

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

Ц00178-01

				привязан
Инд. №				

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

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

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

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
"ГИПРОНЕРУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  А. П. МАТКШЕВИЧ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  И. П. МИХАЙЛОВ

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ УТВЕРЖДЕНЫ  
А. О. "РОССТРОМ"  
ПРОТОКОЛ №1 от 28.12.93г.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
"ГИПРОНЕРУД"  
ПРИКАЗ № 13<sup>а</sup> от 28.12.93г.

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
4Г6-07-336.93 ПЗ лист 1	Пояснительная записка (начало)	3
лист 2	Пояснительная записка (продолжение)	4
лист 3	Пояснительная записка (окончание)	5
4Г6-07-336.93 ТХ лист 1	Монтажный чертёж. Планы на отм. 0,000; 6,500 в осях I-8	6
лист 2	Монтажный чертёж. Планы на отм. 0,000; 3,400 в осях 2-I2	7
лист 3	Монтажный чертёж. Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 в осях I2-I7	8
лист 4	Монтажный чертёж. Разрезы I-I; 2-2	9
лист 5	Монтажный чертёж. Разрез 3-3	10
лист 6	Монтажный чертёж. Спецификация	11
лист 7	Монтажный чертёж. Спецификация	12
лист 8	Монтажный чертёж. Спецификация	13
лист 9	Монтажный чертёж. Спецификация	14
лист 10	Монтажный чертёж. Спецификация	15
лист 11	Монтажный чертёж. 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 точношлифо- 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-I	28
лист 24	Установка станка поперечно- строгального 7307Г	29

Обозначение	Наименование	Стр.
лист 25	Установка станка долбежного 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 4Г34	34
лист 30	Установка прессы электрогидравличе- ского Р-337	35
лист 31	Установка прессы гидравлического ПО-930М	36
лист 32	Установка ножниц кривошипных листовых НА 312Г	37
лист 33	Установка пресс-ножниц НВ 52222	38
лист 34	Установка машины, листогибочной трехвалковой ИБ 2220	39
лист 35	Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-12	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 367МЗ	47
лист 43	Установка насосной установки 3106-Б	48
лист 44	Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б	49
лист 45	Установка плиты разметочной I600xI000	50
лист 46	Установка стеллажа сборно-раз- борного I520x750x3000	51

Обозначение	Наименование	Стр.

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

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

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Типовые материалы для проектирования технологической части ремонтного блока № I для щебеночных и гравийно-песчаных заводов мощностью 400-700 тыс.м3 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 генерального 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

Ремонтный блок входит в состав щебеночного или гравийно-песчаного завода, является его ремонтно-механическим цехом и предназначен для технического обслуживания (ТО), текущего (Т), среднего (С) и капитального (К) ремонта в объеме до 35% (разборка, сборка, регулировка, наладка) горного оборудования (экскаваторы ЭО-6И23-И, ЭКГ-5А, бульдозеры ДЗ-И17 на тракторе Т-130, ДЗ-И71, И 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 ШДП-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 расчетного предприятия между данным ремонтным блоком и специализированными ремонтными заводами приведено в таблице I.

Таблица I

Оборудование	Объем работ, %				
	выполняемый на предприятии				на ремонтном заводе
	ТО	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:

1. Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий промышленности нерудных строительных материалов ОНТП 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. ВНТП-13-1-86/МЧМ СССР. Ленинград, 1986.

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

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

Расчетный годовой объем работ по ремонту оборудования сведен в таблицу 2.

Таблица 2

Вид работ	Горное и технологическое оборудование				Автотранспорт			
	на месте установки (ремонтные пункты)		в ремонтном блоке		в отделении ТО и ТР ремонтного блока		в остальных отделениях ремблока	
	%	чел.ч.	%	чел.ч.	%	чел.ч.	%	чел.ч.
Станочные	-	-	20	16200	-	-	5	1500
Слесарные	30	24300	15	12150	56	16800	-	-
Кузнечные	-	-	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	-	-
<b>Всего:</b>	<b>40</b>	<b>32400</b>	<b>60</b>	<b>48600</b>	<b>80</b>	<b>24000</b>	<b>20</b>	<b>6000</b>

Привязан:		
Ив. №	416-07-335.93 ПЗ	
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов		
ГИП	Михайлов	Лист
И.контр.	Бальков	Листов
Нач.отг.	Борисов	Р 1 3
Гл. спец.	Андроников	
Нач. гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	
Пояснительная записка (начало)		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

В составе блока имеются следующие отделения:  
 ремонта автомобилей и бульдозеров с участками агрегатным, топливной аппаратуры, аккумуляторным, зарядной, а также со складом масел;  
 слесарно-механическое с заточным участком и кладовой инструмента;  
 кузнечно-термическое;  
 электроремонтное с участком пропитки и сушки обмоток; заготовительное, со сварочным участком.  
 Вне здания блока, около кузнечно-термического отделения предусмотрена бетонированная площадка для монтажно-сварочных работ.  
 В отделениях ремонтного блока установлены металлорежущие станки, кузнечное и сварочное оборудование, верстаки и специальные стеллы для ремонта узлов автомобилей.  
 Во всех отделениях ремонтного блока установлены подвесные электрические краны и тали.

Расчётный 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
Кузнечно-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.		2х13 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 1 бульдозер массой 17 т в смену.	

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Колич.	Примеч.
Агрегатный участок			
Поз.1. Машина моечная САМО2	Пары воды, раствора щелочи	5 кг/ч	зонт 1х0,7м
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 0,7х0,6м
Поз.65. Ванна для мойки в керосине	Пары керосина, бензина	1,7 кг/ч	шкаф вытяжной
Поз.66. Верстак с отсосом	Пары бензина, дизельного топлива	5 г/ч	панель 1,1х0,5м
Аккумуляторный участок			
Поз.77. Верстак с отсосом	Аэрозоли свинца и его окислов	1 г/ч	панель 1,1х0,5м
	Пары кислот и припоев	2 г/ч	
Поз.78. Шкаф для электротиглей	Аэрозоли свинца	1 г/ч	укрытие шкафовое
Зарядная			
Поз.81. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей	Пары серной кислоты, водород	1 г/ч 0,079 м <sup>3</sup> /ч	шкаф вытяжной
Поз.82. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей	Пары серной кислоты	0,1 г/ч	укрытие шкафовое
Кладовая серной кислоты			
Поз.85. Шкаф для разлива кислоты	Пары серной кислоты	2 г/ч	укрытие шкафовое
Кузнечно-термическое отделение			
Поз.146. Электропечь СНО-6, 12.4/10 ИЗ	Тепло	3950 ккал/ч	Зонт 0,8х0,3м
Поз.147. Станок наплавочный У653	Аэрозоль сварочный	2,4 г/ч	электрод Н-ГВА
	Окислы марганца	0,14 г/ч	φ 5 мм
	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 0,58х0,58	Тепло	4200 ккал/ч	отсос
	Окись углерода	4,8 г/ч	
Поз.163. Горн кузнечный на один огонь	Тепло	5720 ккал/ч	зонт 1,3х1,3м
	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 0,9х0,6м
	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 1,1х0,5м
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, ксилол)	2 кг/ч	φ 265
Поз.203. Ванна для пропитки обмоток электродвигателей	Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксилол)	0,7 кг/ч	площадь 1,45х0,6м
Помещение участка	Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксилол)	2 кг/ч	
Заготовительное отделение со сварочным участком			
Поз.213. Полуавтомат сварочный ПЦ0-5Г7У3	Аэрозоль сварочный	208,5 г/ч	2СВ-08
	Окислы марганца	6,7 г/ч	φ 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

416-07-335.93 ПЗ

Ремонтный блок №1 для шебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гипр. Михайлов

Н.контр. Бальнов

Нач.отг. Борисов

Гл. спец. Андрионов

Нач. зр. Орлов

Инж. Свезлова

Привязан:

Инв. №

Пояснительная записка. (Продолжение)

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Лист 2

Ц.00178-01 5

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

Численность ремонтных рабочих дана в таблице 5

Таблица 5

Профессия	Группа производственных процессов	Количество рабочих, чел.			
		Смена			всего
		I	II	III	
Ремонт горного и технологического оборудования					
Слесарь-ремонтник	Iв	3	3	-	6
Станочник	Iб	4	4	-	8
Кузнец, термист	IIб	2	-	-	2
Медник, жестянщик	IIIа	1	-	-	1
Электрослесарь	Iв	3	-	-	3
Газоэлектросварщик ручной сварки	Iб	2	-	-	2
Подсобный рабочий	Iб	1	1	-	2
Итого		16	8	-	24
Ремонт автотранспорта					
Слесарь по ремонту автомобилей	Iв	3	3	2	8
Электрослесарь	Iв	1	-	-	1
Слесарь топливной аппаратуры	IIIг	1	-	-	1
Аккумуляторщик	IIIа	1	-	-	1
Станочник	Iб	1	-	-	1
Кузнец, термист	IIб	1	-	-	1
Медник, жестянщик	IIIа	1	-	-	1
Электросварщик ручной сварки	Iб	1	-	-	1
Итого:		10	3	2	15
Всего рабочих		26	11	2	39

Основные показатели по технологической части приведены в таблице 6.

Таблица 6

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

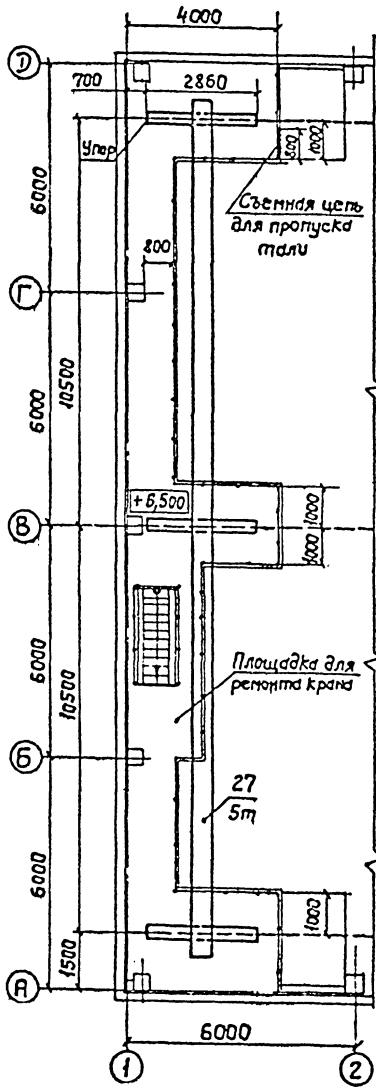
нагревать лак для пропитки обмоток выше 30°С;  
эксплуатировать сушильный шкаф без газоанализатора;  
производить сварочные работы в помещении сварочного участка вне столов сварщиков;

хранить взрывоопасные и горючие вещества в материальных кладовых;

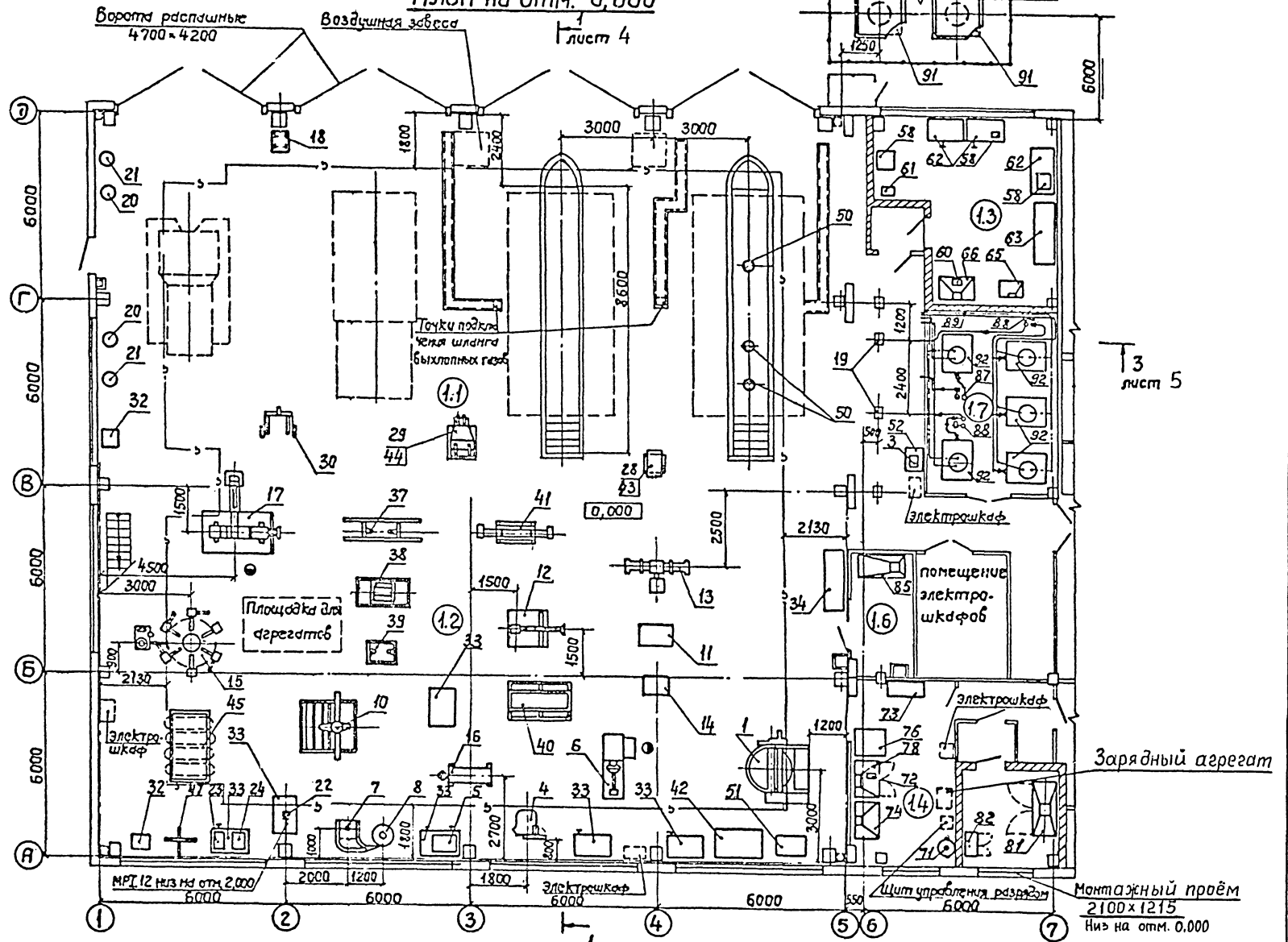
работать с вредными веществами вне вытяжных шкафов;  
входить на ремонтные площадки и производить ремонт кранов без отключения троллейных токопроводов.

416-07-335.93 ПЗ			
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
Привязан:	ГИП Михайлов <i>М.В.</i>	Н.контр. Бальков <i>В.В.</i>	Нач.отд. Борисов <i>В.В.</i>
	Гл. спец. Андроников <i>В.В.</i>	Нач.гр. Орлов <i>В.В.</i>	Инж. Сверялова <i>В.В.</i>
Инв. №:			
Пояснительная записка. (окончание)			стадия лист листов Р 3
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			Ц.00178-01 6

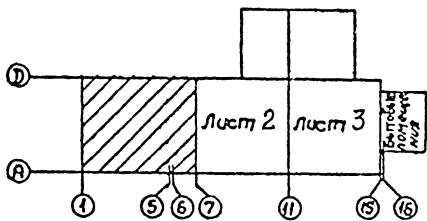
План на отм. 6,500



План на отм. 0,000



Схематический план



416-07-335.93 ТХ		Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Г.И.П. Михайлов		стадия лист листов	
Н.контр. Бальков		Р 1 46	
Нач. отд. Борисов		Гипронеруд	
Гл. спец. Янраников		Санкт-Петербург	
Нач. гр. Орлов		Ц.00178-01 7	
Инж. Свердлов		М 1:100	
Монтажные чертеж. Планы на отм. 0.000; 6.500 в осях 1-7		ФОРМАТ А2	

Привязан

инв. н

лист 5

лист 4

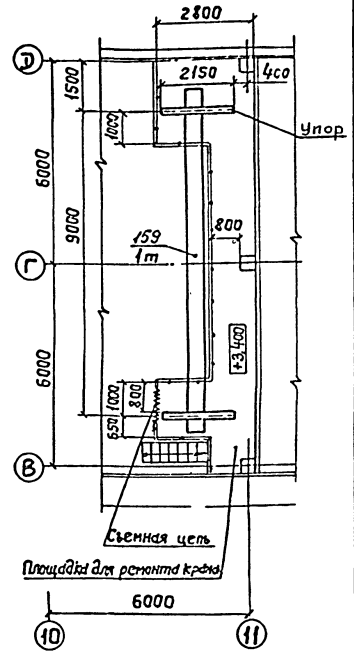
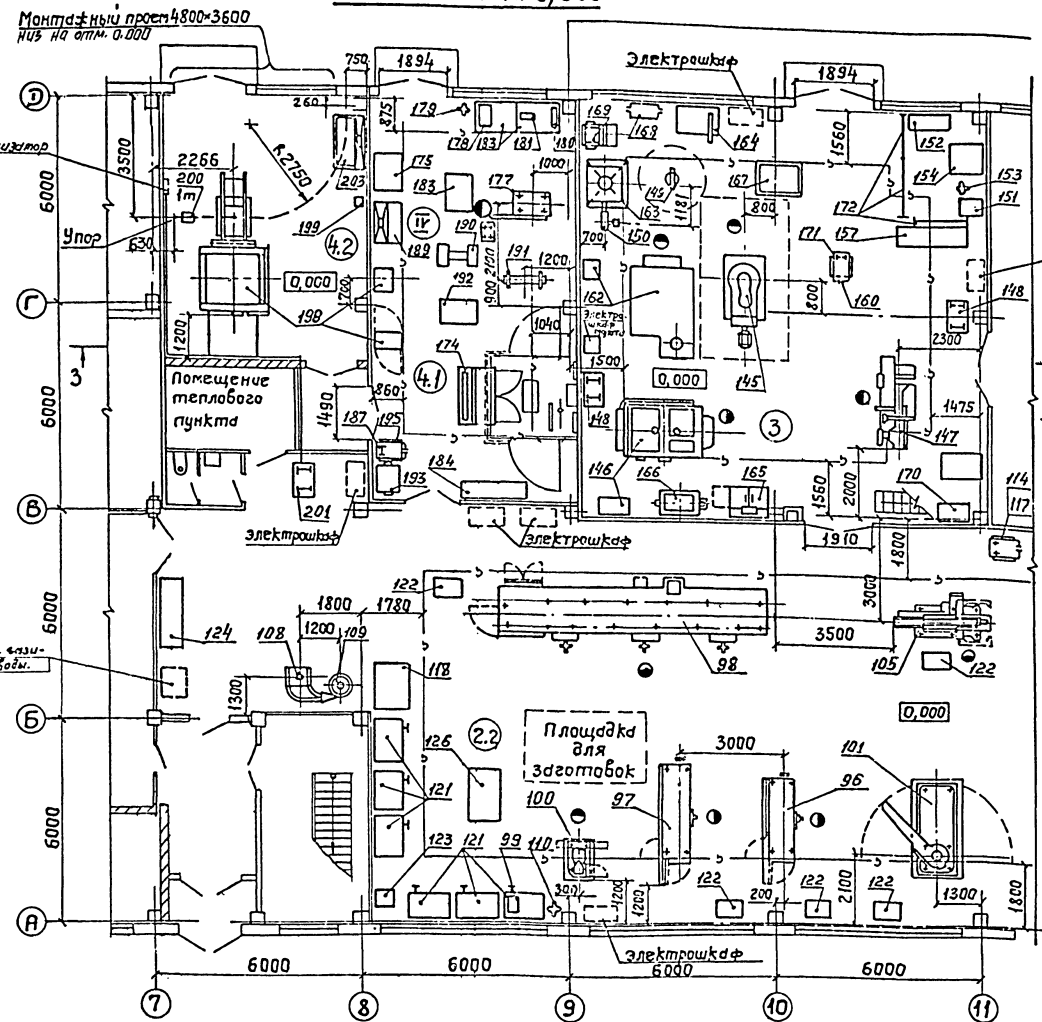
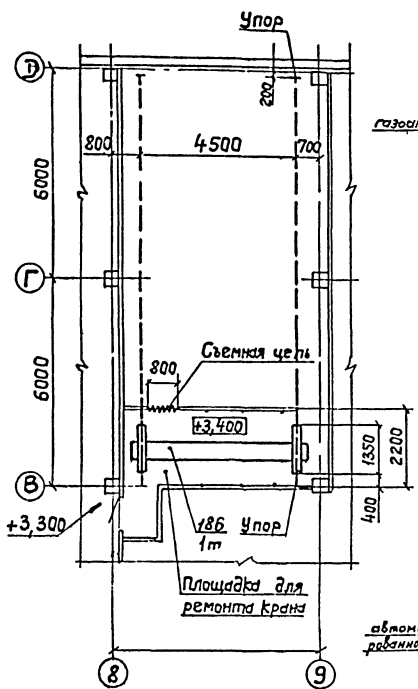
лист 3

Типовые материалы для проектирования 416-07-335.93

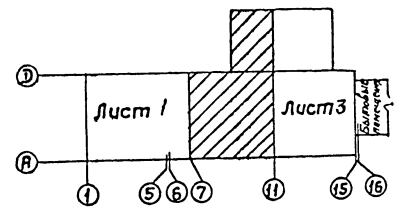
План на отм. 3,400

План на отм. 0,000

План на отм. 3,400



Схематический план



При разработке строительной части рассмотреть возможность унификации отметок вспомогательных площадок.

416-07-335.93 ТХ	
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Гип: Михайлов	Стдия: Лист Листов
Н.контр: Бальков	Р. 2
Нач.отд.: Борисов	Гипронеруд
Ил. спец.: Андроников	Санкт-Петербург
Нач.гр.: Орлов	Ц.00178-01
Инж.: Свирьлова	8

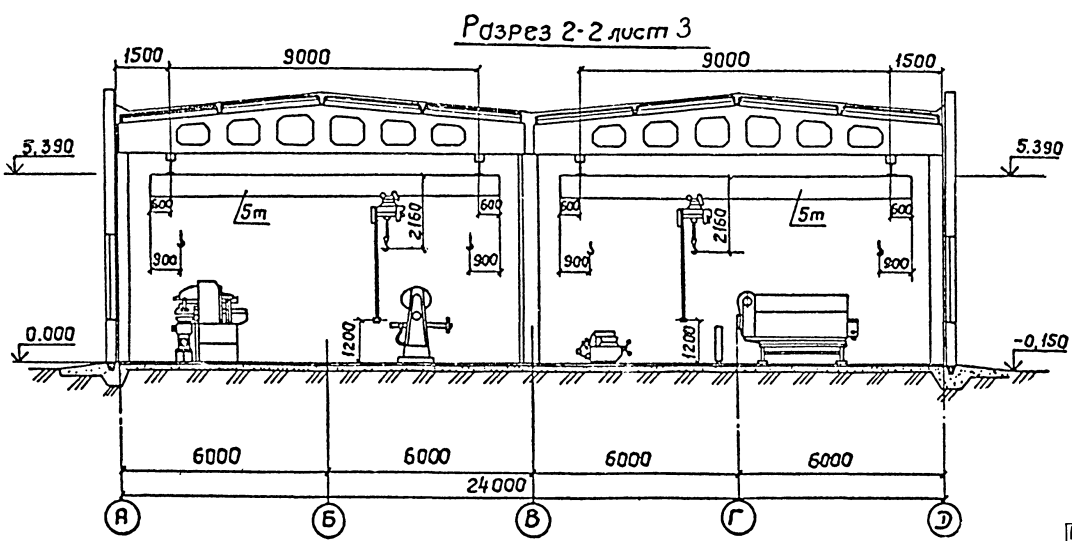
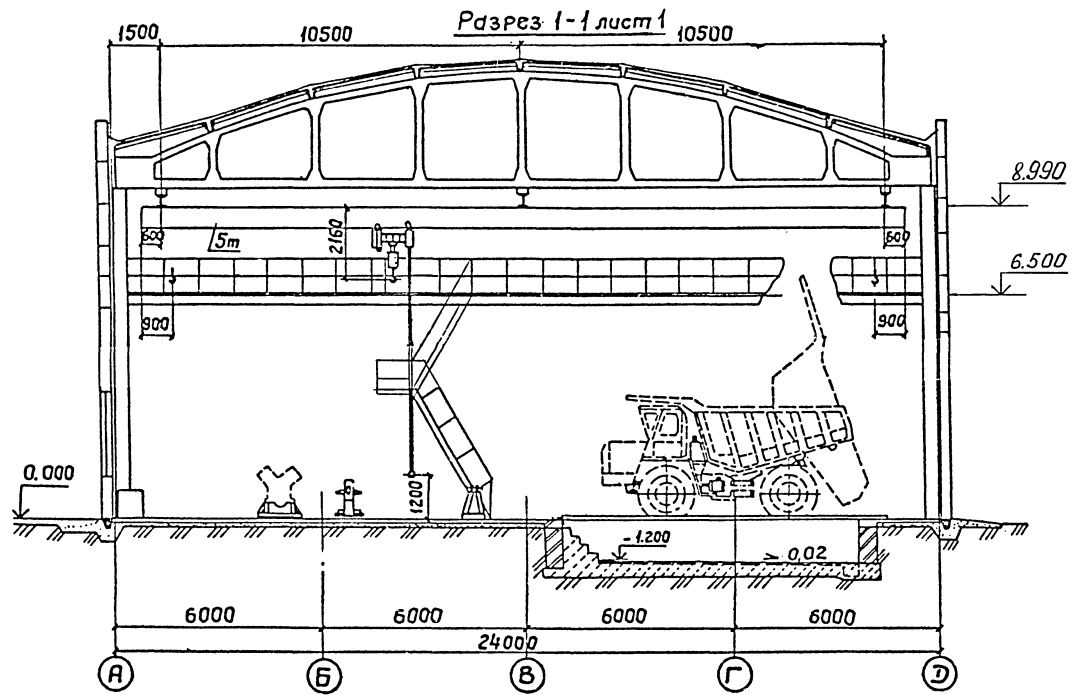
Приблизан:
УНБ. N

Монтажные чертежи  
планы на отм. 0,000; 3,400  
в осях 7-11  
М 1:100





ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Перечень помещений

Поз	Наименование	Площадь помещений м <sup>2</sup>	Категория 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-I
1.2	Агрегатный участок	288	В	П-I
1.3	Участок топливной аппаратуры	30	А	В-Ia
1.4	Аккумуляторный участок	19	Г	не взрывопожароопасное
1.5	Зарядная	10	А	верхняя зона от 2.000 и выше В-Iб, от 0.000 не взрывопожароопасное
1.6	Кладовая серной кислоты	8	В	П-IIa
1.7	Склад масел	24	В	П-I
2	Слесарно-механическое отделение			
2.1	Механический участок	255	Д	не взрывопожароопасное
2.2	Слесарный участок	200	Д	не взрывопожароопасное
2.3	Зачистный участок	37	Д	не взрывопожароопасное
2.4	Кладовая инструмента	18	В	П-IIa
3	Кузнечно-термическое отделение	140	Г	не взрывопожароопасное
4	Электроремонтное отделение			
4.1	Участок ремонта электродвигателей	70	Д	не взрывопожароопасное
4.2	Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей	45	А	В-Ia
5	Заготовительное отделение со сварочным участком	295	Г	не взрывопожароопасное

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

М 1:100

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип. Михайлов	И.контр. Бальков	Нач. отд. Борисов	Пл. спец. Андроников	Нач. гр. Орлов	Инж. Свєрєлова
Привязан:					
Имя, №					

Страница	Лист	Листов
Р	4	

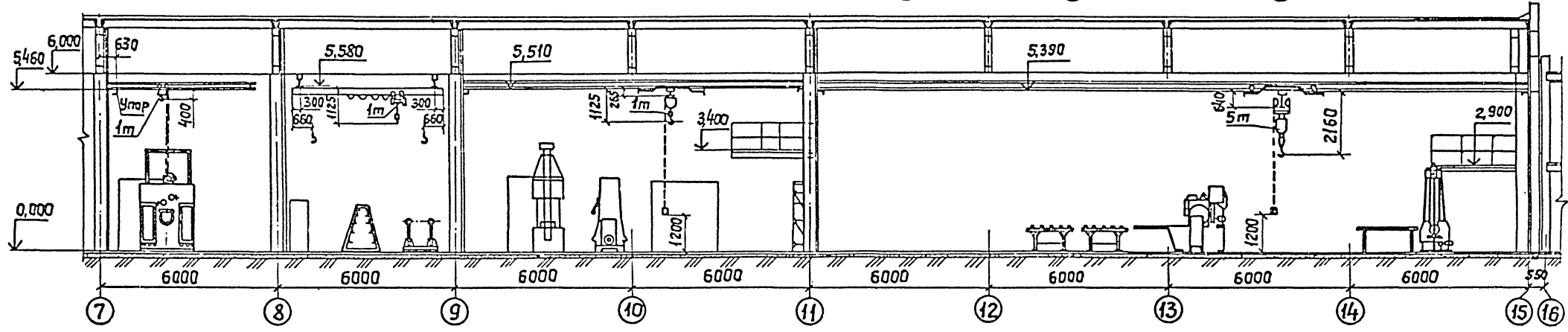
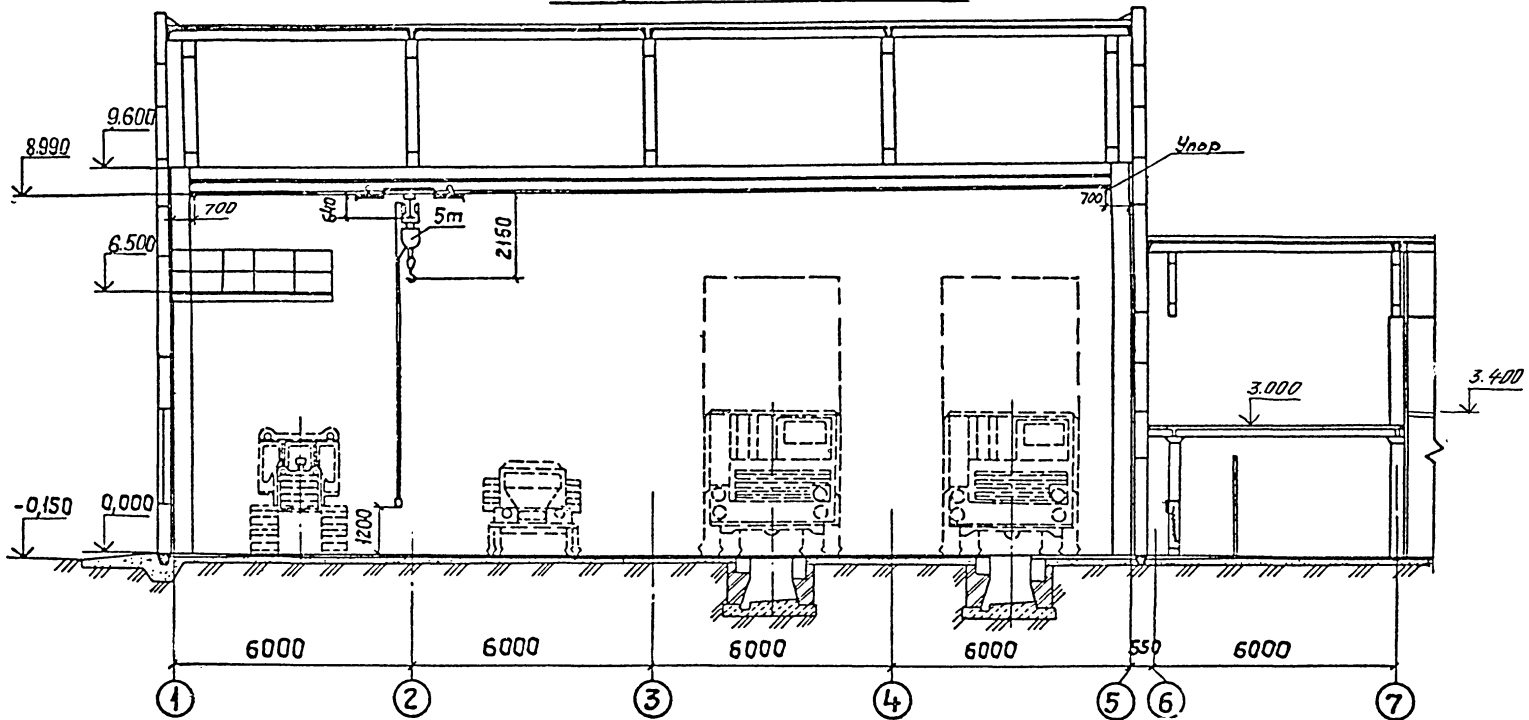
Монтажный чертеж  
Разрезы 1-1, 2-2

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

ЦОИ 79-01 10  
Формат А2

Разрез 3-3 лист 1,2,3

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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

		М1:100	
		416-07-335.93 ТХ	
		Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Привязан:	ГИП Михайлов	Инж. Свердлова	Стация   Лист   Листов
	Н.контр. Бальков	Инж. Орлов	Р   5
	Нач. отд. Борисов	Инж. Андроников	
	Гл. спец. Андроников	Инж. Орлов	
	Нач. гр. Орлов	Инж. Свердлова	
Инв. №			Монтажный черт. Разрез 3-3.
			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург
			Ц.00178-01 11
			Формат А2



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
39		Стенд для разборки и сборки редуктора заднего моста автомобиля БелАЗ I000x8I0xI000	I	I20	
40		Стенд для разборки и сборки двигателя ЯМЗ-240.			
		2000xI300x420	I	I50	
4I		Стенд для разборки и сборки передних и задних мостов автомобиля КраЗ-256 "Б"			
		I200x600x900	I	I30	
42		Стол для сушки деталей I520xI020x800	I	I70	
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			
		2260xI360xI220	I	II0	
46		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля ЗИЛ-I30	I	28	на черт не по-казано
47		Вешалка для камер	I	65	
48		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля БелАЗ-540А	I	59	на черт не по-казано
49		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля КраЗ-256Б	I	I6	казано
50		Воронка слива отработанных масел			
		φ 340 x 300 мм	3	5	
5I		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
52		Стол-подставка под оборудование			
		800x600x800	I	60	
53		Свободная			
54		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
55		Свободная			
		Участок топливной аппаратуры			
56		Прибор для проверки топливного насоса карбюраторных двигателей			на черт не по-казан
		527Б	I	2,32	
57		Свободная			
58		Комплект приборов для проверки системы питания четырехтактных дизельных двигателей (из четырех наименований) 625.628.630.636.	I	200	
59		Свободная			
60		Прибор для проверки работоспособности бензонасосов и карбюраторов автомобилей 577Б	I	25	
6I		Приспособление для прокачки тормозной жидкости I07М	I	27	
62		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	3	225	в т.ч. для поз.66
63	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000.	I	272	
64		Свободная			
65		Ванна для мойки в керосине 820x520xI700	I	I20	
66		Верстак с отсосом I320x950xI700	I	30	
67		Свободная			
68		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
69		Свободная			
		Аккумуляторный участок			
70		Комплект приспособлений для аккумуляторных батарей 34I2	I	55	на черт. не показан
7I	ТУI0.I6.000I.00I-88	Комплект приспособлений и инструмента для ремонта стартерных аккумуляторных батарей ПТ-7300 (тридцать два предмета в т.ч.аква-дистиллятор)	I	-	3,5 кВт
72	ТУ70.000I.569-77	Электротигель для плавки свинца Г00942	2	35	1,92 кВт
73		Шкаф-стеллаж 96II9. Объект 296-2	I	75	каталог справоч. лаб.оборудов.
74		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000.	I	225	для поз.77
75		Свободная			
76		Поддон для аккумуляторных батарей I200x850x300	I	60	
77		Верстак с отсосом I320x950xI700	I	30	
78		Шкаф для электротиглей I350x900xI700	I	I30	
79		Свободная			

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

Привязан:

416-07-335.93 ТХ			
Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	БС	
Н. контр.	Бальков	БС	1293
Нач. отг.	Борисов	БС	
Гл. спец.	Андроников	КБ	
Нач. гр.	Орлов	КБ	
Инж.	Сверялова	БС	
		Стация	Лист Листов
		Р	7
Монтажный чертёж. Спецификация.			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 13 Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
80		Свободная			
		Зарядная			
81		Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей I 920x920x1700	I	330	
82		Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей 820x520x1700	I	100	
83		Свободная			
84		Свободная			
85		Свободная			
		Кладовая серной кислоты			
85		Шкаф для разлива кислот I 610x910x1700	I	170	
86		Свободная			
		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, I кВт
88		Насосная установка ЗИОБ 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см <sup>2</sup> )	2	57,5	I, I кВт
89	ТУ26-06-1158-78	Насос ручной поршневой Р0,8-30-01. Подача 0,74л за ход. Напор 30м	I	14	
90		Свободная			
91	Т.П.704-1-168.83	Резервуар стальной горизонтальный, емкость 3 м <sup>3</sup> с оборудованием	2	518	
92		Резервуар, емкость 1м <sup>3</sup> I 340x1100x1750	5	300	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
93		Свободная			
94		Свободная			
95		Свободная			
		Слесарно-механическое отделение			
		Механический участок			
96		Станок токарно-винторезный ИК62Д φ 435x1000 мм	I	2640	I2,22 кВт
97		Станок токарно-винторезный ИМ63Б φ 630x1400 мм	I	4300	I6,22 кВт
98	ТУ2-024-5698-82	Станок токарно-винторезный ИМ65 φ 1000x5000 мм	I	15750	23,62 кВт
99		Станок настольно-сверлильный 2М112 сверло φ 12 мм	I	120	0,67кВт
100		Станок вертикально-сверлильный с плавающим столом 2С-132 сверло φ 32 мм	I	1400	4,12кВт
101	ГОСТ 1222-80Е	Станок радиально-сверлильный 2А554 сверло φ 50 мм	I	4700	8,92кВт
102		Станок кругло-шлифовальный ЗУ133МВ φ 280x1400 мм	I	7200	13,8кВт
103		Станок плоскошлифовальный ЗЛ722В 320x1250мм	I	7200	24 кВт
104	ГОСТ 165-81	Станок горизонтально-фрезерный консольный 6Т83И-1 400x1600 мм	I	4350	I7кВт
105	ГОСТ 1105-74	Станок поперечно-строгальный 7307Г Ход 710мм 450x710мм	I	2700	5,5кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
106	ГОСТ 1141-74	Станок долбежный 7402 м	I	2000	4,7кВт
107	ГОСТ 7599-82	Полуавтомат для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р диаметр коронки от 32 до 52 мм	I	1214	6кВт
108	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм	I	300	I,8/2,1 кВт
109		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-218Б производительность 1000 м <sup>3</sup> /ч	I	280	5,5 кВт
110		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом И38201Б	I	16	0,8кВт
111		Опора виброизолирующая (с проходным болтом) ОВ-31	16	1,56	
112		Свободная			
113	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-10,2-9-6-380	I	2290	9,4кВт
114		Тележка грузовая ТТШ-300 груз.250 кг	I	50	

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

Привязан:  
Инв. №

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебёночных и гравийно-песчаных заборов

ГИП	Михайлов		
Н.контр.	Бальков	1292	
Нач.отч.	Борисов		
Гл. спец.	Андроников		
Нач. гр.	Орлов		
Инж.	Сверзлова		

Стадия Лист Листов  
Р 8

Монтажный чертеж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00178-01 14  
Формат А2

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инд. № 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 I300xI050xI050	I	90	
119		<i>Свободная</i>			
120		<i>Свободная</i>			
		<u>Слесарный участок</u>			
I21		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ 5365-00.00.000	6	225	
I22	черт.6П5500.00А	Шкаф инструментальный 710xI000x500	10	96	
I23		Стеллаж поворотный СД 3722-0I	3	65	
I24	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	3	272	
I25	TUI6-I39.207-80	Электропогрузчик ЭП-0806-3,0	I	I750	
I26	ГОСТ I0905-86	Плита разметочная I600xI000; исполнение 2, класс точности 3	I	870	
I27		<i>Свободная</i>			
I28		Бак для эмульсии 650x700xI200	I	55	
I29		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
130		<i>Свободная</i>			
131		<i>Свободная</i>			
132		<i>Свободная</i>			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Заточной участок</u>			
I33		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП 800КI диаметр круга I50-800 мм	I	2500	II кВт
I34	ГОСТ I22I-72	Станок универсально-заточной ЗБ642 φ 250x630 мм	I	I200	кВт 3,77
I35	TU2-024-5397-84	Станок точношлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм	I	300	I,8/2, I кВт
I36		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-2I8Б 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 СД3722-0I	I	65	
139		<i>Свободная</i>			
140		<i>Свободная</i>			
		<u>Кладовая инструмента</u>			
I4I	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	5	272	
142		<i>Свободная</i>			
143		<i>Свободная</i>			
144		<i>Свободная</i>			
		<u>Кузнечно-термическое отделение</u>			
I45	TU2-04I-352-83	Молот ковочный пневматический МД4I34 масса падающих частей 250 кг	I	7900	22 кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I46	TUI6.537.534-75	Электродпечь камерная СНО-6. I2.4/I0I2	I	42I0	7I+7, I кВт
I47	TU-056-I04-74	Станок наплавочный У653, φ 50-800 мм длина I300 мм в комплекте с выпрямителем ВДУ-I20I сварочный ток I250А	I	I740	I,6 кВт I35кВА
I48	TU-200 РСЭСР-I/8-89-83Е	Компрессор С-4I2 производительность 0, I6 м3/мин.	2	75	2 кВт
I49	ГОСТ II398-75	Наковальня кузнечная двурогая I2I0-040	2	I60	
I50	TU22-3I55-75	Вентилятор дутьевой В-Ц4-75 № 2,5 левый 270° с электродвигателем 4ААМ56В4			0, I8 кВт
I5I	TUI6-739.254-80	Трансформатор сварочный однопостовой ТДМ-40I-У2, сварочный ток 500А	I	I50	I7,3 кВт
I52	TUI6-5I6.265-82	Преобразователь сварочный ПД-305У2 сварочный ток 3I5А	I	280	II кВт
I53		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ820IБ	I	I6	0,8 кВт
I54		Стол сварщика СИ0С20 (со встроенным вентилятором Ш4-46 № 2)	I	239	I,5 кВт
155		<i>Свободная</i>			

Привязан:

Инд. №	
--------	--

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных завалов

гип	Михайлов	
Н.контр	Бальков	12.93
Нач.отд	БОРИСОВ	
Н. спец	Андрончиков	
Нач. гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	

Монтажный чертёж, Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 15  
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I56		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	2	225	в т.ч. для поз I64
I57	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	I	272	
I58		Свободная			
I59	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной I-10,2-9-6-380	I	840	2,24 кВт
I60		Тележка грузовая ТИП-300 груз.250 кг	I	50	
I61		Свободная			
I62		Печь нагревательная камерная размерами пода 0,58x0,58 на газе и мазуте с отводом дыма вверх (с пультом управления)	I	9000	
I63		Горн кузнечный на один огонь 2I80xI300x2700	I	360	
I64		Верстак для жестяничных работ I203xI250xI509	I	I5	
I65		Ванна для закалки в масле II00x900xI700	I	I90	
I66		Ванна для закалки в воде I500x700x300	I	I00	
I67		Плита правильно-гибочная I200xI000x800	I	I250	
I68		Ларь кузнечного инструмента I000x450x700	I	35	
I69		Ларь угля I040x800x600	I	55	
I70		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
I7I		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	35	
I72		Экран защитный I560x800xI750	3	45	
I73		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Электроремонтное отделение			
		Участок ремонта электродвигателей			
I74	TU70.00I:56I-77	Контрольно-испытательная установка КИУ-I	I	I200	50 кВт
I75		Стенд для проверки генераторов, реле-регуляторов 532-2M	I	350	7,5кВт
I76	TU-200-PCPCP-I/5-63-79	Прибор для проверки якорей генераторов, стартеров и электродвигателей Э236	I	I0	0,04 кВт
I77		Станок намоточный НШ <sub>2</sub> A	I	II00	2,5 кВт
I78		Станок настольно-сверлильный 2MII2 сверло ϕ I2 мм	I	I20	0,67 кВт
I79		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ820IБ	I	I6	0,8 кВт
I80		Ножницы для резки листового стали НР-2Уг (ручные)	I	30	
I8I	TU-200-PCPCP-I/9-230-85E	Пресс Р33В. Усилие I00кН (I0 тс)	I	46	
I82		Свободная			
I83		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ5365-00.00.000	4	225	в т.ч. для поз I89
I84	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	I	272	
I85		Свободная			
I86	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной I-4,8-4,2-6-380	I	620	2,24 кВт
I87		Тележка грузовая ТИП-300, груз.250 кг	I	50	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I88		Свободная			
I89		Верстак с отсосом I320x950xI700	I	30	
I90		Козлы для роторов электродвигателей I300x700x800	I	80	
I9I		Стенд для статической балансировки роторов электродвигателей I200x420xIII0	I	I50	
I92		Пирамида для роторов электродвигателей II50x750xI650	I	I00	
I93		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
I94		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	55	
I95		Свободная			
I96		Свободная			
I97		Свободная			
		Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей			
I98	TU I6.53I.72I-82	Электропечь СНОС-I0.I3.I0/3-II2	I	3000	32,2 кВт

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

Привязан:

Изм. №

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип. Михайлов	Н. контр. Бальков	Нач. отз. Борисов	Гл. спец. Андроников	Нач. гр. Орлов	Инж. Сверялова

Монтажный чертёж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00178-01 16



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
199		Насос ручной поршне- вой Р0,8-30-01. Пода- ча 0,74 л за хол.			
		Напор 30 м	I	14	
200		Таль передвижная чер- вячная I во взрыво- безопасном исполнении	I	45	
201	ТУ 200-РСФСР-1/8-89- -83Е	Компрессор С-4Г2. Производительность 0,16 м3/мин.	I	75	2 кВт
202		<i>Свободная</i>			
203		Ванна для пропитки обмоток электродвига- телей 1550x900x2000	I	280	8 кВт
204		<i>Свободная</i>			
205		<i>Свободная</i>			
206		<i>Свободная</i>			
		Заготовительное отде- ление со сварочным участком			
207	ГОСТ 6566-88Е	Станок отрезной но- жовочный 8725 б 250 мм	I	570	совмест- но с поз 208 2,32 кВт
208		Тележка 8725.50.000 к станку ножовочному	I	43,2	совмест- но с поз.207
209	ТУ2-041-1068-83	Ножницы листовые кривошипные 12x2000 НА3121	I	7000	17 кВт
210	ТУ2-041-284-83	Пресс-ножницы комби- нированные НВ5222	I	2500	кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
211	ТУ2-041-257-85	Машина листогибочная трехвалковая ИБ2220 10x2000	I	6328	15,5 кВт
212		<i>Свободная</i>			
213		Полуавтомат сварочный ПДО-517УЗ (в комплек- те со сварочным вы- прямителем ВДУ-506УЗ)	2	352	40 кВА
214	ТУ 16-739.254-80	Трансформатор свароч- ный однопостовой ТДМ-401-У2 сварочный ток 500А	2	150	17,3 кВА
215		<i>Свободная</i>			
216		Машина шлифовальная электрическая с гиб- ким валом ИЭ8201Б	I	16	0,8 кВт
217		<i>Свободная</i>			
218		<i>Свободная</i>			
219	ТУ26-05-410-74	Комплект газосвароч- ный КГС-2А	I	3,0	на черт не по- казан
220	ТУ26-05-10-82	Резак керосино-кисло- родный РК-02	I	1,6	на черт не по- казан
221	ТУ26-05-436-75	Клапан предохранитель- ный от обратных уда- ров ЛКО-2-74	I	0,15	на черт не по- казан
222		<i>Свободная</i>			
223		<i>Свободная</i>			
224		<i>Свободная</i>			
225		<i>Свободная</i>			

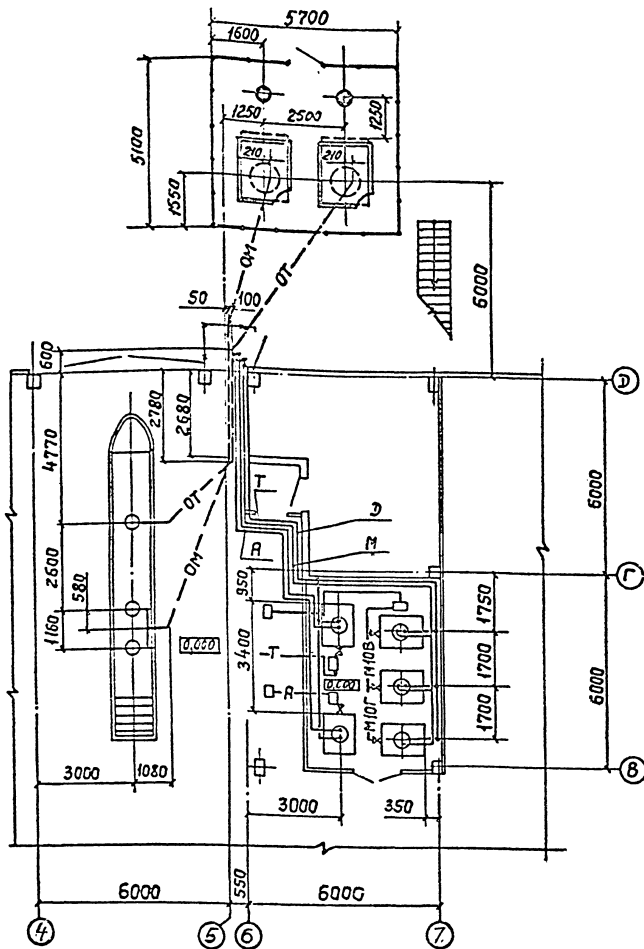
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
226	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-10,2-9-6-380	I	2290	9,4 кВт
227		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	
228		<i>Свободная</i>			
229		Установка передвижная для отсоса газов при сварке 1330x1012x2800	2	110	на черт не по- казано
230		<i>Свободная</i>			
231		Конвейер роликовый 1500x1150x800	4	215	
232		Стеллаж для тонколи- стового металла 2000x1700x1500	2	390	
233		Ларь обтирочных материалов 940x610x700	I	55	
234		Контейнер для стружки 1300x1050x1050	I	90	

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

Привязан:

Инв. №

416-07-335.93ТХ			
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов			
ГИП	Михайлов	<i>[подпись]</i>	
Н.контр.	Бальков	<i>[подпись]</i>	123
Нач.отд.	Борисов	<i>[подпись]</i>	
Гл. спец.	Андраников	<i>[подпись]</i>	
Нач.гр.	Орлов	<i>[подпись]</i>	
Инж.	Сверчлова	<i>[подпись]</i>	
		Стация	Лист 11
		Монтажный чертеж. Спецификация.	
		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	
		Ц00198-01 17	
		Формат А2	



Условные обозначения трубопроводов:

- М — свежего моторного масла
- А — свежего специального масла
- Т — свежего трансмиссионного масла
- Д — дыхательного
- ОМ — отработанного моторного и специального масла
- ОТ — отработанного трансмиссионного масла

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	масса, кг	Примечание
1		Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п2 Ду50 Ру16 МПа(16 кгс/см²)	6	10,3	
2		Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п2 Ду25 Ру16 МПа(16 кгс/см²)	5	3,63	
3		Труба 89х2,8 гост 10704-76 д гост 10705-80	32	5,94	м
4		Труба 60х2,5 гост 10704-76 д гост 10705-80	95	3,55	м
5		Труба 38х2,5 гост 10704-76 д гост 10705-80	3	2,19	м
6		Труба 32х2,2 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 вентиляционный	1	6,3	
10		Металлоконструкция для крепления трубопроводов	-	70	на черт. не показаны

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 серией 4.904-69.
4. Подземные трубопроводы покрыть битумно-резиновой мастикой МБР-65 гост 15836-79 за один раз, надземные - 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.

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

416-07-335.93ТХ

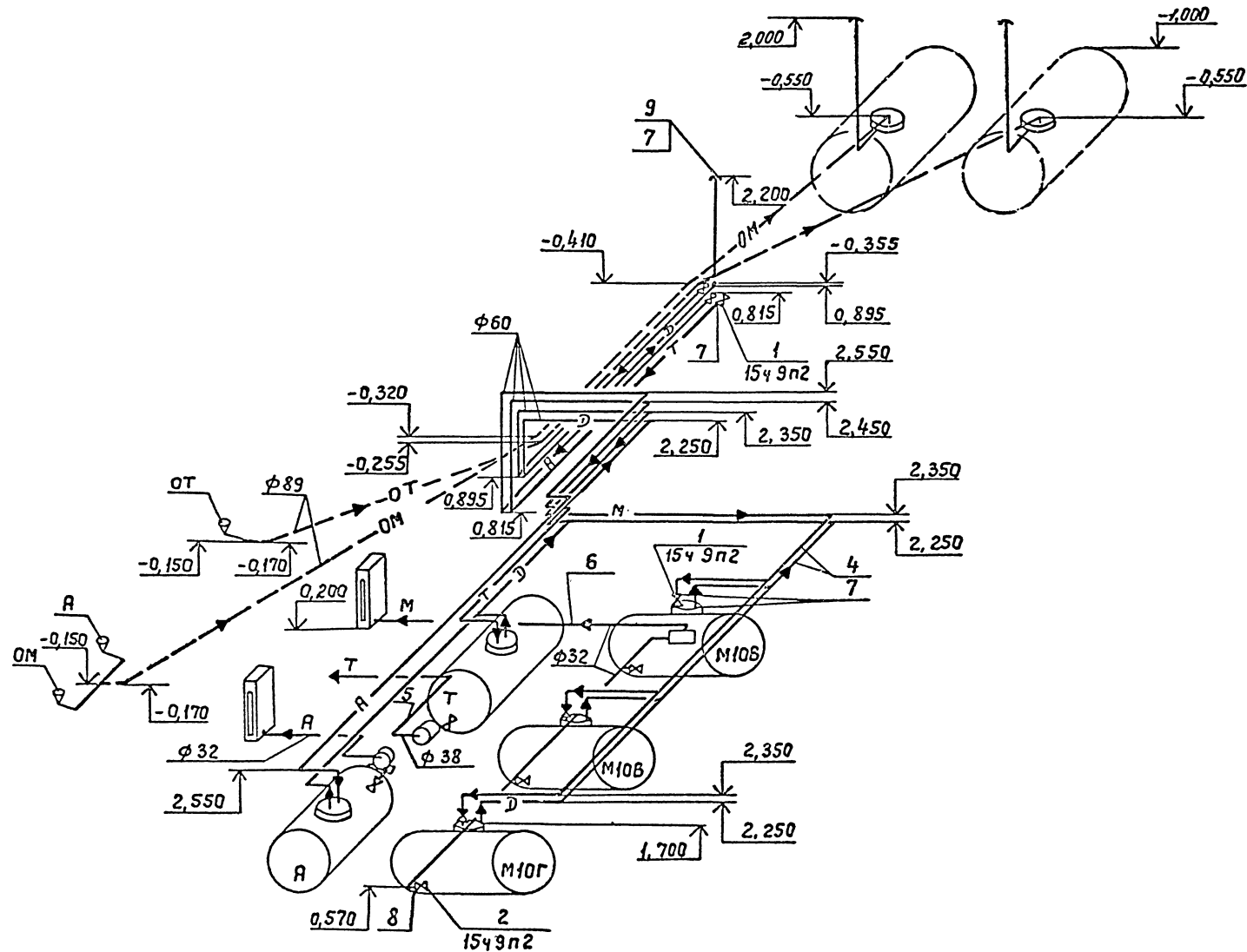
Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Гип	Михайлов	58	
Н. контр.	Бальков	58	1263
Нач. ота.	Борисов	58	
Гл. слес.	Андроников	58	
Нач. гр.	Орлов	58	
Инж.	Свердлова	58	

Разводка маслопроводов, План

стадия	Лист	Листов
Р	12	

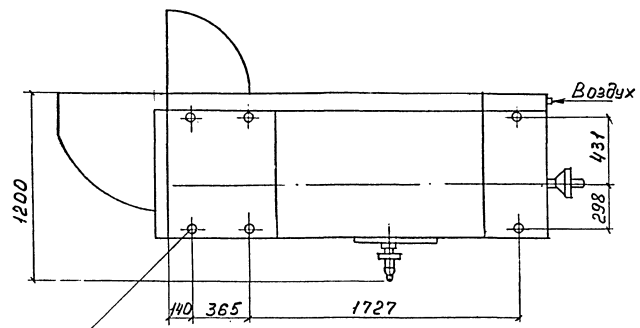
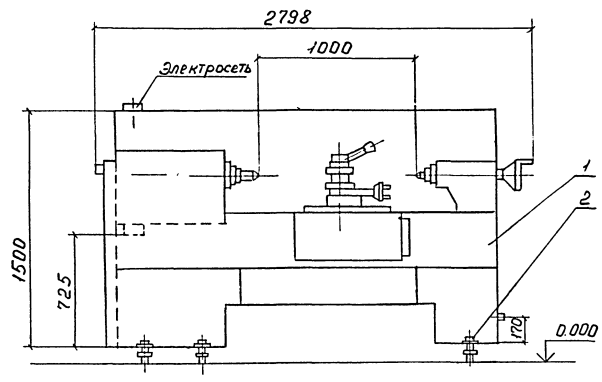
ГИПРОНЕЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 18  
Формат А2



Ивл. №-подл. Подпись и дата Взам. инв. №

		416-07-335.93ТХ	
		Ремонтный блок №1 для щеденочных и гравийно-песчаных заборов	
Привязан:		ГИП Михайлов <i>[signature]</i>	Стая Лист Листов
		И.КОНТР. Бальков <i>[signature]</i> 12.93	Р 13
		Нач. отд. Борисов <i>[signature]</i>	
		Гл. спец. Андроников <i>[signature]</i>	
		Нач. гр. Орлов <i>[signature]</i>	
		Инж. Свералова <i>[signature]</i>	
		Разводка маслопроводов. Схема	
		ГИПРОНЕРУД	
		Санкт-Петербург	
		Ц 00178-01	
		Формат А2	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



6 пластин 200x200  
Нагрузка 3000кг  
Kp = 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	
метрических, мм	0,5 - 48	
дюймовых (число ниток на дюйм)	24 - 1 1/2	
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	Масса, кг	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный 1К62Д	1		
2		Опора виброизолирующая (с проходным болтом) 08-31	4		

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

М1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для шпиндельных и грабильно-песчаных заводов

ПРИВЯЗАН	М.контр.	Бальнов	12.93
	Нач. отд.	Борисов	
	Гл. спец.	Яндрончиков	
	Нач. гр.	Орлов	
	Инж.	Свердлова	

ГМП	Михайлов	
Н.контр.	Бальнов	12.93
Нач. отд.	Борисов	
Гл. спец.	Яндрончиков	
Нач. гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	

Стация	Лист	Листов
Р	14	

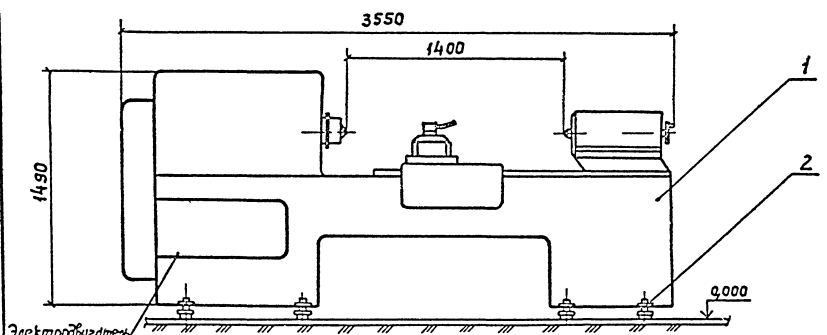
Установка станка токарно-винторезного 1К62Д

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00118-01 20  
Формат А2

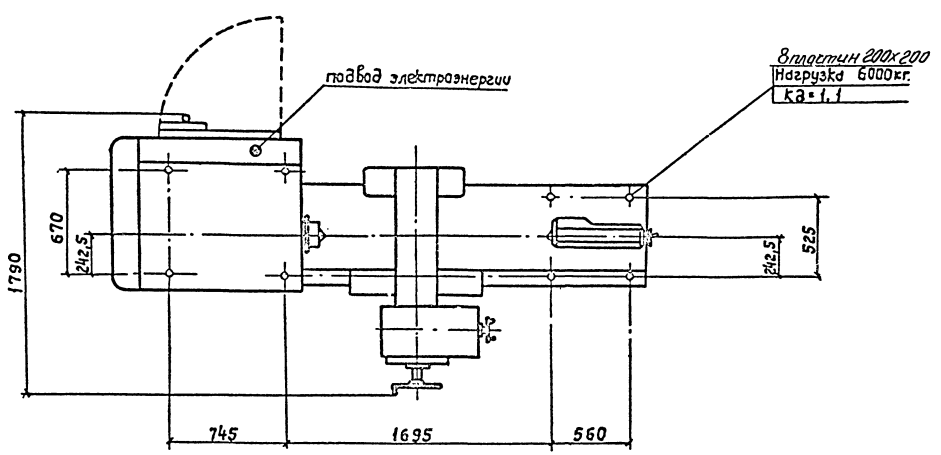
ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ

Умк. № инв. № Доработка и дата Штамм, инв. №



Электровыдмех  
4А 160S4  
15 кВт  
1465 об/мин.



подвод электроэнергии

Влагостан 200х200  
Нагрузка 6000кг.  
ка-1.1

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 шагов нарезаемых резьб:		
метрических, мм	1 - 224	
модульных, модуль	0,25 - 56	
дюймовых, ниток / дюйм	28 - 0,25	
6. Мощность установленная, 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 ед, кг.	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный 1М63Б			
		φ 400 × 1400	1		
2		Опора виброизолирующая (с проработанной болтом) 08-31	8		

Технические требования.

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

М 1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для шеденочных и графинно-песчаных заводов

Прибавлен	
Имб. №	

ГПП	Михайлов	ИЗ
Н.контр.	Бабиков	ИЗ
Нач.отс.	Бабиков	ИЗ
Гл. спец.	Аврамчиков	ИЗ
Нач.гр.	Орлов	ИЗ
Инж.	Светлова	ИЗ

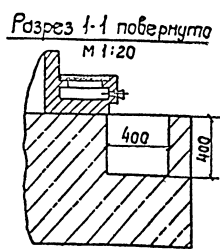
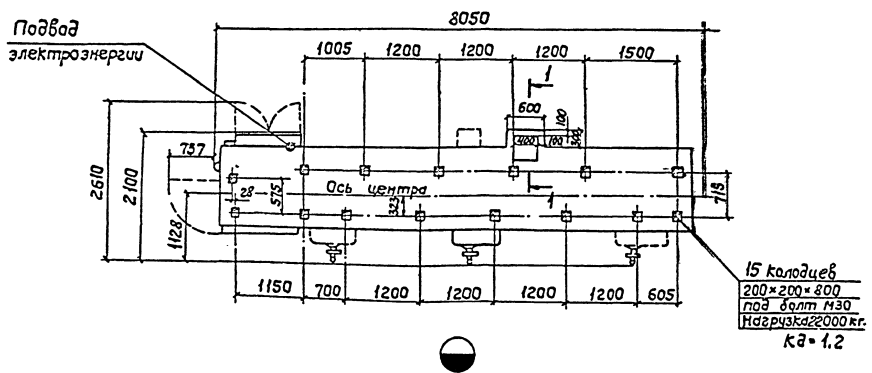
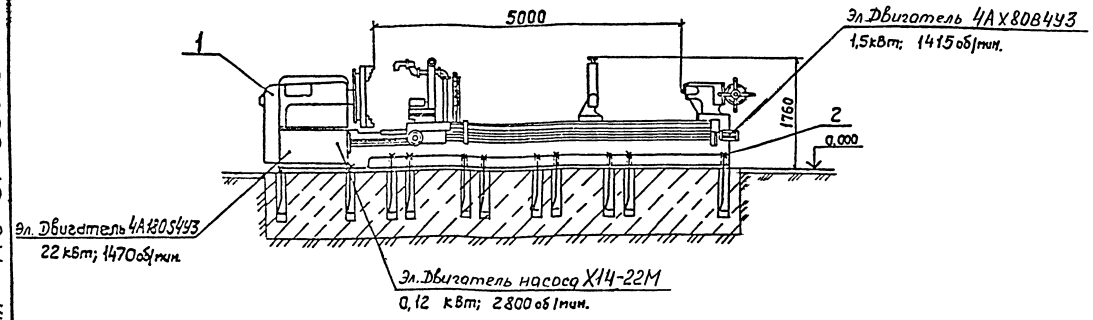
Установка станка токарно-винторезного 1М63Б

Лист	15
ИПРОНЕРУД	Санкт-Петербург
Ц00178-01	21

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Изм. № колл. Подпись и дата. Электр. инст. №



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станцией, мм	1000	
2. Расстояние между центрами, мм	5000	
3. Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	80	
4. Наибольшая длина оттачивания, мм	4500	
5. Пределы нарезаемых резьб:		
метрических, мм	1- 120	
модульных, модуль	0,5- 30	
дюймовых, шаг на дюйм	28 - 1/4	
6. Мощность установленная, кВт	23,62	
7. Габаритные размеры: длина, мм	8050	
ширина, мм	2100	
высота, мм	1760	
8. Масса, кг	15750	

Общая масса 95 кг.

Марк. поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса, кг	Примечание
1		Станок токарно-винторезный 1М65	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М30x90 В ст3	15	6,22	

Технические требования.

1. Установка станка выполнена на основании руководства по эксплуатации 1М65.00.000 РЭ завода-изготовителя.
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:50

416-07-335.93 ТХ

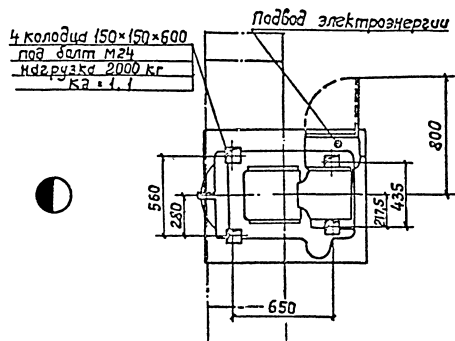
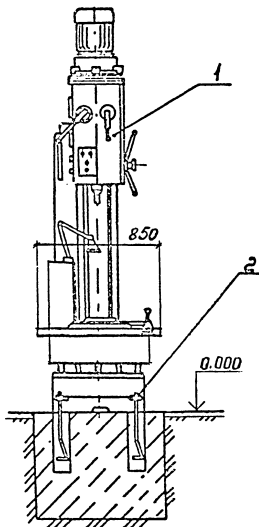
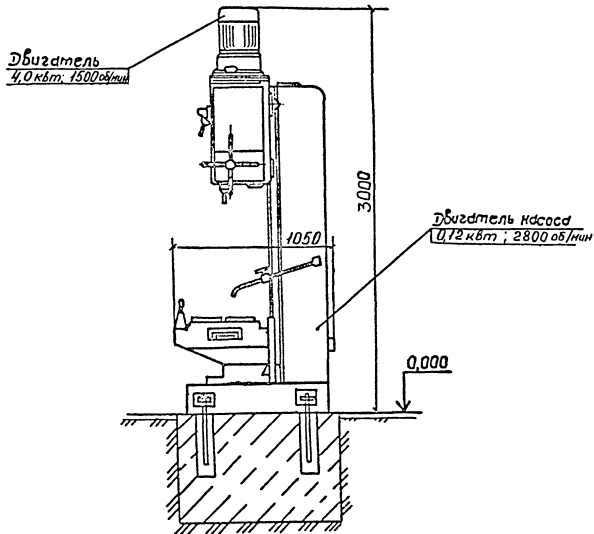
Ремонтный блок №1 для шпиндельных и гравийно-пестальных заводов

Привязан	
Инв. №	

Гл. инж.	Михайлов			
Нач. отд.	Борисов			
Нач. спец.	Андроников			
Нач. гр.	Орлов			
Инж.	Сверчкова			

Установка станка токарно-винторезного 1М65

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 22.  
Формат А2



## Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр сверления, мм	32	
2. Конус шпинделя	Морзе 4	
3. Наибольший ход шпинделя, мм	250	
4. Наибольший ход стола, мм	300	
5. Поверхность стола, мм	500x500	
6. Расстояние от тарца шпинделя 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

Марк. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
1		Станок вертикально-сверлильный 2С132	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2М24х600ст3пс2	4	2,71	

## Технические требования.

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

М 1:20

416-07-335.93 ТХ

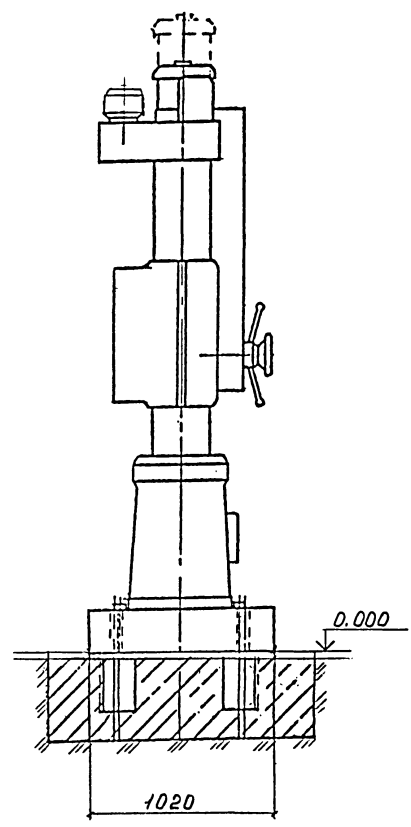
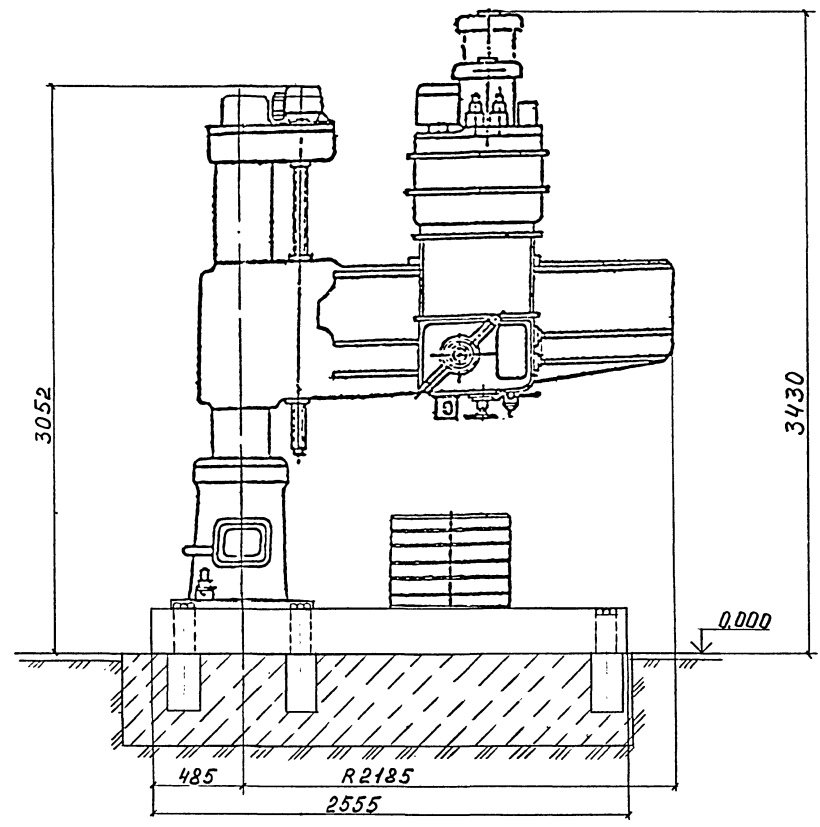
Ремонтный блок №1 для шероховатых и эрвационно-песчаных заготов

Имя, № поз.	Получен в дата	Вып. инв. №	Имя	Подпись	Дата	Имя	Подпись	Дата
Привязан			И.Контр.	Михайлов	25.05.88	И.Контр.	Балдинов	25.05.88
			И.Контр.	Барышев	25.05.88	И.Контр.	Мурочкин	25.05.88
			И.Контр.	Орлов	25.05.88	И.Контр.	Сверлова	25.05.88
Имя №								

Установка станка вертикально-сверлильного 2С132

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00178-01 83  
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



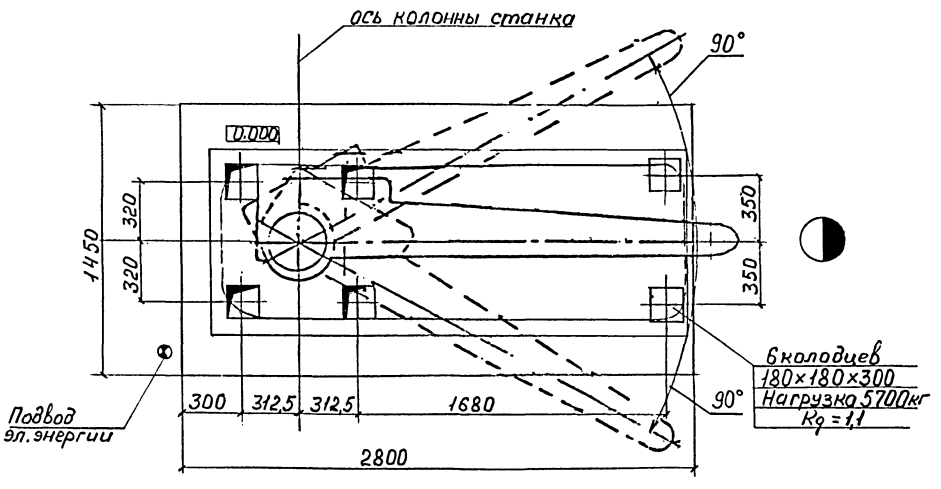
Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр сверления, мм	50	
2. Вылет шпинделя от колонны, мм	375 - 1600	
3. Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	450 - 1600	
4. Наибольшее осевое перемещение шпинделя, мм	400	
5. Конус шпинделя	Морзе №5	
6. Мощность установленная, кВт	8,92	
7. Габаритные размеры: мм		
длина	2850	
ширина	1030	
высота	3430	
8. Масса, кг	4700	

Марка пвз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. кг	Масса	Примеч.
1		Станок радиально-сверлильный 2А554	1	-	

Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании инструкции по эксплуатации и паспорта завода-изготовителя
2. Крепежные изделия поставляются комплектно со станком.



М 1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеновых и графитно-песчаных заборов

Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов	12.92
Н. контр.	Бальков	12.92
Нач. отз.	Борисов	
Гл. спец.	Андроников	
Нач. зр.	Орлов	
Инж.	Сверлова	

Страниц	Лист	Листов
Р	18	

Установна станна радиально-сверлильного 2А554

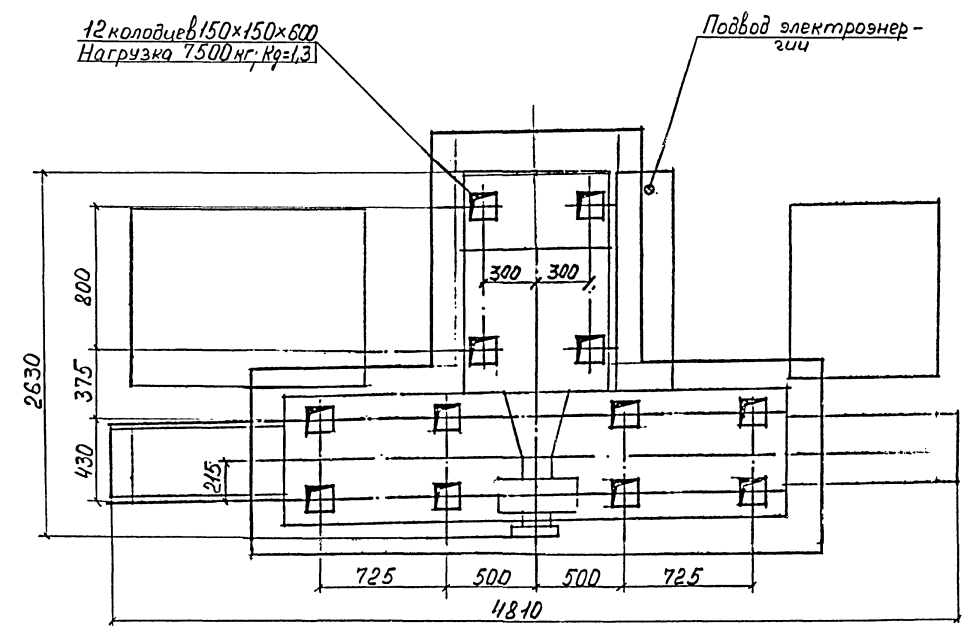
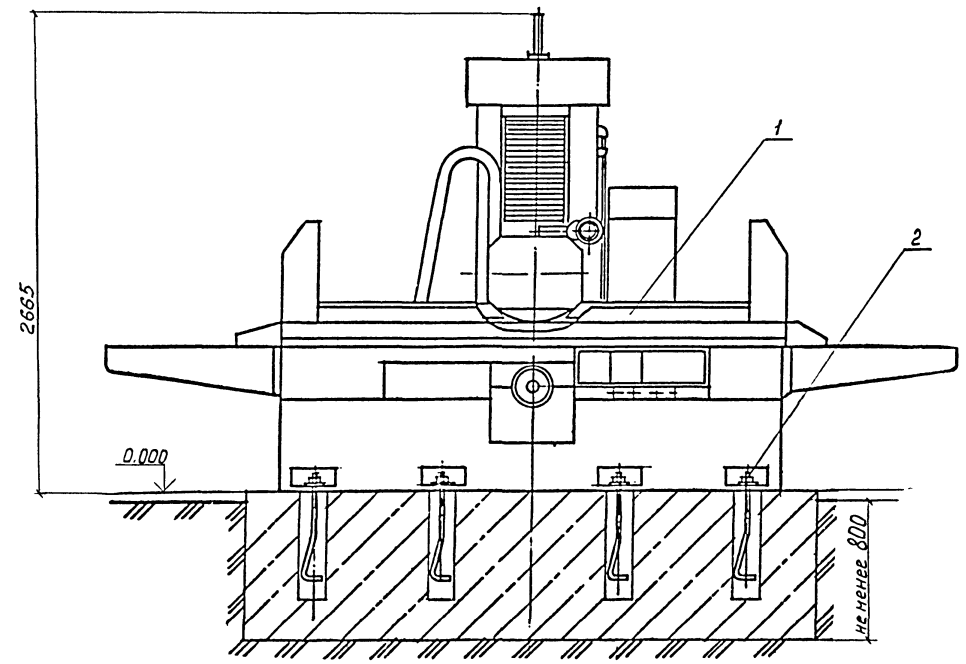
ГИПРОНЕУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 24

Формат А2





ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1 Размеры обрабатываемых изделий, мм		
длина	1250	
ширина	320	
высота при установке на электромагн. плите	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	Кол-во	Масса ед., кг	Примеч
1		Станок плоскошлифовальный 3Л722В	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М20x600			
		Вст 3 лс 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.

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов

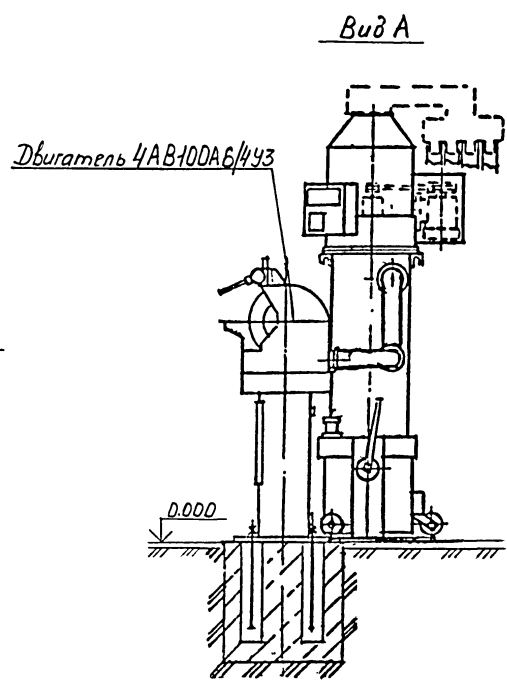
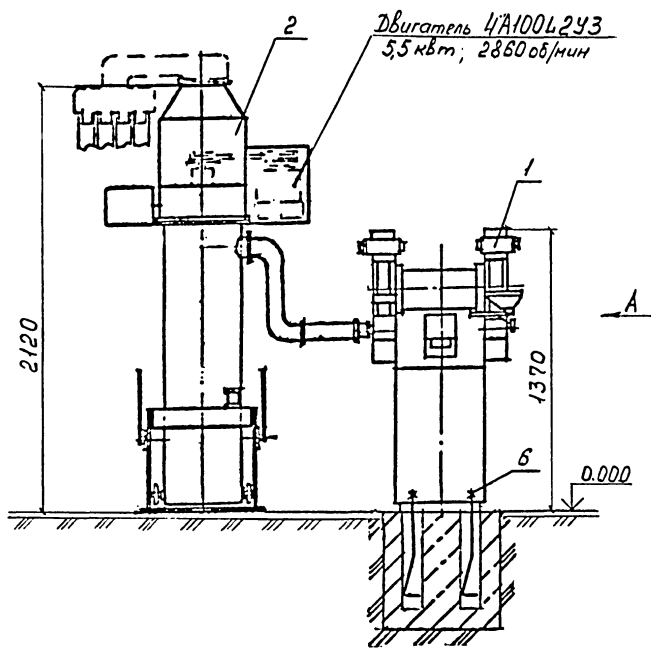
ИВП	Михайлов	17.93	
Н.КОНТР.	Бальков	17.93	
Нач. ОТЗ.	Борисов		
Нач. спец.	Якорничков		
Нач. гр.	Орлов		
Инж.	Свергулова		

Установка станка плоскошлифовального 3Л722В

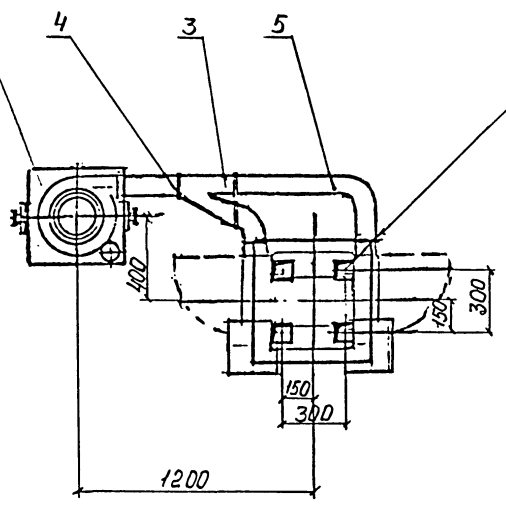
ГИПРОНЕРУД  
 Санкт-Петербург  
 Ц.00178-01 25  
 Формат А2

ИВ.№, л.№, Подпись и дата, Взам. инв.№

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Площадь опоры  
500x500  
Нагрузка 300кг  
K<sub>g</sub> = 1,1



Колодца 100x100x500  
под болт М16  
Нагрузка 300кг  
K<sub>g</sub> = 1,3

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
Станок точильно-шлифовальный ЗК633		
1 Шлифовальный круг	П7300x50x127	
	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	Кол	Масса, кг	Примечание
1		Станок точильно-шлифовальный ЗК633	1	-	
2		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б	1	-	
3		Тройник	1	5	не в обр
4		Хомут Г-108-400	4	1,5	
5	ГОСТ 18698-79*	Ручав Ш(Ш)-2,5-100-123	4м	5,2	
6	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М16x500 Вст 3х2	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

Ремонтный блок №1 для шедечных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	Инв. №	Гип	Н. контр	Нач. отя.	Гл. спец.	Нач. гр.	Инж.	Инв. №	Стация	Лист	Листов
		Михайлов	Бальков	Борисов	Андраников	Орлов	Сверзлова		Р	21	
									Установка станка точильно-шлифовального ЗК633 и агрегата для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б		

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 27  
Формат А2

416-07-335.93

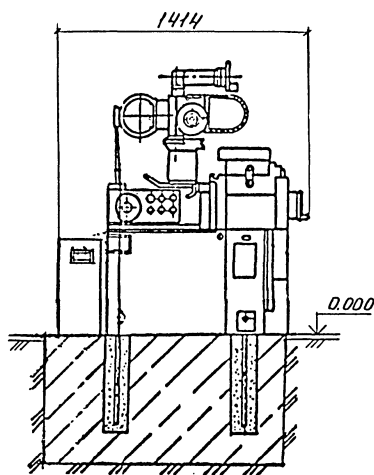
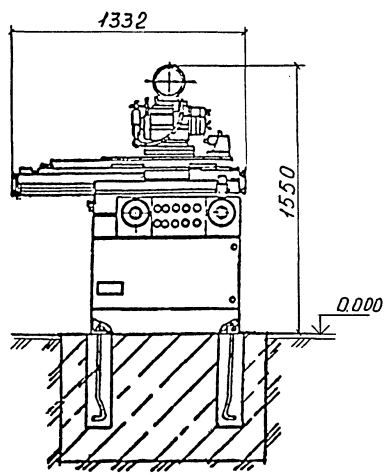
ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ДЛЯ

МАТЕРИАЛЫ

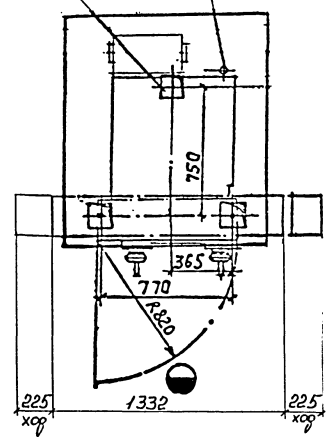
ТИПОВЫЕ

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



З колодца 150x150x500  
Нагрузка 1400 кг  
K<sub>р</sub> = 1,3

Подвод электроэнергии



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: мм		
длина	1332	
ширина	1166	
высота	1550	
9. Масса, кг	1200	

Общая масса 5кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч
1		Станок универсально-заточной 3Е642	1	-	
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 1,2 ВСт 3пс 2 М20x500	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

н1:20

416-07-335.93ТХ

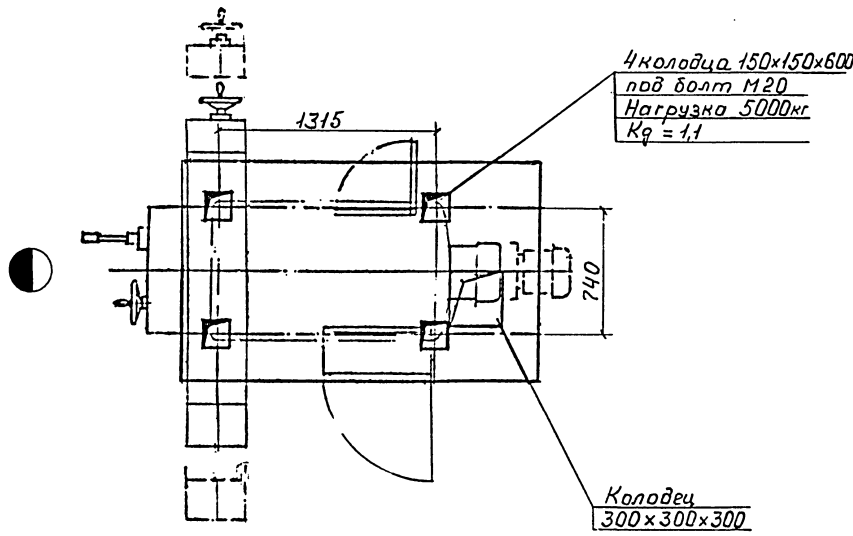
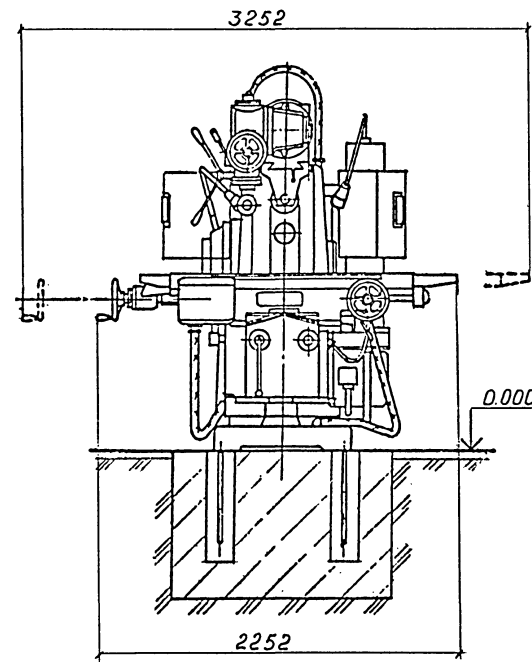
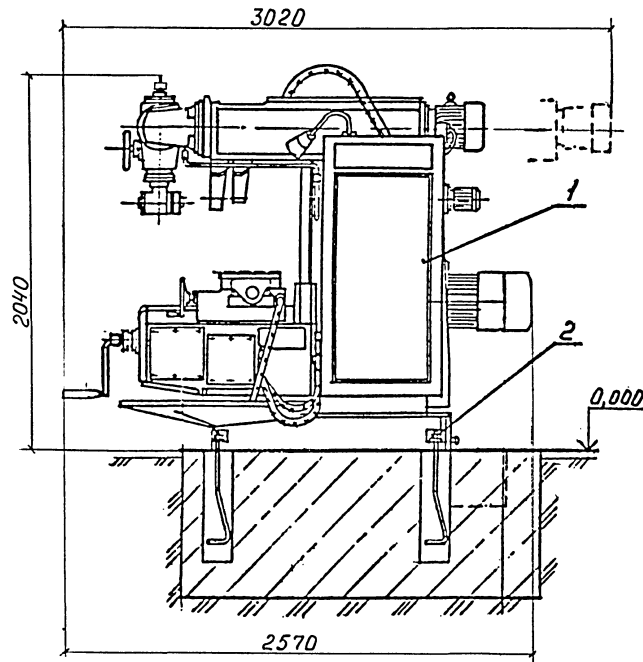
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	Имя	Подпись	Дата	Лист	Листов
	ГИП	Михайлов		Р	22
	Н.контр	Бальков	12.83		
	Исп. отд.	Борисов			
	Т.спец.	Яворников			
	Исп. гр.	Орлов			
	Исп. инж.	Сверглова			

Установка станка универсально-заточного 3Е642

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 28  
Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры рабочей поверхности стола, мм	1600x400	
2. Продольный ход стола, мм	1000	
3. Поперечный ход стола, мм	400	
4. Вертикальный ход стола, мм	420	
5. Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	30-450	
6. Частота вращения шпинделей, об/мин		
горизонтального	31,5-1600	
поворотной и накладной головок	50-1600	
7. Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	630	
8. Мощность установленная, кВт	17	
9. Габаритные размеры: длина, мм	2570	
ширина, мм	2252	
высота, мм	2040	
10. Масса, кг	4350	

Общая масса 8 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, кг	Примеч.
1		Станок фрезерный консольный БТ83Ш-1	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2. М20x600	4	1,81	
		ВСт 3 пс 2			

Технические требования.

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

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов	12.94
Н.контр.	Балинов	
Науч. отг.	Борисов	
Гл. спец.	Андроников	
Науч. гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	

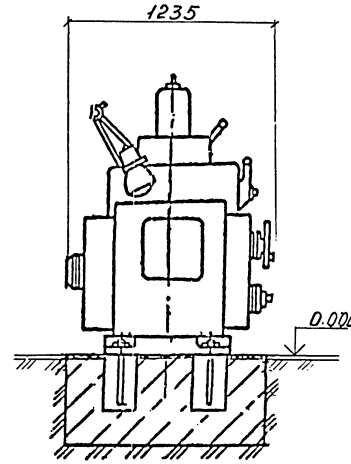
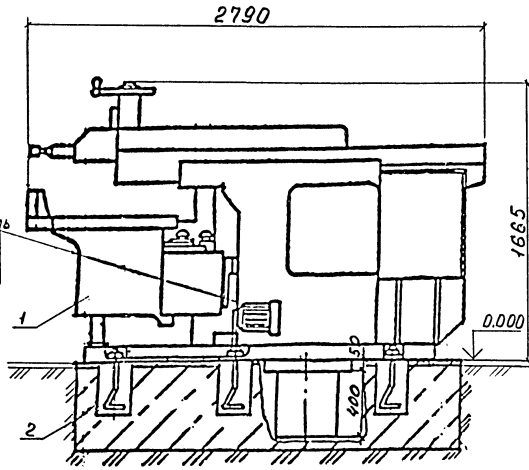
Стация	лист	листов
Р	23	

Установка станка горизонтально-фрезерного консольного БТ83Ш-1

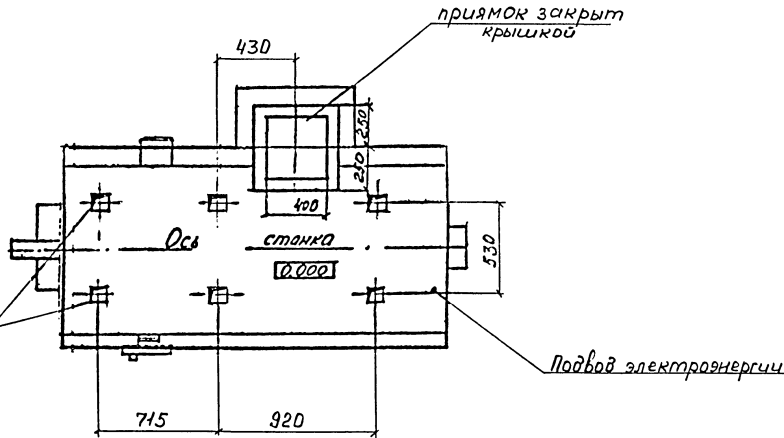
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 23

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



План закладных частей



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 станины (вылет), мм	800	
5. Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползунком, мм	480	
6. Габаритные размеры: длина, мм	2790	
ширина, мм	1235	
высота, мм	1665	
7. Масса, кг	2700	

Общая масса в кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса кол-во, кг	Примеч.
1		Станок поперечно-строгальный 7307Г	1	
2	ГОСТ 243791-80	Болт 1,2 М12 x 350	6	0,97
		ВСт3 пс 2		

Технические требования

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

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

Вкладыш 100x100x300 под болт М12 нагрузка 2900кг кг=1,2



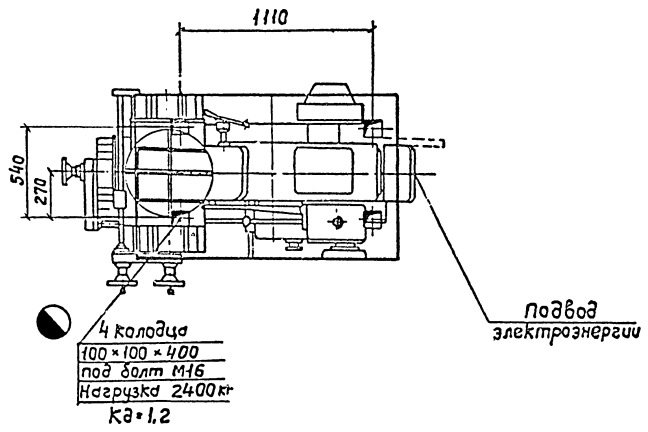
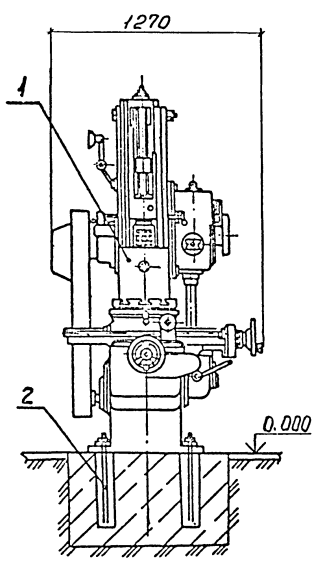
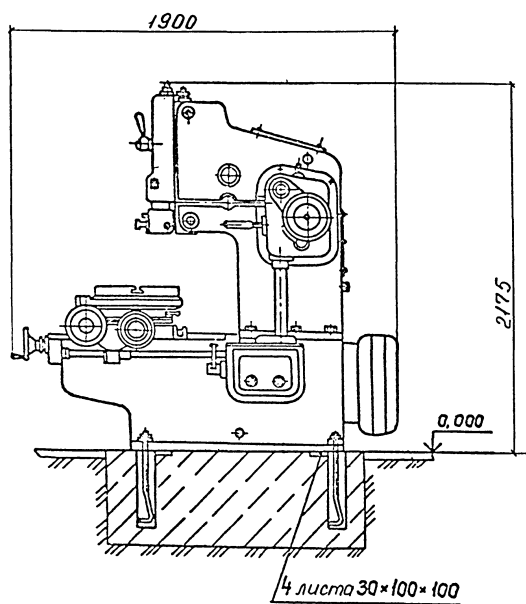
М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шедеуточных и гравишно-песчаных заводов

Привязан	И.контр. Михайлов	12.93	стация	лист	листов
	Нач. отг. Бальков		Р	24	
	Гл. спец. Андраников		Установка станка поперечно-строгального 7307Г		
	Нач. тр. Орлов		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург		
	Инж. Свєржєлова		Ц.00178-01 30		
Имя №			Формат А2		

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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	4А132S8/4/2У3	
мощность, кВт	1,8/3,0/3,6	
частота вращения, об/мин	710/1460/2920	
7. Электродвигатель чскоренной подачи	4А80В6	
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 4кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса Колед, кг	Примеч
1		Станок долбежный 7402	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М16x400вк3лс-2	4	0,82

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

М 1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шебеночных и  
 гравийно-песчаных заводов

ГПП	Михайлов	12.83	Стария	Лист	Листов
Н.инстр.	Бальков		Р	25	
Нач. ота.	Борисов				
Гл. спец.	Андроников				
Нач. гр.	Орлов				
Инж.	Свердлова				

Установка станка долбеж-  
ного 7402

ГИПРОНЕРУД  
 Санкт-Петербург  
 Ц.00178-01 31  
 Формат А2

Инв. № Подл. Подпись и дата. Взам. Инв. №

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Техническая характеристика.

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 90°, мм	250	
2. Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 45°, мм	140	
3. Наибольшая длина разрезаемого материала по упору, мм	350	
4. Расстояние от основания станка до опорной поверхности заготовки, мм	450	
5. Межцентровое расстояние ножовочного полотна, мм	500	
6. Ход пильной рамы, мм	180	
7. Электродвигатель главного привода, тип	4А100Л, 6У3, М101	
Мощность кВт	2,2	
Частота вращения, об/мин.	950	
8. Электродвигатель насоса 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 7кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
1		Станок отрезной ножовочный 8725	1	—	
2	ГОСТ24379,1-80	Болт 1,2 М20х500 В8-3 тс 2	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

М 1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеновых и грабично-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	
Н.контр.	Бальков	11.93
Нач.оту.	Борисов	
Гл. спец.	Андрюшков	
Нач.гр.	Орлов	
Инж.	Свердлов	

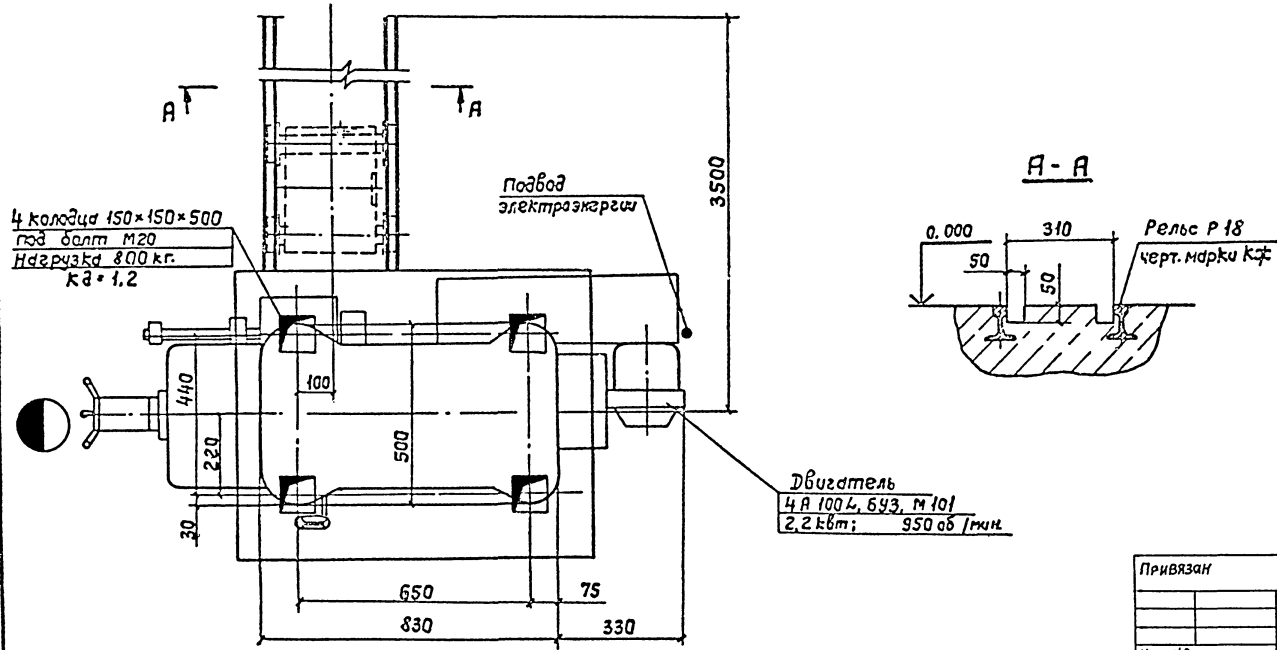
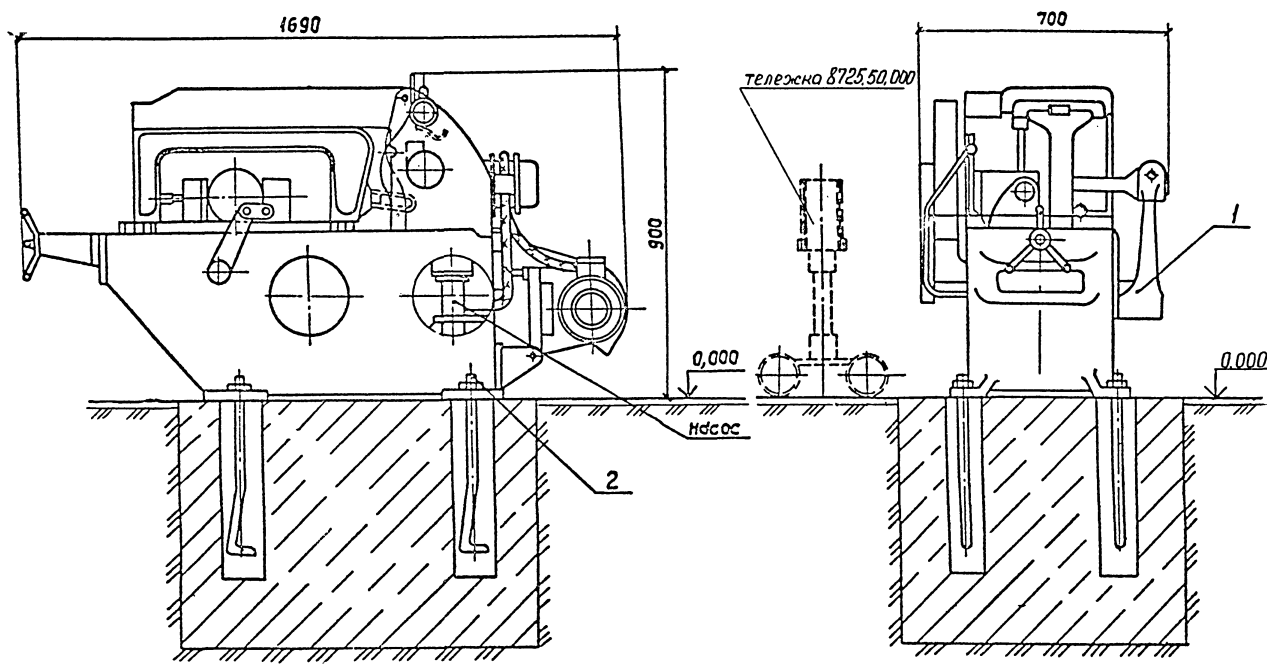
Привязан	
Инв. №	

Установка станка отрезного ножовочного 8725

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 33

Формат А2



4 колодца 150×150×500 под болт М20 нагрузка 800 кг. КЭ = 1,2

Подвод электроэнергии

Двигатель 4А100Л, 6У3, М101 2,2 кВт; 950 об/мин.

А-А

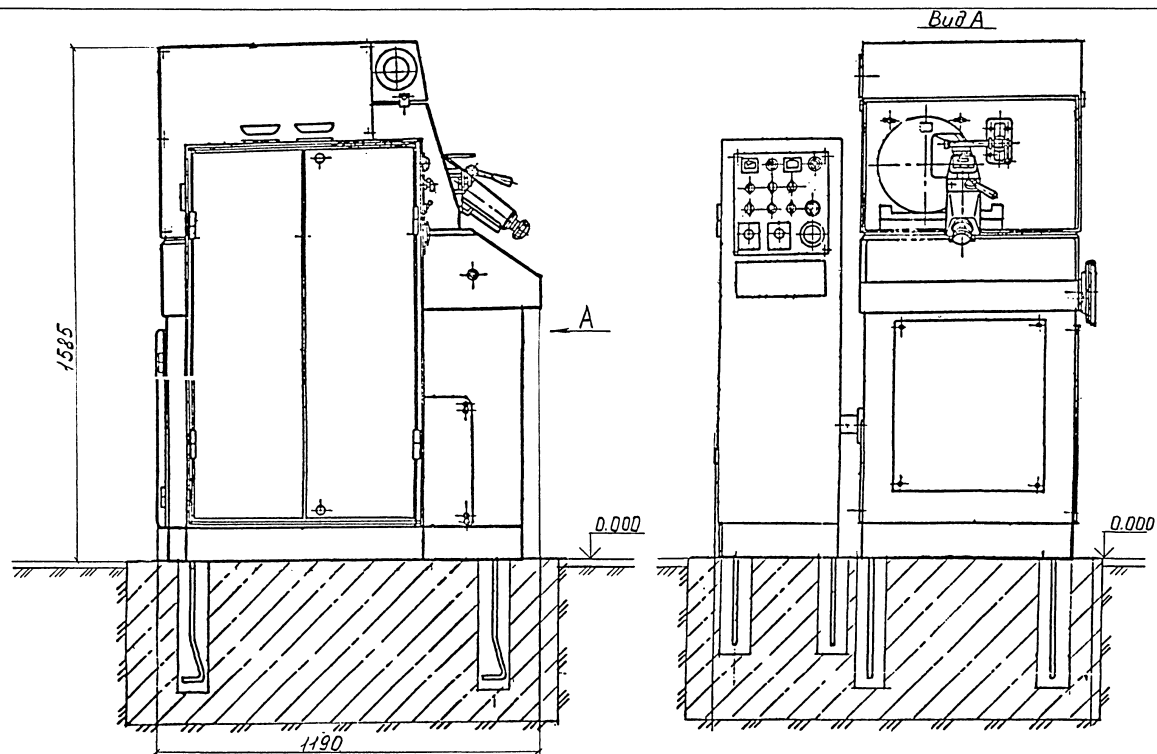
Рельс Р 18 черт. марки КЭ



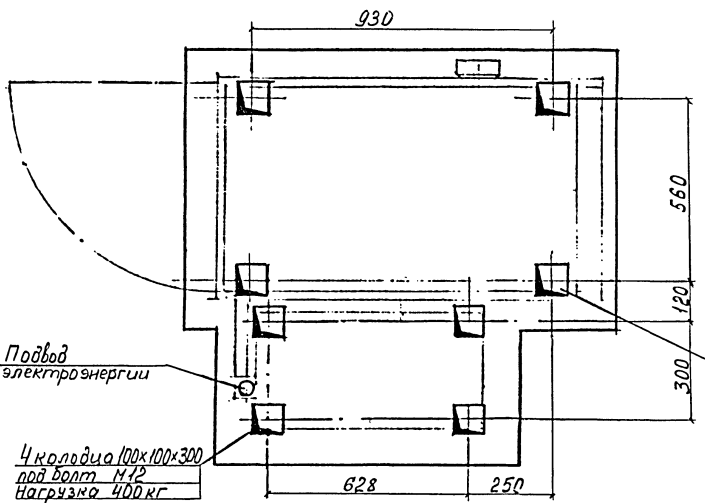
416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

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



План закладных частей



4 колодца 100x100x500  
под болт М16  
нагрузка 1300кг Кг=1,1

Подвод  
электроэнергии

4 колодца 100x100x300  
под болт М12  
нагрузка 400кг

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	411250x100x150	
5. Алмазный круг	2729-0402; 250x100	
6. Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин.	1000-2000	
7. Окружная скорость шлифовального круга, м/с		
алмазного	26	
образного	13	
8. Наибольшая длина перемещения шлифовальной 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 Б/г

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примеч.
1		Полувтомат для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М16x500 ВСт3пс2	4	0,97	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М12x300 ВСт3пс2	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

М1:10

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для ирригационных и гравино-песчаных завалов

Привязан

ГИП Михайлов  
Н.КОНТР. Бальков  
Нач. отд. Борисов  
Гл. спец. Андроников  
Нач. гр. Орлов  
Инж. Свердлова

12.83  
Установка полуавтомата для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р

Страница 27

ГИПРОНЕУД Санкт-Петербург

Ц00178-01 33  
Формат А2

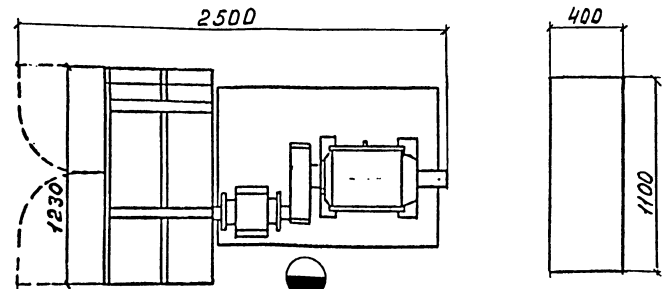
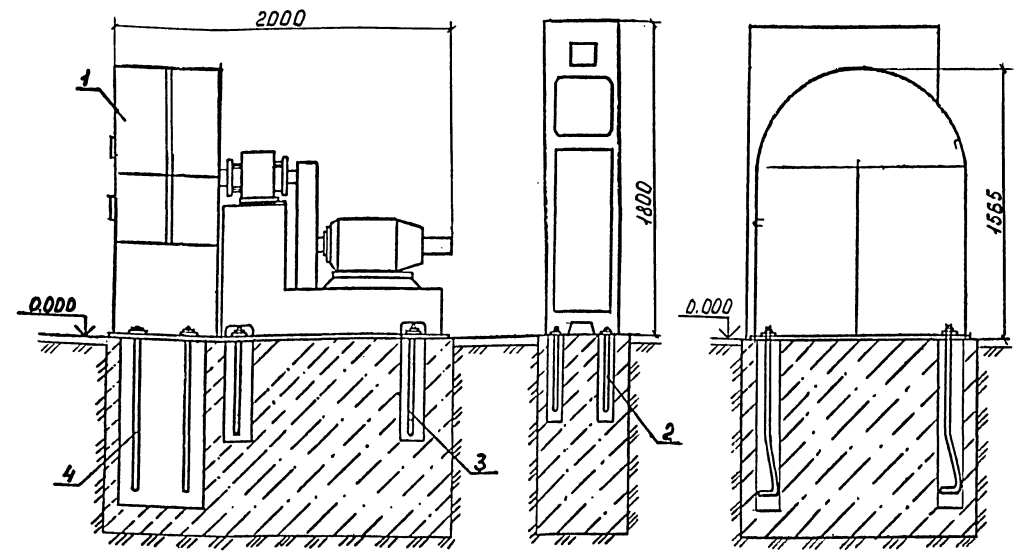
416-07-335.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ

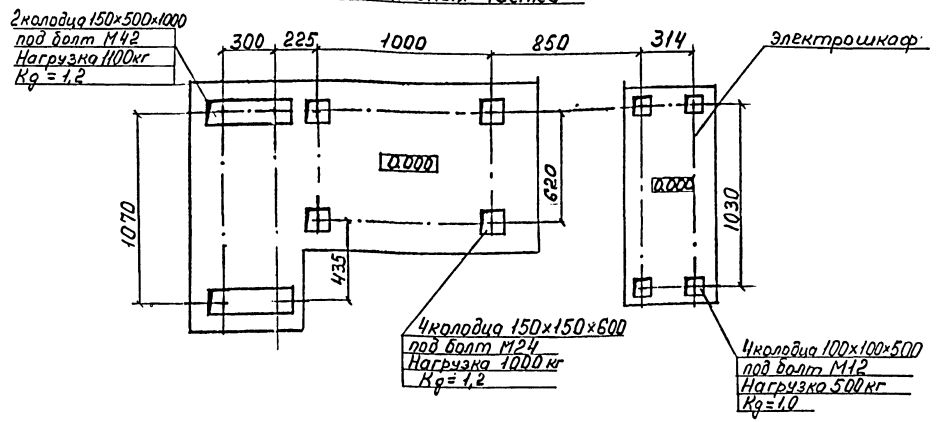
МАТЕРИАЛЫ

ТИПОВЫЕ

ИНВ. № подл. Подпись и дата



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1 Количество шпинделей, шт	1	
2 Количество испытательных камер	шт	1
3 Диаметр испытанных кругов, мм		
Рабочая скорость круга до 60м/с	150 - 200	
Рабочая скорость круга до 80м/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 поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примеч.
1		Станок однокамерный для испытания на прочность образцовых кругов СИП 800К1	1	-	
	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2. В Ст 3лс 2			
2		М12x400	4	0,44	
3		М24x600	4	2,71	
4		М42x1000	4	13,9	

Технические требования

1. Установка станка выполнена на основании Руководства по эксплуатации СИП 800К1 100 000 РЭ1
2. Масса станка не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для кременных и графитно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	09.93						
Н. контр.	Бальков							
Нач. отд.	Борисов							
Гл. спец.	Андроников							
Нач. гр.	Оралов							
Инж.	Сверглова							
Привязан								
ИНВ. №								

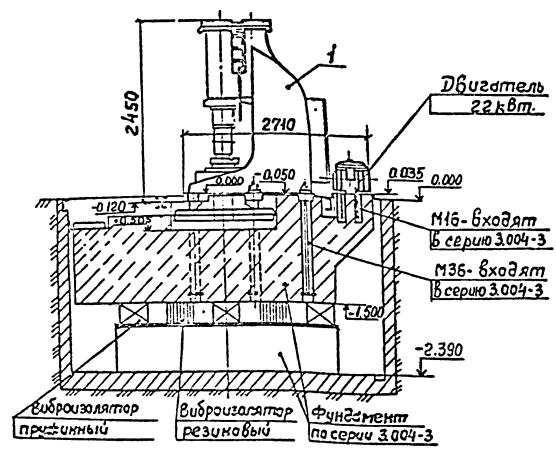
Установка станка однокамерного для испытания на прочность образцовых кругов СИП 800К1

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

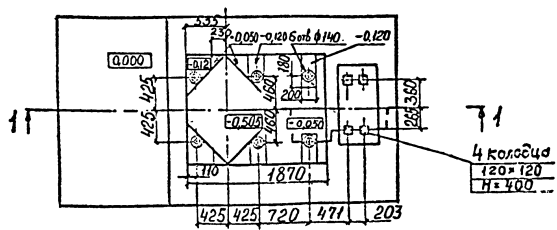
Ц.00178-01 34  
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Разрез 1-1



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Энергия (удара), Дж (кг·м)	6200 (620)	
2. Масса подвижных частей, кг	250	
3. Частота ударов в минуту	150	
4. Расстояние от оси бабы до станины (былет), мм	420	
5. Высота рабочей зоны, мм	450	
6. Размеры зеркала верхнего бойка, мм	210×80	
7. Расстояние от зеркала нижнего бойка до уровня пола, мм	750	
8. Мощность электродвигателя привода, кВт	22	
9. Габаритные размеры, мм		
длина	2710	
ширина	1200	
высота	2450	
10. Масса (без шобота), кг	5100	
11. Масса шобота, кг	2800	

Марка, паз.	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, "Видроизолированные фундаменты под кузнечные молоты" выпуск 14 ЦНИИПРОМЗДАНИИ, г. Москва.

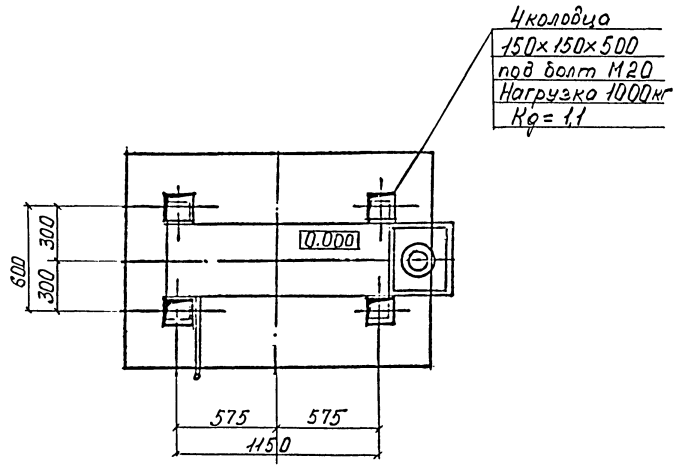
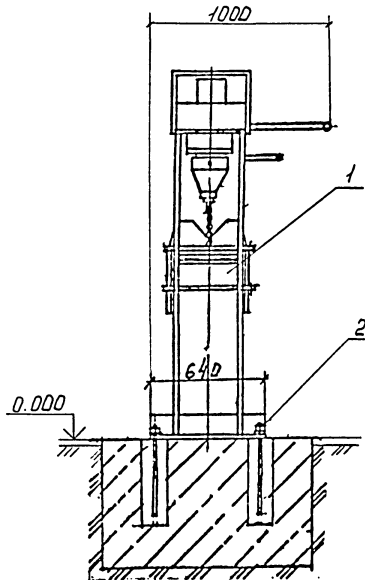
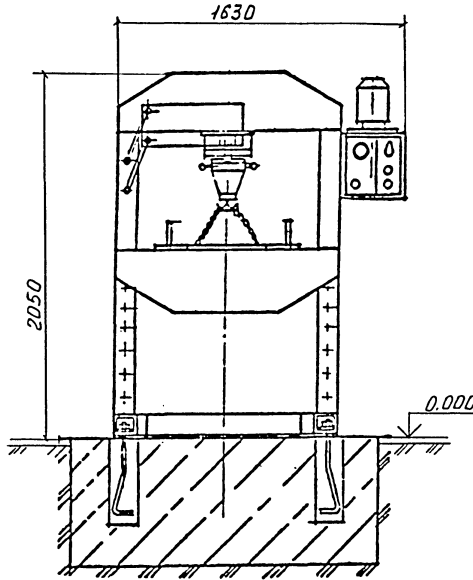
М1:50

416-07-335.93 ТХ

ГИП Михайлов		Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Н.контр. Бальнов	12.93	стадия	лист
Нач.отд. Борисов		Р	29
Гл. спец. Аярянчиков			
Нач.гр. Орлов		Установка молота ковочного пневматического МД4134	
Инж. Свердлова		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

Привязан	
Числ. №	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Чколовца  
150x150x500  
под болт М20  
Нагрузка 1000кг  
Kφ = 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 столешницами, 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	4А100S4УЗ 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 7кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч.
1		Пресс электрогидравлический Р-337	1		
2	ГОСТ 24379-1-80	Болт 1.2.М20x500в3мм	4	1,57	

Технические требования

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

М 1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	ГИП	Михайлов	<i>[Signature]</i>	12.93 Стадия ЛИСТ ЛИСТОВ Р: 30 ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 36 Формат А2
	Н.контр.	Бальнов	<i>[Signature]</i>	
	Нач. отд.	Борисов	<i>[Signature]</i>	
	гл. спец.	Якорников	<i>[Signature]</i>	
	Науч. гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>	
Инж.	Свердлова	<i>[Signature]</i>	Установка пресса электрогидравлического Р-337	
Инв. №				

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

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Техническая характеристика

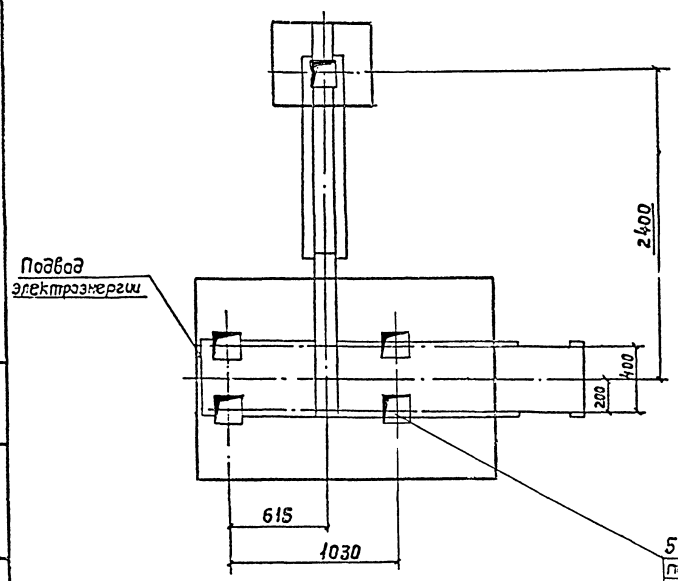
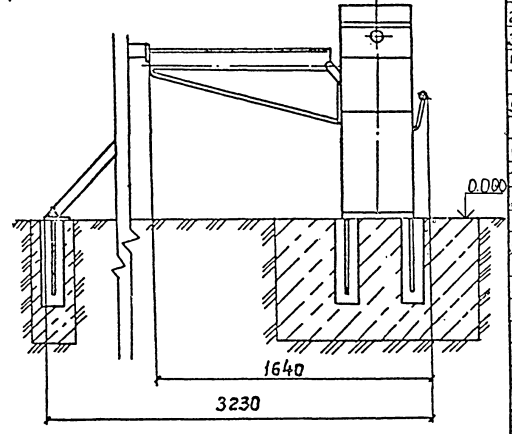
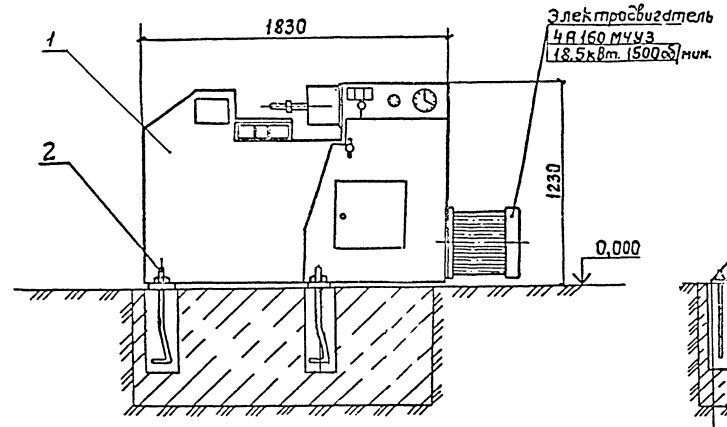
Наименование	Значение	Примеч.
1. Номинальное усилие пресса, МН (тс)	1000 (100)	
2. Номинальное усилие подвигателя, МН (тс)	32 (3.2)	
3. Ход штока главного цилиндра, мм	295	
4. Скорость рабочего хода штока главного цилиндра, мм/с	15	
5. Скорость возвратного хода штока главного цилиндра, мм/с	60	
6. Рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	26 (260)	
7. Скорость хода каретки подвигателя, мм/с	100	
8. Расстояние от центров прессования до станции, мм	210	
9. Расстояние между опорными поверхностями инструмента, мм	610-300	
10. Мощность установленная, кВт	18.5	
11. Насос, тип	поршневой	
модель	Н-403Е	
производительность, м <sup>3</sup> /с	0.0006	
давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	32 (320)	
12. Габаритные 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

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса, кг	Примечание
1		Пресс гидравлический ПО-930М	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Балл 1.2 М20×600 ВстЗ	5	1,81	

Технические требования

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



5. Колдцев 150×150×500 под балл М20  
Исчерзко 3000 кг  
Кэ = 1,2

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шибеночных и гравийно-песчаных заводов

Г.И.П.	Михайлов	Б.В.			
Н.контр.	Бальков	В.В.	12.93		
Нач. отд.	Борисов	В.В.			
Гл. слес.	Андрючков	В.В.			
Нач. гр.	Орлов	В.В.			
Инж.	Сверглова	В.В.			

Привязан	
ЦНБ, №:	

Установка пресса гидравлического ПО-930М

Стация	Лист	Листов
Р	31	

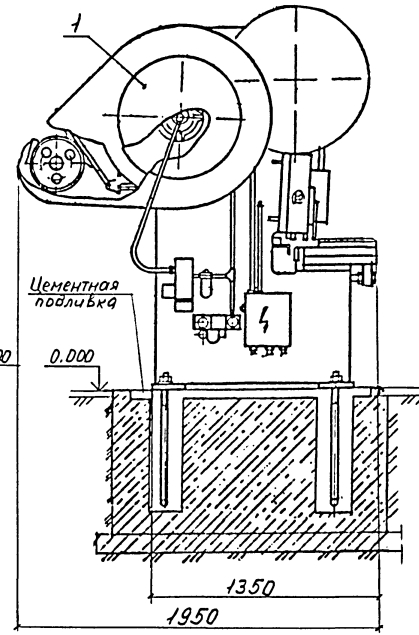
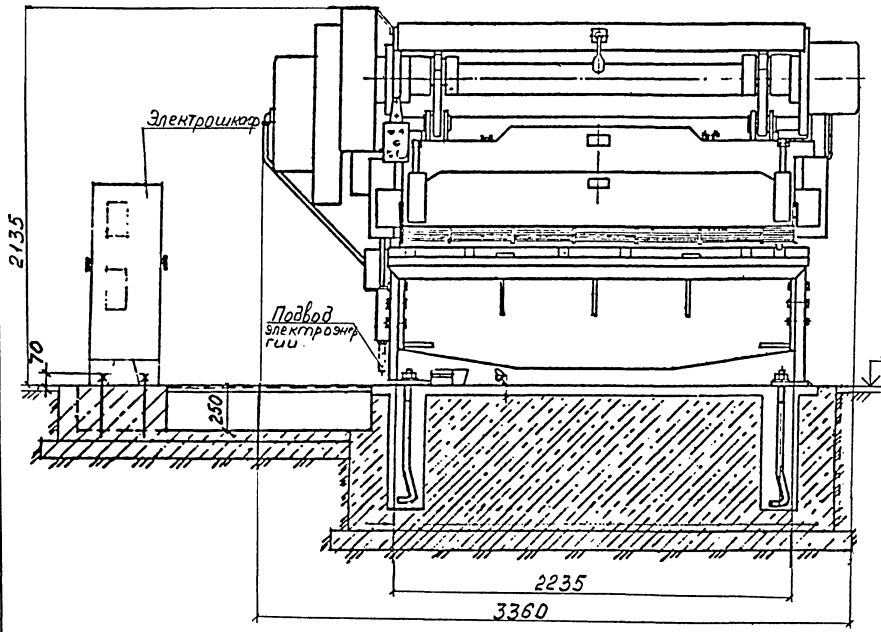
ГИПРОНЕЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 37  
Формат А2

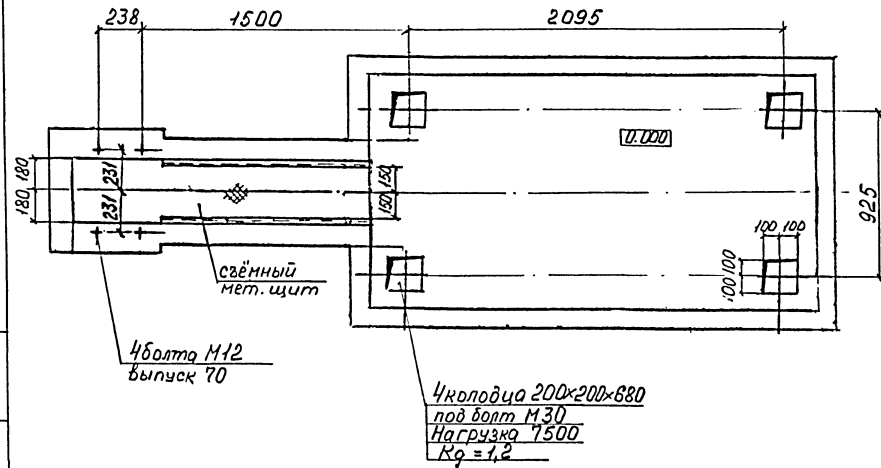
416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ИВ.№, ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА, ВЗЛОМ, ИВ.№



План закладных частей



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 ножа, ход/мин	40	
3. Расстояние от линии реза до станины, мм	500	
4. Расстояние между стойками в свету, мм	2235	
5. Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножа, мм	800	
6. Мощность установленная, кВт	17	
7. Габаритные размеры: мм		
длина	3360	
ширина	1950	
высота	2135	
8. Масса, кг	7000	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примеч
1		Ножницы листовые кривошипные НАЗ121	1		

- Технические требования
1. Установка ножниц выполнена на основании чертежа НАЗ121-00-00, ВД завода-изготовителя.
  2. Масса ножниц не входит в общую массу установки
  3. Фундаментные болты входят в комплект поставки

М1:20

**416-07-335.93ТХ**

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

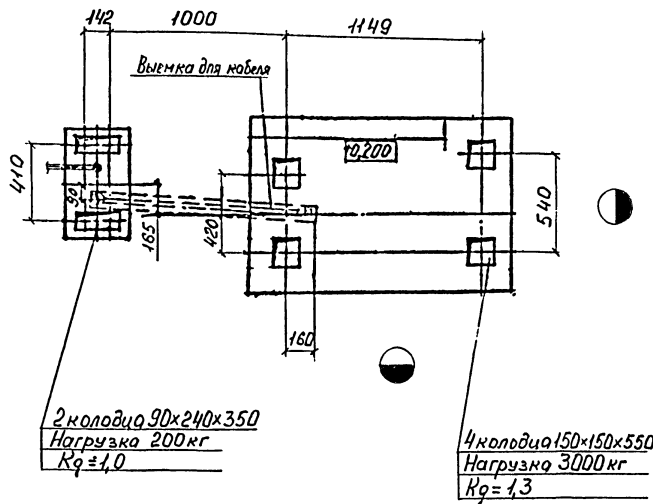
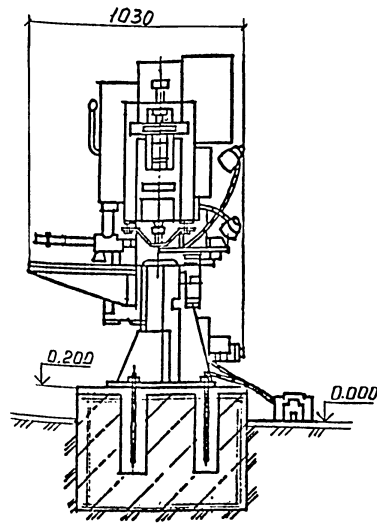
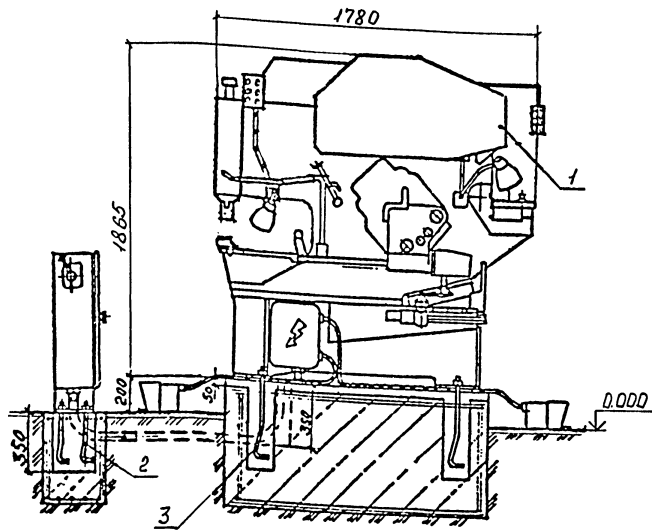
ГИП	Михайлов	<i>[Signature]</i>	
Н.контр.	Бальков	<i>[Signature]</i>	12.93
Нач. отд.	Борисов	<i>[Signature]</i>	
Гл. спец.	Андроников	<i>[Signature]</i>	
Нач. гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>	
Инж.	Свергулова	<i>[Signature]</i>	

Привязан			
ИВ.№			

стадия	лист	листов
Р	32	

Установка ножниц кривошипных листовых НАЗ121

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 38  
Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Частота ходов в минуту:		
непрерывных, не менее	53	
одиночных, не более	17	
Листовые ножницы		
2. Толщина разрезаемого листа, мм	16	
3. Толщина и ширина полосы, мм	18 x 190	
Дыропробивной пресс		
4. Диаметр пробиваемого отверстия, мм	32	
при толщине листа, мм	16	
5. Расстояние от оси дыропробивающего пунсона до станины, мм	500	
Сортовые ножницы		
6. Диаметр круга, мм	50	
Сторона квадрата, мм	45	
Уголок, резка под углом: 90°	125 x 125 x 14	
45°	100 x 100 x 10	

Общая масса в кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса в кг	Примеч.
1		Пресс-ножницы НВ5222	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12 x 300 ВСт3пс2	4	0,35	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М20 x 500 ВСт3пс2	4	1,57	

Наименование	Значение	Примеч.
Наибольшие размеры прохода разрезаемого специальными ножницами, мм:		
двутавра, швеллера №	180	
равнобокого уголка под углом 90°	160 x 160 x 12	
Зарубочное устройство		
7. Толщина вырубляемого материала, мм	10	
8. Ширина вырубki, мм	63	
9. Глубина вырубki, мм	80	
10. Электродвигатель, тип	4АМС100S243	
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	

Технические требования

1. Установку пресс-ножниц выполнять на основании паспорта завода-изготовителя.
2. Масса пресс-ножниц не входит в общую массу установки.

М 1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для чердачных и грабивно-песчаных заводов

Привязан

Инв. №

ГИП	Михайлов	И.И.
Н. КОНТР.	Бальков	В.И.
Нач. отд.	Борисов	В.И.
Гл. спец.	Андроников	В.И.
Нач. зр.	Орлов	В.И.
Инж.	Свертлова	В.И.

Установка пресс-ножниц НВ5222

Стация	Лист	Листов
Р	33	

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

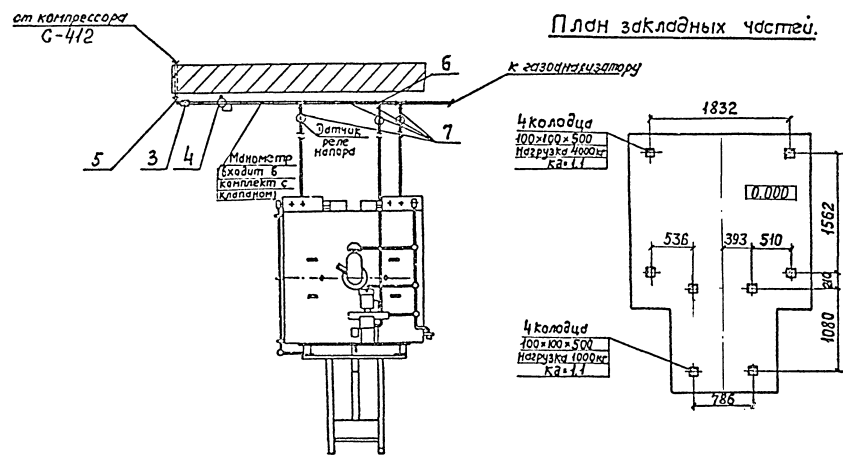
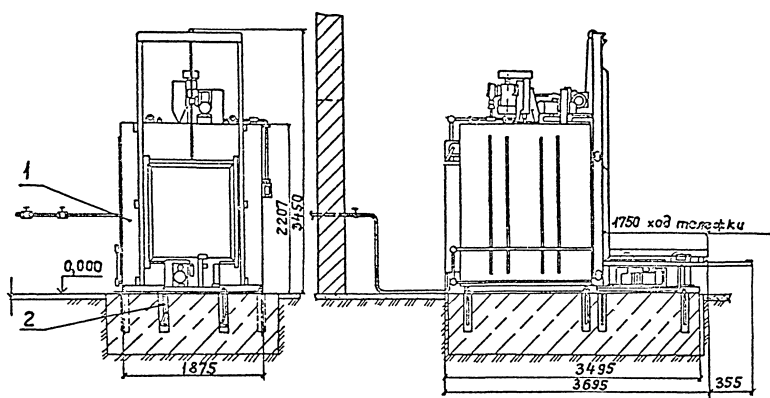
Ц 00178-01 39

Формат А2





ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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 холодового хода, кВт	8	
9. Габаритные размеры: мм		
длина (с выдвинутой тележкой)	3695	
ширина	1875	
высота	3450	
10. Масса, кг	3000	

Общая масса 28 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Электропечь СНЭС-10.13.10/3-И2	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М16x500 В8.3 Лс 2	8	0,97	
3		Вентиль запорный 15/16 ип. В. Д. 25-16 МПа (16 кг/см²)	1	1,75	
4		Клапан ИИ-25УХЛ4	1	2,0	
5	ГОСТ 8946-75*	Угольник 25	13	0,23	
6	ГОСТ 8948-75*	Тройник 25	3	0,32	
7	ГОСТ 3262-75*	Труба 25x3,2	25	2,4	

Технические требования.

1. Установка электропечи выполнена на основании чертежа ЦЕЛВ.62.1122.002М4 завода-изготовителя.
2. Масса электропечи не входит в общую массу установки.

М 1:40

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и графитно-песчаных заводов

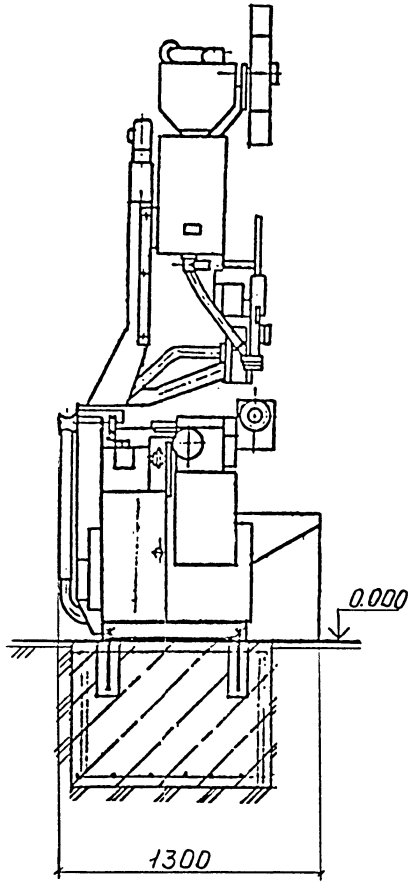
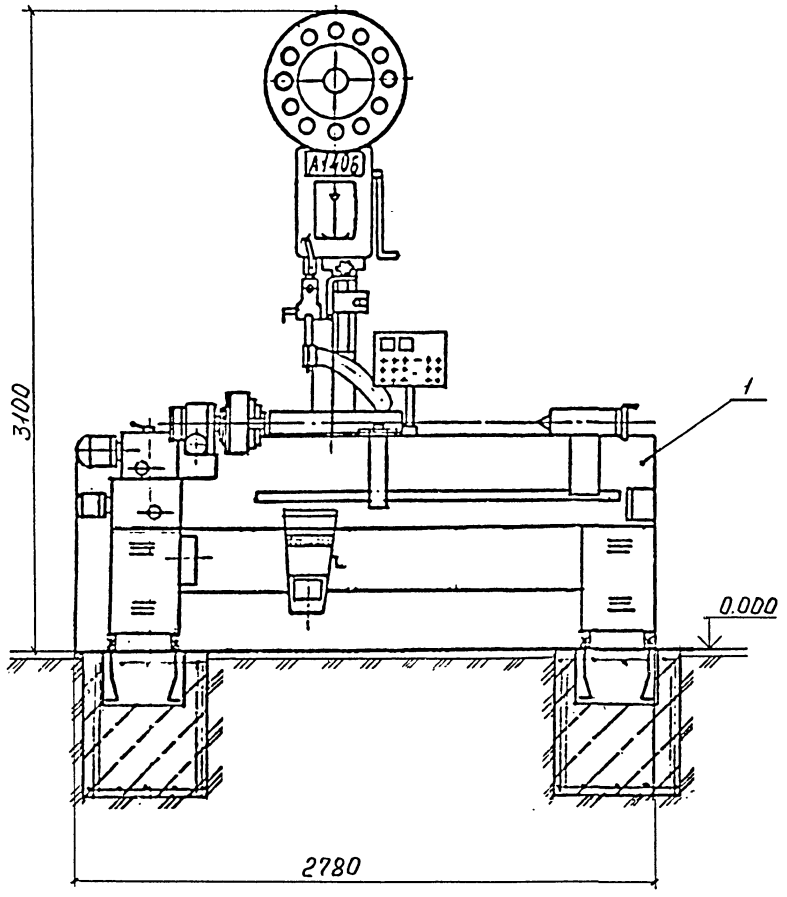
Гип	Михайлов	Иванов							
Н.контр.	Баликов	Иванов	ПАС						
Нач. отд.	Борисов	Иванов							
Гл. спец.	Янченко	Иванов							
Нач. гр.	Орлов	Иванов							
Инж.	Сверлова	Иванов							

Установка электропечи СНЭС-10.13.10/3-И2

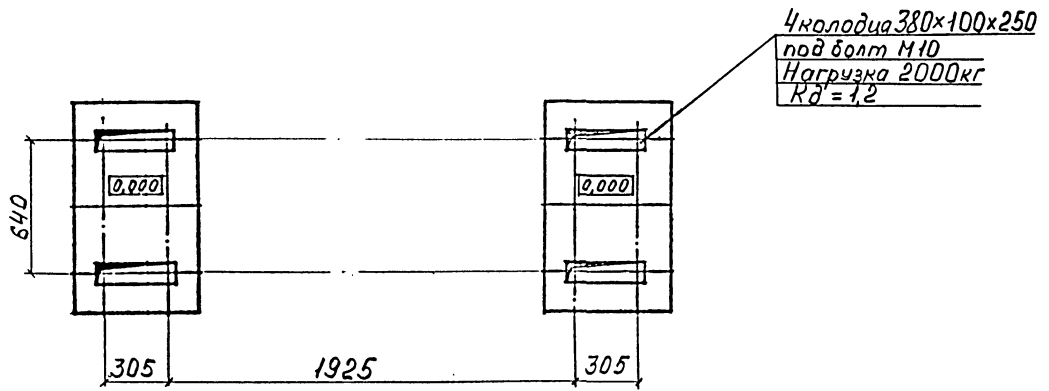
Стр.	Лист	Листов
Р	35	

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 41  
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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:	А1406У4	
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, м³/ч	350	
8. Давление сжатого воздуха для флюсоаппарата, кПа	490,3	
9. Габаритные размеры: мм		
длина	2780	
ширина	1300	
высота	3100	
10. Масса, кг	1740	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примеч
1		Станок наплавочный У-653	1	-	

Технические требования

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

М1:20

416-07-335.93ТХ

ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип	Михайлов	12.93	стадия	лист	листов
Н.контр.	Бальков		Р	36	
Нач.отд.	Борисов				
Гл. спец.	Яндроников				
Нач.гр.	Орлов				
инж.	Свержова				

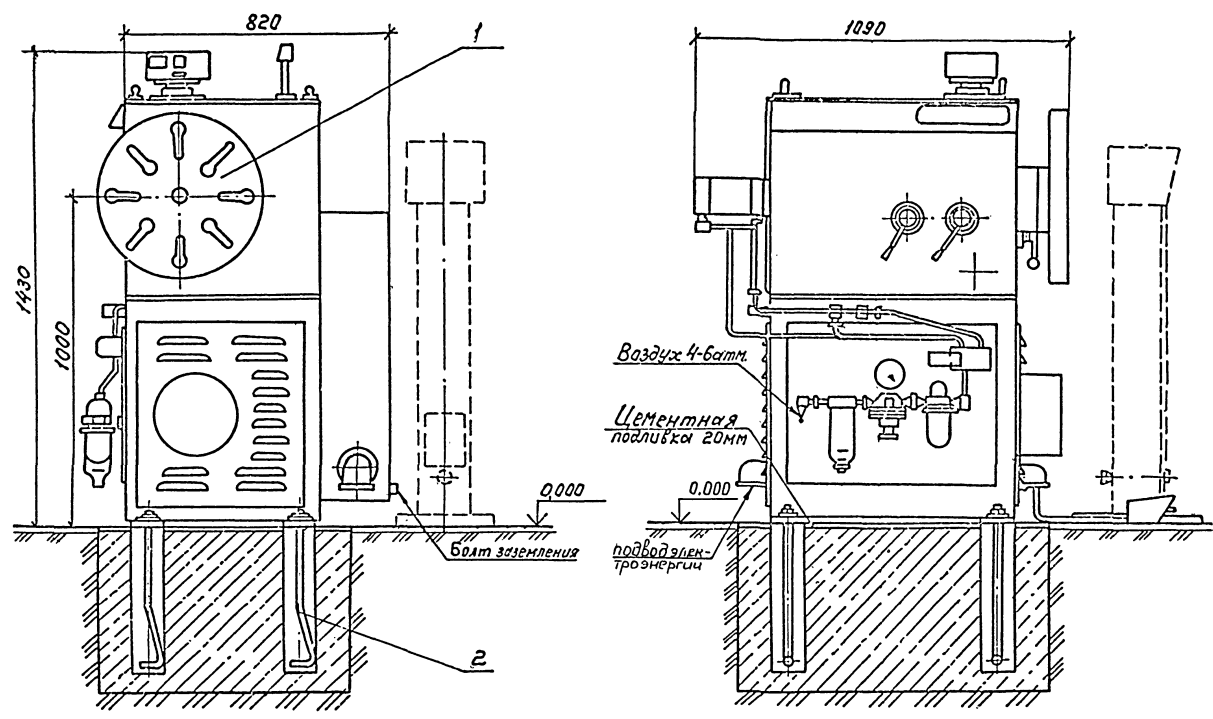
Установка станка наплавочного У-653

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц00178-01 42  
Формат А2

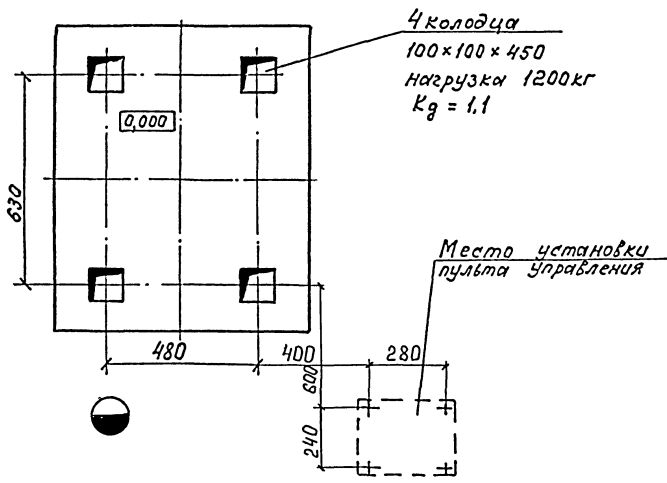
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Привязан

Инв. №



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры наматываемого провода, мм		
Круглый	до 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 оснастки к планшайбе	пневматический	
6. Расход сжатого воздуха л/мин.	0,3-0,5	4-ватт
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 4 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
1		Станок намоточный НШ82А	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт М16x400	4	0,82	
		ВСтЗпс2			

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

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок № 1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

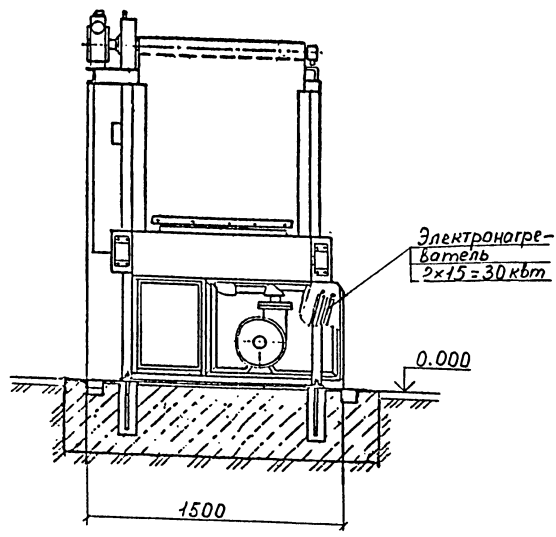
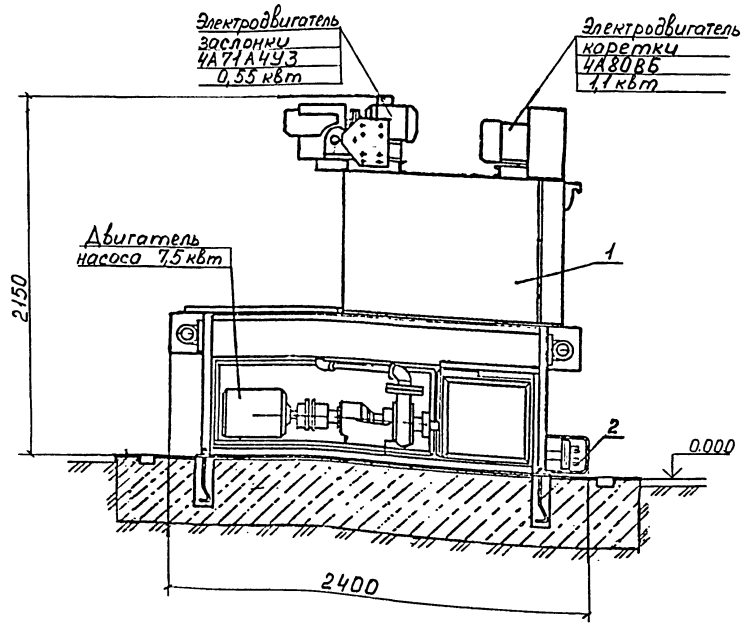
Привязан  
Инв. №

ГИП	Михайлов	Фер	
Н. КОМПР.	Бальков	Фер	12.93
Нач. отд.	Борисов	Фер	
Гл. спец.	Андроников	Фер	
Нач. гр.	Орлов	Фер	
Инж.	Свердлова	Фер	

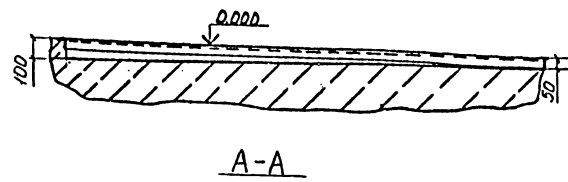
Лист	37	Листов	
------	----	--------	--

Установка станка намоточного НШ82А  
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

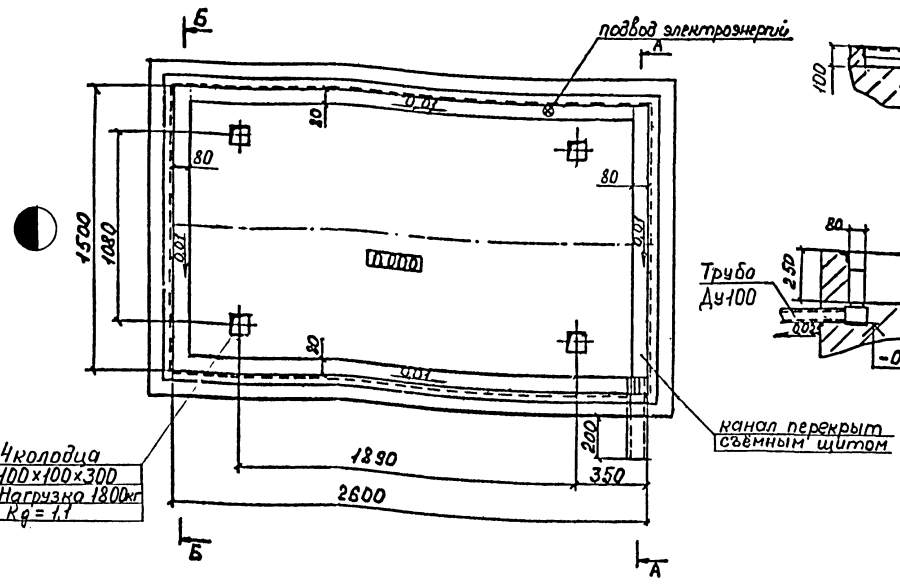
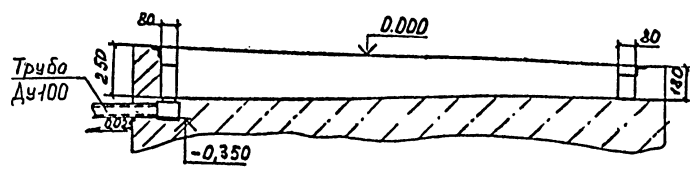
ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Б-Б



А-А



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Емкость бака, м <sup>3</sup>	0,6	
2. Размеры монтируемых деталей, мм	800x850x650	
3. Масса монтируемых деталей, кг	350	
4. Температура моющей среды, °С	60-90	
5. Длительность мойки, мин	2-10	
6. Время разогревания среды, ч	до 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 моющей жидкости, кг	1400	

Общая масса 2кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.	Примеч
1		Машина моечная САМО2	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300	4	0,35	
		ВСтЗпс 2			

Технические требования

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

М 1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для шедочных и гравино-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	12.93			
Н.контр.	Бальнов				
Нач. отд.	Борисов				
Гл. спец.	Янронников				
Нач. гр.	Орлов				
Инж.	Свердлова				

стадия лист листов  
Р 38

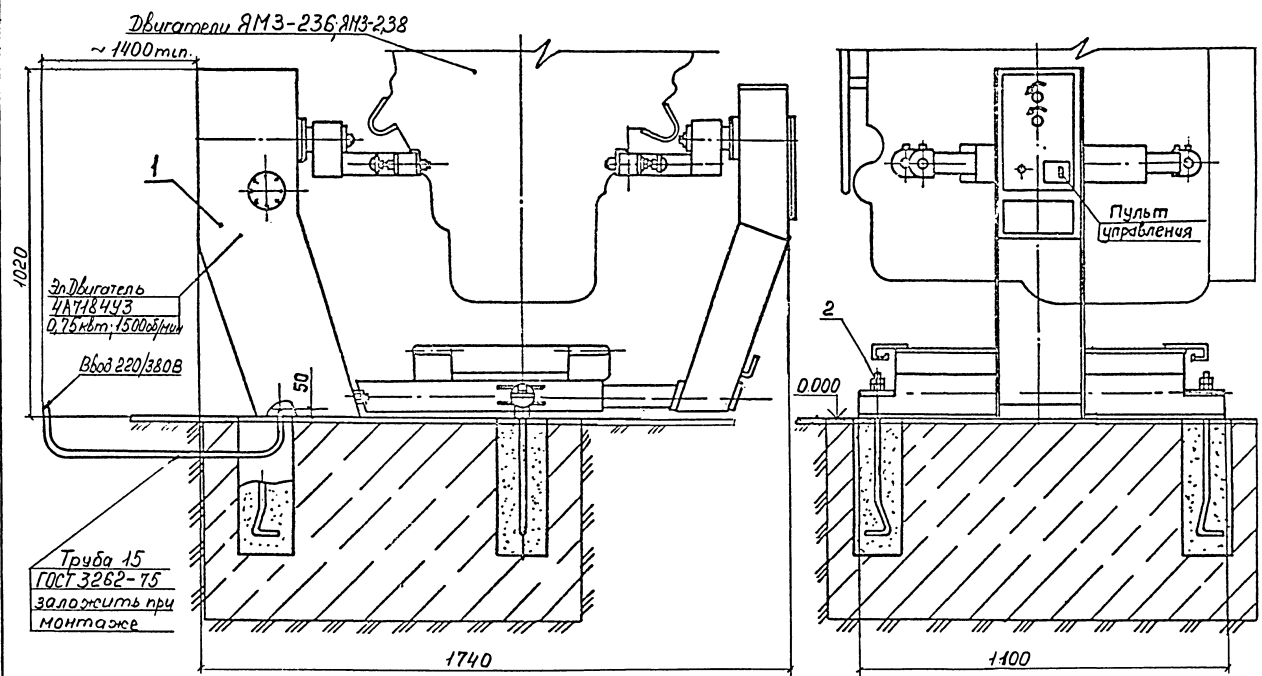
Установка машины моечной САМО2

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

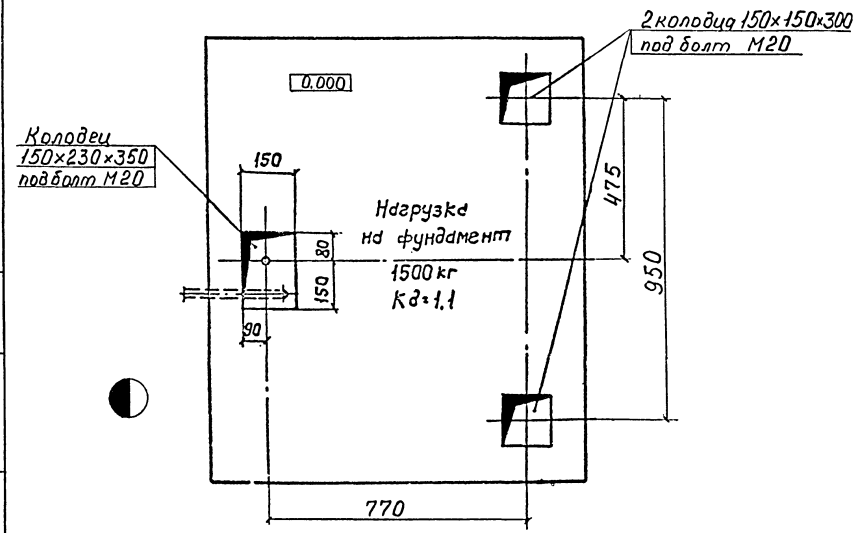
Ц 00178-01 44

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Угол поворота ... °	360	
2. Частота вращения, об/мин	1,6	
3. Электродвигатель: тип	4А7184У3	
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 4кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед, кг	Примеч.
1		Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	1	-	
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 12.М20x400	3	1,32	

Технические требования

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

М1:10

416-07-335.93 ТХ

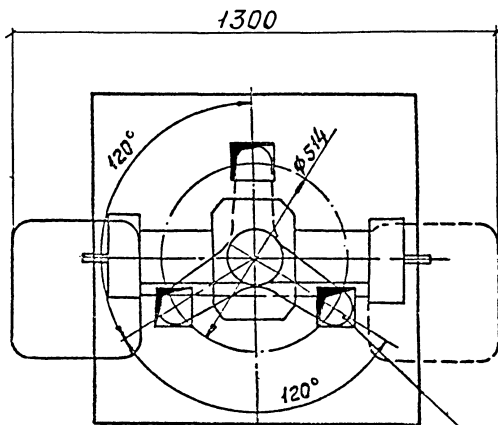
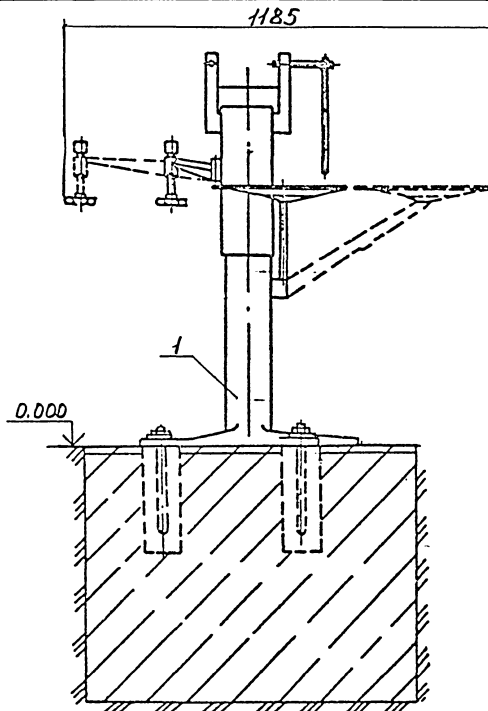
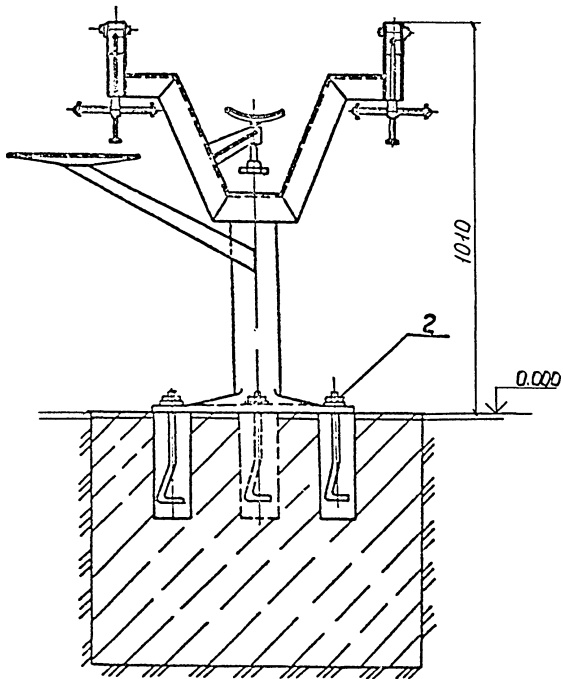
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	Бор	0,33	стадия	лист	листов
Н.контр.	Бальков	Бор		Р	39	
Нач.отд.	Борисов	Бор				
Гл. спец.	Андриоников	Бор				
Нач. гр.	Орлов	Бор				
Инж.	Сверчипова	Бор				

Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 45  
Формат А2

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



3 колоды  
100x100x300  
под болт М16  
Нагрузка 880кг  
K<sub>д</sub> = 1,1

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Тип станда	Стационарный с 2-мя захватами	
2. Вид зажимов	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	Кол	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 ВГЗ пс 2	3	0,66	

Технические требования

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

М1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан			
ИНВ. №			

ГИП	Михайлов	<i>[Signature]</i>	
Н.контр.	Бальков	<i>[Signature]</i>	1293
Нач.отд.	Барысов	<i>[Signature]</i>	
Гл. спец.	Андроников	<i>[Signature]</i>	
Нач.гр.	Олов	<i>[Signature]</i>	
Инж.	Сверлова	<i>[Signature]</i>	

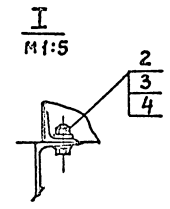
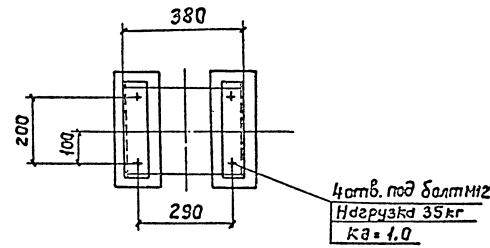
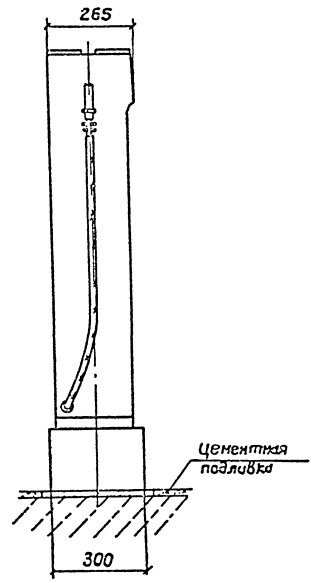
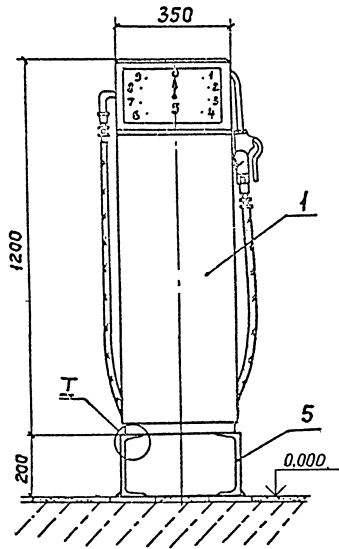
стадия	лист	листов
P	40	

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

ГИПРОДНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц00178-01 46  
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 счетчика для любых доз выше 1л, % не более	± 0,5	
4. Внутренний диаметр раздаточного рукава, 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 367МЗ	1	-	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12х40.58.05	4	0,053	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М12.6.05	4	0,015	
4	ГОСТ 1371-78	Шайба 12.01.05	4	0,006	
5		Швеллер 20ГОСТ 8240-74 С-3ГОСТ 535-79	2	5,52	

Технические требования.

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

М 1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Привязан		стация		лист	листов
Гип.	Михайлов	Р	42		
Н.контр.	Бавыков				
Нач.отд.	Борисов				
Гл.слес.	Андроников				
Нач.гр.	Орлов				
Инж.	Свердлова				

Установка колонки маслораздаточной 367МЗ

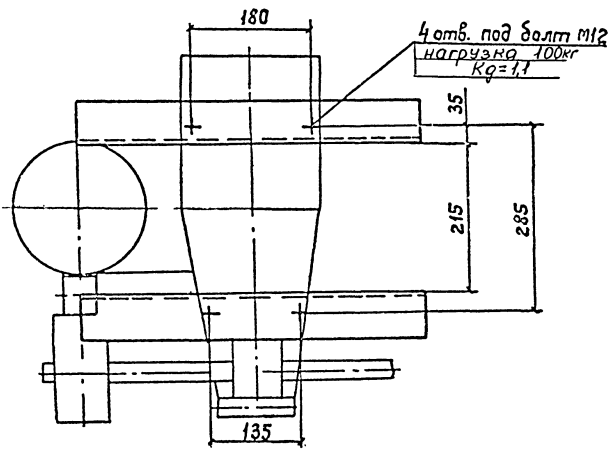
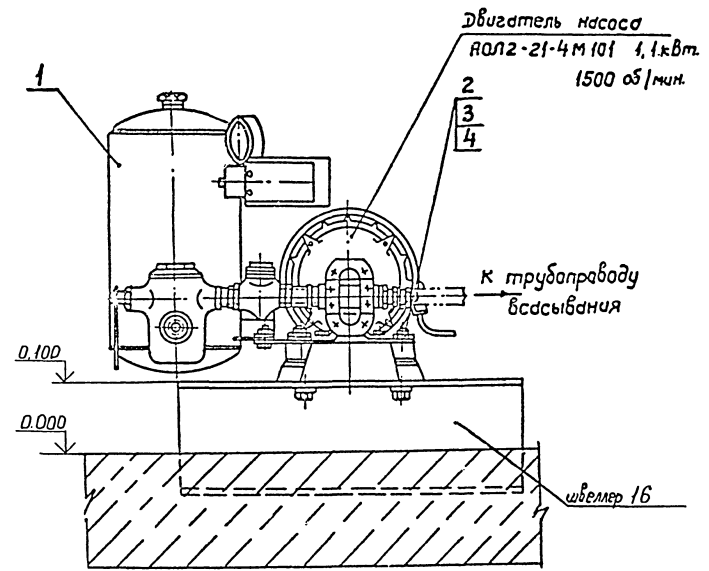
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург 1100178-01 18

Формат А2

Изм. №, кол-во, Подпись, и дата



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Насос шестеренчатый, тип	Г-11-22А	
2. Электродвигатель: тип	АОЛ2-21-4М101	
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.	Масса, кг	Примеч.
1		Насосная установка	1	-	
		ка. 3106Б			
2	ГОСТ 7798-70	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.

1. Установку насосной установки выполнить в соответствии паспорта завода-изготовителя.
2. Масса насосной установки не входит в общую массу установки.

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

Привязан

М1:50

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

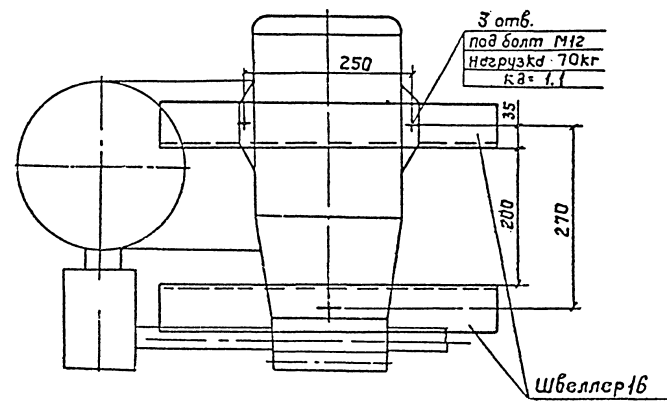
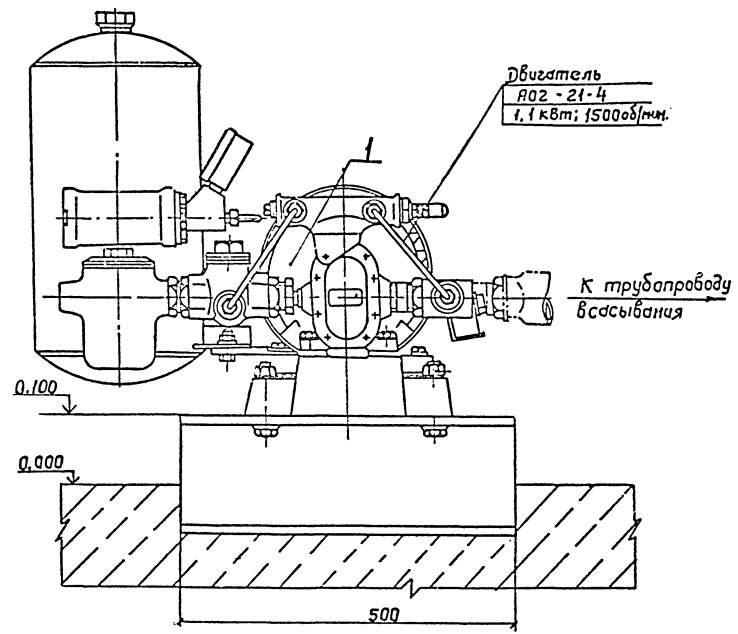
ТИП	Михайлов	12.93	Старый лист	Листов
Н. КОНТР.	Бальков		Р	43
Нач. ОТЗ.	Борисов			
Гл. спец.	Андроников			
Нач. гр.	Орлов			
Инж.	Сверялова			

Установка насосной установки 3106Б

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург  
Ц.00178-01 49  
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

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



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Производительность (на автоматном трансмиссионном летнем масле при t = +20°C), л/мин	не менее 10	
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	0,8-1,5 (8-15)	
3. Высота всасывания, м	2	
4. Электродвигатель: тип	А02-21-4	
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 1кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Установка для заправки трансмиссионным маслом 3119 Б	1	-	
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М12х40,58,05	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

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

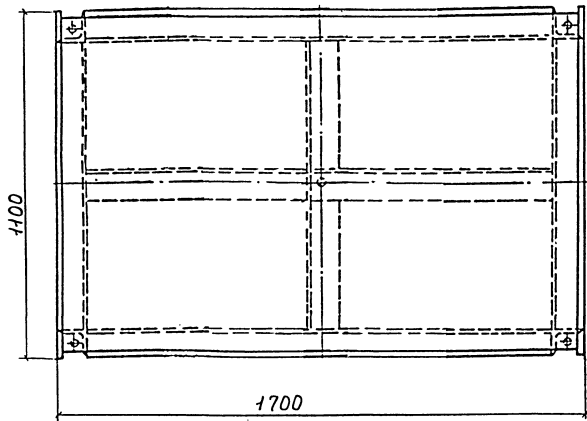
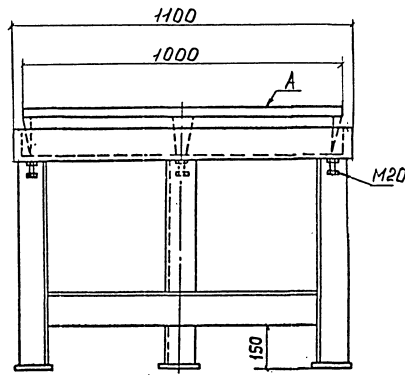
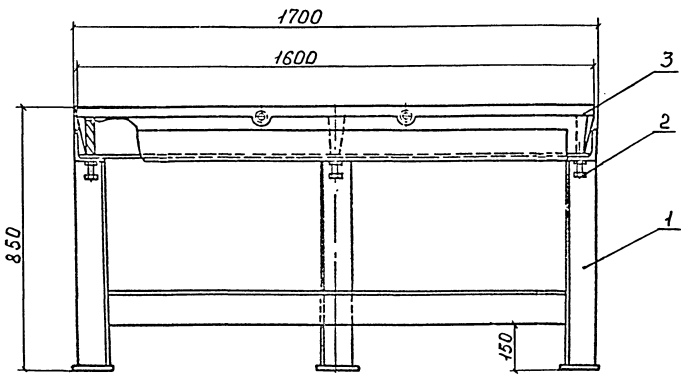
М1:5

416-07-335.93 ТХ

ГИП Михайлов		Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов		стация	лист	листо в
Н.контр. Балыков	12,93			Р	44	
Нач.отз. Борисов				Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б		
Гл. спец. Андринович				ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург		
Нач.гр. Орлов				Ц.00178-01 50		
Инж. Свералова				Формат А2		

ПРИВЯЗАН	
Ив.№	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Назначение	Разметка деталей	
2. Габаритные размеры: мм		
длина	1700	
ширина	1100	
высота	850	
3. Масса, кг	1130	в том числе плита 870кг

Общая масса 260кг

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

Технические требования

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

М 1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок N1 для щебеночных и гравийно-песчаных оснований

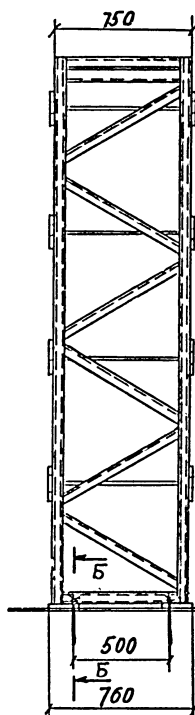
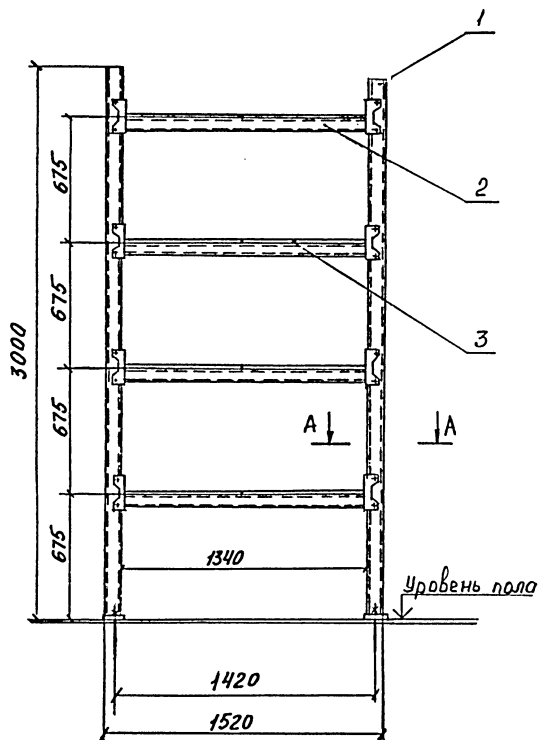
ГИП	Михайлов	И.С.																		
Н.контр.	Балков	И.С.																		
Нач.отз.	Борисов	И.С.																		
П.спец.	Андроников	И.С.																		
Нач.гр.	Орлов	И.С.																		
Инж.	Свердлова	И.С.																		

Стация	Лист
Р	45

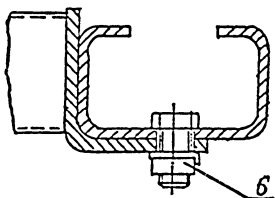
Установка плиты раз-меточной 1600x1000

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

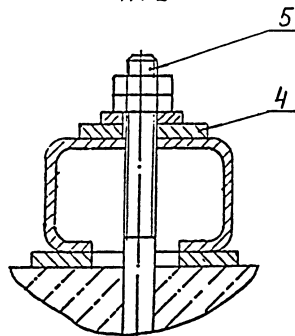
Ц.00178-01 51  
Формат А2



Разрез А-А  
М1:2



Разрез 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	кратный 75	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1520	
ширина	750	
высота	3000	
5. Масса, кг	272	

Общая масса 80 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед, кг	Примеч.
1		Рама 853026-020	2	-	
2		Полка 853026-010-02	8	-	
3		Настил 670x750x25	8	9,4	
4		Шайба специальная 853026-001	4	-	
5		Болт 5М20x400 В3х2	4	1,06	
6		Крепежные изделия	-	-	

Технические требования

- Настоящий чертёж разработан на основании рекомендации Всесоюзного проектно-конструкторского института автоматизированных транспортно-складских систем (проект 853026-000)
- Масса сборных элементов (рамы, полки, крепежные изделия) не входит в общую массу установки.
- Стеллаж крепить к палу по месту.
- Настил выполнить из досок хвойных пород.

М1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Привязан

Инв. №

ГИП	Михайлов	12.93
Н.контр.	Бальнов	12.93
Нач. отд.	Борисов	12.93
Гл. спец.	Андроников	12.93
Нач. гр.	Орлов	12.93
Инж.	Свердлов	12.93

этаж	лист	листо
Р	46	

Установка стеллажа сборно-разборного 1520x750x3000

ГИПРОНЕУЛ  
Санкт-Петербург

Ц.00178-01 (52)

Формат А2