

ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

409-010-49.85

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ РАЗМЕРОМ 3×6

АЛЬБОМ I

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

часть 2

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

<sup>62/13</sup>  
Заказ № 5242 Инв. № 9016/2 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 I

часть 2

### 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 ВМБУЗИНОВ  
ГЛ.ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА М.А. ГОТЛИБ

ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР  
ПРОТОКОЛ №5 ОТ 18.08.81г.  
РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ВВЕДЕНА В  
ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОММАШЕМ  
ПРИКАЗ № 79 ОТ 03.07.84

Кф ЦУПН инв. № 9016/2

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА I ЧАСТИ 2

Марка	Наименование	Страница	Марка	Наименование	Страница	Марка	Наименование	Страница
	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА I ЧАСТИ 2	2	ТХ-11	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	14	ТХ-24	ГИДРОРАЗВОДКА	27
ПЧ-1	ПЕРЕЧЕНЬ ЧЕРТЕЖЕЙ	3	ТХ-12	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	15	ТХ-25	ГИДРОРАЗВОДКА	28
ТХ-1	ПЛАН НА ОТМЕТКЕ 0.000 (в осях 1+15)	4	ТХ-13	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	16	ТХ-26	ГИДРОРАЗВОДКА	29
ТХ-2	ПЛАН НА ОТМЕТКЕ 0.000 (в осях 15÷25)	5	ТХ-14	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	17	ТХ-27	ГИДРОРАЗВОДКА	30
ТХ-3	РАЗРЕЗЫ 1-1 и 2-2	6	ТХ-15	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	18	ТХ-28	ГИДРОРАЗВОДКА	31
ТХ-4	ЗАДАНИЕ НА РАЗРАБОТКУ СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ ЭСТАКАДЫ ДЛЯ ПОРТАЛА.	7	ТХ-16	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	19	ТХ-29	ГИДРОРАЗВОДКА	32
ТХ-5	ЗАДАНИЕ НА РАЗРАБОТКУ СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ ЭСТАКАДЫ ДЛЯ ПОРТАЛА	8	ТХ-17	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	20	ТХ-30	ГИДРОРАЗВОДКА. Инструкция по эксплуатации	33
ТХ-6	СХЕМА ФОРМЫ	9	ТХ-18	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21	ТХ-31	ГИДРОРАЗВОДКА. Инструкция по эксплуатации.	34
ТХ-7	СХЕМА ФОРМЫ	10	ТХ-19	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	22	ТХ-32	ГИДРОРАЗВОДКА. Детали.	35
ТХ-8	СХЕМА ФОРМЫ	11	ТХ-20	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	23	ТХ-33	ГИДРОРАЗВОДКА. Детали.	36
ТХ-9	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	12	ТХ-21	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	24	ТХ-34	ГИДРОРАЗВОДКА. Детали.	37
ТХ-10	МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	13	ТХ-22	ГИДРОРАЗВОДКА. СПЕЦИФИКАЦИЯ.				
				ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ	25			
			ТХ-23	ГИДРОРАЗВОДКА	26			

ИНВ. N

ПРИВЯЗАН

9016/2<sup>2</sup>

В Е Д О М О С Т Ь   О С Н О В Н Ы Х   К О М П Л Е К Т О В

О б о з н а ч е н и е	Н а и м е н о в а н и е
ТХ	Технология производства
ТТ	Технологическое пароснабжение
ЭМ	Снабжение электрооборудование
АТ	Автоматизация тепловых процессов
КЖ	Конструкции железобетонные.

В Е Д О М О С Т Ь   Ч Е Р Т Е Ж Е Й   О С Н О В Н О Г О  
К О М П Л Е К Т А   М А Р К И   Т Х

Ф о р - м а т	Л и с т	Н а и м е н о в а н и е	П р и м е - ч а н и е
1	2	3	4
22	ТХ-1	П л а н   н а   о т м е т к е   0.000   ( в   о с я х   1 ÷ 15 )	
22	ТХ-2	П л а н   н а   о т м е т к е   0.000   ( в   о с я х   15 ÷ 25 )	
22	ТХ-3	Р а з р е з ы   1-1   и   2-2.	
22	ТХ-4	З а д а н и е   н а   р а з р а б о т к у   с т р о и т е л ь н о й ч а с т и   э с т а к а д ы   д л я   п о р т а л а .	
22	ТХ-5	З а д а н и е   н а   р а з р а б о т к у   с т р о и т е л ь - н о й   ч а с т и   э с т а к а д ы   д л я   п о р т а л а .	
22	ТХ-6	С х е м а   ф о р м ы .	
22	ТХ-7	С х е м а   ф о р м ы .	
22	ТХ-8	С х е м а   ф о р м ы .	
22	ТХ-9	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .   С п е ц и ф и к а ц и я .	
22	ТХ-10	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	

1	2	3	4
22	ТХ-11	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-12	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-13	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-14	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-15	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-16	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-17	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-18	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-19	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-20	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-21	М о н т а ж н ы й   ч е р т е ж .	
22	ТХ-22	Г и д р о р а з в о д к а .   С п е ц и ф и к а ц и я .	
		В е д о м о с т ь   п о к у п н ы х   д е т а л е й .	

1	2	3	4
22	ТХ-23	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-24	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-25	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-26	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-27	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-28	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-29	Г и д р о р а з в о д к а	
22	ТХ-30	Г и д р о р а з в о д к а .   И н с т р у к ц и я   п о э к с п л у а т а ц и и .	
22	ТХ-31	Г и д р о р а з в о д к а .   И н с т р у к ц и я   п о э к с п л у а т а ц и и .	
22	ТХ-32	Г и д р о р а з в о д к а .   Д е т а л и .	
22	ТХ-33	Г и д р о р а з в о д к а .   Д е т а л и .	
22	ТХ-34	Г и д р о р а з в о д к а .   Д е т а л и .	

И в о д . И   п о д п .   Л о д и   д а т а   В з а м . И н в . И

Т И П О В О Й   П Р О Е К Т   Р А З Р А Б О Т А Н   В   С О О Т В Е Т С Т В И И   С   Д Е Й С Т В У Ю -  
Щ И М И   Н О Р М А М И   И   П Р А В И Л А М И   И   П Р Е Д У С М А Т Р И В А Е Т   М Е Р О П Р И Я Т И Я  
О Б Е С П Е Ч И В А Ю Щ И Е   В З Р Ы В Н У Ю ,   В З Р Ы В О П О Ж А Р Н У Ю   И   П О Ж А Р Н У Ю   Б Е -  
З О П А С Н О С Т ь   П Р И   Э К С П Л У А Т А Ц И И   З Д А Н И Я   И   С О О Р У Ж Е Н И Й

Г л а в н ы й   И н ж е н е р   П р о е к т а   *Готлиб*   /   Г о т л и б   М . А . /

9016<sup>3</sup>/<sub>2</sub>

Г л а в н ы й   И н ж .   Б у з и н о в   *Б*  
Г л а в н ы й   П р .   Г о т л и б   *Г*  
И н ж . - о т д .   В о л к о н с к и й   *В*  
Р а . - с п е ц .   Ш а ш и н   *Ш*  
Р у к . - Г Р .   Н е ф е д о в а   *Н*

Т П   409-010-49.85   П Ч

К о н в е н е р н а я   л и н и я   п о   и з г о т о в л е н и ю  
д е б р и с т ы х   л и с т о в   п е р е к р ы т и й   р а з м е р о м   3 × 6 м

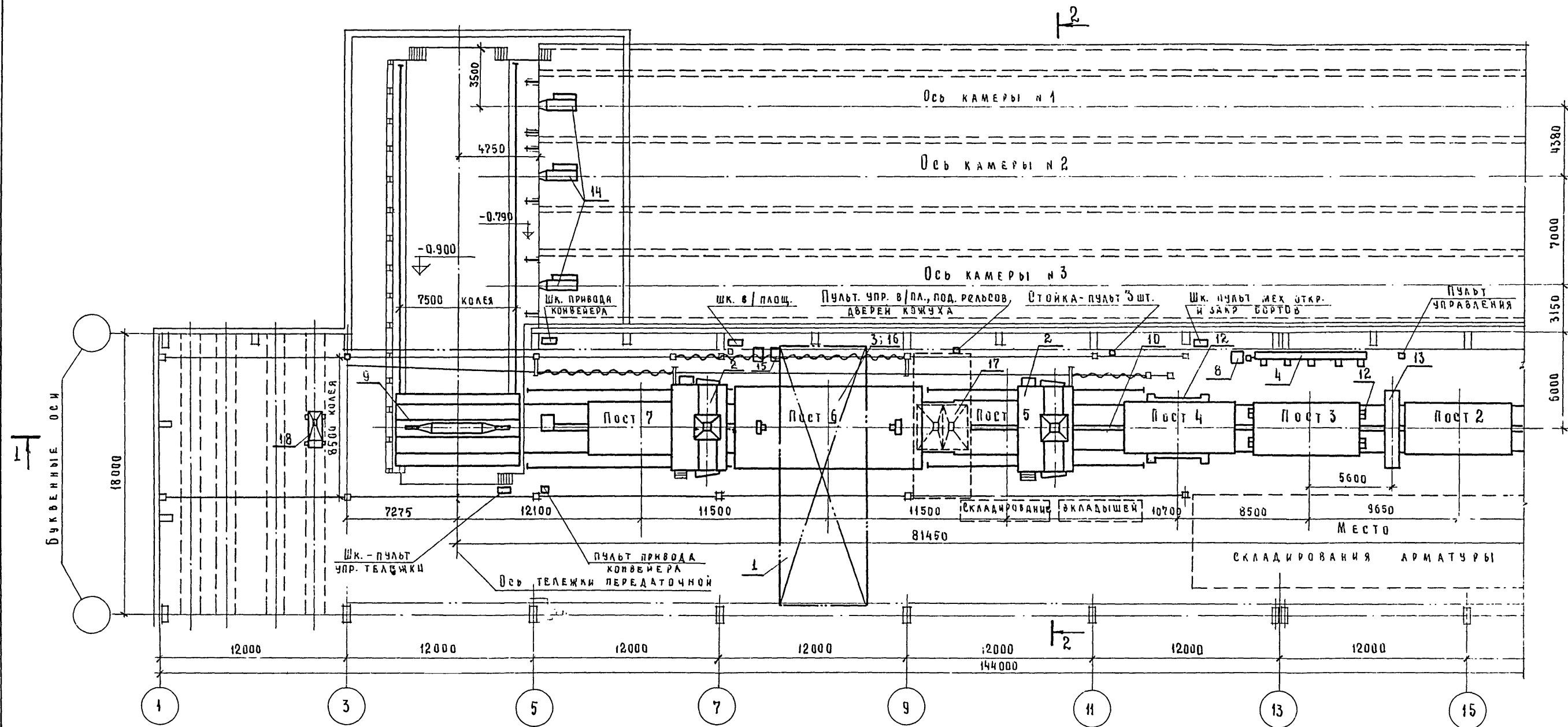
П р и в я з а н

П е р е ч е н ь   ч е р т е ж е й

Г и п р о с т р о и м а ш  
М о с к в а

Л и с т   Л и с т   Л и с т о в  
Р   1   1

П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0 ( в о с я х 1 ÷ 1 5 )



ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С  
ЛИСТАМИ ТХ-2,3

Привязан				Гипростроймаш г. Москва			
План на отметке 0.000 (в осях 1÷15)				Лит. Лист Листов Р 1			
Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6м				Лит. Лист Листов Р 1			
ТП 409-010-49.85 ТХ				Лит. Лист Листов Р 1			
Гл. инж. БУЗИНОВ				Лит. Лист Листов Р 1			
Гл. инж. пр. РОТАНБ				Лит. Лист Листов Р 1			
Нач. отд. ВОЛКОНСКИЙ				Лит. Лист Листов Р 1			
Гл. спец. ШАШИН				Лит. Лист Листов Р 1			
Рук. гр. НЕФЕДОВА				Лит. Лист Листов Р 1			
Ст. инж. ТЕПЛОВ				Лит. Лист Листов Р 1			

ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С  
ЛИСТАМИ ТХ-1;3

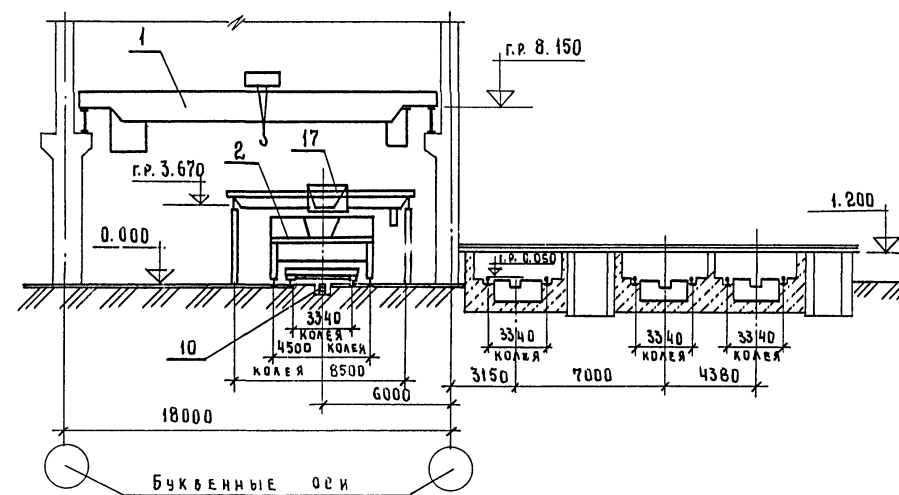
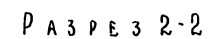
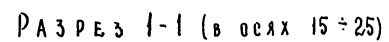
18	БУНКЕР РАЗДАТОЧНЫЙ	1	СМЖ - 25	
17	ПОРТАЛ САМОХОДНЫЙ	1	2980/31	
16	КОЖУХ	1	СМЖ - 653	
15	УСТАНОВКА НАСОСНАЯ	1	СМЖ-3333.02А	
14	ОБОРУДОВАНИЕ ЦЕЛЕВЫХ КАМЕР	6	СМЖ - 445	
13	УСТАНОВКА ДЛЯ СМАЗКИ	1	СМЖ - 518	
12	МАШИНА ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ И ЗАКРЫВАНИЯ БОРТОВ	2	СМЖ - 513	
11	РЕЛЬСЫ ПОДЪЕМНЫЕ г/п 24т.	1	СМЖ - 510	
10	ПРИВОД КОНВЕЙЕРА	1	СМЖ-30056-03	
9	ТЕЛЕЖКА ПЕРЕДАТОЧНАЯ	2	СМЖ-444 00.00.000-02	
8	УСТАНОВКА НАСОСНАЯ	2	СМЖ - 3003Б	
7	ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ	1	ТД 500-42	НА ЧЕРТЕЖЕ НЕ ПОКАЗАН
6	ТЕЛЕЖКА - ПРИЦЕП	1	СМЖ - 154А	
5	САМОХОДНАЯ ТЕЛЕЖКА г/п. 20т	1	СМЖ - 151	
4	УСТАНОВКА ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО СТЕРЖНЕЙ	1	СМЖ - 429	
3	ВИБРОПЛОЩАДКА г/п 15 т	1	СМЖ - 2005	
2	БЕТОНОУКЛАДЧИК	2	СМЖ - 3507	
1	КРАН МОСТОВЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ 10 Т	1	К 10 Т - 25 - - 16.5	
ИН ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-00	ШИФР ИЛИ ИНДЕКС	ПРИМЕЧА- НИЕ

## Э К С П Л И К А Ц И Я

9016/25

Гл. инж. ИИ	Бущинов			ТП 409-ОС-49.85	ТХ	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРISTЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3х6 м		Лит.	Лист	Листов	План на отметке 0.000 (в осях 15 ÷ 25)	Гипростроммаш г Москва
Гл. инж. пр	Ротунб											
Нач. отд.	Волконский											
Гл. спец.	Вашин											
Рук.-р.	Исфодова											
Ст. инж.	Теплава											

## ОСН БЕТОННЫХ ЭСТАКАД

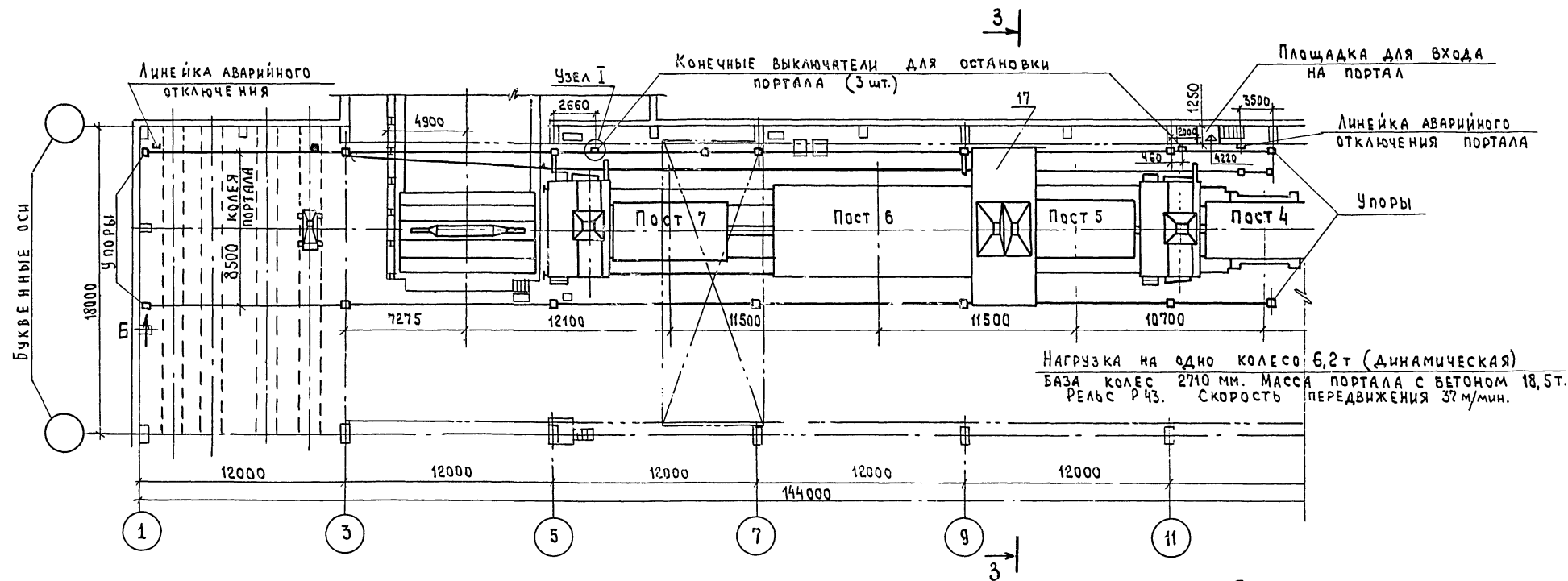


9016/2

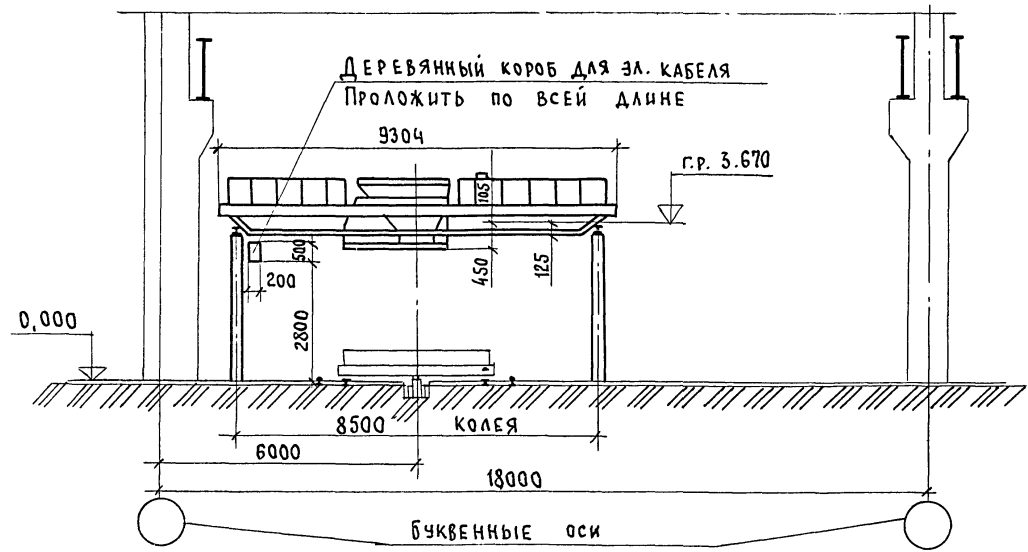
Гл.инж.ин	БУЗИНОВ			ТП 409-010-49.85	ТХ				
Гл.инж.пр	РОТАМБ	И							
НАЧ.ОТД.	ВОЛКОВЕКИН	25.07	25.07						
Гл.спец.	ШАШИН	И							
РУК.ПР.	НАЗДОВА	И							
СТ.инж.	ТЕПЛОВ	И							
				КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИИ РАЗМЕРОМ 3х6 м					
							ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТО
							Р	З	
				РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2			ГИПРОСТРОММАШ г. МОСКВА		



П Л А Н



РАЗРЕЗ 3-3



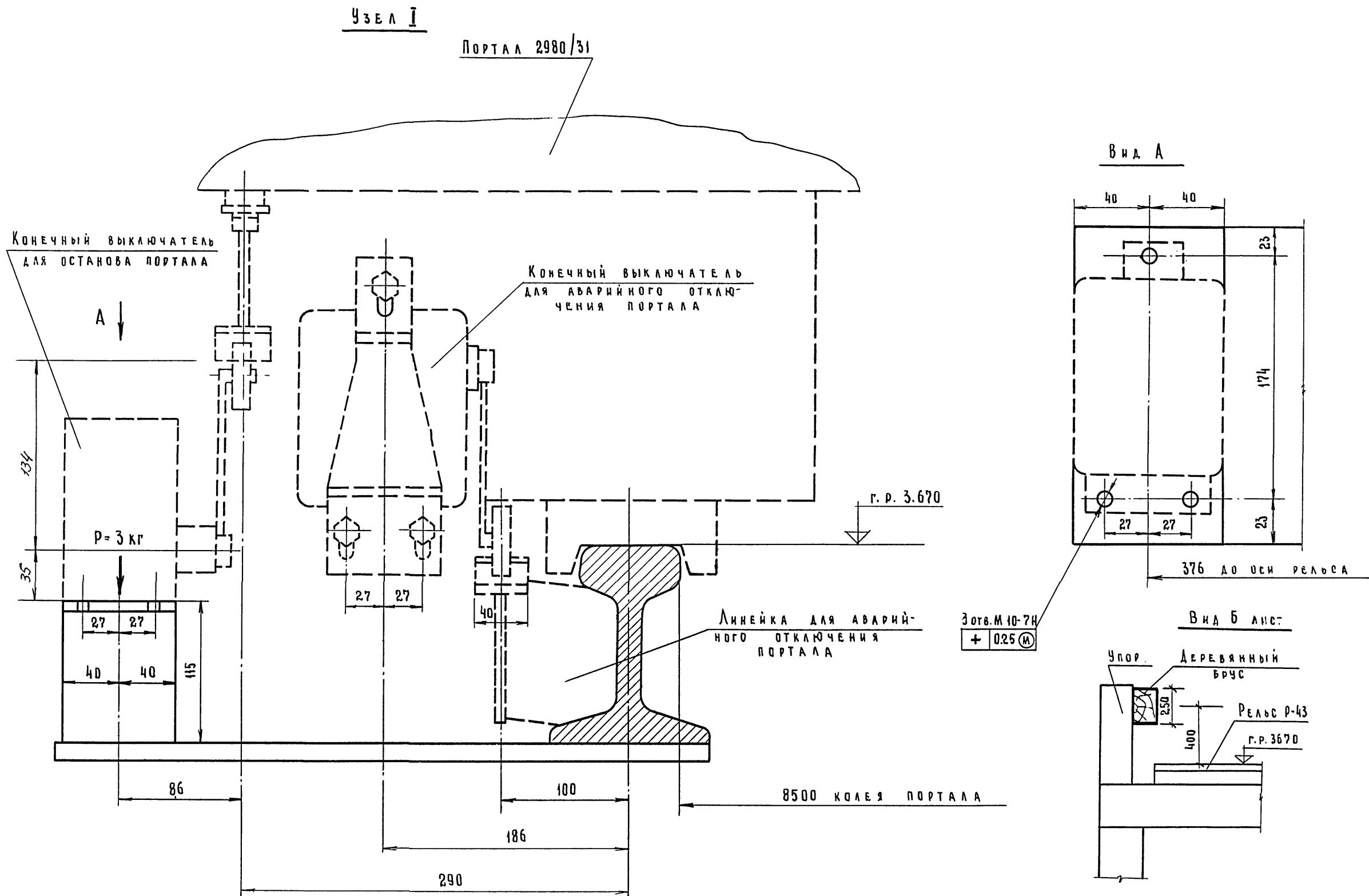
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Привязка конечных выключателей и линеек должна уточняться на монтаже по оборудованию.
2. Места установки линейки аварийного отключения и конечника для остановки портала под бетоновозными эстакадами, идущими от бетоносмесительного цеха, решаются при привязке проекта.
3. Опоры под эстакаду показаны условно. Места установки их могут уточняться в строительной части с учетом расположения оборудования.
4. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-1;2;3;5
5. Данный чертеж является заданием на разработку эстакады под портал, площадки для входа на портал, короба для электрокабеля, упоров для портала и кронштейнов для установки конечных выключателей

9016/27

Привязан				Лит.			
Инв. №				Лист			
				Листов			
				Р			
				4			

ИЗМ. №	ПОДП. И ДАТА	ИЗМ. №



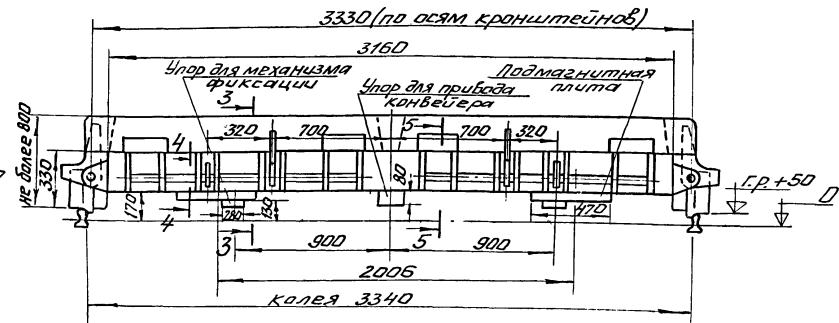
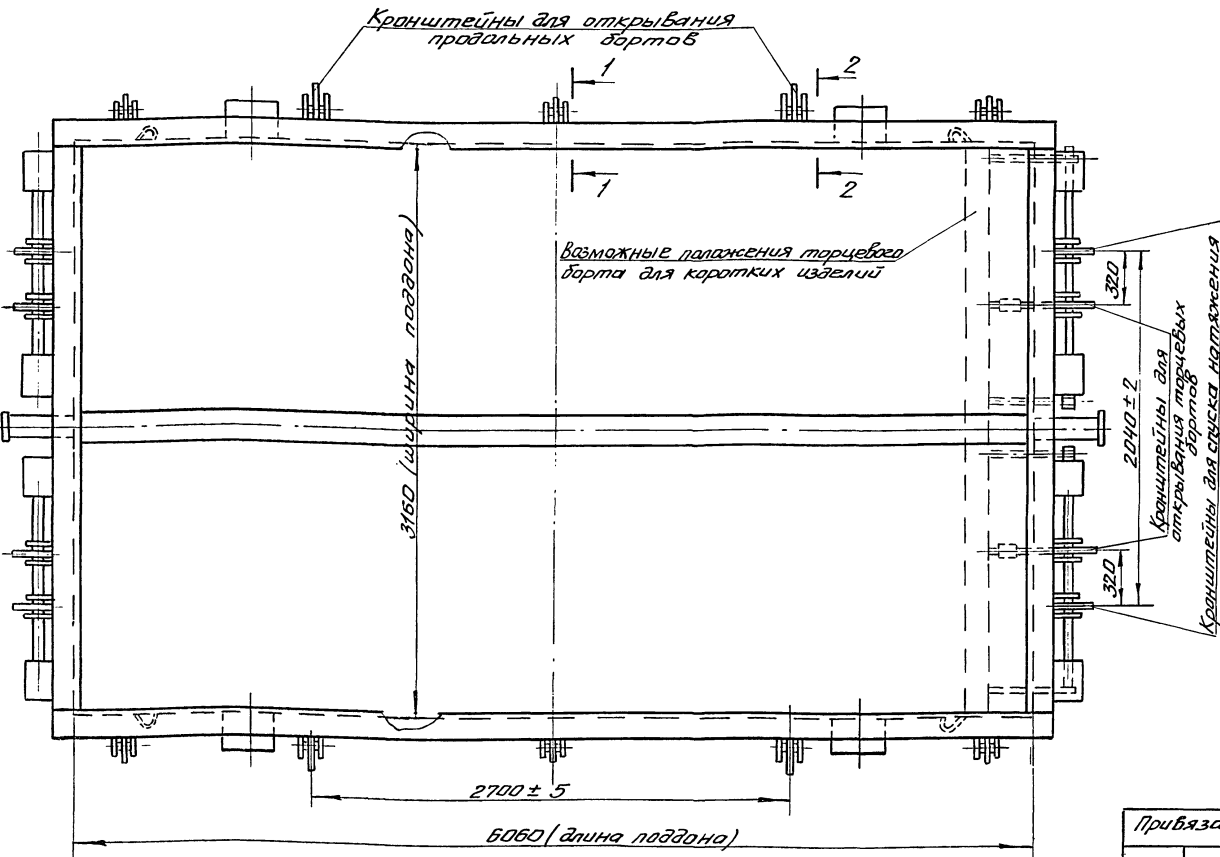
Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-1;2;3;4

Привязан					
ИЗВ. №					

Гл. инж. ин.	Будинков	
Гл. инж. пр.	Готлиб	
Нач. отд.	Волокоцкий	
Р.п. спец.	Шаши	
Рук. пр.	Нефедова	
Ст. инж.	Теплов	

ТП 409-010-49.85	ТХ			
Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытия размером 3х6 м				
Лит.	Лист	Листов		
Р	5			
Задание на разработку строительной части эстакады для портала.			Гипростроммаш Москва	

3  
3016/2



Примечания:

1. В форме можно изготавливать 1 или 2 изделия.
2. Максимальная масса формы с изделием не должна превышать 15 т.
3. Проектирование форм должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 25781-83.
4. Выступающие части формы по ширине не должны выходить за габарит 3800 мм.
5. Верхняя поверхность борта не должна иметь выступающих частей, мешающих работе бетоноукладчика.
6. Схема формы дана на максимальные габариты изделий, которые могут изготавливаться на конвейерной линии. Положение торцевого борта для более коротких изделий определяется при разработке формы.
7. Настоящая схема не определяет конструкцию формы, а содержит требования к ней.
8. Рельс Р43.
9. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-7; 8

9  
9016/2

ТЛ 409-010-49.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению  
ребристых плит перекрытий размером 3х6м

	Лит.	Лист	Листов

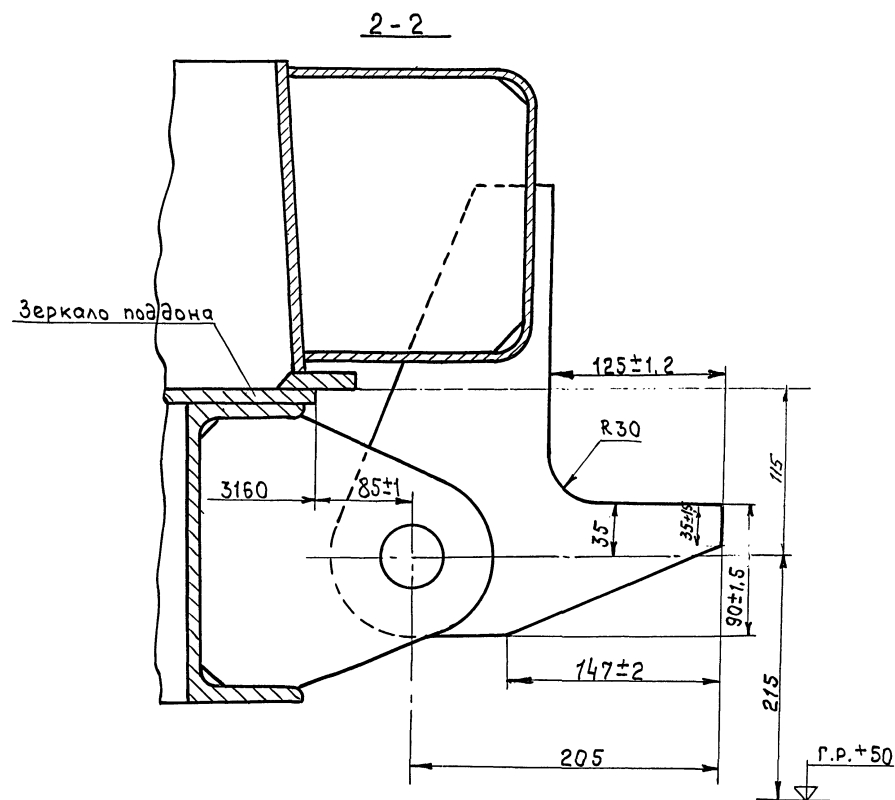
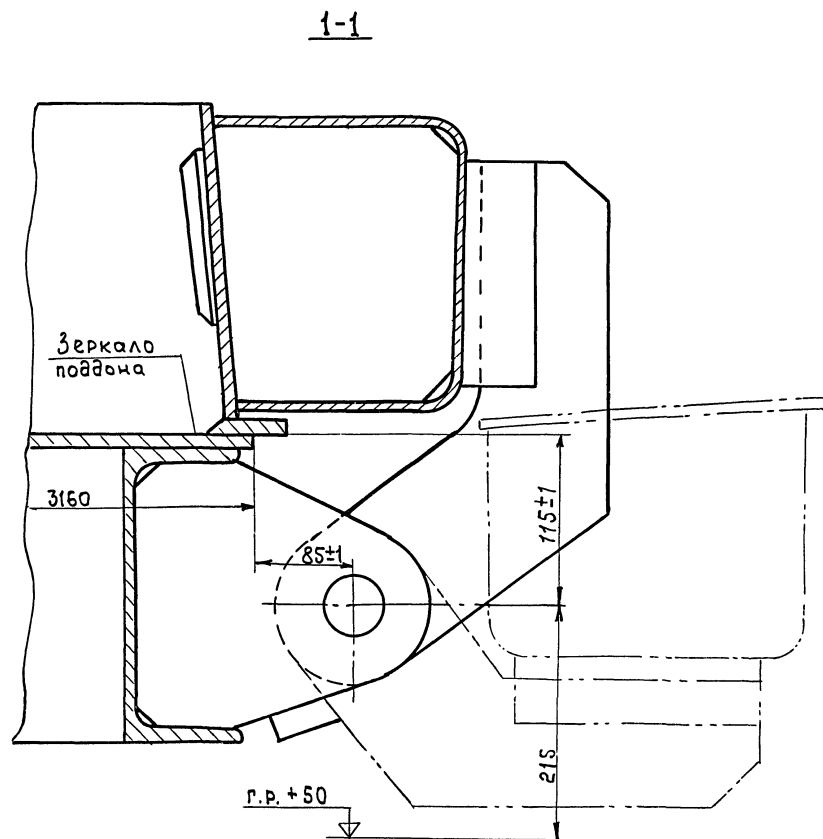
Схема формы

Гипростроммаш  
г. Москва

Прибязан

UHB. N=

Г. инж.ин.	Будзинов
Г. инж.пр.	Готлиб
Нач.отд.	Волконский
Г. спец.	Шашиин
Рук.гр.	Нефедов
Ст. инж.	Теплов

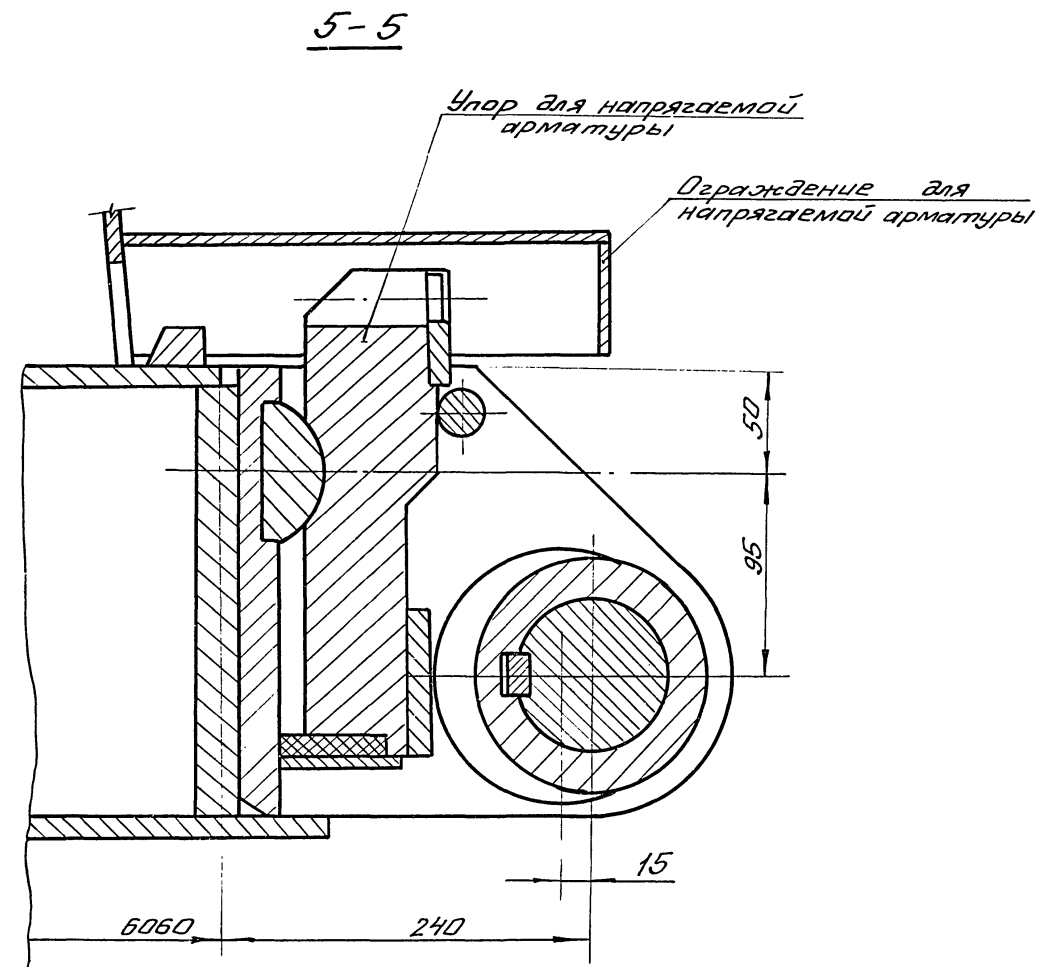
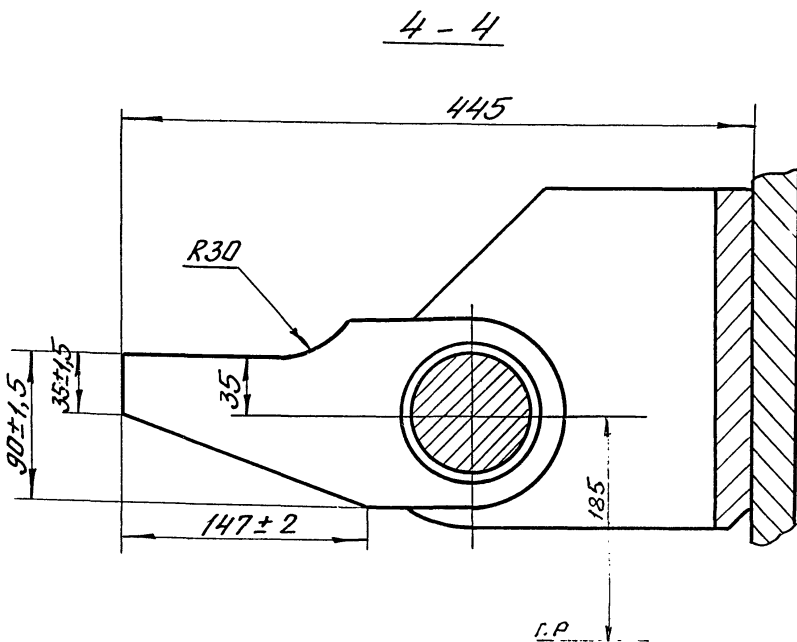
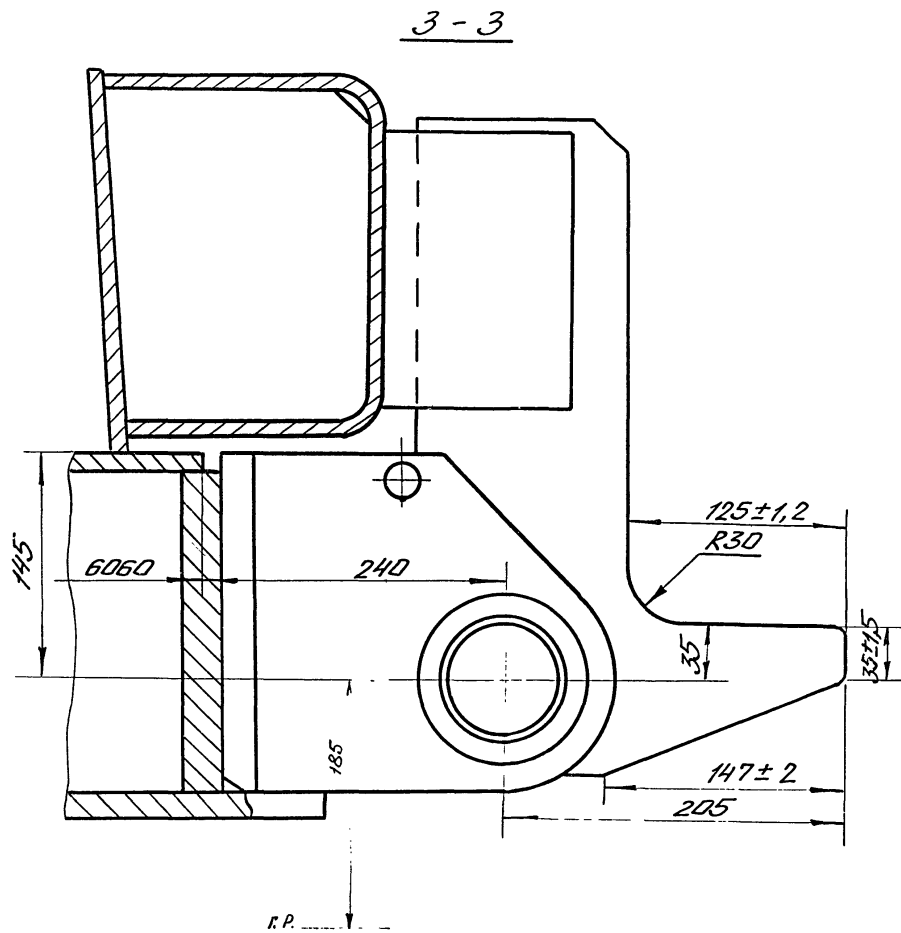


Данный чертеж читать  
совместно с чертежом ТХ-6.

Привязан				инв. №			
Пр. инж. ин	Бузинов			Пр. инж. пр	Готлиб		
Нач. отд.	Волковичев			Пр. спец.	Шашин		
Рук. зр.	Нефедова			Ст. инж.	Теплов		
ТП 409-010-49.85				ТХ			
Конвейерная линия по изготовлению				редристовых плит перекрытий размером 3х6 м.			
Лит. Р				Лист 7			
Лит. Р				Лист 7			
Схема формы				Гипростроймаш			
				г. Москва			

10  
9016/2

Типовой проектное решение ТП 409-010-49.85 Альбом I часть 2



Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-6.

										11 9016/2		
Привязан				Лит. Лист Листов			ТП 409-010-49.85 ТХ					
				р 8			Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6м					
							Схема формы					
Инв. №							Гипростроммаш г. Москва					

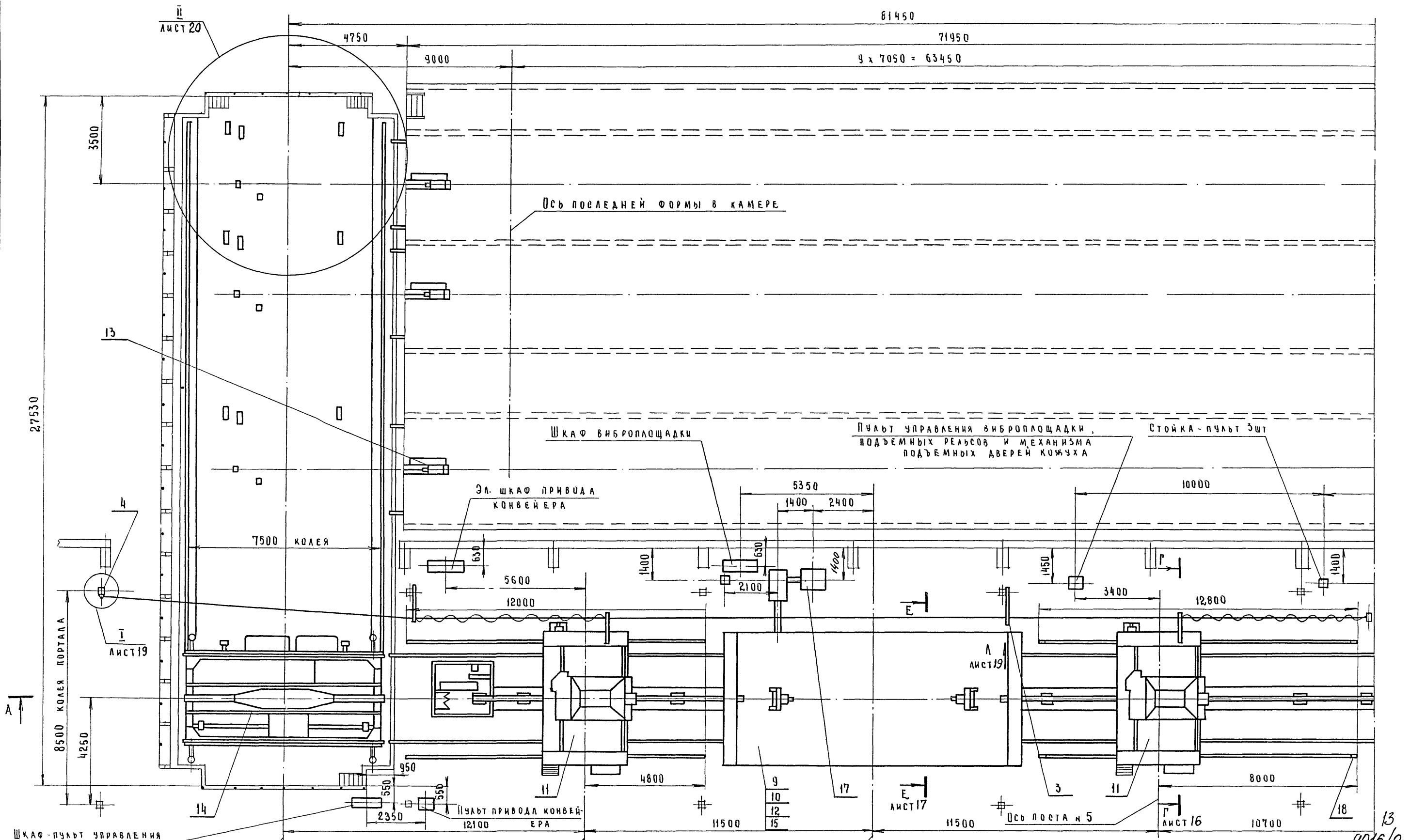
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Монтажный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ТХ-22 ÷ ТХ-34	Гидроразводка	1	но чертеж не показан
		2	3029/1. 02.00.000	Щиты укрытия прямков	1	
		3	2980/3. 00.010	Кранштейн	2	
		4	2980/3. 00.020	Кранштейн	1	
		5	СМЖ-3005Б. 03	Привод конвейера	1	
		6	СМЖ-513. 00.00.000	Машина для открывания и закрывания бортов	2	
		7	СМЖ-518. 00.000	Установка для смазки форм	1	
		8	СМЖ-429. 00.000	Установка для электронагрева стержней	1	
		9	СМЖ-200Б. 00.000	Виброплощадка грузоподъемностью 15 т	1	
		10	СМЖ-510. 00.000	Рельсы подземные	1	

Читать совместно с чертежами ТХ-10 ÷ ТХ-21

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11	СМЖ-3507. 00.00.000	Бетонный кладчик	2	
		12	СМЖ-Б53. 00.00.000	Кожух звукоизолирующий	1	
		13	СМЖ-445. 00.00.000	Оборудование целевых камер	6	
		14	СМЖ-444. 00.00.000-02	Тележка передаточная	2	
		15		Формы для изделий		Заказывать по спецификации
		16	СМЖ-3003Б	Установка насосная	2	
		17	СМЖ-3333-02А	Установка насосная	1	
		18	Р784/20. 00.00.020	Чпор литевой	8	
		19	2990/110. 00.000	Рельс изолированный	6	

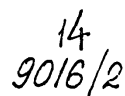
12  
9016/2

Инж. Б. Бузинов	Инж. П. Готлиб	Нач. отд. Волконский	Инж. Шакин	Инж. Нефедов	Инж. Теплов	ТП 409-010-49.85	ТХ
Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6 м						Лит. Р	Лист 9
Монтажные чертежи						Гипростроммаи г. Москва	
Инв. №							



Данный чертеж читать совместно с чертежами ТХ-11;16;19,20

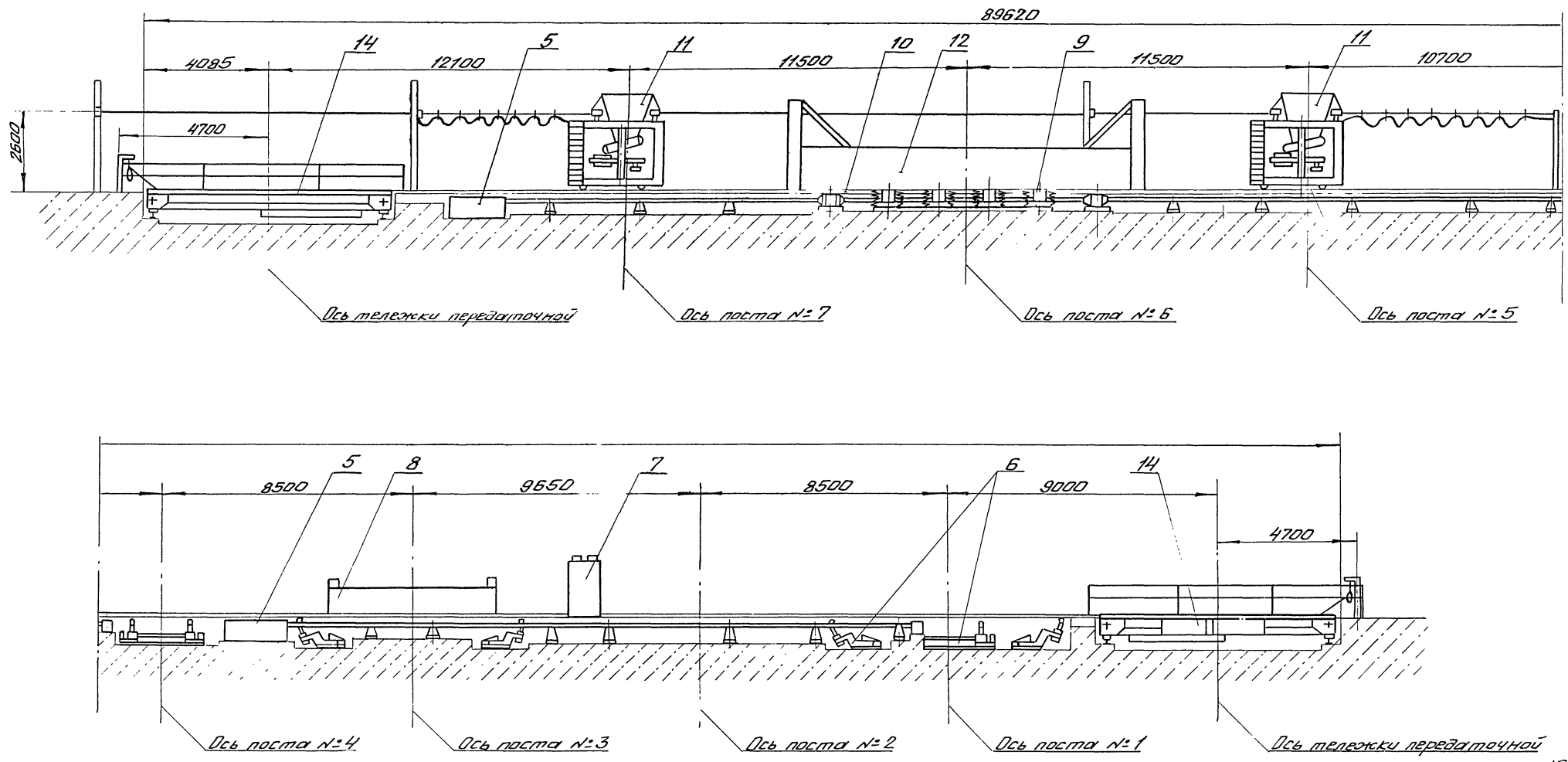
А №				ЛИН.ИЖ. БУЗИНОВ		ТП 409-010-49.85		ТХ			
				ЛИН.ПРО ГОТАИБ		05.84		КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛАТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x6м			
				НАЧ.ОТД. БОЛКОНСКИЙ							
				ГЛАВ.СПЕЦ. ШАШИН							
				РУК.ГР. НЕФЕДОВА							
ПРИВЯЗАН				СТ.ИЖ. ТЕКАЧЕВ							
								ЛИТ.		ЛИСТ	ЛИСТОВ
								Р		10	
								МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ГИПРОСТРОИМАШ г. МОСКВА	
ИНВ. №											





Инв. № подл. / Подп. и дата / Изм. № / ТП 409-010-49.85 / Альбом I часть 2 / Типовое проектное решение

A - A

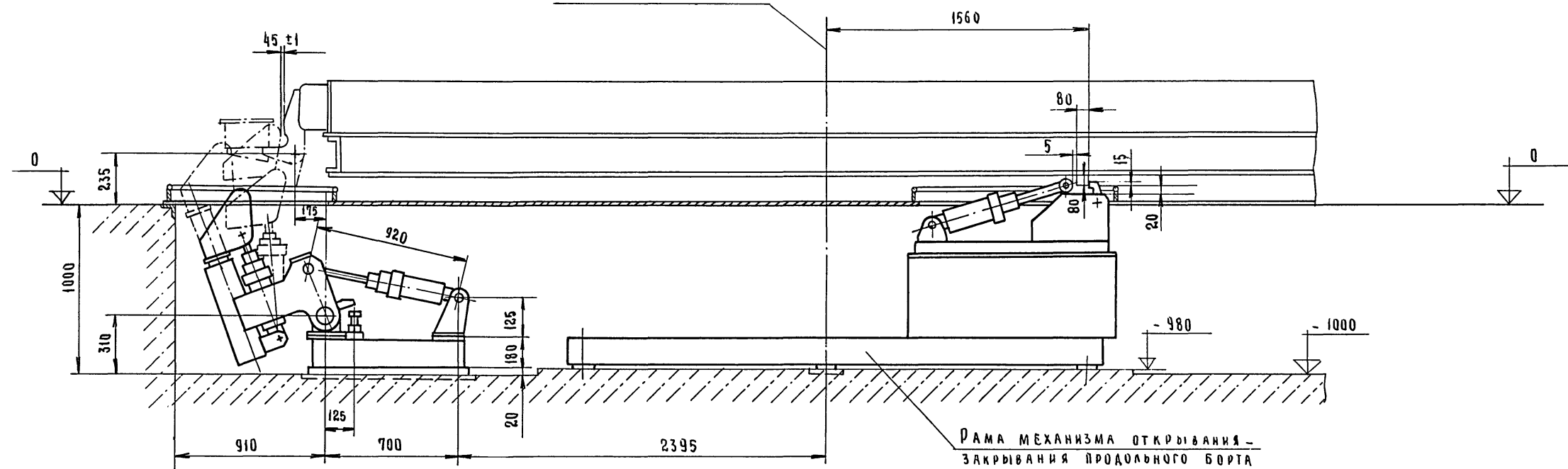


Данный чертеж читать совместно с чертежами ТХ-10; 11

Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Привязан				Привязан				Привязан				Привязан			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			
Инв. №				Инв. №				Инв. №				Инв. №			

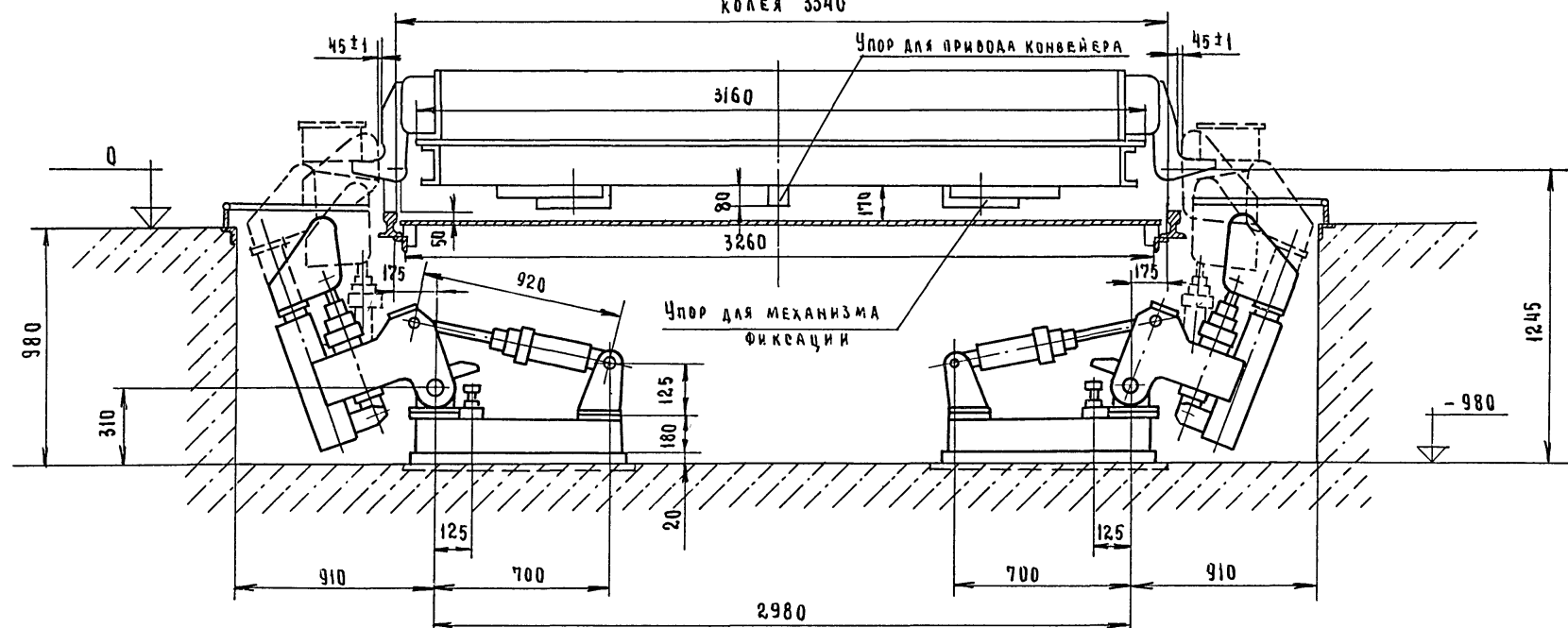
Р - Р лист 11

Ось поста н 1



П-П повернуто лист 11

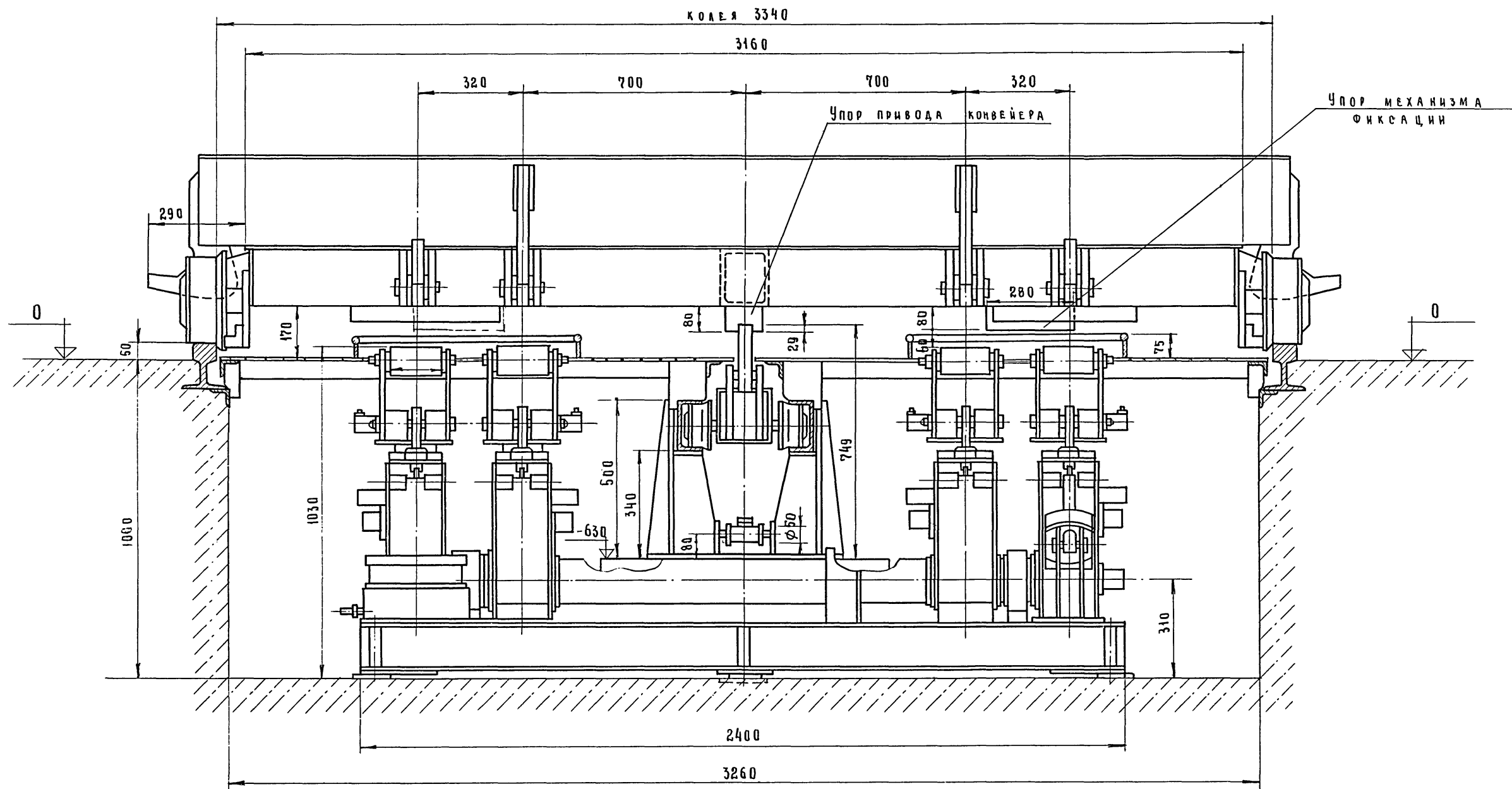
КОЛЕЯ 3340



ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С  
ЧЕРТЕЖАМИ ТХ-11

Ф.И.И.М.	БУЗИНОВ			ТП 409-010-49.85	ТХ	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРЫСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3х6 м		
Р.И.И.П.	ГОТАНБ	<i>Готанб</i>						
НАЧ.ОТД.	ВОАКОНСКИЙ	<i>Воконский</i>	05.84					
Р.С.ПЕЧ.	ШАШИН	<i>Шашин</i>						
РУК.ГР.	НЕФЕДОВА	<i>Нефедова</i>						
СТ.И.И.Ж.	ТЕПЛОВ	<i>Теплов</i>				ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Р	13	
				МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ГИПРОСТРОММАШ г. МОСКВА			

В-В повернуто, лист ТХ-11



Данный чертеж читать совместно  
с чертежами ТХ-11

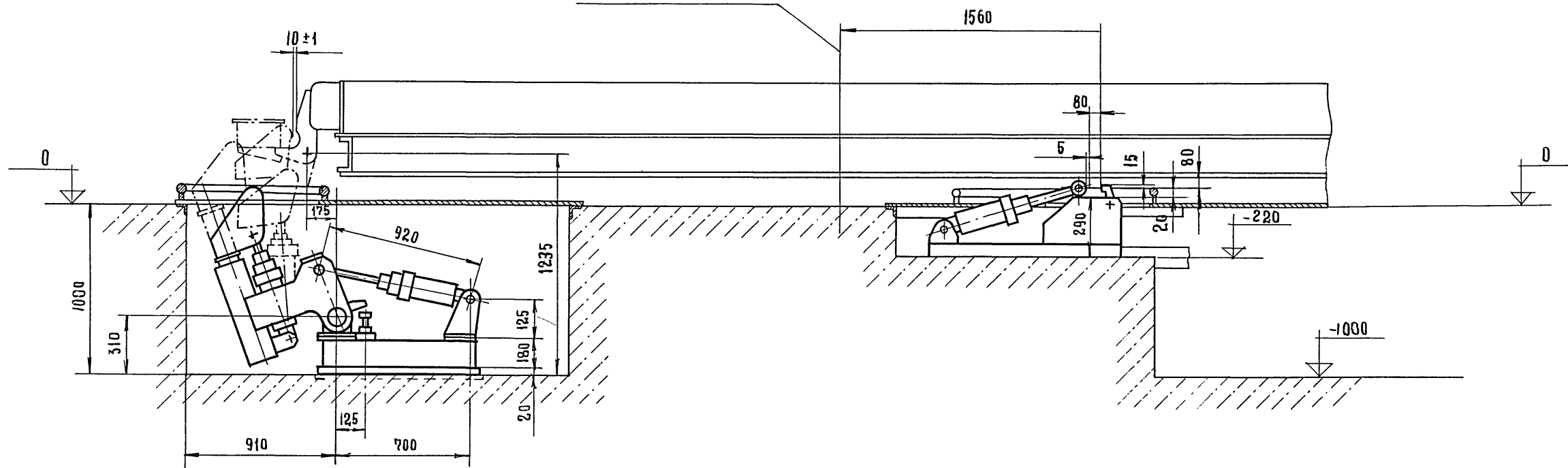
17  
9016/2

				Гл. инж. ин.	Бузинов			ТП 409-010-49.85			ТХ			
				Гл. инж. пр.	Готальб	Л								
				Нач. отд.	Волконский	Волконский	05.84							
				Рл. спец.	Шаши	Шаши								
				Рук. рр.	Нефедова	Нефедова					Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6 м			
				Ст. инж.	Теплов	Теплов								
Привязка											Лит.		Лист	Листов
											Р		14	
Инв. №								Монтажный чертеж			Гипростроммаш г. Москва			

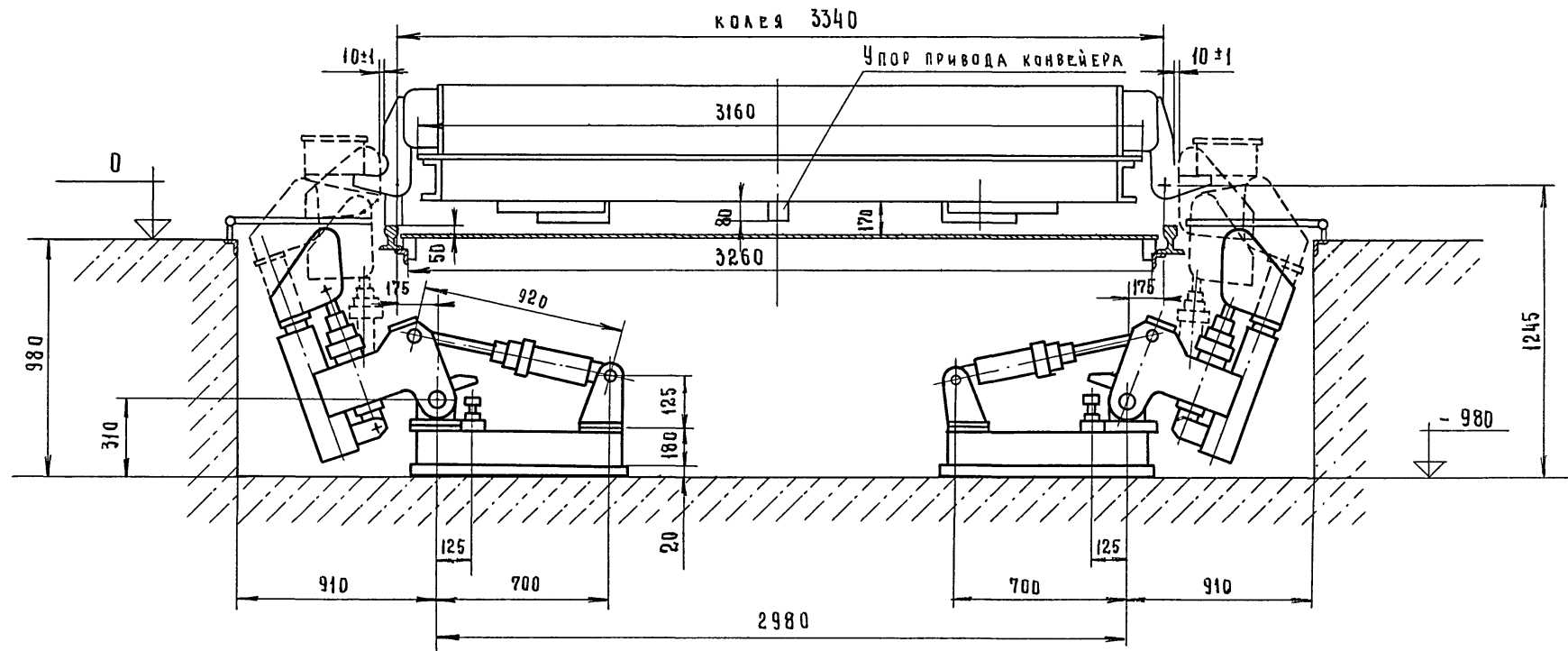
Изм. №	Подпись	Дата	Взам. инв. №

Д - Д лист 11

Ось поста №3



Б - Б повернуто, лист 11



Данный чертеж читать совместно с чертежами ТХ-11

Привязан

Изм. №

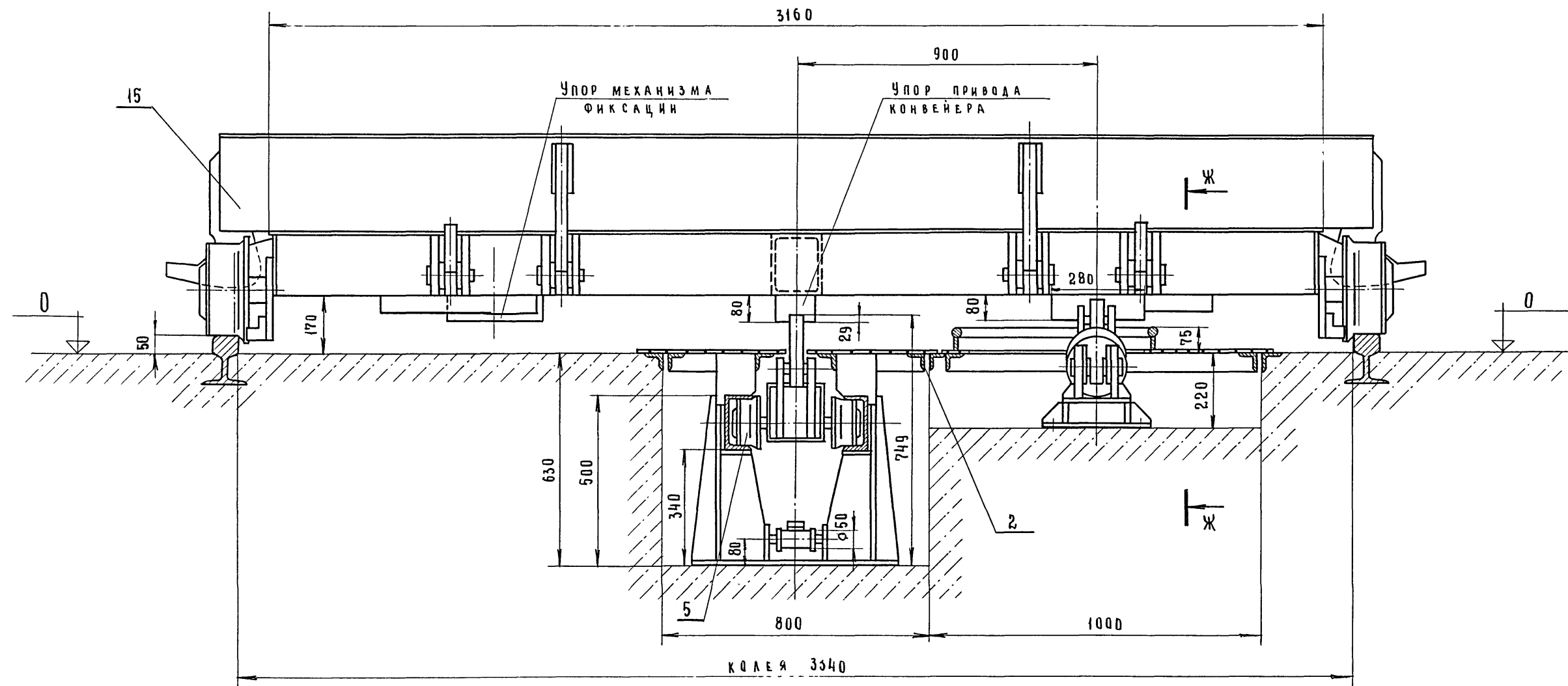
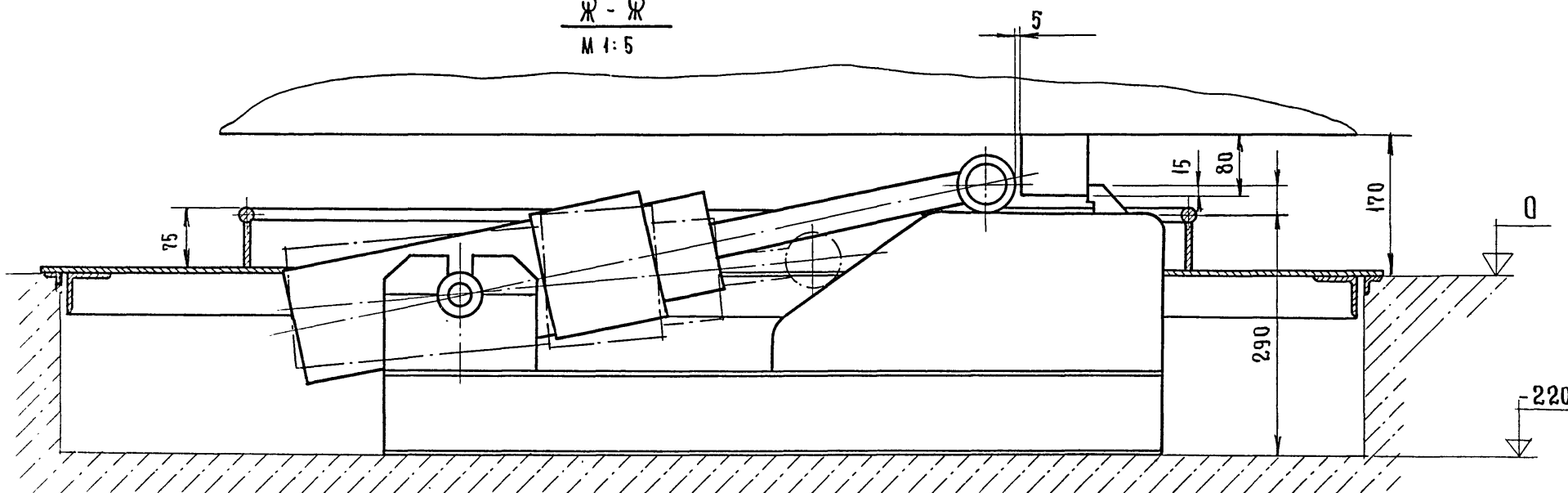
Гл. инж. ин.	Бусинов		
Гл. инж. пр.	Готаль		
Нач. отд.	Волконский		05.84
Гл. спец.	Шашин		
Рук. гр.	Нефедова		
Ст. инж.	Теплов		

ТП 409-010-49.85 ТХ			
Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6 м			
Лит.	Лист	Листов	
Р	15		
Монтажный чертеж		Гипростроммаш г. Москва	

18  
9016/2

Г-Г повернуто, лист 10

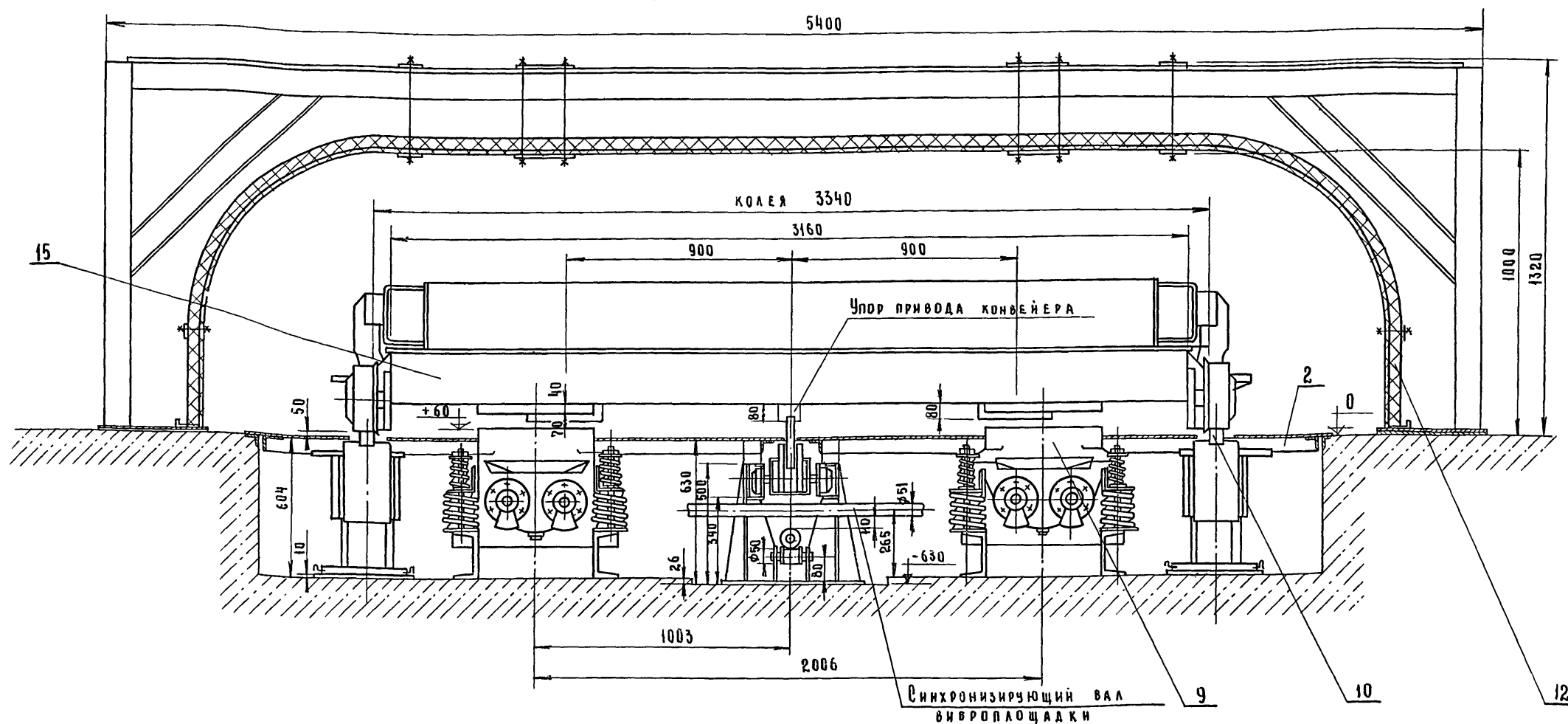
БЕТОНОУКЛАДЧИК НЕ ПОКАЗАН


$$\frac{X - X}{M 1:5}$$


ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО  
С ЧЕРТЕЖАМИ ТХ-10

ПРИВЯЗАН				Ст. инж.	ТЕПЛАОВ	<i>М. И. Теплаов</i>			Лит.	Лист	Листов
									Р	16	
МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ								Гипростроммаш г. Москва			
ИНВ. №											

Е-Е повернуто, лист 10  
и 1:15

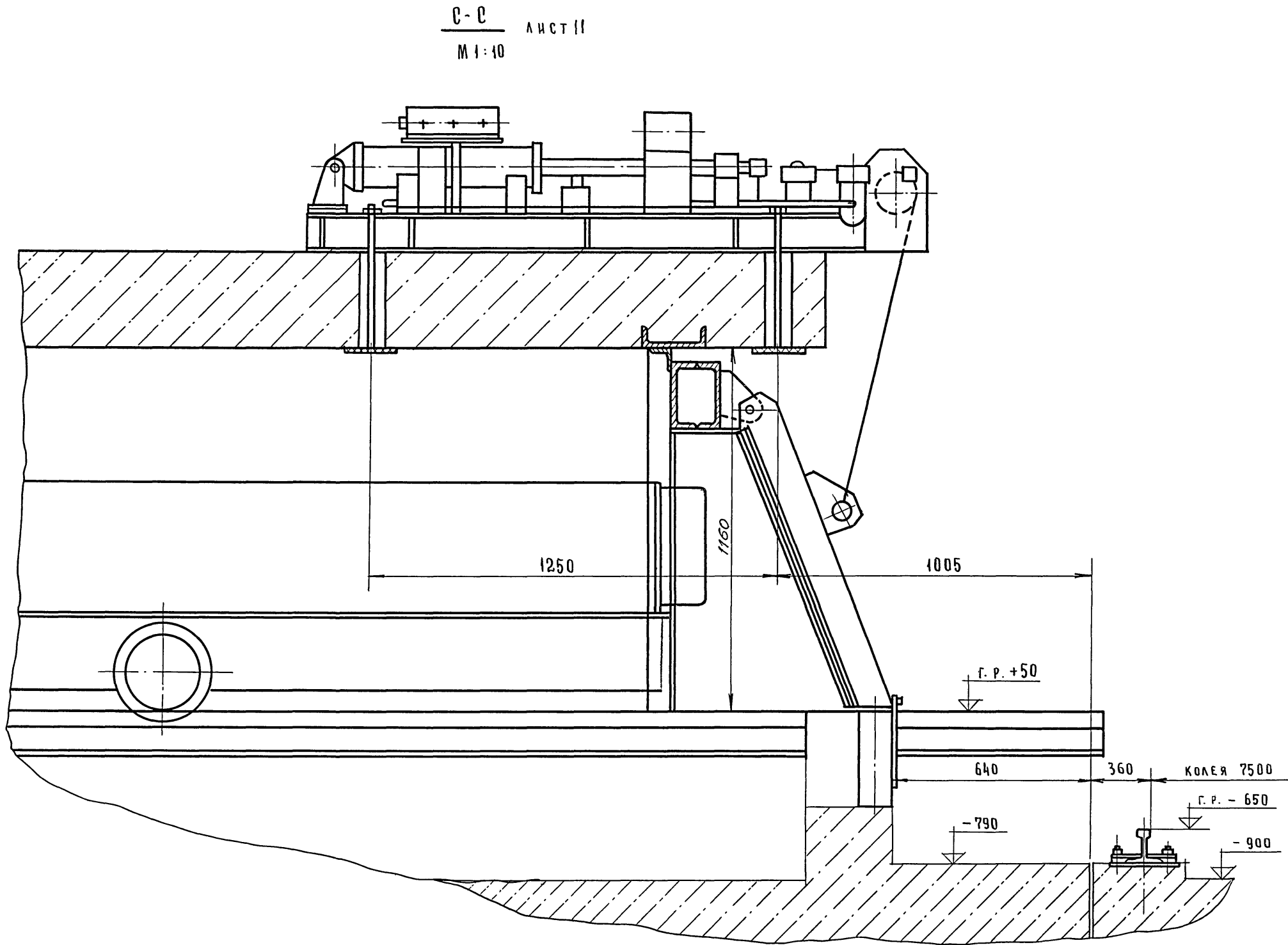


### ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1. Монтаж оборудования линии производить в соответствии с чертежами и техническими требованиями эксплуатационной документации, поставляемой с оборудованием.
  2. Перепад по высоте на стыках головок рельсов линии и подземных рельсов и переломных тележек не должен превышать 2 мм, а зазоры между ними не более 3 мм.
  3. Упоры путевые, поз. 18, приварить при монтаже в конце ходов машин.
  4. После установки оборудования, прямки укрыть съемными металлическими щитами (см. чертежи 3029 / 1. 02. 00. 000.)
  5. Монтаж гидроразводки произвести по чертежам ТХ-22 ÷ ТХ-34.
  6. После окончания монтажа произвести окраску мест сварки, а также мест повреждения лакокрасочных покрытий и произвести установку всех видов ограждений, предусмотренных техдокументацией монтируемого оборудования.
  7. Необходимо проверить холостую взаимодействие работы оборудования при перемещении формы по всем постам конвейерной линии.
  8. Световую сигнализацию установить в начале, конце и середине конвейерной линии, а звуковую сигнализацию - в конце и середине линии.
  9. Гидроразводка на чертежах условно не показана.
  10. Сварные швы по Гост 5264-80.
  11. \* - размеры для справок.
  12. Данный чертеж читать совместно с чертежами: ТХ-10

У С Л О В И Я	Н Е	Г. инж. МН	Бучинов		Т П 409-010-49.85	ТХ
		Г. инж. пр	Готлиб	<i>Готлиб</i>		
		нач. отд.	Волконский	<i>Волконский</i>		
		Г. спец.	Шашин	<i>Шашин</i>		
		рук. гр.	Нефедова	<i>Нефедова</i>		
		ст. инж.	Логинова	<i>Логинова</i>		
Привязан					Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытия размером 3х6 м	
					Лист	Лист
					17	17
Инв. №					МОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
					Гипростроммаш г. Москва	

ИНВ. И ПОДА.	ПОДП. И ДАТА.	ВЗН. ИВ.



Данный чертеж читать совместно с  
чертежами ТХ-11

Привязан				Лит.		
Инв. и				Р		
				18		
				Монтажный чертеж		
				Гипростроммаш г. Москва		

Гл. инж. ин.	Бузынов		
Гл. инж. пр.	Готалиб		
Нач. отд.	Волконский		
Гл. спец.	Шашин		
Рук. гр.	Нефедова		
Ст. инж.	Теплов		

ТП 409-010-49.85 ТХ  
Конвейерная линия по изготовлению  
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м

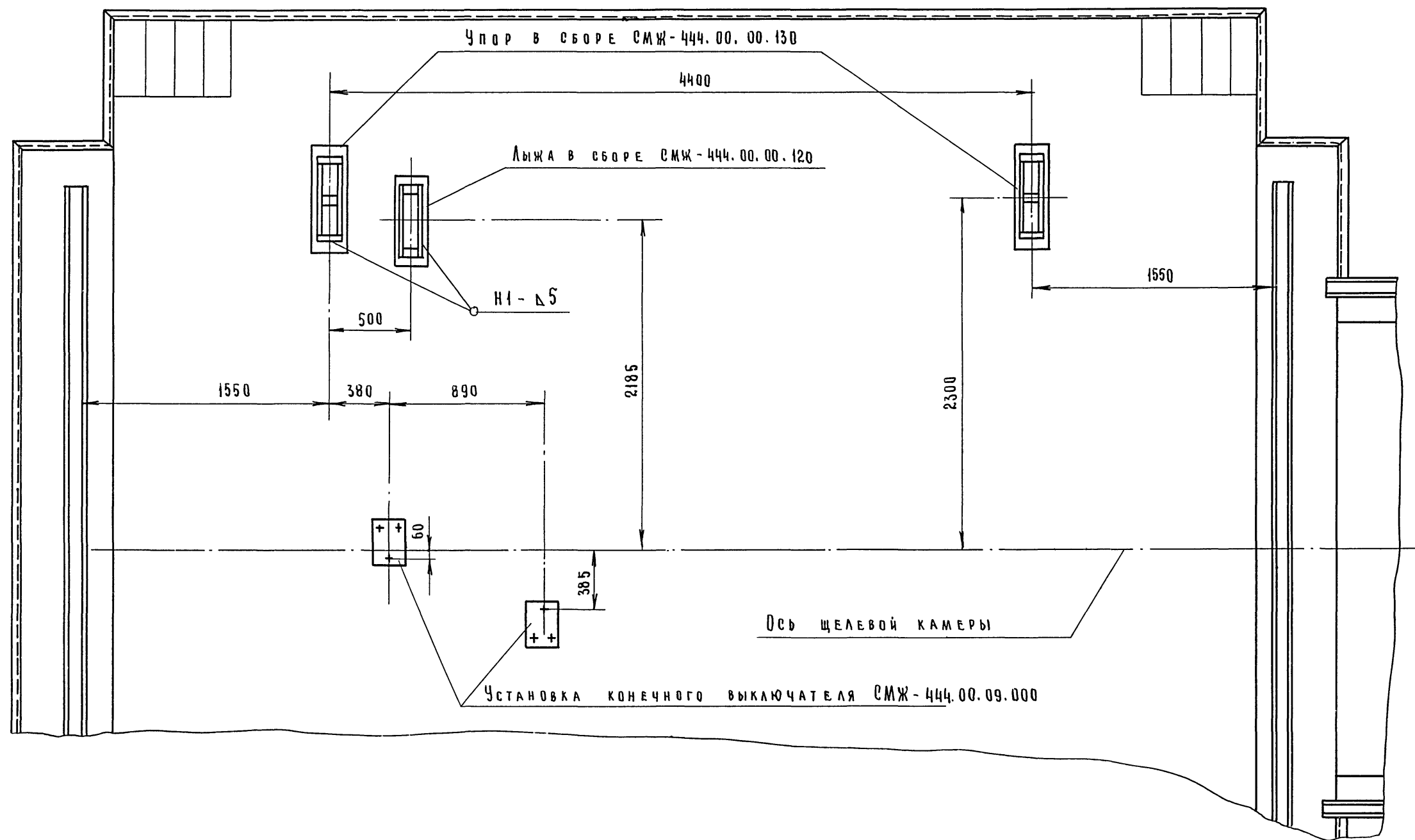
21  
9016/2





Изм.	К.подл.	Подп.	Дата	Взам.	Изм.

II  
М 1:20 Лист 10



Данный чертеж читать совместно  
с чертежами ТХ-10

Привязан

Изм. №

Гл. инж. ин.	Бузинев	
Гл. инж. пр.	Ротлиб	
Нач. отд.	Волковский	05.84
Р.п. спец.	Шашин	
рук. гр.	Нефедова	
Ст. инж.	Логина	

ТП 409-010-49.85 ТХ

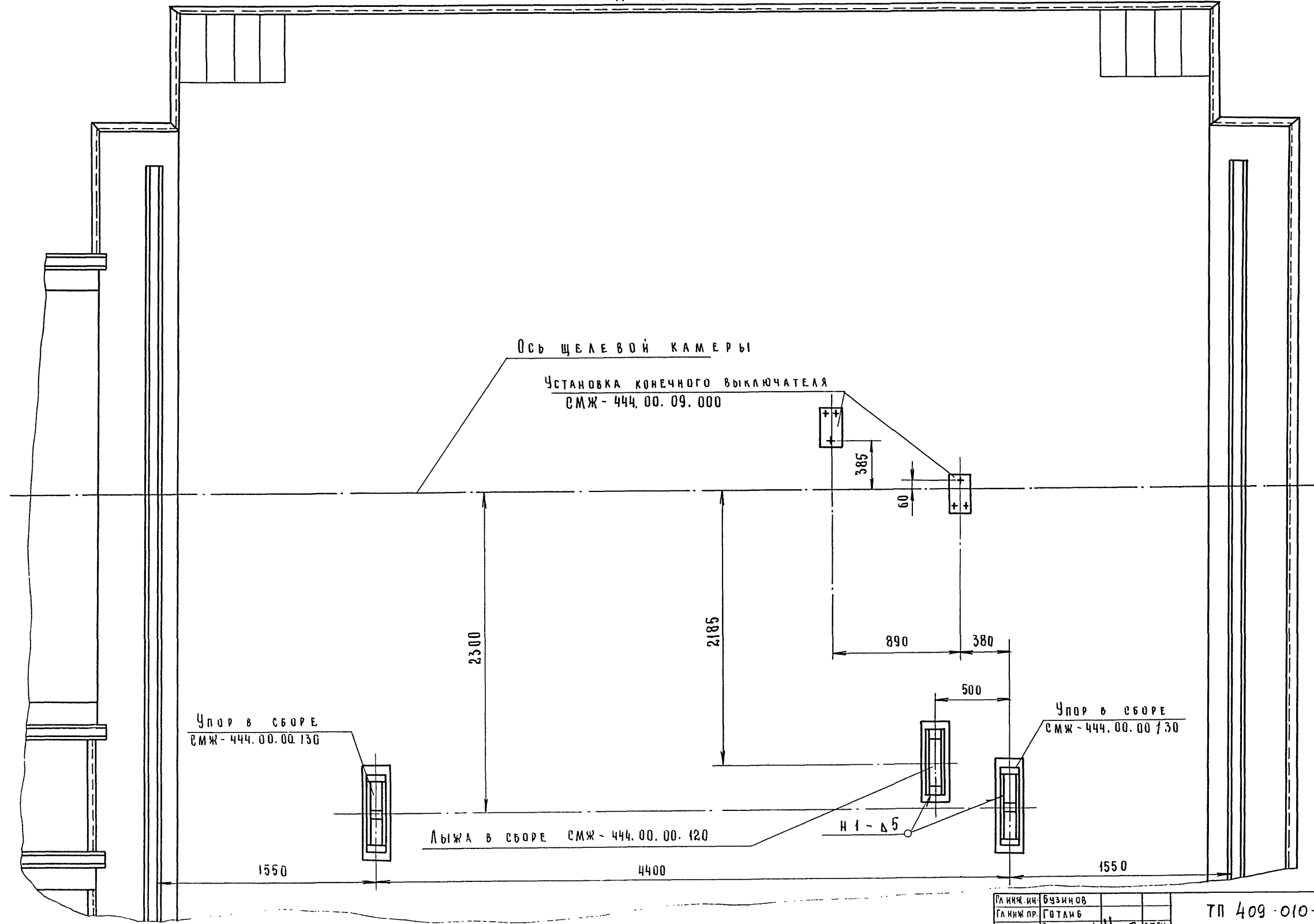
Конвейерная линия по изготовлению  
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м

Лит.	Лист	Листов
Р	20	

Монтажный  
чертеж

Гипростроммаш  
г. Москва

23  
9016/2



Данный чертеж читать совместно  
с чертежами ТХ-11

Глав. инж.	Бузинов		
Глав. пр.	Гатаев		
Нач. отд.	Волконский	05.04	
Гл. спец.	Шашин		
Рук. гр.	Нефедова		
Ст. инж.	Логина		

Привязан									

24  
9016/2

ТП 409-010-49.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению  
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м

Лит.	Лист	Листов
Р	21	

Монтажный  
чертеж

Гипростроммаш  
г. Москва

Лист 1 из 2  
ТП 409-010-49.85  
Типовое проектное решение

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	нарезки	всего	
1	Болт М12х30.46		гост 7798-70			120			120	
2										
3	Гайка М12.5		гост 5915-70			120			120	
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										

Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
			Т.п.	ТХ 23-29	Гидроразводка		
			Т.п.	ТХ 22	Ведомость покупных изделий		
			Т.п.	ТХ 30,31	Инструкция по эксплуатации		
					Детали		
		1	Тп	ТХ 32	Скоба	20	
		2	Тп	ТХ 32	Тройник	20	
		3	Тп	ТХ 33	Штуцер	48	
		4	Тп	ТХ 33	Скоба	20	
		5	Тп	ТХ 34	Скоба	30	
		6	Тп	ТХ 34	Скоба	30	
		7	Тп	ТХ 34	Скоба	20	
					Стандартные изделия		
		8			Болт М12х30.46 гост 7798-70	120	
		10			Гайка М12х5 гост 5915-70	120	
					Материалы		
		14			Труба 16х2 гост 8734-75 В 20 гост 8733-74	540м	

25  
9016/2

Привязан	Ген.пр. Голуб	ТП 409-010-49.85 ТХ
	Нач.отд. Волынский	Конвейерная линия по изготовлению
	Инж. Семёнов	ребристых плит перекрытий размером 3х6м
	Рук.гр. Шариков	Станд. Лист Листов
	Ст.инж.	Р 22
Циф. №		Гидроразводка Спецификация Ведомость покупных изделий
		Гипростромаш г. Москва

Гидроразводка постов 1÷4

M 4:50

НАСОСНАЯ УСТАНОВКА  
СМЖ - 300 ЗБ

Насосная установка  
СМЖ-300ЗБ

пост № 4

пост № 3

пост и 1

8500

18150

## СОЕДИНЕНИЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ И БЛОКАМИ ЗОЛОТНИКОВ.

Г О С Т 16037-70 - С1

Труба 16 x 2

Рост 8734-75

## СОЕДИНЕНИЕ МАГИСТРАЛЕЙ

M 4:1

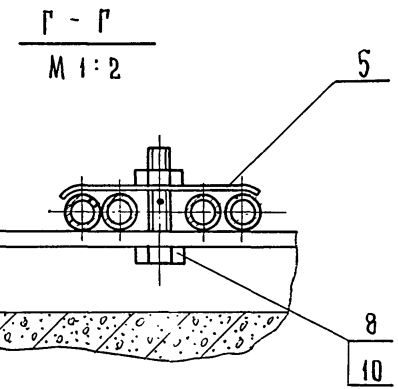
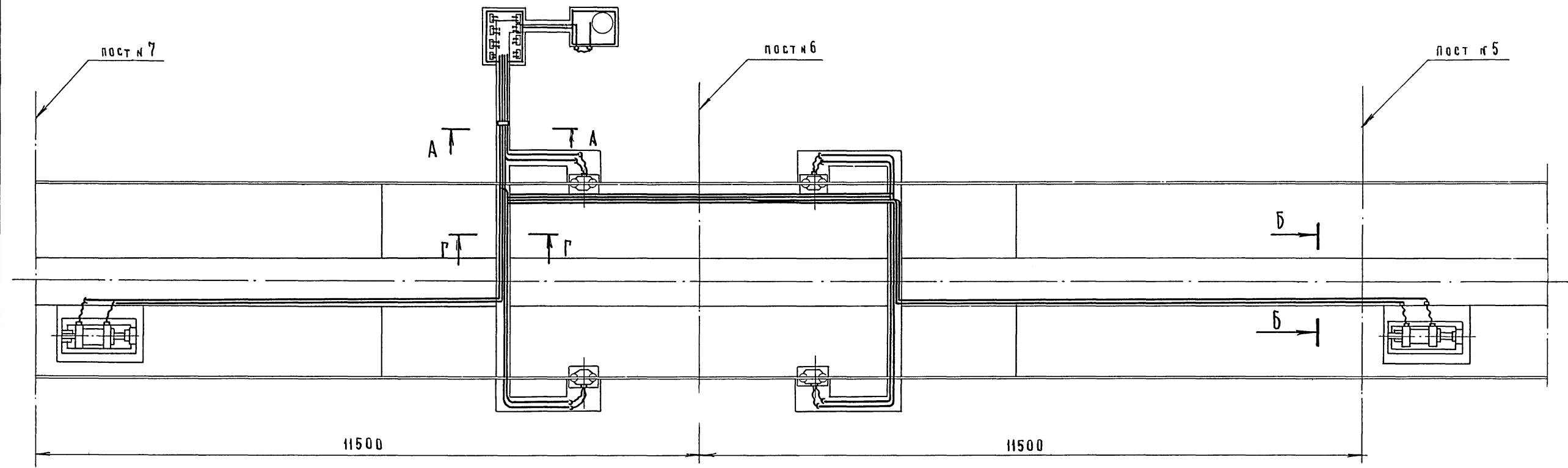
C 1

11

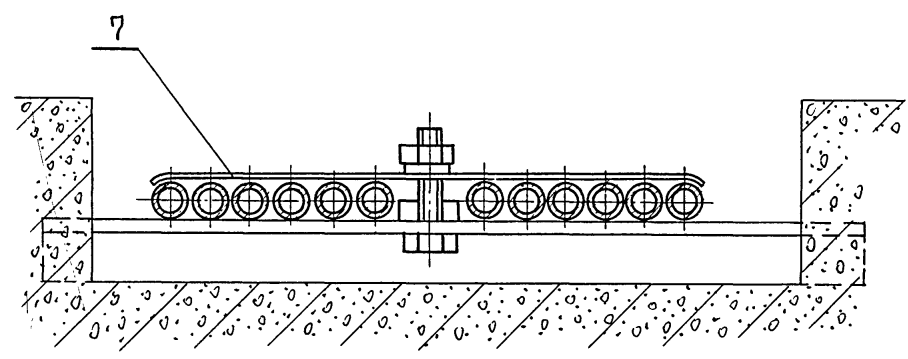
[illegible]

ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ  
ТН 409-010-49.85  
АЛБДОМ I часть 2

Гидроразводка постов 5 ÷ 7



А - А  
М 1:2



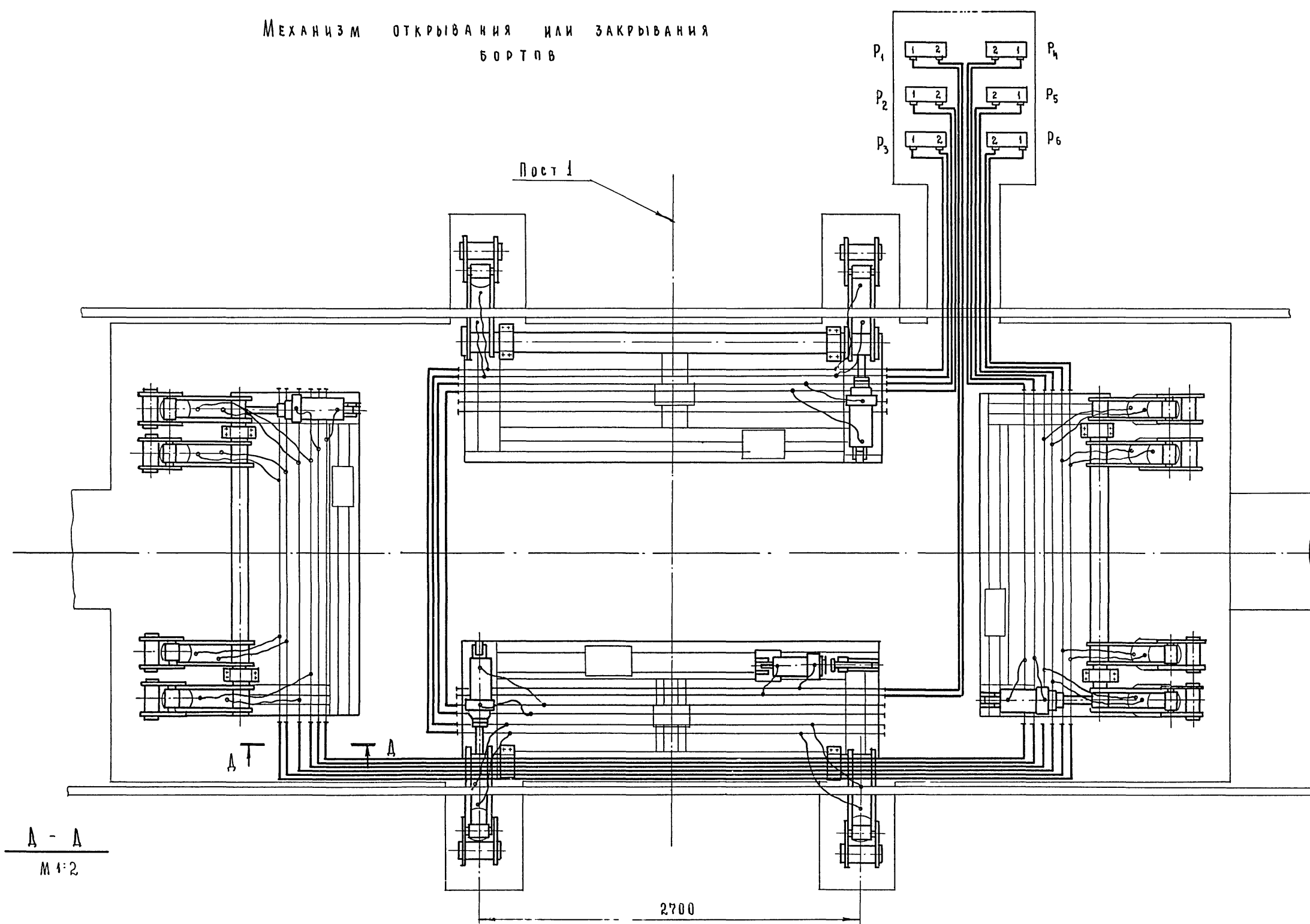
27  
9016/2

				Т П 409-010-49.85 ТХ				
ГЛАВ. ИНЖ. ГОТЛИБ				11	05.84	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПАНТ ПЕРЕКРЫТИИ РАЗМЕРОМ 3 3x6 м		
НАЧ. ОТД. ВОЛКОНСКИЙ				11	05.84			
ГЛАВ. КОНСТ. СЕМЕНОВ				11	05.84			
РУК. ГР. ШАРИКОВ				11	05.84			
СТ. ИНЖ.						СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРИВЯЗАН						Р	24	
						Гидроразводка Гипростроммаш г. Москва		
ИНВ. №								

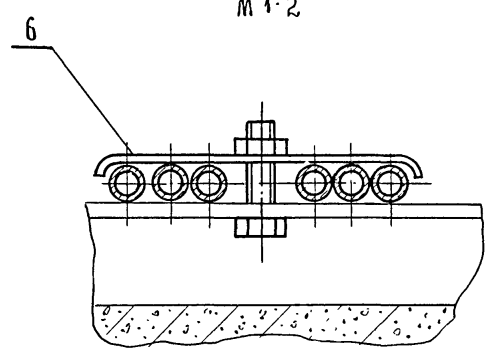
Т П 409-010-49.85 А Л Б О М I ч а с т ь 2

ИНВ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.

Механизм открывания или закрывания  
БОРТОВ



А - А  
М 1:2

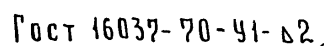


П р и в я з а н				ГидроРАЗВОДКА			
ИНВ. №				Гипростроммаш г. Москва			
				Р 25			
				СТАДИЯ Лист Листов			
				28 9016/2			

ГЛАВН. ПРО.	ГОТОВ	65.64	Т П 409-010-49.85	ТХ
НАЧ. ОТД.	ВОЛКОНСКИЙ	65.64		
ГЛАВ. СПЕЦ.	СЕМЕНОВ	65.64		
РУК. ГР.	ШАРИКОВ	65.64		
СТ. ИНЖ.				

Конвейерная линия по изготовлению  
ребристых плит перекрытий размером 3х6м

$\frac{E - E}{M 1:2}$       ПОВЕРНУТО

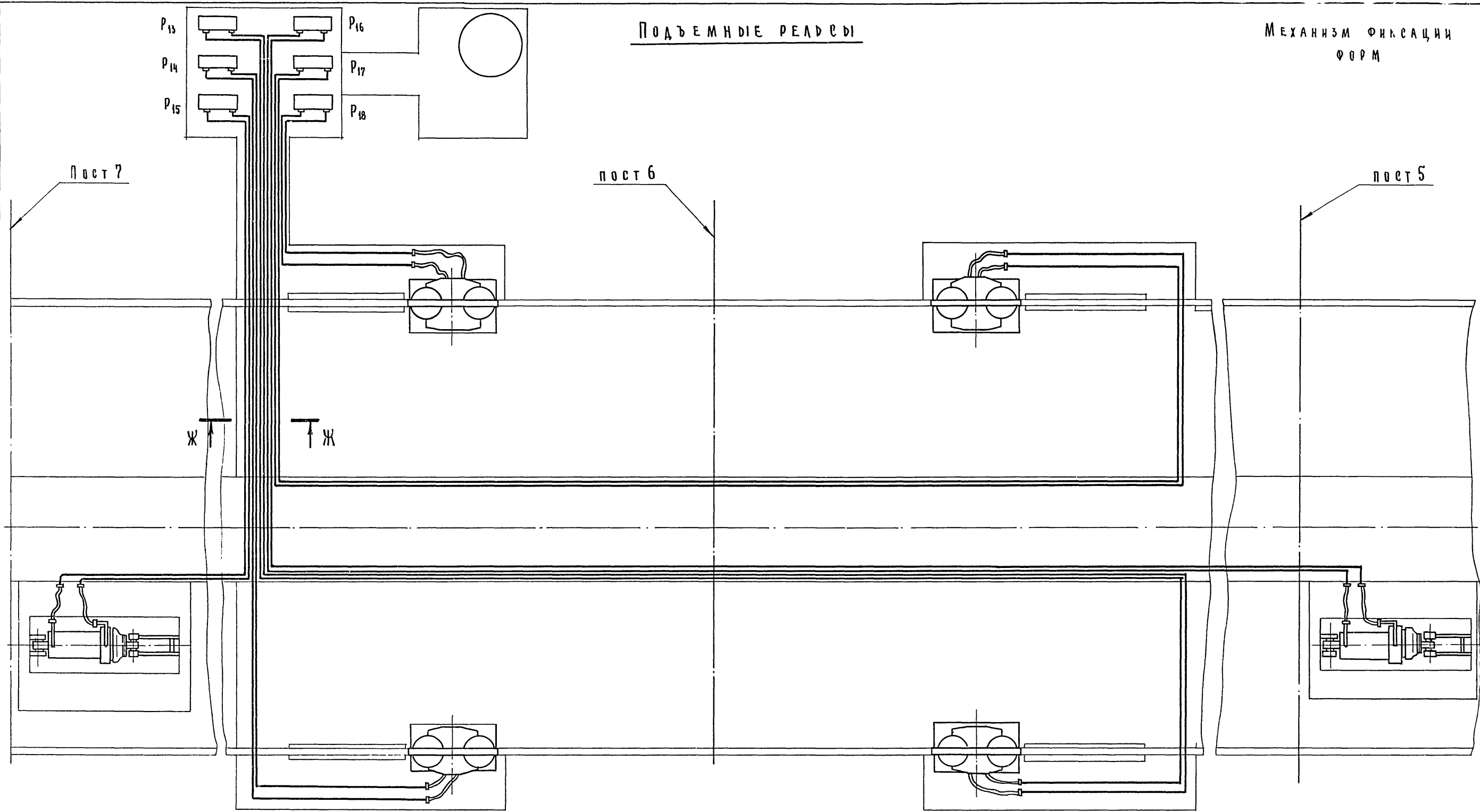


ТП 409-010-49.85 ТХ			
Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6 м			
	Стадия	Лист	Листов
	Р	26	
Гидроизоляция		Гипростроймаш г. Москва	

ТП 409-010-49.85 Альбом I часть 2

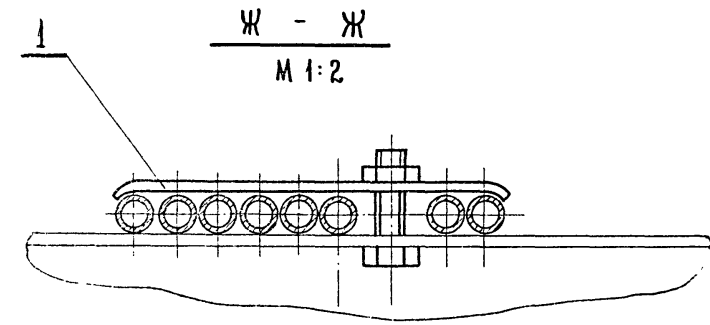
ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

Лист	27
Дата	
Взам. инв. №	



ПОДЪЕМНЫЕ РЕЛЬСЫ

МЕХАНИЗМ ФИКСАЦИИ ФОРМ

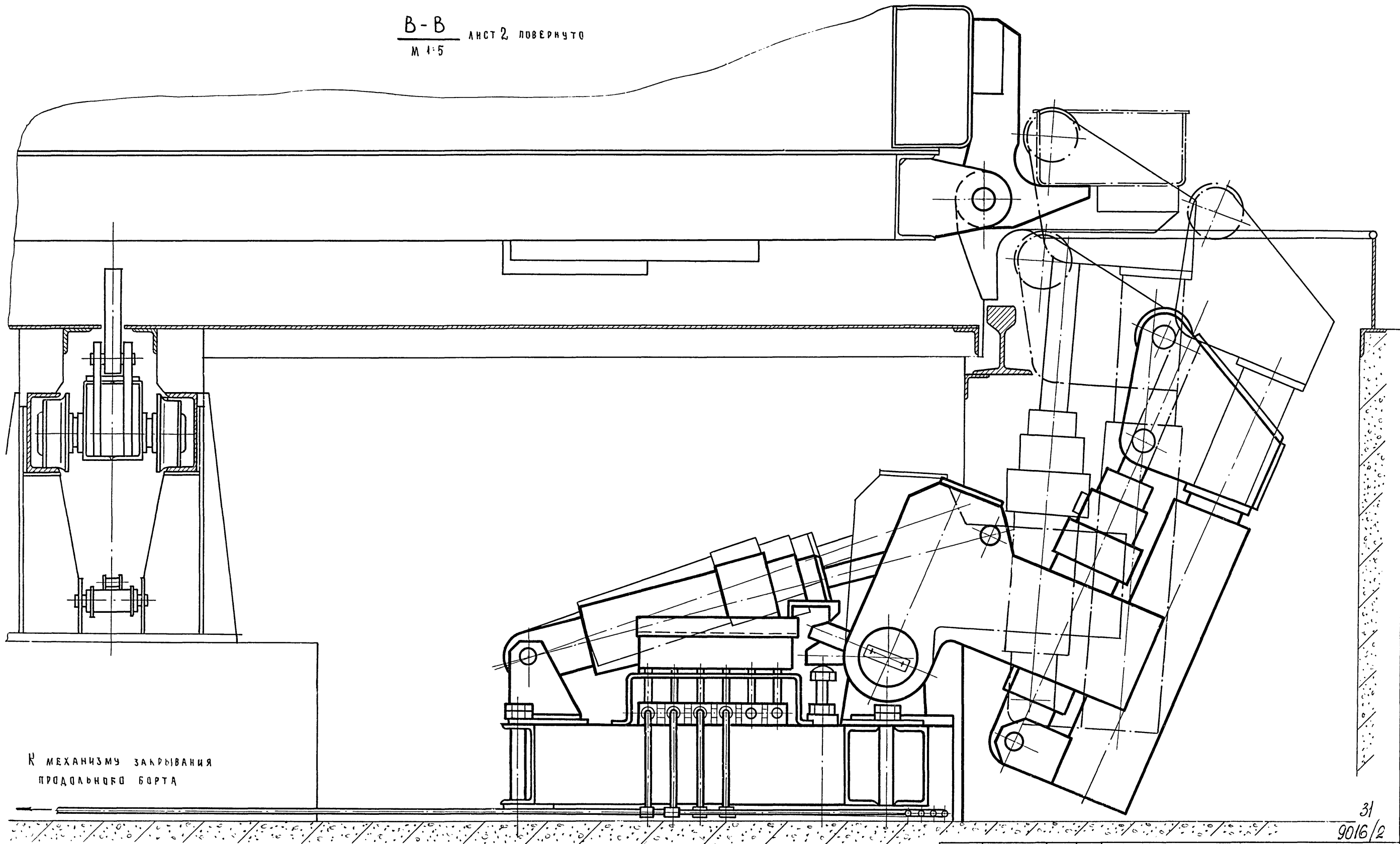


Привязан				ТП 409-010-49.85 ТХ			
				Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытия размером 3х6 м			
				Стадия		Лист	
				Р		27	
				Гидроразводка		Гипростроммаш	
						г. Москва	

30  
9016/2



В-В  
М 1:5  
Лист 2 повернуто



К механизму закрывания  
продольного борта

31  
9016/2

Привязан

Ив. №

Р. инж. пр.	Роталис	65.24
Нач. отд.	Волконский	65.64
Р. конст.	Семенов	65.24
Рук. гр.	Шариков	65.24
Ст. инж.		

Тп 409-010-49.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению  
ребристых плит перекрытий размером 3х6 м

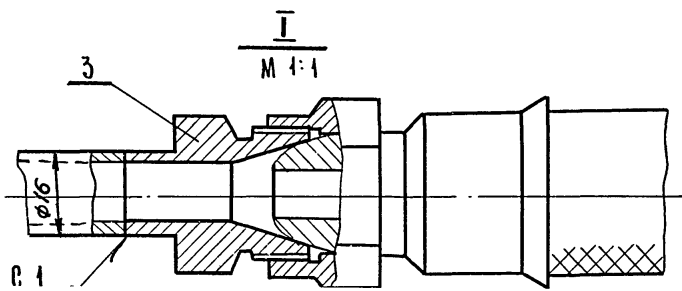
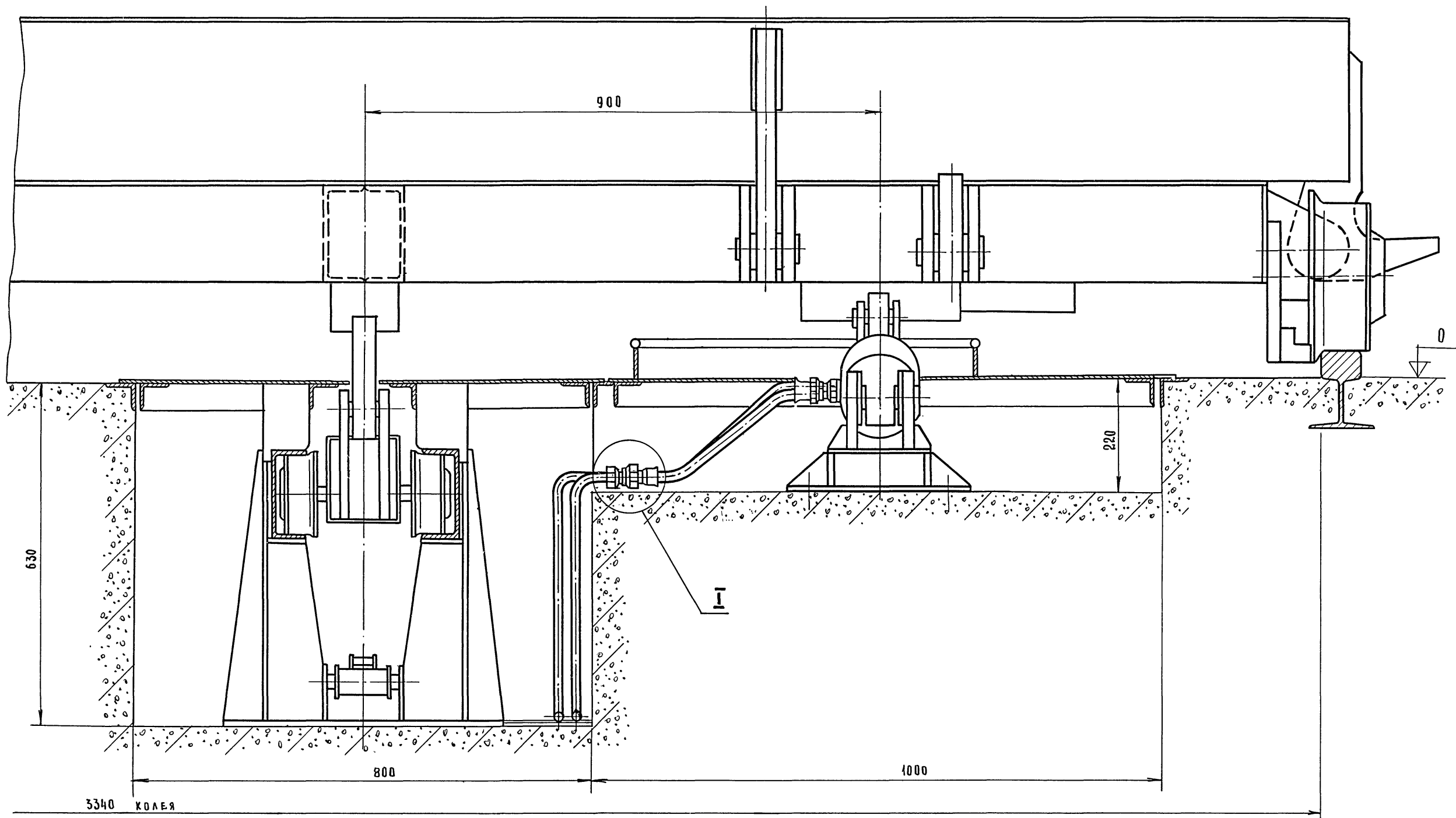
Лит.	Лист	Листов
	28	

Гидроизводка

Гипростромаш  
г. Москва

Альбом I часть 2  
ТП 409-010-49.85  
Типовое проектное решение  
16.10.04. Подп. и дата. Взам. инв.

Б-Б повернуто  
М 1:5



Привязан				ТП 409-010-49.85 ТХ			
				Конвейерная линия по изготовлению			
				рвбрыстых плит перекрытий размером 3х6 м			
				Стадия		Лист	Листов
				Р		2*	
				Гидроразводка		Гипростроммаш	
						г. Москва	

32  
9016/2

				ГЛ. ИНЖ. ПР. РОТАЛИБ	05.84	ТП 409-010-49.85	ТХ
				НАЧ. ОТД. ВОЛКОНСКИЙ	05.84		
				ГЛ. КОНСТ. СЕМЕНОВ	05.84		
				РУК. ГР. ШАРКОВ	05.84		
ПРИВЯЗАН				СТ. ИНЖ.		КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОВ 3х6м	
						СТАНЦИЯ	ЛИСТ
						Р	30
						ГИДРОРАЗВОДКА	
						ИНСТРУКЦИЯ ПО	
						ЭКСПЛУАТАЦИИ	
Имя						ГИПРОСТРОИММАШ	
						г. Москва	

Альбом I часть 2

ТП 409-010-49.85

Типовое проектное решение

Изм. № Подп. и дата Взам. инв. №

4.8.4. Промыть трубы в нейтрализующем содовом растворе (20 г. кальцинированной соды и 0.4 г. нитрата натрия на 1 л. воды).

4.8.5. После нейтрализации остатков кислоты трубы промыть в растворе нитрата натрия (20-30 г. нитрата натрия на 1 л. воды).

4.8.6. Высушить трубы в сушильном шкафу при температуре 110-120°С до полного удаления влаги.

4.8.7. Произвести визуальный контроль качества травления.

4.8.8. Заполнить трубы ингибированным минеральным маслом. Слить масло и закупорить трубы пробками до вѐмонтажа в гидросистеме.

4.9. При соединении труб с гидроаппаратами применяются шарконечные соединения.

4.10. Трубопроводы должны располагаться в местах, где исключена возможность их механического повреждения. Доступ к узлам, требующим регулировки, должен быть свободным. Вместе с тем необходимо обеспечить легкость монтажа и демонтажа трубопроводов, а также возможность подтяжки соединений, в которых обнаружена утечка.

4.11. Магистральные трубопроводы укладываются в специальных бетонных каналах, которые рекомендуются засыпать чистым сухим песком и закрыть съемными щитами.

4.12. Для повышения жесткости и уменьшения вибрации трубопроводов необходимо применять скобы, закрепляющие трубы на специальных опорах, уложенных в каналах и приямках. Расстояние между опорами не должно превышать 1.5 м. Крепление труб к опорам должно производиться на прямолинейных участках трубопроводов вне зоны сварных швов.

4.13. После окончания монтажа трубопроводов, произвести опрессовку гидросистемы давлением 10 МПа. в течение 10 мин. - течѐ масла в соединениях трубопроводов не допускается.

4.14. Трубопроводы гидроразводки должны иметь отличительную окраску. Трубопроводы окрасить маслом-стойкой краской: напорные магистрали - красного цвета, сливные - черного и дренажные - коричневого цвета.

На трубопроводах, окрашенных в основной цвет изделия, должны сохраняться отличительные маркировки около присоединительных элементов. Окраску трубопроводов производить после испытания на герметичность.

5. Требования безопасности.

5.1. Требования к конструкции.

5.1.1. Трубопроводы не должны быть подвержены напряжениям в результате температурных изменений.

5.1.2. Для осмотра и контроля состояния трубопроводов и их соединений должен быть обеспечен свободный доступ.

5.2. Требования к монтажу, демонтажу и ремонту.

5.2.1. Монтаж, демонтаж и ремонт гидроразводки должен производиться только с помощью специально предназначенного для этого инструмента и принадлежностей.

5.2.2. Перед демонтажом или ремонтом необходимо выключить энергисточники и принять меры, исключающие возможность случайного их включения, разгрузить системы гидропривода от давления, слить рабочую жидкость.

5.2.3. Демонтаж и ремонт гидроразводки, находящейся под давлением, запрещается.

5.2.4. Сварка трубопроводов, предназначенных для работы под давлением, должна производиться сварщиком, имеющим удостоверение на право выполнения данных работ.

5.2.5. Сварка трубопроводов должна производиться только после очистки их от остатков минеральных масел. Сварочные работы на подсоединенных к гидроприводу трубопроводах и других элементах запрещается.

5.2.6. Перед присоединением трубопроводов необходимо проверить качество резьбовых соединений.

5.2.7. Трубопроводы, работающие под давлением, должны быть испытаны на прочность и герметичность.

5.2.8. Подключение энергисточников должно производиться после окончания монтажных, демонтажных или ремонтных работ.

5.3. Испытания и эксплуатация.

5.3.1. Пуск в работу вновь установленной или прошедшей ремонт гидроразводки должен производиться только с разрешения представителя администрации цеха и инженера по технике безопасности.

5.3.2. Перед пробным пуском и началом испытаний гидроразводки необходимо проверить наличие предусмотренных ограждений, надежность их закрепления и вывесить предупредительные объявления «Внимание! Идут испытания».

5.3.3. Испытания и эксплуатация гидроразводки должны производиться при строгом соблюдении правил противопожарной эксплуатации.

5.3.4. К работам на гидроразводке допускается персонал ознакомленный с правилами ее эксплуатации при соблюдении правил техники безопасности, изложенных в настоящей инструкции, а также нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

6. Техническое обслуживание.

6.1. Ежедневно визуально проверять утечку масла в соединениях.

6.2. Ежедневно проверять герметичность трубопроводов.

6.3. Раз в год производить испытания трубопроводов в гидроразводки.

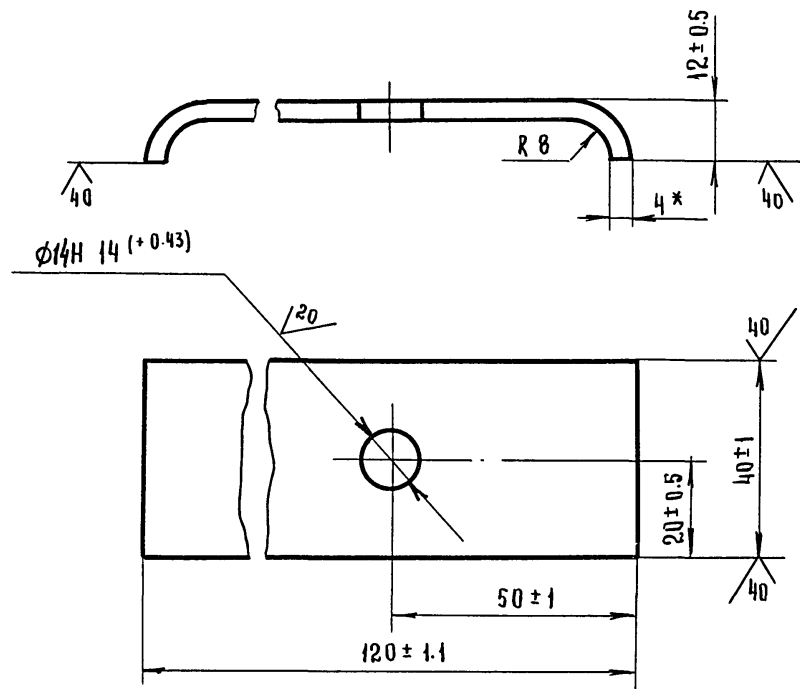
Р. инж. пр. ГОТЛИБ		05.84	ТП 409-010-49.85	ТХ
Нач. отд. ВОЛКОНСКИЙ		05.84		
Р. конст. СЕМЕНОВ		05.84		
Рук. гр. ШАРИКОВ		05.84		
Ст. инж.			Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6м	
Приказан			Итого листов	
			Р 31	
Инв. №			Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации	
			Гипростроммаш г. Москва	

34  
9016/2

ИЗМ. ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ИЗМ. И ДАТА

Поз. 1

✓(✓)



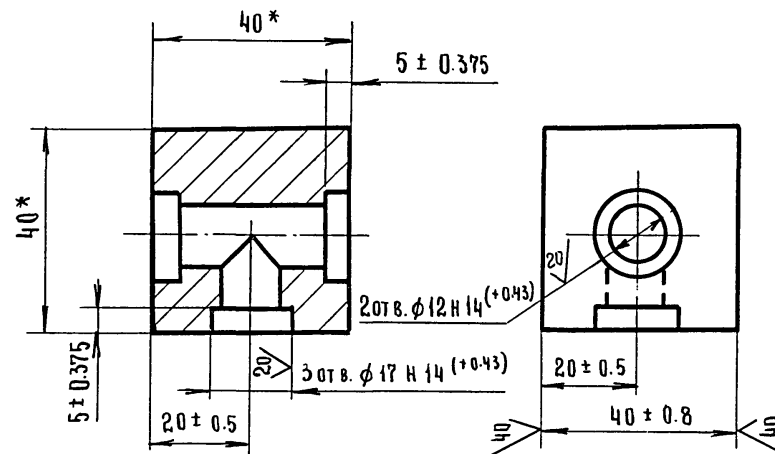
- \* Размер для справок.
- Длина развертки 127 мм

Скоба

Лист Б-ПН-4 Гост 19903-74\*  
В ст. 3 пс Гост 14637-79

Поз. 2

✓(✓)



\* Размер для справок

Тройник

Квадрат Б 40 Гост 2591-71\*  
В ст. 3 пс-1 Гост 535-79\*

35  
9016/2

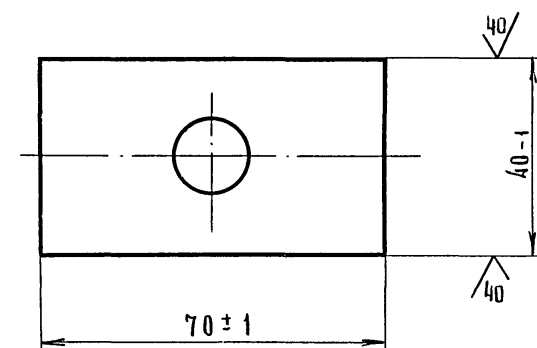
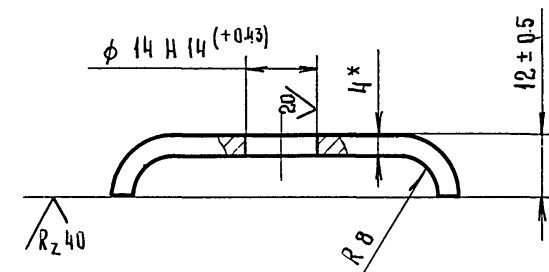
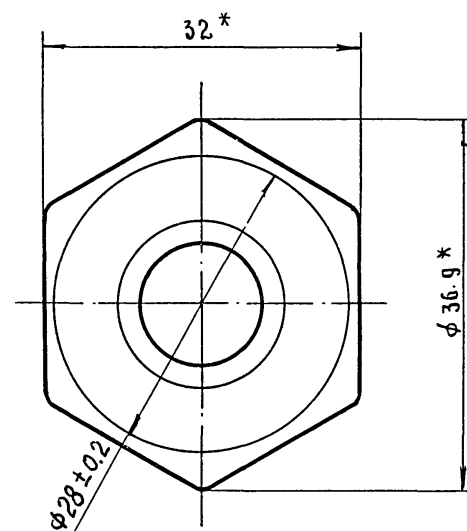
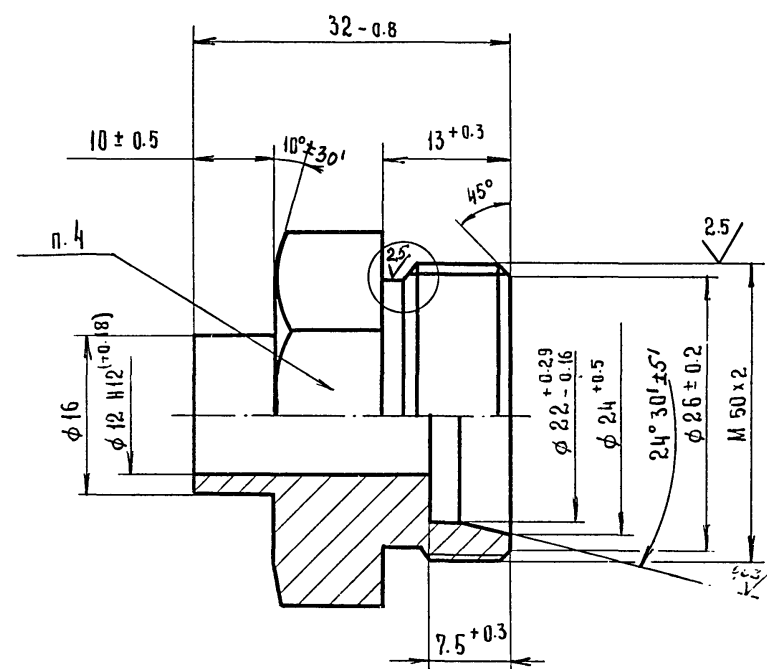
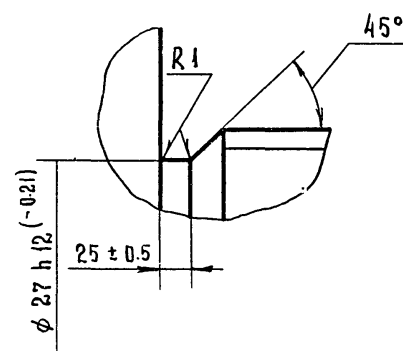
Привязан				ТП 409-010-49.85 ТХ			
				Конвейерная линия по изготовлению ребристых плит перекрытий размером 3х6 м			
				Гидроизоляция			
				Гипростроммаш г. Москва			
				Р 32			

ноз. 3  
М 2:1

20 ✓ (✓)

103. 4

✓(✓)


$$\frac{I}{M} = 2.5:1$$


1. НВ 180 ÷ 220
2. РЕЗЬБА ПО СТ СЭВ 180-75 и СТ СЭВ 182-75  
После допусков на резьбу по ГОСТ 16093-70  
для наружной резьбы - 6 g
3. К 9 по ГОСТ 9.033-77.
4. Маркировать величину условного прохода  
Dy и условного давления Pч.
5. \* Размеры для справок.
6. Остальные технические требования по  
ГОСТ 15763-75.

- 1.\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.  
2. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ 77 мм.

С К О Б А

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74\*  
В ст. 3 по ГОСТ 14637-79

ШТУЦЕР.

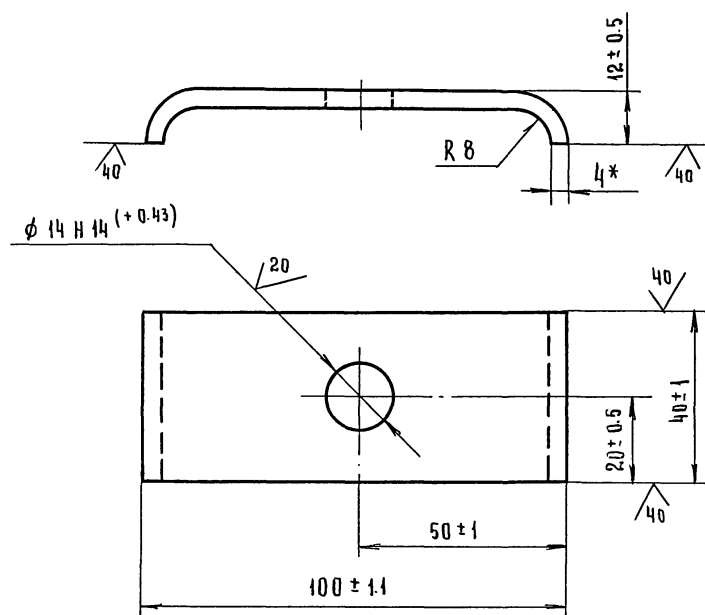
ШЕСТИГРАННИК 32-5 ГОСТ 8560-78\*  
45-8 ГОСТ 1050-74\*\*

36  
9016/2

				ГЛАВ. ПР.	ГОТОВ	02.6	ТП 409-010-49.85				ТХ		
				НАЧ. ОТД.	ВОЛКОВСКИЙ	02.8	КОМПЬЮТЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ РЕБРИСТЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x6 м						
				ГЛАВ. СПЕЦ.	СЕМЕНОВ	02.6							
				РУК. ГР.	ШАРКОВ	02.8							
ПРИВЯЗАН				СТ. ИНЖ.							СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
											Р	33	
							ГИДРОРАЗВОДКА ДЕТАЛИ				ГИПРОСТРОИМАШ Г. МОСКВА		
ИНВ. №													

Поз. 5

✓(✓)



1.\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

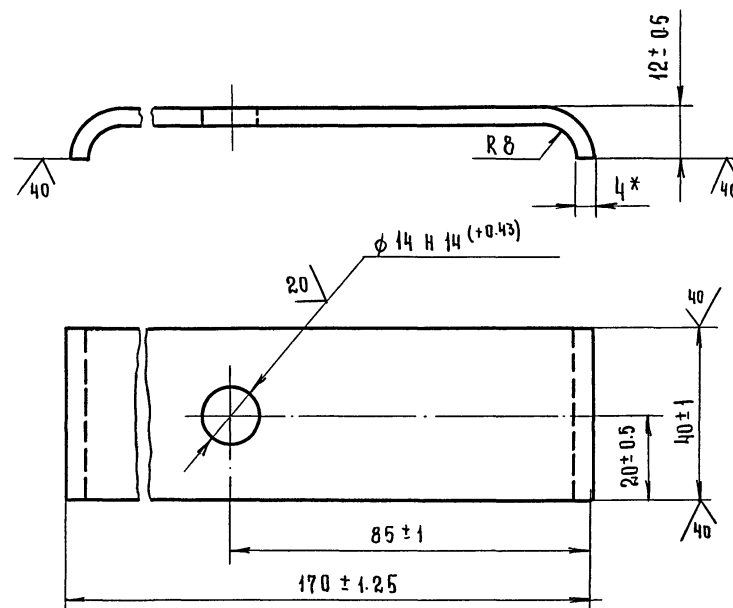
2. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ 107 мм

С К О Б А

Лист Б - ПН-4 Гост 19903-74\*  
В. Ст. 3 по Гост 14637-79

Поз. 6

✓(✓)



1.\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

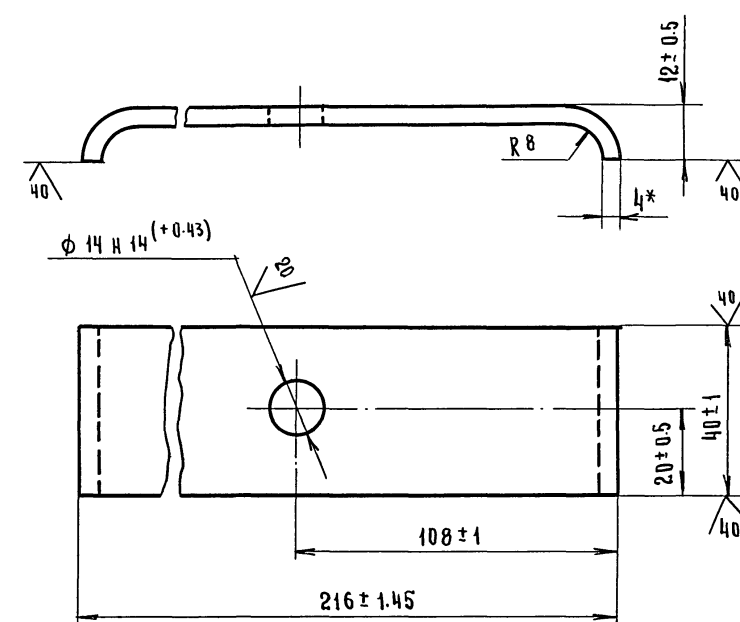
2. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ 177 мм.

С К О Б А

Лист Б - ПН-4 Гост 19903-74\*  
В. Ст. 3 по Гост 14637-79

Поз. 7

✓(✓)



1.\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

2. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ 223 мм

С К О Б А

Лист Б - ПН-4 Гост 19903-74\*  
В. Ст. 3 по Гост 14637-79

37  
9016/2

Прибылан				ТЛ 409-010-49.85 ТХ			
Р.И.И.И.П.Р.	Р.О.Т.А.И.Б.	Н.А.Ч. О.Т.А.	В.С.А.К.О.Н.С.К.И.И.	Р.А.К.О.Н.С.Т.	В.Е.М.Е.Н.О.В.	Р.У.К.-Г.Р.	Ш.А.Р.И.К.О.В.
С.Т.И.И.И.							
Гидроразводка				Гипростроммаш			
Детали				г. Москва			
И.И.В.И.С.				Р			
				34			