

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903 - 1 - 170

КОТЕЛЬНАЯ
с 4 котлами КЕ - 25 - 14С
ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

Альбом XIX
часть 1

16411-19

цена 7-68

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Сивильная ул., 72

Сдано в печать VII 1980.

Заказ № 10617 Тираж 550 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-170

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-25-14С
ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ-ОТКРЫТАЯ
ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

№ АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ	№ АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ		АВТОМАТИЗАЦИЯ
I	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ	XV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОВ ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ. БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ
4.1,2	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ	XVI	ОБЩИЕ ВИДЫ
II	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ КОТЕЛЬНОЙ	XVII	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ
III	СОДРЖАНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ		САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
IV	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТОПЛИВОПОДАЧИ	XVIII	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ
	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ		МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА
V	КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ	XIX	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩАНИЯ САНТЕХНИКА
	ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ	4.1,2,3	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
VI	КОТЛОАГРЕГАТ /ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ/	XX	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
VII	ОБЩИЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТНЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ	XXI	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩАНИЯ
VIII	ВОДОПОДГОТОВКА		/ВСЕ ЧАСТИ/
IX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/	XXII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ КОТЕЛЬНОЙ И ШЛАКОЗОЛУЩАНИЯ
	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	XXIII	АВТОМАТИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ, ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ
X	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ КОТЕЛЬНОЙ	XXIV	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/
XI	ЩИТЫ СИЛОВОЕ УПРАВЛЕНИЯ КОТЕЛЬНОЙ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.	XXV	ЭКОНОМИКА. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
			СМЕТЫ
XII	СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ КОТЕЛЬНОЙ	XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ КОТЕЛЬНОЙ
XIII	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ КОТЕЛЬНОЙ	XXVII	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ КОТЕЛЬНОЙ
XIV	ЩИТЫ СИЛОВОЕ УПРАВЛЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ	4.1,2	
		XXVIII	ТОПЛИВОПОДАЧА
		XXIX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ Т.П. 903-1-153/

ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 907-2-216. ДЫМОВАЯ ТРУБА Н=60М, ДУ=3,0М, И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-51 СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 300М³.

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

главный инженер института
главный инженер проекта

АЛЬБОМ XIX 4.1

ГНУТОВ Я.Н.
КУРЦ М.А.

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ №219 ОТ 28/III 1979г.

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч 1

Согласовано
Имя и фамилия
Подпись
Дата

Ведомость чертежей основного комплекта			
Корпус	Лист	Наименование	Примеч.
	1-4	Общие данные (начало, продолжение, окончание)	стр. 2-5, 4-1
	5-8	Пояснительная записка (начало, продолжение, окончание)	6-9
	9-10	Ведомость оборудования (начало, окончание)	10-11
	11-13	Механизация топливозадачи и шлакозолоудаления (начало, продолжение, окончание)	12-14
	14-16	Механизация приемного устройства (начало, продолжение, окончание)	15-17
	17	Установка качающегося питателя КЛ-10-I	18
	18	Воронка типа I	19
	19	Дверца	20
	20	Патрубок типа I. Патрубок типа II	21
	21	Подвеска типа I левая (правая). Подвеска типа II левая (правая)	22
	22	Опора типа I (II). Опора типа III	23
	23	Установка качающихся питателей КЛ-8-0I	24
	24	Воронка типа III	25
	25	Воронка типа IV	26
	26	Установка качающихся питателей КЛ-10-I	27
	27	Воронка типа II	28
	28	Установка лополодезников	29
	29	Конвейер ленточный N 1	30
	30	Устройство приводное конвейера N 1	31
	31	Привод N = 4 кВт	32
	32	Опора привода	33
	33	Ограждения муфт МУВП и КДН	34
	34	Опоры приводного барабана	35
	35-36	Верхняя часть головной воронки (начало, окончание)	36-37
	37	Нижняя часть головной воронки	38
	38	Воронка нижняя	39
	39	Устройство натяжное	40
	40	Опоры натяжки	41

Ведомость чертежей основного комплекта			
Корпус	Лист	Наименование	Примеч.
	41	Ограждение барабана натяжки	стр. 42
	42	Секция загрузочная L=6000	43
	43	Секция L=2770	44
	44	Стойка. Патрубок типа I (II)	45
	45	Установка латков направляющих	46
	46-48	Лоток направляющий концевой (проходной) В=800 (начало, продолжение, окончание)	47-49
	49	Корпус	50
	50	Прижим боковой. Прижим задний. Завеса боковая.	51
	51	Связь. Стойка правая (левая). Завеса	52
	52	Лоток направляющий промежуточный В=800 типа I и типа II	53
	53	Корпус типа I (II). Прижим боковой типа I (II)	54
	54	Патрубок промежуточный. Патрубок переходной	55
	55-56	Установка маневрового устройства МУ-12М2 (начало, окончание)	56-57
	57-58	Конвейер ленточный N2 (начало, окончание)	58-59
	59	Установка устройства приводного	60
	60	Привод N=30 кВт	61
	61	Рама привода	62
	62	Ограждения муфт МУВП и КДН	63
	63	Опора приводного барабана	64
	64-65	Верхняя часть головной воронки (начало, окончание)	65-66
	66	Нижняя часть головной воронки	67
	67	Установка барабана отклоняющего	68
	68	Опора барабана отклоняющего	69
	69	Ограждение барабана отклоняющего. Патрубок переходный	70
	70	Воронка типа I. Воронка типа II	71

Ведомость чертежей основного комплекта			
Корпус	Лист	Наименование	Примеч.
	71	Установка устройства натяжного	стр. 72
	72	Установки барабанов оборотных	73
	73	Опора и ограждение барабанов оборотных	74
	74	Труба для пролива. Затвор-мигалка	75
	75	Установка барабана концевого	76
	76	Опора концевого барабана	77
	77	Ограждение концевого барабана Секция под сбрасывателем	78
	78	Металлоконструкция конвейера N2	79
	79	Секция средней части L=6000; В=800 Секция загрузочная L=6000; В=800	80
	80	Стойка Н=1465. Стойка Н=615 Стойка Н=765	81
	81	Воронка от сбрасывателя. Секция гнутая α=15° В=800	82
	82	Установка сбрасывателя двустороннего В=800	83
	83-85	Установка ограждений и аварийных выключателей. (начало, продолжение, окончание)	84-86
	86	Панель ограждения	87
	87	Кронштейны выключателей рычажного и тросового	88
	88	Устройства загрузочные концевые (проходные)	89
	89-91	Лоток направляющий концевой (проходной) В=800 (начало, продолжение, окончание)	90-92
	92	Корпус лотка концевого (проходного)	93

Механизация топливозадачи и шлакозолоудаления разработана в соответствии с действующими нормами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность.
 Главный инженер проекта *М.Ф. Курац* М.П.

ТП 903-1-170

Исполн. № докум. Курац	Листов 1	Дата	Котельная с 4 котлами KE-25-14с
Исполн. № докум. Курац	Листов 1	Дата	
Исполн. № докум. Курац	Листов 1	Дата	Общие данные (начало)

ГПК И
СОИЗПРОЕКТИРОВАНИЕ

16411-19 3

Ведомость чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примеч.
93	Завеса боковая. Прижим боковой. Прижим задний. Завеса внутренняя	стр. 94
94	Опора. Прижим боковой L=1100; Прижим боковой L=380; Прижим боковой L=480	95
95	Лоток направляющий промежуточный B=800	96
96	Корпус лотка промежуточного	97
97	Закрывки B=800	98
98	Корпус закрывков	99
99-100	Механизация дробильного устройства (начало, окончание)	100-101 ч.2
101-102	Короб колосникового грохота (начало, окончание)	102-103
103	Грохот колосниковый. Ящик для металлических отходов.	104
104-105	Тройник шиберный (начало, окончание)	105-106
106	Вел с каротылом. Шибер	107
107	Короб тройника. Воронка тройника	108
108	Воронка	109
109	Воронка типа I. Воронка типа II	110
110	Воронка нижняя типа I	111
111	Воронка нижняя типа II	112
112-114	Конвейер ленточный N 3 (начало, продолжение, окончание)	113-115
115	Устройства приводное конвейера N°3	116
116	Привод N=17квт	117
117	Рама привода N=17квт	118
118	Комплект прокладок приводов Ограждение муфт М9УВЛ и КАН	119
119	Опора приводного барабана	120
120	Воронка головная	121
121	Ограждение отклоняющего барабана Очиститель барабана	122
122	Металлоконструкция конвейера N3	123
123	Опора тележки натяжного устройства	124

Ведомость чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примеч.
124	Секция загрузочная L=6000; B=650	стр. 125
125	Секция средней части L=6000; B=650	126
126	Секция средней части L=6000; t=1000; B=650	127
127	Секция средней части L=3000; B=650	128
128	Секция гнутая $\alpha=10^\circ$; B=650	129
129	Секция разгрузочная L=3000; B=650 Стойка H=470. Стойка H=545	130
130	Секция разгрузочная L=6000; B=650	131
131	Установка сбрасывателя двустороннего	132
132	Установка лотков конвейера N3	133
133-134	Лоток направляющий концевой (проходной) B=650 (начало, окончание)	134-135
135	Корпус типа I. Корпус типа II. Крышка	136
136	Листы прижимные: задний, боковой типа I, боковой типа II. Связь.	137
137	Завеса боковая. Завеса.	138
138-139	Лоток направляющий промежуточный B=650 (начало, окончание)	139-140
140-141	Установка ограждений и аварийных выключателей (начало, окончание)	141-142
142	Установка автоматических весов	143
143	Ограждение катков натяжки	144
144	Ограждение натяжного барабана	145
145	Ограждение каната. Рама типа I в сборе. Рама типа I	146
146-150	Механизация шлюзовоудаления (начало, продолжение, окончание)	147-151
151	Установка конвейера винтового $\phi 500$	152
152	Заслонка типа I. Заслонка типа II	153
153	Рама типа I, II, III в сборе	154
154	Рама типа I, II, III. Скоба	155
155	Ограждения влоков и каната	156
156	Рама типа IV в сборе. Рама типа IV	157
157	Принципиальная схема монтажа каната	158

Стр. 100-158 см. альбом XIX ч.2

Изм.				Лист				№ докум.				Подпись				Дата			
Исполн.				Курч				И.И.				И.И.				И.И.			
Провер.				Розман				И.И.				И.И.				И.И.			
Исполн.				Иванов				И.И.				И.И.				И.И.			
Исполн.				Иванов				И.И.				И.И.				И.И.			

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами KE-25-14С

Исполн.	Лист	Место
Р	2	

Общие данные (продолжение)

ГРК
СОИЗПРОЕКТОКАНКАЦИЯ

Туповой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Составлено

Исполнено в 1973 г.

Ведомость технологических металлоконструкций			
№№ п/п	Наименование	Кол.	Обозначение
1	Воронка типа I	2	Лист 18
2	Дверца	7	Лист 19
3	Патрубок типа I	2	Лист 20
4	Патрубок типа II	2	Лист 20
5	Подвеска типа I левая	4	Лист 21
6	Подвеска типа I правая	4	Лист 21
7	Подвеска типа II левая	2	Лист 21
8	Подвеска типа II правая	2	Лист 21
9	Опора типа I	2	Лист 22
10	Опора типа II	1	Лист 22
11	Опора типа III	1	Лист 22
12	Воронка типа III	1	Лист 24
13	Воронка типа IV	1	Лист 25
14	Воронка типа II	1	Лист 27
15	Опора привода	1	Лист 32
16	Ограждение муфты МУВП	1	Лист 33
17	Ограждение муфты КДН	1	Лист 33
18	Опора приводного барабана	1	Лист 34
19	Верхняя часть головной воронки	1	Лист 35-36
20	Нижняя часть головной воронки	1	Лист 37
21	Воронка нижняя	1	Лист 38
22	Опора натяжки	1	Лист 40
23	Ограждение барабана натяжки	1	Лист 41
24	Секция загрузочная L=6000	1	Лист 42
25	Секция L=2770	1	Лист 43
26	Стойка	2	Лист 44
27	Патрубок типа I	1	Лист 44
28	Патрубок типа II	1	Лист 44
29	Лоток направляющий концевой В=800	1	Лист 46-48
30	Лоток направляющий проходной В=800	1	Лист 48-48
31	Лоток направляющий промежуточный В=800	1	Лист 52
32	Лоток направляющий промежуточный В=800 типа II	1	Лист 52
33	Патрубок промежуточный	5	Лист 54
34	Патрубок переходной	5	Лист 54
35	Рама привода	1	Лист 61
36	Ограждение муфты МУВП	1	Лист 62
37	Ограждение муфты КДН	1	Лист 62

Ведомость технологических металлоконструкций			
№№ п/п	Наименование	Кол.	Обозначение
38	Опора приводного барабана	1	Лист 63
39	Верхняя часть головной воронки	1	Лист 64-65
40	Нижняя часть головной воронки	1	Лист 66
41	Опора барабана отклоняющего	1	Лист 68
42	Ограждение барабана отклоняющего	1	Лист 69
43	Патрубок переходный	1	Лист 69
44	Воронка типа I	1	Лист 70
45	Воронка типа II	1	Лист 70
46	Опора барабанов оборотных	1	Лист 73
47	Ограждение барабанов оборотных	1	Лист 73
48	Затвор-мисалка	1	Лист 74
49	Труба для пробы	1	Лист 74
50	Опора концевых барабанов	1	Лист 76
51	Ограждение концевых барабанов	1	Лист 77
52	Секция под сбросыватель	2	Лист 77
53	Секция средней части L=6000, В=800	14	Лист 77
54	Секция загрузочная L=6000, В=800	2	Лист 79
55			
56	Стойка Н=1465	1	Лист 80
57	Стойка Н=765	12	Лист 80
58	Стойка Н=615	27	Лист 80
59	Воронка от сбросывателя	4	Лист 81
60	Секция гнутая α=15°, В=800	1	Лист 81
61	Панель ограждения	56	Лист 86
62	Кронштейн выключателя тросового	2	Лист 87
63	Кронштейн выключателя рычажного	6	Лист 87
64	Лоток направляющий проходной В=800	1	Лист 89-91
65	Лоток направляющий концевой В=800	1	Лист 89-91
66	Лоток направляющий промежуточный В=800	2	Лист 95
67	Закрывки В=800	1	Лист 97
68	Короб колосникового грохота	2	Лист 101-102
69	Грохот колосниковый	2	Лист 103
70	Ящик для металлических отходов	1	Лист 103
71	Тройник шибераый	1	Лист 104-105
72	Воронка	2	Лист 108
73	Воронка типа I	3	Лист 109
74	Воронка типа II	2	Лист 109

Ведомость технологических металлоконструкций			
№№ п/п	Наименование	Кол.	Обозначение
75	Воронка нижняя типа I	1	Лист 110
76	Воронка нижняя типа II	1	Лист 111
77	Рама привода N=17квт	1	Лист 117
78	Ограждение муфты МУВП	1	Лист 118
79	Ограждение муфты КДН	1	Лист 118
80	Опора приводного барабана	1	Лист 119
81	Воронка головная	1	Лист 120
82	Очиститель барабана	1	Лист 121
83	Ограждение отклоняющего барабана	1	Лист 121
84	Опора тележки натяжного устройства	1	Лист 123
85	Секция загрузочная L=6000, В=650	1	Лист 124
86	Секция средней части L=6000, В=650	9	Лист 125
87	Секция средней части L=6000, В=650	2	Лист 126
88	Секция средней части L=3000, В=650	1	Лист 127
89	Секция гнутая α=18°, В=650	1	Лист 128
90	Секция разгрузочная L=3000, В=650	1	Лист 129
91	Стойка Н=545	32	Лист 129
92	Стойка Н=470	1	Лист 129
93	Секция разгрузочная L=6000, В=650	3	Лист 130
94	Лоток направляющий концевой В=650	1	Лист 133-134
95	Лоток направляющий проходной В=650	1	Лист 133-134
96	Лоток направляющий промежуточный В=650	2	Лист 138-139
97	Ограждение котков натяжки	2	Лист 143
98	Ограждение натяжного барабана	1	Лист 144
99	Ограждение каната	1	Лист 146
100	Рама типа I	1	Лист 145
101	Заслонка типа I	4	Лист 152
102	Заслонка типа II	1	Лист 152
103	Рама типа I	4	Лист 154
104	Рама типа II	4	Лист 154
105	Рама типа III	4	Лист 154
106	Рама типа IV	4	Лист 156
107	Ограждение блоков	4	Лист 155
108	Ограждение каната	4	Лист 155
109	Скоба	9	Лист 154

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполн. [подпись]	Провер. [подпись]	Составитель [подпись]	Листов [подпись]
Инженер [подпись]	Инженер [подпись]	Инженер [подпись]	Инженер [подпись]
Инженер [подпись]	Инженер [подпись]	Инженер [подпись]	Инженер [подпись]
Инженер [подпись]	Инженер [подпись]	Инженер [подпись]	Инженер [подпись]

Общие данные (продолжение)

164Н-19 5

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Свердловск

Ведомость метизов

№№ П/п	Наименование	Тип	Кол.	Масса кг	
1	Болт ГОСТ 7798-70	M6x16.46	120	0,66	
		M10x25.46	40	1,04	
		M10x30.46	310	9,3	
		M10x80.46	6	0,36	
		M12x30.46	1400	58,8	
		M12x40.46	840	42	
		M12x50.46	100	5,9	
		M12x80.46	4	0,34	
		M16x45.46	330	33,66	
		M16x40.46	80	7,52	
		M16x30.46	30	2,34	
		M16x65.46	650	86,45	
		M20x70.46	35	8,26	
		M20x10.46	4	1,24	
		M24x65.46	6	2,04	
		M24x80.46	12	4,68	
M24x10.46	10	4,9			
M24x250.46	8	8,72			
2	Гайка ГОСТ 5915-70	M6.5	120	0,3	
		M10.5	345	4,14	
		M12.5	2370	40,3	
		M16.5	1100	37,4	
		M20.5	46	2,95	
		M22.5	20	1,7	
3	Шайба ГОСТ 11371-78	M24.5	34	3,74	
		M30.5	12	2,76	
		12.01	4	0,02	
		16.01	780	8,58	
		20.01	34	0,78	
4	Шайба ГОСТ 6402-70	24.01	30	1,0	
		10.65Г	54	0,01	
		12.65Г	1200	4	
		16.65Г	750	4,5	
5	Шайба ГОСТ 10906-66	20.65Г	22	0,26	
		24.65Г	35	0,77	
		10.01	6	0,07	
		12.01	750	26,25	
		16.01	880	59	
6	Заклепка ГОСТ 10299-68	20.01	110	6,71	
		24.01	26	2,8	
		8x20.46	60	0,65	
	Итого:	6x17.46	2	0,02	488,5

Ведомость материалов

№№ П/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сталь горячекатаная: Швеллеры ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	N10	3600
		N12	900
		N14	460
		N16	550
		N18	40
		N20	1560
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8508-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	Б-32x32x3	50
		Б-40x40x4	700
		Б-50x50x5	400
		Б-63x63x6	3000
		Б-75x75x6	30
		Б-75x75x8	110
		Б-100x100x10	50
		Б-63x40x5	81
		Б-75x50x6	410
		Б-100x63x6	50
3	Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	Б-ПН-4	3100
		Б-ПН-5	200
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	Б-ПН-6	2300
		Б-ПН-9	120
		Б-ПН-10	80
5	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-1	130
		Б-ПН-2	510
		Б-ПН-3	40
6	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	Б-ПН-2	15
		Б-ПН-4	220
7	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	Б-ПН-6	200
		4x20	5
		4x30	15
		4x40	10
		4x100	15
		6x80	90
8	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	10x75	180
		86	1,0
		88	20
		810	10
		816	1000
		820	70
		822	10
		830	20
		840	10
		860	2

Ведомость материалов

№№ П/п	Наименование	Тип	Масса кг
10	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	812	2
11	Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6029-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	2x20	10
		2x40	1
12	Резина техническая морозостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	4М-М	80
		8М-М	200
13	Резина техническая теплостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	3Т-М	0,5
		5Т-М	20
Итого:			20820

Ведомость примененных и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.	
ГОСТ 11534-75	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	
Типовой проект № 409-29-35 альбом IX	Привольный автоматизированный склад заполнителей емкостью 3 тыс. куб.м. с приемными устройствами и надштабельным конвейером. Нестандартизированное оборудование. Люкоподъемники.	

ТП 903-1-170

Исполн.	№ докум.	Лист	Дата	Компьютерная печать Копия	Копия	Лист	Итого
М.П.	Курс	Школа					
Директор	Курс	Школа					
Инженер	Курс	Школа					
Провер.	Курс	Школа					
М.П.	Курс	Школа					
Должность	Фамилия	Имя	Отчество				

Компьютерная печать Копия

Общие данные (окончание)

СПИСОК
СОЗДАТЕЛЕЙ

архивом XIX ч.1

Типовой проект 903-1-170

Содержание
Листовой проект
Итого листов 1
Итого листов 1

Система механизации топливоподачи состоит из следующих узлов:

1. Железнодорожного бункерного приемного устройства;
2. Открытого расходного склада угля;
3. Дробильного устройства;
4. Ленточных конвейеров топливоподачи.

Техническая характеристика топливоподачи

1. Топливо - каменные и бурый угли
2. Топливо (расчетное):
 - а) каменный уголь - Минусинский марки "Д"
 - б) бурый уголь - Ирша-Бородинский марки "Б2"
3. Максимальный размер кусков угля - 100x200x300мм
4. Максимальный расход топлива на 1 котел:
 - а) при работе на каменных углях - 3360^{кг}/час
 - б) при работе на бурых углях - 4750^{кг}/час
5. Емкость бункера над котлами (в часах работы котла с учетом снижения нагрузки на один котел в 3 смену до 60%).
 - а) при работе на каменных углях - 18 час.
 - б) при работе на бурых углях - 12 час
6. Запас топлива на открытом складе - на 4 суток.
7. Емкость промежуточного штабеля угля - до 1000 тонн
8. Производительность приемного устройства - до 125^т/час
9. Производительность тракта подачи топлива на склад - до 125^т/час
10. Производительность тракта подачи топлива в бункеры над котлами - до 60^т/час

Доставка топлива на территорию котельной предусмотрена железнодорожным транспортом

Разгрузка железнодорожных вагонов осуществляется в механизированном бункерном приемном устройстве, рассчитанном на одновременную разгрузку одного вагона грузоподъемностью до 125 тонн.

Перемещение железнодорожных вагонов в зону приемного устройства осуществляется маневровым устройством типа МУ-12 МГ.

Для механизации разгрузки железнодорожных вагонов приемное устройство оборудуется следующими механизмами:

1. Виброразгрузчики ДП-6С - для выгрузки стержневого угля из полувагонов.
2. Вибратором накладным - 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 электроплати грузоподъемностью 10 тонн, на которой они подвешиваются, осуществляется с площадки приемного устройства на отст. 3,0 м.

Подставка для хранения виброразгрузчика (поставляемая в комплекте) размещена на площадке вне помещения приемного устройства.

Люкоподъемники размещаются со стороны въезда разгруженных железнодорожных вагонов из приемного устройства

Разгрузка железнодорожных вагонов производится в бункеры, из которых уголь выдвигается на ленточный конвейер №2 (B=800мм) тракта топливоподачи качающимися питателями. Суммарная производительность указанных питателей, в зависимости от выбранного режима работы, должна быть отрегулирована на величину, не превышающую 125^т/час (при принятом режиме работы 4^а питателями)

Работа качающихся питателей под бункерами I, II, III и IV приемного устройства может осуществляться также и последовательно.

Управление работой питателей и ленточный конвейером №1 осуществляется с площадки обслуживания на отст. +3,0 приемного устройства

На территории котельной предусмотрен открытый расходный склад, рассчитанный на хранение двухнедельного запаса угля.

Загрузка склада производится путем сброса угля с ленточного конвейера №2 в промежуточный штабель.

Укладка угля из промежуточного в основной штабель производится погрузчиком-бульдозером. Емкость промежуточного штабеля позволяет принимать (без производства складских работ) до 1000 тонн угля.

Для выдачи угля в промежуточный штабель ленточный конвейер №2 оборудован двусторонними плужковыми сбросывателями с электроприводом.

Во время сброса угля в промежуточный штабель работа погрузчика-бульдозера в зоне промежуточного штабеля недопустима.

Зона должна быть ограждена и оборудована указателями, запрещающими проход и проезд.

Ввод в работу плужковых сбросывателей, а также наблюдение за заполнением промежуточного штабеля выполняет рабочий топливоподачи.

Для подавления пыления при сбросе угля в промежуточный штабель в местах сброса предусмотрены душирующие устройства.

Подача угля со склада в тракт топливоподачи осуществляется погрузчиком-бульдозером. Погрузчик-бульдозер задерживает бункеры топливоподачи, из которых уголь выдвигается на конвейер №2 с помощью качающихся питателей.

				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ
Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ	Исполн. работ
				Лист 5			
				Р 5			
				Пояснительная записка (на чело)		ГПКН СОНПРОМТЕХНИКА	
				16/11-19 9			

Туполов проект 903-1-170 альбом XIX ч 1

Содержание

№ п/п, дата, лист, и дата

Отбор металлических включений производится с помощью приводного электромагнитного шкива типа ШЭ100-80В конвейера №2. В этой же зоне размещается датчик, фиксирующий переплавление раздаточных воронок над дробильным узлом.

Дробильное устройство оборудовано двумя валково-зубчатыми дробилками типа ДДЗ-4 (Кальмиук-4), шиберами устройства для направления потока угля на одну из дробилок, а также двумя грохотами для отбора "мелочи" и подачи ее непосредственно на конвейер №3, минуя дробилку.

Установка шибера для работы по одному из выше приведенных режимов производится с помощью гибких тяг.

Предусматривается возможность подачи угля одновременно на две дробилки. При этом необходимо установить шибера в вертикальном положении, закрепив болтами коротышга шибера к кронштейну на каробе шибера (с площадки обслуживания на отм. 7,80).

Производительность дробильного устройства 60 т/час (с учетом отбора "мелочи" в грохоте).

В тракт топливозащиты входит также ленточный конвейер №3 (В=650мм), транспортирующий уголь от дробильного устройства в бункеры над котлами.

Разгрузка конвейера №3 над бункером осуществляется с помощью сети лущяковых сбрасывателей и через головной барабан.

Для учета топлива, поступающего в бункеры, ленточный конвейер №3 оснащен автоматическими ленточными весами типа ЛТМ.

Работа механизмов топливозащиты предусматривается по следующим трем схемам:

Схема I Подача угля из железнодорожного приемного устройства на склад угля (в промежуточный штабель). При этом работают: качающиеся питатели приемного устройства, конвейер №1, ленточный конвейер №2 с опущенными сбрасывателями.

Схема II Подача угля из железнодорожного приемного устройства в бункеры над котлами. При этом работают: один или два качающиеся питатели

(общей производительностью до 60 т/час), конвейер №1, (при работающих питателях №1 и 2) конвейер №2 с поднятыми лущяковыми сбрасывателями, дробильное устройство, конвейер №3.

Схема III Подача угля со склада в бункеры над котлами. Со склада уголь транспортируется погрузчиком-бульдозером в приемные бункеры топливозащиты. При этом работают: один или два качающиеся питатели под приемными бункерами склада, ленточный конвейер №2 (при работе по этой схеме все лущяковые сбрасыватели конвейера №2 подняты), дробильное устройство в составе дробилок, ленточный конвейер №3. По этой схеме топливозащита работает при отсутствии железнодорожных вагонов под разгрузкой.

Работа транспортных механизмов по каждой из приведенных схем осуществляется в автоматическом режиме.

Управление работами механизмов производится с центрального пульты, расположенного в здании дробильного устройства.

В тракте топливозащиты предусмотрена механизированная уборка пыли-гидромыв. Места интенсивного пыления (узлы пересылок) укрывты и оборудованы аспирацией.

Для производства ремонтных работ в помещениях приемного и дробильного устройств, а также в зоне привода конвейера №3 установлены грузоподъемные механизмы.

Стенность работы и, соответственно, обслуживающий персонал топливозащиты приняты с учетом следующего:

1. Режим работы предприятия, обслуживаемого котельной - двухсменный, в связи с чем нагрузка на котлоагрегат в третью смену снижается до 60% от максимальной.
2. Полезная емкость бункера над котлом составляет 45 тонн.
3. Котлы работают на углях нормальной влажности с параметрами, близкими к расчетным.

Обслуживающий персонал топливозащиты и шлакозолоудаления

№№ п/п	Наименование должности	Количество человек						
		при работе на котельных углях			при работе на бурых углях			
		Смена		Всего	Смена		Всего	
I	II	I	II		III			
1	Бульдозерист на складе угля	2	-	2	2	1	-	3
2	Рабочий на механизмах приемного устройства	2	-	2	2	-	-	2
3	Рабочий на механизмах топливозащиты и шлакозолоудаления	2	1	3	2	2	-	4
Итого:		6	1	7	6	3	-	9

Шлакозолоудаление

Система механизированной уборки осевых остатков предусматривает раздельное удаление шлака и золы.

Для удаления шлака из-под каждого котла применяется индивидуальный скреперный подъемник ПШ-0,35-75 с ковшем емкостью 0,35 м³ и углом подъема 75°. Всего в котельной устанавливается 4 скреперных подъемника - по количеству котлов.

Каналы скреперных подъемников, заполненные водой, размещаются по осям котлов на отм. 0,000 м.

Бункеры для шлака расположены со стороны фронта котлов. Из бункеров шлак выводится на автомашины и вывозится с территории котельной.

Лебедки скреперных подъемников размещаются на отм. 7.200 м, натяжные устройства на отм. 0,000 м.

Работа скреперных подъемников осуществляется в автоматическом режиме.

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами KE-25-14

Пояснительная записка (продолжение)

Лист 6

ГПКИ

СООБЩЕСТВЕННАЯ

16411-13 8

В течение каждого часа подьемник автоматически включается несколько раз через равные промежутки времени 5-15 мин. При каждом включении ковш совершает один цикл.

Периодичность включения устанавливается в зависимости от количества шлака (см. указания по монтажу и эксплуатации). Пульт управления размещен на щите 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 (выдержки) ковша для слива 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 затаскивание очажовых остатков в хвостовую часть канала.

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

Удаление золы из-под бункеров золоуловителей осуществляется винтовым конвейером $\phi 200$ мм.

Указанный конвейер транспортирует золу от 4 $\frac{1}{2}$ золоуловителей в общий золыный бункер, из которого зола выдвигается на авто-

транспорт в увлажненном виде с помощью винтового конвейера $\phi 500$ мм, оборудованного смачивающим устройством.

Зола увлажняется до состояния, пригодного для транспортирования в кузове автомобиля. Загрузочные патрубки винтового конвейера $\phi 200$ мм снабжены заслонками, которые должны быть отрегулированы на пропуск потока золы до $1,5\text{ м}^3/\text{час}$ через каждый патрубок. В этом случае суммарное поступление золы на винтовой конвейер будет соответствовать его производительности, что создаст условия для работы конвейера в полуавтоматическом режиме (при неработающем конвейере поступление золы прекращается подпором материала в зонах загрузки).

Заслонка загрузочного патрубка винтового конвейера $\phi 500$ мм должна быть отрегулирована на пропуск потока золы с учетом производительности конвейера и смачивающего устройства.

Управление работой винтового конвейера $\phi 200$ мм осуществляется с рабочего места старшего кочегара, а винтового конвейера $\phi 500$ мм из помещения отгрузки злы.

При полном заполнении золыного бункера винтовой конвейер $\phi 200$ мм отключается по сигналу датчика уровня, установленного в этом бункере.

Работа винтового конвейера $\phi 200$ сопровождается световым сигналом на пульте управления. Емкость бункеров под циклонами позволяет включать конвейер 1-2 раза в смену на 15-20 минут

Пуск винтового конвейера $\phi 500$ мм совпадает с подачей в него воды для увлажнения золы.

Суммарная емкость золыного бункера и бункеров под циклонами дает возможность производить отгрузку золы 1-2 раза в смену в зависимости от вида топлива и режима работы котельной.

Обслуживающий персонал для системы шлакозолоудаления предусмотрен в штатах топливоблодачи.

Техническая характеристика шлакозолоудаления

1. Количество скреперных подъемников - 4 шт
(по числу котлоагрегатов)
2. Производительность одного скреперного подъемника - до $1,5\text{ т}^3/\text{час}$.
3. Емкость ковша скреперного подъемника - $0,35\text{ м}^3$
4. Угол подъема ковша - 75°
5. Мощность электродвигателя лебедки при $\text{ПВ} = 25\%$ - 11 кВт.
6. Емкость каждого шлакового бункера (в часах работы котла) при работе на бурых углях - 10 час.
при работе на каменных углях - 18 час.
7. Производительность конвейера $\phi 200$ мм - $6\text{ м}^3/\text{час}$.
8. Производительность винтового конвейера $\phi 500$ мм со смачивающим устройством - $20\text{ м}^3/\text{час}$.

ТП 903-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			Лист 7
Исполн. работы	Курят	Лиса	
Проверен	Курят	Лиса	
Рис. №	Водяной	Р-2	
Проект	Александров	В. В.	
Исполн. чертежа	Курят	Лиса	
Диагностика	Фоминин	В. В.	
пояснительная записка (продолжение)			ГПКИ
СНОВПРОЕКТАИЗВЛЕНИЯ			

3. Максимальный выход золь и шлака от одного котлоагрегата. - до 0,8%ис.

Указанное является одним из основных условий обеспечения нормальной работы подъемника).

Указания по применению проекта

Указания по монтажу и эксплуатации

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

1 За отм. 0.000 в планировках сооружений котельной принята отм. головки рельса железнодорожного 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 увеличивать не следует.

4 При установке в котельной количества котлов, отличного от принятого в проекте, следует:

4.1. соответственно скорректировать число скреперных подъемников (по одному на каждый котлоагрегат)

4.2. изменить длину винтового конвейера ф 200, транспортирующего золь от циклонов.

4.3. скорректировать длину ленточного конвейера топливopодачи в зоне бункеров котельной.

1.1. При монтаже обратить особое внимание на правильную установку направляющих для катков ковша подъемника, обеспечить размеры колеи направляющих и расстояние между шинами и контршинами по всей длине подъемника в пределах допусков, заданных на чертежах.

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

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

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

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

1.2. После монтажа узел подъемника и наладки электрооборудования произвести холостую обкатку (при порожене ковша и отсутствии воды в канале) в течении 8 часов.

1.3. 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 и измельчение шлака.

2. Монтаж и эксплуатацию винтовых конвейеров следует производить в строгом соответствии с инструкцией завода-изготовителя.

альбом X ч. 4

903-1-170

Типовой проект

создано

и встав

				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Исполн	К.Иван				Р	8	
Провер	К.Иван						
Утверд	К.Иван						
Исполн	К.Иван						
Провер	К.Иван						
				Пояснительная записка (окончание)			
				ГПК			
				СОИЗПРОЕКТАНИИ			

альбом X ч. 1

Типовой проект 903-1-170

Согласовано

И.И. Павлов, Лоды и Ватса.

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Масса кг		
			Кол.	шт.	Общая
1	Оборудование для ленточного конвейера №1 производительностью 125 т/час с шириной ленты В=800 и скоростью движения ленты V=1,2 м/сек. Транспортируемый материал: уголь $\gamma = 0,85 \text{ т/м}^3$				
1.1	Лента транспортерная 15КНЛ-100-800-4-3-1-А ТУ38-105392-72		25 п.м.	—	250
1.2	Роликоопора Ж 80		15	41	615
1.3	Роликоопора 80-1		4	26,5	106
1.4	Натяжка 8040-60-50		1	249	249
1.5	Барaban 8050Г-80	Заводы	1	260	260
1.6	Очиститель приводного барабана 8050Г-80	Минтяжмаша	1	8	8
1.7	Электродвигатель А02-41-4 №4 кВт п=1500 ^{об/мин} исп. М101		1	62	62
1.8	Редуктор РЦД-350-31,5-1		1	175	175
1.9	Муфта КДН 160-12/12-70/65Ц		1	20	20
1.10	Муфта МУВП 35-32		1	7,1	7,1
1.11	Скребок-800		1	33	33
1.12	Датчик скорости УПДС	Интерпротровский завод шланговой автоматики	1	3	3
2	Оборудование для ленточного конвейера №2 производительностью Q=180 т/час с шириной ленты В=800 и скоростью движения ленты V=1,2 м/сек. Транспортируемый материал: уголь рядовой				
2.1	Лента транспортерная 15КНЛ-100-800-4-3-1-А ТУ38-105392-72		240 п.м.	—	2400
2.2	Роликоопора 80-1		43	41	1763
2.3	Роликоопора Ж 80		113	26,5	2995
2.4	Ролик дефлекторный В=800 верхний		16	19,3	165
2.5	Ролик дефлекторный В=800 нижний		16	13	208
2.6	Натяжка 8063В-80-2-28	Заводы	1	2980	2980
2.7	Выключающее устройство рычажное	Минтяжмаша	6	2,6	15,6
2.8	Электродвигатель А02-72-4 №30квт. п=1500 ^{об/мин} исп. М101		1	236	236
2.9	Редуктор 42У-315Н-50-32 с жаропыльником		1	520	520
2.10	Муфта МУВП 710-48-1-50-11 ГОСТ 21424-75		1	37	37
2.11	Муфта КДН 4000-110-11-80-11 ГОСТ 20770-75		1	155	155
2.12	Очистное плужковое устройство В=800		2	20	40
2.13	Барaban 8040-50		1	148	148
2.14	Барaban 8050-60		2	205	410

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Масса, кг		
			Кол.	шт.	Общая
2.15	Барaban 8063-80	Заводы	1	280	280
2.16	Очиститель концевой барабана 8063-80	Минтяжмаша	1	32	32
2.17	Устройство выключающее канатное $\epsilon_k = 55 \text{ м}$		2	10	20
2.18	Датчик скорости УПДС	Интерпротровский завод шланговой автоматики	1	3	3
2.19	Образователь двойной с электродвигателем двухсторонний В=800 (с правой установкой привода)	Угловакки Машзавод	1	1015	3045
3	Оборудование для ленточного конвейера №3 производительностью Q=60 т/час с шириной ленты В=650 и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь $\gamma = 0,85 \text{ т/м}^3$				
3.1	Лента транспортерная 25КНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ38-105392-72		220 п.м.	1930	1930
3.2	Роликоопора Ж 65		81	20	1620
3.3	Роликоопора 65-11		8	14,5	116
3.4	Ролик дефлекторный В=650 верхний		11	3,4	37,4
3.5	Ролик дефлекторный В=650 нижний		11	6	66
3.6	Натяжка 6550 ТПГ-80-1		1	315	315
3.7	Эрзовое устройство 65-1-17-3-15 в том числе: гирлянд — 1 шт. эрзов — 17 шт. блоков — 3 шт. каната — 15 п.м.	Заводы Минтяжмаша			
3.8	Очиститель барабана тележечной натяжки 6550 ТПГ-80		1	11	11
3.9	Очистное плужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
3.10	Барaban приводной 6563Ф-80		1	341	341
3.11	Барaban 6532-50		1	80	80
3.12	Скребок-650		1	21	21
3.13	Электродвигатель А02-62-4 №17квт п=1500 ^{об/мин} исп. М101		1	165	165
3.14	Редуктор РМ 650-11-84		1	830	830
3.15	Жаропыльником Х32-РМ650		1	30	30

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполнитель: Кучац М.И.
 Проверил: Кучац М.И.
 Руководитель: Кучац М.И.
 Проверил: Кучац М.И.
 Руководитель: Кучац М.И.

Ведомость оборудования (начало)

ГЛКМ
СОНЗАПРОТЕХНИЗНАЦ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

Согласовано

Изм. № подл. Дата и дата

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса, кг	
				шт.	Общая
3.16	Муфта МУВЛ-60(42)х220	Заводы	1	22,5	22,5
3.17	Муфта КДН 250-16/20-70/110-А	Минтяжмаша	1	77	77
3.18	Устройство выключающее $\epsilon_k = 70$		2	10	20
3.19	Роликоопора 65-1		36	14	504
3.20	Обрасыватель двойной (Поставка без исполнительного механизма)	Полевской машзавод	7	360	2520
3.21	Датчик скорости УЛДС	Андропетровский завод шахтной автоматики	1	3	3
4	Шкив электромагнитный ШЭ100-80В с выпрямительной станцией ВЭ-10	Ворошиловградский завод ин. Паросенко	1	2700	2700
5	Весы автоматические для ленты В-650 "ЛТМ-1М"	г. Орехово-Заво	1	500	500
6	Погрузчик-бульдозер с ковшем емк. 10 м ³ "Д-534"	Брянский завод горючих машин	2	9650	19300
7	Виброразгрузчик ДП-6С	Челябинский завод "Строймашина"	1	7500	7500
8	Вибратор накладной	г. Пермь. Паровозремонтный завод	1	5000	5000
9	Таль электрическая передвижная 10 ГОСТ 22584-77	Харьковский завод ПТО	1	2270	2270
10	Таль передвижная червячная 5 ГОСТ 106-74	Красногвардейский	2	150	300
11	Таль передвижная червячная 1 ГОСТ 106-74	крановый завод	1	52	52
12	Питатель качающийся КЛ-10-1		4	1700	6800
13	Питатель качающийся КЛ-8-01		2	825	1650
14	Дробилка двухвалковая ДДЗ-4 правое исполнение	Ясноватский	1	4855	4855
15	Дробилка двухвалковая ДДЗ-4 левое исполнение	машзавод	1	4855	4855
16					
17	Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшем емк. 0,35 м ³ и углом подъема 75°. Длина горизонтального участка L = 12600. Длина наклонного участка L = 5160. Длина ограждения золостого каната - 16000. В том числе:		4	6500	26000
17.1	Блоки ϕ 160 с рамой в сборе - 5 шт.				
17.2	Блоки ϕ 300 тип I - 1 шт.				
17.3	Прямой линейный участок L = 4200 - 3 шт.				
17.4	Прямой линейный участок L = 2800 - 2 шт.				
17.5	Ограждение золостого каната - 6 шт.				
17.6	Затвор для шлакозольного бункера 2х500х500 с ручным приводом - 1 шт.				
17.7	Канат - 330 п.м.				

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса, кг	
				шт.	Общая
18	Устройство маневровое МУ-12М2 (комплектно с 6 блоками ϕ 350)	Донецкий завод ин. ЛКСМУ	1	3850	3850
19	Канат 22,5Г-1-170 ГОСТ 2688-69 (для маневрового устройства МУ-12М2)		360	п.м.	630
20	Кран подвесной 5-5,1-45 ГОСТ 7413-69. Длина пролета 4,5 м. Высота подъема ручной тали с червячным механизмом 12 м. Q = 5 т.	Красногвардейский крановый завод	1	745	745
21	Конвейер винтовой ϕ 500, $\epsilon_k = 3$ м	БРЯНСКОЕ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКОЕ	1	487	487
22	Конвейер винтовой ϕ 200, $\epsilon_k = 2,5$ м	ПРЕДПРИЯТИЕ	1	941	941

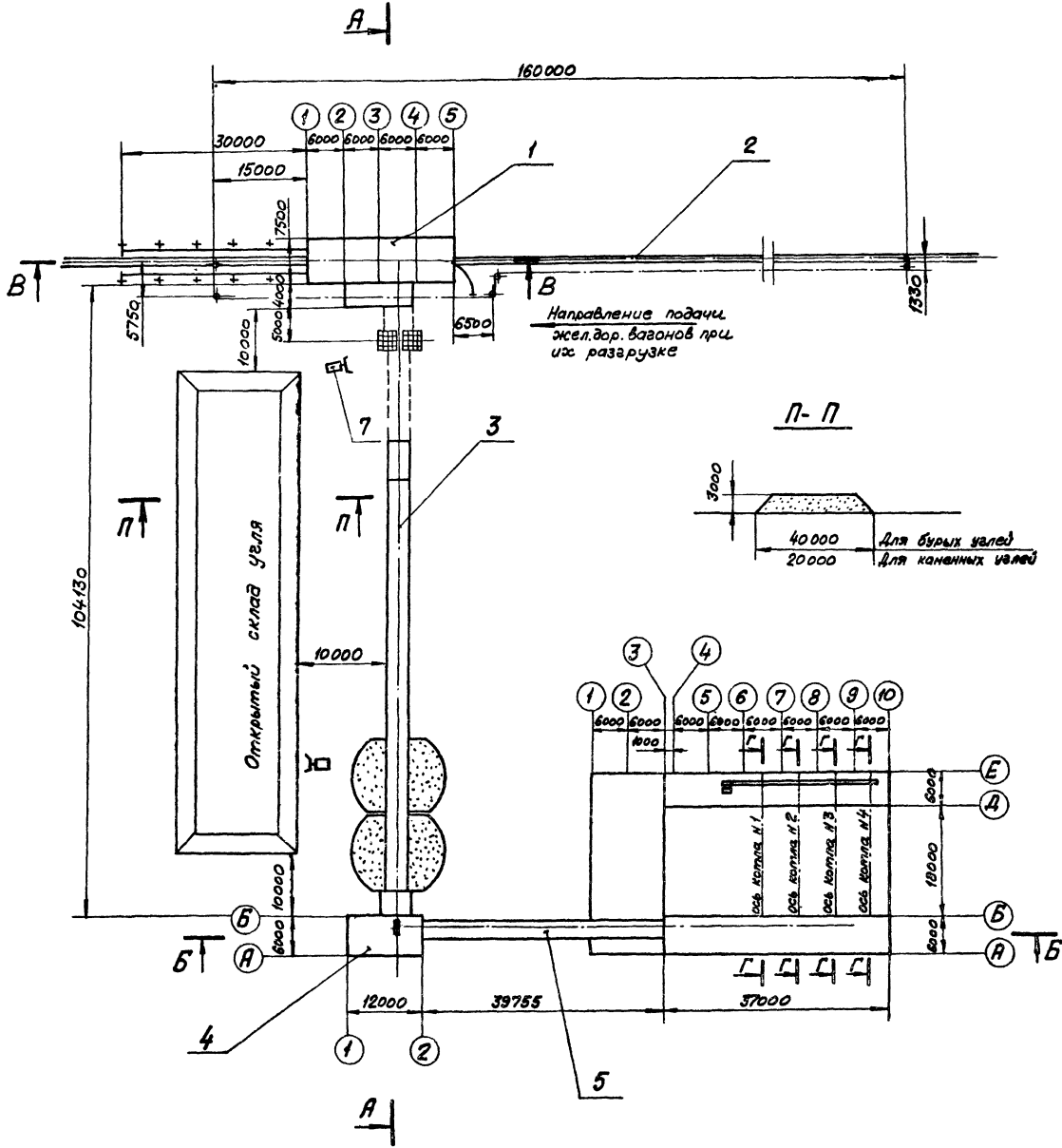
Нестандартизированное оборудование

24	Люкоподъемники				
	Комплект из двух устройств для закрывания люков ϵ_k вагонов	по чертежам типового проекта	1 комп.	470	470
	В том числе на один комплект:	И 409-29-35. Альбом II			
24.1	Таль электрическая ТЭП1 - 2 шт.	Московский машзавод			
24.2	Кнопочная станция КС-1-22 - 4 шт.	треста			
24.3	Выключатель путевой ВЛК 1112 усл. - 2 шт.	"Энергомеханизация"			

				ТП 903-1-170			
Изм. лист	№ докум.	Издание	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Нач. отд.	Курц	ИИИ		Листов		Лист	Итого
Инж. пр.	Курц	ИИИ		Р		10	
Рук. пр.	Розинан	ИИИ		ведомость оборудования (окончание)			
Провер.	Алексеев	ИИИ		ГЛКМ			
Исполн.	Автуров	ИИИ		СОСТАВИТЕЛЬ			
Должн.	№ докум.	Издание	Дата				

Тиловой проект 903-1-170 альбом X4.1

Создатель: В.И. Давид



Техническая характеристика топливоподачи и шлакоудаления

1. Топливо-каменные и бурые угли; максимальный размер кусков 100×200×300 мм.
2. Доставка топлива- железнодорожным транспортом.
3. Запас топлива на открытом раскладном складе- 14 суток.
4. Производительность приемного устройства до 125 т/час.
5. Производительность подачи топлива в бункера над котлом до 60 т/час.
6. Система шлакоудаления-раздельная.
7. Система удаления шлака с помощью скреперных подъемников для "мокрого" шлакоудаления-индивидуально для каждого котлоагрегата. Производительность одного подъемника до 2 т/час.
8. Общая масса оборудования и металлоконструкций систем топливоподачи и шлакоудаления- 128 тонн.

№з. Обознач.	Наименование	Кол.	Шт.Общ.	Масса	Примечан.
7	Повозчик-бульдозер с ковшем 1м ³ Д 534 (70-7)	2	3650	19300	
6	Лист 146 Механизация шлакоудаления	1	27960	27960	
5	Лист 112 Конвейер ленточный №3	1	12000	12000	
4	Лист 99 Механизация дробильного устройства	1	13330	13330	
3	Лист 57 Конвейер ленточный №2	1	23640	23640	
2	Лист 55 Установка наневрового устройства	1	3850	3850	
1	Лист 14 Механизация приемного устройства	1	23971	23971	

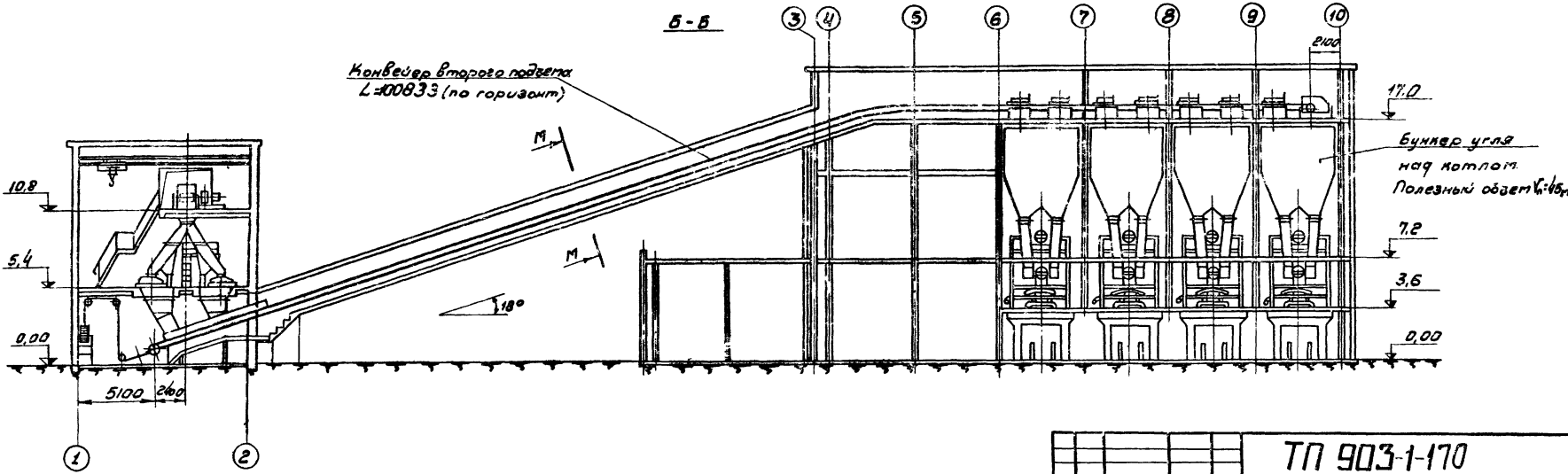
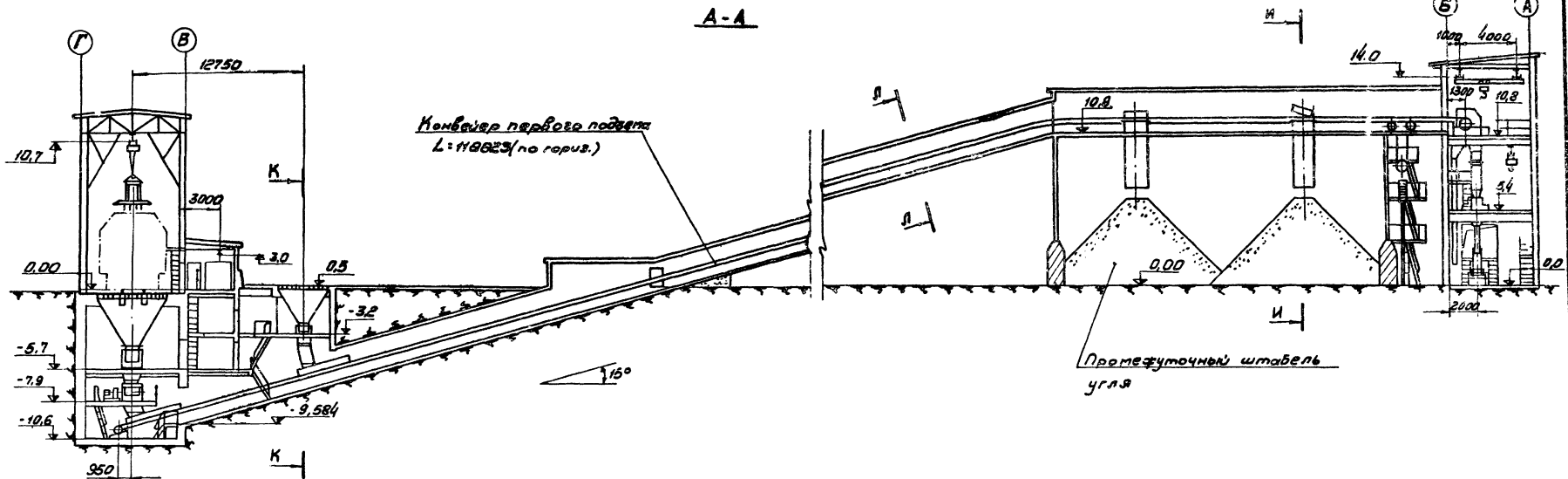
ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КВ-25-14с

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	
Исполн.	Курч	И.И.И.	Лист
Провер.	Кули	И.И.И.	№
Рук.вр.	Розман	И.И.И.	Итого
Пробер.	Илюкеева	И.И.И.	РДК
Молот.	Давид	И.И.И.	ВОЗПРОИЗВЕДЕНИЯ
Коллин.	Кремляк	И.И.И.	

Типовой проект 903-1-170 альбом 1-4

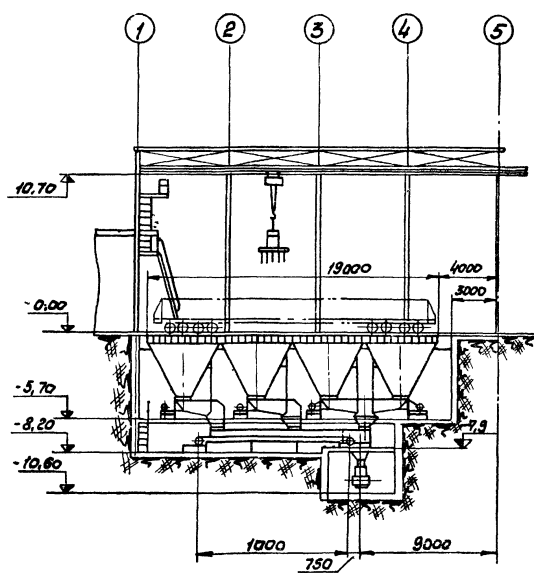
Севастопольск
Центральный район и область



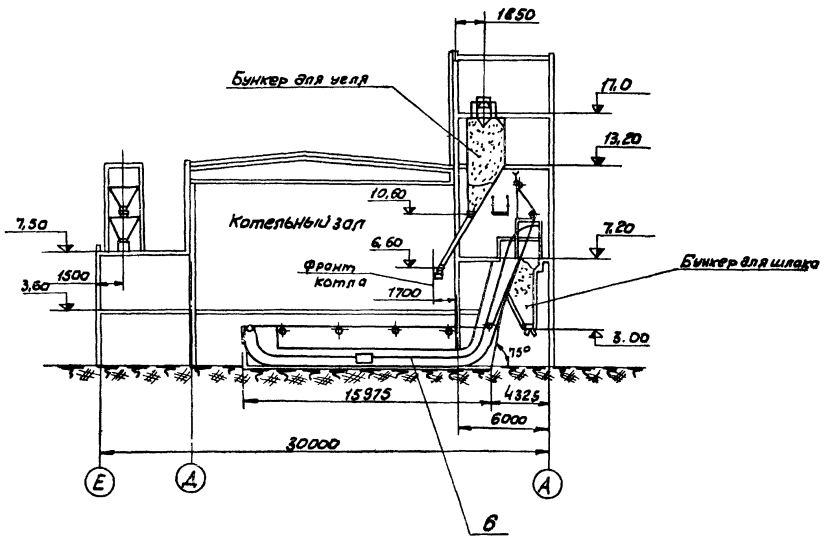
				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14		
Изм. Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лист	Лист	Лист
Мурыч	Мурыч	Мурыч		Р	12	
Проект: Александр Мурыч				Механизация топлива подачи и		
Исполн.: Давыд Давыд				шлакозолоудаления/профотражи		
Дизайн: № докум.				СОЮЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ		

Туполов проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

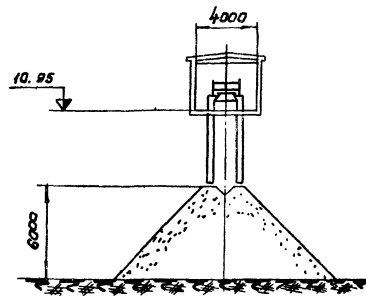
В-В



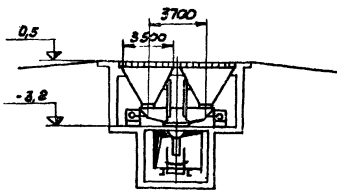
Г-Г



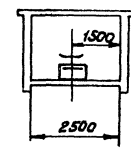
И-И



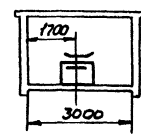
К-К



М-М



П-П



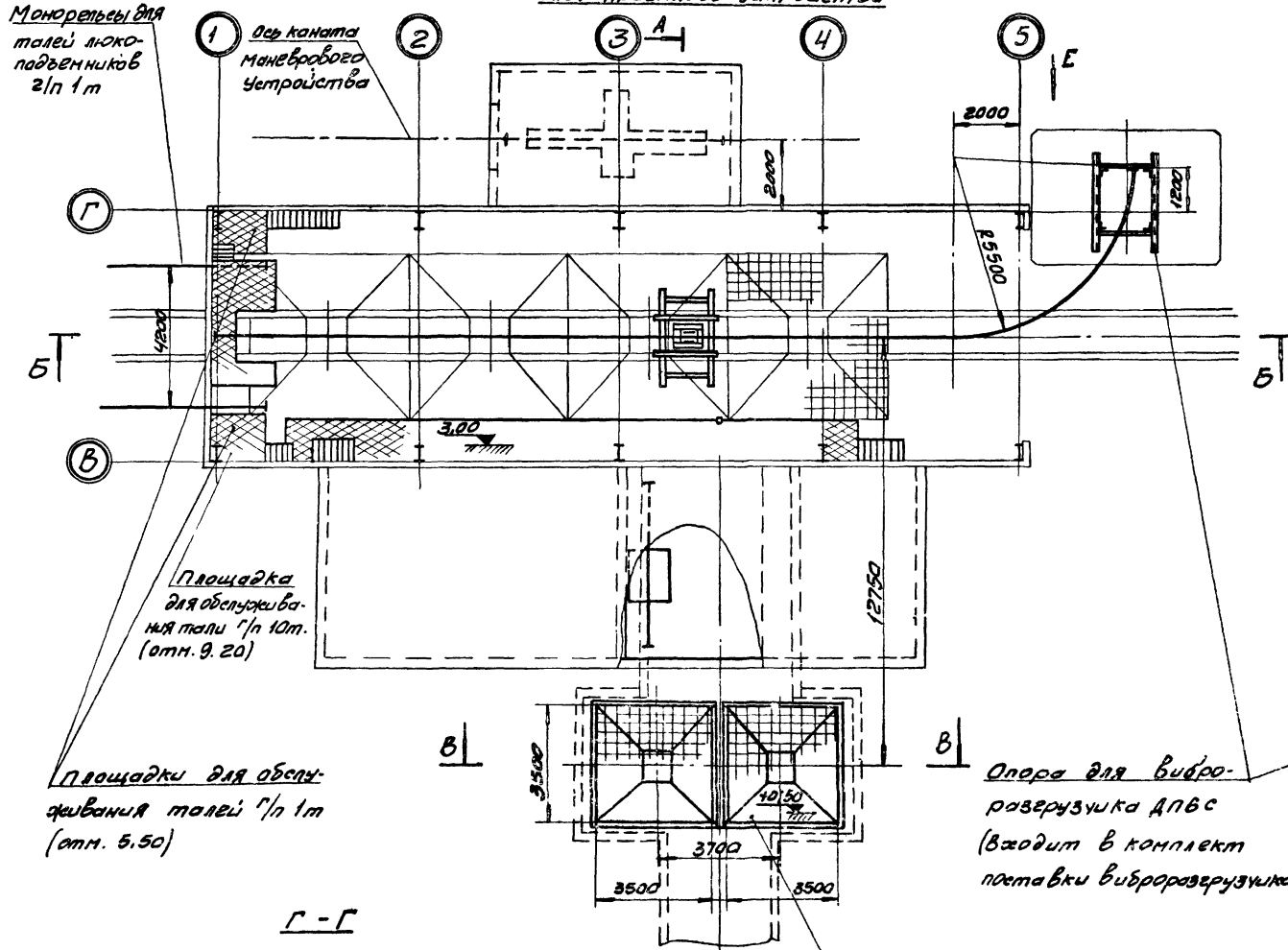
				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	№	Дата	Подп.	Вит.	Лист	Всего
Изм.	№	Дата	Подп.	Р	73	
Исполн. Алексеев С.И.				Механизация топливоподачи		ГПИИ
Должн. Фамилия И.И.				и шлакоулавливания (машины)		СОНПРОМСТРОИНИЗАЦИЯ

Сделано в

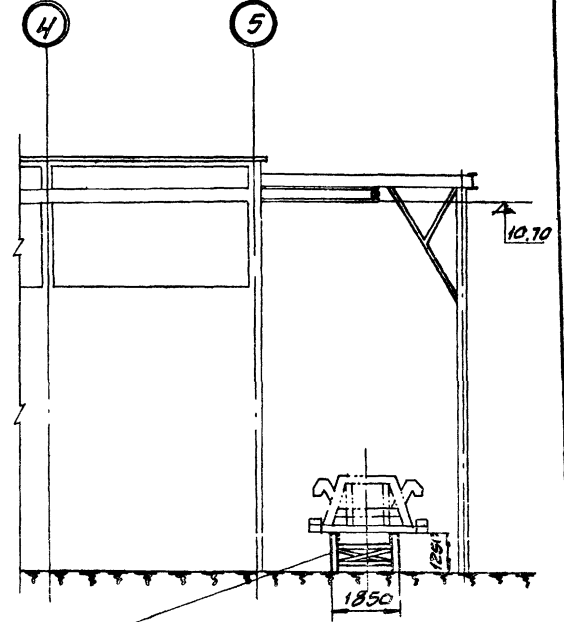
№ и дата Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

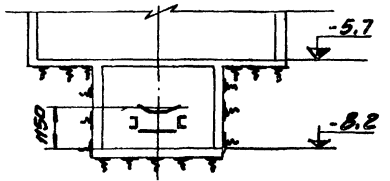
ПЛАН ПРИЕМНОГО УСТРОЙСТВА



Вид Е

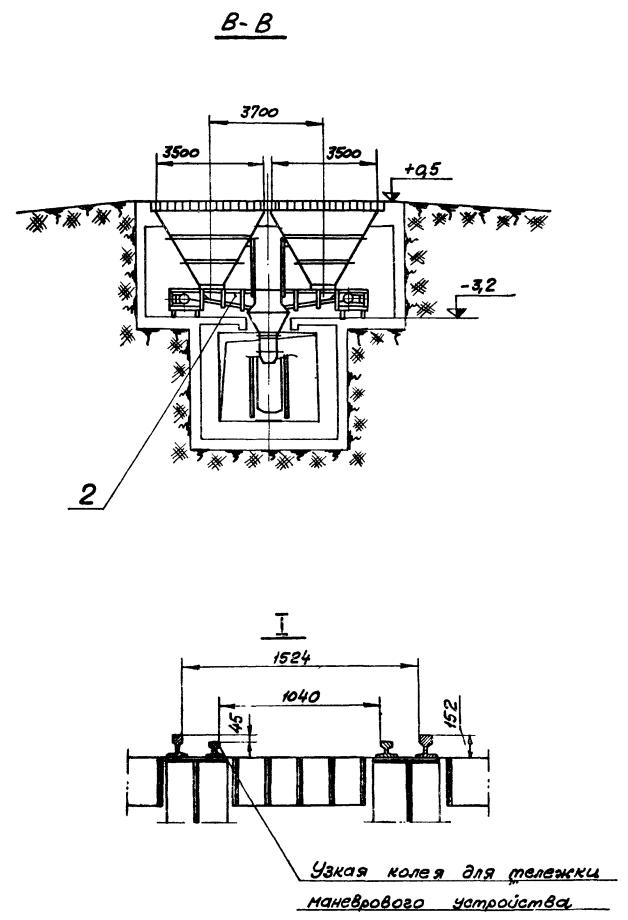
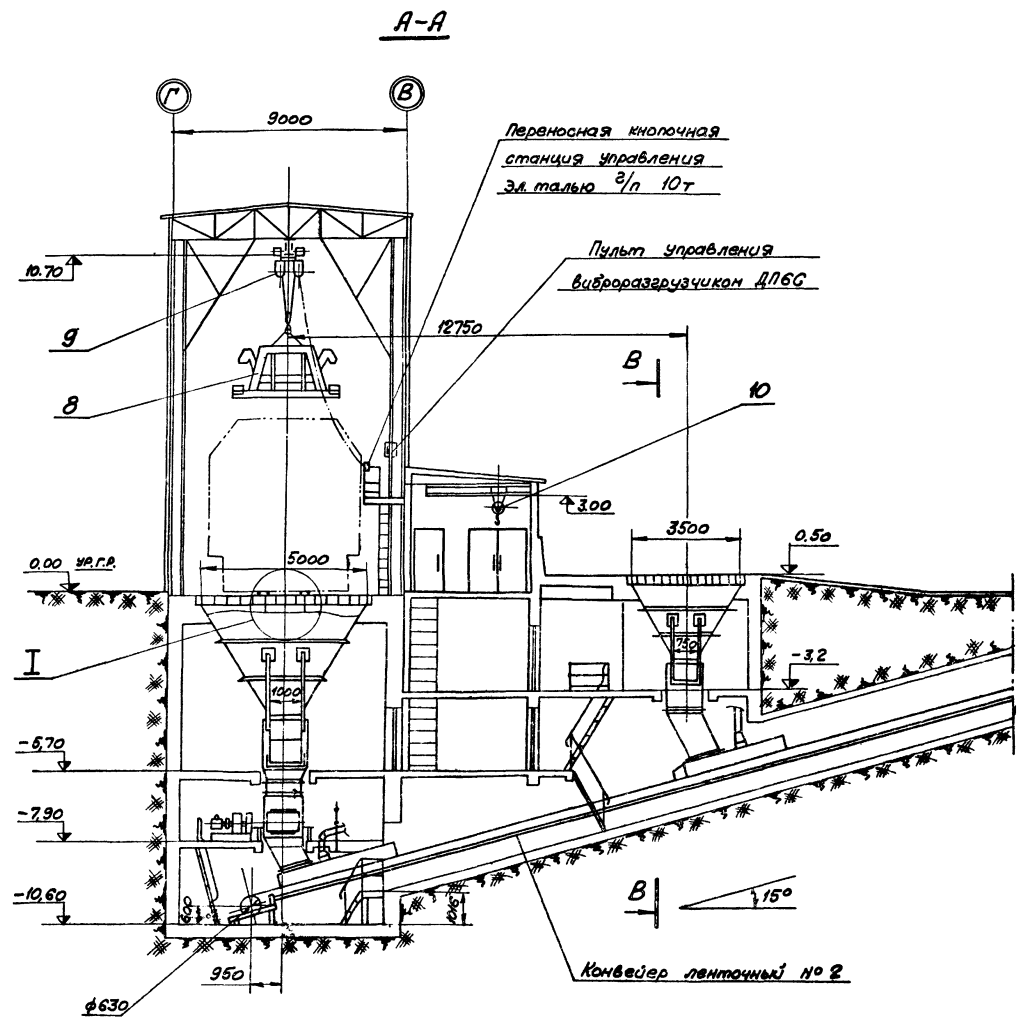


Г-Г



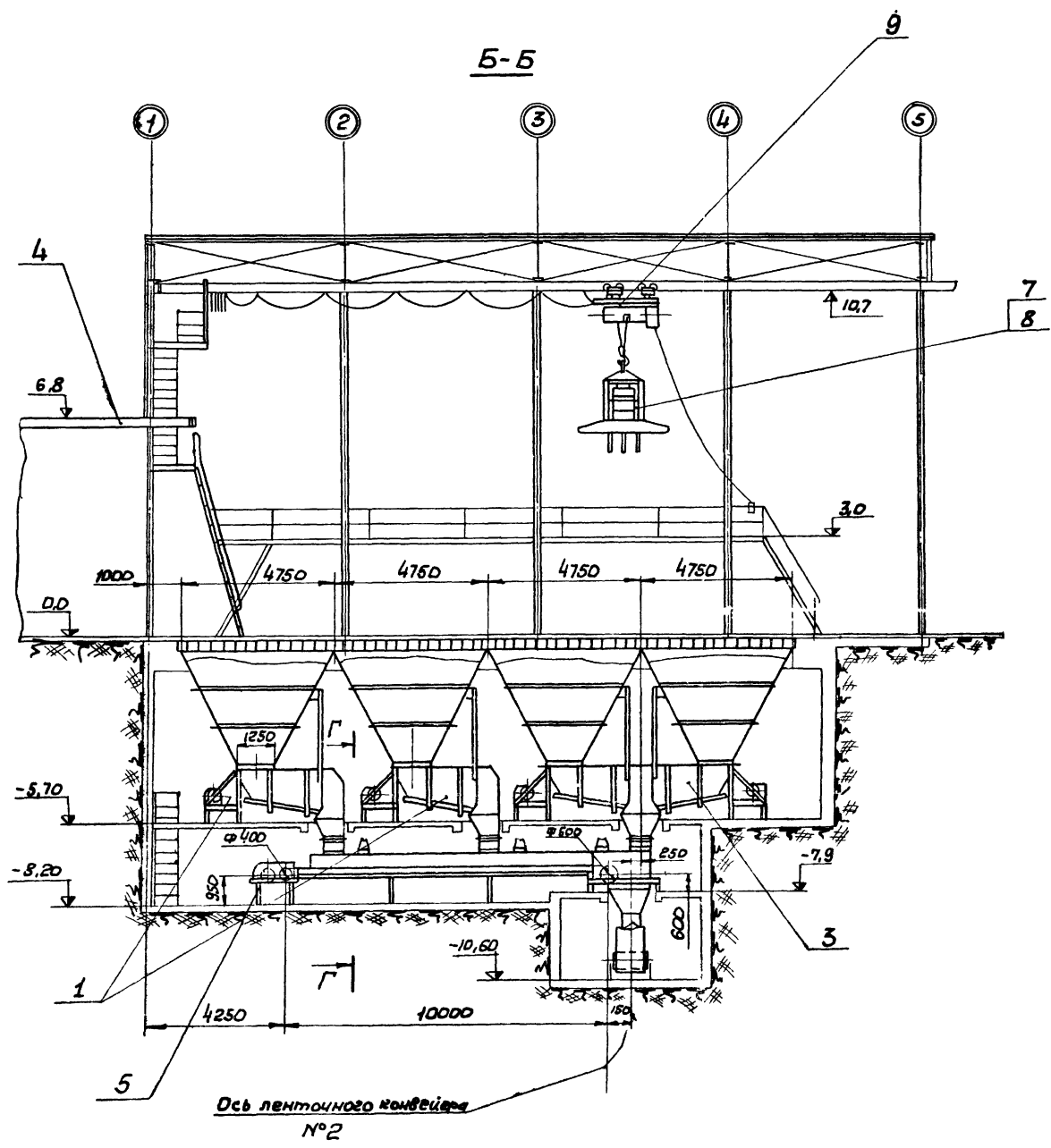
ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Чемодан № 1	Котельная	Котельная	Котельная
Маш. стан. КЭУ	Маш. стан. КЭУ	Маш. стан. КЭУ	Маш. стан. КЭУ
Вентиляторы	Вентиляторы	Вентиляторы	Вентиляторы
Проект. Инженер	Проект. Инженер	Проект. Инженер	Проект. Инженер
Исполн. В.В.В.	Исполн. В.В.В.	Исполн. В.В.В.	Исполн. В.В.В.
Дата: 1980	Дата: 1980	Дата: 1980	Дата: 1980
Механизация приемного устройства (монтаж)		Р 14	
СООБЩЕНИЕ		СПОСОБ УСТАНОВКИ	

Типовой проект 903-1-170 альбом X ч. 1



				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Р	15
Исполн.	Курц	Л.И.					
Рис. пр.	Ройzman	Л.И.					
Провер.	Александров	Л.И.					
Монтаж.	Левина	Л.И.					
				Механизация приемного устройства (продолжение)			
				СОВЭПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			

Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



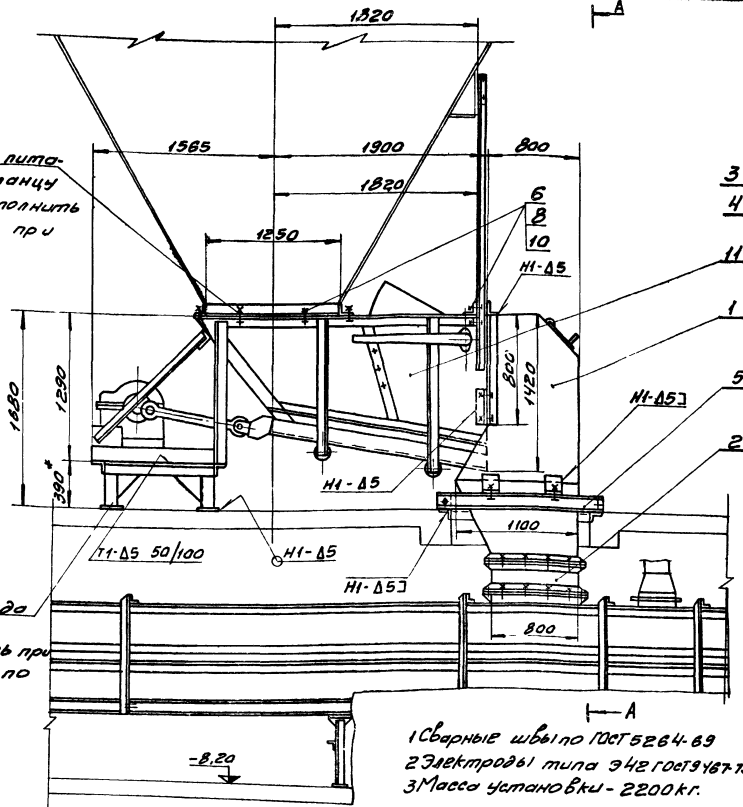
Техническая характеристика		
1	Транспортируемый материал:	Уголь. Размер кусков $D=300\text{мм}$
2	Производительность устройства:	
а)	По приёму из жел.дор. вагонов	до 125т/час
б)	По приёму со склада	до 60т/час

Масса оборудования и металлоконструкций приемного устройства - 29897кг.

10	Таль передвижная червячная ГОСТ 1106-74	1	150	150
9	Таль электрическая передвижная 10 ГОСТ 22584-77	1	2270	2270
8	Вибратор накладной	1	5000	5000
7	Виброразгрузчик Д.П.-6С	1	1500	1500
5	Лист 29 Конвейер ленточный №1	1	3955	3955
4	Лист 28 Установка прокопоземников	1	470	470
3	Лист 26 Установка качающихся питателей КЛ-10-1	1	3912	3912
2	Лист 23 Установка 2х качающихся питателей КЛ-8-1	1	2240	2240
1	Лист 17 Установка качающегося питателя КЛ-10-1	2	2200	4400
поз. обозначен.	Наименование	Кол.	шт. общ.	Примечан.
			Масса, кг	

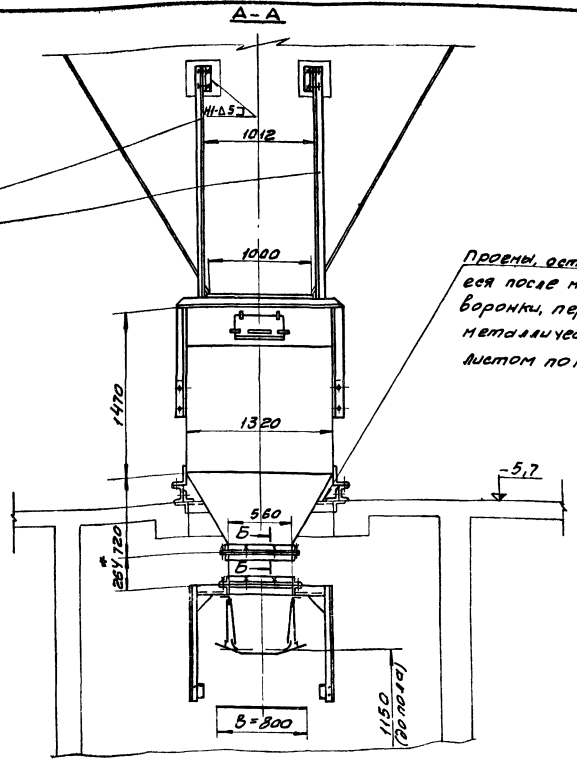
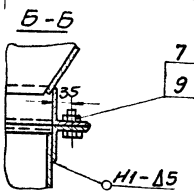
ТП 903-1-170				
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с				
ИМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Нач. отд.	Кури	Л.И.Д.		
Зв. инж.	Кури	Л.И.Д.		
Рук. пр.	Родман	Л.И.Д.		
Проект.	Александров	Л.И.Д.		
Исполн.	Александров	Л.И.Д.		
Докум.	Фамилия	Подп.	Дата	
Механизация приемно-разгрузочного устройства (окончательная)			ГПКИ	
			Лист	Всего листов
			Р	16

Крепление питателя к фланцу бункера выполнить по месту при монтаже.



Опора привода питателя изготовить по месту

1 Сварные швы по ГОСТ 5264-89
 2 Электроды типа Э4Е ГОСТ 9487-75
 3 Масса установки - 2200 кг.



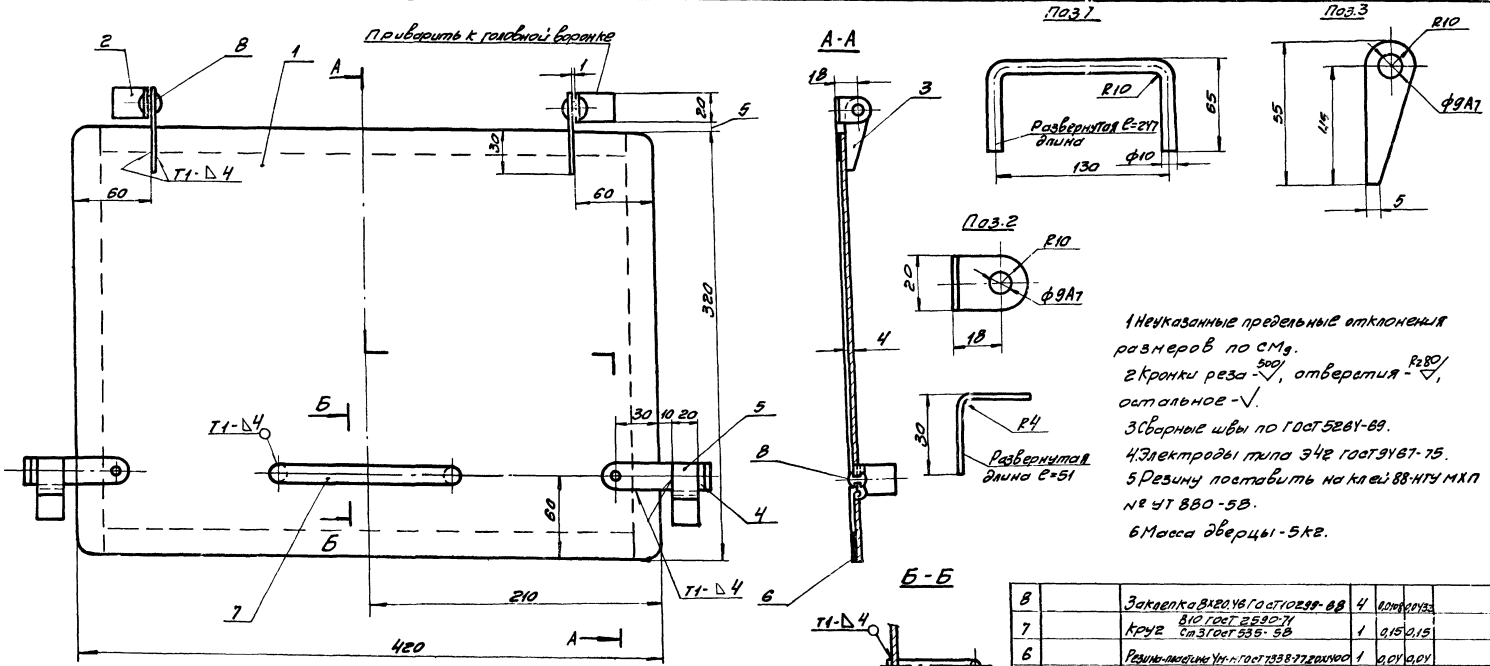
Провны оставши
 еся после монтажа
 воронки, перекрыть
 металлическим
 листом по месту

11	Питатель качающийся КЛ-10-1	1	1700	1700
10	Шайба 16.65Г ГОСТ 6102-70	18	1016	0036
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	1017	0418
8	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	18	1031	0221
7	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	24	1012	1008
6	Болт М16x40.46 ГОСТ 7798-70	18	1031	0261
5	Лист 22 Опора типа I	1	21	21
4	Лист 21 Подвеска типа I правая	1	29	29

3	Лист 21 Подвеска типа I левая	1	29	29
2	Лист 20 Патрубок типа I	1	59	59
1	Лист 18 Воронка типа I	1	380	380
103.0		Объем	кол.	Масса
103.0		Наименование		Примеч.

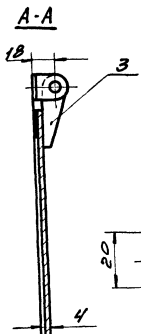
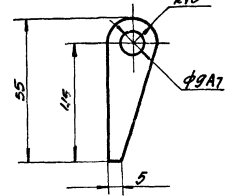
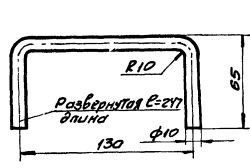
Тип 903-1-170 Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		Лист	17
		Листов	17
Установка качающегося питателя КЛ-10-1		ТКТИ СОВКОПРОМСТАНПРОМ	

Тубовый проект 903-1-170 айс-дам XIX ч. 1

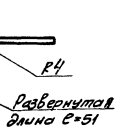
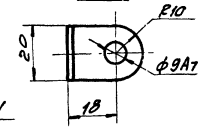


Поз.1

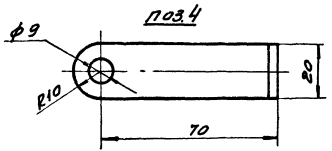
Поз.3



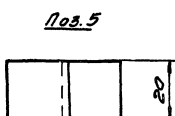
Поз.2



- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
 2 Кромки реза $\sqrt{}$, отверстия $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$.
 3 Сварные швы по ГОСТ 5201-89.
 4 Электроды типа ЗЧГ ГОСТ 9487-75.
 5 Резину поставить на клей 88-НТУ МЛП № 47 В80-5В.
 6 Масса дверцы - 5 кг.



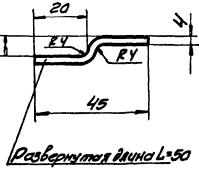
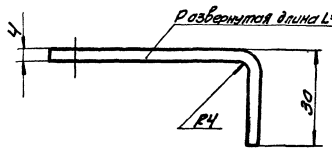
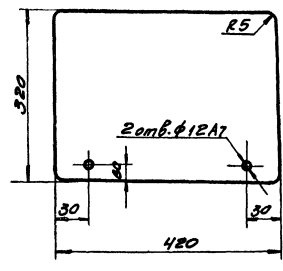
Поз.4



Поз.5



Поз.6



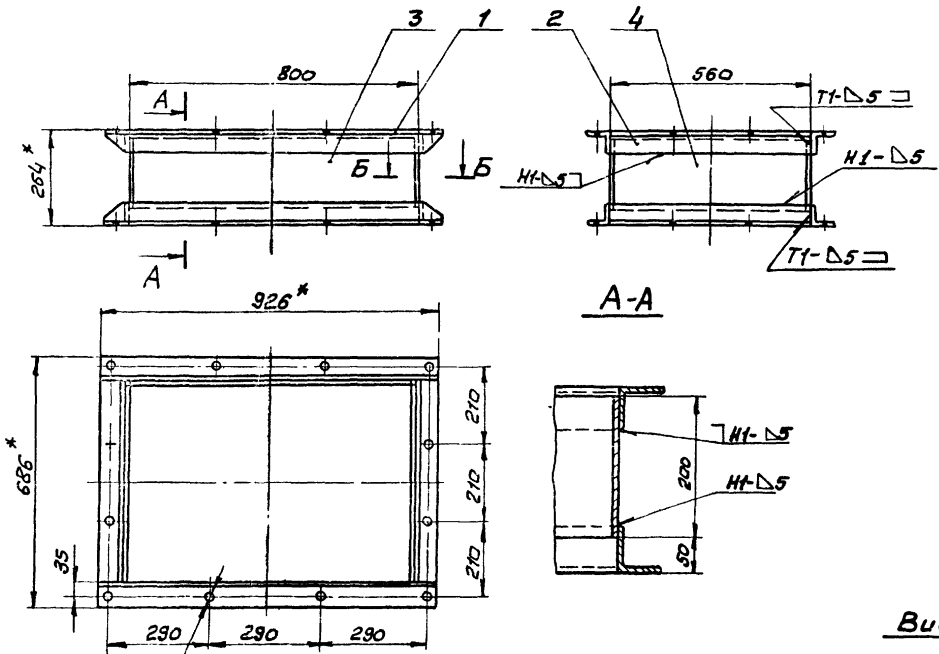
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Мат. код	Масса	Примечание
8	Защелка	В КЭД 146 ГОСТ 10299-88	4	КЭД 146		
7	Круг	ф10 ГОСТ 259271 Сп.3 ГОСТ 535-58	1	015/015		
6	Резиновая прокладка	ГОСТ 12388-77	1	001/001		
5	Полоса	4Х20ГОСТ103-76 Сп.3 ГОСТ 535-58	2	003/018		
4	Полоса	4Х20ГОСТ103-76 Сп.3 ГОСТ 535-58	2	001/014		
3	Полоса	4Х20ГОСТ103-76 Сп.3 ГОСТ 535-58	2	003/005		
2	Полоса	4Х20ГОСТ103-76 Сп.3 ГОСТ 535-58	2	003/006		
1	Лист	БЛН-VI ГОСТ 19905-74 сп.3 ГОСТ 11657-88	1	1/2 1/2		

ТТ 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Материал	Исполнение	Материал	Исполнение
Р	19	Р	19

Дверца

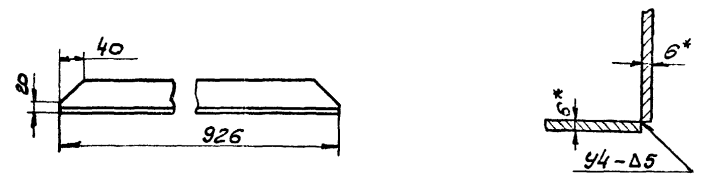
Титовый проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Патрубок типа I



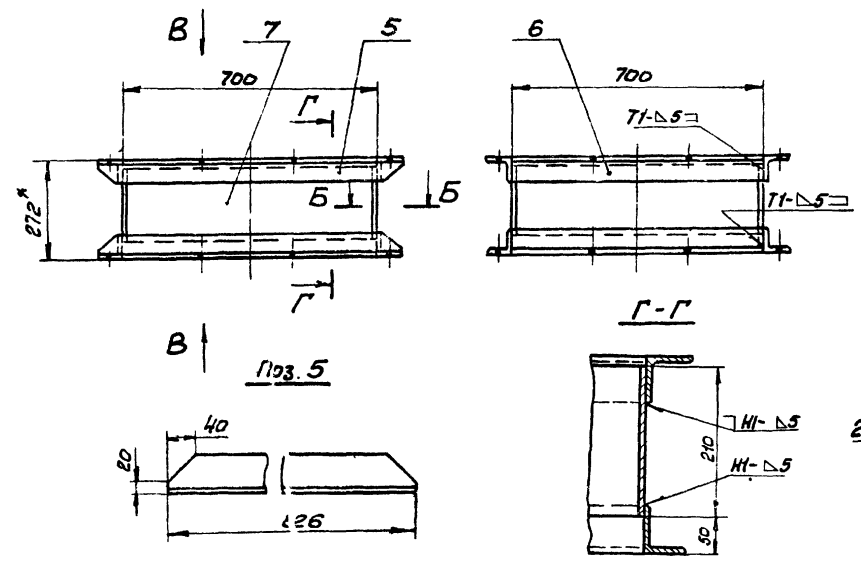
Поз.1

Б-Б

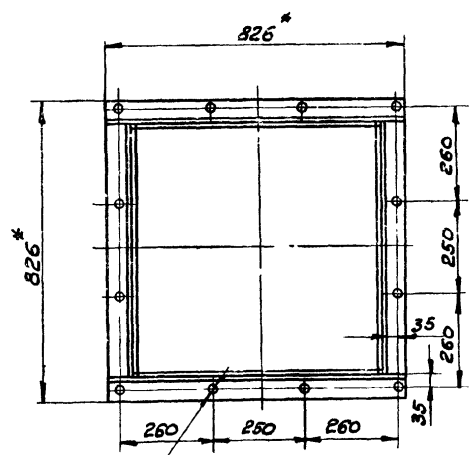


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по смв.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R230}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Патрубок типа I



Вид В

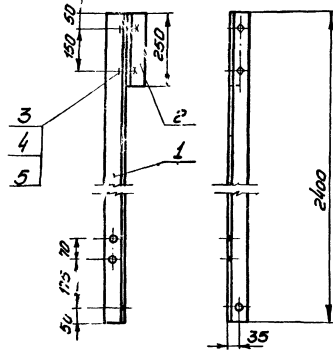


7	Лист 5-пн-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	688*200	4	5,8	21,2
6	Уголок 5-63*63*6 ГОСТ 8509-75 ст.3 ГОСТ 535-58	2*700	4	4	16
5	Уголок 5-63*63*6 ГОСТ 8509-75 ст.3 ГОСТ 535-58	2*560	4	4,7	18,8
Патрубок типа I					62
4	Лист 5-пн-5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	548*200	2	5,1	10,2
3	Лист 5-пн-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	788*200	2	7,4	14,8
2	Уголок 5-63*63*6 ГОСТ 8509-75 ст.3 ГОСТ 535-58	2*560	4	3,2	12,8
1	Уголок 5-63*63*6 ГОСТ 8509-75 ст.3 ГОСТ 535-58	2*560	4	6,3	21,2
Патрубок типа I					59
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит. общ.	Примечан.
				Масса, кг	

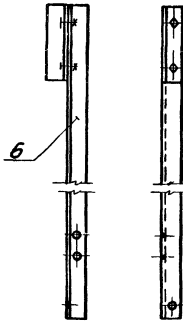
ТП 903-1-170

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-т/с		
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата				
Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Лит.	Лист	Листов
Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Р	20	
Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Патрубок типа I		РПЦ
Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Исполн. пр.	Патрубок типа II		СОИЗПРОМХИМАЗИЯ

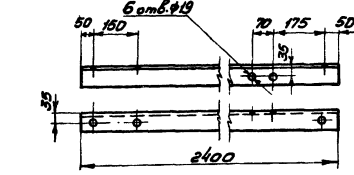
Подвеска типа I левая



Подвеска типа I правая
Зеркальное отражение подвески левой



Поз.1



Поз.6

Зеркальное отражение дет. поз.1

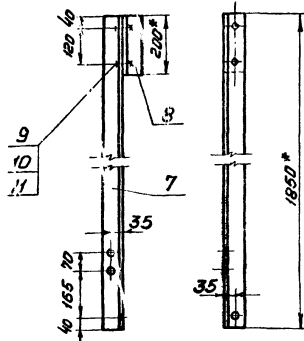


1* Размеры для справок

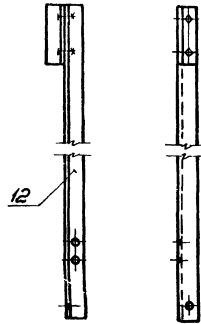
2 Прямые отклонения размеров по СТЗ

3 Кромки реза - 50°, отверстия - 4°, остальное - ✓

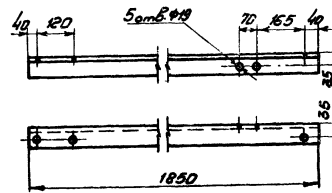
Подвеска типа II левая



Подвеска типа II правая
Зеркальное отражение подвески левой



Поз.7



Подвеска типа II левая (правая)

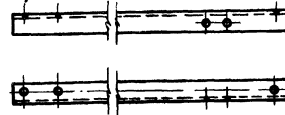
12	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	13,7	13,7
11	Шайба 16,65Г ГОСТ 6402-70	2	0,016	0,016
10	Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	2	0,018	0,018
9	Болт М16×30,46 ГОСТ 7798-70	2	0,018	0,156
8	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	1,1	1,1
7	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	10,1	10,1
<u>Подвеска типа II левая (правая)</u>				
6	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	13,7	13,7
5	Шайба 16,65Г ГОСТ 6402-70	2	0,016	0,016
4	Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	2	0,018	0,018
3	Болт М16×30,46 ГОСТ 7798-70	2	0,018	0,156
2	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	1,1	1,1
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	13,7	13,7

Подвеска типа II левая (правая)

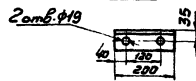
Поз	Обозначение	Наименование	Мат. Общ.	Примечание
-----	-------------	--------------	-----------	------------

Поз.12

Зеркальное отражение дет. поз.7



Поз.8



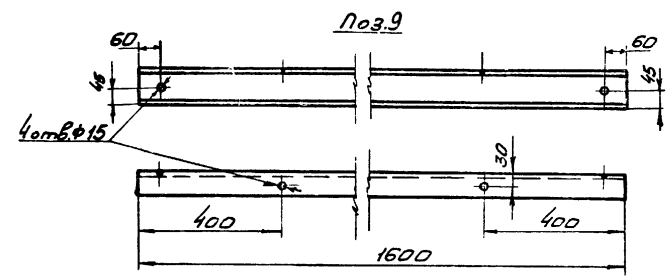
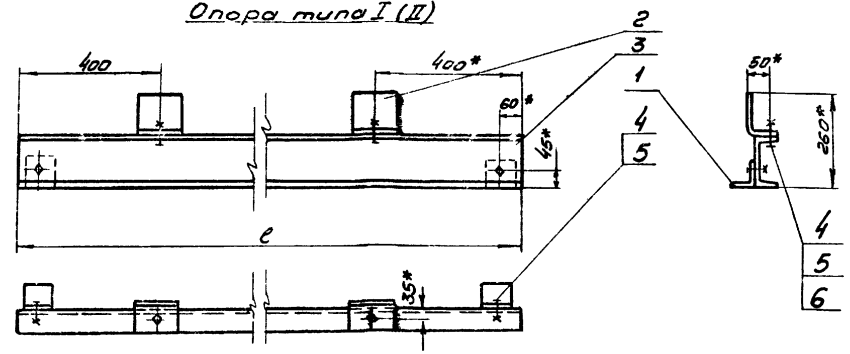
ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

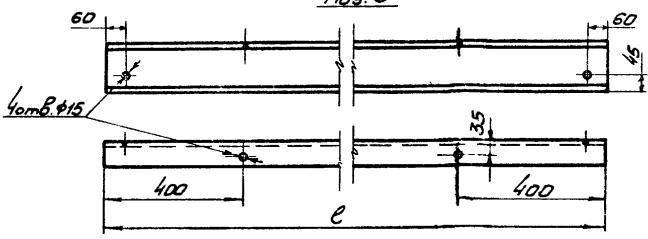
Лист №	Лист	Листов
Р	21	
ГПК СОНАЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

Туповой проект 903-1-170 альбом X 4.1

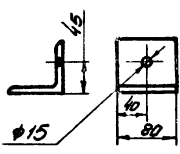
Опора типа I (II)



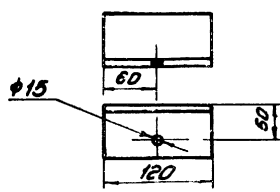
Поз. 3



Поз. 1

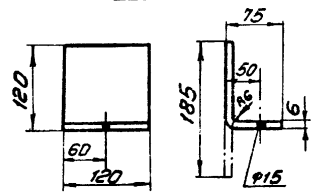


Поз. 8



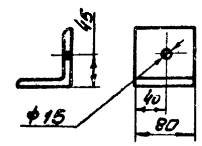
- 1* Размеры для справок
- 2 Предельные отклонения размеров по СТ 500/500 R280
- 3 Кромки реза-V, отверстия-V, остальное-V

Поз. 2

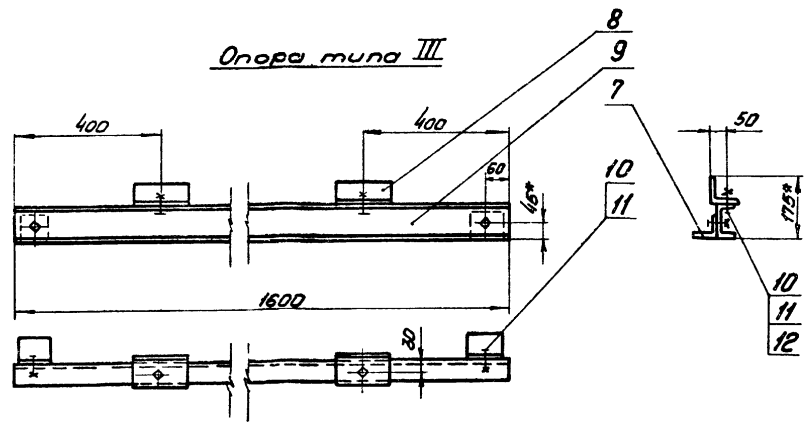


Наименование	L	Масса (кг)	
		дет. поз	изделия
Опора типа I	1400	17,2	21
Опора типа II	1700	21	25

Поз. 7



Опора типа III



12	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	2	0,0033	0,0033	
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068	
10	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
9	Швеллер №10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	16,6	16,6	
8	Уголок 6.75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1,1	2,2	
7	Уголок 6.75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,7	1,4	
Опора типа III			20,5		
6	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	2	0,0033	0,0066	
5	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068	
4	Болт М12х30 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
3	Швеллер №10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	Ст.	Табл.	
2	Лист 6-ПК-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	1,05	2,1	
1	Уголок 6.75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,7	1,4	
Опора типа I (II)			Ст. Табл.		
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.

ТН 903-1-170

Изм. лист № 01 от 10.01.74
 Изгот. Мухом. Проверил Мухом. Ред. Мухом. Утвердил Мухом. Дата 10.01.74

Исполн. Давыд. Проверил Давыд. Утвердил Давыд. Дата 10.01.74

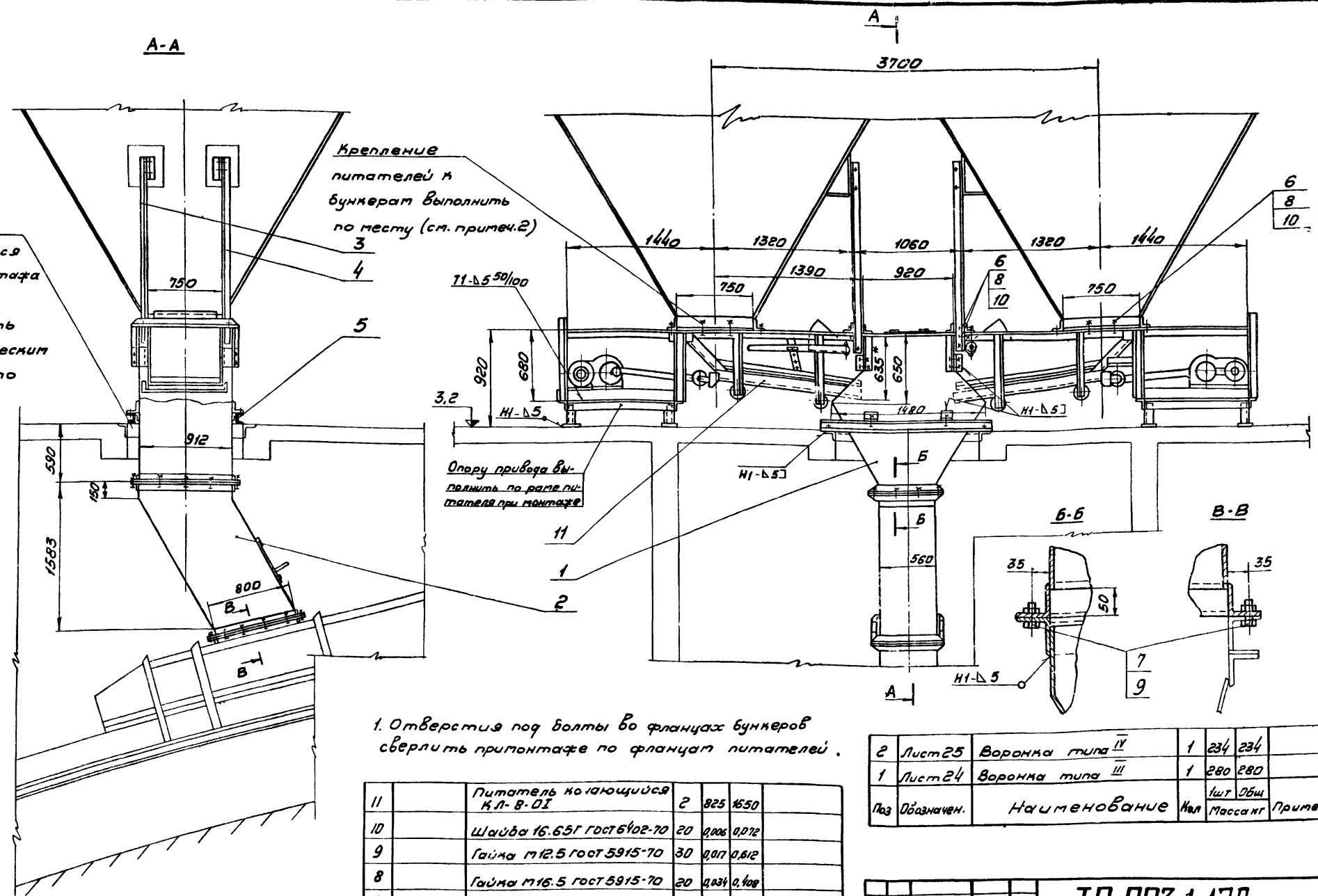
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Лист	Р	22
Листов	22	

Опора типа I (II)
Опора типа III

ГНМ
СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX.4.1



2 Сварные швы по гост 5264-69. Электроды типа Э42 гост 9467-75
 3 масса установки 2240кг.

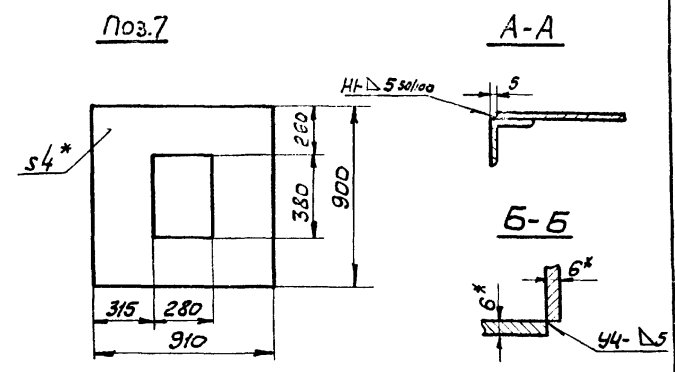
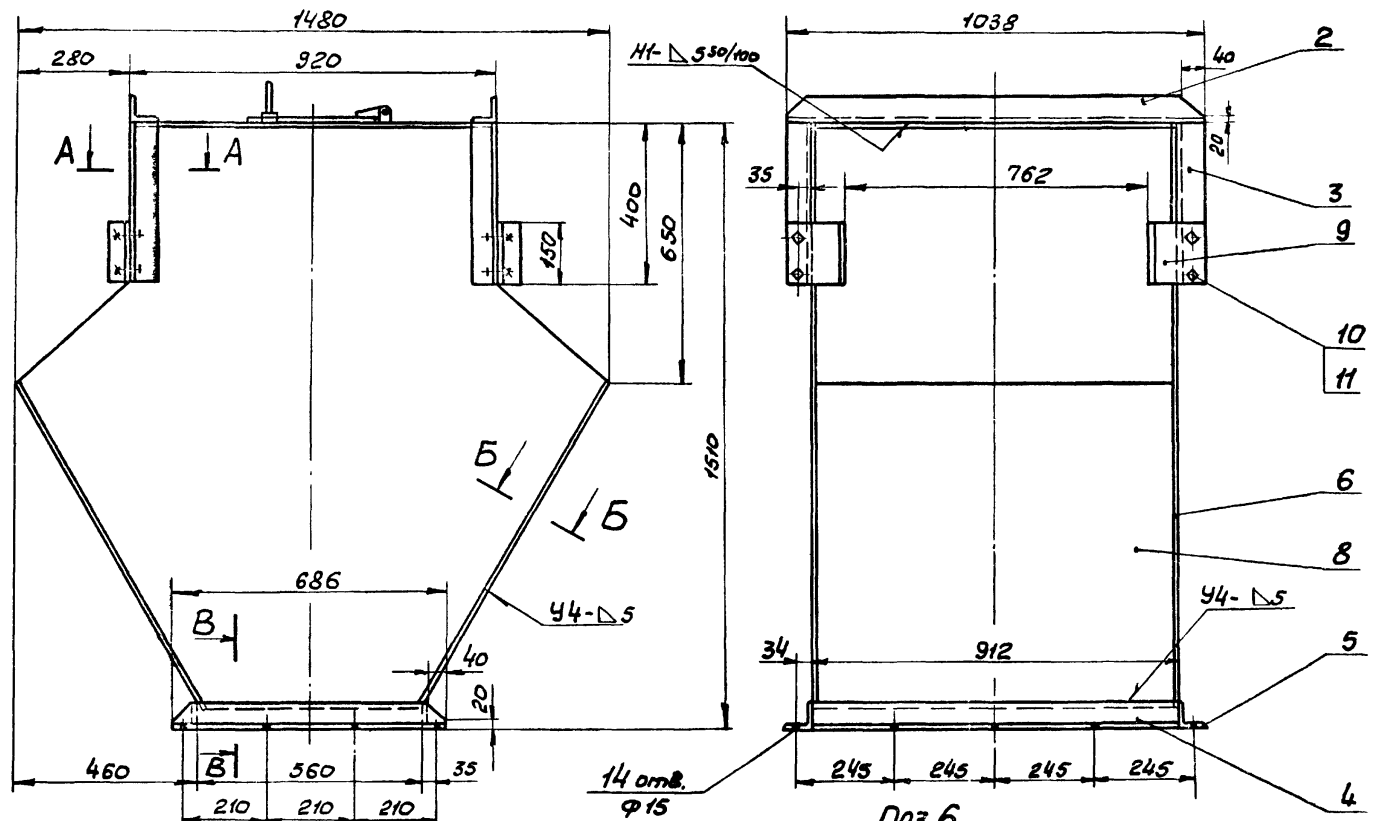
1. Отверстия под болты во фланцах бункеров сверлить при монтаже по фланцам питателей.

11	Питатель кошающийся КЛ-В-01	2	825	1650
10	Шайба 16.65Г гост 6402-70	20	0,006	0,012
9	Гайка М12.5 гост 5915-70	30	0,017	0,812
8	Гайка М16.5 гост 5915-70	20	0,034	0,408
7	Болт М12x30.46 гост 7798-70	30	0,042	1,512
6	Болт М16x40.46 гост 7798-70	20	0,084	1,13
5	Лист 22 Опора типа III	1	20,5	20,5
4	Лист 21 Подвеска типа II правая	2	12	24
3	Лист 21 Подвеска типа II левая	2	12	24

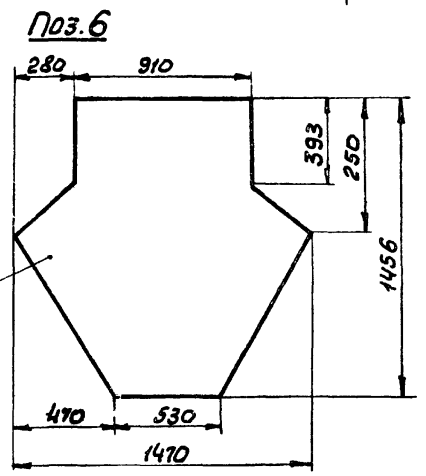
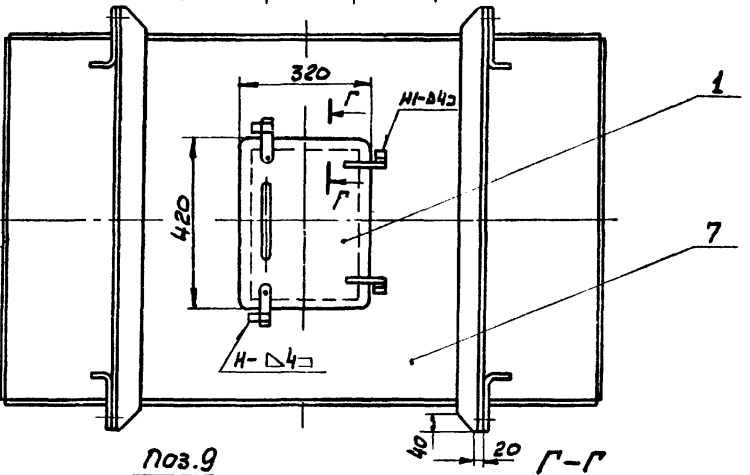
2	Лист 25	Воронка типа II	1	234	234
1	Лист 24	Воронка типа III	1	280	280
Поэ	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ
				Масса кг	Примечан

ТН 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С					
Изм	Лист	№ докум	Листов	Дата	Листов
Нач. отд	Мурч				
Инж. отд	Мурч				
Рис. гр	Ройман				
Провер	Александр				
Исполн	Александр				
Воспр.	Игорь				
	Павлов				
	Дато				
				Установка кошающихся питателей КЛ-В-01	
				Р 23	
				ГРКИ	
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Составлено
Шифр листа
Лист и дата

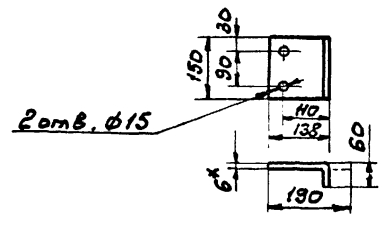


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по смв.
3. Кромки реза $\sqrt[500]{\text{V}}$, отверстия $\sqrt[2280]{\text{V}}$, остальное - V
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса барочки - 280 кг.



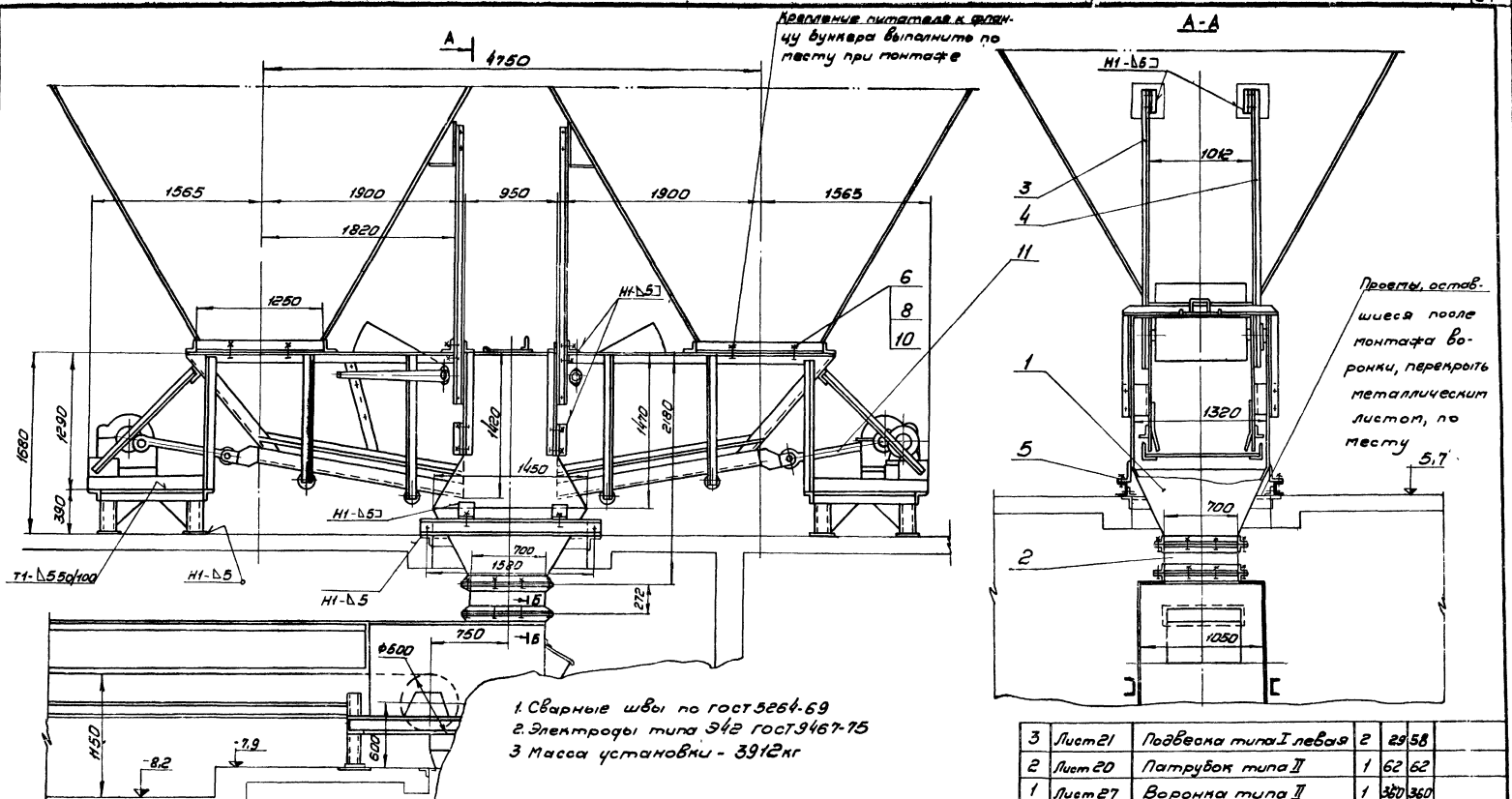
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,14
10	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	1,35	5,4
8	Лист Б-ПН-6x935x900 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	39,5	79
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	25,3	25,3
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	64,1	121,2
5	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58 с-686	2	3,9	7,8
4	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 с-912	2	5,2	10,4
3	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58 с-400	4	2,3	9,2
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58 с-1038	2	5,9	11,8
1	Лист 19 Дверца	1	5	5
Поз. Обозначен.		Наименование		кол
		шт	общ	Примечан.
		Масса, кг		

Согласовано
Изм. №, дата
Подп. и дата



ТП 903-1-170				котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм	Лист	№ докум	подп.	дата	лист	листе 3
		КУРЧ			Р	24
		РАЙЗМАН			МНИ	
		проб. Алексеев			СОЮЗПРОМХИМАЗИЯЦИЯ	
		Исполн. Девва				
		Должн. Фаминия				

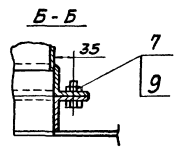
Технический проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. Масса установки - 3912 кг

№	Обозначение	Наименование	Мат.	Масса	Примеч.
11		Питатель начальной КЛ-10-1	2	700 3100	
10		Шайба 16.651 ГОСТ 6402-70	20	1000 0100	
9		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	24	1017 1400	
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	20	1034 1400	
7		Болт М16х30.46 ГОСТ 7798-70	24	1042 1000	
6		Болт М16х40.46 ГОСТ 7798-70	20	1041 1.13	
5	Лист 22	Опора типа II	1	25 25	
4	Лист 21	Подвеска типа I правая	2	29 58	

3	Лист 21	Подвеска типа I левая	2	29 58	
2	Лист 20	Патрубок типа II	1	62 62	
1	Лист 27	Воронка типа II	1	360 360	
Лист	Обозначен.	Наименование	Мат.	Масса	Примеч.



ТН 903-1-170

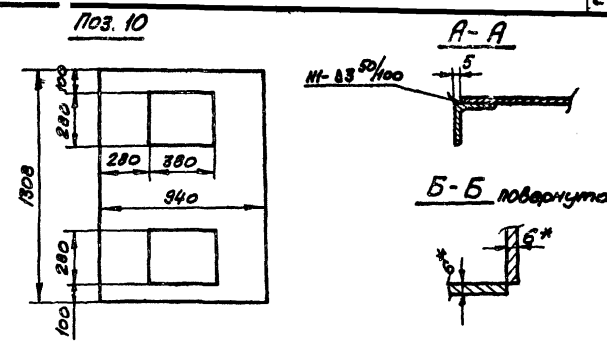
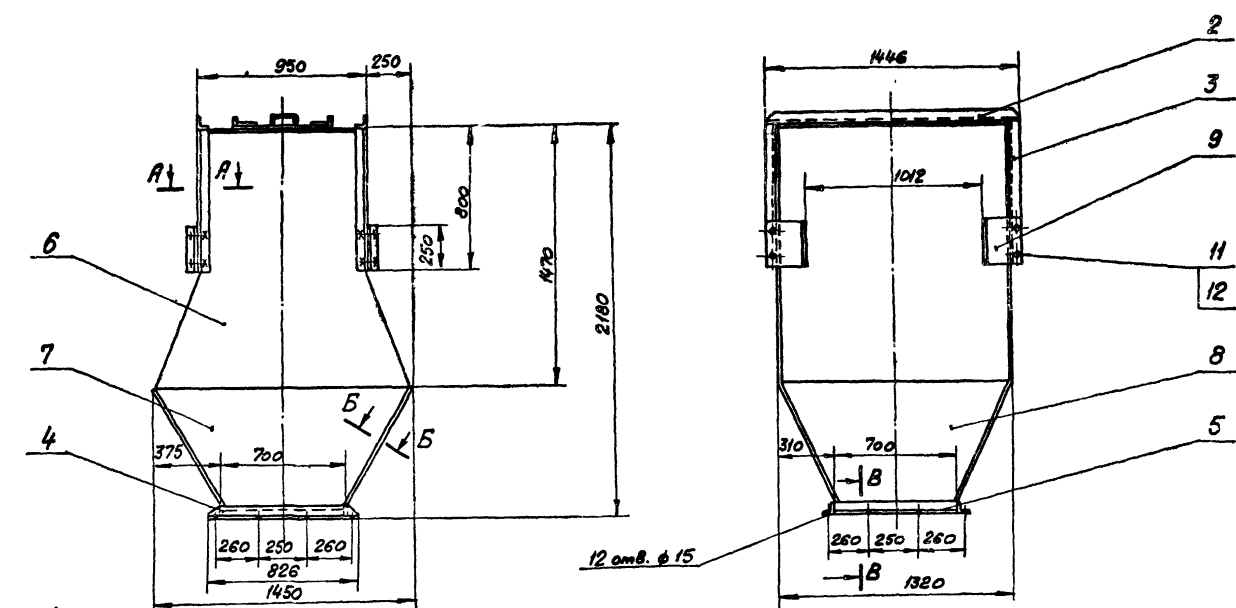
Котельная с 4 котлами **КЕ-25-14с**

Исполн.	Л. Волков	Проверен	Л. Волков
Нач. в. пр.	М. Чур	Лист	26
Инженер	М. Чур	Лист	26
Инж. пр.	Р. Волков	Лист	26
Провер.	А. Александров	Лист	26
Шелест	Л. Волков	Лист	26
Л. Волков	Л. Волков	Лист	26

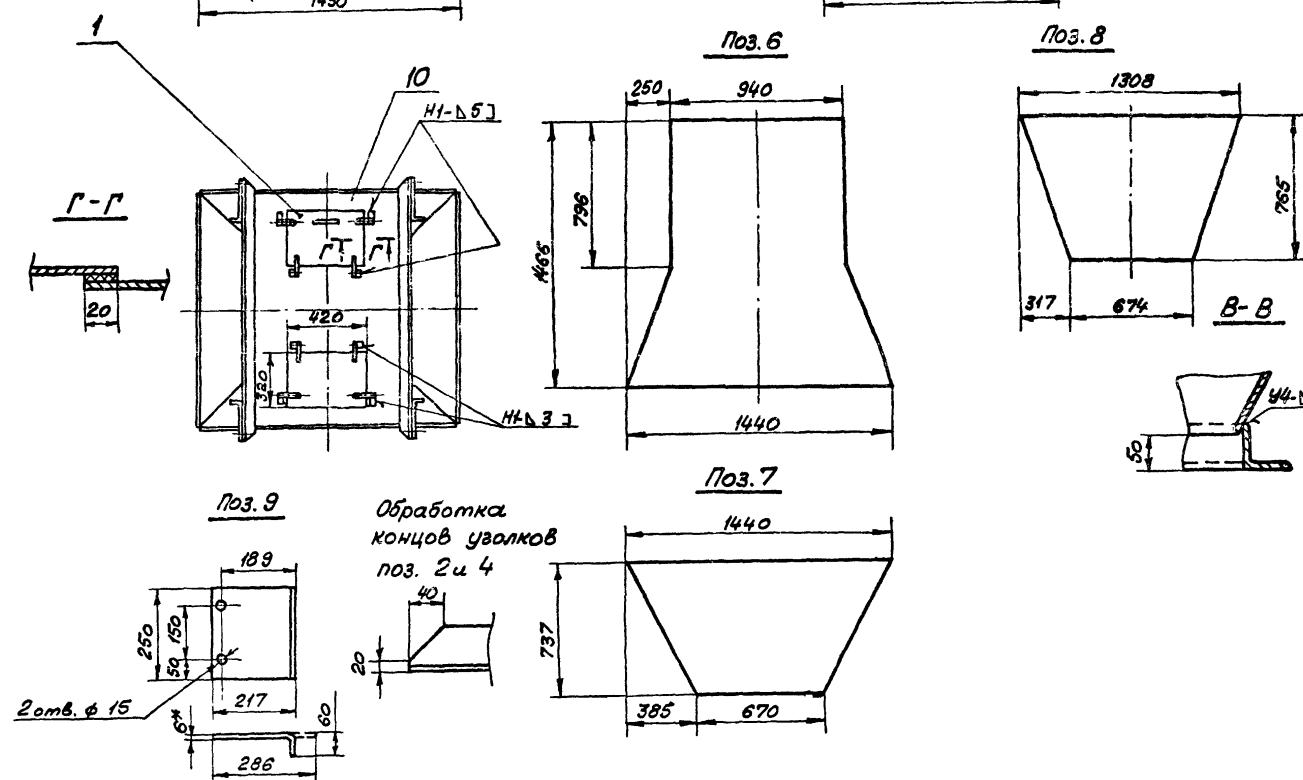
Установка начальной питателей КЛ-10-1

г.п.и
СОВЕТПРОТЕХКАНСАЦИЯ

"Илобой проект 903-1-1"; альбом XIX 41



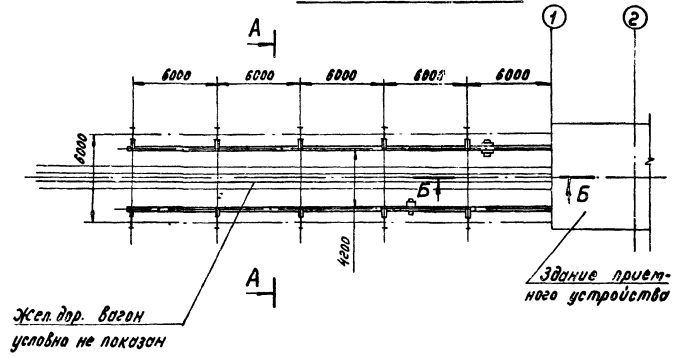
1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СМЗ.
3. Кромки реза - $\sqrt{\text{500}}$, отверстия - $\sqrt{\text{K280}}$, остальное - $\sqrt{\text{}}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 360 кг.



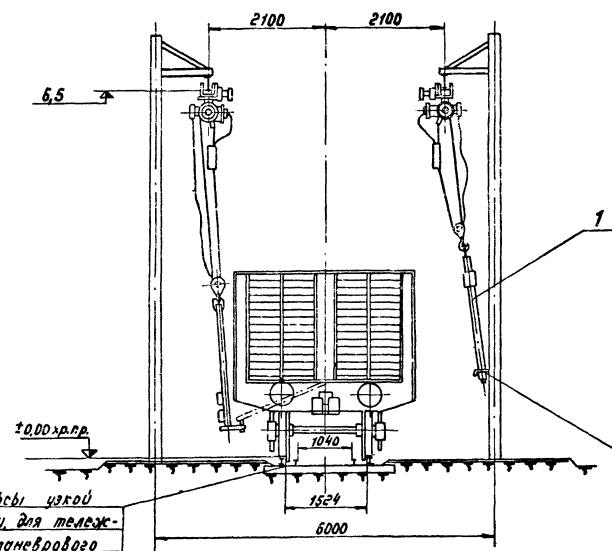
12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,17	0,14
11	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,42	0,34
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	32	32
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	1,35	5,4
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	35,8	71,6
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	36,5	73
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	57	114
5	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=700$	2	4	8
4	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=826$	2	4,7	9,4
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=800$	4	4,6	18,4
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=1446$	2	8,3	16,6
1	Лист 19 Дверца	2	5	10
Поз. обозначен.	Наименование	кол.	шт. общ.	Примеч.
			Масса	

ТП 9031-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм. лист № докум.	Подпись	Дата	Листов
Изд. отд. КУРЦ	И.И.И.		Р 27
И.И.И. пр. КУРЦ	И.И.И.		
Руч. зр. Ройzman	И.И.И.		
Провер. Алексеева	И.И.И.		
Исполн. Девва	И.И.И.		
Должен. № докум.	Подпись	Дата	ГОКИ СОИЗПРОМЕХАНИЗЦИЯ

Схема расположения монорельсов
для люкоподъемников

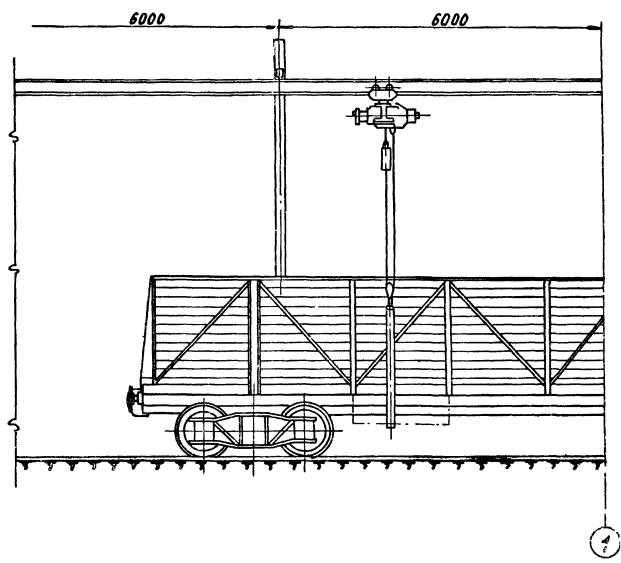


A - A



Рельсы узкой колеи для тележки маневрового устройства

Б - Б

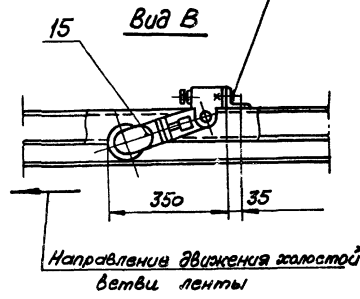
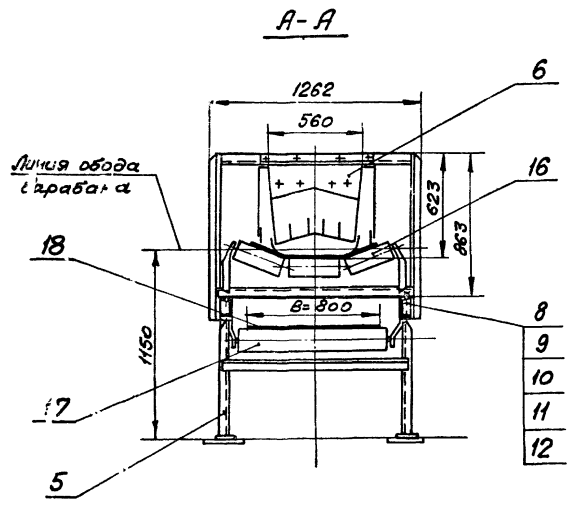
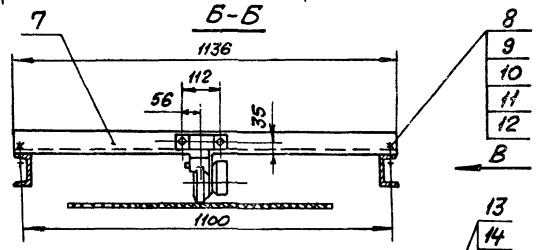
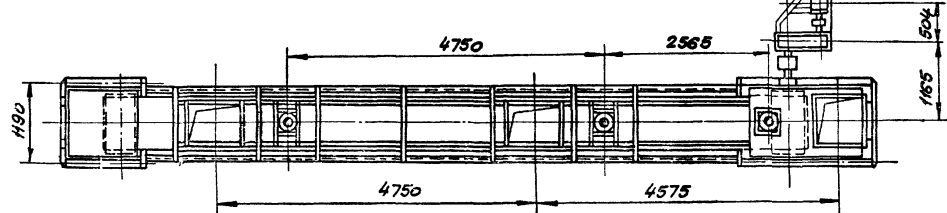
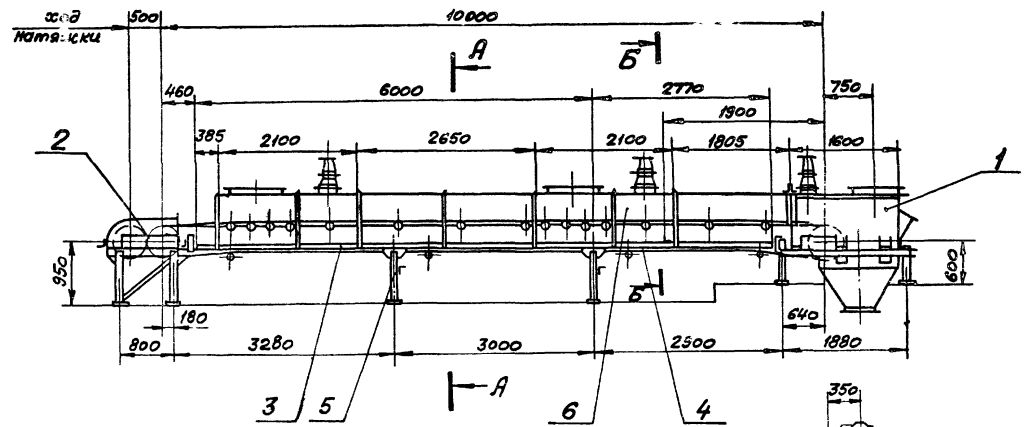


Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1.

1	Люкоподъемники. Комплект из двух устройств для закрывания люков ж/д вагонов	Класс	470	470	Нестандартизированное оборудование
Поз	Обозначение	Наименование	Класс	Шифр по пасп	Примеч.

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-140					
Кол. листов	№ докум.	Листов	Лист	Листов	Лист
1	К 903	1	1	1	1
Конт. №	К 903	Лист	Лист	Лист	Лист
Рис. №	Р 28	Лист	Лист	Лист	Лист
Поряд. выдана	№	Лист	Лист	Лист	Лист
Исполн.	Девя	Лист	Лист	Лист	Лист
Директ. И. В. В. В.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Установка люкоподъемников				ГПК	СОИЗПРОМСТРОИВАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.4



Техническая характеристика

1	Ширина ленты	800
2	Длина конвейера	L=10м
3	Скорость движения ленты	V=125 м/сек
4	Транспортируемый материал	Уголь рязової
5	Производительность	Q=125 т/час
6	Мощность эл. двигателя	N=4 кВт

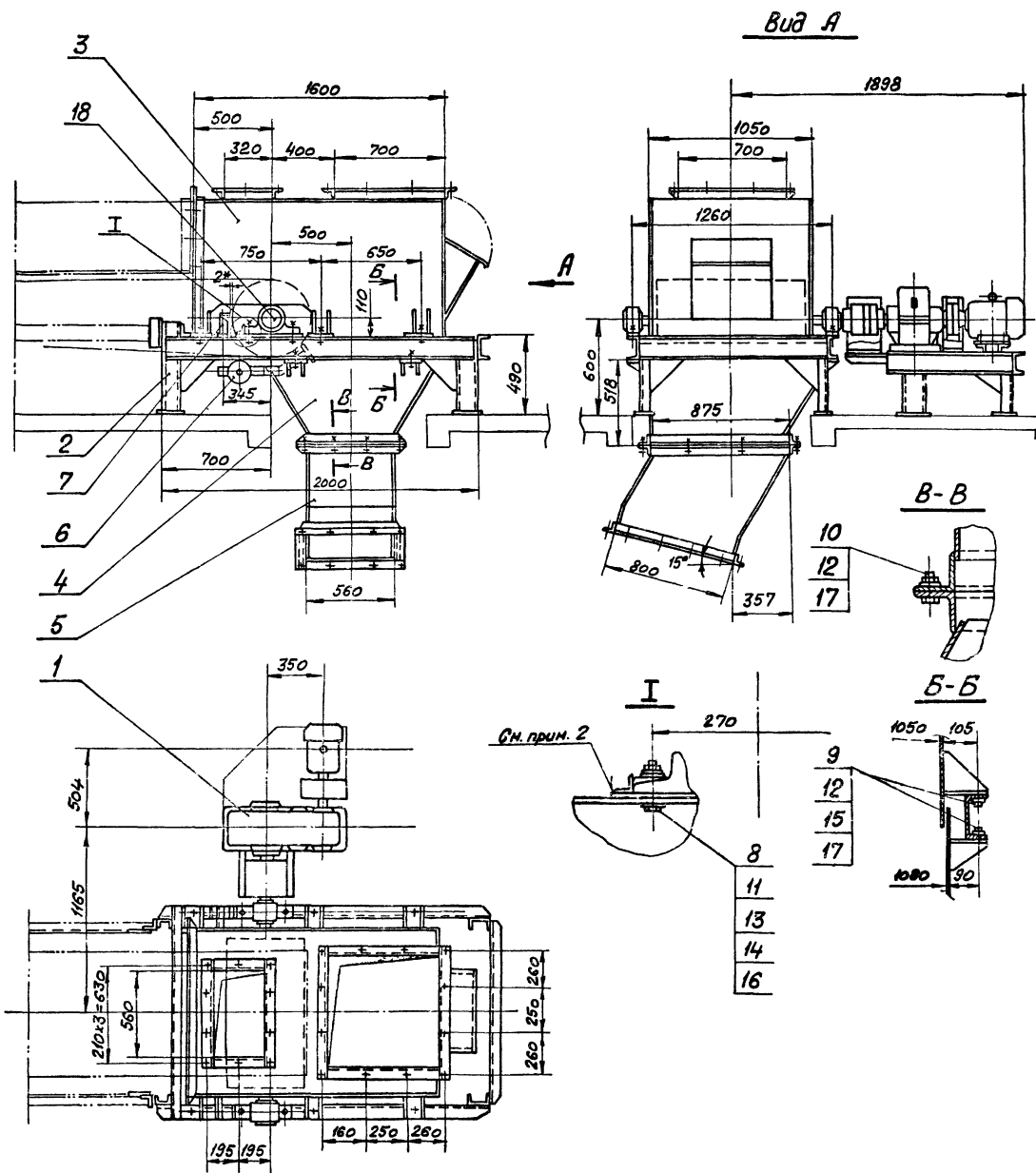
1. Все размеры для справок
2. Опорные элементы металлоконструкции конвейера приварить к закладным деталям строительной части.
3. Сварной шов Н-ДВ ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса конвейера - 3955 кг.

№з.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Примечан.
18	Лента транспортёрная 16КНЛ-100-800-4-3-1-А.У.38-105392	П.М.	-	250	
17	Роликоопора 80-1		4	26,5	106
16	Роликоопора Ж 80		15	41	615
15	Датчик скорости УПС		1	3	3
14	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70		2	0,012	0,024
13	Болт 10x25,46 ГОСТ 7798-70		2	0,026	0,052
12	Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66		90	0,03	0,27
11	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70		90	0,008	0,72
10	Шайба 16.01. ГОСТ 11371-68		90	0,014	0,99
9	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70		80	0,035	2,97
8	Болт 16x45,46 ГОСТ 7798-70		90	0,06	9,5
7	Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-58	в=1136	1	6,5	6,5
6	Лист 45 Установка лотков направляющих		1	1050	1050
5	Лист 44 Стойка		2	18	36
4	Лист 43 Секция в=2770		1	106	106
3	Лист 42 Секция загрузочная в=6000		1	210	210
2	Лист 39 Устройство натяжное		1	383	383
1	Лист 30 Устройство приводное		1	1174	1174
10з.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Примечан.

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		Лист	29	Листов	
Конвейер ленточный №1		Р	29		
		ГПКИ СОИЗПРОЕКТИРОВАНИЕ			

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

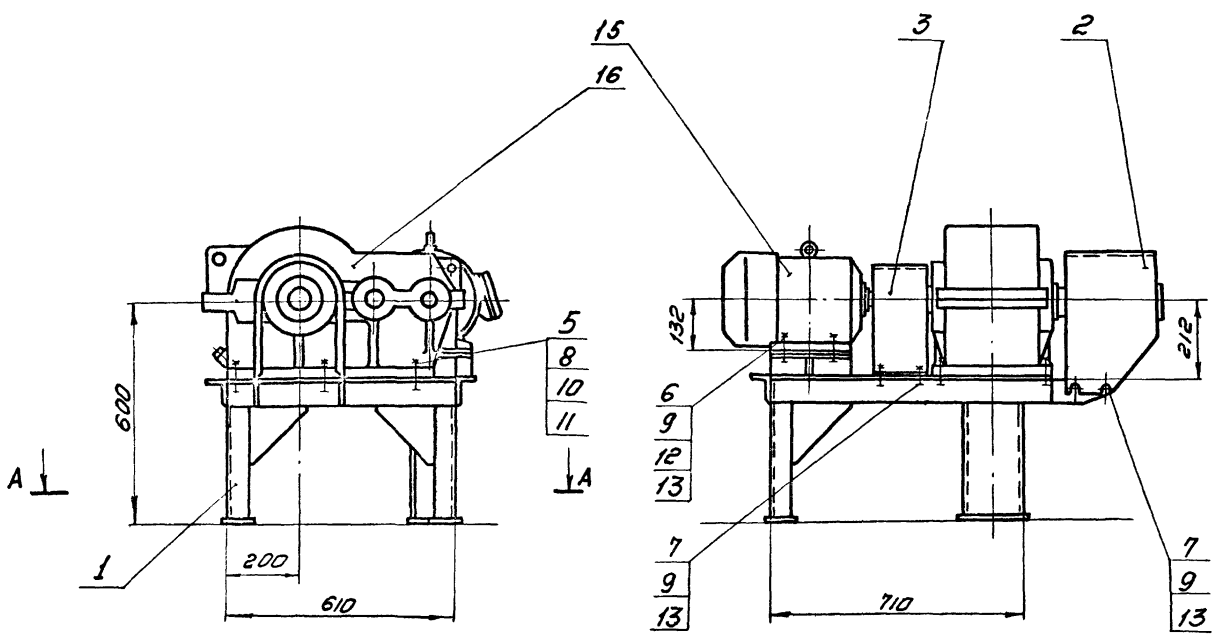


1. Все размеры для справок.
2. Упоры подшипников приварить после установки и выверки приводного барабана.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса устройства - 1174 кг.

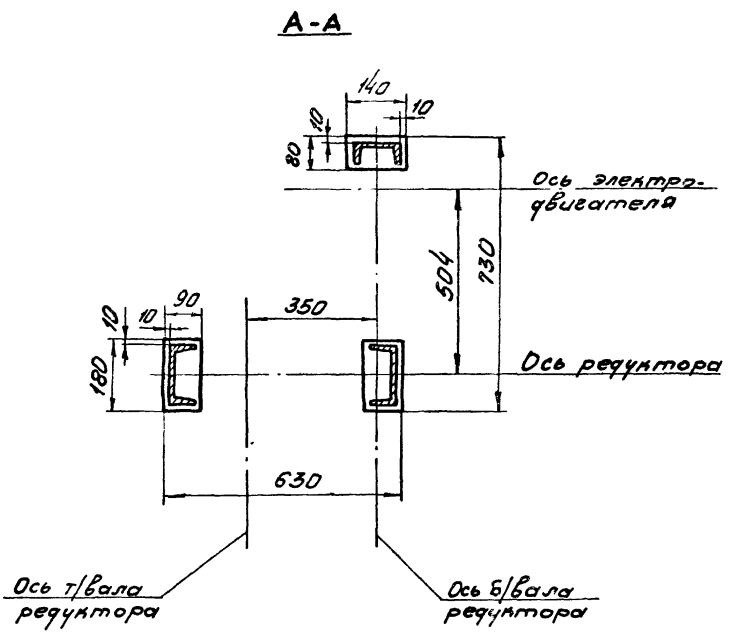
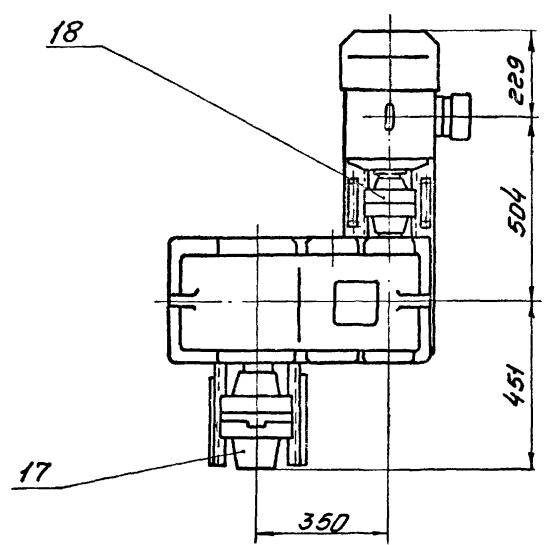
18	Барабан 8050Г-80	1	260	260
17	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	22	0023	006
16	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0022	0088
15	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	10	0035	035
14	Шайба 24.01 ГОСТ 10906-66	4	0107	042
13	Шайба 24.01 ГОСТ 11371-68	4	0032	012
12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	22	0017	037
11	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	4	04	044
10	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	12	0042	05
9	Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	10	005	05
8	Болт М24х110.46 ГОСТ 7798-70	4	046	1,84
7	Очиститель приводного барабана 8050Г-80	1	8	8
6	Скребок-800	1	33	33
5	Лист 38 Воронка нижняя	1	79	79
4	Лист 37 Нижняя часть головной воронки	1	120	120
3	Лист 35 Верхняя часть головной воронки	1	210	210
2	Лист 34 Опора приводного барабана	1	126	126
1	Лист 31 Привод N=4 кВт	1	333	333
№з. Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14;		
№з. лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Лист	Лист
Нач. отд.	Кузнец	И.И.		Р	30	
Инженер	Кузнец	И.И.				
Рис. ср.	Розман	И.И.				
Провер.	Александров	И.И.				
Исполн.	Давыдов	И.И.				
Сопров. по докум.	Иванов	И.И.				
Устройство приводного конвейера №1				гпк СОИЗПРОММЕХНИЗМА		

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



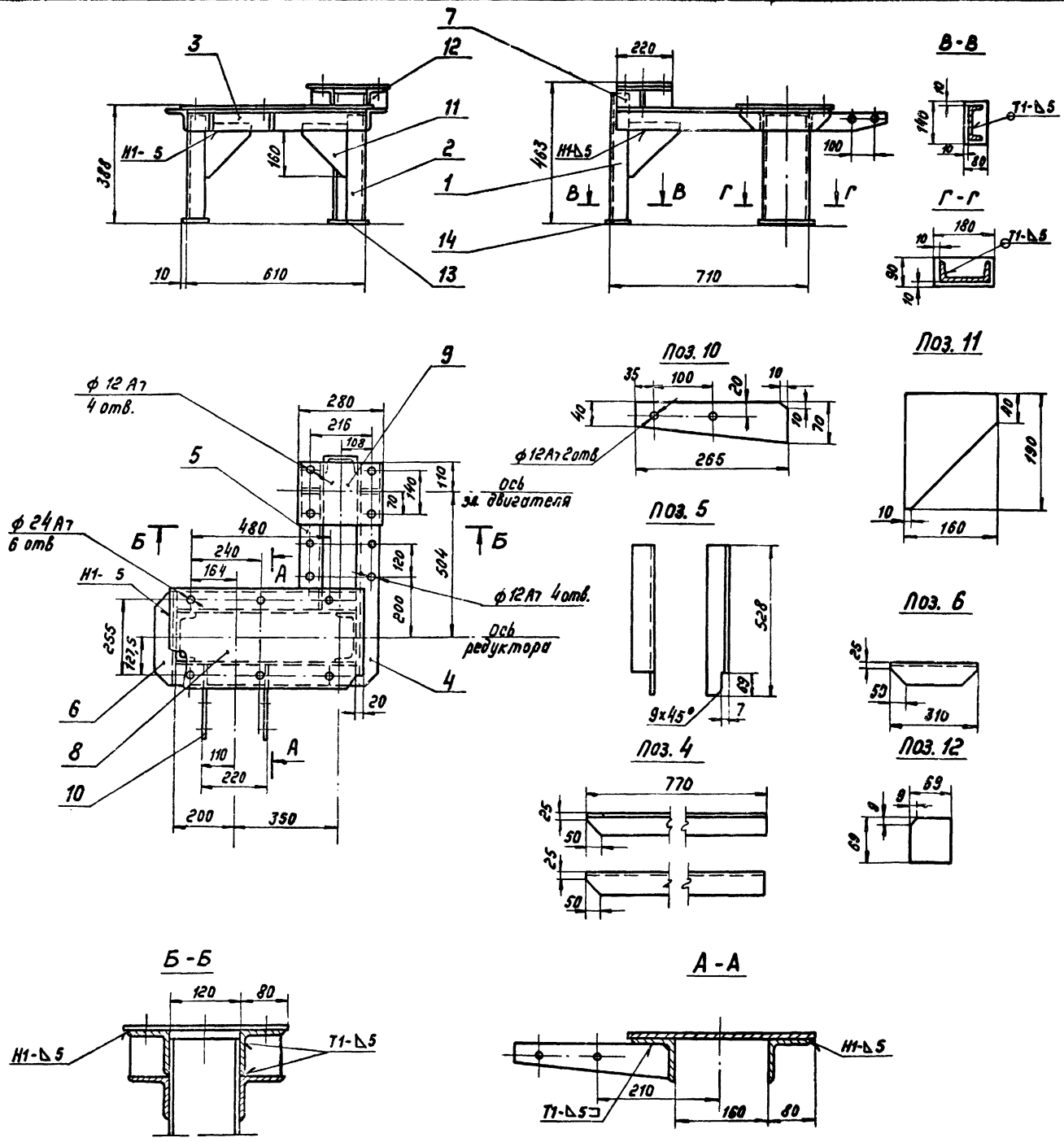
1. Все размеры для справок.
2. Соосность по высоте валов электродвигателя и редуктора обеспечить монтажными прокладками по месту.
3. Масса привода - 333 кг.



18	Муфта МУВЛ4 35-32	1	7,1	7,1		
17	Муфта МДН 160-12/2-70/65Ц	1	20	20		
16	Редуктор РЦД-350-31,5-1	1	175	175		
15	Электродвигатель А02-41-4 исполнение М101 № 4квт n=1500 об/мин	1	62	62		
13	Шайба 10.65 ГОСТ 6402-70	12	0,002	0,024		
12	Шайба 10.01 ГОСТ 11371-68	4	0,004	0,016		
11	Шайба 20.65 ГОСТ 6402-70	6	0,012	0,07		
10	Шайба 20.01 ГОСТ 11371-68	6	0,022	0,138		
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	12	0,02	0,144		
8	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	6	0,064	0,384		
7	Болт М10x25.46 ГОСТ 7798-70	8	0,026	0,208		
6	Болт М10x80.46 ГОСТ 7798-70	4	0,048	0,192		
5	Болт М20x70.46 ГОСТ 7798-70	6	0,24	1,44		
3	Лист 33 Ограждение муфты МУВЛ	1	2,68	2,68		
2	Лист 33 Ограждение муфты МДН	1	3,36	3,36		
1	Лист 32 Опора привода	1	60	60		
Итого	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	Объем	Примеч.

ТП 903-1-170			
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Иванов	Иванов	1970
Провер.	Иванов	Иванов	1970
Утверд.	Иванов	Иванов	1970
Исполн.	Иванов	Иванов	1970
Провер.	Иванов	Иванов	1970
Утверд.	Иванов	Иванов	1970
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14			Лист 31
Привод № 4квт			СПИ
			СНЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом X1X4.1
 Составлено
 Проверено
 Дата



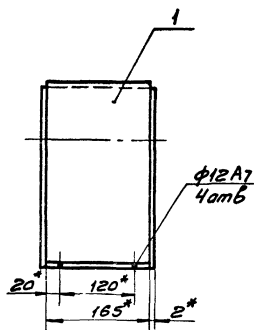
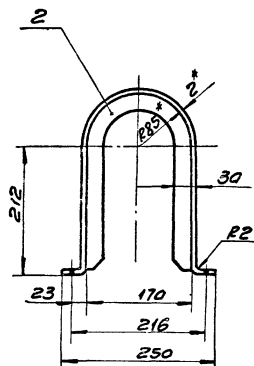
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по СМЗ.
2. Кромки реза $\sqrt{\quad}$, отверстия $\sqrt{\quad}$, остальное - $\sqrt{\quad}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 60 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ. масса	Примеч.
14	Лист	Б-НН-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x140	1	0,9	0,9	
13	Лист	Б-НН-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 90x140	2	1,3	2,6	
12	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,22	0,44	
11	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8	
10	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 265x70	2	0,9	1,8	
9	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 280x220	1	2,9	2,9	
8	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 650x320	1	9,8	9,8	
7	Уголок	Б-75x75x6 ГОСТ 8509-72 Р-220 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,5	3,0	
6	Уголок	Б-75x75x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	2,1	2,1	
5	Уголок	Б-75x75x6 ГОСТ 8509-72 ст.2 ГОСТ 535-58	1	3,5	3,5	
4	Уголок	Б-75x75x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2	
3	Уголок	Б-75x75x6 ГОСТ 8509-72 Р-610 ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,2	8,4	
2	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 С-365 ст.3 ГОСТ 535-58	2	5,2	10,4	
1	Швеллер	12 ГОСТ 8240-72 С-440 ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,5	4,5	

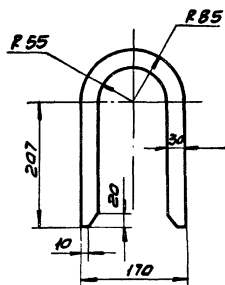
ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Курч	И.И.И.	
Служ. №	Курч	И.И.И.	
Рук. эк.	Родзман	И.И.И.	
Провер.	Алексеев	И.И.И.	
Исполн.	Цева	И.И.И.	
Должн.	Фотилия	И.И.И.	
Опора привода		Р	32
Опора привода		ГЛКН СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Титовый проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

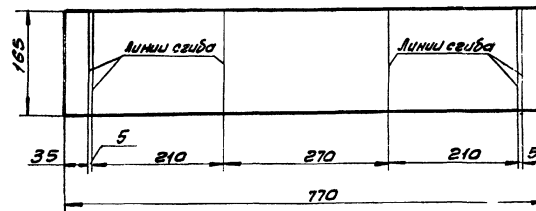
Ограждение муфты МУВП



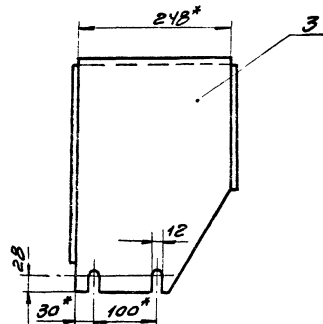
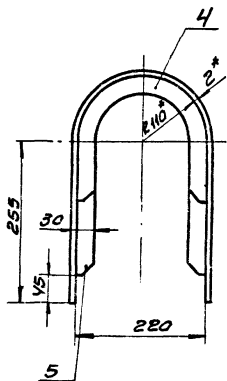
Поз. 2



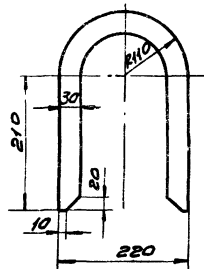
Развертка дет. поз. 1



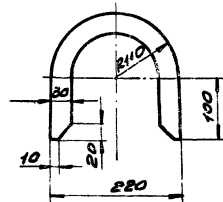
Ограждение муфты КАН



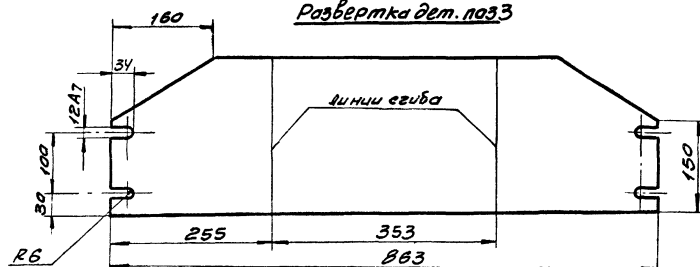
Поз. 5



Поз. 4



Развертка дет. поз. 3



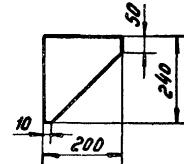
- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД
- 2 Кромки реза: $\sqrt{Rz 500}$, отверстия - $\sqrt{Rz 80}$, остальное - $\sqrt{}$
- 3 Сварка газовая, шов прерывистый 50/100
- 4* Размеры для справок.

5	Лист	Б.пн-2 Гост 18523-70 Ст. 3 Гост 16523-70	1	0,260,266
4	Лист	Б.пн-2 Гост 18523-70 Ст. 3 Гост 16523-70	1	0,4 0,4
3	Лист	Б.пн-2 Гост 18523-70 Ст. 3 Гост 16523-70	1	2,7 2,7
Ограждение муфты КАН			336	
2	Лист	Б.пн-2 Гост 18523-70 Ст. 3 Гост 16523-70	2	0,35 0,72
1	Лист	Б.пн-2 Гост 18523-70 Ст. 3 Гост 16523-70	1	1,36 1,96
Ограждение муфты МУВП			2,68	
Поз	Обозначен	Наименование	кол. лист	Примеч.

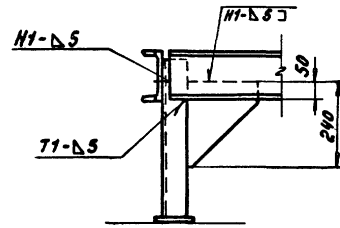
ТП 903-1-170			
Капельная с 4 каплями KE-25-14с			
Изм	Лист	№ докум	Дата
Исполн	Курч	Иванов	1990
Провер	Александров	Иванов	1990
Исполн	Иванов	Иванов	1990
Исполн	Иванов	Иванов	1990
Ограждения муфты МУВП и КАН		Лист	33
СОБЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ		ГПКИ	

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1.

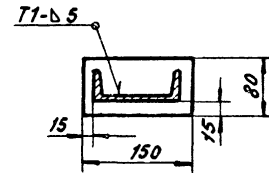
Поз. 6



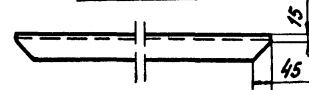
Вид А



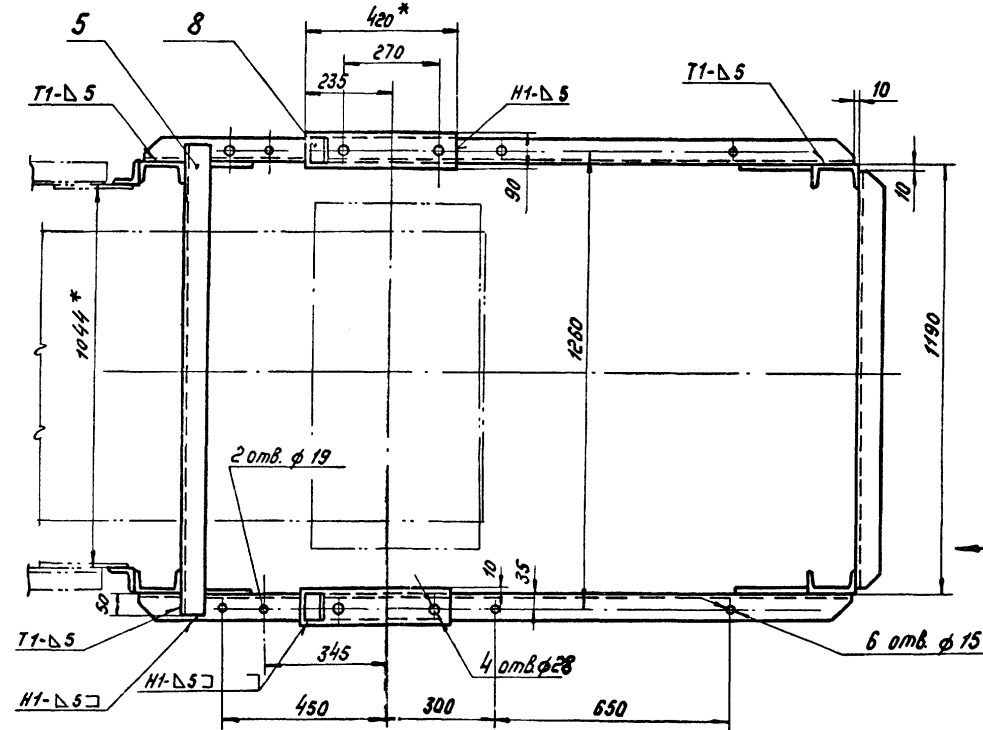
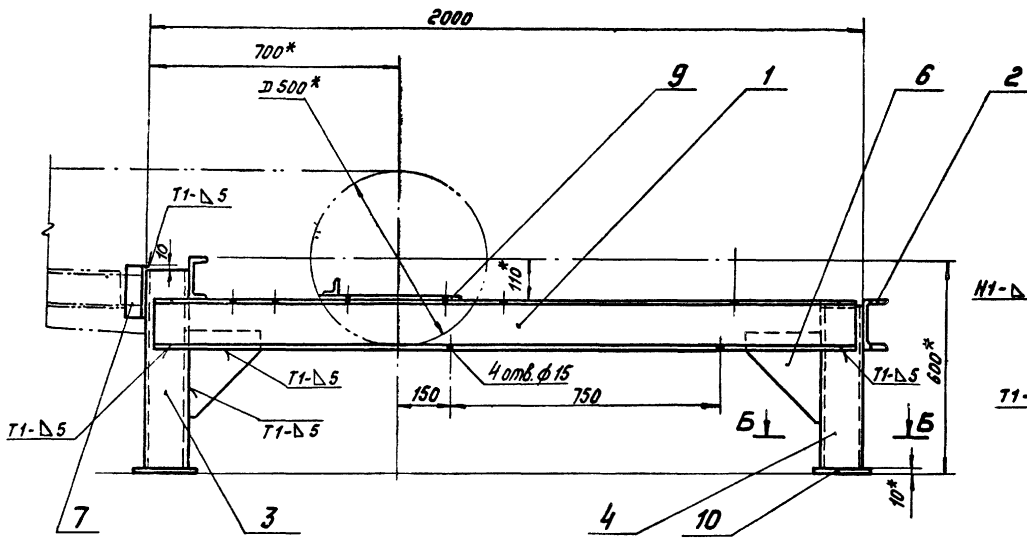
Б-Б



Поз. 1 и 2



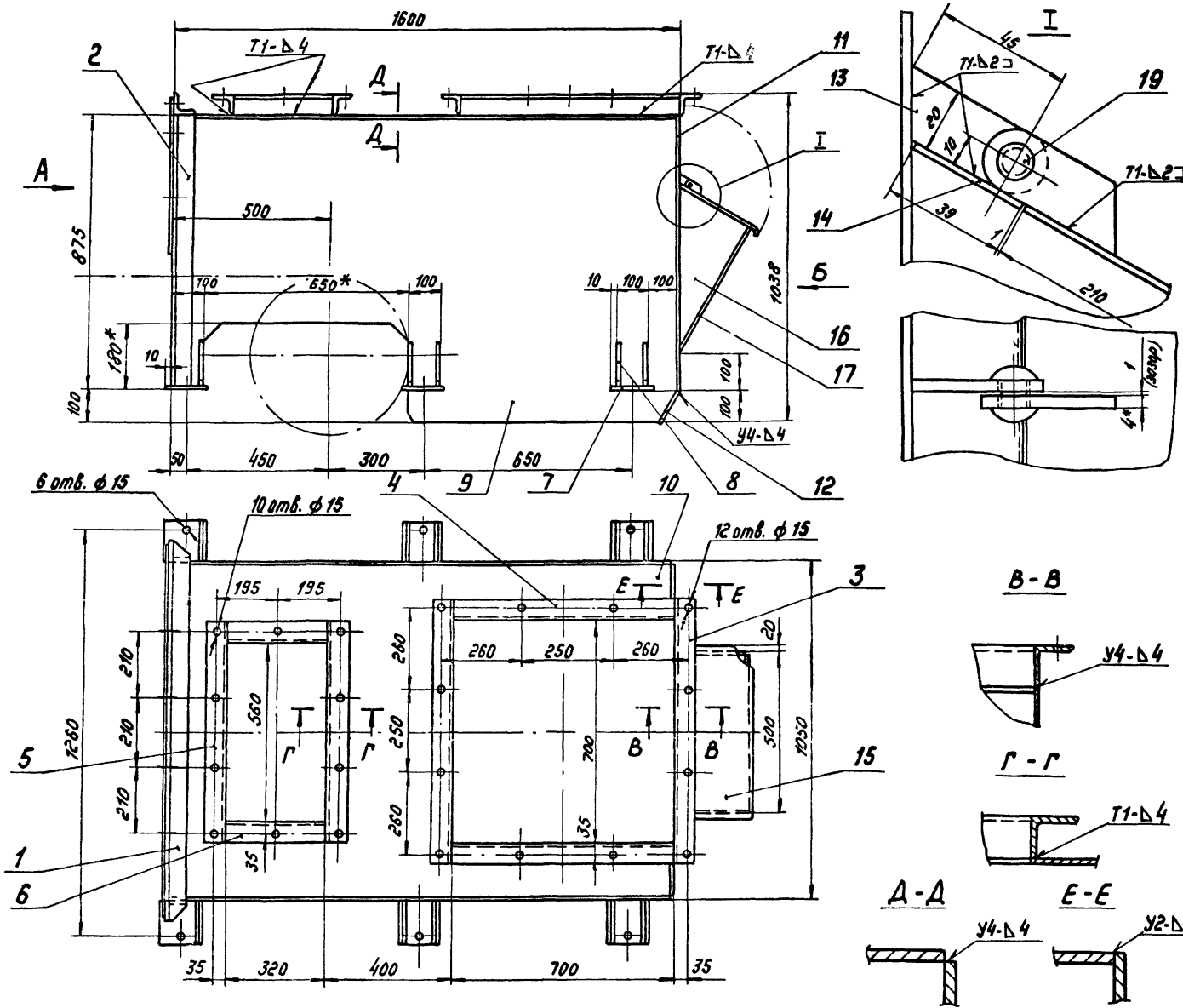
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СТ 9.
3. Кромки реза - 50°, отверстия - ± 0.10 , остальное - ± 0.2 .
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-89.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса опоры - 126 кг.



10	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 150x80	4	3	12		
9	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 420x90	2	1	2		
8	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=80	2	0,3	0,6		
7	Уголок Б-63-63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=140	2	0,8	1,6		
6	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 12 ГОСТ 8240-72	6	1,9	11,4		
5	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1830	1	13,4	13,4		
4	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 L=470	2	4,9	9,8		
3	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 L=570	2	5,9	11,8		
2	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1170	1	14,4	14,4		
1	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1980	2	24,3	48,6		
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ. масса	Примечание

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листов
					Р 34
Опора приводного барабана				ГПКИ СОКЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Туповой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

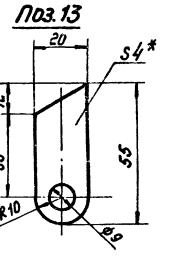
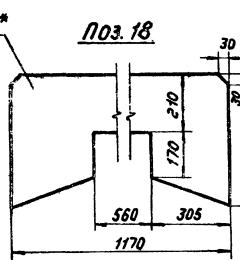
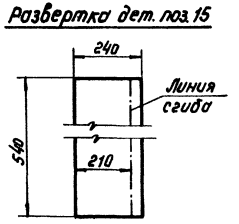
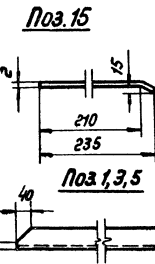
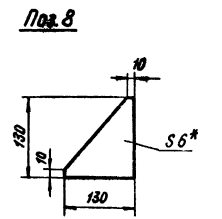
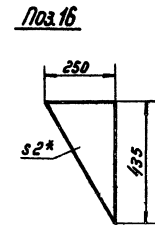
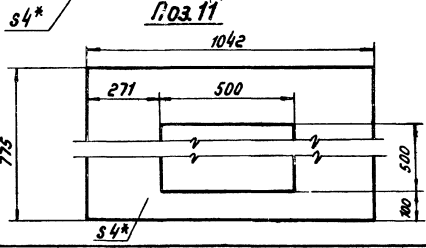
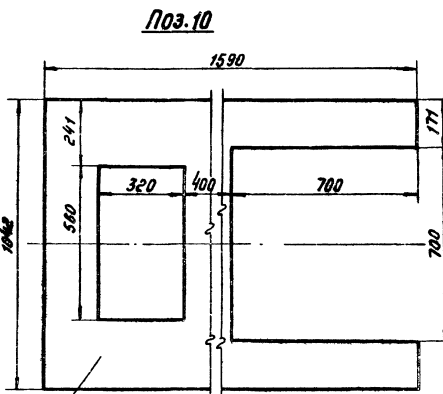
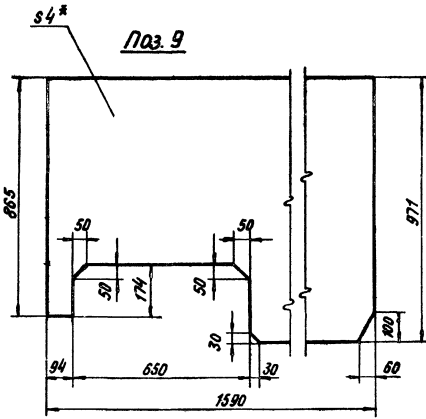
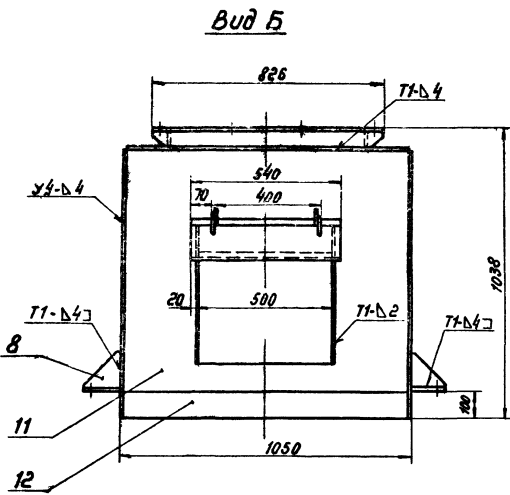
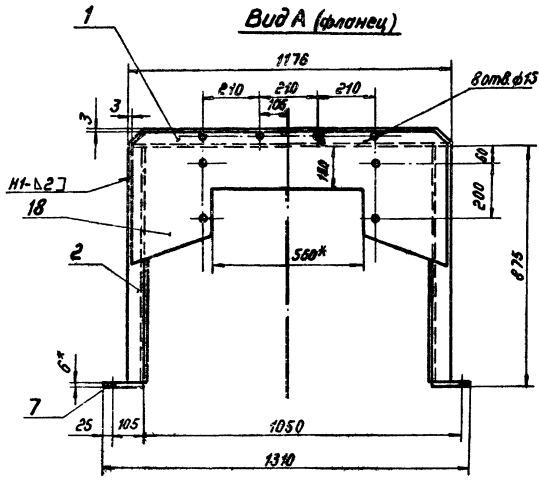


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТЗ.
3. Кромки реза- $\sqrt{R_{200}}$, отверстия- $\sqrt{R_{200}}$, остальное- $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса - 210 кг.

19	Закладка 8x20.01 ГОСТ 10299-68	2	0,01	0,022	
18	Лист 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,5	6,5	
17	Лист 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	3,4	3,4	496x435
16	Лист 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	0,85	1,7	
15	Лист 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,0	2,0	
14	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,3	0,3	39x540
13	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,03	0,12	
12	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	4,0	4,0	120x1042
11	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	17,4	17,4	
10	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	31,2	31,2	
9	Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	4,3	8,6	
8	Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	10	0,4	4,0	
7	Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,7	4,2	120x130
6	Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6	l=320
5	Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,9	7,8	l=686
4	Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,0	8,0	l=700
3	Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,7	9,4	l=826
2	Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	5,0	10,0	l=869
1	Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,7	6,7	l=1176
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	масса	Примечание
					Лист Обл.

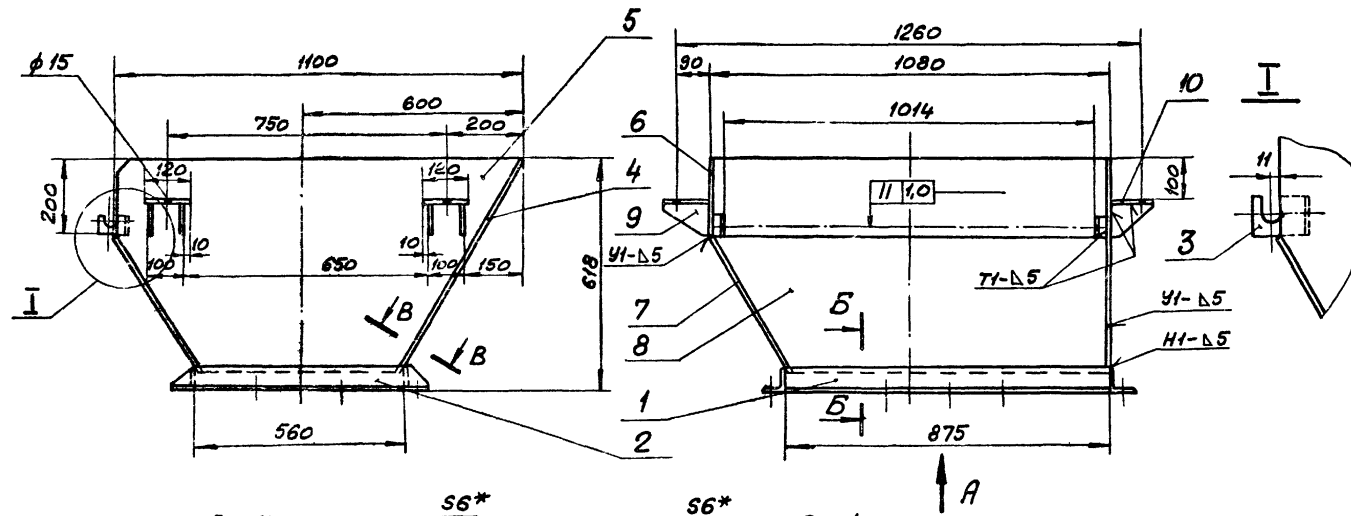
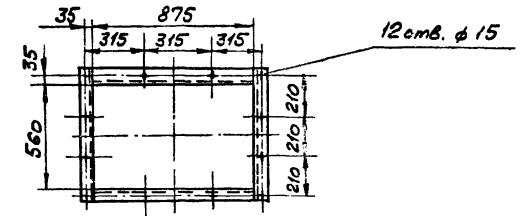
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист
Изд. 01	Курц	Л.И.И.		Р	35
Провер. Александров	Курц			ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн. Давыд	Давыд			Верхняя часть головной воронки (начало)	
Должн. Ритмиля	Ритмиля				

Тиловоу проект 903-1-170 албом XIX ч. 1

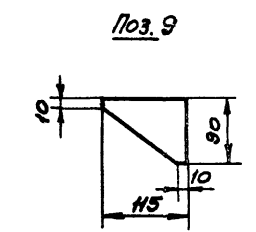
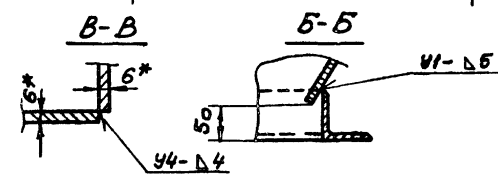
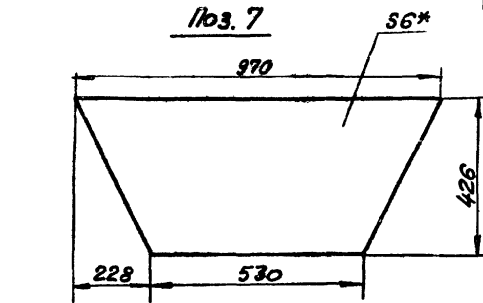
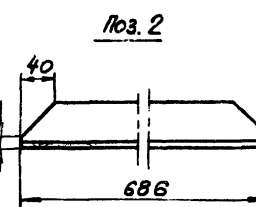
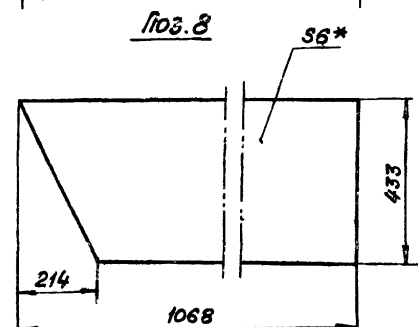
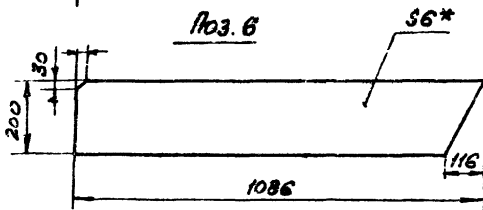
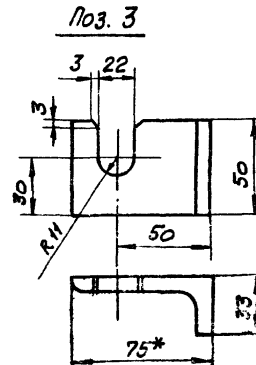
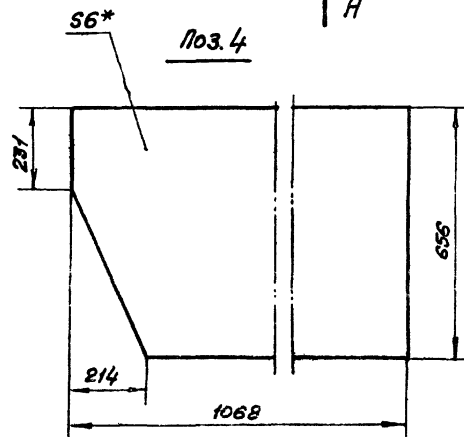
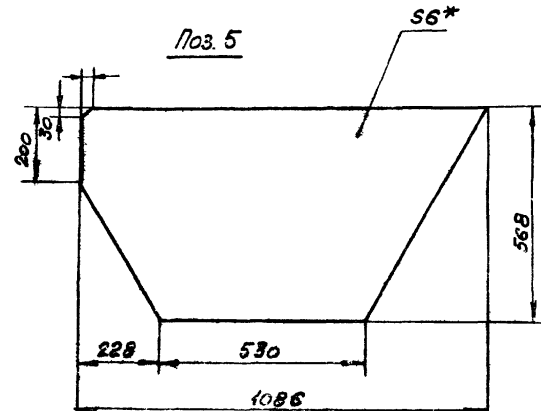


				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Исполн	И. В. Бичук	Проверен	А. В. Бичук	Лист	1	Верхняя часть головной воронки (окончание)	
Исполн	К. В. В. В.	Проверен	А. В. Бичук	Лист	1		
Исполн	К. В. В. В.	Проверен	А. В. Бичук	Лист	1	СОВЕТ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	
Исполн	К. В. В. В.	Проверен	А. В. Бичук	Лист	1		
				Р	36	ГПКИ	

Вид А (фланец)



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМг.
3. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстий - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по гост 5264-69.
5. Электроды типа Э 42 гост 8467-75.
6. Масса воронки - 120 кг.



№	Обозначен.	Наименование	Кол	Мат	Общ	Примеч.
				Насса		
10	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	120x115	4	0,6	2,4
9	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		8	4,3	2,4
8	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	19,5	19,5
7	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	15,2	15,2
6	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	9,7	9,7
5	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	22,2	22,2
4	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	31,2	31,2
3	Уголок	Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58		2	225	0,5
2	Уголок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58		2	3,6	7,2
1	Уголок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	Р=875	2	5,0	10,0

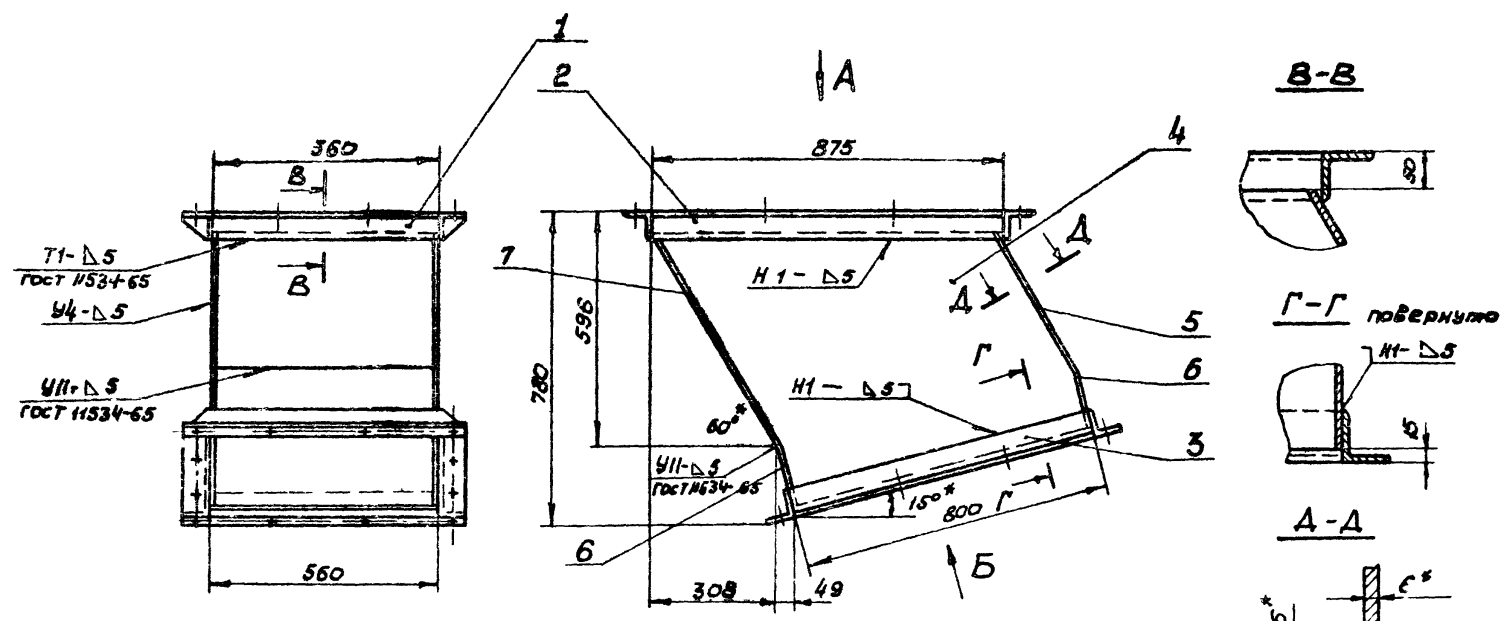
ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14:

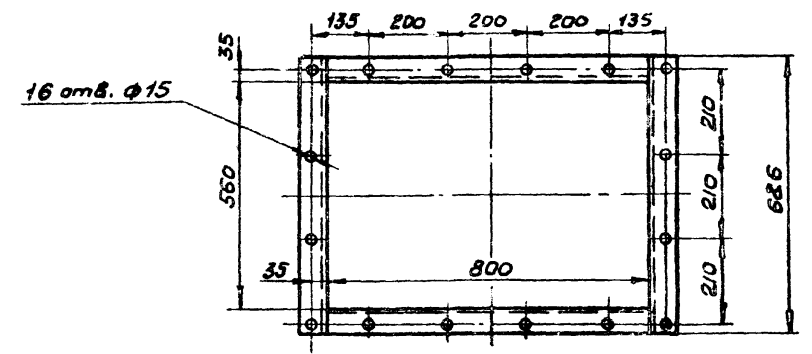
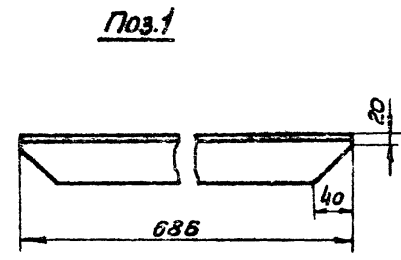
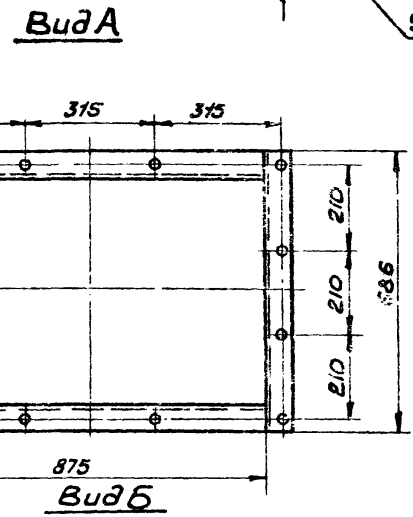
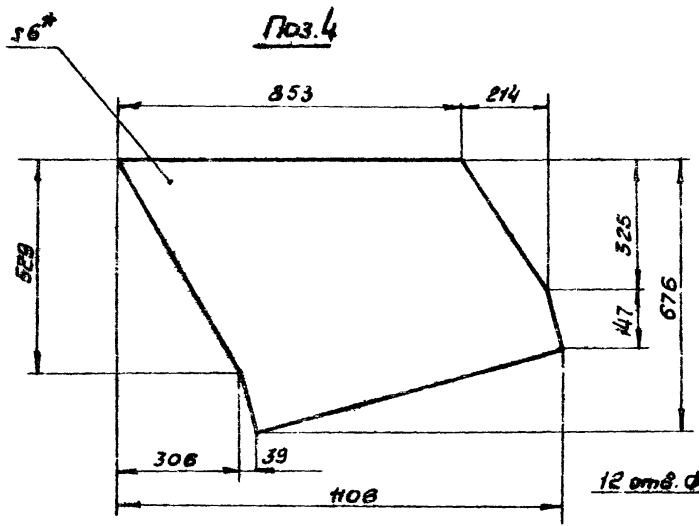
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Лист под
Исполн.	Куриц				Р	37	
Провер.	Иванова				гпки		
Молочн.	Давыд				СОЮЗПРОМХИМАЗИЩА		

Нижняя часть головной воронки

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



- 1 * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
3. Кромки реза- $\sqrt{300}$ отверстия $\sqrt{280}$, остальное- $\sqrt{4}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса воронки - 79 кг.



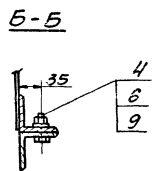
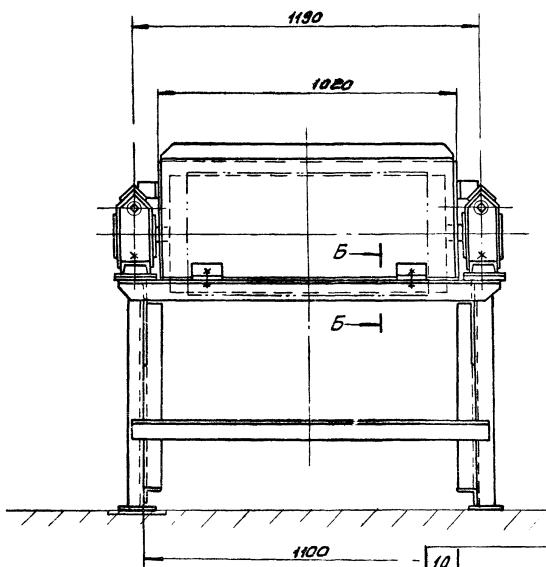
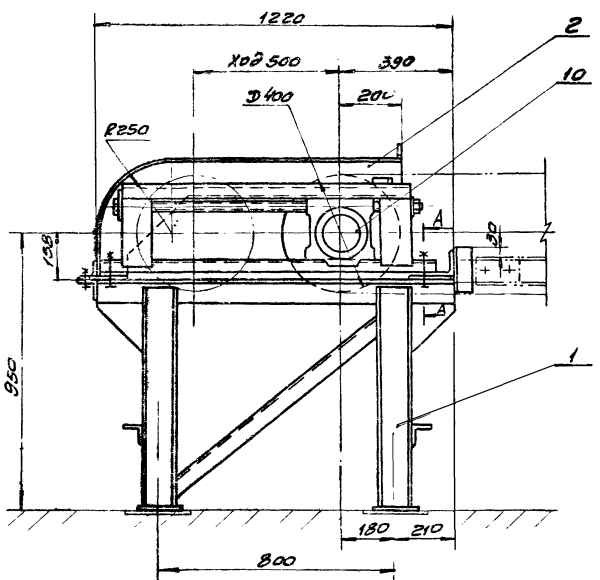
7	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	616x548	1	16	16
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	180x548	2	3,9	7,8
6	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	390x548	1	10,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	180x548	2	4,6	9,2
5	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	390x548	1	10,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	180x548	2	4,6	9,2
4	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	390x548	1	10,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	180x548	2	4,6	9,2
3	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72	с-800	2	5,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 535-58	с-875	2	3,9	15,6
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72	с-875	2	5,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 535-58	с-875	2	3,9	15,6
1	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72	с-800	4	3,9	15,6
	Ст. 3	ГОСТ 535-58	с-875	2	3,9	15,6
Поз. Обозначен.	Наименование			Кол.	Лист	Общ.
				Масса, кг	Примечания	

ТП 903-1-170

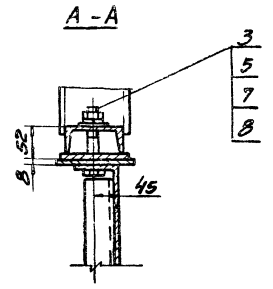
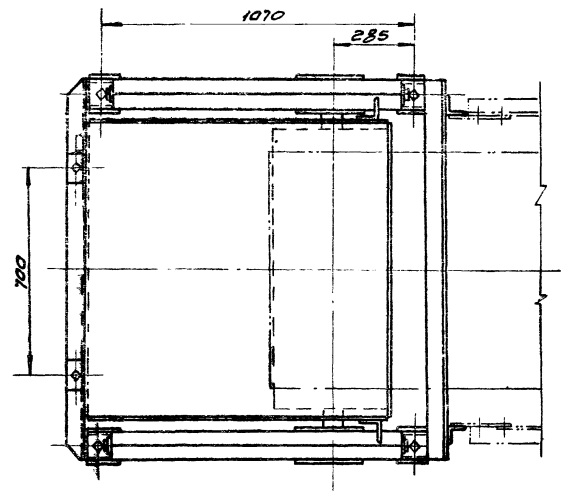
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Лист
Исполн.	Курч	Л.И.		Р	38	
Провер.	Розман	Л.И.		ГПНИ		
Проект.	Александров	Л.И.		СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛЬСТВА		
Должн.	Фамилия	Имя	Подп.	Дата		

Тубовой проект 903-1-170 а.об.ом.Х.4.1



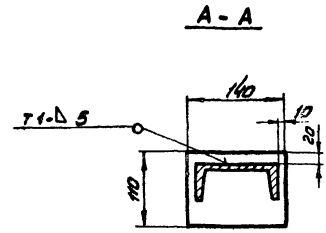
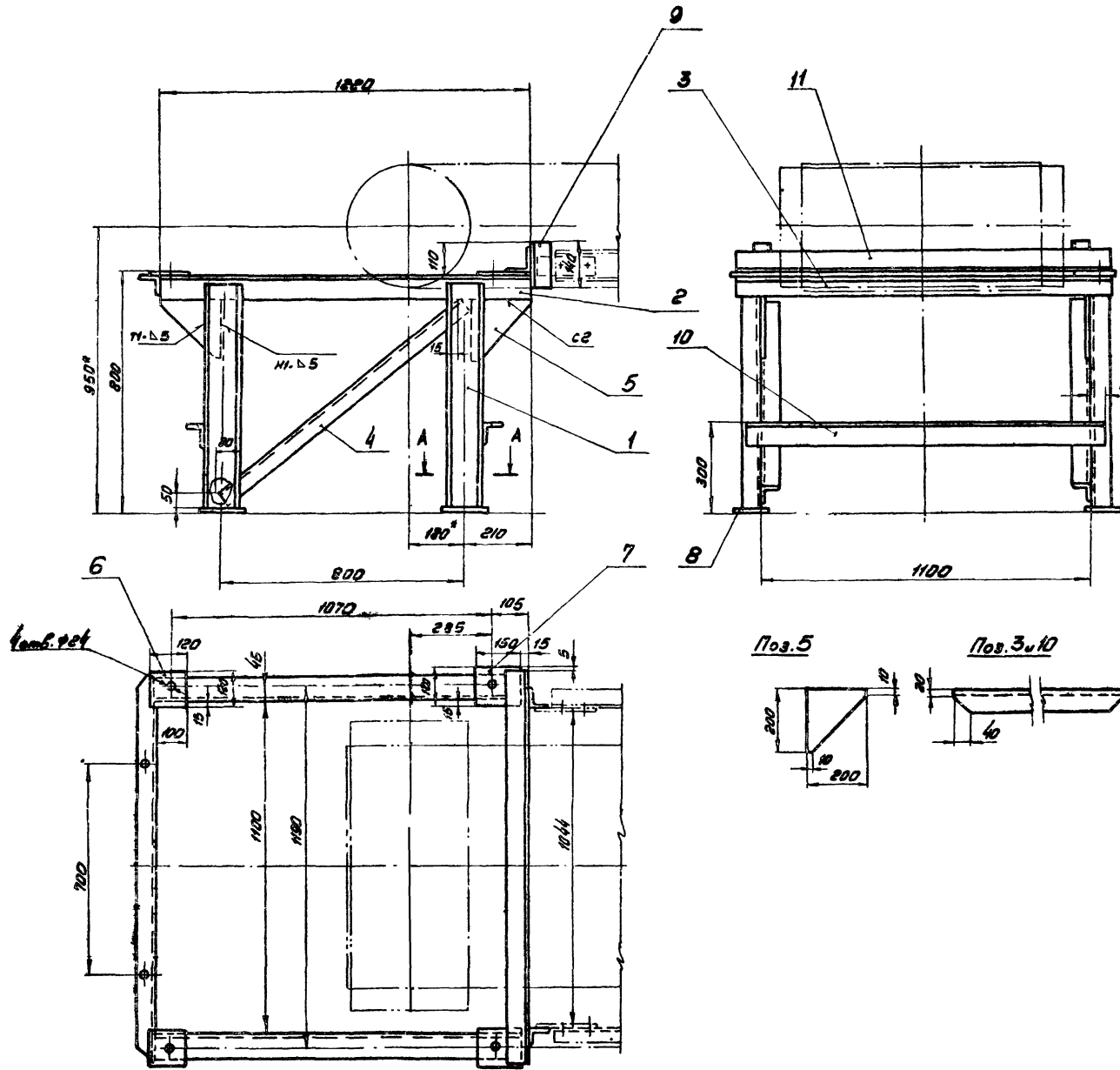
1 Все размеры для справок
2. Масса устройства натяжного-383кг.



10	Натяжка В40-60-50	1	249	249	
9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	2	4,33	0,66	
2	Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	4	20,12	0,18	
7	Шайба 20.01 ГОСТ 11371-68	4	0,23	0,59	
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	1,07	0,34	
5	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	1,06	2,56	
4	Болт М12х100.46 ГОСТ 7798-70	2	1,01	2,08	
3	Болт М20х100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24	
2	Лист 41 Отверждение врезки на натяжке	1	30	30	
1	Лист 40 Опора натяжки	1	102	102	
103	Обозначен.	Наименование	кол	лит.общ. Масса	Примеч.

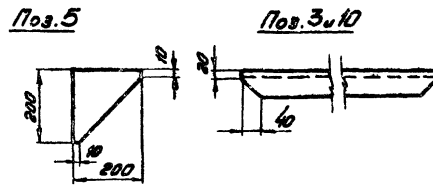
ТП 903-1-170	
Исполн. № докум. ТП 903-1-170	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14
Исполн. Котел. ТП 903-1-170	Лист 39
Исполн. Котел. ТП 903-1-170	Р 39
Исполн. Котел. ТП 903-1-170	ГТКИ
Исполн. Котел. ТП 903-1-170	Устройство натяжное
Исполн. Котел. ТП 903-1-170	СОЗДАТЕЛЬ И ИСПОЛНИТЕЛЬ

Содержание по листам



- 1* Размеры для справок
 2. Предельные отклонения размеров по СТ 500
 3. Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-∩
 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 6. Масса опоры натяжки - 102кг.

№	Обозначение	Наименование	Мат	Масса	Примеч.
11	Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1300	1	11,7	11,7
10	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1180	2	6,7	13,4
9	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 140	2	0,8	1,6
8	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69 140х140	2	4,0	8,0
7	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69 120х150	2	1,2	2,4
6	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69 120х120	2	0,9	1,8
5	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69	4	0,9	3,6
4	Б-60х50х5 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1020	2	3,8	7,6
3	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1300	2	7,5	15
2	Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1220	2	11	22
1	Б-120х120х12 ГОСТ 8509-72	Швеллер Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 770	4	8,0	32
Мат	Обозначение	Наименование	Мат	Масса	Примеч.
			лит	Общ	



Секция вала
 Двигатель

ТН 903-1-170

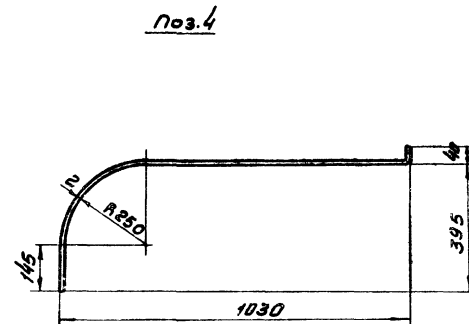
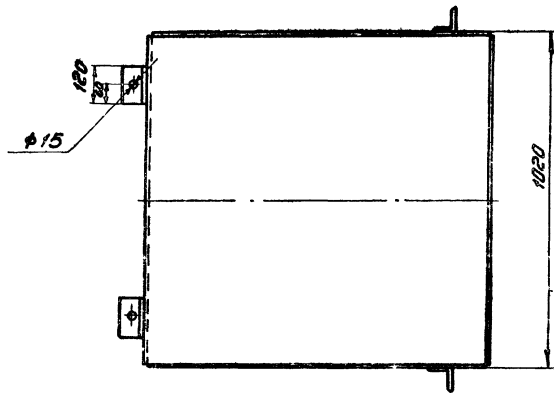
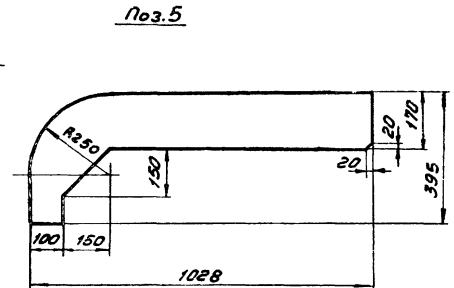
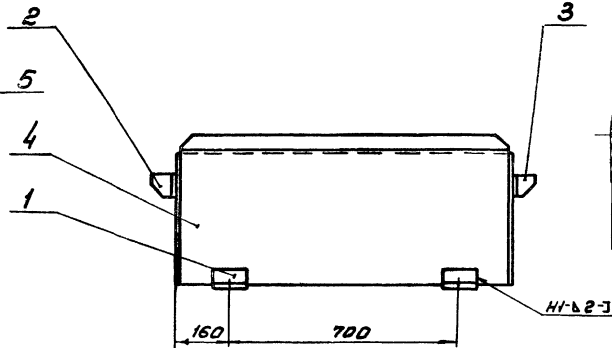
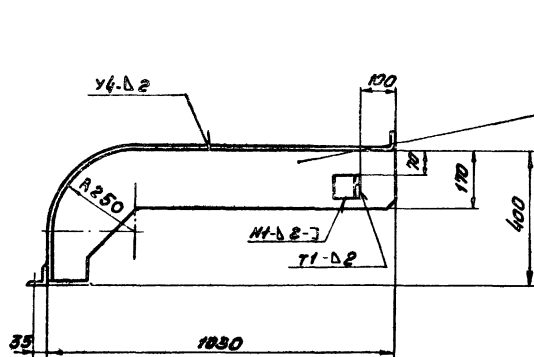
Котельная с Чистятами КЕ-25-14:

Литер лист

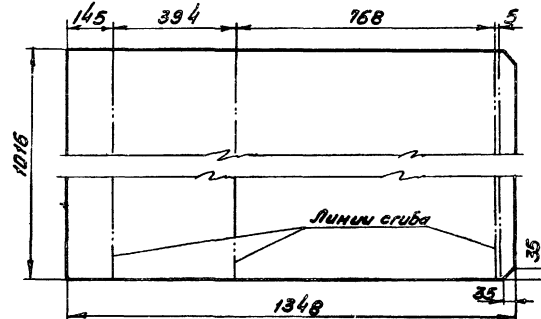
Р 40

Опора натяжки

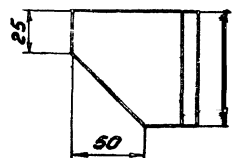
СООБПРОТМЕХНИЗАЦИЯ



Развертка дет. поз 4



Поз.2



Поз.3

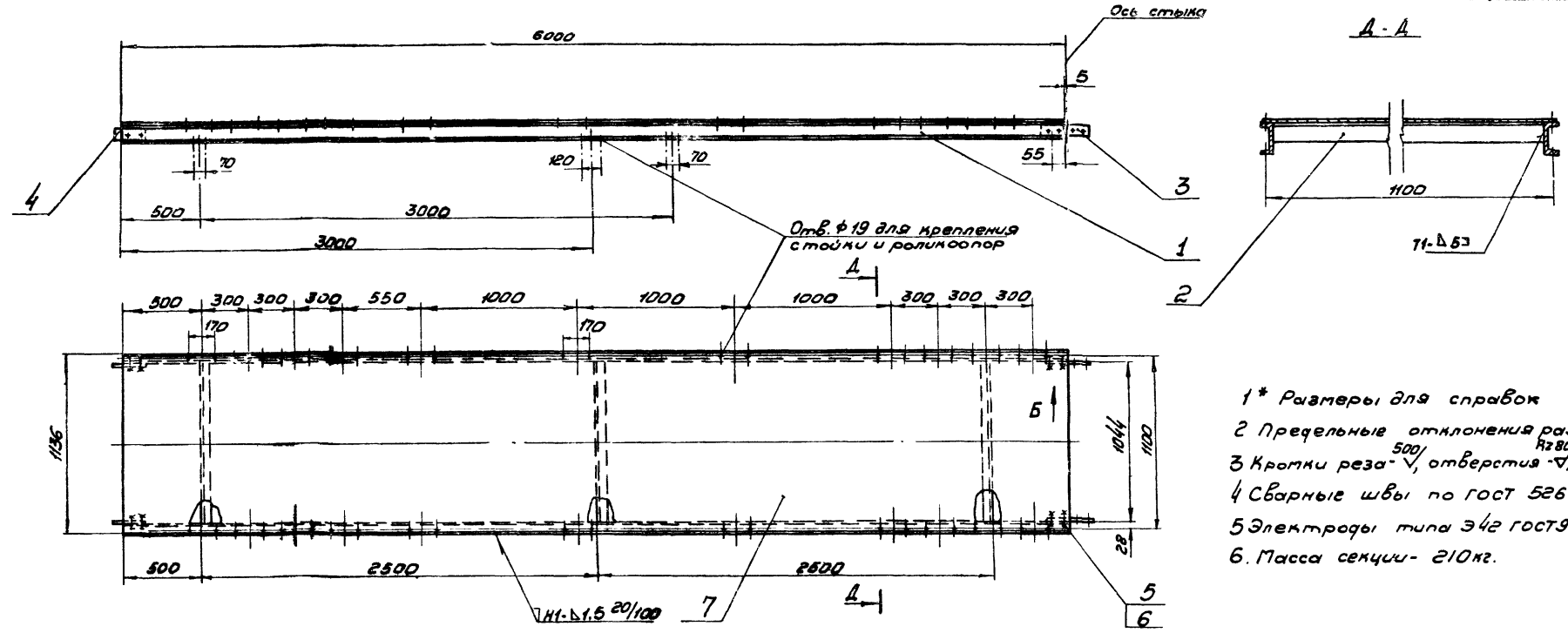


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТг.
- 3 Кромки реза- $\sqrt{}$, отверстия- $\sqrt{}$, остальное- $\sqrt{}$.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 6 Массы - 30 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса		Примеч.
				Лист	Объём	
5	Б-ИИ-2 ГОСТ 18903-74	Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,1	6,2	
4	Б-ИИ-2 ГОСТ 18903-74	Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	21,5	21,5	
3	Б-63-63-6 ГОСТ 18509-74	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,6	0,6	
2	Б-63-63-6 ГОСТ 18509-74	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,6	0,6	
1	Б-63-63-6 ГОСТ 18509-74	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,7	1,4	

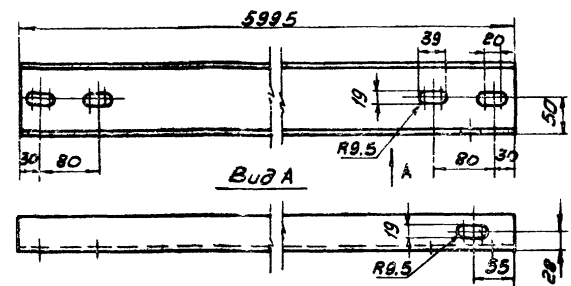
Мен. лист		№ докум.	Лист	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	Лист	Лист
Мен. лист	Мен. лист	Мен. лист	Мен. лист		Р	41
Рис. гр.	Рис. гр.	Рис. гр.	Рис. гр.	Ограждение барабана котельной	г.н.к.	СРОЗПРОМТЕХНИКАИИИ
Проект.	Исполн.	Провер.	Утверд.			
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.			

альбом X 4.1
Туповой проект 903-1-170

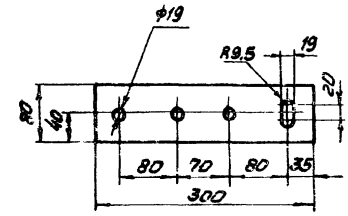


- 1* Размеры для справок
- 2 Предельные отклонения размеров по СТ, R_{z80}
- 3 Кромки реза ∇ , отверстия ∇ , остальное ∇
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6. Масса секции - 210 кг.

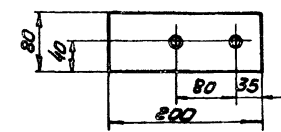
Поз 1



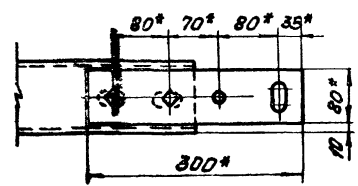
Поз 3



Поз 4



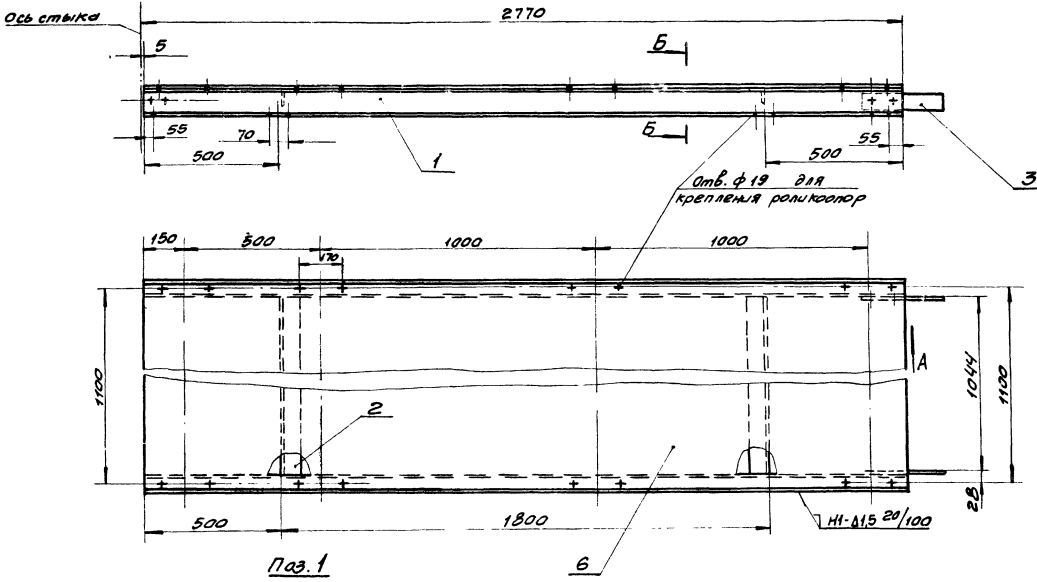
Вид Б



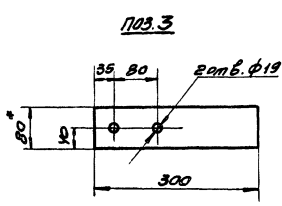
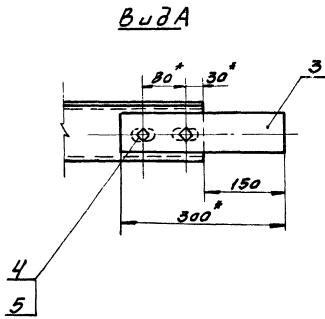
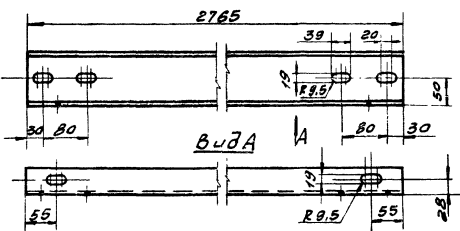
7	Лист Б-ИИ-1.610СТ19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70 125x590	1	85	85	
6	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	4.824	0.652	
5	Болт М16x30.46 ГОСТ 7798-70	8	2.078	0.624	
4	6x80 ГОСТ 103-76 Полоса Ст 3 ГОСТ 535-58	2	0.4	0.8	
3	6x80 ГОСТ 103-76 Полоса Ст 3 ГОСТ 535-58	2	1.1	2.2	
2	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 В-63x63x6 ГОСТ 8509-72 e=10.44	3	6	18	
1	10 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст 3 ГОСТ 535-58	2	31.5	103	
Поз	Обозначение	Наименование	Мат	Объём	Примеч
			Масса		

ТП 903-1-170					
Исп. лист	№ докум	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-140	
Нач. отд	Инж	И.И.	И.И.		
Ин. инж	Инж	И.И.	И.И.	Лист	Лист
Ин. пр	Инж	И.И.	И.И.	Р	42
Провер	Инженер	И.И.	И.И.	Секция грузочная e=6000	
Чертеж	Инж	И.И.	И.И.		
Возв	Инж	И.И.	И.И.	СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Туповой проект 903-1-170 андаман XIX ч. 1



- 1* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по ГОСТ 509
- 3. Кромки резов, отверстия - V, остальное - 4
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5964-63.
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9487-75.
- 6. Масса секции - 108 кг.

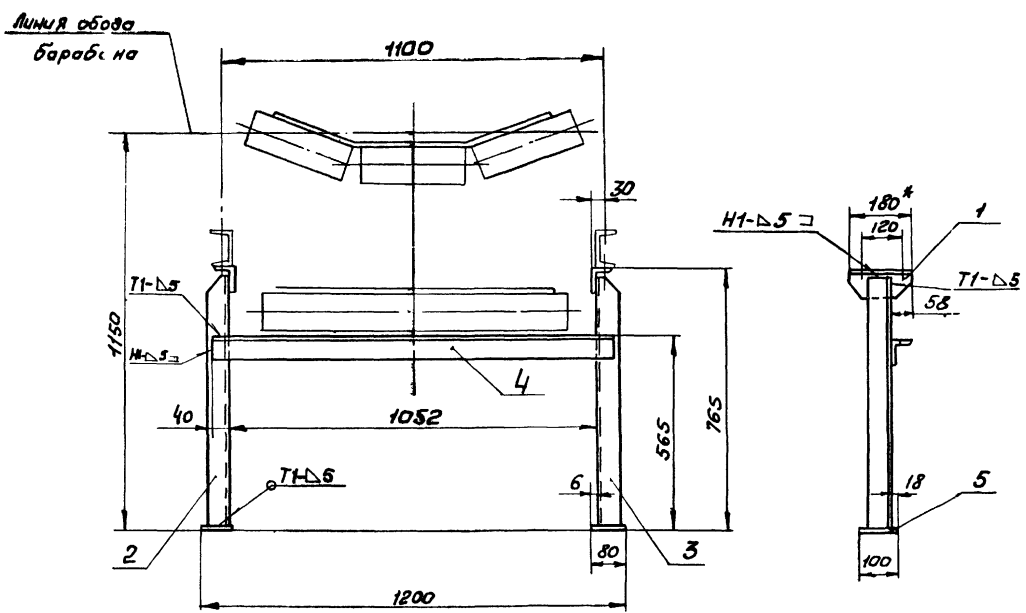


№	Обозначение	Наименование	Кол	Масса	Примечан
6	Лист	БЛН-16 ГОСТ 1903-71 СП3 ГОСТ 16523-70	1	35 35	
5	Гайка	М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0089/126	
4	Болт	М16x30.46 ГОСТ 7198-70	4	0078/0312	
3	Полоса	6x80 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1.1 2.2	
2	Уголок	Ст. 3 ГОСТ 535-58 10x10 ГОСТ 535-58	2	6 12	
1	Швеллер	10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	28 56	

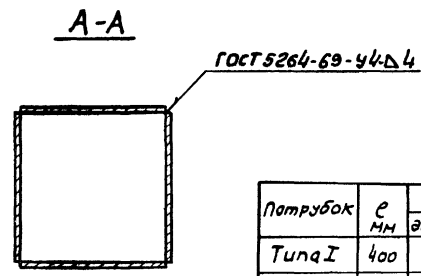
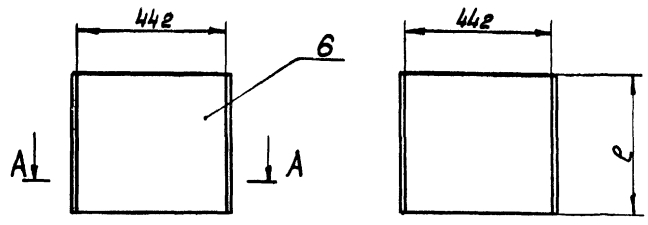
ТП 903-1-170			
Утвержд	Исполн	Провер	Дата
Инженер	Куроп	М.И.М.	
В.И.И.	С.И.И.	М.И.И.	
Рис. в.р.	Дополнен	В.И.	
Провер	Инженер	Куроп	
Инженер	М.И.М.	С.И.И.	
Инженер	М.И.М.	С.И.И.	
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Диаметр		Лист	Листов
P		43	
Секция		Е-2770	ГРК
Содержит		МЕХАНИЗМ	

Типовой проект 903-1-170 альбом X|X|4.1

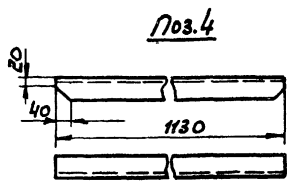
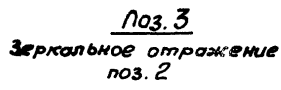
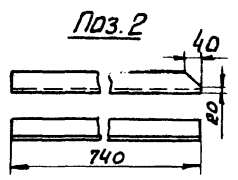
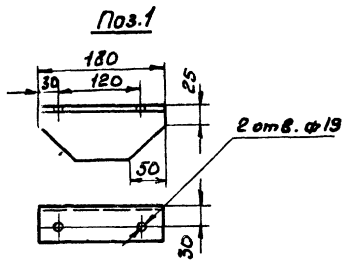
Стойка



Патрубок типа I (II)



Патрубок	e мм	Масса, кг	
		дет. поз. 6	исполн
Типа I	400	5,6	22,4
Типа II	120	1,7	6,8



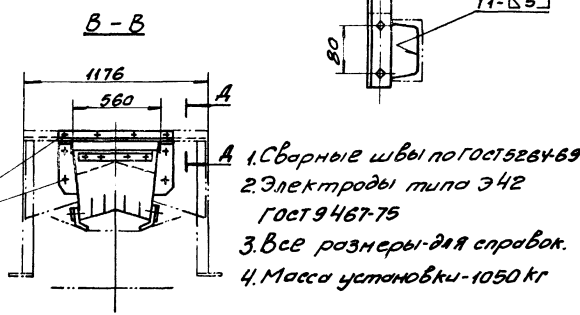
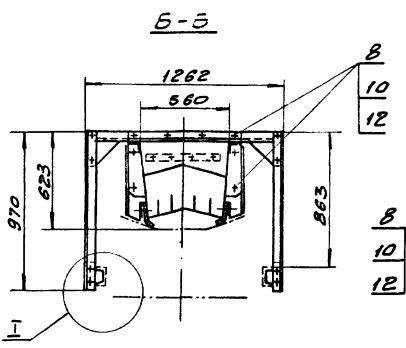
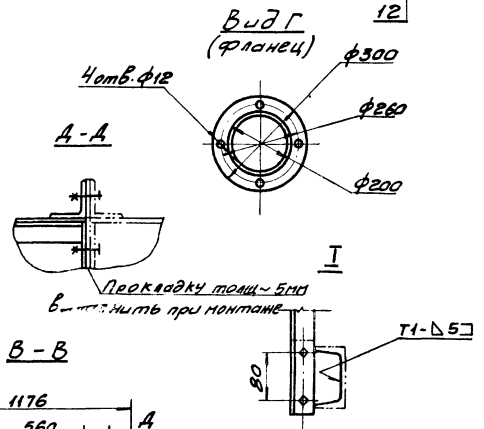
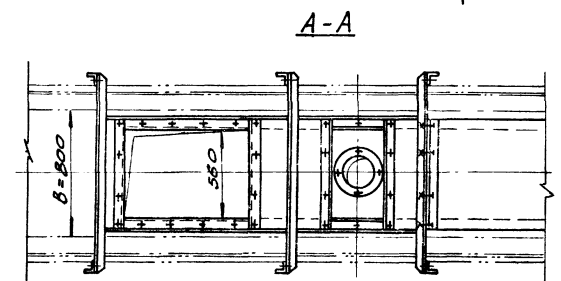
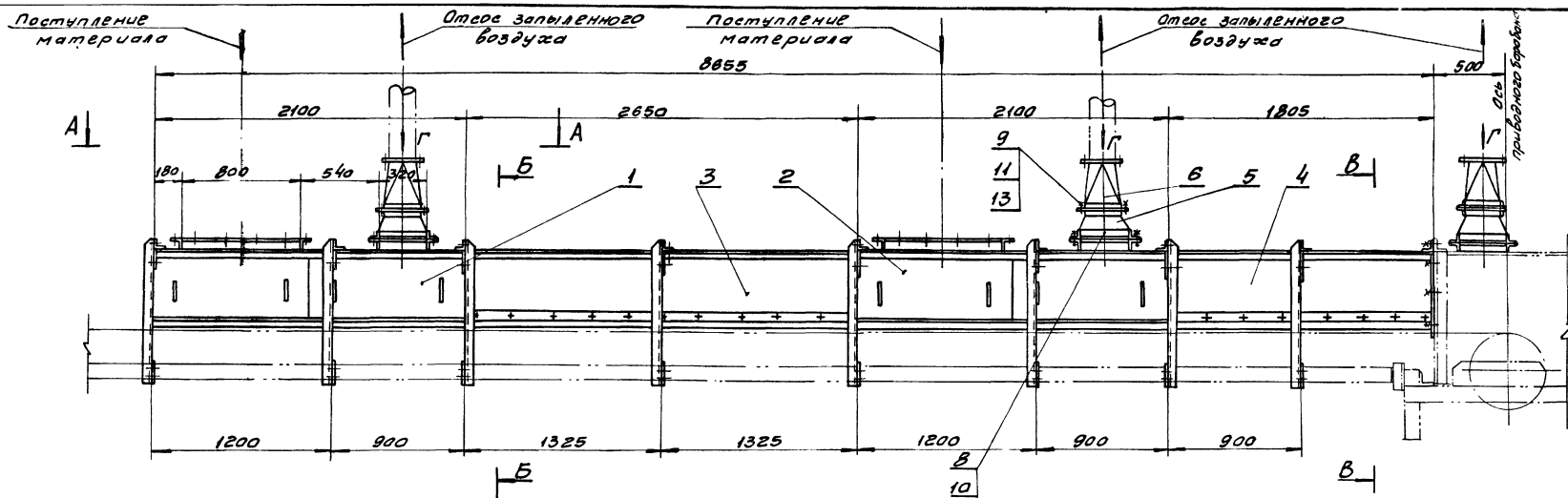
- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
- Кромки реза - $\sqrt{R.30}$, отверстия - $\sqrt{R.30}$, остальное - $\sqrt{}$.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат. обш.	Примечан.
6	Лист Б-пн-6 ГОСТ 19903-74 442x6 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	см. табл.		
Патрубок типа I (II)					
5	Лист Б-пн-6 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	6,5	6,5	
3	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,3	4,3	
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,3	4,3	
1	Уголок Б-75x80x6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
Стойка					
			18		

ТН 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-1/4 с					
Изм.	Лист	№ докум.	Проект	Дата	Лист
					44
Стойка					ГПН
Патрубок типа I (II)					СОУЗПРОМСТРОИАЗИЯ

Сварщик В.В.В. Подп. и дата

Титульный проект 903-1-170 альбом XIX 41



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. Все размеры для справок.
4. Масса установки - 1050 кг

13	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	24	1002	0,032	
12	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	52	1003	0,17	
11	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	24	1012	0,19	
10	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	52	1011	0,38	
9	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	24	1023	0,12	
8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	52	1012	2,18	
6	Лист 54 Патрубок переходной	3	13	39	
5	Лист 54 Патрубок промежуточный	3	18	54	
4	Лист 52 Поток направляющий преобразовательного типа II	1	156	156	
3	Лист 52 Поток направляющий промежуточный типа I	1	222	222	
2	Лист 46 Поток направляющий переходной в=800	1	270	270	
1	Лист 46 Поток направляющий концевой в=800	1	296	296	
по 2 обозначен.		Наименование	кол	вкл. в массе	Примечан.

ТП 903-1-170

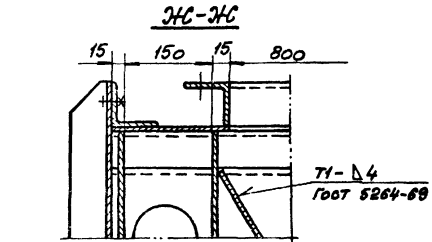
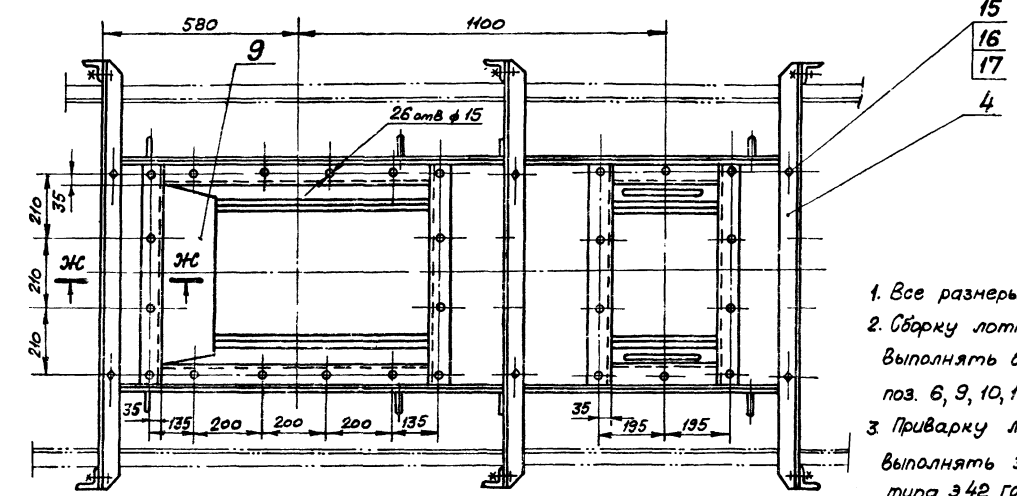
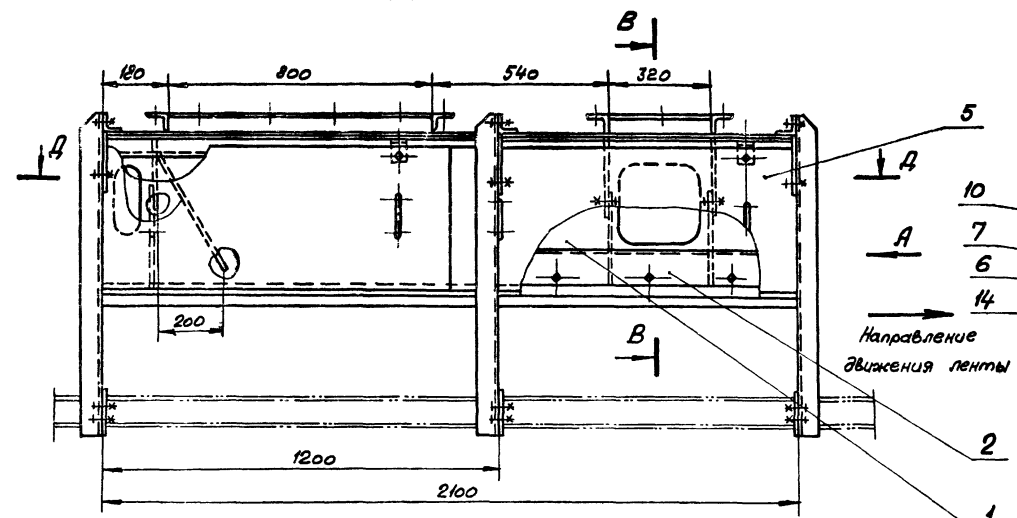
Котельная с 4 котлами КЕ-25-1С

Установка лотка в направляющих

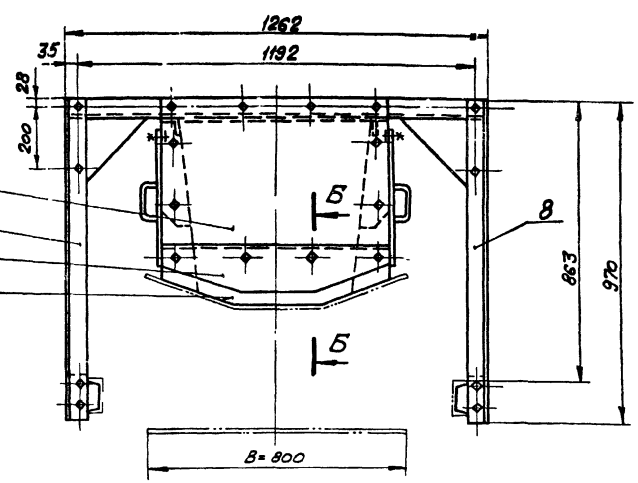
Исполн. 38860

16411-19 47

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1.



1. Все размеры для справок
2. Сборку лотка проходного выполнять без деталей поз. 6, 9, 10, 14.
3. Приварку листа, поз. 9, выполнять электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса лотка концевого - 296 кг.
5. Масса лотка проходного - 270 кг.



14	Резина рулонная ВМ-М	ГОСТ 7338-77	1	2,6	2,6	
13	Резина рулонная ВМ-М	ГОСТ 7338-77	2	5,0	10	
12	Резина рулонная ВМ-М	ГОСТ 7338-77	2	9,5	1	
11	Лента 2440	ГОСТ 6009-74	2	4,15	0,3	
10	Лист Б-ПН-4	ГОСТ 19903-74	1	11,1	11,1	
9	Лист Б-ПН-6	ГОСТ 19903-74	1	9,9	9,9	
8	Лист 51	Стойка левая	3	5,8	17,4	
7	Лист 51	Стойка правая	3	5,8	17,4	
6	Лист 50	Прижим задний	1	2,5	2,5	
5	Лист 50	Завеса боковая	4	7,5	30,0	
4	Лист 51	Связь	3	10,7	32,1	
3	Лист 51	Завеса	3	3,1	9,3	
2	Лист 50	Прижим боковой	2	6	12	
1	Лист 49	Корпус	1	13,8	13,8	
Поз. Обозначен.	Наименование		Кол.	Мат. обш.	Масса	Примечан.

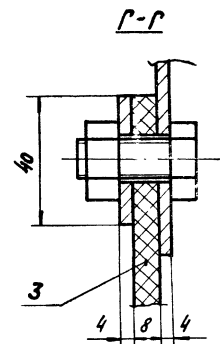
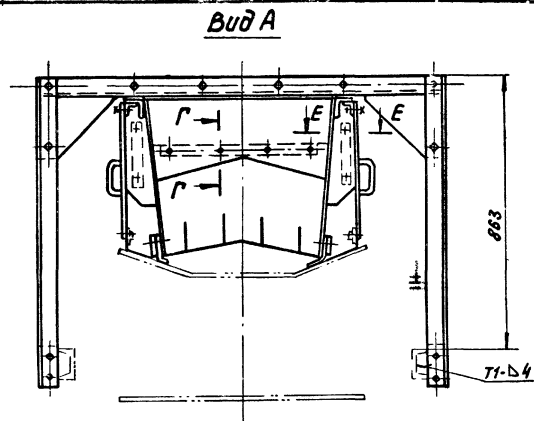
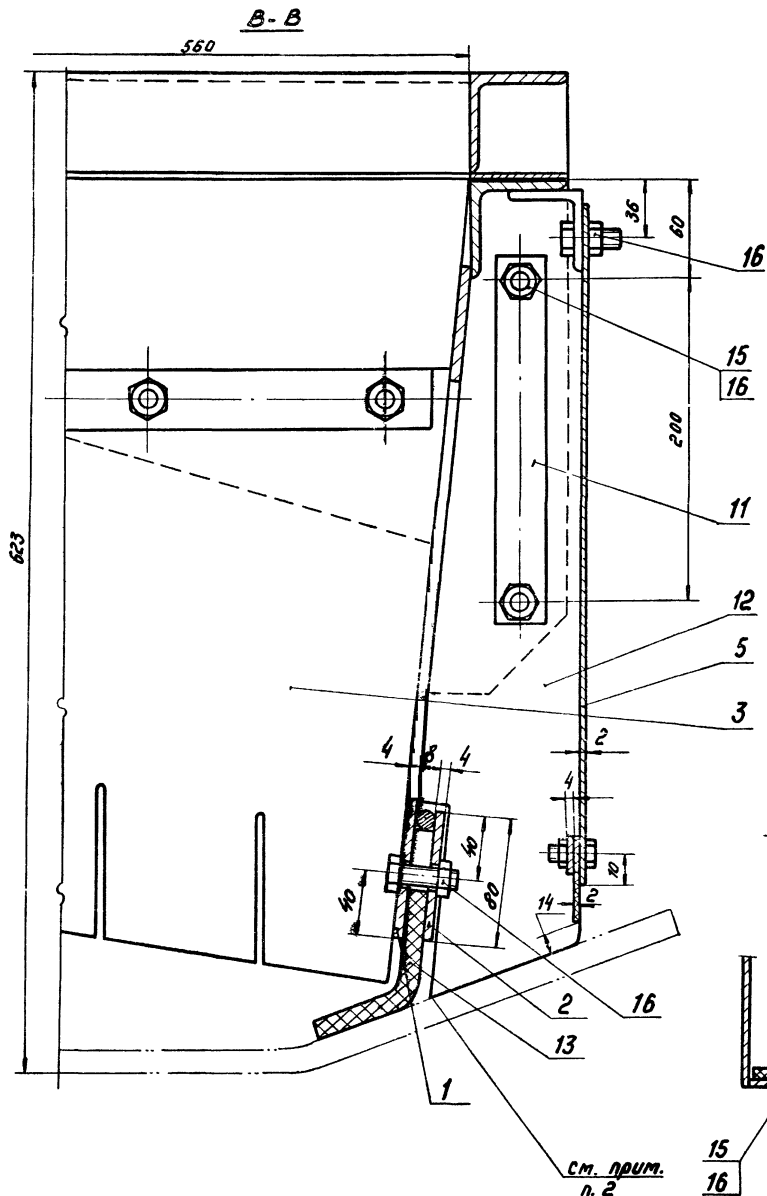
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
№ лист	№ докум	Листы	Дата	Лист	Имен. в.
№ч. стр.	Куча	Лист	Лист	Лист	Лист
Л. №ч. пр.	Куча	Лист	Лист	Лист	Лист
Рук. пр.	Розман	Лист	Лист	Лист	Лист
Провер.	Бударина	Лист	Лист	Лист	Лист
Исполн.	Лева	Лист	Лист	Лист	Лист
Валм.	№ докум	Листы	Дата	Лист	Имен. в.

17	Шайба 12 65Г	ГОСТ 6402-70	28	40033	4032
16	Гайка М12.5	ГОСТ 5915-70	60	4017	102
15	Болт М12х30 46	ГОСТ 7798-70	34	4042	143

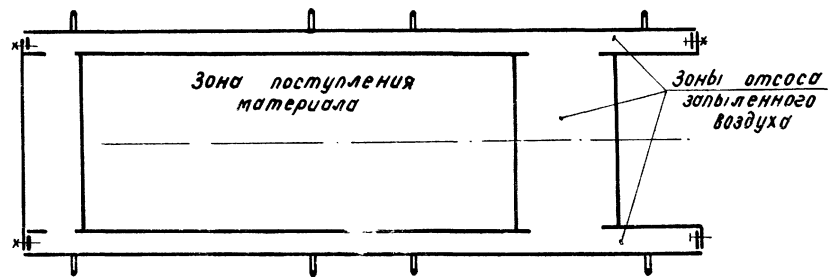
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

СООБЩЕНИЕ

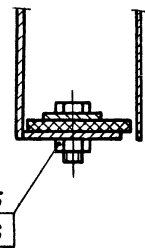
Информация, относящаяся к объекту



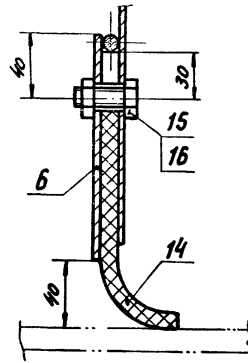
Д-Д
(пояснительная схема)



Е-Е



Б-Б



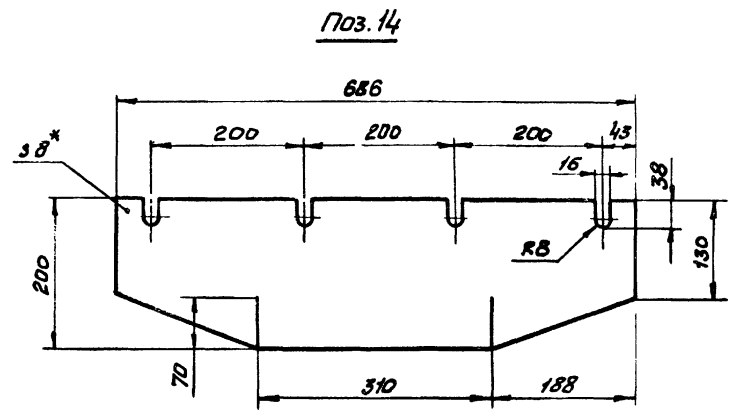
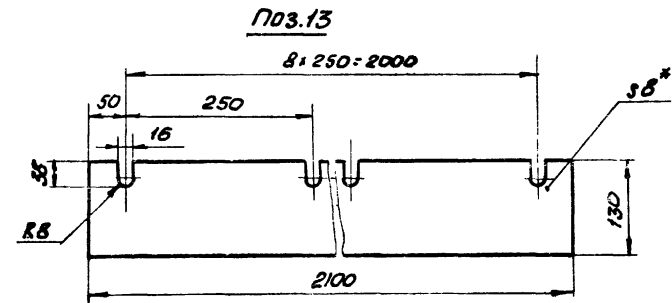
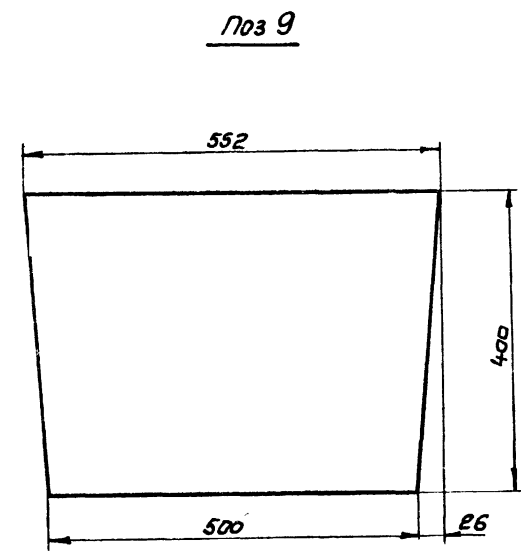
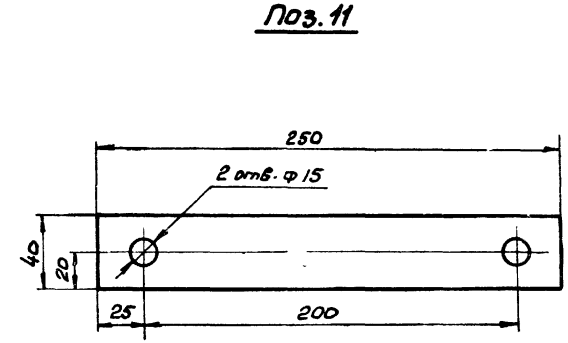
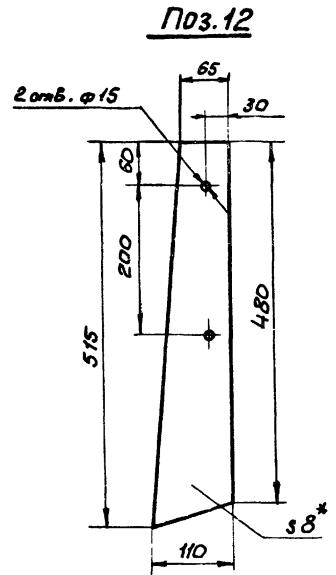
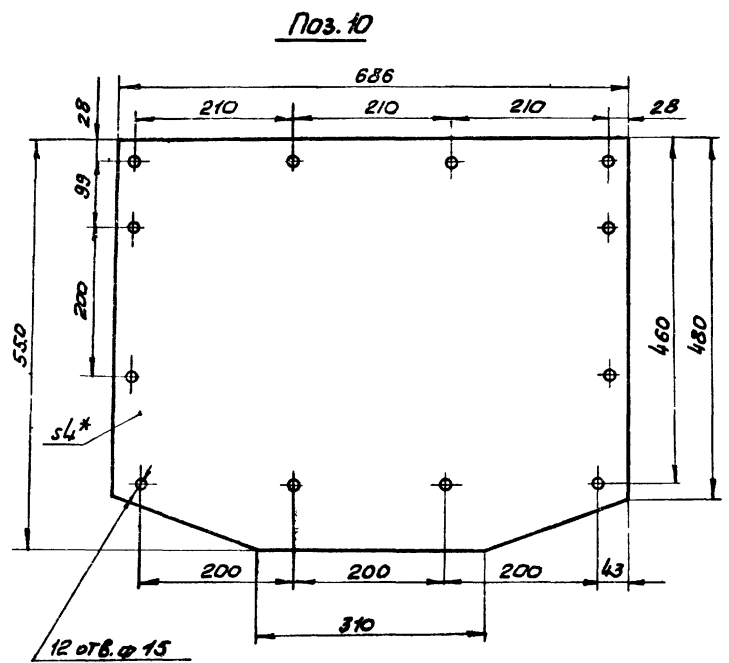
Вдврез, в дет. поз. 12, под прижим боковой, поз. 2, выполнить при монтаже по месту.

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Исполн	И.о. док-та	Подпись	Дата	Лист	Листов	
И.о. док-та	Курч	Л.И.		Р	47	
И.о. док-та	Курч	Л.И.		ГПКМ		
Сл. док-та	Роззми	Л.И.		СОМПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Лектор	Бударина	Л.И.		Лоток направляющий		
Исполн	Деева	Л.И.		концевой (проходной)		
Док-та	Иванова	Л.И.		в-во (продолжение)		

Титовой проект 903-1-170 альбом X | X 4.1

Спецификация

Имя, Инициал, Подп. и дата



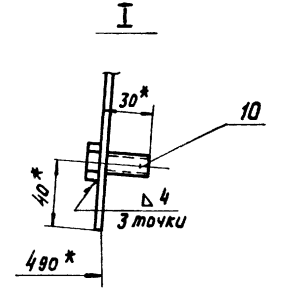
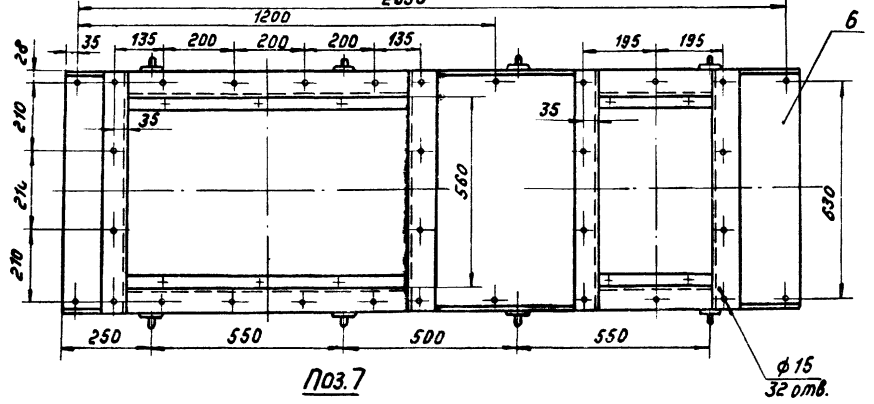
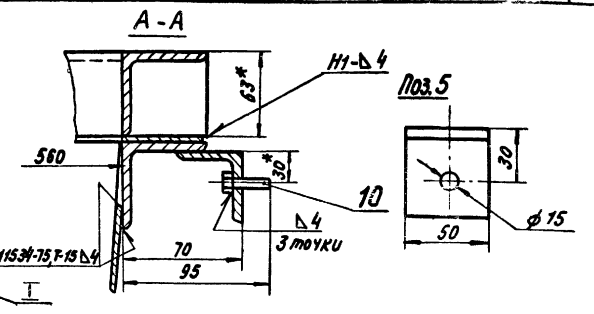
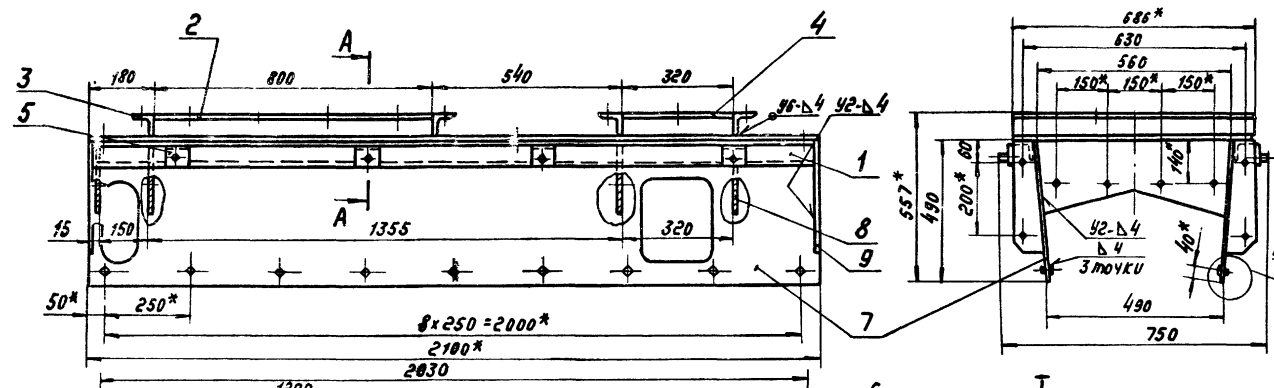
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 9.
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{20}}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$.

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
ИЗМ.	Лист № докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Исполн.	Курич	Курич		Р	48	
Провер.	Бударина	Курич		Лоток направляющий		ГПНИ СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛИ
Исполн. старшая	Иванова	Иванова		концевой (проездной)		
Должн. фамилия	Подп.	Дата		В* 800 (окончание)		

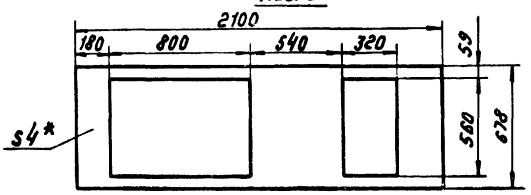
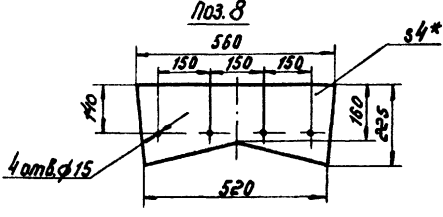
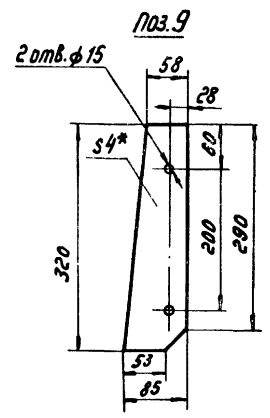
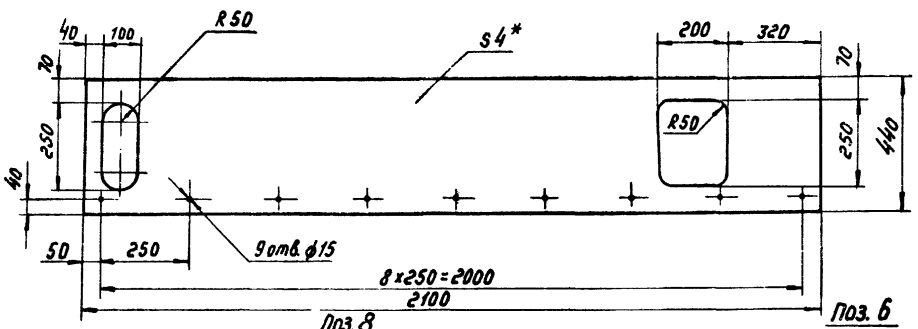
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.

Составлено

для монтажа в доме



- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров по СМЭ.
- Кромки реза - 50%, отверстия - 20%, остальное - 4.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме указанных особо.
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса корпуса - 138 кг

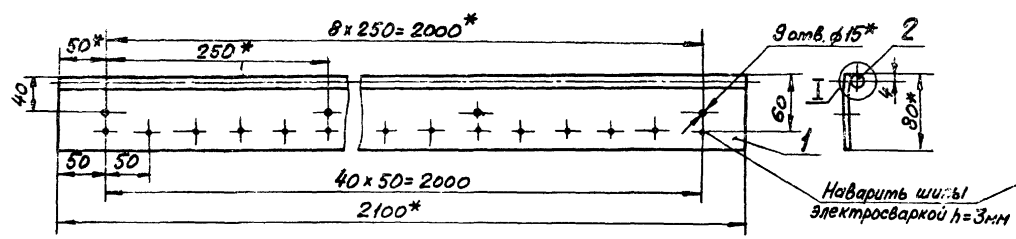


10	Болт М12х30 46 ГОСТ 7798-70	26	0,04	1,04		
9	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8		
8	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	4	3,2	12,8		
7	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	2	21	42		
6	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	1	25,2	25,2		
5	Уголок Б-50х50-5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	8	0,18	1,44		
4	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6	Р=320	
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	4	4	16	Р=685	
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,6	9,2	Р=800	
1	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	12,1	24,2	Р=2088	
Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт	Обл. масса	Примеч.

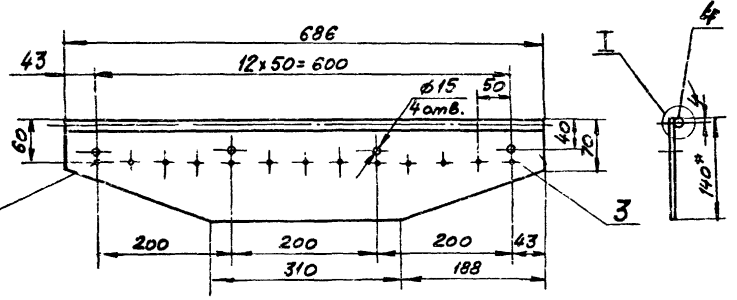
ТП 903-1-170				
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с				
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листов
Исполн.	Курч	Л.И.		Р 49
Провер.	Курч	Л.И.		Листов
Вик. эк.	Рудякин	С.И.		ГПКИ
Пров.	Бударина	С.И.		СОЗПРОМТЕХНИКА
Исполн.	Стрельцов	Д.И.		
Директор	№ докум.	Подпись	Дата	
Корпус				

Титовый проект 903-1-170 альбом XIX ч.1.

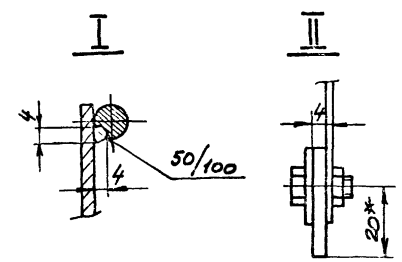
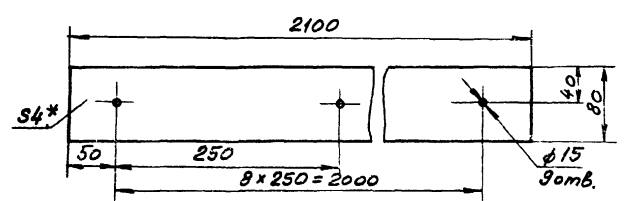
Прижим боковой



Прижим задний



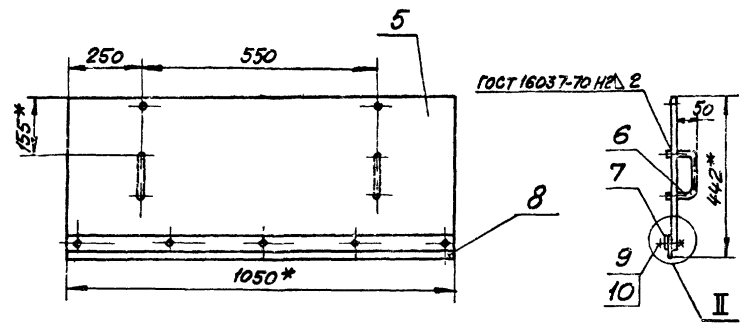
Поз. 1



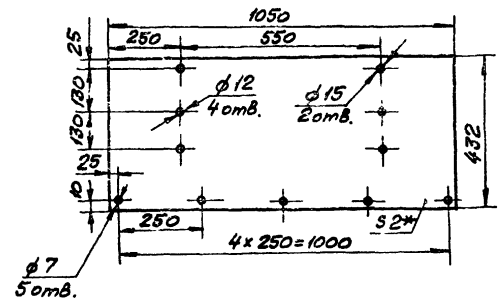
Поз. 5

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза - $\sqrt{50^\circ}$, отверстия - $\sqrt{R_{280}}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.

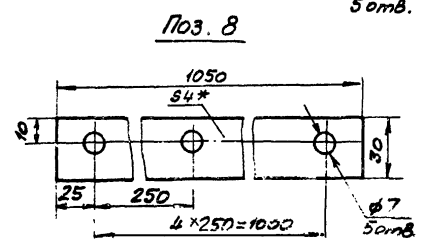
Завеса боковая



Поз. 6



Поз. 7



Поз. 8

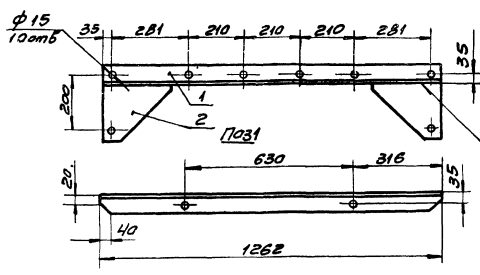
10	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	4	0,0029	0,01	
9	Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	4	0,0055	0,022	
8	Резина рулонная 8М-Н ГОСТ 7338-77	1	0,21	0,21	
7	Лента 2х40 ГОСТ 6009-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,32	0,32	
6	Круж В 8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,3	0,6	
5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,6	6,6	
Завеса боковая			7,5		
4	Круж В 8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,27	0,27	
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	2,16	2,16	
Прижим задний			2,5		
2	Круж В 8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,83	0,83	
1	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	5,1	5,1	
Прижим боковой			6		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит. Обл. Масса	Примечан.

ТП 903-1-170

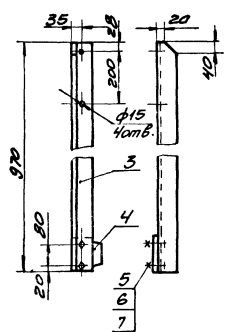
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14					
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполн.	Исполн.
Исполн.	К.И.И.	И.И.И.			
Провер.	М.И.И.	И.И.И.			
Исполн.	С.И.И.	И.И.И.			
Исполн.	Ф.И.И.	И.И.И.			
				Р	50
				ГПМ	
				СОИЗПРОТЕХНИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-170 альбом I X ч.1

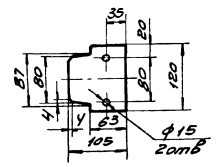
свЯЗЬ



Стойка правая

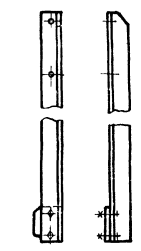


Поз 4

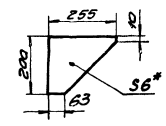


Стойка левая

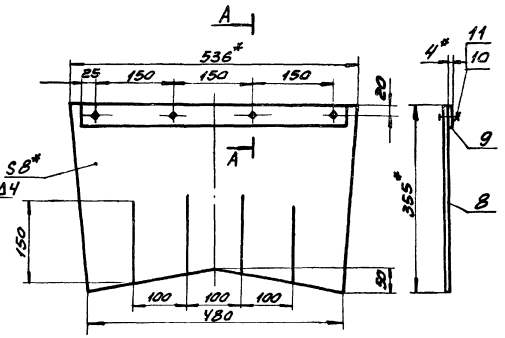
Зеркальное отражение стойки правой



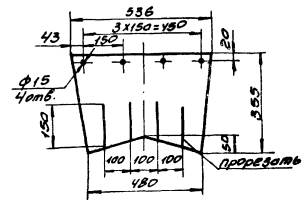
Поз 2



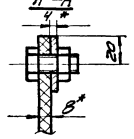
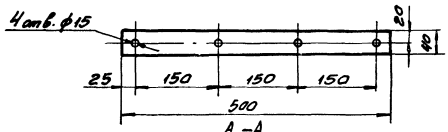
Завеса



Поз 8



Поз 9



- 1 Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТД.
- 3 Крпки реза, отверстия, остальное.
- 4 Сварные швы по Гост 5264-69.
- 5 Электроды типа Э42 Гост 9187-75

11	Гайка М12,5 Гост 5915-70	4	9,11	1,011
10	Болт М12х30,46 Гост 7798-70	4	10,78	1,148
9	Листа УХУО Гост 103-76 ст 3 Гост 535-58	1	0,62	0,62
8	Резина ручная 8М НПОТ838-Т7	1	2,18	2,18

Завеса

			3,1	
7	Шайба 12,66 Гост 6102-70	2	1,02	1,02
6	Гайка М12,5 Гост 5915-70	2	1,17	1,31
5	Болт М12х30,46 Гост 7798-70	2	1,12	1,41
4	Лист Б-НП-В Гост 19903-71 ст 3 Гост 11637-69	1	0,5	0,5
3	Углок Б-БЗ-БЗ-В Гост 18509-72 ст 3 Гост 535-58	1	5,2	5,2

Стойка правая (левая)

			5,8	
2	Лист Б-НП-В Гост 19903-71 ст 3 Гост 11637-69	2	1,75	3,5
1	Углок Б-БЗ-БЗ-В Гост 18509-72 ст 3 Гост 535-58	1	7,23	7,23

свЯЗЬ

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Мат	Всч	Примеч
				Масса		

ТП 903-1-170

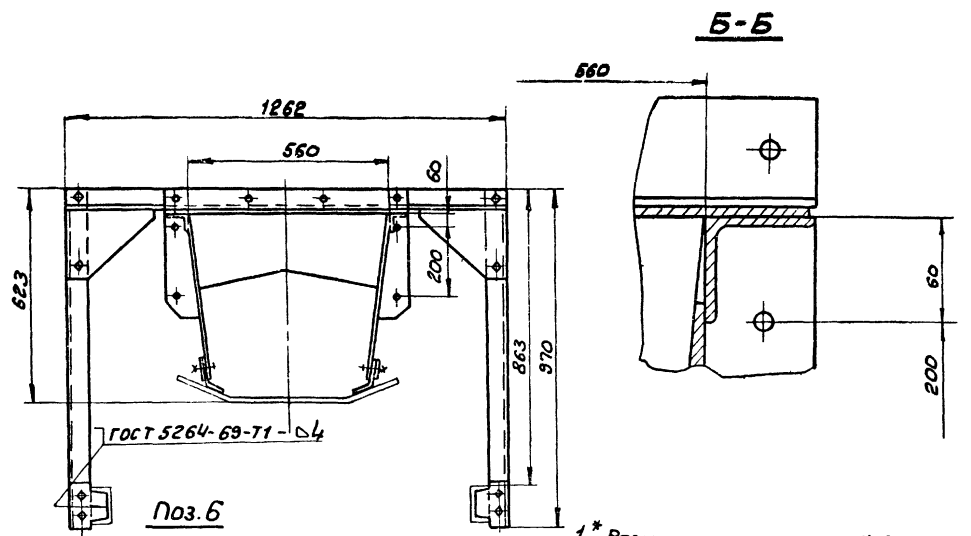
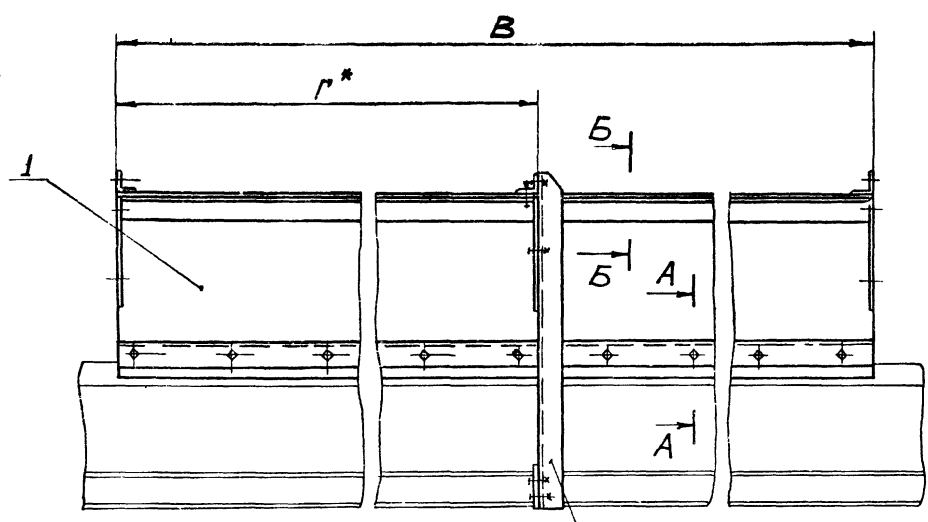
Котельная с 4 котлами КЕ-25-4с

Исполнитель	Проект	Подп.	Дата
М.И.О.И.Э.	К.И.Ч.		
Гл. инж.	К.И.Ч.		
СЛ.К.В.	Д.И.Ч.		
Пров. В.К.И.Ч.	К.И.Ч.		
Исполн.	Стрелок	К.И.Ч.	
Мастер	Стрелок	К.И.Ч.	
Мастер	Стрелок	К.И.Ч.	

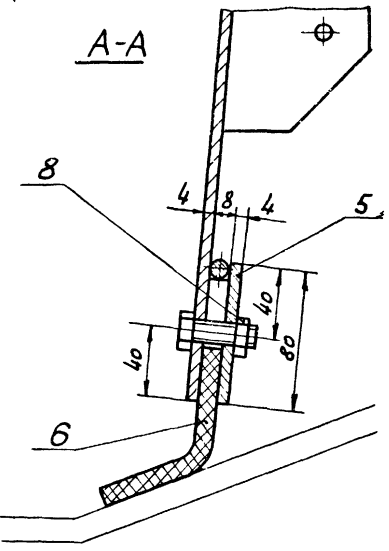
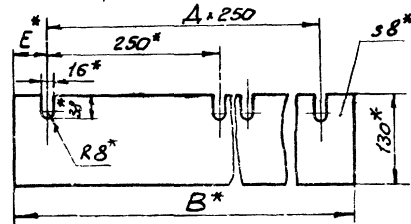
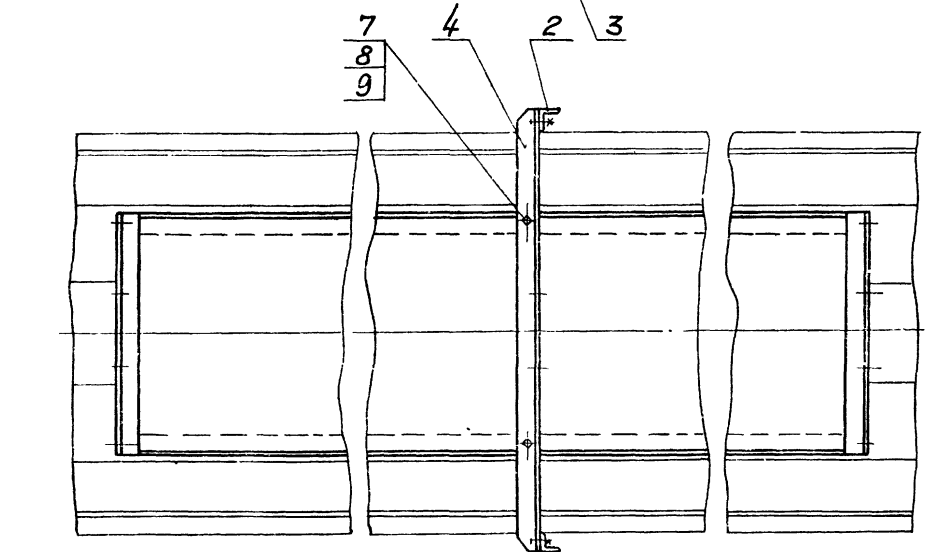
свЯЗЬ
Стойка правая (левая)
Завеса

ИПК
СОЗДАТЕЛЬ МАШИНЫ

Туполой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



- 1.* Размеры исполнительные.
- 2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 3. Масса лотка - см. табл.



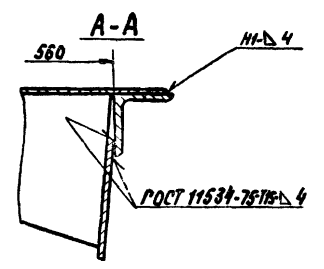
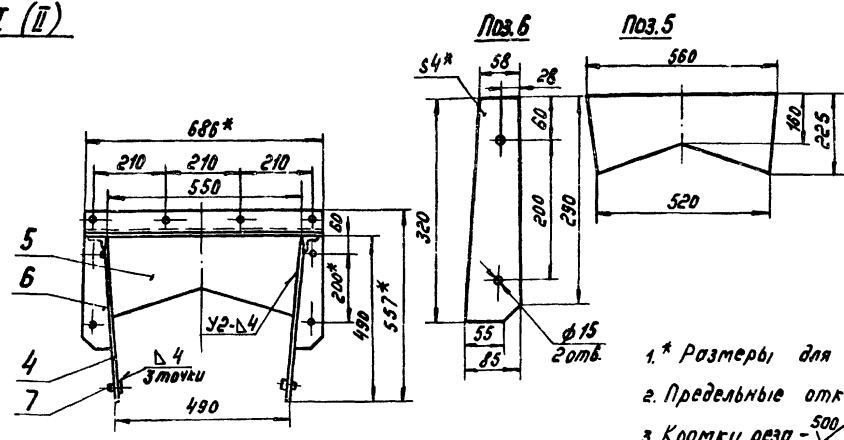
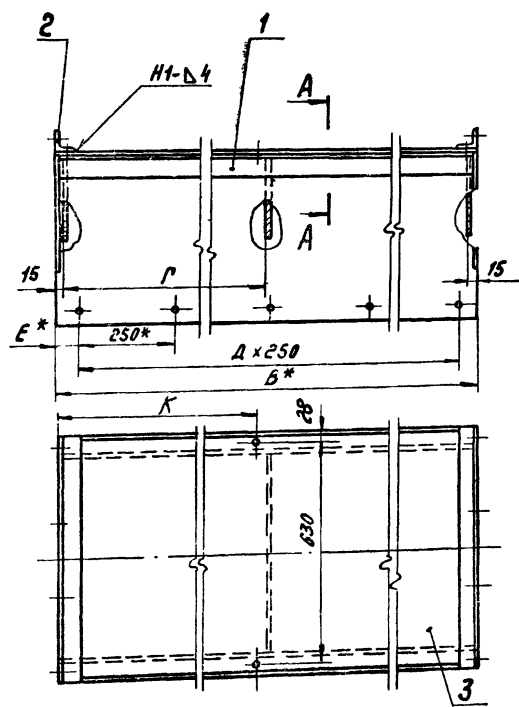
9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,002	0,022
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	см. табл.	0,011	см. табл.
7	Болт 12.30.46 ГОСТ 1798-70	6	0,042	0,25
6	Резина 8М.М ГОСТ 7338-77	2	см. табл.	
5	Лист 53 Прижим боковой типа I (II)	2	см. табл.	
4	Лист 51 СВЯЗЬ	1	10,7	10,7
3	Лист 51 Стойка правая	1	5,8	5,8
2	Лист 51 Стойка левая	1	5,8	5,8
1	Лист 53 Корпус типа I (II)	1	см. табл.	
Поз. Обозначен.	Наименование	кол.	шт. общ.	Примеч.
			Носках	

Лоток	B	Г	Д	E	Ает. nos.1		Ает. nos.5		Ает. nos.6		Ает. nos.8		Масса лотка КЕ
					Масса, кг	шт. общ.	Масса КЕ	шт. общ.	Масса КЕ	шт. общ.	кол.	Масса	
Типа I	2650	1325	10	75	175	175	7,8	15,6	4,1	8,2	17	0,29	222
Типа II	1800	900	7	25	117	117	5,2	10,4	2,8	5,6	14	0,24	156

				ТП 903-1-170		
ИМ	Лист	№ докум.	подп.	дата	Котельная с 4 кот.лами КЕ-25-14с	
Кач. отр.	Курч	И.И.			Лист	Листов
Эл. ин. пр.	Курч	И.И.			Р	52
Рук. пр.	Рудман	И.И.				
Провер.	Бударина	И.И.			Лоток направляющий промежуточный В=800 типа I и типа II	
Исполн.	Строгаков	И.И.			МПИ	
Дожж.	И.И.	И.И.			СОЮЗПРОММЕХНИЗМАЦИЯ	

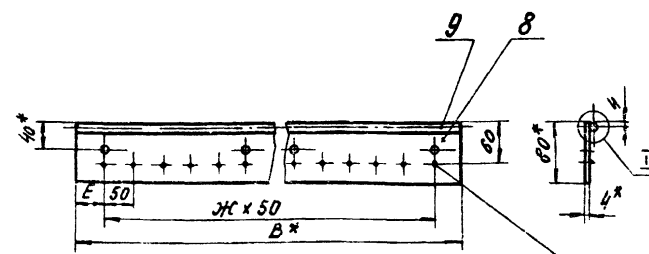
Корпус типа I (II)

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1



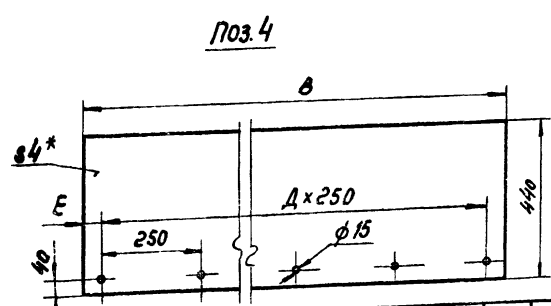
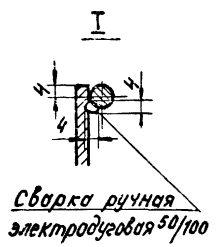
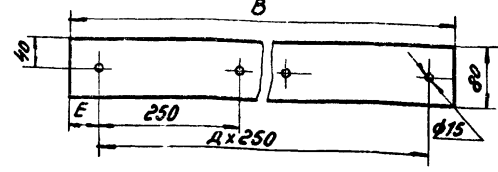
- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЗ.
3. Кромки реза - ∇_{50} , отверстия - ∇_{20} , остальное - ∇
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кроме оговоренных)
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Прижим боковой типа I (II)



Наварить шпильки электро-сваркой, $n=3$ мм

Поз. 8



9	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 $\ell=В$	1	Ст. табл.		
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	Ст. табл.		
Прижим боковой типа I (II)					
7	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	1	Ст. табл.	0,42	
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8	
5	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	3,2	9,6	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	Ст. табл.		
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 $\ell=78 \times В$	1	Ст. табл.		
2	Уголок Б-БХ63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 $\ell=686$	2	3,9	7,8	
1	Уголок Б-БХ63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 $\ell=И$	2	Ст. табл.		
Корпус типа I (II)					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт/общ масса	Примеч.

Масса кг		
Тип	Корпус	Прижим
I	175	7,8
II	117	5,2

Корпус и прижим	В	Г	Д	Е	Ж	И	Дет.1	Дет.3	Дет.4	Дет.7	Дет.8	Дет.9	К			
							масса кг	шт.общ	шт.общ	шт.общ	кол.масса	масса кг				
Типа I	2650	1310	10	75	50	2638	15,2	30,4	56,5	37	74	22	0,924	6,7	1,1	1290
Типа II	1800	900	7	25	35	1788	10,2	20,4	38,4	25	50	16	0,672	4,5	0,7	865

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

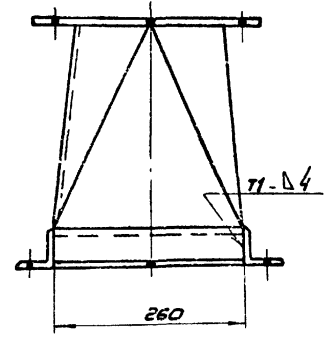
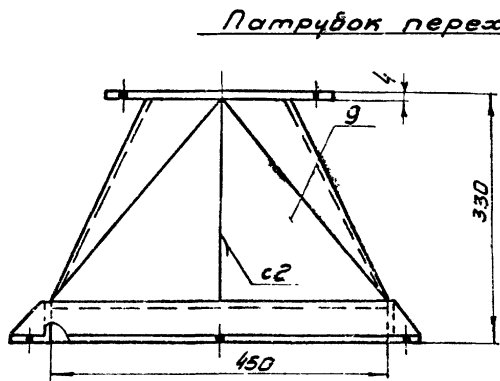
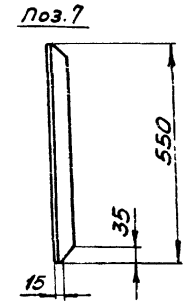
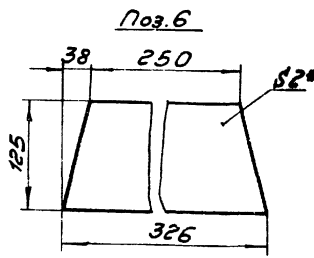
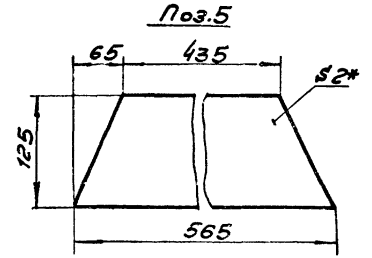
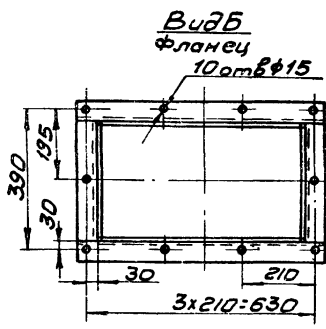
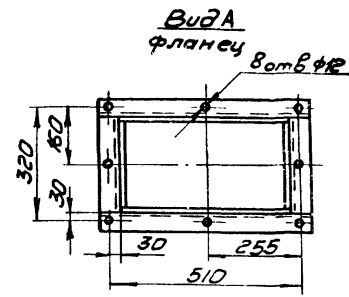
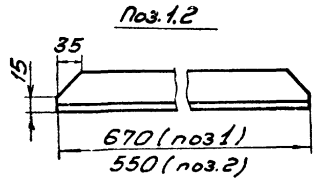
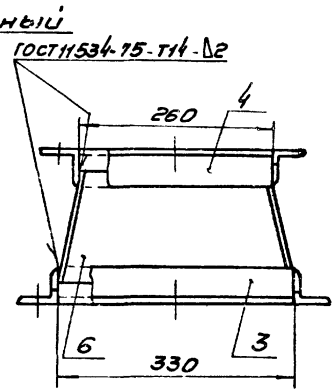
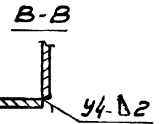
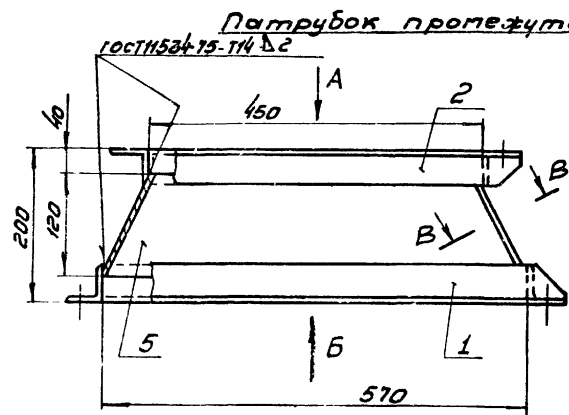
Исполн. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инж. В.Ф. Курч	Курч	Л.И.И.	
Инж. В.И. Курч	Курч	Л.И.И.	
Инж. В.В. Курч	Курч	Л.И.И.	
Провер. Бидарина	Бидарина	Л.И.И.	
Исполн. Е.Т.Рогов	Рогов	Л.И.И.	
Должн. Ф.И.И.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	

Литер.	Лист	Листов
Р	53	

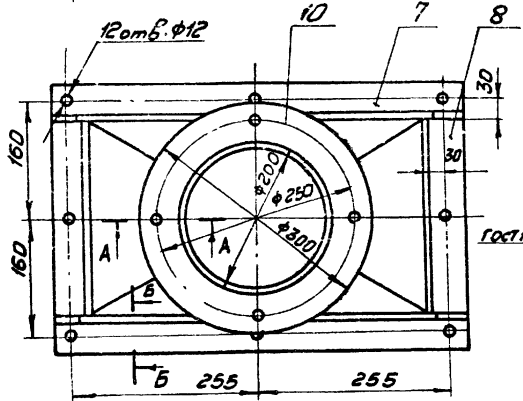
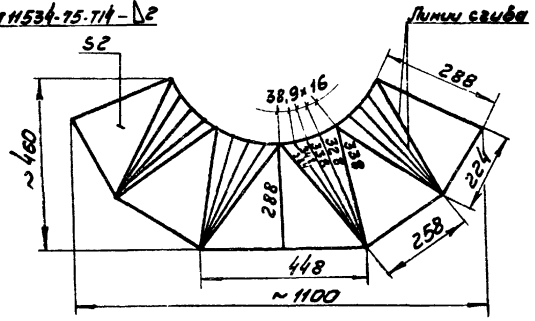
Корпус типа I (II).
Прижим боковой типа I (II).

гпки
СОЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано: _____
Инж. В.Ф. Курч, Инж. В.И. Курч, Инж. В.В. Курч



Развертка дет поз.9

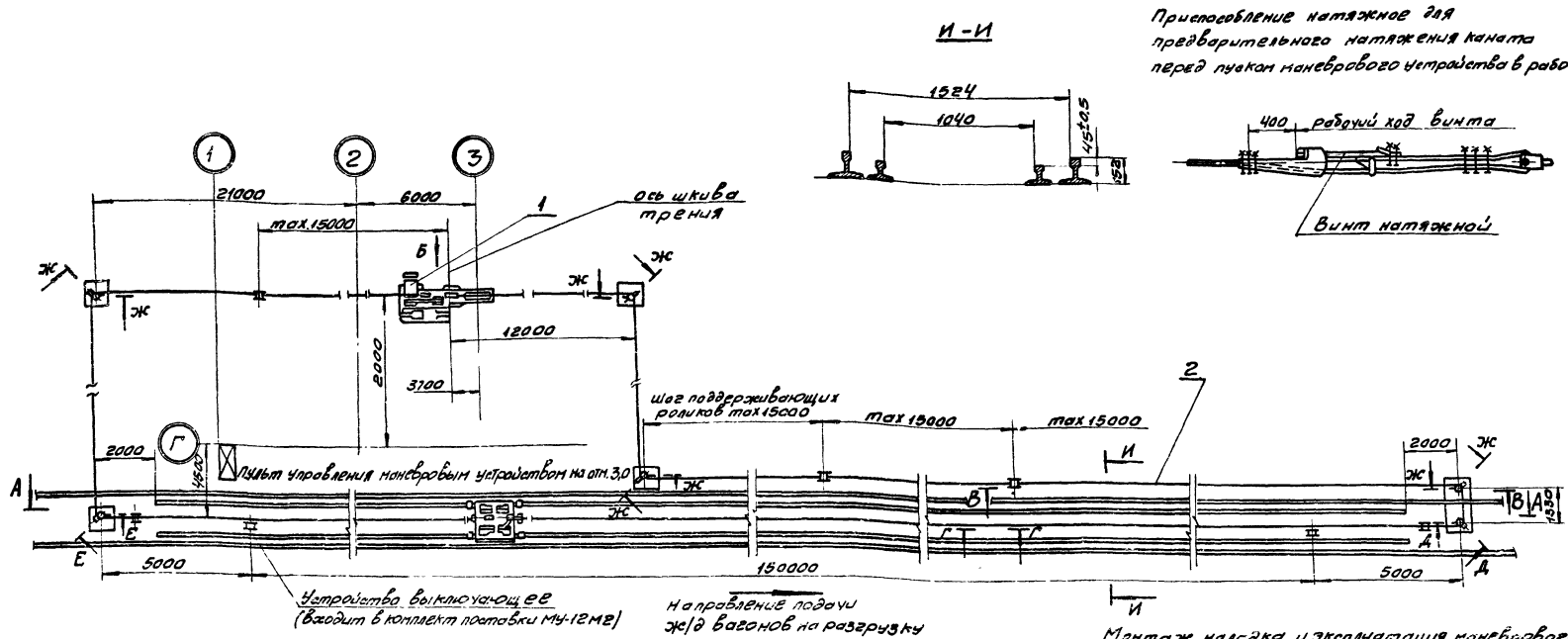


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТЗ.
- 3 Кромки реза ^{50°}/отверстия ^{R20}/, остальное - ∇.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кромки оговоренных).

10	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	1,2	1,2	
9	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	5	5	
8	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 е-260	2	1	2	
7	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,1	4,2	
Патрубок переходной 13					
6	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	0,55	1,1	
5	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	1	2	
4	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 е-260	2	1	2	
3	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 е-330	2	1,25	2,5	
2	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,1	4,2	
1	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,55	5,1	
Патрубок промежуточный 18					
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Мат.Объ Масса	Примечан

ТП 903-1-170					
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
И.И.И.	Курч	ИИИ	ИИИ	ИИИ	Литер Лист Листов
И.И.И.	Курч	ИИИ	ИИИ	ИИИ	Р 54
И.И.И.	Курч	ИИИ	ИИИ	ИИИ	ГПКМ
И.И.И.	Курч	ИИИ	ИИИ	ИИИ	СОИЗПРОМТЕХНИКАЦИЯ
И.И.И.	Курч	ИИИ	ИИИ	ИИИ	Патрубок промежуточный
И.И.И.	Курч	ИИИ	ИИИ	ИИИ	Патрубок переходной

Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



Приспособление натяжное для предварительного натяжения каната перед пуском маневрового устройства в работу

Техническая характеристика маневрового устройства МУ-12М2.

1	Тяговое усилие в канате кгс	9000	
2	количество одновременно переключаемых груженых вагонов шт.	12	
3	Скорость передвижения подвагонной тележки, м/сек.	рабочая	0,13
		маневровая	0,26
4	Длина откатки, м	150	
5	Тяговый канат 22,5-Г-I-170 ГОСТ 2688-69	диаметр каната, мм	22,5
		разрывное усилие, н(кгс)	265090 (27050)

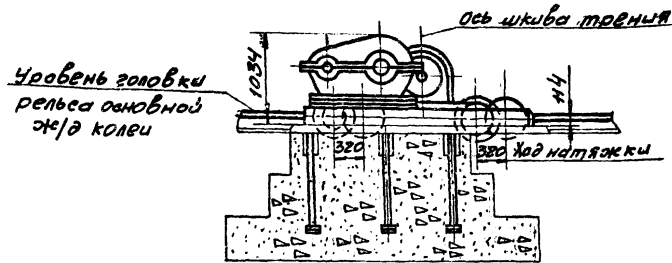
6	Блок ф350	количество блоков	6
7	Лебедка	количество шкивов трения, шт	1
		Диаметр шкива трения, мм	450
		Угол охвата шкива трения радиан	0,71
		Электродвигатель двухскоростной, частота вращения, рад/сек, (об/мин).	76,8 (730)
		Мощность, кВт	13,5 (19,5)
8	общая масса установки, кг.		3850

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

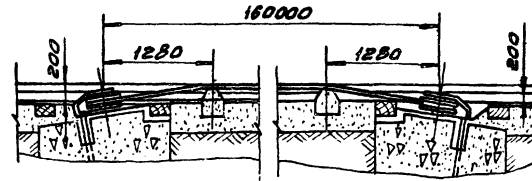
2	Канат 22,5-Г-I-170 ГОСТ 2688-69	360 п.м	630	
1	Устройство маневровое МУ-12М2	1	3850	Заводской завод шт. лкму
поз. обозначен	Наименование	кол	шт. вес	Примечан.

ТП 903-1-170			
Изм. лист	№ докум	Лист	Масса
Выпущено	изд.	шт.	кг
Док. пр.	Разработчик	Корр.	
Лист	Бухгалтер	Лист	
Исполн.	Минерное сырье	Исполн.	
Должн.	№ докум	Исполн.	
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		Лист	Листов
		Р	55
Установка маневрового устройства МУ-12М2		ГПКИ СООЗПРОТЕХНИЗЦИЯ	

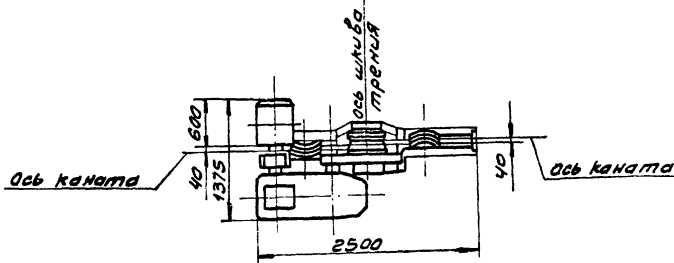
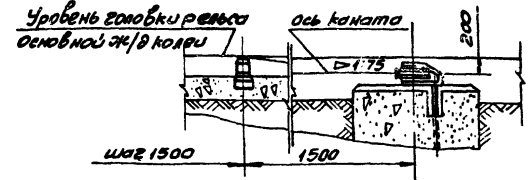
Вид Б



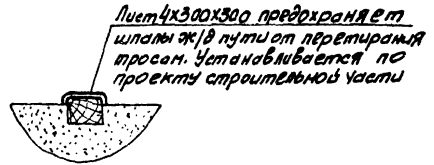
А-А



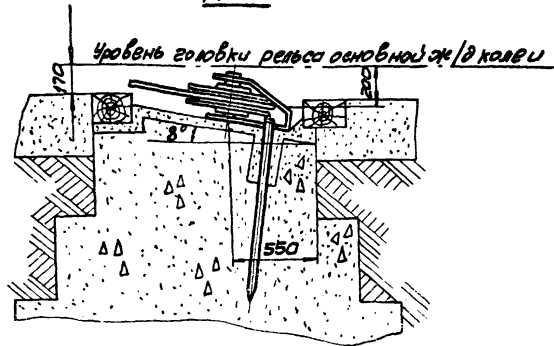
В-В



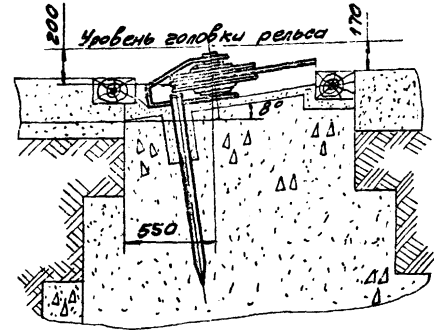
Г-Г



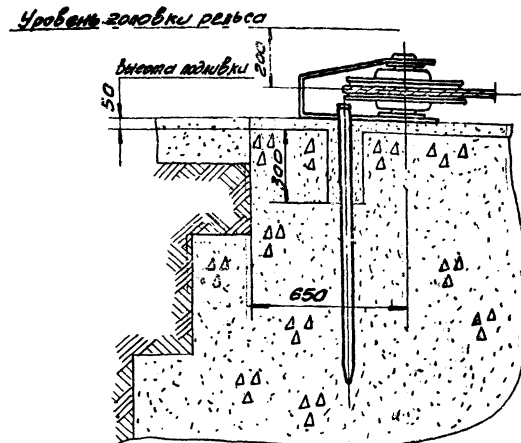
Д-Д



Е-Е



Ж-Ж

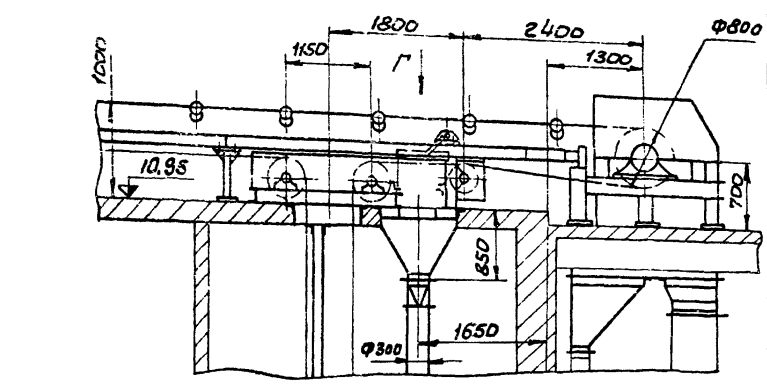
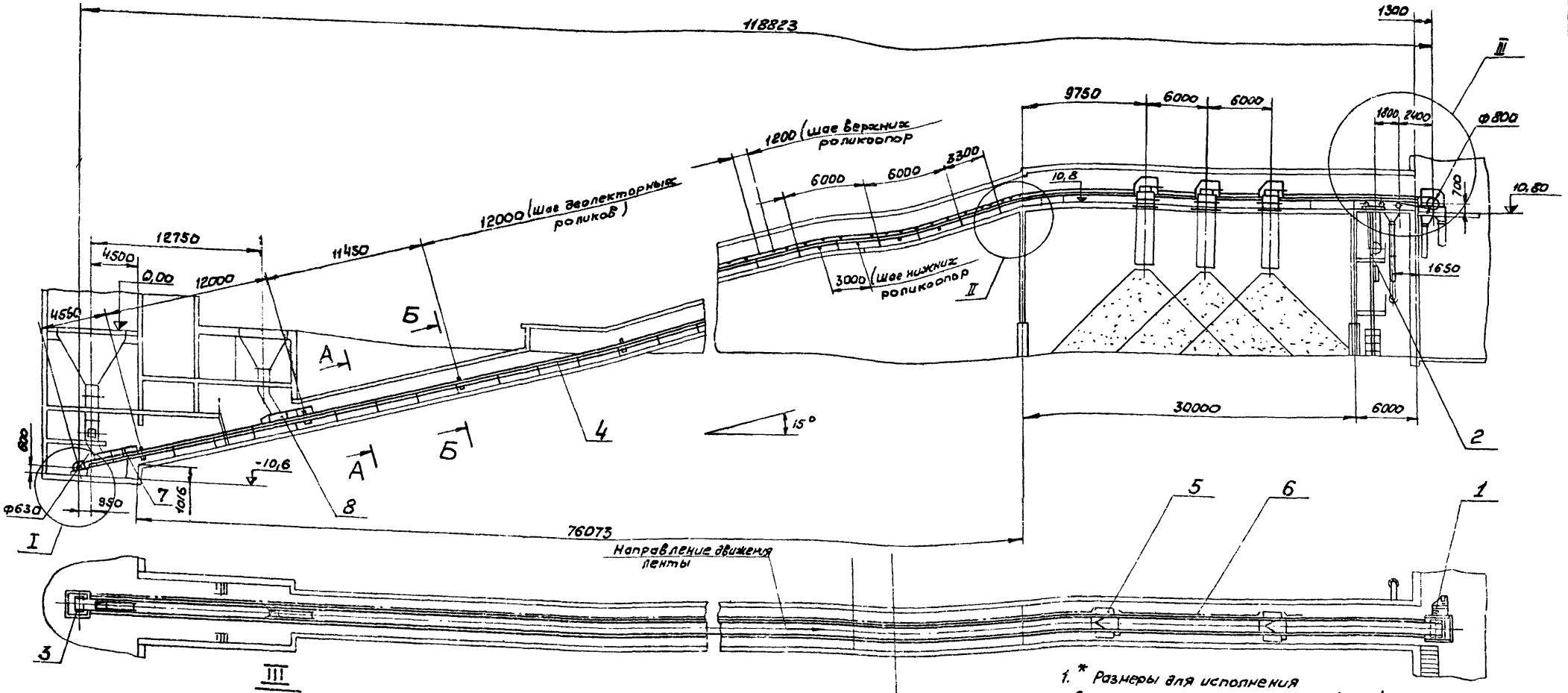


Типовой проект 903-1-170 альбом IX ч.1

Составлено
Таб. № 21, лист 1/2

ТП 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14г	
Изм. №	Возм. погр.	Дата	Лист
1	1		56
Установки маневрового устройства (окошечки) МЧ-12 М2		ГПКИ	
СОСООПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 41

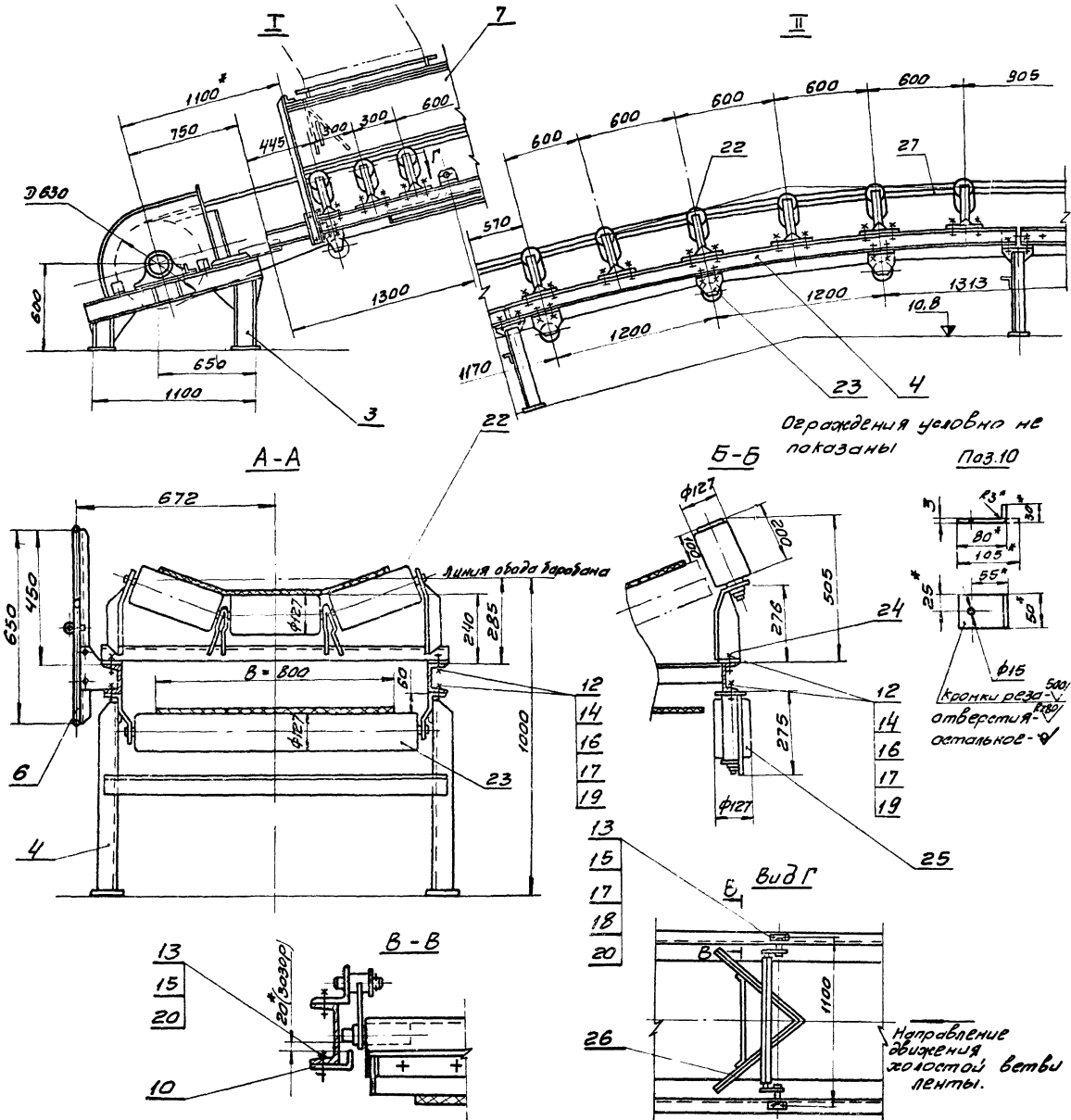


Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	$B = 800$
2	Длина конвейера (по горизонталю)	$L = 118823$
3	Высота подъема	$H = 21500$ мм
4	Скорость движения ленты	$V = 1,25$ м/сек
5	Транспортируемый материал	Уголь $\rho = 0,85$ т/м ³
6	Производительность	$Q = 125$ т/час
7	Мощность электродвигателя	$N = 30$ кВт

- * Размеры для исполнения
верхние желобчатые роликоопоры (по 22) установить с шагом 1200 мм по всей длине конвейера, кроме мест указанных особо (секции загрузочная, поворотная и разгрузочные - см узлы I и II).
- Опоры приводного устройства (моз.) приварить к закладным элементам строительной части. Катет шва по толщине соответствующего опорного элемента металлоконструкции. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса конвейера - 23640 кг.

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14			
Изм. лист	№ докум.	Подр.	Дата
нач. отв.	Курич	ИИИ	
гл. ин. пр.	Курич	ИИИ	
рук. гр.	Ройман	ИИИ	
проект.	Александров	ИИИ	
исполн.	Заварова	ИИИ	
должн.	фамилия	подп.	дата
Конвейер ленточный №2 (начало)			Лит. лист лист 96
			Р 57
			ГПНИ СОИЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX.4.1



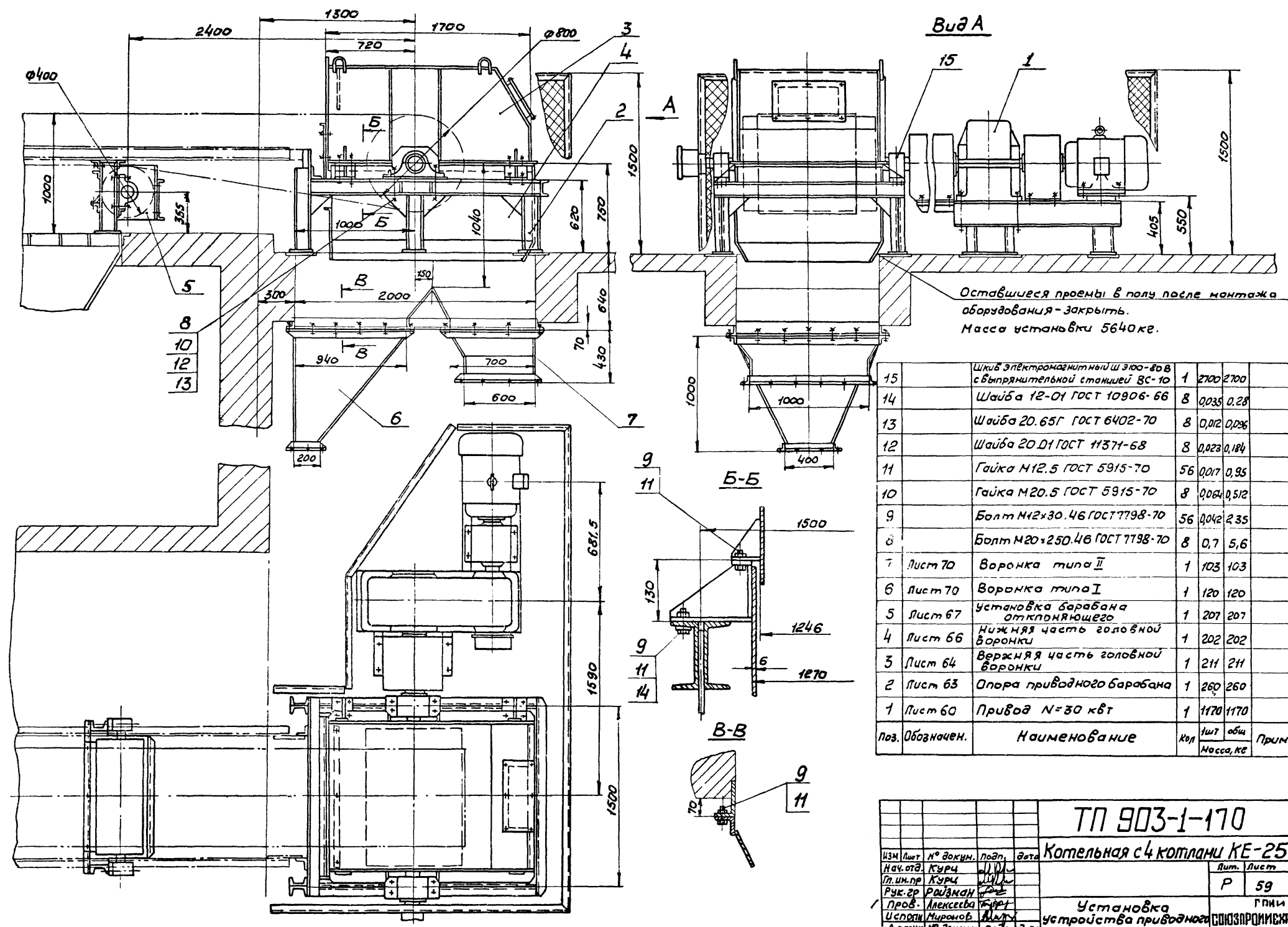
27	Лента транспортерная				
	15КН1100-800-43-1-А	п.м			
	ГХЗБ-105395-72	240		2400	
26	Устройство регулируемое				
	устройство В=800	2	20	40	
25	Ролик диэлектрический				
	нижний В=800	16	13	208	
24	Ролик диэлектрический				
	верхний В=800	16	10,3	165	
23	Ролик коопера ОК 80	113	26,5	2995	
22	Ролик коопера ВО-1	43	41	1763	
20	Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	8	0,031	0,3	
19	Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	615	0,031	19,3	
18	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,003	0,02	
17	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	615	0,003	5,2	
16	Шайба 16.01 ГОСТ 11371-68	615	0,011	7,1	
15	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	8	0,05	0,12	
14	Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	615	0,033	21,3	
13	Болт М12х10,46 ГОСТ 7798-70	8	0,053	0,4	
12	Болт М16х15,46 ГОСТ 7798-70	615	0,063	39,1	
11					
10	Лист 5-ПНЗ ГОСТ 19903-77	2	0,06	0,12	
	ст.3 ГОСТ 16523-70				
9					
8	Лист 88	Устройство загрузочное	1	504	504
		проходное			
7	Лист 88	Устройство загрузочное	1	446	446
		концевое			
6	Лист 81	Установка ограждений	1	1025	1025
		и обвальных боковых			
5	Лист 82	Установка срабатывателя	3	1200	3600
		аварийного В=800			
4	Лист 78	Металлоконструкция	1	3250	3250
		конвейера №2			
3	Лист 75	Установка барабана	1	460	460
		концевого			
2	Лист 71	Установка устройства	1	1003	1003
		натяжного			
1	Лист 59	Установка устройства	1	5610	5610
		приводного			
Поз. обозначен.	Наименование	кол.	шт.	всего	примечан.
			по	догов.	

ТП 903-1-170			
Котельная с 4-отопками КЕ-25-1-С			
Лист	Лист	Из	Табл.
Р	5В		
Конвейер ленточный №2 (окончание)			СОЗВОПРОМСТАНКИНЦИО
Исполн. КСРЦ	К.И.	И.И.	И.И.
Провер. И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.
Человек. Завершено	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.
Исполн. И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.

Туповой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1.

Согласовано

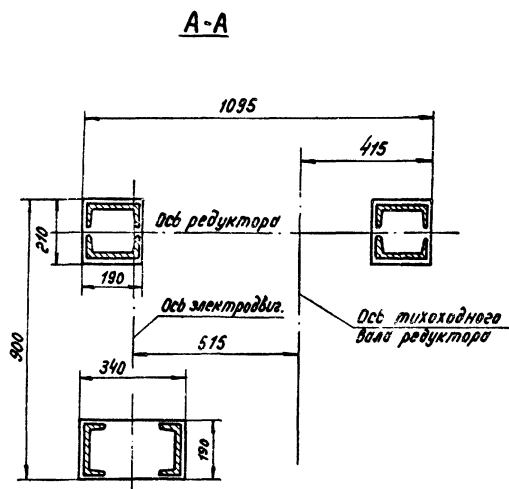
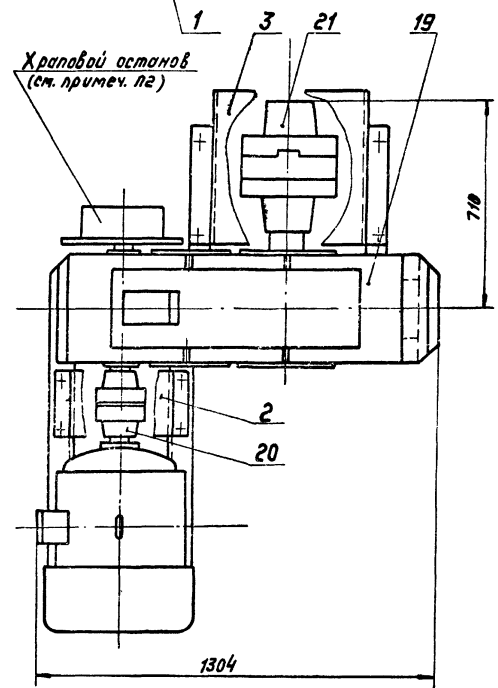
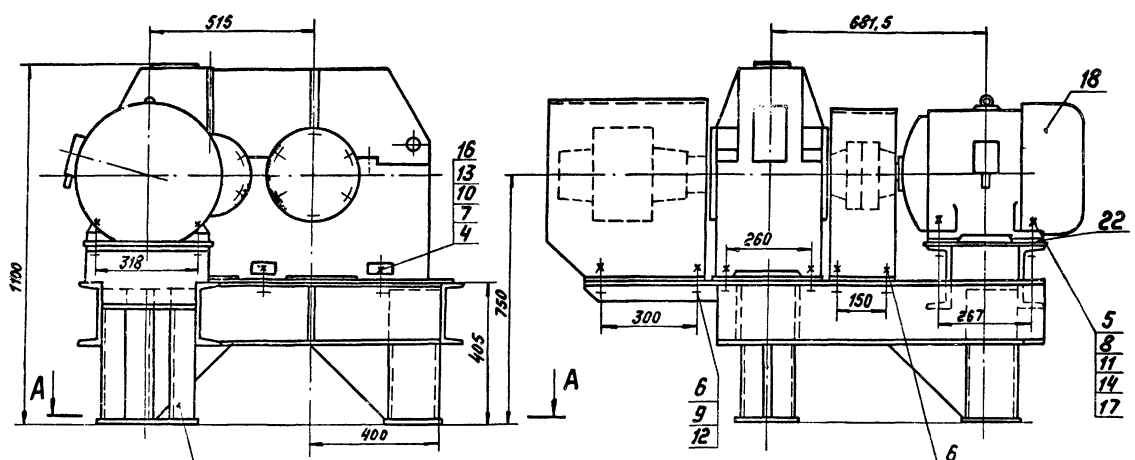
Лист № подл. Подп. и дата



15	Шкив электромагнитный ШЭма-80В с выпрямительной станцией ВС-10	1	2700	2700	
14	Шайба 12-01 ГОСТ 10906-66	8	0,035	0,28	
13	Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,012	0,096	
12	Шайба 20.01 ГОСТ 11371-68	8	0,023	0,184	
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	56	0,017	0,95	
10	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	8	0,060	0,512	
9	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	56	0,042	2,35	
8	Болт М20х250.46 ГОСТ 7798-70	8	0,7	5,6	
7	Лист 70 Воронка типа II	1	103	103	
6	Лист 70 Воронка типа I	1	120	120	
5	Лист 67 установка барабана отключающего	1	207	207	
4	Лист 66 Нижняя часть головной воронки	1	202	202	
3	Лист 64 Верхняя часть головной воронки	1	211	211	
2	Лист 63 Опора приводного барабана	1	260	260	
1	Лист 60 Привод N=30 квт	1	1170	1170	
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол	шт	общ	Примечан
			Масса, кг		

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм (лист)	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Курч	И.И.И.		Р	59	
Т.им.пр.	Курч	И.И.И.		Установка		
Рук.гр.	Райzman	И.И.И.		устройства приводного барабана		
Пров.	Алексеева	И.И.И.		ГПИИ		
Исполн.	Миронов	И.И.И.		СПОЗПРОИСКОНАЦИЯ		
Должн.	№ док.м.	Подп.	Дата			

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1.



1. Все размеры для справок.
2. Крепление кронштейна храпового механизма редуктора к раме привода выполнить по месту.
3. Соосность редуктора и электродвигателя по высоте обеспечить монтажными прокладками.
4. Масса привода - 1170 кг

21	Лист 118	Комплект прокладок	1	0,95	0,95
22		Муфта кулачковая - дисковая 4000-110-П.1-80-Т.1 ГОСТ 20770-75	1	155	155
20		Муфта шаровая втулочно-палочковая 710 - Кр.Т.1-150-П.1 ГОСТ 21424-75	1	37	37
19		Редуктор ЦЗУ-315Н-50-32 с 2 валовыми отводами	1	520	520
18		Электродвигатель АЛ-2-32-4 Формы исполн М101, n=1500 об/мин, М=30 кВт	1	236	236
17		Шайба 16.01 ГОСТ 11371-68	4	0,018	0,05
16		Шайба 24.01 ГОСТ 11371-68	6	0,032	0,19
15		Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	4	0,034	0,14
14		Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	4	0,033	0,13
13		Шайба 24.01 ГОСТ 10906-66	6	0,105	0,63
12		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,003	0,024
11		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,002	0,03
10		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,027	0,16
9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,071	0,14
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,033	0,13
7		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	6	0,107	0,24
6		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34
5		Болт М16х65.46 ГОСТ 7798-70	4	0,137	0,55
4		Болт М24х65.46 ГОСТ 7798-70	6	0,33	1,96
3	Лист 62	Ограждение муфты КДН	1	12	12
2	Лист 62	Ограждение муфты МУВП	1	8	8
1	Лист 61	Рама привода	1	194	194
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	шт.	Объем Масса кг

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Привод N=30 кВт

СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

1641-19 62

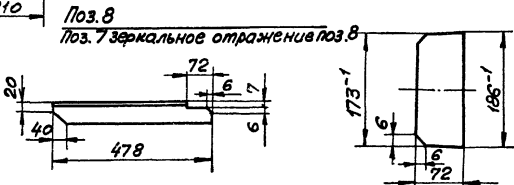
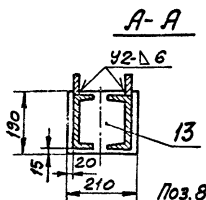
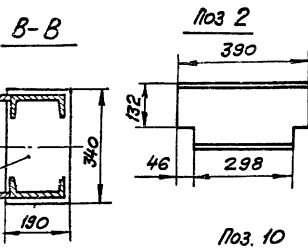
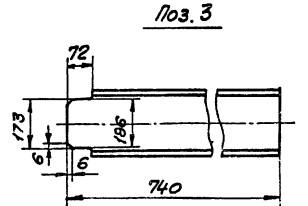
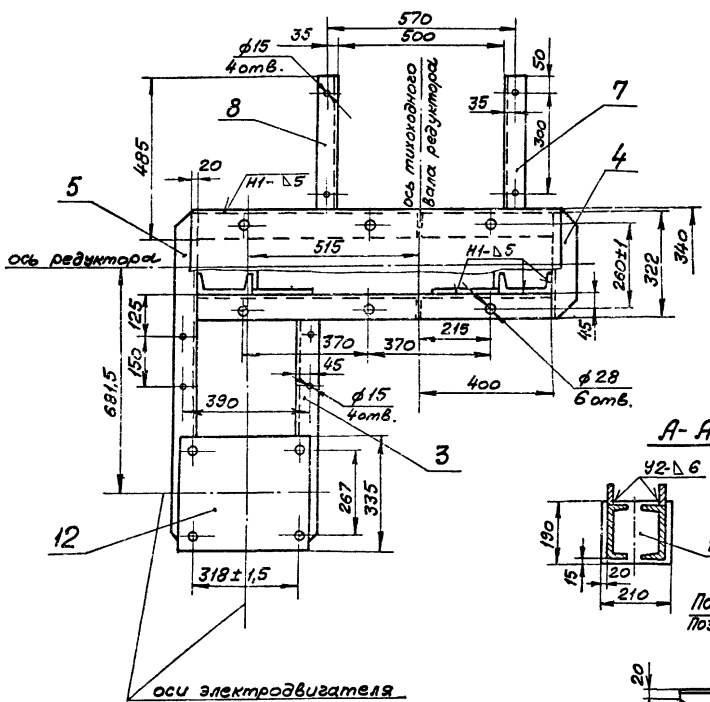
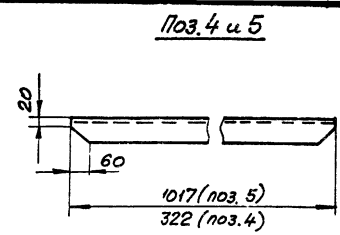
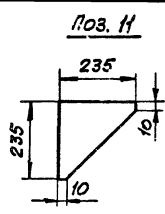
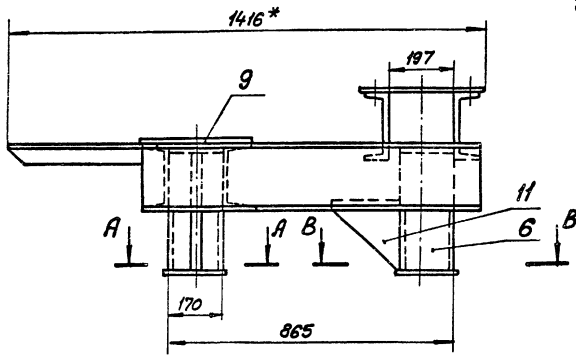
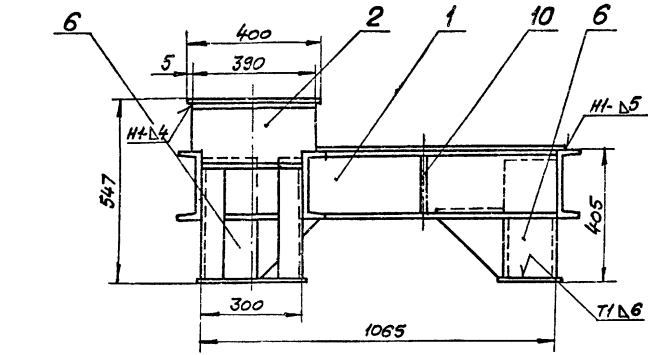
Сек. производств. и электр. и теплотехн. цехов

альбом ХИ ч. 1.

Типовой проект 903-1-170

Средств

Материалы, Работы и детали



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по СМг.
- 3. Кромки рез-√, отверстия -√, остальное -√.
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 8467-75.
- 6. Масса рамы - 194 кг.

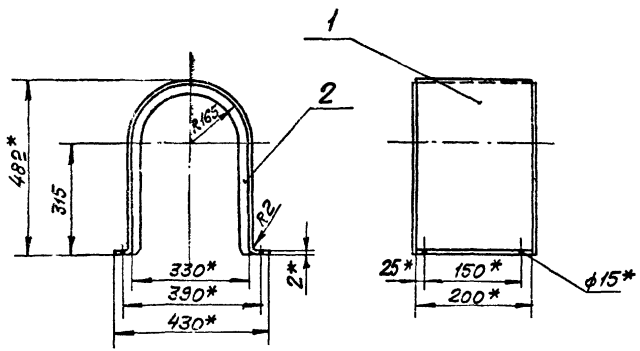
14	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	5	10
13	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	3	3
12	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	5,6	5,6
11	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	6	2,3	13,8
10	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,6	1,2
9	Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	29	29
8	Уголок	Б-53x63x6 ГОСТ 8508-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	2,7	2,7
7	Уголок	Б-53x63x6 ГОСТ 8508-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	2,7	2,7
6	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	6	5,5	33
5	Швеллер	20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	18,7	18,7
4	Швеллер	20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	5,9	5,9
3	Швеллер	20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	13,5	13,5
2	Швеллер	20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	5,6	11,2
1	Швеллер	20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,2	4,4
Поз. Обозначен.	Наименование		Кол.	Листов	Примечан.

				ТП 903-1-170	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 кстлами КЕ-25-14.2
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Провер.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
					Рамы привода
					г. ЛКИ
					СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛИ

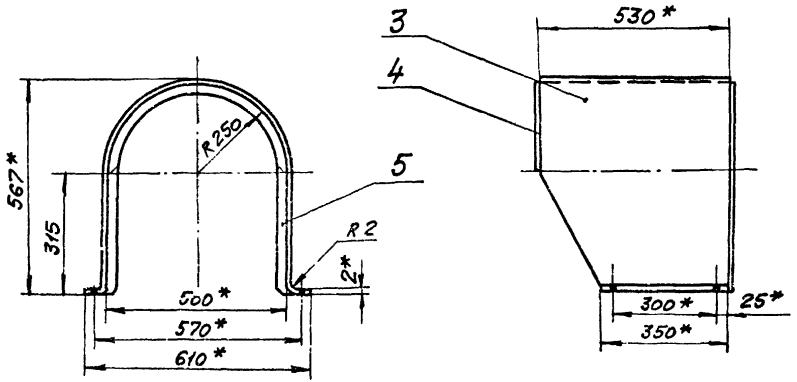
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Составлено
Имя, номер, Год, и дата

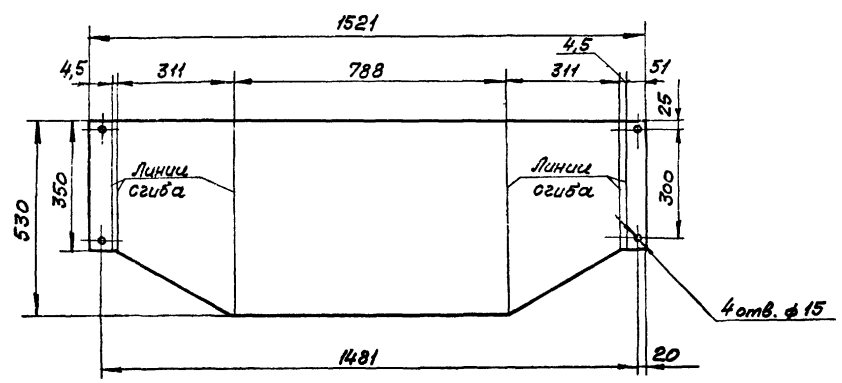
Ограждение муфты МУВП



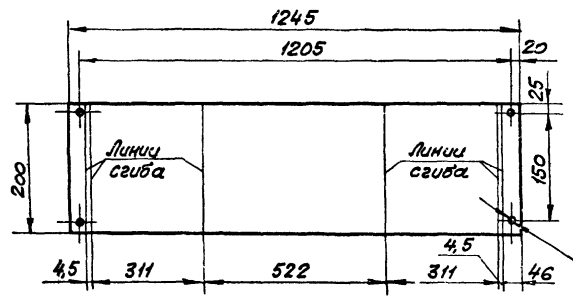
Ограждение муфты КДН



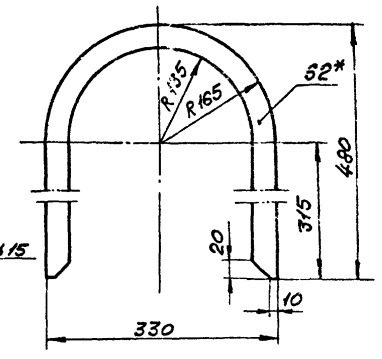
Развертка детали поз.3



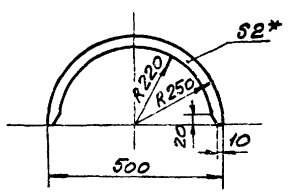
Развертка детали поз.1



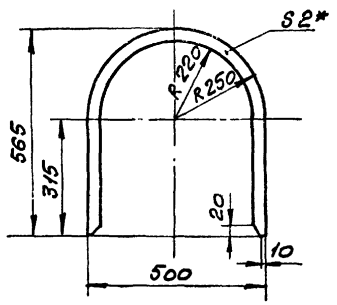
Поз.2



Поз.4



Поз.5



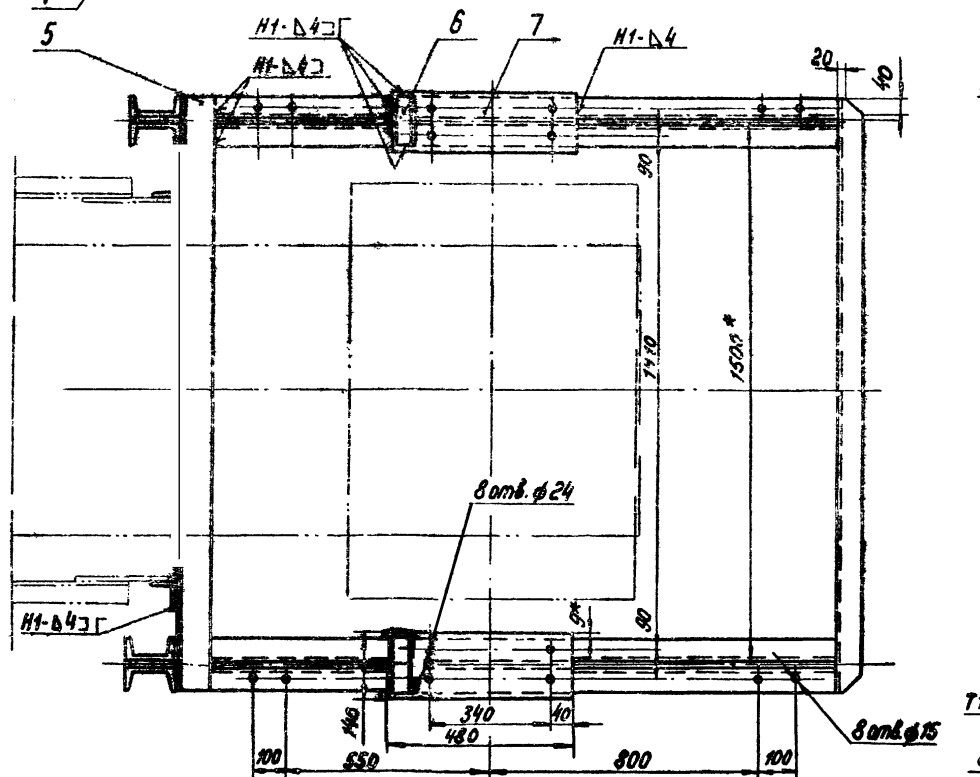
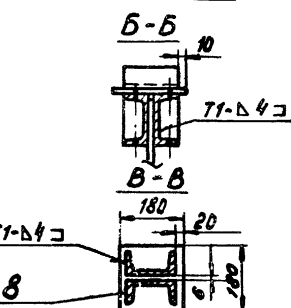
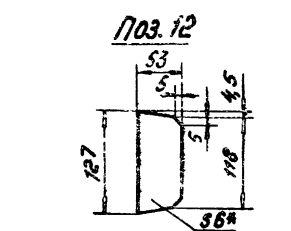
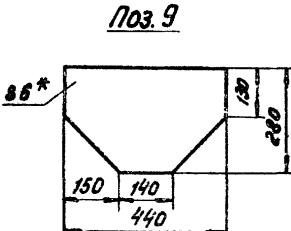
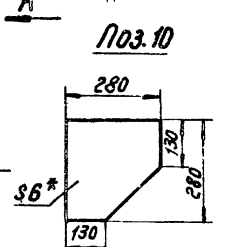
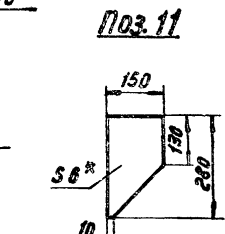
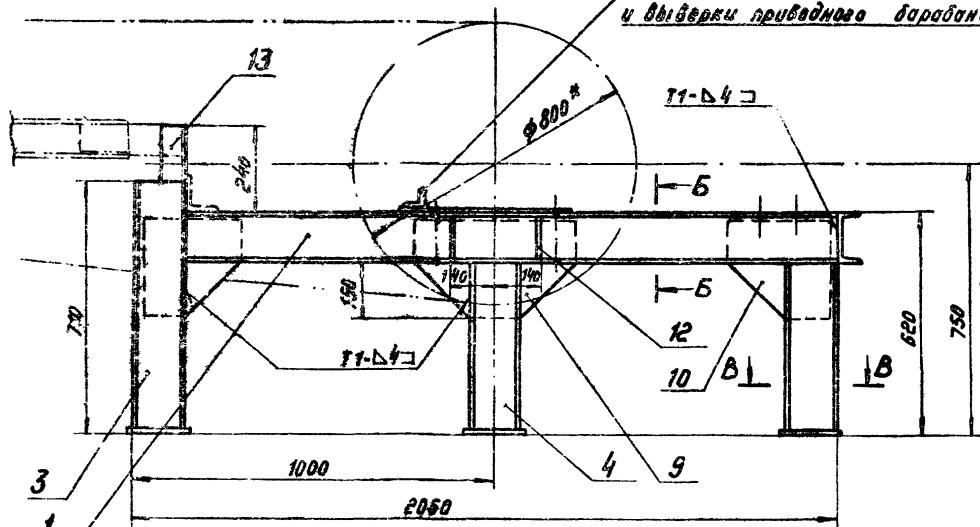
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЗ.
500, R280
3. Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-√.
4. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.

5	Лист	Б-ПН-2 Гост 18903-74 Ст.3 Гост 16523-70	1	0,7	0,7	
4	Лист	Б-ПН-2 Гост 18903-74 Ст.3 Гост 16523-70	1	0,35	0,35	
3	Лист	Б-ПН-2 Гост 18903-74 Ст.3 Гост 16523-70	1	11	11	
Ограждение муфты КДН			12			
2	Лист	Б-ПН-2 Гост 18903-74 Ст.3 Гост 16523-70	2	0,5	1	
1	Лист	Б-ПН-2 Гост 18903-74 Ст.3 Гост 16523-70	1	7	7	
Ограждение муфты МУВП			8			
Поз.Обозначен.	Наименование		Кол.	Кит.Общ.	Масса кг	Примечан.

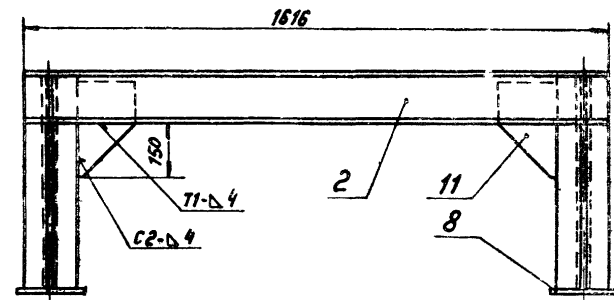
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Исх. отд.	Куряц				
И.И.И.	Куряц				
И.И.И.	Куряц				
Рук. зр.	Робинан				
Провер.	Александров				
Исполн.	Александров				
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата		
Ограждения муфт МУВП и КДН			Литера	Лист	Листов
			Р	62	
			гпки СОИЗПРОМСТРОИЗАЦИЯ		

Туполовой проект 903-1-170 заводом XIX 4.1

Упор, поз. 6, приваривать после установки и проверки приводного барабана



Вид А

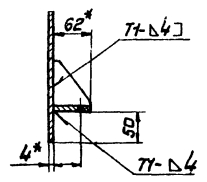
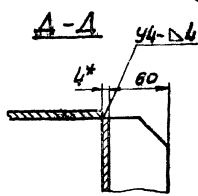
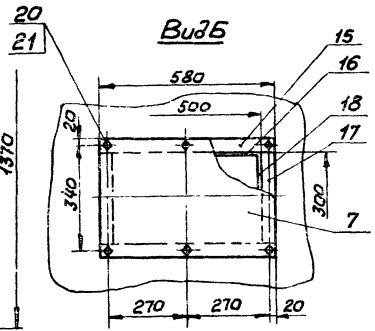
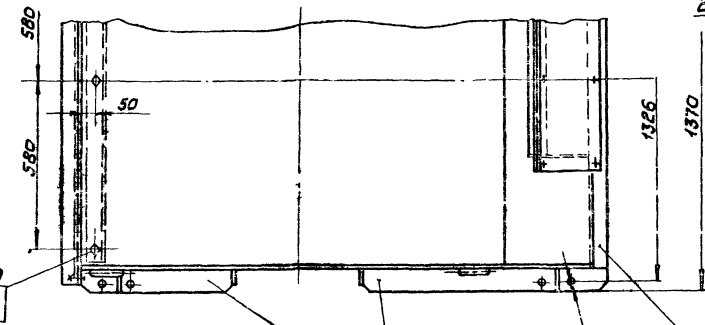
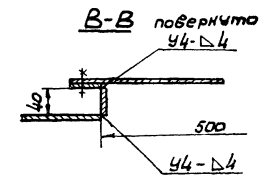
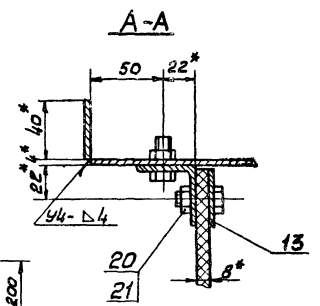
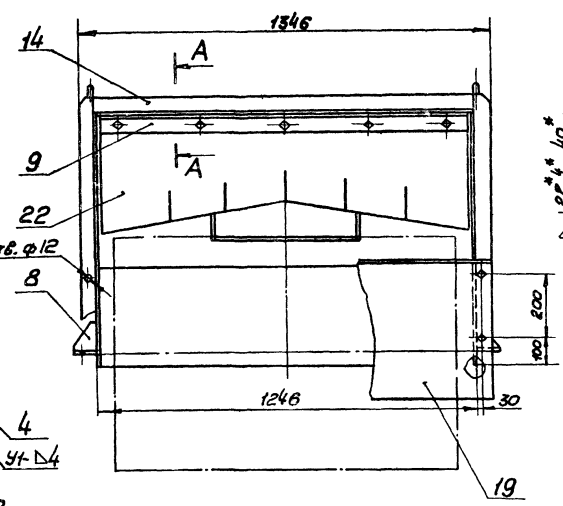
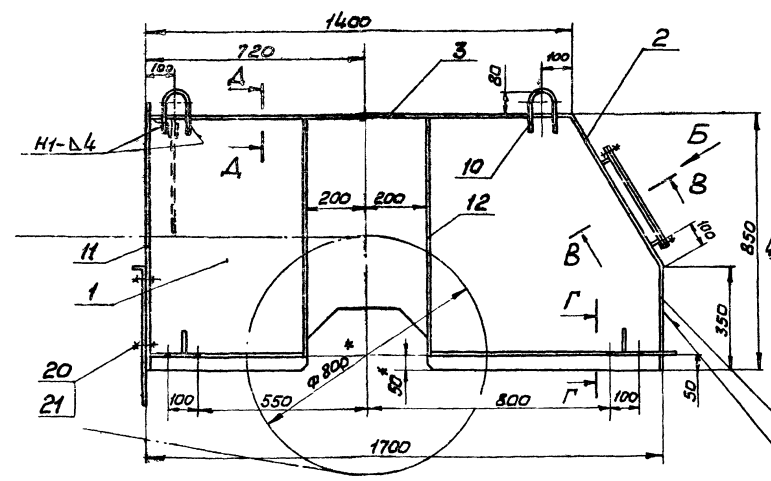


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМг.
3. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса - 260 кг.

13	Уголок	Б-30x30x3 ГОСТ 18509-76 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-230	2	0,9	1,2	
12	Лист	Б-1М-Б ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		8	0,3	2,4	
11	Лист	Б-1М-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,5	3	
10	Лист	Б-1М-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		4	3,5	14	
9	Лист	Б-1М-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,3	2,6	
8	Лист	Б-1М-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	100x100	6	2,5	15	
7	Лист	Б-1М-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	140x140	2	5,3	10,6	
6	Уголок	Б-30x30x5 ГОСТ 18509-76 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-120	2	0,7	1,4	
5	Уголок	Б-100x100x10 ГОСТ 18509-76 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-1015	1	9,3	9,3	
4	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-474	8	5,6	44,8	
3	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-704	4	8,7	34,8	
2	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-1615	1	19,9	19,9	
1	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-1910	4	23,5	94	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Лист	Объем	Масса	Примечание

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Курч	ИМ	
Провер.	Курч	ИМ	
Рис. в.	Розман	ИМ	
Проект.	Александров	ИМ	
Исполн.	Александров	ИМ	
Провер.	Александров	ИМ	
Исполн.	Александров	ИМ	
Опора приводного барабана		Р 63	ГПИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Тиловай проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

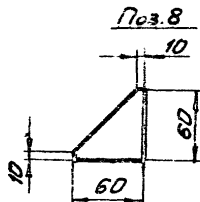
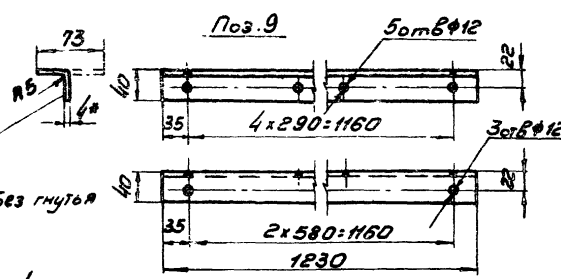
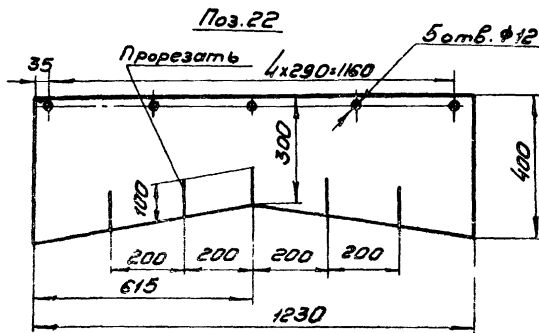
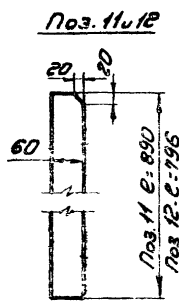
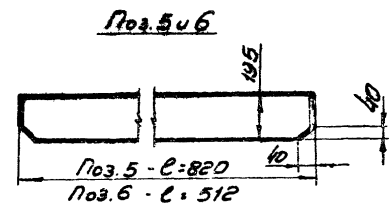
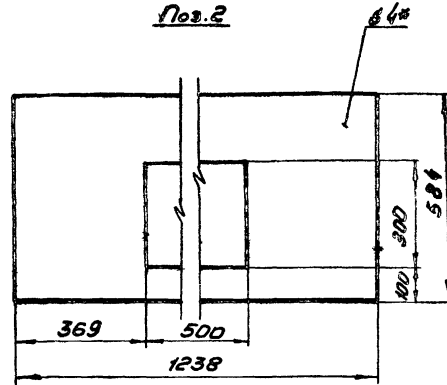
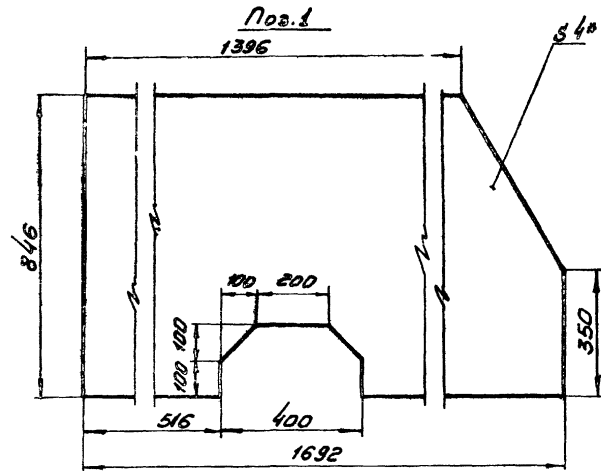


- 1. * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров - по СМЗ.
- 3. Кромки реза - ∇ , отверстия - R_{20} , остальное - С.
- 4. Допускается изготовление баранки из дерева нежелезистой материи.
- 5. Сварные швы по ГОСТ 5264-59.
- 6. Электроды типа ЭА1-ГОСТ 10052-75.
- 7. Масса - 21 кг.

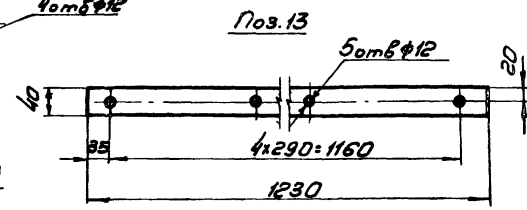
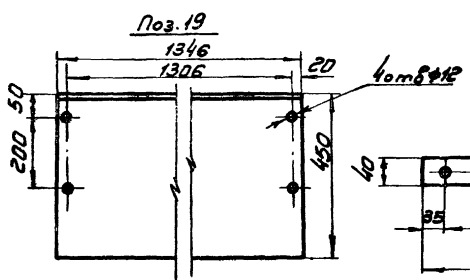
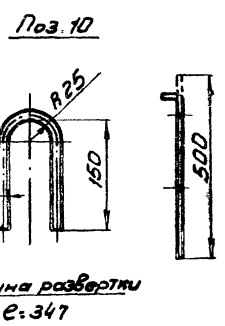
Сотворено в...
Имя, Фамилия, Подпись и дата

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм.	№ докум	подп.	дата
Исполн.	Курч.	И.П.	
Пр.ш.пр.	Курич	И.П.	
Рис.др.	Резицкий	И.П.	
Исполн.	Волов	И.П.	
Исполн.	Стариков	И.П.	
Исполн.	№ докум	подп.	дата
1644-19			66

Лит. 1 лист 64
Верхняя часть волов-
ной баранки (начало)
ГПКИ
СОНПРОИМПРЕХИЗАЦИЯ



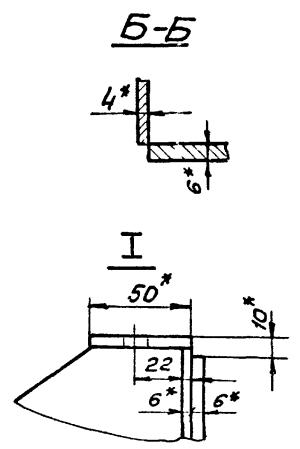
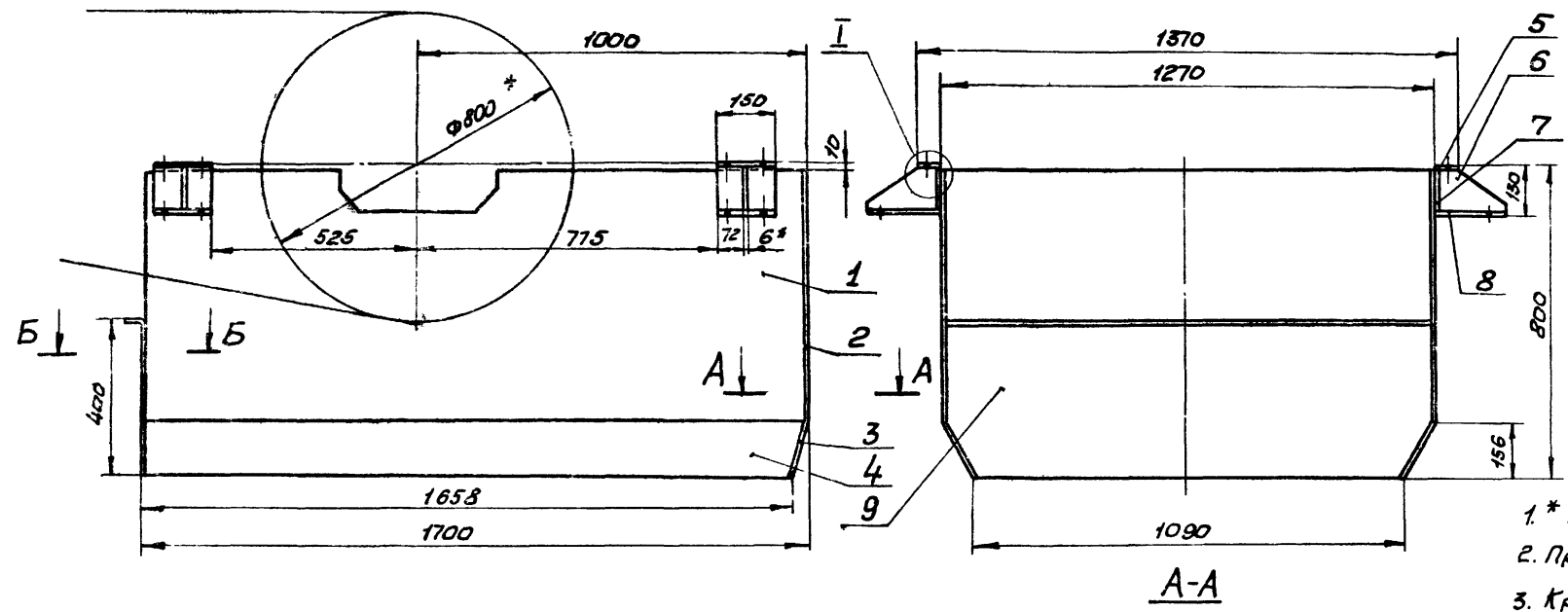
Допускается изготов.
лемма дет. поз. 9 сварной, без штуера



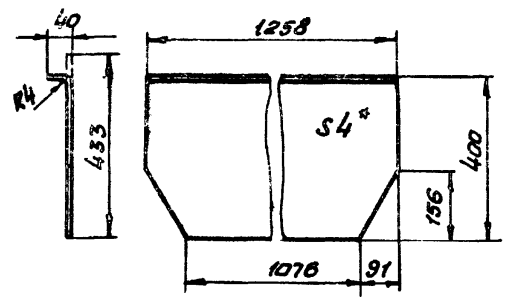
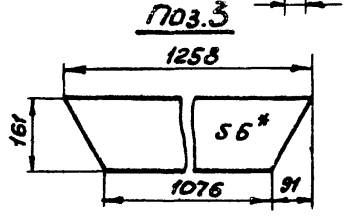
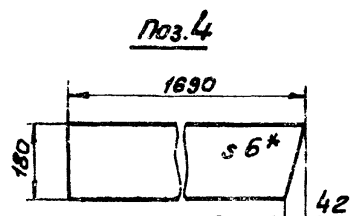
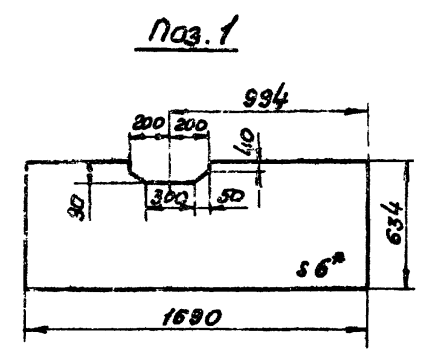
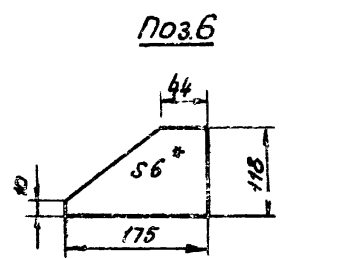
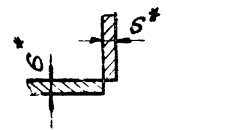
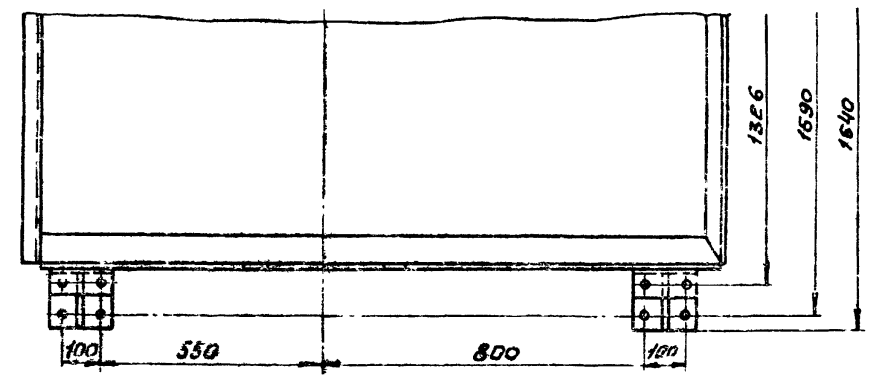
22	Решетка рулонная ВТ-П ГОСТ 7334-77	1	5,2	5,2	
21	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	18	0,062	0,116	
20	Болт М10х30 46 ГОСТ 7798-70	18	0,23	0,54	
19	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	10,5	10,5	
18	Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 L=292	2	0,4	0,8	
17	Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 L=300	2	0,4	0,8	
16	Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 L=492	2	0,6	1,2	
15	Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 L=580	2	0,7	1,4	
14	Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 L=1246	2	1,6	3,2	
13	Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,6	1,6	
12	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	1	4	
11	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	1,1	2,2	
10	Круг Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,3	1,2	
9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	2,3	2,3	
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,58	0,32	
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 380x580	1	7	7	
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	1	2	
5	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	1,6	3,2	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 1230x350	1	13,6	13,6	
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 1230x1300	1	61	61	
2	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	17,6	17,6	
1	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	40,5	81	
Поз. обозначен.	Наименование	Кол	Лист	Объ	Примеч
			Масса	зв	

ТП 903-1-170				
Изм. лист	№ 903-1-170	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Нач. отд.	Кури	[Signature]	[Date]	
Инж. пр.	Кури	[Signature]	[Date]	
Рис. пр.	Родицкий	[Signature]	[Date]	Верхняя часть головной боронки (окончание)
Провер.	Александрова	[Signature]	[Date]	
Исполн.	Стариков	[Signature]	[Date]	Р 65 ГПИ СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1.



- 1.* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
- 3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, стальное $\sqrt{}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5. Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75.
- 6. Масса - 202 кг.



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат. обш.	Примечан.
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	17,2	17,2
8	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 150x173 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	1,2	4,8
7	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 118x150 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,8	3,2
6	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,6	2,4
5	Лист	Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 SG=150	4	0,35	1,4
4	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	14,2	28,4
3	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	8,8	8,8
2	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 634x1258	1	37,5	37,5
1	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	49	98

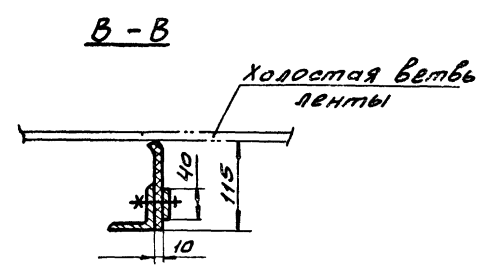
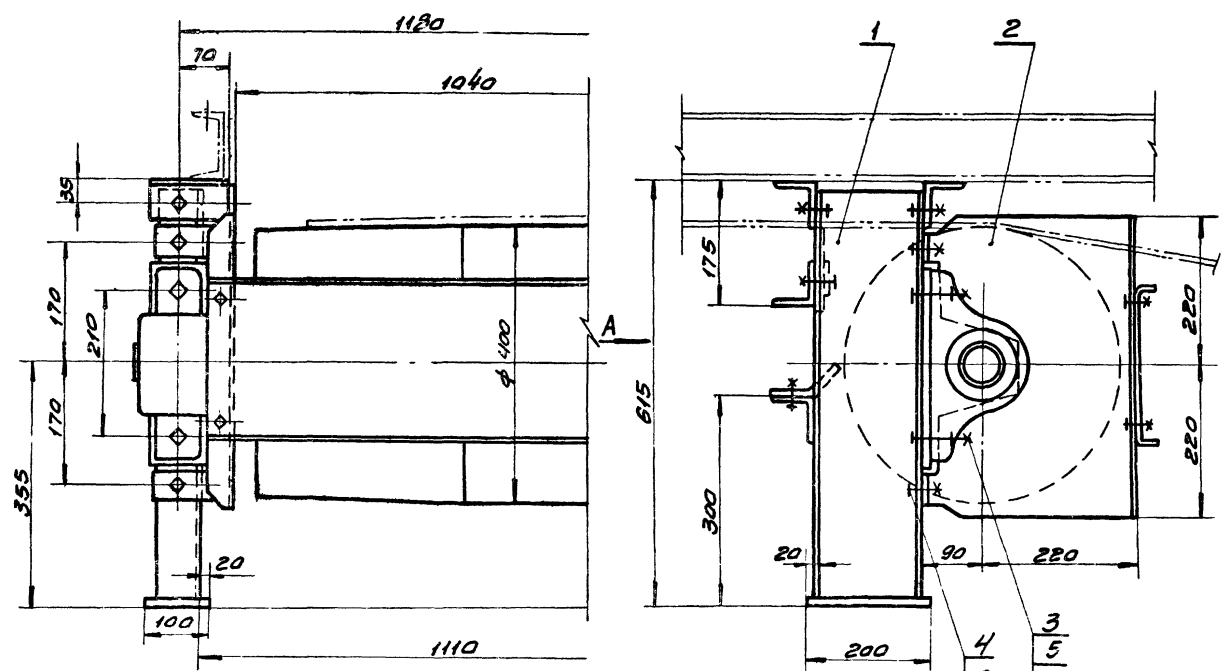
Специально
Л. Мещеряков

				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14		
ИЗМ	Лист	№ докум	Повтор	Дата	Лист	Листов
нач. отд.	Кури	Л. Мещеряков			Р	68
Зн. ин. пр.	Кури	Л. Мещеряков				
рук. зр.	Родман	Л. Мещеряков				
Проб.	Алексеев	Л. Мещеряков				
Целопр.	Строганов	Л. Мещеряков				
Дополн.	Фамилия	Подп.	Дата			

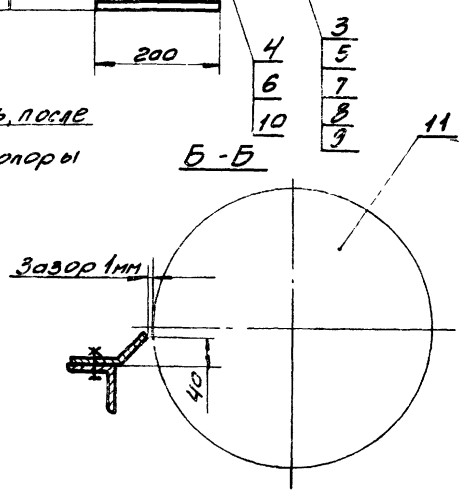
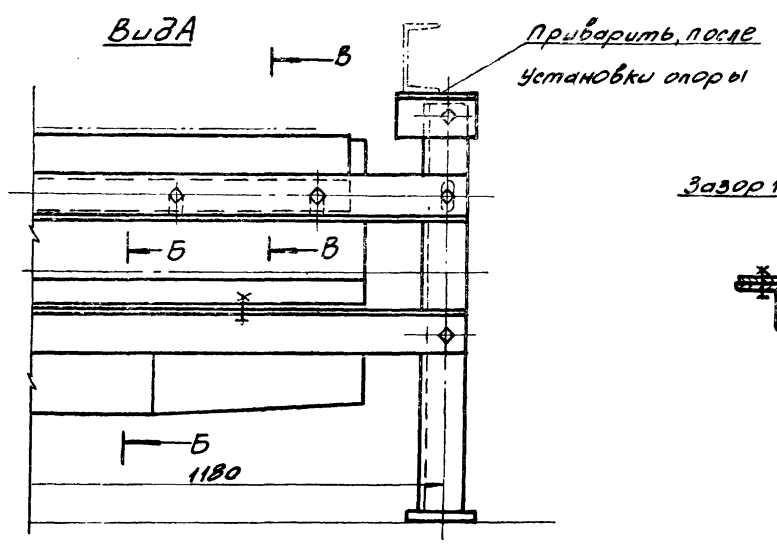
Нижняя часть
головной воронки

РПНИ
ВОЗПРОИЗВЕДИТЕЛЬ

Туполовой проект 903-1-170 альбом X IX ч.1



Все размеры для справок
Масса - 207 кг.



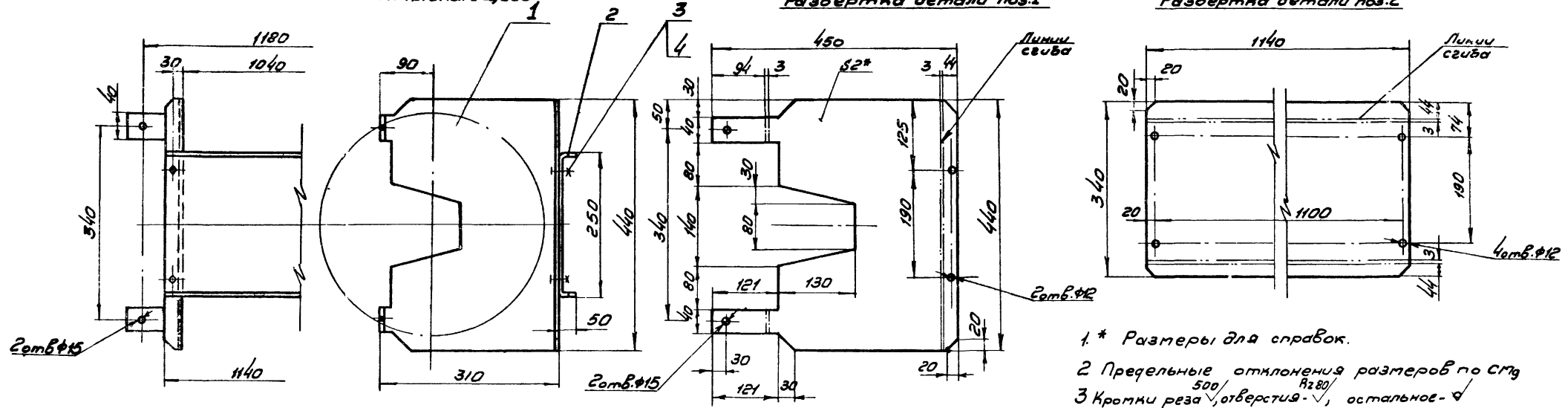
11	Барабан Ø400-50	1	118	118
10	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	4	0,25	0,1
9	Шайба 20.01 ГОСТ 10906-66	4	0,06	0,04
8	Шайба 20.65 ГОСТ 6402-70	4	0,02	0,018
7	Шайба 20.01 ГОСТ 11371-68	4	0,02	0,018
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,008
5	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,06	0,02
4	Болт М12x40.16 ГОСТ 7798-70	4	0,05	0,2
3	Болт М20x80.16 ГОСТ 7798-70	4	0,26	1,0
2	Лист 69 ограждение барабана отклоняющего	1	0,05	10,5
1	Лист 68 опора барабана отклоняющего	1	47	47
поз. обозначен	Наименование	кол	шт	объем
			Масса	Примеч.

ТП 903-1-170	
Масштаб 1:20	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с
Чел. отв. К.учр.	Универ. лист 112x168
Инженер К.учр.	Р 67
Док. пр. 002/2001	ГПКИ
Провер. Александров	Установка барабана отклоняющего
Шарова	СОЗПРОМТЕХНИЧЕСКИЙ
Автом. ин. проект	

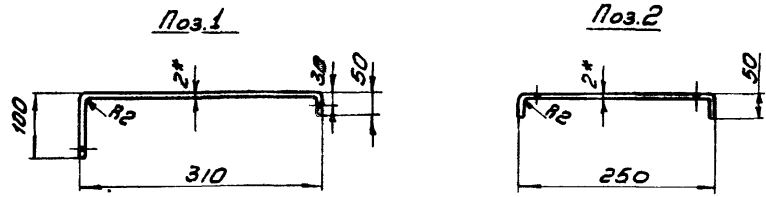
Ограждение барабана отклоняющего

Развертка детали поз.1

Развертка детали поз.2

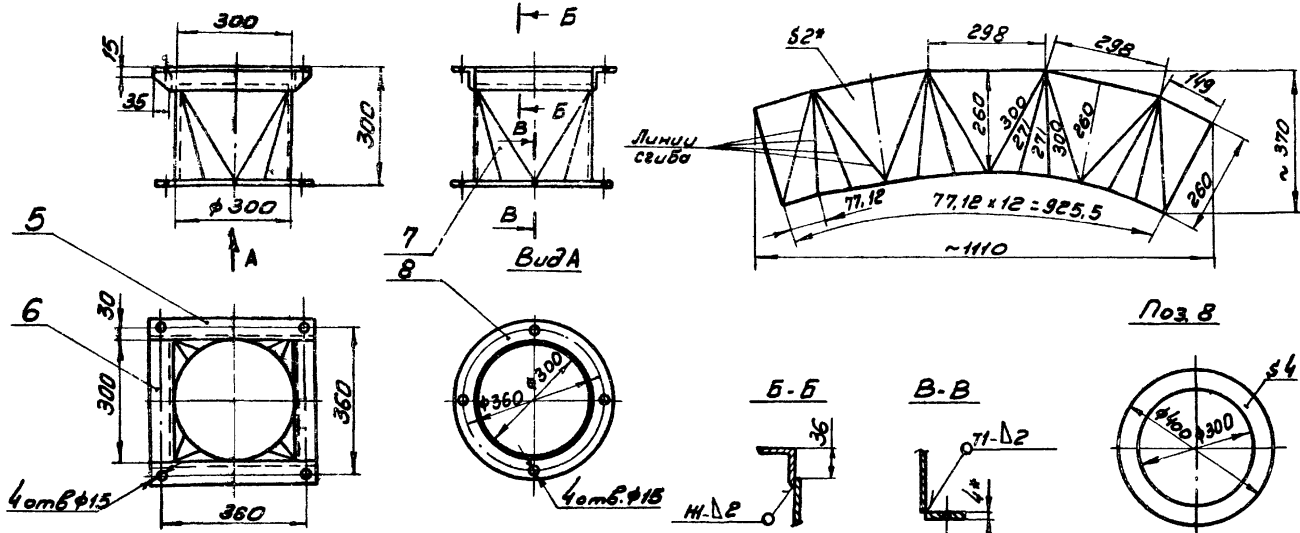


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по ст. 500/5280
- 3 Кромки реза, отверстия - √, остальное - √
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75



Патрубок переходный

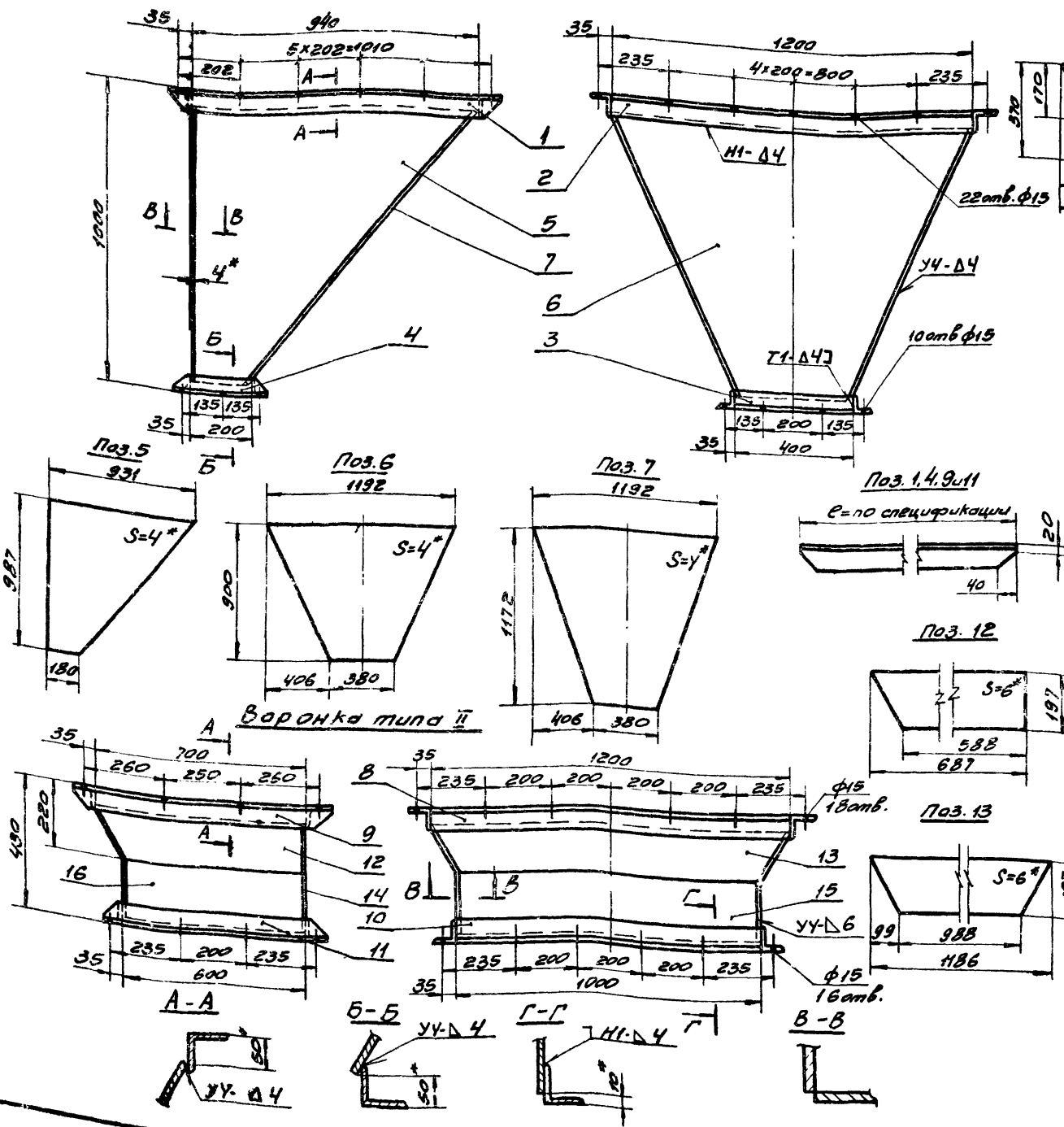
Развертка детали поз.7



8	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 11637-69	1	1,7	1,7		
7	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,5	4,5		
6	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 с:300	2	1,1	2,2		
5	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 с:400	2	1,3	2,6		
Патрубок переходный		11				
4	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,08		
3	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,15		
2	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,1	6,1		
1	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	2,1	4,2		
Ограждение барабана отклоняющего		10,5				
Поз	Обозначение	Наименование	Мол	шт	Обм. масс	Примечан

ТП 903-1-170					
Изм	Лист	№ докум	Листов	дата	Котельная 4 котла КЕ-25-14с
Исполн	Мурч	Мурч	Мурч		
Провер	Александров	Мурч	Мурч		Лист 69
Утверд	Захарова	Мурч	Мурч		Лист 69
Должн	Фатеева	Мурч	Мурч		Лист 69
Ограждение барабана отклоняющего Патрубок переходный					ГПИ
					СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1



Поз. 14

- 1* Размеры для справок
- 2 Предельные отклонения размеров по СМЗ
- 3 кромки реза $\sqrt{R_{20}}$, отверстия $\sqrt{R_{20}}$
- остальное - $\sqrt{}$
- 4 сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75

16	Б-ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69	200x588	2	5.5	11
15	Б-ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69	200x988	1	9.3	9.3
14	Б-ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	18	18
13	Б-ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	10.1	10.1
12	Б-ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-58		2	5.9	11.8
11	Б-ПН-6 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=726	2	4.2	8.4
10	Б-ПН-6 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=1000	2	5.7	11.4
9	Б-ПН-6 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=826	2	4.7	9.4
8	Б-ПН-6 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=1200	2	6.9	13.8

Воронка типа II

7	Б-ПН-4 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	2.9	2.9
6	Б-ПН-4 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	22.2	22.2
5	Б-ПН-4 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		2	17.2	34.4
4	Б-ПН-4 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=326	2	4.9	9.8
3	Б-ПН-4 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=100	2	2.3	4.6
2	Б-ПН-4 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=1200	2	6.9	13.8
1	Б-ПН-4 Часток ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 535-58	R=1086	2	6.1	12.2

Воронка типа I

Поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Шт. в шт.	Примечания
-----	-------------	--------------	--------	-----------	------------

ТП 903-1-170

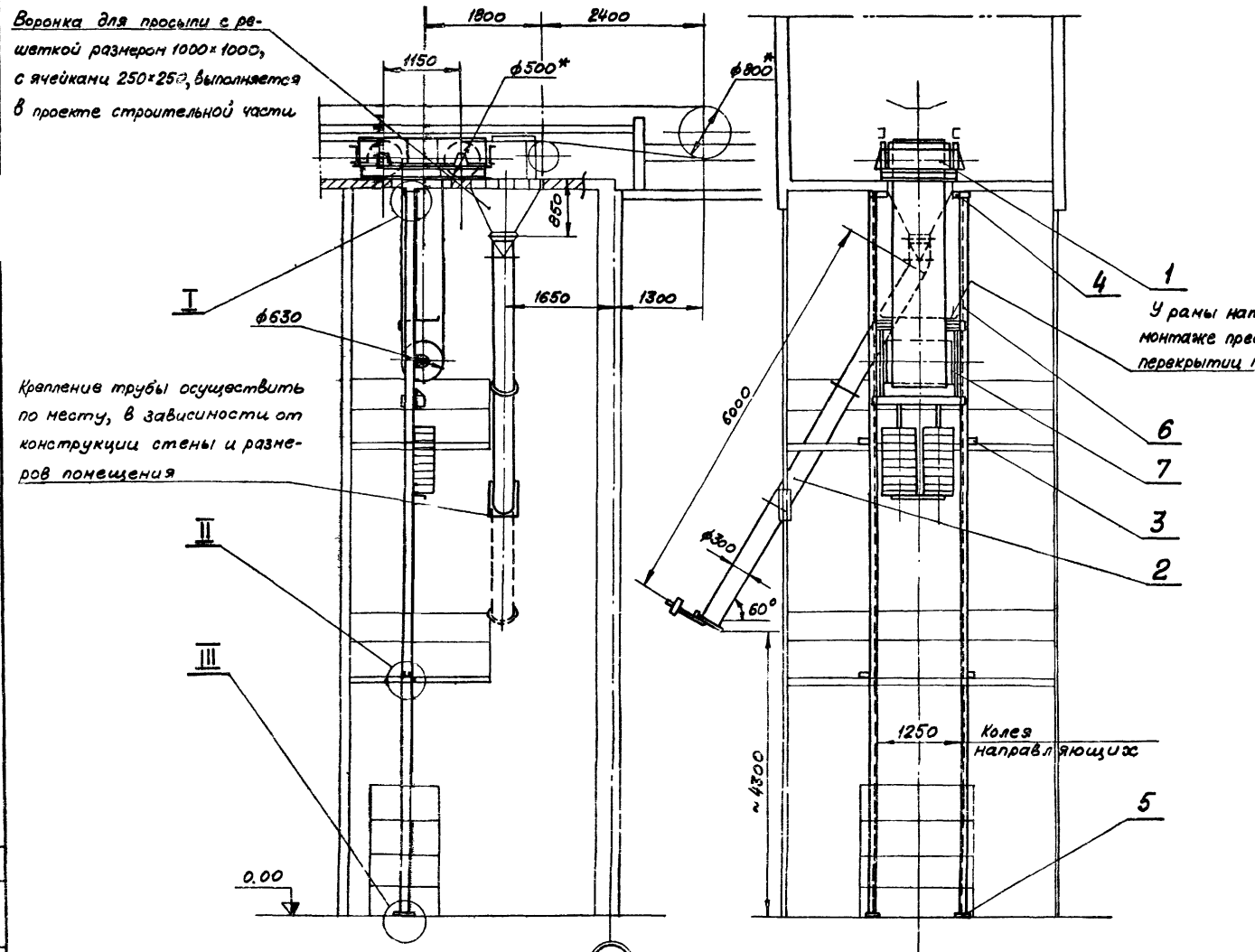
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Воронка типа I

Воронка типа II

СООБРАЗОВАНИЕ

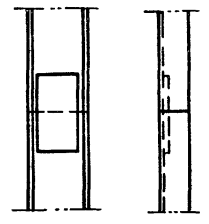
Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



Воронка для просыпки с решеткой размером 1000x1000, с ячейками 250x250, выполняется в проекте строительной части.

Крепление трубы осуществлять по месту, в зависимости от конструкции стены и размеров помещения.

Пример стыковки дет. поз. 2

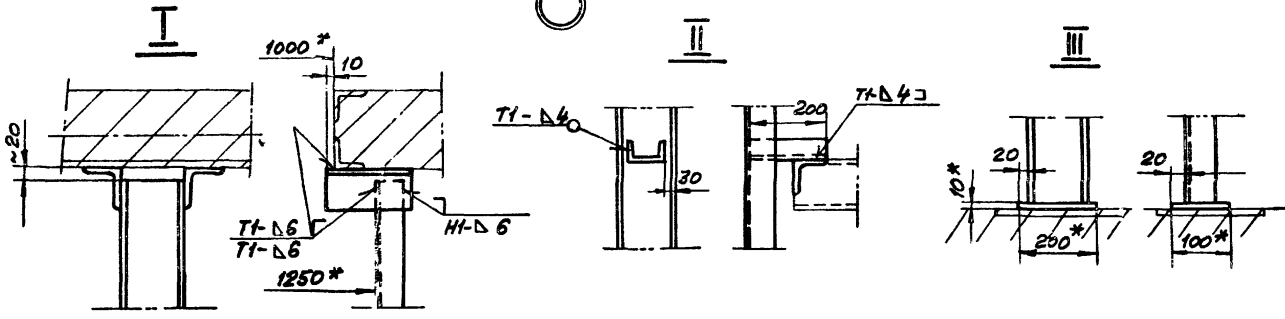


При отсутствии швеллеров, дет. поз. 2, требуемой длины, допускается сборка их из отдельных элементов. Стыковая планка может быть только «внутри» швеллера. Наружные сварные швы необходимо зачистить и зашлифовать.

У рамы натяжки, над барабаном, при монтаже предусмотреть защитный лист. Проемы в перекрытиях после монтажа ленты закрыть по месту.

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМг.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$, остальное - $\sqrt{\quad}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
6. Длину направляющих швеллеров, дет. поз. 2 уточнить на месте при монтаже.
7. Количество дет. поз. 3 уточнить по числу площадок в строительной части при монтаже.
8. Масса установки - 1003 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат. Масса, кг	Общ. Примечан.
7		Натяжка 8063В-80-2-28	1	2980 2980	
6		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=10850$	2	154 308	
5		Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 100x200	2	1,6 3,2	
4		Уголок 5-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=250$	4	3,8 15,2	
3		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 $\rho=200$	4	1,7 6,8	
2	Лист 74	Труба для просыпки	1	134 134	
1	Лист 72	Установка барабанов обратных	1	580 580	



ТП 903-1-170

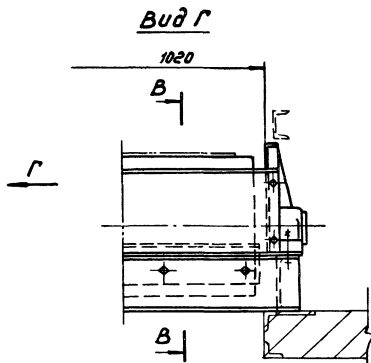
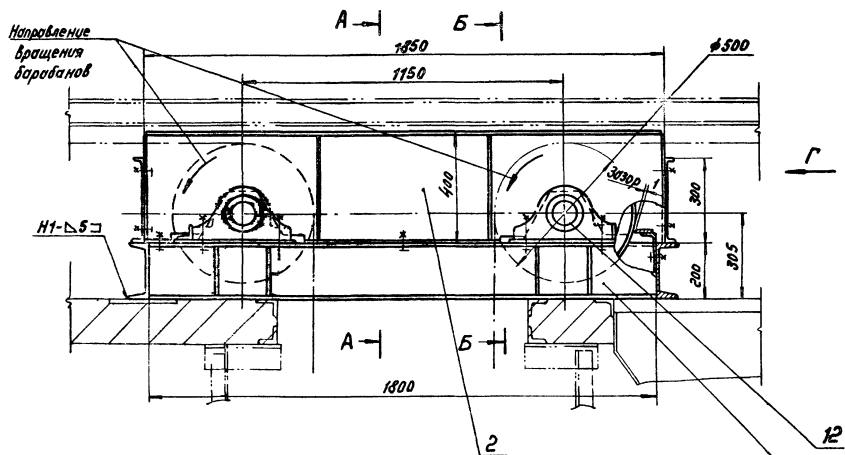
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Науч. отд.	Куриц	И.И.И.	
Пр. инж. пр.	Куриц	И.И.И.	
Рук. з.р.	Ройzman	И.И.И.	
Провер.	Мухомова	И.И.И.	
Копелин	Строганов	И.И.И.	
Коллеж.	Францис	И.И.И.	

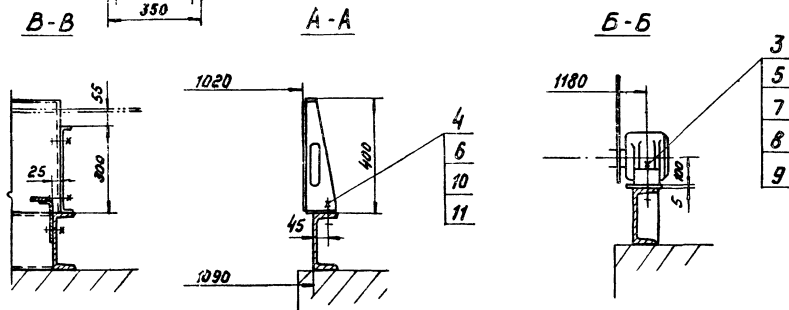
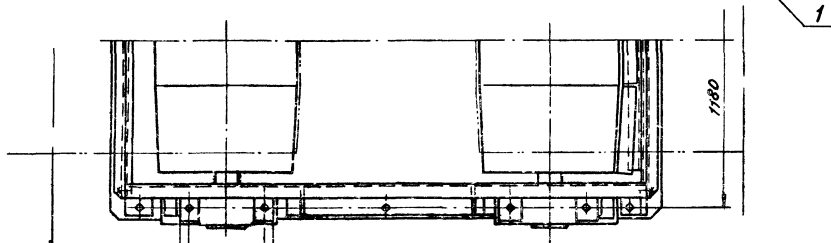
№	Лист	Итого
Р	71	

Установка устройства натяжного

ГПКИ
СНОВАПРОЕКТИРОВАНИЕ



1. Все размеры для справок.
2. Основание опоры приваривать к деталям в перекрытии
3. Барабан с очистителем устанавливать на конце опоры, расположенной по направлению к приводу конвейера.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса - 580 кг.

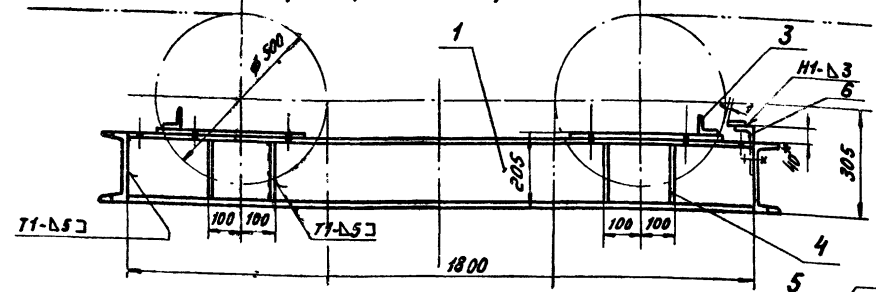


12	Барабан 8050-60	2	205	410
11	Шайба 10.01. ГОСТ 10906-66	6	102	3,22
10	Шайба 10.65Г. ГОСТ 6402-70	6	102	0,071
9	Шайба 24.01. ГОСТ 10906-66	8	107	0,45
8	Шайба 24.65Г. ГОСТ 6402-70	8	102	0,176
7	Шайба 24.01. ГОСТ 11371-68	8	102	0,25
6	Гайка М10.5. ГОСТ 5915-70	6	100	0,02
5	Гайка М24.5. ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,82
4	Болт М10x30.46. ГОСТ 7798-70	6	0,03	0,18
3	Болт М24x30.46. ГОСТ 7798-70	8	0,39	3,12
2	Лист 73 Ограждение барабана обратных	1	42	42
1	Лист 73 Опора барабана обратных	1	130	130
Лаз. обозначен.	Наименование	Кол.	Литеры	Примеч.
		кад.	масса кг	

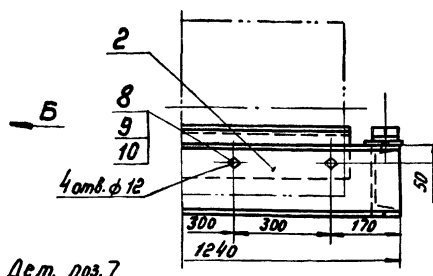
ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		
Исполн. и * докум.	Дизайн	Детали	Лист	Лист	Лист
Провер. Алексеев	Суд	Суд	Р	72	
Установка барабана обратных			ГТК И СОВПРОТМЕХАНИКА		
Исполн. Захарова					
Дизайн и * докум.					

Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1
 Соединяемо
 Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1
 Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

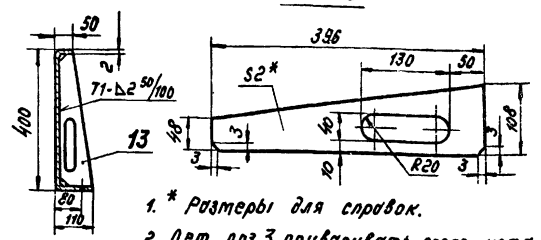
Опора барабанов оборотных



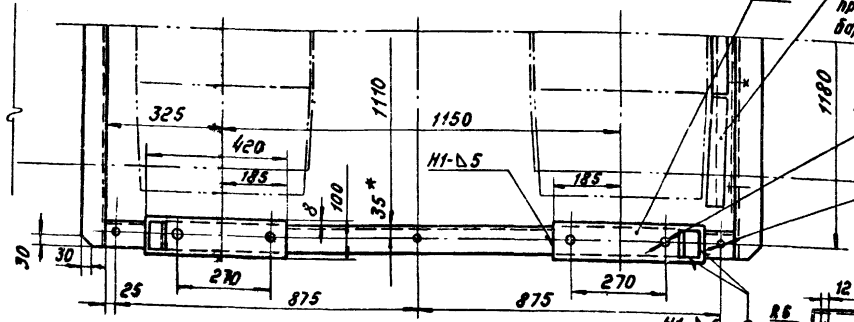
Вид Б



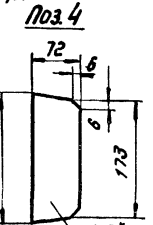
A-A



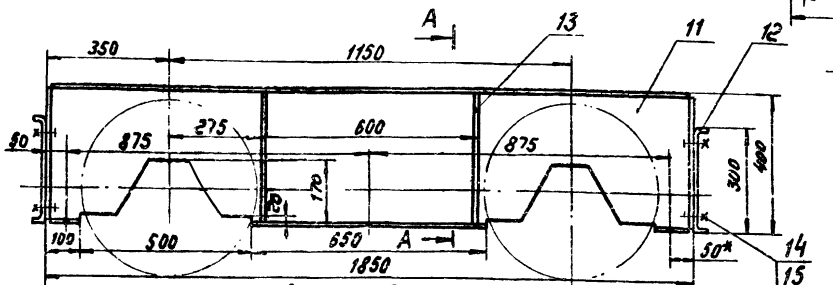
1. * Размеры для справок.
2. Дет. поз.3 приваривать после установки и выверки оборотных барабанов.
3. Предельные отклонения размеров - по ст.н.
4. Кромки реза - $\frac{500}{\sqrt{R20}}$, отверстия - $\frac{R20}{\sqrt{R20}}$, остальное - $\frac{1}{\sqrt{R20}}$
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-59.
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.



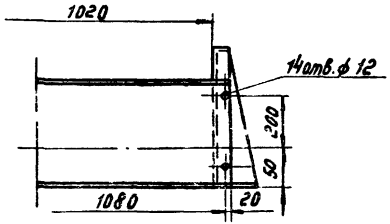
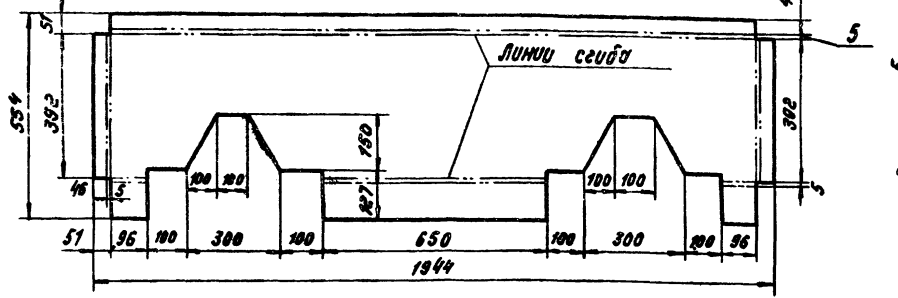
Дет. поз.7 приварить по профилю барабана при монтаже с зазором ~1мм



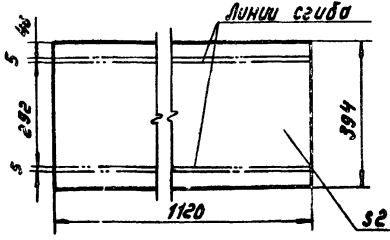
Ограждение барабанов оборотных



Развертка детали поз.11



Развертка детали поз.12



15	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096
14	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,024
13	Лист В-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,5	2
12	Лист В-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	7	14
11	Лист В-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	13,7	27,4

Ограждение барабанов оборотных				42
10	Шайба 10.01 ГОСТ 11371-68	4	0,004	0,016
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,096
8	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12
7	Лист В-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70 40х330	3	0,3	0,9
6	Лист В-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4	4
5	Лист В-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	1,7	6,8
4	Лист В-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	8	0,5	4
3	Уголок 20 ГОСТ 8240-72 В-50х50х5 ГОСТ 4505-72 Ст.3 ГОСТ 335-58 С-30	4	0,3	1,2
2	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-59 L-1240	2	22,8	45,6
1	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 335-58 L-1800	2	33	66

Опора барабанов оборотных				130
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт. Общ. масса кг	Примечан.

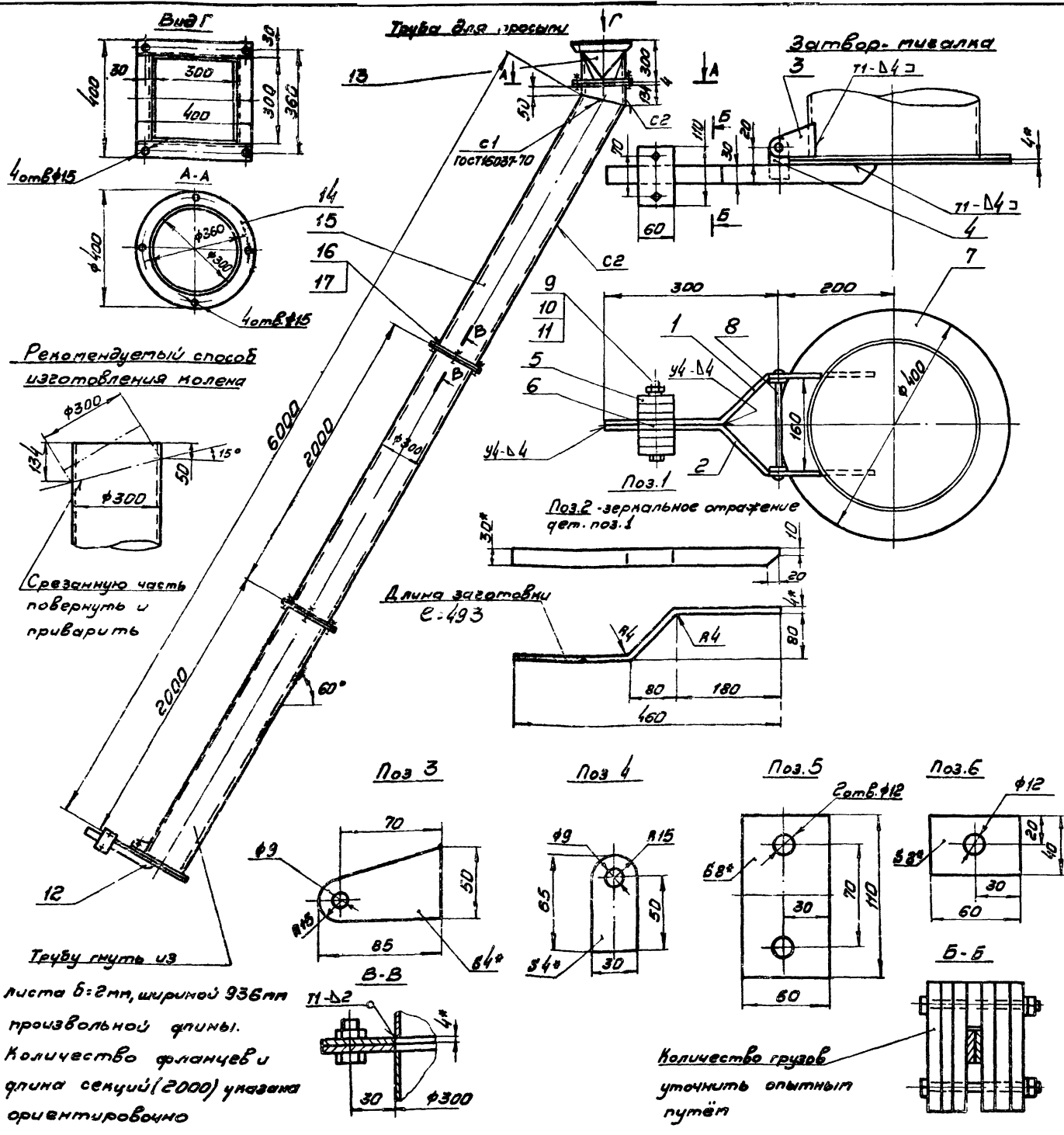
ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Конт. лист № докум. Подпись, дата	Исполн. Кирч	Провер. Алексеев	Инж. Захаров	Должн. Фатимов
Автор	Лист	Листов	ГПКИ СОСОЗПРОММЕХНИЗНАЦИЯ	
	Р	73		

16411-19 75

Туболоб проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



- 1 * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТг
- 3 Кромки реза-V, отверстия-V, остальное-V
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6 Концы оси мигалки дет. поз.2, расклепать через прокладку, обеспечив свободное вращение оси. Положение груза отрегулировать так, чтобы вес рычага составил ~ 1 кг

17	Труба М12.5 ГОСТ 5915-70	12	2077	2204	
16	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	12	106	0.504	
15	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-70 936х110	1	90	90	Общая площадь листа
14	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-70 400х400	6	1.72	1.32	
13	Лист 69 Патрубок переходный	1	11	11	
12	Лист 74 Затвор мигалка	1	17	17	
Труба для просыпки					134
11	Шайба 10.65 ГОСТ 6402-70	2	0.009	0.008	
10	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0.02	0.024	
9	Болт М10х80.46 ГОСТ 7798-70	2	0.05	0.12	
8	Круг В-8 ГОСТ 2590-71	1	0.08	0.28	Концы расклепать
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-70 400х400	1	3.95	3.55	после сварки
5	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-70	1	0.15	0.15	
5	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-70	6	0.41	2.46	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-70	2	0.09	0.18	
3	Лист 41.30 ГОСТ 103-76	2	0.11	0.22	
2	Лист 41.30 ГОСТ 103-76	1	4.6	4.6	
1	Лист 41.30 ГОСТ 103-76	1	4.6	4.6	

Затвор-мигалка				17		
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Объём	Примечан.

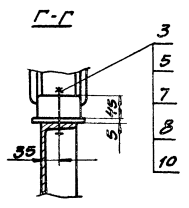
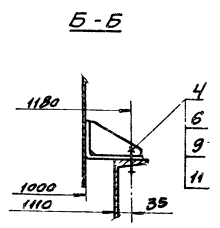
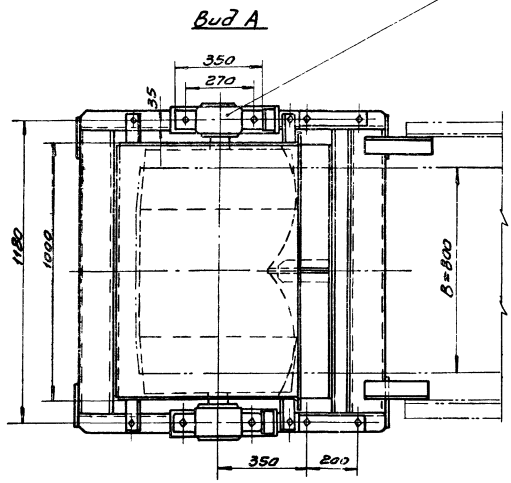
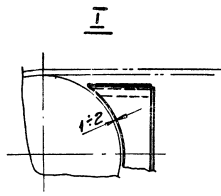
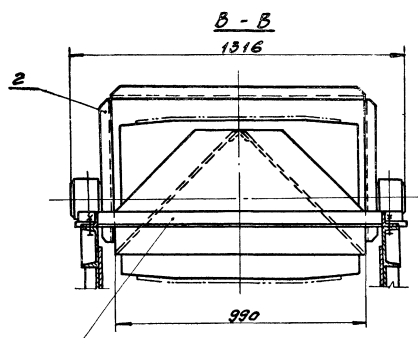
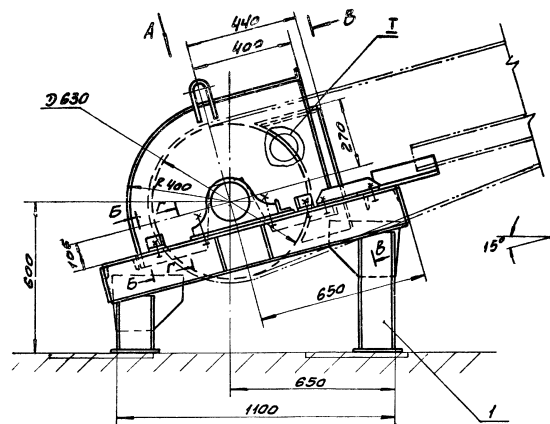
ТТ 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14х	
Исп. лист	И. Вольф	Листов	1
Исполн.	А. В. В. В.	Лист	1
Провер.	А. В. В. В.	Лист	1
Утверд.	А. В. В. В.	Лист	1
Дата	1974	Лист	1
Исполн.	А. В. В. В.	Лист	1
Провер.	А. В. В. В.	Лист	1
Утверд.	А. В. В. В.	Лист	1
Дата	1974	Лист	1

Трубу гнуть из листа б-2мм, шириной 936мм произвольной длины. Количество фланцев и длина секций (2000) указывать ориентировочно

Количество грузов уточнить опытным путём

Согласовано
Лист 1 из 1
Изд. 1

Технический проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

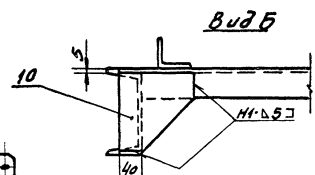
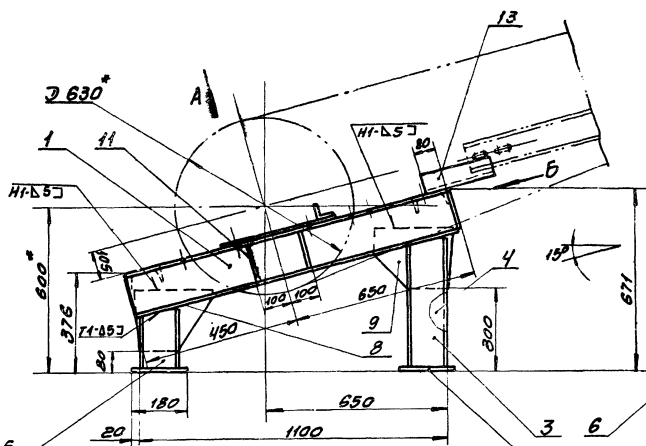


1. Все размеры для справок.
2. Масса установки - 460 кг.

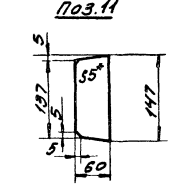
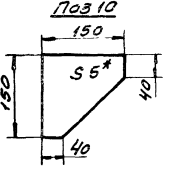
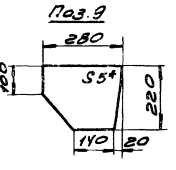
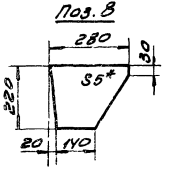
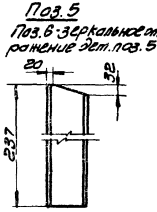
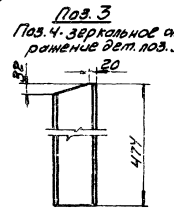
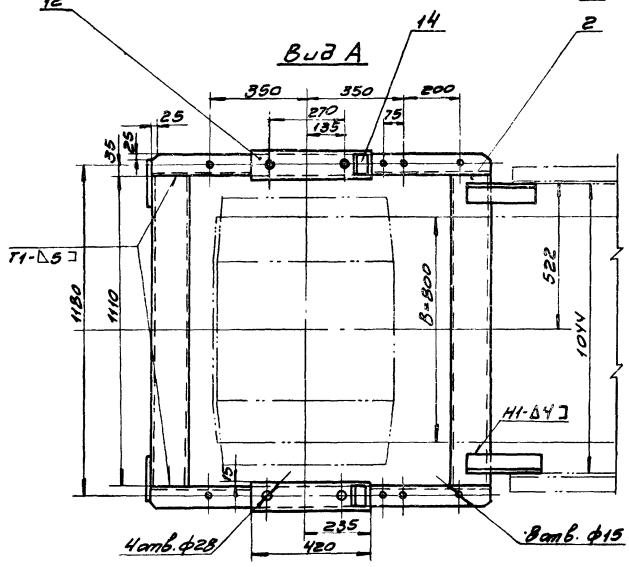
13	Очиститель концевых барабанов 8063-80	1	32	32	
12	Барабан 8063-80	1	290	290	
11	Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	4	0,03	0,14	
10	Шайба 24.010 ГОСТ 10906-66	4	0,07	0,28	
9	Шайба 18.65Г ГОСТ 6102-70	4	0,023	0,018	
8	Шайба 24.65Г ГОСТ 6102-70	4	0,022	0,085	
7	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	4	0,03	0,128	
6	Гайка М12-5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,7	
5	Гайка М24-5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
4	Болт М12х35,46 ГОСТ 7798-70	4	0,018	0,17	
3	Болт М24х100,48 ГОСТ 7798-70	4	0,50	2,03	
2	Лист 77 Ограждение концевых барабанов	1	34	34	
1	Лист 76 Опора концевых барабанов	1	95	95	
Поз. обознач.	Наименование	кол.	кг	штуки	Примечания

ТН 903-1-170					
Исполн.	Провер.	Дата	Котельная с Укатками КЕ-25-14:		
Масло	Смазка	Материал	Лист	Лист	Лист
Ср. за. Проектант	Ср. за. Проектант	Ср. за. Проектант	Р 75		
Установщик	Сварщик	Место	Установка барабанов концевых.		
Место	Место	Место	ГПКИ СВОПРОТМЕХНИКАИЗНА		

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



1. Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по ст 5
3. Кромки резов, отверстий, оставшиеся
4. Сварные швы по гост 5264-69
5. Электроды типа Э42 гост 31487-75
6. Металл, поз 14, приваривать после окончания пуска-наладочных работ.
7. Масса стелы-95 кг



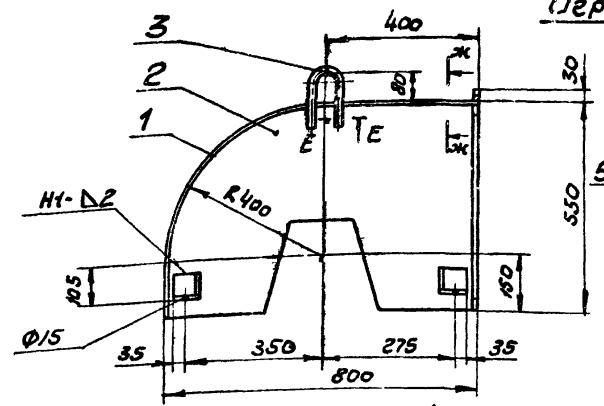
14	Челок ст.3 гост 535-58	2	0,35	0,7
13	Челок ст.3 гост 535-58	2	1,4	2,8
12	Лист ст.3 гост 14837-69	2	186	3,3
11	Лист ст.3 гост 14837-69	4	233	132
10	Лист ст.3 гост 14837-69	4	0,5	2,0
9	Лист ст.3 гост 14837-69	2	0,8	1,6
8	Лист ст.3 гост 14837-69	2	0,8	1,6
7	Лист ст.3 гост 14837-69	4	1,4	5,6
6	Швеллер ст.3 гост 535-58	1	2,7	2,7
5	Швеллер ст.3 гост 535-58	1	2,7	2,7
4	Швеллер ст.3 гост 535-58	1	5,7	5,7
3	Швеллер ст.3 гост 535-58	1	5,7	5,7
2	Швеллер ст.3 гост 535-58	2	13,7	27,4
1	Швеллер ст.3 гост 535-58	2	45,6	31,2
поз 14	Металл	кол.	шт. ст.3	приней.

ТН 903-1-170
 Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С
 Опора канцелярской мебели
 ГПК
 СООБРАЗОВАНИЕ

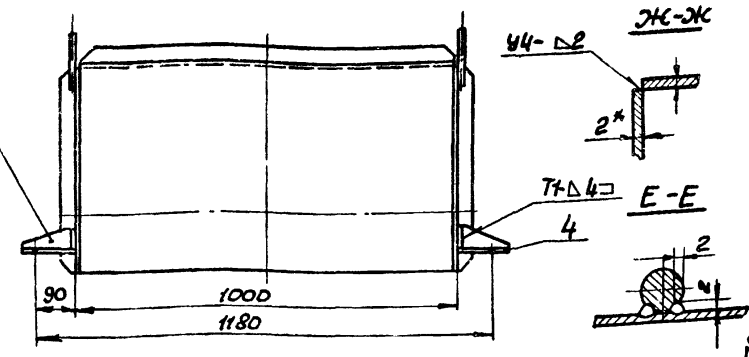
Исполнитель	Проверено	Утверждено
М.П. И.И.И.	М.П. И.И.И.	М.П. И.И.И.
Р.П.З.Р.	Р.П.З.Р.	Р.П.З.Р.
Проект	Проверено	Утверждено
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

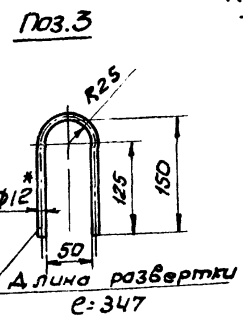
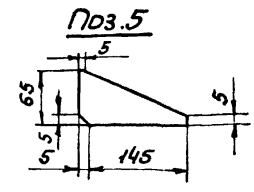
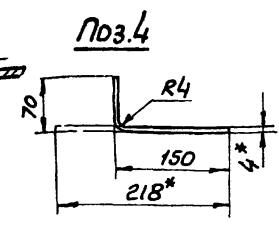
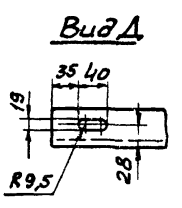
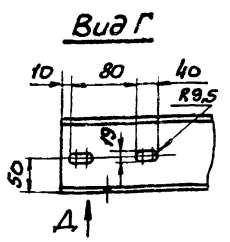
Ограждение концевого барабана



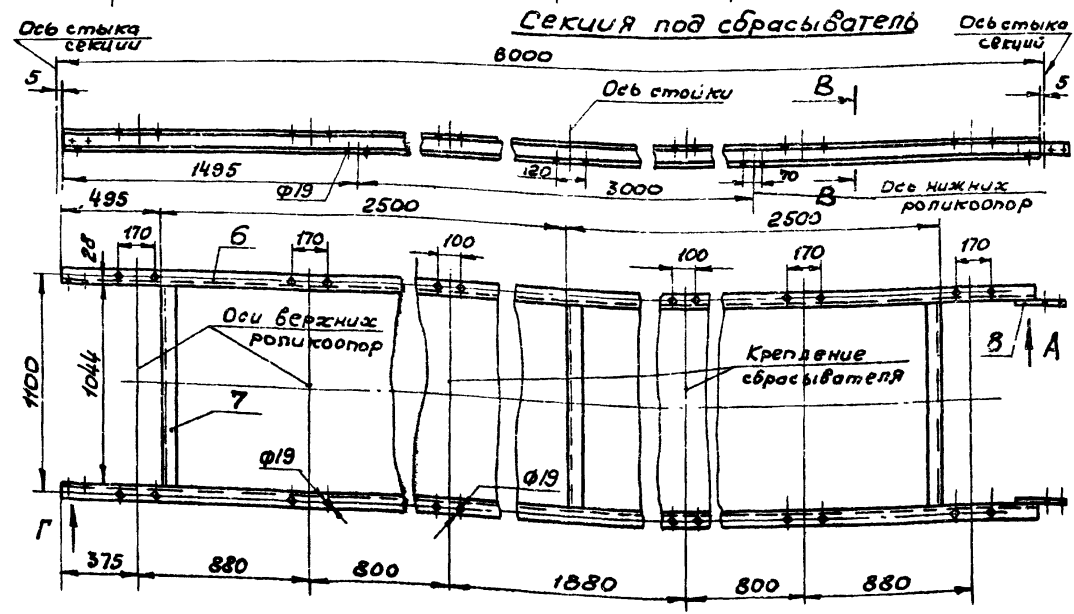
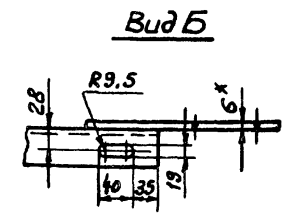
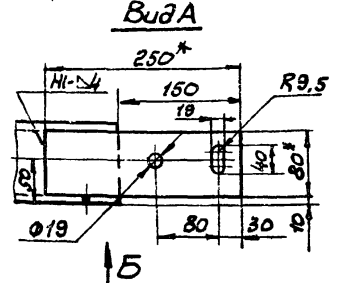
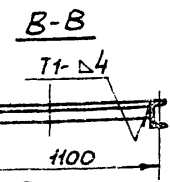
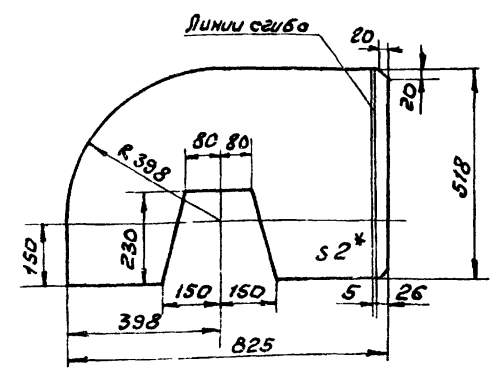
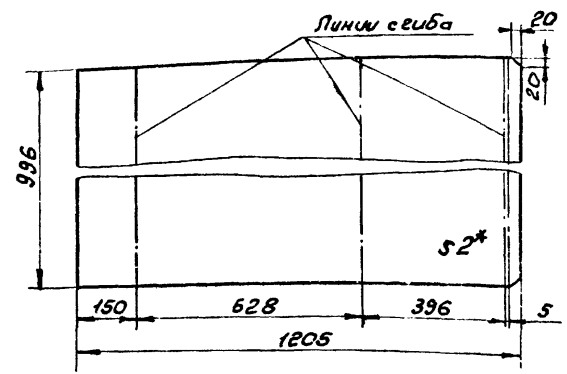
Развертка дет. поз. 1



Развертка дет. поз. 2



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



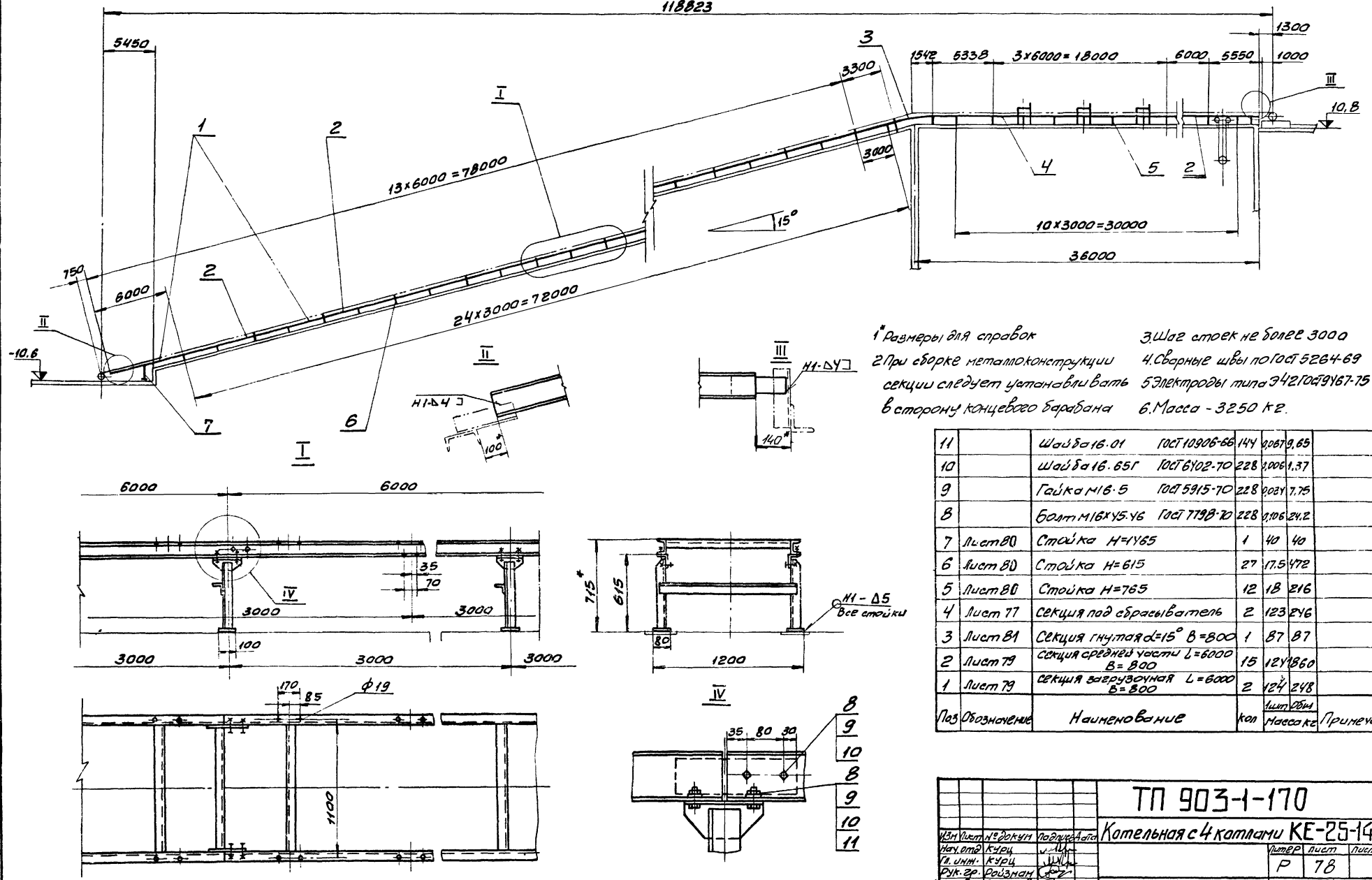
Секция под сбрасыватель

8	Полоса	6x80 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-58	е-250	2	1	2
7	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 335-58	е-1044	3	6	18
6	Швеллер	10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-58	е-5990	2	51,5	103
Секция под сбрасыватель						123
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		2	0,2	0,4
4	Лист	Б-ПН-4x218x70 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		2	0,5	0,5
3	Круг	В 12 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58		2	0,3	0,6
2	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70		2	6,8	13,6
1	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70		1	18,9	18,9
Ограждение концевого барабана						34
Поз.	Обознач.	Наименование	кол.	шт. общ.	масса кг	Примечан.

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Лист	Лист
Исполн. пр.	Курц	М.И.		Р	77
Рук. пр.	Ройман	С.В.			
Проб. Алевксеев С.И.				Ограждение концевого барабана, секция под сбрасыватель	
Исполн. Захаров В.И.				ГПМ	
Должн. Филиппов П.В.				СОЗДАЮЩИЙ	

Туполобой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

118823

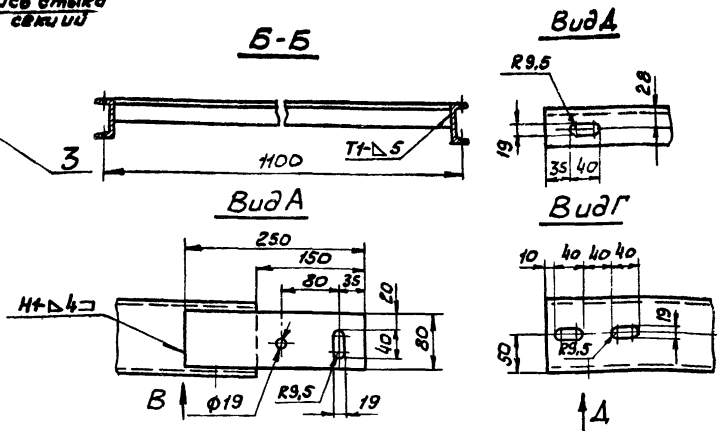
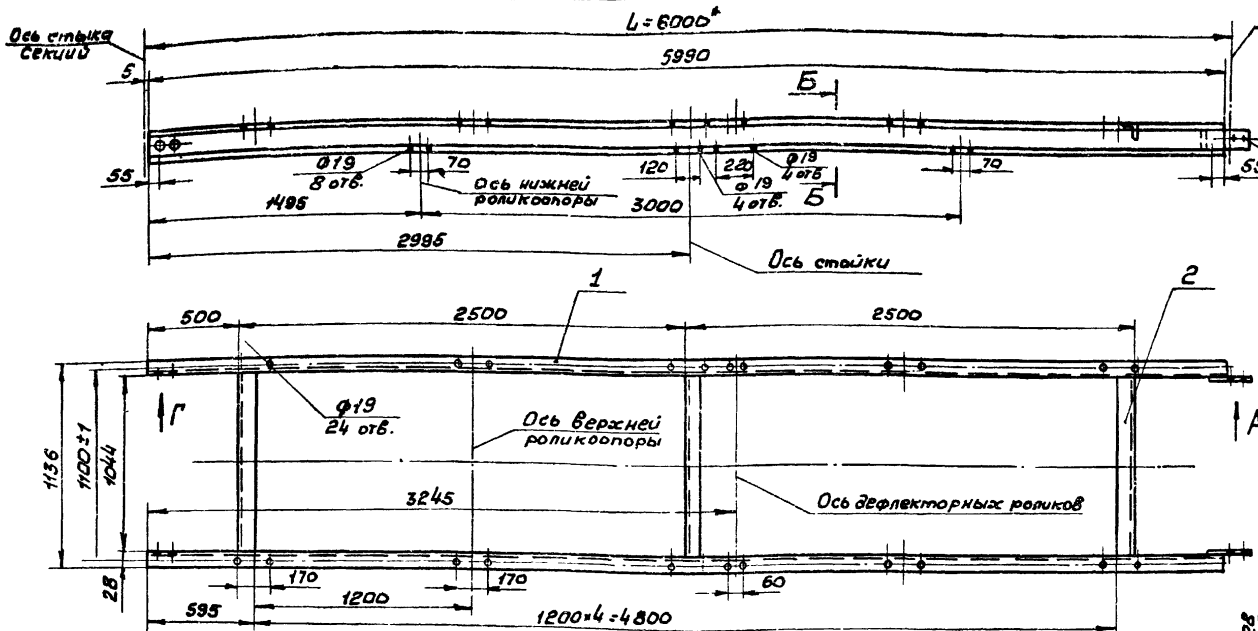


1. Размеры для справок
 2. При сборке металлоконструкции секции следует устанавливать в сторону концевой барабана
 3. Шаг стоек не более 3000
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9167-75
 6. Масса - 3250 кг.

11	Шайба 16.01	ГОСТ 10906-66	144	1,0879,65
10	Шайба 16.65Г	ГОСТ 6102-70	228	1,0061,37
9	Гайка М16.5	ГОСТ 5915-70	228	1,0317,75
8	Болт М16Х45.46	ГОСТ 7798-70	228	1,10624,2
7	Лист В0	Стойка Н=1465	1	40 40
6	Лист В0	Стойка Н=615	27	17,5 472
5	Лист В0	Стойка Н=765	12	18 216
4	Лист 77	Секция под сбрасыватель	2	123 246
3	Лист В1	Секция гнутая α=15° В=800	1	87 87
2	Лист 79	Секция средней части L=6000 В=800	15	124 1860
1	Лист 79	Секция звеновая L=6000 В=800	2	124 248
Поз	Обозначение	Наименование	кол	Масса кг Примечан.

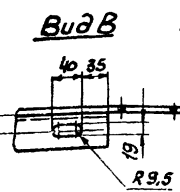
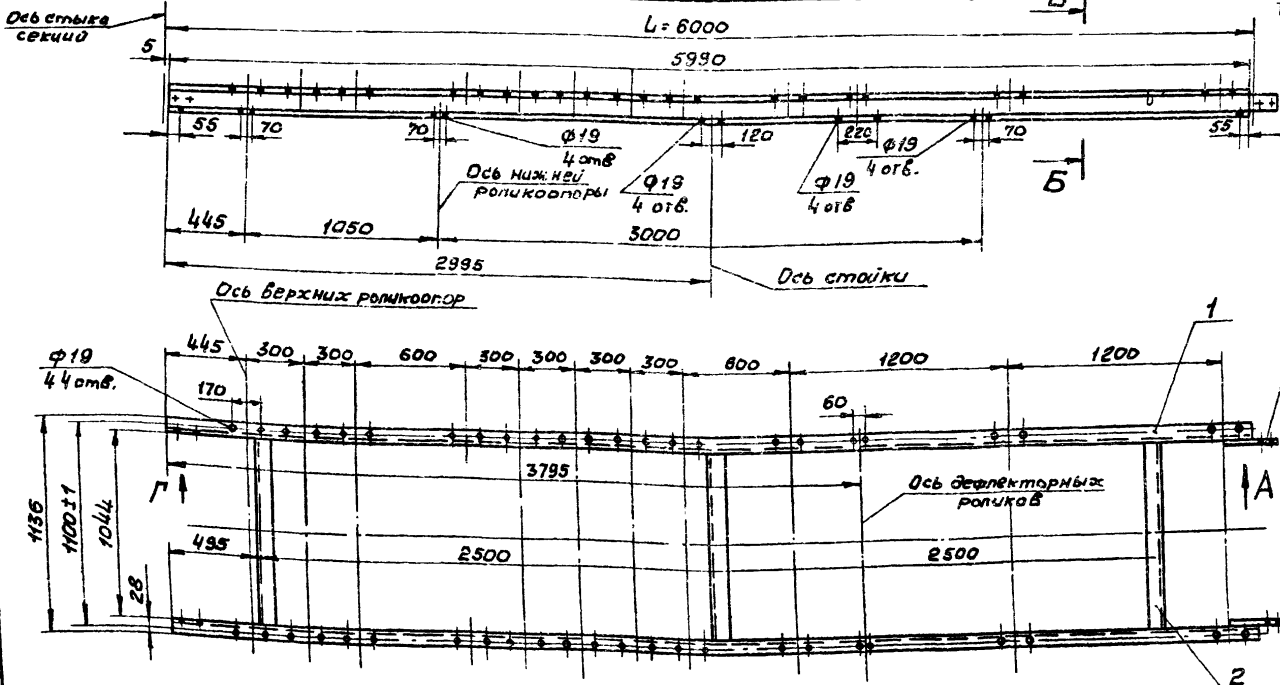
ТП 903-1-170			
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата
Исполн.	К.У.Р.Ц.	Л.И.И.	Л.И.И.
Дир. з-р	Объедин.	С.С.У.	С.С.У.
Проб.	М.К.С.С.В.	С.С.У.	С.С.У.
Исполн.	Захарова	С.С.У.	С.С.У.
Монтаж	В.С.И.И.И.	С.С.У.	С.С.У.
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			Исполн. лист
Металлоконструкция			лист
конвейера №2			Р 78
СООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			ГПКИ

Секция средней части L=6000 B=800



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

Секция загрузочная L=6000 B=800



3	Полоса 6*80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=250	2	1,1	2,2
2	Уголок В-68*68*6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=1044	3	6	18
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=5990	2	51,5	103
Секция загрузочная L=6000 B=800					
3	Полоса 6*80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=250	2	1,1	2,2
2	Уголок В-68*68*6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=1044	3	6	18
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=5990	2	51,5	103
Секция средней части L=6000 B=800					
Поз	Обозначен	Наименование	Мат	шт	общ масса кг Примечан.

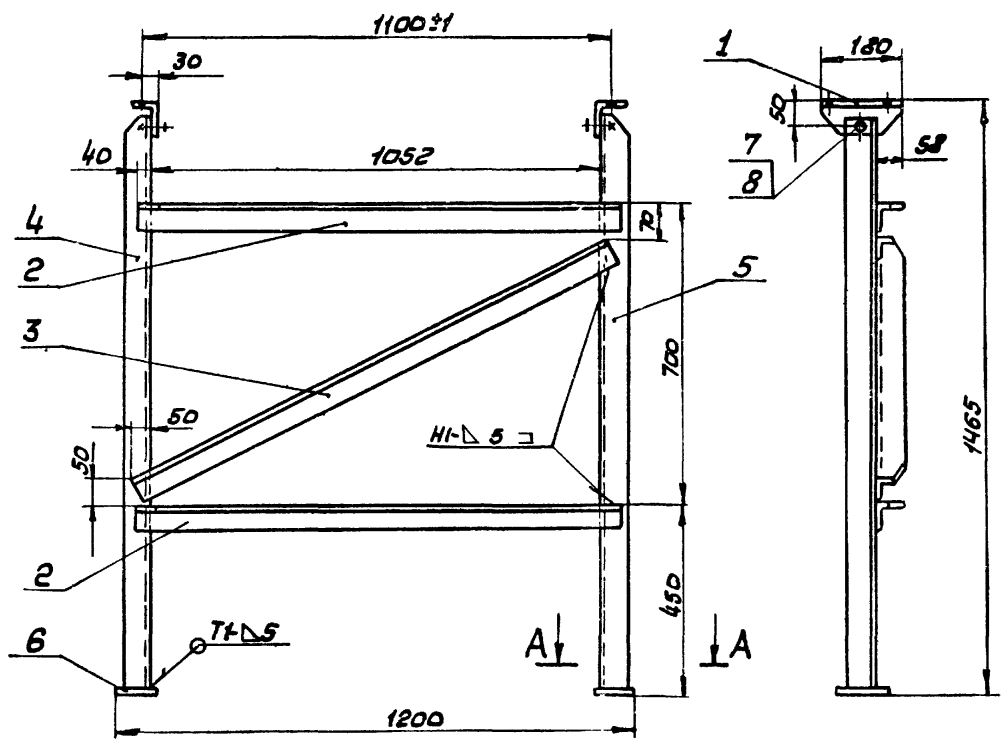
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм. лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд	Кури	ИИ		Р	19
Пл. ин. гр	Кури	ИИ			
рук. зр	Рожман	ИИ			
Проб.	Алексеев	ИИ			
Исполн	Захарова	ИИ			
Директ.	№ докум	Подп.	Дата		
Секция средн. части L=6000 B=800				РПН	
Секция загрузочн. L=6000 B=800				СОИЗПРОМСТРОИТЕЛЬНАЯ	

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.1

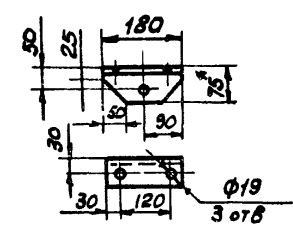
Согласовано

ИИЗ и ИИПН Подп. и В.В.Г.И.

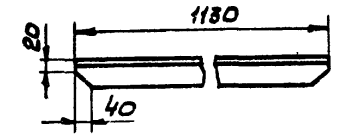
Стойка H=1465



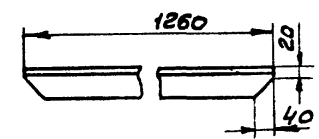
Поз. 1



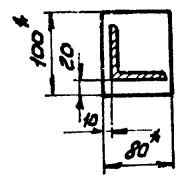
Поз. 2



Поз. 3

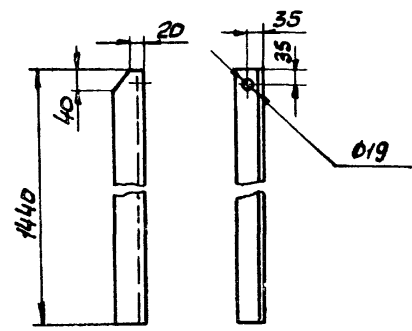


A-A



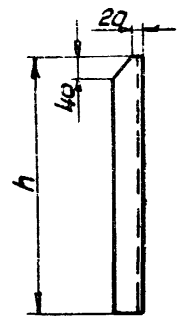
Поз. 4

Поз. 5 - зеркальное отражение дет. поз. 4

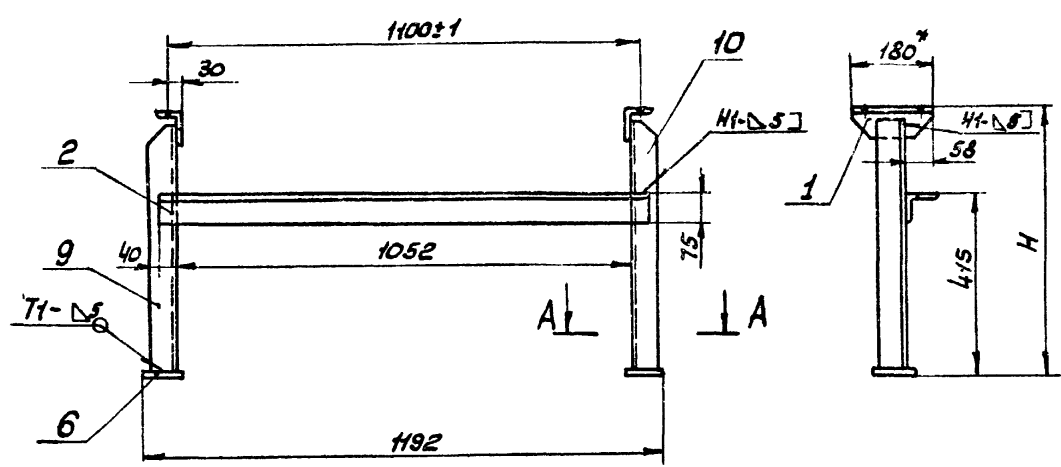


Поз. 9

Поз. 10 - зеркальное отражение дет. поз. 9.



Стойка H=615 (H=765)



H	h	Вес дет. поз. 9	Вес стойки
615	590	3,9	17,5
765	755	4,3	18

- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по СМТ.
- Кромки реза $\sqrt{}$, отверстия $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

№	Обозначен.	Наименование	кол	шт общ	Масса	Примечан
10		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	см. табл		
9		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	см. табл		
6		Лист Б-ПН-8 80х100 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
2		Уголок Б-75х50х6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,5	6,5	
1		Уголок Б-75х50х6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
Стойка H=615 (H=765)				см. табл		
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	2	0,034	0,068	
7		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	2	0,106	0,212	
6		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80х100	2	0,5	1	
5		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	8,4	8,4	
4		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	8,4	8,4	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	7,2	7,2	
2		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	6,5	13	
1		Уголок Б-75х50х6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
Стойка H=1465				40		

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов	
1	Проект. Алексеева	Л.И.И.		Р	80	
Исполн. Захарова				Стойка H=1465		
Должн. по докум				Стойка H=615 (H=765)		
				г.п.к.и. СОИЗПРОИСКОНАИЗАЦИЯ		

Туповой проект 903-1-170 альбом X X 4.1

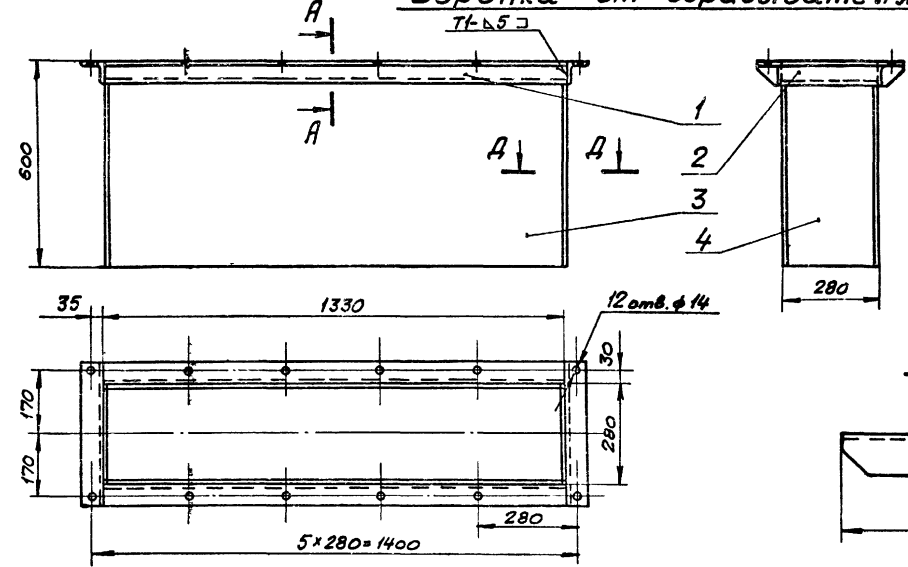
СОИЗПРОИСКОНАИЗАЦИЯ

Изм № подл. Подп. и дата

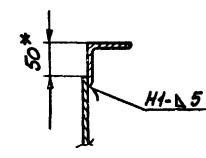
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Свариваемость

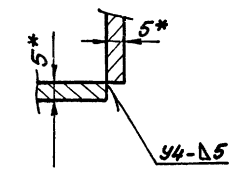
Воронка от сбрасывателя



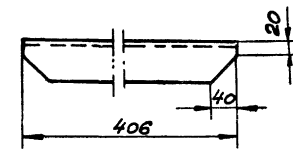
A-A



D-D

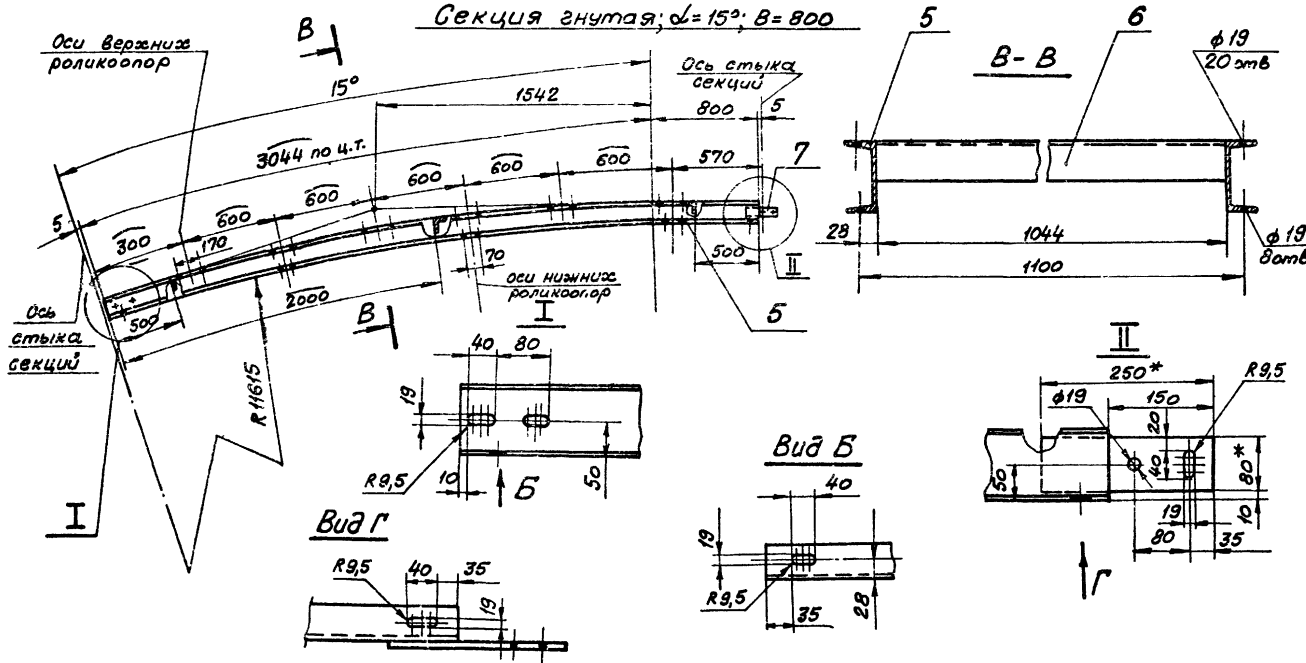


Поз. 2



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМг.
3. Кромки реза- $\sqrt{\quad}$, отверстия- $\sqrt{\quad}$, остальное- $\sqrt{\quad}$.
4. Сварные швы по гост 5264-69.
5. Электроды типа Э 42 гост 9467-75.

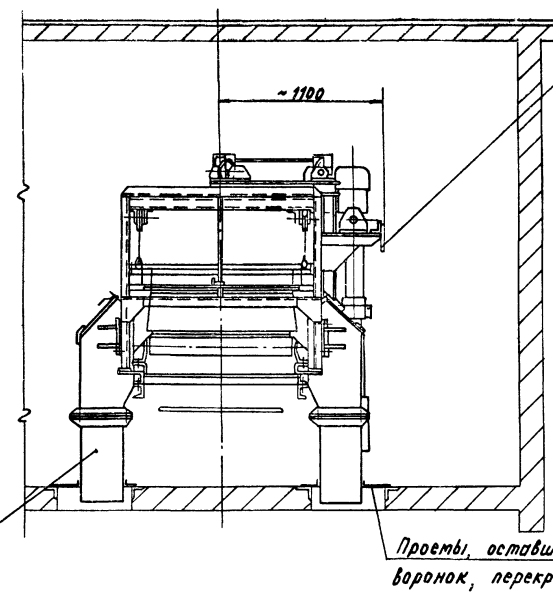
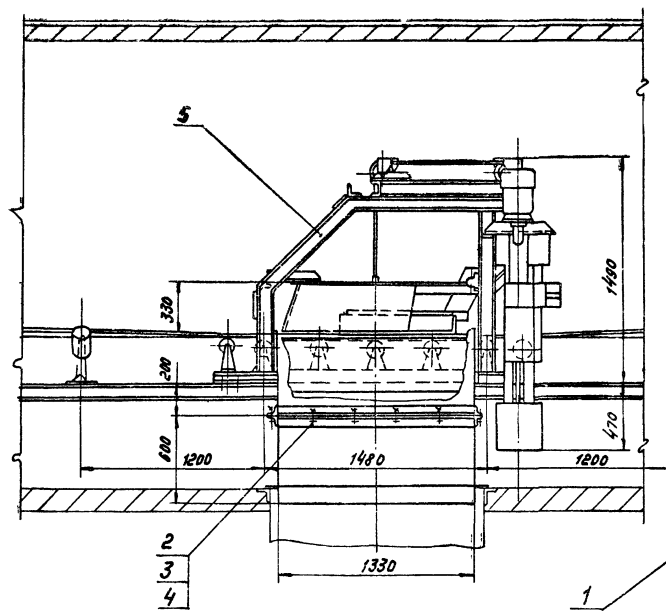
Секция гнутая; $\alpha = 15^\circ$; В = 800



7	Полоса 6x80 гост 103-76 Ст.3 гост 535-58	В-250	2	1	2
6	Уголок 5-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	В-1044	3	6,3	19,9
5	Швеллер 10 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	В-3944	2	33	66
Секция гнутая; $\alpha = 15^\circ$; В = 800					87
4	Лист 5-ПН-5 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	270x550	2	5,8	11,6
3	Лист 5-ПН-5 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	550x1320	2	28,5	57
2	Уголок 5-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	С-1530	2	2,3	4,6
1	Уголок 5-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	С-1530	2	7,6	15,2
Воронка от сбрасывателя					88
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Ит. Общ. Масса, кг	Примечан.

ТП 903-1-170					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Нач. отд.	Куриц	И.И.И.	11/11	Лист	Листов
Инженер	Куриц	И.И.И.	11/11	Р	81
Рис. гр.	Ройзман	И.И.И.	11/11		
Провер.	Алексеев	И.И.И.	11/11	Воронка от сбрасывателя, Секция гнутая; $\alpha = 15^\circ$; В = 800	
Исполн.	Зазарова	И.И.И.	11/11	г.п.и. КОМПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
Инженер	№ докум.	Подпись	Дата		

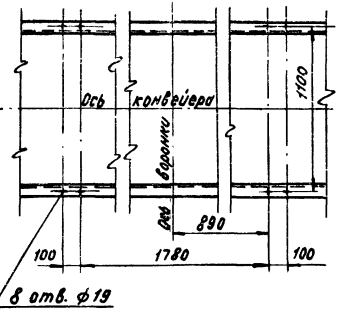
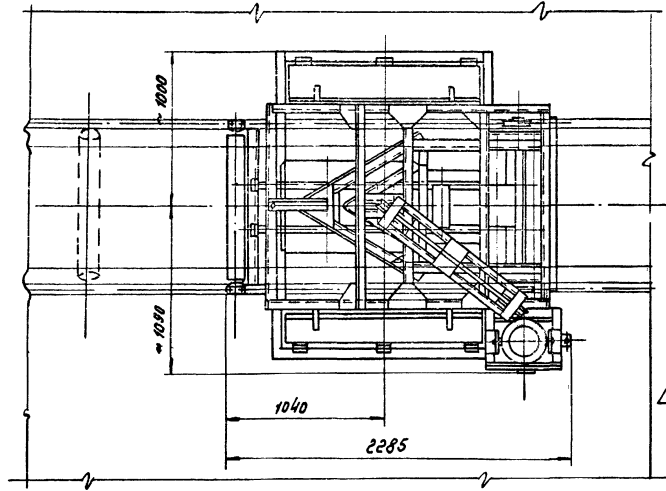
Туполов проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



Сервис для подвешивания толи, в случае выхода из строя электропривода. Рекомендуемая толь: „Ручная толь рычажная- РТР-0,5Т“ В комплект оборудования сбрасывателя не входит.

Проёмы, оставшиеся после монтажа варанок, перекрыть листом по месту.

Разбивка отверстий в секции конвейера для установки сбрасывателя



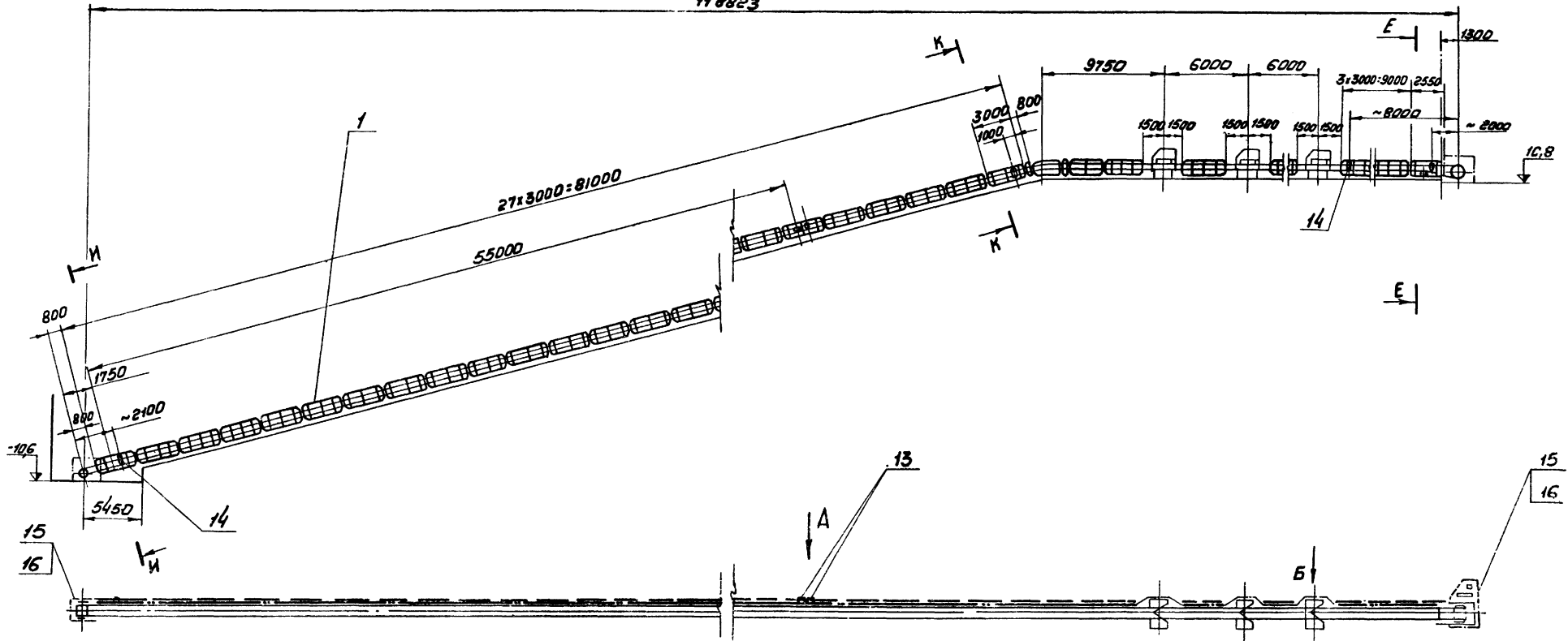
Масса установки - 1200 кг

5	Сбрасыватель двойной с электроприводом, двусторонний В=800	1	1015	1015	с приводом
4	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	24	0,003	0,072	
3	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	0,017	0,408	
2	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	24	0,042	1,01	
1	Лист 81 Воронка от сбрасывателя	2	88	176	
Итого	Обозначение	Наименование	Кол	Итого масса кг	Примечание

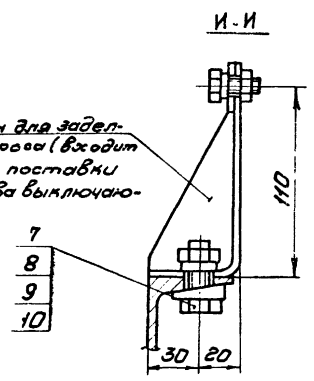
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами KE-25-14с					
Изм. Лист	№	Розм.	Листов	Лист	
Нач. отд.	Кучи	Л.И.	Л.И.	Л.И.	
Служ. пр.	Кучи	Л.И.	Л.И.	Л.И.	
Рис. об.	Розман	Л.И.	Л.И.	Л.И.	
Проект.	Алексеев	Л.И.	Л.И.	Л.И.	
Начальн.	Витерова	Л.И.	Л.И.	Л.И.	
Директ.	Труфанов	Л.И.	Л.И.	Л.И.	
Установка сбрасывателя двустороннего В=800				82	ГПКИ
				СОЮЗПРОТМЕХАНИЦА	

Тилової проекту 903-1-170 альбом XIX ч.1.

118823

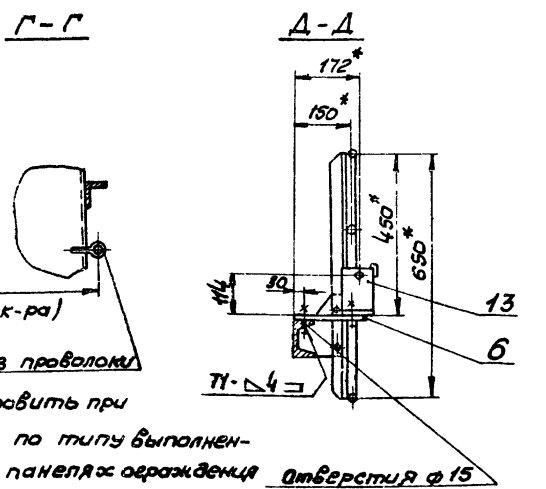
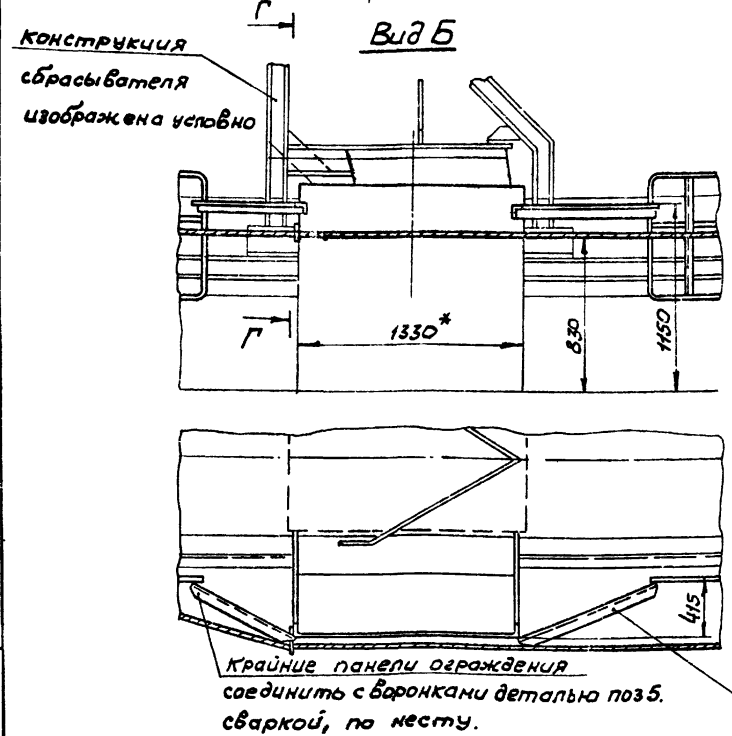
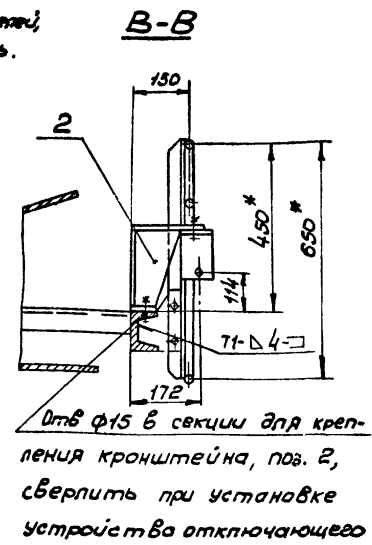
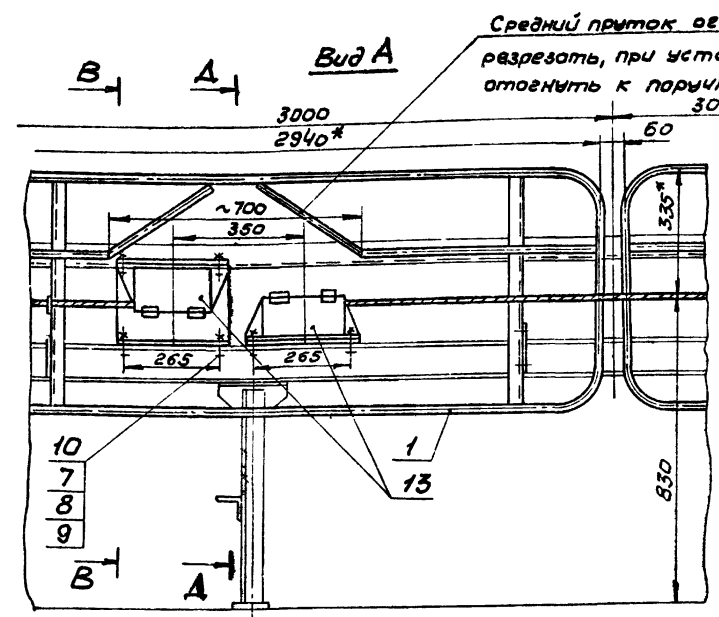


Кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего)



ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм. №	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Листов
1	Куриц	Куриц	11.11.19	Р	83
2	Куриц	Куриц			
3	Куриц	Куриц			
4	Куриц	Куриц			
5	Куриц	Куриц			
6	Куриц	Куриц			
7	Куриц	Куриц			
8	Куриц	Куриц			
9	Куриц	Куриц			
10	Куриц	Куриц			
Установлено ограждения и сварочный выключатель (начало)				ГПМ	
Сделан заказ на материалы				СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



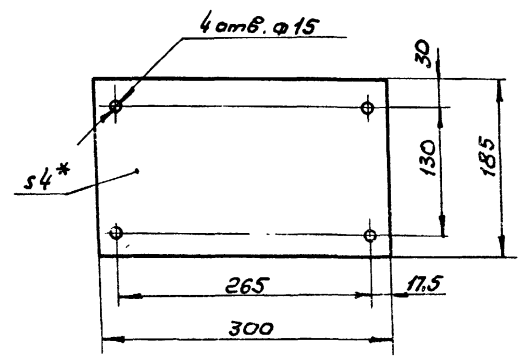
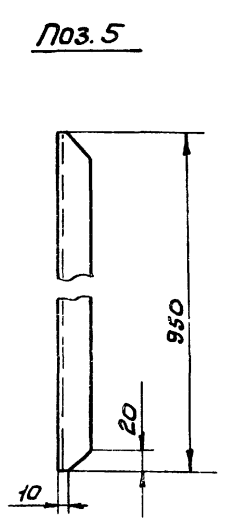
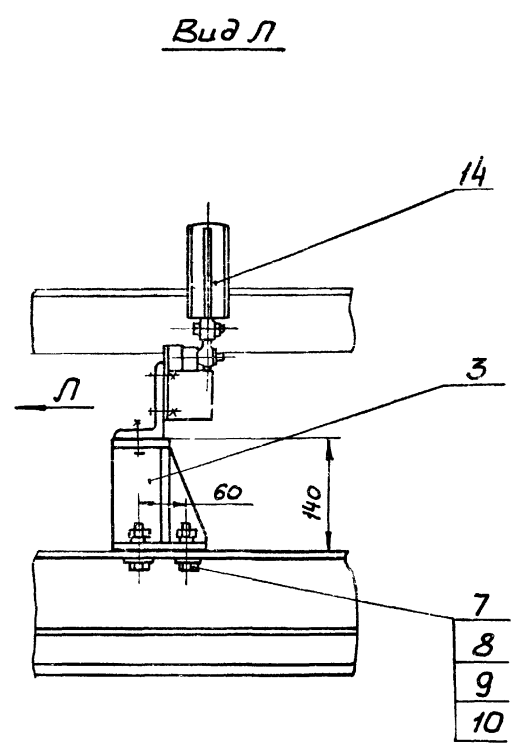
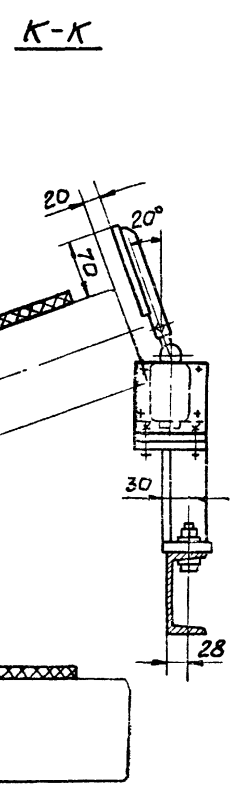
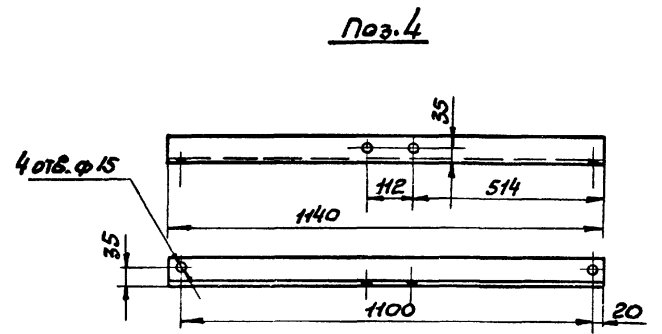
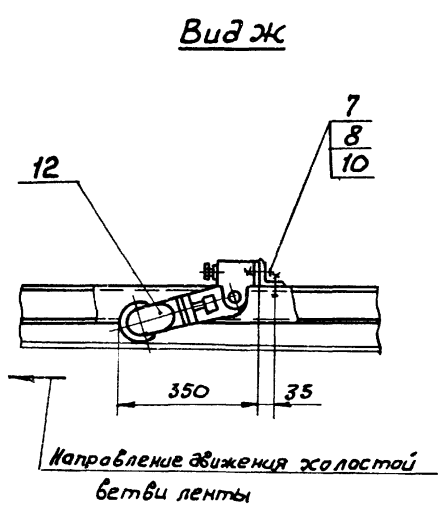
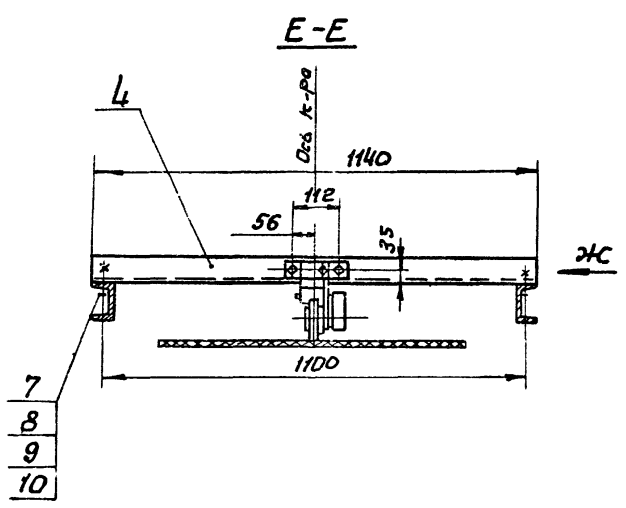
- 1 * Размеры для справок.
2. Щиты сетчатые для ограждения устройства приводного и барабана концевого выполнить по месту №1200мм, из сетки с ячейками 20x20 и уголка 32x32x3, количество материала (поз. 15 и 16) для изс изготовления указано ориентировочно.
3. На повороте конвейера прутки секции ограждения вырезать и подогнуть по месту.
4. Тросовое выключение и ограждение выполнить составными основного прохода и конвейера.
5. Предельные отклонения размеров - по СМв.
6. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$
7. Сварные швы по ГОСТ 9467-75.
8. Электроды типа Э42 ГОСТ 5264-69.
9. Масса - 1025 кг.

16	Уголок 63x32x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	—	—	50	
15	Сетка №20x20 ГОСТ 5336-67	—	—	30	
14	Выключающее устройство рычажное	6	2,6	15,6	
13	Устройство выключающее канатное 2к-65	2	10	20	
12	Датчик скорости УПС	1	3	3	
10	Шайба 12. 65Г ГОСТ 6402-70	28	4,033	0,9	
9	Шайба 12. 01 ГОСТ 10906-66	18	4,035	0,6	
8	Гайка М12. 5 ГОСТ 5915-70	28	0,017	0,5	
7	Болт М12x30. 46 ГОСТ 7798-70	28	0,042	1,2	
6	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74	
5	Уголок 63x32x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	8	2	16	
4	Уголок 63x32x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,5	6,5	
3	Лист 87 Кронштейн рычажного выключателя	6	125	7,5	
2	Лист 87 Кронштейн выключателя тросового	1	4,7	4,7	
1	Лист 86 Панель ограждения	37	23	851	
поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	шт общ	Примечан.
				масс. кг	

ТТ 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
Изм. от	Кури	Кури	Кури		Р	84
Рук. пр.	Рудман				гпми	
Проб.	Ниронов				СОСЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Васильев				Установка ограждений и аварийных выключателей (продолжение)	
Докум	№ докум	Подп.	Дата			

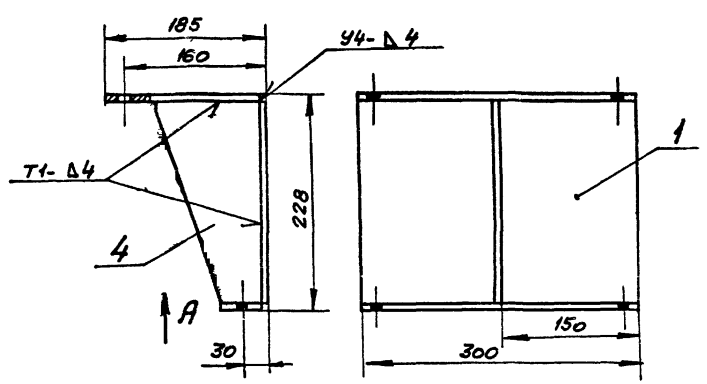
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Согласовано	
Инв. № техн. задан. и дата	

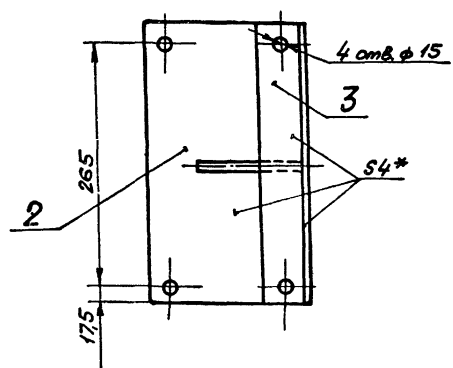


				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
ИЗМ. лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов	
Исх. отв	Кури	ИИИ		Р	85	
Эл. им. гр	Кури	ИИИ				
Руч. гр	Ройzman	ИИИ				
Пров.	Алексеева	ИИИ				
Исполн.	Захарова	ИИИ				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Установка ограждений и аварийных выключателей (окончание)		ГПКИ ГОСЭНЕРГЕОМХИЗСТРОЙ

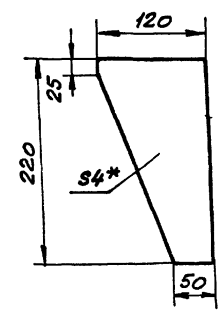
Кронштейн выключателя тросового



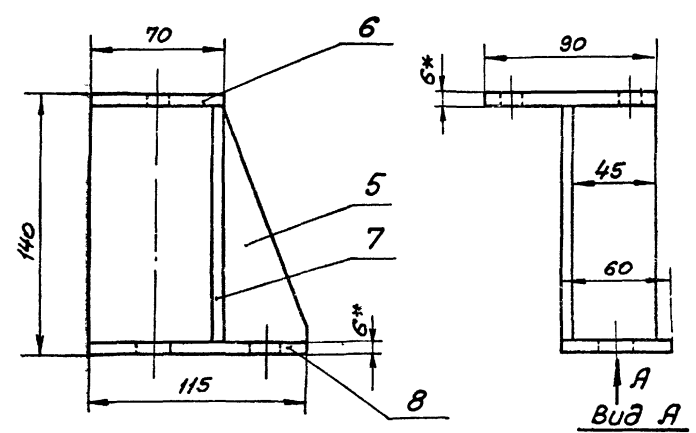
Вид Я



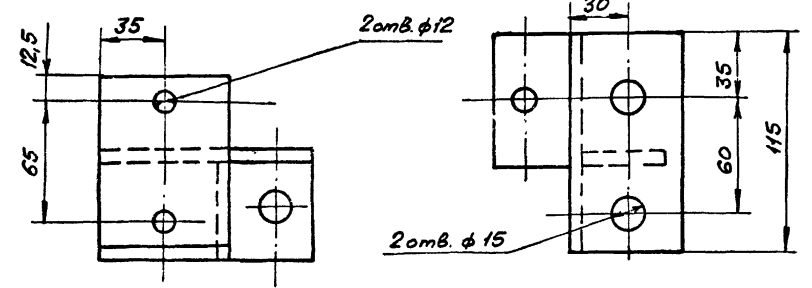
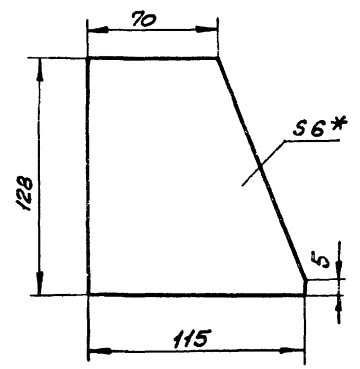
Поз. 4



Кронштейн выключателя рычажного



Поз. 5



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза- $\sqrt{500}$, отверстия- $\sqrt{Rz80}$, остальное- $\sqrt{}$.

8	Лист	Б-ПН-6×60×115 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	0,3	0,3	
7	Лист	Б-ПН-6×45×128 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	0,3	0,3	
6	Лист	Б-ПН-6×70×90 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	0,3	0,3	
5	Лист	Б-ПН-6 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	0,35	0,35	
Кронштейн рычажного выключателя			1,25			
4	Лист	Б-ПН-4 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	0,4	0,4	
3	Лист	Б-ПН-4×300×50 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	0,5	0,5	
2	Лист	Б-ПН-4×185×300 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	1,8	1,8	
1	Лист	Б-ПН-4×300×220 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 14637-69	1	2	2	
Кронштейн выключателя тросового			4,7			
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Масса (кг)	Примеч.	

ТП 903-170					
Котельная с 4 котлами КБ-25-14С					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Куриц				
Т. инж. пр.	Куриц				
Рук. зр.	Родман				
Провер.	Александров				
Исполн.	Зазарова				
Должн.	№ докум.	Подпись	Дата		
				Лист	Листов
				Р	87
Кронштейны выключателя рычажного и тросового				гпки СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-170 альбом X ч. 4

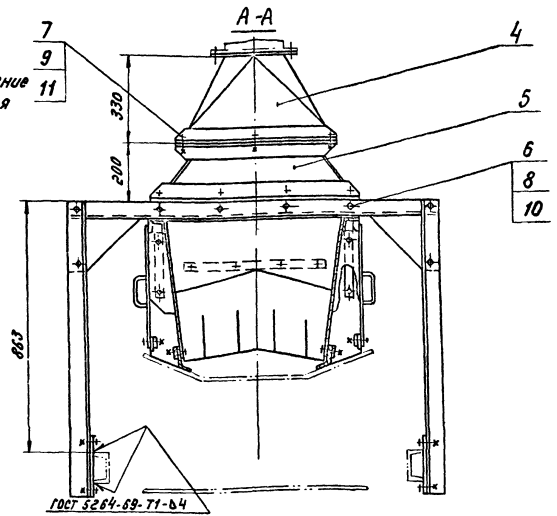
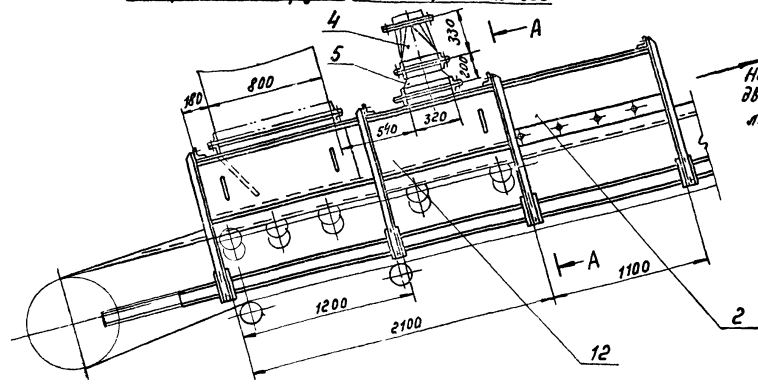
Согласовано
Исполн. подл. Разр. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

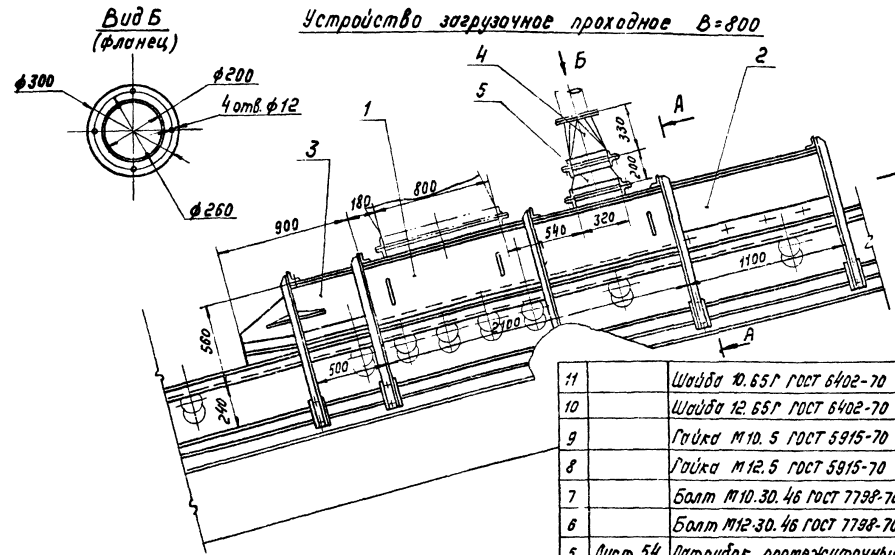
СОЗДАТЕЛИ

Исполнители, в том числе

Устройство загрузочное концевое В=800



Устройство загрузочное проходное В=800



11	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,002	0,016
10	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	22	0,033	0,07
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,1
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	22	0,017	0,4
7	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24
6	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	22	0,042	1
5	Лист 54 Патрубок промежуточный	1	18	18
4	Лист 54 Патрубок переходной	1	13	13
3	Лист 97 Закрылки В=800	1	109	109
2	Лист 95 Лоток направляющий промежуточный В=800	1	116	116
1	Лист 89 Лоток направляющий проходной В=800	1	251	251

11	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,002	0,016
10	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	20	0,033	0,06
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,1
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,3
7	Болт М10.30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24
6	Болт М12.30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,042	0,8
5	Лист 54 Патрубок промежуточный	1	18	18
4	Лист 54 Патрубок переходной	1	13	13
2	Лист 95 Лоток направляющий промежуточный В=800	1	116	116
12	Лист 89 Лоток направляющий концевой В=800	1	299	299
Устройство загрузочное концевое В=800		146		

Устройство загрузочное проходное В=800		504	
Изм.	Обозначение	Наименование	Кол. Изм. Обоз. Масса кг. Примечание

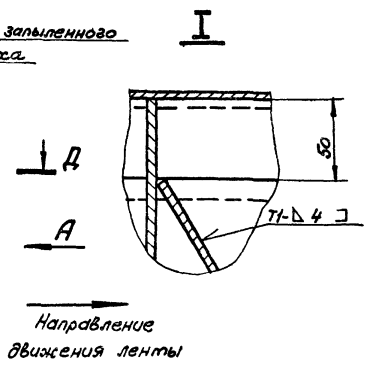
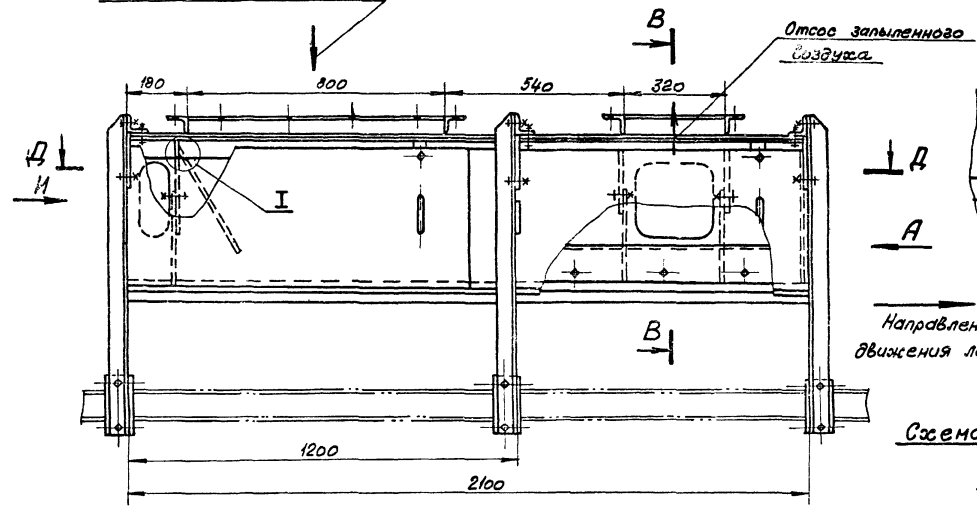
1. Все размеры для справок.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с.
Литер. лист 88
ГПК
СОЗПРОМТЕХНИКАЦИЯ

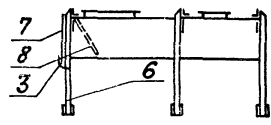
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

Поступление материала

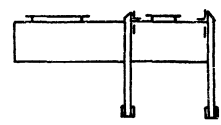


Направление движения ленты

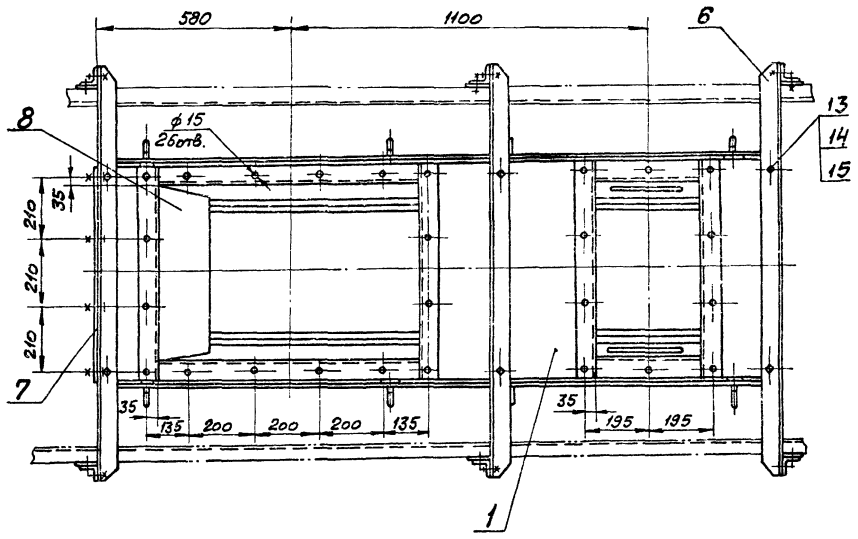
Схема сборки лотков
концевой



Проходной



- 1 Все размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СМг.
- 3 Кромки реза - $\sqrt{\frac{500}{R280}}$, отверстия - $\sqrt{\frac{R280}{}}$, остальное - $\sqrt{\quad}$
- 4 Сварные швы по гост 5264-69.
- 5 Электроды типа Э42 гост 9467-75.
- 6 Лоток направляющий проходной выпалнить без деталей 3,7,8 и без одной детали 6.
- 7 Масса лотков: концевой - 299 кг, проходного - 251 кг.



15	Шайба 12.65Г гост 6402-70	10	0033	0033
14	Гайка М12.5 гост 5915-70	45	0017	0765
13	Болт М12х30.46 гост 7799-70	18	0042	067
12	Резина рулонная 8м-н гост 7338-77	2	05	1
11	Резина рулонная 8м-н гост 7338-77	2	495	9.9
10	Резина рулонная 8м-н гост 7338-77	1	256	255
9	Лента 2х40 гост 6009-74 ст.3 гост 535-59	2	015	0.3
8	Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 ст.3 гост 14637-69	1	9.9	9.9
7	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 ст.3 гост 14637-69	1	11	11
6	Лист 94 Опора	3	24	72
5	Лист 93 Завеса внутренняя	3	3.1	9.3
4	Лист 93 Завеса боковая	4	7.4	29.6
3	Лист 93 Прижим задний	1	2.4	2.4
2	Лист 93 Прижим боковой	2	5.9	11.8
1	Лист 92 Корпус лотка концевой (проходного)	1	138	138
Поз.обозначен.	Наименование	Кол.	Ишт.Общ. Масса	Примечан.

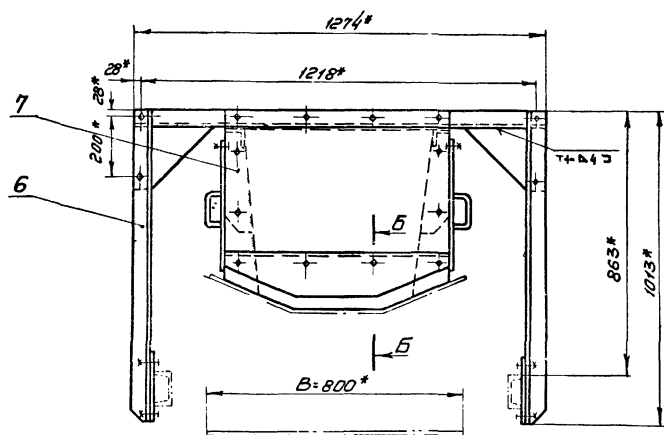
ТП 903-1-170				
Изм. Лист	№ докум.	Удостоверен	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с Листов 89
Нач. отд.	Курц	И.И.	И.И.	
Инженер	Курц	И.И.	И.И.	
Рук. зр.	Розман	И.И.	И.И.	
Провер.	Будачина	И.И.	И.И.	
Исполн.	Захарова	И.И.	И.И.	Лоток направляющий концевой (проходной) В=800 (начало)
Должн.	№ докум.	Подпись	Дата	ГПМ СНЗПРОТЕКТЕХИНИЗАЦИЯ

Тубовый проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

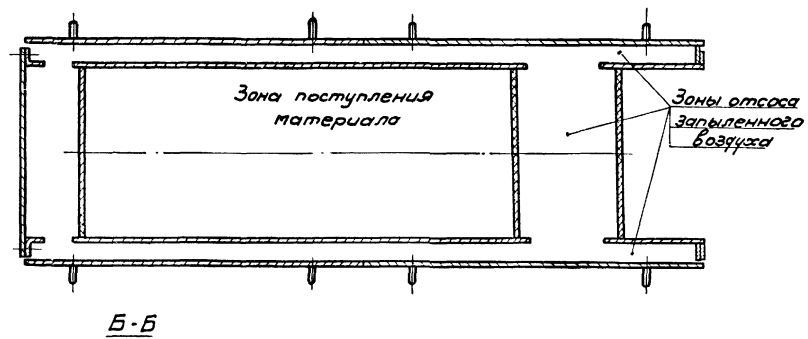
Создатель: С.С.С.С.С.

Исполнитель: П.П.П.П.П.

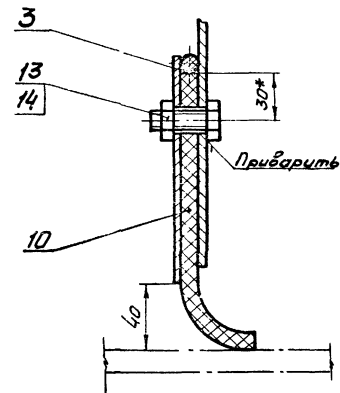
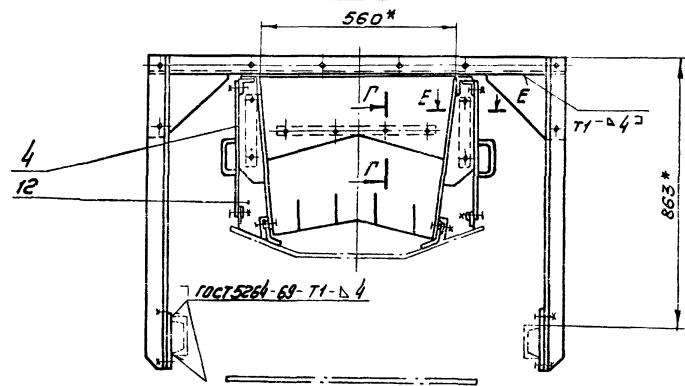
Вид И



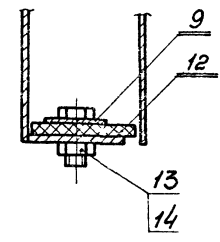
Д-Д
(схема)



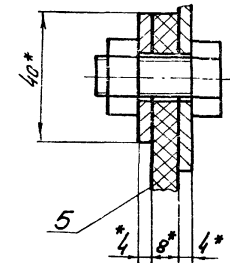
Вид А



Е-Е



Г-Г

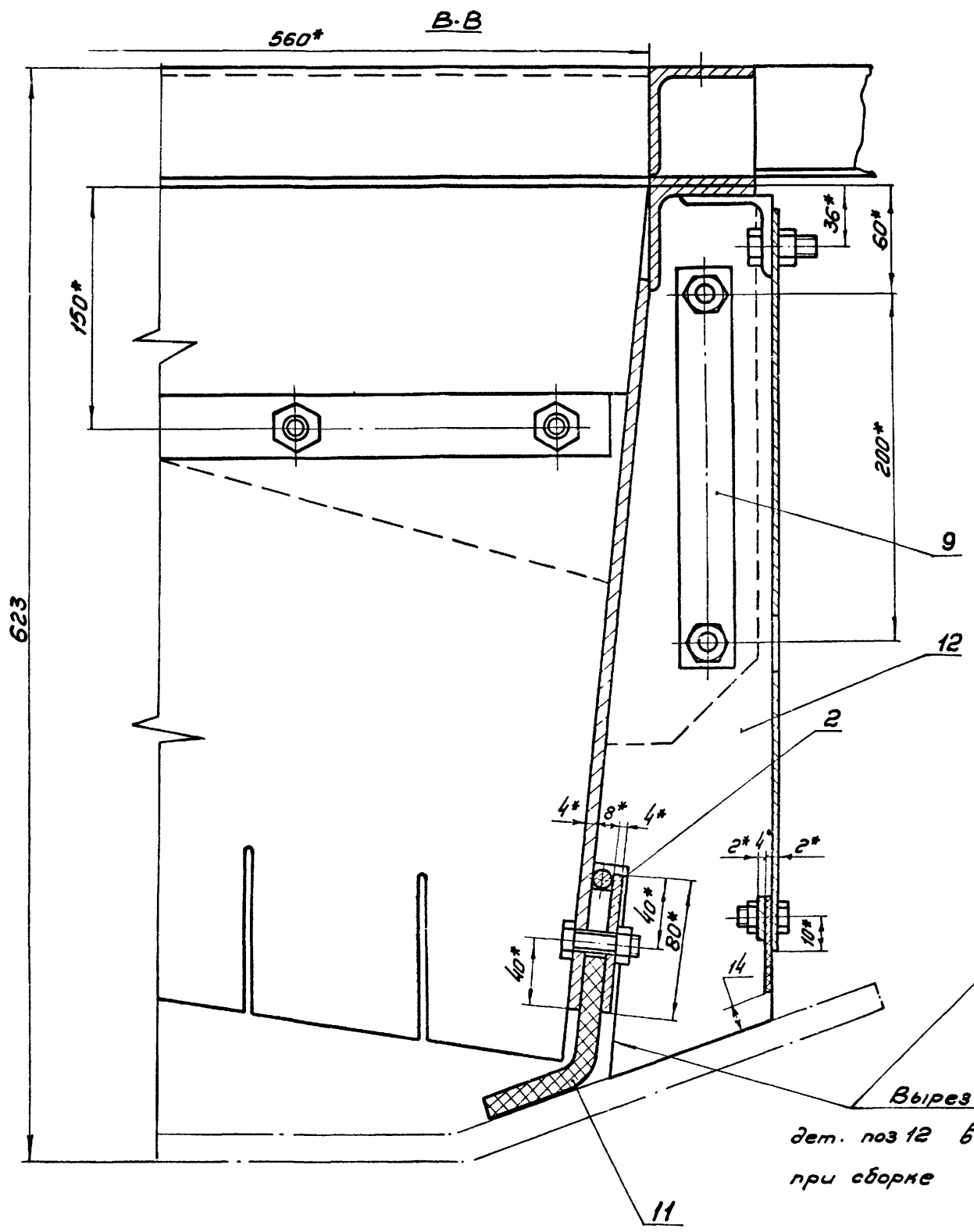


				ТТ 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Иванов	1001	И.И.И.	1990	Р	90
Инж. пр.	Иванов	1001	И.И.И.	1990		
Инж. в.р.	Иванов	1001	И.И.И.	1990		
Пробер.	Иванов	1001	И.И.И.	1990		
Чертеж.	Иванов	1001	И.И.И.	1990		
Исполн.	Иванов	1001	И.И.И.	1990		
Исполн.	Иванов	1001	И.И.И.	1990		
				Лоток направляющий Концевой (прямой) В=800 (продолжение)		
				ГЛКМ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

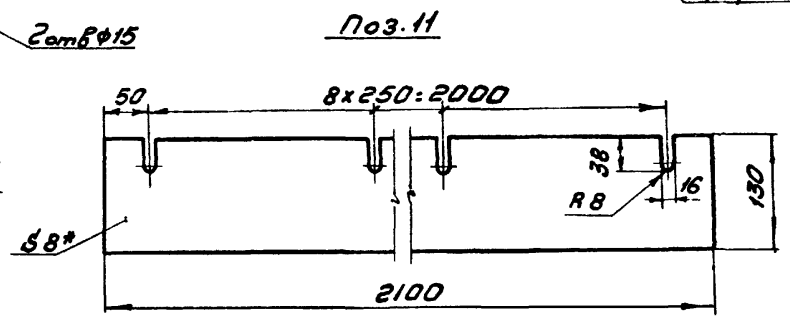
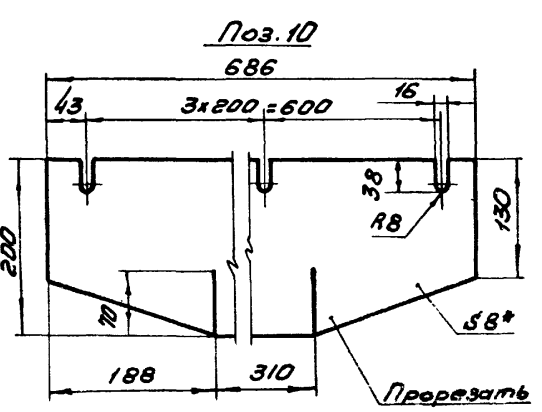
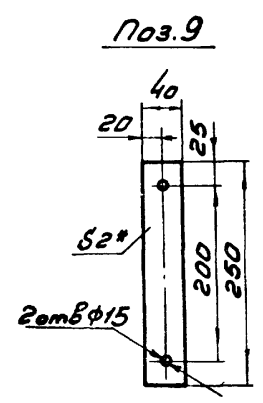
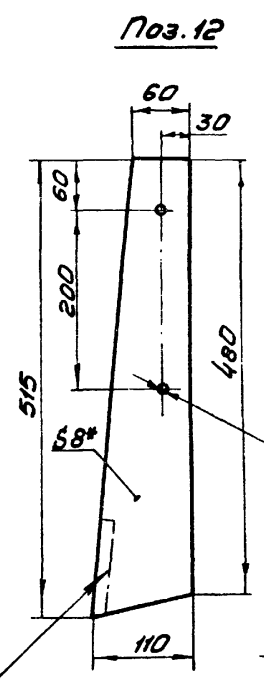
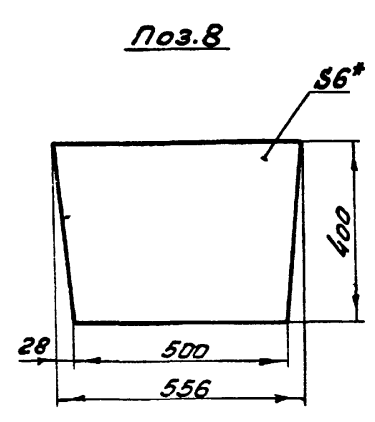
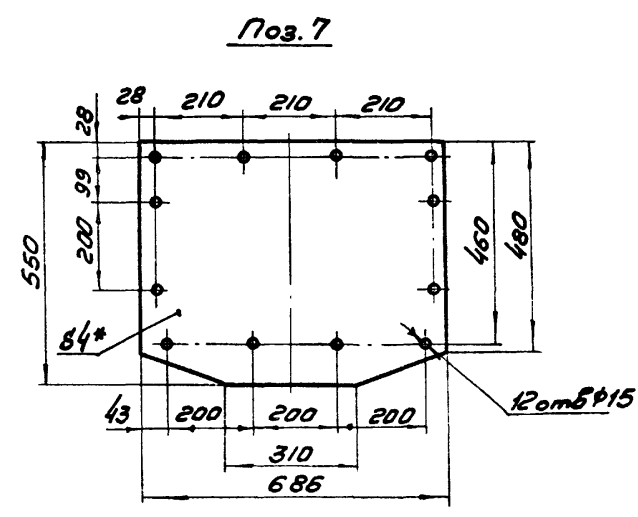
Тубовый проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Согласовано

Исполн. Лопаткина

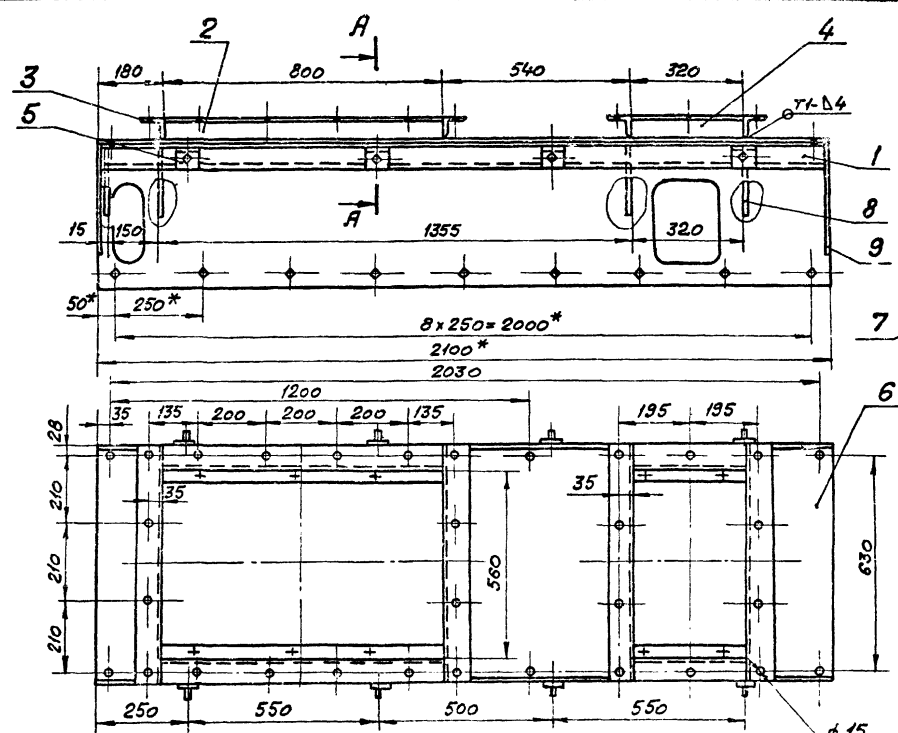


Вырез в резине
дет. поз 12 выполнить
при сборке

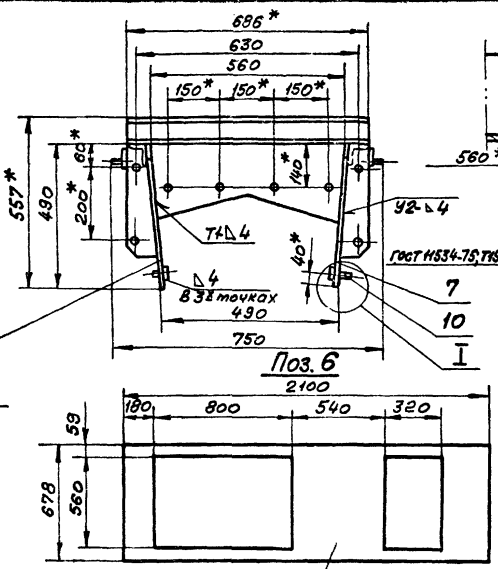


ТТ 903-1-170						Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Литер	Лист	Листов	
					Р	91		
Исполн.	Лопаткина	Исполн.	Вихарев	Исполн.	Лоток направляющий концевой (проходной) В = 800 (окончание)			ГЛКИ
Исполн.	Вихарев	Исполн.	Вихарев	Исполн.	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			

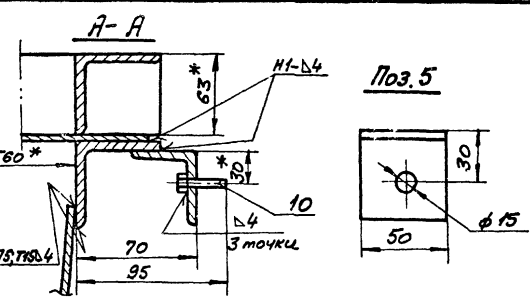
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



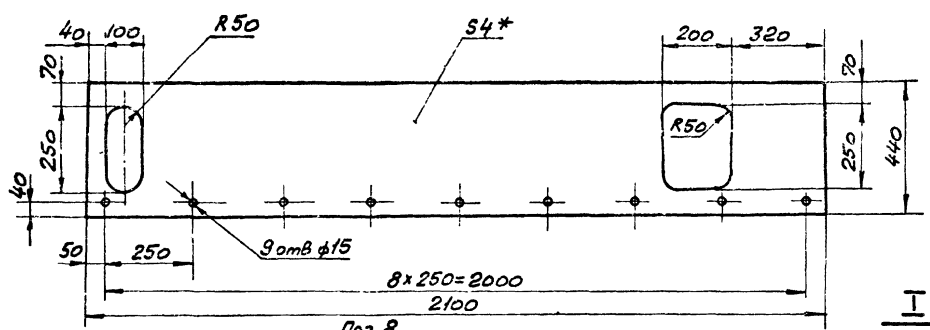
Поз. 7



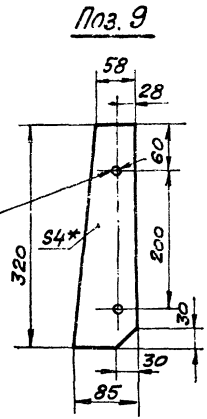
Поз. 6



Поз. 5



Поз. 8

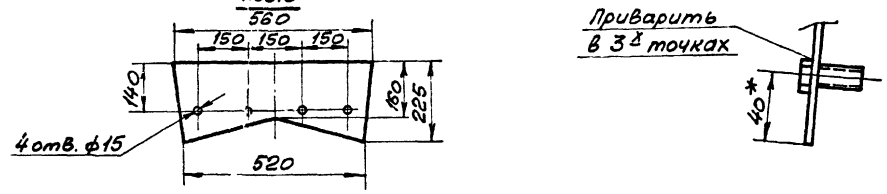


Поз. 9

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-∇
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса корпуса- 138 кг.

10	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	26	0,018	1,04	
9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19303-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8	
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19303-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	3,2	12,8	
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19303-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	21	42	
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19303-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	25,2	25,2	
5	Уголок 5-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	8	9,18	1,44	
4	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6	
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	4	16	
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,6	9,2	
1	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	12,1	24,2	
Поз. Обознач.	Наименование	Кол.	Лит. Общ. Масса	Примечан.	

Содержание
ИВ в позад. листе и дата



Приварить в 3х точках

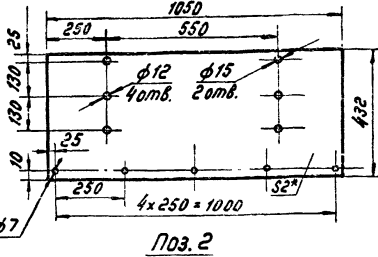
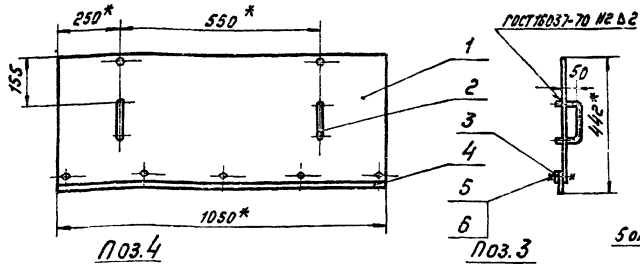
ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листов
Исполн.	Курц				Р 92
Провер.	Бударина				
Исполн.	Захарова				
Должн.	№ докум.	Подпись	Дата		

Корпус лотка конденсата (проходного)

ГПКИ-СОЗПРОТЕХНИЗАЦИЯ

Завеса боковая

Поз.1

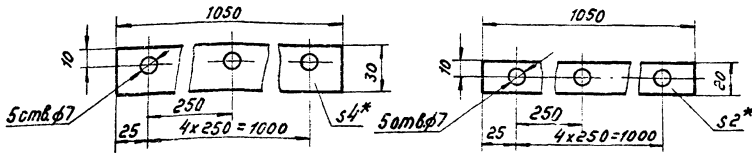


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМВ.
3. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇_{280} , остальное - ∇ .
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз.4

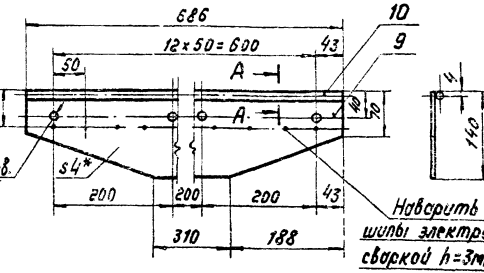
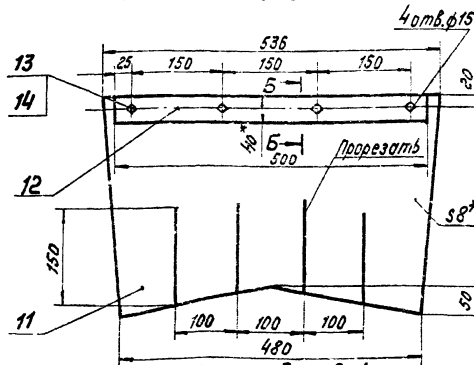
Поз.3

Поз.2



Завеса внутренняя

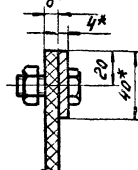
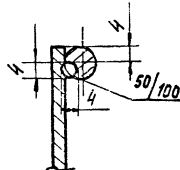
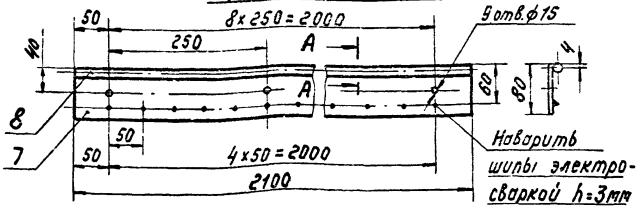
Прижим задний



Прижим боковой

A-A

Б-Б



14	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068
13	Болт М12х30, 46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,16
12	Полоса 4х40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58 P-500	1	0,62	0,62
11	Резина рулонная ВТ-М ГОСТ 7338-77	1	2,18	2,18
Завеса внутренняя			3,1	
10	Круг 68 ГОСТ 2590-77 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,27	0,27
9	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 140x686	1	2,16	2,16
Прижим задний			2,4	
8	Круг 6-8 ГОСТ 2590-77 Ст.3 ГОСТ 535-58 P-2100	1	0,83	0,83
7	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 80x2100	1	5,1	5,1
Прижим боковой			5,9	
6	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	5	0,025	0,125
5	Болт М6х16, 46 ГОСТ 7798-70	5	0,068	0,34
4	Резина рулонная ВТ-М ГОСТ 7338-77	1	0,21	0,21
3	Лента 2х20 ГОСТ 8009-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,32	0,32
2	Круг 6-10 ГОСТ 2590-77 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,15	0,3
1	Лист 6-М-2 ГОСТ 19303-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,5	6,5
Завеса боковая			7,4	
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит. Общ.	Примеч.

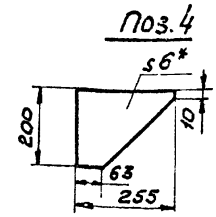
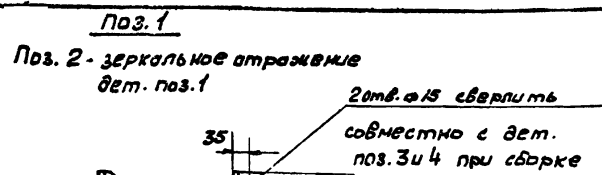
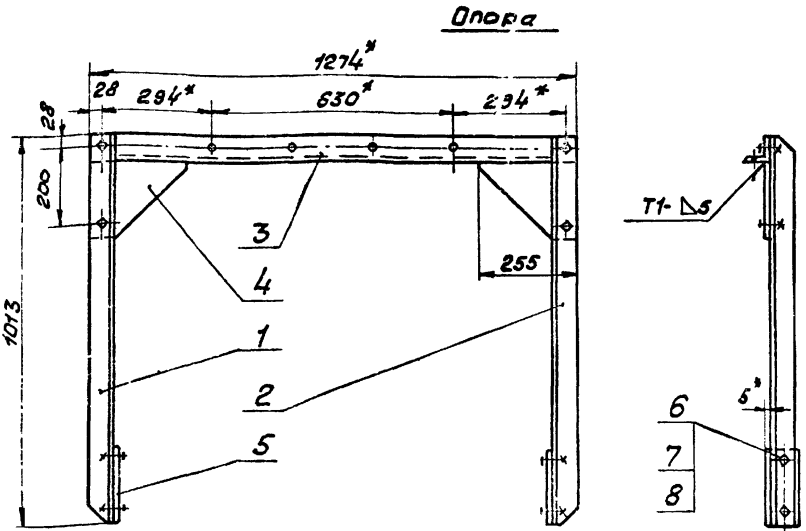
ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Лист	Лист	Листов	
Р	93		ГПКИ
Завеса боковая, Прижим боковой, Прижим задний, Завеса внутренняя			СОЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ

Туполов проект 903-1-170 альбом XIX ч.4.

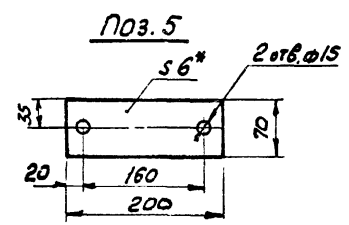
Составлено

Имя, фамилия, П.И. и дата

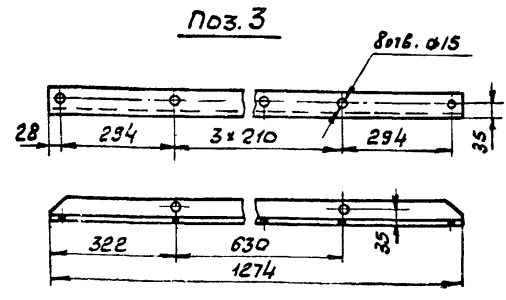
Типовой проект 903-1-170 альбом IX ч.1



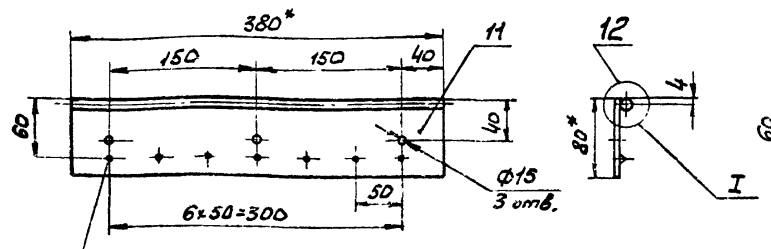
Прижим боковой L=380



Прижим боковой L=1100

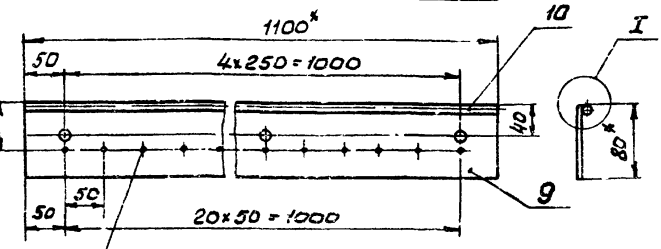


Прижим боковой L=1100

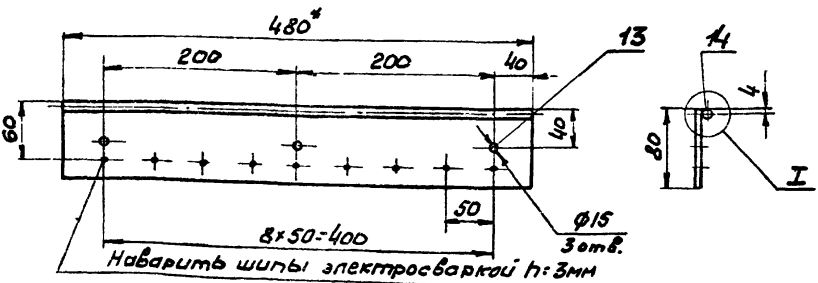


Наварить шпты электросваркой h ≈ 3мм

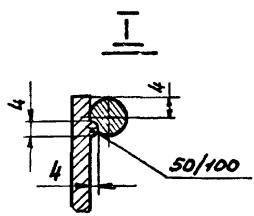
Прижим боковой L=480



Наварить шпты электросваркой h ≈ 3мм



Наварить шпты электросваркой h ≈ 3мм



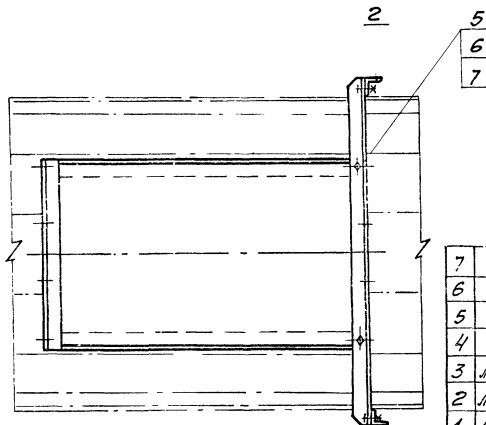
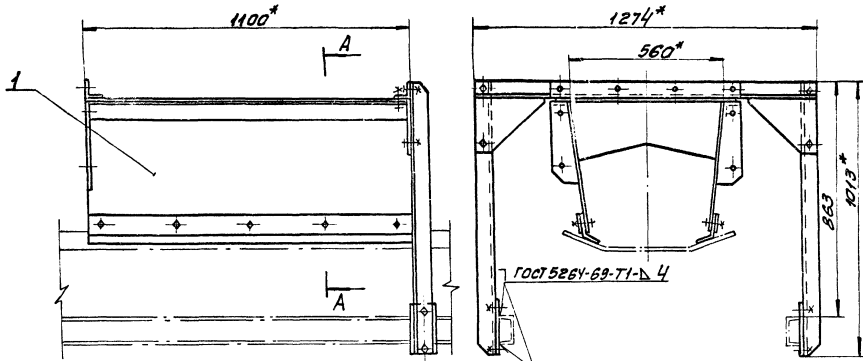
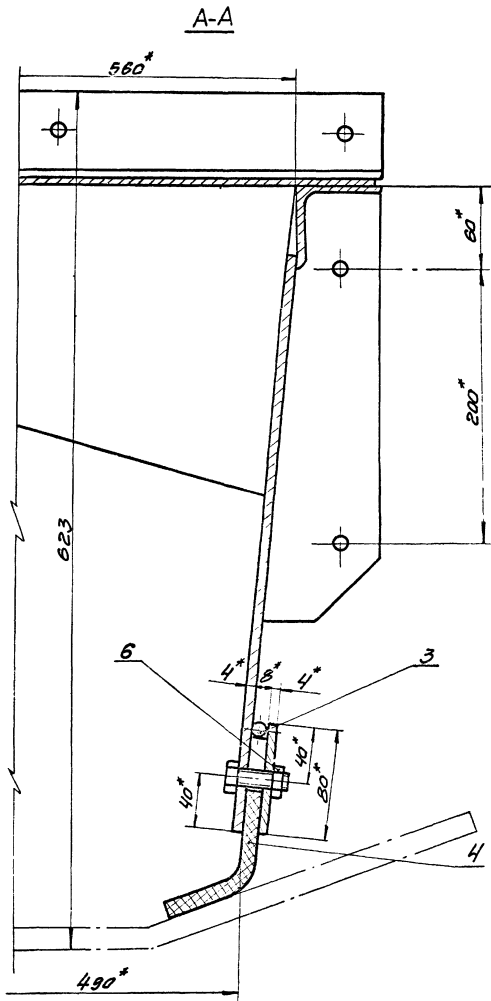
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМБ
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{20}}$, отверстия - $\sqrt{R_{20}}$, остальные - $\sqrt{R_{50}}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

14	Круг	В-8 ГОСТ 2590-71	с-480	1	0,19	0,19	
13	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74	80x480	1	2,1	2,1	
Прижим боковой L=480					2,3		
12	Круг	В-8 ГОСТ 2590-71	с-380	1	0,15	0,15	
11	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74	80x380	1	1,63	1,63	
Прижим боковой L=380					1,8		
10	Круг	В-8 ГОСТ 2590-71	с-1100	1	0,43	0,43	
9	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74	80x1100	1	2,8	2,8	
Прижим боковой L=1100					3,2		
8	Шайба	12.65Г ГОСТ 6402-70		8	0,035	0,326	
7	Гайка	M12.5 ГОСТ 5915-70		8	0,07	0,136	
6	Болт	M12x30.46 ГОСТ 7798-70		8	0,042	0,336	
5	Лист	Б-ПМ-6 ГОСТ 19903-74		2	0,7	1,4	
4	Лист	Б-ПМ-6 ГОСТ 19903-74		2	1,5	3	
3	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72		1	7,3	7,3	
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72		1	5,8	5,8	
1	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72		1	5,8	5,8	
Опора					24		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	общ.	Примечан.	
				Масса кг			

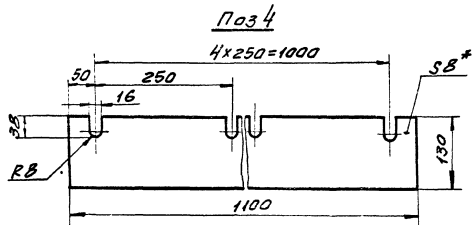
				ТП 903-1-170		
Кзм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Исполн.	В.В.В.	Провер.	В.В.В.	Дата	Лист	Листов
Должн.	№ докум	Подп.	Дата	Р	94	
					Опора. Прижим боковой L=1100	
					Прижим боковой L=380	
					Прижим боковой L=480	
					ГПКИ	
					СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Тубовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1

согласовано
М.И. Кривош. И.И. Ших. и др.

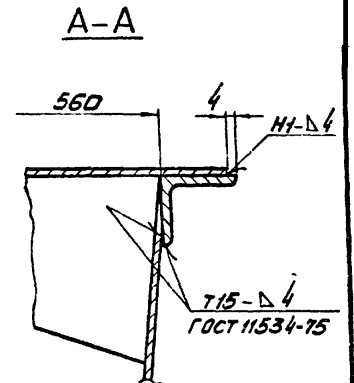
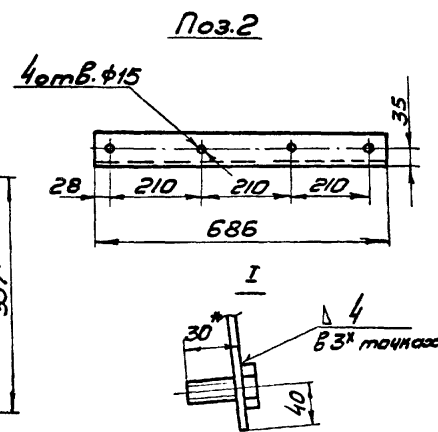
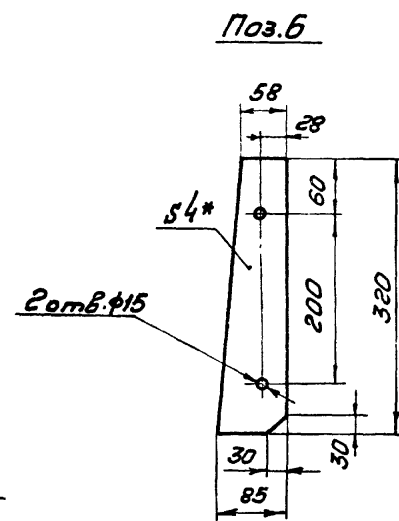
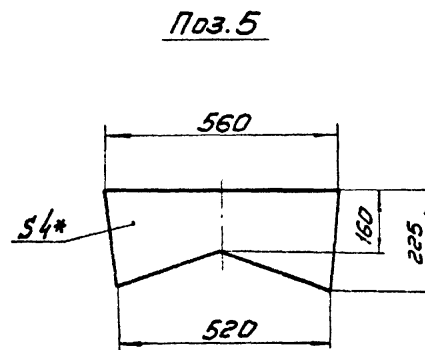
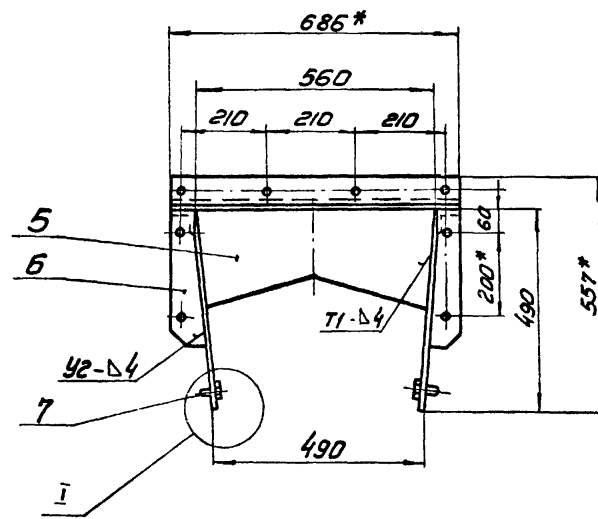
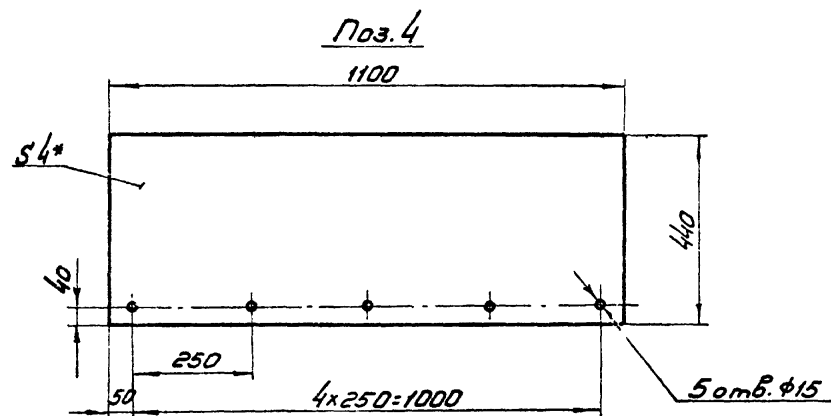
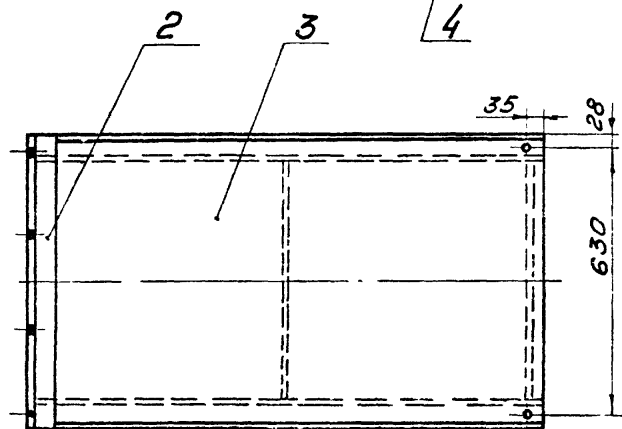
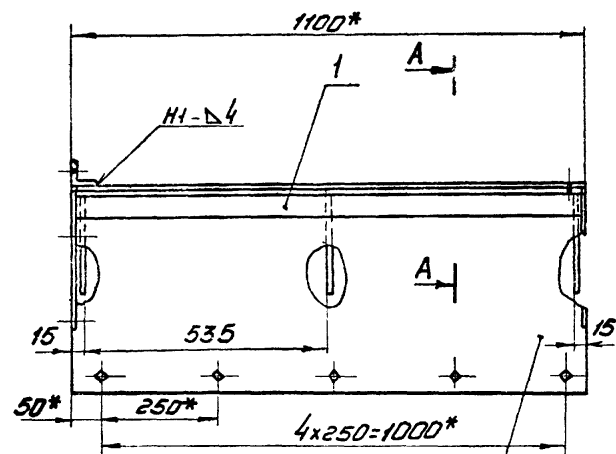


- 1 Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТ
- 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9167-15
- 4 Масса лотка - 116 кг.



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Мат. или Масса	Примеч.
7	Шайба из 65Г ГОСТ 6102-70	2	0,033 кг/шт	
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017 кг/шт	
5	Болт М12х30-46 ГОСТ 7798-70	2	0,022 кг/шт	
4	Резина рулонная ВММ ГОСТ 7338-77	2	0,8 1,6	
3	Лист 94 Прижим боковой L=1100	2	3,2 6,4	
2	Лист 94 Опора	1	24 24	
1	Лист 96 Корпус лотка промежуточный	1	84 84	

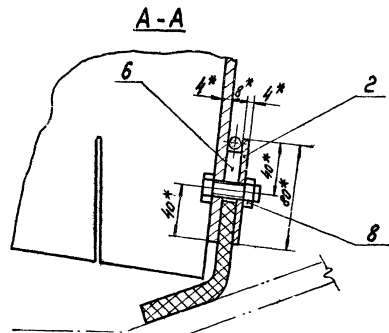
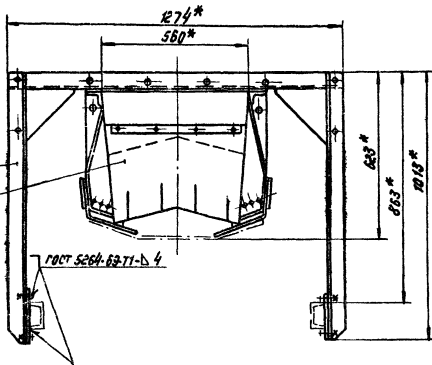
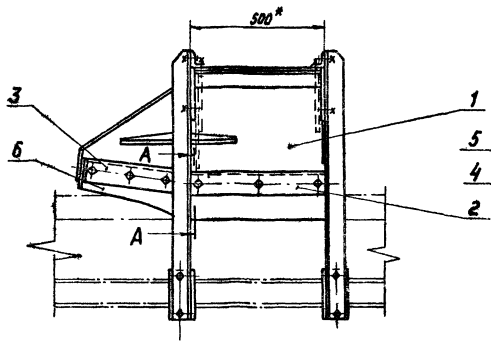
ТН 903-1-170			
Исполн. И.И. Ших. 1970	Место	Комплекция с 4 котлами КЕ-25-14с	
Исполн. Кривош. И.И.	Лист	Листов 1 лист	
И.И. Ших. И.И.	Лист	Листов 1 лист	
Рис. гр. Довгань	Лист	Листов 1 лист	
Проб. Сиверина	Лист	Листов 1 лист	
Исполн. Валерова	Лист	Листов 1 лист	
Исполн. И.И. Ших.	Лист	Листов 1 лист	
Лоток на пробующий промежуточный в-800		Р	95
		ТАКИ	
		СВОДПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



- 1* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по СТг R280/500
- 3 Кромки реза - √, отверстия - √, остальное - √
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо).
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 6 Масса - 84 кг.

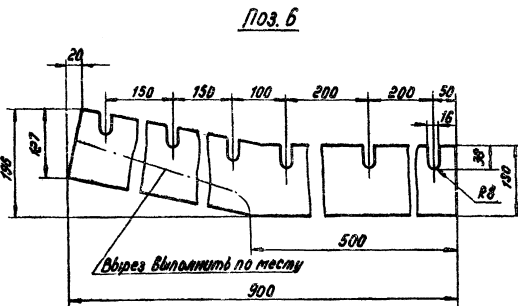
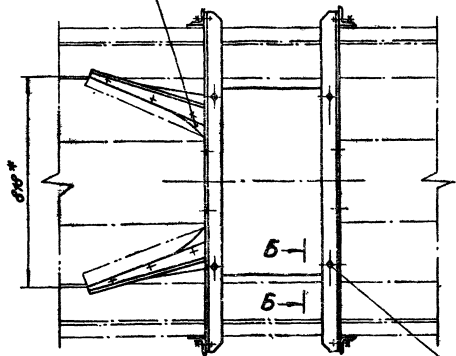
7	Болт М12х30-46 ГОСТ 7798-70	10	0,042	0,42		
6	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74	4	0,7	2,8		
5	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	3,2	9,6		
4	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74	2	15,1	30,2		
3	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24,1	24,1		
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	1	3,9	3,9		
1	Уголок Ст.3 Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	2	6,4	12,8		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ	Примечан.
				масса		

ТП 903-1-170			
Исполн	М.С. Давид	Провер	И.И. Давид
Конт. отд	Кури	Конт. отд	Кури
Инж. отд	Кури	Инж. отд	Кури
Руч. гр.	Ройzman	Руч. гр.	Ройzman
Пробер	Бударова	Пробер	Бударова
Исполн.	Захарова	Исполн.	Захарова
Возврат	М.С. Давид	Возврат	М.С. Давид
Дата		Дата	
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с		Р 96	
Корпус лотка промежуточного		ГЛКИ	
		СОЮЗПРОММЕХАНИЗМ	



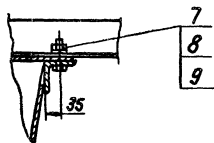
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 109 кг.

Вырезы выполнять по месту



По 3.6

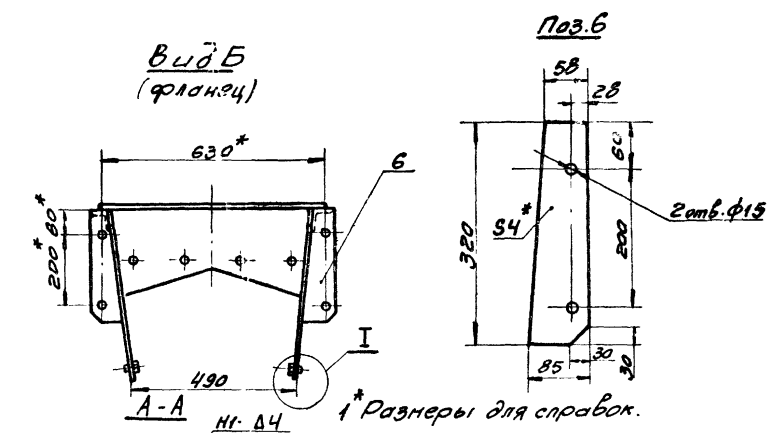
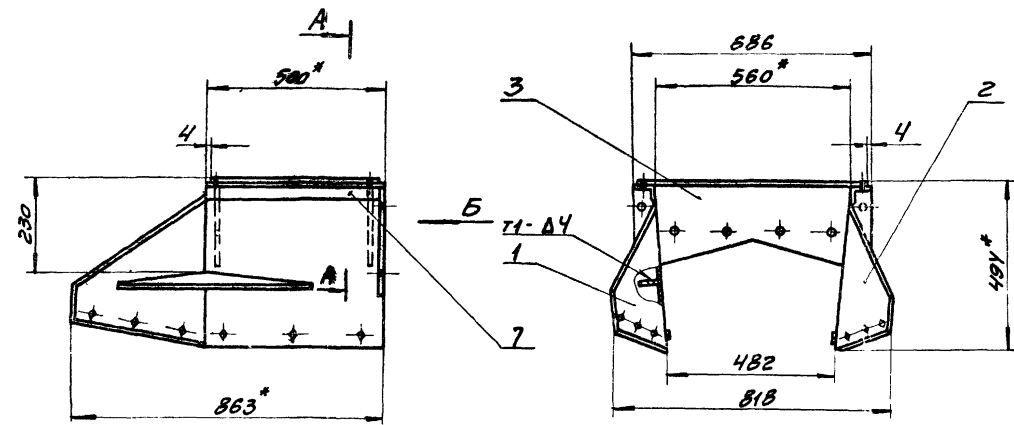
Б-5



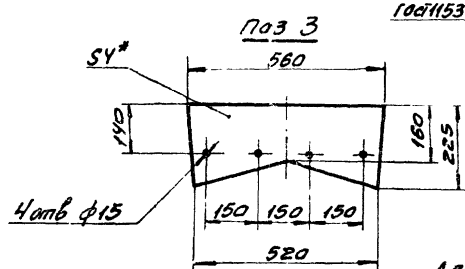
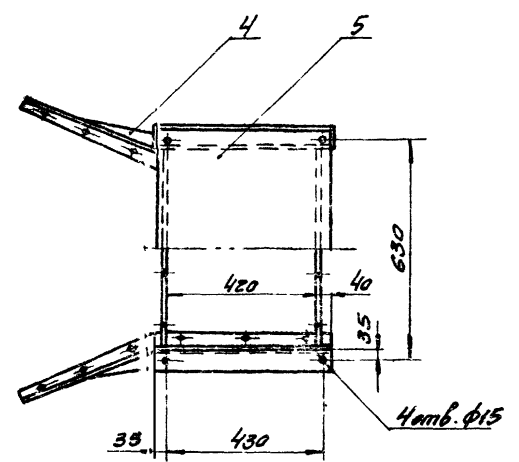
9	Шайба 12. 65Г ГОСТ 6402-70	4	масса	0,120		
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,276		
7	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,046	0,18		
6	Резина эластомерная ВРМ ГОСТ 7838-77	2	1,64	3,28		
5	Лист 94 Опора	2	24	48		
4	Лист 93 Завеса внутренняя	1	31	3,1		
3	Лист 94 Прижим боковой L=380	2	1,8	3,6		
2	Лист 94 Прижим боковой L=480	2	2,3	4,6		
1	Лист 98 Корпус закрывков	1	4/6	4/6		
По 2	Обозначение	Наименование	Ква	шт	Объем масса	Примечания

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14-С					
Лист 97			ГПКИ		
Закрывки В=800			СОВПРОММЕХАНИЗМ		

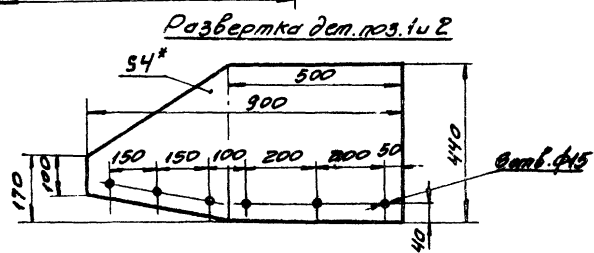
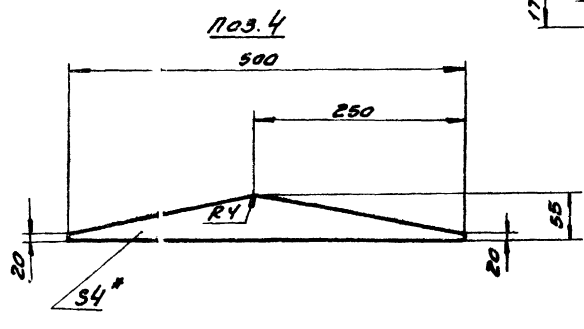
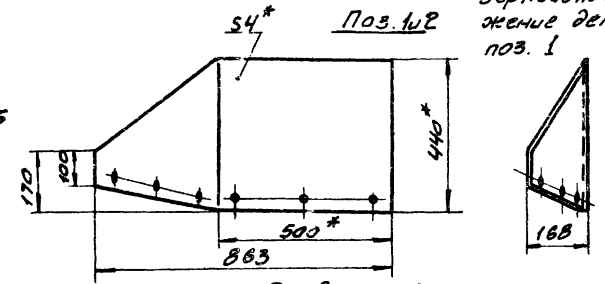
Туповой проект 903-1-170 альбом XIX 4.1



- 1* Размеры для справок.
 2 Предельные отклонения размеров по ГОСТ 11534-75, 115-Δ4
 3 Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-Δ.
 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кроме оговоренных)
 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 6 Масса корпуса ~ 45 кг.



дет. поз. 2.
 зеркальное отражение детали поз. 1



8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	12	20х2х13
7	Б-83-63х8 ГОСТ 8509-76 е-У96 шайба ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,8 5,6
6	Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,7 1,4
5	Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	10,5 10,5
4	Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,82 1,24
3	Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	3,2 6,4
2	Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	10,2 10,2
1	Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	10,2 10,2
Поз. обозначен.	Наименование	кол	шт рдн Масса кг примечан

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14

Корпус закрылок

Листов листов листов
 Д 98
 ГТКИ
 СВОБОДПРОМСТРОИТЕЛЬНАЯ

СОБЛЮДАТЬ

Мат. запас. Туп. проект