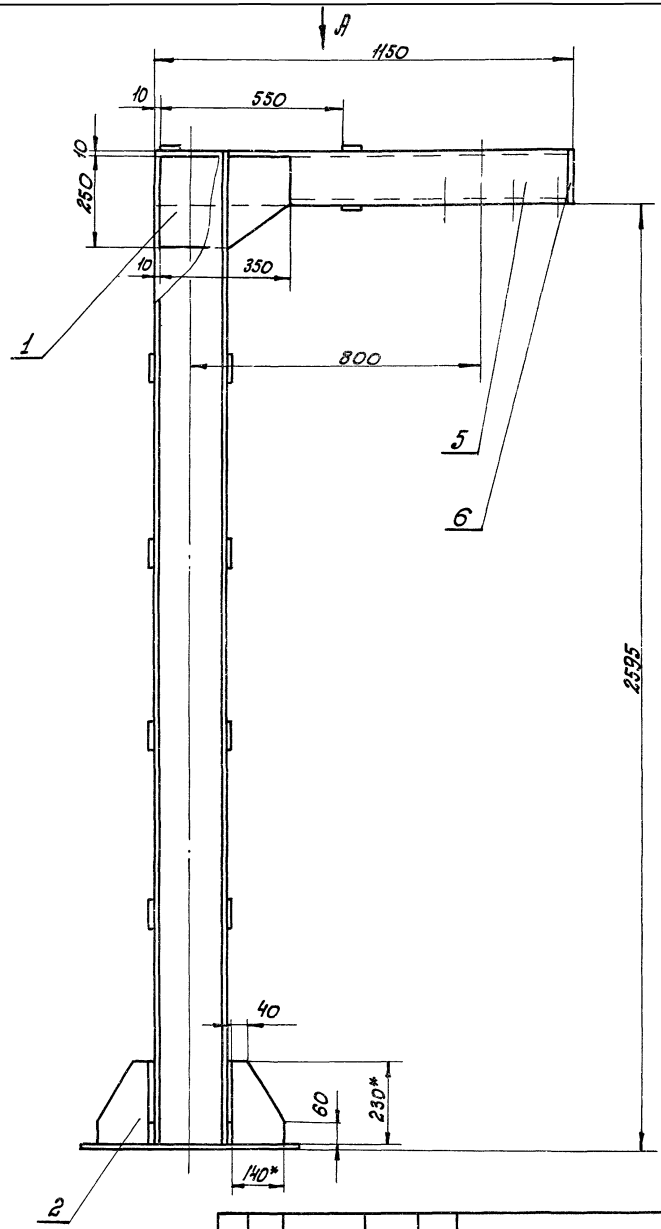
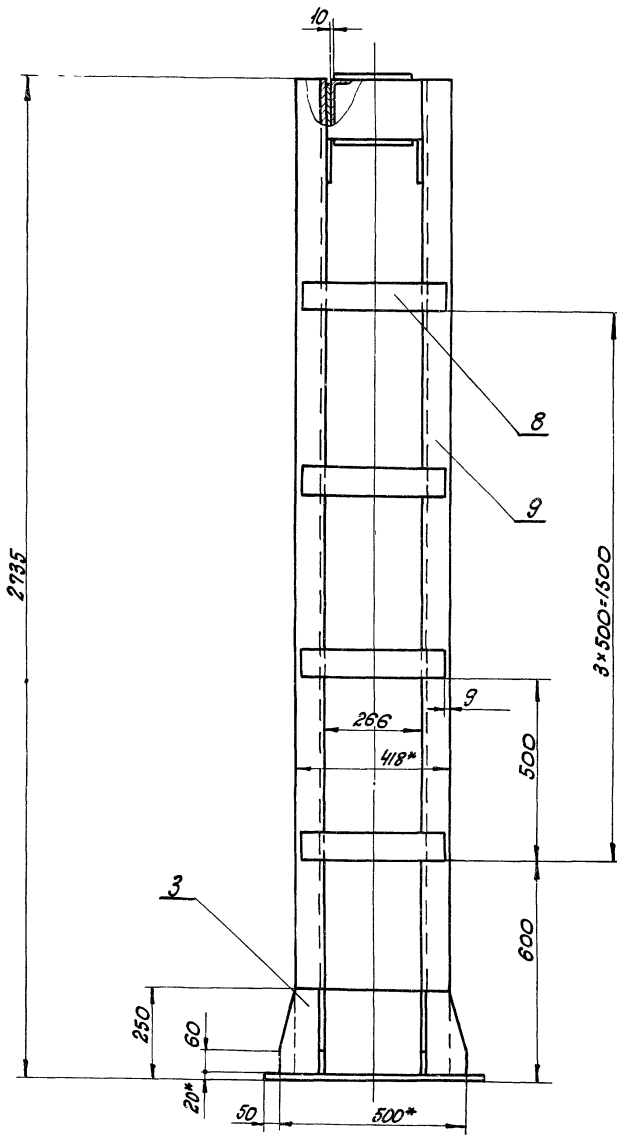
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
<u>Документация</u>				
	МТ-16 и МТ-17	Сборочный чертеж	22x2	
<u>Сборочные единицы</u>				
1	МТ-18	Опора	1	
<u>Стандартные изделия</u>				
2	ГОСТ-7798-70*	Болт М20x60	6	0,22кгx6
3	ГОСТ-5915-70*	Гайка М20	6	0,064кгx6
4	ГОСТ-6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,02кгx6
5	ГОСТ-10906-66**	Шайба 20	6	0,02кгx6
<u>Прочие изделия</u>				
6	М6-135-67 Сопропромтехмеханиза- ция г Москва 1967г.	Устройства по- воротное 100-2з	1	131кг
<u>Общий вес</u>			≈	368кг

47

7560/1

ТП 816-242 МТ				Лист	Лист	Листов
специализированное производство по ремонту шасси тракторных типов Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год				Р	17	80
Иван Лист	№ докум	подп	дата	Производственная часть		
Нач. отд. Лейбман	Иван	Иван	Иван	Устройство поворотное на опоре		
Инж. конст. Займан	Иван	Иван	Иван	Сборочный чертеж.		
Инж. Зр. Обивенко	Иван	Иван	Иван	Минпромстрой СССР		
Ст. инж. Манаров	Иван	Иван	Иван	ПРОЕКТИРОВАНИЕ ИСПЫТАНИЯ		
Разраб. Тертепов	Иван	Иван	Иван	г. Одесса		
Инж. Зр. Обивенко	Иван	Иван	Иван			





1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-18 и МТ-19.
2. Спецификацию см. МТ-19.
- 3.\* Размеры для справок.

48

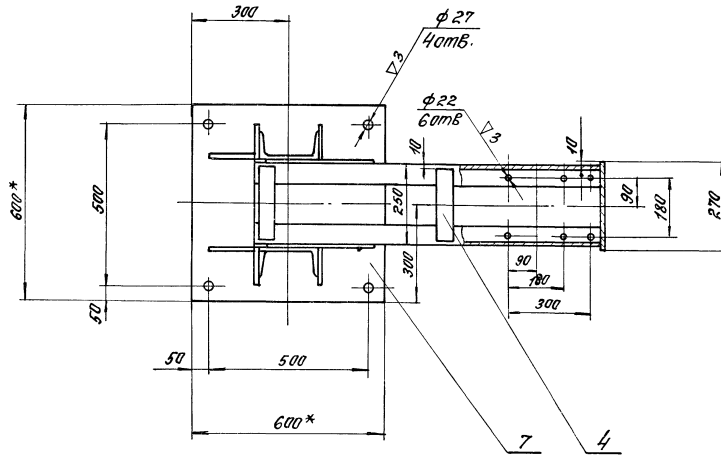
1560/1

				ТЛ 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту		
				шасси радиостанций типа Т-100 и Т-130 с программной		
				Производственная часть.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
			Левинман		Р	80
			Сойкин			
			Овчинко			
			Кратиров			
			Львов			
			Пыцман			
				Опора. Сборочный чертеж.		
				Министерство СССР ПРОЕКТЫ ИЛИ ИНСТРУКЦИИ г. Одесса		

Альбом I

Типовой проект

Вид А лист МТ-18



Чертеж разработан на листах МТ-18 и МТ-19.

		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		250 x 350	2	5,45 кг/м <sup>2</sup>
2	БУ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		140 x 230	4	1,72 кг/м <sup>2</sup>
3	БУ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		230 x 500	2	6,4 кг/м <sup>2</sup>
4	БУ	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 230	3	0,65 кг/м <sup>2</sup>
5	БУ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 142	2	14 кг/м <sup>2</sup>
6	БУ	Плита		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		140 x 270	1	2,4 кг
7	БУ	Подшва		
		Лист 29 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		600 x 600	1	56 кг
8	БУ	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 400	8	2 кг/м <sup>2</sup>
9	БУ	Стяжка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 2715	2	50,3 кг/м <sup>2</sup>

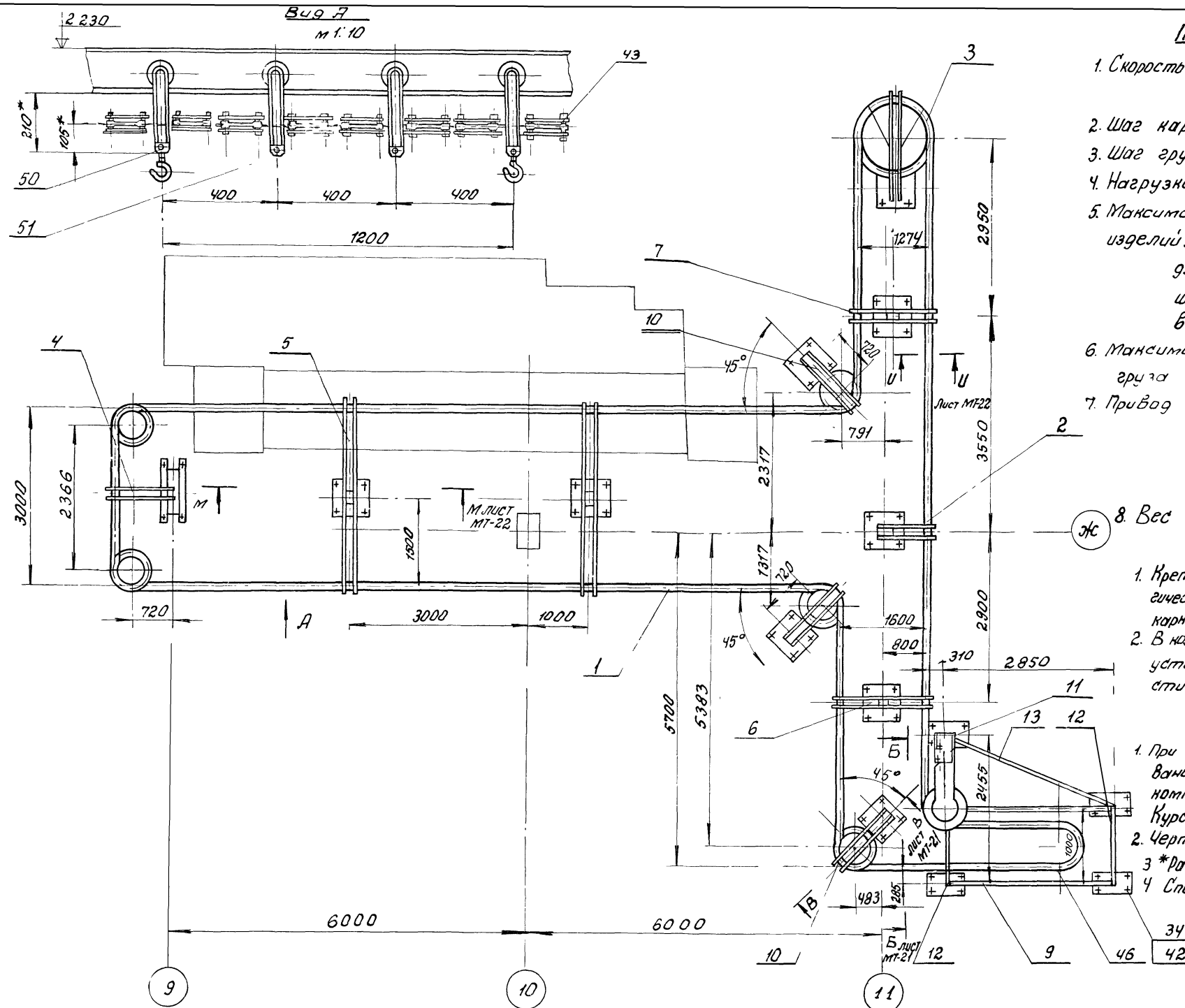
Общий вес ≈ 235 кг

49

7560/1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-18 и МТ-19	Сборочный чертеж	*22x2	
		Детали		
1	БУ	Косынка		

ГЛ 816-242		МТ	
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-40МЧТ-130 с применением сварки			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Левин	Сидоров	1980
Ин. Кант.	Голубкин	Сидоров	1980
Рук. пр.	Овченко	Сидоров	1980
Ст. инж.	Крамаров	Сидоров	1980
Одобр.	Гертман	Сидоров	1980
Пробер	Бачин	Сидоров	1980
Производственная часть		Лист	Листов
Опара		Р	19
Сборочный чертеж		80	
		Институт ССР	
		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2	
		г. Москва	



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера:  
3<sup>х</sup> скоростной — 1,42 м/мин; 0,7 м/мин; 0,355 м/мин
2. Шаг кареток — 400 мм
3. Шаг грузовых кар — 1200 мм
4. Нагрузка на грузовую каретку — 250 кг
5. Максимальные габариты транспортируемых изделий:  
длина — 900 мм  
ширина — 500 мм  
высота — 500 мм
6. Максимальный вес транспортируемого груза — 250 кг
7. Привод конвейера:  
а) электродвигатель А02-12-6  
мощность — 0,8 кВт  
число оборотов — 915 об/мин  
б) редуктор КДВ-350 м-І
8. Вес — 7679 кг

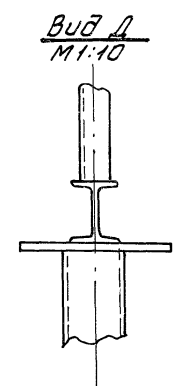
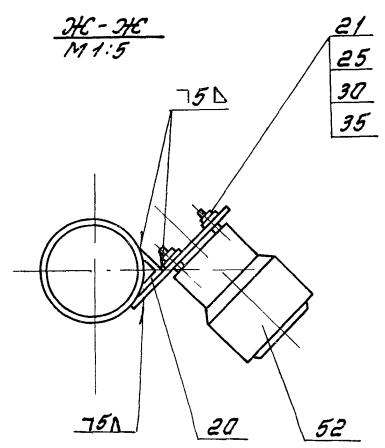
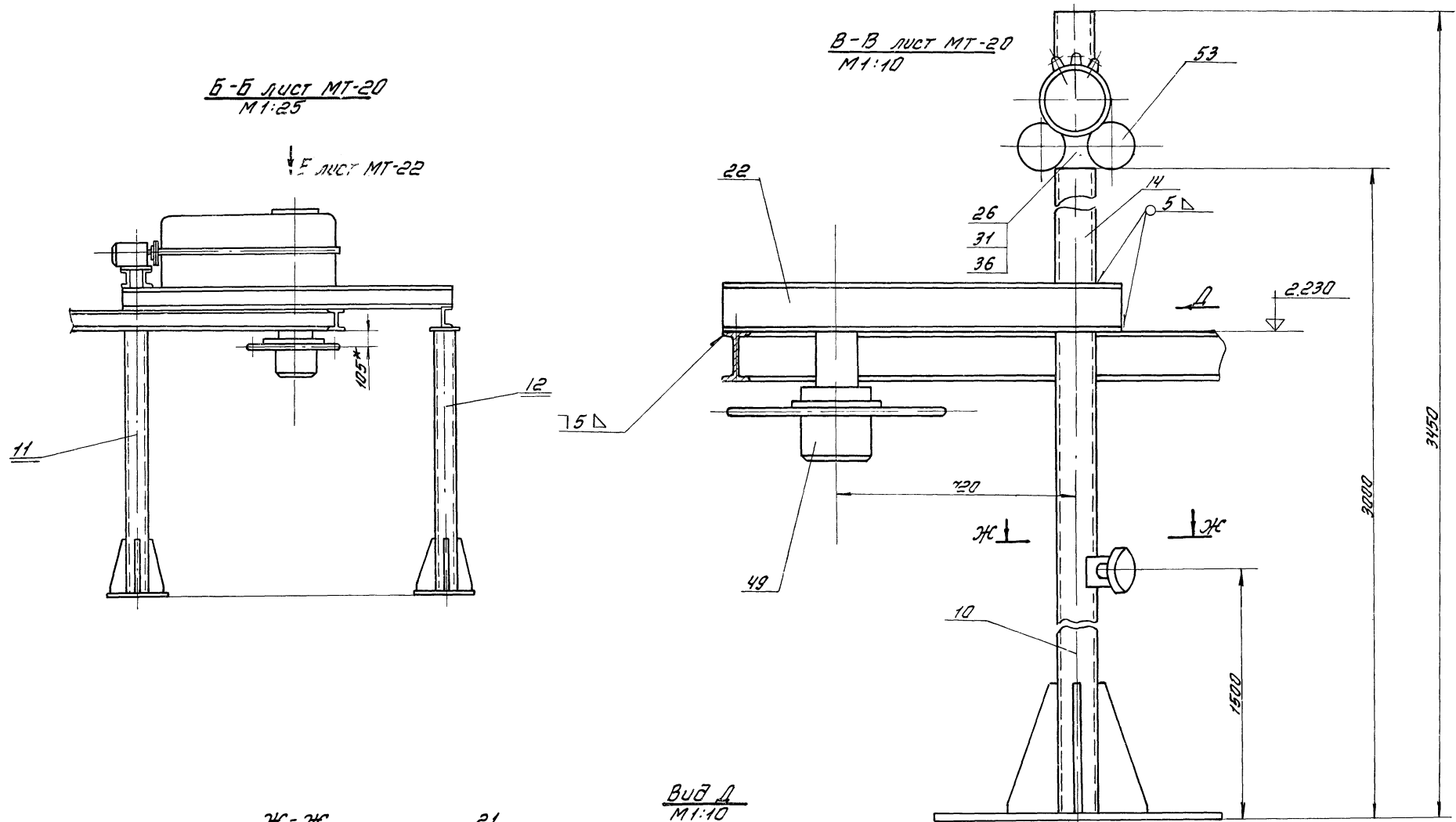
Технические требования

1. Крепление участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией карнаса этого оборудования.
2. В колоннах поз. 10, вместо опорной плиты 400x600, установить плиту 600x600 с разбивкой отверстий под фундаментные болты 500x500.
1. При разработке рабочих чертежей конвейера использованы узлы и детали подвесного конвейера, входящего в комплект молочной машины ДМ-4267, разработанные Курским заводом «Сельмашзапчасть».
2. Чертеж разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22, МТ-23.
- 3 \*Размеры для справок
- 4 Спецификацию см лист МТ-23

50

7560/І

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм. лист	И докум.	Подр.	Дата	Лит	Лист
Нач. отд.	Лейбман			Р	20
Гл. констр.	Грихман				80
Рук. гр.	Лейбович			Минпромстрой СССР	
Ст. техн.	Камаровская			Проектный институт	
Провер.	Долбун			г. Одесса	
		Производственная часть			
		Конвейер подвесной цепной М2 (поз 218)			
		Сборочный чертеж			



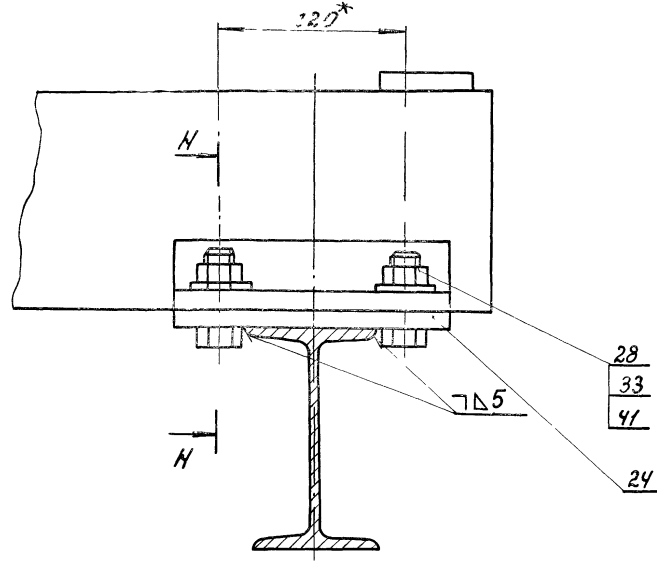
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22 и МТ-23.  
 2. Спецификацию см лист МТ-23.

51

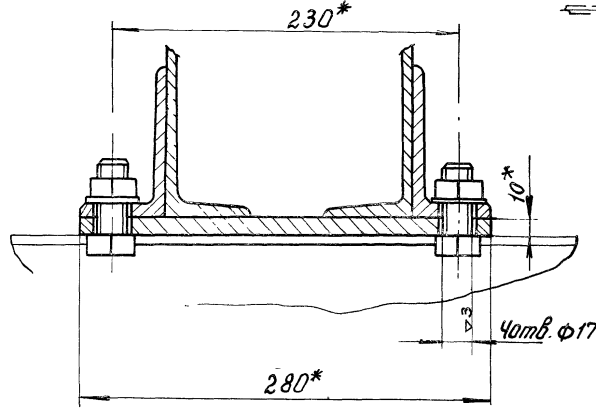
7560/2

		ТП 816-242		МТ	
Изм. лист докум		Подпись дата		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд. Леонова		[Signature]		Производственная часть	
Ин. констр. Гайман		[Signature]		Лит	Лист
Рук. ер. Леонова		[Signature]		Р	21
Ст. инж. Крамаровская		[Signature]		80	
Провер. Билибин		[Signature]		Минпромторг СССР	
				ПРОЕКТИНСТИТУТ №3	
				г. Москва	

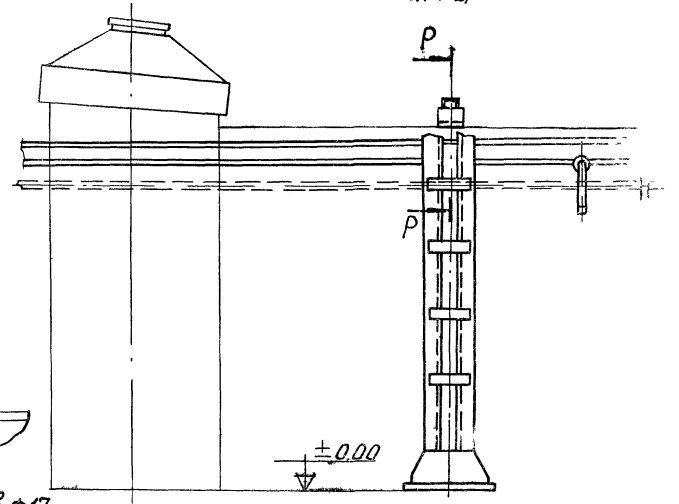
U-U лист MT-20  
м 1:2,5



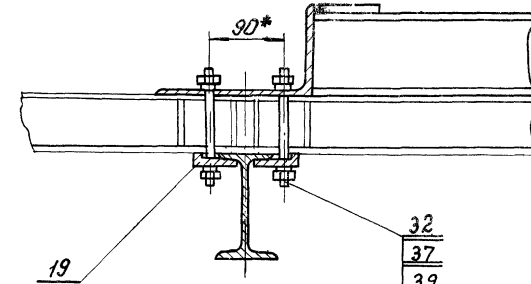
H-H  
м 1:2,5



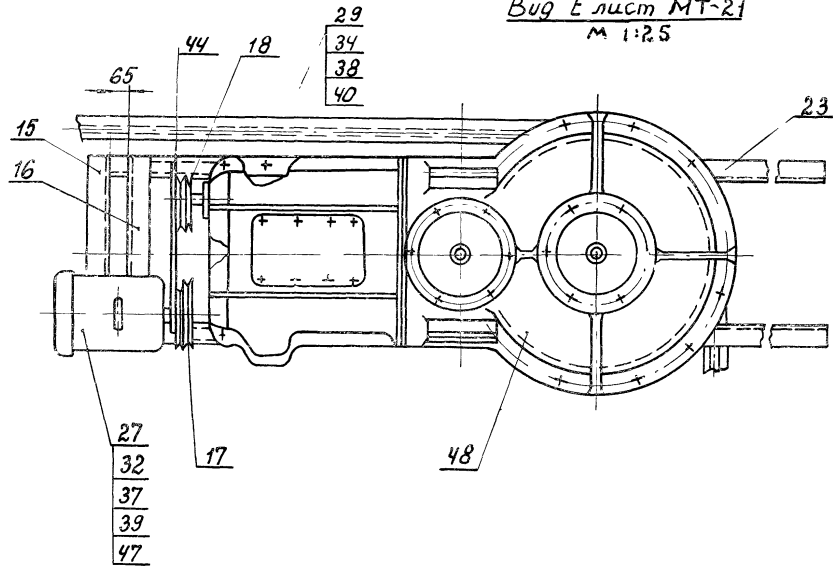
M-M лист MT-20  
м 1:2,5



P-P  
м 1:5



Вид E лист MT-21  
м 1:2,5



1. Чертеж общего вида разработан на листах MT-20, MT-21, MT-22 и MT-23.
2. Спецификация см. на листе MT-23.
3. \*Размеры для справок.

ТП 816-242		MT	
Изм.	Лист	Докум.	Подпись
Специализированное производство по ремонту часов протаторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Нач. отд.	Лейбович	Рис.	Лейбович
Ин. конст.	Гайхман	Производственная часть	Лит
Рук. вв.	Лейбович		Р 22
Ст. инж.	Князьковская	Конвейер подвесной	80
Провер.	Большин	целный №2 (поз 218)	Миниатюры с сэр
		Сборочный чертеж	ПРОЕКТАБИЛТИЧ. 1/3
			г. Одесса

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	ко-во	применение	24	Б4	в=2700	2	33,5кx2			4x катушечное с eruptивной прямой катушкой, R=317,год на-тяжки - 250 мм вес eruptивных дисков - 800 кг	1	1230 кг
		Документация					Прокладка Лист 10 ГОСТ 13903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 *			47		Приводная станция электровальца Я02-12-Б, n=315об/мин. N=0,8 кв.м	1	16 кг
	MT-20 ÷ MT-23	Сборочный чертеж					170 x 280	7	3,4кx7	48	4267.03.000	Редактор КДБ-350 мм, поворотная звездочка 1-10 окружное усилие - 3100 кг скорость цепи - = 0,91 м/мин		
		Сборочные единицы					Стандартные изделия					Успалнение I	1	1150 кг
	MT-24 и MT-25	Трасса	1		25		ГОСТ 7738-70* Болты	12	0,008кx12					
1								12	0,019кx2	49	4267.03.000	Поворотное устройство R-317 со звездочкой T14 ПК-500		
2	MT-26	Опора	1		26		М6 x30	2	0,019кx2					
3	MT-27 ÷ MT-30	Устройство поворотное на опоре	1		27		М12 x35	6	0,064кx6					
4	MT-31 ÷ MT-35	Устройство поворотное на опоре	1		28		М16 x40	28	0,009кx28				3	123кx3
5	MT-36 и MT-37	Опора	2		29		М24 x80	6	0,39кx6					
6	MT-38 и MT-39	Опора	1				ГОСТ 5915-70* Болты			50	4267.03.000	Каретка рабочая нормальная ПК-500	48	7кx48
7	MT-40 и MT-41	Опора	1		30		М6	12	0,002кx12					
					31		М8	2	0,006кx2					
9	4267.03.100	Рама	1	141 кг	32		М12	22	0,017кx22	51	4267.03.000	Каретка холостая ПК-500	96	6,5кx96
10	4267.03.200	Колонна	3	77 кгx3	33		М16	28	0,033кx28					
11	4267.03.800	Колонна	1	77,3 кг	34		М24	118	0,06кx118					
12	4267.03.900	Колонна	3	67 кгx3			ГОСТ 6402-70* Шайбы			52		Кнопка управления лаванная		
		Детали			35		6.65Г	12	0,001кx12					
					36		8.65Г	2	0,002кx2					
					37		12.65Г	14	0,003кx14	53		ЛКЧ-22-1 Звонка МЗ-1;	3	0,2кx3
					38		24.65Г	6	0,023кx6			v=220/2106 p=2060	1	4 кг
13	4267.03.007	Раскос	1	32 кг			Шайбы					Общий вес ≈ 7679 кг		
14	4267.03.019	Стойка	1	11,5 кг			ГОСТ 10906-66 Шайбы							
15	4267.03.033	Швеллер левый	1	6 кг	39		12	14	0,015кx14					
16	4267.03.027	Швеллер правый	1	6 кг	40		24	6	0,05кx6					
17	4267.03.031	Шкив	1	4,4 кг			ГОСТ 11371-68* Шайбы							
18	4267.03.034	Шкив	1	5,2 кг	41		16	28	0,002кx28					
19	4267.03.081	Башмак	4	0,8 кгx4	42		24	56	0,003кx56					
20	4267.03.037	Узелок равновес 50x50x5	3	0,3 кгx3	43		ГОСТ 589-74 Цепь тяговая							
21	4267.03.036	Пластина	3	0,7 кгx3			Р2-100-22	<sup>пог. м</sup> 57,5	299 кг					
22	Б4	Перечина			44		ГОСТ 1284-68 Ремень клиновой Я-1120 Т	1	0,3 кг					
		Швеллер И ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58*	6	145 кгx6	45		ГОСТ 1165-66* Шпилька М12x100-T-0	8	0,15 кгx8					
		е=1500					Прочие изделия							
23	Б4	Направляющая Швеллер И ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 545-58*			46		4267.03.000 Натяжное устройство ПК-500							

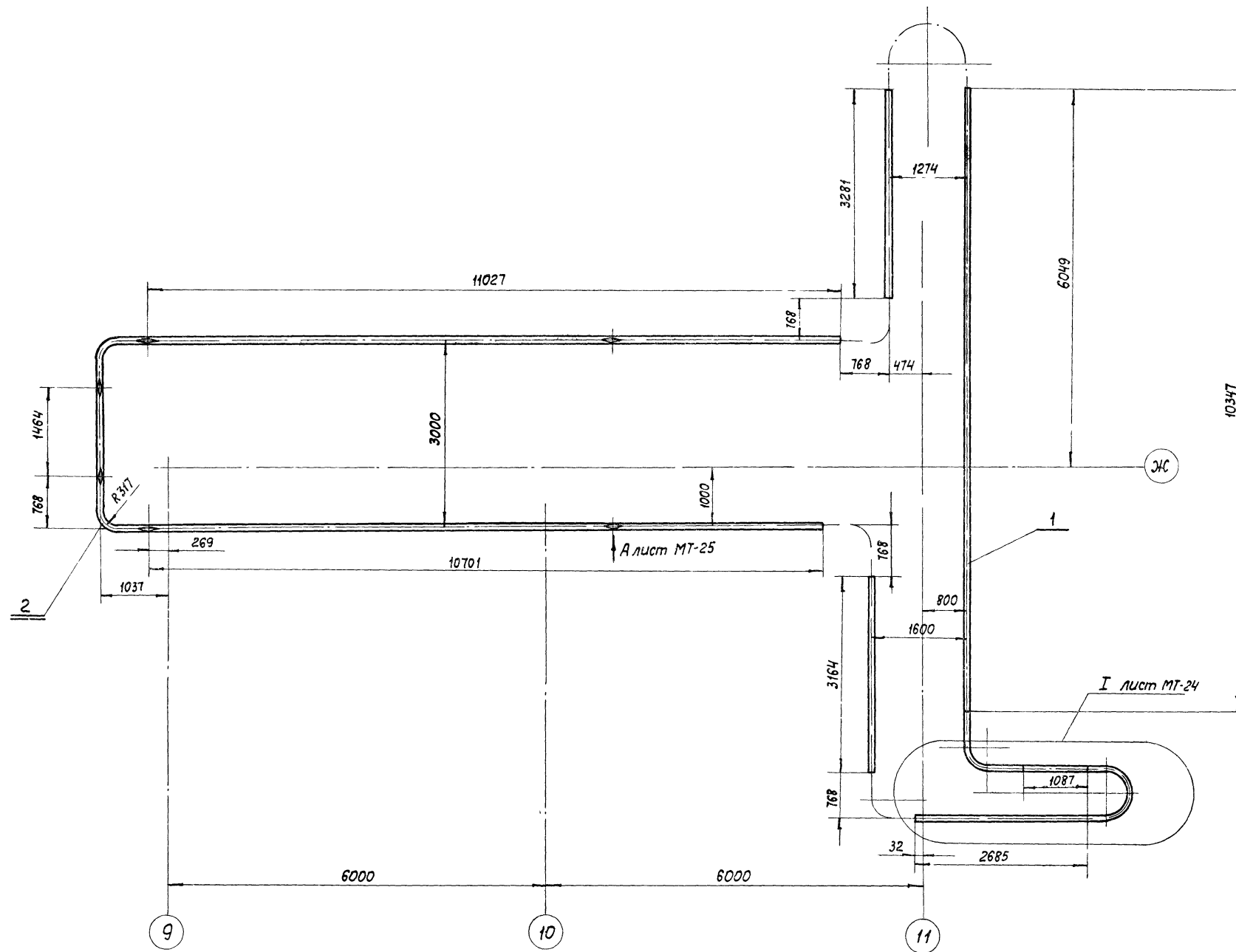
53

7560/г

ТН 816-242 МТ

Копия проектного производства поворотной части винта  
мотора типа Т-100-4/1,132 с правосторонней резьбой  
всего 2 шт.

Иск. отобр. № докум.	Иск. отобр. № докум. в электронном виде	Иск. отобр. № докум. в электронном виде	Иск. отобр. № докум. в электронном виде	Иск. отобр. № докум. в электронном виде
Производственная часть				лист 23
Контур производной цепи				лист 80
№ ( по э. 816-242 )				
Сборочный чертеж				лист 123



54

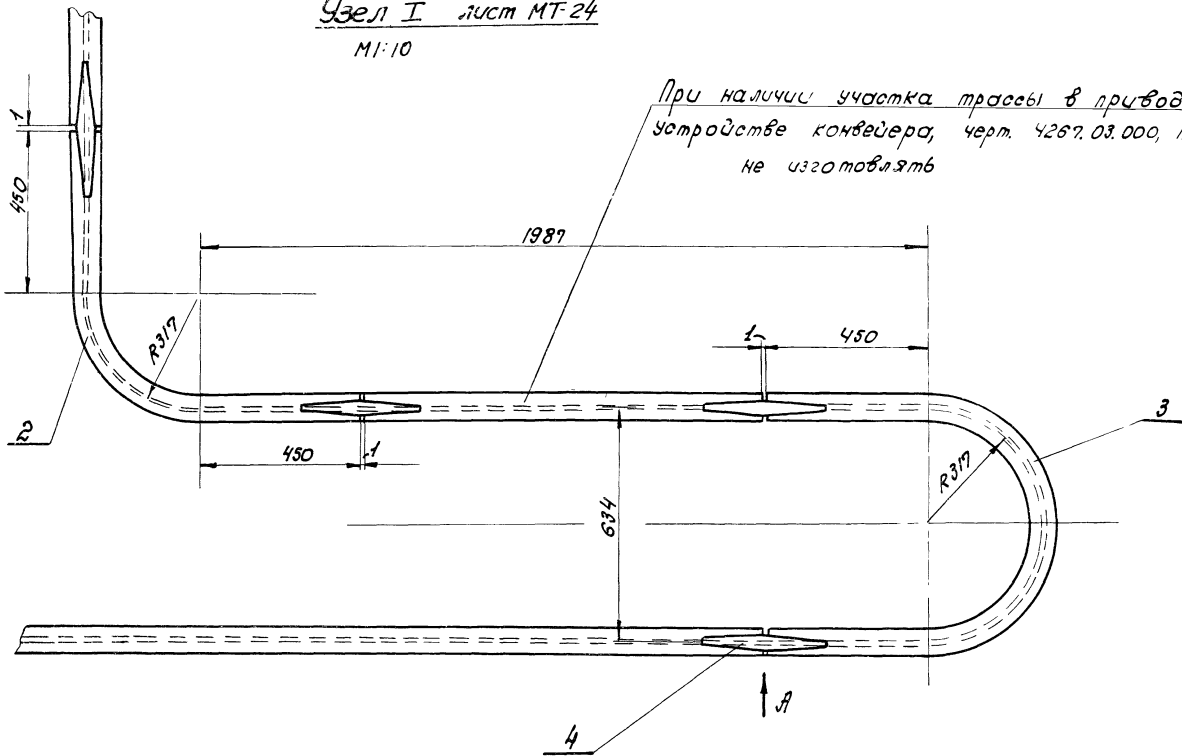
7550/I

1. Чертеж разработан на листах МТ-24 и МТ-25.
2. Спецификацию см на листе МТ-25.

			ТП 816-242			МТ			
			специализированное производство по ремонту шасси тракторов тип. Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год						
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть			Лит.	Лист	Листов
				Р			24	80	
Нач. отд.	Лейбман			Трасса			Минпротстрой СССР		
Тл. констр.	Гойхман			Сборочный чертеж			ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ		
Рук. зр.	Левдович						г. Москва		
Ст. инж.	Крамаровская								
Провер.	Большун								

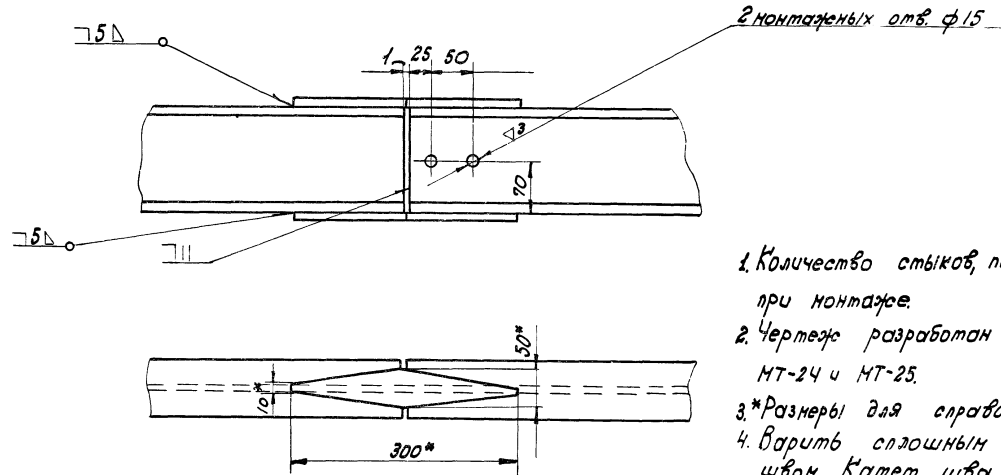
Узел I лист МТ-24

М1:10



При наличии участка трассы в приводном устройстве конвейера, черт. 4267.03.000, повороты (поз. 2, поз. 3) не изготавливать

Вид А  
М1:5



1. Количество стыков, поз. 4 уточняется при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-24 и МТ-25.
3. \*Размеры для справок.
4. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч
		<u>Документация</u>		
	МТ-24 и МТ-25	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	Б4	Ездовая балка Август 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*	1	600кг
2	Б4	Поворот Август 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Е-1397	3	19/кгх3
3	Б4	Поворот Август 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Е-1895	1	26кг
		<u>Прочие изделия</u>		
4	НБ-149-67	Стык сварной 14	18	17кгх18
		«Союзпроммеханизация» г. Москва 1967г.		
			Общий вес ≈ 714кг	

55  
7560/1

ТЛ 816-242		МТ	
Специализированное производство по ремонту шасси автомобилей типа З-100 и Т-130 в программной 1300 (включая) в год			
Изм. Лист	И. Докуч.	И. Давыд.	Л. Мата
Изм. отв.	Левинан	И. К.	И. К.
И. Констр.	Байхан	И. К.	И. К.
Вук. г.д.	Левобич	И. К.	И. К.
Ст. инж.	Котляров	И. К.	И. К.
Проверил	Байхан	И. К.	И. К.
Производственная часть		Лист	Лист
		Р	25
Трасса.		Миллиметровый бар	
Сборочный чертеж		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭИЗ г. Одесса	

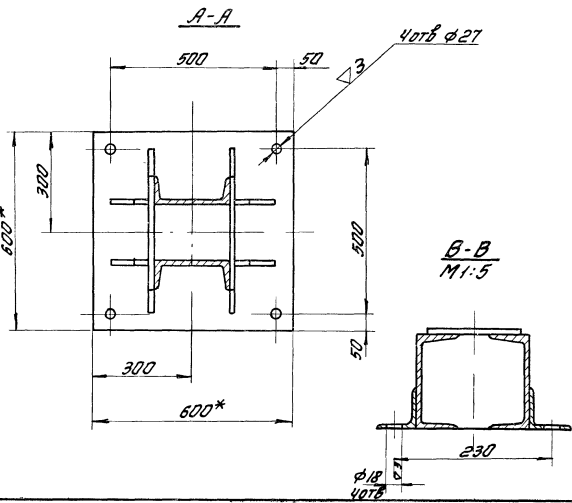
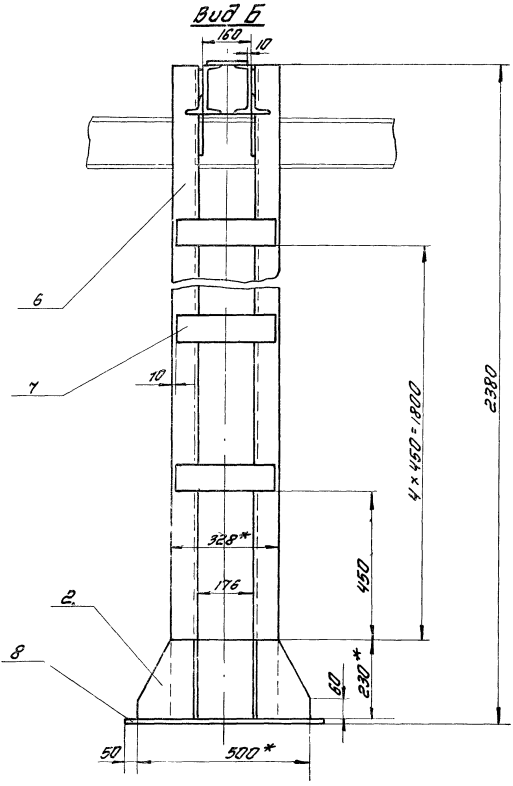
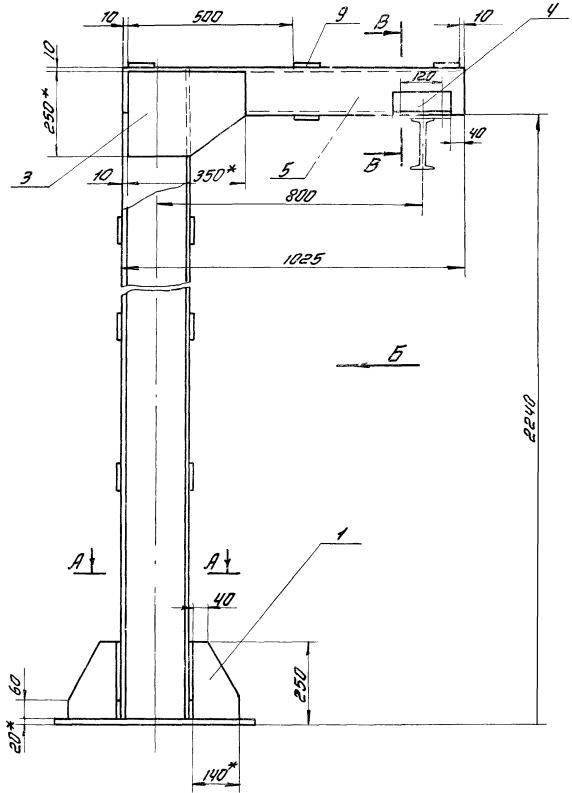
Альбом I

Милова проект



Тупиковый проект

Шифр, № чертежа, наименование и дата



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва  $\Delta 5$ .  
 2. Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-26	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69*	4	2,5кг*4

2	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69*	2	6,4кг*2
3	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69*	2	5,4кг*2
4	Б4	Кранштейн Челнок 63*63*6 ГОСТ 8807-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58*	2	0,8кг*2
5	Б4	Балка Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58*	2	12,4кг*2
6	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58*	2	49,5кг*2
7	Б4	Ребра Полоса 8*80 ГОСТ 103-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58*	8	1,4кг*8
8	Б4	Подшивка Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69*	1	56кг
9	Б4	Ребра Полоса 8*80 ГОСТ 103-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58*	4	0,2кг*4

Общий вес 214кг

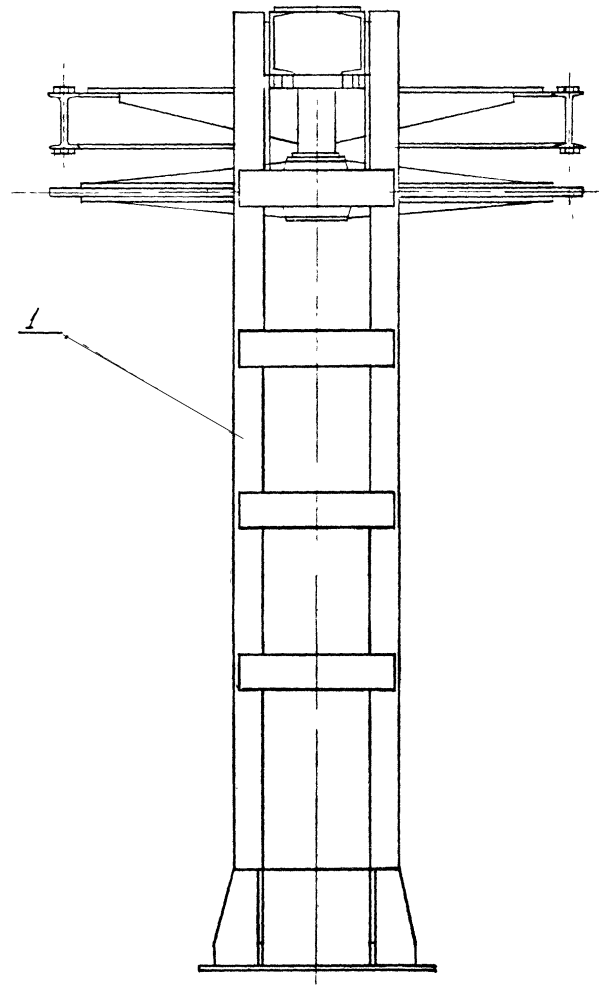
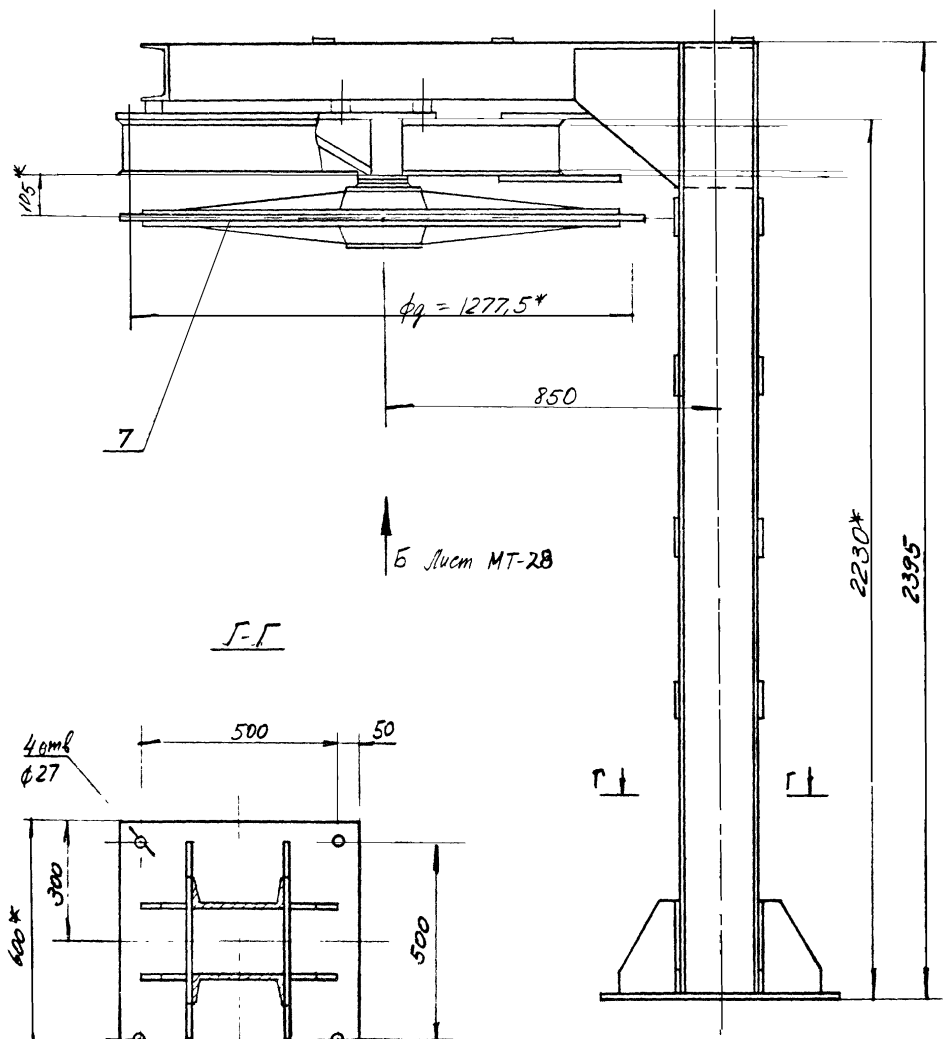
56

7560л

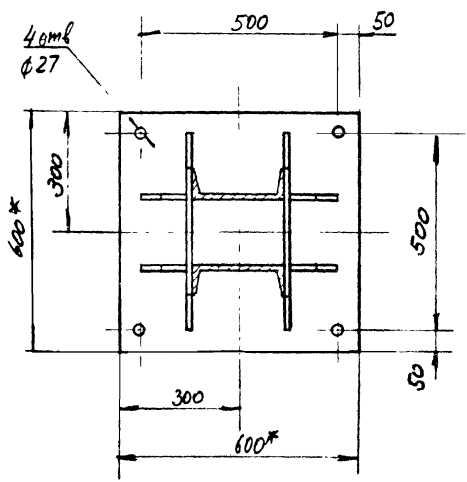
Изм.				Лист			Лист			Лист		
№	Дата	Исполн.	Провер.	№	Дата	Исполн.	Провер.	№	Дата	Исполн.	Провер.	
				ТП 816-242			МТ					
Специализированное производство по ремонту шасси транспортных средств с программой 500												
Производственная часть				Лит			Лист			Лист		
				Р			26			80		
Исполн.				Лит			Лист			Лист		
Сварочный чертеж				Минтрансстрой СССР			Проектный институт ПЗ			г. Омск		

Лист МТ-28

Вид В



В



1. Чертеж выполнен на листах МТ-27 и МТ-28.
2. Спецификацию см лист МТ-28.
3. Размеры для скроек.

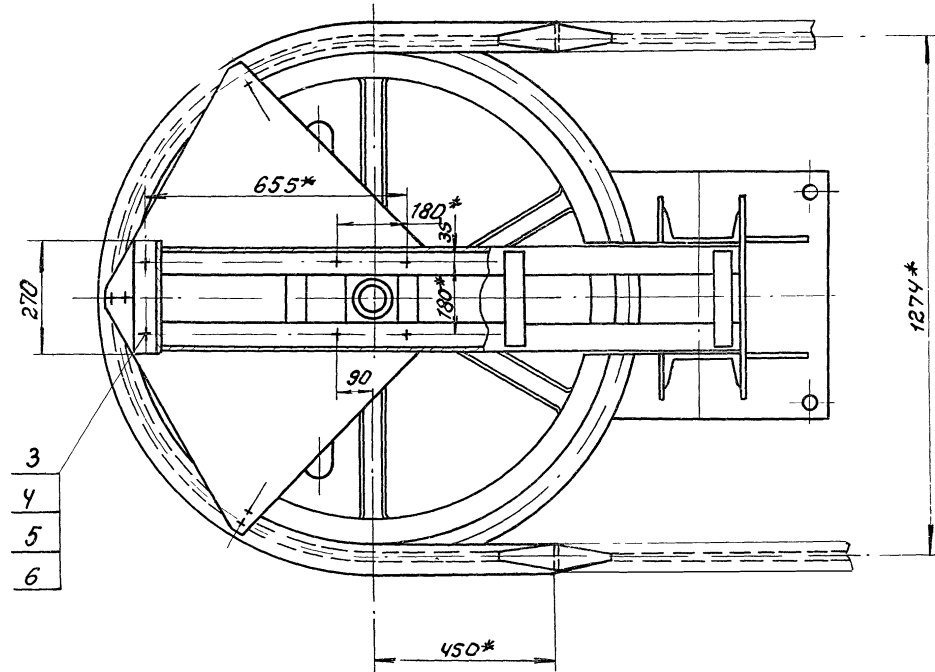
57  
7560/1

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 УТ-120 с прокатной сборкой в 100%			
Изм. Лист	Всего №	Дата	Производственная часть		
Науч. ст. Лейбман	1/1	1/57	Р	27	80
Л. Ком. Гейхман	1/1	1/57			
Бук. гр. Плещенко	1/1	1/57			
Тех. и кр. черт. черт. на			Устройство и сборка		
Разраб. Тертева			на шасси		
Исполн. Тертева			сборочный чертеж		
			Минпротрой ССР		
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №		
			Кодесса		

Альбом I

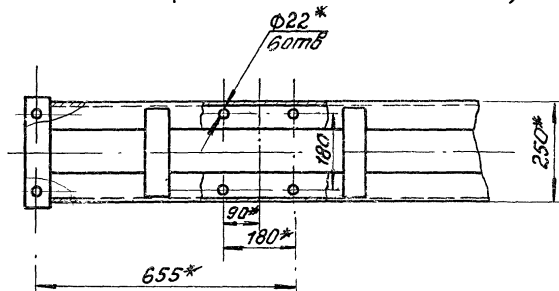
типовой проект

**Вид А** лист МТ-27



- 3
- 4
- 5
- 6

**Вид Б** лист МТ-27  
(поз 7 условно не показана)



Чертеж выполнен на листах  
МТ-27 и МТ-28

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч
		<u>Документация</u>		
	МТ-27 и МТ-28	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-29 и МТ-30	Опора	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,2кгх6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кгх6
5	ГОСТ 10906-66**	Шайба 20	6	0,02кгх6
6	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кгх6
		<u>Прочие изделия</u>		
7.	"Союзпромтехмеханизация" Москва 1967г. НБ-136-67	Устройство по- воротное 100-173 Общий БЭС	1	331кг ≈ 5,69кг

58

7560/1

Чел. лист		Докум. №	Подпись	Дата	Итого		
Нач. отд.	Лейбман				Лист	Лист	Листов
Рук. зр.	Озеркина				Р	28	80
Ст. инж.	Кротовская				Устройство пово- ротное на опоре		
Разработчик	Тертерова				Миниатюрный СССР Проектный институт г. Москва		
Провер.	Большин				Сборочный чертеж		

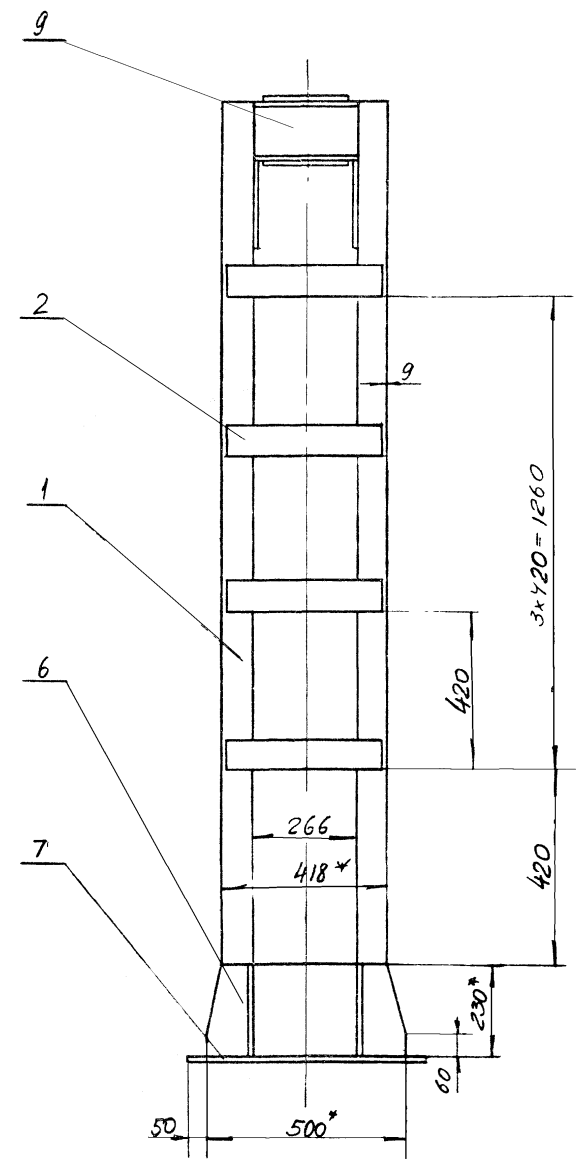
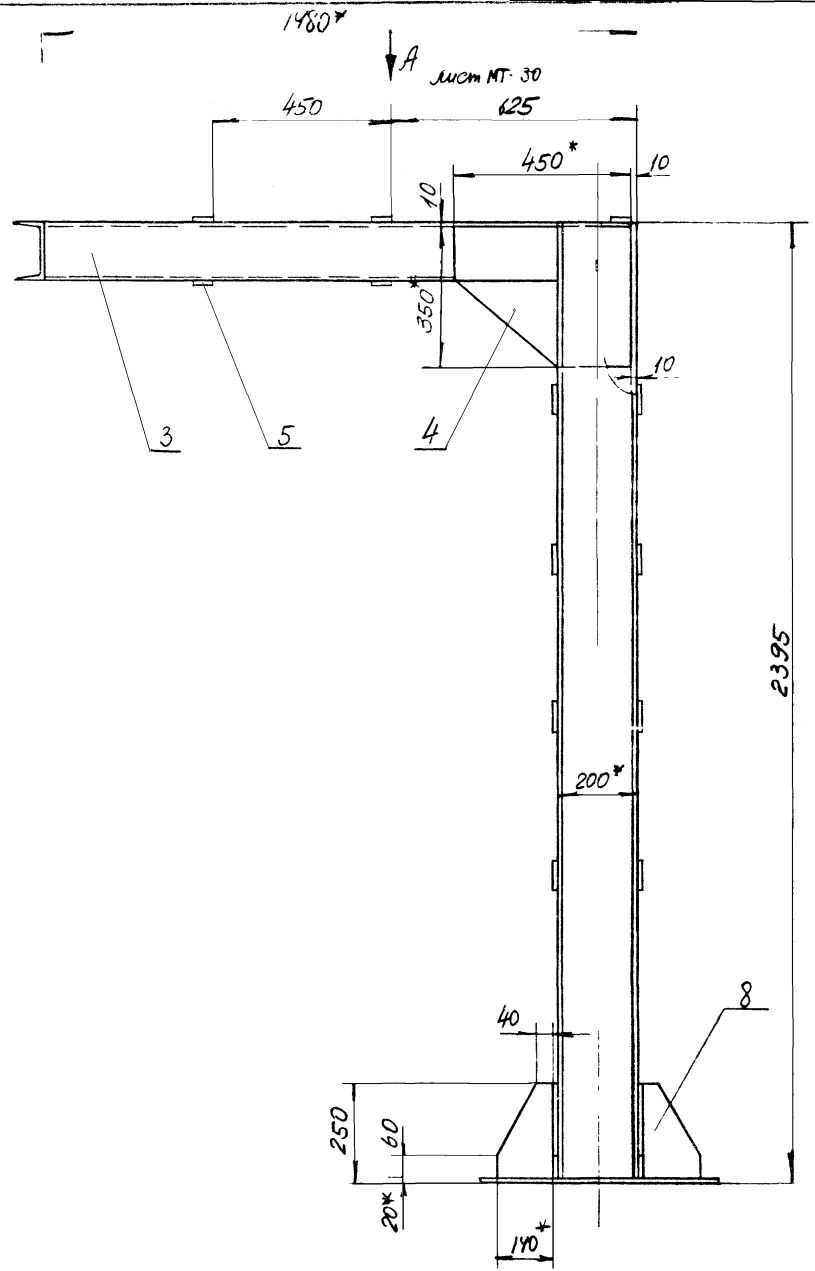
ГП 816-242

МТ

специализированная производственная организация по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой обслуживания в год

Производственная часть

Устройство пово-  
ротное на опоре  
Сборочный чертеж

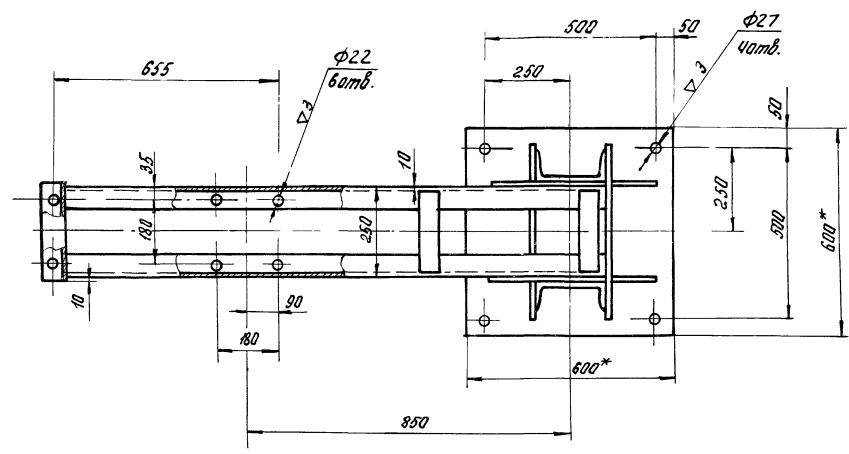


1. Чертеж вытолкак на листах МТ-29 и МТ-30.
2. Спецификацию см лист МТ-30.
3. Варить сплошным нормальным швом Катет шва 5.
4. Размеры для справок.

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированный завод по производству изделий из нержавеющей стали и титана			
		ИЗМ. ЛИСТ № 01			
		Исполн. Лейбович			
		Провер. Гейман			
		Рис. пр. Шенкер			
		Ст. инж. Крамарова			
		Инженер			
		Производственная часть			
		Искра		Минпромстрой СССР	
		Сборочный чертеж		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ	
				2, Москва	
Лист	Лист	Листы			
Р	29	80			

Альбом I  
Мушкетер проект

Вид А лист МТ-29  
М1 10



Чертеж выполнен на листах МТ-29 и МТ-30

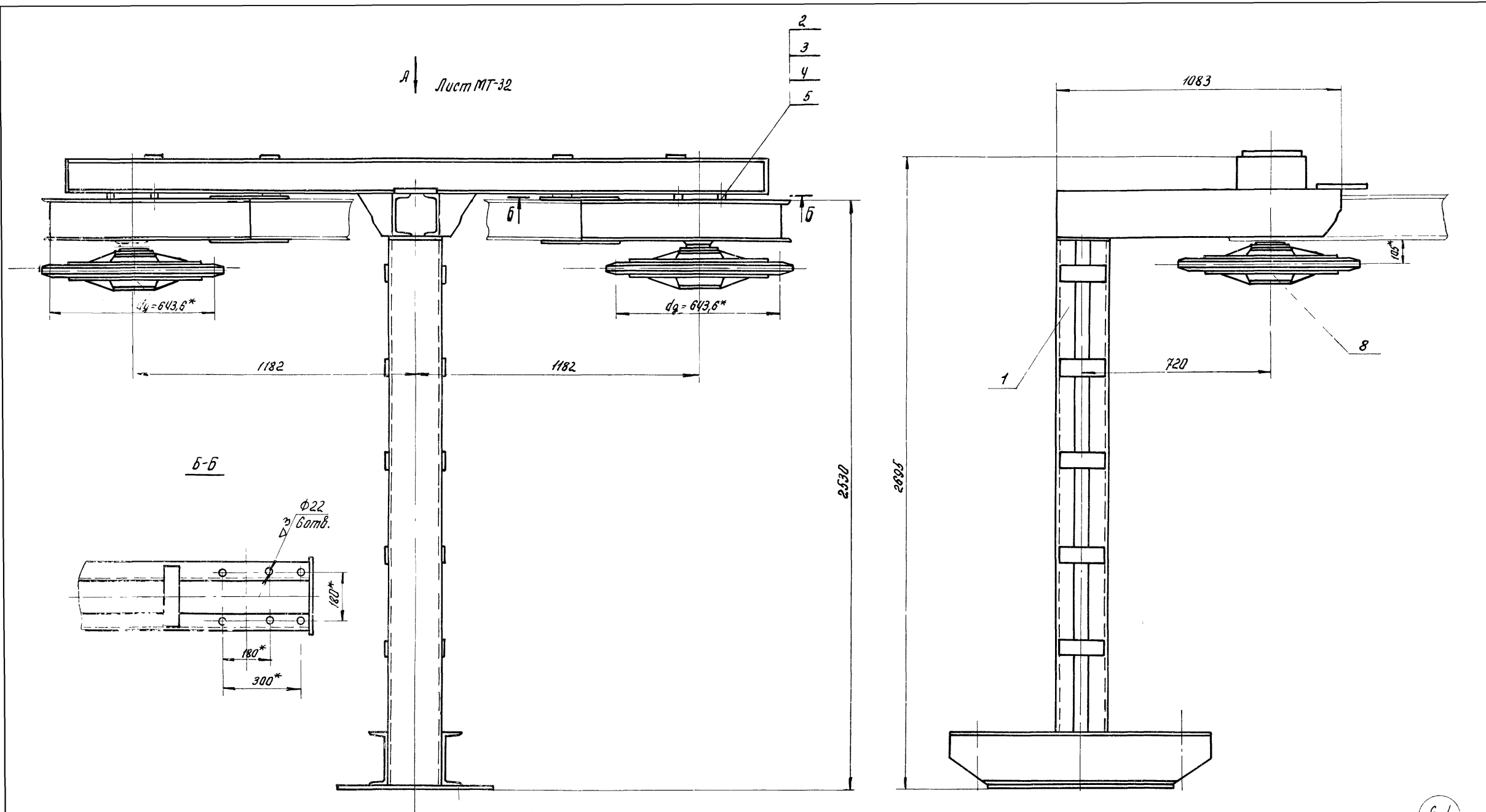
2	Б4	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ103-57		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=400	8	2кгх2
3	Б4	Балка		
		Швеллер14ГОСТ8240-72		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=1480	2	18,2кгх2
4	Б4	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		350x450	2	6,5кгх2
5	Б4	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ103-57		
		Ст. 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=230	5	0,4кгх5
6	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		500x230	2	6,4кгх2
7	Б4	Подшивка		
		Лист 20 ГОСТ19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		600x600	1	56кг
8	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		140x230	4	2,5кгх4
9	Б4	Перемычка		
		Швеллер14ГОСТ8240-72		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=270	1	3,2кг

Общий вес ≈ 238кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечания
		Документация		
	МТ-29 и МТ-30	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Станина		
		Швеллер 20 ГОСТ8240-72		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=2375	2	44кгх2

60  
 1560/1

ГП 816-242		МТ		
Специализированное предприятие по ремонту шасси тракторов типа Т-80 и Т-130 с программой обслуживания в год				
Изм. лист Нач. отд. Пл. конст. Рук. зр. Ст. инж. Изобр. Провер. Правящ.	Докум. № Лейбман Огулько Брагилевич Тюттарев Большун	Подпись Дата 15.11.80	Производственная часть Р 30	Лист 80
Сборочный чертеж			Инженер Г.И. СЕВЕР ПРОЕКТИНГ ИНЖИНИРИНГ г. Минск	



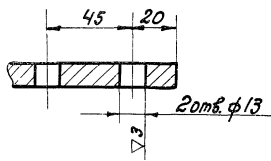
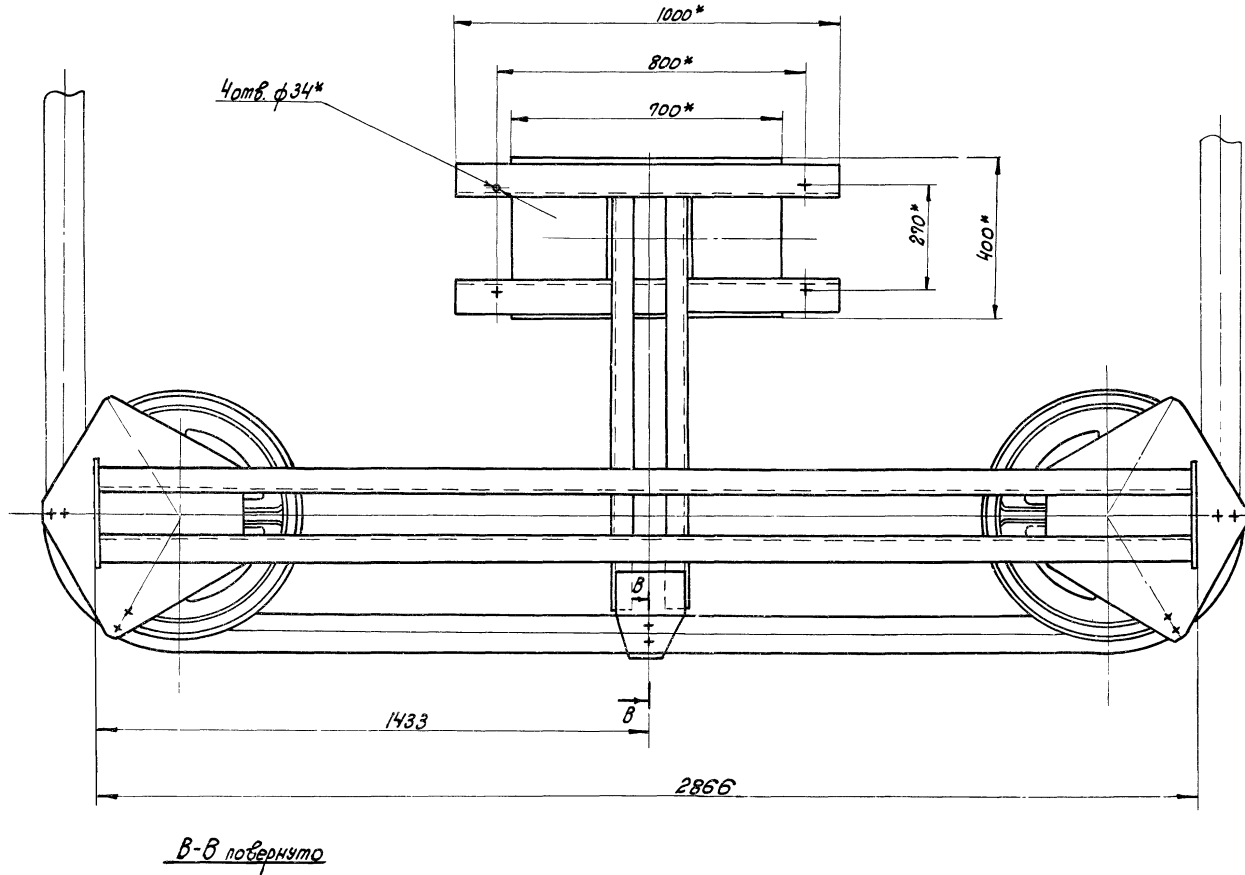
1. Чертеж выполнен на листах МТ-31, МТ-32.
2. Спецификацию см. лист МТ-32.
- 3\* Размеры для справок.

61

75 60/1

ТЛ 816-242					МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью 500 ремонтов в год.							
Изм.	Лист	Докум. №	Подп.	Дата	Производственная часть		
Нач. отд.	Лейтман				Лит	Лист	Листов
Пл. канст.	Гойхман				Р	31	80
Рук. пр.	Огиенко				Устройства поворотные на опоре		
Ст. инж.	Кратоведов				Сборочный чертеж		
Разраб.	Тертерова				Минпротран СССР		
Провер.	Березин				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 2. адрес		

Вид А лист МТ-31  
1:10



Чертеж разработан на листах МТ-31 и МТ-32

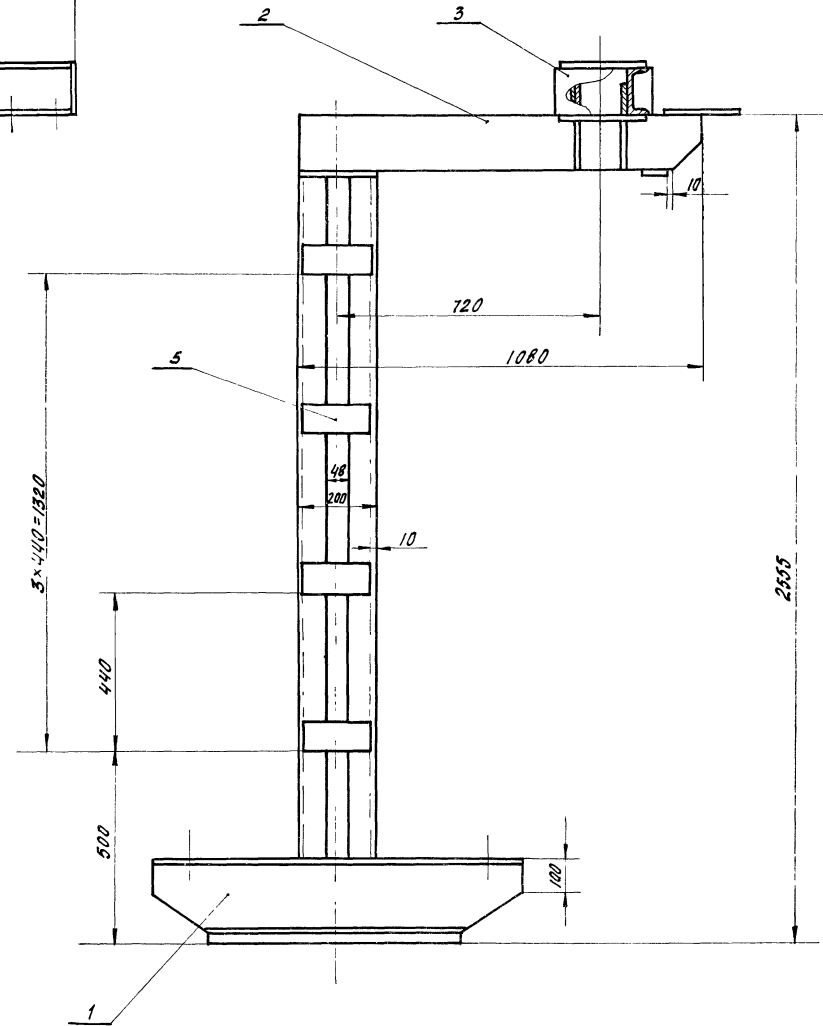
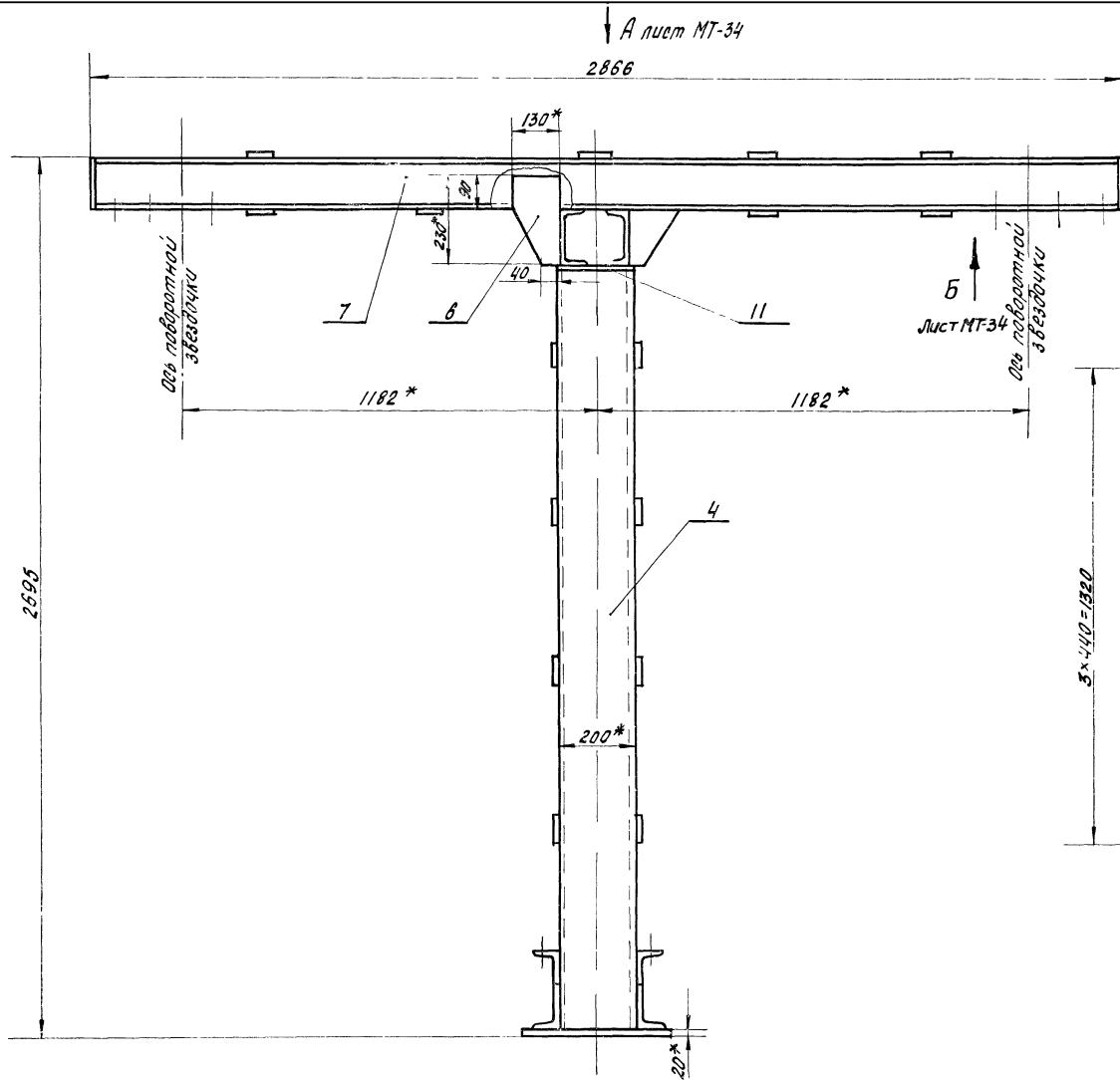
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Примеч.
		<u>Документация</u>	
	МТ-31 и МТ-32	Сборочный чертеж	
		<u>Сборочные единицы</u>	
1	МТ-33, МТ-34 и МТ-35	Опора	1
		<u>Стандартные изделия</u>	
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М 20x60	12 0,2кгx12
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 20	12 0,064кгx12
4	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20	12 0,012кгx12
5	ГОСТ 10906-66*	Шайба 20	12 0,02кгx12
		<u>Прочие изделия</u>	
8	НБ-138-67 "Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	Комплект звездоч- ки 100-10-П	2 84кгx2

Общий вес ≈ 180кг

62

7560/1

ТЛ 816-242		МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с агрегатом 302 ремонтная 8 год				
Изм. Лист	И. Волкун	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Лейбович			
Инженер	Бойман			
Рук. зр.	Лейбович			
Ст. инж.	Кротков			
Проверш	Бойман			
Производственная часть.			Лист	Листов
			Р	32 80
Устройство лавотное на опоре			Нормированной аср	
Сборочный чертеж.			ПРОЕКТИРОВАНИЕ Э	
			г. Одесса	



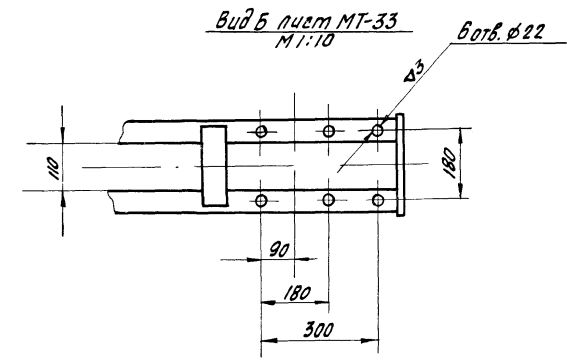
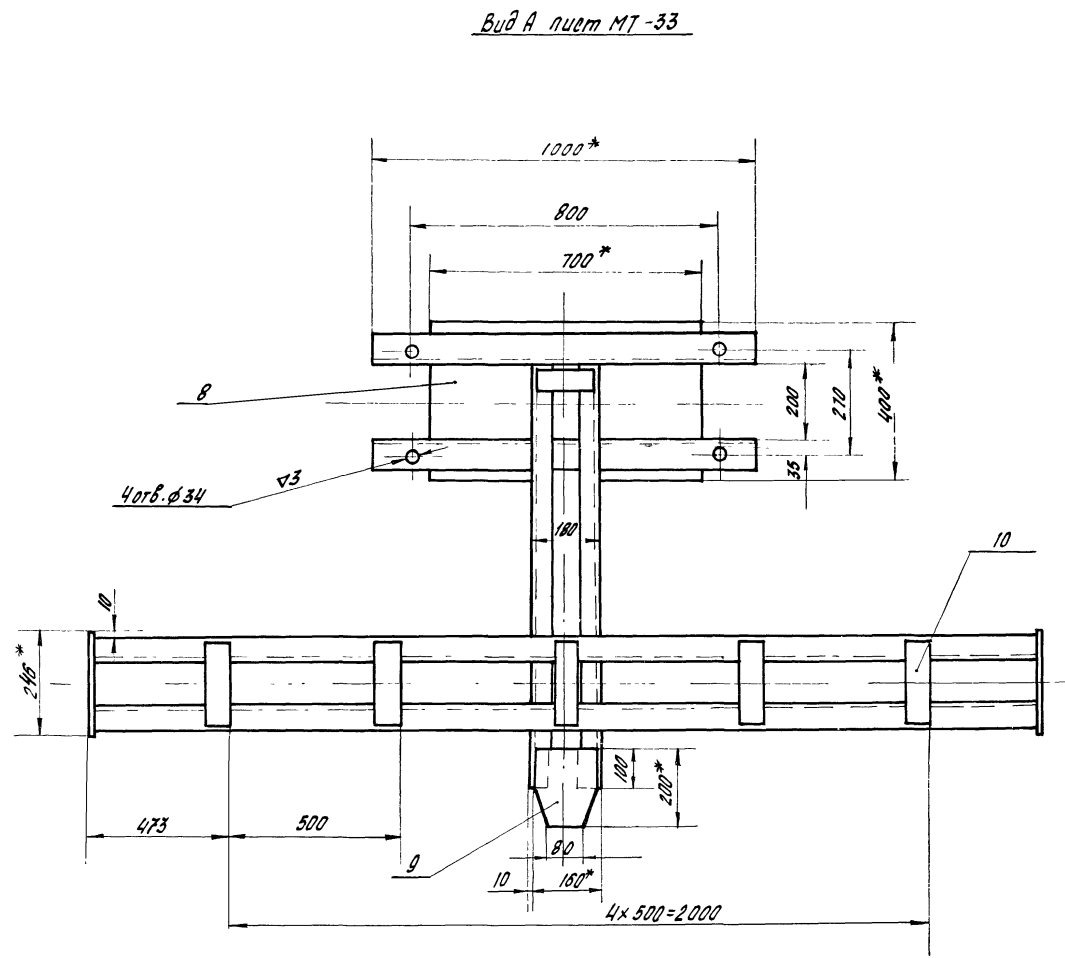
1. Варить сплошным нормальным швом  
Катет шва - в б.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-33,  
МТ-34 и МТ-35.
3. Спецификацию см. лист МТ-35

63

7560/12

		ТП 816-242		МТ	
		специализированное производство по ремонту искусств. протезов типа Т-130 в программе 500 ремонтов в год.			
Изм. Лист		Модифик.	Подпись	Дата	Производственная часть
Начальн. Исаев		Исаев	Исаев	Исаев	Лит. Лист Листов
Гл. конст. Гайман		Гайман	Гайман	Гайман	Р 33 80
Дир. г.р. Леваев		Леваев	Леваев	Леваев	Опор.
Ст. инж. Крайнев		Крайнев	Крайнев	Крайнев	Сборочный чертеж
Продер. Большин		Большин	Большин	Большин	Минпромторг СВР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ С г. Обвеса





1 Чертеж выполнен на листах МТ-33,  
МТ-34 и МТ-35  
Спецификация см лист МТ-35  
2 \* Размеры для справок.

64

1560/1

		ТП 816-242		МТ	
		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в программе 500 ремонт 066 гдд			
Изм. лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит. лист. Листа Р 34 80
Нач. отд.	Лейдман	Л.К.	1971		
Ин. конст.	Гайкман	Л.К.	1971		
Инж. г.р.	Лейдавич	Л.К.	1971		
Ст. инж.	Крамаровская	Л.К.	1971	опора	минтракторная гос. проектный институт, Одесса
Провер.	Большун	Л.К.	1971	сборочный чертеж.	

5	Б4	Планка Полоса 8,80 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58* L=180	8	0,95кг
6	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 535-58* 130x230	4	2кг4
7	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2854	2	34кг2
8	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 400x700	1	43,6кг
9	Б4	Косынка Лист 12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 160x200	1	0,3кг
10	Б4	Планка Полоса 8,80 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58* L=206	7	0,57кг7
11	Б4	Плита Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 200x200	1	1,5кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
		Документация		
	МТ-33, МТ-34 и МТ-35	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Швеллер Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1000	2	184кг2
2	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1080	2	134кг2
3	Б4	Лист Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 140x245	2	16кг12
4	Б4	Стрелка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2390	2	368кг2

Общий вес ≈ 305кг

65

1560/г

ТП 816-242 МТ

Специализированные производственные предприятия  
 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО" г. Москва  
 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО" г. Москва  
 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО" г. Москва

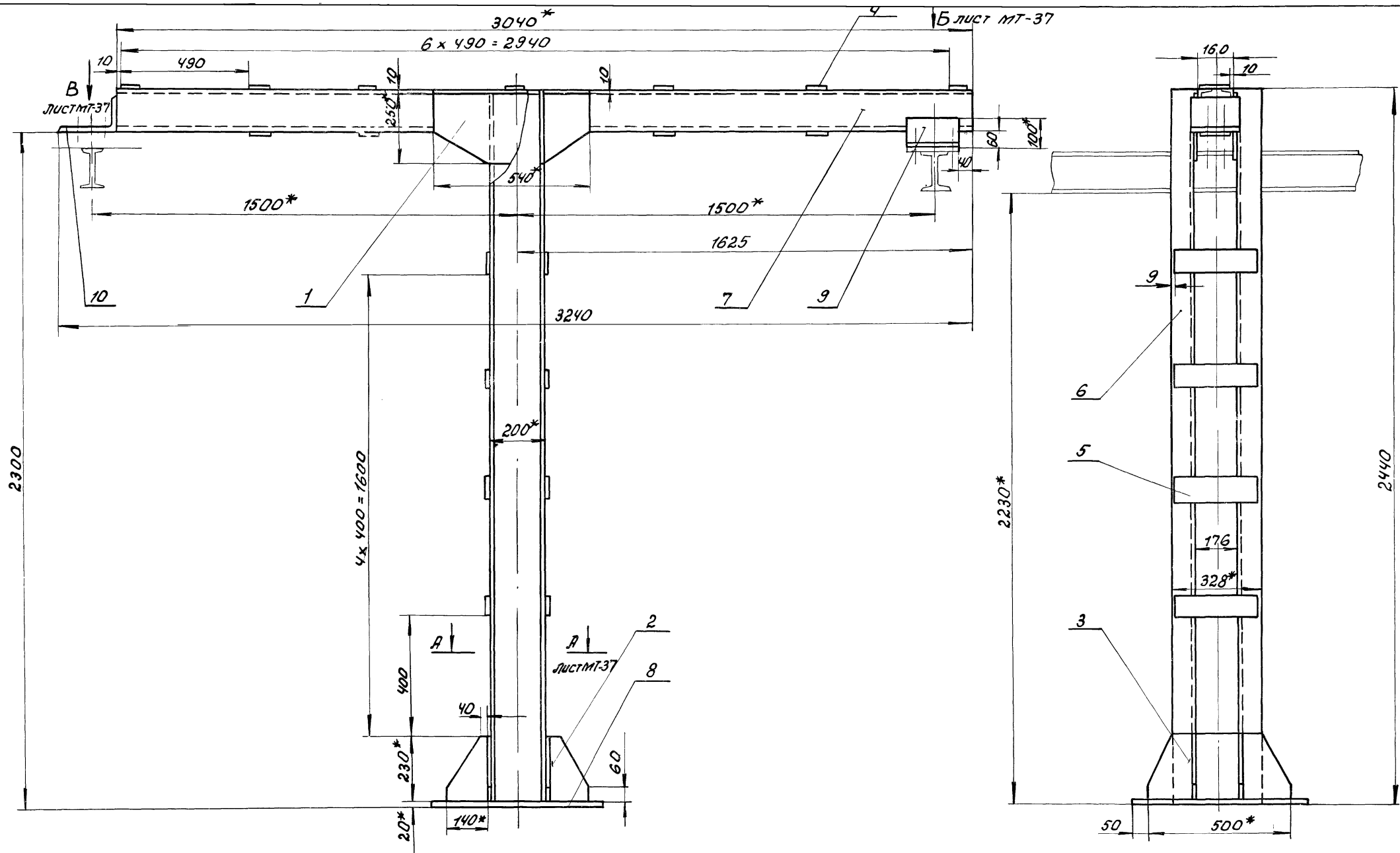
Производственная часть

Лист Металл Лист 1  
 Р 35 80

Оформлено в  
 Проектный институт  
 в 2000г

Копирован

Чертеж выполнен на листах  
 МТ-33, МТ-34 и МТ-35.

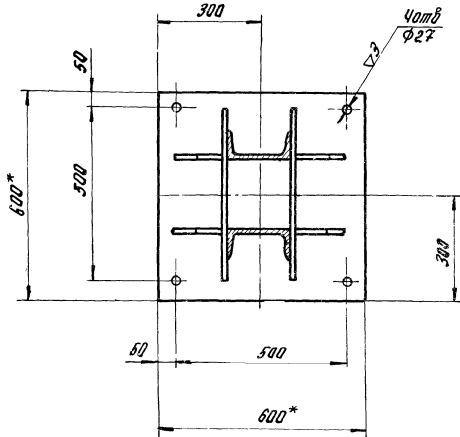


1. Чертеж разработан на листах МТ-36 и МТ-37.
2. Спецификацию см. лист МТ-37.
3. Варить сплошным нормальным швом катет шва — Δ 5.
4. \*Размеры для справок.

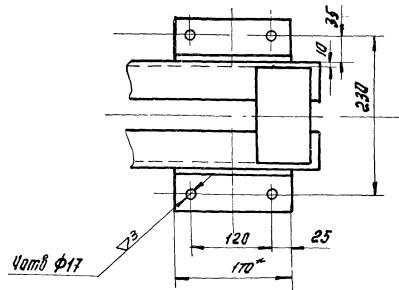
		ТП 816-242		МТ	
Изм. Лист № 3040/М		подп.	дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, Т-130 и тракторов 320, 320А, 320Б	
Нач. отд. Пейдман		Производственная часть		Лит	Лист
Эл. инж. Сохман				Р	36
Рук. зр. Леодович		Опора		Минпромстрой сср	
Ст. инж. Романовская		Сборочный чертеж		ПРОЕКТИНІ ІНСТИТУТ	
Провер. Большин				г. Одесса	

см. в. л. н. о. р. д. н. и. г. о. т. с.

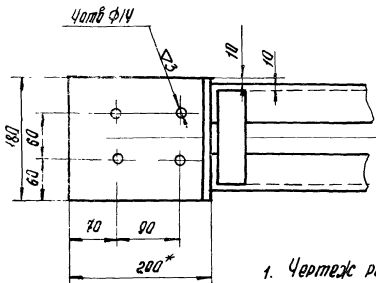
2-а Лист МТ-36



Вид Б лист МТ-36  
М 1:5



Вид В лист МТ-36  
М 1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-36 и МТ-37.
2. \*Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-36 и МТ-37	Сборочный чертеж		
		Детали		
1.	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 250x540	2	7,6кгx2
2.	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 140x230	4	7,7кгx4

3.	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 230x500	2	8,9кгx2
4.	Б4	Ребра Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=140	11	0,2кгx11
5.	Б4	Ребра Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=310	8	1,55кгx8
6.	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2420	2	45
7.	Б4	Поперечина Швеллер 41 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=3040	2	40кгx2
8.	Б4	Подошва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 600x600	1	56кг
9.	Б4	Кронштейн Уголок 100x6x6 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=170	4	1кгx4
10.	Б4	Кронштейн Уголок 200x125x11 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=180	1	4,9кг
		Общий вес		≈ 291кг

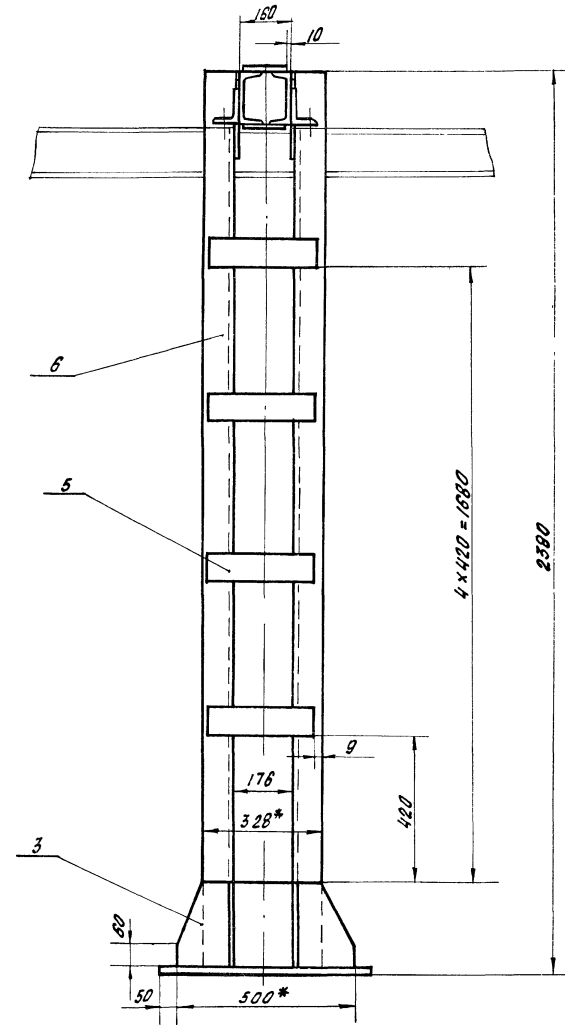
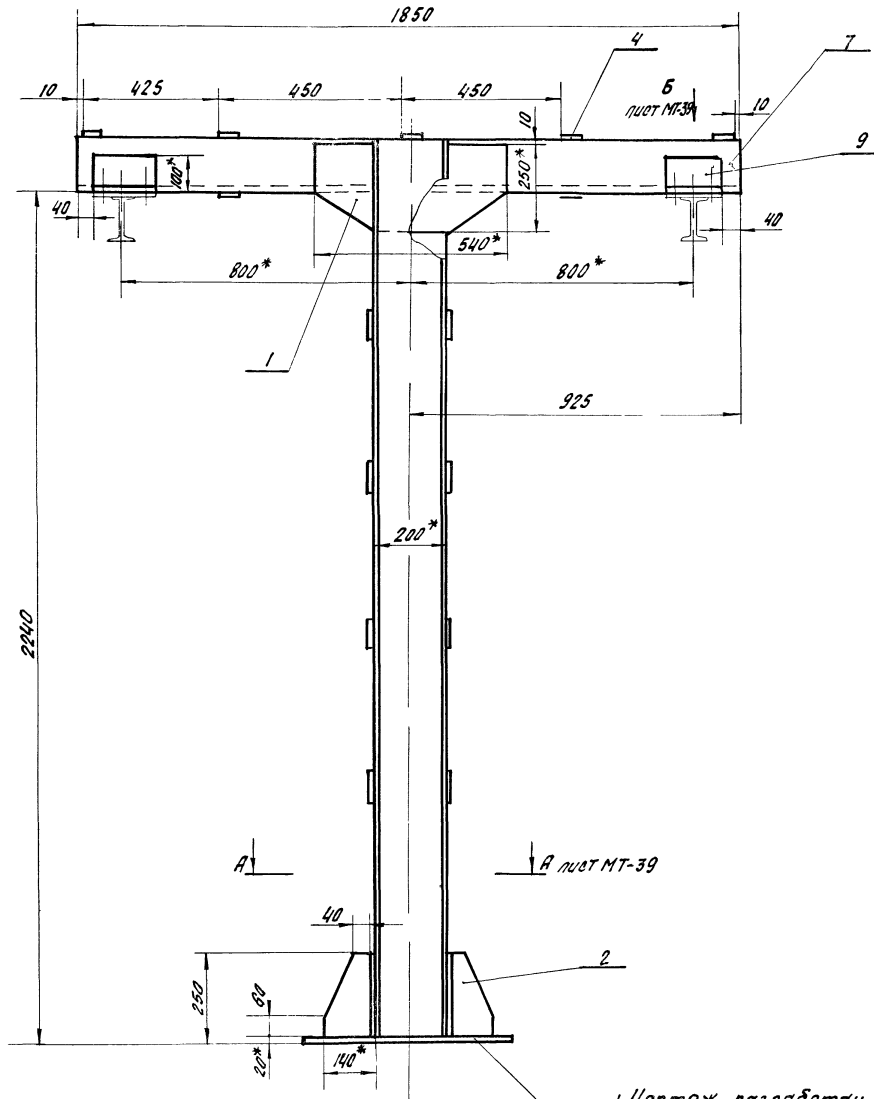
67

7560/г

Т П 816-242

МТ

Специализированные подразделения по ремонту изделий из полимеров (лицензия Г-100 и Г-130 с программой закрепителей в 200)			
Производственная часть	Лист	Лист	Листов
Цара Сборочный чертеж.	р	37	80
			Миниатюрный черт. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ



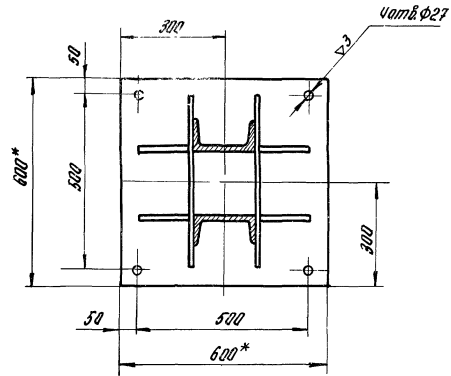
1. Чертеж разработан на листах МТ-38 и МТ-39.
2. Спецификацию см. на листе МТ-39.
3. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва - 45.
- 4.\* Размеры для справок.

68

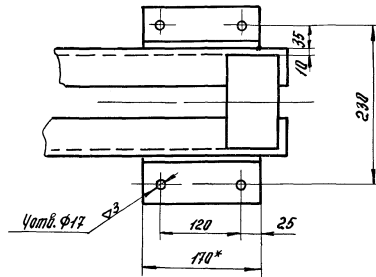
7560/I

				ТП 816-242			МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год					
Изм/лист	№ докум.	Исполн	Дата	Производственная часть			Лист	Лист	Листов
исполн	Лейдман	И.И.	1981				Р	38	80
гл. кон.	Гришман			Опорный сварочный чертеж.			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПУСК ЧЕРТЕЖЕЙ		
рук. гр.	Лейдман								
Ст. инж.	Салтыков								
Провер.	Большун								

А-А лист МТ-38  
М1:10



Вид Б  
М1:5



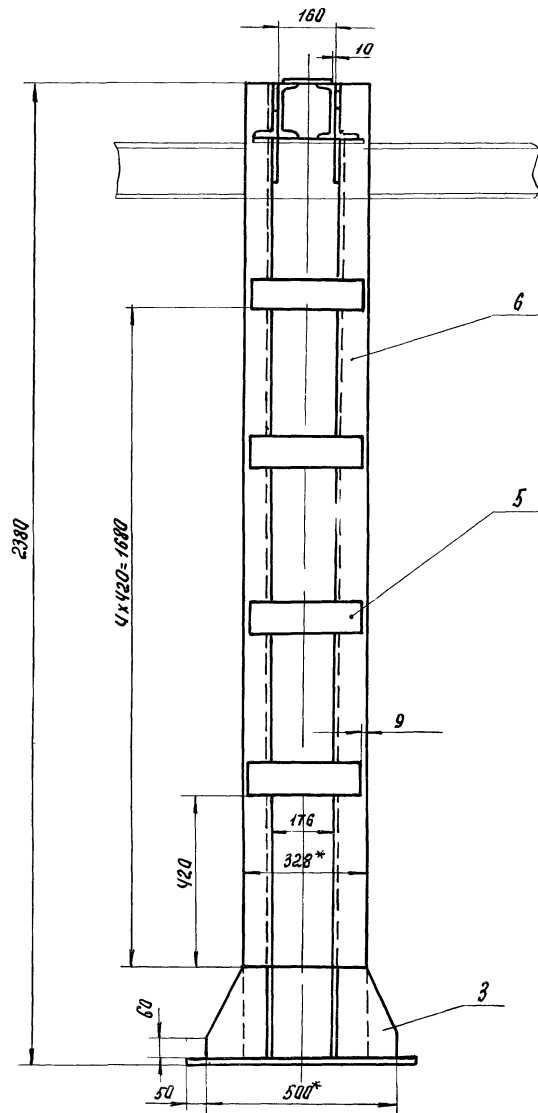
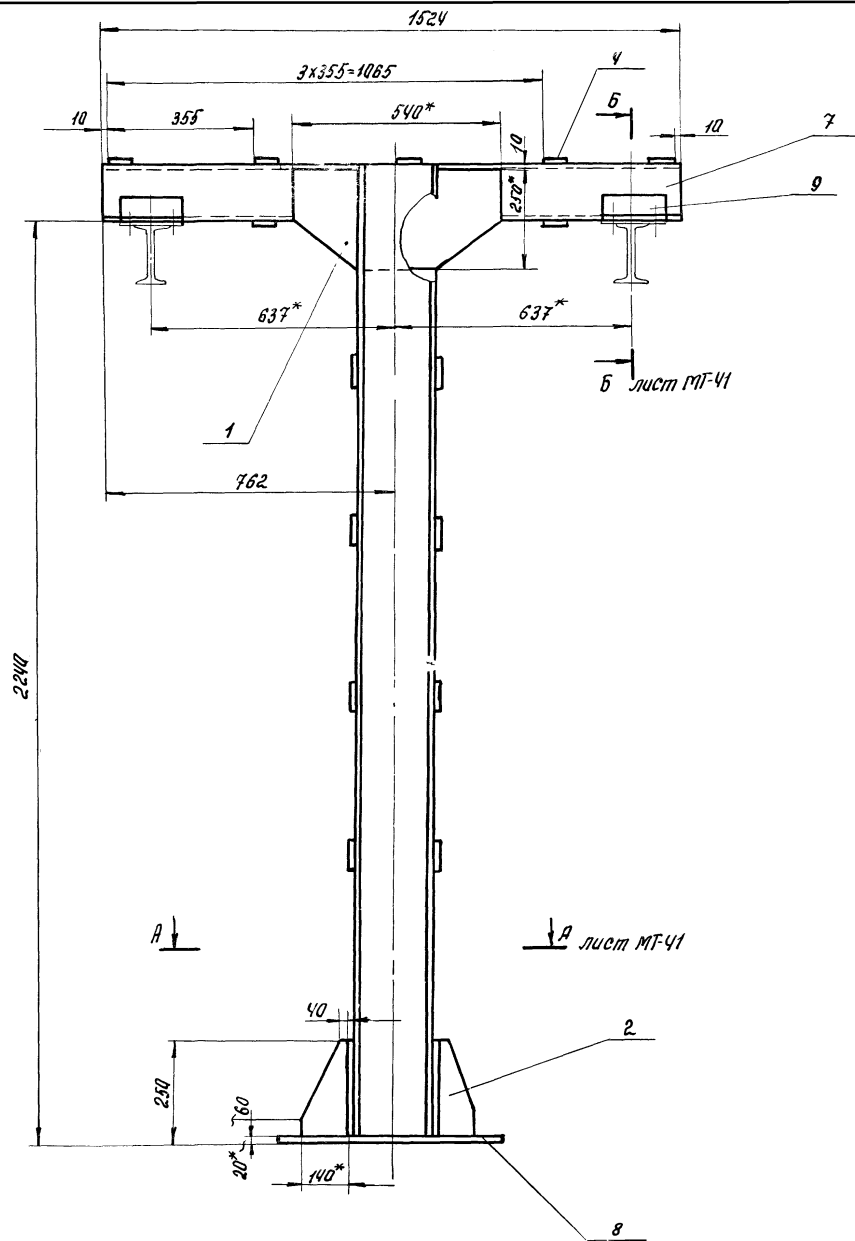
1. Чертеж разработан на листах  
МТ-38 и МТ-39.  
2\* Размеры для справок.

4	БЧ	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	7	0,2 кг*7
5	БЧ	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,55 кг*8
6	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2360	2	43,4 кг*2
7	БЧ	Паперечина		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1850	2	22,5 кг*2
8	БЧ	Подшип		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		600x600	1	56 кг
9	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 63x63x6 ГОСТ 13508-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	4	0,98 кг*4
Общий вес = 240 кг				

Паз по плану	Обозначение	Наименование	Примеч.
		Документация	
	МТ-38 и МТ-39	Сборочный чертеж	
		Детали	
1	БЧ	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 9,6 кг*2
2	БЧ	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	4 17 кг*4
3	БЧ	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 6,4 кг*2

69  
7560/12

ТП 816-242		МТ	
Специализированное производство по ремонту шасси Ленинградский завод №7-131 с производством 300 ремонтных в.о.б.			
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.
Нач. отд.	Лейбман		
Гр. инженер	Гайдаман		
Рук. пр.	Лейбович		
Ст. инж.	Крипорович		
Провед	Большин		
Производственная часть		Лит.	Листов
		Р	39 80
Оклад Сборочный чертеж		Литература ЛР ОБРАТНЫЙ НАБОР ЛСТ-3 2.08.68	

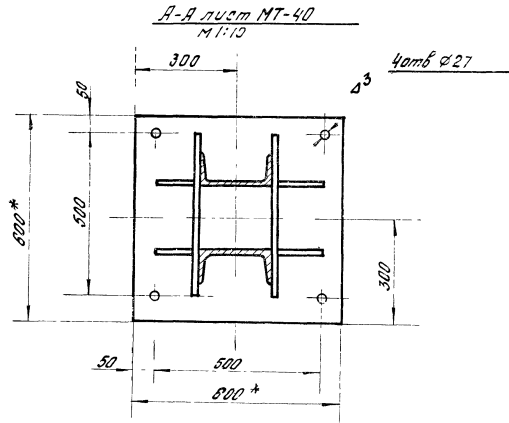


1. Чертеж разработан на листах МТ-40 и МТ-41.
2. Спецификация см. лист МТ-41.
3. Варить сплошным наплавным швом.  
Катет шва Δ5.
4. \*Размеры для справок.

70  
7560/2

				Т П 816-242			МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракто- ров типа Т-100 и Т-130* по программе 520.В.М.К.Т.С.Д.					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит	Листа	Листов	
Исх.	отд.	Лейбман				Р	40	80	
Р.к.	д.	Лейбман			Опора Сборочный чертеж		Миниатюрный сев.р ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Ст.	инж.	Кратировская							
Пробер.	Большин								

ин.с. №19146, 19146/с.в.д.б.г.г

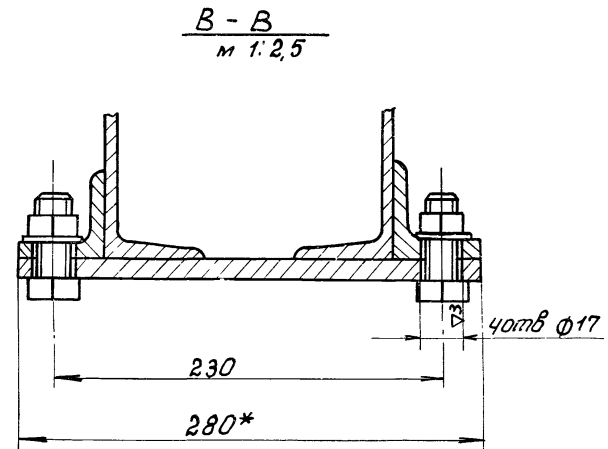
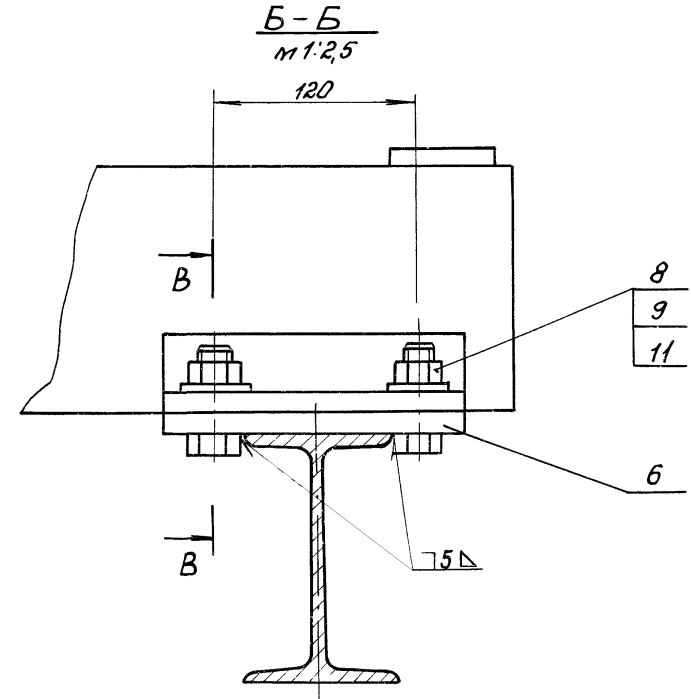
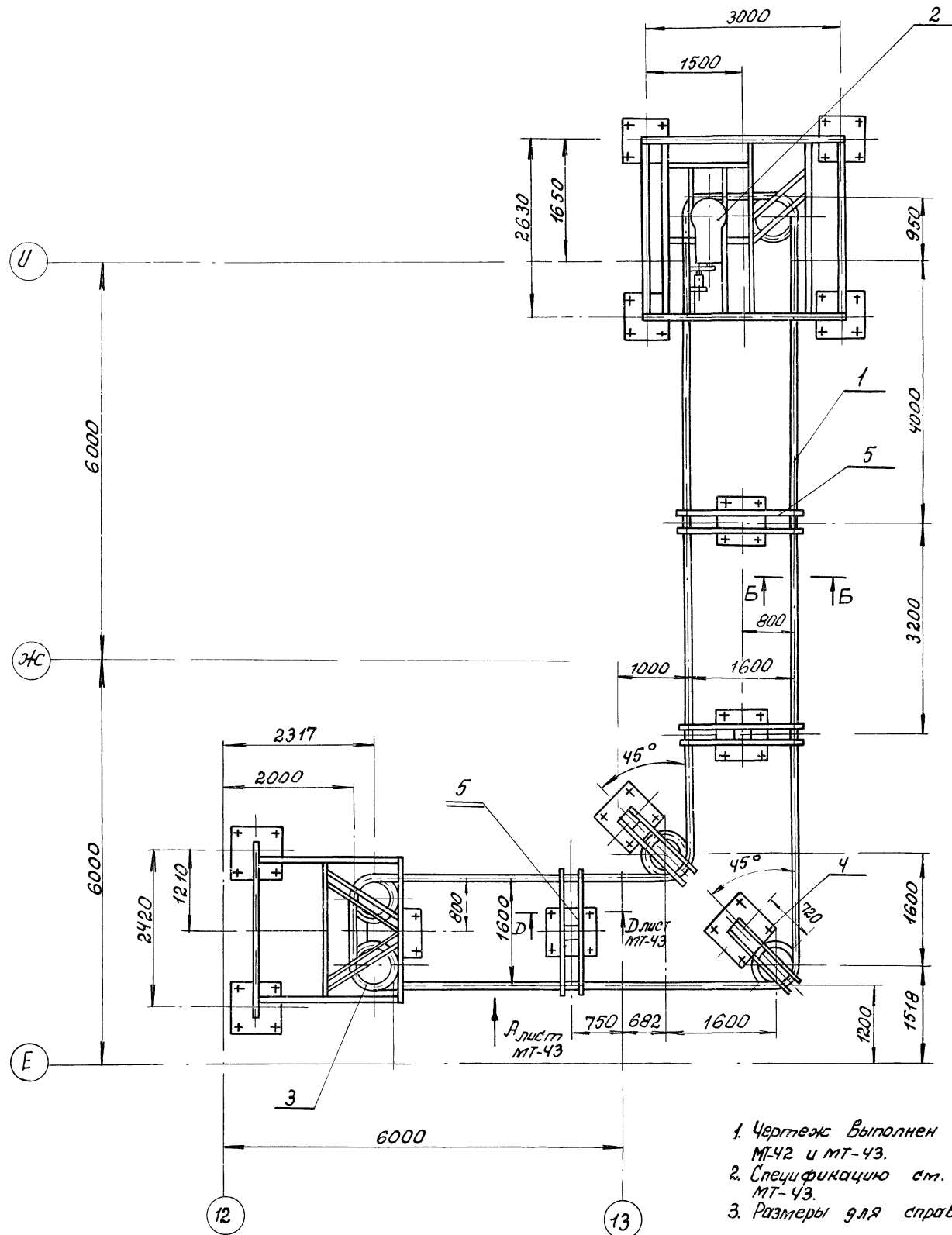


1. Чертеж разработан на листах  
МТ-40 и МТ-41.

поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-40 и МТ-41	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б.4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
2	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	7,6кг-2
3	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	4	17кг *4

4	Б.4	Редра Полоса 8*80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	3,9кг *2
5	Б.4	Редра Полоса 8*80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58*	7	0,2кг *7
6	Б.4	Гайка Шпеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	8	1,55кг *8
7	Б.4	Поперечина Шпеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	4,58кг *2
8	Б.4	Подошва Лист 20 ГОСТ 19403-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	18,75кг *2
9	Б.4	Кронштейн Уголок 53*53*6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	1	58кг
			4	1кг *4
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12 * 35	8	0,15кг *8
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	8	0,07кг *8
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 12	8	0,033кг *8
Общий вес $\approx 219$ кг				
71				
7560/г				
ТП 816-242 МТ				
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с двигателем МД-300 (ремонтная база)				
изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
нач. отд.	Инженер	Лейбман	Лейбман	1972
на конст.	Инженер	Григорьев	Григорьев	1972
рук. гр.	Инженер	Лейбович	Лейбович	1972
от цеха	Инженер	Кремлевская	Кремлевская	1972
Провер.	Инженер	Бальшин	Бальшин	1972
Производственная часть				Лист 41
Опара.				Лист 80
Сборочный чертеж				Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ г.Москва



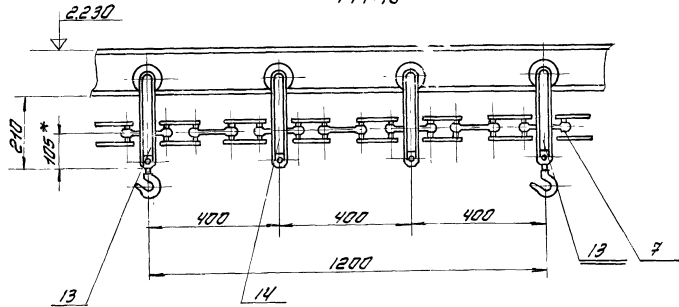


1. Чертеж выполнен на листах МТ-42 и МТ-43.
2. Спецификацию см. на листе МТ-43.
3. Размеры для справок.

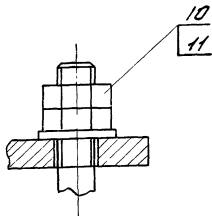
72  
7560/1

				ТП 816-242		МТ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-700 и Т-730 с программой 500 ремонта 8 8 г. 89			
Изм.	Лист	Н.докум.	подп.	дата	лит	лист	листо
					Р	42	80
Нач. отд. Лебедьман					Производственная часть		
Сл. конст. Сайхман					Конвейер подвесной		
Рис. эр. Лебедович					цепной НЗ (поз 222)		
Ст. инж. Кошаровская					Минпромстрой СССР		
Провер. Большун					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Одесса		

Вид А лист МТ-42  
М1:10



Д-Д лист МТ-42



Техническая характеристика

1. Скорость цепи канвеера - 0,336 м/мин
2. Шаг кареток - 400 мм
3. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
  - длина - 500 мм
  - ширина - 500 мм
  - высота - 500 мм
4. Максимальный вес транспортируемого груза - 100 кг
5. Нагрузка на грузозахватную каретку - 100 кг
6. Привод канвеера:
  - а) электродвигатель типа АД2-21-6
    - мощность - 0,8 кВт
    - число оборотов - 1000 об/мин
  - б) редуктор КДВ-250 М1-1
    - передаточное число - 2124
  - в) клиноременная передача
    - передаточное число - 2,78
7. Вес - 5259 кг

Примечания

1. Чертеж выполнен на листах МТ-42 и МТ-43.
- 2.\* Размеры для справок.

		Сборочные единицы	
1	МТ-44	Трасса	1
2	МТ-45, МТ-46	Станция приводная	1
3	МТ-51, МТ-52	Станция натяжная	1
4	МТ-53, МТ-54	Устройство поворотное на аппарате	2
5	МТ-57 и МТ-58	Опора	3
<u>Детали</u>			
6	Б4	Прокладка лист 10 ГОСТ 18903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69*	6 44кг×6
<u>Стандартные изделия</u>			
7	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая Р2-100-22	36 п.м 5кг×36
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М16×40	24 0,033кг×24
9	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	24 0,033кг×24
10		М24	96 0,11кг×96
11	ГОСТ 11371-68	Шайбы 16	24 0,033кг×24
12		24	48 0,033кг×48
<u>Прочие изделия</u>			
13	Н6-95-67	Каретка Н100-80	30 3,2кг×30
<u>"Совзаппроммеханизация"</u>			
		г. Москва 1967г.	
14	Н6-95-67	Каретка Х100-80	60 3,2кг×60
		г. Москва 1967г.	
			Общий вес ≈ 5259 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-42 и МТ-43	Сборочный чертеж		

Изм. Листы докум. Подпись Дата

Нач. отд. Ведущий Инж. Л.К. Кон. Голухина

Рук. гр. Ведущий Инж. Л.В. Пудович

Ст. инж. Крамаровская

Провер. Бальшин

Производственная часть

Лит. Листы

Р 43 80

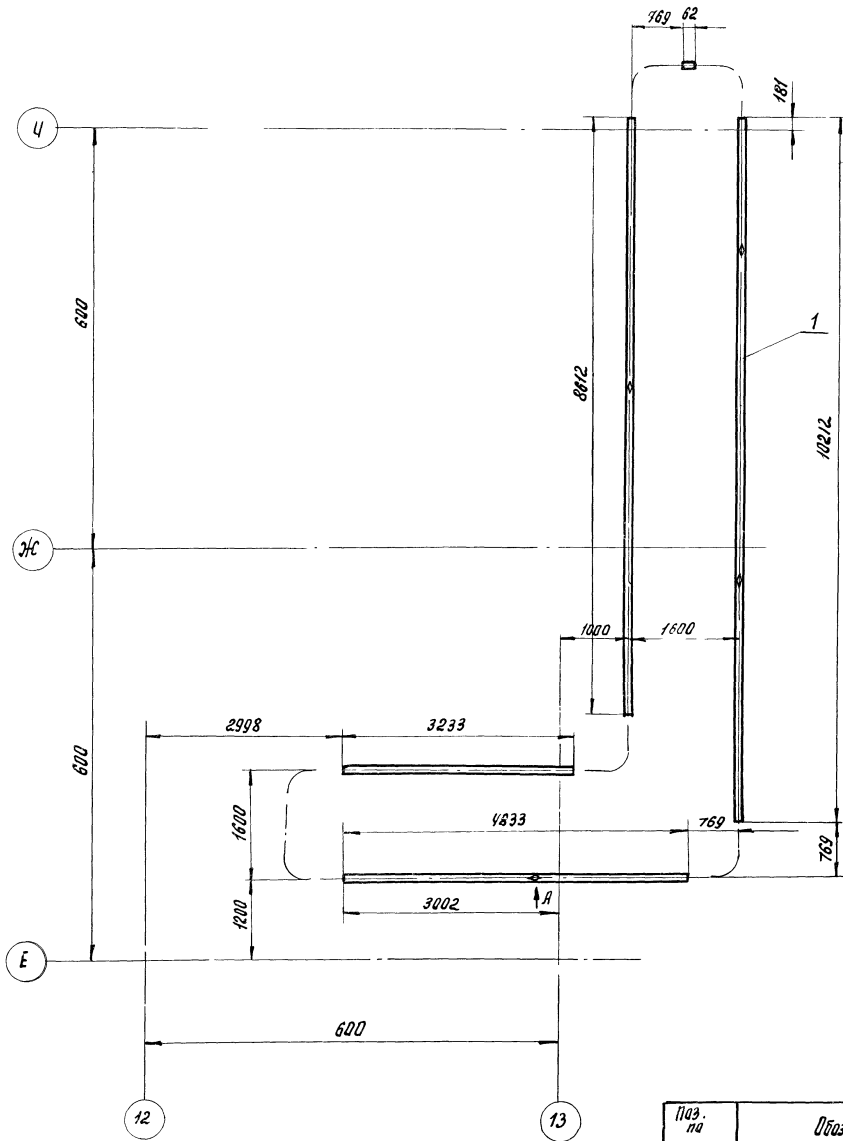
Канвеер подвесной цепной №3 (поз 222) сборочный чертеж

специализированное производство по ремонту шасси тракторного типа Т-100 и Т-130 с переоборудованной базой

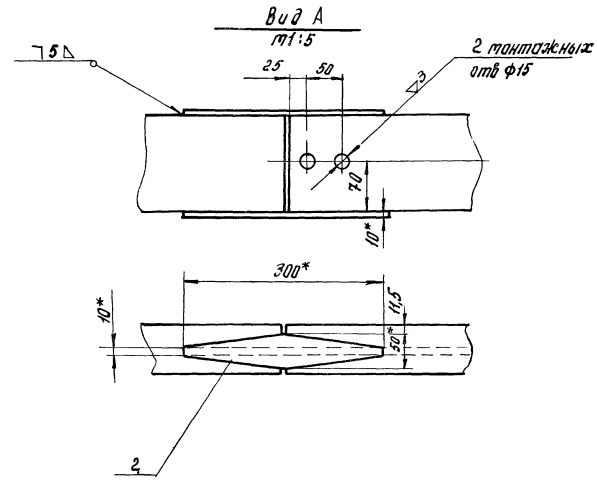
минимальными сср

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

г. Дзержинск



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва  $\Delta 5$ .
2. Количество стыков (поз.2) уточнить при монтаже.
3. \*Размеры для справок.



		Детали		
1	Б4	Ездая балка Двутавр 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*		372,6кг
		Прочие изделия		
2	НВ-149-67 "Синэпротехмеханизация" г Москва 1967г	Стык сварной 14	4	1,7кг/ч
		Общий вес $\approx$ 379кг		

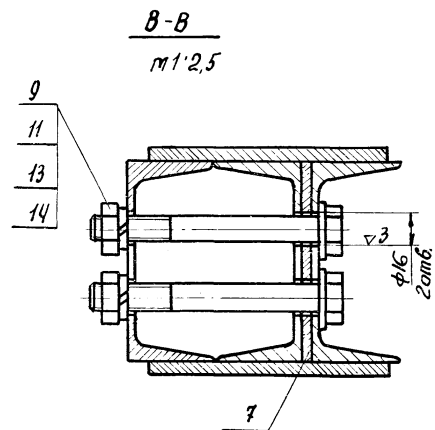
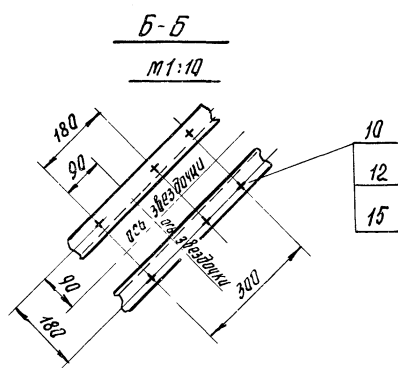
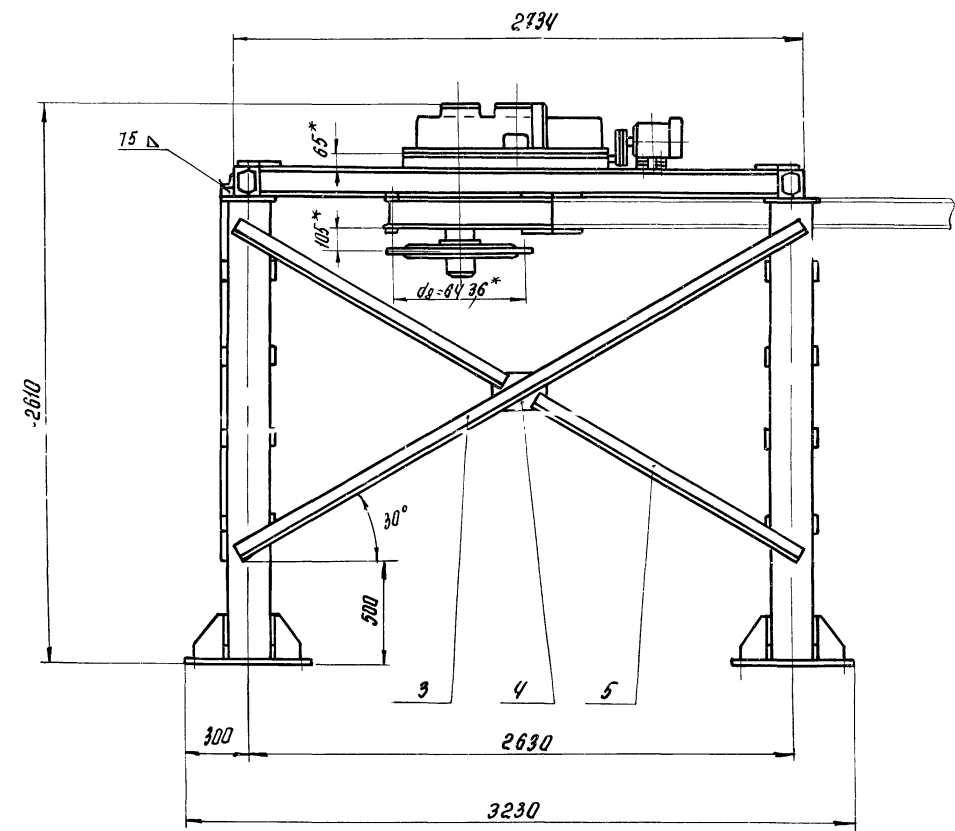
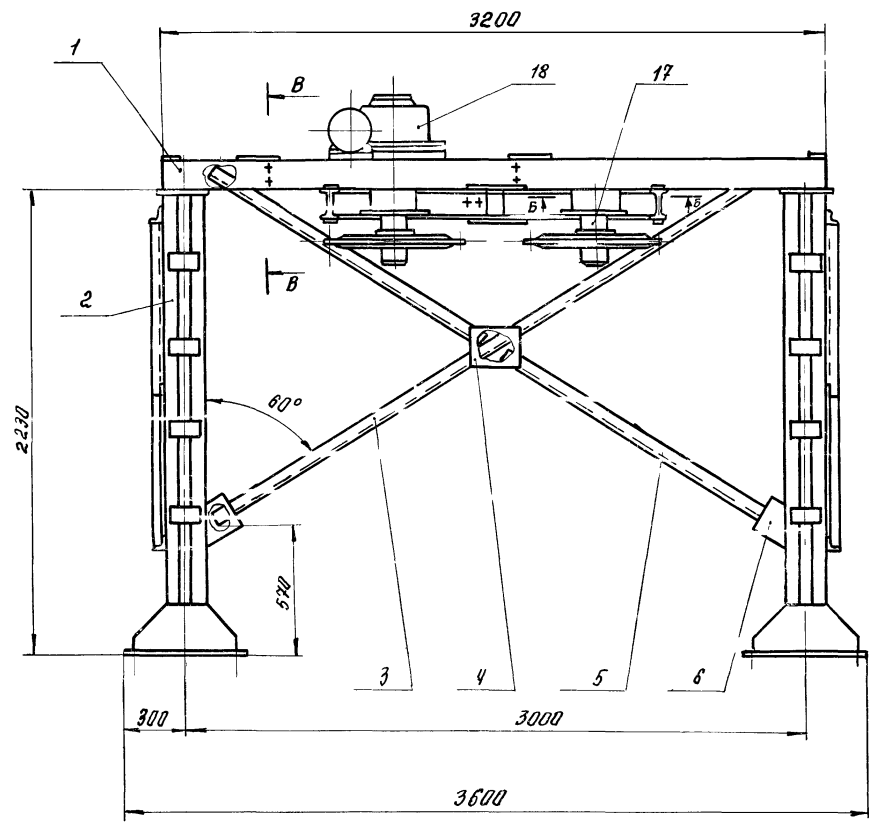
74

7560/1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Мат. во	Примеч.	ТЛ 816-242 МТ			
		Документация			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т100, ЧЗ-30, с прокатными шасси			
		МТ-44			Исполнитель	Лит	Лист	Листов
		Сварочный чертеж			Производственная часть	Р	44	80
					Сварочный чертеж	Министерство СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 2.08.68		

Молодой проект Альбом I

A  
лист МТ-46

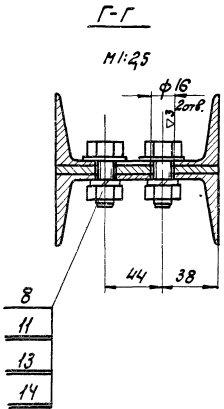
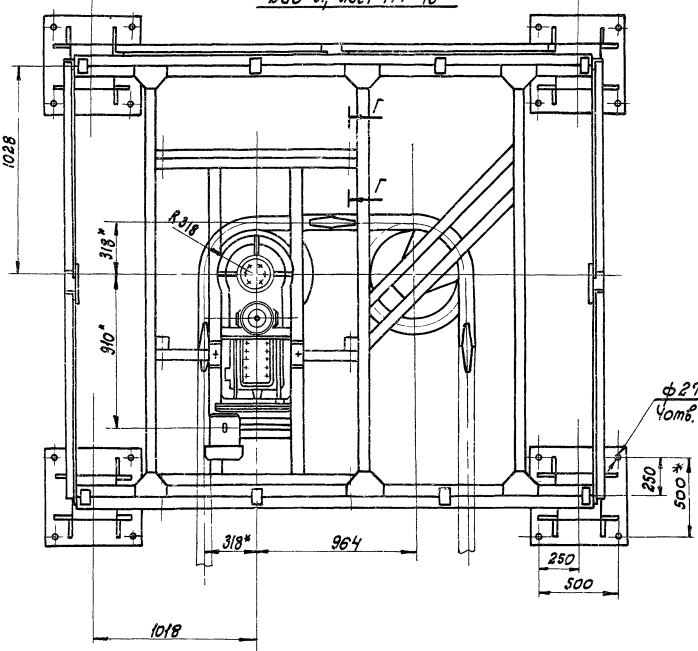


1. Чертеж разработан на листах МТ-45 и МТ-46.
2. Спецификация см. лист МТ-46.
3. Размеры для справок.

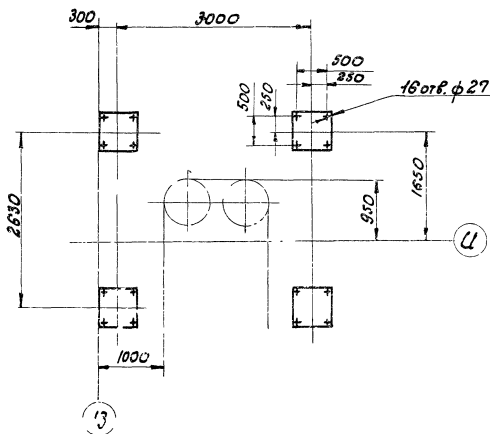
75  
7560/1

				ТП 816-242		МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 Т-130 с прокаткой 500 ремонтной в год.				
Изм. лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Производственная часть Станция прицепная. Сборочный чертеж.		Лит	Лист	
Нач. отд.	Лейдман					р	45	80
Ин. констр.	Павлюк							
Рук. гр.	Огиенко							
Ст. инж.	Кроторийская							
Разраб.	Техтерова			Инструментальный завод г. Одесса				
Провер.	Большун							

Вид 2, лист МТ-45



План разбивки фундаментных болтов  
М1:50



1. Детали поз. 3, 4, 5, 6 приварить после установки привода при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-45 и МТ-46.

Поз. по плану	Обозначение	Назначение	№60	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-45 и МТ-46	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-47 и МТ-48	Рама	1	160кг
2	МТ-49 и МТ-50	Стойка	4	194кгх4
		<u>Детали</u>		
3	Б4	Раскос		
		Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		

		L=3200	3	183кгх3
4	Б4	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		180х250	3	21кгх3
5	Б4	Раскос		
		Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=1500	6	86кгх6
6	Б4	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		200х200	2	18кгх2
7	Б4	Прокладка		
		Лист 2 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 16523-70*		
		80х120	4	0,15кгх4
		<u>Стандартные изделия</u>		
8	ГОСТ 11938-70*	Болт М14х80	8	0,058кгх8
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М14х140	4	0,189кгх4
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М12х150	6	0,212кгх6
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М14	12	0,025кгх12
12	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кгх6
13	ГОСТ 11371-68*	Шайба 14	12	0,01кгх12
14	ГОСТ 6402-70*	Шайба 14 65Г	12	0,004кгх12
15	ГОСТ 6402-70*	Шайба 10 65Г	6	0,012кгх6
		<u>Прочие изделия</u>		
17	НБ-135-67	Устройство поворотное 100-2з	1	102кг
		«Союзпротманизация» г. Москва 1987г.		
18	НБ-180-67	Привод 100-110-п-1000	1	550кг
		«Союзпротманизация» г. Москва 1987г.		
		<u>Общий вес</u>		≈ 1852кг

76

7560/1

ТЛ 816-242 МТ

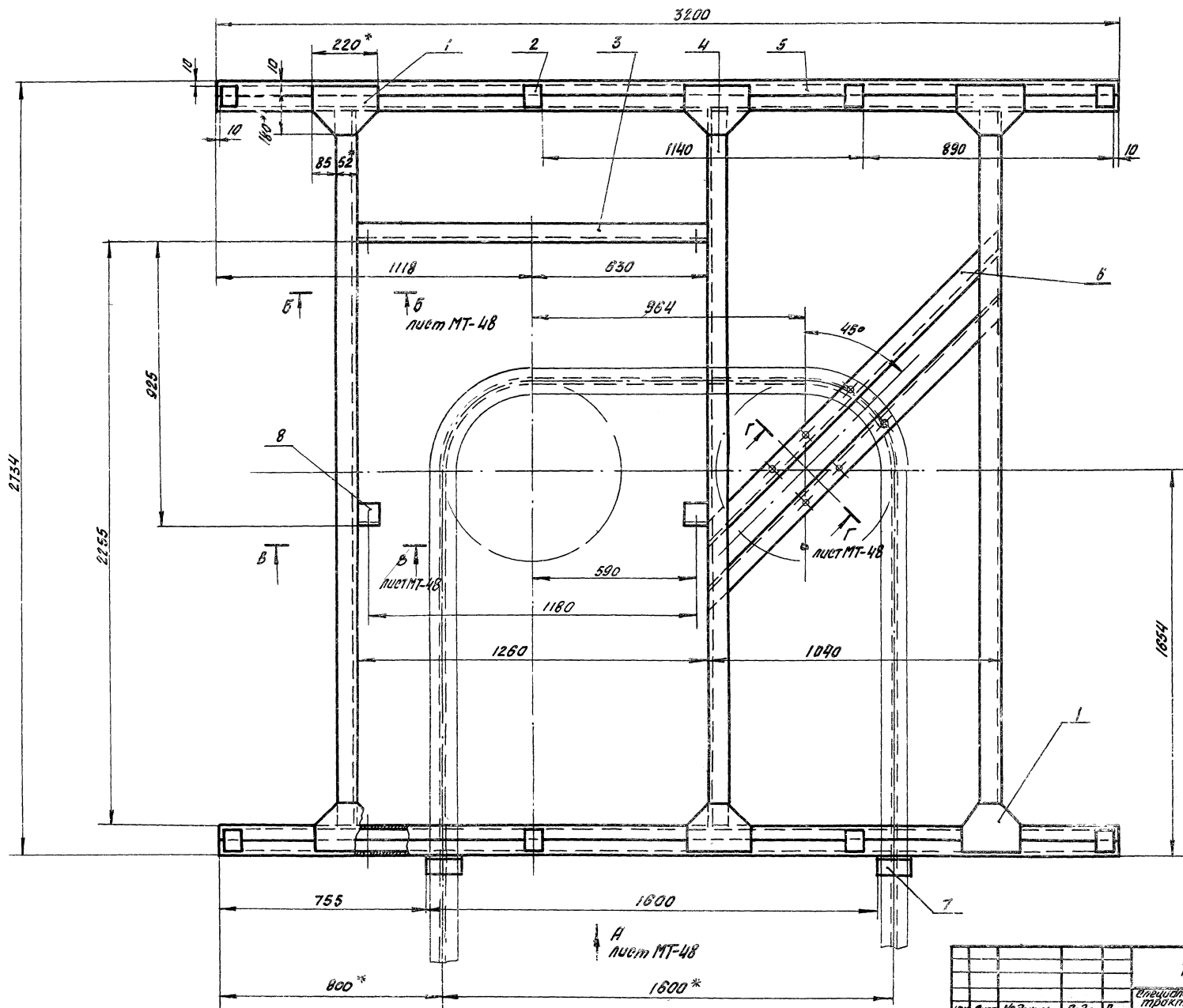
Лист	Лист	Листов
р	46	80

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, ЧТ-100 и протракторы с 600 ремонтных часов.

Производственная часть.

Станция привода. Сборочный чертеж.

Исполнительный сбор. Проектный институт. г.Москва



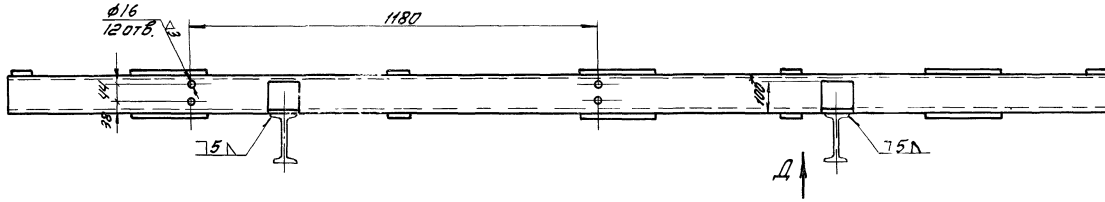
1. Варить сплошным нормальным швом Катет шва Δ5.
2. Чертеж разработан на листах МТ-47 и МТ-48. Спецификацию см. лист МТ-48
3. \* Размеры для справок.

77

7560/5

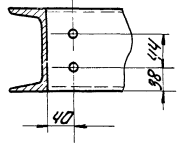
				ТП 816-242			МТ			
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 в программе 500 деталей в год						
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	производственная часть			Лит	Лист	Листов
Николаев	Лейдман	25/11	25/11	25/11				Р	47	80
Рыжков	Григорьев	25/11	25/11	25/11	Рама. Сборочный чертеж			Микрометр 0,02 мм Проектный институт г.Орск		
Рыжков	Терехов	25/11	25/11	25/11						
Провер.	Большин	25/11	25/11	25/11						

Вид А, лист МТ-47



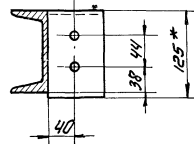
Б-Б лист МТ-47

M1:5



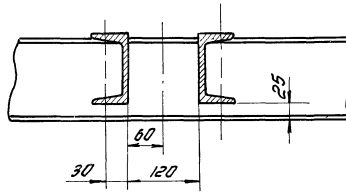
В-В лист МТ-47

M1:5

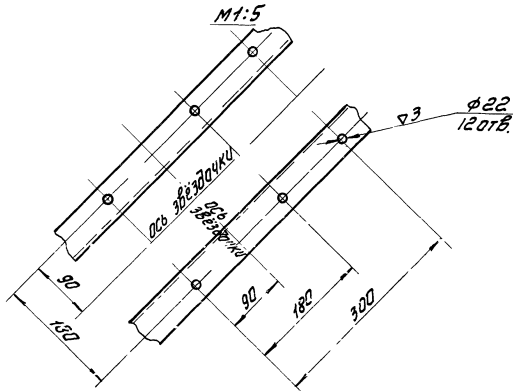


Г-Г повернуто лист МТ-47

M1:5



Вид Д



Чертеж разработан на листах МТ-47 и МТ-48

		Детали	
1	Б4	Косынка Лист 6 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-63* 180 x 200	12
2	Б4	Платик Полоса 6x60 ГОСТ 10353 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=85	16 027кг*16
3	Б4	Поперечина Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1258	1 13,1кг
4	Б4	Поперечина Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2525	3 26,3кг*3
5	Б4	Балка Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=3200	4 33,3кг*4
6	Б4	Поперечина Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1500	2 12,9кг*2
7	Б4	Кронштейн Уголок 100x63x8 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=90	2 0,9кг*2
8	Б4	Кронштейн Уголок 125x80x8 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=80	2 1кг*2
		Общий вес	≈ 160 кг

78

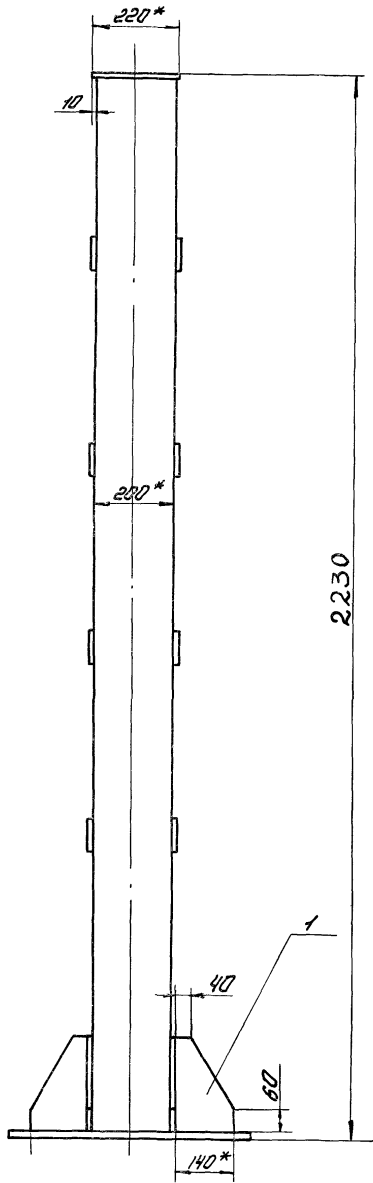
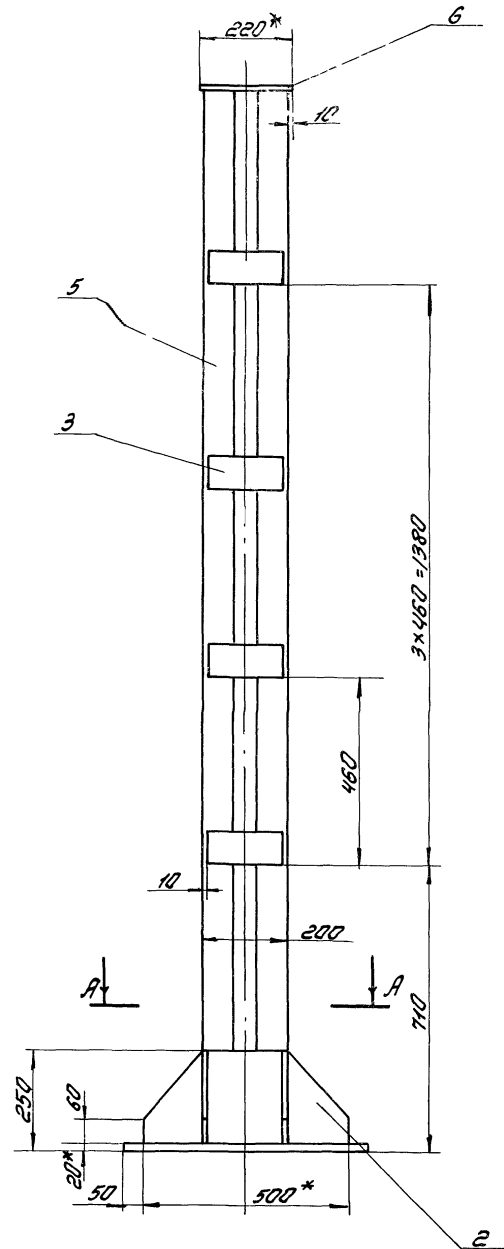
7560/I

Поз по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
	МТ-47 и МТ-48	Сборочный чертеж		

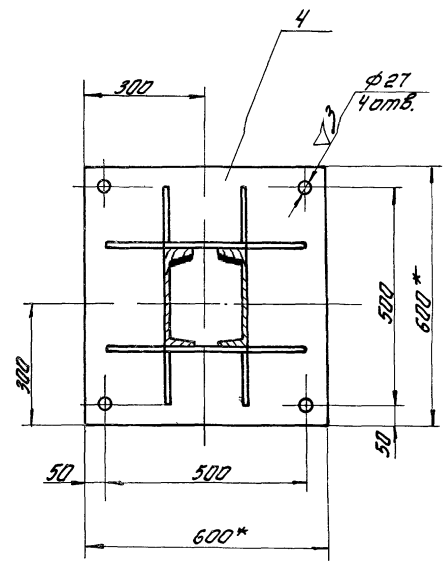
ТП 816-242		МТ	
Изм. Лист	Докум. №	Подпись	Дата
нач. отд. Лейдман			
гл. конст. Гольдман			
рук. гр. Овченко			
ст. инж. Камаровская И.Г.			
Разраб. Тертеваба			
Провер. Большин			
Специализированная организация, по ремонту шасси тракторов ТП 816-242 и 243, производимой сев. машинами 4-го зсб.		Производительная часть	
Рама		Лит.	Лист
Сборочный чертеж		Р	48
		Листов	80
		Министерство СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г.Москва	

Шаб. в. 1/1000, 1/2000 и др.

Рис. 1



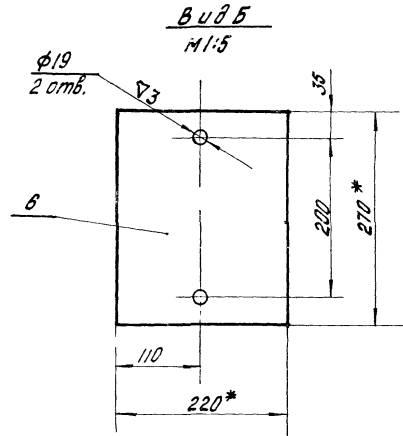
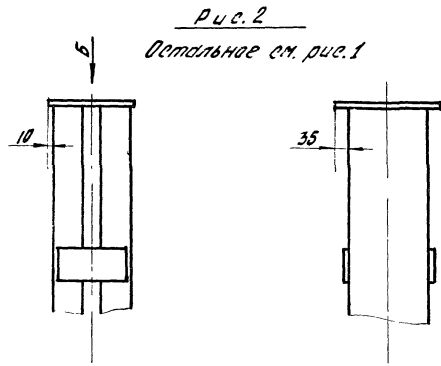
A-A



1. Чертеж разработан на  
 листах МТ-49 и МТ-50.  
 2. Спецификацию см МТ-50.

			ТП 816-242 МТ		
			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа ремонтных		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд.	Леонов	Леонов	1950	Р	49
Инженер	Григорьев	Григорьев			80
Рук. отд.	Беленко	Беленко			
Ст. инж.	Крамаренко	Крамаренко			
Разработ.	Арцыс	Арцыс			
Провер.	Луцман	Луцман			
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г. Одесса		

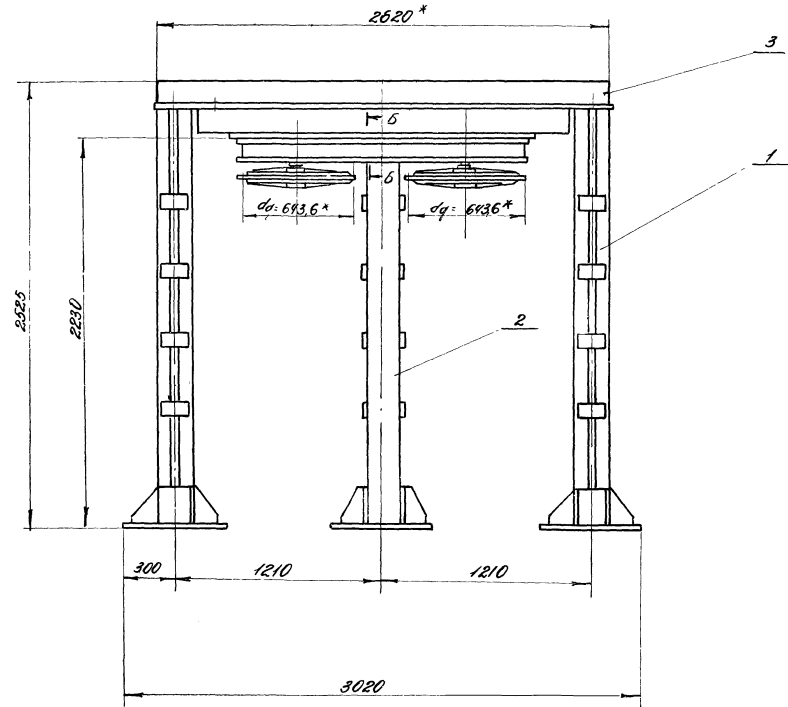
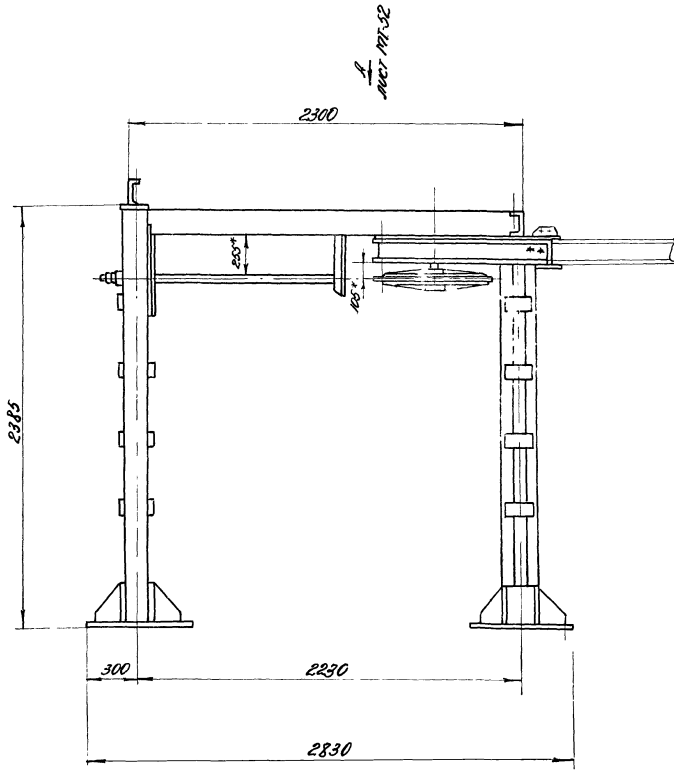




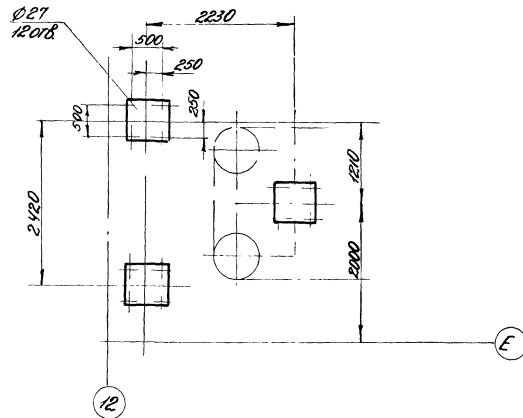
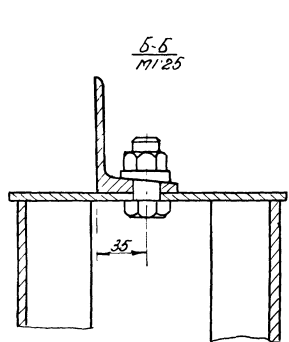
1. Варить сплошным нормальным швом  
Катет шва  $\Delta 5$ .
2. Чертеж разработан на листах  
МТ-49 и МТ-50.
3. \* Размеры для справок

№ по плану	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
	МТ-49 и МТ-50	Сборочный чертеж	
		Детали	
1		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 140x230	4 172кгx4
2		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 230x520	2 64кгx2
3		Ребра Полоса $\phi \times 80$ ГОСТ 103-51* Ст 3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 180$	8 99кгx8
4		Пята Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 800x800	1 56кг
	Переменные данные	для исполнений	
		МТ-49 и МТ-50	
		см. сб. рис. 1	

Детали			
5	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 2205$	2	41кгx2
6	Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 220x220	1	1,9кг
	МТ-49-01 и МТ-50-01 см. сб. рис. 1		
	Детали		
5	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 2350$	2	48кгx2
6	Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 220x220	1	1,9кг
	МТ-49-02 и МТ-50-02 см. сб. рис. 2		
	Детали		
5	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 2215$	2	41кгx2
6	Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 220x270	1	2,3кг
(80)			
7560/1			
ТП 816-242			
МТ			
Специализированное производство по ремонту швеллеров, ступиц, проф. труб, 300 ремонтных в год.			
Изм. лист	№ докум.	Получено	Дата
Начальн. Лейдман	Л.И.И.		
Тех. эк. Гайман			
Рис. гр. Огиенко			
Ст. инж. Косырава			
Разраб. Ярце			
Провер. Бородин			
Производственная часть		Лист	Лист
		Р	50
Стройка		Миниатюрный СССР	
Сборочный чертеж		ПРОЕКТИОННО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР № 3	



План разбивки фундаментных болтов М150



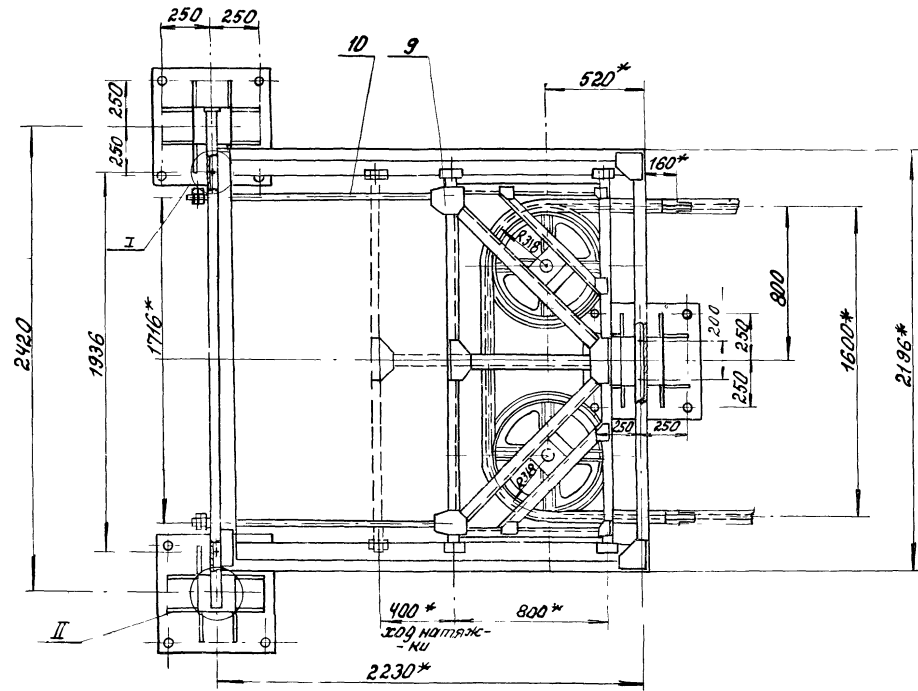
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-51 и МТ-52.

2. Спецификацию см. лист МТ-52.

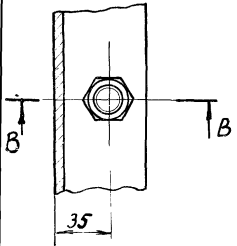
81  
7560/1

ТП 816-242		МТ	
Специализированная производств. база по ремонту шасси тракторов типа Т-150 и Т-150 с проёмом под 500 ветровых везд.			
Исполн. Козырев И.И.	Лист	Лист	Листов
Начальн. Лейдман И.И.	Р	51	80
Инженер Бородин В.И.	Производственная часть		
Инженер Овеченко В.И.	Станция изготовления сборочных чертежей		
Ст. инженер Козырев И.И.	Министерство обороны СССР		
Разработчик Козырев И.И.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПОЛНЕНИЕ		

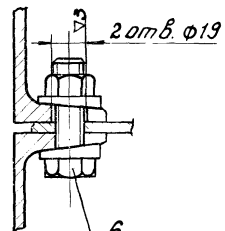
Вид А листа МТ-51  
М1 20



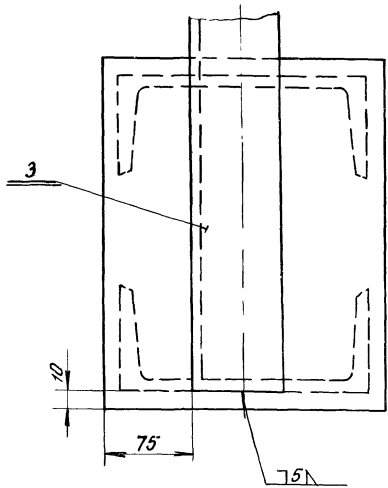
I  
М1:2,5



В-В  
М1:2,5



II  
М1:2,5



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-51 и МТ-52.  
2\* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-51 и МТ-52	Сборочный чертеж		*22*2
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-49-01 и МТ-50-01	Стойка	2	
2	МТ-49-02 и МТ-50-02	Стойка	1	
		<u>Летали</u>		
3		Балка Швеллер 14 ГОСТ 8240-78 Ст 3 ГОСТ 535-59* C = 2620	1	32,2 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М18х45	2	0,137 кгх2
6		М18х60	2	0,167 кгх2
7	ГОСТ 5915-70*	Шайба М18	4	0,046 кгх4
8	ГОСТ 10906-66	Шайба 18	6	0,064 кгх6
		<u>Прочие изделия</u>		
9	Н6-130-67 "Сюзпротмеханизация" г Москва 1967г	Устройство натяжное 100-5з	1	530 кг
10	Н6-133-67 "Сюзпротмеханизация" г Москва 1967г	Натяжка винтовая - 100	2	18,25 кгх2

Общий вес ≈ 1134 кг

82

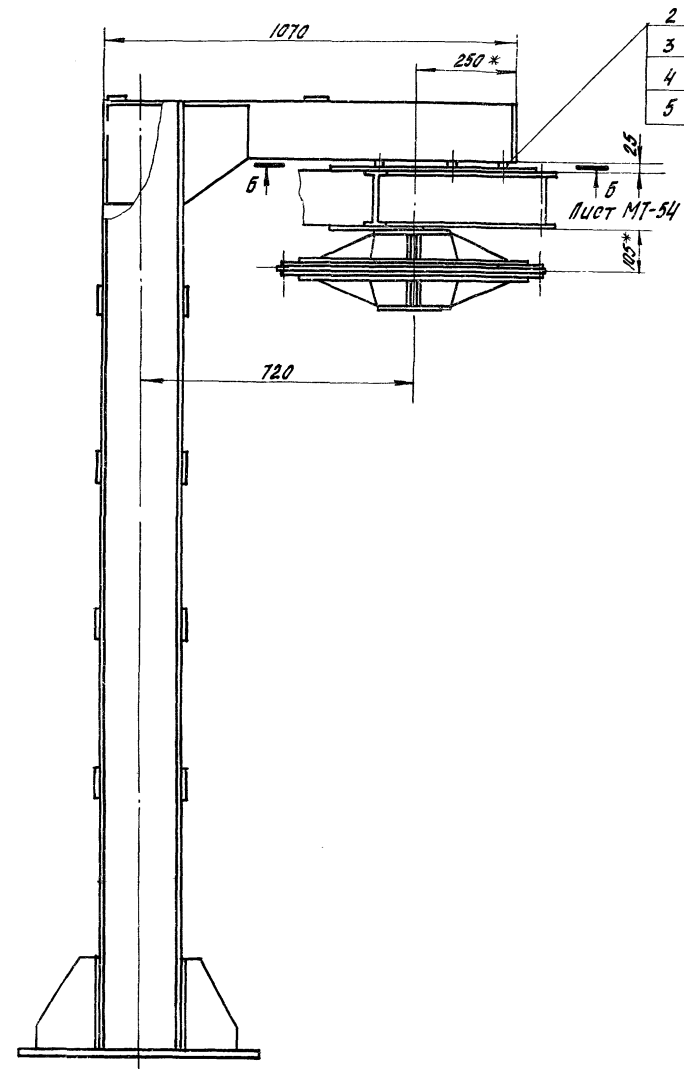
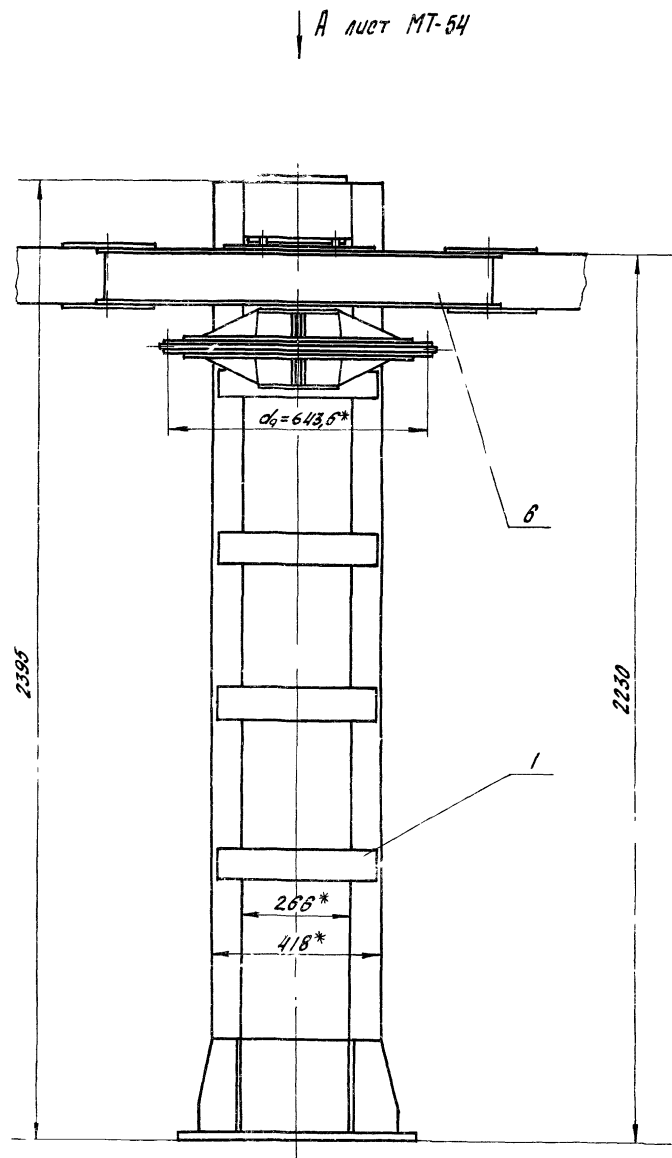
7560/1

ТП 816-242				МТ		
Изм. лист	Докум. №	подп.	дата	специализированное производство по ремонту шасси		
Нач. отд.	Лейдман	Лейдман	Лейдман	авиационного типа Т-102 и Т-130 с программной		
Гл. инж.	Соловьев	Соловьев	Соловьев	500 ремонтов в год		
Руч. зр.	Дегенко	Дегенко	Дегенко	Производственная часть		
Ст. инж.	Кратаревич	Кратаревич	Кратаревич	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Тертеева	Тертеева	Тертеева	Р	52	80
Провер.	Борщев	Борщев	Борщев	Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г. Одесса		

Яльбом I

Типовой проект

Шиб. и под. л. покрыва и подк.



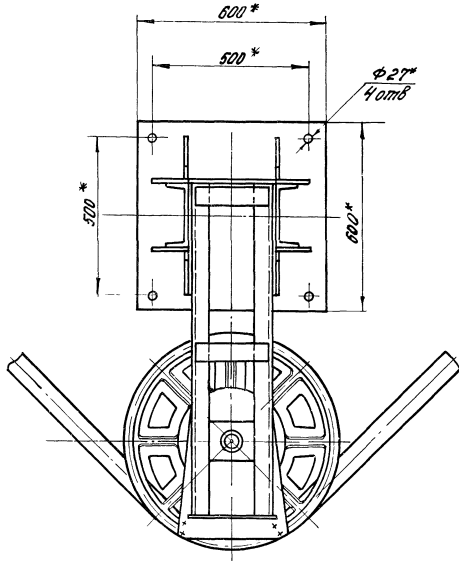
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-53 и МТ-54.
2. Спецификацию см. лист МТ-54.

83

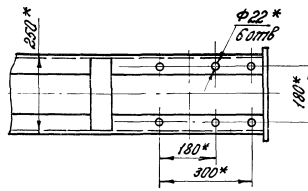
7560/1

				ТП 816-242		МТ	
				Специализированное производство по ремонту тракторов типа Т-100 и Т-130 с гидромотором за рубежом в 1980 г.			
Им. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть		Лист	Листов
Начальн.	Павлюк	24/8				ТР	53 80
Главн. инж.	Гайман						
Инж. с.р.	Осипенко						
Инж. инж. конструктор							
Разработ.	Анцип			Устройство палатное на опоре.		Минпромстрой СССР	
				Служебный чертеж		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. Одесса	

**Вид А лист МТ-53**



**Б-Б лист МТ-53**



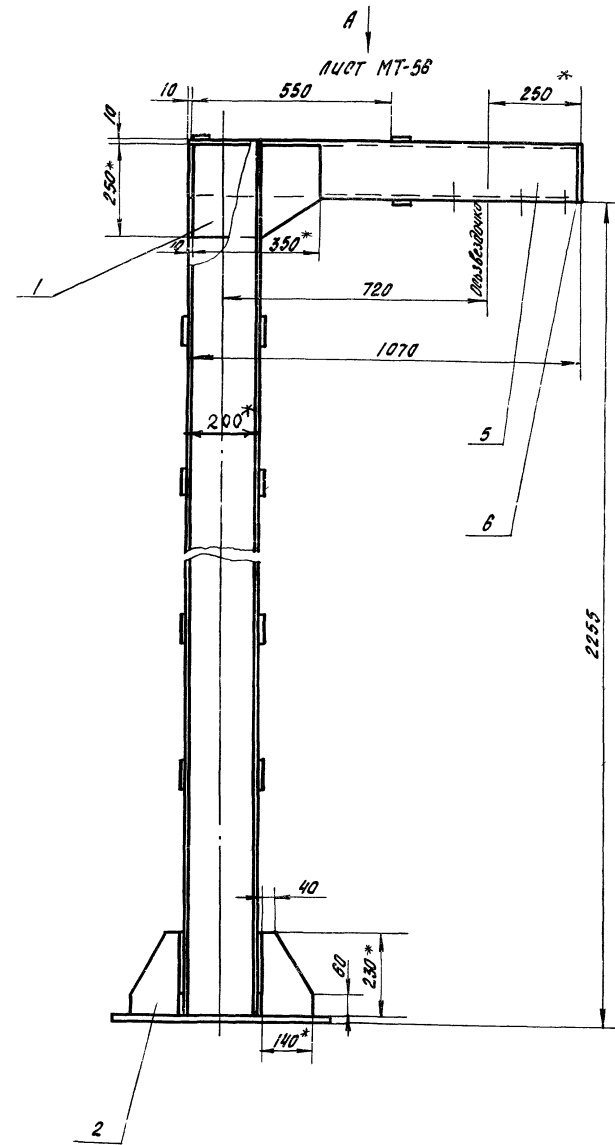
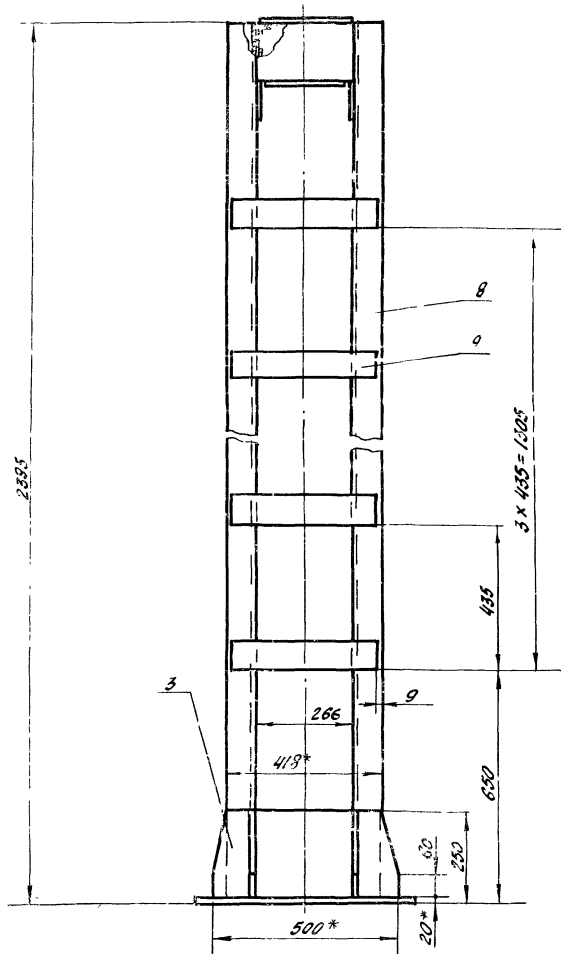
1. Чертеж разработан на листе  
МТ-53 и МТ-54.  
2.\* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Мат	Примечан
		<u>Документация</u>		
	МТ-53 и МТ-54	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-55 и МТ-56	Опора	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М 20 × 60	6	0,212 кг × 6
3	ГОСТ 5915-70*	Шайба М 20	6	0,064 кг × 6
4	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20	6	0,012 кг × 6
5	ГОСТ 10906-66**	Шайба 20	6	0,02 кг × 6
		<u>Прочие изделия</u>		
6	НБ-135-57 "Союзтрансмеханизация" г. Москва, 1967г	Устройство поворотное 100-2а	1	131 кг
		<u>Общий вес</u>	≈	342 кг

84

7560/L

				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси, разработка гайк Г 100 МТ-130 с прорезанной заготовкой 3 доз		
Изм/Идет	№ докум.	Подпись	Дата	Производительная часть	Лист	Лист
Изм от	Листов	Р.ч. гр.			ТР	54
				Устройство поворотное на опоре	Информация СССР ПРЕКТЕХНИКАТИИЗ г. Москва	
				Сборочный чертеж		



1. Чертеж общего вида разработан

на листах МТ-55 и МТ-58.

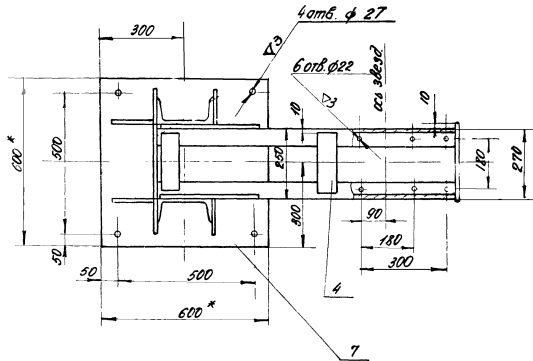
2. Спецификацию см. лист МТ-58.

85

7560/1

				ТЛ 816-242 МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов ГТЛЗ-100 и Т-130 в программе 500 ремонтов в год		
Исполн.	№ докум.	Подпис.	Дата	Производственная часть	Лист	Листов
Начальн.	Рейдман	И.И.И.	1958		2	55
Инженер	Сайхман	И.И.		Опор.	Минпромторг СССР ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ЦЕНТР № 3 г. Оберон	
Инж.г.	Олегина	И.И.				
Инж.г.	Колотильникова	И.И.				
Инж.г.	Дрозде	И.И.		Оборачный чертеж		

Вид А мст 55



- 1 Вварить сплошным нормальным швом  
Катет шва - 5.
- 2 Чертеж разработан на листах  
МТ-55 и МТ-56.
- 3 \*Размеры для справок.

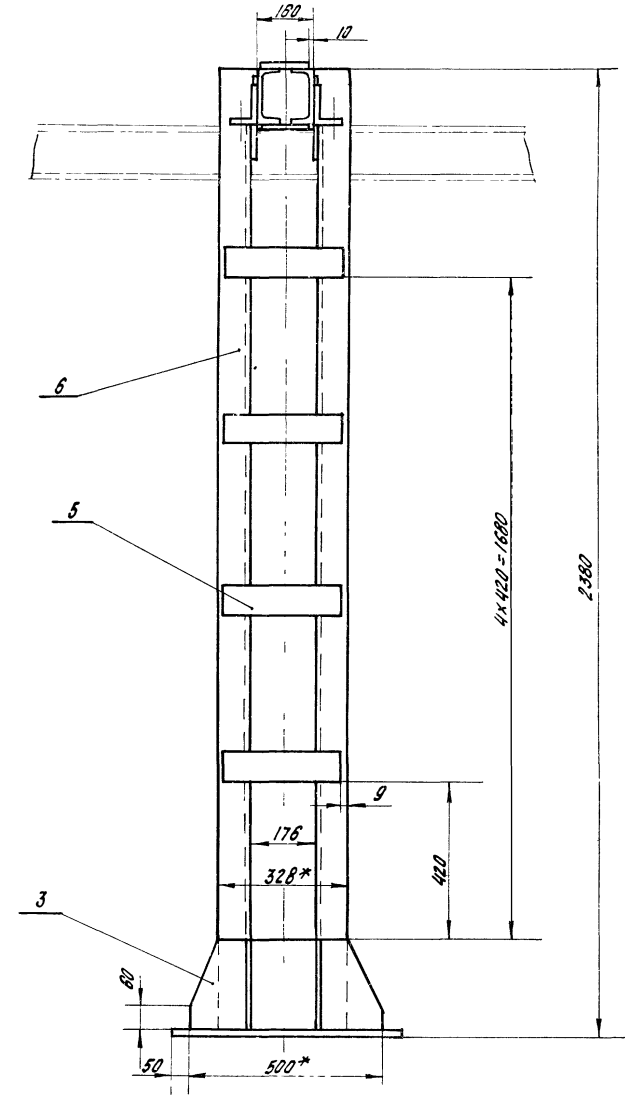
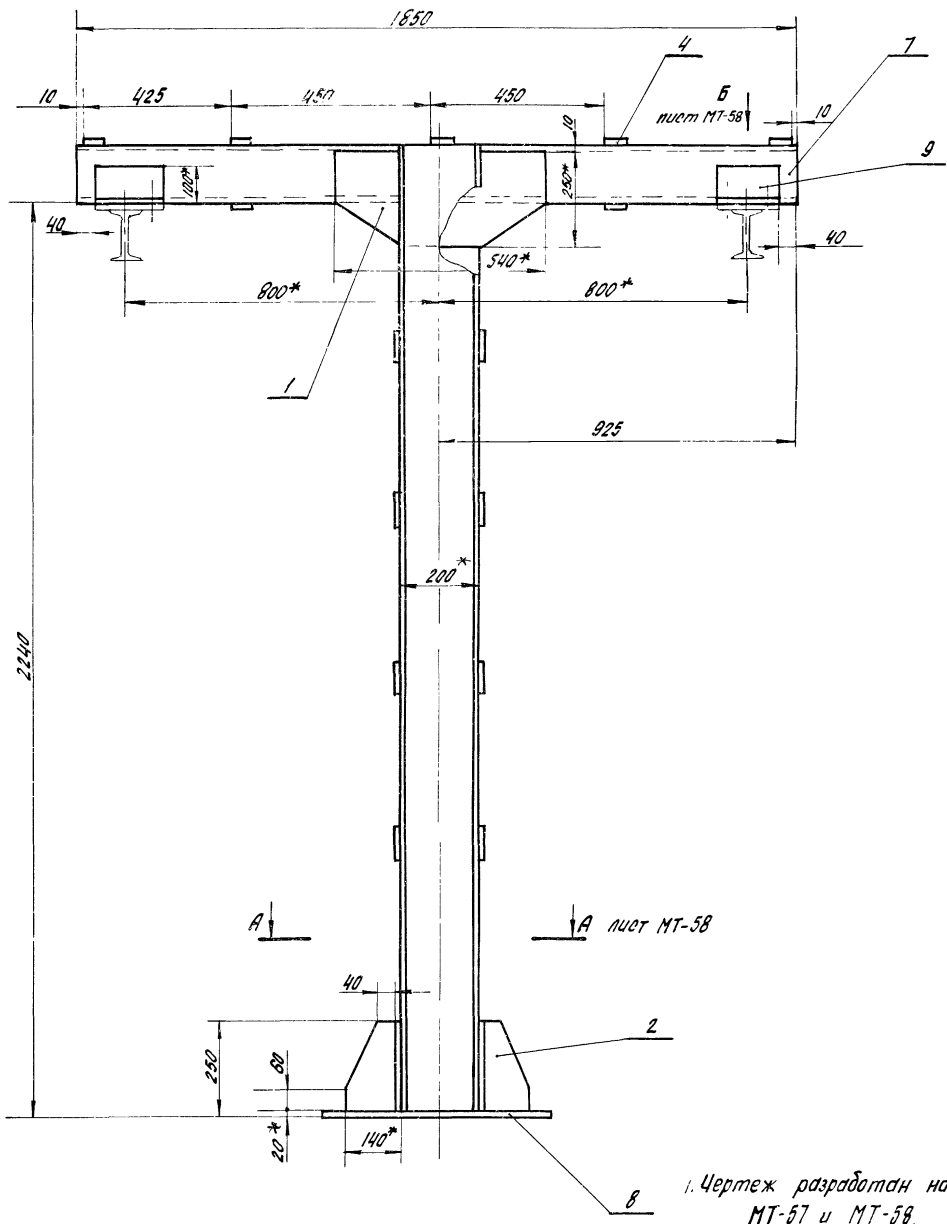
2	54	Косынка Лист 10 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	140x230	4	47кг±2	
3	54	Косынка Лист 10 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	230x500	2	64кг±2	
4	54	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 10357 Ст 3 ГОСТ 535-58*	l=230	3	11кг	
5	54	Кронштейн Швеллер 14 ГОСТ 8207 Ст 3 ГОСТ 535-58*	l=1062	2	13кг±2	
6	54	Плита Лист 8 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	140x270	1	24кг	
7	54	Водоулов Лист 20 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	600x600	1	58кг	
8	54	Стяжка Швеллер 20 ГОСТ 8207 Ст 3 ГОСТ 535-58	l=2375	2	437кг±2	
9	54	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 10357 Ст 3 ГОСТ 535-58*	l=200	8	2кг±8	
					Общий вес	= 208кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Примеч.
		<u>Документация</u>	
	МТ-55 и МТ-56	Сборочный чертеж	
		<u>Детали</u>	
1	54	Косынка Лист 8 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 545±2

Лист	Корректировка	Исполнитель	Проверка	Дата	Степень готовности	Примечание
1					100%	100% 87-130 87-130 87-130
						ТЛ 816-242 МТ
						Производственная часть
						Опора
						Сборочный чертеж
						Минимальная масса проек. детали и комплектации * 2.000кг

86

7660/1



1. Чертеж разработан на листах МТ-57 и МТ-58.
2. Спецификацию см на листе МТ-58.
3. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва - 5.
4. \* Размеры для справок.

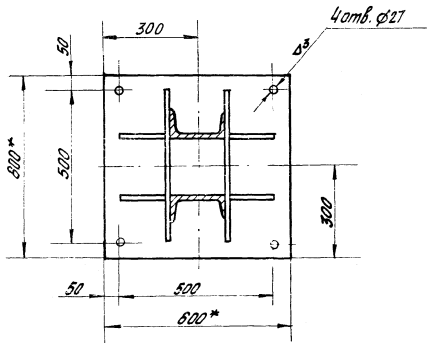
87

7560/2

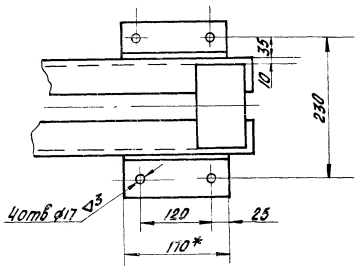
		ТП 816-242		МТ	
		Инициализированное производство по ремонту шасси тракторов гират-100 и Т-130 в програм-май, 500 ремонтов в год.			
Исполн.	Кордочук	Подпись	Лист	Лит	Листов
Начальн.	Лейдман	<i>[Signature]</i>	Р	57	80
Главн. инж.	Гайман	<i>[Signature]</i>	Производственная часть		
Рук. гр.	Лейдман	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	Котаровский	<i>[Signature]</i>			
Провер.	Большин	<i>[Signature]</i>	Опора. Обратный чертеж		
				Минпромстрой СССР	
				ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ № 2	
				г. Одесса	



А-А лист МТ-58  
М 1:10



Вид Б  
М 1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-57 и МТ-58
- 2.\* Размеры для справок.

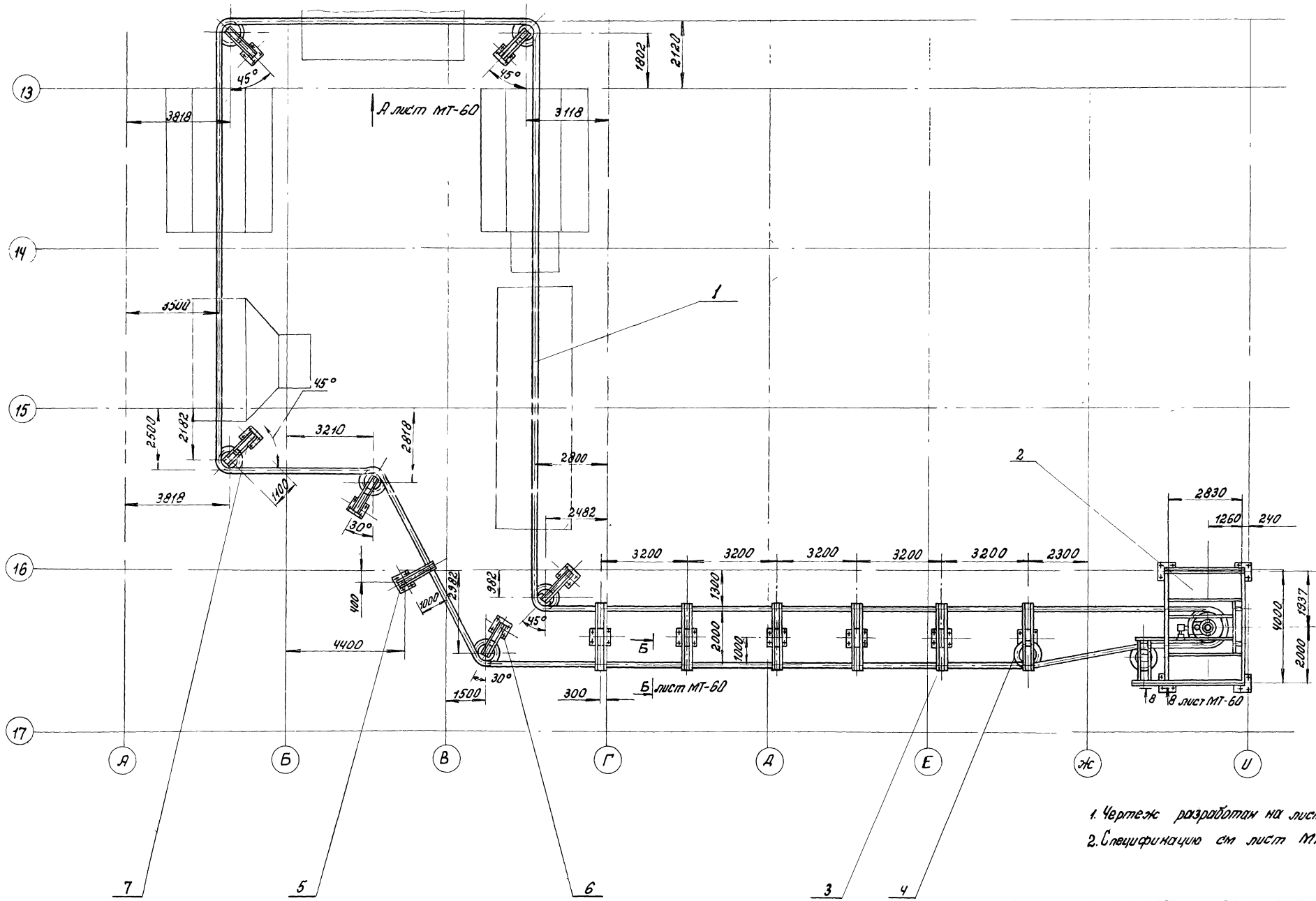
4	Б4	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 140	7	0,2кx7
5	Б4	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 310	8	1,53кx8
6	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 2360	2	43,4кx2
7	Б4	Поперечина Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 1850	2	22,5кx2
8	Б4	Подшва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 800x600	1	56кx2
9	Б4	Косынки Уголок 53x53x6 ГОСТ 8809-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 170	4	103кx4
Общий вес = 240 кг.				

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-57 и МТ-58	Сборочный чертеж		
		Листы		
1	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 250x540	2	7,8кx2
2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 140x230	4	1,7кx4
3	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 230x500	2	6,4кx2

88  
 7560/1

ТП 816-242		МТ
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с двигателями "Фол"		
Производственная часть	Лит	Лист
Опора сборочный чертеж	р	58 80
м.п. ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Омска		

Архив I  
 Мухомов проект



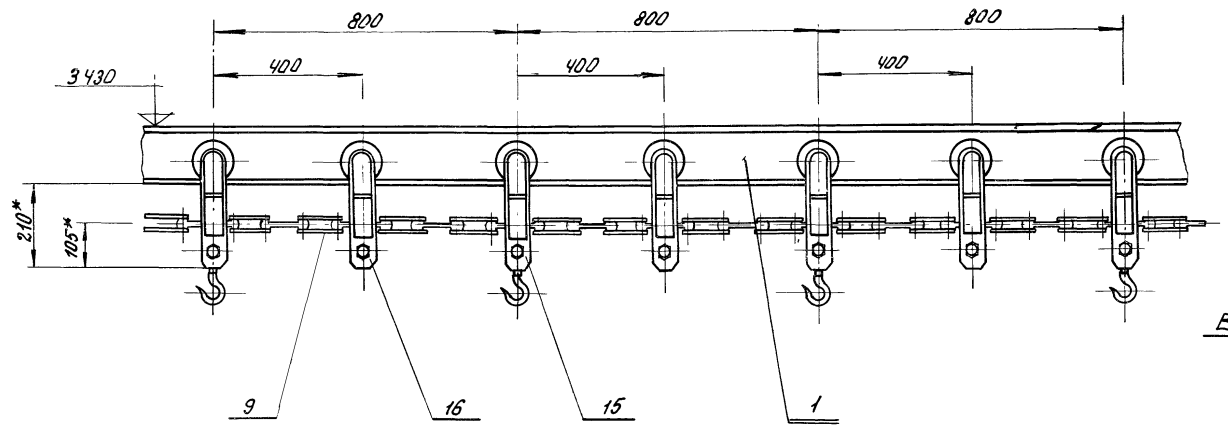
1. Чертеж разработан на листах МТ-59 ÷ МТ-61.  
 2. Спецификацию см лист МТ-61.

89

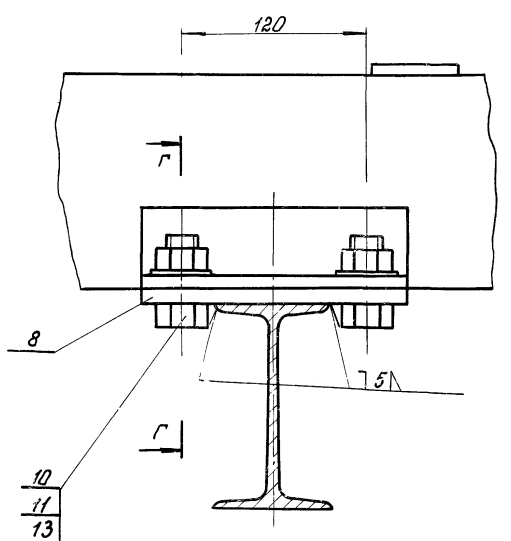
7580/1

				ТП 816-242		МТ	
Изм	Лист	№ докум	подп.	дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150 в г. Омске		
нач. отд.	Лейдман				300 ремонтных в год.		
гл. конструктор	Лейдман				Лист	Лист	Листов
рук. зр.	Лейдман				Р	59	80
ст. техн.	Нико				Производственная часть		
провер.	Болышун				Конвейер подвесной черновой М4 (поз. 226) сварочный чертеж		
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ КС г. Омска		

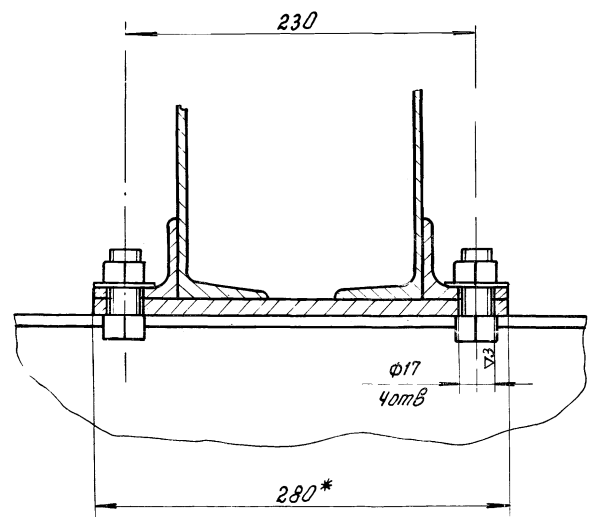
Вид А, лист МТ-59  
М 1:10



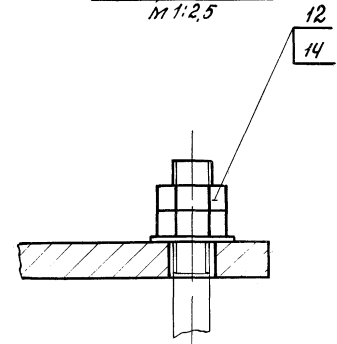
Б-Б, лист МТ-59 повернуто  
М 1:2,5



Г-Г  
М 1:2,5



В-В, лист МТ-59  
М 1:2,5



1. Чертеж разработан на листах МТ-59-МТ-61.
2. Спецификацию см лист МТ-61.

90

7560/1

				ТП 816-242		МТ	
Изм.	Лист	№ докум	подп.	дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в период 500 ремонтов в год		
нач. отд.	лейбман				Производственная часть		
гл. конструктор	лейбман				лит	лист	лист
рук. гр.	лейбович				Р	60	80
от. инж.	намо				Минпромстрой СССР		
провер.	болышин				ПРОЕКТИНСТИТУТ		
					г. Одесса		

Техническая характеристика

Примечания

1. Скорость цепи конвейера - 0,2 м/мин
2. Шаг кареток 400 мм
3. Шаг грузовых кареток 800 мм
4. Нагрузка на грузовую каретку 250 кг
5. Максимальные габариты транспортируемых изделий.

длина (вдоль оси конвейера) - 2700 мм  
 ширина - 1400 мм  
 высота - 1400 мм

6. Максимальный вес транспортируемого груза 500 кг

7. Привод конвейера:

а) электродвигатель тип А02-22-6  
 мощность 11 кВт  
 число оборотов 1000 об/мин  
 б) редуктор КДВ-250-М1-И  
 передаточное число 1052  
 в) редуктор РЧН-80-20-И  
 передаточное число 20

8. Вес 10977 кг

1. Крепление участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
2. Чертеж выполнен на листе МТ-59-МТ-61
3. Размеры для справок.

		Сборочные единицы	
1	МТ-62 и МТ-63	Трасса	1
2	МТ-64 = МТ-66	Станция приводная	1
3	МТ-69	Опора	5
4	МТ-70 = МТ-71	Опора	1
5	МТ-73	Опора	1
6	МТ-74 и МТ-75	Устройство поворотное на опоре	2
7	МТ-74-01 и МТ-75-01	Устройство поворотное на опоре	4
<u>Детали</u>			
8	Б4	Прокладка	к опоре (по 4)
		Лист 10 ГОСТ 19913-74	прокладки 170х170
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 шт.
		170x280	14 3,4 кг x 14
<u>Стандартные изделия</u>			
9	ГОСТ 589-74	Цепь твердая Р2-100-22	113 м 602 кг
10	ГОСТ 7708-70*	Болт М 16x40	56 0,009 кг x 136
	ГОСТ 5915-70*	Гайки	
11		М 16	56 0,033 кг x 158
12		М 24	136 0,1 кг x 136
13	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	56 0,009 кг x 136
14	ГОСТ 11371-68*	Шайба 24	68 0,032 кг x 68
<u>Прочие изделия</u>			
15	Н6-95-67	Каретка Н100-80	147 52 кг x 147
"Совзпромтежмеханизация" г. Москва 1967г			
16	Н6-95-67	Каретка 2х100-80	147 52 кг x 147
"Совзпромтежмеханизация" г. Москва 1967г			

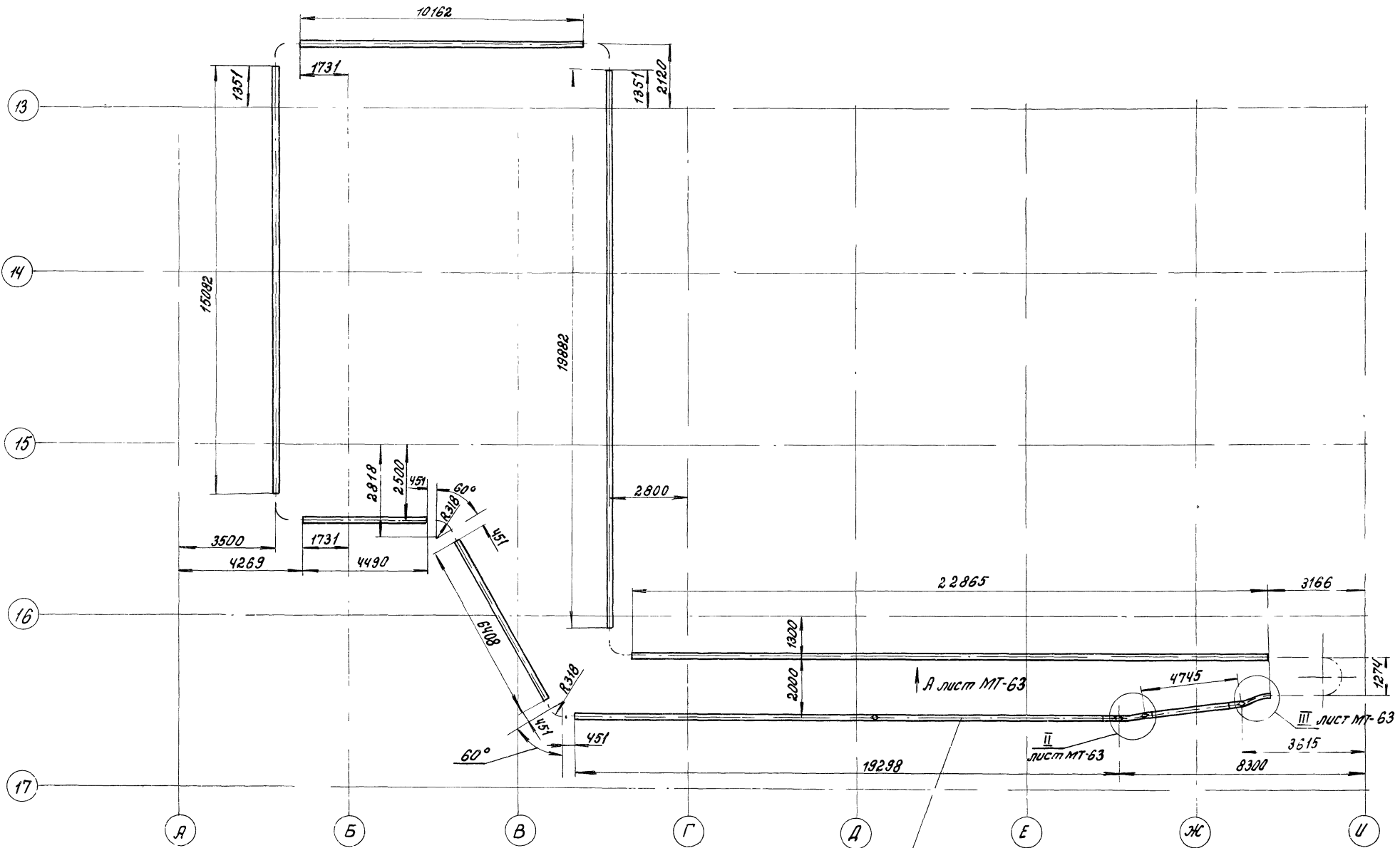
91

7560/2

поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч	ТП 816-242 МТ			
		<u>Документация</u>			Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
					Нач. отд.	Лейвант	Лейвант	
					Инженер	Савицкий	Лейвант	
					Рис. эр.	Лейвант	Лейвант	
	МТ-59 = МТ-61	Сборочный чертеж			Ст. инж.	Нико	Лейвант	
					Проведен	Большин	Лейвант	
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100и Т-130 с производительной программой 300 ремонт/год в год Производственная часть			
					Конвейер подвесной цепной МТ (поз 226) Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ 2. 1967г			

Листом I

Типовой проект



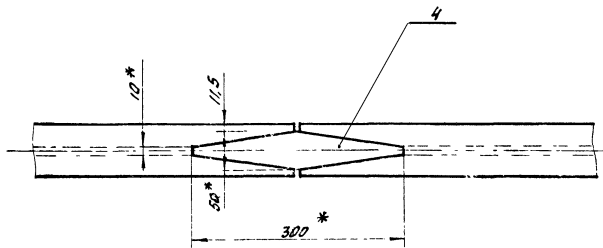
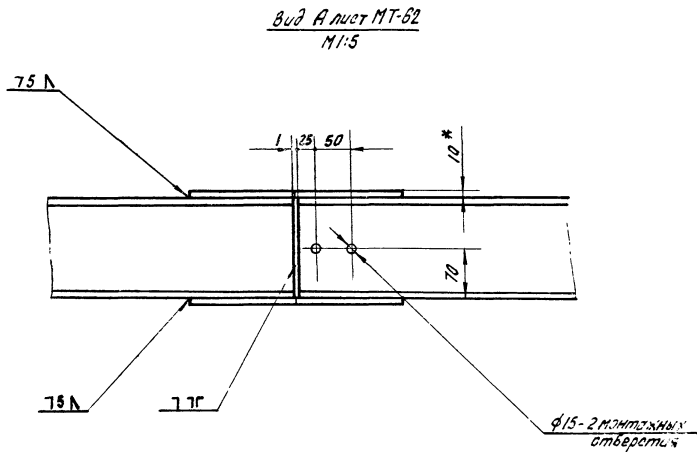
1. Чертеж выполнен на листах МТ-62 ÷ МТ-63.
2. Спецификацию см лист МТ-63.

92

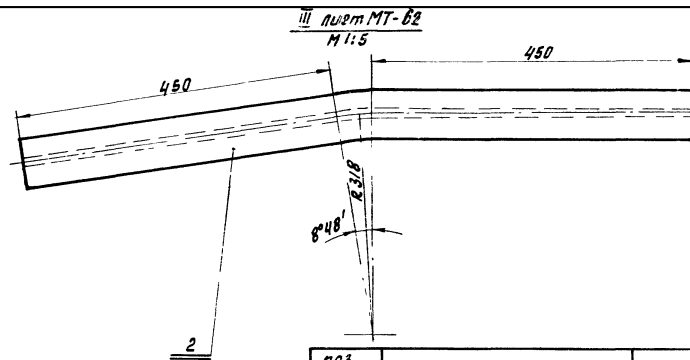
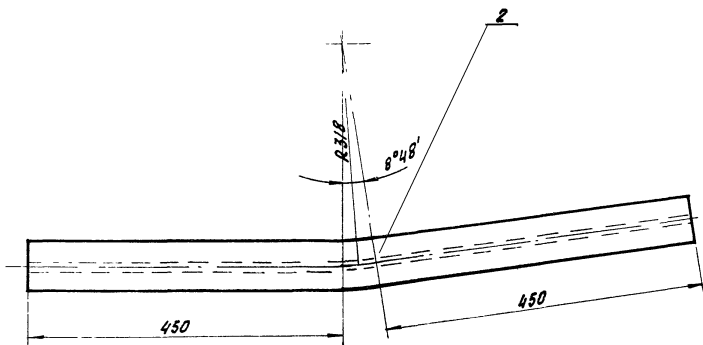
7560/1

№ 816-242

				ТЛ 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторной тележки Т-80 и Т-150 с прокаткой 300 ребристых в роу		
Изм. Лист	№ докум.	подп.	дата	Лит	Лист	Лист
				Р	62	80
Нач. отд. Лейдман УИИ				Производственная часть		
Гл. конструктор Лейдман УИИ						
Рук. эр. Лейдман УИИ						
Ст. инж. Нико Шанин				Траверса		
Провер. Большин А.В.				Сборочный чертеж		
				Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г. Москва		



Вид В лист МТ-62  
М 1:5



поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-63	Сварочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Путь Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L = 102482	1	1420 кг
2	Б4	Двутавр Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L = 950	2	13 кг × 2
		Прочие изделия		
4	НБ - 149 - 67	Стык сварной 14	7	1,7 кг × 7
		Связьпротехмеханизация г. Маекба 1967		
		Общий вес = 1460 кг		

1. Варить сплавным нормальным швом. Катет шва 65.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-62 и МТ-63.
3. \*Размеры для справок.
4. Количество стыков (поз. 4) уточняется при монтаже.

93

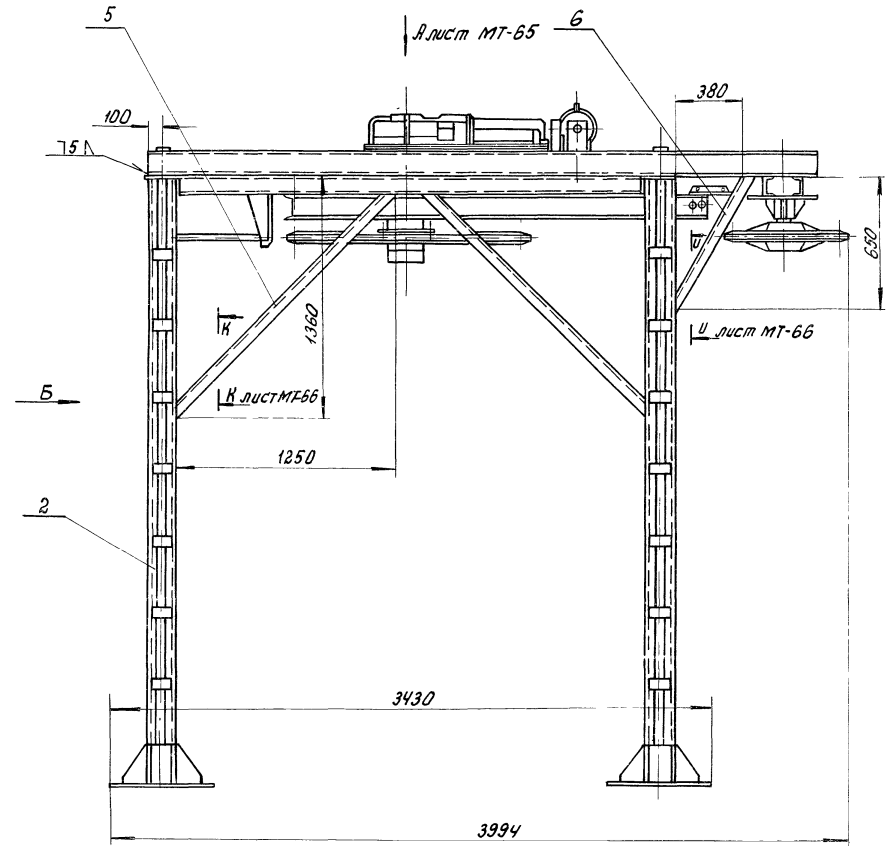
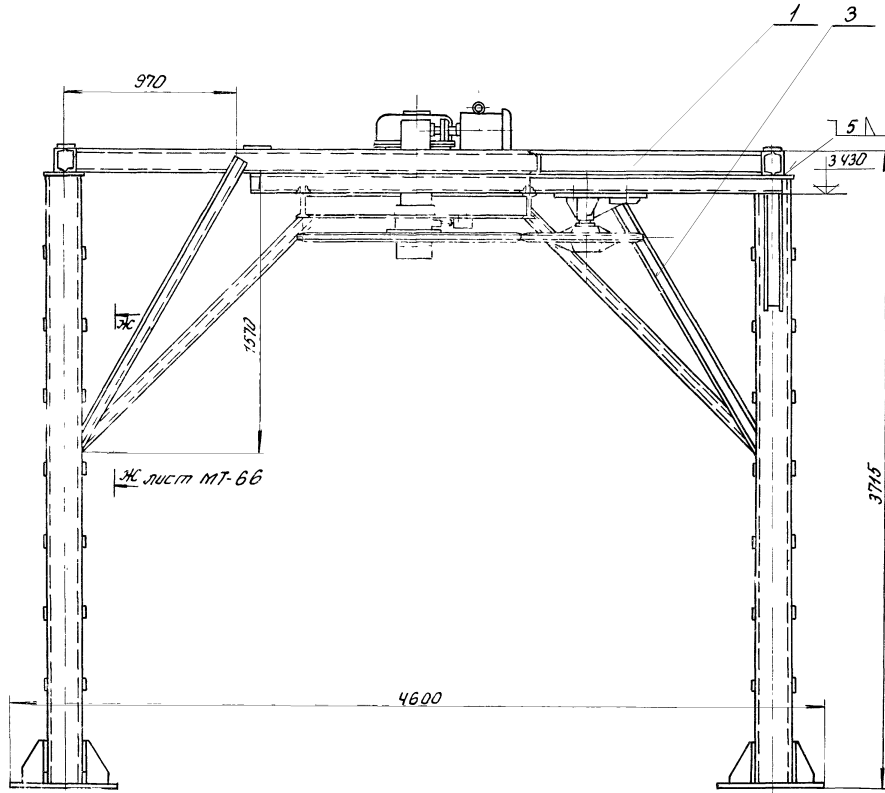
7560/1

ТП 816-242				МТ		
ИМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 элементов в год		
Исполн.	Лейдман	Уш		Лист	Лист	Листов
Провер.	Лейдман	Уш		Р	БЗ	80
Ст. инж.	Нико	Уш		Трасса		
Провер.	Большин	Уш		Сварочный чертеж.		
				Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНШ. ИРТАТУП. № 3 г. Москва		

А. Лейбович

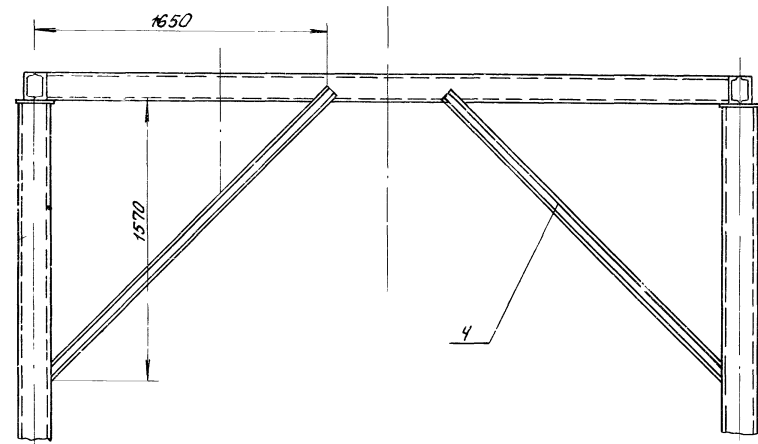
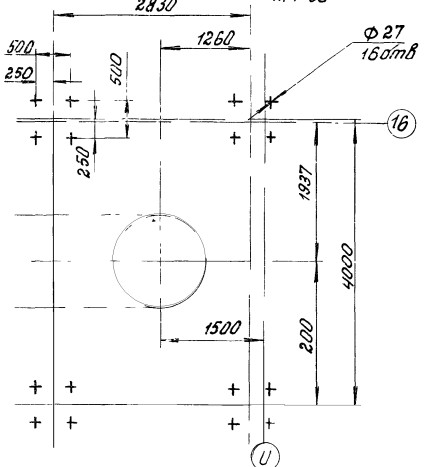
М. Лейбович

Л. Лейбович



План разбивки фундаментных болтов  
м 1:50

Вуз Б



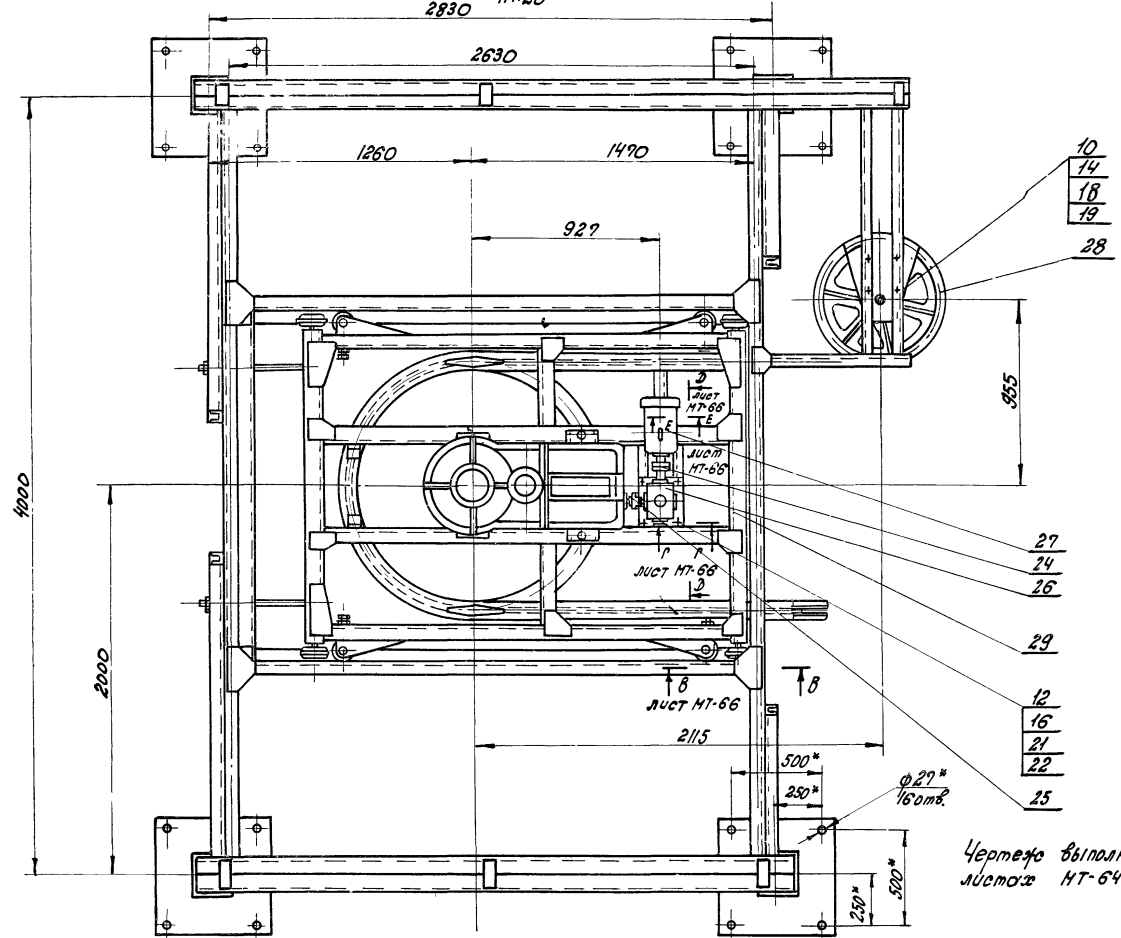
1. Чертеж разработан на листах МТ-64-МТ-66.  
2. Спецификация см лист МТ-65.

94

7560/2

				ТЛ 816-242			МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с прикатной 500 рементав в 8-9г					
Изм/лист	№ докум	Дата	Подп	Лит	Лист	Лист			
Нач. отд	Лейбович	15.11.77	Л. Лейбович	Р	64	80			
Гл. инженер	Лейбович			Производственная часть					
Рук. зр	Лейбович			Производ - натяжка			Минпромстрой СССР		
Ст. инж.	Начо			Сборочный чертеж			ПРОЕКТИН ИНИСТИТ		
Директор	Болошун						г. Москва		

Вид А лист МТ-64  
№ 20



8	Б4	Уголок		
		Уголок 63*63*6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=438	2	25кг*2
9	Б4	Швеллер		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=565	1	7кг
		Стандартные изделия		
		ГОСТ 7998-70*		
		Болты		
10		М 20*150	6	0,28кг*6
11		М 18*40	4	0,127кг*4
12		М 16*45	4	0,101кг*4
13		М 10*45	4	0,044кг*4
		ГОСТ 5915-70*		
		Гайки		
14		М 20	6	0,065кг*6
15		М 18	4	0,064кг*4
16		М 16	4	0,033кг*4
17		М 10	4	0,011кг*4
18	ГОСТ 11391-68*	Шайба 20	6	0,061кг*6
19	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг*6
20	ГОСТ 10906-68*	Шайба 18	8	0,013кг*8
21	ГОСТ 11391-68*	Шайба 16	4	0,011кг*4
22	ГОСТ 6402-70*	Шайба 16 65Г	4	0,006кг*4
23	ГОСТ 6402-70*	Шайба 10 65Г	4	0,002кг*4
		Прочие изделия		
24	МН 2096-64	Муфта МН 201-20-22*100	1	1,5кг
25	МН 2901-61	Муфта 30	1	2,6кг
26		Редуктор РЧН-80-20-П	1	2,5кг
27		Электродвигатель ЭО2-22-6 М-118ВТ; n=1000 об/мин	1	46,5кг
28	НБ-137-67	Комплект звездочки		
		Союзпротнеканизация		
		г. Москва 1967г.	1	79кг
29	НБ-128-67	Привод-натяжка		
		Союзпротнеканизация		
		г. Москва 1967г.	1	1060кг

Общий вес ≈ 2630кг

95

7560/1

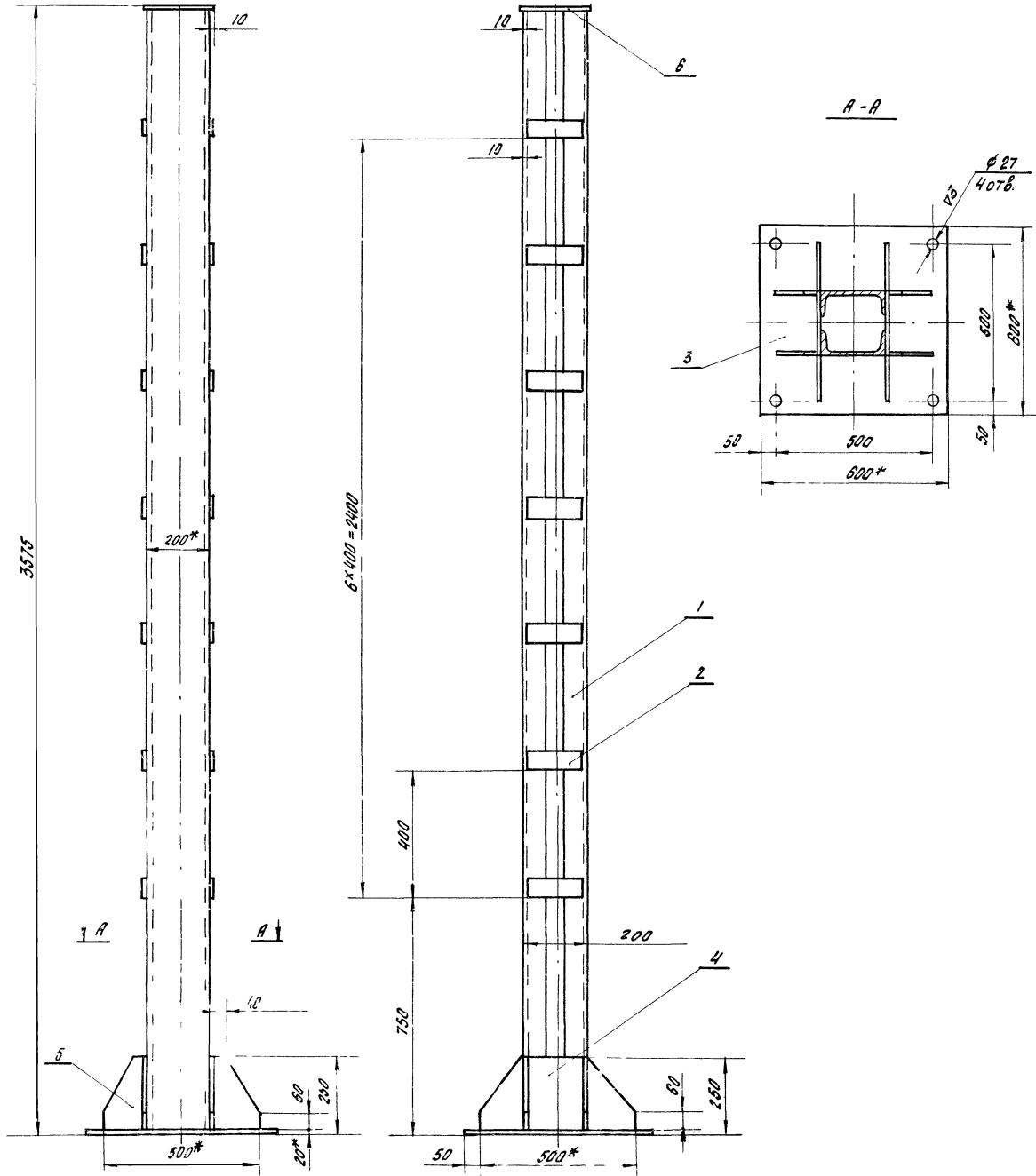
Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	4	Б4	Раскос		
		Документация							
	МТ-64 ÷ МТ-66	Сборочный чертеж			5	Б4	Раскос		
		Сборочные единицы					Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
							Ст.3 ГОСТ 535-58*		
							L=2250	2	194кг*2
1	МТ-67	Рама	1		6	Б4	Раскос		
2	МТ-68	Стойка	4				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
							Ст.3 ГОСТ 535-58*		
							L=1980	4	15,3кг*4
3	Б4	Раскос	7		7	Б4	Лита		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72					Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*					Ст.3 ГОСТ 19639-69*		
		L=1860	2	16кг*2			180*220	1	3,3кг

ТП 816-242			МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с прогармичной системой управления					
Иван Лист	М.В.Воскин	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд. Лесович	Л.В.Воскин			Р	65
Зл. колтор. Лесович	Л.В.Воскин				80
Рук. пр. Лесович	Л.В.Воскин				
Ст. инж. Ничко	Л.В.Воскин				
Пробир. Большин	Л.В.Воскин				
Производственная часть				Миллронотрод оаар	
Привод-натяжка				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
Сборочный чертеж				г. Москва	









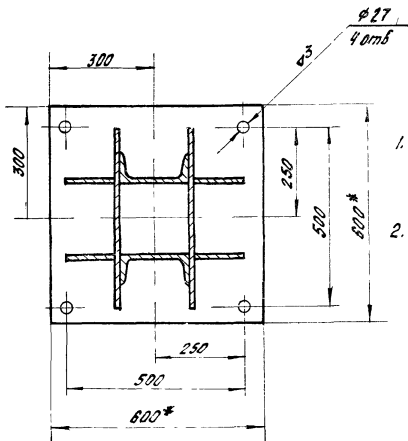
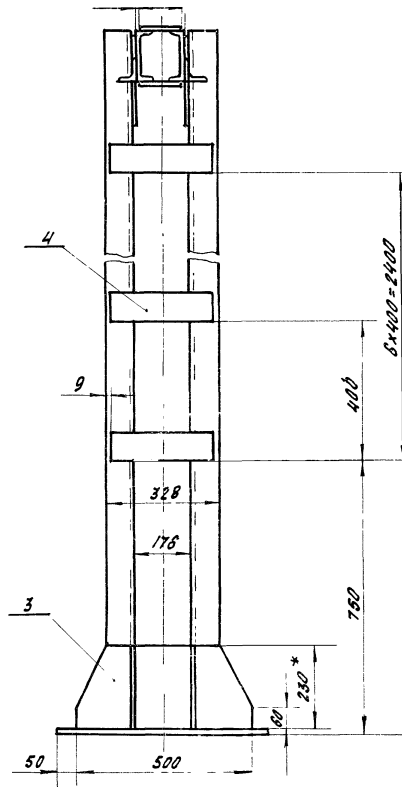
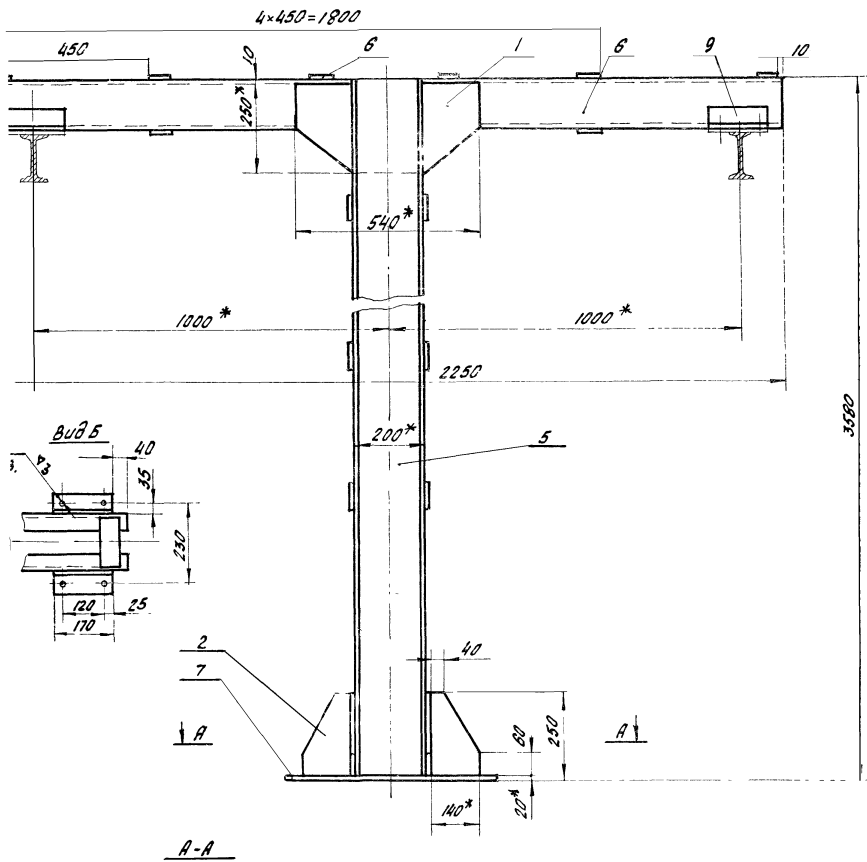
поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
		Документация		
	МТ-58	Оборочный чертёж		
		Детали		
1	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	63кг × 2
2	Б4	Редко Полоса 8 × 80 ГОСТ 103-57 от 3 ГОСТ 535-58*	14	0,7кг × 14
3	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	1	58кг
4	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	2	9кг × 2
5	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	4	2,5кг × 4
6	Б4	Плотик Лист 5 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	1	3,8кг

Общий вес = 228 кг

98

7560/г

ТП 816-242 МТ			
специально разработанное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 с программой обслуживания в год			
Исполн	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд	Лейдман	<i>[Signature]</i>	
Т/п конструктор	Гайкин	<i>[Signature]</i>	
Дир. гр	Продобин	<i>[Signature]</i>	
Ит. инж	Нико	<i>[Signature]</i>	
Провер	Большин	<i>[Signature]</i>	
Производственная часть		Лист	Лист
Стойка		Р	88
Оборочный чертёж		80	
		Микропротектор ССР	
		ПРОЕКТОРНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР	
		Г.Вельск	



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва 5
- 2.\* Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-89	Оборачивный чертеж		
		Детали		
1	54	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-89*	2	7,2 кг × 2
2	54	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-89*	4	1,72 кг × 4

		Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-89*		
4	54	Редра Полоса 8×80 ГОСТ 103-87* от 3 ГОСТ 535-58* L=310	2	6,4 кг × 2
5	54	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58* L=3560	2	653 кг × 2
6	54	Болка Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58* L=2250	2	27,6 кг × 2
7	54	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-82* 600 × 600	1	56 кг
8	54	Редра Полоса 8×80 ГОСТ 103-87* от 3 ГОСТ 535-58* L=140	10	0,2 кг × 10
9	54	Кронштейн Уголок 63×63×6 ГОСТ 8504-72 от 3 ГОСТ 535-58* L=170	4	0,9 кг × 4
		Общий вес	=	319 кг

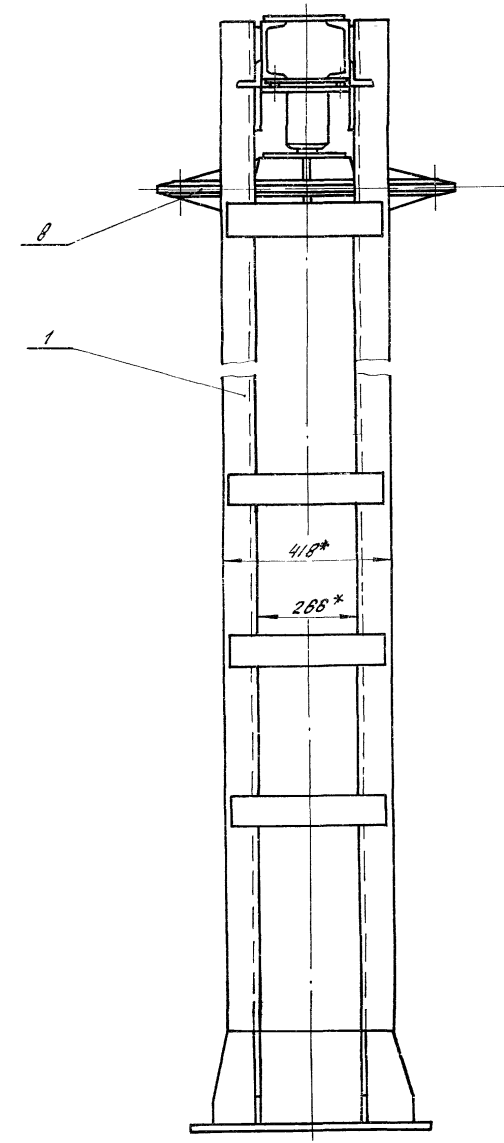
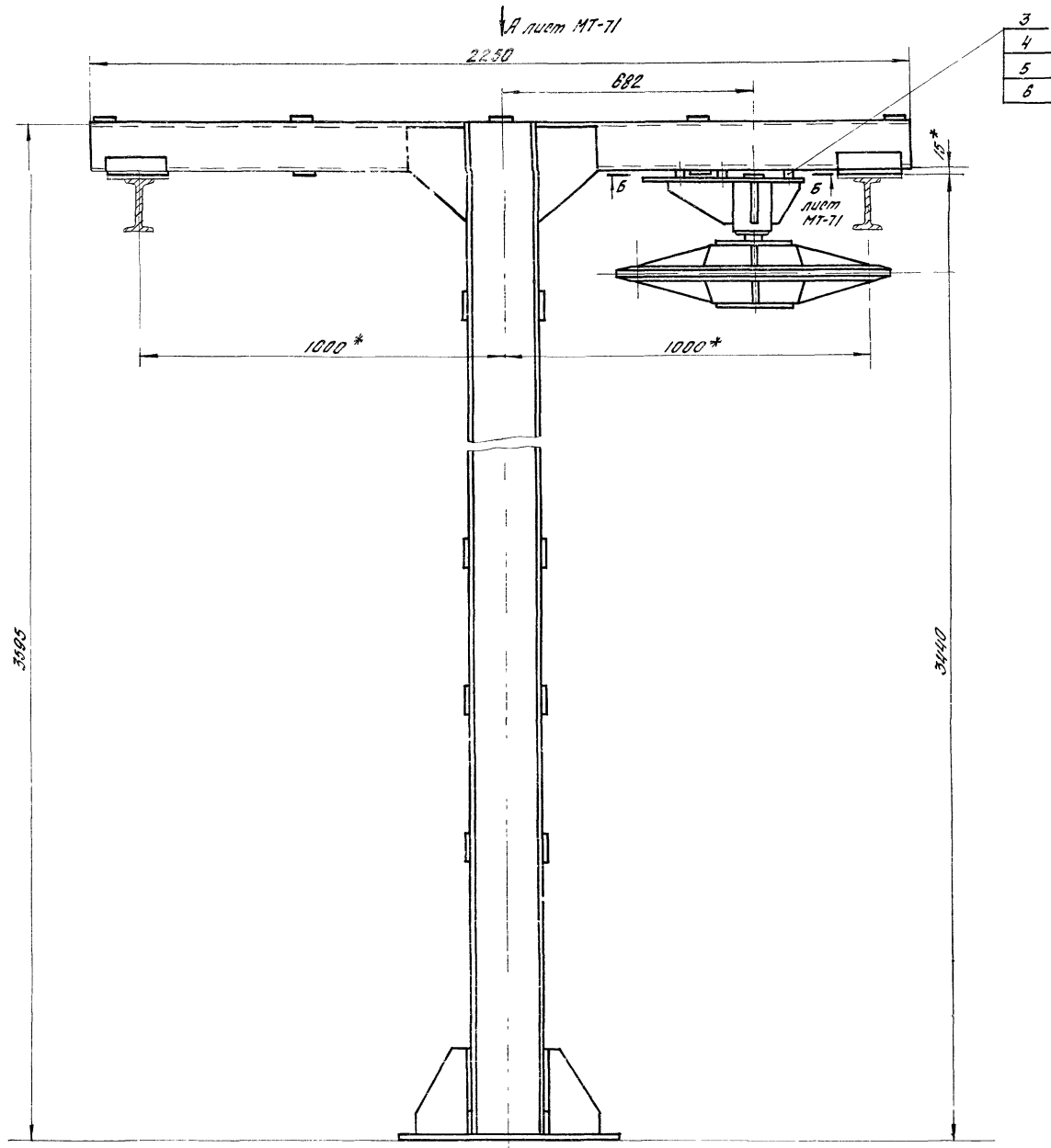
99

1560/г

ТП 816-242		МТ	
изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
нач. отд.	Лейдман		
инж. г.р.	Голкман		
Стрелка	Нанс		
Провер.	Вольвич		
Производственная часть			
р	89	лист	80
Опор			
Оборачивный чертеж			
Минпромторг России ПРОЕКТИНЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Подольск			

Архив I

Тяжело проект



1. Чертеж выполнен на  
 листах МТ-70 и МТ-71.  
 2. Спецификацию см.  
 лист МТ-71.

100

7560/1

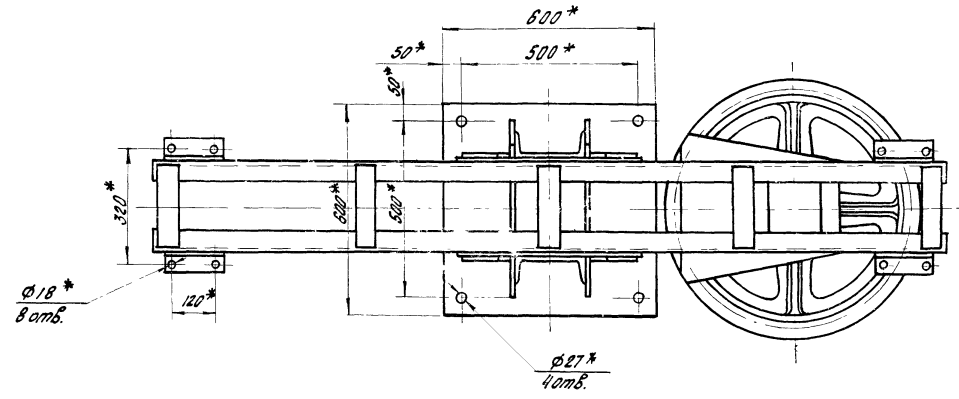
лист 1 из 1

				<b>ТП 816-242 МТ</b>			
				специализированное предприятие по ремонту шасси тракторов типа Т-400 и Т-430 с гарантийной зоной ремонта в год.			
Исполн.	№ докум.	Листы	Дата	Производственная часть	Лист	Листов	
Начальн.	Лейдман	1/1	1980		Р	70	80
Главинг.	Гайхман						
Инж. гр.	Лейдман						
Инж.	Начо						
Провер.	Большин			Опора Сборочный чертеж.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ № 3 г. Москва.		

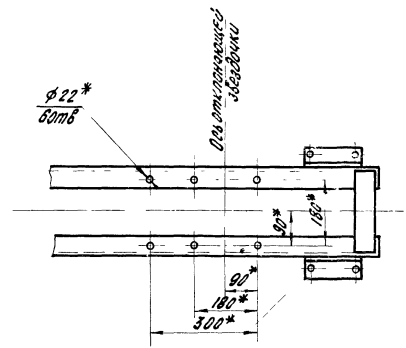
Я.А. Яковлев

Технический проект

Вид А лист МТ-70  
МТ-70



Б-Б лист МТ-70  
МТ-70



1. Чертеж выполнен на листах МТ-70 и МТ-71.  
2. \* Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-70 и МТ-71	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-72	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20x60	6	0,212 кг x 6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064 кг x 6
5	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012 кг x 6
6	ГОСТ 10905-65*	Шайба 20	6	0,026 кг x 6
		Прочие изделия		
10	НБ-137-67	Комплект звездочки		
	«Совхозмеханизация» г. Москва	100-10-Т 1967г	1	7,9 кг

Общий вес = 392 кг

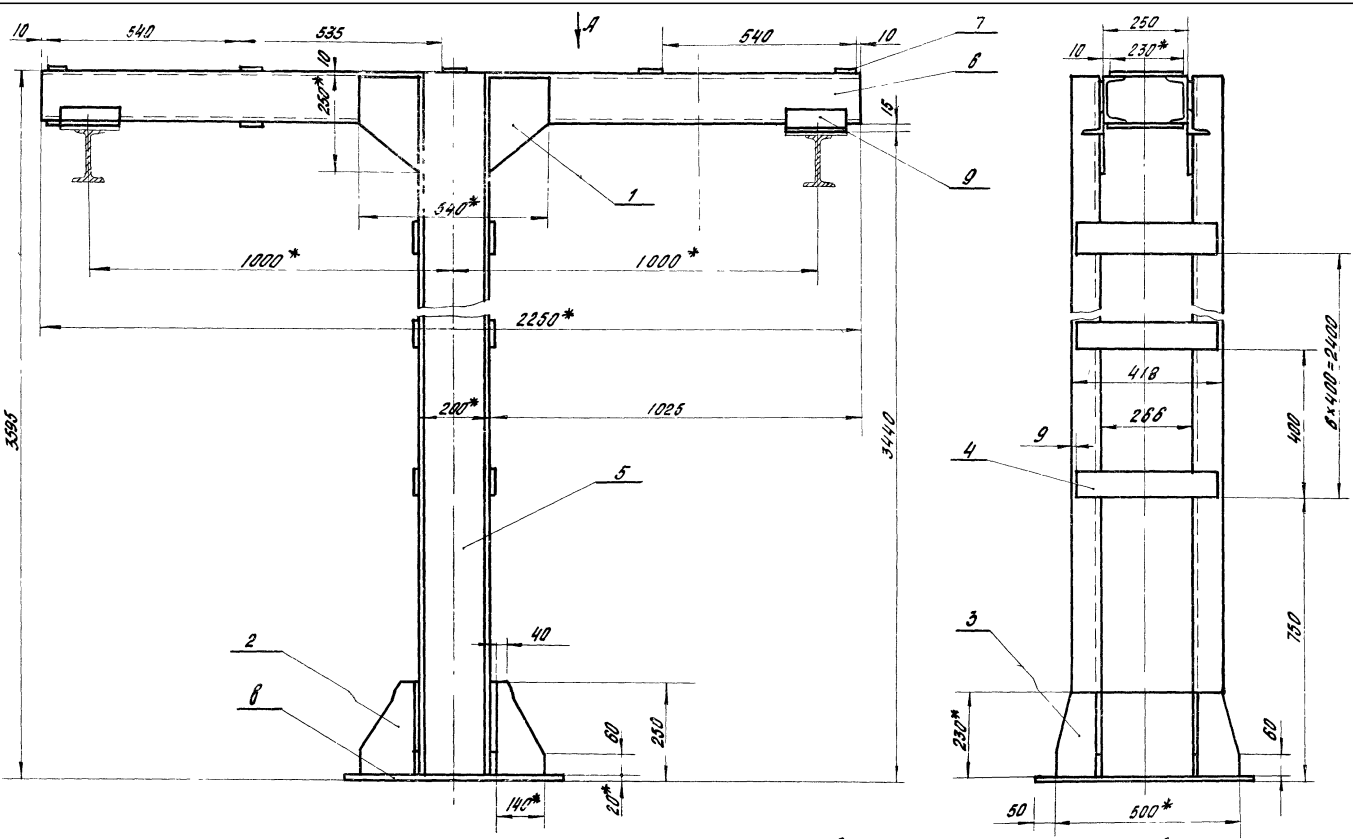
101

7560/2

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с повышенной загрузкой в шасси			
Изм. Лист	№ докум.	Листов	Лист	Лист	Листов
Исполт.	Лейбман	71	71	80	
Л.К.С.	Гайкович				
Р.К.Г.	Лейбович				
От инж.	Нико				
Провер.	Большук				
			Производственная часть		
			Опора		Минпромстрой СССР
			Сборочный чертеж		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ г. Москва

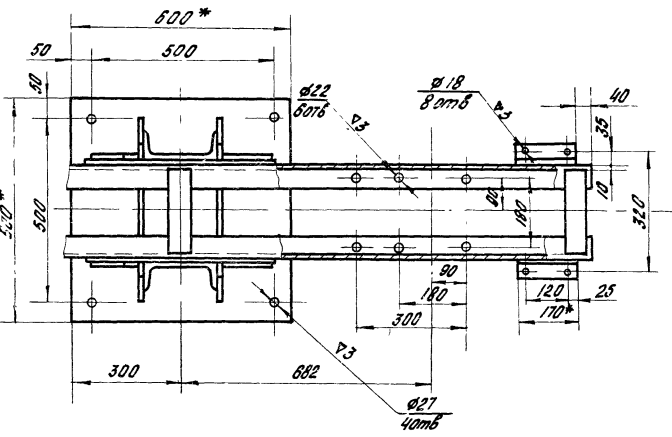
Архив I

Технический проект



Вид А

1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ 5.
2. \* Размеры для справок.



поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечан
		Документация		
	МТ-72	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Косынка Лист 6 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	2	7,2 кг × 2
2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	4	1,72 кг × 4

3	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	2	6,4 кг × 2
4	Б4	Ребро Полоса 8 × 80 ГОСТ 103-67* от 3 ГОСТ 535-58* L = 400	14	2 кг × 14
5	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58* L = 3575	2	68 кг × 2
6	Б4	Болка Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58* L = 2250	2	27,6 кг × 2
7	Б4	Ребро Полоса 8 × 80 ГОСТ 103-67* от 3 ГОСТ 535-58* L = 230	8	0,65 кг × 8
8	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	1	58 кг
9	Б4	Кронштейн Уголок 65 × 65 × 6 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58* L = 170	4	0,9 кг × 4
				Общий вес = 311 кг

102

7560/1

ТП 816-242 МТ

специализированный производственный цех по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 деталей в год.

Производственная часть

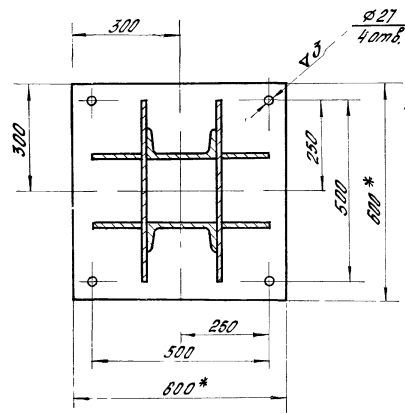
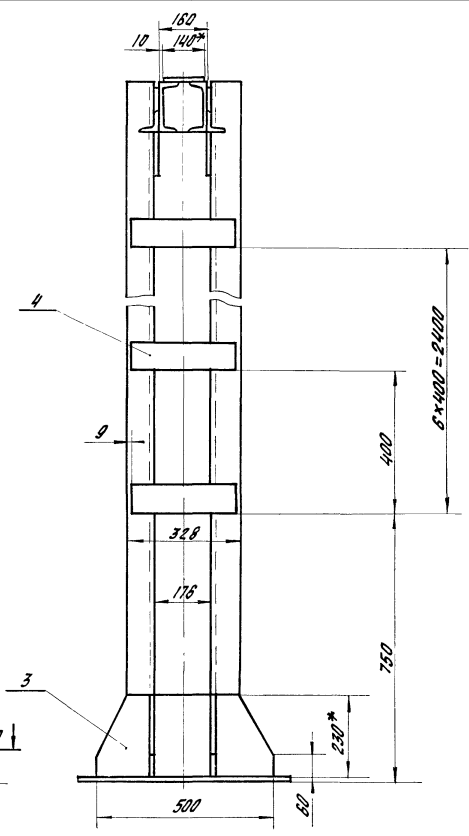
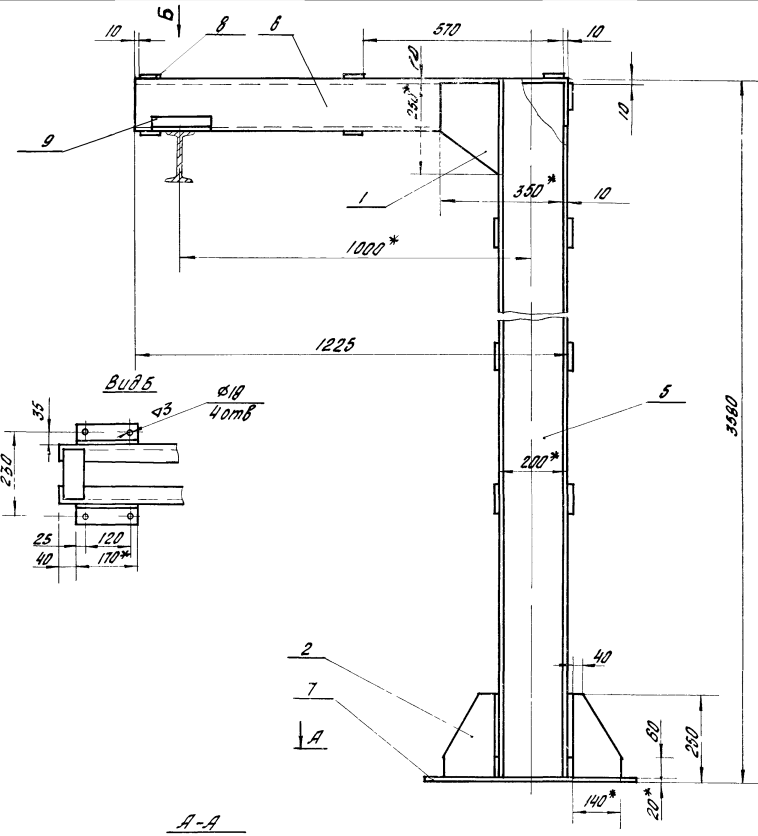
Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Д	72		80

Минпромторг СЗФО  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПУСК  
г. Ижевск

Лит. 19903-74

Лыбаев Г

Голованов А



1. Варить сплошным нормальным швом катет шва 5.  
2. \* Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечан.
		Документация		
	МТ-73	Оборудный чертёж		
		Детали		
1	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	5,4кг×2
2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69*	4	1,72кг×4

3	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	6,4кг×2
4	Б4	Ребро Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* ст 3 ГОСТ 535-58* L=310	15	1,58кг×15
5	Б4	Отбойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58* L=3560	2	65,3кг×2
6	Б4	Болтик Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58* L=1225	2	15,8кг×2
7	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69*	1	58 кг
8	Б4	Ребро Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* ст 3 ГОСТ 535-58* L=140	5	42кг×5
9	Б4	Кривошип Полоса 63×63×6 ГОСТ 8209-72 ст 3 ГОСТ 535-58* L=170	2	0,2кг×2
			Общий вес	= 307 кг

103

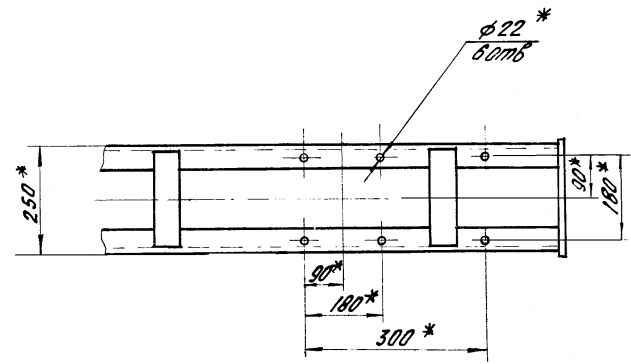
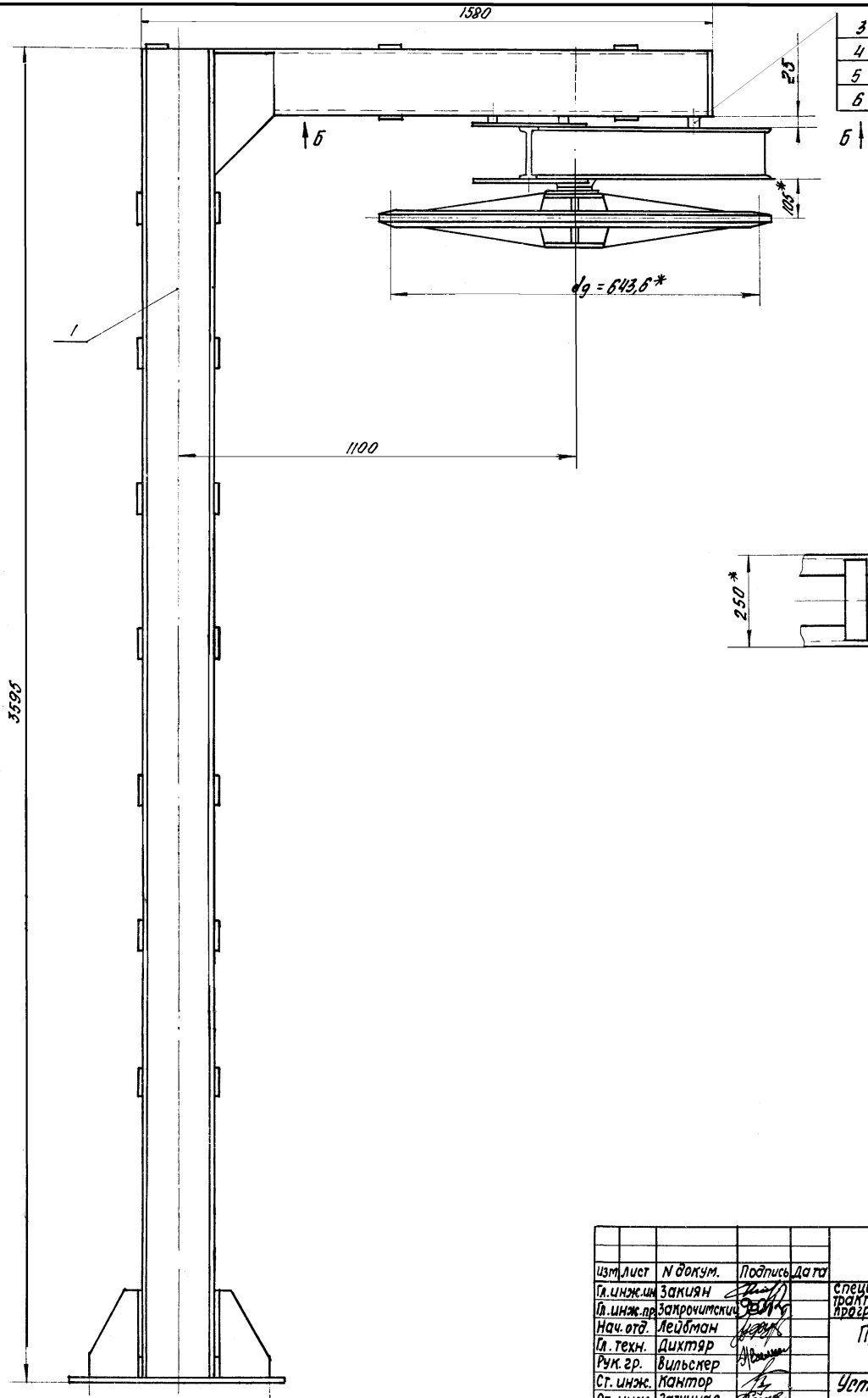
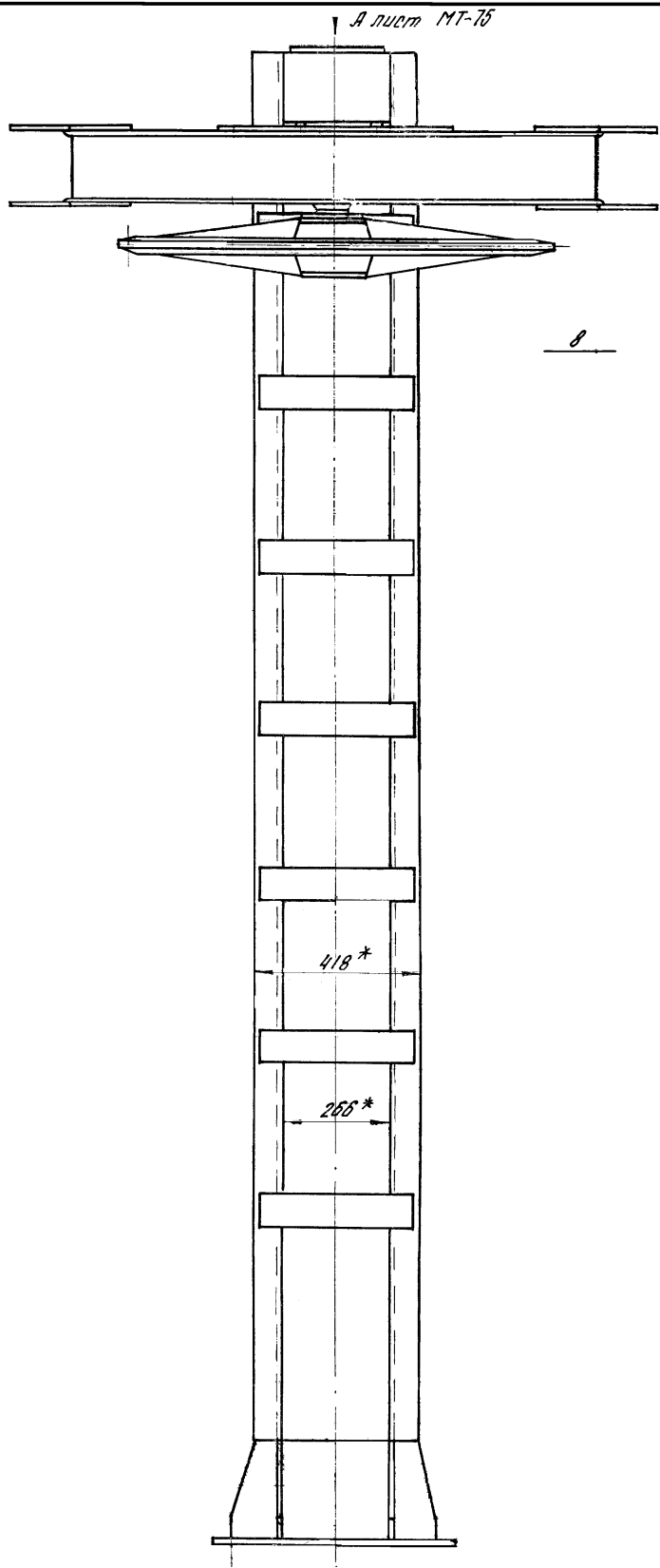
7560/z

ТП 816-242 МТ			
изм.	Лист	№ докум.	Исполн.
Нач. отд.	Инж. А.В. Гайдар	Проектир.	Л.С. Гайдар
Сл. инж.	С.А. Гайдар	Провер.	Л.С. Гайдар
Отп. инж.	Н.О. Гайдар	Нач. отд.	Л.С. Гайдар
Проект.	Л.С. Гайдар	Инж.	Л.С. Гайдар
специализированное производство по ремонту шаassi тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 рвмчшав. с 1992			
Производственная часть		Лист	Лист
		8	73
Опорный обдочный чертёж		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИВНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. Москва	



Лист 2

ИНС-74044 Доработка и чертеж



104

7560/Г

ТП 816-242 ТХ			Лит	Лист	Листов
Изм. Лист	И докум.	Подпись Дата			
Гл. инж. ин	Заклян	<i>[Signature]</i>	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Гл. инж. пр	Затручинский	<i>[Signature]</i>	Производственная часть		
Нач. отд.	Лейбман	<i>[Signature]</i>	Р	74	21
Гл. техн.	Диктяр	<i>[Signature]</i>	Устройство лабораторное		
Рук. гр.	Вильскер	<i>[Signature]</i>	на базе		
Ст. инж.	Мантор	<i>[Signature]</i>	Свободный чертеж		
Ст. инж.	Затручяя	<i>[Signature]</i>	Минпротстрой СССР		
Ст. инж.	Домин	<i>[Signature]</i>	ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ		
			2.08.88		

Рис.2  
 Вид А лист МТ-74  
 М 1:10

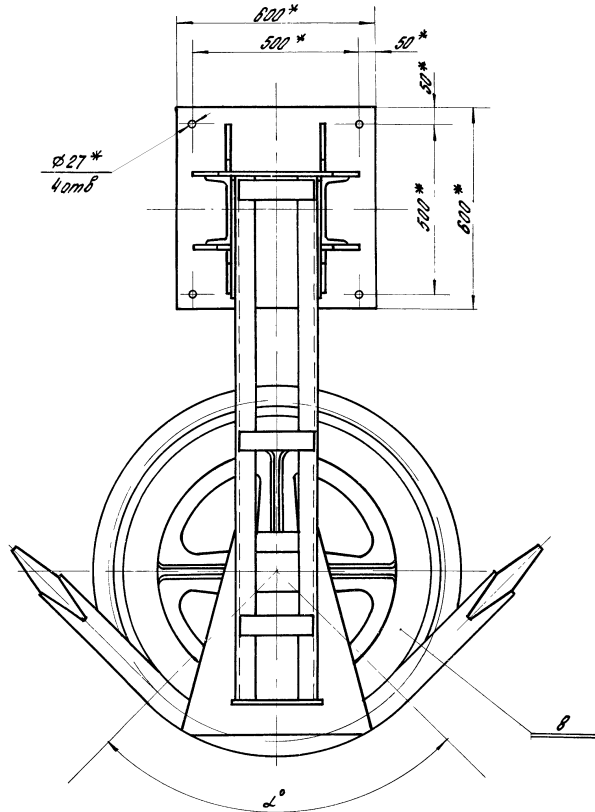
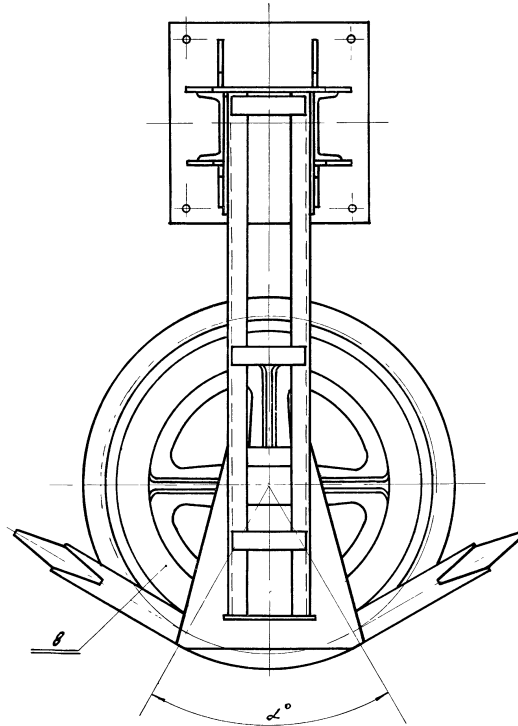


Рис.1  
 Вид А лист МТ-74  
 М 1:10



Обозначение	Рис.	∠, °	Вес, кг
МТ-74	1	60	398
МТ-75	2	90	401

1. Чертеж выполнен на листах МТ-74 и МТ-75.  
 2. \*Размеры для справок.

поз. по листу	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-74 и МТ-75	Оборачивный чертеж		
		Оборачивные единицы		
1	МТ-75	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7198-70*	Болт М20х80	6	0,02 кг х 6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,04 кг х 6
5	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,02 кг х 6
6	ГОСТ 10925-88*	Шайба 20	6	0,02 кг х 6
	Переменные данные	для исполнений		
		МТ-74 и МТ-75		
		Рис. 1		
		Прочие изделия		
8	НБ-135-87	Устройство поворотное "Самозарядная" на 100-13	1	99 кг
		г. Москва 1987г		
		МТ-74-01 и МТ-75-01		
		Прочие изделия		
		Рис. 2.		
8	НБ-135-87	Устройство поворотное "Самозарядная" на 100-23	1	102 кг
		г. Москва 1987г		

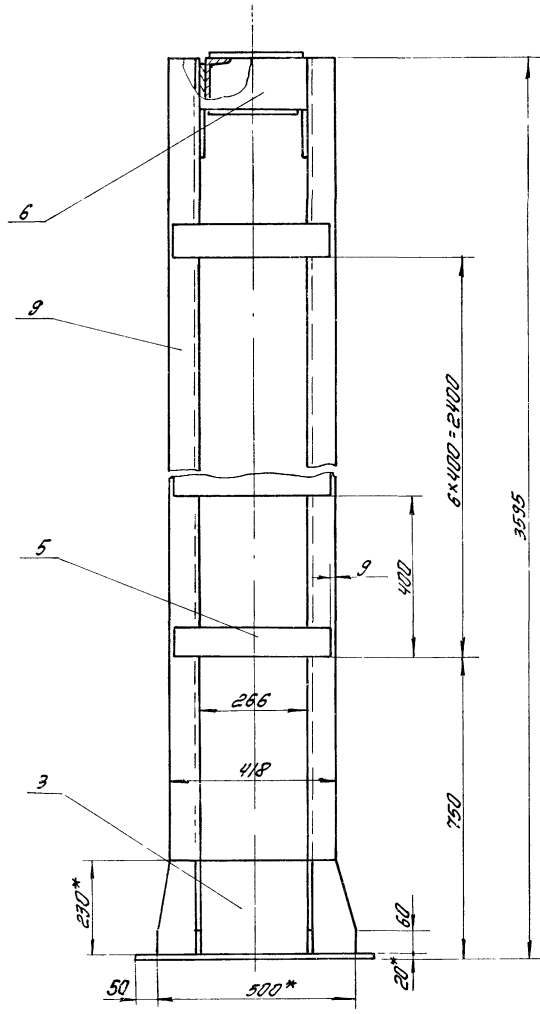
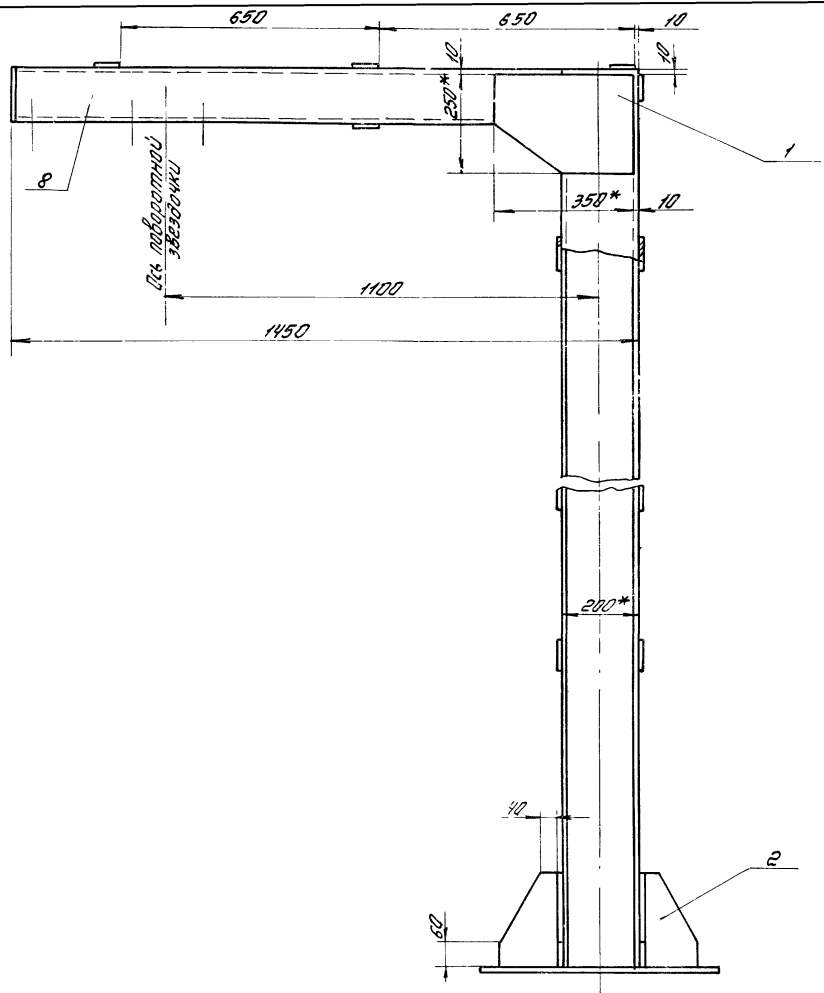
105

7560/Т

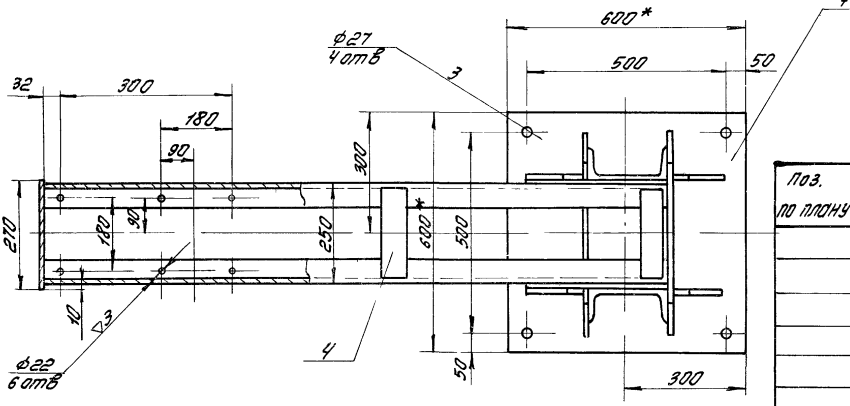
ГП 816-242		МТ	
изм.	лист	№ докум.	Подпись
Исполн.	Специалист	Исполн.	Исполн.
Взнос.	Генеральный	Взнос.	Генеральный
Дир. гр.	Лейбович	Дир. гр.	Лейбович
Стилист	Нана	Стилист	Нана
Провер.	Волынец	Провер.	Волынец
Производственная часть		Лист	Лист
Устройство поворотное на опоре		Р	75
Оборачивный чертеж		Лист	86
		Минпромторг СССР	
		ПРОЕКТОРНЫЙ ИНСТИТУТ И.С.	
		г. Москва	

Листом I

Типовой проект



1 варить сплошным нормальным швом катет шва  $\Delta 5$   
2.\* Размеры для справок



1	Б4	Косынка	Лист 8 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
			250x350	2	5,45кгx2
2	Б4	Косынка	Лист 10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
			140x230	4	17кгx2
3	Б4	Косынка	Лист 10 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
			230x500	2	64кгx2
4	Б4	Ребра	Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
			Ст 3 ГОСТ 535-58*		
			L=230	4	0,65кг
5	Б4	Ребра	Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
			Ст 3 ГОСТ 535-58*		
			L=400	15	2кгx1
6	Б4	Стенка	Лист 8 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
			140x270	1	2,4кг
7	Б4	Пята	Лист 20 ГОСТ 19903-74		
			Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
			600x600	1	56,2кг
8	Б4	Кронштейн	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
			Ст 3 ГОСТ 535-58*		
			L=1442	2	20,5 кг
9	Б4	Стойка	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
			Ст 3 ГОСТ 535-58*		
			L=3575	2	66кг
					Общий вес = 296 кг

106

7560/1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	MT-76	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		

ТП 816-242 МТ-76

Специализированное предприятие по ремонту шасси тракто  
раз. типа Т-150 с. пров. 2000 мм

Изм. Лист № докум. Подпись Дата  
Нач. отд. Лейдман  
Ин. констр. Гайман  
Рук. эк. Лейбович  
Ст. инж. Нано  
Провер. Большин

Производственная часть

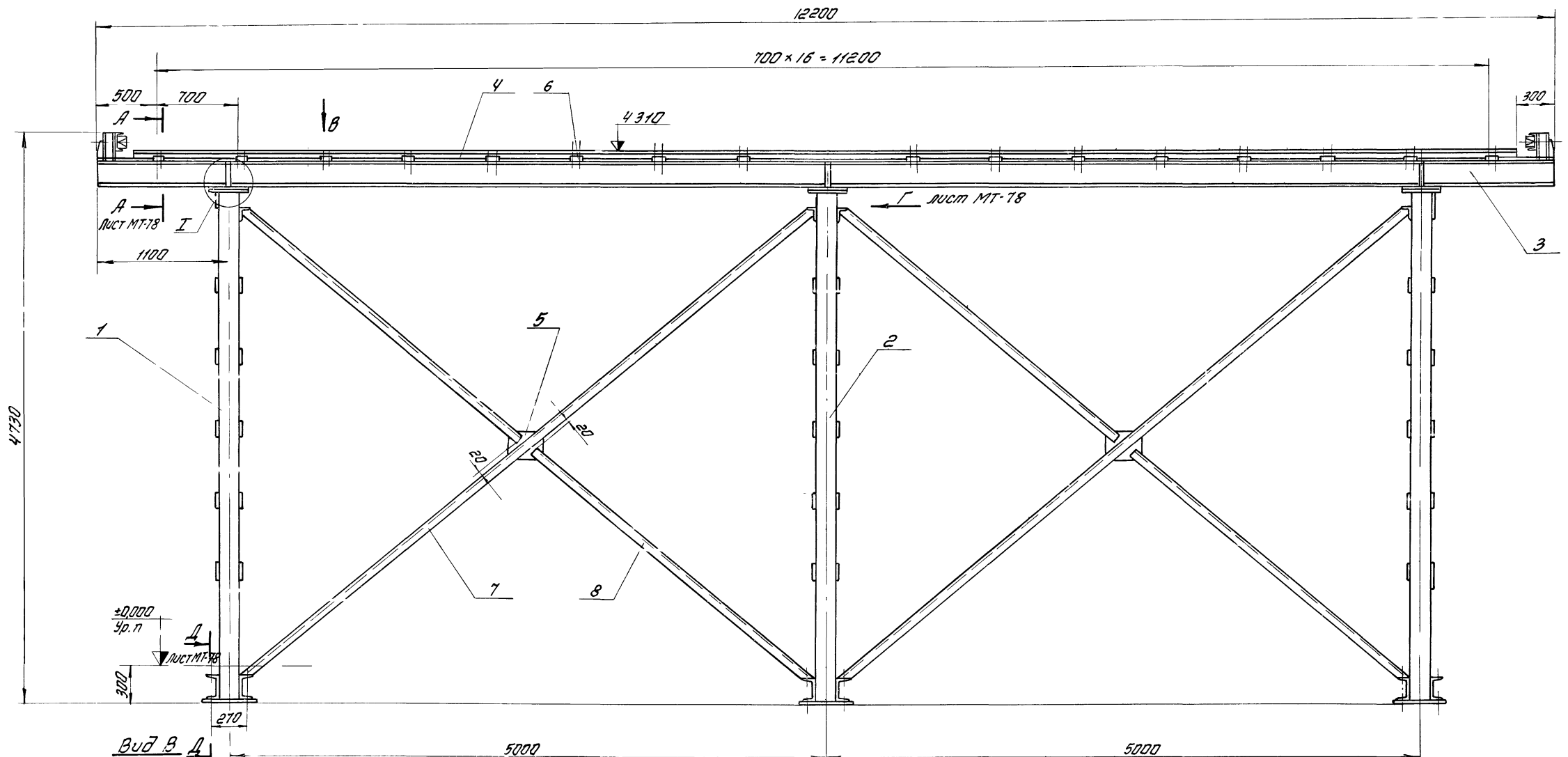
ИЗМ.	Лист	Листов
Д	76	80

Минпромстрой СССР  
ПРОЕКТИНЖ.И.И.И.И.И.И.И.  
г. Москва

Швеллер 20 ГОСТ 8240-72

Альбом 1

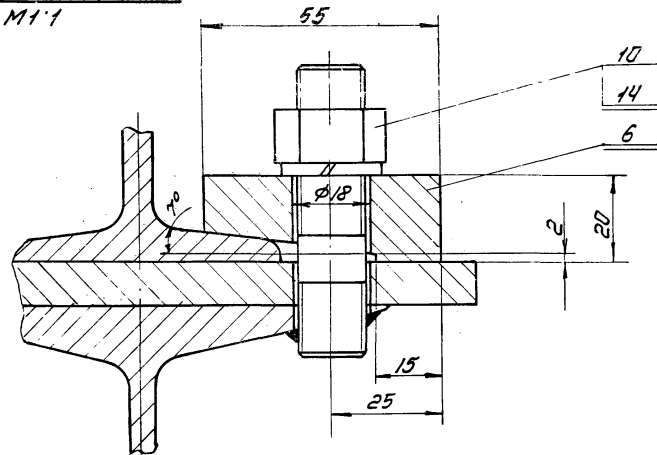
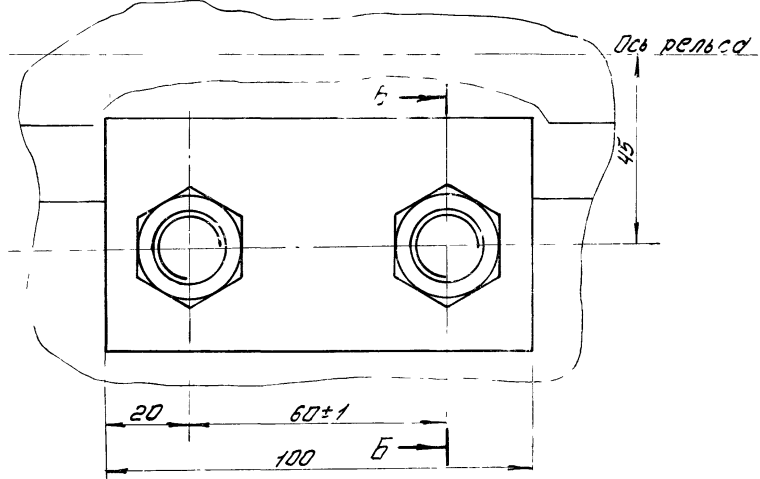
Типовой проект



Вид В А  
М1:1

Б-Б повернуто  
М1:1

Чертеж разработан на листах  
МТ-77 и МТ-78

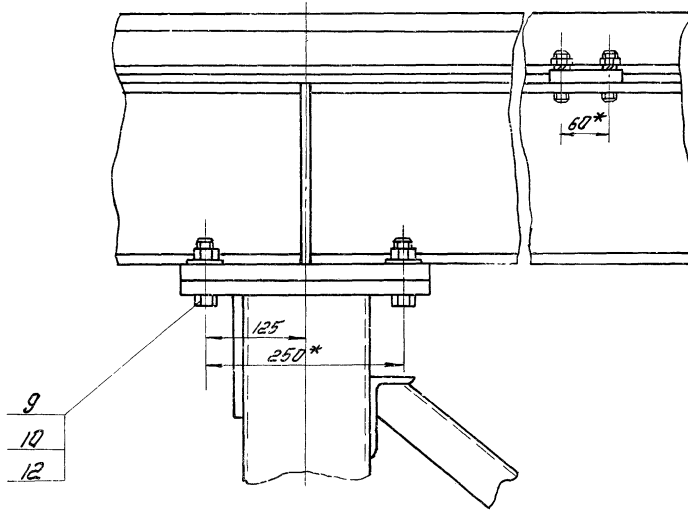
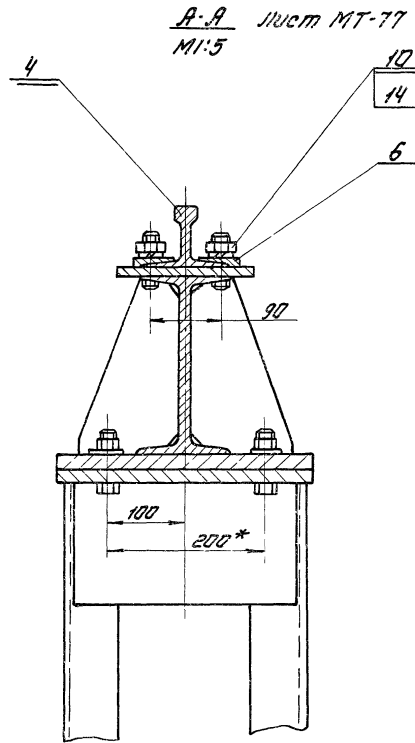


107

7560/1

				ТП 816-242		МТ	
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100В-1А0С программой 500 ремонта В & 200			
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
					Р	77	80
Изм. от: Пешман					Производственная часть		
Гл. конст. Гайман					эстакада		
Рук. ер. Овченко					Минпромстрой СССР		
Ст. инж. Крамаровская					ПРОЕКТИНСТИТУТ		
Разраб. Тертева					Г. Обьссд		
Провер. Большин							

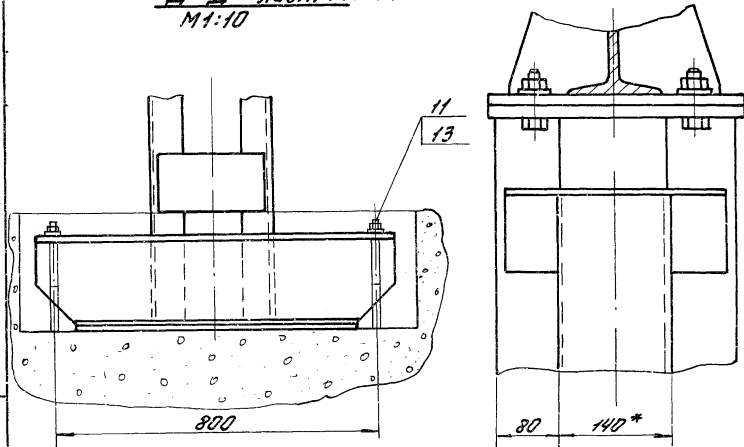
I лист МТ-77  
М1:5



1. Детали поз. 7, 9, 10 приварить при монтаже.  
2. Чертеж разработан на листах МТ-77 и МТ-78.

Вид Г лист МТ-77  
М1:5

А-А лист МТ-77  
М1:10



Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
	МТ-77 и МТ-78	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-79	Стойка	2	
2	МТ-79-01	Стойка	1	
3	МТ-80	Подкрановый путь	1	
		Детали		
4	Б4	Путь		

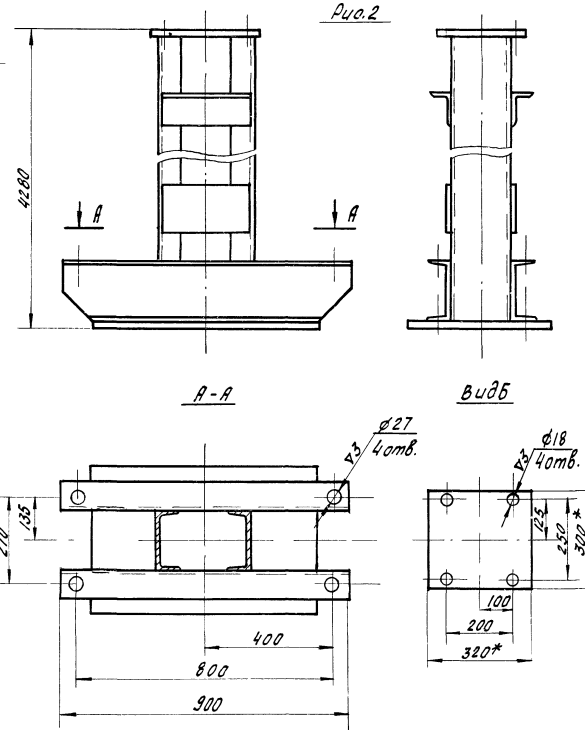
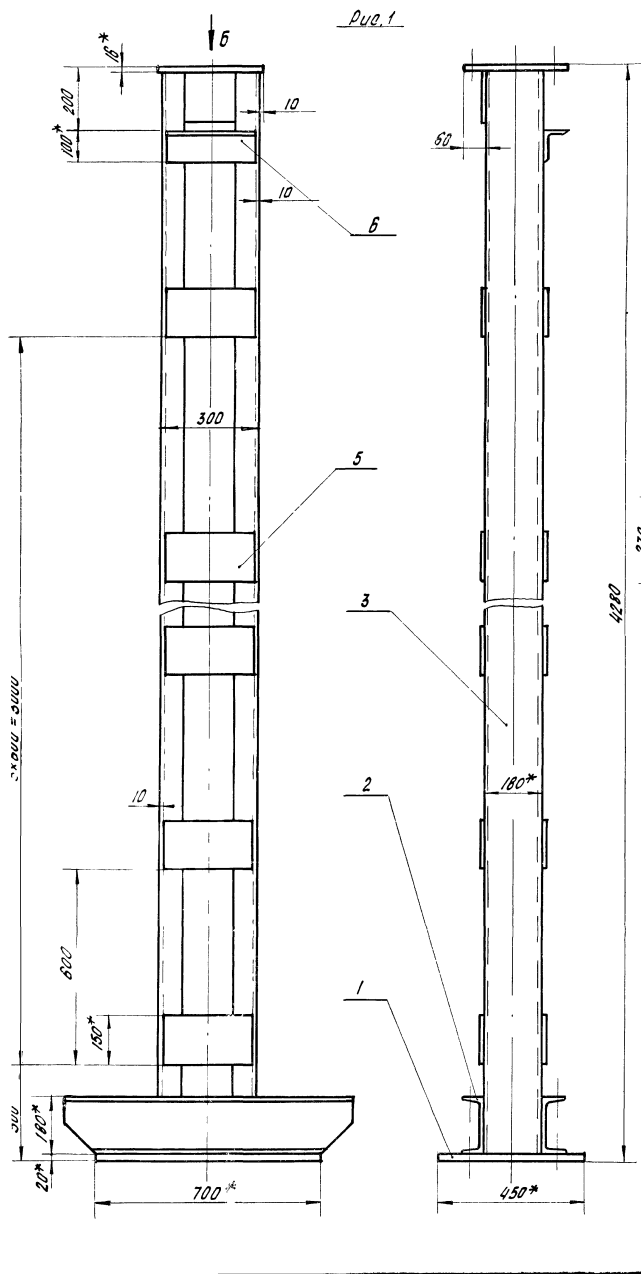
		Рельс Р-11-ГОСТ 6388-52 Р-11600	1	135 кг
5	Б9	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		210 × 320	2	52 кг × 2
6	Б4	Прижим Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		55 × 100	34	0,8 кг × 34
7	Б4	Раскос Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р-6170	2	75,9 кг × 2
8	Б4	Раскос Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р ≈ 3035	4	37,4 кг × 4
		Стандартные изделия		
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М16 × 60	12	0,12 кг × 12
10	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	80	0,033 кг × 80
11	ГОСТ 5915-70*	М20	12	0,08 кг × 12
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	12	0,01 кг × 12
13		20	12	0,022 кг × 12
14	ГОСТ 6402-70*	Шайба 16 65Г	68	0,01 кг × 68
		Общий вес	≈	1768 кг

108

7560/1

ТП 816-242 МТ

Изм. лист	Докум. №	Подп.	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-100-2
				производства в год
Ил. конс.	Гайхман			Производственная часть
Рук. пр.	Дегенко			Р
Ст. инж.	Кремлевская			Эскиз
Разраб.	Тертерова			Сборочный чертеж
Провер.	Большин			Минпромторг СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ЦНЗ г. Москва



Обозначение	Рис.	Вес, кг
MT-79	1	274,4
MT-79-01	2	273,9

1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва 5
- 2.\* Размеры для справок

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
		Оборачивный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69*	1	49 кг

2	Б4	Швеллер Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L = 900	2	148 кг*2
3	Б4	Стойка Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* L = 4244	2	70 кг*2
4	Б4	Панка Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 300 x 320	1	11,9 кг

Переменные данные для исполнения				
MT-79				
См. об. рис.1				
5	Б4	Панка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 150 x 280	13	32 кг*13
6	Б4	Уголок Уголок 100x63x8 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* L = 280	1	2,7 кг
MT-79-01				
См. об. рис.2				
5	Б4	Панка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 150 x 280	12	32 кг*12
6	Б4	Уголок Уголок 100x63x8 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* L = 280	2	2,7 кг*2

109

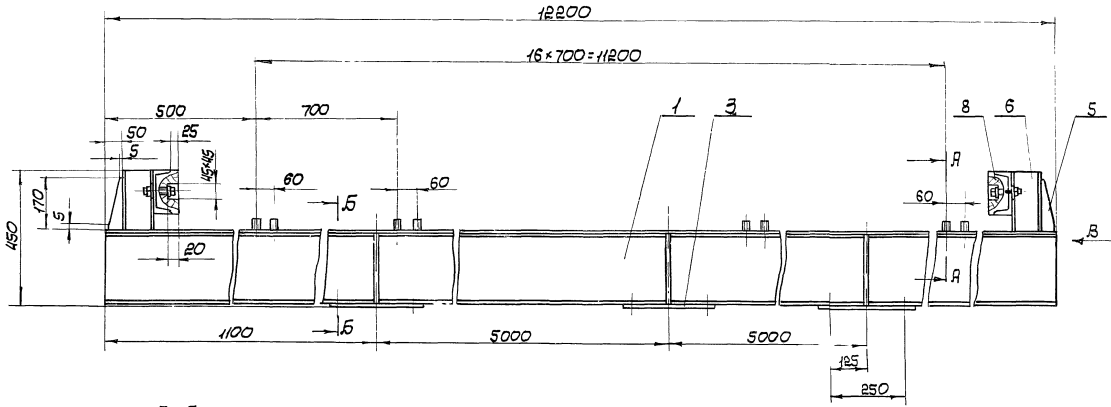
7560/г

ТП 816-242 MT

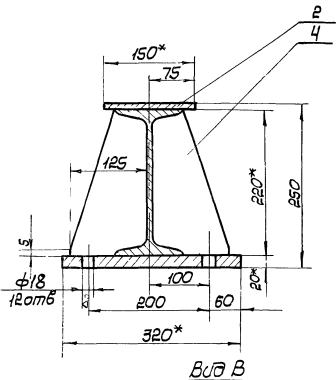
Специализированное производство по ремонту шкатулки, производство листов, труб, ст. 3 ГОСТ 535-58			
Производственная часть			
Лист	Лист	Лист	Лист
Р	79	80	
Стойка Оборачивный чертеж.			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ Г.ОБЕС

Лист 5 см I

Плоский прорез

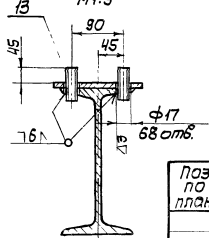


Б-Б  
М 1:5



Вид В

А-А  
М 1:5



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.  
2. \*Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		Документация		
	МТ-80	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Балка Двутавр 22 ГОСТ 8239-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*	1	293 кг
2	Б4	Планка Полоса 10*150 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
3	Б4	Планка Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-69* 300*320	3	11,9 кг*3

4	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-69*		
		125*220	6	2 кг*6
5	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-69*		
		45*170	2	0,4 кг*2
6	Б4	Стойка Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=200	2	1,7 кг*2
7	Б4	Угол Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=200	2	2,45 кг*2
8	Б4	Брус Пиломатериал Сорт II ГОСТ 8486-66 78*140*200	2	1,3 кг*2
9	Б4	Шайба Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст.3 ГОСТ 6523-70*		
		40*40	2	0,02 кг*2
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7801-62	Винт М16*90	4	0,18 кг*4
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	4	0,033 кг*4
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	4	0,01 кг*4
13	ГОСТ 11765-66*	Шпилька М16*50	68	0,1 кг*68

Общий вес ~ 496 кг

110

7560/2

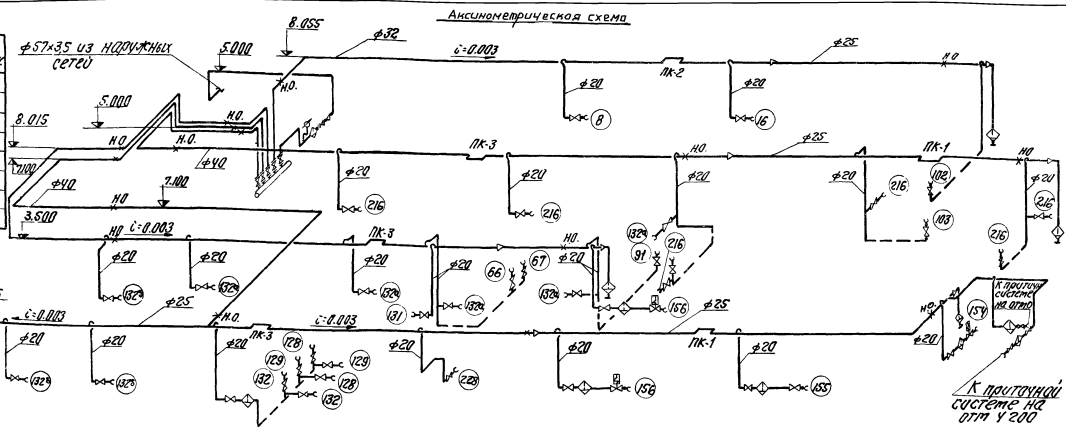
ГП 816-242 МТ

Имя	Лист	№ эскиза	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шоссейных трактов сев. типа Т-1000 Г-100 Г-1000	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.					Производственная часть	р	80	80
Ин. канц.					Лабораторный путь			
Рук. гр.					Сварочный чертеж			
Ст. инж.								
Разраб.								
Провер.								

Шаблон

Ведомость изделий основного комплекта марки ВС

Лист	Наименование	Примечания
22 1	Ведомость изделий основного комплекта марки ВС. Аксонаметрическая схема. Экспликация патрубков.	
22 2	План на отг.0	
22 3	Разрезы 1-1, 2-2. Спецификация.	
22 4	УЗ.ЛЫ.	



Экспликация потребителей						
№ поз	Наименование	Кол. точек	Класс прибора	Давление, атм.	Темп. отс.	Рабочее давление, атм.
01	Прогривные системы ПУ.15 (шуги абразивации)	3	—	0.1	0.3	6
8	Установка для поршкочага напыления ШН-6-63	1	0.5	1.0	1.0	6
16	Машина для точечной сварки МТ-1009	1	0.7	0.45	0.45	6
66	Стенд для разборки врт. гобыл. трикоцинов	1	0.5	0.2	0.2	6
67	Пресс пневматический для укрепления заклеек из резины в стыках сварки	1	0.5	0.1	0.1	6
91	Стенд для испытания сальников	1	0.4	0.15	0.15	6
102	Линия сборки катков трактора	1	0.5	0.2	0.2	6
103	Линия сборки гусениц трактора	1	0.5	0.8	0.8	6
128	Универсальный станок для механизированной наплавки деталей у-653	2	0.5	0.1	0.2	6
129	Универсальный станок для наплавки деталей у-653	2	0.5	0.1	0.2	6
131	Электротермический паяльник марки ВСТ-9262	1	0.6	0.3	0.3	6
132	Универсальный сварочный станок марки У-53У	2	0.5	0.1	0.2	6
132 <sup>а</sup>	Пневмоинструмент	5	0.3	0.6	3.0	6
132 <sup>б</sup>	Линейно-протискивание бескамерная установка	3	0.4	0.05	0.15	6
154	Бескамерная установка с нижним отсост. вкл. для пневматического привода	1	0.7	0.2	0.2	5
155	Универсальный станок для наплавки деталей у-653	1	0.7	0.16	0.16	5
156	Расширительная камера для проковки и окраски шаров	2	0.7	0.2	0.4	5
216	Пневматический поршкочаг	7	0.2	0.05	0.35	5
228	Кольца канальные пневматический	1	0.2	0.2	0.2	6

Условные обозначения

	Трубопровод сжатого воздуха
	Трубопровод, проложенный в разрезе пола
	Влагоотделитель
	Вентиль муфтабый
	Манометр
	П-образный компенсатор
	Переход диаметров
	Гайка соединительная и № потребителя
	Неподвижная опора
	Величина и направление уклона
	Ответвление от магистрального трубопровода
	Вентиль с электромеханическим приводом
	Фланцевое соединение

1. Монтаж и установка воздухопроводов произвести в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов», утвержденными Госгортехнадзором СССР 7 декабря 1974 г. и СНиП №-2 3-62. Воздухопроводы внутрицехового воздухообеспечения принять V категории.
2. Монтаж трубопроводов производить на сварке, которая должна выполняться кислородооборудованными сварщиками как ответственными электриками типа 3-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Расстояние между аппаратами для трубопроводов: φ 25 мм; φ 32-2 м; φ 40 мм - 3 м.
4. Проходы над опорами и опоры учтены в спецификации лист № 4.
5. Трубопроводы, проложенные в разрезе пола, покрыть усиленной битумной теплоизоляцией.
6. Серии 3.904-5, 4.903-10 распространяются Тбилиским филиалом ЦУИП.

111

1560/2

Лист		Лист		Лист		Лист	
№	Итого	№	Итого	№	Итого	№	Итого
Производственная часть				Лист			
				Р			
				1			
				У			

ТН 816-242 ВС

Специально изготовленные трубопроводы на предприятии № 1560/2. Изготовлено в соответствии с требованиями ТН 816-242. Сварка и испытание в ЦУИП.

Утверждено: [Подпись]

Инженер: [Подпись]

Проверено: [Подпись]

Копия: [Подпись]

Министерство СССР

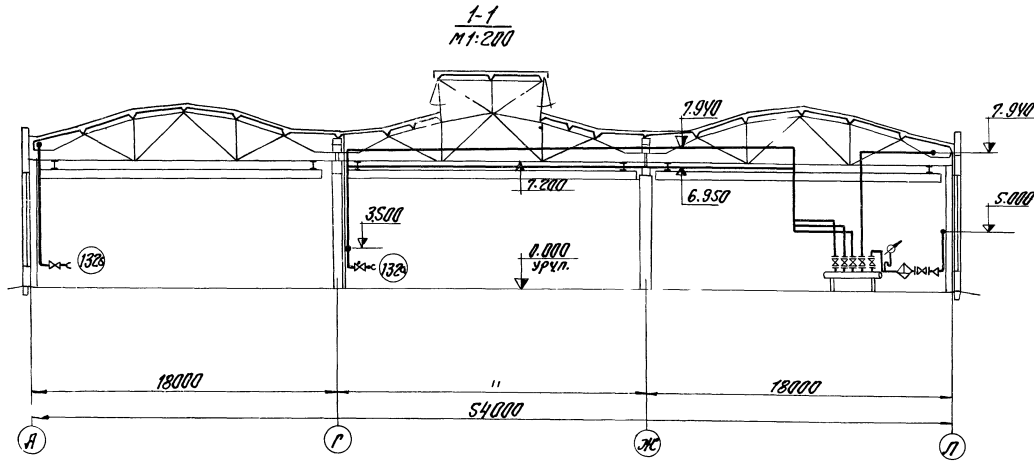
Тбилисский филиал ЦУИП

Проектный институт № 1560/2

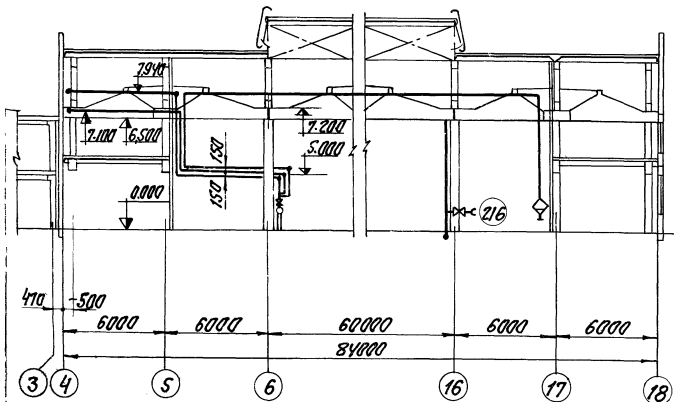




## Спецификация



2-2  
1:200



Размеры компенсаторов							
ЭСКУЗ	Марка компенсатора	Размеры мм				Комп. соед. шт.	Кол. шт.
		Дн	Н	А	Р		
	ПК-1	32	352	105	134	20	3
	ПК-2	38	399	196	152	20	1
	ПК-3	45	435	870	180	20	2

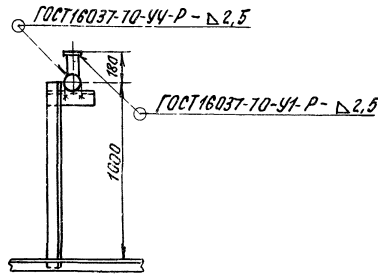
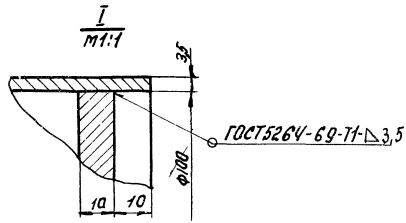
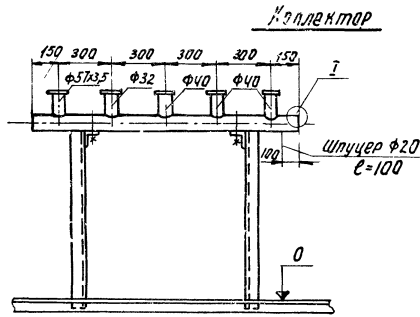
Объемы окрасочных работ			
№ п/п	Наименование	Кол.	Характеристика материала
	процувка коррозионно-стойких листов Вентилей и воздуховодов обрешетки	м <sup>2</sup> 70	масляная краска

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ВС-4	Влаготеплитель турбинный	5	165кг
2	ВЧ-14	Фланец-влагоотделитель	5	0,940кг
3	1ВЧ-18	Фланец-влагоотделитель	1	8,7кг
4	ГОСТ 8625-69 06М1-160	Материал обрешетки из алюминия	1	0,87кг
5	ГОСТ 10704-76	Кольцо ст. 12500мм φ180x3,5	1	9,02
6	Серия 4.903-10 выпуск 1	Переход штампованный К40x25 СВ0	3	4,10кг
7	15кч 18п	Вентиль запорный импортный К40x25 СВ0		
8	15кч 19п2	Вентиль запорный импортный К40x25 СВ0	40	0,90кг
		φ40	1	4,30кг
		φ40	5	5,80кг
9	СВМ 15кч 888Р	Вентиль вентиляционный с электромотором, регулируемый	3	7,50кг
10	19М1-16	Кран шаровый стальной диаметр 16 мм	1	0,36кг
11	ГОСТ 3262-75	Труба водогазопроводная		
		φ20	150	1,06кг
		φ25	150	2,39кг
		φ32	55	3,09кг
		φ40	315	3,84кг
12	ГОСТ 1255-67*	Фланцы		
		32-10	2	1,40кг
		40-10	10	1,71кг
13	ГОСТ 7798-70*	Болты М16x50	8	0,00кг
14	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	8	0,00кг
15	ГОСТ 15180-70	Прокладки плоские эластичные		
		А-32-10	2	0,010кг
		А-40-10	10	0,020кг
16	Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-72 С23 ГОСТ 538-58*	Сталька Л, разб. = 1200мм	2	8,40кг
17	ГОСТ 8959-59	Гайка соединительная φ20	35	0,542кг
18	ГОСТ 18698-73	Труба резино-канальная 77мм-10-20	115	0,80кг
19	Серия 3.904-5 выпуск 2	Опоры неподвижные	18	0,80кг
20	Серия 3.904-5 выпуск 2	Опоры подвижные	140	0,50кг
21	ПК-1 ГОСТ 3262-75	1-образный компенсатор с разб. = 1800мм	3	3,30кг
22	ПК-2 ГОСТ 3262-75	1/2-образный компенсатор с разб. = 1800мм	1	4,65кг
23	ПК-3 ГОСТ 3262-75	1-образный компенсатор с разб. = 1800мм	2	5,76кг

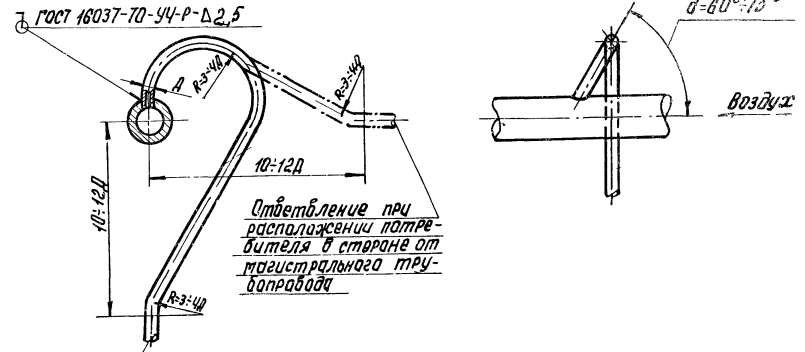
113

7560/г

ТП 816-242				ВС			
Исполн.	Нач. к-та	Проектант	Дата	Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию теплового пункта №150 с 1980 г. Адрес: 300 Белгород, в. 240			
Инженер-конструктор	Инженер-проектировщик	Инженер-технолог	Инженер-электротехник	Производственная часть		Лист	Листов
Инж. ст. Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	часть		Р	3 4
Инж. ст. Гаврилов	Гаврилов	Гаврилов	Гаврилов	разрезы 1-1, 2-2, спецификация.		Минпромторг СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г. Белгород	



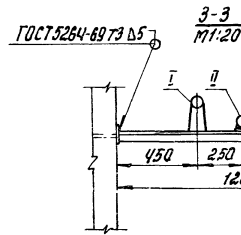
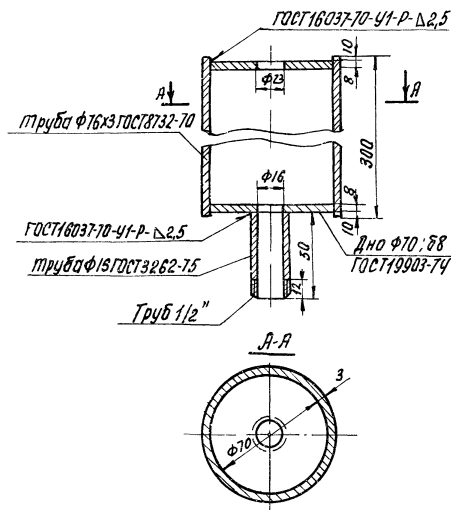
Узел присоединения ответвления к магистральному трубопроводу



ответвление при расположении потребителя непосредственно под магистральным трубопроводом.

ответвление при расположении потребителя в стороне от магистрального трубопровода

Влагоотделитель типа каблэй (поз.1)



I Ф32х2,5 Ацетиленопровод  
II Ф32х2,5 Трубопровод углеводорода  
III Ф32х2,5 Трубопровод сжиженного воздуха.

См. примечание п 4

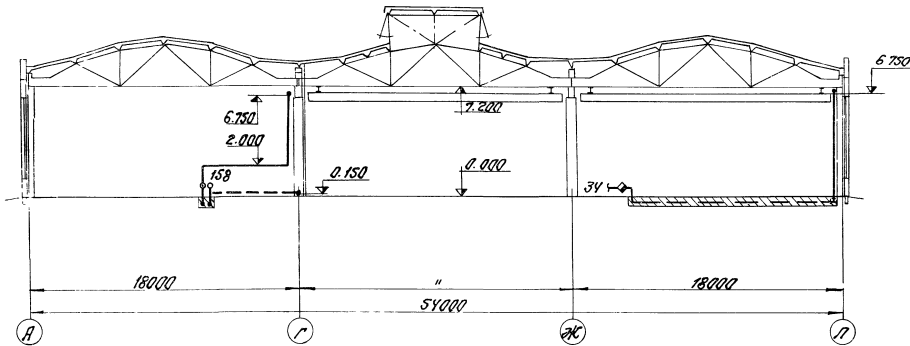
114

7560/2

					ТП 816-242			ВС		
					Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию трубопроводов и аппаратов в газ.					
					Производственная часть					
Уст. лист	№ док.м.	пробл.	дата				лист	изм.	номер	
Гл. инж. л.	Закр. инж. л.	Инж. л.	Инж. л.				Р	1	4	
Гл. тех. л.	Машин. л.	Инж. л.	Инж. л.				Инженерный институт ГИЗ			
Рук. зр.	Копирующий	Инж. л.	Инж. л.				Инженерный институт ГИЗ			
Инжен. прораб.	Инжен. прораб.	Инж. л.	Инж. л.				Инженерный институт ГИЗ			



А-А  
М 1:200



Условные обозначения

	Паропровод
	Конденсатопровод
	Пароконденсатопровод, проложенные в канале
	Задвижка
	Вентиль фланцевый
	Вентиль турбинный
	Клапан обратный
	Конденсатотворчик
	Неподвижная опора
	Переход диаметров
	Величина и направление уклона
	П-образный компенсатор
	Воздушник
	Трапник с правкой

Аксонометрическая схема

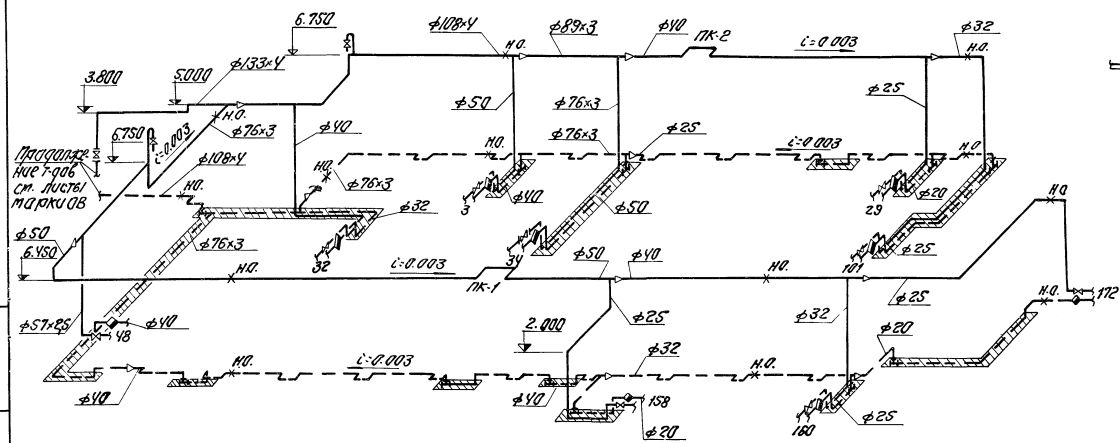


Схема устройства фланцевых конденсатопроводов под удерживающими предметами

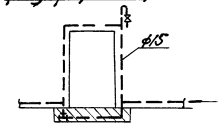
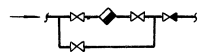


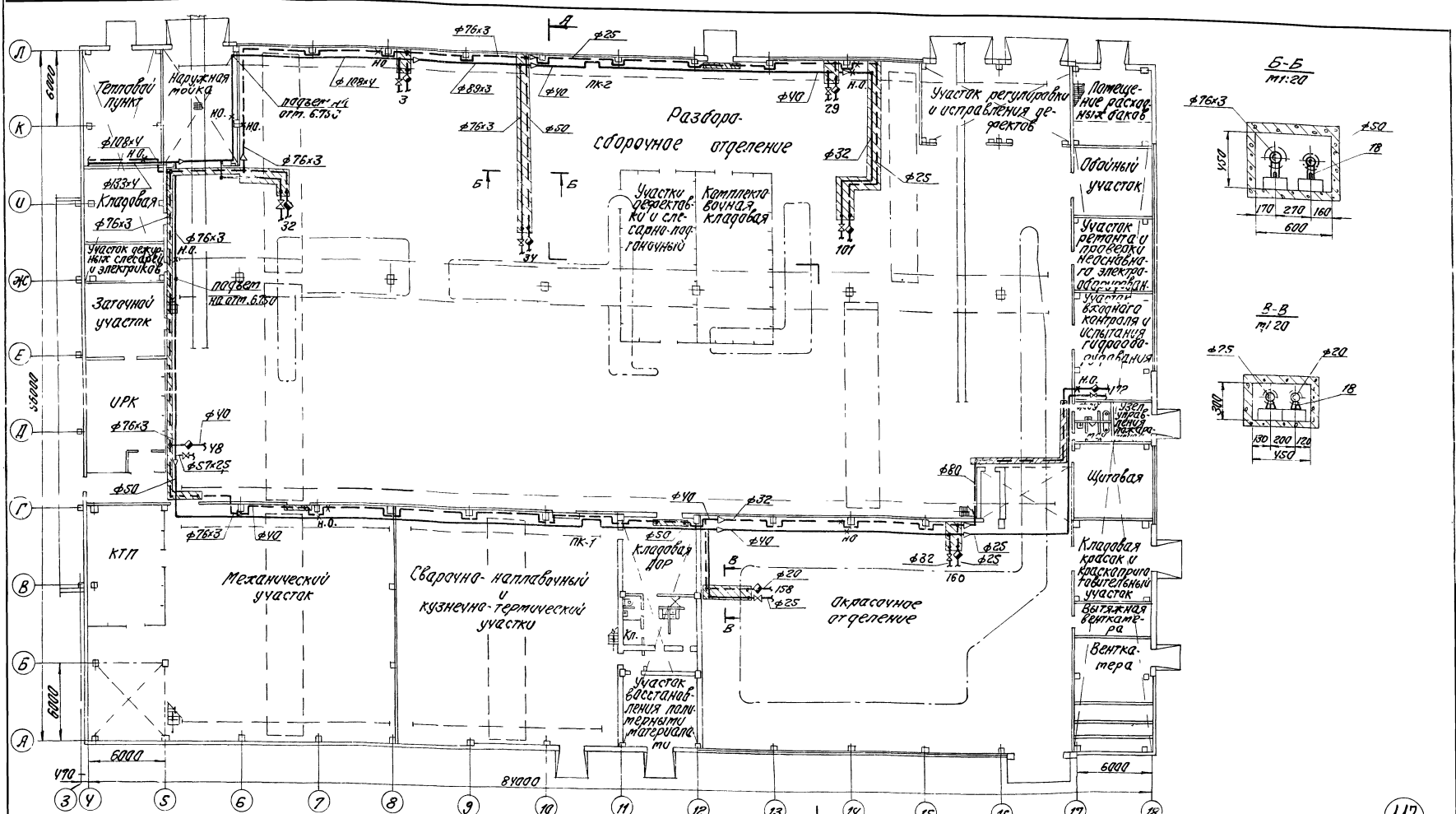
Схема обвязки конденсатотворчика



146

7550/1

		ТП 816-242		ПТ	
		Специализированные подразделения по ремонту			
		№ 154, 155, 156, 157, 158, 159 с проходами			
		№ 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172			
		Производственная часть		Лист	Лист
				Р	2 6
		Техническое задание		Минпромстрой СССР	
		№ 154-159, 160-172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
		Исполнитель		г. Москва	
		Л. Кривоносов			



1. В качестве теплоносителя для технологических нужд используется насыщенный пар давлением  $P=0,6 \text{ МПа}$ .
2. Монтаж и испытание трубопроводов пара и конденсата производить в соответствии с требованиями устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды, утвержденными Госгидротехнадзором СССР марта 1970 г. и СНиП № Г.9.62. Паропроводы принять II категории.
3. Прокладка паропроводов предусматривается наружная, по стенам и колоннам здания и в каналах. Конденсатопроводы прокладываются в каналах и вдевать стен на  $отм. -0,150$ .
4. В нижних точках конденсатопроводов устанавливаются предохранители с пробками.

5. На обводных линиях конденсатопроводов и верхних проектах в верхних точках установить воздушники.
  6. Подключение пароконденсатопроводов к технологическому оборудованию выполнять по месту.
  7. Серий: 2404, выл. 1, Детали тепловой изоляции промышленных объектов с палочковыми температурами горячей изоляции трубопроводов 4903-10, выл. 1, Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Агрегаты трубопроводов "Метрбыжмет", 4903-10, выл. 1, Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Детали трубопроводов.
- распространяются Госгидротехнадзором ЦИТИ.

Исполн.	Провер.	Инженер	Монтаж	Инженер
М.И. Мухоморов	В.И. Сидоров	В.И. Сидоров	В.И. Сидоров	В.И. Сидоров
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов
И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов	И.И. Иванов

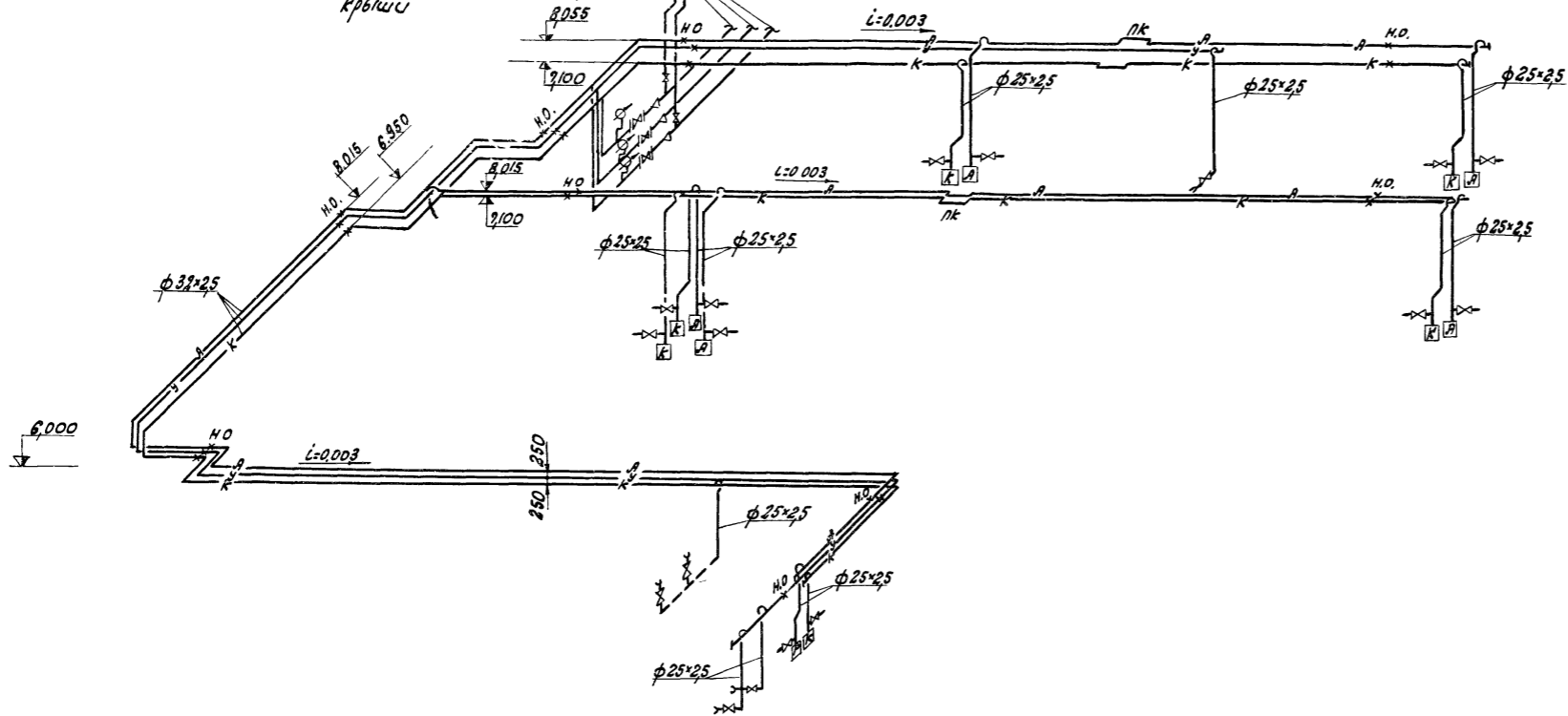
ТП 816-242 ПП  
 Проектная часть  
 Д 3 6  
 Проектирование СССР  
 Проектный институт  
 г. Москва

Альбом I

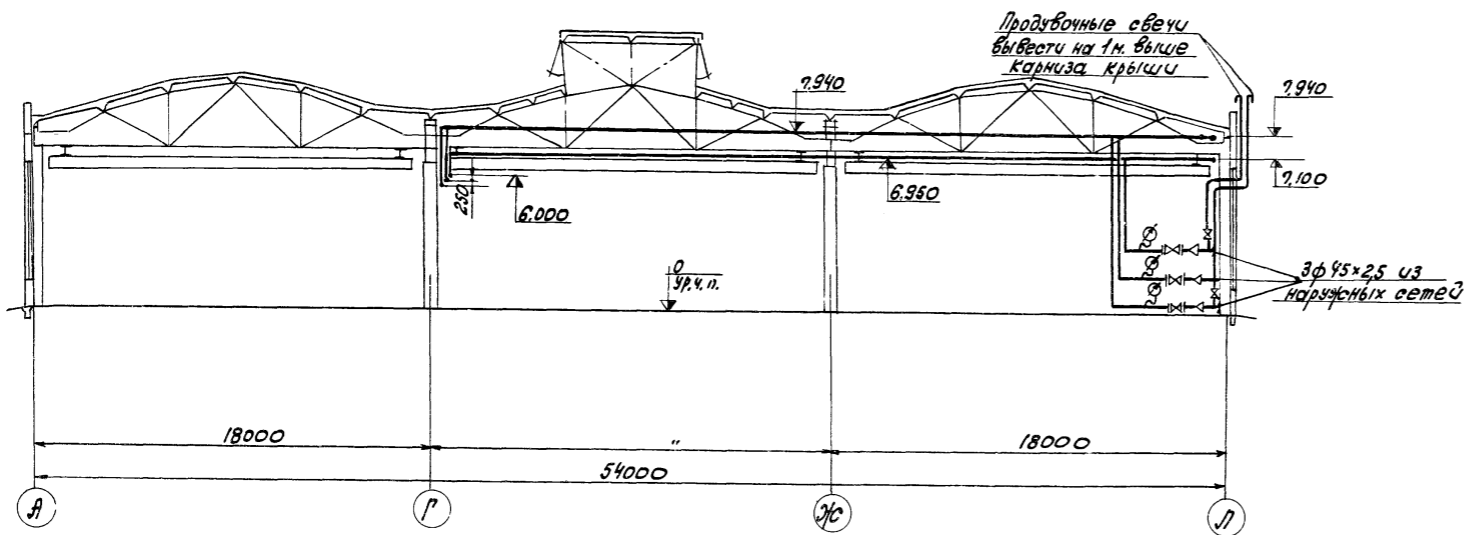
Типовой проект

3 ф 45x25 из наружных сетей  
2 ф 25 продувочные свечи  
вывести на 1 м выше карниза  
крыши

АксонOMETрическая схема



1-1  
1:200



Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	Воронежский завод автомобильного машиностроения	газоразборный ацетиленовый пост	6	17,5 кг
2	Воронежский завод автомобильного машиностроения	газоразборный кислородный пост	6	8,31 кг
3	15 кч 19 п	Вентиль запорный фланцевый Ду 25 Ру 16 кг/см <sup>2</sup>	3	2,9 кг
4	15 кч 18 п	Вентиль запорный муфтовый Ду 25 Ру 16 кг/см <sup>2</sup>	19	1,4 кг
5	14 М 1-16	Кран поворотный муфтовый Ду 5 Ру 16 кг/см <sup>2</sup>	3	0,36 кг
6	ГОСТ 8959-59	гайка соединительная Ду 20	5	0,213 кг
7	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий общего назначения ДМН-100	3	0,87 кг
8	Серия 4903-10 выпуск 1	Переход к 40x25 С80	3	0,10 кг
9	ГОСТ 1070476	Труба стальная электро-сварная ф 32x4	5	8,38 кг
10	ГОСТ 8732-70*	Труба стальная бесшовная ф 32x2,5	615	1,16 кг
11	ГОСТ 8732-70*	Труба стальная бесшовная ф 25x2,5	128	1,39 кг
12	ГОСТ 18698-73 г (iv)	Рычаг резиновый опорный стеклотканевым каркасом ф 20	30	0,78 кг
13	ГОСТ 1255-67	Фланец 25-16	6	0,89 кг
14	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12x40	24	0,053 кг
15	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	24	0,015 кг
16	ГОСТ 15180-70	Прокладка ф-25-16	3	0,013 кг
17	ГОСТ 10704-63*	П-образный компенсатор ф 32x2,5 L=1670	4	3,3 кг
18	ГОСТ 8509-72	Шляпа равновесная сталь М5 50x50x5	25	3,77 кг
19	ГОСТ 14911-69*	Опора 016-1/32	47	0,02 кг
20	ГОСТ 14911-69*	Опора 010-1/100-32	30	0,62 кг
21	Серия 3904-5 выпуск 2	Опоры неподвижные	16	0,8 кг
22	Серия 3904-5 выпуск 2	Опоры подвижные	120	0,5 кг
23	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42	20	

Размеры компенсатора

Эскиз	Марка компенсатора	Размеры, мм					Компенсаторный фланец мм	Кол
		Длина заготов	ф	Н	Р	К		
	ПК	1610	32	321	640	128	20	4

118

7560/1

			ТП 816-242		ПП	
			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130С. Программы 200 ремонтов в год.			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть.		
Исполн. пр.	Закоричинский	Сидоров		Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Серебряков	Сидоров		Р	4	6
Лит. техн.	Трунчер	Сидоров		Микрометры свер		
Рук. гр.	Кадничий	Сидоров		форды, кислородоборуды, тру-		
Исполн. пр.	Иваненко	Сидоров		боруды, электроды, тру-		
Проверил	Кремль	Сидоров		аксонOMETрическая схема.		
				г. Одесса		

Изм. № 1. Подпись и дата







Ведомость чертежей основного комплекта ТХТ

ФОРМАТ	ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНДЕКС
	1	ведомость чертежей основного комплекта ТХТ	
12В	2	ванна для заправки в воде	ТХТ-5004
12В	3	ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков	ТХТ-3104
12В	4	ванна для ополаскивания радиаторов и бензобаков	ТХТ-3105
12В	5	бак для масел	ТХТ-9011
22	6	ванна для заправки в масле	ТХТ-5003
22	7	Стенд для разборки и сборки пружин натяжения гусениц трактора Т-100М	ТХТ-1023
12В	8	бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности изделий	ТХТ-4005
12В	9	Стенд для разборки и сборки балансирных ресор	ТХТ-1030
22	10	Стенд для сборки и разборки бортовых функций трактора Т-100М	ТХТ-1022
12В	11	Подставка для разборки и сборки сервомеханизмов	ТХТ-6323
12В	12	Подставка для сборки и разборки бортресортов	ТХТ-6322
12В	13	Подставка под плиту разметочную, поверочную 1000x630	ТХТ-6304
12В	14	Стол	ТХТ-6101
12В	15	Подставка под плиту правильную 2500x1600	ТХТ-6309
12В	16	Тележка	ТХТ-2012

ФОРМАТ	ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНДЕКС
22	17	Установки для наплавки гребня баштака	ТХТ-1031
22	18	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	ТХТ-4213
22	19	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски изделий.	ТХТ-4006
22	20	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий.	ТХТ-4209
22	21	Сушильный шкаф	ТХТ-4207
22	22	Краскопешалка	ТХТ-9023
22	23	Краскопешалка	ТХТ-9023
	24	Распылительная камера с экранной гидрофильтром для грунтовки и окраски изделий	ТХТ-4103
22	25	Тележка	ТХТ-2021
22	26	Рольганг не приводной	ТХТ-2107
22	27	Рольганг приводной	ТХТ-2109
22	28	Кран консольный	ТХТ-2808
22	29	Цепь тяговая	ТХТ-2202
22	30	Цепь тяговая	ТХТ-2203

Листов 1

Минилов проект

121

7560/1

ТЛ 816-242		ТХТ
Исполн.	М.И.М.	М.И.М.
Проверен.	М.И.М.	М.И.М.
Инженер.	М.И.М.	М.И.М.
Мастер.	М.И.М.	М.И.М.
Тех. руководитель.	М.И.М.	М.И.М.
С.И.М.	М.И.М.	М.И.М.

специализированное производство по ремонту и изготовлению тракторов Т-100 и Т-150 с производственной мощностью 5000 изделий в год

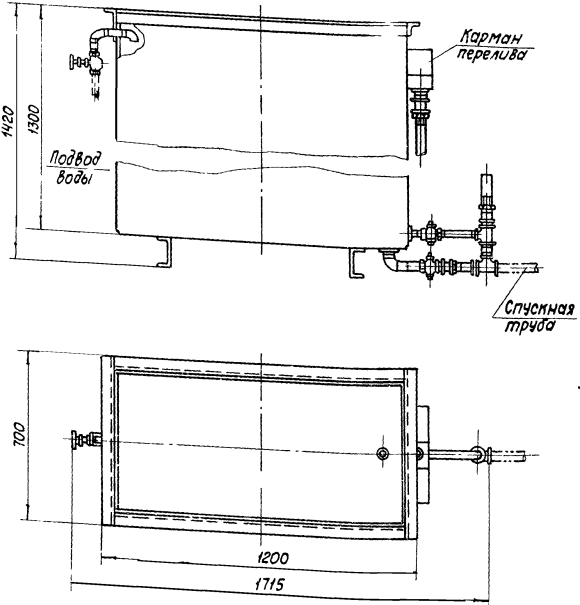
Производственная часть

Тех. часть

Минилов проект

ПРОЕКТАРИАТ





**Назначение**

Ванна предназначена для ополаскивания радиаторов и бензобаков

**Техническая характеристика**

1. Тип - стационарная
2. Рабочий объем, л 180
3. Габаритные размеры, мм  
длина 1715  
ширина 700  
высота 1420
4. Вес, ориентировочно, кг 150

**Краткое описание устройства и работы**

Корпус ванны представляет собой сварную конструкцию из листовой и угловой стали  
В ванне предусмотрены патрубок для подвода воды, два патрубка для спуска и нарман для перелива

В качестве аналога приняты чертежи НО-14Д, Вып. к 229, Проектный институт №3 Чертежи распространяет Киевский филиал ЦУПТ.

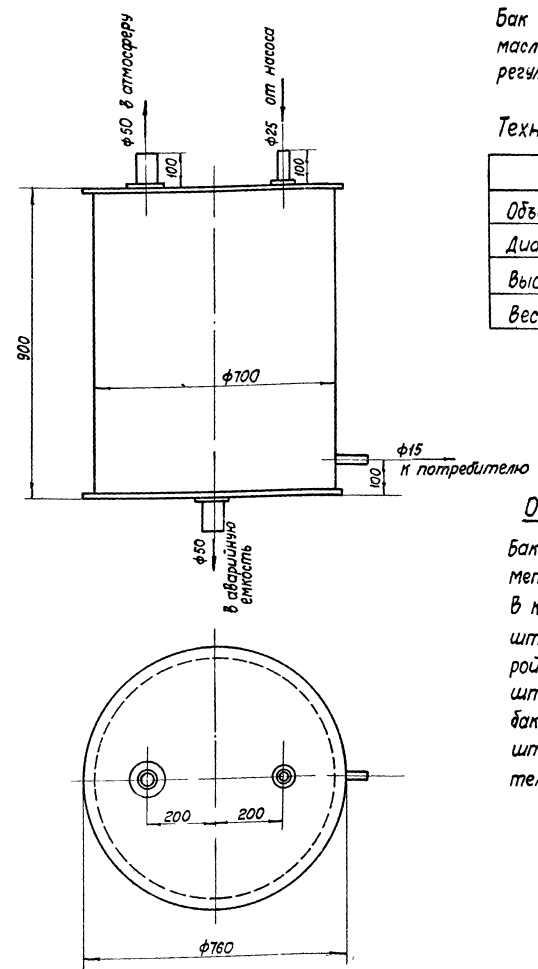
				ТХТ-3125		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шаровых спаркаторов типа Г-100 и Г-140 с производственных предприятий 500 ремонтных в год	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Производственная часть	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Р	4
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Технические требования ванны для ополаскивания радиаторов и бензобаков	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Минпромстрой СССР ИРОБ У ТНБМА ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	

**Назначение**

Бак предназначен для снабжения маслами двигателей на участке регулировки.

**Техническая характеристика**

Наименование	Ед. изм.	Показат
Объем	л	200
Диаметр	мм	700
Высота	мм	900
Вес	кг	50



**Описание конструкции**

Бак представляет собой сварную металлическую емкость V=0,2 м³  
В крышке бака расположены два штуцера - для соединения с атмосферой и заполнения бака, в днище бака - штуцер для аварийного опорожнения бака в наружную емкость; сбоку - штуцер для выдачи масла потребителям

123

7560/2

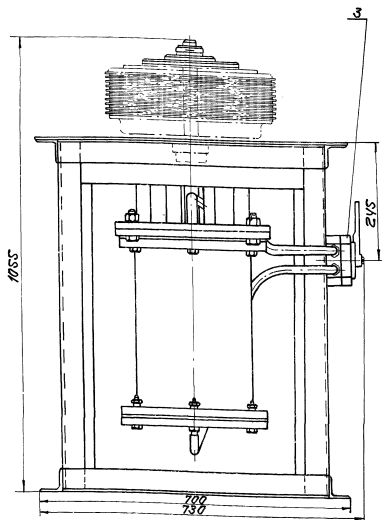
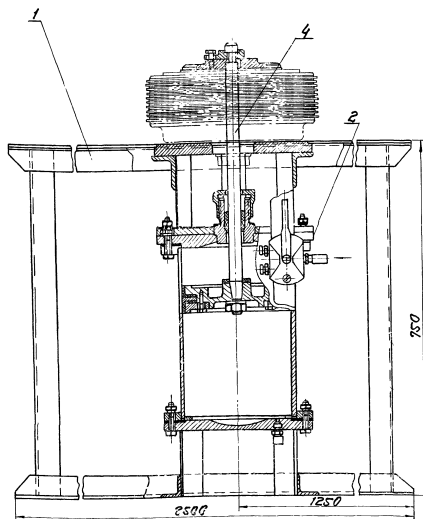
				ТП 816-242			ТХТ-9011			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шаровых спаркаторов типа Г-100 и Г-140 с производственных предприятий 500 ремонтных в год					
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Производственная часть					
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Р	5	30			
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Технические требования бака для масла					
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Минпромстрой СССР ИРОБ У ТНБМА ИНСТИТУТ №3 г. Одесса					

И.И.И. Л.Л.Л. З.З.З. И.И.И. 1980









### Назначение

Стена предназначена для сборки и разборки  
воротковых эрозионных трактора Т-100М

### Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Давление сжатого воздуха, кг/см<sup>2</sup> - 6
- 3.ход штока, мм - 305
4. Габаритные размеры, мм  
 длина 2500  
 ширина 750  
 высота 1055
5. Вес, ориентировочно, кг - 300

### Краткое описание устройства и работы

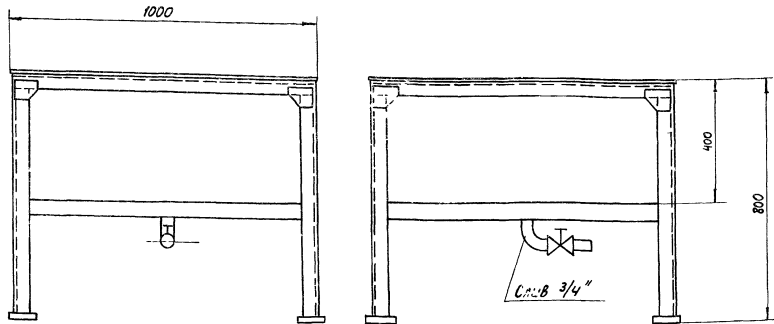
Стена представляет собой сборную раму (1), на которой смонтированы пневмоцилиндр (2) и распределительный кран (3). Шток пневмоцилиндра (4) выступает над рабочим столом стены, являясь одновременно центрирующим элементом при разборке и сборке эрозионной. Сжатый воздух подводится к верхней и нижней части цилиндра, чем обеспечивается перемещение штока вверх и вниз. Спрос воздуха производится в атмосферу.  
 В качестве аналога приняты чертежи №8-115, выпуск 288, Проектный институт ИЭ, Чертежи распространяет Ковский филиал ЦУП.

(127)

1960/2

		ТЛ 816-242		ТХТ-1022	
		Специализированное предприятие по ремонту, монтажу и обслуживанию тракторов Т-100, Т-100С, Т-100М, Т-100М1, Т-100М2, Т-100М3, Т-100М4, Т-100М5, Т-100М6, Т-100М7, Т-100М8, Т-100М9, Т-100М10, Т-100М11, Т-100М12, Т-100М13, Т-100М14, Т-100М15, Т-100М16, Т-100М17, Т-100М18, Т-100М19, Т-100М20, Т-100М21, Т-100М22, Т-100М23, Т-100М24, Т-100М25, Т-100М26, Т-100М27, Т-100М28, Т-100М29, Т-100М30, Т-100М31, Т-100М32, Т-100М33, Т-100М34, Т-100М35, Т-100М36, Т-100М37, Т-100М38, Т-100М39, Т-100М40, Т-100М41, Т-100М42, Т-100М43, Т-100М44, Т-100М45, Т-100М46, Т-100М47, Т-100М48, Т-100М49, Т-100М50, Т-100М51, Т-100М52, Т-100М53, Т-100М54, Т-100М55, Т-100М56, Т-100М57, Т-100М58, Т-100М59, Т-100М60, Т-100М61, Т-100М62, Т-100М63, Т-100М64, Т-100М65, Т-100М66, Т-100М67, Т-100М68, Т-100М69, Т-100М70, Т-100М71, Т-100М72, Т-100М73, Т-100М74, Т-100М75, Т-100М76, Т-100М77, Т-100М78, Т-100М79, Т-100М80, Т-100М81, Т-100М82, Т-100М83, Т-100М84, Т-100М85, Т-100М86, Т-100М87, Т-100М88, Т-100М89, Т-100М90, Т-100М91, Т-100М92, Т-100М93, Т-100М94, Т-100М95, Т-100М96, Т-100М97, Т-100М98, Т-100М99, Т-100М100			
Исполн.	Провер.	Производственная часть		Лист	Листов
Машинист	Инженер			р	10 30
Ст. мастер	Контроль	Технические требования стены для сборки и разборки эрозионных тракторов		Министерство СССР Проектный институт ИЭ с.весса	





**Назначение**

Подставка предназначена для разборки и сборки сервомеханизма трактора Т-100М и трактора Т-130.

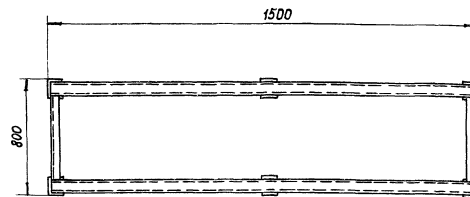
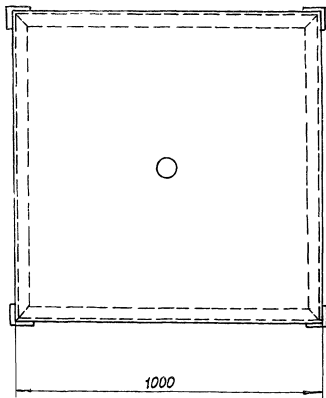
**Техническая характеристика**

Тип - стационарный  
 Габаритные размеры, мм  
 длина 1000  
 ширина 800  
 высота 800  
 Емкость бака, м<sup>3</sup> 0,4

Вес, ориентировочно, кг 85

**Краткое описание**

Подставка представляет собой сварную рамную конструкцию из сортовой и листовой стали  
 Подставка снабжена баком для сбора отработанного масла



**Назначение**

Подставка предназначена для сборки и разборки бортракторных тракторов Т-100М и трактора Т-130.

**Техническая характеристика**

Тип - стационарный  
 Габаритные размеры, мм  
 длина 1500  
 ширина 800  
 высота 800

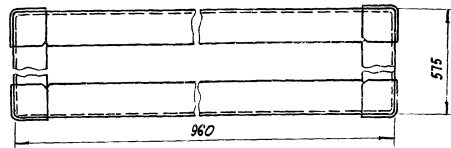
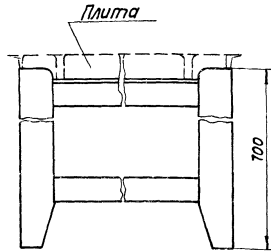
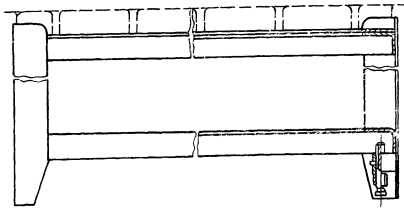
Вес, ориентировочно, кг 70

**Краткое описание**

Подставка представляет собой сварную рамную конструкцию

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТХТ-6323		
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, Т-130 с производственной проверкой 300 работ/ч в год		
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	Производственная часть		
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	Лит.	Лист	Листов
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	Р	11	30
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	Технические требования		
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	Подставка для разборки и сборки сервомеханизмов		
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	Минпротестрой осор		
И.И.И.	1	ТХТ-6323	И.И.И.	1975	ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Одесса		

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТХТ-6322		
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, Т-130 с производственной проверкой 300 работ/ч в год		
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	Производственная часть		
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	Лит.	Лист	Листов
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	Р	12	30
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	Технические требования		
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	Подставка для сборки и разборки бортракторов		
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	Минпротестрой осор		
И.И.И.	1	ТХТ-6322	И.И.И.	1975	ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. Одесса		



Назначение

Подставка предназначена для установки на ней плиты разметочной и поверочной размерами 1000x630 ГОСТ 10905-75.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная
2. Габаритные размеры, мм  
 длина 960  
 ширина 575  
 высота 700
3. Вес, ориентировочно, кг 70

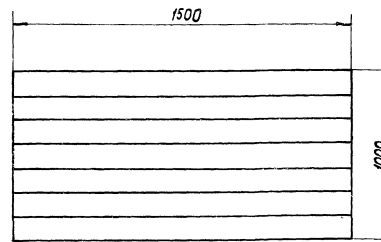
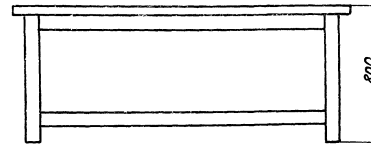
Краткое описание устройства

Подставка представляет собой сварную конструкцию из угловой стали. Горизонтальность подставки достигается регулировкой винтовых опор.

В качестве аналога принят чертеж СД 3702, Оргстанинпром, г. Москва

ТХТ-6304

Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата
Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.
Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман
Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр
Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер
Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительной проверочной станцией в 102			Производственная часть	
Технические требования подставка под плиты разметочную, поверочную 1000x630			Минпромторг с/ср. ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Москва	
Лит	Лист	Листов		
Р	13	30		



Назначение

Стол предназначен для обойных работ

Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Габаритные размеры, мм  
 длина 1500  
 ширина 1000  
 высота 800
3. Вес, ориентировочно, кг 130

Краткое описание устройства

Стол представляет собой деревянную конструкцию.

В качестве аналога принят чертеж 2281, Гипроавтотранс, г. Москва.

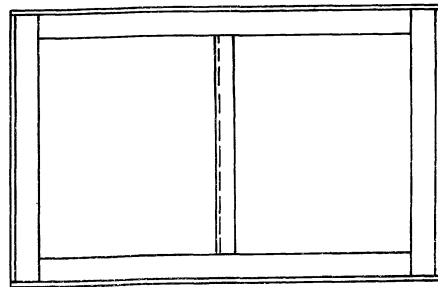
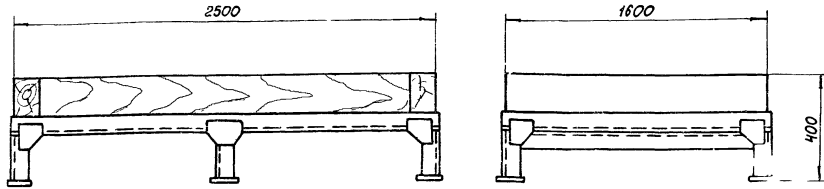
129

7560/1

ТЛ 816-242

ТХТ-6101

Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата
Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.	Изм. инж. производств.
Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман	Нач. отд. Лейбман
Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр	Ин. техн. Диктяр
Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер	Рук. гр. Вильстер
Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор	Ст. инж. Монтор
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительной проверочной станцией в 102			Производственная часть	
Технические требования Стол			Минпромторг с/ср. ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Москва	
Лит	Лист	Листов		
Р	14	30		



Назначение

Подставка служит для установки правильной плиты.

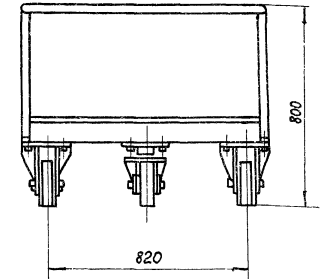
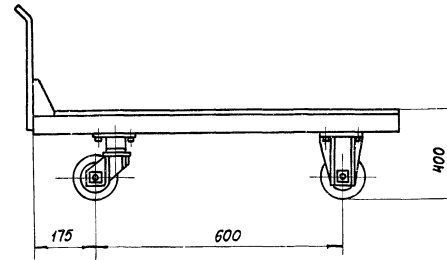
Техническая характеристика

- 1. Тип - стационарная
- 2. Габаритные размеры, мм
  - длина 2500
  - ширина 1600
  - высота 400
- 3. вес, ориентировочно, кг 200

Краткое описание устройства

Подставка состоит из стола, представляющего собой сварную конструкцию из листов и листовой стали, на которую опирается рама из деревянных брусков

			ТХТ-6309		
			Специализированное производство по ремонту шасси вагонов типа Т-100 и Т-100 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
И. инж. пр. Вильскер				Р	15
Нач. отд. Лейдман					30
И. техн. Кантор					
Рук. гр. Вильскер				Минпромстрой СССР	
Ст. инж. Кантор				ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	

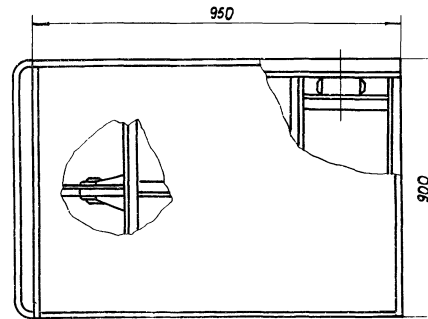


Назначение

Тележка предназначена для выполнения технологических операций, а также для сижки на ней деталей в сушильном шкафу

Техническая характеристика

- 1. Тип - передвижная, ручная
- 2. Грузоподъемность, кг 500
- 3. Высота платформы над уровнем пола, мм 400
- 4. Колеса передних накатов, мм 820
- 5. база, мм 600
- 6. Габаритные размеры, мм
  - длина 950
  - ширина 900
  - высота 800
- 7. вес, ориентировочно, кг 100



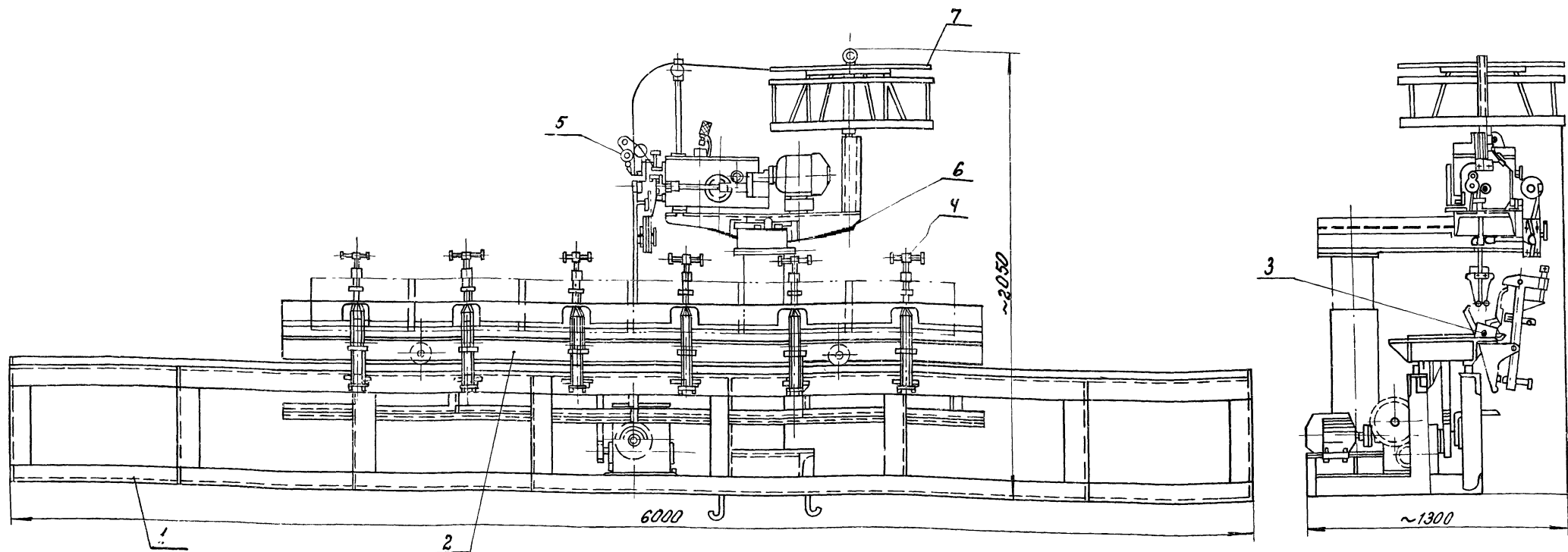
Краткое описание устройства

Тележка представляет собой сварную раму с двумя передними катками и одним задним. Конструкция тележки должна предусматривать возможность эксплуатации во взрывобезопасной среде при температуре +100°C. В качестве аналога приняты чертежи ИО-1Д4, выпуск 357, Проектный институт №3. Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП

130

1560/1

			ТЛ 816-242 ТХТ-2012		
			Специализированное производство по ремонту шасси вагонов типа Т-100 и Т-100 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
И. инж. пр. Вильскер				Р	16
Нач. отд. Лейдман					30
И. техн. Кантор					
Рук. гр. Вильскер				Минпромстрой СССР	
Ст. инж. Кантор				ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	



Назначение

Установка предназначена для механизированной наплавки гребня башмаков трактора Т-100М и Т-130

Техническая характеристика

- 1. Количество наплавляемых башмаков — 6
- 2. Диаметр электрической проволоки, мм — 6
- 3. Общая установленная мощность, ориентировочно, кВт 1,2
- Габаритные размеры, мм
  - Длина — 6000
  - Высота — 2050
  - Ширина — 1300
- 4. Вес, ориентировочно, кг 1650

Краткое описание конструкции

Установка представляет собой сварную рамную станину на которой установлен сварочный автомат башмаки трактора крепятся, при помощи прижимов, на тележке, которая перемещается вдоль станины. Станок позволяет производить наплавку одновременно 6-ти башмаков.

Экспликация

- 1. Станина
- 2. Тележка
- 3. Подушка
- 4. Прижим
- 5. Сварочный автомат
- 6. Суппорт
- 7. Катушка

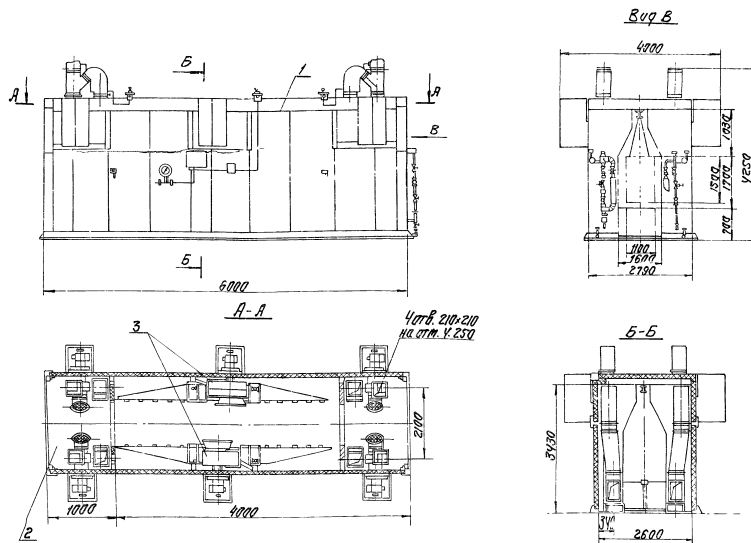
В качестве аналога принят

чертеж 0-00 механического завода №2 Минмонтажспецстроя г. Москва

131

7560/2

				ТП 816-242		ТХТ-1031	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год			
изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Производственная часть	Лит	Лист	Листов
инж. отк.	Лейбман	М.М.			Р	17	30
сл. техн.	Вихтяр	М.М.		Технические требования Установка для наплавки гребня башмаков	Микрометр ВССР ПРОБНЫЕ И НАСТЫНКИ г. Одесса		
рук. зр.	Вильскер	М.М.					
ст. инж.	Донин	М.М.					
ст. техн.	Кантор	М.М.					



### Краткое описание устройства и работы

Сушильная камера состоит из корпуса с входного и выходного тамбуров и двух тепловентиляционных агрегатов системы автоматического контроля и регулирования.

Через сушильную камеру окрашенные изделия проходят на лодеснит канбелере непрерывного действия. Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в паровых калоризерах. В качестве теплоносителя используется насыщенный пар давлением 4 кгс/см<sup>2</sup>.

Тепловентиляционные агрегаты, служащие для подогрева и рециркуляции воздуха в сушильной камере, должны состоять из центробежных вентиляторов с электродвигателями на взрывобезопасном исполнении, паровых калоризеров и системы воздухоподогрева. Вентиляторы и калоризеры располагаются внутри

камеры, электродвигатели - вне ее.

Входной и выходной тамбуры предназначены для предотвращения выхода в цех, через транспортные проемы, горячего насыщенного пара при расворителях воздуха. Тамбуры оборудовать воздушными завесами магнетитового типа, работающими по принципу рециркуляции воздуха в камере обдувается за счет притока свежего воздуха из цеха через транспортные проемы камеры. Загрязненный воздух выбрасывается в атмосферу вентиляторами базовых завес.

Системой контроля и автоматического регулирования обеспечить поддержание температуры рециркулируемого в камере воздуха в заданных пределах. Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов. Минхимсистема Москва 1974.

### Назначение

Камера предназначена для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным материалом.

### Техническая характеристика

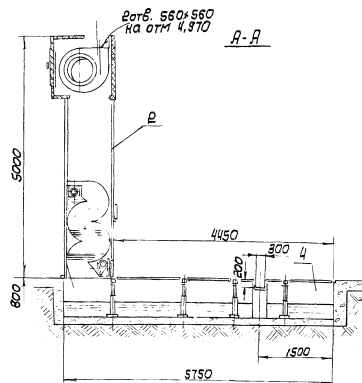
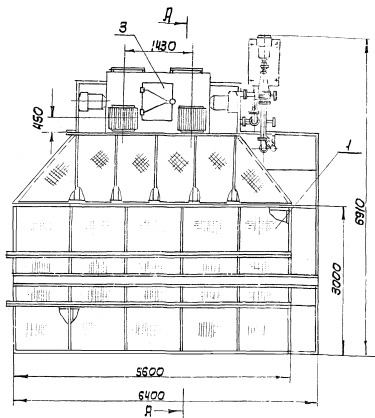
1. Тип - стационарная, односторонняя, прохорная, непрерывного действия
2. Способ транспортировки - лодеснит канбелера
3. Максимальные габариты изделий, мм - 2700x1000x500
4. Максимальный вес изделия, г - 0,5
5. Размеры транспортного проема, мм (внутр. [вдоль]) - 1600x1700
6. Температура сушки, °C - 80-100
7. Продолжительность сушки, мин. - 35
8. Теплоноситель - насыщенный пар
9. Избыточное давление насыщенного пара кгс/см<sup>2</sup> - 4
10. Расход пара камерой, кг/ч - 150
11. Мощность (общая) кВт - 13,2 (1x2,2+4x1)
12. Габаритные размеры камеры (ориентировочно), мм - 6000x4000x4200
13. Вес, ориентировочно, кг - 7000

В качестве аналога принят чертеж п.л. 1023, Гипролакокраскопроект, г. Ленинград.

130

1560/1

		ТЛ 816-242		ТХТ-4243	
		Производственная часть			
		Лист		Извест	
		Р 18		3,0	
		ПРОЕКТИРОВАНИЕ: А.И. Сидорова			



### Краткое описание устройства и работы

Бескамерная установка представляет собой сборную конструкцию, состоящую из решетки 1, в виде отдельных секций, гидрофильтра 2 с вентиляционными отверстиями 3 и бетонированной ванны 4. Бетонированная ванна расположена под решеткой и залпалена водой. На решетке предусмотрен канал для тяговой цепи. Для обеспечения очистки воздуха в гидрофильтре должен быть предусмотрен насос, позволяющий осуществлять рециркуляцию воды и удаление загрязненной воды из бетонированной ванны. В ванне предусмотрен автоматическое поддержание постоянного уровня воды. В электросхеме установки предусмотрен блокировка, предотвращающая подачу сжатого воздуха в краскораспылитель при выключенной вытяжной вентиляции и насоса. Оборудование бескамерной установки должно быть во взрывобезопасном исполнении.

Воздух, загрязненный растворителями и красочной пылью засасывается через решетку, проходит над поверхностью воды в ванне и, падая в очистительную часть гидрофильтра, отсасывается через воздухоотводы в атмосферу. Конструкция должна быть выполнена с учетом "Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов" Минхимраздела, в. Москва 1974г. В качестве аналога принят чертеж: ПЛ 39080 дилпроаккраспокритые, г. Ленинград.

### Назначение

Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха предназначена для окрасивания изделий.

### Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, бескамерная
2. Максимальные габариты изделия, мм - 5175 × 2400
3. Максимальный вес изделия, т - 12,0
4. Размеры решетки, мм - 5600 × 3000
5. Средство транспортировки изделия - тяговая цепь
6. Объем отсасываемого воздуха, ориентировочно, м<sup>3</sup>/час - 36000-38000
7. Объем рециркулируемой воды, ориентировочно, м<sup>3</sup>/час - 95
8. Общая установленная мощность, ориентировочно, кВт - 2 × 7,5 + 11,0 = 26,0
9. Габаритные размеры установки, мм - 6400 × 5750 × 6910
10. Вес установки, ориентировочно, кг - 5500

133

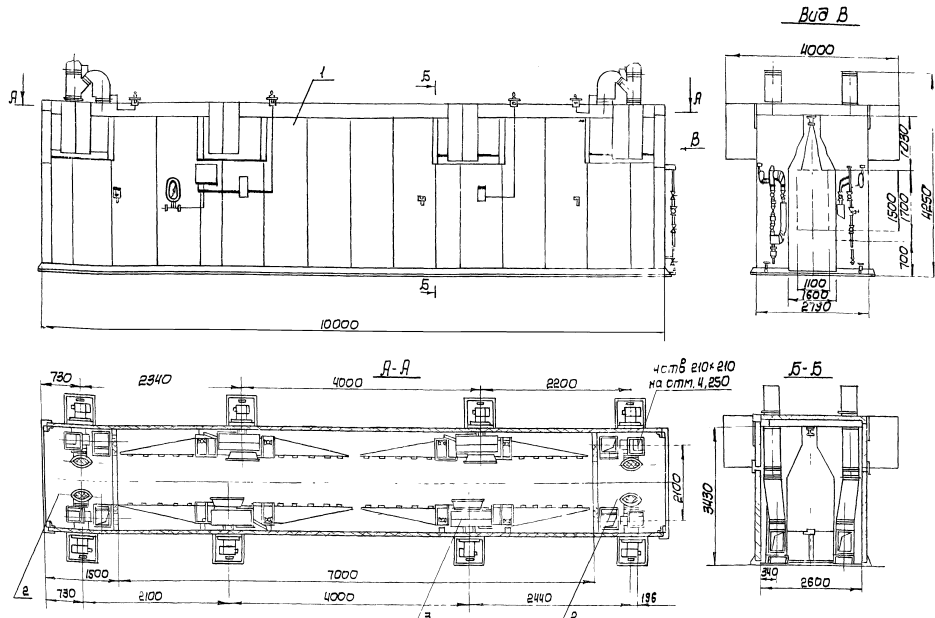
7560/1

		ПЛ 816-242 ТХТ-4006	
Исполнитель	Проверен	Исполнитель	Проверен
Дата	Дата	Дата	Дата
Производственная часть		Лист 19 из 30	
Исполнитель		Проверен	
Дата		Дата	
Исполнитель		Проверен	
Дата		Дата	

Лист № 1

проект

Технический



- Назначение
- Камера предназначена для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным материалом.
- Техническая характеристика
1. Тип - стационарная, одноходовая проходная, непрерывного действия
  2. Средство транспортировки - повесной конвейер
  3. Максимальные габариты изделий, мм. - 3500 × 1400 × 1500
  4. Максимальный вес изделия, т - 0,5
  5. Размеры транспортного проема, мм - 1800 × 1700 (внутр)
  6. Температура сушки, °С - 80-100
  7. Проводимость сушки, мин. - 35
  8. Теплоноситель - насыщенный пар
  9. Избыточное давление насыщенного пара кг/см<sup>2</sup> - 4
  10. Расход пара камерой, кг/ч - 240
  11. Мощность (общая), кВт -  $\begin{matrix} 13,2 \\ 4 \times 2,2 + 4 \times 1,1 \end{matrix}$
  12. Габаритные размеры камеры, (ориентировочно), мм - 10000 × 4000 × 4250
  13. Вес, ориентировочно, кг - 10000

Краткое описание устройства и работы

Сушильная камера состоит из корпуса 1, входного и выходного тамбуров 2, четырех тепловентиляционных агрегатов 3, системы автоматического контроля и регулирования.

Через сушильную камеру окрашенные изделия проходят на повесном конвейере непрерывного действия. Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в паровых калориферах. В качестве теплоносителя используется насыщенный пар давлением 4 кг/см<sup>2</sup>.

Тепловентиляционные агрегаты, служащие для подогрева и рециркуляции воздуха в сушильной камере, должны состоять из центробежных вентиляторов с электродвигателями во взрывобезопасном исполнении, паровых калориферов и системы воздухоподогрева. Вентиляторы и калориферы располагаются внутри

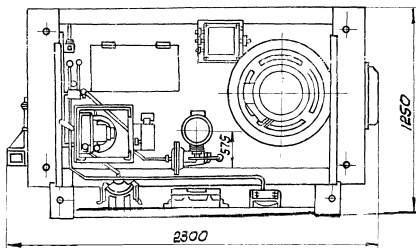
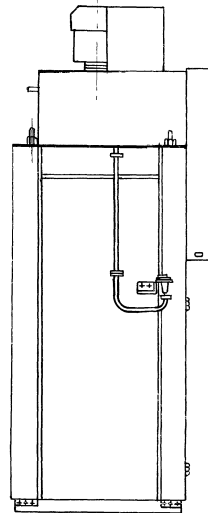
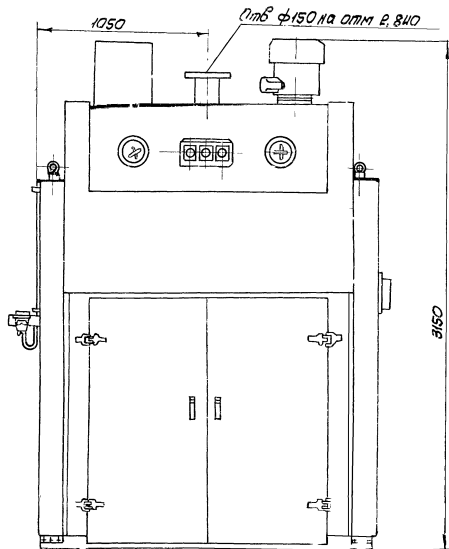
корпуса камеры, электродвигатели - вне ее. Входной и выходной тамбуры предназначены для предотвращения выхода в цех, через транспортные проемы, горячего, насыщенного пара и растворителей, воздуха. Тамбуры оборудовать воздушными завесами канального типа, работающими по принципу рециркуляции. Воздух в камере обдувается за счет подсоса чистого воздуха из цеха через транспортные проемы камеры. Загрязненный воздух выбирается в атмосферу вентиляторами воздушных завес. Системой контроля и автоматического регулирования обеспечивать поддержание температуры рециркулируемого в камере воздуха в заданных пределах. Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов Минхимразметаши. Москва 1974г.

В качестве акалова принят чертёж ПЛ 10254, Гипралакокраспокритие, в. Леккерер.

134  
7560/2

ТЛ 816-242		ТХТ-4209	
Производственная часть			
Лист	20	Лист	30
Методика проведения работ		Информация о состоянии оборудования	

Лист № 1 из 1



Назначение

Шкаф предназначен для сушки изделий после нанесения на них полимерных материалов или окраски

Техническая характеристика

1. Тип — стационарный, тупиковый
2. Максимальные габариты изделий, мм 100×100×100
3. Размеры транспортного проема (барата), мм 1260×1500
4. Средства транспортировки изделий — тележка
5. Температура сушки, °C 100°
6. Расход чистого воздуха, м<sup>3</sup>/час 100
7. Установленная мощность, кВт 37
8. Габаритные размеры, мм  
 длина 2300  
 ширина 1250  
 высота 3150
9. Вес, ориентировочно, кг 1860

Краткое описание устройства и работы

Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом нагреваемым в электрокалориферах. Теплообменная аппаратура состоит из электрообогреваемого вентилятора с электродвигателем, электрокалорифера и выхлопного воздухопровода.

Система контроля и автоматического регулирования должна обеспечивать поддержание температуры рециркулируемого воздуха в заданных пределах, а также предусматривать блокировку, исключающую возможность выключения и работы электрокалорифера при выключении вентиляции.

Все оборудование шкафа должно быть во взрывобезопасном исполнении.

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 1801Е „дипролакокраскобитаие“, г. Ленинград.

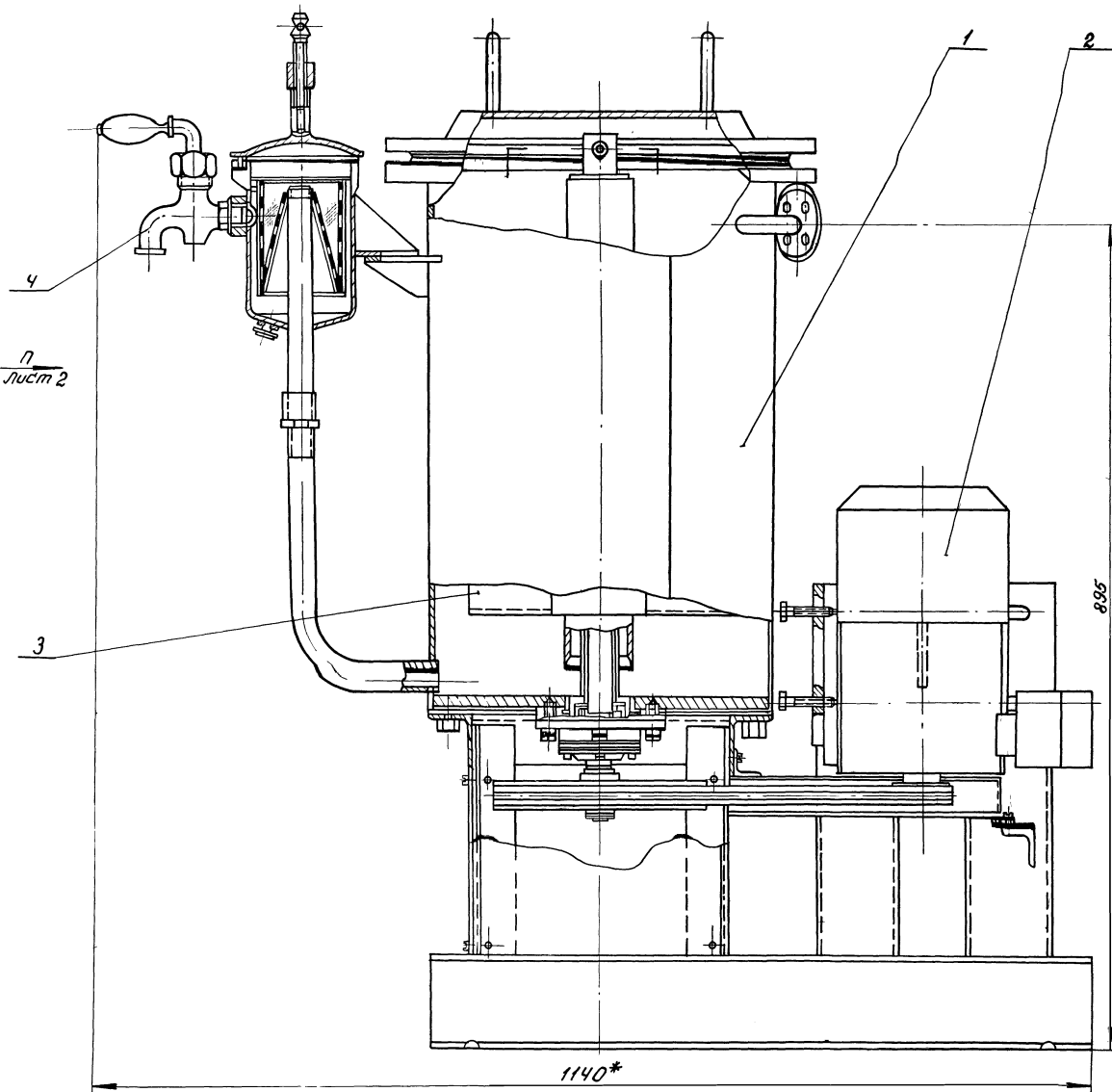
135

7560/г

		ТЛ 816-242 ТХТ-4006	
		техническое задание на производство по ремонту шкафа	
		проектирование, изготовление, производство	
Исполнитель	Инженер	Лит	Лист
М.П. [подпись]	М.П. [подпись]	р	21/30
Производственная часть		Технические требования	
		Сушильный шкаф	
		информация о серийности и дате изготовления	



Р  
Лист 2



Техническая характеристика

- Емкость бака, л — 50
- Скорость вращения мешалки, об/мин — 410
- Продолжительность перемешивания одной загрузки мин. — 20-30
- Габаритные размеры, мм. — длина — 1140  
— ширина — 610  
— высота — 100

Экспликация

1. Бак
2. Электродвигатель
3. Ротор
4. Фильтр
5. Крышка

Технические условия выполнены на двух листах.

Лист 1.

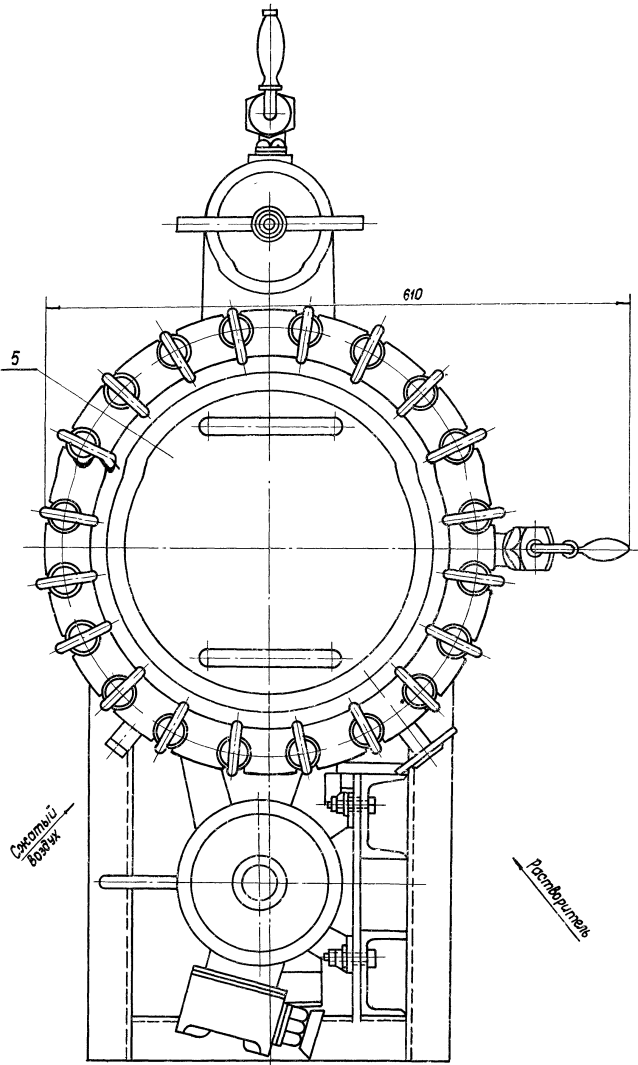
136

1560/2

				ТП 816-242		ТХГ-9023	
				специализированная производственная по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью программой 500 ремонт в год			
изм.	лист	м	докум.	подп.	дата	лист	лист
1	1					22	30
Исполнитель: Милатов Р.Я.				Производственная часть			
Нач. отд. Лейбман Л.И.							
Ин. техн. Лейбман Л.И.							
Рук. гр. Вильскер В.И.				Технические требования			
Ст. инж. Кантор В.И.				Красноармейская			
				Министерство СССР			
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ			
				г. Москва			

В качестве аналога принят чертеж 3036-МУАП, разработанный Харьковским филиалом Проектного института № 3.

вид А лист 1



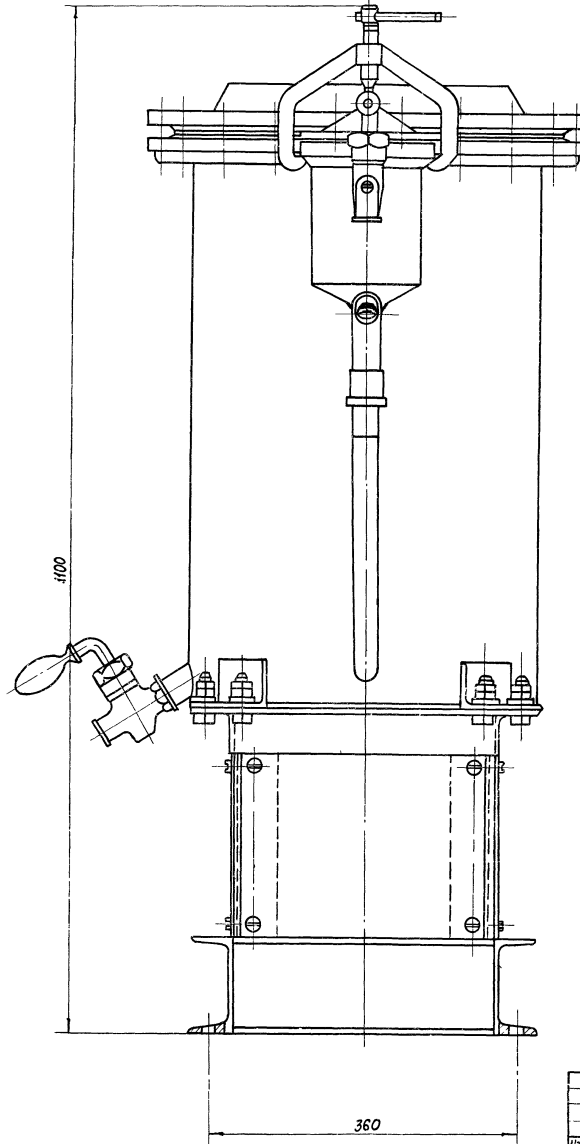
Титовый проект

Соединить болтами

Расходники

В качестве аналога принят чертеж 3036-МЦАП, разработанный Харьковским филиалом Проектного института №3.

вид П  
М 1:25 лист 1



Назначение

Краскомешалка предназначена для перемешивания лакокрасочных материалов с растворителем или разбавителем.  
Краскомешалка предназначена для работы в помещении категории „А“ и класса В-1а по ПУЭ.  
Технические условия выполнены на 2<sup>х</sup> листах. Лист 2.

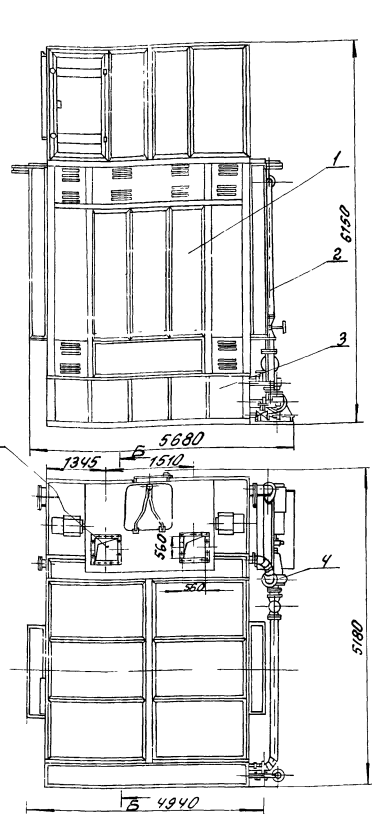
Краткое описание

Краскомешалка представляет собой, сваренный из листовой стали, цилиндрический бак со светной крышкой, которая крепится к баку откидными болтами. Внутри бака имеется четырехлопастная пропеллерная мешалка, прикрепленная к приводному валу, вмонтированному в бак на днище. Шкив привода вала соединен с электродвигателем во взрывобезопасном исполнении. Краскомешалка с приводным механизмом монтируется на металлической раме, прикрепленной анкерными болтами к полу. Технические условия выполнены на двух листах лист 2.

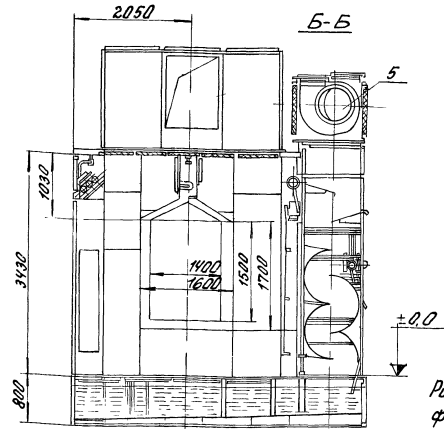
137

7560/1

			ТП 816-242		ТХТ-9023	
			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 в производственной мастерской 300 Ремонтная 8-09			
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата	Производственная часть		
Л.ц.инж	Загоричневый	С.С.С.	19.01.85	Лит.	Лист	Листов
Нач.отд	Ледобман	И.И.И.		Р	23	30
И.техн	Дилитар	И.И.И.		Технические требования		
Рук.гр	Вильскер	И.И.И.		Минпромторг СССР		
Ст.инж	Кантор	И.И.И.		ПРОЕКТАНН ВНАСТАТІ ТХЗ 2.08.85		



2 от 560x560 на отп 4960



Назначение

Распылительная камера с эранным гидро-фильтром предназначена для окраски изделий техническая характеристика

1. Тип - стационарная рабочая, непрерывного действия
2. Максимальные габариты изделия, мм 3500x1400x1500
3. Максимальный вес изделия, т 0,5
4. Размеры транспортного проема (высота), мм 1600x1700
5. Средство транспортировки изделия покрасочный конвейер
6. Объем отсасываемого воздуха непрерывного действия (ориентировочно), м<sup>3</sup>/час 4000
7. Объем рециркулируемой воды (ориентировочно), м<sup>3</sup>/час 110
8. Общая установленная мощность, кВт 30,72 (2x7,5+15+9x0,08)
9. Габаритные размеры камеры, мм 5680x5180x6150
10. Вес камеры (ориентировочно), кг 12400

Краткое описание устройства и работы

Распылительная камера представляет собой сварную конструкцию состоящую из корпуса 1, гидрофильтра 2 с ванной 3, насосного агрегата 4, вытяжной и приточной систем вентиляции 5. Подлежащие окраске изделия подаются на покрасочный конвейер непрерывного действия, монорельс которого крепится к перекрытию камеры. Вторые выходы стенок корпуса предусмотрены для прохода движущихся на конвейере изделий и двери для входа на рабочее место. Нижней частью корпуса опирается на ванну с водой, перекрытую решетчатым настилом; в верхней части находится короб системы приточной вентиляции. К задней части корпуса примыкает гидрофильтр. Вода в системе гидравлики должна постоянно освещаться.

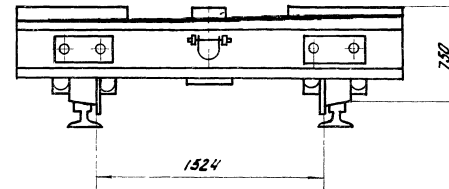
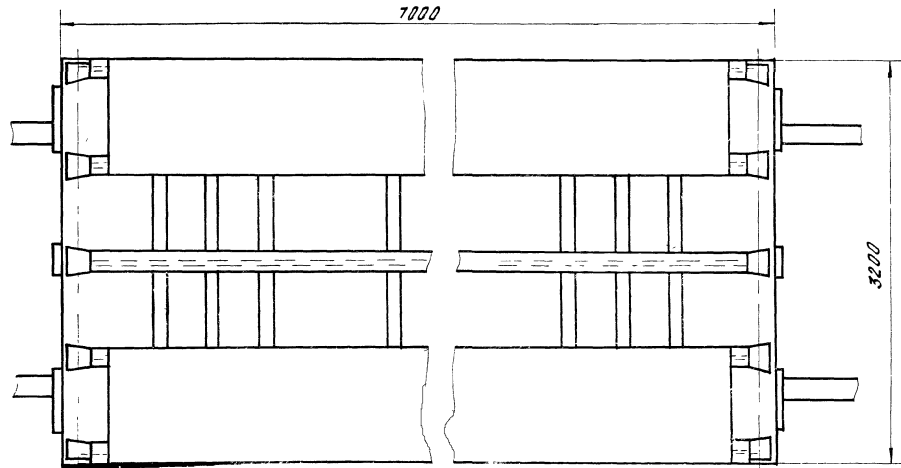
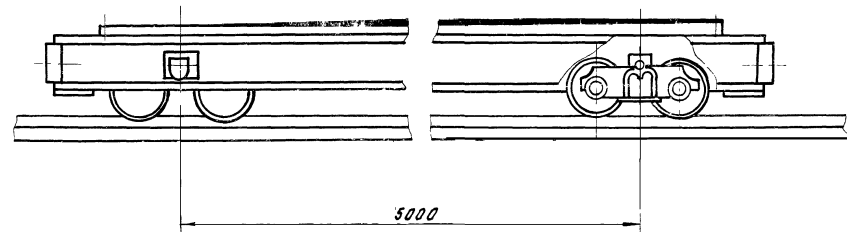
В ванне предусмотрено автоматическое поддержание постоянного уровня воды. Воздух из гидрофильтра отсасывается двумя центробежными вентиляторами, смонтированными в единый блок. Предусмотреть в электрической схеме управления камерой блокировку предотвращающую подачу сжатого воздуха к краскораспылителю при выключенной вытяжной вентиляции и отключенном насосе. Все оборудование камеры должно быть во взрыво-безопасном исполнении. Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов, Минимнепротемаш, г Москва 1974.

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 21422, Гипралаконраспокритие, г Ленинград

138

7560/т

		ТЛ 816-242		ТХТ-4103	
Специализированное производство по спецификации					
Изм. Лист № док.ум. дата					
Имя, фамилия, инициалы					
Подпись					
Производственная часть					
Лит Лист Листов					
Р 24 30					
Техническое предложение					
Распылительная камера с эранным гидрофильтром					
ПРОЕКТАН ИСХИТЭТНЗ					
26.08.74					



Назначение

Тележка предназначена для транспортировки строительных машин в окрасочное отделение

Техническая характеристика

1. Тип - передвижная, при помощи тяговой цепи
2. Грузоподъемность, т 15
3. Колея, мм 1524
4. Габаритные размеры, мм
  - длина 7000
  - ширина 3200
  - высота 750
5. Вес, ориентировочно, кг 8000

Краткое описание устройства

Тележка представляет собой сварную раму, установленную на двух двухосных катках. Исполнение взрывобезопасное

Примечание

В качестве аналога принято изделие №119 ПИ-2 г. Москва

139

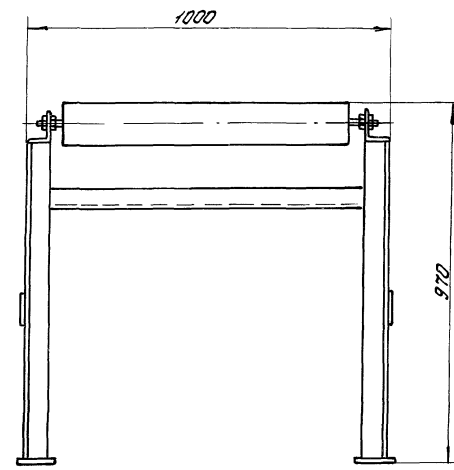
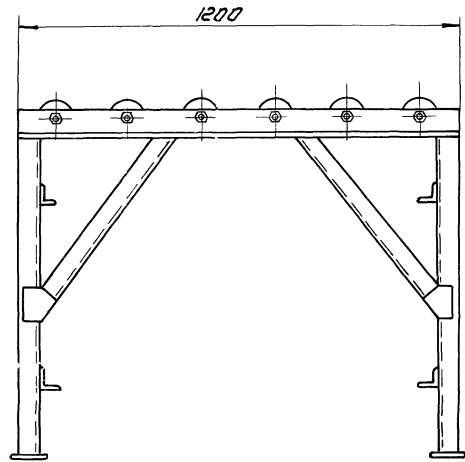
7560/1

							ТИ 816-242	ТХТ-2021
Исполнит.	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100У, Т-100С, программное обеспечение "А" и др.				
Начальник	Инженер			Производственная часть	Лист	Лист	Листов	
М.П. И.С.	М.П. И.С.				Р	25	30	
Директор	Инженер			Технические требования тележки Q=15т				Минпромторг СССР ПРОЕКТИНВ ЯНСИ 191113 г. Москва
Старший	Инженер							
Провер	Инженер							

Львов І

Туполов проект

Львівський завод металевих виробів



**Назначение**

Ролик предназначен для горизонтального перемещения грузов (узлов машин, мелких деталей в торе и т.п.)

**Техническая характеристика**

- 1. Диаметр ролика - 108 мм
- 2. Габаритные размеры:
  - длина - 1200 мм
  - ширина - 1000 мм
  - высота - 970 мм
- 3. Вес - 180 кг

**Краткое описание устройства**

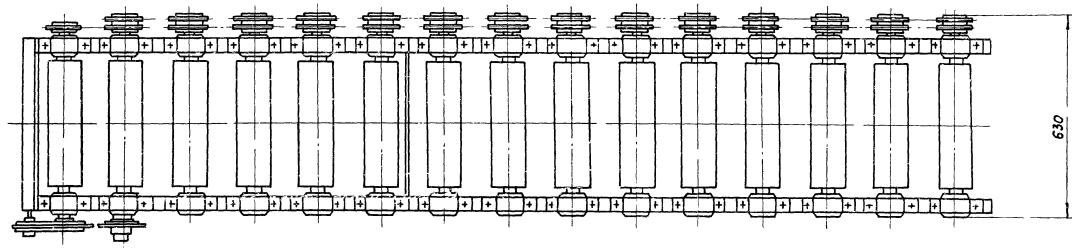
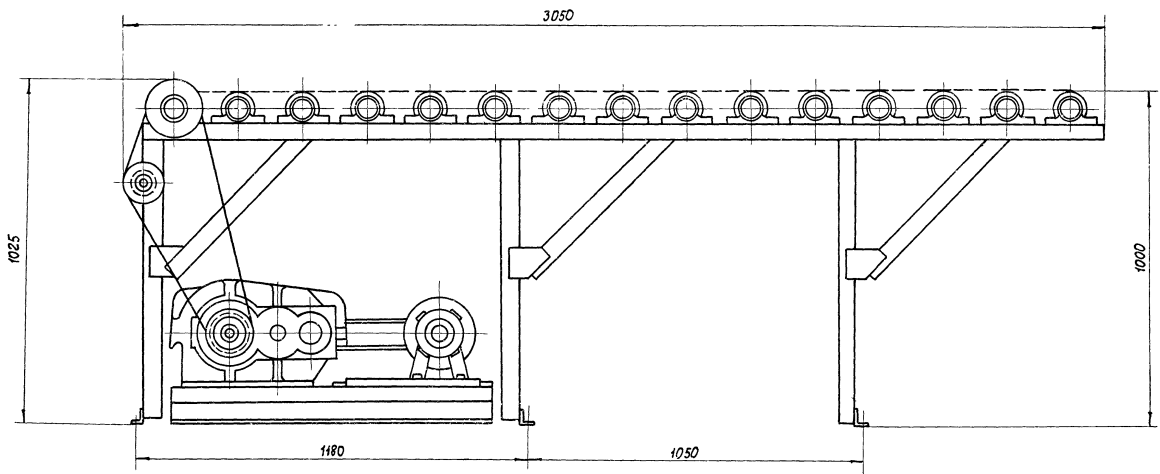
Ролик состоит из сварной рамы и цилиндрических роликов.

В качестве аналога принят чертеж ЦДМ, выпуск 314, распространяемый Киевским филиалом ЦУТТ.

140

7560/І

		ТЛ 816-242		ТХТ-2107	
		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в программе "1000000"			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
нач. отд.	Лейдман	[Signature]	[Date]	Р	30
Ил. конструктор		Производственная часть			
Рук. экз. Лейдман		Технические требования			
Ст. инж. Крамаровская		Ролик на привальной		Минпромстрой СССР	
Провер. Большин				ПРОЕКТИНГОВАЯ КОМПАНИЯ "ПРОМСТРОЙ" г. Одесса	



Назначение

Рольганг предназначен для перемещения штучных грузов

Техническая характеристика

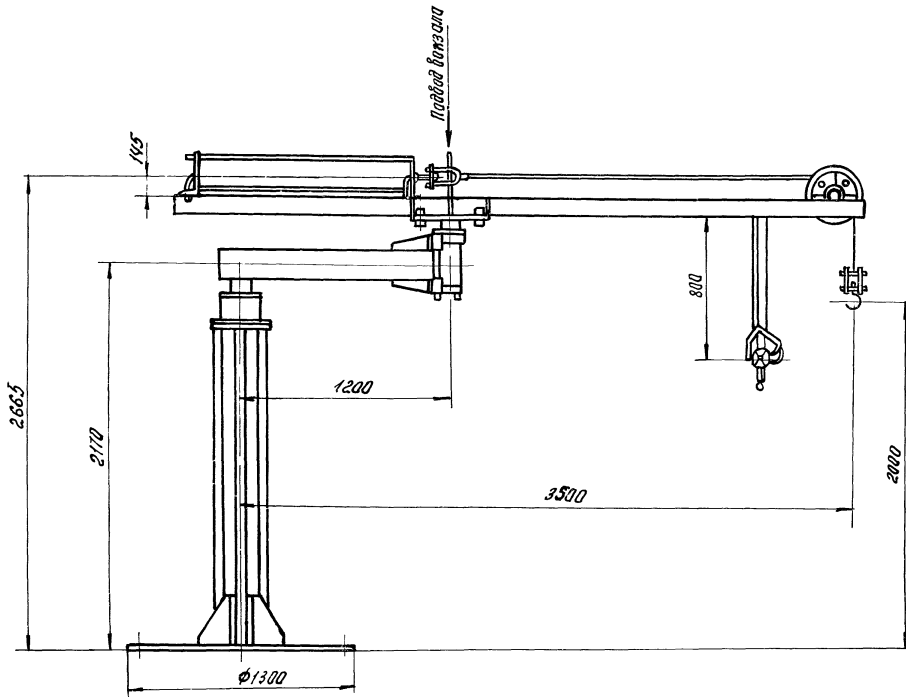
- 1. Скорость передвижения — 0,4 м/сек.
- 2. Мощность привода — 1,1 кВт
- 3. Максимальная нагрузка — 2 т/м
- 4. Габариты:
  - длина — 3050 мм
  - ширина — 630 мм
  - высота — 1025 мм
- 5. Вес — 543 кг

В качестве аналога принят чертеж ЯО, выпуск 89, распространяемый Киевским филиалом ЦИП.

141

7560/Г

			ТЛ 816-242		ТХТ-2109	
			специализированное производство по ремонту шасси			
			Технических условий Т-100 и Т-100 с			
			Протяжностью 300 метров в 2-х ввд			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист
					Р	30
			Производственная часть			
			Технические требования		Минпромторг СССР	
			Рольганг приводной		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
					2.02.88	



Назначение

Кран предназначен для перемещения грузов во взрывоопасных помещениях.

Техническая характеристика

1. Грузоподъемность 0,6 тт
2. Ход паршня 1200 мм
3. Радиус действия 3500 мм
4. Давление сжатого воздуха 3-4 атт
5. Габаритные размеры
  - длина - 4100 мм
  - высота - 2800 мм
6. Вес - 760 кг

Краткое описание устройства

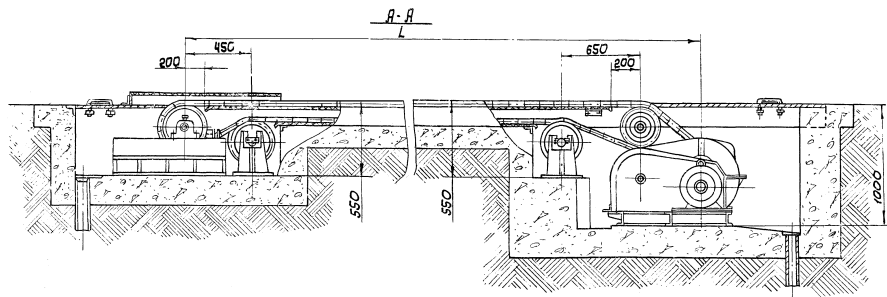
Подъем крана осуществляется ручным способом подъем и опускание груза - пневмоцилиндром через блоки.

В качестве аналога принят чертеж 140, выпуск 333, распространяемый Киевским филиалом ЦЧП.

142

75602

		ТП 816-242		ТХТ-2208		
		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 200 (вместо 100)				
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лист	Листов
Нач. отд.	Преобразчик	И.И.И.	1971		р	28
Гл. конст.	Техник	И.И.И.		Технические требования Кран мансальный пневматический	Институт ЦЧП СССР	
Инж. пр.	Преобразчик	И.И.И.			ПРОЕКТИНІЙ ІНСТИТУТ ЦЧП	
Ст. инж.	Контрольщик	И.И.И.			г. Одесса	
Проект.	Вольвич	И.И.И.				



Назначение  
 Тлебовая цепь предназначена для транспортировки машин и агрегатов.

Техническая характеристика:

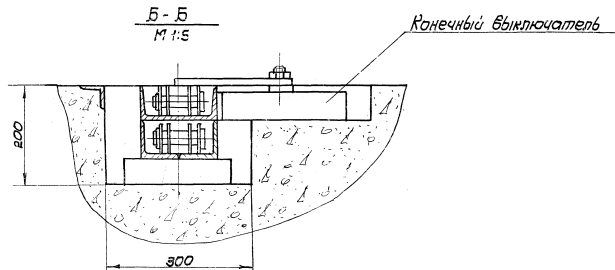
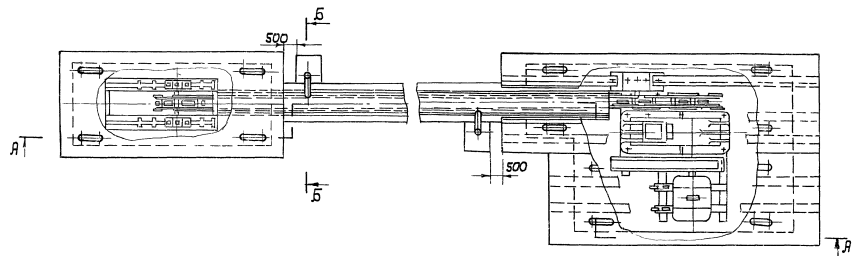
1. Тяговое усилие цепи, кг - 4000
2. Скорость цепи, м/сек - 0,134
3. Привод (мощность), кВт. - 7,5
4. Направление движения - реверсивное
5. Вес перемещаемого груза, т - 50
6. Длина тлебовой L - по технологической части цепи

Краткое описание устройства и работы

Тлебовая цепь состоит из приводной, натяжной станций и цепи. Цепь перемещается по специальным направляющим.

Приводная и натяжная станции находятся в прямых, которые переключаются съемными щитами.

В качестве аналога принят чертеж 1КД, выпуск 432, распространяемый Киевским филиалом ЦИП.



143

1520/2

		ТЛ 316-242		ТХТ-2202	
		специализированное производство по ремонту шахт			
		Производственная часть			
		Лист		Лист	
		Р		29 30	
		Техническое творчество			
		Цепь тлебовая			
		Инженерная группа			
		г. Одесса			



