

ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

409-010-49.85

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ
РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ РАЗМЕРОМ 3×6

АЛЬБОМ II

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ПАРОСНАБЖЕНИЕ

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

62/13
Заказ № 5742 Инв. № 90/б/2 Тираж 400
Сдано в печать 5/9 1985 Цена 2.96

ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

409-010-49.85

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ РАЗМЕРОМ 3x6

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ЧАСТИ 1 и 2

АЛЬБОМ II ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ПАРОСНАБЖЕНИЕ

АЛЬБОМ III ТЕПЛОВЫЕ АГРЕГАТЫ

АЛЬБОМ IV СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

АЛЬБОМ V КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ, КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

АЛЬБОМ VI СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ VII ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ

АЛЬБОМ VIII ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

АЛЬБОМ IX СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

АЛЬБОМ X СМЕТЫ

АЛЬБОМ XI НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

РАЗРАБОТАН

ИНСТИТУТОМ ГИПРОСТРОММАШ

ГЛ. ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *М. БУЗИНОВ*

ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *М. А. ГОЛИК*

ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № 65 от 18.08.81г.
РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ВВЕДЕНА В
ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОММАШЕМ
ПРИКАЗ № 73 от 03.07.84г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

| Марка | Наименование | Стр. |
|-------|---|------|
| 1 | 2 | 3 |
| | Содержание альбома | 2 |
| ПЧ1 | Перечень чертежей | 3 |
| ТТ-1 | Пояснительная записка | 4 |
| ТТ-2 | План на отм. 0.000 в осьх 1...15. Разрез 1-1. | 5 |
| ТТ-3 | План на отм. 0.000 в осьх 15...25. Разрез 2-2, 3-3. Монтажная спецификация | 6 |
| ТТ-4 | Шелевая камера. Планы. Разрез А-А | 7 |
| ТТ-5 | Шелевая камера. Аксонометрическая схема трубопроводов условные обозначения. Монтажная спецификация | 8 |
| ТТ-6 | Шелевая камера. Узлы I, II, III; IV: | 9 |
| ТТ-7 | Шелевая камера. Узлы II, III, IV. Разрезы I-I, E-E. | 10 |
| ТТ-8 | Шелевая камера. Узлы III, IV, V. Разрез Б-Б | 11 |
| ТТ-9 | Рециркуляционная установка №1 (N2, N3) Общий вид. Спецификация. | 12 |
| ТТ-10 | Рециркуляционная установка №1 (N2, N3) Узлы. Сечения | 13 |

| 1 | 2 | 3 |
|-------|---|----|
| ТТ-11 | Рециркуляционная установка №1 (н2 н5). Корабль воздушозаборный. Корабль №2 | 14 |
| ТТ-12 | Рециркуляционная установка №1 (н2, н3) корабль №1 | 15 |
| ТТ-13 | Примоходящая установка газа (н2, н3). Общий вид. Спецификация | 16 |
| ТТ-14 | Вытяжная установка №1 (н2, н3) Общий вид. Спецификация | 17 |
| ТТ-15 | Вытяжная установка №1 (н2, н3) Воздухозаборный корабль | 18 |
| ТТ-16 | Шибер к вентилю языку 4-70 №6,3 | 19 |
| ТТ-17 | Регистры | 20 |
| ТТ-18 | Шторы четырехрядные | 21 |
| ТТ-19 | Щиток КИП | 22 |
| ТТ-20 | Трубки для манометра | 23 |
| ТТ-21 | Хомут для трубы ди 15... 250 Опоры | 24 |
| ТТ-22 | Техкомонтажная водоносность на изоляцию трубопроводов и корабль рециркуляционных установок | 25 |
| | | |
| | | |

2
9016/3

| | | | | | |
|--------|--|--|--|----------|--|
| | | | | Привязан | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| Инв. № | | | | | |

Ведомость основных комплектов

| Обозна- чение | Наименование | Примечание |
|------------------|-------------------------------|------------|
| ТХ | ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА | Альбом I |
| ТТ | ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ПАРОСНАБЖЕНИЕ | Альбом II |
| АТ | ТЕПЛОВЫЕ АГРЕГАТЫ | Альбом III |
| ЭМ | СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ | Альбом IV |
| КЖ | КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ | Альбом V |
| | | |
| | | |

Ведомость чертежей основного
комплекта марки ТТ

| Лист | Наименование | Приме- чание |
|---------|---|-----------------|
| 22 TT-1 | Пояснительная записка | |
| 22 TT-2 | План на отм. 0.000 в осах 1...15. РАЗРЕЗ 1-1 | |
| 22 TT-3 | План на отм. 0.000 в осах 15...25. РАЗРЕЗ 2-2; 3-3 | |
| 22 TT-4 | ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА. Планы. РАЗРЕЗ А-А. | |
| 22 TT-5 | ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА. Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения. Монтажная спецификация. | |
| 22 TT-6 | ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА. ЧЗЛЫ I; IV; IV' | |
| 22 TT-7 | ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА. ЧЗЛЫ II, III, IV. РАЗРЕЗЫ А-А, Е-Е | |
| 22 TT-8 | ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА. ЧЗЛЫ III, IV; IV'. РАЗРЕЗ Б-Б | |
| 22 TT-9 | РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3). Общий вид. Спецификация. | |

| | | |
|----------|---|--|
| 22 TT-10 | РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3) ЧЗЛЫ. СЕЧЕНИЯ. | |
| 22 TT-11 | РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3) КОРОБ ВОЗДУХОЗАБОРНЫЙ. КОРОБ №2. | |
| 22 TT-12 | РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3). КОРОВ №1 | |
| 22 TT-13 | ПРИТОЧНАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3). Общий вид. СПЕЦИФИКАЦИЯ. | |
| 22 TT-14 | ВЫТЯЖНАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3) Общий вид. СПЕЦИФИКАЦИЯ. | |
| 22 TT-15 | ВЫТЯЖНАЯ УСТАНОВКА №1 (n2, n3) ВОЗДУХОЗАБОРНЫЙ КОРОБ. | |
| 22 TT-16 | ШИБЕР К ВЕНТИЛЯТОРУ Ц4-70 № 6.3 | |
| 22 TT-17 | РЕГИСТРЫ | |
| 22 TT-18 | ШТОРА ЧЕТЫРЕХРЯДНАЯ | |
| 22 TT-19 | ЩИТОК КИП | |
| 22 TT-20 | ТРУБКИ ДЛЯ МАНОМЕТРА | |
| 22 TT-21 | ХОМУТ ДЛЯ ТРУБЫ Ау 15 ... 250 ОПОРЫ ОПП-2 | |
| 22 TT-22 | ТЕХНОМОНТАЖНАЯ ВЕДОМОСТЬ НА ИЗОЛЯЦИЮ ТРУБОПРОВОДОВ И КОРОБОВ РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫХ УСТАНОВОК | |

Настоящий проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрыво-пожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Главный инженер проекта *М.А. Готлиб*

ПРИВЯЗАН
ИНВ. №

| | | | | | |
|---------|------------|-------------------|--|--|--|
| Г.Н.П | ГОТАЛЬ | <i>Готаль</i> | | | |
| НАЧ.ОТД | КИВШИНСКИЙ | <i>Кившинский</i> | | | |
| ГА.СПЕЦ | БОРМОНТОВ | <i>Бормонтов</i> | | | |
| РУК.ГР. | СЕКАВИНА | <i>Секавина</i> | | | |
| Инж. | МАСЛОВ | <i>Маслов</i> | | | |

ГП 409-010-49.85 ТТ- ПЧ
Конвейерная линия по изготовлению
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м
стали алю анстов
Р 1 1

Перечень чертежей Гипростроймаш
г. Москва

3
9016/3

1.1 ВВЕДЕНИЕ.

Тепловая обработка изделий производится в вентиляционных щелевых камерах непрерывного действия.

В качестве теплоносителя принят водяной насыщенный пар давлением $P = 5 \dots 6$ атм., поступающий из системы технологического пароснабжения цеха (корпуса).

Паропроводы в пролете прокладываются в проходных тоннелях обслуживания щелевых камер; конденсатопроводы - в тоннелях обслуживания и в подпольных каналах. Все паропроводы, а также конденсатопроводы, расположенные в тоннелях щелевых камер, покрываются тепловой изоляцией.

Процессы тепловой обработки изделий в камерах, а также управление технологическими вентиляторами автоматизированы (см. раздел "Тепловые агрегаты"). При привязке проекта к конкретным условиям необходимо предусмотреть:

- Приоточную вентиляцию в тоннелях обслуживания щелевых камер для создания нормальных санитарно-гигиенических условий для обслуживающего персонала при осмотре и ремонте систем пароснабжения и тепловой автоматики.
- Постоянное электросвещение в тоннелях обслуживания.

1.2. ЩЕЛЕВЫЕ КАМЕРЫ

Каждая камера разделена по длине на две зоны:

- зона активной тепловой обработки;
- зона охлаждения изделия.

Торцы камеры на входе и выходе оборудованы дверями с механическим приводом и шторами из теплоизоляционной ленты. Двери камеры открываются подчередно при выгрузке и загрузке изделий.

Междуд зонами в камере установлены 4-х рядные шторы из теплоизоляционной ленты. Рядом с камерами расположены проходные тоннели обслуживания, в которых прокладываются паро и конденсатопроводы, устанавливается регулирующая и запорная арматура, а также датчики системы автоматического регулирования и контроля тепловых процессов.

Изделия на поддонах с ритмом 45 (или 60) мин. загружаются подчередно в камеры №1, №2, №3.

Нагрев и изотермическая выдержка изделий в зоне активной тепловой обработки осуществляется "глухим" паром (регистрами из гладких труб) в среде с относительной влажностью $\varphi = 60\%$.

Регистры устанавливаются на полу и под потолком камеры.

Все регистры объединены по пару и конденсату в 6 групп. На подводящем паропроводе перед каждой группой регистров устанавливается регулирующий клапан. Конденсат от групп регистров через конденсатоотводчик отводится в сборный конденсатопровод камеры.

Для интенсификации теплообмена в зоне активной тепловой обработки предусмотрена циркуляция воздушно-паровой среды. Циркуляция осуществляется рециркуляционной вентстановкой №1 (№2, №3). Воздух забирается в начале и в конце зоны, подогревается и увлажняется "острым паром" в коробе рециркуляционной установки и подается в середину камеры.

Пар для увлажнения подается от магистрального паропровода той щелевой камеры, к которой относится данная установка.

На подводящем паропроводе "острого" пара устанавливаются регулятор давления 214ЧН и регулятор температуры прямого действия типа РТ. Термобаллон РТ устанавливается на щите КИП щелевой камеры.

В зоне охлаждения изделия охлаждаются воздухом до $t = 50 \dots 60^\circ\text{C}$.

Воздух забирается из рабочей зоны помещения приточной вентстановкой №1 (№2, №3). Отработавший (нагретый) воздух удаляется из зоны охлаждения в атмосферу вытяжной установкой №1 (№2, №3). Количество воздуха, подаваемого в зону и удалаемого, регулируется ручными шиберами.

Технологические вентиляционные установки размещаются на перекрытии щелевых камер. Режим работы вентстановок - двухсменный.

В третью смену в зонах активной тепловой обработки камер поддерживается заданная температура.

ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОРУДОВАНИЯ ПРИТОЧНЫХ И ВЫТЯЖНЫХ УСТАНОВОК №1, №2, №3

| | |
|----------------------------|---------------------------------|
| а) Агрегат вентиляторный | A 6.3 100-2a |
| б) Производительность | 10000-15000 м ³ /час |
| в) Давление | 100 кгс/см ² |
| г) Тип и номер вентилятора | Ц4-70 № 6.3 |
| д) Серия электродвигателя | ЧА 132 54 |
| е) Мощность | 7.5 кВт |
| ж) Число оборотов | 1450 об/мин. |

ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОРУДОВАНИЯ РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫХ УСТАНОВОК №1, №2, №3

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| а) Агрегат вентиляторный | A 6.3 100-2a |
| б) Производительность | 15000 м ³ /час |
| в) Давление | 100 кгс/см ² |
| г) Тип и номер вентилятора | Ц4-70 № 6.3 |
| д) Серия электродвигателя | ЧА 132 54 |
| е) Мощность | 7.5 кВт |
| ж) Число оборотов | 1450 об/мин. |

| ПРИВЯЗАН | | | |
|----------|--|--|--|
| Инв. № | | | |

1.3 ОСНОВНЫЕ ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПРОЕКТА

| №п-п | Наименование показателей | Единица измерения | Показатель | Ритм изготовления из-за изделия 15мин | Ритм изготовления из-за изделия 20мин |
|------|--|---------------------|------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 1 | Количество камер | шт. | 3 | 3 | |
| 2 | Количество поддонов с изделием в камере В том числе: | шт. | 10 | 10 | |
| | а) в зоне активной тепловой обработки | шт. | 7 | 7 | |
| | б) в зоне охлаждения | шт. | 3 | 3 | |
| 3 | Ритм поступления поддонов с изделиями в камеру | мин. | 45 | 60 | |
| 4 | Объем бетона на поддоне | м ³ | 1.84 | 2 | |
| 5 | Объемная масса бетона в изделии после тепловой обработки в абсолютно сухом состоянии | кг/м ³ | 2400 | 2400 | |
| 6 | Масса поддона с закладными деталями | кг | 7800 | 7800 | |
| 7 | Цикл тепловой обработки в том числе | час | 8.5* | 11* | |
| | а) подъем температуры (нагрев изделия) | час | 2.25 | 3 | |
| | б) изотермическая выдержка | час | 4* | 5* | |
| | в) охлаждение | час | 2.25 | 3 | |
| 8 | Начальная температура изделия | град. | 16 | 16 | |
| 9 | Конечная температура нагрева | град. | 85 | 85 | |
| 10 | Конечная температура охлаждения | град. | 50...60 | 50...60 | |
| 11 | Объем бетона, поступающего в камеру | м ³ /час | 2.46 | 2 | |
| 12 | Масса металла, поступающего в камеру | кг/час | 10400 | 7800 | |
| 13 | Часовой расход пара на камеру | кг/час | 444 | 365 | |
| 14 | Часовой расход пара на конвейерную линию | кг/час | 1332 | 1095 | |
| 15 | Часовой возврат конденсата в теплосеть | кг/час | 1332 | 1095 | |
| 16 | Удельный расход пара (с учетом поддержания температуры в третьем смену) | кг/м ³ | 227 | 229 | |
| 17 | Годовая программа | м ³ /год | 24106 | 24106 | |
| 18 | Годовой расход пара | т/год | 5472 | 5520 | |
| 19 | Количество воздуха, забываемого из пролета технологическими вентиляторами | м ³ /час | 45000 | 45000 | |

* с учетом обеденного перерыва

9016/3

| Г.И.П. | ГОТАЛЬ |
|----------|------------|
| НАЧ.ОТД. | КУВШИНСКИЙ |
| Г.АСПЕЦ | БОРМОНТОВ |
| РУК.ГР. | СЕКАВИНА |
| ИЧИ. | МАСЛОВ |

ТП 404-010-49.55 ТТ

Конвейерная линия по изготовлению ребристых панелей перекрытий размером 3x6 м

стадия лист листов

р 1 22

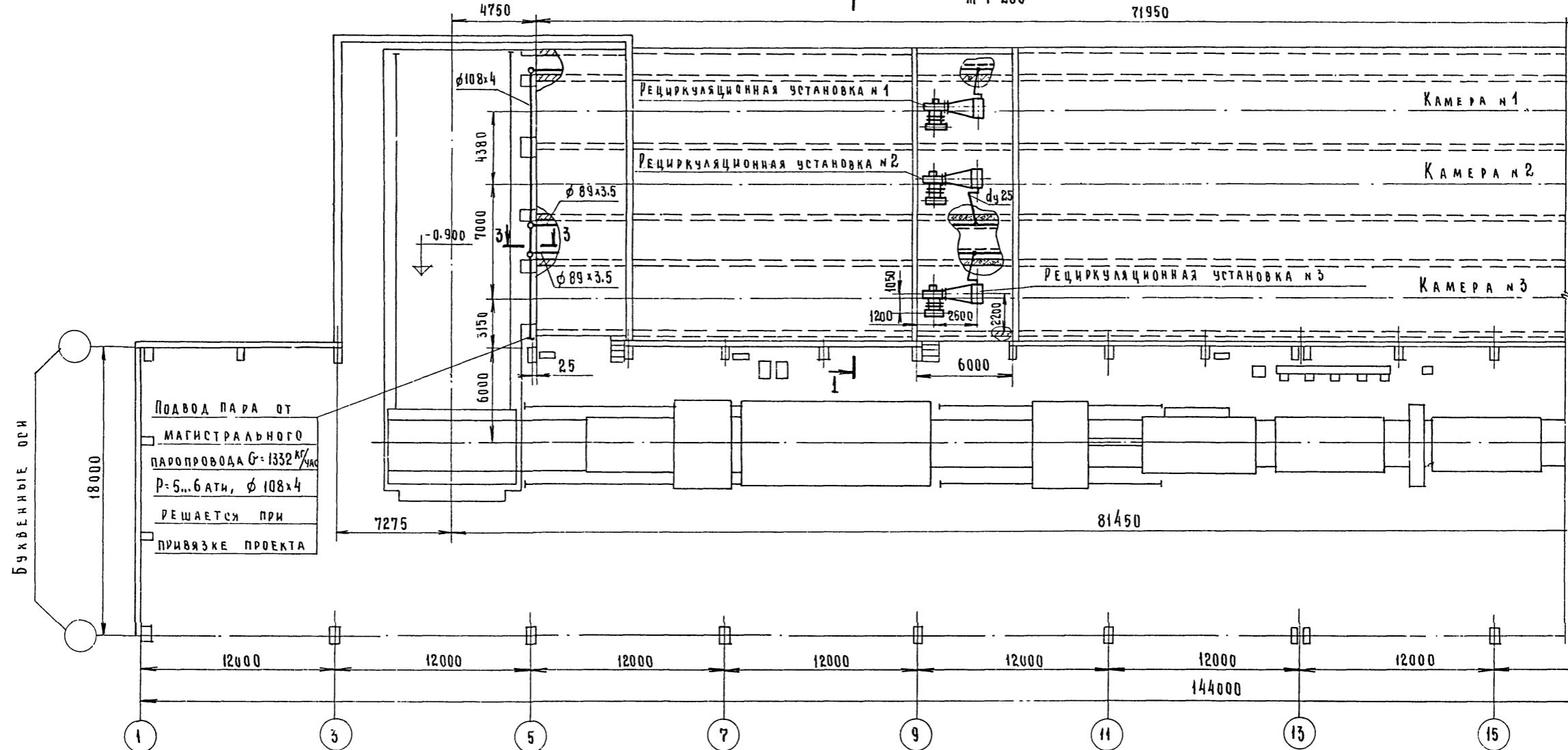
Пояснительная записка

Гипростроймаш
г. Москва

ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 1...15

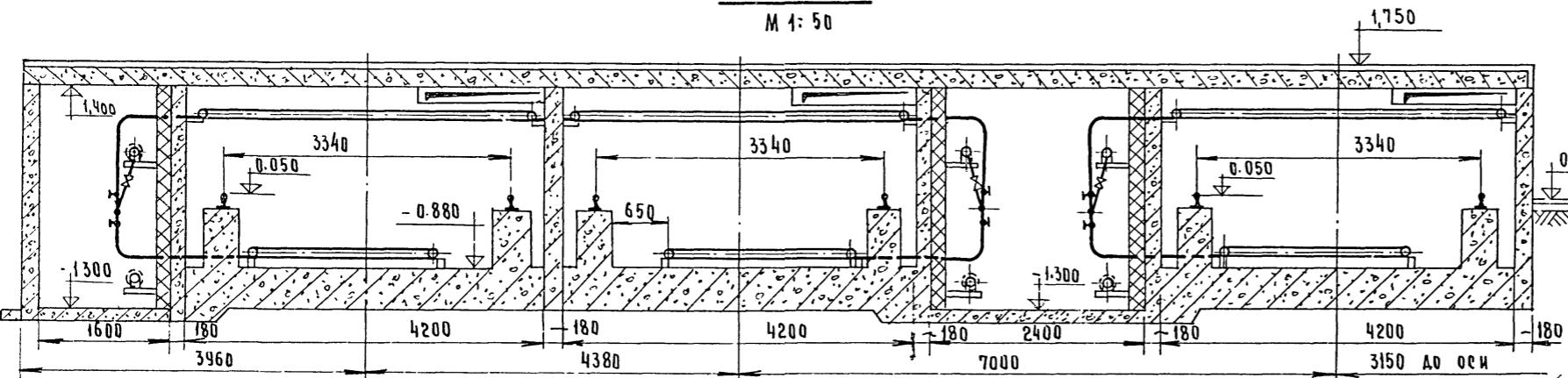
М 1:200

71950



1 - 1

М 1:50



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Данный лист смотреть совместно с листом 3.
2. Условные обозначения - лист 5.

5
9016/3

ТП 409-010-49.85

ТТ

КОНВЕНЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ
РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3150

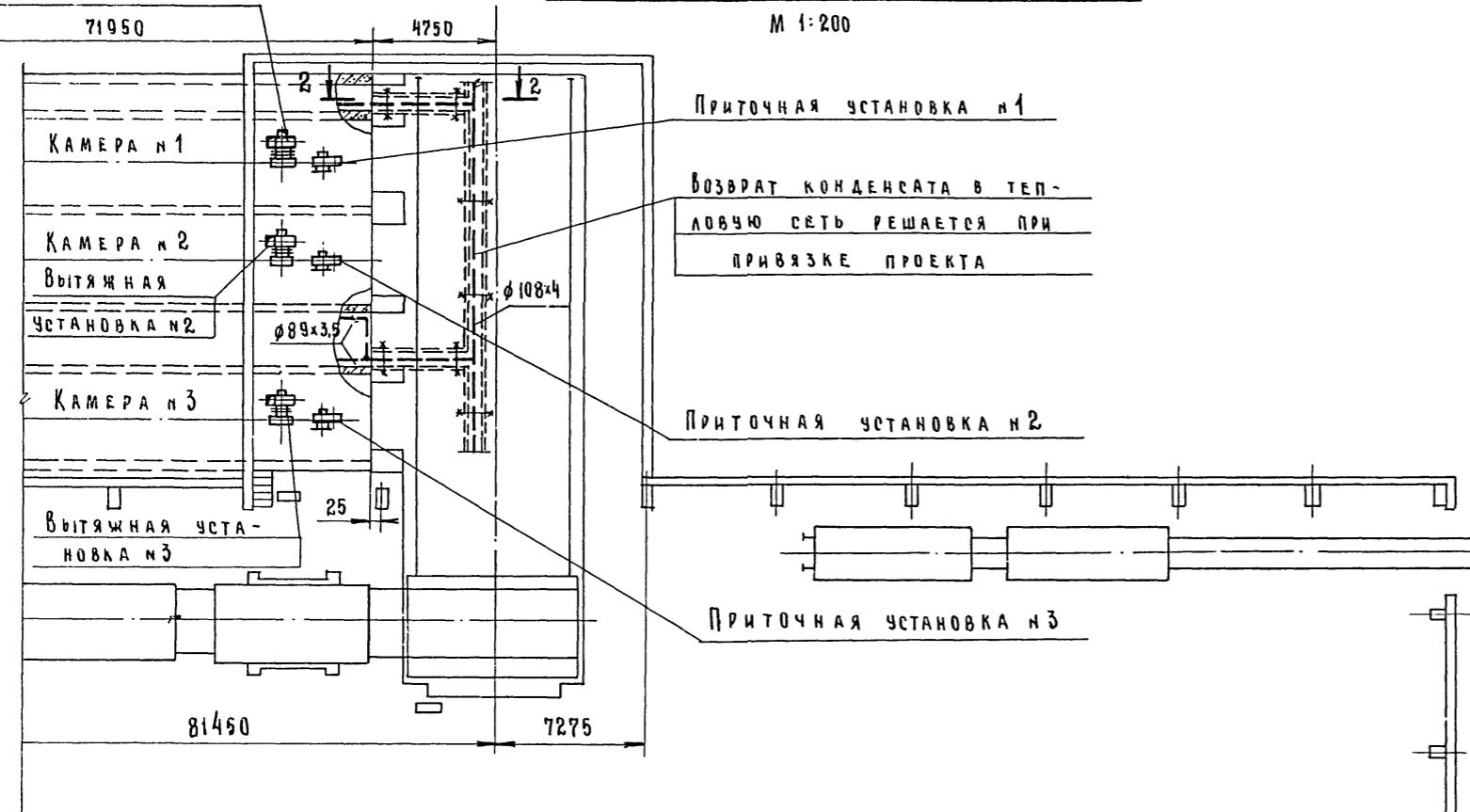
| Г.И.П. | ГОДИЧ | |
|----------|------------|--|
| НАЧ.ОД. | КУВШИНСКИЙ | |
| ГЛ.СПЕЦ. | БОРМОНТОВ | |
| РУК.ГР. | ДЕКАВИНА | |
| Инж. | МАСЛОВ | |
| И.Н.В.Н. | | |

ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В
ОСЯХ 1...15
РАЗРЕЗ 1-1ГИПРОСЕРВИСМАШ
Г. МОСКОВА

Вытяжная установка №

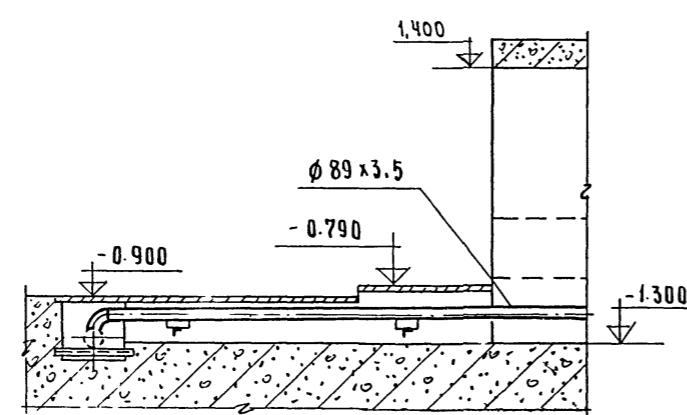
ПЛАН НА DTM 0.000 В ОСЯХ 15 ... 25

M 1:20



2 - 2 (пoвeрнuto)

M 4:50



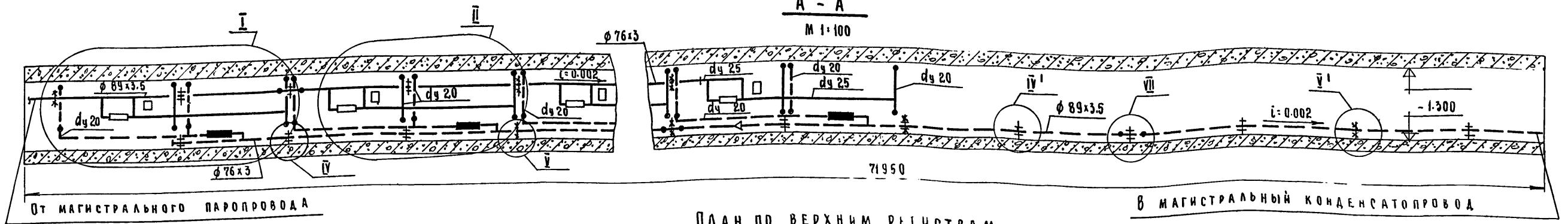
| | | | | | |
|--|--------------|------|---------------|----------|-----------|
| ПАРОКНТ 2 Гост 481-80* | шт. | 0.3 | 4.0 | 1.2 | |
| ГАЙКА М 16 Гост 5915-70* | шт. | 24 | 0.033 | 0.792 | |
| БОЛТ М 16x70 Гост 7798-70* | шт. | 24 | 0.145 | 3.48 | |
| ТРУБА 89x3.5 Гост 8732-78* | м | 10 | 7.38 | 73.8 | |
| ОТВОД 90° 80с40 Гост 17375-77 | шт. | 6 | 1.4 | 8.4 | |
| ФЛАНЕЦ 80-10 Гост 12821-80* | шт. | 6 | 3.67 | 22.02 | |
| ЗАДВИЖКА ЗАПОРНАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ФЛАНЦЕВАЯ 30Ч 6 бр Ач 80, Ру10 | шт. | 3 | 2.9 | 87 | |
| ПРИТОЧНАЯ ЧСТАНОВКА №1 (2,3) | шт. | 3 | 322 | 966 | ЛИСТ 13 |
| ВЫТЯЖНАЯ ЧСТАНОВКА №1 (2,3) | шт. | 3 | 391 | 1173 | ЛИСТ 14 |
| РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ ЧСТАНОВКА №1 (2,3) | шт. | 3 | 648 | 1944 | ЛИСТ 9 |
| ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА 4.2 x 2.1 (h) Δ = 71950 | шт. | 3 | — | — | ЛИСТ 4 |
| Наименование | Ед. из.м. | Код. | Един. общ. | Масса кг | Помечание |

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я

| | | | | | | |
|----------|--|---|---|--|--|---------------------------|
| 9016/3 | | 6 | ГИП ГОТИК НАЧ.ОТД КУВШИНСКИЙ ГЛ-СПЕЦ БОРМОНТОВ ДУК-ГР СЕКАВИНА ИНЖ МАСЛОВ | Готик Кувшинский Бормонтов Секавина Маслов | ТП 409-010-49.85 КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ДЕБРИСТЫХ ПЛАНТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3Х6М | СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 3 |
| ПРИВЯЗАН | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| ИНВ Н | | | | | ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 15...25. РАЗРЕЗ 2-2; 3-3 МОНТАЖНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ | ГипростроМаш г. Москва |

T'71 409-0100-49.85

ИИВ. Н ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.



ПЛАН ПО ВЕРХНИМ РЕГИСТРАМ

ПЛАН ПО НИЖНИМ РЕГИСТРАМ

ПЛАН ПО НИЖНИМ РЕГИСТРАМ
M 1:100

ГРУППА РЕГИСТРОВ № 1
9250

ГРУППА ... № 2
8000

ГРУППЫ №№ 3 ... 5
 $8000 \times 3 = 24000$

ГРУППА № 6
8000

22700

22905

3000

4200

5

1260

d4 20

676x3

d4 20

d4 20

725

φ 89x3.5

1260

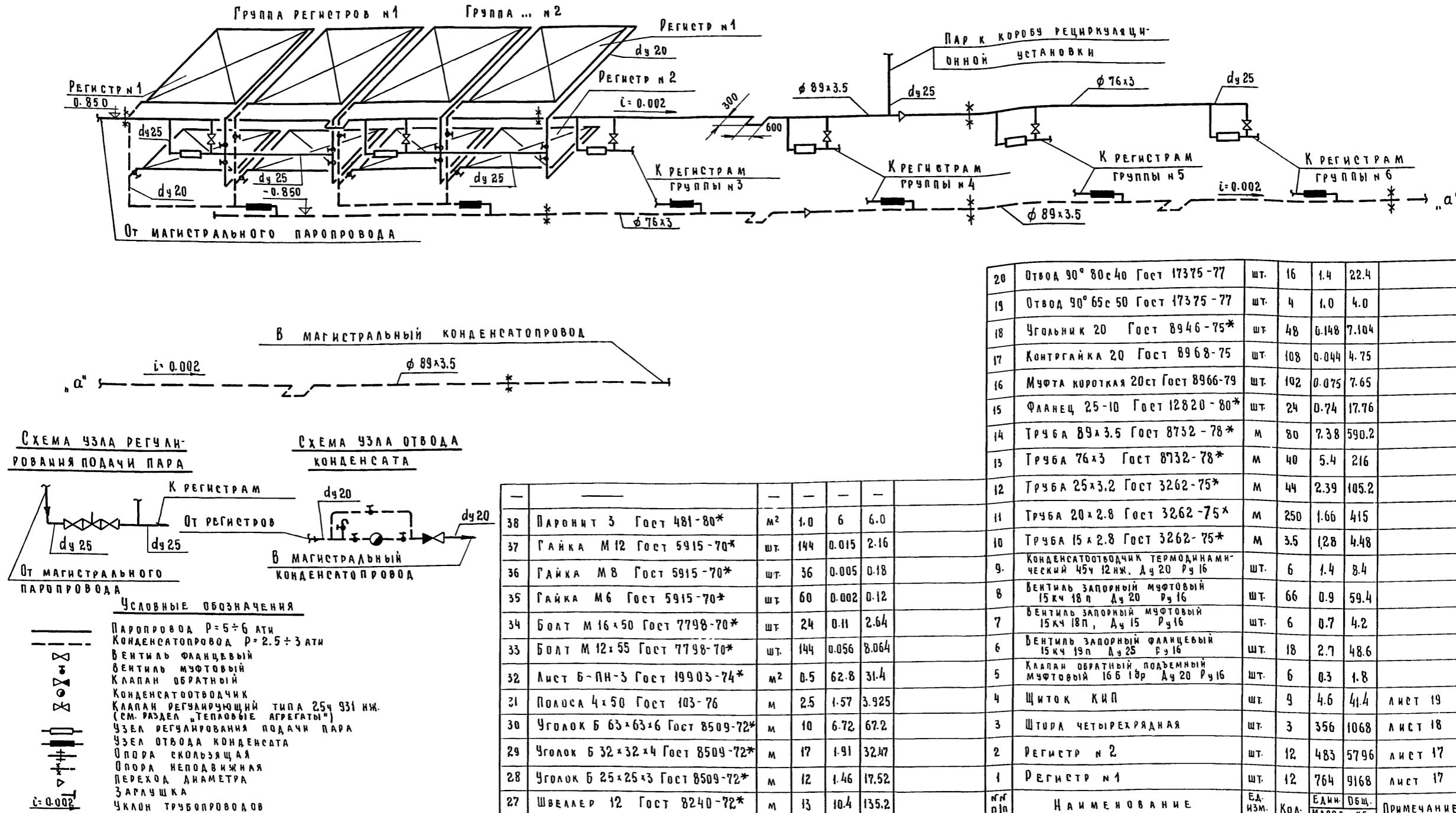
ПРИМЕЧАНИЯ

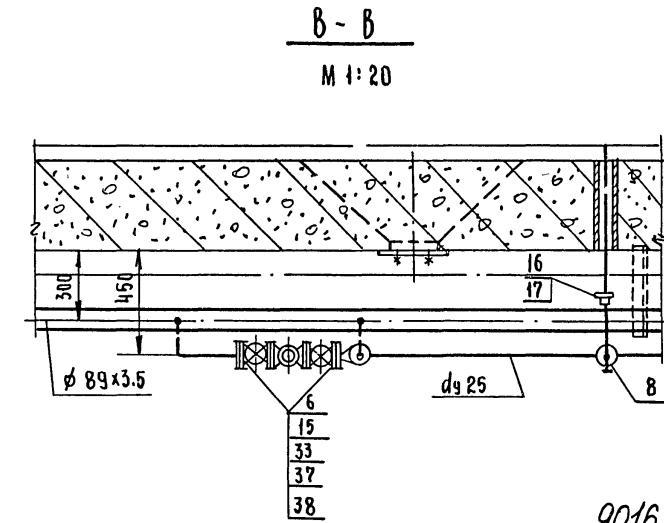
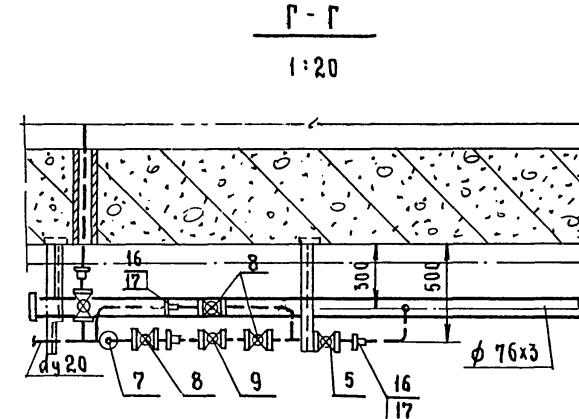
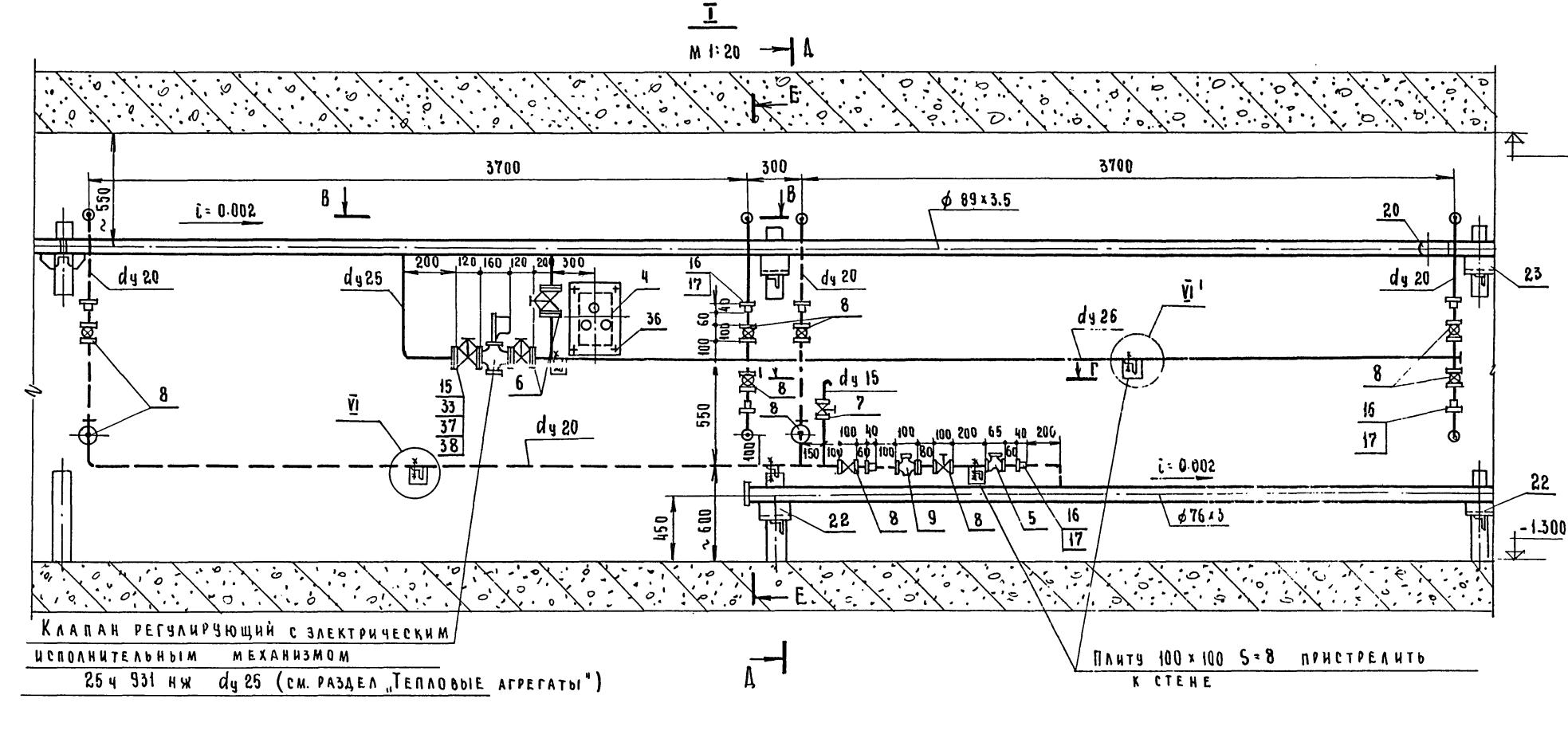
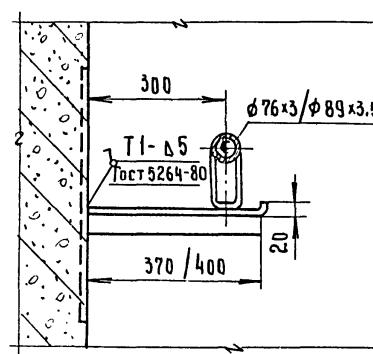
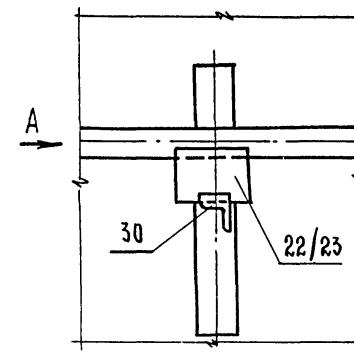
1. РАСПОЛОЖЕНИЕ КАМЕР В ПРОЛЕТЕ - ЛИСТЫ: 2,
 2. АКСЕНОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ,
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ, МОНТАЖНАЯ
СПЕЦИФИКАЦИЯ - лист 5.
 3. УЗЛЫ I, II, III - лист 6.
 4. УЗЛЫ IV; V, VI - лист 7.
 5. УЗЛЫ VII, VIII - лист 8.
 6. НА ЧЕРТЕЖЕ ПОКАЗАНА КАМЕРА № 2

РАЗВОДКА ТРУБОПРОВОДОВ ДЛЯ КАМЕР №1 (3)
ВЫПОЛНЯЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО.
В КАМЕРЕ №2 УСТАНАВЛИВАЮТСЯ РЕГИСТРЫ
С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ШТУЦЕРОВ ПО СХЕМЕ
"Б", А В КАМЕРАХ №1 (№3) ПО СХЕМЕ
"А" (СМ. АНКТ 17).

| | | | | | |
|----------|-----------|-----------------------------|--|--|--------------------|
| 7 | ИНАЧ.ОТД. | КУВШИНСКИЙ <i>Михаил</i> | | ТП 409-010-49.85 | ТТ |
| | ГЛ.СПЕЦ. | ВОРМОНТОВ <i>Юрий</i> | | | |
| 9016/3 ✓ | РУК.ГР. | СЕКАВИНА <i>Андрей</i> | | КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛАНТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x6 м | СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ |
| | ИИЧ. | МАСЛОВ <i>Николай</i> | | | |
| ПРИВЯЗАН | | | | | R 4 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| ИИВ.Н | | | | | |

An 1105-A10-49.85





ПРИВЯЗАН

ИМБ.Н

| | | |
|----------|-------------|-------|
| Нач.отд. | Кубышинский | _____ |
| Гл.спец | Борисов | _____ |
| Рук-гр. | Секавина | _____ |
| Инж. | Маслов | _____ |

ТП 409-010-49.85

ТТ

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛАНТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x6м

Стадия лист листов
Р 6ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА
ЧЗАЫ I, ІІ, ІІ'
Гипростроймаш
г. Москва

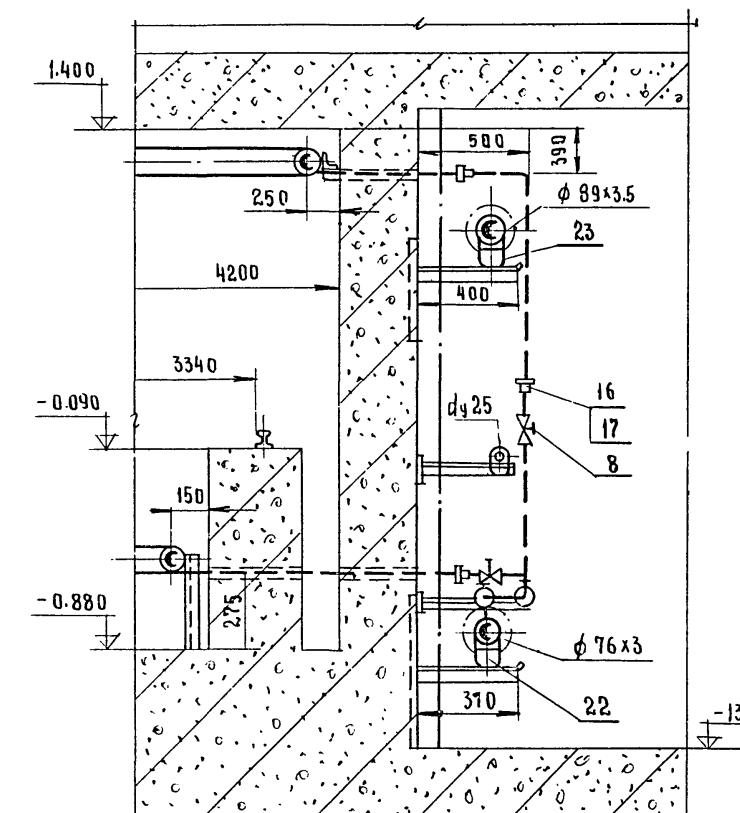
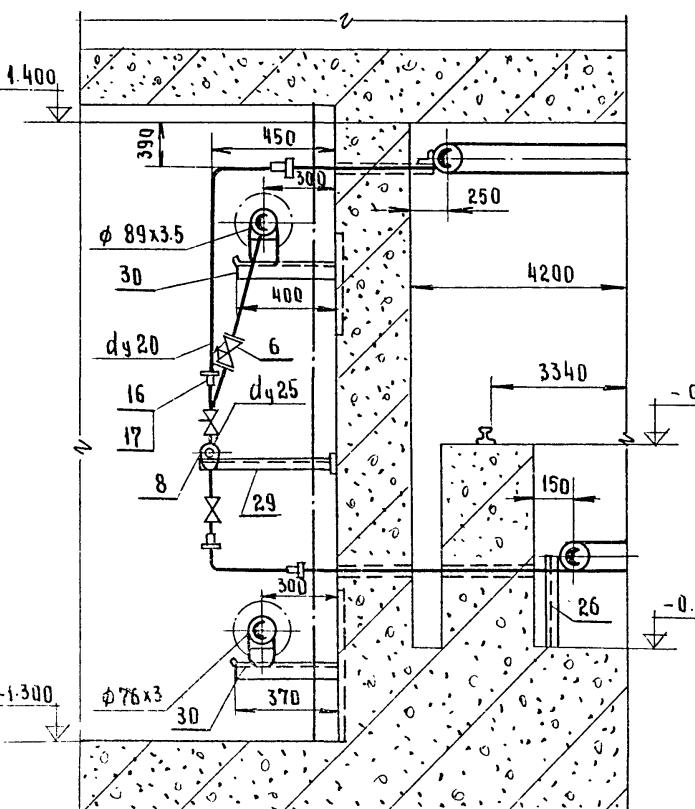
ЧУНОВОЕ ПРОЕКТОЕ ПЕШЕННЕ

TH 409-010-49.85

АЛЬБОМ II

1

-1-



| | | | | | | | |
|----------|------------|-----------------|--|--|---|------|----------------------------|
| НАЧ.ОТД. | КУВШИНСКИЙ | <i>Сергей</i> | | | ТП 409-010-49.85 | ТТ | |
| ГЛ.СПЕЦ | БОРМОНТОВ | <i>Борис</i> | | | | | |
| РУК.ГР. | СЕКАВИНА | <i>Петр</i> | | | | | |
| ИМЯ. | МАСЛОВ | <i>Владимир</i> | | | КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ДЕБРИСТЫХ ПЛИТ ДЕФЕКТОВЫХ РАЗМЕРОМ 3x6 М | | |
| | | | | | СТАДИЯ | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | | | | | P | 7 | |
| | | | | | ЩЕЛЕВАЯ КАМЕРА ЧЗЛЫ Щ, У, У' РАЗРЕЗЫ А-А; Б-Б | | ГИПРОСТРОММАШ Г. МОСКВА |

1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО
С ЛИСТАМИ 4,6
2. МОНТАЖНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ - ЛИСТ 5

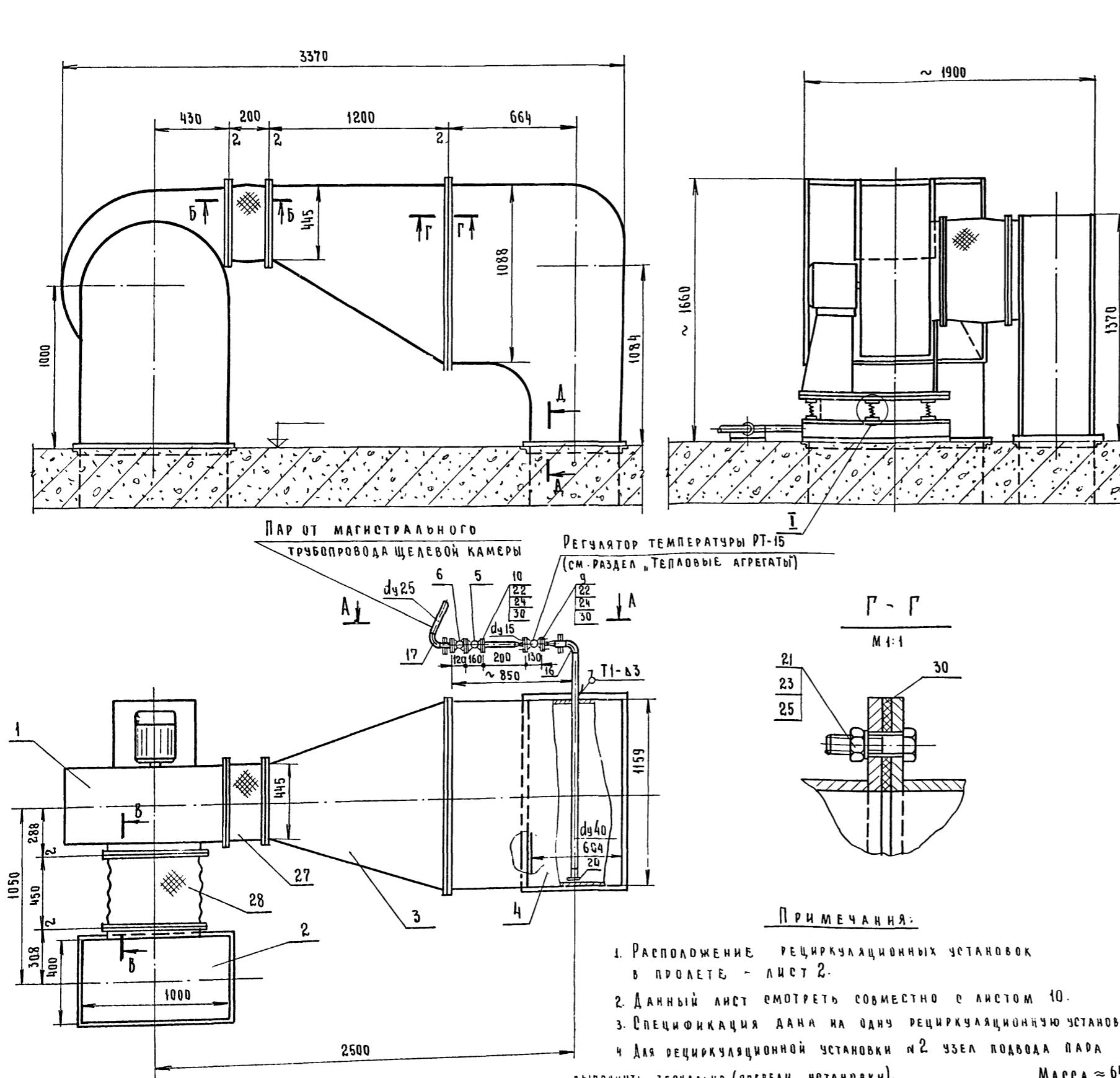
ПРИМЕЧАНИЯ:

10
9016/3

This technical drawing shows a horizontal piping system with several vertical sections and valves. The top horizontal pipe has a diameter of $\phi 89 \times 3.5$. Vertical sections are labeled with dimensions: 3700, 300, and 3700. A valve is labeled $i = 0.002$. Below the main pipe, there is a complex assembly of valves and pipes, including a section labeled $d_y 25$ and another labeled $i = 0.002$. Various valves and fittings are numbered (e.g., 20, 23, 8, 15, 33, 37, 38, 4, 6, 7, 8, 16, 17, 22, 200, 160, 120, 200, 300, 100, 60, 100, 150, 100, 60, 100, 60, 100, 200, 65, 60, 40, 200). A valve at the bottom is labeled $\phi 76 \times 3$. A vertical dimension of 600 is shown between two horizontal levels. The drawing includes a scale bar of 1:20 and a north arrow.

В и д. Б
М 1:10

M 1:10



| | | | | | |
|-----------|--|----------------|---------------|--------------------|---------------------------------------|
| 30 | ПАРОНІТ З ГОСТ 481-80* | м ² | 0.1 | 6 | 0.6 |
| 29 | КАРТОН АСБЕСТОВЫЙ 2 ГОСТ 2850-80 | м ² | 0.5 | 2.5 | 1.25 |
| 28 | ЛАТРУБОК $\phi 630$ $E_p = 2000$ Нр = 510 БРЕЗЕНТ | м ² | 1.1 | — | — |
| 27 | ЛАТРУБОК 441×441 $E_p = 1800$ Нр = 260 БРЕЗЕНТ | м ² | 0.5 | — | — |
| 26 | ШАЙБА ПРУЖИНАЯ 12 Н ГОСТ 6402-70* | шт. | 20 | 0.003 | 0.06 |
| 25 | ШАЙБА ПРУЖИНАЯ 6Н ГОСТ 6402-70* | шт. | 120 | 0.0005 | 0.06 |
| 24 | ГАНКА М12 ГОСТ 5915-70* | шт. | 30 | 0.015 | 0.45 |
| 23 | ГАНКА М6 ГОСТ 5915-70* | шт. | 120 | 0.0024 | 0.29 |
| 22 | БОЛТ М12x55 ГОСТ 7798-70* | шт. | 30 | 0.068 | 2.04 |
| 21 | БОЛТ М6x25 ГОСТ 7798-70* | шт. | 120 | 0.007 | 0.84 |
| 20 | ЛУЧЕГ Б-ЛН-3 ГОСТ 19904-74* | м ² | 0.05 | 23.55 | 1.17 |
| 19 | ЧГОЛОЛ Б 110x70x7 ГОСТ 8510-72* | м | 0.5 | 12.3 | 6.15 |
| 18 | МУФТА 25x15 ГОСТ 8952-75* | шт | 1 | 0.147 | 0.147 |
| 17 | ЧГОЛЬНИК 25 ГОСТ 8946-75* | шт. | 2 | 0.231 | 0.462 |
| 16 | ОТВОД 90° 40 с 60 ГОСТ 17375-77 | шт. | 2 | 0.3 | 0.6 |
| 15 | ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП I ИСПОЛНЕНИЕ I | шт. | 1 | 0.403 | 0.403 |
| 14 | МАНОМЕТР ОВМ 1-100-Ю ГОСТ 8625-77* | шт. | 1 | 0.9 | 0.9 |
| 13 | ТРУБА 40x3.5 ГОСТ 3262-75* | м | 1.5 | 3.84 | 5.76 |
| 12 | ТРУБА 25x3.2 ГОСТ 3262-75* | м | 12 | 2.39 | 28.7 |
| 11 | ТРУБА 15x2.8 ГОСТ 3262-75* | м | 0.5 | 1.28 | 0.64 |
| 10 | ФЛАНЕЦ 25-10 ГОСТ 12820-80* | шт. | 2 | 0.69 | 1.78 |
| 9 | ФЛАНЕЦ 15-10 ГОСТ 12820-80* | шт | 2 | 0.51 | 1.02 |
| 8 | ФЛАНЕЦ $\phi 630$ $E_p = 2072$ ПОДОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт | 2 | 1.95 | 3.9 |
| 7 | ФЛАНЕЦ 441x441 $E_p = 1884$ ПОДОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт | 2 | 1.77 | 3.54 |
| 6 | ВЕНТИЛЬ ЗАПОРНЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ 15 КЧ 19 П Ру16 | шт. | 1 | 2.7 | 2.7 |
| 5 | РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ПРЯМОГО ДЕЙСТВИЯ "СЕБЯ" В ВНУТРЕННИМ ИМПУЛЬСНЫМ МЕХАНИЗМОМ 214 4 ИЖ 0425 Ру16 | шт. | 1 | 10.5 | 10.5 |
| 4 | КОРОБ № 2 | шт. | 1 | 115 | 115 |
| 3 | КОРОБ № 1 | шт. | 1 | 81 | 81 |
| 2 | КОРОБ ВОЗДУХОЗАБОРНИК | шт | 1 | 92 | 92 |
| 1. | АГРЕГАТ ВЕНТИЛЯТОРНЫЙ ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ А 6.5-100-2а $L = 15000$ м ³ /ч, Н = 100 кгс/м ² | компл | 1 | 281 | 281 |
| | ВЕНТИЛЯТОР ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ Ч 4-70 № 63 ЧЕЛ. 1 ПОЛОЖЕНИЕ Пр. 90° ГОСТ 5976-73 | | | | ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО ЗАВОДОМ |
| | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ЧА 13284 № 7,5 кВт, $n = 1450$ об/мин | | | | ИЗГОТОВЛЕН ЛЕМ |
| | ВИБРОИЗОЛЯТОРЫ Д О 41 | шт. | 5 | 1 | 5 |
| NN поз | НАИМЕНОВАНИЕ | ЕДИН. ИЗМ | ЕДИН. КОЛ. | ОБЩ. МАССА В КГ | ПРИМЕЧАНИЕ |

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я 9016/З 12

TN 409-010-49.85

11

Конвейерная линия по изготовлению
ребристых панелей перекрытий размером 3x6 м

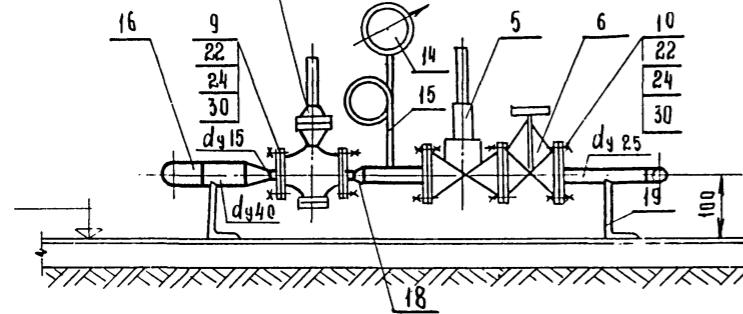
Типовое проектное решение

Документ № 1

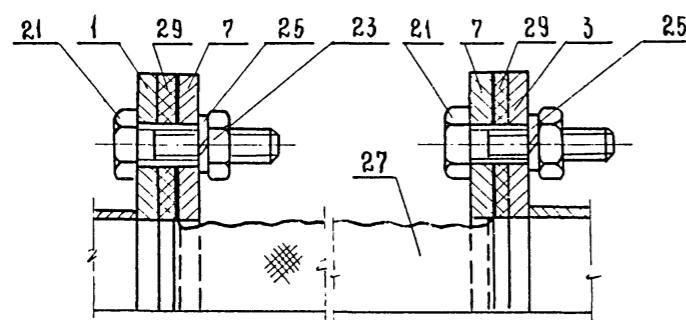
Альбом № 1

A - A
M 1:100

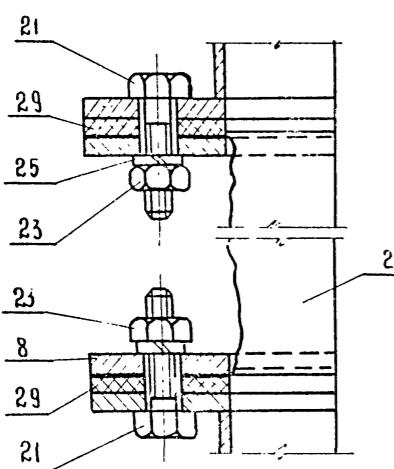
Регулятор температуры РТ-15
(см. раздел "Тепловые агрегаты")



Б - Б
M 1:1



В - В
M 1:1



Д - Д
M 1:2

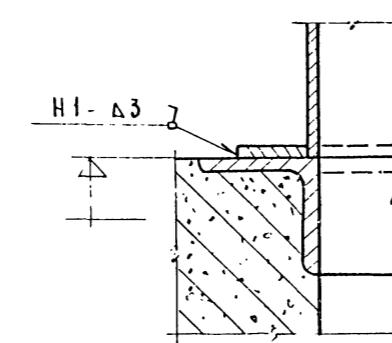
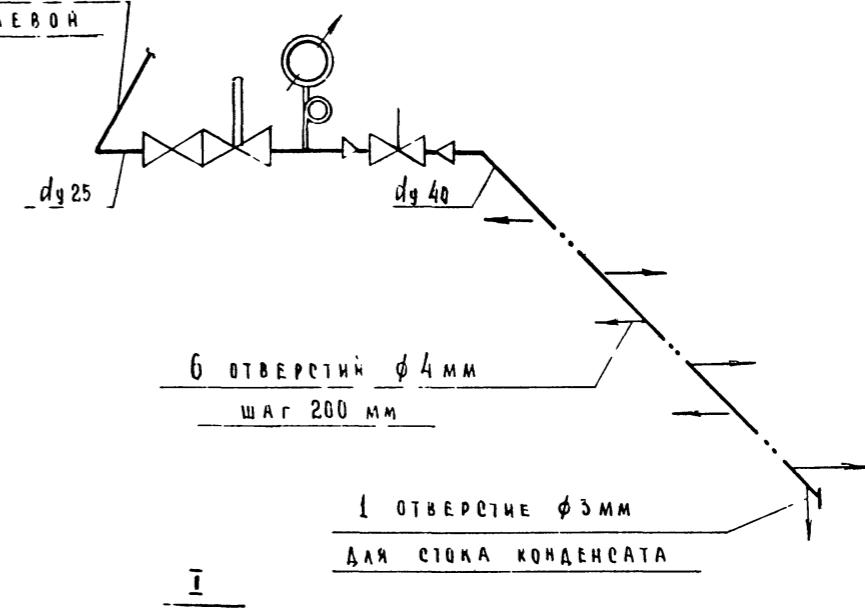


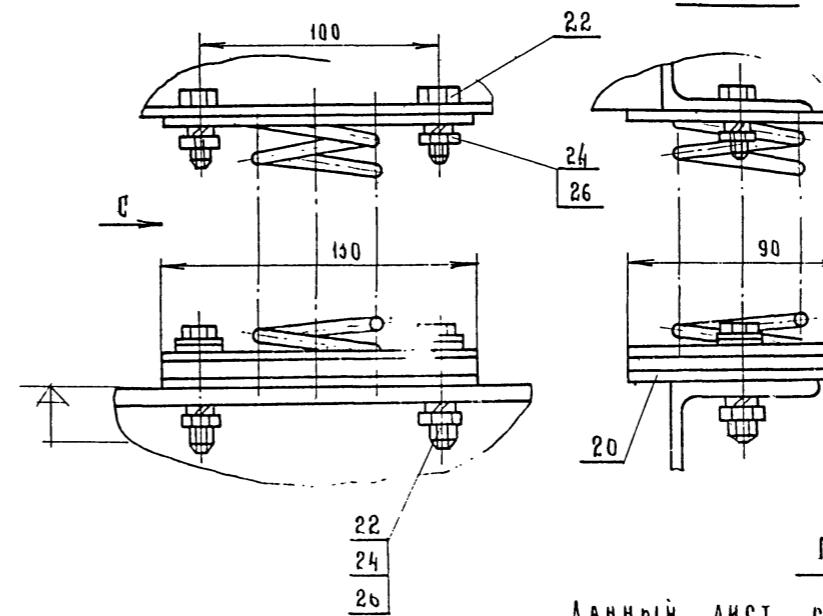
СХЕМА ПОДВОДА "ОСТРОГО ПАРА"

ПАР ОТ МАГНЕТРАЛЬНОГО
ПАРОПРОВОДА ЩЕЛЕВОЙ
КАМЕРЫ



I
M 1:2

Вид С



ПРИМЕЧАНИЕ.

ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ 9

9016/3

13

Привязан

И.Н.В.-Н

ТП 409-010-49.85

ТТ

Конвейерная линия по изготовлению
ребристых плит перекрытий размером 3х6м

стадия

лист

листов

Р

10

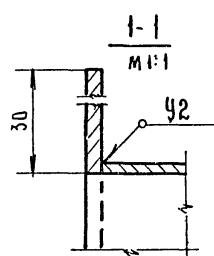
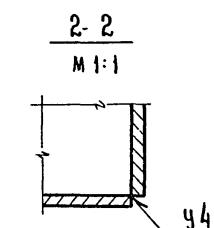
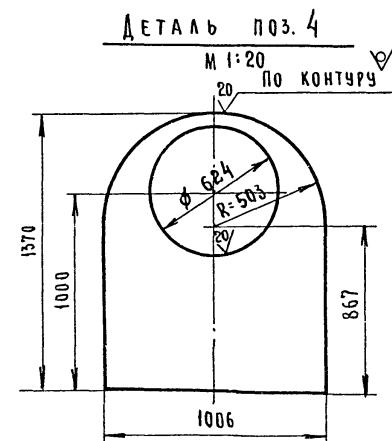
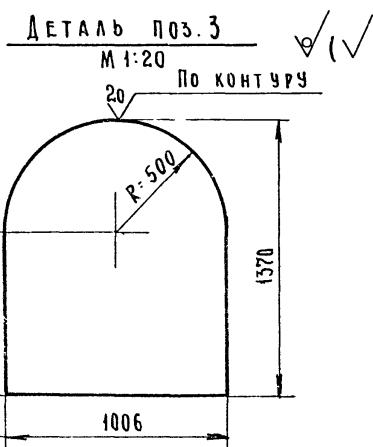
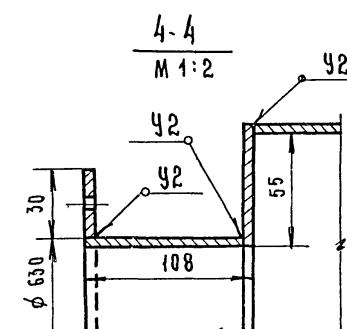
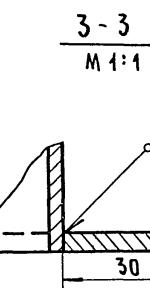
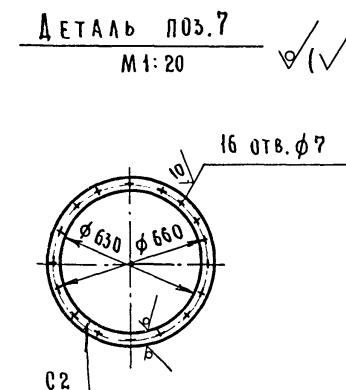
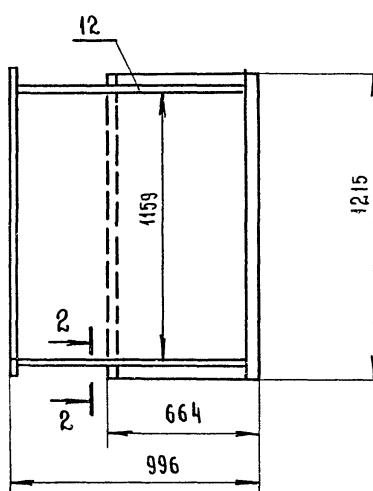
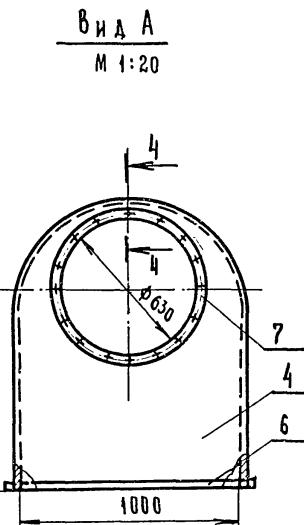
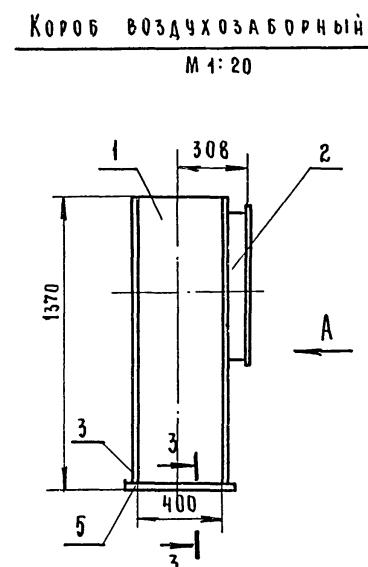
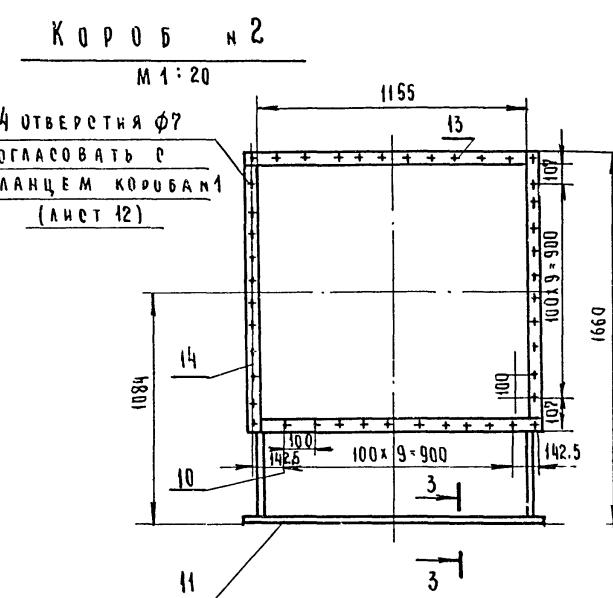
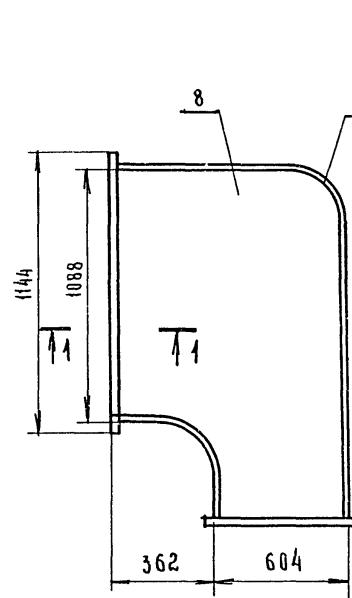
Рециркуляционная
установка №1(2,3)
узлы. Сечения

Гипростриммаш
г. Москва

ТИПОВОЕ ПРОЕКТИНОЕ РЕШЕНИЕ

ТП 409-010-49.85

| Номер подделки | Подпись и дата | Взам. инв. № |
|----------------|----------------|--------------|
| | | |



ПРИМЕЧАНИЯ
Сварные швы по
ГОСТ 5264-80.

ПРИВЯЗКА

9016/3 14

| | | | | | | |
|----|--|-----|---|-------|-------|-------------|
| 14 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\varnothing = 1114$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 1.05 | 2.1 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 13 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\varnothing = 1185$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 1.12 | 2.24 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 12 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\varnothing = 604$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 0.567 | 1.134 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 11 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\varnothing = 1215$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 1.14 | 2.28 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 10 | СТЕНКА 1155 x 852 Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 15.4 | 15.4 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 9 | СТЕНКА 1155 x 2460 Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 44.6 | 44.6 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 8 | СТЕНКА 960 x 1628 Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 2 | 24.6 | 49.2 | |

КОРОБ №2 МАССА ≈ 115 кг

| | | | | | | |
|---|--|-----|---|------|------|-------------|
| 7 | ФЛАНЦ $\varnothing = 2072$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 1 | 1.95 | 1.95 | |
| 6 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\varnothing = 1066$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 0.97 | 1.94 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 5 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\varnothing = 406$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 0.38 | 0.76 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 4 | СТЕНКА Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74 | шт. | 1 | 15.2 | 15.2 | |
| 3 | СТЕНКА Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 24.2 | 24.2 | |
| 2 | СТЕНКА 1970 x 105 Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 6.59 | 6.59 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 1 | СТЕНКА 3307 x 400 Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 31.1 | 31.1 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |

КОРОБ ВОЗДУХОЗАБОРНЫЙ МАССА ≈ 92 кг.

| Н/п | Наименование | Ед. изм. | Ед. общ. кол. | Масса, кг | Примечание |
|---|--------------|-------------|------------------|-----------|------------|
| СПЕЦИФИКАЦИЯ | | | | | |
| ТП 409-010-49.85 ТТ | | | | | |
| Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6 м | | | | | |
| Науч.-отд. | Кувшинский | | | | |
| Гл.спец. | Борисовтов | | | | |
| Рук.гр. | Секачина | | | | |
| Инж. | Маслов | | | | |
| Стадия | Лист | | | | |
| Р | 11 | | | | |
| Рециркуляционная установка № 1 (2,3). Короб воздухозаборный. Короб №2 | | | | | |
| Гипростроймаш г. Москва | | | | | |

ТРИМОНОГИ ПРОЕКТИОНЕ

ДЕТАЛЬ №3.

✓

A hand-drawn diagram of a trapezoidal excavation profile. The vertical axis on the left is labeled 441. The top horizontal line is labeled 50. The bottom horizontal line is labeled 1243. The right vertical axis is labeled 1084.

A hand-drawn technical sketch of a stepped foundation. The top horizontal segment is labeled "3-3". Below it, the vertical height is labeled "M 1:1". The foundation has two vertical faces with diagonal cross-hatching. The left face is labeled with the number "1" and an arrow pointing right.

ДЕТАЛЬ ПОЗ. 3
М 1:20

- ✓(✓)

A technical drawing showing a stepped profile. The vertical axis has two horizontal dimension lines: one at height 441 and another at height 1192. A horizontal dimension line at height 50 indicates the width of the bottom step. A diagonal dimension line labeled '20' extends from the top of the first step down to the bottom of the second. The top edge of the profile is labeled 'ПО КОНТУРУ' (according to the contour). The right side of the drawing shows a vertical dimension of 1165.

ДЕТАЛЬ №03.2

M 1:20

↙(1)

ПО КОНТУРУ

441

20

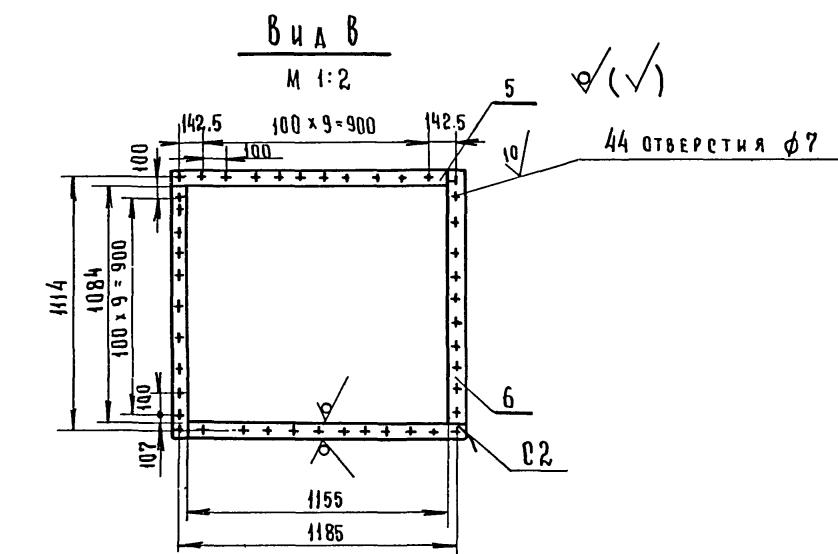
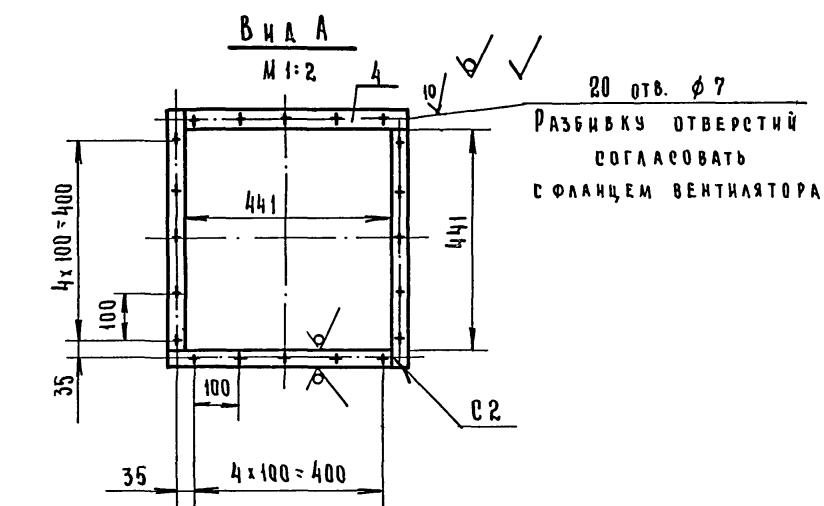
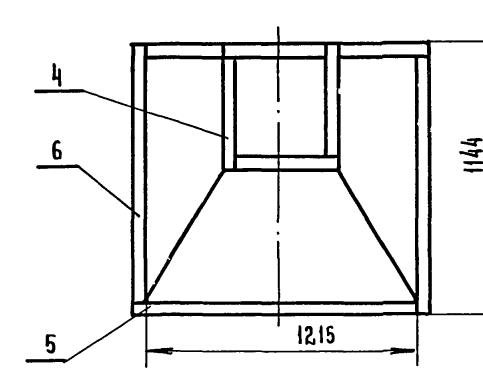
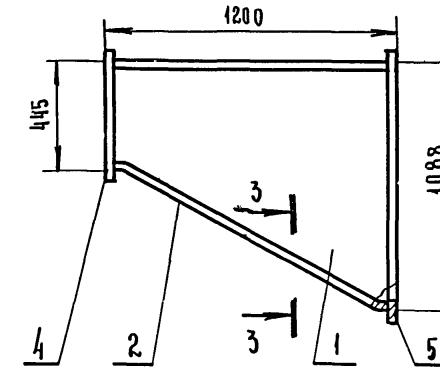
50

1354

1155

ПРИМЕЧАНИЕ

Сварные швы во фронт



| | | | | | | |
|------------|---|---------------|------|-------------------------|------------|-------------|
| 6 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\Sigma=1114$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт | 2 | 1.05 | 2.1 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 5 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\Sigma=1185$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт | 2 | 1.12 | 2.24 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 4 | ЭЛЕМЕНТ ФЛАНЦА $\Sigma=471$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт | 4 | 0.442 | 1.77 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 3 | СТЕНКА Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 14.93 | 14.93 | |
| 2 | СТЕНКА Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 16.9 | 16.9 | |
| 1 | СТЕНКА Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 2 | 21.15 | 42.3 | |
| НН поз. | НАИМЕНОВАНИЕ | ЕДИН. ИЗМ. | КОЛ. | ЕДИН. ОБЩ МАССАВК | ПРИМЕЧАНИЕ | |

С П Е Ц И Ф И К А Ц И

T# 409-010-49,85

11

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ДЕБРИ ТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРОДИЙ РАЗМЕРОМ 3x6 м

ПРИВЯЗА
ИНВ. №

РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ ЧСТА-
НОВКА №1 (№2, №3)
КОРОБ №1

Альбом II

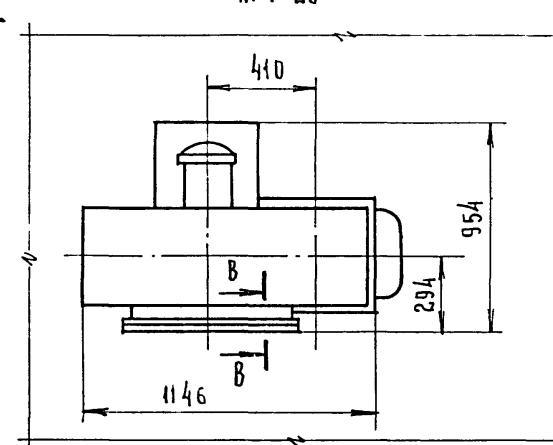
Tn 409-010-49.85

ГИПОЗОЕ ПРОЕКТИОЕ РЕШЕНИЕ

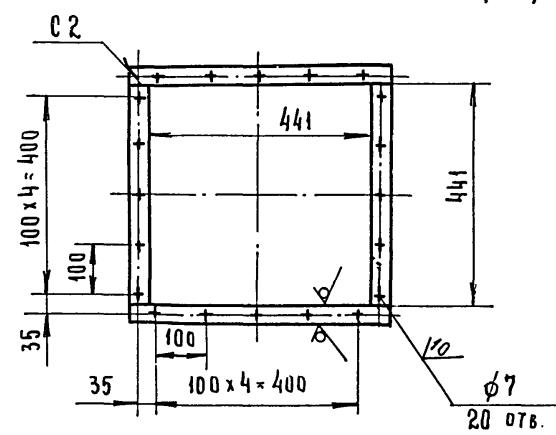
В.Н ПОДЛ ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМ-ИИ В.Н

ПРИТОЧНАЯ УСТАНОВКА

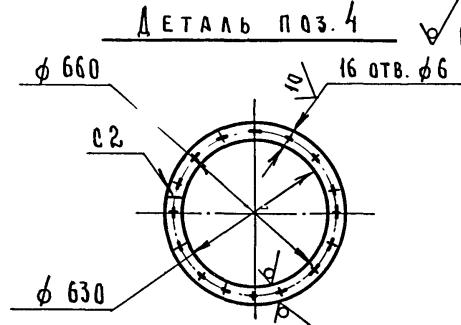
M 1:2



ЕТАЛЬ ПОЗ. 5

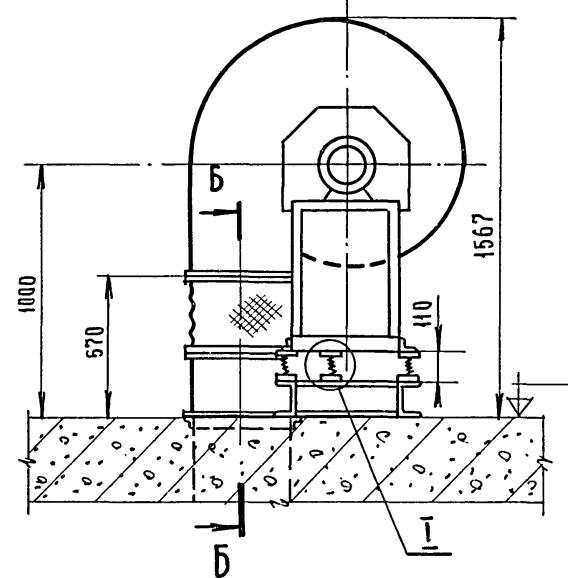


ДЕТАЛЬ ПОЗ. 4

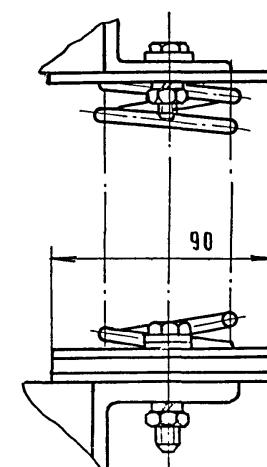


A - A

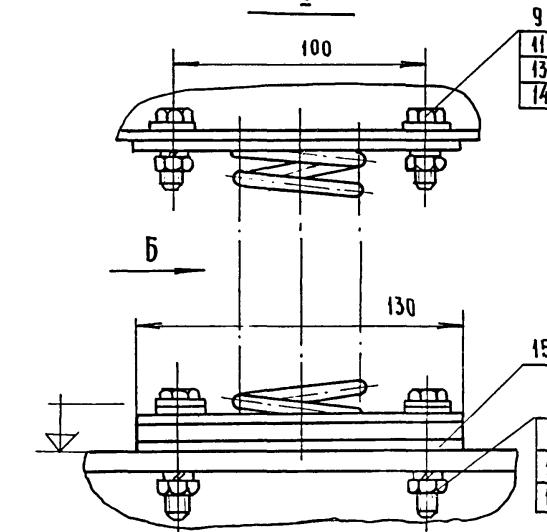
M 1:20



В И А Б



1



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 80.
 2. Расположение приточных установок в пролете - лист 2.
 3. Спецификация дана на одну приточную установку.

M A C C A ≈ 322 kg

| | | | | | | |
|----|---|-------|-------|--------|-------|-------------|
| 17 | КАРТОН АСБЕСТОСЫЛЫЙ З ГОСТ 2850-80 | M2 | 0.2 | 4 | 0.8 | |
| 16 | ПАТРУБОК 441 x 441 $\delta_p = 1800$; $n_p = 370$ БРЕЗЕНТ | M2 | 0.7 | — | — | |
| 15 | ПРОКАДКА 130 x 90 Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74* | шт. | 5 | 0.28 | 1.4 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 14 | ШАЙБА 12 ГОСТ 11371-78. | шт. | 20 | 0.005 | 0.12 | |
| 13 | ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 12 Н ГОСТ 6402-70 | шт. | 20 | 0.003 | 0.06 | |
| 12 | ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 6 Н ГОСТ 6402-70 | шт. | 56 | 0.0005 | 0.038 | |
| 11 | ГАЙКА М 12 ГОСТ 5915-70* | шт. | 20 | 0.013 | 0.3 | |
| 10 | ГАЙКА М 6 ГОСТ 5915-70* | шт. | 56 | 0.0024 | 0.134 | |
| 9 | БОЛТ М 12 x 55 ГОСТ 7798-70* | шт. | 20 | 0.068 | 1.36 | |
| 8 | БОЛТ М 6 x 40 ГОСТ 7798-70* | шт. | 20 | 0.011 | 0.22 | |
| 7 | БОЛТ М 6 x 25 ГОСТ 7798-70* | шт. | 36 | 0.007 | 0.252 | |
| 6 | СЕТКА №20-2.0φ 690 ГОСТ 5336-80 | M2 | 0.38 | 2.66 | 1.0 | |
| 5 | ФЛАНЕЦ 441 x 441 $\delta_p = 1884$ ПОДСОДА 4 x 30 ГОСТ 103-76 | шт. | 4 | 1.72 | 7.08 | |
| 4 | ФЛАНЕЦ φ 630 $\delta_p = 2072$ ПОДСОДА 4 x 30 ГОСТ 103-76 | шт. | 1 | 1.95 | 1.95 | |
| 3 | ПАТРУБОК 440 x 440 $\delta_p = 1760$, $n = 240$ Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 9.96 | 9.96 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 2 | ШИБЕР К ВЕНТИЛЯТОРУ Ц 4-70 № 6.3 | шт. | 1 | 11.2 | 11.2 | Лист 16 |
| 1 | АГРЕГАТ ВЕНТИЛЯТОРНЫЙ ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ А63-100-2а $L = 10000 \div 15000 \text{м}^3/\text{ч}$ $n = 100 \text{ кгс/м}^2$ | КОМПЛ | 1 | 2.81 | 2.81 | |
| | ВЕНТИЛЯТОР ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ Ц 4-70 № 6.3 ПОЛОЖЕНИЕ: Пр. 180° ГОСТ 5976-73 | | | | | |
| | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ЧА 132S4 $N = 7.5 \text{ квт}$; $n = 1450 \text{ об/мин.}$ | | | | | |
| | ВИБРИУЗОЛЯТОРЫ Д 041 | шт. | 5 | 1 | 5 | |
| NN | — | ЕДИИ. | ЕДИИ. | ОБЩ. | — | |

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я

TII 403-010-49.85 TII

КИНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СТЕНОВЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3х6м

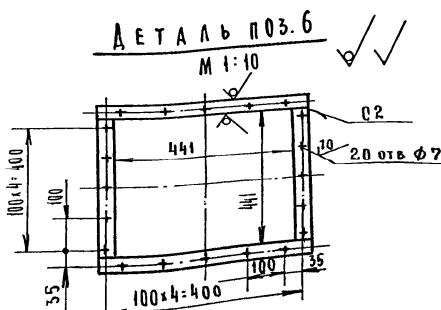
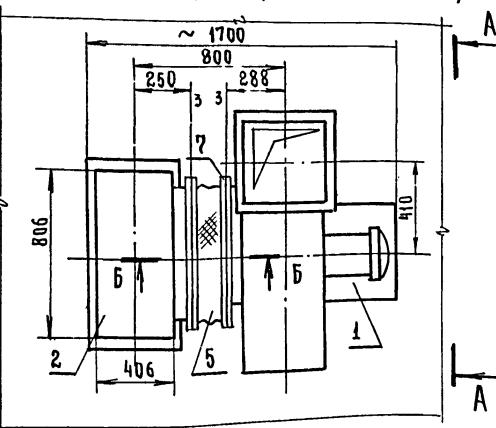
**ПРИТОЧНАЯ УСТАНОВКА
N₁ (N₂, N₃)
ОБЩИЙ ВИД**

ГИПРОСТРОММАШ
г. МОСКВА

ПРОЕКТИНОЕ РЕШЕНИЕ

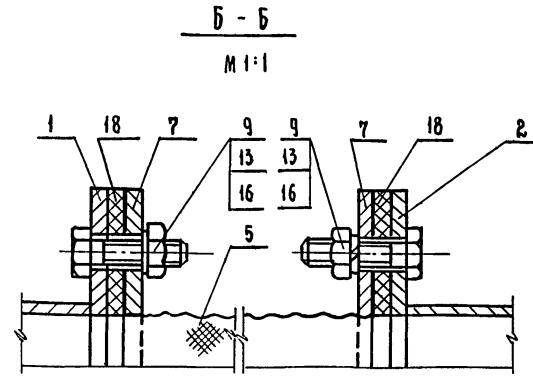
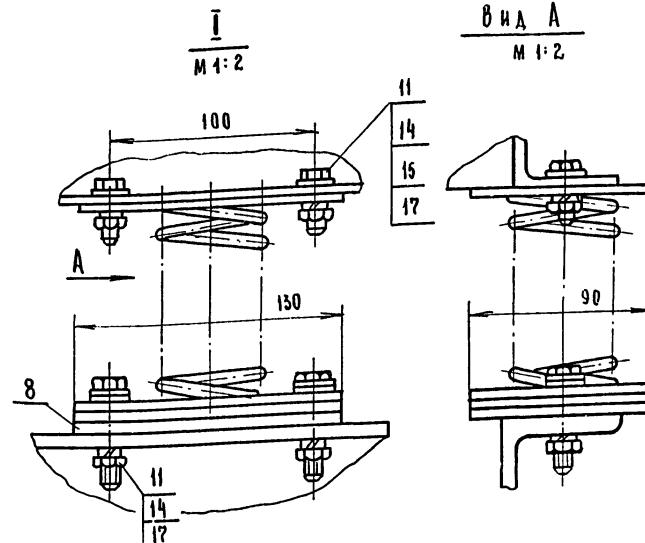
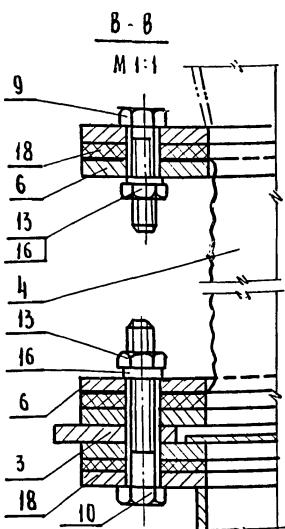
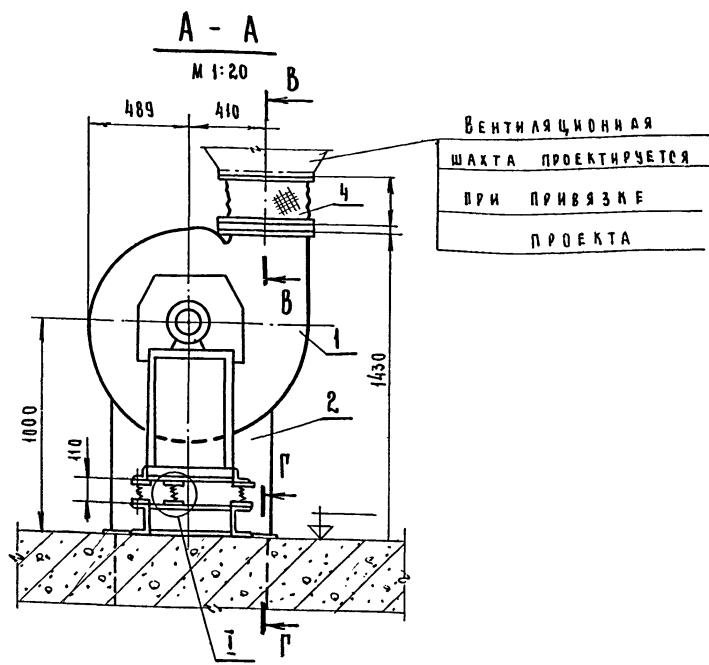
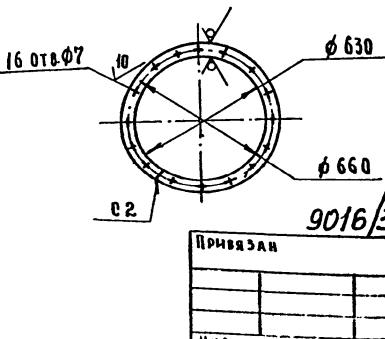
τηλ 409-010-440.85

AUGUST



ПРИМЕЧАНИЯ

1. РАСПОЛОЖЕНИЕ ВЫТЯЖНЫХ ЧСТАНОВОК В ПРОАЛЕТЕ - ЛИСТ 3.
 2. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДАНА НА ОДНУ ВЫТЯЖНУЮ УСТАНОВОВКУ.
 3. СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80.



$M_{\text{Acc}} \approx 391 \text{ km}$

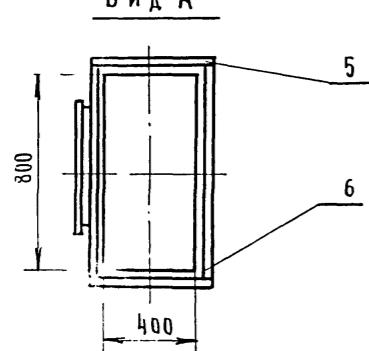
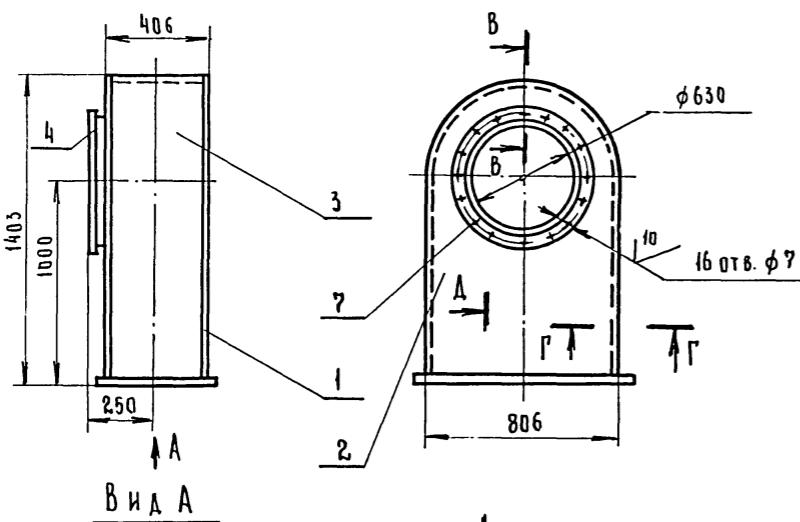
| | | | | | | | |
|----|---|----------------|----------------|-------------------|------------|-------------|--|
| 18 | КАРТОН АСБЕСТОВЫЙ З ГОСТ 2850-80 | | м ² | 0,5 | 4 | 2 | |
| 17 | ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 12 Н ГОСТ 6402-70* | шт | 20 | 0.003 | 0.06 | | |
| 16 | ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 6Н ГОСТ 6402-70* | шт | 72 | 0.0005 | 0.036 | | |
| 15 | ШАЙБА 12 ГОСТ 11571-78 | шт | 20 | 0.006 | 0.12 | | |
| 14 | ГАЙКА М12 ГОСТ 5915-70* | шт | 20 | 0.015 | 0.3 | | |
| 13 | ГАЙКА М6 ГОСТ 5915-70* | шт | 72 | 0.0024 | 0.17 | | |
| 12 | — | — | — | — | — | — | |
| 11 | БОЛТ М 12×55 ГОСТ 7798-70* | шт | 20 | 0.068 | 1.36 | | |
| 10 | БОЛТ М 6×40 ГОСТ 7798-70* | шт | 20 | 0.011 | 0.22 | | |
| 9 | БОЛТ М 6×25 ГОСТ 7798-70* | шт | 52 | 0.007 | 0.35 | | |
| 8 | ПРОКЛАДКА 150×90 Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19904-74* | шт | 5 | 0.28 | 1.4 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА | |
| 7 | ФЛАНЦЕЦ Ф630 6р=2072 ПОЛОСА 4х30 ГОСТ 103-76 | шт | 2 | 1.95 | 3.9 | | |
| 6 | ФЛАНЦЕЦ 441x441 6р=1884 ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт | 2 | 1.77 | 3.54 | | |
| 5 | ПАТРУБОК Ф630; Нр=320; 6р=2000 БРЕЗЕНТ | м ² | 0.7 | — | — | БЕЗ ЧЕРТЕЖА | |
| 4 | ПАТРУБОК 441x441 Нр=250 6р=1800 БРЕЗЕНТ | м ² | 0.5 | — | — | БЕЗ ЧЕРТЕЖА | |
| 3 | ШИБЕРК ВЕНТИЛЯТОРЧУ 44-70 к.6.3 | шт | 1 | 11.2 | 11.2 | ЛИСТ 16 | |
| 2 | ВОЗДУХОЗАБОРНЫЙ КОРОБ | шт | 1 | 80 | 80 | ЛИСТ 15 | |
| 1. | АГРЕГАТ ВЕНТИЛЯТОРНЫЙ ЦЕНТРОВОДНЫЙ А63-100-2а Δ=10000÷15000 м ³ /ЧАС; Н=100 кг/м ² | КОМП. | 1 | 281 | 281 | | |
| | БЕНТИЛЯТОР ВЕНТИЛЯТОРНЫЙ Ц4-70 к.6.3 ПОЛОЖЕНИЕ ПР. 0° ГОСТ 5976-73 | | | | | | |
| | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ЧА 13254 Н=7.5 кВт; ПЛ=1450 об/мин | | | | | | |
| | ВИБРОВИЗОЛЯТОРЫ АД 41 | шт | 5 | 1 | 5 | | |
| | НАИМНОВАНИЕ | ЕД. ИЗМ. | КОЛ. | ЕДИНИЦА В ВОЛ. | МАССА В КГ | ПРИМЕЧАНИЕ | |

Спецификация

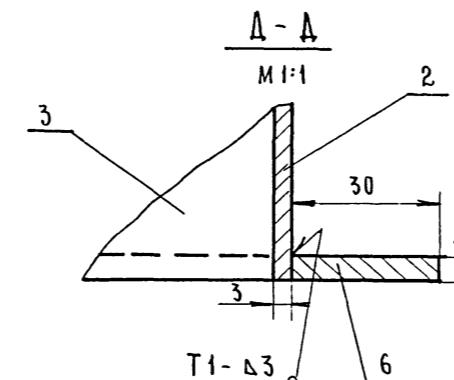
| | | | | |
|----------|-------------|--|---|--------|
| НАЧ.ОТД. | КУБИШИНСКИЙ | | ТП 409-010-49.85 | ТТ |
| ГАЛЕРЕН | БОРМОНОВ | | КОМПЛЕКСНАЯ АНЧИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПАНЕЙ ПЕДЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ ЗХБМ | |
| РУК. ГР. | СКАКИНА | | | |
| ИНЖ. | МАКАРЬЕВ | | | |
| | | | СТАДИЯ ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| | | | P | 14 |
| | | | ВОЛФАККАЯ УСТАНОВКА № 1 (2,3) Общий вид спецификации | |
| | | | ГИПРОСТРОММАШ г. МОСКВА | |

Альбом II

ТП 409-010-49.85

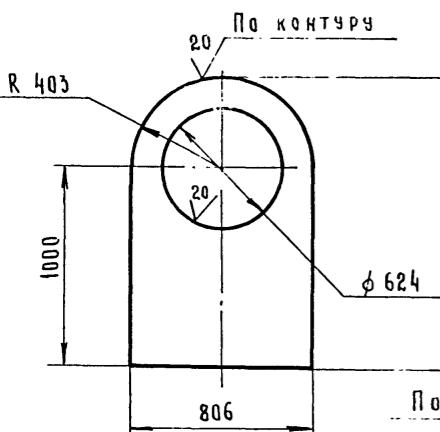


A-A



ДЕТАЛЬ Поз. 2

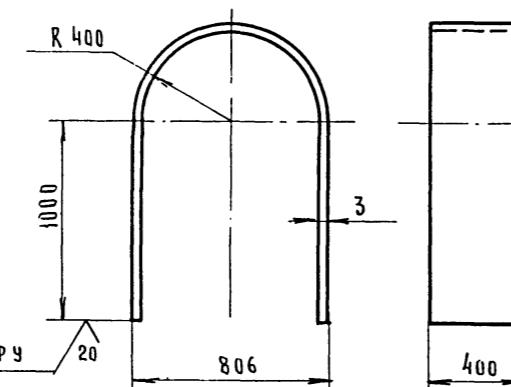
М 1:20



✓(✓)

ДЕТАЛЬ Поз. 3

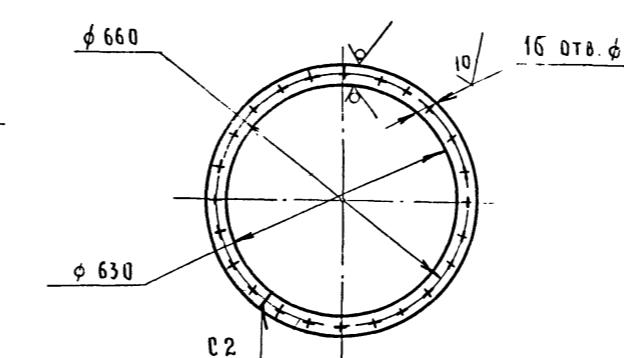
М 1:20



✓(✓)

ДЕТАЛЬ Поз. 7

М 1:10



✓(✓)

Масса ≈ 80 кг

| №п/п | Наименование | шт. | Единица измерения | Общая масса кг | Примечание |
|-------------------|---|-----|-------------------|----------------|------------|
| 7 | Фланец φ 630 лр = 2072 Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 | 1 | 1.95 | 1.95 | |
| 6 | Элемент фланца Е=806 Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 | 2 | 0.74 | 1.48 | |
| 5 | Элемент фланца Е=466 Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 | 2 | 0.43 | 0.86 | |
| 4 | Патрубок φ 630; Н=47; лр 1970 Лист Б-Пн-3 ГОСТ 19904-74* | 1 | 2.2 | 2.2 | |
| 3 | Стенка 400 x 3260 Лист Б-Пн-3 ГОСТ 19904-74* | 1 | 30.6 | 30.6 | |
| 2 | Стенка 806 x 1403 / φ 624 Лист Б-Пн-3 ГОСТ 19904-74* | 1 | 20.4 | 20.4 | |
| 1 | Стенка 806 x 1403 Лист Б-Пн-3 ГОСТ 19904-74* | 1 | 22.14 | 22.14 | |
| Номер поз. | | | | | |
| Наименование | | | | | |
| Единица измерения | | | | | |
| Кол. | | | | | |
| Масса кг | | | | | |

Спецификация

ТП 409-010-49.85 ТТ

Конвейерная линия по изготовлению
ребристых плит перекрытий размером 3x6 м

стальная листы листов

Р 15

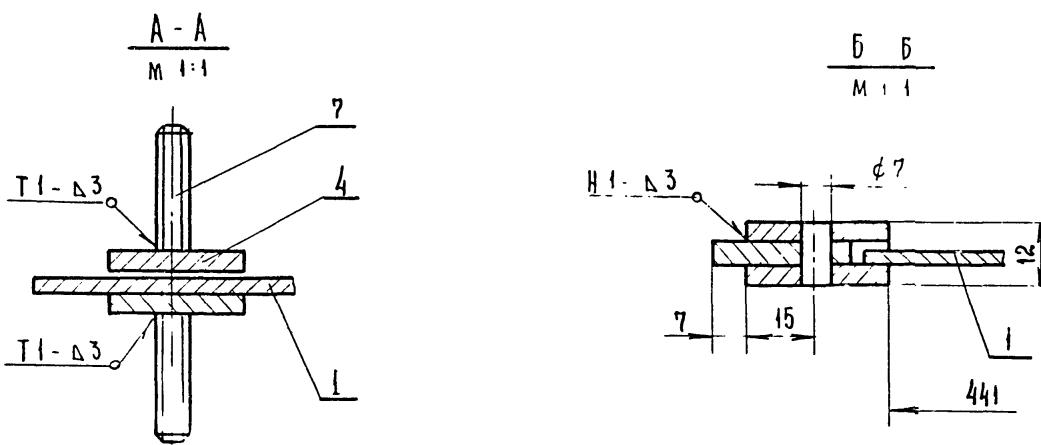
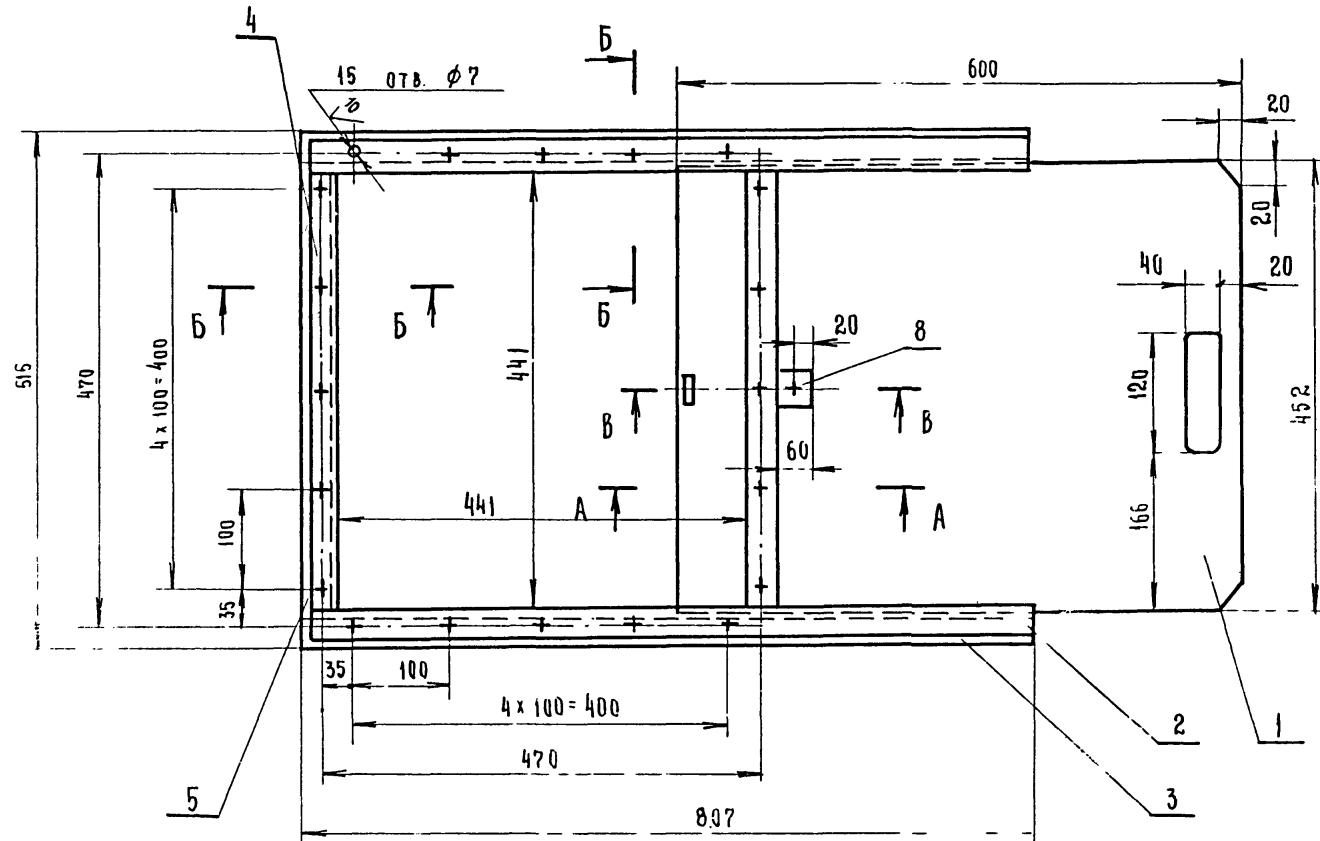
Вытяжная установка №1 (№2, №3)
Воздухозаборный коробГипростроммаш
г. Москва

| ПРИВЯЗКА | | | |
|----------|--------|---|--|
| 18 | 9016/3 | 1 | |

ЧИРОВОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

T7 409-010-49.85

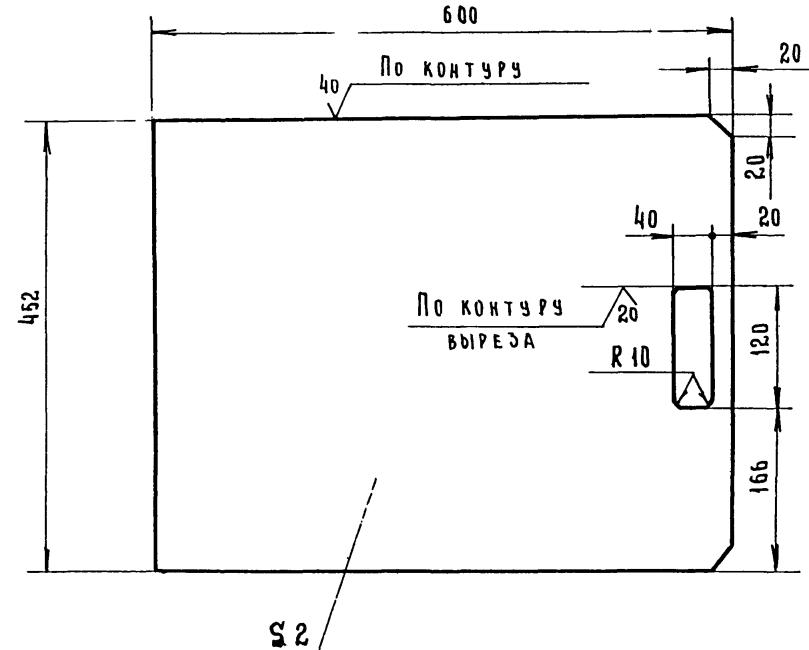
Annals



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗБИВКУ ОТВЕРСТИЙ ВЫПОЛНИТЬ ПО ФЛАНЦУ ВЕНТИЛЯТОРА.
 2. ГОЛОВКУ БОЛАТА ПОЗ. 7 ОБРЕЗАТЬ (10 ШТУК.)
 3. СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ'Ю 5264-80.

ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1
М 1:5



Масса, кг ≈ 11.2

| | | | | | | |
|------|--|--------------|------|--------------|-----------|-------------|
| 9 | ГАЙКА М6 ГОСТ 5915-70 | шт. | 1 | 0.002 | 0.002 | |
| 8 | ПЛАТИК $\delta = 60$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 1 | 0.06 | 0.06 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 7 | БОЛТ М6 x 25 ГОСТ 7798-70 | шт. | 11 | 0.0072 | 0.086 | |
| 6 | ЧУПОР $\delta = 5$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 1 | 0.005 | 0.005 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 5 | ПЛАНКА $\delta = 455$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 1 | 0.43 | 0.43 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 4 | ПЛАНКА $\delta = 441$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 4 | 0.42 | 1.7 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 3 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ $\delta = 807$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 2 | 0.76 | 1.5 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 2 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ $\delta = 800$ ПОЛОСА 4x30 ГОСТ 103-76 | шт. | 4 | 0.75 | 3 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 1 | АБСОЛЮТНО 600x452 ЛУСТР ГИИ-2 ГОСТ 19904-74* | шт. | 1 | 4.3 | 4.3 | |
| №п/п | Наименование | Единица изм. | Кол. | Единица изм. | Общ. | Примечание |
| поз. | | | | | Масса, кг | |

С'ПЕЦИФИКАЦИЯ

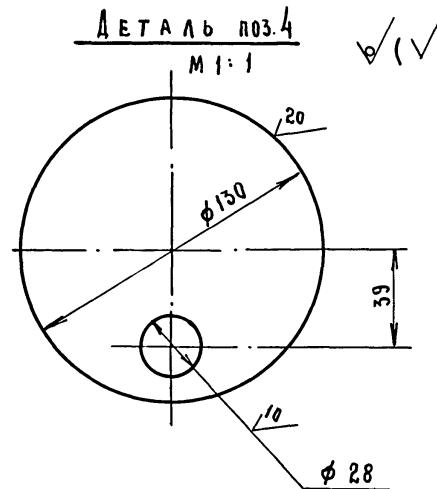
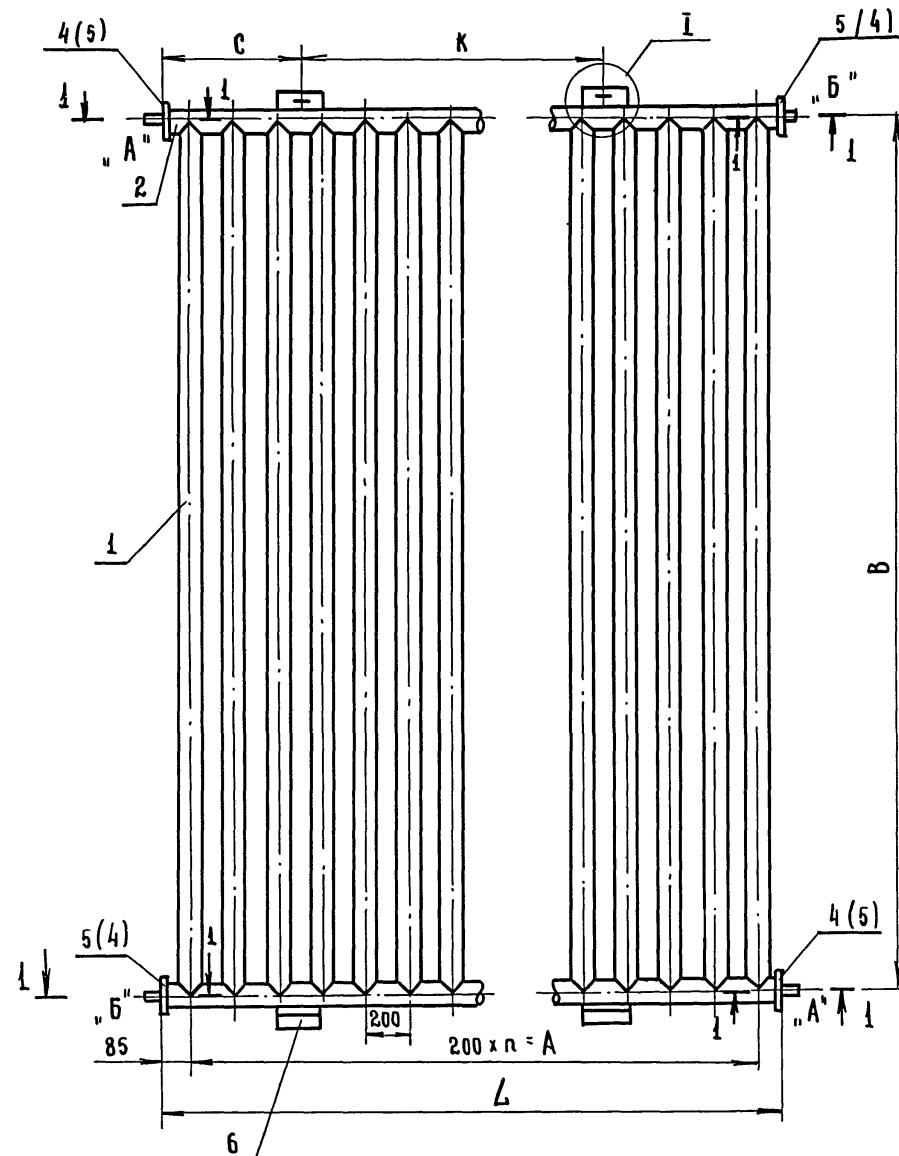
TII 409-010-49.85 TT

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТОХ ПЛАТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x6 М

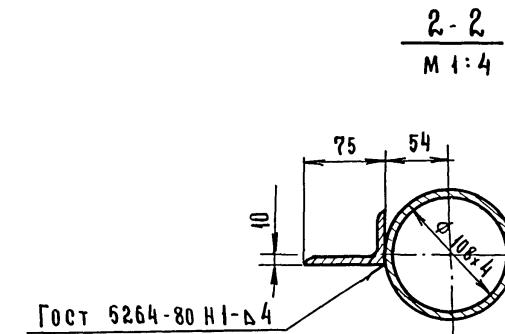
ПРИВЯЗАН

ШИБЕР К ВЕНТИЛЯТО-
РЧ ЦЧ-70 № 6.3

РиПроСТРОИМ МАШ
г. МОСКВА



✓ (✓)

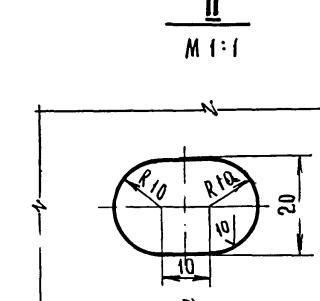
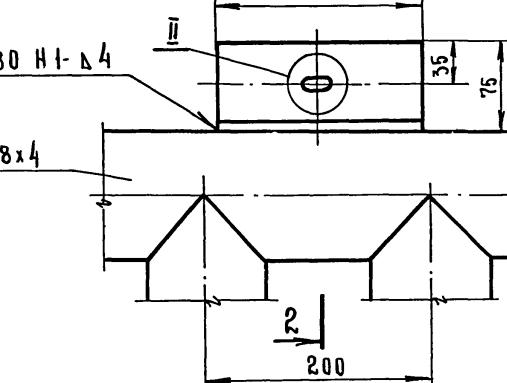
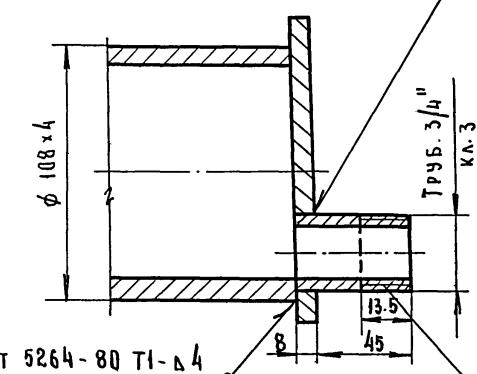


I-I

M 1:2

T1-Д3 ГОСТ 5264-80

ГОСТ 5264-80 Н1-Д4



| № РЕГИСТРОВ | В | Л | п | А | С | К | Поверхность НАГРЕВА | Количество РЕГИСТРОВ на линии | |
|----------------|------|------|----|------|-----|------|------------------------|-------------------------------------|---------------------------------|
| | | | | | | | | Подож- ные штуцера "А" | Подож- ные штуцера "Б" |
| 1 | 3700 | 3570 | 17 | 3400 | 785 | 2000 | 25.1 | 24 | 12 |
| 2 | 2200 | 3570 | 17 | 3400 | 785 | 2000 | 16.9 | 24 | 12 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварные швы по ГОСТ'у 16037-80.
- Регистры перед монтажом покрыть эпоксидной эмалью. Состав: лак эпоксидный В.Ч.; графит литейный кристаллический - 0.2 В.Ч.; латекс ЭКС-65 ГП - 0.05 В.Ч.
(По рекомендациям НИСИ им. Куйбышева.)

| | | | | | | |
|---|--|----|----|-------|-------|--|
| 5 | ЗАГЛАУШКА $\phi 130$ ЛИСТ Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74* | шт | 2 | 0.83 | 1.66 | |
| 4 | ЗАГЛАУШКА $\phi 130/\phi 28$ ЛИСТ Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74* | шт | 2 | 0.79 | 1.58 | |
| 3 | ШТУЦЕР $\varnothing=53$ ТРУБА 20x2.8 ГОСТ 3262-75* | шт | 2 | 0.088 | 0.176 | |
| 2 | ЭЛЕМЕНТ РЕГИСТРА $\ell=3554$ ТРУБА 108x4 ГОСТ 8732-78* | шт | 2 | 36.46 | 72.93 | |
| 1 | ЭЛЕМЕНТ РЕГИСТРА $\ell=2200$ ТРУБА 108x4 ГОСТ 8732-78* | шт | 18 | 22.57 | 408.3 | |

Регистр №2

Масса ≈ 483 кг

| | | | | | | |
|---|--|----|----|-------|-------|-------------|
| 6 | ОПОРА $\varnothing=180$ ЧУГОЛОК Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72* | шт | 4 | 1.02 | 4.08 | |
| 5 | ЗАГЛАУШКА $\phi 130$ ЛИСТ Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74* | шт | 2 | 0.83 | 1.66 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 4 | ЗАГЛАУШКА $\phi 130/\phi 28$ ЛИСТ Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74* | шт | 2 | 0.79 | 1.58 | |
| 3 | ШТУЦЕР $\varnothing=53$ ТРУБА 20x2.8 ГОСТ 3262-75* | шт | 2 | 0.088 | 0.176 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 2 | ЭЛЕМЕНТ РЕГИСТРА $\ell=3554$ ТРУБА 108x4 ГОСТ 8732-78* | шт | 2 | 36.46 | 72.93 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |
| 1 | ЭЛЕМЕНТ РЕГИСТРА $\ell=3700$ ТРУБА 108x4 ГОСТ 8732-78* | шт | 18 | 37.06 | 683.2 | БЕЗ ЧЕРТЕЖА |

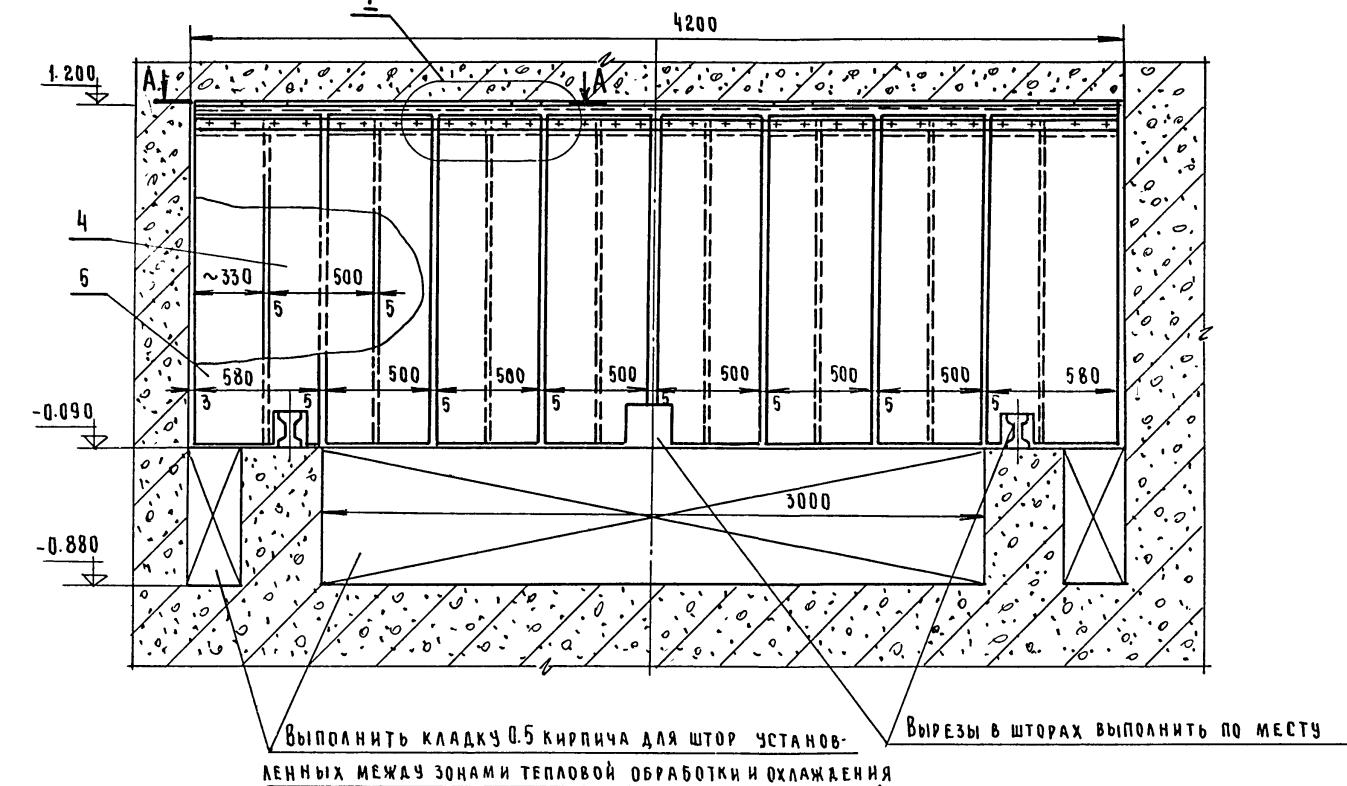
Регистр №1

Масса ≈ 764 кг

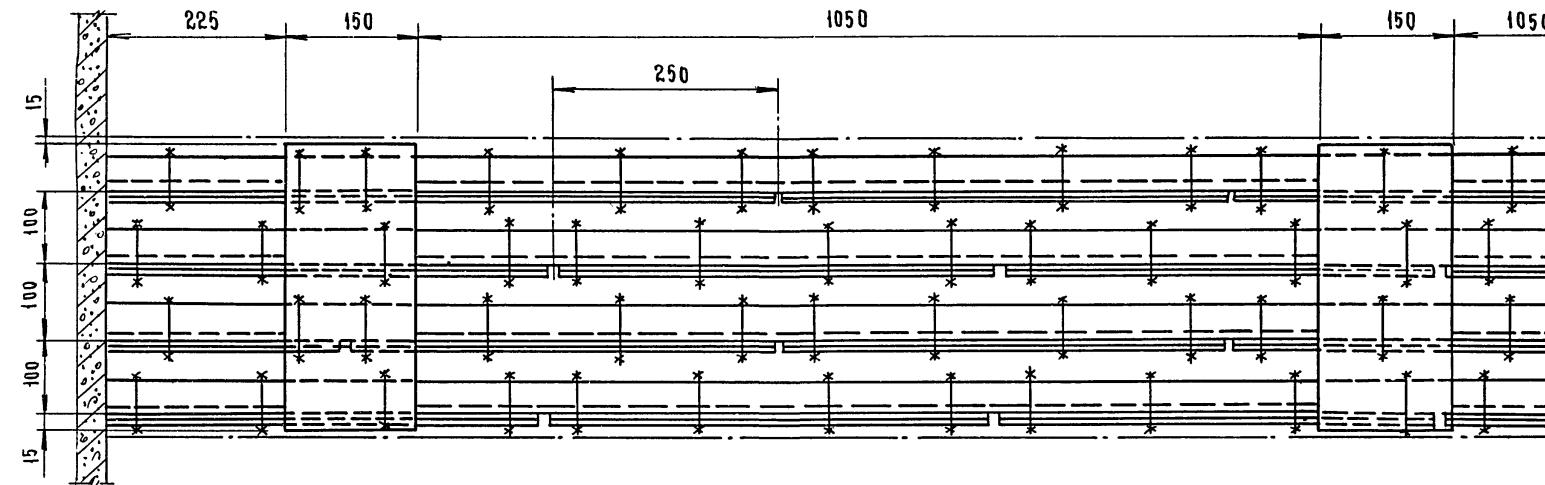
| № ПОЗ. | Наименование | Единица измер. | Кол. | Единица обш. массы, кг | Примечание |
|--|--------------|-------------------|------|------------------------------|------------|
| СПЕЦИФИКАЦИЯ | | | | | |
| нач.отд. | Кувшинский | | | | |
| гл.спец | Борисов | | | | |
| рук-гр. | Секачина | | | | |
| инж. | Маслов | | | | |
| ТП 409-010-49.85 ТТ | | | | | |
| Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3x6м | | | | | |
| стадия | лист | листов | | | |
| P | 17 | | | | |
| Регистры | | | | | |
| Гипростроймаш г. Москва | | | | | |

ПРИВЯЗАН

9016/3 20

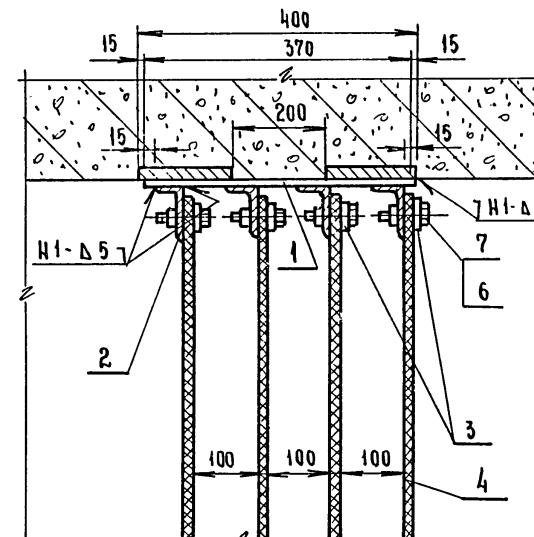
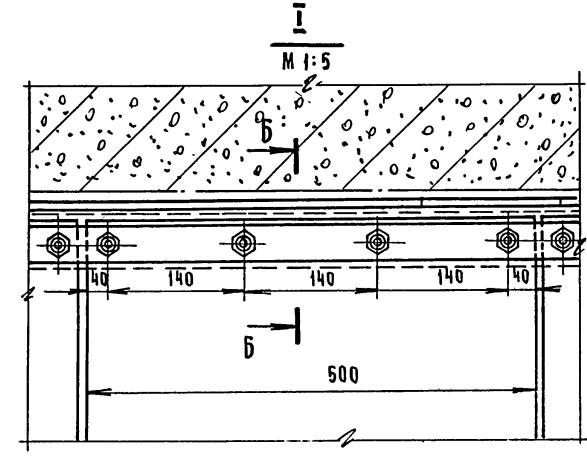


A - A

ПРИМЕЧАНИЯ

Данный лист смотреть совместно
с листами 4, 5.

9016/3 21
Привязан
ИИВ-Н



Масса~356 кг

| Н/п пос | Наименование | шт. | Единица изм. | Общ. кол. | Масса, кг | Примечание |
|------------|--|------|-----------------|--------------|-----------|------------|
| 7. | Гайка М16 Гост 5915-70* | 128 | 0.033 | 4.22 | | |
| 6 | Болт М16×40 Гост 7798-70* | 128 | 0.098 | 12.5 | | |
| 5 | Лента 2 ПТ-650-БКЛА-65-3-1-С Гост 20-76* | 5.3 | 6.3 | 33.4 | | |
| 4 | Лента 2ПТ-500-БКЛА-65-3-1-С Гост 20-76* | 40 | 4.85 | 19.4 | | |
| 3 | Полоса 6×40 Гост 103-76 | 16.8 | 1.88 | 31.6 | | |
| 2 | Уголок 6-63×40×5 Гост 8510-72* | 16.8 | 3.91 | 65.6 | | |
| 1 | Полоса 8×150 Гост 103-76 | 1.48 | 9.42 | 13.94 | | |

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ТП 409-010-49.85 ТТ

Конвейерная линия по изготовлению
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м

| | | |
|--------|------|--------|
| Стадия | Лист | Листов |
| P | 18 | |

ШТОРА
ЧЕТЫРЕХХРАДНАЯ

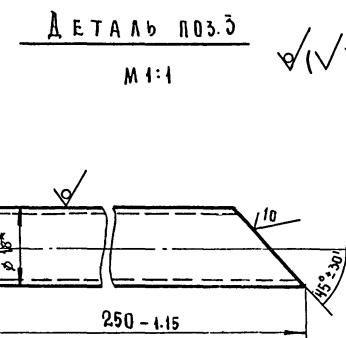
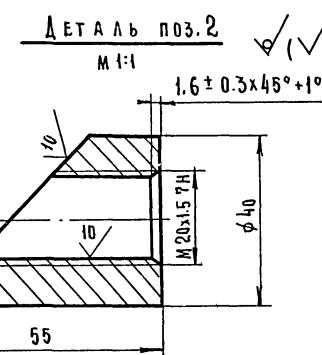
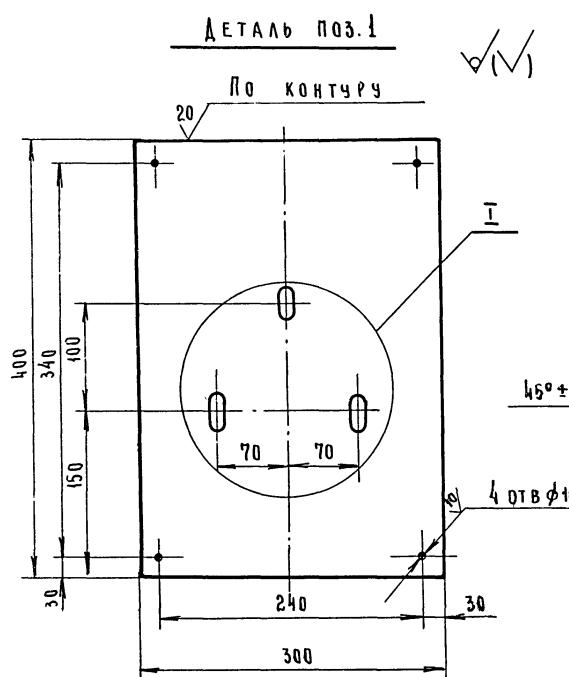
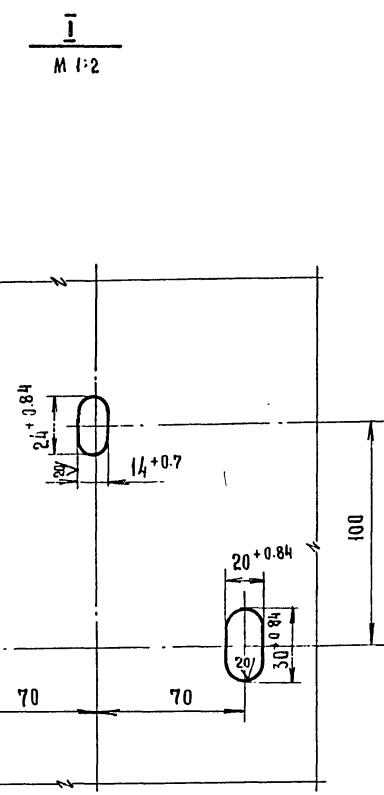
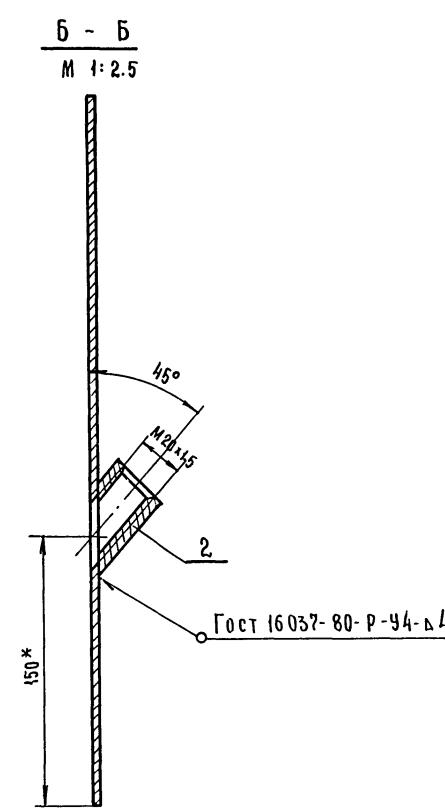
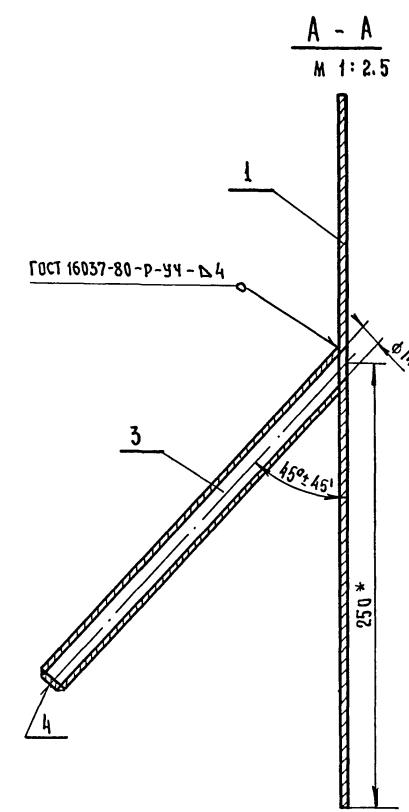
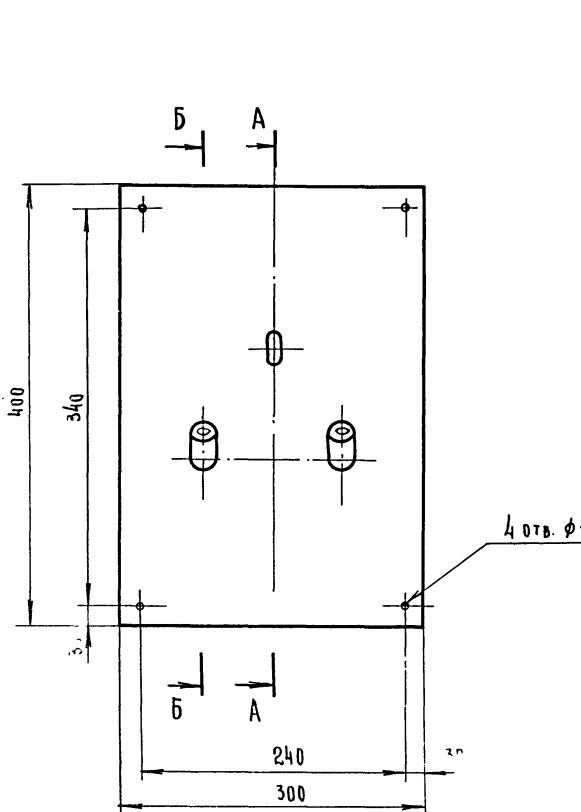
ГипроСтроМаш
г. Москва

Альбом II

ТП 409-010-49.85

Гипсокартонное решение

Номер плана Порядковая дата взамен №



| Масса ≈ 4.6 кг | | | | | | |
|----------------|--|--------------|------|--------------|----------------|------------|
| 4 | ДИФ 14 Лист Б-Ч4-4 ГОСТ 19903-74* | шт | 1 | 0.003 | 0.003 | |
| 3 | ПАРУЧ БОК С=250 ТРУБА 18x2 ГОСТ 8734-75* | шт | 1 | 0.2 | 0.2 | |
| 2 | БОБОШКА С=55 КРУГ В-40 ГОСТ 2590-71* | шт | 2 | 0.28 | 0.56 | |
| 1 | ЩИТ 400x300 ГОСТ 2590-71 Лист Б-Ч4-4 ГОСТ 19903-74* | шт | 1 | 3.75 | 3.75 | |
| № поз. | Наименование | Единица изм. | Кол. | Единица изм. | Общ. масса, кг | Примечание |

Спецификация

ТП 409-010-49.85 ТТ

Конвейерная линия по изготовлению
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м

| ПРИВЯЗАН: | | Страница листа листов |
|-----------|--------|----------------------------|
| 22 | 9016/3 | 4 19 |
| ЩИТОК КИП | | Гипростромуша г. Москва |

Альбом II

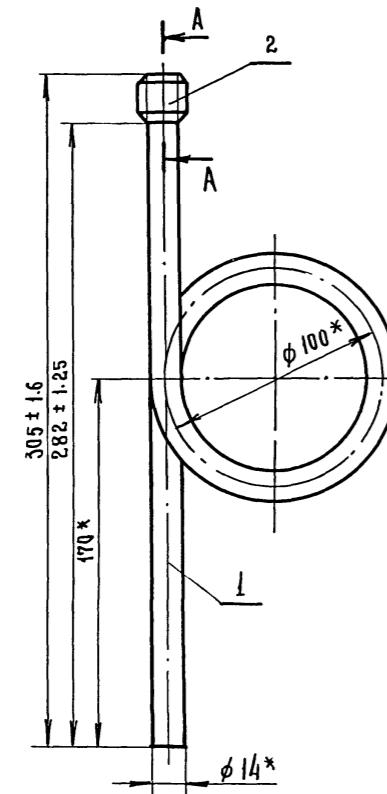
ТП 409-010-49.85

Типовое проектное решение

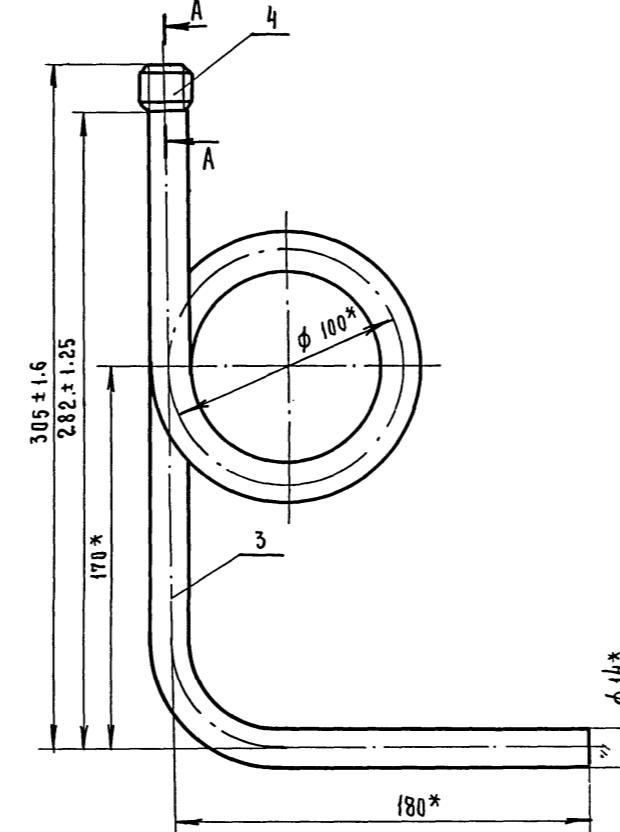
В. № ПОДЛ. ПОДЛ. И АДАПТ. ВЗАМ. ИНВ. К.

ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП I

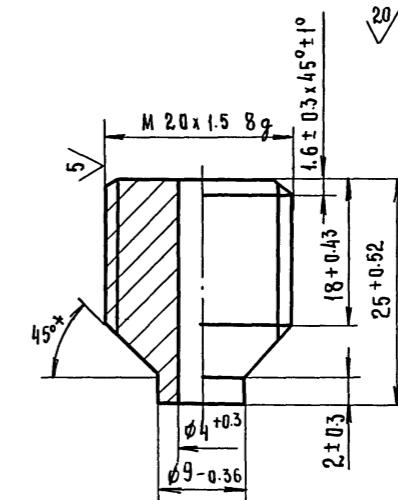
Исполнение 1



Исполнение 2



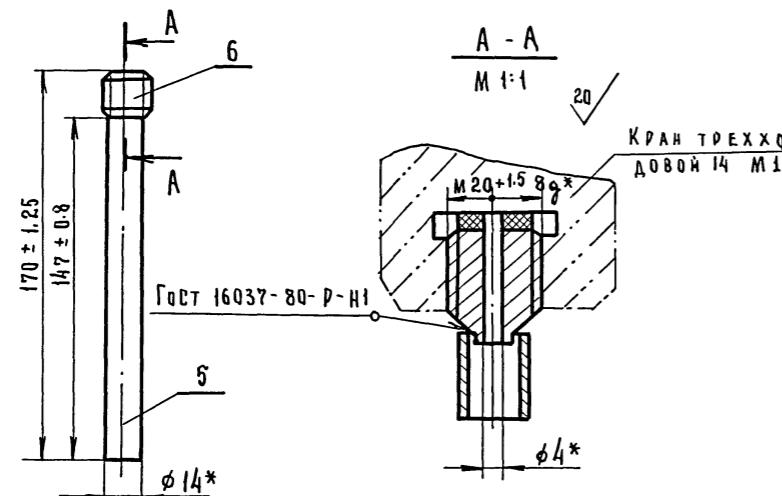
Бобышка



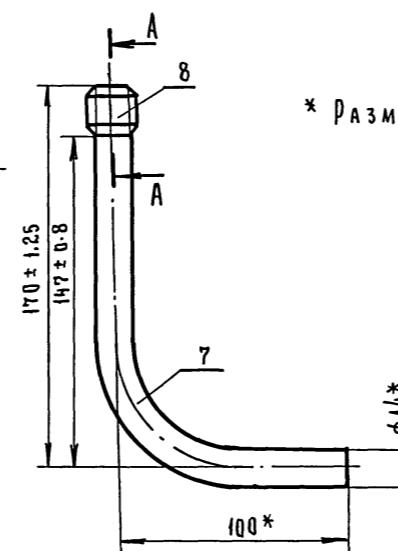
✓ (✓)

ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП II

Исполнение 1



Исполнение 2



* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

| | | | | | |
|---|--|-----|---|-------|-------|
| 8 | БОБЫШКА КРУГ В-20 ГОСТ 2590-71* | шт. | 1 | 0.05 | 0.05 |
| 7 | ТРУБКА 6 РАЗ.= 223 ТРУБА 14x2 ГОСТ 8734-75* | шт. | 1 | 0.152 | 0.132 |

ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП II ИСПОЛНЕНИЕ 2 МАССА 0.182КГ

| | | | | | |
|---|--|-----|---|-------|-------|
| 6 | БОБЫШКА КРУГ В-20 ГОСТ 2590-71* | шт. | 1 | 0.05 | 0.05 |
| 5 | ТРУБКА 6 РАЗ.= 147 ТРУБА 14x2 ГОСТ 8734-75* | шт. | 1 | 0.087 | 0.087 |

ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП II ИСПОЛНЕНИЕ 1 МАССА 0.137КГ

| | | | | | |
|---|--|-----|---|-------|-------|
| 4 | БОБЫШКА КРУГ В-20 ГОСТ 2590-71* | шт. | 1 | 0.05 | 0.05 |
| 3 | ТРУБКА 6 РАЗ.= 752 ТРУБА 14x2 ГОСТ 8734-75* | шт. | 1 | 0.445 | 0.445 |

ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП I ИСПОЛНЕНИЕ 2 МАССА 0.495КГ

| | | | | | |
|---|--|-----|---|-------|-------|
| 2 | БОБЫШКА КРУГ В-20 ГОСТ 2590-71* | шт. | 1 | 0.05 | 0.05 |
| 1 | ТРУБКА 6 РАЗ.= 596 ТРУБА 14x2 ГОСТ 8734-75* | шт. | 1 | 0.353 | 0.353 |

ТРУБКА ДЛЯ МАНОМЕТРА ТИП I ИСПОЛНЕНИЕ 1 МАССА 0.403КГ

| №Поз. | Наименование | Ед. изм. | Кол. | Един. общ. | Примечан. |
|-------------------------|--------------|----------|------|------------|-----------|
| С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я | | | | | |

| | |
|-----------|------------|
| НАЧ. ОТД. | КУВШИНСКИЙ |
| ГЛ. СПЕЦ. | БОРМОНТОВ |
| РУК. ГР. | ДЕКАВИНА |
| ИНЖ. | МАДЛОВ |

ТП 409-010-49.85 ТТ

Конвейерная линия по изготовлению
ребристых плит перекрытий размером 3х6м

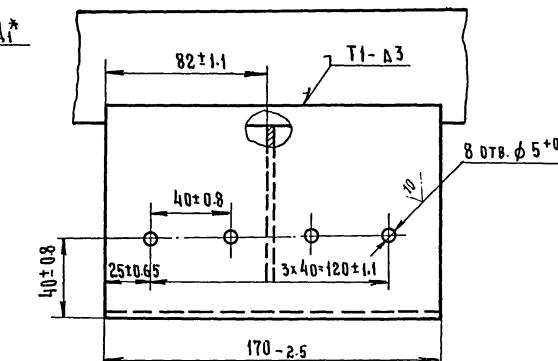
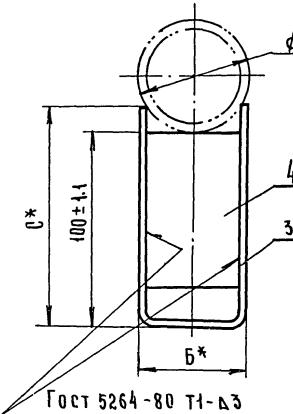
| | | |
|--------|------|--------|
| стадия | лист | листов |
| р | 20 | |

Трубки для манометра Гипростроймаш г. Москва

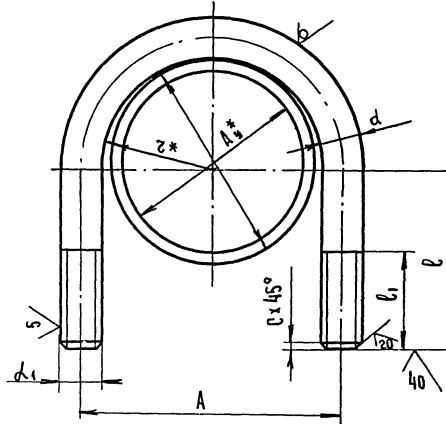
9016/3 / 23

ПРИВЯЗАН

М.М.Л.

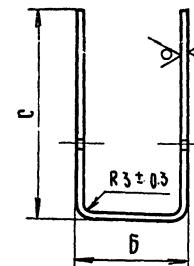


ОПОРЫ ОПП-2

Хомут для трубы А_у 15...250

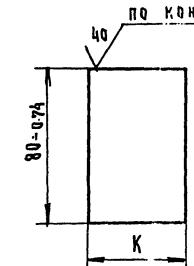
| A _у * | A _Н | A±1 | a±0.5 | РАЗМЕРЫ ММ | | МАТЕРИАЛ | ДЛИНА РАЗВЕРТКИ | МАССА В КГ |
|------------------|----------------|-----|-------|-----------------------|----------------|----------|----------------------|------------|
| | | | | $\frac{d_1}{\lambda}$ | $\ell \pm 0.5$ | | | |
| 15 | 21.3 | 34 | 14 | 38 | 38 | Круг | Б-6 ГОСТ 2590-71* | 129 0.029 |
| 20 | 26.8 | 38 | 16 | M6-8g | 24 | 1.0 | 20-2-δ ГОСТ 1050-74* | 155 0.030 |
| 25 | 33.5 | 44 | 19 | φ6 | 40 | | | 149 0.033 |
| 32 | 42.3 | 54 | 24 | | 45 | | | 174 0.039 |
| 40 | 48 | 62 | 27 | M8-8g | 54 | | Б-8 ГОСТ 2590-71* | 205 0.086 |
| 50 | 60 | 70 | 31 | φ8 | 60 | 3.0 | 20-2-δ ГОСТ 1050-74* | 229 0.092 |
| 65 | 76 | 90 | 40 | | 70 | | Б-10 ГОСТ 2590-71* | 281 0.17 |
| 80 | 89 | 103 | 46.5 | M10-8g | 80 | 1.6 | 20-2-δ ГОСТ 1050-74* | 323 0.19 |
| 100 | 108 | 122 | 56 | φ10 | 92 | | | 375 0.23 |
| 125 | 133 | 153 | 70.5 | M12-8g | 108 | | Б-12 ГОСТ 2590-71* | 457 0.41 |
| 150 | 159 | 179 | 83.5 | φ12 | 124 | 4.0 | 20-2-δ ГОСТ 1050-74* | 530 0.48 |
| 200 | 219 | 242 | 113 | M16-8g | 164 | | Б-16 ГОСТ 2590-71* | 656 1.03 |
| 250 | 273 | 298 | 141 | φ16 | 192 | 2.0 | 20-2-δ ГОСТ 1050-74* | 851 1.27 |

ДЕТАЛЬ ПОЗ.1



✓(✓)

ДЕТАЛЬ ПОЗ.2



✓(✓)

ТАБЛИЦА ТИПОРАЗМЕРОВ ДЛЯ ОПОР ОПП-2

| НАИМЕНОВАНИЕ ОПОРЫ | Б | С | К | A ₁ | ℓ | МАССА АЕТ. ПОЗ.3 | МАССА АЕТ. ПОЗ.4 | МАССА ОПОРЫ КГ |
|-----------------------|---------|---------|---------------------|----------------|-----|------------------|------------------|----------------|
| ОПП-2 100x57..60 | 55±0.95 | 115±1.1 | 48 _{-0.62} | 57..60 | 261 | 1.04 | 0.09 | 1.13 |
| ОПП-2 100x25.5..89 | 55±0.95 | 110±1.1 | 48 _{-0.62} | 75.5..89 | 251 | 1.00 | 0.09 | 1.09 |
| ОПП-2 100x108 | 100±1.1 | 130±1.2 | 92 _{-0.82} | 108 | 350 | 1.4 | 0.17 | 1.57 |
| ОПП-2 100x133 | 100±1.1 | 120±1.1 | 92 _{-0.82} | 133 | 330 | 1.32 | 0.17 | 1.49 |
| ОПП-2 100x159 | 100±1.1 | 115±1.1 | 92 _{-0.82} | 159 | 317 | 1.69 | 0.23 | 1.92 |
| ОПП-2 100x219 | 190±1.5 | 150±1.3 | 180 ₋₁ | 219 | 477 | 2.55 | 0.45 | 3.0 |

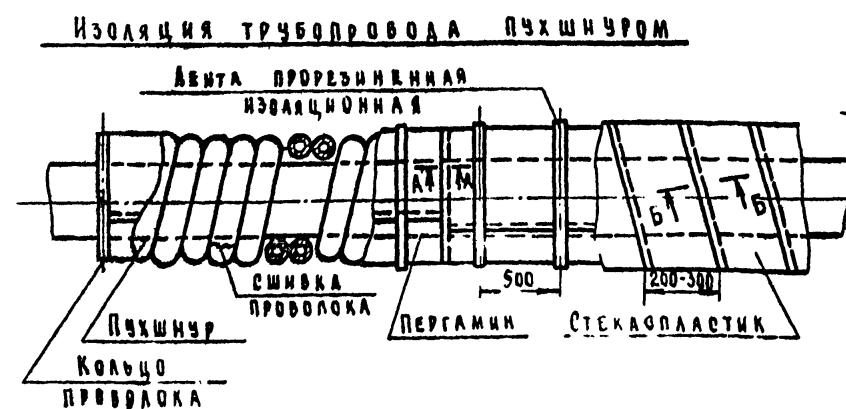
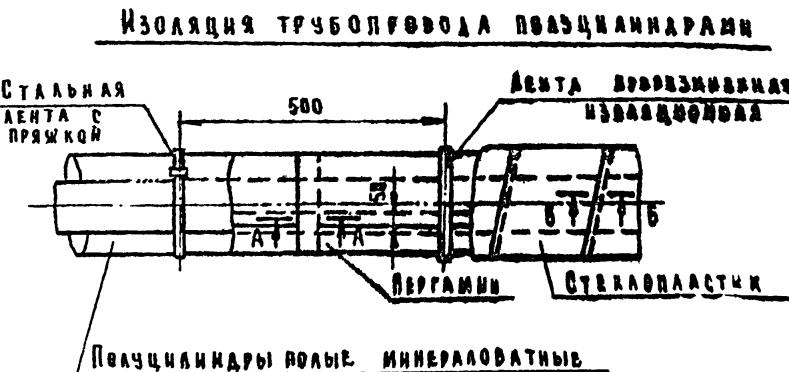
ПРИМЕЧАНИЯ

1. РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
2. ДЕТАЛИ ПОЗ.1 И ПОЗ.2 В ОПОРАХ ОПП-2
100x219 ИЗ ЛИСТА Б-ПН-4.0; В ОСТАЛЬНЫХ -
ИЗ ЛИСТА Б-ПН-3.0.

| | | | | |
|---|-----------------------------------|-----|---|-----------------------------|
| 2 | ДЕБРО Лист Б-ПН-3.0 (Б-ПН-4.0) | шт. | 1 | СМ. ТАБЛИЦУ И ПРИМЕЧАНИЯ |
| 1 | СКОБА Лист Б-ПН-3.0 (Б-ПН-4.0) | шт. | 1 | СМ. ТАБЛИЦУ И ПРИМЕЧАНИЯ |

ОПОРА ОПП-2

| Н/п п/з | Наименование | Единица изм. | Кол- во | Единица общ. массы, кг | Примечание | СПЕЦИФИКАЦИЯ | | |
|------------|--------------|-----------------|------------|------------------------------|------------|--------------|---------|------|
| | | | | | | Привязан | Станция | Лист |
| | Н/п 1 | | | | | | | |
| | Н/п 2 | | | | | | | |
| | Н/п 3 | | | | | | | |
| | Н/п 4 | | | | | | | |
| | Н/п 5 | | | | | | | |
| | Н/п 6 | | | | | | | |
| | Н/п 7 | | | | | | | |
| | Н/п 8 | | | | | | | |
| | Н/п 9 | | | | | | | |
| | Н/п 10 | | | | | | | |
| | Н/п 11 | | | | | | | |
| | Н/п 12 | | | | | | | |
| | Н/п 13 | | | | | | | |
| | Н/п 14 | | | | | | | |
| | Н/п 15 | | | | | | | |
| | Н/п 16 | | | | | | | |
| | Н/п 17 | | | | | | | |
| | Н/п 18 | | | | | | | |
| | Н/п 19 | | | | | | | |
| | Н/п 20 | | | | | | | |
| | Н/п 21 | | | | | | | |
| | Н/п 22 | | | | | | | |
| | Н/п 23 | | | | | | | |
| | Н/п 24 | | | | | | | |
| | Н/п 25 | | | | | | | |
| | Н/п 26 | | | | | | | |
| | Н/п 27 | | | | | | | |
| | Н/п 28 | | | | | | | |
| | Н/п 29 | | | | | | | |
| | Н/п 30 | | | | | | | |
| | Н/п 31 | | | | | | | |
| | Н/п 32 | | | | | | | |
| | Н/п 33 | | | | | | | |
| | Н/п 34 | | | | | | | |
| | Н/п 35 | | | | | | | |
| | Н/п 36 | | | | | | | |
| | Н/п 37 | | | | | | | |
| | Н/п 38 | | | | | | | |
| | Н/п 39 | | | | | | | |
| | Н/п 40 | | | | | | | |
| | Н/п 41 | | | | | | | |
| | Н/п 42 | | | | | | | |
| | Н/п 43 | | | | | | | |
| | Н/п 44 | | | | | | | |
| | Н/п 45 | | | | | | | |
| | Н/п 46 | | | | | | | |
| | Н/п 47 | | | | | | | |
| | Н/п 48 | | | | | | | |
| | Н/п 49 | | | | | | | |
| | Н/п 50 | | | | | | | |
| | Н/п 51 | | | | | | | |
| | Н/п 52 | | | | | | | |
| | Н/п 53 | | | | | | | |
| | Н/п 54 | | | | | | | |
| | Н/п 55 | | | | | | | |
| | Н/п 56 | | | | | | | |
| | Н/п 57 | | | | | | | |
| | Н/п 58 | | | | | | | |
| | Н/п 59 | | | | | | | |
| | Н/п 60 | | | | | | | |
| | Н/п 61 | | | | | | | |
| | Н/п 62 | | | | | | | |
| | Н/п 63 | | | | | | | |
| | Н/п 64 | | | | | | | |
| | Н/п 65 | | | | | | | |
| | Н/п 66 | | | | | | | |
| | Н/п 67 | | | | | | | |
| | Н/п 68 | | | | | | | |
| | Н/п 69 | | | | | | | |
| | Н/п 70 | | | | | | | |
| | Н/п 71 | | | | | | | |
| | Н/п 72 | | | | | | | |
| | Н/п 73 | | | | | | | |
| | Н/п 74 | | | | | | | |
| | Н/п 75 | | | | | | | |
| | Н/п 76 | | | | | | | |
| | Н/п 77 | | | | | | | |
| | Н/п 78 | | | | | | | |
| | Н/п 79 | | | | | | | |
| | Н/п 80 | | | | | | | |
| | Н/п 81 | | | | | | | |
| | Н/п 82 | | | | | | | |
| | Н/п 83 | | | | | | | |
| | Н/п 84 | | | | | | | |
| | Н/п 85 | | | | | | | |
| | Н/п 86 | | | | | | | |
| | Н/п 87 | | | | | | | |
| | Н/п 88 | | | | | | | |
| | Н/п 89 | | | | | | | |
| | Н/п 90 | | | | | | | |
| | Н/п 91 | | | | | | | |
| | Н/п 92 | | | | | | | |
| | Н/п 93 | | | | | | | |
| | Н/п 94 | | | | | | | |
| | Н/п 95 | | | | | | | |
| | Н/п 96 | | | | | | | |
| | Н/п 97 | | | | | | | |
| | Н/п 98 | | | | | | | |
| | Н/п 99 | | | | | | | |
| | Н/п 100 | | | | | | | |
| | Н/п 101 | | | | | | | |
| | Н/п 102 | | | | | | | |
| | Н/п 103 | | | | | | | |
| | Н/п 104 | | | | | | | |
| | Н/п 105 | | | | | | | |
| | Н/п 106 | | | | | | | |
| | Н/п 107 | | | | | | | |
| | Н/п 108 | | | | | | | |
| | Н/п 109 | | | | | | | |
| | Н/п 110 | | | | | | | |
| | Н/п 111 | | | | | | | |
| | Н/п 112 | | | | | | | |
| | Н/п 113 | | | | | | | |
| | Н/п 114 | | | | | | | |
| | Н/п 115 | | | | | | | |
| | Н/п 116 | | | | | | | |
| | Н/п 117 | | | | | | | |
| | Н/п 118 | | | | | | | |
| | Н/п 119 | | | | | | | |
| | Н/п 120 | | | | | | | |
| | Н/п 121 | | | | | | | |
| | Н/п 122 | | | | | | | |
| | Н/п 123 | | | | | | | |
| | Н/п 124 | | | | | | | |
| | Н/п 125 | | | | | | | |
| | Н/п 126 | | | | | | | |
| | Н/п 127 | | | | | | | |
| | Н/п 128 | | | | | | | |
| | Н/п 129 | | | | | | | |
| | Н/п 130 | | | | | | | |



Изоляция фасонных частей трубопроводов

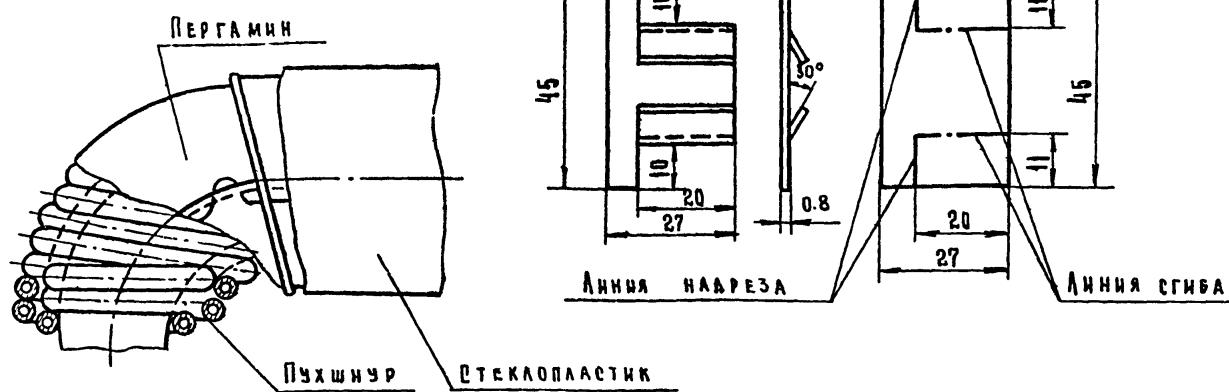
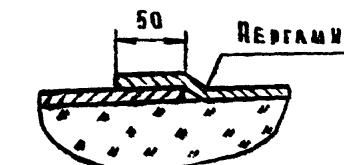


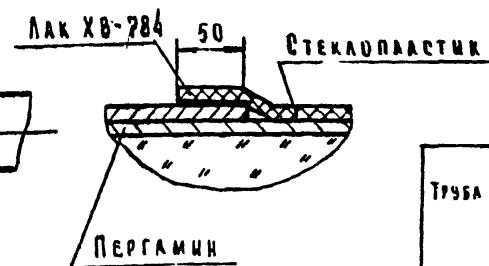
ТАБЛИЦА № 2

| ПОВЕРХНОСТЬ ИЗОЛИРУЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ | ОБЪЕМ ИЗОЛЯЦИИ | | ПОВЕРХНОСТЬ ПО ИЗОЛЯЦИОННОМУ ПОКРОВОМ | ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИИ | | ШТЫРЬ ПРОВОЛОКА | СМЫВКА СТРУНА ПРОВОЛОКА |
|---------------------------------------|-----------------------|---------------------------|---------------------------------------|--|----------|-----------------|-------------------------|
| | ИЗОЛЯЦИОННОГО ПОКРОВА | ПО ИЗОЛЯЦИОННОМУ ПОКРОВОМ | | ИЗОЛЯЦИИ | ИЗОЛЯЦИИ | | |
| ИЗ | М3 | М3 | М2 | М2 | КГ | КГ | |
| (ОДНА РЕЦИРКУЛЯЦИОННАЯ УСТАНОВКА) | 0.7 | 0.3 | 16.5 | 17 | 3 | 0.8 | |
| ИЗОЛЯЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ | 0.1 | 0.9 | 49.5 | 51 | 9 | 2.4 | |
| ВСЕГО НА ЗРЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ | | | | | | | |

А-А



Б-Б



Изоляция коробов

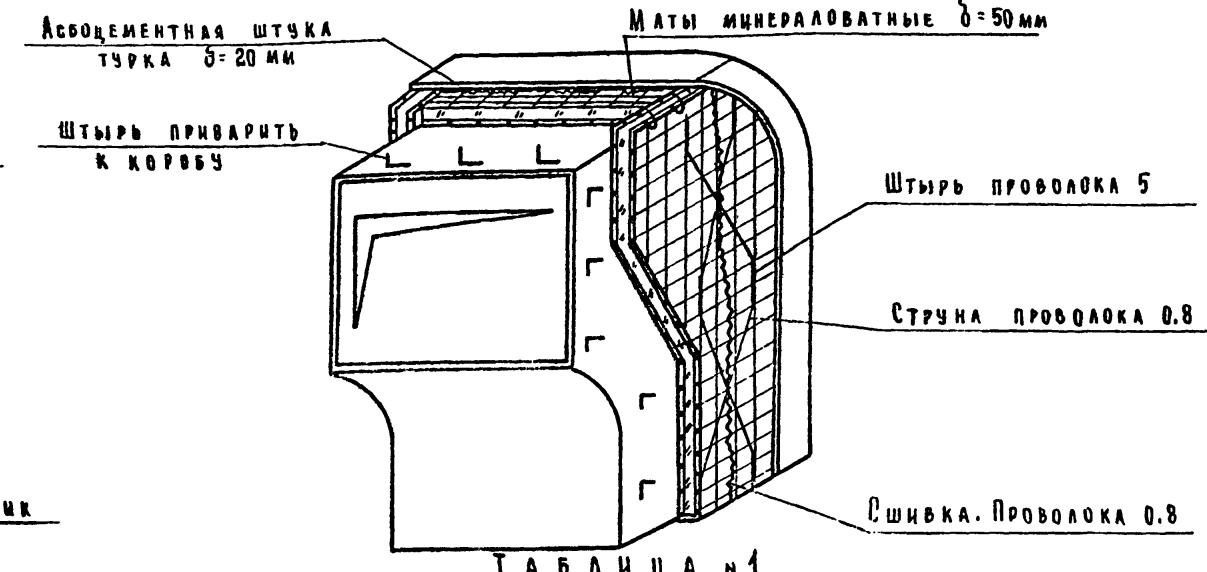


ТАБЛИЦА № 1

| ДЧ | ДИАМЕТР ТРУБЫ ДНПР | ДИАМЕТР ТРУБОПРОВОДА | ТОАЩНННА ИЗОЛЯЦИИ | ИЗОЛЯЦИОННЫЙ СЛОЙ | | | | ПОКРОВНЫЙ СЛОЙ | | | | | | | | | |
|---|--------------------|----------------------|-------------------|-------------------|----------------------|----------------|----------------------|--------------------------------|---|-----------------------------|-----------------------------|--|--------------------------|--------------------------|--------|-------|-------|
| | | | | ВИД ИЗОЛЯЦИИ | ПОВЕРХНОСТЬ ИЗОЛЯЦИИ | ОБЪЕМ ИЗОЛЯЦИИ | ПОВЕРХНОСТЬ ИЗОЛЯЦИИ | ЛЕНТА М-Н 0.7-20 ГОСТ 3560-73* | ЛИСТ 0.8 ГОСТ 19904-74* ПРЯЖКА 3282-74* | ПРОВОДКА 0.8-1 ГОСТ 2697-75 | ПЕРГАМИН П-300 ГОСТ 2162-78 | СТЕКАПЛАСТИК РУДОКИИ РСТ-Х-Л-Н ТЧ6-11-145-80 | ЛЕНТА ПО-10 ГОСТ 2162-78 | ЛАК ХВ-784 ГОСТ 7313-75* | | | |
| ММ | М | ММ | | | | М ² | М ³ | М ² | КГ | ШТ | КГ | М ² | М | КГ | | | |
| 15 | 21.3 | 4 | 20 | ПУХШНУР | 0.3 | 0.012 | 0.78 | -- | -- | - | 0.001 | 0.86 | 0.86 | 3.9 | 0.024 | | |
| 20 | 26.8 | 110 | 30 | ПУХШНУР | 9.3 | 0.55 | 27.17 | -- | -- | - | 0.044 | 29.89 | 29.89 | 135.85 | 0.816 | | |
| 25 | 33.5 | 45 | 30 | ПОЛУЦИЛАНДРЫ | 4.5 | 0.27 | 13.5 | -- | -- | - | 0.022 | 14.85 | 14.85 | 67.5 | 0.405 | | |
| 65 | 76 | 40 | 5 | 40 | 9.6 | 1.2 | 0.08 | 20.4 | 2.55 | 4.56 | 58 | 0.48 | 0.0064 | 25.25 | 114.75 | 0.689 | |
| 20 | 89 | 80 | 10 | 40 | 22.4 | 2.8 | 0.16 | 43.2 | 5.4 | 9.73 | 123 | 1.03 | 0.013 | 53.46 | 2.43 | 1.458 | |
| ИТОГО ПО КАМЕРЕ: | | | | | 52.9 | 1.34 | 1.07 | 63.6 | 49.4 | 14.3 | 181 | 1.51 | 0.087 | 124.31 | 566 | 3.392 | |
| ВСЕГО ПО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПАРОСНАБЖЕНИЮ | | | | | 158.7 | 4.02 | 3.21 | 190.8 | 148.2 | 42.9 | 543 | 4.53 | 0.261 | 373 | 373 | 1695 | 10.18 |

Примечания

1. Пухшнур укладывается в один или несколько слоев до заданной толщины изоляции и закрепляется проволочными колышками в начале и конце трубопровода, а также у фланцевых соединений. Концы отдельных изделий в оплетках сшиваются проволокой.

2. Полукилиндры и цилиндры минераловатные укладываются на трубопроводы в один слой и закрепляются бандажами из стальной ленты с пряжками.

3. Покрытие стеклопластиком должно обязатель-

но выполняться по выравнивающему слою из пергамина. Выравнивающий слой укладывают насухо с нахлесткой в 50 мм по продольным и поперечным швам и закрепляют через 500 мм изоляционной лентой. Швы стеклопластика проклеиваются лаком ХВ-784.

4. В таблице цифры под чертой даны для изоляции пухшнуром из минеральной ваты в оплете Х/Б пряжей (ТУ 36-1695-79), над чертой - для изоляции полукилиндрами из минеральной ваты на синтетическом связующем Гост 23208-78.*

25 9016/3

| Нач-отд. Кувшинский | Гл-спец. Борисов | Рук-гр. Секавина | Инж. Маслов |
|---|------------------|------------------|-------------|
| Конвейерная линия по изготовлению ребристых панелей перекрытий размером 3x6 м | | | |
| Станция | Лист | Листов | P 22 |

ТП 409-010-49.85

ТТ

Задание на выполнение работ по изоляции трубопроводов и коробов рециркуляционных гипростроммаш г. Москва