

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

**903-1-152**

**КОТЕЛЬНАЯ С 3 КОТЛАМИ КЕ-4-14С**

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМ ГОРЯЧИМ ВОДОСНАБЖЕНИЕМ ИЗ КОТЕЛЬНОЙ  
ТОПЛИВО- КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

*Заменен  
903-1-152 86  
и.з. 87*

АЛЬБОМ XVIII

МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩЕНИЯ.

15582 19  
ЦЕНА 4-26

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № **2612** Тираж **610** экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
903-1-152

**КОТЕЛЬНАЯ С 3 КОТЛАМИ КЕ-4-14С**

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМ ГОРЯЧИМ ВОДОСНАБЖЕНИЕМ ИЗ КОТЕЛЬНОЙ  
ТОПЛИВО - КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

№ АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ	№ АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	<b>АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ</b>		<b>САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>
I/1	ЗДАНИЕ С ПАНЕЛЬНЫМИ СТЕНАМИ	XVII	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ. ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ
I/2	ЗДАНИЕ С КИРПИЧНЫМИ СТЕНАМИ	XVIII	МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА
II	КОНСТРУКЦИИ, УЗЛЫ И ДЕТАЛИ ОБЩИЕ ДЛЯ ВАРИАНТОВ ЗДАНИЯ С ПАНЕЛЬНЫМИ И КИРПИЧНЫМИ СТЕНАМИ.		МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛУЩЕНИЯ
III	ТОПЛИВОПОДАЧА		<b>КОНСТРУКТОРСКИЕ ЧЕРТЕЖИ</b>
IV	ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.	XIX	СОЧЛЕНЕНИЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ
	<b>ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>	XX	ГАЗОПРОВОДЫ И ВОЗДУХОПРОВОДЫ, МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ
V	КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ		КОТЛОАГРЕГАТА
VI	ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ, ВОДОПОДГРЕВАТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА, УСТАНОВКА ГОРЯЧЕГО ВОДСНАБЖЕНИЯ		<b>ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ</b>
VII	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО- КАМЕННЫЕ УГЛИ)	XXI	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ,
VIII	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО - БУРЫЕ УГЛИ)		МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКО-
IX	ВОДОПОДГОТОВКА		ЗОЛУЩЕНИЯ
	<b>ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</b>	XXII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
X	КОТЕЛЬНАЯ, СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ	XXIII	АВТОМАТИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ ИЗДЕЛИЯ
XI	ТОПЛИВОПОДАЧА. СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ		И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ.
XII	ЩИТЫ СТАНЦИЙ УПРАВЛЕНИЯ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ	XXIV	ЭКОНОМИКА. ТЕХНИКО- ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
XIII	КОТЕЛЬНАЯ. СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ		<b>СМЕТЫ</b>
	<b>АВТОМАТИЗАЦИЯ</b>	XXV	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (ДЛЯ ЗДАНИЯ
XIV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОВ. ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ		С ПАНЕЛЬНЫМИ СТЕНАМИ)
XV	БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ.	XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (ДЛЯ ЗДАНИЯ
XVI	ОБЩИЕ ВИДЫ ЩИТОВ.		С КИРПИЧНЫМИ СТЕНАМИ)
XVII	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ	XXVII	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 907-2-134 Ж/Б ДЫМОВАЯ ТРУБА Н=30М; Ду=10М. РАСПРОСТРАНТЕЛЬ ВНИИ  
ТЕПЛОПРОЕКТ И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-10 АЛЬБОМЫ I; VIII РЕЗЕРВУАР ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЕМКОСТЬЮ  
50 м³ РАСПРОСТРАНТЕЛЬ КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИПО

РАЗРАБОТАН  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ  
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА  
ГОССТРОЯ СССР

ГПИ СОВЭПРОМЕХАНИЗАЦИЯ  
МИНТЯЖМАШ СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

АЛЬБОМ XVIII

*Буцаев*  
*Руб*

ШИЛЛЕР Ю.И.  
РАСКИН Е.Д.

УТВЕРЖДЕН  
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ  
ПРИКАЗ №143 ОТ 16/Х 1978г.



Тупової проект 903-1-152 альбом XVIII

Ведомость чертежей основного комплекта			
Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	47	Секции типа V, VI, VII, VIII	
22	48	Стойки типа I и типа II. Секция типа IX. Очиститель ленты.	
22	49	Рама Серьга. Воронка нижняя.	
22	50	Опора устройства натяжного конвейера №1	
22	51	Ограждение натяжного барабана конвейера №1	
22	52	Устройство приводное конвейера №2	
22	53	Привод N=10 кВт	
22	54	Рама	
22	55	Ограждения муфта МУВП и КАН	
22	56	Опора приводного барабана	
22	57	Воронка головная	
22	58	Ограждение отклоняющего барабана	
22	59	Ограждение натяжного барабана конвейера №2	
22	60	Опора устройства натяжного конвейера №2	
22	61	Ограждение ленточного конвейера. Ящик	
22	62	Воронка под дробилкой	
22	63	Воронка для металлических включений	
22	64	Воронка	
22	65	Воронка	
22	66	Воронка над дробилкой	
22	67	Очиститель барабана. Кронштейн	
22	68	Схема запасовки каната скреперного подъемника.	

Ведомость примененных и ссылочных документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.	
ГОСТ 11534-75	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	
ОСТ 2494 009-74	Швы сварных соединений Основные типы и конструктивные элементы	
Типовой проект № 409-29-35 альбом IX	Приельсовый автоматизированный склад запалмелей емкостью 3 тыс. куб. м с приемными устройствами и надштабельным конвейером. Нестандартизованное оборудование. Люка-подъемники.	

Составитель

И.И. Пилипчук и другие

				ТП 903-1-152		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Капельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Лист	Лист	Листов
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Р	2	
				Общие данные		ГПИ СОЗПРОМСТРОИЗАЦИЯ

Система механизированной топливоподачи и шлакозолоудаления состоит из следующих узлов.

1. Открытого расходного склада угля.
2. Приемного бункера топливоподачи.
3. Дробильного устройства.
4. Конвейерной линии топливоподачи.
5. Скреперных подъемников для мокрого шлакозолоудаления - индивидуальных для каждого котлоагрегата.

**Техническая характеристика топливоподачи и шлакозолоудаления**

1. Топливо \_\_\_\_\_ Каменные и бурые угли
2. Топливо (расчетное):
  - 2.1. Каменный уголь \_\_\_\_\_ Печорский "ПЖ"  
 $Q_n^p = 5930 \text{ ккал/кг}; A_p = 18,6\%$
  - 2.2. Бурый уголь \_\_\_\_\_ Артемовский  
 $Q_n^p = 3120 \text{ ккал/кг}; A_p = 21,6\%$
3. Максимальный размер кусков угля \_\_\_\_\_  $100 \times 200 \times 300 \text{ мм}$
4. Максимальный расход топлива на 1 котел:
  - 4.1. При работе на каменных углях \_\_\_\_\_  $476 \text{ кг/час}$
  - 4.2. При работе на бурых углях \_\_\_\_\_  $300 \text{ кг/час}$
5. Емкость бункеров над котлами (в часах работы котла)
  - 5.1. При работе на каменных углях \_\_\_\_\_  $18 \text{ час}$
  - 5.2. При работе на бурых углях \_\_\_\_\_  $10 \text{ час}$
6. Запас топлива на открытом складе \_\_\_\_\_ на 7 суток
7. Расчетная производительность тракта подачи топлива в бункеры над котлами \_\_\_\_\_  $30 \text{ т/час}$
8. Количество скреперных подъемников для шлакозолоудаления (по числу котлоагрегатов) \_\_\_\_\_ 3 шт
9. Количество шлака и золы, транспортируемое скреперным подъемником \_\_\_\_\_ до  $0,5 \text{ т/час}$
10. Емкость ковша скреперного подъемника \_\_\_\_\_  $0,35 \text{ м}^3$
11. Угол подъема ковша \_\_\_\_\_  $65^\circ$
12. Мощность эл. двигателя лебедки скреперного подъемника (при  $\eta_B = 25\%$ ) \_\_\_\_\_  $11 \text{ кВт}$ .
13. Обслуживающий персонал (явочный состав)

Обслуживающий персонал	При работе на каменных углях				При работе на бурых углях			
	Смена				Смена			
	I	II	III	Всего	I	II	III	Всего
1. Бульдозерист	1	-	-	1	1	1	-	2
2. Рабочий на механизмах топливоподачи и шлакозолоудаления	1	-	-	1	1	1	-	2
Итого:	2	-	-	2	2	2	-	4

**Механизация топливоподачи**

В качестве основного, экономически целесообразного, способа доставки топлива на территорию котельной, потребляющей около 8000 тонн угля в год, принят автотранспорт. \*)

Укладка угля в штабель на открытом складе, а также подача его со склада в приемный бункер топливоподачи, осуществляется погрузчиком - бульдозером.

Под приемным бункером установлен качающийся питатель типа КЛ-8-01, загружающий ленточный конвейер №1, который транспортирует уголь в дробильное устройство.

После дробления уголь поступает на ленточный конвейер №2, оборудованный плужковыми сбрасывателями для раздачи топлива по бункерам над котлами.

В тракте топливоподачи предусмотрена установка магнитного сепаратора ШЭ 65-63, валково-зубчатой дробилки ДДЗ-4 (Кальмиус-4), а также автоматические конвейерные весовы ЛТМ-650, учитывающих количество угля, поступающего в бункеры котлов.

Работа системы топливоподачи автоматизирована. Управление механизмами осуществляется с центрального пульта.

\*) В отдельных случаях, при соответствующем обосновании, доставка топлива может осуществляться ж/д транспортом. - см. Указания по применению проекта" п.3, лист 4

**Механизация шлакозолоудаления**

Шлак и зола из-под каждого котла и соответствующего золоуловителя удаляются с помощью индивидуального скреперного подъемника. Всего в котельной устанавливается три скреперных подъемника — по числу котлов. Канал скреперного подъемника, заполненный водой, размещается по оси котла на  $\text{отм.} \pm 0,00$ . При рабочем ходе ковш подъемника перемещается по горизонтальному участку канала. При этом происходит заполнение ковша шлаком и золой, находящимися на дне канала. Далее, заполненный ковш поднимается по наклонному участку к шлакозольному бункеру, и в конце пути опрокидывается, разгружая содержимое в бункер. При обратном (холостом) ходе ковш, имеющий заднюю откидную стенку, свободно проходит по горизонтальному участку канала, пропуская золу и шлак через полость ковша. В конце пути ковш заходит на хвостовой участок и принимает наклонное положение. Благодаря этому предотвращается затаскивание очаговых остатков в хвостовую часть канала. Зола от золоуловителей поступает в канал подъемника по наклонным тещкам.

Из бункеров очаговые остатки выдаются на автомашины и вывозятся с территории котельной.

Работа скреперных подъемников предусмотрена в автоматическом режиме.

В течение каждого часа подъемник автоматически включается несколько раз через равные промежутки времени.

При каждом включении ковш совершает один цикл.

Периодичность включения устанавливается в зависимости от количества шлака (см. указания по монтажу и эксплуатации).

Пульт управления подъемником размещен на щитке у старшего кочегара.

				ТП 903-1-152			
				Котельная с 3 котлами КЕ-4-140			
Изм лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	З	Листов	
Нач. отд.	Смирнов	И.И.	1977	Р	3		
Инженер	Курч	И.И.					
Вук. гр.	Райзман	И.И.					
Провер.	Бударина	И.И.					
Исполн.	Бутукова	И.И.					
Молжн.	Кранилия	И.И.					

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Со. Лазарь З.И. Имя и дата

Указание по монтажу и эксплуатации скреперных подъемников

Монтаж и эксплуатацию 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 для катков ковша подъемника, обеспечив размеры колеи направляющих и расстояние между шинами и контршинами по всей длине подъемника в пределах допусков, заданных на чертежах.
2. После монтажа узлов подъемника и наладки электрооборудования произвести холостую обкатку (при порожнем 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 (последний 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 может производиться периодически или непрерывно в зависимости от количества очаговых 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, зола и шлак не должны находиться в канале более 8-10 часов.
6. Канат скреперного подъемника должен быть защищен от коррозии путем покрытия мазью канатной по ГОСТ 5570-69.
7. Необходимо систематически (1 раз в смену) проверять состояние каната, обращая особое внимание на места крепления его к ковшу. При повреждении 20% проволок, канат следует заменять, не допуская обрыва.

Указания по применению проекта

1. В зависимости от рельефа местности длина ленточных конвейеров может быть изменена, при этом углы наклона конвейеров следует сохранить.
2. 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 горизонтального участка ленточного конвейера № 2 и количество сбрасывателей.
3. При размещении котельной на территории промышленного или коммунально-бытового предприятия, где для основного технологического процесса производства применен ж/д транспорт, может оказаться целесообразной доставка угля в ж/д вагонах. Схема размещения сооружений топливоподачи при доставке топлива ж/д транспортом и рекомендации по механизированной разгрузке вагонов представлены на листе 10. Учитывая незначительный годовой грузооборот, вес части маршрута, одновременно подаваемого под разгрузку, не должен превышать 120-180 тонн, что должно быть согласовано в установленном порядке при привязке проекта в случае применения проекта с доставкой топлива ж/д транспортом; необходимо дополнительно заказать оборудование в соответствии с указаниями на листе 10, при этом емкость открытого расхоного склада угля увеличивается до 14 суток.

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

М.С. Лопоткин Подпись и дата

ТП 903-1-152			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Нач. отд.	С.М.Рыков	С.М.Рыков	С.М.Рыков
Инженер	Кузнецов	Кузнецов	Кузнецов
Рук. гр.	Розин	Розин	Розин
Провер.	Будачина	Будачина	Будачина
Исполн.	Будачкина	Будачкина	Будачкина
Человек	Франциска	Франциска	Франциска
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			Листов
Пояснительная записка			Р 4
ГПИ			СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Тип, марка, каталог, № чертежа	Завод-изготовитель	Кол-во	Масса в кг	
					Единицы	Общей
1	2	3	4	5	6	7
<b>Механизация топливодачи</b>						
1	Погрузчик-бульдозер одноковшовый фронтальный с ковшем емкостью 1,0 м <sup>3</sup> грузоподъемностью 2 т на гусеничном тракторе ДТ-75Б класс 3 тонны	Д-574 (ТО-7)	Бердянский з-д дорожных машин	1	8650	9650
2	Таль ручная передвижная червячная грузоподъемностью 5 т		Краснодарский крановый з-д	1	200	200
3	Таль ручная передвижная червячная з/п 1 т		Краснодарский крановый з-д	1	45	45
4	Дробилка двухвалковая зубчатая	ДДЗ-4, Кальмиус-4	Ясиноватский машинозавод	1	4855	4855
5	Питатель качающийся	КП-8-0-1 ГОСТ 7010-71	Пернский з-д горношахтного машиностроения	1	300	300
6	Оборудование для ленточного конвейера №1 Q=40 т/час, шириной ленты В=650 мм и V=1,0 м/сек транспортируемый материал - уголь $\gamma=0,85 \text{ т/м}^3$			1		
6.1	Лента транспортерная В=650 с числом прокладок 4 из ткани БКНЛ-100, резиновыми обкладками толщиной 3 мм на рабочей поверхности и 1 мм на нерабочей из резины класса А	БКНЛ-100-650-4-3-А ТУ 38-105392-72	Заводы Минтяж-маша	40 л.м.		
6.2	Роликоопора желобчатая	„Роликоопора Ж63“	—	20	20	400
	Роликоопора нижняя	„Роликоопора Н65-1“	—	7	14	98
6.4	Натяжка винтовая. Барабан ф 400 ход натяжки А=500	Натяжки 6540-60-50”	—	1	175	175
6.5	Барабан отклоняющий ф 250	„Барабан 6525-40“	—	1	57	57
6.6	Ролик дефлекторный верхний	„Ролик дефлекторный В=650-верхний“	—	2	3,4	6,8
6.7	Ролик дефлекторный нижний	„Ролик дефлекторный В=650-нижний“	—	2	6	12
6.8	Очистное плужковое устройство В=650	—	—	1	13,6	13,6
6.9	Устройство выключающее канатное $\delta_k=15$	—	—	1	10	10
6.10	Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50	—	—	1	18	18

1	2	3	4	5	6	7
6.11	Электродвигатель №3 кВт n=1000 <sup>об/мин</sup> , исполнение М101	АО2-41-6	Заводы Минтяж-маша	1	62	62
6.12	Редуктор с храповым остановом, $i=40$ , сборка - 6	РЧД-350-40-6	—	1	175	175
6.13	Муфта упругая втулочно-пальцевая	МУВП4-35-32	—	1	7	7
6.14	Муфта кулачково-дисковая	КДН 160-12/12-70/65-4	—	1	20	20
6.15	Шкив электромагнитный комплектно с выпрямительной станцией ВС-10 диаметр шкива ф 630. Датчик скорости тахогенераторный	ШЭ 65-63 УПДС	Ворошиловградский з-д угленаша Днепропетровский з-д шахтной автоматики	1	1000	1000
7	Оборудование для ленточного конвейера №2 Q=40 т/час, ширина В=650, $V=1,0 \text{ м/сек}$ транспортируемый материал - уголь $\gamma=0,85 \text{ т/м}^3$					
7.1	Лента транспортерная В=650 с числом прокладок - 4, из ткани БКНЛ-100, резиновыми обкладками толщиной 3 мм на рабочей поверхности и 1 мм на нерабочей из резины класса А	БКНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ 38-105392-72	Заводы Минтяж-маша	160 л.м.		
7.2	Роликоопора желобчатая	„Роликоопора Ж65“	—	55	20	1100
7.3	Роликоопора прямая верхняя высокая	„Роликоопора высокая 65-111“	—	6	14,5	87
7.4	Роликоопора нижняя подвесная	„Роликоопора Н65-1“	—	22	14	308
7.5	Ролик дефлекторный верхний	„Ролик дефлекторный В=650-верхний“	—	8	3,4	27,2
7.6	Ролик дефлекторный нижний	„Ролик дефлекторный В=650-нижний“	—	8	6	48
7.7	Натяжка винтовая барабан ф 400 ход натяжки А=800	Натяжки 6540-60-80”	—	1	190	190
7.8	Очистное плужковое устройство В=650	—	—	1	13,6	13,6
7.9	Устройство выключающее канатное $\delta_k=35$	—	—	2	10	20

ТП 903-1-152		
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. лист	№ докум.	Подпись/дата
Исполн. Стурнов	Исполн. Стурнов	Исполн. Стурнов
Провер. Кузнец	Провер. Кузнец	Провер. Кузнец
Дир. пр. Розман	Дир. пр. Розман	Дир. пр. Розман
Проект. Борисов	Проект. Борисов	Проект. Борисов
Исполн. Бударина	Исполн. Бударина	Исполн. Бударина
Должн. Фамилия	Должн. Фамилия	Должн. Фамилия
Ведомость оборудования		ГПИ союзпроммеханизация



Тиловой проект 903-1-152 альбом XVIII

1	2	3	4	5	6	7
7.10	Барaban приводной ф 500	„Барaban 6550Г-80“	Заводы Минтяж-маша	1	222	222
7.11	Барaban отклоняющий ф 250	„Барaban 6525-40“	— „ —	1	57	57
7.12	Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50	— „ —	— „ —	1	18	18
7.13	Электродвигатель N=10 кВт, n=1500 <sup>об/мин</sup> , исполнение М101	А02-52-4	— „ —	1	110	110
7.14	Редуктор i=40, сворка - 5	РЦД-400-40-5	— „ —	1	250	250
7.15	Муфта упругая втулочно-пальцевая	МУВП4-35-38	— „ —	1	7	7
7.16	Муфта кулачково-дисковая	КДН200-12/16-70/95	— „ —	1	36	36
7.17	Скребок для очистки ленты	„Скребок-650“	— „ —	1	21	21
7.18	Сбрасыватель двойной с электроприводом двусторонний В=650 (см. примечание п 2)	по черт. ГПИ СПМ № 151-1160	Полевской маш-завод Минтяжмаша	5	450	2250
7.19	Привод винтовой-моторный (см. примечание п. 2)	ПВМ200×200-1	Конотопский з-д „Красный металлист“	5	79	395
7.20	Датчик скорости тахогенераторный	УПДС	Днепропетровский з-д шахтной автоматики	1	1	1
7.21	Весы автоматические для ленты В=650 с пультом вторичных приборов Угол наклона конвейера 18°.	ПТМ-650	г. Орехово-Зуево з-д „Прибор-деталь“	1	500	500

1	2	3	4	5	6	7
Механизация шлакозолоудаления						
8	Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом емкостью V=0,35 м <sup>3</sup> и углом подъема α=65°	ПСШ-0,35-65	Кусинский машзавод		3	6500 19500
В том числе на 1 подъемник:						
8.1	Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q=2000 кг				1	
8.2	Ковш V=0,35 м <sup>3</sup> (с запасными корпусами катков)				1	
8.3	Головной участок подъемника с углом подъема 65°				1	
8.4	Поворотный участок подъемника с углом 65°				1	
8.5	Хвостовой участок подъемника				1	
8.6	Прямойлинейный участок подъемника l=2800				4	
8.7	Вставка l=400				2	
8.8	Устройство натяжное				1	
8.9	Блок ф 300 тип I				5	
8.10	Блок ф 160 в сборе с рамой				3	
8.11	Ограждение холостого каната L=10.000 мм				1	
8.12	Затвор для шлакозольного бункера 2×500×500 с ручным приводом				1	
8.13	Канат 16-Г-I-ЖС-0-Н-160 ГОСТ 3070-74, l=170 п.м.				1	

Примечание

- Оборудование ленточных конвейеров заказано в соответствии со сборником 1-64 часть VI „Конвейеры ленточные“ (оборудование), выпущенным ЦПКБ „Союзпроммеханизация“ в 1964 г.
- Привод винтовой моторный ПВМ 200×200-I предназначен для подъема плужкового сбрасывателя в случае согласования с Полевским машзаводом поставки сбрасывателей - поз. 7.18 - с приводом типа ПТВ или ПВМ, привод винтовой моторный ПВМ - поз. 7.19 - отдельно не заказывается.

				ТП 903-1-152		
Изм лист	№ докум	Подпись	Дата	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм от	Старнов	И.И.И.	20.12.64	Лист	Р	Б
Изм от	Курц	И.И.И.	20.12.64	Лист	Р	Б
Изм от	Ройзман	И.И.И.	20.12.64	Лист	Р	Б
Изм от	Борисов	И.И.И.	20.12.64	Лист	Р	Б
Исполн	Бударина	И.И.И.	20.12.64	Ведомость оборудования		
Изм от	Ванилия	И.И.И.	20.12.64	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

Ведомость технологических металлоконструкций			
№ п/п	Наименование	Кол. (кг)	Обозначение
1	Стойка тип III	1	17 Лист 34
2	Патрубок переходной	2	13 Лист 34
3	Лоток направляющий конвейера	2	185 Лист 29
4	Лоток направляющий промежуточный	2	160 Лист 31
5	Рама	1	60 Лист 37
6	Ограждение муфты МУВП	1	268 Лист 38
7	Ограждение муфты КДН	1	335 Лист 38
8	Опора электромагнитного шкива	1	115 Лист 39
9	Верхняя часть головной воронки	1	95 Лист 40
10	Нижняя часть головной воронки	1	125 Лист 41
11	Дверца	2	5 Лист 43
12	Секция типа I	5	120 Лист 45
13	Секция типа II	1	36 Лист 46
14	Секция типа III	1	122 Лист 46
15	Секция типа IV	1	77 Лист 46
16	Секция типа V	2	120 Лист 47
17	Секция типа VI	1	122 Лист 47
18	Секция типа VII	1	21 Лист 47
19	Секция типа VIII	1	63 Лист 47
20	Стойка типа I	24	15 Лист 48
21	Стойка типа II	1	14 Лист 48
22	Секция типа IX	2	120 Лист 48
23	Очиститель ленты	1	5,5 Лист 48
24	Рама	5	21 Лист 49
25	Сервеса	5	0,3 Лист 49
26	Воронка нижняя	10	52 Лист 49
27	Опора устройства натяжного барабана конвейера №1	1	60 Лист 50
28	Ограждение натяжного барабана конвейера №1	1	27 Лист 51
29	Рама	1	80 Лист 54
30	Ограждение муфты МУВП	1	4 Лист 55
31	Ограждение муфты КДН	1	5 Лист 55
32	Опора приводного барабана	1	120 Лист 56
33	Воронка головная	1	123 Лист 57
34	Ограждение отклоняющего барабана	1	4 Лист 58
35	Ограждение натяжного барабана конвейера №2	1	33 Лист 59
36	Опора устройства натяжного конвейера №2	1	75 Лист 60
37	Ограждение ленточного конвейера	23	23 Лист 61
38	Ящик	1	9,2 Лист 61
39	Воронка под дробилкой	1	75 Лист 62
40	Воронка для металлических включений	1	62 Лист 63
41	Воронка	1	112 Лист 64
42	Воронка над дробилкой	1	70 Лист 66

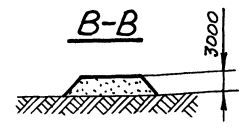
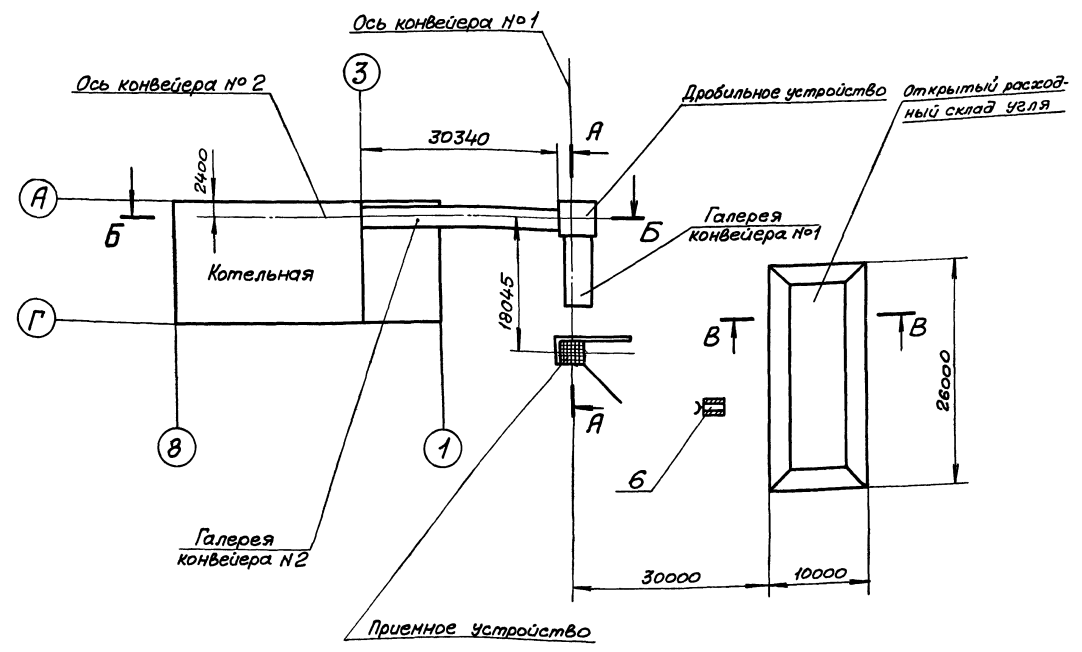
Ведомость метизов			
№ п/п	Наименование	Тип	Кол. Масса (кг)
1	Болт ГОСТ 7798-70	M6x16.46	48 0,28
		M10x20.46	4 0,09
		M10x25.46	8 0,22
		M10x30.46	512 15,3
		M10x60.46	4 0,19
		M12x25.46	8 0,29
		M12x30.46	58 2,43
		M12x40.46	744 37,2
		M12x55.46	44 2,8
		M12x60.46	4 0,27
		M12x75.46	32 2,6
		M16x40.46	4 0,37
		M16x45.46	120 12,5
		M16x50.46	42 4,62
		M16x150.46	18 4,75
2	Гайка ГОСТ 5915-70	M6.5	50 0,13
		M10.5	540 6,5
		M12.5	895 15,2
		M16.5	222 7,54
		M20.5	38 2,43
		M24.5	20 2,2
3	Шайба ГОСТ 11371-68	M30.5	12 2,76
		10.36	4 0,01
		12.36	480 2,9
		16.36	4 0,04
		20.36	10 0,23
		24.36	10 3,2
4	Шайба ГОСТ 6402-70	27.36	15 0,8
		10.65Г	164 0,31
		12.65Г	636 2,3
		16.65Г	130 1,1
		20.65Г	8 0,12
5	Шайба ГОСТ 10906-66	24.65Г	10 0,27
		12	622 21,8
		16	120 8
6	Защелка ГОСТ 10299-68	24	8 0,85
		8x20.46	8 0,08
7	Шплицт ГОСТ 397-66	4x32	5 0,018
Итого:			180

Ведомости включают перечень технологических металлоконструкций ленточных конвейеров, а также перечни материалов и метизов, необходимых для их изготовления и монтажа.

Ведомость материалов			
№ п/п	Наименование	Тип	Масса (кг)
1	Сталь горячекатанная швеллеры ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58	№20	260
		№16	120
		№14	350
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	100x100x10	10
		100x100x8	15
		75x75x8	150
		75x75x6	30
		63x63x6	580
		50x50x5	470
3	Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	40x40x4	200
		32x32x3	140
4	Сталь листовая горячекатанная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69	75x50x8	100
		75x50x6	5,5
5	Сталь листовая горячекатанная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-12	4
		Б-ПН-10	6,5
6	Сталь листовая горячекатанная ГОСТ 19903-74 ХВНЮТ ГОСТ 5582-75	Б-ПН-8	18
		Б-ПН-6	35
7	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-58	6x80	35
		4x50	5
8	Сталь горячекатанная круглая ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-58	830	20
		820	12
		816	310
9	Лента стальная горячекатанная ГОСТ 6809-74 Ст3 ГОСТ 535-58	810	3
		88	8
10	Сетка стальная лентеная односторонняя ГОСТ 5336-67	2x20	4
11	Пружина стальная низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74 Ст3 ГОСТ 535-58	№20-2,0	98
		6	1
Итого:			6010
12	Резина листовая техническая морозостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	8М-М	50
		4М-М	10
Итого:			60

ТП 903-1-152			
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн. от	Станов	С.И.С.	08.04
Прим. от	Куча	И.И.И.	
Иск. от	Розман	И.И.И.	
Проект	Борисов	И.И.И.	
Исполн.	Будыкина	И.И.И.	
Исполн.	Виткина	И.И.И.	
Кательная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Итого: Лист		Листов	
Р		7	
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ			

Схема размещения сооружений котельной при доставке топлива автотранспортом



Техническая характеристика топливоподачи и шлакозолоудаления

1. Топливо-каменные и бурые угли, максимальный размер кусков 100x200x300 мм.
2. Доставка топлива-автомобильным транспортом.
3. Запас угля на открытом раскладном складе-на 15суток.
4. Производительность топливоподачи-до 30 т/час.
5. Система удаления золы и шлака с помощью скреперных подъемников для «мокрого» шлакозолоудаления, индивидуально для каждого котлоагрегата. Производительность одного подъемника- до 0,5 т/час.

Листы 8 и 9 рассматривать совместно.

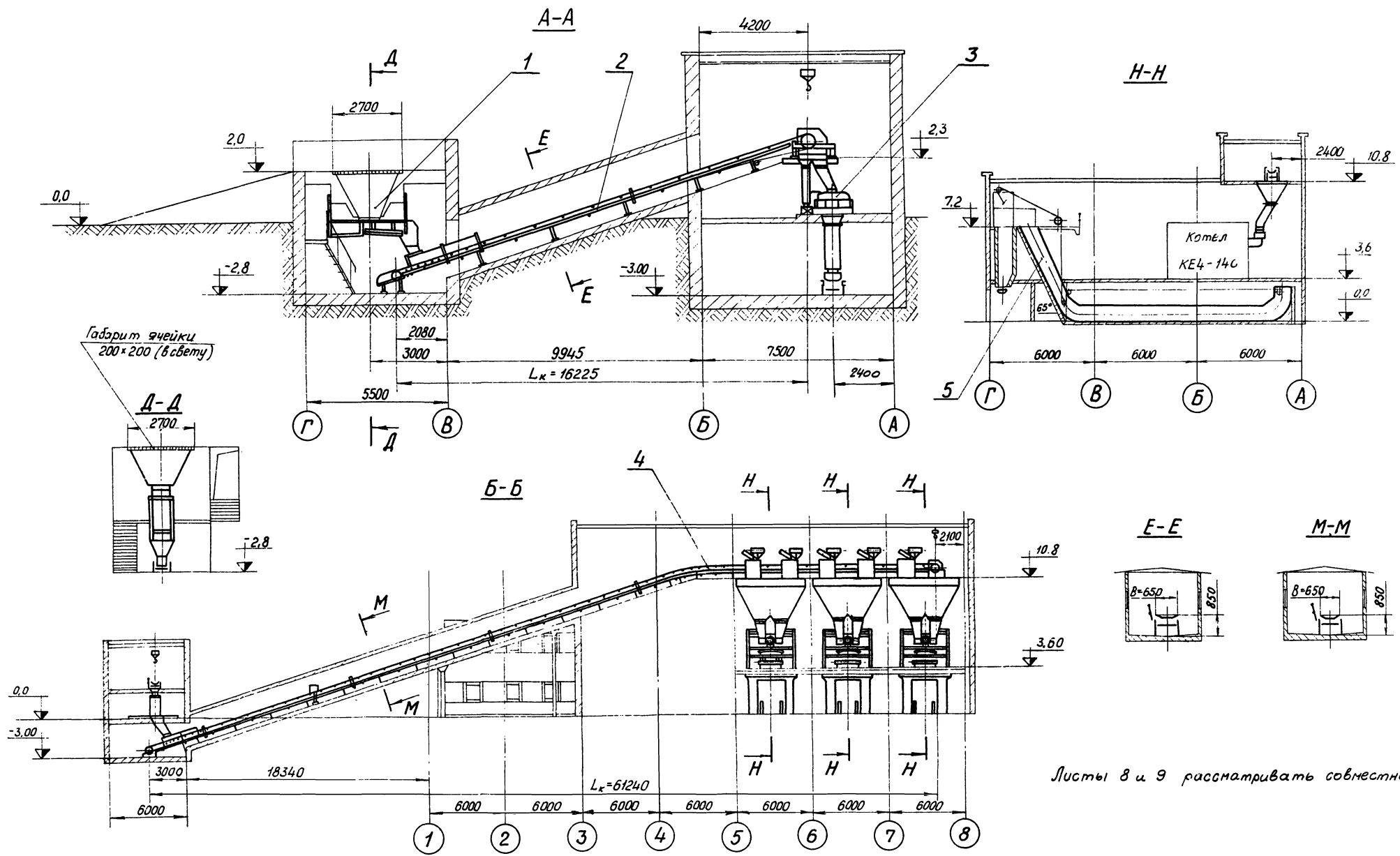
№	Лист	Наименование	Кол.	Примечание
6		Погрузчик-бульдозер с ковшем емкостью 1,0 м <sup>3</sup> „Д-574“	1	
5	21	Механизация шлакозолоудаления	1	
4	18	Конвейер ленточный № 2	1	
3	15	Механизация дробильного устройства	1	
2	12	Конвейер ленточный № 1	1	
1	11	Механизация приемного устройства	1	

ТП 903-1-152			
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм. Лист № док. №	Прод. Дата	Литер	Лист
Начальн. Смирнов	1988 г. 11	Р	8
Инженер Курц		ГПИ союзпротмеханизация	
Инж. в.р. Роизман			
Провер. Мартынов			
Исполн. Бударина			
Должн. Фамилия	Повл. Дата		

Согласовано  
И.В. Назаров  
Повл. и дата

Туповый проект 903-1-152 альбом XVIII

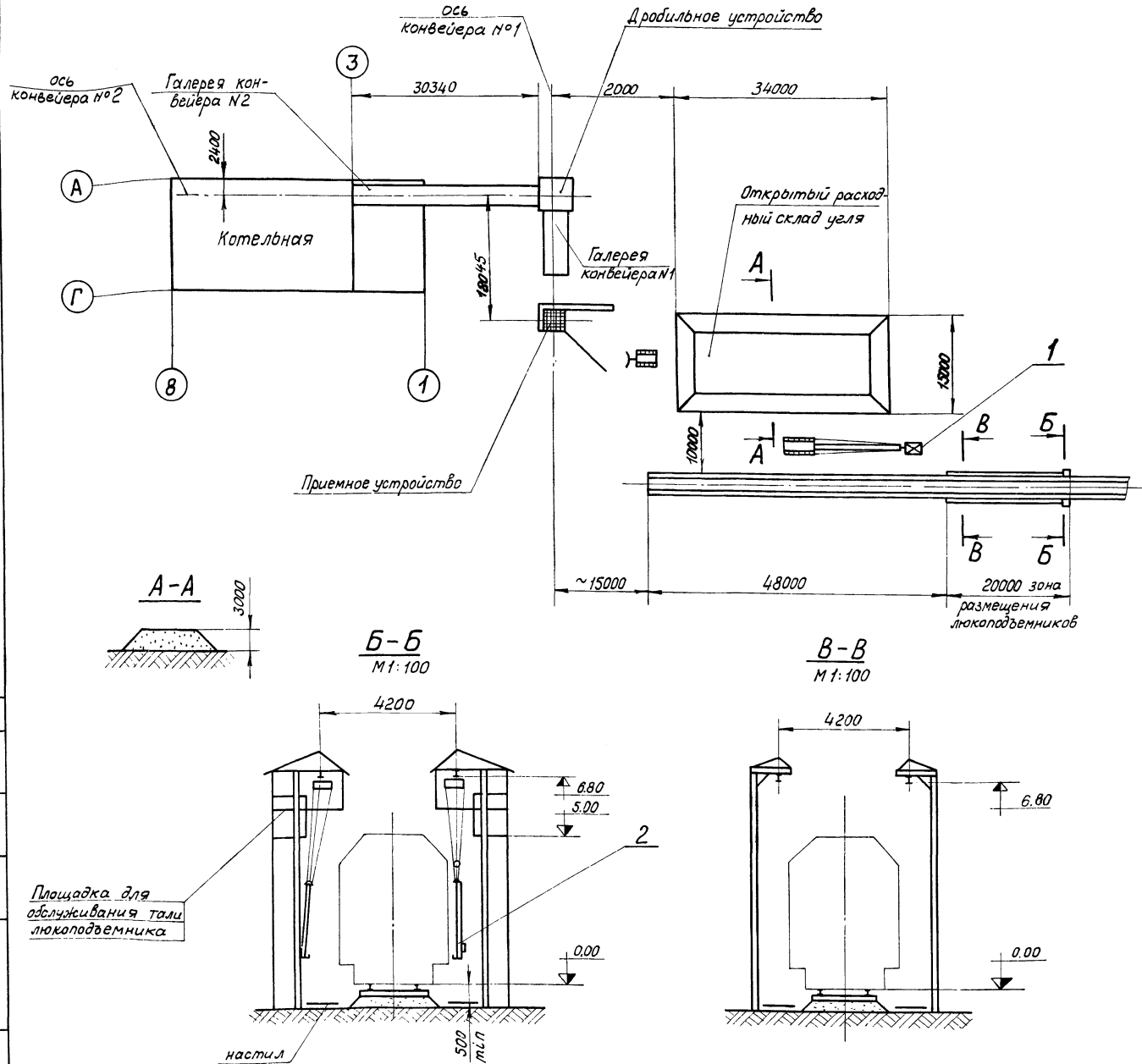
Содержание, Титул и обложка



Листы 8 и 9 рассматривать совместно.

ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами KE-4-14G		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листов	Лист	Листов
Нов. отд.	Кучинов	В.И.	1978	Р	9	
Специал.	Кучинов	В.И.		Механизация топливно-тепловых агрегатов и шлакозолоудаления		
Вук. зр.	Рудзинский	В.И.		ГПИ		
Провер.	Мартынов	И.И.		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.	Бударина	И.И.				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			

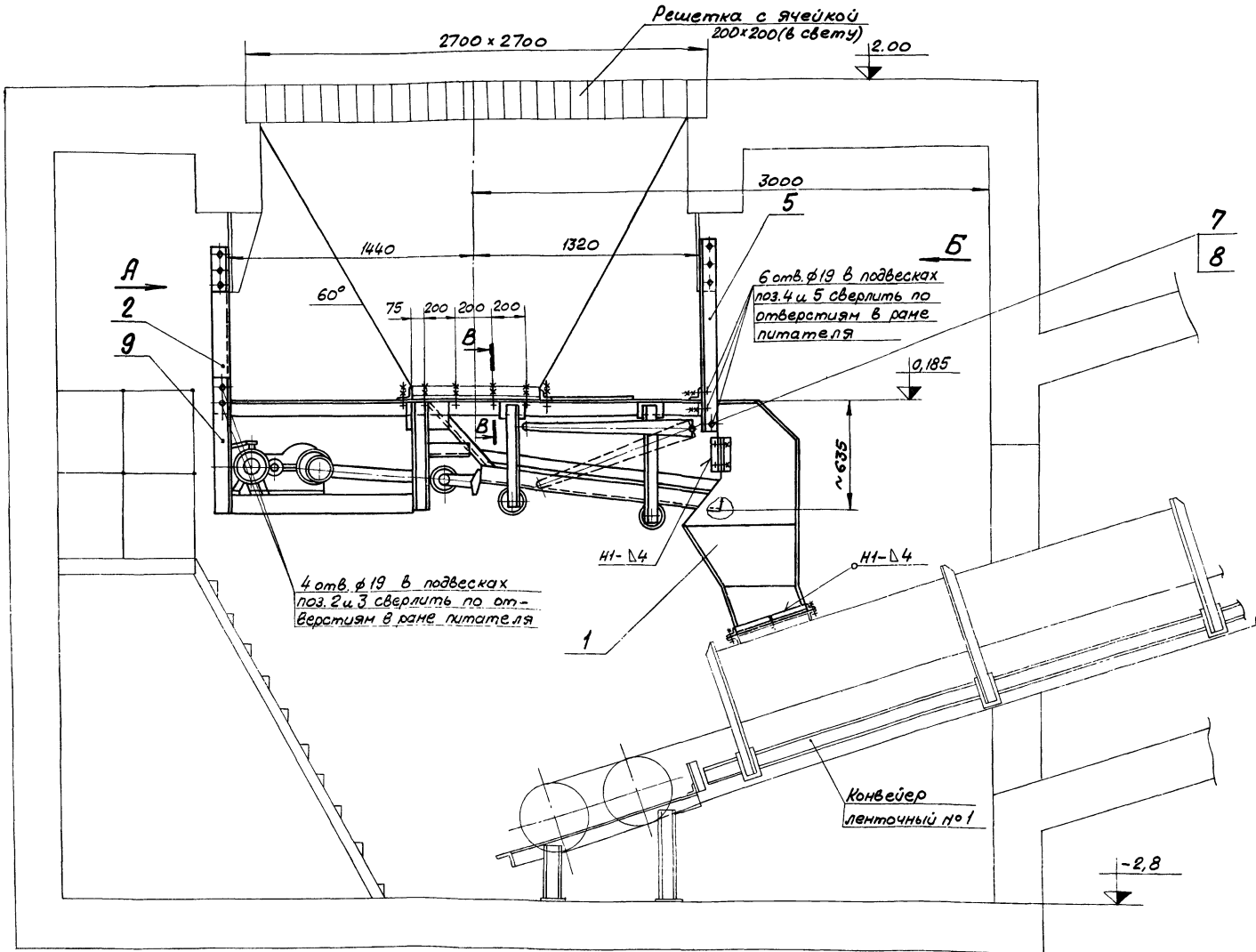
Схема размещения сооружений котельной при доставке топлива ж/д транспортом



1. При выборе варианта доставки топлива на территорию котельной ж/д транспортом следует учитывать п.3 Указаний по применению проекта (см. пояснительную записку лист 4)
2. Система топливоподачи для котельной с котлами КЕЧ-14С при доставке топлива ж/д транспортом отличается от основного варианта топливоподачи с доставкой топлива автотранспортом наличием ж/д пути и средств для механизированной разгрузки вагонов. Выгрузка угля из полувагонов предусматривается с помощью грейферного крана на гусеничном ходу. Емкость грейфера - 1,5 м<sup>3</sup>. Длина стрелы 12,5 м. Выполнение операций по выгрузке угля грейферным краном должно производиться в строгом соответствии с §§ 12, 15 и 16. раздела IV Технических условий обеспечения сохранности вагонов при погрузке и выгрузке грузов, опубликованных в "Сборнике правил перевозок и тарифов ж/д транспорта СССР" N 136 от 21 февраля 1972 года. На зубья грейфера должны быть наварены предохранительные пластины. Зачистка вагонов осуществляется через люки. Для закрывания люков предусматриваются люкоподъемники. Разгрузку вагонов обслуживают два человека в одну смену — машинист крана и рабочий склада.
3. При привязке проекта котельной с доставкой топлива ж/д транспортом для механизации разгрузки вагонов заказывается дополнительное оборудование в соответствии с приведенным перечнем:

N п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Тип, марка, каталог, не чертёж	Завод-изготовитель	Количество		Масса (кг)	
				шт.	чек.	шт.	обц.
1.	Экскаватор-краны стрелой с 12,5 м на гусеничном ходу комплектно с грейфером емкостью 1,5 м <sup>3</sup>	Э-30-6112 Б	Воронежский экскаваторный завод им. Коминтерна	1		42500	42500
<b>Нестандартизированное оборудование</b>							
2.	Люкоподъемники комплект из двух устройств для закрывания люков ж/д вагонов в том числе:	по чертежам типового проекта № 400-29-35	Распространяется Киевским филиалом Центрального института типовых проектов	1		470	470
2.1	Тали электрическая	ТЭП-1	Московский механический завод треста "Энергомеханизация"	2		-	-
2.2	Кнопочная станция	КС-1-22		4		-	-

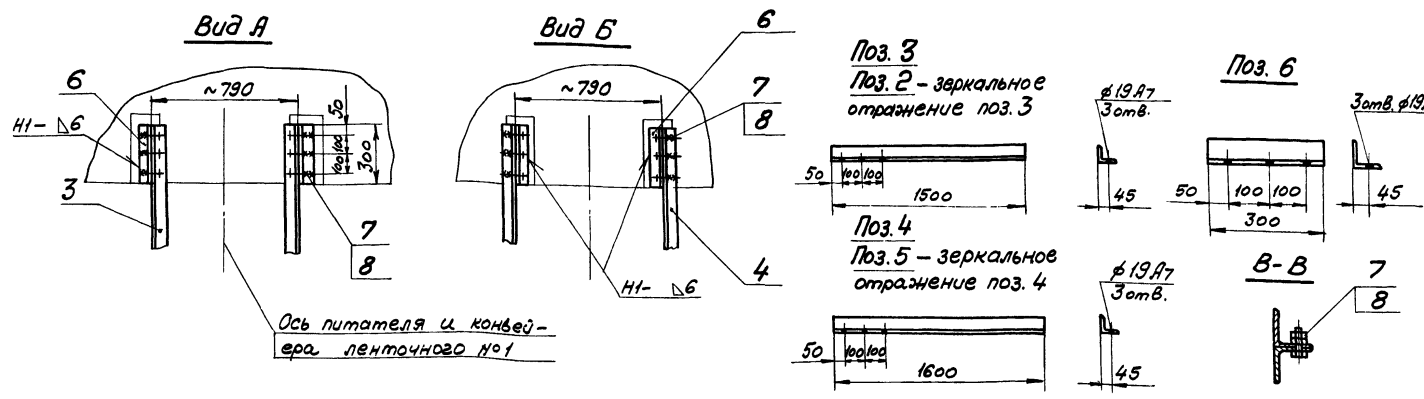
				ТП 903-1-152			
Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Исполн.	Лист	Стор.	Лист	Дата			
Рук.вр.	М.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Литер	Лист	Листов
Провер.	Мартынов	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Р	10	
Исполн.	Будадина	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Г П И СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			



Техническая характеристика		
№ п/п	Наименование	Ед. изм.
1	Производительность	Т/час 20-30
2	Наибольший размер кусков материала (в одном из измерений), поступающего в питатель	мм 300
3	Масса питателя	кг 900
4	Ход лотка (рекомендуемый)	мм 50-100
5	Мощность электродвигателя	кВт. 3

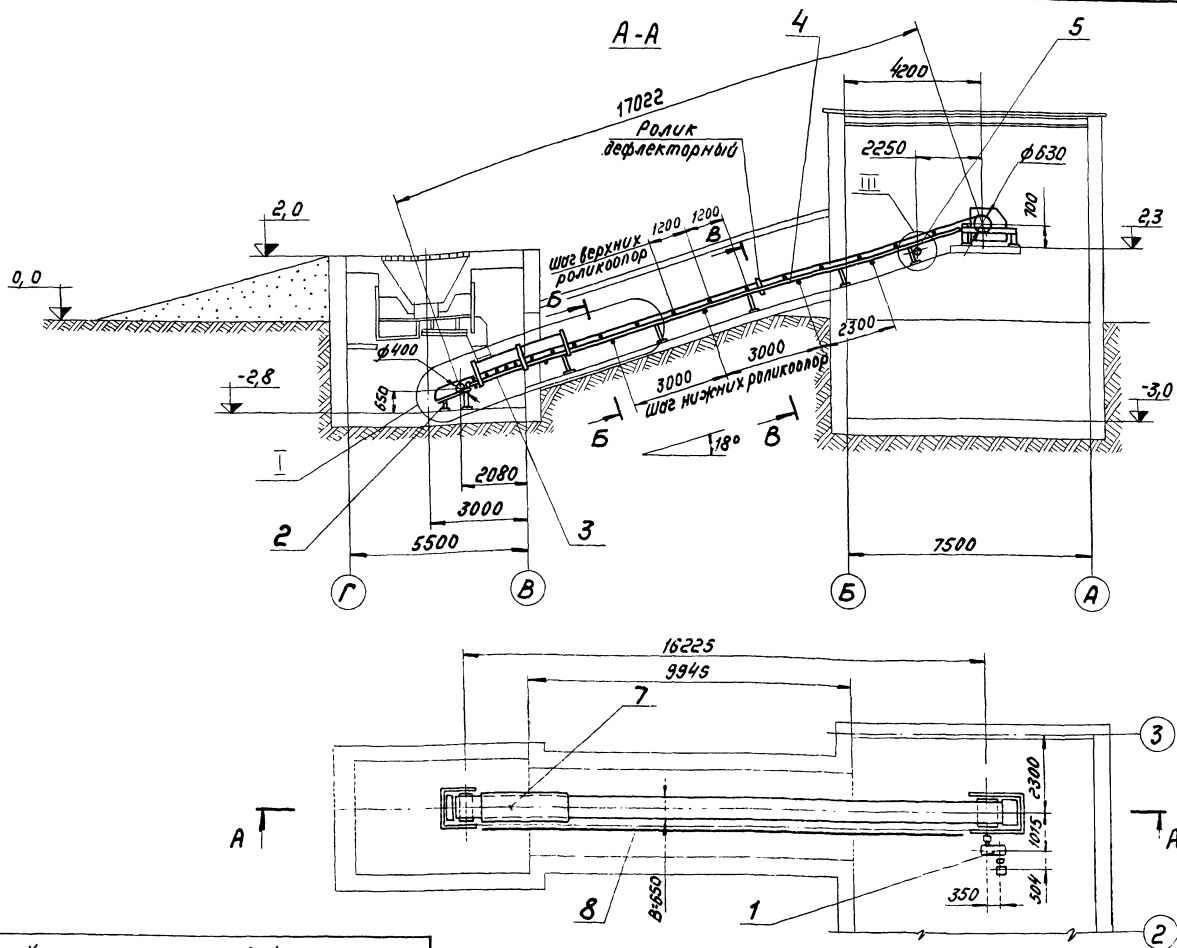
1. Неуказанные предельные отклонения по СМЗ.
2. Кромки реза -  $\nabla$ , отверстия -  $\nabla$ , остальное -  $\nabla$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

9	Питатель качающийся КЛ-8-01	1	900	900		
8	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	76	0,034	2,6		
7	Болт М16x50.46 ГОСТ 7798-70	38	0,11	4,18		
6	Уголок 6-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,06	12,24		
5	Уголок 6-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	9,9	9,9		
4	Уголок 6-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	9,9	9,9		
3	Уголок 6-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	9,02	9,02		
2	Уголок 6-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	9,02	9,02		
1	Лист б4 Воронка	1	112	112		
Поз. Обозначен.		Наименование		Кол.	шт. Общ.	Примечан.
				Кол.	Масса	



Изм.				Лист				ТП 903-1-152		
								Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Исполн.	Мартынов	Провер.	Бариков	Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Литер.	Лист	Листов
								Р	//	
								Механизация приемного устройства		
								ГПИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		

Согласовано по: \_\_\_\_\_  
Изм. № п/п, Подпись и дата: \_\_\_\_\_



Характеристика конвейера	
1	Ширина ленты $B=650$ мм
2	Длина конвейера (горизонталь) $L=16225$ м
3	Высота подъема $H=5,15$ м
4	Скорость движения ленты $V=1$ м/с
5	Транспортируемый материал уголь $\gamma=0,85$ т/м <sup>3</sup>
6	Производительность $Q=30$ т/ч
7	Мощность электродвигателя $N=3$ кВт

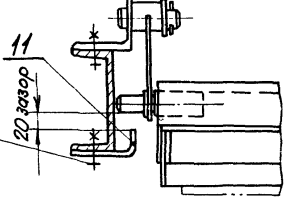
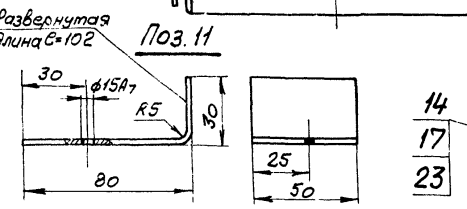
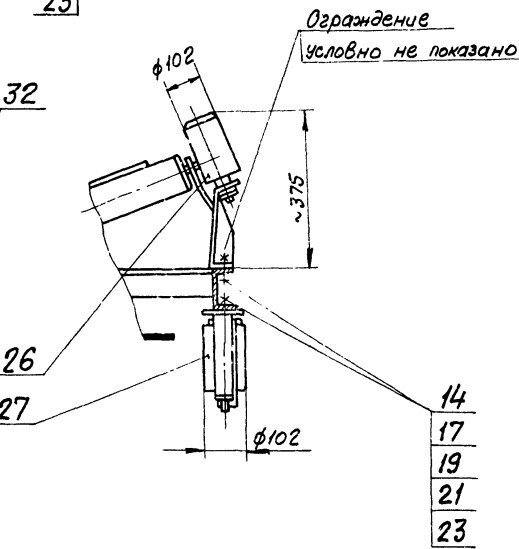
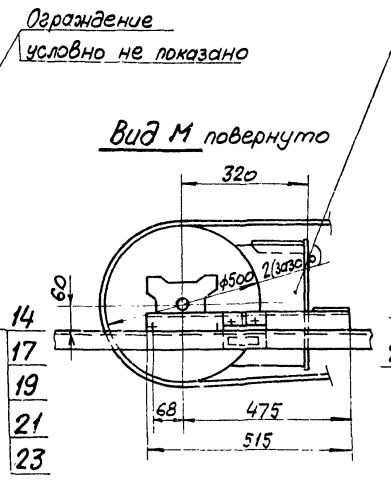
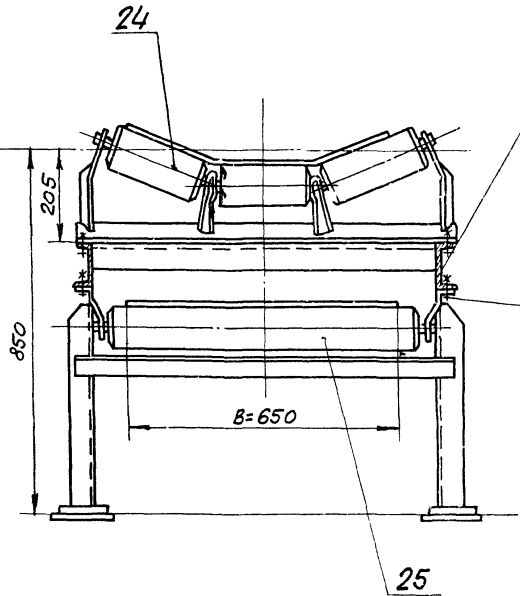
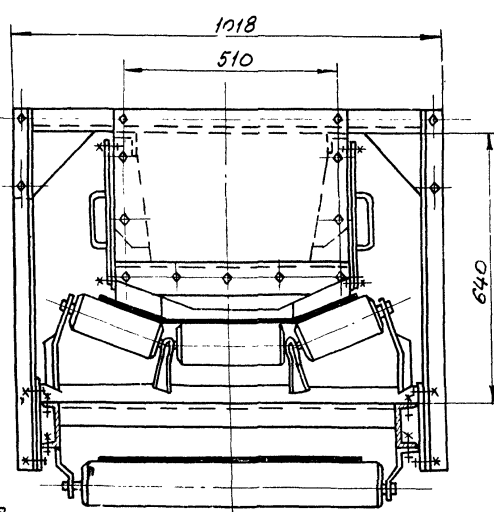
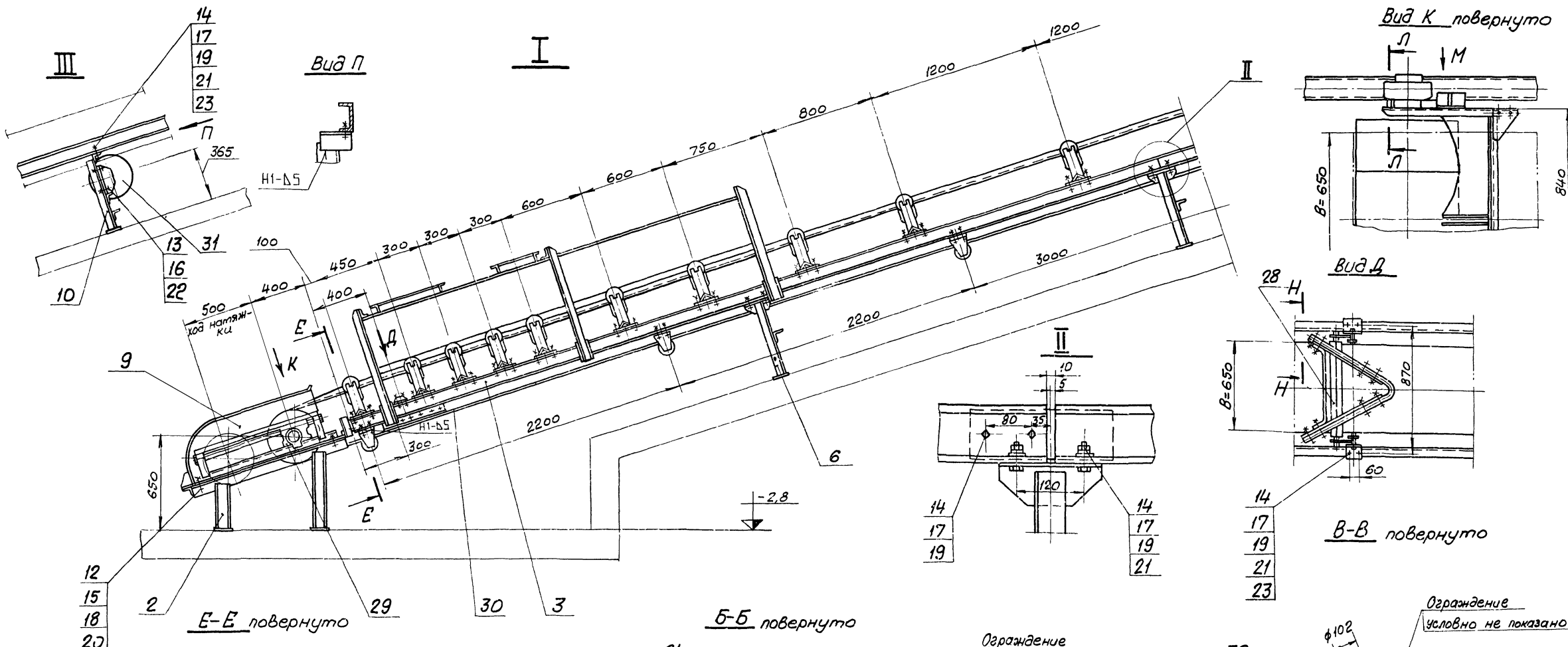
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЗ.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75
4. Разрезы Б-Б; В-В и узлы I и III см. лист 13
5. Масса конвейера - 3950 кг
6. Покрытие опорных металлоконструкций и перемыльных устройств - Эм НЦ-132 П, серый IV-A

32	Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50	1	183	183
31	Барабан 6525-40	1	37	37
30	Лента транспортёрная 25кнл-100-650-4-3-1-А1 938105392-72	40м	315	315

29	Натяжка винтовая 6540-60-50	1	176	176	
28	Очистное плужковое устройство В-650	1	13,6	13,6	
27	Ролик дефлекторный В-650 нижний	1	6	6	
26	Ролик дефлекторный В-650 верхний	1	3,4	3,4	
25	Ролик оллора 65-I	5	14	70	
24	Ролик оллора ЖС 65	18	20	360	
23	Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	132	0,235	4,5	
22	Шайба 16.65 Г ГОСТ 6402-70	4	0,0010,024		
21	Шайба 12.65 Г ГОСТ 6402-70	138	0,0033	0,45	
20	Шайба 20.65 Г ГОСТ 6402-70	4	0,012	0,48	
19	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	110	0,0016	0,66	
18	Шайба 20.36 ГОСТ 11371-68	4	0,023	0,82	
17	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	140	0,017	2,4	
16	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,14	
15	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,064	0,256	
14	Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	140	0,05	6,9	
13	Болт М16х40.46 ГОСТ 7798-70	4	0,024	0,36	
12	Болт М20х100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24	
11	Пыльца 5х50 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
10	Лист 34 Стойка типа III	1	17	17	
9	Лист 51 Ограждение натяжного барабана конвейера N1	1	27	27	
8	Лист 26 Установка сварочных выключателей и ограждений конвейера N1	1	260	260	
7	Лист 24 Установка лотков	1	360	360	
6	Лист 48 Стойка типа I	4	15	60	
5	Лист 46 Секция типа IV	1	77	77	
4	Лист 45 Секция типа I	1	120	120	
3	Лист 47 Секция типа VI	1	122	122	
2	Лист 50 Опора устройства натяжного конвейера N1	1	60	60	
1	Лист 35 Устройство приводное конвейера N1	1	1830	1830	
Поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.

ТП 903-1-152	
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	Литер Лист Число
	Р 12
Конвейер ленточный N1	ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

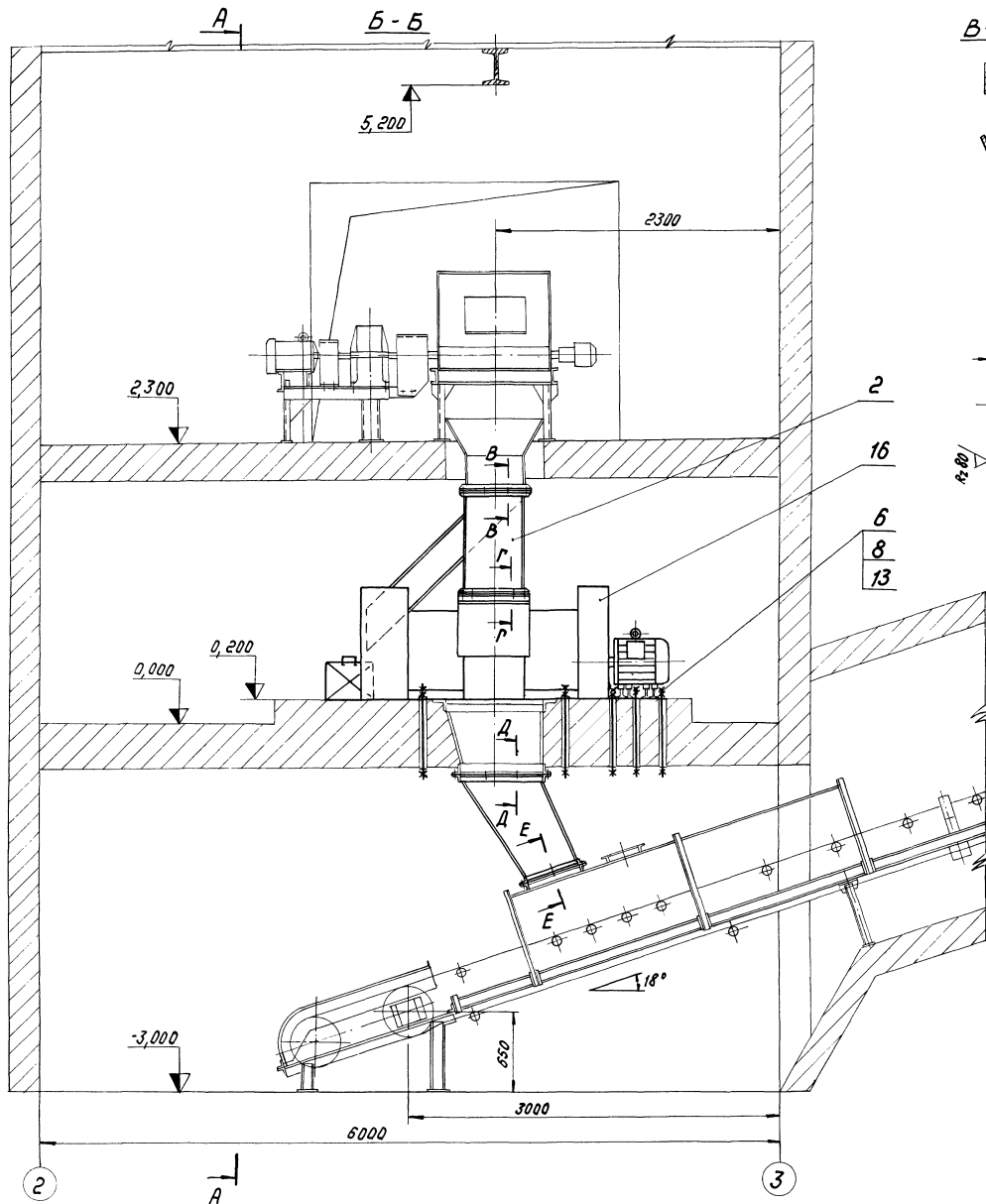
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



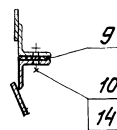
Спецификацию см. лист 12  
Обозначение разрезов Б-Б, В-В и узла I см. лист 12

ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литер.	Лист	Листов
Исполн.	Смирнов	Бисер	1.04.75	Р	13	
Провер.	Куриц	Ройзман		ГПИ		
Докл.	Борисов	Жданов		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.	Мартынов	Жданов				
Докл.	Францелия	Подпись	Дата			

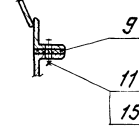




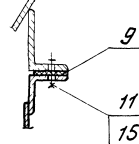
В-В



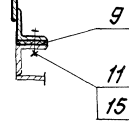
Г-Г



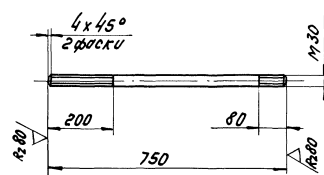
Д-Д



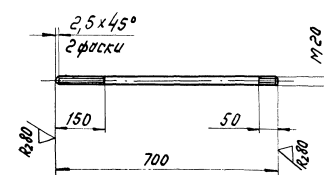
Е-Е



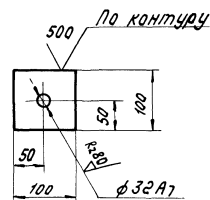
Поз. 5



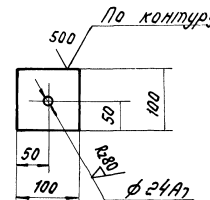
Поз. 6



Поз. 7



Поз. 8



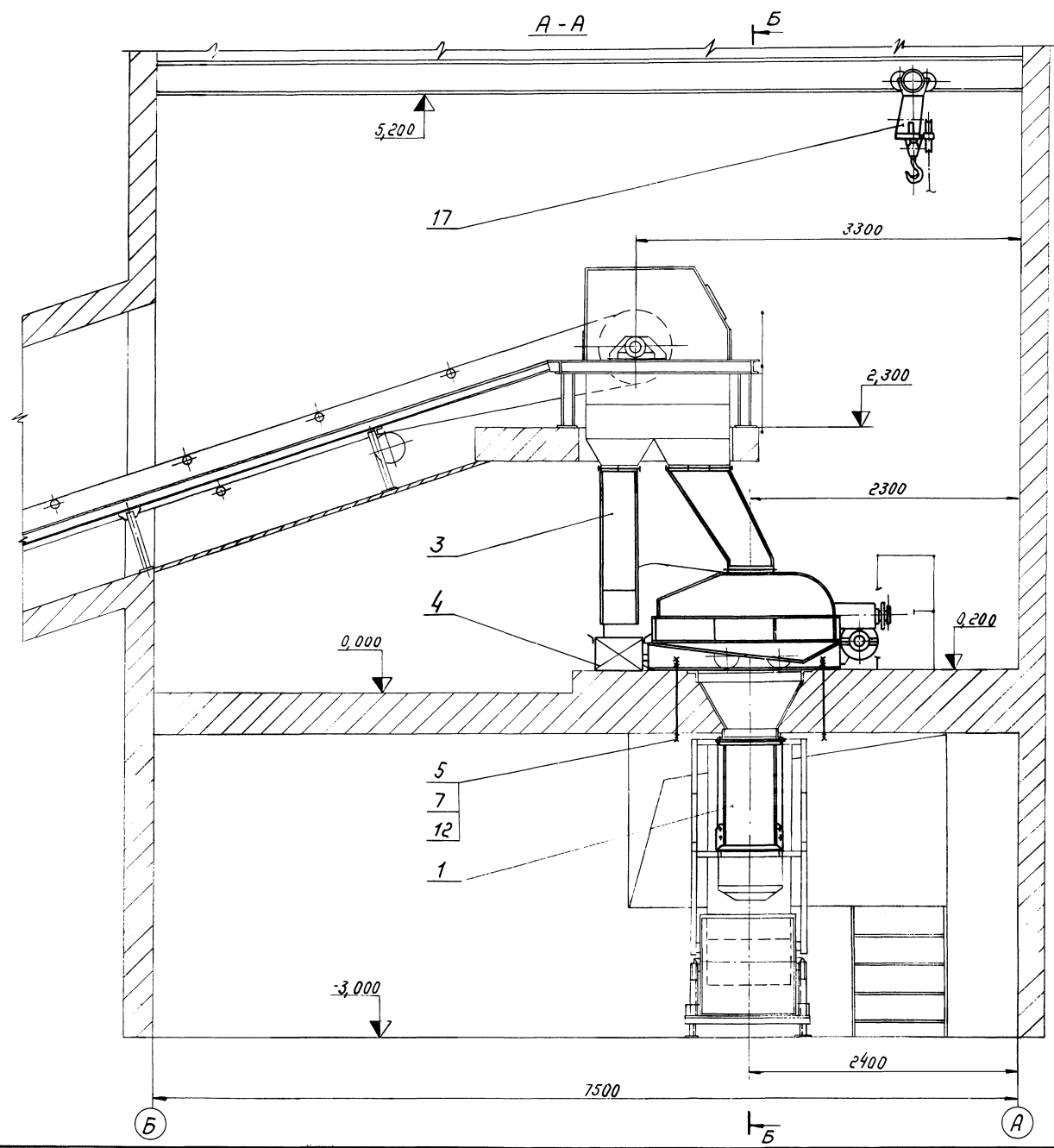
1. Разрез А-А - см. лист 15  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.

Обозначение

3. Масса - 5315 кг

				ТП 903-1-152		
				Котельная с 3 котлами КЕ-4-140		
Изм/лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Лист	Лист
Исполн	Смирнов	Васильев	1978	Р	14	
Провер	Розман	Сидоров		Механизация дробильного устройства		
Исполн	Борисов	Васильев		ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

Согласовано  
 Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

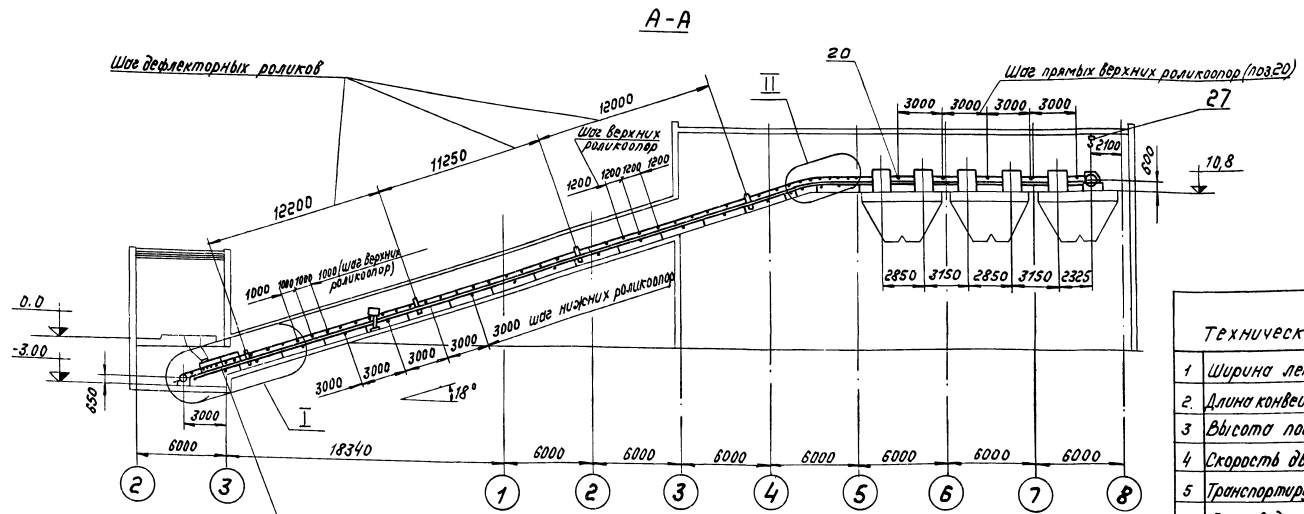


Техническая характеристика		
Производительность дробильного устройства (т/час)	30	
Крупность поступающего материала (мм)	не более 100 x 200 x 300	
Крупность дробленого материала (мм)	0 ÷ 40	
Мощность привода дробилки (кВт)	13	

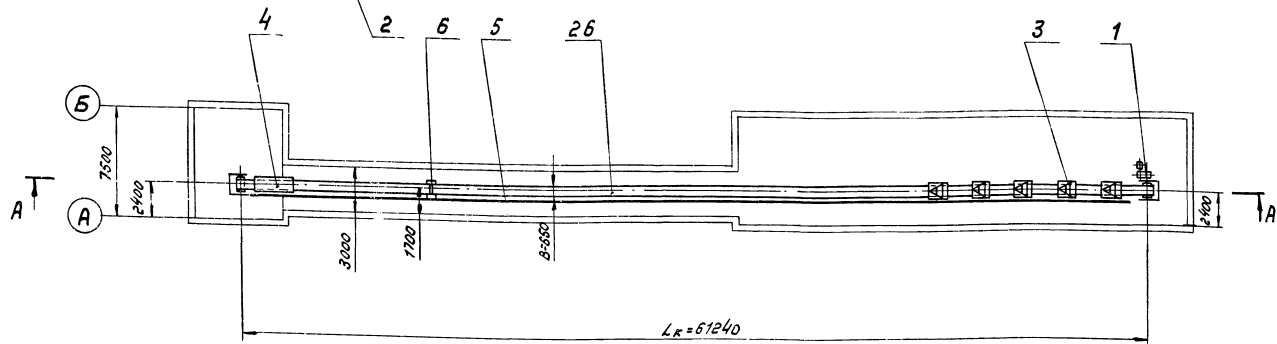
17	Таль ручная передвижная червячная. Грузоподъемность 5 т.	1	200	200	Красно-гвардейский крайовый завод	
16	Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4 Правое исполнение	1	4855	4855	Ясиноватский машинозавод	
15	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	28	0,012	0,34		
14	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	22	0,017	0,37		
13	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	18	0,044	1,15		
12	Гайка М30.5 ГОСТ 5915-70	12	0,23	2,76		
11	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	28	0,03	0,84		
10	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	22	0,042	0,92		
9	Резина-пластина 5М-т ГОСТ 1338-77	-	-	3,0	Ширина полость 50 мм	
8	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,75	4,5		
7	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,75	3,0		
6	Круг В20 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	6	1,73	10,4		
5	Круг В30 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	4	4,2	16,8		
4	Ящик	1	9,2	9,2		
3	Лист Б3 Воронка для металлических включений	1	62,0	62,0		
2	Лист Б6 Воронка над дробилкой	1	70,0	70,0		
1	Лист Б2 Воронка под дробилкой	1	75	75		
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	Общ. масса	Примеч.

ТП 903-1-152					
Мат. лист	не др. кум.	Листов	Лист	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Мат. лист	Стальной	Листов	Лист		
Листов	Кувч	Листов	Лист	Литер.	Лист
Листов	Ройман	Листов	Лист	Р	15
Листов	Литовнов	Листов	Лист	Механизация дробильного устройства	
Листов	Борисов	Листов	Лист	ГПИ союзпроммеханизация	
Листов	Фаткина	Листов	Лист		

Тупиковый проект 903-1-152 альбом XVIII



Техническая характеристика	
1 Ширина ленты	B=850
2 Длина конвейера (по горизонтали)	L=61240
3 Высота подвеса	H=13750
4 Скорость движения ленты	V=1 м/с
5 Транспортный материал	Уголь $\gamma=0,85 \text{ т/м}^3$
6 Производительность	Q=60 т/ч
7 Мощность электродвигателя	N=10 кВт



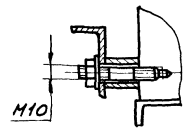
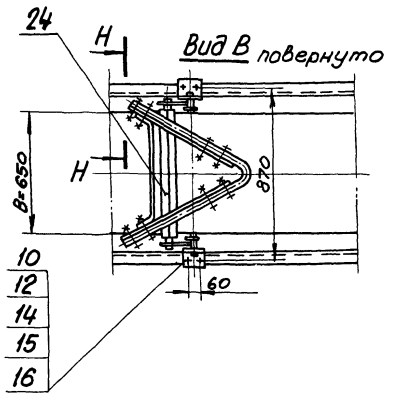
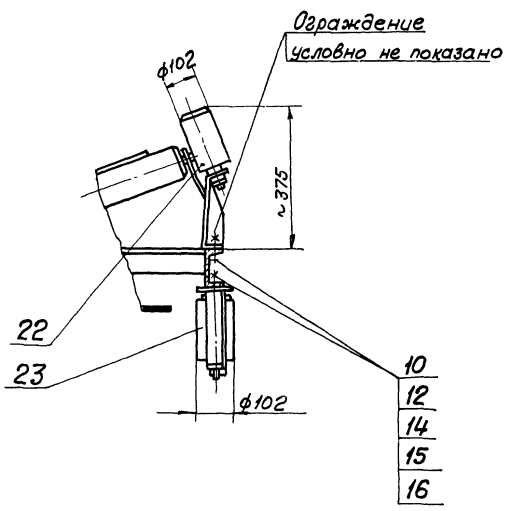
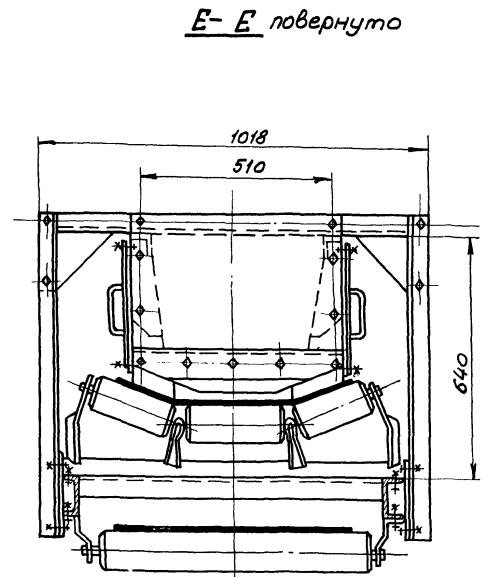
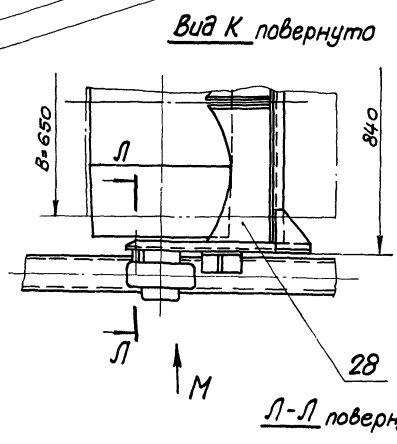
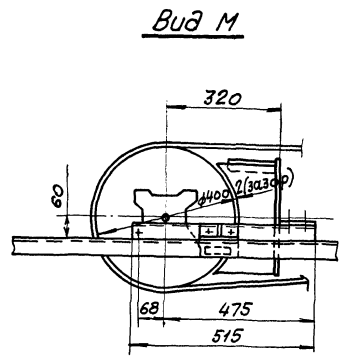
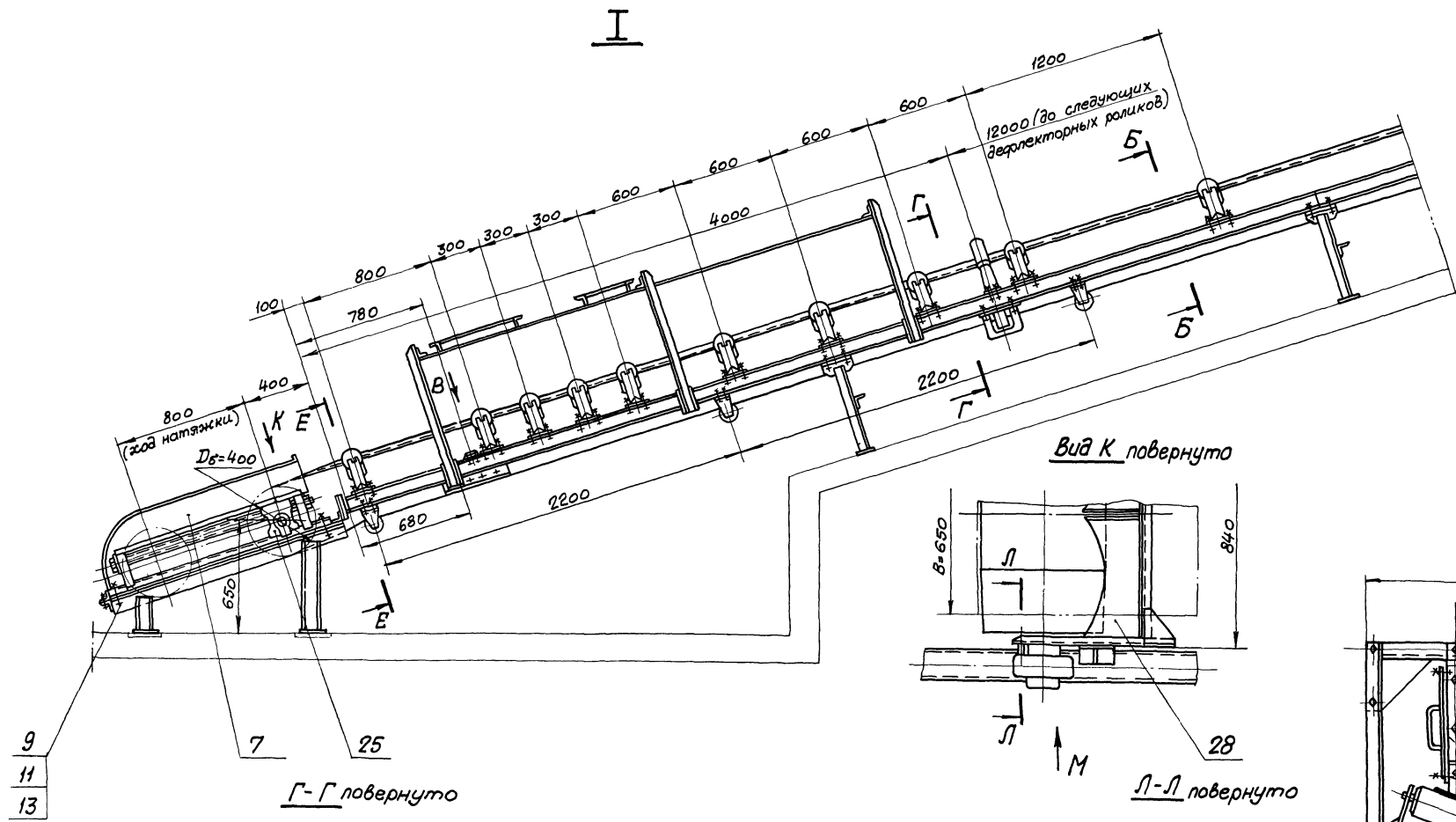
- Верхние желобчатые роликоопоры (поз.12) устанавливать шагом 1200 мм по всей длине конвейера кроме мест указанных особо (секция загрузочная поворотная и разгрузочная - см. узел I и II).
- Опоры устройства приводного (поз.1) приварить к закладным элементам строительной части. Катет шва по толщине соответствующего опорного элемента металлоконструкции.
- Узел I см. лист 17
- Узел II см. лист 18
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Спецификацию см. лист 18
- Масса конвейера - 11060 кг.

- Стыки транспортной ленты выполнять методом вулканизации.
- Покрывать опорные металлоконструкции и пересыльных устройств - Эм НЦ-132 П, серией IV-A.

Конт. лист				Литер.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152	
Конт.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Конвейер ленточный №2	
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ГПИ СОИЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	

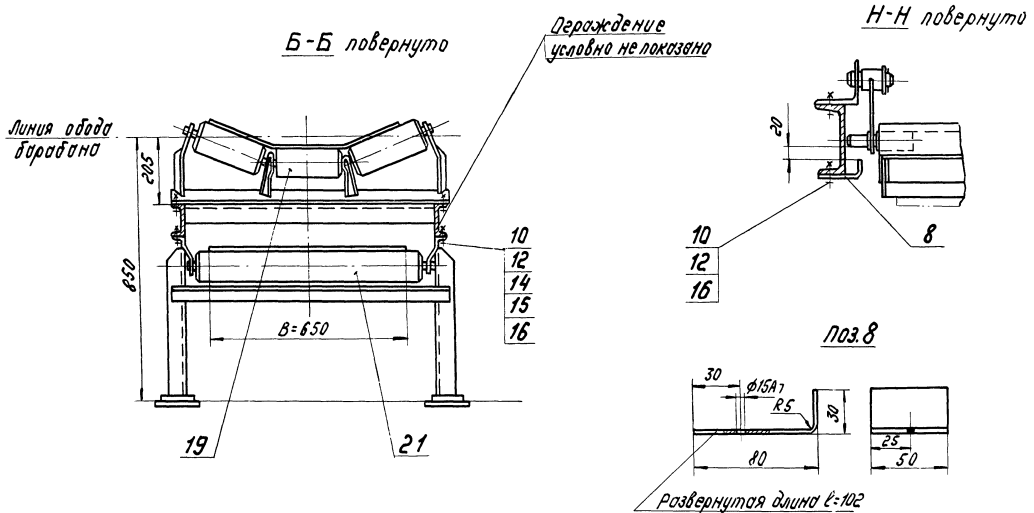
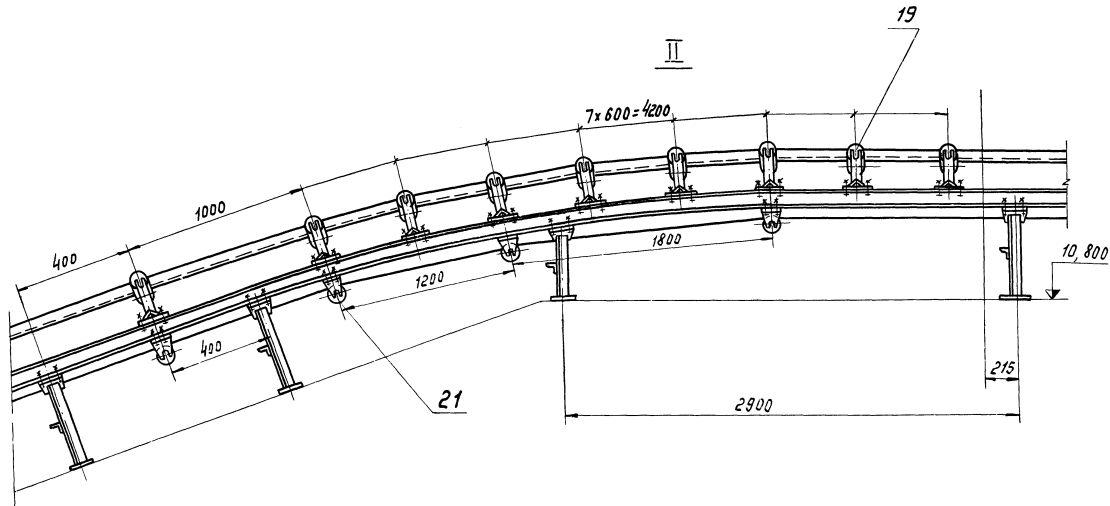
Инж. С.С. Мещеряков

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



Обозначение узла I см. лист 16  
 Разрезы Б-Б; Н-Н см. лист 18  
 Спецификацию см. лист 18

ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист	Листов
Исполн.	Провер.	Утверд.		Р	17	
Конвейер ленточный № 2				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

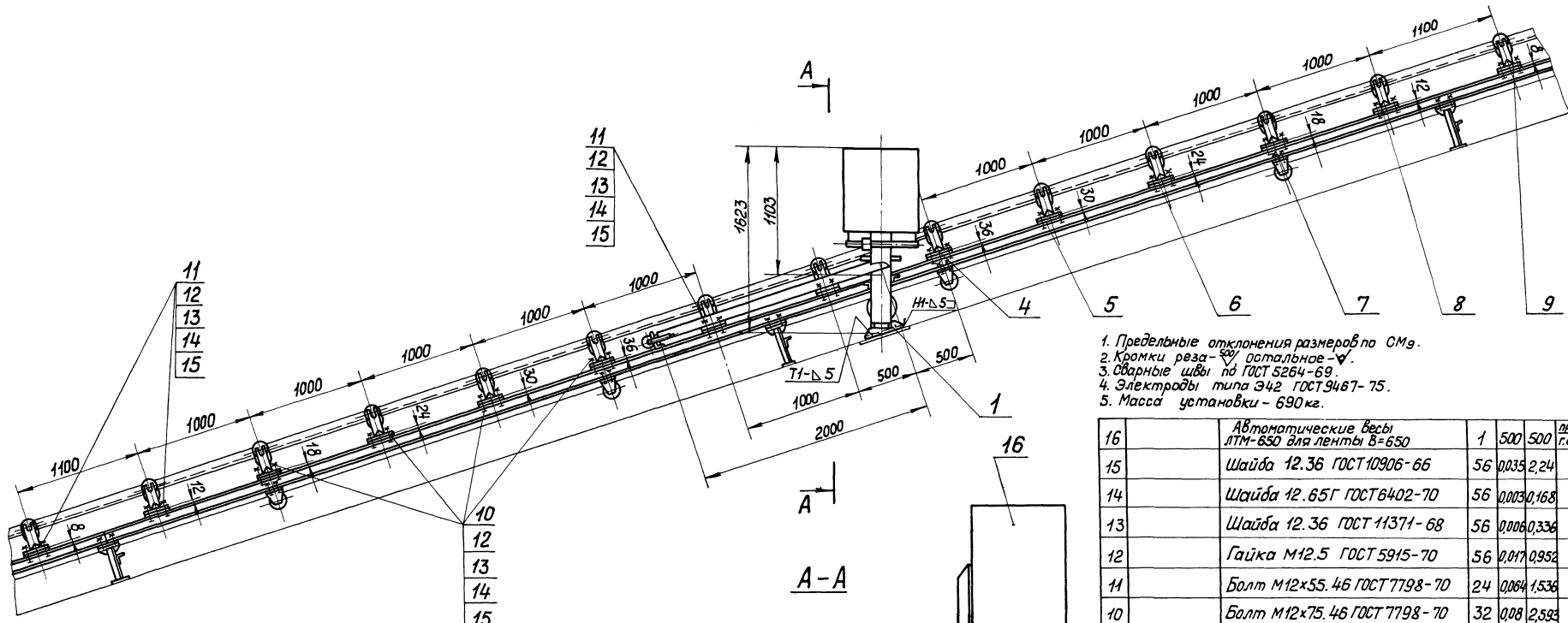


Обозначение узла II см. лист 16  
Обозначение разрезов Б-Б, Н-Н см. лист 17

28	Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50	1	183	18,3		
27	Тол ручная передвижная червячная 2/л 17	1	45	4,5		
26	Лента транспортная 26кхл-100-650-4-3-1-АТУ38-10392-72 л.м.	160	1150	1150		
25	Натяжка 6540-60-80	1	190	19,0		
24	Очистное лужковое устройство В=650	1	13,6	13,6		
23	Ролик дефлекторный В=650 нижний	8	6	48		
22	Ролик дефлекторный В=650 верхний	8	3,4	27,2		
21	Роликоопора Н 65-1	19	14	266		
20	Роликоопора высокая 65-Н1	5	14,5	72,5		
19	Роликоопора ЖС 65	50	20	1000		
16	Шайба 1236 ГОСТ 10906-66	310	0,035	10,8		
15	Шайба 12 65Г ГОСТ 6402-70	310	0,033	1,1		
14	Шайба 12 36 ГОСТ 11371-68	310	0,006	1,9		
13	Шайба 20 65Г ГОСТ 6402-70	4	0,012	0,048		
12	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	310	0,017	0,53		
11	Гайка М20,5 ГОСТ 5915-70	4	0,064	0,256		
10	Болт М12х40,46 ГОСТ 7798-70	310	0,05	15,5		
9	Болт М20х100,46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24		
8	Полоса 5х50 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32		
7	Лист 59 ограждение натяжного барабана конвейера №2	1	33	33		
6	Лист 19 Установка автоматических весов	1	690	690		
5	Лист 27 Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера №2	1	560	560		
4	Лист 24 Установка лотков	1	360	360		
3	Лист 25 Установка срабатывателя В=650 с приводом П8Т сдм200-1	5	765	3825		
2	Лист 44 Металлоконструкция конвейера №2	1	1670	1670		
1	Лист 52 Устройство приводное конвейера №2	1	1057	1057		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лист	Обл.	Примеч.
				масса		

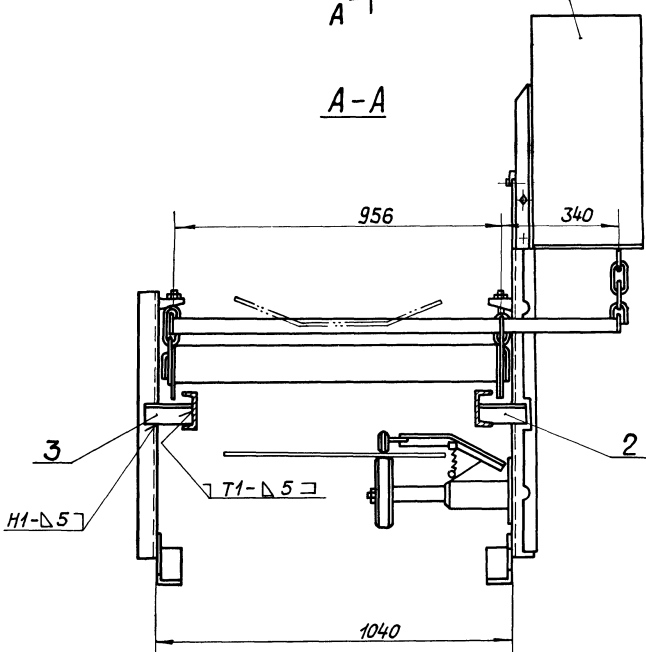
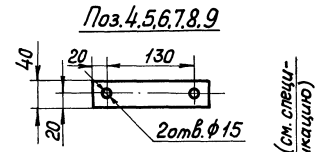
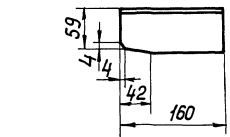
			ТП 903-1-152		
Конт. лист № докум.	Лист	Подпись	Котельная с 3 котлами KE-4-14С		
Исполн. Стахов	2	С.И.С.	Лист	Лист	Лист
Исполн. Кирюк	1	И.И.	Р	18	
Исполн. Робинзон	1	В.И.	Конвейер ленточный №2		
Исполн. Борисов	1	В.И.			
Исполн. Терехов	1	В.И.	Г П И СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн. Фотиния	1	В.И.			

Тиловой проект 903-1-152 альбом XVIII



1. Предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза -  $\nabla$ , остальное -  $\nabla$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса установки - 690 кг.

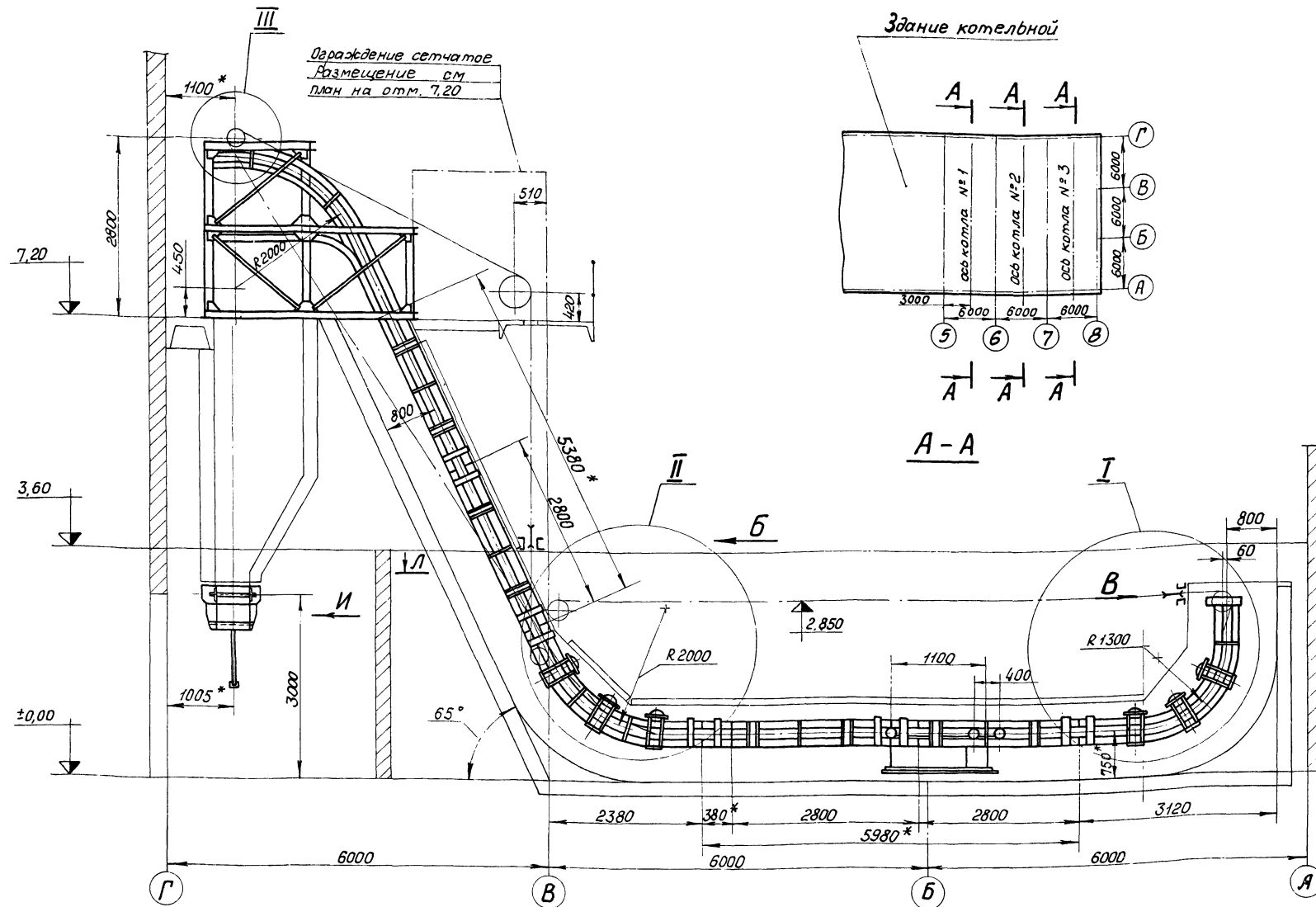
Поз.2  
Поз.3 - зеркальное отражение поз.2



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Литовый Масса	Примечан.
16		Автоматические весы ЛТМ-650 для ленты В=650	1	500	500 прибор-деталь г.Орехово-Зуево
15		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	56	0,035	2,24
14		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	56	0,003	0,168
13		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	56	0,008	0,336
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	56	0,017	0,952
11		Болт М12x55.46 ГОСТ 7798-70	24	0,064	1,536
10		Болт М12x75.46 ГОСТ 7798-70	32	0,08	2,592
9		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=8	4	0,023	0,1
8		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=12	4	0,04	0,16
7		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=18	4	0,06	0,24
6		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=24	4	0,08	0,32
5		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=30	4	0,102	0,408
4		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=36	4	0,136	0,544
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

Согласовано  
Ильин И.И. подл. Подпись и дата

ТП 903-1-152			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.
					Лист
					Листов
Установка автоматических весов					Г П и СОИЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ



Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q=2000 кг	1
Ковш V=0,35 с запасными корпусами катков	1
Головной участок подъемника с углом подъема 65°	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 65°	1
Хвостовой участок подъемника	1
Прямой участок подъемника L=2800	4
Вставка L=400	1
Устройство натяжное	1
Блок ф300 тип I	5
Блок ф160 с рамой в сборе	3
Ограждение желтого каната с=10 м	1
Запор для шлакозольного дункера 2x500x500 с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-ЖС-0-Н-160 ГОСТ 3070-74 с=85	2

1	Емкость ковша	0,35 м <sup>3</sup>
2	Производительность	0,5 т/час
3	Скорость движения ковша	0,5 м/сек
4	Канатоемкость лебедки	60 м
5	Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 квт.
6	Угол подъема ковша	65°

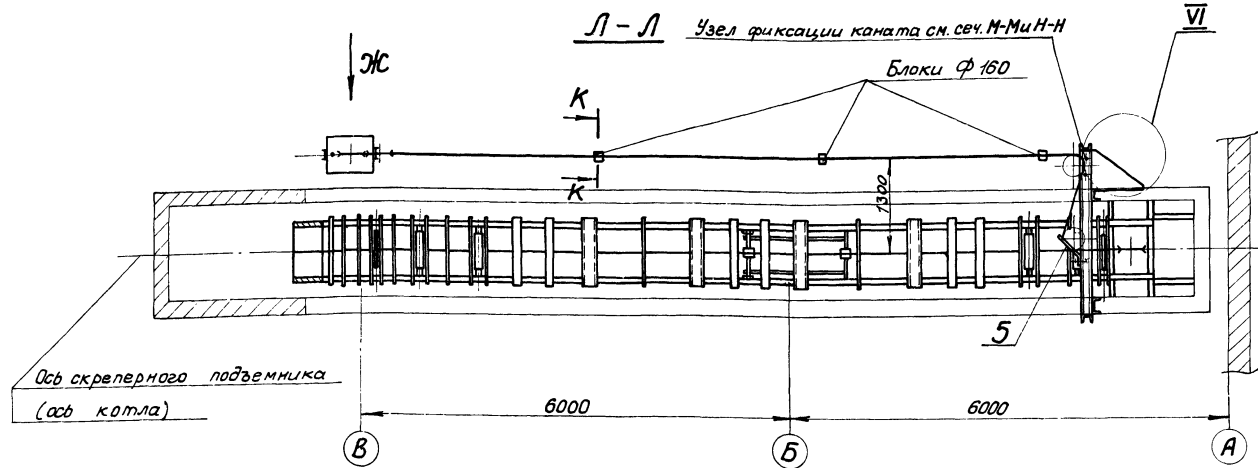
- Узел I, II см. лист 22, разрез Л-Л и виды Б, В см. лист 21, узел III см. лист 23
- Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом емк. 0,35 м<sup>3</sup> и углом подъема - 65° изготавливается Кузнецким машиностр. заводом (Челябинская обл.) При заказе подъемника указывается объем поставки согласно таблице комплектации.
- 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).
- 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.
- Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрывать за два раза масляной краской серого цвета.
- Схему заправки канатов см. лист 68
- Указания по монтажу подъемника см. пояснительную записку лист 3
- \* Размеры для исполнения
- Спецификацию см. лист 21

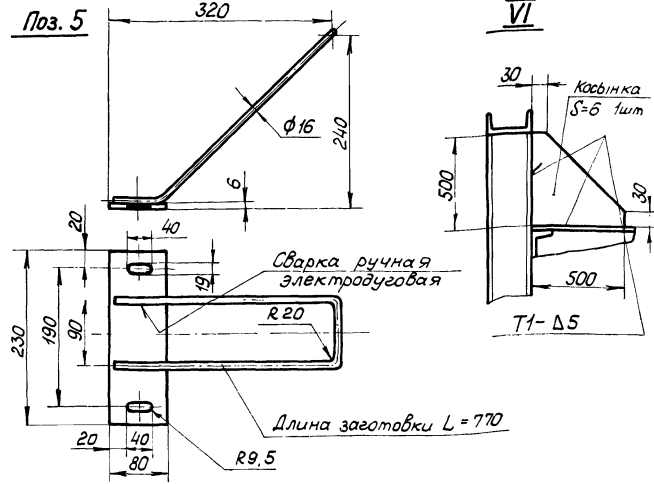
ТП 903-1-152			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. лист	№ док. к	Подпись дата	Литер	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов	Смирнов	Р	20	
Гл. инж. пр.	Кучи	Кучи			
Рук. гр.	Ройzman	Ройzman			
Провер.	Борисов	Борисов			
Исполн.	Васильев	Васильев			
Молжн.	Фамилия	Подпись дата			

Механизация  
шлакозолоудаления

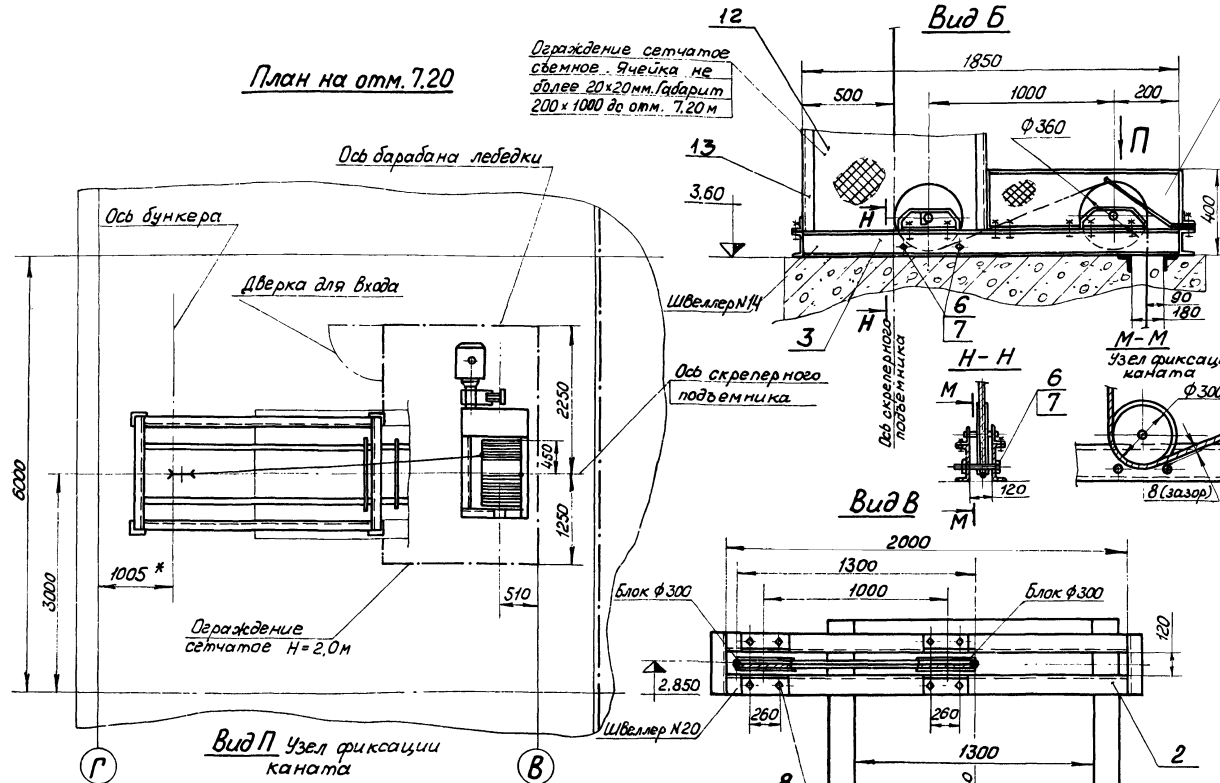
ГПИ  
СВЯЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Скоба (для фиксации каната)



План на отм. 7.20

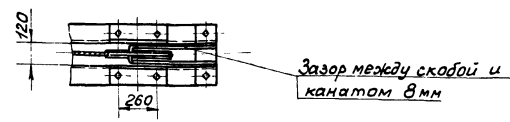


Ограждение сетчатое съемное. Ячейка не более 20x20мм. Габарит 200x1000 до отм. 7.20 м

Ограждение сетчатое съемное. Листы 20x23 раснастривать совместно.

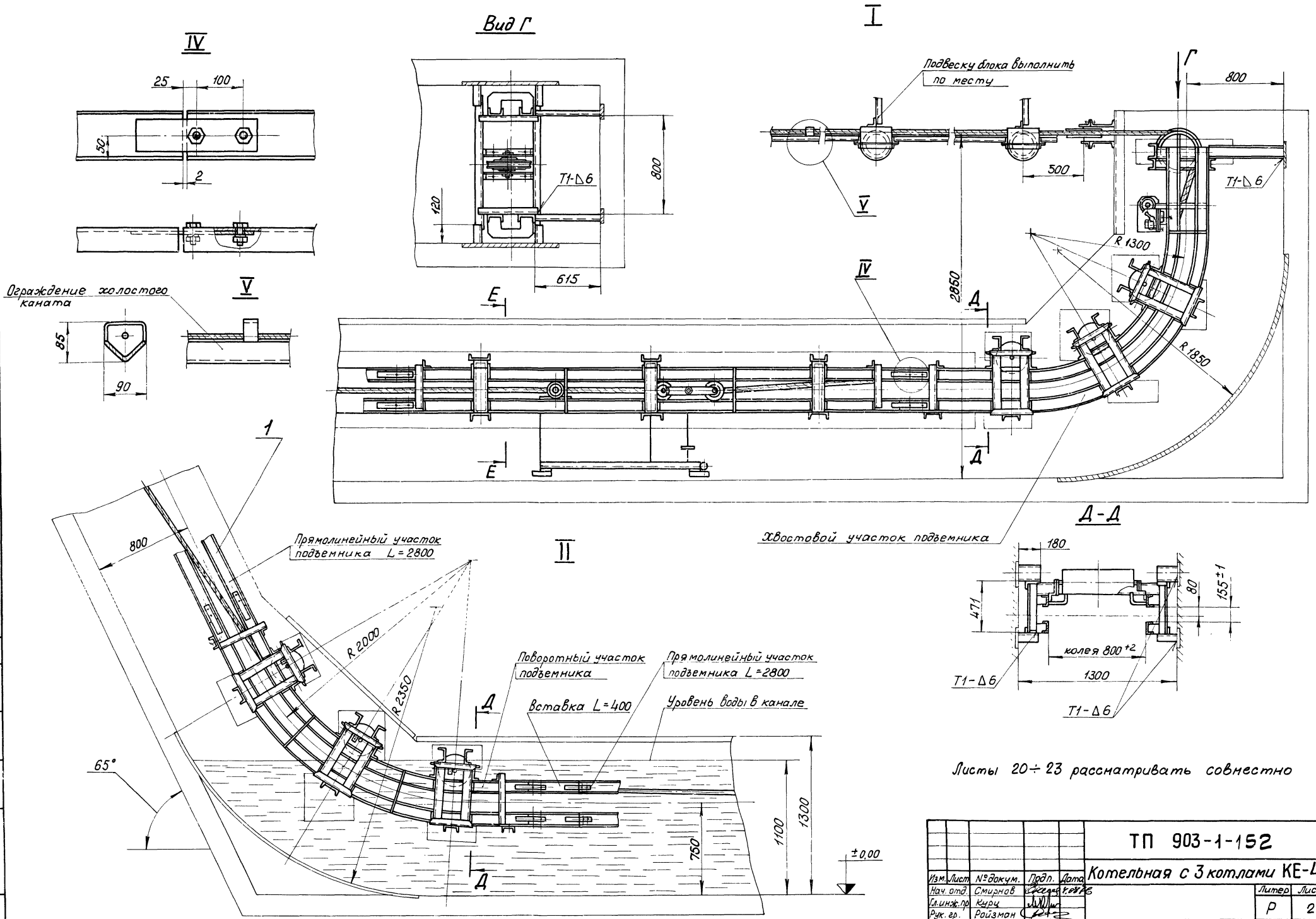
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт/обц.	Масса	Примеч.
13	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	—	80	240	Для ограждения канатов и блоков
12	Сетка	№20-2,0 ГОСТ 5336-67	—	10	30	
11	Шайба	16.36 ГОСТ 10906-66	120	1,2	3,6	Для крепления
10	Шайба	16.65Г ГОСТ 6402-70	120	0,32	0,96	раждений и блоков
9	Гайка	М 16,5 ГОСТ 5915-70	120	1,2	3,6	
8	Болт	М 16x 45.46 ГОСТ 7798-70	120	4,0	12	
7	Гайка	М 16,5 ГОСТ 5915-70	18	0,18	0,54	Для фиксации каната
6	Болт	М 16x 150.16 ГОСТ 7798-70	18	0,6	1,8	
5	Скоба		9	6	18	
4	Рама	типа III	3	46	138	
3	Рама	типа II	3	52	156	
2	Рама	типа I	3	85	255	
1	Подъемник скреперный для шлакозолоудаления ПСШ-0,35-63		3	6500	19500	Изготовитель Кузнецкий машиностроительный завод

Вид П. Узел фиксации каната



ТП 903-1-152			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист	Листов
					Р	21	
Механизация шлакозолоудаления						ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	





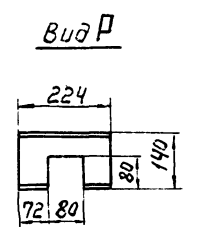
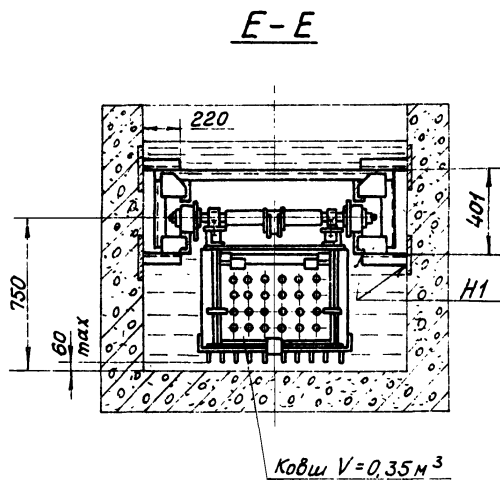
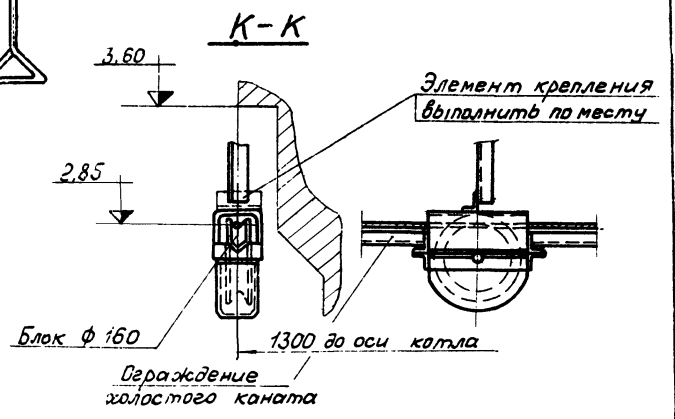
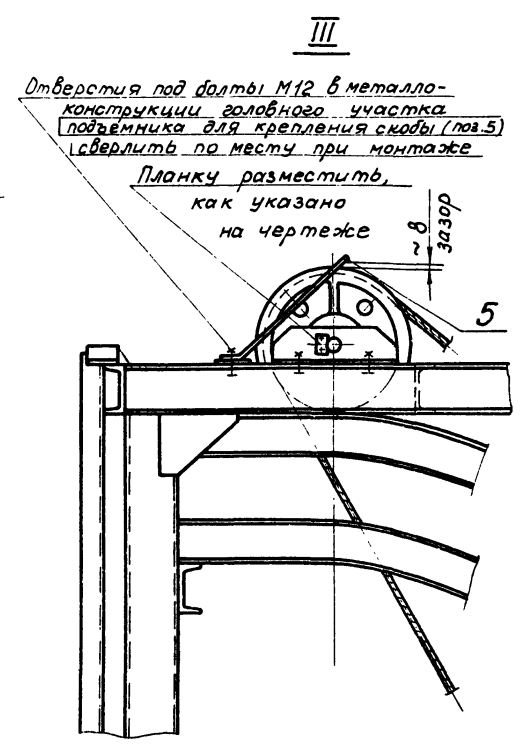
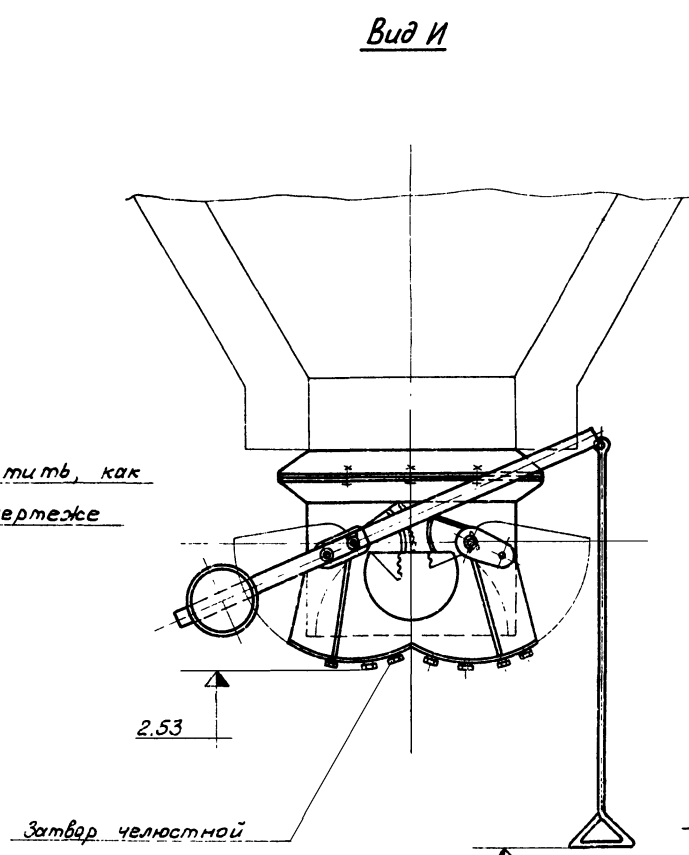
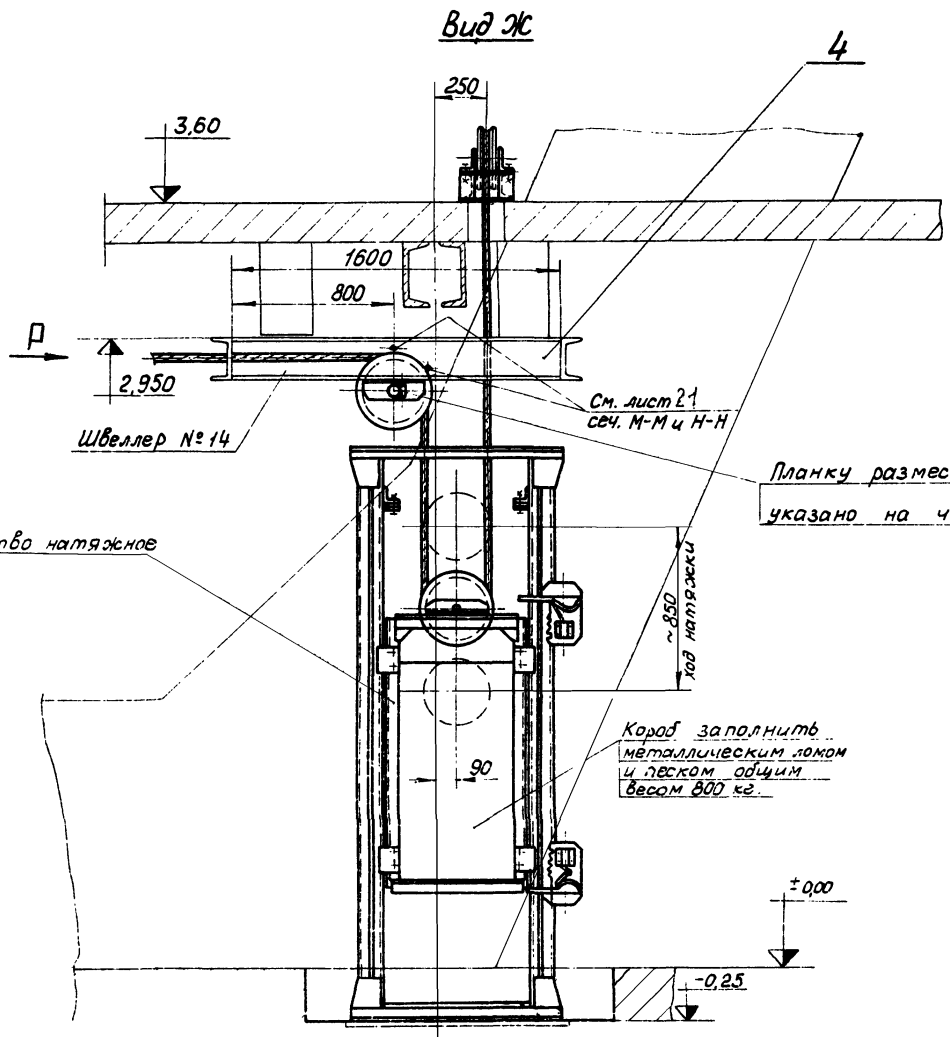
Листы 20-23 рассматривать совместно

				<b>ТП 903-1-152</b>		
				<b>Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Проп.	Дата	Литер	Лист
Нач. отд.	Смирнов	Смирнов	Смирнов	1978	Р	22
Инж. по	Курч	Кури	Кури			
Рук. пр.	Розман	Розман	Розман			
Проверил	Борисов	Борисов	Борисов			
Инспектор	Васичев	Васичев	Васичев			
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата			

Согласовано

Исполн. и провер. [Signature]

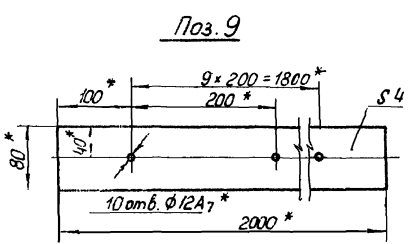
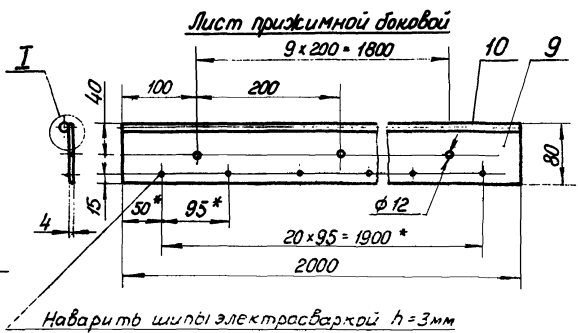
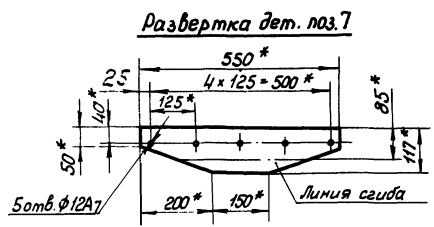
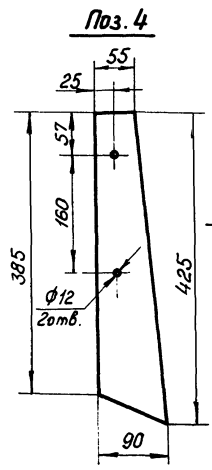
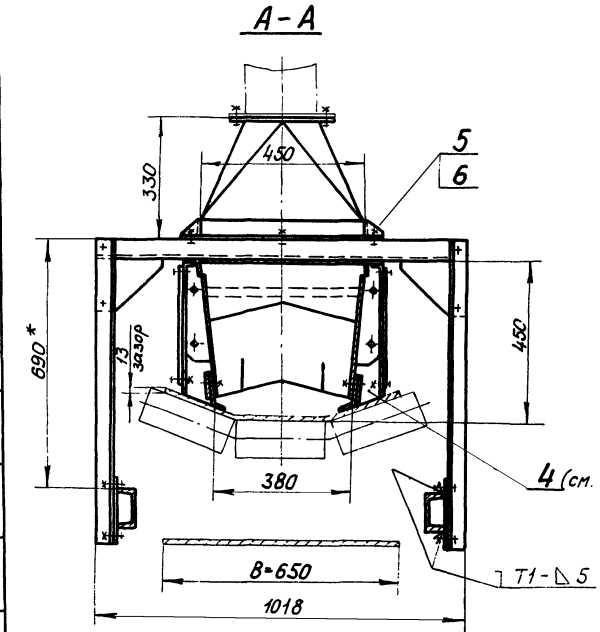
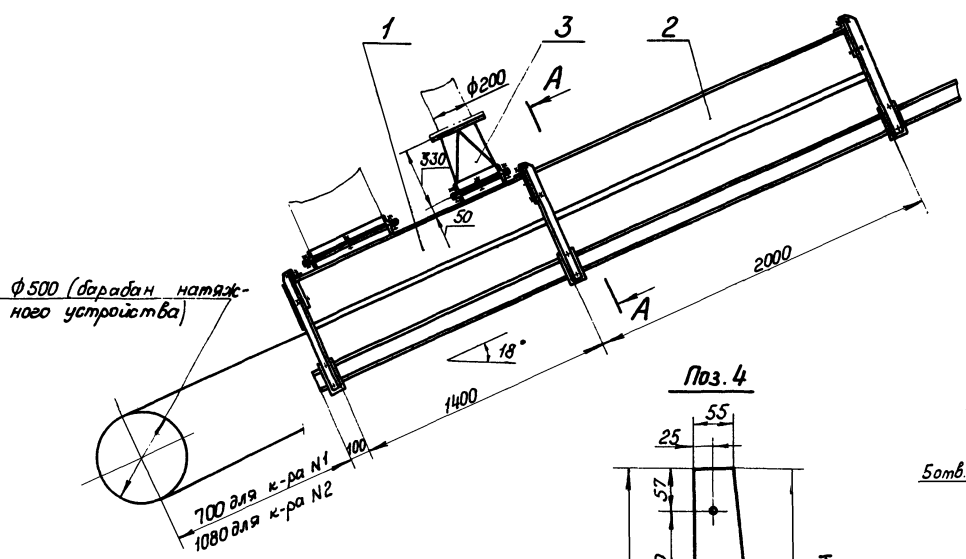
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



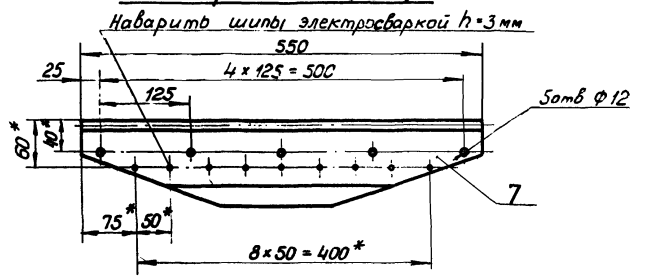
Листы 20-23 рассматривать совместно.

ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист	Листов
	нач. отд.	Стариков	В.И.И.	1988	Р	23	
	Инж.пр.	Куроч	М.И.И.				
	Рук.гр.	Розман	В.И.И.				
	Провер.	Барисов	В.И.И.				
	Исполн.	Мартынов	В.И.И.				
	Должн.	Фамилия	Подпись	Дата			
Механизация шлакозолоудаления						ГПИ СПОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

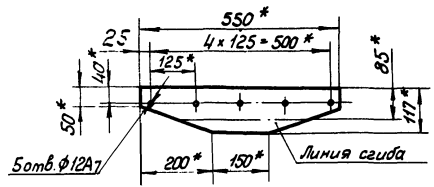
Установка лотков



Лист прижимной задний



Развертка дет. поз.7



1. \* Размеры исполнительные
2. Деталь поз. 4 устанавливается в месте стыковки боковых фланцев лотков.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по СМг.
4. Кромки реза -  $\nabla$ , отверстия  $\nabla$ , остальное -  $\nabla$ .
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

10	Круг 88 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58 С=2000	1	0,85	0,85	
9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	5,45	5,45	
Лист прижимной боковой			6,5		
8	Круг 88 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58 С=550	1	0,15	0,15	
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,4	1,4	
Лист прижимной задний			1,6		
6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	16	0,02	0,2	
5	Болт М10х30 46 ГОСТ 7798-70	16	0,03	0,48	
4	Резина рулонная 4М-м ГОСТ 1333-77	2	0,17	0,34	
3	Лист 34 Патрубок переходной	1	1,3	1,3	
2	Лист 31 Лоток направляющий промежуточный	1	160	160	
1	Лист 29 Лоток направляющий концевой	1	18,5	18,5	
Установка лотков			360		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лист общ. Масса	Примеч

I



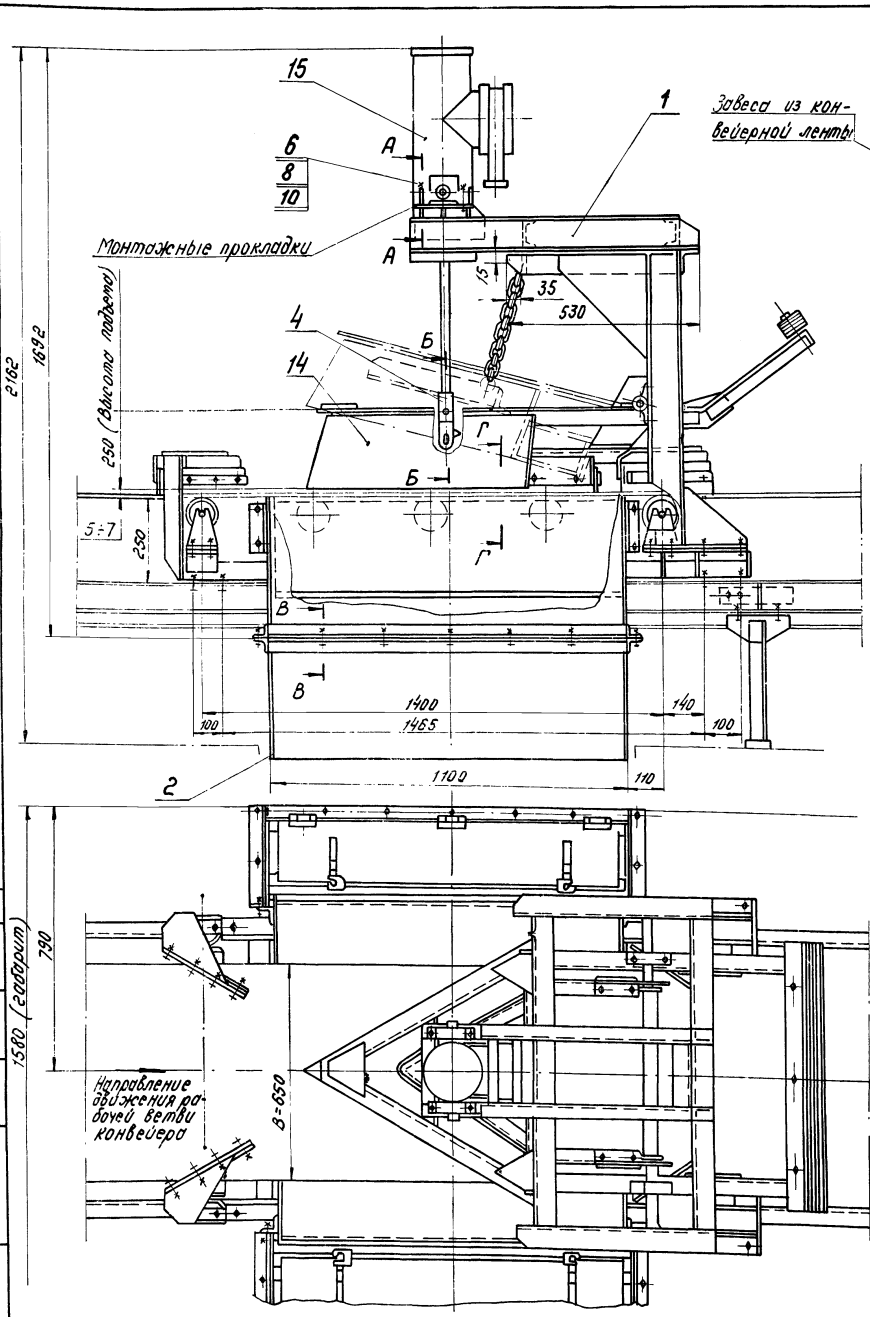
Сварка ручная электродуговая

ТП 903-1-152			
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Стурман	С. С. С.	10.10.77
Инж. пр.	Курч	И. И. И.	
Рис. др.	Раузмэн	И. И. И.	
Провер.	Варисов	И. И. И.	
Цеполн.	Мартынов	И. И. И.	
Дальжн.	Фамилия	Подпись	Дата
Литер		Лист	
Р		24	
Установка лотков		Лист прижимной боковой	
Лист прижимной задний		Лист прижимной боковой	
ГПИ		СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Имя, И. П. Подпись и дата

Тиловой проект 903-1-152 альбом XVIII



1. В соответствии с настоящим чертежом на срабывателе, серийно изготовляемом Полевским машинозаводом, устанавливается привод во взрывобезопасном исполнении ПВМ 200×200-1 (в ведомости оборудования срабыватель Полевского завода заказан без приводного механизма ИМТ).

2. Раму поз. 1 крепить на стойке срабывателя, как показано на чертеже, предварительно укоротив консоль стойки до размера 530 мм.

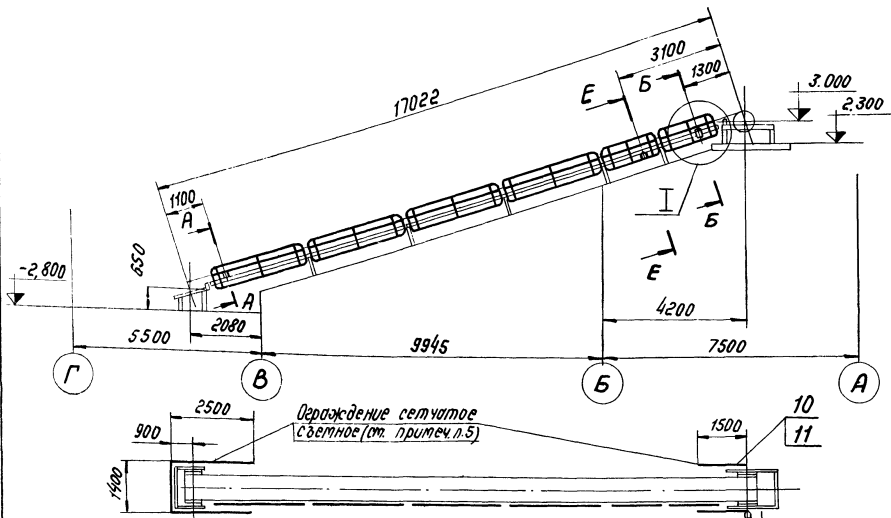
3. При монтаже привода винтового моторного обеспечить вертикальное положение его оси в плоскости перпендикулярной оси конвейера.

4. Механизм ПВМ 200×200-1 должен быть установлен таким образом, чтобы при максимально выдвинутом штоке срабывающий плуэжок был опущен до упора; зачищающий плуэжок должен свободно лежать резиновой кромкой на ленте. При этом палец должен находиться в верхней части паза сервега поз. 4 с зазором ~ 5 мм (см. разрез Б-Б). (Регулировка осуществляется при помощи монтажных прокладок и регулировочного винта).

5. Общая масса установки - 765 кг.

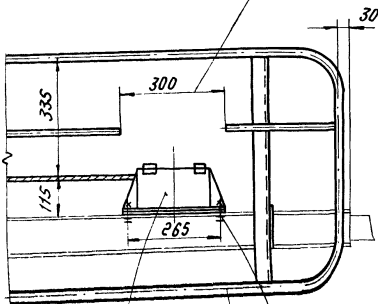
15	Привод винтовой моторный типа ПВМ 200×200-1	1	79	79	Канатолский завод - Красный металлург. маш. завод
14	Срабыватель двойной с электроприводом двухсторонний В-650 (взв. ИМТ - 1/25)	1	454	454	Полевской маш. завод
13	Шплинт 4×32 ГОСТ 397-66	1	0,003	0,003	
12	Шайба 27.36 ГОСТ 11371-68	3	0,02	0,06	
11	Шайба 10.65 ГОСТ 6402-70	32	0,002	0,06	
10	Шайба 12.65 ГОСТ 6402-70	4	0,003	0,012	
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	32	0,011	0,352	
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,018	0,06	
7	Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	32	0,03	0,96	
6	Болт М12×55.46 ГОСТ 7798-70	4	0,064	0,256	
5	Круж. Ø30 ГОСТ 25.90-71 ст. 3 ГОСТ 535-38	1	0,15	0,15	
4	Лист 49 Сервега	1	0,3	0,3	
2	Лист 49 Воронка нижняя	2	52	104	
1	Лист 49 Рама	1	21	21	
Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	шт. обж. масса	Примечание

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-140					
Исполн. Васильев	Провер. Мартынов	Исполн. Фатхалия	Провер. Фатхалия	Лист	25
Установка срабывателя В-650 с приводом ПВМ 200×200-1			ГПИ СОНПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

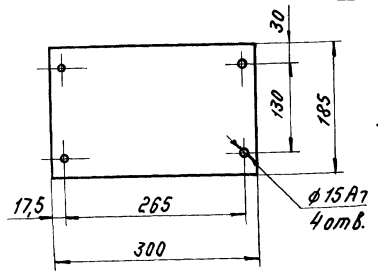


Средний пруток ограждения вырезать при установке выключателя

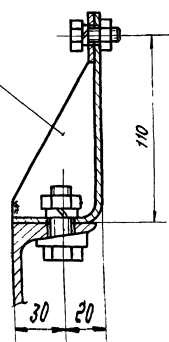
А-А повернуто



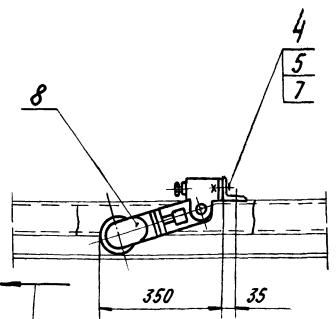
Поз. 3



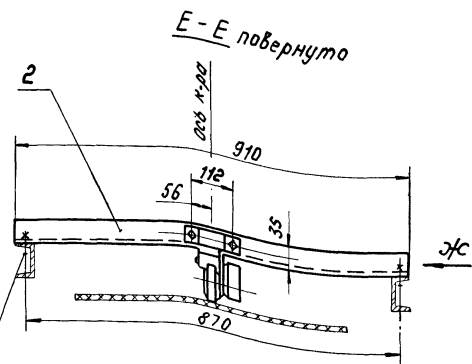
Кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключателя)



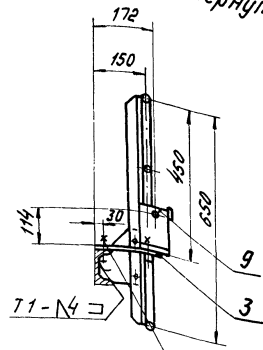
Вид Жс



Направление движения холостой ветви ленты

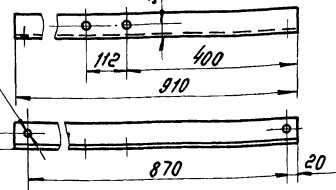


Б-Б повернуто



Отверстия  $\phi 15$  для крепления опоры поз. 3 к секции конвейера сверлить при установке устройства выключателя

Поз. 2

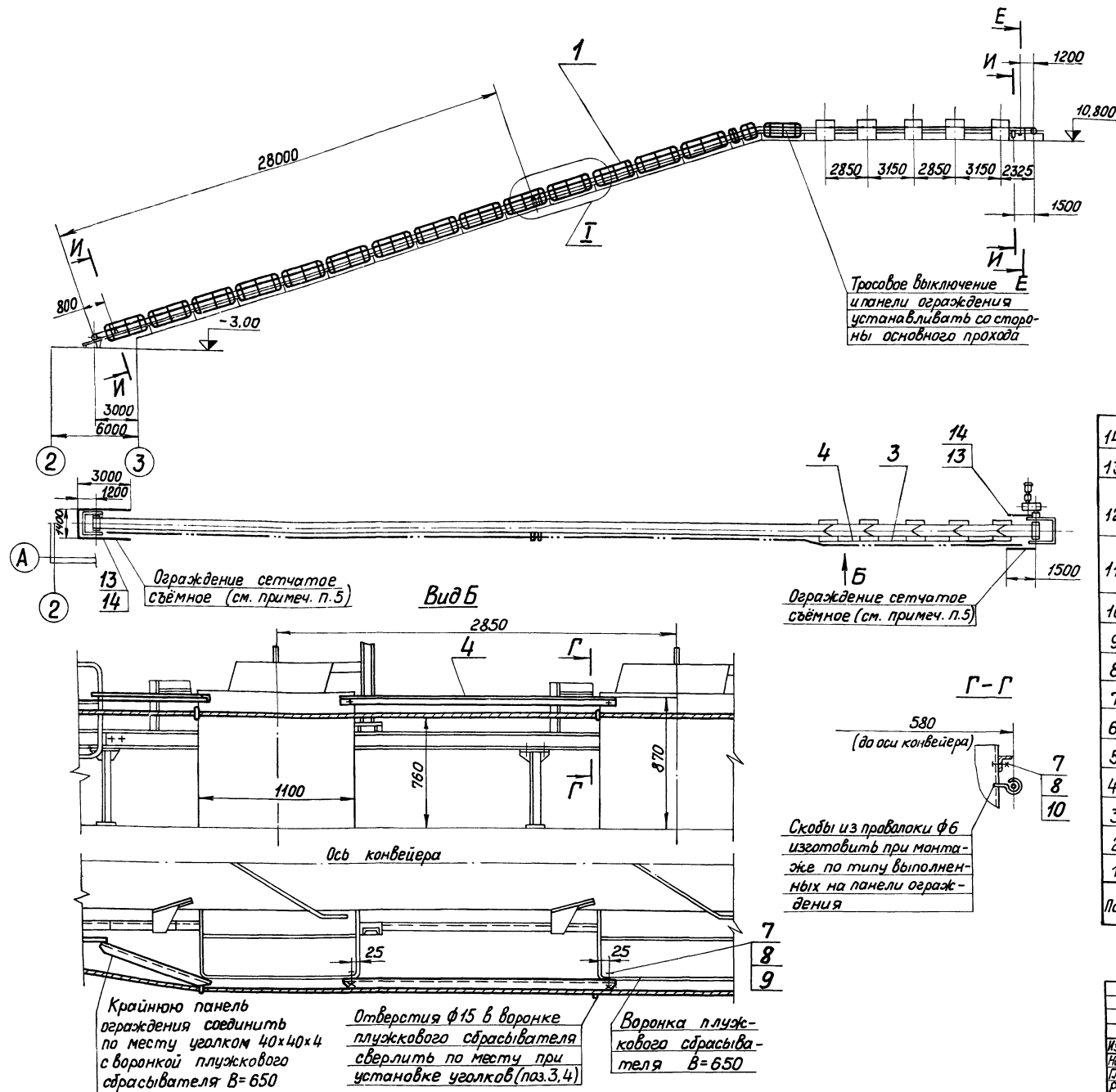


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза -  $50^\circ$  отверстия -  $45^\circ$ , остальное -  $45^\circ$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9487-75.
5. Зоны приводного натяжного устройства оградить светлыми сетчатыми щитами (ячейка сетки  $20 \times 20$ ) на высоту  $h=1200$ , как указано на данном чертеже.
6. Масса установки - 260 кг.

11	Уголок 6-32x32x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	-	-	65	Для ограждения светлого
10	Сетка $\text{M} 20 \times 20$ ГОСТ 5336-67	-	-	33	Сетчатого светлого
9	Устройство выключающее	1	10	10	Заводы монтажных
8	Датчик скорости УДС совместно с реле РС-67	1	3	3	Диагностика шахтной автоматики
7	Шайба 12.65 Г ГОСТ 6402-70	6	0,035	0,26	
6	Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	6	0,017	0,17	
5	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	10	0,035	0,42	
4	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	10			
3	Лист 28 Лист 6-11-4 ГОСТ 13903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74	
2	Лист 28 Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2	
1	Лист 6 1 Ограждение ленточного конвейера	6	23	138	
Лист	Обознач.	Наименование	Кол.	Лит. Обл. Масса	Примеч.

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Исполн.	М.Э.ДОК.ИМ.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Маш. отд.	Смирнов			0	26
Инж. отд.	Лурц				
Рис. отд.	Ройзман				
Провер.	Барисов				
Исполн.	Игорь				
Директ.	Фатмалыя				
Установка сварочных выключателей и ограждений конвейера № 1				ГПИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

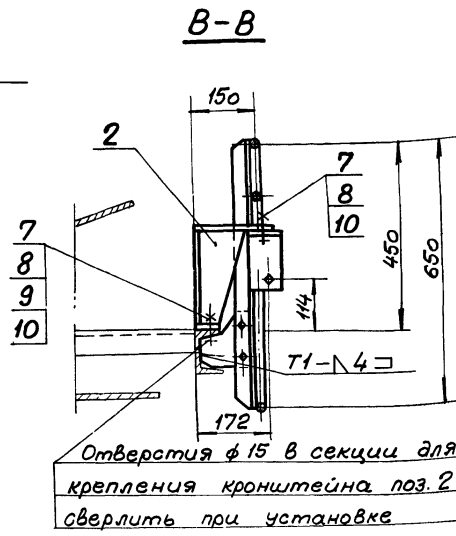
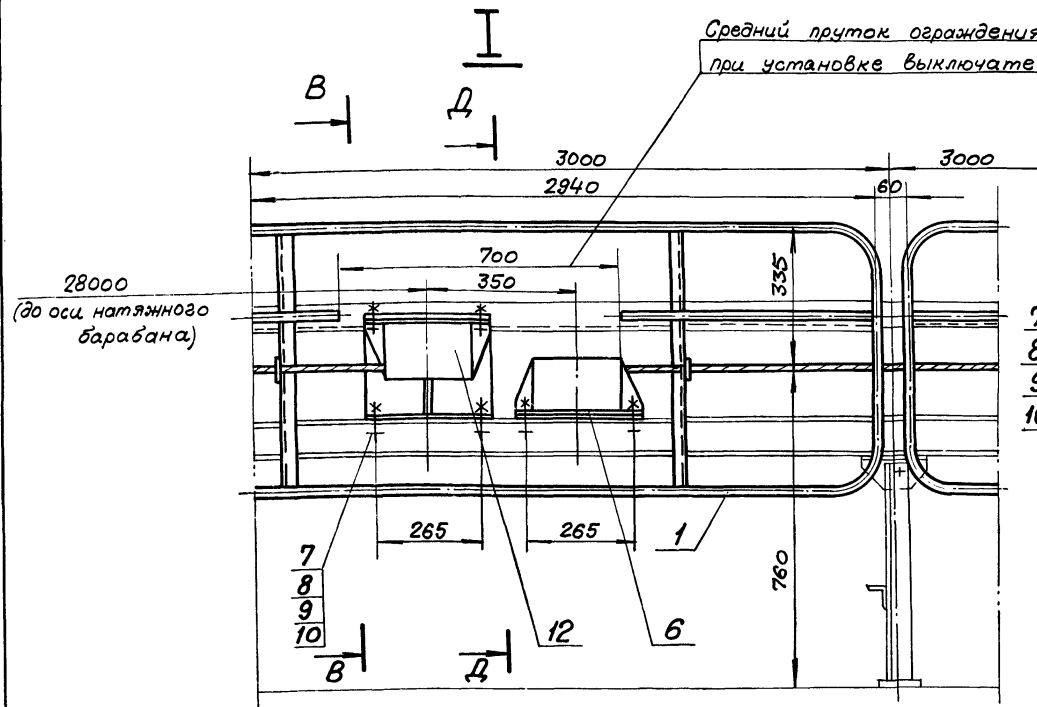
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



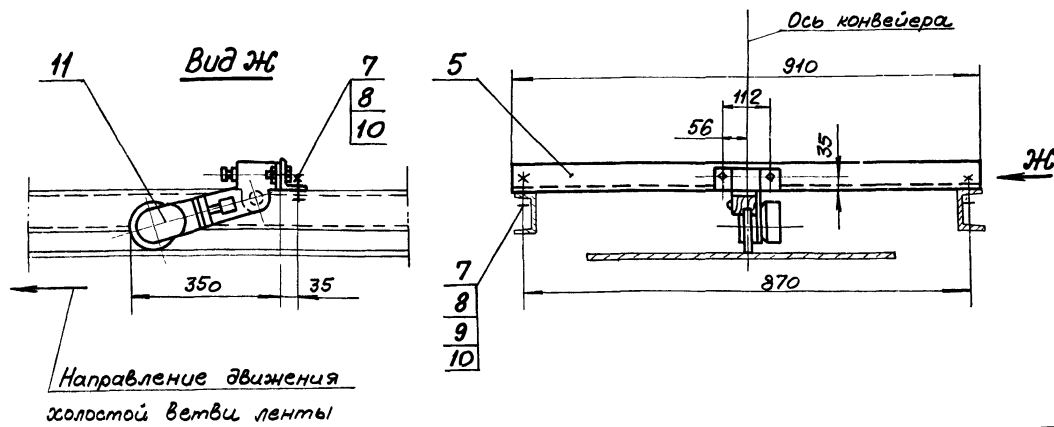
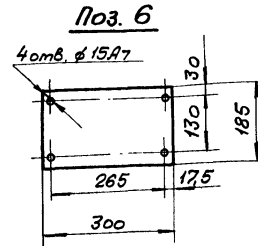
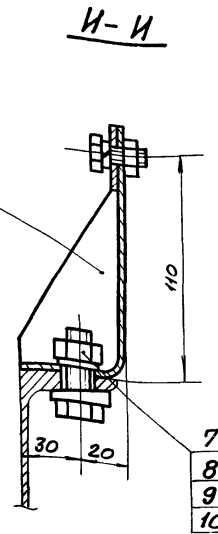
1. Предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза- $\frac{500}{\sqrt{}}$  отверстия- $\frac{R_{20}}{\sqrt{}}$ , стальное- $\frac{1}{\sqrt{}}$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Зоны приводного и натяжного устройств оградить съёмными сетчатыми щитами (ячейка сетки 20x20) на высоту  $h=1200$ , как указано на данном чертеже.
6. Обозначение узла Г, разрезов И-И, Е-Е см. лист 28
7. Масса установки - 560 кг.

14	Уголок	Б-32x32x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	—	—	70	для ограждения сетчатого съёмного
13	Сетка	N20x20 ГОСТ 5336-67	—	—	35	Заводы Минтяжмашина изготовляющие к-обы
12	Устройство	выключающее	2	10	20	Днепропетровский завод шахтной автоматики
11	Датчик	скорости УПДС	1	3	3	
10	Шайба	12.65Г ГОСТ 6402-70	22	0,033	0,08	
9	Шайба	12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
8	Гайка	M12.5 ГОСТ 5915-70	22	0,017	0,4	
7	Болт	M12x30.46 ГОСТ 7798-70	22	0,046	1,1	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74	
5	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	52	52	
4	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,5	9	
3	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	5,2	10,4	
2	Лист	67 Кронштейн	1	4,7	4,7	
1	Лист	61 Ограждение ленточного конвейера	17	23	391	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Кол.	Примечан.

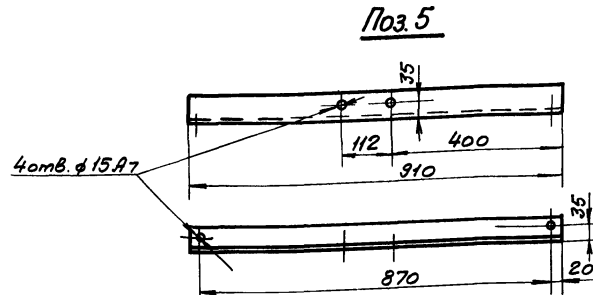
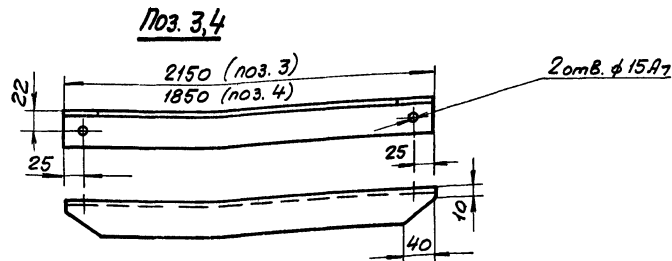
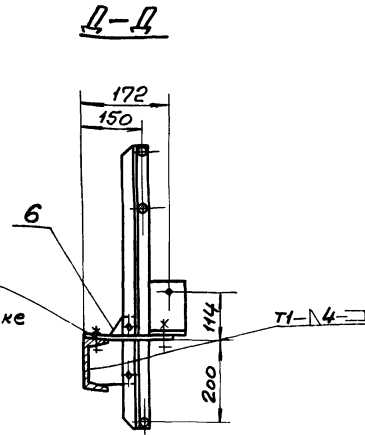
ТП 903-1-152			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
		Смирнов	И.И.	12.24	Р	27	
		Слижко	К.И.				
		Ройzman	И.И.				
		Барышев	И.И.				
		Мерзликин	И.И.				
		Фраминия	И.И.				
Установка аварийных выключателей ограждений конвейера №2					Г П И СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



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



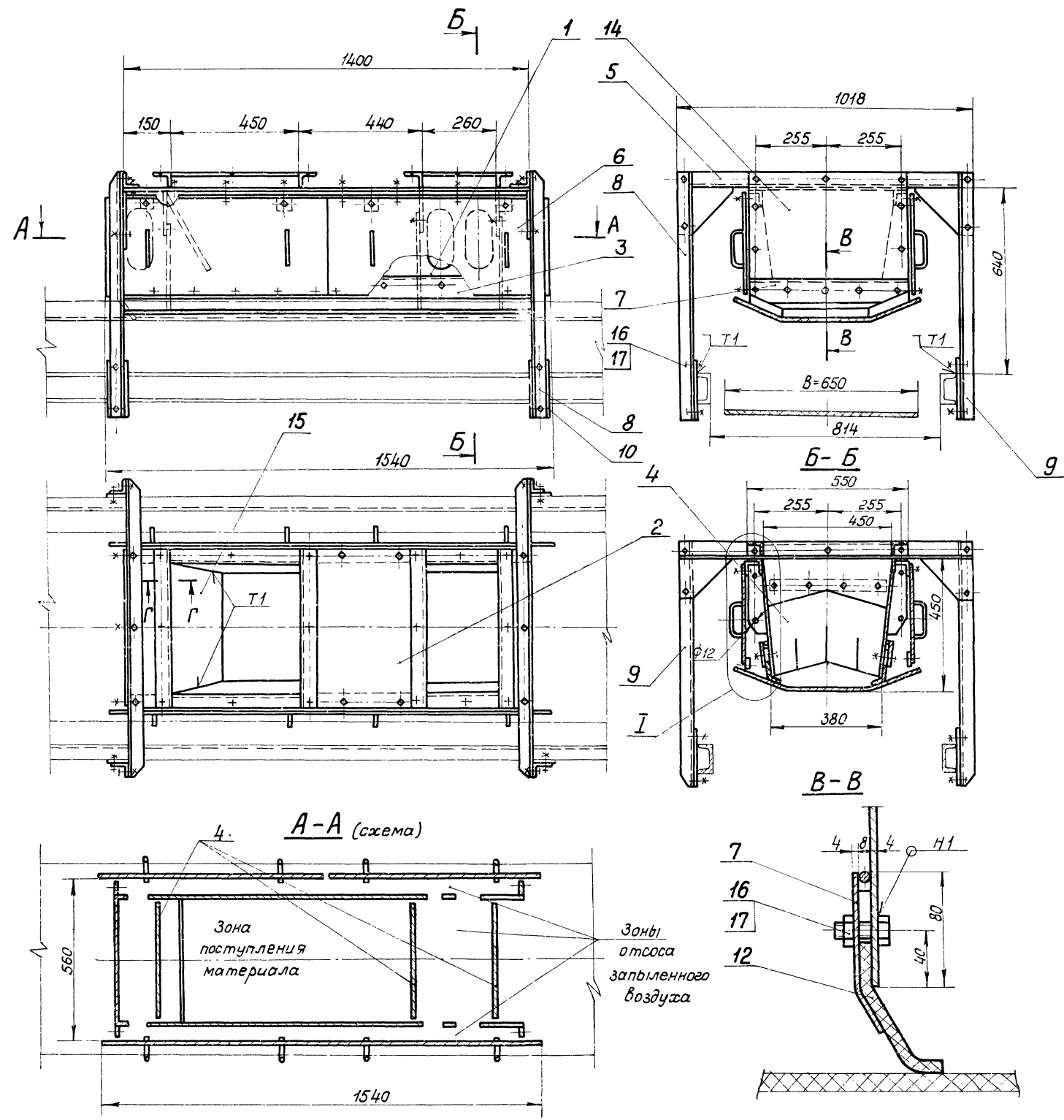
Отверстия  $\phi 15A7$  в секции для крепления опоры поз. 6 сверлить при установке выключателя



Обозначение узла I, разрезов И-И, Е-Е, - см. лист 27

				ТП 903-1-152		
				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов	В.И.	1988	Р	28	
Инженер	Кудач	В.И.				
Рук.вр.	Ройzman	В.И.				
Провер.	Борисов	В.И.				
Исполн.	Мартынов	В.И.				
Должн.	Фанилия	Подпись	Дата	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера № 2		

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



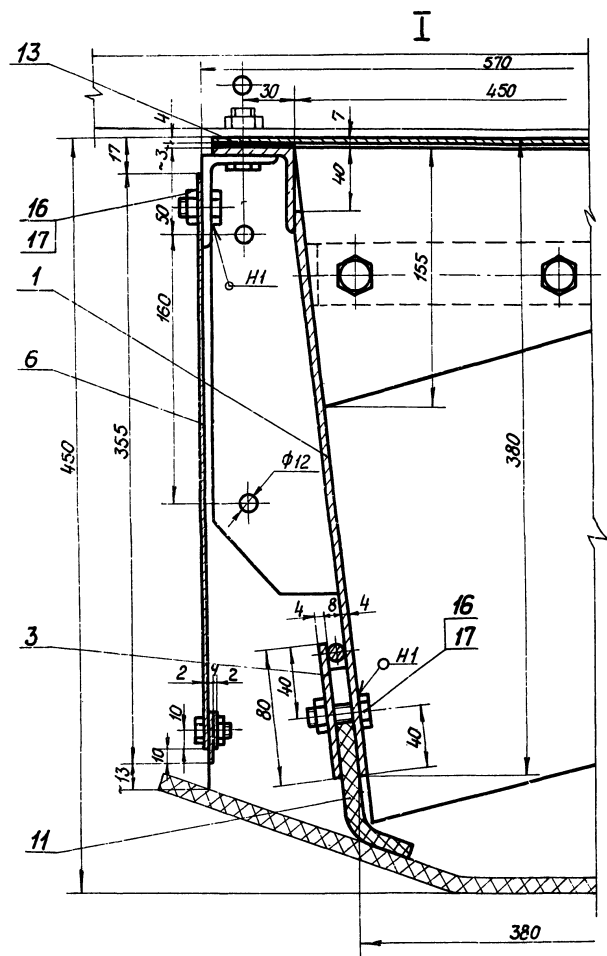
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза -  $\sqrt[150]{}$ , отверстия -  $\sqrt[150]{}$ , остальное -  $\sqrt[150]{}$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Катет шва -  $\Delta$  4.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 185 кг.
6. Листы 29-30 рассматривать совместно.

17	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	68	0,012	0,8	
16	Болт М 10x30.46 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 24 Лист прижимной задней	1	1,55	1,55	
6	Лист 33 Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 33 Связь	2	5,0	10	
4	Лист 33 Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 32 Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 33 Крышка	1	29	29	
1	Лист 32 Корпус типа I	1	70	70	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Литоблиц Масса	Примеч.

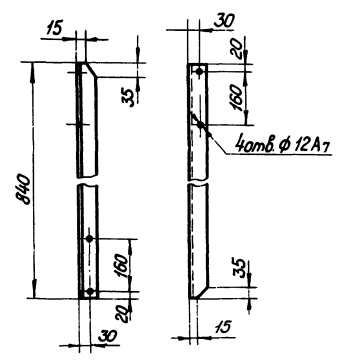
ТП 903-1-152				
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.	Смирнов	Курц	В.А.	1978
Гл. инж.	Курц	Райман	С.А.	
Рук. гр.	Райман	Барисов	Ю.И.	
Провер.	Барисов	Мартынов	В.И.	
Исполн.	Мартынов	Фамилия	Подпись	Дата
Лоток направляющий концевой			Литер	Лист
			Р	29
			ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Согласовано  
Имя, № лавки, Подп. и дата



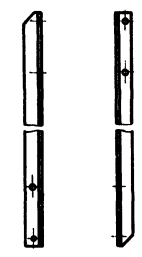


**Поз. 8**

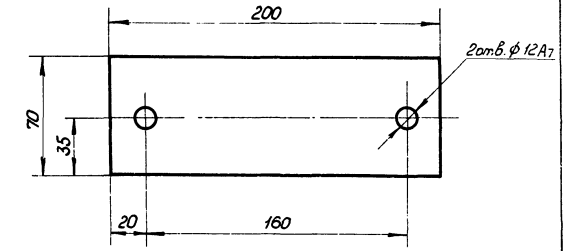


**Поз. 9** Вертикальное отражение поз. 8

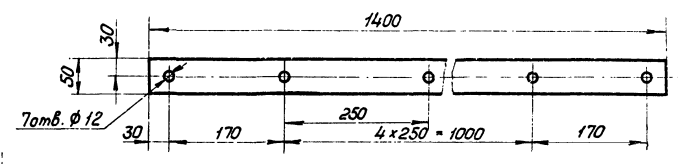
Все размеры см. поз. 8



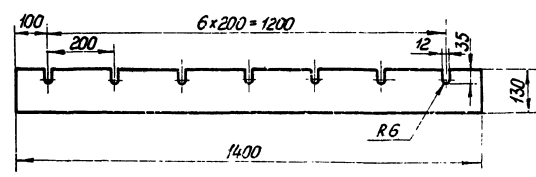
**Поз. 10**



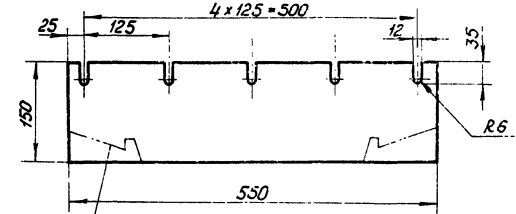
**Поз. 13**



**Поз. 11**

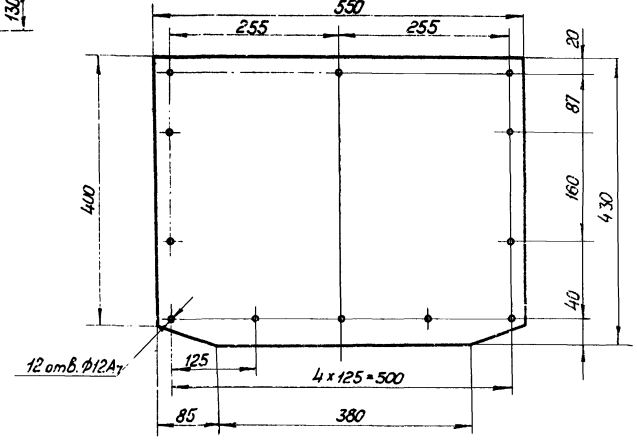


**Поз. 12**

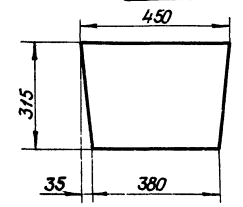


Вырез сделать по месту при установке

**Поз. 14**



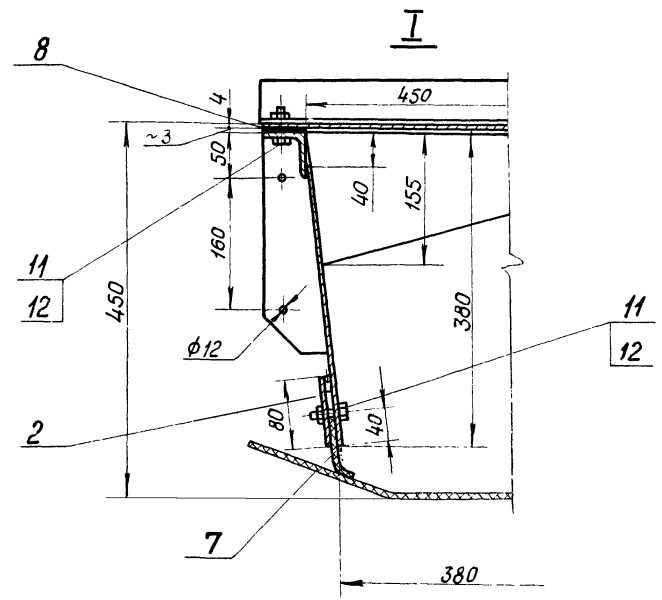
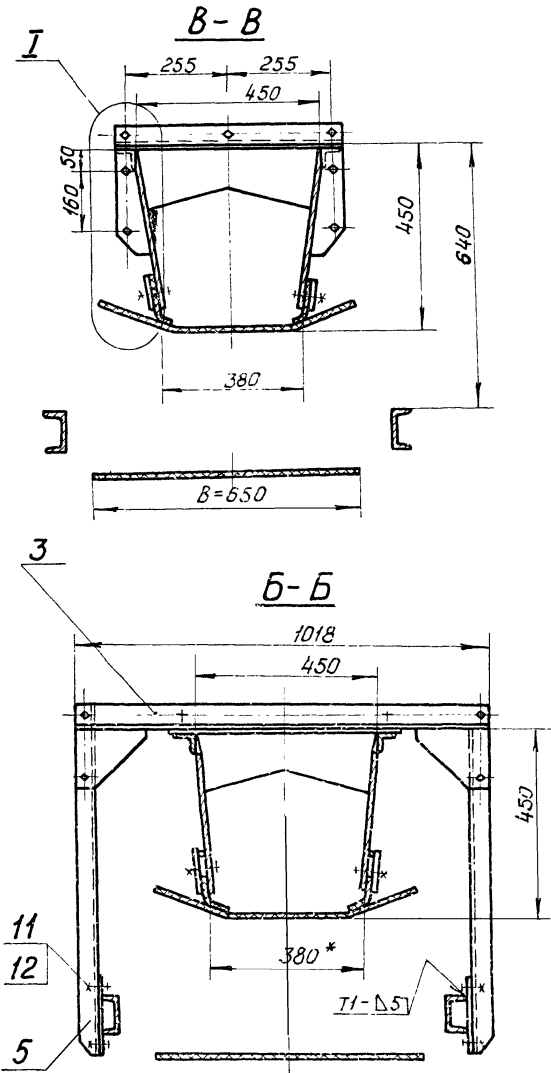
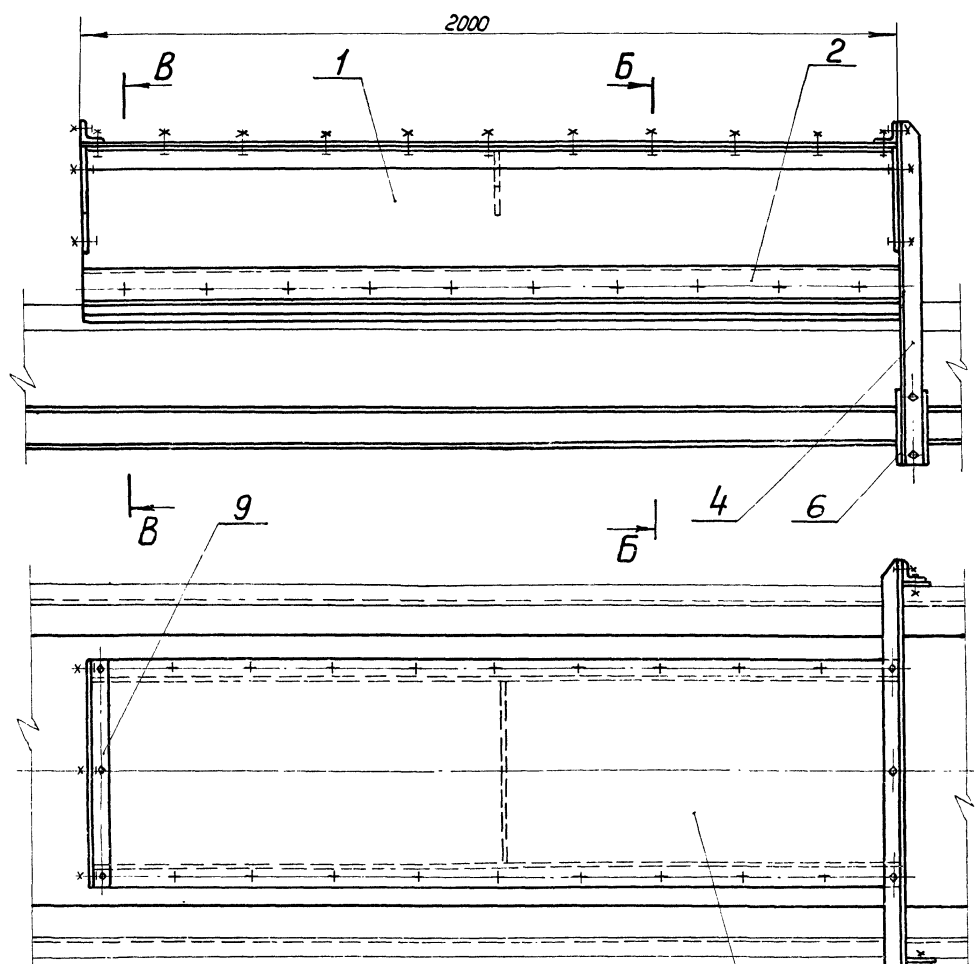
**Поз. 15**



Листы 29-30 рассматривать совместно

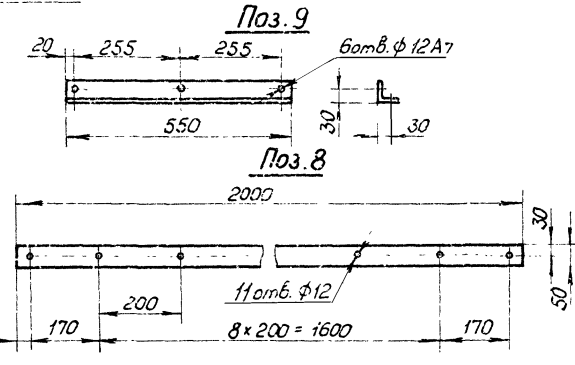
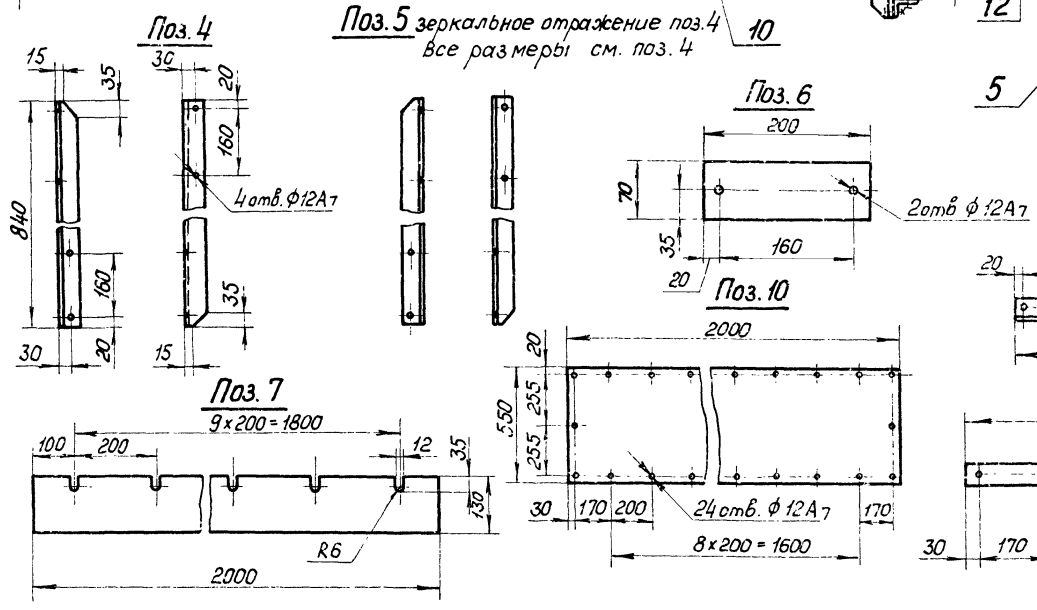
				<b>ТП 903-1-152</b>		
				<b>Котельная с 3 котлами КЕ-4-4С</b>		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Машинист	Степанов	Иванов	1950	Р	30	
Контроль	Курц	М				
Проект	Ройзман	И				
Исполн.	Борисов	Иванов		ГПИ СОЮЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ		
Провер.	Удальцов	Иванов				
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата			

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



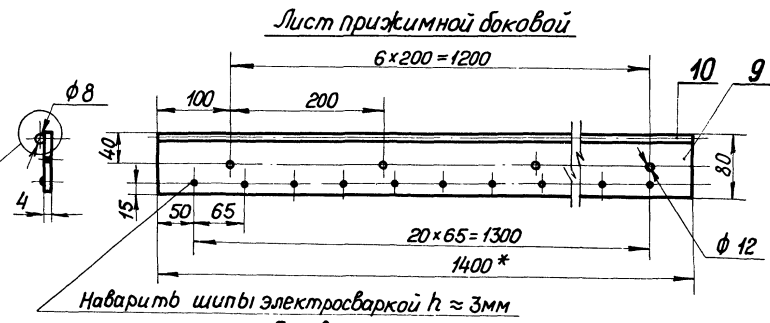
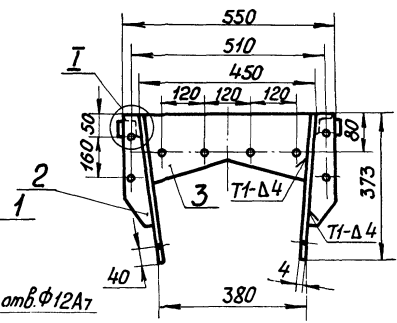
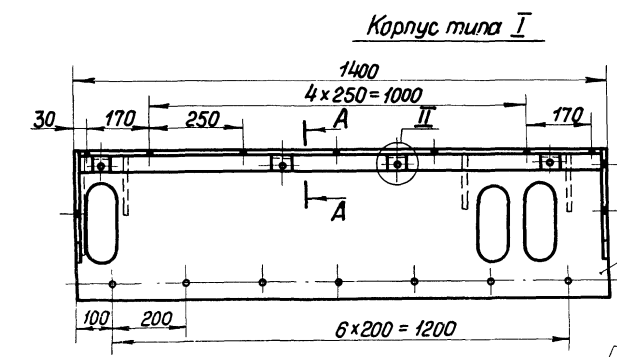
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $50^\circ$ , отверстия  $R_{280}$ , остальное -  $\nabla$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 160 кг.

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	Уголок 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	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,1	3,1	
4	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,1	3,1	
3	Лист 33 Связь	1	5,0	5,0	
2	Лист 24 Лист прижимной боковой	2	6,5	13	
1	Лист 32 Корпус типа II	1	80	80	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт. обш Масса	Примеч.

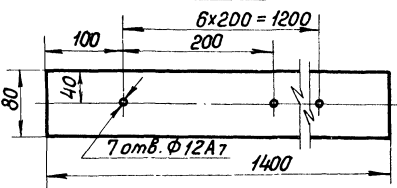
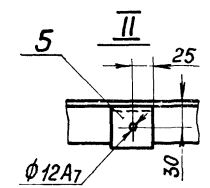
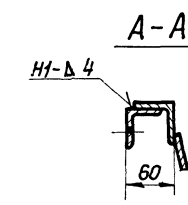
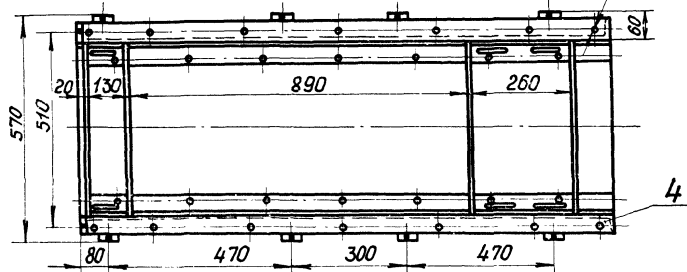


ТП 903-1-152			
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Нач. отд.	Стурнов	Владимир	16.08.76
Глинка	Куриц	Иван	
Рук. гр.	Ройzman	Иван	
Провер.	Барисов	Иван	
Цирков	Мартынов	Иван	
Должен	Фамилия	Подпись	Дата
Лоток направляющий промежуточный			Литер. Лист Листов
ГПИ			СОЮЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ

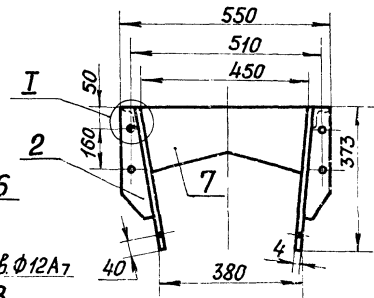
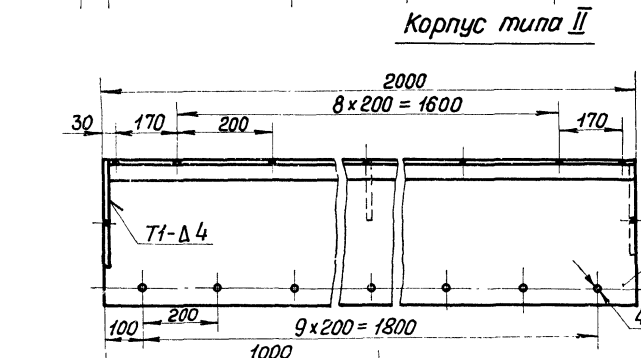
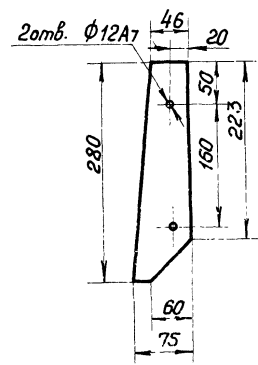
XVIII альбом 903-1-152 Типовой проект



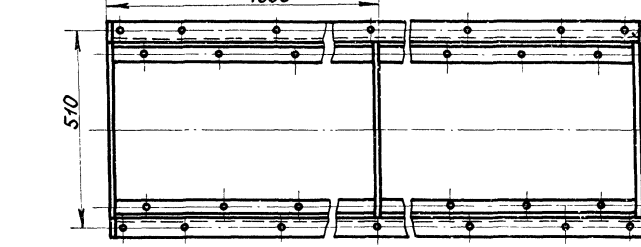
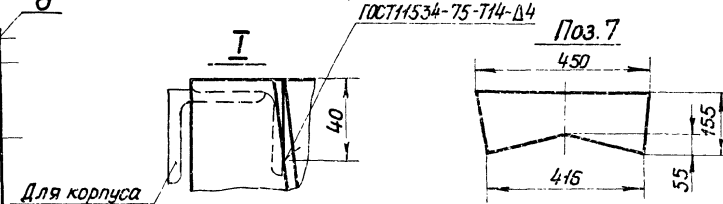
Наварить шпиль электросваркой  $h \approx 3\text{мм}$



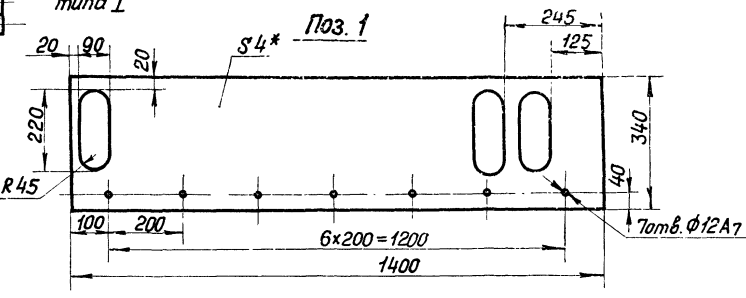
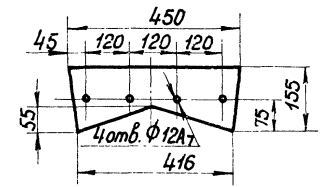
Поз. 2



Поз. 7



Поз. 3



Поз. 1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЗ.
2. Кромки реза- $\nabla_{0,05}$ /отверстия -  $\nabla_{R2,80}$ , остальное -  $\nabla$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест обозначенных осью.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

10	Круж	В8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	$\rho=1400$	1	0,6	0,6
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	3,8	3,8
			<b>Лист прижимной боковой</b>	4,8		
8	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	$\rho=1996$	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
			<b>Корпус типа II</b>	80		
5	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	$\rho=50$	8	0,18	1,4
4	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	$\rho=1392$	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
			<b>Корпус типа I</b>	70		
поз.	обозначение	Наименование	Кол.	Лит	Лист	Примеч.
				Масса		

**ТП 903-1-152**  
**Котельная с 3 котлами КЕ-4-14с**

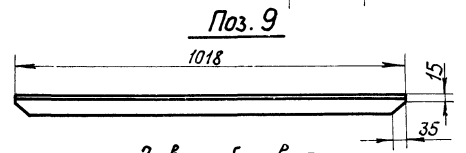
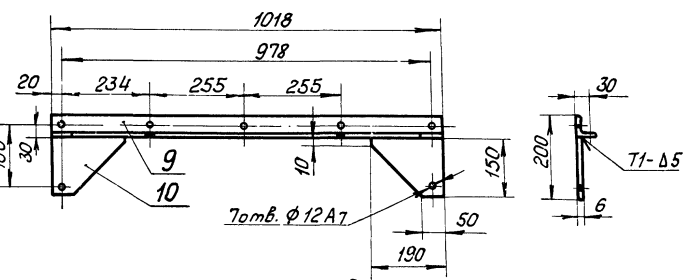
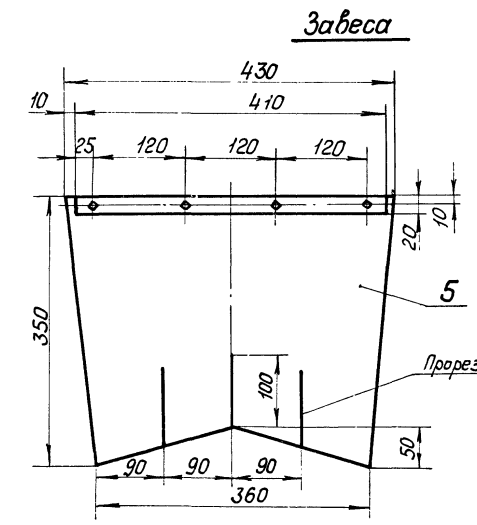
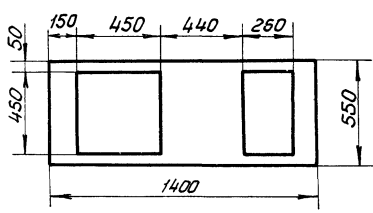
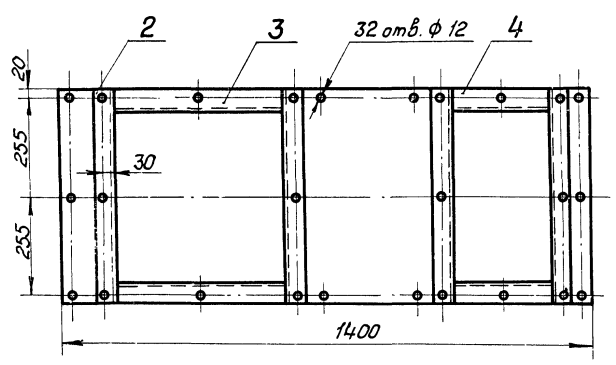
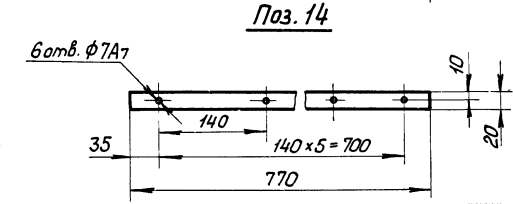
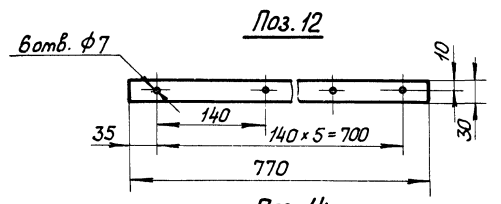
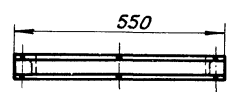
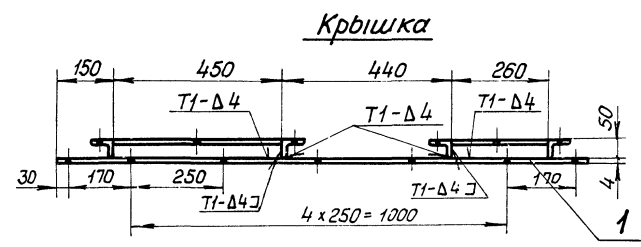
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	С		
Инж. пр.	Куриц	И		
Рис. гр.	Роизман	Р		
Провер.	Борисов	Б		
Уполн.	Мартьянов	М		
Должн.	Фатимия	Ф		

Лит. Лист Листов  
Р 32

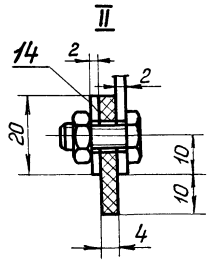
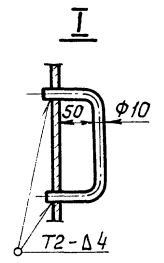
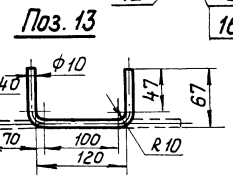
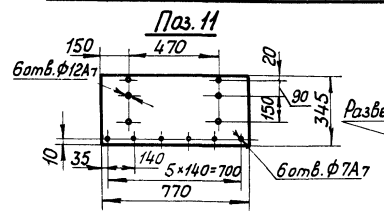
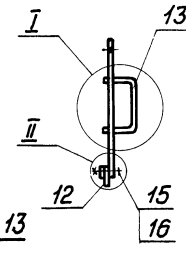
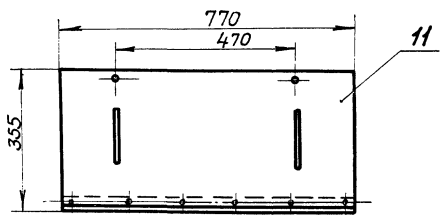
Корпус типа I  
Корпус типа II  
Лист прижимной боковой

Г П И  
СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



Завеса боковая



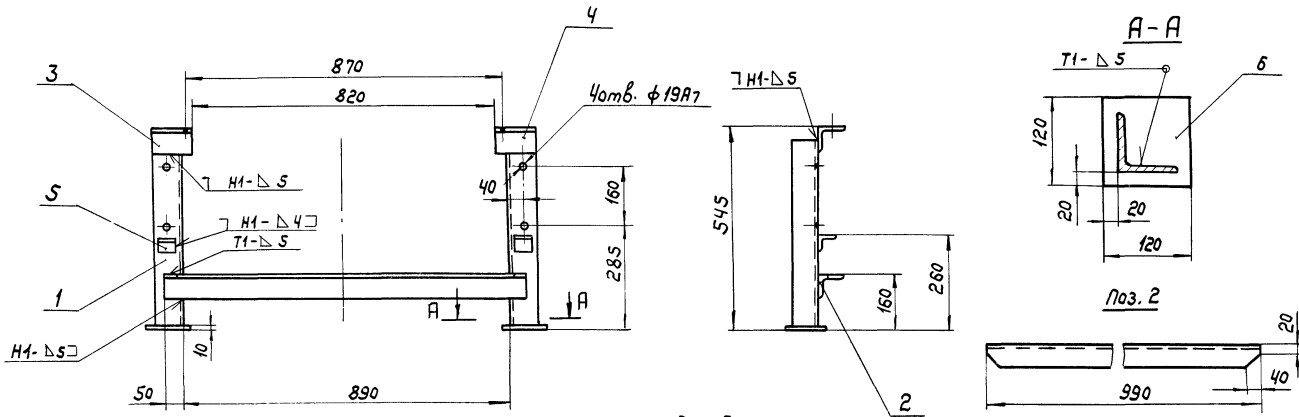
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
2. Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-√.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

16	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,025	0,013	
15	Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,025	0,033	
14	Лента 2х20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
13	Круг В10 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
12	Резина рулонная 4М-м ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,02	4,02	
Завеса боковая			4,8		
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74	
9	Уголок 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	0,012	0,048	
7	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
6	Лента 2х20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58 l=410	1	0,15	0,15	
5	Резина рулонная 8М-м ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
Завеса			1,9		
4	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 l=260	2	1,7	3,4	
3	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 l=450	2	1	2	
2	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 l=550	4	2,1	8,4	
1	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2	
Крышка			29		
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	лит. общ. Масса	Примечан.

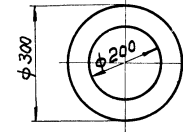
ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-140					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.
					Лист
					33
					Листов
Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая.				ГПИ ВОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Создано на основе... Лист №... Подпись и дата

Стойка типа III



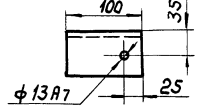
Поз.10



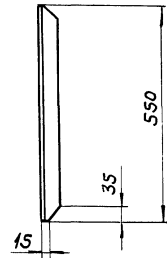
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЭ.
2. Кромки реза  $\sqrt{R_{500}}$ , отверстия  $R_{80}$ , остальное  $\sqrt{}$ .
3. Сварные швы по гост 5264-69, кроме мест обозначенных особо.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75

Поз.3

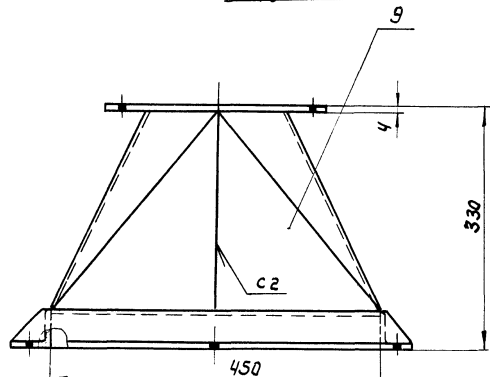
Поз.4 - зеркальное отражение поз.3



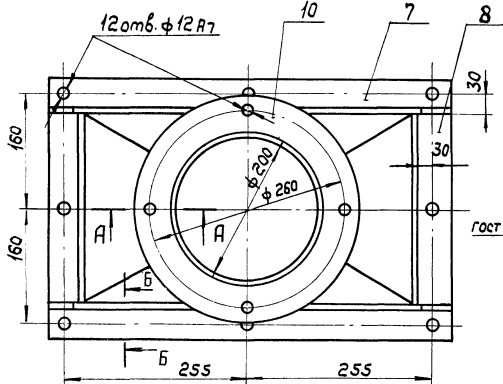
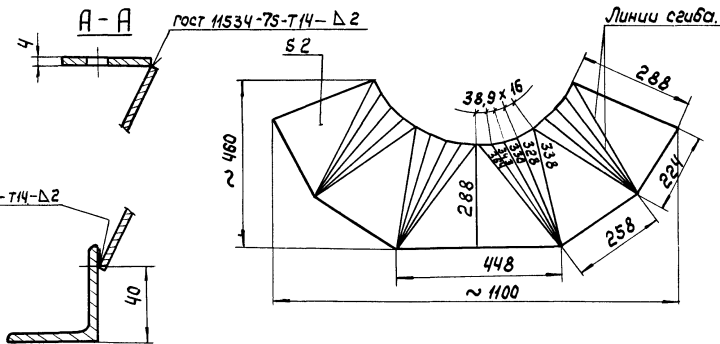
Поз.7



Патрубок переходной



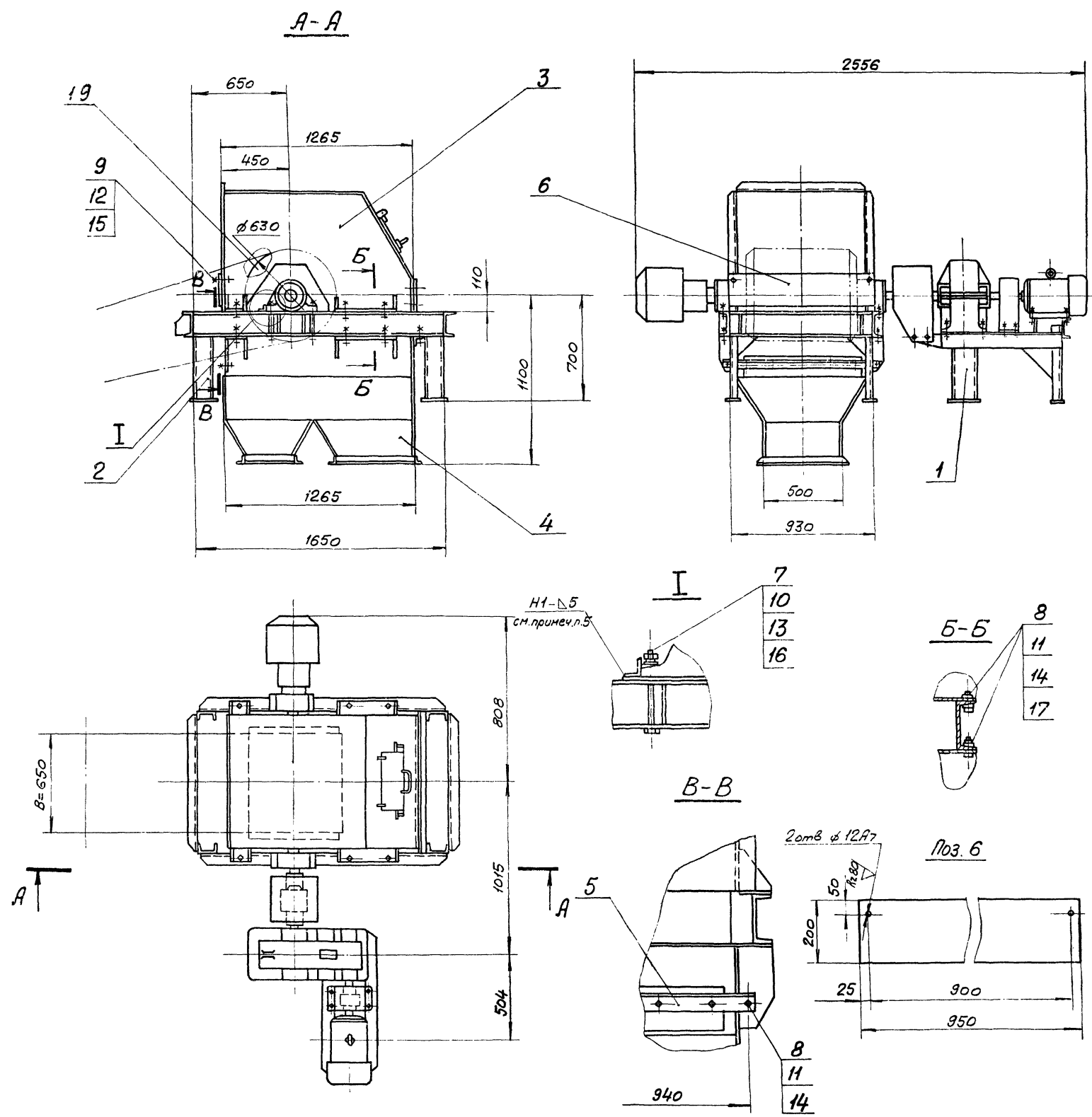
Развертка дет. поз.9



10	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	12	1,2
9	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	5	5
8	Угелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	1	2
7	Угелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,1	4,2
Патрубок переходной			13		
6	Лист	Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	0,5	0,5
5	Угелок	Б-40x40x4 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	0,12	0,24
4	Угелок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	0,6	0,6
3	Угелок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	0,6	0,6
2	Угелок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	5,7	5,7
1	Угелок	Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	4,51	9,02
Стойка типа III			17		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Литр. Общ. Масса	Примечан.

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-140					
Изм/Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Литер	Лист
Нач. отд.	Смирнов		1982		34
Служ. пр.	Курч				
рук. гр.	Раизман				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Мартынов				
Должн.	Франция	Подпись	Дата		
Стойка типа III				ГПИ	
Патрубок переходной				СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

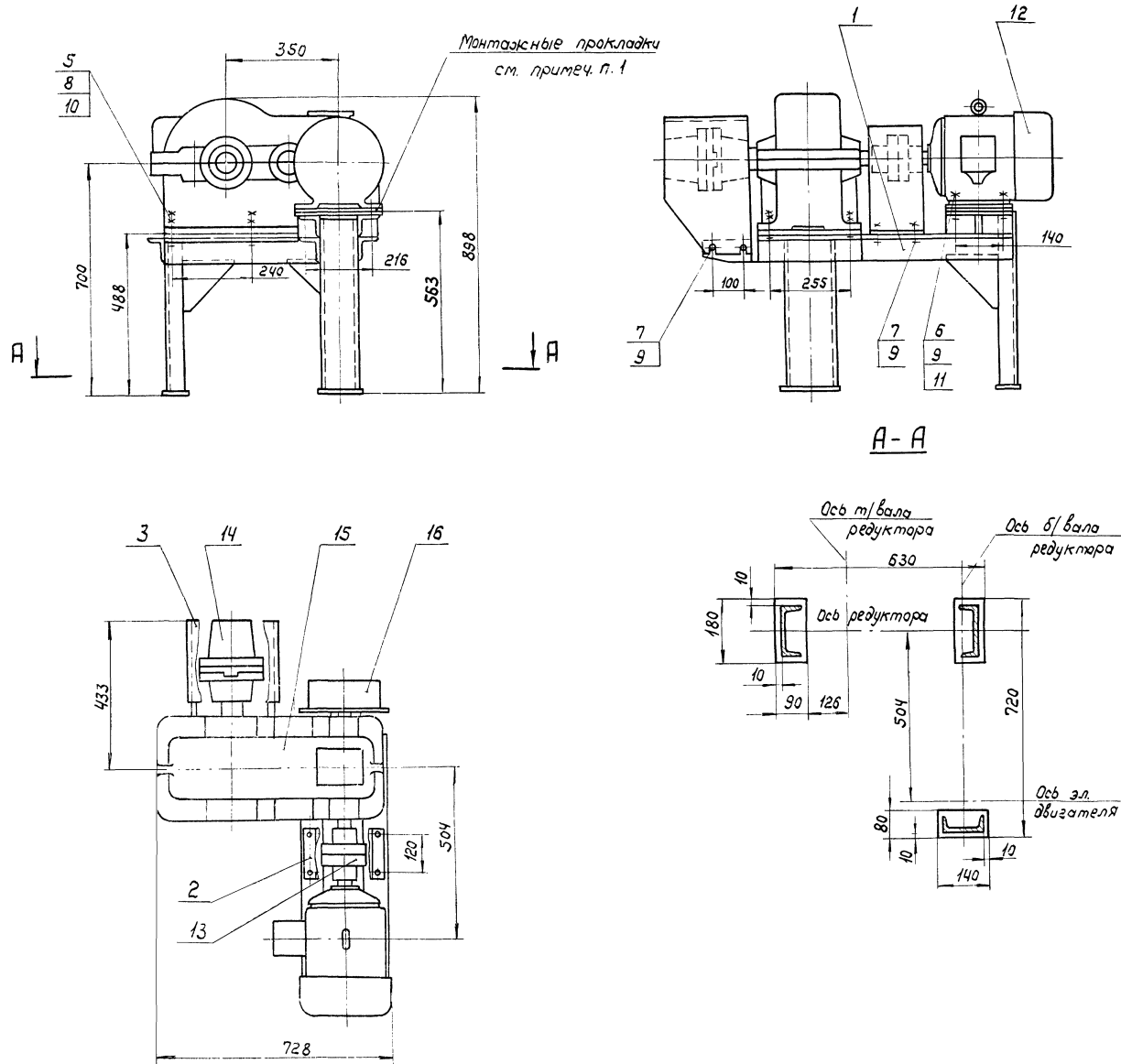
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
4. Кромки реза -  $\sqrt{\frac{500}{}}$ , остальное -  $\sqrt{\phantom{x}}$ .
5. Упоры под подшипники электромагнитного шкива приварить после завершения пуско-наладочных работ.
6. Масса устройства - 1830 кг.

Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Объём	Масса	Примечание
19	Шкив электромагнитный ШЭ 65-63 комплектно с выпрямительной станцией ВУМС-4	1	1180	1180		Воронковская 3-я имени Парасюченко
18						
17	Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	14	0,035	0,49		
16	Шайба 24.36 ГОСТ 10906-66	4	0,107	0,428		
15	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	2	0,002	0,004		
14	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	16	0,003	0,048		
13	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,027	0,108		
12	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0,012	0,024		
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,272		
10	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44		
9	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	2	0,03	0,06		
8	Болт М12x40.46 ГОСТ 7798-70	16	0,05	0,8		
7	Болт М24x240.46 ГОСТ 7798-70	4	0,95	3,8		
6	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-69 950x200	1	5,7	5,7		
5	Лист 48 Очиститель ленты	1	5,5	5,5		
4	Лист 41 Нижняя часть головной воронки	1	125	125		
3	Лист 40 Верхняя часть головной воронки	1	95	95		
2	Лист 39 Опора электромагнитного шкива	1	115	115		
1	Лист 36 Привод N=3 квт	1	290	290		

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-140					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листов	Листов
Нач. отд.	Смирнов	Визир	1982	Р	35
Инж.пр.	Курц	Визир			
Рук.гр.	Раизман	Визир			
Провер.	Борисов	Визир			
Исполн.	Нарышкин	Визир			
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата	Устройство приводное конвейера №1	



1. Соосность вала эл. двигателя и выстрогового вала редуктора обеспечить монтажными прокладками.
2. Масса привода - 290 кг.

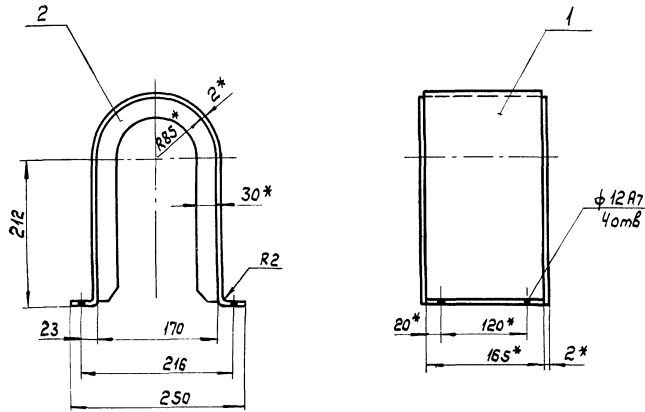
16	Храповой станок Х20	1	16	16	Поставка комплект. на з.
15	Редуктор РЧД-350-40-6	1	175	175	
14	Муфта КДН 160-12/12-70/65-4	1	20	20	
13	Муфта МУВЛЧ-35-32	1	7,1	7,1	
12	Электродвигатель А02-41-6 исполнение М101 N=3 квт n=1000 об/мин.	1	62	62	
11	Шайба 10,36 гост 11371-68	4	0,006	0,024	
10	Шайба 20,36 гост 11371-68	5	0,023	0,115	
9	Гайка М10,5 гост 5915-70	16	0,017	0,272	
8	Гайка М20,5 гост 5915-70	12	0,064	0,77	
7	Болт М10х25 гост 7798-70	8	0,037	0,296	
6	Болт М10х60,46 гост 7798-70	4	0,068	0,272	
5	Болт М20х80,46 гост 7798-70	6	0,26	0,156	
3	Лист 38 Ограждение муфты КДН	1	3,36	3,36	
2	Лист 38 Ограждение муфты МУВЛ	1	2,68	2,68	
1	Лист 37 Рама	1	50	50	
Поз. Обознач.	Наименование	Кол.	шт. общ.	Масса	Примеч.

ТП 903-1-152			
Котельная с 3 котлами КЕ-4-140			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Начальн. проекта	Смирнов	Смирнов	15.08.78
Инженер	Курч	Курч	15.08.78
Инж. пр.	Рудман	Рудман	15.08.78
Провер.	Борисов	Борисов	15.08.78
Установ.	Будылина	Будылина	15.08.78
Должн.	Ормчилия	Подпись	Дата
Литер	Лист	Листов	
р	36		
привод N=3 квт.		ГПИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

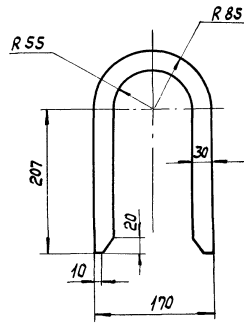




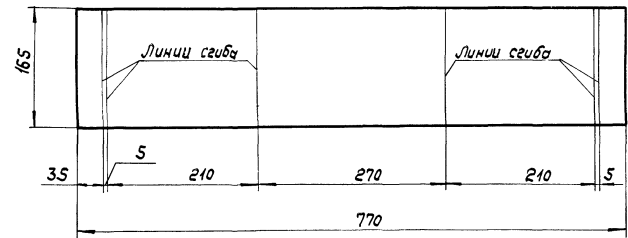
Ограждение мурты МУВЛ



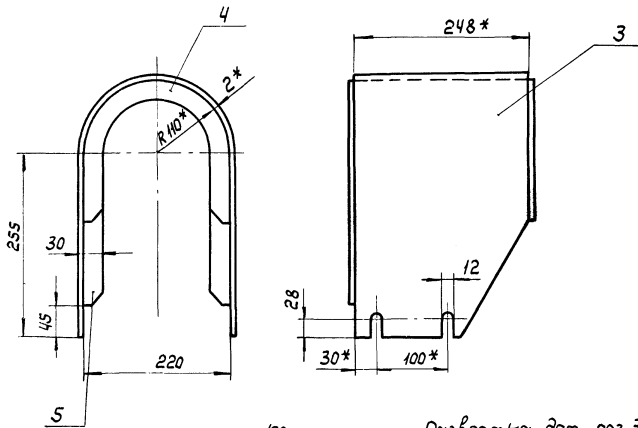
Поз. 2



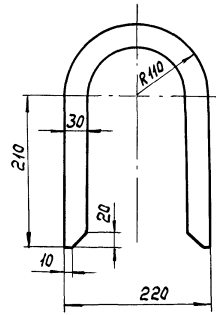
Развертка дет. поз.1



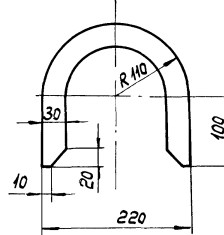
Ограждение мурты КДН



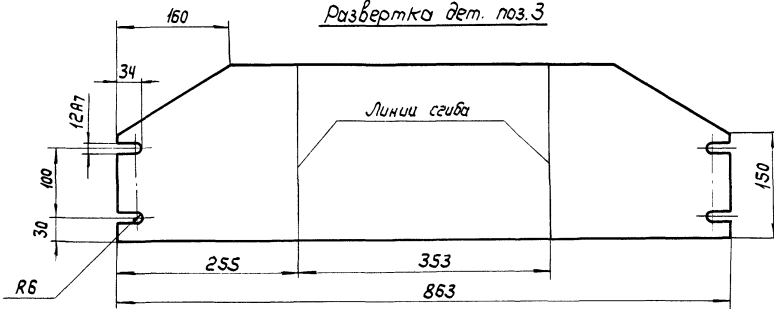
Поз. 5



Поз. 4



Развертка дет. поз.3



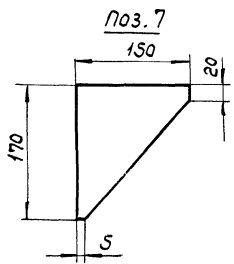
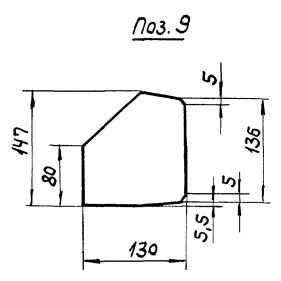
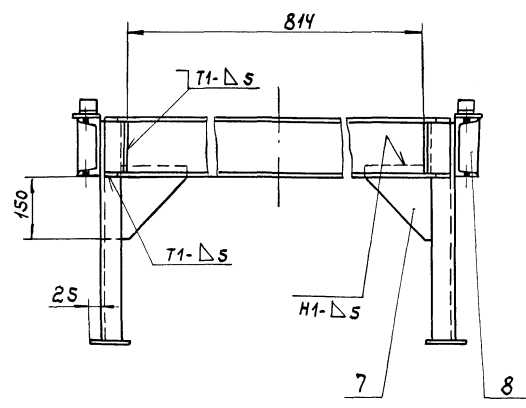
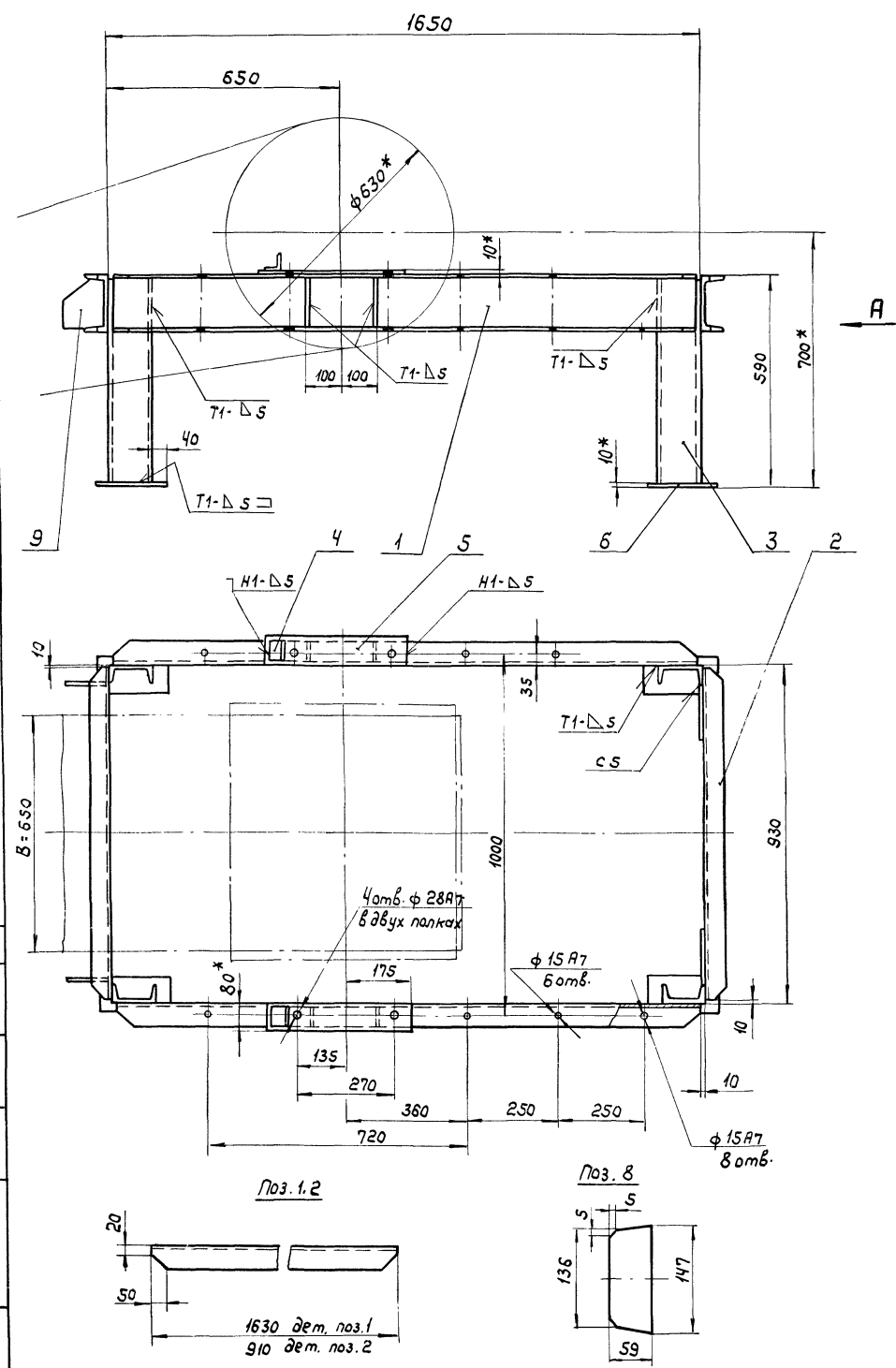
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{Rz 80}$  / стальное  $\sqrt{}$
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100
- 4.\* Размеры для справок.

5	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	0,26	0,26
4	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	0,4	0,4
3	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	2,7	2,7
Ограждение мурты КДН				3,36	
2	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	2	0,36	0,72
1	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	1,96	1,96
Ограждение мурты МУВЛ				2,68	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.Общ.	Примеч.
				Масса	

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.	Лист	№ док.уч.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Стырнов				
Гл.инж.пр.	Лирич				
Руковод.	Роизман				
Провер.	Барисов				
Исполн.	Бидарина				
Должн.	Срочиния				
Ограждения мурты МУВЛ и КДН				Литер	Лист
				Р	38
				ГПИ СНУЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ	

Тубовый проект 903-1-152 альбом XVIII

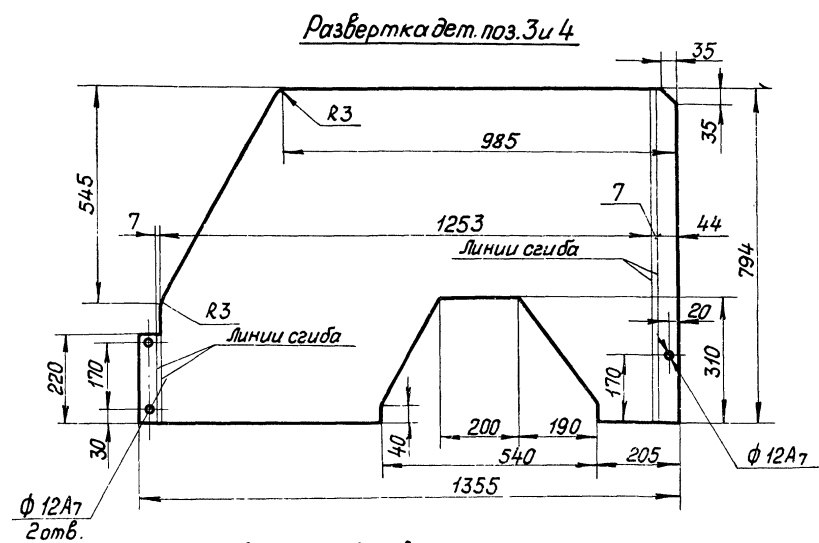
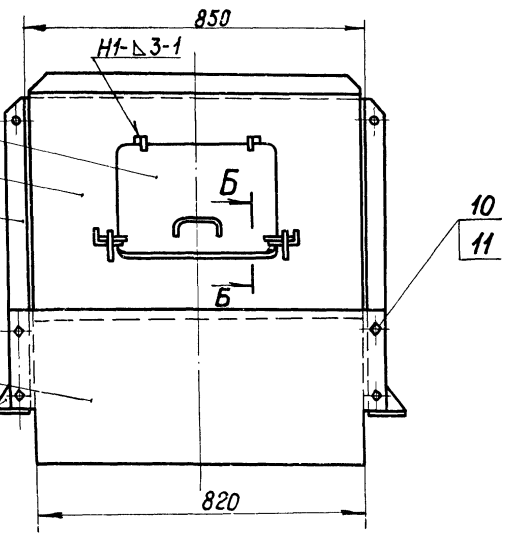
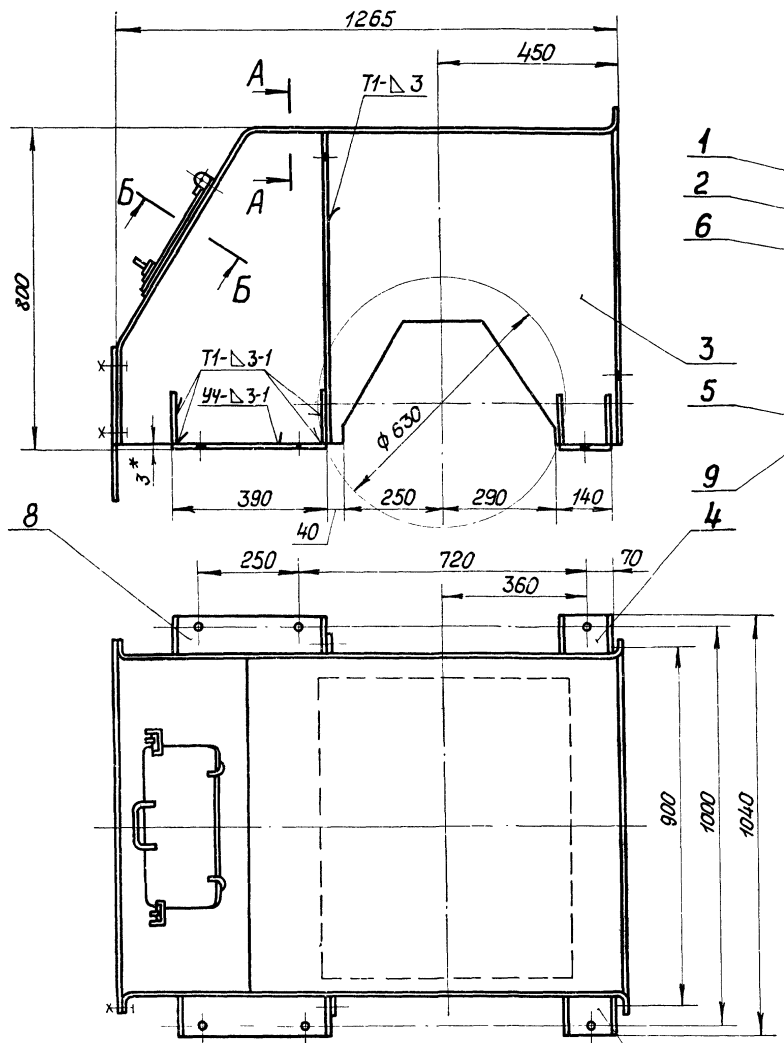
Согласован с директором



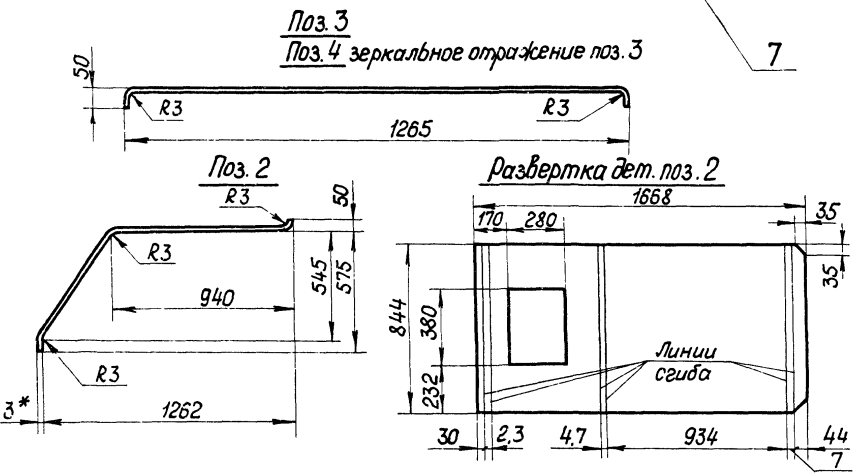
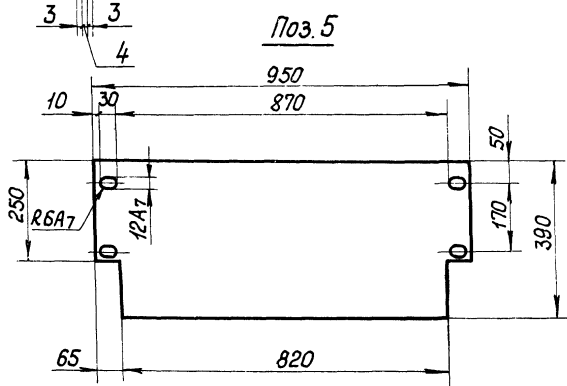
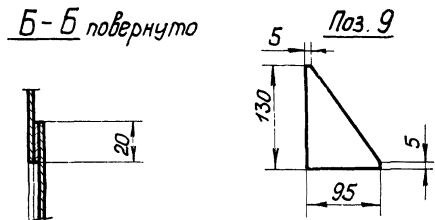
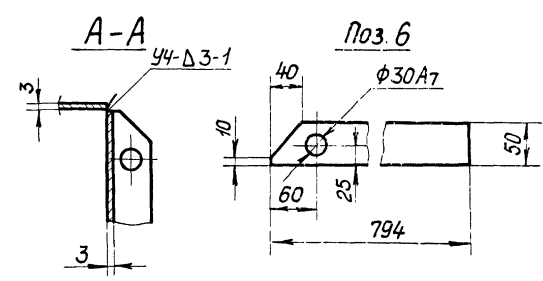
1. \* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза  $\sqrt{R}$ , отверстия  $\sqrt{R}$ , остальное  $\sqrt{}$ .
4. Сварные швы по гост 5264-69
5. Электроды типа Э 42 гост 9467-75
6. Детали поз. 4 и 9, привариваемые на монтаже, крепить проволокой к опоре (в деталях предусмотреть отверстия для проволоки)
7. Масса опоры - 115 кг.

9	Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	2	0,3	0,6		
8	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	4	0,1	0,4		
7	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	2	0,45	0,9		
6	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	4	1,6	6,4		
5	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	2	2,5	5		
4	Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	2	0,34	0,68		
3	Швеллер 12 гост 8240-72 Ст. 3 гост 535-58	4	6,3	25,2		
2	Швеллер 16 гост 8240-72 Ст. 3 гост 535-58	2	13	26		
1	Швеллер 16 гост 8240-72 Ст. 3 гост 535-58	2	23,2	46,4		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	Общ. Масса	Примечан.

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.
Нач. отд.	Стурнов	12.12.83	Р.Р.Р.		Р
Инж. пр.	Мури				39
Рук. пр.	Ройzman				
Провер.	Барисов				
Исполн.	Мартынов				
Дальн.	Франция				
Опора электромагнитного шкива.				ГПИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



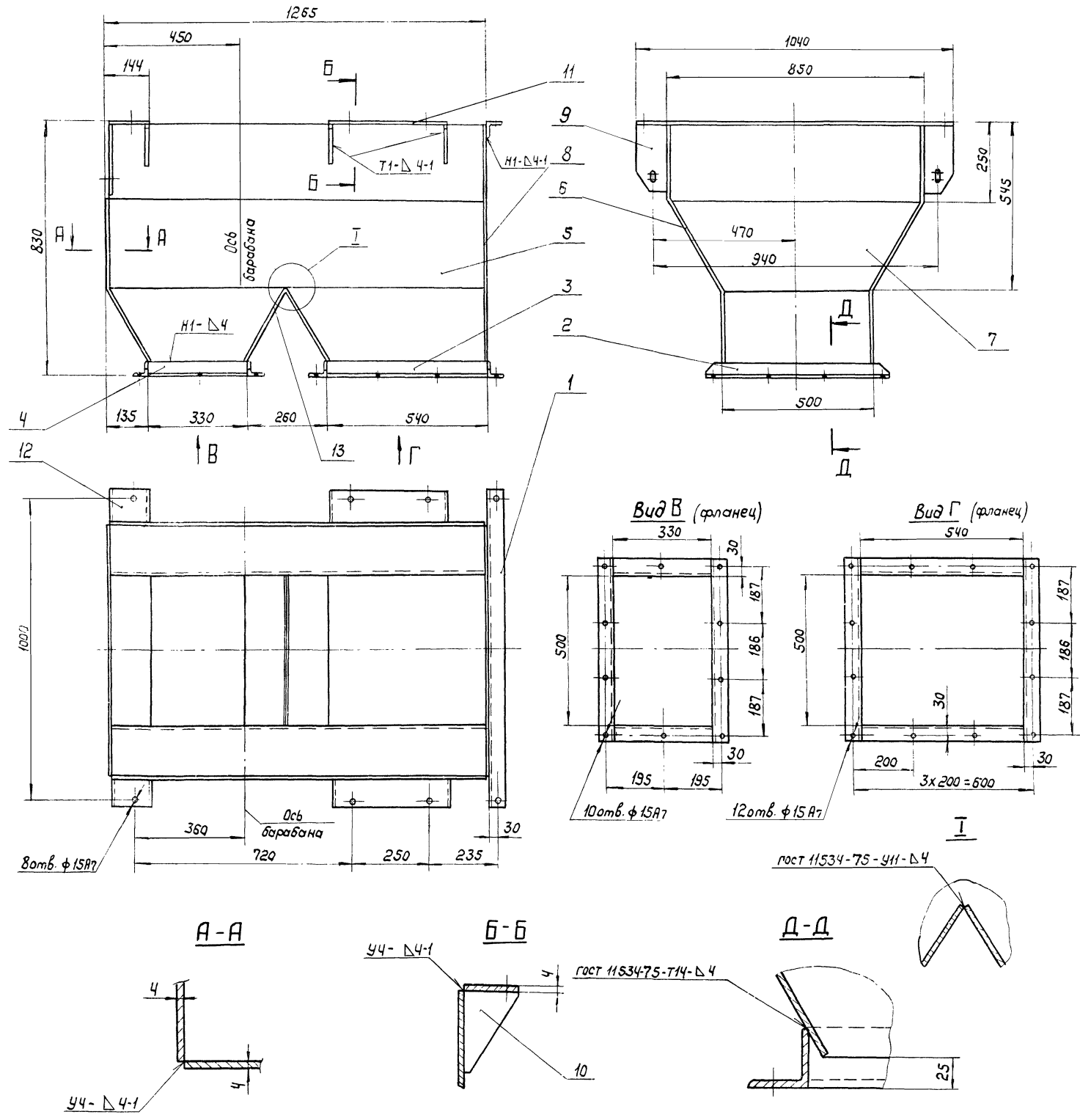
1. Изготовление головной воронки допускается из других немагнитных материалов.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
3. Кромки реза  $\sqrt{\text{отверстия}} - R_{250}^{\pm 0.1}$ , остальное  $\sqrt{\text{отверстия}} - R_{250}^{\pm 0.1}$ .
4. Сварка по ОСТ 24.940.09-74.
5. Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75.
6. Масса воронки - 95.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Масса
11	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70		4	0,012	0,048	
10	Болт М10х30,46 ГОСТ 7798-70		4	0,03	0,12	
9	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75		8	0,16	1,28	
8	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75	95×390	2	1	2	
7	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75	95×140	2	0,35	0,7	
6	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75		2	0,9	1,8	
5	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75		1	8,4	8,4	
4	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75		1	22	22	
3	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75		1	22	22	
2	Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 X18H10T ГОСТ 5582-75		1	30	30	
1	Лист 43	Дверца	1	5	5	

ТП 903-1-152			Котельная с зкотлами КЕ-4-14С				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Р	40	
Верхняя часть головной воронки					ГПИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII  
 согласовано  
 Подпись и дата



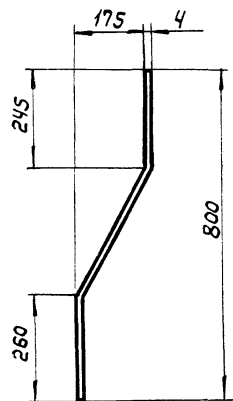
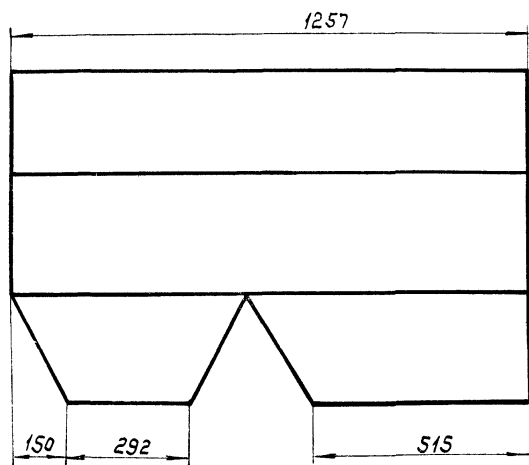
1. Изготовление воронки допускается из других немагнитных материалов.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
3. Сварные швы по ост 24.940.09-74 кроме мест обозначенных осью.
4. Электроды типа ЭА1 гост 10052-75
5. Кромки реза  $\sqrt{Rz 80}$ , отверстия  $\sqrt{Rz 80}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
6. Масса воронки - 125 кг.
7. Листы 41-42 рассматривать совместно

Лист	Материал	Размер	Кол.	Ишт.	Общ.	Примеч.
13	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72	492 x 300	2	4,7	4,7	
12	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72	140 x 95	2	0,43	0,86	
11	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X13H10T гост 5632-72	390 x 95	2	1,1	2,2	
10	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72		6	0,2	1,2	
9	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72		2	0,65	1,3	
8	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72		1	17	17	
7	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72		1	11	11	
6	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72		1	34	34	
5	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 X18H10T гост 5632-72		1	34	34	
4	Узелок Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	$r = 330$	2	1,25	2,5	
3	Узелок Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	$r = 540$	2	1,9	3,8	
2	Узелок Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58		4	1,26	5,04	
1	Узелок Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58		1	3,8	3,8	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Ишт.	Общ.	Примеч.

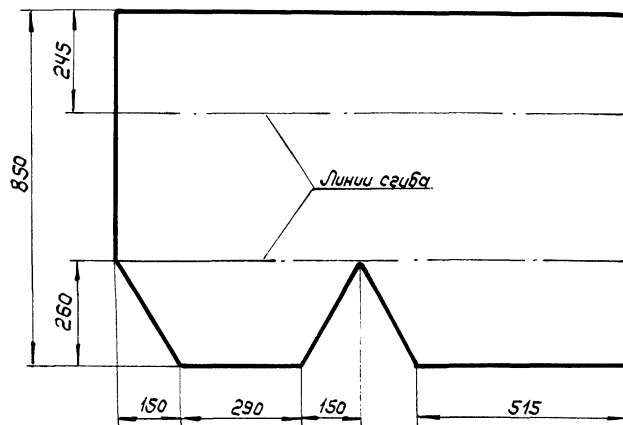
ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист
Нач. отд.	Старков	Лещин	1974	Р	41
Инж. пр.	Курч	Лещин			
Ручк. эр.	Ройzman	Лещин			
Провер.	Барисов	Лещин			
Исполн.	Мартынов	Лещин			
Должн.	Корнилова	Лещин			
Нижняя часть головной воронки.				ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Поз. 5

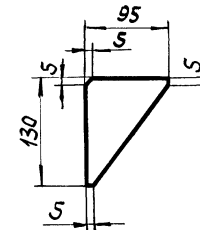
Поз. 6 Зеркальное отражение поз. 5



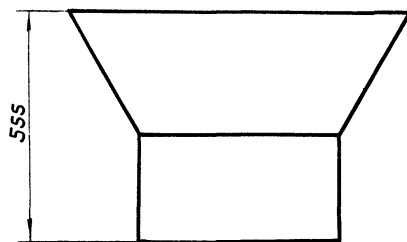
Развертка дет. поз. 5 и 6



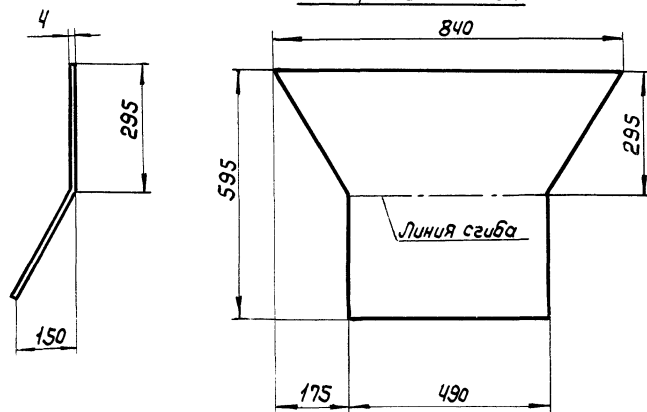
Поз. 10



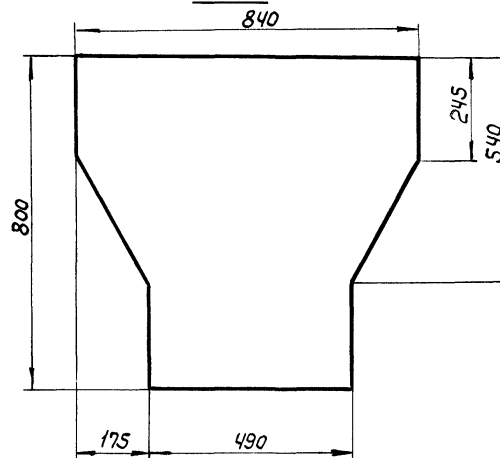
Поз. 7



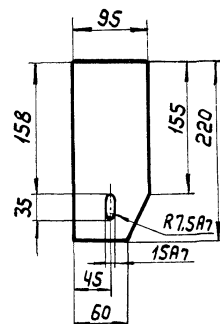
Развертка дет. поз. 7



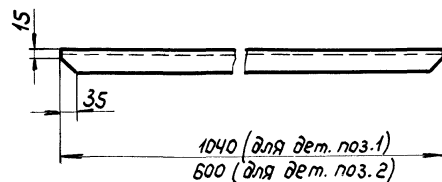
Поз. 8



Поз. 9

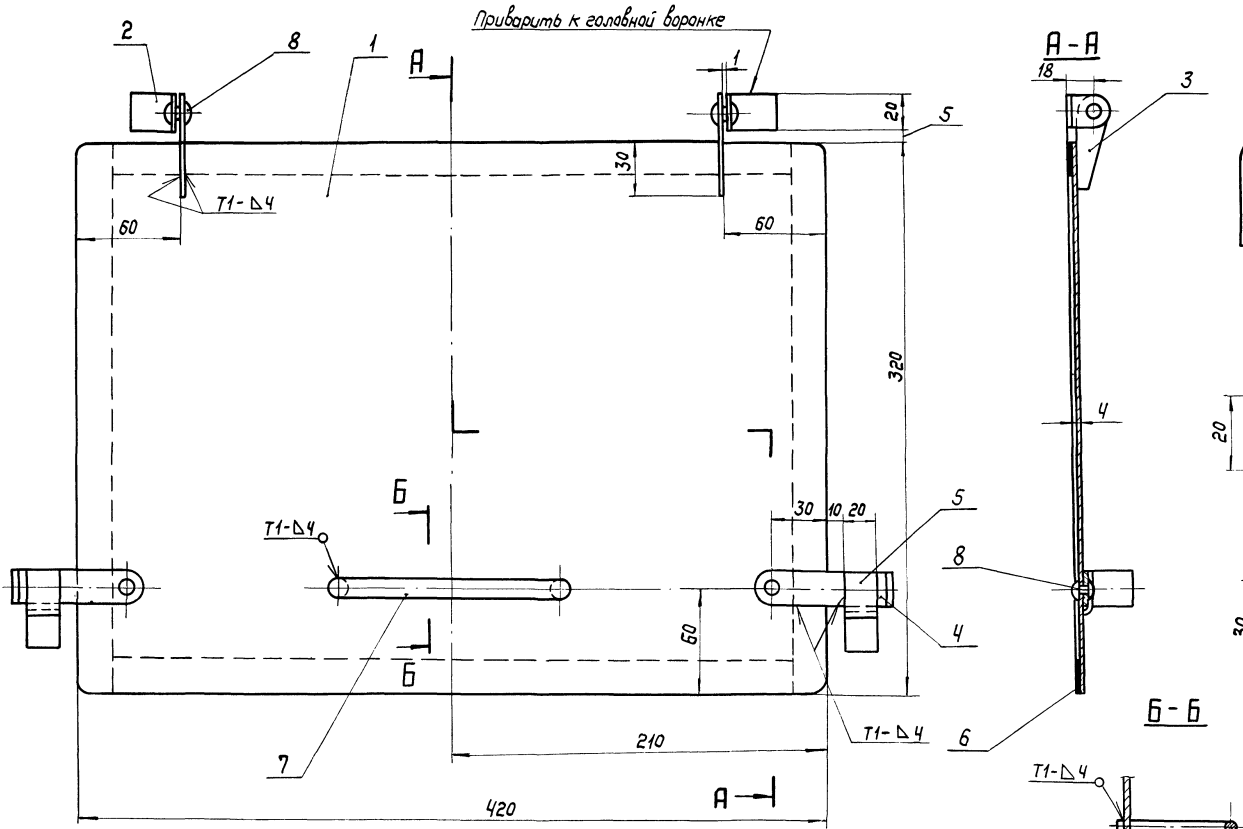


Поз. 1, 2

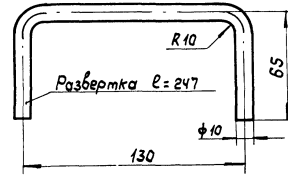


Листы 41-42 рассматривать совместно

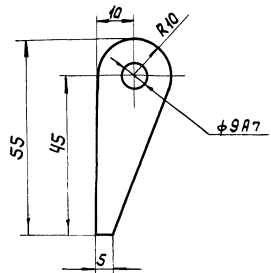
ТП 903-1-152		
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. лист	№ док. чм.	Подпись Дата
нач. отд.	Старнов	Васильев 19.08.76
Инженер	Курц	Михайлов
Рук. гр.	Радошман	Григорьев
Провер.	Борисов	Григорьев
Исполн.	Мартьянов	Григорьев
Должн.	Фромилиа	Вадисев Дата
Литера	Лист	Листов
Р	42	
нижняя часть головной воронки.		ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



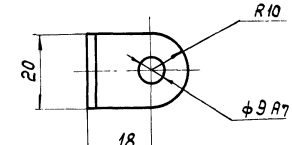
Поз. 7



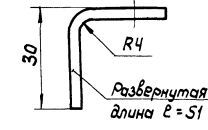
Поз. 3



Поз. 2

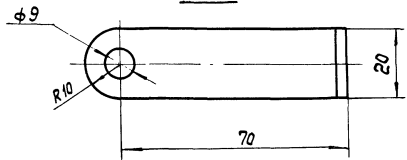


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ
2. Кромки реза - 50°, отверстия - R280°, остальное - √
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
5. Резину поставить на клей 88-НТУ МХП № 47 880-58.
6. Масса обертыв.-5 кг.

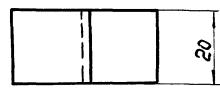


поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	Общ	Примеч.
				Масса	Масса	
8		Защелка 8x20,46 гост 10299-68	4	0,010	0,042	
7	Лист 43	Круге φ10 гост 2590-71 ст.3 гост 535-58	1	0,15	0,15	
6		Резина-пластина 4м-м гост 7338-77гоконд	1	0,04	0,04	
5	Лист 43	Полоса 4x20 гост 103-76 ст.3 гост 535-58	2	0,03	0,06	
4	Лист 43	Полоса 4x20 гост 103-76 ст.3 гост 535-58	2	0,07	0,14	
3	Лист 43	Полоса 4x20 гост 103-76 ст.3 гост 535-58	2	0,025	0,5	
2	Лист 43	Полоса 4x20 гост 103-76 ст.3 гост 535-58	2	0,03	0,06	
1	Лист 43	Лист Б-ЛН-4 гост 18903-74 ст.3 гост 11637-69	1	4,2	4,2	

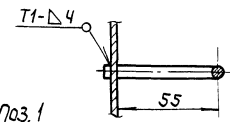
Поз. 4



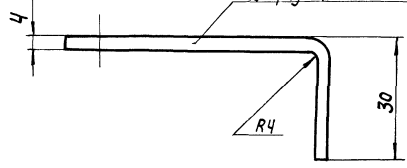
Поз. 5



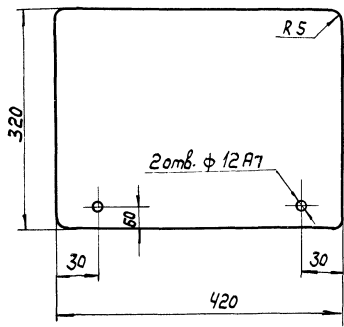
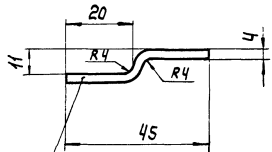
Поз. 1



Развернутая длина L=103

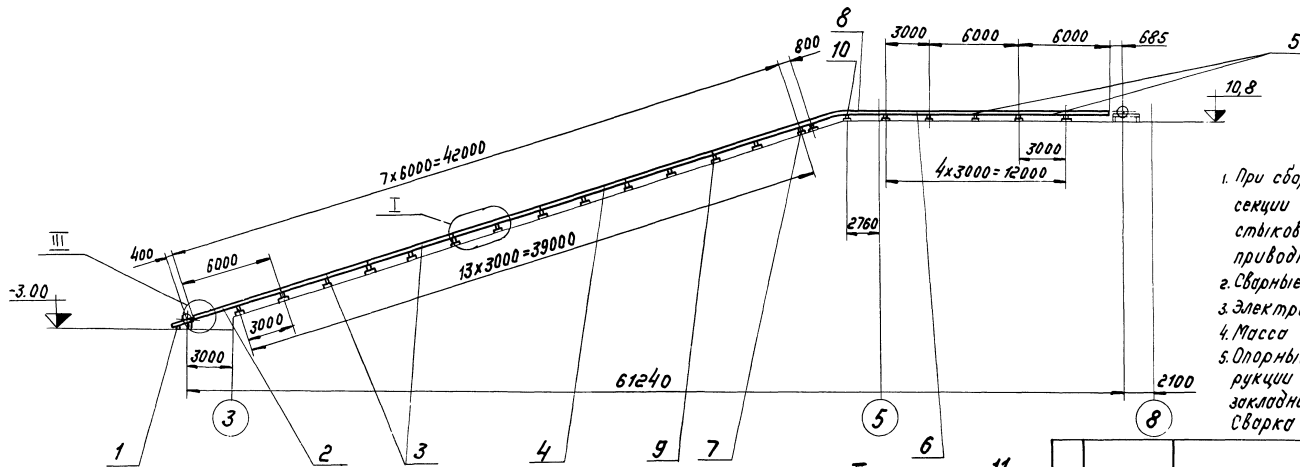


Развернутая длина L=50



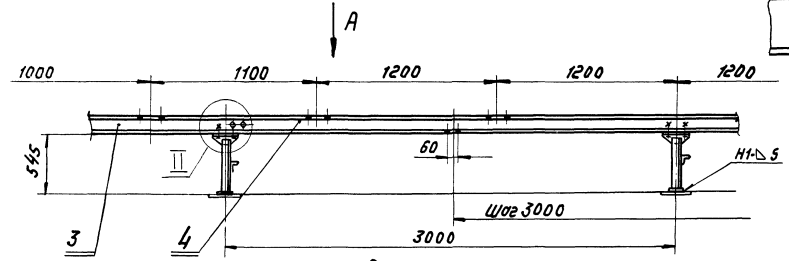
ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Иск. №1304д	№ докум	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
	Сторона	Курч	1974	Р	43	
Провер	Борисов	Борисов	1974	ГПИ		
Исполн	Мартынов	Мартынов	1974	СОВПРОМТЕХНИЗАЦИЯ		
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата	дверца.		

Тилової проєкт 903-1-152 арк.б.м XVIII

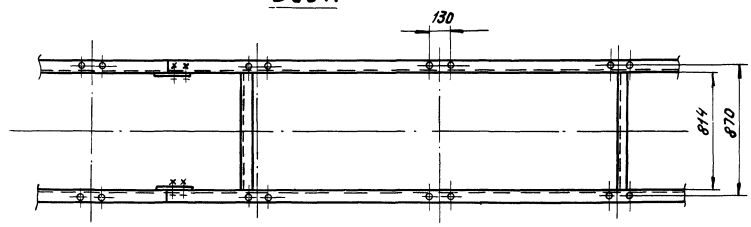
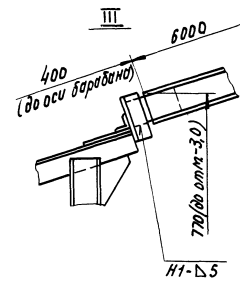
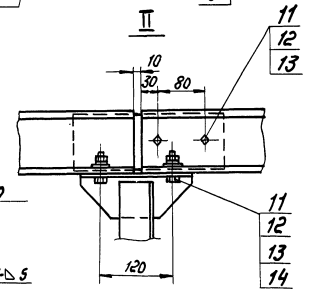


1. При сборке металлоконструкции секции следует устанавливать стыковыми планками в сторону приводного устройства.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса конструкции - 1670 кг.
5. Опорные элементы металлоконструкции приварить к соответствующим закладным деталям строительной части. Сварка по замкнутому контуру.

I (повернуто)



ВУДА

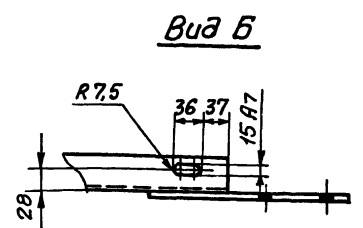
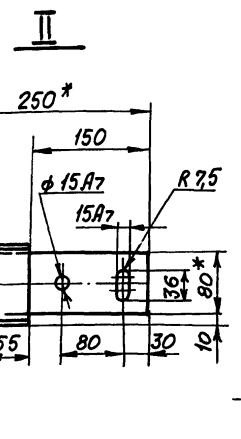
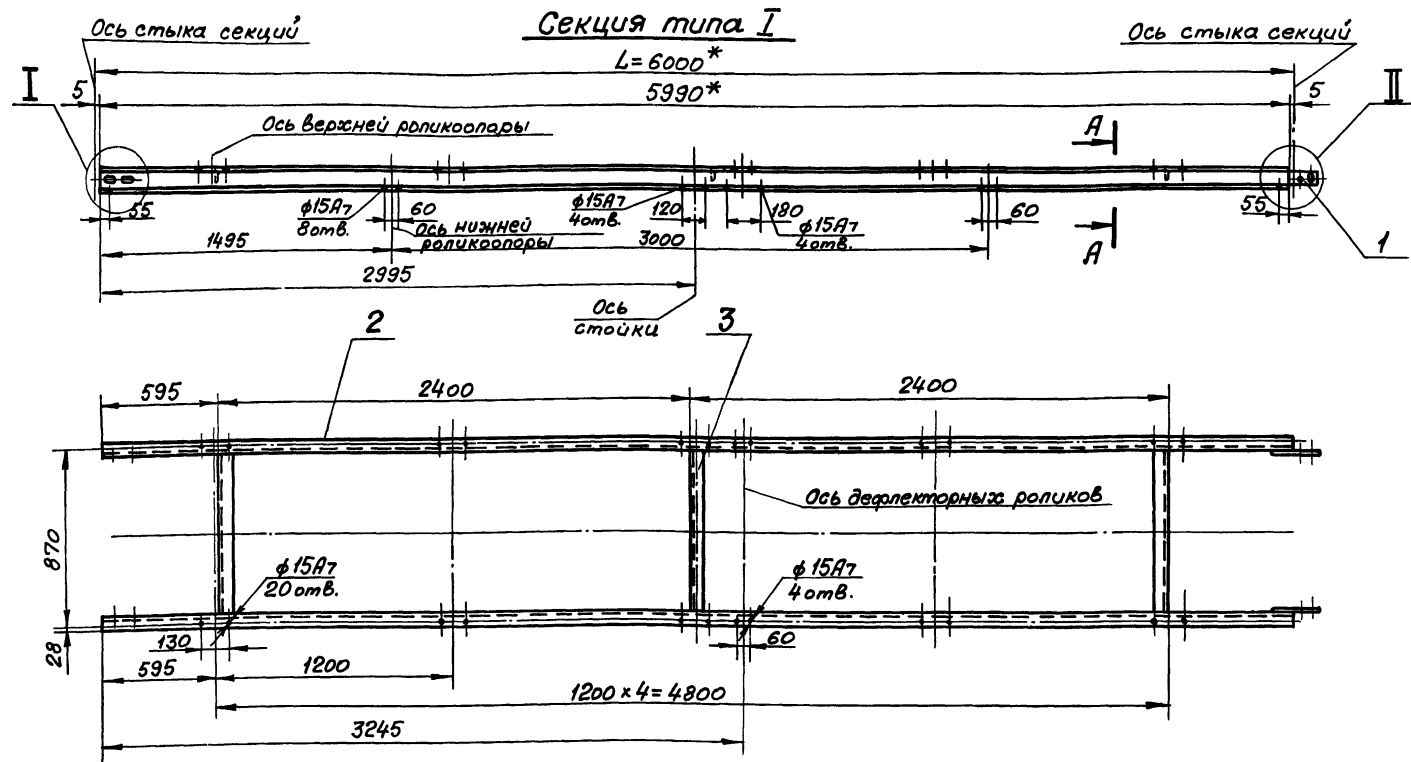


№	Обознач.	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.
14		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	84	2,9	
13		Шайба 12.65 Г ГОСТ 6402-70	128	0,43	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	128	2,2	
11		Болт М12x40.46 ГОСТ 7798-70	128	6,4	
10	Лист 48	Стойка типа II	1	14	14
9	Лист 48	Стойка типа I	20	15	300
8	Лист 46	Секция типа II	1	96	96
7	Лист 47	Секция типа VII	1	21	21
6	Лист 47	Секция типа VIII	1	63	63
5	Лист 48	Секция типа IX	2	120	240
4	Лист 45	Секция типа I	4	120	480
3	Лист 47	Секция типа X	2	120	240
2	Лист 46	Секция типа III	1	122	122
1	Лист 60	Опора устройства натяжного конвейера №2	1	75	75

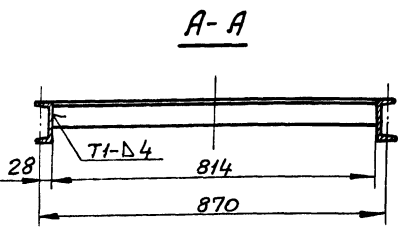
ТП 903-1-152					
№ листа	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Лист 48	Стрелка			Лист 48	Лист 48
Вук.г.р.	Кучер			Р	44
Провед.	Борисов			Металлоконструкция конвейера №2	
Исполн.	Петренко			ГПИ СОУЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ	
Доклад.	Виталий				

15582.19 1С

Согласовано  
М.П. [Signature]



1. \* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
3. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $R_{280}$ , остальное -  $\sqrt{\quad}$ .
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.



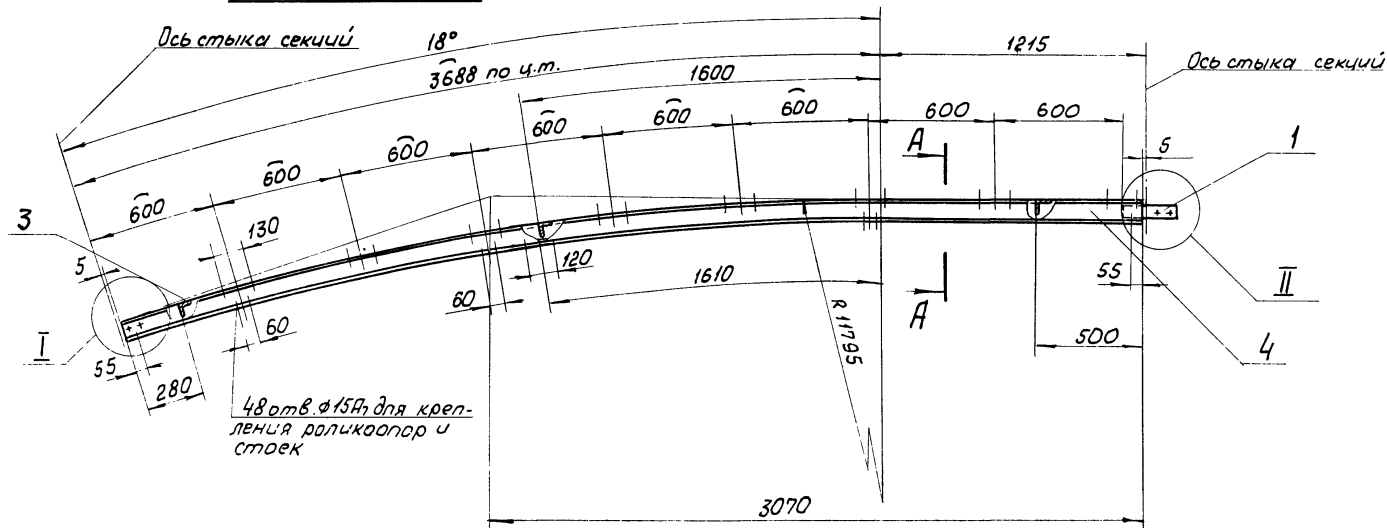
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1
2	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=5990$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	51,5	103
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2
<b>Секция типа IX</b>		120		
8	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=2990$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	25,7	51,4
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,7	9,4
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2
<b>Секция типа VIII</b>		63		

7	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=790$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	6,8	13,6	
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	4,7	4,7	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа VII</b>		21			
5	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
2	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=5990$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	51,5	103	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа VI</b>		122			
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
2	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=5990$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	51,5	103	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа V</b>		120			
6	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=3790$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	32,5	65	
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,7	9,4	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа IV</b>		77			
5	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
2	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=5990$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	51,5	103	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа III</b>		122			
4	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=4895$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	42	84	
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,7	9,4	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа II</b>		96			
3	Уголок $5-63 \times 63 \times 6$ ГОСТ 8509-72 $L=814$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
2	Швеллер $10$ ГОСТ 8240-72 $L=5990$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	51,5	103	
1	Полоса $6 \times 80$ ГОСТ 103-76 $L=250$ Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
<b>Секция типа I</b>		120			
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

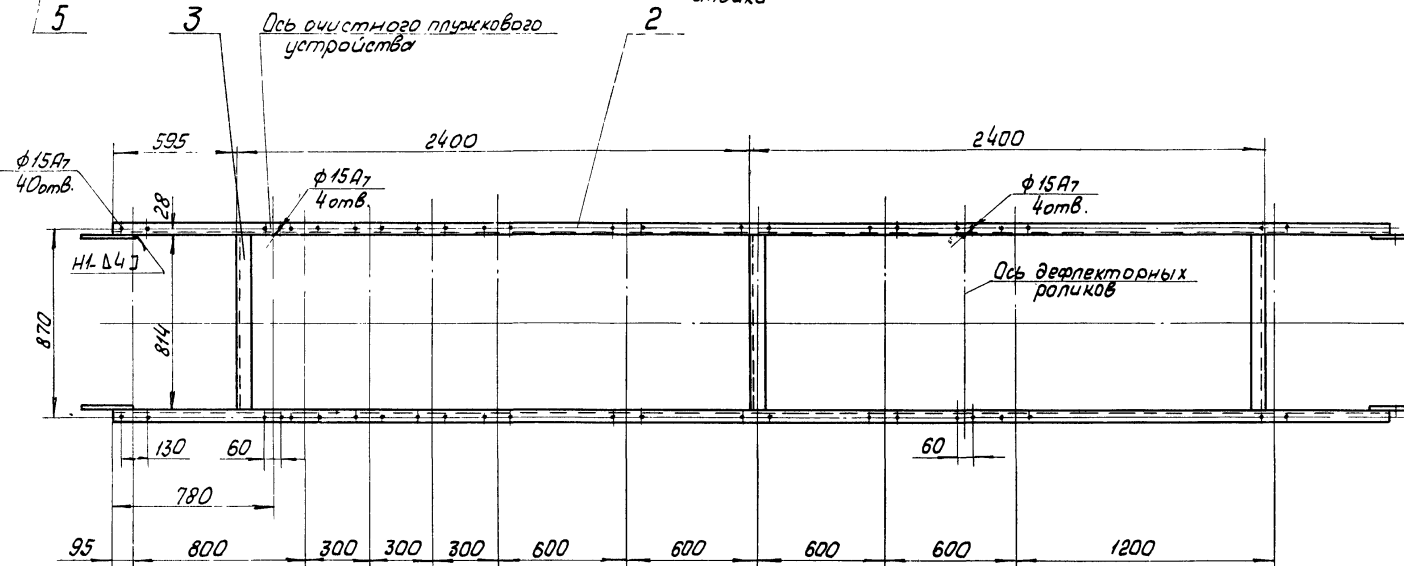
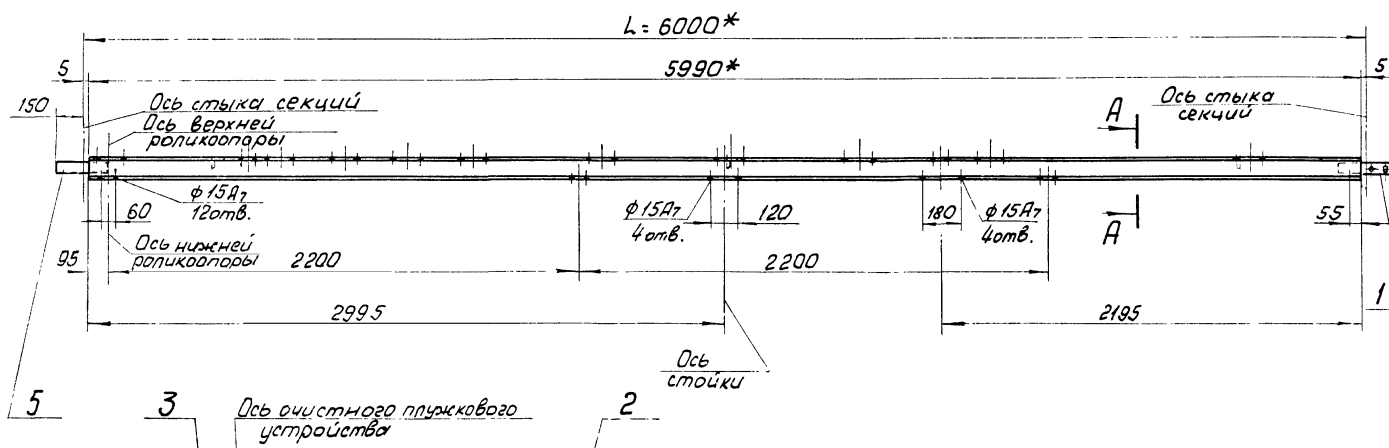
ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм. лист по докум.	Лист	Дата	Лист	Лист	Лист
Нач. отд. Смирнов	1	1.76	Р	45	
Инж. пр. Куца					
Рук. гр. Ройzman					
Провер. Мартынов					
Молот. Мартынов					
Должн. Фамилия	Лодис	Дата	Секция типа I		



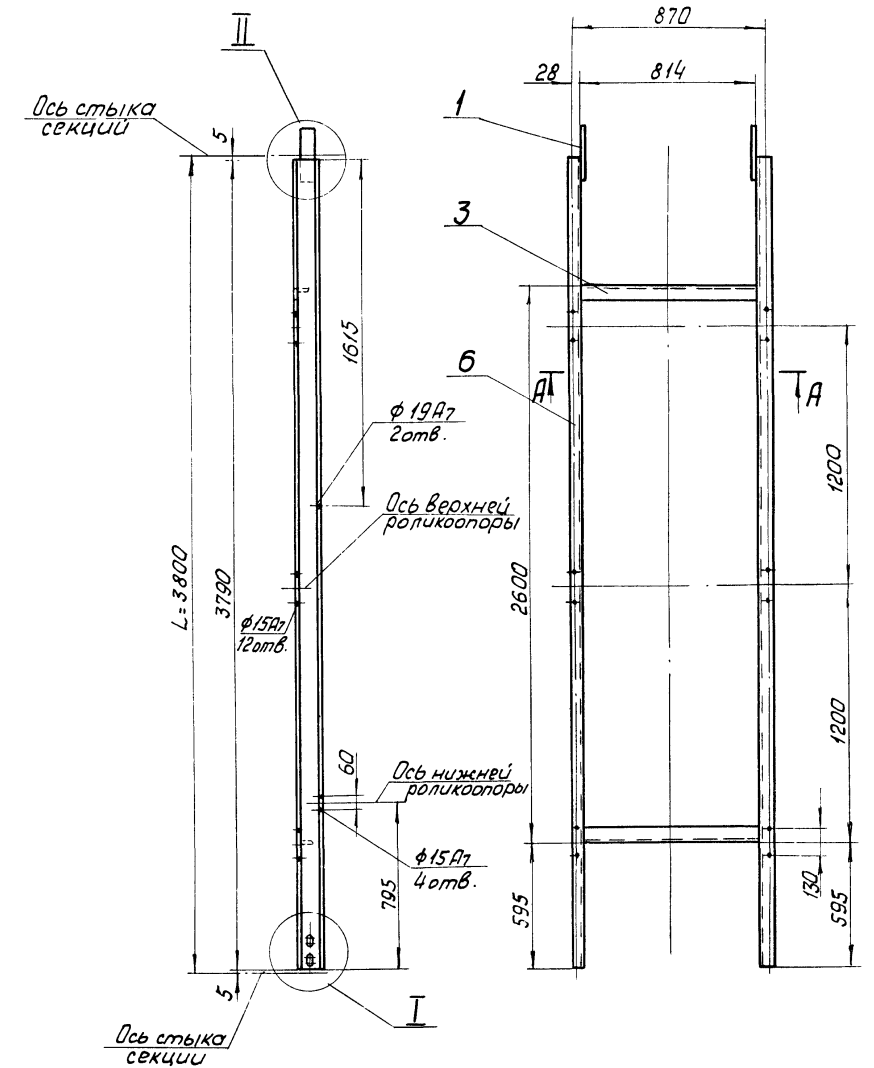
Секция типа II



Секция типа III

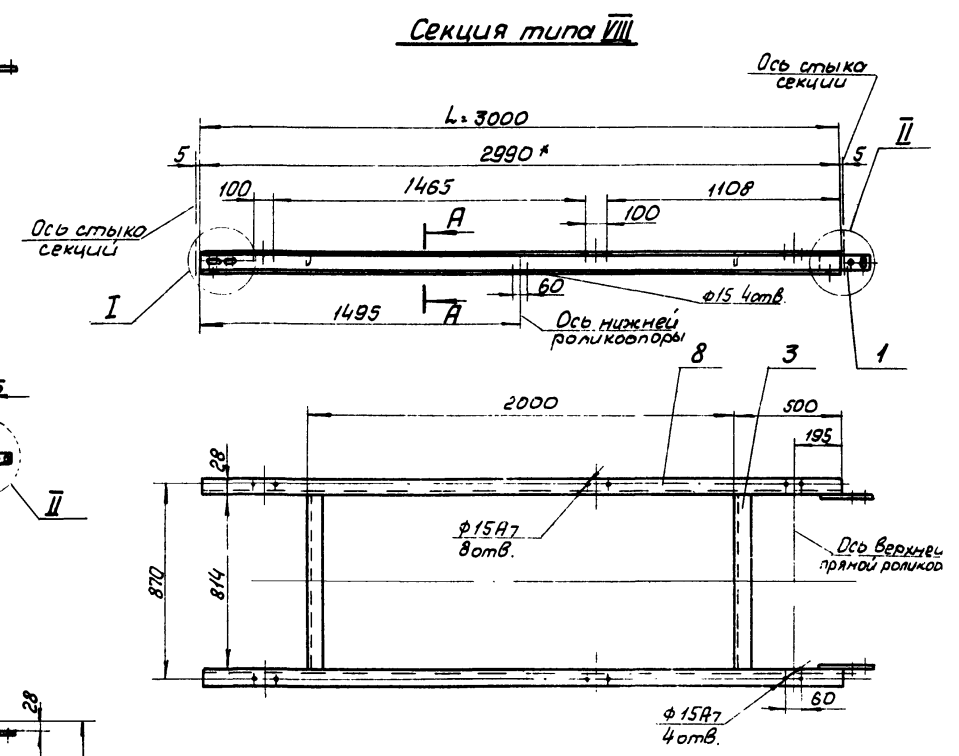
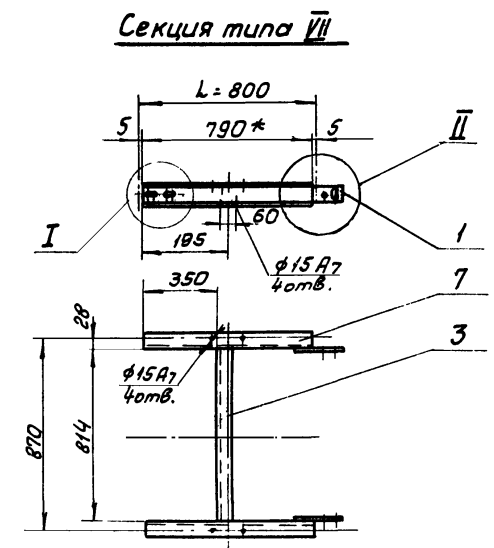
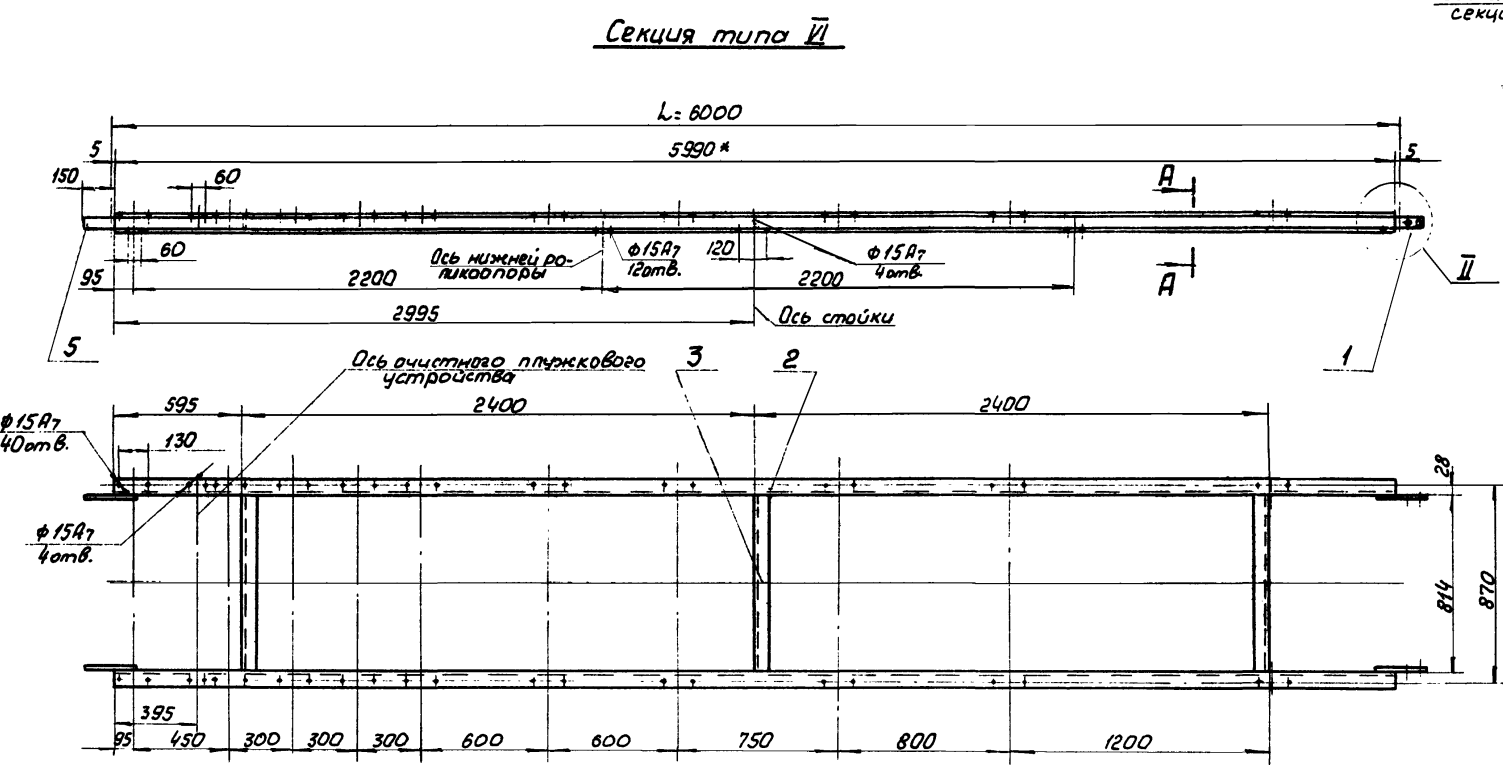
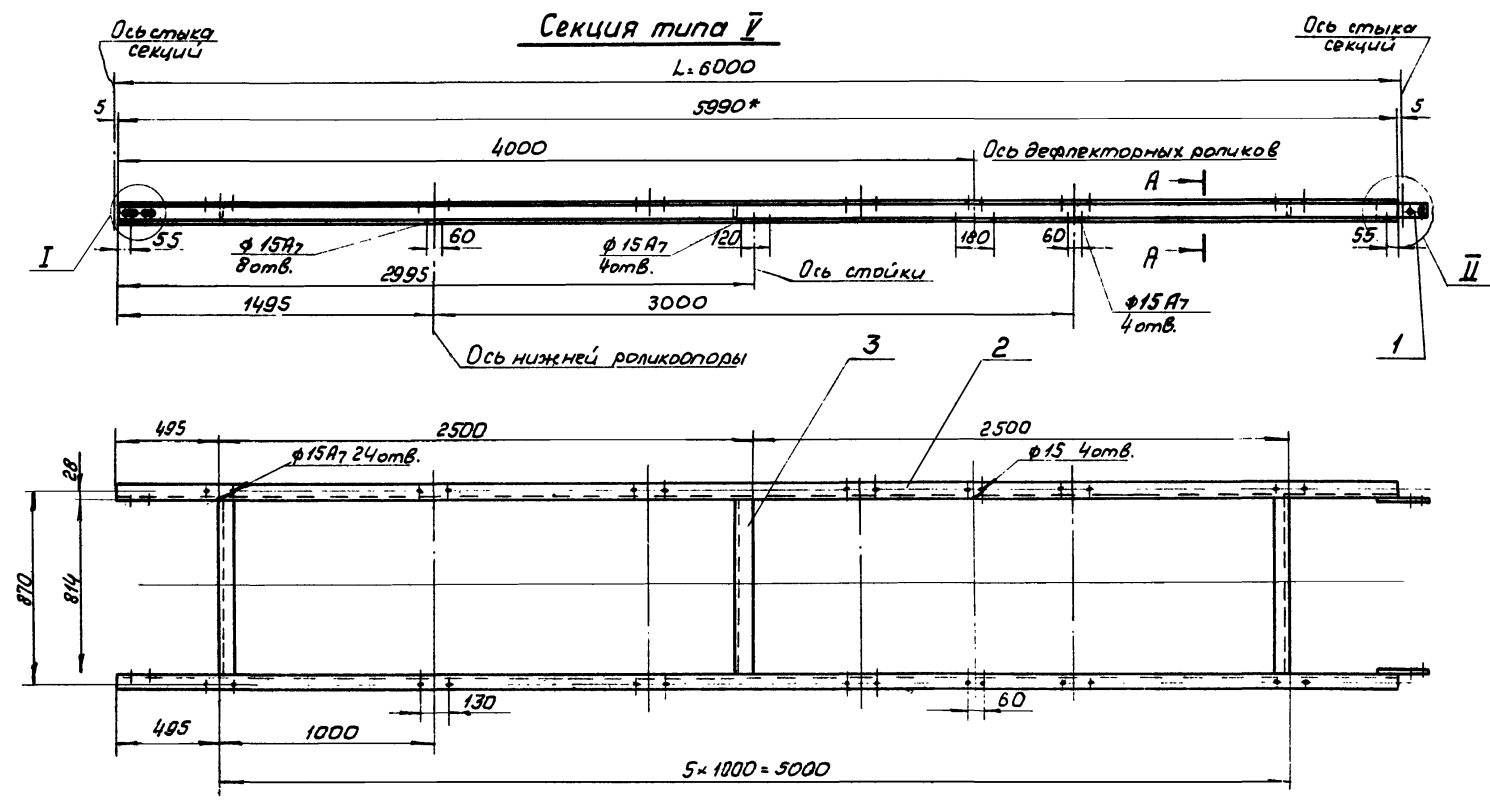


Секция типа IV



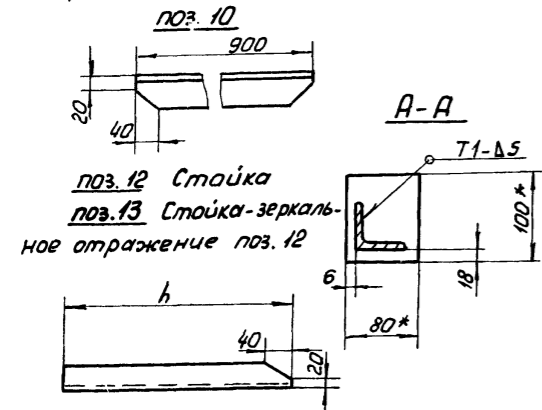
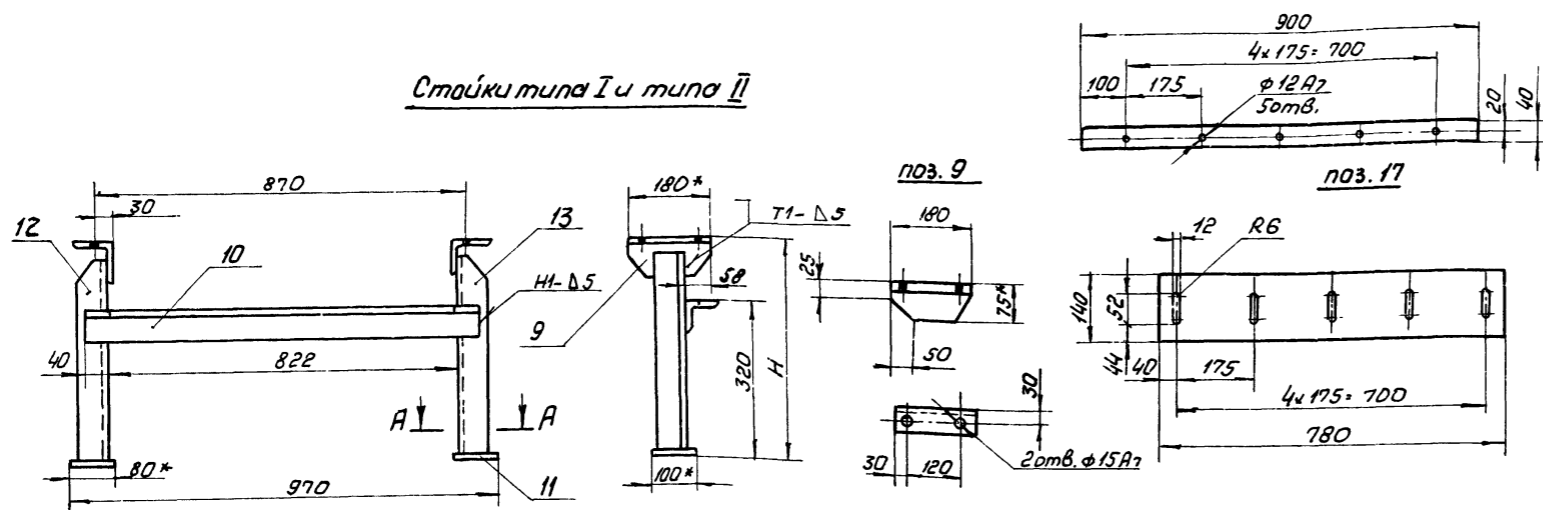
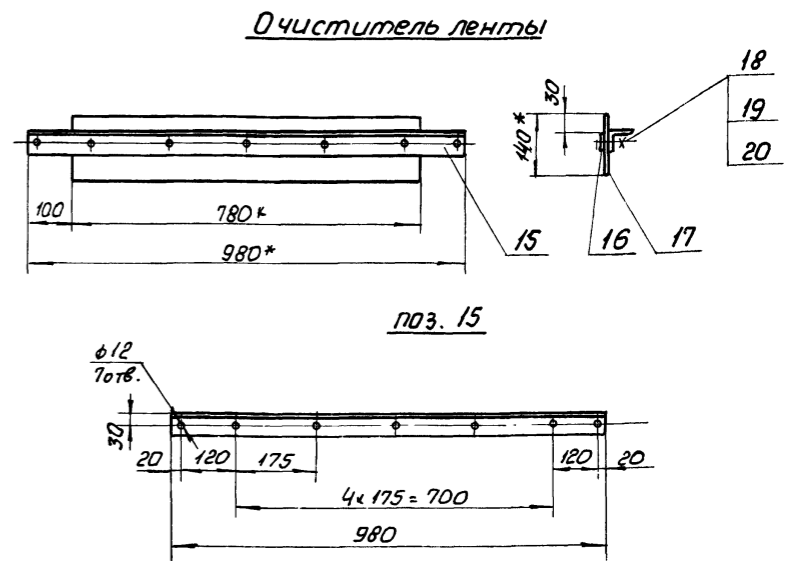
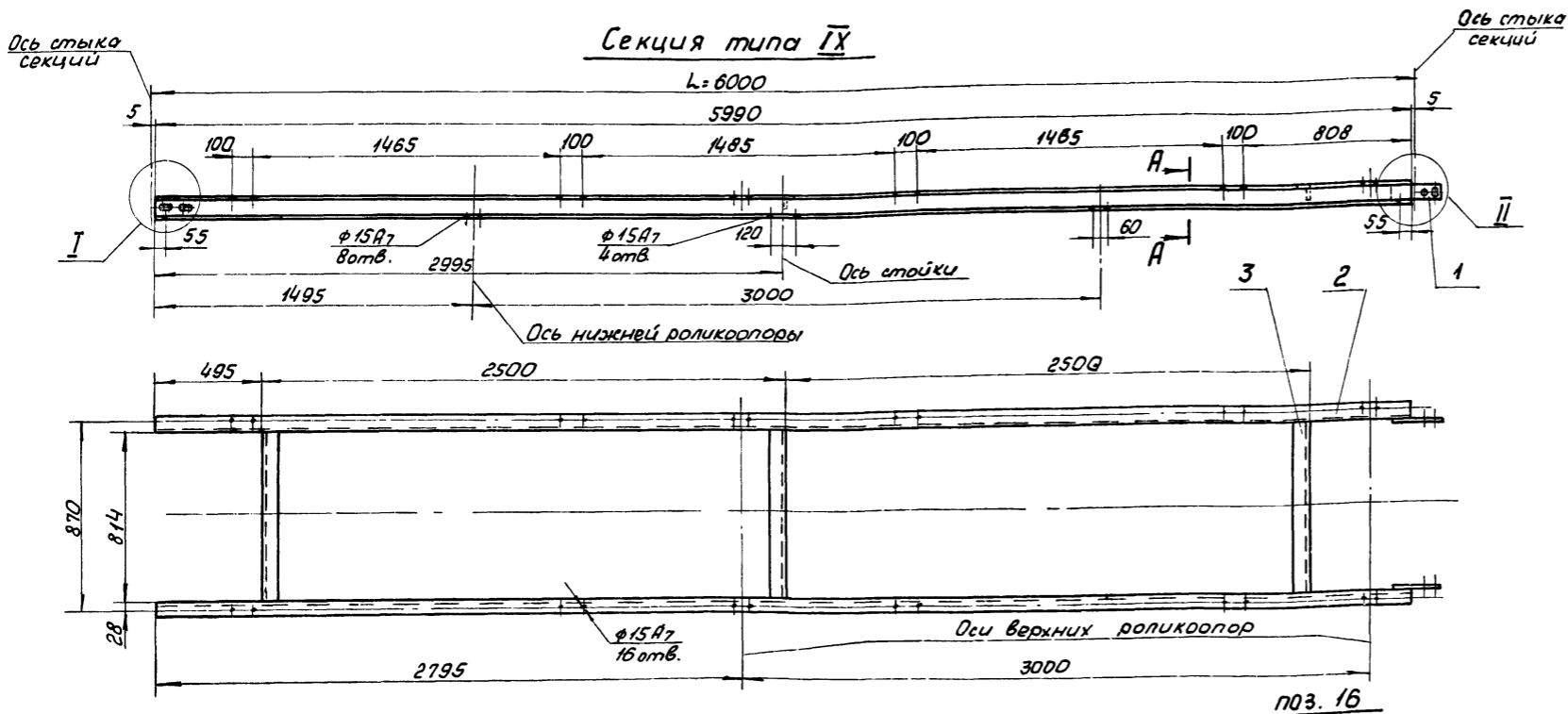
Узлы I и II, вид Б, сечение А-А и спецификацию см. лист 45

				ТП 903-1-152		
				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист
		Смирнов		1982	Р	45
		Кузнец				
		Ройзман				
		Мартынова				
		Мартынова				
		Фамилия				
				Секции типа II, III, IV		
				ГПИ СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



Узлы I-II, вид Б, сечение А-А и спецификацию см. лист 45

				<b>ТП 903-1-152</b>		
				<b>Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С</b>		
Изм.	Лист	Л* докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист
Исполн.	Мухомов	Смирнов	Смирнов	19.07.75	Р	47
Провер.	Мартынов	Курич	Мухомов			
Удобр.	Мартынов	Рожман	Мухомов			
Должн.	Фомин	Мухомов	Мухомов			
				<b>Секции типа V, VI, VII, VIII</b>		
				<b>ГПИ</b>		
				<b>СОЮЗПРОММЕХАНИЗЛ</b>		



Тип стойки	H	h	Масса (кг)
Стойка типа I	545	520	15
Стойка типа II	470	445	14

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЗ
2. Кромки реза- $\nabla$ , отверстия- $\nabla$ , остальные- $\surd$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. \* Размеры для справок
6. Узлы I и II, вид Б, сечение А-А и спецификацию стойки типа IX см. лист 45

20	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	5	0,002	0,01
19	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	5	0,012	0,06
18	Болт М10x30.46 ГОСТ 1798-70	5	0,03	0,15
17	Резина рупонная 8М-МГОСТ 7338-77			
16	Полоса 6x40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,5	1,5
15	Узлом Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,7	3,7
<b>Очиститель ленты</b>		5,5		
13	Узлом Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 h=445	1	2,5	2,5
12	Узлом Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 h=445	1	2,5	2,5

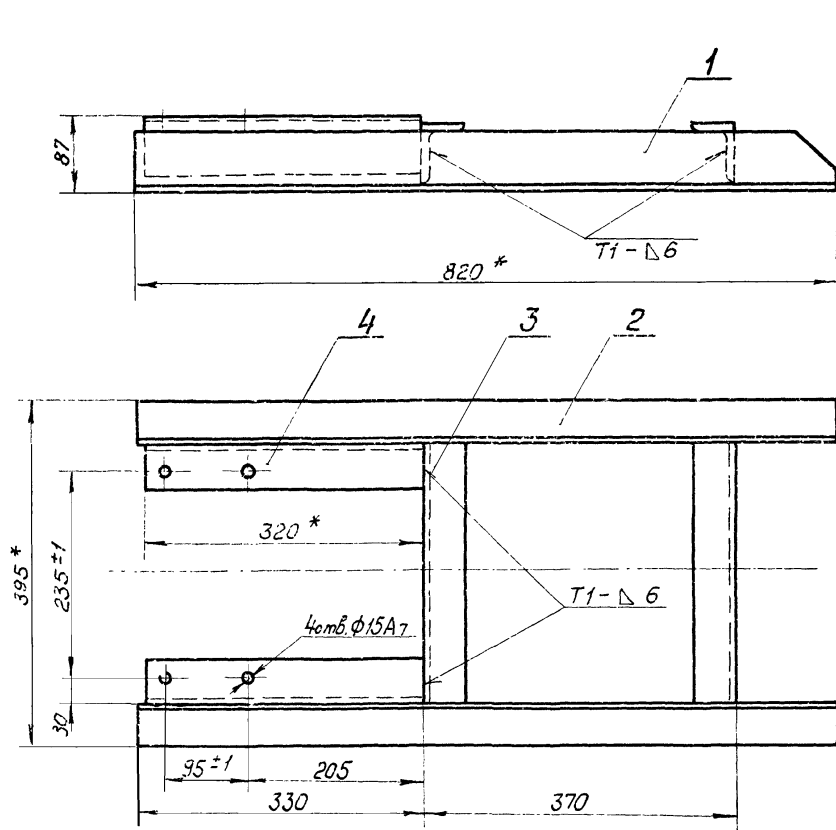
Детали для стойки типа II				
13	Узлом Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 h=520	1	3	3
12	Узлом Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 h=520	1	3	3

Детали для стойки типа I				
11	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 100x80	2	0,6	1,2
10	Узлом Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=900	1	5,1	5,1
9	Узлом Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=180	2	1	2

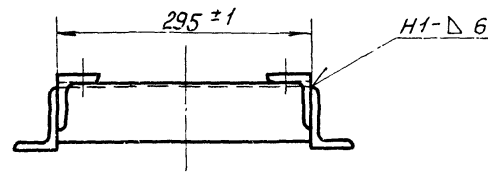
Детали общие для стоек типа I и типа II					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Лит. Обм. Масса	Примечание

ТТ 903-1-152					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листов
					48
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С				ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Фамилия	Подпись	Дата		

Согласовано  
Инв. № подл. Подпись и дата

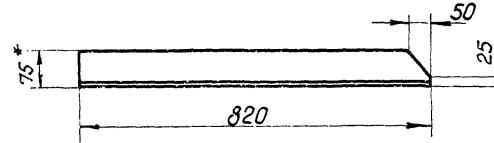


Рама

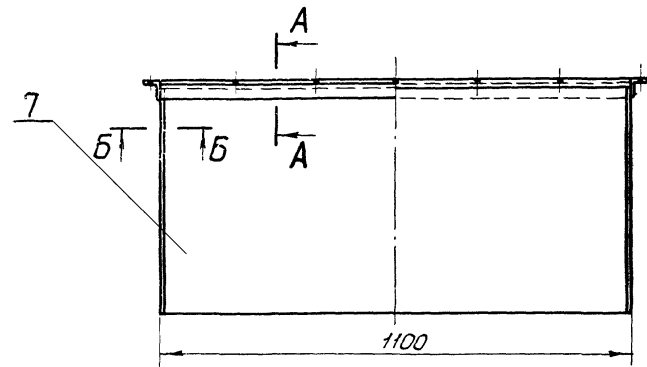


Поз.1

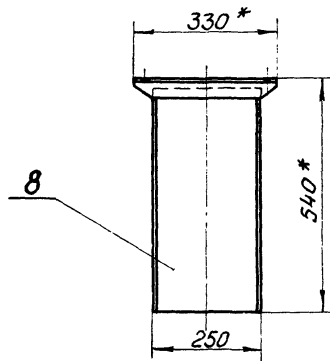
Поз.2 - зеркальное отражение



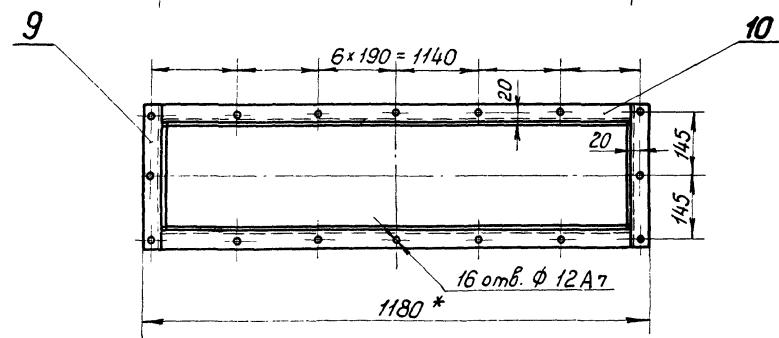
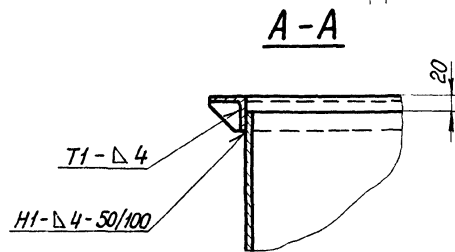
Воронка нижняя



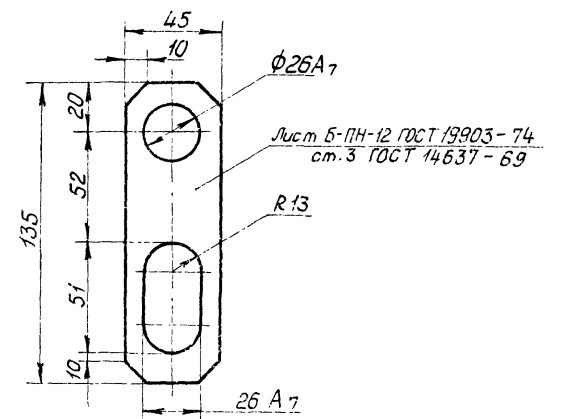
Б-Б



А-А



Серьга



1. \*Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.

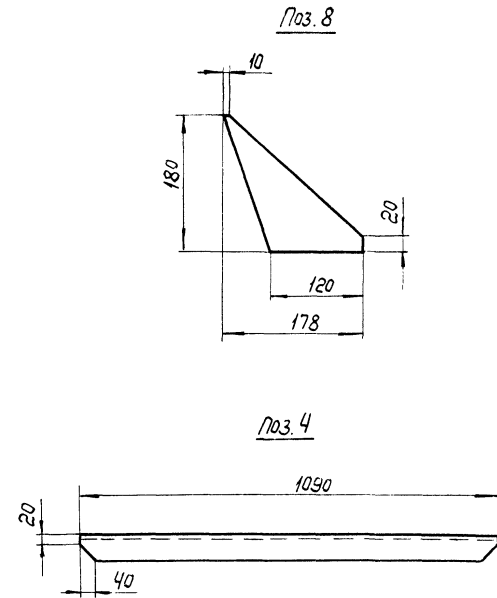
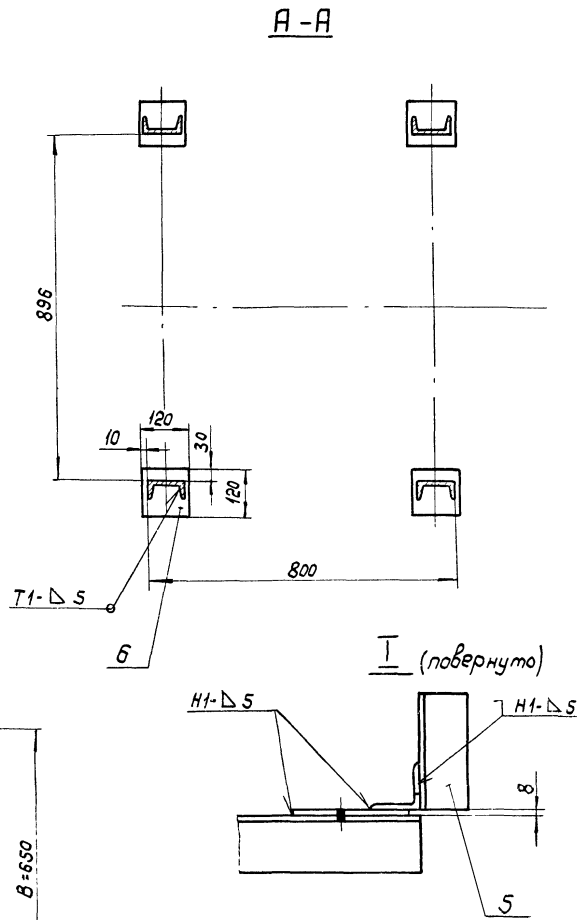
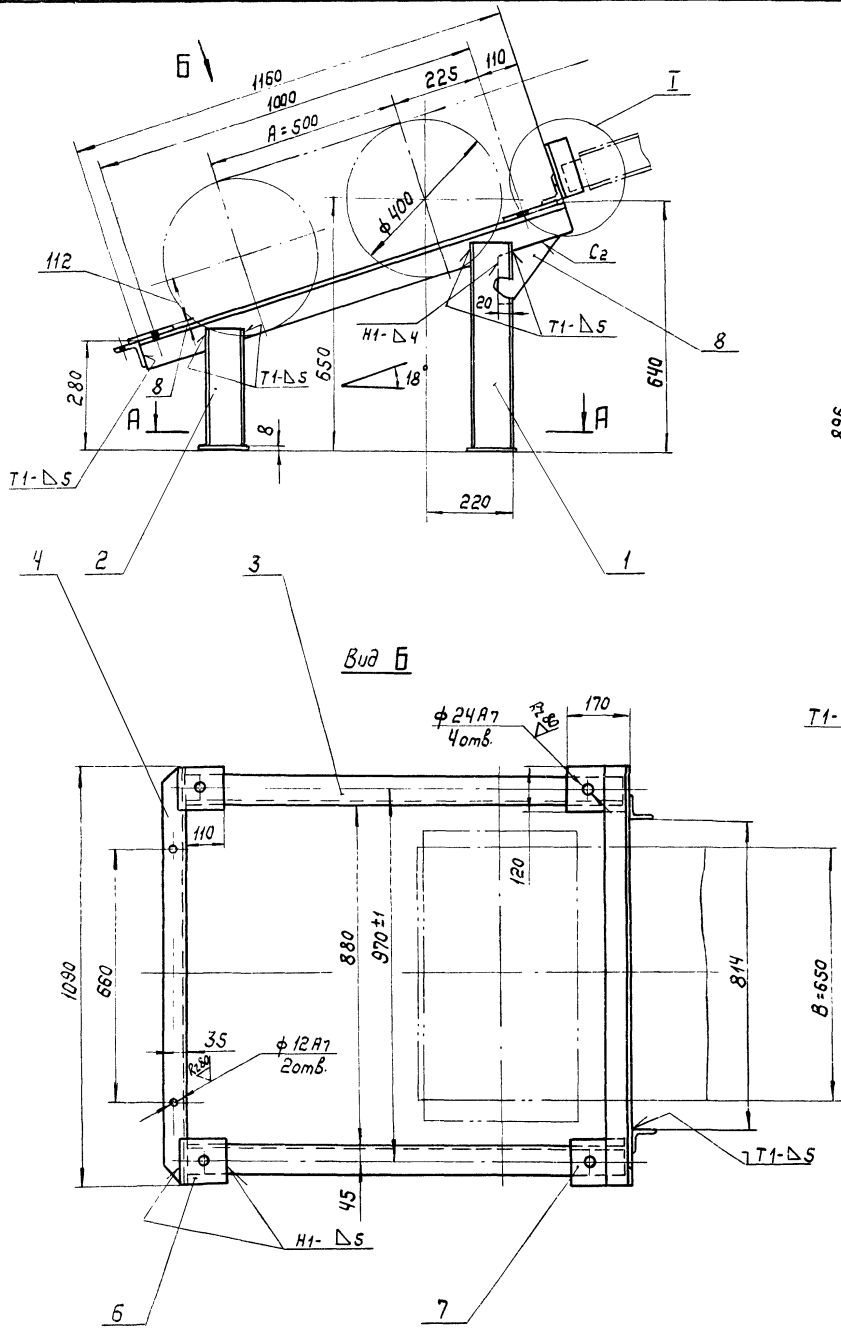
3. Кромки реза -  $\sqrt{r=50}$ , отверстия -  $\sqrt{r=80}$ , остальное -  $\sqrt{r}$ .

4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

10	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 L=1100 ст 3 ГОСТ 535-58	2	2,85	5,7	
9	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 L=330 ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,79	1,6	
8	Лист Б-ПН4 ГОСТ 19903-74 1032x520 ст 3 ГОСТ 14637-69	2	18,2	36,4	
7	Лист Б-ПН4 ГОСТ 19903-74 242x520 ст 3 ГОСТ 14637-69	2	4,1	8,2	
Воронка нижняя				52	
4	Уголок Б-75x50x8 ГОСТ 8510-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=320	2	2	4	
3	Уголок Б-75x50x8 ГОСТ 8510-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=295	2	2	4	
2	Уголок Б-75x50x8 ГОСТ 8510-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	6	6	
1	Уголок Б-75x50x8 ГОСТ 8510-72 ст 3 ГОСТ 535-58	1	6	6	
Рама				21	
поз.	обозначение	Наименование	Кол.	лит.обоз.	Примечание
				Масса	

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-140					
Изм. Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист
Нач. отд.	Смирнов	Смирнов	19.04.74	Р	4,9
Гл. инж. пр.	Кури	Кури			
Вук. гр.	Ройzman	Ройzman			
Провер.	Мартынов	Мартынов			
Исполнит.	Васичев	Васичев			
Молжн.	Фамилия	Подпись	Дата		
				Рама. Серьга.	
				Воронка нижняя.	
				ГПИ	
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

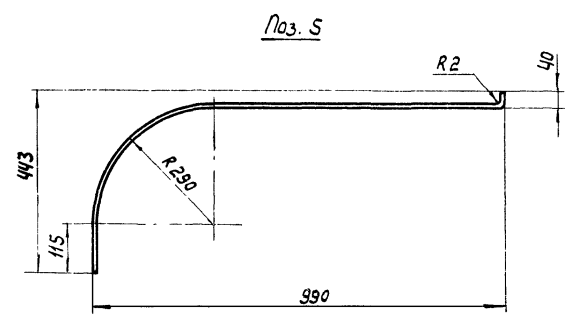
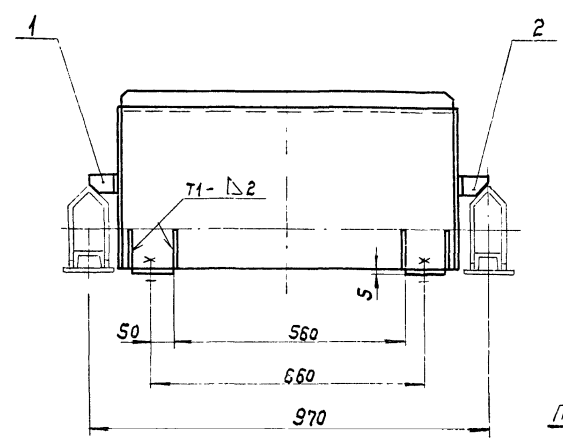
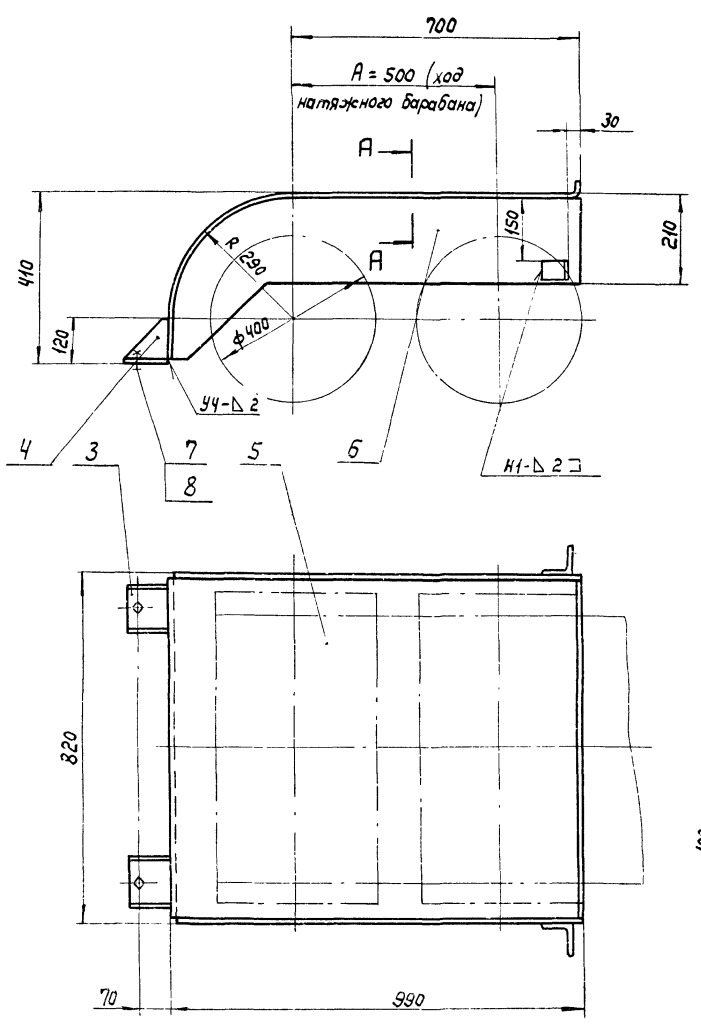


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , остальное  $\sqrt{\quad}$ .
3. Сварные швы по пост.5264-69
4. Электроды типа З42 пост.9467-75
5. Масса опоры-60 кг.

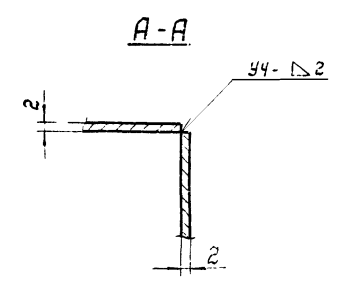
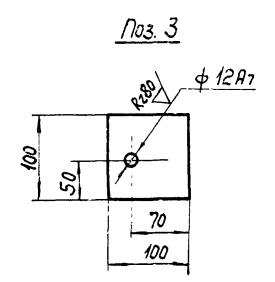
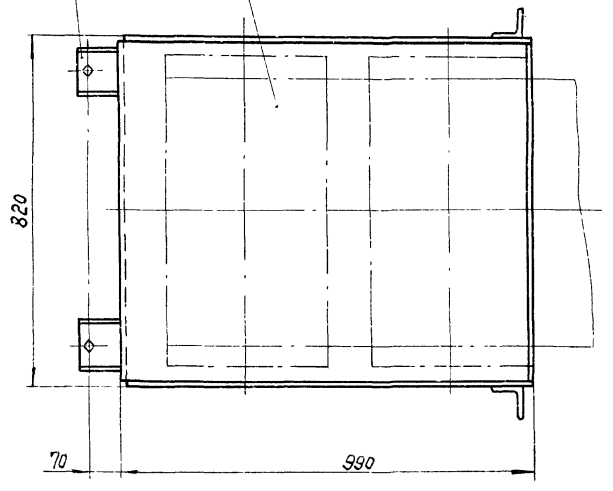
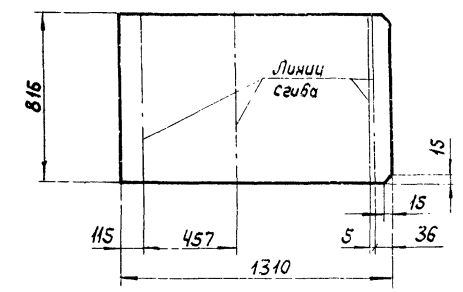
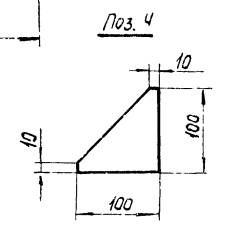
8	Лист Б-ПН-4 пост.19903-74 Ст.3 пост.14637-69	2	0,34	0,68	
7	Лист Б-ПН-8 пост.19903-74 Ст.3 пост.14637-69	2	1,13	2,26	
6	Лист Б-ПН-2 пост.19903-74 Ст.3 пост.14637-69	6	0,9	5,4	
5	Узелок Б-63x63x6 пост.8509-72 L=150 Ст.3 пост.535-58	2	0,9	1,8	
4	Узелок Б-63x63x6 пост.8509-72 Ст.3 пост.535-58	2	6,23	12,5	
3	Узелок Б-75x75x8 пост.8509-72 L=1160 Ст.3 пост.535-58	2	10,5	21	
2	Швеллер 10 пост.8240-72 Ст.3 пост.535-58	2	2,7	5,4	
1	Швеллер 10 пост.8240-72 Ст.3 пост.535-58	2	4,6	9,2	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание
			шт.общ.		

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист
Изм.отв.	Стрелков	И.И.И.	1988	Р	50
Гол.пр.	Кузнец	И.И.И.			
Рук.вр.	Рожин	И.И.И.			
Провер.	Барисов	И.И.И.			
Уст.пр.	Мартынов	И.И.И.			
Далжн.	Фомин	И.И.И.			
Опора устройства на-тяжкого конвейера №1				ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

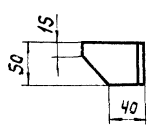
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



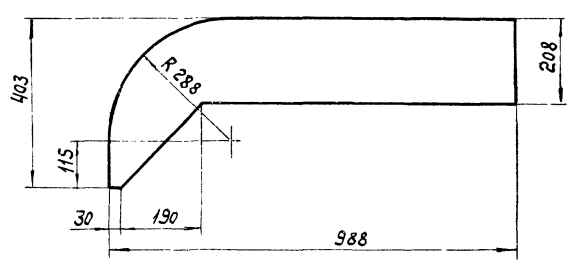
Развертка дет. поз. 5



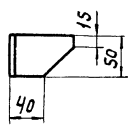
Поз. 1



Поз. 6



Поз. 2



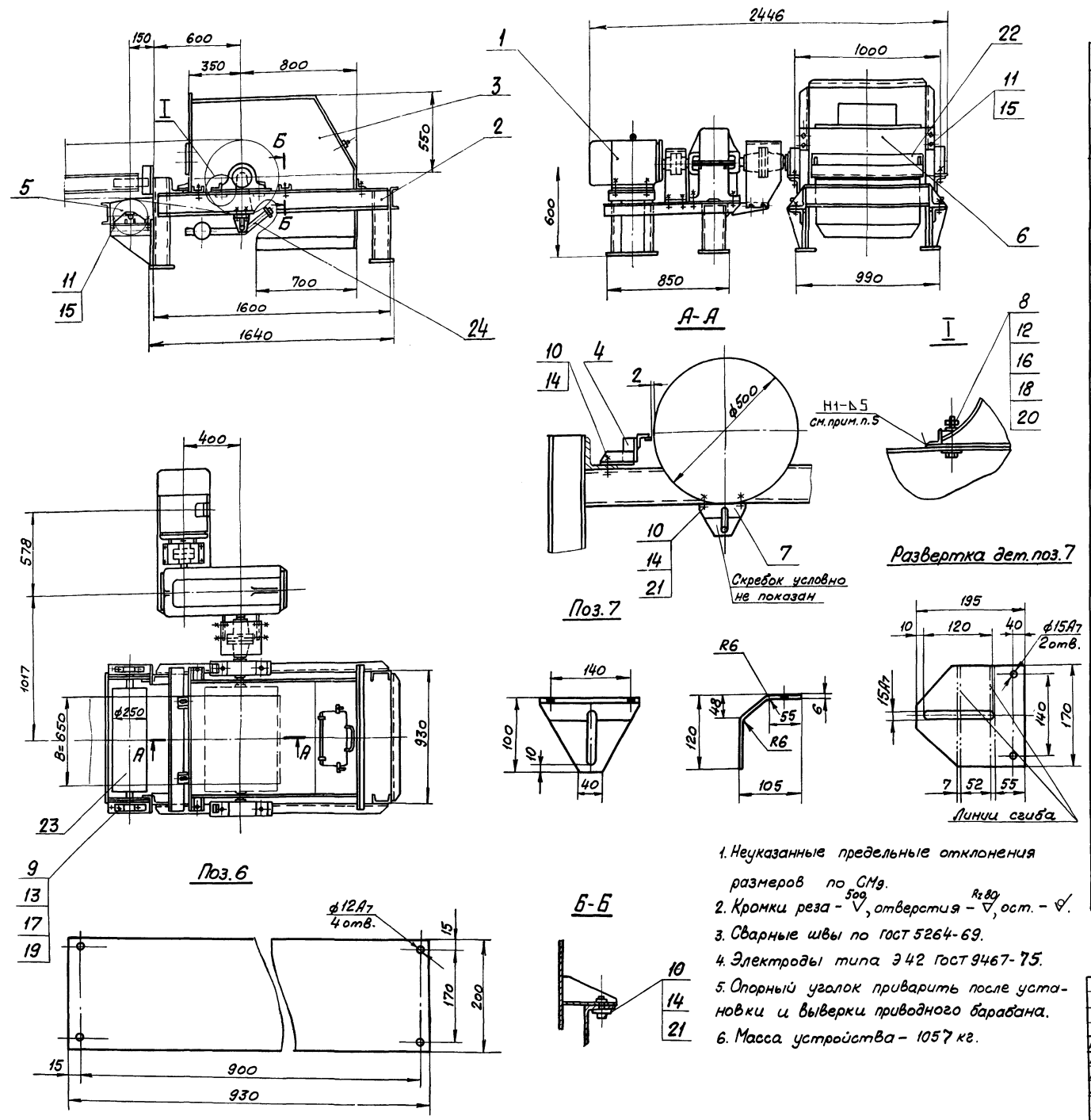
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Стр.
2. Сварные швы по гост 5264-69.
3. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
4. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , остальное  $\sqrt{}$
5. Масса ограждения — 27 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт	общ.	Примечан.
8		Гайка М10.5 гост 5915-70	2	0,012	0,024	
7		Болт М10х30.46 гост 7798-70	2	0,03	0,06	
6	Лист 5/	Лист б-пн-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	2	3,4	6,8	
5	Лист 5/	Лист б-пн-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	17	17	
4	Лист 5/	Лист б-пн-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69 5х100 гост 103-76	4	0,24	0,96	
3	Лист 5/	Полоса Ст.3 гост 535-58	2	0,4	0,8	
2	Лист 5/	Уголок б-75х75х8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	0,42	0,42	
1	Лист 5/	Уголок б-75х75х8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	0,42	0,42	

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.	Лист	№ док-м.	Подпись	Дата	Листов
					Р
Исполн.	Мартынов	Провер.	Барысов	Должн.	Францелия
Ограждение натяжного барабана конвейера №1				ГПИ СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Согласовано  
Изм. № подл., Подпись и дата

Согласовано  
Иванов по проекту Лисенко и др.



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\sqrt{\quad}$ , отверстия -  $\nabla$ , ост. -  $\nabla$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Опорный уголок приварить после установки и выверки приводного барабана.
6. Масса устройства - 1057 кг.

24	Скребок - 650	1	21	21	
23	Барабан 6525-4С	1	57	57	
22	Барабан 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	0,107	0,428	
19	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,006	0,024	
18	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,022	0,088	
17	Шайба 16.36Г ГОСТ 11371-68	4	0,013	0,052	
16	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	4	0,032	0,128	
15	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
14	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	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	0,11	0,44	
8	Болт М24×100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,46	1,84	
7	Кронштейн Б-ПН-6 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 58 Ограждение отклоняющего барабана	1	40	40	
4	Лист 67 Очиститель барабана	1	4	4	
3	Лист 57 Воронка головная	1	123	123	
2	Лист 56 Опора приводного барабана	1	120	120	
1	Лист 53 Привод N=10 кВт	1	498	498	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

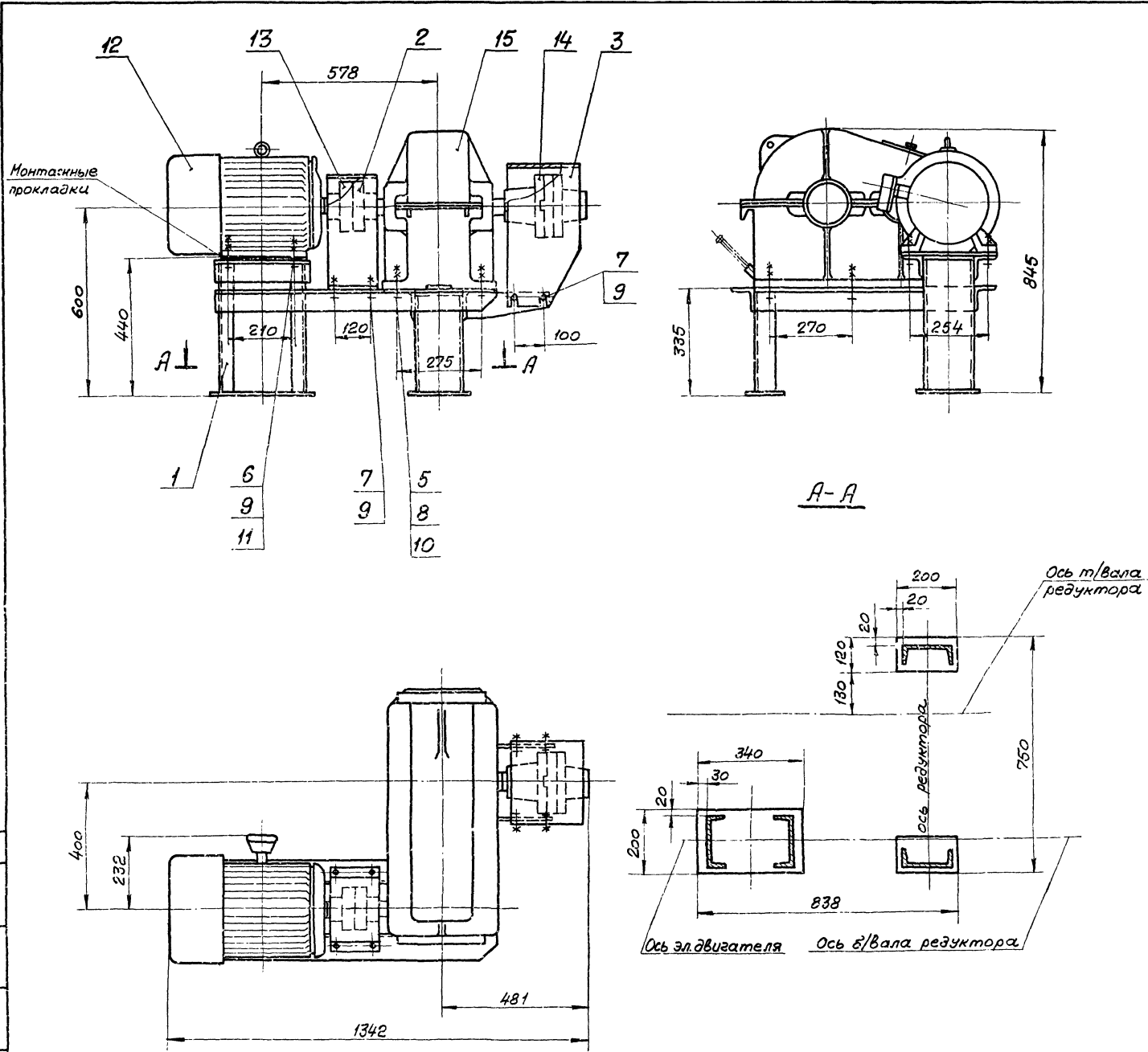
**ТП 903-1-152**

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Иван. лист	№ докум	Подпись	Дата
Исполн.	Провер.	Утвержд.	

Устройство приводное конвейера №2

ГПИ  
СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ  
15582-19 54

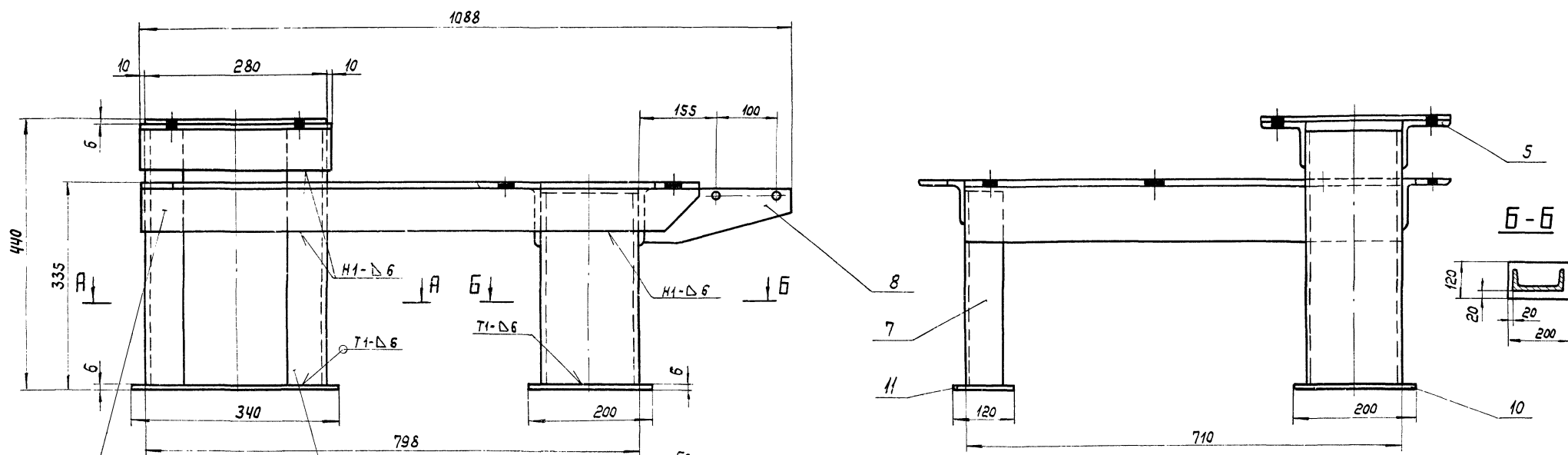


Масса привода равна 498 кг.

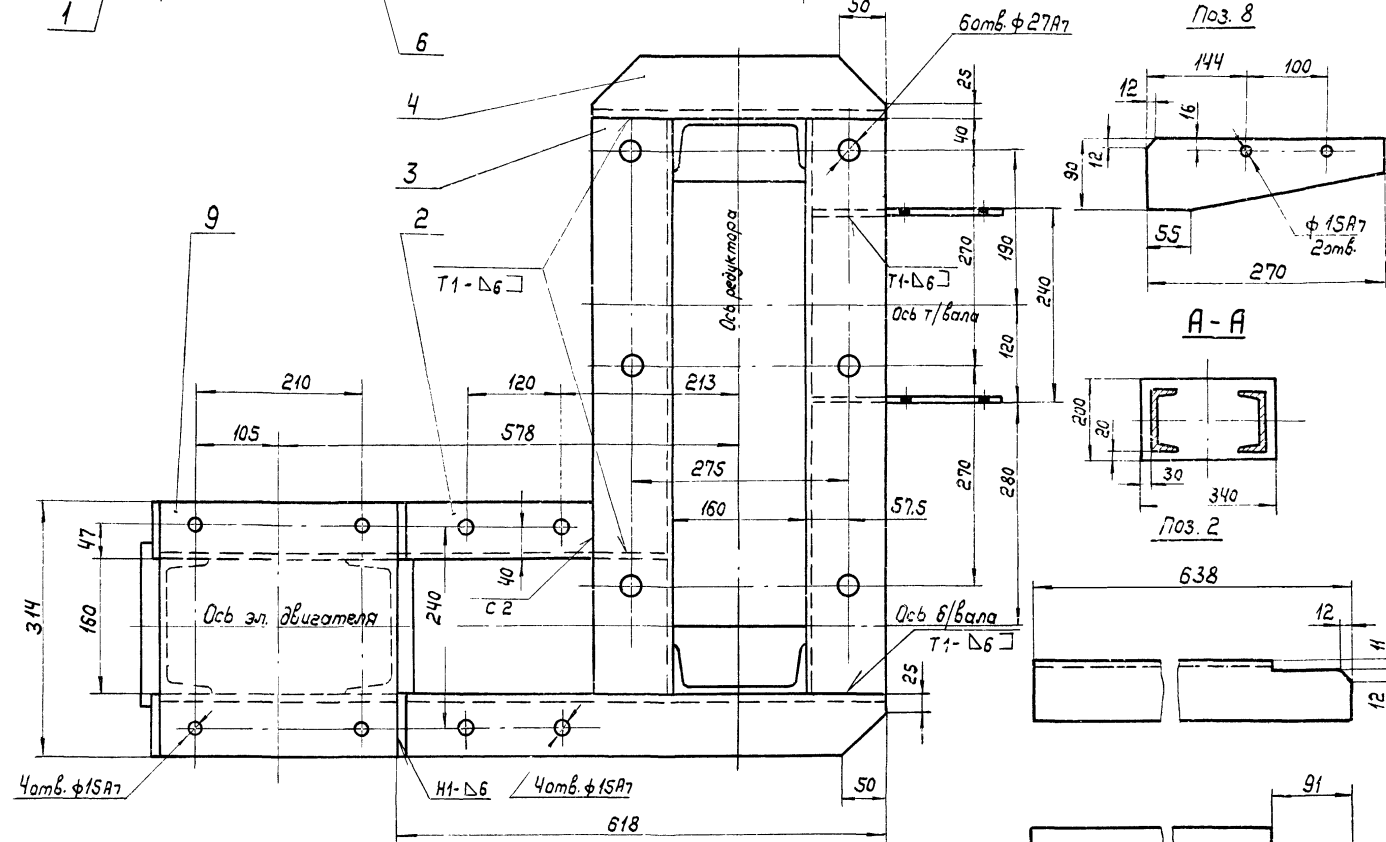
15	Редуктор РЦД-400-40-5К	1	250	250
14	Муфта КДН 200-12/16-70/85	1	36	36
13	Муфта МУВП4-35-38	1	6,9	6,9
12	Электродвигатель АО2-52-4 исполнение М101 N=10 кВт n=1500 об/мин	1	110	110
11	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024
10	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	6	0,032	0,2
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,27
8	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	12	0,11	1,32
7	Болт М12×25.46 ГОСТ 7798-70	8	0,037	0,3
6	Болт М12×60.46 ГОСТ 7798-70	4	0,063	0,272
5	Болт М24×80.46 ГОСТ 7798-70	6	0,33	2,35
3	Лист 55 Ограждение муфты КДН	1	5,0	5,0
2	Лист 55 Ограждение муфты МУВП	1	40	40
1	Лист 54 Рама	1	80	80
Поэ. Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Примечан.

ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер.	Лист	Листов
Исполн.	Смирнов	И.И.	1978.01.15	Р	53	
Провер.	Ройzman	И.И.		ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.	Мартынов	И.И.		Привод N=10 кВт		
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата			





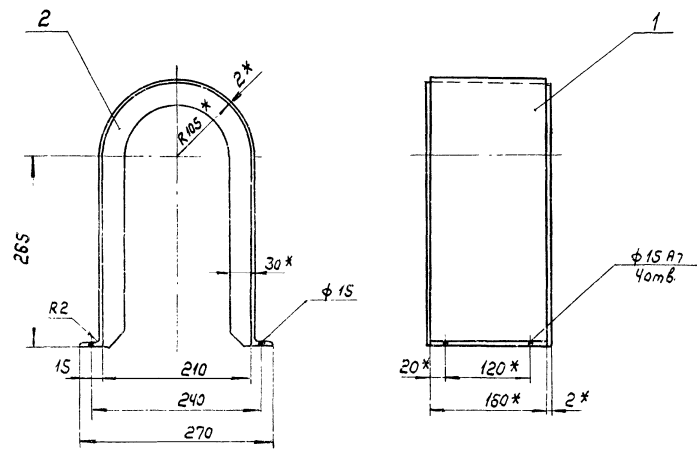
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза  $\sqrt{R}$ , отверстия  $\sqrt{R}$ , остальное  $\sqrt{R}$ .
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
5. Масса - 80 кг.



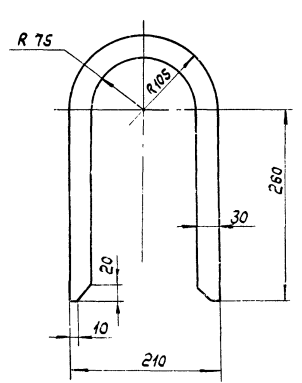
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса	Примечание	
11	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	2	0,9	1,8	
10	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	1	3,2	3,2	
9	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	1	4,1	4,1	
8	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	2	1	2	
7	Швеллер	16 гост 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	Угелок	6-75x75x8 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	L=300	2	2,7	5,4
4	Угелок	6-75x75x8 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	L=360	1	3,2	3,2
3	Угелок	Б-100x100x10 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	L=710	2	10,7	21,4
2	Угелок	6-75x75x8 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	L=310	1	5,9	5,9
1	Угелок	6-75x75x8 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58	L=910	1	8,3	8,3

ТП 903-1-152			
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм/Лист	№ док.ч.	Подпись	Дата
Изд. от	См. черт.	И.С.С.	1975
Сл. инж. Куча	Куча	И.С.С.	
Рис. эр. Розицман	Розицман	И.С.С.	
Провер. Мартынов	Мартынов	И.С.С.	
Усп. инж. Мартынова	Мартынова	И.С.С.	
Должн. Фромилиа	Фромилиа	И.С.С.	

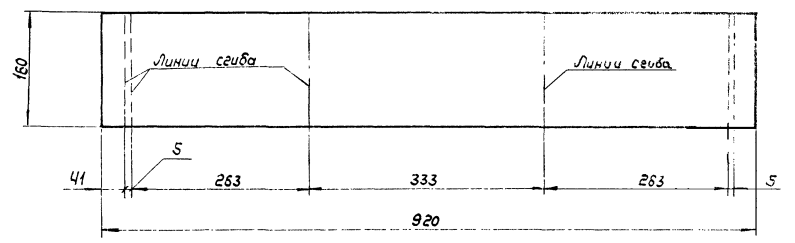
Ограждение мурты МУВЛ



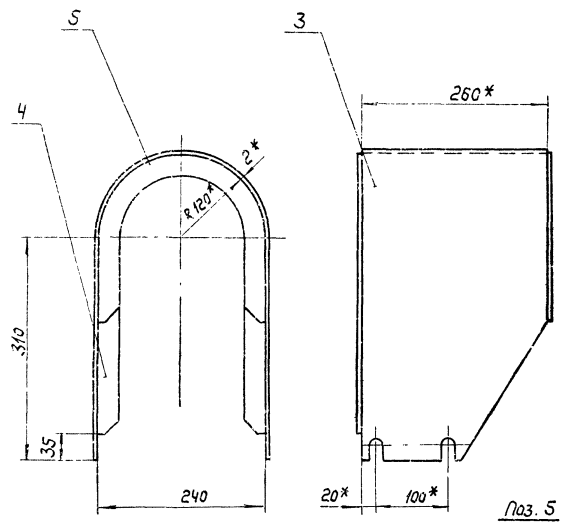
Поз. 2



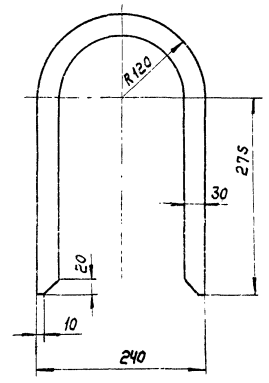
Развертка дет. поз. 1



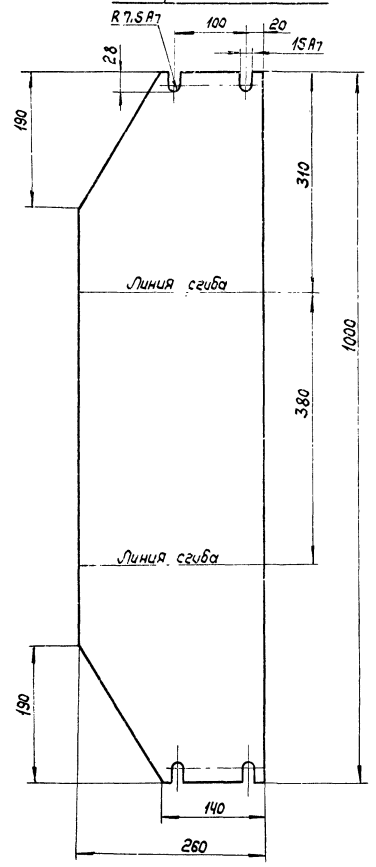
Ограждение мурты КДН



Поз. 4



Развертка дет. поз. 3



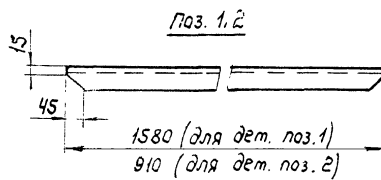
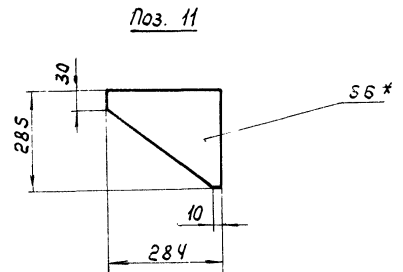
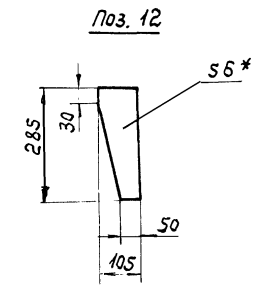
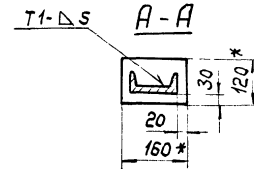
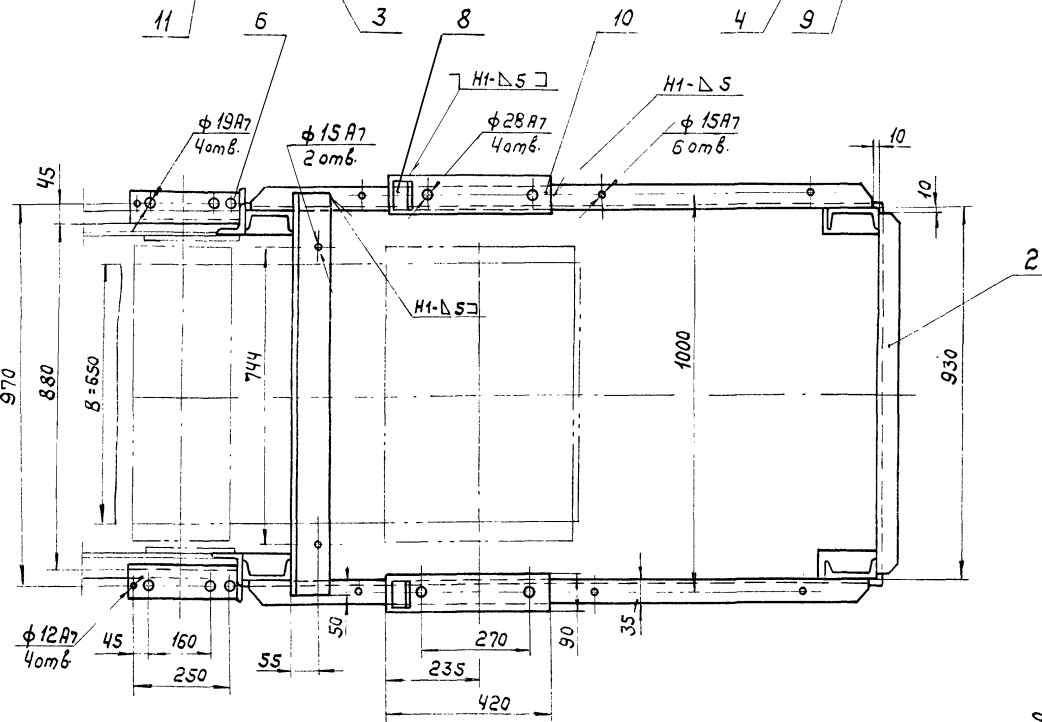
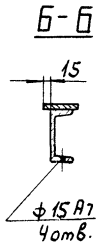
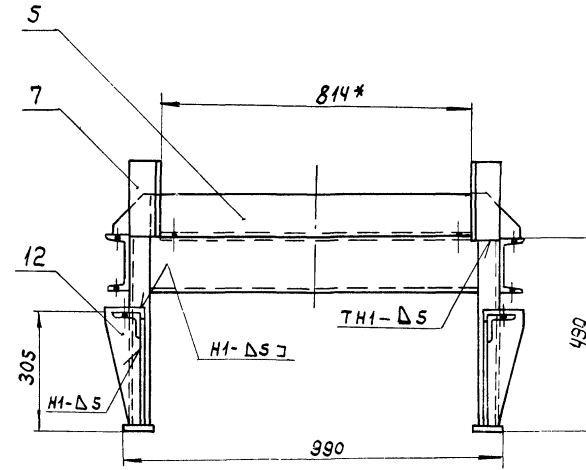
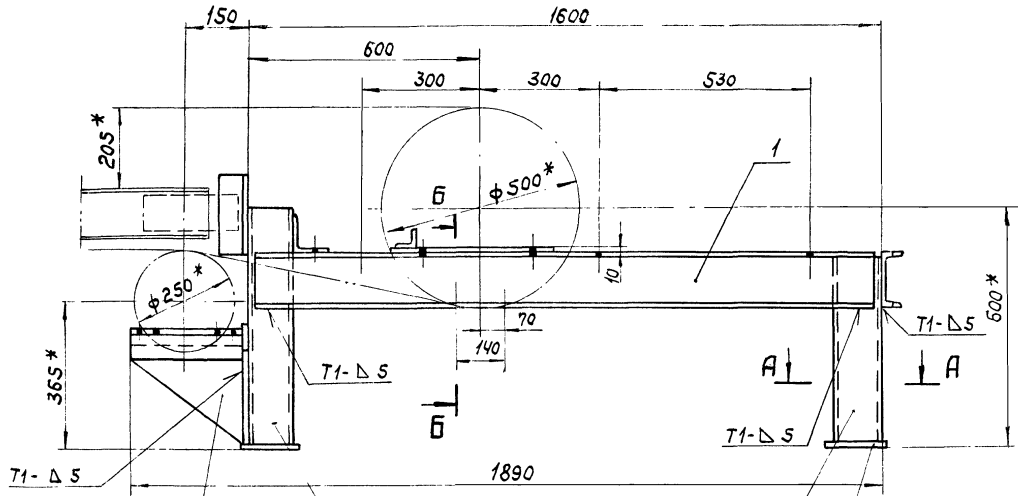
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СтЗ
2. Крапки реза -  $\sqrt{\text{V}}$ , отверстия -  $\sqrt{\text{R}80}$ , остальное -  $\sqrt{\text{V}}$
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.
- 4.\* Размеры для справок.

5	Лист	Б-ПН-2 пост 19903-74	240x240	1	0,32	0,32
	Ст.3 пост	16523-70				
4	Лист	Б-ПН-2 пост 19903-74	240x395	1	0,45	0,45
	Ст.3 пост	16523-70				
3	Лист	Б-ПН-2 пост 19903-74	260x1000	1	4,1	4,1
	Ст.3 пост	16523-70				
Ограждение мурты КДН					5,0	
2	Лист	Б-ПН-2 пост 19903-74	210x370	2	0,8	1,6
	Ст.3 пост	16523-70				
1	Лист	Б-ПН-2 пост 19903-74	160x920	1	2,3	2,3
	Ст.3 пост	16523-70				
Ограждение мурты МУВЛ					4,0	
Поз.	Обозначен.	Наименование		Кол.	Масса	Примечан.

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов	В.И.	1990	Р	55
Инженер	Мурч	В.И.		ГПИ	
Рук. гр.	Раузман	В.И.		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Провер.	Мартынов	В.И.		Ограждение мурт МУВЛ и КДН.	
Исполн.	Мартынов	В.И.			
Должн.	Фачиния	В.И.			

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Составитель: Подпись и дата

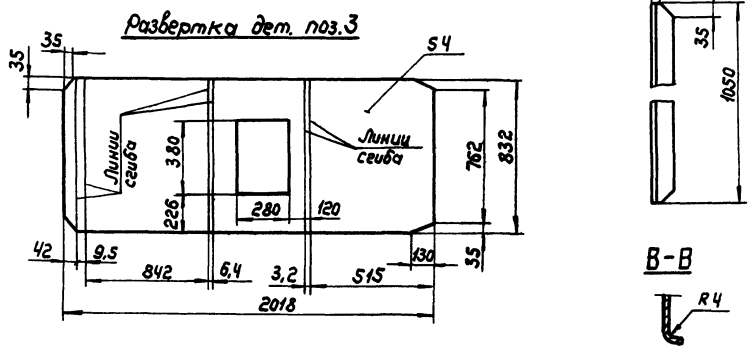
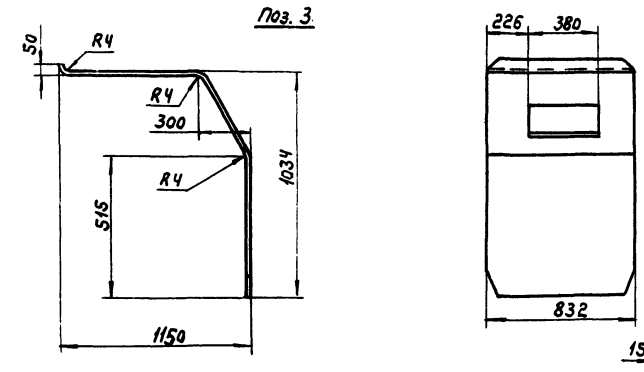
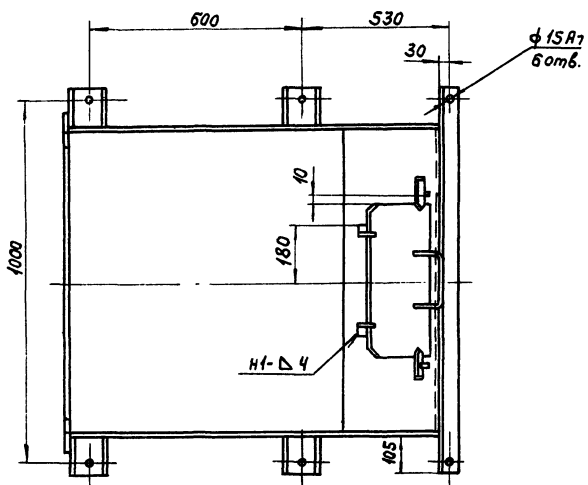
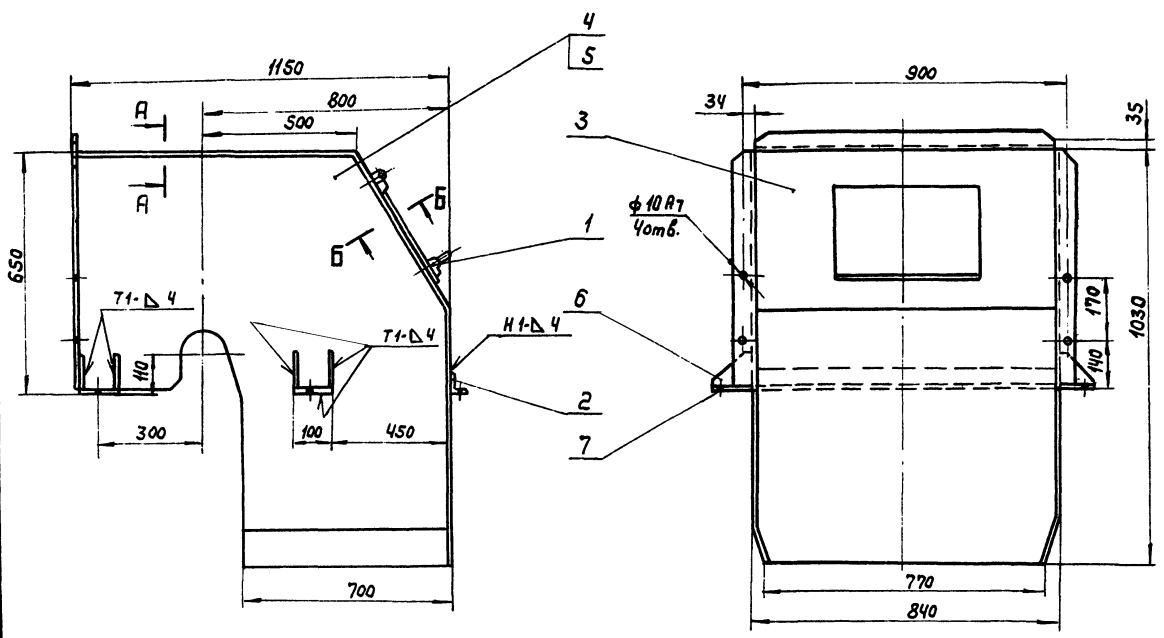


1. \* Размеры для справок.
2. В деталях поз. 7 и 8, привариваемых при монтаже, предусмотреть отверстия для крепления проволочкой к аппар.
3. Предельные отклонения размеров по СМЗ
4. Кромки реза  $\pm 0,1$ , отверстия  $\pm 0,1$ , остальное  $\pm 0,2$ .
5. Сварные швы по гост 5264-69
6. Электроды типа Э42 гост 9467-75
7. Масса аппарата - 120 кг.

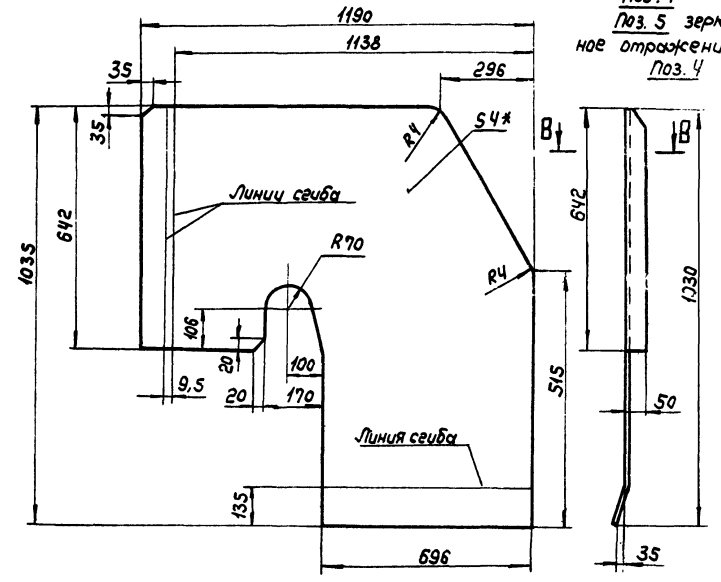
12	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	0,6	12	
11	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	0,9	1,8	
10	Лист	Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	3	6	
9	Лист	Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	4	1,5	6,0	
8	Угелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	0,3	0,6	
7	Угелок	Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	1,8	3,6	
6	Угелок	Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,5	5	
5	Угелок	Б-100x100x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	12,7	12,7	
4	Швеллер	12 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	4,9	9,8	
3	Швеллер	12 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	6,1	12,2	
2	Швеллер	14 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	1	11,2	11,2	
1	Швеллер	14 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	19,4	38,8	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Лист	Общ.	Примечан
				Масса		

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Смирнов				
Инж. пр.	Курч				
Рук. пр.	Розман				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Мартынов				
Должн.	Фамилия				
				Литер.	Лист
				Р	56
Опора приводного барабана.				ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII  
 Соединительные  
 Шифр проекта, подпись и дата



Развертка дет. поз. 4 и 5

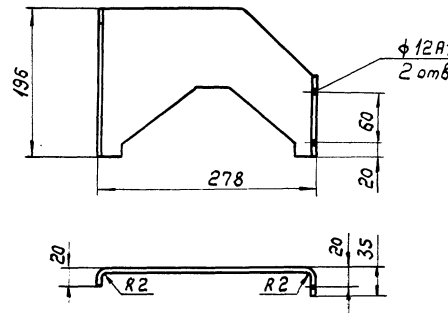
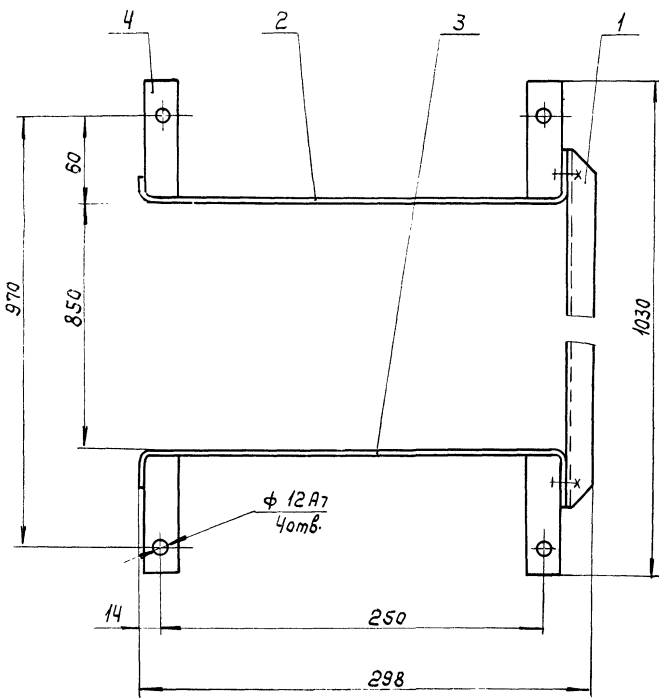
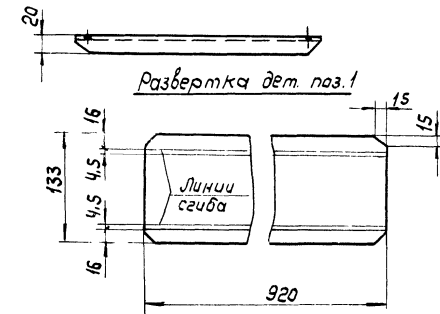
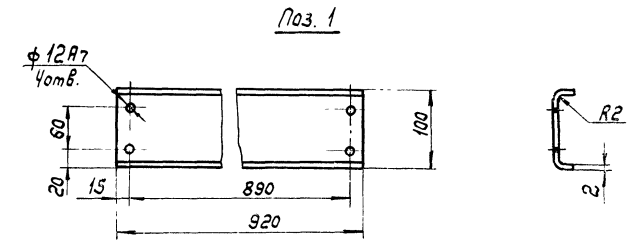
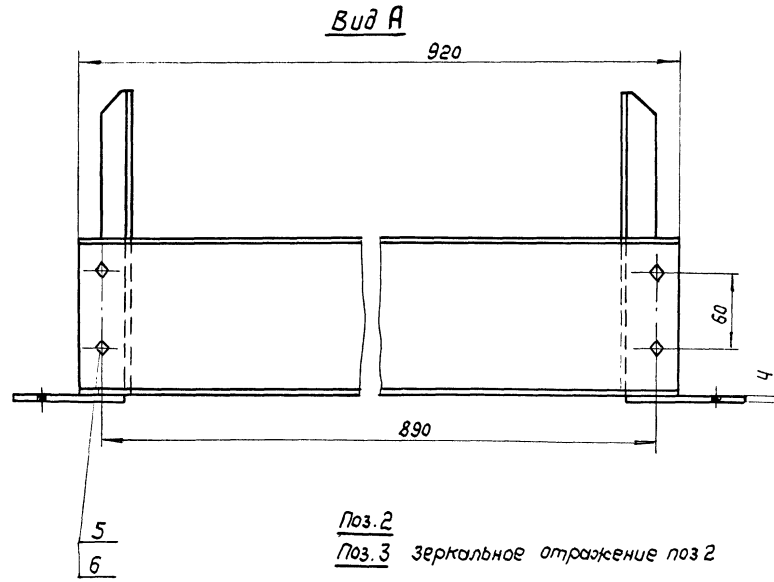
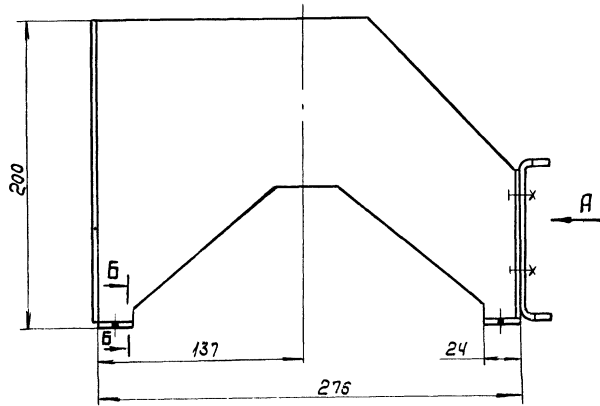


Поз. 4  
 Поз. 5 зеркаль-  
 ная отражение  
 Поз. 4

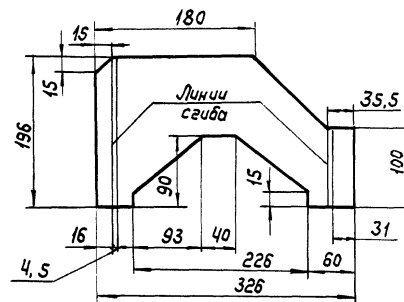
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ст 3
2. Кромки реза  $\pm 0,1$ , отверстия  $\pm 0,1$ , остальное  $\pm 0,2$ .
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 пост 9467-75
5. Масса варонки - 123 кг.

7	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	100x105	4	0,3	1,2
6	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		8	0,2	1,6
5	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	30	30
4	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	30	30
3	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	49	49
2	Узелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58		1	3,9	3,9
1	Лист 43	Дверца		1	5	5
Поз.	Обозначен.	Наименование		Кол.	Лист	Общ. Масса
						Примеч.

ТП 903-1-152		Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Изд.	от	См. табл.	Изд.
Служба	пр.	Курсы	Р.К.Р.
Р.К.Р.	пр.	Рольман	Р.К.Р.
Провер.	Бударина	Иванов	Иванов
Исправл.	Иванов	Иванов	Иванов
Исполн.	Иванов	Иванов	Иванов
Литер.	Лист	Листов	
Р	57		
Воронка головная		ГПИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

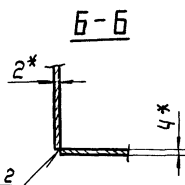


Развертка дет. поз. 2 и 3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Ст 3
2. Кромки реза  $\sim 50^\circ$ , отверстия  $R_{2.00}$ , остальное  $\sim \sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
4. Масса ограждения - 4 кг.

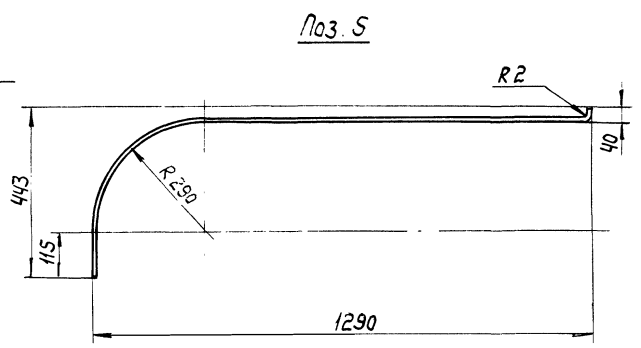
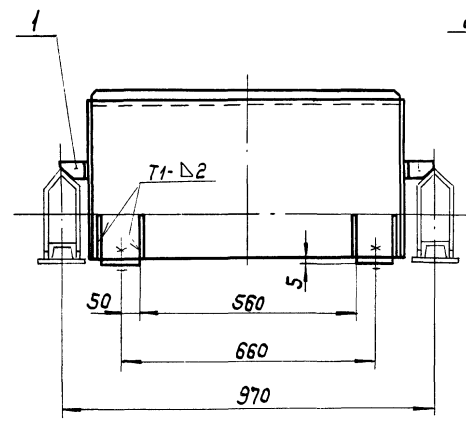
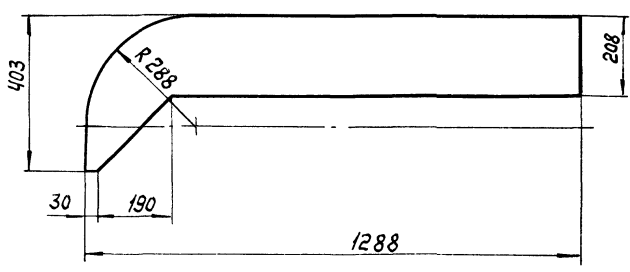
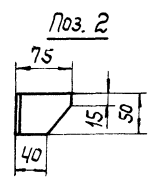
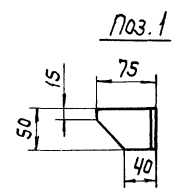
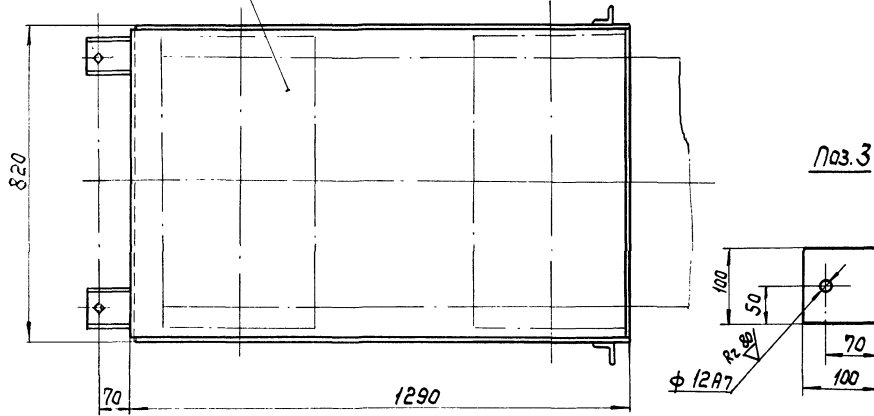
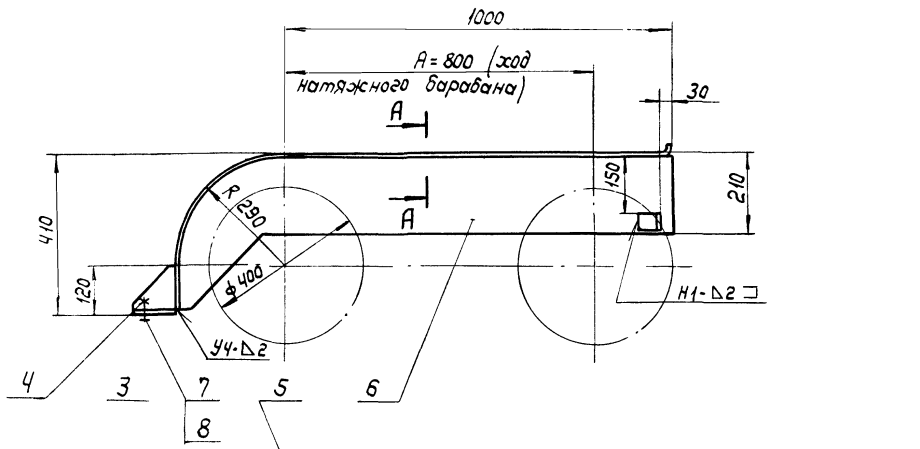
поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Примечан.
					Масса	
6		Гайка М10.5 гост 5915-70	4	0,012	0,048	
5		Болт М10х20х46 гост 7798-70	4	0,024	0,096	
4		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70 24х90	4	0,06	0,24	
3		Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	0,6	0,6	
2		Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 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	



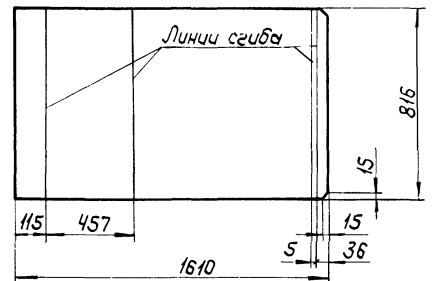
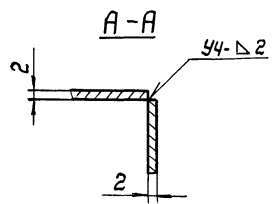
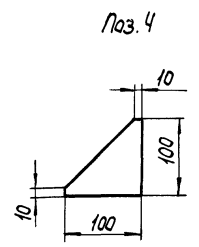
гост 5264-69-44-Г 2

ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист	Листов
			Стирнов		Р	58	
			Курч				
			Радван				
			Бударина				
			Иванов				
			Должен				
			Фамилия				
			Подпись				
			Дата				

Ограждение отклоняющегося барабана  
ГПИ  
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Развертка дет. поз. 5

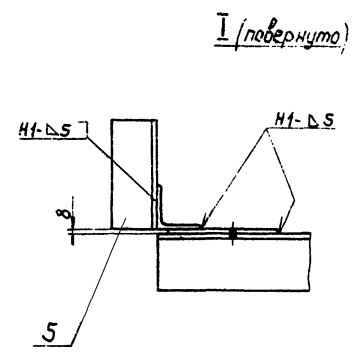
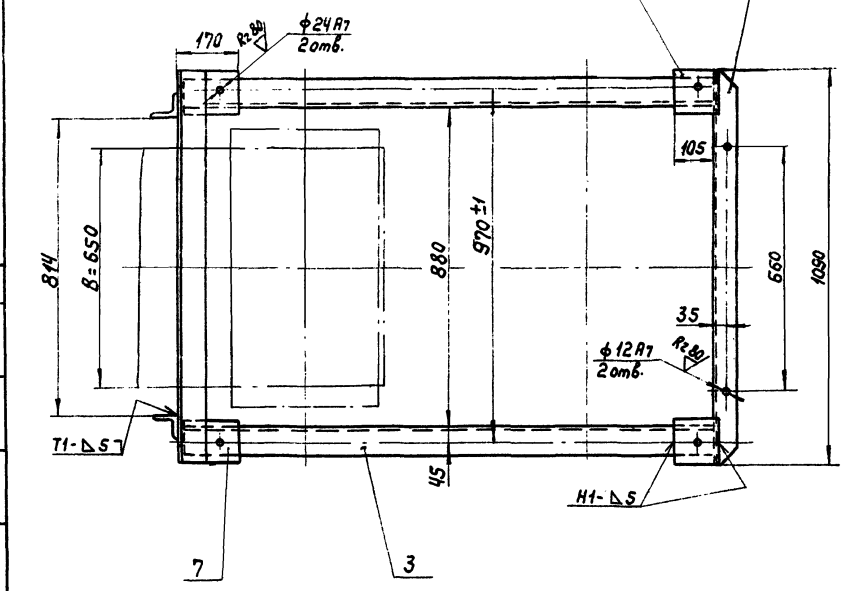
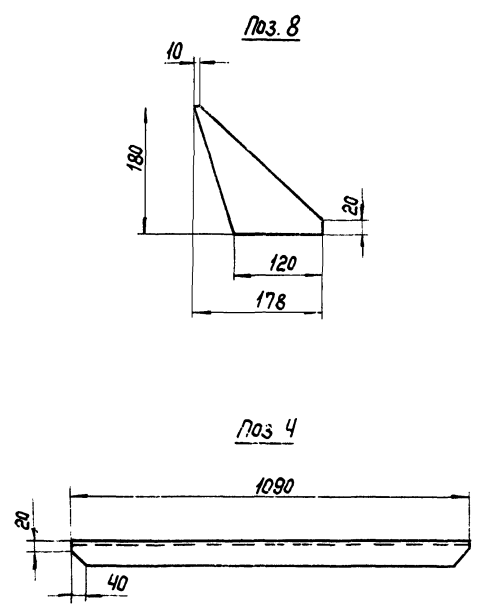
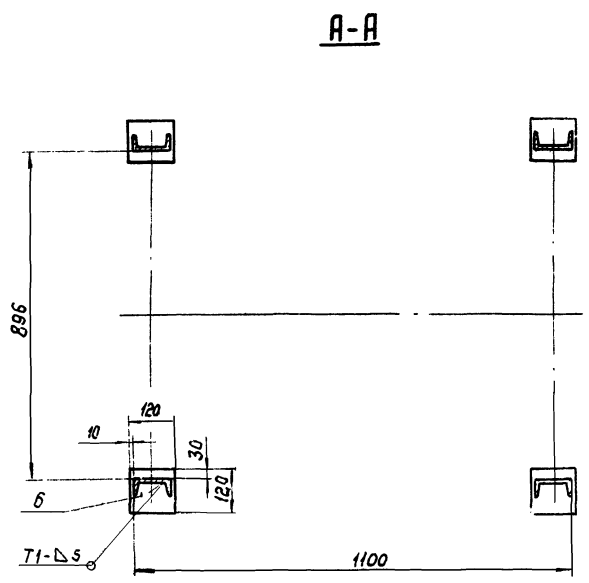
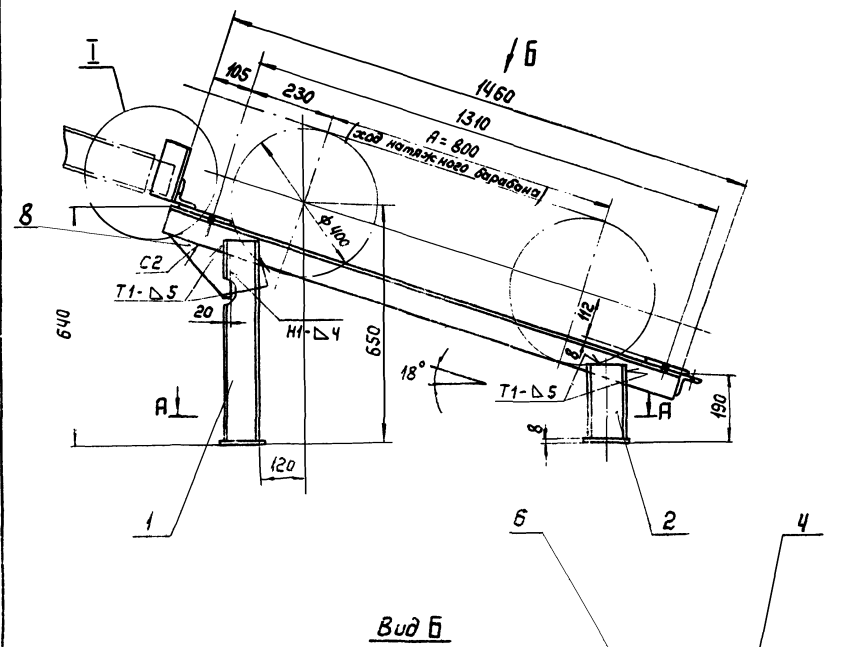


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 9.
2. Сварные швы по гост 5264-69
3. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
4. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , остальное  $\sqrt{}$ .
5. Масса ограждения — 33 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Общ	Примеч
8		Гайка М10.5 гост 5915-70	2	0,012	0,024	
7		Болт М10х30.46 гост 7798-70	2	0,03	0,06	
6		Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	2	4,5	9	
5		Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	20,7	20,7	
4		Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	4	0,24	0,96	
3		Полоса Ст.3 гост 535-58 5х100 гост 103-76	2	0,4	0,8	
2		Угелок Б-75х75х8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	0,42	0,42	
1		Угелок Б-75х75х8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	0,42	0,42	

ТП 903-1-152						
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Исх. отд.	Стрелков	1	1982	1.08.82	Листов	Лист
Гл. инж.	Курич				р	59
Рук. эк.	Райzman				Ограждение натяжного барабана конвейера №2	
Проект.	Борисов				ГПИ	
Исполн.	Мартынов				СНХПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата			

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

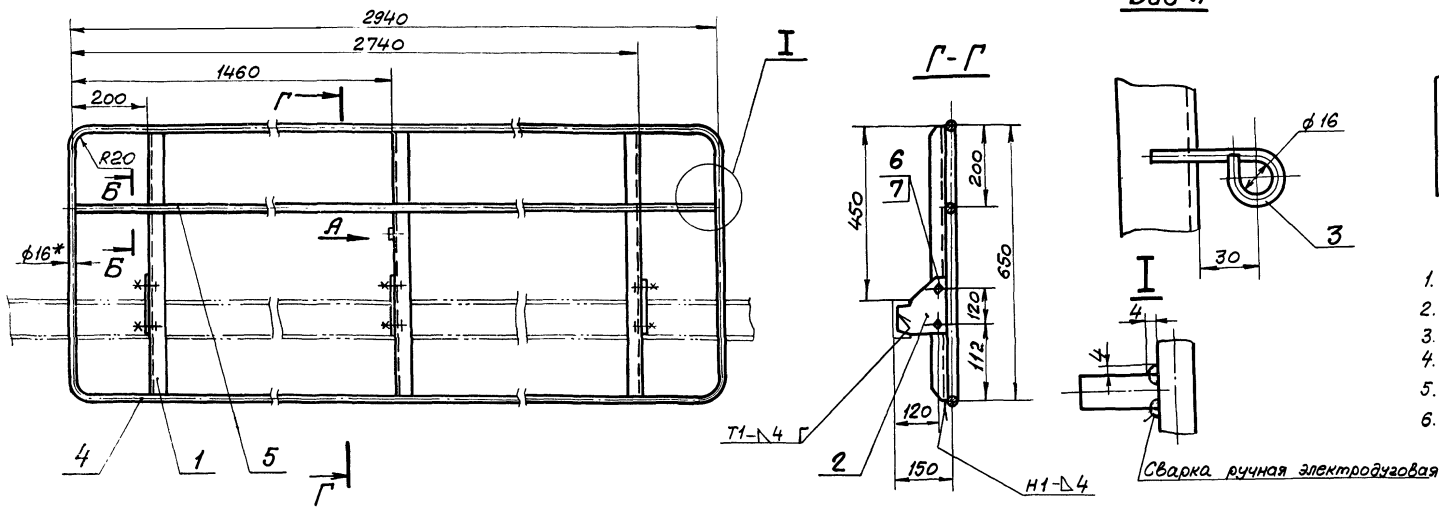


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза - 500, остальное - √
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
5. Масса опоры - 75 кг.

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	2	1,13	2,26	
6	Лист	Б-ПН-8 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	6	0,9	5,4	
5	Узелок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	L=150	2	0,9	1,8
4	Узелок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	L=1090	2	6,2	12,4
3	Узелок	Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	L=1460	2	13,2	26,4
2	Швеллер	10 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	L=230	2	1,7	3,4
1	Швеллер	10 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	L=540	2	4,6	9,2
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Масса

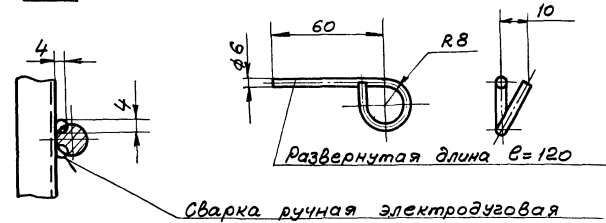
ТП 903-1-152		
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Исполн. Курич	Степанов	1988.12.18
Инж. зр. Райzman		
Пров. Борисов	Варламов	
Успехи Матвиенко	М-Фин	
Валент. Фотоминия	Владим. Чума	
Литер.	Лист	Листов
Р	60	
Опора устройства натяжного конвейера №2		ГПИ
		СОВЗАПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Ограждение ленточного конвейера



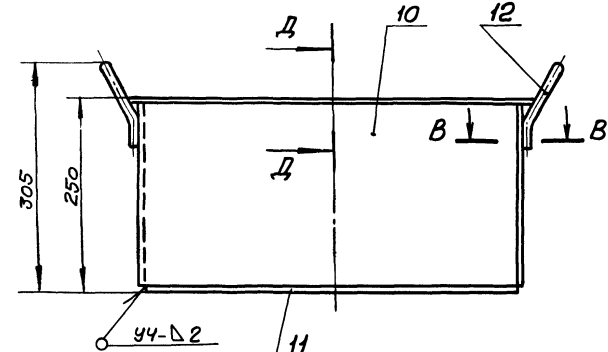
Б-Б

Поз. 3

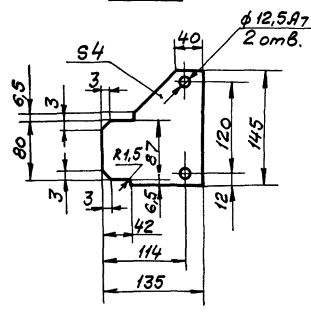


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\sqrt{\text{300}}$ , отверстия -  $\sqrt{\text{R80}}$ , остальное -  $\sqrt{\text{}}$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Деталь поз. 3 приваривается при монтаже конвейера.
6. Отв.  $\phi 12,5$  в дет. поз. 1 сверлить по дет. поз. 2.

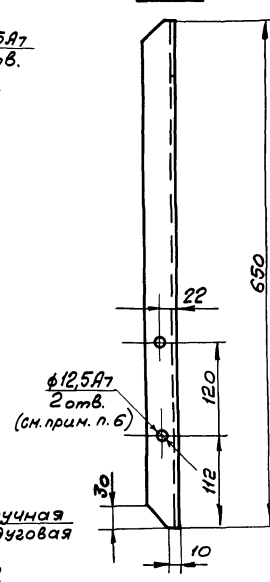
Ящик



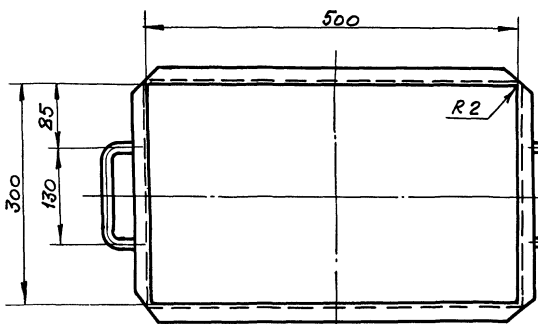
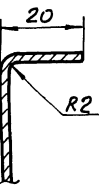
Поз. 2



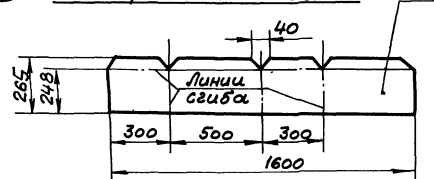
Поз. 1



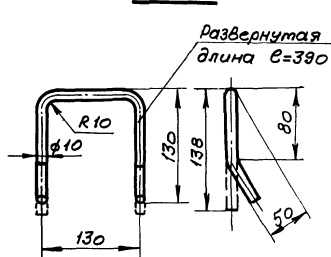
Д-Д



Развертка дет. поз. 10



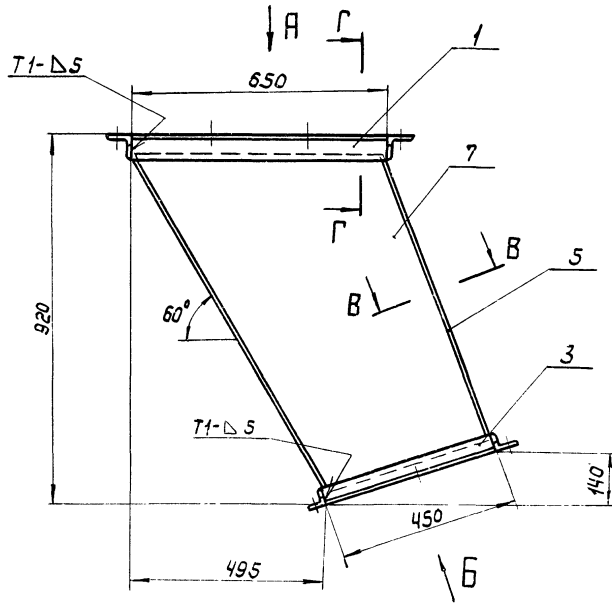
Поз. 12



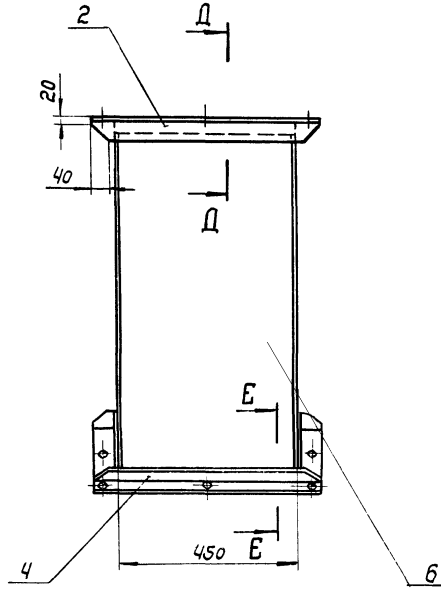
12	Круг	810 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4
11	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 300x500 Ст.3 ГОСТ 14523-70	1	2,3	2,3
10	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3
<b>Ящик</b>			<b>9,2</b>		
7	Гайка	М12,5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102
6	Болт	М12x40,46 ГОСТ 7798-70	6	0,05	0,3
5	Круг	816 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,6	4,6
4	Круг	816 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	11,3	11,3
3	Проволока	6 ГОСТ 3282-74	1	0,01	0,01
2	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	0,53	1,6
1	Узелок	Б-40x40x4 ГОСТ 8503-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	1,6	4,8
<b>Ограждение ленточного конвейера</b>			<b>23</b>		
Поз.	Обознач.	Наименование	кол.	Лист/Обл. Масса	Примеч.

ТП 903-1-152					
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист/Обл. Масса
Нач. отд.	Смирнов	К. В.	К. В.	1987	Р 61
Инж. пр.	Курц	В. П.	В. П.		
Рис. зр.	Ройман	С. П.	С. П.		
Провер.	Борисов	В. П.	В. П.		
Исполн.	Мартынов	В. П.	В. П.		
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата		
Ограждение ленточного конвейера Ящик					ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

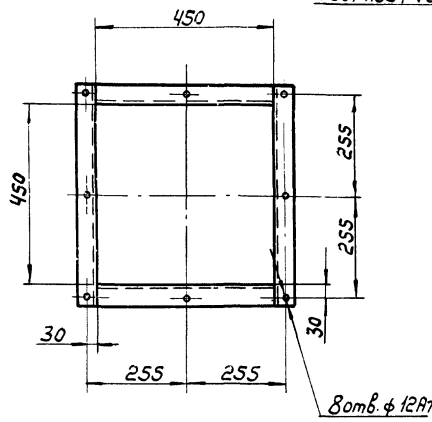
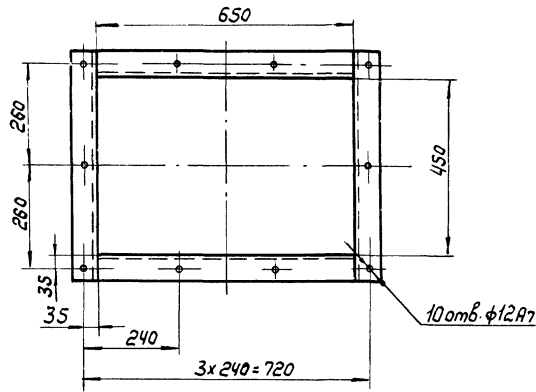




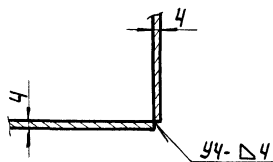
Вид А фланец



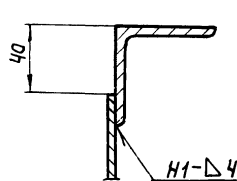
Вид Б повернуто фланец



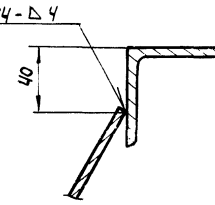
В-В повернуто



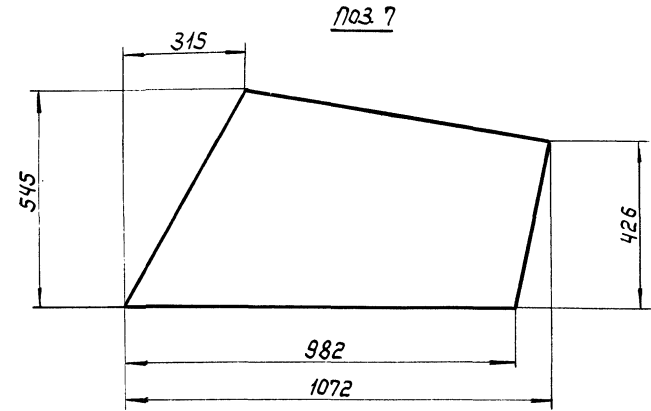
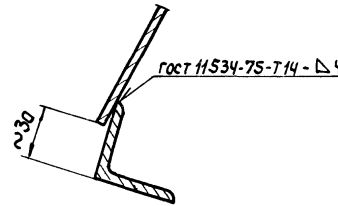
Г-Г



Д-Д



Е-Е



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЗ
2. Кромки реза -  $Rz 500$ , отверстия -  $Rz 80$ , остальное -  $\nabla$ .
3. Сварные швы по гост 5264-69, кроме мест обозначенных особо.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
5. Масса воронки - 75 кг.

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	Общ.	Примеч.
			Масса			
7	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	131	26,2	
6	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	13,8	13,8	
5	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	10,6	10,6	
4	Уголок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,1	4,2	$r = 550$
3	Уголок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	1,7	3,4	$r = 450$
2	Уголок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	3,3	6,6	$r = 576$
1	Уголок	Б-63x63x6 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	3,7	7,4	$r = 650$

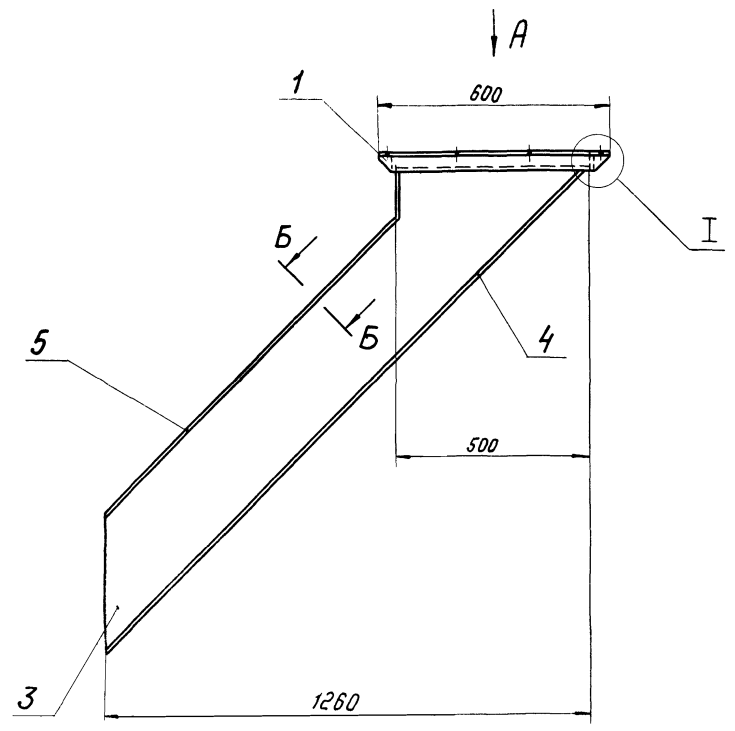
Изм.			Лист			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С.		
№	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист	Листов	
					Р	62		
Исполн.	Мартынов	Провер.	Борисов	Утверд.				ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.	Мартынов	Провер.	Борисов	Утверд.				
Исполн.	Мартынов	Провер.	Борисов	Утверд.				

ТП 903-1-152

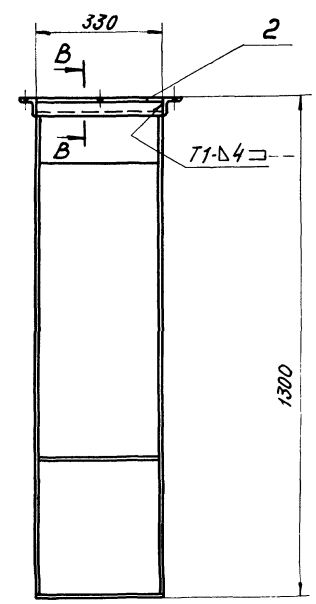
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С.

Воронка под  
дробилкой.

Тулавоп проект 903-1-152 альбом XVIII

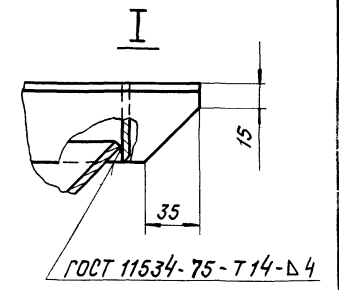
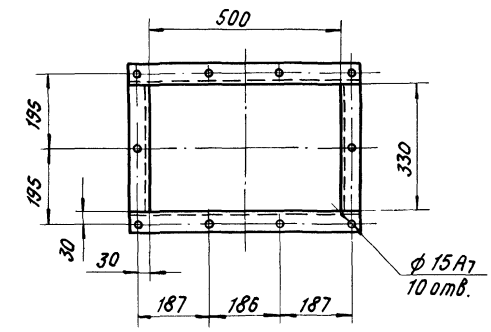


Поз. 3

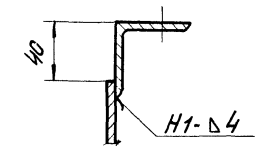


Поз. 5

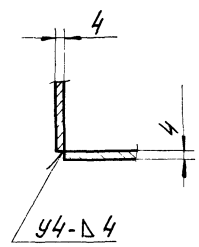
Вид А фланец



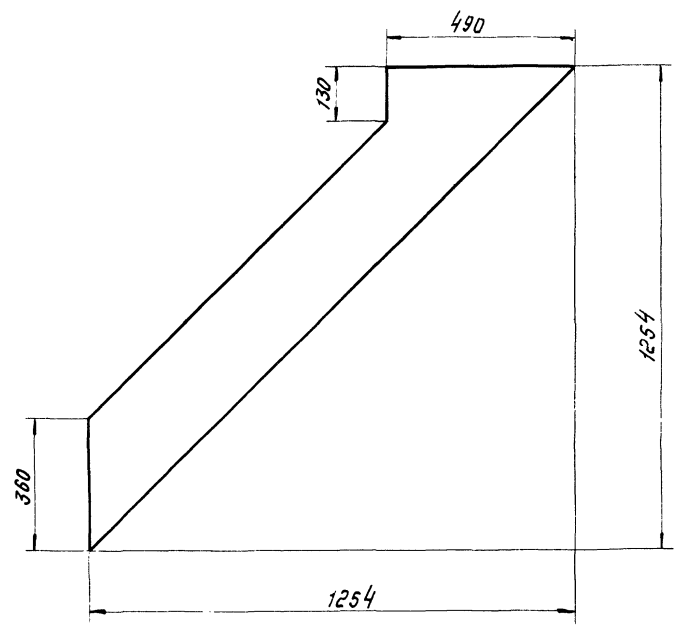
В-В



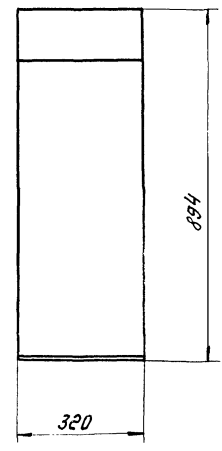
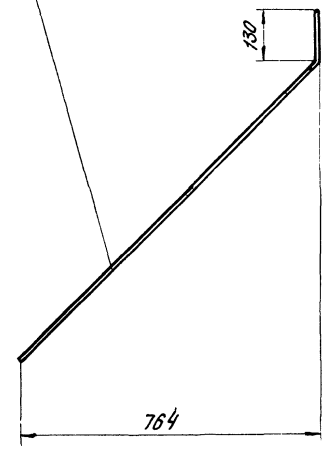
Б-Б повернуто



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза -  $\sqrt{500}$ , отверстия -  $\sqrt{R_{280}}$ , остальное -  $\sqrt{}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особа.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса воронки - 62 кг



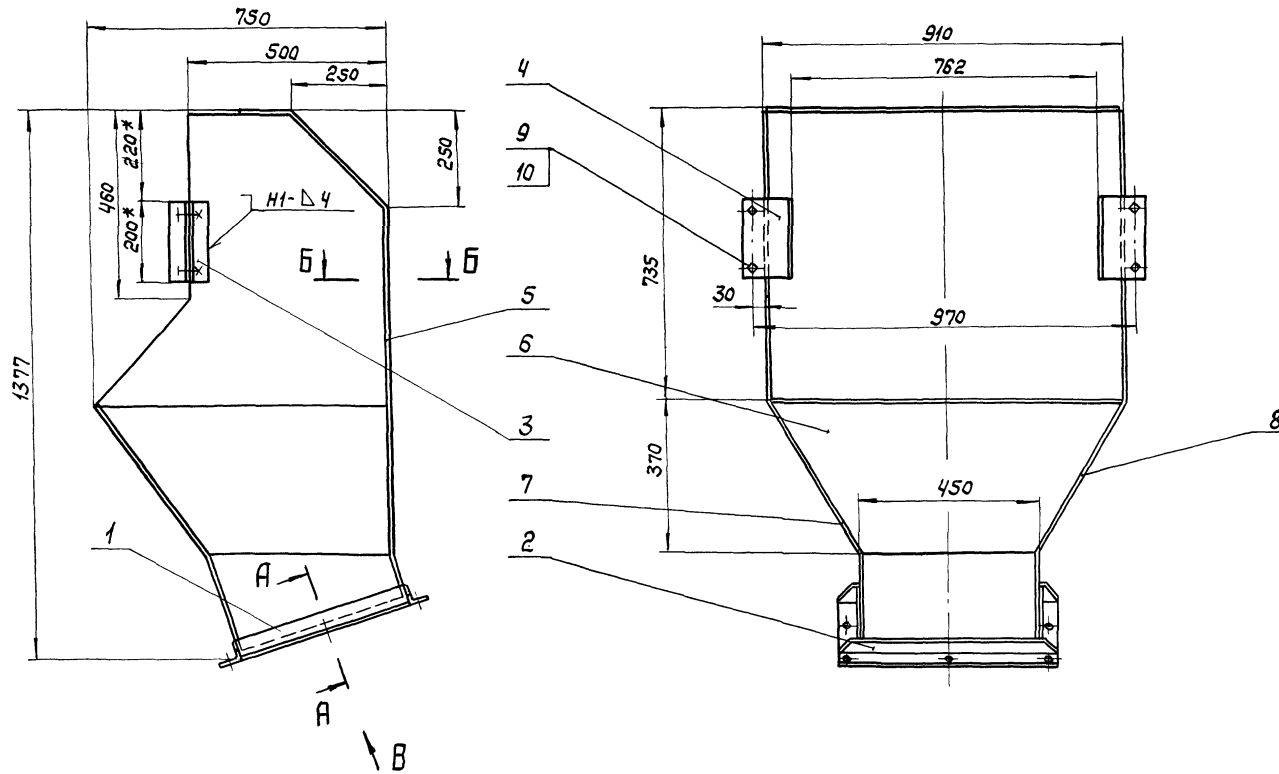
Развернутая длина  $l = 1212$



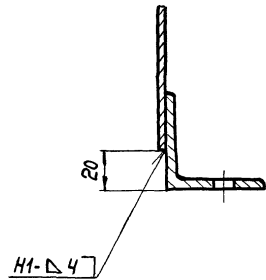
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ. масса	Примеч.
5	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	12,3	12,3	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 320x1780 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	17,9	17,9	
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	12,2	24,4	
2	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 $l=330$ ст.3 ГОСТ 535-58		2	1,25	2,5	
1	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58		2	2,2	4,4	

ТП 903-1-152			
Изм/лист	Исполнитель	Проверка	Дата
1/1	Смирнов	Кузнецов	1988
1/1	Кузнецов	Рожков	1988
1/1	Рожков	Миртов	1988
1/1	Миртов	Борисов	1988
1/1	Борисов	Фотина	1988

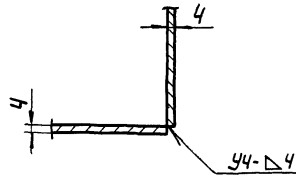
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Литер.	Лист	Листов
Р	63	
Воронка для металл-ческих включений		ГПИ
		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



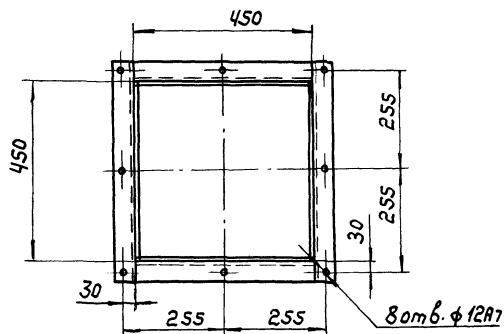
А-А повернуто



Б-Б



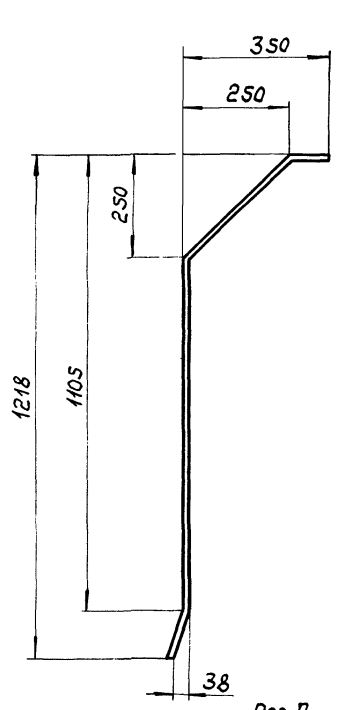
Вид В повернуто.



1. Предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза  $\sqrt[500]{}$ , отверстия  $\sqrt[4280]{}$ , остальное  $\sqrt[45]{}$ .
3. Сварные швы по гост 5264-69
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
5. Масса воронки - 112 кг.
6. Листы 64-65 рассматривать совместно

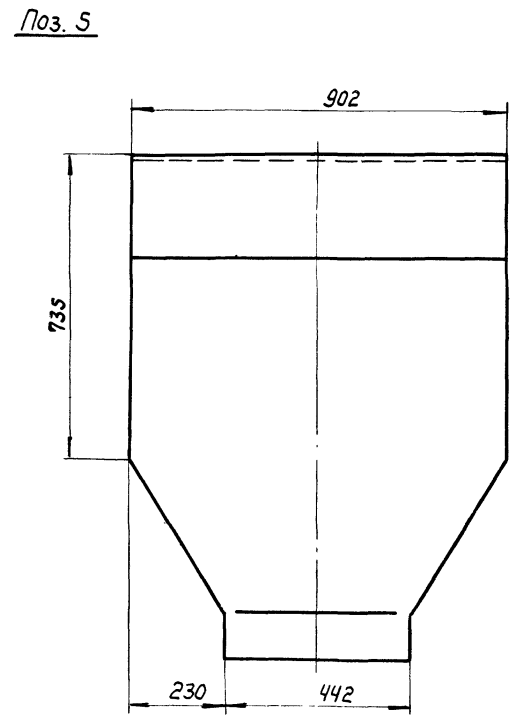
№	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Примечан.
10		Гайка М12.5 гост 5915-70	4	0,0170	0,688	
9		Болт М12х30.46 гост 7798-70	4	0,0420	0,168	
8		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	24	24	
7		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	24	24	
6		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	14	14	
5		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	36	36	
4		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	1	2	
3		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	0,75	1,5	
2		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,07	4,14	
1		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58 $r=450$	2	1,7	3,4	
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Общ.	Примечан.
				Масса		

ТП 903-1-152			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер
					Р
Нач. отд.	Смирнов	Иванов	1987		Лист
Инж. пр.	Курач	Иванов			Листов
Руч. пр.	Райзман	Иванов			
Провер.	Бударин	Иванов			
Исполн.	Мартынов	Иванов			
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата		
Воронка				ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	



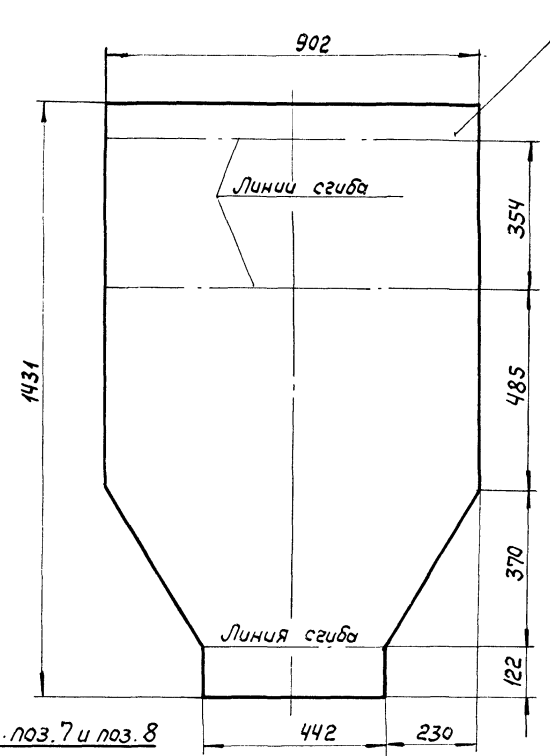
Поз. 7

Поз. 8 - зеркальное отражение поз. 7

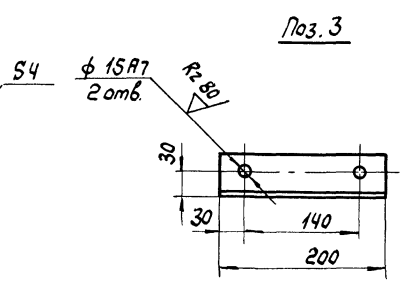


Поз. 5

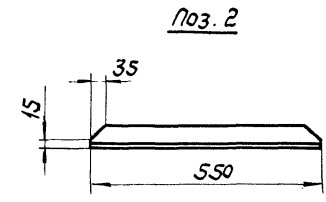
Развертка дет. поз. 5



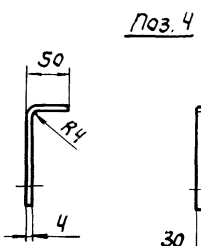
Развертка дет. поз. 7 и поз. 8



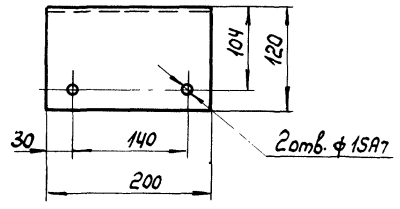
Поз. 3



Поз. 2

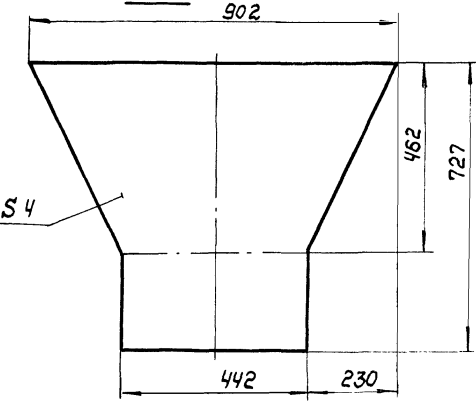
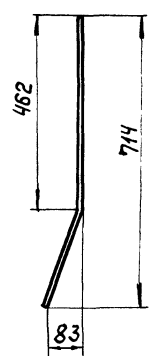


Поз. 4

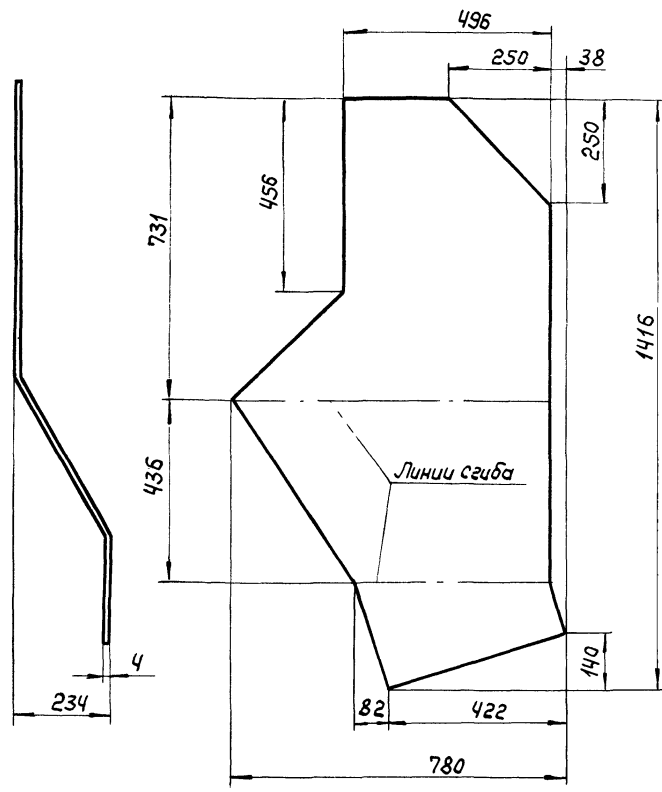
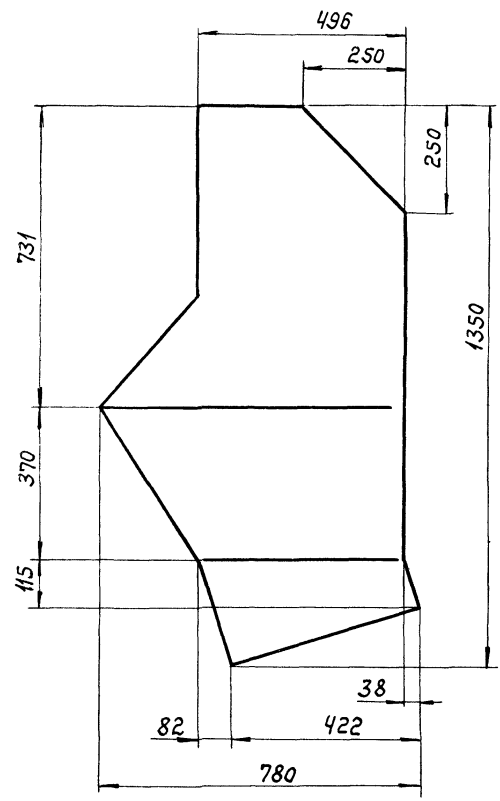


Развертка дет. поз. 6

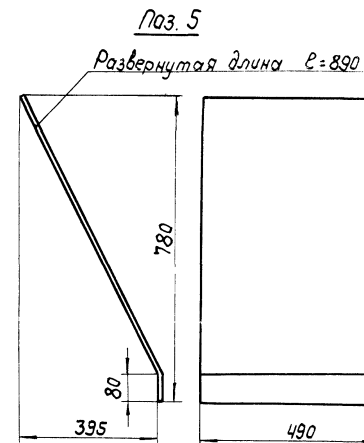
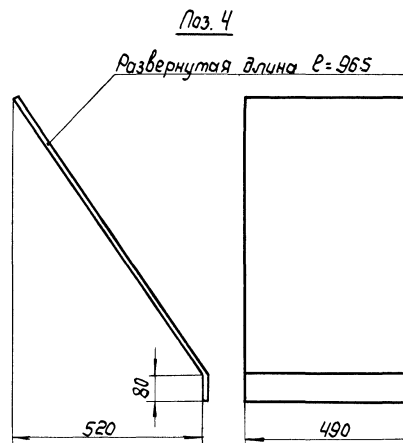
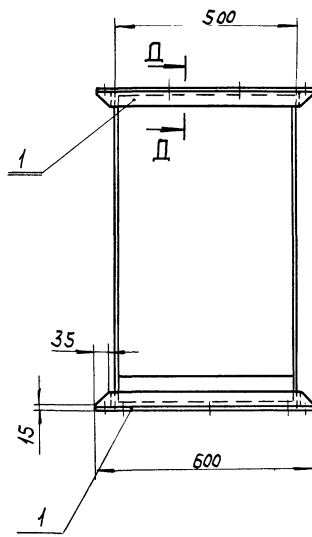
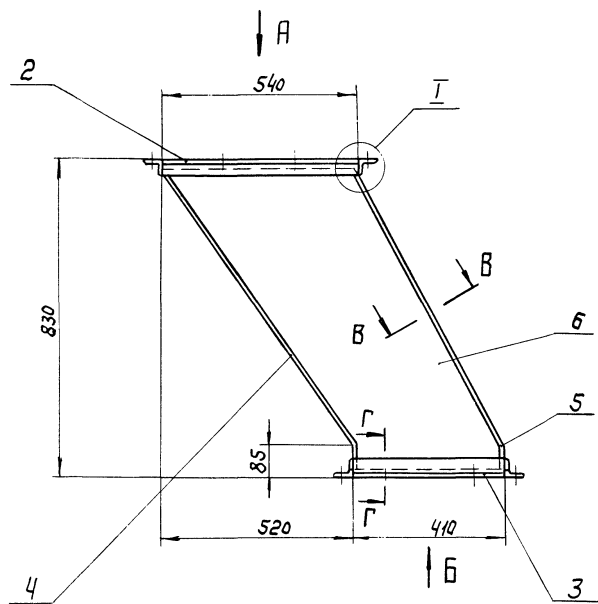
Поз. 6



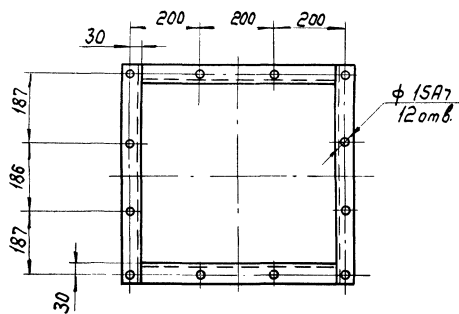
Листы 64-65 рассматривать совместно



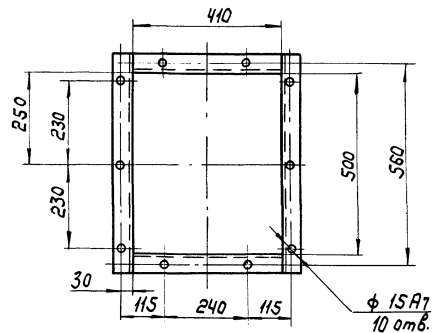
ТП 903-1-152				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Лист
Нач. отд.	Стурнов	В.И.И.	И.И.И.	8.8.76	Р	65
Ближ. пр.	Курч	И.И.И.	И.И.И.			
Вук. гр.	Розман	И.И.И.	И.И.И.			
Провер.	Бударина	И.И.И.	И.И.И.			
Исполн.	Мартынова	И.И.И.	И.И.И.			
Должн.	Фатмиля	И.И.И.	И.И.И.			
Воронка				ГПИ СОУЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		



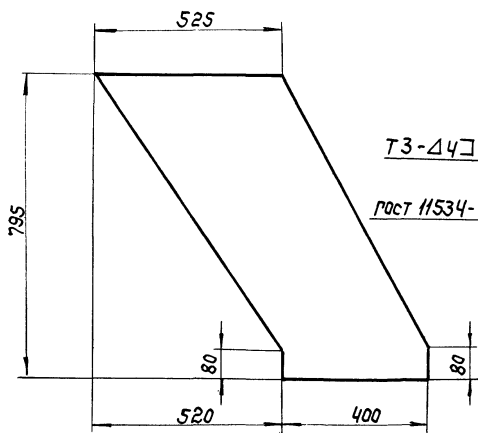
Вид А фланец



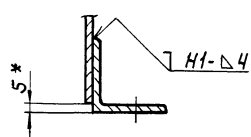
Вид Б фланец



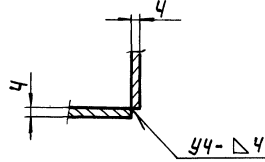
Поз. 6



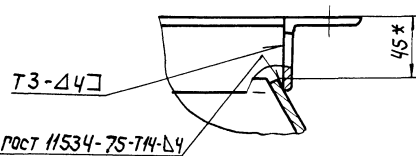
Г-Г



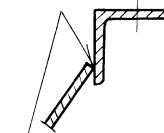
В-В



И



Д-Д

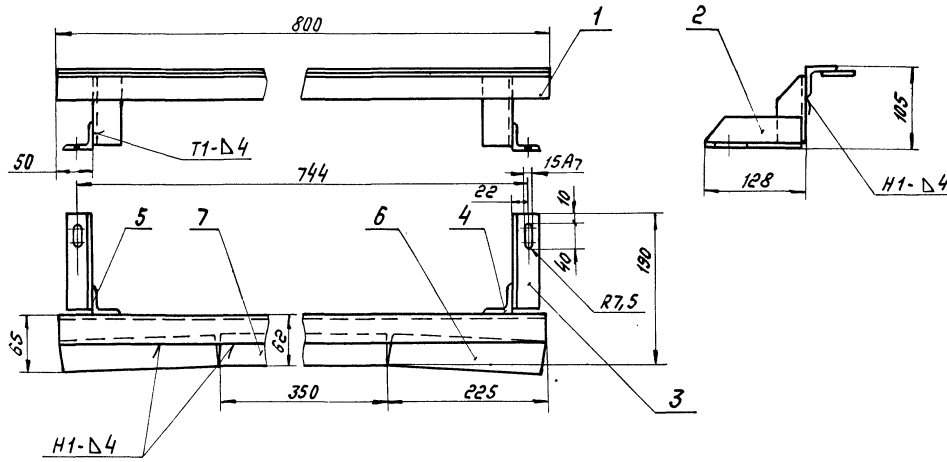


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза  $\sqrt{500}$ , отверстия  $\sqrt{Rz80}$ , остальное  $\sqrt{\quad}$ .
3. Сварные швы по гост 5264-69, кроме мест указанных особо.
4. Электроды типа Э42 - гост 9467-75.
5. Масса воронки - 70 кг.
6. \* Размеры для справок.

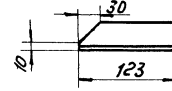
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт.	Общ. масса	Примеч.
6	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	12,0	24,0	
5	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	14,2	14,2	
4	Лист	Б-ПН-4 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	1	15,4	15,4	
3	Узелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	1,55	3,1	R=410
2	Узелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,04	4,08	R=540
1	Узелок	Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	4	2,26	9,04	R=600

ТП 903-1-152			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Имя, лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Иванов	1534-75-714-Δ4	Иванов	1975	Р	66
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	ГПИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Иванов	Будачина	Иванов		Воронка под дробилкой.	
Иванов	Борисов	Иванов			
Иванов	Иванов	Иванов			

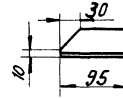
Очиститель барабана



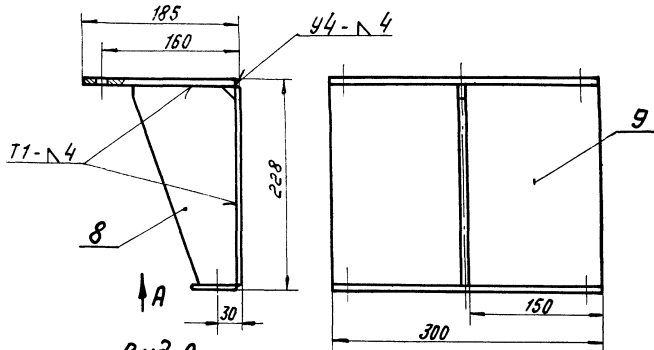
Поз. 2  
Поз. 3 зеркальное отражение поз. 2



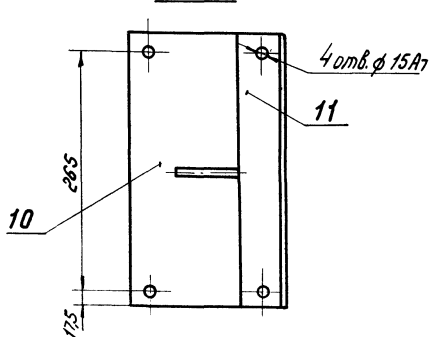
Поз. 5  
Поз. 4 зеркальное отражение поз. 5



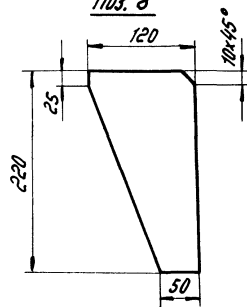
Кронштейн



Вид А



Поз. 8



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.

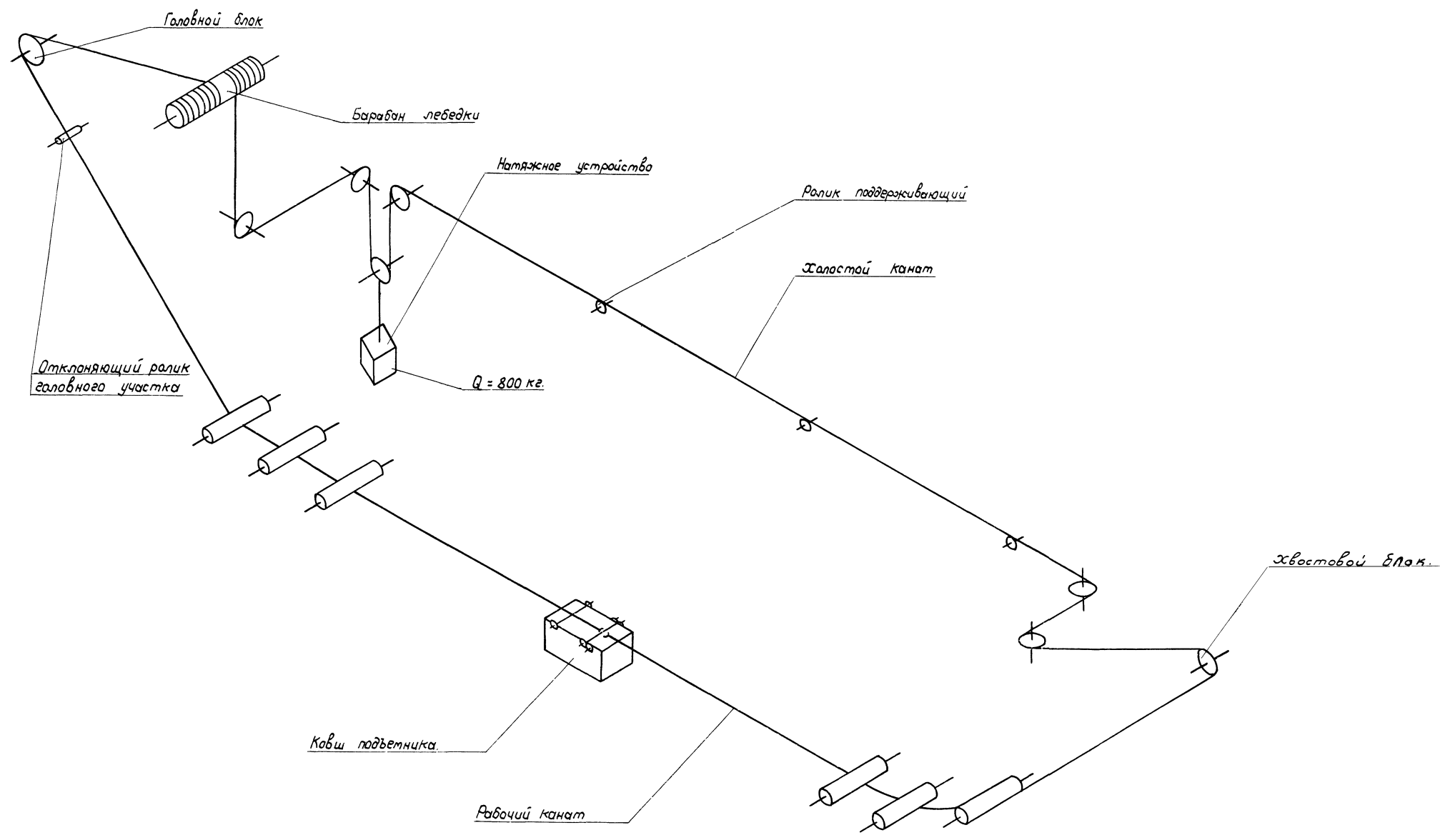
11	Полоса	4x50 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=300	1	0,47	0,47
10	Лист	Б-ИИ-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	180x300	1	1,7	1,7
9	Лист	Б-ИИ-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	220x300	1	2,1	2,1
8	Лист	Б-ИИ-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		1	0,41	0,41
Кронштейн					4,7	
7	Полоса	4x40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=350	1	0,44	0,44
6	Полоса	4x40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=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	l=800	1	2	2
Очиститель барабана					4	
Поз.	Обознач.	Наименование		Кол.	Лит. Общ. Масса	Примеч.

ТП 903-1-152						
Исполн.	№ докум.	Листов	Лист	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Исполн.	Страниц	Всего	№ 72			
Инженер	Курц	И.И.		Литер.	Лист	Листов
Рис. эр.	Розман	И.И.		Р	67	
Провер.	Борисов	И.И.		Очиститель барабана Кронштейн		
Исполн.	Мартынов	И.И.				
Двжжч.	Ватилия	И.И.		ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		

Тиловой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано:

Шиф. № п.з. / Подпись и дата



ТП 903-1-152			
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Нач. отд.	Старинков	10/11	10.11.20
Ближнепр.	Куроч		
Вик. зр.	Ройзман		
Провер.	Бударина		
Исполн.	Васильев		
Далжн.	Фамилия	Подпись	Дата
Схема запасовки каната скреперного подъемника.			Литер
			р 68
			Лист
			Листов
			ГПИ
			СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ