

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-1-153

КОТЕЛЬНАЯ  
с 4 котлами КЕ-10-14с  
ОТОПИТЕЛЬНО - ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ  
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ  
ТОПЛИВО КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

Альбом XIX  
Часть 1

15859-19  
ЦЕНА 7-53

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 16 1980 года

Заказ № 6393 Тираж 2500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-1-153

# КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-10-14с

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ-ОТКРЫТАЯ  
ТОПЛИВО - КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

## СОСТАВ ПРОЕКТА

№ Альбомов	НАИМЕНОВАНИЕ	Альбомов	№ Альбомов	НАИМЕНОВАНИЕ	Альбомов
	<b>АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ</b>			<b>АВТОМАТИЗАЦИЯ</b>	
I	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ		XV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОВ. ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ. БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ.	
II	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ КОТЕЛЬНОЙ.		XVI	ОБЩИЕ ВИДЫ	
III	СООРУЖЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ.		XVII	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ.	
IV	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТОПЛИВОПОДАЧИ.		XVIII	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ.	
	<b>ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>			<b>САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>	
V	РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ		XIX <sup>41,2</sup>	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩАНИЯ. САНТЕХНИКА ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	
	<b>ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ</b>		XX	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.	
VI	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ УГЛИ)		XX <sup>2</sup>	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩАНИЯ. /ВСЕ ЧАСТИ/.	
VII	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО-БУРЫЕ УГЛИ)		XXII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ КОТЕЛЬНОЙ И ШЛАКОЗОЛУЩАНИЯ	
VIII	ВОДОПОДГОТОВКА		XXIII	АВТОМАТИЗАЦИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ, ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ.	
IX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ВСЕ ЧАСТИ/.		XXIV	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ВСЕ ЧАСТИ/	
	<b>ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>		XXV	ЭКОНОМИКА. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.	
X	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ КОТЕЛЬНОЙ.			<b>СМЕТЫ</b>	
XI	ШИТЫ СТАНЦИЙ УПРАВЛЕНИЯ КОТЕЛЬНОЙ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.		XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ КОТЕЛЬНОЙ.	
XII	СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ КОТЕЛЬНОЙ.		XXVII <sup>№.12</sup>	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ. АВТОМАТИЗАЦИЮ КОТЕЛЬНОЙ.	
XIII	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ ТОПЛИВОПОДАЧИ.		XXVIII	ТОПЛИВОПОДАЧА	
XIV	ШИТЫ СТАНЦИЙ УПРАВЛЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.		XXIX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ	

РАЗРАБОТАН  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ  
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА  
ГОССТРОЯ СССР  
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ  
МИНТЯЖМАШ СССР

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-2-205 ДЫМОВАЯ ТРУБА Н=45м; Ду=1,5м. И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-49 СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕ-ПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 100м<sup>3</sup>

**Альбом XIX** ЧАСТЬ 1

ИНСТИТУТА *С. Г. Гурьев*  
ПРОЕКТА *С. Г. Гурьев* ГНУТОВ А.Н.  
КУРЦ М.Л.

УТВЕРЖДЕН  
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ  
ПРИКАЗ № 47 ОТ 23/03 1979г.

Ведомость чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
22 1-3	Общие данные	
22 4-6	Пояснительная записка	
22 7	Ведомость оборудования	
22 8-9	Механизация топливободачи и шлакозолоудаления	
22 10-12	Механизация приемного устройства	
22 13	Установка качающихся питателей КЛ-8-1-1	
22 14	Воронка	
22 15	Дверца	
22 16	Патрубок	
22 17	Установка качающегося питателя КЛ-8-02	
22 18-19	Воронка	
22 20-21	Лоток направляющий концевой (проходной)	
22 22	Корпус типа I. Корпус типа II. Лист прижимной боковой.	
22 23	Лоток направляющий промежуточный	
22 24	Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая	
22 25	Закрылки В-650	
22 26	Корпус закрылков. Прижим боковой прямой Прижим боковой наклонный.	
22 27-28	Установка маневрового устройства МУ-12М2	
22 29-31	Конвейер ленточный N 1	
22 32	Устройство приводное конвейера N 1	
22 33	Привод N = 17 кВт	
22 34	Опора привода	
22 35	Ограждение муфт МУВП и КДН.	
22 36	Опора электромагнитного шкива	
22 37-38	Верхняя часть головной воронки	
22 39-40	Нижняя часть головной воронки	

Ведомость чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
22 41	Металлоконструкция конвейера N 1	
22 42	Опора устройства натяжного конвейера N 1	
22 43	Секция загрузочная L=6000	
22 44	Секция загрузочная L=6000 специальная	
22 45	Секция L=6000	
22 46	Секция гнутая $\alpha=18^\circ$	
22 47	Секция L=3000. Кронштейн	
22 48	Секции L=3000 типа I, II, III	
22 49	Стойка H=745. Стойка H=1610. Раскос.	
22 50	Стойка H=545. Патрубок переходной	
22 51	Установка сбрашивателя двухстороннего	
22 52	Установка лотков. Лист прижимной задней. Лист прижимной боковой.	
22 53-54	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера N 1	
22 55	Очиститель барабана. Кронштейн.	
22 56	Ограждение барабана натяжного	
22 57-58	Механизация дробильного устройства	
22 59-60	Короб колосникового грозота	
22 61	Воронка	
22 62	Врехот колосниковой. Ящик для металлических отходов	
22 63	Воронка типа I и II.	
22 64	Воронка	
22 65-68	Конвейер ленточный N 2	
22 69	Устройство приводное конвейера N 2	
22 70	Привод N = 10 кВт	

Ведомость чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
22 71	Рама	
22 72	Ограждение муфт МУВП и КДН	
22 73	Опора приводного барабана	
22 74	Воронка головная	
22 75	Ограждение отклоняющего барабана	
22 76	Металлоконструкция конвейера ленточного N 2	
22 77	Опора тележки устройства натяжного	
22 78	Секция средней части L=6000, $t=1000$	
22 79-81	Установка аварийных выключателей и ограждений	
22 82	Панель ограждения	
22 83	Установка автоматических весов	
22 84	Лоток направляющий концевой 450x450	
22 85	Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая	
22 86	Ограждение натяжного барабана конвейера N 2	
22 87	Ограждение катков натяжки	
22 88	Ограждение груза. Ограждение каната	
22 89	Установка сбрашивателя одностороннего	
22 90-93	Механизация шлакозолоудаления	
22 94	Ограждения блоков и каната Опора ограждения.	
22 95	Рамы типа I, II и III. Скоба	
22 96	Рама типа IV. Ограждение рамы типа IV	

Механизация топливободачи и шлакозолоудаления разработана в соответствии с действующими нормами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность.

Главный инженер проекта *Куриц М. П.*

**ТП 903-1-153 М**

**Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с**

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Изм. от	Смирнов	1		
Внесена	Куриц			
Рук. пр.	Розман			
Получено	Ильин			
Исполн.	Миронов			
Должн.	Фамилия			

Лит. Лист Листов  
Р 1 96

Общие данные (начало) гпк  
СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Ведомость технологических металлоконструкций

№№ п/п	Наименование	Кол.	Масса (кг)	Обозначение
1	Воронка	1	268	Лист 14
2	Дверца	3	5	Лист 15
3	Патрубок	1	47	Лист 16
4	Воронка	1	115	Лист 18
5	Лоток направляющий концевой	1	185	Лист 20
6	Лоток направляющий проходной	1	160	Лист 20
7	Лоток направляющий промежуточный	3	160	Лист 23
8	Закрывки В=650	1	76	Лист 25
9	Опора привода	1	116	Лист 34
10	Ограждение муфты МУВП	1	6	Лист 35
11	Ограждение муфты КДН	1	6,8	Лист 35
12	Опора электромагнитного шкива	1	140	Лист 36
13	Верхняя часть головной воронки	1	114	Лист 37
14	Нижняя часть головной воронки	1	134	Лист 39
15	Опора устройства натяжного конвейера №1	1	63	Лист 42
16	Секция загрузочная L = 6000	2	121	Лист 43
17	Секция загрузочная специальная	1	119	Лист 44
18	Секция L = 6000	15	119	Лист 45
19	Секция гнутая α = 18°	2	77	Лист 46
20	Секция L = 3000	1	63	Лист 47
21	Секция L = 3000 тип II	5	63	Лист 48
22	Раскос	20	4,7	Лист 49
23	Стойка H=1610	1	37	Лист 49
24	Стойка H=745	6	17,5	Лист 49
25	Стойка H=545	42	14	Лист 50
26	Патрубок переходной	1	13	Лист 50
27	Панель ограждения	41	23	Лист 82
28	Кронштейн	2	4,7	Лист 55
29	Кронштейн	12	0,7	Лист 47
30	Рама типа III	4	48	Лист 95
31	Скоба	16	200	Лист 95

Ведомость технологических металлоконструкций

№№ п/п	Наименование	Кол.	Масса (кг)	Обозначение
32	Рама типа IV	4	143	Лист 96
33	Ограждение рамы типа IV	4	35	Лист 96
34	Ограждение барабана натяжного	1	33	Лист 56
35	Короб колосникового грохота	1	325	Лист 59
36	Воронка	1	40	Лист 61
37	Грохот колосниковый	1	129	Лист 62
38	Воронка типа I	2	46	Лист 63
39	Воронка типа II	1	42	Лист 63
40	Воронка	1	63	Лист 64
41	Ящик для металлических отходов	1	9	Лист 62
42	Рама	1	80	Лист 71
43	Ограждение муфты МУВП	1	4,0	Лист 72
44	Ограждение муфты КДН	1	5	Лист 72
45	Опора приводного барабана	1	120	Лист 73
46	Воронка головная	1	123	Лист 74
47	Пылесос барабана	1	4	Лист 55
48	Ограждение отклоняющего барабана	1	4,0	Лист 75
49	Опора тележки натяжного устройства	1	202	Лист 77
50	Секция средней части L=6000, t=1000	2	119	Лист 78
51	Секция L = 3000 типа I	3	63	Лист 48
52	Секция L = 3000 типа III	1	63	Лист 48
53	Лоток направляющий концевой	1	185	Лист 84
54	Ограждение натяжного барабана конвейера №2	1	20	Лист 86
55	Ограждение катков натяжки	1	17,5	Лист 87
56	Ограждение груза	1	44	Лист 88
57	Ограждение каната	1	30	Лист 88
58	Ограждение блока	4	29	Лист 94
59	Ограждение каната	4	72	Лист 94
60	Опора ограждения	4	3,3	Лист 94
61	Рама типа I	4	170	Лист 95
62	Рама типа II	4	46	Лист 95

Ведомость примененных и ссылаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений.	
	Ручная электродуговая сварка	
ГОСТ 11534-75	Основные типы и конструктивные элементы	
	Ручная дуговая сварка.	
Туповой проект № 409-29-35 альбом IX	Соединения сварные под острыми и тупыми углами	
	Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	
Туповой проект № 409-29-35 альбом IX	Приобретенный автоматизированный склад запалителей емкостью 3 тис. куб. м. с приемными устройствами и неподвижным конвейером. Нестандартизированное оборудование.	
	Люк под эмки.	

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
ТП 903-1-153	АР Архитектурно-строительная часть	Альбомы I, II, III, IV
ТП 903-1-153	ТМ Тепломеханическая часть	Альбомы V, VI, VII, VIII, IX, X, XII, XIV, XXII
ТП 903-1-153	Э Электротехническая часть	Альбомы XI, XII, XIII, XXIII
ТП 903-1-153	А Автоматизация	Альбомы XV, XVI, XVII, XXIV
ТП 903-1-153	ОБ ВК Санитарно-техническая часть	Альбомы XVIII
ТП 903-1-153	М Механизация транспорта	Альбомы XIX, XX
ТП 903-1-153	С Сметы и технико-экономическая часть	Альбомы XXI, XXV, XXVI, XXVII, XXIX

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Исполнитель	№ докум.	Подпись	Дата
Пачко С.И.	1	С.И. Пачко	1987
Пачко К.И.	1	К.И. Пачко	1987
Рук.пр. Рудомин	1	Р.И. Рудомин	1987
Лавров В.В.	1	В.В. Лавров	1987
Кольца В.В.	1	В.В. Кольца	1987
Дольжен В.И.	1	В.И. Дольжен	1987

Лист	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные (продолжение)

РПКИ

Ведомость метизов			
№ п/п	Наименование	Тип	Кол. Масса кг
1	Болт ГОСТ 7798-70	M6 x 16.46	48 0,27
		M10 x 20.46	12 0,3
		M10 x 25.46	22 0,58
		M10 x 30.46	377 11,31
		M12 x 25.46	8 0,3
		M12 x 30.46	172 7,23
		M12 x 40.46	1447 72,35
		M12 x 50.46	4 0,24
		M12 x 55.46	24 1,54
		M12 x 70.46	4 0,31
		M12 x 75.46	32 2,6
		M16 x 50.46	70 7,7
		M20 x 50.46	12 2,3
		M24 x 80.46	6 2,34
		M24 x 100.46	12 5,52
		M24 x 250.46	4 4
M12 x 45.46	8 0,44		
2	Гайка ГОСТ 5915-70	M 6.5	48 0,12
		M 10.5	427 5,13
		M 12.5	1750 29,8
		M 16.5	140 4,8
		M 20.5	16 1,03
		M 24.5	54 6
3	Шайба ГОСТ 11371-68	12.36	900 5,4
		16.36	4 0,05
		24.36	22 0,71
		20.36	4 0,1
4	Шайба ГОСТ 6402-70	10.65Г	83 0,16
		12.65Г	1284 4,24
		16.65Г	4 0,13
		20.65Г	10 0,2
		24.65Г	8 0,18
5	Шайба ГОСТ 10906-66	10.010	32 0,4
		12.010	1132 32,82
		20.010	12 0,74
		24.010	4 0,43
6	Заклепка ГОСТ 10299-68	8x20.46	16 0,18
		6x17.46	2 0,02
Итого:			222

Ведомость материалов			
№ п/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58	№10	2110
		№12	215
		№14	452
		№16	125
		№20	1092
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-58	Б-32x32x3	140
		Б-40x40x4	620
		Б-50x50x5	314
		Б-63x63x6	592
		Б-75x75x8	436
		Б-100x100x10	80
3	Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 Ст3 ГОСТ 535-58	Б-75x50x6	100
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69	Б-ПН-4	1050
		Б-ПН-6	400
		Б-ПН-8	90
5	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-10	25
6	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-2	434
		Б-ПН-3	3
7	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-3	130
		Б-ПН-6	170
8	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-58	4x20	15
		4x30	120
		4x50	10
		5x100	20
		6x80	66
		10x75	84
9	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-58	В8	6
		В10	25
		В16	700
		В20	35
		В22	9
10	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74 Ст3 ГОСТ 535-58	В30	20
		1,6	1,5
		5	6
		6	1,0

Ведомость материалов			
№ п/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сетка стальная плетеная одинарная ГОСТ 5336-67	Н 20-1,6	10,5
		Н 20-2,0	70
2	Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74 Ст3 ГОСТ 535-58	1x40	1,0
		2x20	3,0
		2x40	1,0
3	Резина техническая морозостойкая мягкая ГОСТ 1338-77	4М-М	7
		8М-М	53,5
4	Итого:		10400

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с			
Исполн. Кудрявцев	Проверил	Лит.	Лист
Составил	Кудрявцев	Р	З
Сек. зав. Ройзман	Лит.	ГРПИ	
Проектант	Лит.	СООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн. Бувакина	Лит.		
Должн. Виталия	Лит.		

Система механизированной топливоподачи и шлакозолоудаления состоит из следующих основных узлов:

1. Железнодорожного бункерного приемного устройства.
2. Промежуточного штабеля угля
3. Открытого расходного склада угля.
4. Дробильного устройства.
5. Двух ленточных конвейеров топливоподачи.
6. Индивидуальных скреперных подъемников для шлакозолоудаления.

**Техническая характеристика системы топливоподачи и шлакозолоудаления**

1. Топливо-каменные и бурые угли.
2. Топливо (расчетное):
  - а) каменный уголь - Донецкий марки „Г“.
  - б) бурый уголь - Харанорский марки „Б1“.
3. Максимальный размер поступающего угля - 100x200x300 мм
4. Максимальный расход топлива на 1 котел:
  - а) при работе на каменных углях - 1190 кг/ч.
  - б) при работе на бурых углях - 2060 кг/ч.
5. Емкость бункеров над котлами (в часах работы котла):
  - а) при работе на каменных углях - 18 ÷ 20 часов.
  - б) при работе на бурых углях - 10 ÷ 12 часов.
6. Запас топлива на открытом складе - на 14 суток.
7. Емкость промежуточного штабеля угля - до 300 тонн.
8. Производительность приемного устройства - 120 т/ч.
9. Производительность тракта подачи топлива на склад - 120 т/ч
10. Производительность тракта подачи топлива в бункеры над котлами - 60 т/ч.
11. Максимальный вывоз очажовых остатков от одного котла:

- а) при работе на каменных углях
  - шлака - 218 кг/ч
  - золы - 53 кг/ч
- б) при работе на бурых углях
  - шлака - 462 кг/ч
  - золы - 36 кг/ч
12. Количество скреперных подъемников - 4 шт (по количеству котлоагрегатов)
13. Емкость ковша скреперного подъемника - 0,35 м<sup>3</sup>.
14. Угол подъема ковша - 75°.
15. Емкость каждого шлакового бункера (в часах работы котла):

- а) при работе на каменных углях - на 18 часов
  - б) при работе на бурых углях - на 10 часов
- Доставка топлива на территорию котельной предусмотрена железнодорожным транспортом.

Разгрузка железнодорожных вагонов осуществляется в бункерном приемном устройстве.

Перемещение железнодорожных вагонов в зоне приемного устройства производится маневровым устройством типа МЧ-12М2 для механизации разгрузки железнодорожных вагонов приемное устройство оборудовано:

1. Виброразгрузчиком ДПВС - для выгрузки смерзшихся углей из полувагонов
2. Вибратором накладным ЦНИИ МПС - для выгрузки угля из полувагонов в весенне-летний период.
3. Люкоподъемниками для закрывания люков железнодорожных вагонов.
4. Качающимися питателями для выдачи угля из бункеров в тракт топливоподачи.

Управление работой виброразгрузчика или вибратора накладного, а также электротягу 2/п 10 тонн, на которой они подвешиваются,

осуществляется с площадки на отн 3,0м

Люкоподъемники размещаются со стороны выезда разгруженных вагонов из приемного устройства.

Разгрузка железнодорожных вагонов производится в два бункера, из которых уголь выдается на ленточный конвейер №1 тракта топливоподачи двумя качающимися питателями КЛ-8-1-1. Производительность указанных питателей регулируется на величину 60 т/час.

На территории котельной предусмотрен открытый расходный склад, рассчитанный на хранение двухнедельного запаса угля. Подача угля на склад производится путем его сброса с ленточного конвейера №1 в промежуточный штабель.

Перемещение угля из промежуточного в основной штабель осуществляется погрузчиком - бульдозером. Емкость промежуточного штабеля позволяет принять (без производства складских работ) до 300 тонн угля.

Для сброса угля в промежуточный штабель ленточный конвейер №1 оборудован двумя плужковыми сбрасывателями с ручным управлением.

Управление работой плужковых сбрасывателей, а также наблюдение за заполнением промежуточного штабеля выполняет рабочий топливоподачи.

				<b>ТП 903-1-153 М</b>			
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С</b>			
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Лист	Листов	
Рук. ер.	Рисован	Чек		Р	4		
Исполн. Мещеряков				<b>Пояснительная записка</b>			
Молчан. Рязанцев				(начало)			
				ГПИ СОВЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ			

Подача угля со склада в тракт топливоподачи осуществляется погрузчиком-бульдозером. Погрузчик-бульдозер загружает приемный бункер топливоподачи, из которого уголь выдается на конвейер №1 с помощью качающегося питателя КЛВ-ОЗ.

Отбор металлических включений производится приводным электромагнитным шкивом типа ШЭ 65-63 В конвейера №1.

В этой же зоне размещается датчик, фиксирующий переполнение воронки над дробилкой. Дробильное устройство оборудовано валково-зубчатой дробилкой типа ДДЗ-4 («Кальмиус-4»), а также грохотом для отбора «мелочи» и ее подачи на конвейер №2, минуя дробилку. Производительность дробильного устройства 60 т/час (с учетом отбора «мелочи» на грохоте). В тракт топливоподачи всходит ленточный конвейер №2, транспортирующий уголь от дробильного устройства в бункеры над котлами.

Разгрузка конвейера №2 над бункерами осуществляется с помощью плужковых сбрасывателей, а также через головной барабан.

Для учета топлива, поступающего в бункеры над котлами, ленточный конвейер №2 оснащен автоматическими ленточными весами типа ЛТМ-1М.

Работа механизмов топливоподачи производится по следующим трем схемам:

Схема I. Подача угля из железнодорожного приемного устройства на склад угля (в промежуточный штабель). При этом

работают два качающихся питателя приемного устройства, ленточный конвейер №1 (с опущенным одним или двумя сбрасывателями). При работе по этой схеме электромагнитный шкив участвует в работе только как приводной барабан конвейера №1

Схема II. Подача угля из железнодорожного приемного устройства непосредственно в бункеры над котлами. При этом работают только один качающийся питатель, дробильное устройство и ленточные конвейеры №1 и №2. Опускается сбрасыватель над бункером, загрузку которого необходимо осуществить.

Схема III. Подача угля со склада в бункеры над котлами. Со склада уголь транспортируется погрузчиком-бульдозером в приемный бункер склада. При этом работают качающийся питатель под бункером склада, ленточные конвейеры №1 и №2 и дробильное устройство. Опускается сбрасыватель над бункером, загрузку которого необходимо осуществить.

Работа транспортных механизмов по каждой из приведенных схем осуществляется в автоматическом режиме. Управление работой механизмов производится с центрального пульта топливоподачи.

В тракте топливоподачи предусмотрена механизированная уборка пыли-гидросыв. Места интенсивного пыления (узлы пересыпок) укрыты и оборудованы аспирацией.

Для производства ремонтных работ в помещениях приемного и дробильного устройств, а также в зоне привода конвейера №2 установлены грузоподъемные механизмы.

Механизация удаления золы и шлака от котлов осуществляется с помощью скреперных подъемников с ковшем емкостью  $V=0,35 м^3$ , размещаемых индивидуально под каждым котлом. Всего в котельной устанавливается 4 скреперных подъемника - по количеству котлов. Каналы скреперных подъемников, заполненные водой,

расположены по осям котлов на отн 0,0м

Бункеры для шлака размещены со стороны фронта котлов. Из бункеров зола и шлак выдвигаются на автосамосвал и вывозятся с территории котельной.

Работа скреперных подъемников осуществляется в автоматическом или полуавтоматическом режимах. Возможно также местное управление с пульта, установленного у лебедки. В течении часа подъемник автоматически несколько раз включается через равные промежутки времени. При каждом включении ковш подъемника совершает один полный цикл.

Периодичность включений устанавливается в зависимости от количества шлака.

Пульт управления работой подъемников в автоматическом и полуавтоматическом режимах размещен на щитке у старшего кочегара.

При рабочем ходе ковш подъемника перемещается по горизонтальному участку канала. При этом происходит заполнение ковша шлаком, находящимся на дне канала. Далее, заполненный ковш поднимается по наклонному участку и в конце пути опрокидывается, разгружая содержимое в шлаковый бункер. На наклонном участке предусмотрена остановка (выдержка) ковша для стока воды.

При обратном (холостом) ходе ковш, имеющий откидную заднюю стенку, свободно проходит по горизонтальному участку канала, пропуская шлак через полость ковша. В конце пути ковш заходит на хвостовой участок и принимает наклонное положение. Благодаря этому предотвращается загромождение очаговых остатков в хвостовую часть канала.

В промежутках между рабочими циклами скреперного подъемника ковш находится на хвостовом участке

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Исполн. Куриц	Смирнов	Иванов	12/22	Р	5	
Сух. гр.	Ройзман	Трун		Паяснительная записка (продолжение)		
Провер. Миронов	Трун					
Исполн. Алексеева	Иванов			ГПКИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Должн	Фамилия	Подп	Дата			



Монтаж и эксплуатацию скреперных подъемников следует производить в строгом соответствии с инструкцией завода-изготовителя, а также с учетом следующего:

1. При монтаже, обратить особое внимание на правильную установку направляющих колес и расстояние между шпанами и контршпанами по всей длине подъемника в пределах допусков, заданных на чертежах.

2. После монтажа узлов подъемника и наладки электрооборудования произвести холостую обкатку (при пороженном ковше и отсутствии воды в канале) в течение 8 часов

3. Не допускается:

- а) Работа скреперного подъемника при отсутствии воды в канале;
- б) Сброс в канал остывших кусков шлака (шлак должен сбрасываться в канал в раскаленном состоянии; при этом происходит резкое охлаждение, растрескивание, измельчение шлака. Указанное является одним из основных условий обеспечения нормальной работы подъемника).

4. Работа скреперного подъемника производится периодически в зависимости от количества осыловых остатков, подлежащих удалению из канала. Длительность остановки подъемника при периодической работе определяется из расчета накопления в канале не более 200 кг шлака и золы

5. Во избежание уплотнения и цементации шлак не должен находиться в канале более 8-10 часов

6. Канат скреперного подъемника должен быть предохранен от коррозии путем покрытия канатной смазкой ЗГУ ГОСТ 5570-69 (не реже двух раз в неделю)

7. Необходимо систематически (один раз в сутки) проверять состояние каната, обращая особое внимание на места крепления его к ковше. При повреждении 20% проволочек, канат следует заменять, не допуская обрыва

### Обслуживающий персонал топливоподачи и шлакозолоудаления (явочный состав)

NN п/п	Наименование должности	Количество человек							
		При работе на каменных углях			При работе на бурых углях				
		Смена		Всего	Смена		Всего		
	I	II	III		I	II	III		
1	Бульдозерист на складе угля	1	-	-	1	1	1	-	2
2	Рабочий на механизмах приемного устройства	2	-	-	2	2	-	-	2
3	Рабочий на механизмах топливоподачи и шлакозолоудаления	1	-	-	1	1	1	-	2
Итого:		4	-	-	4	4	2	-	6

### Указания по применению проекта

1. За отм. 0,000 в планировке сооружений котельной принята отм. головки рельса ж.д. пути (широкой колеи) в приемном устройстве

2. Во избежание переувлажнения угля, хранящегося на открытом складе, должны быть предусмотрены меры предотвращающие скопление сточных и талых вод в зоне площадки склада

3. В зависимости от рельефа местности длина ленточных конвейеров может быть изменена, при этом углы наклона конвейеров следует сохранить.

4. При установке в котельной количества котлов, отличного от принятого в проекте, следует соответственно скорректировать число скреперных подъемников (по одному на каждый котлоагрегат), а также длину конвейера ленточного № 2 и количество сбрасывающих плужков.

5. Разработанный в настоящем альбоме проект механизации топливоподачи и шлакозолоудаления полностью, без изменений, применяется для котельной с 4-мя котлами КЕ-6,5-14с.

При этом запас угля в бункерах над котлами будет обеспечивать работу котла на 18 часов для бурых углей. Таким образом, топливоподача котельной с котлами КЕ-6,5-14с будет

работать в смену при потреблении как каменных, так и бурых углей.

### Техника безопасности при эксплуатации систем топливоподачи и шлакозолоудаления

1. Эксплуатация транспортирующих устройств и вспомогательного оборудования должна производиться в строгом соответствии с инструкциями заводов-изготовителей.

2. Все операции по пуску и обслуживанию оборудования должны осуществляться только специально обученным, квалифицированным персоналом

3. Расположение рабочих и аварийных устройств для остановки оборудования должно быть известно всему персоналу; такие устройства должны быть легко доступны, их нормальная работа должна периодически проверяться.

4. Любой повторный запуск оборудования с пульта управления после аварийной остановки должен осуществляться только после получения сигнала об устранении аварии.

5. Запрещается производить смазку или другое обслуживание работающего оборудования

6. Запрещается работа оборудования при снятых ограждениях, кожухах и т.д.

7. Обслуживание бункеров топливоподачи должно производиться в соответствии с «Правилами техники безопасности при обслуживании топливно-транспортного оборудования электростанций», утвержденной Минэнерго в 1973 г.

8. Во время сброса угля в промежуточный штабель открытого склада работа погрузчика-бульдозера в зоне промежуточного штабеля недопустима. Зона должна быть ограждена и оборудована указателями, запрещающими проход и проезд.

				<b>ТП 903-1-153М</b>			
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Итого
Исполн.	Провер.	Исполн.	Провер.	Исполн.	Р	Б	
				<b>Пояснительная записка (окончание)</b>			
				<b>ГНКИ СОЮЗПРОМСТРОИЗАЦИЯ</b>			

## Ведомость оборудования

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг)	
				шт.	Общая
1.	Оборудование для ленточного конвейера №1 производительности Q=120 т/час с шириной ленты В=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³	Заводы МИНТЯЖМАШ			
1.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А ТУ38-1053392-72		160 п.м.	1150	1150
1.2	Роликоопора ЖС 65		59	20	1180
1.3	Роликоопора Н65-Г		25	14	350
1.4	Ролик дефлекторный В=650 верхний		10	3,4	34
1.5	Ролик дефлекторный В=650 нижний		10	6	60
1.6	Натяжное устройство 6550-80-80		1	265	265
1.7	Барaban 6532-50		1	80	80
1.8	Электродвигатель А02-62-4; N=17квт; η=1500об/мин усл. М 100		1	165	165
1.9	Редуктор РМ650-Г-8Ц		1	830	830
1.10	Муфта КДН 250-16/20-70/110-А		1	77	77
1.11	Муфта МУВЛ4-60/42)×220		1	24	24
1.12	Остовной храловой Х32-РМ 650		1	48	48
1.13	Очистное лужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
1.14	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80		1	190	190
1.15	Выключающее устройство рычажное		6	2,6	15,6
1.16	Выключающее устройство канатное lк=45		2	10	20
1.17	Роликоопора високан 65-ПГ		3	14,5	43,5
1.18	Датчик скорости УЛДС	1	3	3	
1.19	Сбрасыватель двойной с электроприводом двусторонний для ленты В=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5))	3	360	1080	
2.	Оборудование для ленточного конвейера №2 производительностью Q=60 т/час с шириной ленты В=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³	Заводы МИНТЯЖМАШ			
2.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А ТУ38-1053392-72		180 п.м.	1300	1300
2.2	Роликоопора ЖС 65		61	20	1220
2.3	Роликоопора високан 65-ПГ		6	14,5	87
2.4	Роликоопора Н65-Г		32	14	448
2.5	Ролик дефлекторный В=650 верхний		10	3,4	34
2.6	Ролик дефлекторный В=650 нижний		10	6	60
2.7	Тележка натяжного устройства 6540Т-60		1	255	255
2.8	Грузовое устройство 65-1-10-3-7 в том числе: ручьяно - 1 шт грузов - 10 шт бляков - 3 шт каната - 7 л.м.		1	1035	1035
2.9	Очиститель барабана тележечной натяжки 6540Т-60		1	11	11
2.10	Очистное лужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
2.11	Муфта МУВЛ4-35-33		1	6,9	6,9
2.12	Муфта КДН 200-12/16-70/85 Ц		1	38	38
2.13	Редуктор РЦА-400-40-5К		1	250	250
2.14	Остовной храловой Х-20Л		1	16	16
2.15	Барабан 6535-40		1	21	21
2.16	Барабан приводной 6550Г-80		1	222	222
2.17	Барaban 6535-40		1	57	57
2.18	Электродвигатель А02-52-4; N=10квт; η=1500об/мин исполнение М 101	1	107	107	
2.19	Выключающее устройство рычажное	6	2,6	15,6	
2.20	Выключающее устройство канатное lк=45	2	10	20	
2.21	Датчик скорости УЛДС	1	3	3	
2.22	Сбрасыватель двойной с электроприводом односторонний левый для ленты В=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5))	6	360	2160	
3	Шкив электромеханический ШЭ 65-63В комплектно с выпрямительной станцией ВС-10	Ворошиловградский завод им.Пархоменко	1	1180	1180

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг)	
				шт.	Общая
4	Весы автоматические для ленты В=650, ЛТМ-1М с пультом вторичных приборов	г. Орехово-Зуево „Прибор-деталь“	1	500	500
5	Питатель качающийся КЛ-8-0Г	Пертский з-д ГИМ	1	900	900
6	Питатель качающийся КЛ-8-1-Г		2	1208	2416
7	Погрузчик-бульдозер с ковшом емк. 1,0 м³ „Д-574“	Бердянский з-д гор маш	1	9650	9650
8	Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4. Исполнение левое. Класс дробления D=40 мм.	Ясиноватский машзавод	1	4855	4855
9	Таль ручная передвижная червячная Q=3,2т Высота подъема - 6 м.	Краснодарский крановый завод	1	75	75
10	Таль ручная передвижная червячная Q=1т		1	25	25
11	Подъемник скрепленный для шлюхоподъемления с ковшом емк. 0,35 м³ и углом подъема 75° Длина наклонного участка L=3160. Длина горизонтального участка L=12600. Длина ограждения холостого каната - 16000 в том числе:	Кусинский машзавод	4	6500	26000
11.1	Блоки ф160 с ртомой в сборе - 5 шт				
11.2	Блоки ф300 тип I - 11 шт				
11.3	Прямолинейный участок L=4200-3 шт				
11.4	Прямолинейный участок L=2800-2 шт				
11.5	Ограждение холостого каната - 6 шт				
11.6	Затвор для шлюхоподъемника - 1 шт				
11.7	ра 2×500×500 с ручным приводом - 1 шт				
11.8	Канат длиной 330 п.м. - 1 шт				
12	Виброразгрузчик ДЛБС	Челябинский з-д Стромшина	1	7500	7500
13	Вибратор наклонный ЦНИИ МПС	г.Перть Паровозремонтный з-д	1	5000	5000
14	Таль электрическая передвижная г/р 10т Высота подъема 12 м. Напряжение сети U=380В	Харьковский з-д ПТО	1	2270	2270
15	Маневровое устройство МУ-12М2 (комплектно с 6 бляками ф350)	Донецкий з-д им.Кривого	1	3850	3850
16	Канат 22 5 Г-Г-170 ГОСТ 2688-69 (для маневрового устройства МУ-12 м2)		п.м. 350		630

Нестандартизованное оборудование					
17	Люкаподъемники комплект из двух устройств для закрывания люков Ж/д вагонов в том числе на один комплект:	По чертежам типового проекта №409-29-35. Албарт-Г	1 комплект	470	470
17.1	Таль электрическая ТЭП-1				-2 шт.
17.2	Кнопочная станция КС-1-22				-4 шт.
17.3	Выключатель путевого ВК 1112 усл. 1				-2 шт.

ТП 903-1-153М

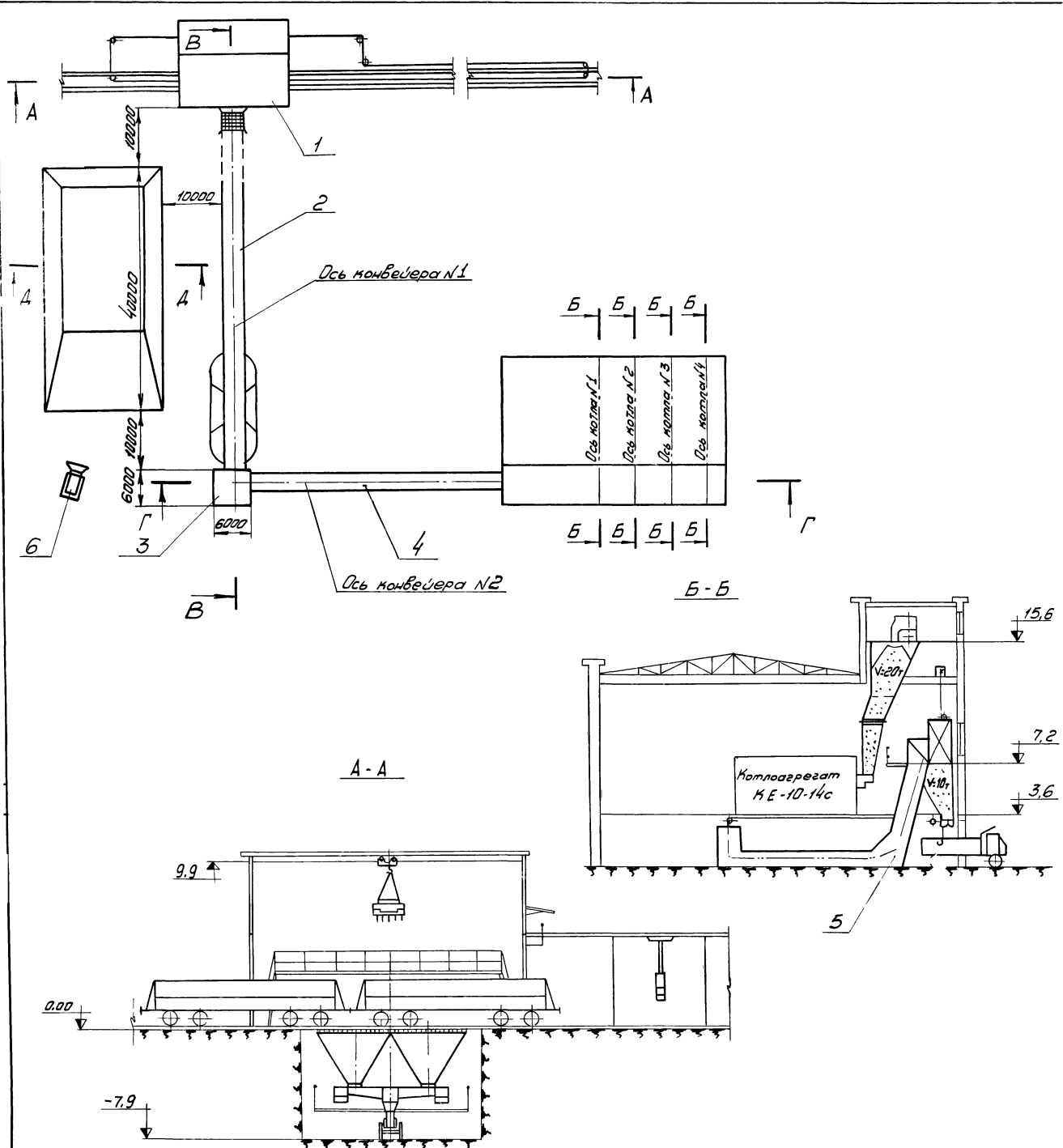
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм. Испол.	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Смирнов		
Исполн.	Курч		
Исполн.	Авдеев		
Провер.	Сидорова		
Исполн.	Алексеев		
Исполн.	Сидорова		

Ведомость оборудования

Лист 7

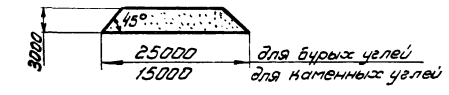
ГПКИ  
СЭЗЭНФОРММЕХАНИЗАЦИЯ



Техническая характеристика  
топливоподачи и шлакозолоудаления

1	Топливо (максимальный размер кусков 100x200x300)	котельные и бурые угли	
2	Запас топлива на открытом складе	14 суток	
3	Емкость промежуточного штабеля	300т	
4	Производительность приемного устройства	до 120 т/ч	
5	Производительность трампа топливоподачи	до 60 т/ч	
6	Количество скреперных подвешников для шлакозолоудаления	4 (по количеству котлов)	
7	Производительность скреперного подвешника	до 0,5 т/ч	
8	Режим работы топливоподачи	на каменных углях	в 1 смену
		на бурых углях	в 2 смены

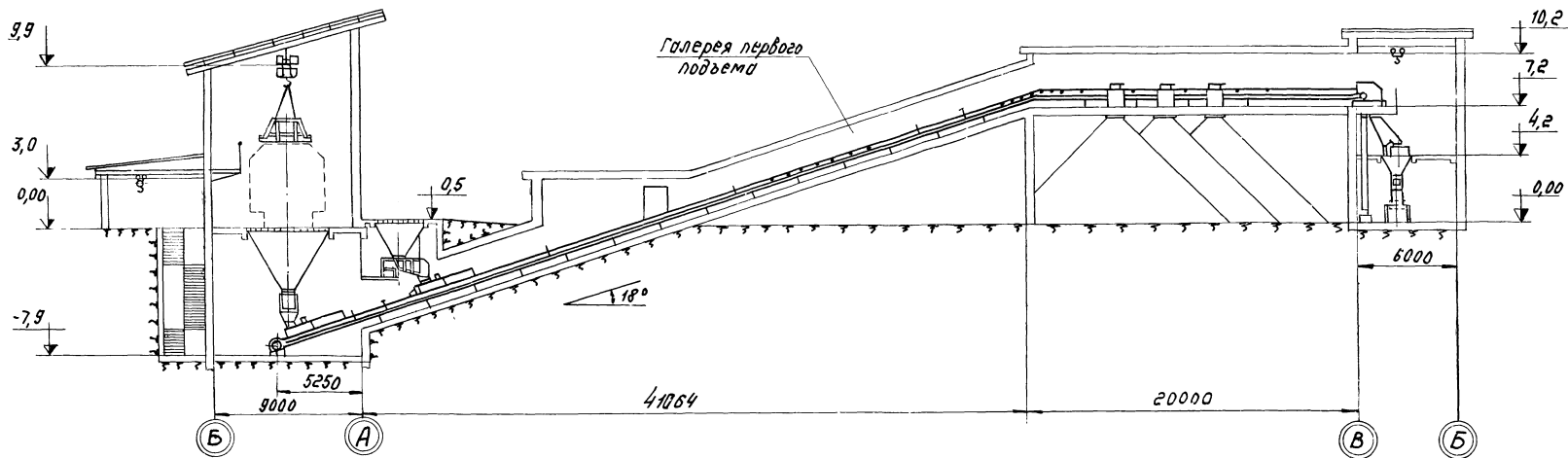
А-А



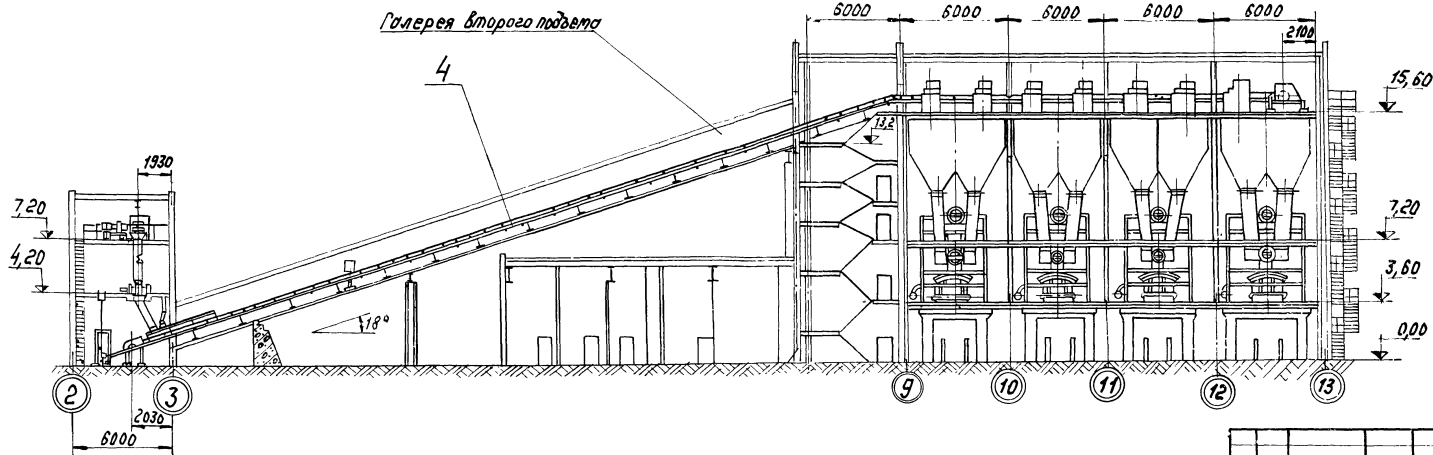
6	Погрузчик-бульдозер с ковшевой емкостью 1м³ (Д-574)	1	9650		
5	Лист 90	Механизация шлакозолоудаления	1	29550	
4	Лист 65	Конвейер ленточный №2	1	13280	
3	Лист 57	Механизация дробильного устройства	1	5700	
2	Лист 29	Конвейер ленточный №1	1	9860	
1	Лист 10	Механизация приемного устройства	1	18560	
По	Обозначение	Наименование	Кол	Масса	Примечание

			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/Лист	№ докум	Подпись/Дата	Лит.	Лист	Листов
Нач.отв	Смирнов	Михайл	Р	8	
Инж.пр	Кури	Мух			
Рис.пр	Резман	Рез			
Пробер	Строганов	Рай	Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления / начало /		
Исполн	Миронав	Мир			
Молжн	Житилия	Подпись/Дата	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

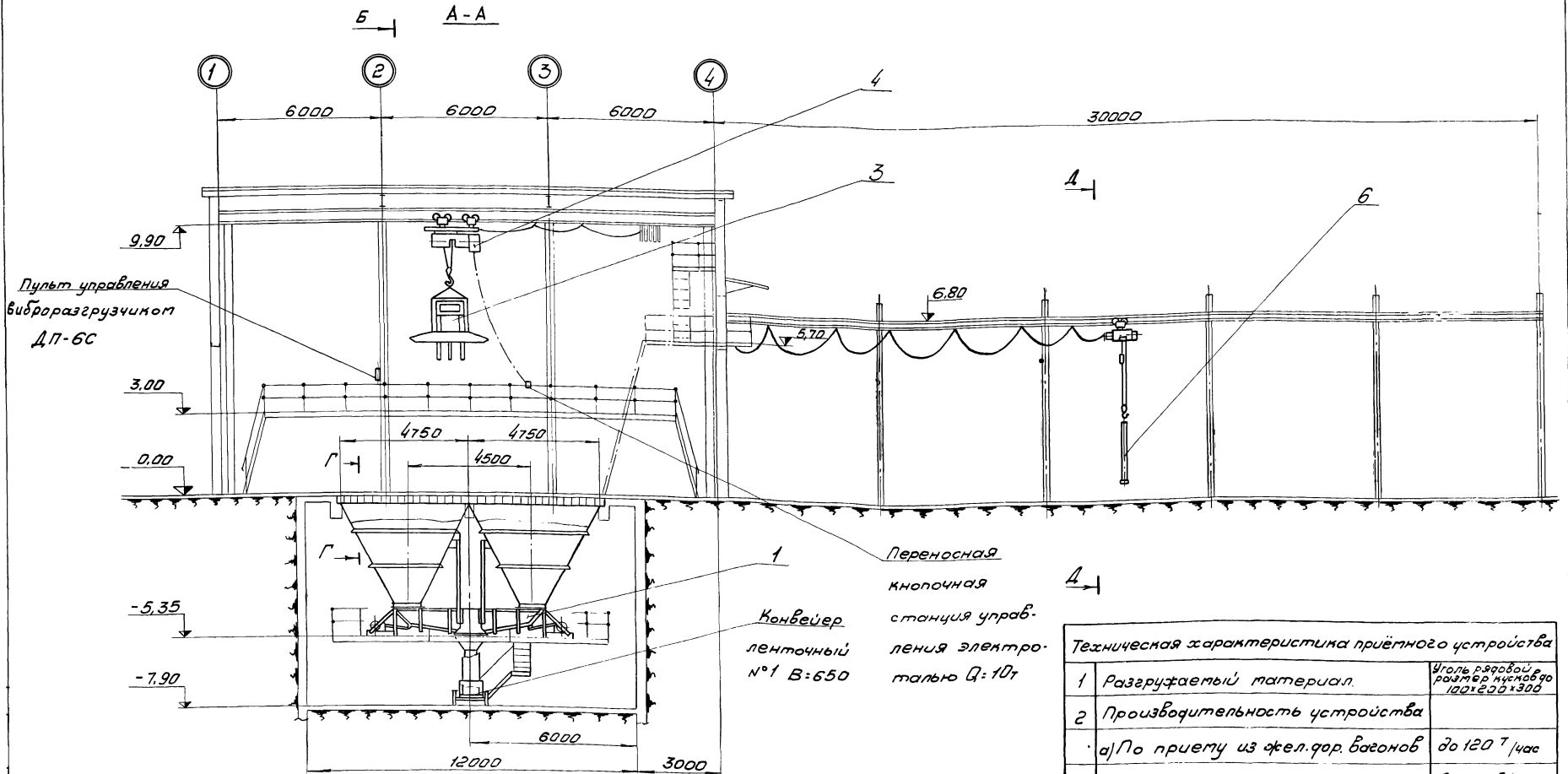
B - B



Г - Г



			<b>ТП 903-1-153 М</b>		
			<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С</b>		
Исполн	№ расч	Подпись	Дата	Лист	Листов
М.С. от	С.И.Д.Н.В.			Р	9
Служба	К.А.Р.			ГПКИ СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Дир. эк.	В.О.З.Т.В.				
Проект				Механизация топливозагрузки и шлакозолоудаления (ОКОНЧЕНА)	
Исполн	М.И.Р.О.В.				
Должн.	Ф.А.М.И.Л.И.Я	Подп.	Дата		



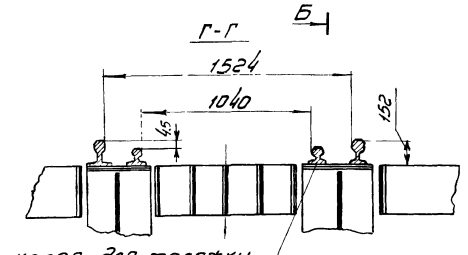
Пульт управления виброразгрузчиком ДП-6С

1 Переносная  
многопунктная  
станция управ-  
ления электро-  
ленточный  
конвейер №1 В=650  
табель Q=10т

4

Техническая характеристика приёмного устройства

1	Разгружаемый материал	Угол рядовой разгрузки 100±20±30°
2	Производительность устройства	
	а) По приему из жел.дор. вагонов	до 120 т/час
	б) По приему со склада	до 60 т/час
3	Тип питателей на выгрузке вагонов	качающийся КЛ-8-1-2 ст. примеч. п.3
4	Тип питателей на приеме со склада	качающийся КЛ-8-02 ст. примеч. п.3

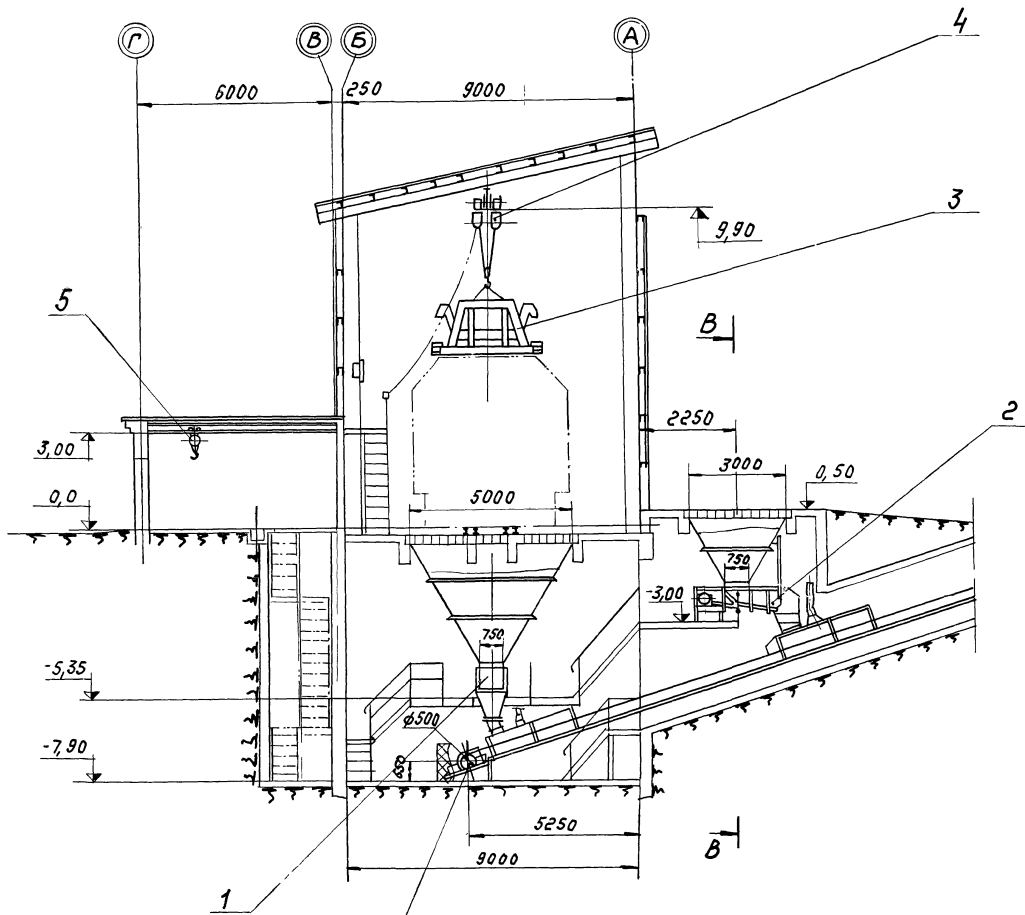


Узкая колея для тележки маневрового устройства

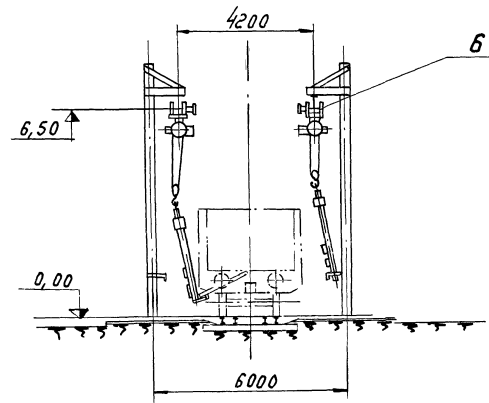
- 1 Разрезы Б-Б и Д-Д см лист 11
- 2 Планы по отметкам и спецификацию см. лист 12.
- 3 Каждый из 3х питателей КЛ-8-1 и КЛ-8-02 должны быть отрегулированы на производительность Q=60 т/час

ТТ 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Изм/лист	№ докум	Подпись дата
Нач.отд	Смирнов	
Инж.пр	Куря	
Рис.вр	Розман	
Проект	Александров	
Исполн	Стрелков	
Коллж	Фомин	
Механизация приёмного устройства / начало/		ГПКИ
		СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

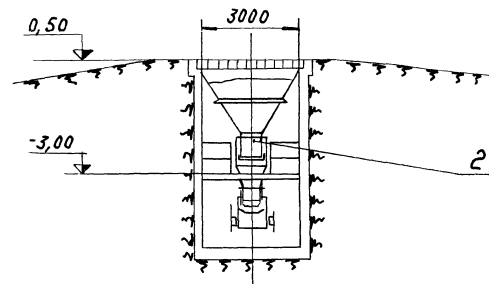
**Б-Б**



**А-А**



**В-В**



Конвейер ленточный  
№ 1 В=650

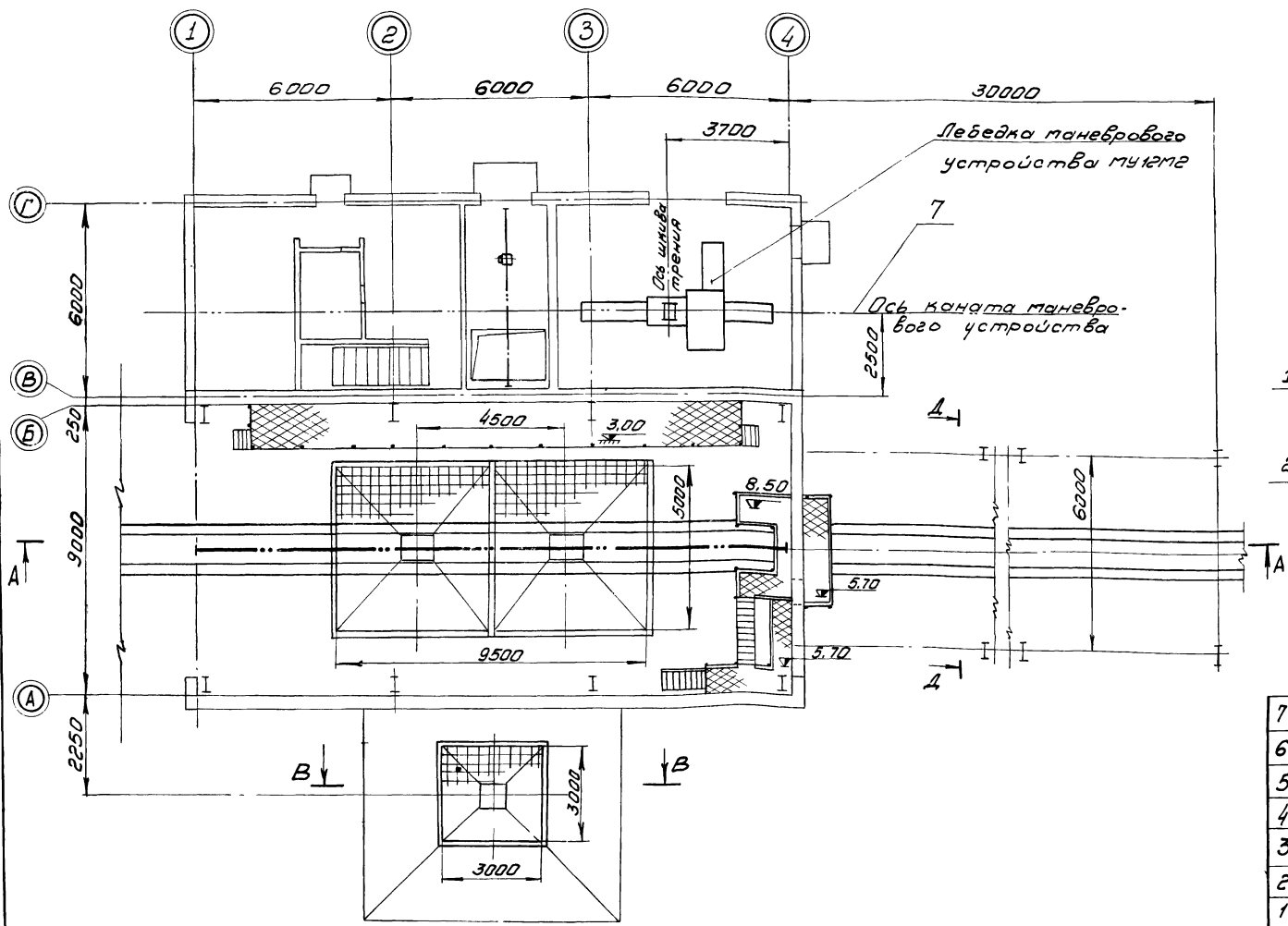
Обозначение разрезов Б-Б и

А-А см. лист 10.

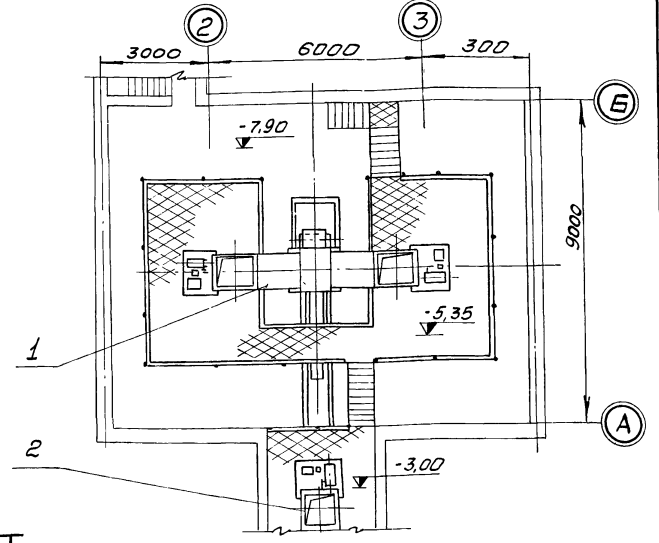
План и спецификацию приемного  
устройства см. лист 12.

				<b>ТП 903-1-153 М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с</b>		
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Лист	Листов
нач. отд.	Смирнов	Ильин		Р	11	
Инженер	Куря	Ильин		Механизация приемного устройства (продол- жение)		
Рис. эр.	Розман	Ильин				
Провер.	Ильин	Ильин		гпки		
Исполн.	Строганов	Ильин		ВОЗВРАЩЕНИЕ МЕХАНИЗАЦИИ		
Должн.	Воткина	Ильин				

План на отг 0,00; 0,50; 0,30; 5,70; 8,50



План на отг -7,9; -5,35; -3,00

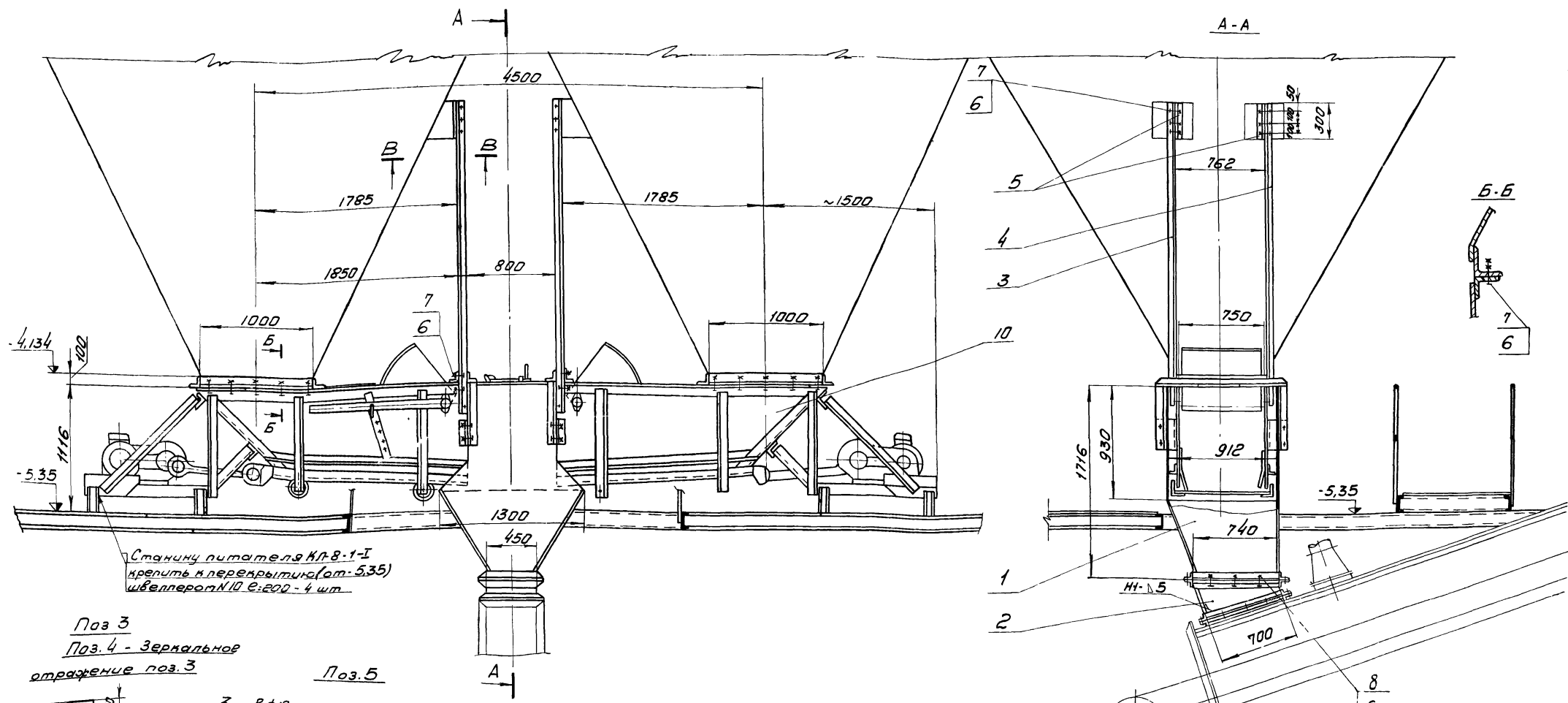


1 Техническую характеристику  
приемного устройства и разрез А-А см. лист 10  
2 Разрезы Б-Б; В-В и Д-Д см. лист 11

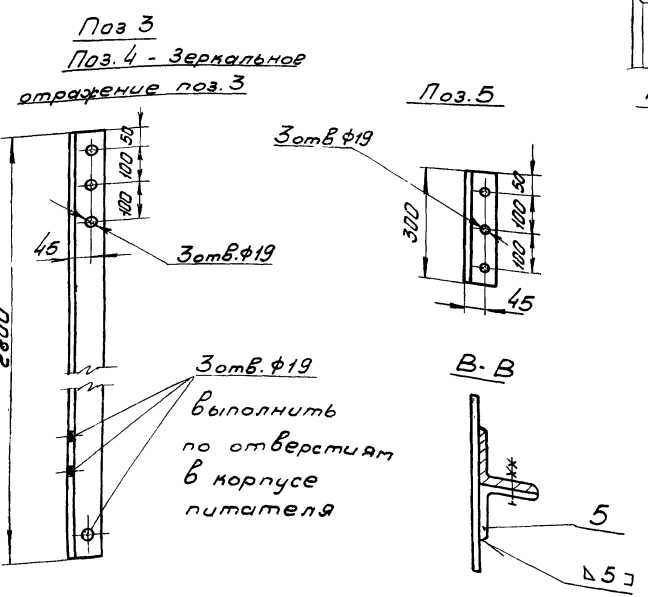
7	Лист 27	Установка маневрового устройства МУ-1Е12	1	3850	3850
6		Люколовентники	1	470	470
5		Таль ручная Q: 3,2т	1	100	100
4		Таль электрическая ТЭ1013 B: 10тс	1	2270	2270
3		Виброагрегат ДПС с комплект электр. аппаратуры	1	7500	7500
2	Лист 17	Установка качающегося питателя КЛ-В-01	1	1520	1520
1	Лист 13	Установка качающегося питателя КЛ-В-1-1	1	2860	2860
Поз	Обозначен	Наименование	Кол.	1 шт	Общ масса кг

Общая масса - 18560 кг

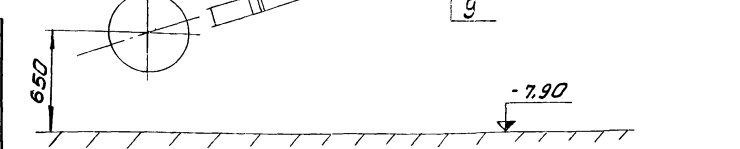
				<b>ТП 903-1-153 М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изд/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
Исполн	Смирнов	Мур		Р	12	
Провер	Васильев	Ваш		ГПКИ		
Исполн	Старостин	Ваш		механизация приемного устройства / окончание /		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



Станцию питателя КЛ-8-1-1 крепить к перекрытию (от -5,35) швеллером №10 С:200 - 4 шт.



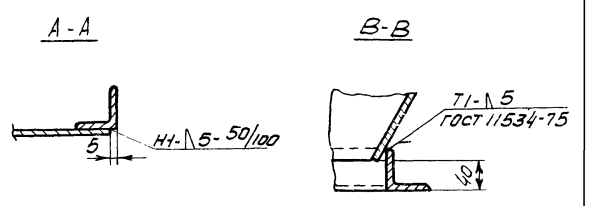
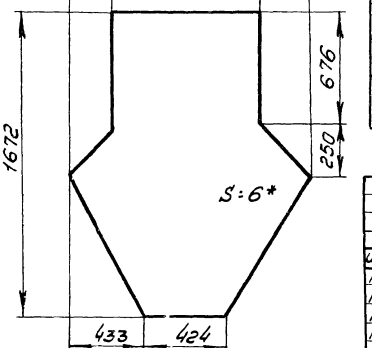
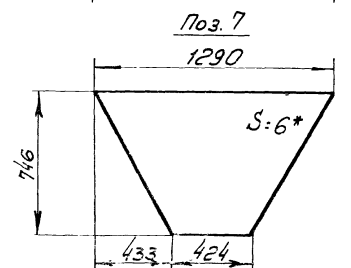
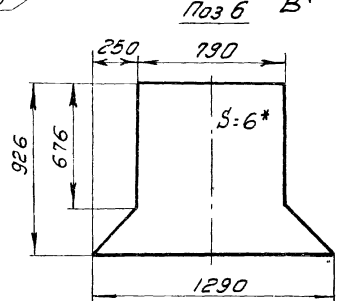
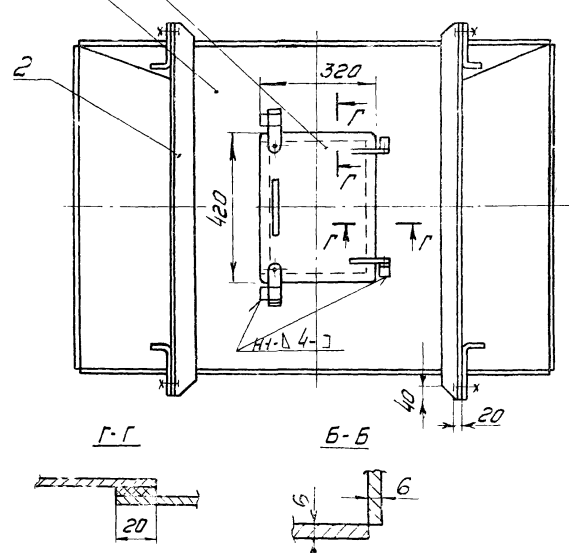
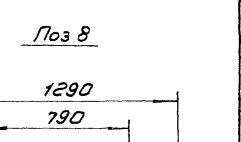
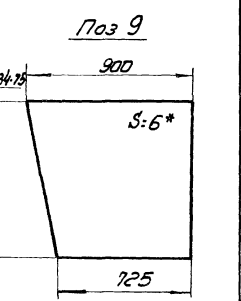
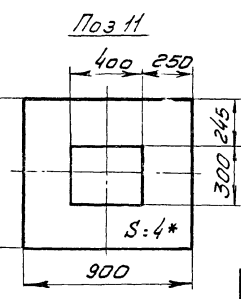
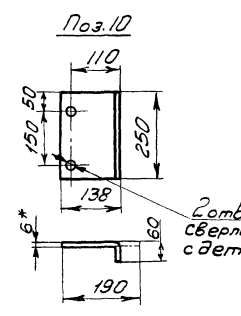
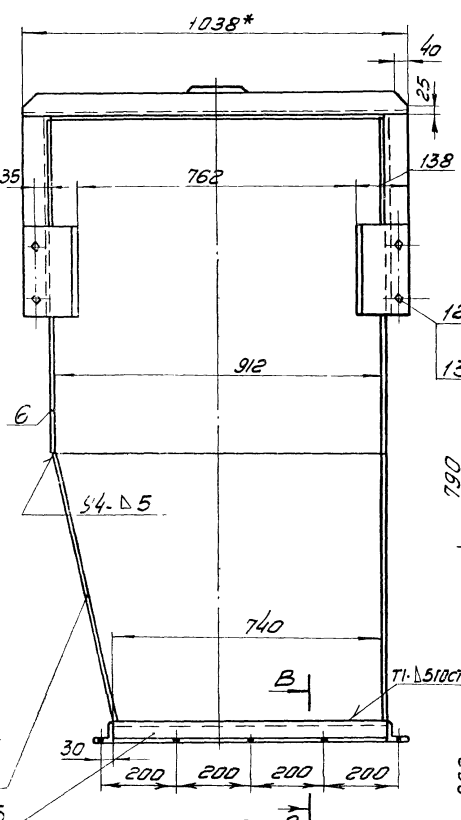
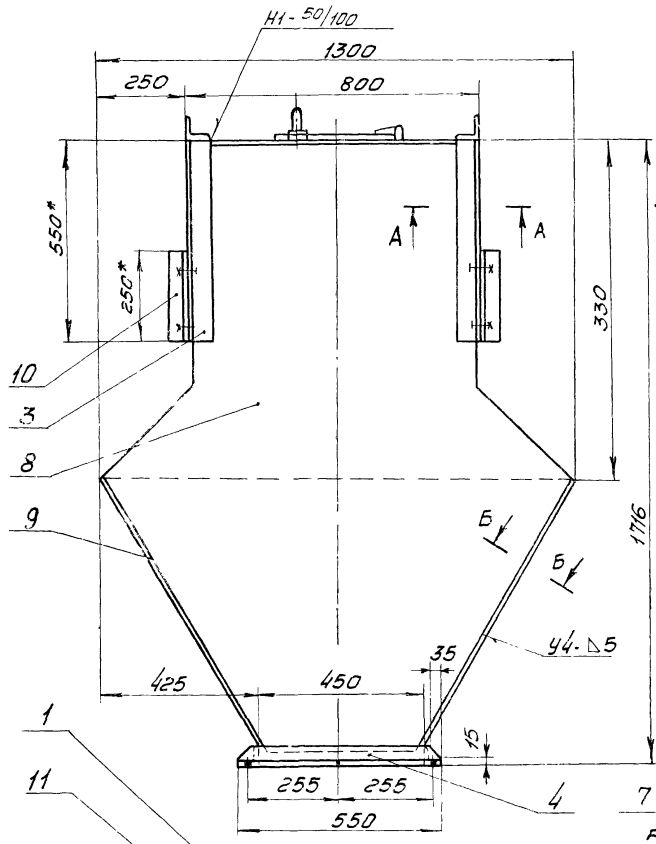
10	Питатель качающийся КЛ-8-1-1	2	1208	2416	
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	0,017	0,408	
8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	24	0,042	1,01	
7	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	88	0,034	3	
6	Болт М16х50.46 ГОСТ 7798-70	44	0,11	4,84	
5	Уголок Ст.3 5-75х75х8 ГОСТ 8509-72	4	2,7	10,8	
4	Уголок Ст.3 5-75х75х8 ГОСТ 8509-72	2	25,2	50,4	
3	Уголок Ст.3 5-75х75х8 ГОСТ 8509-72	2	25,2	50,4	
2	Лист 16 Патрубок	1	47	47	
1	Лист 14 Воронка	1	268	268	
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	Общ.
				Масса кг	Примеч.



1. Предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза  $\pm 0,5$ , отверстия  $R_{1,80}$ , остальное  $\pm 0,1$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса установки 2860 кг

ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/лист	№ докум.	Подпись/дата	Лист	Лист	Листов
нач. отд.	Смирнов		Р	13	
Инженер	Кури		Установка качающихся питателей КЛ-8-1-1		
Рук. пр.	Безман		ГПКИ		
Провер.	Алексеев		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Уполн.	Строганов				
Должн.	Фатимия				

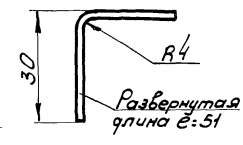
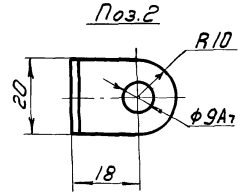
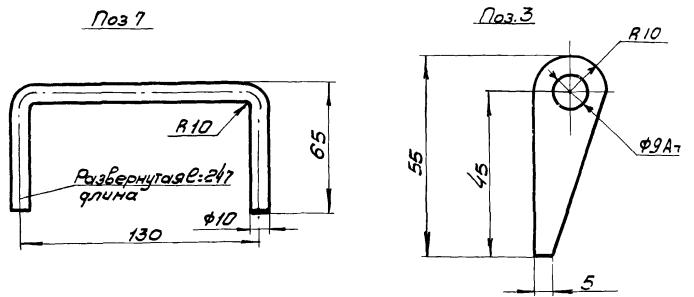
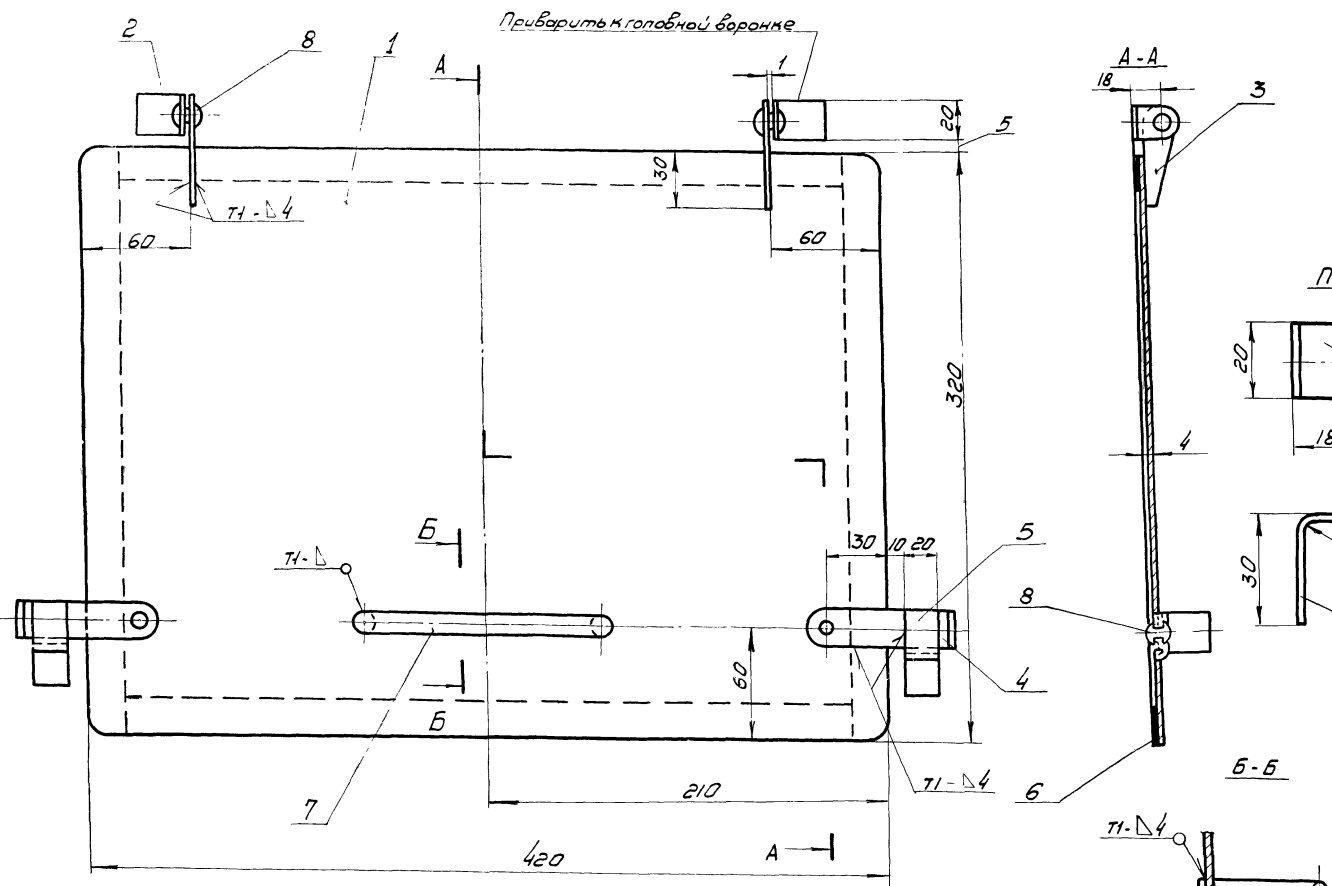




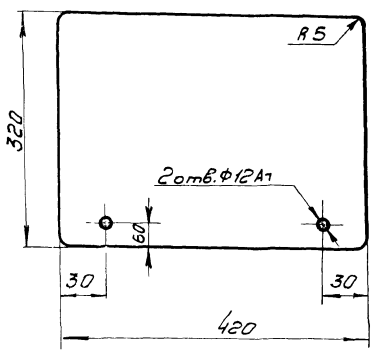
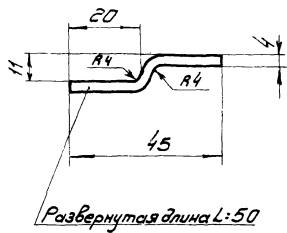
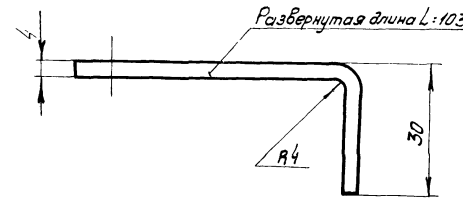
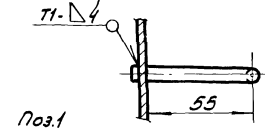
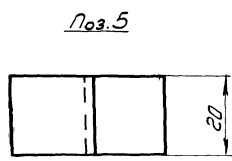
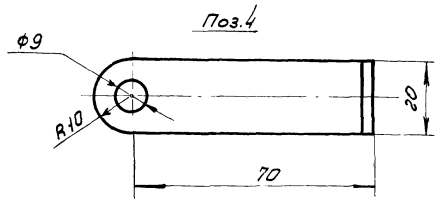
- 1.\* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТД
3. Кромки реза:  $\pm 0.5$ , отверстия:  $\pm 0.1$ , остальное:  $\pm 0.2$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест указанных особо
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса воронки 268 кг

13	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,14		
12	Болт М12x30,46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34		
11	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,9	1,9		
10	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	2,2	8,8		
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	3,3	6,6		
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,8	6,8		
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	3,1	3,1		
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	37,3	37,3		
5	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с:740	2	1,8	3,6		
4	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с:550	2	2,1	4,2		
3	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с:550	4	3,1	12,4		
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с:1038	2	5,9	11,8		
1	Лист 15 Дверца	1	5	5		
Поз	Обознач	Наименование	кол	шт	Общ	Примеч
					Масса кг	

ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн.	Строганов	Провер.	Александров	Лит.	Лист
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Р	14
Воронка				ГПКИ	
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

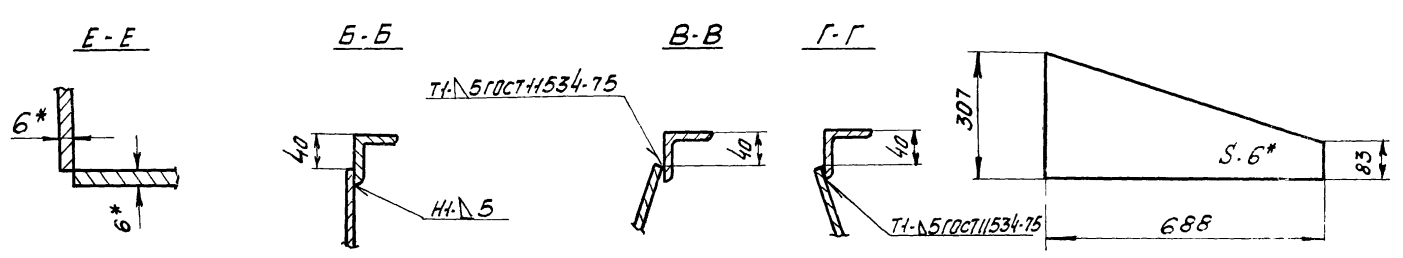
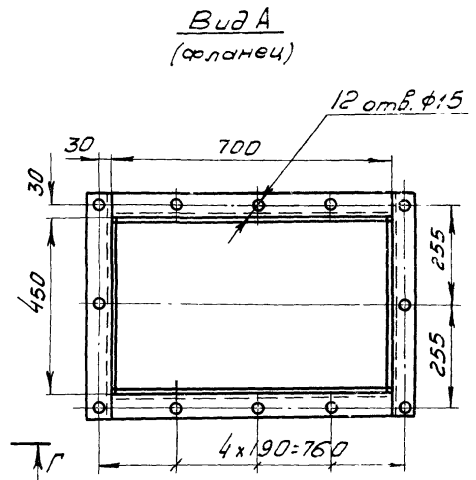
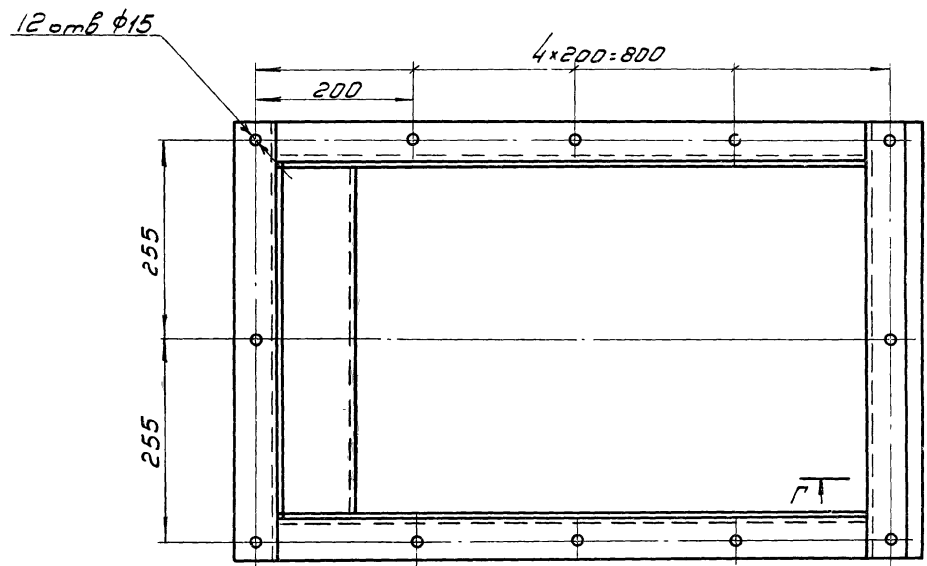
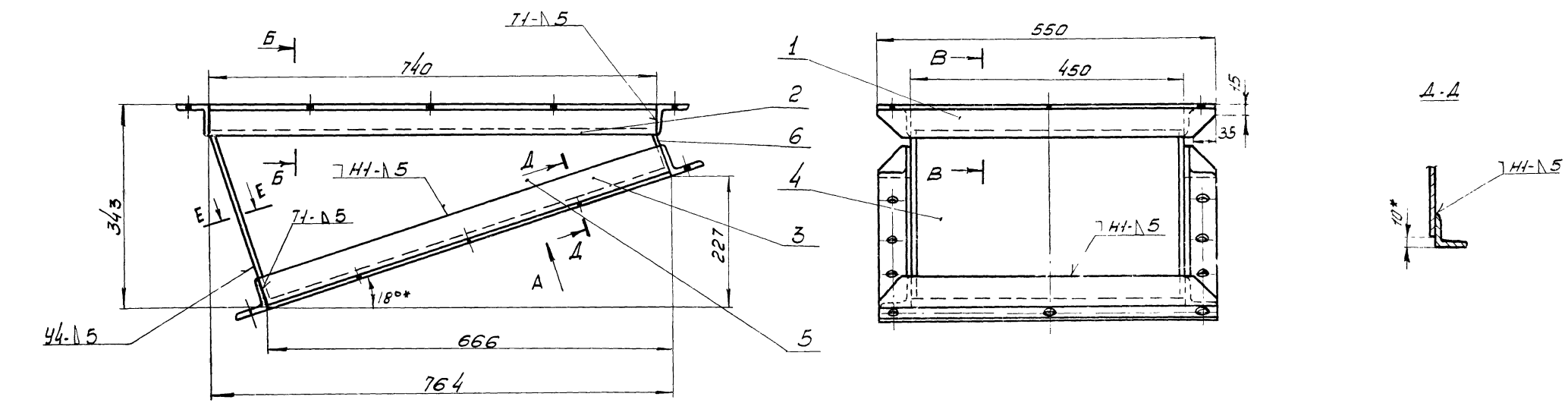


1. Неумозимые предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - 50°, отверстия - R280°, остальное - √
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-74
5. Резину поставить на клей 88-НТУ МХП № УТ 880-58
6. Масса дверцы - 5 кг



№	Обозначение	Наименование	Мат	Лист	Общ	Примечан
8	Заклепка 8x20,46	ГОСТ 10299-68	4	0,018	0,018	
7	Круг 810	ГОСТ 2590-71	1	0,15	0,15	
6	Резина-пластина 4м	М.ГОСТ 7338-77, 20x1400	1	0,04	0,04	
5	Полоса 4x20	ГОСТ 103-76	2	0,03	0,06	
4	Полоса 4x20	ГОСТ 103-76	2	0,07	0,14	
3	Полоса 4x20	ГОСТ 103-76	2	0,025	0,05	
2	Полоса 4x20	ГОСТ 103-76	2	0,03	0,06	
1	Лист Б.ПН.4	ГОСТ 18903-74	1	4,2	4,2	
Поз	Обозначение	Наименование	Мат	Лист	Общ	Примечан

ТТ 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист
Нач. отд.	Стриженов				15
Инж. пр.	Курч				
Инж. пр.	Райман				
Пров. пр.	Александров				
Инж. пр.	Миронов				
Инж. пр.	Фамин				
Дверца					ГПКИ
					СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



- 1\* Размеры для справок  
 2. Предельные отклонения размеров по СТ М 500/  
 3. Кромки реза -  $\nabla$ , отверстия -  $\nabla$ , остальное -  $\nabla$   
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо  
 5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75  
 6. Масса - 47 кг

№	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	Общ	Примеч.
			Масса кг			
6		Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 83x438 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,7	1,7	
5		Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	6	12	
4		Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 307x438 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	8	8	
3		Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е:700	2	2,6	5,2	
2		Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е:740	2	2,8	5,6	
1		Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е:550	4	2,1	8,4	

Изм			Лист			№ докум.			Подпись			Дата		
Исполн.			Фамилия			Подп.			Дата					
Провер.			Александров			Григорьев								
Рис.вр.			Ройzman											
Нач. отд.			Смирнов											

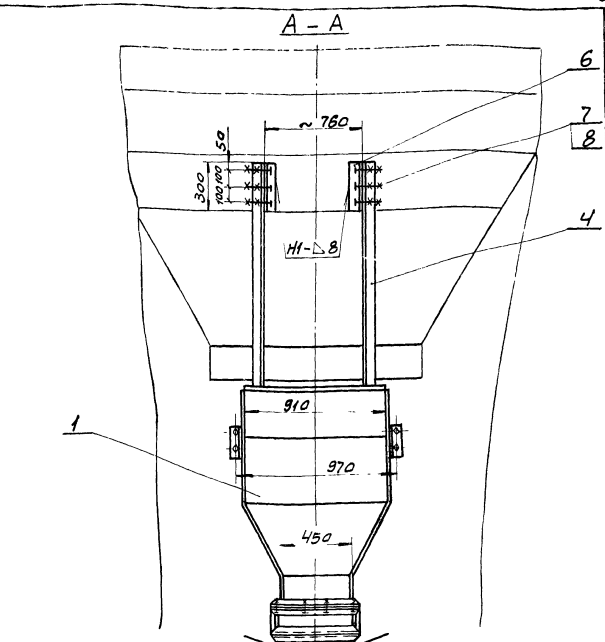
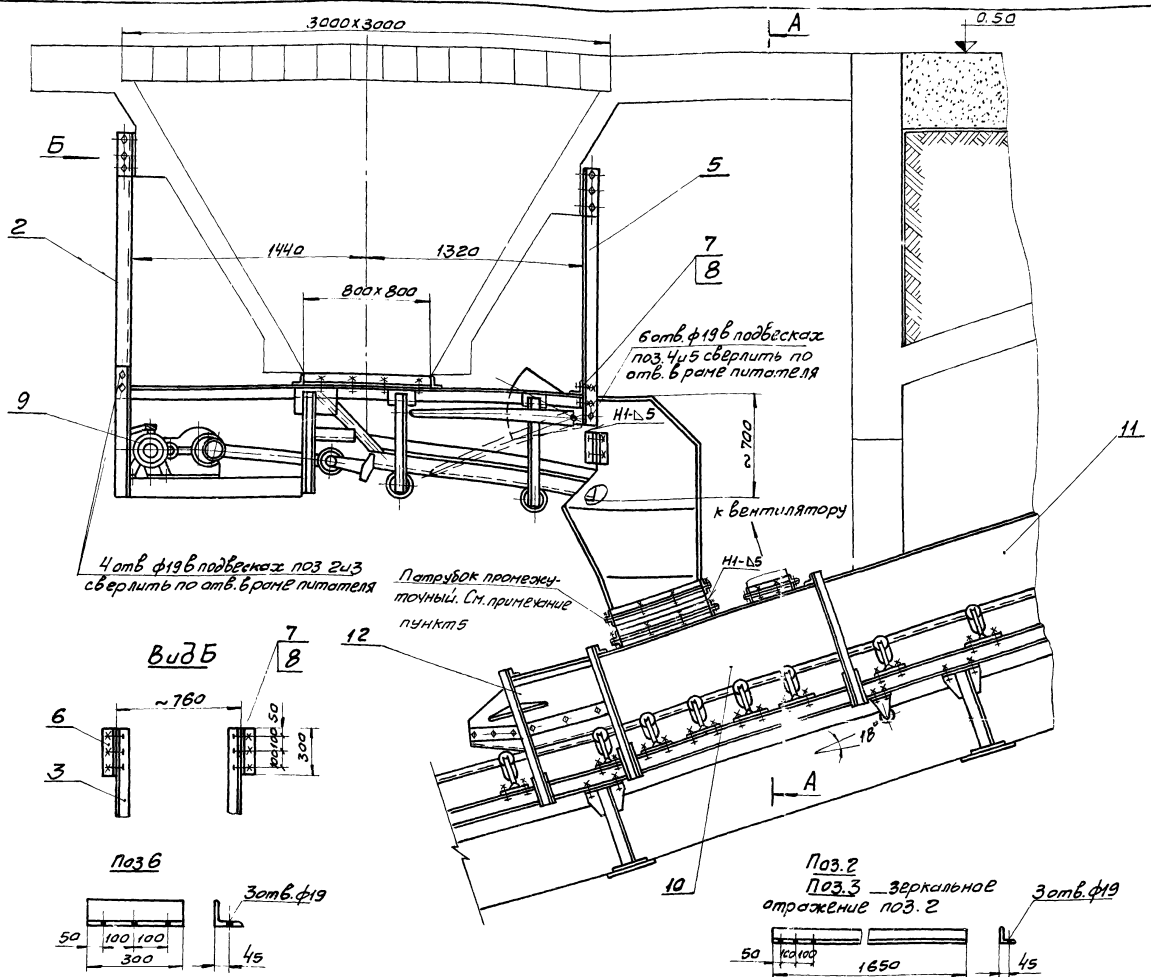
**ТП 903-1-153 М**

**Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с**

Лит	Лист	Листов
Р	16	

**Патрубок**

ГЛКМ  
СОЯПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



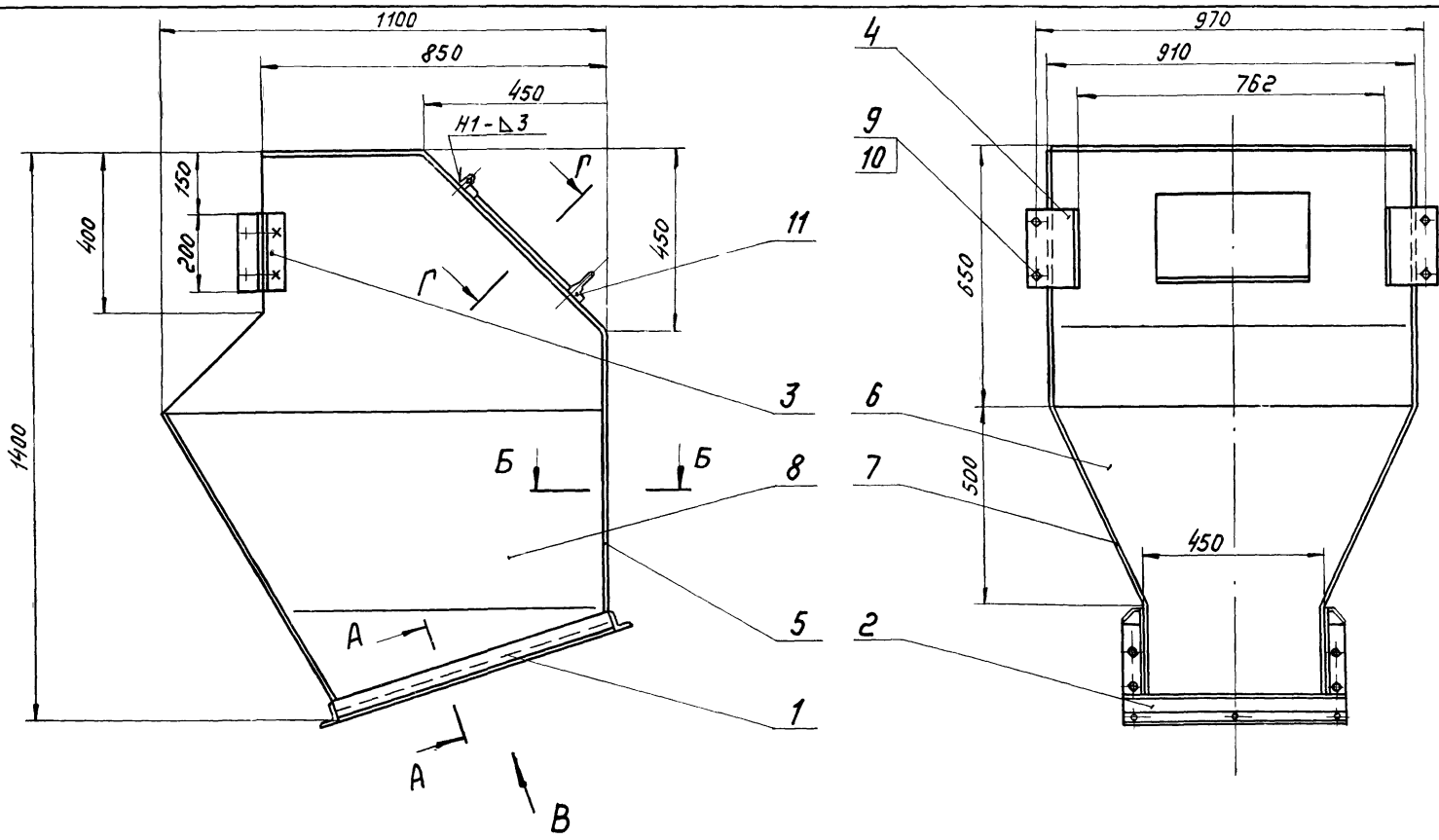
12	Лист 25	Закрывки	1	88	86
11	Лист 23	Лоток направляющий промежуточный	1	160	160
10	Лист 21	Лоток направляющий основной	1	185	185
9		Питатель качающийся КЛВ-02	1	900	900
8		Толка М16,5 ГОСТ 5915-70	44	203	149
7		Болт М16x50,46 ГОСТ 7798-70	22	2,11	2,42
6		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	4	2,7	10,8
5		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	14,4	11,4
4		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	14,4	11,4
3		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	15	15
2		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	15	15
1	Лист 1В	Воронка	1	115	115
Поз.	Обозначение	Наименование	кол	лист общ	Примечан
				Масса	

Техническая характеристика		
№ п/п	Наименование	Ед. измер
1	Производительность	т/ч до 60
2	Максимальный размер кусков	мм 300
3	Мощность электродвигателя	кВт 3
4	Масса питателя	кг 900
5	Ход лотка (рекомендуемый)	мм 50÷100

- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по см 9
- 2 Кромки реза  $\delta=500$ , отверстия  $\delta=280$ , остальное  $\delta=4$
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Промежуточный патрубок при необходимости изготовить при монтаже из листа  $\delta=6$

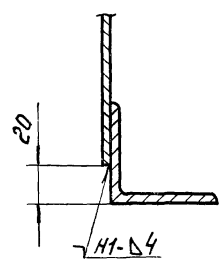
Общая масса установки - 1520 кг.

ТТ 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. Смирнов	Лит. Р	Лист 17
Рук. пр. Райзман	Установка качающегося	
Проект. Алексеев	питателя КЛВ-02	
Исполн. Миронов	ГПКИ	
Автом. Фомин	СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

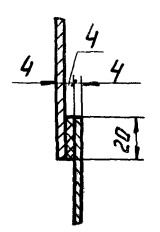


1. Предельные отклонения размеров по СМэ
2. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{Rz 80}$   
остальное -  $\sqrt{\quad}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса воронки - 115 кг.
6. Детали поз. 5, 7, 8 допускается изготавливать из составных элементов.

A-A повернуто

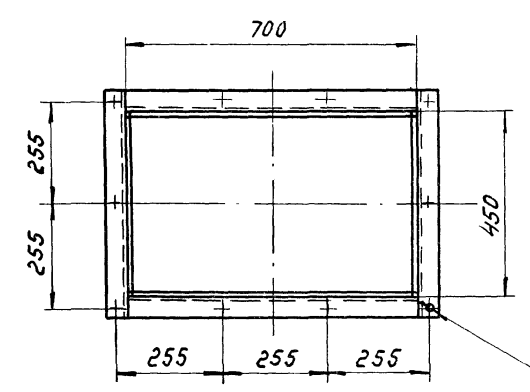


Г-Г повернуто



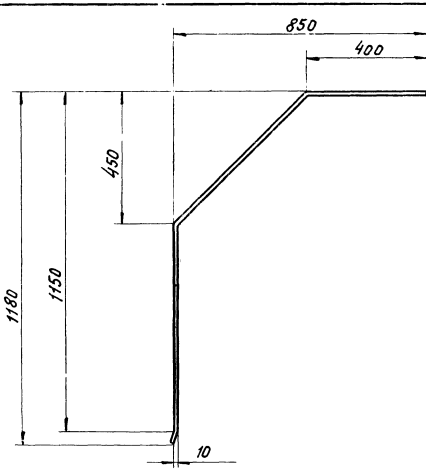
Б-Б

Вид В повернуто

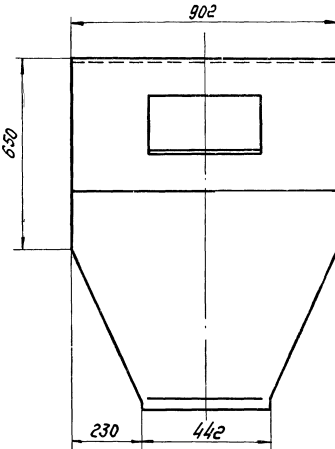


11	Лист 15	Дверца	1	5	5	
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5 15-70	4	0,017	0,068	
9		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
8	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14	14	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	36	36	
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	1	2	
3	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
2	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,07	4,14	
1	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	
Поз	Обознач.	Наименование	Кол.	Лист	Обл.	Примечан
				Масса		

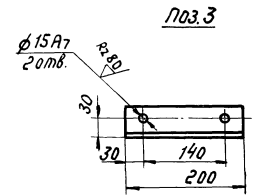
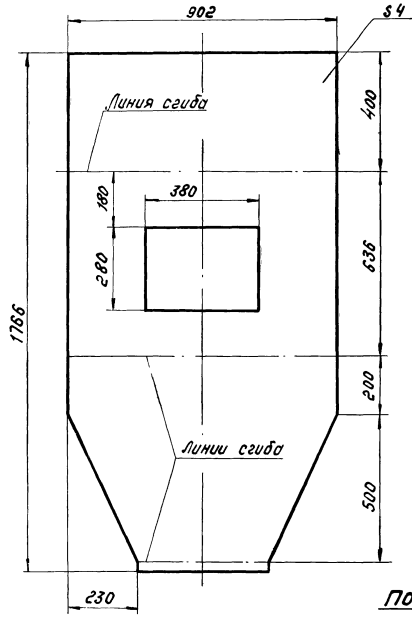
			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.
					Лист
					Листов
Исполн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Провер.	Фамилия	Подп.	Дата		
Исполн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Воронка (начало)					Р 18
ГПКИ					ВОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



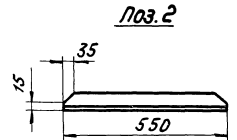
Поз. 5



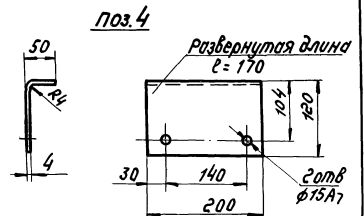
Развертка дет. поз. 5



Поз. 3



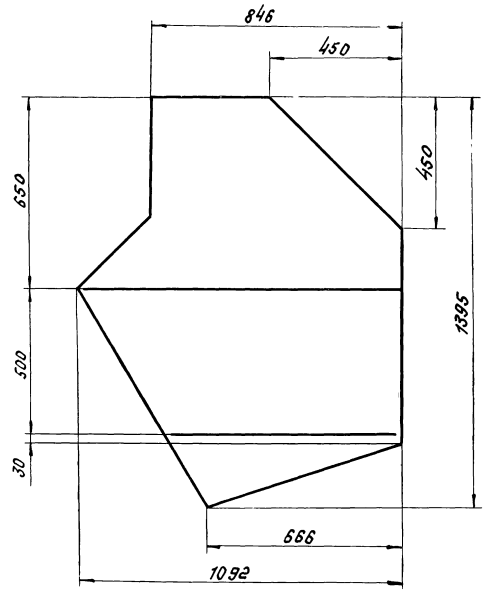
Поз. 2



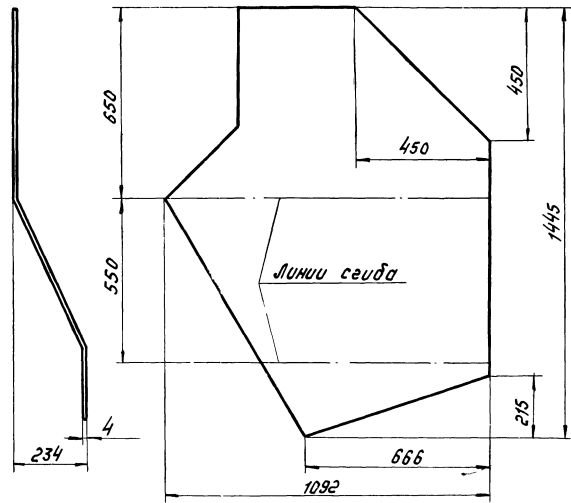
Поз. 4

Поз. 7

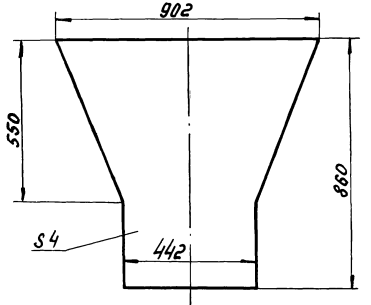
Поз. 8 зеркальное отражение поз. 7



Развертка поз. 7 и 8



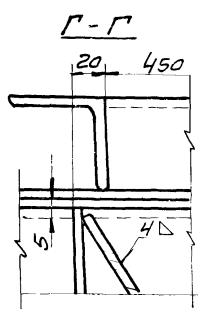
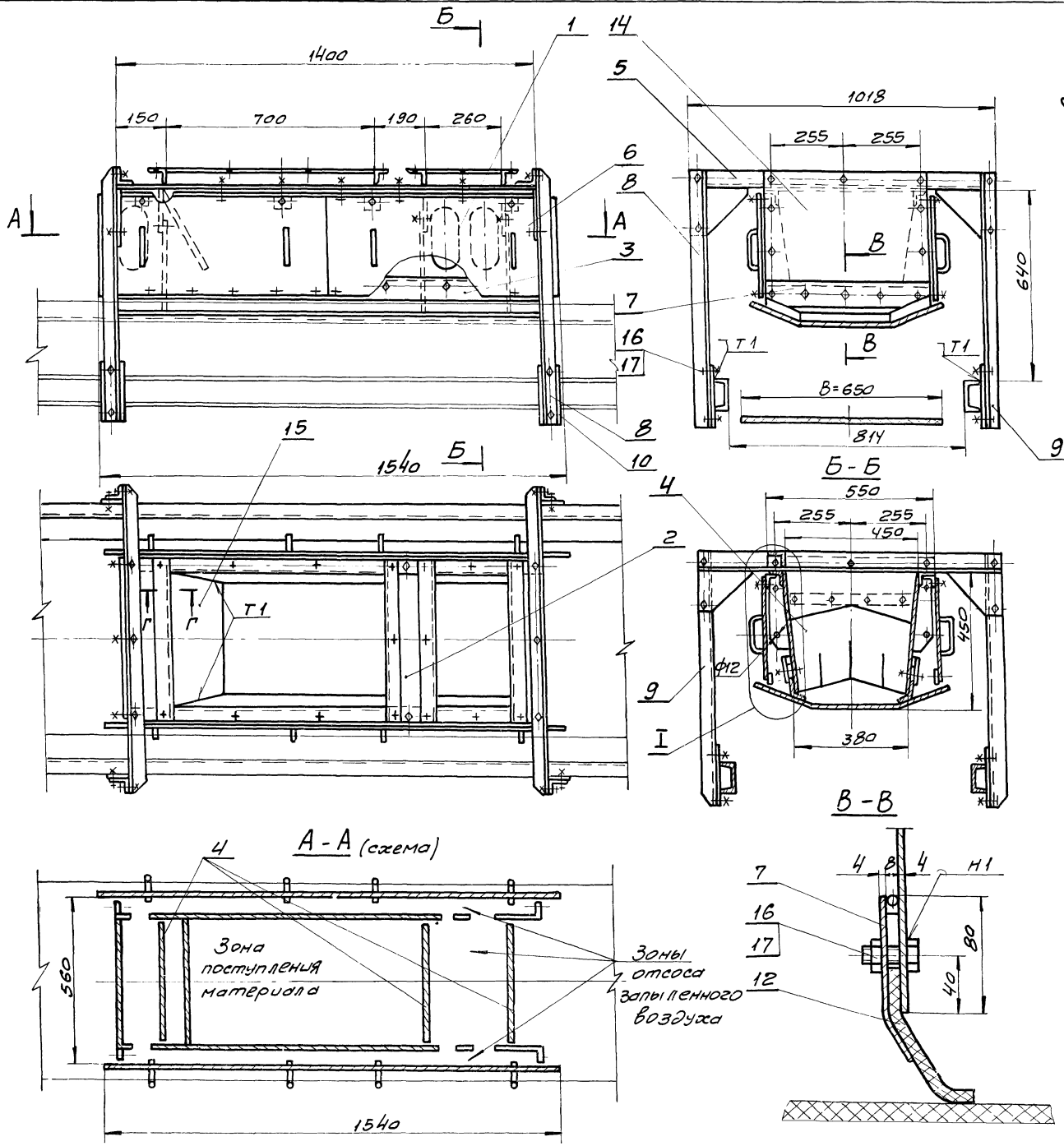
Поз. 6



Лист			№ докум		Подпись		Дата	
Исполн			С. Юринов		[Signature]		[Date]	
Провер			[Signature]		[Signature]		[Date]	
Дир. пр.			Розыман		[Signature]		[Date]	
Исполн			В. П.		[Signature]		[Date]	
Исполн			[Signature]		[Signature]		[Date]	

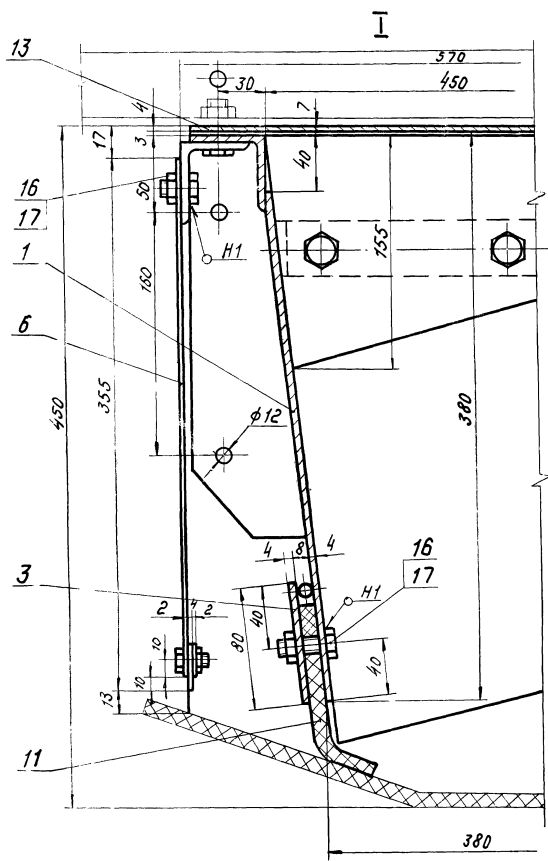
ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Лист	Лист	Листов	
Р	19		
Воронка (окончание)		ГПКИ	СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



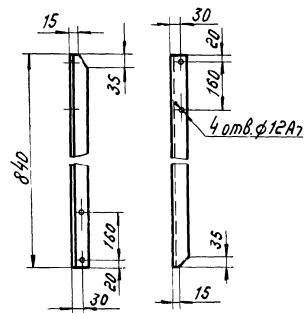
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза  $\sqrt{R280}$ , отверстия  $\sqrt{R280}$ , остальное -  $\sqrt{R}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. катет шва  $\Delta 4$ .
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-74
5. Масса лотка 185 кг.
6. Лоток направляющий (фланец 700x450) проходной, выполнять без деталей 7, 12, 14, 15, а так же без стоек со стороны загрузки, т.е. без одной детали 5, 8, 9.

17	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	68	0,02	0,8	
16	Болт М10х50,16 ГОСТ 7798-70	68	0,03	2,01	
15	Лист Б-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14837-69	1	4,9	4,9	*
14	Лист Б-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14837-69	1	6,1	6,1	*
13	Резина рулонная ЧМ-М ГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
12	Резина рулонная ВМ-М ГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	*
11	Резина рулонная ВМ-М ГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
10	Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14837-69	4	0,7	2,8	
9	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 420лок ст 3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	*
8	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 420лок ст 3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	*
7	Лист 52 Лист прижимной задний	1	1,55	1,55	*
6	Лист 24 Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 24 СВЯЗЬ	2	5,0	10	*
4	Лист 24 Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 22 Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 24 Крышка	1	31	31	
1	Лист 22 корпус типа I	1	70	70	
поз	обозначен.	Наименование	кол.	шт. обкл	Примечан.
				Масса	

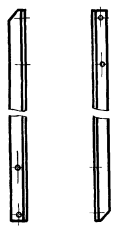
Изм. Лист № док. Подпись Дата			ТП 903-1-153М		
Исполн. Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
М.инж. КЧРЦ			Лист	Лист	Листов
Рук. зр. Работен			Р	20	
Проверил Алексеев			Лоток направляющий		
Исполн. Смирнов			концевой (проходной)		
М.инж. Смирнов			ГПКИ		
			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



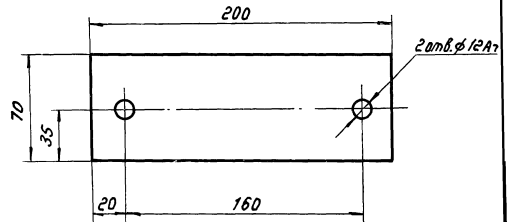
**Поз. 8**



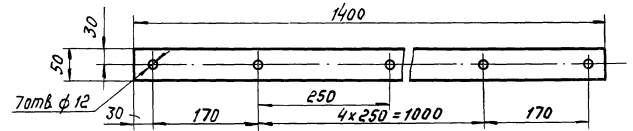
**Поз. 9** Зеркальное отражение поз.8  
Все размеры см. поз. 8



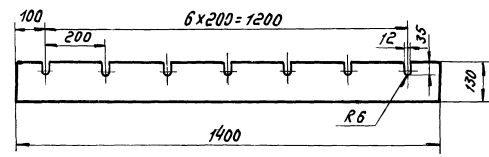
**Поз. 10**



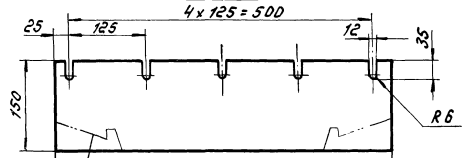
**Поз. 13**



**Поз. 11**

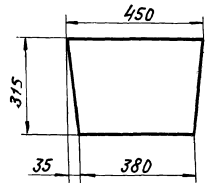


**Поз. 12**

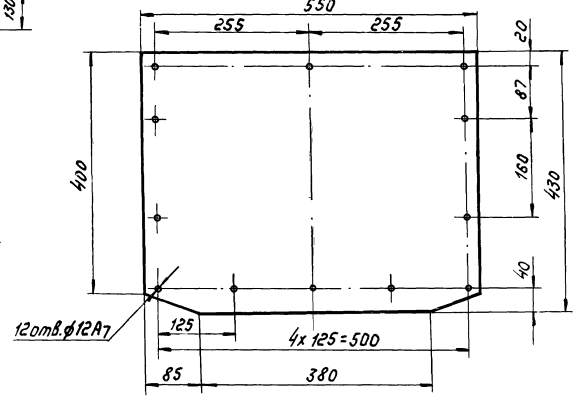


Врез сделать по месту при установке

**Поз. 15**

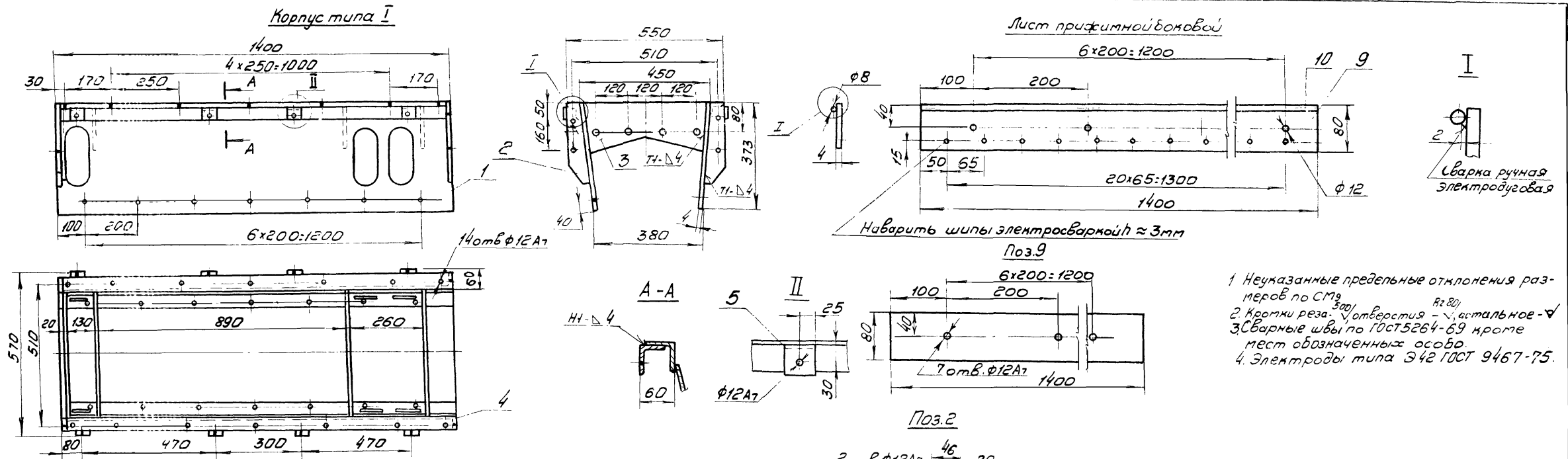


**Поз. 14**

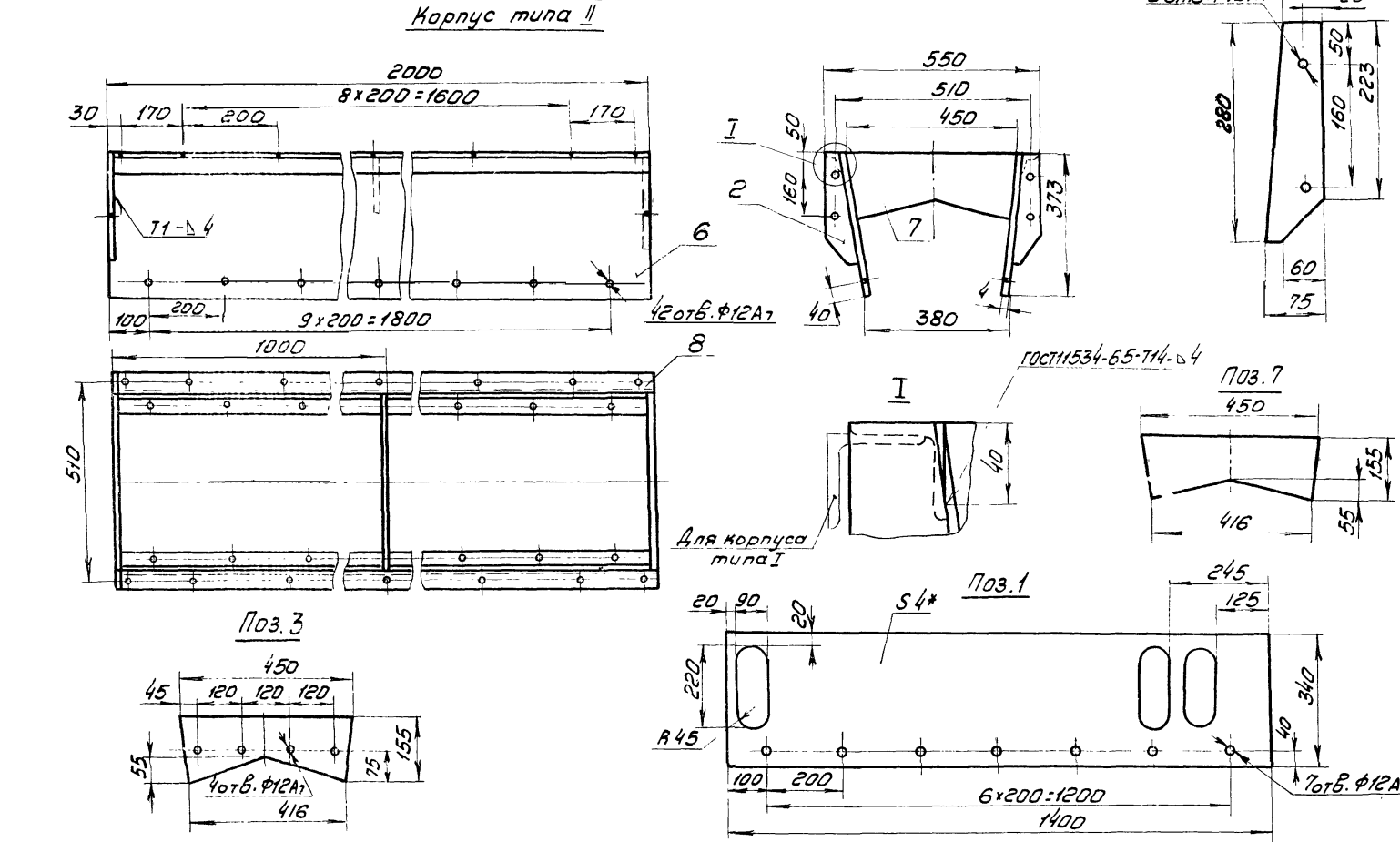


				<b>ТП 903-1-153М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
		Ступилов			Р	21
Исполн.	Муромов	Визир	Латак	направляющий	ГПКИ	
Провер.	Александров	Визир	Латак	концевой (проходной)	СОЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ	
Дизайн.	Ветилин	Латак	Латак			



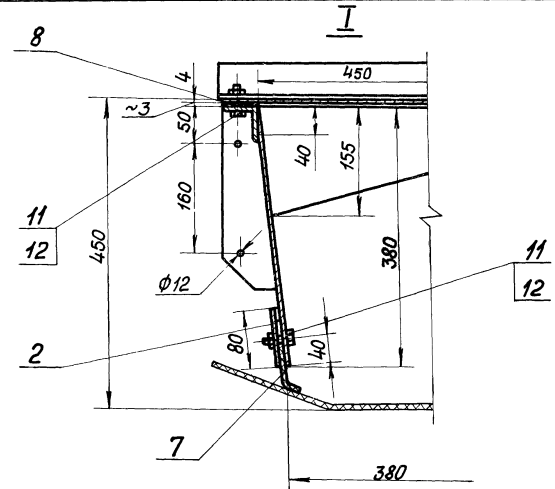
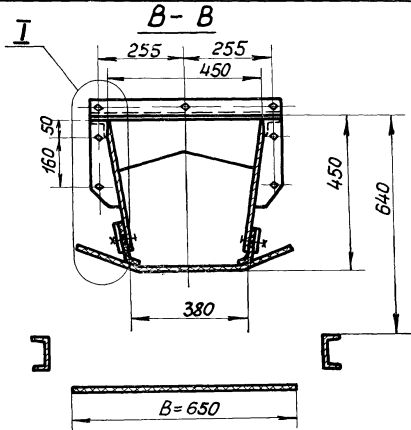
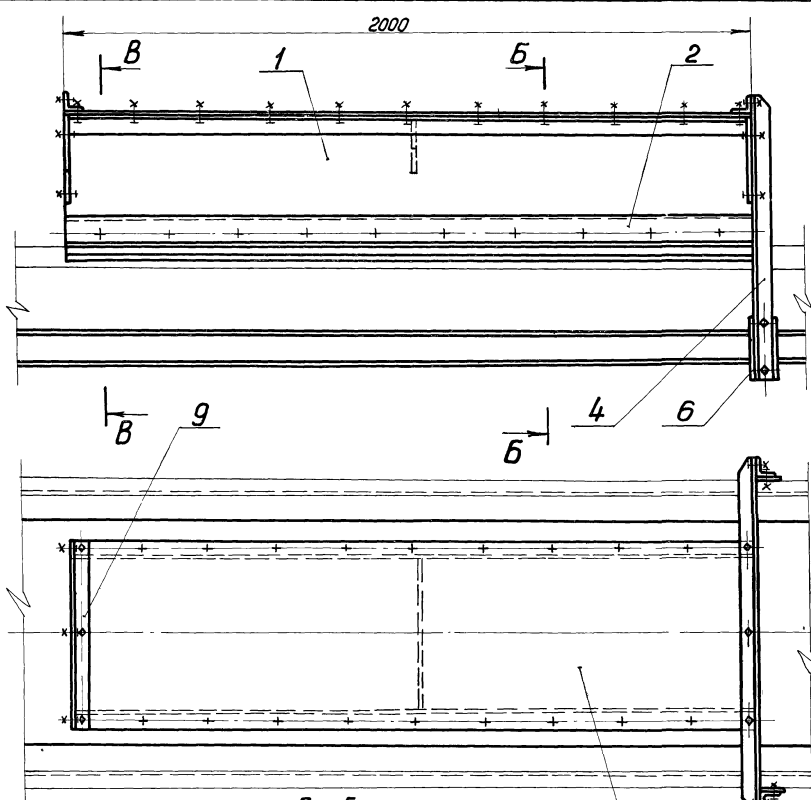


- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
- 2 Кромки реза <sup>300</sup> / отверстия - <sup>80</sup> стальное - <sup>4</sup>
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест обозначенных осев.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

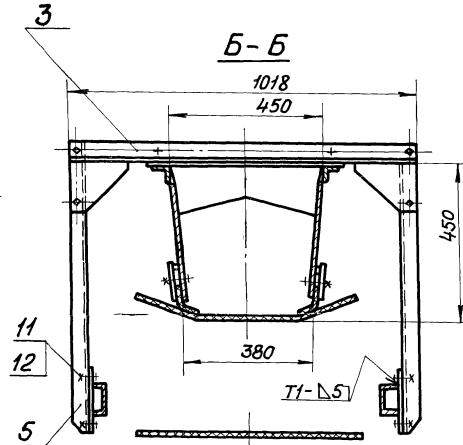
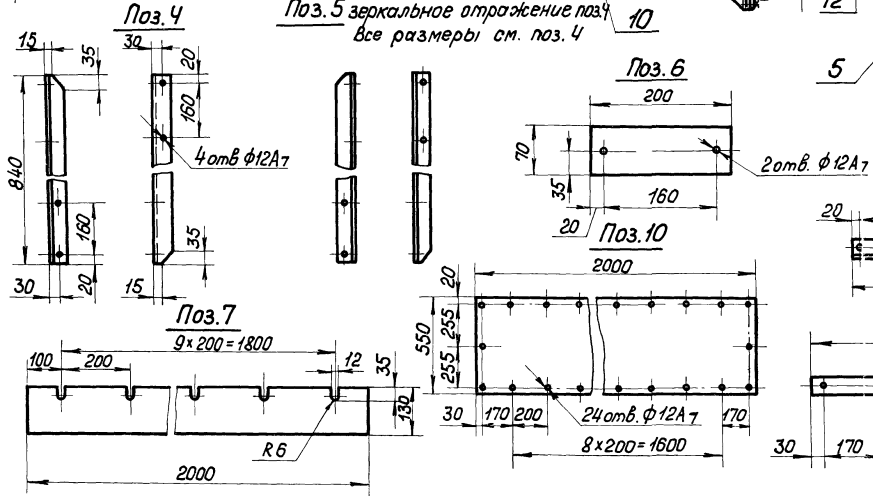


10	Круж	88 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	Ø=1400	1	0,6	0,6
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	3,8	3,8
Лист прижимной боковой					4,8	
8	Угелок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Ø=1996	2	7,5	15
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		3	6,1	18,3
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2000x340	2	21,7	43,4
2	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,5	3,0
Корпус типа II					8,0	
5	Угелок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Ø=50	8	0,18	1,4
4	Угелок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Ø=1392	2	5,8	11,6
3	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		4	6,1	24,4
2	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		4	1,5	6,0
1	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	13	26
Корпус типа I					7,0	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Лит	Общ	Примеч.
				Масса		

<b>ТП 903-1-153М</b>			
<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Исполн	Мисонов	Л.И.И.	И.И.И.
Провер	Александров	И.И.И.	И.И.И.
Успешн	Мисонов	И.И.И.	И.И.И.
Должн	Фамилия	Подпись	Дата
		Лит	Лист
		Р	22
Корпус типа I		ГПКИ	
Корпус типа II			
Лист прижимной боковой		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

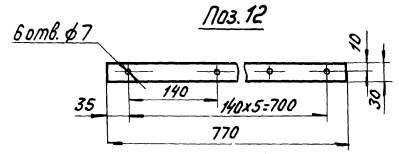
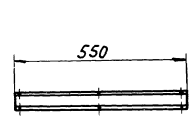
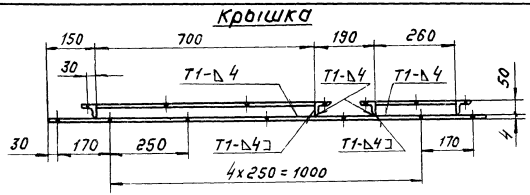


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\nabla$  отверстия  $R_{0.80}$ , остальное -  $\nabla$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа ЭА-2 ГОСТ 9467-75
5. Масса латка - 160 кг.



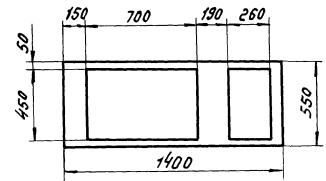
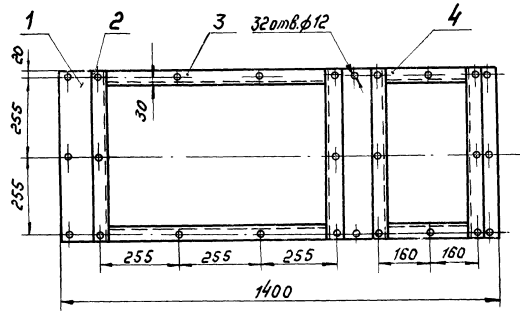
12	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	59	0,012	0,71
11	Болт М10х30,46 ГОСТ 7798-70	59	0,03	1,8
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	1	37,8	37,8
9	Угелок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	1,9	1,9
8	Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,6	1,2
7	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	5,2	10,4
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	2	0,7	1,4
5	Угелок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	1	3,1	3,1
4	Угелок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	1	3,1	3,1
3	Лист 24 Связь	1	5,0	5,0
2	Лист 52 Лист прижимной доковой	2	6,5	13
1	Лист 22 Корпус типа II	1	80	80
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Литеры Масса	Примеч.

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. Лист	№ док. м.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	Иванов	1970
Инж. з.р.	Курц	Иванов	1970
Рук. зр.	Розманов	Иванов	1970
Провер.	Алексеев	Иванов	1970
Исполн.	Миронов	Иванов	1970
Должн.	Фамилия	Иванов	Дата
Лоток направляющий промежуточный		Лит	Лист
		Р	23
		ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

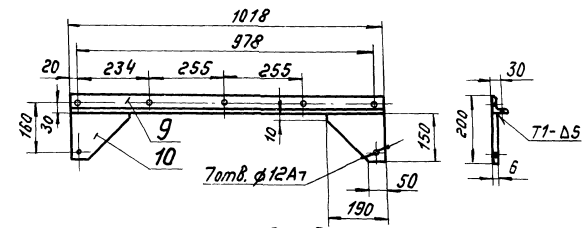


Поз. 1

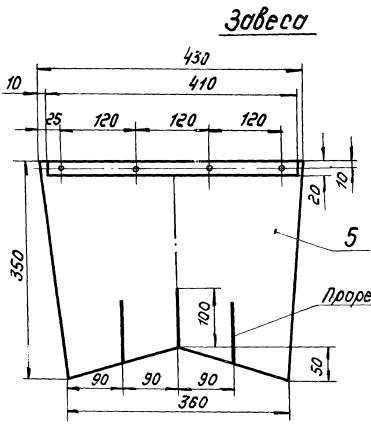
Поз. 14



Связь

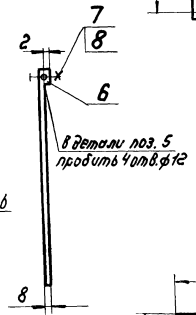


Поз. 9

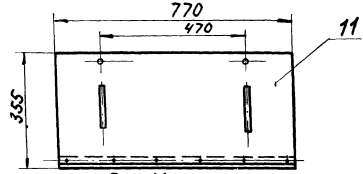


Завеса

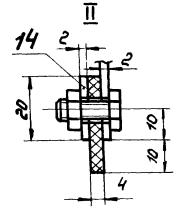
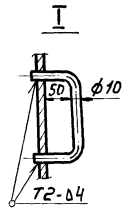
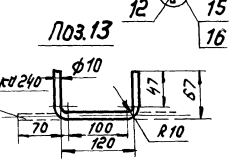
Завеса боковая



Поз. 11



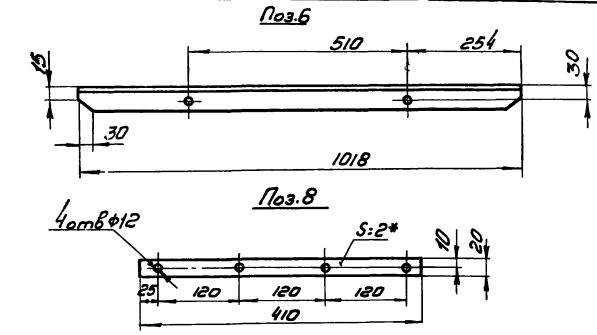
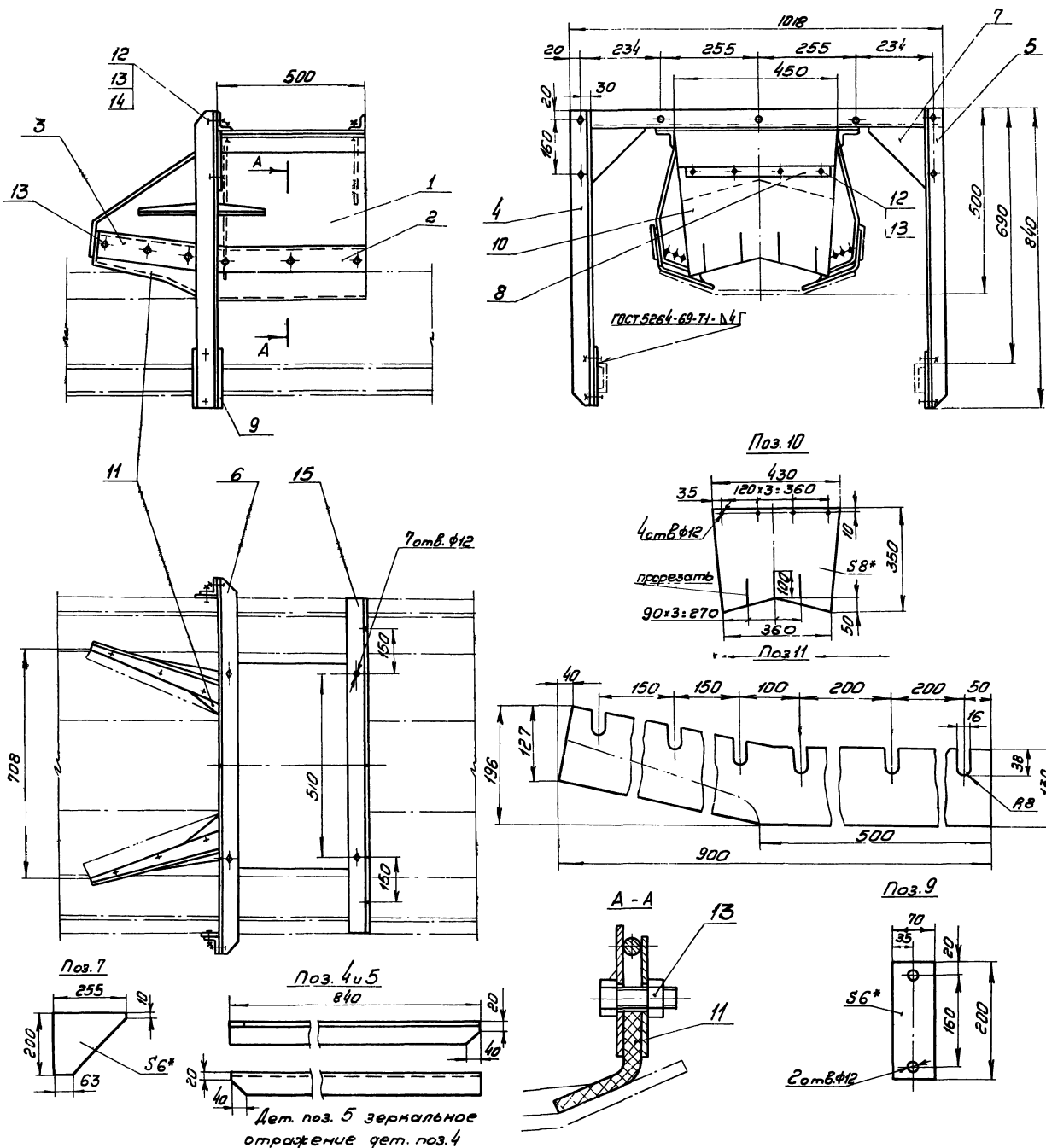
Поз. 13



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 50.
2. Крапки реза > 0,05, остальное - 0,1.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-89.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

16	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,002	0,018	
15	Болт М6x16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,005	0,033	
14	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст 3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
13	Крыс ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
12	Резина вулканичная 4М-М ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11	Лист Б-М-2 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 16637-69	1	4,02	4,02	
<b>Завеса боковая</b>		4,8			
10	Лист Б-М-4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74	
9	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 ст 3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23	
<b>Связь</b>		5			
8	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
7	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
6	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст 3 ГОСТ 535-58 P=410	1	0,15	0,15	
5	Резина вулканичная 4М-М ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
<b>Завеса</b>		1,9			
4	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 P=260 ст 3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	
3	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 P=700 ст 3 ГОСТ 535-58	2	2,8	5,2	
2	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 P=550 ст 3 ГОСТ 535-58	4	2,1	8,4	
1	Лист Б-М-4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	1	1,42	1,42	
<b>Крышка</b>		31			
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Лит.Объём масса	Примечан.

ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с					
Лист	Лист	Листов			
Р	24				
Крышка, завеса Связь, Завеса боковая			ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		



- 1.\* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ,  $R_{z500}$
3. Кромки реза -  $\sqrt{}$ , отверстия -  $\sqrt{}$ , остальное -  $\sqrt{}$
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
6. Масса закрылков-76 кг

№	Обозначение	Наименование	Мат.	Лист	Общ. масса кг	Примечания
15	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L-918	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L-918	1	3	3	
14	Шайба 10-65Г ГОСТ 6402-70	Шайба 10-65Г ГОСТ 6402-70	20	0,009	0,038	
13	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	32	0,012	0,384	
12	Болт М10x30-46 ГОСТ 7798-70	Болт М10x30-46 ГОСТ 7798-70	20	0,03	0,6	
11	Резина рулонная ВМ-М 1338-77	Резина рулонная ВМ-М 1338-77	2	1,64	3,28	
10	Резина рулонная ВМ-М 1338-77	Резина рулонная ВМ-М 1338-77	1	1,5	1,5	
9	Лист 5-ЛН-6 ГОСТ 18903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 2x20	Лист 5-ЛН-6 ГОСТ 18903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 2x20	2	0,7	1,4	
8	Лента ст.3 ГОСТ 5335-58 5-МН-4 ГОСТ 18903-74	Лента ст.3 ГОСТ 5335-58 5-МН-4 ГОСТ 18903-74	1	0,15	0,15	
7	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	2	0,87	1,74	
6	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	3,23	3,23	
5	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	3,1	3,1	
4	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	3,1	3,1	
3	Лист 26 Прижим боковой наклонный	Прижим боковой наклонный	2	2	4	
2	Лист 26 Прижим боковой прямой	Прижим боковой прямой	2	2,3	4,6	
1	Лист 26 Корпус закрылков	Корпус закрылков	1	46	46	
Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Лист	Общ. масса кг	Примечания

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

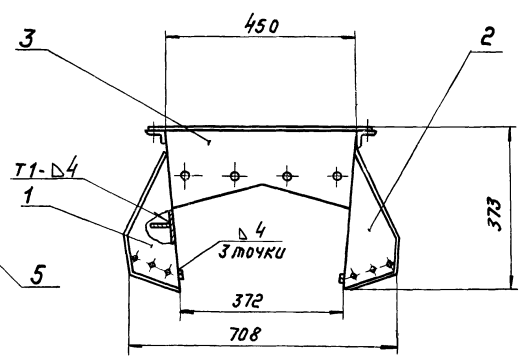
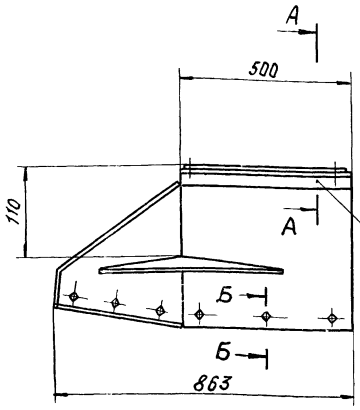
Закрылки В-650

Лит. Р 25

ГПК

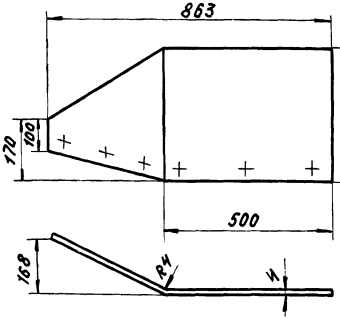
СОУЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ

Корпус закрылков

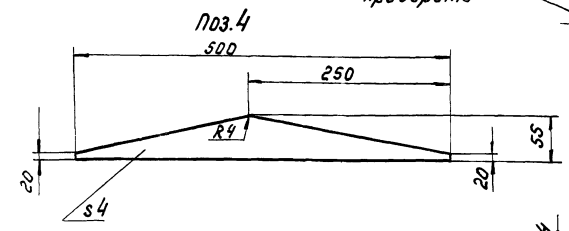
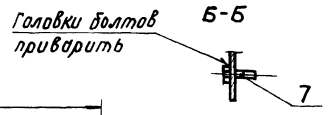
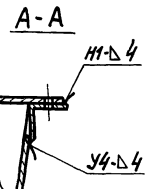
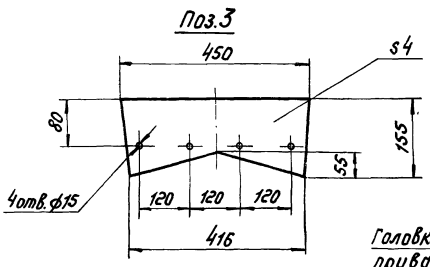
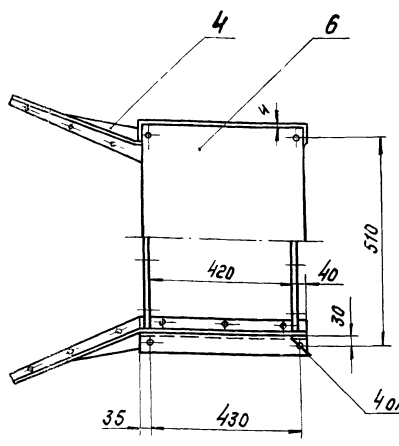
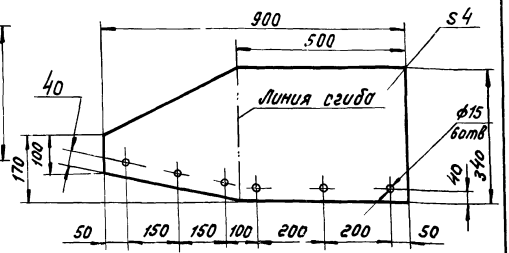


Поз.1 и 2

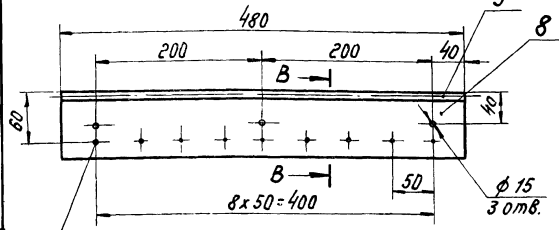
Дет. поз.2 зеркальное отражение дет.поз.1



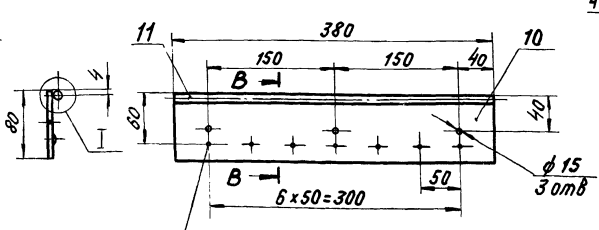
Развертка дет.поз.1 и 2



Прижим боковой прямой



В-В Прижим боковой наклонный



1. Кромки рез-<sup>500</sup> / отверстия-<sup>φ80</sup>, остальное - √
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

11	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 14637-69	φ=380	1	0,15	0,15	
10	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	80x380	1	1,68	1,68	
<b>Прижим боковой наклонный</b>						
9	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 14637-69	φ=480	1	0,19	0,19	
8	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	80x480	1	2,1	2,1	
<b>Прижим боковой прямой</b>						
7	Болт М12x30,46 ГОСТ 7798-70		12	0,04	0,48	
6	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	192x568	1	8,5	8,5	
5	Уголок В-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	L=500	2	1,9	3,8	
4	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	0,62	1,24	
3	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	6,1	12,2	
2	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	7,2	7,2	
1	Лист В-ЛН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	7,2	7,2	
<b>Корпус закрылков</b>						
			46			
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	Общ. Масса кг	Примеч.

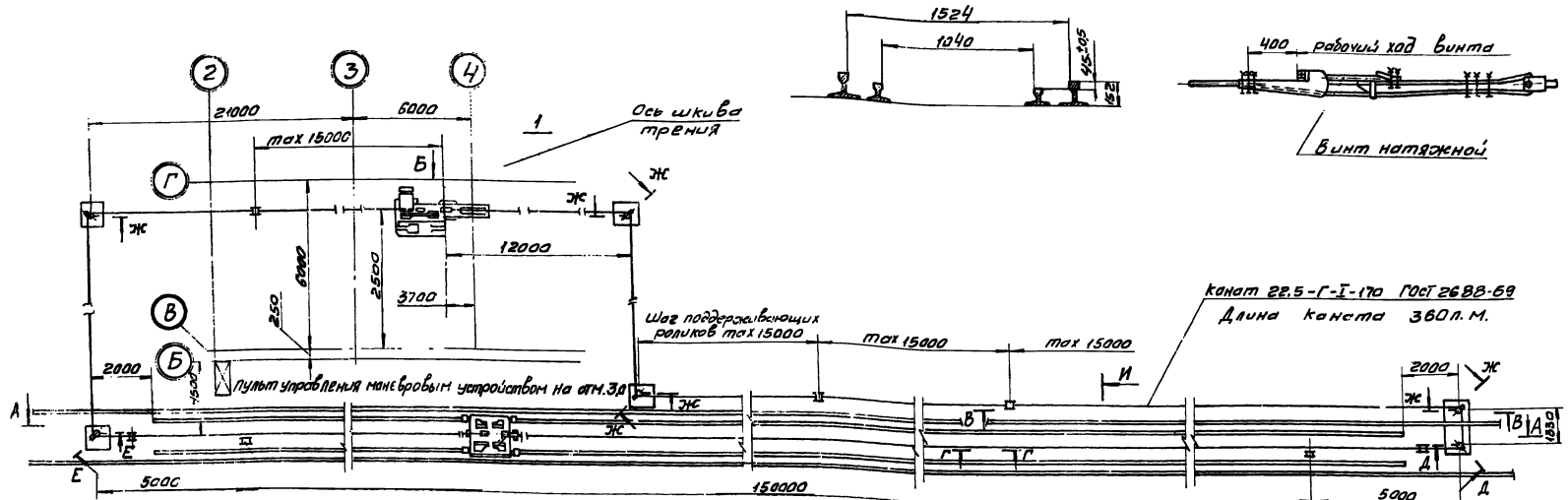
<b>ТП 903-1-153М</b>					
<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>					
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Исполн	Курч				
Рук. зр	Ройзман				
Проект	Личков				
Монтаж	Строев				
Дальнейшее	Котельная				
			Лист	Лист	Листов
			Р	26	
			ГПКИ		
			СОЮЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ		

Наварить швы электросваркой h≈3мм

Наварить швы электросваркой h≈3мм

Приспособление натяжное для предварительного натяжения кабеля перед пуском маневрового устройства в работу.

И-И



**Техническая характеристика маневрового устройства МУ-12М2.**

1	Тяговое усилие в канате кгс	9000
2	количество одновременно перемещаемых грузежных 60-ти тонных вагонов шт.	12
3	Скорость передвижения подвижной тележки, м/сек.	рабочая 0,13 маневровая 0,26
4	Длина от катушки, м	150
5	Тяговой кабель 22.5-Г-I-170 ГОСТ 2688-69	диаметр кабеля, мм 22,5 разрывное усилие, н(кгс) 265090 (27050)

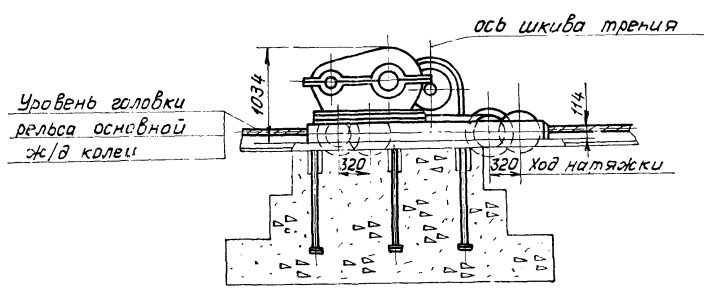
6	Блок ф350	количество блоков	6
7	Лебедка	количество шкивов трения, шт	1
		Диаметр шкива трения, мм	450
		Угол обхвата шкива трения радиан	0,71
		Электродвигатель двухскоростной	
		Частота вращения, радиан/сек. (об/мин).	76,8 (1524) 13,5 (270)
	Мощность, кВт	19,5	
8	общая масса установки, кг.		3850

Монтаж, наладка и эксплуатация маневрового устройства должны производиться в строгом соответствии с инструкцией завода-изготовителя.

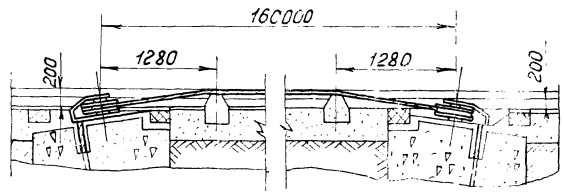
1	Устройство маневровое МУ-12М2	1	38503850	Артикул завод шт. ПКМУ	
Поз	Обозначен.	Наименование	кол	шт. шт. Масса	Примечание

				<b>ТП 903-1-153 М</b>	
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>	
Исполн	И.В.Кучин	Проф	А.И.И.	Ишт	Ишт
Проект	С.И.Смирнов	Инж	М.И.И.	Р	27
Провер	В.И.Иванов	Инж	М.И.И.		
Монтаж	И.И.Иванов	Инж	М.И.И.		
Монтаж	В.И.Иванов	Инж	М.И.И.		
				Установка маневрового устройства МУ-12М2	
				ГП КИ СОИПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

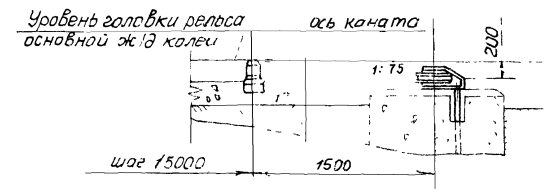
Вид Б



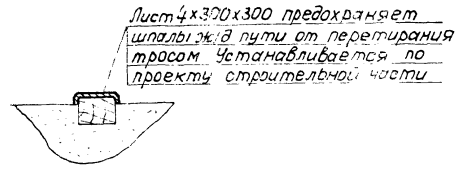
А-А



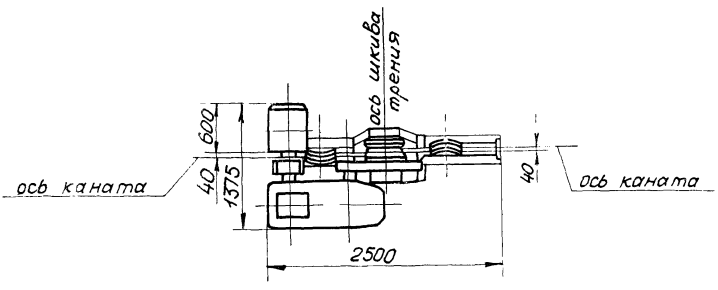
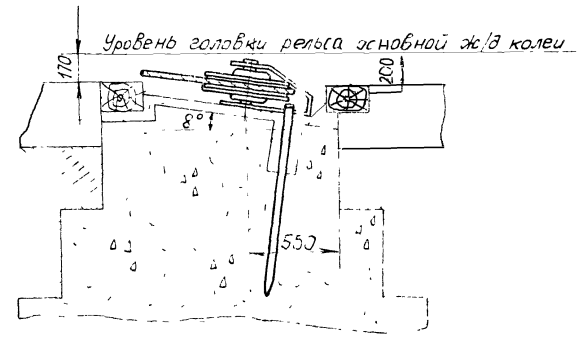
В-В



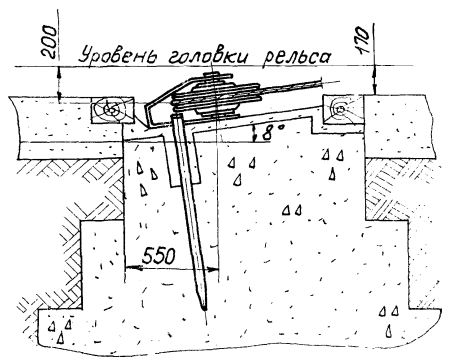
Г-Г



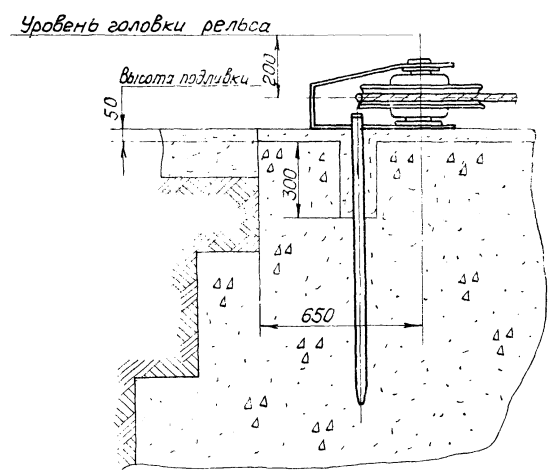
Д-Д



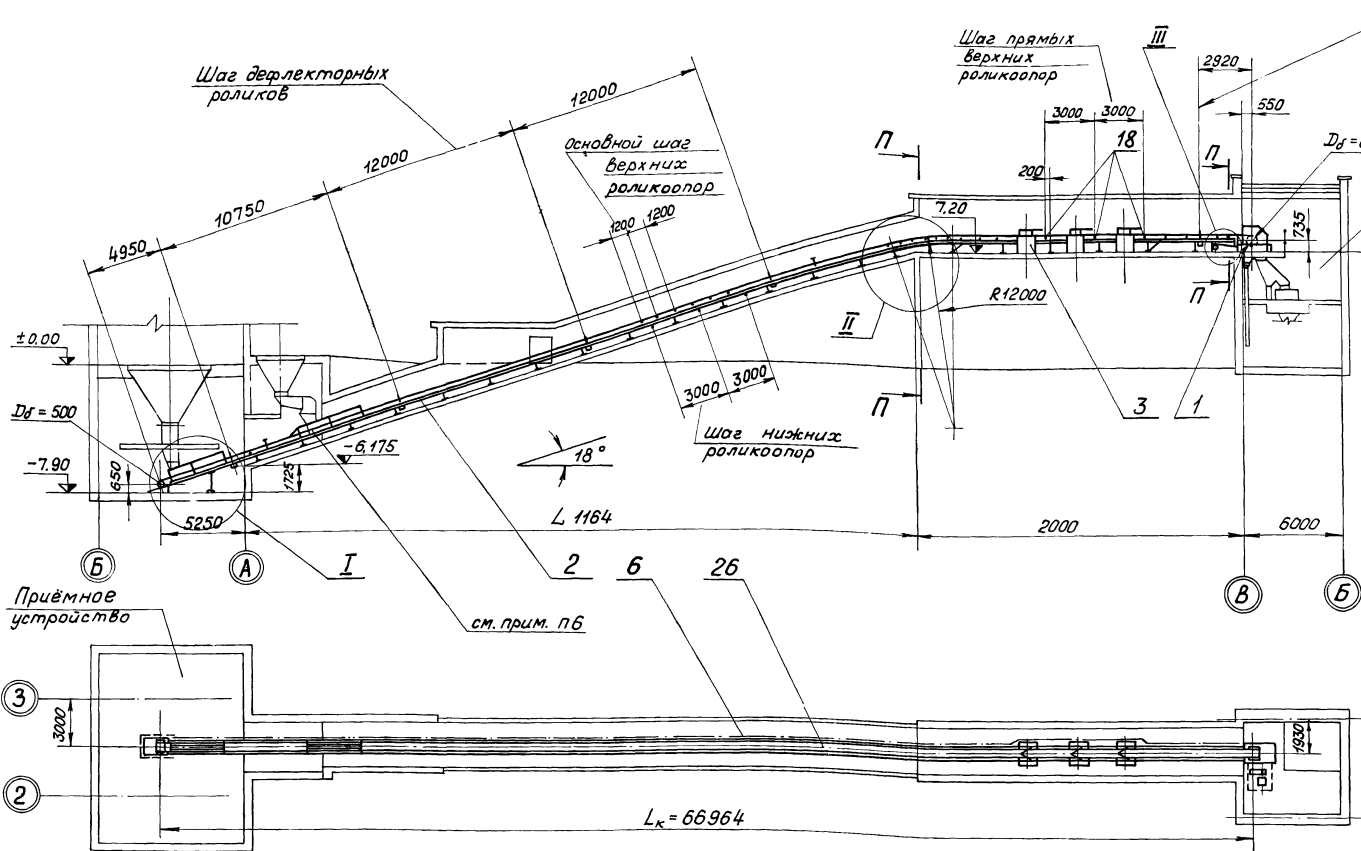
Е-Е



Ж-Ж



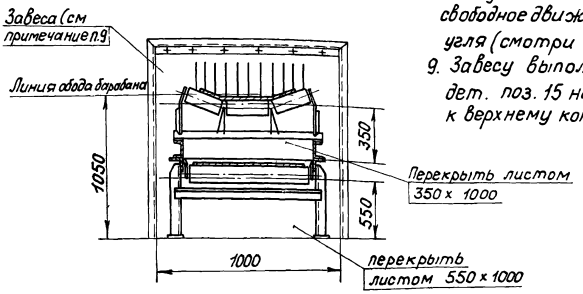
				<b>ТП 903-1-153М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд.	Смирнов				Р	28
П. инж.	Куриц					
Р. ч. гр.	Ройзман					
Провер.	Бударина					
Исполн.	Миронов					
Должн.	Фамилия					
				Установка маневрового устройства МУ-12М2		ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



1. Верхние желобчатые роликоопоры устанавливать шагом 1200, кроме мест указанных особо (секции загрузочные, разгрузочные, поворотная), см. узлы I, II, III.
2. Опорные элементы металлоконструкций приваривать к соответствующим закладным деталям строительной части.
3. Стыковку транспортерной ленты выполнять методом вулканизации
4. Узел I - см. лист 31
5. Узел II - и спецификацию см. лист 30.
6. Лоток проходной входит в комплект чертежей установки питателя КЛ-8-0I приёмного устройства (см. лист 17).
7. Масса конвейера - 9860 кг.

8. Два проёма в перегородках, отделяющих неотапливаемый участок галереи, закрыть по месту после монтажа конвейера, обеспечить свободное движение ленты конвейера и угля (смотри разрез П-П)
9. Завесу выполнить по аналогии с дет. поз. 15 на листе 38 и крепить к верхнему контуру проёма.

Техническая характеристика		
1.	Ширина ленты	B = 650
2.	Длина конвейера (по горизонтали)	L = 66964
3.	Высота подъёма	H = 15250
4.	Скорость движения ленты	V = 1 м/с
5.	Транспортируемый материал	уголь $\gamma = 0,85 \text{ т/м}^3$
6.	Производительность	Q = 120 т/ч
7.	Мощность электродвигателя	N = 17 кВт

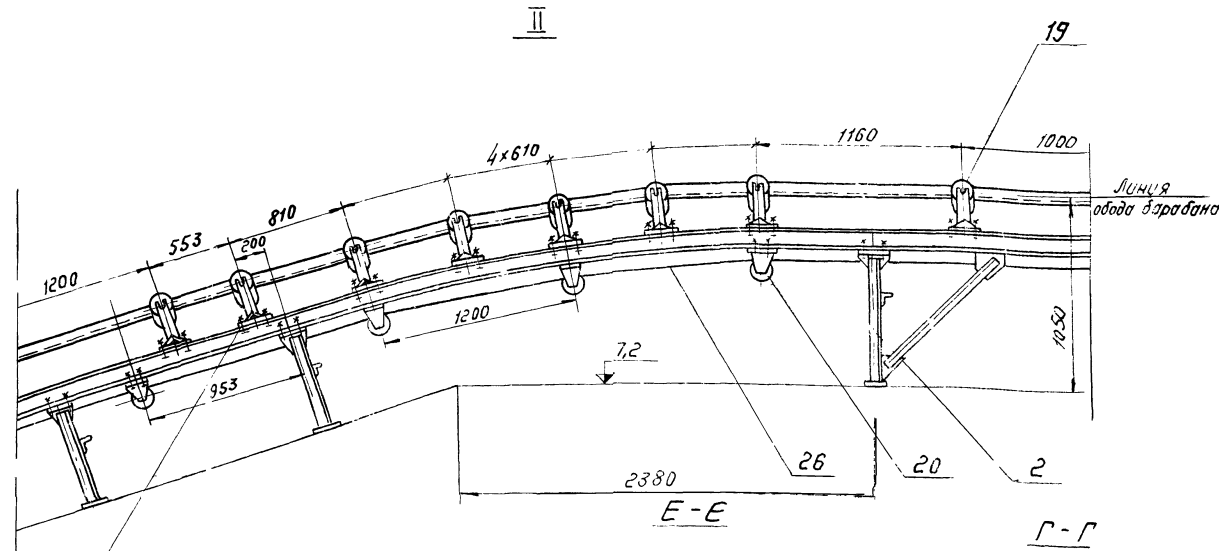


ТП 903-1-153М  
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

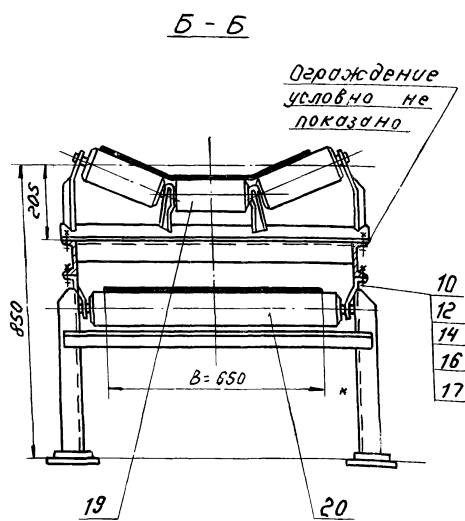
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд. Смирнов			
Инженер Курц			
Рис. ер. Роизман			
Провер. Алексеева			
Исполн. Ураганов			
Машин. Фамилия			

Лит. Лист Листов  
Р 29  
Конвейер ленточный №1 (начало) ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

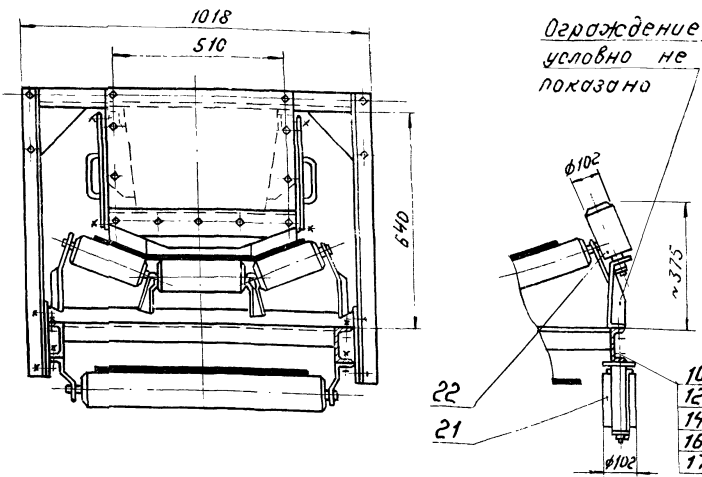




Дополнительно просверлить 4 отв.  $\phi 15$  в швеллерах секции  $\rho = 4953$



Ограждение условно не показано

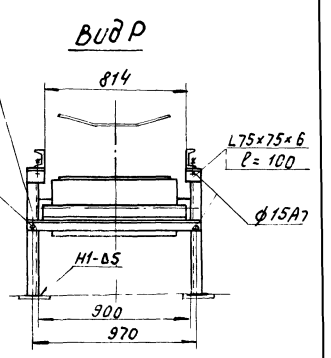
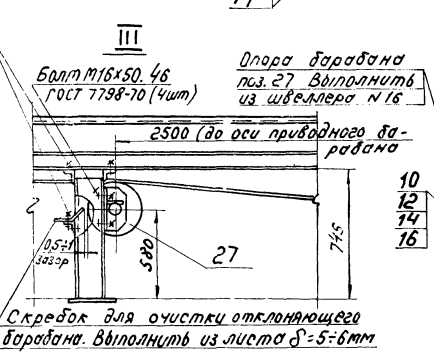
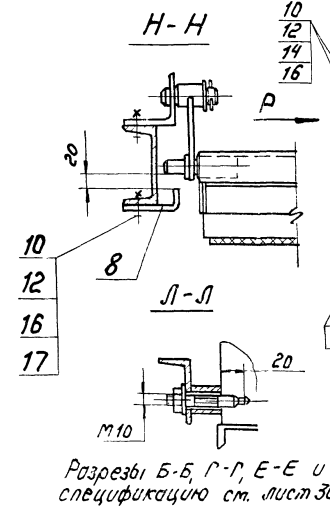
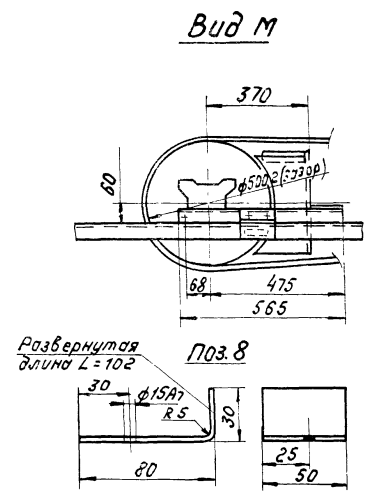
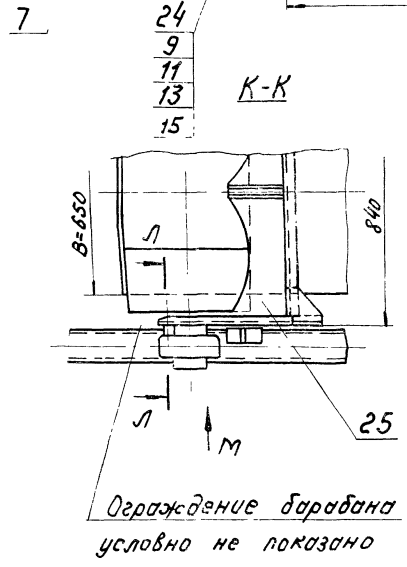
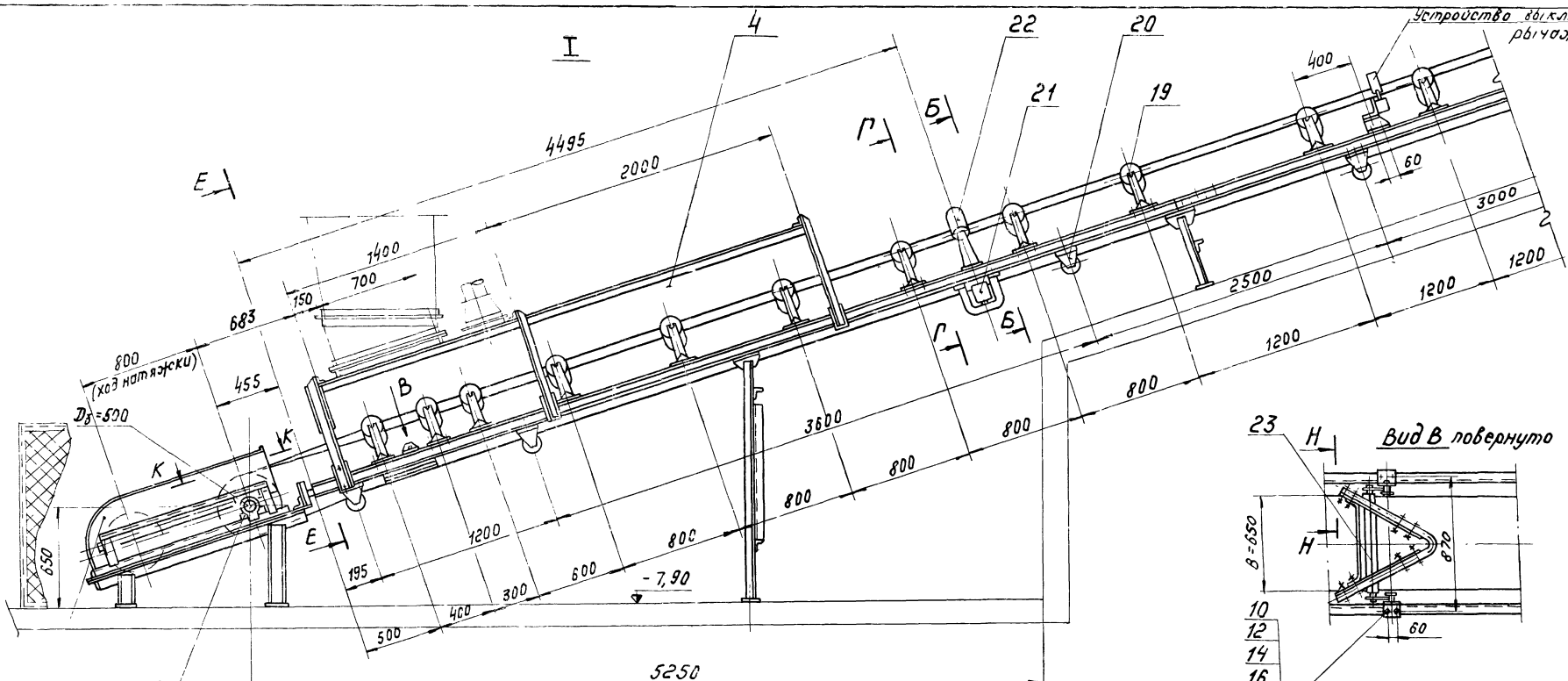


Ограждение условно не показано

Обозначение разрезов Б-Б, Г-Г и Е-Е см. лист 31  
Общий вид конвейера, обозначение узла II и техническую характеристику см. лист 29.

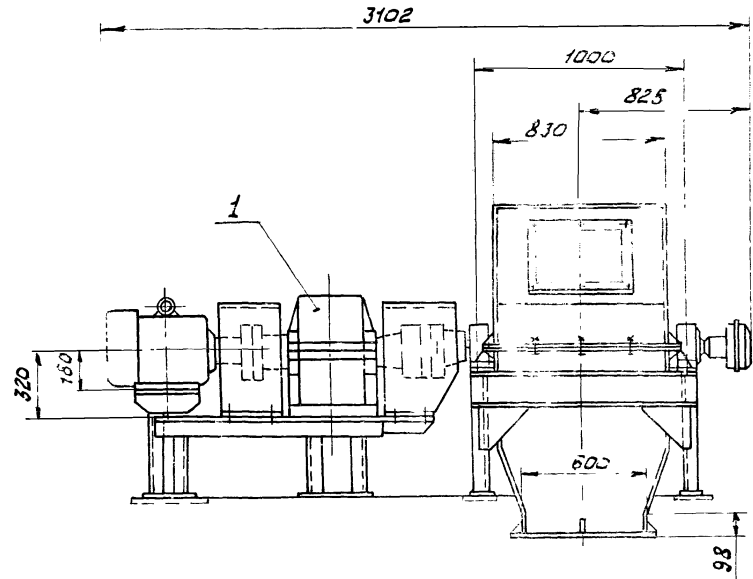
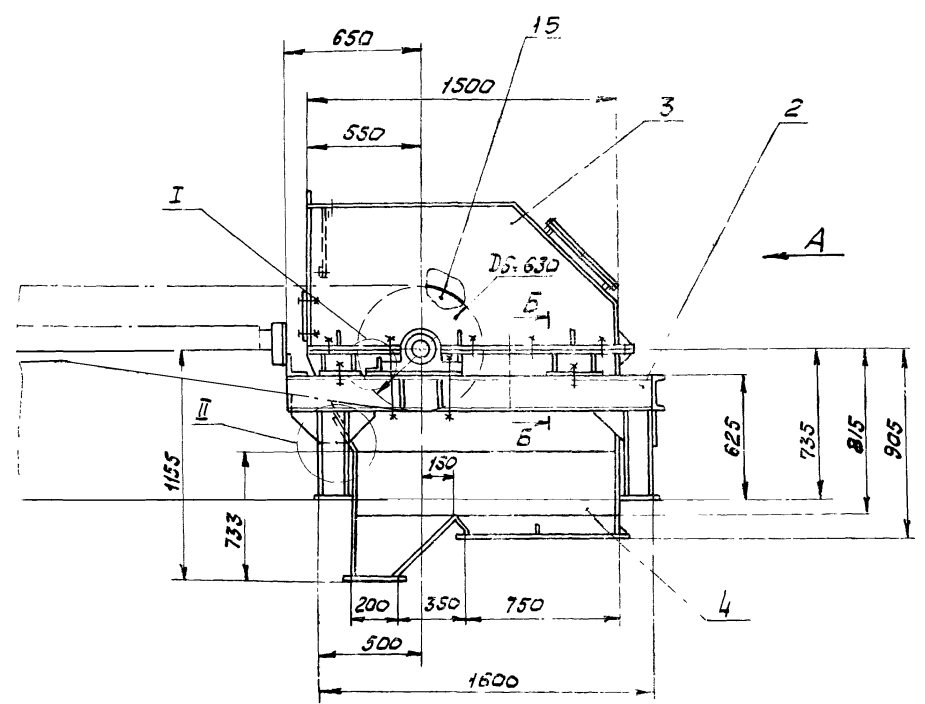
27	Барабан 6532-50	1	80	80		
26	Лента транспортерная 26 кл.л.-100-650-4-3-1А-138-1033212	150	1100	1100		
25	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80	1	21	21		
24	Натяжка винтовая 6550-80-80	1	265	265		
23	Очистное лущиковое устройство В-650	1	13,6	13,6		
22	Ролик дефлекторный В-650 верхний	10	3,4	34		
21	Ролик дефлекторный В-650 нижний	10	6	60		
20	Роликоопора Н65-Т	25	14	350		
19	Роликоопора Ж65	59	20	1180		
18	Роликоопора высокая 65-ПТ	3	14,5	43,5		
17	Шайба 12-010 ГОСТ 10906-68	400	0,035	14		
16	Шайба 12-65Г ГОСТ 6402-70	400	0,0033	1,32		
15	Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,006	0,024		
14	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	400	0,006	2,4		
13	Шайба 20.36 ГОСТ 11371-68	4	0,023	0,092		
12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	400	0,017	0,068		
11	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,064	0,256		
10	Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	400	0,052	20,8		
9	Болт М20х100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24		
8	Полоса 5х50 ГОСТ 103-76 ст3 ГОСТ 335-58	2	0,16	0,32		
7	Лист 56 Ограждение барабана натяжного	1	33	33		
6	Лист 53 Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера	1	620	620		
4	Лист 52 Установка лотков	1	360	360		
3	Лист 51 Установка сбрасывателя двухстороннего	3	380	1080		
2	Лист 41 Металлоконструкция конвейера №1	1	1900	1900		
1	Лист 32 Устройство приводное конвейера №1	1	2890	2890		
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт	Общ. масса кг	Примеч.

				<b>ТП 903-1-153 М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
на котлы	Стальной			Р	30	
Г.И.И.К.З.	К.У.Р.Ц.					
Рук. зр.	Р.В.З.М.К.					
Пробер.	Б.В.В.И.Н.О.					
Исполн.	Стрелков					
Должн.	Фоталия					
				Конвейер ленточный №1 (продолжение)		
				ГРПК		
				СОЮЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ		

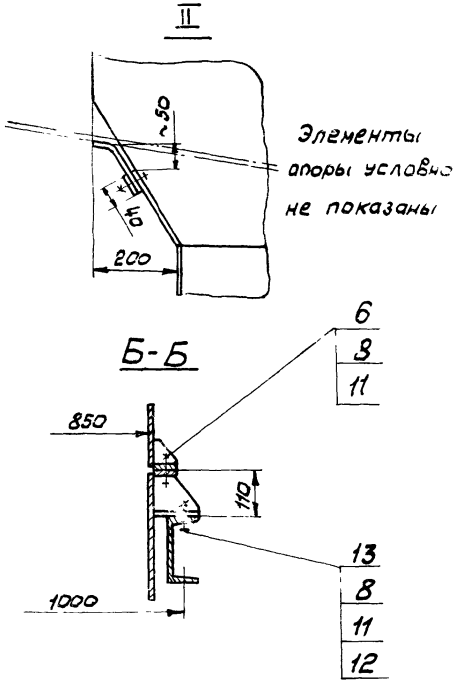
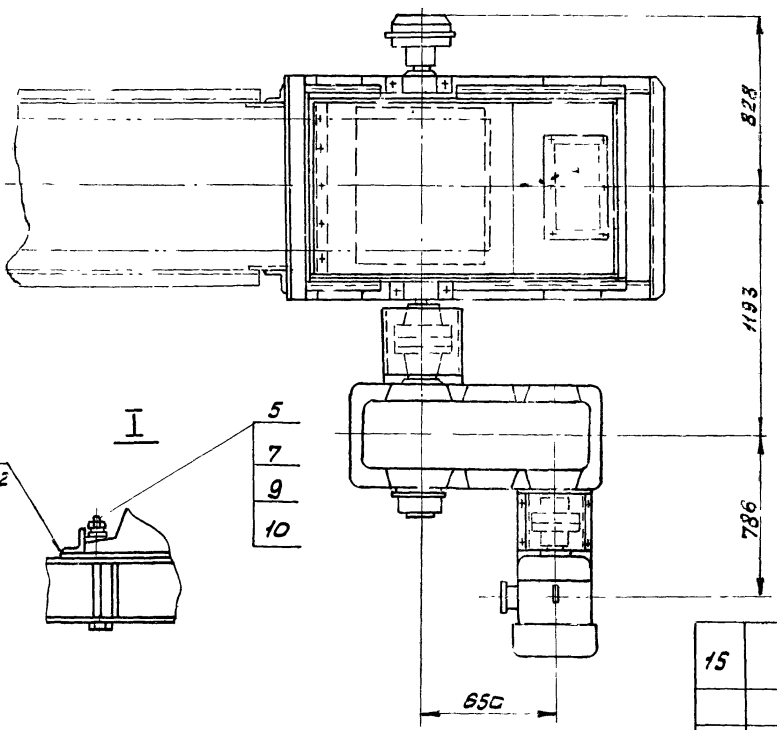


ТТ 903-1-153М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Исполнитель	№ документа	Лист	Листов
М.П. И.И.И.	К.И.И.	Р	31
Конвейер ленточный №1 (оконченный)		ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

**Вид А**



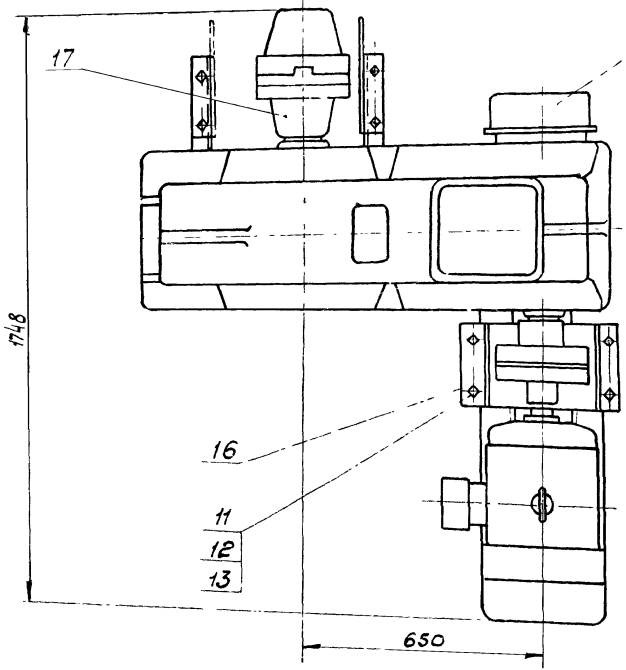
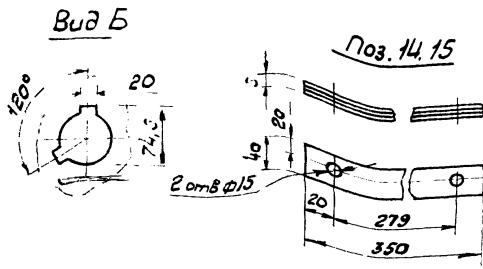
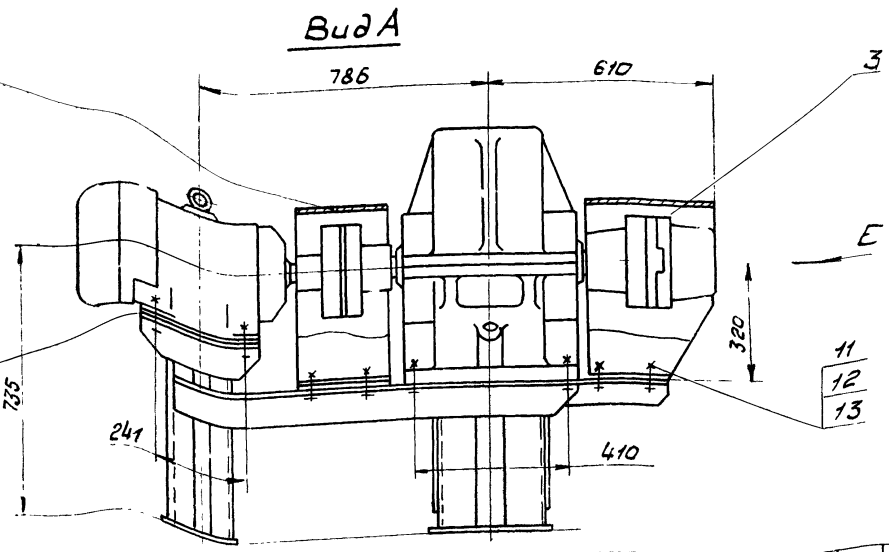
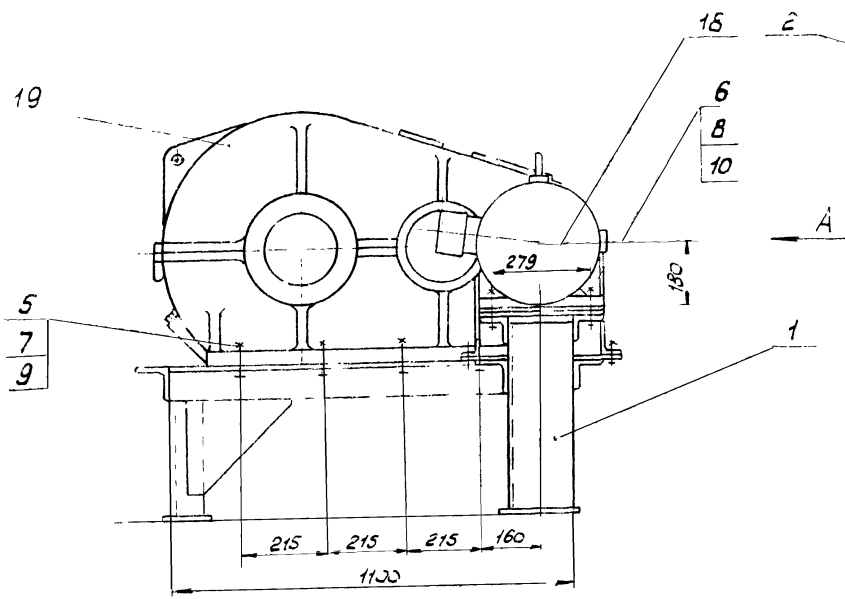
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Упоры подшипников  
электромагнитного шкива  
приварить после окончания  
пусконаладочных работ.
3. Масса устройства - 2890 кг.



12	Шайба 10 п10 ГОСТ 10906-66	4	0,012	0,048	
11	Шайба 10,65Г ГОСТ 6402-70	17	0,003	0,051	
10	Шайба 24,55Г ГОСТ 6402-70	4	0,027	0,108	
9	Шайба 24,36 ГОСТ 11371-68	4	0,107	0,428	
8	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	17	0,012	0,2	
7	Гайка М 24,5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
6	Болт М10х30 4Е ГОСТ 7798-70	13	0,03	0,39	
5	Болт М24х250,46 ГОСТ 7798-70	4	0,36	1,44	
4	Лист 39 Нижняя часть головной варонки	1	194	194	
3	Лист 37 Верхняя часть головной варонки	1	114	114	
2	Лист 36 Опора электромагнитно- го шкива	1	140	140	
1	Лист 33 Привод N = 17 кВт	1	1280	1280	
Проз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	общ
					Масса кг
					Примечан

15	Шкив электромагнитный ШЭ-65-63В комплектно с выжимательной станцией ВС-10	1	1180	1180		Варшавский Градский 3-й ин. паркомко
13	Болт 10х40,45 ГОСТ 7798-70	4	0,035	0,14		

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.			
Изм.	Лист	№ докум	Подпись Дата
Начальн	Смирнов		
Т.и.м.пр	Курч		
Рук.гр	Роздман		
Проз	Бударина		
Исполн.	Строганов		
Должн.	Филипп		
Устройство приводное конвейера №1			Лист
ГОЗПРОМСТРОИТЕЛЬНАЯ			Р 32



1. Кромки реза деталей 14 и 15 -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{R280}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Масса привода - 1280 кг.

15	Лента 1к40 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	6	0,13	0,39
14	Лента 2к40 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,27	0,27
13	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,008	0,015
12	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096
11	Болт М10*30-46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24
10	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024
9	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	8	0,032	0,256
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136
7	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	16	0,11	1,76
6	Болт М12*50.46 ГОСТ 7798-70	4	0,059	0,236
5	Болт М24*90.46 ГОСТ 7798-70	8	0,42	3,36

3	Лист 35	Ограждение муфты КДН	1	6,8	6,8
2	Лист 35	Ограждение муфты МУВП	1	6	6
1	Лист 34	Опора привода	1	116	116
Поз. Дбознач.	Наименование		Кол.	шт общ	Примеч.
				Масса кг	

18	Редуктор				
	РМ650-І-8Ц $L=48,57$	1	878	878	6 храповый остановов 032-РМ650
18	Электродвигатель				
	АО2-Е2-4; N: 17 кВт; $n=1500 \frac{об}{мин}$	1	165	165	
17	Муфта КДН 250-16/20-70/110А	1	77	77	
16	Муфта МУВП4-60(42)*220	1	24,1	24,1	

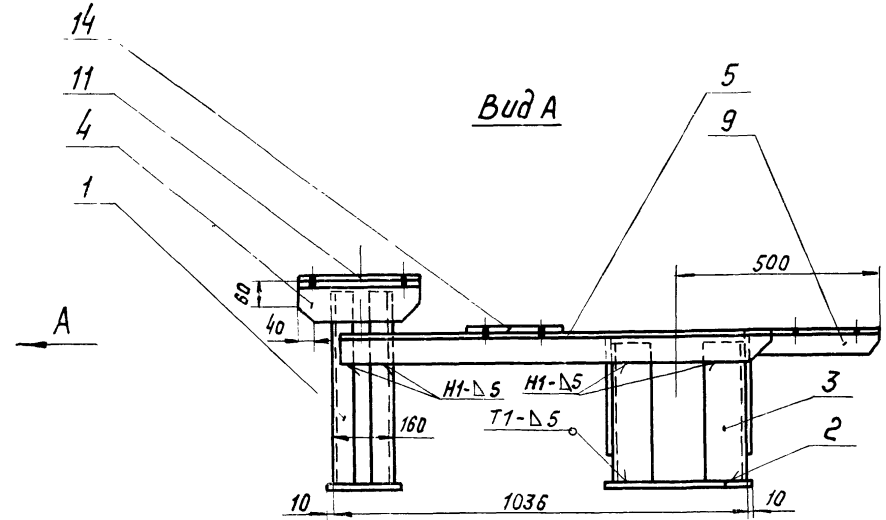
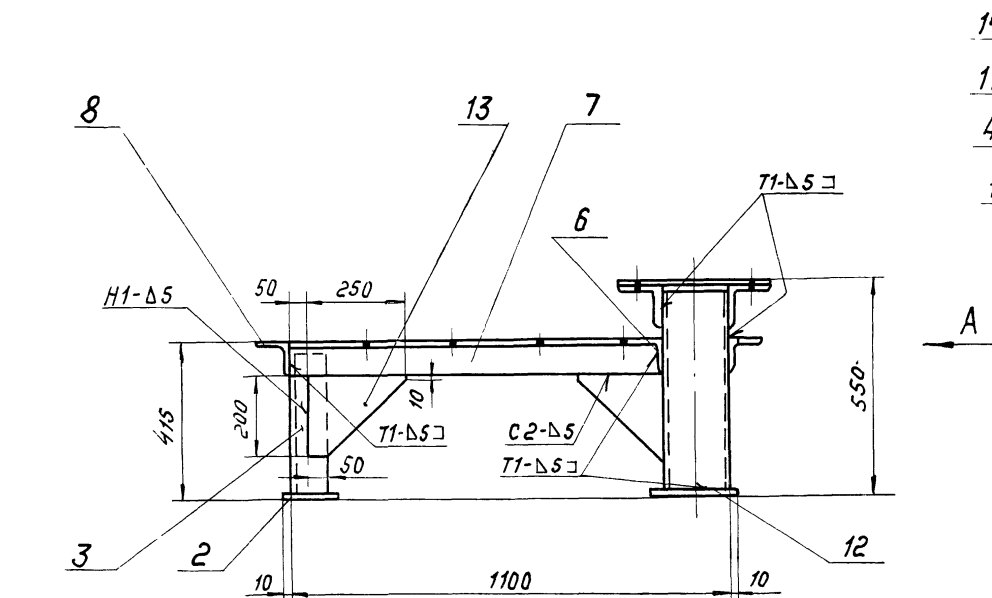
ТП 903-1-153М  
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Привод N: 17 кВт

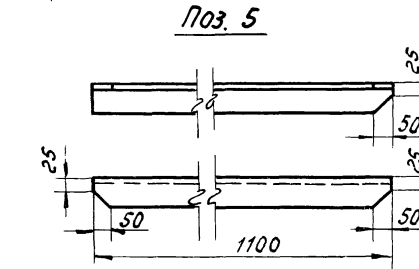
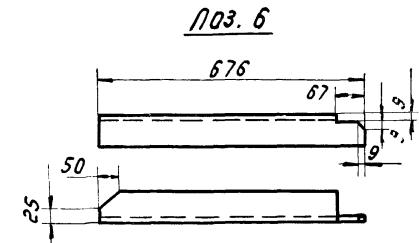
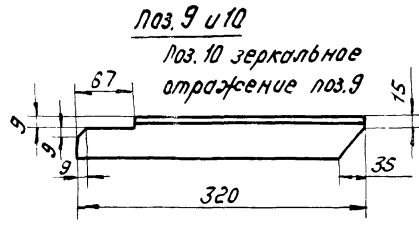
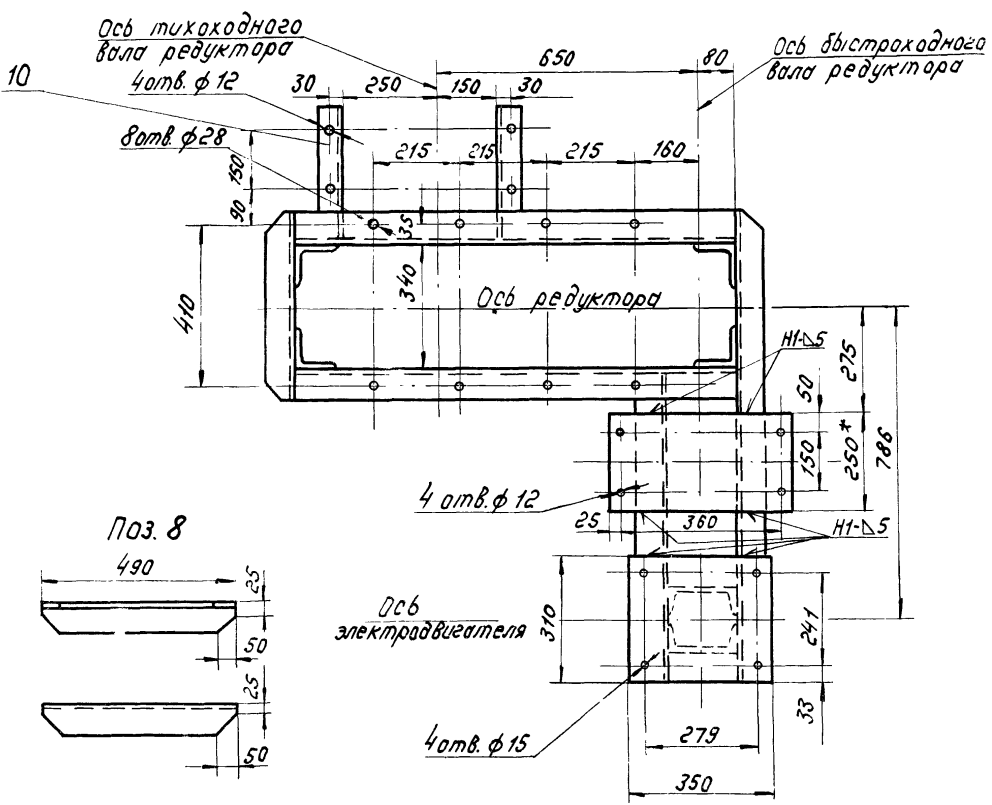
ИЗМ Лист № воком. Подпись Дата  
Маш.отз Смирнов  
П.ч.м.пр Курч  
Руч.зр Рабзман  
Провер Рабзман  
Исполн. Бударина  
Должн. Фамилия Подп. Дата

Лист	Лист	Листов
Р	33	

ГПКИ  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



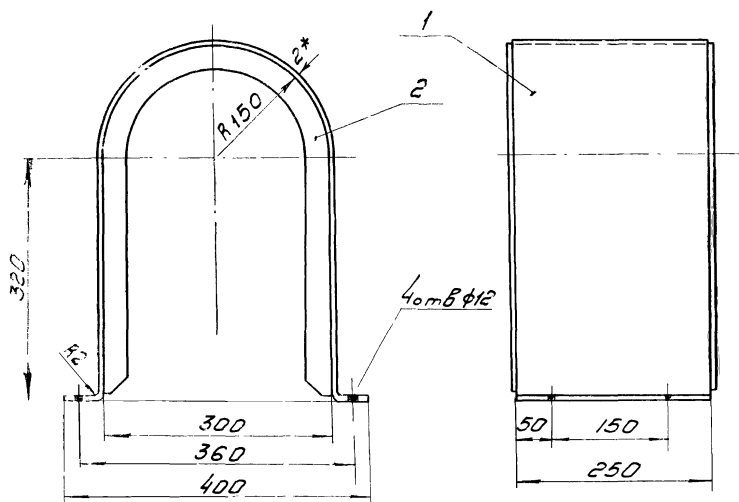
1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМг.
3. Кромки реза -  $\sqrt{R_{280}}$ , отверстия -  $\sqrt{R_{280}}$ , остальное -  $\checkmark$
4. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Масса опоры - 116 кг



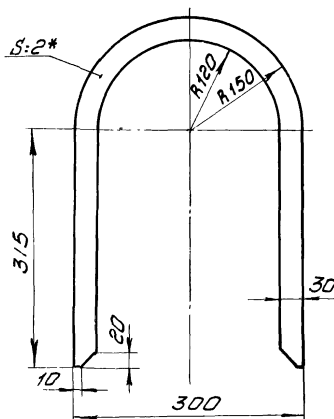
14	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74	250x410	1	5,3	5,3
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
13	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74		4	1,2	4,8
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
12	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74	180x180	1	2	2
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
11	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74		1	6,8	6,8
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
10	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72		1	1,2	1,2
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
9	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72		1	1,2	1,2
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
8	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72		1	4,4	4,4
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
7	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72	l=1100	2	10	20
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
6	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72		1	6,1	6,1
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
5	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72		1	10	10
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
4	Уголок	Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72	l=310	2	4,7	9,4
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
3	Уголок	Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72	l=400	4	6,1	24,4
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
2	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74	120x360	2	2,7	5,4
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
1	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72	l=525	2	7,5	15
	Ст.3	ГОСТ 535-58				
Поз. Обознач.	Наименование			Кол.	шт. Общ.	Примеч.
					Масса кг	

ТТ 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов		
Инж. А. Куриц			
Инж. В. Ройzman			
Провер. Бударина			
Исполн. Строганов			
Лазарь	Фадеева	2022	2022
Лист	Р	34	Листов
Опора привода			ГПКИ
СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			

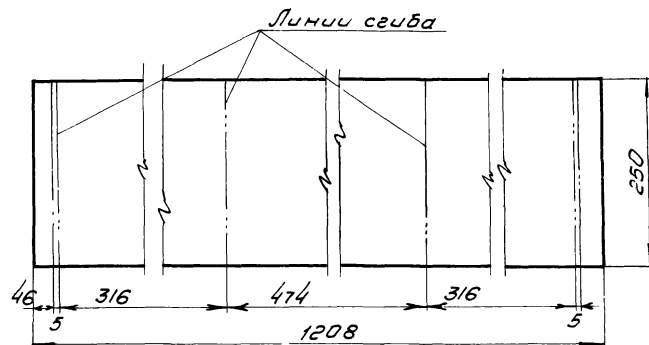
Ограждение муфты МУВП



Поз 2

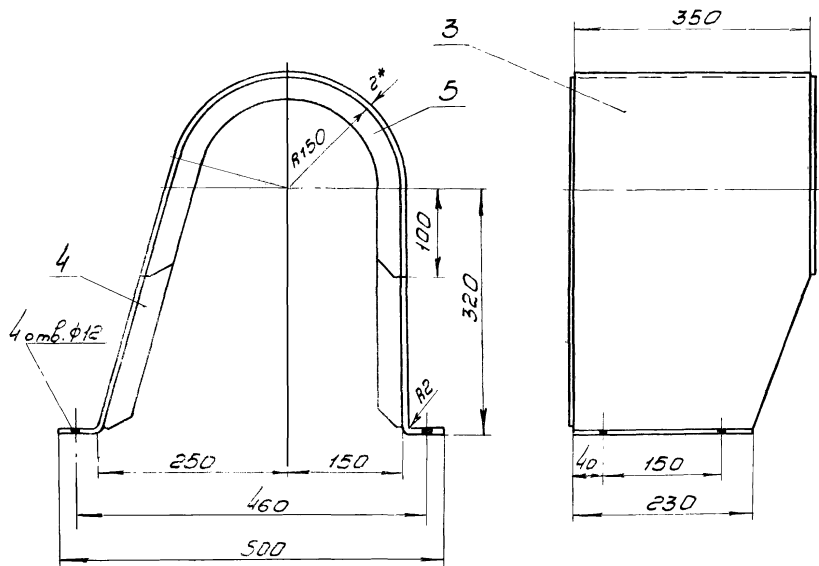


Развертка дет поз.1



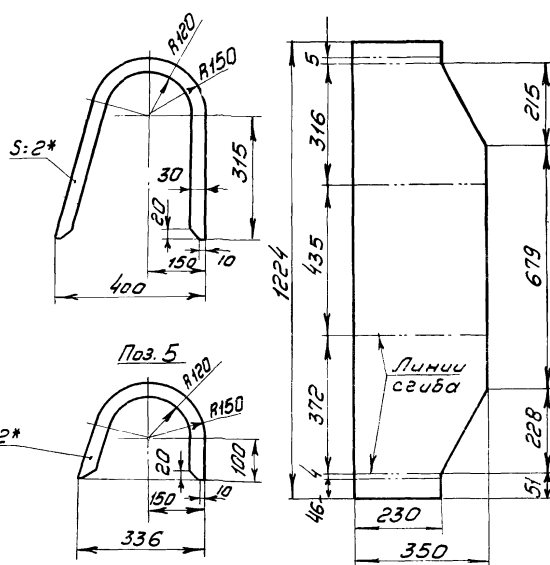
1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТг
3. Кромки реза:  $\surd$  отверстия -  $\surd$ , остальное -  $\surd$
4. Сварка газовая, шов прерывистый  $\Delta 2.50/100$

Ограждение муфты КДН

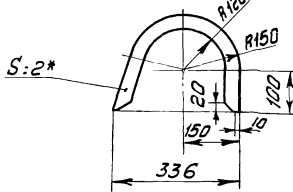


Поз 4

Развертка дет поз.3

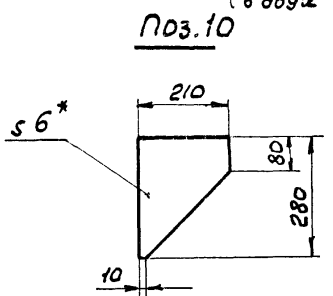
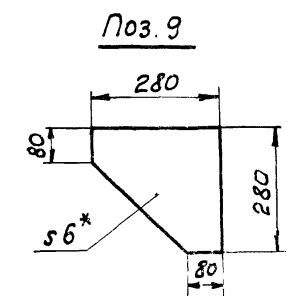
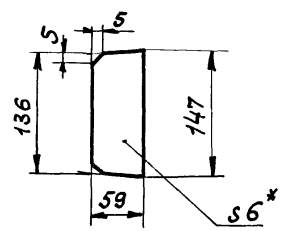
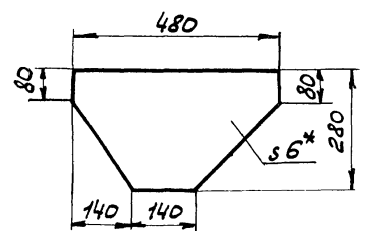
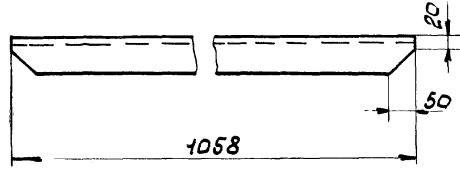
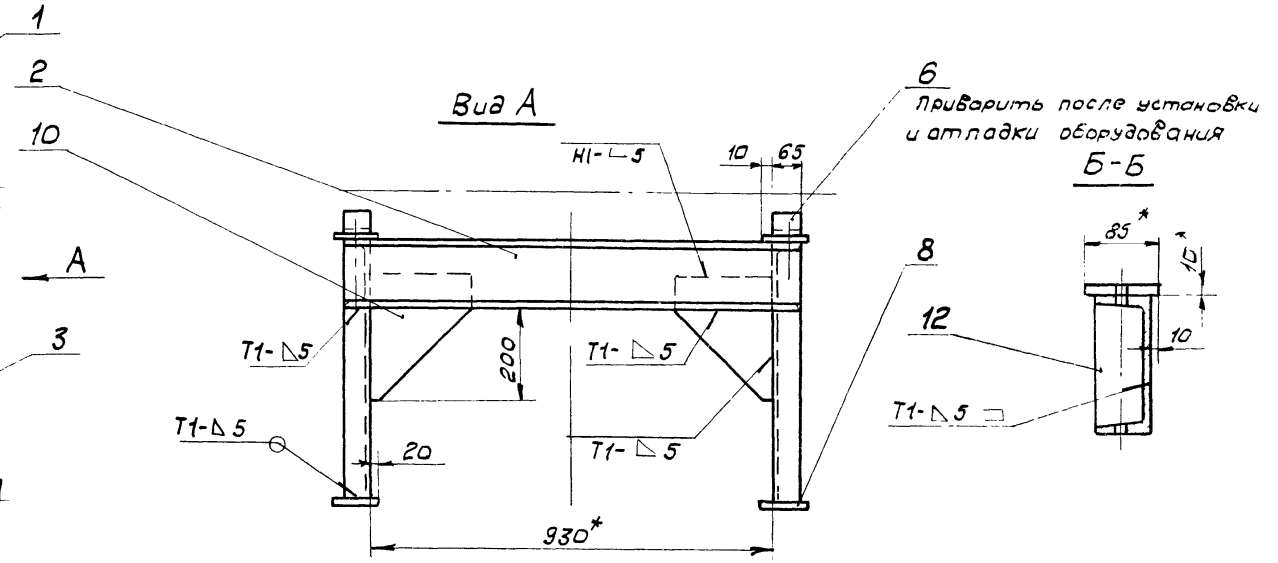
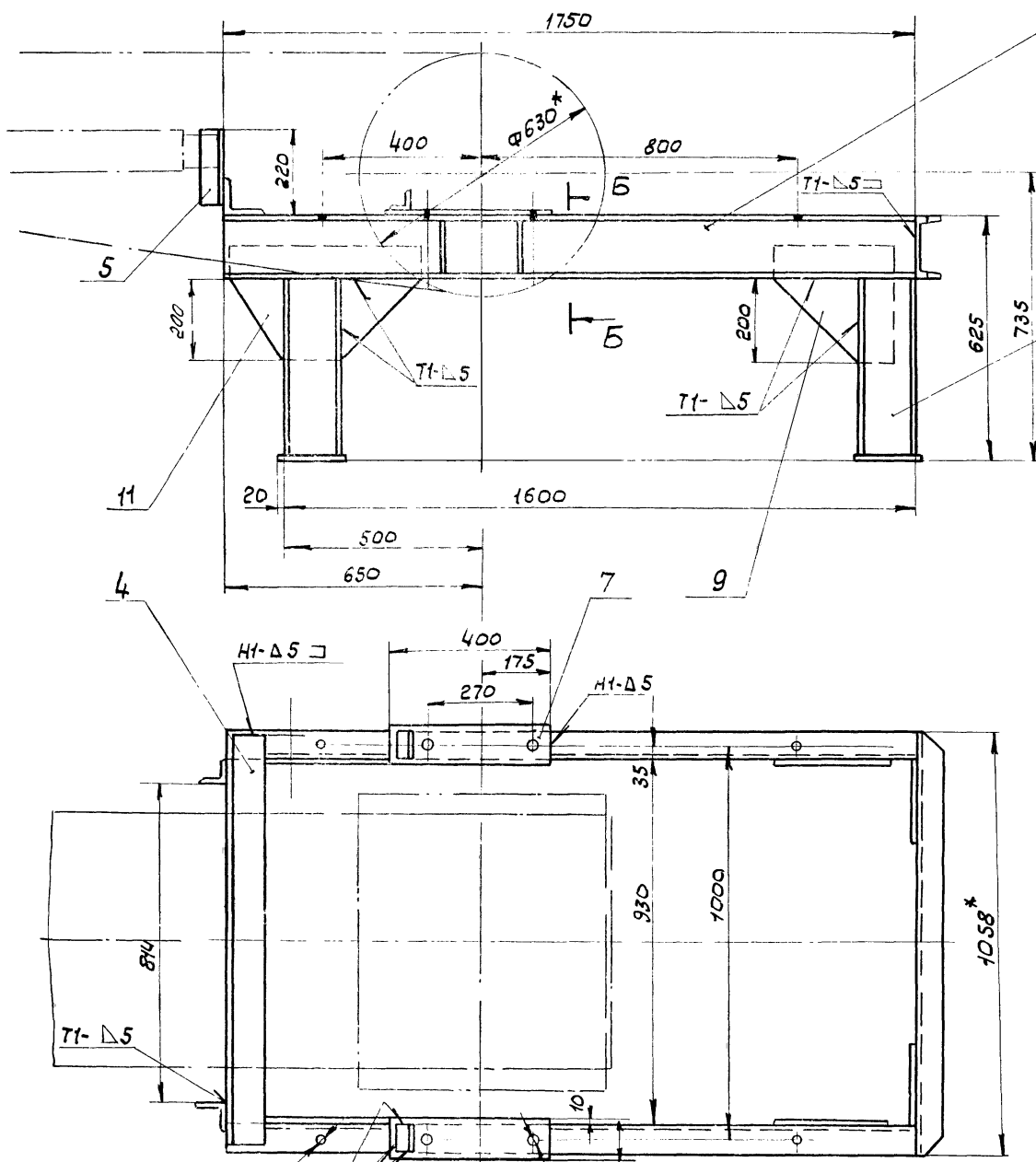


Поз 5



5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,25	0,25	
4	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,5	0,5	
3	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,1	6,1	
Ограждение муфты КДН			6,8		
2	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	0,5	1	
1	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	5	5	
Ограждение муфты МУВП			6		
Поз	Обознач.	Наименование	Кол	шт	Общ
				масс	Примечан

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Нач. отд	Смирнов	Лист	
Тех. инж. пр.	Кури	Лист	
Рис. гр.	Ройзман	Лист	
Провер.	Бударина	Лист	
Исполн.	Строганов	Лист	
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Ограждения муфт МУВП и КДН			ГЛКИ
			СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Лит.	Лист	Листов	
Р	35		

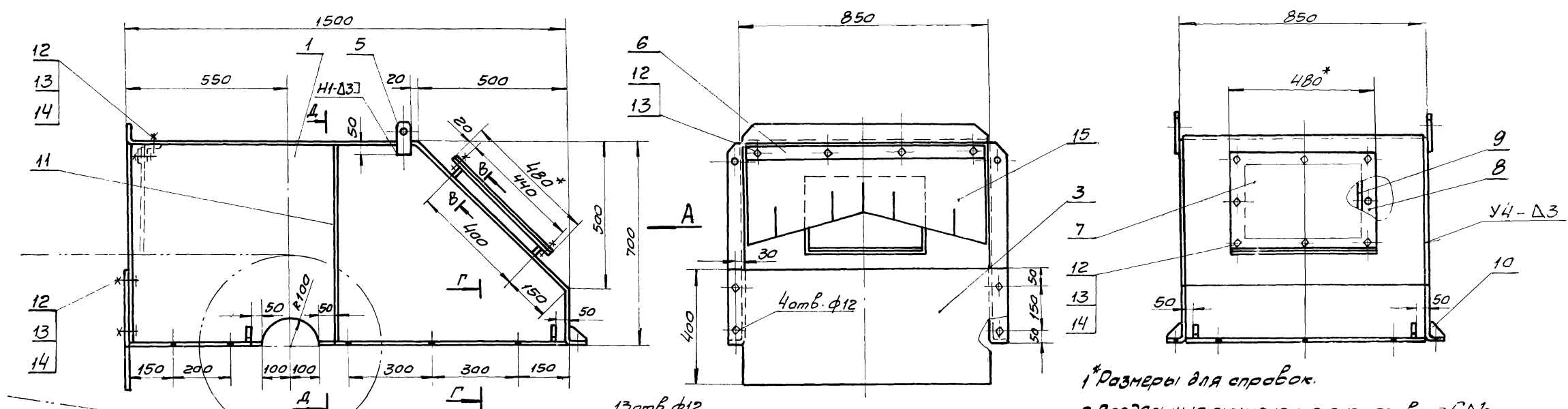


- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
- Кромки реза  $\sqrt{R_{280}}$ , отверстия  $\sqrt{R_{280}}$ , остальное  $\sqrt{R_{280}}$ .
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса опоры = 140 кг

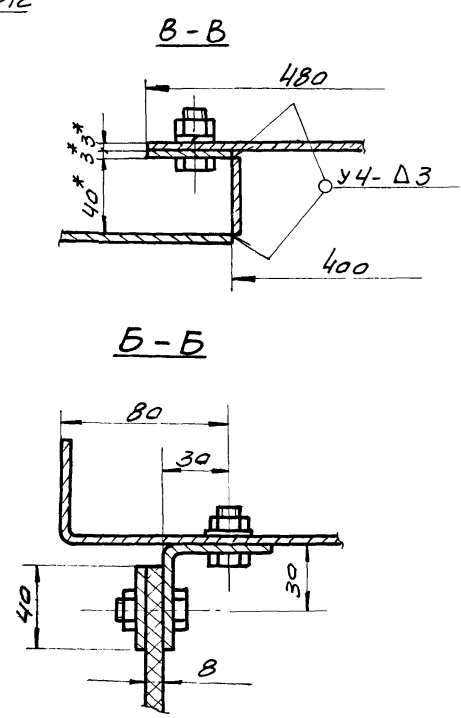
12	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	0,4	1,6	
11	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	4,8	9,6	
10	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	1,8	3,6	
9	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
8	Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	1,4	5,6	100x180
7	Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	2,7	5,4	
6	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 e=65	2	0,15	0,3	
5	Уголок	Б-63-63x6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 e=200	2	1,1	2,2	
4	Уголок	Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 e=1030	1	15,5	15,5	
3	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 e=455	4	6,5	26	
2	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	15	15	
1	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 e=1750	2	25	50	
Поз. обозначен.	Наименование		кол	шт	обш.	Примеч.
				масса, кг		

				<b>ТП 903-1-153М</b>		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист
Исполн.	Смирнов	Кури			Р	36
Рук. зр.	Рошман				Опора электромагнитного шкива	
Проб.	Миронов				ОООЗПРОМНЕЖИЗАЦИЯ	
Исполн.	Строганов					
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			

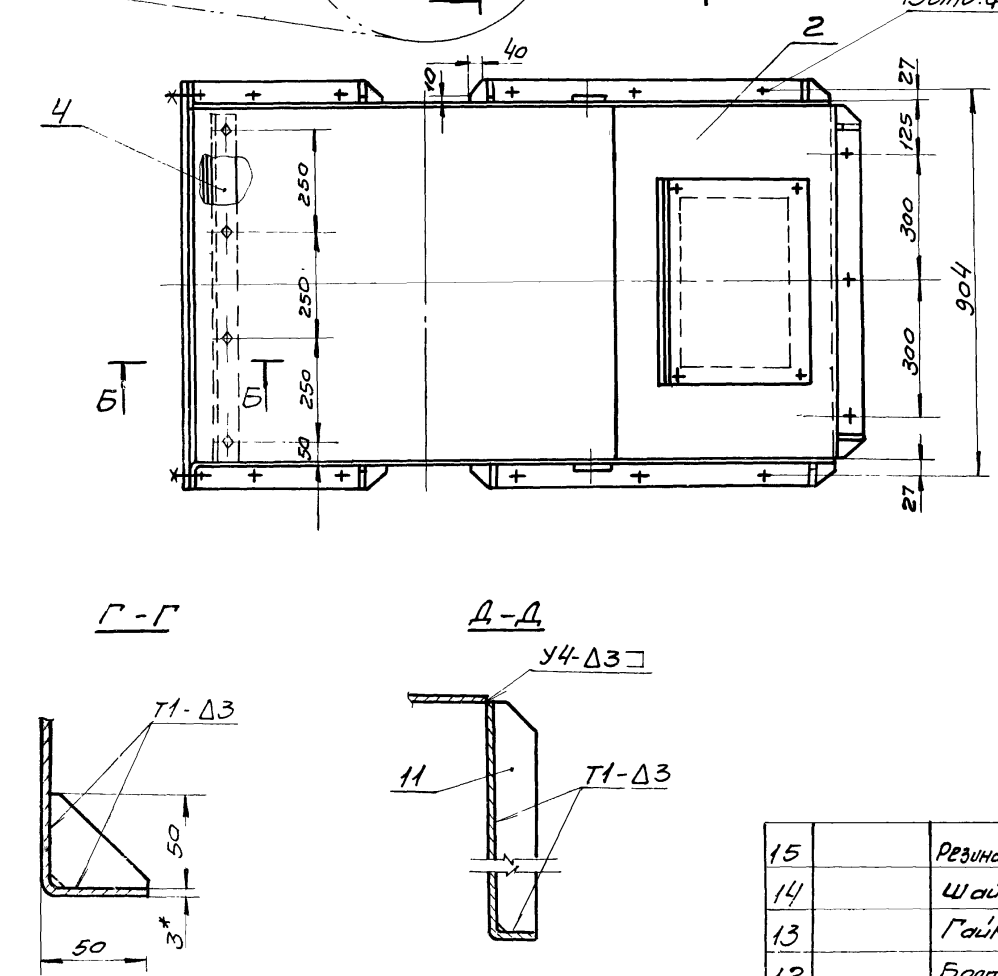
Вид А



1\* Размеры для справок.  
 2 Предельные отклонения размеров по СМ 19  
 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69  
 Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75  
 4 Допускается изготовление воронки из  
 другого не магнитного металла  
 5 Масса = 114 кг.



Поз	Обознач	Наименование	кол	шт. общ	Масса кг	Примечан
10	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	6	0,08	0,3	
9	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,5	1,5	
8	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,6	1,6	
7	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	5,4	5,4	
6	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	0,8	0,8	
5	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,29	0,5	
4	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	2,1	2,1	
3	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	8,5	8,5	
2	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	40	40	
1	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	23,5	47	левая правая



15	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 733В-77	1	4	4	
14	Шайба 10-65Г ГОСТ 6102-70	16	0,019	0,023	
13	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	20	0,012	0,192	
12	Болт М10х25.46 ГОСТ 779В-70	20	0,03	0,48	
11	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,8	1,6	

ТП 903-1-153М  
 Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм Лист № докум. Подпись Дата  
 Науч. отд. Смирнов  
 Главный конструктор  
 Рук. зр. Раузман  
 Проверщик  
 Исполн. Стреланов  
 Исполн. Фамилия Подпись Дата

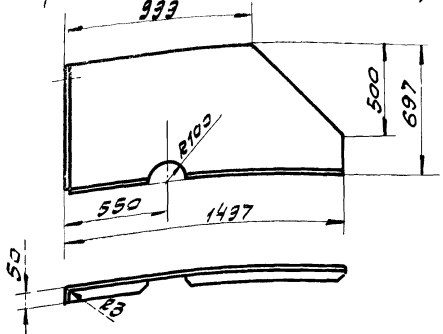
Лист	Лист	Листов
Р	37	

Верхняя часть  
 Головной воронки  
 на чело

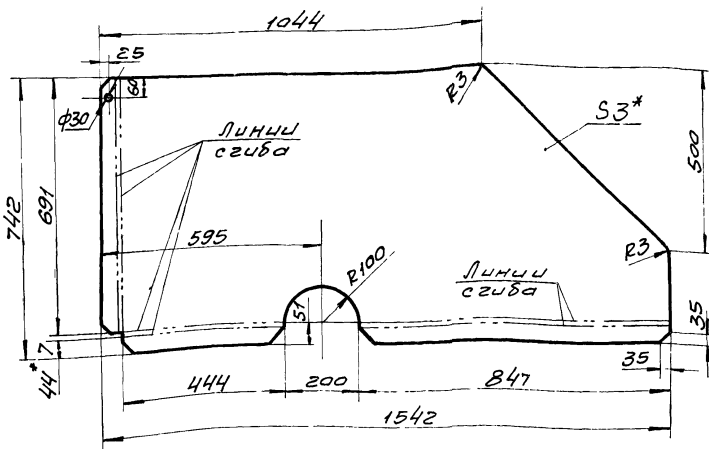
гпки  
 СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ



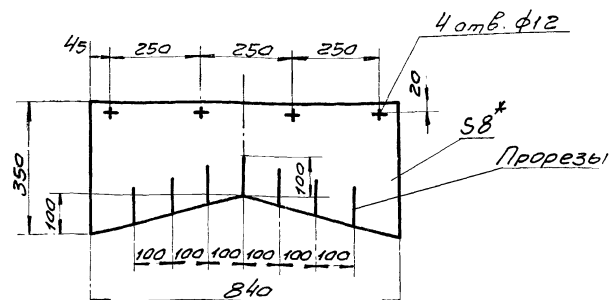
Дет. поз. 1 (левая) - зеркальное отражение дет. поз. 1 (правой).



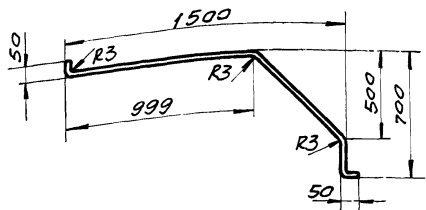
Развертка дет. поз. 1



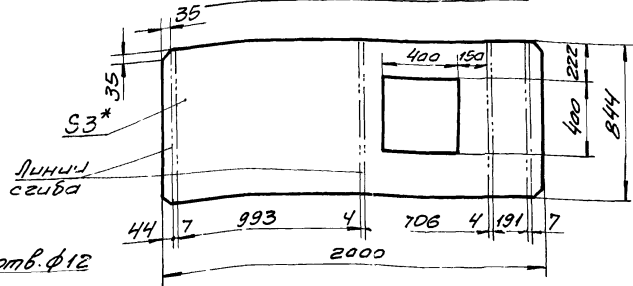
Поз. 1б



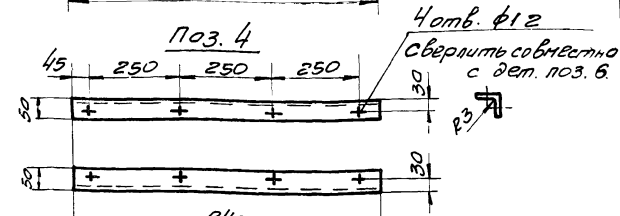
Поз. 2



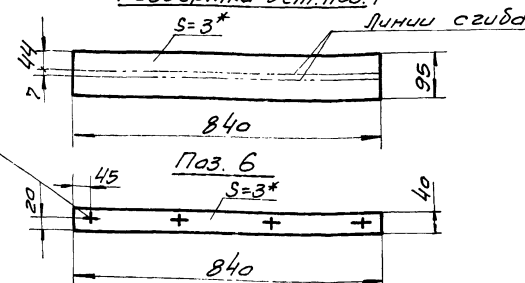
Развертка дет. поз. 2



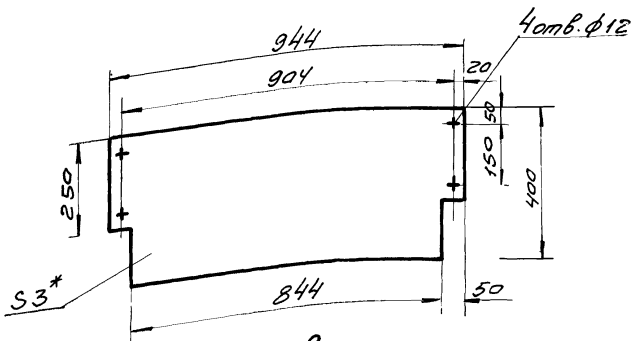
Поз. 4



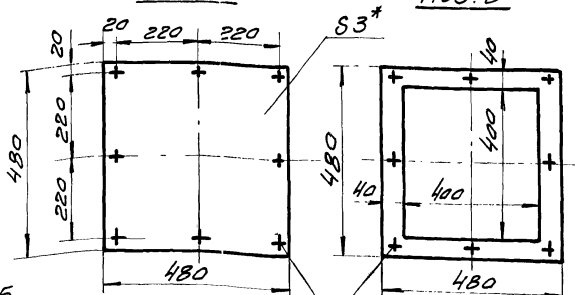
Развертка дет. поз. 4



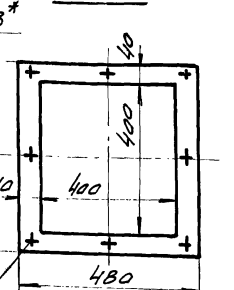
Поз. 3



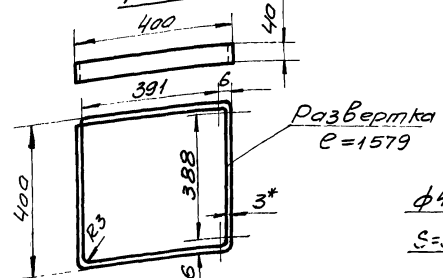
Поз. 7



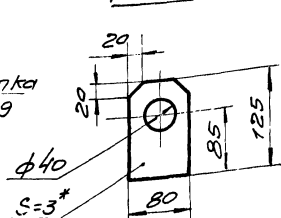
Поз. 8



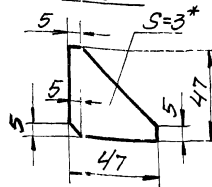
Поз. 9



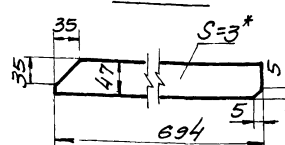
Поз. 5



Поз. 10



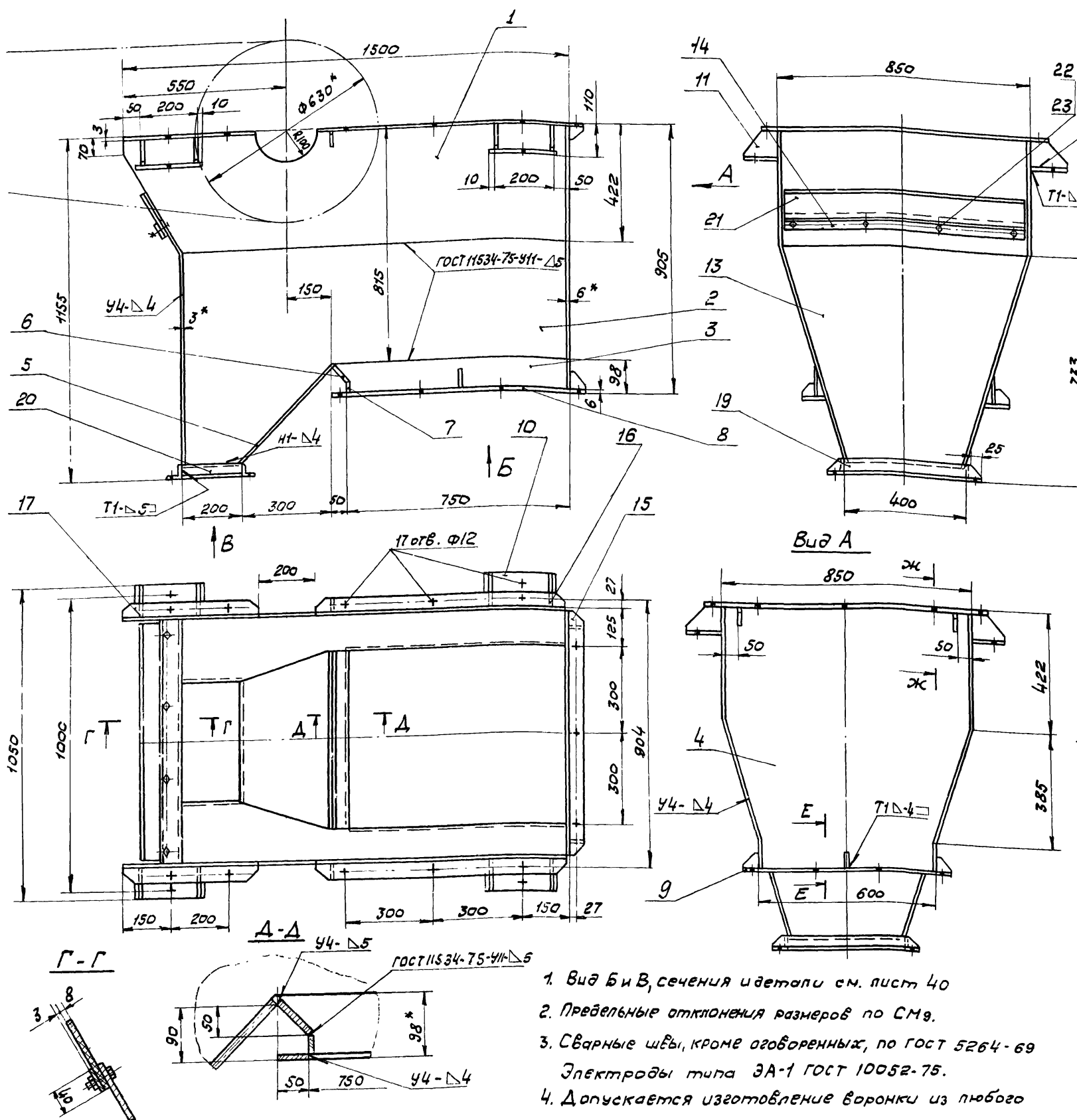
Поз. 11



Отв. phi 12 сверлить совместно с дет. поз. 4.

1. Допускается изготовление дет. 1, 2, 4 и 9 из составных элементов, с последующей сваркой.
2. \*Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров по СМД.
4. Кромки реза  $\sqrt{R280}$ , отверстия  $\sqrt{R280}$ , остальное  $\sqrt{}$ .
5. Сборочный чертеж и спецификацию см. лист 37.

ТП 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. <i>И.В.В.К.</i>	Провер. <i>И.В.В.К.</i>	Лист <i>38</i>
Мат. <i>Ст 3</i>	Учет. <i>Ст 3</i>	Листов <i>38</i>
Провер. <i>И.В.В.К.</i>	Исполн. <i>И.В.В.К.</i>	Р <i>38</i>
Мат. <i>Ст 3</i>	Учет. <i>Ст 3</i>	Листов <i>38</i>
Верхняя часть головной боронки (окончание)		ГПК
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



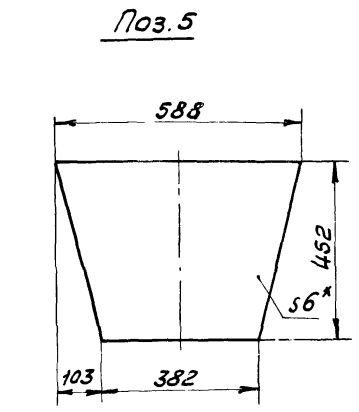
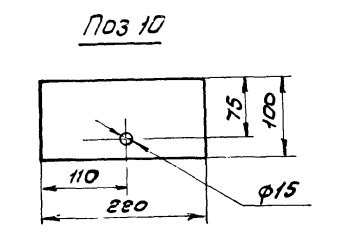
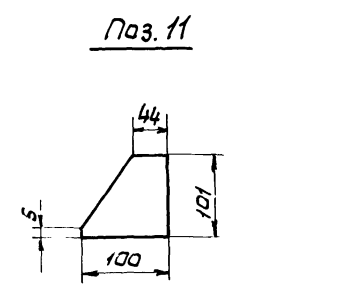
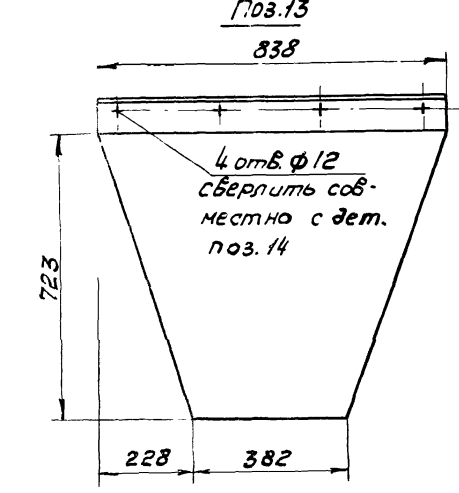
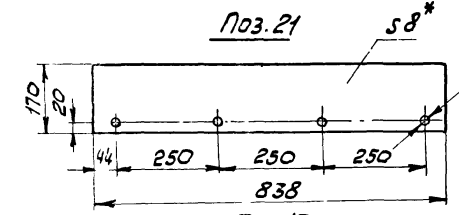
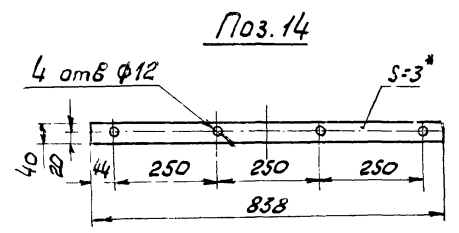
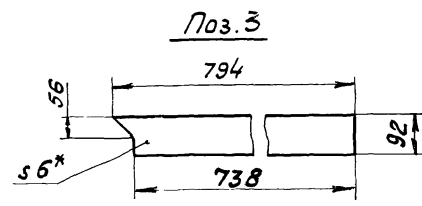
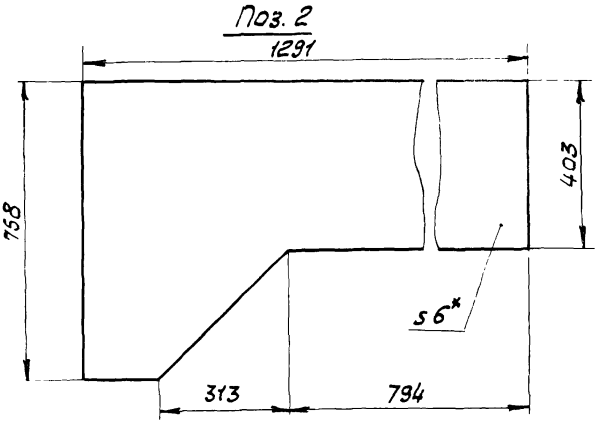
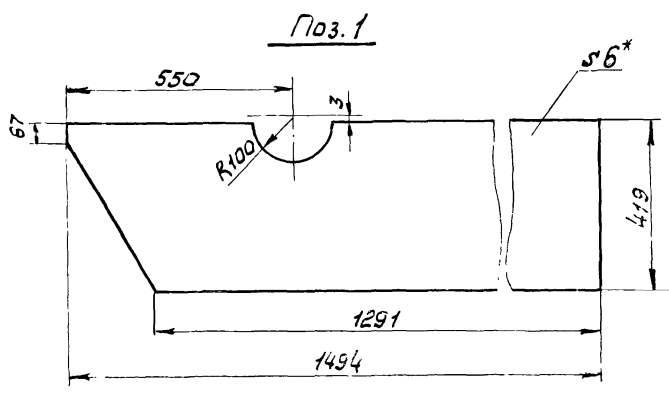
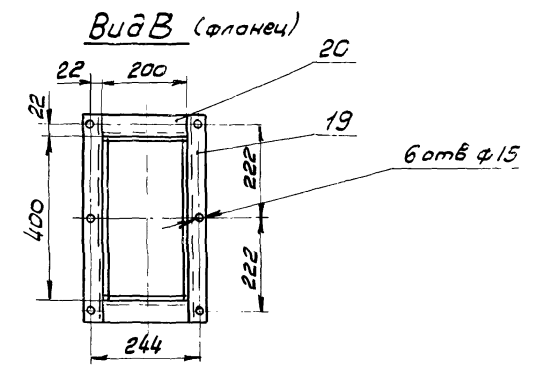
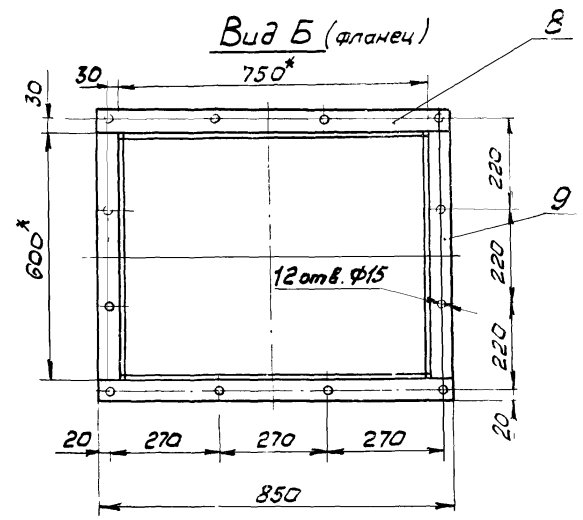
Масса Воронки - 194 кг

№	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	обм.	Примеч.
23		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,05	
22		Болт М10×25-46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
21		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,7	1,7	
20		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 e=200	2	0,5	1	
19		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 e=480	2	1,2	2,4	
18		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,25	1	
17		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 e=450	2	0,5	1	
16		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 e=844	2	0,9	1,8	
15		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 e=838	1	0,9	0,9	
14		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	0,8	0,8	
13		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	11,5	11,5	
12		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	3	0,12	0,36	
11		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	8	0,4	3,2	
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	1	4	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 50×600	2	1,4	2,8	
8		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 50×850	2	2	4	
7		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 34×588	1	0,9	0,9	
6		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 71×588	1	2	2	
5		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	9,8	9,8	
4		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	32	32	
3		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	3,3	3,3	
2		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	27	54	
1		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	27,4	54,8	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	обм.	Примеч.
					Масса кг	

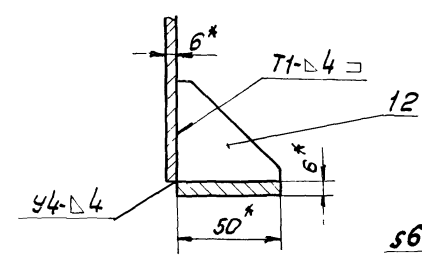
1. Вид Б и В, сечения и детали см. лист 40
2. Предельные отклонения размеров по СМэ.
3. Сварные швы, кроме оговоренных, по ГОСТ 5264-69  
Электроды типа ЭА-1 ГОСТ 10052-75.
4. Допускается изготовление воронки из любого немагнитного материала.

ТП 903-1-153М  
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

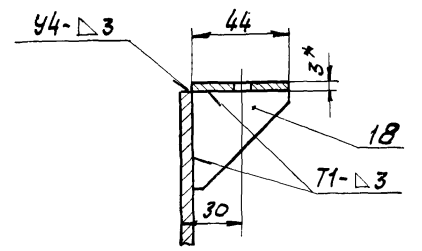
ИЗМ	Лист	№ докум	подп.	дата	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд	Смирнов	Лист			Р	39	
Н.и.м.пр	Курч	Лист			ГПНИ		
Рук.бр.	Ройzman	Лист			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Пробвр.	Бударина	Лист			Нижняя часть		
Исполн.	Строганов	Лист			головной воронки		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		(начало)		



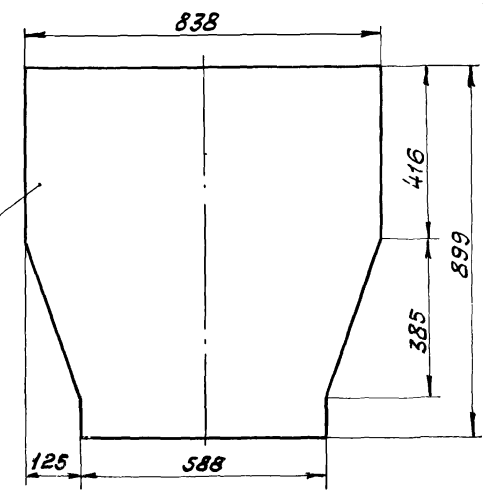
E-E



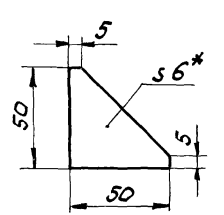
ЖС-ЖС



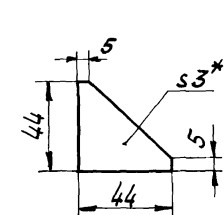
Поз. 4



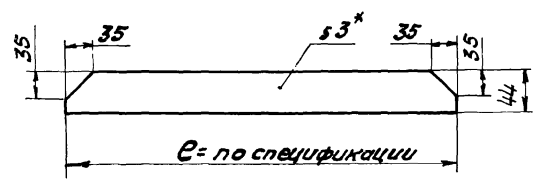
Поз. 12



Поз. 18



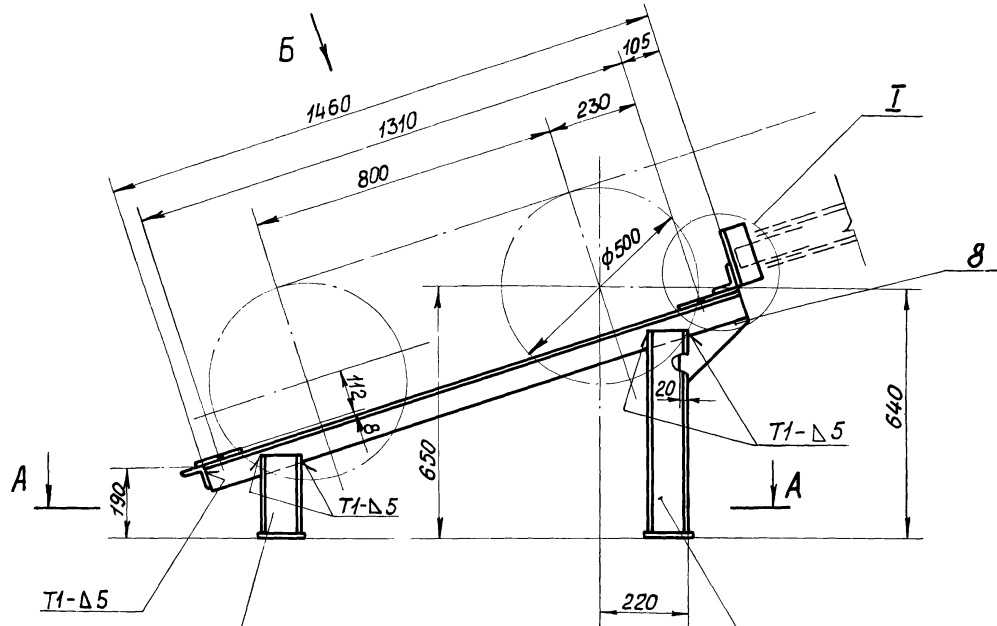
Поз. 15, 16, 17



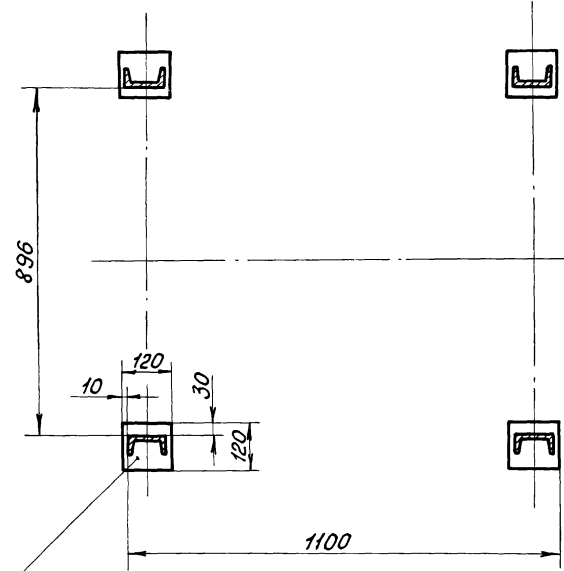
1. \* Размеры для справок.
  2. Предельные отклонения размеров - по СМг.
  3. Кромки реза - 50%, отверстия - R:30, остальное - √.
  4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75.
5. Общий вид воронки и спецификацию см лист 39.

				<b>ТП 903-1-153М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
					Р	40
Нач. отд. Смирнов				Нижняя часть головной воронки (окончание)		
Гл. ин. пр. Курч				ГРНИ		
Рук. зр. Роизман				СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Пров. Бударина						
Исполн. Строганов						
Докум. Фамилия						
Подп.						
Дата						

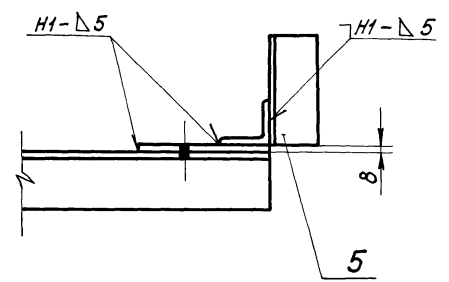




A-A

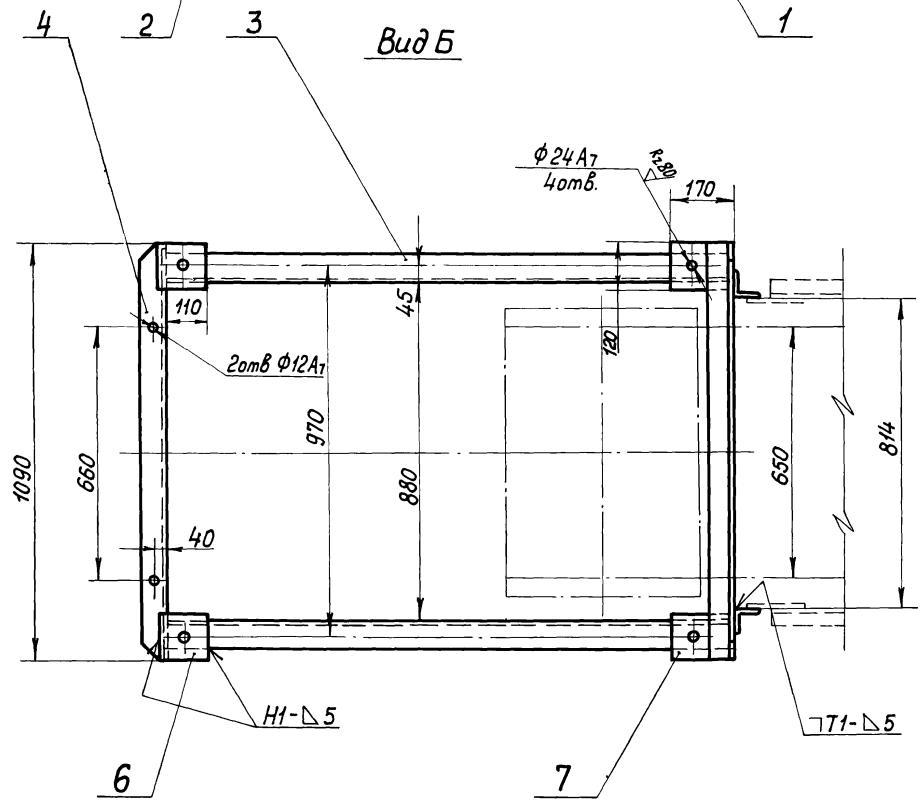


I повернуто  
M 1:5

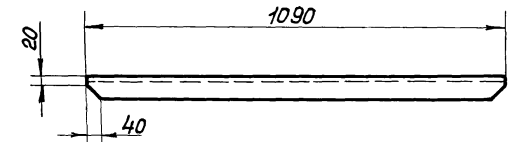
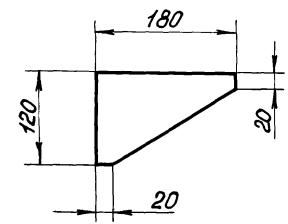


Поз. 4

Вид Б



Поз. 8  
M 1:5



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Лит. общ.	Масса	Примечан.
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,34	0,68	
7	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	120x170	2	1,28	2,56
6	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	120x120	6	0,5	5,4
5	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	L=150	2	0,9	1,8
4	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58		2	6,23	12,5
3	Уголок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	L=1460	2	13,9	27,8
2	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	L=210	2	1,8	3,6
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	L=540	2	4,6	9,2

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ
2. Кромки реза -  $\sqrt{\text{остальное}}$  -  $\sqrt{\text{500}}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса опоры - 63 кг.

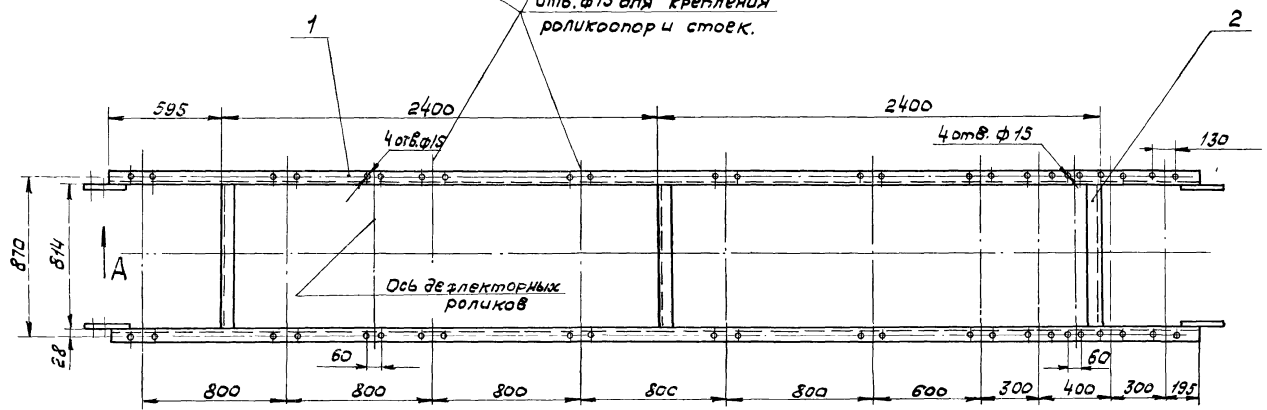
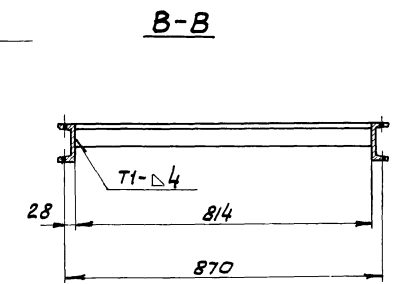
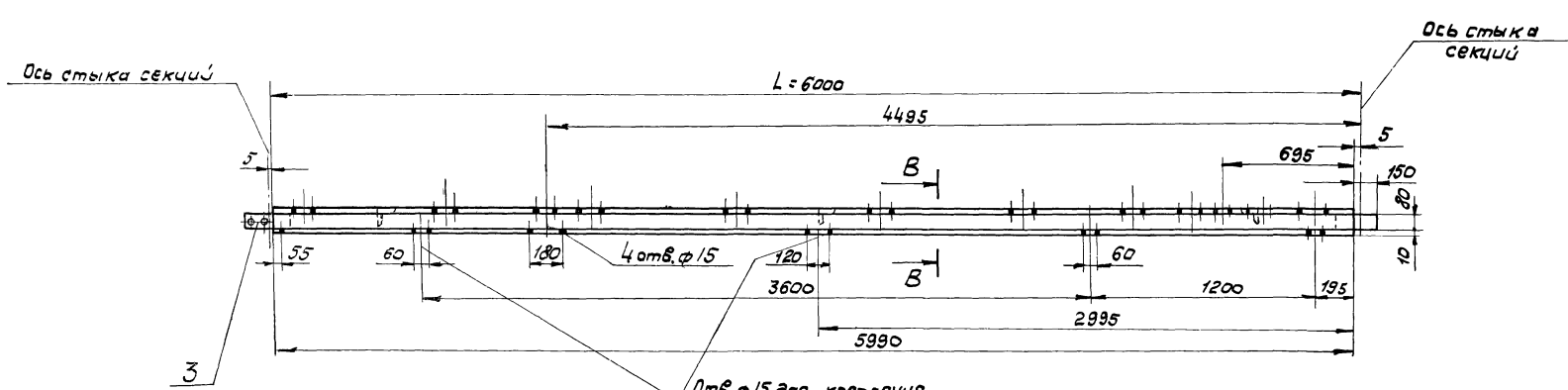
**ТП 903-1-153 М**

**Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С**

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов				Р	42	
Гл. инж. пр.	Курц						
Рук. гр.	Ройзман						
Провер.	Миронов						
Исполн.	Строгонов						
Должн.	фамилия	Подпись	Дата				

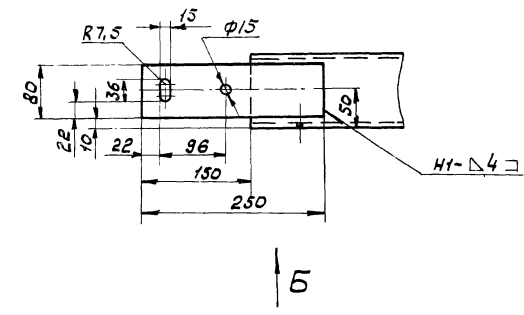
Опора устройства на-  
тяжелого конвейера №1

ГПИ  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

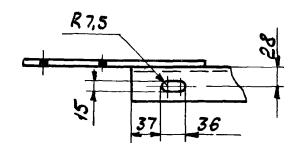


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\frac{500}{\sqrt{R_{180}}}$ , отверстия -  $\frac{R_{180}}{\sqrt{}}$ , остальное -  $\frac{\sqrt{}}$ .
3. Электрады типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 121 кг.

Вид А

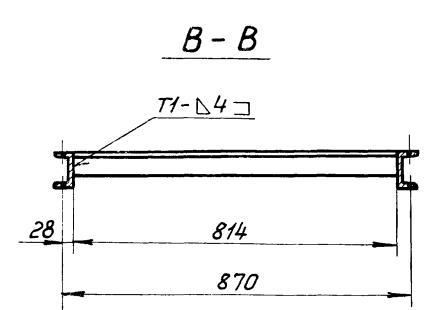
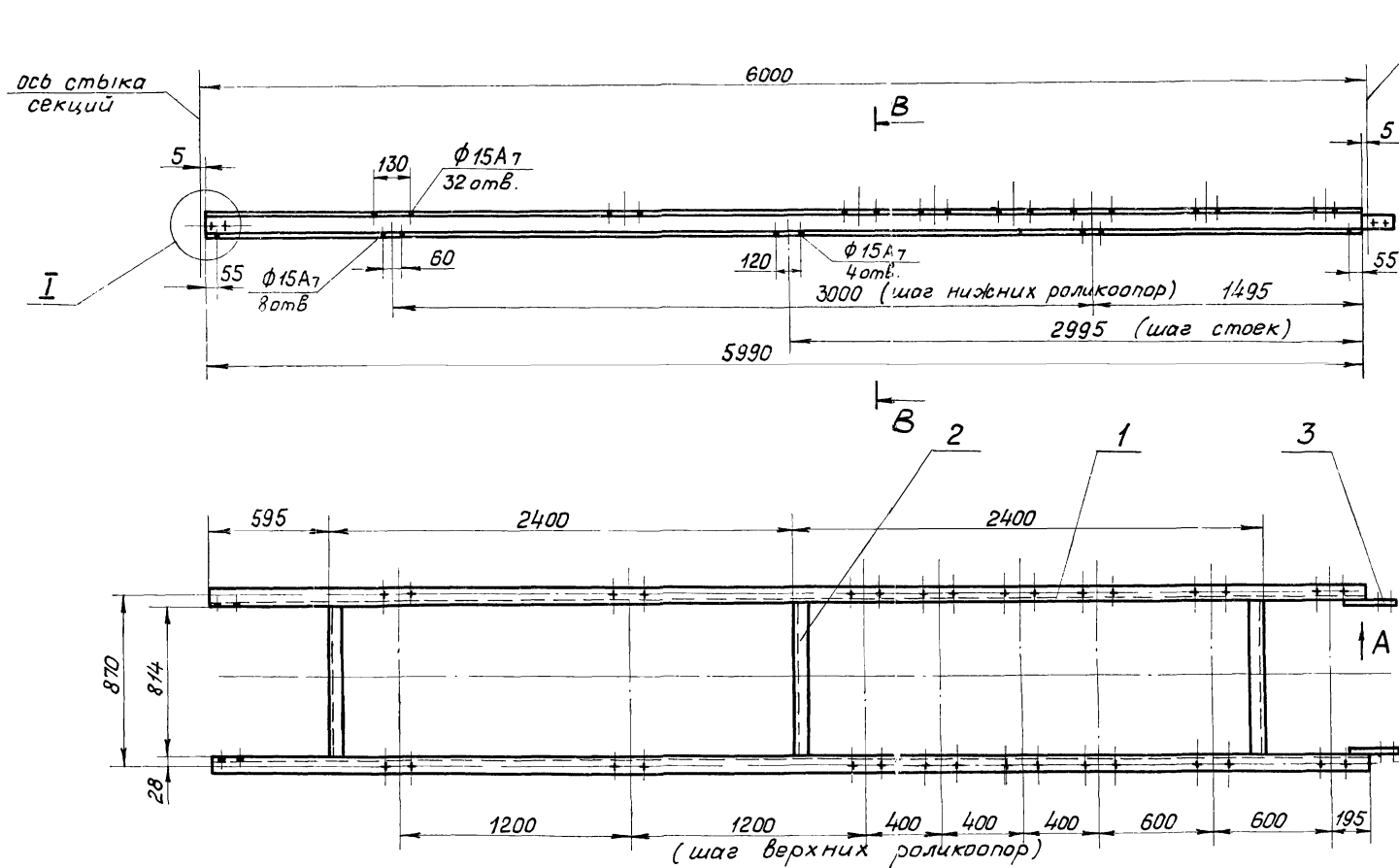


Вид Б

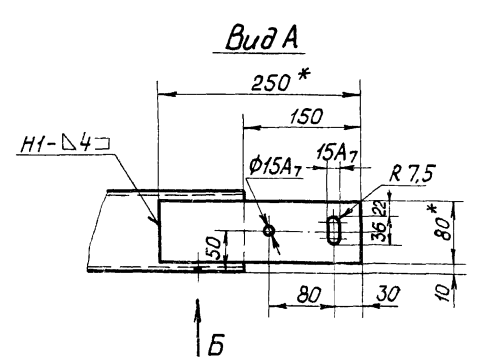
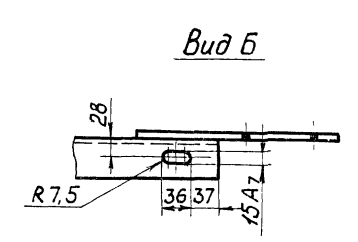
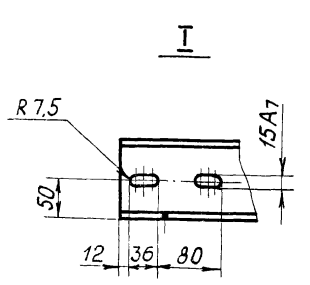


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 535-58 L=250	4	1	4	
2	Уголок 6x63x63x6 ГОСТ 8509-72 L=814 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	515	103	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

ТП 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-140					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
	Нач. отд.	Смирнов			
	Тех. ин. пр.	Мурч			
	Рук. зр.	Ройзман			
	Проб.	Алексеева			
	Исполн.	Миронов			
	Архитект.	Фамилия	Подп.	Дата	
Секция загрузочная e = 6000			Лист 43		
ГПКИ			СООЗПРОИЗВЕДИТЕЛЬ		

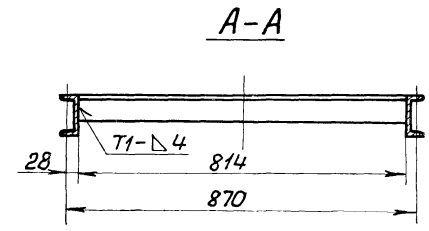
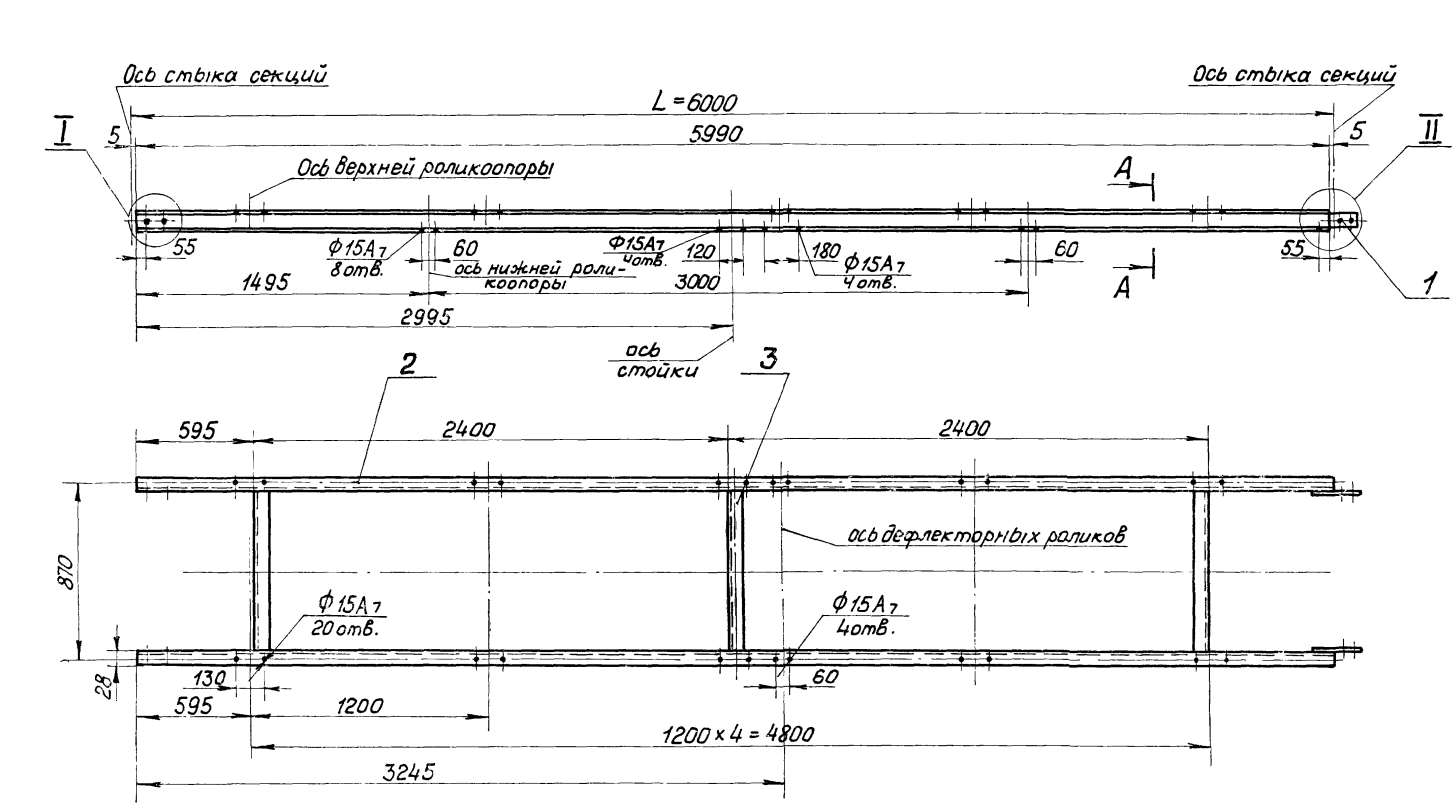


1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
3. Кромки реза -  $\sqrt{500}$  отверстия -  $R_2 80$  остальное -  $\sqrt{}$
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 119 кг.

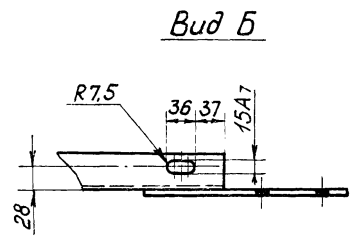
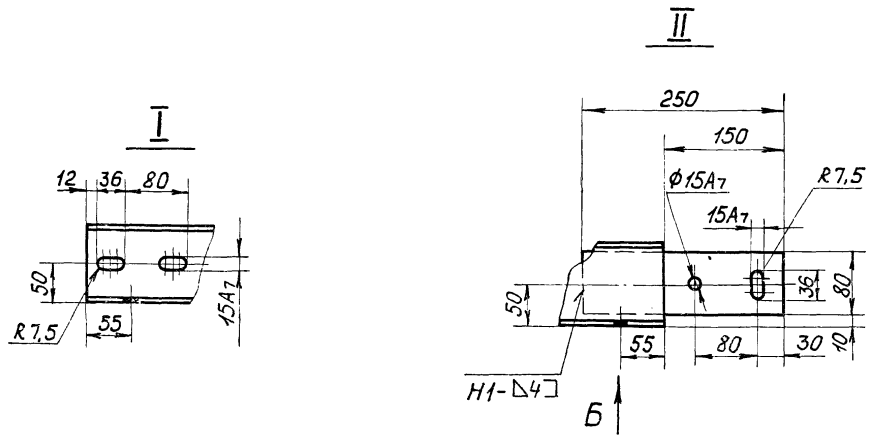


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 ст.3 535-58	l=250	2	1	2	
2	Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	l=814	3	4,7	14,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3. ГОСТ 535-58	l=5990	2	51,5	103	
Поз. Обознач.	Наименование		Кол.	шт.	одн.	Примеч.
				Масса	кг.	

			<b>ТП 903-1-153 М</b>		
			<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изм. Лист	№ док.и.	Подпись	Дата	Лит	Лист
Нач. отд.	Смирнов	Кури	1971	Р	44
Лин. инж. пр.	Кури	Ройзман			
Рук. гр.	Ройзман				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Страганов				
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата	Секция загрузочная в=6000 специальная	
				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



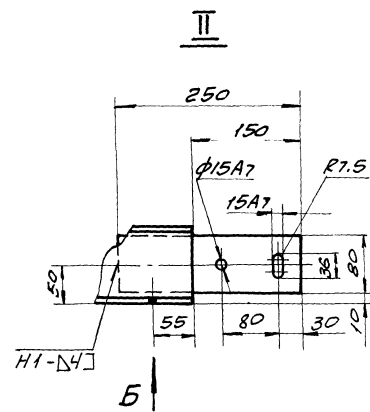
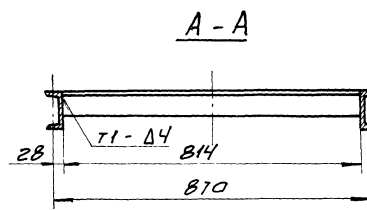
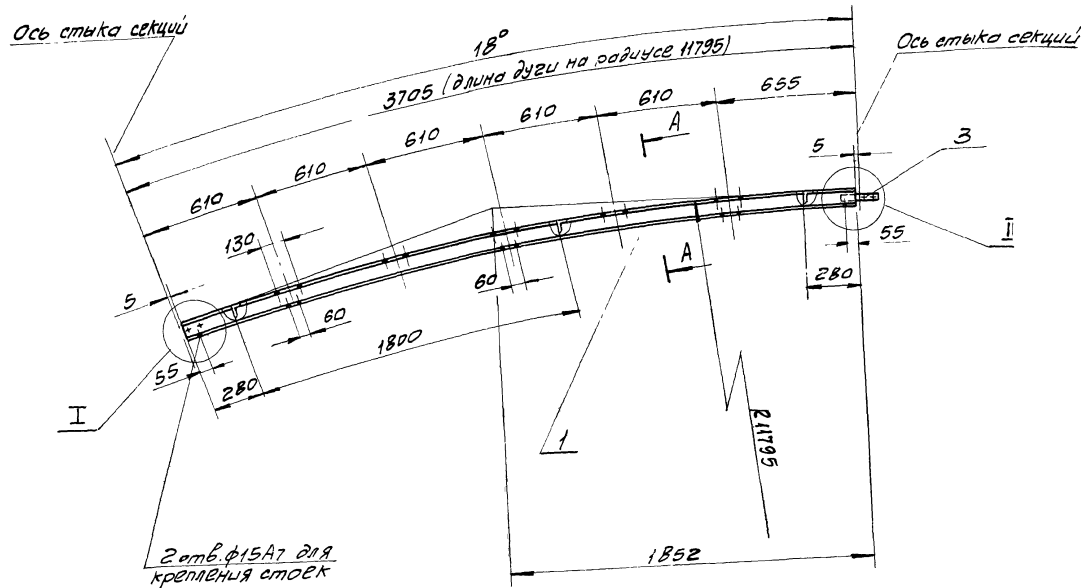
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза  $\sqrt[500]{\quad}$ , отверстия  $\sqrt[2,80]{\quad}$ , остальное  $\sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 119 кг



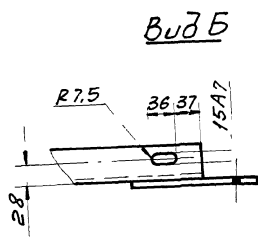
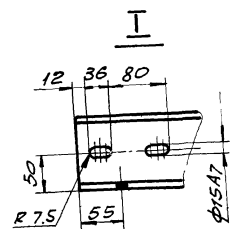
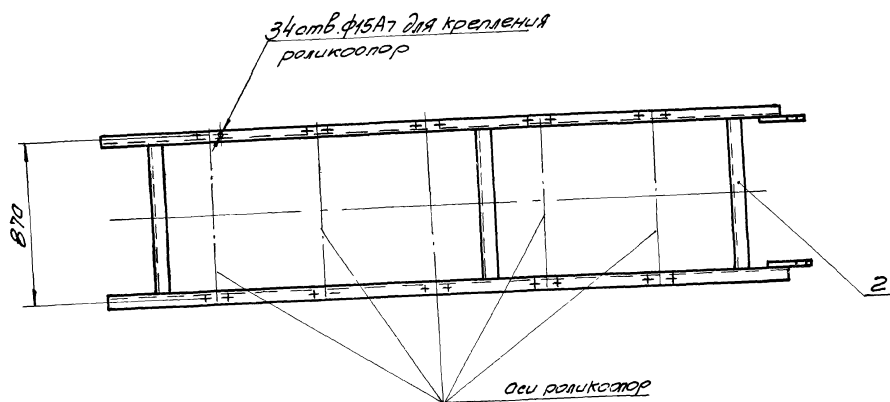
3	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 L=814	3	4,7	14,1	
2	Швеллер ст 3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	
1	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 L=250	2	1	2	
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт/обл.	Масса	Примечание

ТП 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С					
Изм.	Лист	№ док. чм.	Подпись	Дата	
		Смирнов			
		Кириц			
		Раизман			
		Алексеева			
		Миронов			
		Фамилия			
			Лит.		Лист
			D		45
			ГПКИ		
			Секция L=6000		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



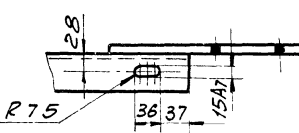
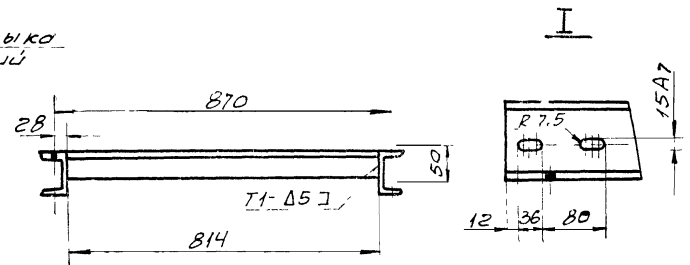
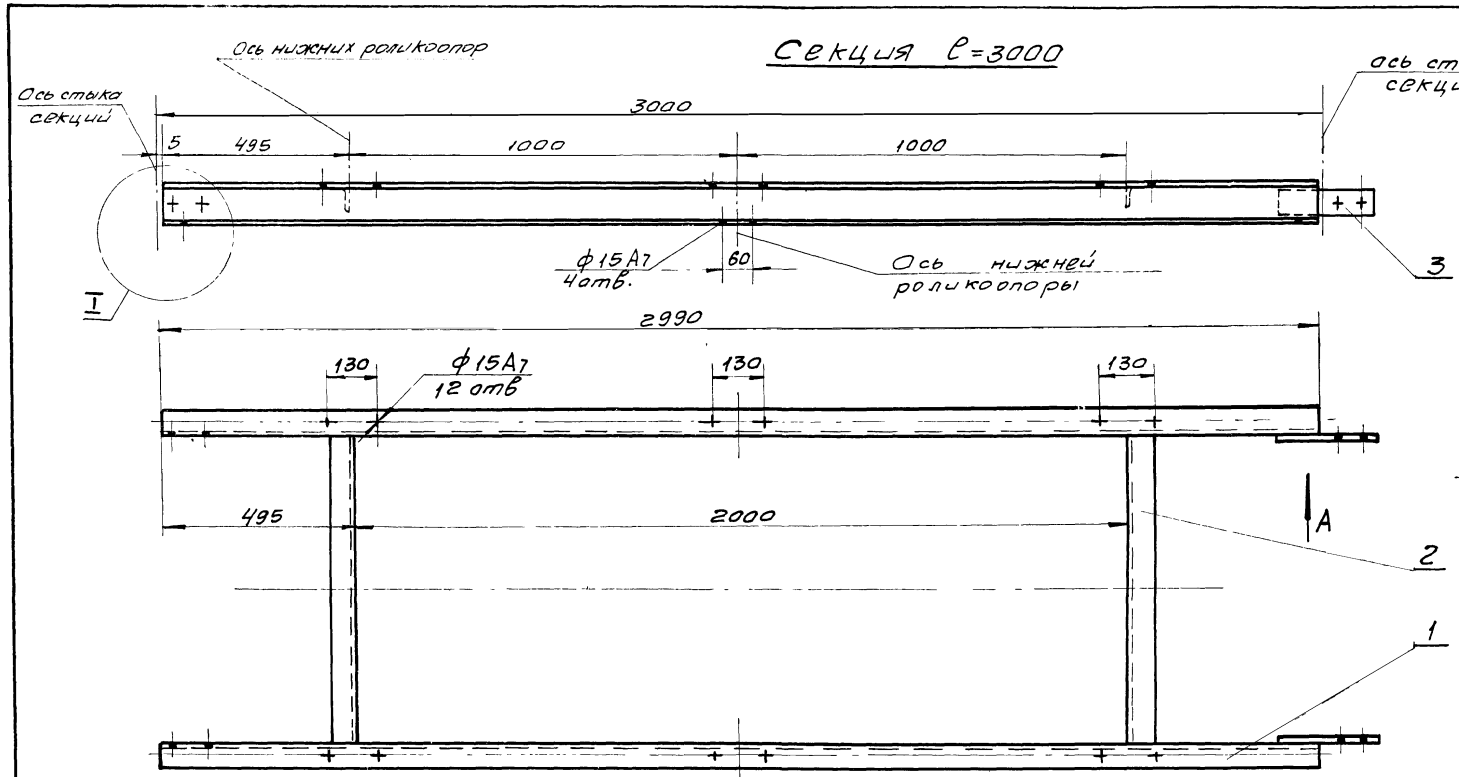


- 1 Неказанные предельные отклонения размеров по СМЭ
  - 2 Кромки реза  $\frac{500}{\sqrt{r}}$ , отверстия -  $\frac{R_{280}}{\sqrt{r}}$ , остальное -  $\sqrt{r}$
  - 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
  - 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Масса секции - 77 кг.



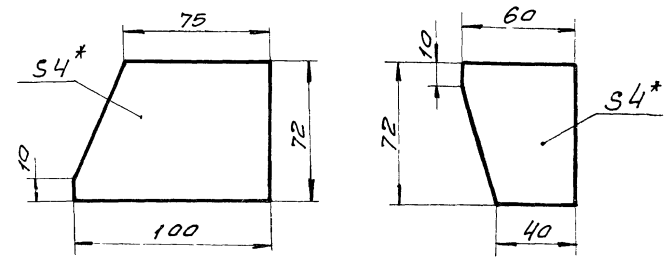
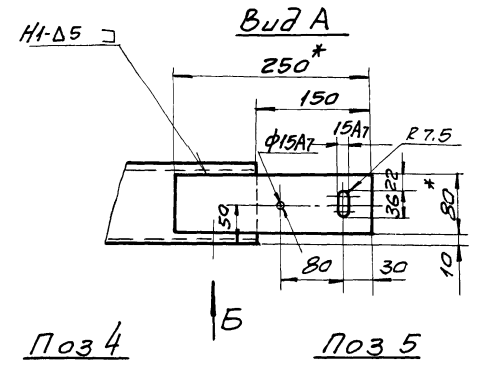
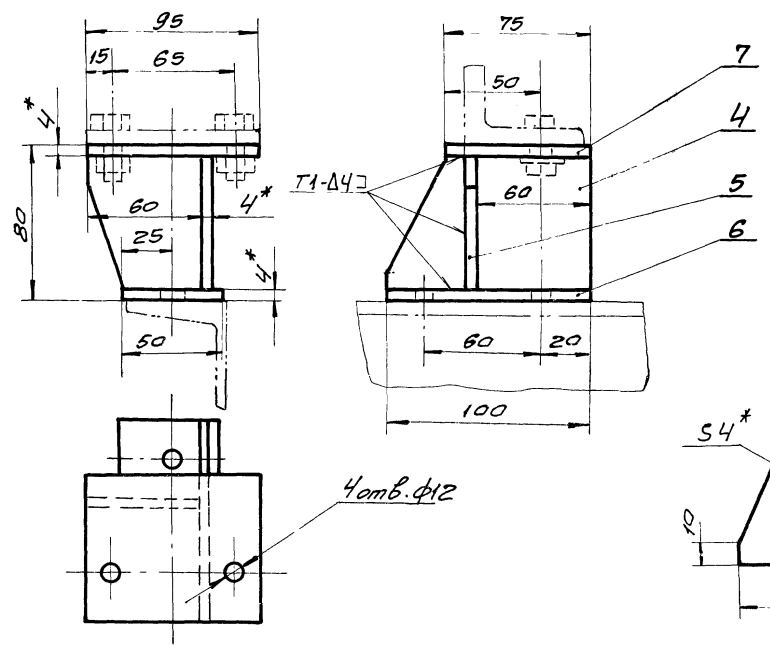
3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2
2	Уголок 63x63x6 ГОСТ 809-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14
1	Швеллер 10 ГОСТ 8210-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=3695	2	305	61
Поэ обозначен.	Наименование	кол	Итого Масса	Примечан

ТП 903-1-153М				
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с				
Изм. №	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
Исполн.	См. черт.	Инженер		46
Провер.	К. Ю. Ц.	Инженер		
Рис. эр.	Р. Ю. З. М.	Инженер		
Провер. И. Л. К.	Инженер			
Исполн. Миронюк	Инженер			
Исполн. Р. М. П.	Инженер			
Исполн. Р. М. П.	Инженер			
Секция гнутая $\alpha = 18^\circ$			ГЛКИ	
			СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



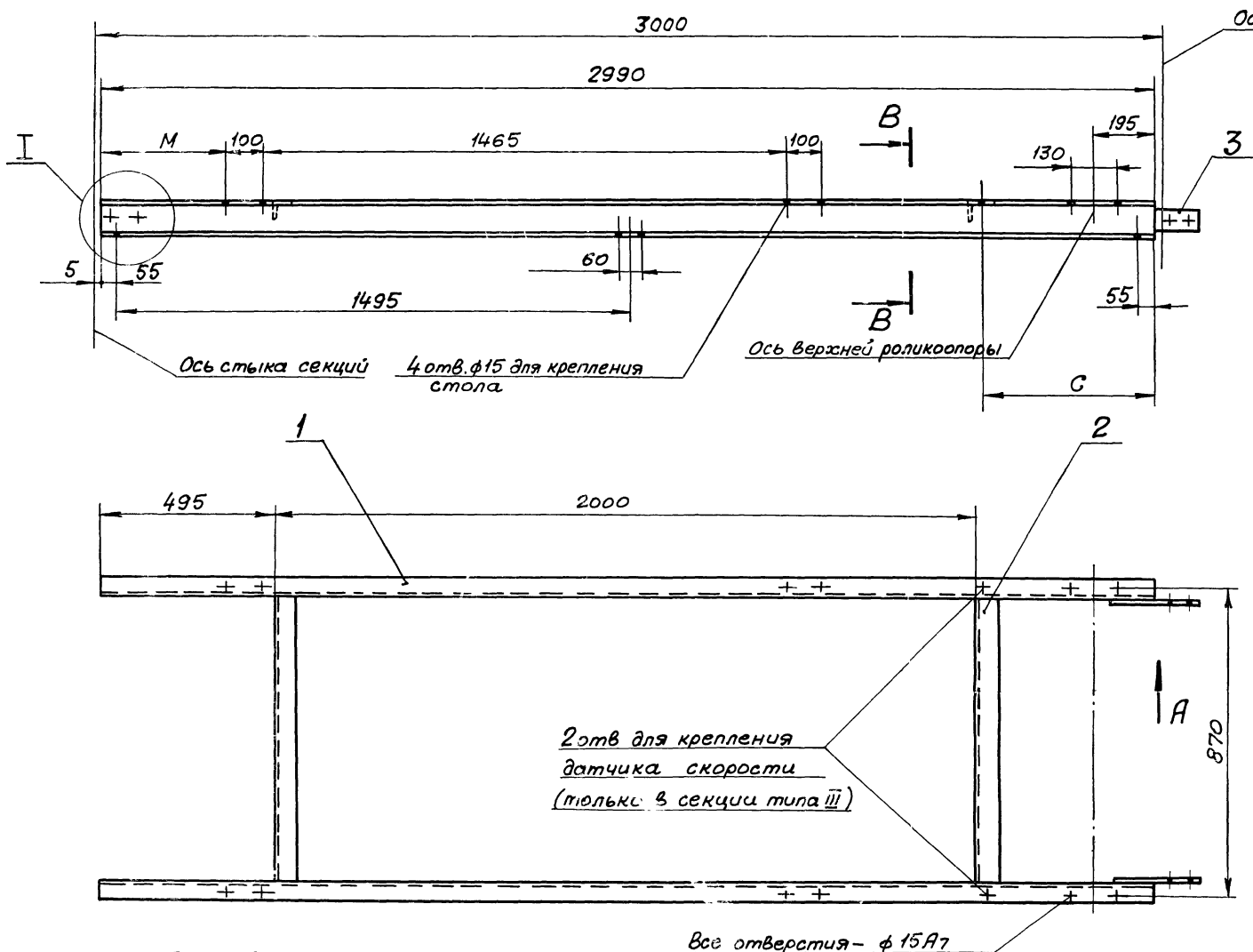
- 1. \*Размеры для справок
  - 2. Предельные отклонения размеров по СМЗ
  - 3. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , отверстия  $\sqrt{R280}$ , остальное  $\sqrt{}$
  - 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

**Кронштейн**

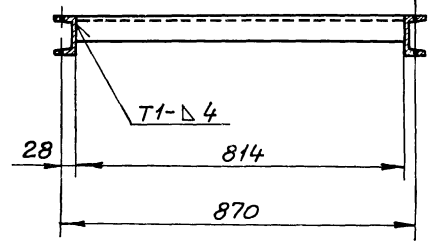


7	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,22	0,22	
6	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,16	0,16	
5	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,1	0,1	
4	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,2	0,2	
Кронштейн			0,7		
3	Полоса Б.К.Р.Д. ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
2	Уголок Б.63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,7	9,4	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	25,75	51,5	
Секция R=3000			63		
Поз	Обознач	Наименование	кол.	шт. общ.	Примечан.
				Масса кг	

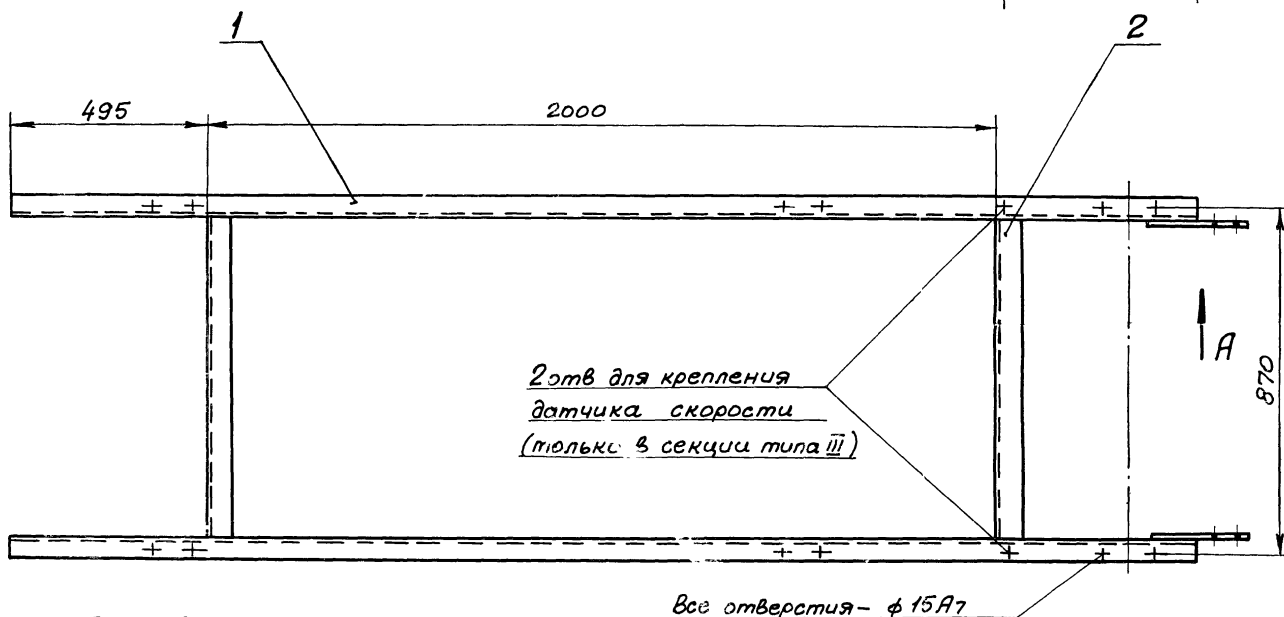
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. Проект	Лит.	Лист
Провер. Сметчик	Р	47
Утверд. Инженер	Секция R=3000	
Исполн. Строитель	Кронштейн	
Исполн. Монтажник	ГПКИ	
Исполн. Электромонтажник	СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



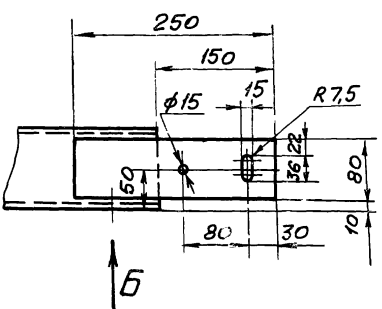
**B-B**



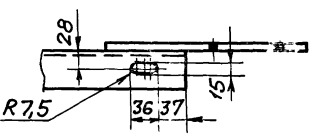
Параметр	Секции		
	Тип I	Тип II	Тип III
M	367	517	580
G	—	—	500



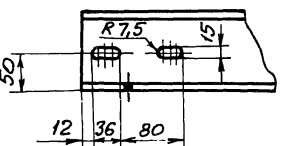
**Вид А**



**Вид Б**



**I**



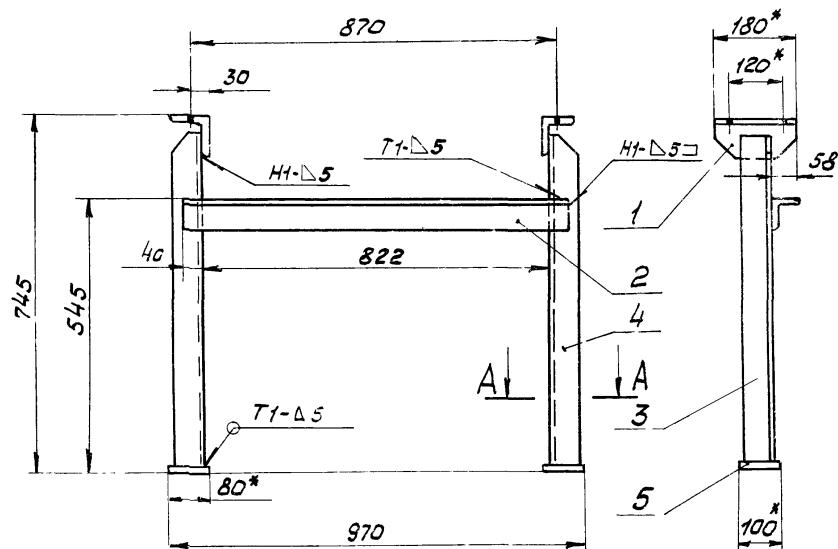
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{R280}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 63 кг.

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ	Примечание
3		Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
2		Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2990	2	25,75	51,5	

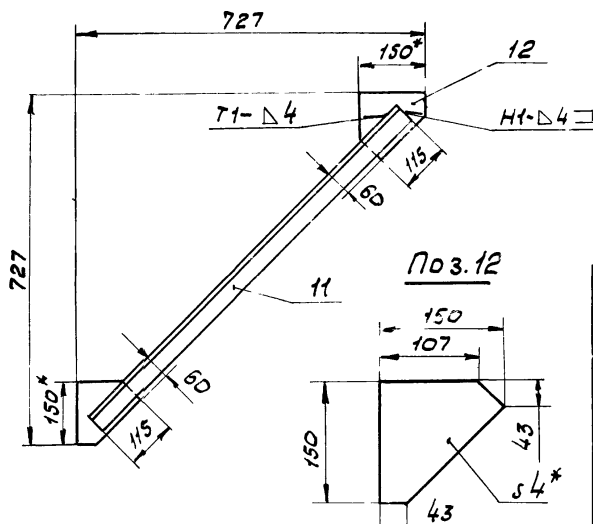
**ТП 903-1-153М**

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Р	48	
Нач. отд. Смирнов Инж. пр. Курач Рук. зр. Роузман Провер. Алексеева Исполн. Миронов Должн. Фамилия					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С Секции в=3000 типа I, II и III		
					гпни СОЮЗПРОТМЕХНИЗАЦИЯ		

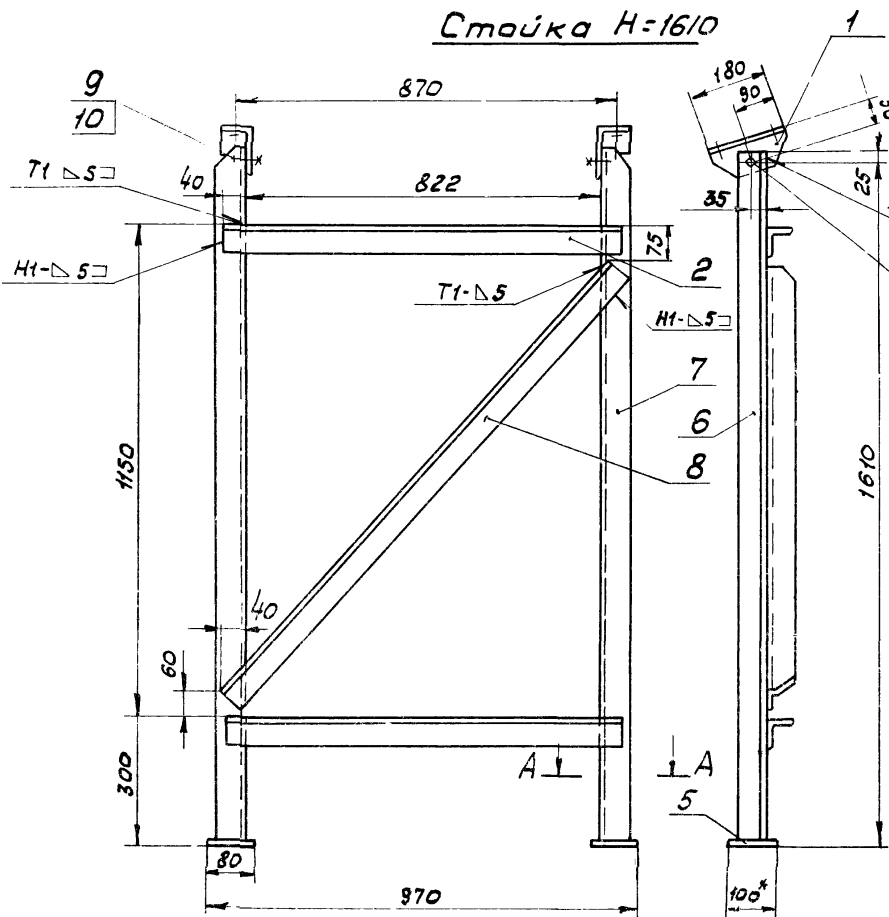
Стойка Н=745



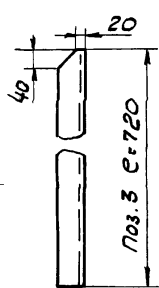
Раскос



Стойка Н=1610



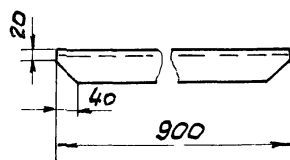
Поз.3 и 6



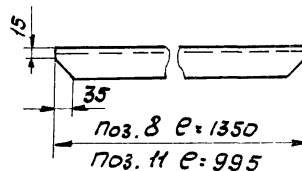
Поз.4 и 7



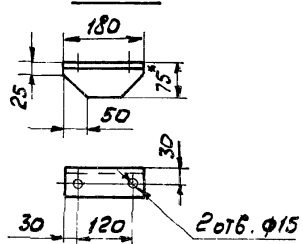
Поз.2



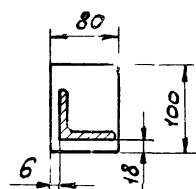
Поз.8 и 11



Поз.1



A-A

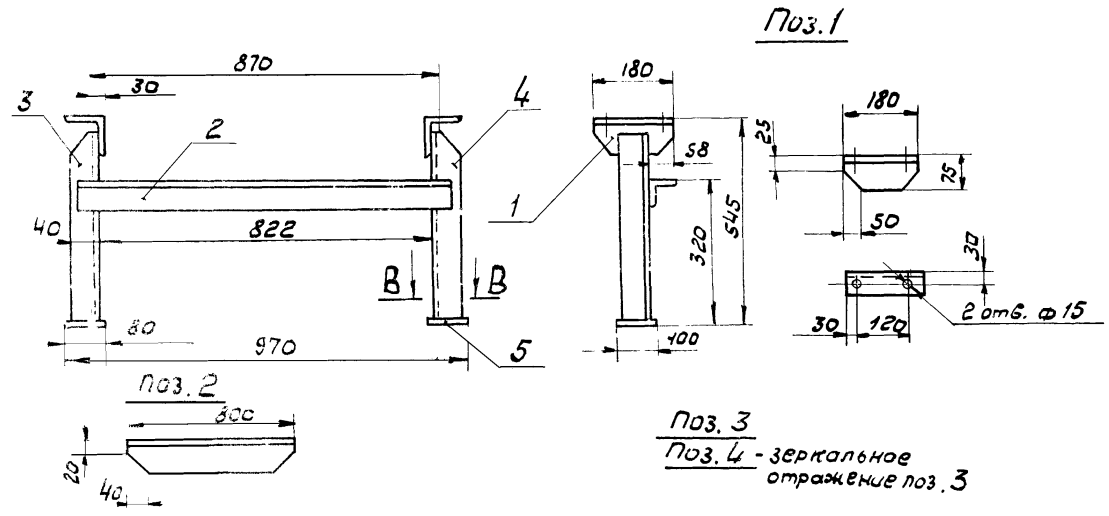


1. Предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{Rz80}$ , остальное -  $\sqrt{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.  
Сварные швы ГОСТ 5264-69
4. Размеры для справок

12	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,4	0,8	
11	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,9	3,9	
<b>Раскос</b>					4,7	
10	Гайка	М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034	
9	Болт	М12x30 4.6 ГОСТ 7798-70	2	0,042	0,084	
8	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
7	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	9,3	9,3	
6	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	9,3	9,3	
5	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	5,1	10,2	
1	Уголок	Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Стойка Н=1610</b>					37	
5	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
4	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,7	4,7	
3	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,7	4,7	
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
1	Уголок	Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Стойка Н=745</b>					17,5	
Поз.	Обозначен	Наименование	кол	шт	общ.	Примечан.
				шт	кг	

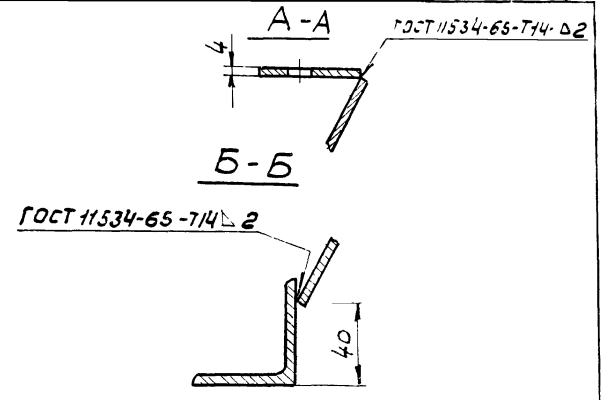
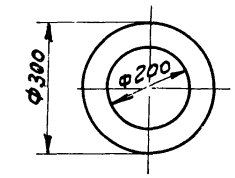
<b>ТП 903-1-153М</b>					
<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>					
ИЗМ	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Исх. отв.	Смирнов				
Гл. ин. пр.	Курч				
Рук. пр.	Раузиан				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Строганов				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
				Лит.	Лист
				Р	49
				ГПКИ	
				СОЮЗПРОМХАИЗАЦИЯ	

Стойка



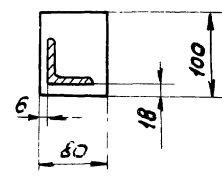
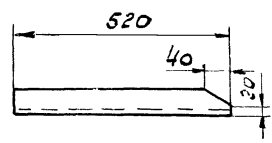
Поз. 1

Поз. 9



В-В

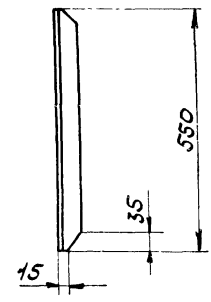
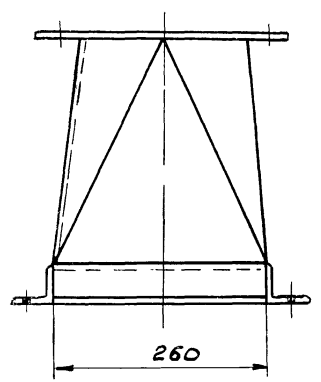
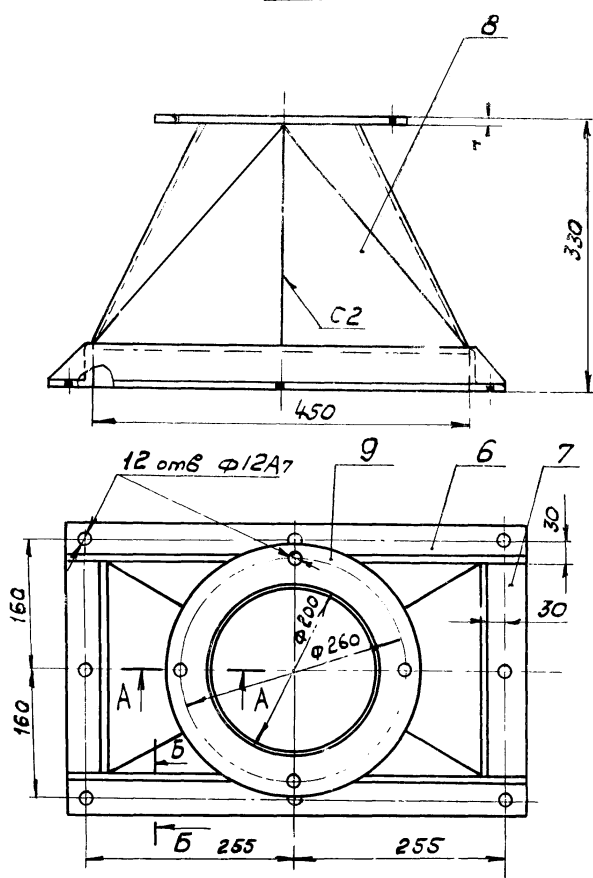
Поз. 3  
Поз. 4 - зеркальное отражение поз. 3



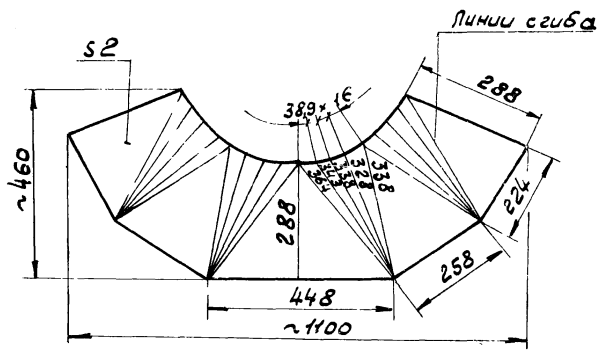
Поз. 6

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза -  $\nabla$ , отверстия -  $Rz80$ , остальное -  $\nabla$ .
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

Патрубок переходной

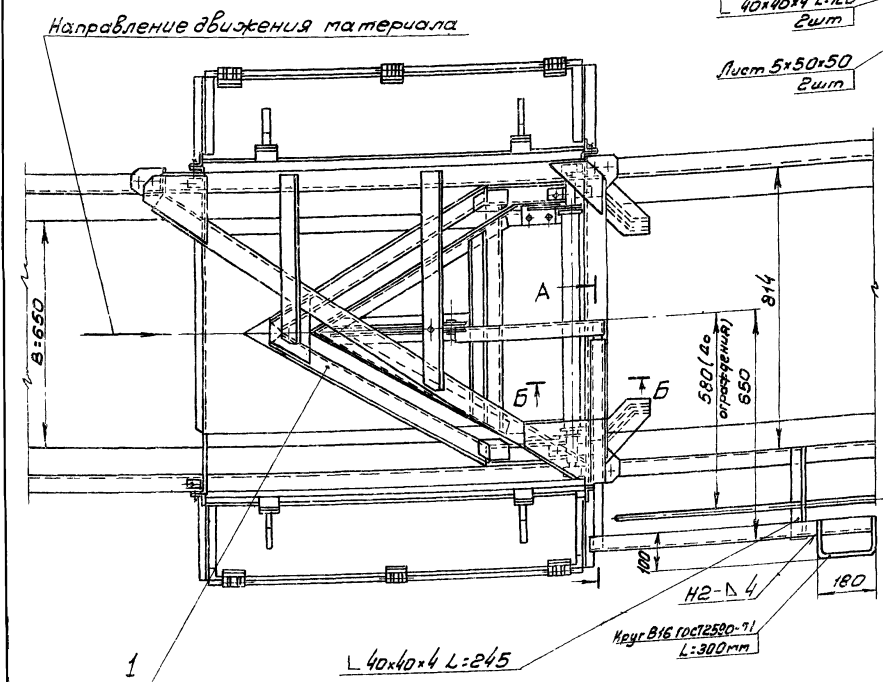
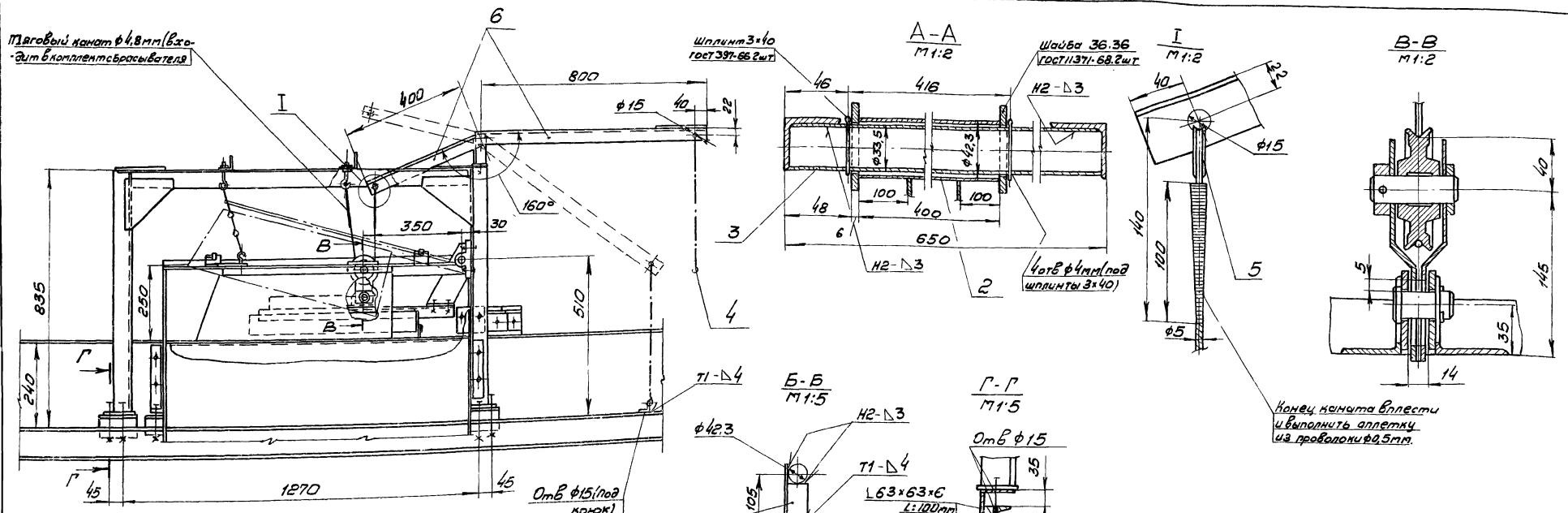


Развертка дет. поз. 8



9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,2	1,2	
8	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	5	5	
7	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 е-260 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
6	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,1	4,2	
Патрубок переходной		13			
5	Лист Б-ПН-8x80x100 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1,0	
4	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3	3	
3	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3	3	
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
1	Уголок Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
Стойка Н=545		14			
Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	шт/обш	Примечан
			Масса		

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
нач. отд	Смирнов	Кури	Розман
рук. зр	Розман	Провер	Алексеева
Исполн	Миронов	Исполн	Миронов
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Лит.	Лист	Листов	
Р	50		
Стойка Н=545		Патрубок переходной	
		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



2 Вместо электропривода общего назначения, не отвечающего требованиям правил взрывобезопасности систем топливоподачи, на сбрасывателе, как временная мера до освоения серийного изготовления соответствующего оборудования предусматривается применение ручного привода.

3 В поднятом положении сбрасыватель удерживается с помощью цепной тяги с крюком

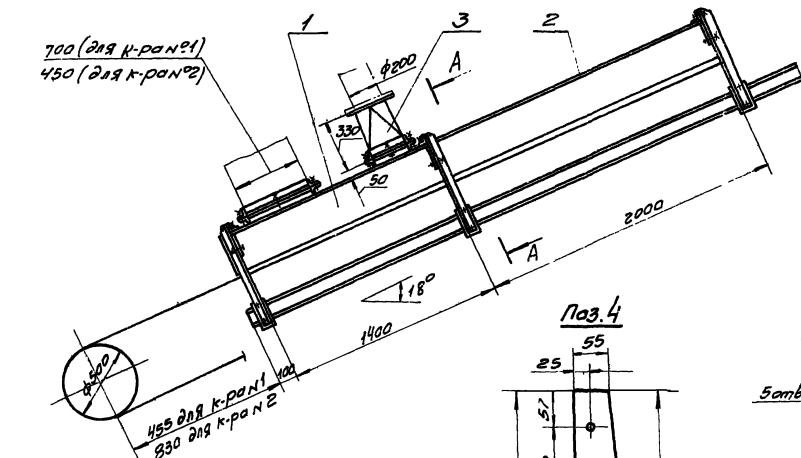
4 Общая масса - 360 кг.

1 Сбрасыватель устанавливается на промежуточные угловые подставки обеспечивающих работу сбрасывателя на выпрессенной желобчатой ленте от разрез Г-Г

6	Уголок 5-40x40x4 ГОСТ 2509-78 Ст 3 ГОСТ 535-58 L:1500	1	3,6	3,6	
5	Колш 18 ГОСТ 2224-72	1	0,02	0,02	
4	Цепь Т-Т-А5 ГОСТ 7070-75 0-500	1	0,2	0,2	
3	Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	1,5	1,5	
2	Труба 32 ГОСТ 3262-75	1	1,3	1,3	
1	Сбрасыватель двойной двухсторонний (Поставка без исполнительного механизма подъема и опускания плужка)	1	340	340	Полвековой маш. завод.
Поз	Обозначение	Наименование	Мат	Лист	Всего листов

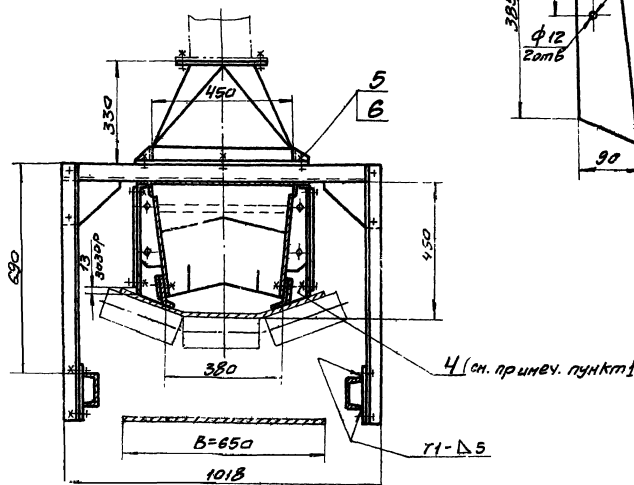
ТП 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Исполн.	Смирнов				Лист 51
Провер.	Кури				
Рис.	Ройман				
Провер.	Буранин				
Исполн.	Васильев				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Установка сбрасывателя двухстороннего				ГПКи	
СОЮЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ					

Установка латков

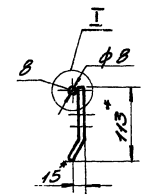
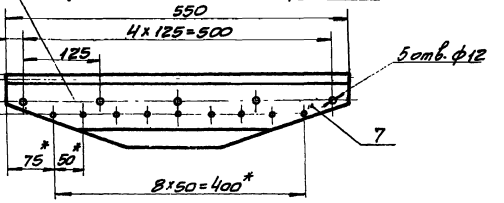


700 (для К-РОМ1)  
450 (для К-РОМ2)

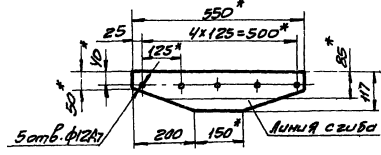
A-A



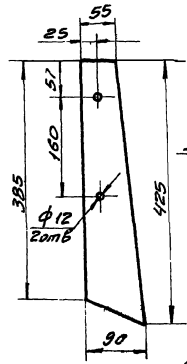
Лист прижимной задний



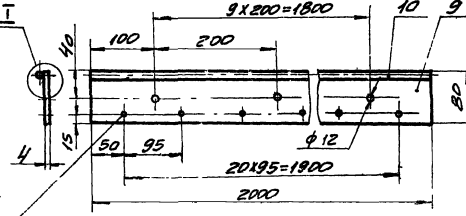
Развертка дет. поз.7



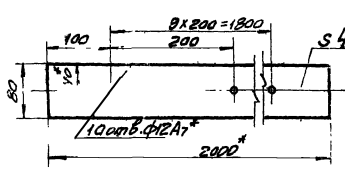
Поз.4



Лист прижимной боковой



Поз.9



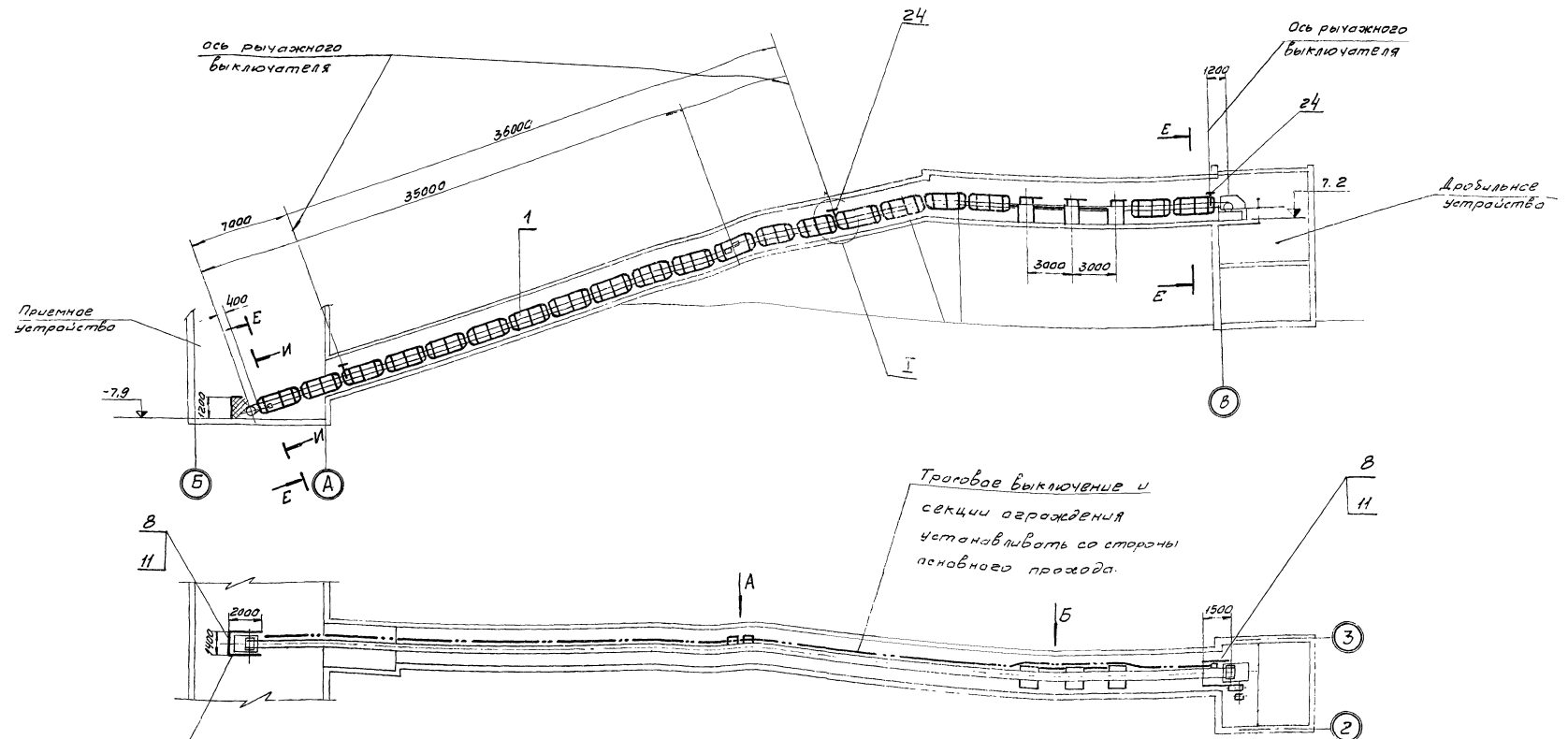
1. Деталь поз.4 устанавливается в месте стыковки боковых фланцев латков.
2. Неуказанные прорезные отклонения размеров по ГОСТ.
3. Кромки реза - 45°, отверстия - 45°, остальное - 90°.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-63, кромки мест указанных особо.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9487-75.

10	Круж. ВВ ГОСТ 2590-71 ст 3. ГОСТ 535-58	$R=2000$	1	0,85	0,85
9	Лист ст 3 ГОСТ 19903-71 Лист ст 3 ГОСТ 19637-89		1	515	5,15
				Лист прижимной боковой	6,5
8	Круж. ВВ ГОСТ 2590-71 ст 3. ГОСТ 535-58	$R=650$	1	0,15	0,15
7	Лист ст 3 ГОСТ 19903-71 Лист ст 3 ГОСТ 19637-89		1	1,4	1,4
				Лист прижимной задний	1,6
6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70		16	0,12	0,2
5	Болт М10х30. УВ ГОСТ 7798-70		16	0,03	0,18
4	Резина сумчатая ЧР1-М ГОСТ 7308-77		2	0,17	0,34
3	Лист 5а Патрубок переходной		1	13	13
2	Лист 23 Лоток направляющий промежуточный		1	180	180
1	Лист В4 Лоток направляющий конечный (переходной) (длина 450х450)		1	185	185
				Установка латков	360
поз.	Обознач.	Наименование	кол.	шт. обм.	Примечан.
			кол.	Масса	

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Мат. изд. № докум.	Подпись	Дата
Мех. изд. № докум.	Подпись	Дата
Экз. №	Подпись	Дата
Проверено	Подпись	Дата
Исполн.	Подпись	Дата
Лист	Масса	Изменен
Р	52	
Установка латков		группа
Лист прижимной задний		САМАЗПРОМТЕХНИКАЦИЯ
Лист прижимной боковой		



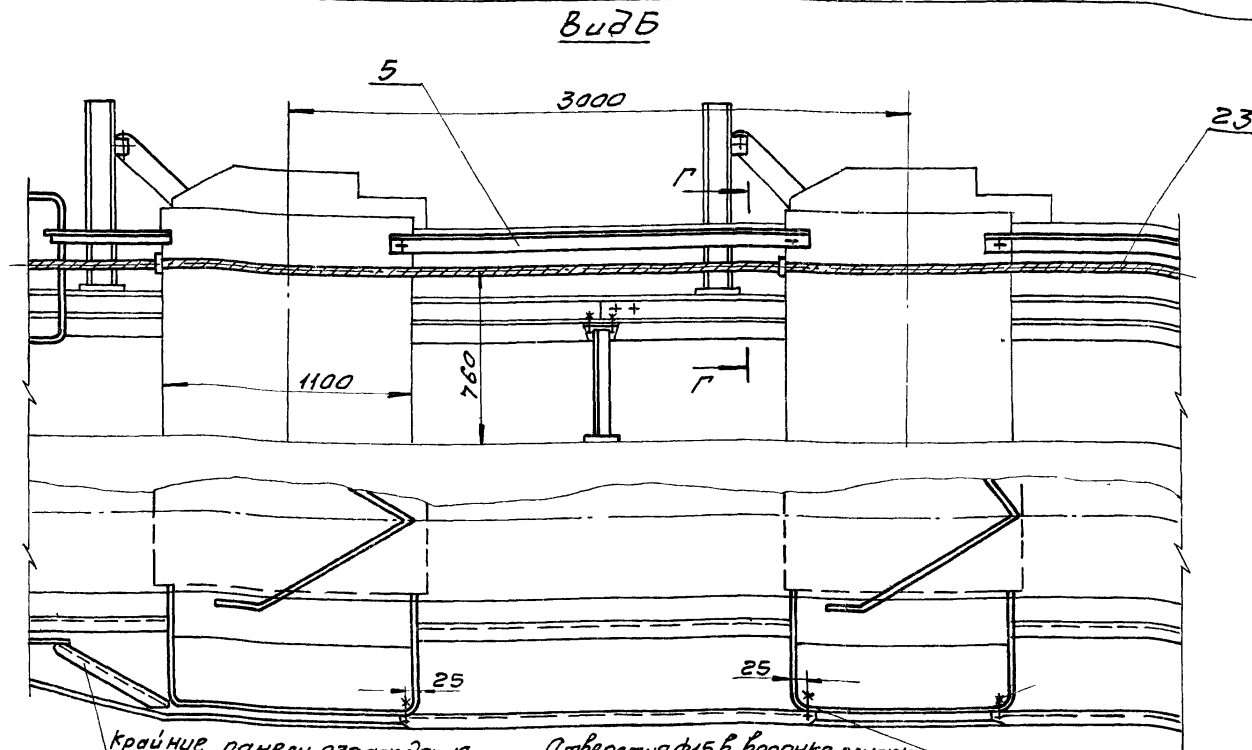
кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего)

- 13
- 15
- 17
- 19

«Спецификацию, вид Б и узел I см. лист 54  
 г. вид А и разрез Е-Е см. лист 51  
 в зоне приводного и натяжного устройств оградить съемными сетчатыми щитами, на высоте 1200 мм, по размерам на данном чертеже.

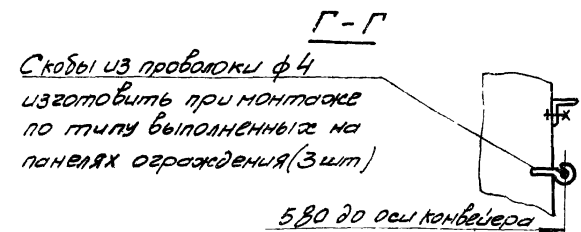
Изм. лист № док. чм.		Подпись	Дата	ТП 903-1-153М Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.:	Лит. лист	Лист №
Исполн.	Смирнов	Лит.	Дата			
Провер.	Борисов	Лит.	Дата	Р 53	Лит. лист	Лист №
Рук. зр.	Розанов	Лит.	Дата			
Уклад.	Степанов	Лит.	Дата	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера	Лит.	Лист №
Агл. зр.	Катальков	Лит.	Дата			



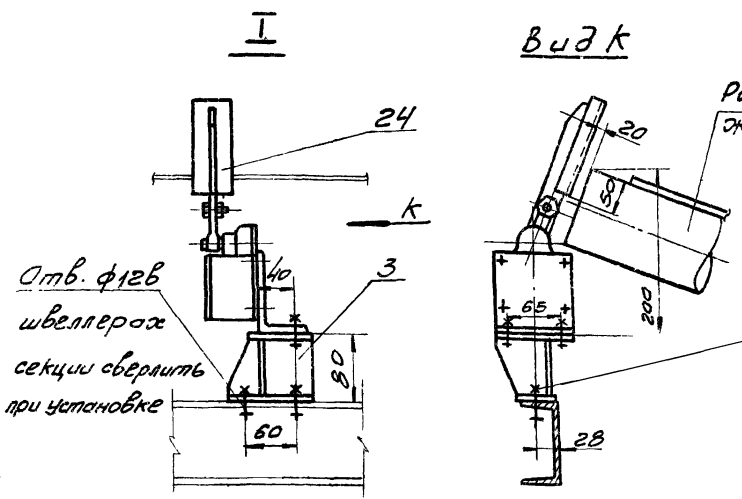
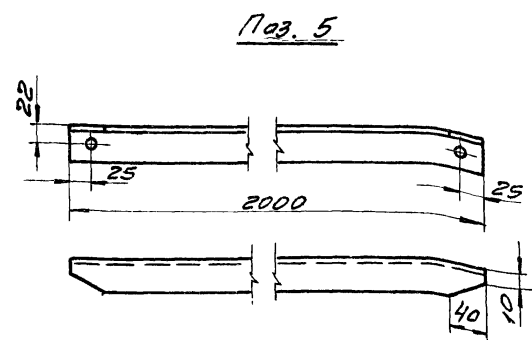


Крайние панели ограждения соединить с воронкой уголком 40x40x4 по месту сваркой

Отверстия ф15 в воронке пиджало-ваго сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков поз 5



Скобы из проволоки ф4 изготовить при монтаже по типу выполненной на панелях ограждения (3шт)



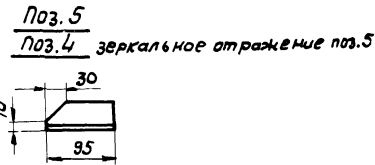
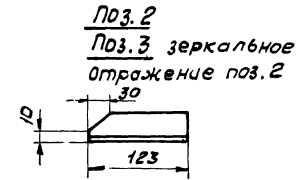
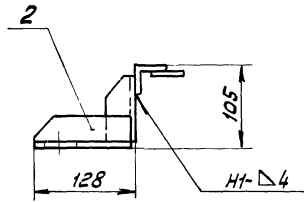
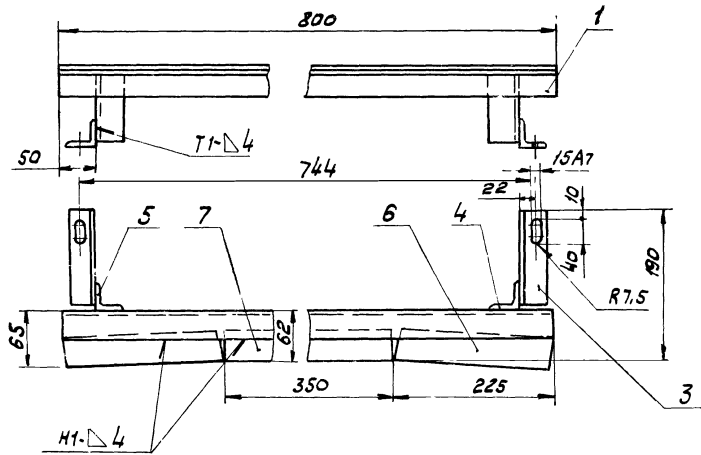
Отв. ф12 в швеллере секции сверлить при установке

1. Общий вид с обозначением вида Б см. лист 53.
2. Предельные отклонения размеров по смз
3. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , отверстия  $\sqrt{R280}$ , остальное  $\sqrt{}$
4. Масса установки - 620 кг.

24	Устройство выключающее рычажное	6	2,6	2,6	3-2в1 минтяжная	
23	Устройство выключающее канатное СК-45	2	10	20	изготовление по чертежам оборудов.	
22	Датчик скорости УПДС	1	3	3	Антенно-плотробка шлангом в котельной	
21						
20	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023		
19	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	20	0,003	0,06		
18	Шайба 10.36 ГОСТ 10906-66	12	0,012	0,14		
17	Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35		
16	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	12	0,012	0,14		
15	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,31		
14	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,03	0,36		
13	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,016	0,92		
12						
11	Сетка №20-20 ГОСТ 5336-67	-	-	35	для сетки-успокоителя ограждения	
10						
9	Лист Б.П.У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 11637-69	1	1,7	1,7		
8	Уголок Б.32x32x3 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	-	-	70	для сетки того ограждения	
7	Уголок Б.63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2		
6						
5	Уголок Б.УохУохУ ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,8	9,6		
4						
3	Лист 47 Кронштейн	6	0,7	4,2		
2	Лист 55 Кронштейн	1	4,7	4,7		
1	Лист 82 Панель ограждения	20	23	460		
Поз	Обознач	Наименование	кол	шт	Масса кг	примеч.

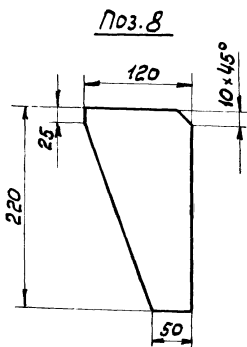
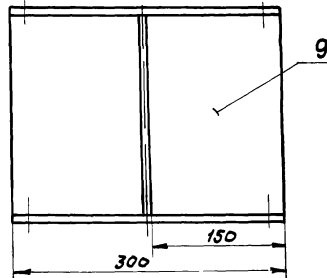
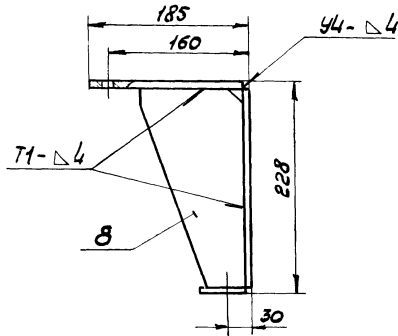
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.		
Изм. Лист № докум	Подпись	Дата
Нач. отд. Смирнов	И.И.И.	
Тех. инж. Курц	И.И.И.	
Рук. пр. Райzman	И.И.И.	
Провер. Буридина	И.И.И.	
Машин. Степанов	И.И.И.	
Машин. Фатихия	И.И.И.	
Установка аварийных выключателей и ограждений к-дан №1	Р	54
ГПИ СОВЭПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		

Очиститель барабана

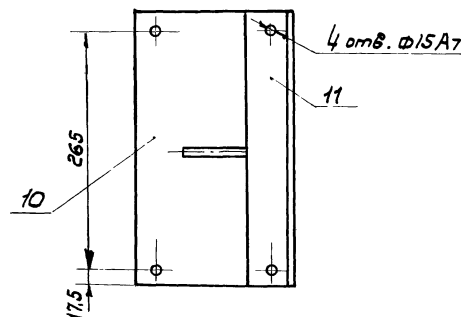


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг
2. Кромки реза -  $\sqrt{\text{30}^\circ}$ , отверстия -  $\sqrt{\text{R280}}$ , остальное -  $\sqrt{\text{ }}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Кромштейн

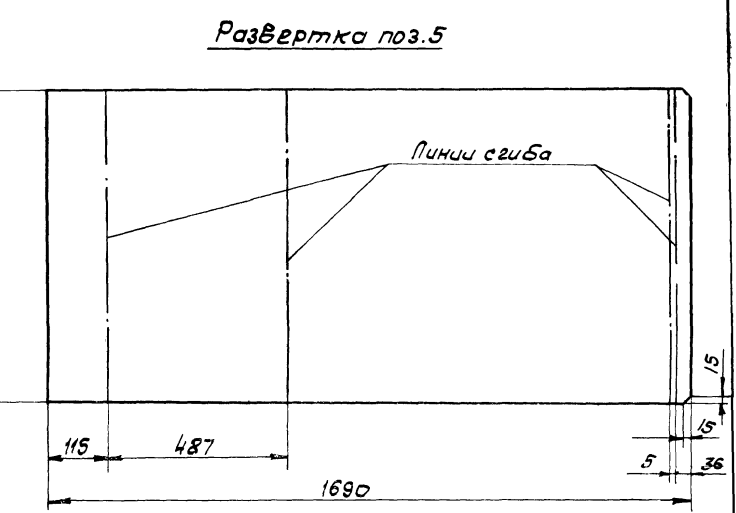
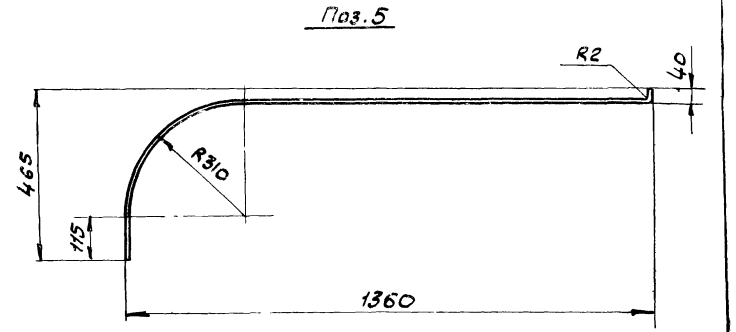
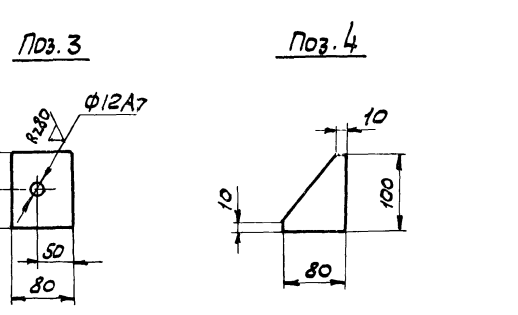
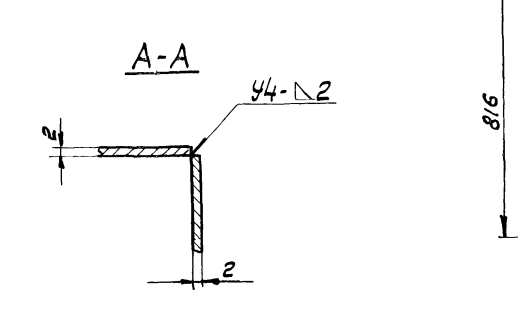
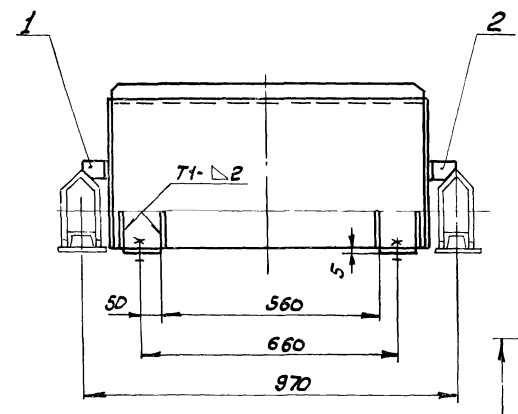
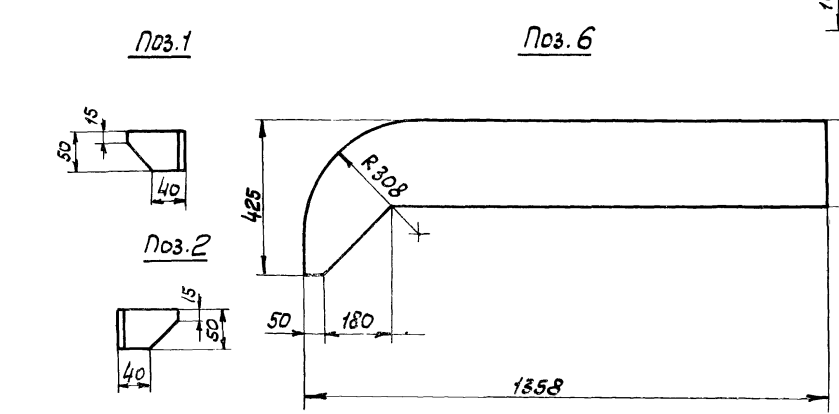
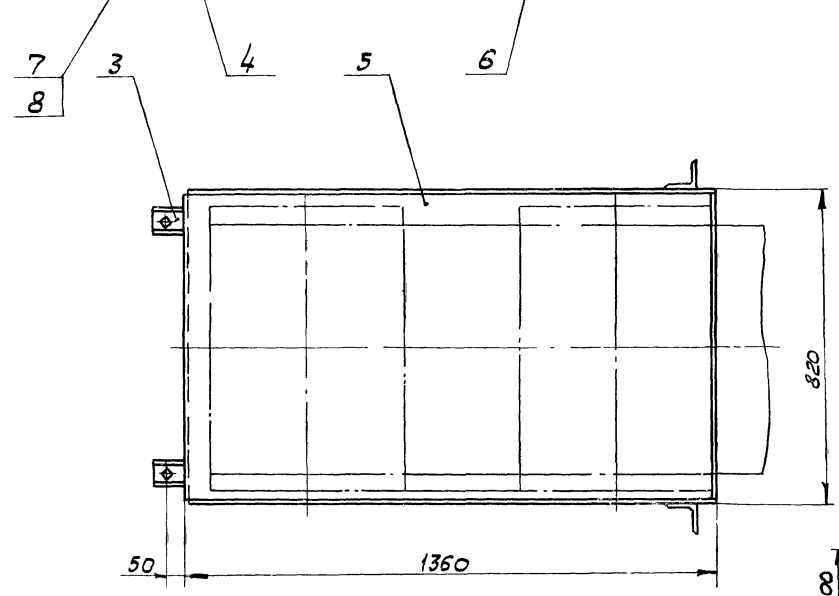
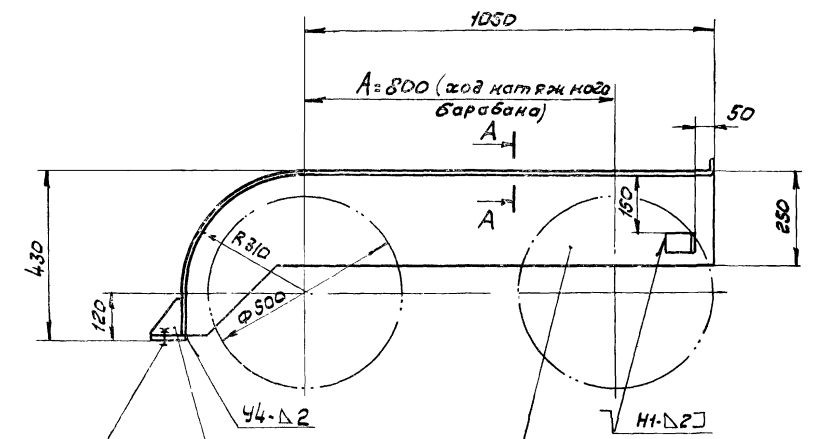


Вид А



11	Полоса 4x50 ГОСТ 103-75 ст.3 ГОСТ 535-58	с-300	1	0,47	0,47	
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.8 ГОСТ 14637-69	180x300	1	1,7	1,7	
9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	220x300	1	2,1	2,1	
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	0,41	0,41	
Кромштейн			4,7			
7	Полоса 4x40 ГОСТ 103-75 ст.3 ГОСТ 535-58	с-350	1	0,44	0,44	
6	Полоса 4x40 ГОСТ 103-75 ст.3 ГОСТ 535-58	с-225	2	0,3	0,3	
5	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58		1	0,23	0,23	
4	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58		1	0,23	0,23	
3	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58		1	0,3	0,3	
2	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58		1	0,3	0,3	
1	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	с-800	1	2	2	
Очиститель барабана			4			
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	общ. масса	Примечан.

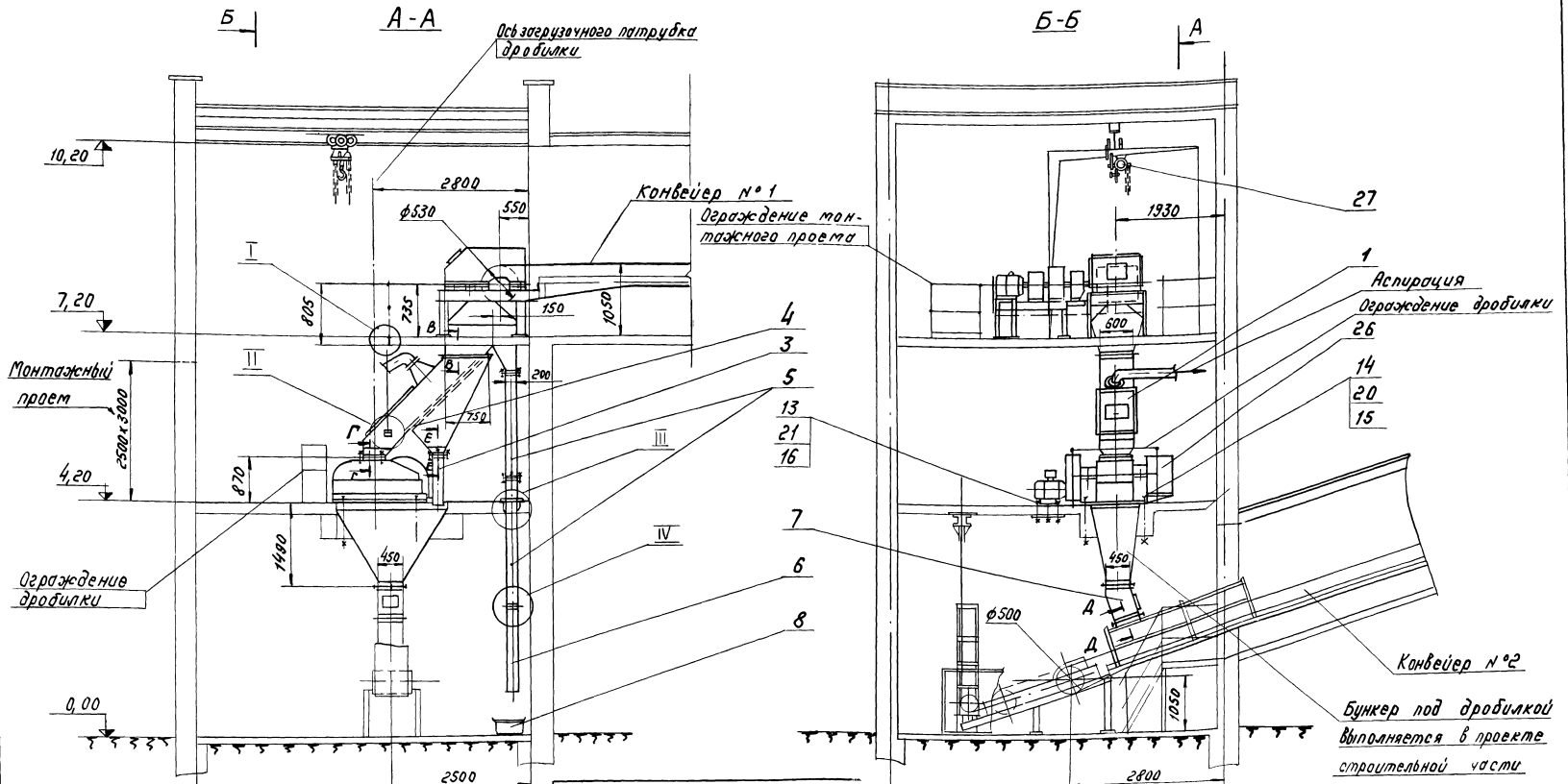
ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
ИЗМ	Лист	Нач. отд.	СМРНОЕ	Лист	Листов
				Р	55
Провер.	Александров	Розман	Миранов	Очиститель барабана	
Исполн.	Миранов	Фанилия	посл.	Кромштейн	
				гпкк	
				СОЗПРОМСТРОИКАНЗАЦИЯ	



8	Ганка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0,12	0,24	
7	Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	2	0,03	0,06	
6	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	2	44	8,8	
5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	21	21	
4	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,24	0,96	
3	полоса Б-100 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,4	0,8	
2	Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 335-58	1	0,42	0,42	
1	Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,47	0,47	
Поз	Обозначение	Наименование	кол	Мат.обем. Масса	Примеч

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 8467-75.
4. Кромки реза - 50°, остальное - 45°.
5. Масса ограждения - 33 кг.

ИЗМ				Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Нач. отд.				Смирнов				Лисков											
Ин. пр.				Кури				Лисков											
Рук. зр.				Роузмам				Лисков											
Провер.				Александров				Лисков											
Исполн.				Миронов				Лисков											
ТП 903-1-153М								Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С											
Ограждение барабана								ИПКИ											
Исполн. Миронов								Лисков											

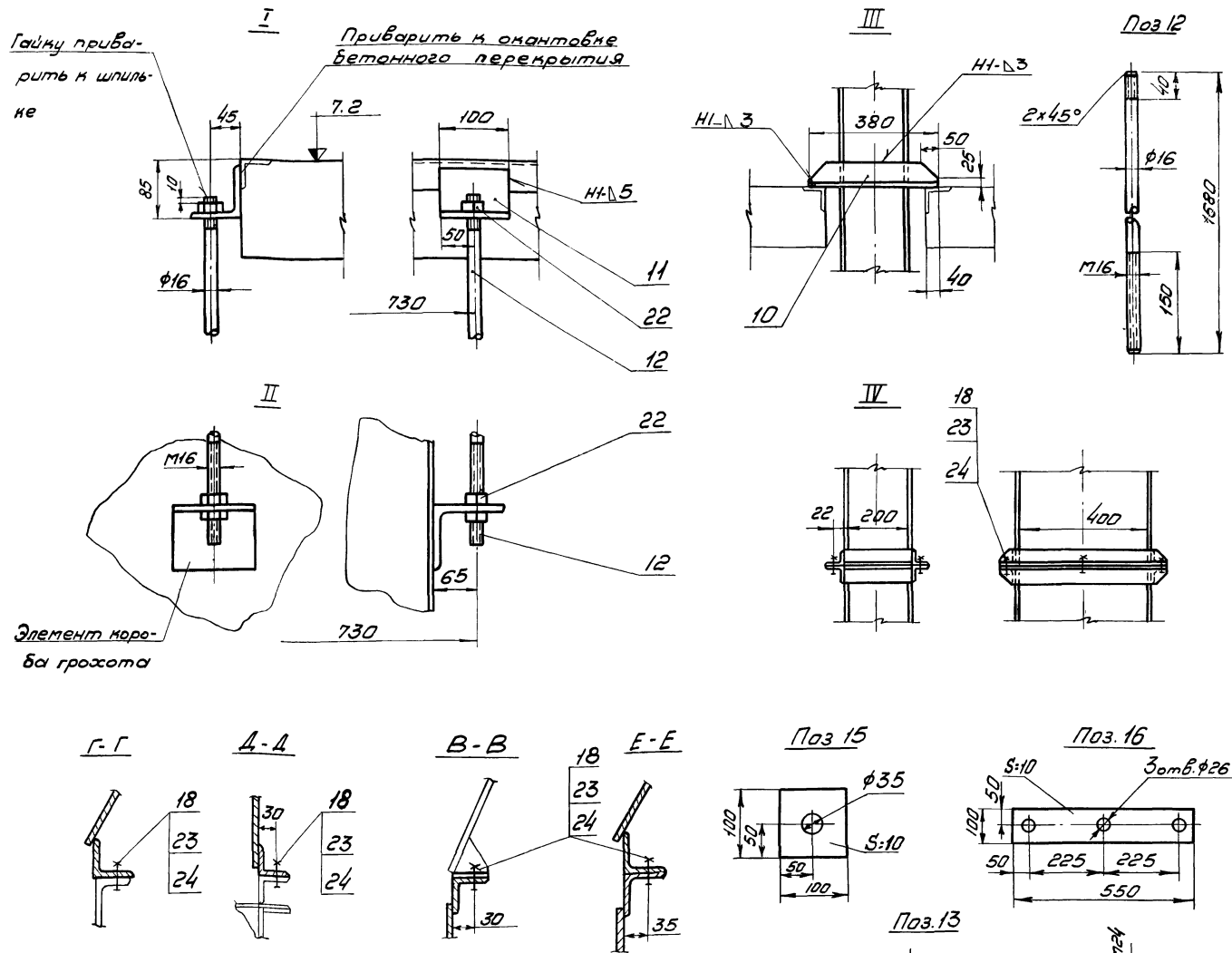


**Техническая характеристика**

Тип дробилки	4А34 Кальмиус4
Производительность дробилки при дроблении до фракции 0-40 мм	32 т/час
Размер кусков поступающего угля	100x200x300
Мощность привода дробилки	13 квт
Производительность дробильного устройства с учетом отсева мелочи на грохоте	до 60 т/час

ТТ 903-1-153 М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм. №	Исполн.	Лист	Всего листов
Р	57		
Механизация дробильного устройства (на ч.ч.л.)		ГПКИ СОЗДАНИЕ МЕХАНИЗАЦИЯ	

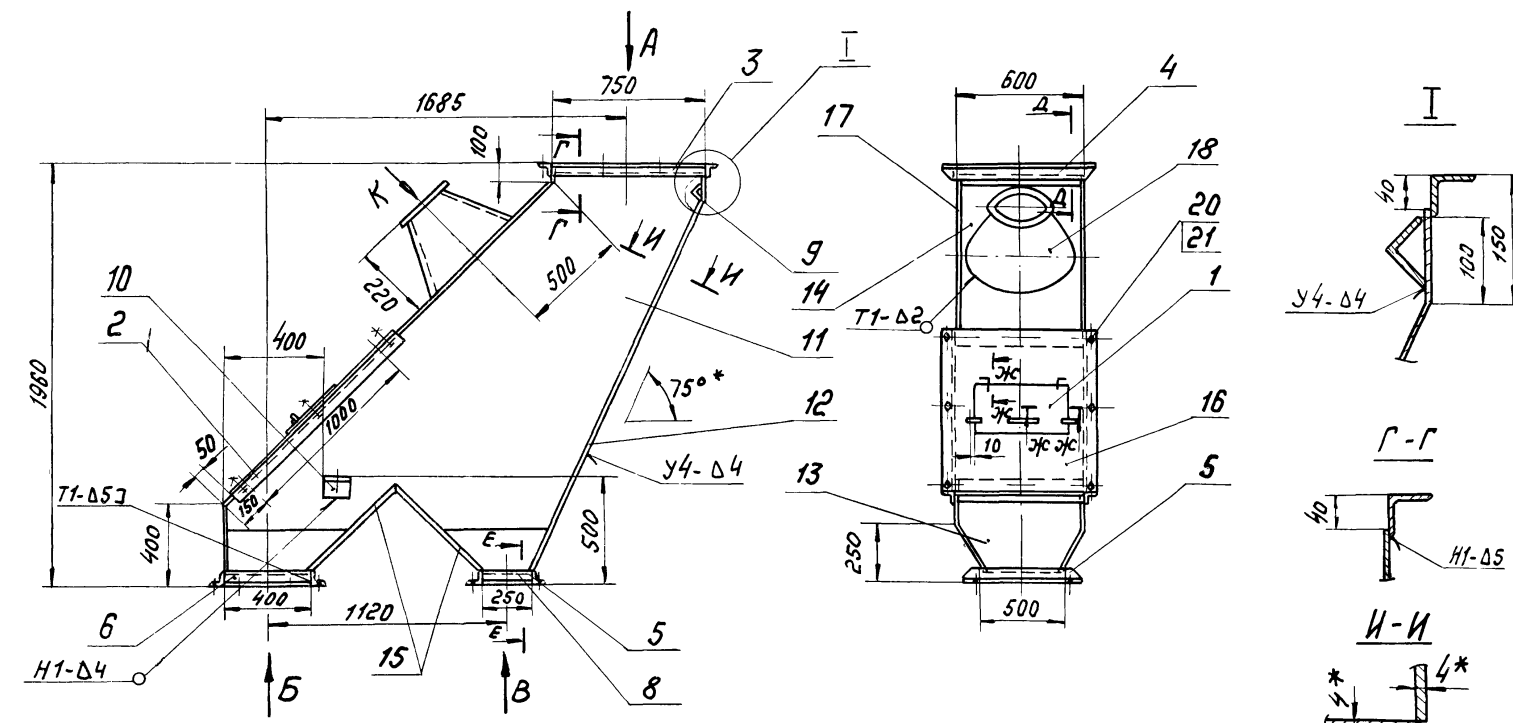
Узлы, разрезы и спецификацию см. лист 58.



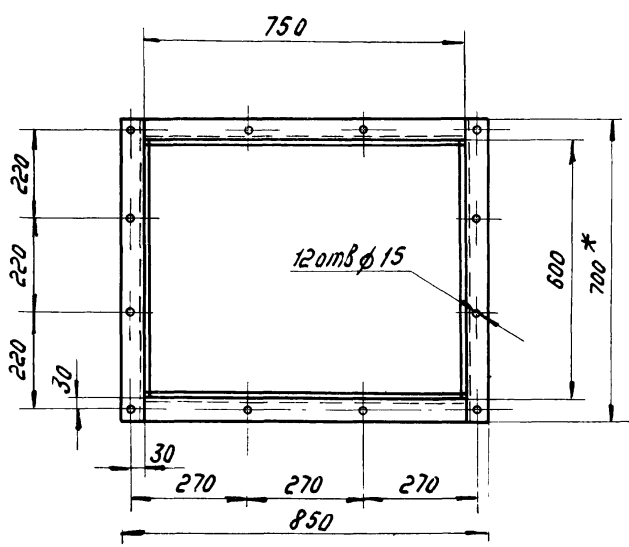
1. Общий вид с обозначением узлов и разрезов см. лист 57
2. Предельные отклонения размеров деталей по СТ 500
3. Кромки реза  $\nabla$ , отверстия  $\nabla$ , остальное  $\nabla$  Rz80
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Грохот колосниковый/поз.3/4 устанавливать расширяющейся стороной к загрузочному патрубку дробилки
7. Масса установки - 5700 кг

27	Таль ручная передвижная червячная Q=3,2т			Красноярский завод		
	Высота подъема=6м	1	75	75		
26	Дробилка двухваловая зубчатая ДДЗ-4 Левое испол. менше. Класс дробления D=50	1	4855	4855		
24	Шайба М12.65Г ГОСТ6402-70	66	0,024	0,25		
23	Гайка М12.5 ГОСТ5915-70	66	0,015	1,11		
22	Гайка М16.5 ГОСТ5915-70	6	0,033	0,198		
21	Гайка М24.5 ГОСТ5915-70	18	0,11	1,98		
20	Гайка М30.5 ГОСТ5915-70	12	0,23	2,16		
18	Болт М12х30.46 ГОСТ7198-70	66	0,042	2,8		
16	Полоса 10х100 ГОСТ103-76 Ст.3 ГОСТ535-58	2	4,3	8,6		
15	Полоса 10х100 ГОСТ103-76 Ст.3 ГОСТ535-58	4	0,78	3,12		
14	Круг В-30 ГОСТ2590-71 Ст.3 ГОСТ535-58	4	5	20		
13	Круг В-24 ГОСТ2590-71 Ст.3 ГОСТ535-58	6	1,8	10,8		
12	Круг В16 ГОСТ2590-71 Ст.3 ГОСТ535-58	2	2,7	5,4		
11	Уголок В-75х75х8 ГОСТ8508-72 Ст.3 ГОСТ535-58	2	0,9	1,8		
10	Уголок В-75х75х8 ГОСТ8508-72 Ст.3 ГОСТ535-58	2	3,4	6,8		
8	Лист62 Ящик для металлич. отходов	1	9	9		
7	Лист64 Воронка	1	63	63		
6	Лист63 Воронка типа II	1	42	42		
5	Лист63 Воронка типа I	2	46	92		
4	Лист62 Грохот колосниковый	1	129	129		
3	Лист61 Воронка	1	40	40		
1	Лист59 Короб колосникового грохота	1	325	325		
Поз	Обзнач.	Наименование	Кол	Лист	Общ	Примечан.
				масса кг		

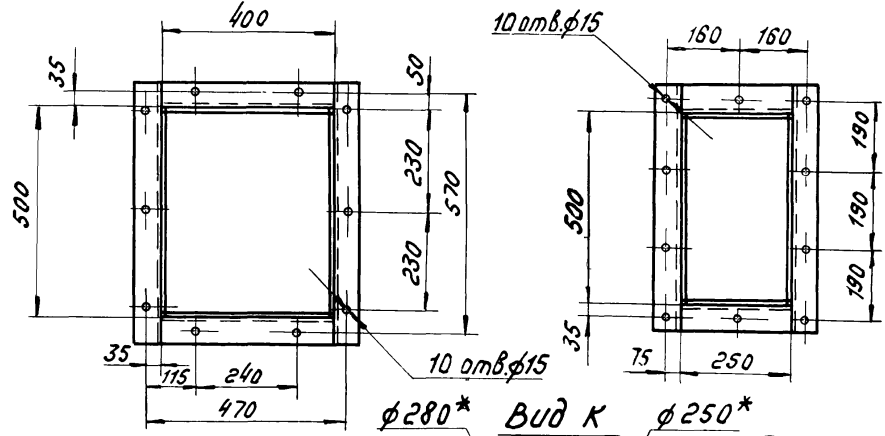
ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов	Мур		Р	58
Инженер	Мур				
Рис. гр.	Ройzman				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Стреланов				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Механизация дробильно-го цеха (отб. по наименов.)				ГПКИ	
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



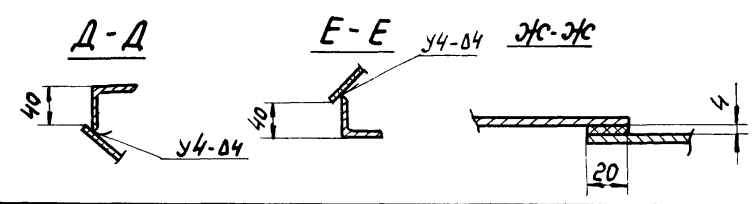
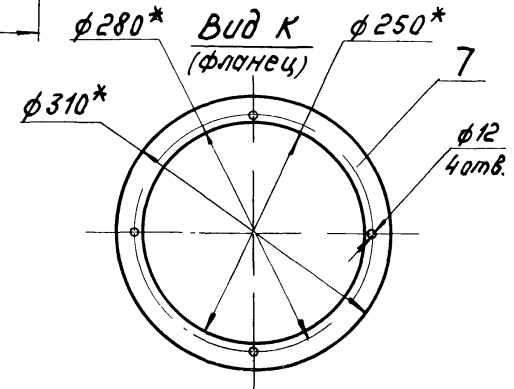
1. Чертежи деталей см. лист 60
2. \* Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров - по СМЗ.
4. Кромки реза -  $\sqrt{\quad}$ , отверстия -  $\sqrt{\quad}^{k280}$ , остальное -  $\sqrt{\quad}$ .
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
7. Масса короба - 325 кг.



**Вид Б (фланец)**



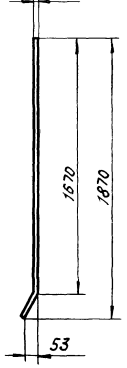
**Вид В (фланец)**



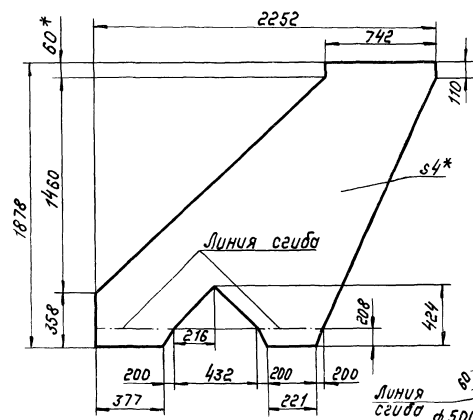
21	Гайка М12 х 5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136	
20	Болт М12 х 40,46 ГОСТ 7798-70	8	0,052	0,408	
18	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6	6	
17	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72	
16	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	22	22	
15	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11,5	23	
14	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	12	12	
13	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35	
12	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35	
11	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72	
10	Уголок Б-100х100х10 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6	
9	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=580	1	2,2	2,2	
8	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=250	2	1,4	2,8	
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,5	0,5	
6	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=400	2	2,3	4,6	
5	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,5	14	
4	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,6	5,2	
3	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=750	2	2,8	5,6	
2	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=1200	2	4,5	9	
1	Лист 15 Дверца	1	5	5	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	шт. Общ. масса кг	Примеч.

<p align="center"><b>ТП 903-1-153 М</b></p> <p align="center">Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</p>				
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист 59 / Лист / Лист
Исполн	Стрелков	Л.И.		
Проект	Куриц	Л.И.		Р
Провер	Розин	Л.И.		59
Исполн	Бусарина	Л.И.		
Исполн	Строганова	Л.И.		
Исполн	Фотилия	Л.И.		
<p align="center">Короб колосникового зрохота (начало)</p>				
				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

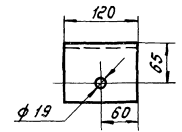
Поз.11  
Поз.17 зеркальное  
отражение поз.11  
4\*



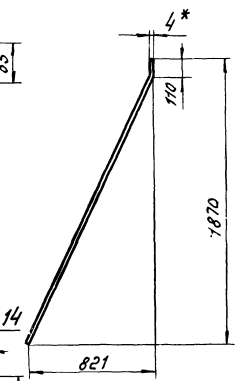
Развертка дет. поз.11 и 17



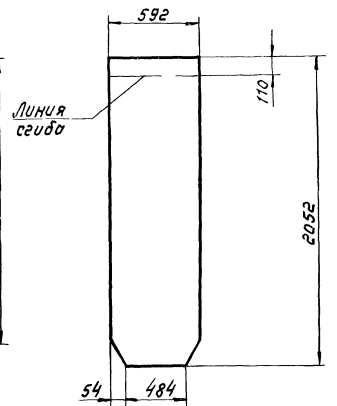
Поз.10



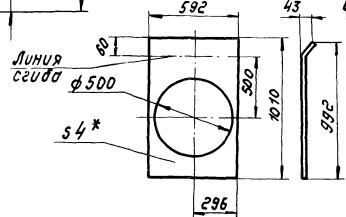
Поз.12



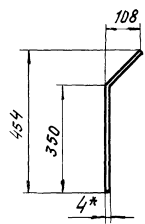
Развертка дет. поз.12



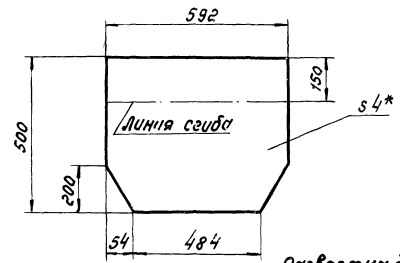
Развертка поз.14



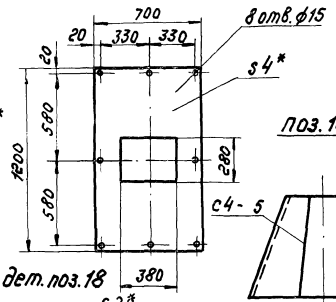
Поз.13



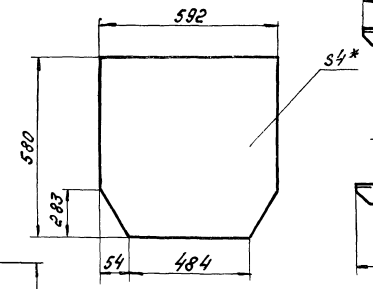
Развертка дет. поз.13



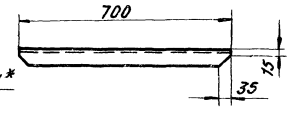
Поз.16



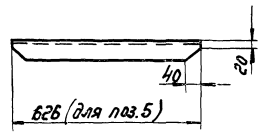
Поз.15



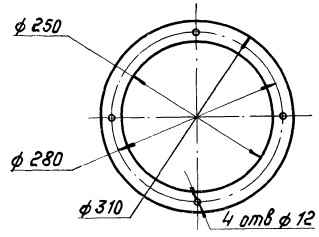
Поз.4



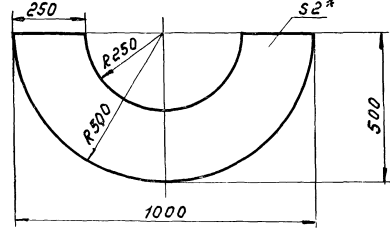
Поз.5



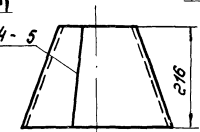
Поз.7



Развертка дет. поз.18

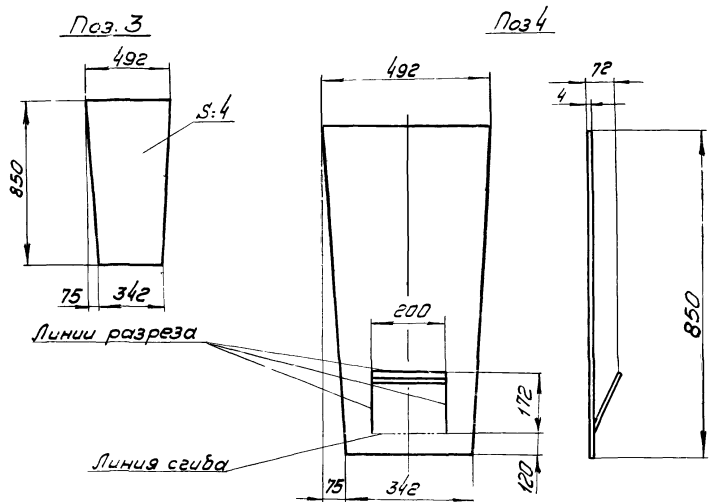
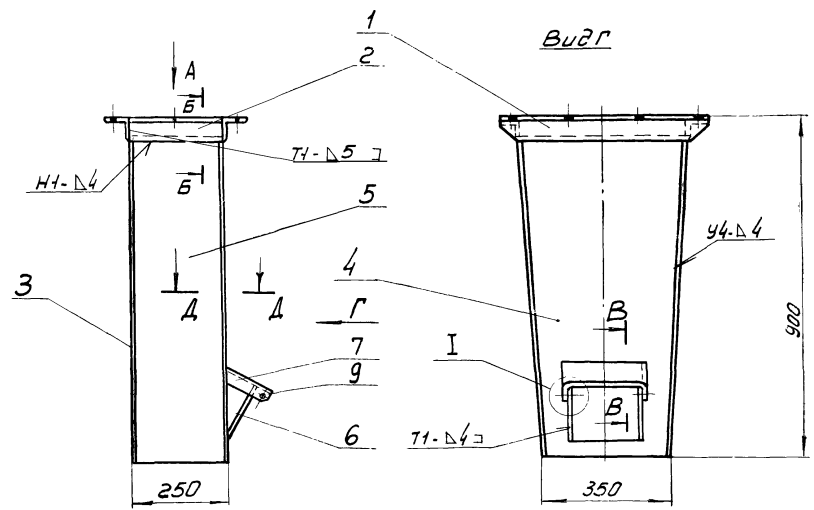


Поз.18

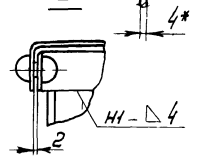
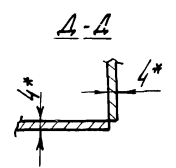
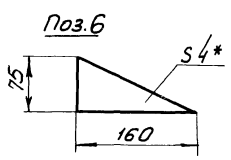
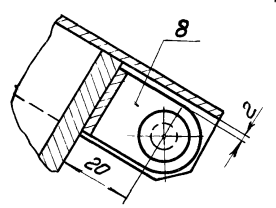
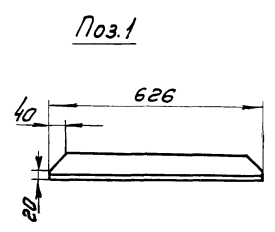
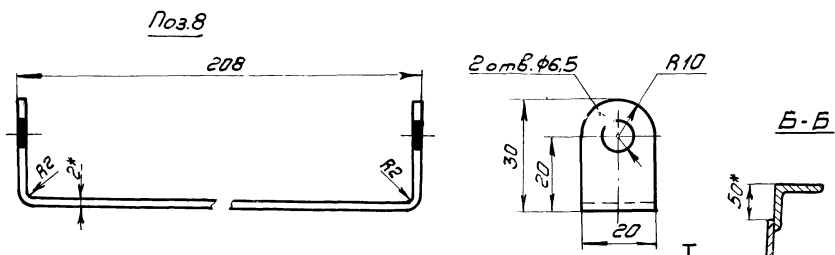
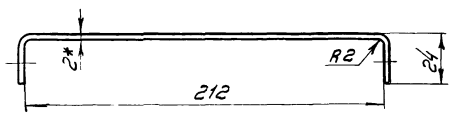
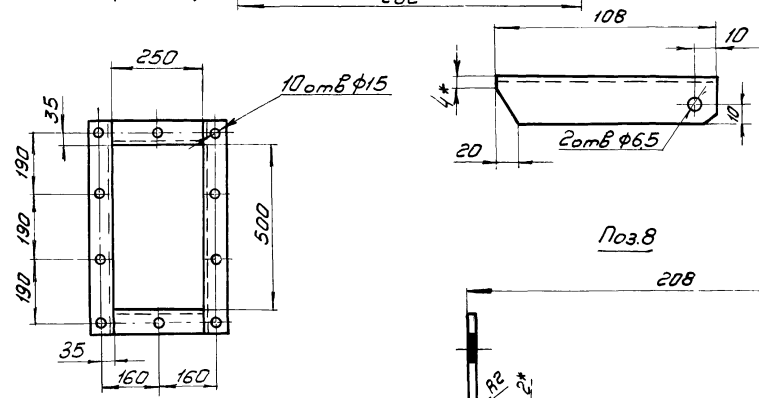
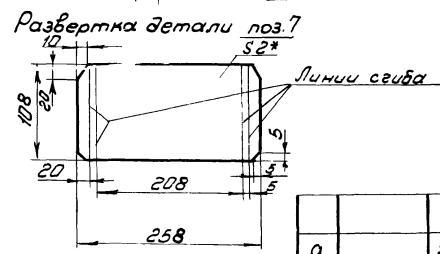
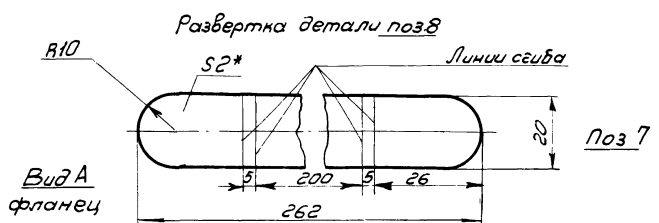


1. Общий вид и спецификацию ст. лист 59
2. Дверстия ф 15, в деталях поз.2, 13 и 14 разметить по дет. поз.16.

				<b>ТП 903-1-153М</b>		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн	М.С. Давид	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Маш. код	Стариков			Р	60	
Проектировщик	Сидорова			ГПКИ		
Рис. эл.	Возврат			Короб колосникового		
Плоская	Стороженко			сборочная (окончательная)		
Исполн.	Стороженко			ОАО «ПРОММЕХАНИЗАЦИЯ»		
Должность	Инженер					



- 1\* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
3. Кромки реза-V, отверстия  $R_{2.80}^{500}$ , остальное - V
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75
6. Масса воронки - 40 кг

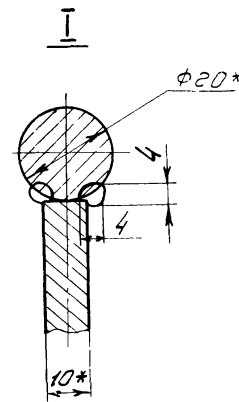
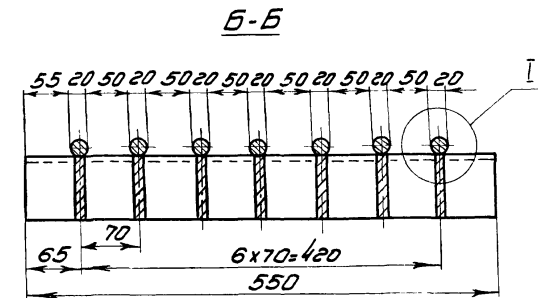
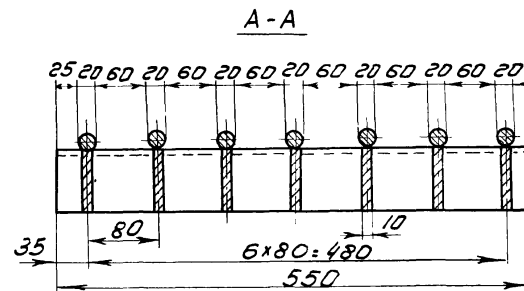
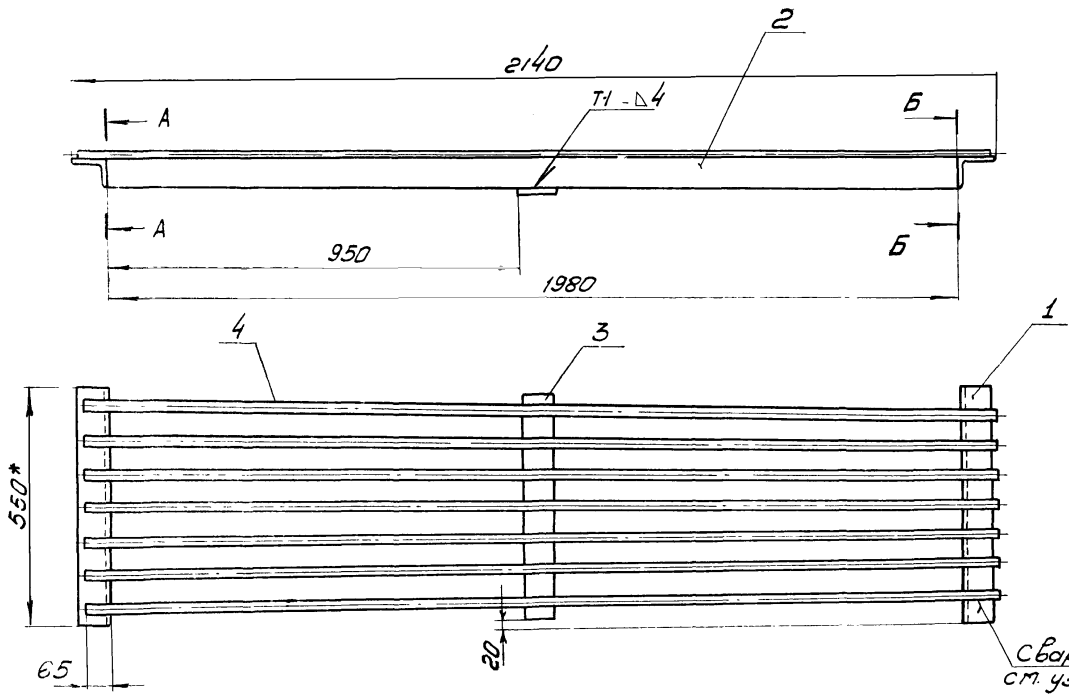


Поз	Обзнач.	Наименование	Кол	шт	Общ	Примеч
				Масса	кг	
9		Заклепка 6x17 ГОСТ 10299-68	2	0,006	0,012	
8		Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,08	0,08	
7		Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,5	0,5	
6		Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,2	0,4	
5		Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	3,4	6,8	
4		Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	11	11	
3		Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	11	11	
2		Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,4	2,8	
1		Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,6	7,2	

ТТ 903-1-153М				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Лист
Нач. отд.	Смирнов	Мурз	Ройзман	Рейс	Р	61
Провер.	Бударина	Рейс	Исп.	Сварочник	ГЛКИ	
Ведущ.	Степанов	Исп.	Исполн.	Фотилия	СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
Воронка						

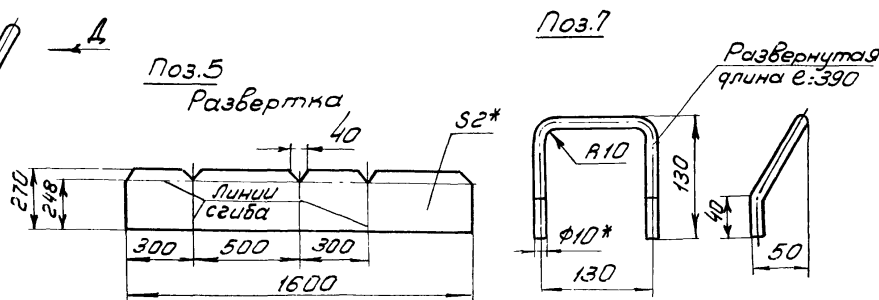
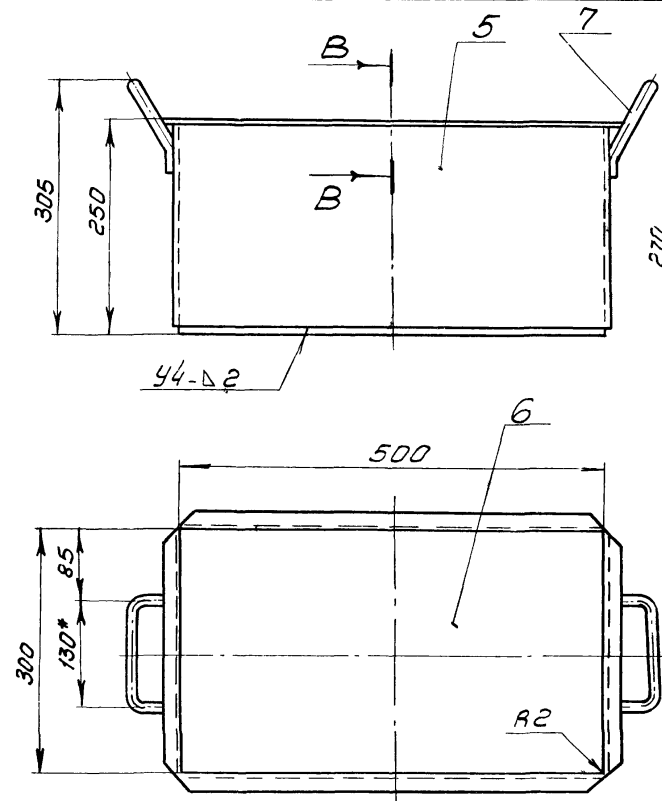


Грохот колосниковый

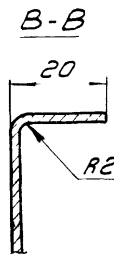
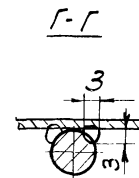
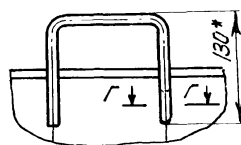


1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ9
3. Кромки реза- $\nabla$ , отверстия- $\nabla$ , остальное- $\nabla$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Ящик для металлических отходов



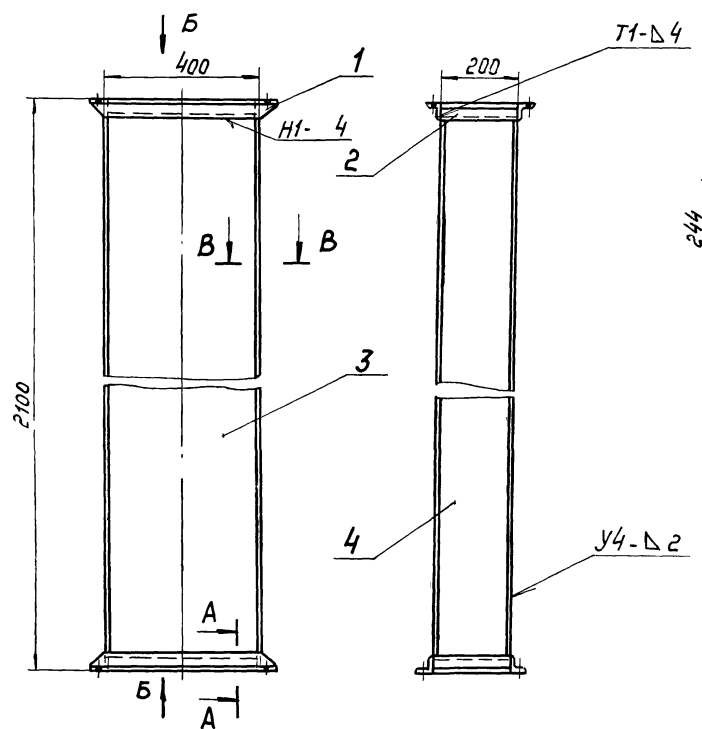
Вид А



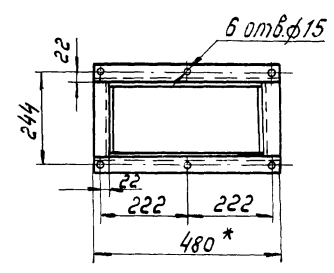
7	Круг В10 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4	
6	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 300x500 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,3	2,3	
5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3	
Ящик для металлических отходов					9
4	Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	7	5	35	
3	Полоса 10x75 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3	3	
2	Полоса 10x75 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	7	11,7	81	
1	Уголок Б-25x15x8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	5	10	
Грохот колосниковый					129
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	шт	Общ масса кг
					Примеч

ТТ 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Нач. отд	Стариков				
Лин. инж. пр	Муры				
Руч. пер.	Ройзман				
Провер	Будачкина				
Исполн	Степанов				
Должн	Фамилия	Подпись	Дата		
				Лит.	Лист
				Р	62
Грохот колосниковый Ящик для металлических отходов				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

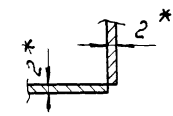
### Воронка типа I



### Вид Б

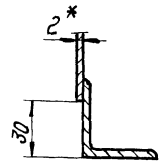


### В-В

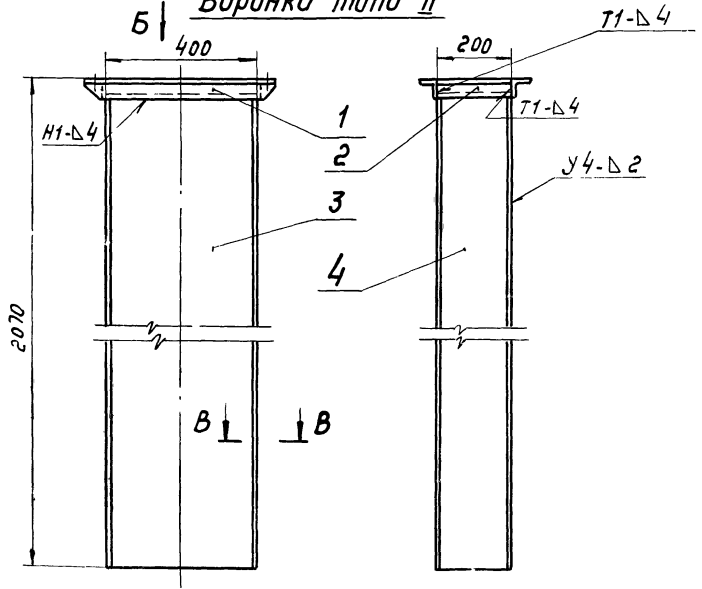


- 1. \* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
- 3. Кромки реза  $\sqrt{R_{2,500}}$ , отверстия  $\sqrt{R_{2,80}}$ , остальное  $\sqrt{}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

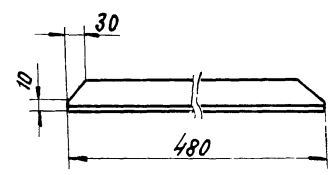
### А-А



### Воронка типа II

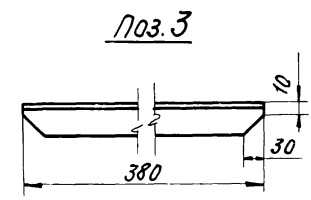
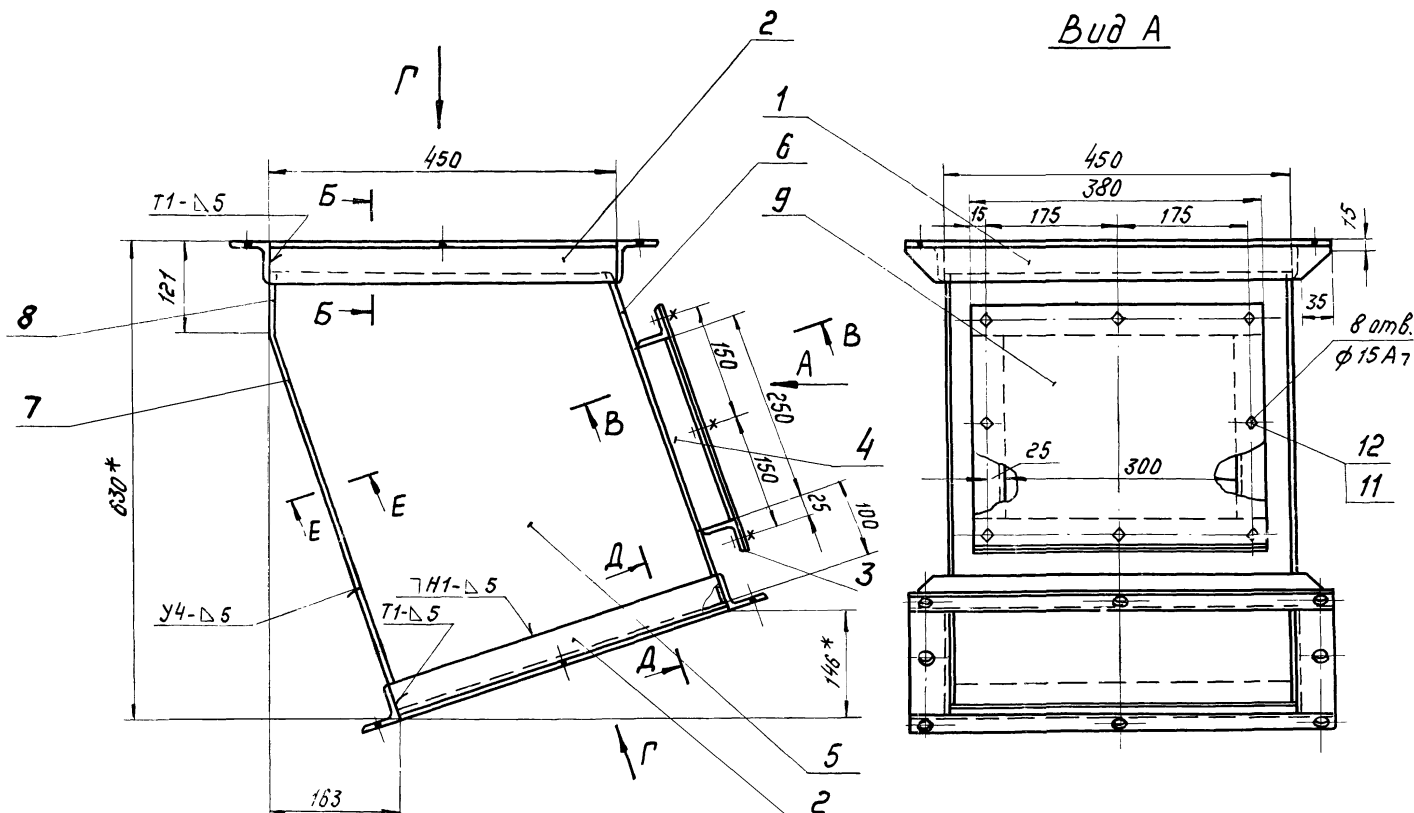


### Поз.1

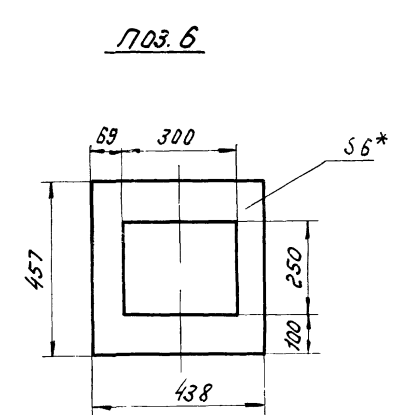
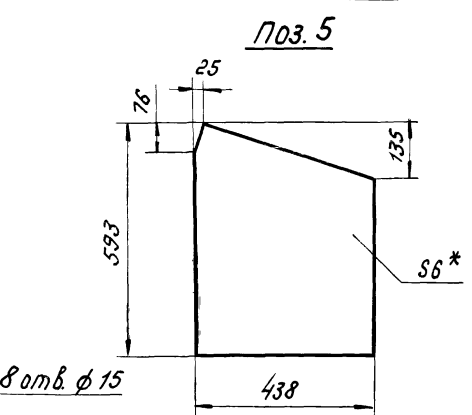
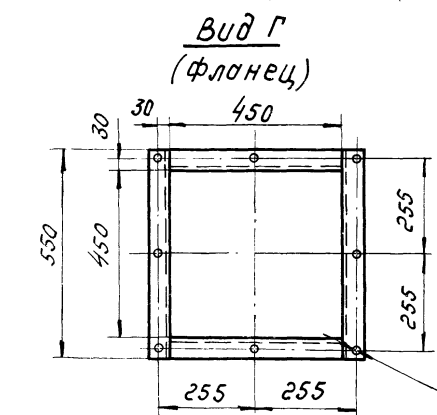


4	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	196x2040	2	6,3	12,6		
	Ст.З	ГОСТ 16523-70						
3	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	396x2040	2	12,7	25,4		
	Ст.З	ГОСТ 16523-70						
2	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72	ℓ=200	2	0,5	1		
	Ст.З	ГОСТ 535-58						
1	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72		2	1,2	2,4		
	Ст.З	ГОСТ 535-58						
Воронка типа II							42	
4	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	196x2040	2	6,3	12,6		
	Ст.З	ГОСТ 16523-70						
3	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	396x2040	2	12,7	25,4		
	Ст.З	ГОСТ 16523-70						
2	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72	ℓ=200	4	0,5	2		
	Ст.З	ГОСТ 535-58						
1	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72		4	1,2	4,8		
	Ст.З	ГОСТ 535-58						
Воронка типа I							46	
Поз.	Обознач.	Наименование			Кол	шт	Общ	Примеч
							масса кг	

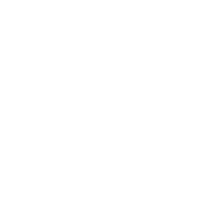
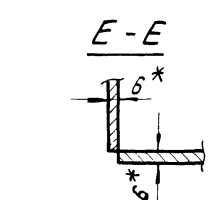
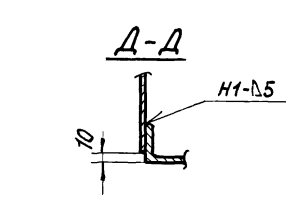
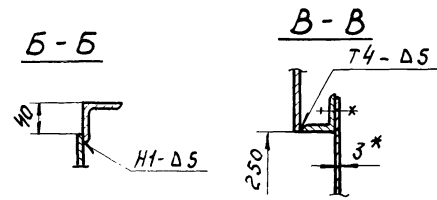
				<b>ТП 903-1-153М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Исполн	Модератор	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Виктор Курч				Р	63	
Виктор Рубинян				ГПКИ		
Левон Бударина				Воронки типа I и II		
Левон Стрелова				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Левон Фотелия						



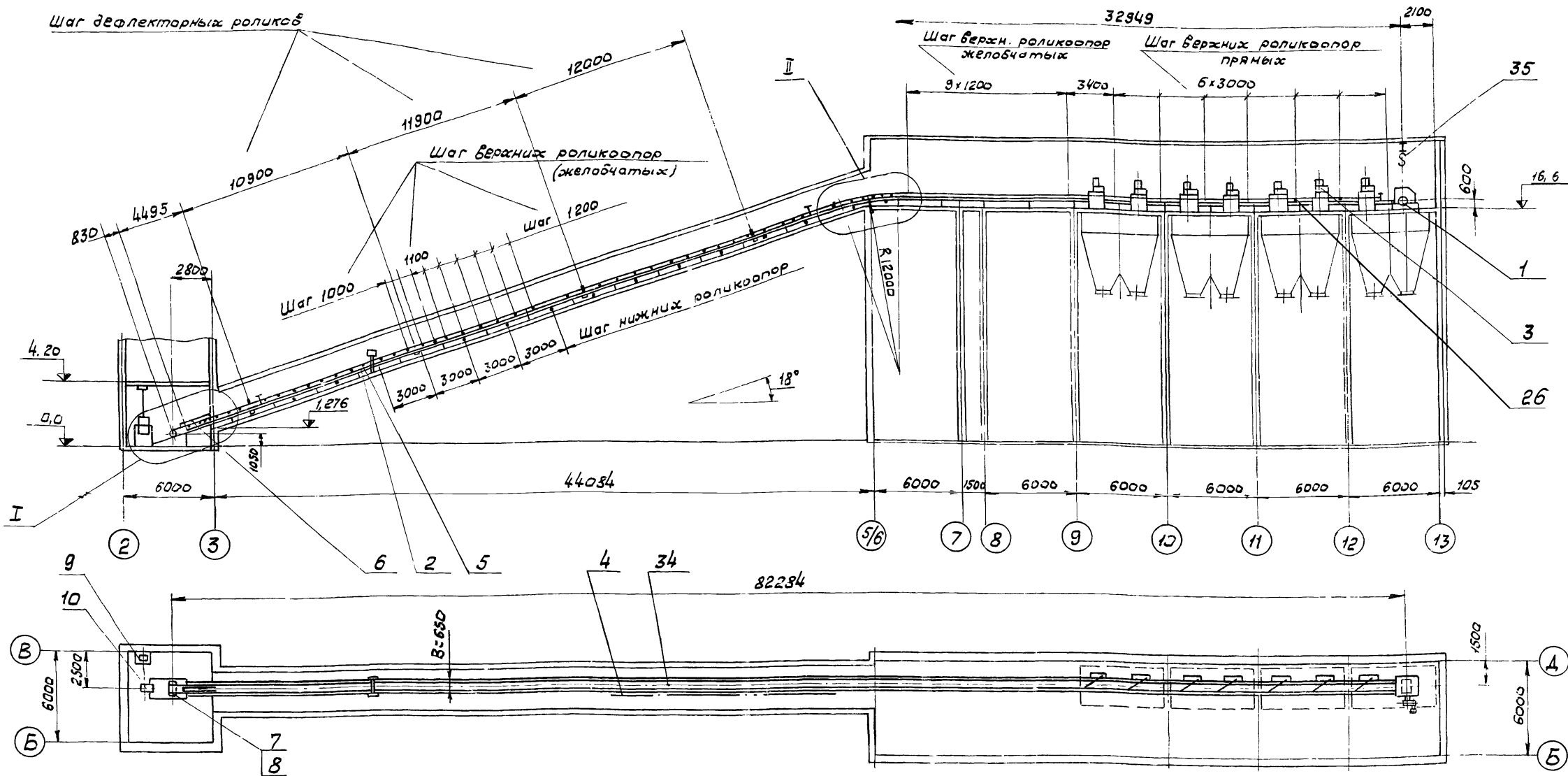
1. \* размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТг.
3. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{R_2 80}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 63 кг
7. 8 отв.  $\phi 15A7$  в дет. поз. 9, 3 и 4 сверлить совместно.



12	Гайка М 12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096
11	Болт М 12x20.46 ГОСТ 7798-70	8	0,024	0,192
9	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70 380x330	1	3	3
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x438	1	2,3	2,3
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 517x438	1	10,5	10,5
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6	6
5	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11	22
4	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 П-250	2	0,6	1,2
3	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,9	1,8
2	Уголок Б-50x5x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 П-450	4	1,7	6,8
1	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 П-550	4	2,1	8,8
Поз. обознач.	Наименование	Кол.	1 шт. Общ. Масса кг	



ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум. Подпись Дата
1	Р	64
Воронка		ГПКИ
СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	$B=650$ мм
2	Длина конвейера (по горизонтали)	$L=82284$ мм
3	Высота подъёма	$H=15150$ мм
4	Скорость движения ленты	$v=1,5$ м/сек
5	Транспортируемый материал	уголь $\rho=0,85$ т/м <sup>3</sup>
6	Производительность	$Q=60$ т/час
7	Мощность электродвигателя	$N=10$ кВт

1. Основной шаг верхних, желобчатых, роликоопор 1200, нижних - 3000. Кроме мест оговоренных особо. См. узлы I, II а также разметку отверстий в секциях металлоконструкций средней части.

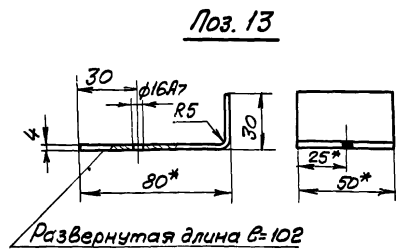
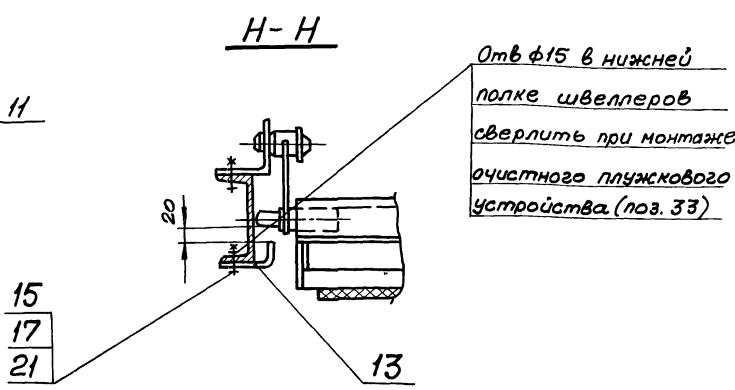
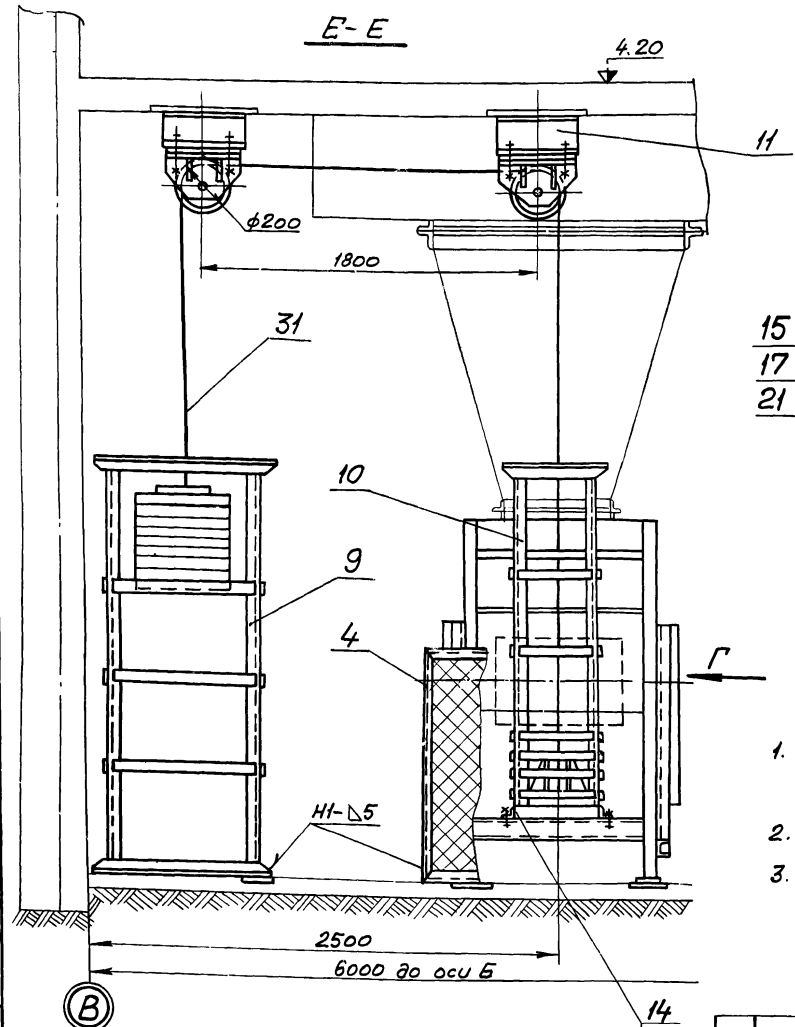
2. Узел I см. лист 67.

3. Узел II см. лист 68.

4. Спецификация см. лист 66.

5. Стыковку транспортной ленты выполнять методом вулканизации.

ИЗМ. Лист № докум. Подпись Дата				ТП 903-1-153 М Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с		
Нач. отд. Смирнов						
Гл. ин. пр. Курц				Р	65	
Рук. гр. Роизман				Конвейер ленточный №2 (начало)		
Проб. Алексеева						
Усл. сл. Строганов						
Должн. Фамилия Подп. Дата				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



1. Техническую характеристику и общее примечание см лист 65
2. Обозначение разрезов E-E и H-H см. лист 67.
3. Масса конвейера = 13280 кг.

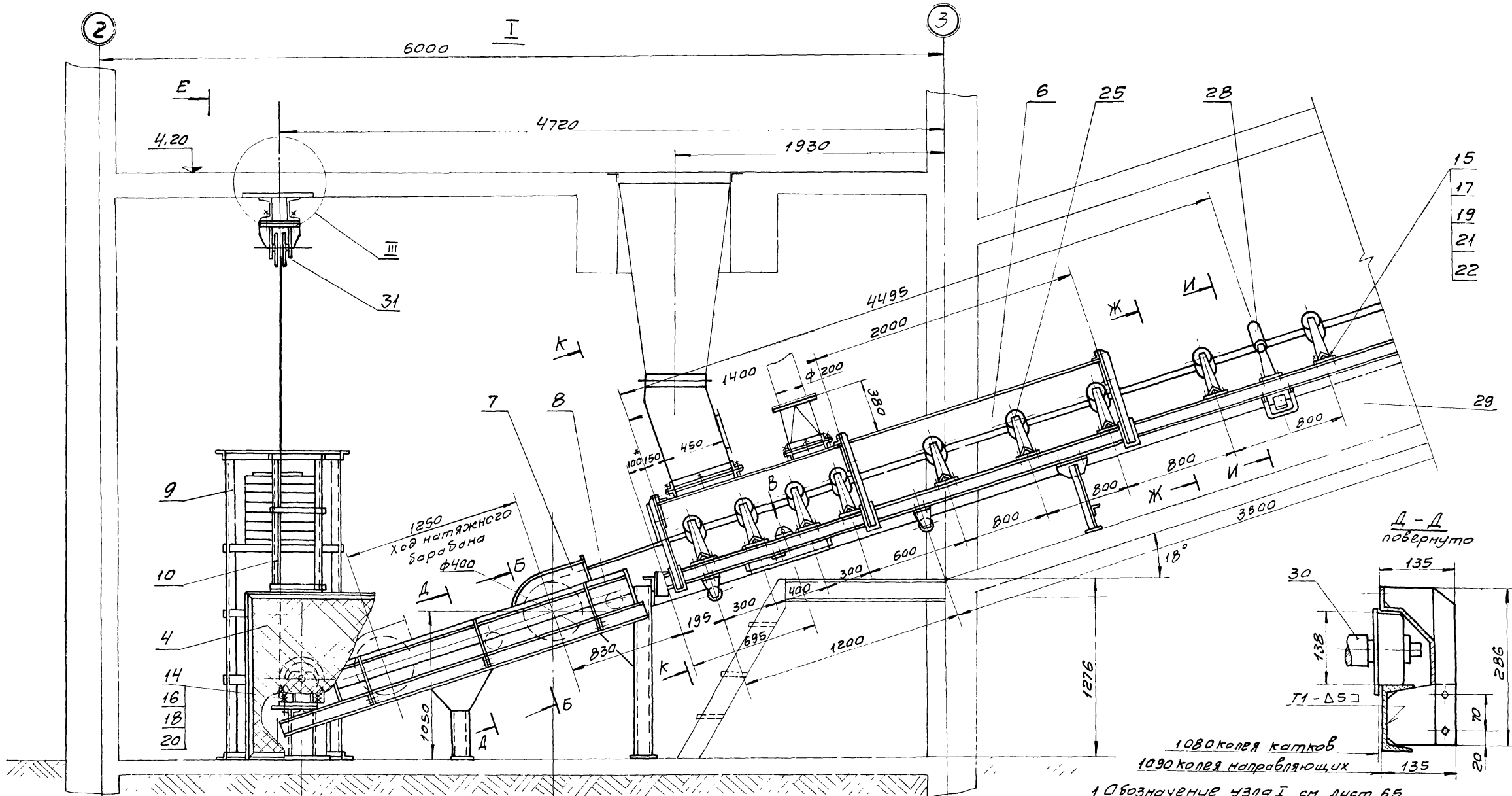


Ограждения и опорная конструкция натяжки - условно не показаны

35	Таль ручная передвижная червячная Г/п=1Т	1	45	45
34	Лента транспортерная 25КНЛ-100-650-4-3-1-А			
	ТУ 38-105392-72	180%	1300	1300
33	Очистное плужковое устройство В=650	1	13,6	13,6
32	Очиститель барабана натяжки 6540Т-60	1	11	11
31	Устройство грузовой 65-1-10-3-7	1	1035	1035
30	Тележка натяжного устройства 6540Т-60	1	255	255
29	Ролик диверторный В=650 нижний	10	6	60
28	Ролик диверторный В=650 верхний	10	3,4	34
27	Роликоопора Н65-1	32	14	448
26	Роликоопора 65-П1 высокая	6	14,5	87,0
25	Роликоопора Ж-65	61	20	1220

22	Шайба 12-36 ГОСТ 11371-68	436	0,006	2,616	
21	Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	450	0,035	1,575	
20	Шайба 20.010 ГОСТ 10906-66	12	0,061	0,73	
19	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	450	0,0033	1,485	
18	Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,006	0,072	
17	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	450	0,017	7,65	
16	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	24	0,084	1,54	
15	Болт М12x40.46 ГОСТ 7798-70	450	0,052	23,4	
14	Болт М20x50.46 ГОСТ 7798-70	12	0,19	2,28	
13	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,15	0,3	
12	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 300x360	2	5,1	10,2	
11	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 В=400	4	5,7	22,8	
10	Лист 88 Ограждение каната	1	30	30	
9	Лист 88 Ограждение груза натяжки	1	44	44	
8	Лист 87 Ограждение катков натяжки	2	17,5	35	
7	Лист 86 Ограждение натяжного барабана	1	20	20	
6	Лист 52 Установка лотков	1	360	360	
5	Лист 83 Установка автоматических весов	1	530	530	
4	Лист 79 Установка аварийных выключателей и ограждений	1	675	675	
3	Лист 89 Установка сбрасывателя одностороннего	7	280	1960	
2	Лист 76 Металлоконструкция конвейера №2	1	2700	2700	
1	Лист 69 Устройство приводное конвейера №2	1	1050	1050	
Поз. Обозначен	Наименование	Кол	Лист	Общ Масса кг	Примеч

ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Изм. от Смирнов	Изм.	
	Изм. от Курц	Изм.	
	Изм. от Ройман	Изм.	
	Провер. Миронов	Изм.	
	Исполн. Стриганов	Изм.	
	Исполн. Фамилия	Подп.	Дата
		Лист	Лист
		Р	66
Конвейер ленточный №2		гпки	
(продолжение)		СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



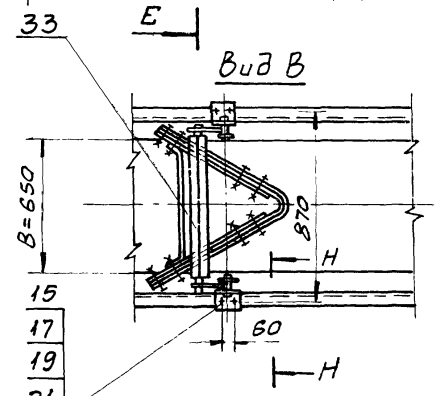
- 15
- 17
- 19
- 21
- 22

1250  
Ход натяжного барабана  
φ400

Д-Д  
повернуто

1080 колес катков  
1090 колес направляющих

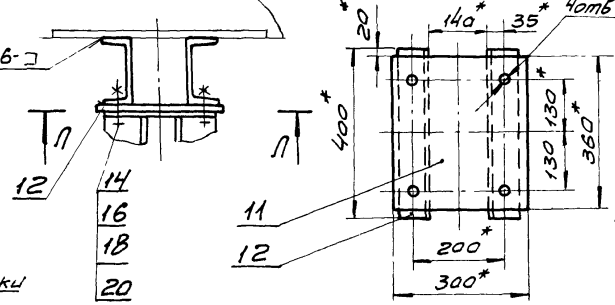
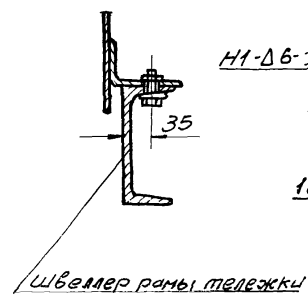
1. Обозначение узла I см лист 65
2. Разрезы К-К, И-И, Ж-Ж, см лист 68
3. Спецификацию, разрезы Е-Е и Н-Н см лист 66
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Кромки резан, отверстия  $R_{280}$ , остальное -  $R$
- 6\* размеры исполнительные, отклонения - по СМД



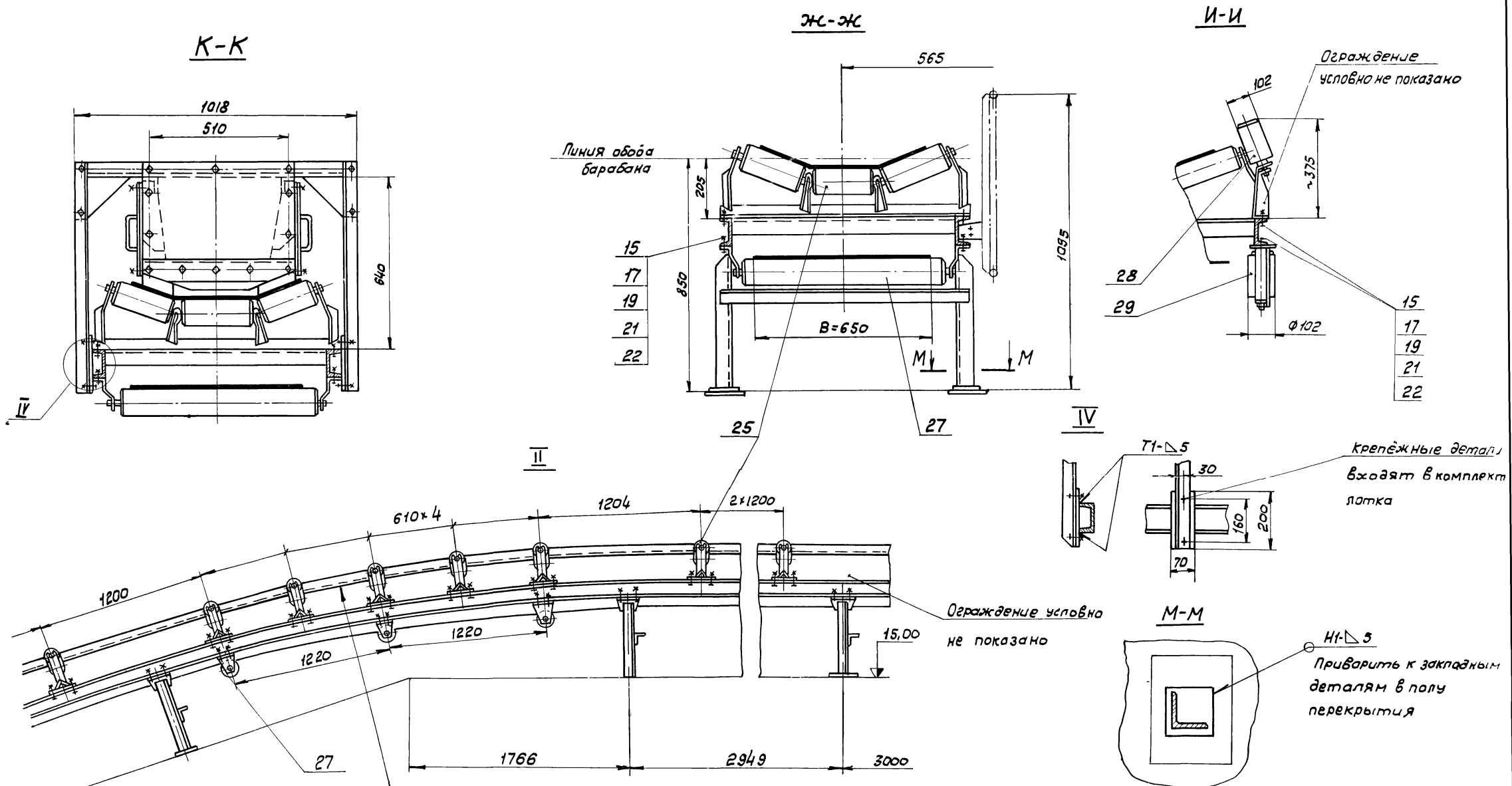
Б-Б

III

Л-Л

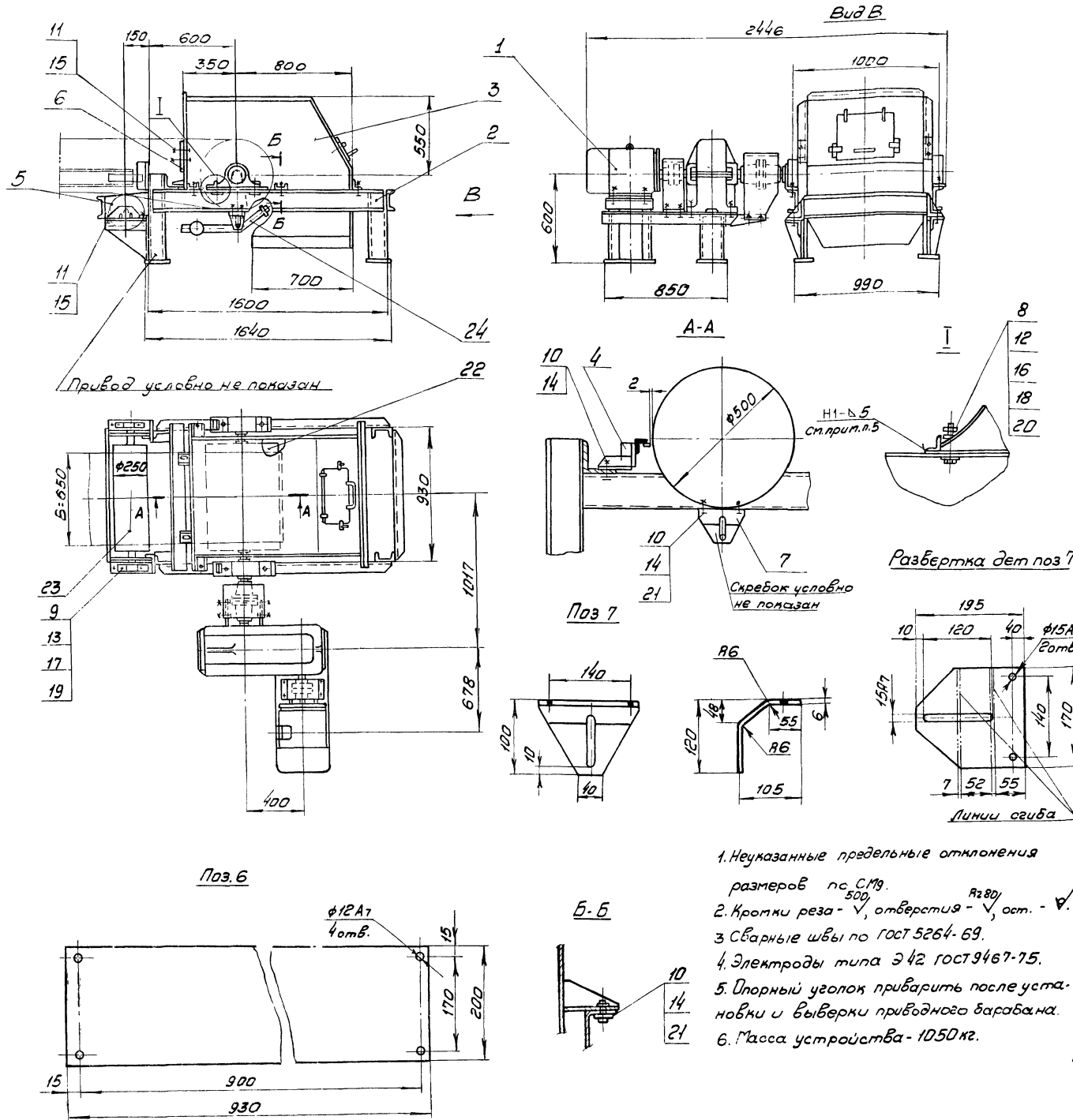


<b>ТП 903-1-153М</b>		
<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Иванов	И.И.	И.И.
Мухомов	С.С.	С.С.
Григорьев	К.К.	К.К.
Рук. зр.	Романов	Романов
Провер.	Миронов	Миронов
Исполн.	Степанов	Степанов
Должн.	Фамилия	Подпись
Лит	Лист	Листов
Р	67	
конвейер ленточный №2 (продолжение)		ГПКИ СОВЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ



1. Обозначение разрезов К-К, Ж-Ж, И-И см. лист 67.
2. Обозначение узла II см. лист 65.
3. Спецификацию см. лист 66.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69  
 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

				<b>ТП 903-1-153 М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
					Р	68
Исполн.	Строганов	Провер.	Миронов		РПКИ	
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	СООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



24	Стрелок - 650	1	21	21	
23	Барaban 6525-40	1	57	57	
22	Барaban приводной 6550Г-80	1	222	222	
21	Шайба 12.36Г ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
20	Шайба 24.36Г ГОСТ 10906-66	4	0,07	0,28	
19	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,026	0,024	
18	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,022	0,088	
17	Шайба 16.36Г ГОСТ 11371-68	4	0,013	0,052	
16	Шайба 24.36Г ГОСТ 11371-68	4	0,032	0,128	
15	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,04	
14	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,07	0,17	
13	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,136	
12	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
11	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,1	
10	Болт М12x40.46 ГОСТ 7798-70	12	0,052	0,624	
9	Болт М16x50.46 ГОСТ 7798-70	4	0,14	0,44	
8	Болт М24x100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,46	1,84	
7	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,3	0,6	
6	Ограждение Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,8	2,8	
5	Лист 75 Ограждение отклоняющего барабана	1	4	4	
4	Лист 55 Очиститель барабана	1	4	4	
3	Лист 74 Воронка головная	1	123	123	
2	Лист 73 Опора приводного барабана	1	120	120	
1	Лист 70 Привод N=10 кВт	1	498	498	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	масса	Примечание

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - V, отверстия - V, ост. - V.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Опорный уголок приварить после установки и выверки приводного барабана.
6. Масса устройства - 1050 кг.

**ТП 903-1-153М**

**Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с**

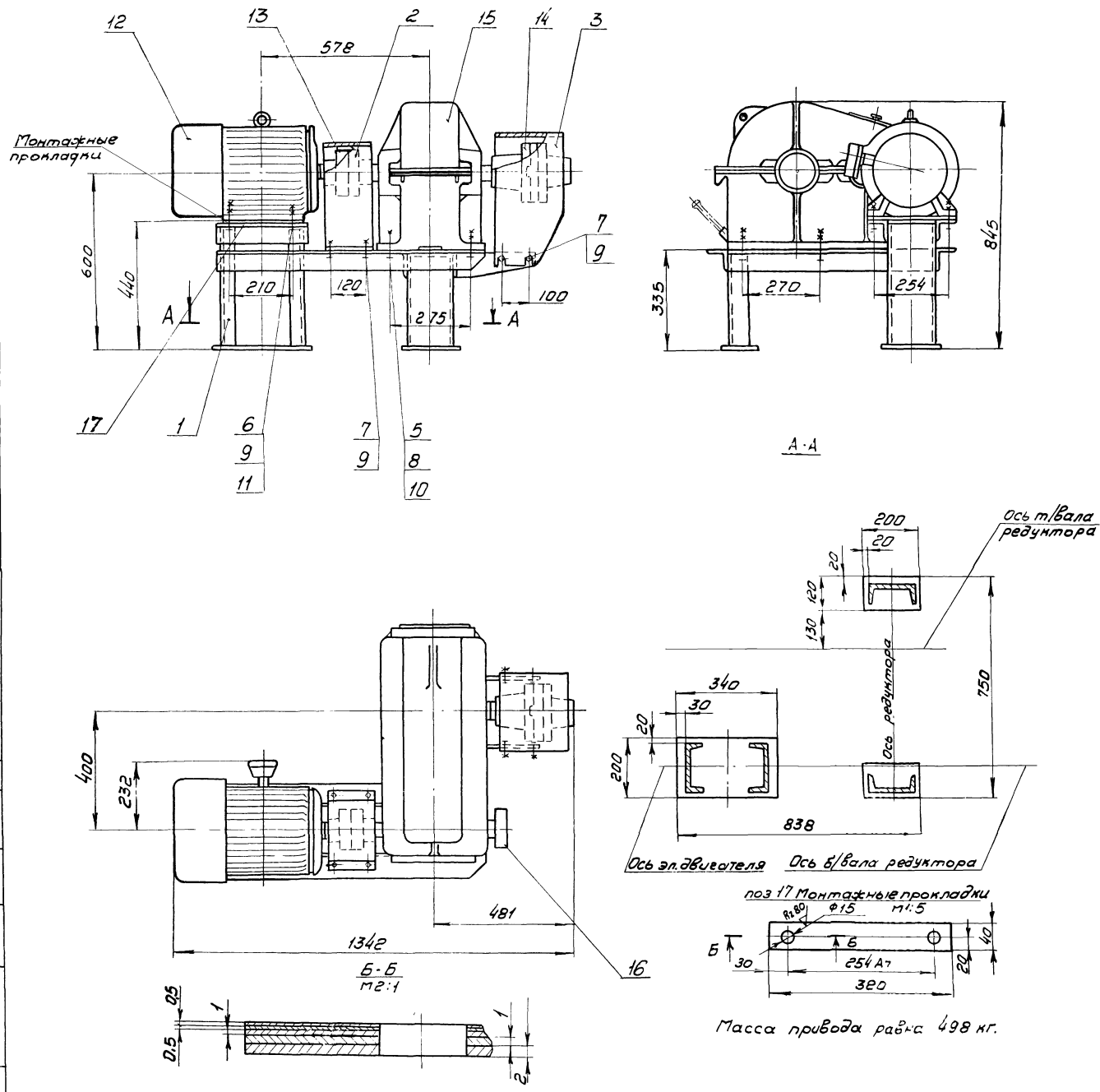
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд	Смирнов	Иванов		
Инженер	Мурз	Иванов		
Рис. эр.	Бойсман	Иванов		
Провер	Алексеев	Иванов		
Исполн	Григорьев	Иванов		
Должн	Работил	Иванов		

Устройство приводное конвейера №2

Лит.	Лист	Листов
Р	69	

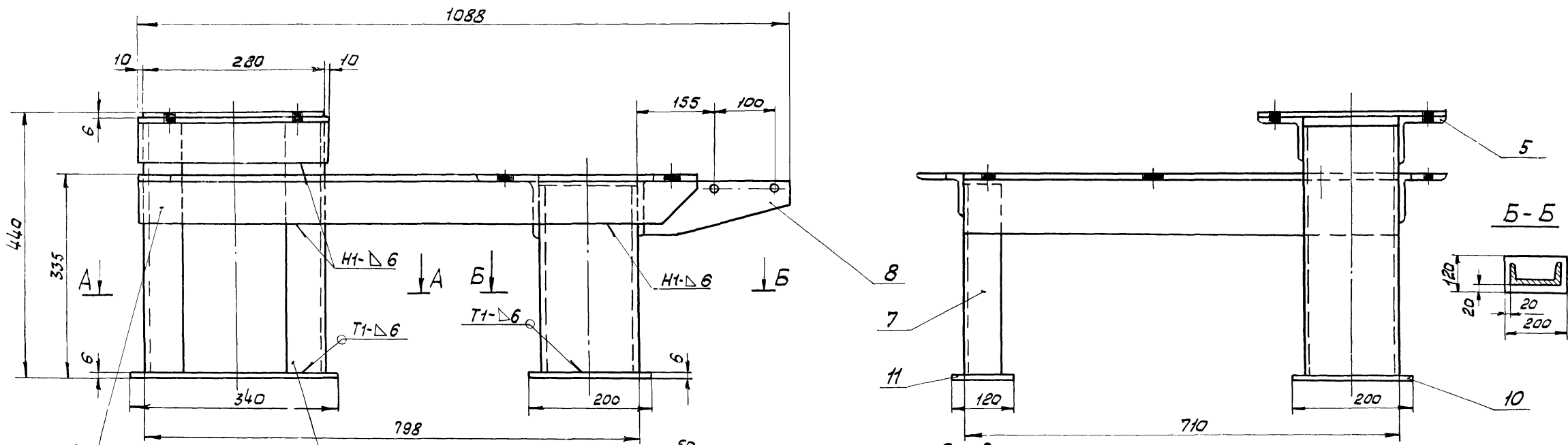
ГПКИ  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



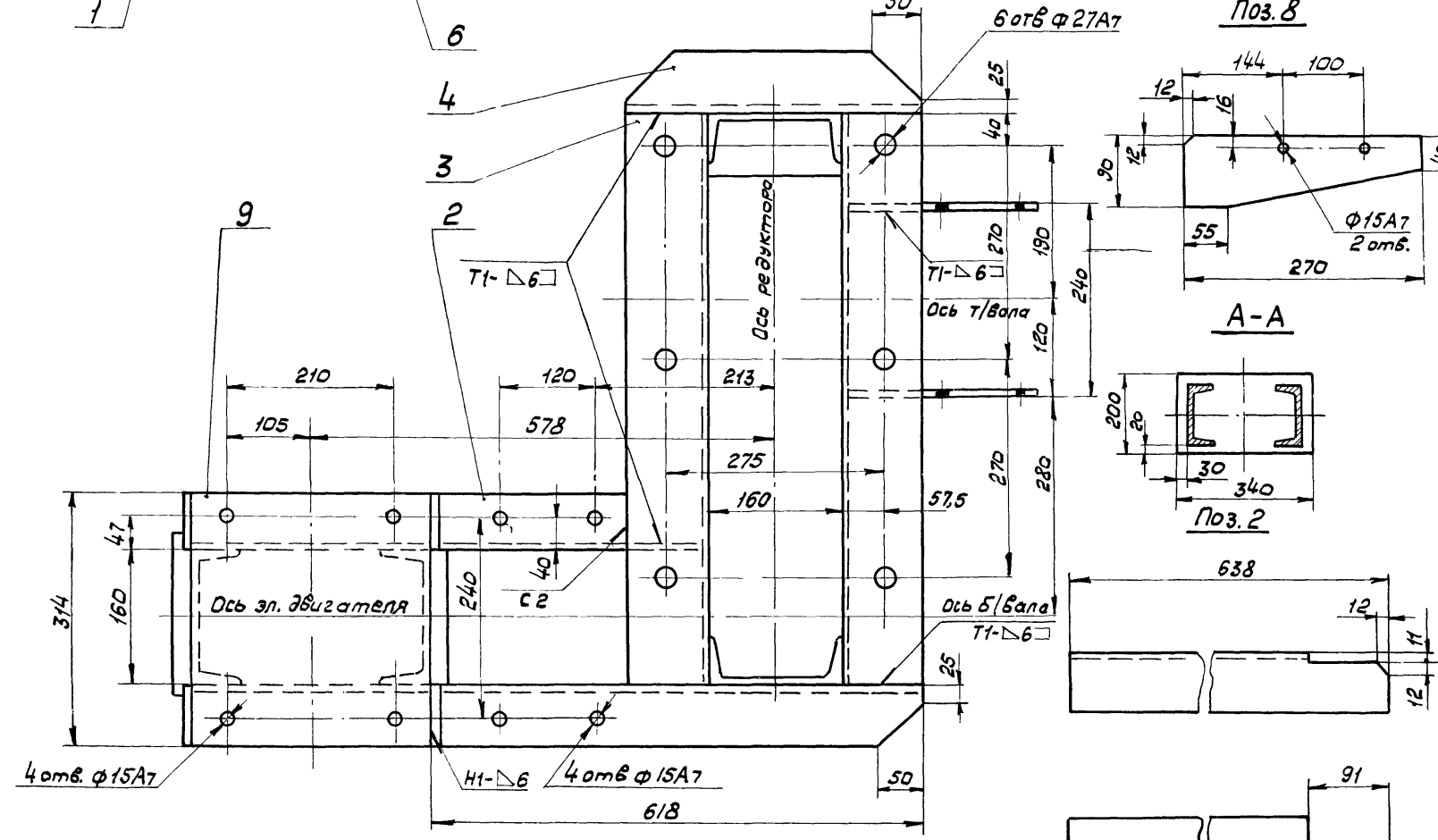


17	Монтажные прокладки Остывающей х-20 л	Кол. 2	0,5	1	
16	Редуктор РЦД-400-40-5К	1	16	16	
15	Муфта	1	250	250	
14	КДН 200-12/16-70/85 ц	1	36	36	
13	Муфта	1	6,9	6,9	
12	Электродвигатель А02-52-4 исполнение М101 N=10 кВт n=1500 об/мин	1	110	110	
11	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024	
10	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	6	0,032	0,2	
9	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,27	
8	Гайка М24,5 ГОСТ 5915-70	12	0,11	1,32	
7	Болт М12x25,46 ГОСТ 7798-70	8	0,037	0,3	
6	Болт М12x60,46 ГОСТ 7798-70	4	0,068	0,272	
5	Болт М24x80,46 ГОСТ 7798-70	6	0,39	2,35	
3	Лист 72 Ограждение муфты КДН	1	5,0	5,0	
2	Лист 72 Ограждение муфты МУФН	1	4,0	4,0	
1	Лист 71 Рама	1	80	80	
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	масса	Примечан.	

				<b>ТП 903-1-153 М</b>		
				<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Ступков	И.В.		Р	70	
Глав. инж.	Кури	И.В.		ГПКИ		
Рук. пр.	Розман	И.В.		СоюзПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Пробер.	Александров	И.В.		Привод N=10 кВт		
Исполн.	Миронов	И.В.		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза -  $\sphericalangle$ , отверстия -  $\sphericalangle$ , остальное -  $\sphericalangle$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 80 кг.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
11	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	120x200	2	0,9 1,8
10	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	200x340	1	3,2 3,2
9	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	280x314	1	4,1 4,1
8	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		2	1 2
7	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 315	2	4,7 9,4
6	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 415	2	6,1 12,2
5	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 300	2	2,7 5,4
4	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 360	1	3,2 3,2
3	Уголок	Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 710	2	10,7 21,4
2	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58		1	5,9 5,9
1	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 910	1	8,3 8,3

ИЗМ.			Лист			№ докум			Подпись			Дата		
Нач. отд			Смирнов			[Signature]			[Signature]			[Date]		
Пл. ин. пр			Курч			[Signature]			[Signature]			[Date]		
Рук. гр			Ройzman			[Signature]			[Signature]			[Date]		
Пров			Алексеева			[Signature]			[Signature]			[Date]		
Исполн			Миронов			[Signature]			[Signature]			[Date]		
Дел. ин.			Фамилия			[Signature]			[Signature]			[Date]		

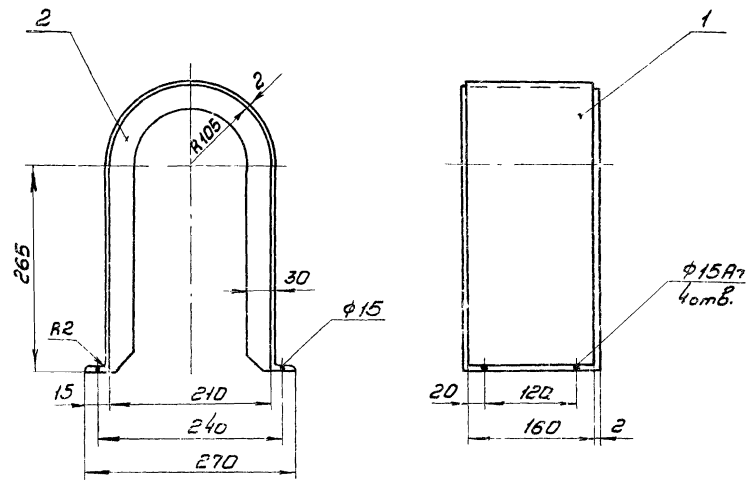
**ТП 903-1-153М**  
**Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с**

Лит.	Лист	Листов
Р	71	

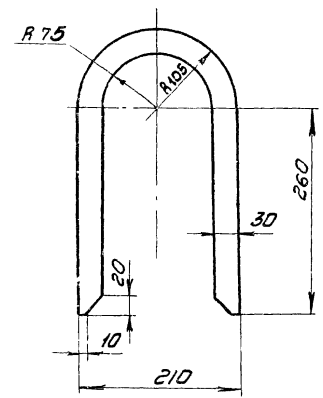
**Рама**

ГПНИ  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

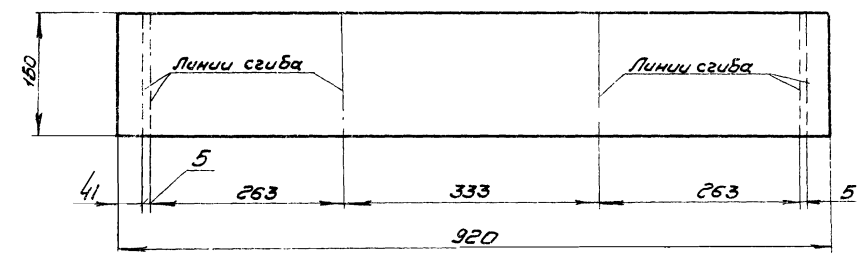
Ограждение муфты МУВП



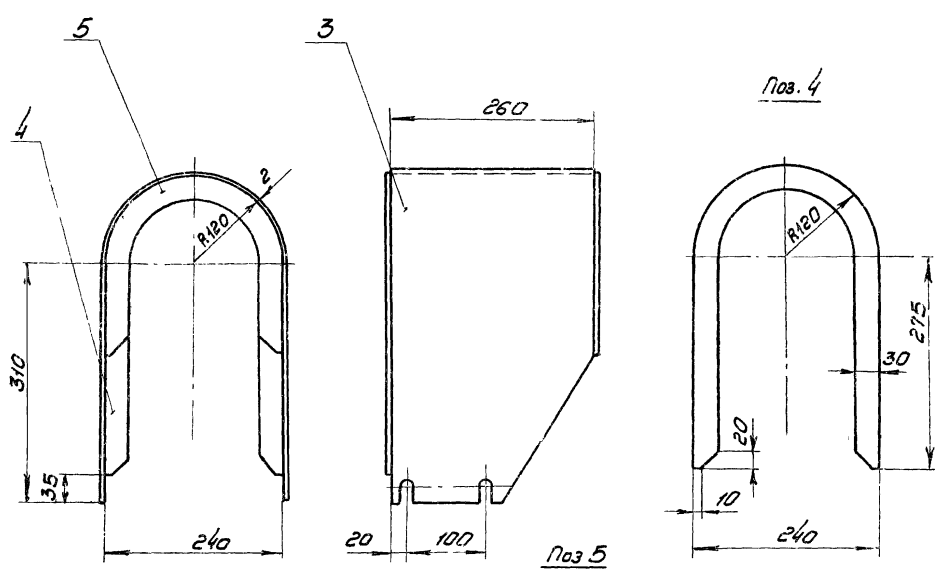
Поз. 2



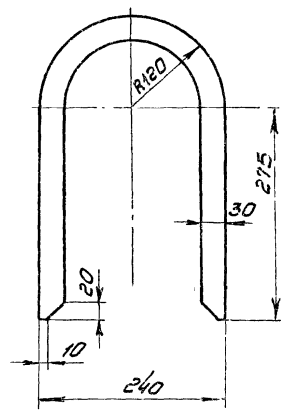
Развертка дет поз 1



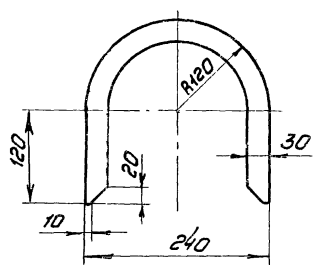
Ограждение муфты КДН



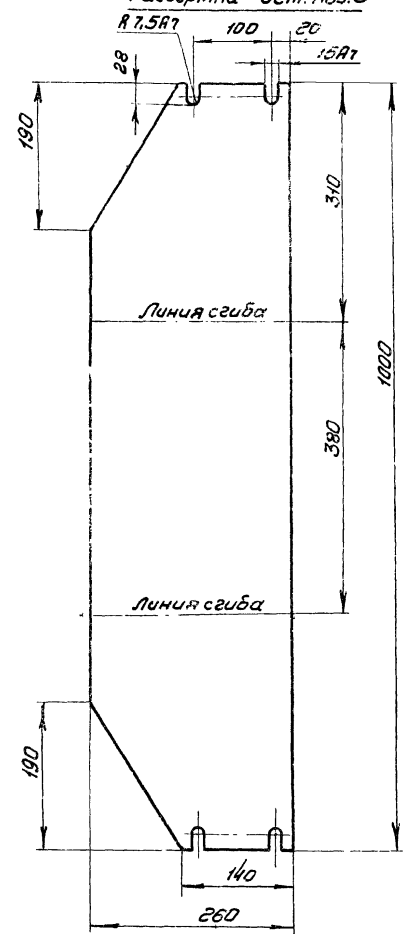
Поз. 4



Поз. 5



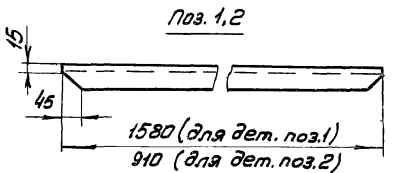
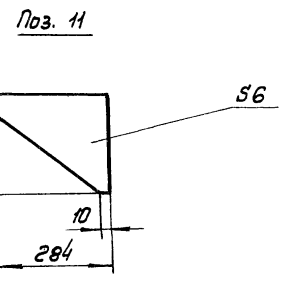
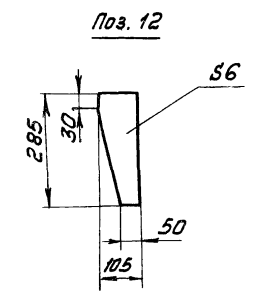
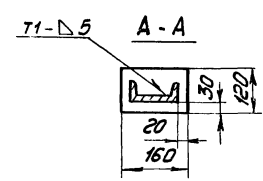
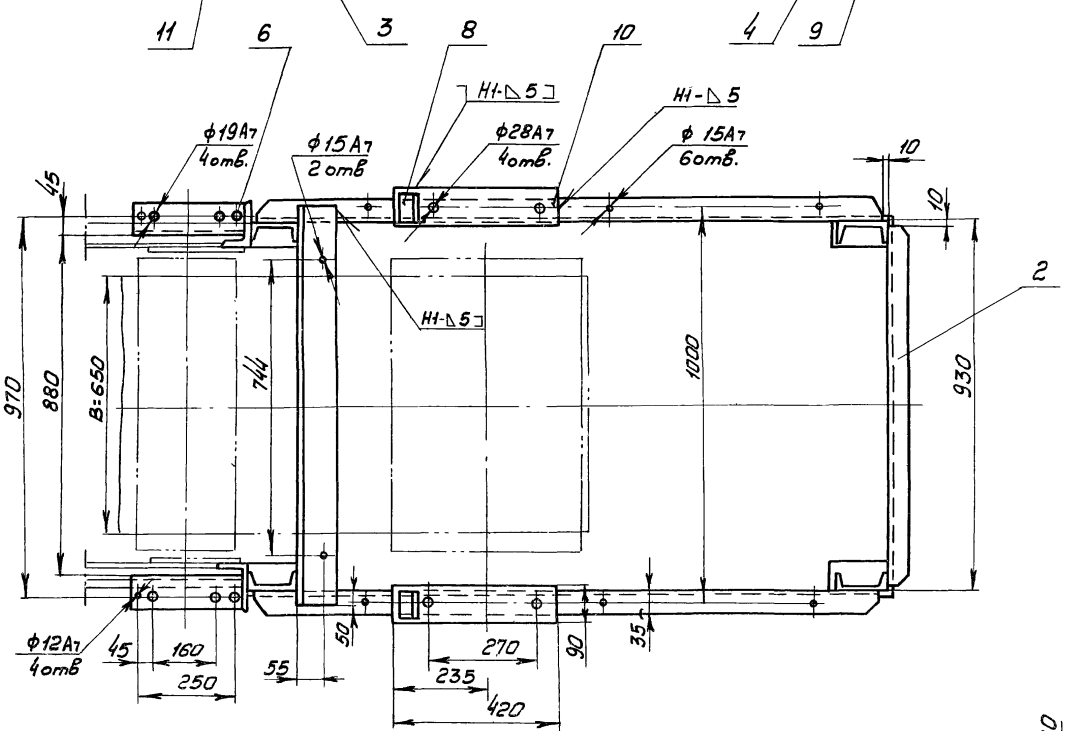
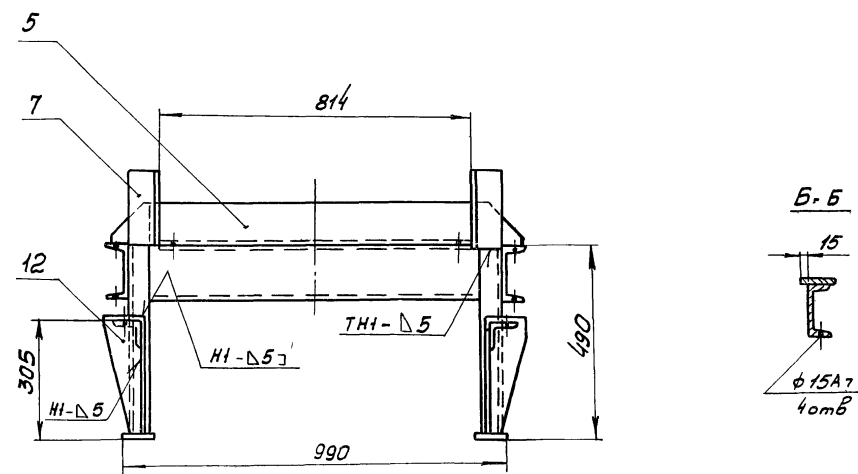
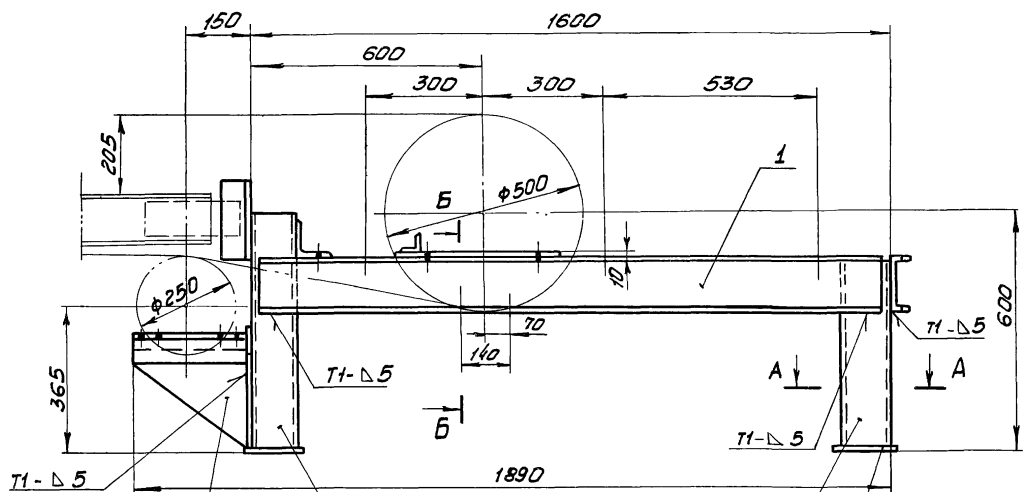
Развертка дет. поз. 3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - 50°, отверстия - R±80, остальное - √
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.

5	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74	240x240	1	0,32	0,32	
		Ст.3 ГОСТ 16523-70					
4	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74	240x395	1	0,45	0,45	
		Ст.3 ГОСТ 16523-70					
3	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74	260x1000	1	4,1	4,1	
		Ст.3 ГОСТ 16523-70					
Ограждение муфты КДН						5,0	
2	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74	210x370	2	0,8	1,6	
		Ст.3 ГОСТ 16523-70					
1	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74	160x920	1	2,3	2,3	
		Ст.3 ГОСТ 16523-70					
Ограждение муфты МУВП						4,0	
Поз.	Обозначен.	Наименование		Кол.	шт	Объем Масса	Примечан

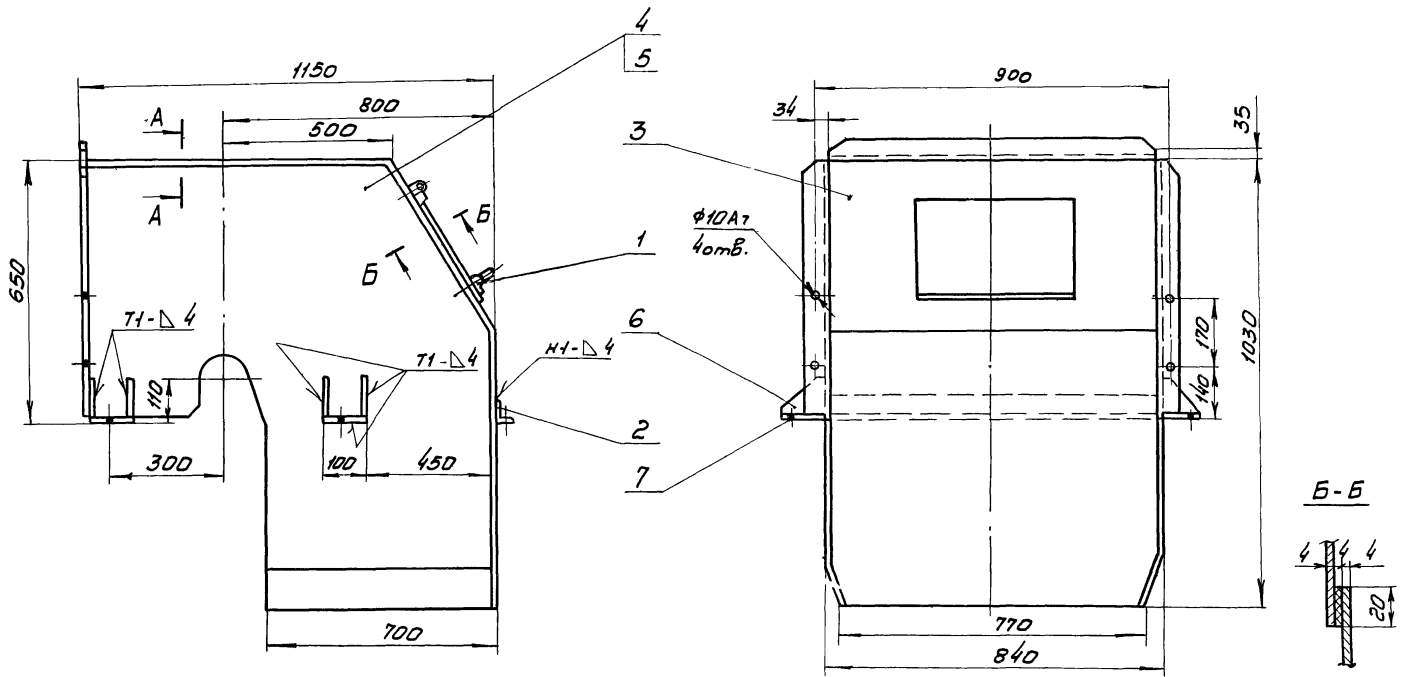
				ТТ 903-1-153М			
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов						
Инж.пр.	Курч						
Рис.эр.	Ройзман						
Проб.вр.	Иванова						
Исполн.	Мирной						
Должн.	Фатимия						
Ограждение муфт МУВП и КДН					ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



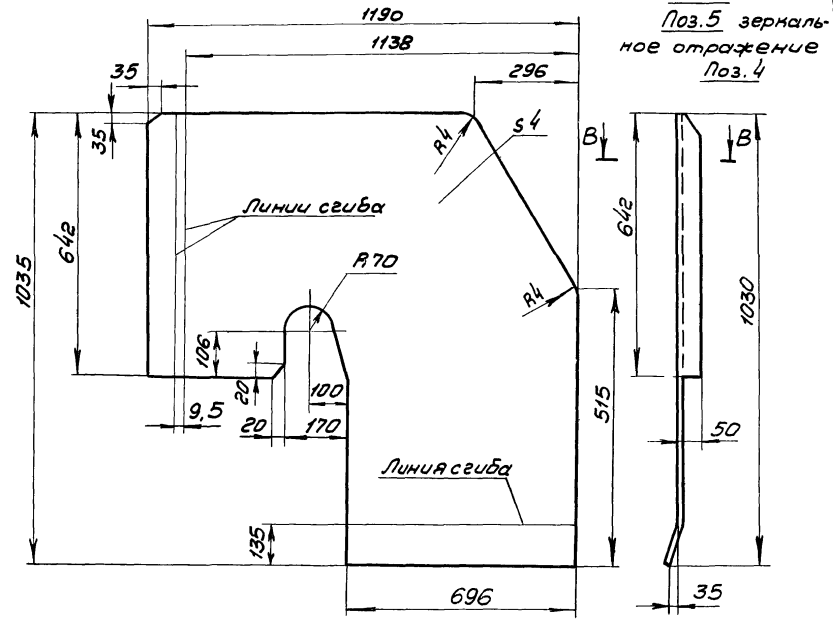
1. В деталях поз. 7 и 8, привариваемых при монтаже, предусмотреть отверстия для крепления проволокой к опоре.
2. Предельные отклонения размеров по СМг
3. Кромки реза - 50°, отверстия - 80°, остальное - √
4. Сварные швы по гост 5264-69
5. Электроды типа Э42 гост 9467-75
6. Масса опоры - 120 кг.

12	Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	06	12		
11	Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	09	1,8		
10	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	3	6	90x420	
9	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	4	1,5	6,0	160x120	
8	Уголок Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	0,3	0,6	с: 80	
7	Уголок Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	1,8	3,6	с: 200	
6	Уголок Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,5	5	с: 284	
5	Уголок Б-100x100x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	12,7	12,7	с: 1030	
4	Швеллер 12 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	4,9	9,8	с: 480	
3	Швеллер 12 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	6,1	12,2	с: 600	
2	Швеллер 14 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	1	11,2	11,2		
1	Швеллер 14 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	19,4	38,8		
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Объ Масса	Примечан

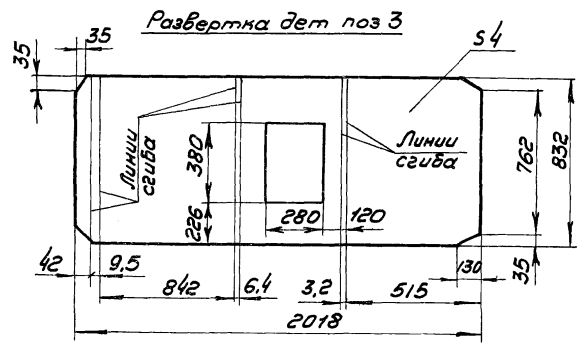
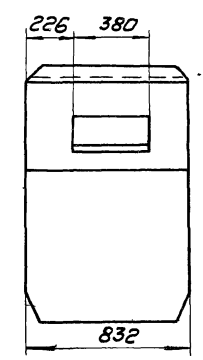
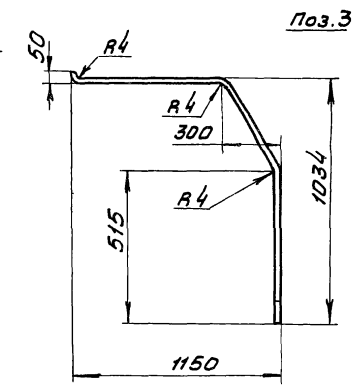
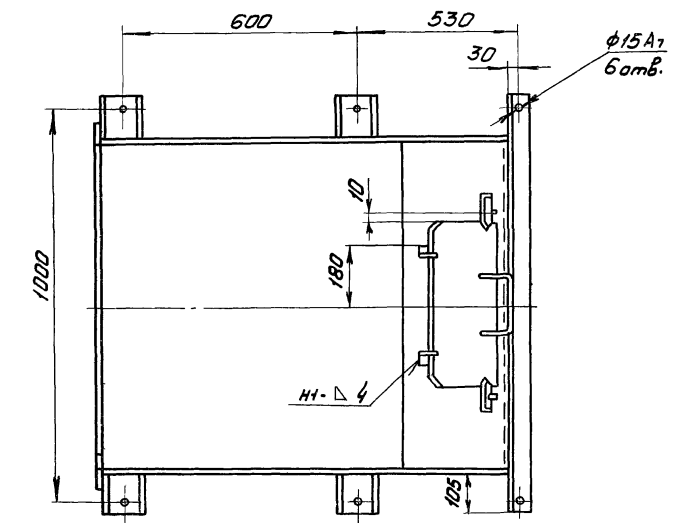
ТТ 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Исполн	Стринов	Виктор			
Рук.гр.	Кури	Иван			
Провер	Розман	Иван			
Исполн	Алексеев	Иван			
Должн.	Миронов	Иван			
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Опора приво- ного барабана			ТКПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Лит.	Лист	Листов			
Р	73				



Развертка дет. поз. 4 и 5

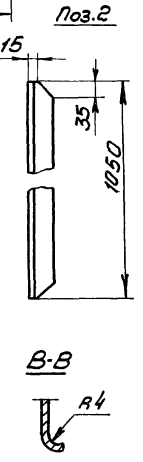
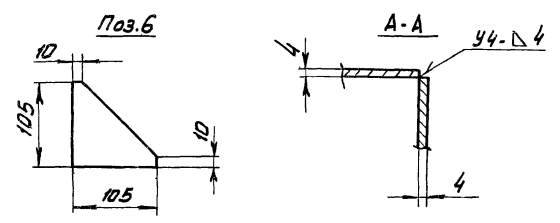


Поз. 4  
Поз. 5 зеркаль-  
ное отражение  
Поз. 4

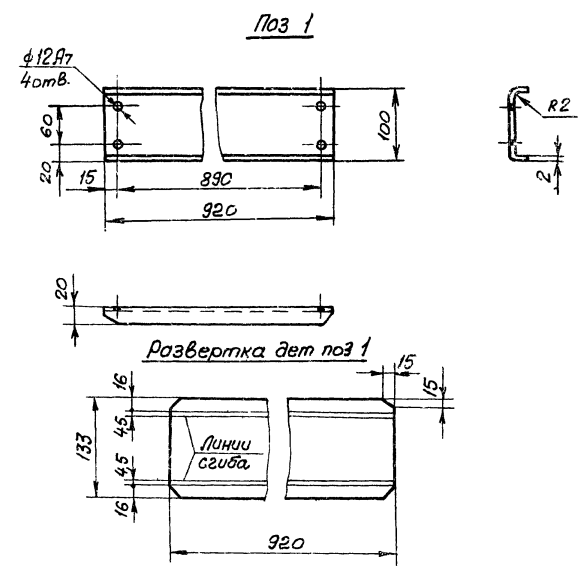
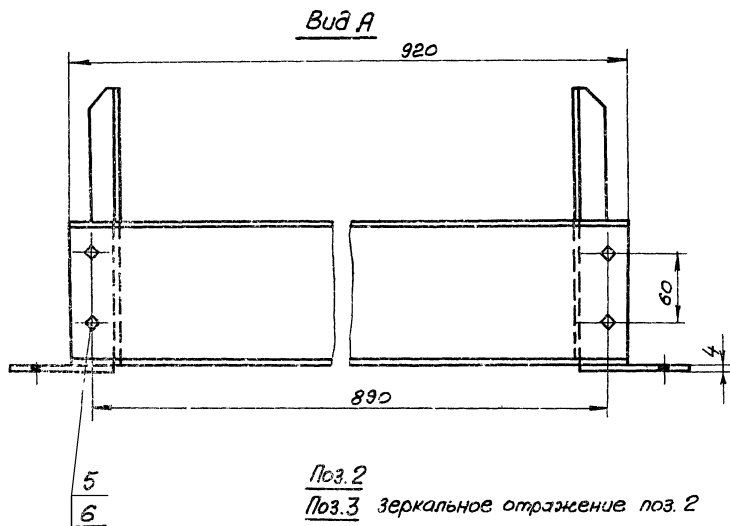
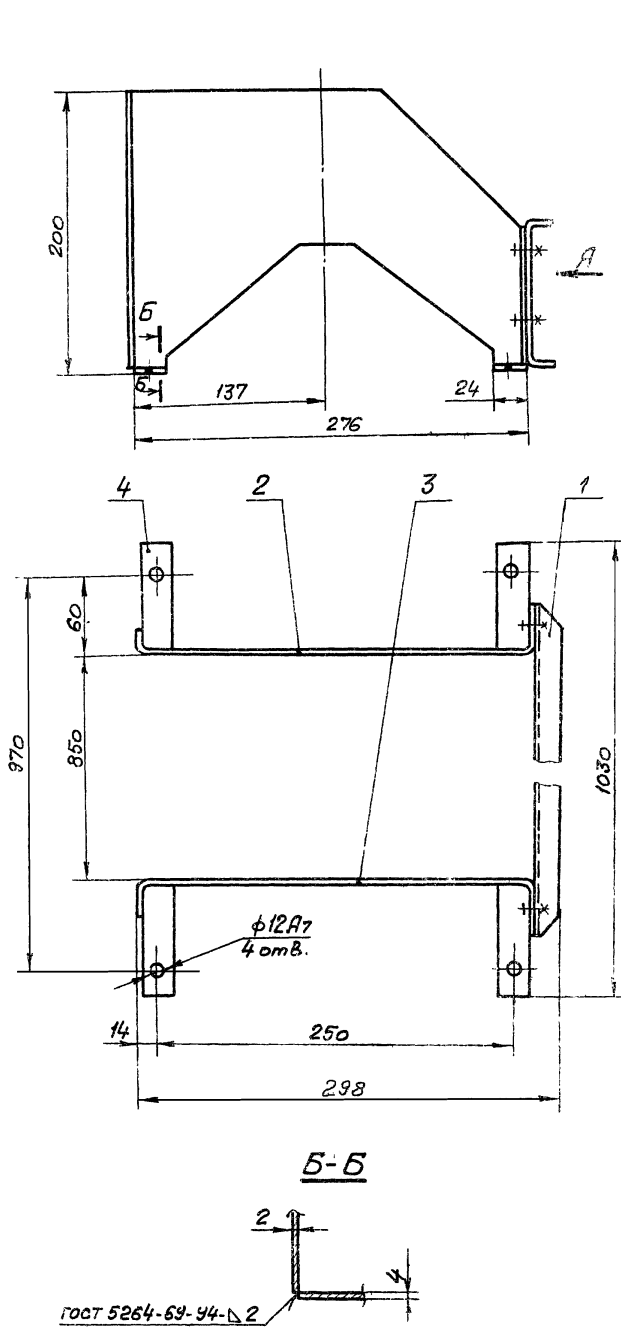


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза  $\frac{50}{\sqrt{2}}$ , отборстия  $\frac{10}{\sqrt{2}}$ , остальное -  $\sqrt{}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса боронки - 123 кг.

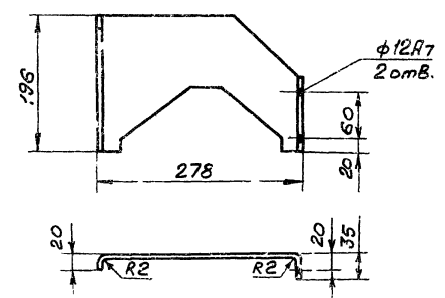
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	100x105	4	0,3	1,2	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		8	0,2	1,6	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		1	30	30	
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		1	30	30	
3	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		1	49	49	
2	Узелок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58		1	3,9	3,9	
1	Лист 15	Дверца		1	5	5	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лист	Общ.	Масса	Примеч.



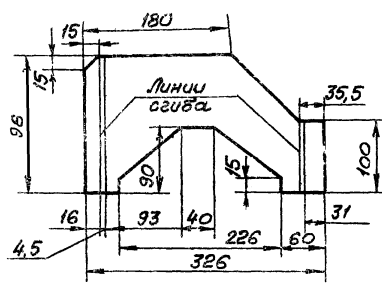
			ТП 903-1-153М			
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов				□	74
Инж. пр.	Кури					
Руч. гр.	Ройзман					
Провер.	Андреева					
Исполн.	Миронов					
Должн.	Фатимия	Подп.	Дата	Воронка головная		
					ГПКМ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



Поз.2  
Поз.3 зеркальное отражение поз.2



Развертка дет. поз 2 и 3

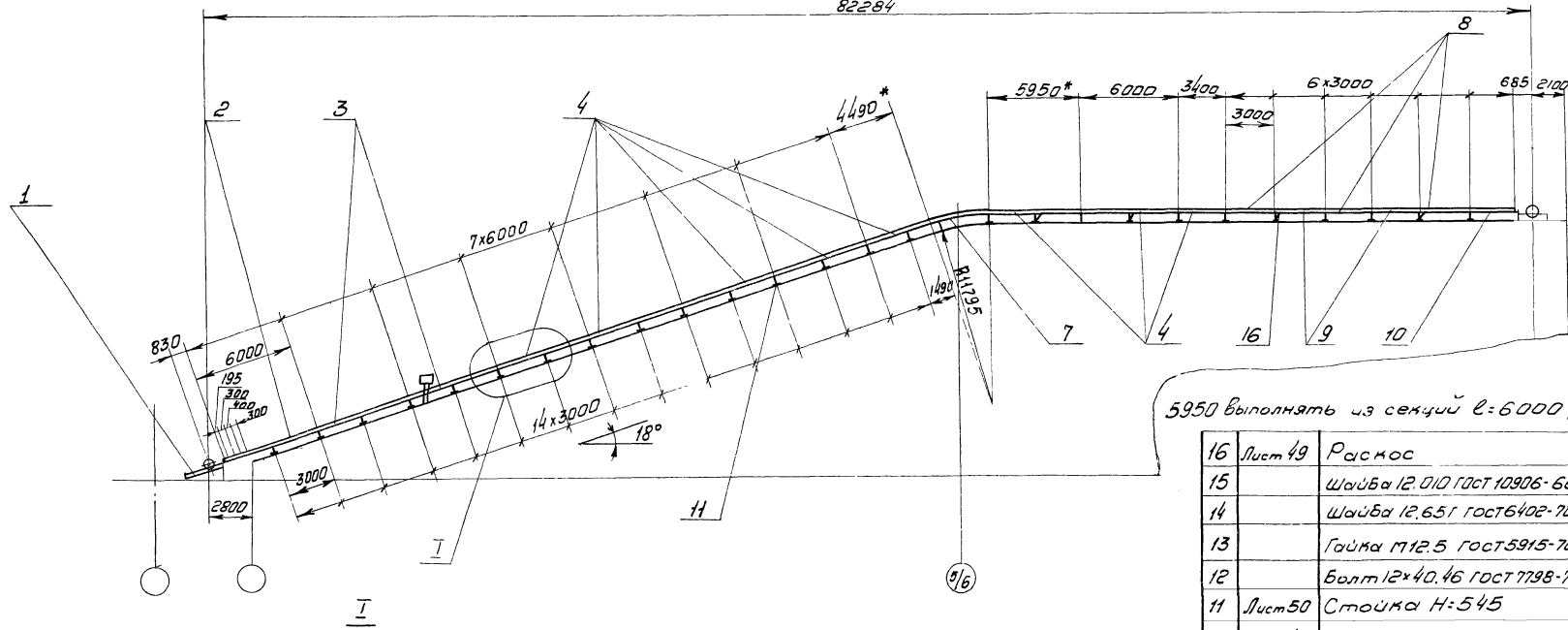


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза  $50^\circ$ , отверстия  $R280$ , остальное  $\checkmark$ .
3. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса ограждения - 4 кг

6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,08	
5	Болт М10x20.46 ГОСТ 7798-70	4	0,024	0,096	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 24x90	4	0,06	0,24	
3	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
2	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
1	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2	2	
Поз. Обозначен	Наименование	Кол.	Лит. Общ.	Масса	Примечан.

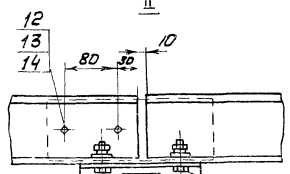
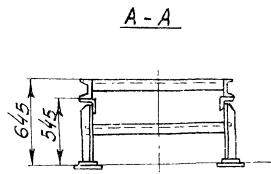
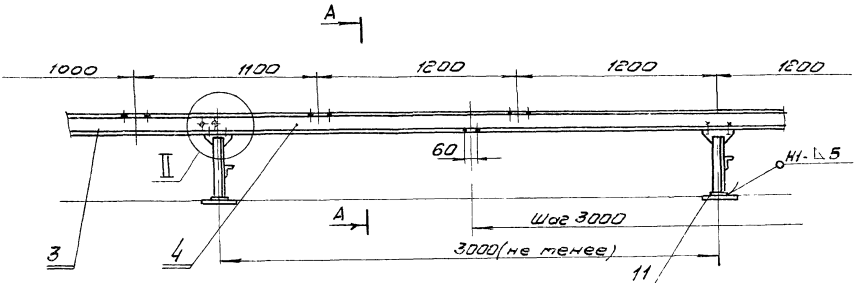
ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14		
Изм. Лист	№ докум.	Издание	Дата	Лист	Листов
Исполн.	Смирнов	Иванов		Р	75
Рук.вр.	Ройzman	Иванов		ИПКИ	
Провер.	Александрова	Иванов		СОИЗПРОТЕХНИЗМАЦИ	
Исполн.	Иванов	Иванов		Ограждение отклоняющего барабана	
Цеплин	Ранислия	Иванов			

82284

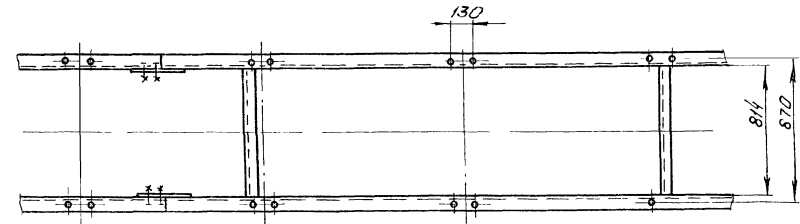


1. Секции металлоконструкции устанавливаются стыковыми планками в сторону приводного устройства
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
3. Масса металлоконструкций - 2700 кг
- 4\* Секции длиной 4490

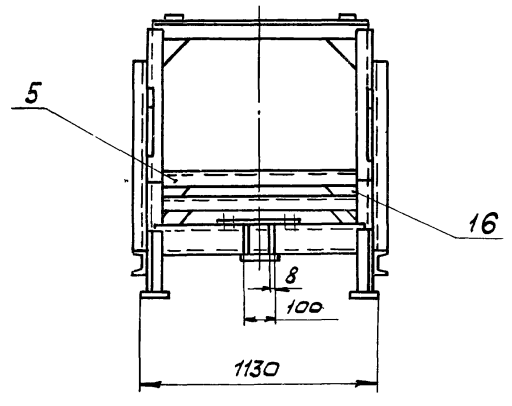
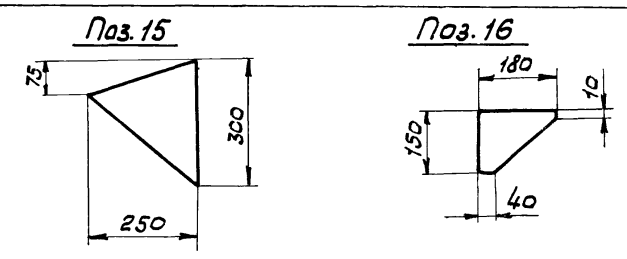
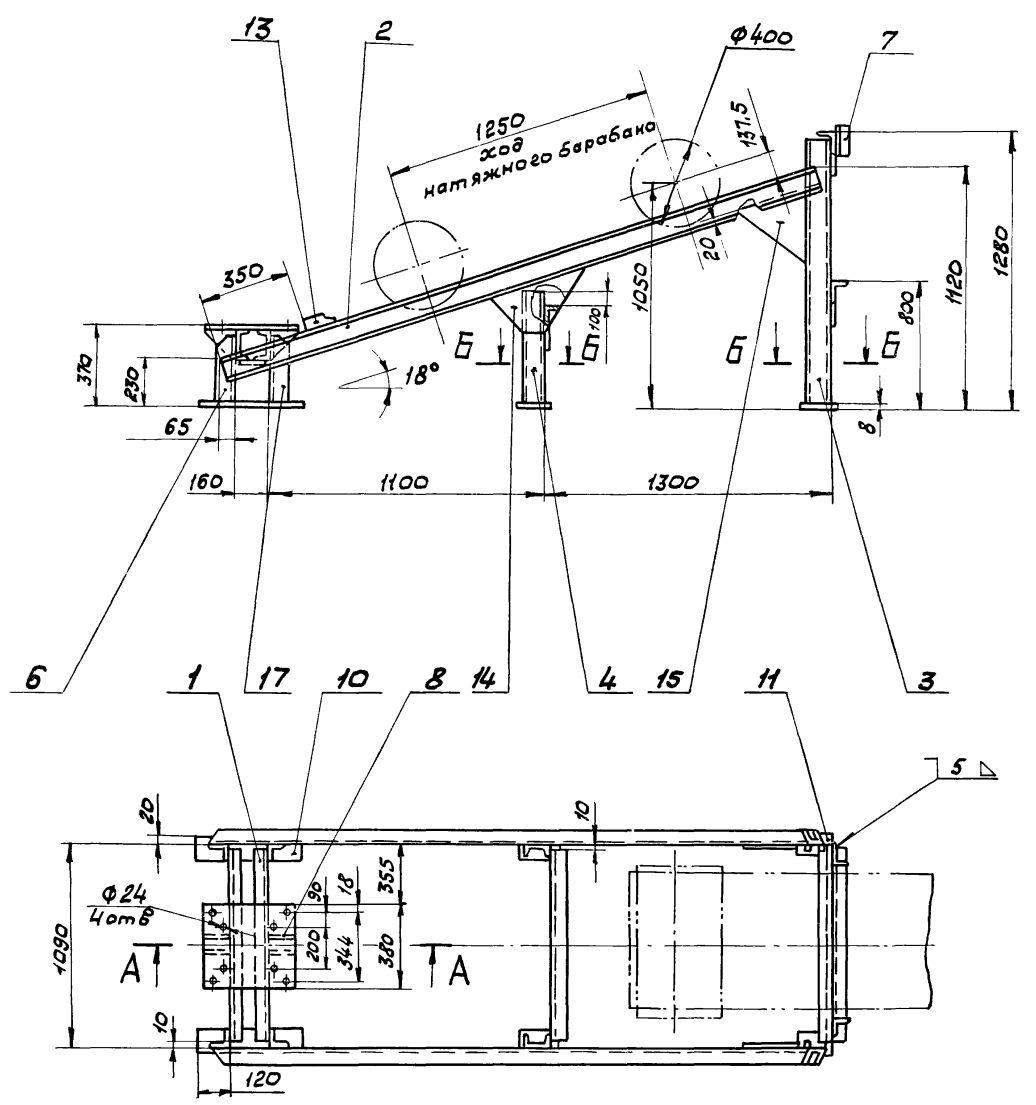
5950 выполнять из секций  $l=6000$  (поз. 4)



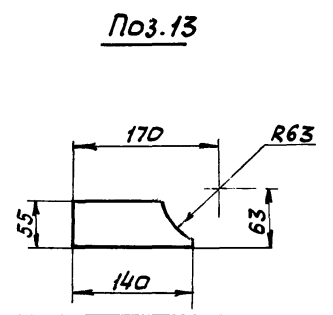
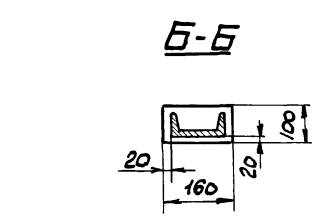
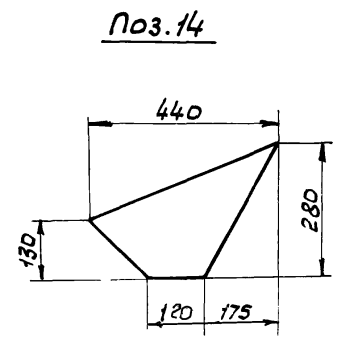
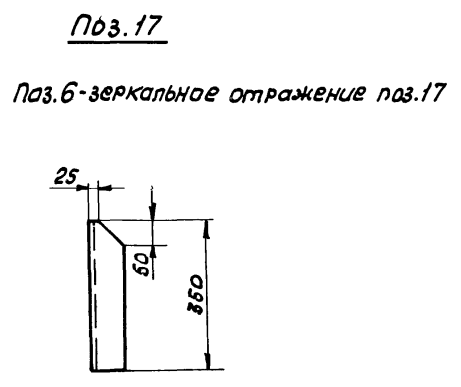
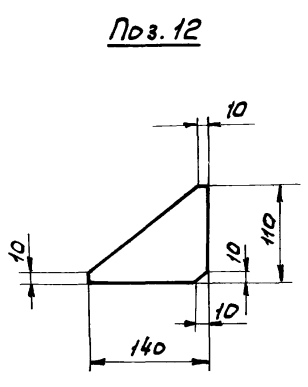
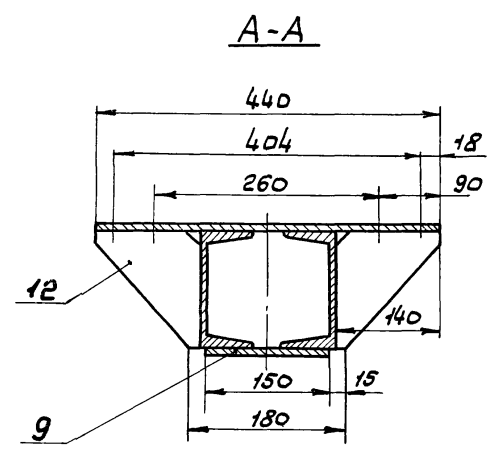
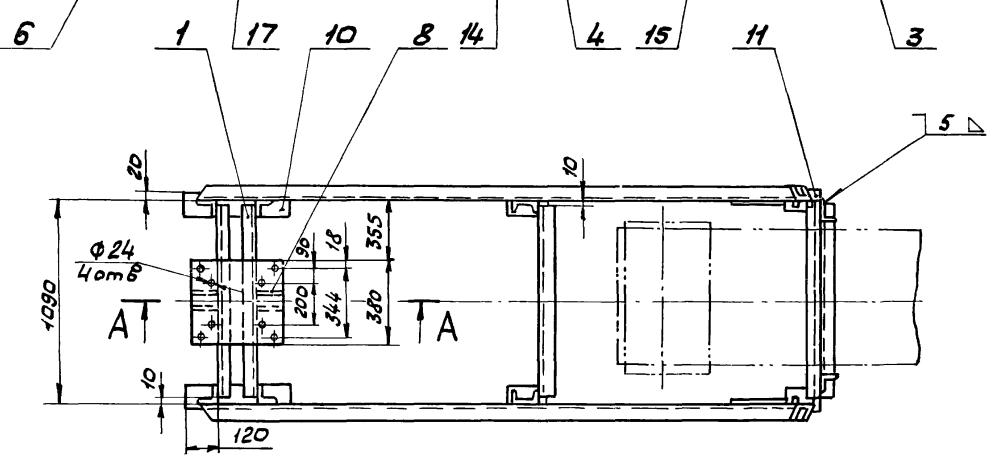
№	Лист	Раскос	№	Объ	Проте.
16	Лист 49	Раскос	8	4,7	376
15		Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	108	0,083	3,78
14		Шайба 12.651 ГОСТ 6402-70	180	0,003	5,4
13		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	180	0,017	3,06
12		Болт 12x40.46 ГОСТ 7798-70	180	0,052	9,36
11	Лист 50	Стойка Н=545	27	14	378
10	Лист 48	Секция $l=3000$ тип III	1	63	63
9	Лист 48	Секция $l=3000$ тип II	2	63	126
8	Лист 48	Секция $l=3000$ тип I	3	63	189
7	Лист 46	Секция гнутая $\alpha=18^\circ$	1	77	77
4	Лист 45	Секция $l=6000$	8	119	952
3	Лист 78	Секция $l=6000$	2	119	238
2	Лист 43	Секция загрузочная $l=6000$	1	121	121
1	Лист 77	Опора тележки натяжного устройства	1	202	202
Поз	Обозначен	Наименование	№	Лист	Объ
				Масса кг	Проте.



ТТ 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Лист	Лист	Лист	Лист
Р	76		
Металлоконструкция		ГПНИ	
конвейера ленточного		СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



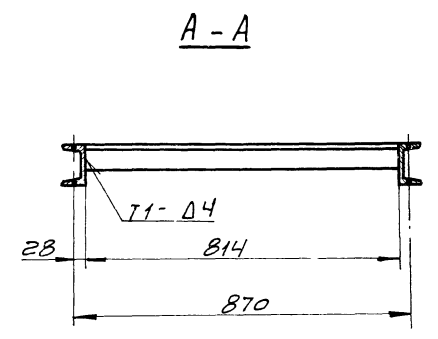
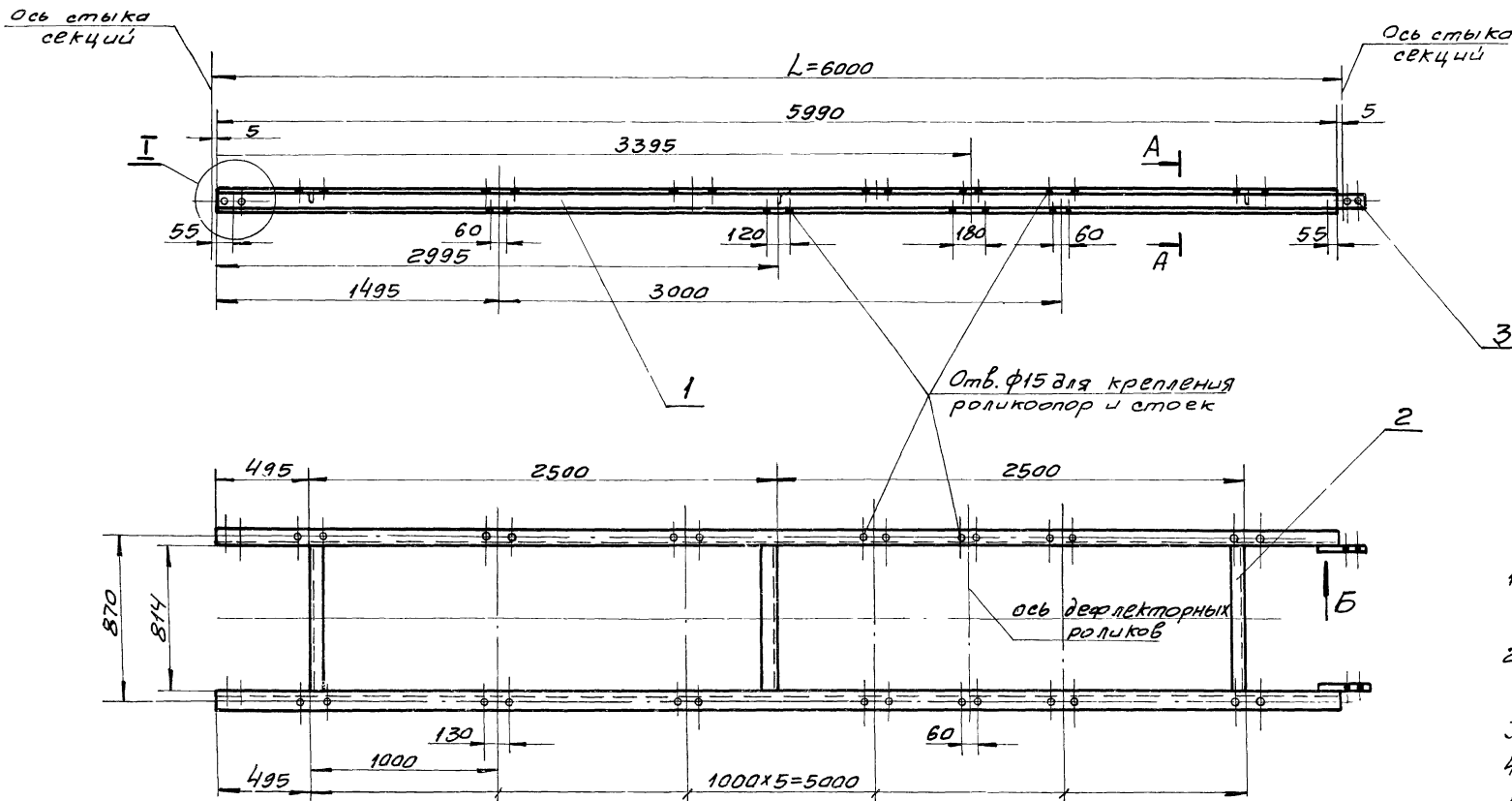
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\sqrt[500]{}$ , отверстий -  $\sqrt[200]{}$ , остальное -  $\sqrt[40]{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса опоры - 202 кг.



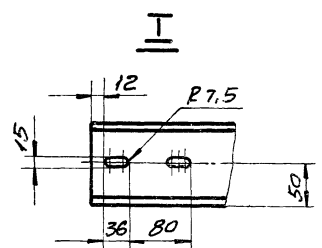
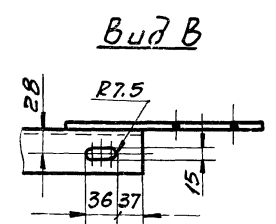
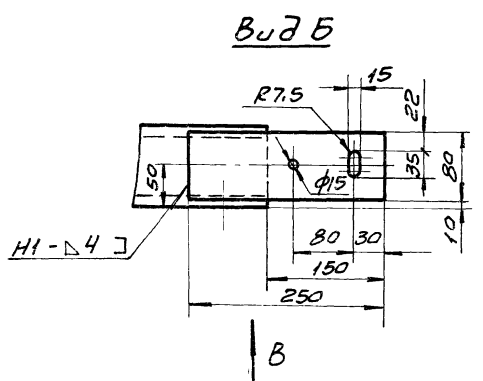
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	общ	Примечание
				Кол	Масса	
17	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,15	6,3	
16	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8	
15	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,95	1,9	
14	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
13	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,4	0,8	
12	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,4	1,6	
11	Лист	Б-ПН-8-100x160 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	1,1	4,4	
10	Лист	Б-ПН-8-110x140 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	3,45	6,9	
9	Лист	Б-ПН-8-120x150 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,1	1,1	
8	Лист	Б-ПН-8-380x440 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,8	6,8	
7	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 e=150 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,45	2,9	
6	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,15	6,3	
5	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 e=1070 ст.3 ГОСТ 535-58	3	9,7	29,1	
4	Швеллер	12 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 e=545	2	5,7	11,4	
3	Швеллер	12 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 e=1250	2	13	26	
2	Швеллер	12 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 e=2380	2	30	60	
1	Швеллер	12 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 e=1070	2	13,2	26,4	

ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
ИЗМ. Лист	№ докум	Подп.	Дата
Исполн.	Смирнов	Ильин	
Гл. ин. пр.	Курич	Ильин	
Рук. зр.	Ройман	Ильин	
Провер.	Алексеев	Ильин	
Исполн.	Миронов	Ильин	
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Опора тележки устройства натяжного			Лит. лист листов
			Р 77
			гпкк
			СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ



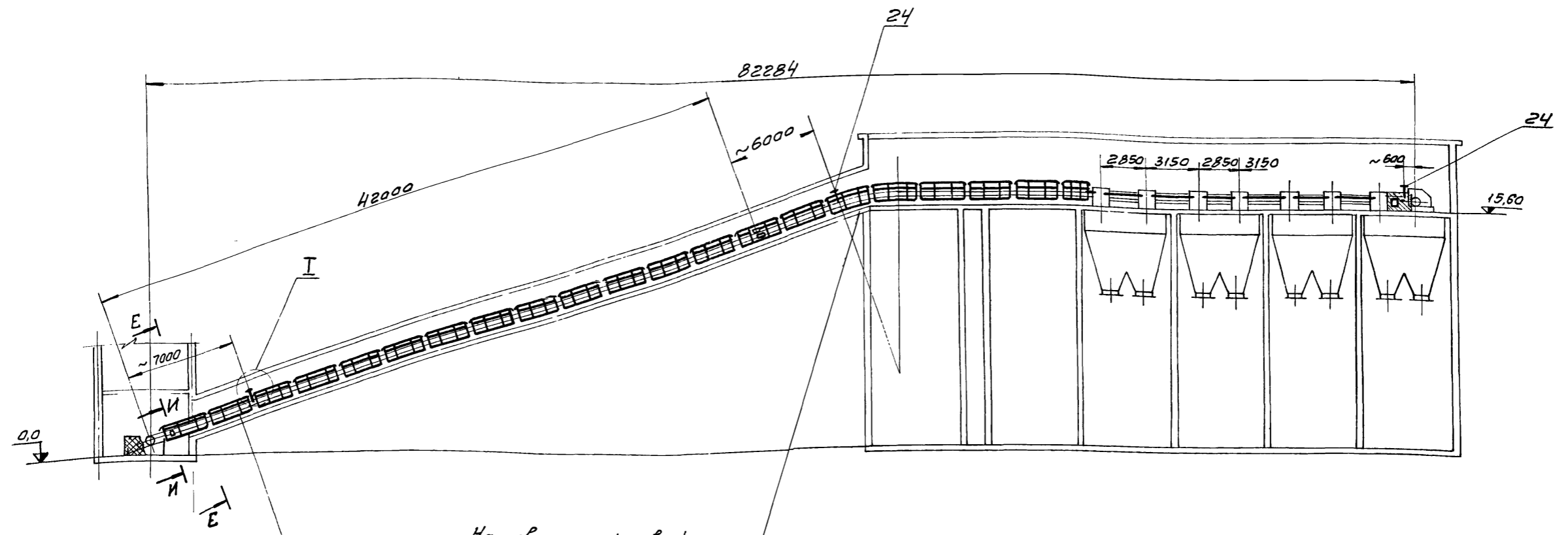


- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
- 2 Кромки реза  $\sqrt{R_{280}}$ , отверстия  $\sqrt{R_{280}}$ , остальное  $\sqrt{}$
- 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Масса секции - 119 кг.

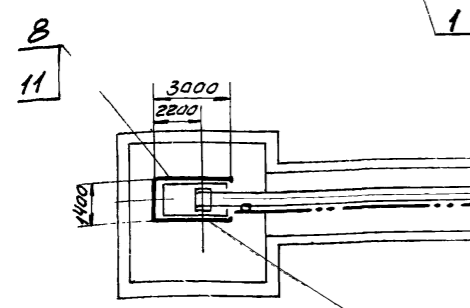


3	Полоса	6x80-ГОСТ 103-76	L=250	2	1	2	
2	Уголок	5-63x63x6-ГОСТ 8509-72	L=814	3	4.7	14.1	
1	Швеллер	10-ГОСТ 8240-72	L=5990	2	51.5	103	
Поз. обозначен.		Наименование		кол.	шт. общ.	Масса	Примечан.

<b>ТП 903-1-153 М</b>			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Лит.	Лист	Листов	
Р	78		
Секция средней части E=6000 t=1000			ГПК СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

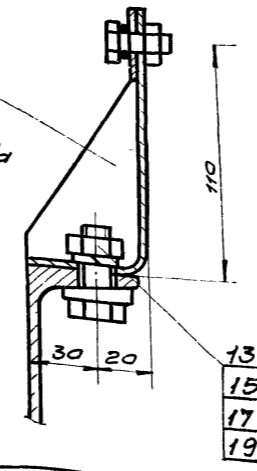


На повороте конвейера прутки типовых секций ограждения, подогнуть по месту приблизительно по профилю мет. конструкции конвейера.

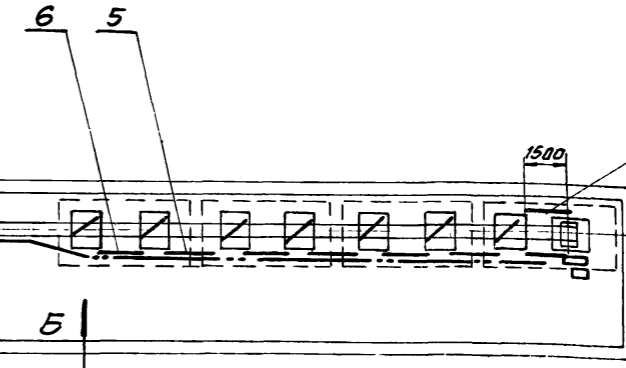


съемные ограждения из сетчатых щитов изготовить по месту см. примечание п. 3.

Кронштейн для закрепления конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего).



Тросовое устройство выключающее, поз. 23, установить со стороны основного прохода

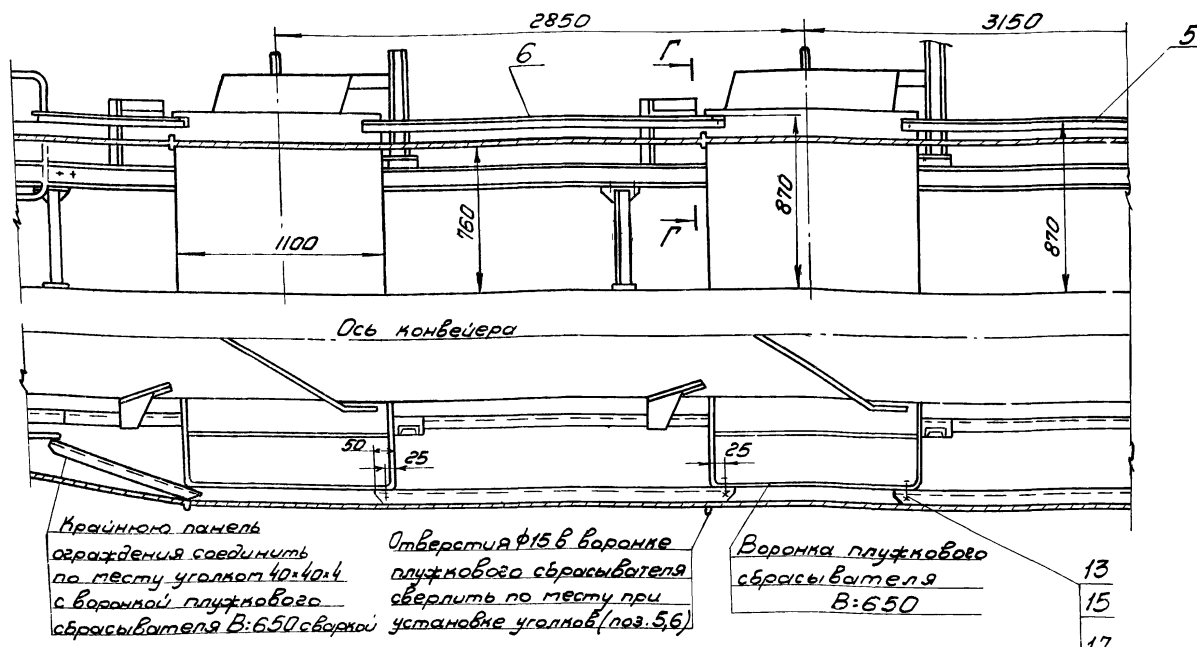


См. примечание пункт 3.

1. Спецификацию и вид Б см. лист 80
2. Вид А и разрез Е-Е см. лист 81
3. Зоны приводного и натяжного устройств оградить съемными сетчатыми щитами на высоту  $h=1200$ , по размерам на данном чертеже

ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
1	1	Смирнов		Р	79
Гл. инж. пр.	Курц				
Рук. гр.	Раизман				
Провер.	Мисонов				
Исполн.	Строганов				
Должн.	Ремилуз				
Установка аварийных выключателей и ограждение				ГПКИ	
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

**Вид Б**



Крайнюю панель ограждения соединить по месту уголком 40x40 с воронкой плужкового сбрасывателя В:650 сваркой

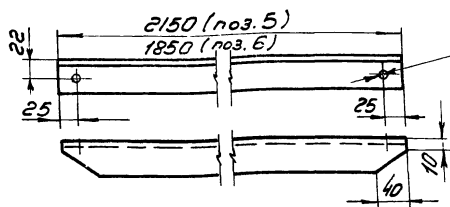
Отверстия Ø15 в воронке плужкового сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков (поз. 5, 6)

Воронка плужкового сбрасывателя В:650

С кобы из проволоки ф6 (6шт) изготовить при монтаже по типу выпаленных на панелях ограждений Г-Г и приварить к корпусу воронки при установке троса

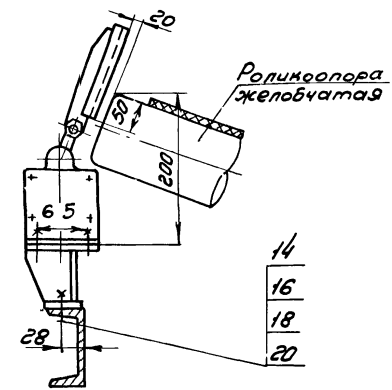
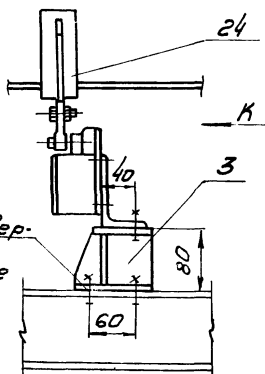
580- до оси м-ра

Поз. 5вб



**I**

**Вид К**



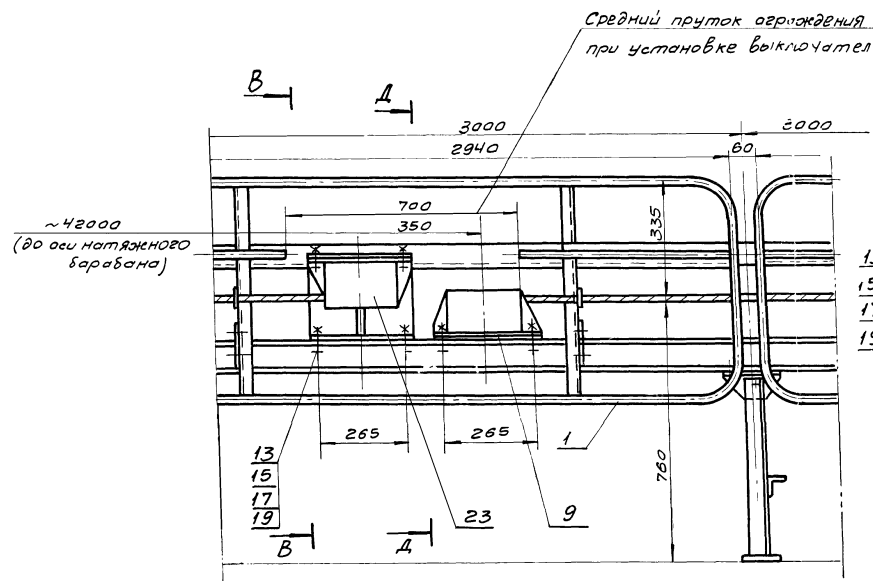
Отв Ø12 сверлить при установке

1. Общий вид, с обозначением вида Б, см лист 79
2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
3. Кромки реза - √, отверстия - √<sub>R180</sub>, остальное - √
4. Масса установки = 675 кг

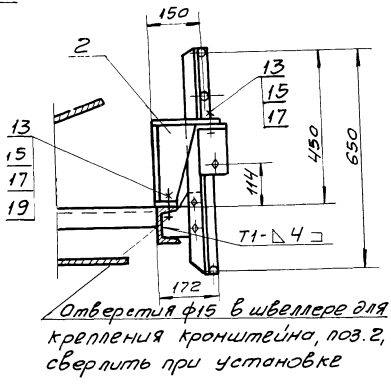
24	Устройство выключающее рычажное	6	2,6	15,6	3-96 монтаж изгот. табл. монтажной оборудован.	
23	Устройство выключающее канатное Вк = 45	2	10	20		
22	Датчик скорости УПС	1	3	3	Диаметр петровский стандартной автомат.	
20	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023		
19	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	26	0,003	0,07		
18	Шайба 10.36 ГОСТ 10906-66	12	0,012	0,144		
17	Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35		
16	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	12	0,012	0,144		
15	Гайка М12-5 ГОСТ 5915-70	26	0,017	0,442		
14	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,03	0,36		
13	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	26	0,046	1,2		
11	Сетка №20-2,0 ГОСТ 5336-67	-	-	35	для сет. частого огражден.	
9	Лист Б-ПН4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 Б-32x32x3 ГОСТ 8509-72	1	1,7	1,7	для сетки того огражден.	
8	Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58	-	-	70		
7	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2		
6	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	4,5	13,5		
5	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	5,2	15,6		
3	Лист 47 Кронштейн	6	0,7	4,2		
2	Лист 55 Кронштейн	1	4,7	4,7		
1	Лист 82 Панель ограждения	21	23	483		
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ. Масса кг	Примеч.

ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Смирнов				
Инж. пр.	Нурчи				
Инж. гр.	Розман				
Пров. пр.	Миронев				
Укладч.	Сараганов				
Цех. инж.	Сатилия				
Установка аварийных выключателей и огражд-ний м-ра №2				Лист	Лист
				Р	80
				ГПИ	
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

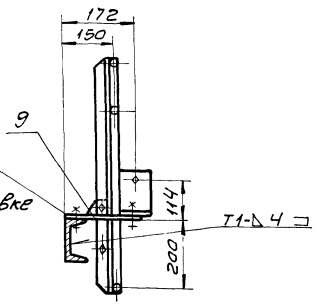
Вид А



В-В

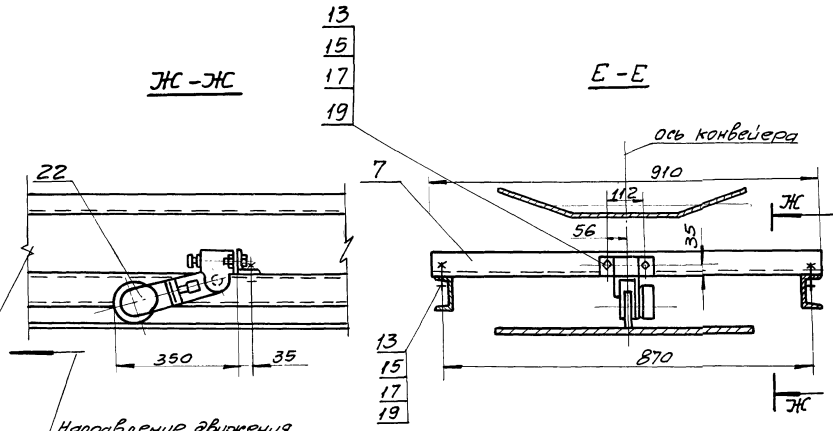


Д-Д

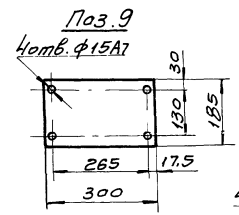


ЖС-ЖС

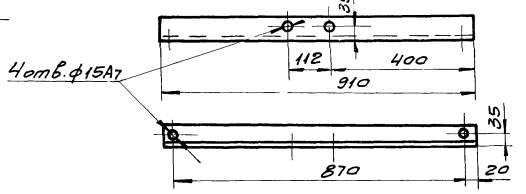
Е-Е



Ограждение конвейера условно не показано  
 Направление движения холостой ветви ленты.

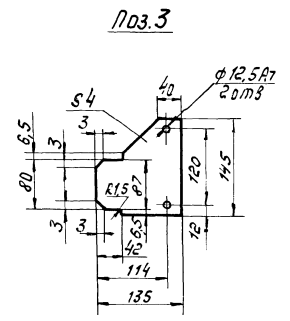
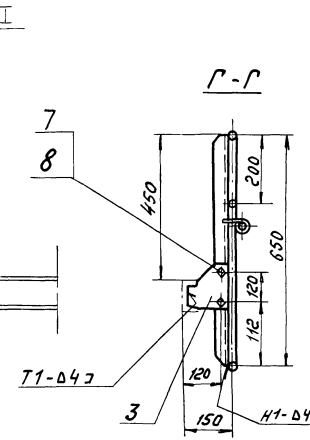
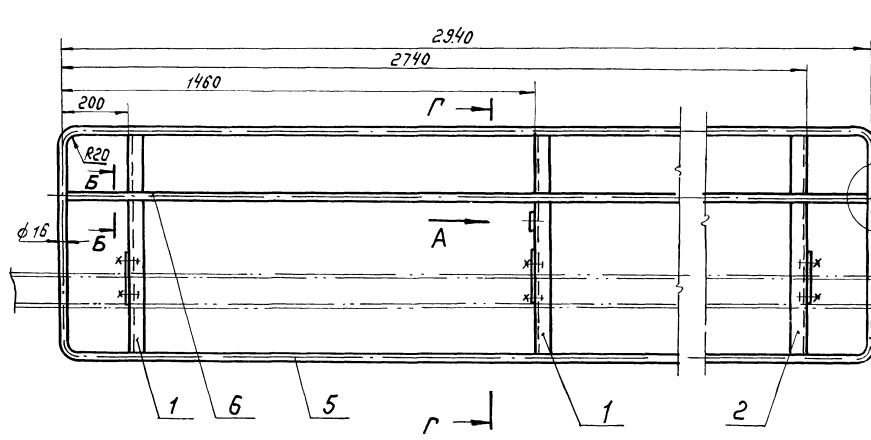


Поз.7



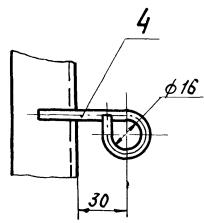
1. Обозначение вида А и разреза Е-Е см. общие виды установок, листы 54 и 79.
2. Спецификацию см. лист 80.
3. Предельные отклонения размеров - по СМэ
4. Кранки реза деталей  $\sqrt{500}$ , отв.  $\sqrt{530}$ , остальное  $\sqrt{}$

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. № 2014г.м. 10.01.14	Лит. Р	Лит. В1
Нах. отд. Смирнов В.И.	Лит. П	Лит. ГПКИ
Гл. инж. Кузнец	Лит. П	Лит. ГПКИ
Рук. гр. Резванов	Лит. П	Лит. ГПКИ
Провер. Мирянов	Лит. П	Лит. ГПКИ
Цепол. Стреланов	Лит. П	Лит. ГПКИ
Ассист. Францил	Лит. П	Лит. ГПКИ
Установка и сварка выключателей и ограждение конвейера №2	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

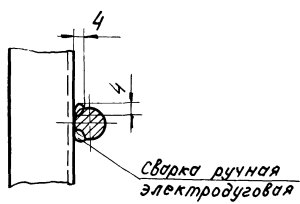


1. Предельные отклонения размеров по СТЗ.
2. Кромки реза -  $\sqrt{\text{отверстия}}$  -  $\sqrt{\text{остальное}} - \phi$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5284-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Отверстия в дет. поз. 1 и 2 сверлить по дет. 3 совместно.
6. Дет. поз. 4 приваривать при монтаже.
7. Масса секции - 23 кг.

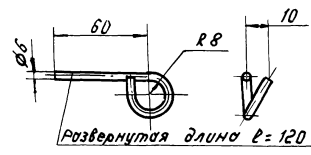
Вид А



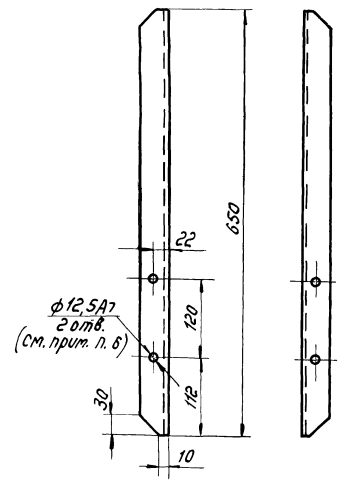
Б-Б



Поз. 4



Поз 1

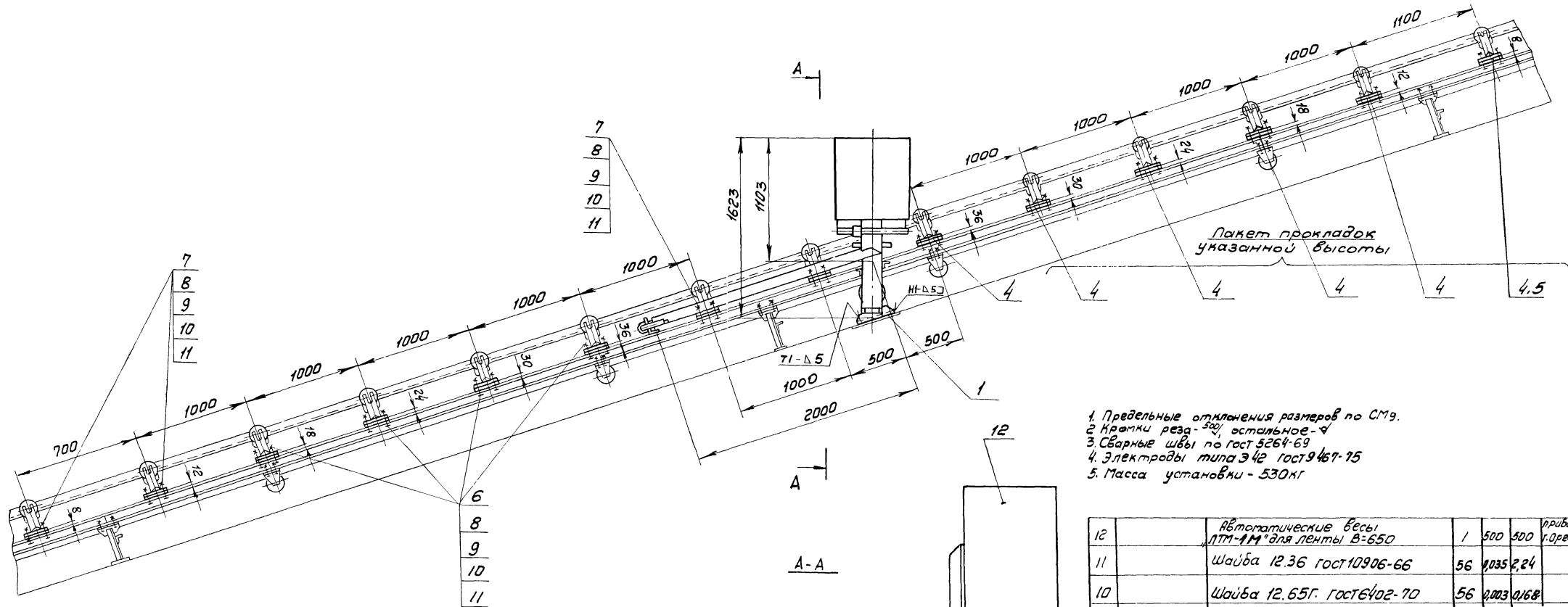


Поз. 2

Зеркальное отражение детали поз. 1

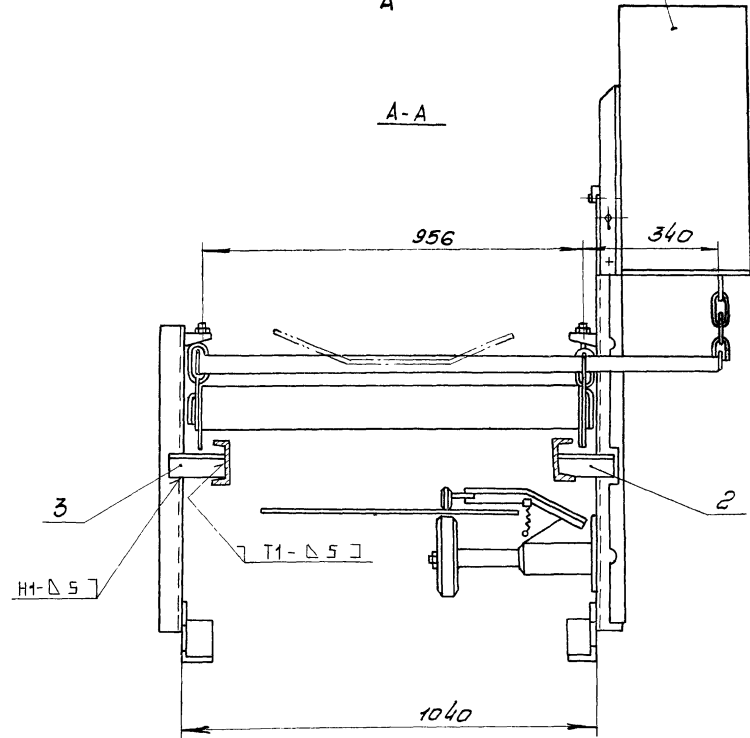
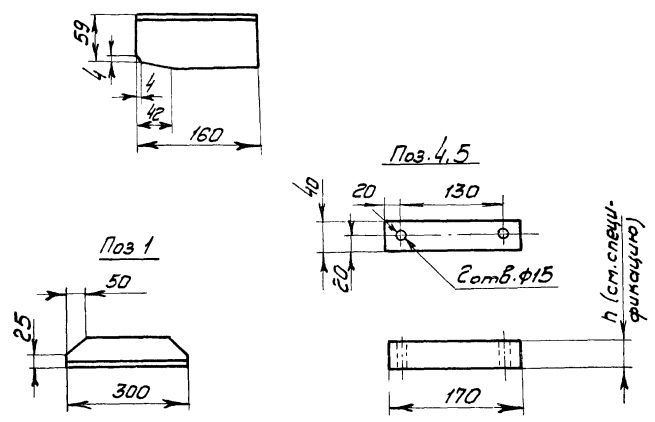
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
7	Болт М12х40,46 ГОСТ 7798-70	6	0,05	0,3	
6	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2940	1	4,6	4,6	
5	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=7180	1	11,3	11,3	
4	Проволока Ст.3 ГОСТ 535-58 Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74	1	0,011	0,011	
3	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 В-40х40х4 ГОСТ 8509-72	3	0,53	1,6	
2	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72	1	1,6	1,6	
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,6	3,2	
Поз. Обознач.	Наименование	кол.	шт	Общ. масса кг	Примеч.

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ 10-14с		
Изм/лист	№ докум.	Листов
Исполн.	Состав	Дата
Служба	Курсы	
Инж. в.р.	Работник	
Провер.	Исполн.	
Исполн. Строитель	Исполн.	
Монтаж/фитинга	Исполн.	
Панель ограждения		Лист 82
СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		ГПКИ



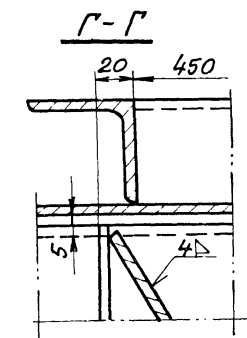
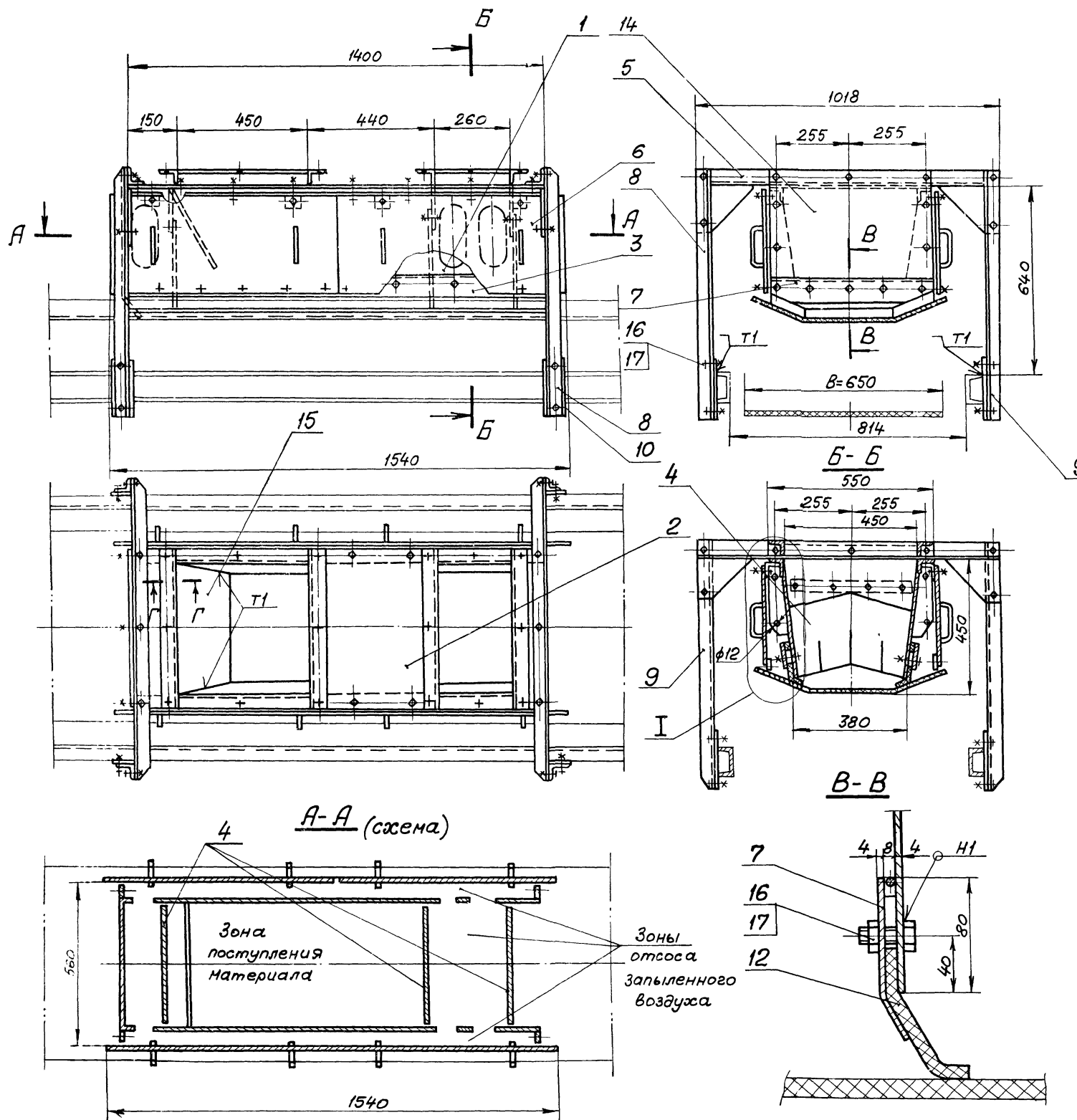
- 1. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
- 2. Кромки реза - 50% остальное - 4
- 3. Сварные швы по гост 5264-69
- 4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
- 5. Масса установки - 530 кг

Поз.2  
Поз.3 - зеркальное отражение поз 2



12	Автоматические весы ПТМ-114 для ленты В-650	1	500	500	прибор-деталь г.Орехово-Зуево
11	Шайба 12.36 гост 10906-66	56	0,035	2,24	
10	Шайба 12.65Г. гост 6402-70	56	0,003	0,168	
9	Шайба 12.36. гост 11371-68	56	0,006	0,336	
8	Гайка М12.5 гост 5915-70	56	0,017	0,952	
7	Болт М12x55.46 гост 7798-70	24	0,054	1,536	
6	Болт М12x75.46 гост 7798-70	32	0,08	2,592	
5	Лента 2x40 гост 6009-74 ст.3 гост 535-58	2	0,1	0,2	
4	В-ПН.6 гост 19903-74 Лист ст.3 гост 14637-69	42	0,32	13,44	
3	Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 ст.3 гост 535-58	2	0,9	1,8	
2	Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 ст.3 гост 535-58	2	0,9	1,8	
1	Уголок Б-75x75x8 гост 8509-72 ст.3 гост 535-58	2	2,7	5,4	
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	шт. общ. масса	Примечание

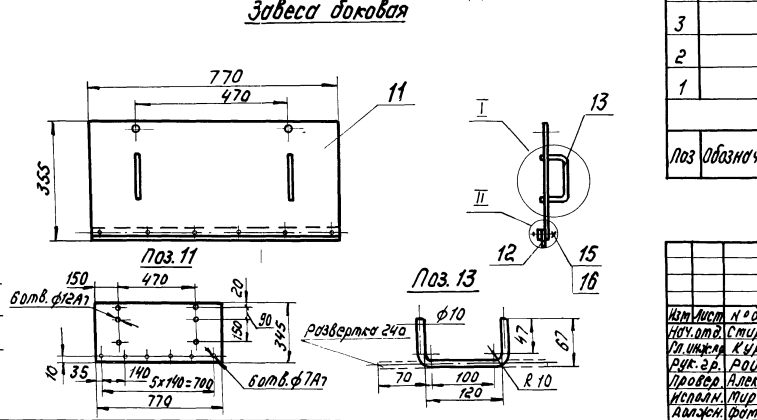
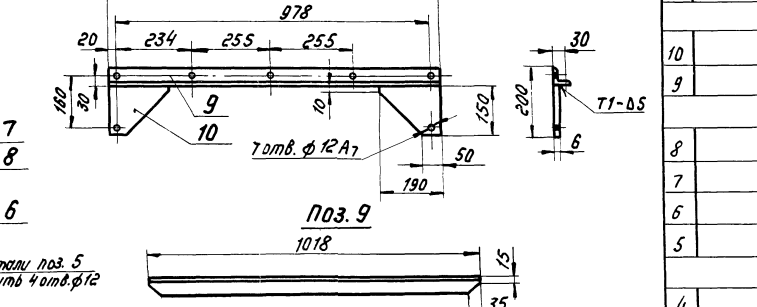
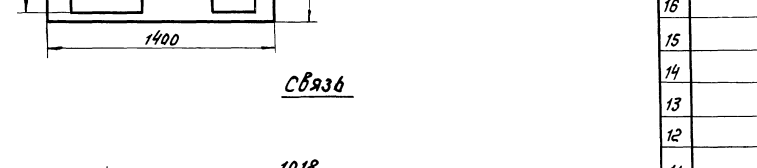
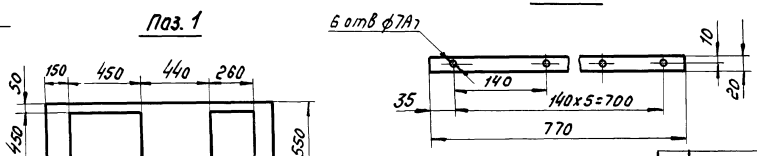
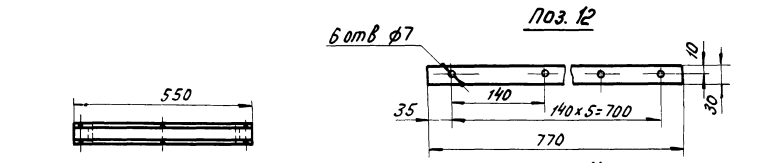
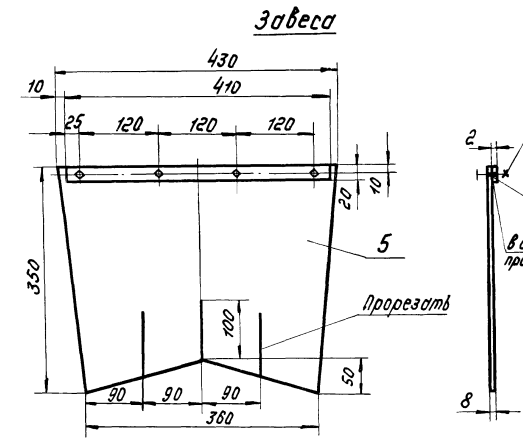
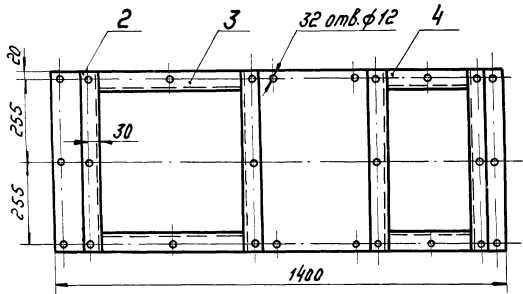
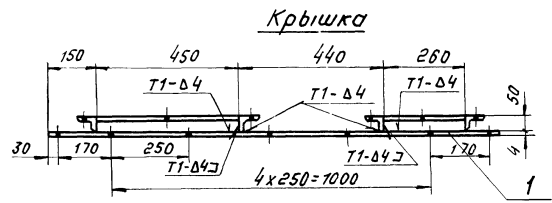
ТП 903-1-153М				
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с				
Исполн.	Мурч	Дата	Лит.	Лист
Цикл	Смирнов	Подпись	Р	83
Провер.	Войцман	Дата	Установка автом.	
Исполн.	Мурч	Дата	мических весов	
Должн.	Фамилия	Подп.	ГПКИ	
			СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\sqrt{}$ , отверстия -  $\nabla$ , остальное -  $\checkmark$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Катет шва -  $\Delta 4$ .
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 185 кг.
6. Узел I смотри лист 21.

17	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	68	0,02	0,8	
16	Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	68	0,030	2,01	
15	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	4,9	4,9	
14	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,1	6,1	
13	Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
12	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	
11	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
10	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8	
9	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	
8	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	
7	Лист 52 Лист прижимной задней	1	1,6	1,6	
6	Лист 85 Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 85 СВязь	2	5,0	10	
4	Лист 85 Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 22 Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 85 Крышка	1	29	29	
1	Лист 22 Корпус типа I	1	70	70	
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол	шт общ	Примеч.
				Масса	

ТП 903-1-153М					
Изм. Лист	№ докум.	Лод.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Нач. отд.	Смирнов	Лист		Литер	Лист
Лит. пр.	Куча	Лист		Р	84
Руч. гр.	Ройzman	Лист		гпки	
Провер.	Алексеева	Лист		СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Иванова	Лист			
Должн.	Кранилиц	Лод	Дата		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 28013-82.
2. Кромки реза - 45° обверстия - 120°, остальное - 45°.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

16	Гайка М6,5 ГОСТ 5915-70	6	0,025	0,013		
15	Болт М6×16,46 ГОСТ 7798-70	6	0,055	0,033		
14	Лента 2×20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3		
13	Круг Ø10 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32		
12	Резина рулонная 4т-м ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15		
11	Лист Б-АН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,02	4,02		
Завеса боковая				4,8		
10	Лист Б-АН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74		
9	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23		
Связь				5		
8	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	4	0,12	0,48		
7	Болт М10×30,46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12		
6	Лента 2×20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,15	0,15	l=410	
5	Резина рулонная 8т-м ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5		
Завеса				1,9		
4	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	l=260	
3	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	l=450	
2	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,1	8,4	l=550	
1	Лист Б-АН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2		
Крышка				29		
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	Объем	Примечания

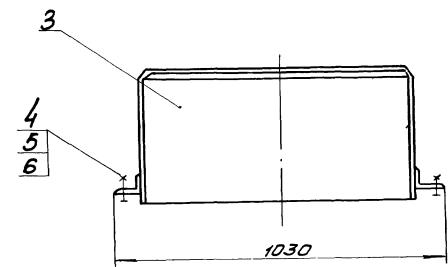
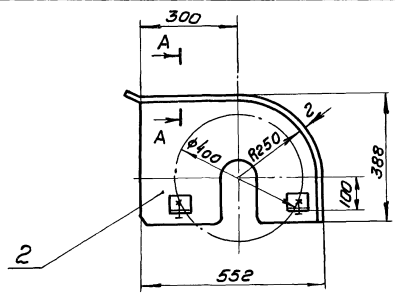
ТП 903-1-153 М  
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с

Исполнитель: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
Исполнитель: [Signature]

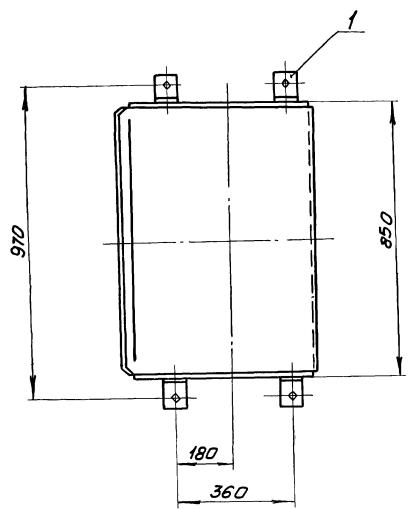
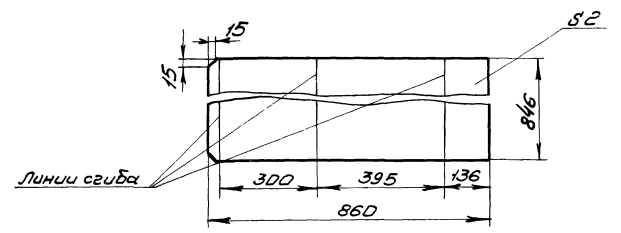
Лист 85  
Р 85  
Крышка. Завеса.  
Связь. Завеса боковая.

ГПК  
СПОЗПРОМЕЖАНУЗАЦИЯ

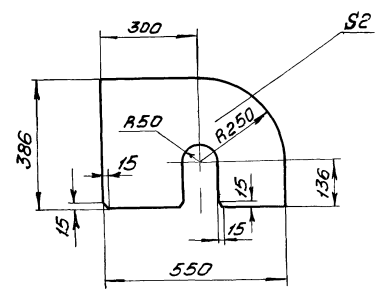




Развертка дет. поз.3



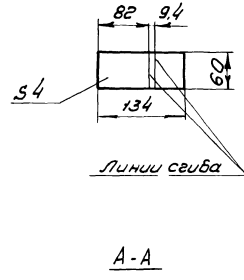
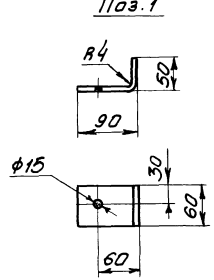
Поз 2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{R280}$ , остальное -  $\sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса ограждения - 20 кг

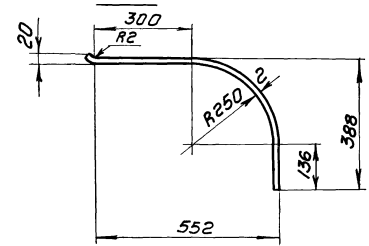
Развертка детали поз.1

Поз.1



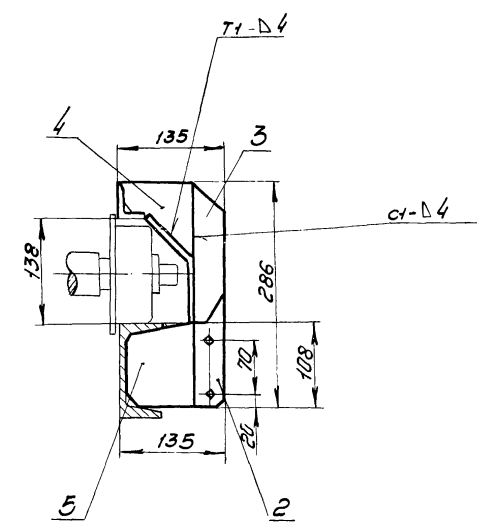
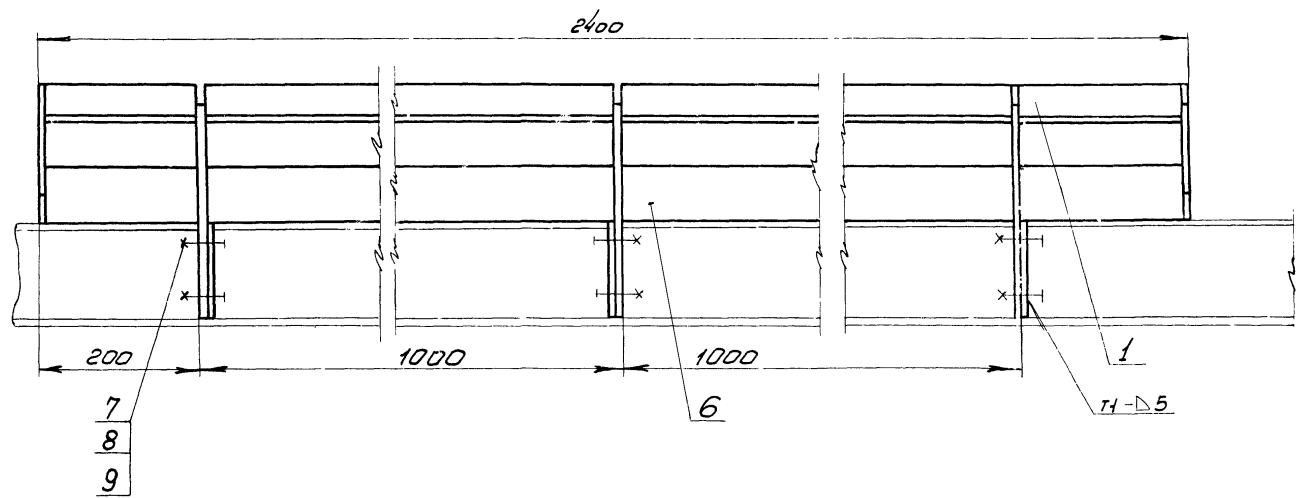
A-A

Поз.3



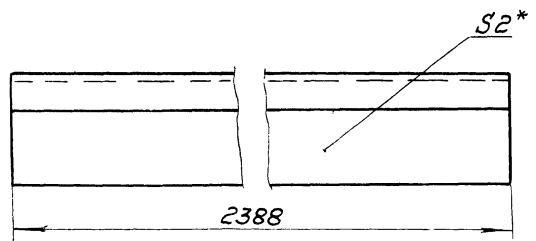
6	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,08	0,02	
5	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,07	0,08	
4	Болт М12×40.46 ГОСТ 1798-70	4	0,02	0,08	
3	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	11,5	11,5	
2	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,3	6,6	
1	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,4	1,6	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Лист	Общ
				Масса	Примечан

ТТ 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С					
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Стариков				
Инж. Я.Я. Куча					
Инж. В.А. Ройзман					
Пров. В.А. Плещеев					
Инж. И.А. Мухомов					
Инж. В.А. Фатеев					
Инж. Г.А. Голуб					
Ограждение котельного барабана комбайнера №2				ГПК	
				СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
			Лит		
			Лист		
			Листов		
			□		
			86		

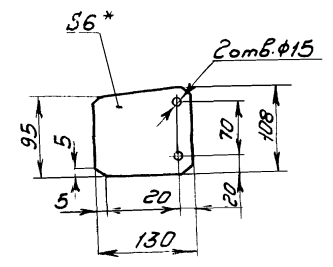


- 1\* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТ,  $R_{z80}$
- 3. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , отверстия  $\sqrt{R_{z80}}$ , остальное -  $\sqrt{}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 5. Масса ограждения - 17,5 кг

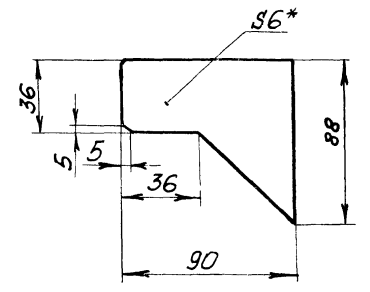
Поз 6



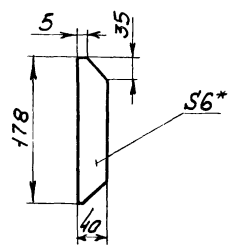
Поз 5



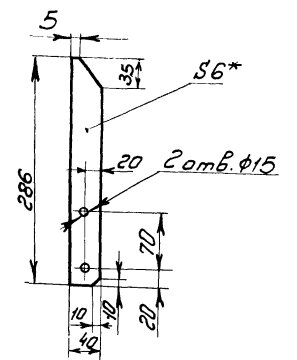
Поз 4



Поз 3



Поз 2

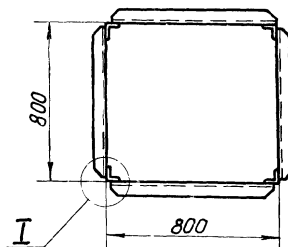
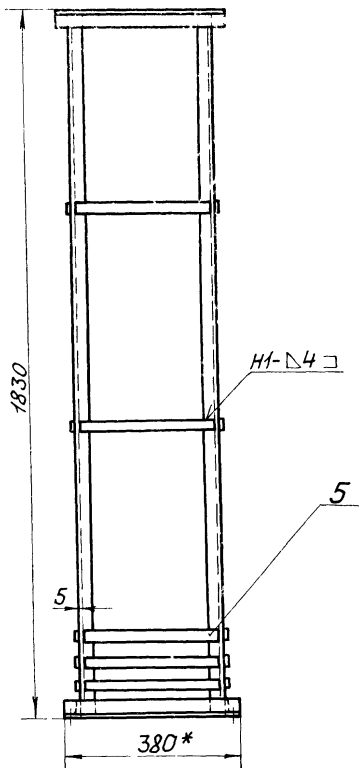
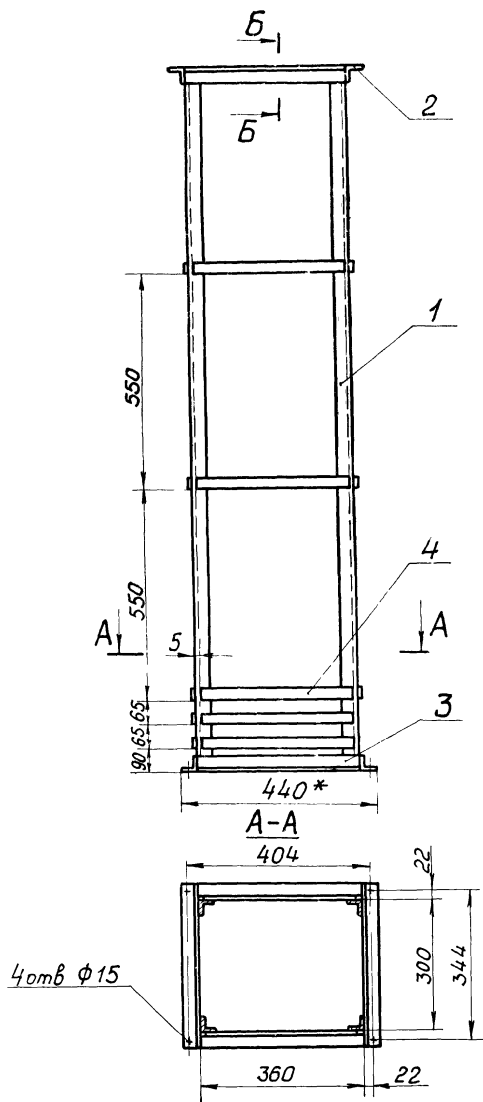


9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,0033	0,018	
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,1	
7	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	6	0,012	0,25	
6	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74	1	5,7	5,7	
5	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74	3	0,6	1,8	
4	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69	5	0,22	1,1	
3	Полоса Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,34	0,68	
2	Полоса Ст.3 ГОСТ 535-58	3	0,54	1,62	
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,8	5,8	
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	шт	Общ
				Масса кг	Примечан

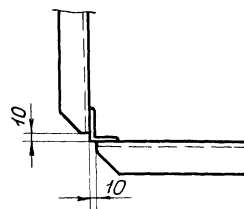
ТП 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд	Стурнов	Иванов		Р	87
Тех. зпр	Курц	Мухом			
Руч. зр.	Ройзман	Мухом			
Провер	Мирнов	Мухом			
Исполн	Строганов	Мухом			
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Ограждение кот- лов натяжки				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Ограждение каната

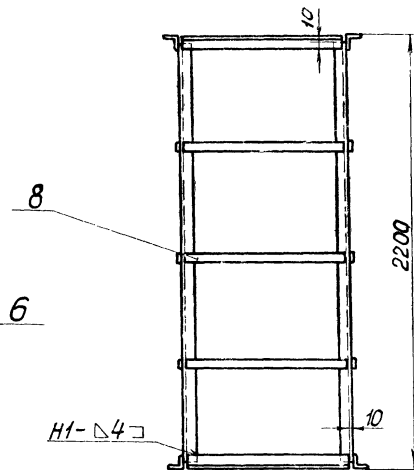
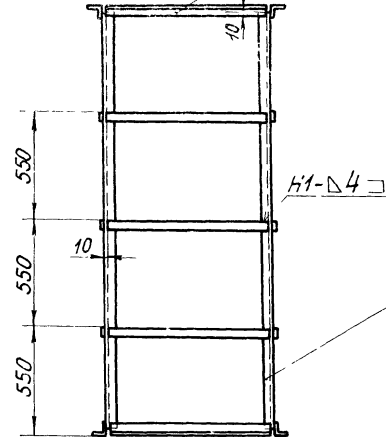
Ограждение груза



I



I



1. \*Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СМ<sub>д</sub>
3. Кромки реза -  $\checkmark$  500, отверстия -  $\checkmark$  R<sub>z</sub> 80, остальное -  $\checkmark$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 69  
Электроды типа Э42  
ГОСТ 9467-75

Поз	Обознач	Наименование	Кол.	шт, оди	Масса кг	Примеч
8		Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 l=780 ст.3 ГОСТ 535-58	12	0,7	8,4	
7		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	8	1,9	15,2	
6		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 l=2180	4	5,3	21,2	
Ограждение груза						44
5		Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58 l=290	10	0,27	2,7	
4		Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58 l=350	10	0,33	3,3	
3		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 l=360	4	0,87	3,48	
2		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 l=380	4	0,92	3,68	
1		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 l=1820	4	4,3	17,2	
Ограждение каната						30
Поз	Обознач	Наименование	Кол.	шт, оди	Масса кг	Примеч

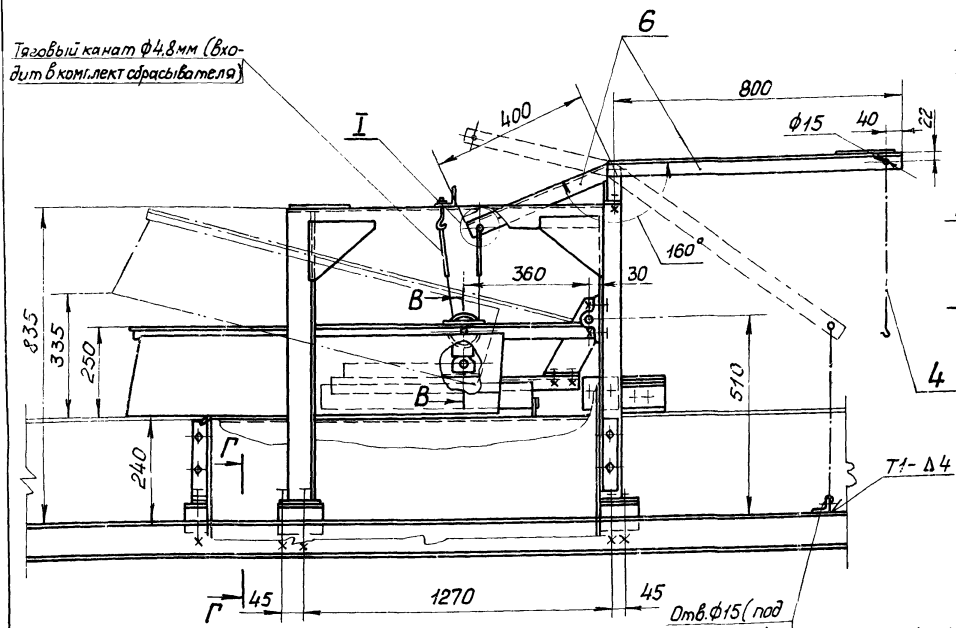
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

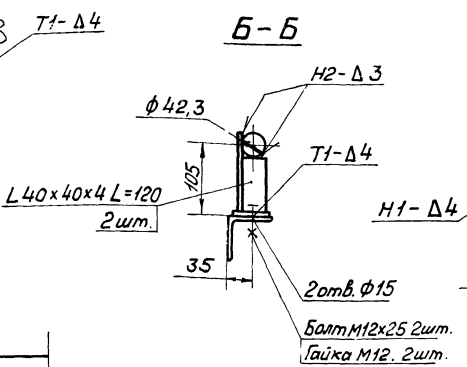
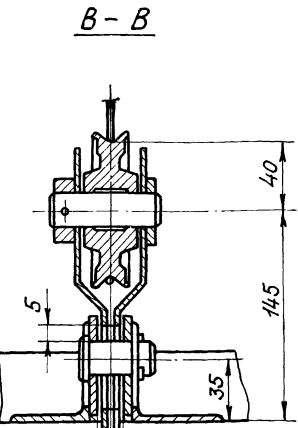
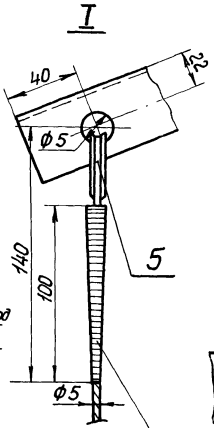
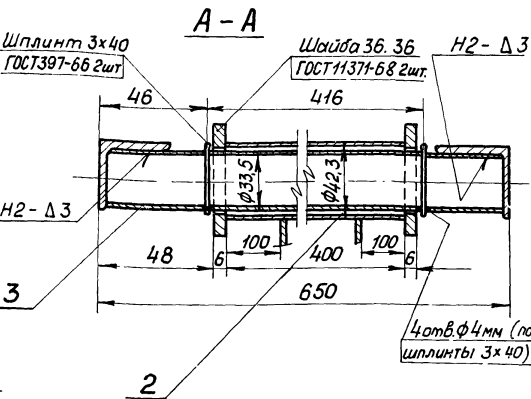
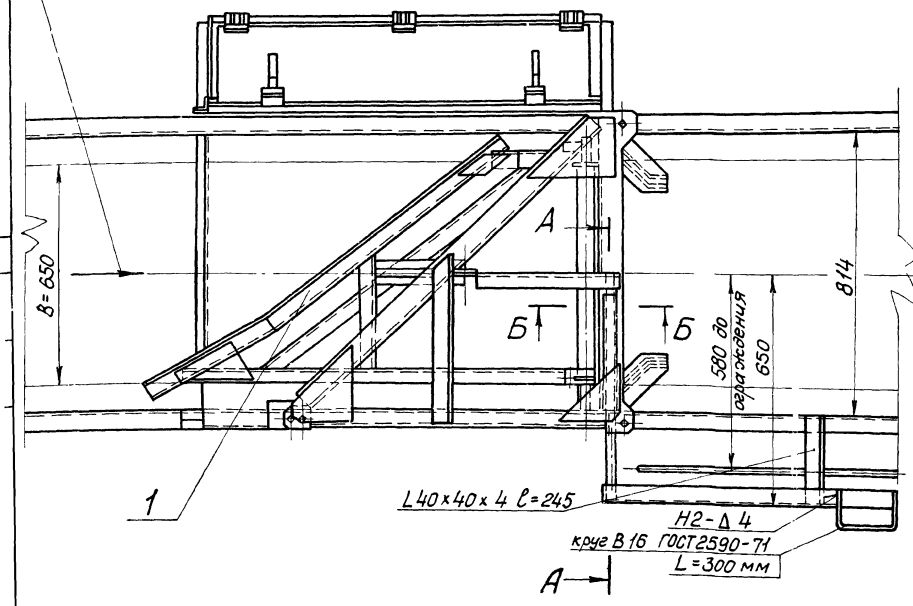
Изм	Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
					Р	88	
Нач. отд.	Смирнов						
Гл. инж. пр.	Кири						
Рук. гр.	Ройзман						
Провер.	Васильев						
Исполн.	Миронов						
Должн.	Фамилия						

Ограждение груза  
Ограждение каната

гпк  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Направление движения материала



Конец каната вставить и выполнить оплетку из проволоки φ0.5 мм

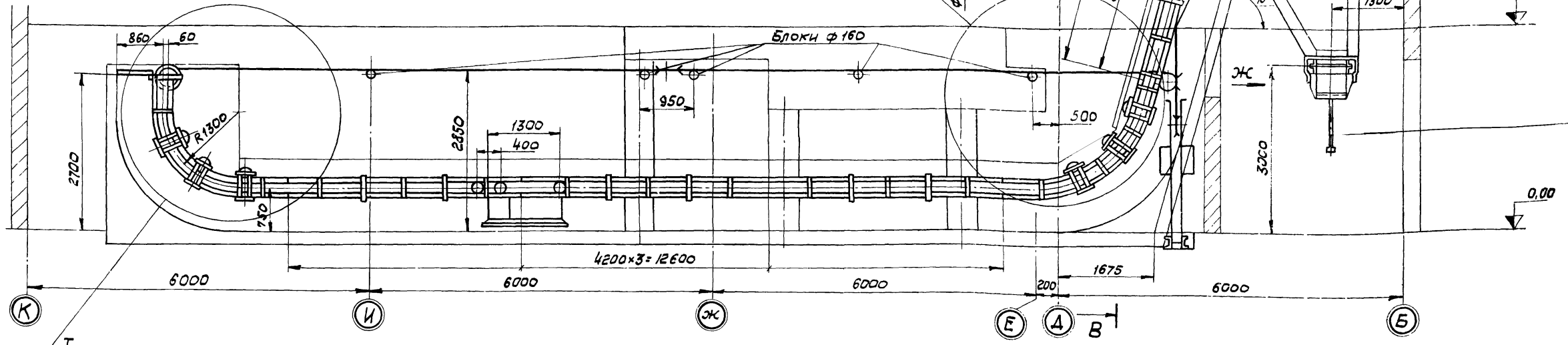
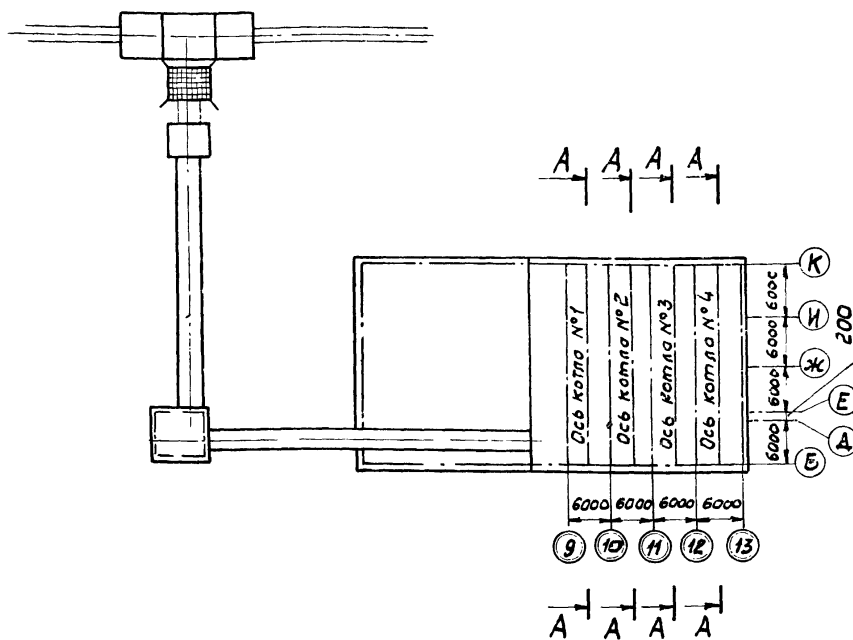
- 2 Вместо электропривода общего назначения, не отвечающего требованиям правил взрывопожаробезопасности систем топливоподач, на сбрашивателе, как временная мера до освоения серийного изготовления соответствующего оборудования, предусматривается применение ручного привода.
3. В поднятом положении сбрашиватель удерживается с помощью цепной тяги с крючком.
4. Общая масса - 280 кг

1 Сбрашиватель устанавливается на промежуточных уголкового подставках см. разрез Г-Г, обеспечивающих работу сбрашивателя на выпрямленной желобчатой ленте.

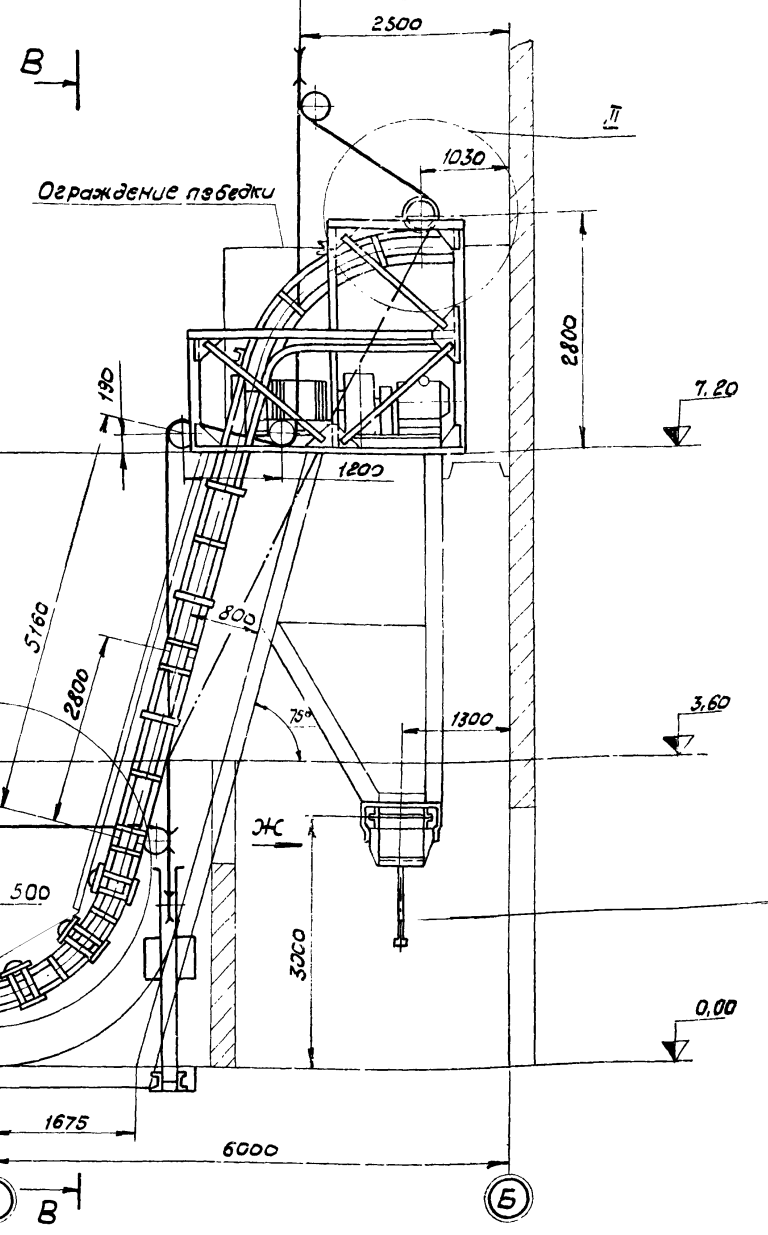
6	Уголок 5-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L=1500	1	3,6	3,6	
5	Колш 18 ГОСТ 2224-72	1	0,02	0,02	
4	Цепь Т-1-А5. ГОСТ 7070-75 L=500	1	0,2	0,2	
3	Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	1,5	1,5	
2	Труба 32 ГОСТ 3262-75	1	1,3	1,3	
1	Сбрашиватель двойной, односторонний левый. (Поставка без исполнительного механизма подъема и опускания плужки)	1	260	260	Полевской маш. завод
Поз обозначен.	Наименование	Кол	Лит. Масса	Лист	Примеч.

<b>ТП 903-1-153М</b>					
<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>					
Изм	Исполн	НЗ	Взам	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов				
Тех. инж.	Куриц				
Рук. ер.	Ройзман				
Провер.	Миронов				
Исполн.	Васичев				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Установка сбрашивателя одностороннего				ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
			Лит.	Лист	Листов
			Р	89	

Схема шлакозолоудаления



Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q = 2000 кг	1
Ковш V = 0,33 м³ (с запасными корпусами котков)	1
Головной участок подъемника с углом подъема 75°	1
Наклонная часть подъемника L = 5160 (общая длина)	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 75°	1
Горизонтальная часть подъемника L = 12600 (общая длина)	1
Хвостовой участок подъемника	1
Устройство натяжное	1
Блок ф 300 тип I	11
Блок ф 160 в сборе	5
Ограждение хвостового каната L = 16000	1
Затвор для шлакозольного бункера 2x500x500 с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-ЖС-0-Н-160 ГОСТ 3070-74 e=160м	2



1	Емкость ковша	0,35 м³
2	Производительность	0,5 т/час
3	Скорость движения ковша	0,5 м/с
4	Полезная канатоемкость лебедки	до 60 м
5	Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 кВт
6	Угол подъема ковша	75°

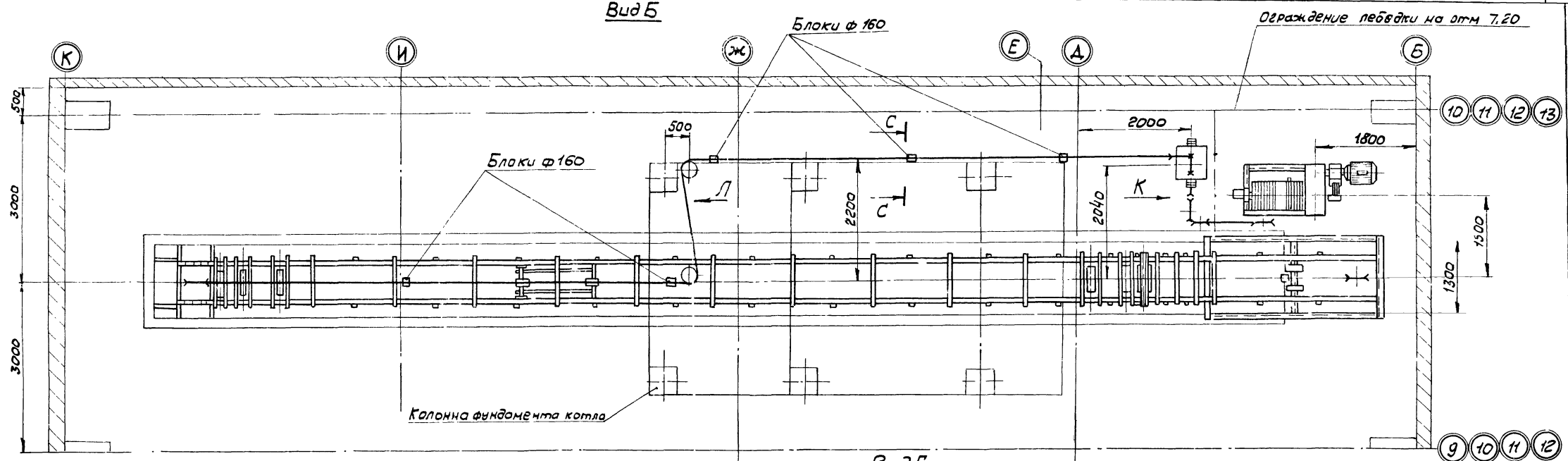
1. Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшем емк 0,35 м³ и углом подъема 75° изготавливается Кузнецким машиностр. заводом (Челябинская обл). При заказе подъемника указывается объем поставки согласно таблице комплектации.
2. Головной, наклонный, поворотный, горизонтальный и хвостовой участки подъемника крепятся к закладным элементам строительной части электросваркой. Для крепления используются транспортные связи указанных элементов подъемника, которые на монтаже разрезаются на отрезки необходимой длины (швеллеры №12). Подгонку длин горизонтального и наклонного участков производить в местах стыка их с поворотным участком (см. узел II).
3. Опорные металлоконструкции подъемника варить к ответным закладным элементам

строительной части электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 сплошной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-69. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.

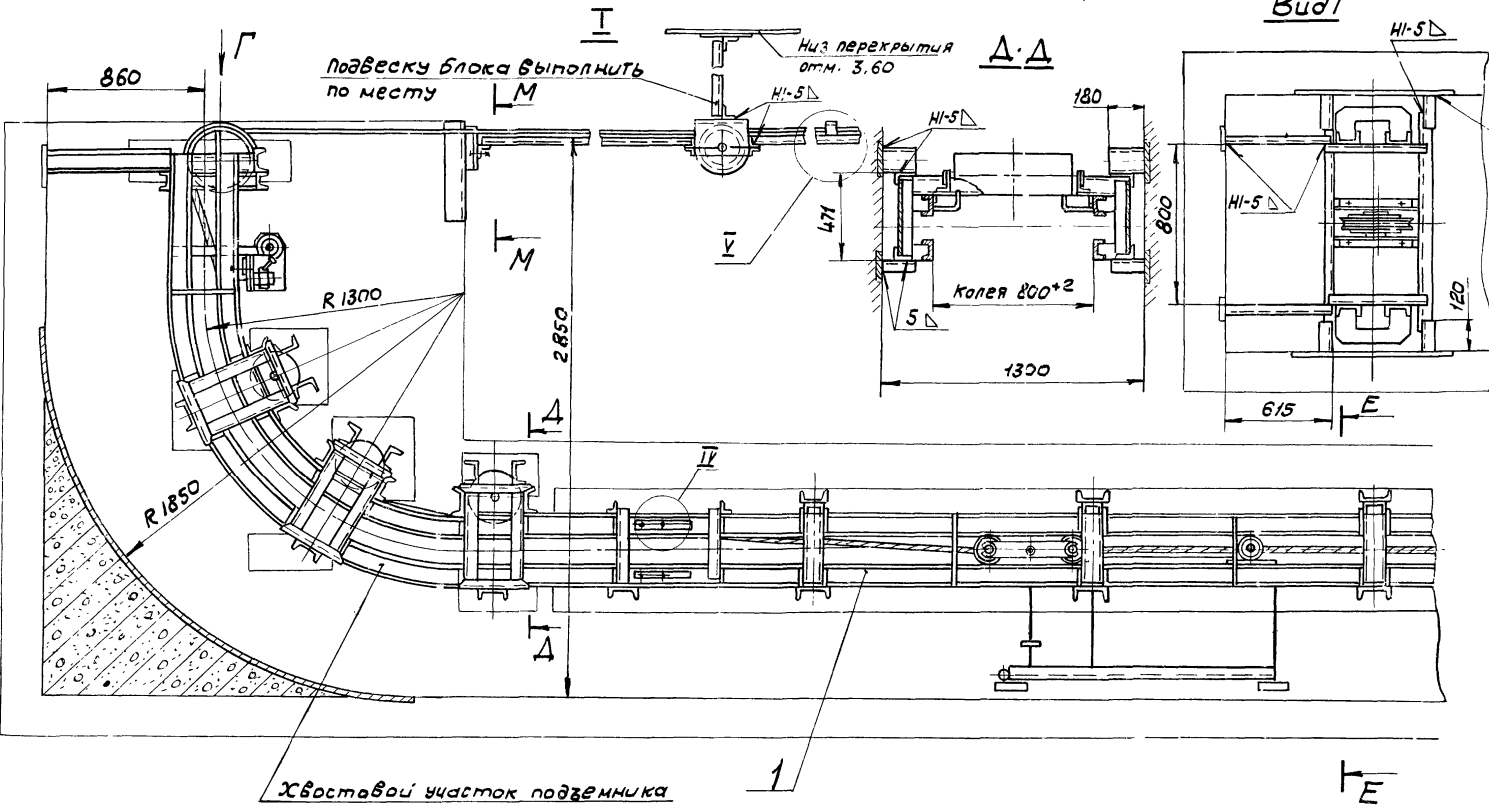
4. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрывать за два раза маслянной краской серого цвета.

ТП 903-1-153 М				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
	нач. отв	Смирнов	Смирнов		Р	90
	гл. ин. пр	Курч				
	рук. зр	Ройзман				
	пробв.	Будырина				
	исполн	Миронов				
	должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
					Механизация шлакозолоудаления (начало)	
					ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Вид Б



Вид Г



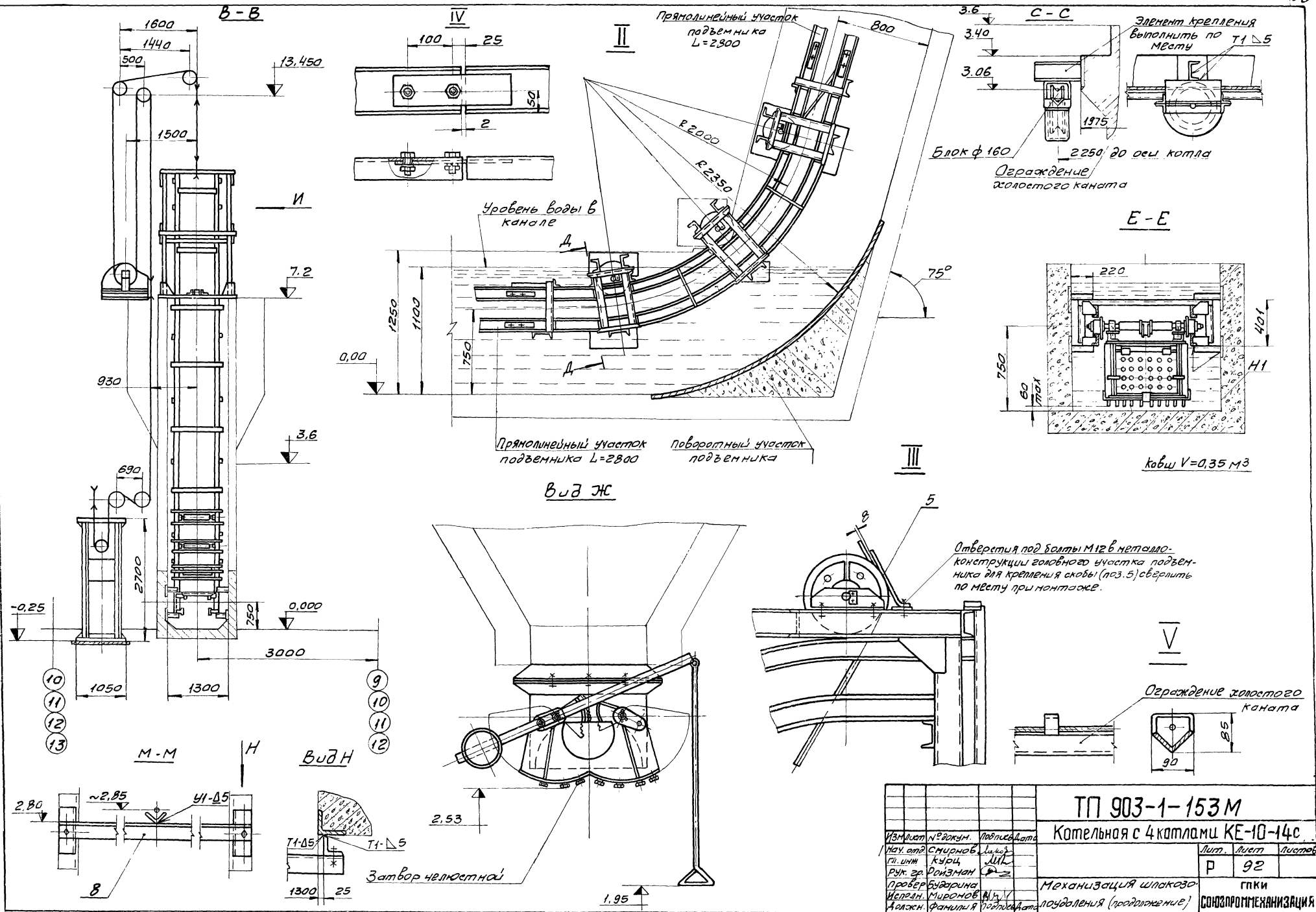
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Масса установки - 28220 кг

10	Лист 95	Рама типа II	4	46	184	
9	Лист 95	Рама типа I	4	170	680	
8	Лист 94	Опора ограждения	4	3,3	132	
7	Лист 94	Ограждение каната	4	72	288	
6	Лист 96	Ограждения рамы типа IV	4	35	140	
5	Лист 95	Скоба	16	2	32	
4	Лист 96	Рама типа IV	4	143	572	
3	Лист 95	Рама типа III	4	48	192	
2	Лист 94	Ограждение блоков	4	29	116	
1		Подвешивание скрепленный для шлакозолоудаления ПСШ-0,35-75°	4	6500	26000	Кузинский завод
Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Лит	общ масса	Примеч.

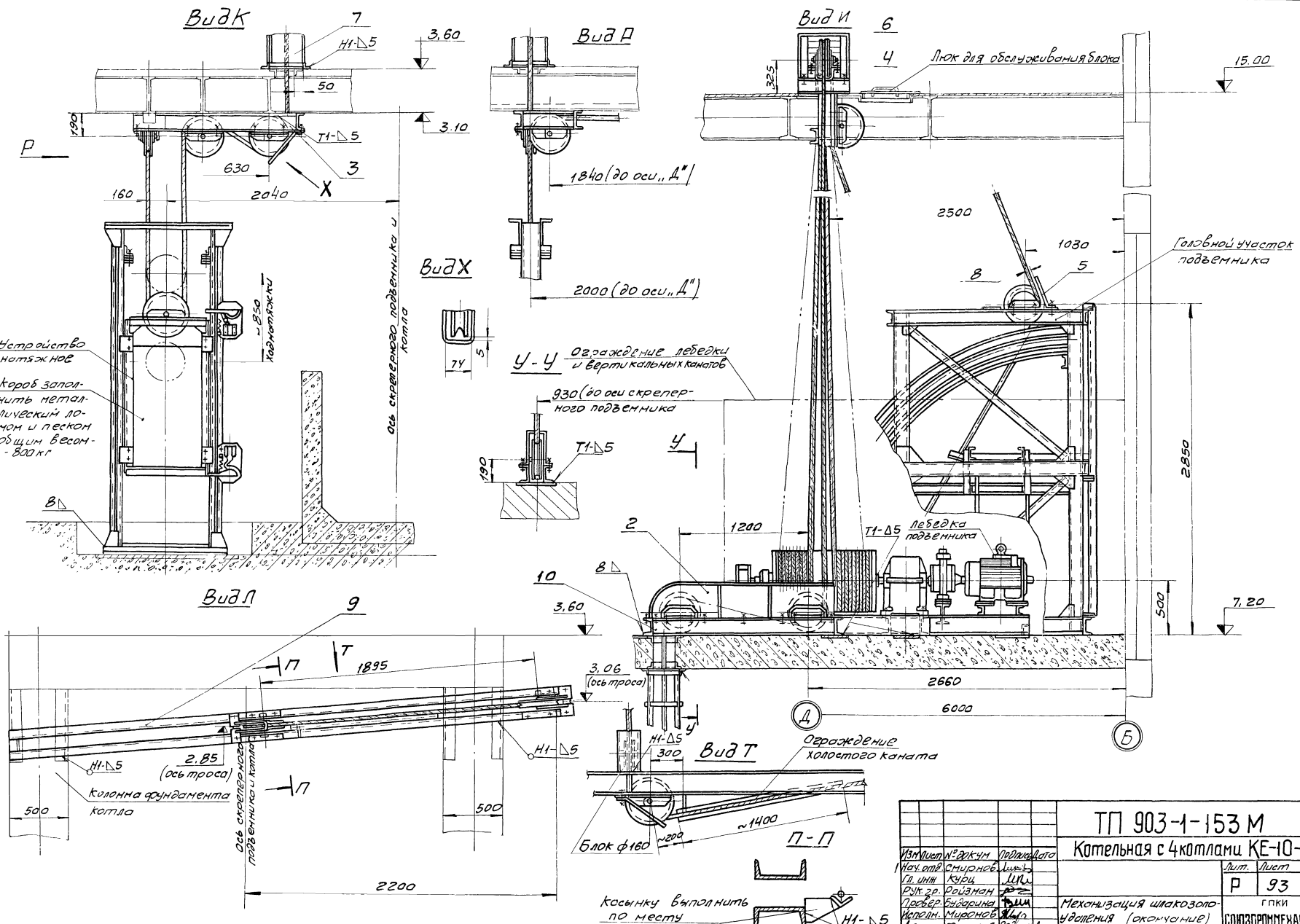
ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

ИЗМ	Лист	№ докум	Подп.	дата	Лит	Лист	Листов
					Р	91	
Изм. от	Смирнов				Механизация шлакозолоудаления (продолжение)		
П.и.н. пр.	Курч				ГПКИ		
Рук. пр.	Розман				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Пробер	Бударина						
Исполн.	Миронов						
А.Э.Ж.	Самуила						

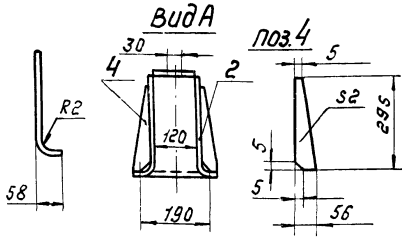
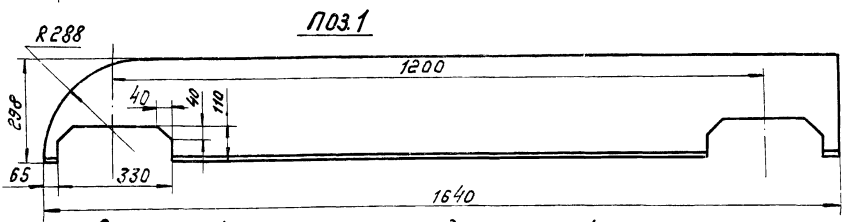
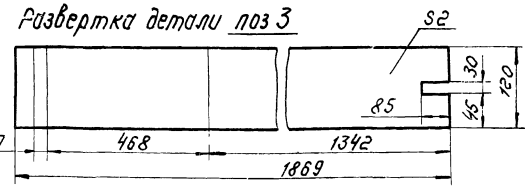
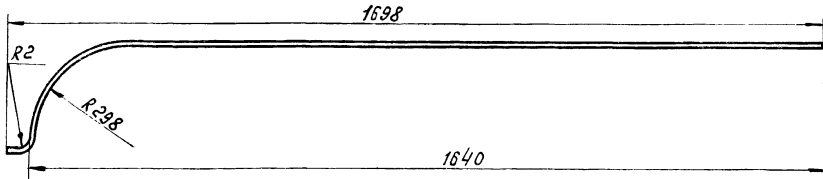
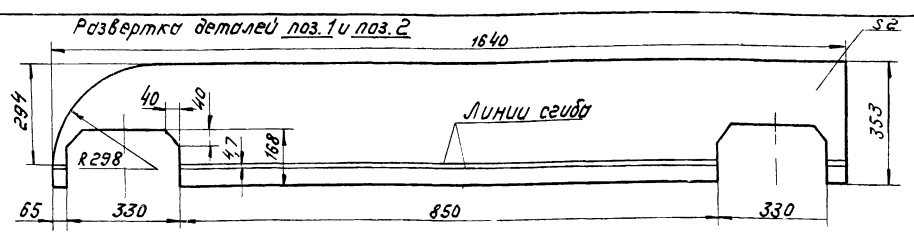
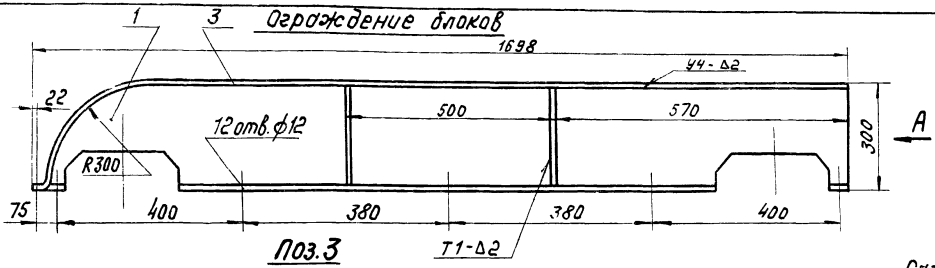


		ТП 903-1-153 М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Исполн. Ч. В. Волкин	Проектировщик	Лит.	Лист	Листов	
Мат. отв. Смирнов	Директор	Р	92		
Сл. инж. Курц	М.П.	Механизация шлакоза		гпки	
Рук. зр. Райzman		поустройства (продолжение)		СООБПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	
Провер. Бурдакина					
Младш. Миронюк					
Ассист. Фамилия Я					



ТП 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполнитель	Проверено	
Мас. отв.	См. проект	
Л. инж.	Кузов	
Р. инж.	Розман	
Провер.	Будкина	
Инженер	Муромов	
Инженер	Васильев	
Лист	Лист	Известе
Р	93	гпки
Механизация шихтозоподушения (окончание)		
СОИЗПРОМЕХАНИЗПРОЯ		

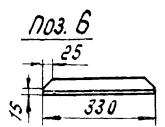
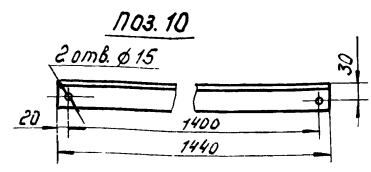
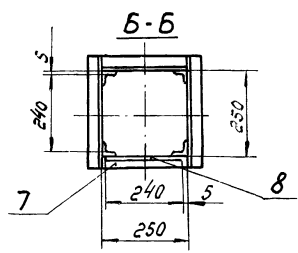
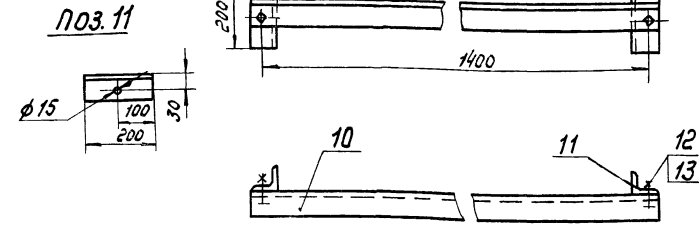
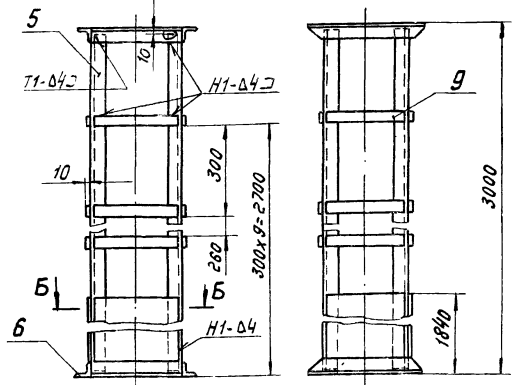




Поз. 2 - зеркальное отражение детали поз. 1

**Ограждение каната**

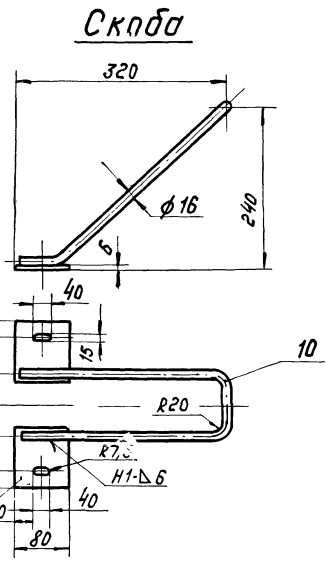
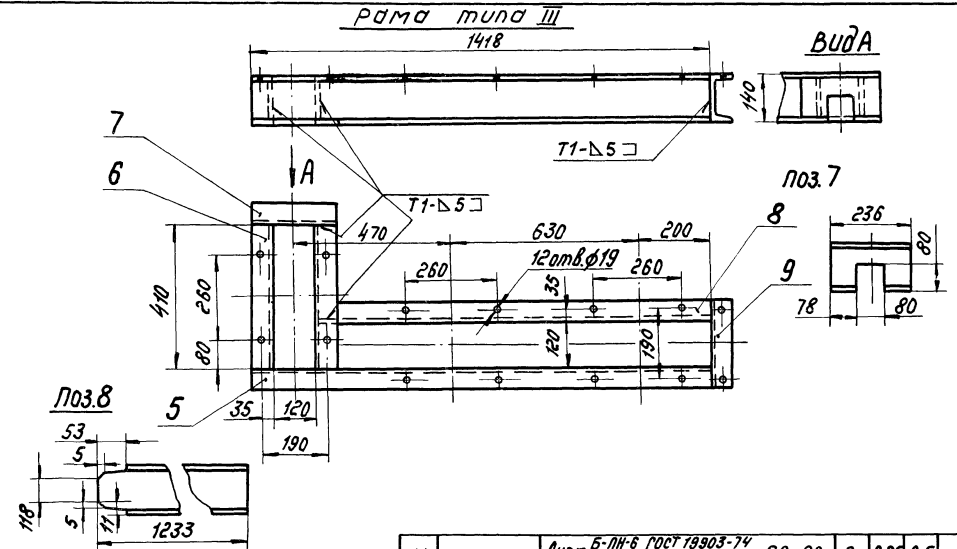
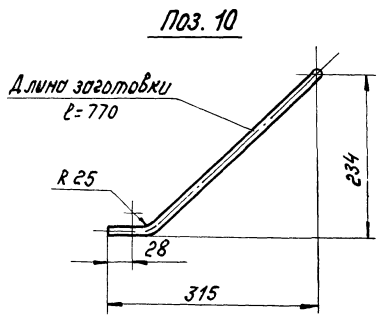
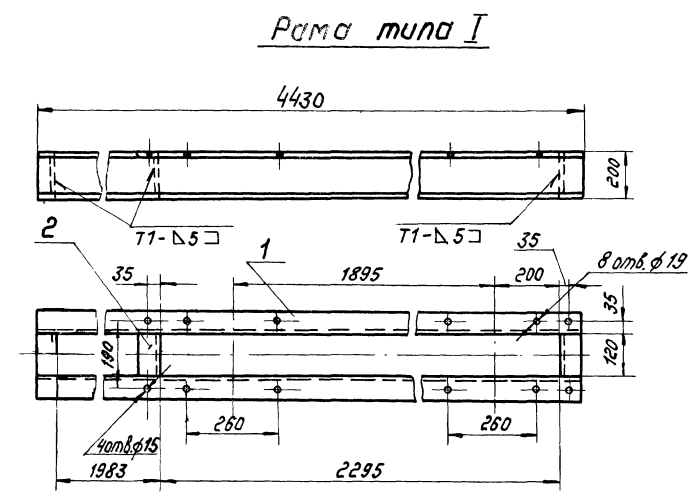
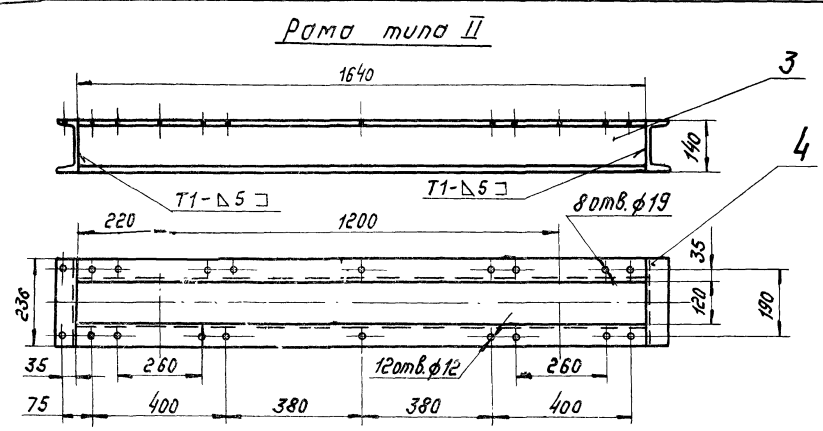
**Опора ограждения**



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза  $\sqrt{50}$ , отверстия -  $\sqrt{R280}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

13	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,07	0,04	
12	Болт М12x45.46 ГОСТ 7798-70	2	0,058	0,11	
11	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
10	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,7	1,7	
<b>Опора ограждения</b>				<b>3,3</b>	
9	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58 L=240	24	0,94	22,56	
8	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 535-58 240x1830	2	6,8	13,6	
7	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 L=250	4	0,61	2,44	
6	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	4	0,8	3,2	
5	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 L=2980 ст.3 ГОСТ 535-58	4	7,5	30	
<b>Ограждение каната</b>				<b>72</b>	
4	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,3	1,2	
3	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	12,7	12,7	
2	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
1	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
<b>Ограждение блоков</b>				<b>29</b>	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Лит. Облиц. Масса	Примечания

			<b>ТП 903-1-153М</b>		
			<b>Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с</b>		
Исполн.	Надзорчик	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд.	Стенов	Иванов	10.10.74	Р	94
Гл. инж.	Кучи	Иванов			
Рис. эр.	Рубинин	Иванов			
Провер.	Бударина	Иванов			
Исполн.	Муромов	Иванов			
Должн.	Фатимия	Иванов			
			Ограждение блоков и каната.		
			Опора ограждения		
			ГПКИ		
			СОВЭПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		

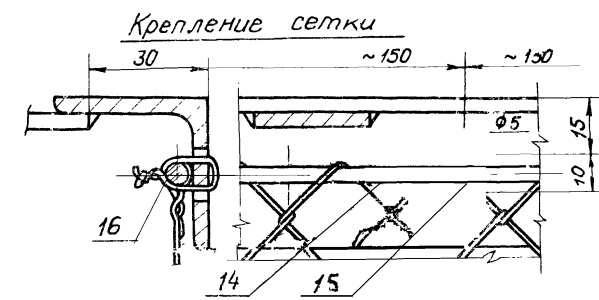
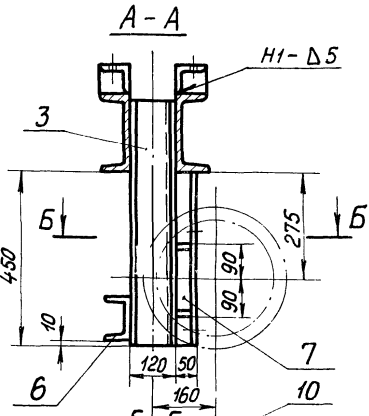
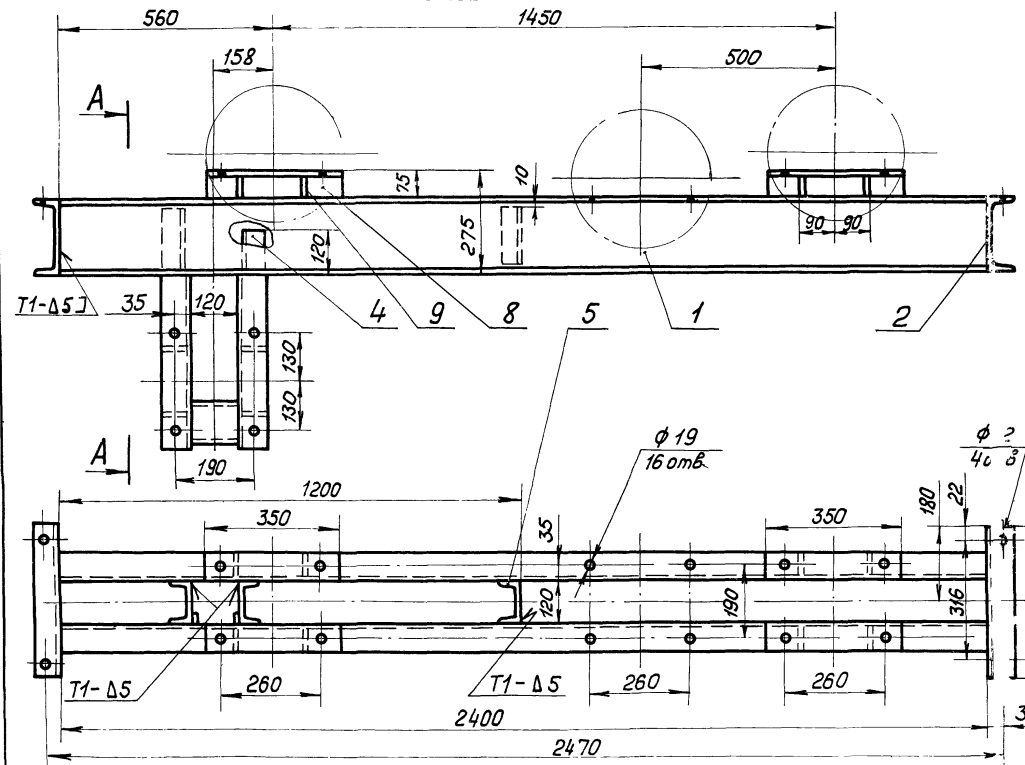


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ.
2. Кромки реза <sup>500</sup>, отверстия - R280, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

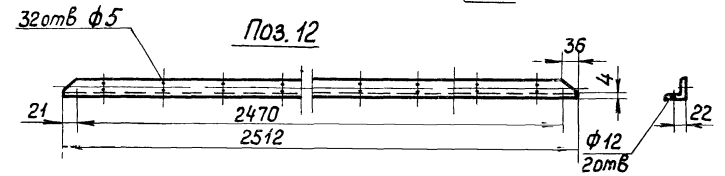
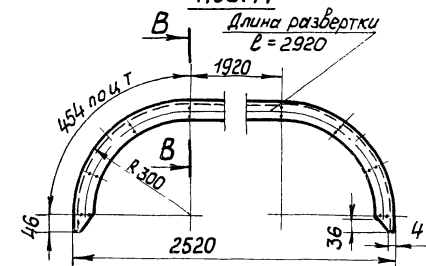
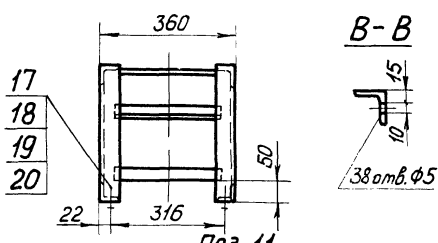
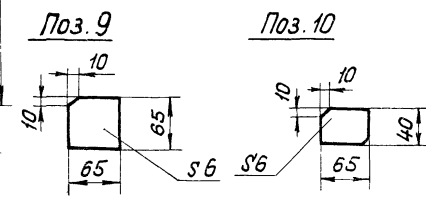
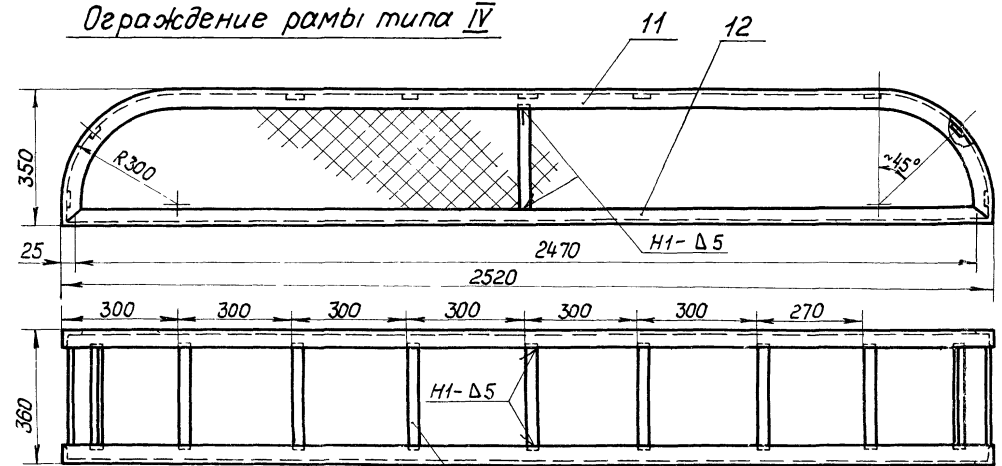
11	Лист Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-68 80x80	2	0,25	0,5	
10	Крепеж В16 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,5	1,5	
Скоба				2	
9	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,5	3,5	
8	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	14	14	
7	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,1	3,1	
6	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	5,1	10,2	
5	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	17,2	17,2	
Рама мунд III				48	
4	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L=236	2	3,1	6,2	
3	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L=1640	2	19,7	39,4	
Рама мунд II				46	
2	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L=120	3	2,2	6,6	
1	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L=4430	2	81,5	163	
Рама мунд I				170	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат.объем масса	Примеч.

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. № докум. Подпись дата	Лист	Листов
Нач. отд. Смирнов	9	95
Инженер Курц		
Рис. 28. Работник		
Проф. Бударина		
Инженер Миронов		
Инженер Фатхалия		
Рама мунд I, II и III		РПКИ
Скоба		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Рама типа IV



Ограждение рамы типа IV



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\sqrt{}$ , отверстия -  $\sqrt{}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467 - 75.

20	Шайба 10 36 ГОСТ 10906-66	4	0,012	0,048
19	Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	4	0,0019	0,076
18	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048
17	Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12
16	Проволока 1,6 ГОСТ 17305-71	1	0,3	0,3
15	Проволока 5 ГОСТ 3282-74 ст 3 ГОСТ 535-58	1	1,5	1,5
14	Сетка N20-1,6 ГОСТ 5336-67	2	1,3	2,6
13	Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-58 L=300	13	0,3	3,9
12	Уголок 5-ПН-40×40×4 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	2	6,1	12,2
11	Уголок 5-ПН-40×40×4 ГОСТ 8510-72 ст 3 ГОСТ 535-58	2	7	14

Ограждение рамы типа IV				
10	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	4	0,14	0,56
9	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	8	0,2	1,6
8	Уголок 5-ПН-75×75×8 ГОСТ 8509-72 L=350 ст 3 ГОСТ 535-58	4	3,1	12,4
7	Уголок 5-ПН-75×75×8 ГОСТ 8510-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=450	2	4,1	8,2
6	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=240	1	2,5	2,5
5	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=180	1	1,9	1,9
4	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=570	1	6	6
3	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=640	1	6,7	6,7
2	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=360	2	7,4	14,8
1	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=2400	2	44	88

Рама типа IV					
Поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	Ишт.обус. Масса	Примечан

ТГ 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Ишт.обус.
Нач.отд.	Смирнов	Кури	Ишт.		Р	96	
Рук.гр.	Ройзман						
Провер.	Бударина						
Исполн.	Миронов						
Дол.и.н.	Фамилия	Подп.	Дата				

Рама типа IV  
Ограждение рамы  
типа IV

ГПИ  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ