

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-153

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

Альбом XIX
Часть 1

15859-19
ЦЕНА 7-53

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 16 1980 года

Заказ № 6393 Тираж 2500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-153

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-10-14с

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

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-2-205 ДЫМОВАЯ
ТРУБА Н=45м; Ду=1,5м. И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-49 СТАЛЬНОЙ
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕ-
ПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 100м³

Альбом XIX ЧАСТЬ 1

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

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

Ведомость чертежей основного комплекта

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

Ведомость чертежей основного комплекта

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

Ведомость чертежей основного комплекта

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

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

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Изм. от	Смирнов	1		
Внесено	Куриц			
Рис. гр.	Курицман			
Посл. в.	Ильин			
Исполн.	Миронов			
Должн.	Фамилия			

Лит. Лист Листов
 Р 1 96

Общие данные (начало) гпк
СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Ведомость технологических металлоконструкций

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

Ведомость технологических металлоконструкций

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

Ведомость примененных и ссылаемых документов

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

Ведомость основных комплектов

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

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Исполнитель: Степанов	Лист	Лист	Лист
Проверено: Киря	Р	2	
Утверждено: Родимкин	РПКИ		
Согласовано: Лавров	(продолжение)		
Согласовано: Бороздина			
Согласовано: Ковалева			
Согласовано: Миронова			
Согласовано: Дальневосточная			
Согласовано: Лавров			

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

Ведомость материалов			
№ п/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58	№10	2110
		№12	215
		№14	452
		№16	125
		№20	1092
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-58	Б-32x32x3	140
		Б-40x40x4	620
		Б-50x50x5	314
		Б-63x63x6	592
		Б-75x75x8	436
		Б-100x100x10	80
3	Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 Ст3 ГОСТ 535-58	Б-75x50x6	100
3	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69	Б-ПН-4	1050
		Б-ПН-6	400
		Б-ПН-8	90
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-10	25
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-2	434
		Б-ПН-3	3
5	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 к18Н10Т ГОСТ 5582-75	Б-ПН-3	130
		Б-ПН-6	170
6	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-58	4x20	15
		4x30	120
		4x50	10
		5x100	20
		6x80	66
		10x75	84
7	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-58	8	6
		10	25
		16	700
		20	35
		22	9
8	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74 Ст3 ГОСТ 535-58	1,6	1,5
		5	6
		6	1,0

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

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с			
Исполн. Кудрявцев	Проектант	Лит. Лист	Листов
Сек. зам. Кошкин	Инж. Кошкин	Р	З
Проектант Кошкин	Инж. Кошкин	ГПКИ	
Исполн. Бувакина	Инж. Кошкин	СООППРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Инж. Кошкин	Инж. Кошкин		

Система механизированной топливоподачи и шлакозолоудаления состоит из следующих основных узлов:

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

Техническая характеристика системы топливоподачи и шлакозолоудаления

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

- а) при работе на каменных углях
 - шлака - 218 кг/ч
 - золы - 53 кг/ч
- б) при работе на бурых углях
 - шлака - 462 кг/ч
 - золы - 36 кг/ч
12. Количество скреперных подъемников - 4 шт (по количеству котлоагрегатов)
13. Емкость ковша скреперного подъемника - 0,35 м³.
14. Угол подъема ковша - 75°.
15. Емкость каждого шлакового бункера (в часах работы котла):

а) при работе на каменных углях - на 18 часов
 б) при работе на бурых углях - на 10 часов

Доставка топлива на территорию котельной предусмотрена железнодорожным транспортом.

Разгрузка железнодорожных вагонов осуществляется в бункерном приемном устройстве.

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

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

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

осуществляется с площадки на отн 3,0н Люкоподъемники размещаются со стороны выезда разгруженных вагонов из приемного устройства.

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

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

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

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

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

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Лист	Листов
1	Смирнов	Ш		Р	4	
				Пояснительная записка (начало)		
				ГПИ СОВЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ		

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

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

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

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

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

Работа механизмов топливоподачи производится по следующим трем схемам:

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

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

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

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

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

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

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

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

расположены по осям котлов на отн 0,0м

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

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

Периодичность включений устанавливается в зависимости от количества шлака.

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

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

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

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

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Исполн. Куриц	Смирнов	Иванов	12/23	Р	5	
Сух. гр.	Ройзман	Трун		Паяснительная записка (продолжение)		
Провер. Миронов	Трун					
Исполн. Алексеева				ГПКИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Должн	Фамилия	Подп	Дата			

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

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

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

3. Не допускается:

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

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

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

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

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

Обслуживающий персонал топливоподачи и шлакозолоудаления (явочный состав)

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

Указания по применению проекта

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

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

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

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

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

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

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

Техника безопасности при эксплуатации систем топливоподачи и шлакозолоудаления

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

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

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

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

5. Запрещается производить смазку или другое обслуживание работающего оборудования

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

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

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

				ТП 903-1-153М			
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Итого
Исполн.	Провер.	Исполн.	Провер.	Исполн.	Р	Б	
Исполн.	Провер.	Исполн.	Провер.	Исполн.	ГКНИ		СОЮЗПРОМСТРОИАЗИЯ
				Пояснительная записка (окончание)			

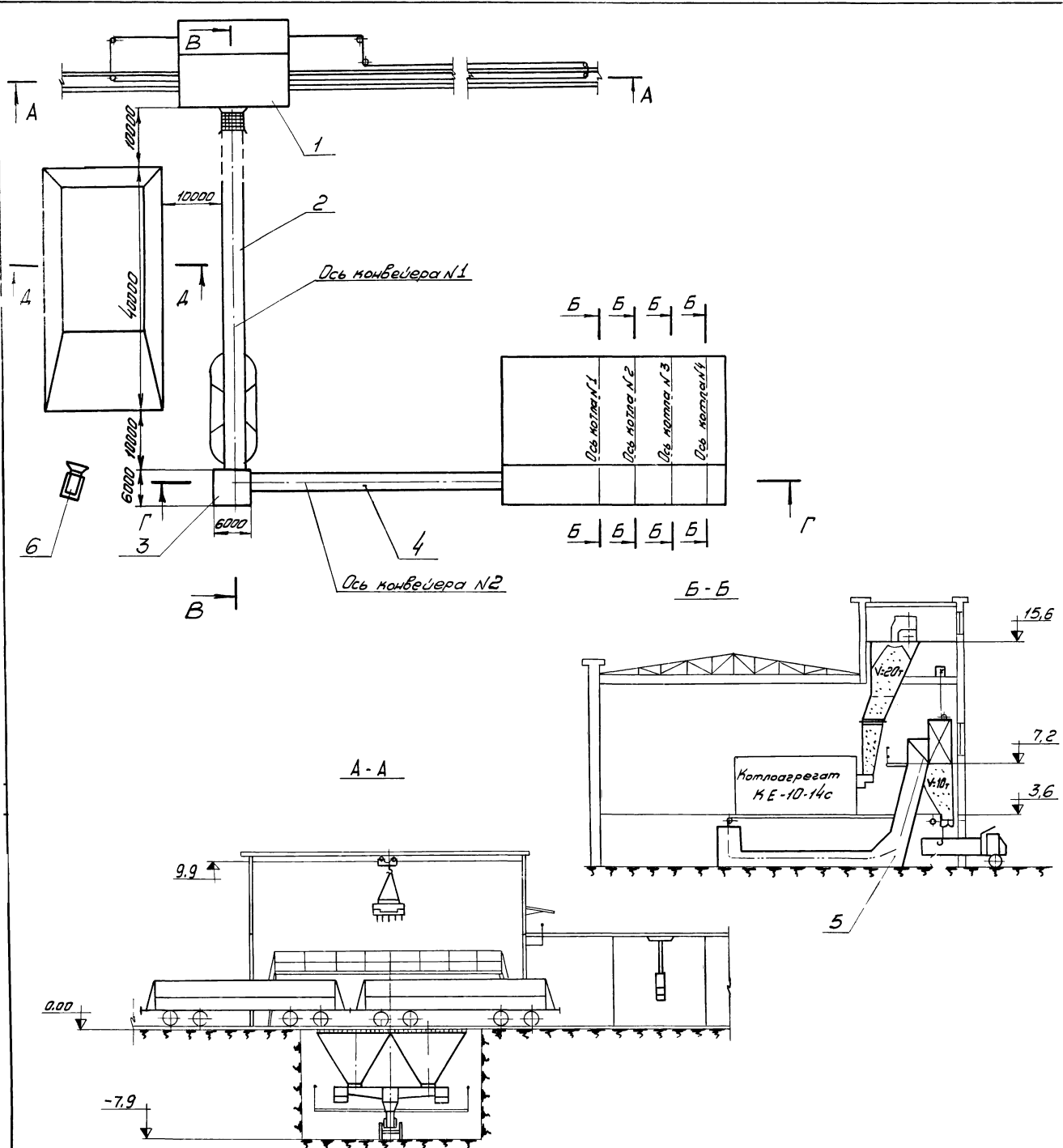
Ведомость оборудования

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг)	
				шт.	Общая
1.	Оборудование для ленточного конвейера №1 производительности Q=120 т/час с шириной ленты В=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³	Заводы МИНТЯЖМАШ			
1.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А ТУ38-1053392-72		160 п.м.	1150	1150
1.2	Роликоопора ЖС 65		59	20	1180
1.3	Роликоопора Н65-Г		25	14	350
1.4	Ролик дефлекторный В=650 верхний		10	3,4	34
1.5	Ролик дефлекторный В=650 нижний		10	6	60
1.6	Натяжное устройство 6550-80-80		1	265	265
1.7	Барабан 6532-50		1	80	80
1.8	Электродвигатель А02-62-4; N=17квт; η=1500об/мин усл. М100		1	165	165
1.9	Редуктор РМ650-Г-8Ц		1	830	830
1.10	Муфта КДН 250-16/20-70/110-А		1	77	77
1.11	Муфта МУВЛ4-60/42)×220		1	24	24
1.12	Остовной храловой Х32-РМ 650		1	48	48
1.13	Очистное лужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
1.14	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80		1	190	190
1.15	Выключающее устройство рычажное		6	2,6	15,6
1.16	Выключающее устройство канатное lк=45		2	10	20
1.17	Роликоопора високан 65-ПГ		3	14,5	43,5
1.18	Датчик скорости УЛДС	1	3	3	
1.19	Сбрасыватель двойной с электроприводом двусторонний для ленты В=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5))	3	360	1080	
2.	Оборудование для ленточного конвейера №2 производительностью Q=60 т/час с шириной ленты В=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³	Заводы МИНТЯЖМАШ			
2.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А ТУ38-1053392-72		180 п.м.	1300	1300
2.2	Роликоопора ЖС 65		61	20	1220
2.3	Роликоопора високан 65-ПГ		6	14,5	87
2.4	Роликоопора Н65-Г		32	14	448
2.5	Ролик дефлекторный В=650 верхний		10	3,4	34
2.6	Ролик дефлекторный В=650 нижний		10	6	60
2.7	Тележка натяжного устройства 6540Т-60		1	255	255
2.8	Грузовое устройство 65-1-10-3-7 в том числе: ручьяно - 1 шт грузов - 10 шт бляков - 3 шт каната - 7 л.м.		1	1035	1035
2.9	Очиститель барабана тележечной натяжки 6540Т-60		1	11	11
2.10	Очистное лужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
2.11	Муфта МУВЛ4-35-33		1	6,9	6,9
2.12	Муфта КДН 200-12/16-70/85 Ц		1	38	38
2.13	Редуктор РЦА-400-40-5К		1	250	250
2.14	Остовной храловой Х-20Л		1	16	16
2.15	Барабан 6535-40		1	21	21
2.16	Барабан приводной 6550Г-80		1	222	222
2.17	Барабан 6535-40		1	57	57
2.18	Электродвигатель А02-52-4; N=10квт; η=1500об/мин исполнение М101	1	107	107	
2.19	Выключающее устройство рычажное	6	2,6	15,6	
2.20	Выключающее устройство канатное lк=45	2	10	20	
2.21	Датчик скорости УЛДС	1	3	3	
2.22	Сбрасыватель двойной с электроприводом односторонний левый для ленты В=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5))	6	360	2160	
3	Шкив электротележечный ШЭ 65-63В комплектно с выпрямительной станцией ВС-10	Ворошиловградский завод им. Пархоменко	1	1180	1180

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг)	
				шт.	Общая
4	Весы автоматические для ленты В=650, ЛТМ-1М с пультом вторичных приборов	г. Орехово-Зуево „Прибор-деталь“	1	500	500
5	Питатель качающийся КЛ-8-0Г	Пертский з-д ГИМ	1	900	900
6	Питатель качающийся КЛ-8-1-Г		2	1208	2416
7	Погрузчик-бульдозер с ковшом емк. 1,0 м³ „Д-574“	Бердянский з-д гор маш	1	9650	9650
8	Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4. Исполнение левое. Класс дробления D=40 мм.	Ясиноватский машзавод	1	4855	4855
9	Таль ручная передвижная червячная Q=3,2т Высота подъема - 6 м.	Краснодарский крановый завод	1	75	75
10	Таль ручная передвижная червячная Q=1т		1	25	25
11	Подъемник скрепленный для шлюхоподъемления с ковшом емк. 0,35 м³ и углом подъема 75° Длина наклонного участка L=5160. Длина горизонтального участка L=12600. Длина обслуживания холостого каната - 16000 в том числе:	Кусинский машзавод	4	6500	26000
11.1	Блоки ф160 с ртомой в сборе - 5 шт				
11.2	Блоки ф300 тип I - 11 шт				
11.3	Прямолинейный участок L=4200-3 шт				
11.4	Прямолинейный участок L=2800-2 шт				
11.5	Ограждение холостого каната - 6 шт				
11.6	Затвор для шлюхоподъемника - 1 шт				
11.7	ра 2×500×500 с ручным приводом - 1 шт				
11.8	Канат длиной 330 п.м. - 1 шт				
12	Виброразгрузчик ДПС	Челябинский з-д Стромшина	1	7500	7500
13	Вибратор наклонный ЦНИИ МПС	г. Перть Паровозремонтный з-д	1	5000	5000
14	Таль электрическая передвижная г/п 10т Высота подъема 12 м. Напряжение сети U=380В	Харьковский з-д ПТО	1	2270	2270
15	Маневровое устройство МУ-12М2 (комплектно с 6 бляками ф350)	Донецкий з-д им. Кривошеина	1	3850	3850
16	Канат 22 5 Г-Г-170 ГОСТ 2688-69 (для маневрового устройства МУ-12 м2)		п.м. 350		630

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

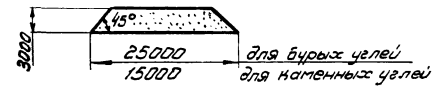
ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм. Испол.	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
нач. отд.	Смирнов			1	1
инженер	Курч				
рук. отд.	Албартман				
Провер.	Сидорова				
исполн.	Александров				
должн.	Сотникова	Подп.	Дата		
Ведомость оборудования				ГПКИ	
СЭЗЭНПРОММЕХАНИЗАЦИЯ					



*Техническая характеристика
топливоподачи и шлакозолоудаления*

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

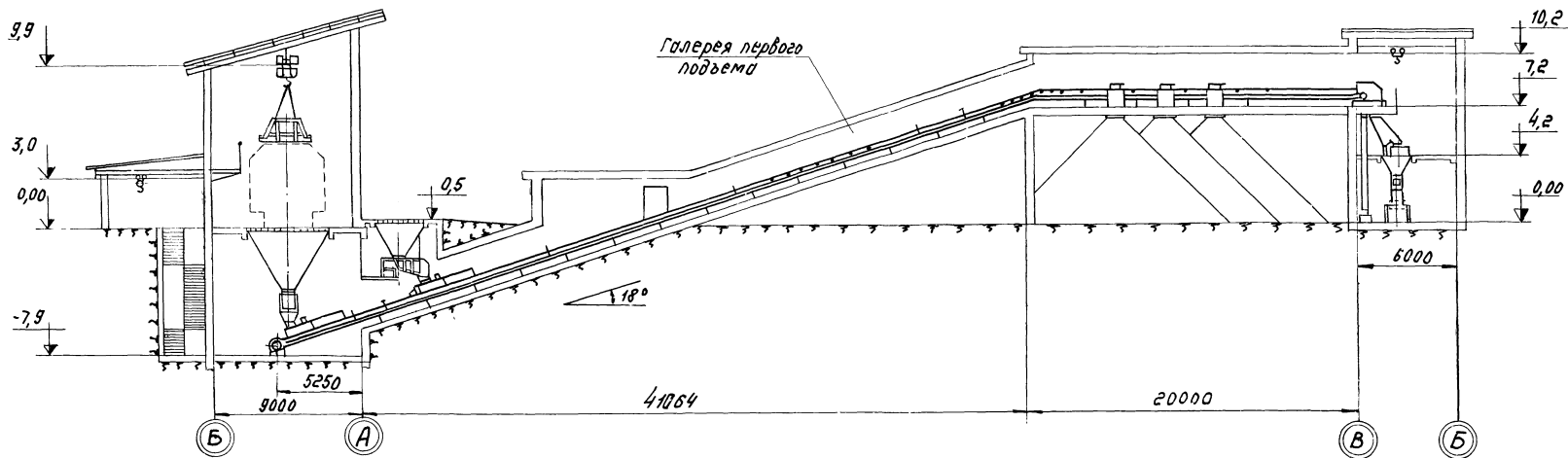
А-А



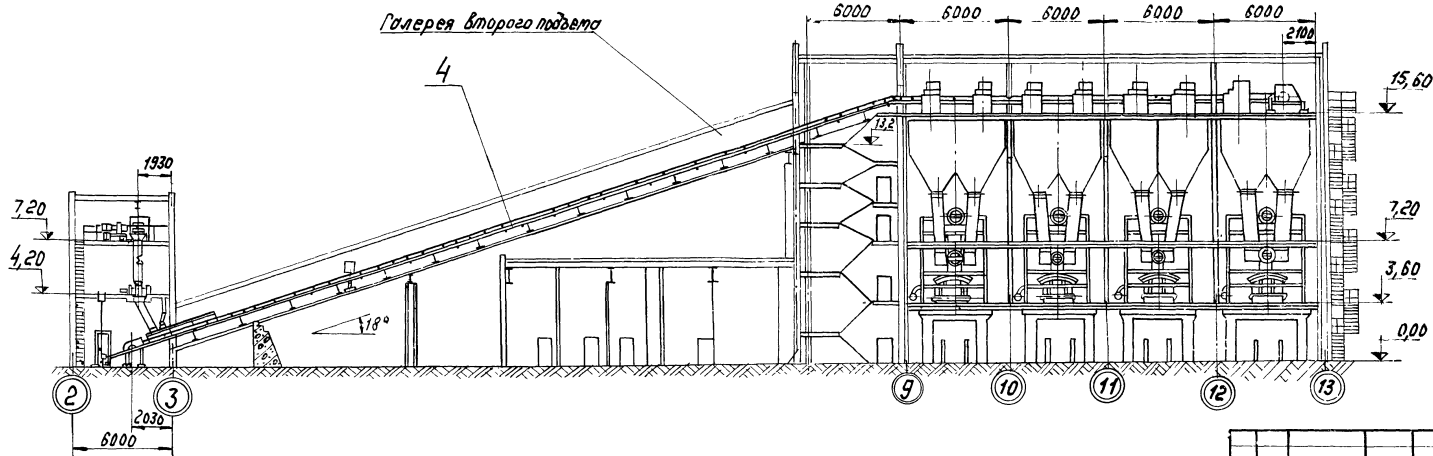
6	Погрузчик-бульдозер с ковшем емкостью 1 м³ (Д-574)	1	9650		
5	Лист 90	Механизация шлакозолоудаления	1	29550	
4	Лист 65	Конвейер ленточный №2	1	13280	
3	Лист 57	Механизация дробильного устройства	1	5700	
2	Лист 29	Конвейер ленточный №1	1	9860	
1	Лист 10	Механизация приемного устройства	1	18560	
Поэ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

ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм/Лист	№ докум	Подпись/Дата	Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления / начало /	Лит.	Лист	Листов
Нач.отв	Смирнов	Михайлов		Р	8	
Изв.пр	Кури	Мухоморов	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			
Рис.пр	Резван	Резван				
Пробер	Строганов	Резван				
Исполн	Миронов	Резван				
Должн.	Житилия	Подпись/Дата				

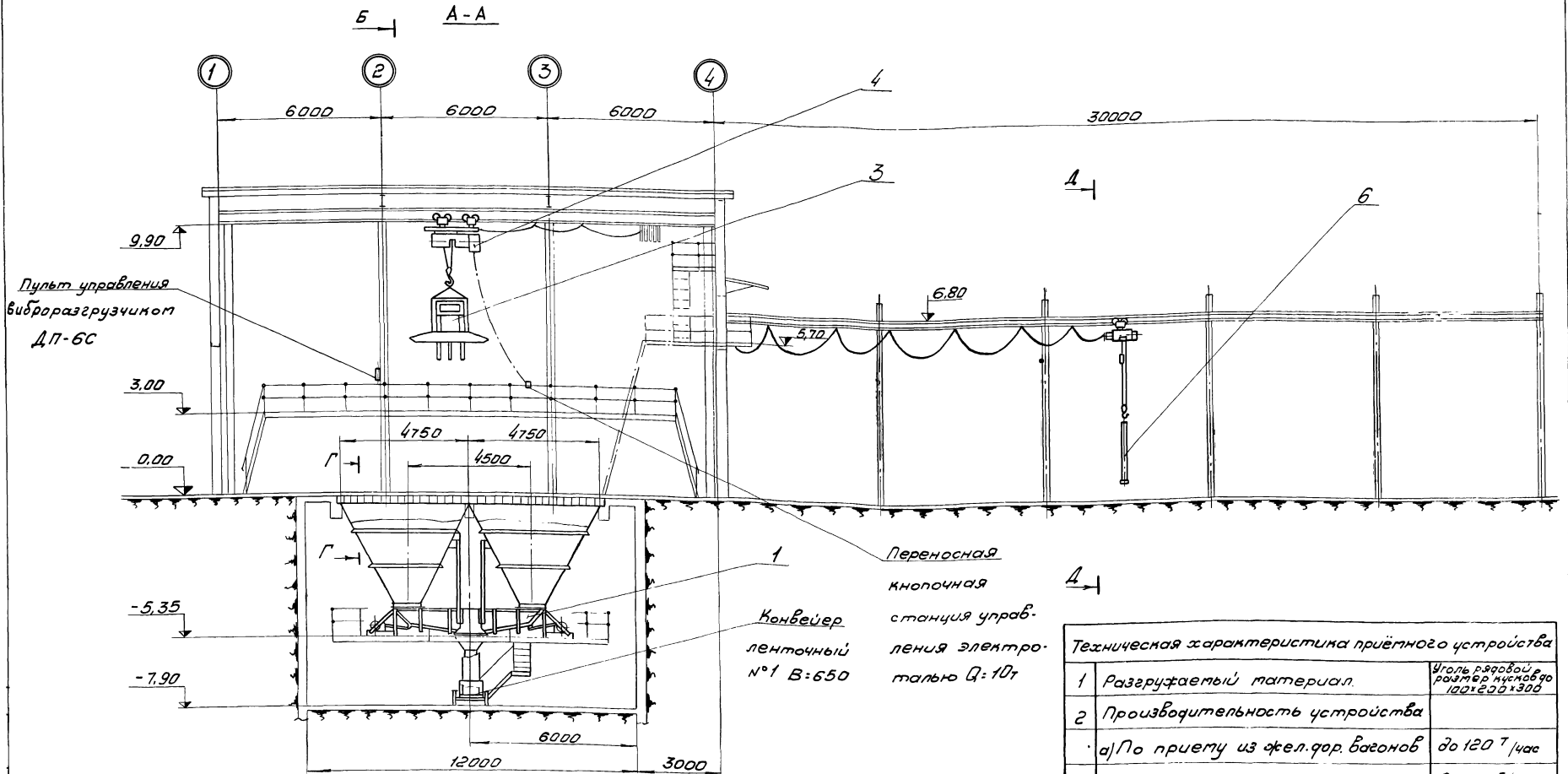
B - B



Г - Г



			ТП 903-1-153 М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Исполн	№ расч	Подпись	Дата	Лит.	Лист
М.С. от	С.И.Д.Н.В.	Л.С.В.	1941	Р	9
Служба	К.А.Р.	Л.С.В.			
Дир. эк.	В.О.З.Т.В.	Л.С.В.			
Проект	М.И.Р.О.В.	Л.С.В.			
Исполн	М.И.Р.О.В.	Л.С.В.			
Должн.	Ф.А.М.И.Л.Я	Л.С.В.			
Механизация топливозагрузки и шлакозолоудаления (ОКОНУЧЕН)				ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

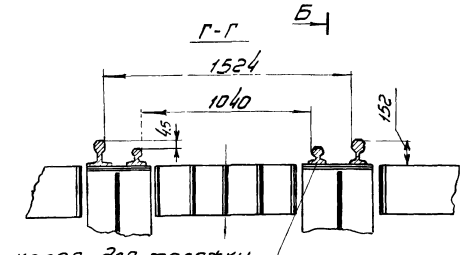


Пульт управления виброразгрузчиком ДП-6С

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

4

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

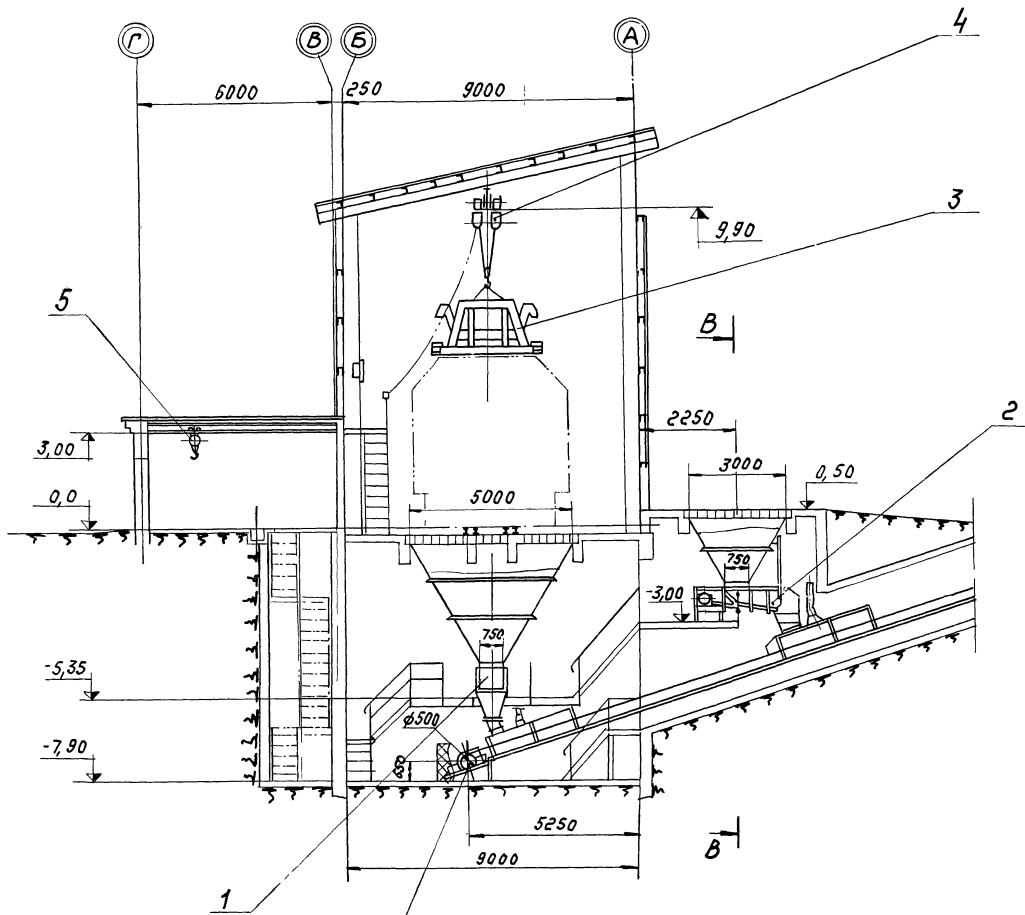


Узкая колея для тележки маневрового устройства

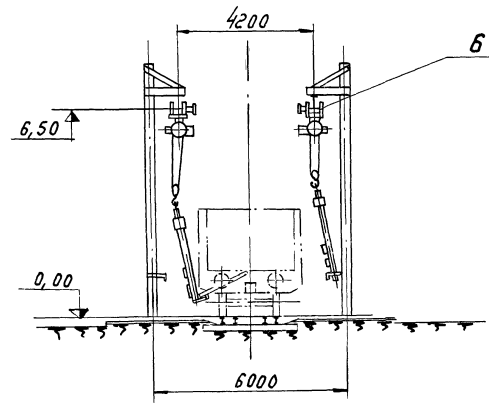
- 1 Разрезы Б-Б и Д-Д см лист 11
- 2 Планы по отметкам и спецификацию см. лист 12.
- 3 Каждый из 3х питателей КЛ-8-1 и КЛ-8-02 должны быть отрегулированы на производительность Q=60 т/час

ТТ 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Лит.	Лист	Листов
Р	10	
Механизация приёмного устройства / начало /		ГПКИ
Составитель: [Имя]		СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

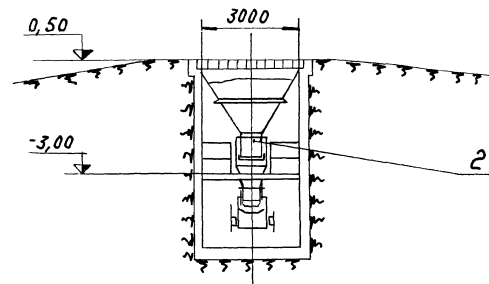
Б-Б



А-А



В-В



Конвейер ленточный
№ 1 В=650

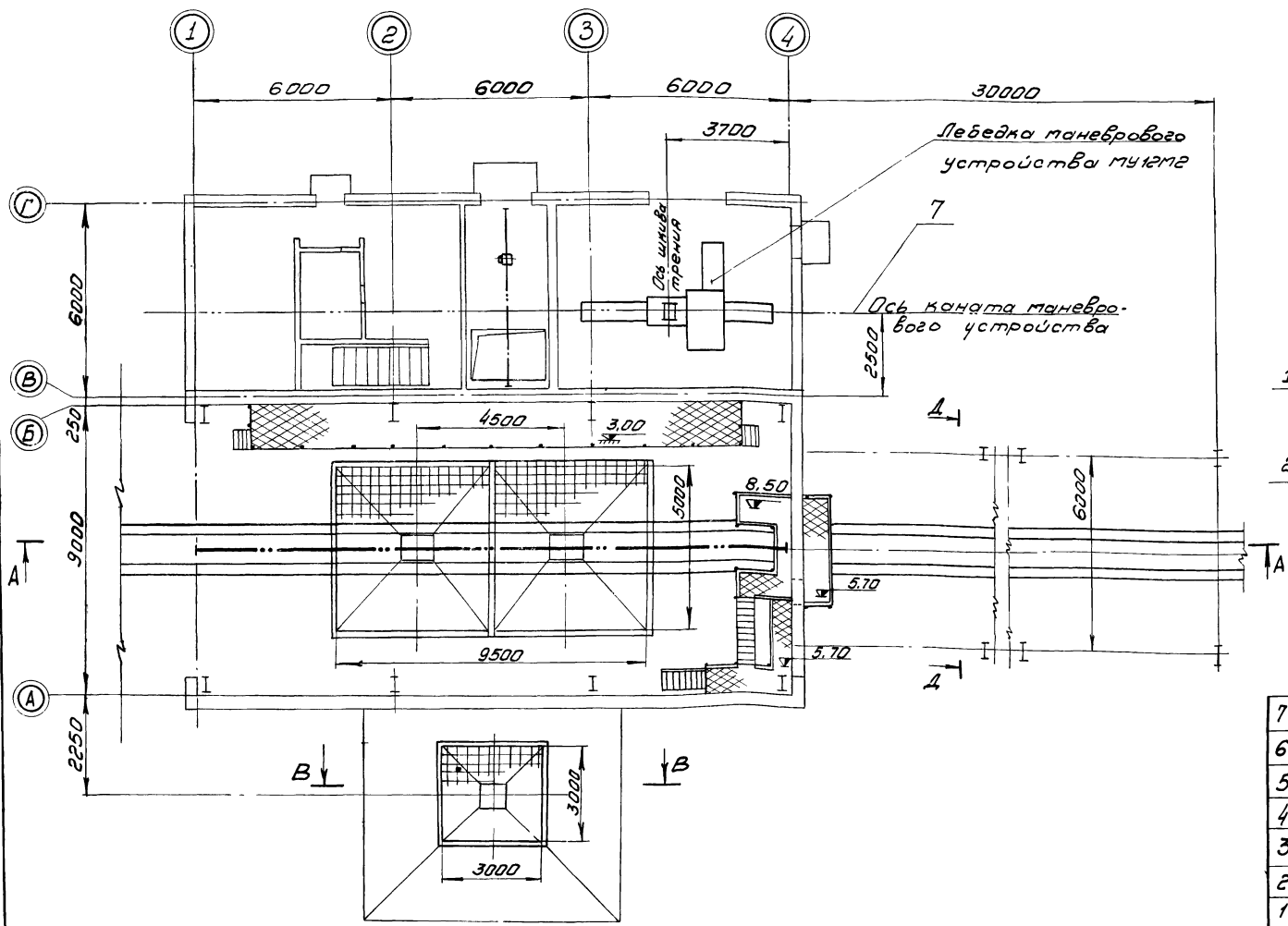
Обозначение разрезов Б-Б и

А-А см. лист 10.

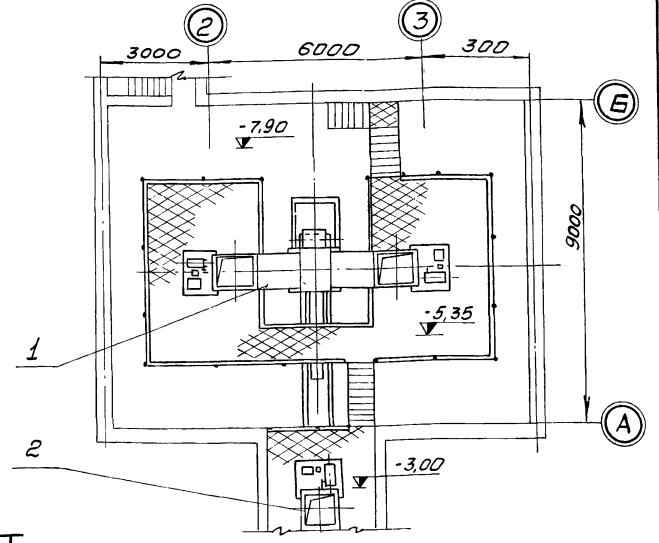
План и спецификацию приемного
устройства см. лист 12.

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

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



План на отг -7,9; -5,35; -3,00

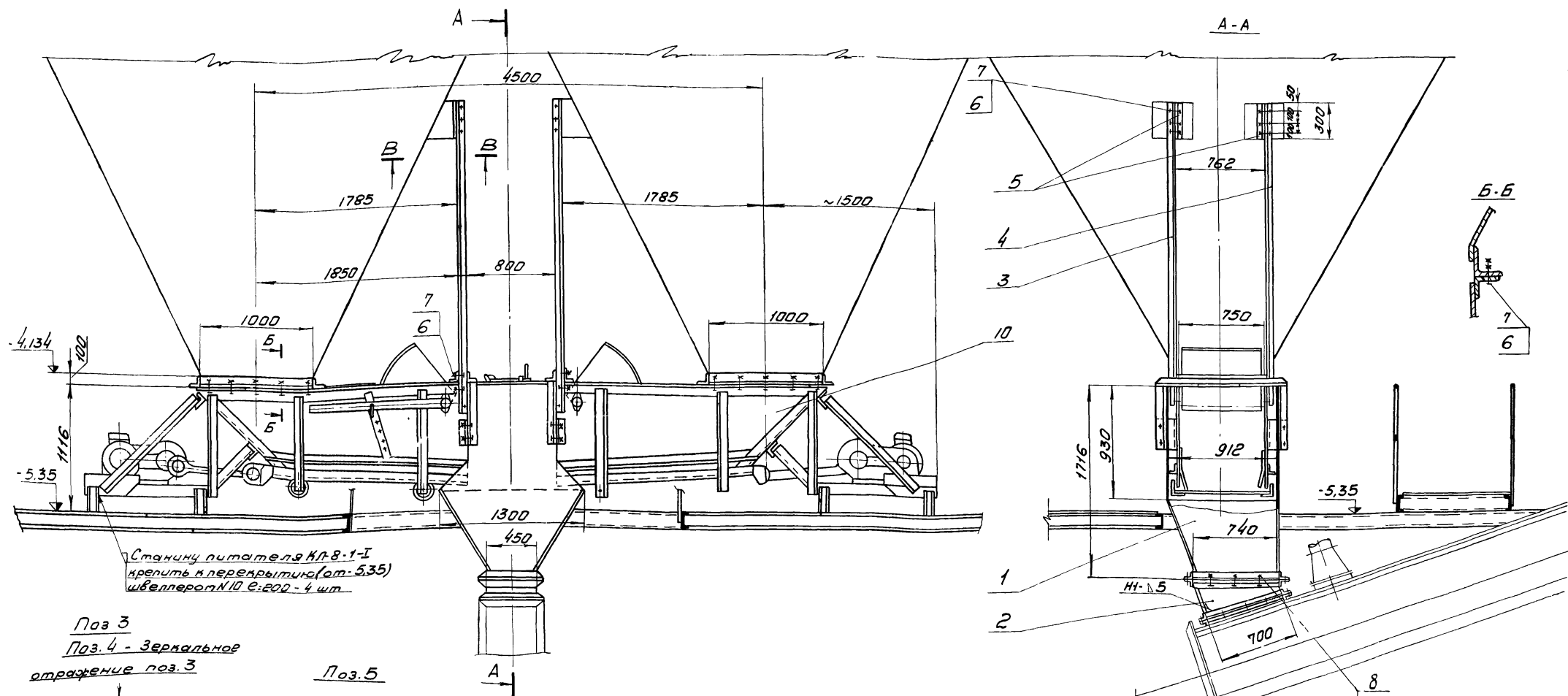


7	Лист 27	Установка маневрового устройства МУ-12Т2	1	3850	3850
6		Люколовентники	1	470	470
5		Таль ручная Q: 3,2Т	1	100	100
4		Таль электрическая ТЭ1013 B: 10Тс	1	2270	2270
3		Виброагрегат ДПС с комплектом электроаппаратуры	1	7500	7500
2	Лист 17	Установка качающегося питателя КЛ-В-02	1	1520	1520
1	Лист 13	Установка качающегося питателя КЛ-В-1-1	1	2860	2860
Поз	Обозначен	Наименование	Кол.	шт	Общ. масса кг

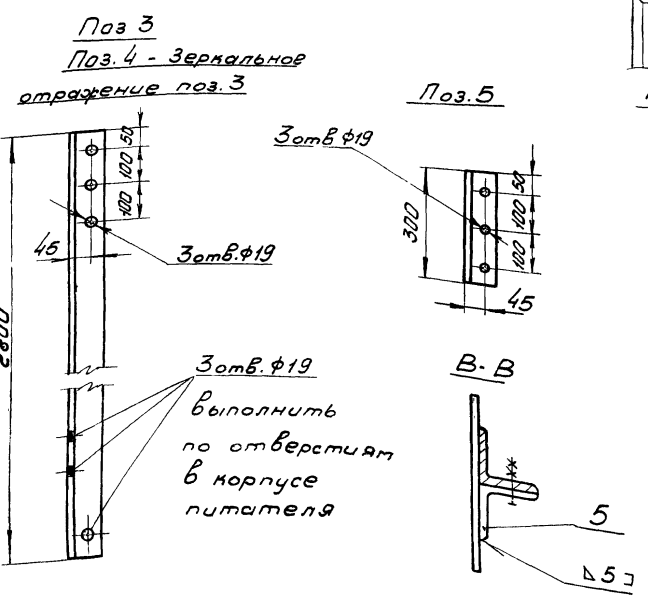
1 Техническую характеристику приемного устройства и разрез А-А см. лист 10
2 Разрезы Б-Б; В-В и Д-Д см. лист 11

Общая масса - 18560 кг

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



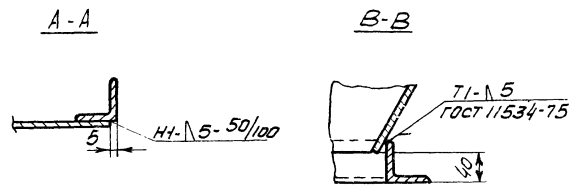
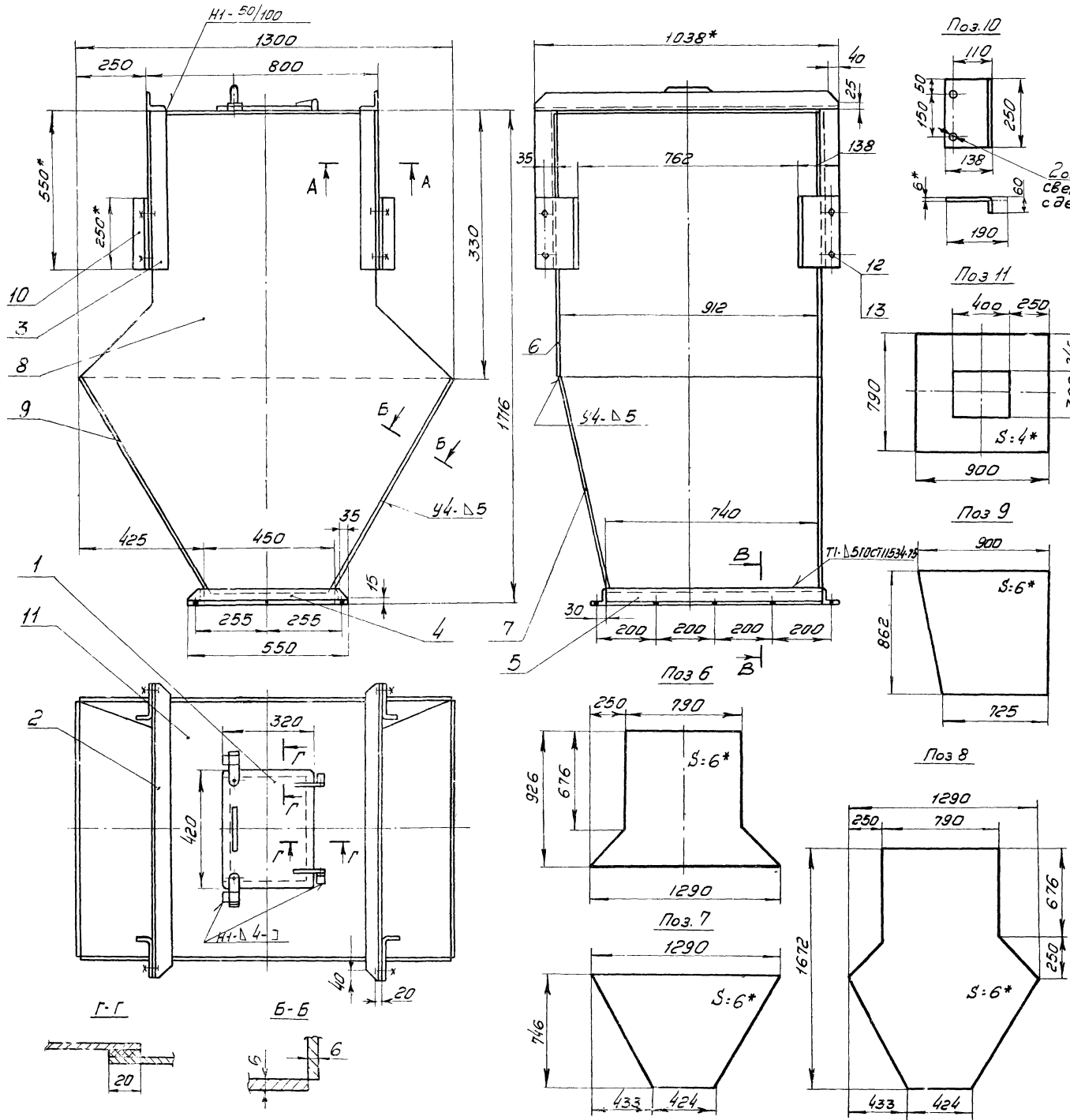
Станцию питателя КЛ-8-1-1 крепить к перекрытию (от -5,35) швеллером №10 С:202 - 4 шт.



10	Питатель качающийся КЛ-8-1-1	2	1208	2416	
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	0,017	0,408	
8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	24	0,042	1,01	
7	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	88	0,034	3	
6	Болт М16х50.46 ГОСТ 7798-70	44	0,11	4,84	
5	Уголок 5-75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,7	10,8	
4	Уголок 5-75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	25,2	50,4	
3	Уголок 5-75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	25,2	50,4	
2	Лист 16 Патрубок	1	47	47	
1	Лист 14 Воронка	1	268	268	
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	Общ.
				Масса кг	Примеч.

1. Предельные отклонения размеров по СТг
2. Кромки реза $\frac{500}{R280}$, отверстия $\frac{R280}{\sqrt{}}$, остальное $\sqrt{}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса установки 2860 кг

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

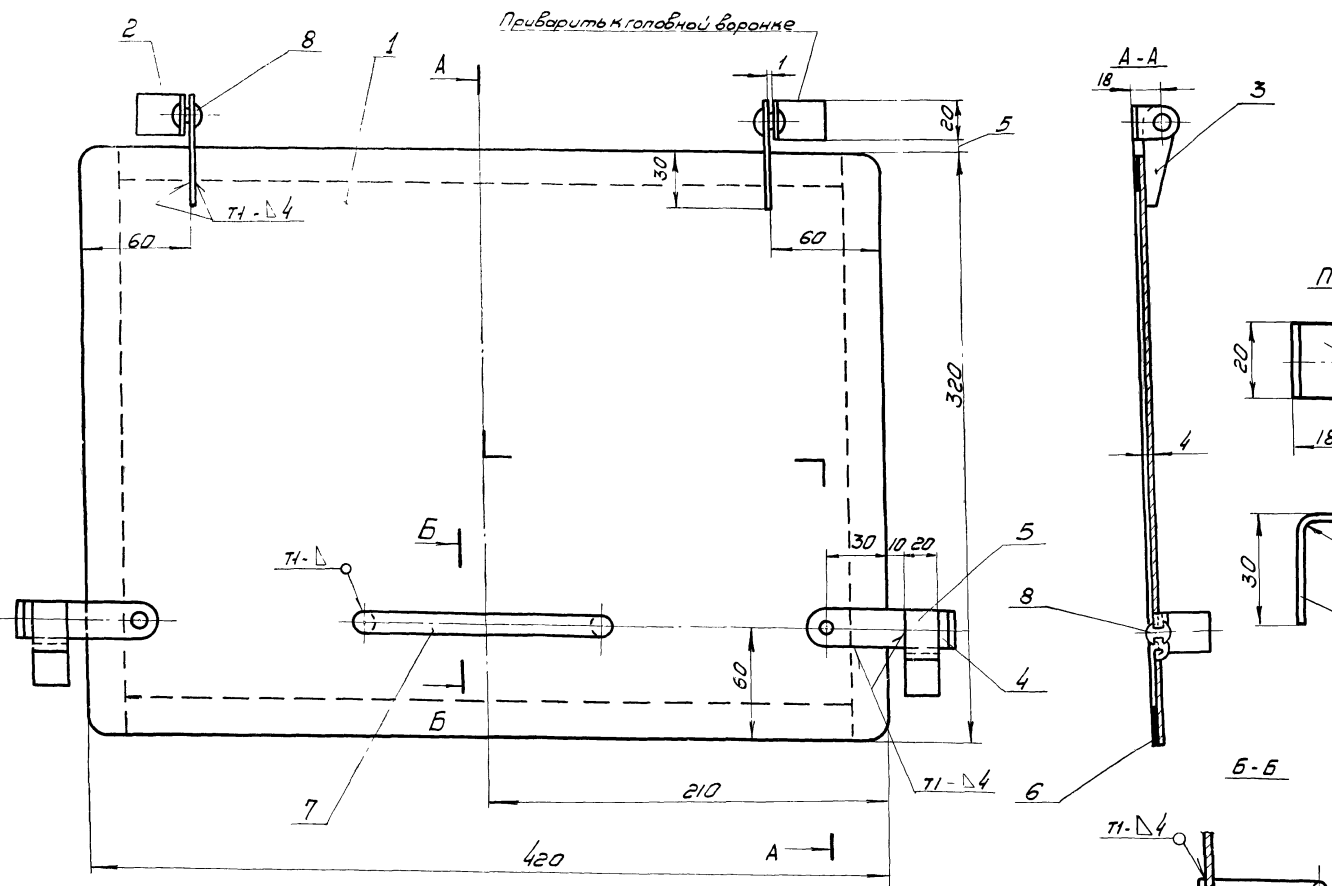


2отверстия сверлить совместно сдет поз 3

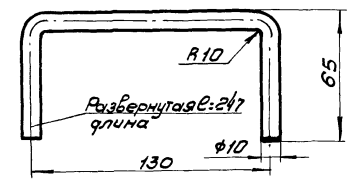
- 1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТД
3. Кромки реза $\frac{500}{R280}$, отверстия $\frac{500}{R280}$, остальное $\frac{500}{R280}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест указанных особо
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса воронки 268 кг

13	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,14		
12	Болт М12х30,46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34		
11	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,9	1,9		
10	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	2,2	8,8		
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	3,3	6,6		
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,8	6,8		
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	3,1	3,1		
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	37,3	37,3		
5	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с: 740	2	1,8	3,6		
4	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с: 550	2	2,1	4,2		
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с: 550	4	3,1	12,4		
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 с: 1038	2	5,9	11,8		
1	Лист 15 Дверца	1	5	5		
Поз	Обознач	Наименование	кол	шт	Общ	Примеч
						Масса кг

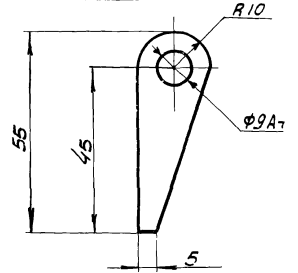
ТТ 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.	Стар. нов.			Р	14	
Глав. пр.	Курц			ГПКИ		
Руч. гр.	Розман			СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Провер.	Александрова			Воронка		
Исполн.	Строганов					
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			



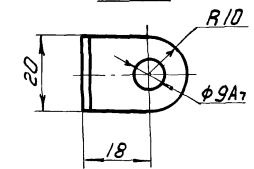
Поз.7



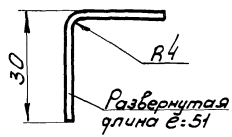
Поз.3



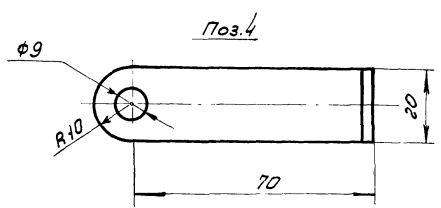
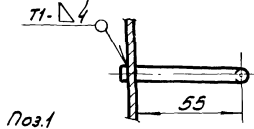
Поз.2



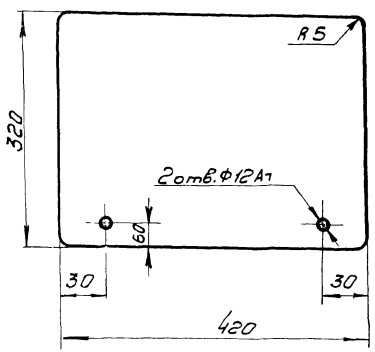
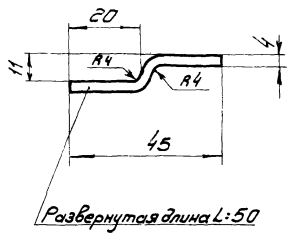
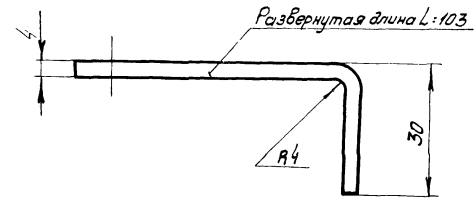
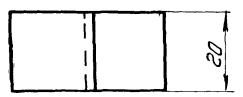
1. Неумозимые предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - 50°, отверстия - R280/Δ, остальное - Δ
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-74
5. Резину поставить на клей 88-НТУ МХП № УТ 880-58
6. Масса дверцы - 5 кг



Б-Б

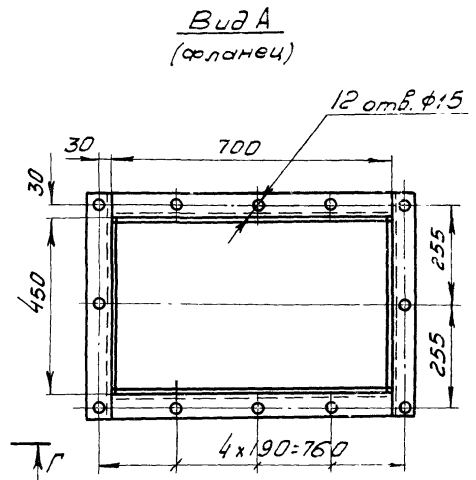
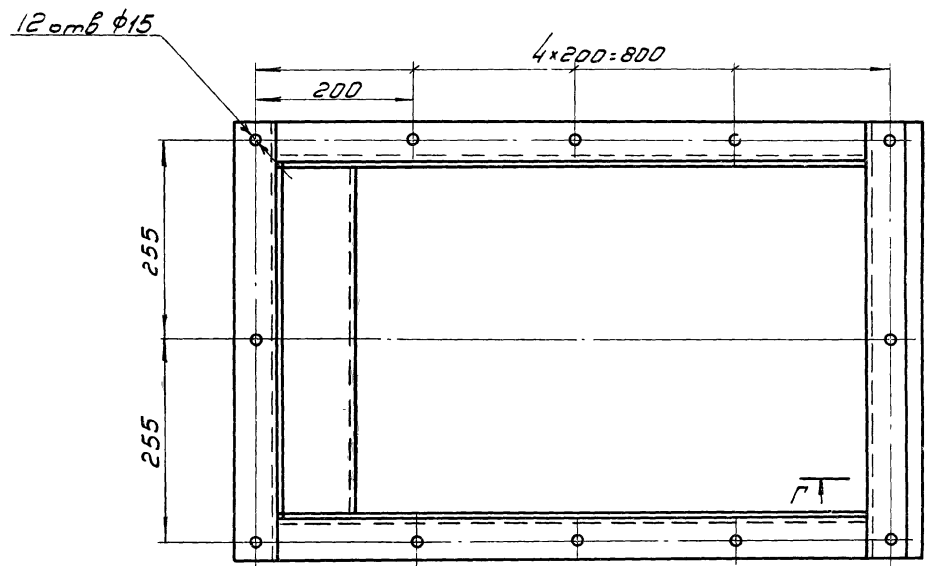
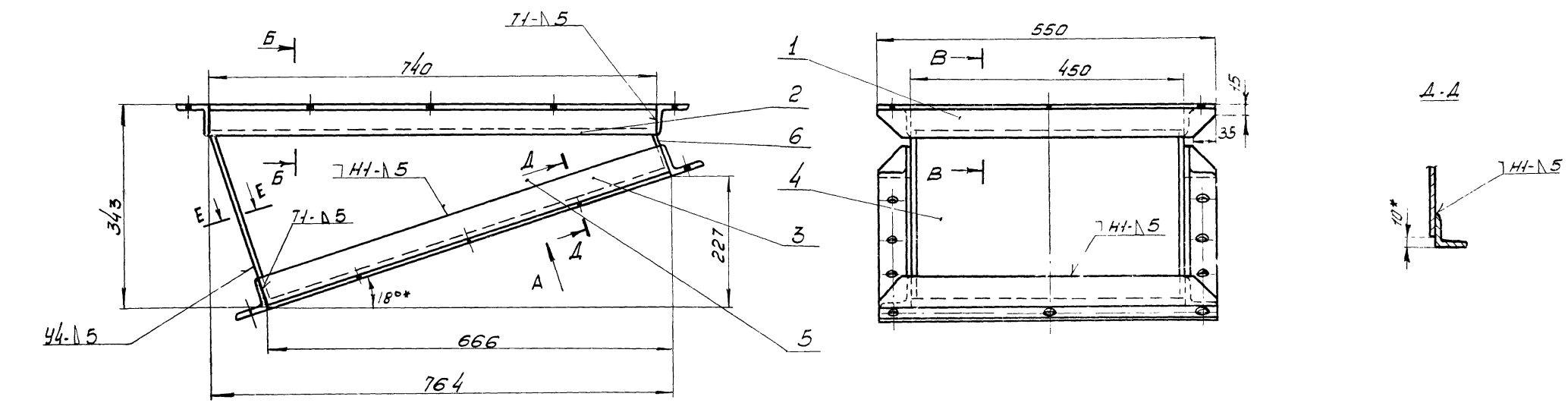


Поз.5

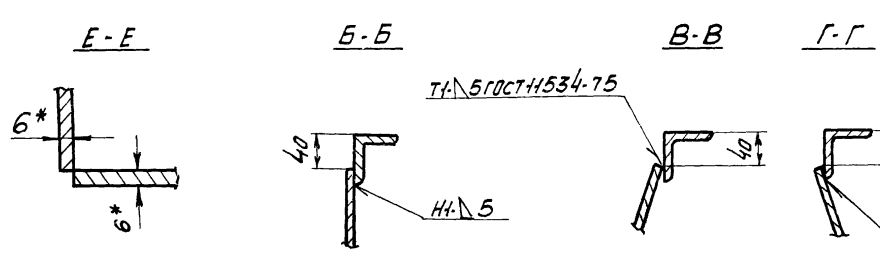
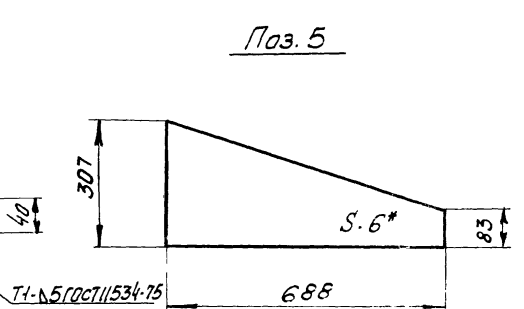


№	Обозначение	Наименование	Мат.	Лист	Общ.	Примечан.
8	Заклепка 8х22,46	ГОСТ 10299-68	4	0,018	0,18	
7	Круг 810	ГОСТ 2590-71	1	0,15	0,15	
6	Резина-пластина 4м	МГОСТ 7338-77, 20х1400	1	0,04	0,04	
5	Полоса 4х20	ГОСТ 103-76	2	0,03	0,06	
4	Полоса 4х20	ГОСТ 103-76	2	0,07	0,14	
3	Полоса 4х20	ГОСТ 103-76	2	0,025	0,05	
2	Полоса 4х20	ГОСТ 103-76	2	0,03	0,06	
1	Лист Б-ПН-4	ГОСТ 18903-74	1	4,2	4,2	
		Ст 3 ГОСТ 14637-69				

ТТ 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Стриженов			Р	15
Инженер	Курч			ГПК	
Рис. эр.	Байман			СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Пробер	Алехеева			Дверца	
Инженер	Мироненков				
Детали	Фамилия	Подп.	Дата		

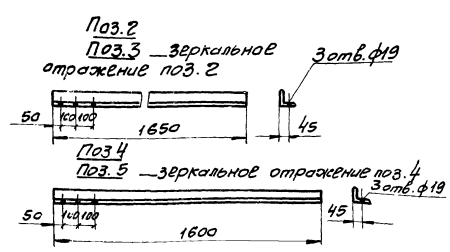
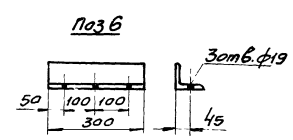
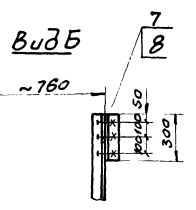
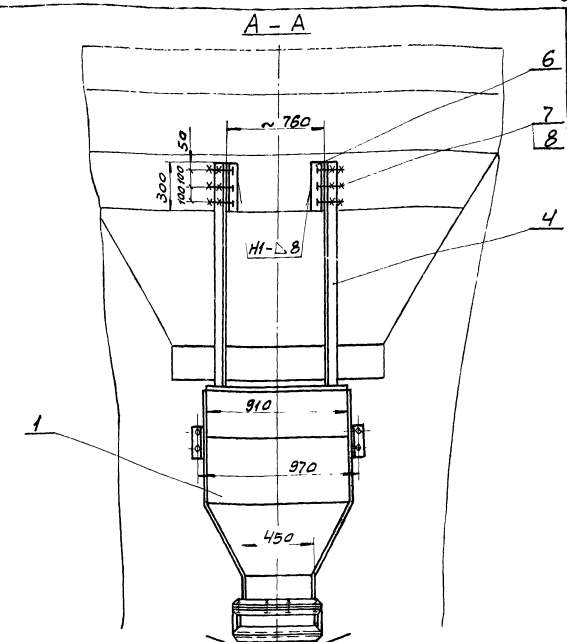
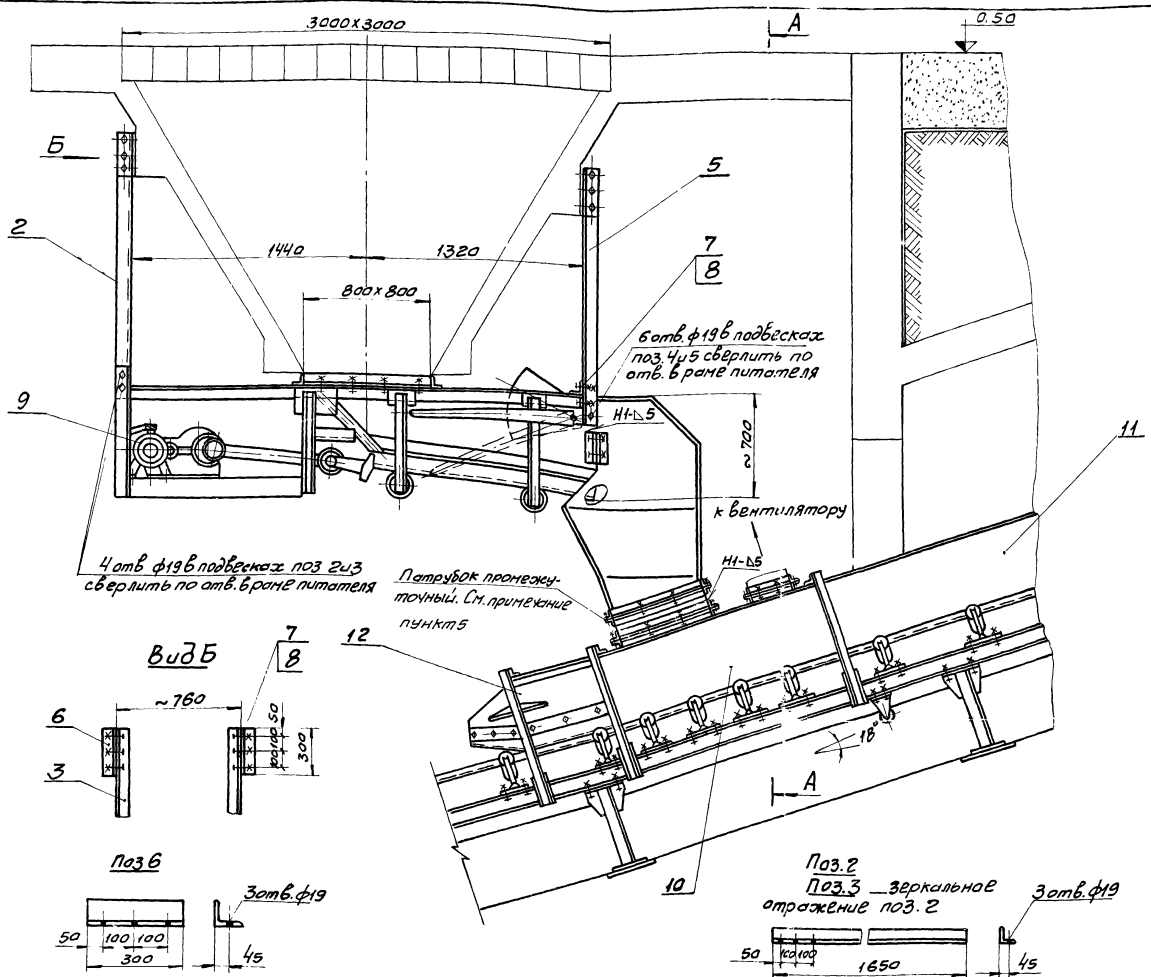


- 1* Размеры для справок
 2. Предельные отклонения размеров по СТ 500/180
 3. Кромки реза - V, отверстия - V, остальное - √
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо
 5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75
 6. Масса - 47 кг



6	Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 83x438 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,7	1,7	
5	Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 307x438 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	6	12	
4	Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 307x438 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	8	8	
3	Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е:700	2	2,6	5,2	
2	Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е:740	2	2,8	5,6	
1	Уголок Б.50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е:550	4	2,1	8,4	
Поз	Обознач.	Наименование	Кол	шт	Общ
				масса	кг
					Примечан

ТП 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Смирнов				
Пр. инж. пр.	Вурч				
Рис. инж. пр.	Ройzman				
Провер.	Алексеева				
Исполн.	Степанов				
Должн.	Фамилия	подп.	дата		
Патрубок			Лит		
			Лист		
			Листов		
			Р		
			16		
			ГЛКМ		
			СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



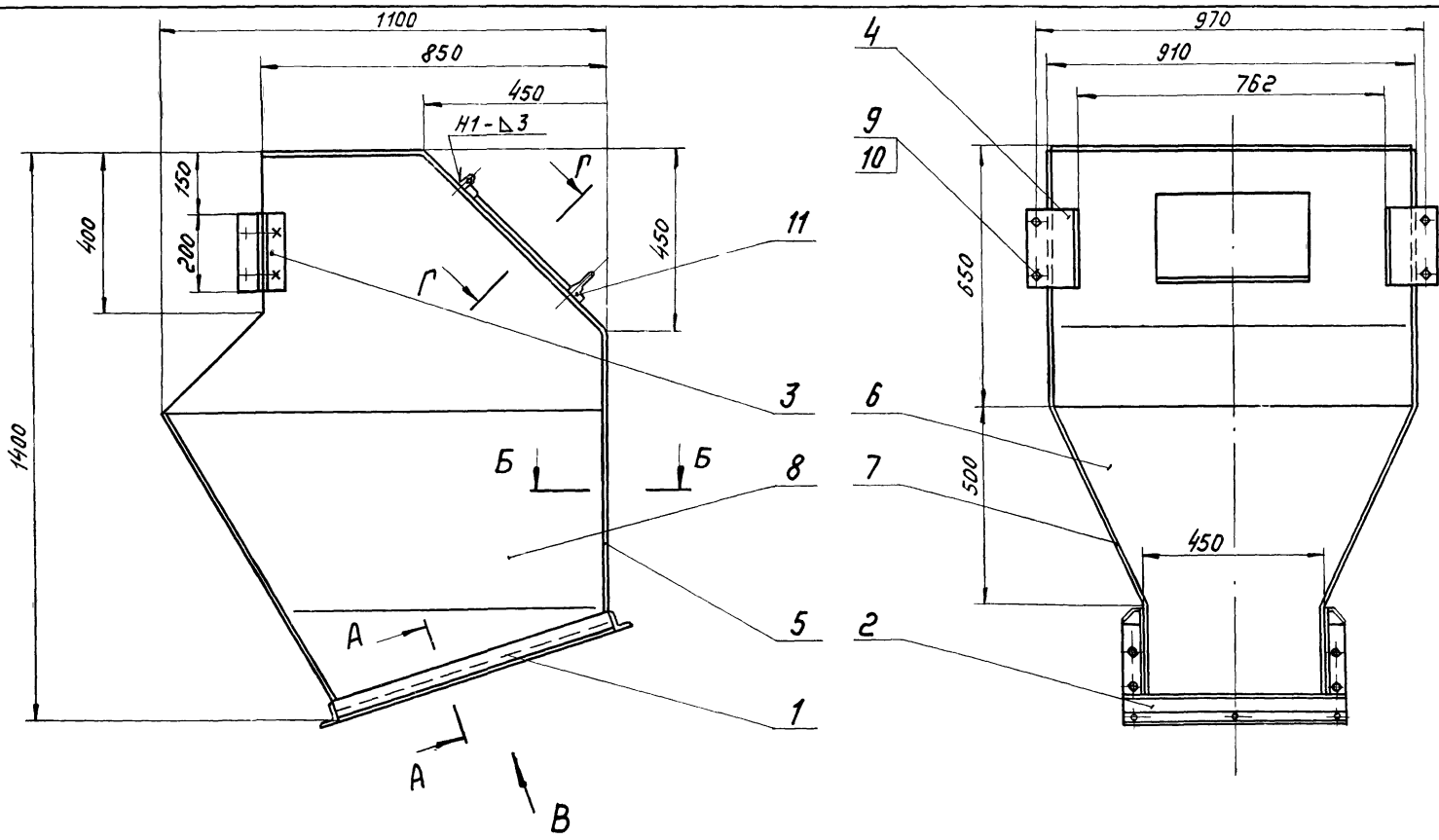
12	Лист 25	Закрывки	1	88	86
11	Лист 23	Лоток направляющий промежуточный	1	160	160
10	Лист 21	Лоток направляющий основной	1	185	185
9		Питатель качающийся КЛВ-02	1	900	900
8		Толка М16,5 ГОСТ 5915-70	44	203	149
7		Болт М16x50,46 ГОСТ 7798-70	22	11	242
6		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	4	2,7	10,8
5		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	14,4	14,4
4		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	14,4	14,4
3		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	15	15
2		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	15	15
1	Лист 1В	Воронка	1	115	115
Поз.	Обозначение	Наименование	кол	шт.общ	Примечан
				Масса	

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

- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по см 9
- 2 Кромки реза - 50°, отверстия - 80°, остальное - √
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Промежуточный патрубок при необходимости изготовить при монтаже из листа δ=6

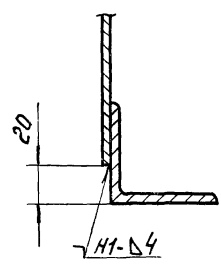
Общая масса установки - 1520 кг.

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

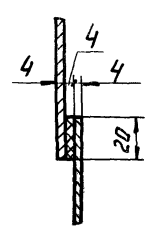


1. Предельные отклонения размеров по СМэ
2. Кромки реза - $\sqrt{Rz 500}$, отверстия - $\sqrt{Rz 80}$
остальное - $\sqrt{}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса воронки - 115 кг.
6. Детали поз. 5, 7, 8 допускается изготавливать из составных элементов.

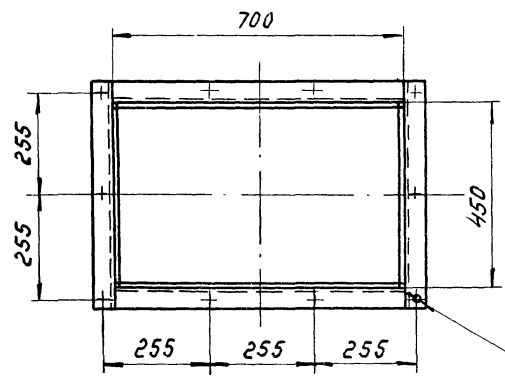
A-A повернуто



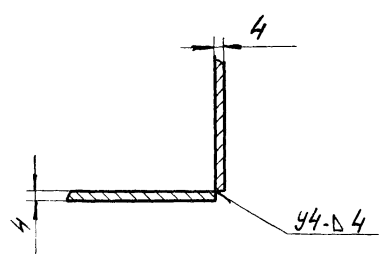
Г-Г повернуто



Вид В повернуто



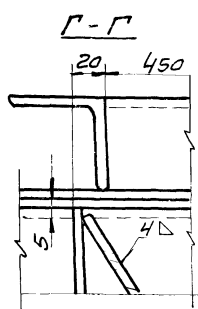
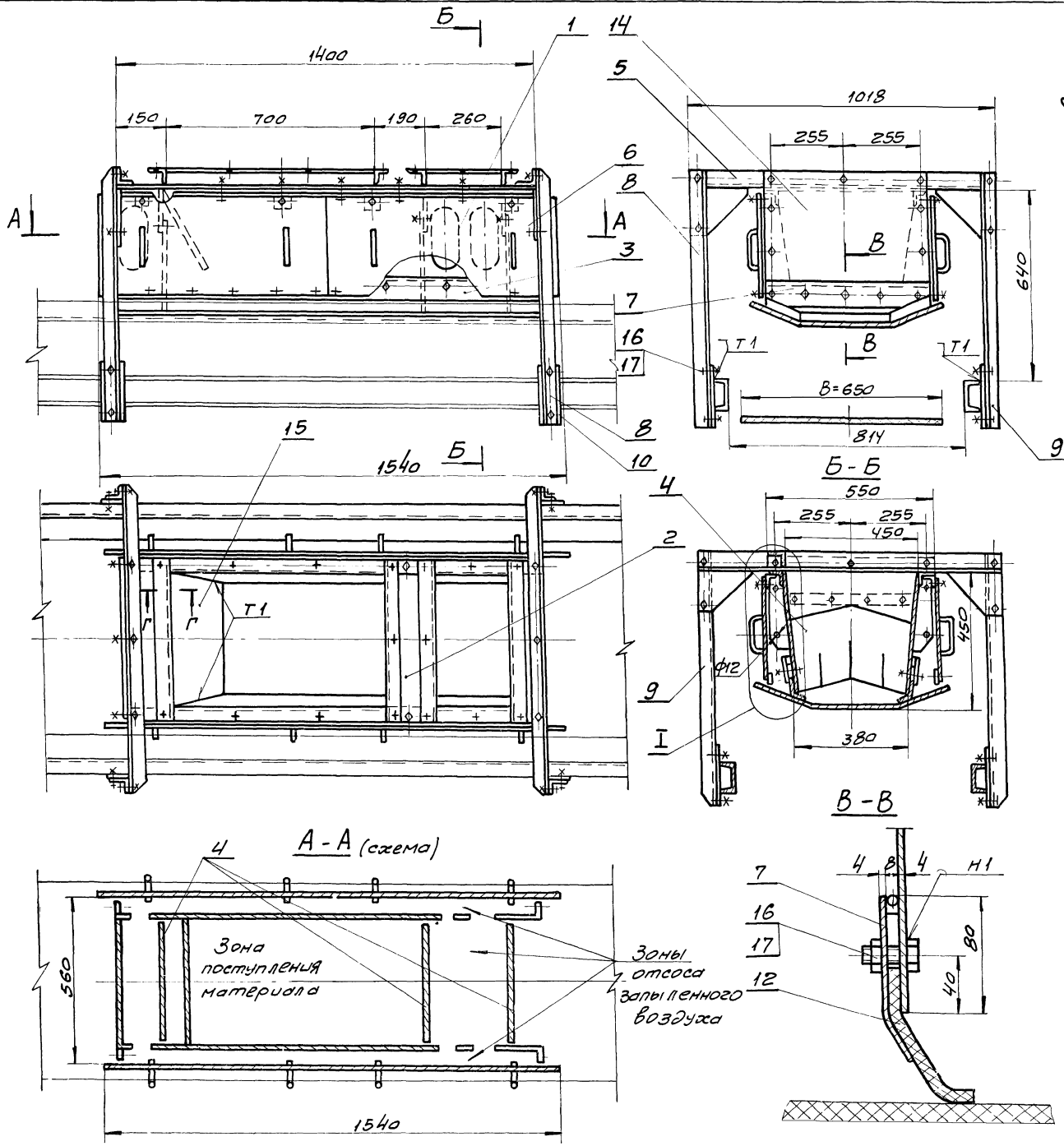
Б-Б



10 отв. $\phi 15A7$

11	Лист 15	Дверца	1	5	5	
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5 15-70	4	0,017	0,068	
9		Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
8	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14	14	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	36	36	
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	1	2	
3	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
2	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,07	4,14	
1	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	
Поз	Обознач.	Наименование	Кол.	Лист	Обл.	Примечан
				Масса		

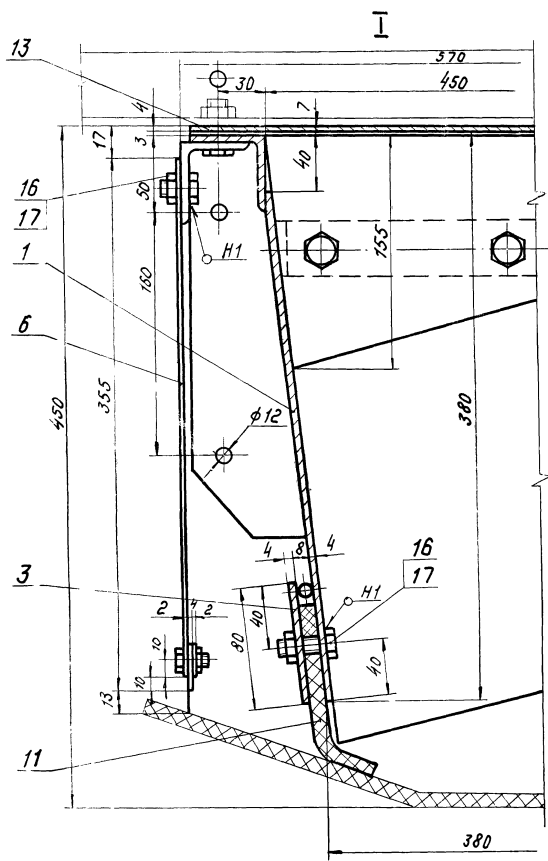
			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.
					Лист
					Листов
Исполн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Провер.	Иванов				
Рис. эр.	Розман				
Науч. отд.	Ступнов				
Инж. отд.	Курч				
Рис. эр.	Розман				
Провер.	Александров				
Исполн.	Миронов				
Исполн.	Фамилия	Подп.	Дата		
			Воронка (начало)		
			Р 18		
			ГПКИ		
			СОВХОЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		



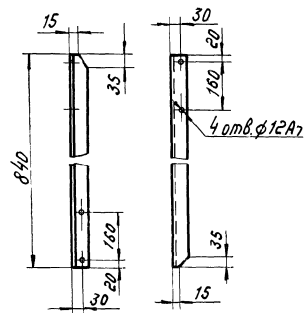
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза $\sqrt{R280}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное - \sqrt{R} .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. катет шва $\Delta 4$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-74
5. Масса лотка 185 кг.
6. Лоток направляющий (фланец 700x450) проходной, выполнять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

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

Изм. Лист № док. Подпись Дата			ТП 903-1-153М		
Исполн. С.И. ДОНОВ			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
М.И.И.И. К.И.И.И.			Лист	Лист	Листов
Рук. зр. Р.И.И.И.			Р	20	
Проверил К.И.И.И.			Лоток направляющий		
Исполн. И.И.И.И.			концевой (проходной)		
М.И.И.И.			ГПКИ		
			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

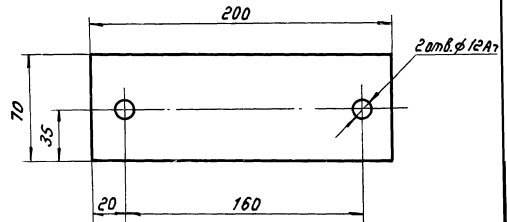


Поз. 8

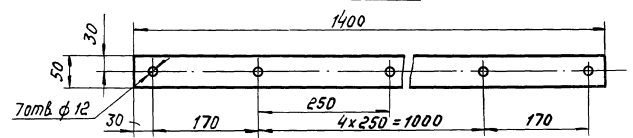


Поз. 9 Зеркальное отражение поз.8
Все размеры см. поз. 8

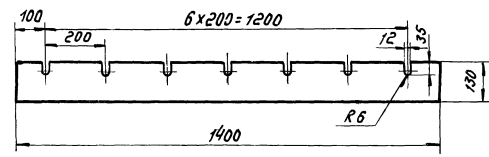
Поз. 10



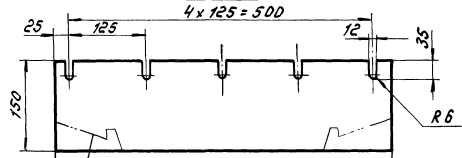
Поз. 13



Поз. 11

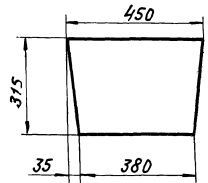


Поз. 12

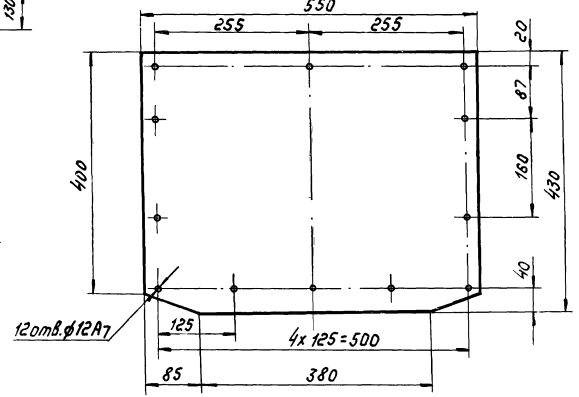


Врез сделать по месту при установке

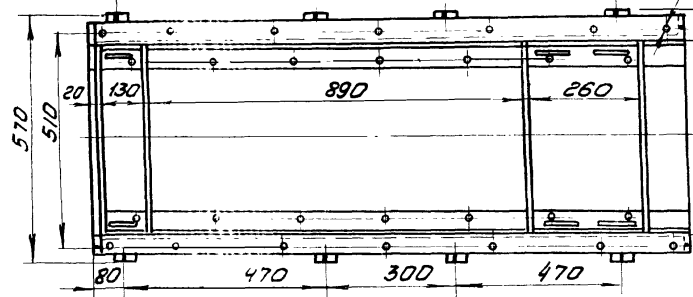
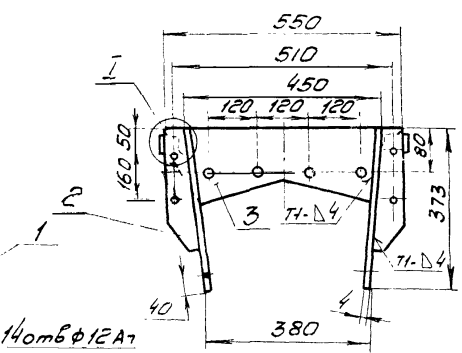
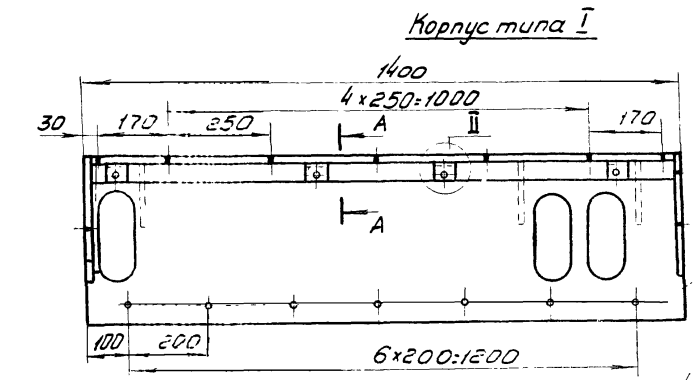
Поз. 15



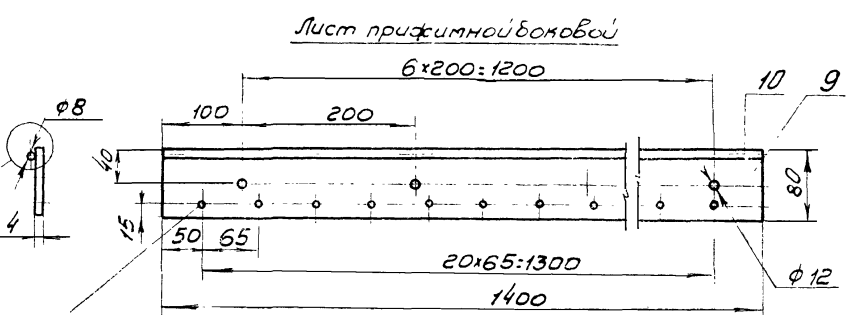
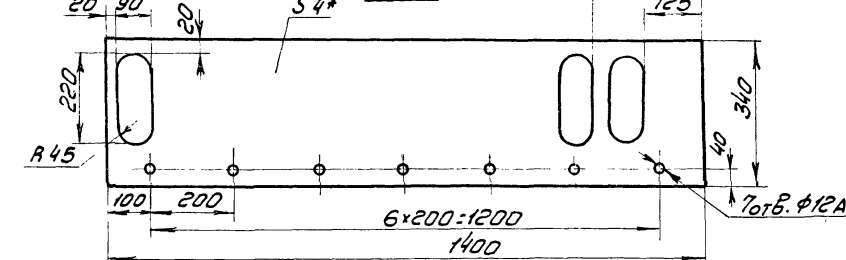
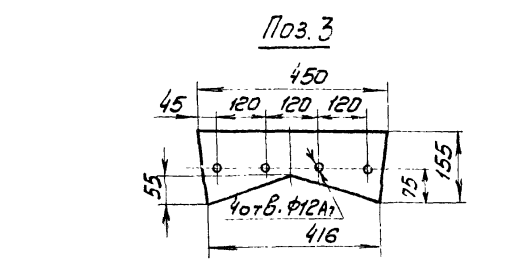
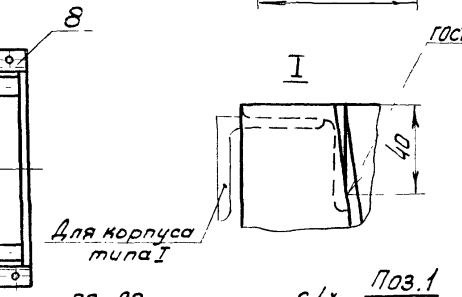
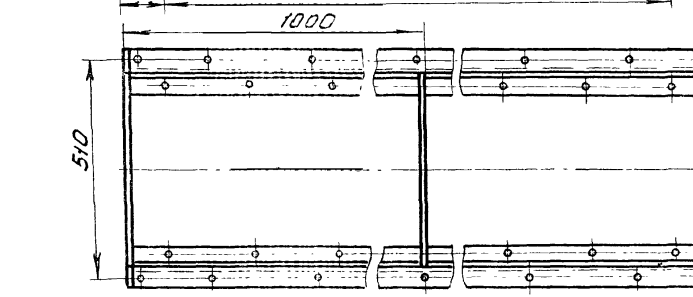
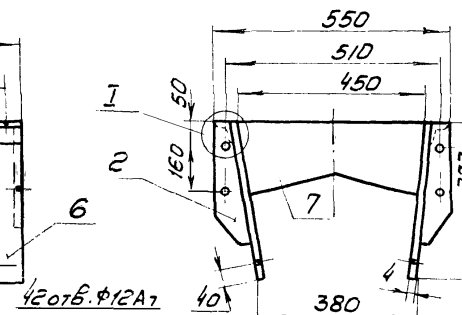
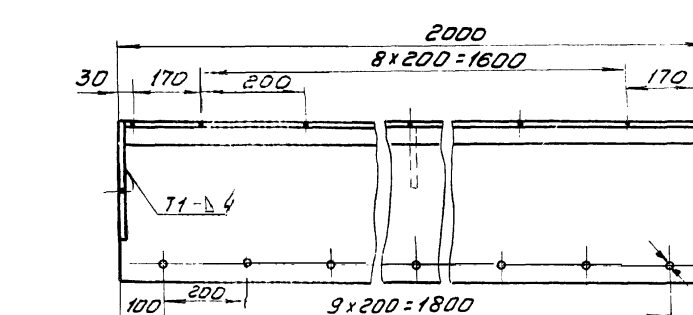
Поз. 14



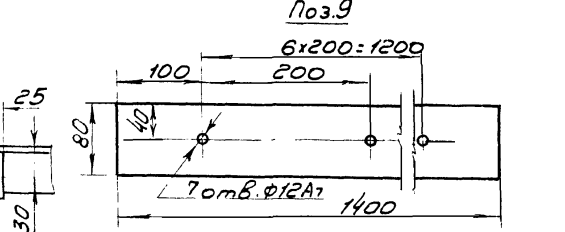
				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
		Ступнов			Р	21
Исполн.	Муромов	Визир	Латак	направляющий	ГПКИ	
Провер.	Александров	Визир	Латак	концевой (проходной)	СОЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ	
Дизайн.	Ветилин	Латак	Латак			



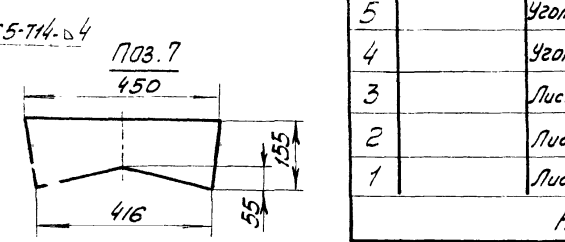
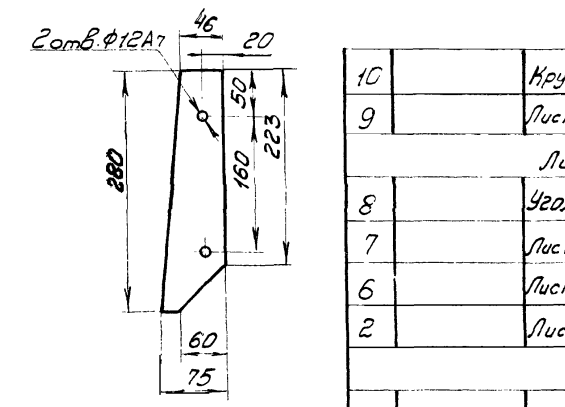
Корпус типа II



Наварить шипы электросваркой h ≈ 3mm



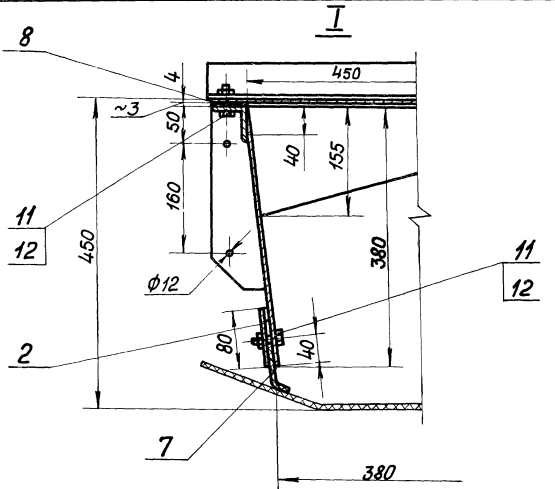
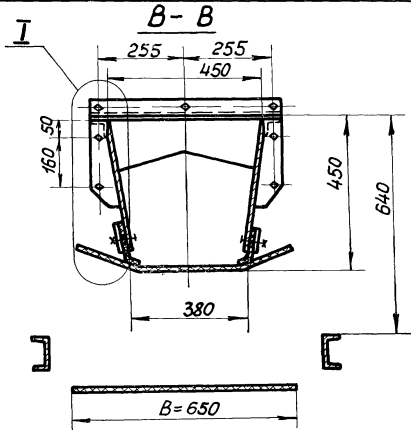
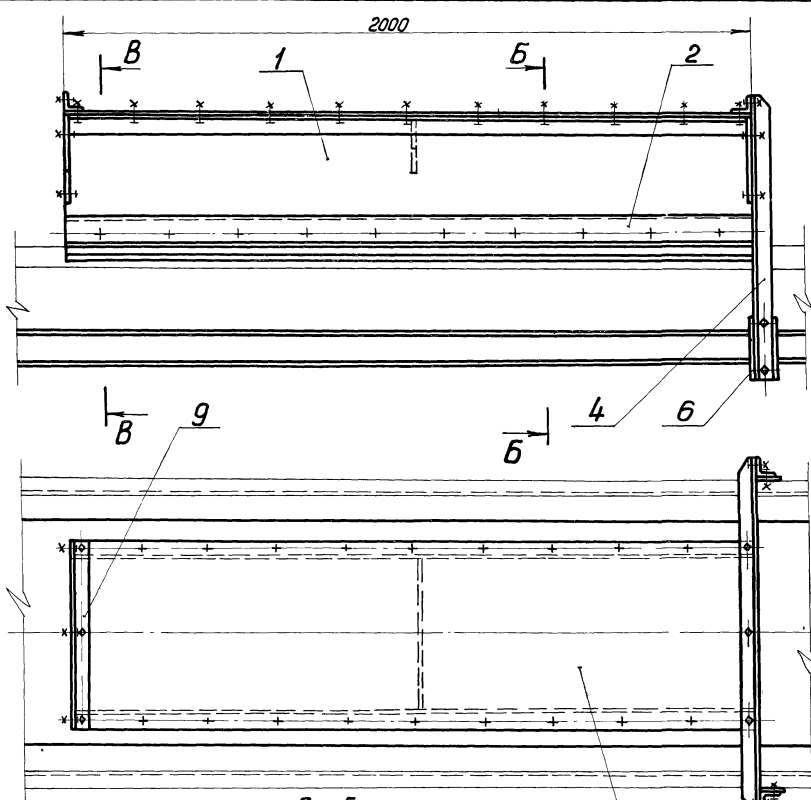
Поз. 2



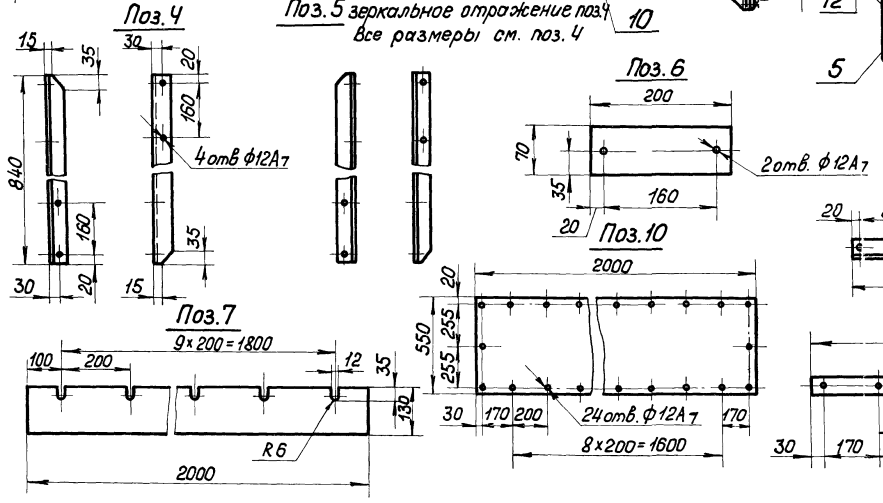
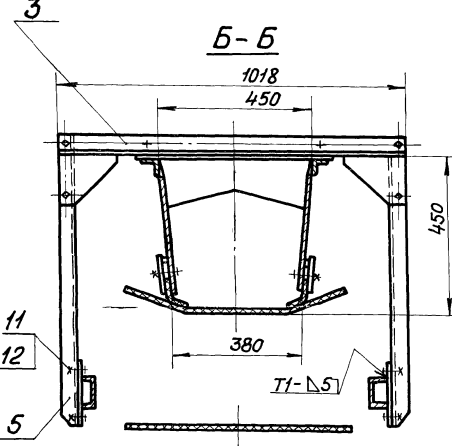
- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
- 2 Кромки реза ³⁰⁰ отверстия - стальное - ∇ R2.80
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест обозначенных осев.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

10	Круг	88 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	$\varnothing=1400$	1	0,6	0,6	
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	3,8	3,8	
Лист прижимной боковой					4,8		
8	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	$\varnothing=1996$	2	7,5	15	
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		3	6,1	18,3	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2000x340	2	21,7	43,4	
2	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,5	3,0	
Корпус типа II					80		
5	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	$\varnothing=50$	8	0,18	1,4	
4	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	$\varnothing=1392$	2	5,8	11,6	
3	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		4	6,1	24,4	
2	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		4	1,5	6,0	
1	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	13	26	
Корпус типа I					70		
Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Кол.	Лит. масса	Общ. масса	Примеч.

ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	Иванов	
Ин.инж. пр.	Кури	Мур	
Руч. гр.	Ройзман	Р	
Провер.	Александров	Юли	
Исполн.	Мусонов	Иван	
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата
Лист прижимной боковой		Лит.	Лист
Корпус типа I		Р	22
Корпус типа II		ГПКИ	
Лист прижимной боковой		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

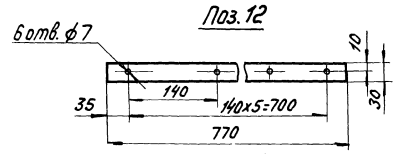
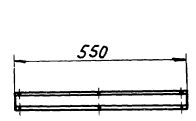
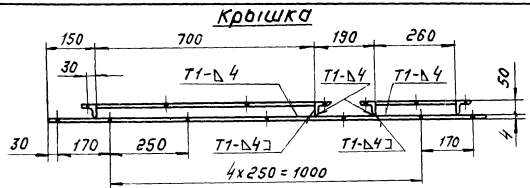


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
 2. Кромки реза - ∇ отверстия $R_{z,80}$, остальное - ∇
 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
 4. Электроды типа ЭА-2 ГОСТ 9467-75
 5. Масса латка - 160 кг.



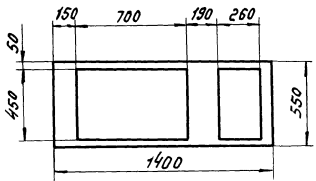
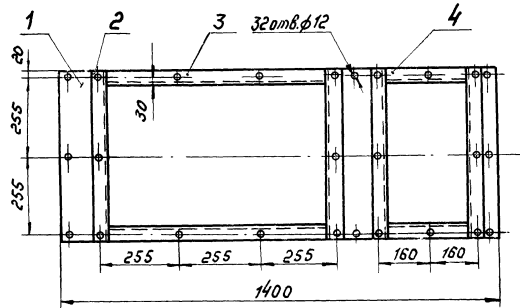
12	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	59	0,012	0,71
11	Болт М10х30,46 ГОСТ 7798-70	59	0,03	1,8
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69	1	37,8	37,8
9	Уэолок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	1,9	1,9
8	Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,6	1,2
7	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	5,2	10,4
6	Лист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

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. Лист	№ док. м.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	Иванов	1975
Инж. г.р.	Курц	Иванов	1975
Рук. гр.	Розман	Иванов	1975
Провер.	Алексеев	Иванов	1975
Исполн.	Миронов	Иванов	1975
Должн.	Фамилия	Иванов	Дата
Лоток направляющий промежуточный			гпкИ
			СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
Лит	Лист	Листов	
Р	23		

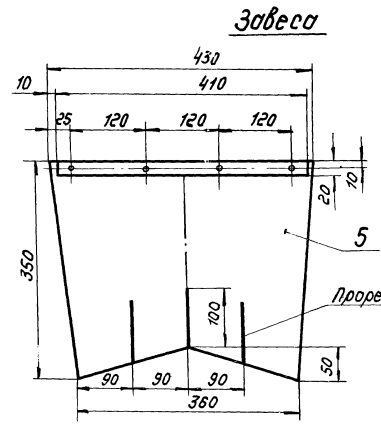
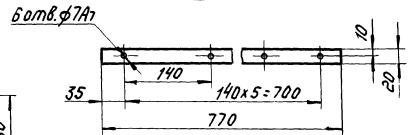


Поз. 1

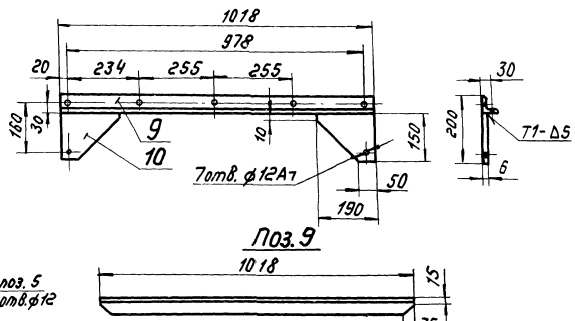
Поз. 14



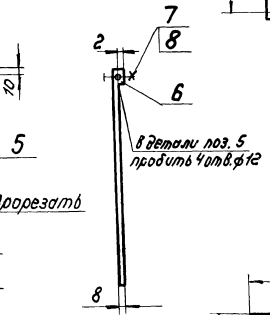
Связь



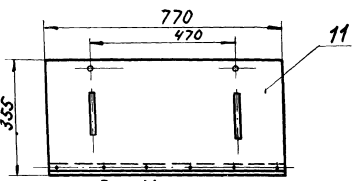
Завеса



Завеса боковая

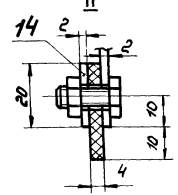
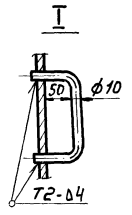


Поз. 9

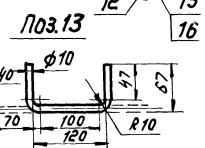


Поз. 11

Поз. 13



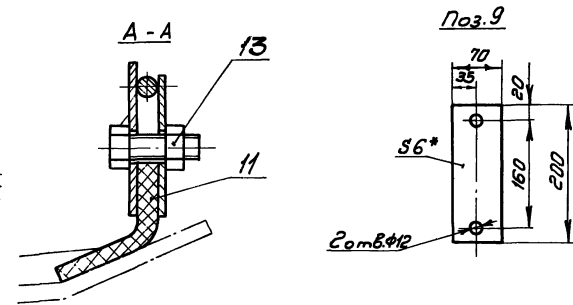
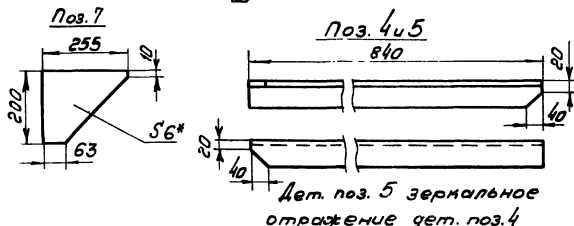
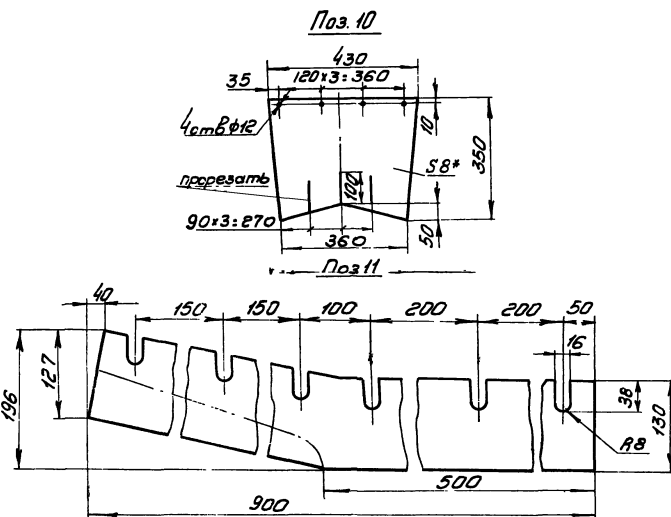
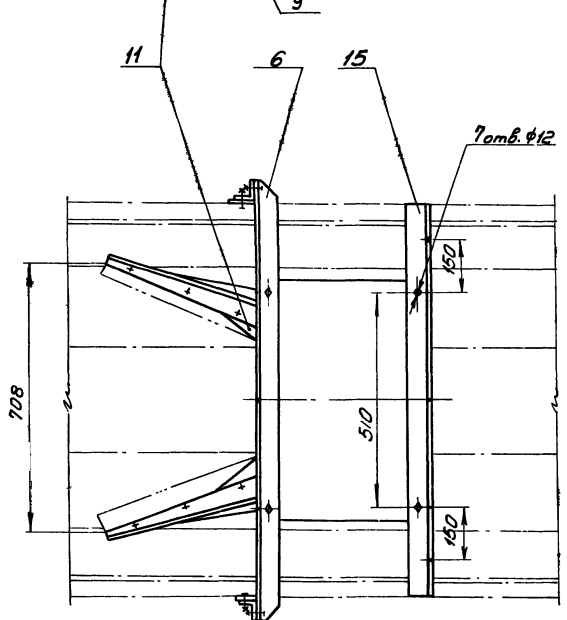
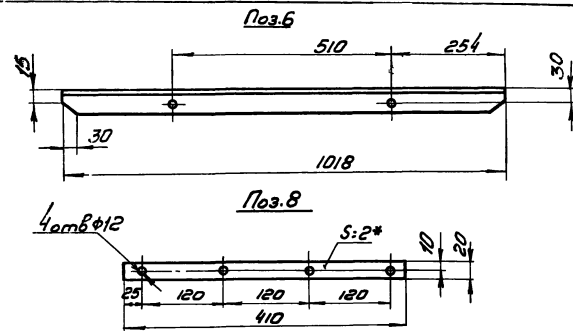
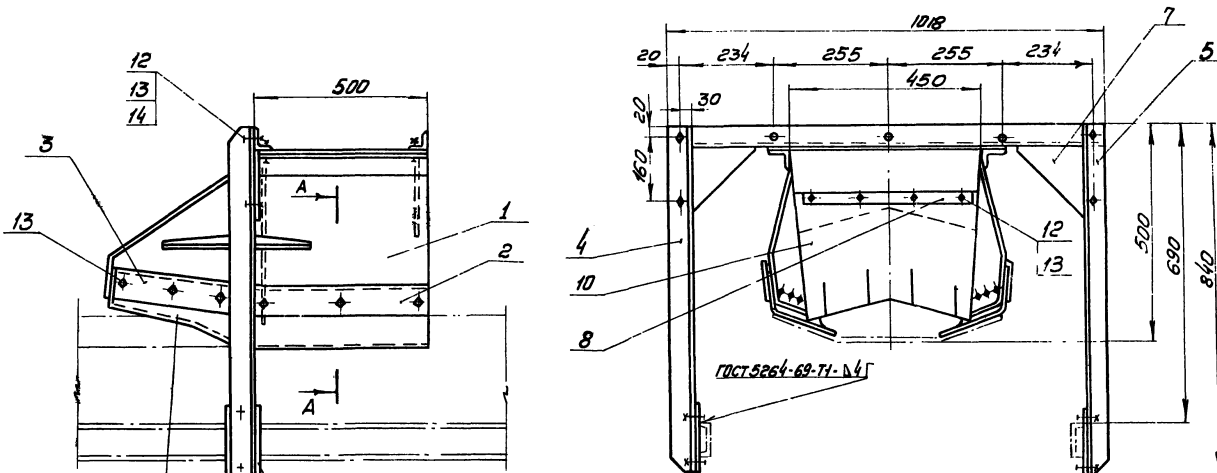
Поз. 11



16	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,002	0,018	
15	Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,005	0,033	
14	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
13	Круж ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
12	Резина вулканичная 4М-м ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11	Лист Б-М-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16637-69	1	4,02	4,02	
Завеса боковая		4,8			
10	Лист Б-М-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74	
9	Челок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23	
Связь		5			
8	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,08	
7	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
6	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58 Р=410	1	0,15	0,15	
5	Резина вулканичная 4М-м ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
Завеса		1,9			
4	Челок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 Р=260 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	
3	Челок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 Р=700 ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,8	5,2	
2	Челок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 Р=550 ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,1	8,4	
1	Лист Б-М-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2	
Крышка		31			
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	лит.обоз. масса	Примечан.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 50.
 2. Крапки реза - отверстия $R_{a,5}$, остальное - $R_{a,3}$.
 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-89.
 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

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

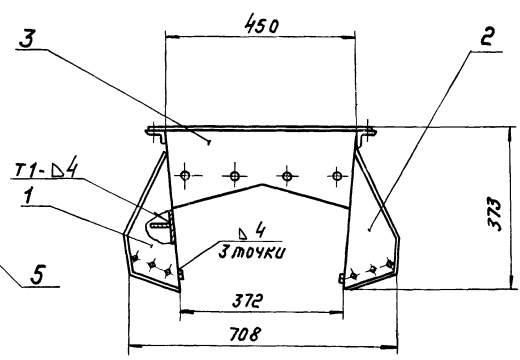
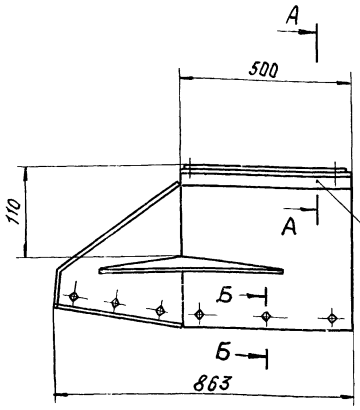


- 1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ₉
3. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
6. Масса закрылков-76 кг

15	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L-918	1	3	3	
14	Шайба 10-65Г ГОСТ 6408-70	20	0,008	0,038	
13	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	32	0,012	0,384	
12	Болт М10х30-46 ГОСТ 7798-70	20	0,03	0,6	
11	Резина рулонная ВМ-М ГОСТ 1338-77	2	1,64	3,28	
10	Резина рулонная ВМ-М ГОСТ 1338-77	1	1,5	1,5	
9	Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 18903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 4х20	2	0,7	1,4	
8	Лента ст.3 ГОСТ 5335-58 Б-МН-4 ГОСТ 18903-74	1	0,15	0,15	
7	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69 Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	2	0,87	1,74	
6	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	1	3,23	3,23	
5	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	1	3,1	3,1	
4	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	1	3,1	3,1	
3	Лист 26 Прижим боковой наклонный	2	2	4	
2	Лист 26 Прижим боковой прямой	2	2,3	4,6	
1	Лист 26 Корпус закрылков	1	46	46	
Поз. Обозначен	Наименование	кол.	шт	Общ. масса кг	Примечан.

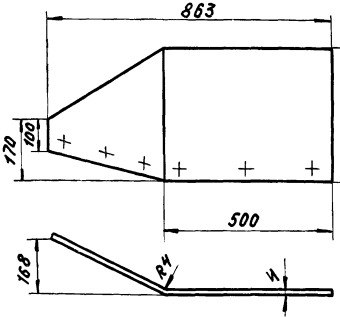
ТТ 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Исполн	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Начальн	Старш	М.И.		Р	25
Инженер	Мур	М.И.		ГПК	
Руковод	Ройман	М.И.		Закрылки В-650	
Пробир	Миланов	М.И.		СОУЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	
Усленн	Странов	М.И.			
Молчан	Фотилия	М.И.			

Корпус закрылков

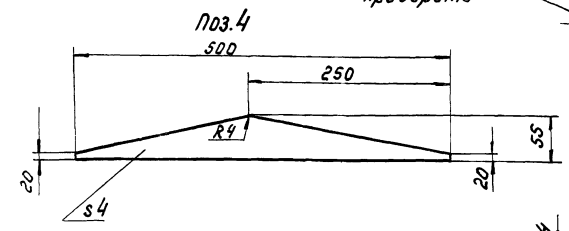
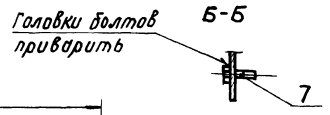
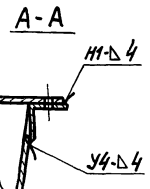
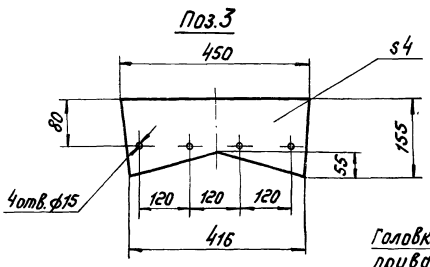
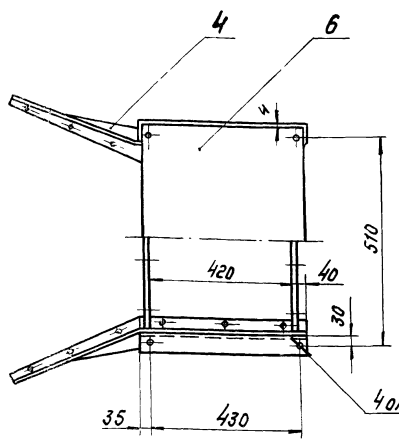
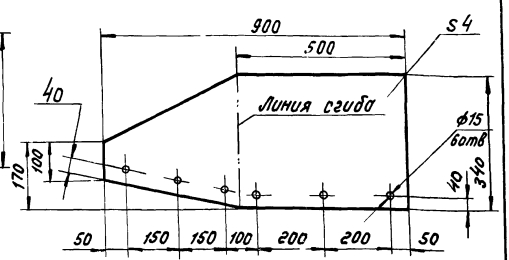


Поз.1 и 2

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



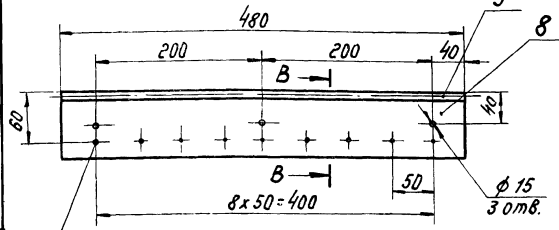
Развертка дет.поз.1 и 2



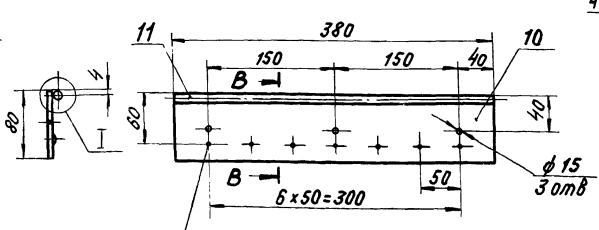
1. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{80}$, остальное - $\sqrt{}$
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

11	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 14637-69 $\rho=380$	1	0,15	0,15
10	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80×380	1	1,68	1,68
Прижим боковой наклонный				2
9	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 14637-69 $\rho=480$	1	0,19	0,19
8	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80×480	1	2,1	2,1
Прижим боковой прямой				2,3
7	Болт М12x30,46 ГОСТ 7798-70	12	0,04	0,48
6	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 192×568	1	8,5	8,5
5	Уголок В-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 $L=500$	2	1,9	3,8
4	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,62	1,24
3	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	6,1	12,2
2	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	7,2	7,2
1	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	7,2	7,2
Корпус закрылков				46

Прижим боковой прямой



В-В Прижим боковой наклонный



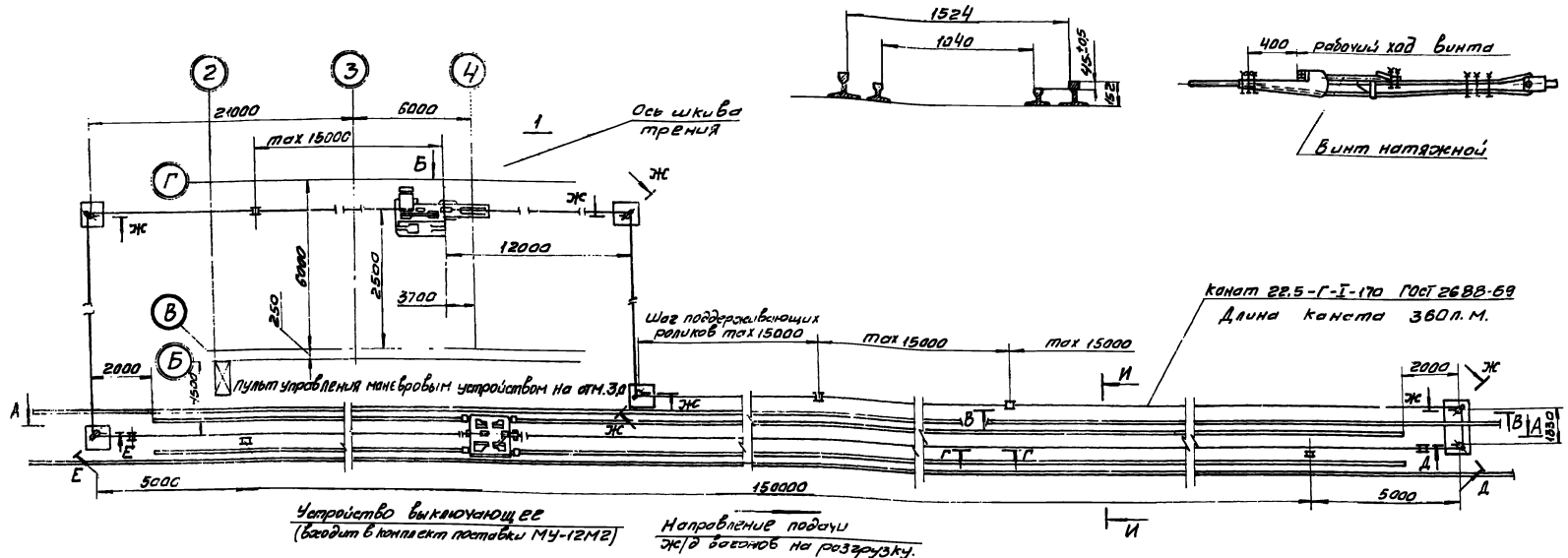
Наварить швы электросваркой $h \approx 3mm$

Наварить швы электросваркой $h \approx 3mm$

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	обш	Примеч.

ТП 903-1-153М						
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с						
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
1	1				Р	26
Исполн	Провер	Утверд	Инженер	Дата	ГПКИ	
Мельник	Степанов	Иванов	Иванов		СОЮЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ	

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



Устройство выключающее (входит в комплект поставки МУ-12М2)

Направление подачи ж/д вагонов на разгрузку.

Техническая характеристика маневрового устройства МУ-12М2.

1	Тяговое усилие в канате кгс	9000
2	количество одновременно перемещаемых грузежных 60-ти тонных вагонов шт.	12
3	Скорость передвижения подвижной тележки, м/сек.	рабочая 0,13 маневровая 0,26
4	Длина от катушки, м	150
5	Тяговой канат 22.5-G-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 трення, шт	1
		Диаметр шкиба трення, мм	450
		Угол обхвата шкиба трення радиан	90
		Электродвигатель двухскоростной	
		Частота вращения, радиан/сек. (об/мин)	76,8 152,4 (1350) (1800)
	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.

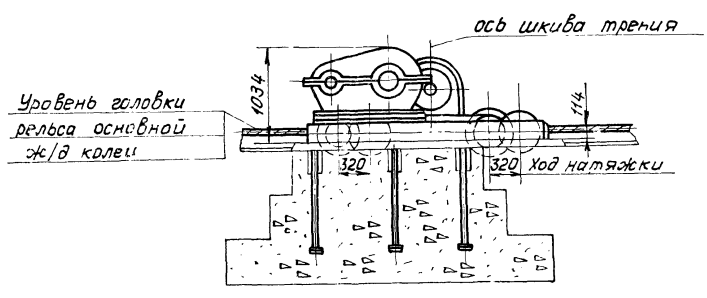
1	Устройство маневровое МУ-12М2	1	38503850	Артикул завод шт. ПКМУ	
Поз	Обозначен.	Наименование	кол	шт. вес Масса	Примечание

				ТГ 903-1-153 М	
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Исполн	И.В.Кучин	Проф	А.И.В.	Ишт	И.В.Кучин
Проект	С.И.Смирнов	Инж	М.И.В.	Р	27
Провер	К.И.Рыж	Инж			
Проект	В.И.Ванюк	Инж			
Провер	В.И.Ванюк	Инж			
Монтаж	И.В.Кучин	Инж			
Провер	В.И.Ванюк	Инж			
Исполн	И.В.Кучин	Инж			

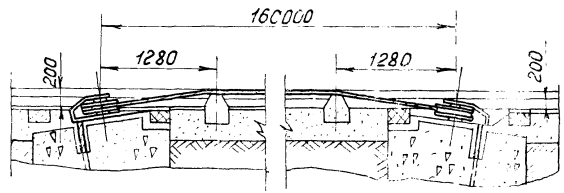
Установка маневрового устройства МУ-12М2

ГП КИ
 СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

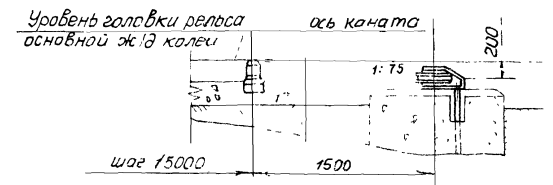
Вид Б



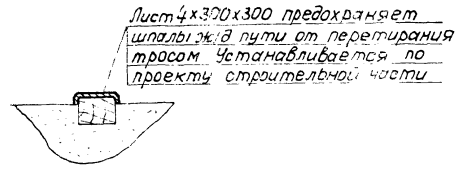
А - А



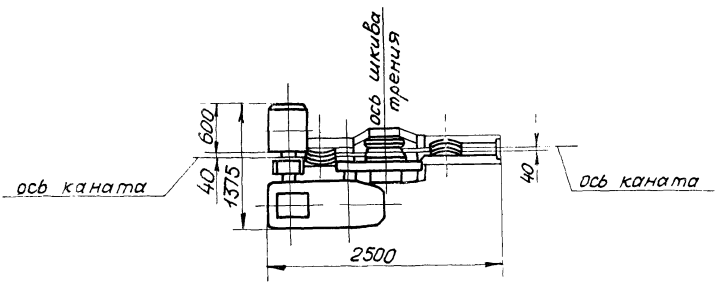
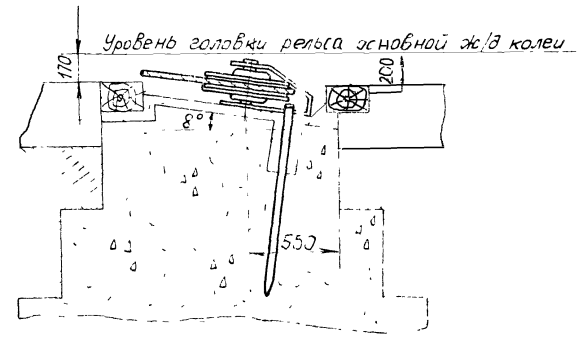
В - В



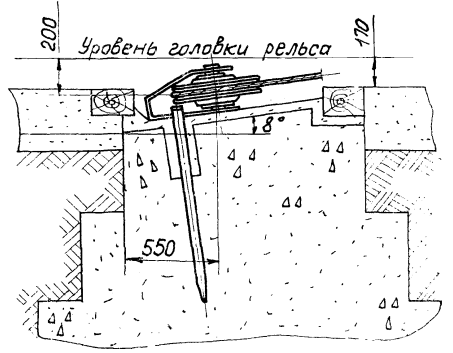
Г - Г



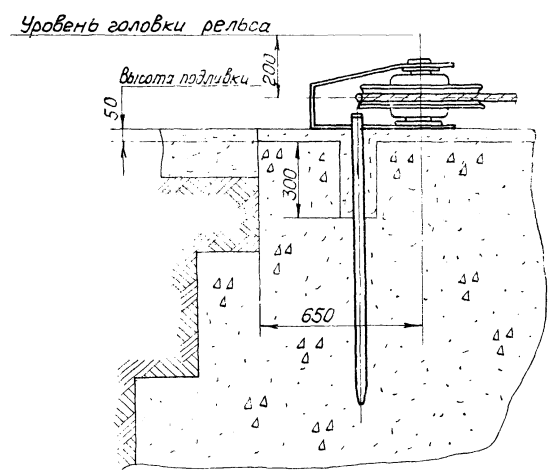
Д - Д



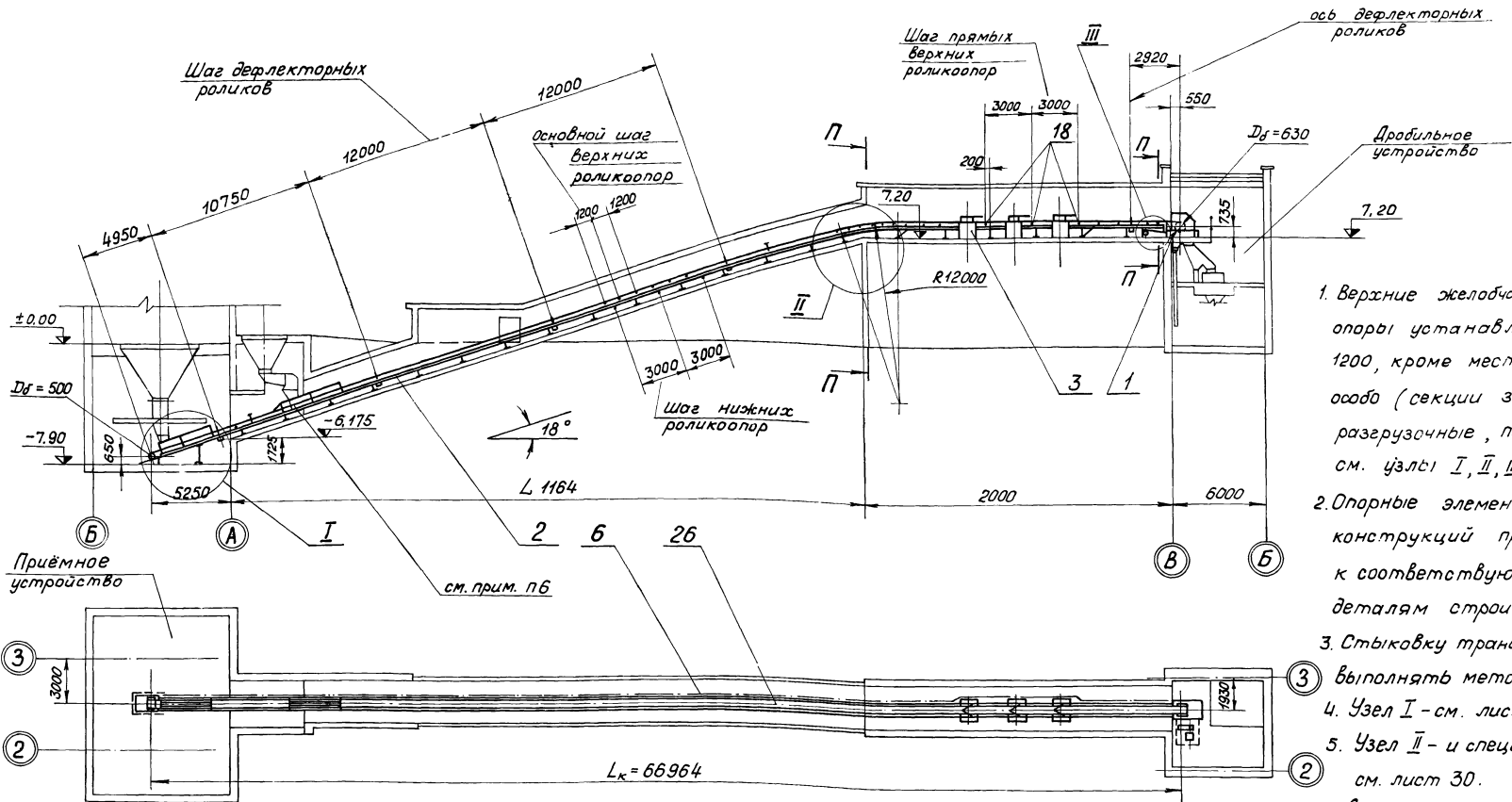
Е - Е



Ж - Ж



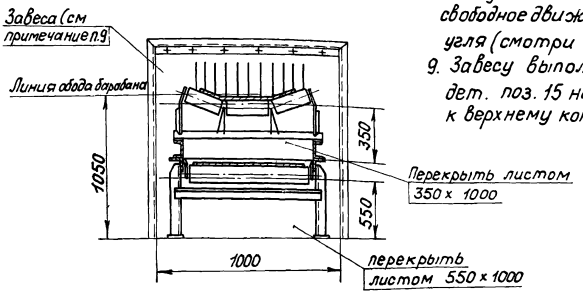
				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд.	Смирнов				Р	28
П. инж. пр.	Куриц					
Р. ч. гр.	Ройзман					
Провер.	Бударина					
Исполн.	Миранов					
Должн.	Фамилия					
				Установка маневрового устройства МУ-12М2		ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



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

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

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



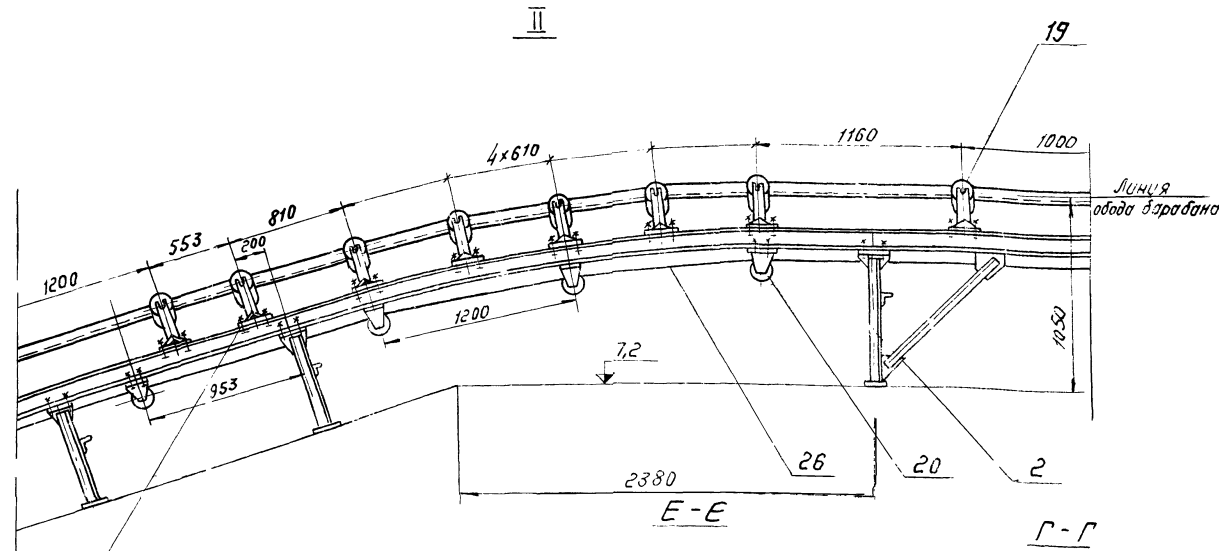
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

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

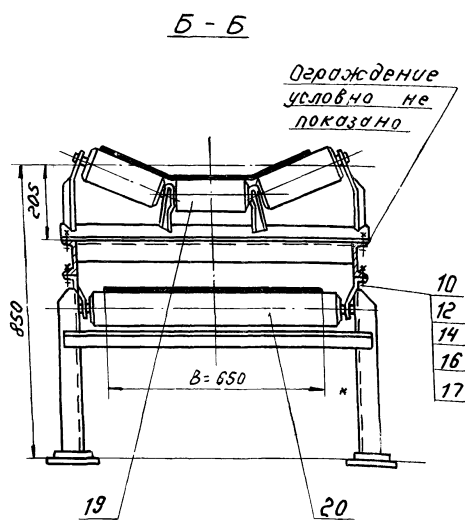
Конвейер ленточный №1 (начало)

Лит.	Лист	Листов
Р	29	

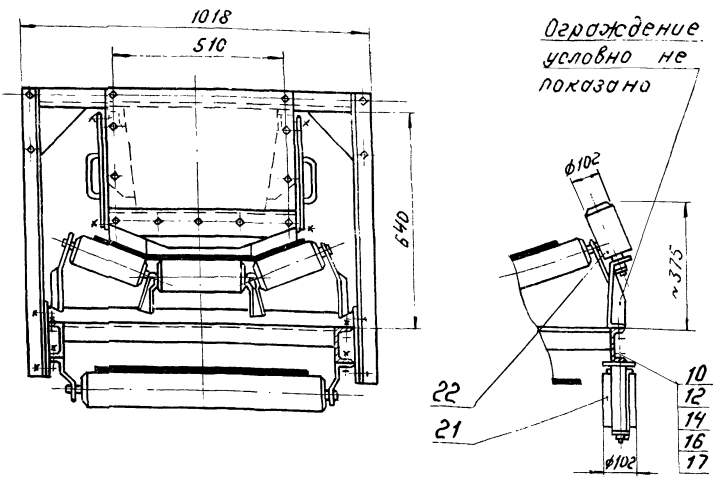
ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



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



Ограждение условно не показано



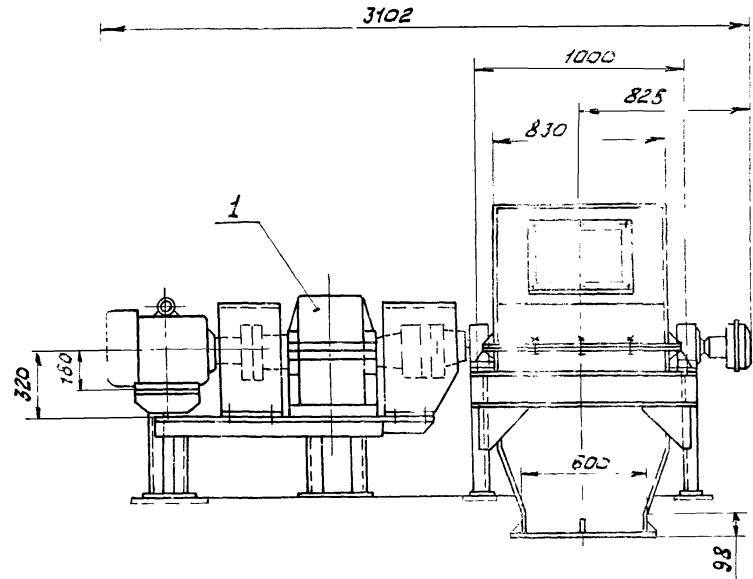
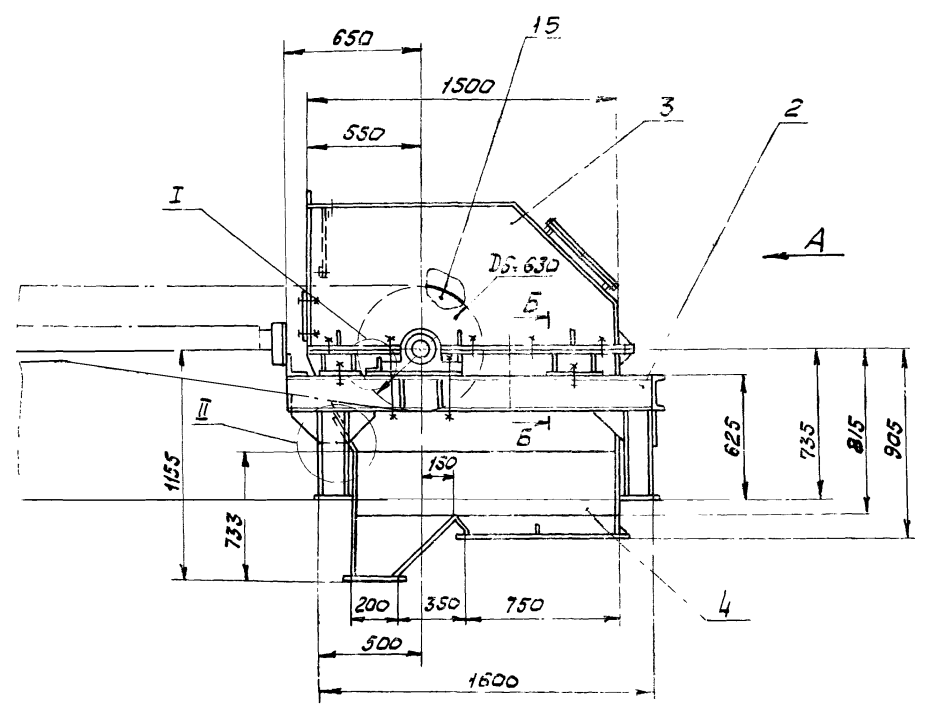
Ограждение условно не показано

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

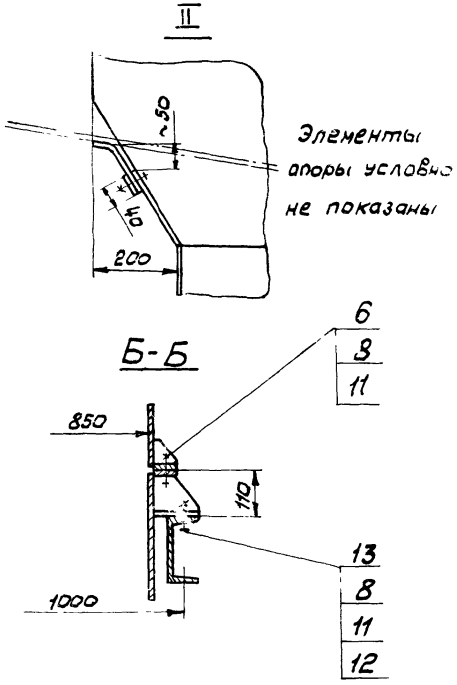
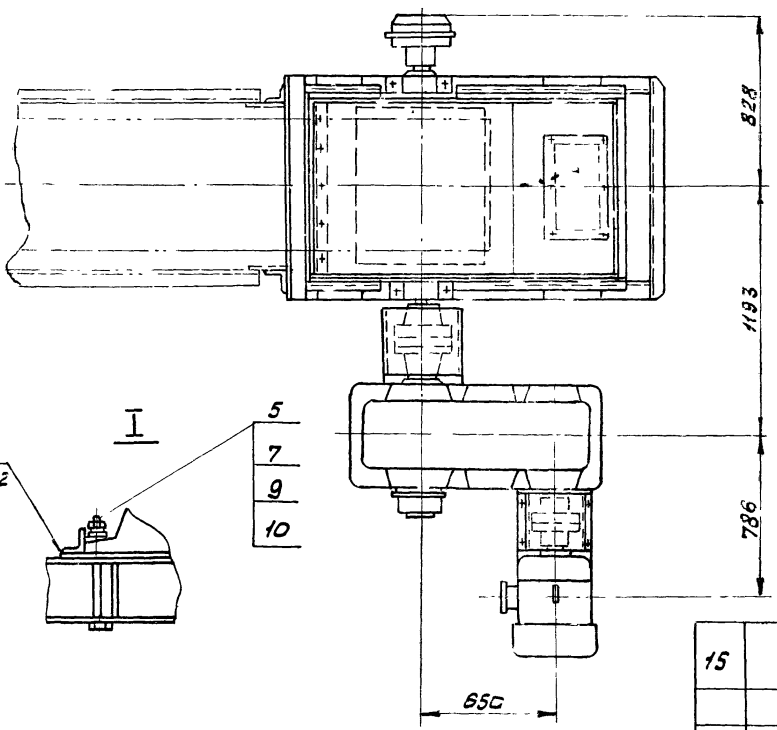
27	Барабан 6532-50	1	80	80		
26	Лента транспортерная 26 кл.л-100-650-4-3-1А-138-1033212	150	1100	1100		
25	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80	1	21	21		
24	Натяжка винтовая 6550-80-80	1	265	265		
23	Очистное лущиковое устройство В-650	1	13,6	13,6		
22	Ролик дефлекторный В-650 верхний	10	3,4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

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Имя	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
И.И.Кол.	Смирнов				Р	30
Г.И.Кол.	Курач					
Рук. зр.	Рожман					
Пробер.	Бударин					
Исполн.	Стрелков					
Должн.	Фотиния					
				Конвейер ленточный №1 (продолжение)		
				ГРПК		
				СОЮЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ		

Вид А



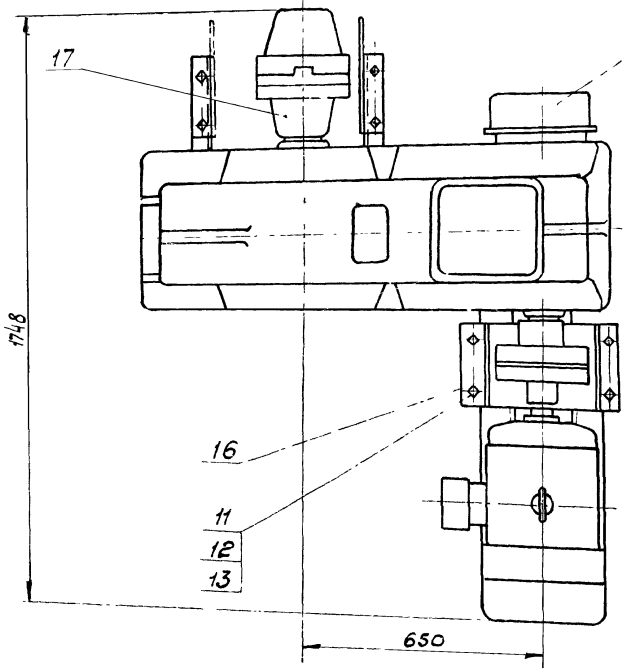
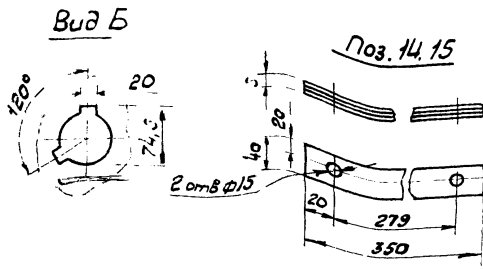
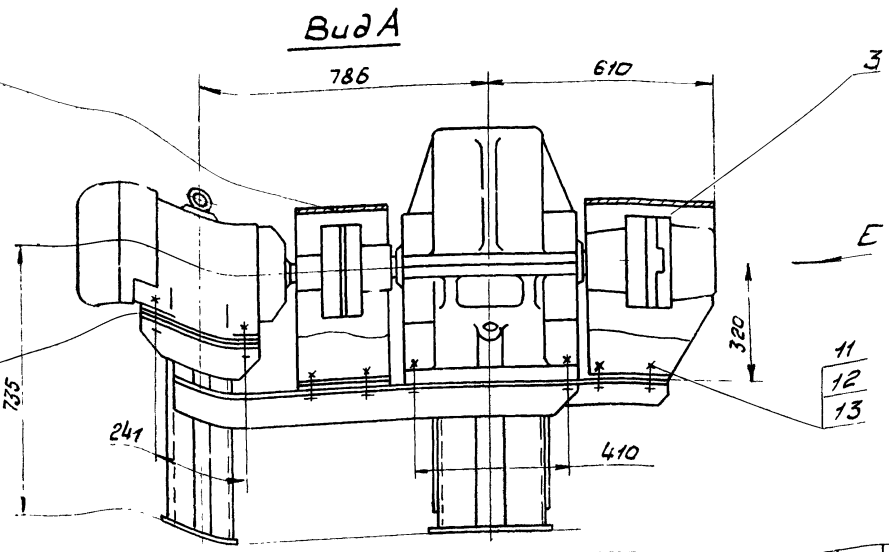
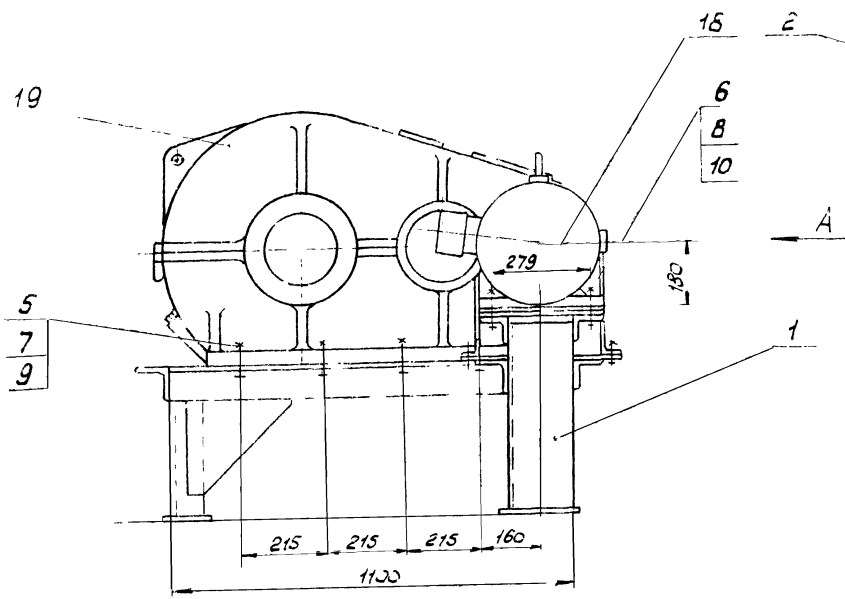
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Упоры подшипников
электромагнитного шкива
приварить после окончания
пусконаладочных работ.
3. Масса устройства - 2890 кг.



12	Шайба 10 п10 ГОСТ 10906-66	4	0,012	0,048	
11	Шайба 10,65Г ГОСТ 6402-70	17	0,003	0,054	
10	Шайба 24,55Г ГОСТ 6402-70	4	0,027	0,108	
9	Шайба 24,36 ГОСТ 11371-68	4	0,107	0,428	
8	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	17	0,012	0,2	
7	Гайка М 24,5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
6	Болт М10х30 4Е ГОСТ 7798-70	13	0,03	0,39	
5	Болт М24х250,46 ГОСТ 7798-70	4	0,36	1,44	
4	Лист 39 Нижняя часть головной варонки	1	194	194	
3	Лист 37 Верхняя часть головной варонки	1	114	114	
2	Лист 36 Опора электромагнитно- го шкива	1	140	140	
1	Лист 33 Привод N = 17 кВт	1	1280	1280	
Проз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	общ
				Масса кг	Примечан

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

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



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

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

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

18	Редуктор				
	РМ650-І-8Ц $L=48,57$	1	878	878	6 храловый остальной по 32-РМ650
18	Электродвигатель				
	АО2-Е2-4; N: 17 кВт; $n=1500 \frac{об}{мин}$	1	165	165	
17	Муфта КДН 250-16/20-70/110А	1	77	77	
16	Муфта МУВП4-60(42)*220	1	24,1	24,1	

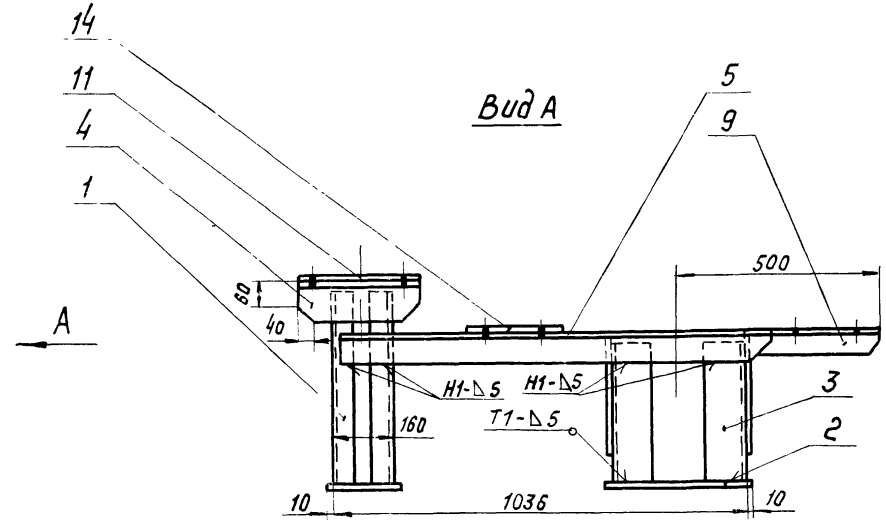
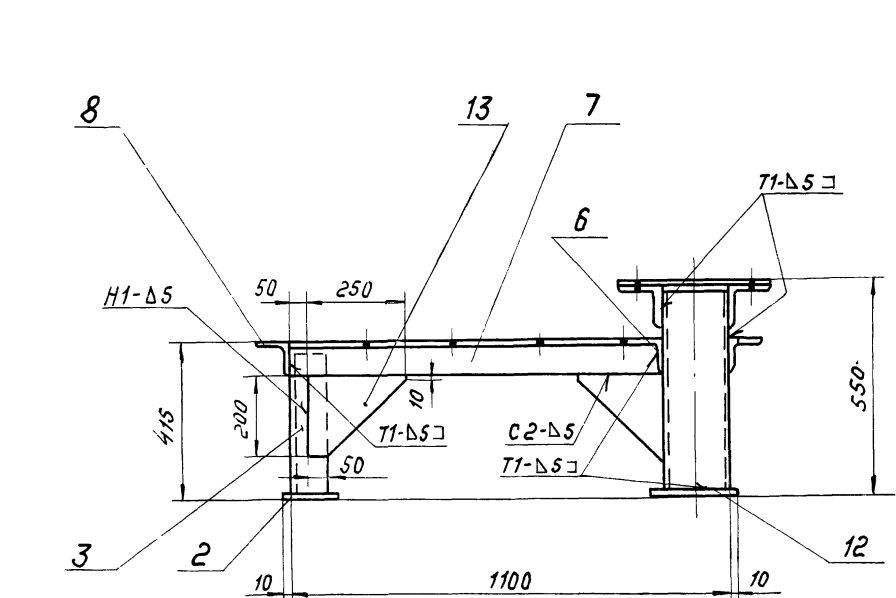
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Привод N: 17 кВт

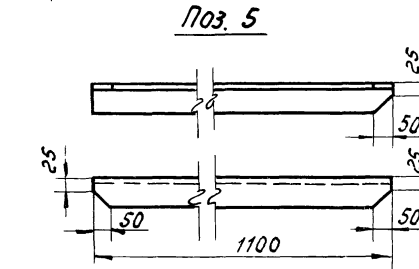
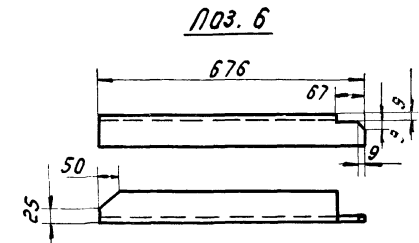
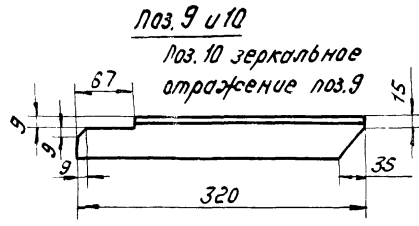
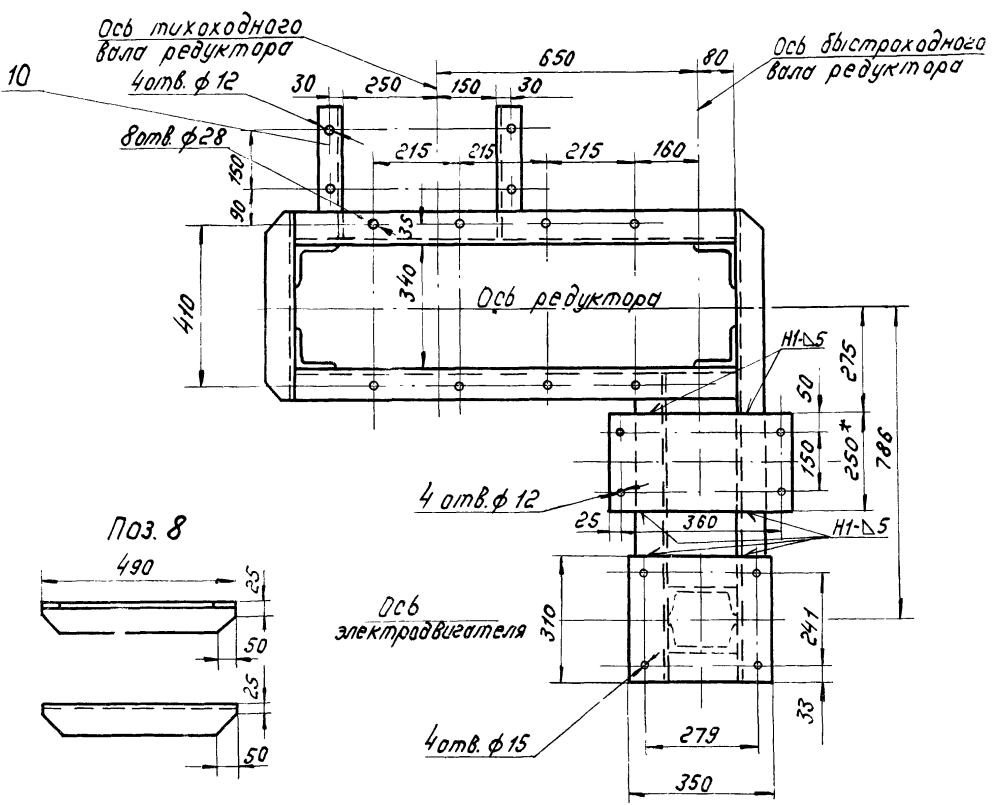
ИЗМ Лист № вокум. Подпись Дата
Маш.отз Смирнов
П.ч.м.пр Курч
Руч.зр Рабзман
Провер Рабзман
Исполн. Бударина
Должн. Филиппов

Лист	Лист	Листов
Р	33	

ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



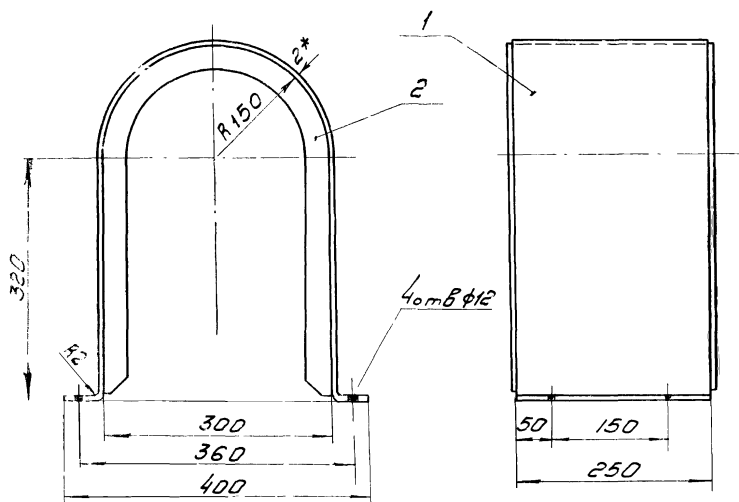
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{280}}$, отверстия - $\sqrt{R_{280}}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Масса опоры - 116 кг



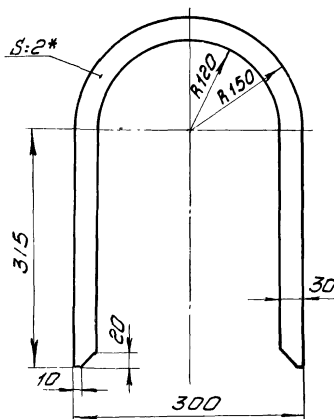
14	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74	250x410	1	5,3	5,3
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
13	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74		4	1,2	4,8
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
12	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74	180x180	1	2	2
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
11	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74		1	6,8	6,8
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
10	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72		1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

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

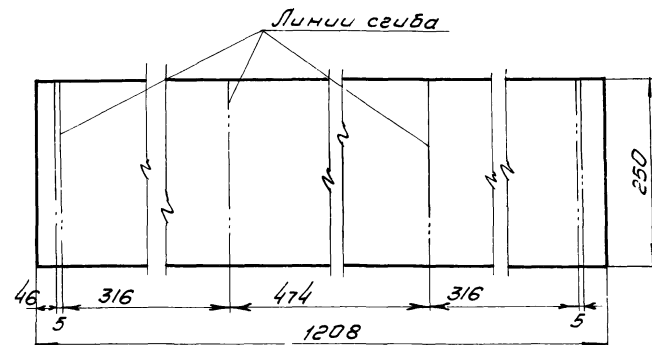
Ограждение муфты МУВП



Поз 2

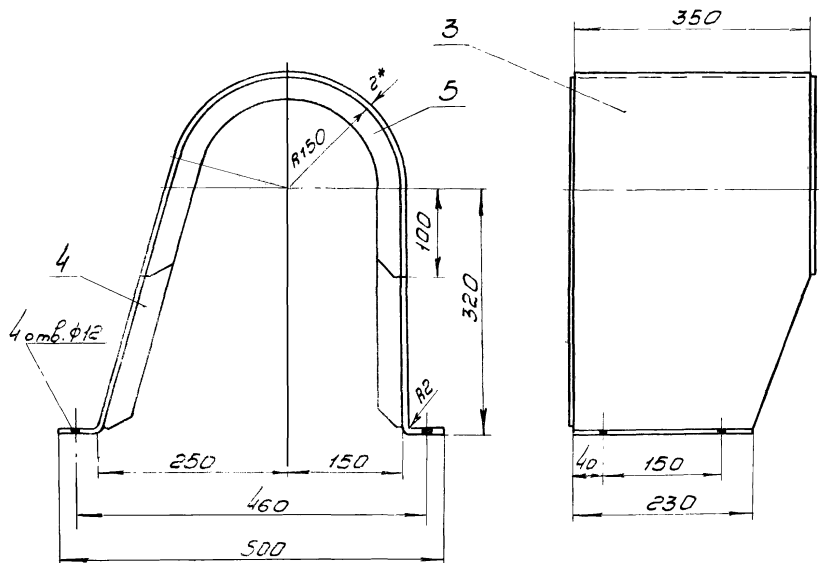


Развертка дет поз.1



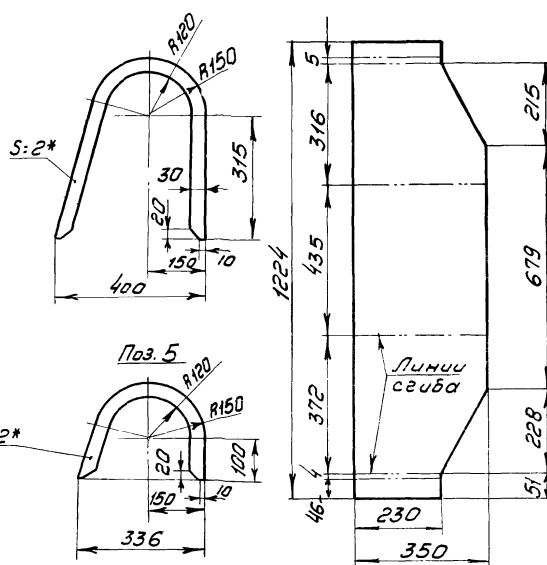
1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТг
3. Кромки реза: \surd отверстия - \surd , остальное - \surd
4. Сварка газовая, шов прерывистый $\Delta 2.50/100$

Ограждение муфты КДН



Поз 4

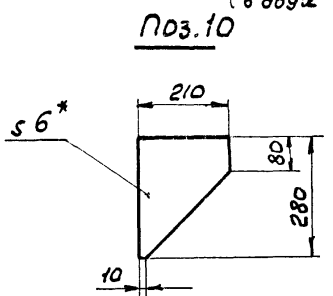
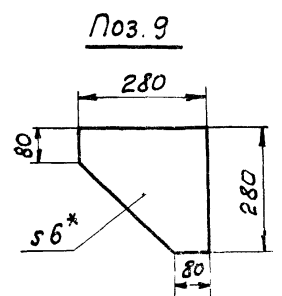
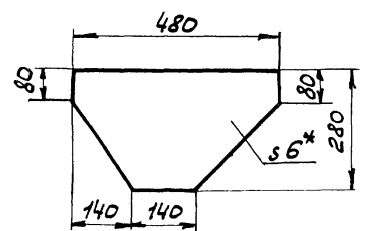
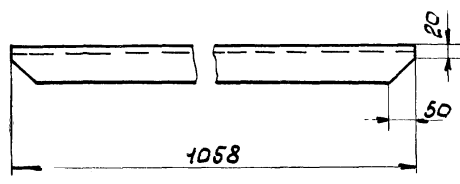
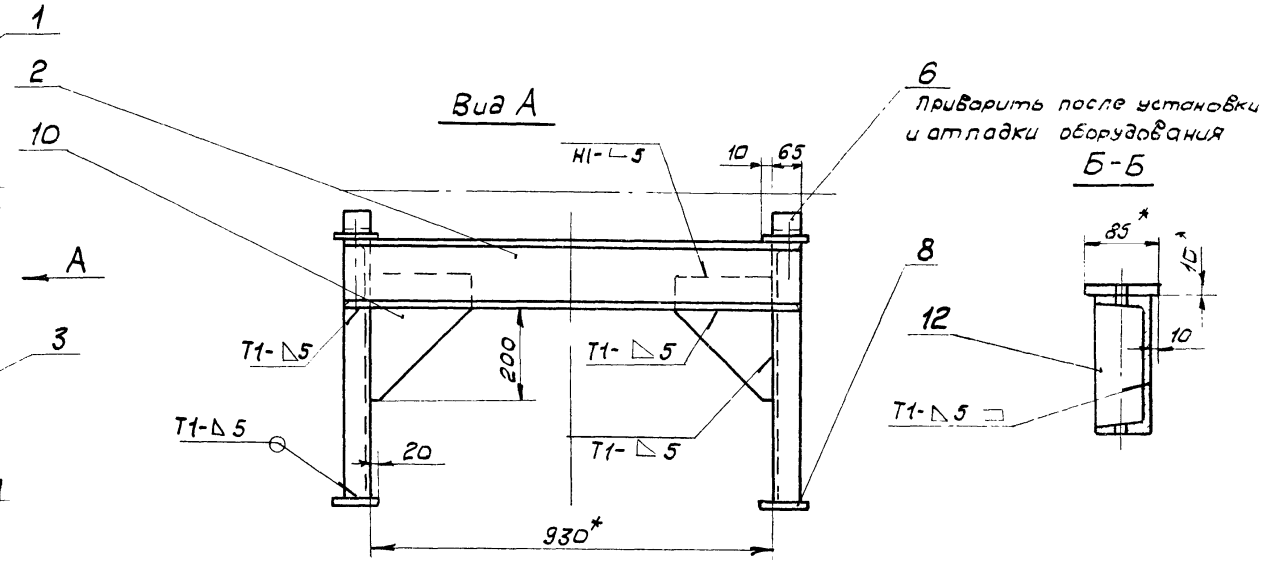
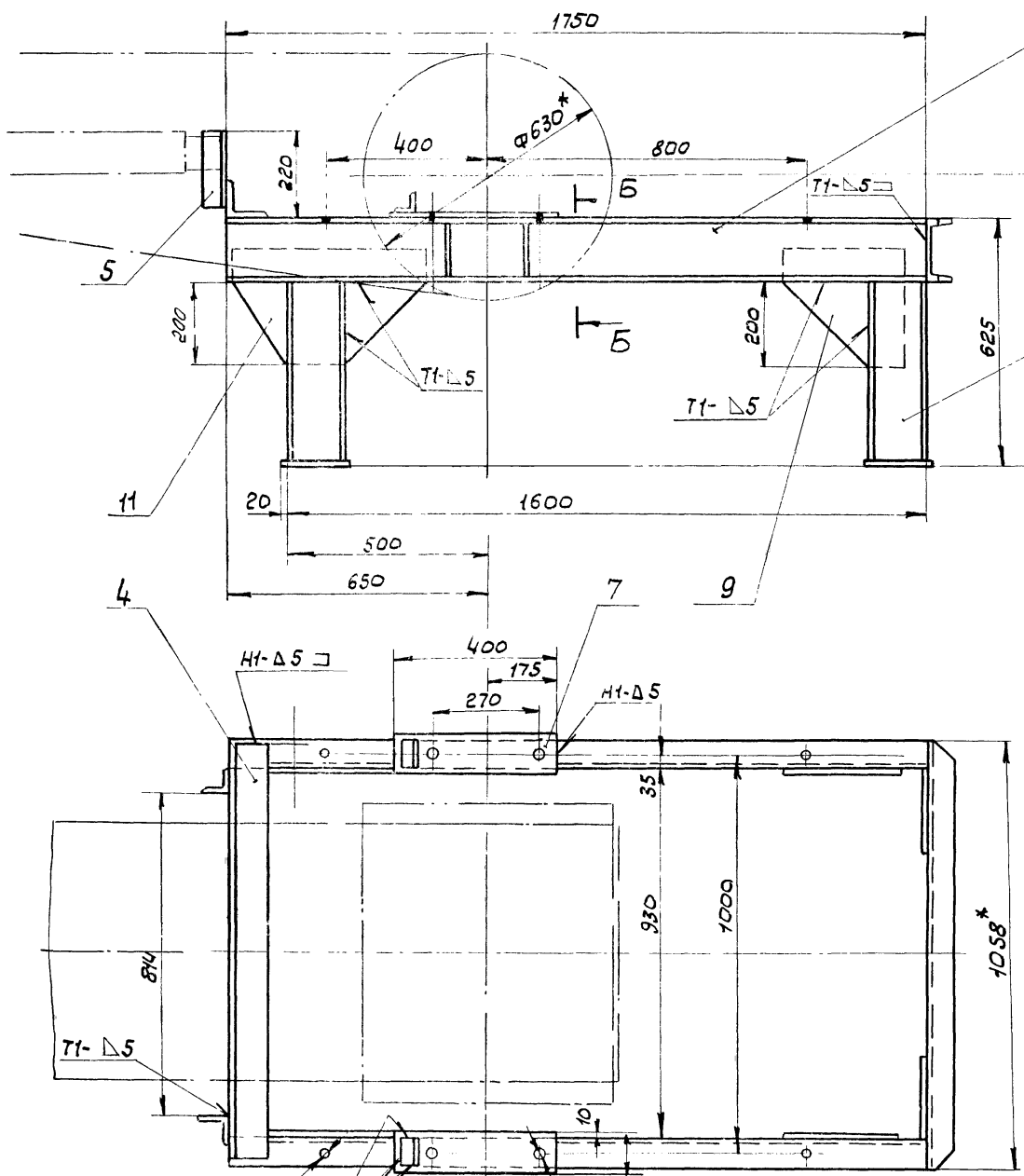
Развертка дет поз.3



Поз 5

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

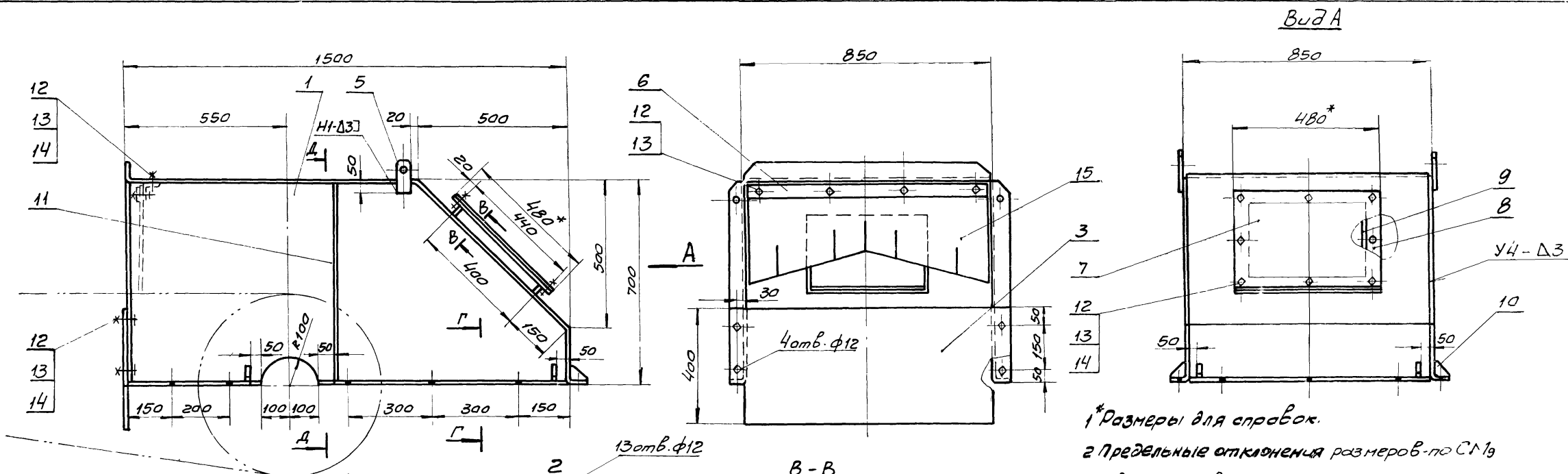
ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Нач. отд	Смирнов	Лист	
Тех. инж. пр.	Кури	Лист	
Рис. гр.	Ройзман	Лист	
Провер.	Бударина	Лист	
Исполн.	Строганов	Лист	
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Ограждения муфт МУВП и КДН			ГЛКИ
			СОУЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ
Лит.	Лист	Листов	
Р	35		



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

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

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

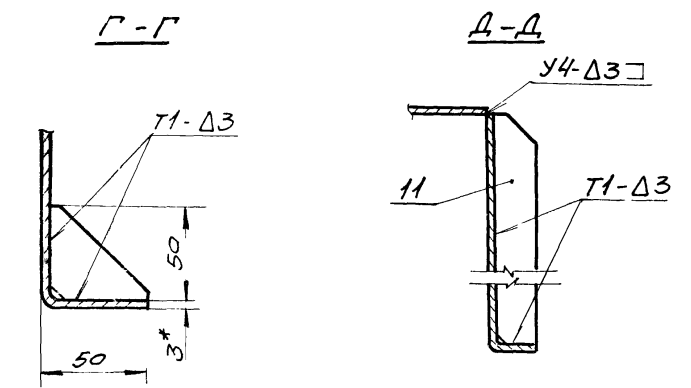


1* Размеры для справок.
 2 Предельные отклонения размеров по СМ 19
 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
 Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75
 4 Допускается изготовление воронки из
 другого не магнитного металла
 5 Масса = 114 кг.

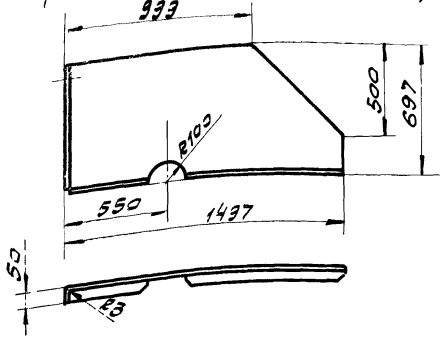
Поз	Обознач	Наименование	кол	шт. общ	Масса кг	Примечания
10	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	6	0,08	0,3	
9	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,5	1,5	
8	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,6	1,6	
7	Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	5,4	5,4	
6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

Изм		Лист	№ докум.	Подпись	Дата
15	14	13	12	11	
ТП 903-1-153 М Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
			Лист	Лист	Листов
			Р	37	
Верхняя часть головной воронки на чело					гпкп СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

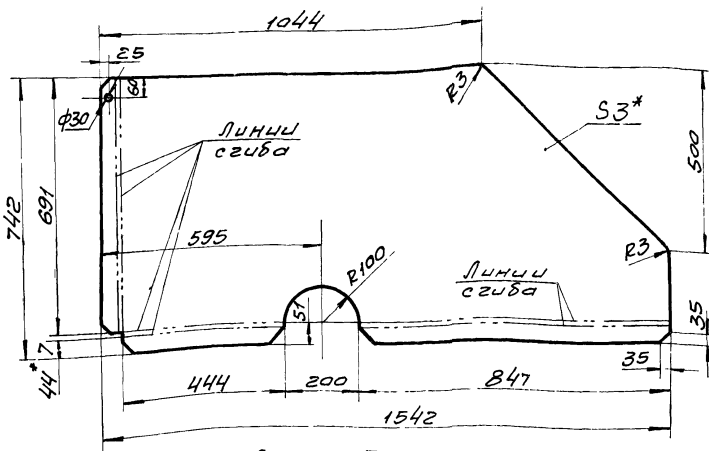
15	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 733В-77	1	4	4		
14	Шайба 10-65Г ГОСТ 6102-70	16	0,019	0,23		
13	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	20	0,012	0,192		
12	Болт М10х25,46 ГОСТ 7798-70	20	0,03	0,48		
11	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,8	1,6		



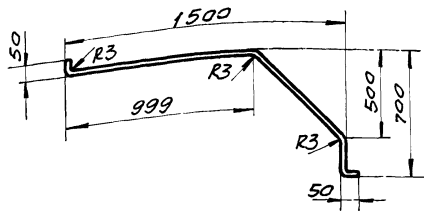
Поз. 1 (правая)
 Дет. поз. 1 (левая) - зеркальное
 отражение дет. поз. 1 (правой).



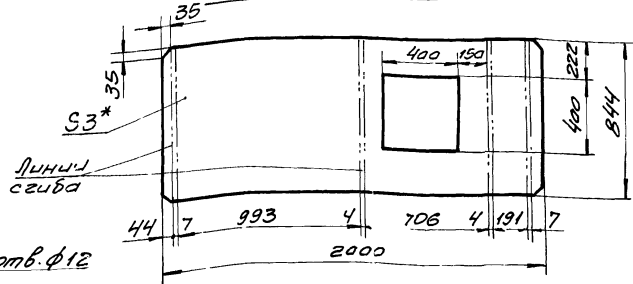
Развертка дет. поз. 1



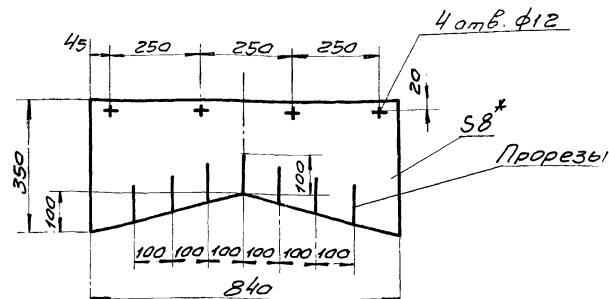
Поз. 2



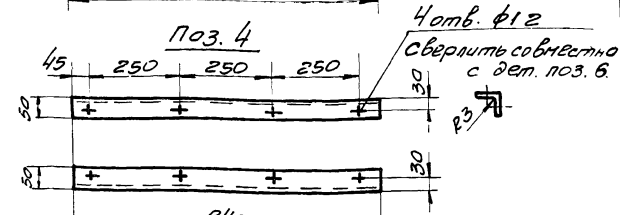
Развертка дет. поз. 2



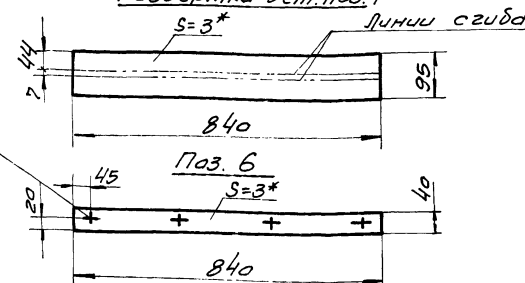
Поз. 1б



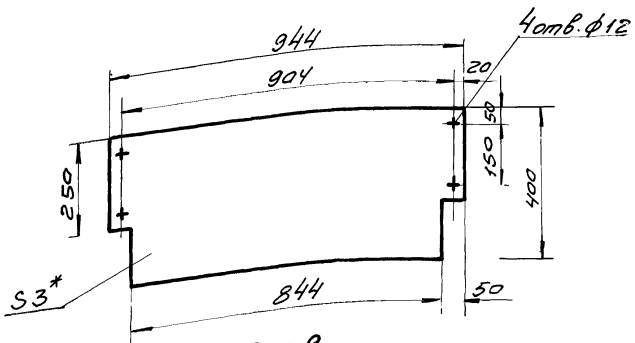
Поз. 4



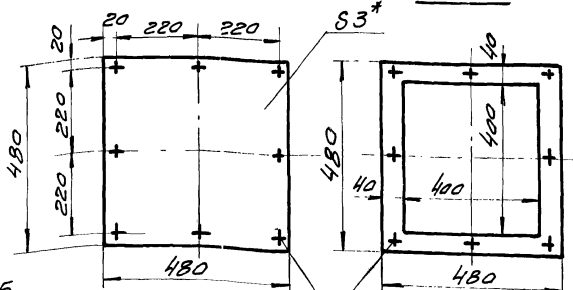
Развертка дет. поз. 4



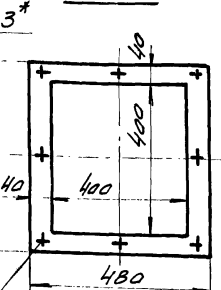
Поз. 3



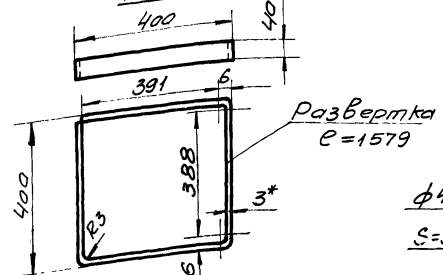
Поз. 7



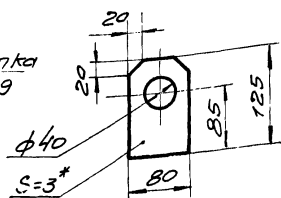
Поз. 8



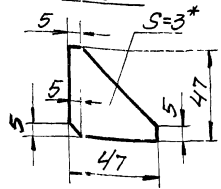
Поз. 9



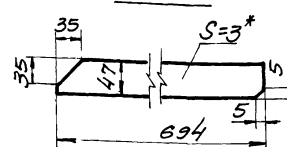
Поз. 5



Поз. 10



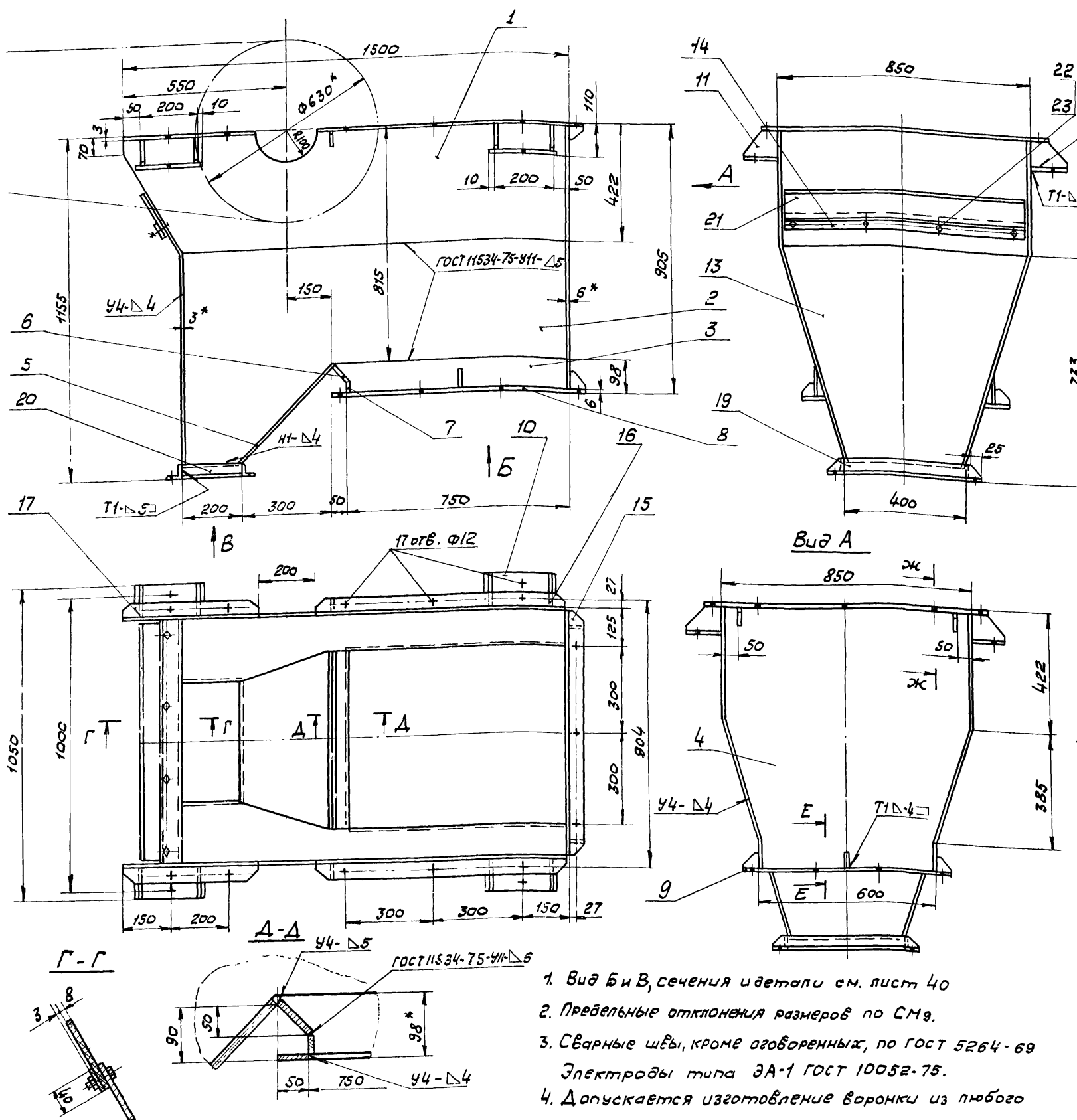
Поз. 11



Отв. φ12
 Сверлить совместно
 с дет. поз. 4.

1. Допускается изготовление дет. 1, 2, 4 и 9 из составных элементов, с последующей сваркой.
2. *Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров по СМД.
4. Кромки реза $\sqrt{R3}$, отверстия $\sqrt{R3}$, остальное $\sqrt{R3}$.
5. Сборочный чертеж и спецификацию см. лист 37.

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



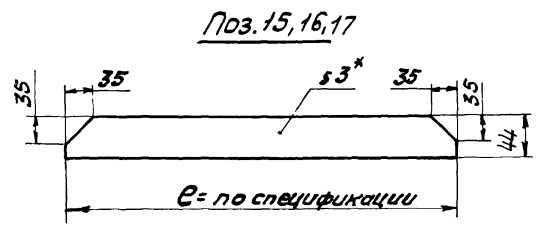
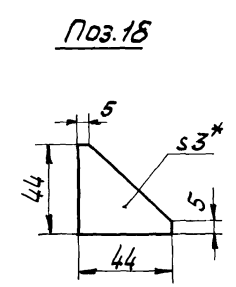
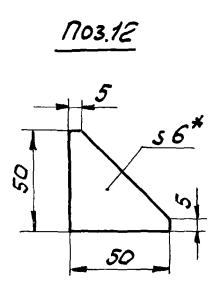
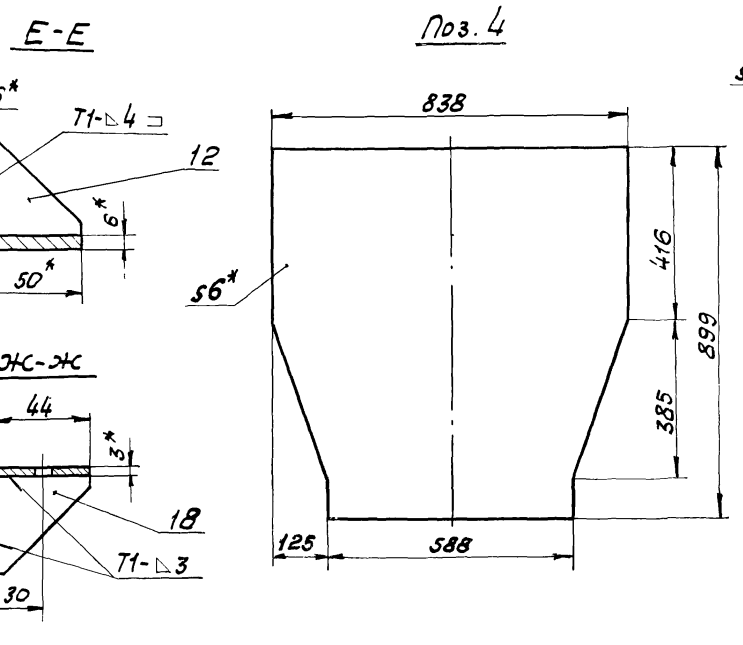
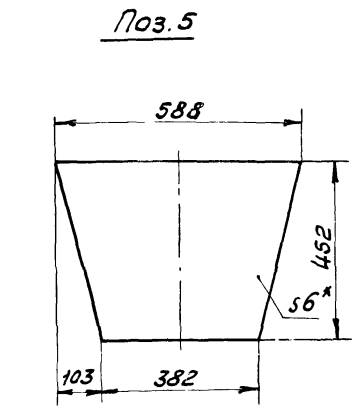
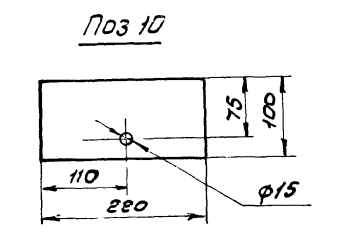
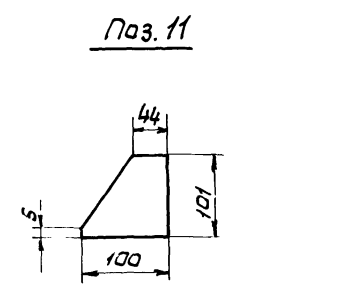
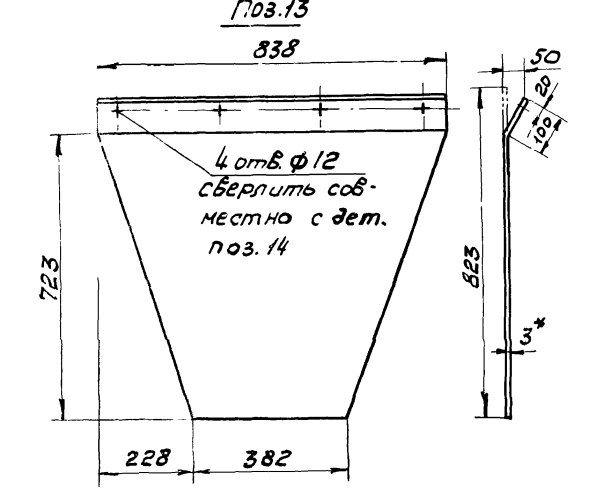
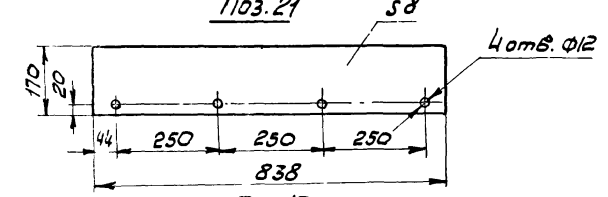
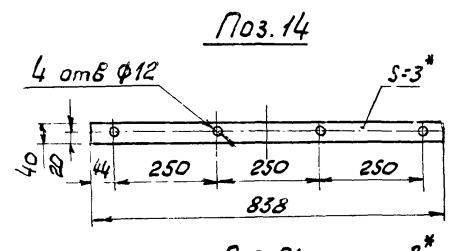
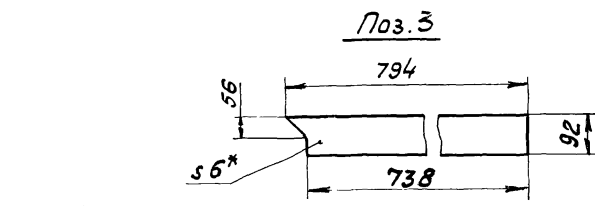
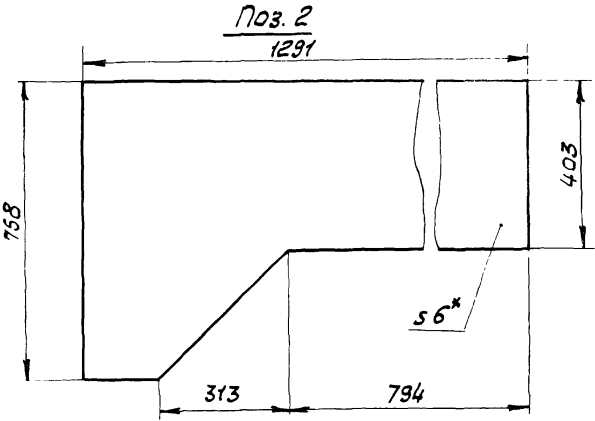
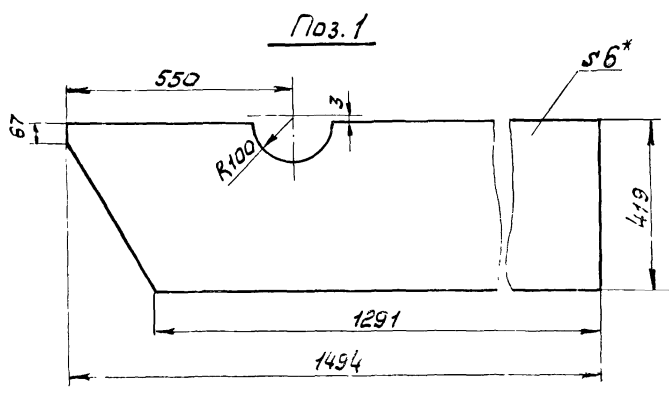
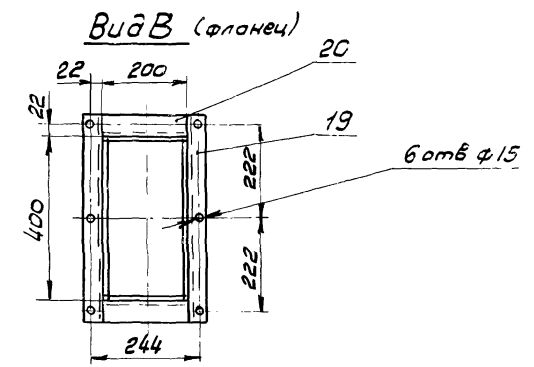
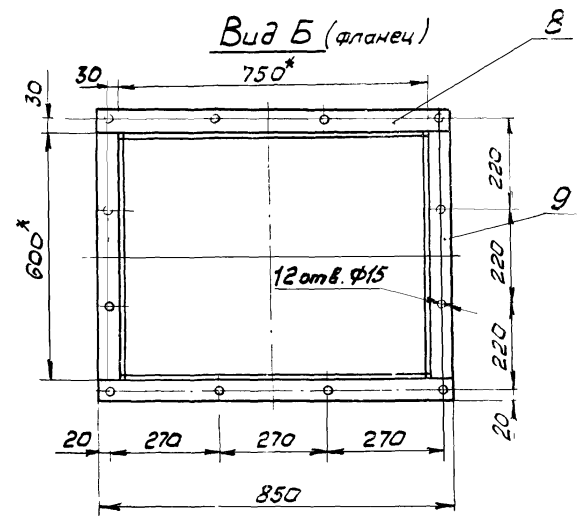
Масса Воронки - 194 кг

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

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

				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
ИЗМ	Лист	№ докум	подп.	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд	Смирнов	Лист			Р	39
Н.и.м.пр	Курч	Лист			РНИИ	
Рук.бр.	Ройzman	Лист				
Пробвр.	Бударина	Лист			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Строганов	Лист				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			

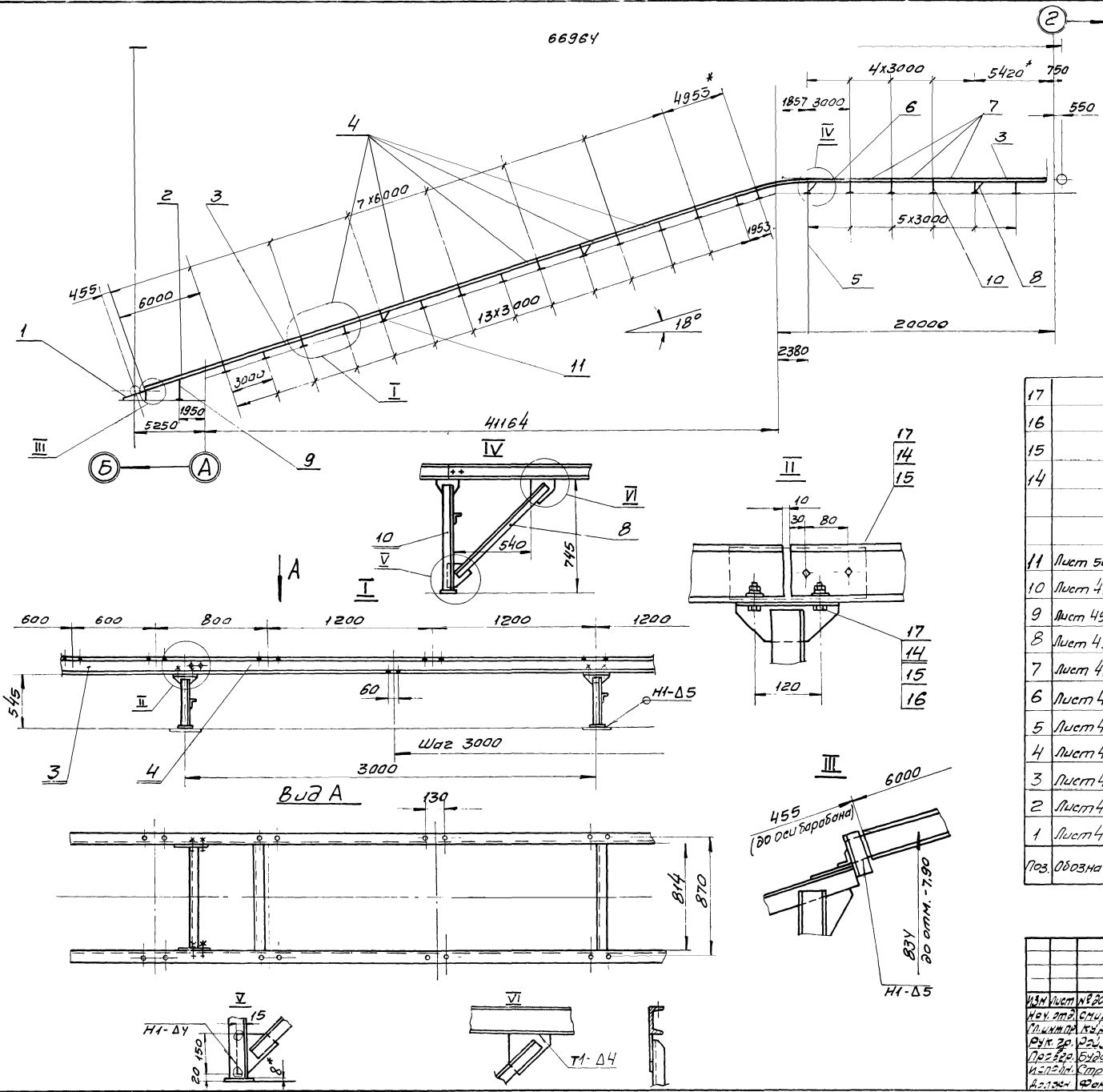
Нижняя часть
головной воронки
(начало)



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

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

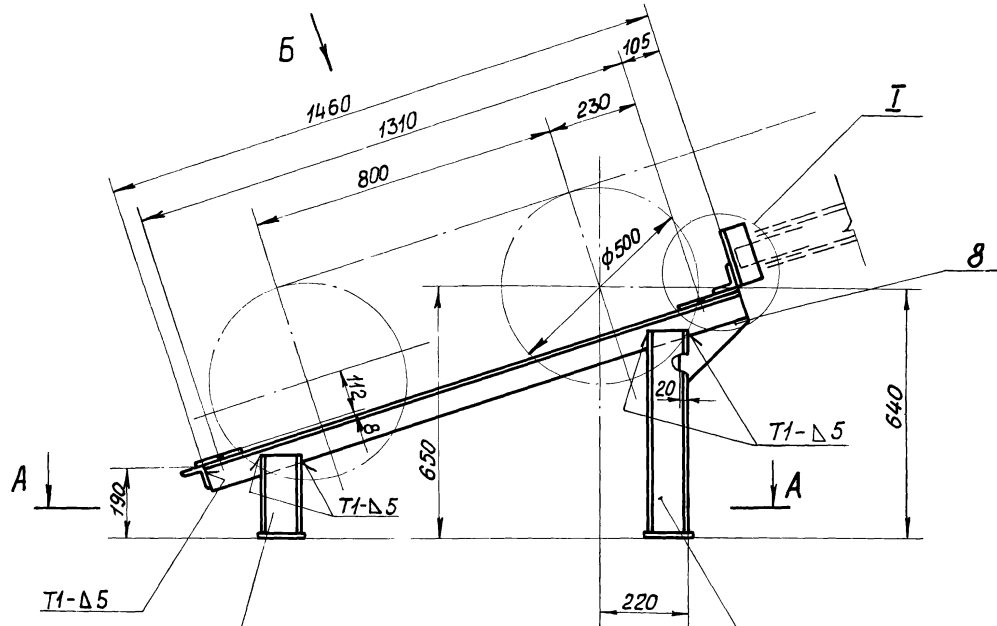
66964



- 1. Секции длиной 4953 и 5420 мм выполнять из секций $B=6000$ (поз. 4).
- 2. Вск секции металлоконструкции устанавливать стыковыми планками в сторону привода.
- 3. Максимальный шаг опорных стоек - 3000 мм.
- 4. Опорные элементы металлоконструкции приваривать к соответствующим закладным деталям строительной части.
- 5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 6. Масса конструкции - 1900 кг.

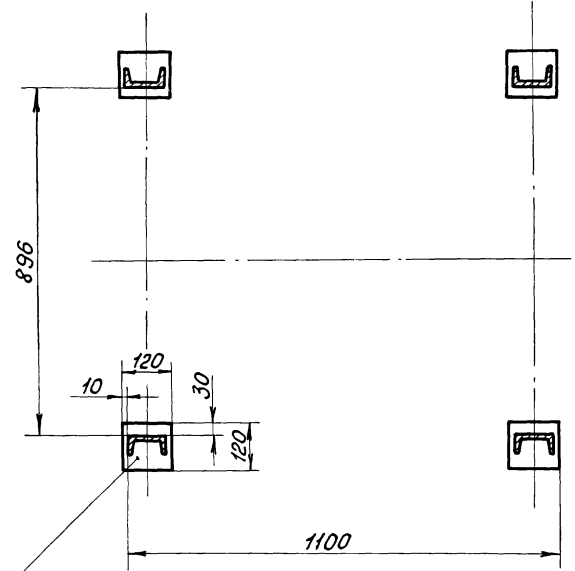
17	Шайба 12. 65г ГОСТ 6402-70	140	0,003	0,42	
16	Шайба 12. 010 ГОСТ 10906-66	88	0,035	3,08	
15	Гайка м12. 5 ГОСТ 5915-70	140	0,017	2,38	
14	Болт м12x40-46 ГОСТ 7798-70	140	0,052	7,28	
11	Лист 50 Стойка H=545	15	14	210	
10	Лист 49 Стойка H=745	6	17,5	105	
9	Лист 49 Стойка H=1610	1	37	37	
8	Лист 49 Раскос	8	4,7	33,6	
7	Лист 48 Секция $B=3000$ типа II	3	63	189	
6	Лист 47 Секция $B=3000$	1	63	63	
5	Лист 46 Секция гнутая $\alpha=18^\circ$	1	77	77	
4	Лист 45 Секция $B=6000$	7	119	833	
3	Лист 44 Секция загрузочная специальная	1	119	119	
2	Лист 43 Секция загрузочная $B=6000$	1	121	121	
1	Лист 42 Опора устройства натяжного конвейера №1	1	63	63	
Поз. обознач.	Наименование	кол	шт. общ.	Масса кг	Примечание

ТП 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Изм. №1	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №2	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №3	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №4	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №5	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №6	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №7	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №8	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №9	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №10	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №11	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №12	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №13	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №14	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №15	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №16	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №17	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №18	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №19	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №20	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №21	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №22	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №23	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №24	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №25	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №26	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №27	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №28	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №29	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №30	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №31	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №32	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №33	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №34	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №35	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №36	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №37	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №38	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №39	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №40	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №41	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №42	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №43	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №44	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №45	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №46	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №47	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №48	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №49	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №50	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №51	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №52	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №53	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №54	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №55	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №56	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №57	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №58	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №59	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №60	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №61	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №62	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №63	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №64	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №65	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №66	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №67	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №68	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №69	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №70	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №71	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №72	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №73	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №74	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №75	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №76	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №77	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №78	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №79	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №80	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №81	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №82	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №83	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №84	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №85	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №86	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №87	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №88	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №89	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №90	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №91	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №92	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №93	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №94	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №95	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №96	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №97	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №98	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №99	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №100	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №101	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №102	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №103	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №104	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №105	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №106	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №107	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №108	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №109	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №110	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №111	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №112	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №113	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №114	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №115	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №116	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №117	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №118	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №119	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №120	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №121	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №122	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №123	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №124	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №125	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №126	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №127	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №128	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №129	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №130	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №131	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №132	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №133	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №134	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №135	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №136	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №137	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №138	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №139	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №140	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №141	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №142	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №143	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №144	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №145	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №146	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №147	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №148	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №149	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №150	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №151	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №152	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №153	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №154	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №155	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №156	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №157	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №158	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №159	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №160	Лист 41	№ 24	И.И.И.	1984	
Изм. №161	Лист 41	№ 24	И.И.И.		

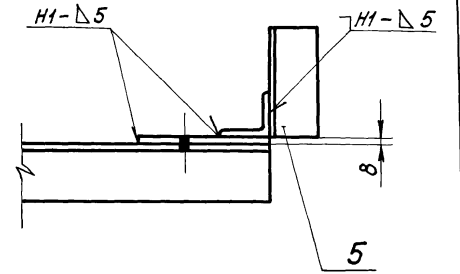


Вид Б

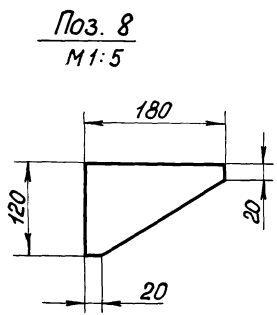
A-A



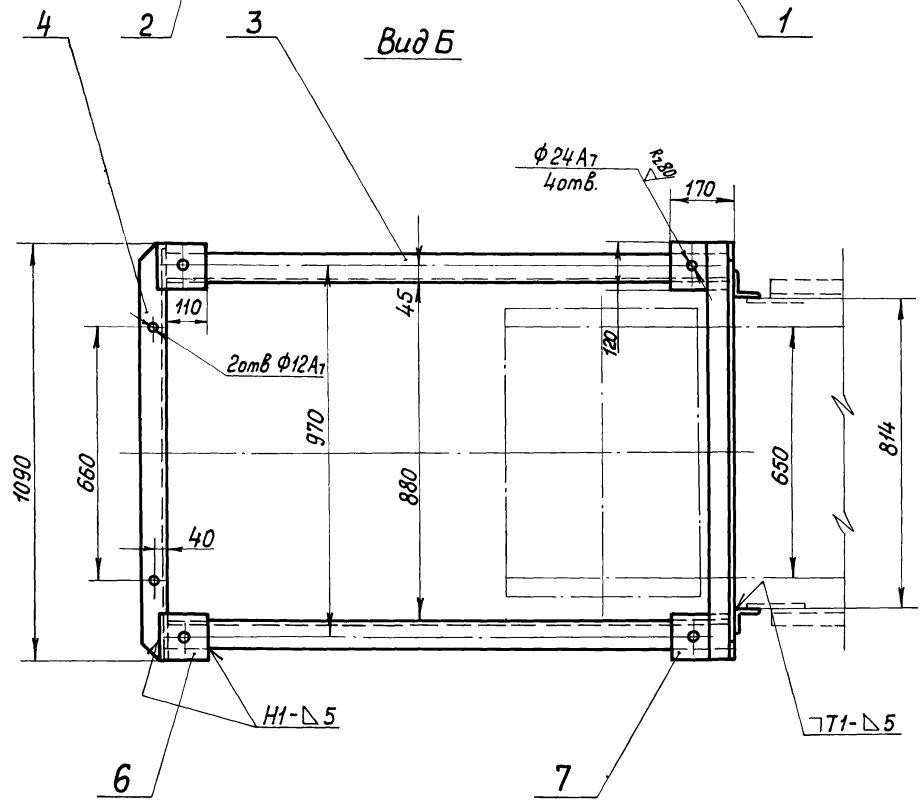
I повернуто
M 1:5



Поз. 4



Поз. 8
M 1:5



Вид Б

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

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

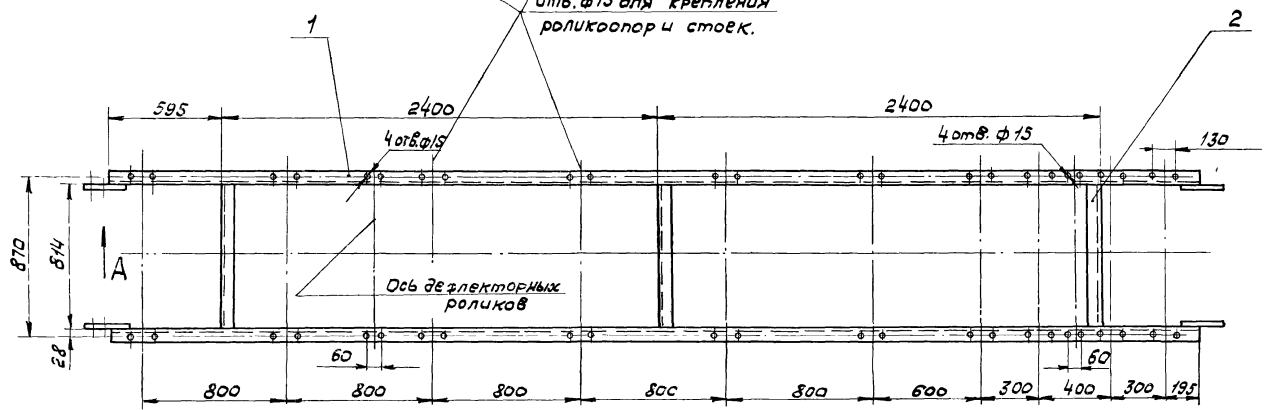
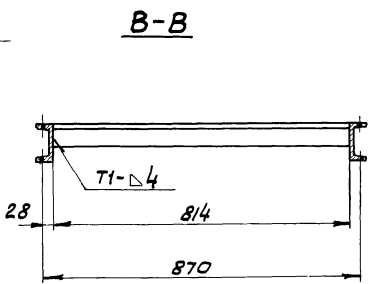
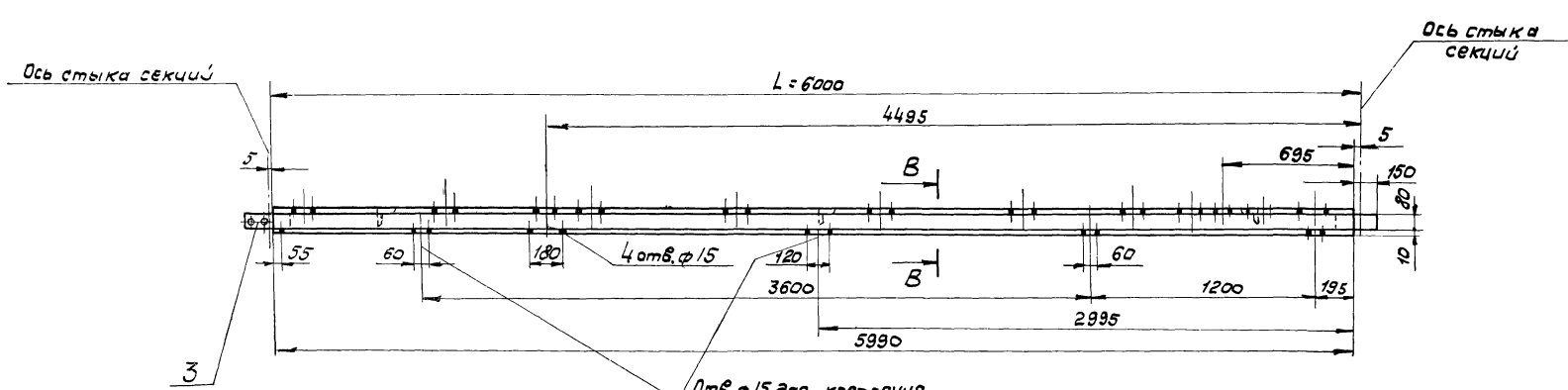
ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Р	42	

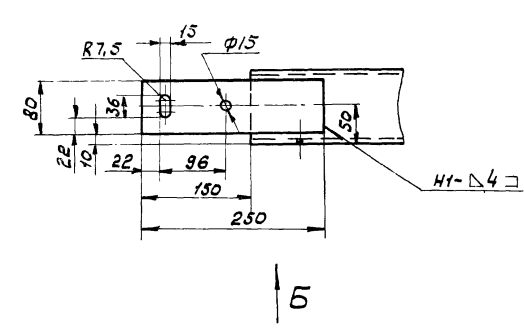
Опора устройства на-тяжесного конвейера №1

ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

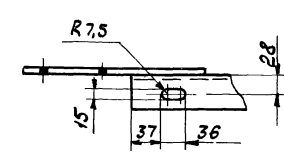


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt{R_{120}}$, отверстия - $\sqrt{R_{120}}$, остальное - $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 121 кг.

Вид А

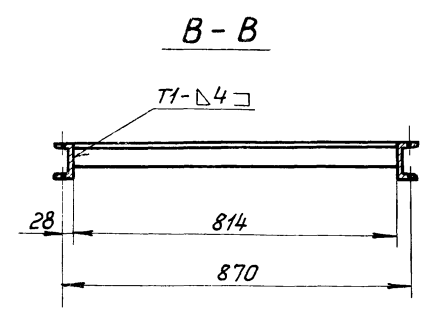
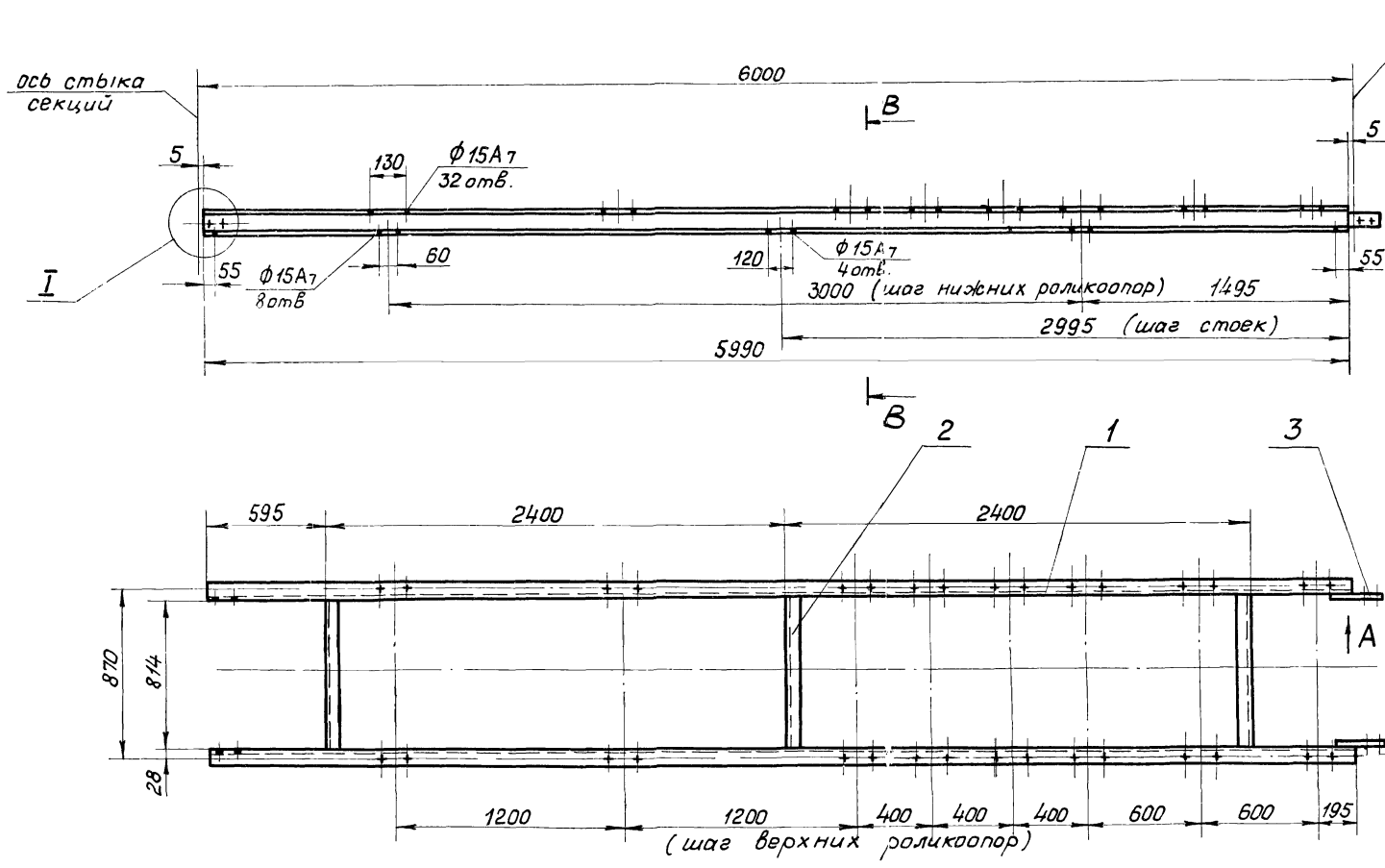


Вид Б

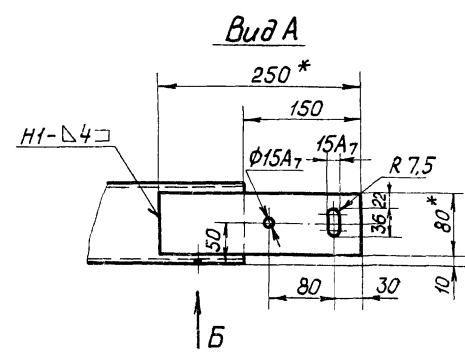
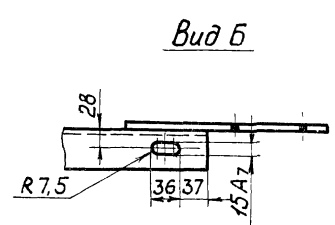
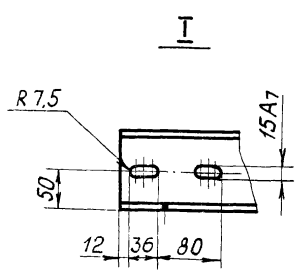


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 535-58 L=250	4	1	4	
2	Уголок 6x63x63x6 ГОСТ 8509-72 L=814 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	5,15	10,3	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

ТП 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-140					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
	Нач. отд.	Смирнов	<i>[Signature]</i>		
	П.ч.м.пр.	Мурч	<i>[Signature]</i>		
	Рук. зр.	Ройзман	<i>[Signature]</i>		
	Проб.	Алексеева	<i>[Signature]</i>		
	Исполн.	Миронов	<i>[Signature]</i>		
	Арх.м.	Фамилия	Повп.	Дата	
Секция загрузочная L = 6000				Лит	Лист
				Р	43
				ГПКИ СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛЬНИК	

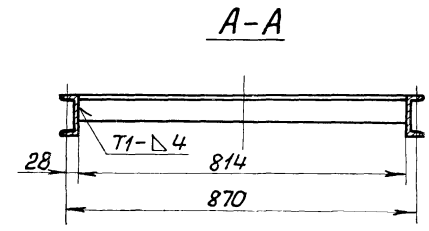
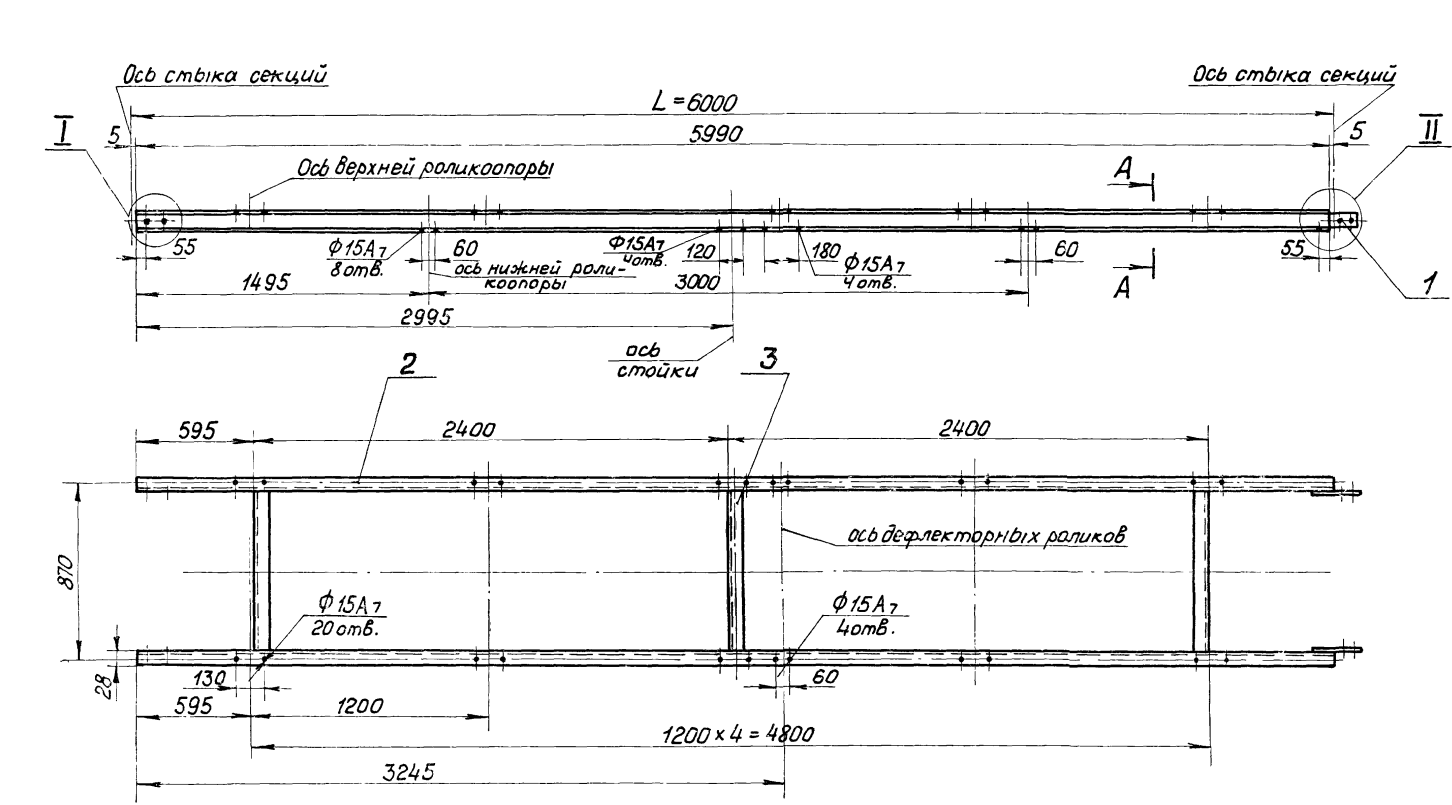


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$ отверстия - $R_2 80$ остальное - $\sqrt{}$
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 119 кг.

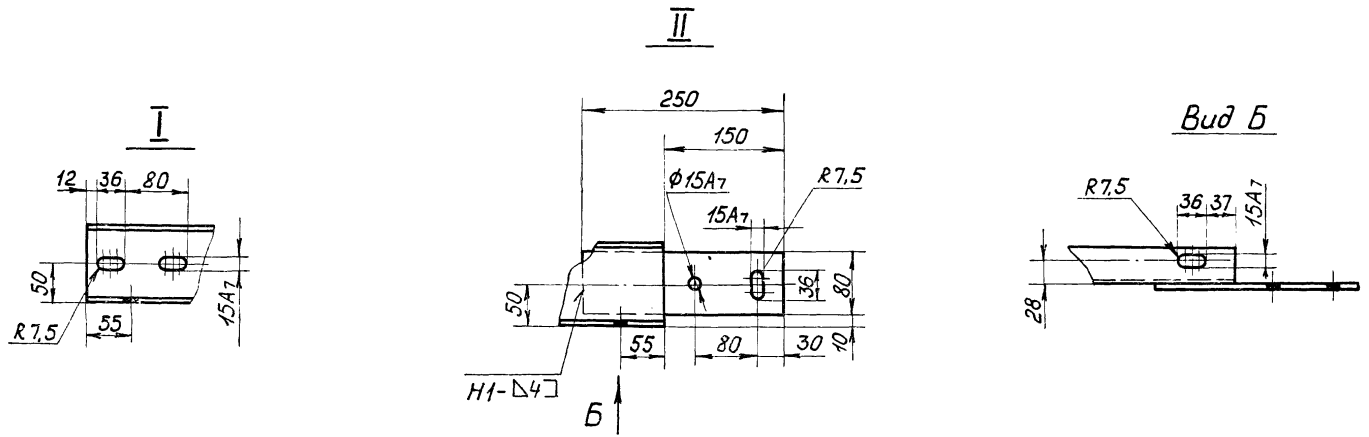


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 ст.3 535-58	l=250	2	1	2	
2	Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	l=814	3	4,7	14,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3. ГОСТ 535-58	l=5990	2	51,5	103	
Поз. Обознач.	Наименование		Кол.	шт.	одн.	Примеч.
				Масса	кг.	

ТП 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. Лист № док.им.	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
Нач. отд. Смирнов	Кури	Лит	Р	44	
Лин. инж. Курц	Лит				
Рук. гр. Райzman	Лит				
Провер. Бударина	Лит				
Исполн. Стреланов	Лит				
Должн. Фамилия	Подпись	Дата	Секция загрузочная ГПКИ		
			v=6000 специальная СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

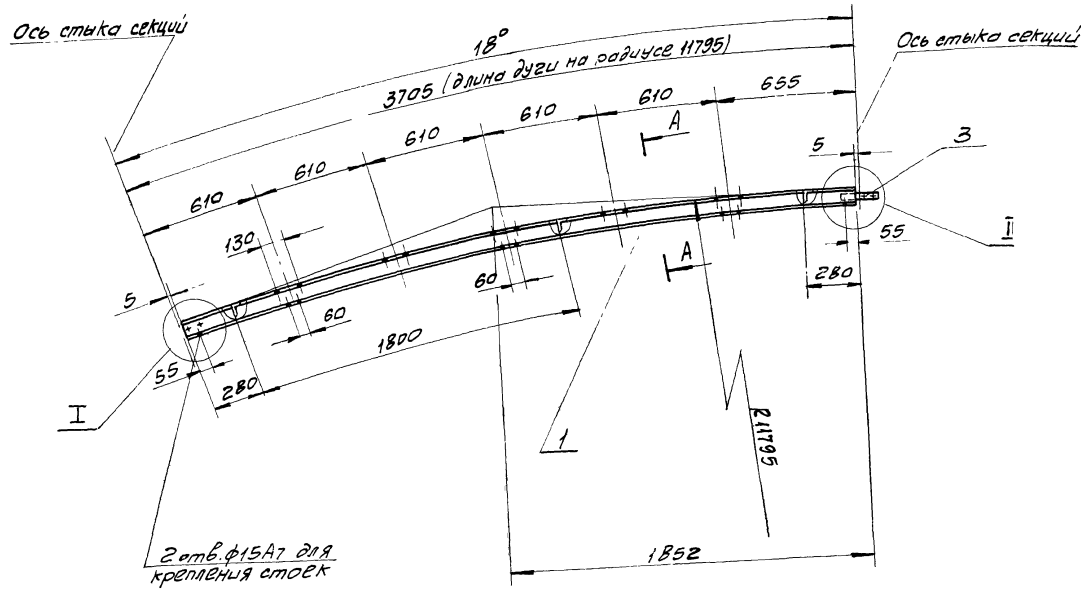


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза - $\sqrt[500]{\quad}$, отверстия - $\sqrt[20]{\quad}$, остальное - $\sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 119 кг

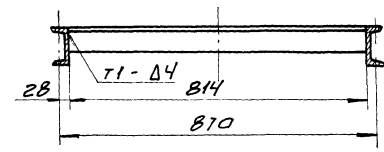


3	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 L=814	3	4,7	14,1
2	Швеллер ст 3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103
1	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 L=250	2	1	2
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт/обл.	Примечание
			Масса	

ТП 903-1-153 М				
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С				
Изм. Лист	Нач. отд.	Подпись	Дата	Лит.
	Смирнов			Лист
Дил. экз. пр.	Кириц			45
Рук. гр.	Раизман			
Провер.	Алексеева			
Исполн.	Миронов			
Исполн.	Фамилия			
Секция L=6000			ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

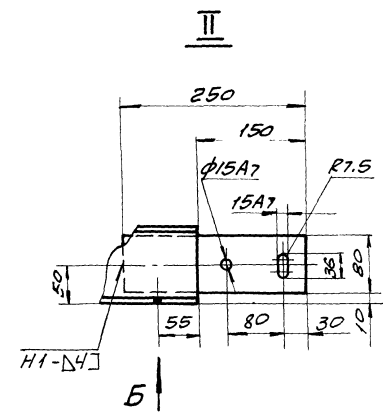
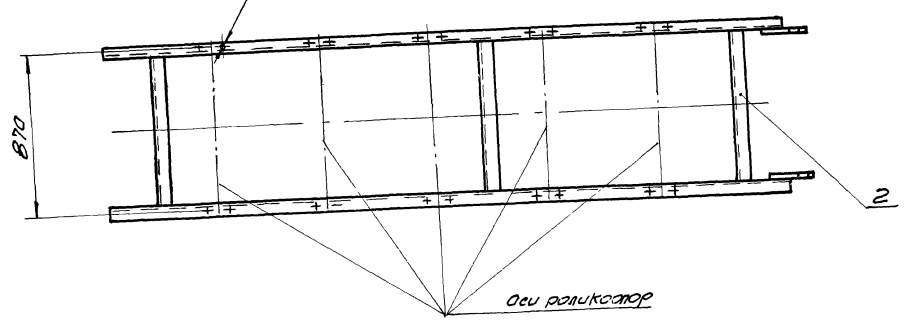


A-A

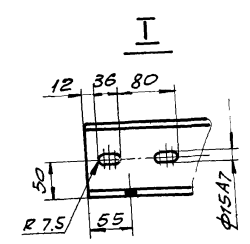


2 шт. ф15А7 для крепления стоек

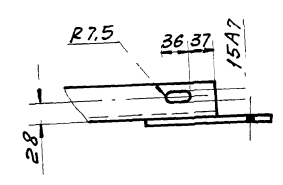
3 шт. ф15А7 для крепления роликоопор



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

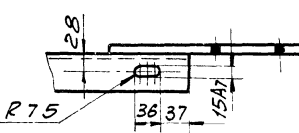
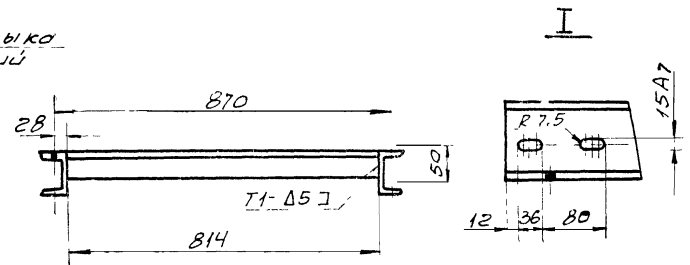
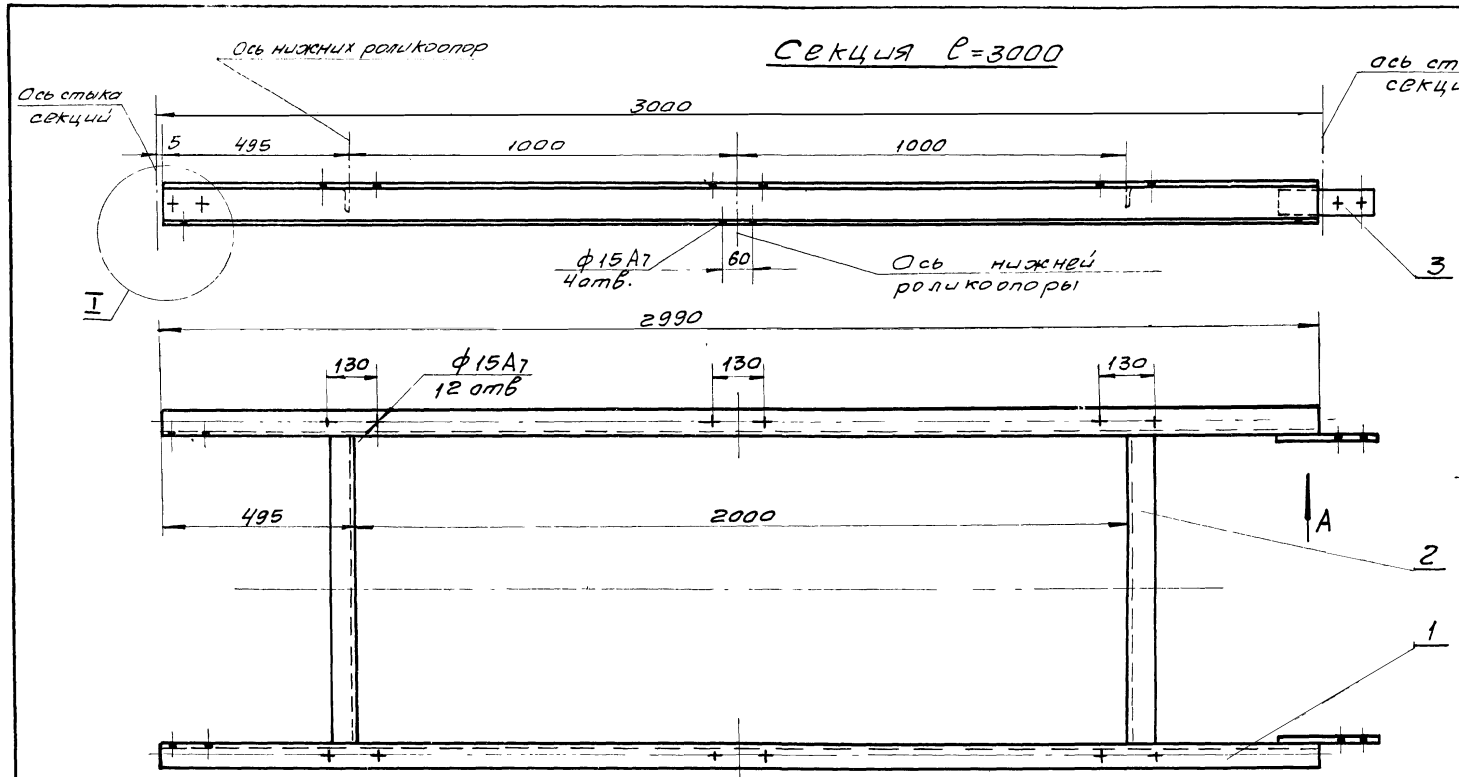


Вид Б



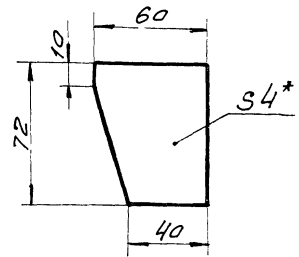
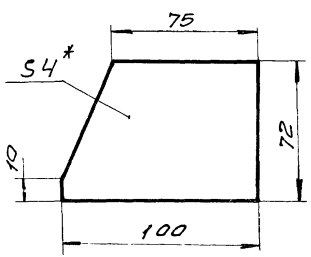
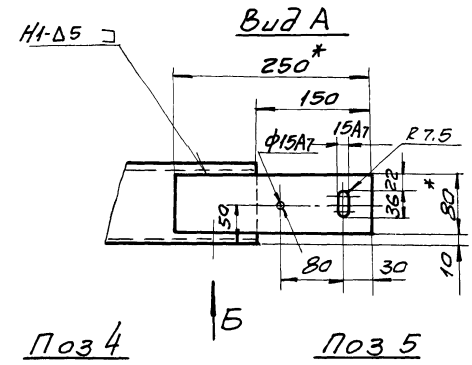
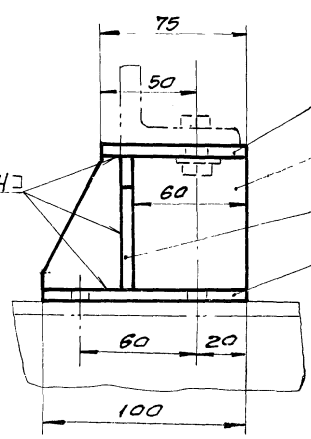
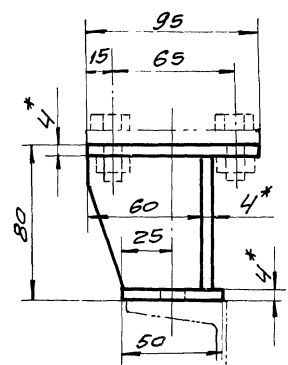
3	Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2
2	Уголок 63х63х6 ГОСТ 809-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14
1	Швеллер 10 ГОСТ 8210-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=3695	2	305	61
По обозначен.	Наименование	кол	Материал	Примечан
			Масса	

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. №	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	См. черт.	Инженер	
Сл. инж.	Кучац	Инж.	
Рис. эр.	Розэнман	Инж.	
Провер. Инженер	Миронов	Инж.	
Исполн. Миронов	Инж.		
Изготв. Миронов	Инж.		
		Лист	Листов
		Р	46
	Секция гнутая	ГЛКИ	
	$\alpha=18^\circ$	СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



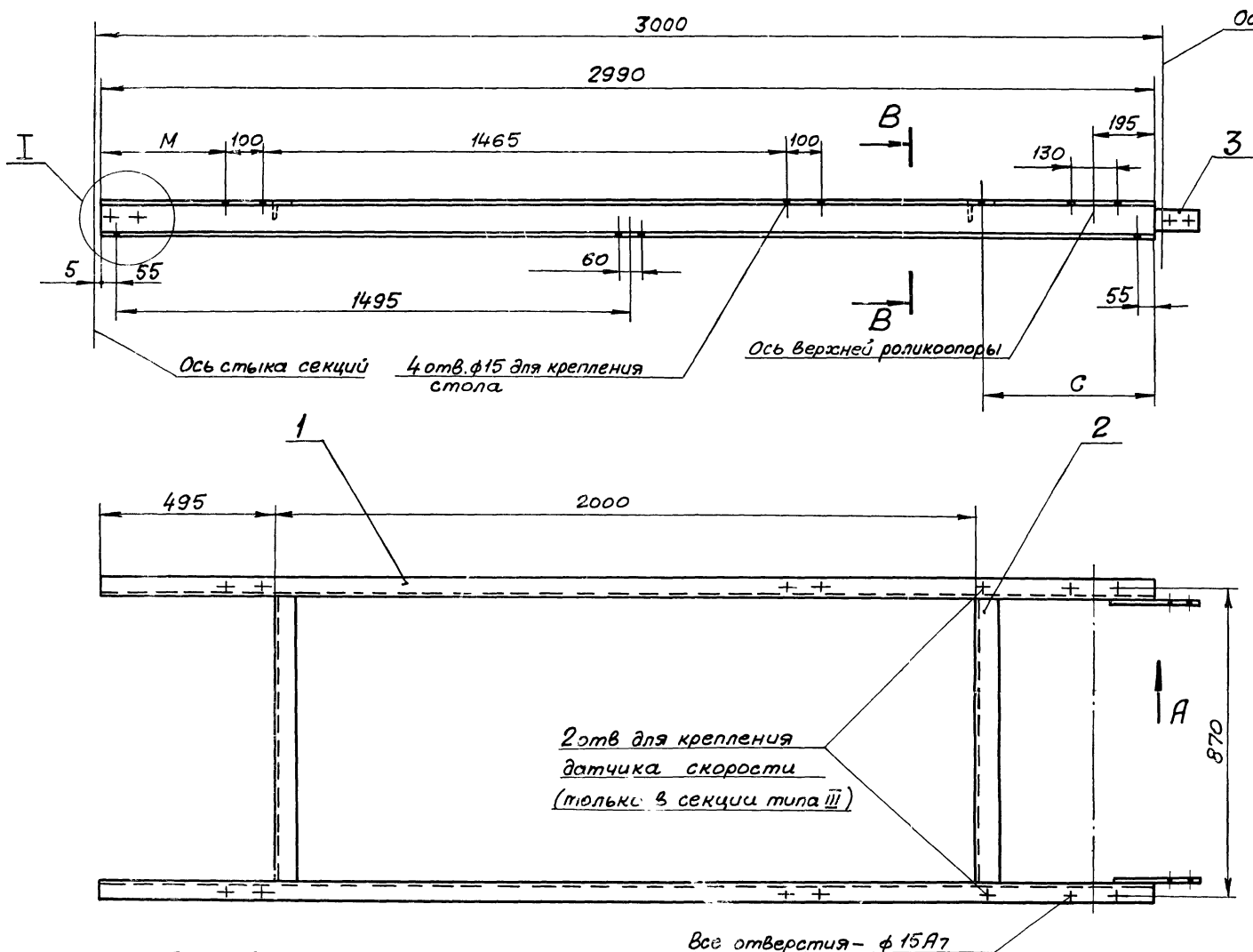
- 1. *Размеры для справок
 - 2. Предельные отклонения размеров по СМЗ
 - 3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{}$
 - 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Кронштейн

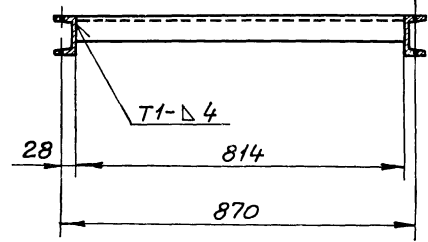


7	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,22	0,22	
6	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,16	0,16	
5	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,1	0,1	
4	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,2	0,2	
Кронштейн			0,7		
3	Полоса Б.К.Р.Д. ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-58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

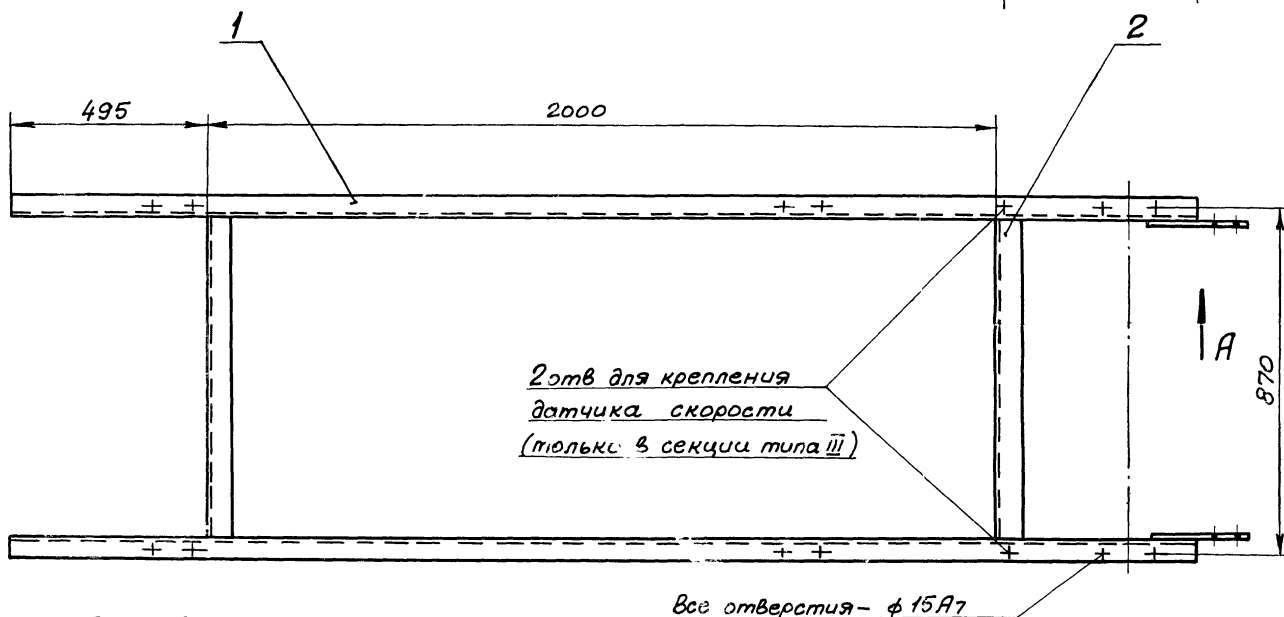
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Лит.	Лист	Листов
Р	47	
Секция R=3000		
Кронштейн		
ГПКИ		
СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		



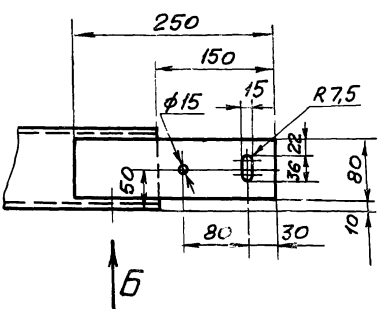
B-B



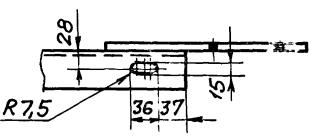
Параметр	Секции		
	Тип I	Тип II	Тип III
M	367	517	580
G	—	—	500



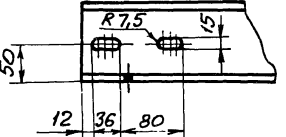
Вид А



Вид Б



I

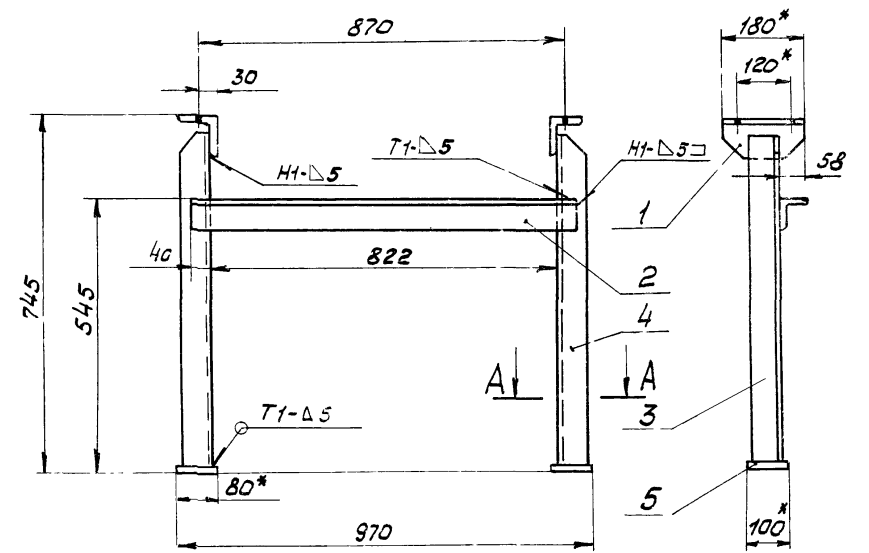


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R_{280}}$, остальное - $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 63 кг.

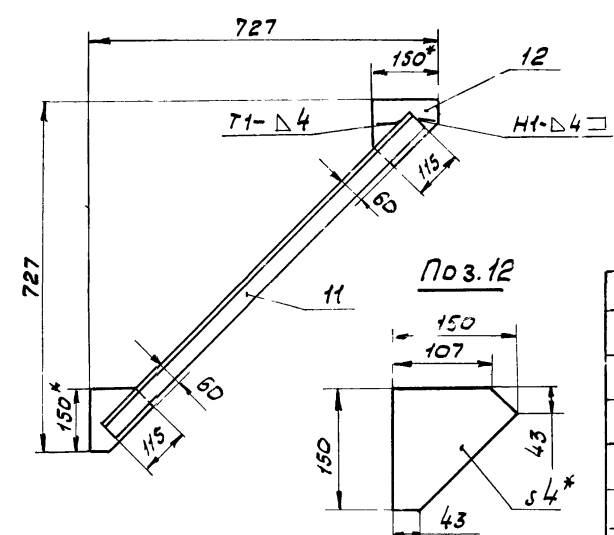
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ	Примечание
3		Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
2		Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2990	2	25,75	51,5	

ТП 903-1-153М						
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С						
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит.	Лист
					Р	48
Нач. отд. Смирнов Инж. пр. Куца Рук. зр. Роузман Провер. Алексеева Исполн. Миронов Должн. Фамилия					Секции в=3000 типа I, II и III	
					гпни СОЮЗПРОТМЕХНИЗАЦИЯ	

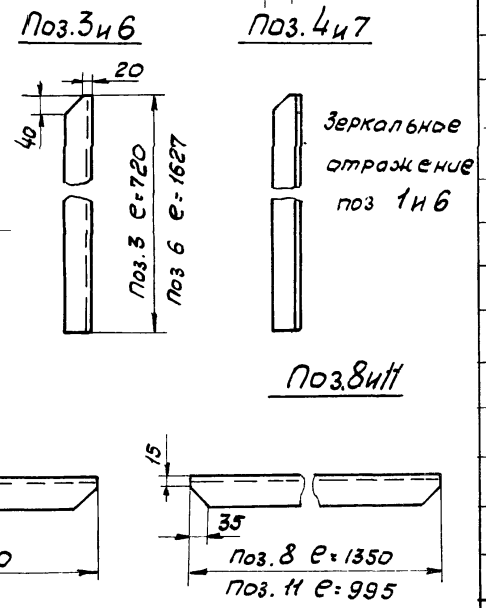
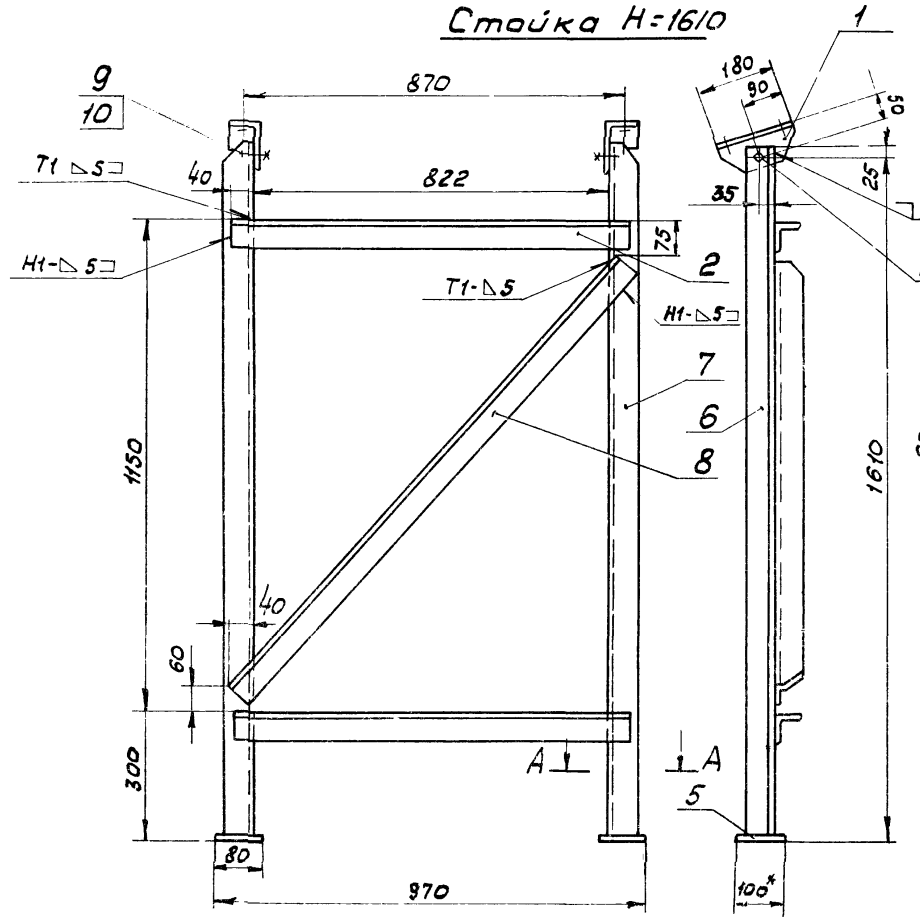
Стойка Н=745



Раскос



Стойка Н=1610

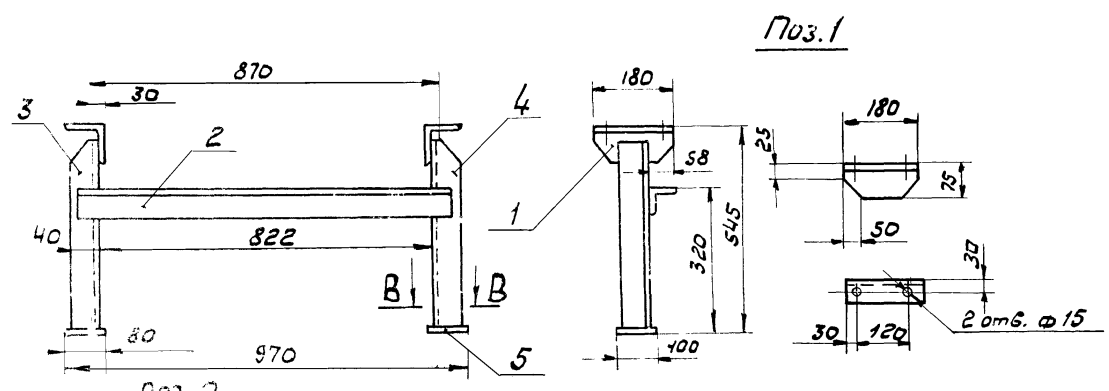


1. Предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{Rz80}$, остальное - $\sqrt{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
Сварные швы ГОСТ 5264-69
4. Размеры для справок

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

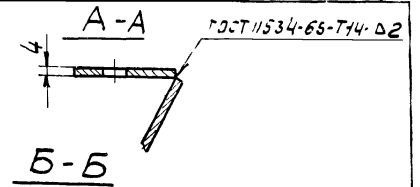
ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
ИЗМ	Лист	№ докум	Подпись
Мач. отв.	Смирнов		
Гл. ин. пр.	Курч		
Рук. пр.	Раузиан		
Повер.	Бударина		
Исполн.	Строганов		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
		Лит.	Лист
		Р	49
Стойка Н=745 Стойка Н=1610 Раскос		ГПКИ СОЮЗПРОМХИМАЗИЯ	

Стойка



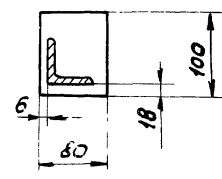
Поз. 1

Поз. 9



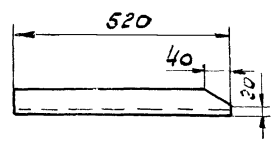
ГОСТ 11534-65-714-D2

В-В

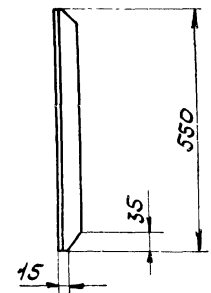
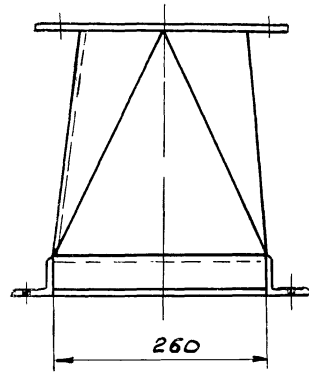
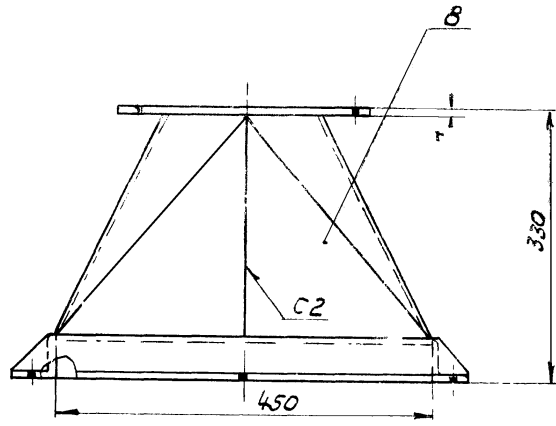


Поз. 6

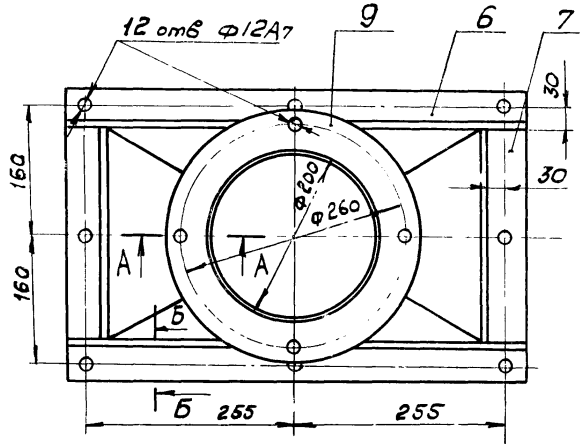
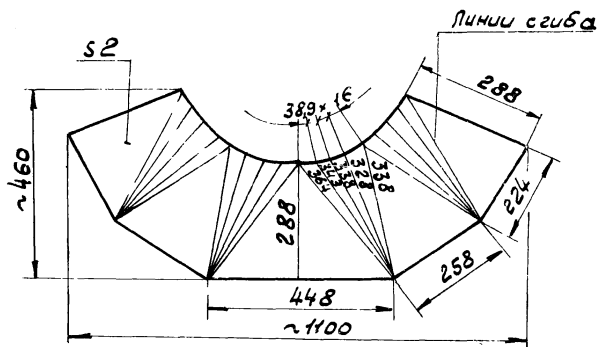
Поз. 3
Поз. 4 - зеркальное отражение поз. 3



Патрубок переходной



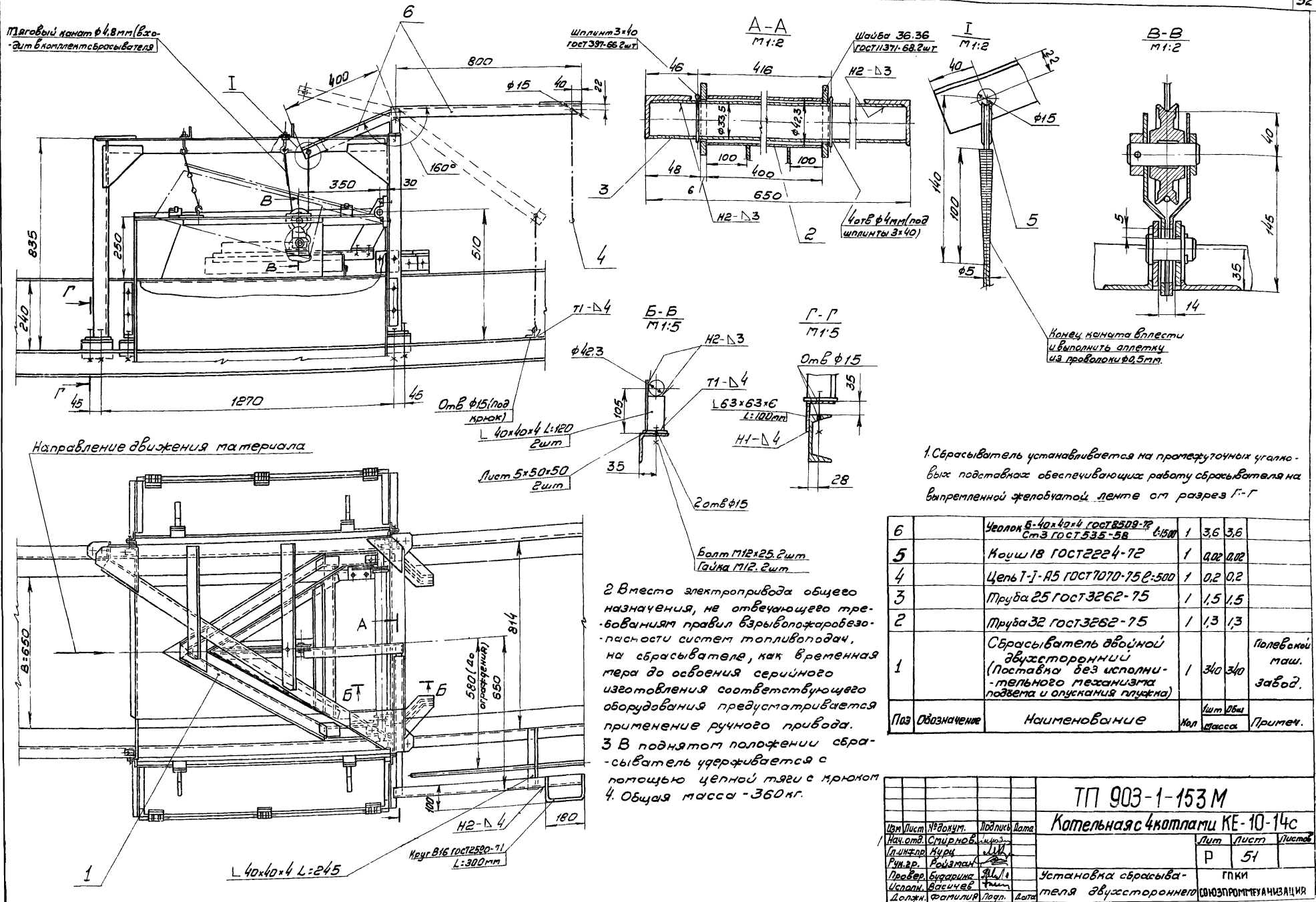
Развертка дет. поз. 8



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза - ∇ , отверстия - R_{z80} , остальное - ∇ .
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

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

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	Иванов	
Гл. ин. пр.	Кури	Иванов	
Рук. зр.	Ройзман	Иванов	
Провер.	Алексеева	Иванов	
Исполн.	Миронов	Иванов	
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Лит.	Лист	Листов	
Р	50		
Стойка Н=545		РАКИ	
Патрубок переходной		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



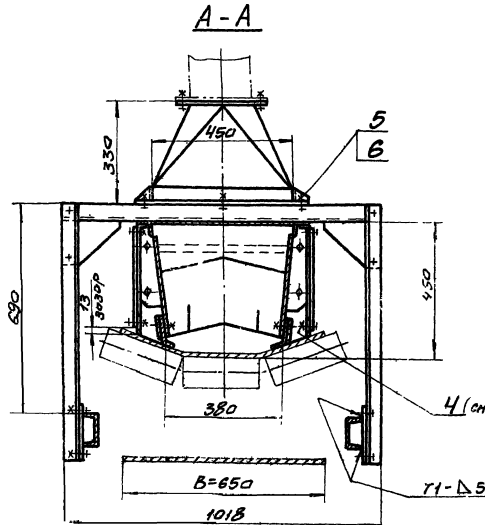
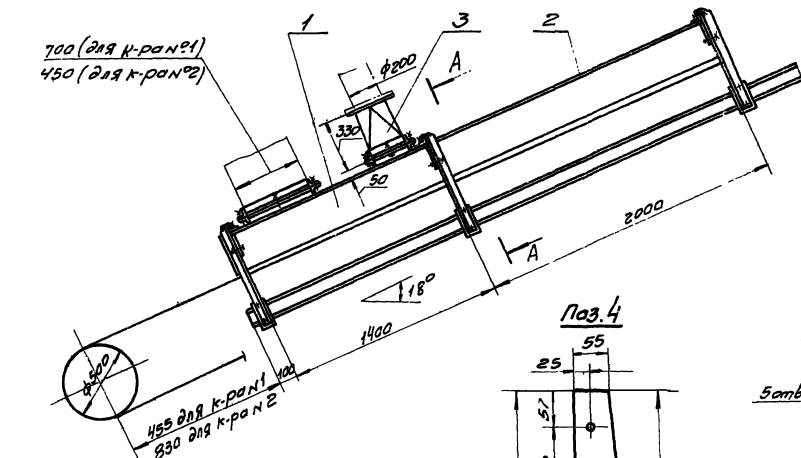
1. Сбрасыватель устанавливается на промежуточные угловые подставки обеспечивающих работу сбрасывателя на выпрессованной желобчатой ленте от разрез Г-Г

2. Вместо электропривода общего назначения, не отвечающего требованиям правил взрывобезопасности систем топливоподачи, на сбрасывателе, как временная мера до освоения серийного изготовления соответствующего оборудования предусматривается применение ручного привода.
 3. В поднятом положении сбрасыватель удерживается с помощью цепной тяги с крюком.
 4. Общая масса - 360 кг.

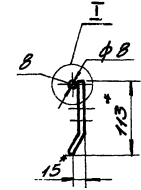
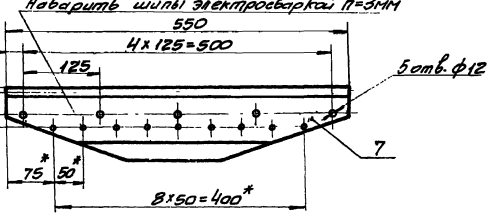
6	Уголок 40x40x4 ГОСТ 2509-78 ст 3 ГОСТ 535-58 L:1500	1	3,6	3,6	
5	Колш 18 ГОСТ 2224-72	1	0,02	0,02	
4	Цепь Т-Т-А5 ГОСТ 7070-75 0-500	1	0,2	0,2	
3	Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	1,5	1,5	
2	Труба 32 ГОСТ 3262-75	1	1,3	1,3	
1	Сбрасыватель двойной двухсторонний (поставка без исполнительного механизма подъема и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

ТП 903-1-153 М				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
	1	Стринов			Р	51
Инженер	Мур				Установка сбрасывателя двухстороннего	
Рис.ар.	Ройzman				ГПК	
Провер.	Буранин				СОЮЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Васильев					
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			

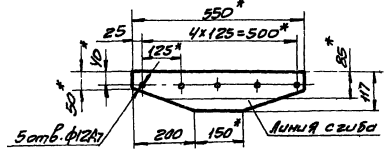
Установка лотков



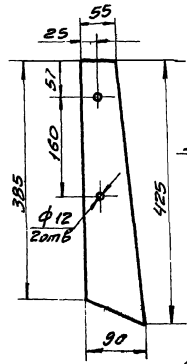
Лист прижимной задний



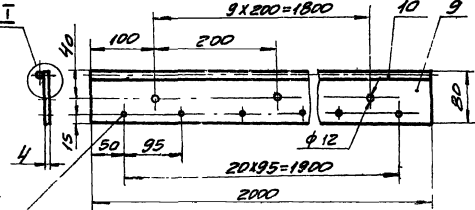
Развертка дет. поз. 7



Поз. 4

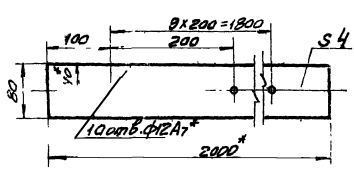


Лист прижимной боковой



Наварить шпиль электросваркой t=3мм

Поз. 9



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

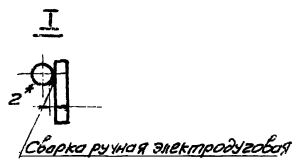
10	Круж. 88 ГОСТ 2590-71 ст 3. ГОСТ 535-58	R=2000	1	0,85	0,85
9	Лист ст 3 ГОСТ 19003-71 Лист ст 3 ГОСТ 19637-89		1	515	5,15
Лист прижимной боковой					6,5
8	Круж. 88 ГОСТ 2590-71 ст 3. ГОСТ 535-58	R=650	1	0,15	0,15
7	Лист ст 3 ГОСТ 19003-71 Лист ст 3 ГОСТ 19637-89		1	1,4	1,4
Лист прижимной задний					1,6
6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70		16	0,12	0,2
5	Болт М10х30. 46 ГОСТ 7798-70		16	0,03	0,18
4	Резина сумчатая ЧР1-М ГОСТ 7308-77		2	0,17	0,34
3	Лист 5а Патрубок переходной		1	13	13
2	Лист 23 Лоток направляющий промежуточный		1	180	180
1	Лист В4 Лоток направляющий канальный (трапециевый) (длина 450x450)		1	185	185
Установка лотков					360
поз.	Обознач.	Наименование	кол.	шт. обм.	Примечан.
				Масса	

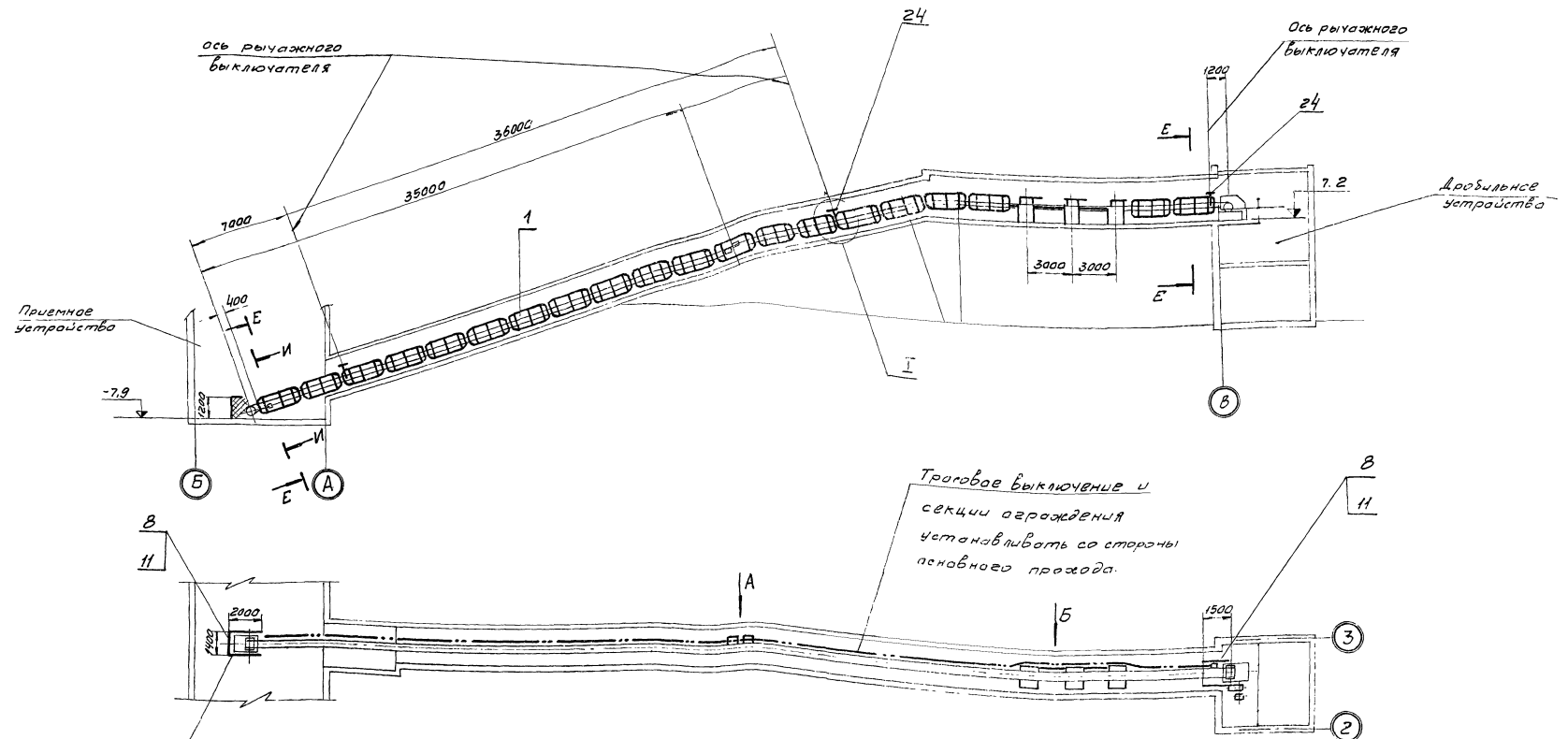
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм. лист № вкл.ч.	Подпись	Дата
Мех. отдел	С.И.Смирнов	1980
Инженер	А.И.И.	
Дир. эк. Раздел	С.И.	
Провер. В.И.И.	И.И.	
Исполн. И.И.И.	И.И.	
Исполн. И.И.И.	И.И.	

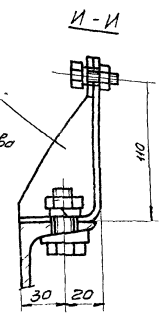
Лист	Масса	Штук
Р	52	
г.п.п.		
САМАЗПРОМТЕХНИКАЦИЯ		





Съемные ограждения из сетчатых щитов изготовить по месту (см. примечание п.3)

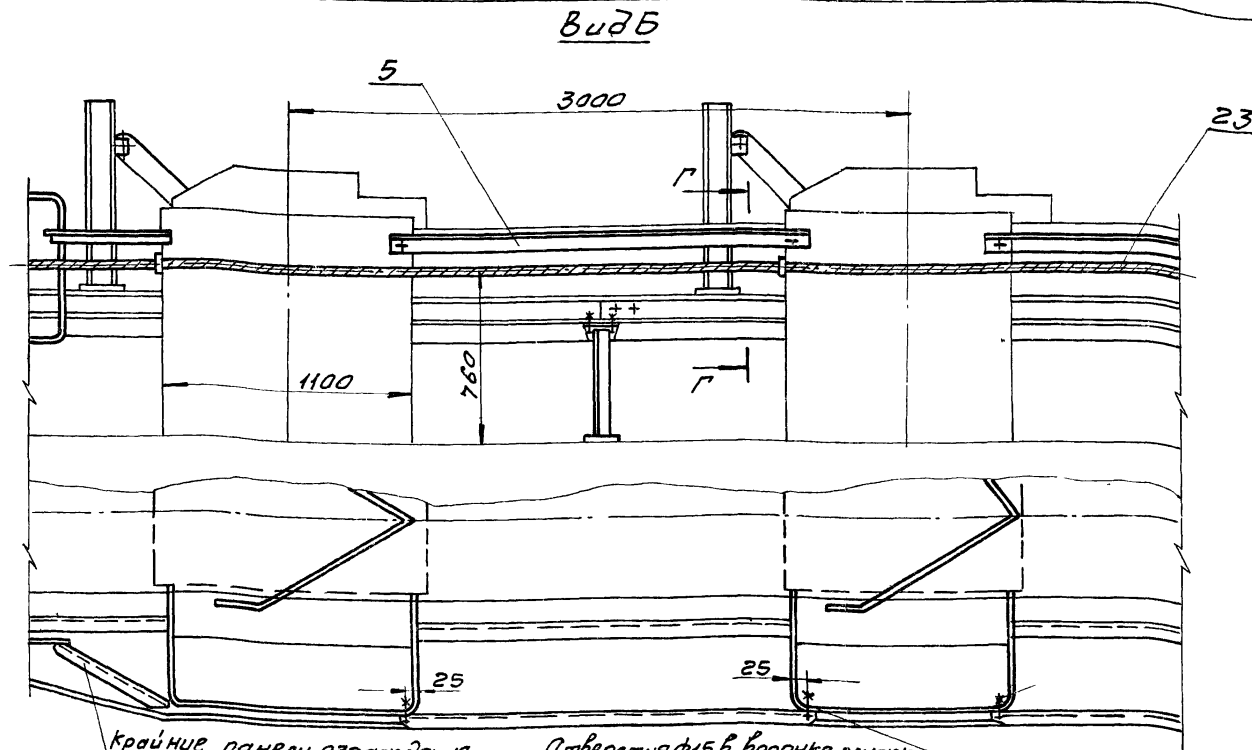
Кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего)



- 13
- 15
- 17
- 19

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

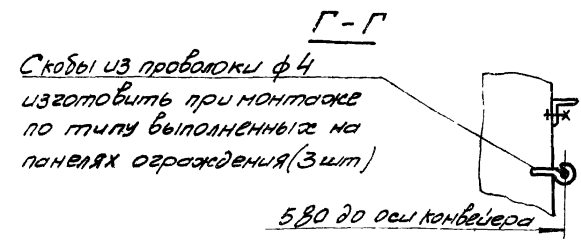
ТП 903-1-153М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.:	
Изм. лист № док. чм. арт. Гл. инж. арт. Рук. эк. арт. Провер. арт. Уполн. арт. Агл. арт.	№ док. арт. Смирнов Арт. Арт. Арт. Арт. Арт.	Подпись арт. Арт. Арт. Арт. Арт. Арт.	Лит. лист лист № Р 53
Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера			ГПКИ СОЮЗПРОМСТРОИЗАЦИЯ



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

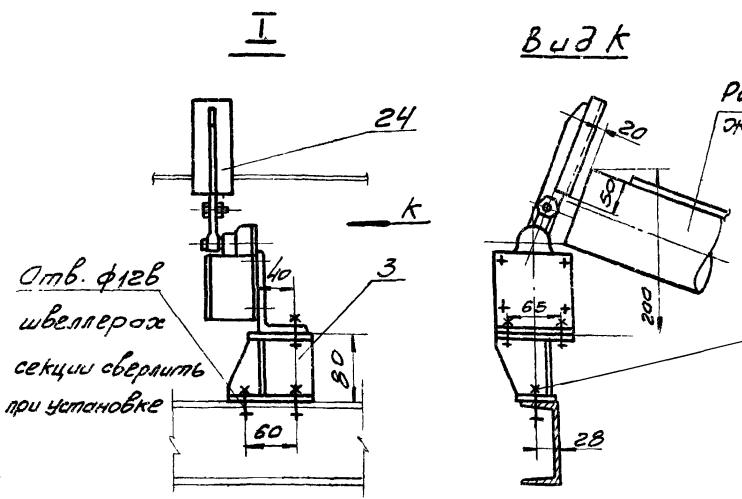
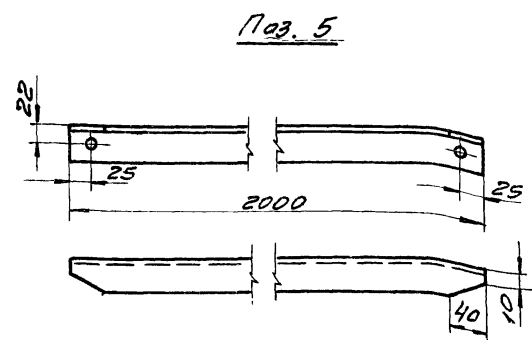
Отверстия ф15 в воронке пылесоса сбрывателя сверлить по месту при установке уголков поз 5

13
15
17



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

580 до оси конвейера



Отв. ф12 в швеллере секции сверлить при установке

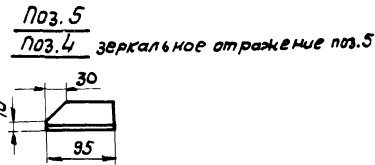
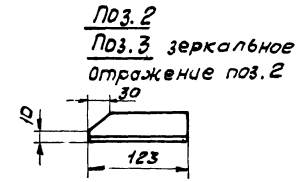
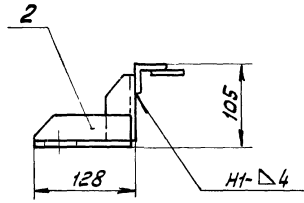
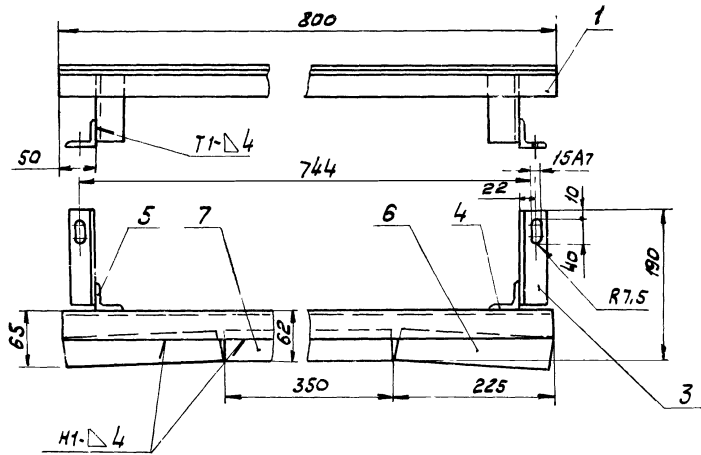
14
16
18
20

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

24	Устройство выключающее рычажное	6	2,6	2,6	3-2в1 минтяжная	
23	Устройство выключающее канатное СК-45	2	10	20	изготовление по чертежам 06090206	
22	Датчик скорости УПС	1	3	3	Антенно-плотробка 3 шт. титановые в алюминии	
21						
20	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023		
19	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	20	0,003	0,06		
18	Шайба 10.36 ГОСТ 10906-66	12	0,012	0,14		
17	Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35		
16	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	12	0,012	0,14		
15	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,31		
14	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,03	0,36		
13	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,016	0,92		
12						
11	Сетка №20-20 ГОСТ 5336-67	-	-	35	для сетки чистого ограждения	
10						
9	Лист Б.П.Ч ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 11637-69	1	1,7	1,7		
8	Уголок Б.32x32x3 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	-	-	70	для сетки того ограждения	
7	Уголок Б.63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2		
6						
5	Уголок Б.УохУохУ ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,8	9,6		
4						
3	Лист 47 Кронштейн	6	0,7	4,2		
2	Лист 55 Кронштейн	1	4,7	4,7		
1	Лист 82 Панель ограждения	20	23	460		
Поз	Обознач	Наименование	кол	шт	Масса кг	примеч.

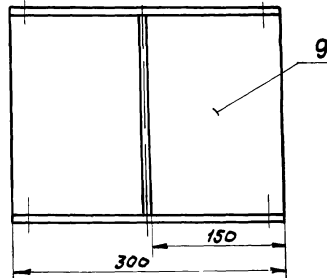
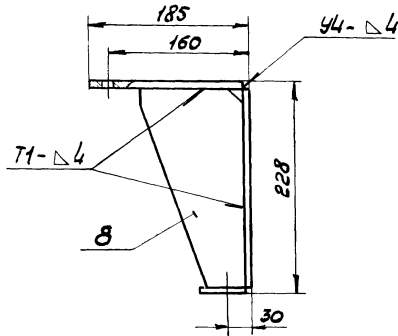
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.		
Изм/Лист № докум	Подпись	Дата
Нач. отд. Смирнов	И.И.И.	
Тех. инж. Курц	И.И.И.	
Рук. пр. Райzman	И.И.И.	
Провер. Буридина	И.И.И.	
Машин. Степанов	И.И.И.	
Машин. Фатхия	И.И.И.	
Установка аварийных выключателей и ограждений К-01	Р	54
ГПИ	СОБПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ	

Очиститель барабана

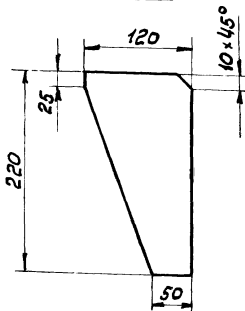


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг
2. Кромки реза - $\sqrt{\text{300}}$, отверстия - $\sqrt{\text{R280}}$, остальное - $\sqrt{\text{ }}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

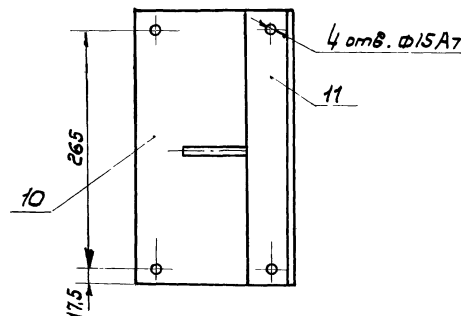
Кромштейн



Поз. 8

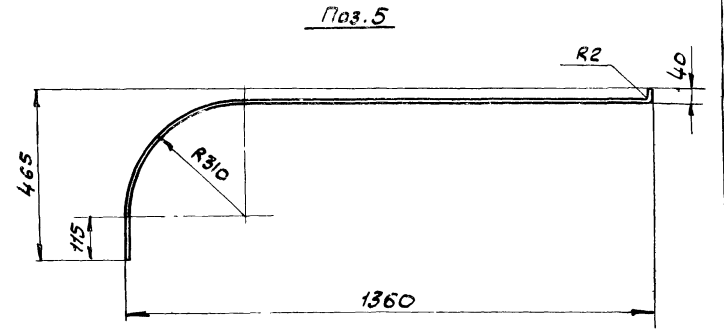
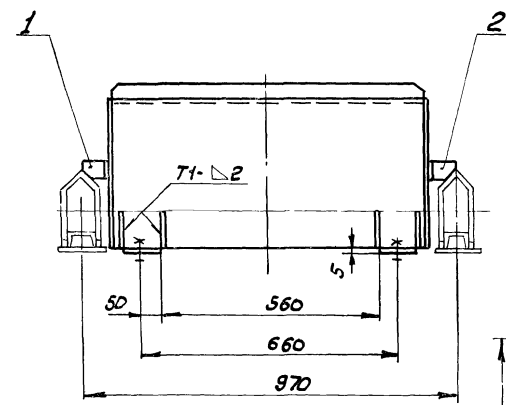
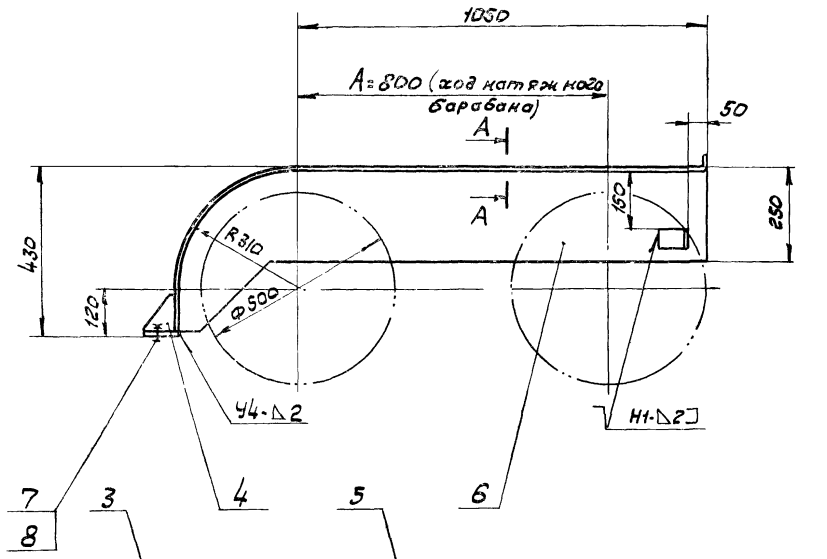


Вид А

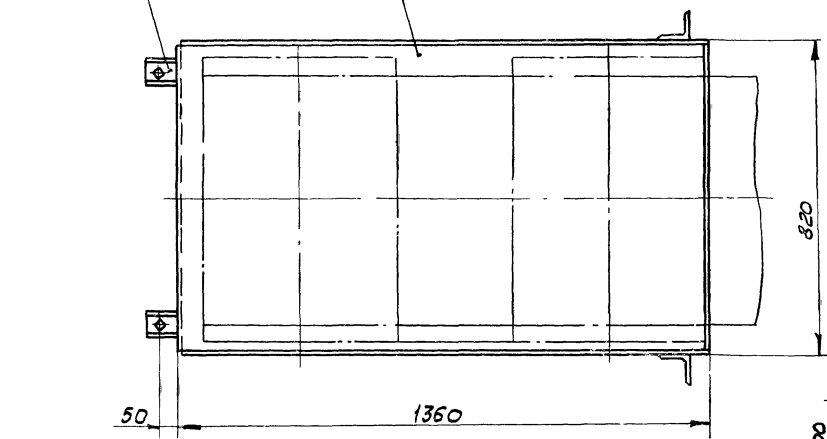


11	Полоса 4x50 ГОСТ 103-75 ст. 3 ГОСТ 535-58	с-300	1	0,47	0,47	
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 8 ГОСТ 14637-69	180x300	1	1,7	1,7	
9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	220x300	1	2,1	2,1	
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69		1	0,41	0,41	
Кромштейн				4,7		
7	Полоса 4x40 ГОСТ 103-75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

ТП 903-1-153М						
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с						
ИЗМ	Лист	НОДКУМ	Подп.	Дата	Лист	Листов
		СМРНОВ			Р	55
Исполн.	Мирянов	В.А.			г/пки	
Алжмн.	Фанилия	Ладн.	А.А.		СОНПРОМСТРОИТЕЛЬНАЯ	



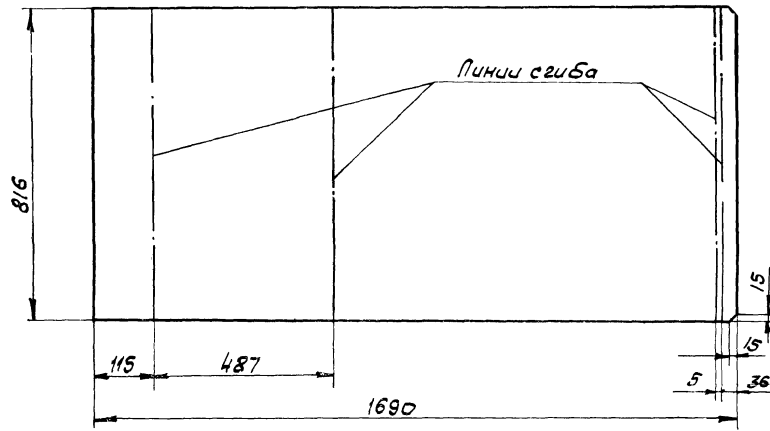
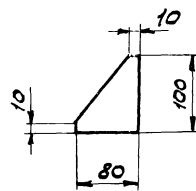
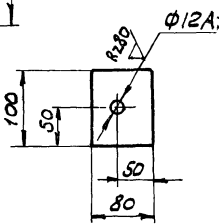
Развертка поз.5



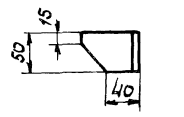
A-A

Поз.3

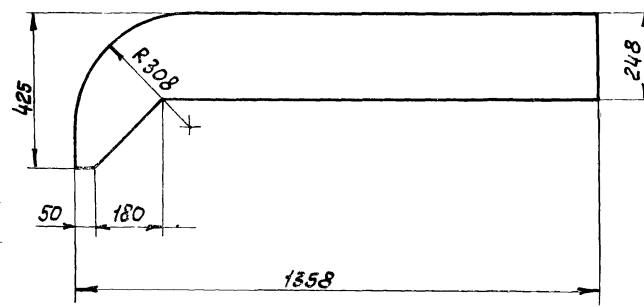
Поз.4



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

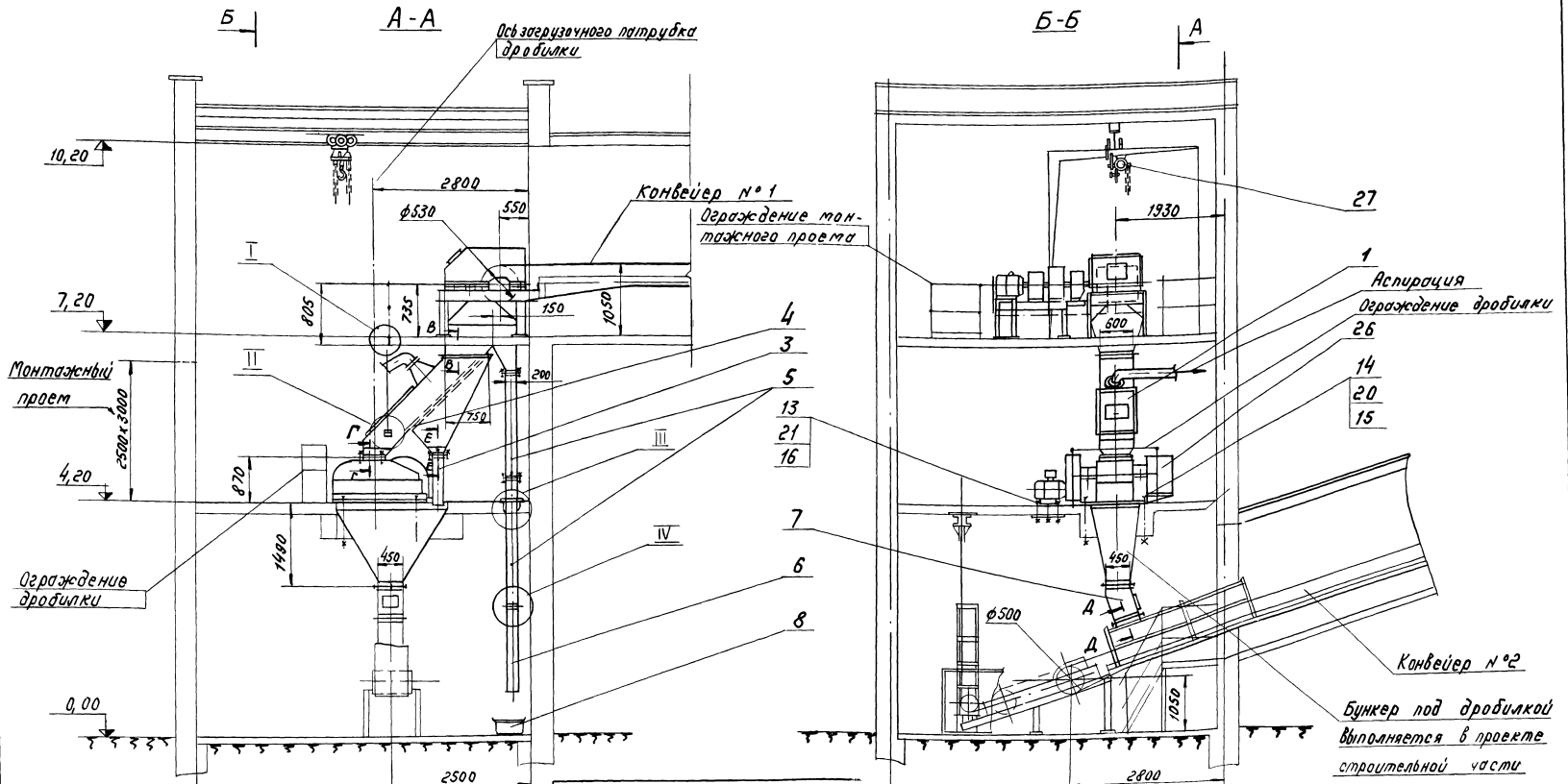


Поз.2



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

ИЗМ				Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Исполн.				Провер.				Инж.				Масштаб				Тема			
Исполн. Мирочов				Провер. Алексеев				Инж. Кури				Масштаб Р				Тема ТП 903-1-153М			
Исполн. Мирочов				Провер. Алексеев				Инж. Кури				Масштаб Р				Тема Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Исполн. Мирочов				Провер. Алексеев				Инж. Кури				Масштаб Р				Тема Ограждение барабана			

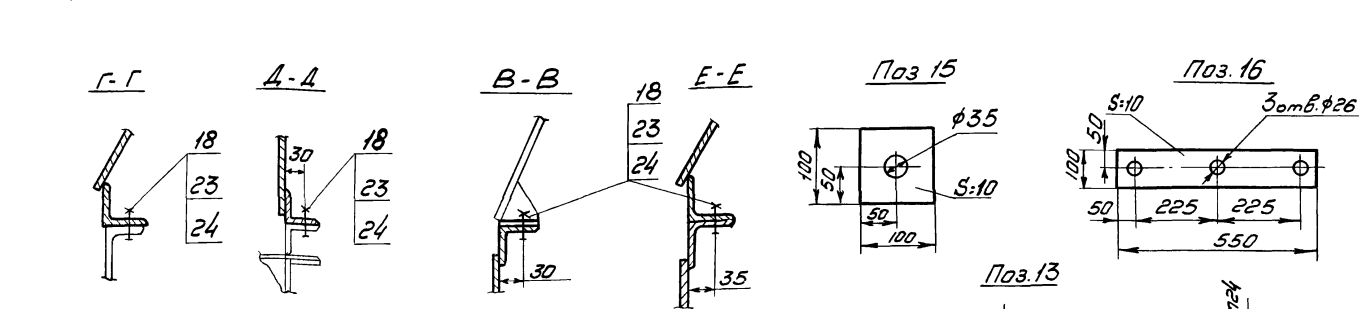
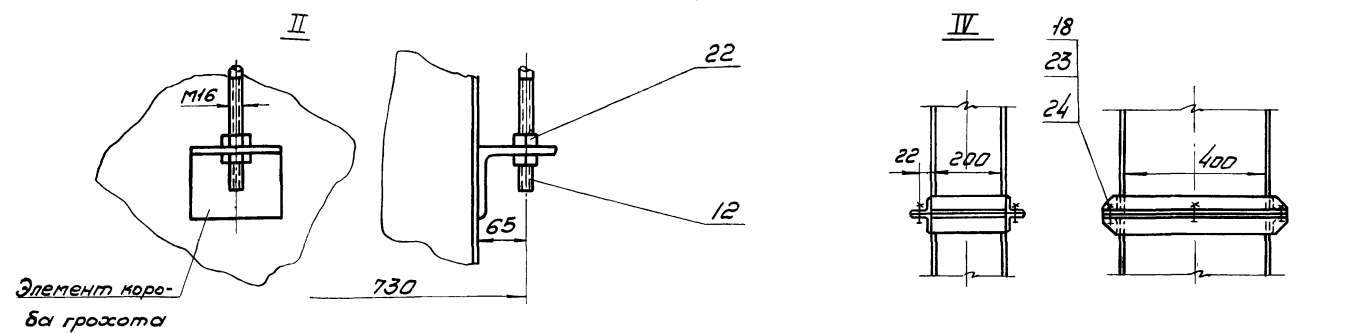
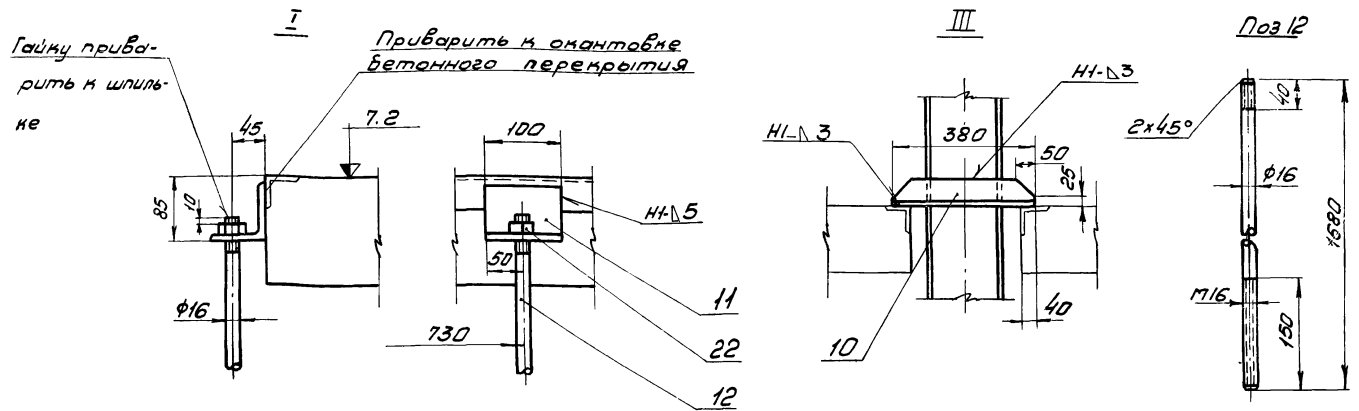


Техническая характеристика

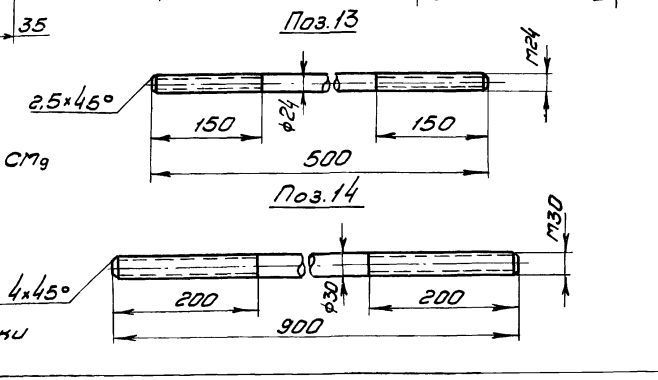
Тип дробилки	4А34 Кальмиус4
Производительность дробилки при дроблении до фракции 0-40 мм	32 т/час
Размер кусков поступающего угля	100x200x300
Мощность привода дробилки	13 квт
Производительность дробильного устройства с учетом отсева мелочи на грохоте	до 60 т/час

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

Узлы, разрезы и спецификацию см. лист 58.

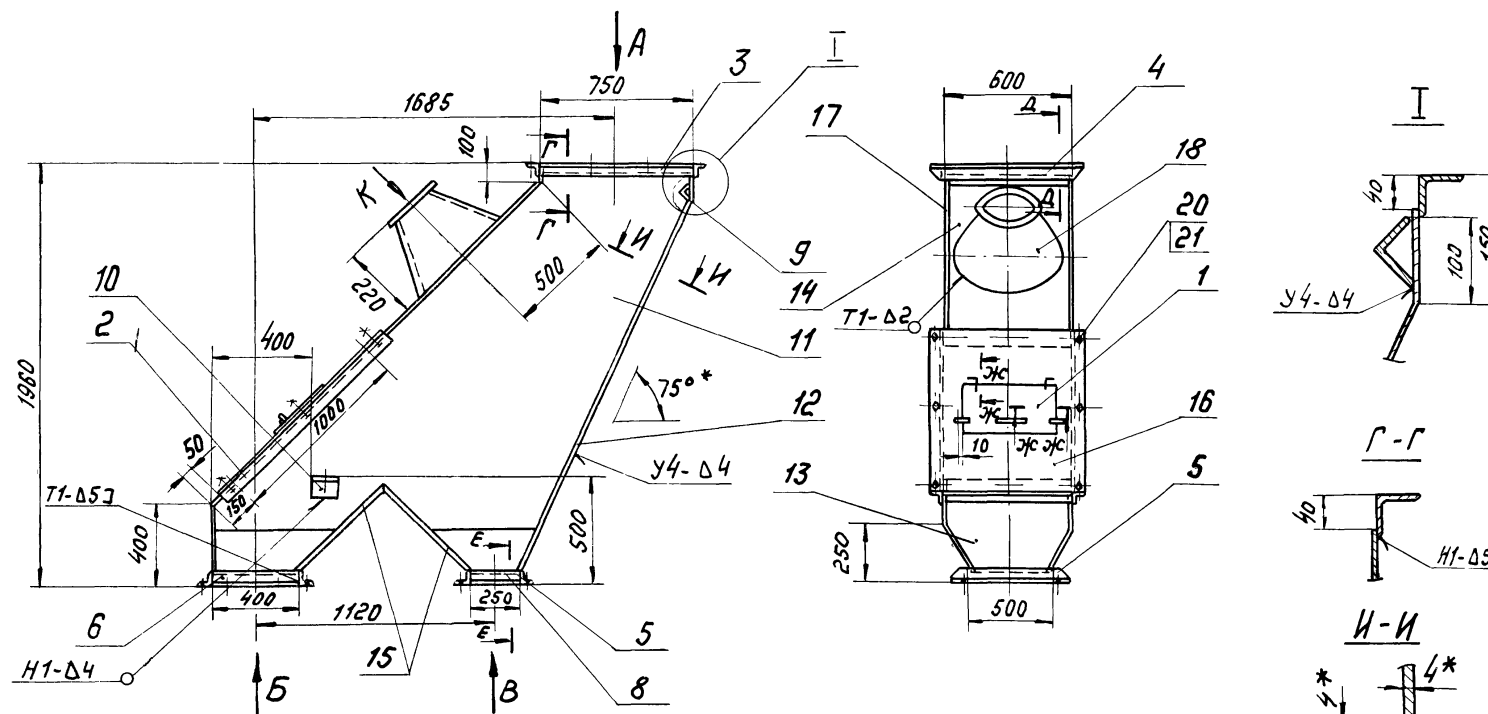


1. Общий вид с обозначением узлов и разрезов см. лист 57
2. Предельные отклонения размеров деталей по СТ 500
3. Кромки реза ∇ , отверстия ∇ , остальное ∇ R200
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Грохот колосниковый/поз.3/4 устанавливать расширяющейся стороной к загрузочному патрубку дробилки
7. Масса установки - 5700 кг



27	Таль ручная передвижная червячная Q=3.2т			Красноярский завод		
	Высота подъема=6м	1	75	75		
26	Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4 Левое испол. менше. Класс дробления D=50	1	4855	4855		
24	Шайба М12.65Г ГОСТ6402-70	66	0,024	0,25		
23	Гайка М12.5 ГОСТ5915-70	66	0,015	1,11		
22	Гайка М16.5 ГОСТ5915-70	6	0,033	0,198		
21	Гайка М24.5 ГОСТ5915-70	18	0,11	1,98		
20	Гайка М30.5 ГОСТ5915-70	12	0,23	2,16		
18	Болт М12x30.46 ГОСТ7198-70	66	0,042	2,8		
16	Полоса 10x100 ГОСТ103-76 Ст.3 ГОСТ535-58	2	4,3	8,6		
15	Полоса 10x100 ГОСТ103-76 Ст.3 ГОСТ535-58	4	0,78	3,12		
14	Круг В-30 ГОСТ2590-71 Ст.3 ГОСТ535-58	4	5	20		
13	Круг В-24 ГОСТ2590-71 Ст.3 ГОСТ535-58	6	1,8	10,8		
12	Круг В16 ГОСТ2590-71 Ст.3 ГОСТ535-58	2	2,7	5,4		
11	Уголок В-75x75x8 ГОСТ8508-72 Ст.3 ГОСТ535-58	2	0,9	1,8		
10	Уголок В-75x75x8 ГОСТ8508-72 Ст.3 ГОСТ535-58	2	3,4	6,8		
8	Лист 62 Ящик для металлич. отходов	1	9	9		
7	Лист 64 Воронка	1	63	63		
6	Лист 63 Воронка типа II	1	42	42		
5	Лист 63 Воронка типа I	2	46	92		
4	Лист 62 Грохот колосниковый	1	129	129		
3	Лист 61 Воронка	1	40	40		
1	Лист 59 Короб колосникового грохота	1	325	325		
Поз	Обзнач.	Наименование	Кол	Лист	Общ	Примечан.
				масса кг		

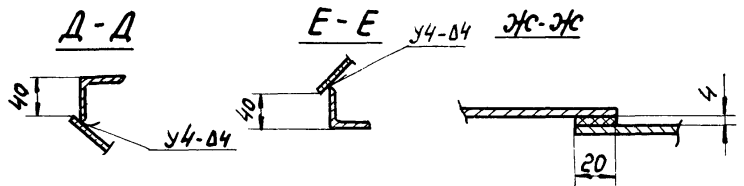
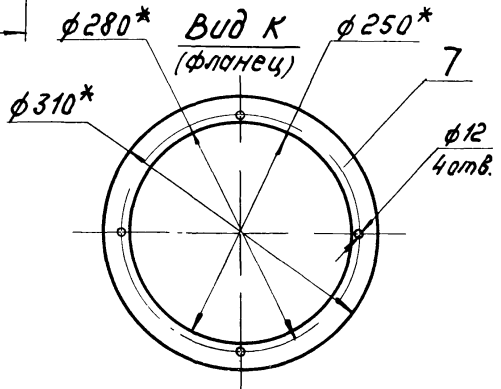
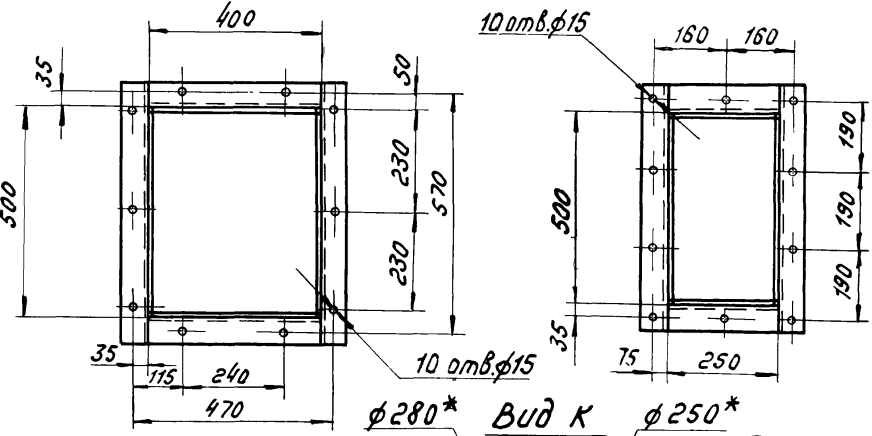
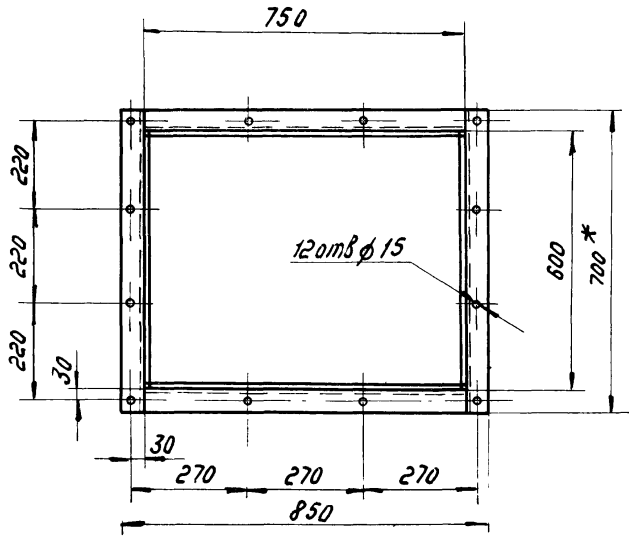
ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов	Мур		Р	58
Инженер	Мур				
Рис. гр.	Ройzman				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Стреланов				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Механизация дробильно-го строительства (полное наименование)	
				ГПКИ	
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



Вид А
(фланец)

Вид Б
(фланец)

Вид В
(фланец)



1. Чертежи деталей см. лист 60
2. * Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
4. Кромки реза - $\sqrt{\text{R}280}$, отверстия - $\sqrt{\text{R}280}$, остальное - $\sqrt{\text{R}280}$.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
7. Масса корпуса - 325 кг.

21	Гайка М12х5	ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136
20	Болт М12х40	ГОСТ 7798-70	8	0,052	0,408
18	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6	6
17	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72
16	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	22	22
15	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11,5	23
14	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	12	12
13	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35
12	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35
11	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72
10	Уголок	Б-100х100х10 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6
9	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=580	1	2,2	2,2
8	Уголок	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=250	2	1,4	2,8
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,5	0,5
6	Уголок	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=400	2	2,3	4,6
5	Уголок	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,5	14
4	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,6	5,2
3	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=750	2	2,8	5,6
2	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=1200	2	4,5	9
1	Лист 15	Дверца	1	5	5
Лаз	Обозначение	Наименование	Кол.	Лит.	Общ. масса кг

ТП 903-1-153 М

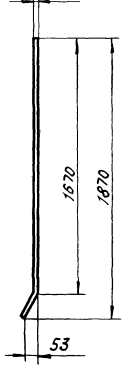
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Лист
Нач. отд.	Ступнов	М.И.		Р	59	
Инж. Курч		М.И.				
Рис. эр.	Роизман	М.И.				
Пробер.	Буторин	М.И.				
Исполн.	Строгонова	М.И.				
Должн.	Фотилия	М.И.				

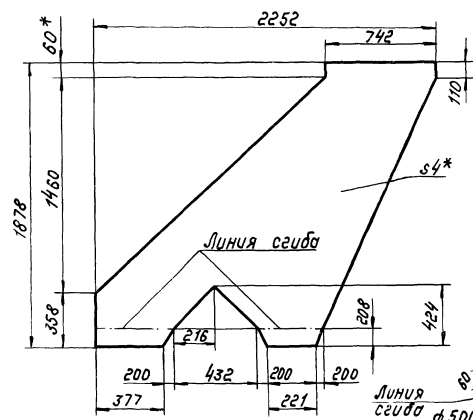
Короб колосникового зрехота (начало)

ГРПИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

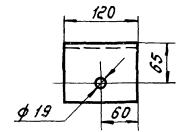
Поз.11
Поз.17 зеркальное
отражение поз.11
4*



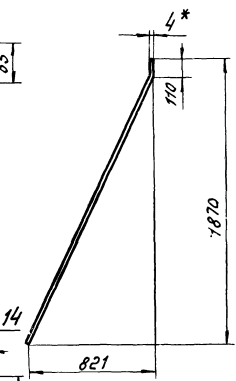
Развертка дет. поз.11 и 17



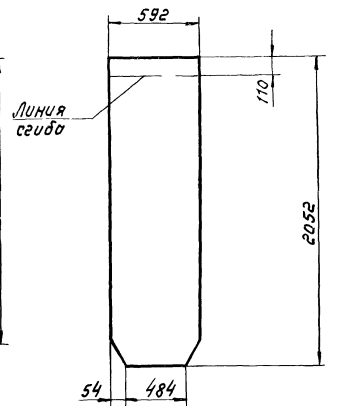
Поз.10



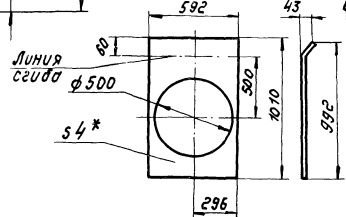
Поз.12



Развертка дет. поз.12

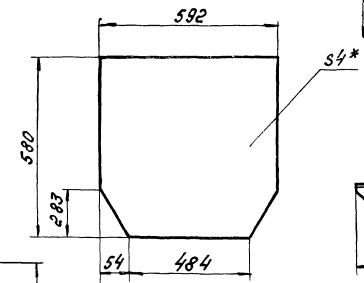


Развертка поз.14

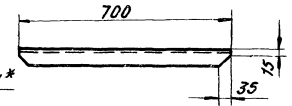


Поз.14

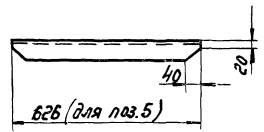
Поз.15



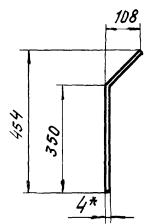
Поз.4



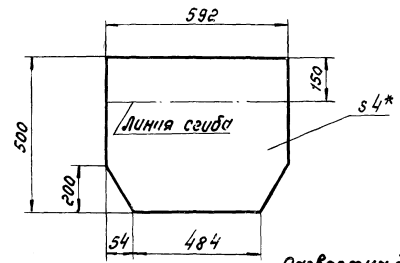
Поз.5



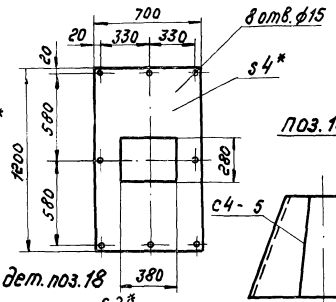
Поз.13



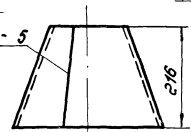
Развертка дет. поз.13



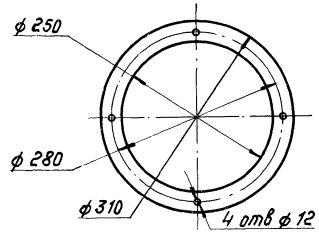
Поз.16



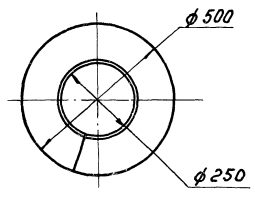
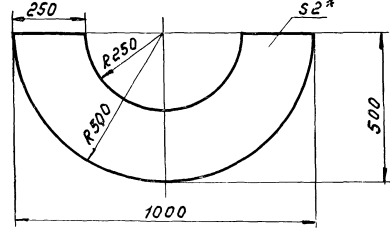
Поз.18



Поз.7

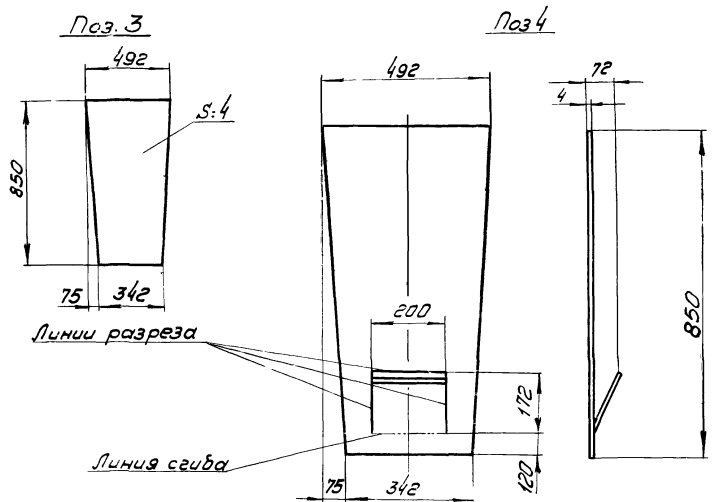
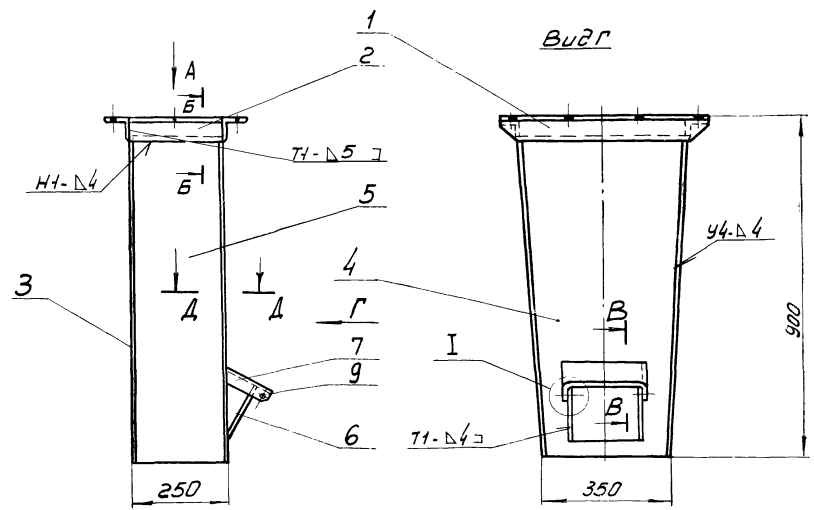


Развертка дет. поз.18

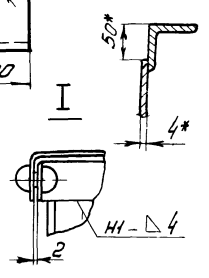
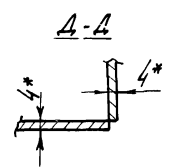
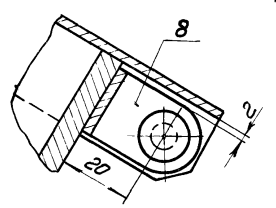
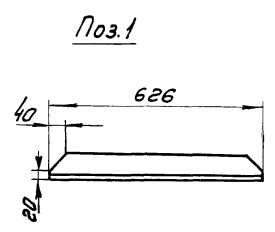
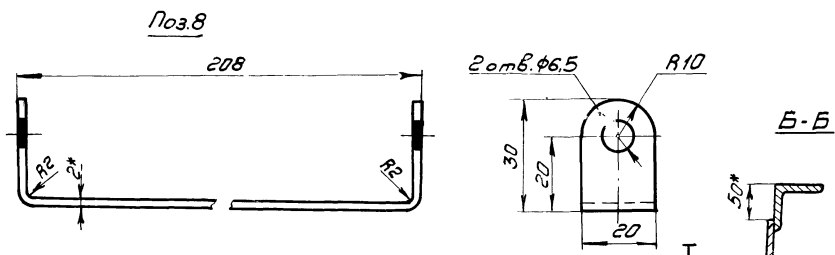
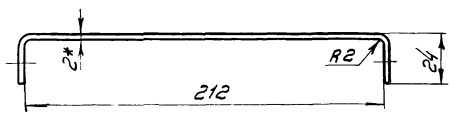
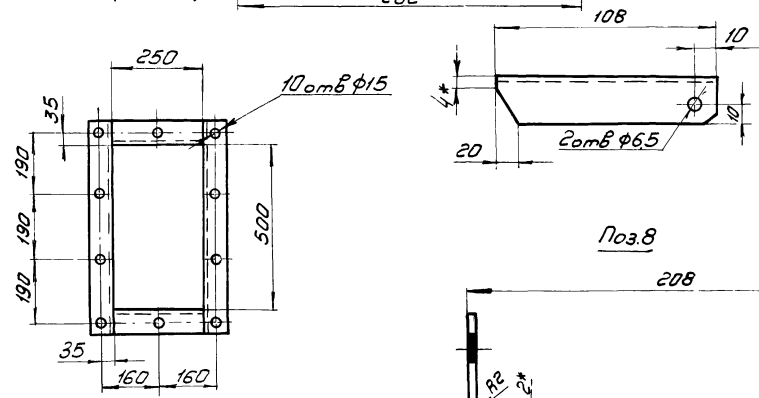
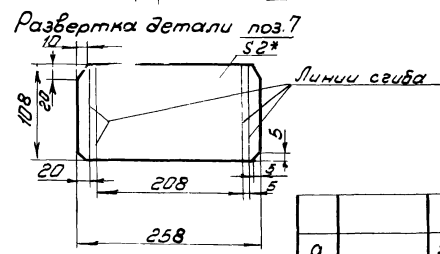
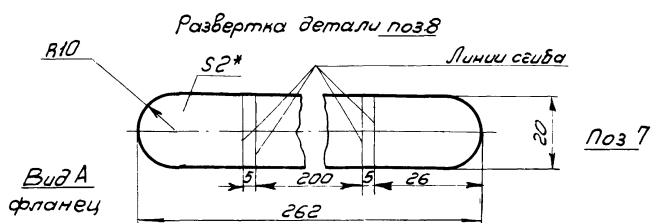


1. Общий вид и спецификацию ст. лист 59
2. Дверстия ф 15, в деталях поз.2, 13 и 14
разметить по дет. поз.16.

				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн	М.с. датум	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Мач. котл	Стариков			Р	60	
Котельная	Котельная			ГПКИ		
Вик. зп	Вик. зп			Короб колосникового		
Плоская	Сварочная			сборочная (окончательная)		
Исполн	Стариков			ОАО «ПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Вик. зп	Вик. зп					



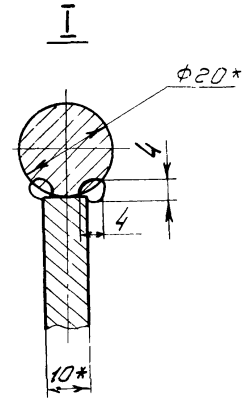
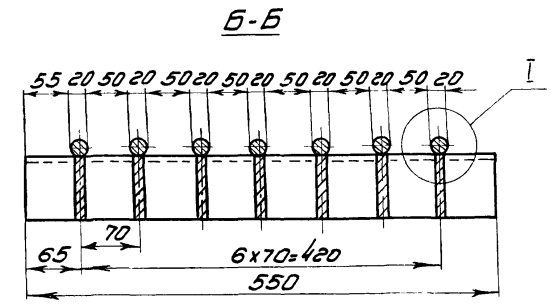
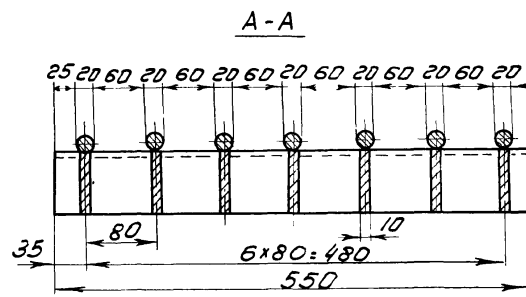
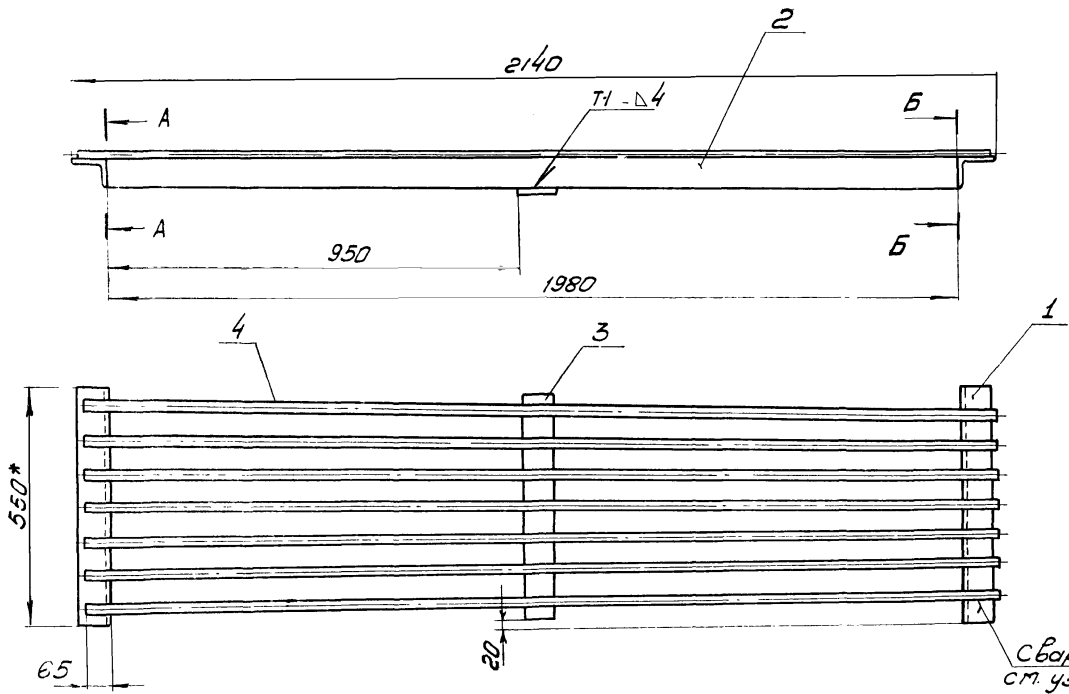
- 1* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
- 3. Кромки реза-V, отверстия $R_{2.80}^{500}$, остальное - V
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75
- 6. Масса воронки - 40 кг



9	Заклепка 6x17 ГОСТ 10299-68	2	0,005	0,012	
8	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,08	0,08	
7	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,5	0,5	
6	Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,2	0,4	
5	Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	3,4	6,8	
4	Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	11	11	
3	Лист Б.ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	11	11	
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,4	2,8	
1	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,6	7,2	
Поз	Обзнач.	Наименование	Кол	шт	Общ
				Масса	кг
					Примеч

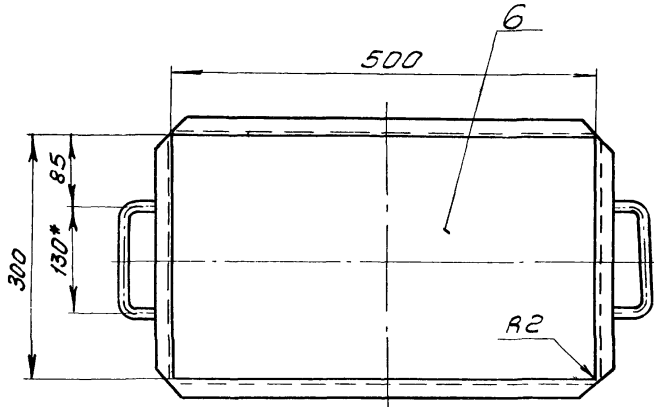
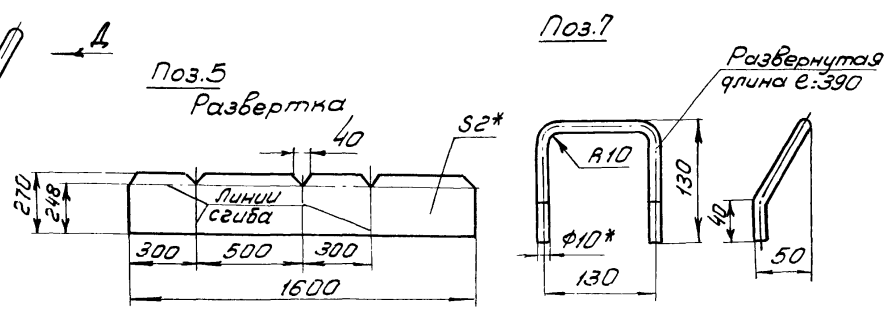
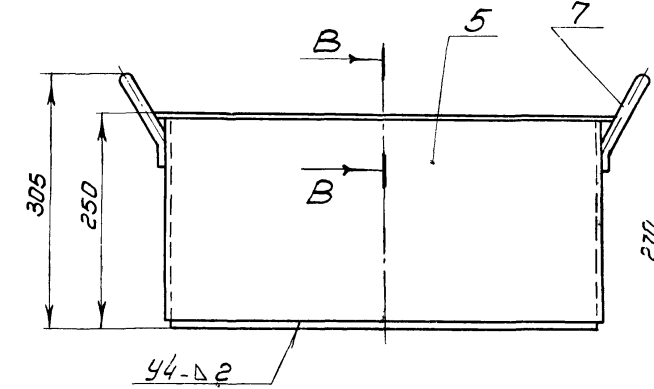
ТТ 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	М.И.М.	
Инж. пр.	Мурз	С.В.М.	
Рис. гр.	Ройзман	С.В.	
Провер.	Бударина	Р.В.	
Установ.	Старослав	В.В.	
Выпущ.	Фотилия	Подпись	Дата
Р	61	ГЛКИ	
Воронка		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Грохот колосниковый

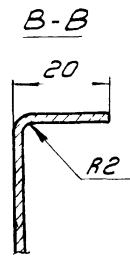
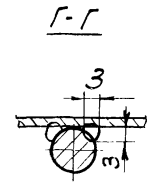
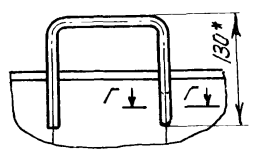


1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ 9
3. Кромки реза- $\sqrt{}$, отверстия- $\sqrt{}$, остальное- $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Ящик для металлических отходов



Вид 4

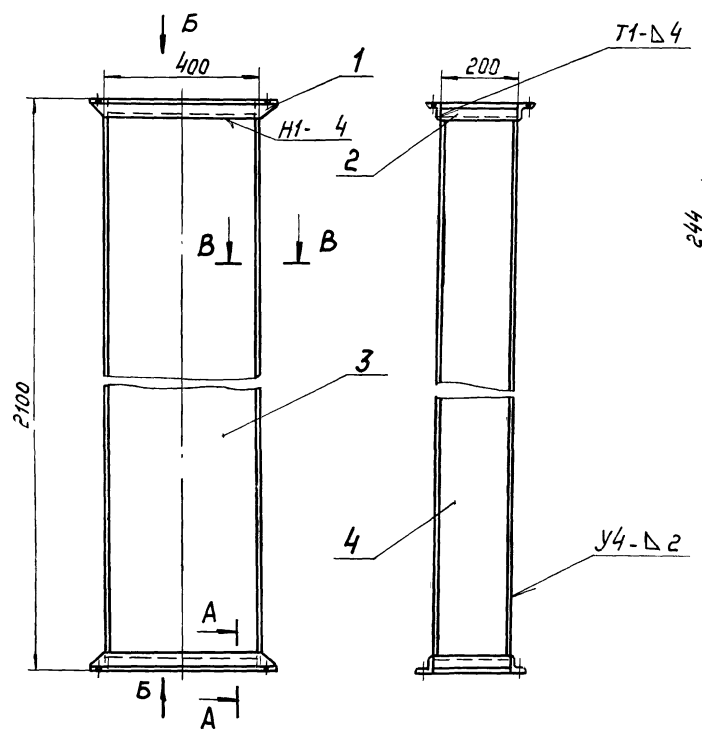


7	Круг В10 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4	
6	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 300x500 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	2,3	2,3	
5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3	
Ящик для металлических отходов					9
4	Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	7	5	35	
3	Полоса 10x75 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ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

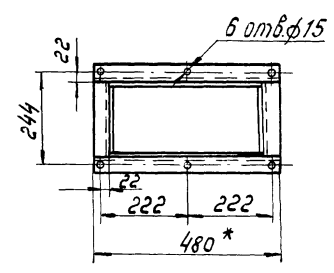
Грохот колосниковый		129			
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	шт	Общ масса кг

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

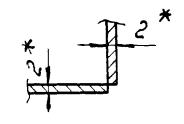
Воронка типа I



Вид Б

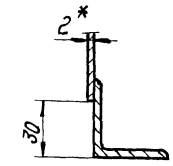


В-В

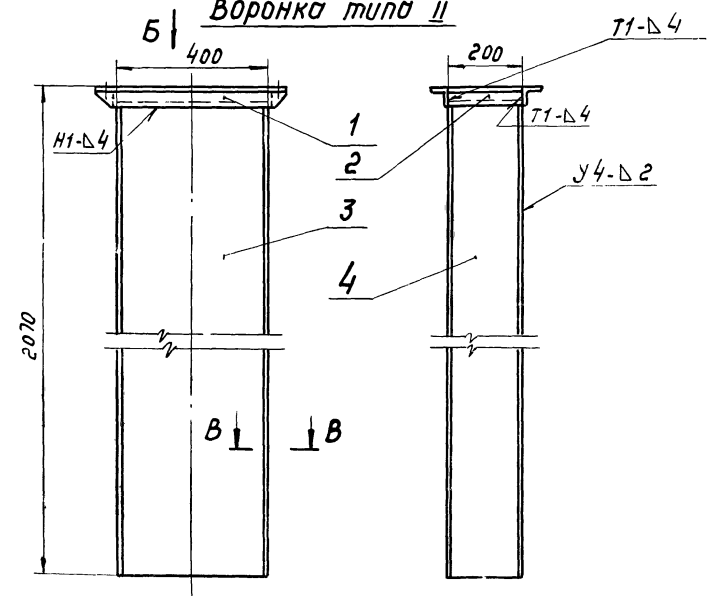


- 1. * Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
- 3. Кромки реза $\sqrt{R_{2,80}}$, отверстия $\sqrt{R_{2,80}}$, остальное $\sqrt{R_{2,80}}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

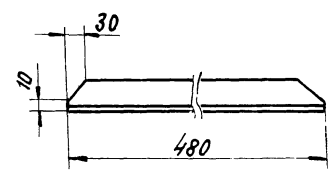
А-А



Воронка типа II

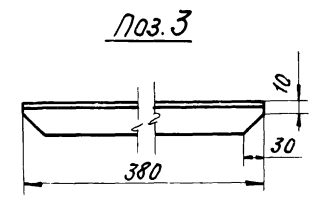
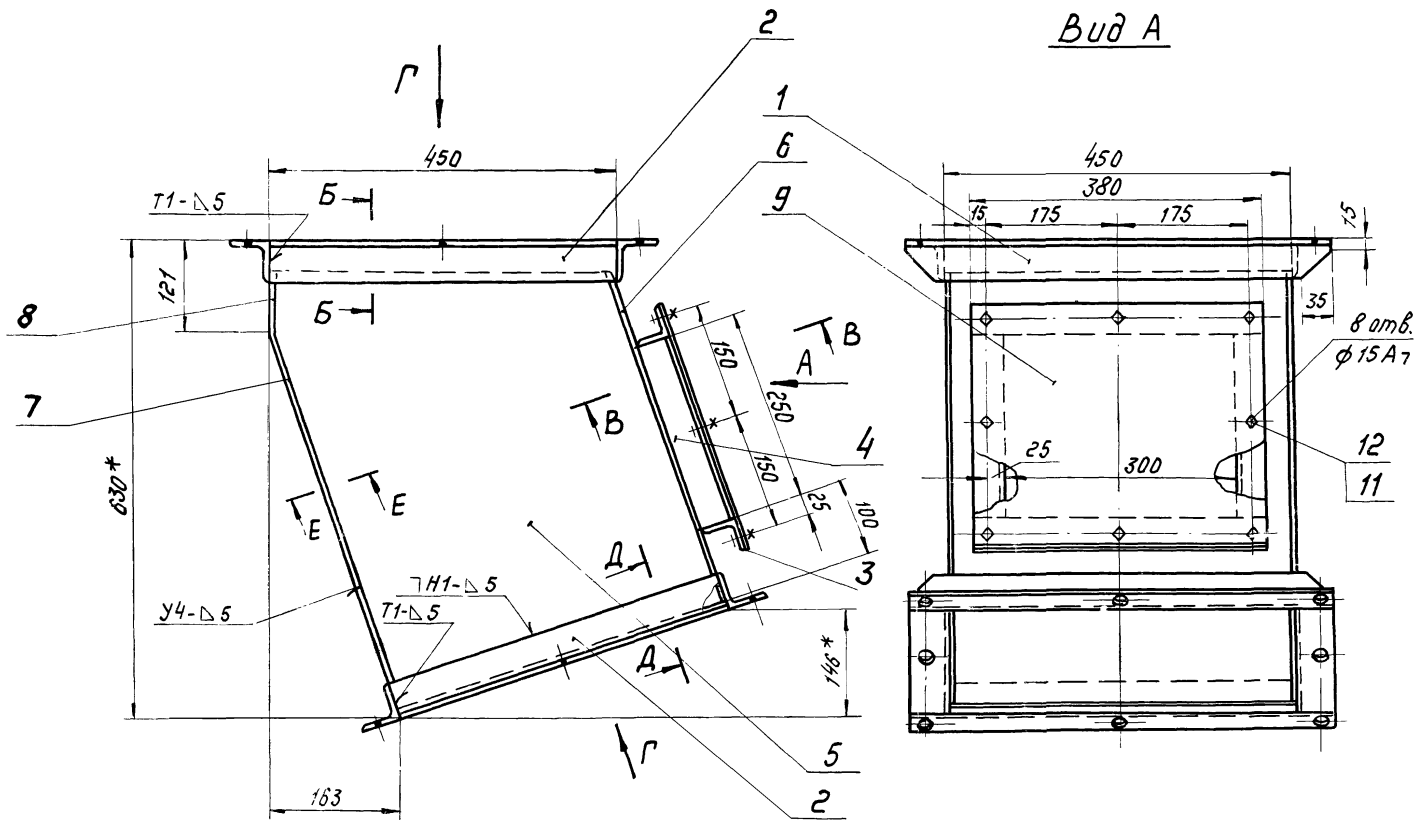


Поз.1

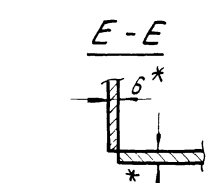
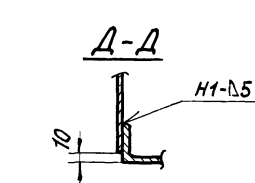
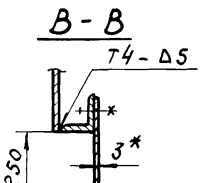
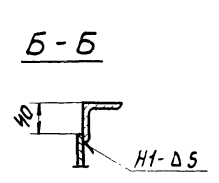
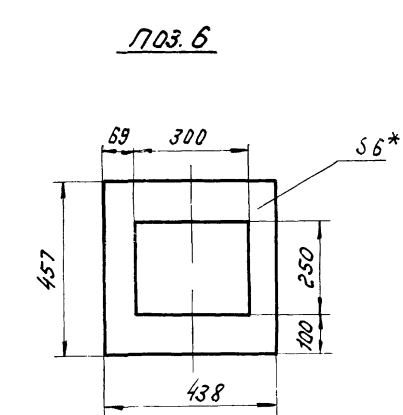
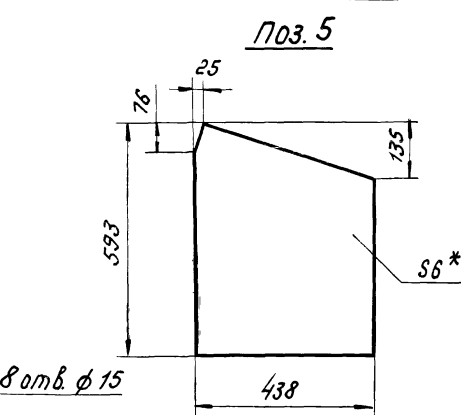
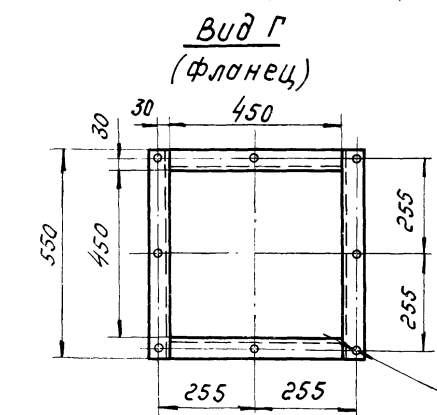


4	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	196x2040	2	6,3	12,6		
	Ст.3	ГОСТ 16523-70						
3	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	396x2040	2	12,7	25,4		
	Ст.3	ГОСТ 16523-70						
2	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72	l=200	2	0,5	1		
	Ст.3	ГОСТ 535-58						
1	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72		2	1,2	2,4		
	Ст.3	ГОСТ 535-58						
Воронка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

				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Имя	Лист	подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Имя Отд	Стурнов			Р	63	
Имя Отд	Курч			Воронки типа I и II ГПКИ СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Имя гр	Розман					
Имя гр	Бидарина					
Имя гр	Стрелова					
Имя гр	Фоталия					

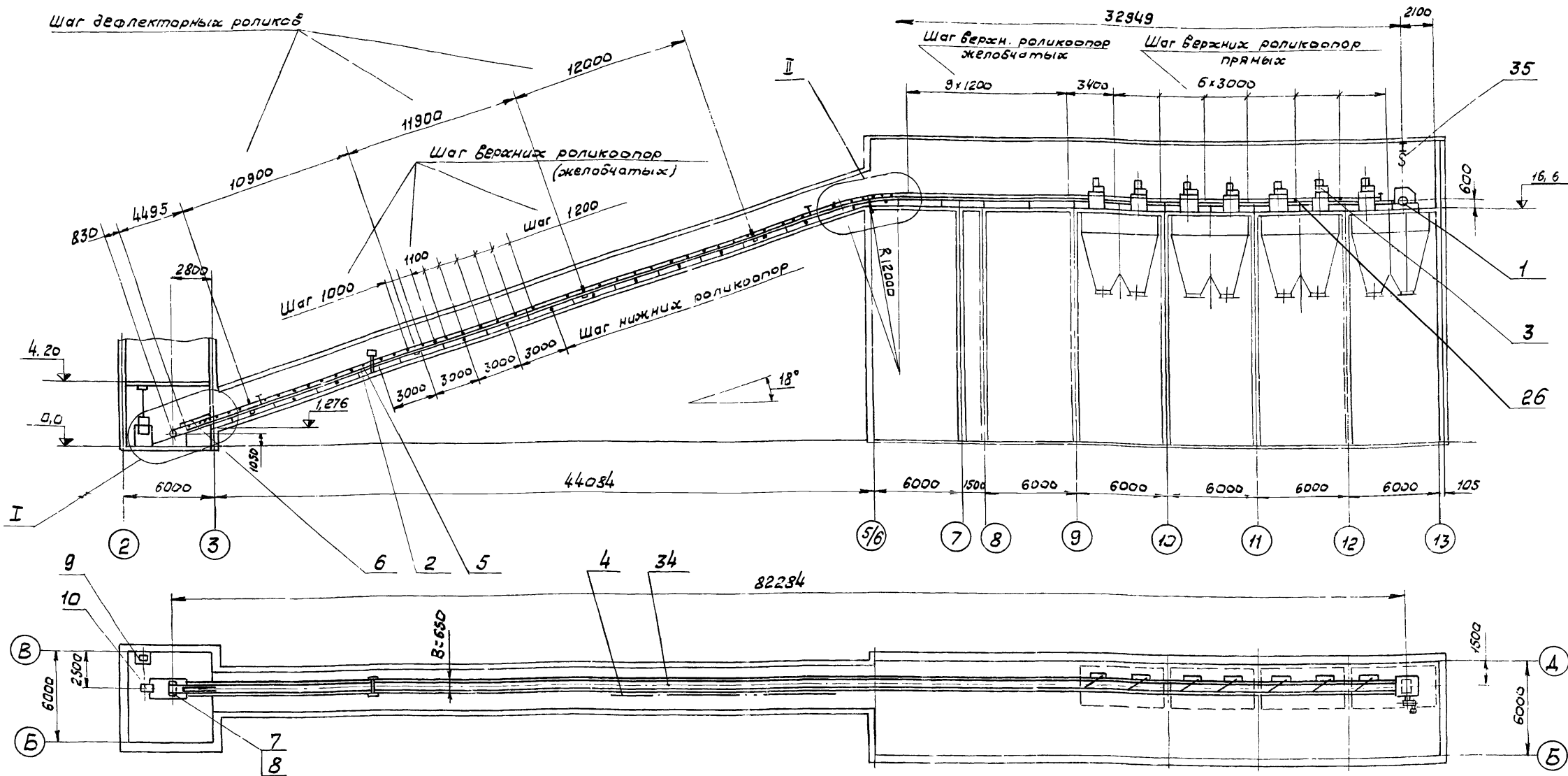


1. * размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТг.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R280}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 63 кг
7. 8 отв. $\phi 15A7$ в дет. поз. 9, 3 и 4 сверлить совместно.



12	Гайка М 12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096
11	Болт М 12x20.46 ГОСТ 7798-70	8	0,024	0,192
9	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16323-70 380x330	1	3	3
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x438	1	2,3	2,3
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 517x438	1	10,5	10,5
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6	6
5	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11	22
4	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 P-250	2	0,6	1,2
3	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,9	1,8
2	Уголок Б-50x5x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 P-450	4	1,7	6,8
1	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 P-550	4	2,1	8,8
Поз. обознач.	Наименование	Кол.	1 шт. Общ. Масса кг	

ТП 903-1-153М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/Лист	№ докум./подпись	Дата	Лист	Листов
Исполн.	Смирнов		Р	64
Провер.	Курч		РПКИ	
Долж.	РОЗМА		СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Бударина		Воронка	
Долж.	Старшина			



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

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

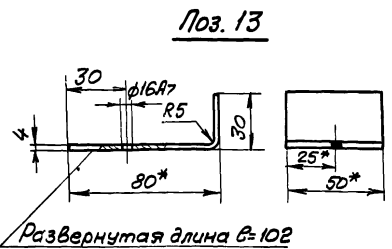
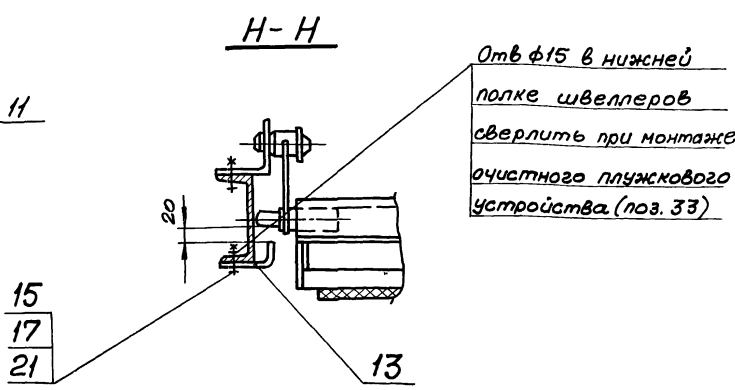
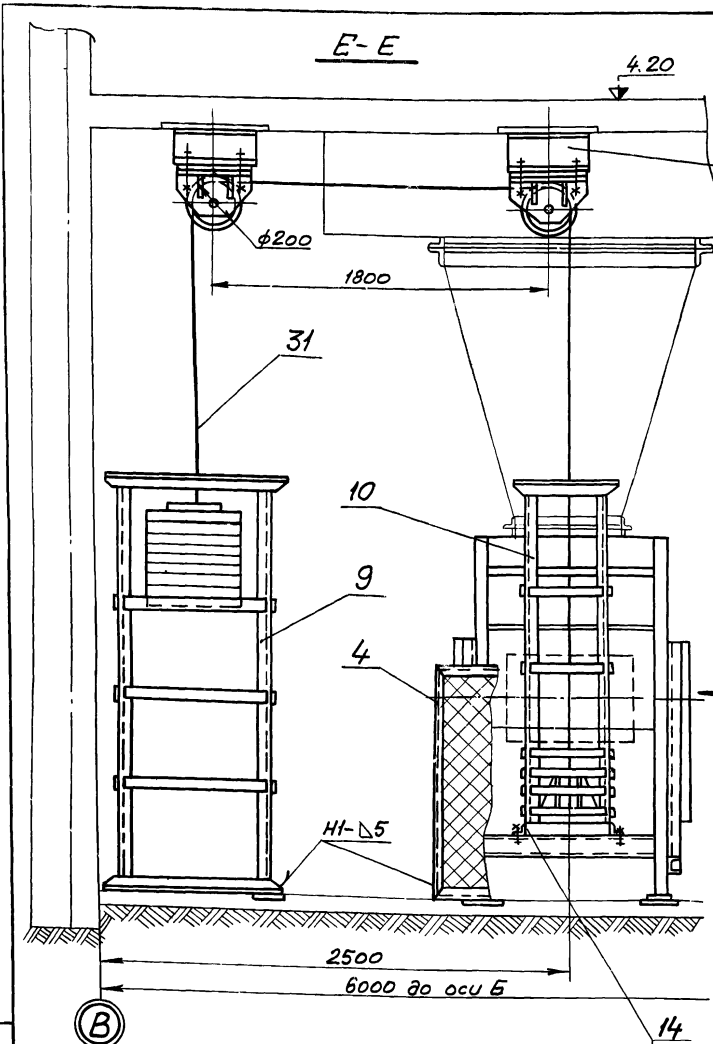
2. Узел I см. лист 67.

3. Узел II см. лист 68.

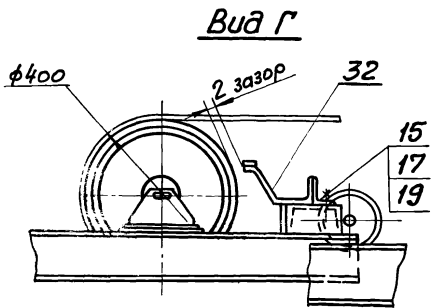
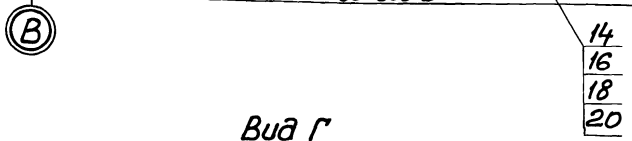
4. Спецификацию см. лист 66.

5. Стыковку транспортной ленты выполнять методом вулканизации.

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



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

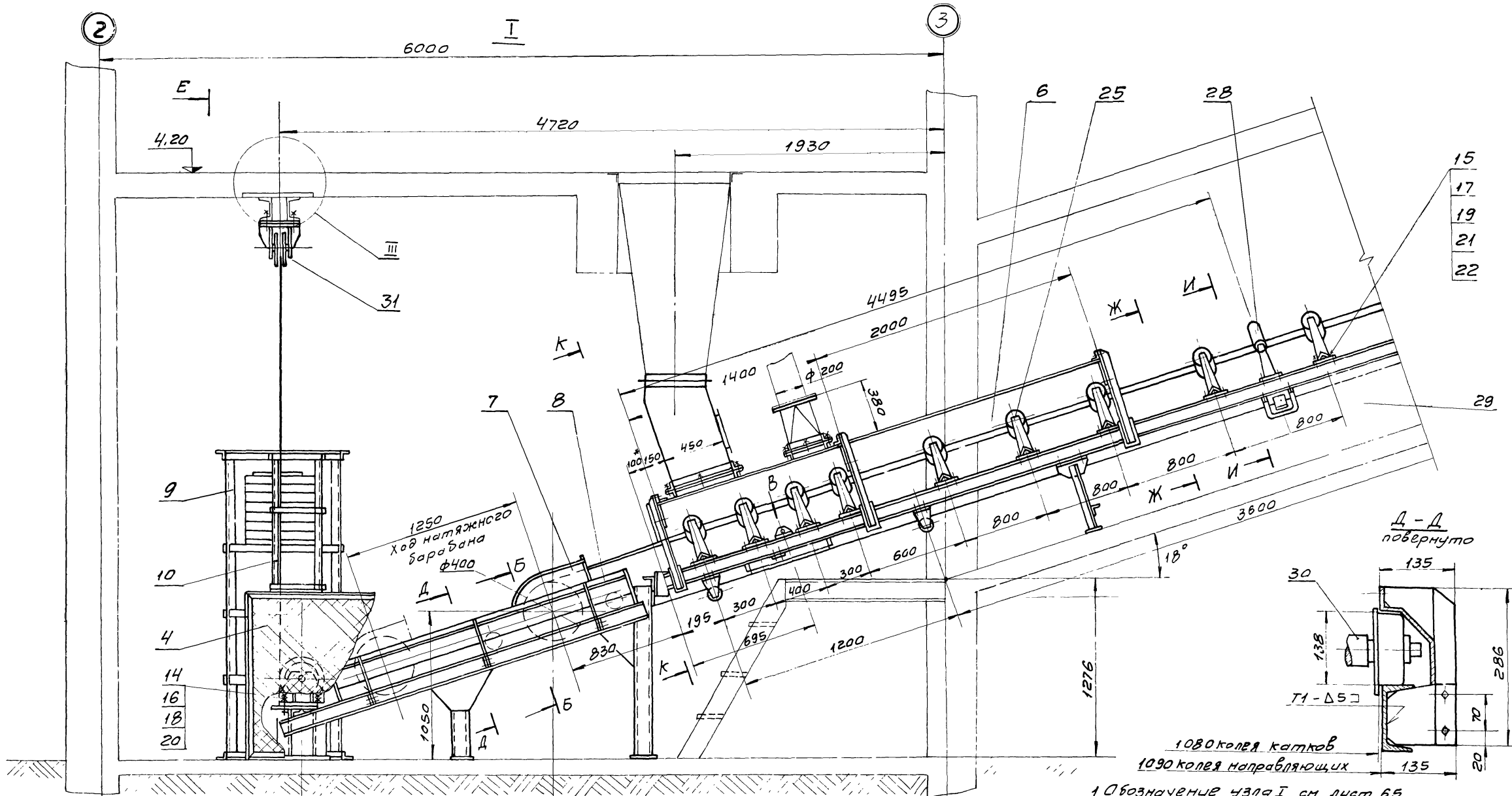


Ограждения и опорная конструкция натяжки - условно не показаны

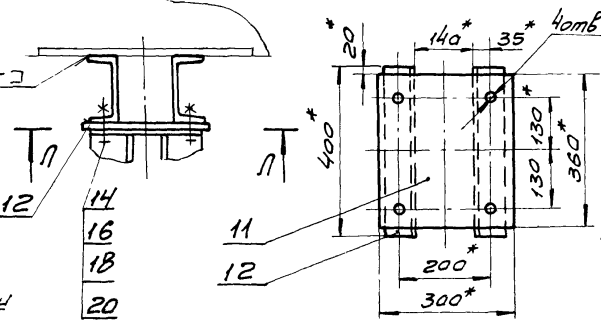
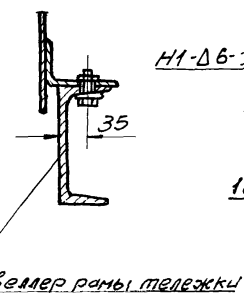
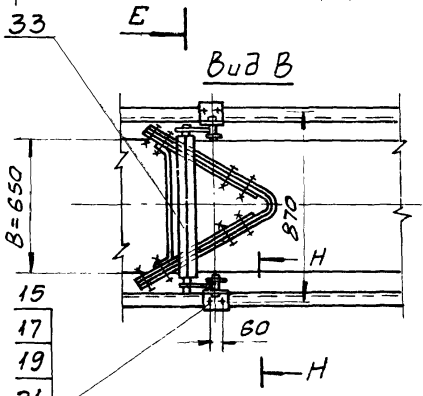
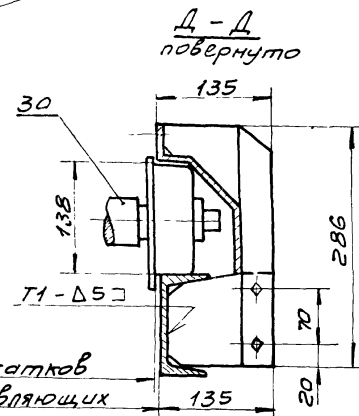
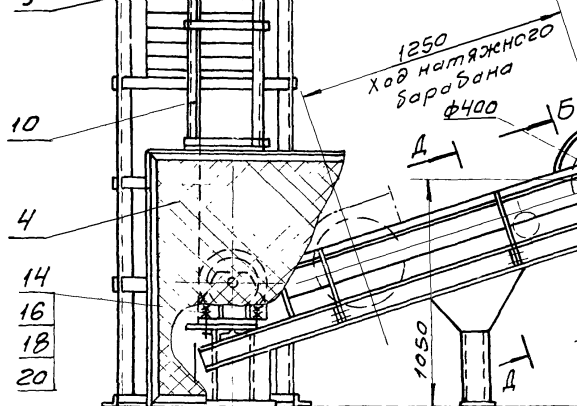
35	Таль ручная передвижная червячная Г/п=1Т	1	45	45
34	Лента транспортерная 25КНЛ-100-650-4-3-1-А			
	ТУ 38-105392-72	180%	1300	1300
33	Очистное плужковое устройство В=650	1	13,6	13,6
32	Очиститель барабана натяжки 6540Т-60	1	11	11
31	Устройство грузовой 65-1-10-3-7	1	1035	1035
30	Тележка натяжного устройства 6540Т-60	1	255	255
29	Ролик дерфлекторный В=650 нижний	10	6	60
28	Ролик дерфлекторный В=650 верхний	10	3,4	34
27	Роликоопора Н65-1	32	14	448
26	Роликоопора 65-П1 высокая	6	14,5	87,0
25	Роликоопора Ж-65	61	2,0	122,0

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

ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата
Лист	Лист	Листов	
Р	66		
Конвейер ленточный №2 (продолжение)		ГПКИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

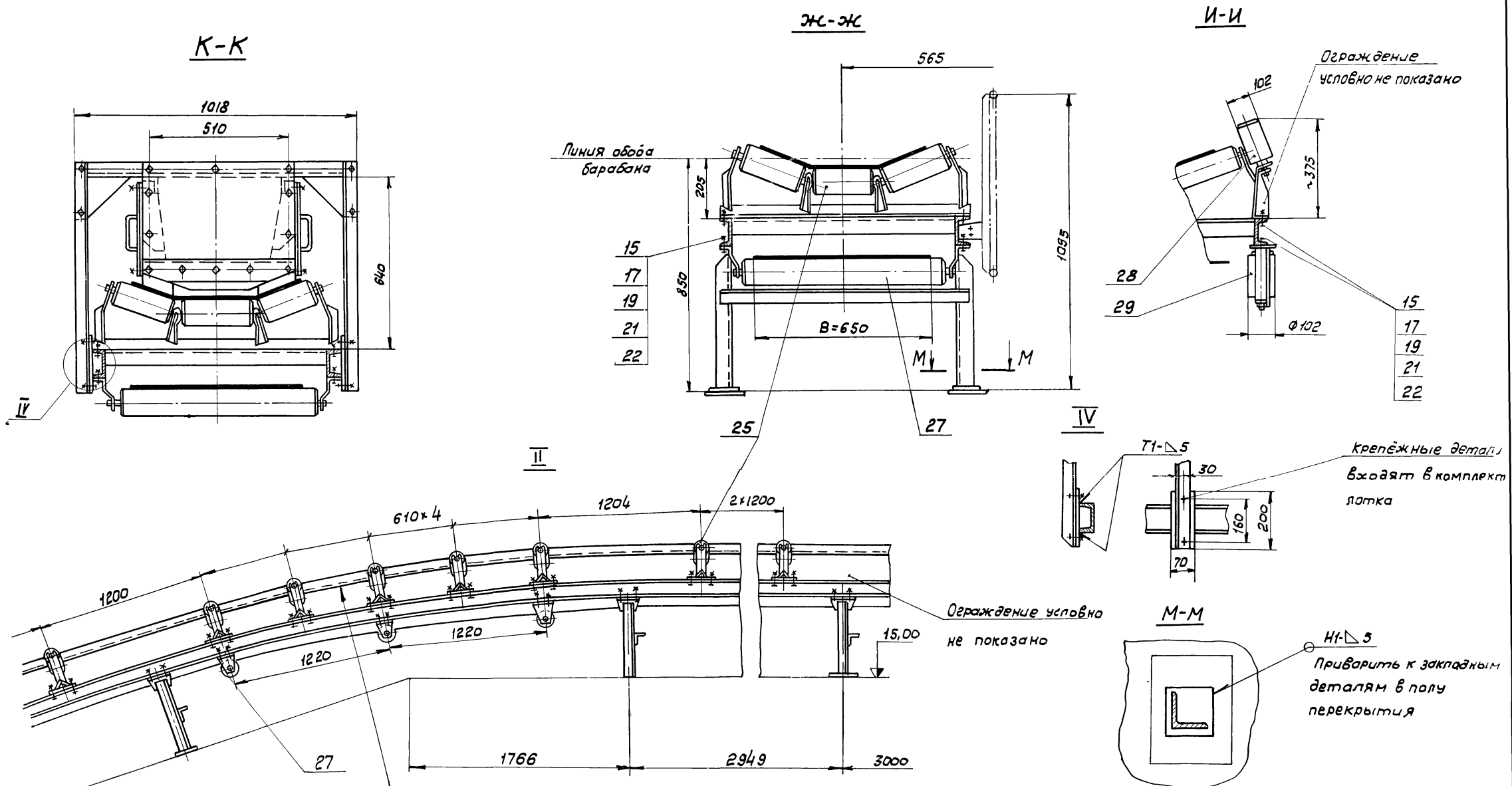


- 15
- 17
- 19
- 21
- 22



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

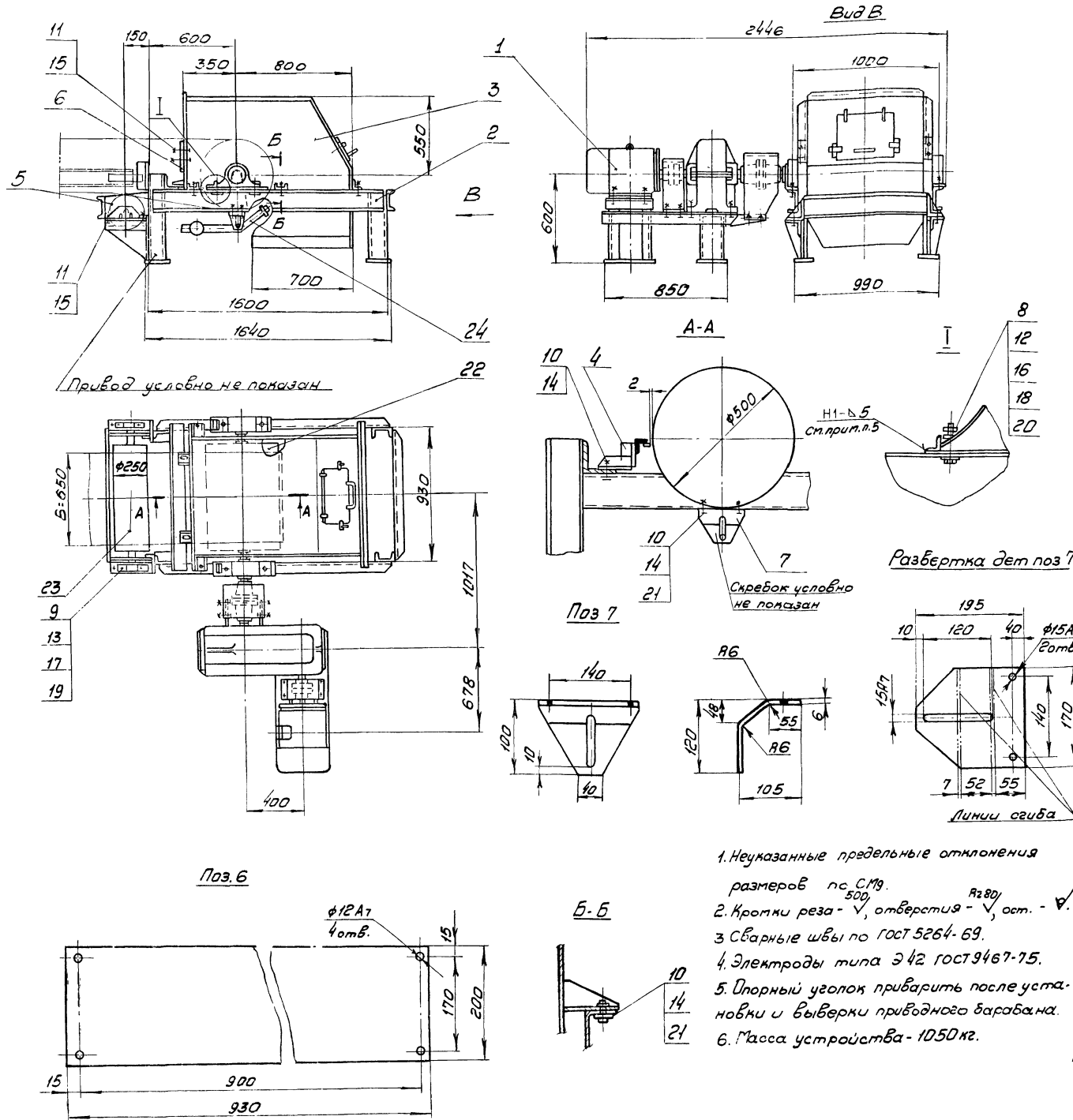
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Иванов И.И.	Н.В. Дюжн.	подп. Мата
Махоткин	Смирнов	Миронов
Г.И. Шинин	Курц	Миронов
Рук. зр.	Романов	Миронов
Провер.	Миронов	Миронов
Исполн.	Степанов	Миронов
Должн.	Фамилия	Подпись
Лит	Лист	Листов
Р	67	
конвейер ленточный №2 (продолжение)		ГПКИ
		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ



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

К 12000

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Листов
					Р	68
Исполн.	Строганов	Фамилия	Подп.	Дата	ООО «ПРОМСТРОИТЕЛИ»	
				Конвейер ленточный № 2 (окончание)		



24	Стрелок - 650	1	21	21	
23	Барaban 6525-40	1	57	57	
22	Барaban приводной 6550Г-80	1	222	222	
21	Шайба 12.36Г ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
20	Шайба 24.36Г ГОСТ 10906-66	4	0,07	0,28	
19	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,026	0,24	
18	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,022	0,288	
17	Шайба 16.36Г ГОСТ 11371-68	4	0,013	0,252	
16	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	4	0,032	0,128	
15	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,048	
14	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,07	0,17	
13	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,136	
12	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
11	Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,1	
10	Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	12	0,052	0,624	
9	Болт М16×50.46 ГОСТ 7798-70	4	0,14	0,44	
8	Болт М24×100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,46	1,84	
7	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,3	0,6	
6	Ограждение Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,8	2,8	
5	Лист 75 Ограждение отклоняющего барабана	1	4	4	
4	Лист 55 Очиститель барабана	1	4	4	
3	Лист 74 Воронка головная	1	123	123	
2	Лист 73 Опора приводного барабана	1	120	120	
1	Лист 70 Привод N=10 кВт	1	498	498	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	масса	Примечание

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

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд	Смирнов	Иванов		
Тех. инж.	Мурз	Иванов		
Рис. во.	Бойсман	Иванов		
Провер.	Алексеев	Иванов		
Исполн.	Иванов	Иванов		
Должн.	Иванов	Иванов		

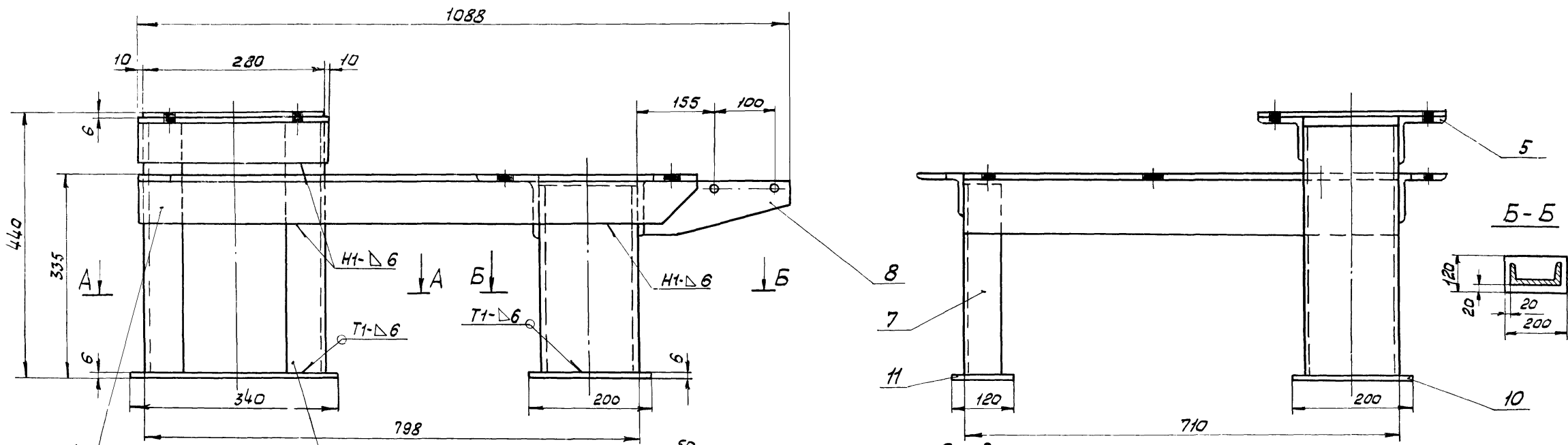
Лит. Лист Листов

Р 69

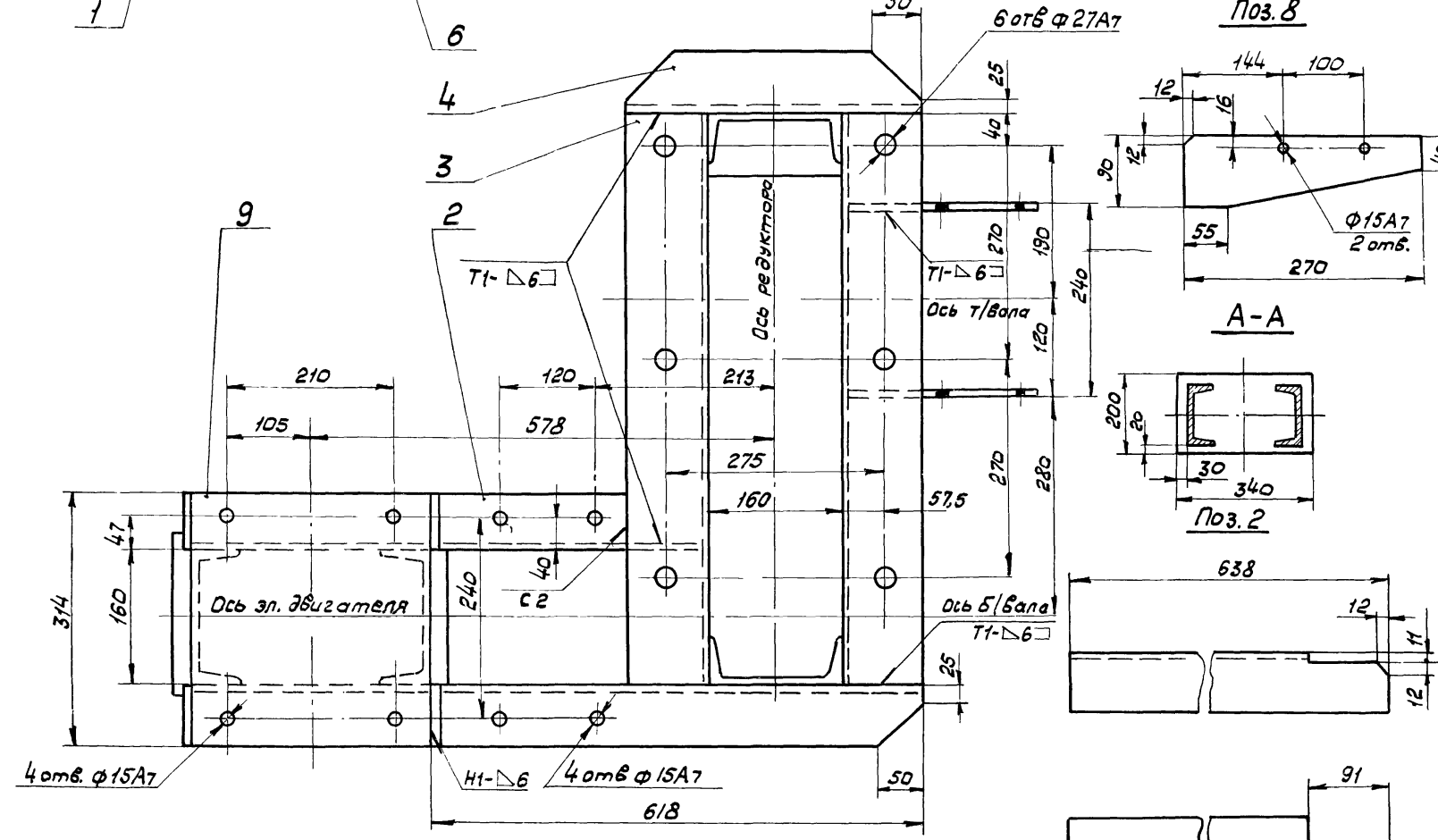
ГПКИ

Устройство приводное конвейера №2

СООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



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

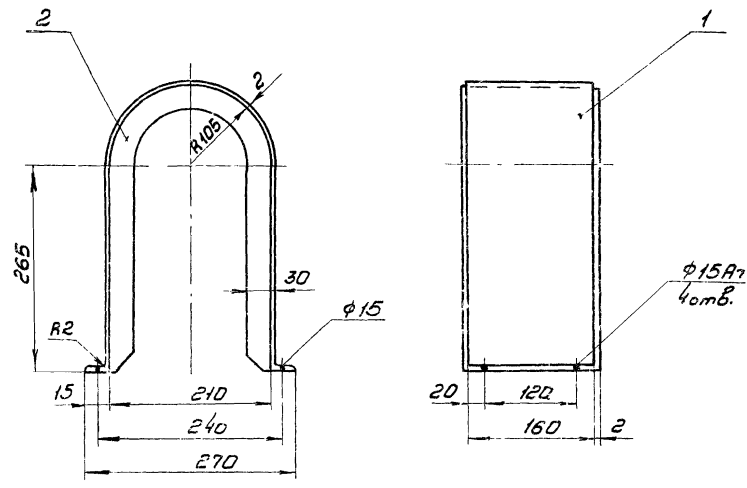


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
11	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	120x200	2	0,9 1,8
10	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	200x340	1	3,2 3,2
9	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	280x314	1	4,1 4,1
8	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	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

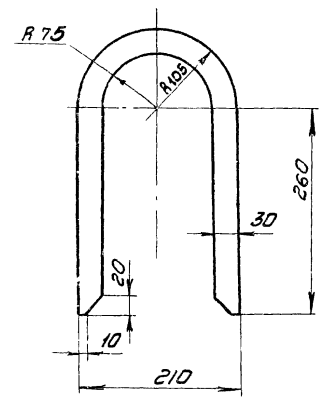
ИЗМ.			Лист			№ докум.			Подпись			Дата		
Нач. отд.			Смирнов			[Подпись]			[Подпись]			[Подпись]		
Гл. ин. пр.			Курч			[Подпись]			[Подпись]			[Подпись]		
Рук. гр.			Ройzman			[Подпись]			[Подпись]			[Подпись]		
Пров.			Алексеева			[Подпись]			[Подпись]			[Подпись]		
Исполн.			Миронов			[Подпись]	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

ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
			Лист	Лист	Листов
			Р	71	
Рама			ГПНИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

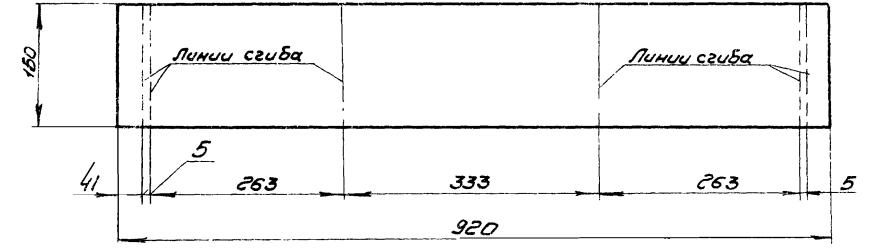
Ограждение муфты МУВП



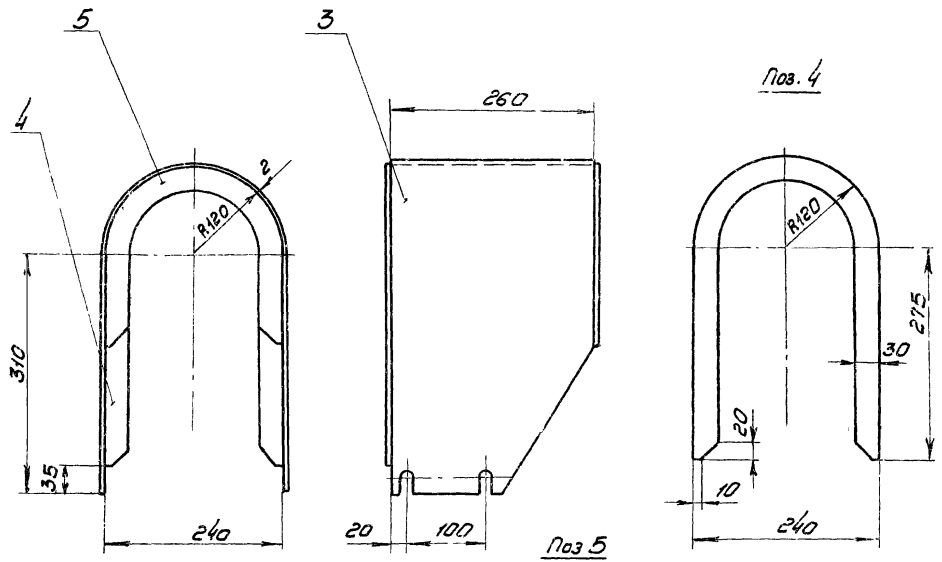
Поз. 2



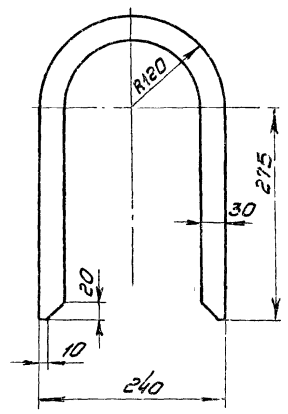
Развертка дет поз 1



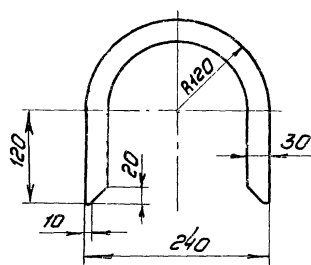
Ограждение муфты КДН



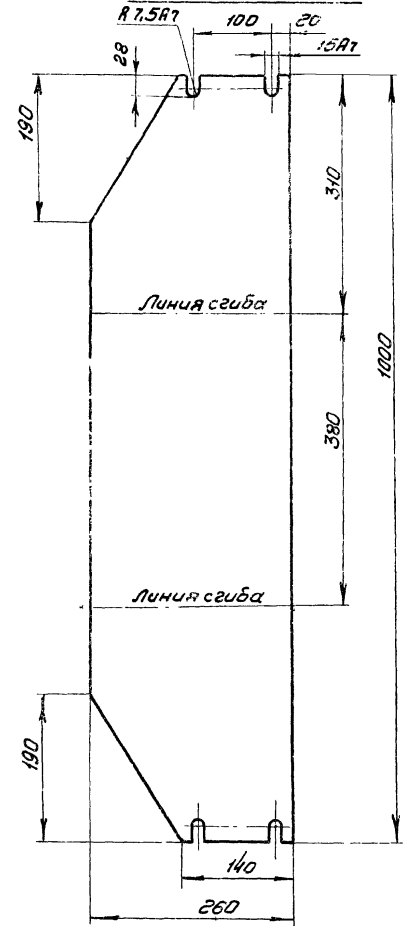
Поз. 4



Поз. 5



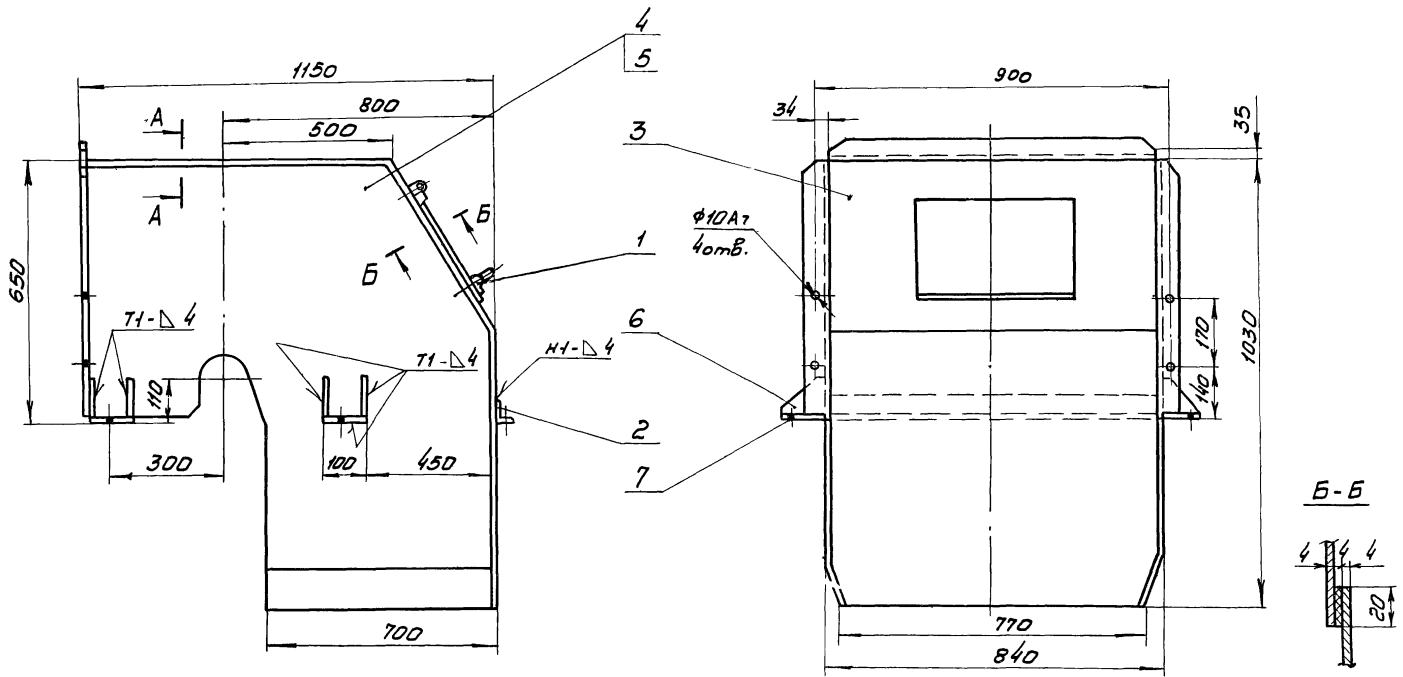
Развертка дет. поз. 3



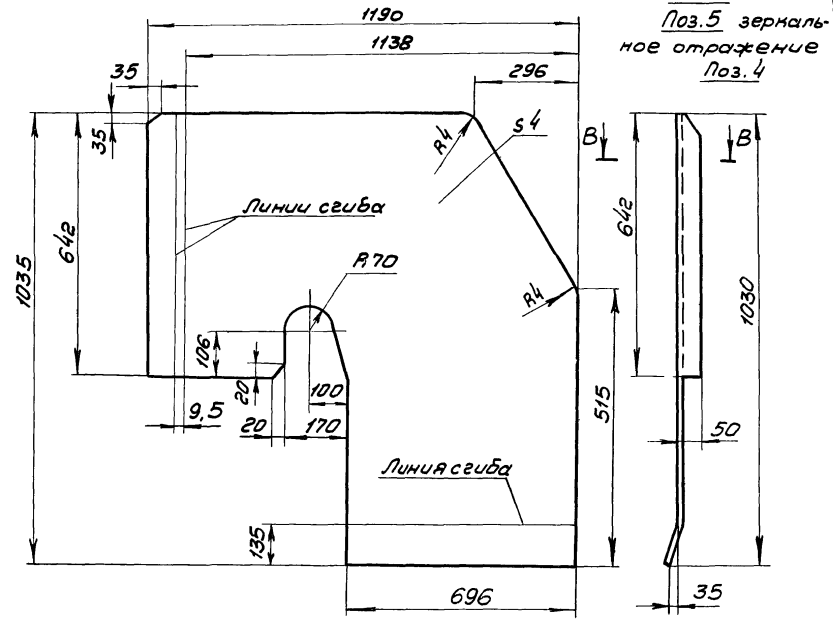
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - 50°, отверстия - R2, остальное - R2
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.

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

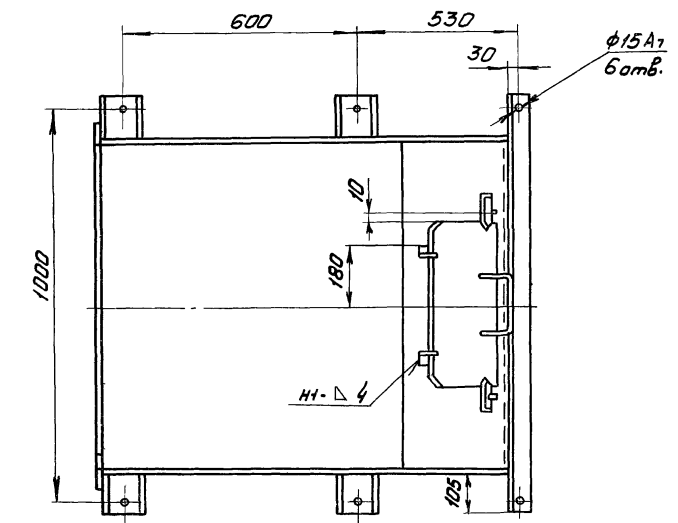
				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов				□	72
Инж. пр.	Курч					
Рис. эр.	Ройзман					
Проб. ввр.	Иванова					
Исполн.	Мирной					
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата	Ограждение муфт МУВП и КДН		
					ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



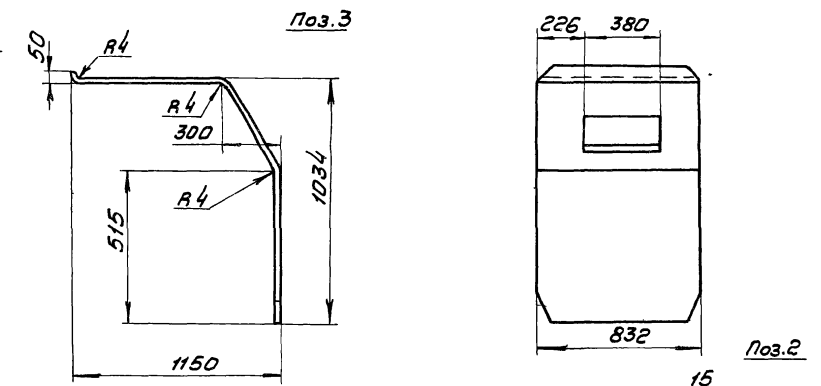
Развертка дет. поз. 4 и 5



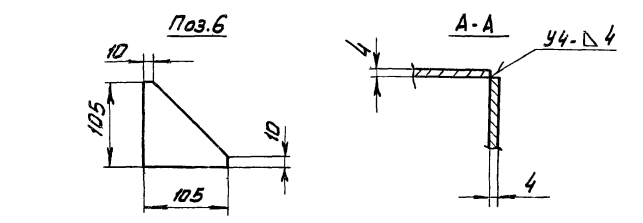
Поз. 4
Поз. 5 зернальное отражение
Поз. 4



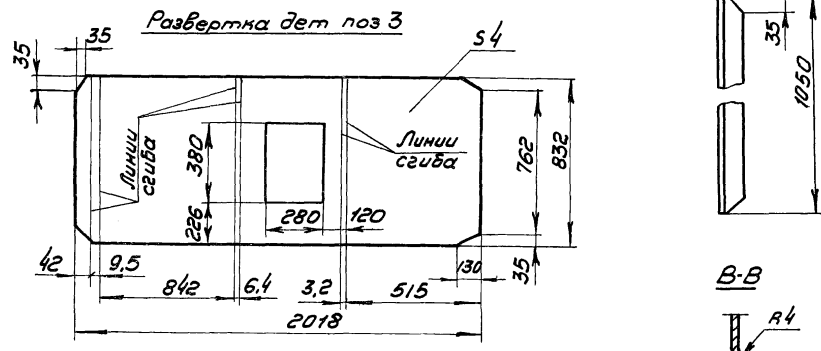
Поз. 3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза $\frac{50}{100}$, отборстия $\frac{10}{100}$, остальное - $\frac{10}{100}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса боронки - 123 кг.



Развертка дет поз 3



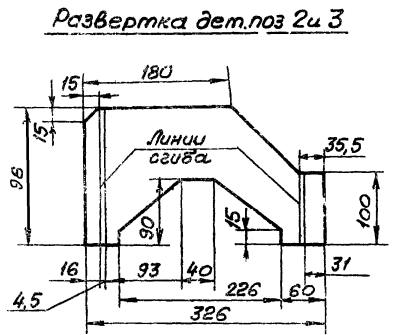
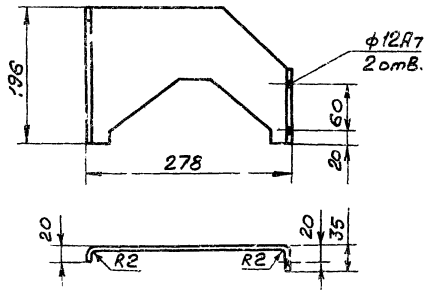
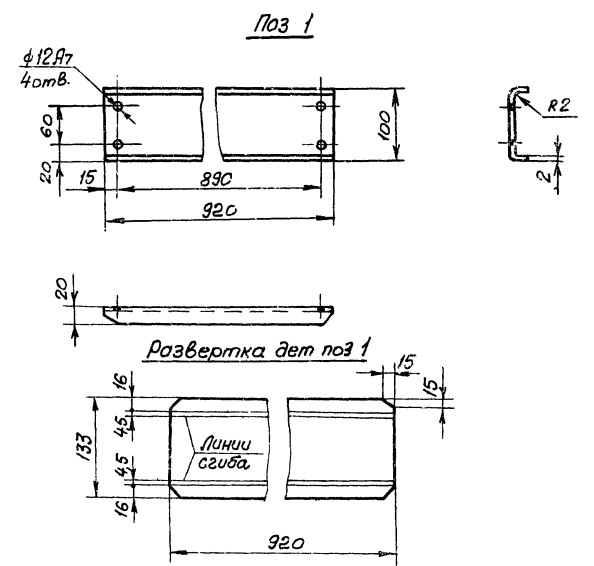
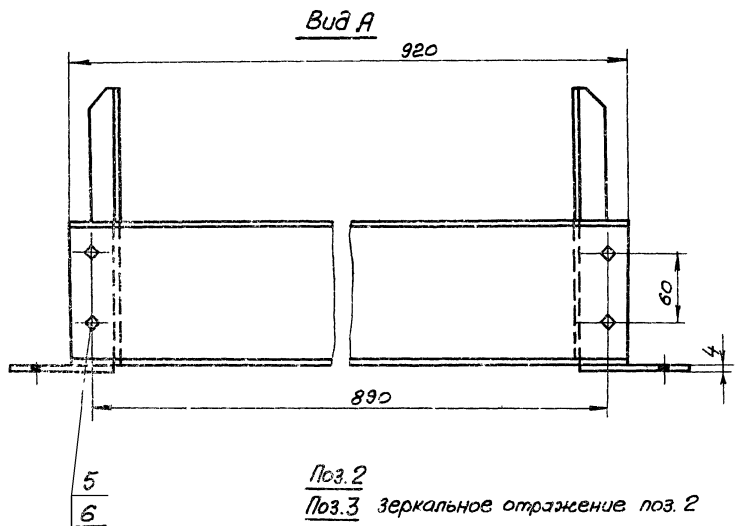
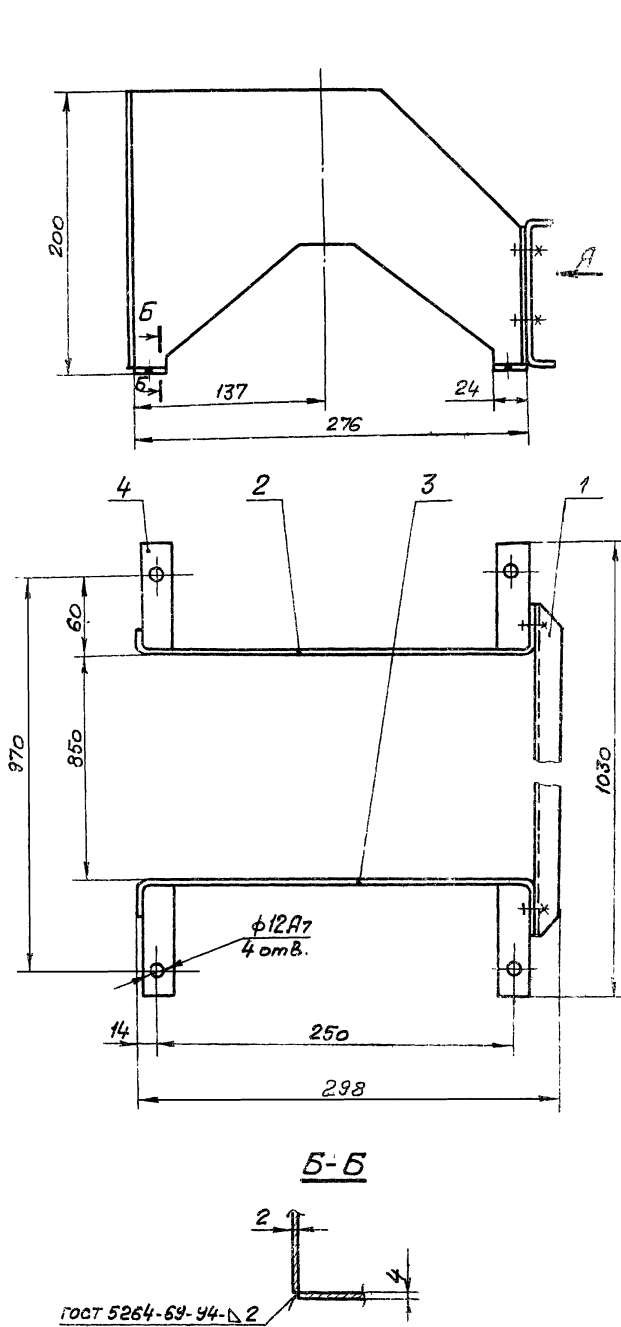
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит. Масса	Общ. Масса	Примеч.
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	0,3	1,2	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	8	0,2	1,6	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	30	30	
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	30	30	
3	Лист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

Изм. Лист			№ докум.			Подпись			Дата		
Нач. отд. Смирнов			Листов			Лист			Листов		
Лит. № Курч			Лит. №			Лит. №			Лит. №		
Руч. гр. Рауэман			Лит. №			Лит. №			Лит. №		
Провер. Андреева			Лит. №			Лит. №			Лит. №		
Исполн. Миронов			Лит. №			Лит. №			Лит. №		
Должн. Фатимия			Лит. №			Лит. №			Лит. №		

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

Воронка головная

ГЛКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

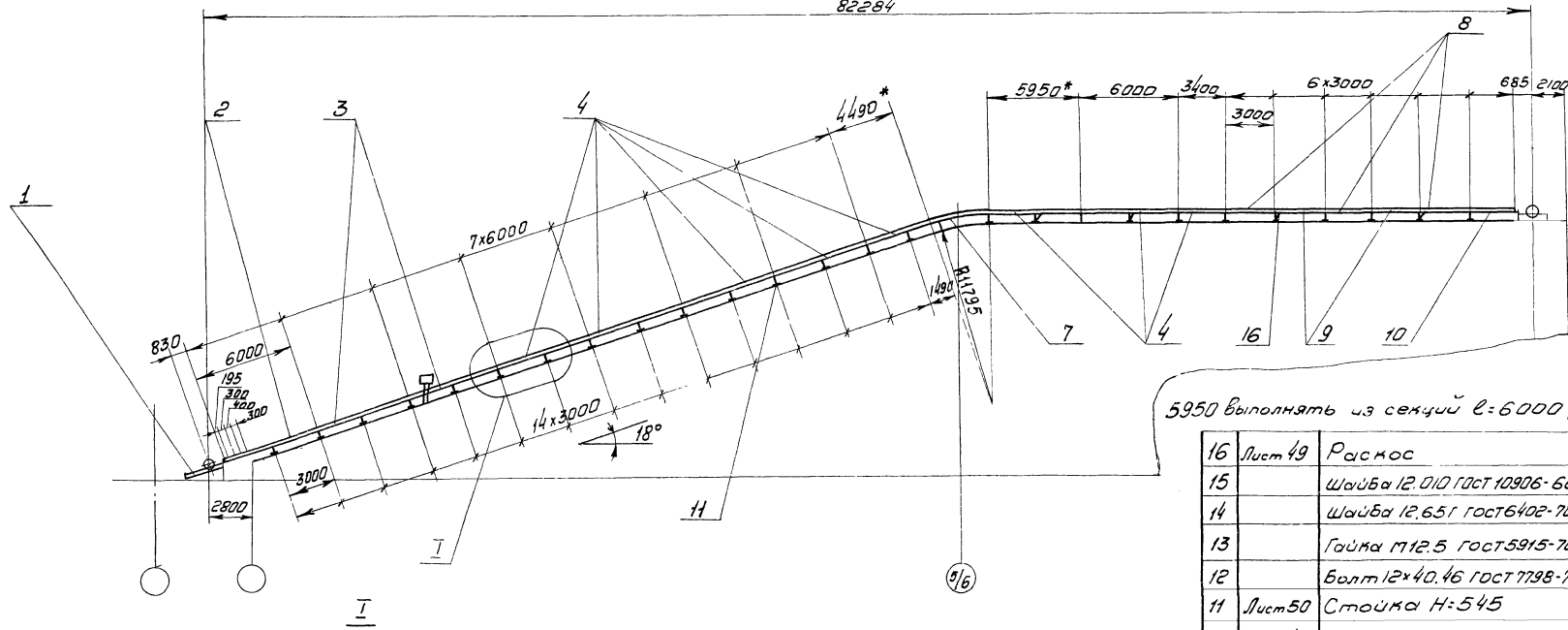


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса ограждения - 4 кг

6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
5	Болт М10х20.46 ГОСТ 7798-70	4	0,024	0,096	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 24х90	4	0,06	0,24	
3	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
2	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
1	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	2	2	
Поз. Обозначен	Наименование	Кол.	Лит. Общ.	Масса	Примечан.

ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14					
Изм. Лист	№ докум.	Издание	Дата	Литер.	Лист
Исполн.	Смирнов	Иванов		Р	75
Провер.	Розман	Иванов		ИПКИ	
Проект.	Александров	Иванов		СОИЗПРОТЕХНИЗМАЦИ	
Исполн.	Иванов	Иванов		Ограждение отклоняющего барабана	
Цепля	Розман	Иванов			

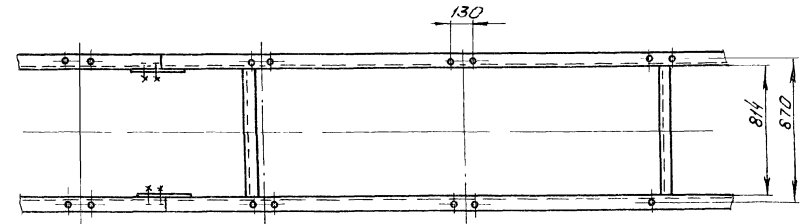
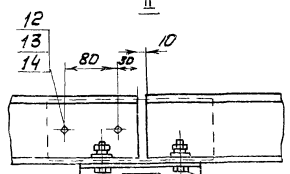
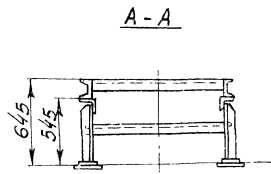
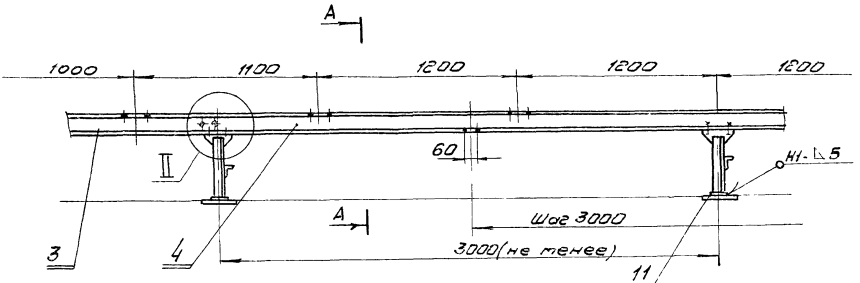
82284



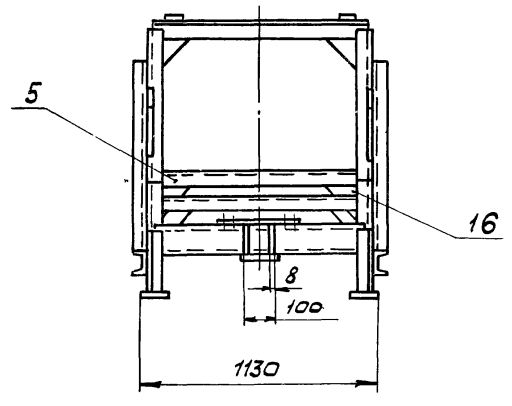
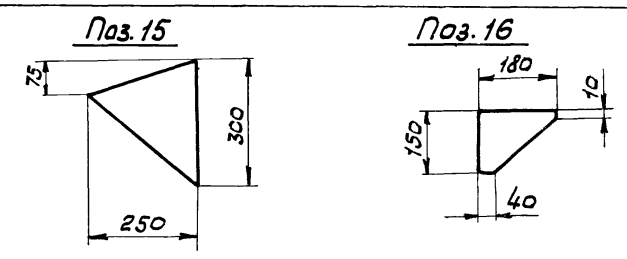
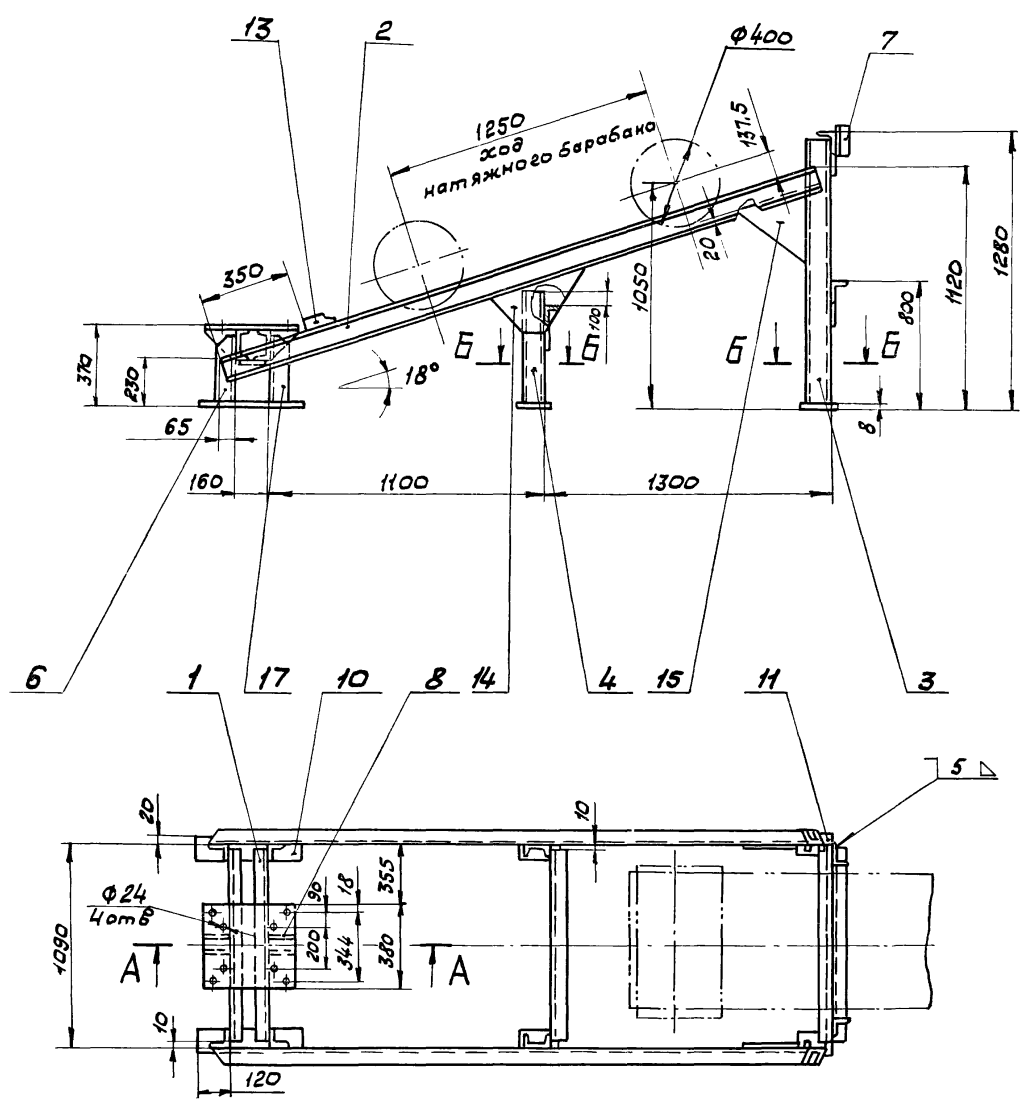
1. Секции металлоконструкции устанавливаются стыковыми планками в сторону приводного устройства
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
3. Масса металлоконструкции - 2700 кг
- 4* Секции длиной 4490

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

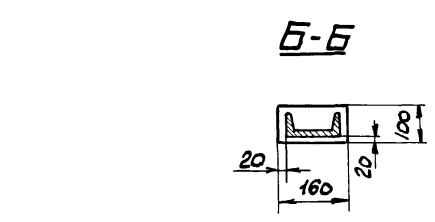
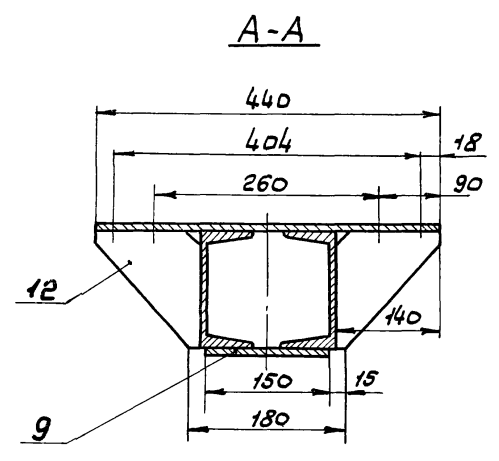
16	Лист 49	Раскос	8	4,7	376
15		Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	108	0,083	3,78
14		Шайба 12.651 ГОСТ 6402-70	180	0,003	5,4
13		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	180	0,017	3,06
12		Болт 12x40.46 ГОСТ 7798-70	180	0,052	9,36
11	Лист 50	Стойка Н=545	27	14	378
10	Лист 48	Секция $l=3000$ тип III	1	63	63
9	Лист 48	Секция $l=3000$ тип II	2	63	126
8	Лист 48	Секция $l=3000$ тип I	3	63	189
7	Лист 46	Секция гнутая $\alpha=18^\circ$	1	77	77
4	Лист 45	Секция $l=6000$	8	119	952
3	Лист 78	Секция $l=6000$	2	119	238
2	Лист 43	Секция грузозахватная $l=6000$	1	121	121
1	Лист 77	Опора тележки натяжного устройства	1	202	202
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	Лист	Объем
				Масса кг	Примеч.



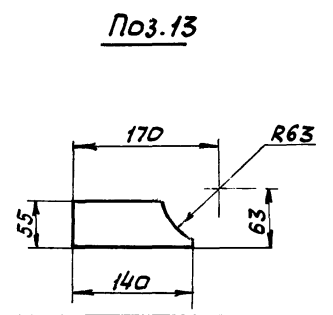
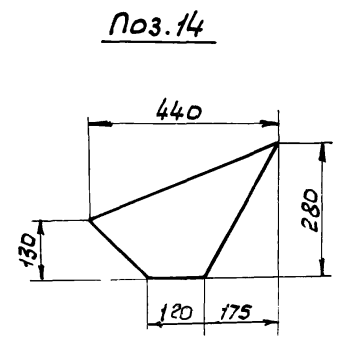
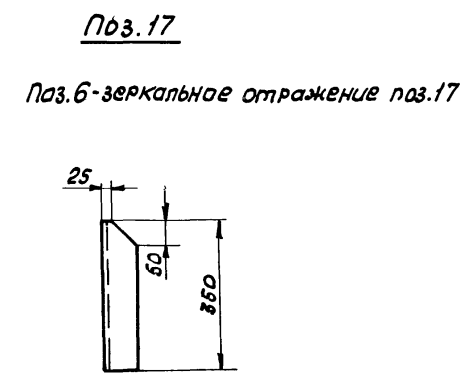
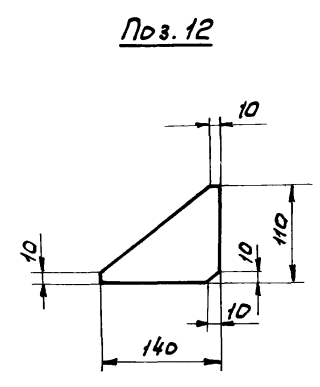
				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
13	14	15			Р	76
Исполн	Мурин	Мурин	Мурин		Металлоконструкция	
Спр. гр.	Ройzman	Ройzman	Ройzman		ГПНИ	
Провер	Миронов	Миронов	Миронов		СНЦ АТОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Утверд.	Старостин	Старостин	Старостин		Мониторинг	
С.Л.К.	Степанов	Степанов	Степанов		СНЦ АТОММЕХАНИЗАЦИЯ	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt[500]{}$, отверстий - $\sqrt[200]{}$, остальное - $\sqrt[100]{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса опоры - 202 кг.



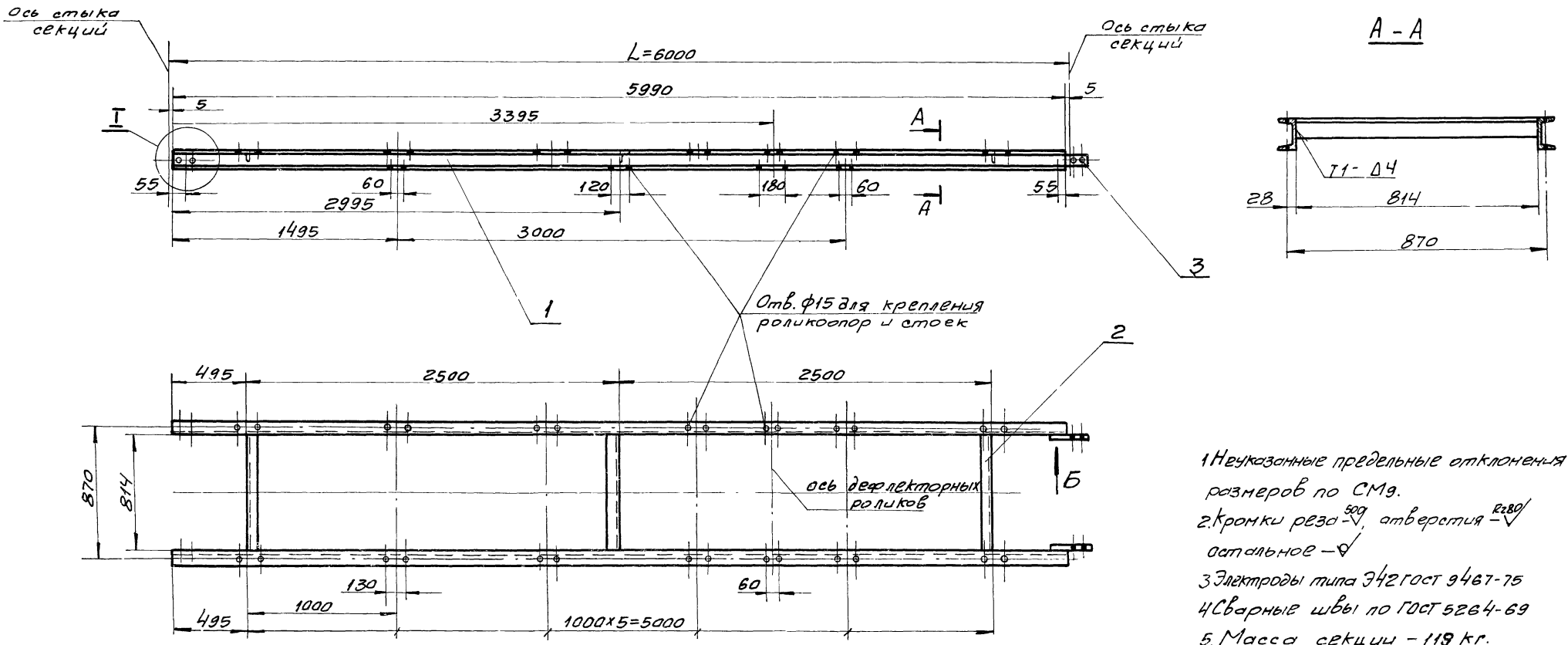
17	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,15	6,3	
16	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8	
15	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,95	1,9	
14	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
13	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,4	0,8	
12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



Поз. 6 - зеркальное отражение поз. 17

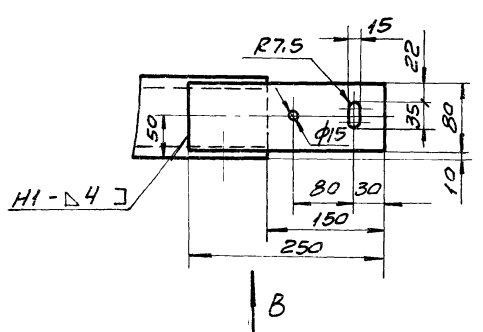
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

ИЗМ. Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Исполн.	Смирнов	Ильин		Р	77	
Гл. ин. пр.	Курич	Ильин		Опора тележки устройства натяжного		
Рук. зр.	Ройман	Ильин				
Провер.	Алексеев	Ильин				
Исполн.	Миронов	Ильин		гпкк СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			

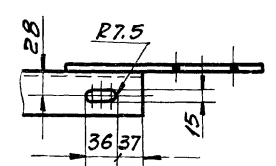


- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
- 2 Кромки реза $\sqrt{R280}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{\quad}$
- 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Масса секции - 119 кг.

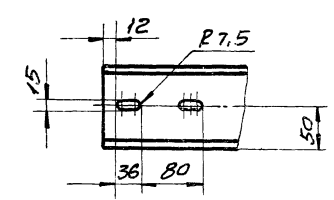
Вид Б



Вид В

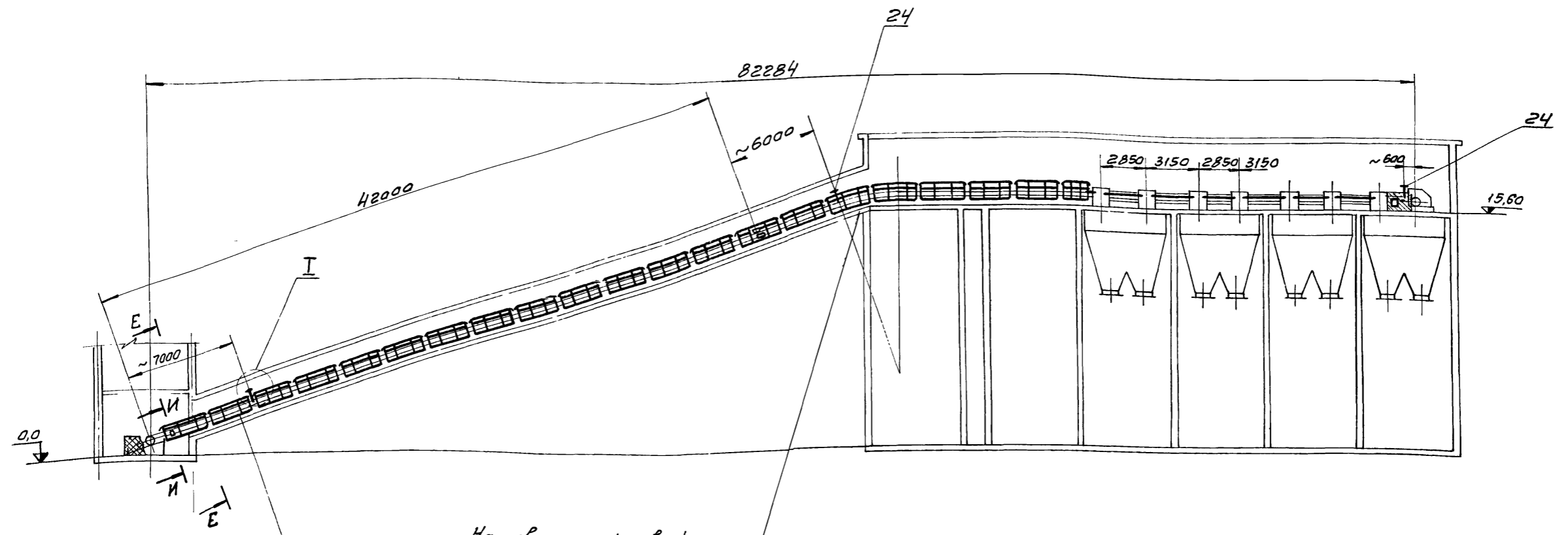


I-I

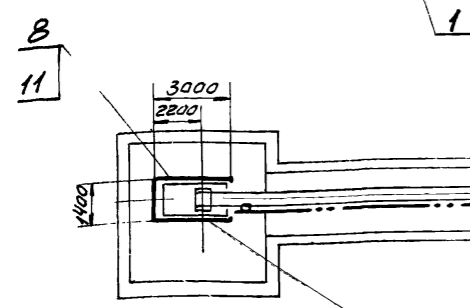


3	Полоса	6x80-ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	L=250	2	1	2	
2	Уголок	5-63x63x6-ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	L=814	3	4.7	14.1	
1	Швеллер	10-ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	L=5990	2	51.5	103	
Поз обозначен.		Наименование		кол	шт/общ	Масса	Примечан

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Изм/лист	№ разраб/чел	Подпись/дата	
Исполн	Мухомов	Ильин	
Провер	Александров	Ильин	
Исполн	Мухомов	Ильин	
Должн	Принцип	Подпись/дата	
Лит.		Лист	Листов
Р		78	
Секция средней части E=6000 t=1000			ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

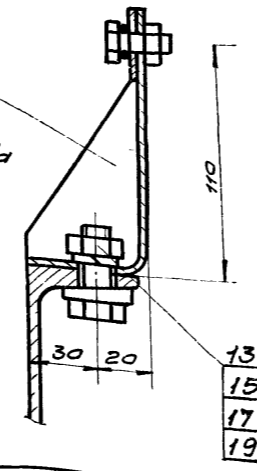


На повороте конвейера прутки типовых секций ограждения, подогнуть по месту приблизительно по профилю мет. конструкции конвейера.

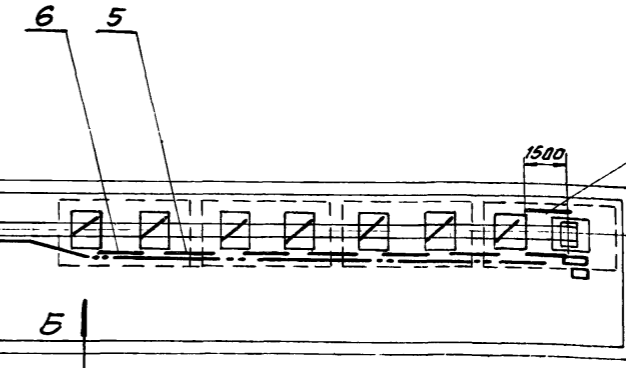


съемные ограждения из сетчатых щитов изготовить по месту см. примечание п. 3.

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



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

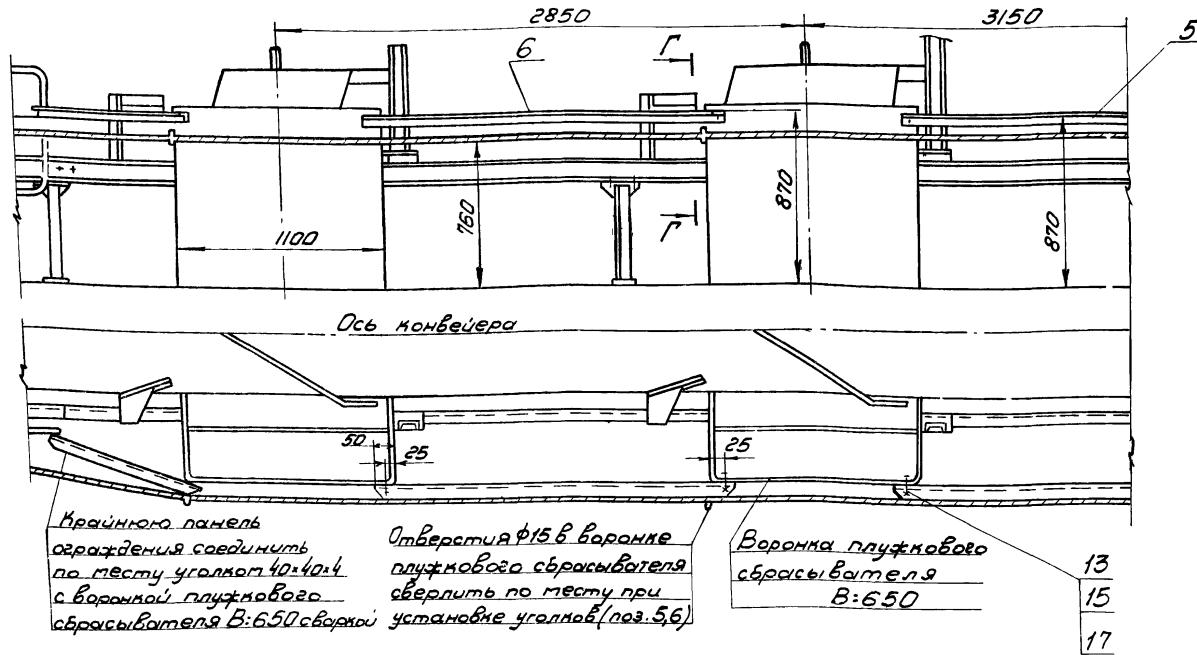


См. примечание пункт 3.

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

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

Вид Б



Крайнюю панель ограждения соединить по месту уголком 40x40x4 с воронкой плужкового сбрасывателя В:650 сваркой

Отверстия $\phi 15$ в воронке плужкового сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков (поз. 5, 6)

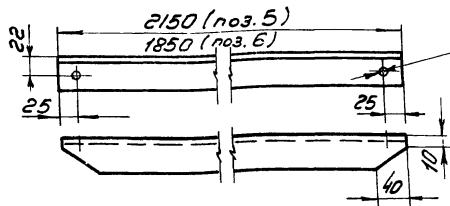
Воронка плужкового сбрасывателя В:650

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

580- до оси м-ра

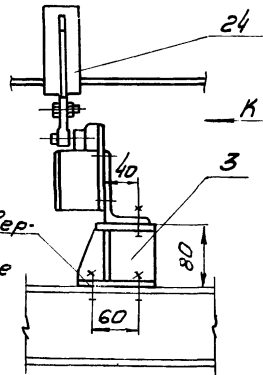
13
15
17

Поз. 5вб



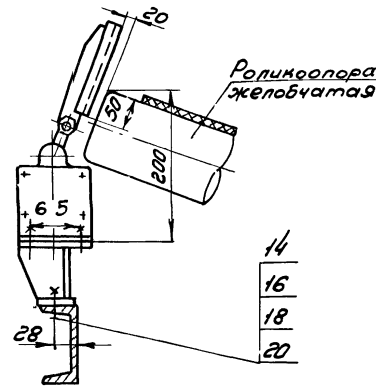
Сетка ф15

I



Отв $\phi 12$ сверлить при установке

Вид К

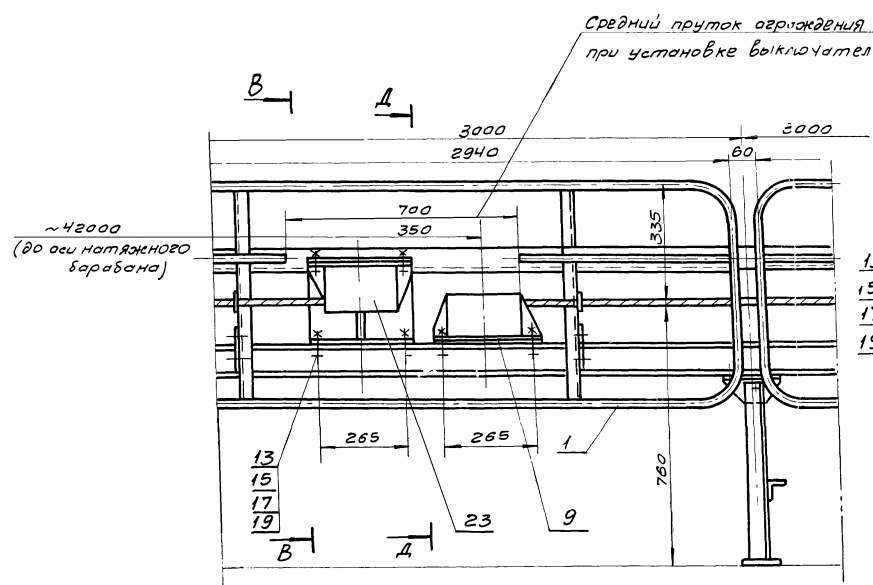


1. Общий вид, с обозначением вида Б, см лист 79
2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
3. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇_{R180} , остальное - ∇
4. Масса установки = 675 кг

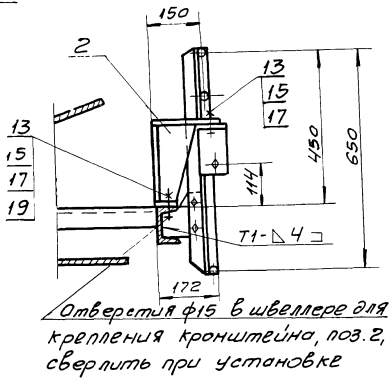
24	Устройство выключающее рычажное	6	2,6	15,6	3-96 монтажной изготовитель	
23	Устройство выключающее канатное Вк = 45	2	10	20	конвейерной оборудованная	
22	Датчик скорости УПДС	1	3	3	Димпр. петровский штатной автоматизации	
20	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023		
19	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	26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

ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Смирнов				
Инж. пр.	Нурчи				
Инж. гр.	Розман				
Пров. пр.	Миронев				
Исполн.	Сараганов				
Инж. пр.	Валиев				
Инж. пр.	Валиев				
Инж. пр.	Подл.				
Установка аварийных выключателей и ограждений м-ра №2			Лит	Лист	Листов
			Р	80	
			ГПИ		
			СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

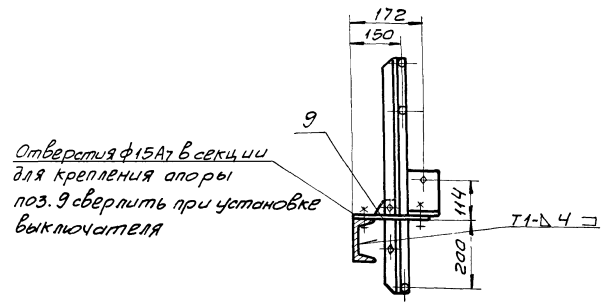
Вид А



В-В

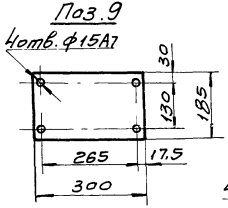
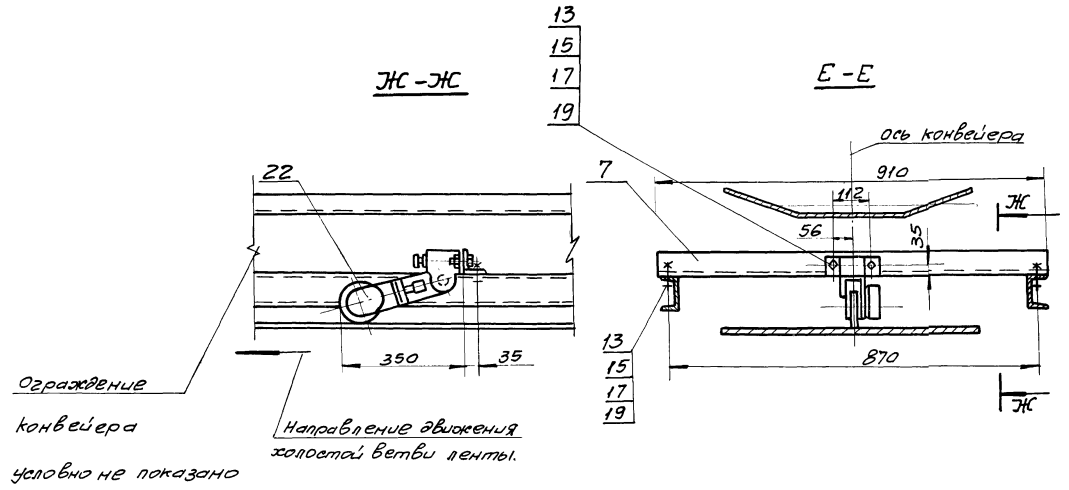


Д-Д

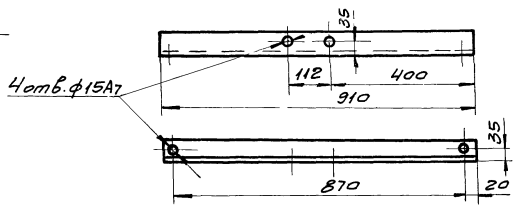


ЖС - ЖС

Е - Е

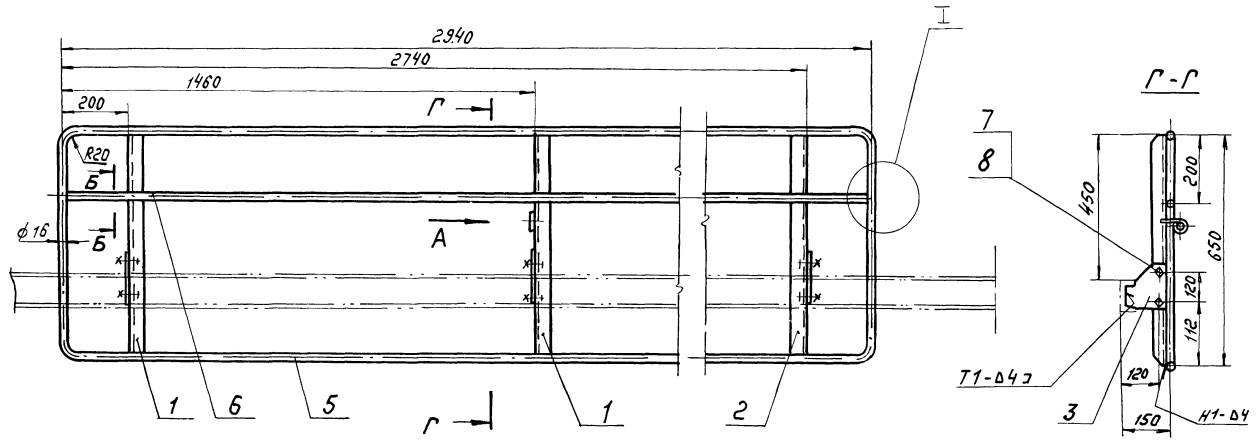


Поз. 7



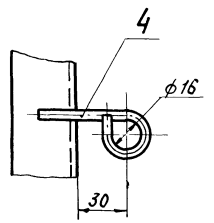
1. Обозначение вида А и разреза Е-Е см. общие виды установок, листы 54 и 79.
2. Спецификацию см. лист 80.
3. Предельные отклонения размеров - по СМэ
4. Кранки реза деталей $\sqrt{500}$, отв. $\sqrt{530}$, остальное $\sqrt{}$

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. № 201 км. Подпись	Лит.	Лист
Нач. отд. Смирнов В.И.	Р	В1
Гл. инж. Кузнец	ГПК	
Рук. гр. Резванов	СЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Провер. Мирянов	Установка сварных выключателей и ограждение конвейера №2	
Исполн. Стреланов		
Ассист. Францил		

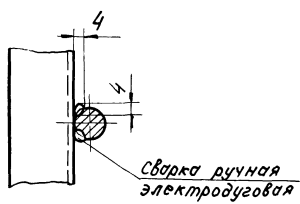


- Поз.3**
-
1. Предельные отклонения размеров по СТЗ.
 2. Кромки реза - $\sqrt{\text{отверстия}}$ - $\sqrt{\text{остальное}} - \phi$.
 3. Сварные швы по ГОСТ 5284-69.
 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 5. Отверстия в дет. поз. 1 и 2 сверлят по дет.3 совместно.
 6. Дет. поз. 4 приваривать при монтаже.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

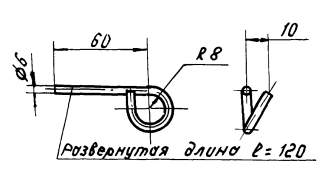
Вид А



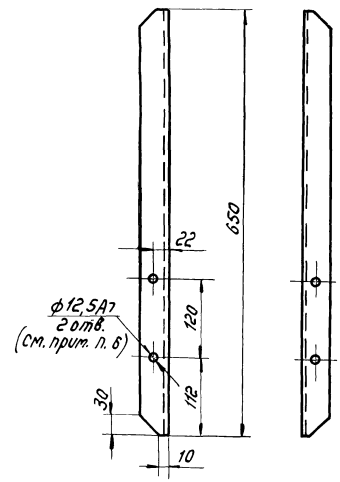
Б-Б



Поз.4



Поз.1

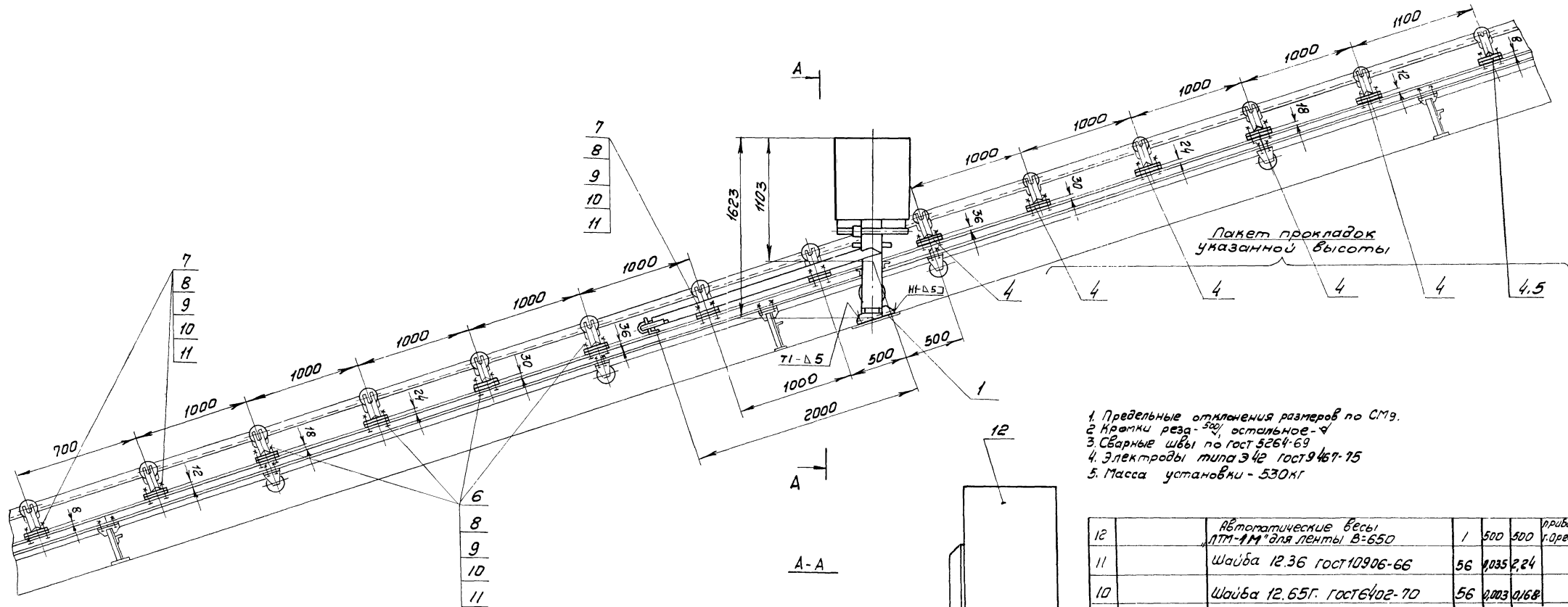


Поз.2

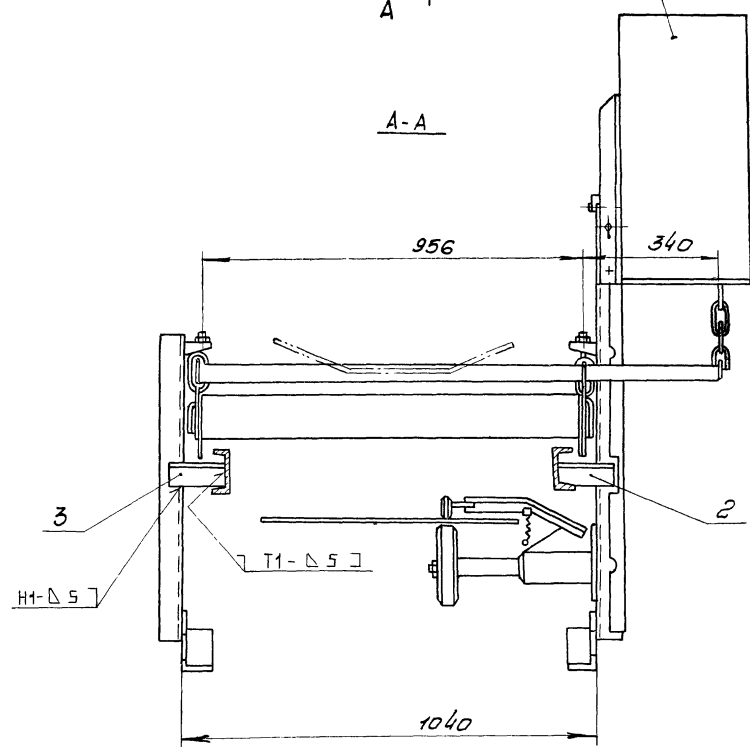
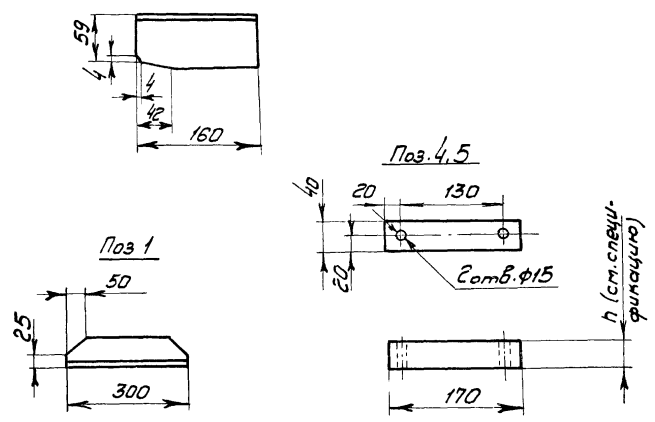
Зеркальное отражение детали поз. 1

8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
7	Болт М12x40,46 ГОСТ 7798-70	6	0,05	0,3	
6	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2940	1	4,6	4,6	
5	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1470	1	11,3	11,3	
4	Проволока Ст.3 ГОСТ 535-58 В-ПН-4 ГОСТ 19903-74	1	0,011	0,011	
3	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 В-40x40x4 ГОСТ 8509-72	3	0,53	1,6	
2	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 В-40x40x4 ГОСТ 8509-72	1	1,6	1,6	
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,6	3,2	
Поз. Обознач.	Наименование	кол.	шт	Общ. масса кг	Примеч.

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ 10-14с		
Изм/лист	№ докум.	Лист
Изм/лист	Структур.	Лист
Самый	Курч	Лист
Ис. вв.	Радзман	Лист
Лавров	Иванов	Лист
Исходн.	Старовойт	Лист
Александров	Иван	Лист
Панель ограждения		Р 82
СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		ГПКИ



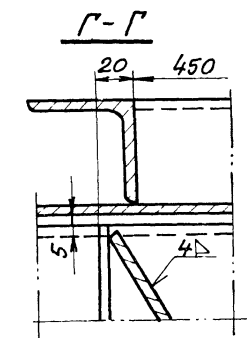
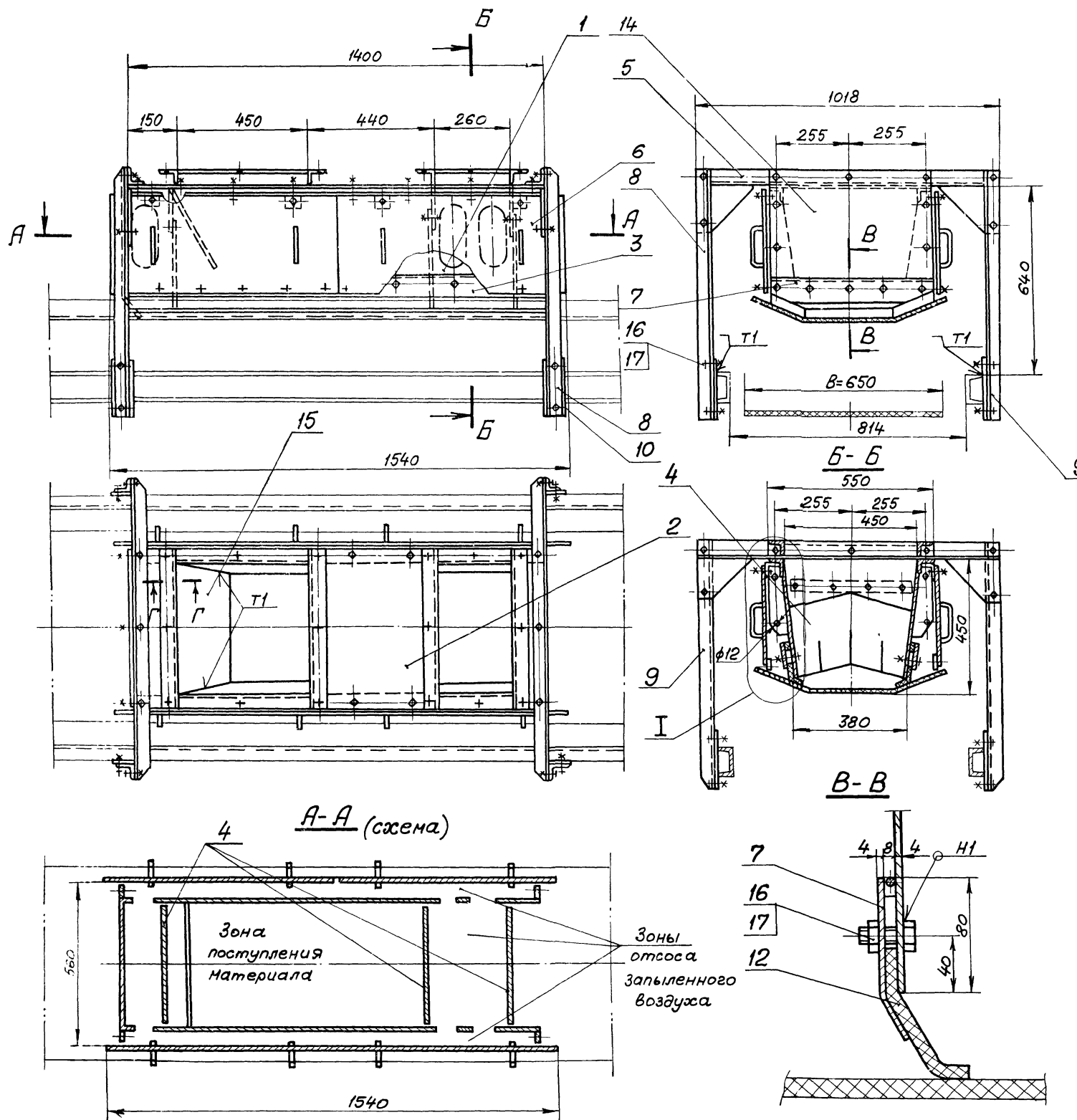
Поз.2
Поз.3 - зеркальное отражение поз 2



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

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

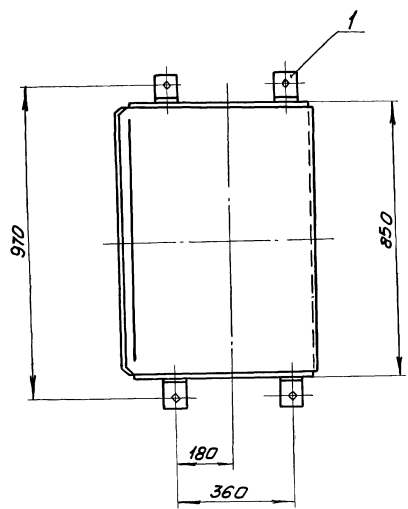
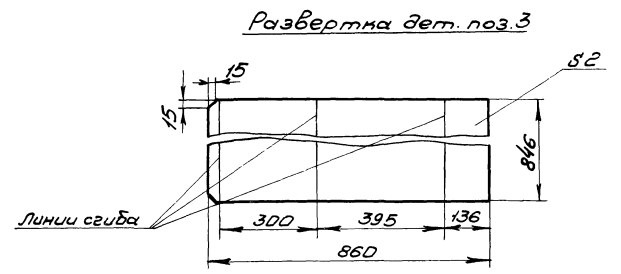
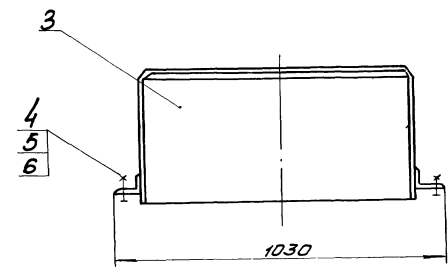
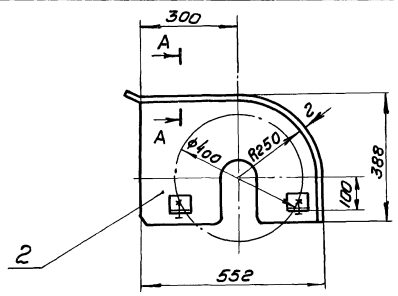
ТП 903-1-153М				
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с				
Исполн.	Мурч	Дата	Лит.	Лист
Цикл	Смирнов	Подпись	Р	83
Провер.	Байман	Дата	Установка автома- тических весов	
Исполн.	Мурч	Дата	ГПКИ	
Должн.	Фамилия	Подп.	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



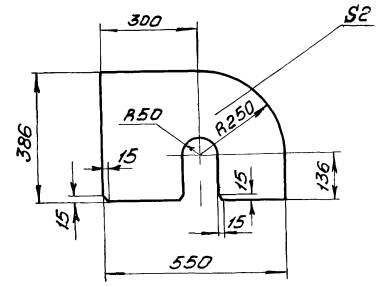
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt{\frac{500}{R_{280}}}$, отверстия - $\sqrt{\frac{R_{280}}{500}}$, остальное - $\sqrt{\quad}$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Катет шва - $\Delta 4$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 185 кг.
6. Узел I смотри лист 21.

17	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	68	0,02	0,8	
16	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	68	0,030	2,01	
15	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	4,9	4,9	
14	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,1	6,1	
13	Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
12	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	
11	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
10	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8	
9	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	
8	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	
7	Лист 52 Лист прижимной задней	1	1,6	1,6	
6	Лист 85 Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 85 СВязь	2	5,0	10	
4	Лист 85 Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 22 Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 85 Крышка	1	29	29	
1	Лист 22 Корпус типа I	1	70	70	
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол	шт общ	Примеч.
			Масса		

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

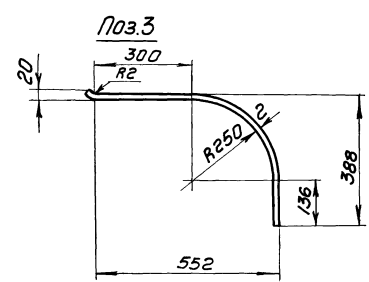
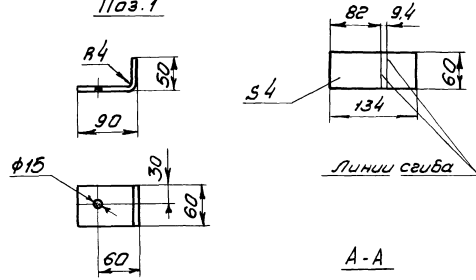


Поз. 2



Развертка детали поз.1

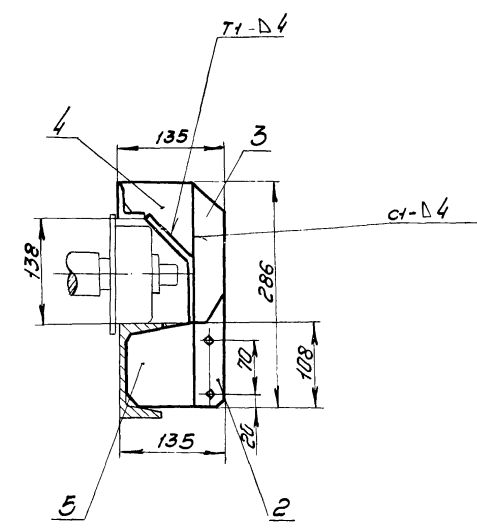
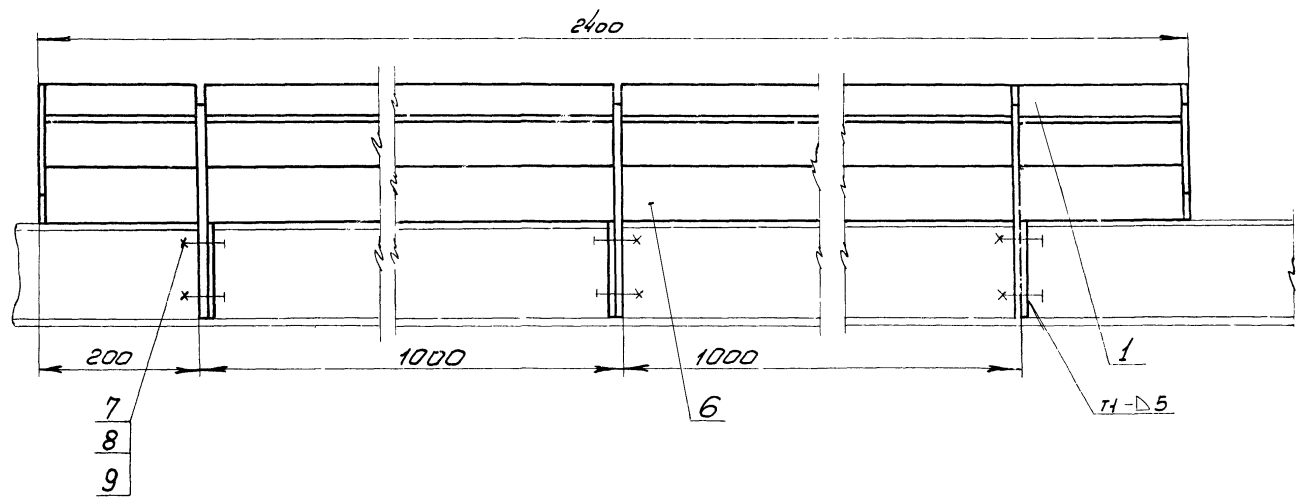
Поз.1



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

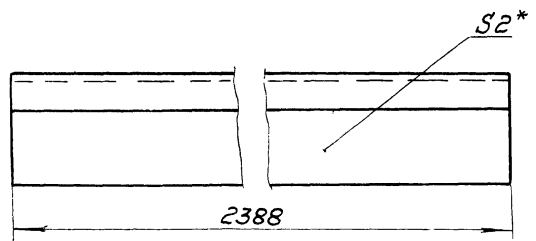
6	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,08	0,02	
5	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,07	0,08	
4	Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	4	0,02	0,08	
3	Лист В.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	11,5	11,5	
2	Лист В.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,3	6,6	
1	Лист В.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,4	1,6	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Лит	Общ
			Масса		Примечан

				ТТ 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит	Лист
Нач. отд	Смирнов				Р	86
Инж. Фир	Мурз					
Инж. Ройдман						
Пров. Плещеев						
Инж. Митронов						
Инж. Фотилия						
				Ограждение наплавного барабана комбайнера №2		ГПКИ
						СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

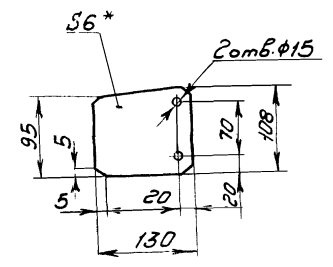


- 1* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТ, R_{z80}
- 3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R_{z80}}$, остальное - $\sqrt{}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 5. Масса ограждения - 17,5 кг

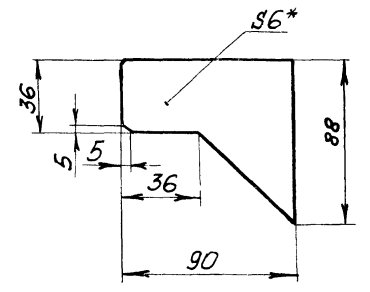
Поз 6



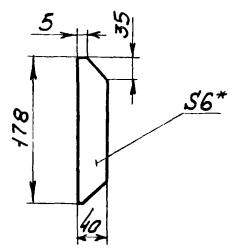
Поз 5



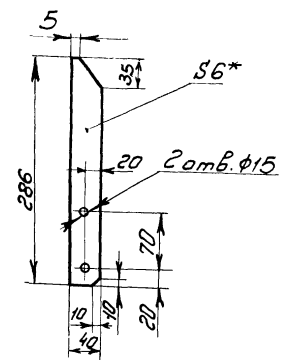
Поз 4



Поз 3



Поз 2

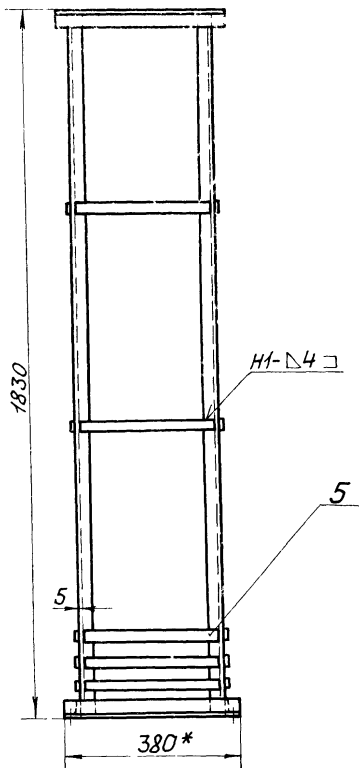
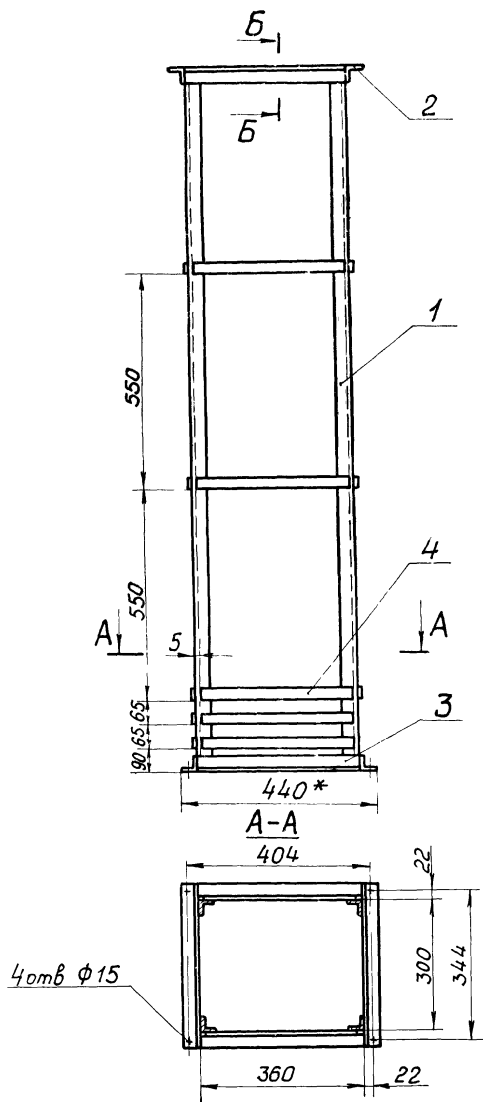


9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,0033	0,018	
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,1	
7	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	6	0,012	0,25	
6	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 Б-ПН-2	1	5,7	5,7	
5	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 Б-ПН-6	3	0,6	1,8	
4	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 Б-ПН-6	5	0,22	1,1	
3	Полоса Ст.3 ГОСТ 535-58 6х40	2	0,34	0,68	
2	Полоса Ст.3 ГОСТ 535-58 6х40	3	0,54	1,62	
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 Б-40х40х4	1	5,8	5,8	0-2388
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	шт	Общ
				Масса кг	Примечан

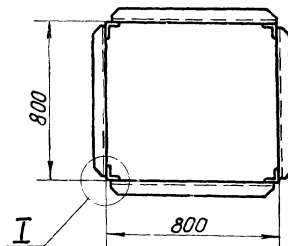
ТП 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд	Стурнов	Иванов		Р	87
Тех. зпр	Кури	Мухом			
Руч. зр.	Ройзман	Мухом			
Провер	Мирнов	Мухом			
Исполн	Строганов	Мухом			
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		
Ограждение кот- лов натяжки				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Ограждение каната

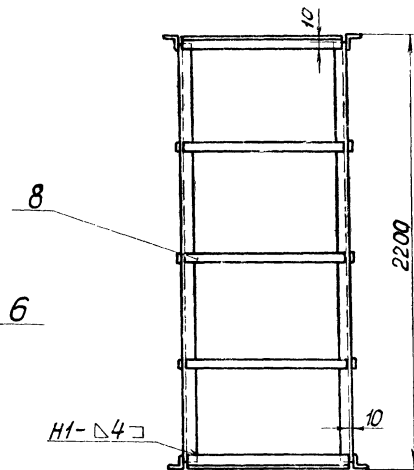
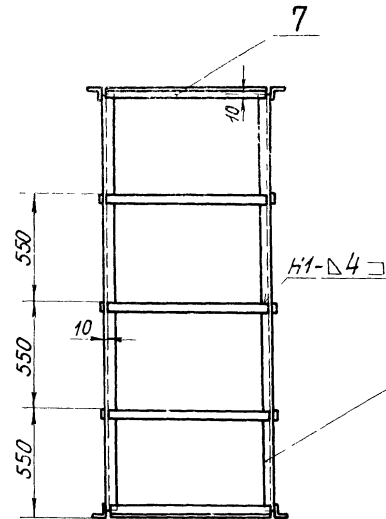
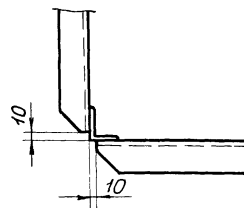
Ограждение груза



Поз. 7



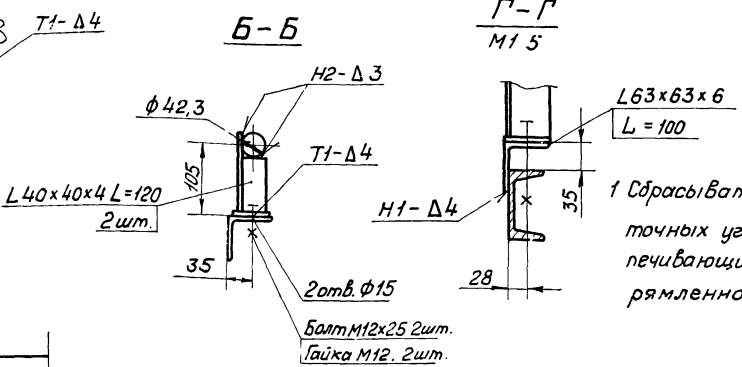
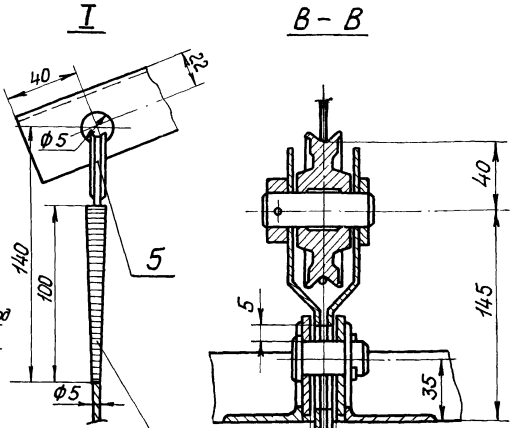
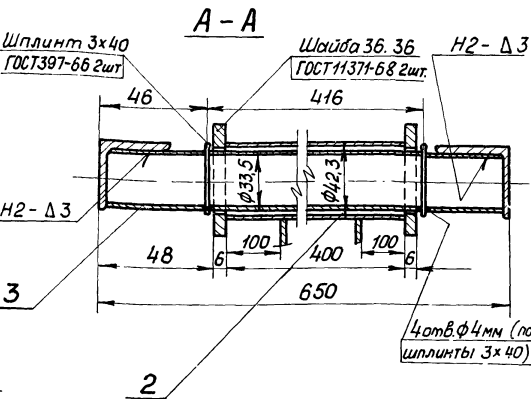
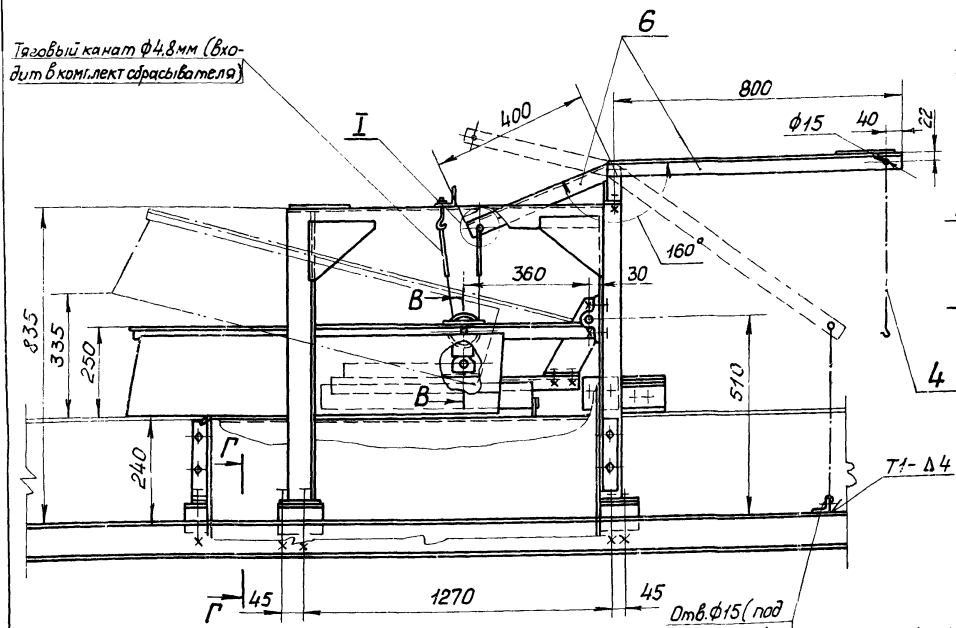
I



- 1.* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СМ_д
- 3. Кромки реза - \checkmark 500, отверстия - \checkmark R_z 80, остальное - \checkmark
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 69
Электроды типа Э42
ГОСТ 9467-75

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

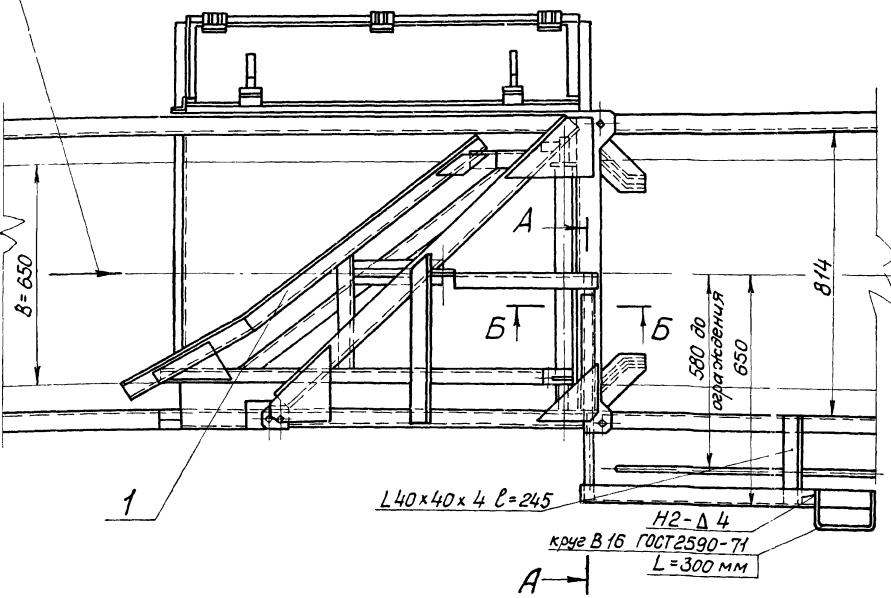
ТП 903-1-153М						
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с						
Изм	Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Лист	Листов
			Смирнов		Р	88
			Кири			
			Ройзман			
			Васильев			
			Миронюк			
			Фамилия			
Ограждение груза					гпкп	
Ограждение каната					СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



Конец каната вставить и выполнить оплетку из проволоки $\phi 0,5$ мм

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

Направление движения материала



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

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

4. Общая масса - 280 кг

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

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

Схема шлакозолоудаления

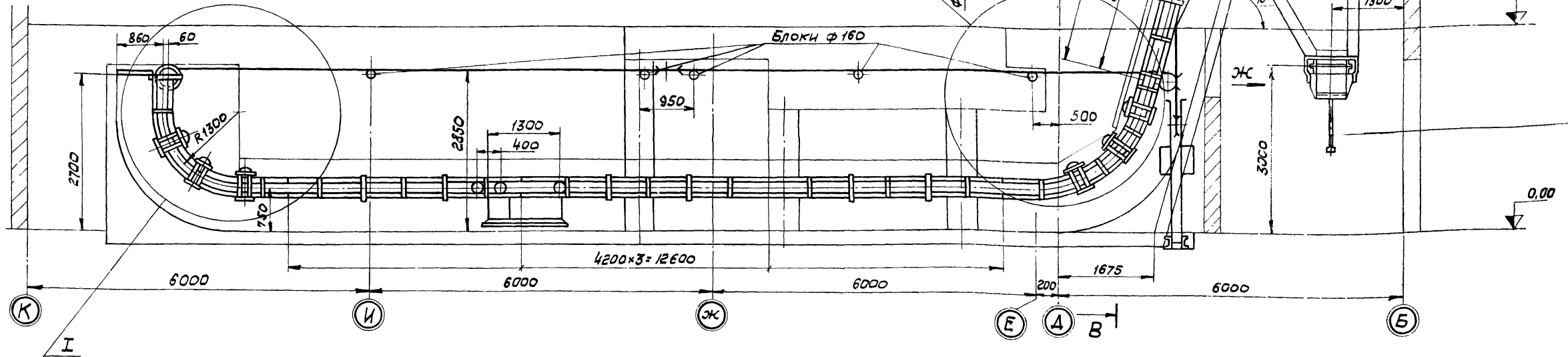
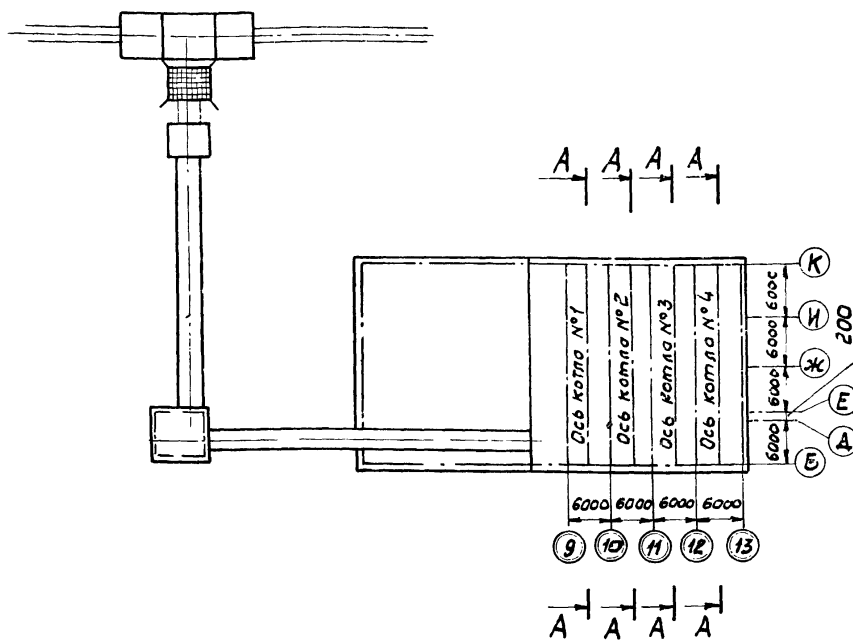


Таблица комплектаций подъемника

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

Техническая характеристика подъемника

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

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

- строительной части электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 сплошной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-69. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрывать за два раза маслянной краской серого цвета.

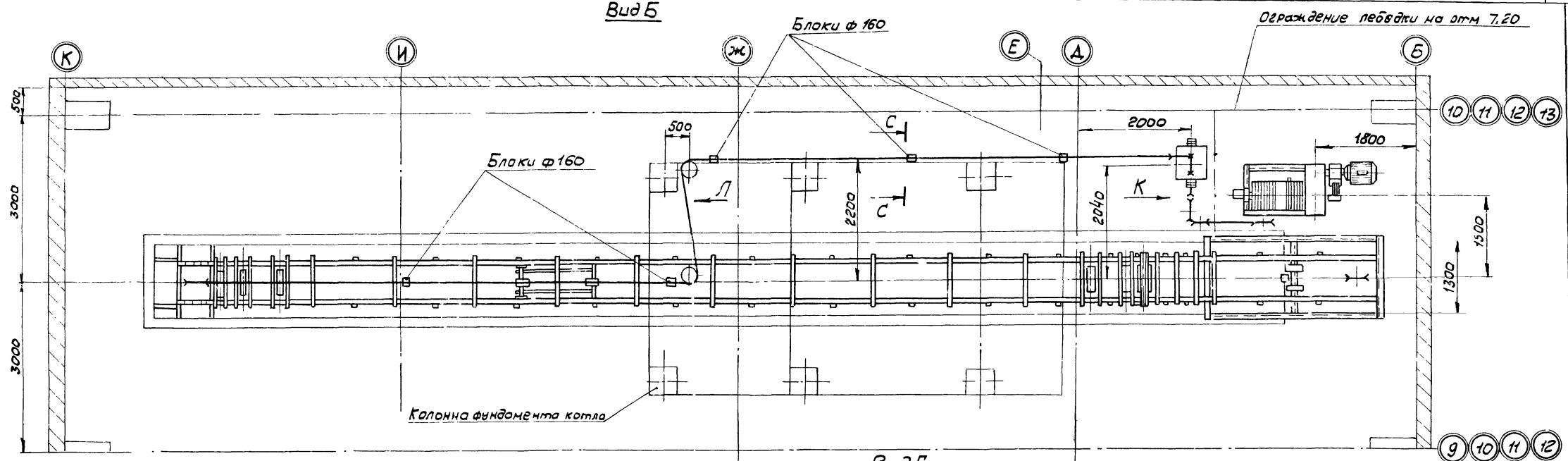
ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм.	Лист	№ докум	Подп.
Нач. отд	Смирнов	Числ.	Дата
Гл. ин. пр	Курч		
Рук. зр	Ройзман		
Пров. Бударина	ЗШ		
Исполн	Миронов		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата

Механизация шлакозолоудаления (начало)

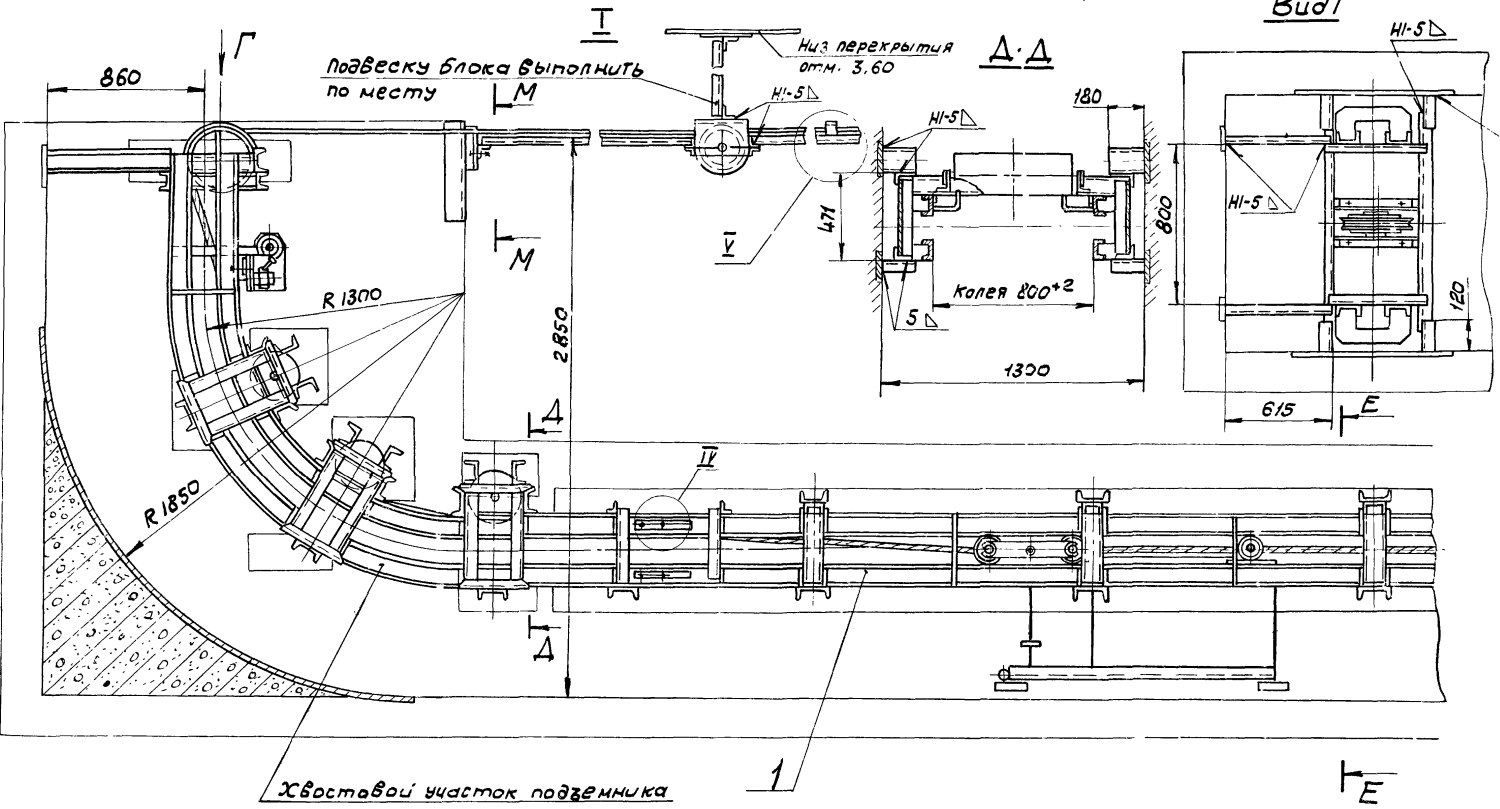
Пит. лист листов Р 90

ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Вид Б



Вид Г

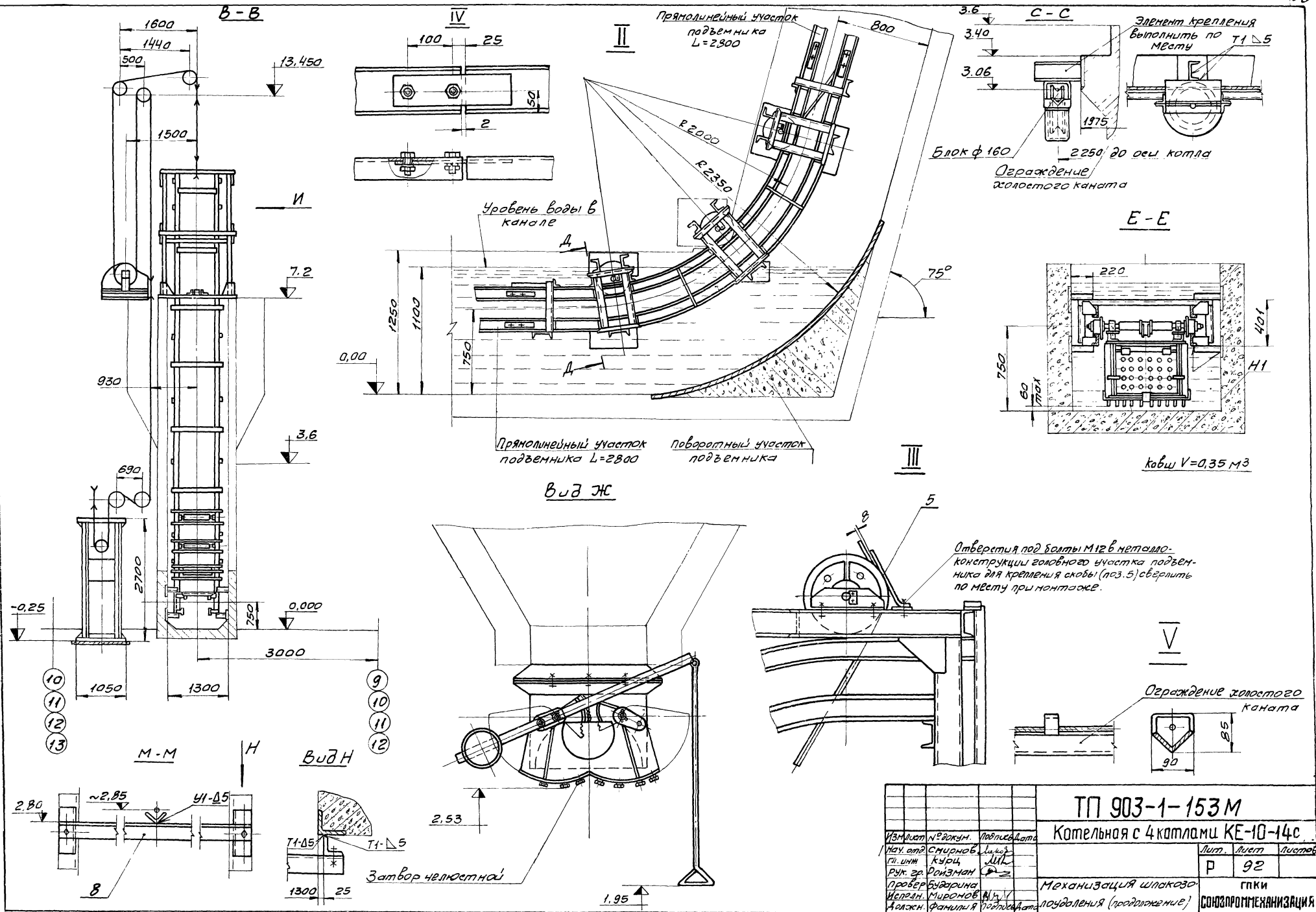


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Масса установки - 28220 кг

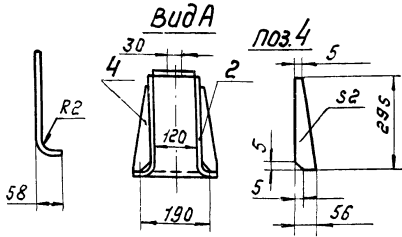
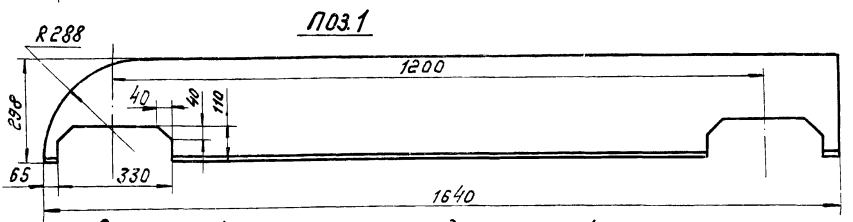
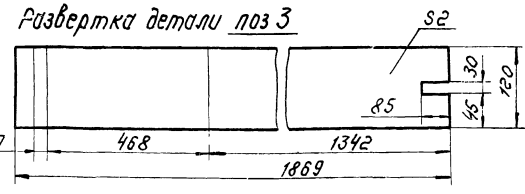
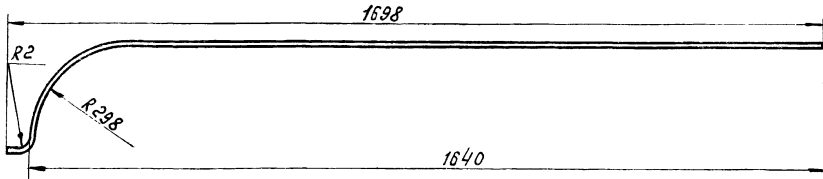
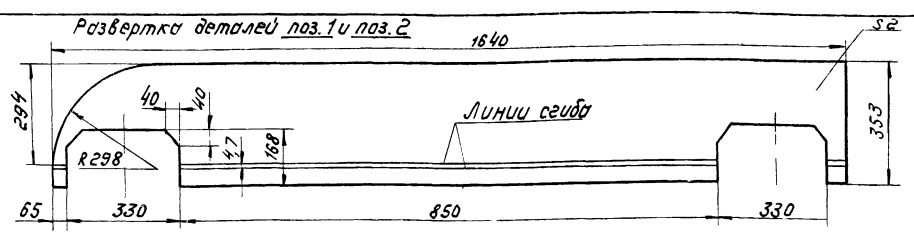
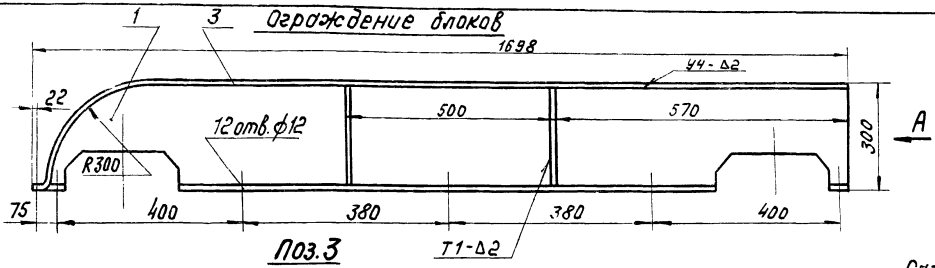
10	Лист 95	Рама типа II	4	46	184	
9	Лист 95	Рама типа I	4	170	680	
8	Лист 94	Опора ограждения	4	3,3	132	
7	Лист 94	Ограждение каната	4	72	288	
6	Лист 96	Ограждения рамы типа IV	4	35	140	
5	Лист 95	Скоба	16	2	32	
4	Лист 96	Рама типа IV	4	143	572	
3	Лист 95	Рама типа III	4	48	192	
2	Лист 94	Ограждение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

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

ИЗМ. Лист	№ докум	Подп.	дата	Лит	Лист	Листов
И.ч. от	Смирнов	Иванов		Р	91	
П.ч. пр	Курч	Иванов		ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Рук. пр.	Розман	Иванов				
Пробер	Бударина	Иванов				
Исполн.	Миронов	Иванов		МЕХАНИЗАЦИЯ ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ (продолжение)		
А.э.жн	Самуила	Иванов				



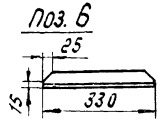
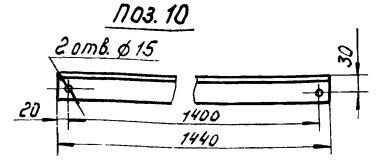
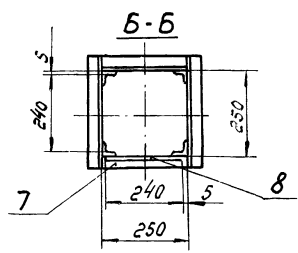
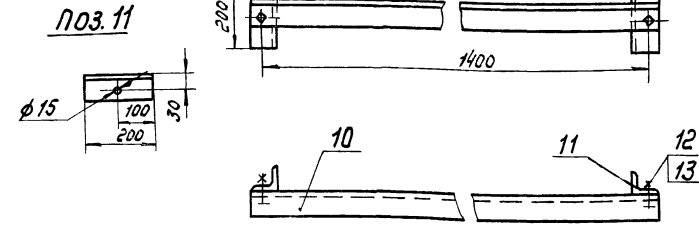
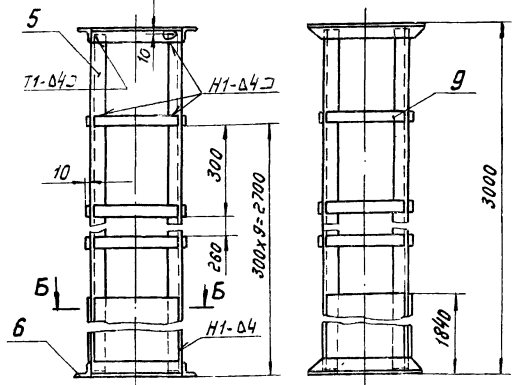
		ТП 903-1-153 М		
		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. Ч. В. Зюкин	Проектир. Л. М. Лавров	Лит.	Лист	Листов
Маш. отд. Смирнов	Директор	Р	92	
Сл. инж. Курец	М. П.			
Рук. зр. Рейзман	М. П.			
Провер. Бударина	М. П.			
Механ. Мичурин	М. П.			
Ассист. Фамилия Я.	Проектир. Л. М. Лавров			
		Механизация шпаква		гпки
		лоубольения (продолжение)		СООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Поз. 2 - зеркальное отражение детали поз. 1

Ограждение каната

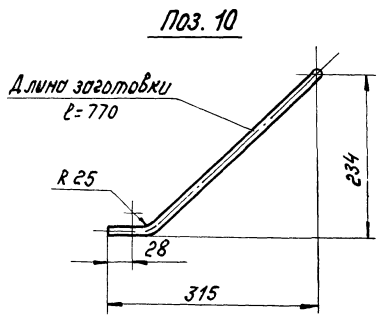
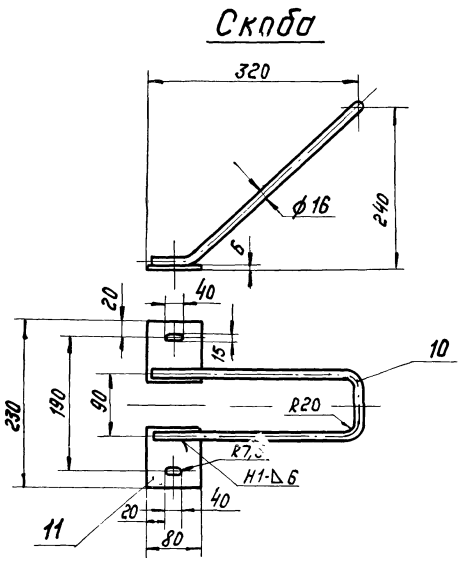
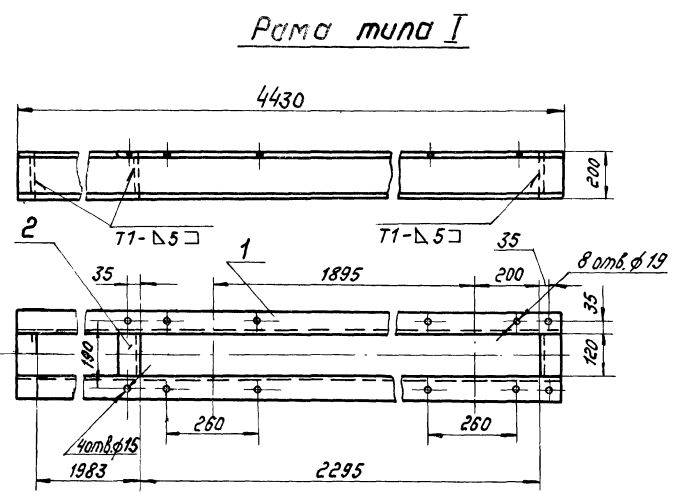
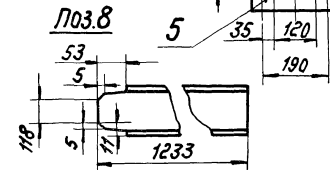
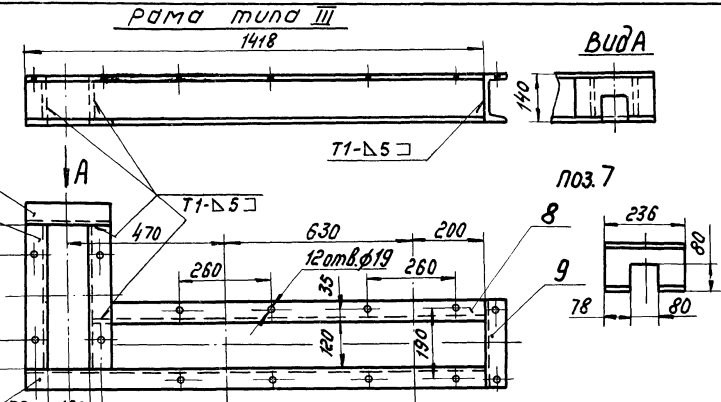
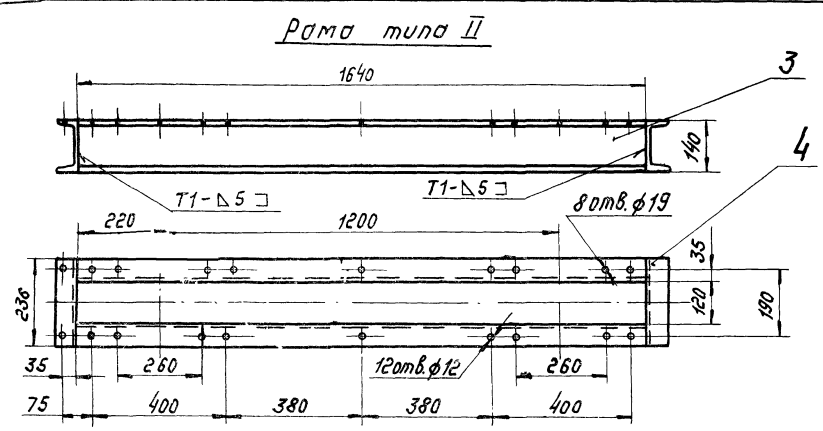
Опора ограждения



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

13	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,07	0,04	
12	Болт М12x45.46 ГОСТ 7798-70	2	0,05	0,11	
11	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
10	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,7	1,7	
Опора ограждения				3,3	
9	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58 L=240	24	0,94	22,56	
8	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 535-58 240x1830	2	6,8	13,6	
7	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 L=250	4	0,61	2,44	
6	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	4	0,8	3,2	
5	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 L=298 ст.3 ГОСТ 535-58	4	7,5	30	
Ограждение каната				72	
4	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,3	1,2	
3	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	12,7	12,7	
2	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
1	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
Ограждение блоков				29	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Лит. Облиц. Масса	Примечания

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

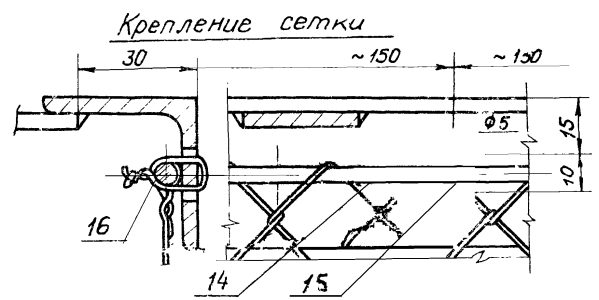
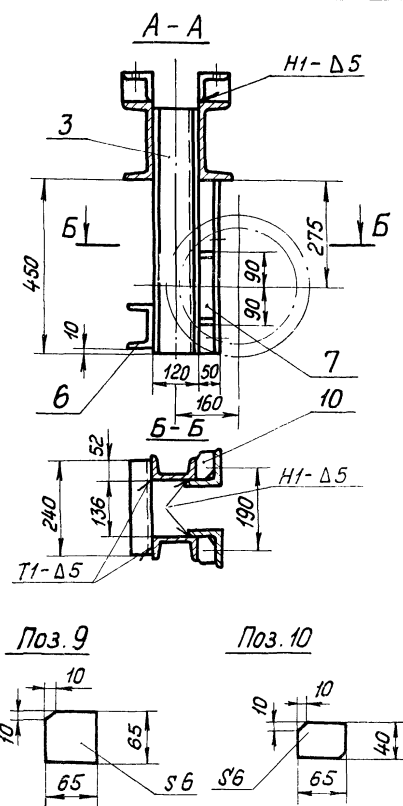
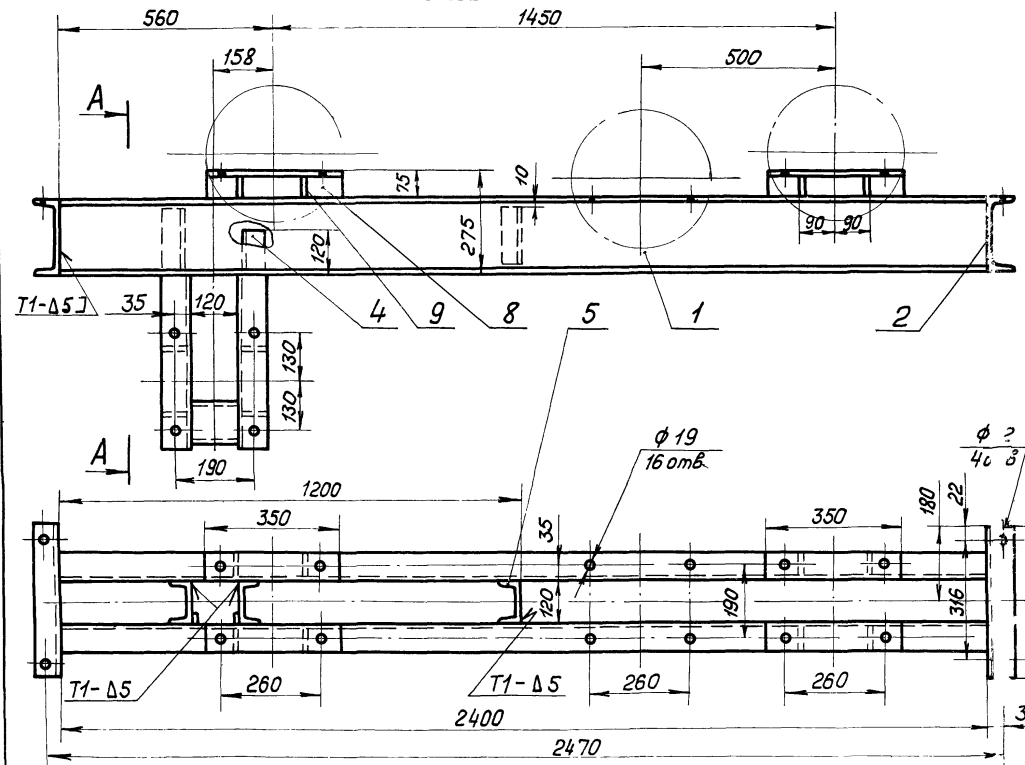


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ.
2. Кромки реза ⁵⁰⁰, отверстия - R280, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

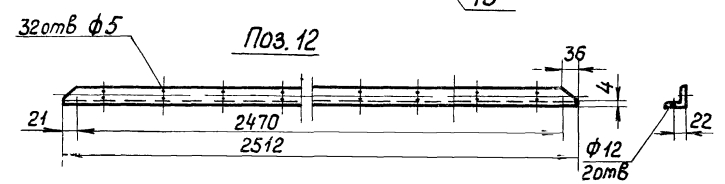
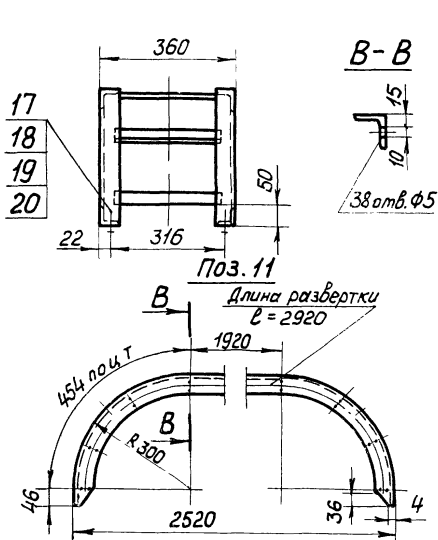
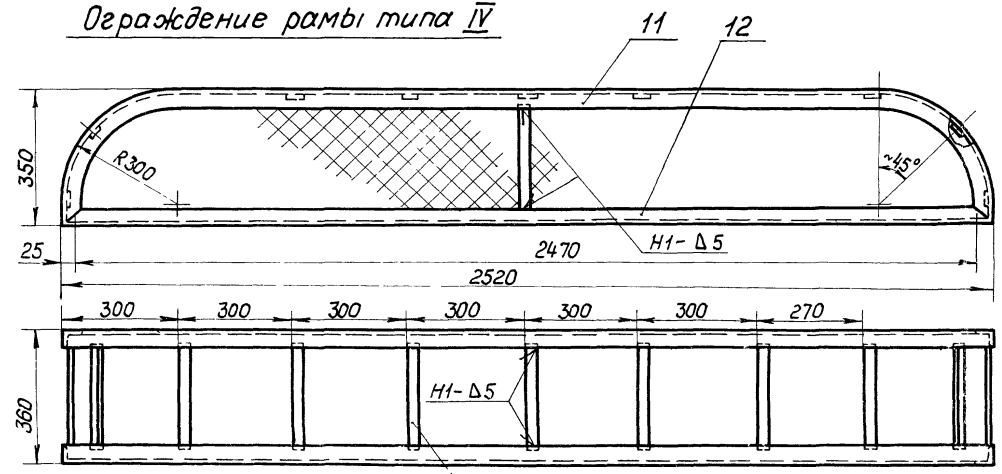
11	Лист Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-68 80x80	2	0,25	0,5	
10	Круж В16 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,5	1,5	
Скоба				2	
9	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,5	3,5	
8	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	14	14	
7	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,1	3,1	
6	Швеллер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

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

Рама типа IV



Ограждение рамы типа IV



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

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

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

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

ТГ 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

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

Рама типа IV
Ограждение рамы
типа IV

ГПИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ