

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-144

**ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 20000 ТОНН
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

АЛЬБОМ II

ТЕХНОЛОГО - МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г.Киев-57, ул.Эжена Потье, № 12

696
Заказ № 4002 инв. № 7835/2 тираж 150
Сдано в печать 20/2 1981 г. цена 2-89

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
705-1-144

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 20000 ТОНН
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка. Технологические чертежи.
Альбом II - Технологическо-механические чертежи.
Альбом III - Архитектурно-строительные чертежи. Чертежи по вентиляции.
Альбом IV - Электротехнические чертежи. Чертежи по связи и сигнализации. Чертежи задания заводу-изготовителю.
Альбом V - Сметы.
Альбом VI - Заказные спецификации.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект № 705-1-94 „Приемное устройство для выгрузки сухих незатаренных минеральных удобрений с фронтом на два железнодорожных вагона.“
(Распространяет ЦИТП, 125878, ГСП, Москва А-445, ул. Смольная, 22).

Типовой проект № 705-7-1 „Закрытые транспортные галереи для складов минеральных удобрений емкостью 5, 10, 15, 20 тыс. тонн.“
(Распространяет ЦИТП, Киевский филиал, 252057, Киев 57, Эжена Потье 12)

РАЗРАБОТАН:

проектным институтом
„Гипропромсельстрой“

Главный инженер института *Мухомов* / Х. Хахалин /
Главный инженер проекта *Зинин* / Гоголев /

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

Госкомсельхозтехника СССР
Протокол № 82 от 28.09 1979 г.

ФОР-МАТ	Наименование	Обозначение	№ стр.
	Содержание альбома	ТМ0-000.00СА	2
И+8	Технические условия	ТМ0-000.00ТУ	3,4
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость покупных изделий	ТМ3-000.00ВП	5,6
12	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость спецификаций	ТМ3-000.00ВС	6
И+4	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Спецификация	ТМ3-000.00	7
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Сборочный чертёж	ТМ3-000.00СБ	8, 9
12	Установка приводного барабана Сборочный чертёж	ТМ3-100.00СБ	10
11, 11	Установка приводного барабана Спецификация	ТМ3-100.00	10
22	Рама приводного барабана Сборочный чертёж	ТМ3-110.00СБ	11
12	Воронка. Сборочный чертёж	ТМ3-930.00СБ	12
11	Воронка. Спецификация	ТМ3-930.00	12
11	Стенка левая	ТМ3-930.07	12
11	Стенка наклонная	ТМ3-930.04	13
11	Стенка прямая	ТМ3-930.02	13
11	Стенка правая	ТМ3-930.05	13
11	Ограждение муфты	ТМ3-900.02	13
12	Кожух. Сборочный чертёж	ТМ3-940.00СБ	14
12	Секция I. Сборочный чертёж	ТМ3-940/1.00СБ	14
11	Секция I. Спецификация	ТМ3-940/1.00	15
11	Кожух. Спецификация	ТМ3-940.00	15
11	Ушко	ТМ3-940/1.05	15
11	Лист боковой	ТМ3-940/1.04	15
12	Секция II. Сборочный чертёж	ТМ3-940/2.00СБ	16
11	Секция II. Спецификация	ТМ3-940/2.00	16
11	Лист боковой	ТМ3-940/2.02	16
12	Рама головная. Сборочный чертёж	ТМ3-200.00СБ	17
11	Рама головная. Спецификация	ТМ3-200.00	17
11	Рама приводного барабана Спецификация	ТМ3-110.00	17
12	Рама. Сборочный чертёж	ТМ3-300.00СБ	18
11	Стойка. Сборочный чертёж	ТМ3-900.00СБ	18
11	Стойка. Спецификация	ТМ3-900.00	18
12	Рама концевой барабана Сборочный чертёж	ТМ3-400.00СБ	19
11	Рама концевой барабана. Спецификация	ТМ3-400.00	19
11	Уголок	ТМ3-400.05	19
22	Натяжное устройство Сборочный чертёж	ТМ3-500.00СБ	20
11	Натяжное устройство. Спецификация	ТМ3-500.00	21
12	Рама натяжного устройства Сборочный чертёж	ТМ3-510.00СБ	21
11	Рама натяжного устройства Спецификация	ТМ3-510.00	21
12	Лоток направляющий Сборочный чертёж	ТМ3-600.00СБ	22
11, 11	Лоток направляющий. Спецификация	ТМ3-600.00	22
11	Завеса	ТМ3-600.01	23
11	Полоса	ТМ3-600.02	23
11	Стойка	ТМ3-600.03	23
11	Пластина	ТМ3-620.04	23

ФОР-МАТ	Наименование	Обозначение	№ стр.
12	Стенка боковая. Сборочный чертёж	ТМ3-610.00СБ	24
11	Стенка боковая. Спецификация	ТМ3-610.00	24
11	Пластина	ТМ3-610.01	24
11	Стенка торцевая. Сборочный чертёж	ТМ3-620.00СБ	25
11	Стенка торцевая. Спецификация	ТМ3-620.00	25
11	Стенка	ТМ3-620.01	25
11	Стенка	ТМ3-620.02	25
11	Установка тросового выключающего устройства. Спецификация	ТМ3-800.00	26
11	Ограждение муфты	ТМ3-900.01	26
12	Рама привода. Сборочный чертёж	ТМ3-700.00СБ	26
11	Кронштейн	ТМ3-900.01	27
11	Уголок	ТМ3-200.02	27
11	Рама привода. Спецификация	ТМ3-700.00	27
11	Кронштейн	ТМ3-900.03	27
22	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертёж	ТМ3-800.00СБ	28
12	Рама концевая Сборочный чертёж	ТМ3-1000.00СБ	29
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ3-1000.00	29
11	Рама. Спецификация	ТМ3-300.00	29
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМ3-1100.00СБ	30
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1100.00	30
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМ3-1200.00СБ	30
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1200.00	30
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость покупных изделий	ТМ4-000.00ВП	31, 32
12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость спецификаций	ТМ4-000.00ВС	32
И+4	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Спецификация	ТМ4-000.00	33
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Сборочный чертёж	ТМ4-000.00СБ	34, 35
12	Рама концевая Сборочный чертёж	ТМ4-300.00СБ	36
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ4-300.00	36

7835/2 2

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМ0-000.00СА 77705-1-1/4
РАЗРАБ. ГРЕБЕНЕВА	ПОДП.	ДАТА	Технологический чертёж
ПРОВ. КОВАЛЕВ	ПОДП.	ДАТА	
О.И.ИКОМА КАБАНОВ	ПОДП.	ДАТА	Содержание альбома
НАЧ. ОП. ЗАРАКОВСКАЯ	ПОДП.	ДАТА	
ГИП ГОЛОВЕВ	ПОДП.	ДАТА	Копировала МАТВЕЕВА
Лист	Лист	Лист	Госномехсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ
Р	Т	Т	ФОРМАТ 22

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на изготовление и монтаж ленточных конвейеров, предназначенных для транспортирования сухих минеральных удобрений

2. Техническая характеристика конвейеров

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Наименование	
			Л.к. № 1	Л.к. № 5
1	Длина конвейера	м	92.4	95.7
2	Производительность конвейера	т/час	213	213
3	Ширина ленты	мм	650	650
4	Скорость движения ленты	м/сек.	1.64	1.64
5	Фракция материала	мм	0.8-4	0.8-4
6	Угол подъема конвейера	град	0°	0°
7	Высота подъема материала	м	—	—
8	Объемная масса материала	т/м ³	1.0	1.0
9	Способ разгрузки материала	Передвижная разгрузочная тележка		
10	Система управления	Местное		

7835/2

ИЗМ. №		ПОДП.		ДАТА		ТМО-000.00.ТУ		7835/2			
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №		
1	ТРЕБОВА	12.88	2	КОМПЛЕКТОВАНИЕ	12.79	3	КОМПЛЕКТОВАНИЕ	12.79	4		
РАЗРАБ.	КОВАЛЕВ	12.88	ПРОВ.	КАЗАНОВ	12.88	НАЧ. ОФ.	САРАКОВСКИЙ	12.88	ГИП		
КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА		

прочность конструкции.

3.2.5. Прокатная сталь, предназначенная для изготовления конвейеров, должна быть очищена от грязи, коррозии и окислов.

3.2.6. Кривизна проката после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 2 мм на 1 м. Остальные допускаемые отклонения должны соответствовать техническим условиям на данный профиль.

3.2.7. Заготовки из листового проката могут иметь после правки местные волны, не превышающие по высоте 1 мм.

3.2.8. После гнущих и вальцовочных деталей не должны иметь трещин, складок, надрывов, вмятин и прочих дефектов.

3.2.9. Горячая гибка листового и сортового проката, а также высадка, размаковка и смаковка углов должны заканчиваться при температуре не ниже начала темно-красного окисления стали (-700°).

3.2.10. Для малозначительных и легких деталей допускается ручная правка на плитках через гладилку.

Примечание:

Изготовителю разрешается:

- а) производить замену материалов другими с механическими свойствами не ниже заданных на чертежах;
- б) производить замену профилей проката сварных металлоконструкций при сохранении прочности элементов конструкций.

3.3. ТРЕБОВАНИЯ К СВАРКЕ

3.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях,

7835/2

ИЗМ. №		ПОДП.		ДАТА		ТМО-000.00.ТУ		7835/2			
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №		
КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА		

3. Технические требования

3.1. Введение:

3.1.1. Все детали, узлы и конвейеры в целом должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями и техническими условиями.

3.2. Требования к материалам

3.2.1. Покупные изделия и метизы, применяемые для изготовления конвейеров, должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям.

3.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей конвейеров, по своему химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать действующим ГОСТ'ам, указанным на чертежах.

3.2.3. Соответствие применяемых материалов ГОСТ'ам и ДСТ'ам должно подтверждаться наличием сертификатов заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых - лабораторными основаниями завода-изготовителя.

3.2.4. Прокатная сталь независимо от наличия сертификатов должна быть осмотрена ОТК завода с целью предупреждения попадания в производство проката с трещинами, волосовинами, шлаковыми включениями и другими дефектами.

В отдельных случаях могут быть допущены отступления при условии, если указанные пороки не снижают

7835/2

ИЗМ. №		ПОДП.		ДАТА		7835/2		ТМО-000.00.ТУ			
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №		
КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА		

позволяющих обеспечить качественное выполнение сварных соединений.

3.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой по ГОСТ 5254-69 электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75.

3.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окислов, масла, ржавчины, краски и т.п.

3.3.4. Сборка под сварку должна производиться согласно технологическому процессу, обеспечивающему правильное взаимное положение деталей и получение линейных и угловых размеров готового узла по указанному на чертеже классу точности.

3.3.5. Сварные швы должны быть разными и прочными без прожогов и непроваров. Сплошные швы не должны иметь перерывов, пористости и задрочных трещин.

3.3.6. Сварные швы должны быть выполнены по ГОСТ 5254-69 и соответствовать размерам, указанным в чертежах.

3.3.7. Дефекты, возникающие в сварных швах (шлаковые включения, пористости, трещины и др.) должны вырезаться до здорового материала и швы привариваются вновь.

3.3.8. Контроль качества сварных соединений, проводимый при изготовлении элементов конвейеров техническим контролем помимо принятой системы

7835/2 3

ИЗМ. №		ПОДП.		ДАТА		ТМО-000.00.ТУ		7835/2			
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ. №		
КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА			КОПИРОВАЛ: МАШВЕЕВА		

межоперационного контроля, должен осуществляться следующими методами:

- а) внешним осмотром
- б) остукиванием швов молотком весом до 0,5 кг
- в) на основе проб и механических испытаний контрольных образцов, сваренных в условиях, полностью отвечающих условиям изготовления элементов металлоконструкций.

3.4. Требования к механической обработке.

3.4.1. Качество поверхности деталей конвейера, подвергнутых механической обработке, (шероховатость) должно соответствовать указанию чертежей и гост 2789-73.

3.4.3. Сверление отверстий (с резьбой или без резьбы) для соединения сопрягаемых элементов конструкции болтами или шпильками должно производиться по взаимноперпендикулярным кондукторам.

3.4.4. Размеры, точность которых не оговорена на чертежах, должны быть выдержаны с отклонениями по ост 1010 и гост 2689-54.

3.4.5. Резьбы, класс точности которых не оговорен на чертеже, должны выполняться по 3^{му} классу точности.

7835/2

ТМО-000.00ТУ 77705-1-144

Лист 5

ИЗМАНСТ И ДОКОН. ПОДП. ДАТА

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

3.5. Требования к сборке и установке

3.5.1. Все узлы конструкции конвейера должны быть собраны, смонтированы в соответствии с чертежами.

3.5.2. Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным классным инструментом.

3.5.3. Детали и части конвейера на сборку должны поступать с наклепом ОТК или вместе с промежуточными документами.

3.5.4. Перед сборкой детали должны быть очищены от загрязнений и ржавчины.

Посадочные места должны быть смазаны тонким слоем механического масла.

3.5.5. Сборка под сварку должна производиться на выверенных стальных или специальных приспособлениях, обеспечивающих правильное взаимоположение деталей с минимальным смещением, изгибом и короблением.

3.5.6. Ленты конвейера должны быть склеены с последующей вакуумизацией стыков.

3.5.7. Металлоконструкция конвейера, пересыпные пещи, воронки и др. покрываются (защищаются от коррозии) перхлорвиниловым грунтом ХСГ-26 в 2 слоя, эмалью ХСЗ-26 в 4 слоя.

7835/2

ТМО-000.00.ТУ 77705-1-144

Лист 6

ИЗМАНСТ И ДОКОН. ПОДП. ДАТА

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

3.5.8. Поверхности конвейера, подготовленные под окраску, должны быть чистыми без следов грязи, пыли и влаги.

3.6. Техника безопасности

3.6.1. Перед пуском конвейера необходимо проверить качество сборки всех неподвижных соединений.

3.6.2. При разомкнутой электрической схеме необходимо провернуть все вращающиеся части от руки, проверить наличие смазки в тризущихся парах

3.6.3. Перед пуском конвейера все вращающиеся части (муфты, промежуточные валы, приводные и концевые барабаны, а также трос и грузы натяжного устройства) должны быть ограждены.

3.6.4. После осмотра конвейера следует проверить исправность заземления, звуковой и световой сигнализации, тросовых выключателей и ознакомиться с расположением пусковой аппаратуры.

Только после этого разрешается собирать электрическую схему конвейера.

3.6.5. Перед пуском необходимо осмотреть конвейер по всей трассе. На ленте не

7835/2

ТМО-000.00ТУ 77705-1-144

Лист 7

ИЗМАНСТ И ДОКОН. ПОДП. ДАТА

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

должно быть грязь и посторонних предметов. Из зоны работы конвейера удаляются все посторонние люди.

3.6.6. Во время работы конвейера запрещается производство ремонтных или других работ на нем, а также переход через конвейер или под ним.

3.6.7. В процессе эксплуатации конвейера должны осматриваться в соответствии с утвержденным графиком обслуживания.

Неисправности и неполадки, обнаруженные при осмотрах, должны немедленно устраняться. До устранения неисправностей дальнейшая эксплуатация конвейера не допускается.

7835/2 4

ТМО-000.00.ТУ 77705-1-144

Лист 8

ИЗМАНСТ И ДОКОН. ПОДП. ДАТА

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

ИЗМАНСТ И ДОКОН. ПОДП. ДАТА

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

Альбом II
Типовой проект 705-1-144

ИЗМАНСТ И ДОКОН. ПОДП. ДАТА

Альбом II

№ СЕРИИ	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изд-е	в комп. на ре-авт. в. г. у. и. р.	всего	
1	Гайка М 20. 5. 09	ГОСТ 5915 - 70		ТМЗ - 000. 00	24		24	
2				ТМЗ - 500. 00	8			
3	М 24. 5. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4			
4				ТМЗ - 100. 00	4		8	
5	Шайба 8. 65 Г. 09	ГОСТ 6402 - 70		ТМЗ - 000. 00	10		10	
6	10. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 800. 00	4		4	
7	12. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	548			
8				ТМЗ - 100. 00	22		638	
9				ТМЗ - 600. 00	69			
10	16. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 100. 00	4			
11				ТМЗ - 000. 00	6		10	
12	20. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 500. 00	8		8	
13	24. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4			
14				ТМЗ - 100. 00	4		8	
15								
16	Шайба 8. 01. 09	ГОСТ 11371 - 78		ТМЗ - 000. 00	2			
17		— " —		ТМЗ - 940. 00	7		9	
18	10. 01. 09	— " —		ТМЗ - 800. 00	24		24	
19	12. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	572			
20				ТМЗ - 100. 00	22		594	
21	14. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4		4	
22	16. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	6			
23				ТМЗ - 100. 00	4		10	
24	18. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	6		6	
25	20. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	12			
26				ТМЗ - 500. 00	8		20	
27	24. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4			
28				ТМЗ - 100. 00	4		8	
29	Защелка 6 x 13	ГОСТ 10299 - 68		ТМЗ - 600. 00	16		16	

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ - 000. 00 ВП 77705-1/11	Лист 3
Копировала: Мамарева И.И.					Формат: 12	

№ СЕРИИ	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	ТМЗ - 000. 00	Конвейер ленточный горизонтальный №5			
2					
3	ТМЗ - 100. 00	Установка приводного барабана	ТМЗ - 000. 00	1 1	
4	ТМЗ - 110. 00	Рама приводного барабана	ТМЗ - 100. 00	1 1	
5	ТМЗ - 200. 00	Рама гладкая	ТМЗ - 000. 00	1 1	
6	ТМЗ - 300. 00	Рама	ТМЗ - 000. 00	1 1	
7	ТМЗ - 400. 00	Рама концевой барабана	ТМЗ - 000. 00	1 1	
8	ТМЗ - 500. 00	Натяжное устройство	ТМЗ - 000. 00	1 1	
9	ТМЗ - 510. 00	Рама натяжного устройства	ТМЗ - 500. 00	1 1	
10	ТМЗ - 600. 00	Лоток направляющий	ТМЗ - 000. 00	1 1	
11	ТМЗ - 610. 00	Стенка боковая	ТМЗ - 600. 00	2 2	
12	ТМЗ - 620. 00	Стенка торцевая	ТМЗ - 600. 00	1 1	
13	ТМЗ - 700. 00	Рама привода	ТМЗ - 000. 00	1 1	
14	ТМЗ - 800. 00	Установка тросового выключающего устройства	ТМЗ - 000. 00	6 6	
15					
16	ТМЗ - 900. 00	Стойка	ТМЗ - 000. 00	3 3	
17	ТМЗ - 930. 00	Воронка	ТМЗ - 100. 00	1 1	
18	ТМЗ - 940. 00	Кожух	ТМЗ - 100. 00	1 1	
19	ТМЗ - 940/1. 00	Секция I	ТМЗ - 940. 00	1 1	
20	ТМЗ - 940/2. 00	Секция II	ТМЗ - 940. 00	1 1	
21	ТМЗ - 1000. 00	Рама концевая	ТМЗ - 000. 00	1 1	
22	ТМЗ - 1100. 00	Кронштейн	ТМЗ - 000. 00	2 2	
23	ТМЗ - 1200. 00	Кронштейн	ТМЗ - 000. 00	2 2	
24					
25					
26					
27					

7835/2 6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ - 000. 00 ВС 77705-1/11	Лист 4
РАЗРАБ.	ГРЕБЕНЕВА	2008	08-25		Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость спецификации	Лист 4 Госкомснабхозмехиниксперт ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	2008	08-28			
РАСЧЕТ	КАБАЧОВ	2008	08-28			
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	2008	08-28			
ГИП	ГОРДАНОВ	2008	08-28		Копировала: Мамарева И.И.	

ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Документация</u>		
22		ТМЗ-000.00 сБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12		ТМЗ-000.00 вС	ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИИ		
12		ТМЗ-000.00 вП	ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	1	ТМЗ-100.00	УСТАНОВКА ПРИВОДИ-ГО БАРАБАНА	1	
12	2	ТМЗ-200.00	РАМА ГОЛОВНАЯ	1	
12	3	ТМЗ-300.00	РАМА	1	
12	4	ТМЗ-400.00	РАМА КОНЦЕВОГО БАРАБАНА	1	
22	5	ТМЗ-500.00	НАТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО	1	
12	6	ТМЗ-600.00	ЛОТКОВ НАПРАВЛЯЮЩИЙ	1	
12	7	ТМЗ-700.00	РАМА ПРИВОДА	1	
22	8	ТМЗ-800.00	УСТАНОВКА ТРОСОВОГО ВЫКЛЮЧАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	6	
14	9	ТМЗ-900.00	СТРОЙКА	3	
12	10	ТМЗ-1000.00	РАМА КОНЦЕВАЯ	1	
1	11	ТМЗ-1100.00	КРОНШТЕЙН	2	
1	12	ТМЗ-1200.00	КРОНШТЕЙН	2	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2.	77705-1-144
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА	КОВАЛЕВ	10-88	Конвейер ленточный горизонтальный №5	Лист (Листов) Р 1 4	ГОЛОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СЕРИИ ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. С. АРАМОВ
РАСЧЕТ	КАБАКОВ	10-88					
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	10-88					
ГИП	ГОГВАВ	10-88					

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Иван* ФОРМАТ: 11

ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			ШАЙБА ГОСТ 14371-78		
	37		8. 01. 09	2	
	38		12. 01. 09	572	
	39		14. 01. 09	4	
	40		16. 01. 09	6	
	41		18. 01. 09	6	
	42		20. 01. 09	12	
	43		24. 01. 09	4	
			ШАЙБА ГОСТ 6402-70		
	46		8. 65 Г. 09	10	
	47		12. 65 Г. 09	548	
	49		14. 65 Г. 09	4	
	49		16. 65 Г. 09	6	
	50		24. 65 Г. 09	4	
			<u>Прочие изделия</u>		
	55		БАРАБАН 6540-60 ^а		
			Е1-120-61	1	
	55		РОЛИКОПОРА Ж-65		
			Е1-102-61	85	
	57		РОЛИКОПОРА 65-1		
			Е1-114-61	41	
	58		РОЛИК ДЕФЛЕКТОРНЫЙ		
			В=650-нижний		
			Е1-117-61	8	
	59		РОЛИК ДЕФЛЕКТОРНЫЙ		
			В=650-верхний		
			Е1-116-61	8	
	60		ОБОЙМА КОНЦЕВАЯ		
			1ЕВ-150С	1	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2	77705-1-144
КОПИРОВАЛ:	МАТВЕЕВА	<i>Иван</i>					ФОРМАТ: 11

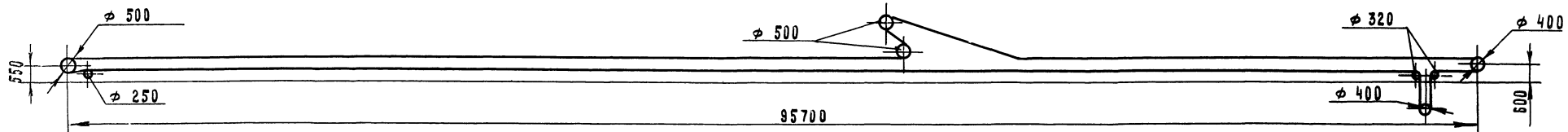
ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Детали</u>		
14	14	ТМЗ-000.01	КРОНШТЕЙН	1	
14	15	ТМЗ-900.01	ОГРАЖДЕНИЕ МУФТЫ	1	
14	16	ТМЗ-900.02	ОГРАЖДЕНИЕ МУФТЫ	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			БОЛТ ГОСТ 7798-70		
	18		М8 x 30. 58. 09	10	
	19		М12 x 35. 58. 09	580	
	20		М14 x 65. 58. 09	4	
	21		М16 x 65. 58. 09	6	
	22		М18 x 80. 58. 09	6	
	23		М20 x 80. 58. 09	12	
	24		М24 x 90. 58. 09	4	
			ГАЙКА ГОСТ 5915-70		
	28		М8. 5. 09	10	
	29		М12. 5. 09	580	
	30		М14. 5. 09	8	
	31		М16. 5. 09	12	
	32		М18. 5. 09	12	
	33		М20. 5. 09	24	
	34		М24. 5. 09	4	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2	77705-1-144
КОПИРОВАЛ:	МАТВЕЕВА	<i>Иван</i>					ФОРМАТ: 11

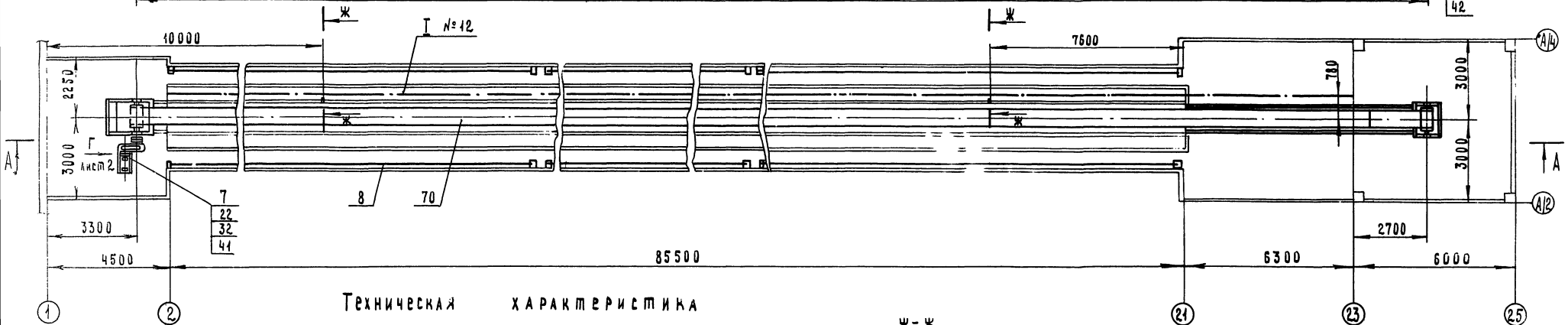
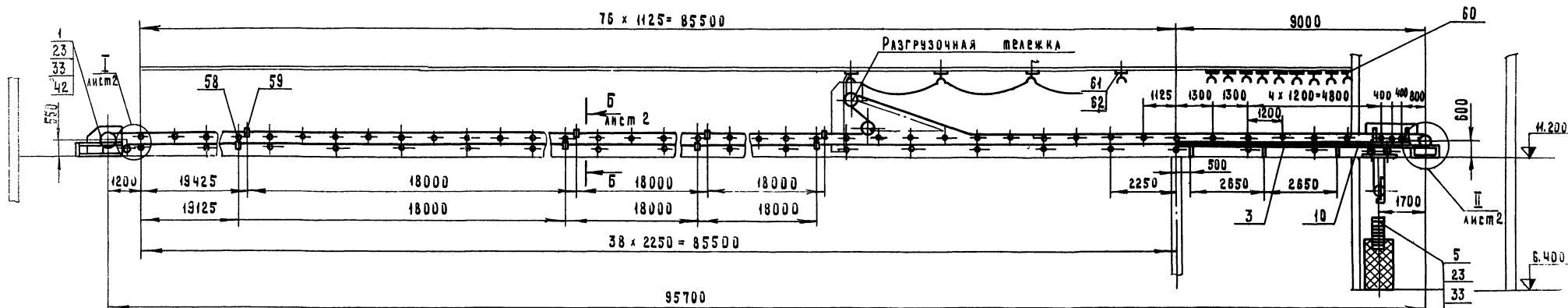
ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	61		КАРЕТКА ДЛЯ ГИСКОВОГО КАБЕЛЯ 1ЕВ-1504	15	
	62		ЗАЖИМ 1ЕВ-1527	32	
	63		ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ЧА 150S4X43		
			ГОСТ 19523-74	1	
	64		РЕДУКТОР РМ-500-IV-7Ц	1	
	65		МУФТА УПРУГАЯ		
			ВТУЛОЧНО-ПАЛЬЦЕВАЯ		
			710-50-1.1-48-1.1-43		
			ГОСТ 21424-75	1	
	66		МУФТА КЛУАЧКОВО-ДИСКОВАЯ		
			1600-70-1.1-80-1.2		
			ГОСТ 20720-75	1	
	67		ДАТЧИК СКОРОСТИ		
			МАГНИТОИНДУКЦИОННЫЙ ДМ-2	1	
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
	70		ЛЕНТА		
			ЛМ2-650-56-820-3-1		
			ГОСТ 20-76	ЛМ 210	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2	77705-1-144
КОПИРОВАЛ:	МАТВЕЕВА	<i>Иван</i>					ФОРМАТ: 11

Геометрическая схема



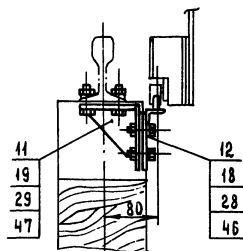
A - A



Техническая характеристика

№	Наименование	Единица измерения	Величина
1	Производительность	т/час	213
2	Длина конвейера	мм	95700
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость движения ленты	м/сек	1.64
5	Объемная масса материала	т/м ³	1.0
6	Редуктор РМ500-IV-7Ц L=23.34		
7	Электродвигатель ЧА 160 S4 x У3	Мощность	квт
		Частота вращения	об/мин
			15
			1500

Ж-Ж
М 1:5



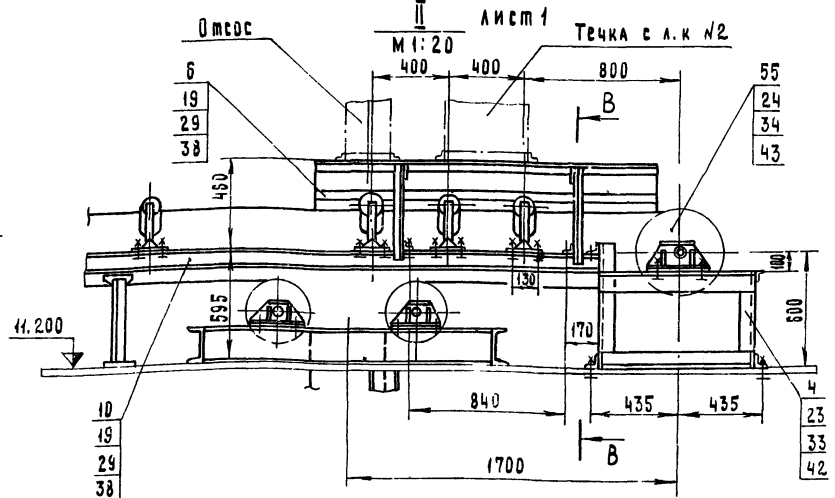
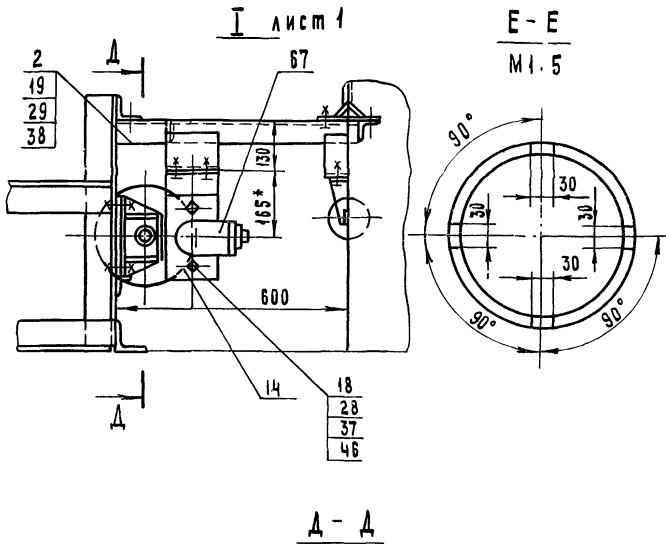
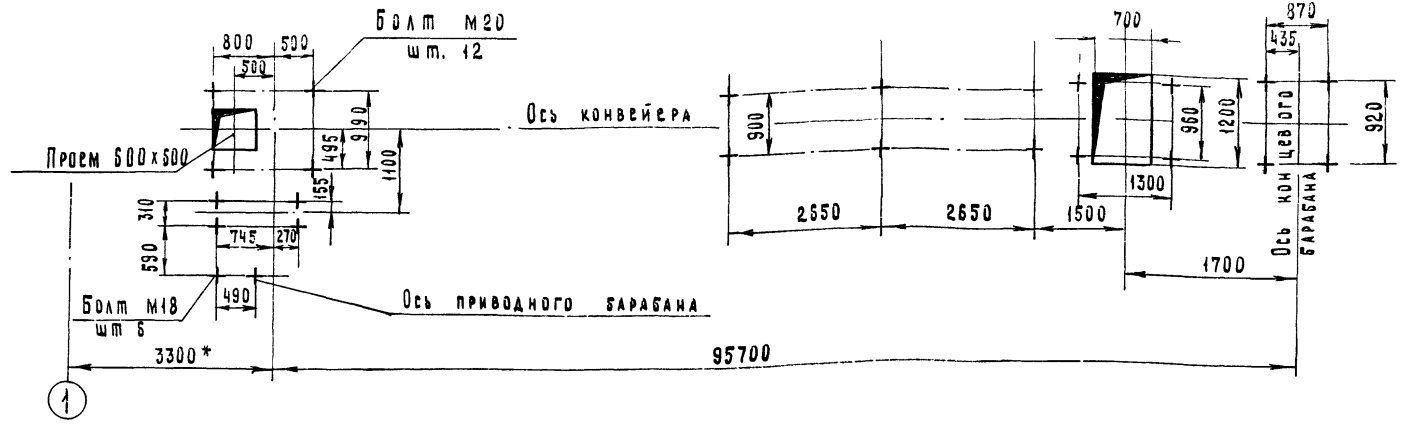
ТМЗ-000.00 СБ 77705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
Конвейер ленточный горизонтальный № 5. Сборочный чертеж				Р	8395	1:100
ИЗМ. ИЛСТ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА		Лист 1	Листов 2	
РАЗРАБ. ГРЕБЕНЕВА	КОВАЛЕВ	15.07.77		ГОСКОМБАЗОТЭНИНДСТ		
ПРОВ. КОВАЛЕВ		15.07.77		ГИПРОПРОМСТРОЙ		
ГЛАВ. ИНЖ. ОЛЖА	КАБАНОВ	15.07.77		г. САРАТОВ		
НАЧ. ОП. ЗАРЯДОВСКАЯ		15.07.77				
ГИП	ГОРБАВ	15.07.77				
Н. КИМЛР.	ЕДИНА	15.07.77				

КОПИРОВАЛ МАТВЕЕВА

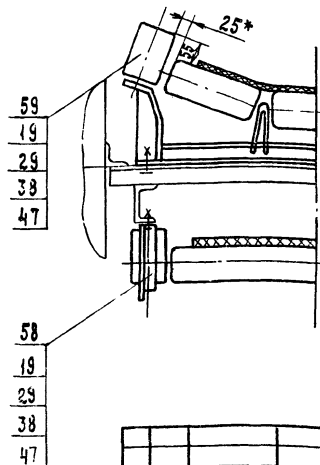
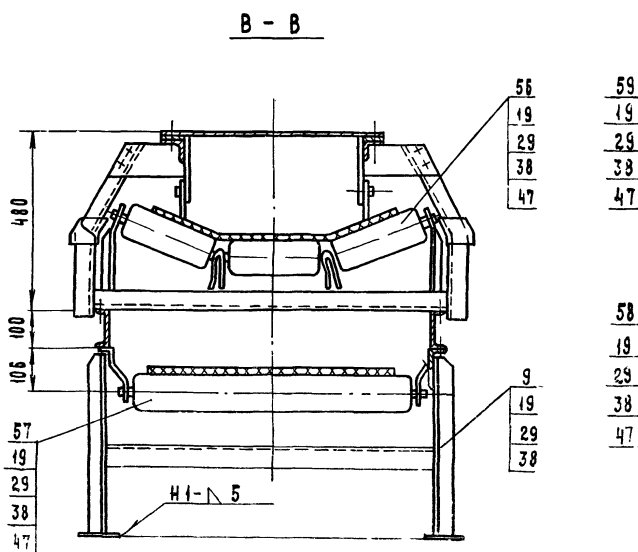
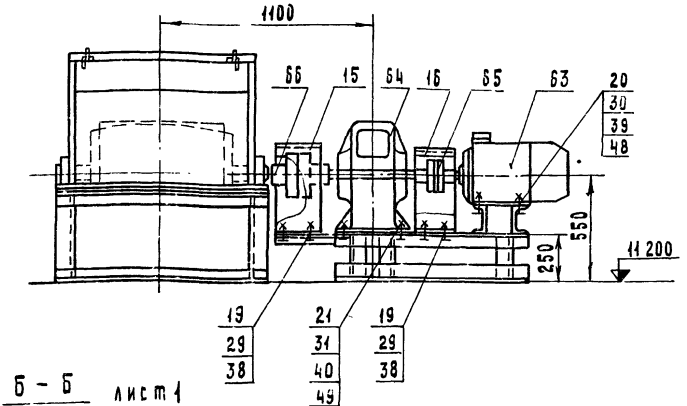
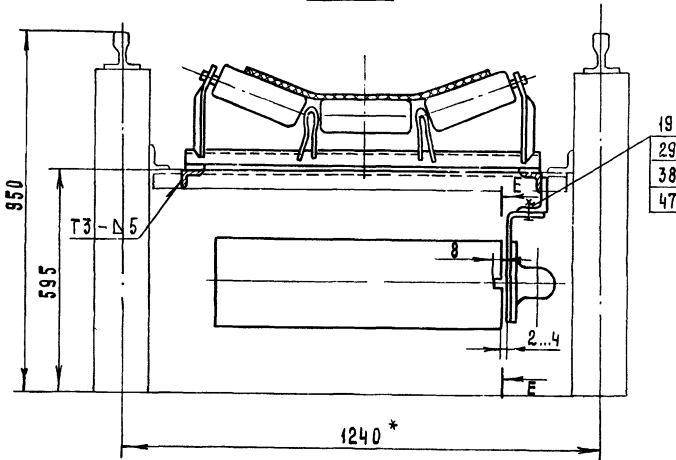
ФОРМАТ 22

ТМЗ - 000.00 СБ

7835/2 8



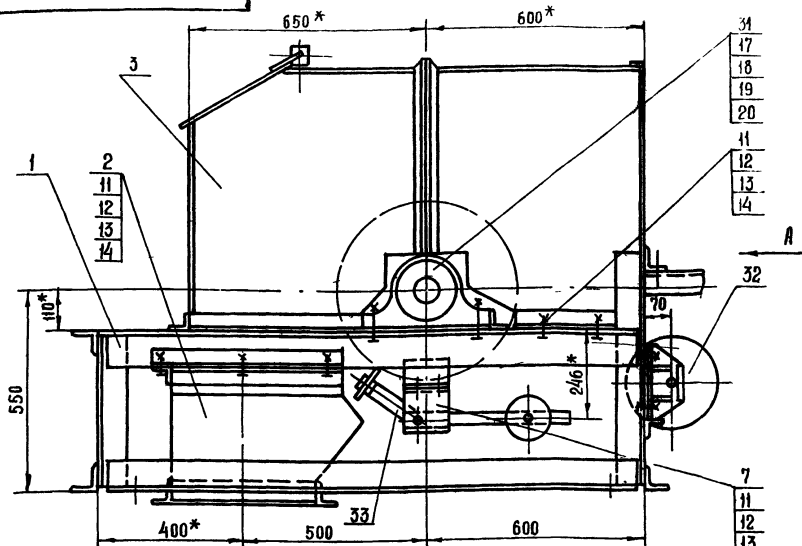
Вид Г лист 1
М 1:20



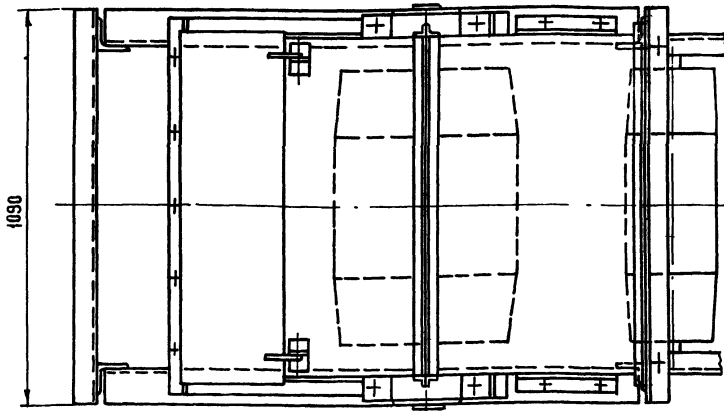
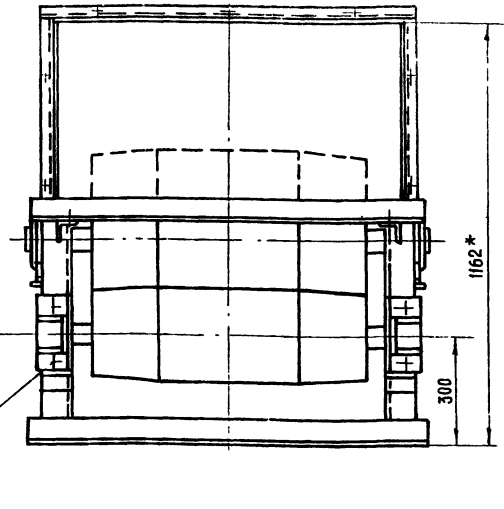
1. На торце обода барабана выпилить пазы глубиной 8 мм (см. сечение E-E).
2. Ленту конвейера (поз.70) клеить с последующей вулканизацией.
3. * Размеры для справок.

7835/2 9

ТМЗ-000.00 сБ ТП 705-1-144				Конвейер ленточный горизонтальный №5 Сборочный чертеж	Лист 2 Масса Масштаб
ИЗМ	Лист	№ док.чм.	Подп.	Дата	Р
					1:10
РАЗРАБ.	ГРЕБЕНЕВА	Коба	15-79		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Коба	15-79		
М.И.Ж.О.П.	КАБАКОВ		2009.09		
НАЧ. О.П.	ЗАРАКОВСКАЯ	Зара	2009.09		
ГИП	ГОГОЛАЕВ	Гого	2009.09		
Н.Х.О.П.	ЕШИНА	Еши	2009.09		
КОПИРОВАЛА	МАТВЕЕВА				



Вид А



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ

7835/2

				ТМЗ - 100 00 СБ 77705-1-144		Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	Исполн	№ докум	Подп	Дата	Установил привод-ного барабана Сборочный чертёж	Р	575	1:10
ЭКЗ	ГРЕБНЕВА		Сева	12-78		Лист 1	Листов 1	
ПРОВ	КОВАЛЕВ		Сева	12-78	ПОСМОТРЕТЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ			
ИЗМ	КОВАЛЕВ		Сева	12-78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
ИЗМ	ЗАРАТОВСКАЯ		Сева	12-78	Г. Саратов			
ИЗМ	ГОГОЛЕВ		Сева	12-78				
ИЗМ	ЕКИНА		Сева	12-78				

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА

ФОРМАТ 12

Кол	Примеч.	Наименование	Обозначение
<u>Документация</u>			
2		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ	ТМЗ - 100.00
<u>Сборочные единицы</u>			
2	1	РАМА ПРИВОДНОГО БАРАБАНА	ТМЗ - 110.00
2	2	ВОРОНКА	ТМЗ - 930.00
2	3	КОЖУХ	ТМЗ - 940.00
<u>Детали</u>			
1	7	Кронштейн	ТМЗ - 900 03
<u>Стандартные изделия</u>			
11		Болт М12x35.58.09	
	22	ГОСТ 7798-70	
12		Гайка М12.5.09	ГОСТ 5915-70
13		Шайба 12.01.09	ГОСТ 1371-78
14		Шайба 12.65.09	ГОСТ 6402-70
17		Болт М24x90.58.09	
	4	ГОСТ 7798-70	
18		Гайка М24.5.09	ГОСТ 5915-70
	4		

ТМЗ - 100.00 77705-1-144

ИЗМ	Исполн	№ докум	Подп	Дата	Установка приводного барабана	Лист	Листов
ЭКЗ	ГРЕБНЕВА		Сева	12-78		2	2
ПРОВ	КОВАЛЕВ		Сева	12-78	ПОСМОТРЕТЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
ИЗМ	КОВАЛЕВ		Сева	12-78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
ИЗМ	ЗАРАТОВСКАЯ		Сева	12-78	Г. Саратов		
ИЗМ	ГОГОЛЕВ		Сева	12-78			
ИЗМ	ЕКИНА		Сева	12-78			

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА

ФОРМАТ 12

Кол	Примеч.	Наименование	Обозначение
19		Шайба 24.01.09	ГОСТ 1371-78
20		Шайба 24.65Г.09	ГОСТ 6402-70
22		Болт М16x65.58.09	ГОСТ 7798-70
23		Гайка М16.5.09	ГОСТ 5915-70
24		Шайба 16.01.09	ГОСТ 1371-78
25		Шайба 16.65Г.09	ГОСТ 6402-70
<u>Прочие изделия</u>			
31		БАРАБАН 6550Г-80	
	1	Е1-118-61	
32		БАРАБАН ОТКЛОНЯЮЩИЙ 6525-40	
	1	Е1-120-61	
33		СРЯБОК - 650	
	1	Е1-204-66	

Типовой проект 725-1-144

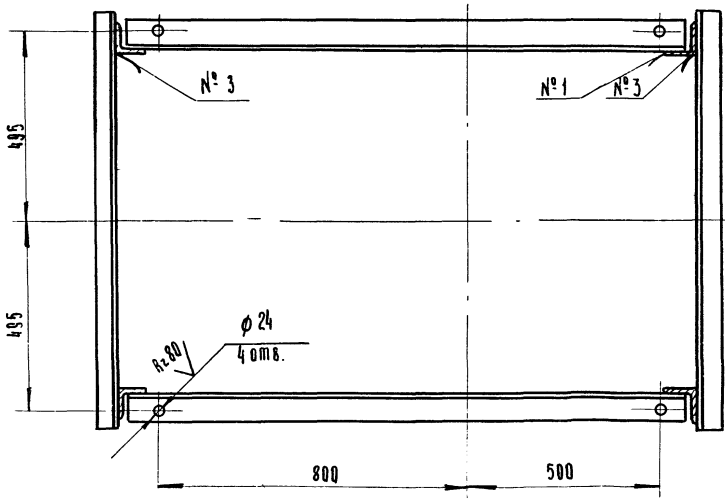
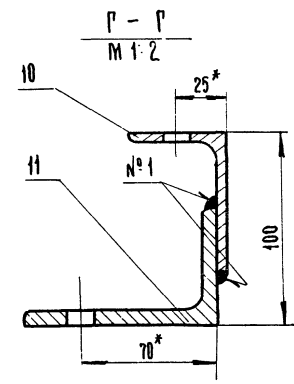
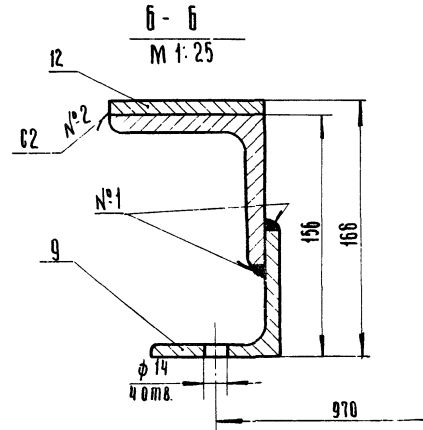
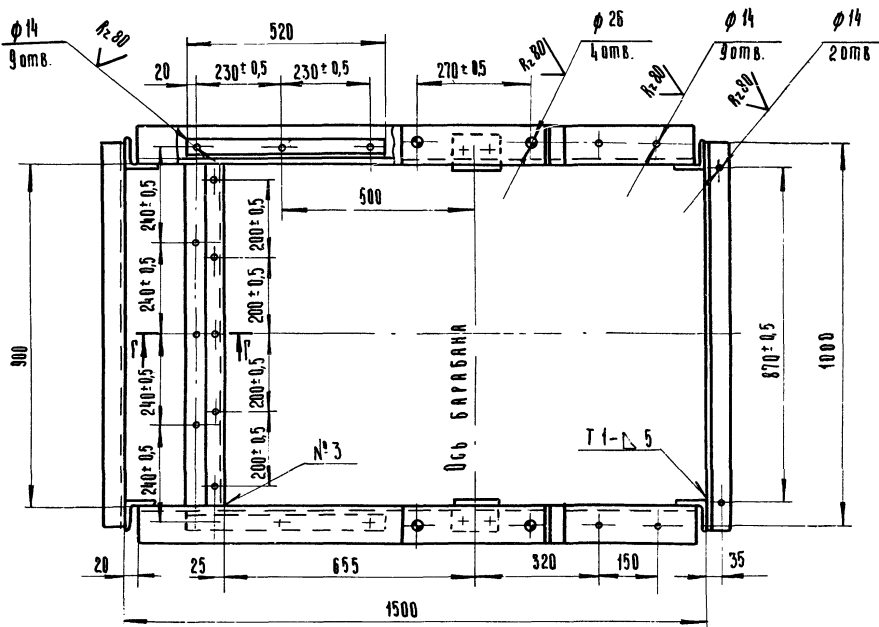
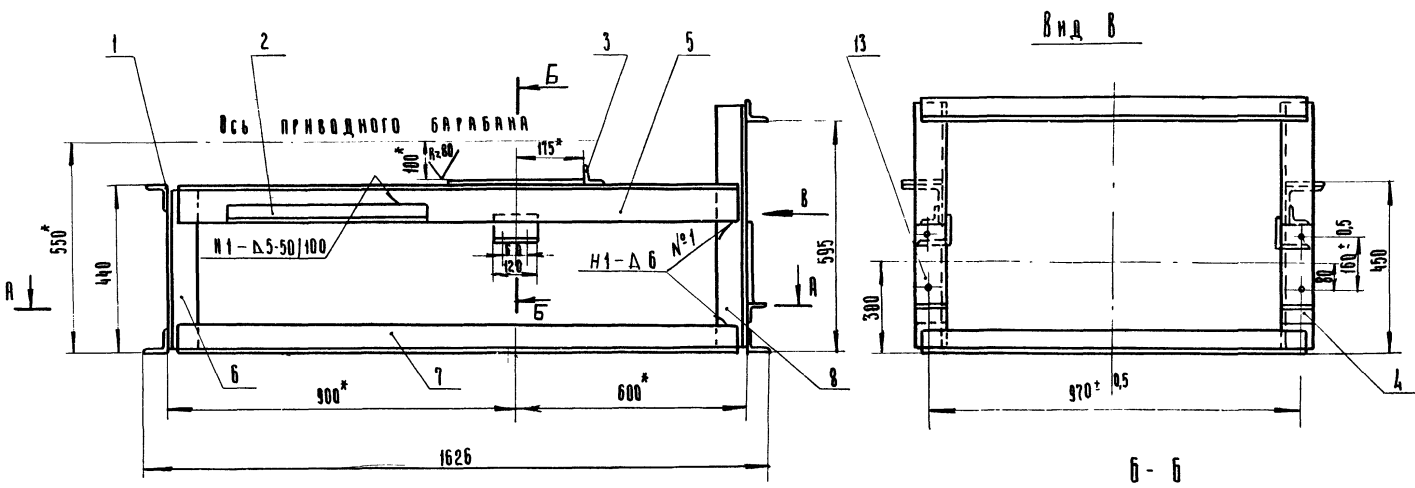
Альбом Д

ТМЗ - 100 00 77705-1-144

ИЗМ	Исполн	№ докум	Подп	Дата	Установка приводного барабана	Лист	Листов
ЭКЗ	ГРЕБНЕВА		Сева	12-78		2	2
ПРОВ	КОВАЛЕВ		Сева	12-78	ПОСМОТРЕТЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
ИЗМ	КОВАЛЕВ		Сева	12-78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
ИЗМ	ЗАРАТОВСКАЯ		Сева	12-78	Г. Саратов		
ИЗМ	ГОГОЛЕВ		Сева	12-78			
ИЗМ	ЕКИНА		Сева	12-78			

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА

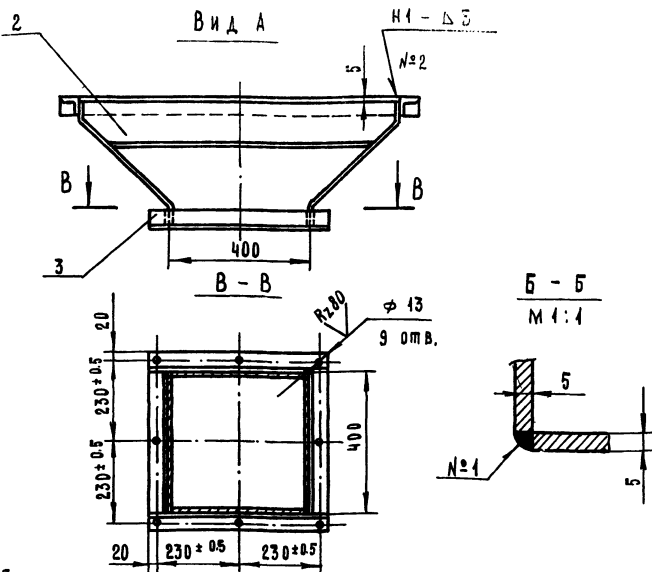
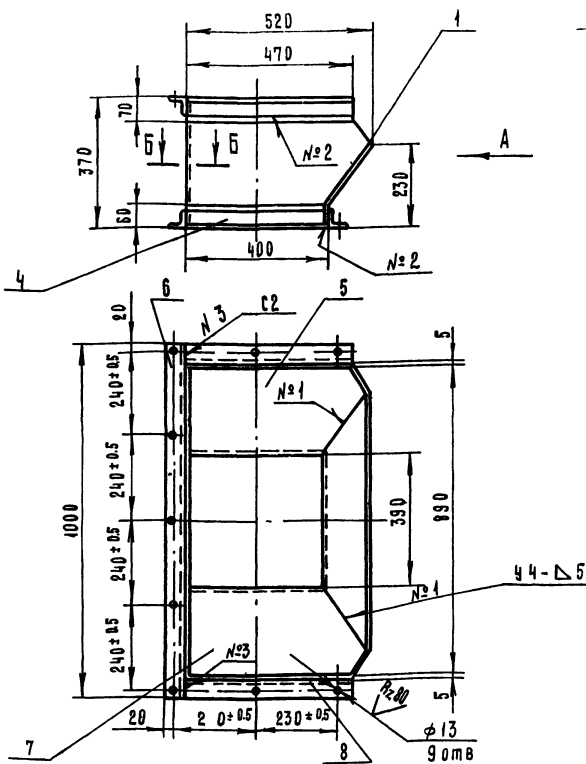
ФОРМАТ 12



- 1 Все сварные швы выполнить в соответствии с ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 2 Все отверстия разметать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.
- 3* - Размеры для справок.

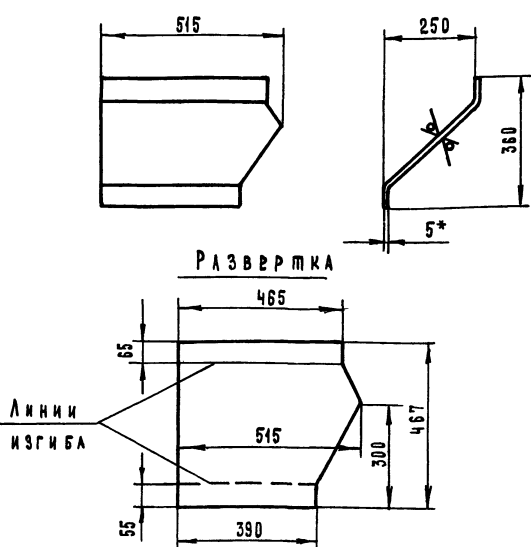
1835/2 11

ТМЗ-110.00.СБ				17.025-1-144		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	РАМА ПРИВОДНОГО БАРАБАНА	ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	ГРЕБЕНЕВА	<i>Гребенева</i>	17.02.75	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Р	125
ПРОБ.	КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	18.02.75		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ПР. ЛИНИИ	КАЗАНОВ	<i>Казанов</i>	21.02.75		ГОСКОМСВЯХОЗТЕХНИКАССР	
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	<i>Зараковская</i>	22.02.75		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
ГИП	ГОГОЛЕВ	<i>Гоголев</i>	24.02.75	г. САРАТОВ		
И. КОНТР.	ЕСИНА	<i>Есина</i>	25.02.75			



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Все отверстия разметать и сверлить после сварки воронки по сопрягаемым сборочным единицам.

				1835/2		
				ТМЗ-930.00.сб 77705-1-144		
				Воронка Сборочный чертёж		
				Лист	Масса	Масштаб
				Р	45	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГОСКОМСВЯЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		
				Формат: 12		



* - Размер для справок

1835/2

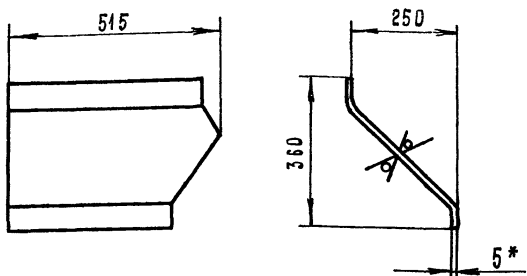
				ТМЗ-930.07 77705-1-144		
				Стенка Левая		
				Лист	Масса	Масштаб
				Р	В.Д	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГОСКОМСВЯЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		
				Формат: 12		

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

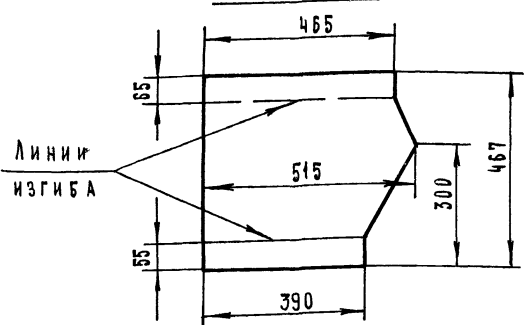
Форм. зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
Документация						
12		ТМЗ-930.00.сб	Сборочный чертёж			
Детали						
14	1	ТМЗ-930.01	Стенка наклонная	1		
14	2	ТМЗ-930.02	Стенка прямая	1		
54	3	ТМЗ-930.03	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,77 кг	
54	4	ТМЗ-930.04	Уголок Γ -5014015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,0 кг	
14	5	ТМЗ-930.05	Стенка правая	1		
54	6	ТМЗ-930.06	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	1	3,77 кг	
14	7	ТМЗ-930.07	Стенка левая	1		
54	8	ТМЗ-930.08	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,5 кг	
12						
				1835/2		
				ТМЗ-930.00 77705-1-144		
				Воронка		
				Лист	Лист	Листов
				Р	4	1
				ГОСКОМСВЯЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		
				Формат: 12		

ТМЗ-930.05

Rz160 (V)



РАЗВЕРТКА



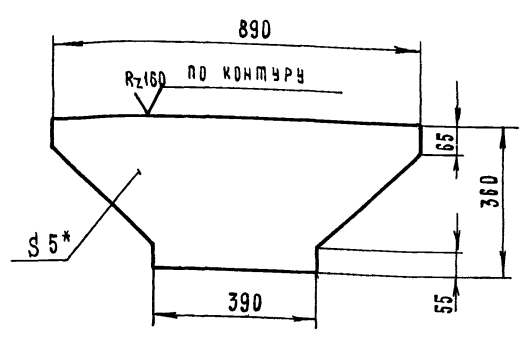
* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

ТМЗ-930.05				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стенка	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Третьяк	18-79	ПРАВАЯ	Р	8,0
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	18-79			1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Стр. 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА				ФОРМАТ: А4		

ТМЗ-930.02

(V)



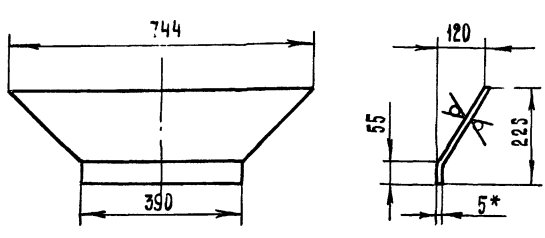
* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

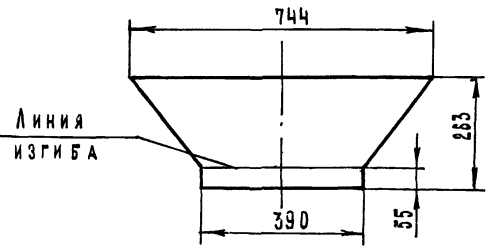
ТМЗ-930.02				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стенка	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Третьяк	18-79	ПРЯМАЯ	Р	8,5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	18-79			1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Стр. 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА				ФОРМАТ: А4		

ТМЗ-930.01

Rz160 (V)



РАЗВЕРТКА



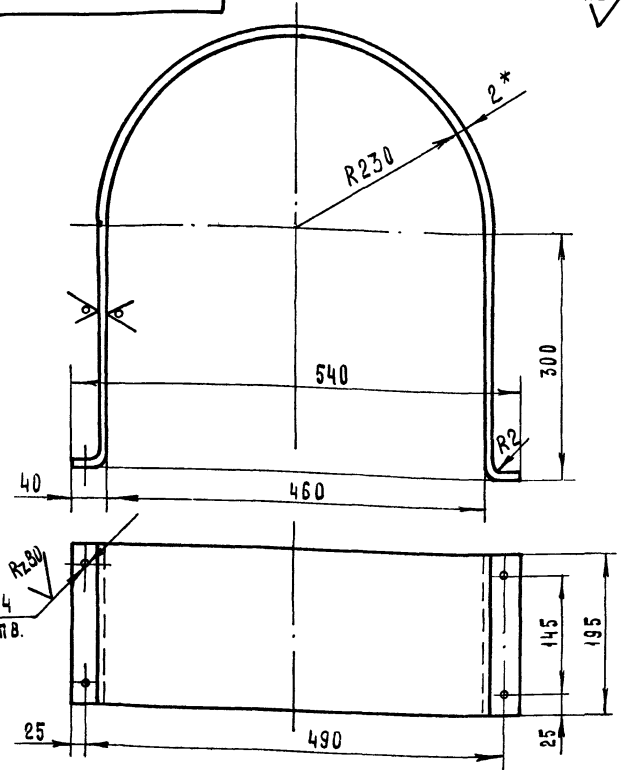
* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

ТМЗ-930.01				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стенка	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Третьяк	18-79	НАКАОННАЯ	Р	5,7
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	18-79			1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Стр. 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА				ФОРМАТ: А4		

ТМЗ-900.02

Rz160 (V)



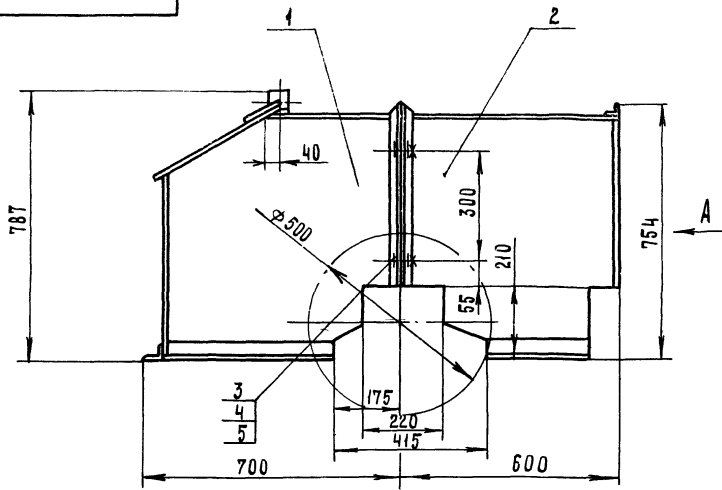
Л. РАЗВЕРТКИ - 1406

* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

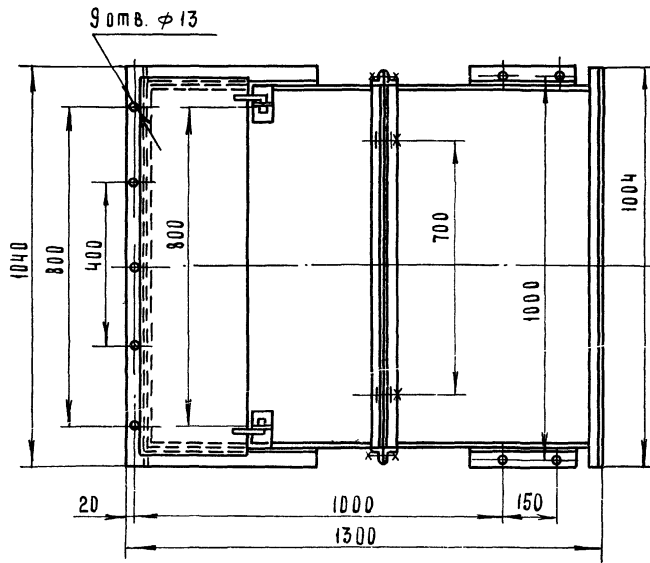
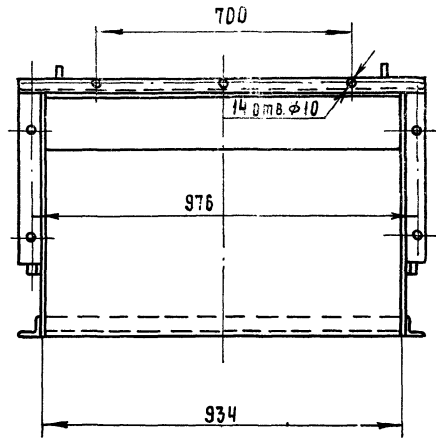
13
7835/2

ТМЗ-900.02				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Обращение	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Третьяк	18-79	МУФТЫ	Р	4,5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	18-79			1:1
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Стр. 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА				ФОРМАТ: А4		

ТМЗ-940 00 СБ



Вид А



1835/2

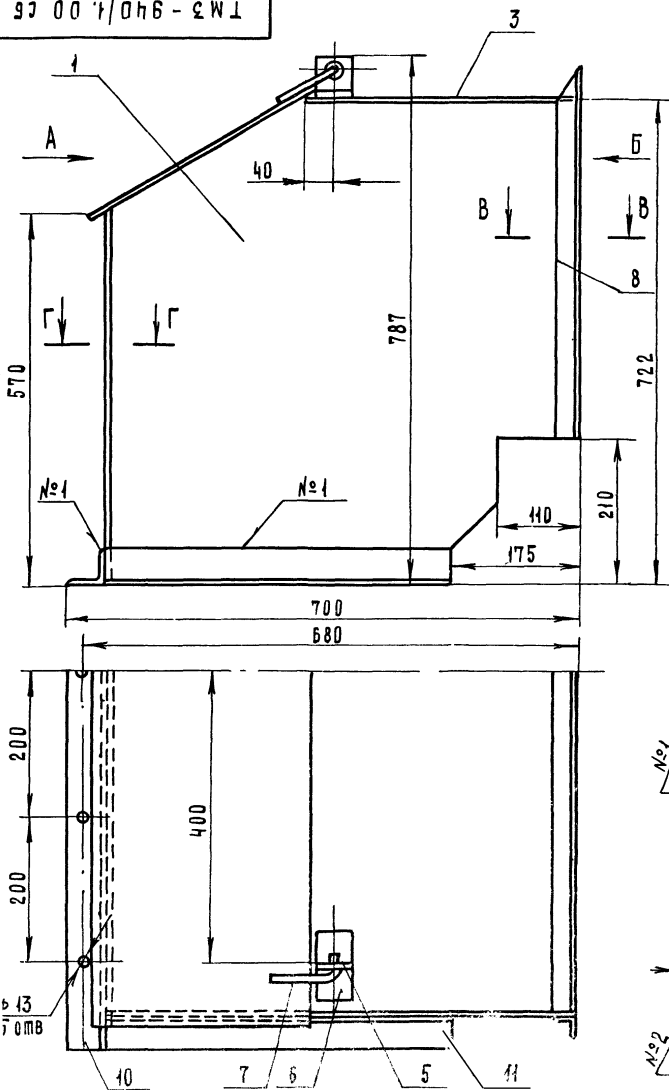
ТМЗ-940 00 СБ ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ док.ч.	Подпись	Дата	Кожух Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
							Р	96
						Лист 1	Листов 1	
						Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		

Копировала Матвеева Маша

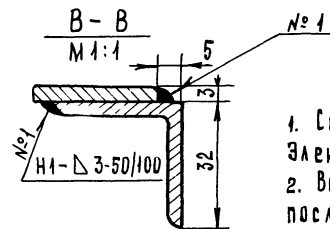
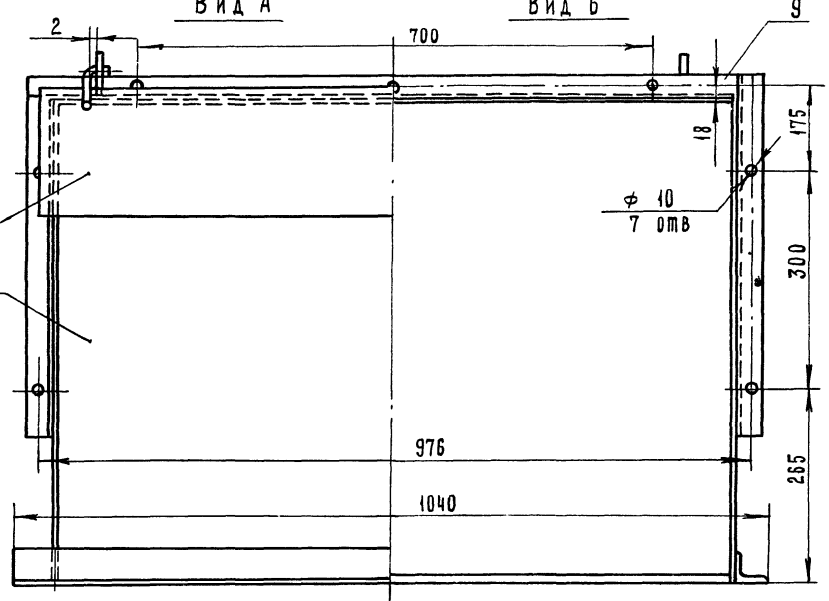
Формат А2

ТМЗ-940 00 СБ

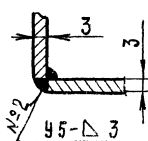


Вид А

Вид Б



Г-Г
М 1:1



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки.

1835/2

14

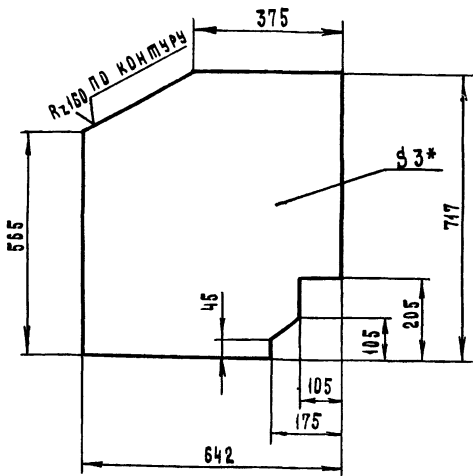
ТМЗ-940 00 СБ ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ док.ч.	Подп.	Дата	Секция I Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
							Р	58
						Лист 1	Листов 1	
						Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		

Копировала Матвеева Маша

Формат А2

✓(✓)



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

ТМЗ-940/1.01 ТП 705-1-144

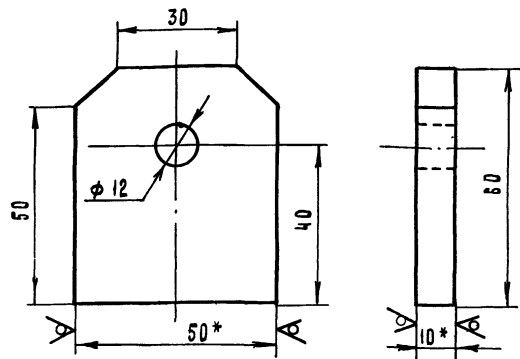
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-78		Р	10	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-78				
Лист боковой					Лист 1	Листов 1	
Лист 3 ГОСТ 19904-74					Госкомсельхозтехника СССР		
Ст 3 ГОСТ 15523-70					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: 11		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
				Документация		
12			ТМЗ-940.00.сб	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
12	1		ТМЗ-940/1.00	Секция I	1	
12	2		ТМЗ-940/2.00	Секция II	1	
				Стандартные изделия		
		3		Болт М8 х 16.58.09 ГОСТ 1798-70	7	
		4		Гайка М8.5.09 ГОСТ 5315-70	7	
		5		Шайба 8.01.09 ГОСТ 11371-78	7	

ТМЗ-940.00 7835/2 ТП 705-1-144

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-78		Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-78				
Кожух					Госкомсельхозтехника СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: 11		

R280 ✓(✓)



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

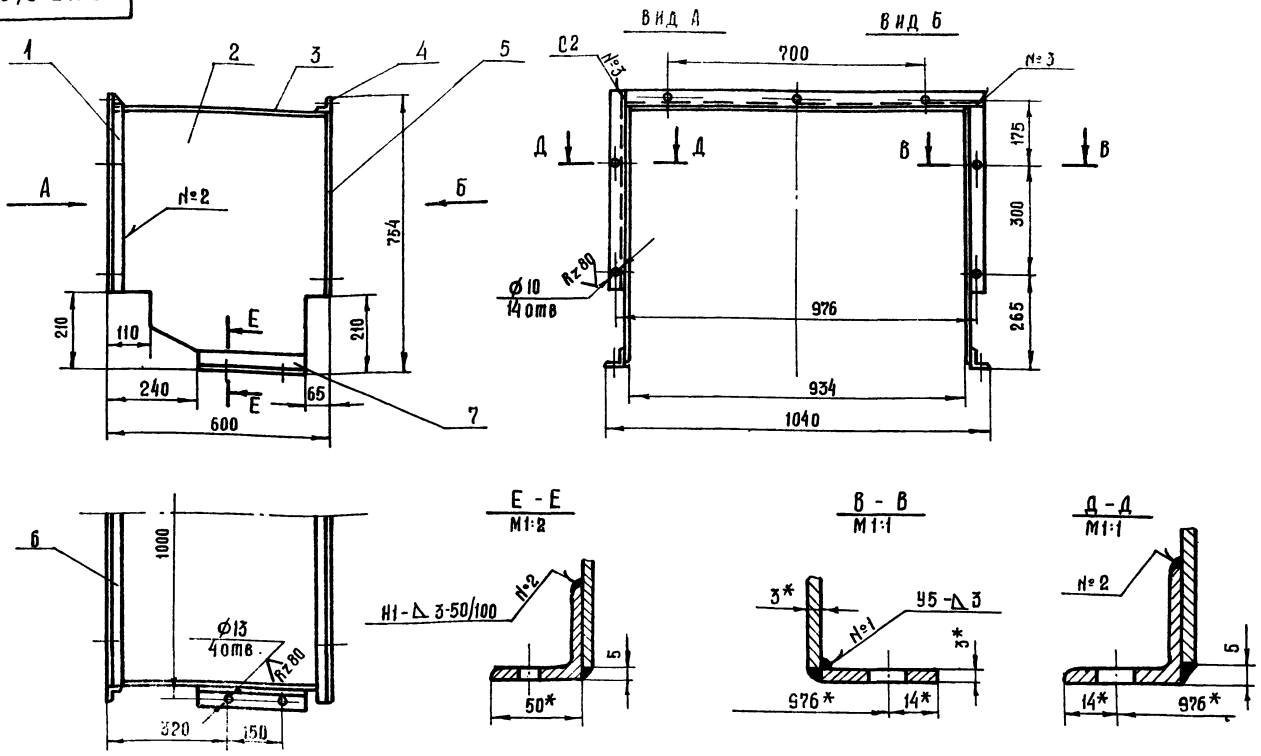
ТМЗ-940/1.05 ТП 705-1-144

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-78		Р	0.2	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-78				
Ушко					Лист 1	Листов 1	
Лист 10 x 50 ГОСТ 103-76					Госкомсельхозтехника СССР		
Ст 3 ГОСТ 535-79					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: 11		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
				Документация		
12			ТМЗ-940/1.00.сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		ТМЗ-940/1.01	Лист боковой	2	
54	2		ТМЗ-940/1.02	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст 3 ГОСТ 15523-70	1	8.0 кг
54	3		ТМЗ-940/1.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст 3 ГОСТ 15523-70	1	8.3 кг
54	4		ТМЗ-940/1.04	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст 3 ГОСТ 15523-70	1	12.3 кг
11	5		ТМЗ-940/1.05	Ушко	2	
54	6		ТМЗ-940/1.06	Полоса 5x50 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	0.4 кг
54	7		ТМЗ-940/1.07	Круг 10 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	0.14 кг
54	8		ТМЗ-940/1.08	Уголок 5-32x32 ГОСТ 3509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	1.5 кг
54	9		ТМЗ-940/1.09	Уголок 6-32x32 ГОСТ 3509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	1	1.3 кг
54	10		ТМЗ-940/1.10	Уголок 6-50x50 ГОСТ 3509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	1	3.9 кг
54	11		ТМЗ-940/1.11	Уголок 6-50x50 ГОСТ 3509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	3.8 кг

ТМЗ-940/1.00 7835/2 ТП 705-1-144

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-78		Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-78				
Секция I					Госкомсельхозтехника СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: 11		



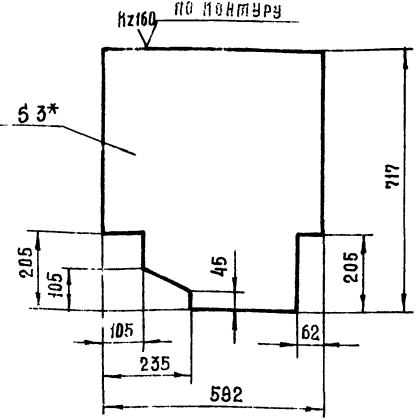
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 2. Все отверстия сверлить после сварки
- 3* - размеры для справок

7835/2

TM3-940/2.00 CB ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция II Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	К.С.З.	18-78	18-78		Р	38	1:10
ПРОВЕРИЛ	НОВАЛЁВ	К.С.З.	18-78	18-78	Лист 1 Листов 1	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Саратов		
Т.И.И.И.И.	КАБАНОВ	К.С.З.	18-78	18-78		Копировал: ПРОШИНА		
И.И.И.И.	ЗАЯКОВСКИЙ	К.С.З.	18-78	18-78		Формат 12		

✓(✓)



* - размер для справок

7835/2

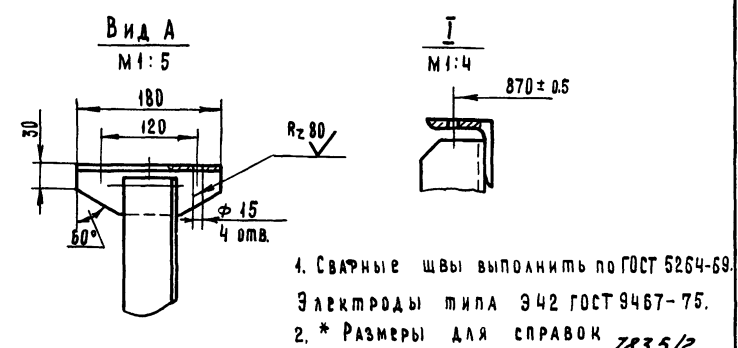
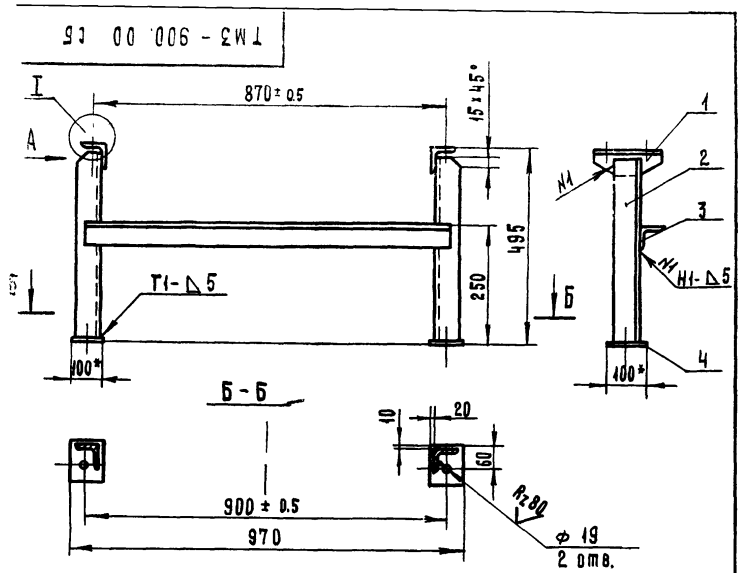
TM3-940/2.02 ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист боковой	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	К.С.З.	18-78	18-78		Р	9,4	1:10
ПРОВЕРИЛ	НОВАЛЁВ	К.С.З.	18-78	18-78	Лист 3 Листов 1	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Саратов		
Лист 3 ГОСТ 18904-74						Копировал: ПРОШИНА		
Ст. 3 ГОСТ 16523-78						Формат 12		

7835/2

TM3-940/2.00

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Документация						
Альбом II			TM3-940/2.00.CB	Сборочный чертёж		
Детали						
64	1	1	TM3-940/2.01	Уголок Б 32-32-3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 544	2	1,5 кг
11	2	2	TM3-940/2.02	Лист боковой	2	
64	3	3	TM3-940/2.03	Лист 3 ГОСТ 18904-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-78 592 x 936	1	12,5 кг
64	4	4	TM3-940/2.04	Уголок Б 32-32-3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 1004	1	1,4 кг
64	5	5	TM3-940/2.05	Лента 3x32 ГОСТ 6009-74 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 512	2	0,75 кг
64	6	6	TM3-940/2.06	Уголок Б 32-32-3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 940	1	1,3 кг
64	7	7	TM3-940/2.07	Уголок Б 50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L = 295	2	2,1 кг
Копировал: ПРОШИНА					16	

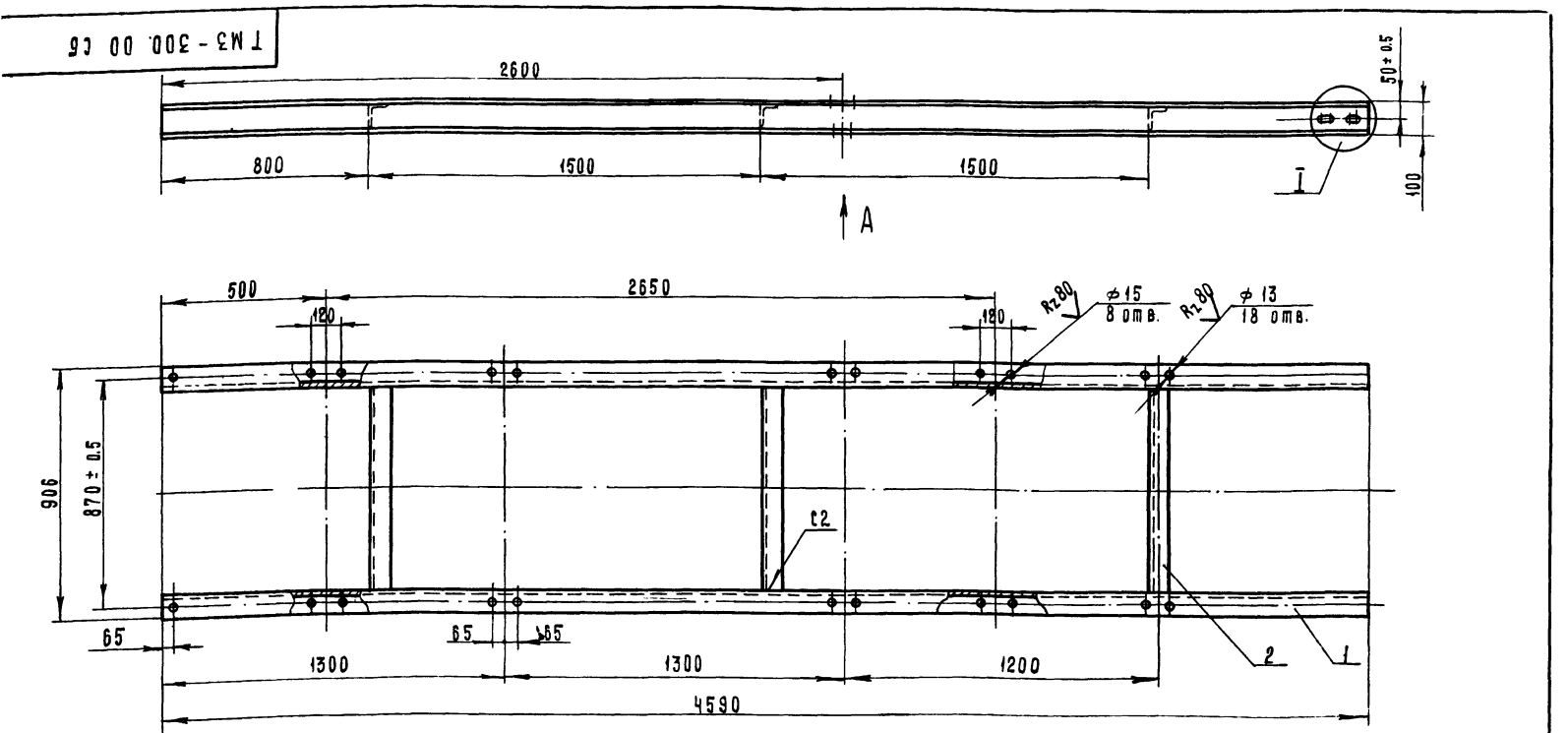


4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 2. * Размеры для справок 7835/2

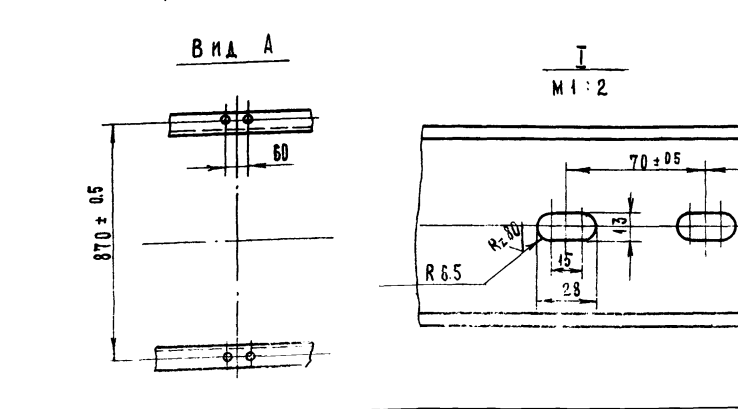
ТМЗ-900.00 сБ ТП 705-1-144			
Изм	Лист	№ док.чм.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	17-78	17-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18-78	18-78
Стойка			
Лист	4	Листов	4
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ			
ФОРМАТ 11			

ФОРМАТ	300x1	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 705-1-144 АЛЬБОМ II				
22			ТМЗ-900.00.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
МАТЕРИАЛЫ				
1			Уголок 6-63x53x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-73	2
2			L = 180	2
3			L = 480	4
4			Полоса 10x100 ГОСТ 103-75 ст.3 ГОСТ 535-73	2
L = 100				

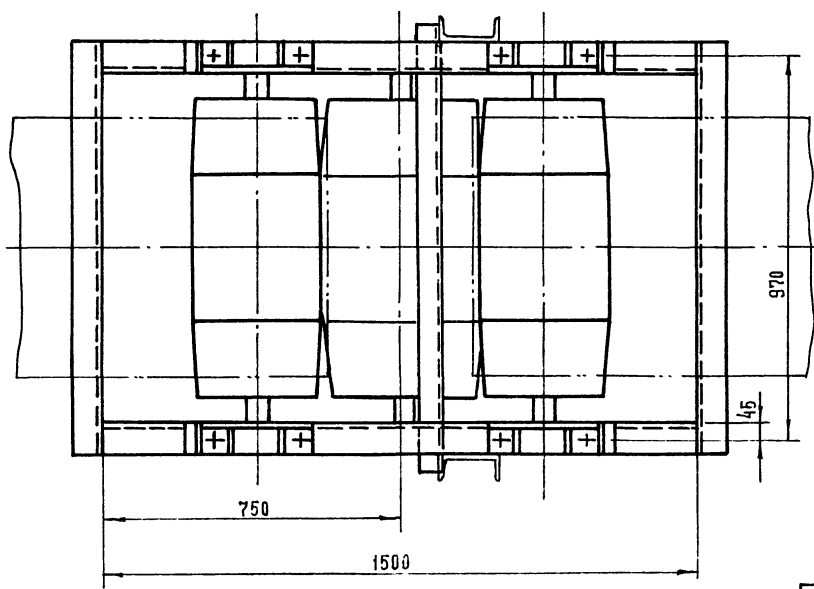
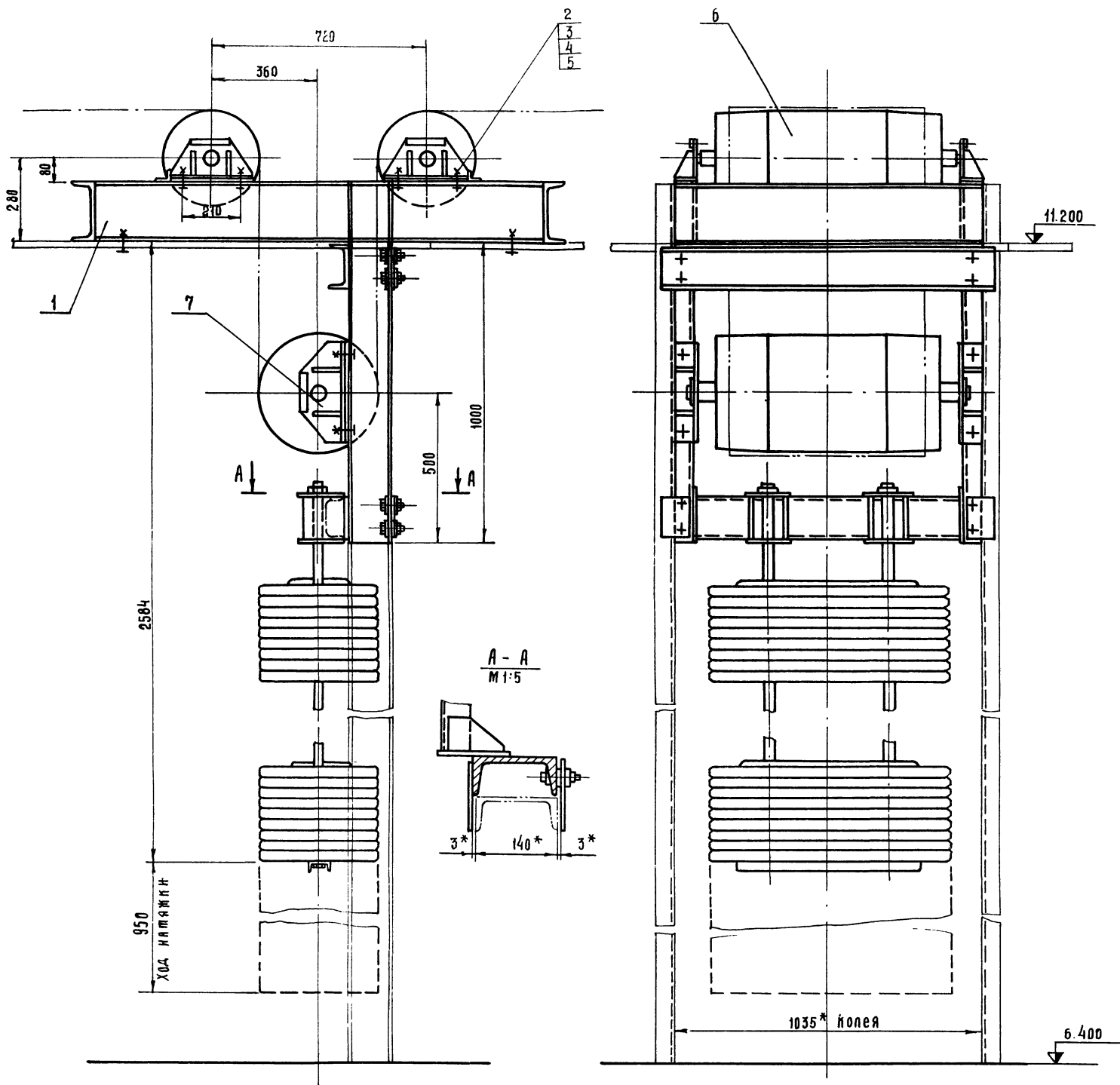
ТМЗ-900.00 7835/2 ТП 705-1-144			
Изм	Лист	№ док.чм.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	17-78	17-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18-78	18-78
Стойка			
Лист	4	Листов	4
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ			
ФОРМАТ 11			



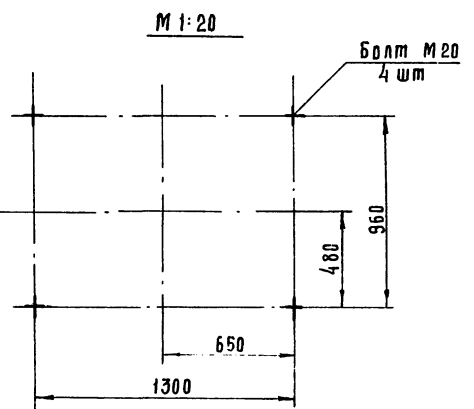
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 2. Отверстия выполнить после сварки
 3. * Размер для справок.



ТМЗ-300.00 сБ ТП 705-1-144			
Изм	Лист	№ док.чм.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	17-78	17-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18-78	18-78
ГЛ. ИНЖ. ОТД.	КАСАНОВ	18-78	18-78
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	18-78	18-78
ТИП	ГОГОЛЕВ	18-78	18-78
Н. КОНТР.	ЕКИНА	18-78	18-78
Рама			
Лист	88	Листов	115
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ			
ФОРМАТ 12			



План закладных элементов



* - Размеры для справок

7835/2 20

				ТМЗ - 500.00.06 ТП 705-1-144		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Натяжное устройство	Лист	Масштаб
Разраб.	Гребнева	Толд	18-79		Р	2436 1:10
Пров.	Новяков	Кол	18-79	Сборочный чертеж	Лист 1 из 1	
Нач. отд.	Кабанов	Вол	21-82		Госкомиссия по стандартизации и метрологии	
Нач. отд.	Заряновская	Сол	23-82		ИЗПРОМТЕЛЕСТРОИ	
Инж.	Гоголев	Кол	21-82	Г. Сарыев		
Инж.	Финд	Сол	21-82			

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
22			ТМЗ-500.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
12	1		ТМЗ-510.00	Рама натяжного устройства	1	
				Стандартные изделия		
	2			Болт М20×60.56.09 ГОСТ 7798-70	8	
	3			Гайка М20.509 ГОСТ 5915-70	8	
	4			Шайба 20.65Г.09 ГОСТ 6402-70	8	
	5			Шайба 2001.09 ГОСТ 1371-78	8	
				Прочие изделия		
	6			Барабан 6532-60 Е1-120-61	2	
	7			Натяжка 65400-60-1-20 Е1-124-61	1	
			ТМЗ-500.00	7835/2 77705-1-144		
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	18-79		Лист	Листов
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Коб	18-79		Р	1
				РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА		Лист 1 Листов 1
				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

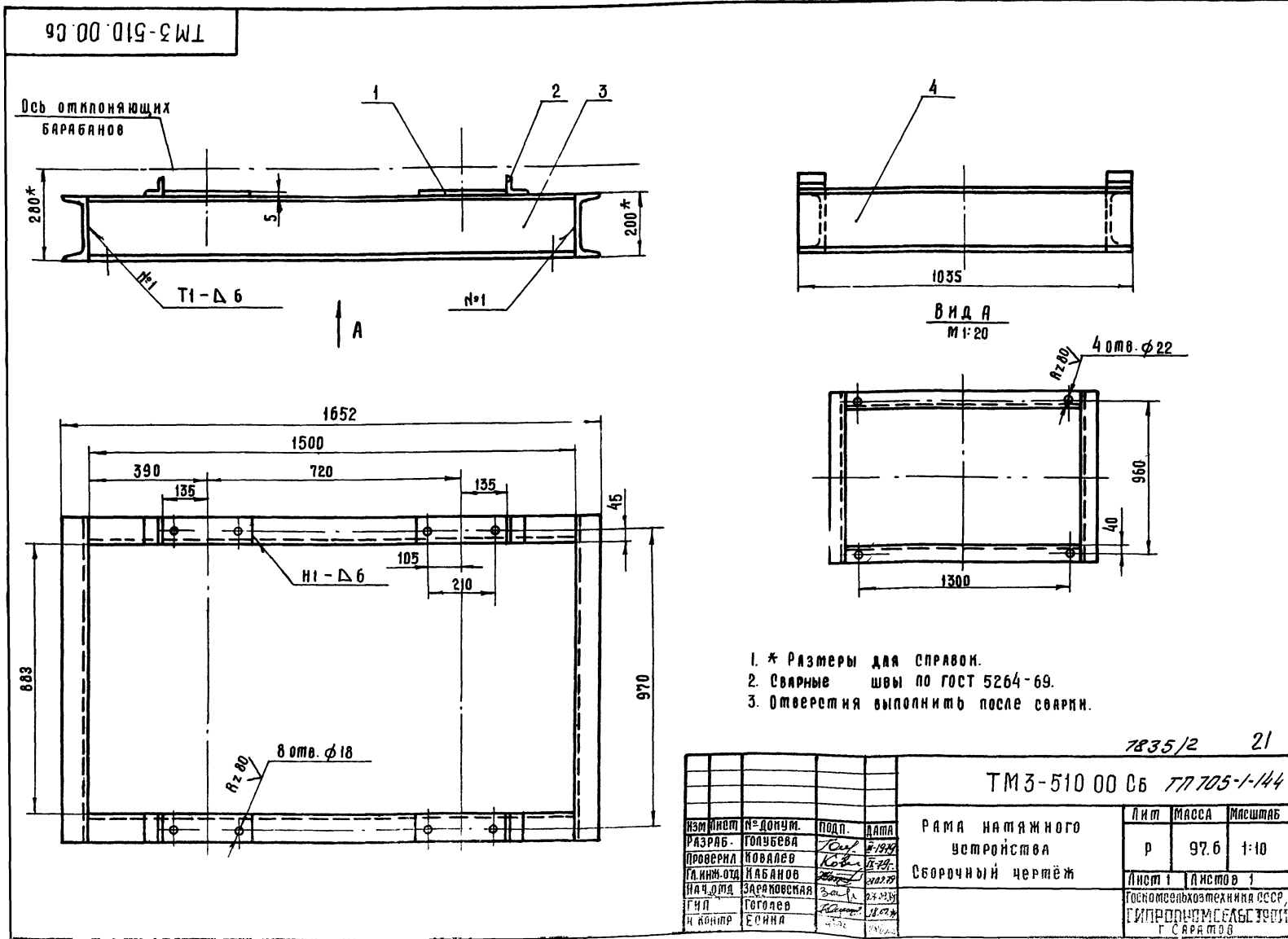
Копировал: Прошина

Формат 11

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-510.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Материалы		
64	1		Лист 5 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-69 76×270		4	3,3 кг
64	2		Уголок 6-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Л = 76 Л = 76		4	112 кг
64	3		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 L = 1500		2	55,2 кг
64	4		L = 1032		2	38 кг
			ТМЗ-510.00	7835/2 77705-1-144		
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	18-79		Лист	Листов
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Коб	18-79		Р	1
				РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА		Лист 1 Листов 1
				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина

Формат 11



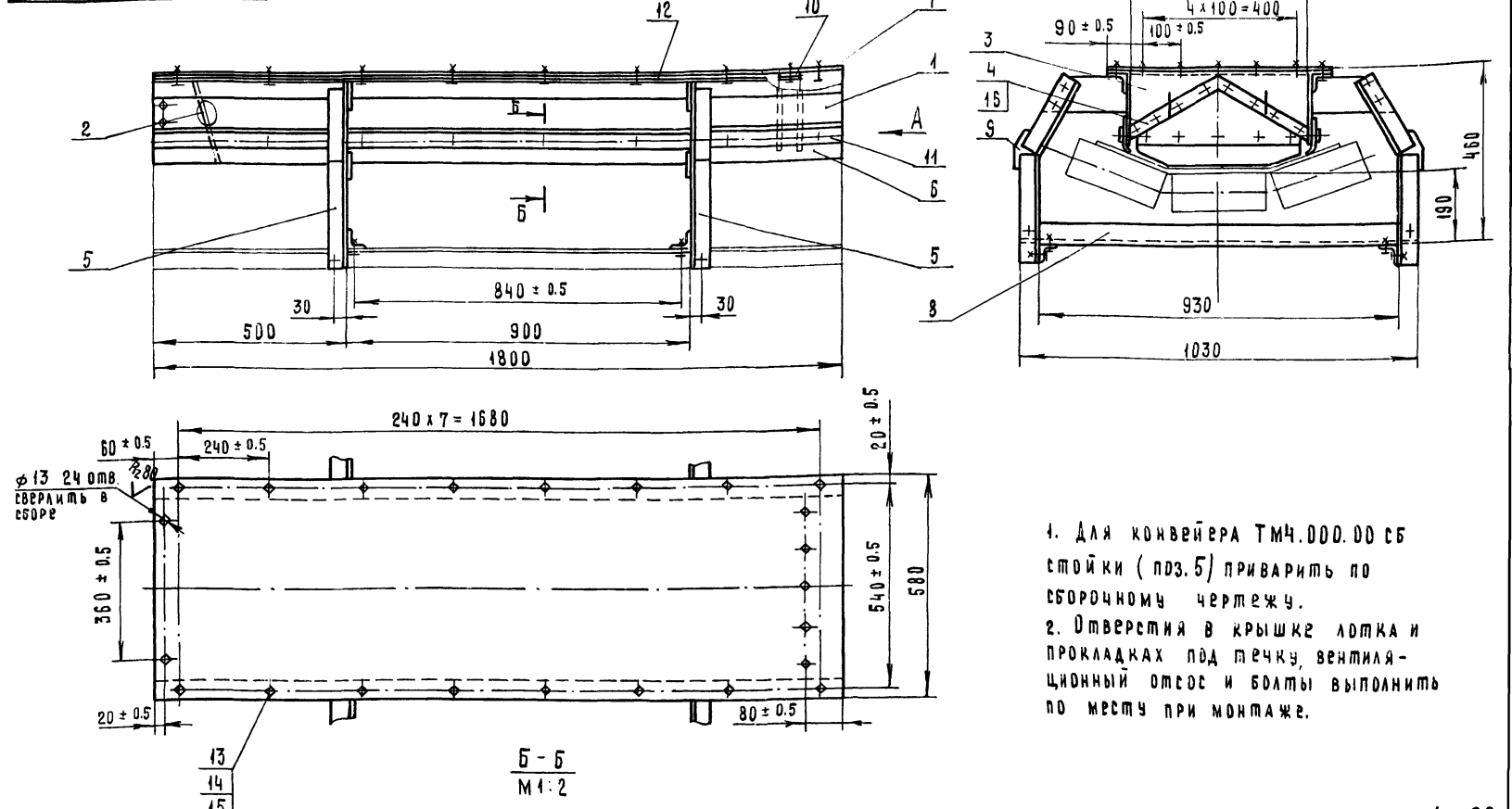
ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		ТМЗ-600.00.05	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
И	1	ТМЗ-610.00	Стенка боковая	2	1-ЛЕВАЯ 1-ПРАВАЯ
И	2	ТМЗ-620.00	Стенка торцевая	1	
			Детали		
И	3	ТМЗ-600.01	Завеса	1	
И	4	ТМЗ-600.02	Полоса	8	
И	5	ТМЗ-600.03	Стойка	4	2-ЛЕВЫХ 2-ПРАВЫХ
И	6	ТМЗ-600.04	Полоса РЕЗИНА - ПЛАСТИНА 6Т-А-Т ГОСТ 7338-77 100 x 1800	2	
И	7	ТМЗ-600.05	Крышка Лист ГОСТ 19904-74 ст.3 ГОСТ 16523-70 580 x 1800	1	16 кг
И	8	ТМЗ-600.06	Чуголок 650 x 50 x 5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 1030	2	7.5 кг

Изм. лист		№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ-600.00			7835/2
АЗРАБ.		ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	12-79	Лоток			77705-1-144
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	12-79	направляющий			
					Лит.	Лист	Листов	
					Р	1	2	
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР			
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
					г. САРАТОВ			
					ФОРМАТ И1			

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ПОЛОСА		
				Чуголок ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 1000	4	0.72 кг
И	9	ТМЗ-600.07				
И	10	ТМЗ-600.08		L = 470	1	0.88 кг
И	11	ТМЗ-600.09		Полоса Чх 30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 1800	2	3.6 кг
И	12	ТМЗ-600.10		ПРОКЛАДКА РЕЗИНА-ПЛАСТИНА ЧМБ-А-М ГОСТ 7338-77 1800 x 50	2	1.2 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
		13		Болт М12 x 35.53.09 ГОСТ 7798-70	64	
		14		Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	64	
		15		Шайба пруж. 12.65Г.03 ГОСТ 6402-70	64	
		16		Заклепка Бх13 ГОСТ 10299-68	16	

Изм. лист		№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ-600.00			7835/2
Копирова		Матвеева	<i>Матвеева</i>		направляющий			77705-1-144
					Лит.	Лист	Листов	
					Р	1	2	
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР			
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
					г. САРАТОВ			
					ФОРМАТ И1			

93 00 009-ЭЖ1

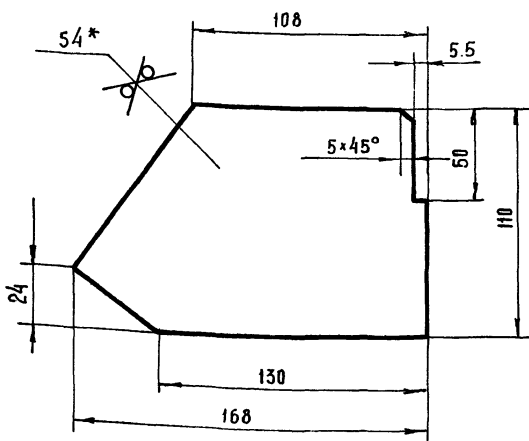


1. Для конвейера ТМ4.000.00 СБ стойки (поз.5) приварить по сборочному чертежу.
2. Отверстия в крышке лотка и прокладках под печку, вентиляционный отсос и болты выполнить по месту при монтаже.

Изм. лист		№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ-600.00.05			7835/2 22
АЗРАБ.		ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	12-79	Лоток			77705-1-144
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	12-79	направляющий			
ГАНЖ.ОТД.		НАВАНОВА	<i>Наванова</i>	12-79	Сборочный чертеж			
НАЧ.ОТД.		ЗАРАНОВСКАЯ	<i>Зарановская</i>	12-79	Лит.	Масса	Масштаб	
ГИП		ГОГЛАЕВ	<i>Гоглаев</i>	12-79	Р	85	1:10	
И КОМП.		ЕСИНА	<i>Есина</i>	12-79	Лист 1			
					Листов 1			
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР			
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
					г. САРАТОВ			
					ФОРМАТ И2			

10 019-СМ1

R180 (✓)



- * Размер для справки.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ7

7835/2

ТМЗ-610.01 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	7835/2	18-79		Р	0.53	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Госкомсельхозтехника СССР		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69					ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕОМ		
					г. Саратов		

Копировал: Прошина ФОРМАТ И

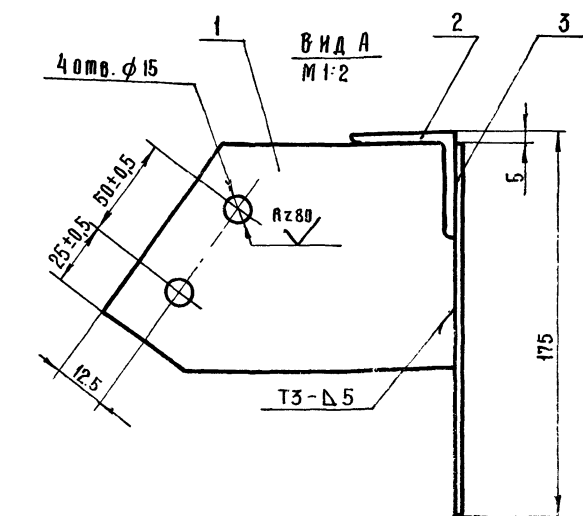
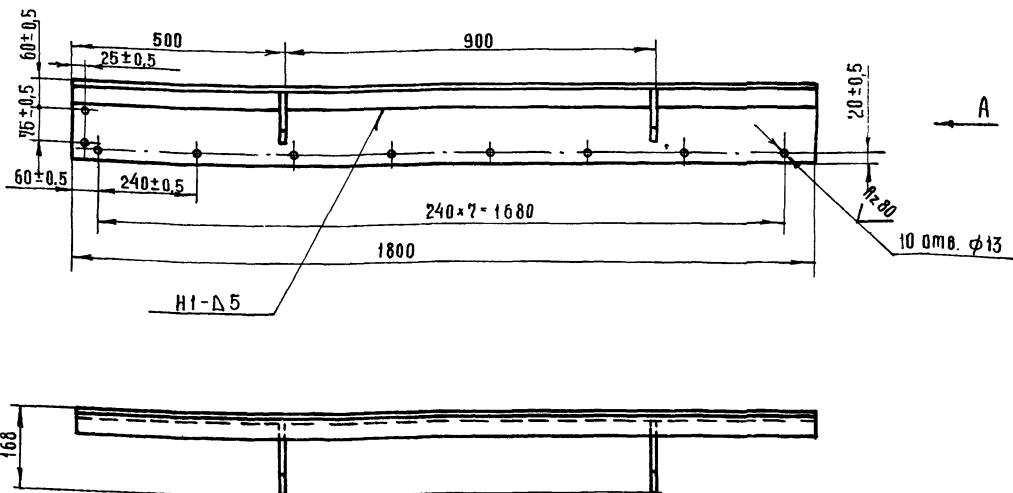
№ листа	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Альбом II						
Типовой проект 705-1-144						
Взаимные ссылки на листы альбома						
12			ТМЗ-610.00 СБ	Сборочный чертёж		
Документация						
Детали						
11	1		ТМЗ-610.01	Пластина	2	
64	2		ТМЗ-610.02	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=1800	1	6,7 кг
64	3		ТМЗ-610.03	Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 170x1800	1	10 кг

ТМЗ-610.00 7835/2 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	7835/2	18-79		Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Госкомсельхозтехника СССР		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69					ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕОМ		
					г. Саратов		

Копировал: Прошина ФОРМАТ И

93 00 019-СМ1



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
- Отверстия выполнить после сварки.
- На изделие изготовить 2 стенки: одну - левую; вторую - правую.

7835/2 24

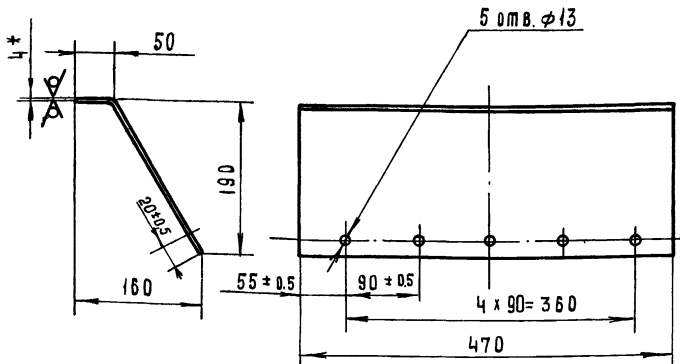
ТМЗ-610.00 СБ 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	7835/2	18-79		Р	17.8	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
ГЛ. ИНЖ. ОТД.	МАБАНОВ	Маб	27.09.79		Госкомсельхозтехника СССР		
НАЧ. ОТД.	ЗАРАПОВСКАЯ	Зар	27.09.79		ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕОМ		
Г.И.П.	ГОГОЛЕВ	Гого	28.09.79		г. Саратов		
Н. КОМП.	ЕЗЯНА	Езя	29.09.79				

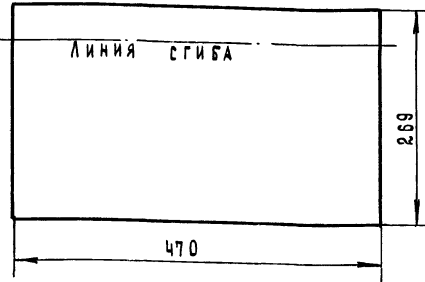
Копировал: Прошина

ТМЗ-620.01

Rz80
✓(✓)



Развертка



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 класса.

7835/2

ТМЗ - 620.01 77705-1-144

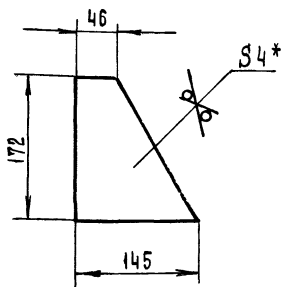
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

ТМЗ-620.02

Rz80
✓(✓)



* Размер для справок

7835/2

ТМЗ - 620.02 77705-1-144

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Изм. №, подп. и дата

ФОРМАТ	Вид	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
41			ТМЗ-620.00.сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
41	1		ТМЗ-620.01	Стенка	1	
41	2		ТМЗ-620.02	Стенка	2	
54	3		ТМЗ-620.03	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-79 L=450	1	0,42 кг
41	4		ТМЗ-620.04	Пластина	1	
				Стандартные изделия		
	5			Болт М12x35.58.09 ГОСТ 7730-70	5	
	6			Гайка М12.5.09 ГОСТ 5945-70	5	
	7			Шайба 12.65г.03 ГОСТ 3402-70	5	

Изм. №, подп. и дата

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

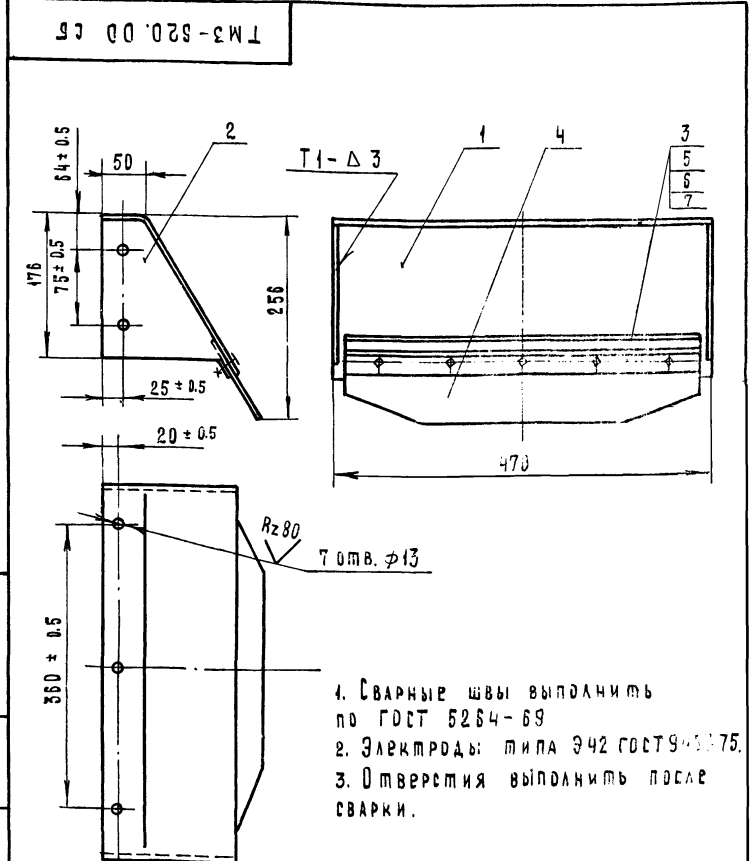
КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

ТМЗ-620.00.сб

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Изм. №, подп. и дата



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69
2. Электроды: типа Э42 ГОСТ 9400-75.
3. Отверстия выполнять после сварки.

7835/2 25

ТМЗ - 620.00.сб 77705-1-144

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
22			ТМЗ-800.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
64	1	ТМЗ-800.01	Уголок 510x70x6.5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=200		1	
64	2	ТМЗ-800.02	Уголок 510x70x6.5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=80		1	
64	3	ТМЗ-800.03	Полоса 5x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=70		4	
64	4	ТМЗ-800.07	Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=150		4	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Болт М10x35.58.09 ГОСТ 7798-70		4	
	6		Гайка М10.5.09 ГОСТ 5915-70		16	
	7		Шайба пруж. 10.65Г.09 ГОСТ 6402-70		4	
	8		Болт М10x85.58.09 ГОСТ 7798-70		4	
	9		Шайба 10.01.09 ГОСТ 11371-78		24	
	10		Болт М10x65.58.09 ГОСТ 7798-70		8	
				<u>Прочие изделия</u>		
11		Е1-201-68	Устройство выключающее паяльное		1	
				<u>Материалы</u>		
12			Канат 2-Г-п-п-160 ГОСТ 3062-69		п.м. 30	
			ТМЗ-800.00	7835/2 ТП 705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА			10-78		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ			10-79		
Установка тросового выключающего устройства				Лит.	Лист	Листов
				Р		
				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА				Формат 11		

10 006-ЭШ1 Rz80

Типовой проект 705-1-144

ТМЗ-900.01 ТП 705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА			10-78	Р	5,8	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ			10-79			

Ограждение муфты

Лист 2 ГОСТ 19904-74
Ст.3 ГОСТ 16523-70

Лит. П Листов 1
Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. САРАТОВ

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА Формат 11

90 00 700-ЭШ1

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.

2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.

3* Размеры для справок.

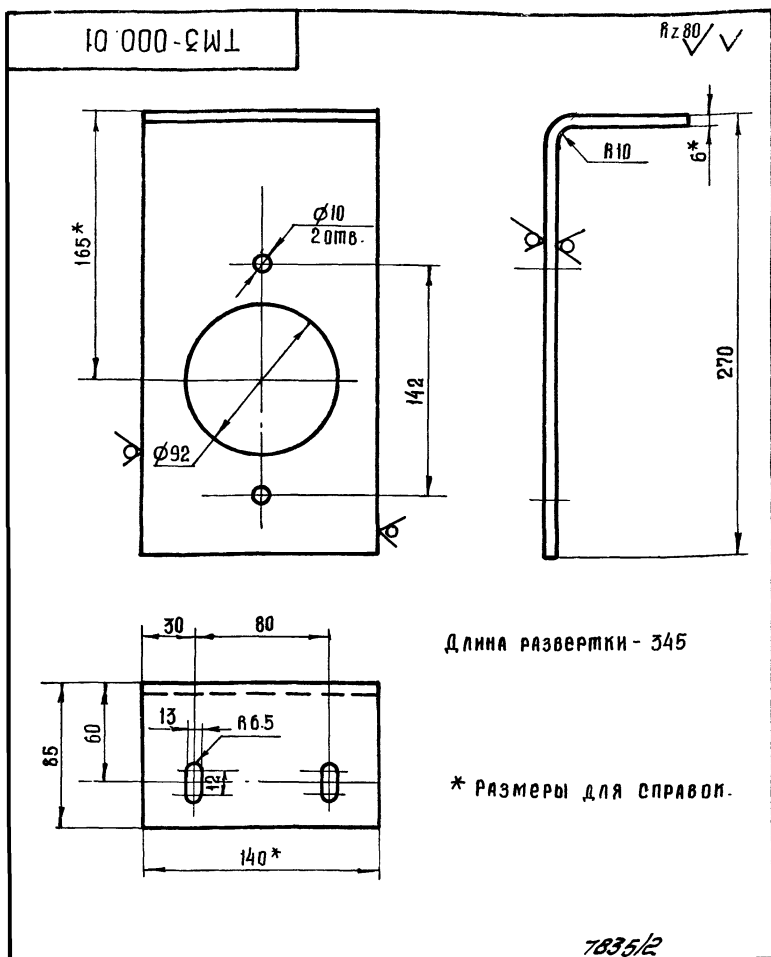
7835/2 26

ТМЗ-700.00.СБ ТП 705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА			10-78	Р	86,8	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ			10-79			
ЛИНИИ ОТК.	КАБАНОВ			01-82			
НАЧ. ОТД.	ЗАРАПОВСКИЙ			01-82			
ГИП	ГОГОЛЕВ			01-82			
ДИРЕКТОР	ЕСИНА			01-82			

РАМА ПРИВОДА
Сборочный чертеж

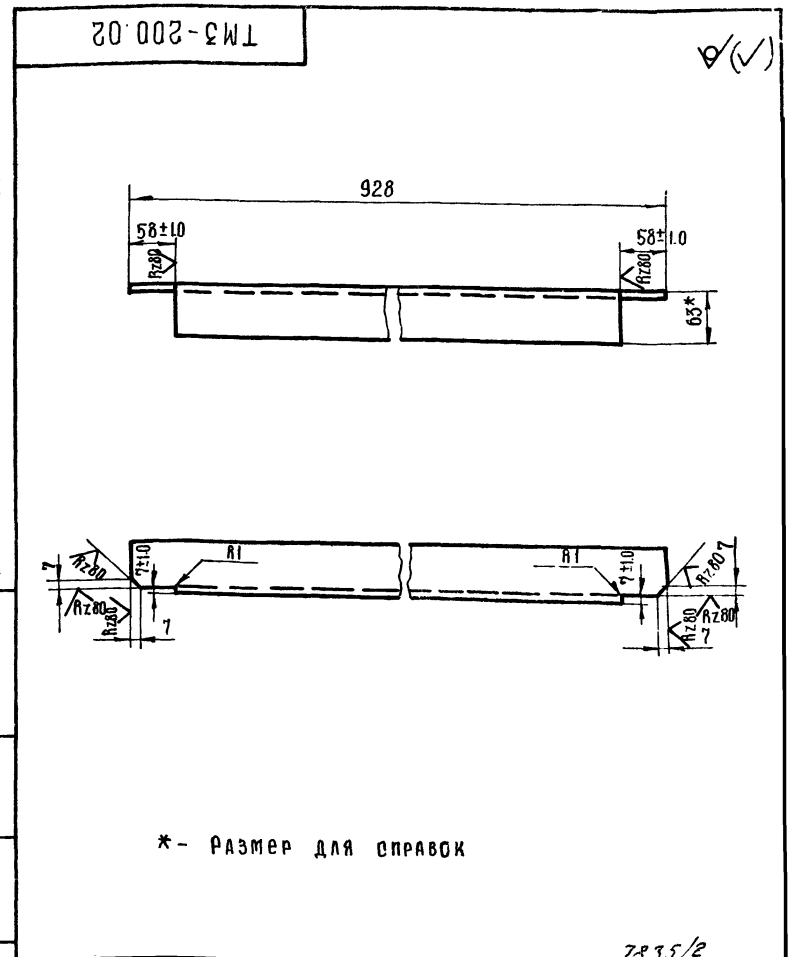
Лит. П Листов 1
Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. САРАТОВ



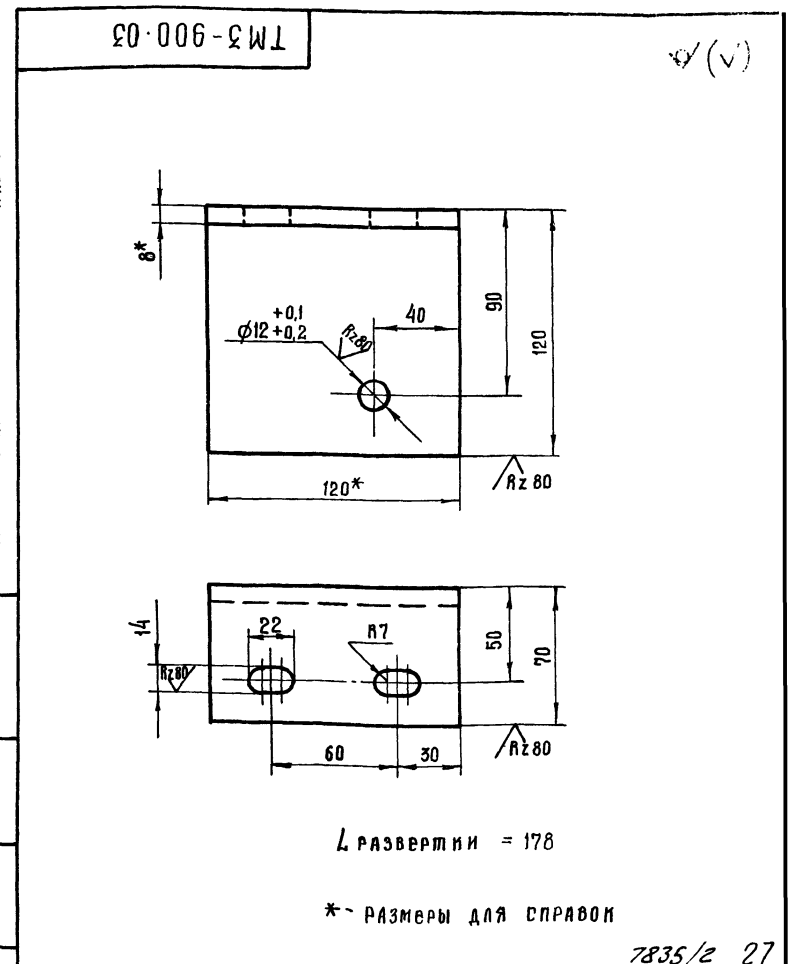
ТМЗ-000.01 7835/2 77 705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн				Р	2,2	1:2,5
Полоса 6x140 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79				Лист 1 Листов 1		
Копировал: Прошина				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			ТМЗ-700.00.06	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б4	1		ТМЗ-700.01	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 350	2	1,7 кг
Б4	2		ТМЗ-700.02	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 970	2	14,72
Б4	3		ТМЗ-700.03	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 560	2	13,8 кг
Б4	4		ТМЗ-700.04	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 240	6	10,62 кг
Б4	5		ТМЗ-700.05	L = 925	4	27,0 кг
Б4	6		ТМЗ-700.06	L = 380	2	5,8 кг
Б4	7		ТМЗ-700.07	L = 693	2	10,2 кг
Б4	8		ТМЗ-700.08	L = 400	1	2,95 кг

ТМЗ-700.00 7835/2 77 705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
РАМА ПРИВОДА				Р	1,25	1:2
Копировал: Прошина				Лист 1 Листов 1		
				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

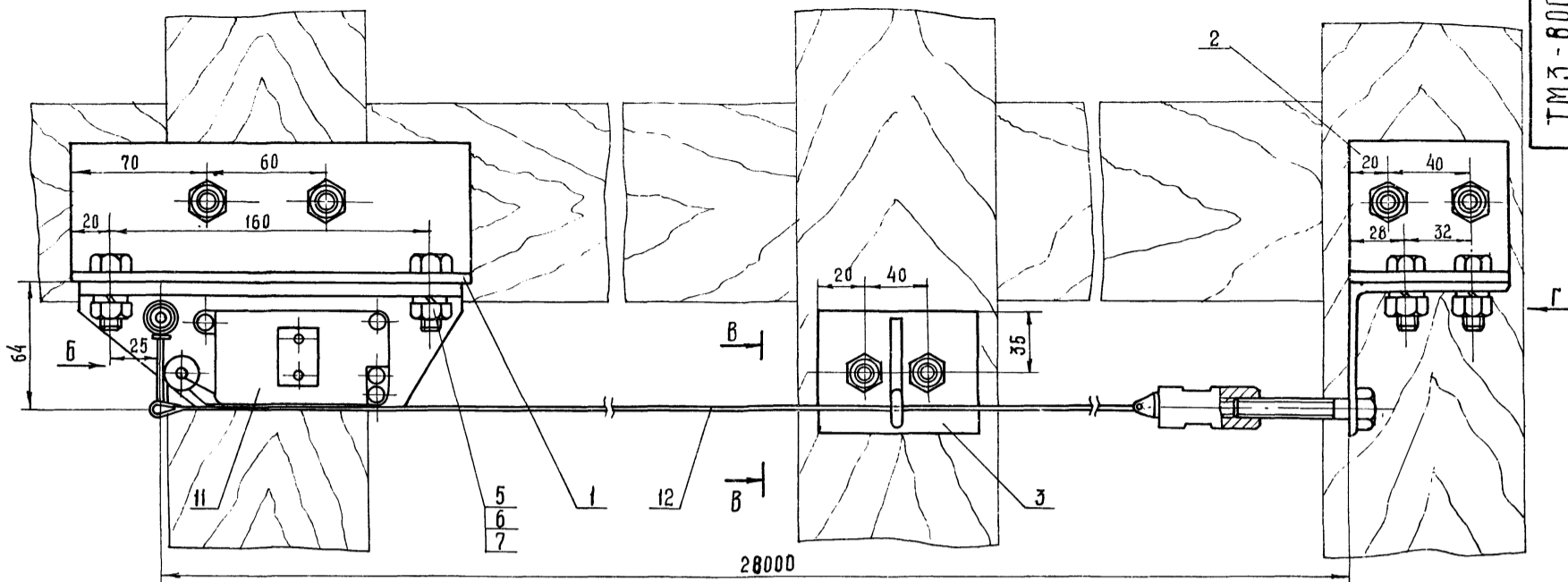


ТМЗ-200.02 7835/2 77 705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
Уголок				Р	4,5	1:5
Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79				Лист 1 Листов 1		
Копировал: Прошина				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

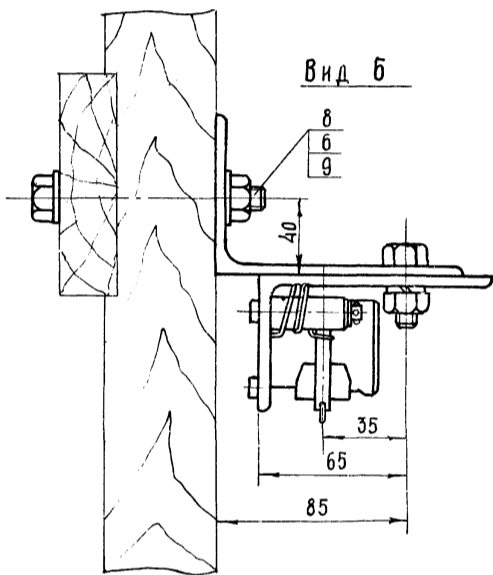


ТМЗ-900.03 7835/2 27 77 705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн				Р	1,25	1:2
Полоса 8x120 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79				Лист 1 Листов 1		
Копировал: Прошина				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

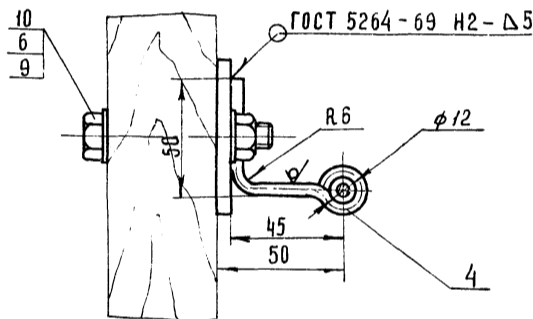
Вид А



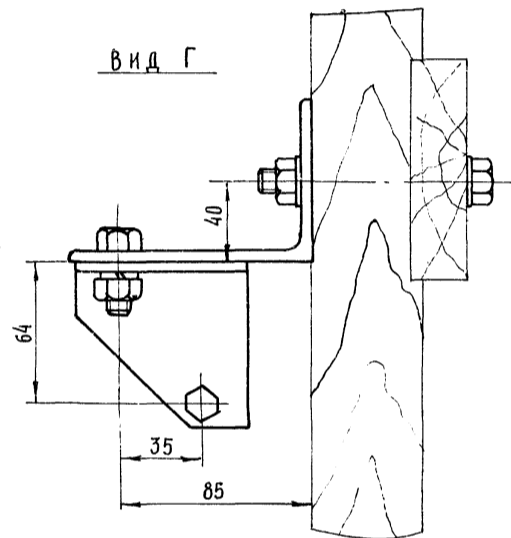
Вид Б



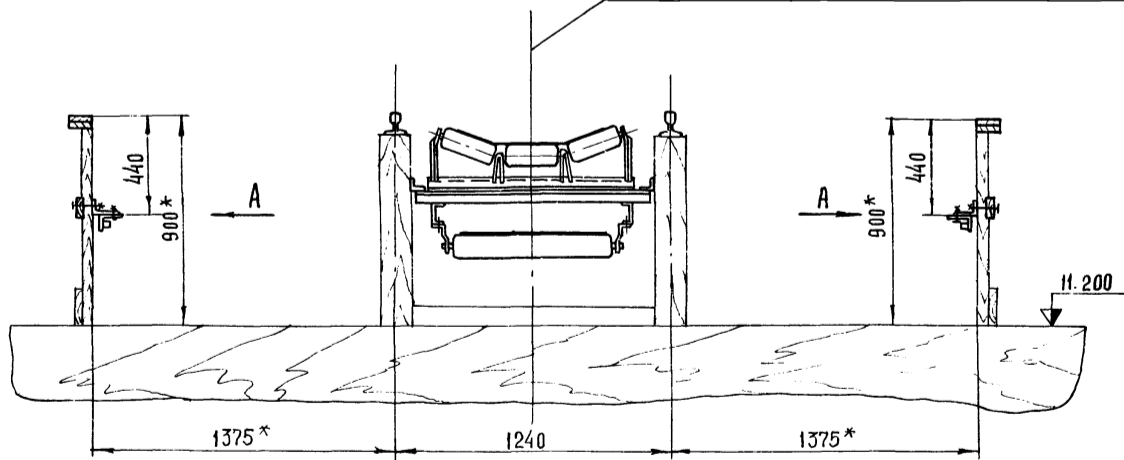
Б-В



Вид Г



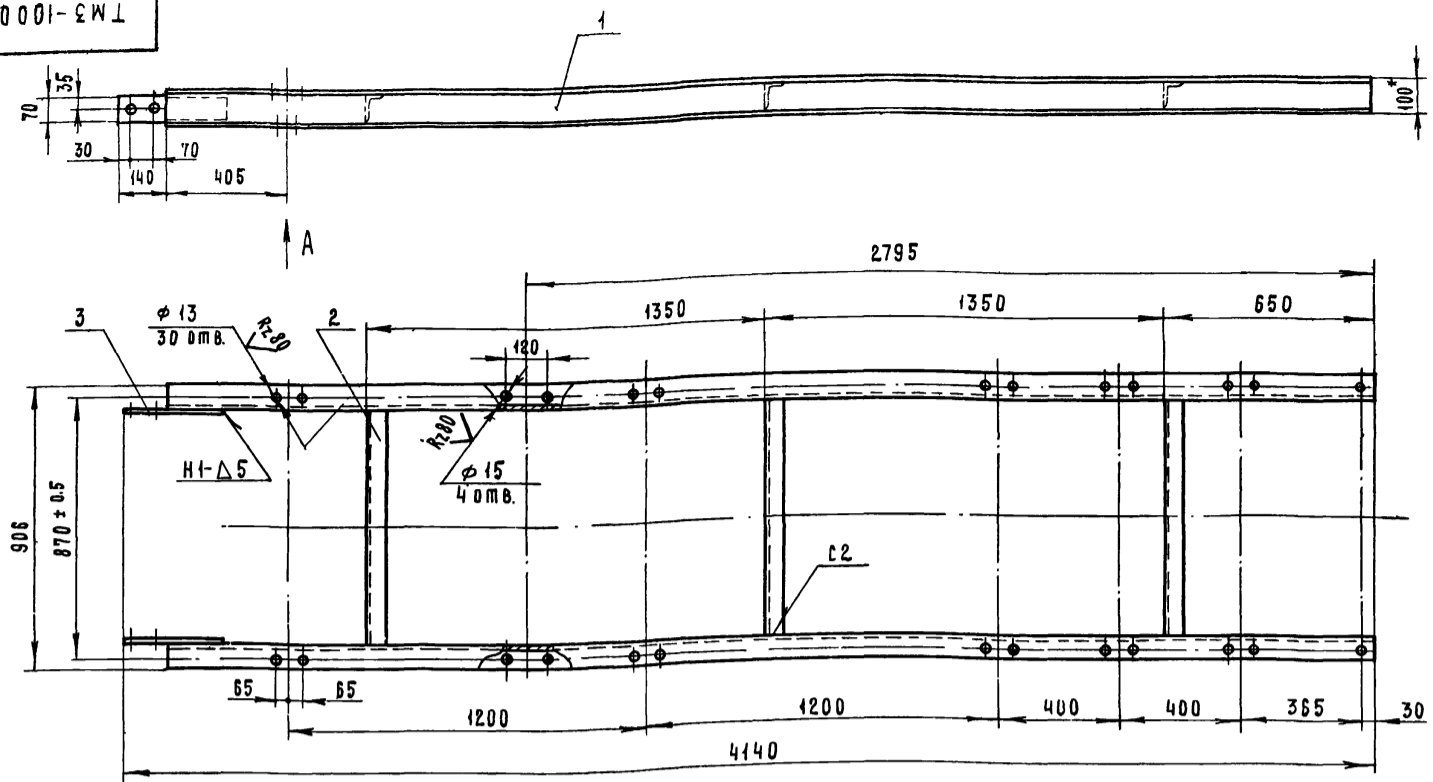
Ось конвейера ленточного горизонтального №1



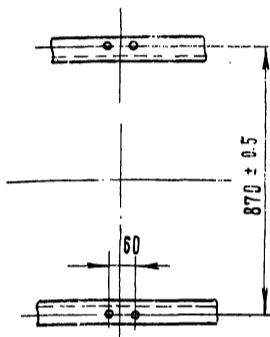
* Размеры для справок

7835/2 28

ТМЗ - 800.00 СБ 77705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертёж	Р	14
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	14.79			
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	15.79			
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	КАБАНОВ	<i>Кабанов</i>	27.02.79			
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	<i>Зарак</i>	27.03.79			
ГИП	ГОГОЛЕВ	<i>Гоголев</i>	11.04.79	Лист 1 из листов 1	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ	
Н. КОМП.	ЕСИНА	<i>Есина</i>	28.07.79			



Вид А



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3. * Размер для справок.

7835/2

ТМЗ-1000.00 сБ ТП 705-1-144

ИЗМ ЛИСТ				РАМА			ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. ГРЕБНЕВА				концевая			Р	86	1:15
ПРОВ. КОВАЛЕВ				Сборочный чертеж			Лист 1	Листов 1	
ГЛАВ. ИНЖ. ТА. КАБАНОВ							Госкомсельхозтехника СССР		
НАЧ. ОТД. ЗАРАКОВСКАЯ							ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
ГИП ГОГОЛЕВ							г. САРАТОВ		
Н. КОНТР. ЕСИНА							ФОРМАТ: А2		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матв.*

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
22			ТМЗ-1000.00 сБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-1000.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 4000	2	
64	2		ТМЗ-1000.02	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 814	3	
64	3		ТМЗ-1000.03	Полоса 10x70 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 240	2	

ТМЗ-1000.00 7835/2 ТП 705-1-144

ИЗМ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	РАМА		
РАЗРАБ. ГРЕБНЕВА	Ков	17-79		ЛИСТ	1	1
ПРОВ. КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Госкомсельхозтехника СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
				г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матв.*

ФОРМАТ: А1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
22			ТМЗ-300.00 сБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-300.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 4595	2	
64	2		ТМЗ-300.02	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 814	3	

ТМЗ-300.00 7835/2 ТП 705-1-144

ИЗМ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	РАМА		
РАЗРАБ. ГРЕБНЕВА	Ков	17-79		ЛИТ.	1	1
ПРОВ. КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Госкомсельхозтехника СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
				г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матв.*

ФОРМАТ: А1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
44			ТМЗ - 1100.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
				Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69		
Б4	1		ТМЗ - 1100.01	100 x 92	1	0.6 кг
Б4	2		ТМЗ - 1100.02	90 x 100	1	0.6 кг
Б4	3		ТМЗ - 1100.03	120 x 100	1	0.74 кг

ТМЗ - 1100.00				7835/2		
Кронштейн				77705-1-144		
Изм. Лист	№ док. чм.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*

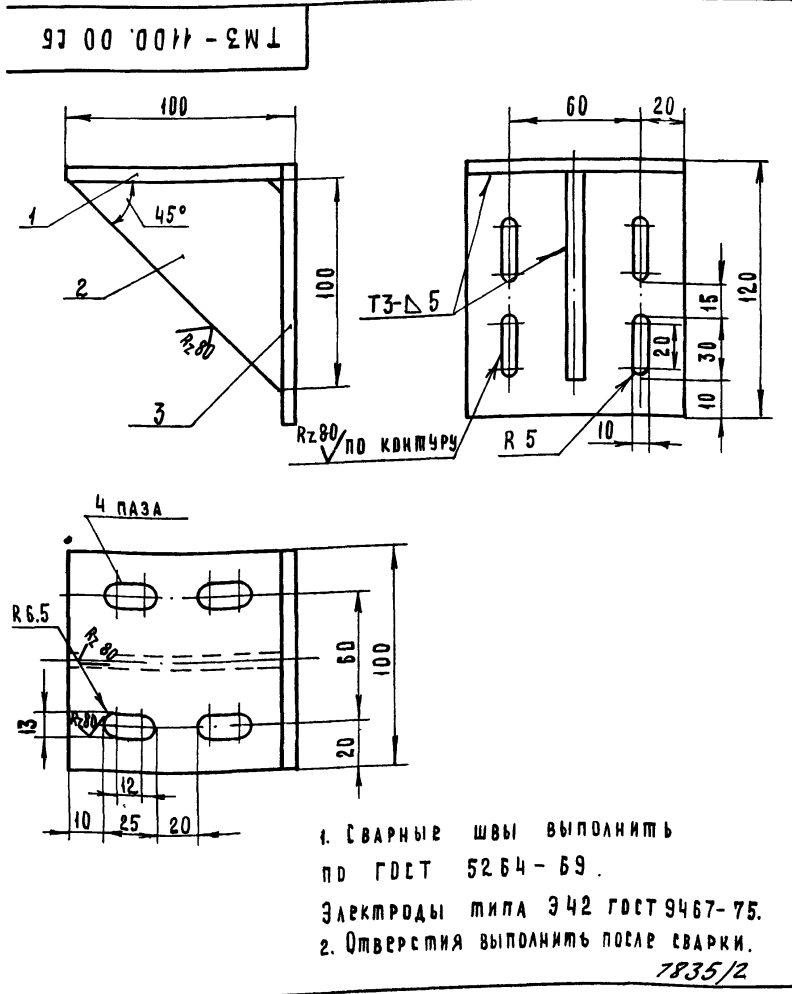
ФОРМАТ: 44

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
44			ТМЗ - 1200.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
Б4	1		ТМЗ - 1200.01	УГОЛОК 6-40x25x4 ГОСТ 8510-72 L = 170	1	0.3 кг
Б4	2		ТМЗ - 1200.02	Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69 110 x 100	1	0.7 кг

ТМЗ - 1200.00				7835/2		
Кронштейн				77705-1-144		
Изм. Лист	№ док. чм.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

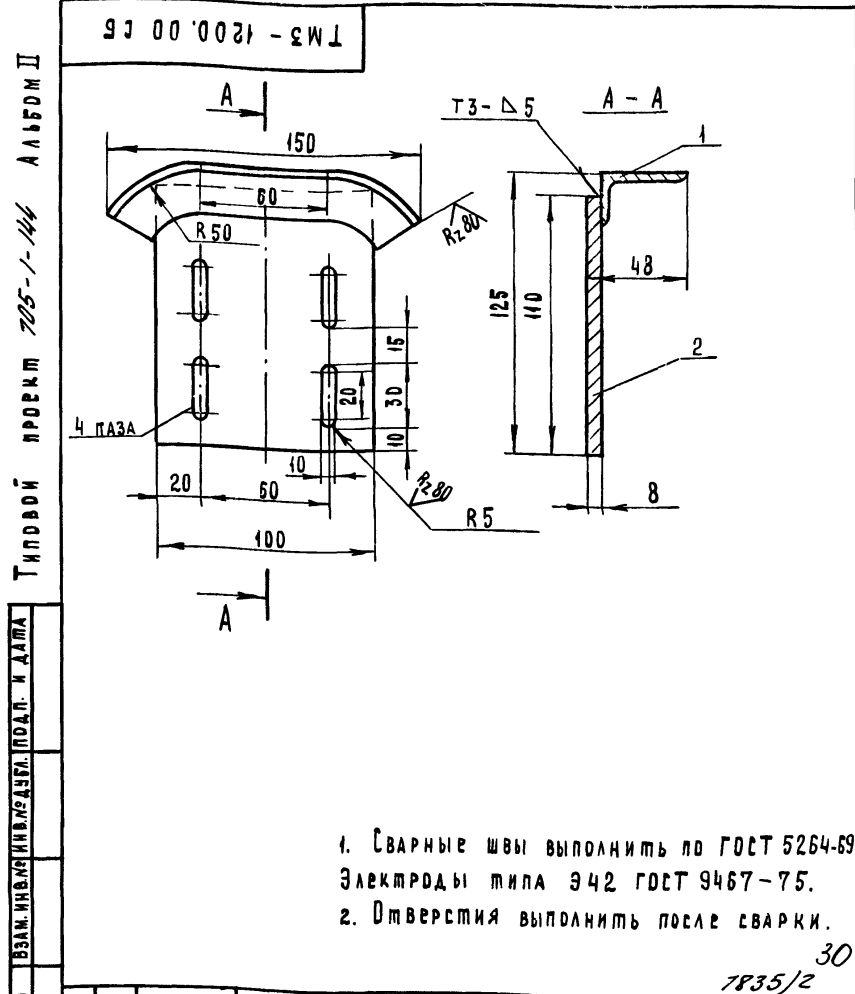
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*

ФОРМАТ: 44



ТМЗ - 1100.00 СБ				77705-1-144		
Кронштейн				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Изм. Лист	№ док. чм.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1.94	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*



ТМЗ - 1200.00 СБ				77705-1-144		
Кронштейн				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Изм. Лист	№ док. чм.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*

№ слопки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в комплект	на регулировку	всего	
1	Барабан 6550 Г-80	E1-118-61		ТМЗ-100.00				1	
2	Барабан 6525-40	E1-120-61		ТМЗ-100.00	1			1	
3	Барабан 6540-60	E1-120-61		ТМ4-000.00	1			1	
4	Барабан 6532-60	E1-120-61		ТМЗ-500.00	2			2	
5	Ролик коопора Ж-65	E1-102-61		ТМ4-000.00	83			83	
6	Ролик коопора 65-1	E1-114-61		ТМ4-000.00	40			40	
7	Ролик дефлекторный В-650, нижний	E1-117-61		ТМ4-000.00	8			8	
8	Ролик дефлекторный В-650, верхний	E1-116-61		ТМ4-000.00	8			8	
9	Устройство выключющее канатное	E1-201-68	ПОДЛЕВСКОЕ	ТМЗ-800.00	1			6	
10	Скребок-650	E1-204-66		ТМЗ-100.00	1			1	
11	Крепка для гибкого кабеля	1ЕВ-1504	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД г. СВЕРДАЛОВСК.	ТМ4-000.00	15			15	
12	Обойма концевая	1ЕВ-1506		ТМ4-000.00	1			1	
13	Зажим	1ЕВ-1527		ТМ4-000.00	32			32	
14	Натяжка 6540В-60-1-20	E1-124-61		ТМЗ-500.00	1			1	
15	Электродвигатель ЧА16054ХУЗ	ГОСТ 19523-74		ТМ4-000.00	1			1	
17	Редуктор РМ-500-Щ-?Ц 1-23,34			ТМ4-000.00	1			1	
18	Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-50-1-1-48-1-У3	ГОСТ 21424-75		ТМ4-000.00	1			1	
20									
21	Муфта кулачково-дисковая 1600-70-1-1-80-1.2	ГОСТ 20720-75		ТМ4-000.00	1			1	
22									
24	Датчик скорости магнитный ДМ-2	ГОСТ 2076	ДНЕПРОПЕТРОВСКИЙ ЗАВОД ПАЛЛОНА АВТОМАТОВ	ТМ4-000.00	1			1	
25	Лента ЛМ2-650-56-820-3-1	ГОСТ 3062-69		ТМ4-000.00	205мм			205мм	
26	Канат 2-Г-Л-Н-160	ГОСТ 3062-69		ТМЗ-800.00	30мм			180мм	
27									
28									
29									
30									

7835/2

				ТМ4-000.00. 6П. 77705-1-144					
Изм	Анст	И док	Подп	Дата	КОНВЕЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1		Анст	Анст	Анст
Г.А.З.Р.А.В.	Г.Р.В.С.В.А.	Г.Р.В.С.В.А.	Г.Р.В.С.В.А.	12.12.75	ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ		1	3	3
П.Р.О.В.	П.Р.О.В.А.Е.В.	П.Р.О.В.А.Е.В.	П.Р.О.В.А.Е.В.	12.12.75			ГОСНИСХОЗСТРОИТЕЛЬНИИ СССР ГИПРОПРОМСЕБСТРОИТЕЛЬНИИ ЦЕНТРАЛЬНИИ		
Л.И.М.И.В.И.	Л.И.М.И.В.И.	Л.И.М.И.В.И.	Л.И.М.И.В.И.	12.12.75			г. СВЕРДЛОВСК		
Н.А.Ч.В.И.Д.	Н.А.Ч.В.И.Д.	Н.А.Ч.В.И.Д.	Н.А.Ч.В.И.Д.	12.12.75			ФОРМАТ: 12		
Г.И.П.	Г.И.П.	Г.И.П.	Г.И.П.	12.12.75					

№ слопки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в комплект	на регулировку	всего	
1	Болт М8х16.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-940.00				7	
2	М8х30.58.09	— " —		ТМ4-000.00	10			10	
3	М10х35.58.09	— " —		ТМЗ-800.00	4			24	
4	М10х65.58.09	— " —		ТМЗ-800.00	8			48	
5	М10х85.58.09	— " —		ТМЗ-800.00	4			24	
6	М12х35.58.09	— " —		ТМ4-000.00	560				
7				ТМЗ-100.00	22			651	
8				ТМЗ-600.00	69				
9	М14х65.58.09	— " —		ТМ4-000.00	4			4	
10	М16х65.58.09	— " —		ТМ4-000.00	6			10	
11				ТМЗ-100.00	4				
12	М18х80.58.09	— " —		ТМ4-000.00	6			6	
13	М20х60.58.09	— " —		ТМЗ-500.00	8			8	
14	М20х80.58.09	— " —		ТМ4-000.00	12			12	
15	М24х90.58.09	— " —		ТМ4-000.00	4			8	
16				ТМЗ-100.00	4				
17									
18									
19	Гайка М8.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМ4-000.00	10			17	
20				ТМЗ-940.00	7				
21	М10.5.09	— " —		ТМЗ-800.00	16			96	
22	М12.5.09	— " —		ТМ4-000.00	560				
23				ТМЗ-100.00	22			651	
24				ТМЗ-600.00	69				
25	М14.5.09	— " —		ТМ4-000.00	8			8	
26	М16.5.09	— " —		ТМ4-000.00	12			16	
27				ТМЗ-100.00	4				31
28	М18.5.09	— " —		ТМ4-000.00	12			12	
29									

7835/2

				ТМ4-000.00. 6П. 77705-1-144				Анст	Анст	Анст
Изм	Анст	И док	Подп	Дата	КОНВЕЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1		1	3	3	
				НАБЕЧЕВА				ФОРМАТ: 12		
								2		

№ СПРОСИ	Наименование	Обозначение доку- мента на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Приме- чание
					на из- делие	в комп- лекты	на ре- граир.	всего	
1	ГАЙКА М 20. 5. 09	ГОСТ 5945-70		ТМ4 - 000. 00	24			24	
2				ТМ3 - 500. 00	8			8	
3	М 24. 5. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
4				ТМ3 - 100. 00	4				
5	ШАЙБА 8, 65 Г. 09	ГОСТ 6402-70		ТМ4 - 000. 00	10			10	
6	10, 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 800. 00	4			4	
7	12, 65 Г. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	539			624	
8				ТМ3 - 100. 00	22				
9				ТМ3 - 600. 00	69			10	
10	16, 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 100. 00	4				
11				ТМ4 - 000. 00	8			8	
12	20, 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 500. 00	8				
13	24, 65 Г. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
14				ТМ3 - 100. 00	4				
15	14, 65 Г. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			4	
16	ШАЙБА 8, 01. 09	ГОСТ 11374-78		ТМ4 - 000. 00	2			9	
17				ТМ3 - 940. 00	7				
18	10, 01. 09	— " —		ТМ3 - 800. 00	24			24	
19	12, 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	552			574	
20				ТМ3 - 100. 00	22				
21	14, 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			4	
22	16, 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	8			10	
23				ТМ3 - 100. 00	4				
24	18, 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	6			6	
25	20, 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	12			20	
26				ТМ3 - 500. 00	8				
27	24, 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
28				ТМ3 - 100. 00	4				
29	Закалка 6 x 13	ГОСТ 10299-68		ТМ3 - 600. 00	16			16	

7835/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДИНАМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМ4 - 000. 00 в п	7. П. 705-1-144	ЛИСТ
							3

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева*

ФОРМАТ 12

№ СПРОСИ	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол.	
1	ТМ4 - 000. 00	Конвейер автоматический горизонтальный №1			
2					
3	ТМ3 - 100. 00	Установка приводного барабана	ТМ4 - 000. 00	1	1
4	ТМ3 - 110. 00	Рама приводного барабана	ТМ3 - 100. 00	1	1
5	ТМ3 - 200. 00	Рама головная	ТМ4 - 000. 00	1	1
6	ТМ4 - 300. 00	Рама концевая	ТМ4 - 000. 00	1	1
7	ТМ3 - 400. 00	Рама концевой барабана	ТМ4 - 000. 00	1	1
8	ТМ3 - 500. 00	Натяжное устройство	ТМ4 - 000. 00	1	1
9	ТМ3 - 540. 00	Рама натяжного устройства	ТМ3 - 500. 00	1	1
10	ТМ3 - 600. 00	Лоток направляющий	ТМ4 - 000. 00	1	1
11	ТМ3 - 610. 00	Стенка боковая	ТМ3 - 600. 00	2	2
12	ТМ3 - 620. 00	Стенка торцевая	ТМ3 - 600. 00	1	1
13	ТМ3 - 700. 00	Рама привода	ТМ4 - 000. 00	1	1
14	ТМ3 - 800. 00	Установка пружинного выключателя			
15		устройства	ТМ4 - 000. 00	6	6
16	ТМ3 - 900. 00	Стойка	ТМ4 - 000. 00	2	2
17	ТМ3 - 930. 00	Воронка	ТМ3 - 100. 00	1	1
18	ТМ3 - 940. 00	Кожух	ТМ3 - 100. 00	1	1
19	ТМ3 - 940/1. 00	Секция I	ТМ3 - 940. 00	1	1
20	ТМ3 - 940/2. 00	Секция II	ТМ3 - 940. 00	1	1
21	ТМ3 - 1100. 00	Кронштейн	ТМ4 - 000. 00	2	2
22	ТМ3 - 1200. 00	Кронштейн	ТМ4 - 000. 00	2	2
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					

32

7835/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДИНАМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМ4 - 000. 00 в п	7. П. 705-1-144	ЛИСТ
							3

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева*

ФОРМАТ 12

Конвейер
автоматический
горизонтальный №1
ЗАО «СЭЛЬМАШСТРОЙ»
г. Саратов

ЛИСТ
1
1
1
ГОСКИМБЕЛХОЗМАШИНАСТРОЙ
ГНПРПРОМБЕЛХОЗСТРОЙ
г. Саратов

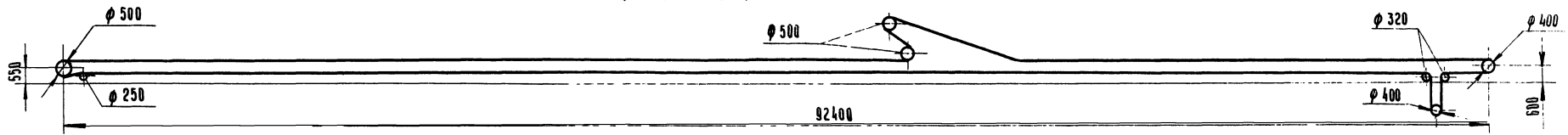
ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Документация</u>		
22		ТМ4-000.00 СБ	Сборочный чертеж		
2		ТМ4-000.00 ВС	Ведомость спецификаций		
2		ТМ4-000.00 ВП	Ведомость покупных изделий		
			<u>Сборочные единицы</u>		
2	1	ТМ3-100.00	Установка приводного барабана	1	
2	2	ТМ3-200.00	Рама головная	1	
2	3	ТМ4-300.00	Рама концевая	1	
2	4	ТМ3-400.00	Рама концевого барабана	1	
22	5	ТМ3-500.00	Натяжное устройство	1	
2	6	ТМ3-600.00	Лоток направляющий	1	
2	7	ТМ3-700.00	Рама привода	1	
2	8	ТМ3-800.00	Установка тросового выключющего устройства	6	
1	9	ТМ3-900.00	Стойка	2	
11	10	ТМ3-1100.00	Кронштейн	2	
11	11	ТМ3-1200.00	Кронштейн	2	
			<u>Детали</u>		
1	12	ТМ3-000.01	Кронштейн	1	
1	13	ТМ3-900.01	Ограждение муфты	1	
11	14	ТМ3-900.02	Ограждение муфты	1	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	18.09	Кол	18.09	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18.09	Кол	18.09	
ГЛАВН. ОПА.	КАБАНОВ	27.09.72			
НАЧ. ОПА.	Зарковская	27.09.72			
ГИП	ГОРЛОВ	27.09.72			
		Конвейер		Лист	Лист
		Ленточный		Р	Л
		Горизонтальный №1		4	4
		Госкоммерьхозтехника СССР		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
		г. Саратов			
		Формат: А1			

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			Шайба ГОСТ 6402-70		
	46		8. 65г. 09	10	
	47		12. 65г. 09	538	
	48		14. 65г. 09	4	
	49		16. 65г. 09	6	
	50		24. 65г. 09	4	
			<u>Прочие изделия</u>		
	55		Барабан 6540-68*		
			Е1-120-61	1	
	56		Ролик опора Ж-65		
			Е1-102-61	83	
	57		Ролик опора 65-1		
			Е1-114-61	40	
	58		Ролик дефлекторный		
			В=650 нижний		
			Е1-117-61	8	
	59		Ролик дефлекторный		
			В=650 - верхний		
			Е1-116-61	8	
	60		Обойма концевая		
			1ЕВ-150Б	1	
	61		Каретка для гибкого		
			кабеля 1ЕВ-1504	15	
	62		Зажим 1ЕВ-1527	32	
	63		Электродвигатель		
			4А 160 34 x 43		
			ГОСТ 19523-74	1	
	64		Редуктор		
			РМ-500-IV-7Ц	1	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	
		Копировал: Матвеева		Лист	3
				Формат: А1	

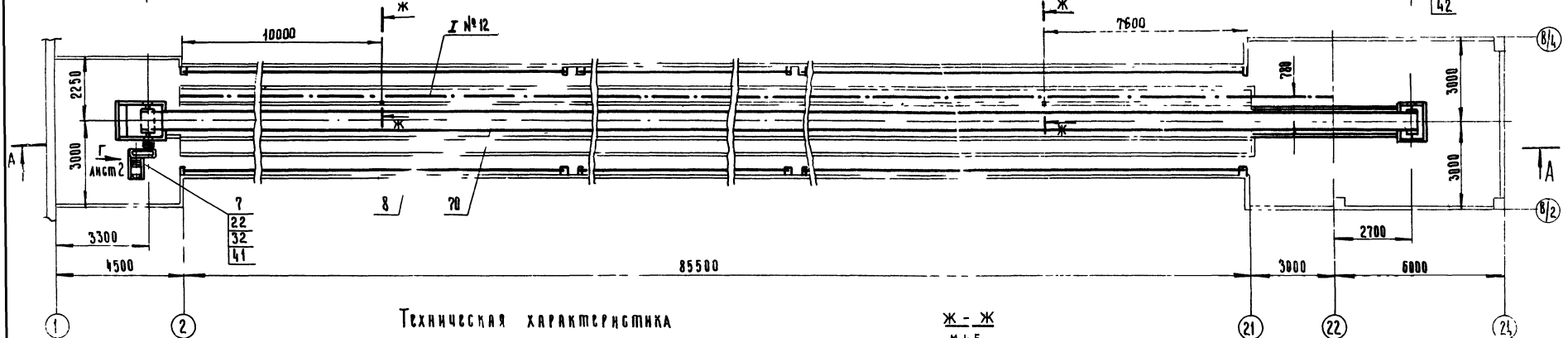
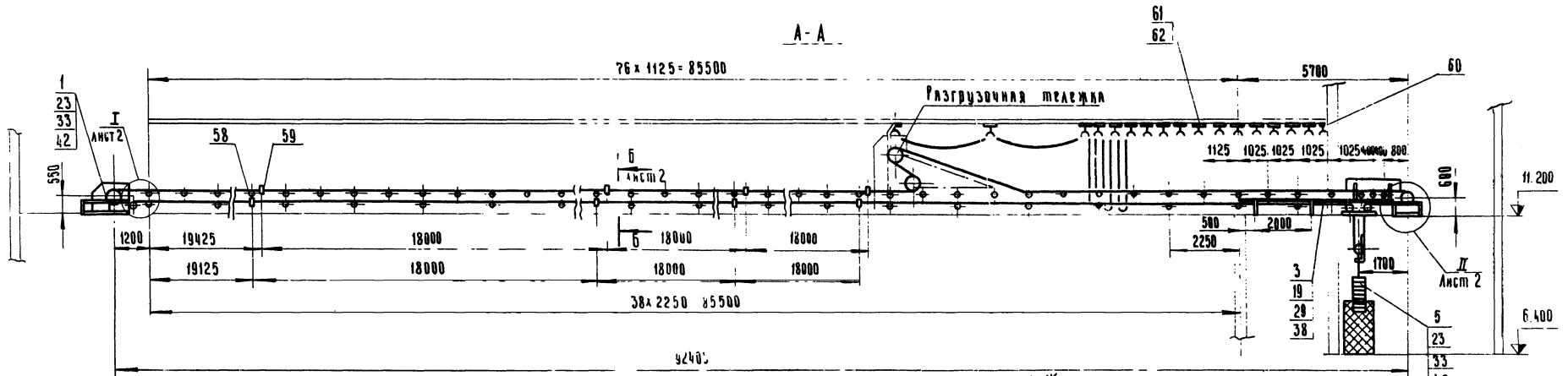
ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болт ГОСТ 7798-70		
	18		М8 x 30. 58. 09	10	
	19		М12 x 35. 58. 09	560	
	20		М14 x 65. 58. 09	4	
	21		М16 x 65. 58. 09	6	
	22		М18 x 80. 58. 09	6	
	23		М20 x 80. 58. 09	12	
	24		М24 x 90. 58. 09	4	
			<u>Гайка ГОСТ 5915-70</u>		
	28		М 8. 5. 09	10	
	29		М 12. 5. 09	560	
	30		М 14. 5. 09	8	
	31		М 16. 5. 09	12	
	32		М 18. 5. 09	12	
	33		М 20. 5. 09	24	
	34		М 24. 5. 09	4	
			<u>Шайба ГОСТ 11371-78</u>		
	37		8. 01. 09	2	
	38		12. 01. 09	552	
	39		14. 01. 09	4	
	40		16. 01. 09	6	
	41		18. 01. 09	6	
	42		20. 01. 09	12	
	43		24. 01. 09	4	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	
		Копировал: Матвеева		Лист	2
				Формат: А1	

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	65		Муфта упругая		
			втулочно-пальцевая		
			710-50-П.1-48-1-43		
			ГОСТ 21424-75	1	
	66		Муфта кулачково-дисковая		
			1600-70-1.1-80-1.2		
			ГОСТ 20720-75	1	
	67		Датчик скорости магнитиндукционный ДМ-2	1	
			<u>Материалы</u>		
	70		Лента		
			ЛМ2-650-56-820-3-1		
			ГОСТ 20-76	205 п.м	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	
		Копировал: Матвеева		Лист	4
				Формат: А1	

Геометрическая схема



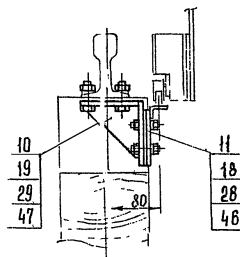
ТМ 4-000.00.05



Техническая характеристика

№	Наименование	Единица измерения	Величина
1	Производительность	Т/час	213
2	Длина конвейера	мм	92400
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость движения ленты	м/сек	1,64
5	Объемная масса материала	Т/м³	1,0
6	Редуктор РМ 500-ИВ-7Ц	ι = 23,34	
7	Электродвигатель ЧИ 160 S4X УЗ	Мощность	кВт 15
		Частота вращения	об/мин. 1500

Ж-Ж
М 1:5

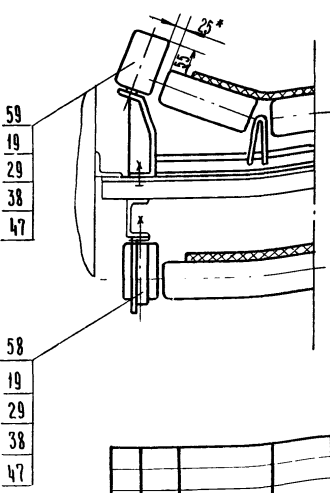
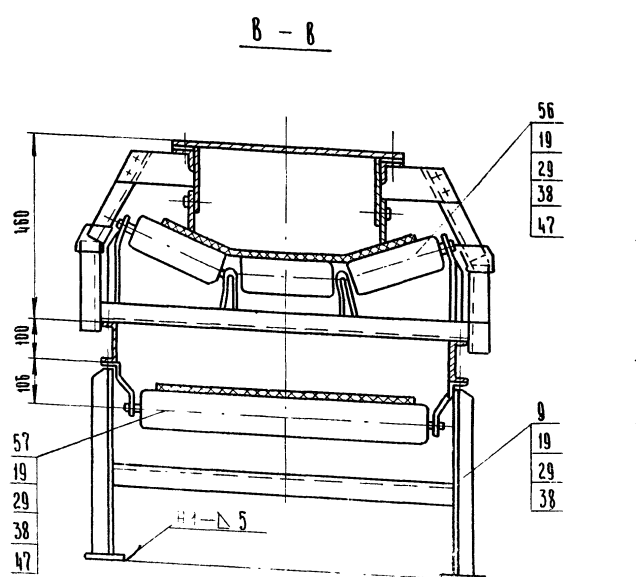
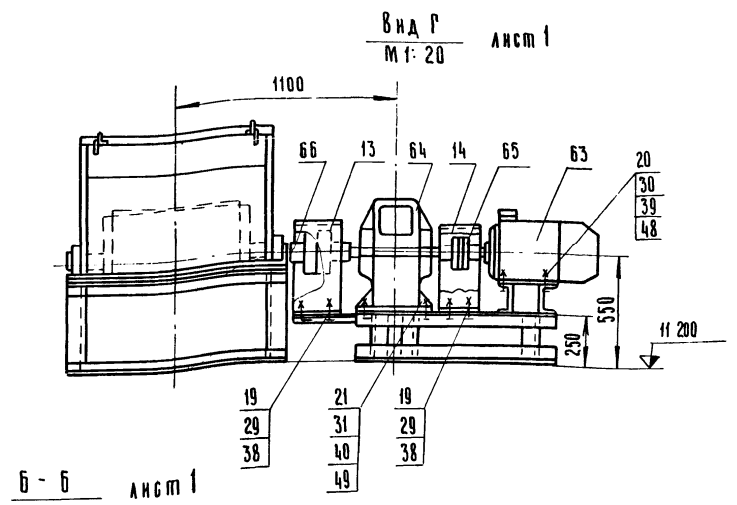
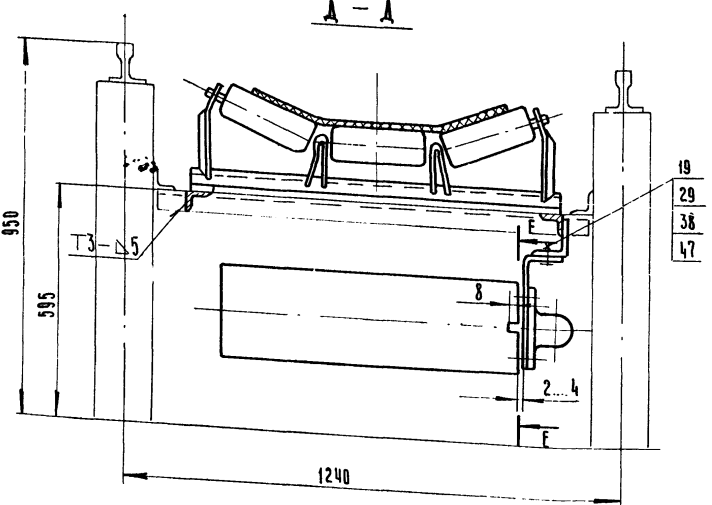
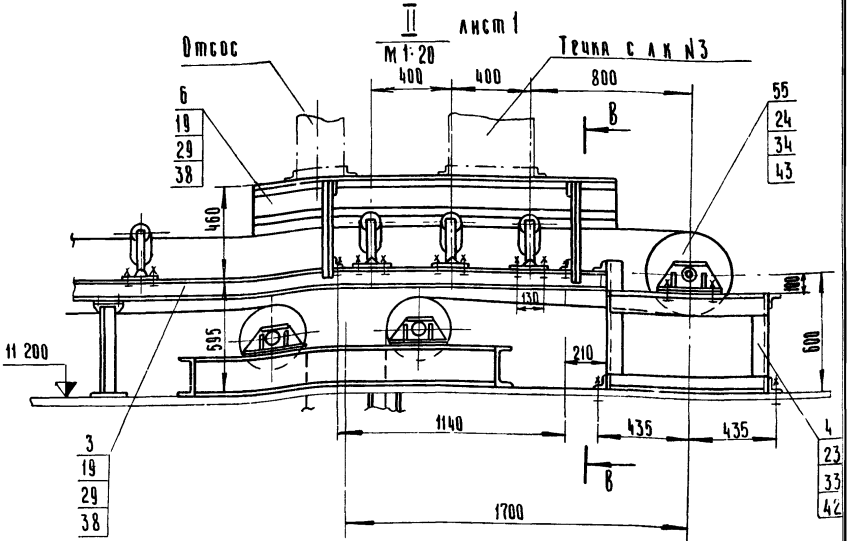
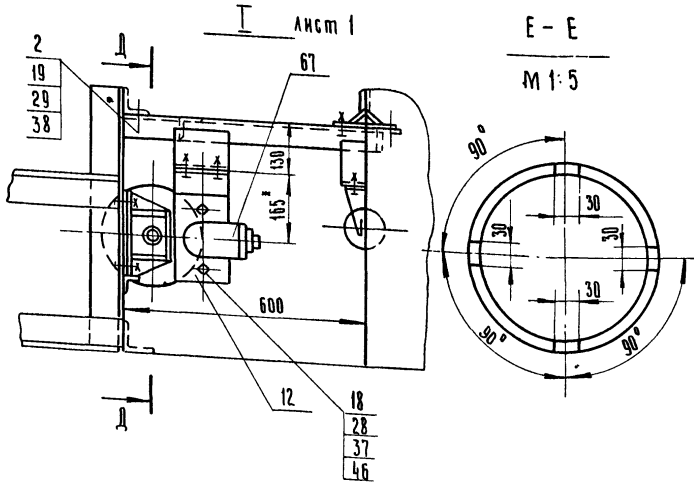
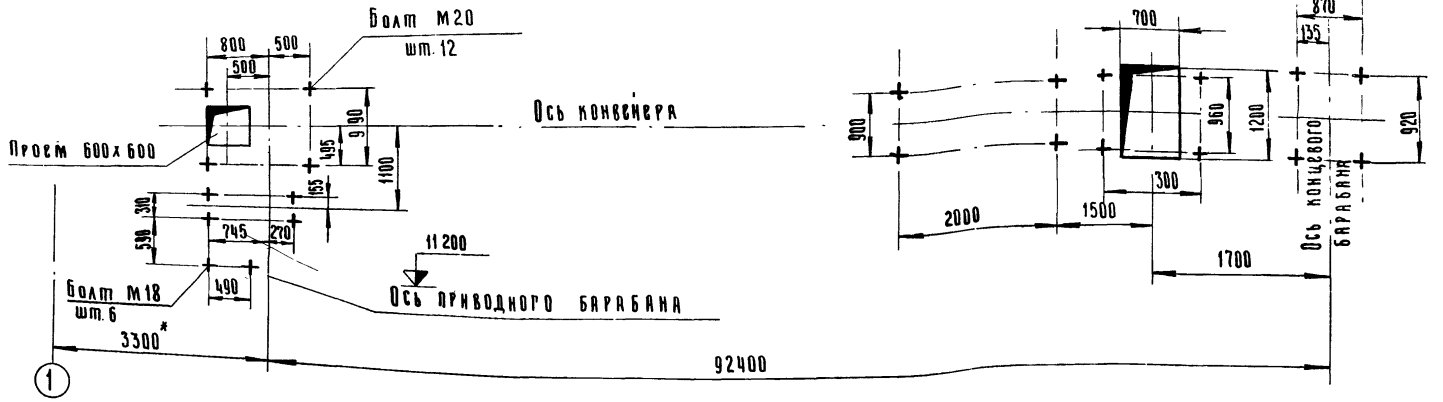


№	Имя	Подпись	Дата	ТМ 4-000.00.05	717 705-1-144
1	З.А.И.С.И.П.	И.Д.О.К.Т.			
2	Р.Д.З.Р.Е.В.	Р.Е.Б.Н.Е.В.А.	12.12.73		
3	П.Р.О.В.	К.О.В.А.Л.Е.В.	12.12.73		
4	Г.А.Н.И.И.Ч.И.Ц.	К.А.В.Я.Н.О.В.	27.02.74		
5	И.Н.С.В.И.Д.	З.А.Р.А.К.О.В.С.К.А.	23.03.74		
6	Р.И.И.	Г.О.Г.О.Л.Е.В.	21.04.74		
7	И.К.И.Т.Р.	Е.Г.И.Н.А.	21.04.74		

Конвейер ленточный горизонтальный № 1
Сборочный чертёж

Лист 1 из листов 2
ГИПРОПРОМСЕАСТРОИ
г. Саратов

34
7835/2



- 1 На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8мм. (см. сечение Е-Е)
- 2 Ленту конвейера (поз 70) казать с последующей вулканизацией.
- 3* Размеры для справок.

7835/2 35
77705-1-144

ТМ 4 - 000 00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	-
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	К.С.	18-79			
ПРОВ	КОБАКОВ	А.С.	18-79		Лист 2	Листов 2
КЛИНЖ.ОПД	КАБАЯНОВ	В.И.	20-79			
НАЧ.ОПД	ЗАЯКОВСКАЯ	З.И.	20-79		ГОСКОМЕРБАЗОВСКИЙ ЦЕНТР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. СЯРЬСКОЕ	
Р.И.И.	ГОТОВЕВ	И.И.	20-79			
И.КОНСТР.	С.С.И.И.	С.С.	20-79			

