

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-142

**ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД  
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ  
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 5000 ТОНН  
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ  
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

АЛЬБОМ II

ТЕХНОЛОГО - МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.

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

512  
Заказ № 3858 инв. № 7833/2 тираж 170  
Сдано в печать 10/7 1981 г. цена 2-74

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
705-1-142

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД  
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ  
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 5000 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 № 705-1-93 „Приемное устройство для выгрузки сухих незатаренных минеральных удобрений с фронтом на один железнодорожный вагон“.  
(Распространяет ЦИТП, 125878, ГСП, Москва А-445, ул. Смольная, 22).

РАЗРАБОТАН:

проектным институтом  
„Гипропромсельстрой“

Главный инженер института *Хахалин* /  
/ Главный инженер проекта *Гоголев* /

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

Госкомсельхозтехника СССР  
Протокол № 82 от 28.09 1979 г.

ФОР-МАТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	№ СТР.
22	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	ТМЗ-000.00.СА	2
1х8	Технические условия	ТМЗ-000.00.ТУ	3,4
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость покупных изделий	ТМЗ-000.00.ВП	5,6
12	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Ведомость спецификаций	ТМЗ-000.00.ВС	6
1х4	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Спецификация	ТМЗ-000.00	7
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Сборочный чертёж	ТМЗ-000.00.СБ	8, 9
12	Установка приводного барабана Сборочный чертёж	ТМЗ-100.00.СБ	10
11, 11	Установка приводного барабана Спецификация	ТМЗ-100.00	10
22	РАМА приводного барабана Сборочный чертёж	ТМЗ-110.00.СБ	11
12	Воронка. Сборочный чертёж	ТМЗ-930.00.СБ	12
11	Воронка. Спецификация	ТМЗ-930.00	12
11	Стенка левая	ТМЗ-930.07	12
11	Стенка правая	ТМЗ-930.05	13
11	Стенка прямая	ТМЗ-930.02	13
11	Стенка наклонная	ТМЗ-930.04	13
11	Ограждение мчфты	ТМЗ-000.03	13
12	Кожух. Сборочный чертёж	ТМЗ-940.00.СБ	14
12	Секция I. Сборочный чертёж	ТМЗ-940/1.00.СБ	14
11	Кожух. Спецификация	ТМЗ-940.00	15
11	Секция I. Спецификация	ТМЗ-940/1.00	15
11	Лист боковой	ТМЗ-940/1.04	15
11	Ушко	ТМЗ-940/1.05	15
12	Секция II. Сборочный чертёж	ТМЗ-940/2.00.СБ	15
11	Секция II. Спецификация	ТМЗ-940/2.00	15
11	Лист боковой	ТМЗ-940/2.02	15
11	РАМА приводного барабана Спецификация	ТМЗ-110.00	17
11	РАМА головная Сборочный чертёж	ТМЗ-200.00.СБ	17
11	РАМА головная. Спецификация	ТМЗ-200.00	17
22	РАМА концевая Сборочный чертёж	ТМЗ-300.00.СБ	18
11	Уголок	ТМЗ-400.05	19
12	РАМА концевого барабана Сборочный чертёж	ТМЗ-400.00.СБ	19
11	РАМА концевого барабана Спецификация	ТМЗ-400.00	19
22	Натяжное устройство Сборочный чертёж	ТМЗ-500.00.СБ	20
12	РАМА натяжного устройства Сборочный чертёж	ТМЗ-510.00.СБ	21
11	РАМА натяжного устройства. Спецификация	ТМЗ-510.00	21
11	Натяжное устройство. Спецификация	ТМЗ-500.00	21
12	Лоток направляющий сборочный чертёж	ТМЗ-600.00.СБ	22

ФОР-МАТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	№ СТР.
11, 11	Лоток направляющий. Спецификация	ТМЗ-600.00	22
11	Завеса	ТМЗ-600.04	23
11	Полоса	ТМЗ-600.02	23
11	Стойка	ТМЗ-600.03	23
11	Пластина	ТМЗ-620.04	23
12	Стенка боковая. Сборочный чертёж	ТМЗ-610.00.СБ	24
11	Стенка боковая. Спецификация	ТМЗ-610.00	24
11	Пластина	ТМЗ-610.04	24
11	Стенка	ТМЗ-620.01	25
11	Стенка	ТМЗ-620.02	25
11	Стенка торцевая. Сборочный чертёж	ТМЗ-620.00.СБ	25
11	Стенка торцевая. Спецификация	ТМЗ-620.00	25
12	РАМА привода. Сборочный чертёж	ТМЗ-700.00.СБ	26
11	РАМА привода. Спецификация	ТМЗ-700.00	26
11	Установка тросового выключающего устройства. Спецификация	ТМЗ-800.00	26
22	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертёж	ТМЗ-800.00.СБ	27
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМЗ-900.00.СБ	28
11	Кронштейн. Спецификация	ТМЗ-900.00	28
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМЗ-1000.00.СБ	28
11	Кронштейн. Спецификация	ТМЗ-1000.00	28
11	Уголок	ТМЗ-200.02	29
11	Кронштейн	ТМЗ-000.04	29
11	Ограждение мчфты	ТМЗ-000.02	29
11	Кронштейн	ТМЗ-900.03	29
11	РАМА концевая. Спецификация	ТМЗ-300.00	30
11	Косынка	ТМЗ-300.07	30
11	Полоса	ТМЗ-600.04	30
11	Связь	ТМЗ-700.04	30
12	ЛЮЧОК (200x100) для чистки круглых воздуховодов. Сборочный чертёж	08-15.000.00.СБ	31
11	ЛЮЧОК (200x100) для чистки круглых воздуховодов. Спецификация	08-15.000.00	31
11	РЫЧАГ	08-15.000.04	31
11	Ушко	08-15.000.02	32
11	Ось	08-15.000.06	32
11	Ушко	08-15.000.05	32
11	РАСПОРКА	08-15.000.04	32
11	ЛЮЧОК для замера воздуха Сборочный чертёж	08-16.000.00.СБ	33
11	ЛЮЧОК для замера воздуха Спецификация	08-16.000.00	33
11	ШАЙБА	08-16.000.03	33
11	ПРУЖИНА	08-16.000.02	33
11	ПРОКЛАДКА	08-16.000.04	34
11	ПАЛЕЦ	08-16.000.04	34
11	Ушко	08-15.000.03	34

7833/2 2

ТМЗ-000.00.СА 77 705-1-142

Изм. лист	№ ДОКУМ.	ПЗДП.	ДАТА
РАЗРАБ. ГРЕВЕНЕВА			
ПРОВ. КОБАКОВ			
ГЛАВ. ИНЖ. КОБАКОВ			
НАЧ. ОП. Д. ЗАКАШУСКИЙ			
РИС. ГОРЮНОВ			

ТЕХНОЛОГО-МЕХАНИЧЕСКИЕ  
ЧЕРТЕЖИ.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Лист	Лист	Листов
Р	Р	Р
1	1	1

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ И СЕРТИФИКАЦИИ  
ГИПРОПРОМСТРОИ  
г. САРАТОВ

## 1. Введение

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

## 2. Техническая характеристика конвейера

№ п/п	Наименование параметров	Ед. изм.	Л.К. № 1
1	Длина конвейера	м	55,9
2	Производительность	Т/час	213
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость ленты	м/сек	1,64
5	Фракция материала	мм	0,8 ÷ 4
6	Объемная масса материала	Т/м <sup>3</sup>	1,0
7	Способ разгрузки материала	передвижная разгрузочная тележка	
8	Система управления	местное	

7833/2

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный № 1. Технические условия.	Лист	№ докум.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ПОДП.	КОС	1978-75			
ПРОВ.	НОВАКОВ	ПОДП.	КОС	1978-75	ГОСКОМПЛЕКССТРОИТЕЛЬНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ		
ДИЗАЙНЕР	ЛЮБИМОВ	ПОДП.	КОС	1978-75	Копировала: МАТВЕЕВА <i>Матв</i> Формат: 11		
ИЗДАТЕЛЬ	ЗАРЯКОВСКАЯ	ПОДП.	КОС	1978-75			
ГЛАВ. РЕДАКТОР	ГАГОЛА	ПОДП.	КОС	1978-75			

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

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

3.2.6. Кривизна проката после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 2 мм на 1 пог. метр.

Остальные допускаремые 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 гибки и вальцовки детали не должны иметь трещин, складок, надрывов, вмятин и прочих дефектов.

3.2.9. Горячая гибка листового и сортового проката, а также высадка, размалковка и смалковка углов должны заканчиваться при температуре не ниже начала темнокрасного калия стали ( $\approx 700^\circ\text{C}$ ).

3.2.10. Завод изготовителю разрешается:

1. Производить замену материалов другими, с механическими свойствами не ниже заданных на чертежах.
2. Производить замену профилей проката сварных металлоконструкций при сохранении прочности элементов конструкций.

7833/2

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	№ докум.
	3						

## 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 данными 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 ОСТ'ам должно подтверждаться наличием сертификатов заводов - поставщиков, а при отсутствии таковых - лабораторными обоснованиями 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.

7833/2

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	№ докум.
	2						

## Альбом II

Типовой проект 705-1-142

Альбом II

Типовой проект 705-1-142

Альбом II

### 3.3. Требования к сварке

3.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях, позволяющих обеспечить качественное выполнение сварных соединений.

3.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.

3.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окалины, 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 равными 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 5264-69 и соответствовать размерам, указанным в чертежах.

3.3.7. Дефекты, обнаруженные в сварных швах (шлаковые включения, пористости, трещины и т.п.), должны вырубаться до здорового материала и швы провариваться вновь.

7833/2 3

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	№ докум.
	4						

3.3.8. Контроль качества сварных соединений, проводимый при изготовлении элементов конвейеров техническим контролем, помимо принятой системы межоперационного контроля, должен осуществляться следующими методами:

- внешним осмотром;
- вспучиванием швов молотком весом до 0,5 кг,
- 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 конвейеров, подвергающихся механической обработке (шероховатость), должно соответствовать указанной чертежей и ГОСТ 2789-73.
- 3.4.2. Все острые кромки и заусенцы на деталях, полученные в результате любого вида обработки, должны быть зачищены.
- 3.4.3. Сверление отверстий (с резьбой или без резьбы) для соединения сопрягаемых элементов конструкции болтами или шпильками должно производиться по взаимоспаренным кондукторам.
- 3.4.4. Размеры, точность которых не оговорена на чертежах, должны быть выдержаны с отклонениями по ГОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142	Лист
						5
КОПИРОВАЛ: Матвеева <i>Матвеева</i>						ФОРМАТ: А4

скалены с последующей вулканизацией стыков.

- 3.5.8. Металлоконструкции конвейеров, пере- сыпные тетки, воронки, бункеры и прочее оборудование покрываются (защищаются от коррозии) перхлорвиниловым грунтом ХСГ-26 в два слоя и эмалью ХСЭ-26 в четыре слоя.
- 3.5.9. Лакокрасочные покрытия должны удовлетворять условиям эксплуатации внутри помещения и снаружи.
- 3.5.10. Поверхности конвейеров, подготовленные под окраску, должны быть чистыми без следов грязи, пыли и влаги.

### 3.5. Техника безопасности

- 3.5.1. Перед пуском конвейеров необходимо проверить качество сборки всех неподвижных соединений.
- 3.5.2. При разомкнутой электрической схеме необходимо проверить все вращающиеся части от руки, проверить наличие смазки в трущихся парах.
- 3.5.3. Перед пуском конвейеров все вращающиеся части (муфты, промежуточные валы, приводные и концевые барабаны, а также трос и грузы натяжного устройства) должны быть ограждены.

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-142	Лист
						7

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

### 3.5. Требования к сборке и отделке

- 3.5.1. Все узлы конструкций конвейеров должны быть собраны и смонтированы в соответствии с чертежами.
- 3.5.2. Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным слесарным инструментом.
- 3.5.3. Детали и части конвейеров на сборку должны поступать с клеймом 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 технического вазелина.
- 3.5.5. Принудительная подгонка деталей при сборке под сварку запрещается.
- 3.5.6. Сборка под сварку должна производиться на выверенных стеллажах или специальных приспособлениях, обеспечивающих правильное взаимоположение деталей с минимальным смещением, изгибом и короблением.
- 3.5.7. Ленты конвейеров должны быть

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-142	Лист
						5
КОПИРОВАЛ: Матвеева <i>Матвеева</i>						ФОРМАТ: А4

- 3.5.4. После осмотра конвейеров следует проверить исправность заземления, звуковой и световой сигнализации, тросовых выключателей и ознакомиться с расположением пусковой аппаратуры.
- 3.5.5. Перед пуском необходимо осмотреть конвейеры по всей трассе. На ленте не должно быть грязи и посторонних предметов. Из зоны работы конвейеров удаляются все посторонние люди.
- 3.5.6. Во время работы конвейеров запрещается производство ремонтных или других работ на них, а также переход через конвейеры или под ними.
- 3.5.7. В процессе эксплуатации конвейеры должны осматриваться в соответствии с утвержденным графиком обслуживания. Неисправности и неполадки, обнаруженные при осмотрах, должны немедленно устраняться. До устранения неисправностей дальнейшая эксплуатация конвейеров не допускается.

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-142	Лист
						8

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в комп-лекты	на регулировку	всего	
1	Барабан 6550 Г-80	Е1-118-61		ТМЗ-100.00	1			1	
2	Барабан 6525-40	Е1-120-61		ТМЗ-100.00	1			1	
3	Барабан 6540-60	Е1-120-61		ТМЗ-000.00	1			1	
4	Барабан 6532-60	Е1-120-61		ТМЗ-500.00	2			2	
5	Роликкоопора Ж-65	Е1-102-61		ТМЗ-000.00	50			50	
6	Роликкоопора 65-1	Е1-114-61		ТМЗ-000.00	24			24	
7	Ролик дефлекторный В-650, нижний	Е1-117-61		ТМЗ-000.00	6			6	
8	Ролик дефлекторный В-650, верхний	Е1-116-61		ТМЗ-000.00	6			6	
9	Устройство выключающее канатное	Е1-201-68	Подлеской	ТМЗ-800.00	1			4	
10	Скребок - 650	Е1-204-68	машинострои-	ТМЗ-100.00	1			1	
11	Коретка для гибкого кабеля	1ЕВ-1504	пальный	ТМЗ-000.00	10			10	
12	Обойма концевая	1ЕВ-1506	ЗАВОД	ТМЗ-000.00	1			1	
13	Зажим	1ЕВ-1527	г. Свердловск	ТМЗ-000.00	22			22	
14	Намяжка 6540В-60-1-15	Е1-124-61		ТМЗ-500.00	1			1	
15	Электродвигатель								
16	УА132 34ХУ3	ГОСТ 19523-74		ТМЗ-000.00	1			1	
17	Редуктор РМ-500-IV-7Ц, i=23.34			ТМЗ-000.00	1			1	
18	Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-50-П.1-38-1.1-43	ГОСТ 21424-75		ТМЗ-000.00	1			1	
21	Муфта кулачковая-дисковая 1600-70-1.1-80-1.2	ГОСТ 20720-75		ТМЗ-000.00	1			1	
24	Датчик скорости магнитной индукционный ДМ-2		Днепропетровский завод шахтной автоматики	ТМЗ-000.00	1			1	
25	Лента АМ2-650-56-820-3-1	ГОСТ 20-76		ТМЗ-000.00	125 п.м.			125 п.м.	
25	Канат 2-Г-П-Н-160	ГОСТ 3052-59		ТМЗ-000.00	26 п.м.			104 п.м.	
27									
28	Болт М8х16.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-940.00	7			7	
	М8х30.58.09	" "		ТМЗ-000.00	10			10	

7833/2

ТМЗ-000.00. в п 77705-1-142																														
<table border="1"> <tr> <th>Изм</th> <th>Лист</th> <th>№ докум.</th> <th>подп.</th> <th>Дата</th> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>ГРЕЗНЕВА</td> <td>Водя</td> <td>14/78</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОБ</td> <td>КОЗЛОВ</td> <td>Код</td> <td>25/78</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОВ. ОМД</td> <td>КАЗАНОВ</td> <td>Водя</td> <td>15/08</td> <td></td> </tr> <tr> <td>НАЧ. ОМД</td> <td>ЗАРАКОВСКАЯ</td> <td>Водя</td> <td>15/08</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ГНП</td> <td>ГОРБАВ</td> <td>Водя</td> <td>15/08</td> <td></td> </tr> </table>	Изм	Лист	№ докум.	подп.	Дата	РАЗРАБ.	ГРЕЗНЕВА	Водя	14/78		ПРОБ	КОЗЛОВ	Код	25/78		ПРОВ. ОМД	КАЗАНОВ	Водя	15/08		НАЧ. ОМД	ЗАРАКОВСКАЯ	Водя	15/08		ГНП	ГОРБАВ	Водя	15/08	
Изм	Лист	№ докум.	подп.	Дата																										
РАЗРАБ.	ГРЕЗНЕВА	Водя	14/78																											
ПРОБ	КОЗЛОВ	Код	25/78																											
ПРОВ. ОМД	КАЗАНОВ	Водя	15/08																											
НАЧ. ОМД	ЗАРАКОВСКАЯ	Водя	15/08																											
ГНП	ГОРБАВ	Водя	15/08																											
<table border="1"> <tr> <th>Лист</th> <th>Лист</th> <th>Листов</th> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>1</td> <td>3</td> </tr> </table>	Лист	Лист	Листов	Р	1	3																								
Лист	Лист	Листов																												
Р	1	3																												
КОМПЬЮТЕРНЫЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ №1 ВЕДОМОСТЬ ПОЯВЛЯЮЩИХСЯ ИЗДАНИЙ КОПИРОВАНИЕ: МАШИННОЕ																														
ГОСКОМТЕХСЛУЖБА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов Формат: 11																														

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание	
					на изд-ние	в комп-лекты	на регулировку	всего		
34										
35	Болт М10 х 35.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-800.00	4			16		
36	М10 х 65.58.09	" "		ТМЗ-800.00	8			32		
37		" "		ТМЗ-000.00	4			4		
38	М10 х 85.58.09	" "		ТМЗ-800.00	4			16		
39	М12 х 35.58.09	" "		ТМЗ-000.00	346			437		
40				ТМЗ-100.00	22					
41				ТМЗ-600.00	69					
42	М16 х 65.58.09	" "		ТМЗ-000.00	6				10	
43				ТМЗ-100.00	4					
44	М18 х 80.58.09	" "		ТМЗ-000.00	6			6		
45	М20 х 60.58.09	" "		ТМЗ-500.00	8			8		
46	М20 х 80.58.09	" "		ТМЗ-000.00	12			12		
47	М24 х 90.58.09	" "		ТМЗ-000.00	4			8		
48				ТМЗ-100.00	4					
49	Гайка М 8.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМЗ-000.00	10			17		
50				ТМЗ-940.00	7					
51	М10.5.09	" "		ТМЗ-000.00	8			8		
52				ТМЗ-800.00	16			64		
53	М12.5.09	" "		ТМЗ-000.00	346					
54				ТМЗ-100.00	22			437		
55				ТМЗ-600.00	69					
56	М16.5.09	" "		ТМЗ-000.00	12			16		
57				ТМЗ-100.00	4					
58	М18.5.09	" "		ТМЗ-000.00	12			12		

7833/2 5

ТМЗ-000.00. в п 77705-1-142	Лист 2
-----------------------------	--------

№ п/п	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на из-делие	в комп-лекты	на ре-гулир.	
51	Лайка М 20.5. 09	ГОСТ 5945-70		ТМЗ-000.00	24		24	
52	М 24.5. 09	—		ТМЗ-500.00	8		8	
53				ТМЗ-000.00	4		8	
54				ТМЗ-100.00	4			
55	Шайба 8. 55Г. 09	ГОСТ 5402-70		ТМЗ-000.00	10		10	
56	12. 55Г. 09	—		ТМЗ-000.00	330		421	
57				ТМЗ-100.00	22			
58				ТМЗ-800.00	69			
59	15. 55Г. 09	—		ТМЗ 100.00	4		10	
60				ТМЗ 000.00	6			
61	20. 55Г. 09	—		ТМЗ - 500.00	8		8	
62	24. 55Г. 09	—		ТМЗ-100.00	4		4	
63	10. 55Г. 09	—		ТМЗ-300.00	4		4	
64				ТМЗ-000.00	4		4	
65	Шайба 8. 01. 09	ГОСТ 11371-78		ТМЗ-000.00	2		9	
66				ТМЗ-940.00	7			
67	10. 01. 09	—		ТМЗ-800.00	24		24	
68	12. 01. 09	—		ТМЗ-000.00	338		350	
69				ТМЗ - 100.00	22			
70	14. 01. 09	—		ТМЗ-000.00	4		4	
71	16. 01. 09	—		ТМЗ - 000.00	6		10	
72				ТМЗ - 100.00	4			
73	18. 01. 09	—		ТМЗ-000.00	6		6	
74	20. 01. 09	—		ТМЗ-000.00	12		20	
75				ТМЗ - 500.00	8			
76	24. 01. 09	—		ТМЗ-000.00	4		8	
77				ТМЗ - 100.00	4			
78	Защелка 6x13	ГОСТ 10299-68		ТМЗ-600.00	16		16	

7833/2

Изм	Лист	№ докум.	подп.	дата	ТМЗ-000.00 ВП 77705-1-142	Лист
						3

Копировал: Матвеева

Матвеева

Формат: А2

№ п/п	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	ТМЗ-000.00	конвейер ленточный горизонтальный №1			
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 головная	ТМЗ-000.00	1	1
6	ТМЗ-300.00	Рама концевая	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-500.00	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 просового выключающего устройства	ТМЗ-000.00	4	4
15	ТМЗ-900.00	Корнштейн	ТМЗ-000.00	2	2
16	ТМЗ-930.00	Воронка	ТМЗ-100.00	1	1
17	ТМЗ-940.00	Ножух	ТМЗ-100.00	1	1
18	ТМЗ-940/1.00	Секция I	ТМЗ-940.00	1	1
19	ТМЗ-940/2.00	Секция II	ТМЗ-940.00	1	1
20	ТМЗ-1000.00	Корнштейн	ТМЗ-1000.00	2	2
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					

7833/2

6

Изм	Лист	№ докум.	подп.	дата	ТМЗ-000.00. ВС 77705-1-142	Лист
						1

Конвейер ленточный  
горизонтальный №1.  
Ведомость  
спецификаций.

Госкомсвязьтехника СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ  
Г. САРАТОВ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ТМЗ-000.00.СБ	Сборочный чертеж		
			ТМЗ-000.00.ВС	Ведомость спецификаций		
			ТМЗ-000.00.8п.	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
	1		ТМЗ-100.00.СБ	Установка приводного барабана	1	
	2		ТМЗ-200.00.СБ	Рама головная	1	
	3		ТМЗ-300.00.СБ	Рама концевая	1	
	4		ТМЗ-400.00.СБ	Рама концевого барабана	1	
	5		ТМЗ-500.00.СБ	Натяжное устройство	1	
	6		ТМЗ-600.00.СБ	Лоток направляющий	1	
	7		ТМЗ-700.00.СБ	Рама привода	1	
	8		ТМЗ-800.00.СБ	Установка тросового выключающего устройства	4	
	9		ТМЗ-900.00.СБ	Кронштейн	2	
	10		ТМЗ-1000.00.СБ	Кронштейн	2	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТЛ 705-1-142

Копировал: Прошина  
Формат И1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
ТМЗ-000.00 7833/2 ТЛ 705-1-142 Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Цепляки		
	11	14	ТМЗ-000.01	Кронштейн	1	
	11	15	ТМЗ-000.02	Ограждение муфты	1	
	11	16	ТМЗ-000.03	Ограждение муфты	1	
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		18		М 8 x 30.58.09	10	
		19		М 12 x 35.58.09	346	
		20		М 10 x 65.58.09	4	
		21		М 16 x 65.58.09	6	
		22		М 18 x 80.58.09	6	
		23		М 20 x 80.58.09	12	
		24		М 24 x 90.58.09	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		28		М 8.5.09	10	
		29		М 12.5.09	346	
		30		М 10.5.09	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	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТЛ 705-1-142

Копировал: Прошина  
Формат Э1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
ТМЗ-000.00 7833/2 ТЛ 705-1-142 Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Шайба ГОСТ 11371-78		
	37			8.01.09	2	
	38			12.01.09	338	
	39			10.01.09	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			8.65Г.09	10	
	47			12.65Г.09	330	
	48			10.65Г.09	4	
	49			16.65Г.09	6	
				Прочие изделия		
	55			Барабан 6540-60		
				Е1-120-61	1	
	56			Роликоопора Ж-65		
				Е1-102-61	50	
	57			Роликоопора 65-1		
				Е1-114-61	24	
	58			Ролик дефлекторный		
				8-650 нижний		
				Е1-117-61	6	
	59			Ролик дефлекторный		
				8-650-верхний		
				Е1-116-61	6	
	60			Обойма концевая		
				1ЕВ-1506	1	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТЛ 705-1-142

Копировал: Прошина  
Формат И1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
ТМЗ-000.00 7833/2 ТЛ 705-1-142 Лист 3

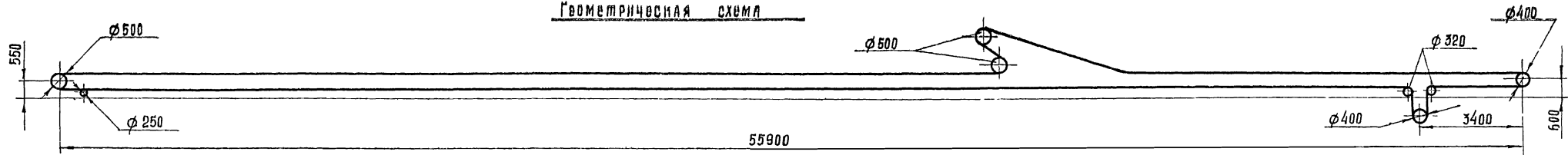
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		61		Каретка для гиблого		
				кабеля 1ЕВ-1504	10	
		62		Зажим 1ЕВ-1527	22	
		63		Электродвигатель		
				4А13254 ХУЗ		
				ГОСТ 19523-74	1	
		64		Редуктор		
				РМ-500-IV-7Ц	1	
		65		Муфта упругая		
				втулочная пальцевая		
				710-50-II-1-38-I-УЗ		
				ГОСТ 21424-75	1	
		66		Муфта кулачковая		
				дисксовая		
				1600-70-I-1-80-I.2		
				ГОСТ 20720-75	1	
		67		Датчик скорости		
				магнитоминдукцион		
				ный ДМ-2	1	
				Материалы		
		70		Лента		
				ЛМ2-650-5Б-820-3-1		
				ГОСТ 20-76	125	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТЛ 705-1-142

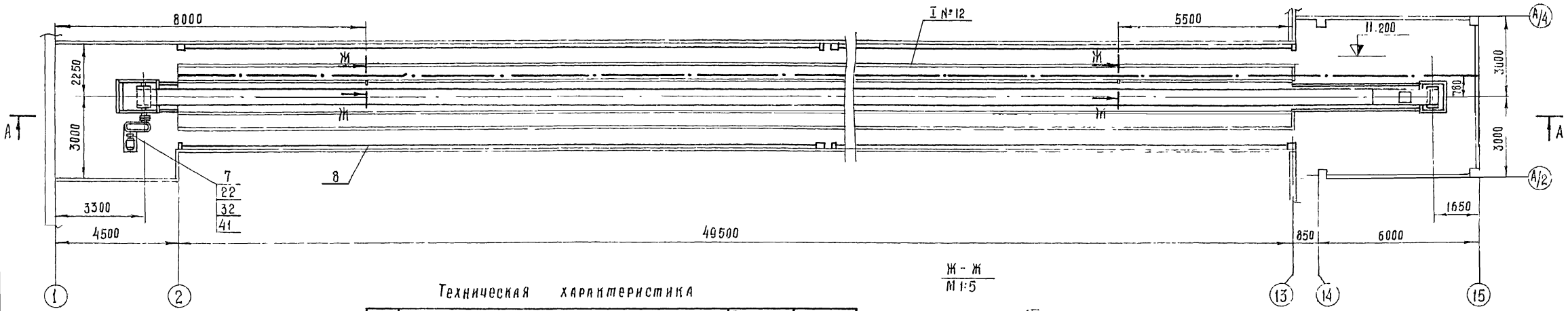
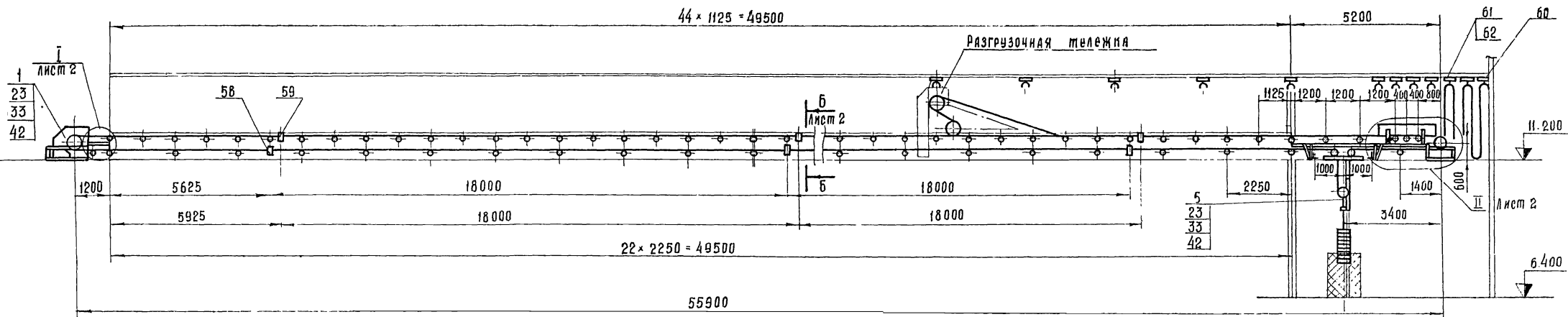
Копировал: Прошина  
Формат Э1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
ТМЗ-000.00 7833/2 ТЛ 705-1-142 Лист 49

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



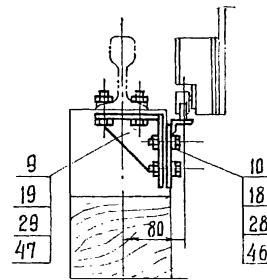
A - A



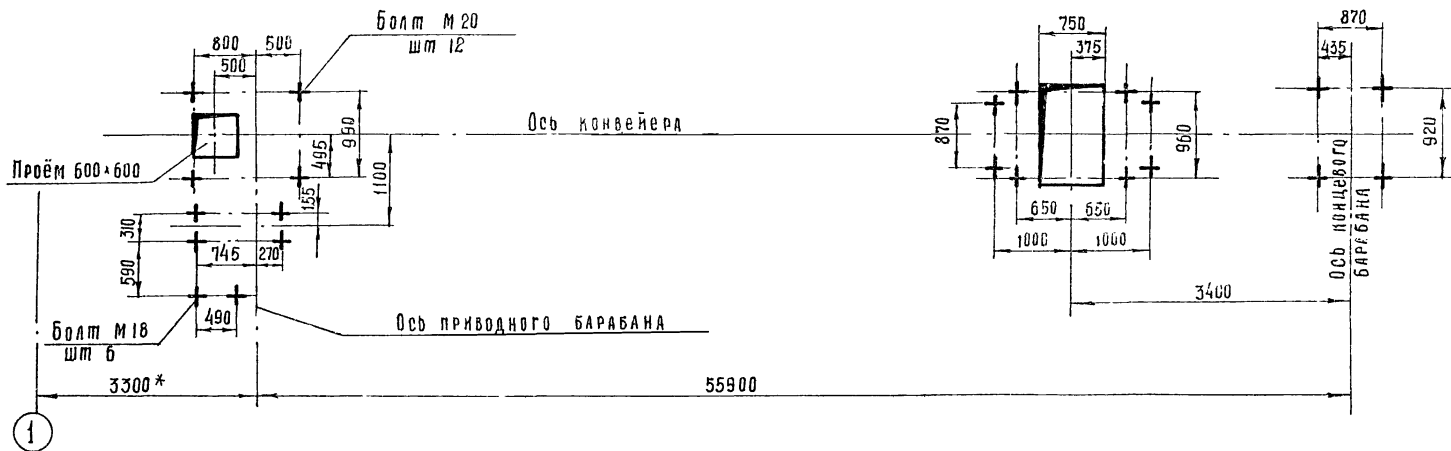
Техническая характеристика

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Величина
1	Производительность	т/час	213
2	Длина поочека	мм	55900
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость движения ленты	м/сек	1,64
5	Объёмная масса материала	т/м <sup>3</sup>	1,0
6	Редуктор РМ 500 - Ц-7Ц, $i = 23,34$		
7	Электродвигатель 4А 132 S4xУ3	Мощность	кВт 7,5
		Частота вращения	об/мин 1500

Ж - Ж  
М 1:5



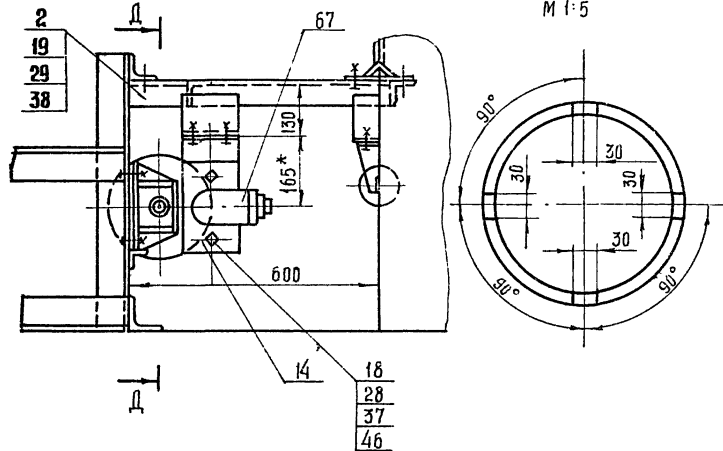
				1833/2 8			
				ТМЗ-000.00 Сб 17705-1-1/2			
Изм	Лист	№ доп.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Сборочный чертёж.	Лист	Масштаб
Разраб.	Гребнева	Ред	23.05			Р	6:10
Пров.	Ковалев	Ков	23.05				1:100
Тех. отв.	Каванов	Кав	23.05				
Исполн.	Зарядовская	Зар	23.05				
Провер.	Губел	Губ	23.05				
						Госномсельхозтехиницентр ГИПРОРСМ СЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ.	



Лист I

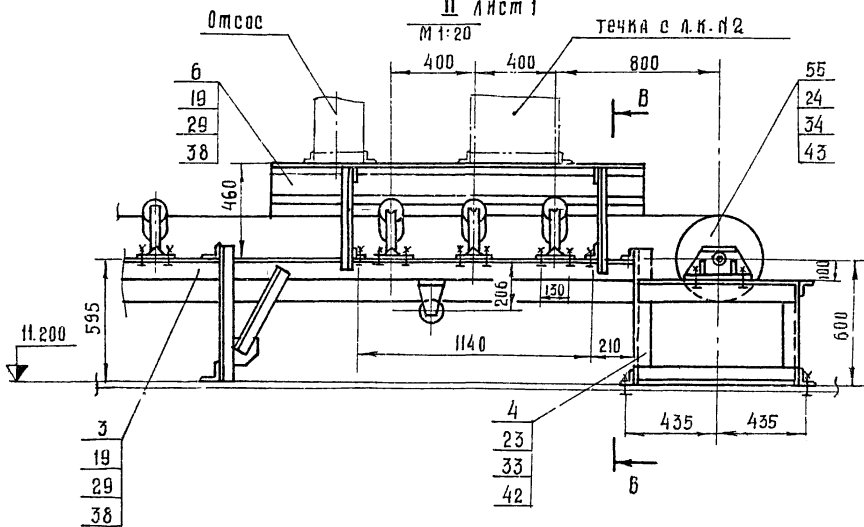
Е - Е

М 1:5

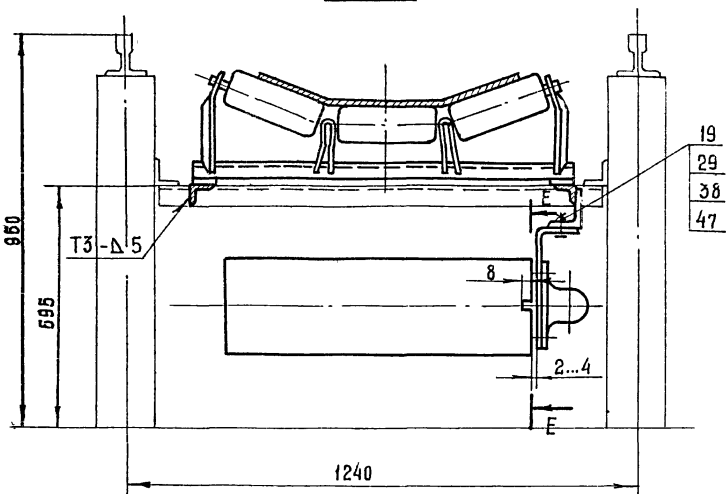


Лист I

М 1:20

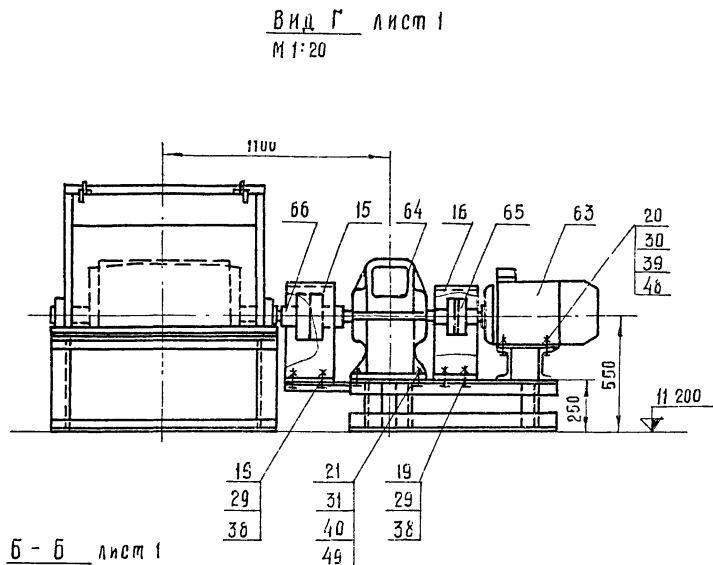


Д - Д

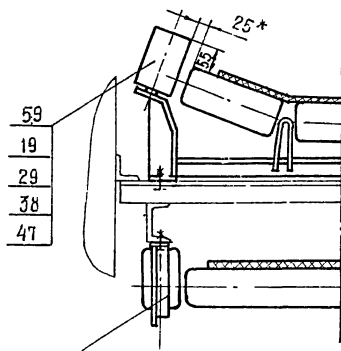
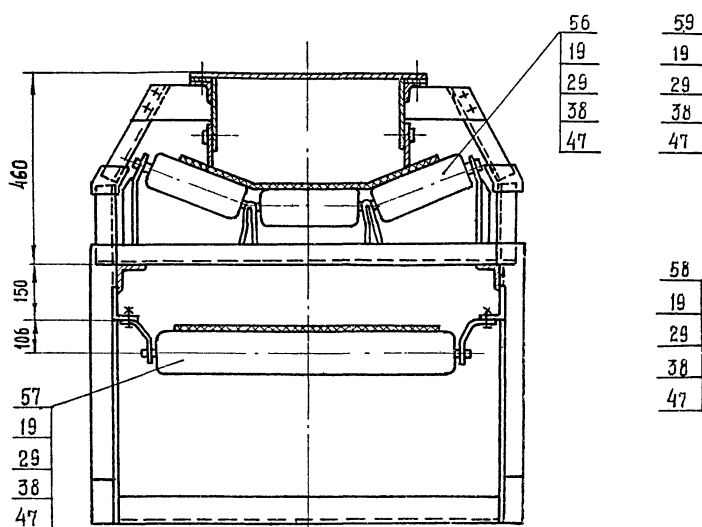


Лист I

М 1:20



В - В



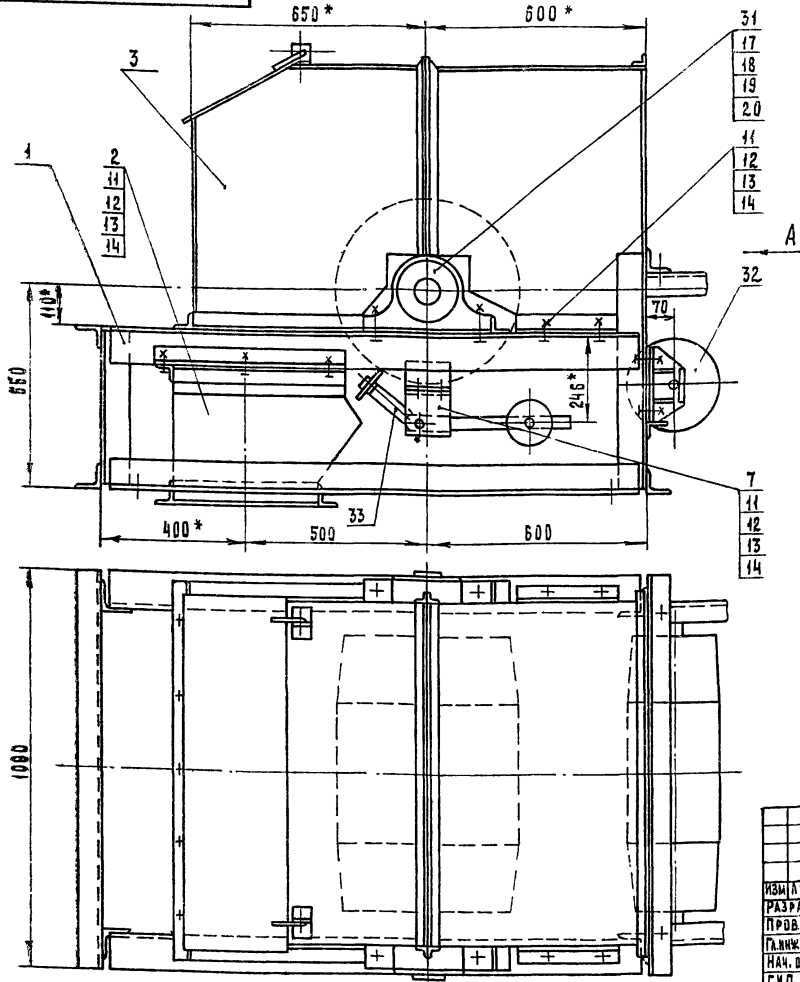
1. На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8мм. (см. сеченки Е-Е).
2. Ленту конвейера (поз.70) клеить с последующей вулканизацией.
- 3\* - размеры для справок.

7833/2 9

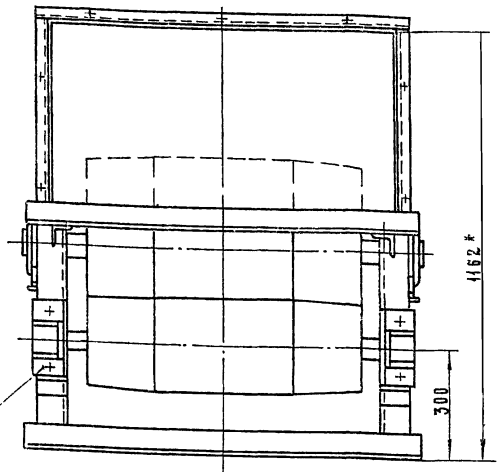
ТМЗ-000.00.Сб 77705-1-142

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Сборочный чертёж.	Лист	Масштаб
		РАЗРАБ.	ГРЕБЕНЬВА	28.08.78		Р	1:10
		ПРОВ.	КОВАЛЕВ	29.08.78			
		ФАКТОРИСТА	КАВАНОВ	29.08.78			
		НАЧ. ОТД.	ЗАРЯПОВСКИЙ	29.08.78			
		ГЛАВ.	ГОРБАЕВ	29.08.78			
		И. КОНТР.	ЕСЯНА	29.08.78			
						Лист 2	Листов
						Госпомсельхозтехника СССР ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. ЗАРАТОВ	

ТМЗ-100.00.СБ



Вид А



\* - Размеры для справок

7833/2

ТМЗ-100.00.СБ. 71105-1-142

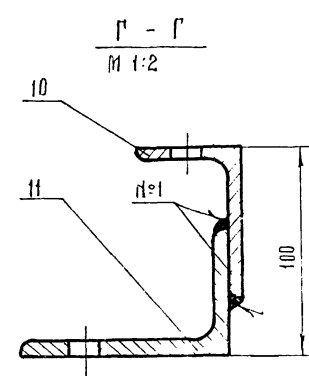
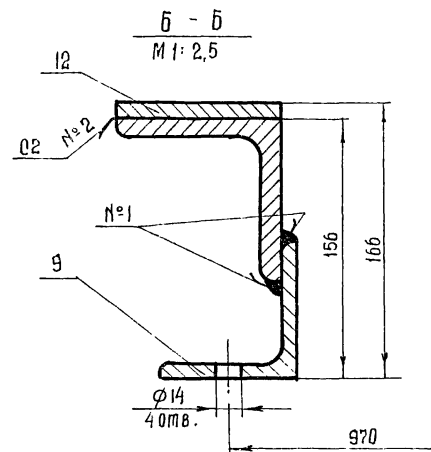
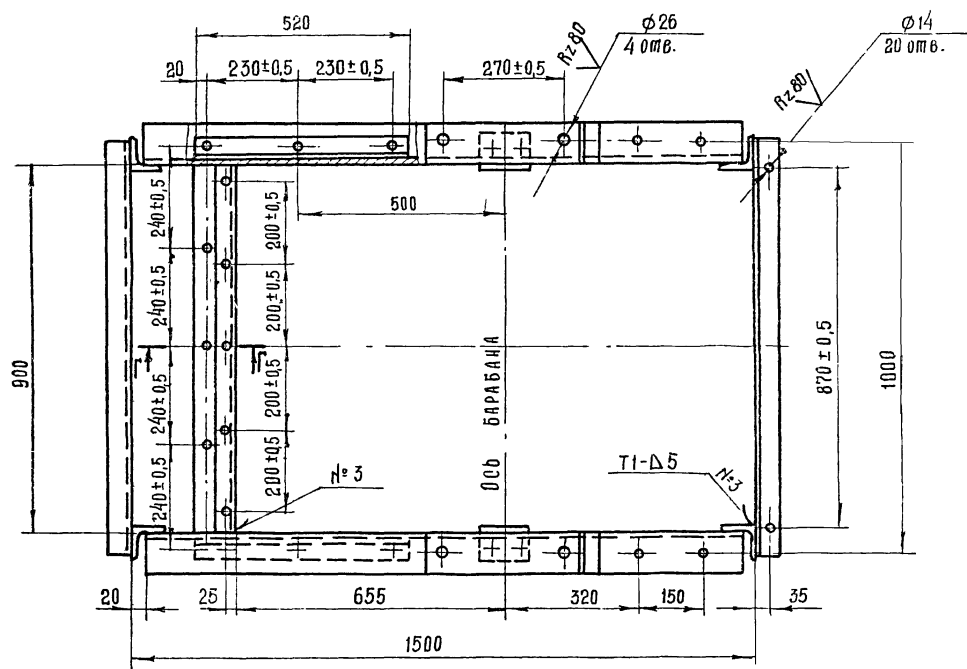
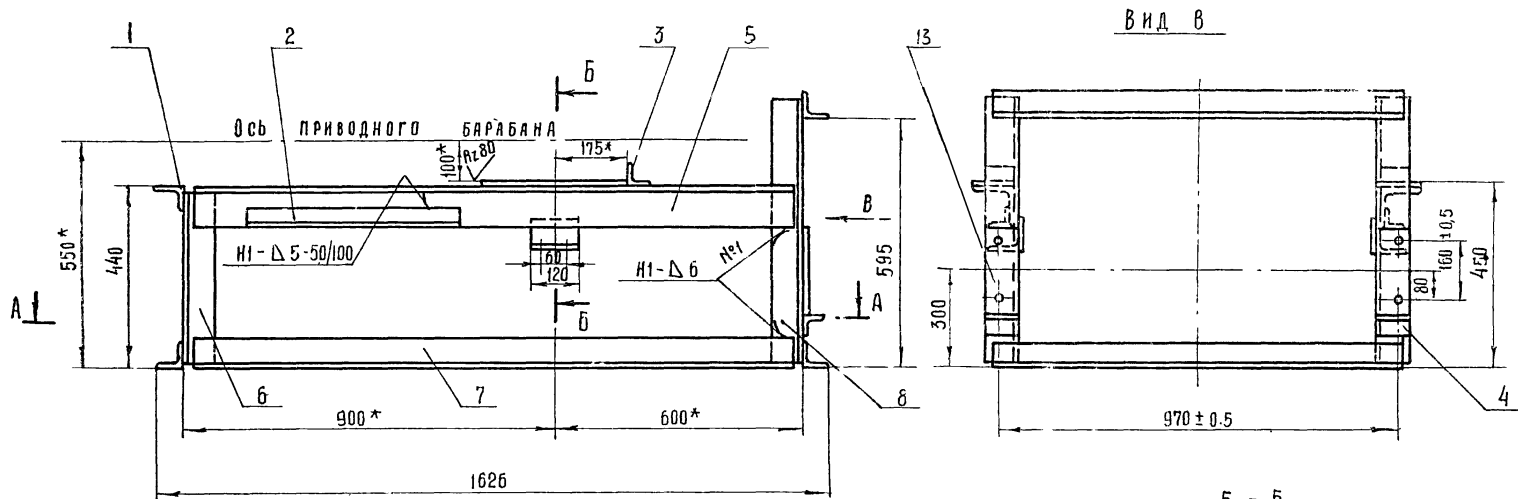
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Установка приводного барабана. Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	Ков	25.7.78		Р	575	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	Ков	25.7.78				
ГЛАВ. ИНЖ. ОПА	КАБАНОВ	Каб	Каб	25.7.78				
НАЧ. ОПА	ЗАРАКОВСКАЯ	Зар	Зар	25.7.78				
ГИП	ГОРДЛЕР	Гор	Гор	25.7.78				
Н. КОНТР.	ЕФИНА	Еф	Еф	25.7.78				
КОПИРОВАЛА: МАТВЕЕВА								
								Лист Листов 1 ГОСКОМПРОМСТРОЙНИКА СССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. САРАТОВ ФОРМАТ: 12

ФОРМАТ	КОДА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
			ТМЗ-100.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
42	4		ТМЗ-110.00	Рама приводного барабана	1	
42	2		ТМЗ-930.00	Воронка	1	
42	3		ТМЗ-340.00	Кожух	1	
				Детали		
41	7		ТМЗ-300.03	Кронштейн	2	
				Стандартные изделия		
	41			Болт М12х35.58.09		
				ГОСТ 7798-70	22	
	42			Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	22	
	43			Шайба 12.01.09 ГОСТ 11371-78	22	
	44			Шайба 12.65Г.09		
				ГОСТ 5402-70	22	
	17			Болт М24х90.58.09		
				ГОСТ 7798-70	4	
	48			Гайка М24.5.09 ГОСТ 5915-70	4	
			ТМЗ-100.00	7833/2		
				71105-1-142		
			Установка	Лист Лист Листов		
			приводного	Р 1 2		
			барабана	ГОСКОМПРОМСТРОЙНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСТРОЙ		
				г. САРАТОВ		

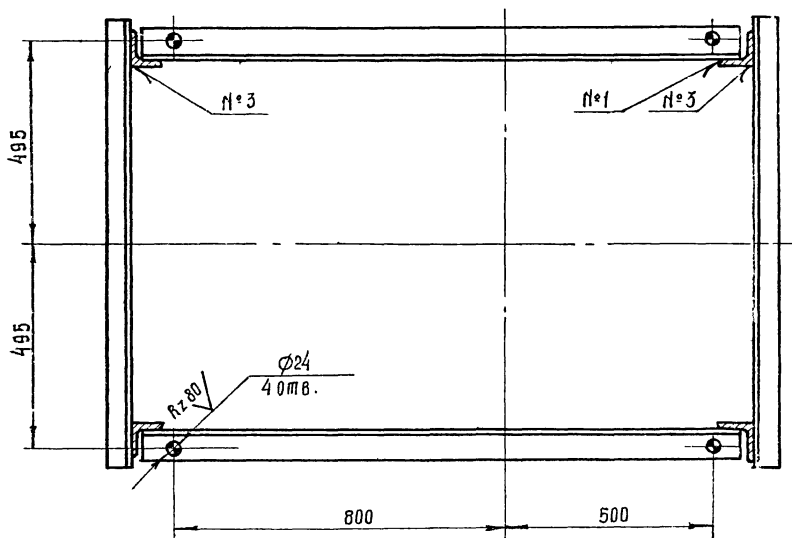
Технический проект 7206-1-142

Альбом II

ФОРМАТ	КОДА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
		19		Шайба 24.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		20		Шайба 24.65Г.09		
				ГОСТ 5402-70	4	
		22		Болт М16х65.58.09		
				ГОСТ 7798-70	4	
		23		Гайка М16.5.09 ГОСТ 5915-70	4	
		24		Шайба 16.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		25		Шайба 16.65Г.09		
				ГОСТ 5402-70	4	
				Прочие изделия		
		31		Барабан 6550Г-80		
				Е1-118-61	1	
		32		Барабан отклоняющий		
				6525-40		
				Е1-120-61	1	
		33		Скребок - 650		
				Е1-204-66	1	
			ТМЗ-100.00	7833/2		
				71105-1-142		
			Установка	Лист Лист Листов		
			приводного	Р 1 2		
			барабана	ГОСКОМПРОМСТРОЙНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСТРОЙ		
				г. САРАТОВ		



A - A

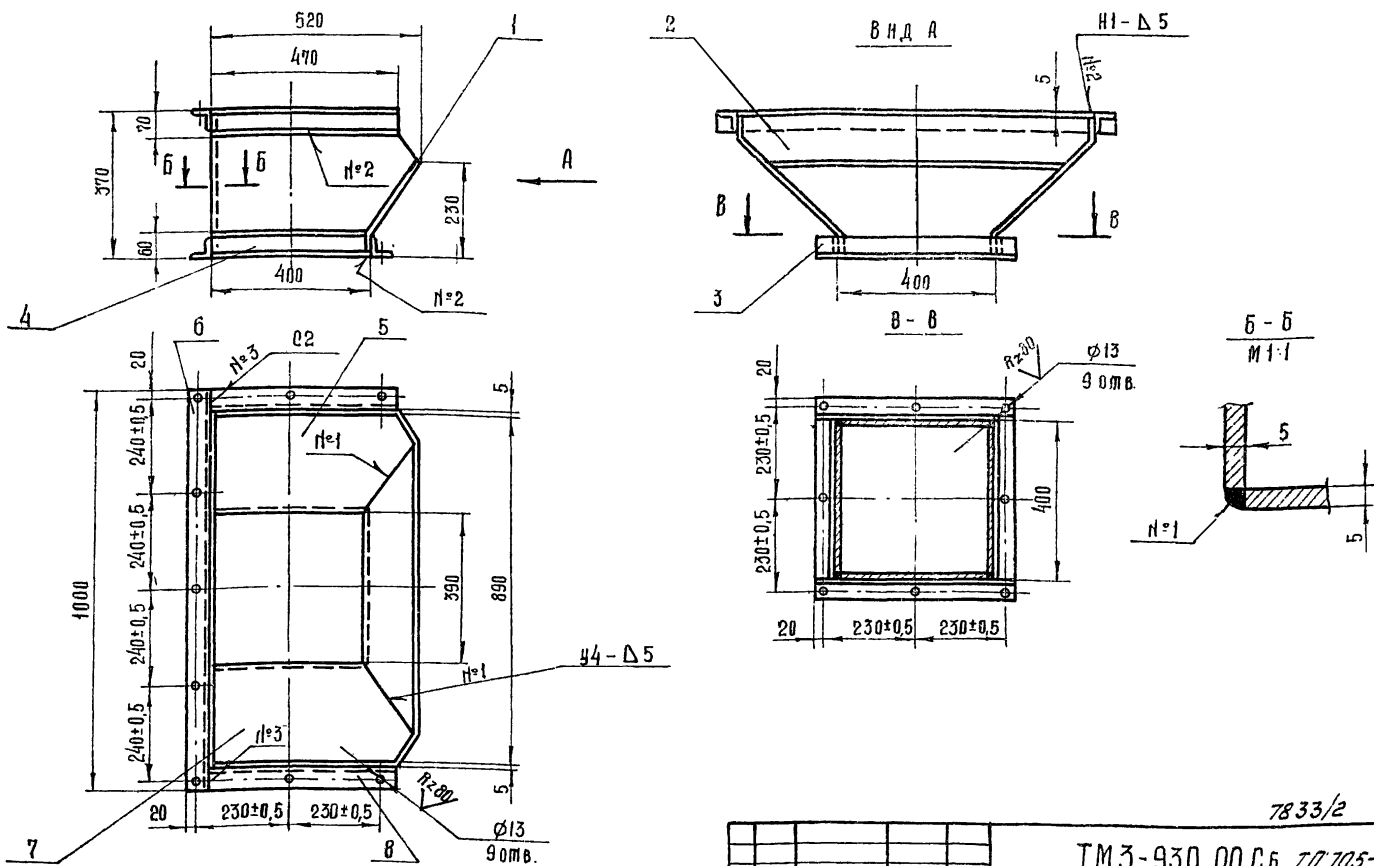


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки по сопрягаемым деталям.
- 3.\* - размер для справок.

7853/2 11

				ТМЗ-110.00.06 ТТ 705-1-142		
РАМА				Лист	Масса	Масштаб
ПРИВОДНОГО БАРАБАНА.				Р	125	1:10
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.				Лист	Листов 1	
Изм	Мест	№ докум.	Подп.	Дата	Госкомзельвозмехизд СССР	
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Л.С.	29.8.78		ТИППРОМСЕЛЕСТРОИ	
ПРОВ	КОБАКОВ	Л.С.	29.8.78		г. БАРАТОВ	
Т. ИНЖ. ОТ	КЯСАНОВ	Л.С.	29.8.78			
НАЧ. ОТ	ЗАР. ЛЮБ. ДАЯ	Л.С.	29.8.78			
М. П.	ГОСЗЕЛ	Л.С.	29.8.78			
И. ДИСТ.	БЕЗНА	Л.С.	29.8.78			

TM3-930.00 СБ



1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69.  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.  
2. Отверстия выполнять после сварки.

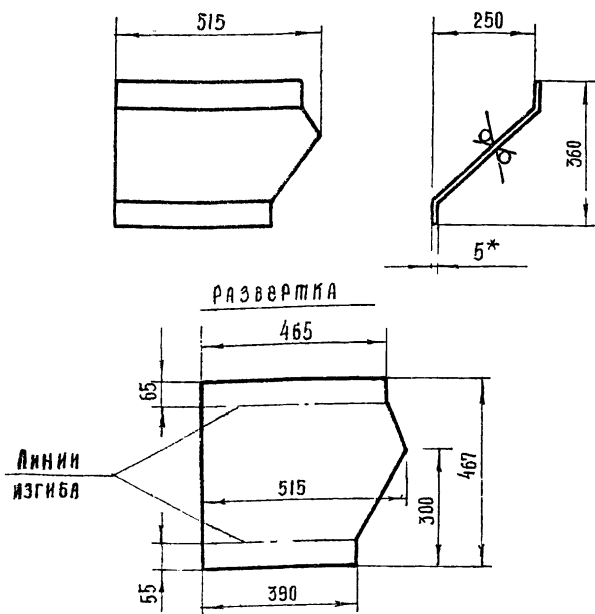
7833/2

TM3-930.00 СБ ТП 705-1-142

Воронка. Сборочный чертёж.			Лист	Масса	Масштаб
			р	45	1:10
			Лист	Листов 1	
			ГОСКОМВЕЛХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛБСТРОИ г. САРАТОВ		
ПОПРАВКА: ПРОШИНА			ФОРМАТ 12		

TM3-930.07

Rz160 ✓(✓)



\* - размер для справок

7833/2

TM3 930 07 ТП 705-1-142

Стенка левая			Лист	Масса	Масштаб
			р	8,0	1:10
			Лист Листов 1		
			ГОСКОМВЕЛХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛБСТРОИ г. САРАТОВ		
Лист			5 ГОСТ. 19903-74 ГМЗ ГОСТ. 14637-69		

Альбом 12

Типовой проект 705-1-142

№ п. л. Подп. и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Документация						
12			TM3-930.00 СБ	Сборочный чертёж		
Детали						
11	1		TM3-930.01	Стенка наклонная	1	
11	2		TM3-930.02	Стенка прямая	1	
64	3		TM3-930.03	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=500	2	3,77 кг
64	4		TM3-930.04	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=400	2	3,0 кг
11	5		TM3-930.05	Стенка правая	1	
64	6		TM3-930.06	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1000	1	3,77 кг
11	7		TM3-930.07	Стенка левая	1	
64	8		TM3-930.08	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=470	2	3,5 кг.
						12

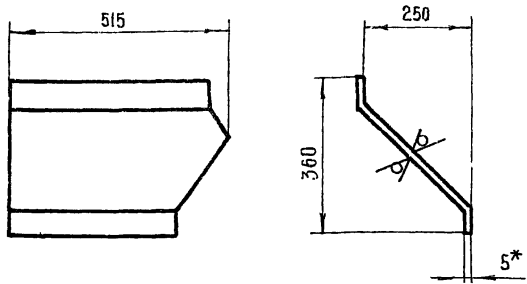
TM3-930.00 7833/2 ТП 705-1-142

Воронка.

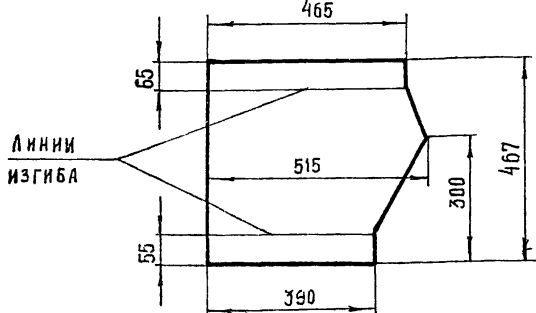
Лист Листов 1  
ГОСКОМВЕЛХОЗТЕХНИКА СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛБСТРОИ  
г. САРАТОВ

TM3-930.05

Rz160 (✓)



Развертка



\* - размер для справок.

7833/2

TM3-930.05 77705-1-142

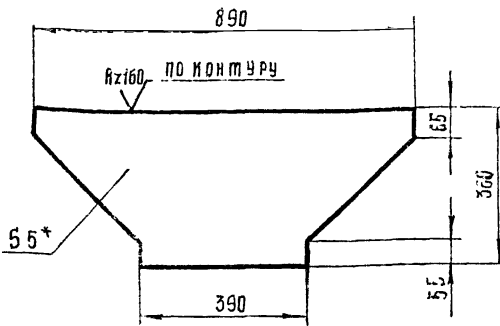
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Правая.	Р	8.0	1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 14637-69				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА

Формат И

TM3-930.02

Rz160 (✓)



\* - размер для справок

7833/2

TM3-930.02 77705-1-142

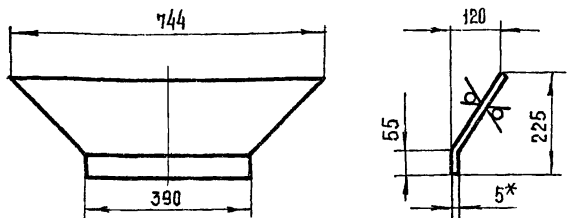
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Прямая	Р	8.5	1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 14637-69				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА

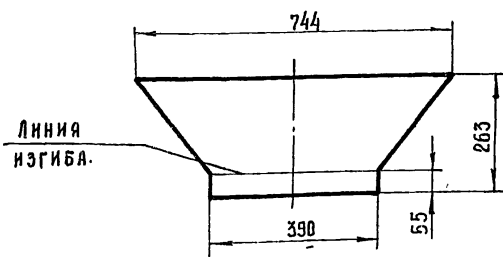
Формат И

TM3-930.01

Rz160 (✓)



Развертка



\* - размер для справок.

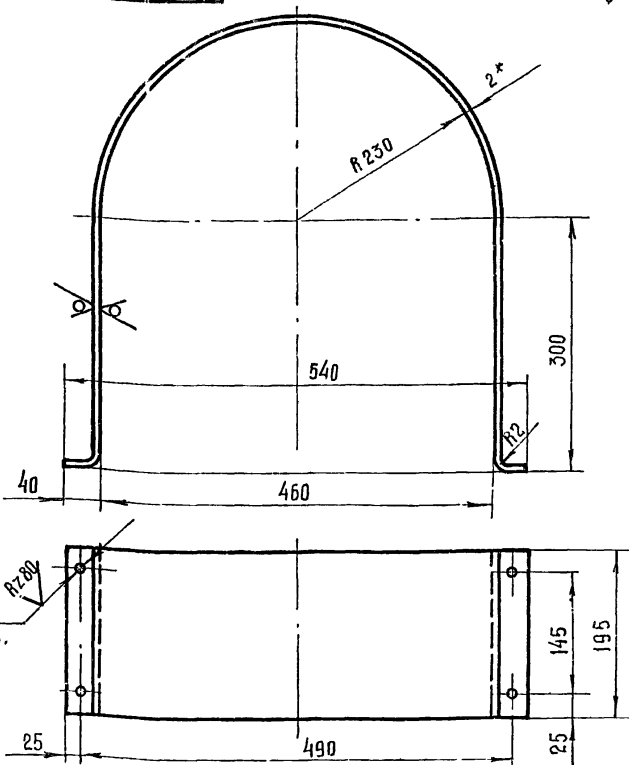
7833/2

TM3-930.01 77705-1-142

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Наклонная.	Р	5.7	1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 14637-69				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

TM3-000.03

Rz160 (✓)



L - развертки - 1406

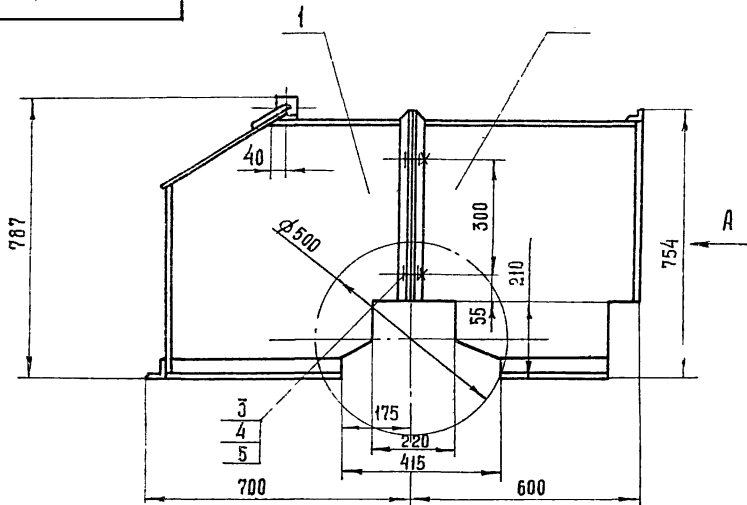
\* - размер для справок.

7833/2 13

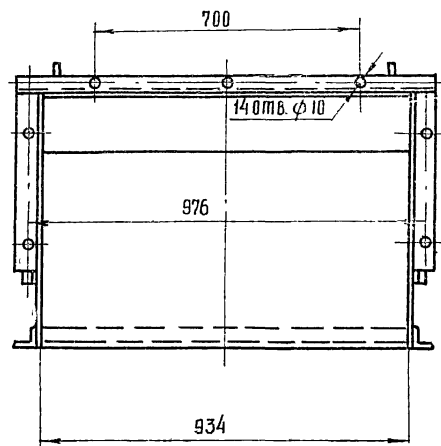
TM3-000.03 77705-1-142

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Муфты	Р	4.5	1:1
Лист 2 ГОСТ 19904-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 16523-70				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

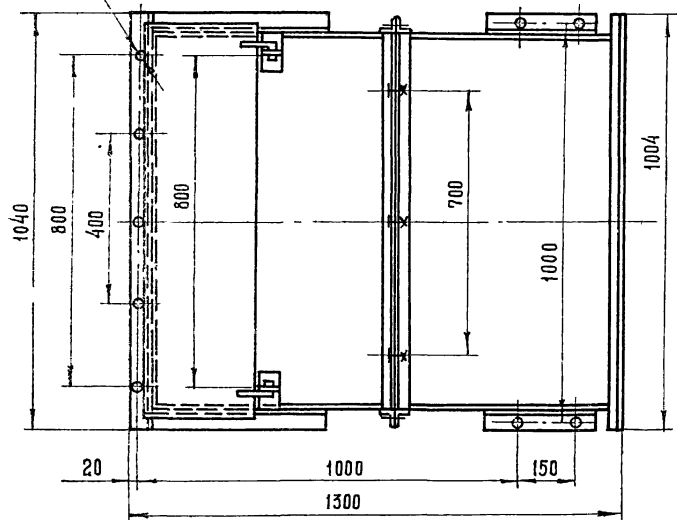
ТМЗ-940.00.Сб



Вид А



9 отв.  $\phi 13$



7833/2

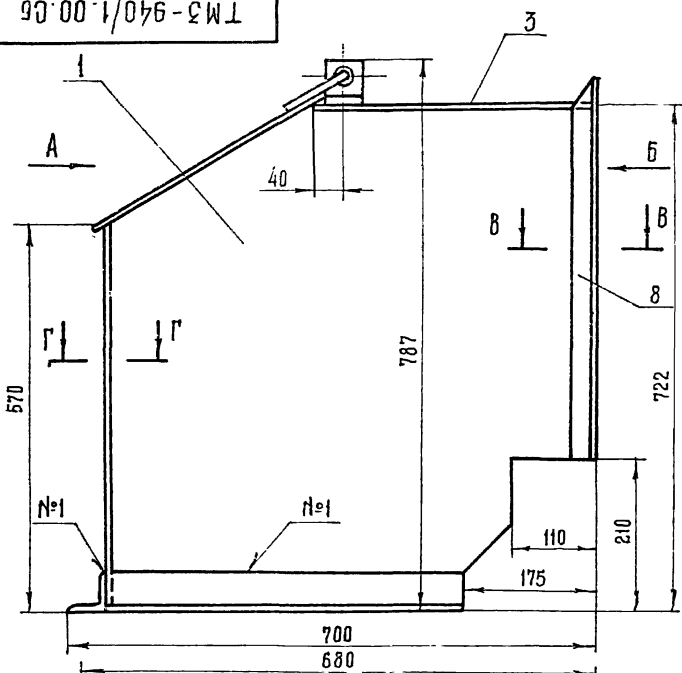
ТМЗ-940.00.Сб ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		ГРЕБНЕВА	Ковалев	25.05.79	Р	96	1:10
Кожух.					Лист		
Сборочный чертёж.					Листов 1		
					Госкомсельхозтехника СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХНИКА		
					Саратов		

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА

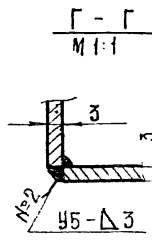
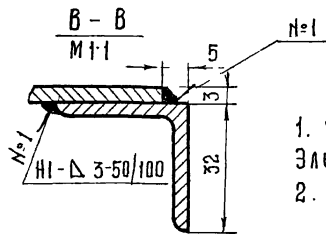
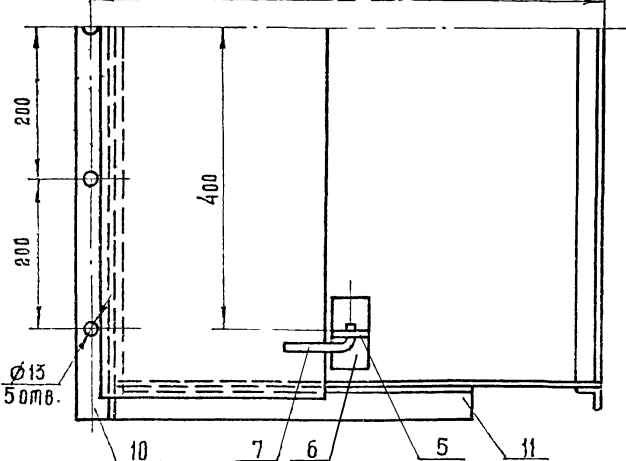
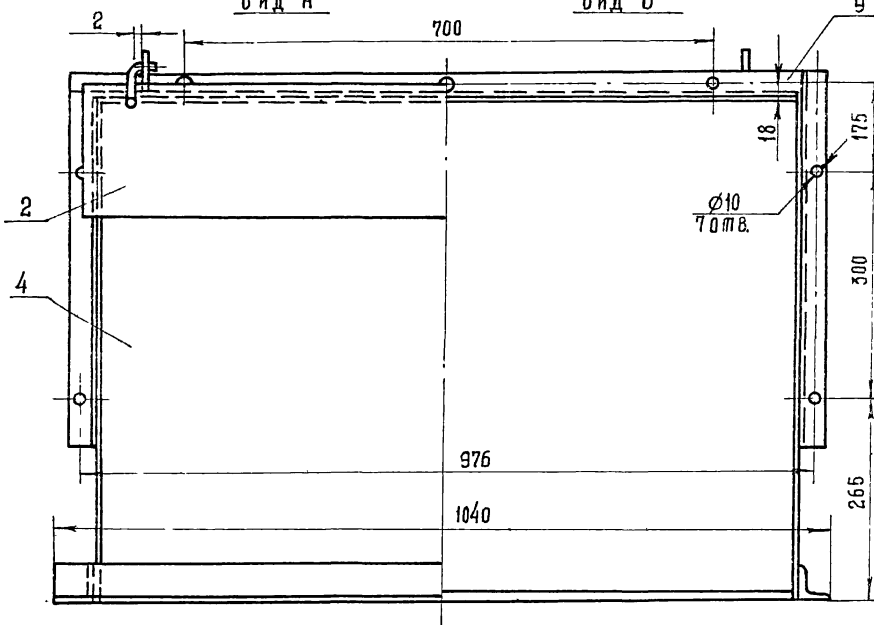
Формат А2

ТМЗ-940/1.00.Сб



Вид А

Вид Б



- Сварные швы выполнить по ГОСТ-5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Отверстия выполнить после сварки.

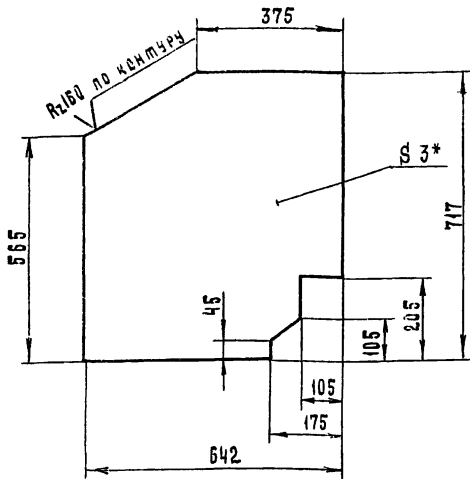
7833/2 14

ТМЗ-940/1.00.Сб ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		ГРЕБНЕВА	Ковалев	25.05.79	Р	58	1:5
Секция I					Лист		
Сборочный чертёж					Листов 1		
					Госкомсельхозтехника СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХНИКА		
					Саратов		



(V)



\* - Размер для справок

7833/2

ТМЗ-940/1.01 ТП 705-1-142

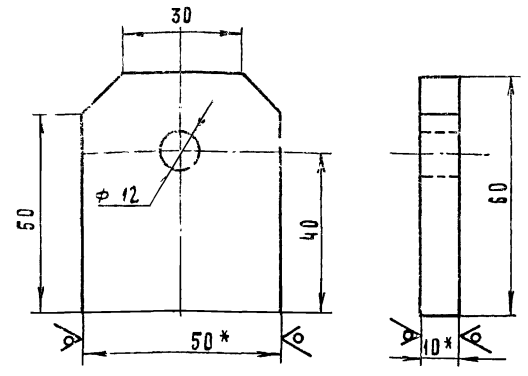
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	8.10.75	Лист боковой	Р	10	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	15.11.75				
Лист 3 ГОСТ 19904-74					Лист 1 листов 1		
Лист 5 ГОСТ 16523-70					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: А4		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
12			ТМЗ-940.00.с5	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 МВ-16 58.09		
		4		ГОСТ 7798-70	7	
		4		Гайка М 8.5.09		
		5		ГОСТ 5915-70	7	
		5		Шайба 8.01.09		
		5		ГОСТ 11371-78	7	

ТМЗ-940.00 7833/2 ТП 705-1-142

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	8.10.75	Кожух	Р	1	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	15.11.75				
Лист 1 листов 1					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

R280 (V)



\* - Размеры для справок

7833/2

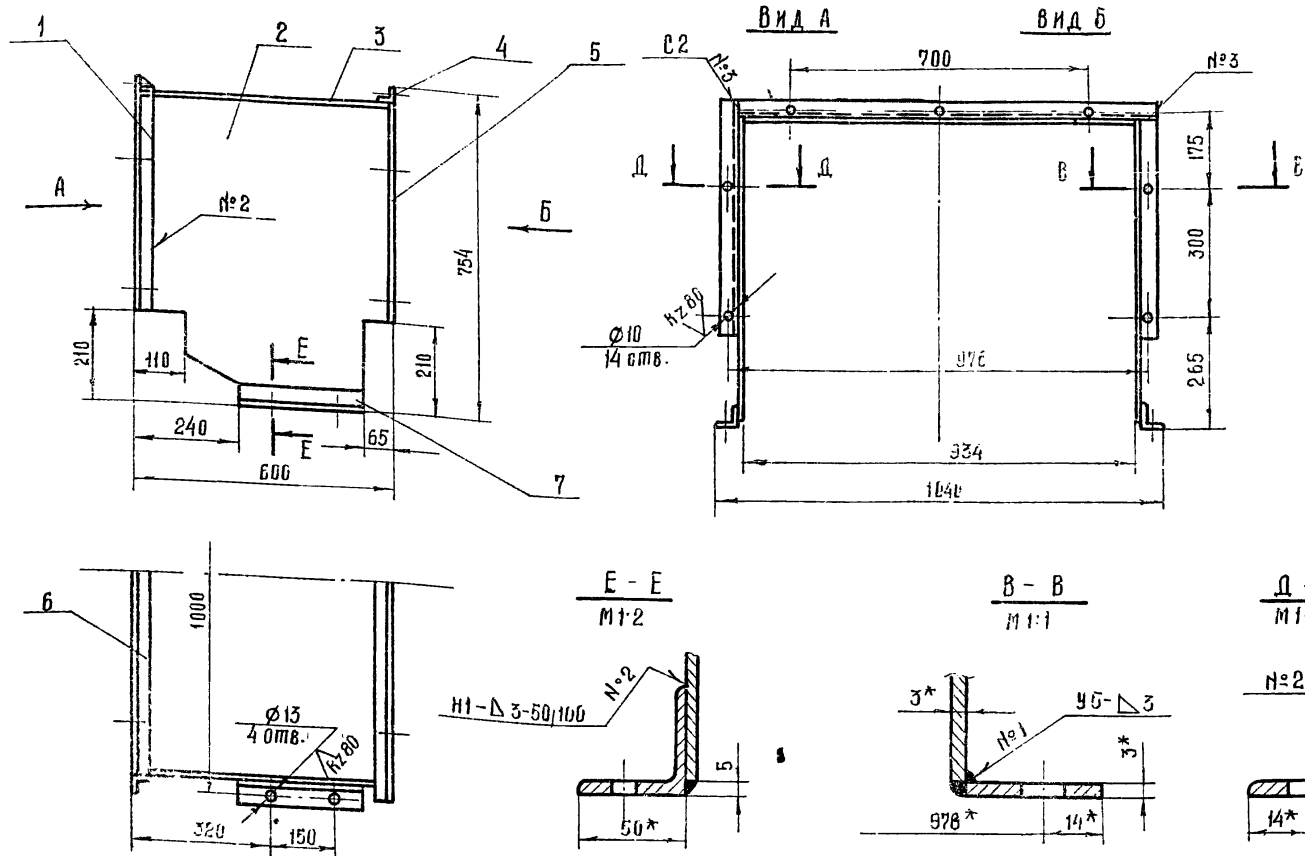
ТМЗ-940/1.05 ТП 705-1-142

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	8.10.75	Ушко	Р	0.2	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	15.11.75				
НАЧ. УПД.	ЗАРАКОВСКАЯ	Зар	15.11.75	Лист 1 листов 1			Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ
ГИП	ГОРБАЕВ	Гор	15.11.75	Лист 1 листов 1			
Лист 10.50 ГОСТ 103-76					Лист 1 листов 1		
Лист 5 ГОСТ 535-79					Лист 1 листов 1		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: А4		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
12			ТМЗ-940/1.00.с6	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		ТМЗ-940/1.01	Лист боковой	2	
64	2		ТМЗ-940/1.02	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Лист 5 ГОСТ 16523-70	1	8.0 кг
64	3		ТМЗ-940/1.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Лист 5 ГОСТ 16523-70	1	8.3 кг
64	4		ТМЗ-940/1.04	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Лист 5 ГОСТ 16523-70	1	12.3 кг
11	5		ТМЗ-940/1.05	Ушко	2	
64	6		ТМЗ-940/1.06	Полоса 5.50 ГОСТ 103-76 Лист 3 ГОСТ 535-79	2	0.4 кг
64	7		ТМЗ-940/1.07	Круг 10 ГОСТ 2590-74, L=125 Лист 3 ГОСТ 535-79	2	0.14 кг
64	8		ТМЗ-940/1.08	Уголок 6-32x32x3 ГОСТ 8509-72 Лист 3 ГОСТ 535-79	2	1.5 кг
64	9		ТМЗ-940/1.09	Уголок 6-32x32x3 ГОСТ 8509-72 Лист 3 ГОСТ 535-79	1	1.3 кг
64	10		ТМЗ-940/1.10	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Лист 3 ГОСТ 535-79	1	3.9 кг
64	11		ТМЗ-940/1.11	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Лист 3 ГОСТ 535-79	2	3.5 кг

ТМЗ-940/1.00 7833/2 ТП 705-1-142

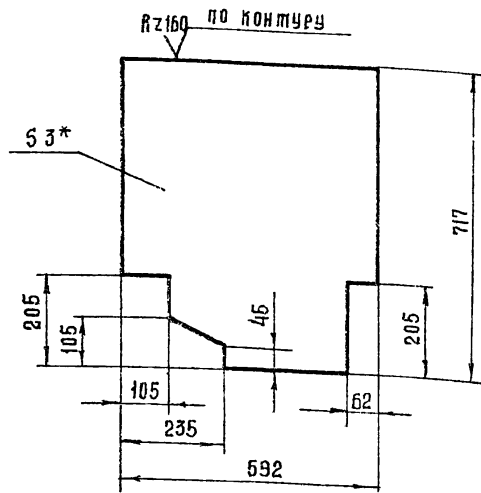
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	8.10.75	Секция I	Р	1	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	15.11.75				
Лист 1 листов 1					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		



7833/2

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

				ТМЗ-940/2.00.СБ ТТ 705-1-142		
				Секция II		
				Сборочный чертёж.		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	25.8	2009	Р	38
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.8	2009	МАСША	1:10
ГЛАВ. ИНЖ.	ЛАБЯНОВ	Ков	25.8	2009	Лист Листов 1	
НАЧ. ОФД.	ЗАРЯНОВСКИЙ	Ков	25.8	2009	Госкомсельхозтехника СССР	
ГИП	ГОГОЛЕВ	Ков	25.8	2009	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
Исполн.	ЕФИНА	Ков	25.8	2009	САРАТОВ	



\* - размер для справок.

7833/2

ТМЗ-940/2.02 ТТ 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	25.8	2009	Р	9.4
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.8	2009	МАСША	1:10
					Лист Листов 1	
					Госкомсельхозтехника СССР	
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
					САРАТОВ	

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
Документация						
		12	ТМЗ-940/2.00.СБ	Сборочный чертёж		
Детали						
Б4		1	ТМЗ-940/2.01	Уголок 6-32*32*3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=544	2	1,5 кг
И1		2	ТМЗ-940/2.02	Лист боковой	2	
Б4		3	ТМЗ-940/2.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70 592 x 936	1	12,5 кг
Б4		4	ТМЗ-940/2.04	Уголок 6-32*32*3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1004	1	1,4 кг
Б4		5	ТМЗ-940/2.05	Лента 3*32 ГОСТ 6009-74 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=512	2	0,75 кг
Б4		6	ТМЗ-940/2.06	Уголок 6-32*32*3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=940	1	1,3 кг
Б4		7	ТМЗ-940/2.07	Уголок 6-50*50*6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=295	2	2,1 кг

16

ТМЗ-940/2.00 7833/2 ТТ 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	25.8	2009	Р	9.4
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.8	2009	МАСША	1:10
					Лист Листов 1	
					Госкомсельхозтехника СССР	
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
					САРАТОВ	

Секция II

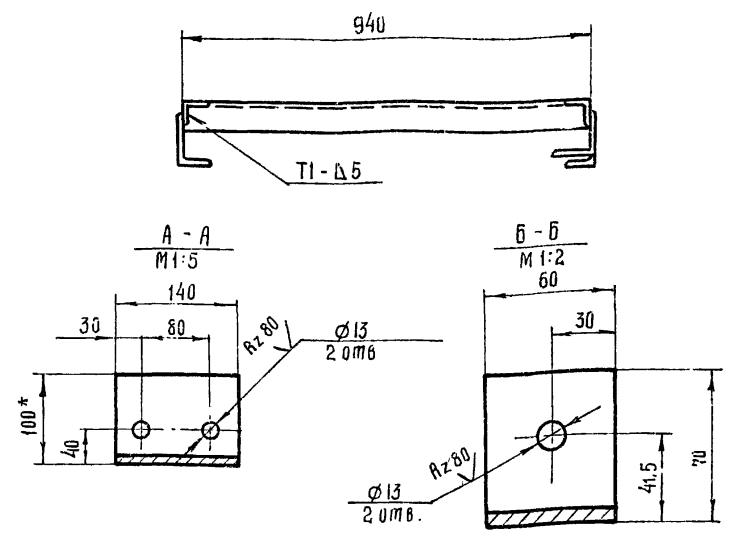
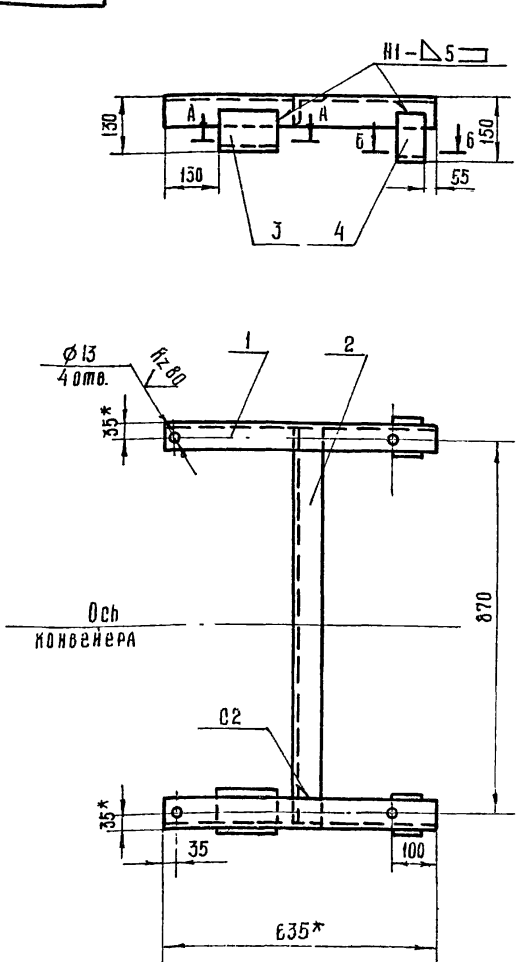
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
52			ТМЗ-110.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-110.01	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1020	4	19.6 кг
64	2		ТМЗ-110.02	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 520	2	3.9 кг
54	3		ТМЗ-110.03	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 100	2	0.5 кг
54	4		ТМЗ-110.04	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 80	2	0.4 кг
64	5		ТМЗ-110.05	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1460	2	44 кг
64	6		ТМЗ-110.06	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 430	2	6.4 кг
54	7		ТМЗ-110.07	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1460	2	21.6 кг
54	8		ТМЗ-110.08	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 650	2	9.4 кг
64	9		ТМЗ-110.09	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 120	2	1.9 кг
64	10		ТМЗ-110.10	Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 900	1	4.3 кг
64	11		ТМЗ-110.11	Уголок 6-100x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 900	1	6.8 кг
64	12		ТМЗ-110.12	Полоса 10x90 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 350	2	5.0 кг
64	13		ТМЗ-110.13	Полоса 5x75 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 210	2	1.2 кг

ТМЗ-110.00				7833/2	77705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА		Ковалев	25.7.79	Р		1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ		Ковалев	25.7.79			
РАМА					ОСНОВНЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ПРИВОДНОГО БАРАБАНА					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА					Формат И1		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-200.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-200.01	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 635	2	
11	2		ТМЗ-200.02	Уголок	1	
64	3		ТМЗ-200.03	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 140	1	2.1 кг
64	4		ТМЗ-200.04	Уголок 6-110x70x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 60	2	1.1 кг

ТМЗ-200.00				7833/2	77705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА		Ковалев	25.7.79	Р		1
ПРОВЕРКА	КОВАЛЕВ		Ковалев	25.7.79			
РАМА					ОСНОВНЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ГОЛОВНАЯ					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА					Формат И1		

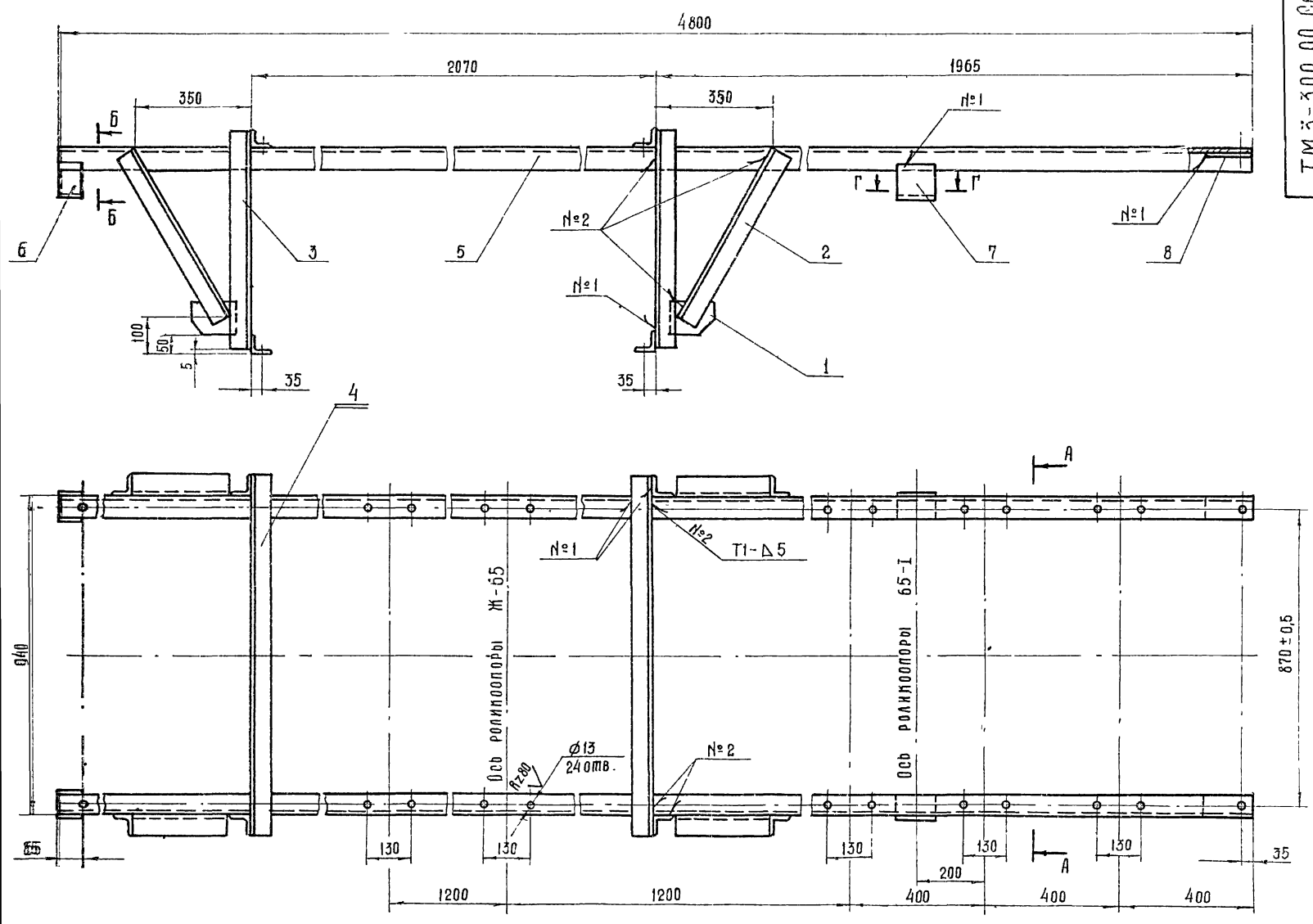
ТМЗ-200.00.СБ



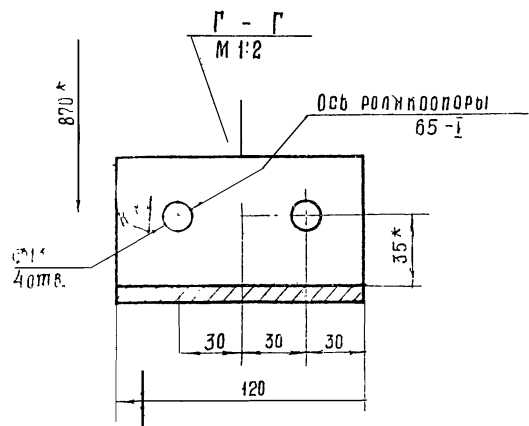
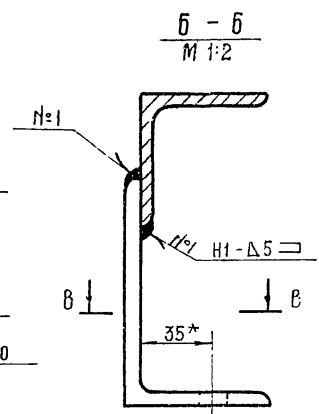
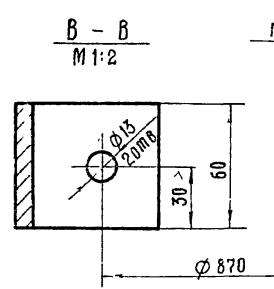
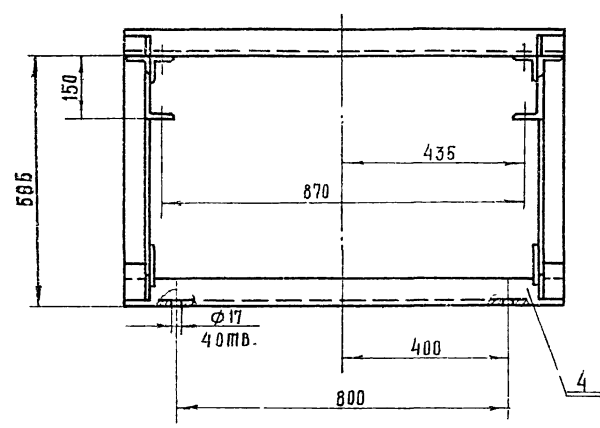
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнять после сварки по сопрягаемым деталям.
- 3.\* - размеры для справок.

17  
7833/2

ТМЗ-200.00.СБ				77705-1-142			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА		Ковалев	25.7.79	Р	13,8	1:10
ЛИНИЮ ДТ	КАБАНОВ		Ковалев	25.7.79			
НАЧ. ОУД.	ЗАРЯВСКАЯ		Ковалев	25.7.79			
Г.К.П.	ГОГОЛЕВ		Ковалев	25.7.79			
И КОМП.	ЕСИНА		Ковалев	25.7.79			
РАМА					ОСНОВНЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ГОЛОВНАЯ.					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.					г. САРАТОВ		



А - А повернуто

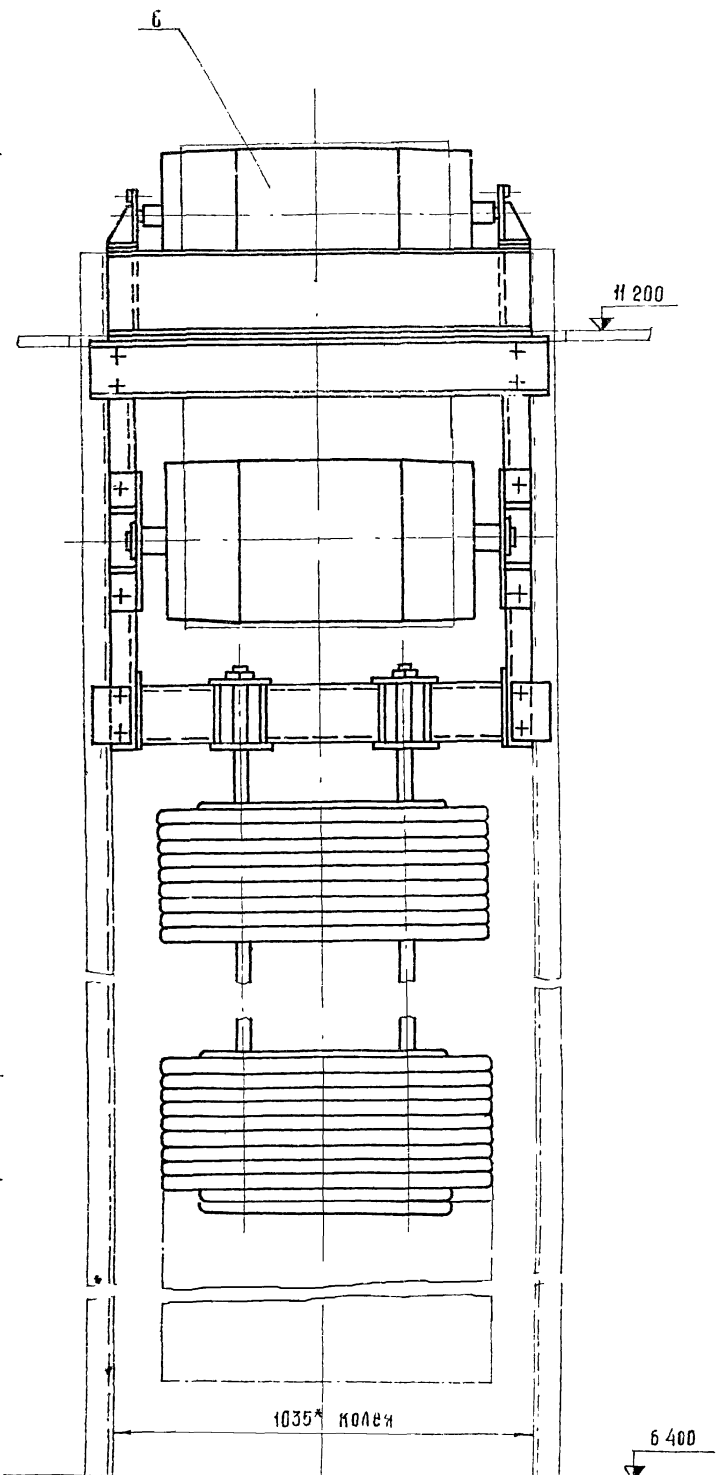
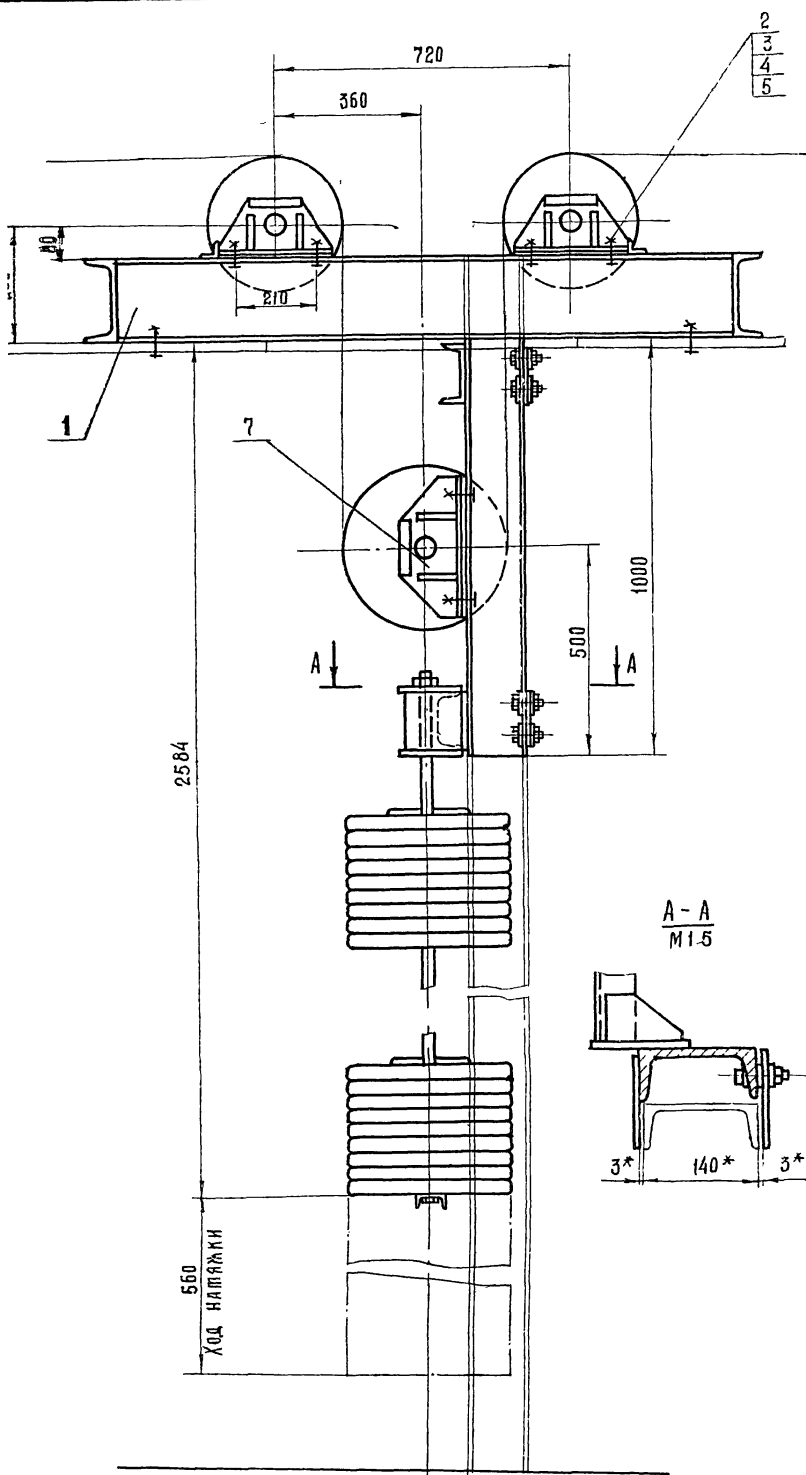


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Отверстия выполнить после сварки.

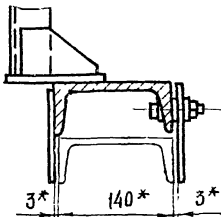
7833/2 18

				ТМЗ-300.00.06 ТП 705-1-142				
ИЗМ	Лист	№ доп.	подп.	Дата	Рама концевая. Сборочный чертеж.	Лист	№	из
РАЗРАБ.	Гребнева			23.7.78		Р	96	1-16
ПРОВ.	Повалев			29.7.78				
ПРОВ.	Паванов			25.8.78				
НАЧ. ОТД.	Заряновская			25.8.78				
ГИП	Гоголев			25.8.78				
И ПОДП.	Есина			25.8.78				
					Госкомсельхозтехника СССР ТИПРОПРОМСЕЛХОЗСТРОЙ Г. САРАТОВ			



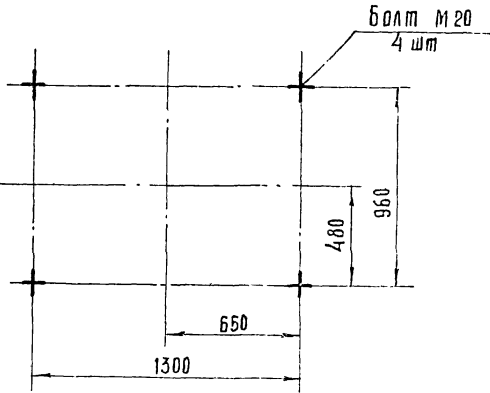
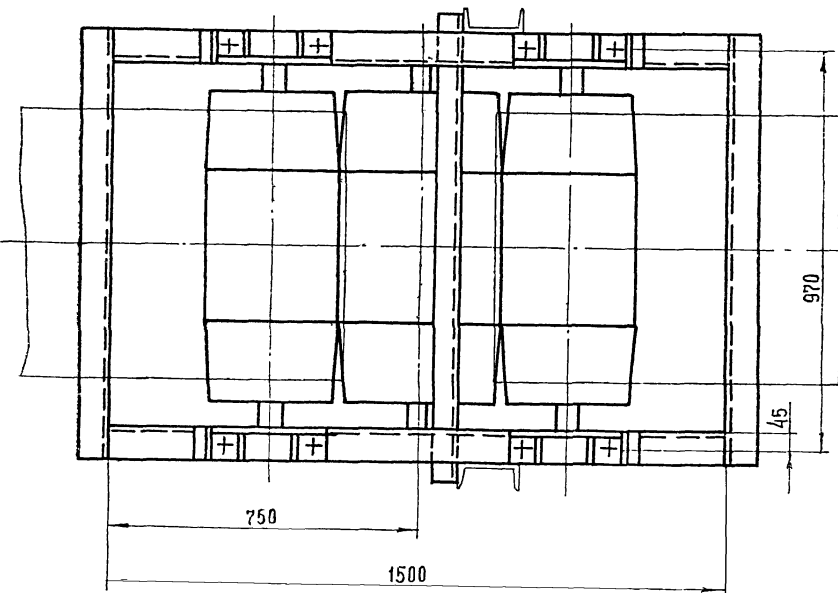


A - A  
M 1:5



ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

M 1:20



\* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

7333/2 20

ТМЗ - 500.00 СБ 77725-1-42

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Натяжное устройство. Сборочный чертёж.	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							Р	1950
РАЗРАБ.		ГРЕБЕНЕВА	<i>Гребенева</i>	23.08.55		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	28.08.55		ГОСНОМСЕЛОЗТЕХНИКА СССР		
УЛ. ИЖКОМ		КАБАЧОВ	<i>Кабачов</i>	22.09.55		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
НАЧ. ОТД.		ЗАРАЛОВСКАЯ	<i>Зараловская</i>	25.09.55		г. Саратов		
ГЛАВ.		ГОГОЛЕВ	<i>Гоголев</i>	25.09.55				
И. АКТЕ.		СИНКА	<i>Синка</i>	29.09.55				

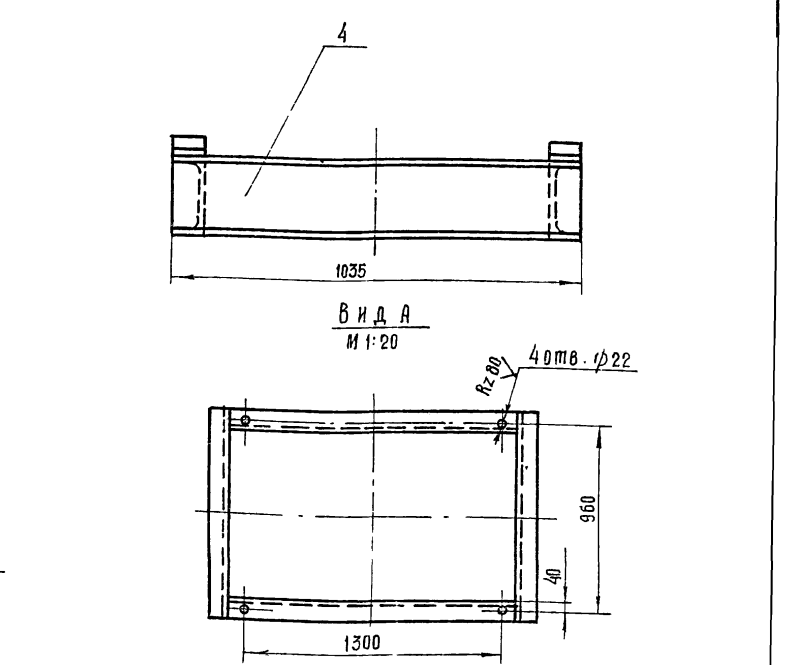
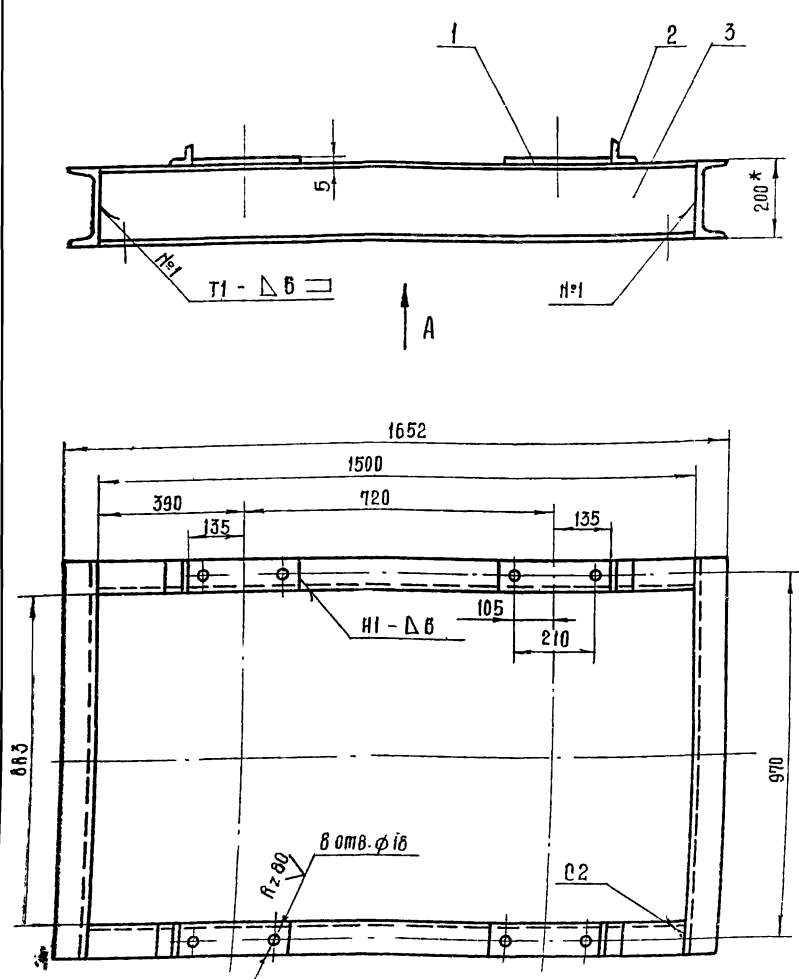
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
2			ТМЗ-500.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
2	1		ТМЗ-510.00.СБ	рама натяжного устройства	1	
				Стандартные изделия		
	2			Болт М20х60.58.09 ГОСТ 7798-70	8	
	3			Гайка М20.5.09 ГОСТ 5915-70	8	
	4			Шайба 20.65Г.09		
				ГОСТ 6402-70	8	
	5			Шайба 20.01.09 ГОСТ 1371-78	8	
				Прочие изделия		
				Барабан 6532-60		
				Е1-120-61	2	
				Натяжка 65408-60-I-15		
				Е1-124-61	1	

Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ-500.00		7833/2
Разраб.		Гребнева	Ковалев	23/12	ТТ 705-1-142		
Пров.		Ковалев	Ковалев	23/12	Лист 1		Листов 1
Натяжное устройство				Госпомсельхозтехника СССР, Гипропроемсельстрой г. Саратов			
Копировал: Прошина				Формат II			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-510.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Материалы		
	1			Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	4	3,3 кг
				76x270		
	2			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	4	1,12 кг
				L=76		
	3			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	55,2 кг
				L=1500		
	4			L=1032	2	38 кг

Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ-510.00		7833/2
Разраб.		Гребнева	Ковалев	23/12	ТТ 705-1-142		
Пров.		Ковалев	Ковалев	23/12	Лист 1		Листов 1
РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА				Госпомсельхозтехника СССР, Гипропроемсельстрой г. Саратов			
Копировал: Прошина				Формат II			

ТМЗ-510.00.СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа 942 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3. \* Размеры для справок.

Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ-510.00.СБ		7833/2
Разраб.		Гребнева	Ковалев	23/12	ТТ 705-1-142		
Пров.		Ковалев	Ковалев	23/12	Лист 1		Листов 1
РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА				Госпомсельхозтехника СССР, Гипропроемсельстрой г. Саратов			
Сборочный чертёж.				Лист 1			
М.И. КОЛОДЯ				М.А. КОЛОДЯ			
И.И. КОЛОДЯ				И.И. КОЛОДЯ			
Н.И. КОЛОДЯ				Н.И. КОЛОДЯ			
К.И. КОЛОДЯ				К.И. КОЛОДЯ			
Л.И. КОЛОДЯ				Л.И. КОЛОДЯ			
О.И. КОЛОДЯ				О.И. КОЛОДЯ			
П.И. КОЛОДЯ				П.И. КОЛОДЯ			
Р.И. КОЛОДЯ				Р.И. КОЛОДЯ			
С.И. КОЛОДЯ				С.И. КОЛОДЯ			
Т.И. КОЛОДЯ				Т.И. КОЛОДЯ			
У.И. КОЛОДЯ				У.И. КОЛОДЯ			
Ф.И. КОЛОДЯ				Ф.И. КОЛОДЯ			
Х.И. КОЛОДЯ				Х.И. КОЛОДЯ			
Ц.И. КОЛОДЯ				Ц.И. КОЛОДЯ			
Ч.И. КОЛОДЯ				Ч.И. КОЛОДЯ			
Ш.И. КОЛОДЯ				Ш.И. КОЛОДЯ			
Щ.И. КОЛОДЯ				Щ.И. КОЛОДЯ			
Ъ.И. КОЛОДЯ				Ъ.И. КОЛОДЯ			
Ы.И. КОЛОДЯ				Ы.И. КОЛОДЯ			

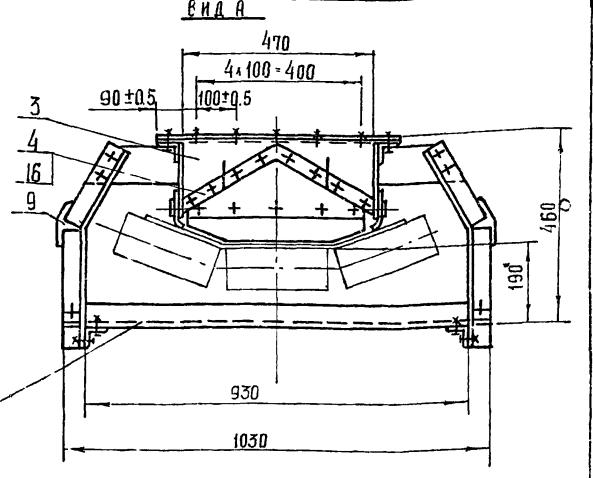
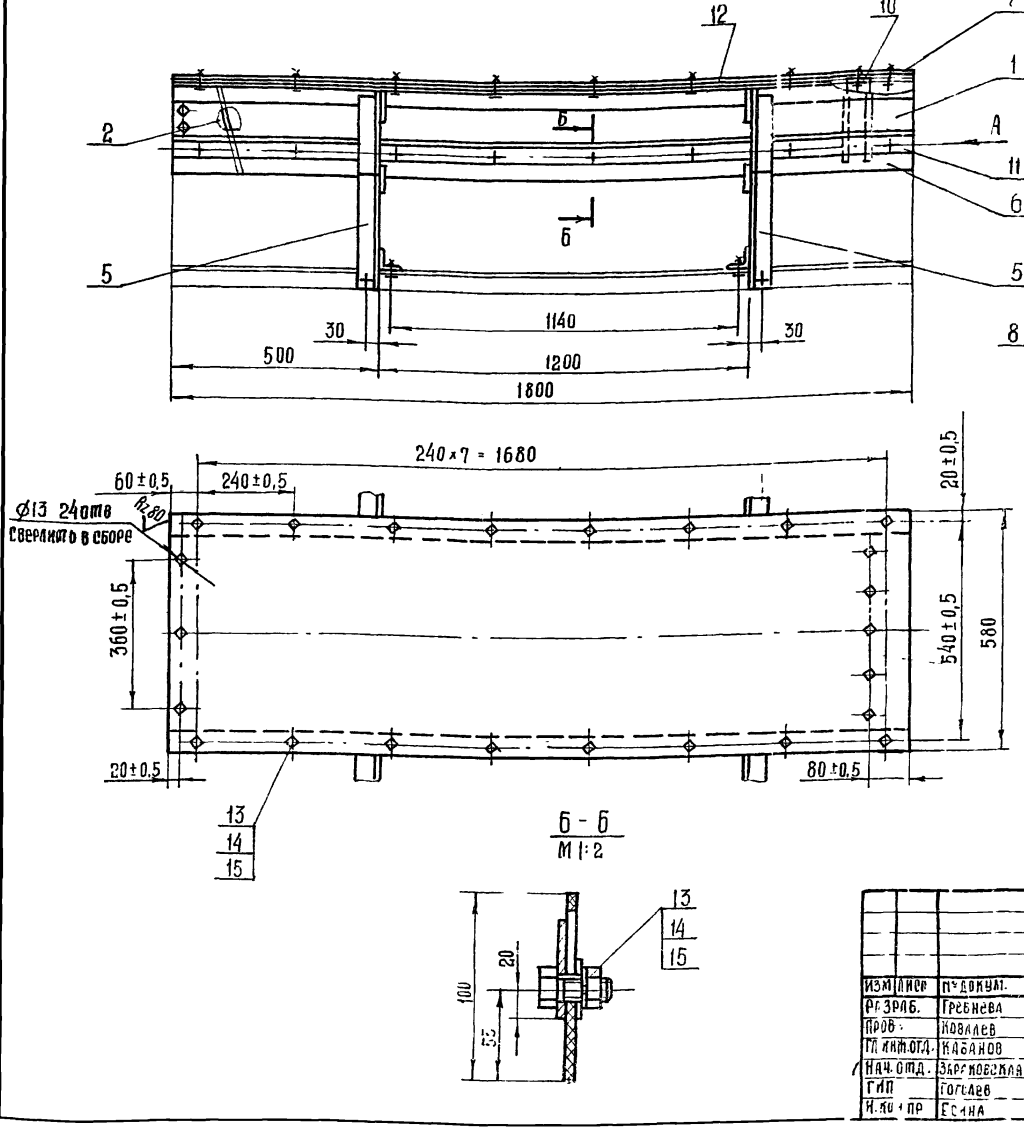
Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-600.00.Сб	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
11	1		ТМЗ-610.00.Сб	Стенка боковая	2	1-левая 1-правая
11	2		ТМЗ-620.00.Сб	Стенка торцевая	1	
				Детали		
11	3		ТМЗ-600.01	Завеса	1	
11	4		ТМЗ-600.02	Полоса	8	
11	5		ТМЗ-600.03	Стойка	4	2-левых 2-правых
11	6		ТМЗ-600.04	Полоса	2	
64	7		ТМЗ-600.05	Крышка Лист 2 ГОСТ 19904-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70 580 x 1800	1	16 кг
64	8		ТМЗ-600.06	Уголок 650 x 50 x 5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1030	2	7,5 кг

ТМЗ-600.00				7833/2 ТТ 705-1-142		
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РЗР/АБ	Гребнева	Гребнева	Кол	25.12.79	1	2
Пров.	Ковалев	Ковалев	Кол	25.12.79	Лоток направляющий	
Копировал: Прошина				Формат: И		

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Полоса 4x60 ГОСТ 103-76 Лист 3 ГОСТ 535-79		
64	9		ТМЗ-600.07	l=100	4	0,72 кг
64	10		ТМЗ-600.08	l=470	1	0,88 кг
64	11		ТМЗ-600.09	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Лист 3 ГОСТ 535-79 l=1800	2	3,6 кг
64	12		ТМЗ-600.10	Проладина Резина-пластичная 4мб-АМ ГОСТ 7338-77 1800 x 50	2	12 кг
				Стандартный изделия		
			13	Болт М 12 x 35 58 09 ГОСТ 7798-70	64	
			14	Гайка М 12 5 09 ГОСТ 5915-70	64	
			15	Шайба пруж 12 65Г 09 ГОСТ 6402-70	64	
			16	Защелка 6x13 ГОСТ 10299-68	16	

ТМЗ-600.00				7833/2 ТТ 705-1-142		
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Листов
					2	
Копировал: Прошина				Формат: И		

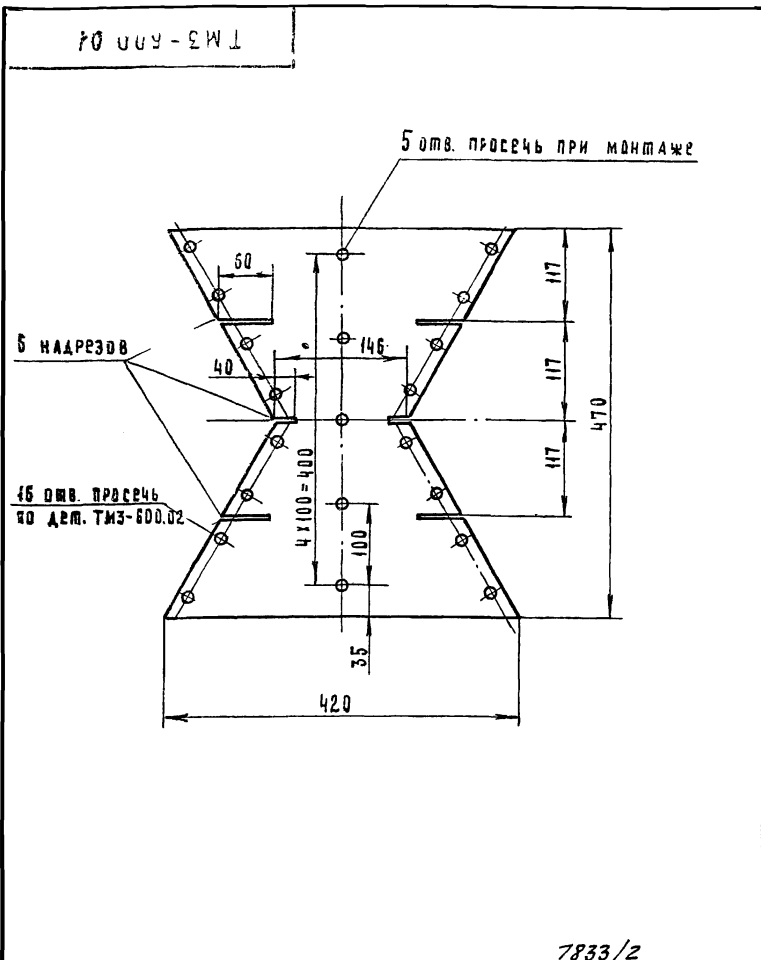
90°00'00" - E W L



Отверстия в крышке лотка и проладинах под течку, вентиляционный отсос и болты выполнить по месту при монтаже.

ТМЗ-600.00.Сб				7833/2 22 ТТ 705-1-142		
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РЗР/АБ	Гребнева	Гребнева	Кол	25.12.79	1	1
Пров.	Ковалев	Ковалев	Кол	25.12.79	Лоток направляющий. Сборочный чертёж.	
Нач. отд.	Зарубковская	Зарубковская	Кол	25.12.79	Госпомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ	
Гип	Ковалев	Ковалев	Кол	25.12.79		
И. доп. пр.	Есина	Есина	Кол	25.12.79		

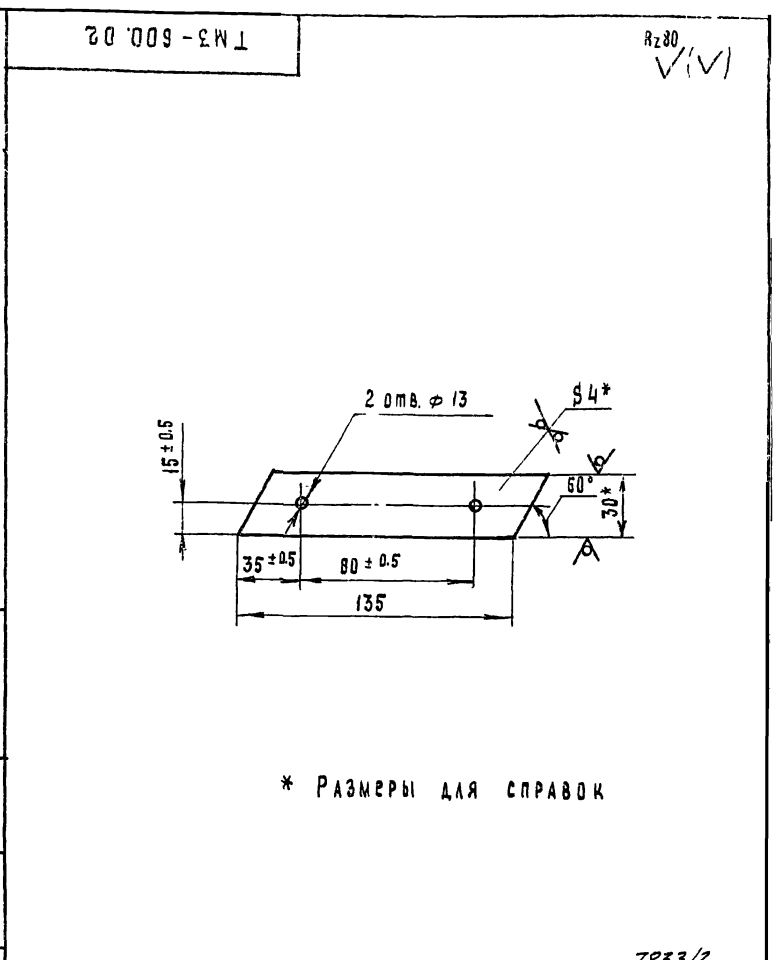




7833/2

ТМЗ-600.01 77705-1-142

Изм.	Лист	№ док.ч.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	25.02.79		Р	0.2	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1
Копироваа: Мамверва					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
					Формат: 11		

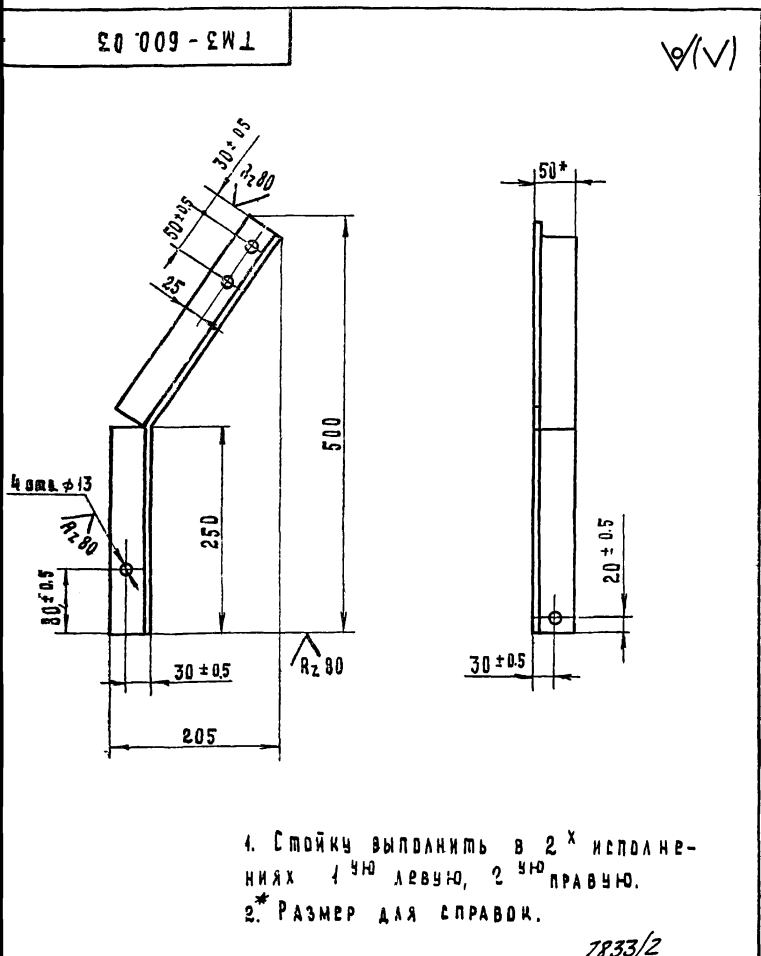


7833/2

ТМЗ-600.02 77705-1-142

\* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ док.ч.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	25.02.79		Р	0.14	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1
Копироваа: Мамверва					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
					Формат 11		

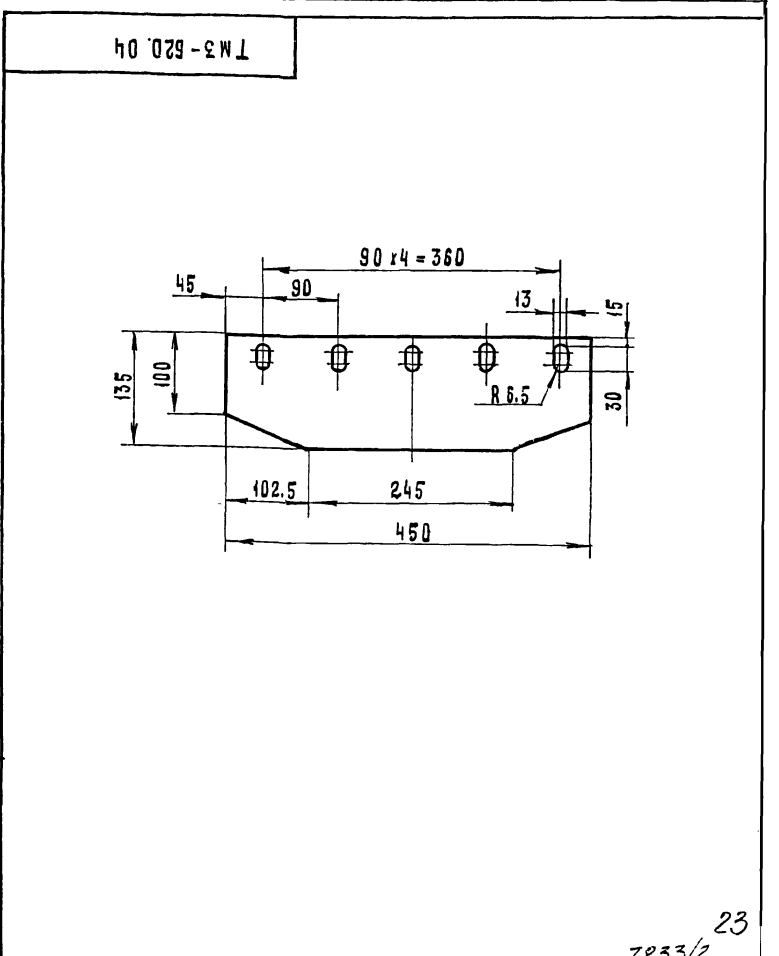


7833/2

ТМЗ-600.03 77705-1-142

1. Стойки выполнить в 2<sup>х</sup> исполнениях 1<sup>ую</sup> левую, 2<sup>ую</sup> правую.  
2. \* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ док.ч.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	25.02.79		Р	2	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1
Копироваа: Мамверва					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
					Формат: 11		



23

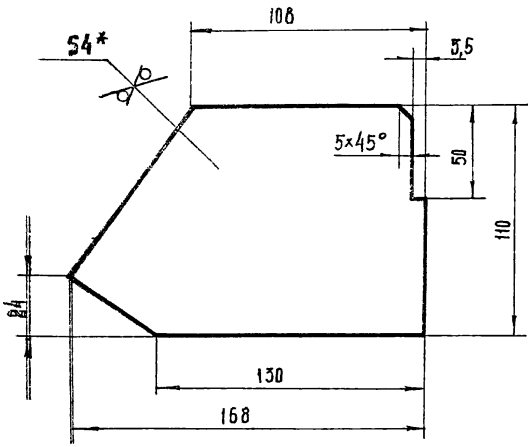
7833/2

ТМЗ-620.04 77705-1-142

Изм.	Лист	№ док.ч.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Грбн	25.02.79		Р	0.5	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1
Г.И.И.О.М.	КАБАНОВ	Каб	25.02.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Нач. отд.	Зарковская	Зар	25.02.79		Резина - пластина БТ-А-Т ГОСТ 7338-77*		
ГИП	ГОГЛАЕВ	Гог	25.02.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Н. контр.	Есина	Ес	25.02.79		Формат: 11		

ТМЗ-610.01

Rz 160 (V)



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

7833/2

ТМЗ-610.01 ТТ 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА				Р	0,53	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ				Лист Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
Копировал: Прошина					Формат И		

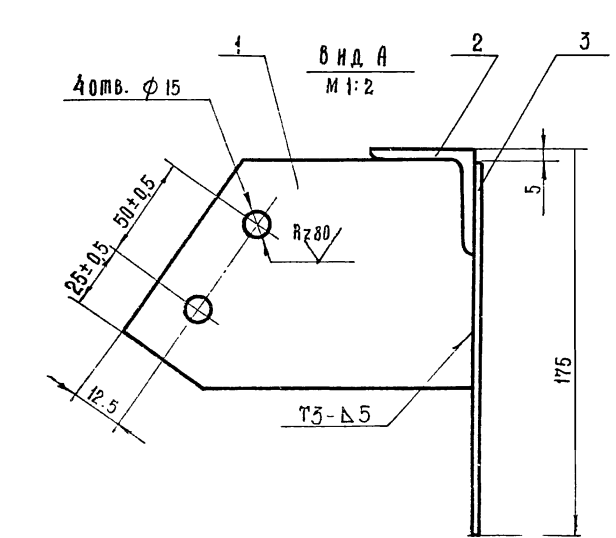
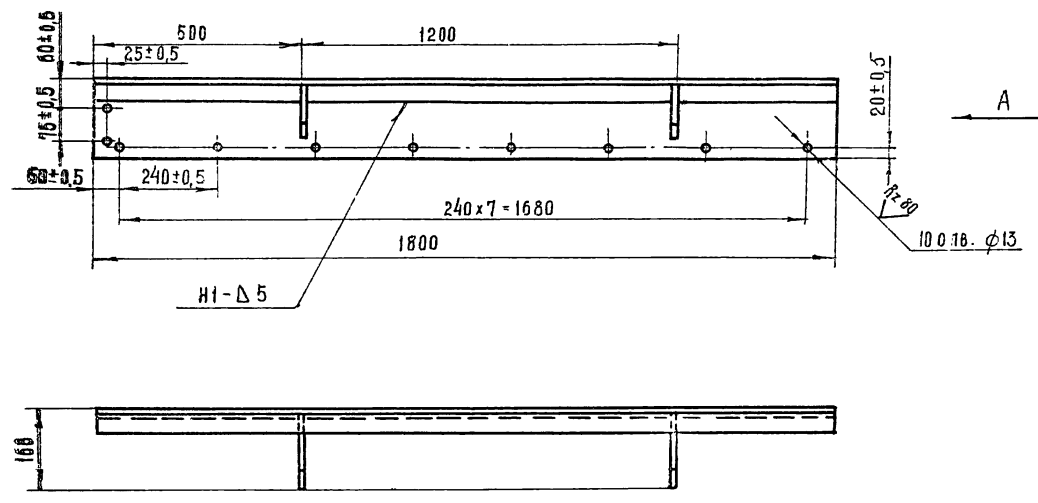
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Альбом И						
Документация						
И2			ТМЗ-610.00 СБ	Сборочный чертёж		
Детали						
И1	1		ТМЗ-610.01	Пластина	2	
Б4	2		ТМЗ-610.02	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1800	1	6,7 кг
Б4	3		ТМЗ-610.03	Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 170x1800	1	10 кг

Изм. № Подп. Дата  
Изм. № Подп. Дата  
Изм. № Подп. Дата  
Изм. № Подп. Дата

ТМЗ-610.00 7833/2 ТТ 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА				Р		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ				Лист Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
Копировал: Прошина					Формат И		

ТМЗ-610.00 СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
2. Отверстия выполнить после сварки
3. На изделии изготовить 2 стенки. одну- левую, вторую- правую.

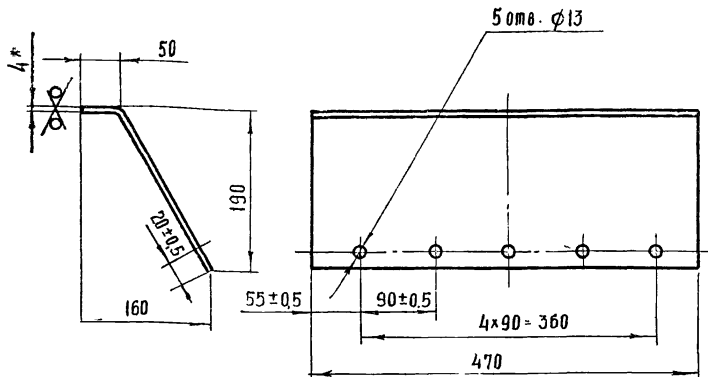
7833/2 24

ТМЗ-610.00 СБ ТТ 705-1-142

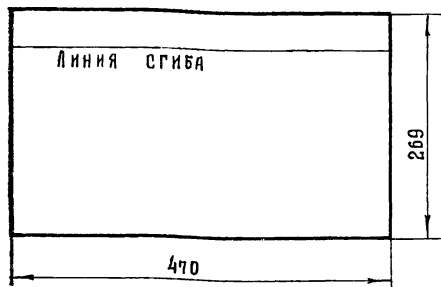
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА				Р	17,8	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ				Лист Листов 1		
Л.И.И.О.И.Д.	КАВАНОВ				Лист Листов 1		
Н.И.О.И.Д.	ЗАРАКОВСКАЯ				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
И.И.П.	ГОГОЛЕВ				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
И.И.О.И.Д.	БЕКИНА				г. САРАТОВ		

10 029-ЭШ I

Rz 80 (✓)



РАЗВЕРТКА



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7833/2

ТМЗ-620.01 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25/8	Р	4	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25/8	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

Копировал: Прошина

Формат И

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
И			ТМЗ-620.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		ТМЗ-620.01	Стенка	1	
И	2		ТМЗ-620.02	Стенка	2	
Б4	3		ТМЗ-620.03	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79 ε=450	1	0,42 кг
И	4		ТМЗ-620.04	Пластина	1	
				Стандартные изделия		
	5			Болт М12x35.58.09 ГОСТ 7798-70	5	
	6			Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	5	
	7			Шайба 12.65Г.09 ГОСТ 6402-70	5	

ТМЗ-620.00

7833/2

ТП 705-1-142

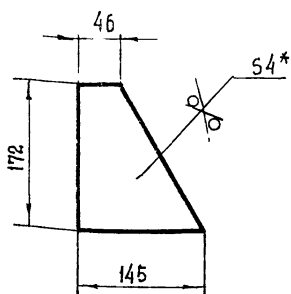
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25/8	Р	6	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25/8	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

Копировал: Прошина

Формат И

20 029-ЭШ I

Rz 80 (✓)



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

7833/2

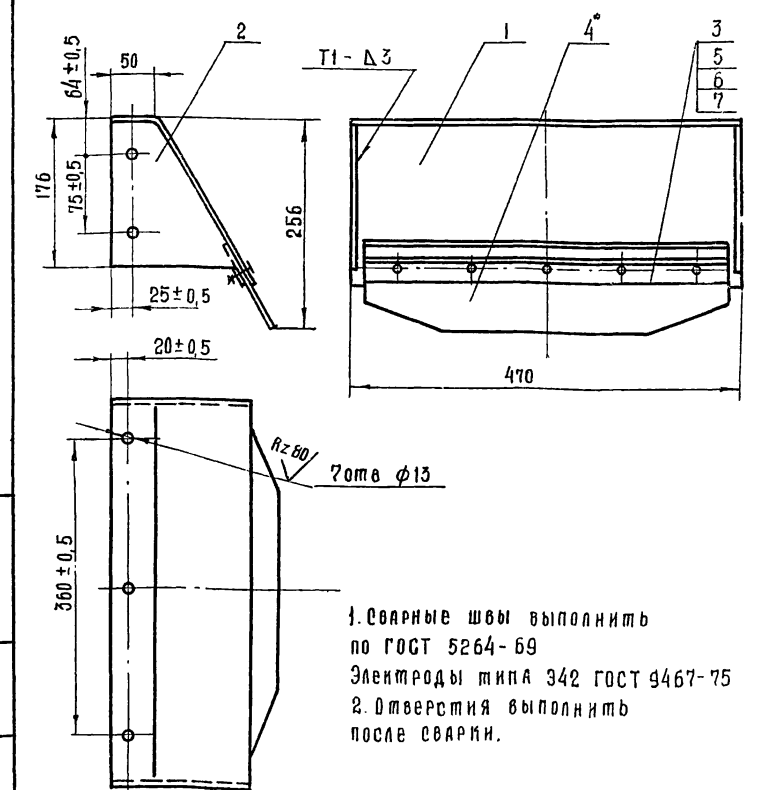
ТМЗ-620.02 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25/8	Р	0,53	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25/8	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

ТМЗ-620.00 СБ

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75  
2. Отверстия выполнить после сварки.

25  
7833/2

ТМЗ-620.00 СБ ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25/8	Р	6	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25/8	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
2	ТМЗ-800.00.СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
		Уголок 6-110x70x6,5 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-79		
4	ТМЗ-800.01	L = 200	1	
4	ТМЗ-800.02	L = 80	1	
4	ТМЗ-800.03	Полоса 5x80 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 70	4	
4	ТМЗ-800.04	Круг 6 ГОСТ 2590-71 ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 150	4	
		Стандартные изделия		
		Болт ГОСТ 7798-70		
5		M 10 x 35.58.09	4	
6		M 10 x 65.58.09	8	
7		M 10 x 85.58.09	4	
8		Гайка M10.5.09 ГОСТ 5915-70	16	
9		Шайба 10.65.09 ГОСТ 6402-70	4	
10		Шайба 10.01.09 ГОСТ 11371-78	24	
		Прочие изделия		
11	E1-201-68	Устройство выключающее канатное	1	
		Материалы		
12		Канат 2-Г-П-Н-160 ГОСТ 3062-69		п.м. 26

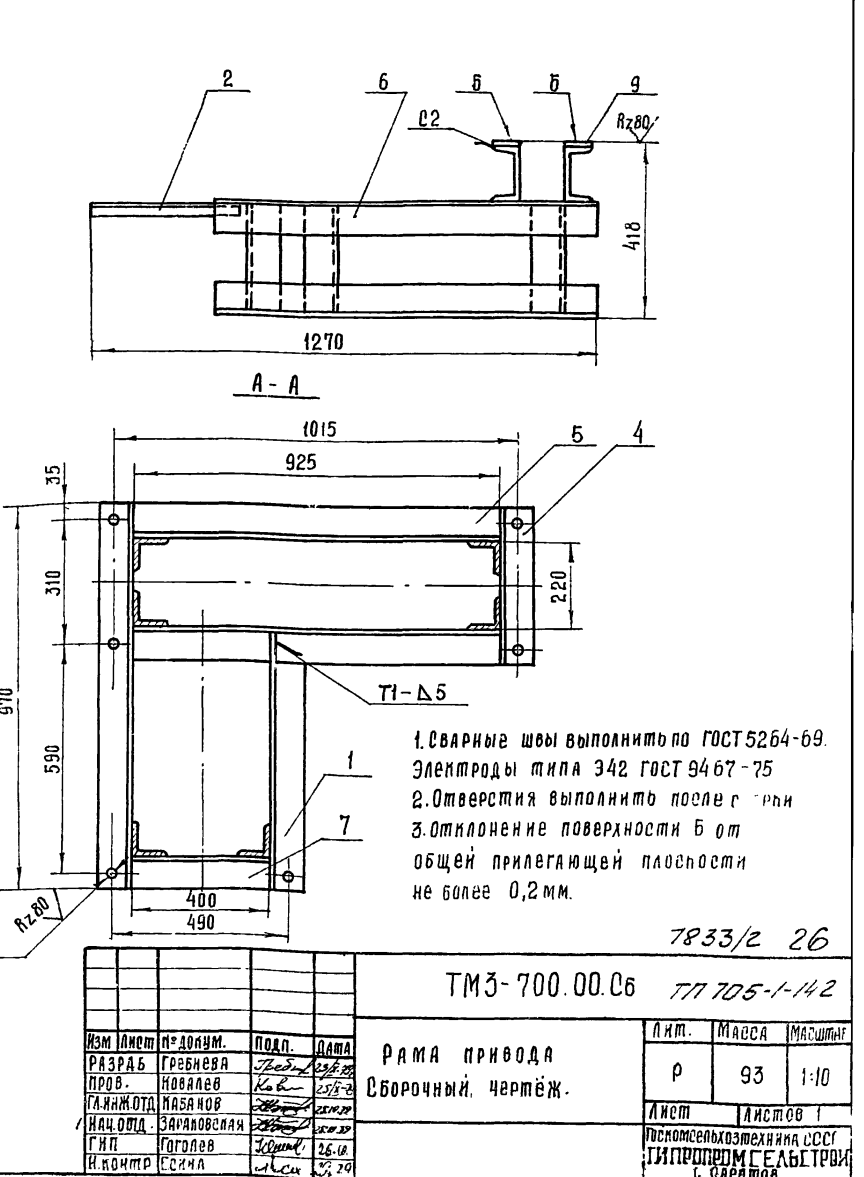
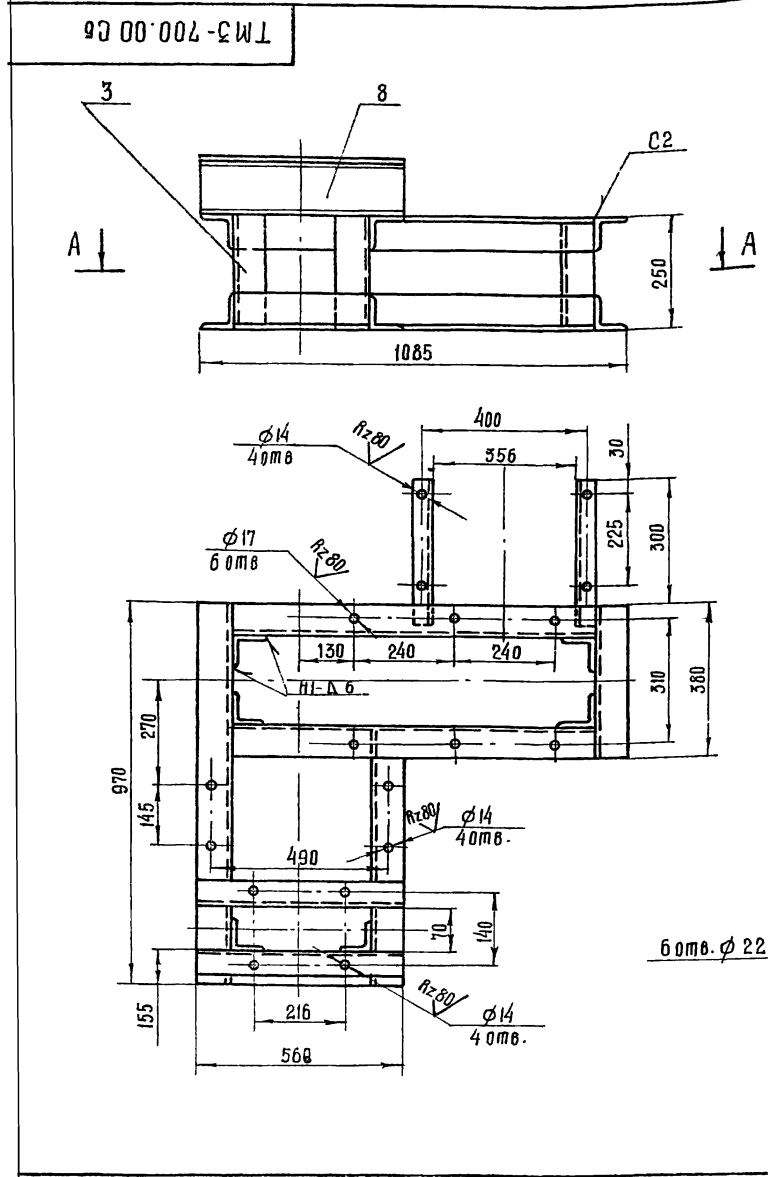
ТМЗ-800.00		7833/2
ТМЗ-800.00		ТТ 705-1-142
Изм	Лист	Листов
РАЗРАБ. ГРЕБНЕВА	ПОДП. Ковалев	1
ПРОВ. Ковалев	КОС	1
Установка тросового выключающего устройства.		
ЛСХОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
Г. САРАТОВ		

Копировал: Прошина Формат 11

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
2	ТМЗ-700.00.СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
11	ТМЗ-700.01	Связь	2	1-ЛЕВАЯ 2-ПРАВАЯ
		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-79		
64	ТМЗ-700.02	L = 350	2	1.68 кг
		Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-79		
64		L = 240	6	10,6 кг
64		L = 70	2	5,6 кг
64		L = 425	4	27,2 кг
64		L = 970	2	14,3 кг
64		L = 400	1	2,9 кг
		Швеллер 16 ГОСТ 80-72 ст 3 ГОСТ 535-79		
64	ТМЗ-700.03	L = 560	2	16 кг
		Полоса 8x60 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-79		
64	ТМЗ-700.04	L = 560	2	4,6 кг

ТМЗ-700.00		7833/2
ТМЗ-700.00		ТТ 705-1-142
Изм	Лист	Листов
РАЗРАБ. ГРЕБНЕВА	ПОДП. Ковалев	1
ПРОВ. Ковалев	КОС	1
РАМА ПРИВОДА		
ЛСХОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
Г. САРАТОВ		

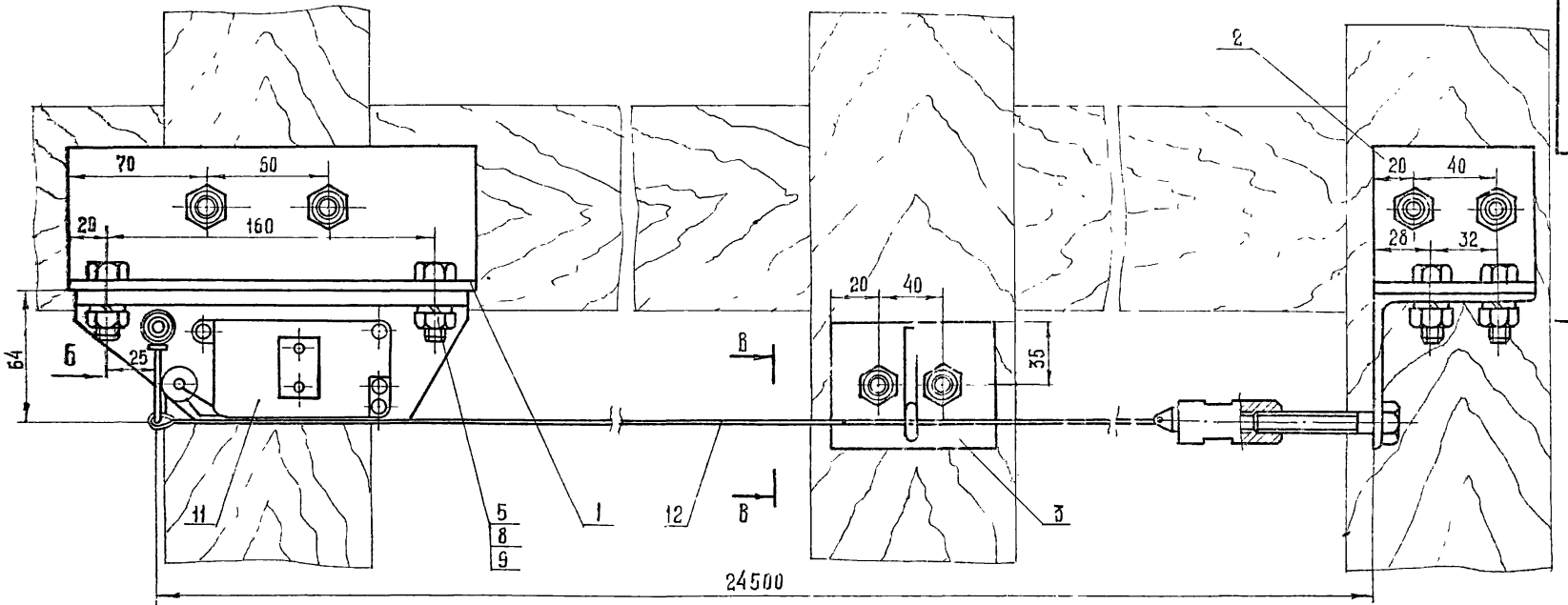
Копировал: Прошина Формат 11



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- Отверстия выполнить после сборки
- Отклонение поверхности Б от общей прилегающей плоскости не более 0,2 мм.

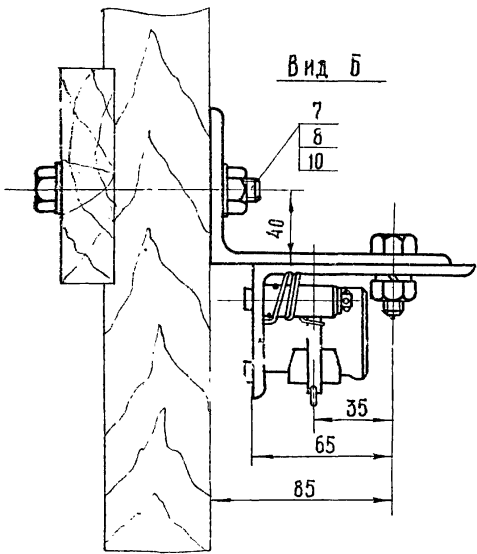
ТМЗ-700.00.СБ		7833/2
ТМЗ-700.00.СБ		ТТ 705-1-142
Изм	Лист	Листов
РАЗРАБ. ГРЕБНЕВА	ПОДП. Ковалев	1
ПРОВ. Ковалев	КОС	1
ТАКЖЕ ОТД. КАБАНОВ		
ИЗМ. ОТД. ЗАЯКОВСКИЙ		
ГИП. ГОЛОВЕВ		
И. КОМП. ЕКИНА		
РАМА ПРИВОДА		
Сборочный чертёж.		
Лит.	Масса	Масштаб
Р	93	1:10
ЛСХОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ		
Г. САРАТОВ		

Вид А

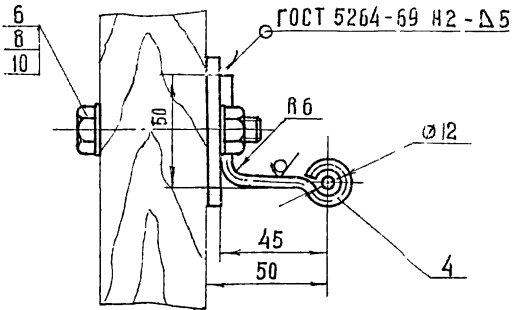


ТМЗ-800.00.С6

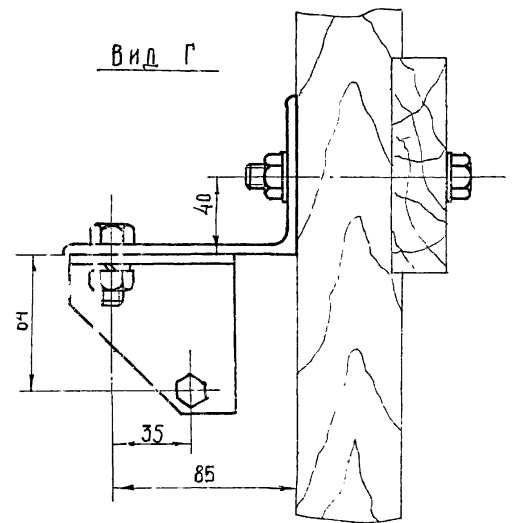
Вид Б



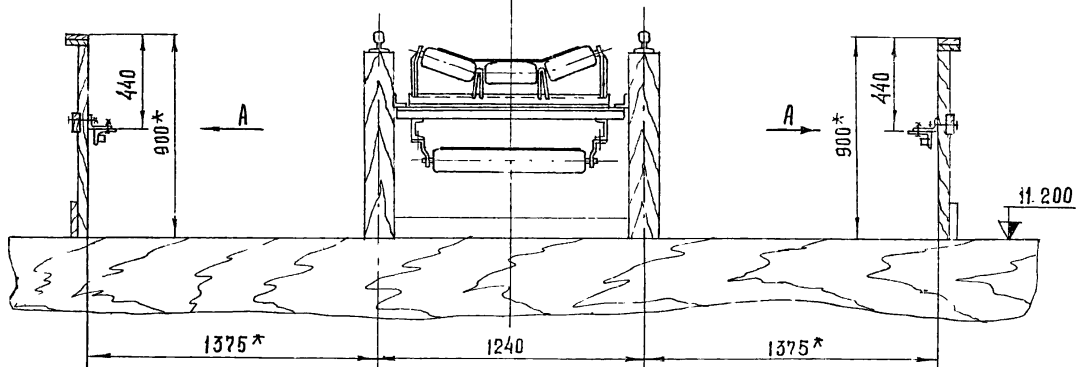
В - В



Вид Г



Ось конвейера ленточного горизонтального №1



\* Размеры для справок

7833/2 27

ТМЗ-800.00.С6 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка тросового выключателя устройства.	Лист	Масса	Масштаб
	р				Сборочный чертеж.	21		1:2
РАЗРАБ.		Гребнева		21.8.78				
ПРОВ.		Кобалев		25.8.78				
ГЛ. ИНЖ. ОЦД.		Кабанов		25.8.78				
НАЧ. ОТД.		Заряков		25.8.78				
ГИП		Гоголев		16.9.78				
И. КОНТР.		Евнина		18.9.78				

Лист 1 из 1  
Гослеспехвозтехмак СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ  
г. Саратов

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
И1			ТМЗ-900.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
				Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
Б4	1		ТМЗ-900.01	100x92	1	0,6 кг
Б4	2		ТМЗ-900.02	90x100	1	0,6 кг
Б4	3		ТМЗ-900.03	120x100	1	0,74 кг

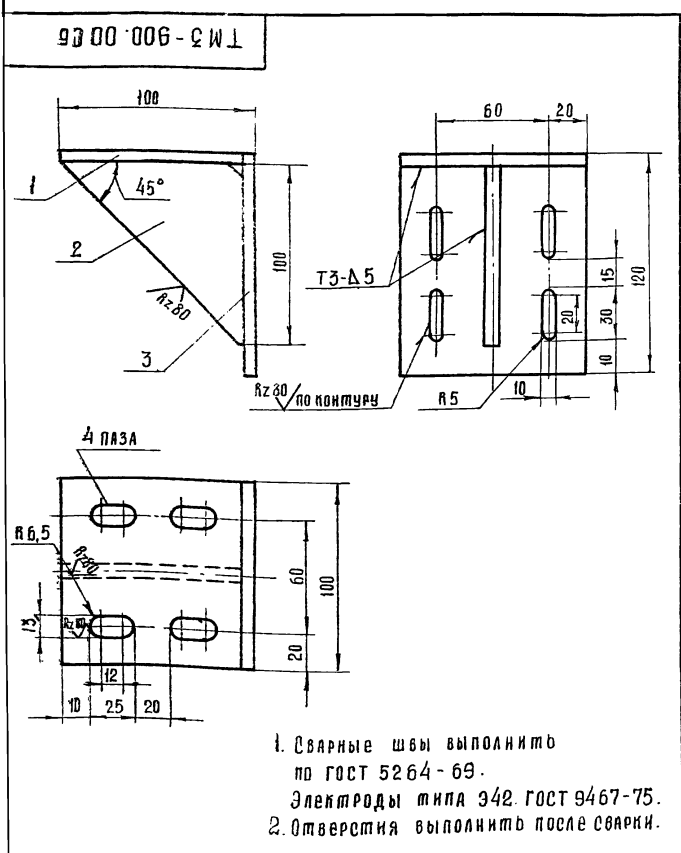
Изм.		Лист		№ док-м.		Подп.		Дата	
ВМ	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-900.00	7833/2	ТМЗ-900.00	7833/2	7833/2
Разр.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-900.00	7833/2	ТМЗ-1000.00	7833/2	7833/2
Пров.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-900.00	7833/2	ТМЗ-1000.00	7833/2	7833/2

ТМЗ-900.00 **Кронштейн**  
Лист 8 из 8  
Госплемсельхозтехника СССР  
ТИППРОМСЕЛЬСТРОИ  
г.Саратов  
Копирова А. Провина  
Формат И1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
И1			ТМЗ-1000.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1		ТМЗ-1000.01	Уголок 5-40x25x4 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L-170	1	0,3 кг
Б4	2		ТМЗ-1000.02	Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 110x100	1	0,2 кг

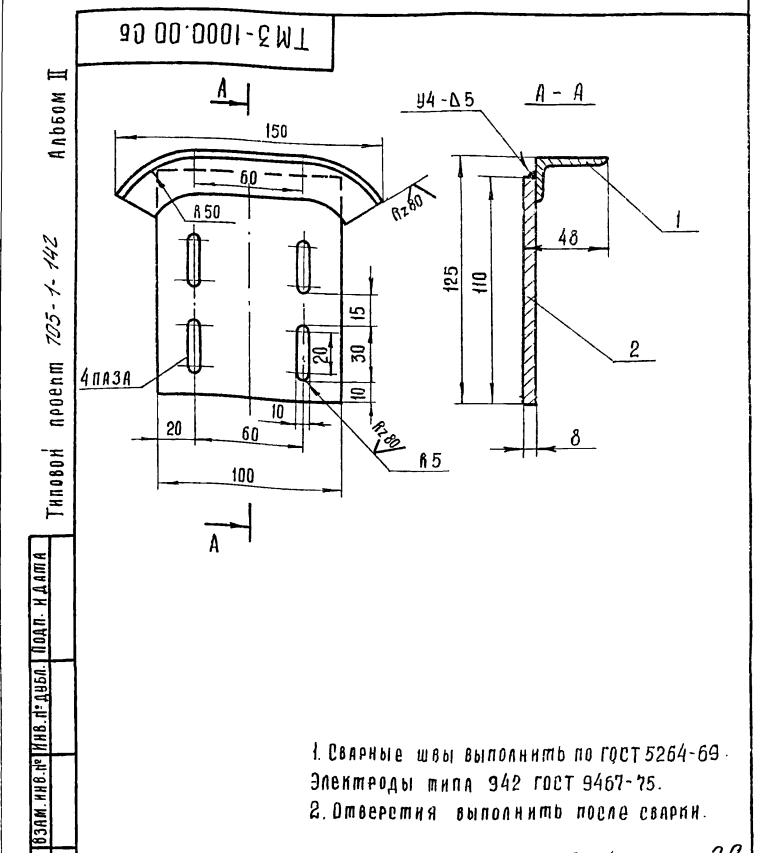
Изм.		Лист		№ док-м.		Подп.		Дата	
ВМ	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-1000.00	7833/2	ТМЗ-1000.00	7833/2	7833/2
Разр.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-1000.00	7833/2	ТМЗ-1000.00	7833/2	7833/2
Пров.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-1000.00	7833/2	ТМЗ-1000.00	7833/2	7833/2

ТМЗ-1000.00 **Кронштейн**  
Лист 8 из 8  
Госплемсельхозтехника СССР  
ТИППРОМСЕЛЬСТРОИ  
г.Саратов  
Копирова А. Провина  
Формат И1



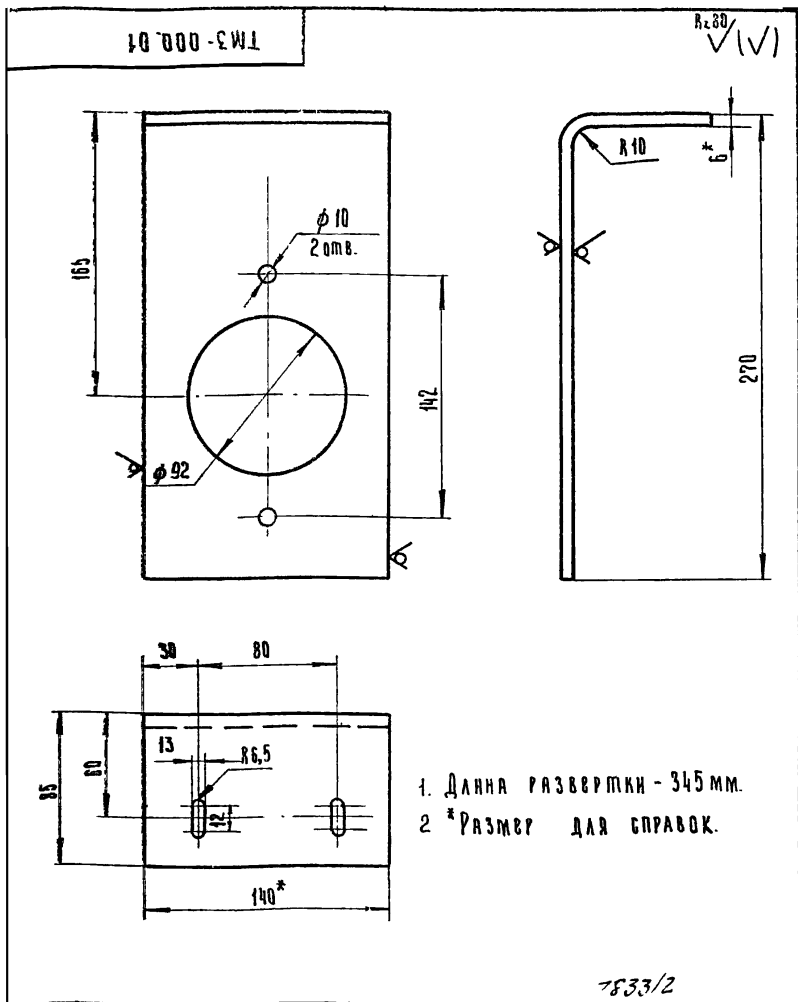
Изм.		Лист		№ док-м.		Подп.		Дата	
ВМ	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-900.00 СБ	7833/2	ТМЗ-900.00 СБ	7833/2	7833/2
Разр.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-900.00 СБ	7833/2	ТМЗ-900.00 СБ	7833/2	7833/2
Пров.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-900.00 СБ	7833/2	ТМЗ-900.00 СБ	7833/2	7833/2

ТМЗ-900.00 СБ **Кронштейн**  
Сборочный чертёж.  
Лист 8 из 8  
Госплемсельхозтехника СССР  
ТИППРОМСЕЛЬСТРОИ  
г.Саратов  
Копирова А. Провина  
Формат И1



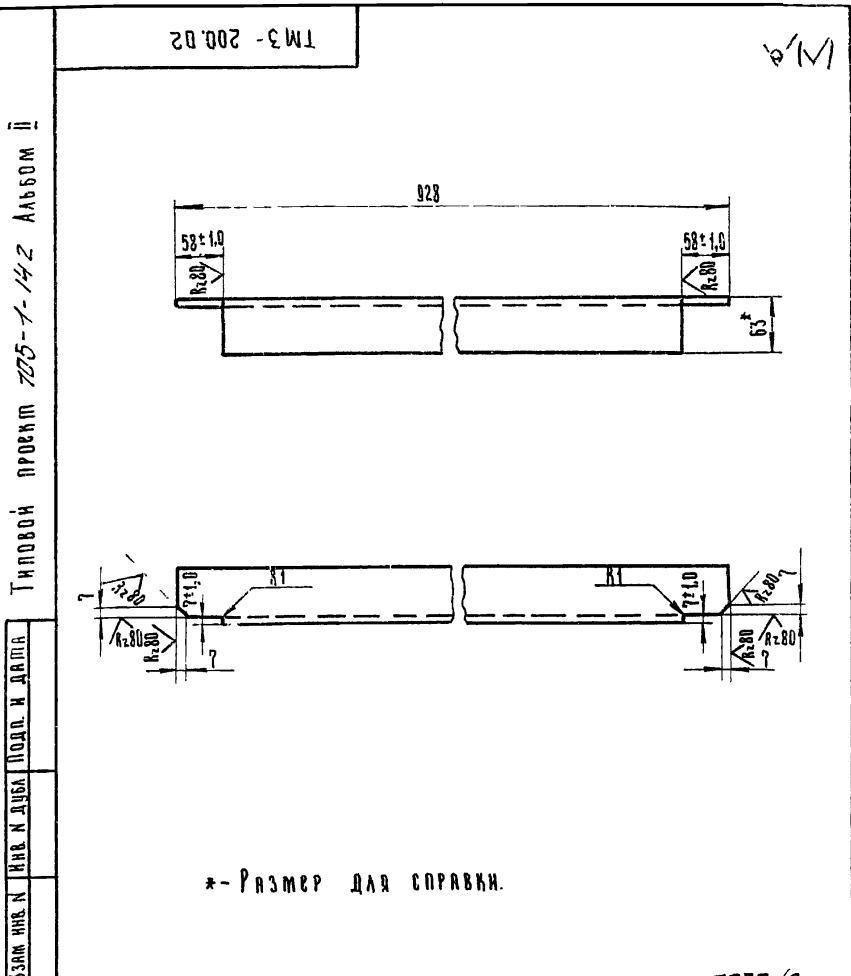
Изм.		Лист		№ док-м.		Подп.		Дата	
ВМ	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-1000.00 СБ	7833/2	ТМЗ-1000.00 СБ	7833/2	7833/2
Разр.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-1000.00 СБ	7833/2	ТМЗ-1000.00 СБ	7833/2	7833/2
Пров.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТМЗ-1000.00 СБ	7833/2	ТМЗ-1000.00 СБ	7833/2	7833/2

ТМЗ-1000.00 СБ **Кронштейн**  
Сборочный чертёж.  
Лист 8 из 8  
Госплемсельхозтехника СССР  
ТИППРОМСЕЛЬСТРОИ  
г.Саратов  
Копирова А. Провина  
Формат И1



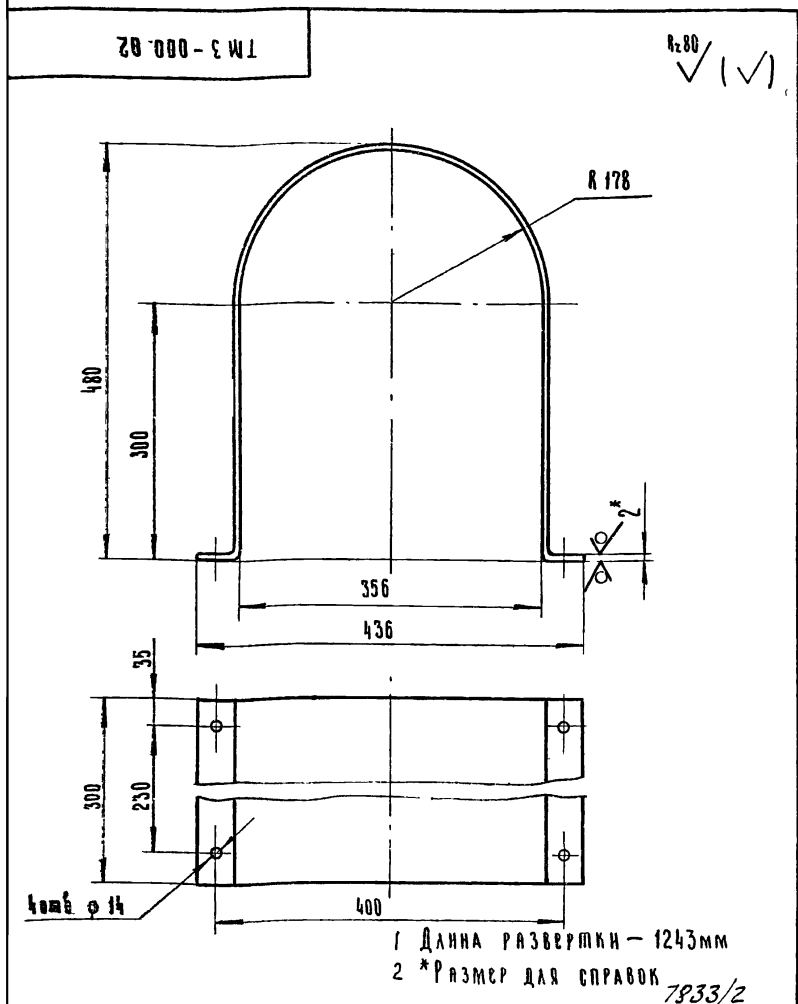
7833/2

ТМЗ-000.01		ТТ 705-1-142	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП. ДАТА	АИТ.	МАССА
РАЗР. ГРЕБНЕВА	Юш. 24.10.79	Р	2,2
ПРОВ. КОБАКОВ	Кол. 25.12.79	МАШТАБ	1:2,5
Кронштейн.		Лист	Листов 1
Полоса 6x140 ГОСТ 103-76		Российская Федерация СССР	
Ст. 3 ГОСТ 535-79		ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ	
Р. САРАТОВ		Р. САРАТОВ	
КОПИРОВАЛ: ИЛЬИЧЕВА		ФОРМАТ: 11	



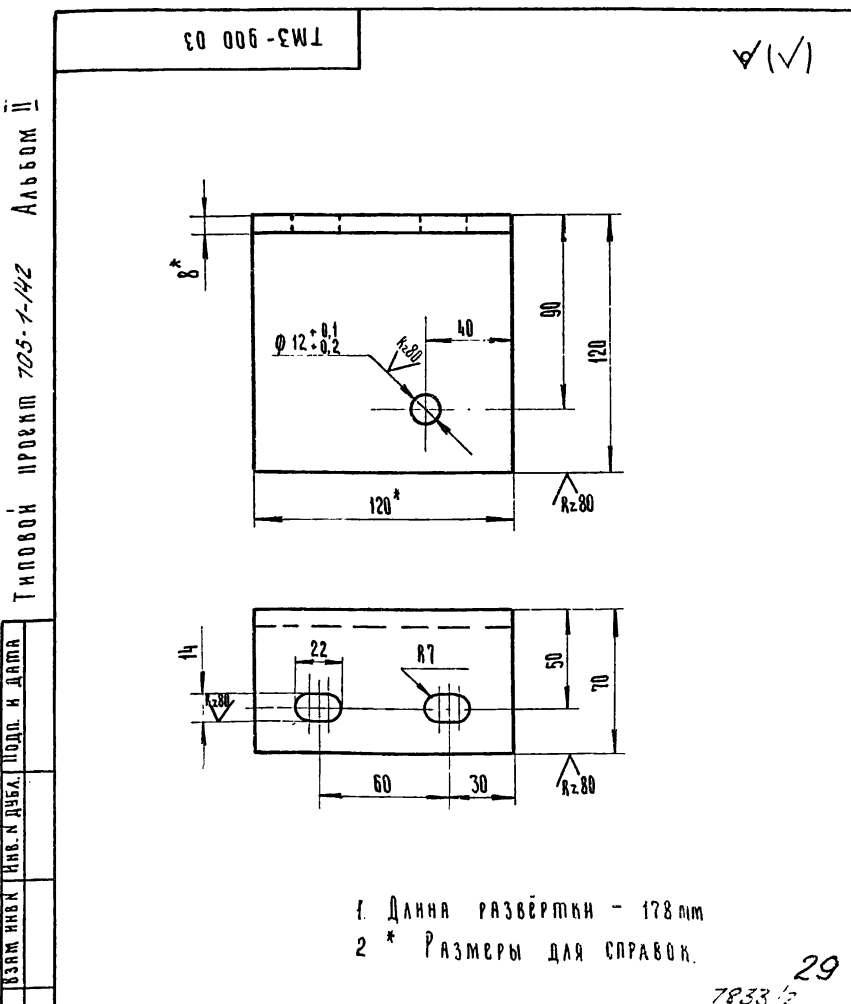
7833/2

ТМЗ-200.02		ТТ 705-1-142	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП. ДАТА	АИТ.	МАССА
РАЗР. ГРЕБНЕВА	Юш. 24.10.79	Р	4,5
ПРОВ. КОБАКОВ	Кол. 25.12.79	МАШТАБ	1:5
Уголок.		Лист	Листов 1
Уголок 6x63x5 ГОСТ 8509-72		Российская Федерация СССР	
Ст. 3 ГОСТ 535-79		ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ	
Р. САРАТОВ		Р. САРАТОВ	
КОПИРОВАЛ: ИЛЬИЧЕВА		ФОРМАТ: 11	



7833/2

ТМЗ-000.02		ТТ 705-1-142	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП. ДАТА	АИТ.	МАССА
РАЗР. ГРЕБНЕВА	Юш. 24.10.79	Р	5,8
ПРОВ. КОБАКОВ	Кол. 25.12.79	МАШТАБ	1:5
Ограждение муфты.		Лист	Листов 1
Лист 2 ГОСТ 19904-74		Российская Федерация СССР	
Ст. 3 ГОСТ 16503-77		ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ	
Р. САРАТОВ		Р. САРАТОВ	



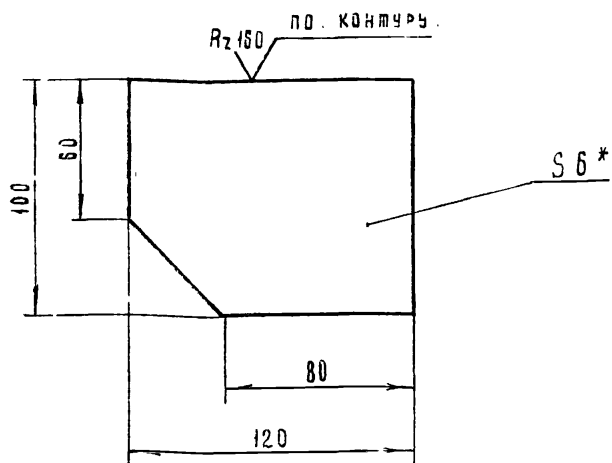
29

7833/2

ТМЗ-900.03		ТТ 705-1-142	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП. ДАТА	АИТ.	МАССА
РАЗР. ГРЕБНЕВА	Юш. 24.10.79	Р	1,25
ПРОВ. КОБАКОВ	Кол. 25.12.79	МАШТАБ	1:2
Кронштейн		Лист	Листов 1
Полоса 8x120 ГОСТ 103-76		Российская Федерация СССР	
Ст. 3 ГОСТ 535-79		ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ	
Р. САРАТОВ		Р. САРАТОВ	

ТМЗ-300.07

✓(✓)



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7833/2

ТМЗ-300.07 ТТ 705-1-142

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79		Р	0.5	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79		Лист		Листов 1
ПОЛОСА 5x100 ГОСТ 103-75					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ст.3 ГОСТ 535-79					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева* ФОРМАТ: А1

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

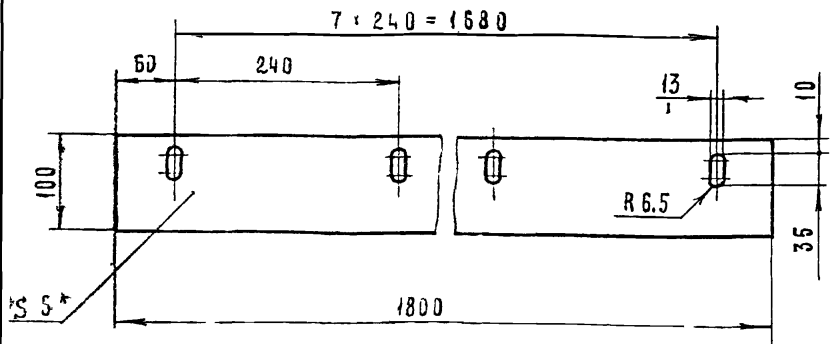
ФОРМАТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
					Документация		
				ТМЗ-300.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
					Детали		
	1			ТМЗ-300.07	КОСЫНКА	4	
					МАТЕРИАЛЫ		
					УГОЛОК 5-53x63x5 ГОСТ 8509-72		
	2				L = 570	4	
	3				L = 540	4	
	4				L = 1060	4	
	5				L = 4800	2	
					УГОЛОК 5-40x70x5 ГОСТ 8509-72		
	6				L = 50	2	
	7				L = 120	2	
					ПОЛОСА 10x50 ГОСТ 103-76		
	8				L = 130	2	
					ст.3 ГОСТ 535-79		

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79		Р		1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79		Лист		Листов 1
РАМА КОНЦЕВАЯ					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева* ФОРМАТ: А1

ТМЗ-600.04



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

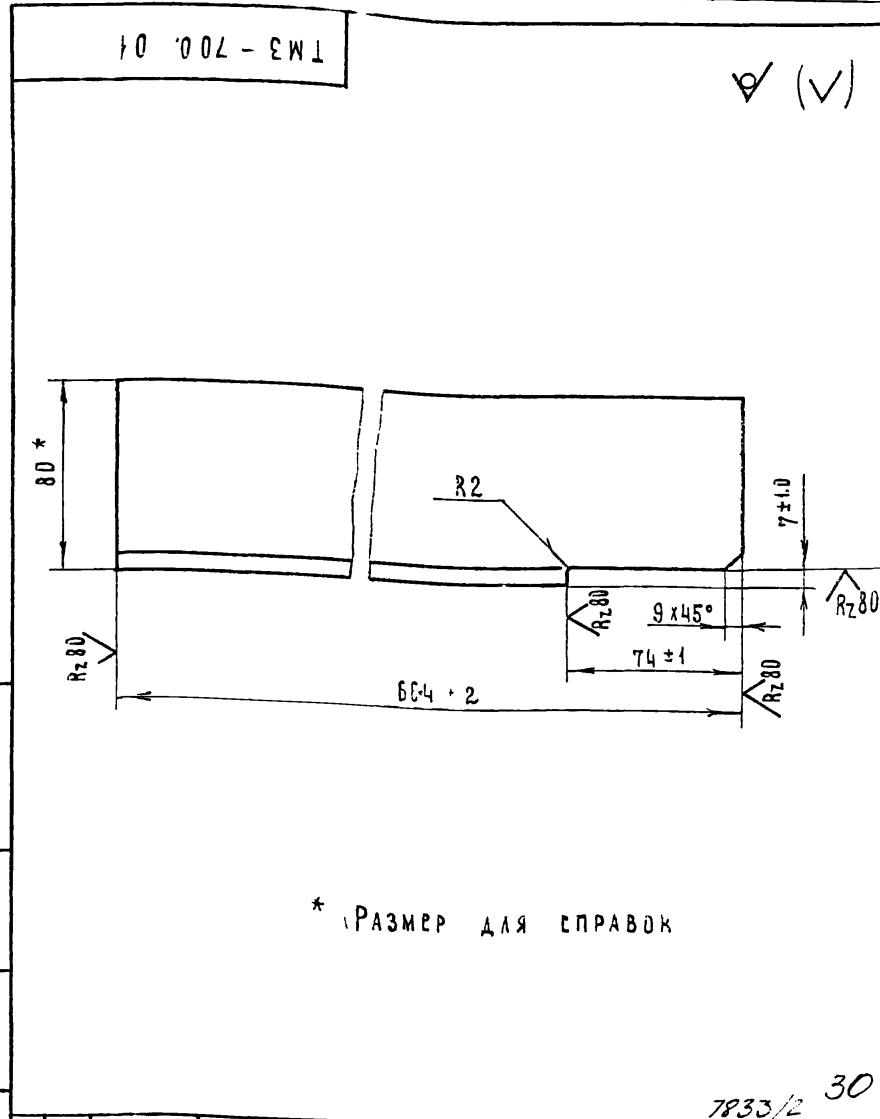
7833/2

ТМЗ-600.04 ТТ 705-1-142

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79		Р	1.4	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79		Лист		Листов 1
РЕЗИНА-ПЛАСТИНА					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
СТ-АТ ГОСТ 7338-77					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева* ФОРМАТ: А1

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7833/2 30

ТМЗ-700.01 ТТ 705-1-142

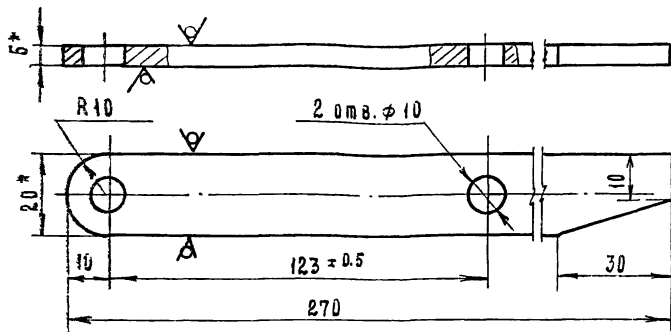
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79		Р	5.4	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79		Лист		Листов 1
П.И.И.О.Д.	КАБАЧОВ	Ковалев	29.8.79		ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
И.П.С.Д.	ЗАРЯКОВСКАЯ	Ковалев	29.8.79		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
И.П.К.О.Н.Т.Р.	ГОДОВЕВ	Ковалев	29.8.79		г. САРАТОВ		
И.П.С.Д.	ЕСИЧЕНКО	Ковалев	29.8.79				

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева* ФОРМАТ: А1



10 080 51-90

Rz80 ✓(M)



1. \* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7.

7833/2

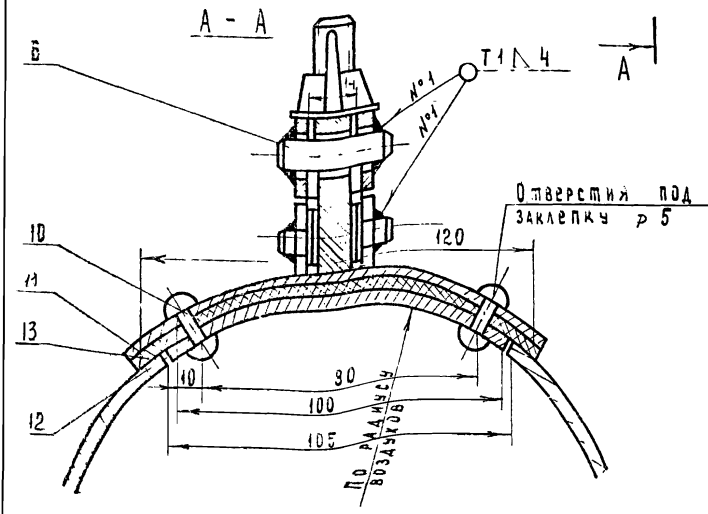
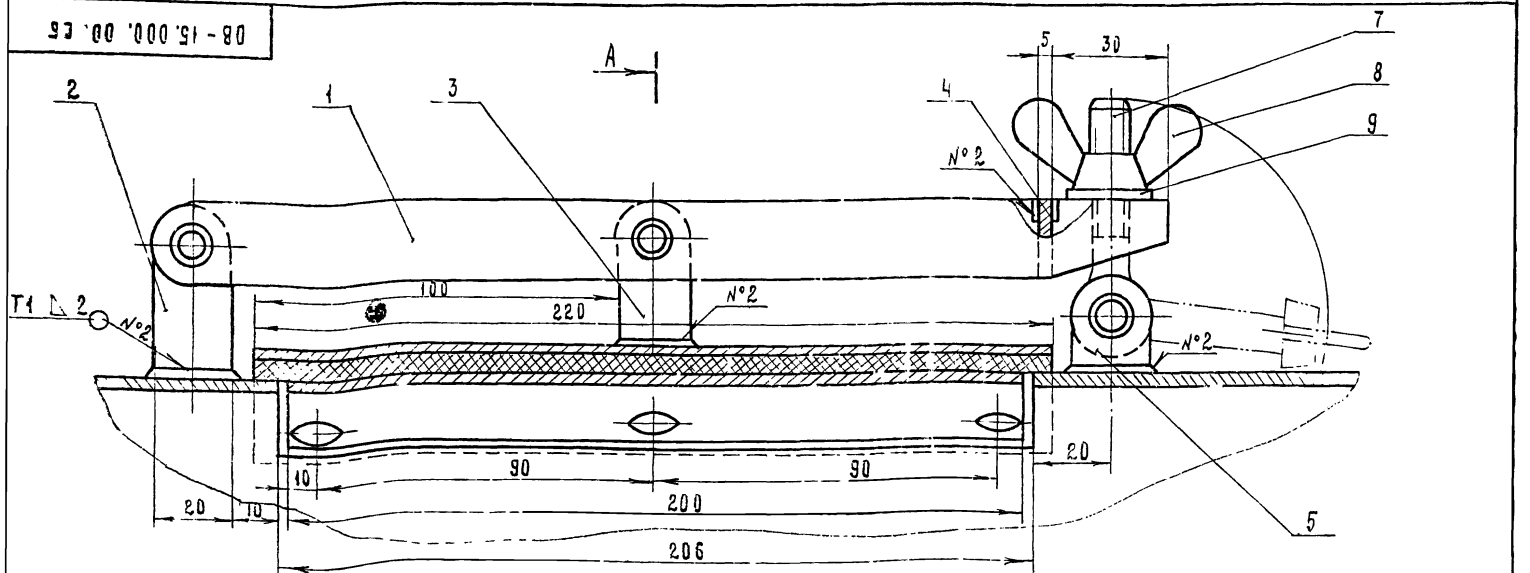
ОВ - 15. 000. 04 777025-1-142

ЭКЗАМЕНАТОР	ИЗДАЮЩИЙ	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	29.11.78	Р	0,215	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.11.78	Лист		Листов 1
Подоса 5x20 ГОСТ 103-76				Госкомсельхозтехника СССР		
Ст 3, ГОСТ 535-79				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				Г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА				ФОРМАТ: А1		

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
Документация						
12			ОВ - 15.000. 00. 05	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Детали						
11	1		ОВ - 15. 000. 01	РЫЧАГ	2	
11	2		ОВ - 15. 000. 02	УШКО	1	
11	3		ОВ - 15. 000. 03	УШКО	1	
11	4		ОВ - 15. 000. 04	РАСПОРКА	1	
11	5		ОВ - 15. 000. 05	УШКО	2	
11	6		ОВ - 15. 000. 06	ОСЬ	3	
Стандартные изделия						
7				Болт откидной М 10 x 55 I ГОСТ 3033-79	1	
8				Барашек М 10 - I ГОСТ 3032 - 76	1	
9				Шайба 10, 01, 05, 09 ГОСТ 11371- 78	1	
10				Заклепка 5 x 12 - 011 ГОСТ 10299 - 68	6	
Материалы						
11				Лист 2 ГОСТ 19904 - 74 Ст 3 ГОСТ 535-79	1	
12				220 x 125	1	
13				200 x 100	1	
				Резина ЗМБ-М 220 x 125 ГОСТ 7338 - 77	1	

ЭКЗАМЕНАТОР	ИЗДАЮЩИЙ	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	29.11.78	Р	0,215	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.11.78	Лист		Листов 1
Лючок (200 x 100) для чистки круглых воздуховодов				Госкомсельхозтехника СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				Г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА				ФОРМАТ: А1		

93 00 000 51-90



Сварные швы по ГОСТ 5264-89  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-76

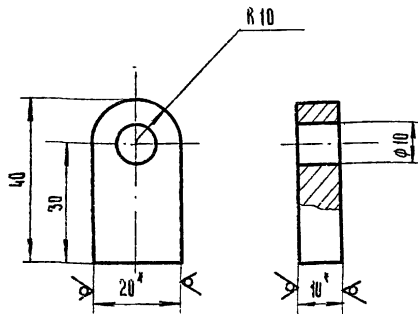
7833/2 31

ОВ - 15. 000. 00. 05 777025-1-142

ЭКЗАМЕНАТОР	ИЗДАЮЩИЙ	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	29.11.78	Р	1,6	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.11.78	Лист		Листов 1
Лючок (200 x 100) для чистки круглых воздуховодов				Госкомсельхозтехника СССР		
Сборочный чертеж				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				Г. САРАТОВ		

08-15.000.02

R2.80



1.\* Размеры для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7

7833/2

08-15.000.02 ТП 705-1-142

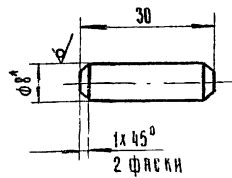
Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Р	0,07	1:1
Ушко.					Лист	Листов 1	
Полоса					5x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
ГОСКОМсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов					ФОРМАТ: А1		

Исполнитель: Ильячев И

ФОРМАТ: А1

08-15.000.06

R2.80



1.\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7

7833/2

08-15.000.06 ТП 705-1-142

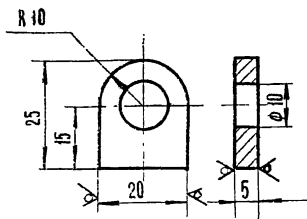
Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Ось.	0,013	1:1
Ось.					Лист	Листов 1	
Круг					8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		
ГОСКОМсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов					ФОРМАТ: А1		

Исполнитель: Ильячев И

ФОРМАТ: А1

08-15.000.05

R2.80



1.\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов по В7.

7833/2

08-15.000.05 ТП 705-1-142

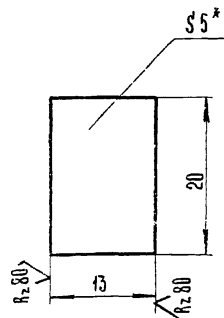
Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Р	0,02	1:1
Ушко					Лист	Листов 1	
Полоса					5x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
ГОСКОМсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов					ФОРМАТ: А1		

Исполнитель: Ильячев И

ФОРМАТ: А1

08-15.000.04

R2.80



1.\* Размер для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7

32

7833/2

08-15.000.04 ТП 705-1-142

Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Распорка	0,01	2:1
Распорка					Лист	Листов 1	
Полоса					5x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
ГОСКОМсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов					ФОРМАТ: А1		

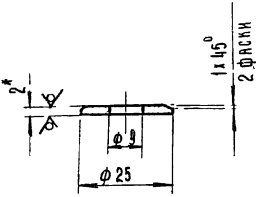
Исполнитель: Ильячев И

ФОРМАТ: А1

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

СО 033 91-90

В.80  
✓(V)



1. Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7, валов - по В7

7833/2

08-16.000.03 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	№ 7833/2	Ковалев	25.09.79	1	0,005	1:1
Исполн. 2 гост 19904 - 74					Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		
Исполн. ст.3 гост 16523-70					Формат: А1		
КОПИРОВАЛ: НАБЫЧЕВА							

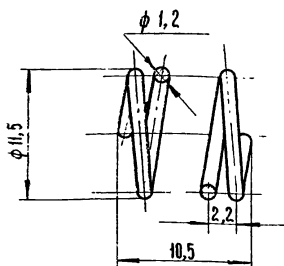
Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Изм. №, подл. и дата, взамен №, подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
Документация								
11		08-16.000.00.СБ			Сборочный чертеж			
Детали								
И	1	08-16.000.01			Палец		1	
И	2	08-16.000.02			Пружина		1	
И	3	08-16.000.03			Шайба		1	
И	4	08-16.000.04			Прокладка		1	
Стандартные изделия								
5					Штифт цилиндрический 3Гх20 гост 3128-70		1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
					08-16.000.00	7833/2	ТП 705-1-142	
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	№ 7833/2	Ковалев	25.09.79	1	Лючок для замера воздуха.		
Исполн. 2 гост 19904 - 74					Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов			
Исполн. ст.3 гост 16523-70					Формат: А1			
КОПИРОВАЛ: НАБЫЧЕВА								

08-16.000



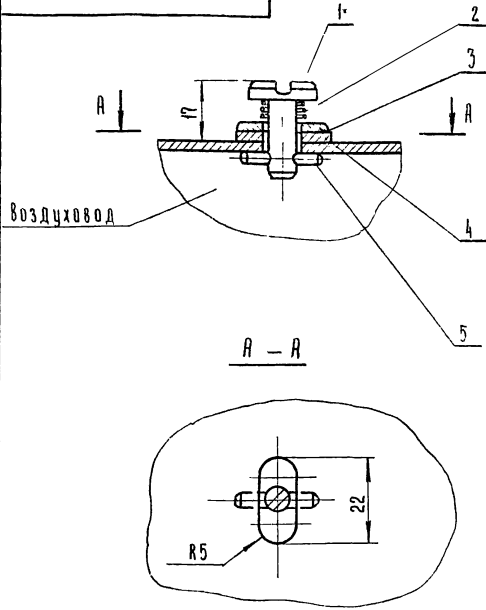
Число рабочих витков	л	4
Число витков плавное	л <sub>п</sub>	5
Длина развернутой проволоки	Л <sub>пр</sub>	178

7833/2

08-16.000.02 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	№ 7833/2	Ковалев	25.09.79	1	0,002	2:1
Исполн. 2 гост 19904 - 74					Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		
Исполн. ст.3 гост 16523-70					Формат: А1		
КОПИРОВАЛ: НАБЫЧЕВА							

93 00 000 91-80



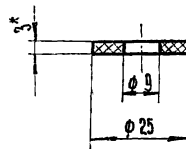
Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Изм. №, подл. и дата, взамен №, подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
					08-16.000.00.СБ	7833/2 33	ТП 705-1-142	
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	№ 7833/2	Ковалев	25.09.79	1	Лючок для замера воздуха.		
Исполн. 2 гост 19904 - 74					Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов			
Исполн. ст.3 гост 16523-70					Формат: А1			
КОПИРОВАЛ: НАБЫЧЕВА								

40 000 31-80

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 705-1-142 АЛЬБОМ II



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7833/2

08-16 000 04 ТП 705-1-142

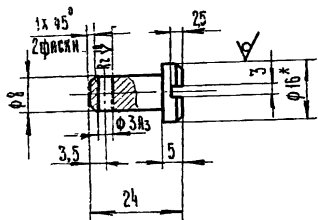
№ Листа	Испол.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПРОКАЛДКА	Лист	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА КОВАЛЕВ	Ковалев	15.5.79		Резина 3мб-м рост 7338-77	Р	0,001
						Листов 1		

КОПИРОВАЛ: Кальчева

ФОРМАТ: И

10 000 91-80

1/2 80 ✓(V)



1\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК  
2 Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7

7833/2

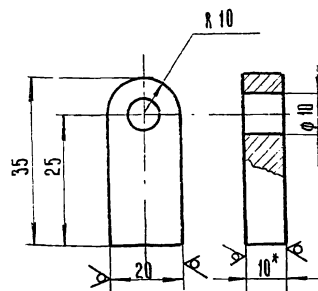
08-16 000 01. ТП 705-1-142

№ Листа	Испол.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПАЛЕЦ	Лист	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА КОВАЛЕВ	Ковалев	15.5.79		Хруст	Р	0,015
						Листов 1		

16 ГОСТ 2590-74  
Ст 3 ГОСТ 535-79  
ГОСПРОМСЕЛЬСТРОИ  
г. Саратов.

10 15 000 03

1/2 80 ✓(V)



1\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК  
2 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - по А7, вылов - по В7

7833/2

08-15 000 03 ТП 705-1-142

№ Листа	Испол.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	УШКО	Лист	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА КОВАЛЕВ	Ковалев	15.5.79		Полоса	Р	0,06
						Листов 1		

10x20 ГОСТ 103-76  
Ст 3 ГОСТ 535-79  
ГОСПРОМСЕЛЬСТРОИ  
г. Саратов.

34