

## ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-335.93

## РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 1

для щебёночных и гравийно-песчаных заводов

мощностью 400-700 тыс. м<sup>3</sup> в год.

## Альбом 1

## ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

1100178-01

Приязн

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-335.93

РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 1

ДЛЯ ЩЕБЁНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ПЕСЧАНЫХ ЗАВОДОВ

МОЩНОСТЬЮ 400-700 ТЫС. М<sup>3</sup> В ГОД

Перечень альбомов

АЛЬБОМ I ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА  
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

ПРИМЕНЕНИЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-158.83 РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ  
НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 3 куб.м. АЛЬБОМЫ I, У, У1, УШ. (ПОСТАВЩИК ГП ЦПП)

РАЗРАБОТАН  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
"ГИПРОНЕРУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *А.П.МАТКОШЕВИЧ*  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Л.П.МИХАЙЛОВ*

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ УТВЕРЖДЕНЫ  
А.О. "РОССТРОМ"  
ПРОТОКОЛ №1 от 28.12.93г.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
"ГИПРОНЕРУД"  
ПРИКАЗ № 139 от 28.12.93г.

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
416-07-336.93 ПЗ лист 1	Пояснительная записка (начало)	3
лист 2	Пояснительная записка (продолжение)	4
лист 3	Пояснительная записка (окончание)	5
416-07-336.93 ТХ лист 1	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 6,500 в осях I-8	6
лист 2	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 3,400 в осях 8-I2	7
лист 3	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 в осях I2-I7	8
лист 4	Монтажный чертеж. Разрезы I-I; 2-2	9
лист 5	Монтажный чертеж. Разрез 3-3	10
лист 6	Монтажный чертеж. Спецификация	11
лист 7	Монтажный чертеж. Спецификация	12
лист 8	Монтажный чертеж. Спецификация	13
лист 9	Монтажный чертеж. Спецификация	14
лист 10	Монтажный чертеж. Спецификация	15
лист 11	Монтажный чертеж. Спецификация	16
лист 12	Разводка маслопроводов. План	17
лист 13	Разводка маслопроводов. Схема	18
лист 14	Установка станка токарно- винторезного ИК62Д	19
лист 15	Установка станка токарно- винторезного ИМ63Б	20
лист 16	Установка станка токарно- винторезного ИМ65	21
лист 17	Установка станка вертикально- сверлильного 2С-132	22
лист 18	Установка станка радиально- сверлильного 2А554	23
лист 19	Установка станка круглошлифоваль- ного ЗУ133МВ	24
лист 20	Установка станка плоскошлифоваль- ного ЗЛ722В	25
лист 21	Установка станка точильно-шлифо- вального ЗК633 и агрегата для отсо- са пыли и мелкой стружки ПА-218Б	26
лист 22	Установка станка универсально- заточного ЗБ642	27
лист 23	Установка станка горизонтально- фрезерного консольного 6Т83Ш-І	28
лист 24	Установка станка поперечно- строгального 7З07Г	29

Обозначение	Наименование	Стр
лист 25	Установка станка долбечного 7402	30
лист 26	Установка станка отрезного ножовочного 8725	31
лист 27	Установка полуавтомата для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р	32
лист 28	Установка станка однокамерного для испытания на прочность абразивных кругов СИП-800К1	33
лист 29	Установка молота ковочного пневма- тического МД 4134	34
лист 30	Установка пресса электрогидравличе- ского Р-337	35
лист 31	Установка пресса гидравлического ПО-930М	36
лист 32	Установка ножниц кривошипных листовых НА З121	37
лист 33	Установка пресс-ножниц НВ 52222	38
лист 34	Установка машины, листогибочной трехвалковой ИБ 2220	39
лист 35	Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-И2	40
лист 36	Установка станка наплавочного У-653	41
лист 37	Установка станка намоточного НШ <sub>8</sub> 2А	42
лист 38	Установка машины моечной САМО2	43
лист 39	Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	44
лист 40	Установка стенда для сборки и раз- борки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	45
лист 41	Установка стенда для сборки и раз- борки колес БелАЗ К055А	46
лист 42	Установка колонки маслораздаточной 367М3	47
лист 43	Установка насосной установки З106-Б	48
лист 44	Установка установки для заправки трансмиссионным маслом ЗП19Б	49
лист 45	Установка плиты разметочной I600x1000	50
лист 46	Установка стеллажа сборно-раз- борного I520x750x3000	51

Обозначение	Наименование	Стр.

Типовые материалы для проектирования технологической части ремонтного блока № I для щебеночных и гравийно-песчаных заводов мощностью 400-700 тыс.м<sup>3</sup> в год разработаны взамен соответствующей части типового проекта 416-7-269.87.

Ремонтный блок предназначен для выполнения технического обслуживания, текущего, среднего и до 35% объема капитального ремонта горного, транспортного, технологического, сантехнического и электротехнического оборудования и, как правило, применяется для строительства в составе щебеночного или гравийно-песчаного предприятия, имеющего необходимый набор вспомогательных служб: складское хозяйство, стоянки автомобилей, устройства для мойки автомобилей, столовую, медпункт, административно-бытовой корпус и другие.

Проектирование административно-бытовой части, наружного освещения, озеленения, благоустройства территории с организацией зон отдыха, отведение ливневых стоков, решаются при разработке проекта ремонтного блока одновременно с компоновкой генерально-го плана промплощадки предприятия.

Электроснабжение блока - от сетей предприятия напряжением 380/220В.

Теплоснабжение и водоснабжение - от внутриплощадочных сетей предприятия.

За основу организации ремонтного хозяйства принимаются принципы, изложенные в "Положении о планово-предупредительном ремонте и эксплуатации оборудования объединений (предприятий) промышленности нерудных строительных материалов", утвержденном Министерством промышленности строительных материалов СССР 29.04.81.

Типовые материалы для проектирования разработаны в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривают мероприятия, обеспечивающие взрывную и взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации.

Главный инженер проекта

*Л.П. Михайлов*

Л.П. Михайлов

Ремонтный блок входит в состав щебеночного или гравийно-песчаного завода, является его ремонтно-механическим цехом и предназначен для технического обслуживания (Т0), текущего (Т), среднего (С) и капитального (К) ремонта в объеме до 35% (разборка, сборка, регулировка, наладка) горного оборудования (экскаваторы 30-6123-1, ЭКГ-5А, бульдозеры ДЗ-117 на тракторе Т-130, ДЗ-171, I на тракторе Т-170, буровые станки СБУ-100ГА-50, ЗСБШ-200-60, компрессоры НВ-103), автомобильного транспорта (автомобили БелАЗ-7522, 7523, КрАЗ, ЗИЛ, КамАЗ), технологического оборудования (дробилки ЩДП-9х12, КСД-1750Гр, КМД-1750Гр (Т1), грохоты ГИС-1, 75х2-Ц-А, ГИС-2, 0х2-Ц-А, конвейеры с шириной ленты 800-1200мм) сантехнического оборудования производственных корпусов и электродвигателей мощностью до 40 кВт.

Распределение объема ремонтных работ расчётного предприятия между данным ремонтным блоком и специализированными ремонтными заводами приведено в таблице I.

Таблица I

Оборудование	Объем работ, %				
	выполняемый на предприятии				на ремонтном заводе
	Т0	Т	С	К	К
Горное					
массой до 40 т	100	100	-	-	100
массой свыше 40 т	100	100	100	35	65
Автотранспорт	100	100	-	-	100
Технологическое	100	100	100	35	65

Ремонт оборудования производится агрегатным методом, для чего на предприятии должен быть создан неснижаемый запас сменных узлов и деталей основного оборудования. Снабжение запасными частями и ремонтно-эксплуатационными материалами осуществляется централизованно.

Мощность ремонтной службы предприятия определяется трудоемкостью ремонта горного, транспортного и технологического оборудования, которая рассчитана на основании следующих материалов:

I. Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий промышленности нерудных строительных материалов ОНП 18-85 Ленинград, 1988.

2. ВНИИнеруд. Положение о планово-предупредительном ремонте и эксплуатации оборудования объединений (предприятий) промышленности нерудных строительных материалов. Тольятти, 1984.

3. Гипроруда. Нормы технологического проектирования горнодобывающих предприятий черной металлургии с открытым способом разработки. ВНПП-13-1-86/МЧМ СССР. Ленинград, 1986.

4. ЦНИИОМПП. ВНИИстройдормаш. Рекомендации по организации технического обслуживания и ремонта строительных машин. Стройиздат, 1978.

5. Минавтотранс РСФСР. Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий автомобильного транспорта. ОНП-01-86/Минавтотранс РСФСР. Москва, 1986.

Расчетный годовой объем работ по ремонту оборудованияведен в таблицу 2.

Таблица 2

Вид работ	Горное и технологическое оборудование		Автотранспорт					
	на месте установки (ремонтные пункты)		в ремонтном блоке		в отделении Т0 и ТР ремонтного блока		в остальных отделениях ремонтного блока	
	%	чел.ч.	%	чел.ч.	%	чел.ч.	%	чел.ч.
Станочные	-	-	20	16200	-	-	5	1500
Слесарные	30	24300	15	12150	56	16800	-	-
Кузнецкие	-	-	4	3250	-	-	3	900
Сварочные	6	4850	5	4050	-	-	5	1500
Ремонт металлоконструкций	-	-	7	5670	-	-	-	-
Электроремонтные	4	3250	9	7280	12	3600	7	2100
Прочие	-	-	-	-	12	3600	-	-
Всего:	40	32400	60	48600	80	24000	20	6000

			Привязан:	
Инв.№				
ГИП	Михайлов	<i>Литий</i>		
Н.контр.	Бальков	<i>1293</i>		
Науч.отв.	Борисов	<i>Борисов</i>		
Гл.спец	Андроников	<i>Андроников</i>		
Науч. гр.	Орлов	<i>Орлов</i>		
Инж	Свердлова	<i>Свердлова</i>		
Пояснительная записка (научное)				ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург
				Ц.00178-01
				Формат А2

В составе блока имеются следующие отделения:  
ремонта автомобилей и бульдозеров с участками агрегатным, топливной аппаратурой, аккумуляторным, зарядной, а также со складом масел;

слесарно-механическое с заточным участком и кладовой инструмента;  
кузнеочно-термическое;  
электроремонтное с участком пропитки и сушки обмоток;  
заготовительное, со сварочным участком.

Вне здания блока, около кузнеочно-термического отделения предусмотрена бетонированная площадка для монтажно-сварочных работ.

В отделениях ремонтного блока установлены металлорежущие станки, кузнеочное и сварочное оборудование, верстаки и специальные стеллажи для ремонта узлов автомобилей.

Во всех отделениях ремонтного блока установлены подвесные электрические краны и тали.

Расчетный режим работы отделений приведен в таблице 3.

Таблица 3

Отделение	Режим работы		
	дней в год	смен в сутки	часов в смену
Ремонта автомобилей и бульдозеров	260	3	8
Слесарно-механическое	260	2	8
Кузнеочно-термическое электроремонтное заготовительное	260	1	8

Количество выделяющихся вредностей указано в таблице 4.

Количество выделяющихся вредностей

Таблица 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Колич.	Примеч.
Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров. Участок ремонта автомобилей и бульдозеров			
Пост Т0-1 в осях 4-5	Выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	2x13 мин. в смену	
Пост Т0-2 в осях 3-4	Выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	13 мин. в 3 смены	
Пост ТР в осях 2-3	Выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	13 мин. в 3 смены	
Пост бульдозеров в осях 1-2	Выхлопные газы дизельного двигателя 160 л.с.	13 мин. в смену	
Помещение участка	Холод в зимнее время 4 автомоб. массой 29т (бульдозер массой 17 т в смену.)		

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Колич.	Примеч.
Агрегатный участок			
Поз.1. Машина моющая САМО2	Пары воды, растворителя щелочи	5 кг/ч	зонт 1x0,7м
Участок топливной аппаратуры			
Поз.58. Стенд для проверки форсунок и гидроплотности плунжерных пар дизельных двигателей 625	Пары дизельного топлива марки "3"	22,8 г/ч	зонт 0,7x0,6м
Поз.65. Ванна для мойки в керосине	Пары керосина, бензина	1,7 кг/ч	шкаф вытяжной панель 1,1x0,5м
Поз.66. Верстак с отсосом	Пары бензина, дизельного топлива	5 г/ч	
Аккумуляторный участок			
Поз.77. Верстак с отсосом	Аэрозоли свинца и его окислов	1 г/ч	панель 1,1x0,5м
Поз.78. Шкаф для электротиглей	Пары кислот и припоев	2 г/ч	
	Аэрозоли свинца	1 г/ч	укрытие шкафное
Поз.81. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей	Зарядная	1 г/ч	
Поз.82. Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей	Пары серной кислоты, водород	0,079 м <sup>3</sup> /ч	шкаф вытяжной
	Пары серной кислоты	0,1 г/ч	укрытие шкафное
Поз.85. Шкаф для разлива кислоты	Пары серной кислоты	2 г/ч	укрытие шкафное
Кузнеочно-термическое отделение			
Поз.146. Электропечь СНО-6,12.4/10 ИЗ	Тепло	3950 ккал/ч	Зонт 0,8x0,3м
Поз.147. Станок наплавочный У653	Аэрозоль сварочный	2,4 г/ч	электрод Н-ГВА Ø 5 мм
	Окислы марганца	0,14 г/ч	
	Водород фтористый	0,66 г/ч	20 кг/ч
Поз.154. Стол сварщика С 10020	Аэрозоль сварочный	32,6 г/ч	Э-42Т
	Окислы марганца	3,9 г/ч	2 кг/ч
Поз.162. Печь нагревательная камерная размер пода 0,58x0,58	Тепло	4200 ккал/ч	отсос
Поз.163. Горн кузнецкий на один огонь	Окись углерода	4,8 г/ч	
	Тепло	5720 ккал/ч	зонт 1,3x1,3м
	Окись углерода	4,8 г/ч	

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Колич.	Примеч.
Поз.165. Ванна для закалки в масле	Тепло	5300 ккал/ч	Площадь 0,9x0,6м
	Пары масла	200 г/ч	
	Сажа	8,7 г/ч	
	Формальдегиды	5 г/ч	
	Окись углерода	15 г/ч	
	Углеводороды	12,8 г/ч	
Электроремонтное отделение			
Участок ремонта электродвигателей			
Поз.189. Верстак с отсосом	Пары соляной кислоты и припоев	2 г/ч	Панель 1,1x0,5м
Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей			
Поз.198. Электропечь СНОС-10,13,10/3-И2	Тепло	1940 ккал/ч	отсос
	Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксиол)	2 кг/ч	Ø 265
Поз.203. Ванна для пропитки обмоток электродвигателей	Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксиол)	0,7 кг/ч	площадь 1,45x0,6м
Помещение участка	Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксиол)	2 кг/ч	
Заготовительное отделение со сварочным участком			
Поз.213. Полуавтомат сварочный ЦДО-517УЗ	Аэрозоль сварочный	208,5 г/ч	2СВ-08
	Окислы марганца	6,7 г/ч	Ø 2 мм
	Водород фтористый	8 г/ч	15 кг/ч
Помещение сварочного участка	Аэрозоль сварочный	32,6 г/ч	Э-42Т
	Окислы марганца	3,9 г/ч	2 кг/ч

ГИП	Михайлов	11/10	
Н.контр.	Бальнов	12/93	
Нач.отв.	Борисов	10/10	
Гл.спец	Андроников	11/10	
Нач.гр.	Орлов	0/1	
Инж.	Свердлова	10/10	
Инв.№			

416-07-335.93 ПЗ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Пояснительная записка (продолжение)

ИПРОНЕРУД

Санкт-Петербург

Ц00178-01 5

Численность ремонтных рабочих дана в таблице 5

Таблица 5

Профессия	Группа производственных процессов	Количество рабочих, чел.			
		Смена			всего
		I	II	III	
<b>Ремонт горного и технологического оборудования</b>					
Слесарь-ремонтник	Iв	3	3	-	6
Станочник	Iб	4	4	-	8
Кузнец, термист	IIб	2	-	-	2
Медник, жестянщик	Ша	I	-	-	I
Электрослесарь	Iв	3	-	-	3
Газоэлектросварщик ручной сварки	Iб	2	-	-	2
Подсобный рабочий	Iб	I	I	-	2
<b>Итого</b>		<b>16</b>	<b>8</b>	<b>-</b>	<b>24</b>
<b>Ремонт автотранспорта</b>					
Слесарь по ремонту автомобилей	Iв	3	3	2	8
Электрослесарь	Iв	I	-	-	I
Слесарь топливной аппаратуры	IIг	I	-	-	I
Аккумуляторщик	Ша	I	-	-	I
Станочник	Iб	I	-	-	I
Кузнец, термист	IIб	I	-	-	I
Медник, жестянщик	Ша	I	-	-	I
Электросварщик ручной сварки	Iб	I	-	-	I
<b>Итого:</b>		<b>10</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>15</b>
<b>Всего рабочих</b>		<b>26</b>	<b>II</b>	<b>2</b>	<b>39</b>

Основные показатели по технологической части приведены в таблице 6.

Таблица 6

Наименование	Ед. измер.	Значение
1. Годовой объем работ по ремонту в т.ч. горное и технологическое оборудование	чел.ч	78600
автотранспорт	чел.ч	48600
	чел.ч	30000
2. Размеры блока в плане	м	24x78,55
3. Площадь отделений:		
ремонта автомобилей и бульдозеров	м <sup>2</sup>	667
слесарно-механическое	м <sup>2</sup>	510
кузнеично-термическое	м <sup>2</sup>	146
электроремонтное	м <sup>2</sup>	115
заготовительное	м <sup>2</sup>	295
площадка монтажно-сварочная	м <sup>2</sup>	540
4. Количество станков металло-режущих	шт	10
в т.ч. токарные	шт	3
сверлильные	шт	2
шлифовальные	шт	2
фрезерные	шт	1
строгальные, долбечные	шт	2
5. Количество станков вспомогательных	шт	10
6. Количество молотов	шт	1
7. Количество металлообрабатывающего оборудования (пресси, ножницы)	шт	7
8. Расход воды	м <sup>3</sup> /ч	3
9. Установленная мощность	кВт	760
10. Количество рабочих	чел	39

Техника безопасности и производственная санитария

При эксплуатации ремонтного блока запрещается:

Использовать производственные помещения блока не по назначению.

Производить регулировку двигателя на ремонтном посту без отвода выхлопных газов наружу через гибкие насадки и газопроводы.

Заправлять автомобили топливом на ремонтном посту.

Производить паяльные работы и пользоваться открытым огнем в помещении участка ремонта топливной аппаратуры.

В помещении участка пропитки и сушки электродвигателей запрещается:

оставлять после работы пропитанные, невысушенные электродвигатели (т.е. оставлять незавершенным цикл обработки обмоток электродвигателей);

нагревать лак для пропитки обмоток выше 30°C;

эксплуатировать сушильный шкаф без газоанализатора;

производить сварочные работы в помещении сварочного участка вне столов сварщиков;

хранить взрывоопасные и горючие вещества в материальных кладовых;

работать с вредными веществами вне вытяжных шкафов;

входить на ремонтные площадки и производить ремонт кранов без отключения троллейных токопроводов.

416-07-335.93 ПЗ

ГИП	Михайлов	Илья	
Н.контр.	Бальков	Борис	12.93
Нач.отп.	Борисов	Борис	
Гл.слес	Андроников	Андроников	
Нач.гр	Орлов	Орлов	
Инж.	Свердлова	Свердлова	
Инв.№			

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

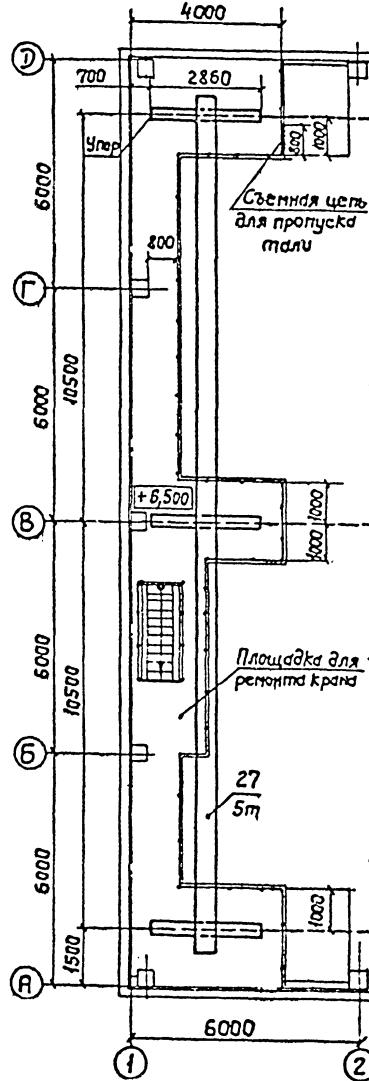
Пояснительная записка. (окончание)

ГИПРОНЕРУД

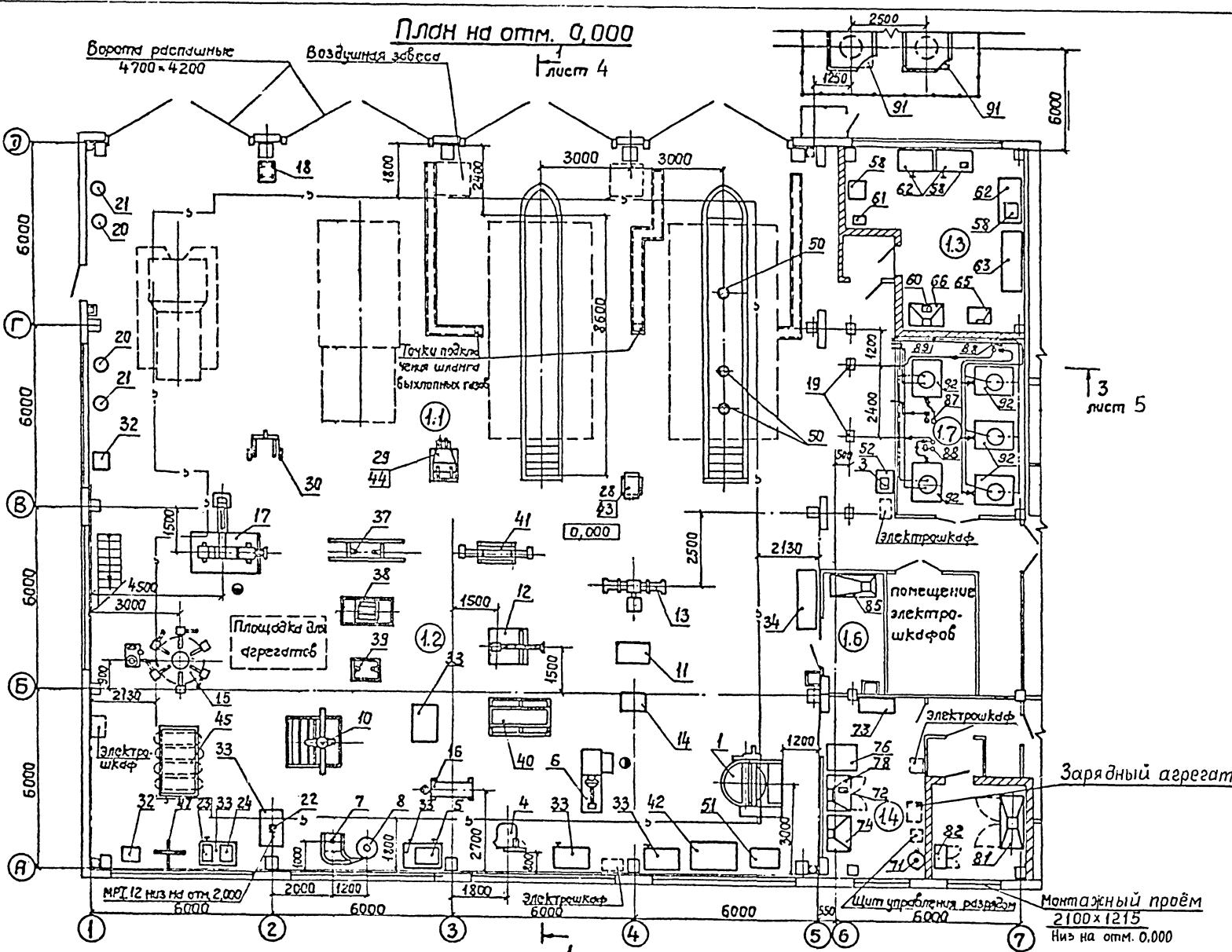
Санкт-Петербург

Ц.00178-04 6

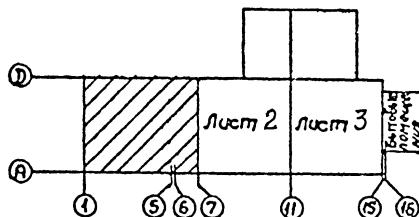
ПЛН на отм. 6,500



ПЛН на отм. 0,000



Схематический план



416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и  
гравийно-лесчаных заводов

стадия лист листов  
Р 1 46

Прибязан

ГИП Михайлов  
Н.контр Балыков  
Нацотд. Борисов  
Гл.спец Информников  
Науч.гр. Орлов  
Цнжс. Сверловка

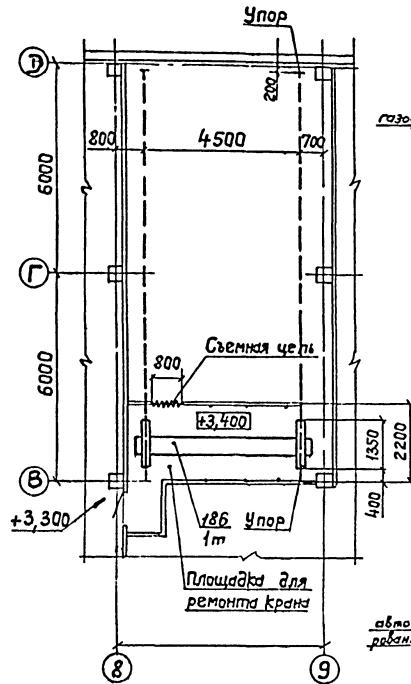
Монтажный чертеж.  
Планы на отм. 0.000; 6,500  
в осях 1-7 М 1:100

ГИПРОЧЕРУД  
Санкт-Петербург

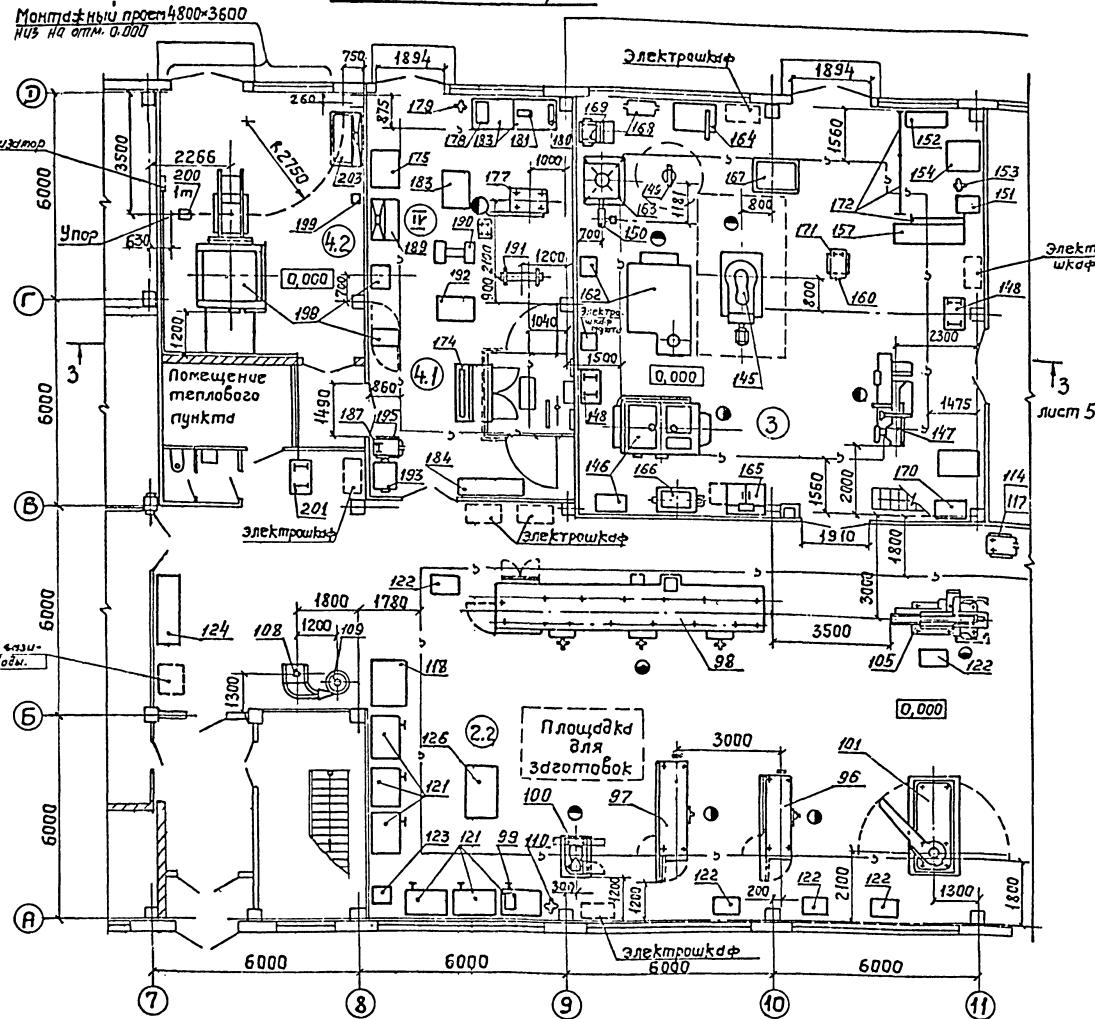
Ц.00178-01

ФОРМАТ А2

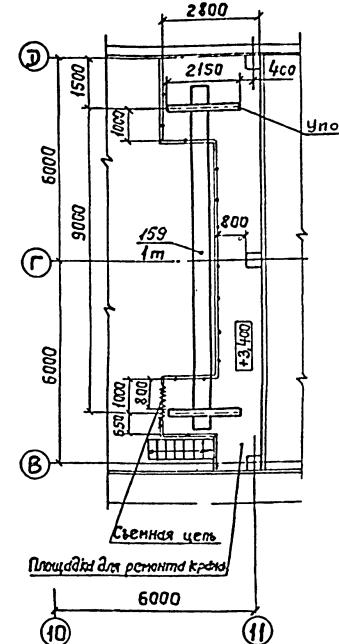
НДЛН на опт. 3,400



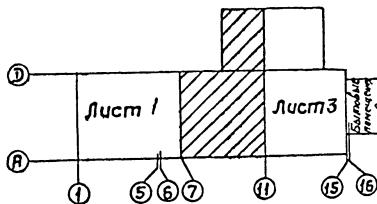
Плата за отм. 0,000



Планка отм. 3,400



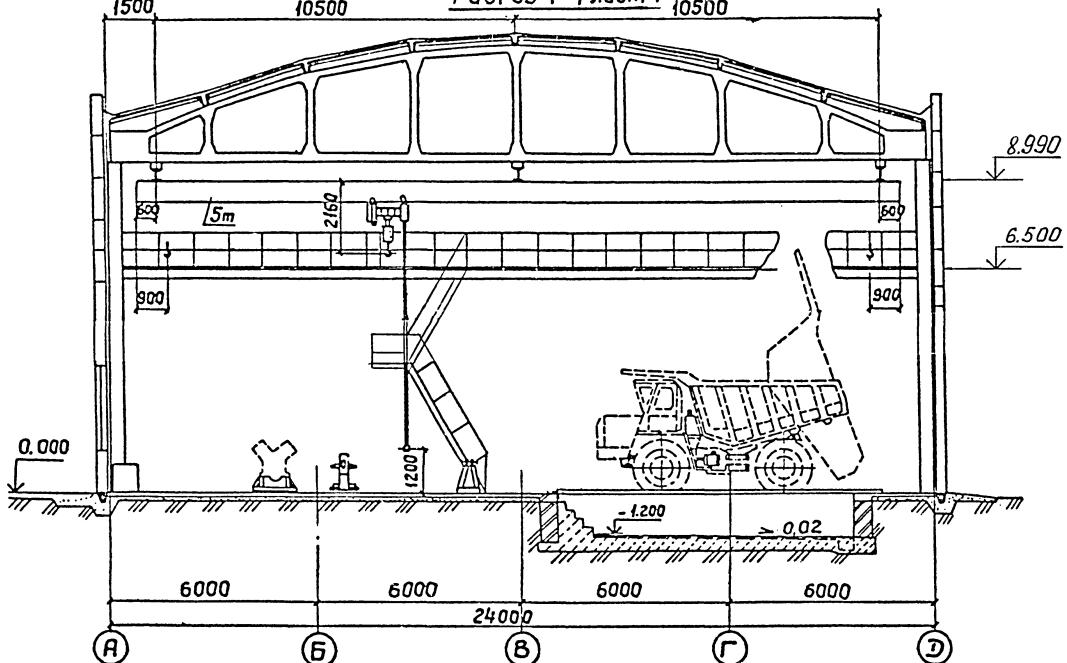
### Схематическая план



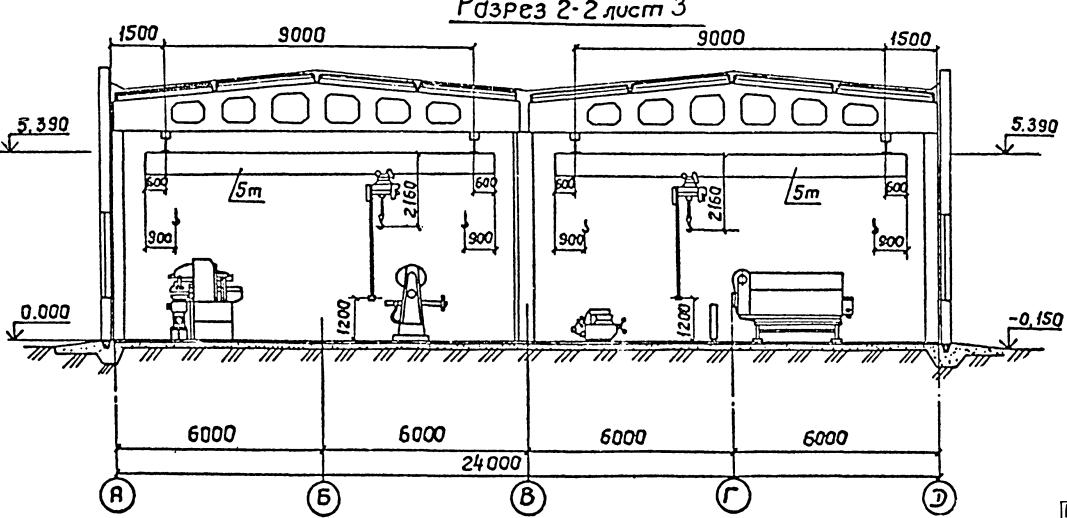
При разработке строительной части рассмотреть возможность унификации отметок вспомогательных площадок.



1500 10500 РАЗРЕЗ 1-1 лист 1 1050



### Разрез 2-2 лист 3



Перечень помещений				
Поз	Наименование	Площадь помещений по ОНТП м <sup>2</sup>	Категория помещений по ОНТП 24-86	Класс помещения по ПУЭ-85
1	Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров			
1.1	Участок ремонта автомобилей и бульдозеров.	288	В	П-І
1.2	Агрегатный участок	288	В	П-І
1.3	Участок топливной аппаратуры	30	А	В-І <sub>0</sub>
1.4	Аккумуляторный участок	19	Г	неб взрывоопасное
1.5	Зарядная	10	А	верхняя зона от 2.000 и выше В-І <sub>0</sub> , от 0.000
				неб взрывоопасное
1.6	Кладовая серной кислоты	8	В	П-ІІ <sub>0</sub>
1.7	Склад масел	24	В	П-І
2.	Слесарно-механическое отделение			
2.1	Механический участок	255	Д	неб взрывоопасное
2.2	Слесарный участок	200	Д	неб взрывоопасное
2.3	Заточкой участок	37	Д	неб взрывоопасное
2.4	Кладовая инструмента	18	В	П-ІІ <sub>0</sub>
3	Кузнеально-термическое отделение	140	Г	неб взрывоопасное
4	Электроремонтное отделение			
4.1	Участок ремонта электродвигателей	70	Д	неб взрывоопасное
4.2	Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей	45	А	В-І <sub>0</sub>
5	Заготовительное отделение со сварочным участком	295	Г	неб взрывоопасное

M1:100

416-07-335.93 TX

## Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стадия | Лист | Лист

ПРИВЯЗАН:

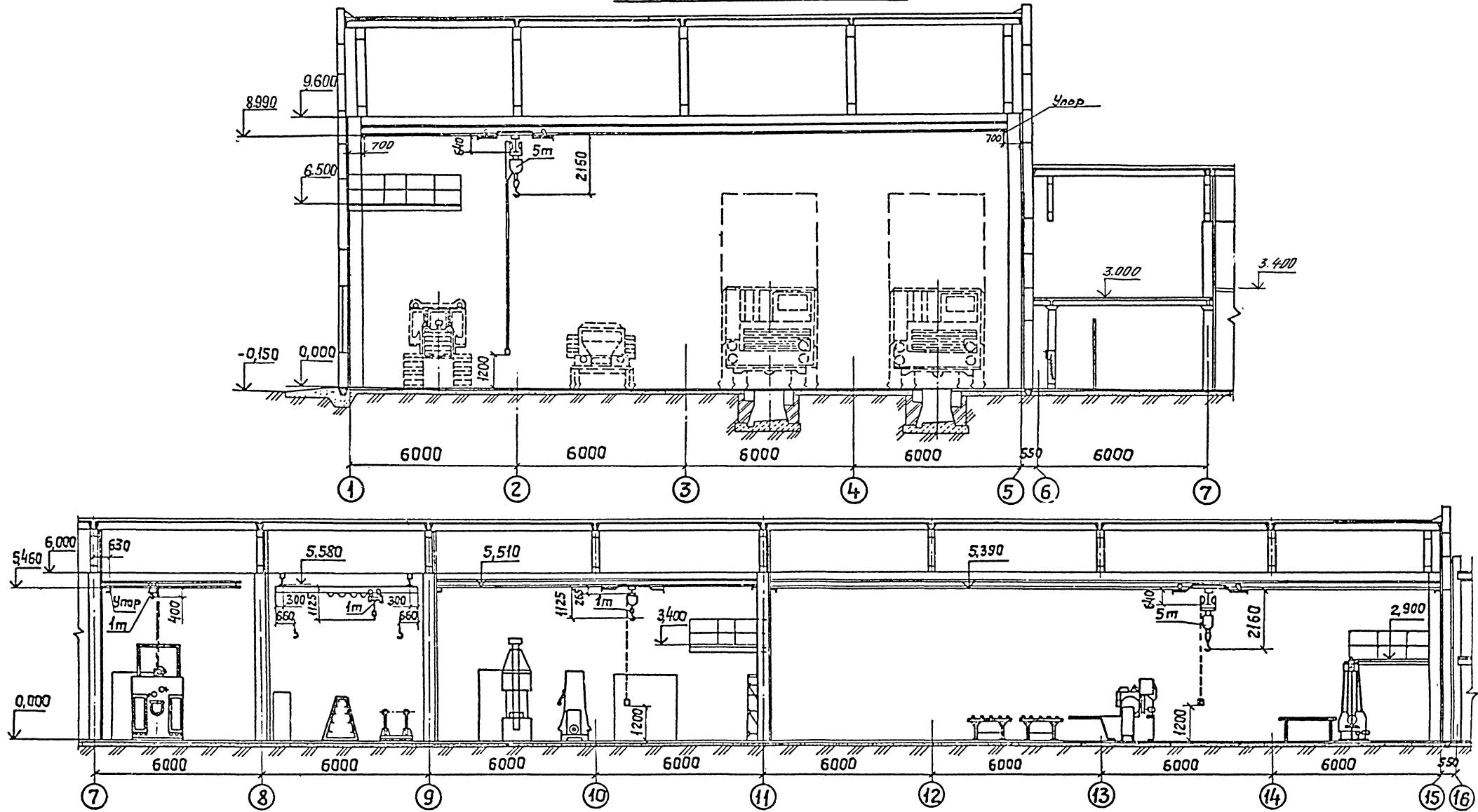
ГИП	Михайлов	б/к
Н.контр.	Больков	б/к
Нач.отв.	Борисов	б/к
Гл.спец.	Андроников	б/к
Нач.гр.	Орлов	б/к
Инж.	Свердлова	б/к

Монтажный чертеж  
Разрезы 1-1 2-2

Санкт-Пе  
1100139-03

Формат А2

## Разрез 3-3 лист 1,2,3



		416-07-335.93 ТХ	
ПРИВЯЗАН:		Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
ГИП	Михайлов	Стадия	лист
Н.контр.	Больков	1	листов
Нач.отв.	Борисов	P	5
Гл.спец.	Андроников		
Нач.гр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
Монтажный чертеж. Разрез 3-3.		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Масса поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примечание
		<u>Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров</u>			
		<u>Участок ремонта автомобилей и бульдозеров</u>			
		<u>Агрегатный участок</u>			
I		Машина моечная САМО2.			
		Ёмкость 0,6 м <sup>3</sup>	I	1400	40 кВт
2		Пистолет для обдува сжатым воздухом С-417	I	0,35	на чертеже не показано
3		Станок настольно-сверлильный 2М12.			
		Сверло Ø 12 мм	I	120	0,67 кВт
4		Станок вертикально-сверлильный 2С132.			
		Сверло Ø 32 мм	I	1400	4,12 кВт
5	ТУ-200-РСФСР-1/4-224-	Станок шлифовальный Р108.	I	98	0,37 кВт
	-80Е				
6	ТУ-200-РСФСР-1-276-	Станок для расточки тормозных барабанов и обточки накладок тормозных колодок Р-И14; диаметр обрабатываемых деталей от 350 до 750 мм	I	765	1,8/2,1 кВт
	-82Е				
7	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЗК633 кург Ø 300 мм	I	300	1,8/2,1 кВт
8		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА 216Б производительность 1000 м <sup>3</sup> /ч	I	280	5,5 кВт
9	<i>Свободная</i>				
10	ТУ-200-РСФСР-1/2-	Стенд для демонтажа и монтажа шин колёс грузовых автомобилей Ш513	I	800	3 кВт
	-248-80Е				
11	ТУ-200-РСФСР-1/II-	Стенд для сборки и разборки карбюраторных двигателей грузовых автомобилей Р642	I	240	0,6 кВт
	-300-83				
12	ТУ-200-РСФСР-1/I4-	Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	I	270	0,75 кВт
	-95-79				

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I3	ТУ-200-РСФСР-1/7-2-84E	Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	I	60	
I4	ТУ-200-РСФСР-1/7-167-84E	Стенд для сборки и разборки коробки передач грузовых автомобилей Р201	I	24	
I5		Стенд для сборки и разборки колес БЕЛАЗ КО 55A	I	650	II кВт
I6	ТУ-200-РСФСР-1/1-II-78	Пресс электро-гидравлический Р-337. Усилие 500кН (50тс)	I	810	3 кВт
I7	ТУ70.0001.5II-77	Пресс гидравлический ПО-930М. Усилие 1000кН (100тс)	I	2350	18,5кВт
I8	ТУ-200-РСФСР-1/8-89-83E	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м <sup>3</sup> /мин	I	75	2 кВт
I9	ТУ-200-РСФСР-1/3-202-78	Колонка маслораздаточная 367 М3	2	30	совместно поз.88
20		Нагнетатель смазки С322 давление от 25 до 40 МПа (от 250 до 400 кгс/см <sup>2</sup> )	2	37	
21	ТУ-200-РСФСР-1/3-35-84E	Бак маслораздаточный I33М емкость 20 л	2	17,3	
22	ТУ-200-РСФСР-1/9-44-80E	Привод шероховального инструмента 6225	I	39,1	I,1кВт
23	ТУ-200-РСФСР-1/9-45-80E	Набор инструмента шиноремонтника 6209	I	15	
24		Электровулканизатор для ремонта камер шин III13	I	40	0,8кВт
25	ТУ-200-РСФСР-1/7-77-82E	Гайковерт для гаек колес ИЗ18	I	90	на чертеже не пока зан 0,55кВт
26		Свободная			

Чертежи нестандартизированного оборудования  
разработаны институтом ГИПРОНЕРУД.

				416-07-335.93 ТХ	
				Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
ГИП	Михайлов	дата -		Строка	Лист
И.контр.	Балыков	02.07.12.93		листов	
Науч.отв.	Борисов	02.07.			
Гл.спец.	Андронников	01.07.			
Нау.гр.	Орлов	01.			
Инж.	Свердлова	02.07.			
				Монтажный чертеж. Спецификация.	
					Гипронеруд Санкт-Петербург

## ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взл. инв. №	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
39			Стенд для разборки и сборки редуктора заднего моста автомобиля БелАЗ 1000x810x1000	I	120	
40			Стенд для разборки и сборки двигателя ЯМЗ-240.	I	150	
41			Стенд для разборки и сборки передних и задних мостов автомобиля КраЗ-256 "Б" I200x600x900	I	130	
42			Стол для сушки деталей I520x1020x800	I	170	
43			Поддон тележки грузоподъемностью 250 кг			
			630x550x220	I	35	
44			Поддон для аккумуляторных батарей I200x950x300	I	60	
45			Стеллаж четырехместный для покрышек I8.00-25			
			2260x1360x1220	I	110	
46			Устройство отвода выхлопных газов автомобиля ЗИЛ-130			на чертеже
			I	28		не по- казано
47			Вешалка для камер	I	65	
48			Устройство отвода выхлопных газов автомобиля БелАЗ-540А			на чертеже
			I	59		не по- казано
49			Устройство отвода выхлопных газов автомобиля КраЗ-256Б			на чертеже
			I	16		не по- казано
50			Воронка слива отработанных масел			
			Ø 340 x 300 мм	3	5	
51			Ларь обтирочных материалов 940x610x700	I	55	
52			Стол-подставка под оборудование			
			800x600x800	I	60	
53			Свободная			
54			Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание	Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
55		Свободная				69		Свободная			
		Участок топливной аппаратуры						Аккумуляторный участок			
56		Прибор для проверки топливного насоса карбюраторных двигателей			на чертеже	70		Комплект приспособлений для аккумуляторных батарей Э412	I	55	зан
		527Б	I	2,32	казан	71	ТУ10.16.0001.001-88	Комплект приспособлений и инструмента для ремонта стартерных аккумуляторных батарей ПТ-7300 (тридцать два предмета в т.ч. аквадистиллятор)	I	-	3,5 кВт
57		Свободная				72	ТУ70.0001.569-77	Электротигель для плавки свинца Г00942	2	35	1,92 кВт
		58			Комплект приборов для проверки системы питания четырехтактных дизельных двигателей (из четырех наименований) 625.628.630.636.	I	200	73	Шкаф-стеллаж 96119.		каталог
		59			Свободная			Объект 296-2	I	75	справоч. лаб.обо-рудов.
60		Прибор для проверки работоспособности бензонасосов и карбюраторов автомобилей 577Б	I	25		74		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	поз. 77
61		Приспособление для прокачки тормозной жидкости 107М	I	27		75		Свободная			
62		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	3	225	поз. 66	76		Поддон для аккумуляторных батарей I200x850x300	I	60	
63	ГОСТ_16140-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000-	I	272		77		Верстак с отсосом I320x950x1700	I	30	
64		Свободная				78		Шкаф для электротиглей I350x900x1700	I	130	
65		Ванна для мойки в керосине 820x520x1700	I	120		79		Свободная			
66		Верстак с отсосом I320x950x1700	I	30							
67		Свободная									
68		Свободная									

Привязан:


Инв. №

416-07-335.93 ТХ

ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стационарный лист Листов

Р 7

Монтажный чертеж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц00178-01 13

Формат А2

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
80		<i>Свободная</i>			
81		<i>Зарядная</i>			
		Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей			
		1920x920x1700	I	330	
82		Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей			
		820x520x1700	I	100	
83		<i>Свободная</i>			
84		<i>Свободная</i>			
85		<i>Свободная</i>			
		Кладовая серной кислоты			
86		<i>Свободная</i>			
		Склад масел			
87	ТУ-200-РСФСР-1/3- -55-80Е	Установка для заправки трансмиссионным маслом			
		ЗИИ9Б производительность 10 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см <sup>2</sup> )	I	63	I,1кВт
88		Насосная установка в компл. ЗИ06Б 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см <sup>2</sup> )			
		ЗИ06Б 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см <sup>2</sup> )	2	57,5	I,1кВт
89	ТУ26-06-II158-78	Насос ручной поршневой Р0,8-30-01. Подача 0,74л за ход. Напор 30м	I	I4	
90		<i>Свободная</i>			
91	Т.П.704-1-158.83	Резервуар стальной горизонтальный, емкость 3 м <sup>3</sup> с оборудованием	I,У,У1,У3	518	
92		Резервуар, емкость 1м <sup>3</sup> 1340x1100x1750	5	300	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
93		<i>Свободная</i>			
94		<i>Свободная</i>			
95		<i>Свободная</i>			
		Слесарно-механическое отделение			
		Механический участок			
96		Станок токарно-винторезный ИК62Д			I2,22
		Ø 435x1000 мм	I	2640	кВт
97		Станок токарно-винторезный ИМ63Б			I6,22
		Ø 630x1400 мм	I	4300	кВт
98	ТУ2-024-5698-82	Станок токарно-винторезный ИМ65			23,62
		Ø 1000x5000 мм	I	I5750	кВт
99		Станок настольно-сверлильный 2М12			
		сверло Ø 12 мм	I	I20	0,67кВт
100		Станок вертикально-сверлильный с плавающим столом 2С-182			
		сверло Ø 32 мм	I	I400	4,12кВт
101	ГОСТ I222-80Е	Станок радиально-сверлильный 2А554			
		сверло Ø 50 мм	I	4700	8,92кВт
102		Станок кругло-шлифовальный ЗУ133МВ Ø 280x1400			
		мм	I	7200	I3,8кВт
103		Станок плоскошлифовальный ЗЛ722В 320x1250мм			I 7200 24 кВт
104	ГОСТ I65-81	Станок горизонтально-фрезерный консольный 6Т8Э-1			
		400x1600 мм	I	4350	I7кВт
105	ГОСТ II05-74	Станок поперечно-строгальный 7307Г			
		Ход 710мм 450x710мм	I	2700	5,5кВт

Привязан:


Инв. №

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	12.9.2
Н.контр.	Бальков	12.9.2
Нач.отг.	Борисов	
Гл.спец.	Андроников	
Нач.гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	

Стадия

Монтажный чертеж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД, Санкт-Петербург

## Типовые материалы для проектирования

Инв. № подл. Подпись и дата взам. инв. №

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
II7		Поддон тележки груз.			
		250 кг 630x550x220	I	35	
II8		Контейнер для стружки			
		I300x1050x1050	I	90	
119		Свободная			
120		Свободная			
		Слесарный участок			
I21		Верстак слесарный на одно рабочее место			
		ОРГ 5365-00.00.000	6	225	
I22	черт. 6П5500.00A	Шкаф инструментальный			
		710x1000x500	IO	96	
I23		Стеллаж поворотный			
		СД 3722-01	3	65	
I24	ГОСТ I6140-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	3	272	
I25	ТУ16-139.207-80	Электропогрузчик ЭП-0806-3,0	I	I750	
I26	ГОСТ I0905-86	Плита разметочная I600x1000; исполнение 2, класс точности 3	I	870	
I27		Свободная			
I28		Бак для эмульсии 650x700x1200	I	55	
I29		Ларь обтирочных материалов 940x610x700	I	55	
130		Свободная			
131		Свободная			
132		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Заточной участок			
I33		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП 800К1 диаметр круга I50-800 мм	I	2500	II кВт
I34	ГОСТ I221-72	Станок универсально-заточной ЗБ642			3,77
		φ 250x630 мм	I	I200	кВт
I35	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЗК633			I,8/2,1
		круг φ 300 мм	I	300	кВт
I36		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-218Б производительность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
I37		Верстак слесарный на одно рабочее место			
		ОРГ-5365-00.00.000	I	225	
I38		Стеллаж поворотный СД3722-01	I	65	
139		Свободная			
140		Свободная			
		Кладовая инструмента			
I41	ГОСТ I6140-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	5	272	
142		Свободная			
143		Свободная			
144		Свободная			
		Кузнечно-термическое отделение			
I45	ТУ2-041-352-83	Молот ковочный пневматический МД4134			
		масса падающих частей 250 кг	I	7900	22 кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I46	ТУ16.537.534-75	Электропечь камерная СНО-6,12.4/10И2	I	4210	71+7, I кВт
I47	ТУ-056-104-74	Станок наплавочный У653, φ 50-800 мм длина I300 мм в комплекте с выпрямителем ВДУ-1210I сварочный ток			I,6 кВт
		I250A	I	I740	I35 кВА
I48	ТУ-200 РСФСР-1/8-89-83Е	Компрессор С-412 производительность 0,16 м3/мин.	2	75	2 кВт
I49	ГОСТ II398-75	Наковальня кузнечная двурогая I210-040	2	I60	
I50	ТУ22-3I55-75	Вентилятор пылевой В-Ц4-75 № 2,5 левый 270° с электродвигателем 4ДА156В4			0,18 кВт
I51	ТУ16-739.254-80	Трансформатор сварочный однопостовой ТДМ-40I-У2, сварочный ток 500А	I	I50	I7,3 кВт
I52	ТУ16-5I6.265-82	Преобразователь сварочный ток 3I5A	I	280	II кВт
I53		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ8201Б	I	I6	0,8 кВт
I54		Стол сварщика С10020 (со встроенным вентилятором Ц4-46 № 2)	I	239	I,5 кВт
155		Свободная			

416-07-335.93 ТХ					
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов					
ГИП		Михайлов	11/10	Стадия	
Н.контр		Бальков	2,23	Лист	
Науч.отп		Борисов	10/10	листов	
Гл.спец		Андроников	10/10	Р 9	
Науч.гр.		Орлов	10/10	Монтажный чертеж, Спецификация.	
Инв. №		Ших.	Свердлова	ГИПРОНЕРУД	
Санкт-Петербург					

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I56		Верстак слесарный на одно рабочее место			в т.ч. для поз
		ОРГ-5365-00.00.000	2	225	I64
I57	ГОСТ 16140-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	I	272	
I58		<i>Свободная</i>			
I59	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной I-10,2-9-6-380	I	840	2,24 кВт
I60		Тележка грузовая ТПШ-300 груз.250 кг	I	50	
I61		<i>Свободная</i>			
I62		Печь нагревательная камерная размерами по- да 0,58x0,58 на газе и мазуте с отводом дыма вверх (с пультом управ- ления)	I	9000	
I63		Горн кузнечный на один огонь 2180x1300x2700	I	360	
I64		Верстак для жестяни- ких работ I203x1250x1509	I	15	
I65		Ванна для закалки в масле I100x900x1700	I	190	
I66		Ванна для закалки в воде I500x700x300	I	100	
I67		Плита правильно-гибоч- ная I200x1000x800	I	1250	
I68		Ларь кузнечного инст- румента I000x450x700	I	35	
I69		Ларь угля I040x800x600	I	55	
I70		Ларь обтирочных мате- риалов 940x610x700	I	55	
I71		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	35	
I72		Экран защитный I560x800x1750	3	45	
I73		<i>Свободная</i>			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Электроремонтное отде- ление			
		Участок ремонта электро- двигателей			
I74	ТУ70.001:56I-77	Контрольно-испытатель- ная установка КИУ-1	I	1200	50 кВт
I75		Стенд для проверки генераторов, реле- регуляторов 532-2М	I	350	7,5 кВт
I76	ТУ-200-РСФСР-1/5- 63-79	Прибор для проверки якорей генераторов, стартеров и электро- двигателей Э236	I	10	0,04 кВт
I77		Станок намоточный НШ-2А	I	1100	2,5 кВт
I78		Станок настольно- сверлильный 2МП12			0,67
		сверло Ø 12 мм	I	120	кВт
I79		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ8201Б	I	16	кВт
I80		Ножницы для резки лис- товой стали НР-2Уг (ручные)			
I81	ТУ-200-РСФСР-1/9- 230-85Е	Пресс Р338.			
		Усилие 100кН(10 тс)	I	46	
I82		<i>Свободная</i>			
I83		Верстак слесарный на одно рабочее место			в т.ч. для поз
		ОРГ-5365-00.00.000	4	225	I89
I84	ГОСТ 16140-77	Стеллаж сборно-раз- борный I520x750x3000	I	272	
I85		<i>Свободная</i>			
I86	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной I-4,8-4,2-6-380	I	620	2,24 кВт
I87		Тележка грузовая ТПШ-300, груз.250 кг	I	50	

Привязан:

Инв. №

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стадия лист листов

Р 10

Монтажный чертеж.

Спецификация.

ГИПРОНЕРУД

Санкт-Петербург

Ц00178-01 16

Формат А2

Типовые материалы для проектирования 416-07-335.93

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

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
199		Насос ручной поршневой Р0,8-30-01. Подача 0,74 л за ход.			
		Напор 30 м	I	14	
200		Таль передвижная червячная I во взрывобезопасном исполнении	I	45	
201	ТУ 200-РСФСР-1/8-89-83Е	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м <sup>3</sup> /мин.	I	75	2 кВт
202		Свободная			
203		Ванна для пропитки обмоток электродвигателей I550x900x2000	I	280	8 кВт
204		Свободная			
205		Свободная			
206		Свободная			
		Заготовительное отделение со сварочным участком			
207	ГОСТ 6566-88Е	Станок отрезной ножовочный 8725			совместно с поз
		Ø 250 мм	I	570	208
					2,32
					кВт
208		Тележка 8725.50.000 к станку ножовочному	I	43,2	но с поз. 207
209	ТУ2-04I-1068-83	Ножницы листовые кривошипные I2x2000 НАЗ12I	I	7000	I7 кВт
210	ТУ2-04I-284-83	Пресс-ножницы комбинированные НВ5222	I	2500	4,8 кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
211	ТУ2-04I-257-85	Машина листогибочная трехвалковая ИБ2220			
		10x2000	I	6328	15,5 кВт
212		Свободная			
213		Полуавтомат сварочный ПДО-517УЗ (в комплекте со сварочным вы прителем ВДУ-506УЗ)	2	352	40 кВА
214	ТУ 16-739.254-80	Трансформатор сварочный однопостовой ТДМ-40I-У2 сварочный ток 500А	2	150	I7,3 кВА
215		Свободная			
216		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ8201Б	I	16	0,8 кВт
217		Свободная			
218		Свободная			
219	ТУ26-05-410-74	Комплект газосварочный КГС-2А	I	3,0	на черт не показан
220	ТУ26-05-10-82	Резак керосино-кислородный РК-02	I	1,6	на черт не показан
221	ТУ26-05-436-75	Клапан предохранительный от обратных ударов ЛКО-2-74	I	0,15	на черт не показан
222		Свободная			
223		Свободная			
224		Свободная			
225		Свободная			

Привязан:

Инв. №

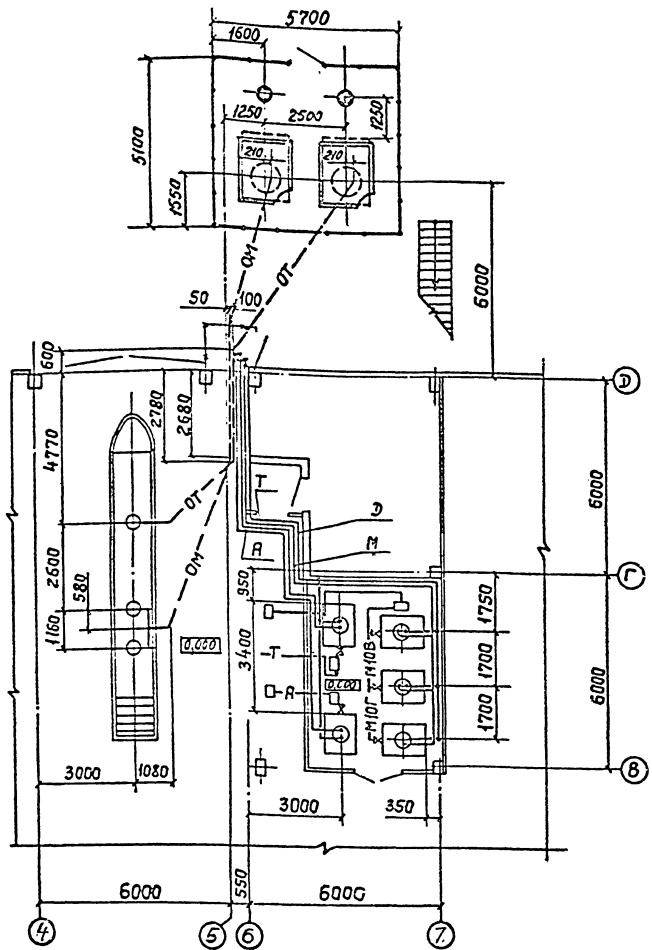
ГИП	Михайлов	1234	Стационарный лист	листов
Н.контр.	Балыков	1235		
Нач. отв.	Борисов	1236		
Гл. спец.	Андроников	1237		
Нач. гр.	Орлов	1238		
Инж.	Свердлова	1239		

416-07-335.93Х

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Монтажный чертеж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург



### Условные обозначения трубопроводов:

- |        |  |
|--------|--|
| — M —  | свежего моторного масла                      |
| — A —  | свежего специального масла                   |
| — T —  | свежего трансмиссионного масла               |
| — D —  | быстроотливого                               |
| — OM — | отработанного моторного и специального масла |
| — OT — | отработанного трансмиссионного масла         |

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1		Бентиль запорный фланцевый 15.4 9 п2			
		Ду50 Ру16 МПа(16 кгс/см <sup>2</sup> )	6	10,3	
2		Бентиль запорный фланцевый 15.4 9 п2			
		Ду25 Ру16 МПа(16 кгс/см <sup>2</sup> )	5	3,63	
3		Труба 59x2,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	32	5,94	М
4		Труба 60x2,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	95	3,55	М
5		Труба 38x2,5 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	3	2,19	М
6		Труба 32x2,2 ГОСТ 10704-76 Д ГОСТ 10705-80	15	1,62	М
7		Фланец 1-50-16 ГОСТ 12820-80	7	2,58	
8		Фланец 1-25-16 ГОСТ 12820-80	5	1,17	
9		Наконечник бентильный ный	1	6,3	
10		Мембролоконструкции для крепления			на черт. не пока
		трубопроводов	-	70	заны

1. Отметки трубопроводов даны по осям труб.
  2. Монтаж, испытание, промывку и продувку трубопроводов производить в соответствии со СНиП 3.05.05-84
  3. Крепление трубопроводов выполнять в соответствии с серийн. 4. 904-69.
  4. Подземные трубопроводы покрыть битумом-резиновой мастикой МБР-65 ГОСТ 15336-79 за один раз, наружные - грунтовкой ФЛ-013 ГОСТ 9109-81 и окрасить эмалью ХВ-125 ГОСТ 10144-89 в два слоя.
  5. Участки трубопроводов проходящие в стенах, заключить в предохранительные трубы.

## Типовые материалы для проектирования 416-07-335.93

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

This technical drawing illustrates a conveyor system with various components and dimensions. The drawing includes:

- Conveyor Components:** M10B, M10G, M10S.
- Dimensions:**
  - Vertical distances: 2,000, -0,550, -0,410, 2,200, 0,15, -0,355, 0,895, 0,895, 2,550, 2,350, 2,450, 2,250, 2,350, 2,250, 2,350, 2,550, 2,350, 1,700, 0,570, 2.
  - Horizontal distances: 154 9n2, 154 9n2, 154 9n2, 154 9n2, 154 9n2.
  - Other: OT, T, D, M, A.
- Labels:** 9, 7, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60.

ПРИВЯЗ  
Инв. №

416-07-335.93 TX

# Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

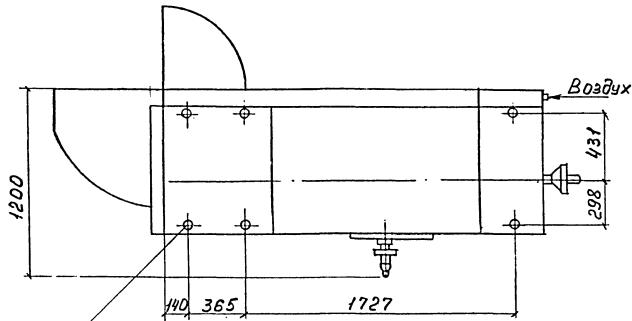
Ц00178-01 19  
Формат А2

## Разводка маслопроводов Схема

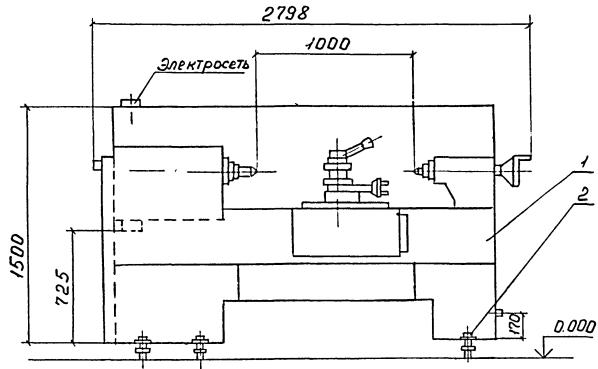
маслопроводов. ема	R 13	ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург
-----------------------	------	-------------------------------

## Типовые материалы для

6 пластин 200x200  
Нагрузка 3000 кг  
 $Kg = 1,1$



6 пластин 200x200  
Нагрузка 3000 кг  
 $K_0 = 1,1$



### Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1 Диаметр обрабатываемого изделия, мм	435	
2 Расстояние между центрами, мм	1000	
3 Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	
4 Пределы шагов нарезаемых резьб: метрических, мм	0,5 - 192	
модульных, мм	0,5 - 48	
дюймовых (число ниток на дюйм)	24 - 1½	
5 Расход воздуха, л/мин	10 - 14	0,6 МПа
6. Мощность установленная, кВт	12,22	
7. Габаритные размеры: длина, мм	2798	
ширина, мм	1200	
высота, мм	1500	
8. Масса, кг	2640	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол-во шт	Масса кг	Прин
1		Станок токарно-винторезный 1К62Д	1		
2		Опора вибропроти- рующая (с проход- ным болтом) ОВ-31	4		

## Технические требования

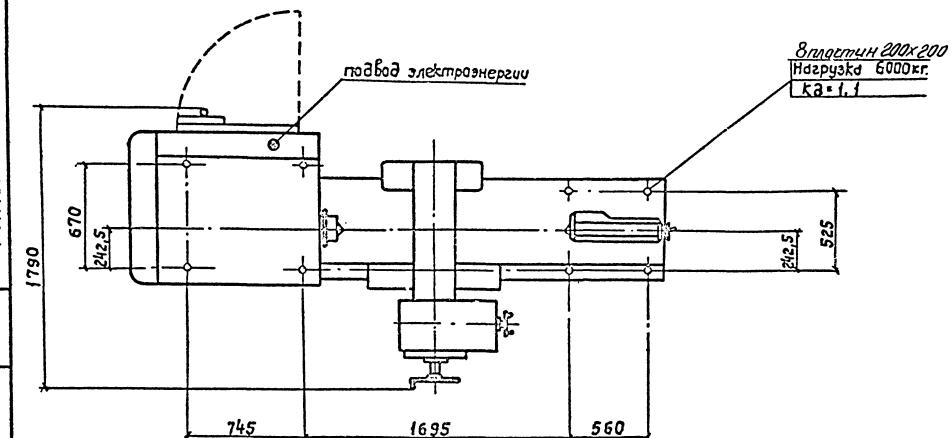
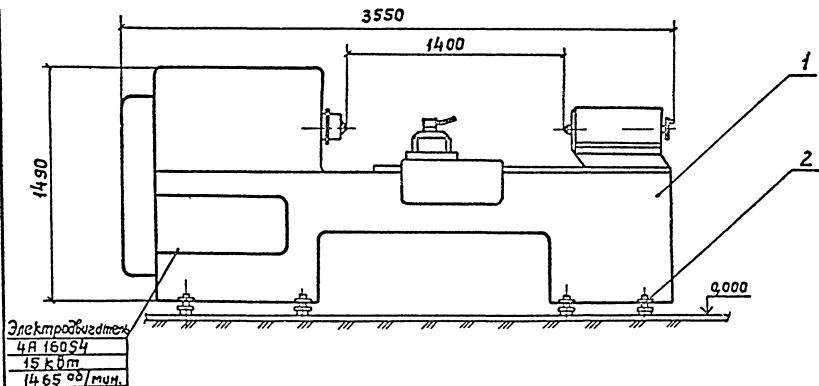
1. Установку станка выполнить на основании  
руководства по эксплуатации завода-изготови-  
теля.

416-07-335,93TX

			416-07-335.93ТХ
Ремонтный блок № 1 для щебеночных и забивно-лесчаных заводов			
ГИП	Михайлов	22-2	
Н. Контр.	Бальков	22-2	Страница
Нач. отг.	Борисов	12.93	лист
Гл. слес.	Андрончиков	22-2	Р
Нач. гр.	Орлов	22-2	14
Инж.	Свердлова	22-2	
Инв. №			Установка станка то- варианто-бинторезного. 1К62Д
			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Техническая характеристика



Черт. № 1001. Правлен. № 1001. Дата. 10.01.1981

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия: над станиной, мм	630	
над суппортом, мм	350	
2. Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	1400	
3. Наибольший диаметр прутка проходящего в отверстие шпинделя, мм	70	
4. Наибольшая масса обрабатываемой детали в центрах, кг.	1300	
5. Пределы ширик нarezаемых резьб: метрических, мм	1-224.	
модульных, модуль	0,25-56	
дюймовых, дюйм	28-0,25	
6. Мощность установочная, кВт	16,22	
7. Габаритные размеры: длина, мм	3550	
ширина, мм	1790	
высота, мм	1490	
8. Масса, кг	4300	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. масса, кг.	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный М63Б		
		φ 400×1400	1	
2		Опора виброподушка (с проходным болтом) ОВ-31	8	

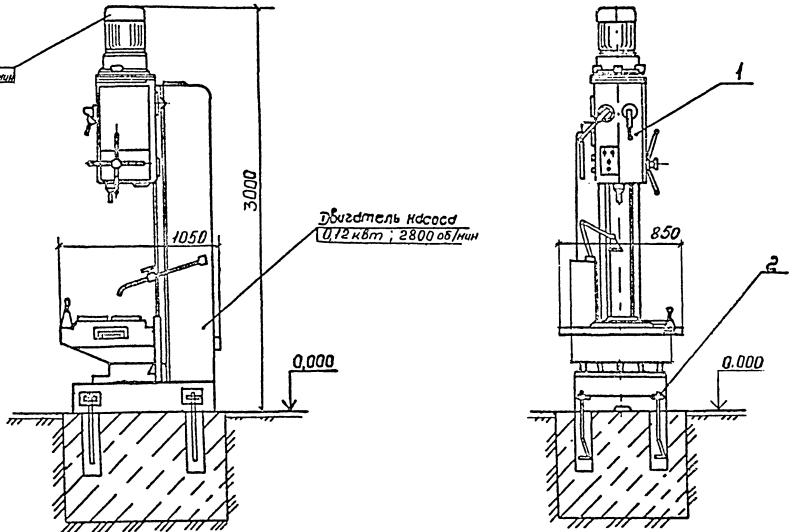
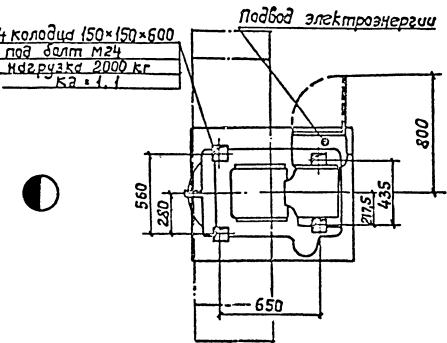
Технические требования.

1. Установку станка выполнить на основании руководств по эксплуатации завода-изготовителя.

416-07-335.93 ТХ

Прибл.зат.	ГИП	Михайлов	10.01.1981	Ремонтный блок № 1 для щебеночных и гравийно-песчаных		
				стачка	лист	листов
	Нач.кн.	Балыков	10.01.1981			
	Нач.отв.	Барыков				
	Гл.спец.	Дигорников				
	Нач.гр.	Орлов	10.01.1981	Установка станка токарно-винторезного		
	Инж.	Сверчкова		ГИПРОНЕРУД		
	Инж.			Санкт-Петербург		
	Инж.			ЦДИЧ-80		





## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр сверления, мм	32	
2. Конус шпиндела	Морзе 4	
3. Наибольший ход шпиндела, мм	250	
4. Наибольший ход стола, мм	300	
5. Поверхность стола, мм	500x500	
6. Расстояние от торца шпиндела до стола, мм	750 ± 1000	
7. Мощность установленная, кВт	4,12	
8. Габаритные размеры: длина, мм	1050	
ширина, мм	850	
высота, мм	3000	
9. Масса, кг	1400	

Общая масса 11 кг

Наряд, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примеч.
1		Столок вертикально-сверлильный 2С132	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2М24x6008С3п2	4	2,71	

## Технические требования.

1. Установку станка выполнить на основании рабочей схемы по эксплуатации завода-изготовителя.

2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:20

ГИП	Михайлов	М.И.	Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов	
			Наук.отв. Борисов	Борисов
Приказчик			Г.спец. Яноринчиков	Яноринчиков
			Наук.п. Орлов	Орлов
			Инж. Свешникова	Свешникова
Инв.№				

416-07-335.93 ТХ

Установка станка вертикально-сверлильного 2С132

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00478-94 23  
Формат А2



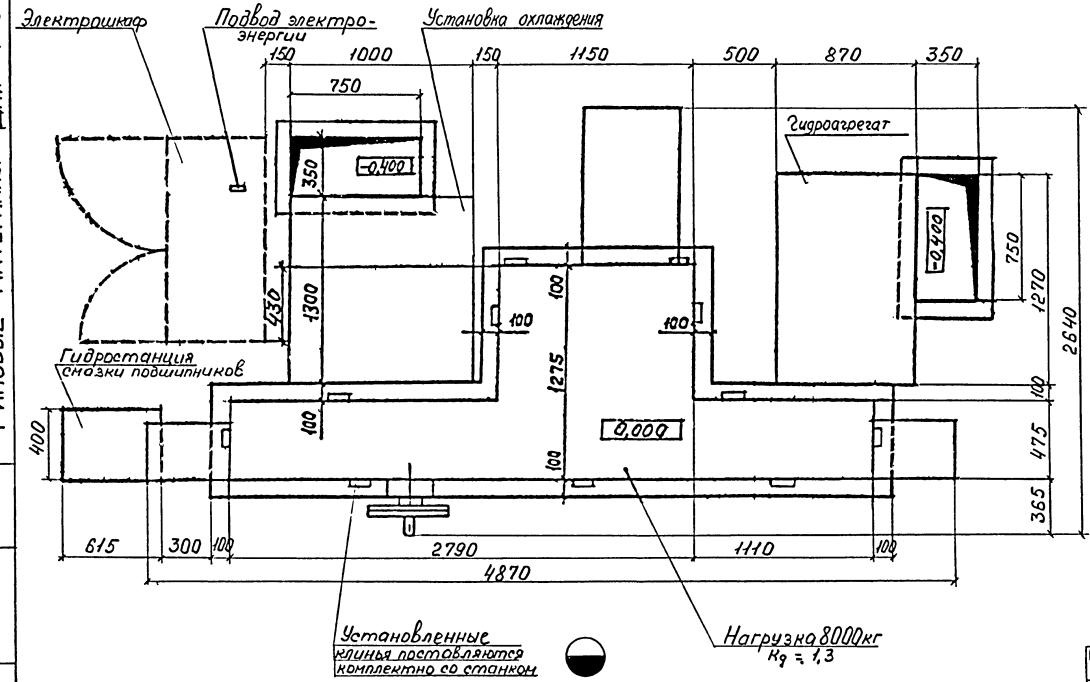
416-07-335.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инв. №/Порядок оформления и здания

Внешний №

Наименование



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Размеры изделия: диаметр, мм	280	
длина, мм	1400	
2. Диаметр шлифованного отверстия, мм	12-200	
3. Длина шлифованного отверстия, мм	125	
4. Размеры шлифовального круга, мм	φ 600x63	
5. Частота вращения, об/мин	1590	
6. Скорость перемещения стола, м/мин	0,05-5	
7. Частота вращения изделия, об/мин	40-500	бесступенчатое регулирование
8. Мощность установленная, кВт	13,75	
9. Габаритные размеры: длина, мм	5400	
ширина, мм	2640	
высота, мм	2200	
10. Масса, кг	7200	

Марка поэз	Обозначение	Наименование	Кол-во, шт	Масса, кг	Примеч
1		Станок круглошлифовальный универсальный 3У133МВ	1	-	

## Технические требования

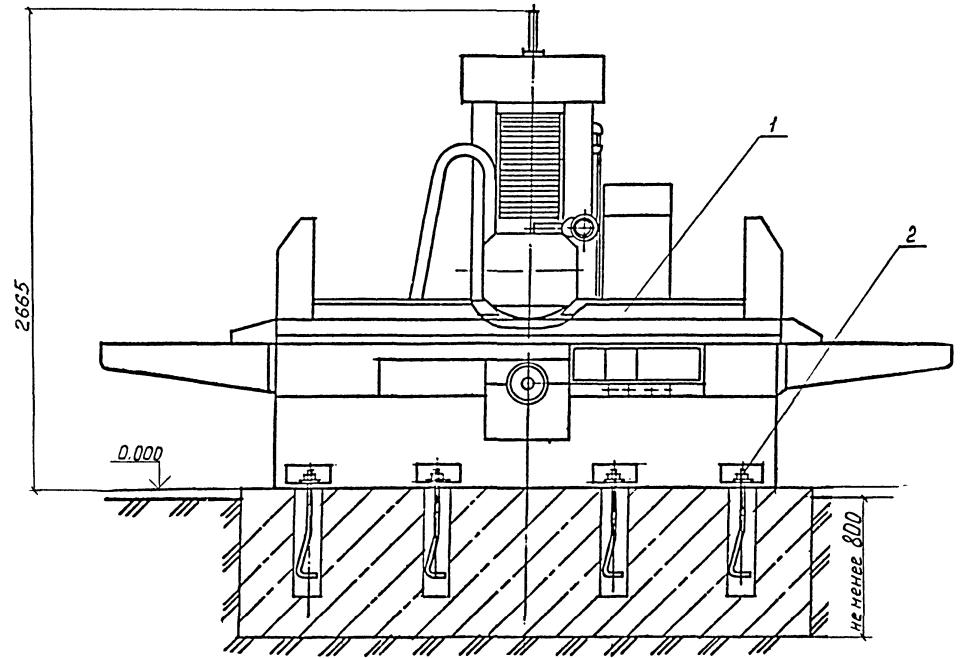
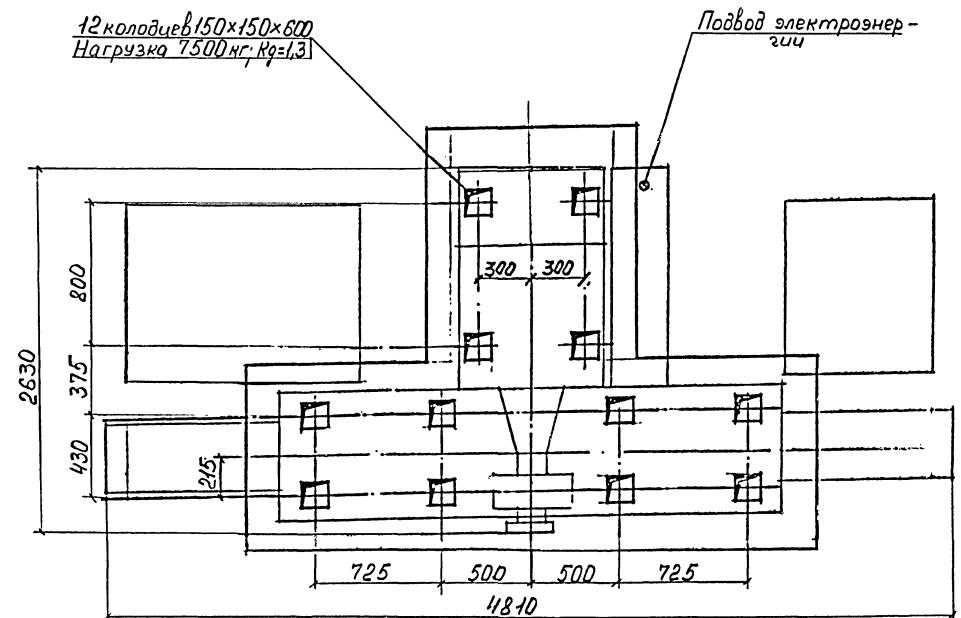
1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя

ПРИВЯЗАН

ГИП	Михайлов	12.9.81	ремонтный блок № 7 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
И.контр.	Балыков	12.9.81	стадия лист листов
Нач.отв.	Борисов	12.9.81	P 19
Г.спец.	Андроников	12.9.81	
Нач.зр.	Орлов	12.9.81	
Инж.	Свердлова	12.9.81	
			Установка станка круглошлифовального 3У133МВ
			ГИПРОНЕРУД
			Санкт-Петербург

416-07-335.93ТХ

Ц.00178-01 25  
Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Размеры обрабатываемых изделий, мм		
длина	1250	
ширина	320	
высота при установке на электромагните	280	
при установке на столе	400	
2. Размеры стола, мм	1250x320	
3. Шлифовальный круг, мм	450x203x80	
4. Масса обрабатываемых изделий, кг	400-600	
5. Мощность установленная, кВт	24	
6. Габаритные размеры: мм		
длина	4810	
ширина	2630	
высота	2665	
7. Масса, кг	7000	

Общая масса 22т

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч
1		Станок плоскошлифовальный ЗЛ7228	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2М20x600		
		В Ст 3 сч 2	12	1.81

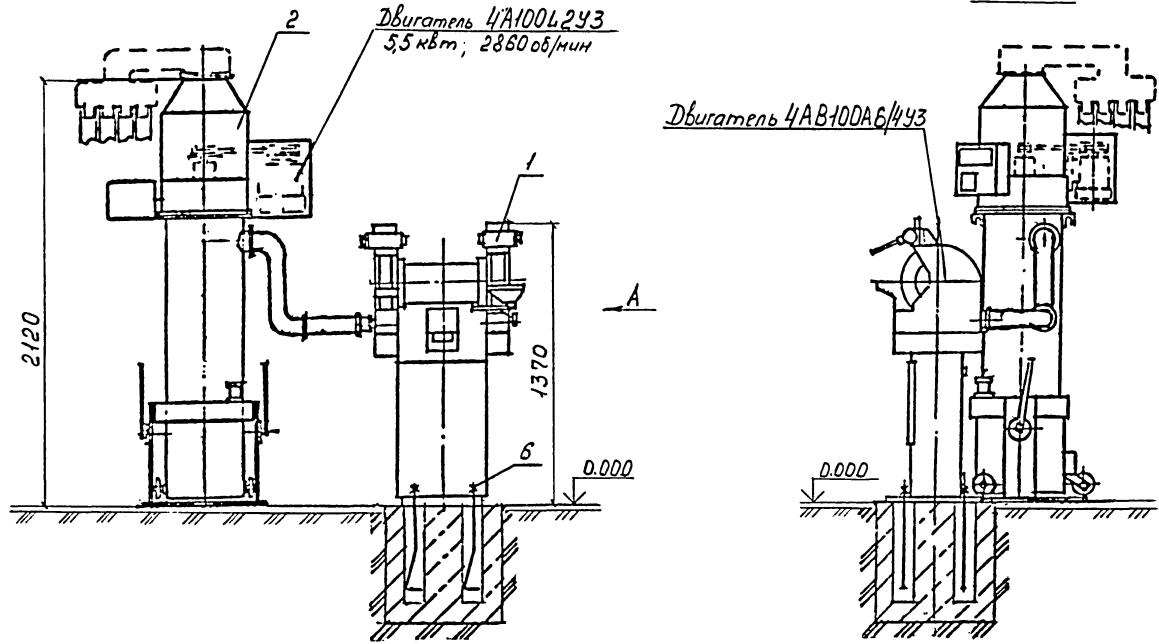
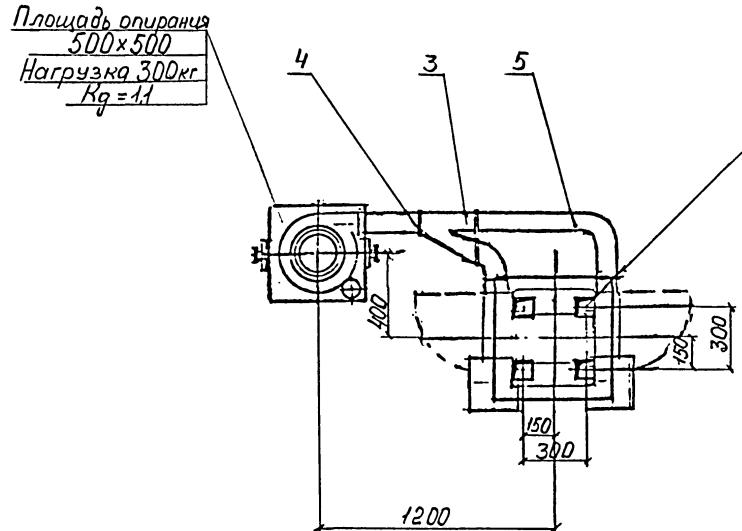
## Технические требования

- 1 Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

1:20

ПРИВЯЗАН	ГИП	Михайлов	12.93	Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	416-07-335.93 ТХ	Страниц	Лист	Листов
	Н.КОНТР.	Балыков						
	Нач.отд.	Борисов						
	Гл.спец.	Андроников						
	Нач.гр.	Орлов						
	Инж.	Свердлова						
Инв.№				Установка станка плоскошлифовального ЗЛ7228				

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00178-01  
Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
Станок точильно-шлифовальный ЗК633		
1. Шлифовальный круг	ПЛ300x50x127	ПВ300x50x127
2. Расстояние между кругами, мм	500	
3. Высота центров кругов от пола, мм	1010	
4. Мощность двигателя, кВт	1,8/2,1	
5. Масса, кг	300	
Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б		
1. Производительность, м <sup>3</sup> /ч	1000	
2. Диаметр всасывающего отверстия, мм	115	
3. Мощность двигателя, кВт	5,5	
4. Масса, кг	280	

Общая масса 40 кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
1		Станок точильно-шлифовальный ЗК633	1	-
2		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б	1	-
3		Троиник	1	5 нер. обр
4		Хомут Г-108-400	4	1,5
5		ГОСТ 18698-79* Рукоятка (ШМП)-2,5-100/125	4	5,2
6		ГОСТ 24379-80 Болт 1,2 М16x500Вт3к2	4	0,97

## Технические требования

- Установку станка и агрегата выполнить на основании паспорта и руководства по эксплуатации завода-изготовителя
- Масса станка и агрегата не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-335.93 ТХ

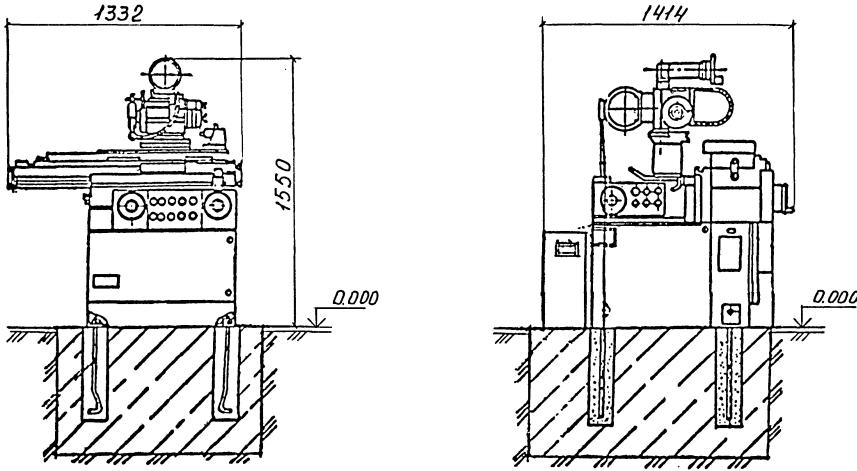
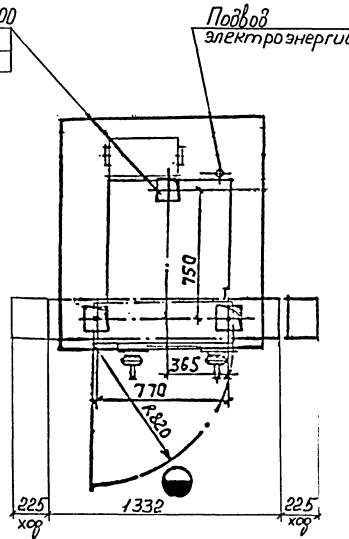
ГИП	Михайлов	Ремонтный блок №1 для щебеночных и	
		стакни	лист
Н.контр	Бальков	12.93	
Нач.отв.	Борисов		
Гл.спец	Андроников		
Нач.гр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
		Установка станка точильно-шлифовального ЗК633 и агрегата для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б	ГИПРОНЕРУД
			Санкт-Петербург
Инв.№			Ц.00178-01 27

416-07-335.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Типовые МАТЕРИАЛЫ для

Ниц. № подл. Порядок и дата ввода в эксплуатацию

З колодца 150x150x500  
Нагрузка 1400 кг  
 $K_g = 1,3$ 

## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	250	
2. Длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	630	
3. Рабочая поверхность стола, мм	900x140	
4. Расстояние от линии центров до рабочей поверхности стола, мм	125	
5. Диаметр шлифовального круга:		
прямого профиля, мм	200	
фасонного профиля, мм	150	
6. Подача насоса охлаждения, л/мин	22	
7. Мощность установленная, кВт	3,77	
8. Габаритные размеры:		
длина	1332	
ширина	1166	
высота	1550	
9. Масса, кг	1200	

Общая масса 5 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во, кг	Масса, кг	Примеч.
1		Столок универсально-заточочной			
		ЗЕ642	1	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 ВСт3пс2			
		M20x500	3	1,57	

## Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки

м:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стандартный лист листов

Р

22

ПРИВЯЗКА			
ГИП	Михайлов		
Н.КОНТР	Больков		1228
Нач.отв.	Борисов		
Гл.спец.	Яндроников		
Нач.гр.	Олов		
Инж.	Свердлова		
Инв.№			

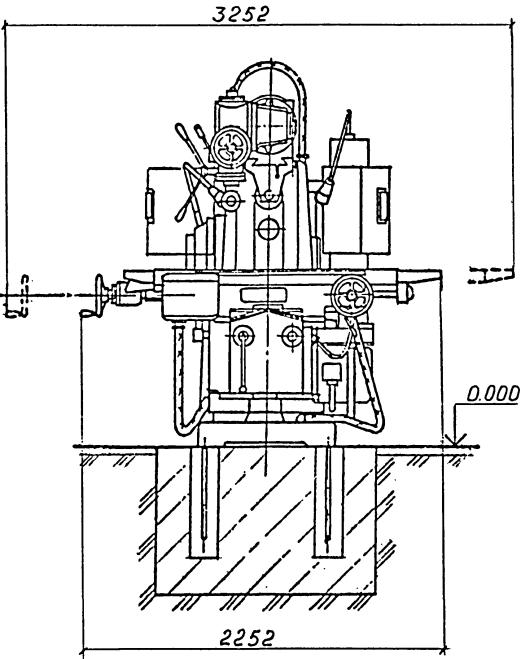
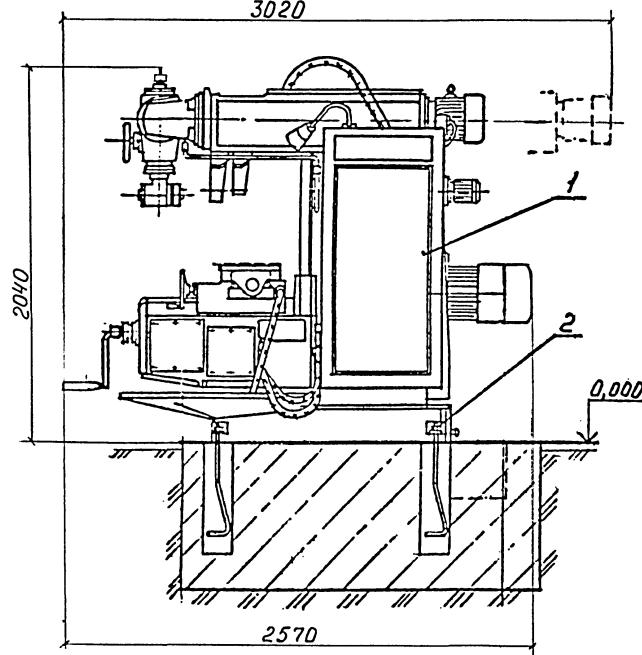
Установка станка универсально-заточочного ЗЕ642

ГИПРОНЕРУД

Санкт-Петербург

Ц.00178-01

Формат А2



## Техническая характеристика

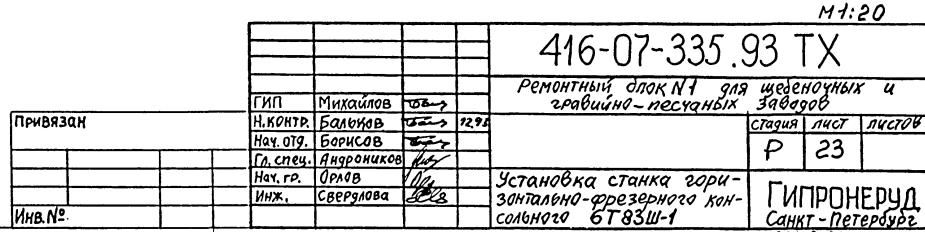
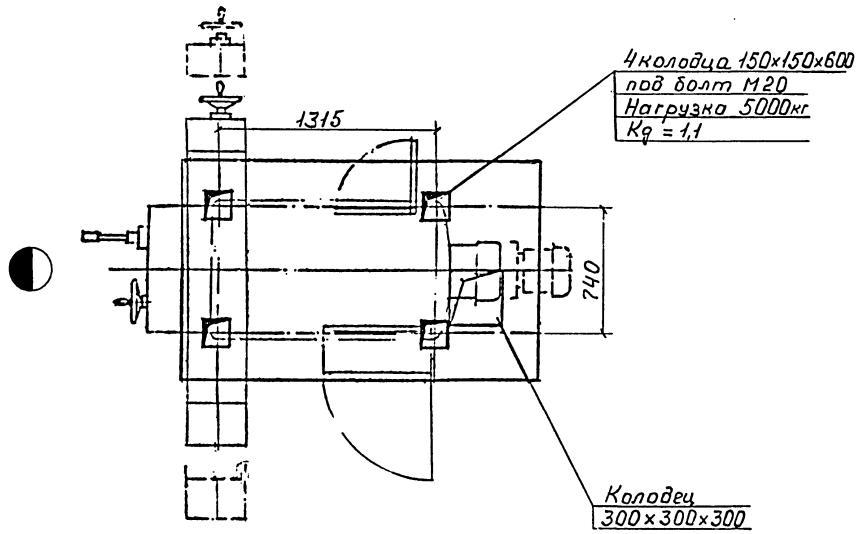
Наименование	Значение	Примеч
1. Размеры рабочей поверхности стола, мм	$1600 \times 400$	
2. Продольный ход стола, мм	1000	
3. Поперечный ход стола, мм	400	
4. Вертикальный ход стола, мм	420	
5. Расстояние от оси шпинделья до рабочей поверхности стола, мм	30 - 450	
6. Частота вращения шпинделей, об/мин горизонтального поворотной и накладной головок	31,5 - 1600 50 - 1600	
7. Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	630	
8. Мощность установленная, квт	17	
9. Габаритные размеры: длина, мм ширина, мм высота, мм	2570 2252 2040	
10. Масса, кг	4350	

Общая масса 8 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ев, кг	Примеч
1		Станок фрезерный консольный ГТ83Ш-1	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2.М20×600			
		ВСм 3 пс 2	4	1,81	

### Технические требования.

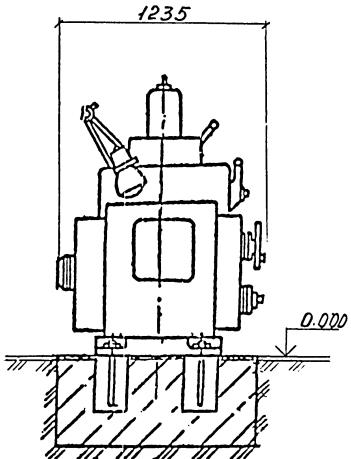
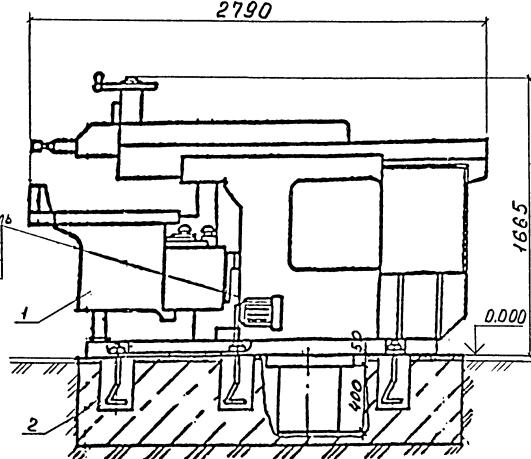
1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
  2. Масса станка не входит в общую массу установки



416-07-335.93

Типовые материалы для проектирования

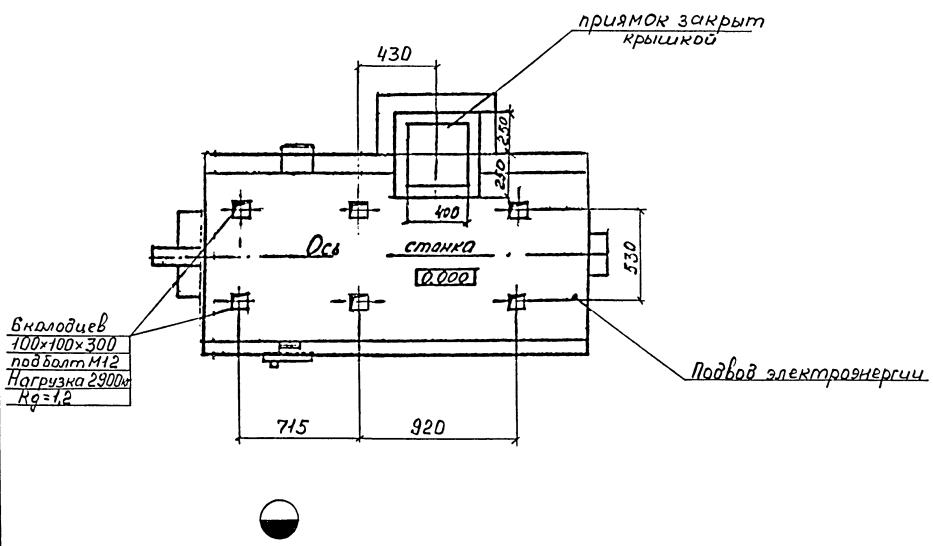
Инв. № подр. Годчик и дата Выдач. №



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Ход ползуна, мм	20-720	
2. Рабочая поверхность стола, мм	710 x 450	
3. Наибольшее перемещение стола, мм		
горизонтальное	710	
вертикальное	380	
4. Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до столины (вылет), мм	800	
5. Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуном, мм	480	
6. Габаритные размеры: длина, мм	2790	
ширина, мм	1235	
высота, мм	1665	
7. Масса, кг	2700	

## План закладных частей



Общая масса 6 кг

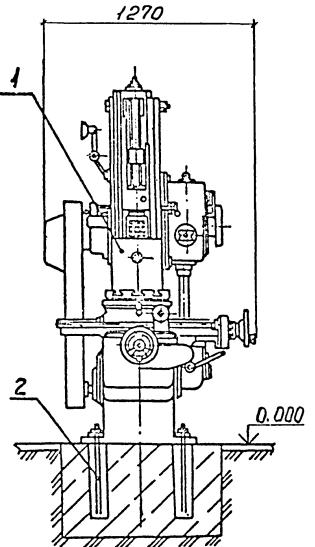
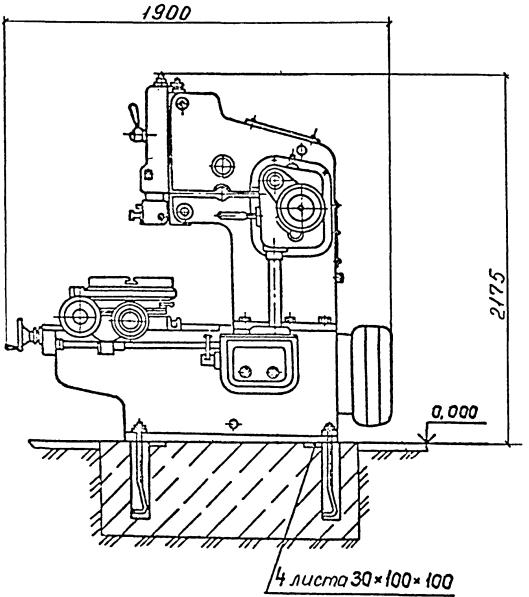
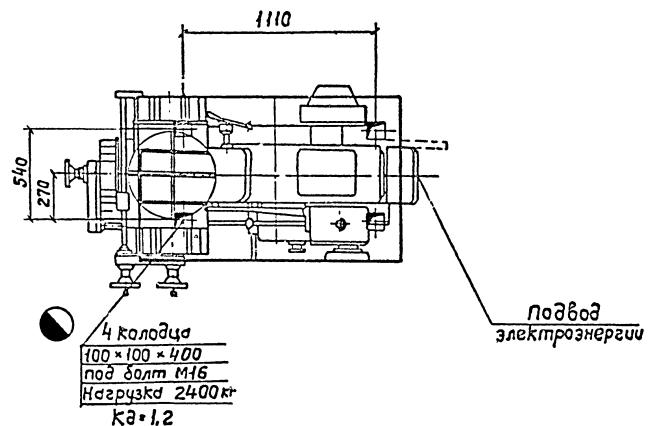
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Станок полперечно-строгальный 7307Р	1	
2	ГОСТ 24379-80	Болт 1,2 М12 x 350		
		ВСт3 нс2	6	0,97

## Технические требования

- Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
- Масса станка не входит в общую массу установки

M1:20

416-07-335.93 ТХ		
ГИП	Михайлов	
Н.контр.	Балыков	12.93
Нач.отв.	Борисов	
Гл.спец.	Андраников	
Нач.зр.	Орлов	
Инж.	Свердлов	
Инж.	Свердлов	
стадия	лист	листов
P	24	
Установка станка полперечно-строгального 7307Р		
ГИПРОНЕРУС Санкт-Петербург		
Ц.00178-97 30		
Формат А2		



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Ход долбяка, мм	20-200	
2. Диаметр рабочей поверхности стола, мм	500	
3. Наибольшее перемещение стола, мм		
продольное	500	
поперечное	400	
круговое, град	360	
4. Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до стойки, мм (Вылет)	450	
5. Расстояние от плоскости стола до нижней поверхности направляющих долбяка, мм	320	
6. Электродвигатель главного привода	ЧА132884/243	
мощность, квт	1.8/3.0/3.6	
частота вращения, об/мин	710/480/2920	
7. Электродвигатель чистовой подачи	ЧА18086	
мощность, квт	1.1	
частота вращения, об/мин	1400	
8. Габаритные размеры: длина, мм	1900	
ширина, мм	1270	
высота, мм	2175	
9. Масса, кг	2000	

## Общая масса 4 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч
1		Станок долбяжный 7402	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт M12 М16х400 в/з по 2	0.82	

## Технические требования

- Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
- Масса станка не входит в общую массу установки.

M1:20

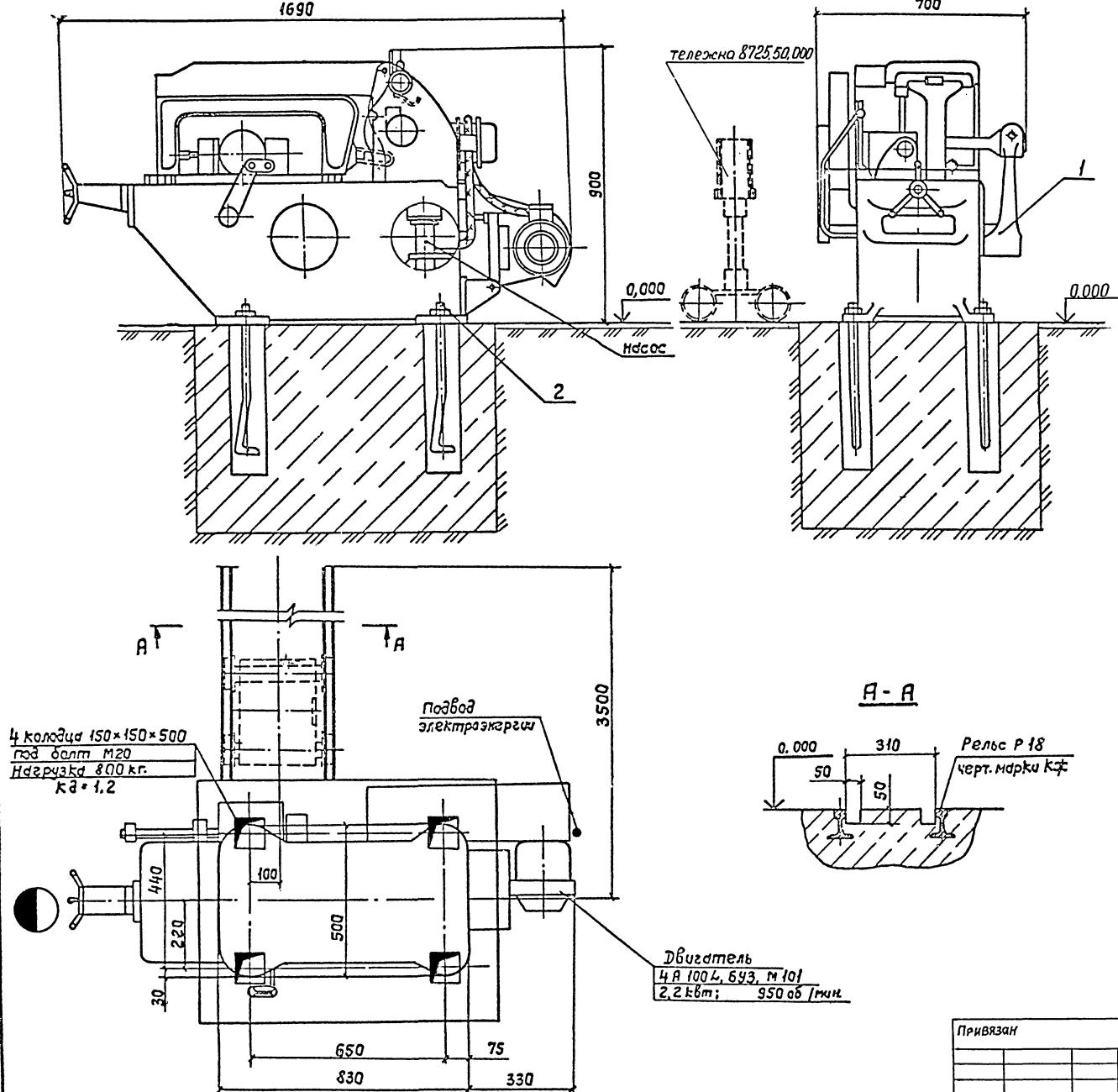
416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов			стадия	лист	листов
ГИП	Михайлов	12.93			
Н.контр.	Балыков	12.93			
Нач.отд.	Борисов	12.93			
Гл.спец	Андронников	12.93			
Нач.гр.	Орлов	12.93			
Инв.№	Свердлова	12.93			

Установка станка долбяжного 7402

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

4 kolodrøg 150x150x500  
 med m20 mtrg  
 pr. 300 kr.  
 Kpr. +1.2



## Техническая характеристика.

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший размер устанадбливаемой заготовки при резке под углом 90°, мм	250	
2. Наибольший размер устанадбливаемой заготовки при резке под углом 45°, мм	140	
3. Наибольшая длина разрезаемого материала по ширине, мм	350	
4. Расстояние от основания станка до опорной поверхности заготовки, мм	450	
5. Межцентровое расстояние ножевого пальника, мм	500	
6. Ход пильной рамы, мм	180	
7. Электророботигатель гладкого прибора, тип	4Я100Л, 6У3, М101	
Мощность, кВт	2,2	
Частота вращения, об/мин.	950	
8. Электророботигатель ниссса охлаждения, тип	Х14-22М	
Мощность, кВт	0,12	
Частота вращения, об/мин.	2800	
9. Габаритные размеры: длина, мм	1690	
ширина, мм	700	
высота, мм	900	
10. Масса, кг	670	

Общая масса 7 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол. ед.кг	Масса	Примеч.
1		Станок отрезной ножничный 8725	1	—	
2	ГОСТ24379.1-80	Болт 1.2М20x500ВГ3п2	4	1,57	

## Технические требования.

1. Установка станка выполнена на основании  
руководства по эксплуатации 8725.00.000 РЭ  
завода-изготовителя.
  2. Масса станка не входит в общую массу установки

M 1:10

416-07-335 .93 TX

## Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ГИП Михайлов		годично - песчаных заборов	стакан лист листов
Н.Контр.	Балков	13.93	P 26
Нац.отв.	Баринов		
Гл.слес.	Андронников		
Нац.гр.	Ольев		
Инж.	Свердлова		

Установка станка отрезного ножовочного 8725 Гипронеруд

Санкт-Петербург  
1100138-01 32

416-07-335.93

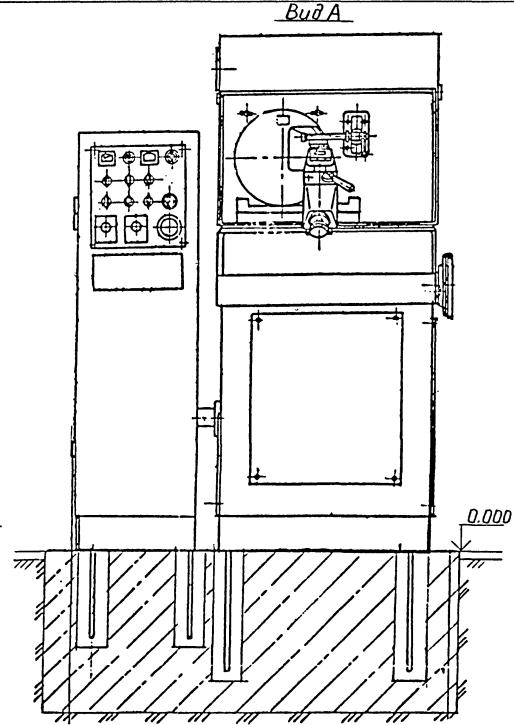
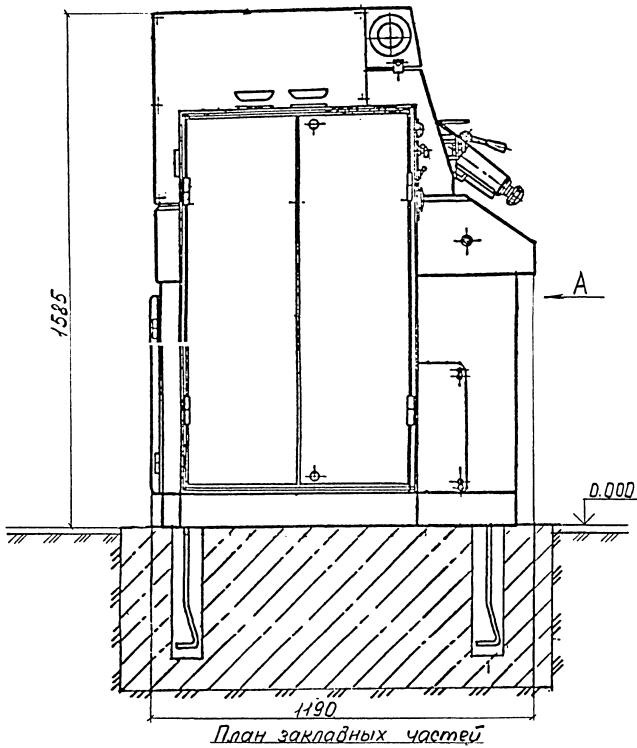
МATERIALЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инв. № подл. Порядок и дата Взам. инв. №

ТИПОВЫЕ

МАТЕРИАЛЫ

ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ



Вид А

## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Диаметр затачиваемых коронок, мм	32-52	
2. Радиус кривизны лезвия коронки, мм	120, 180	
3. Угол заострения лезвия коронки, град.	110	
4. Шлифовальный круг	44250x100x150	
5. Алмазный круг	2729-0402, 250-810	
6. Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1000-2000	
7. Окружная скорость шлифовального круга, м/с		
однознного	26	
образцового	13	
8. Наибольшая линейная перемещение шлифовально-й головки, мм	130	
9. Количество электродвигателей, шт	4	
10. Мощность установленная, кВт	6	
11. Габаритные размеры: длина, мм	1190	
ширина, мм	1145	
высота, мм	1585	
12. Масса, кг	1214	

## Общая масса, кг

Марка, подз	Обозначение	Наименование	Кол-во, кг	Примеч
1		Полувтомат для заточки долотчатых дробовых коронок В3-184р	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12М16х500ВС3п2	4	0,97
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12М12х300ВС3п2	4	0,35

## Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

M1:10

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных завода		Страница листа: листов
ГИП	Михайлов <i>Борис</i>	
Н.контр.	Балыков <i>Борис</i>	12/43
нач.отв.	Борисов <i>Борис</i>	
Гл.спец.	Андроников <i>Борис</i>	
Нач.гр.	Орлов <i>Борис</i>	
Инж.	Свердлова <i>Борис</i>	
		Установка полуавтомата для заточки долотчатых дробовых коронок В3-184р
		Гипронеруд Санкт-Петербург ЦДО178-01 53 Формат А2

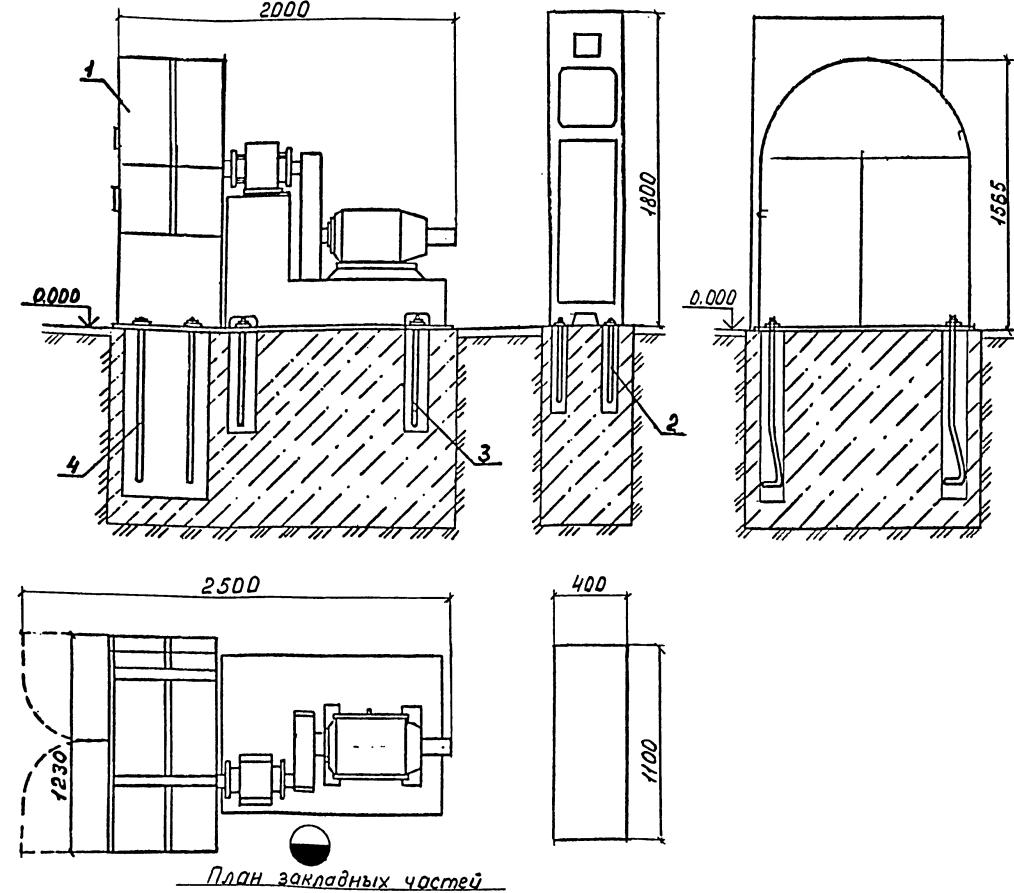
Инв. № подл. Подпись и дата взятия изв. №

Инв. № подл. Подпись и дата взятия изв. №

Материалы для проектирования

Типовые

416-07-335.93



2 колодца 150x500x1000 под болт M42  
Нагрузка 1100 кг  
 $K_g = 1,2$

4 колодца 150x150x600 под болт M24  
Нагрузка 1000 кг  
 $K_g = 1,2$

Чролодца 100x100x500 под болт M12  
Нагрузка 500 кг  
 $K_g = 1,0$

314  
620  
1070  
1070  
435  
4000  
1230  
1100

электрошкаф

## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1 Количество шпинделей, шт	1	
2 Количество испытательных камер	1	
3 Диаметр испытуемых кругов, мм		
Рабочая скорость круга до 60 м/с	150-200	
Рабочая скорость круга до 80 м/с	200-800	
4 Частота вращения шпинделя, об/мин	900-11460	
5 Электродвигатель: тип	ПБСТ-63	
мощность, квт	11	
частота вращения, об/мин	2200	
6. Габаритные размеры: длина, мм	2500	
ширина, мм	1230	
высота, мм	1800	
7. Масса, кг	2500	

Общая масса 70 кг

Марка подз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
1		Станок однокамерный для испытания на прочность образцовых кругов СИП800К1	1	-	
		ГОСТ24379.1-80			
2		Болт 1.2. В Ст3лс2			
3		M12x400	4	0,44	
4		M24x600	4	2,71	
		M42x1000	4	13,9	

## Технические требования

1. Установка станка выполнена на основании Руководство по эксплуатации СИП800К100 0000РЭ1
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

ПРИВЯЗКА  
ИНВ. №

ГИП	Михайлов	Б
Н.контр.	Балыков	Б.83
Нач.отг.	Борисов	Б.83
Гл.спец.	Андронников	Б.83
Нач.гр.	Орлов	Б.83
Инж.	Свердлова	Б.83

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для керамических и гравийно-песчаных забооов

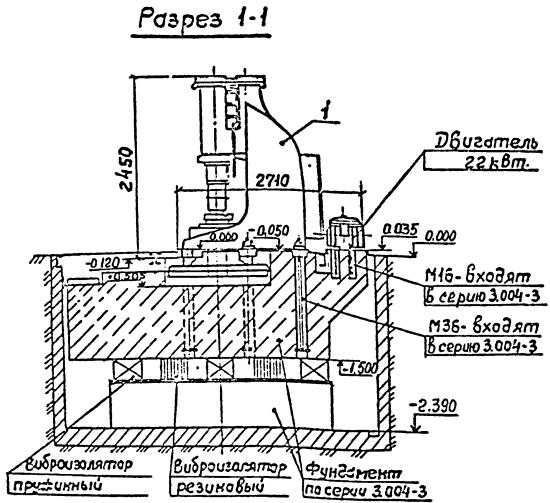
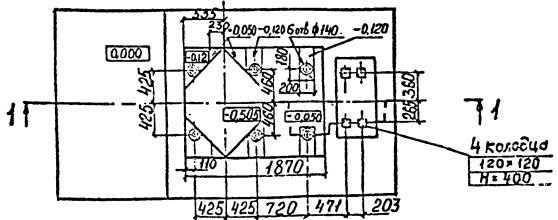
Станд. лист листов  
Р 28

Установка станка однокамерного для испытания на прочность образцовых кругов СИП800К1

ГИПРОНЕРУД, Санкт-Петербург

Ц.00178-04 Зн

Формат А2

ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЧАСТЕЙТехническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Энергия (удар), Дж (кг·м)	6200 (620)	
2. Масса подвешенных частей, кг	250	
3. Частота ударов в минуту	150	
4. Расстояние от оси бойка до станины (вылет), мм	420	
5. Высота рабочей зоны, мм	450	
6. Размеры зеркала верхнего бойка, мм	210x80	
7. Расстояние от зеркала нижнего бойка до уровня пола, мм	750	
8. Мощность электроприводителя привода, кВт	22	
9. Габаритные размеры, мм		
длина	2710	
ширина	1200	
высота	2450	
10. Масса (без шаблона), кг	5100	
11. Масса шаблона, кг	2800	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол	Масса, кг	Примечание
1		Молот ковочный			
		пневматический			
		Модель МД4134.	1	—	

Технические-требования.

1. Установка молота выполнена на основании завода-изготовителя и серии 3.004-3 „Вибропоглощенные фундаменты под кузнецкие молоты” выпуск 14 ЦНИИПРДМЗДАЦИИ, г. Москва.

М1:50

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

Р 29

Установка молота ковочного пневматического МД4134

ЦД00178-01

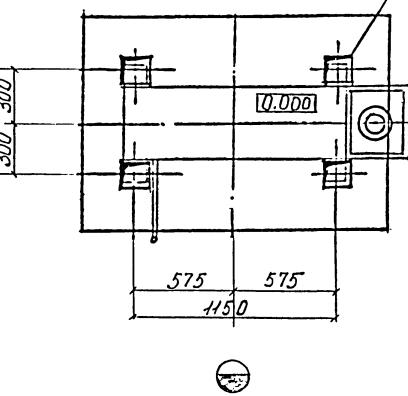
ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Приложение

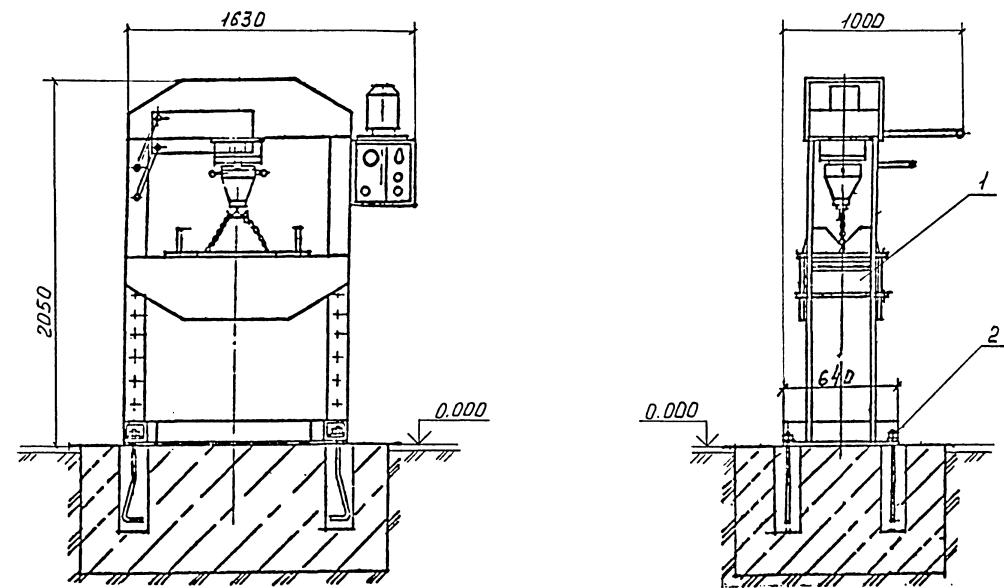
Формат А2

## ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

416-07-335.93  
ТИРОВАНИЯ



Чугун  
 $150 \times 150 \times 500$   
под болт М20  
Нагрузка 1000 кг  
 $Kg = 1,1$



### Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Усилие, кН (тс)	500 (50)	
2. Ход штока, мм	250	
3. Ход винта, мм	90	
4. Расстояние между столами штока, мм	900	
5. Перемещение стола, мм	700	
6. Скорость движения штока, мм/с		
рабочий ход (вниз)	4	
холостой ход (вверх)	10	
7. Давление в цилиндре, МПа	25	
8. Электродвигатель, тип	ЧА10054У3 М300	
мощность, кВт	3	
частота вращения, об/мин	1500	
9. Габаритные размеры: длина, мм	1630	
ширина, мм	640	
высота, мм	2050	
10. Масса (без масла) кг	810	

Общая масса 7 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примеч
1		Пресс электропривод- ривлический Р-337	1		
2.	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12. М20x500 в 3-м	4	1,57	

## Технические требования

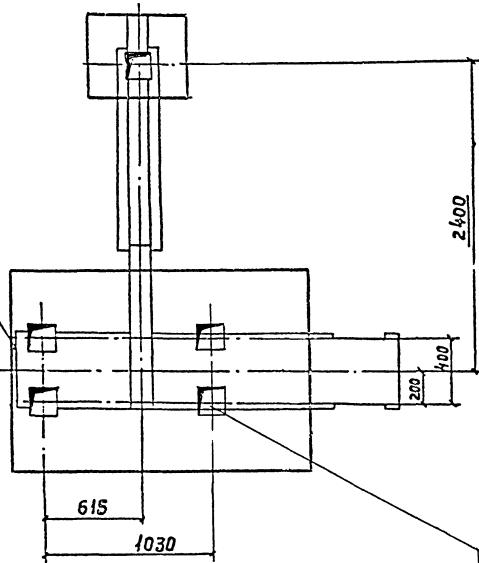
1. Установку пресса выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.
2. Масса пресса не входит в общую массу установки.

MT. 20

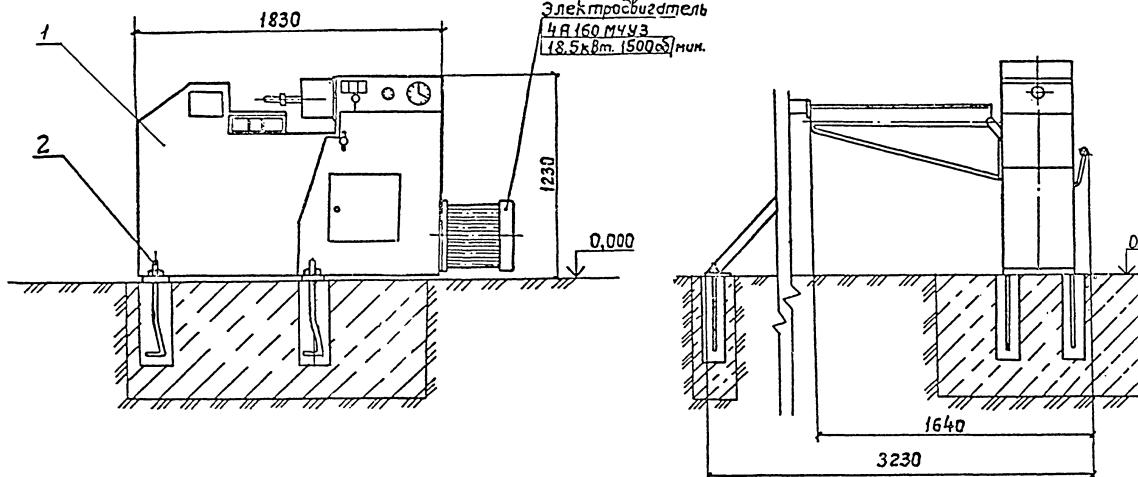
						416-07-335.93 ТХ	
						ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов	
						стационарный лист	листов
						P: 30	
Привязан		ГИП	Михайлов	Барт			
		Н.контр.	Балков	Барт	1293		
		Нач. отп.	Борисов	Барт			
		гл. спец.	Андроников	Барт			
		Нач. гр.	Орлов	Барт			
		Инж.	Свердлова	Барт			
Инв. №		Установка пресса электро- гидравлического Р-337					
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург							
Ц.00178-01 36 Формат А2							

## Типовые материалы для проектирования

416-07-335.93

Подвод  
электропривода

5 колодец 150x150x500  
под бетон М20  
Надоры 3000 кг  
Кд = 1.2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Номинальное усилие пресса, кН (тс)	1000 (100)	
2. Номинальное усилие подъема, кН (тс)	32 (3.2)	
3. Ход штока главного цилиндра, мм	295	
4. Скорость рабочего хода штока гидравлического цилиндра, мм/с	15	
5. Скорость возвратного хода штока главного цилиндра, мм/с	60	
6. Рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	26 (260)	
7. Скорость хода крепетки подъема, мм/с	100	
8. Расстояние от центров прессований до стяжки, мм	210	
9. Расстояние между опорными поверхностями инструмента, мм	610-300	
10. Мощность установленная, кВт	18.5	
11. Модель, тип	М-403 Е	поршневой
производительность, м <sup>3</sup> /с	0.0006	
давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	32 (320)	
12. Гидравлические размеры: длина, мм	1830	
ширина со склизом, мм	3230	
ширина без склиз, мм	1640	
высота, мм	1230	
13. Масса, кг	2360	

Общая масса 10 кг

Номер, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса, кг	Примеч.
1		Пресс гидравлический ПО-930М	1	-	
2		Балт 1.2 М20×600 ВСТ3	1	1.81	

## Технические требования.

- Установку пресса выполнить на основании руководств по эксплуатации завода-изготовителя.
- Масса пресса не входит в общую массу установки.

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

стадия лист листов

Р 31

Приложение

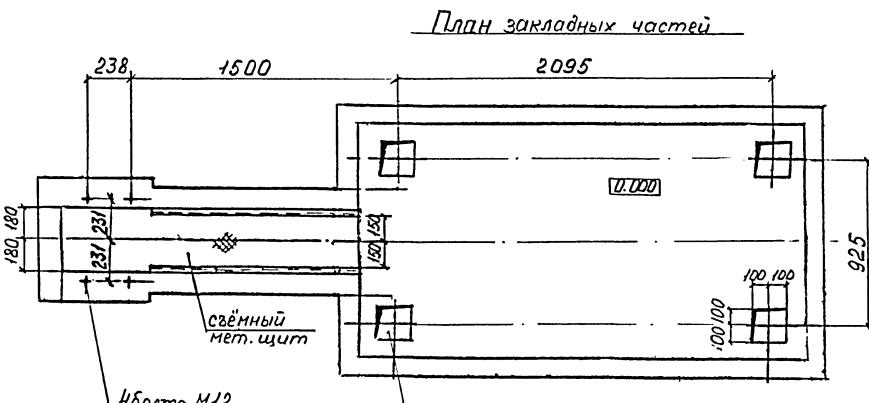
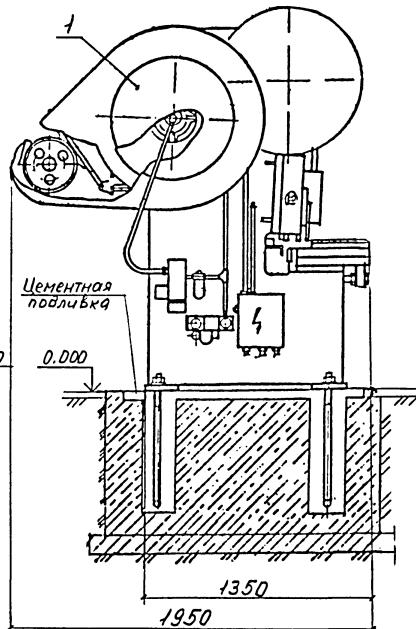
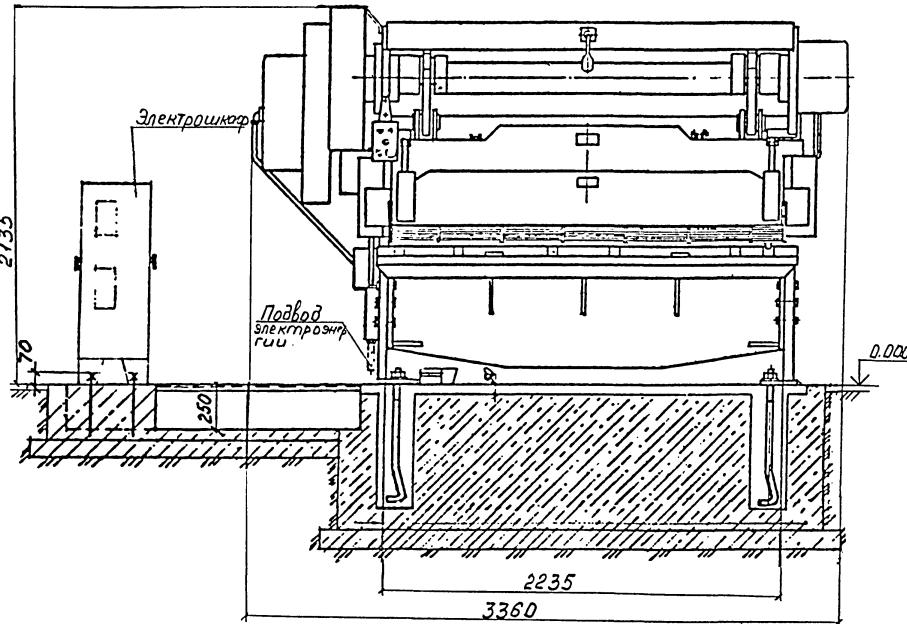
ГИП	Михайлов	1
И.контр.	Бальков	1
Нач.отв.	Борисов	1
Гл.спец.	Индроников	1
Нач.гр.	Орлов	1
Инж.	Свердлова	1

Установка пресса гидравлического ПО-930М

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

11.08.1981 57

Формат А2



Чугунка 200x200-680  
под болт М30  
Нагрузка 7500  
 $K_g = 1,2$

### Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольшие размеры разрезаемого листа при 500 МПа (50 кгс/мм <sup>2</sup> )		
толщина, мм	12,5	
ширина, мм	2000	
длина (по заднему упору), мм	500	
2. Число ходов ножса, ход/мин	40	
3. Расстояние от линии реза до станины, мм	500	
4. Расстояние между стойками вблизи, мм	2235	
5. Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножса, мм	800	
6. Мощность установленная, кВт	17	
7. Габаритные размеры: мм		
ширина	3360	
высота	1950	
длина	2135	
8. Масса, кг	7000	

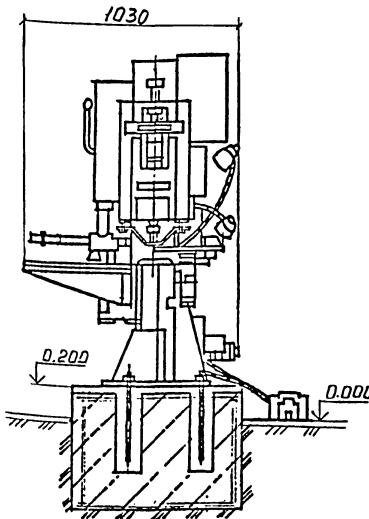
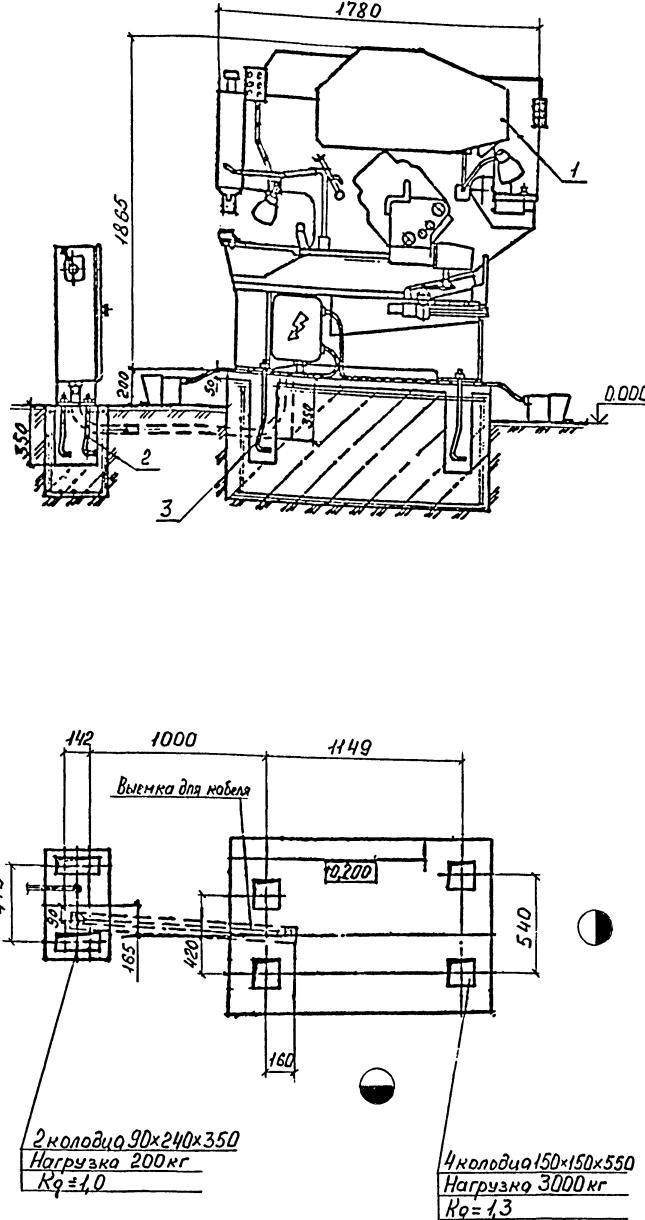
Марка	Обозначение	Наименование	Масса
поз		Ножницы листовые крибашинные НАЗ121	Кол.ед.кг

### Технические требования

- Установка ножниц выполнена на основании чертежа НАЗ121-00-001 ВД завода-изготовителя.
- Масса ножниц не входит в общую массу установки
- Фундаментные болты входят в комплект поставки

Привязан  
Инв. №

		416-07-335.93ТХ	
ГИП	Михайлов	Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов	Стандарт лист листов
Н.контр.	Балков	Балков	Р 32
Нач.отп.	Борисов	Борисов	
Гл.спец.	Андроников	Андроников	
Нач.ГР.	Орлов	Орлов	
Инж.	Свердлова	Свердлова	
Установка ножниц крибашинных листовых НАЗ121		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург ЦДОТ8-01 38 Формат А2	



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Частота ходов в минуту: непрерывных, не менее одиночных, не более	53 17	
Листовые ножницы		
2. Толщина разрезаемого листа, мм	16	
3. Толщина и ширина полосы, мм	18x190	
Дырокробивной пресс		
4. Диаметр пробиваемого отверстия, мм при толщине листа, мм	32 16	
5. Расстояние от оси дырокробива- емого пученсона до станины, мм	500	
Сортовые ножницы		
6. Диаметр круга, мм	50	
Сторона квадрата, мм	45	
Уголок, резко под углом: 90°	125x125x14	
	45°	100x100x10

## Общая масса 8 кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Пресс-ножницы		
		НВ5222	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2M12x300ВС7-3п2	4	0,35
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2M20x500ВС7-3п2	4	1,57

## Технические требования

1. Установку пресс-ножниц выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.

2. Масса пресс-ножниц не входит в общую массу установки.

Наименование	Значение	Примеч.
Наибольшие размеры профиля разреза- емого специальными ножами, мм:		
двутавра, швеллера №	180	
равнобокого уголка под углом 90°	160x160x12	
Заружочное устройство		
7. Толщина вырубаемого материала, мм	10	
8. Ширина вырубки, мм	63	
9. Глубина вырубки, мм	80	
10. Электродвигатель, тип	ЧАМС100С2У3	
мощность, квт	4,8	
частота вращения, об/мин	2790	
частота тока, Гц	50	
11. Габаритные размеры, мм		
слева-направо	1780	
спереди-назад с упором	1030	
высота	1865	
12. Масса, кг	2500	

M 1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и  
гравийно-песчаных заводов

стаци	лист	листов
P	33	

Установка пресс-ножниц

НВ5222

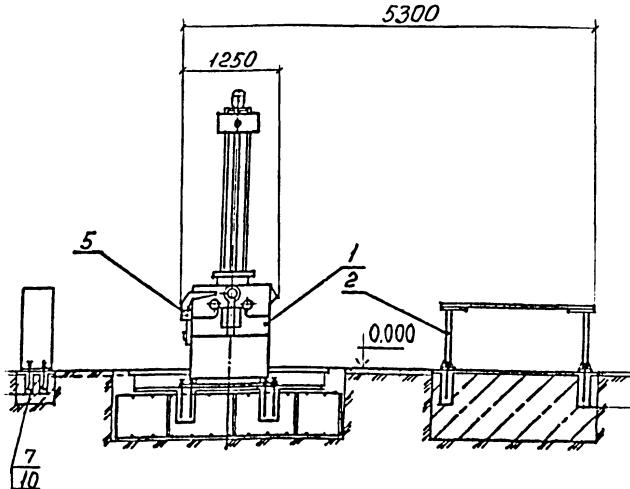
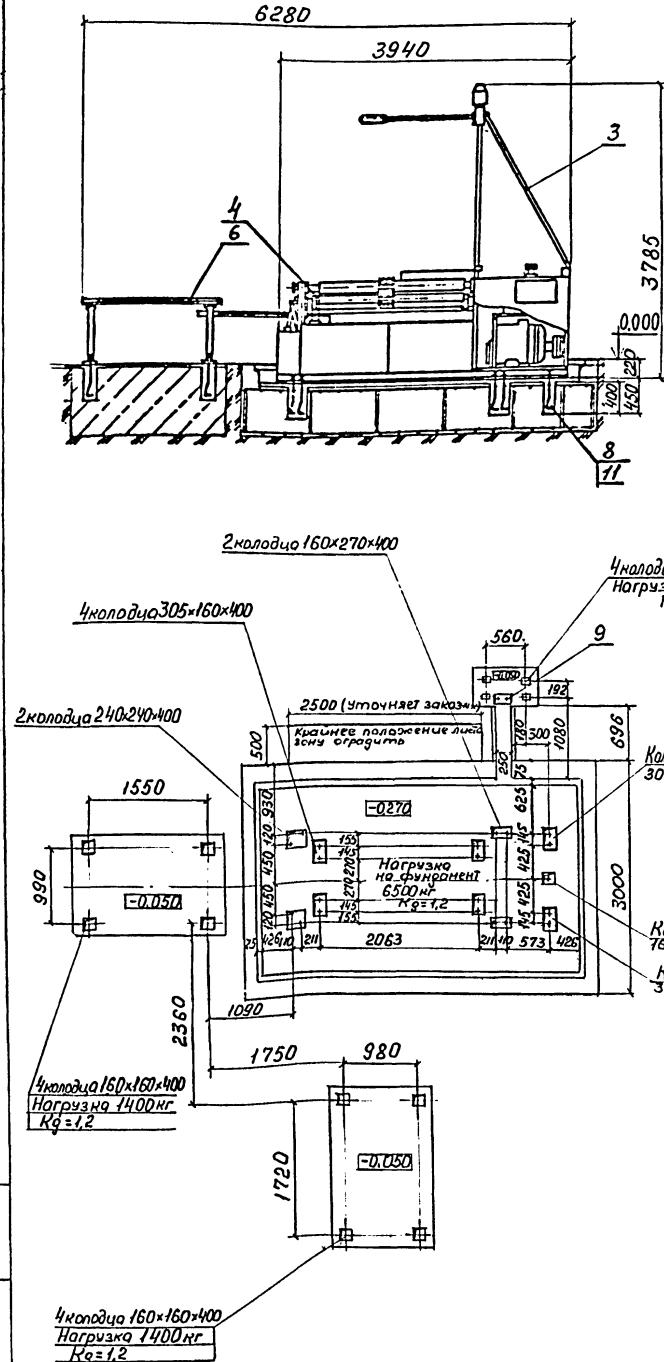
ГИПРОНЕРУД

Санкт-Петербург

Ц 00118-01 59

Формат А2

ПРИВЯЗКА
Инв. №



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.ед, кг	Примечание
1	ТУ2-041-257-85	Машина листогибочная трехвалковая 10×2000 ИБ 2220	1	
2		Стол передний СП20	1	
3		Механизм поддержки обечайки МП01	1	
4		Приспособление для гибки конических обечайек ИБ2220-1501	1	
5		Механизм съёма изделия МСИ-8	1	
6		Стол приёмный СП20	1	
7	ГОСТ24379.1-80	Болт 12.8 Ст3пс2	4	0,35
8		М12×300	29	1,57
9	ГОСТ8968-75	М20×500	2	0,08
10	ГОСТ10906-78*	Конгройка 32	4	0,034
11	ГОСТ10906-78*	Шайба 12.01.05	21	0,059

## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
<b>1. Наибольшие размеры изгибаляемого листа</b>		
толщина пригиба, мм	10	
толщина при подгибке, мм	8	
ширина, мм	2000	
<b>2. Наименьший радиусгиба, мм</b>		
	180	
<b>3. Скоростьгиба, м/мин</b>		
	9,3	
<b>4. Диаметр верхнего вала, мм</b>		
	216	
<b>5. Электродвигатель главного привода, тип</b>		
мощность, квт	8,5	
частота вращения, об/мин	940	
<b>6. Количество электродвигателей, шт.</b>		
	6	
<b>7. Мощность установленная, квт</b>		
	15,45	
<b>8. Габаритные размеры, мм</b>		
слева-направо	6280	
спереди-назад	5300	
высота над уровнем пола, мм	3785	
<b>9. Масса машины со средствами механизации, кг</b>		
	6328	

## Технические требования.

- Установку машины выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
- Масса станка и средств механизации не входит в общую массу установки.
- Оставшиеся после монтажа оборудования проёмы и щели закрыть по месту деревянными щитами

M1:50

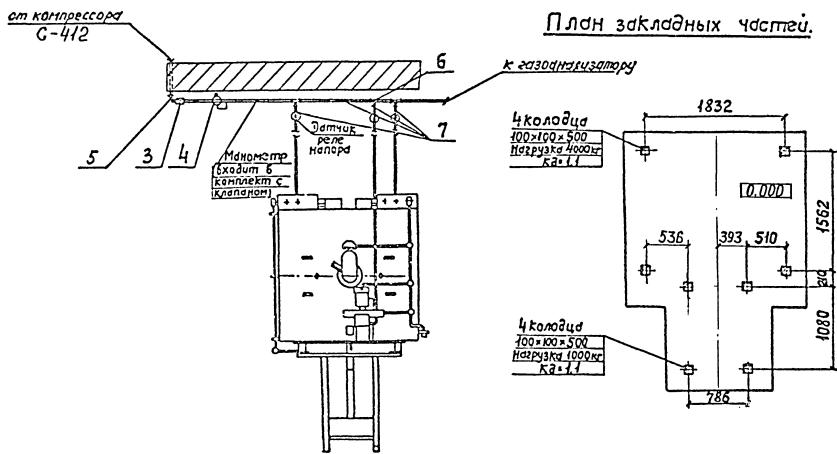
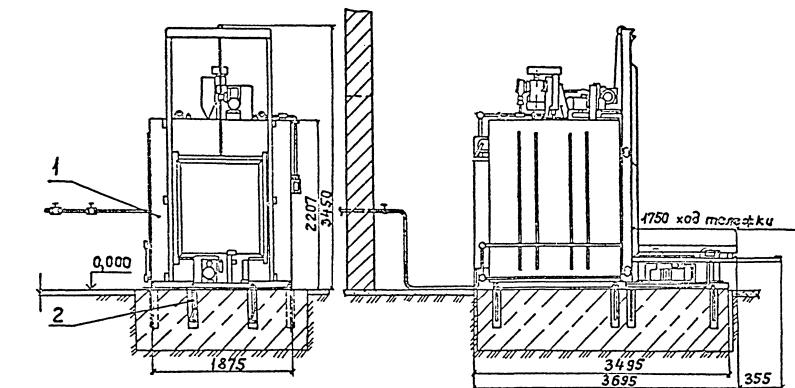
ГИП	Михайлов	1283	стаци	лист	листов
Н.контр.	Балков				
Науч. отв.	Борисов				
Гл.стен.	Андроников				
Науч. гр.	Орлов				
Инж.	Свердлова				

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Установка машины листогибочной трехвалковой ИБ 2220

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Мощность установленная, кВт	32,2	
2. Мощность нагревателей, кВт	27	
3. Напряжение питающей сети, В	380	
4. Частота, Гц	50	
5. Номинальная температура, °С	300	
6. Масса садки, не более, кг	1500	
7. Производительность вентилятора, м³/ч	4000	
8. Мощность холостого хода, кВт	8	
9. Габаритные размеры: мм		
длина (с выдвижной теплозаслонкой)	3695	
ширина	1875	
высота	3450	
10. Масса, кг	3000	

Общая масса 28кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Электропечь СНОС-10.13.10/3-И2	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12М16х500ВС3п2	8	0,97	
3		Вентиль запорный 1518, тип В325-16МПГ(БКР)	1	1,75	
4		Клапан III-25УХЛ	1	2,0	
5	ГОСТ 8946-75*	Угольник 25	13	0,23	
6	ГОСТ 8948-75*	Троубник 25	3	0,32	
7	ГОСТ 3262-75*	Труба 25х3,2	25шт	2,4	

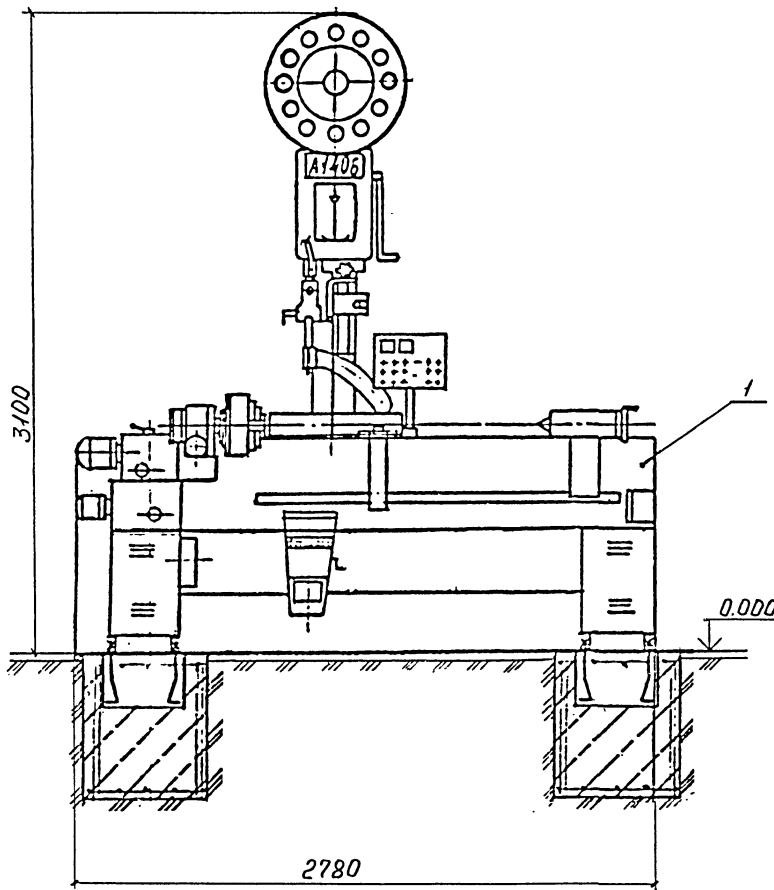
## Технические требования.

1. Установка электропечи выполнена на основании чертежа ЧЕЛВ. 68.1122, 002МЧ заказчика-изготовителя.

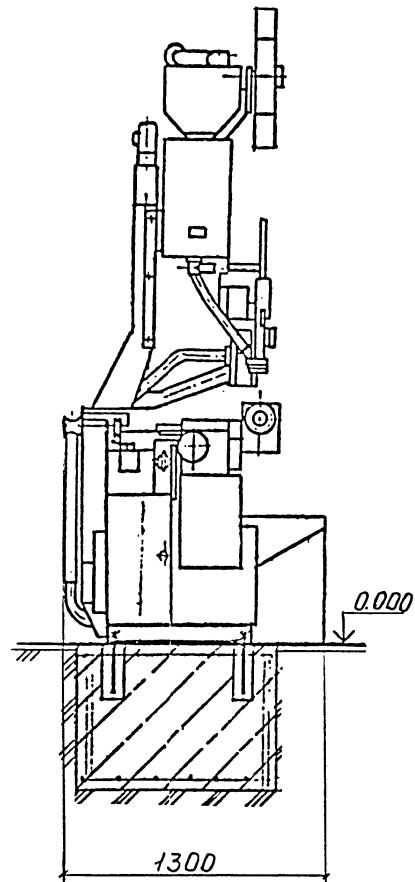
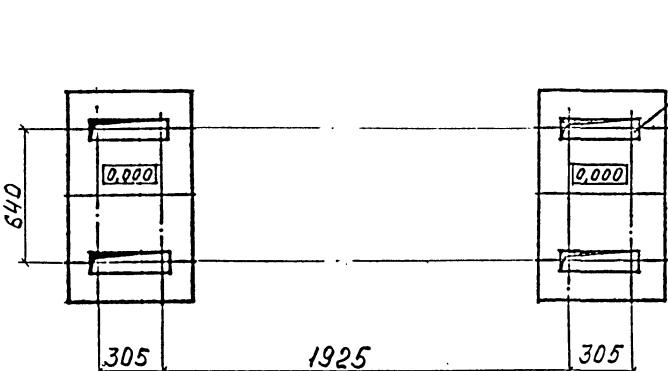
2. Масса электропечи не входит в общую массу установки.

М 1:40

416-07-335.93ТХ										
Ремонтный блок №1 для шебеночных и гравийно-песчаных заборов										
ПРИВЯЗКА	ГИП	Михайлов	Бланков	Борисов	ПМС					
Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-И2										
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург ЦДО178-91 Формат А2										



План закладных частей



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Размеры наплавляемых деталей, мм		
длина	1300	
диаметр	50-800	
2. Масса наплавляемых деталей, кг	200	
3. Способ наплавки	открытой дугой под слоем флюса	
4. Автомат наплавочный:	A1406УЧ	
сила тока, А	300-1000	
5. Выпрямитель сварочный	ВДУ-1201	
сила тока, А	1250	
мощность, кВА	135	
6. Мощность установленная, кВт	1,6	
7. Количество отсасываемых газов, м <sup>3</sup> /ч	350	
8. Давление сжатого воздуха для флюсоподавателя, кПа	490,3	
9. Габаритные размеры: мм		
длина	2780	
ширина	1300	
высота	3100	
10. Масса, кг	1740	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол ед.кг	Примеч
1		Станок наплавоч- ный У-653	1	-

## Технические требования

- Установка станка выполнена на основании чертежа 499.623.002.СВ и руководства по эксплуатации завода-изготовителя
- Крепежные изделия поставляются komplektно со станком

ПРИВЯЗАН

Инв. №

ГИП	Михайлов	12.93	стадия	лист	листов
Н.контр.	Больков	12.93			
Нач.отв.	Борисов				
Гл.спец.	Андроников				
Науч.гр.	Орлов				
Инж.	Сверлов				

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Установка станка наплавочного У-653

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

M1:20

416-07-335.93

36

R

36

лист

листов

стадия

лист

листов

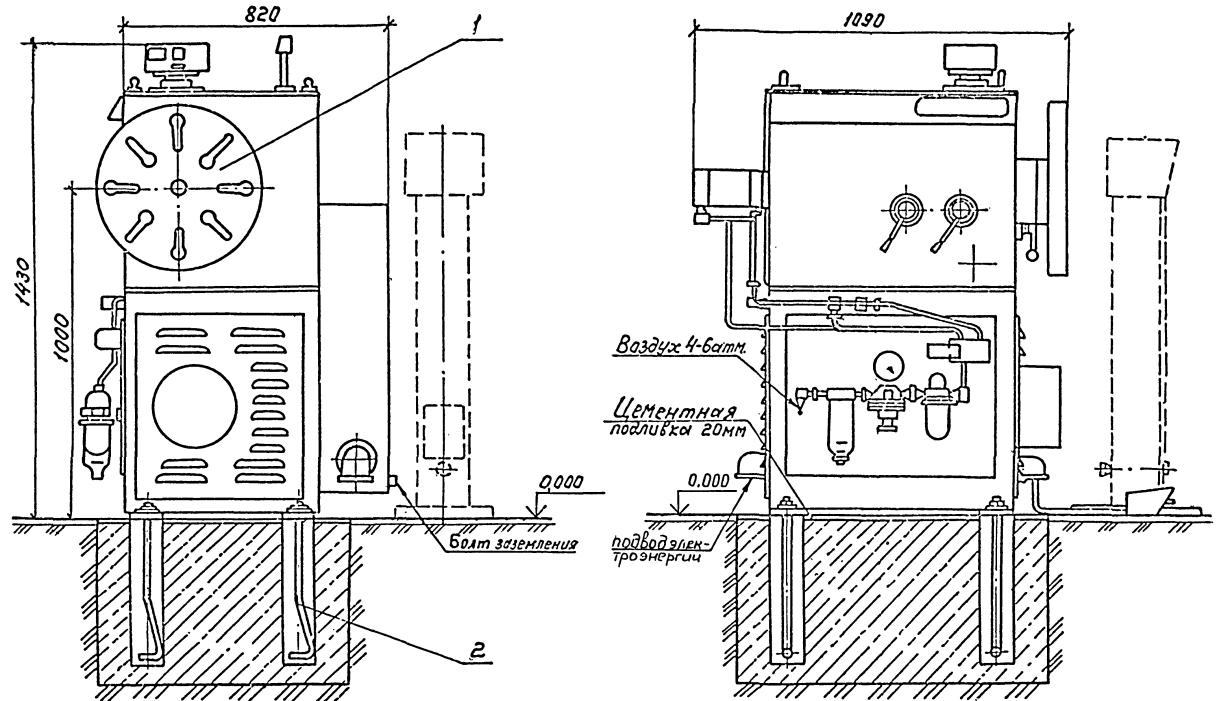
42

Формат А2

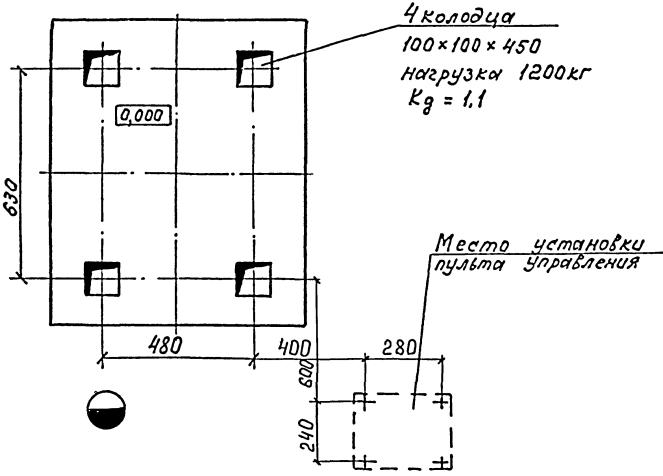
Ц.00178-01

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ



План закладных частей

Изобр. № 1  
Лист 1 из 2  
Вид 1 из 2  
Бланк иллюстрации

## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры наматываемого провода, мм		
Круглый	Ø 6	
Прямоугольный (ширина x толщина)	(2-10) x (2-5)	
2. Диаметр планшайбы, мм	500	
3. Диаметр зоны намотки, мм	1800	
4. Направление вращения планшайбы	реверсивное	
5. Привод прижима элементов	пневматический	
оснастки к планшайбе	до 400 кгс	
6. Расход сжатого воздуха л/мин.	0,3-0,5	4-батт
7. Число одновременно наматываемых проводов	1-8	
8. Мощность установленная	2,5	
9. Габаритные размеры: длина, мм	1090	
ширина, мм	820	
высота, мм	1430	
10. Масса, кг	1100	

Общая масса 4кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1		Станок намоточный НШ82А	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2М16x400			
		ВСт3пс2	4	0,82	

## Технические требования

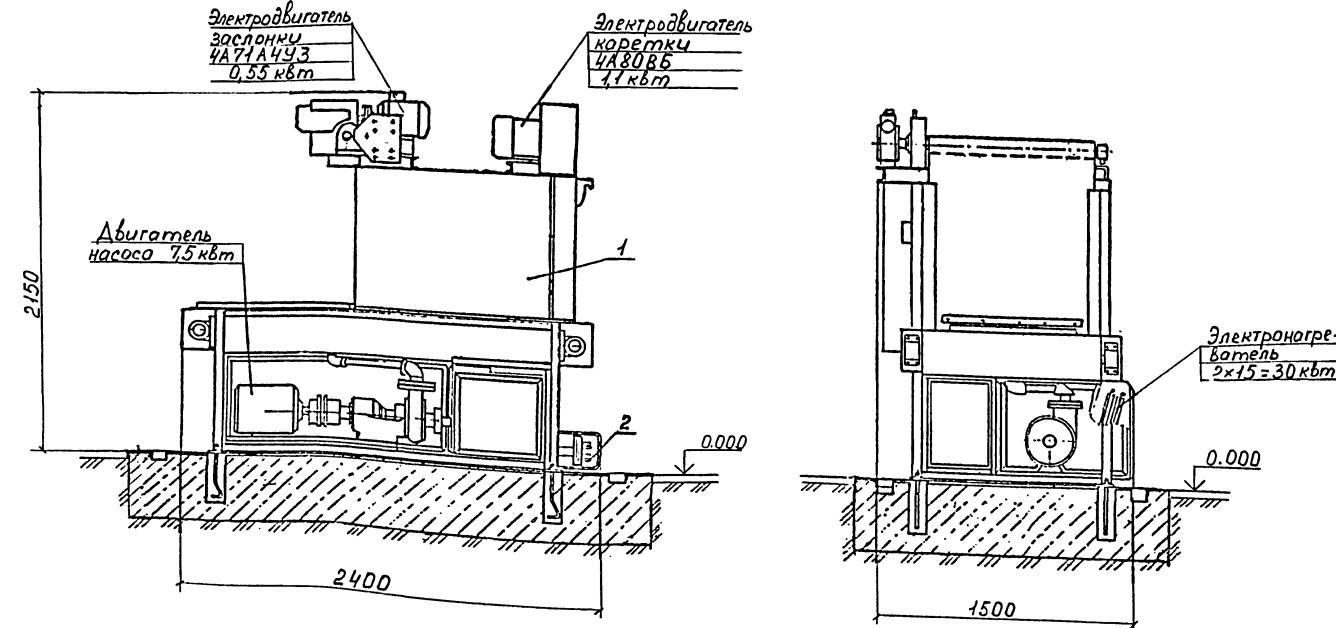
1. Установка станка намоточного НШ82А выполнена на основании чертежа № 10.031.00.000 завода-изготовителя

2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М1:10

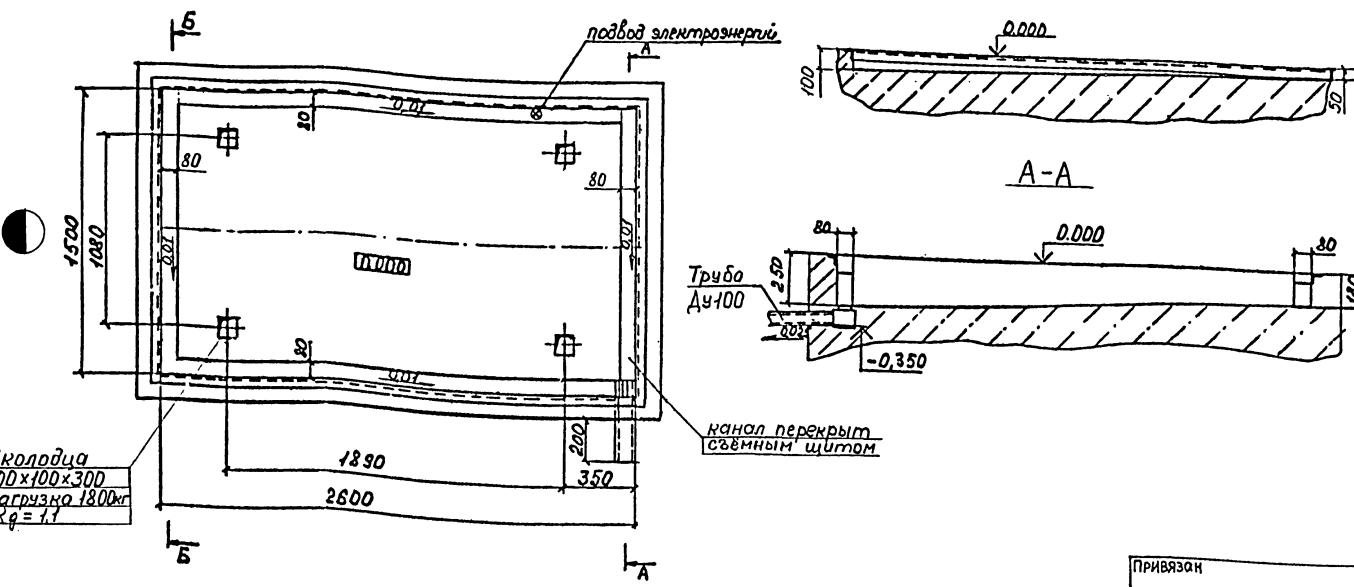
Причлен	ИМ. №	416-07-335.93 ТХ		
		Ремонтный блок № 1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	Страница	Листов
ГИП	Михайлов	Бюлл.	12.93	
Н.КОНТР.	Балыков	Бюлл.		
Нач.отв.	Борисов	Бюлл.		
Гл.слес.	Литроников	Бюлл.		
Нач.гр.	Орлов	Бюлл.		
Инж.	Свердлова	Бюлл.		
Установка станка намоточного НШ82А				
ГИПРОНЕРГИД Санкт-Петербург				

Ц.00178-01 43 Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Емкость бака, м <sup>3</sup>	0,6	
2. Размеры моющихся деталей, мм	800x850x650	
3. Масса моющихся деталей, кг	350	
4. Температура моющей среды, °С	60-90	
5. Длительность мойки, мин	2-10	
6. Время разогревания среды, ч	00.2	
7. Производительность насоса, м <sup>3</sup> /ч	45	
8. Мощность установленная, кВт	40	
9. Габаритные размеры:		
длина, мм	2400	
ширина, мм	1500	
высота, мм	2150	
10. Масса машины без мойющей жидкости, кг	1400	



Марка поз	Обозначение	Наименование	Общая масса 2 кг	
			Кол	Масса ед.
1		Машина моющая	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2.М12x300		
		ВСт3пс2	4	0,35

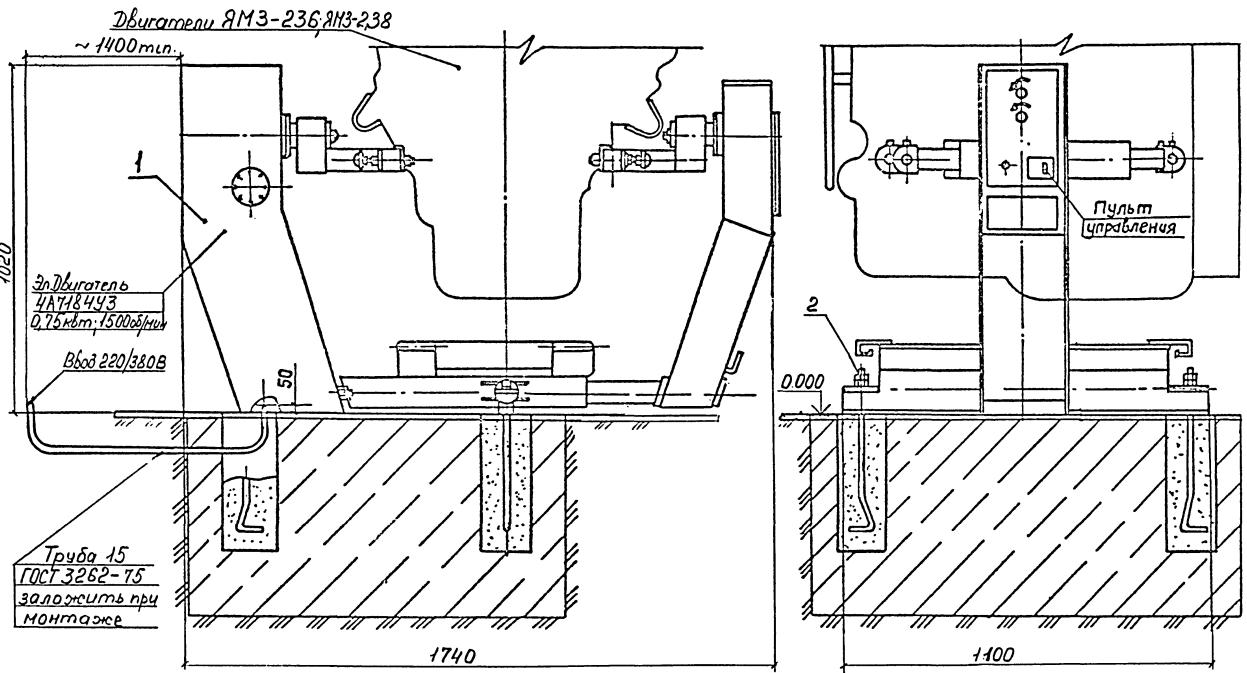
## Технические требования

- Установку машины выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.
- Масса станка не входит в общую массу установки

ПРИВЯЗКА		416-07-335.93ТХ		
ГИП	Михайлов	Бум		Ремонтный блок №
Н.контр.	Балыков	Бум	12.53	для щебеночных и
Нач.отп.	Борисов	Бум		гравийно-песчаных заводов
Гл.спец.	Андроников	Бум		
Нач.гр.	Орлов	Бум		
Инж.	Сверловова	Бум		
				сторон лист листов
				Р 38

Установка машины  
моющей САМО2  
ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 №4

Типовые материалы для проектирования 416-07-335.93



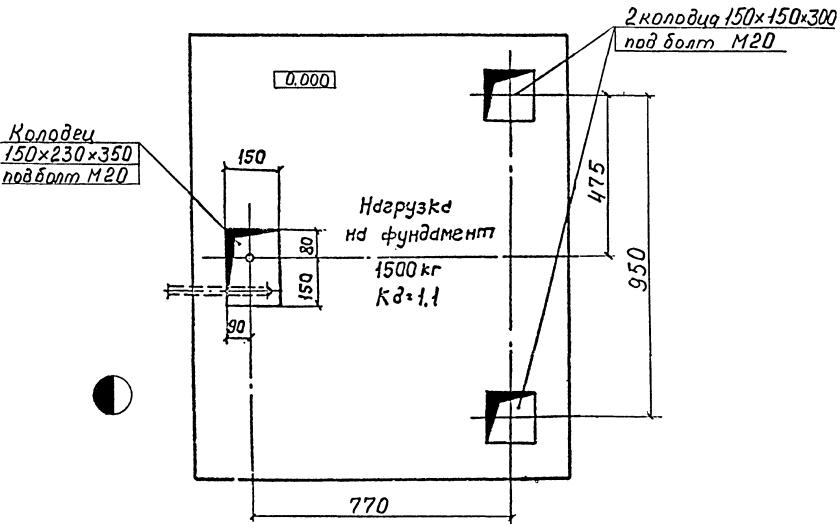
## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Угол поворота, ... °	360	
2. Частота вращения, об/мин	16	
3. Электродвигатель: тип	ЧА7184У3	
мощность, кВт	0,75	
частота вращения, об/мин	1500	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1740	
ширина	1100	
высота	1020	
5. Масса, кг	270	

Общая масса 4 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	1	—
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт M20x400	80	3 132

## План закладных частей



## Технические требования

- Установка выполнена на основании чертежа Р770, 00.000 СБ и инструкции по эксплуатации Р770 00.000. ТО 1983г. завода-изготовителя
- Масса стендов не входит в общую массу установки

М1:10

ПРИВЯЗКА	ГИП	Михайлов	стар	лист	листов
	Н.КОНТР.	Балыков	17.93		
	Нач.отв.	Борисов	Болт		
	Гл.стенк.	Андроников	Болт		
	Нач.гр.	Орлов	Болт		
	Инж.	Свердлова	Болт		
ИМВ. №					

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

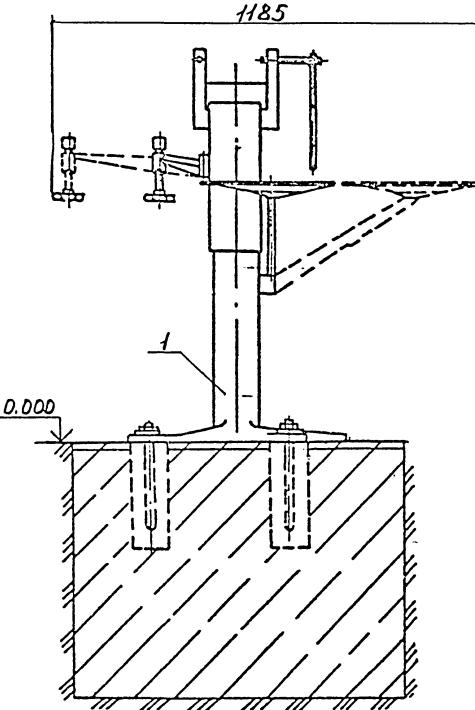
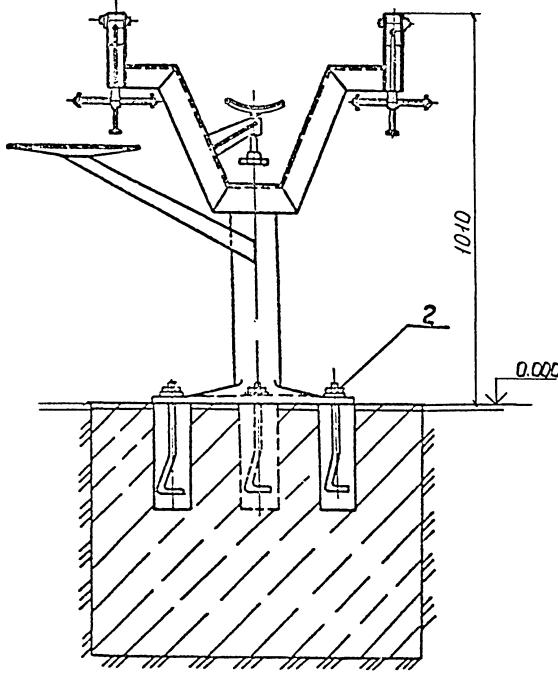
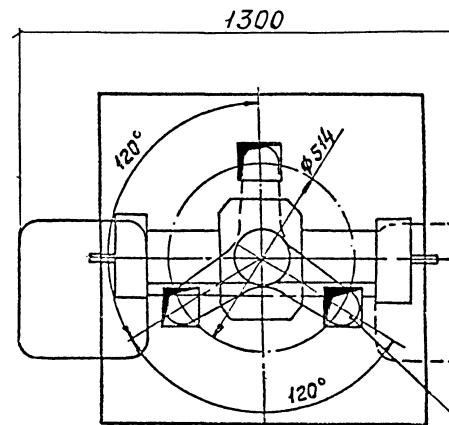
Установка стендов для сборки и разборки дизельных двигателей Р770

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц.00178-01

45

Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Тип стенда	Стационарный с 2-мя захв-тами	
2. Вид захватов	Винтовой с передвижными захватами	
3. Расстояние между захватами, мм	560-848	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1300	
ширина	1185	
высота	1010	
5. Масса, кг	60	

## Общая масса 2кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса, ед. кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12. М16x300 ВГ3 пс 2	3	10.66

## Технические требования

- Установка стендов выполнена на основании паспорта 1983г завода-изготовителя.
- Масса стендов не входит в общую массу установки.

ПРИВЯЗАН

ГИП	Михайлов	Ход	1293	стадия	лист	листов
Н.контр.	Балбнов	Ход				
Нач.отв.	Борисов	Ход				
Гл.спец.	Андроников	Ход				
Нач.гр.	Орлов	Ход				
ИИХ.	Свердлова	Ход				
ИИВ, №						

Установка стендов для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450

ГИПРДНЕРУД  
Санкт-Петербург

416-07-335.93ТХ

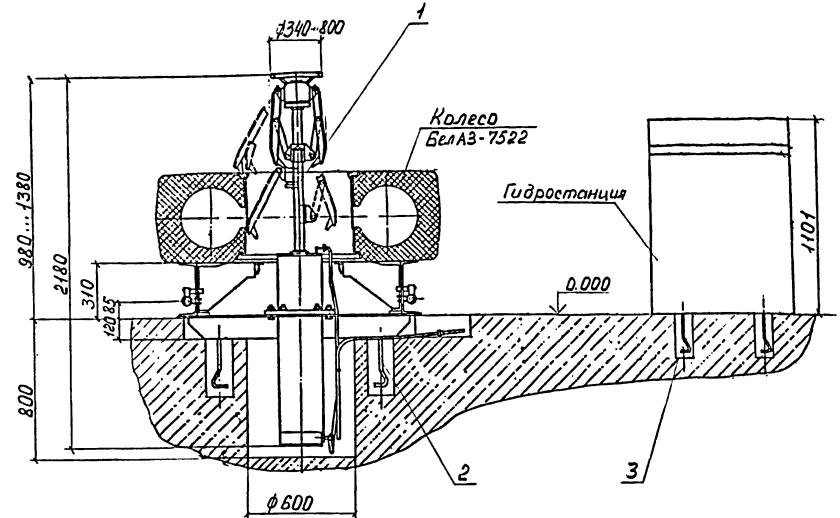
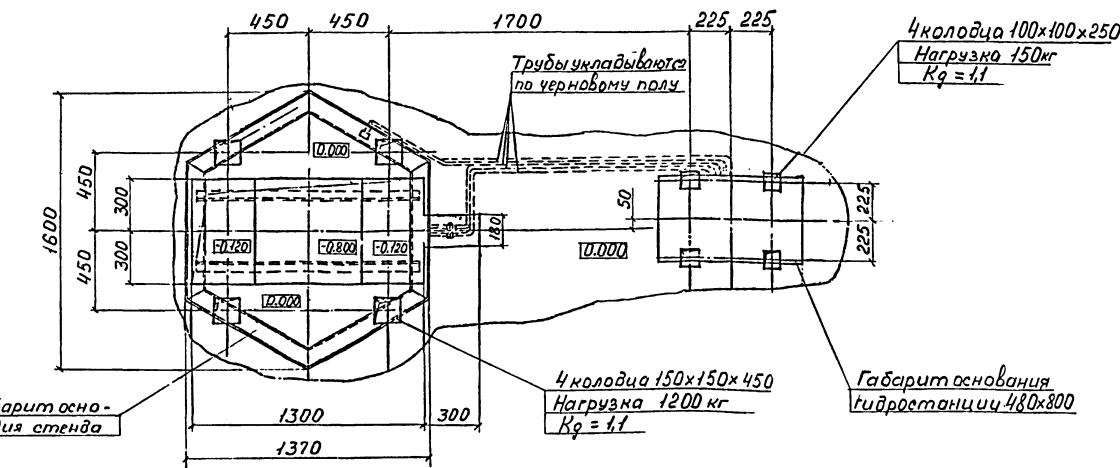
Ремонтный, блок № для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

Р 40

ЦД0178-01 46

Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Размер колёс	18.00 - 25"	
2 Рабочее давление в гидросистеме кгс/см <sup>2</sup>	60	
3 Количество гидроцилиндров, шт	3	
4 Усилие основного цилиндра, кгс	23000	
5 Мощность электродвигателя гидро- станици, кВт	11	
6 Габаритные размеры: ширина, мм	1600	
ширина, мм	1370	
высота, мм	2180	
7. Масса, кг	650	

Общая масса 9кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки колес			
		БелАЗ К055А	1		
2	ГОСТ24379.1-80	Болт 1.2М20x500			
		ВСт 3пс 2	4	1,57	
3	ГОСТ24379.1-80	Болт 1.2М12x300			
		ВСт 3пс 2	4	0,35	

## Технические требования

- Установка стендов выполнена на основании паспорта и чертежа К055А.00.00.000 СБ
- Масса стендов не входит в общую массу установки

M1:20

416-07-335.93 TX

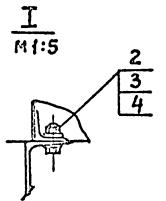
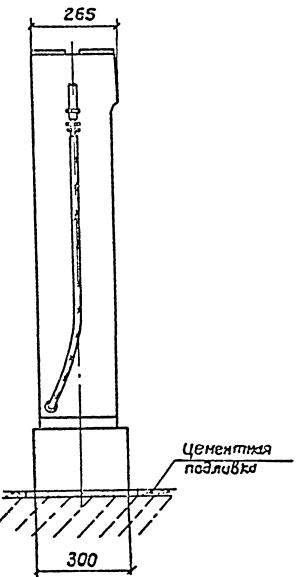
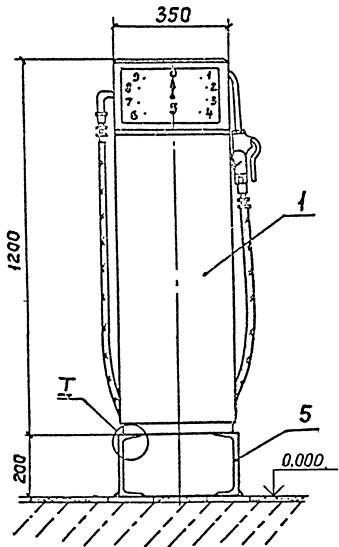
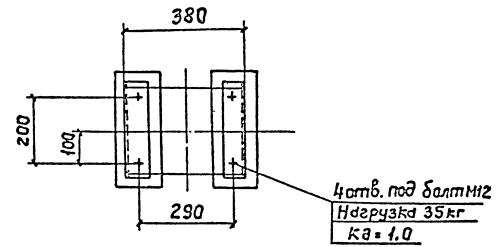
Ремонтный блок №1 для щебеночных и  
гравийно-песчаных заводов

Привязан	ГИП	Михайлов	Болт	Стадия	Лист	Листов
	Н.контр.	Болхов	Болт 12.95			
	Нач.отв.	Борисов	Болт			
	Гл.спец.	Андроников	Болт			
	Нач.гр.	Орлов	Болт			
Инж.	Свердлова	Болт	Болт	P	41	

Установка стендов для  
сборки и разборки колес  
белАЗ К055АГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц.00178-01 47

Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Производительность на масле		
АКп-10		
при температуре +20°C, л/мин.	8	
при температуре +6°C, л/мин.	4	
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	0.8-1.5 (8-15)	
3. Погрешность показаний счётчика		
для любых доз выше 1 л, %		
не более	± 0.5	
4. Внутренний диаметр раздаточного рулона, мм	12	
5. Габаритные размеры: длина, мм	265	
ширина, мм	350	
высота, мм	1200	
6. Масса, кг	30	

Общая масса 12 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Колонка маслораздаточная 367М3	1	-	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12×40.58.05	4	0.053	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М12.6.05	4	0.015	
4	ГОСТ Н371-78	Шайба 12.01.05	4	0.006	
5		Швейцер 20 ГОСТ 8240-79	2	5.52	С-3 ГОСТ 535-79

## Технические требования.

- Установку колонки маслораздаточной выполняют на основании паспорта 1983 г. завода-изготовителя.
- Масса колонки не входит в общую массу установки.

М 1:10

416-07-335.93 ТХ

ГИП	Михайлов	Лев	столб	лист	листов
Н.Контр.	Больков	Лев	1292		
Н.ч.отв.	Борисов	Борис			
Гл.спец.	Андроников	Лев			
Н.ч.гр.	Орлов	Лев			
Инж.	Свешников	Лев			

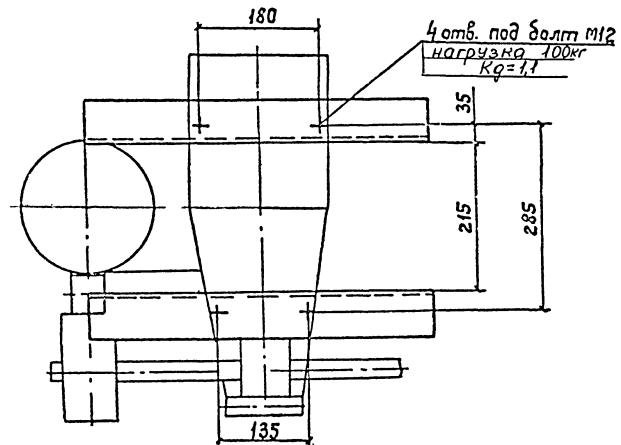
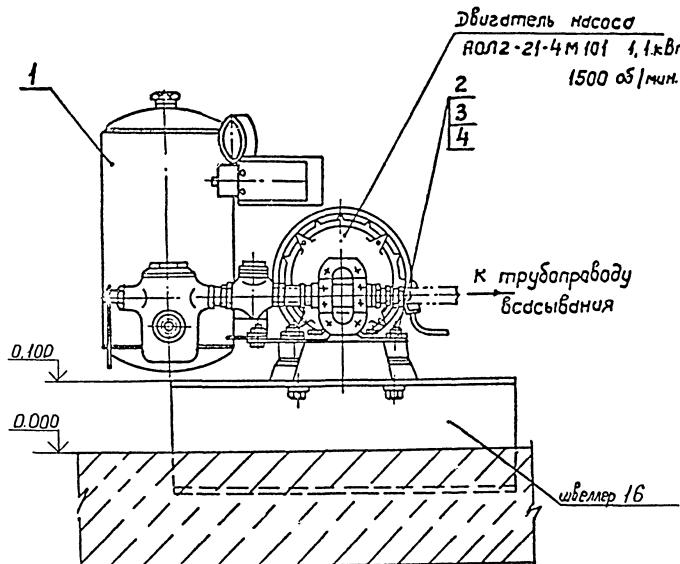
Установка колонки маслораздаточной 367М3 ГИПРОНЕРУД

Санкт-Петербург

ЦДИ 78-01

48

Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Насос шестеренчатый, тип	Г- 11-22 А	
2. Электродвигатель: тип	ГАЛ2-21-4 М 101	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, об/мин.	1500	
3. Рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,8 - 1,5 (8 - 15)	
4. Высота всасывания, мм	3000	
5. Габаритные размеры: длина, мм	525	
ширина, мм	500	
высота, мм	418	
6. Масса, кг	57,5	

## Общая масса / кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примеч.
1		Насосная установка.	1	31066	-
2	ГОСТ 17998-70	Болт М12х10.58	4	0,12	
3	ГОСТ 11371-78	Шайба 12.01	4	0,006	
4	ГОСТ 5915-70	Гайка М12,5	4	0,02	

## Технические требования.

- Установку насосной установки выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.
- Масса насосной установки не входит в общую массу установки.

ГИП	Михайлов	Ген.		
И.КОНТР.	Балыков	Бал.	1245	
Нач.отп.	Борисов	Бор.		
Гл.спец.	Людеников	Люд.		
Нач.гр.	Орлов	Орл.		
Инж.	Свердлова	Сверд.		
Инв.№				

416-07-335.93 ТХ

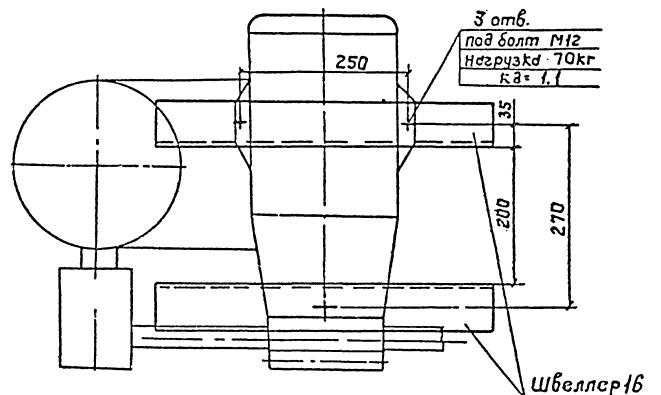
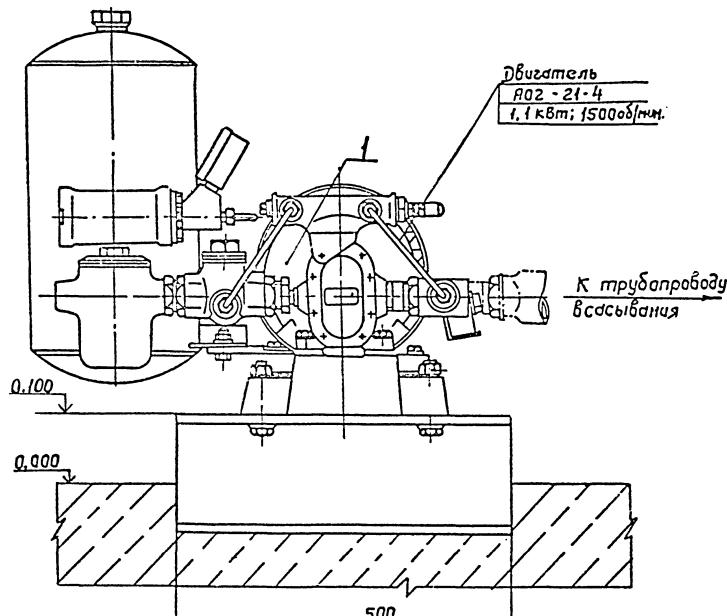
Ремонтный блок № для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

стальная лист листов

Р 43

Установка насосной установки З1066

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Производительность (на автотрансмиссионном летнем масле при $t = +20^\circ\text{C}$ ), л/мин	не менее 10	
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0.8-1.5 (8-15)	
3. Высота всасывания, м	2	
4. Электродвигатель: тип	АО2-21-4	
мощность, кВт	1.1	
частота вращения, об/мин	1500	
5. Насос шестеренчатый	БГН-22А	
6. Габаритные размеры: мм		
длина	525	
ширина	400	
высота	415	
7. Масса, кг	63	

## Общая масса 1 кг

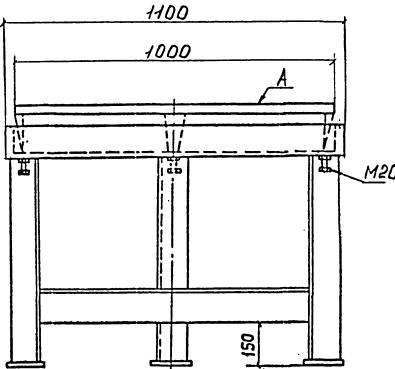
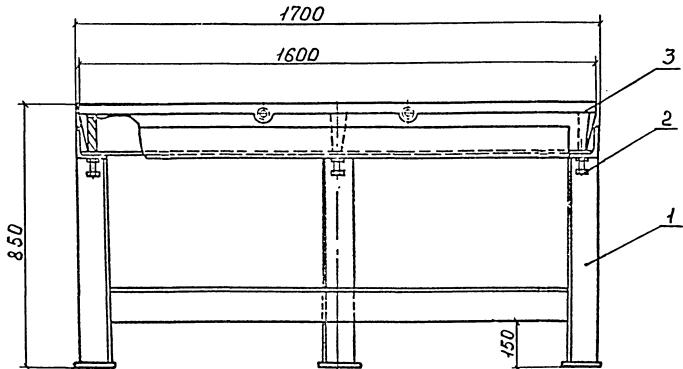
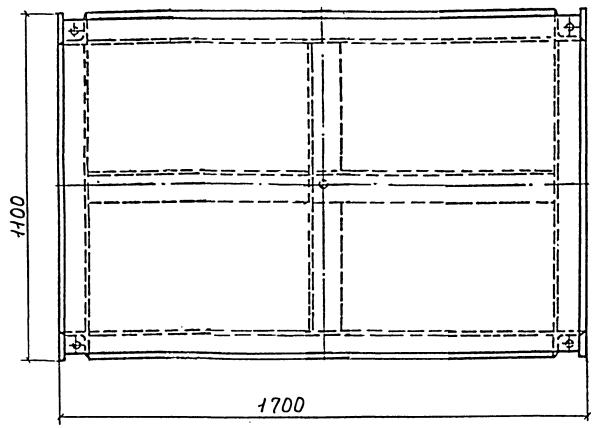
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1		Установка для заправки трансмиссионным маслом			
		3119 В	1	-	
2	ГОСТ 1798-70*	Болт М12x40.58.05	3	0.053	
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12.5.05	3	0.013	
4	ГОСТ 11371-78	Шайба 12.01.05	3	0.006	

## Технические требования

- Установку установки для заправки трансмиссионным маслом выполнить на основании наследства завода-изготовителя.
- Масса установки для заправки трансмиссионным маслом не входит в общую массу установки.

M1:5

416-07-335.93 ТХ		
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	стадия	лист
	Р	44
	листов	50
ГИП Михайлов		
И.контр. Балаков		125
Нач.отв. Борисов		
Гл.спец. Андриоников		
Нач.гр. Орлов		
Инж. Свердлова		
Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б	ГИПРОНЕРУД	
	Санкт-Петербург	
Инв.№		



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Назначение	Разметка деталей	
2. Габаритные размеры: мм		
длина	1700	
ширина	1100	
высота	850	
3. Масса, кг	1130	бетон и щебень 870 кг

Общая масса 260 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч
1		Опора	1 257,5	
2	ГОСТ 4085-68	Опора 7035-0436	5 0,288	
3	ГОСТ 10905-86	Плиты 2-2-1600x1000	1	

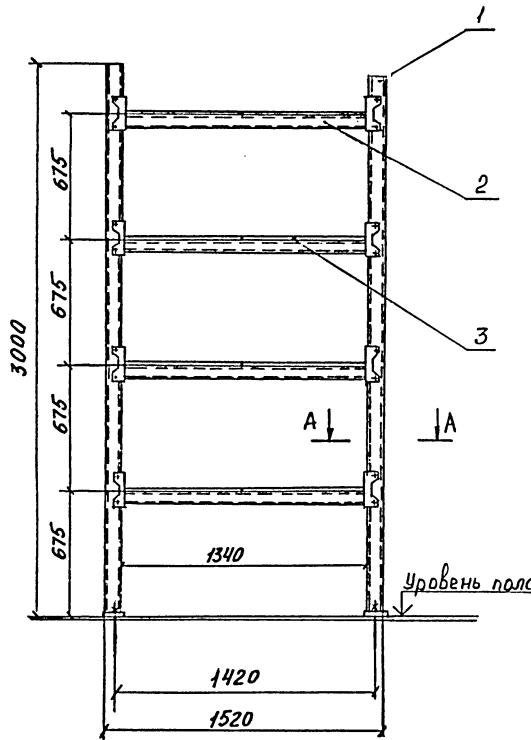
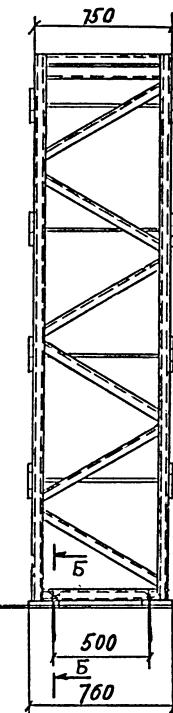
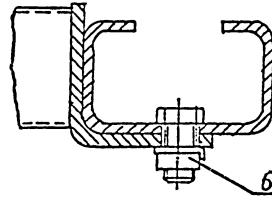
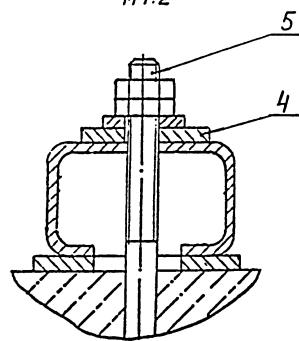
## Технические требования

- На основании данного чертежа должен быть разработан комплекс конструкторской документации
- Покрытие: грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81/эмаль ХВ-124 серая ГОСТ 10144-74, кроме поверхности А
- Масса плиты не входит в общую массу установки

M 1:10

416-07-335.93Х

Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов	столб. лист	листов
	P	45
Установка плиты раз- меточной 1600x1000	ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

Разрез А-А  
М1:2Разрез Б-Б  
М1:2

## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Количество полок	4	
2. Нагрузка на полку, кН	20	
3. Шаг ячейки по высоте, мм	квадратный 75	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1520	
ширина	750	
высота	3000	
5. Масса, кг	272	

Общая масса 80кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол- ко ед, кг	Примеч.
1		Ранга		
		853026-020	2	-
2		Полка		
		853026-010-02	8	-
3		Настял 670x750x25	8	9,4
4		Шайба специальная		
		853026-001	4	-
5		Болт М20x1000ХГ3к2	4	1,06
6		Крепежные изделия	-	-

## Технические требования

1. Настоящий чертёж разработан на основании рекомендаций Всесоюзного проектно-конструкторского института автоматизированных транспортно-складских систем (проект 853026-000).
2. Масса сборочных элементов (ранги, полки, крепежные изделия) не входит в общую массу установки.
3. Стеллаже крепить к полу по месту.
4. Настял выполнить из досок хвойных пород.

М1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	165	стадия	лист	листов
Н.контр.	Балыков	165			
Нач.отв.	Борисов	165			
Гл.спец.	Андроников	165			
Нач.ср.	Орлов	165			
Инж.	Сверлов	165			

Установка стеллажа  
сборно-разборного  
1520x750x3000ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00178-01 (52)  
Формат А2