

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-23- 63.88

**ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ
СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС. КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД**

А Л Ь Б О М III

Ч А С Т Ь 2

КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СТР. 2-48

СФ969-04

ОФ ЦИПТИ 620062 г.Свердловск, ул.Чобитова, 4
Заказ № *440* инв. *СФ 969-04* чертеж *100*
Сдано в печать *12.12.79* 10 *л.* Цена *7-74*

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-23-63.88

ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД

А Л Ь Б О М III

Ч А С Т Ь 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ПЗ ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

АЛЬБОМ II АР АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
КЖ КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

АЛЬБОМ III КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ЧАСТЬ 1

АЛЬБОМ III КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ЧАСТЬ 2

АЛЬБОМ IV ЭС ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ. ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ.
ЧАСТЬ 1 ЭО, СС СВЯЗЬ. ЭЛЕКТРОСИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ЭМ И УПРАВЛЕНИЕ

АЛЬБОМ IV ЭМ ЭЛЕКТРОСИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ЧАСТЬ 2 И УПРАВЛЕНИЕ

АЛЬБОМ V ВК,ОВ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

АЛЬБОМ VI КЖИ ЧЕРТЕЖИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

АЛЬБОМ VII ЭМ,Н ЧЕРТЕЖИ ОБЩИХ ВИДОВ ЩИТОВ,
ЩАФОВ, ЯЩИКОВ И ПУЛЬТОВ

АЛЬБОМ VIII СД СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

АЛЬБОМ IX ВМ ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

АЛЬБОМ X КН1-3С СМЕТЫ. ВАРИАНТ I

АЛЬБОМ X КН1-5С СМЕТЫ. ВАРИАНТ II

СФ 969-04

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОТРАНСПУТЬ
ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

В.Д.Эленин
А.А.Котляров

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНИСТЕРСТВОМ ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ
УКАЗАНИЕ № 2273 ч от 20.04.87г.

Схема расположения марок загрузочной эстакады.

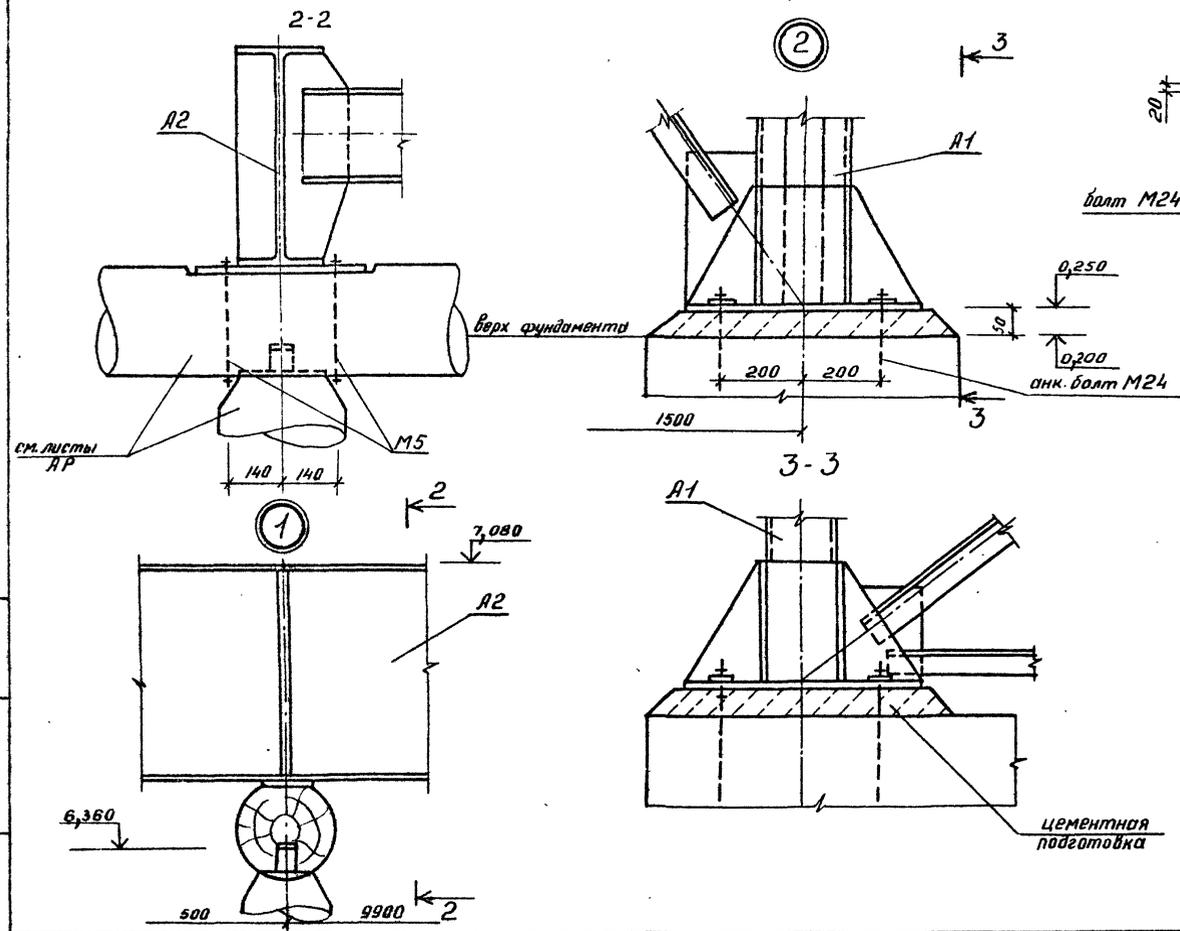
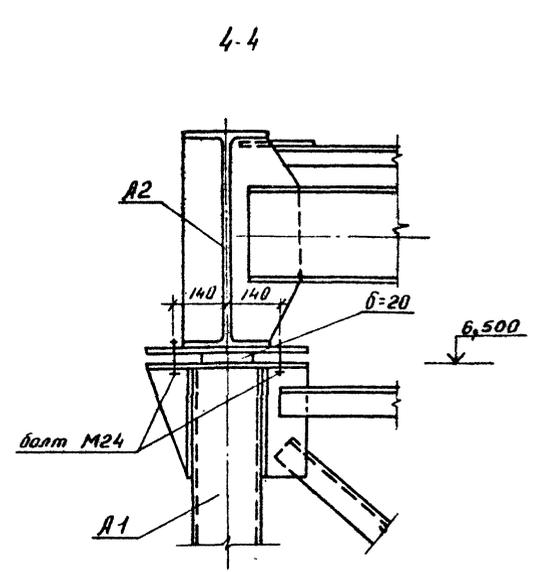
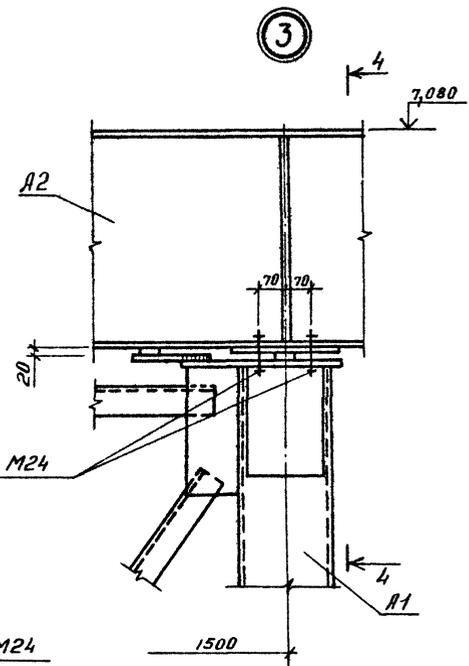
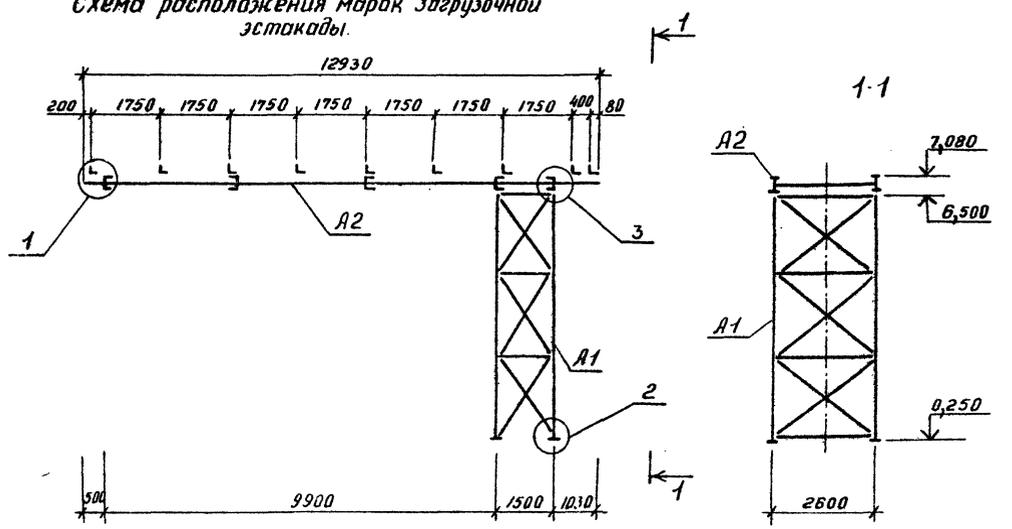
Спецификация к схеме расположения марок загрузочной эстакады.

Марка поз	Обозначение	Наименование	Масса Кол. ед. кг.	Примеч.
A1	КМ-60	Опора	1	
A2	КМ-61	Пролетное строение	1	

Листов III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Шифр № подл. Целитель и дата. Взам. инв. №

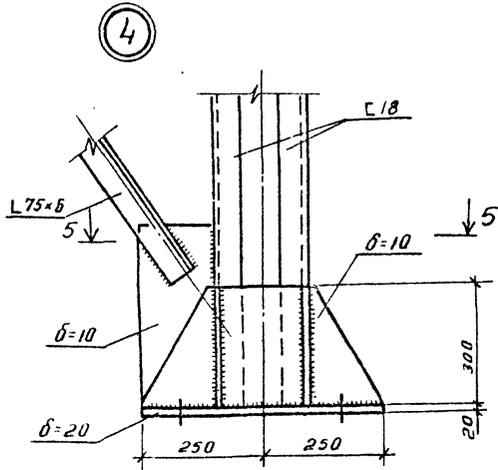
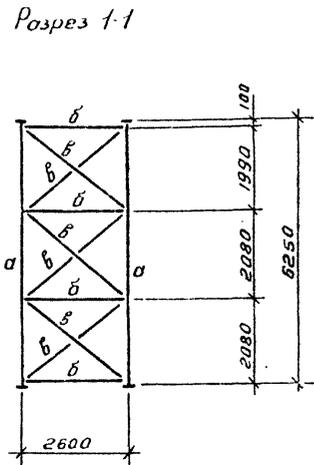
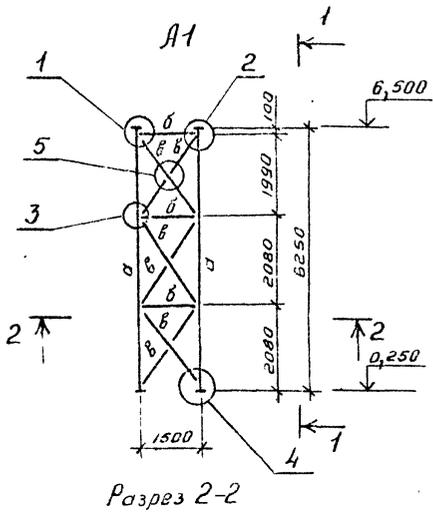


ТП409-23-63.88 КМ			
Арматура-сортiroванная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ² щедня в год			
Привязан:		Вариант I, II	
ГМП	Хотларов	И.И.И.	И.И.И.
Н.контр.	Абашкина	И.И.И.	И.И.И.
Нач.отд.	Донцова	И.И.И.	И.И.И.
Ин.спец.	Донцова	И.И.И.	И.И.И.
Руч.гр.	Кармеева	И.И.И.	И.И.И.
Инж.	Челопуцкая	И.И.И.	И.И.И.
Инв.№		Загрузочная эстакада Схема расположения марок. Узлы	
		Гипротранспуль	

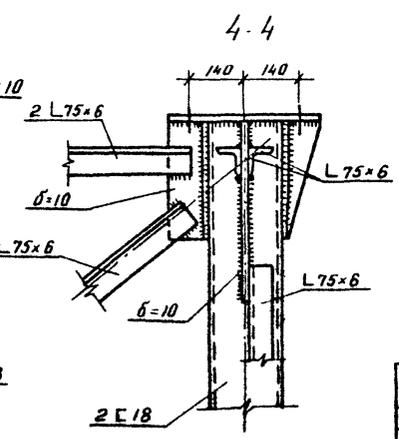
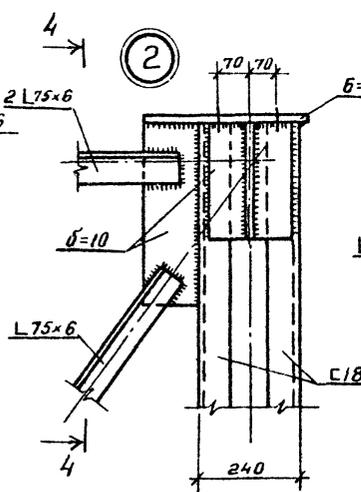
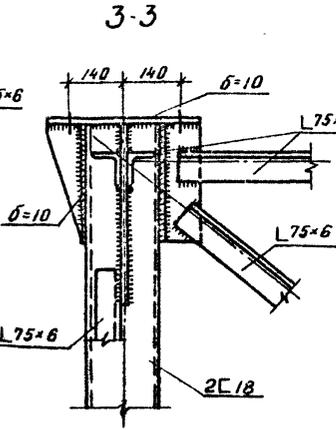
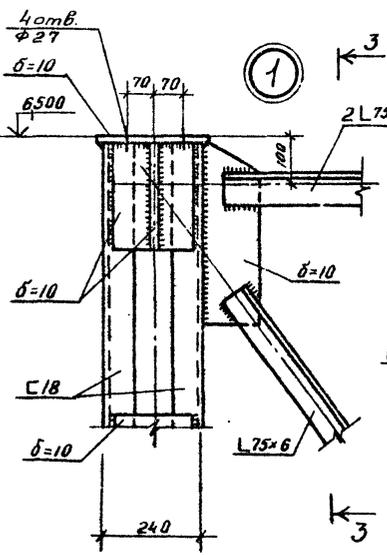
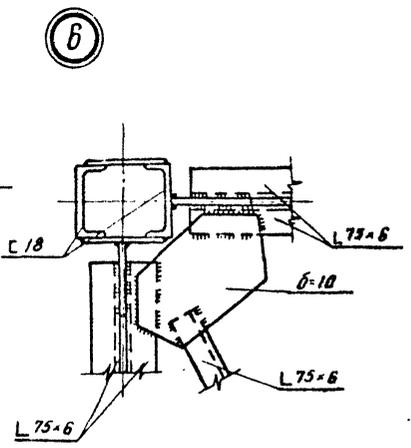
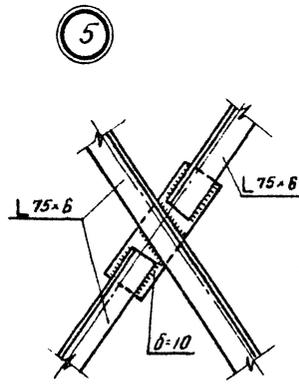
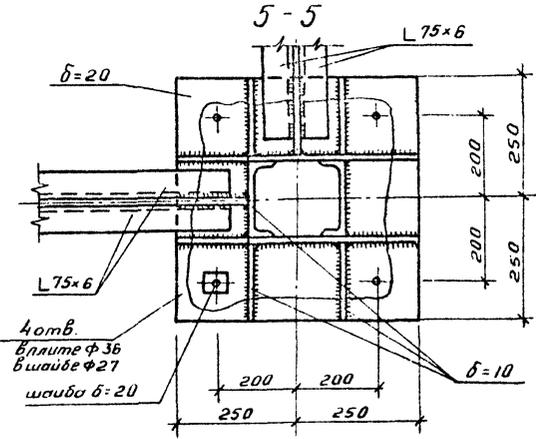
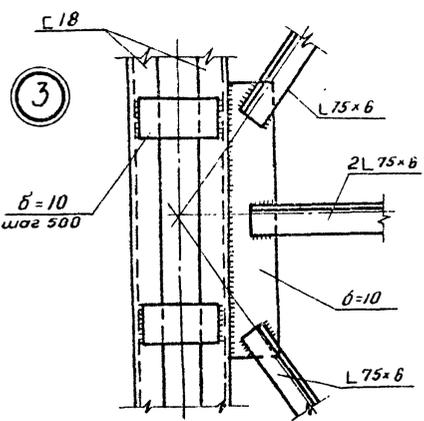
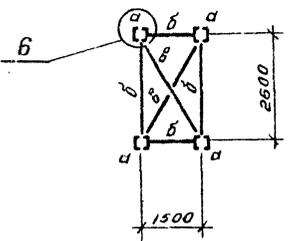
Копировал. Воронеж Формат А2. сф. 363-04

Альбом III часть 2

Тиловай проект 409-23-63.88



Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа металла	Марка металла	Примеч.
	Эскиз	Поз	Состав	M кН(т)	N кН(т)	KH(т)			
а		2	С 18		87.1(8.7)				
б			2 L 75×6	конструктивно			1	Вст 3 ст 5	
в			L 75×6	по габаритам					



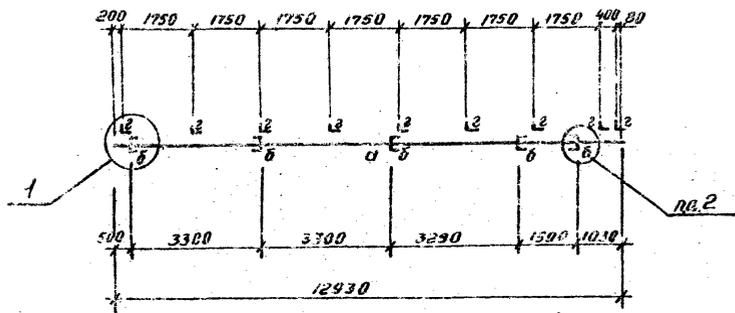
Шифр альбома, Видовая и дата

ТП409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.			
ГМП	Котлярев	И.И.	И.И.
И.контр.	Авашкина	И.И.	И.И.
Нач. отд.	Данкова	И.И.	И.И.
Гл. спец.	Данкова	И.И.	И.И.
Рук. гр.	Марцева	И.И.	И.И.
Инж.	Артюшина	И.И.	И.И.
Вариант I, II		Листов	Листов
Загрузочная установка		РП	60
Марка А1		Гипротранспуть	

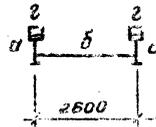
Копировал: Дароничева Формат А2

о.р. А.И. Д.У.

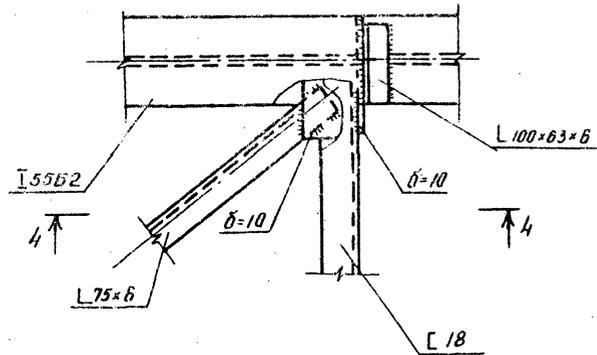
1-1



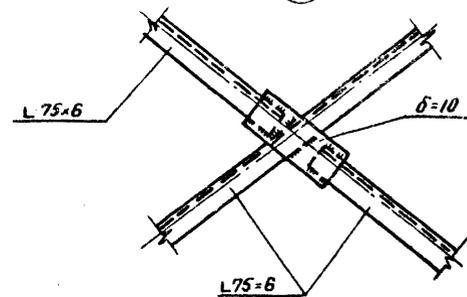
2-2



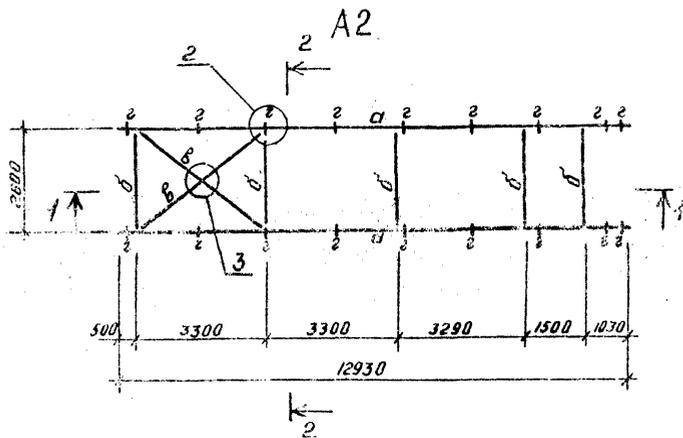
2



3

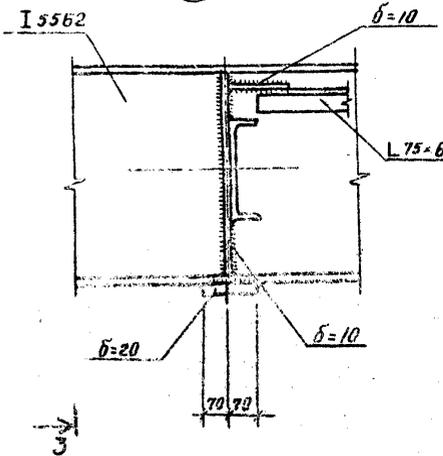


A2

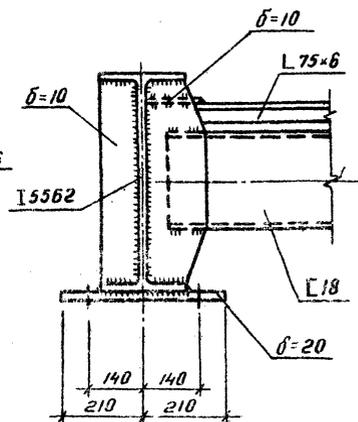


3

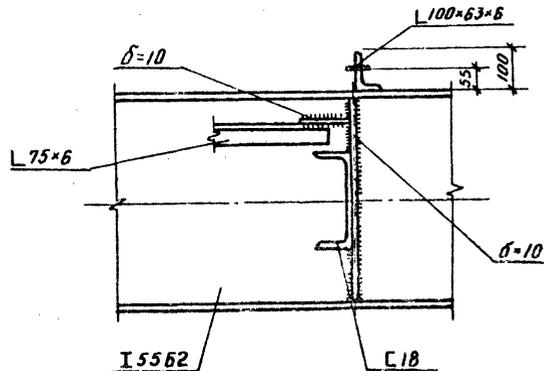
1



3-3



4-4



Ведомость элементов								
Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа конструктивных элементов	Марка металла	Примечан.
	эскиз	по составу	кН (т)	кН (т)	кН (т)			
а	I	I 5562			243 (24,9)			
б	C	C 18	конструктивно					
в	L	L 75x6	по гибкости			1	всп. к/ст	
г	L	L 100x63x6	конструктивно					

Упр. проектом

ТП409-23-63.88КМ					
Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год.					
И.И.П.	Котляров	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Н.ч.пр.	Языкина	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Нач.д.п.	Данкова	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Рис. спец.	Данкова	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Рис. экз.	Корчева	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Инж.с.	Челюпанова	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Приблизит.				Вариант I, II	
Загрузочная эстакада				Гипротрансгуть	
Марка А2				РП 61	

Копированная, Лариничева

Формат А2

с.р.в.а.с.у.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60 НА ОТМ. 6,100.

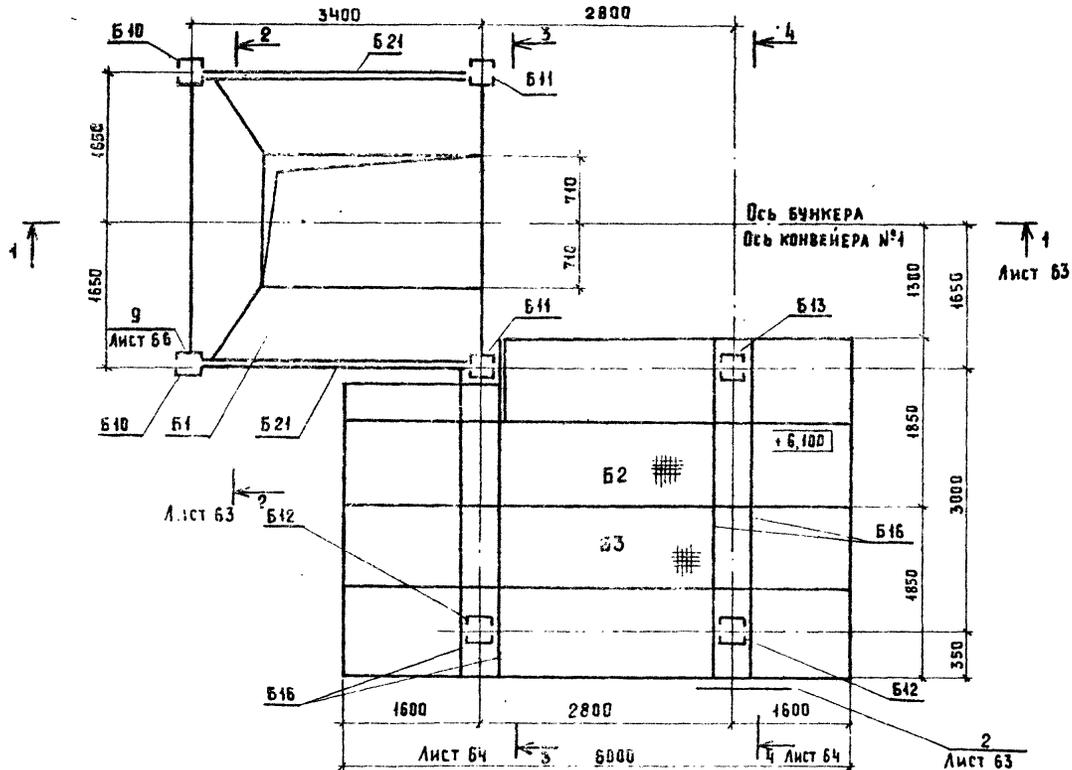
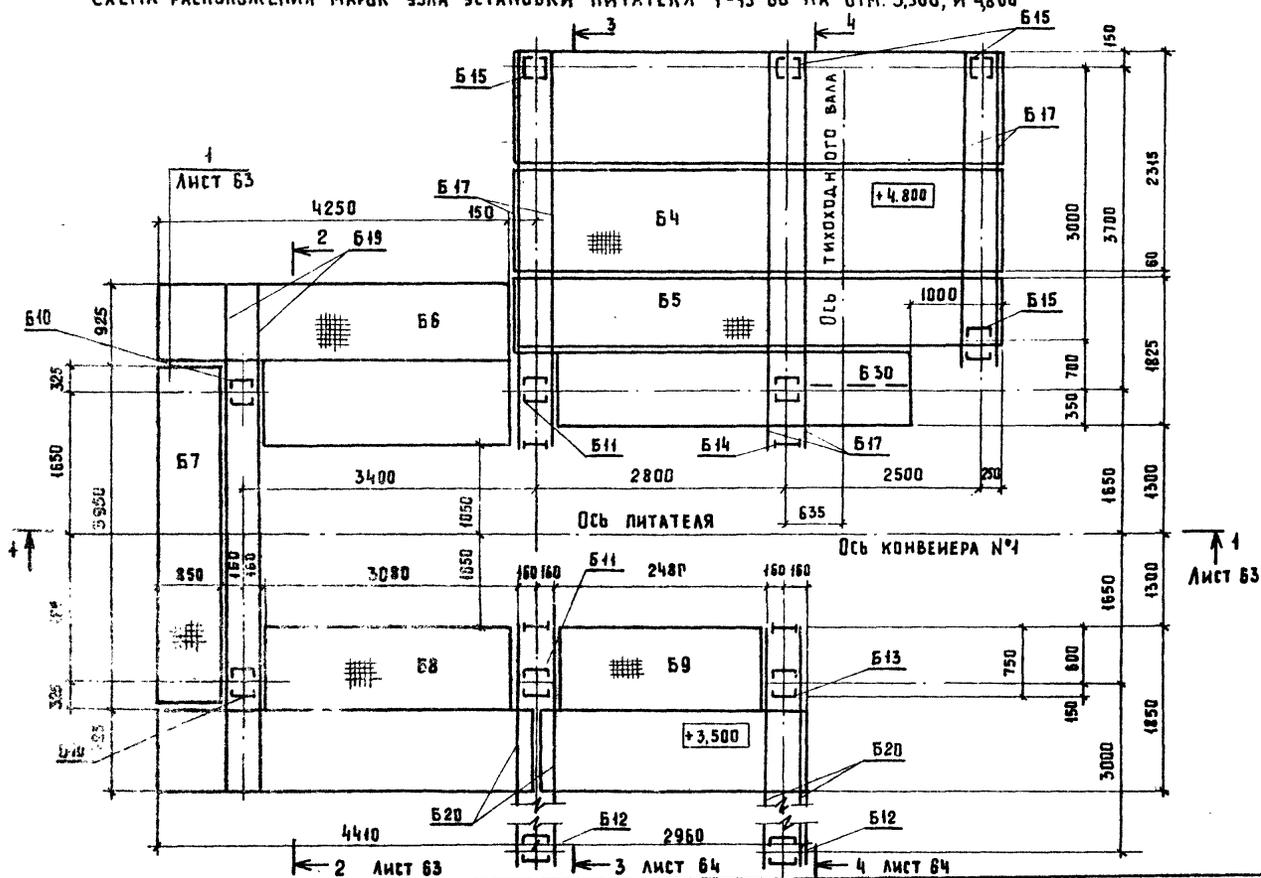


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60 НА ОТМ. 3,500; И 4,800



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА ПИТАТЕЛЯ 1-15-60

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. ЕТ	ПРИМЕЧАНИЕ
Б1	КМ-67, КМ-68	ПРИЕМНЫЙ БУНКЕР	4		
Б2	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б3	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б4	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б5	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б6	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б7	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б8	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б9	КМ-69	ПЛОЩАДКА	4		
Б10	КМ-70	СТОЙКА БУНКЕРА	2		
Б11	КМ-71	СТОЙКА БУНКЕРА	2		
Б12	КМ-70	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	2		
Б13	КМ-71	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	4		
Б14	КМ-71	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	4		
Б15	КМ-70	СТОЙКА ПЛОЩАДКИ	4		
Б16	КМ-62	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	4		Б4С 30
Б17	КМ-62	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	6		Б4С 30
Б18	КМ-63	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	1		Б4С 30
Б19	КМ-71	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	1		
Б20	КМ-62	БАЛКА ПЛОЩАДКИ	4		Б4С 30
Б21	КМ-69	РИГЕЛЬ	2		
Б22	КМ-69	РИГЕЛЬ	4		
Б23	КМ-70	СВЯЗЬ	4		
Б24	КМ-70	СВЯЗЬ	2		
Б25	КМ-70	СВЯЗЬ	2		
Б26	КМ-70	СВЯЗЬ	4		
Б27	КМ-70	СВЯЗЬ	2		
Б28	КМ-69	ОПОРНЫЙ СТОЛБИК	4		
Б29	КМ-70	РАСПОРКА	2		
Б30	КМ-63	ПОДКОС	4		Б42Л 75-6
Б31	КМ-69	ОПОРНЫЙ СТОЛБИК	2		

Альбом № ЧАСТЬ 2
ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88

ИМЯ, № ПОДАКТОРА И ДАТА ВЗАК. ИМЯ, №

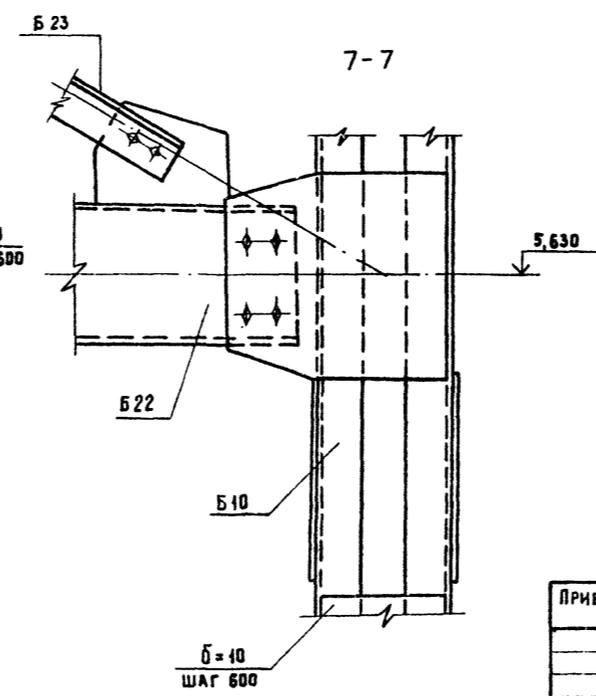
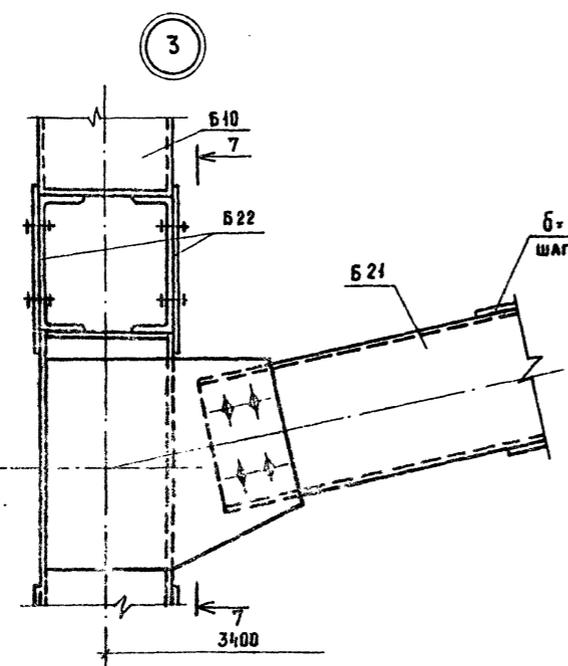
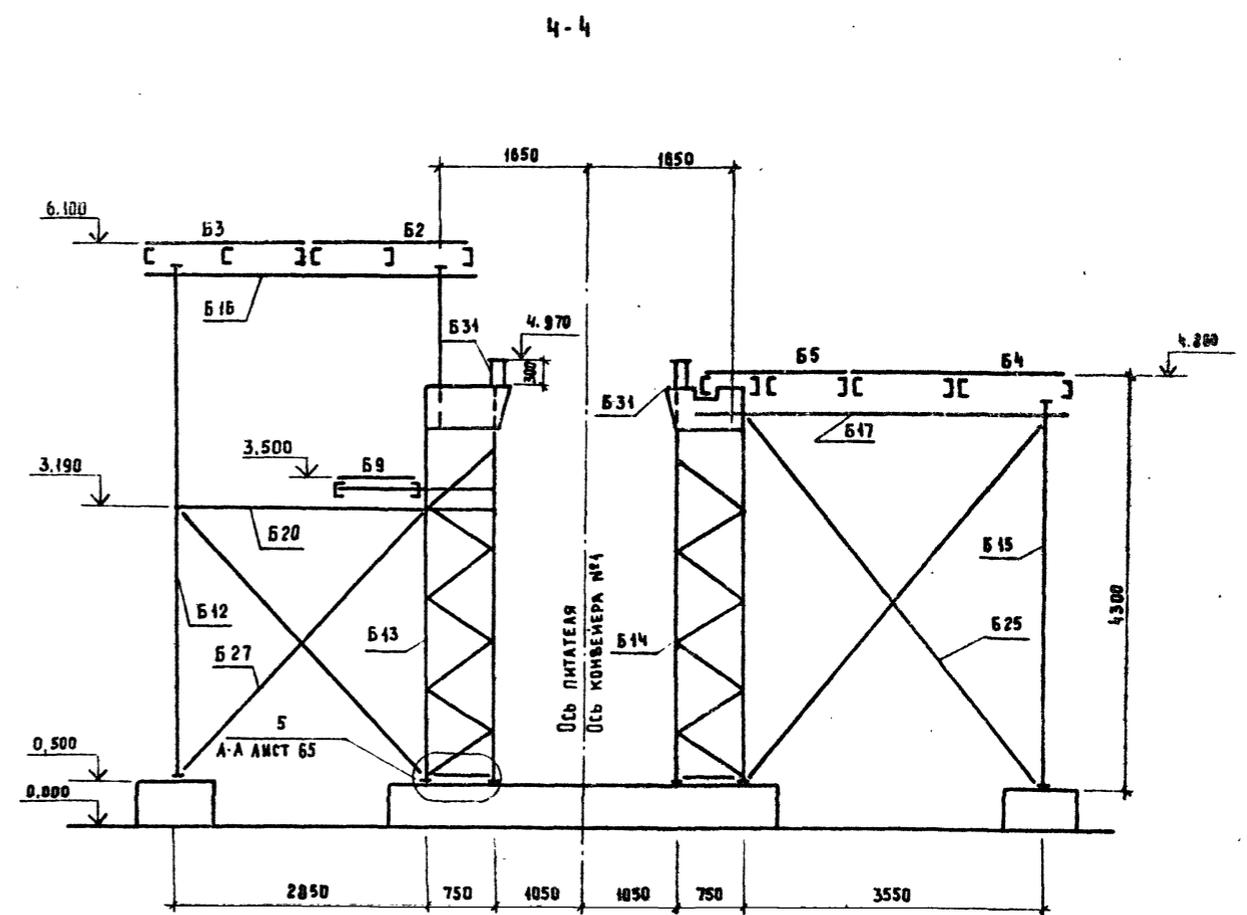
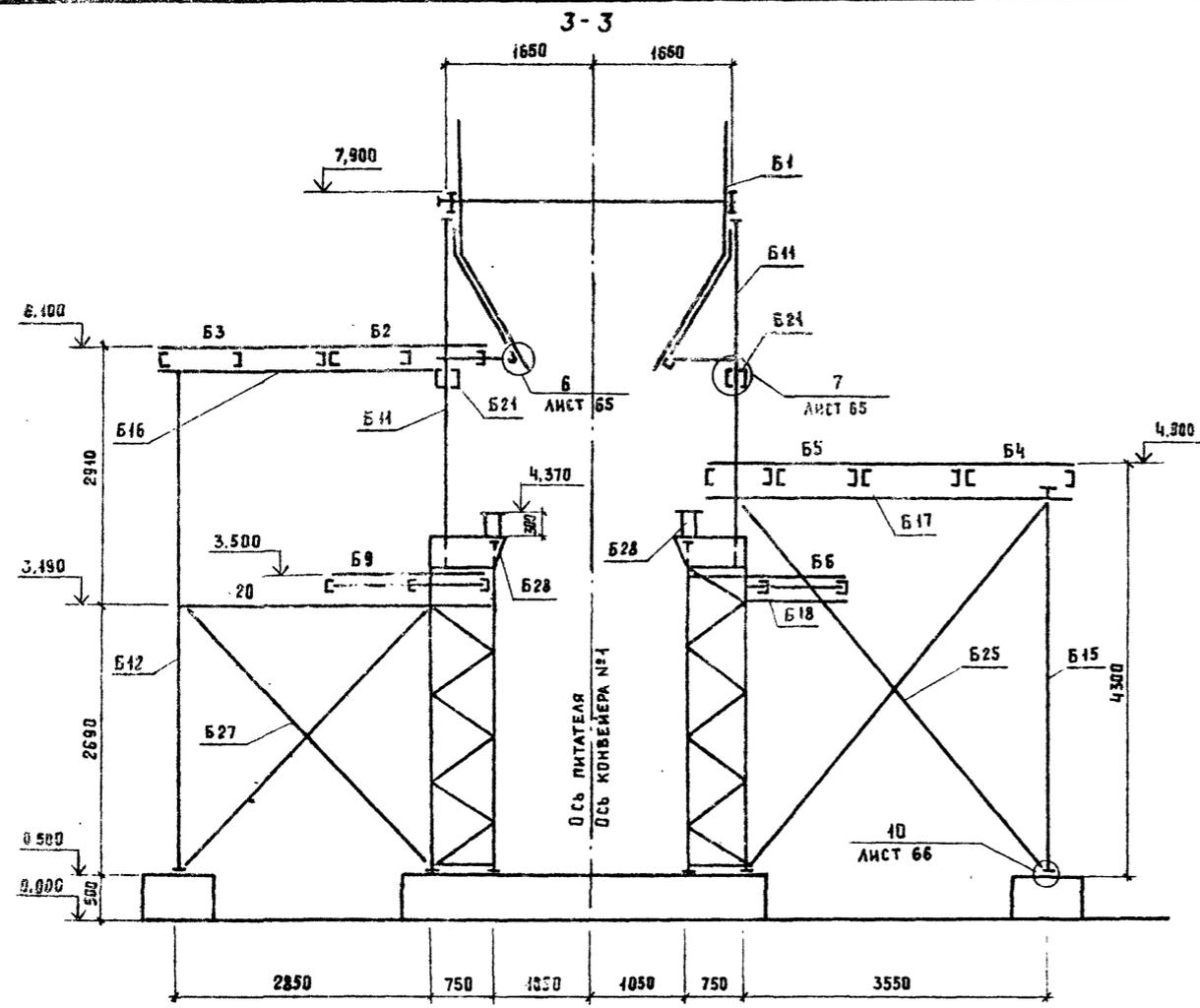
ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТАЯРОВ	И.И.	ТП 409-23-63.88 КМ		
		И КОНТР.	АБАШКИНА	И.И.	ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. ТЩЕНЫ В ГОД.		
		НАЧ. ОД.	ДАНКОВА	И.И.	ВАРИАНТ I, II.		
		ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.И.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА	И.И.	РП	62	
		СТ. ИНЖ.	ГОЛОВЕИ	И.И.	УЗЕЛ УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60 СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК НА ОТМ. 3,500; 4,800; 6,100		
ИМЯ, №					ГИПРОТРАНСПУТЬ		

КОПИРОВАЛ: ДРЕМОВА ФОРМАТ А2

ср. 209-01

Альбом III ЧАСТЬ 2

ТРУБНЫЙ ПРоеКТ 409-23- 63.88



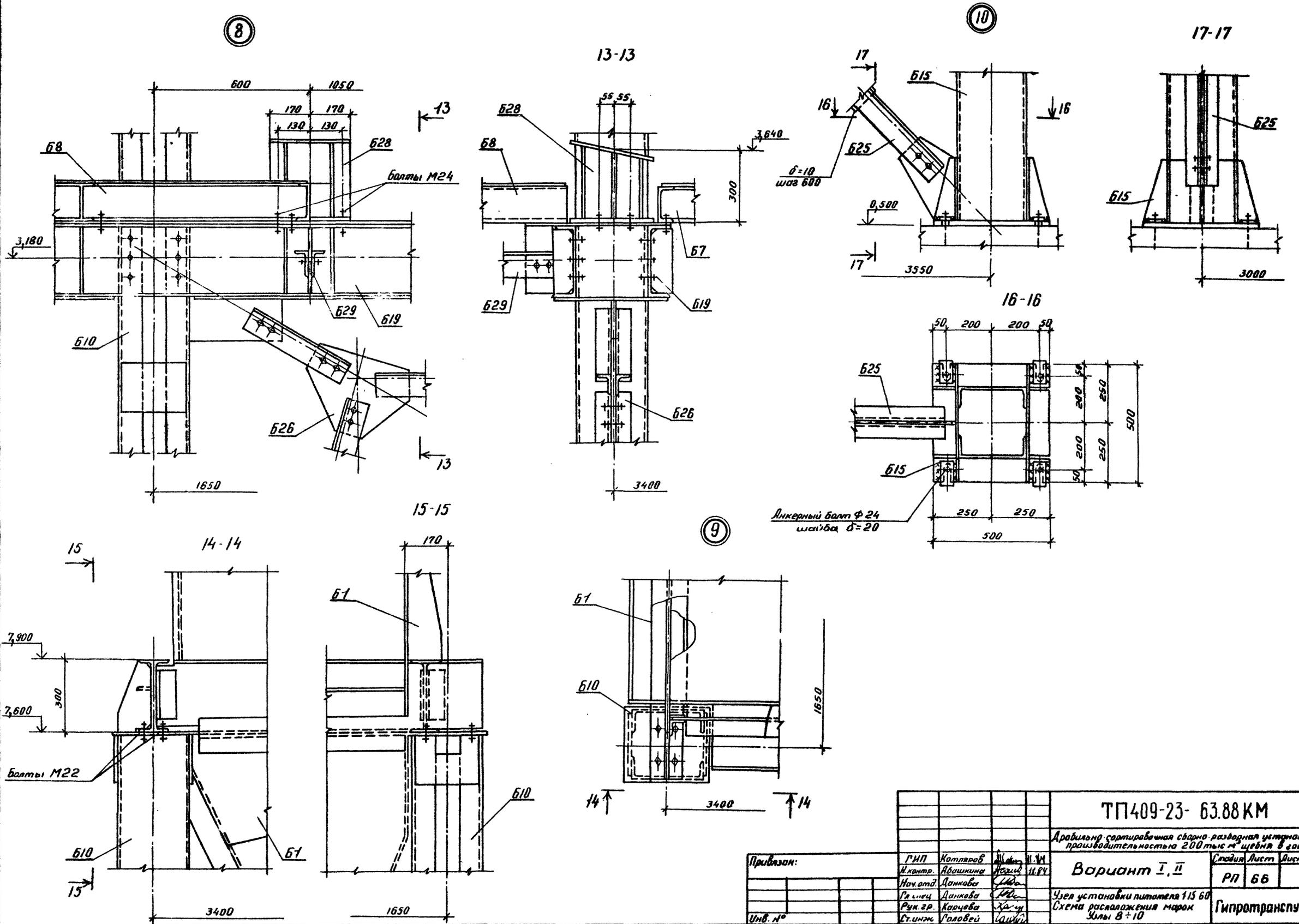
Имя, № подразделения, дата, должность, подпись

ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	И КОНТР	АБАШКИНА	НАЧ ОУД	ДАНКОВА	ГА СПЕЦ	ДАНКОВА	РУК ГР	КАРЦЕВА	СТ. ИИЖ	ГОЛОВЕЙ	
		ТП 409-23- 63.88 КМ				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.			ВАРИАНТ I, II		СТАДИЯ		АИСТ	АИСТОВ
						Узел установки питателя 1-15			СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК		РАЗРЕЗЫ 3-3; 4-4; УЗЕЛ 3.		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
ИНВ. №														

КОПИРОВАЛ: Артемова ФОРМАТ А2

сп. 960-06

Альбом III часть 2
 Типовой проект 409-23- 63.88



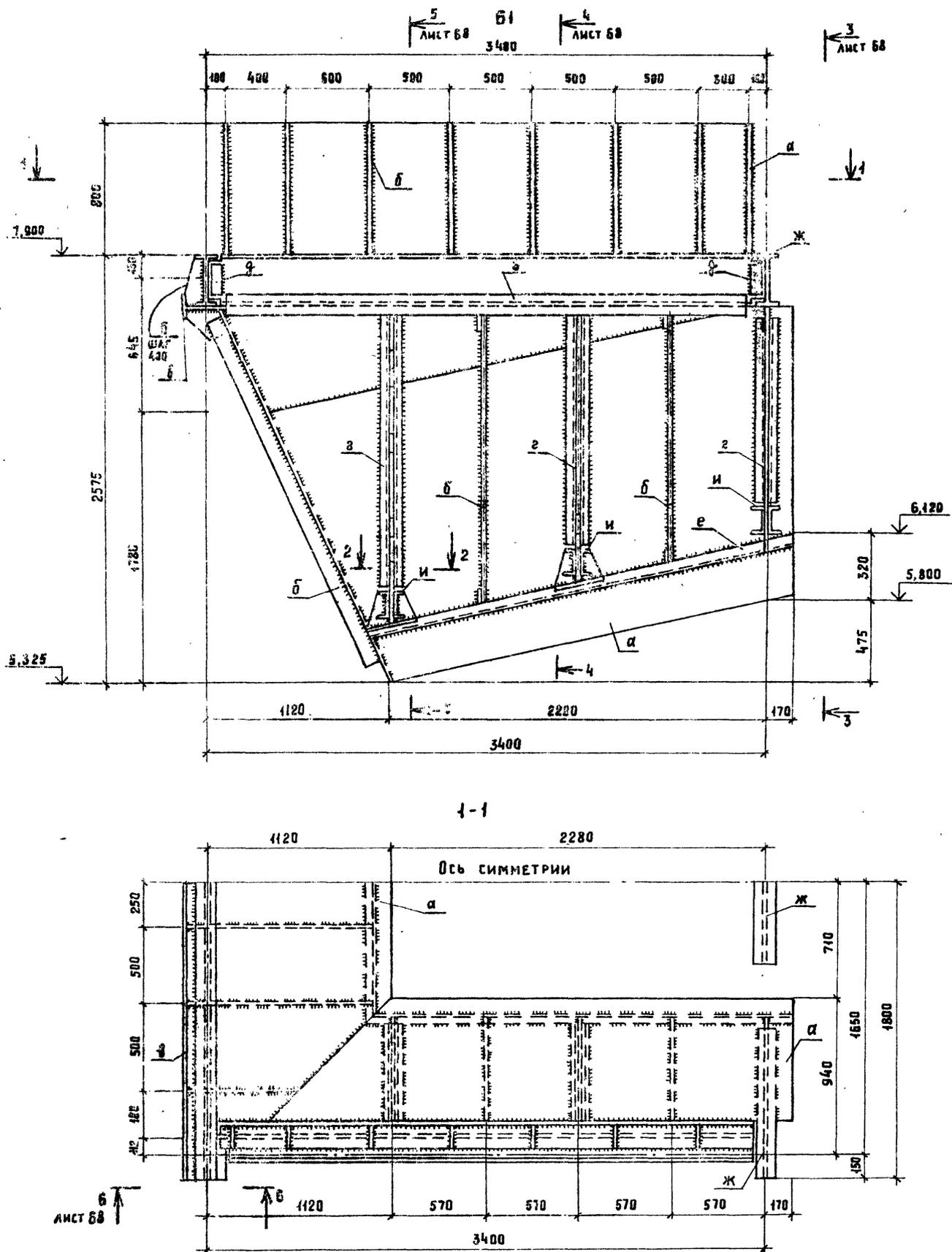
Ш.б. № подл. Подпись и дата
 Взам. инв. №

ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разварная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год.			
Привязан:		ГНП Котляков Инж. А.В.И.	И.И.И.
		М.контр. А.В.И.	И.И.И.
		Нач. отд. Данилова	И.И.И.
		Р.к. спец. Данилова	И.И.И.
		Р.к. з.р. Карцева	И.И.И.
		Ст. инж. Головей	И.И.И.
Вариант I, II			Специальность Лист Листов
Узел установки питателя 115 60 Схема расположения марок Улы В=10			РП 66
Копировал Дороничева			Гипротранспуть
Формат А2			

ЛАНСОН III, ЧАСТЬ 2

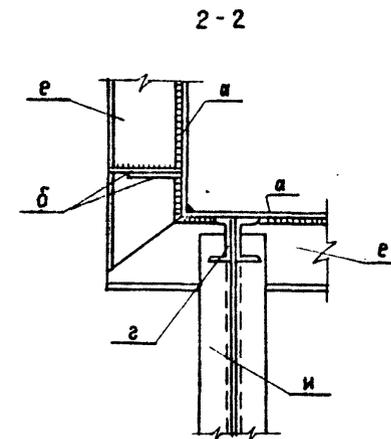
ТУЛОВЫЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88

ИНВ. № ПОДА. ПАРКЕТ И ДВЕРИ. ВЗН. ИВВ. №



ВЕДОМОСТЬ ЗАЕМТОВ.

МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УЧАСТИ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОС.	СОСТАВ	ИИИ(ТК) ИИ(ТК)	ИИ(ТК)			
а	—		б-12	по прогнбу				
б	—		б-10					
в		1	I 30		9.81 (10)	4	ВСТ 3 СБ5	С=100 ШАГ 600
		2	ИЗ I 30		82.40 (80)			
г		3	2 С 10		20.4 (20)			
		4	-10x120					
д	L		L 90x8	КОНСТРУКТИВНО				
е	С		С 16	по прогнбу				
ж	I		I 30		85.45 (80)			
и			2 С 16	КОНСТРУКТИВНО				
к	—		б 40					ФУТЕРОВКА

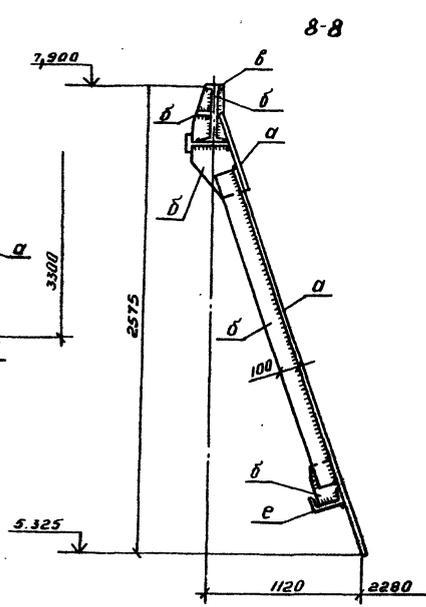
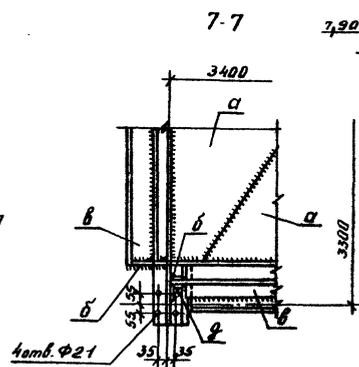
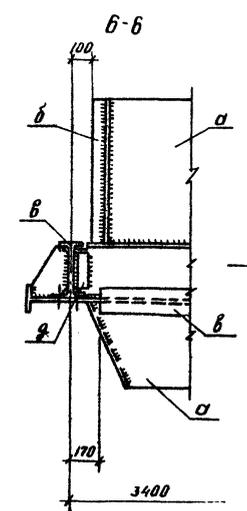
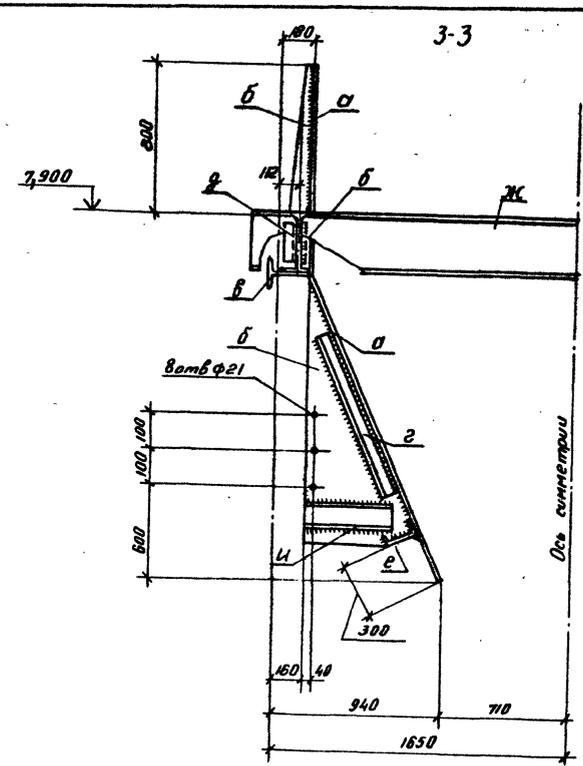
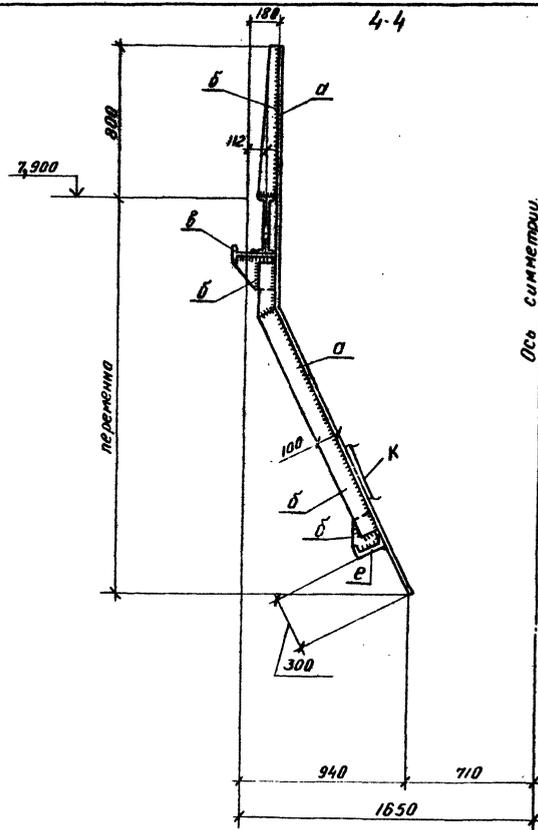
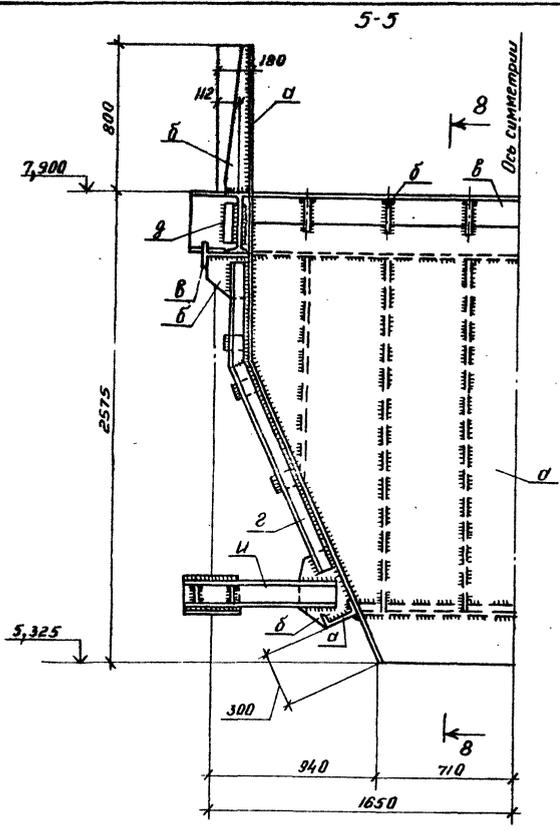


ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	ИИ	ТП 409-23-63.88 КМ		
		И. КОНТР.	АБАШКИНА	ИИ	ДРОВАЛЬНО-СОРТИРОВАЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М ³ ШЕВНЯ В ГОД.		
		НАС. ОТА.	ДАИКОВА	ИИ	ВАРИАНТ I, II.		
		ТА. СПЕЦ.	ДАИКОВА	ИИ	СТАЛЬ	ДМЕТ	ЛМЕТВ
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА	ИИ	РП	67	
		СТ. ИИЖ.	ГОЛОВЕИ	ИИ	УЗЕЛ УСТАНОВКИ ПИТАТЕЛЯ 1-15-60		
ИВВ. №					МАРКА Б1.		
					РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2.		
					ГИПРОТРАНСПУТЬ		

КОПИРОВАЛ. АРТЕМОВА

ФОРМАТ А2

CP.259-04



Шифр, № проекта, Вид чертежа и дата. Взам. инв. №

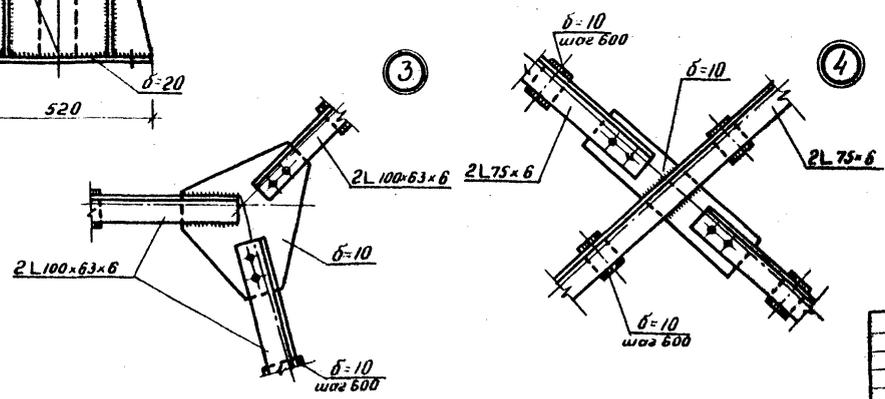
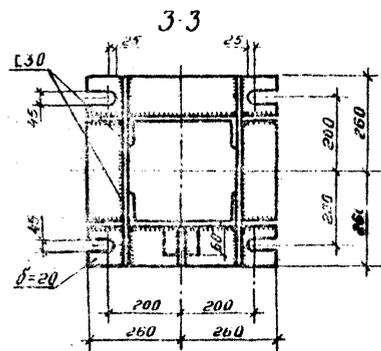
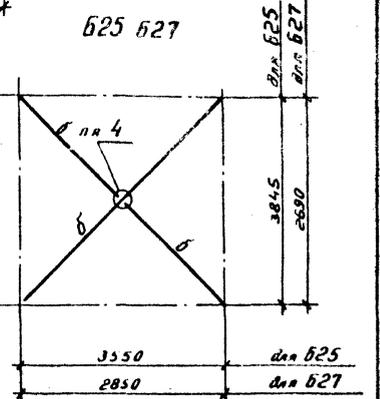
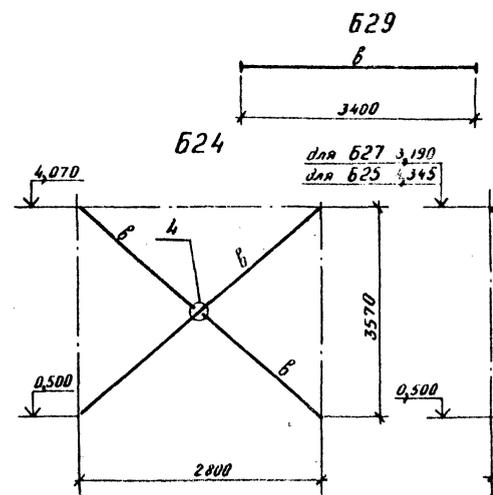
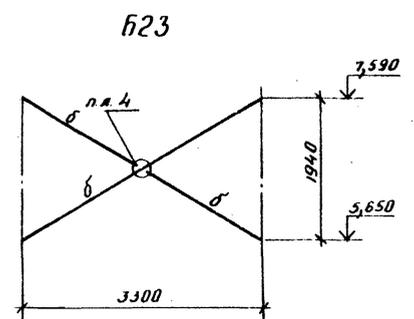
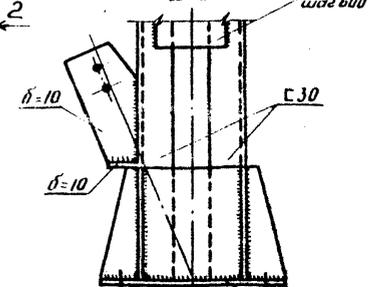
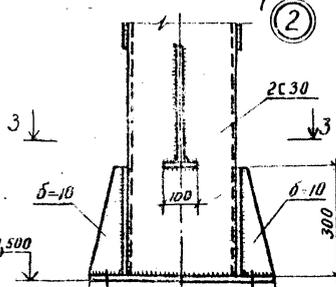
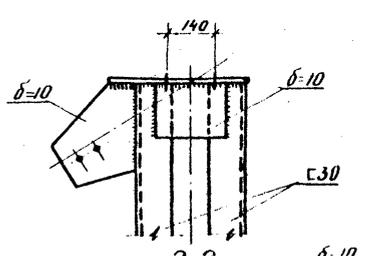
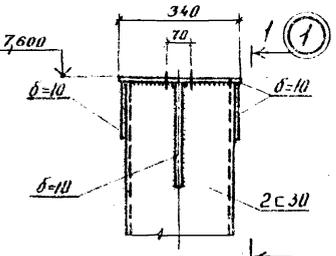
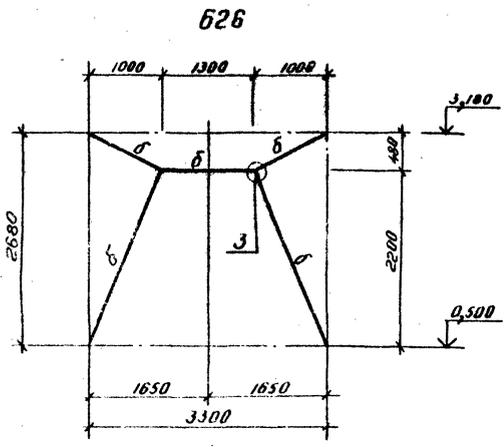
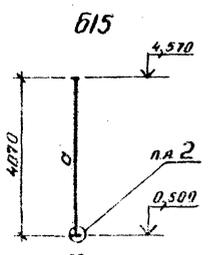
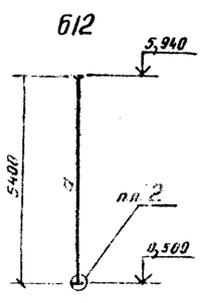
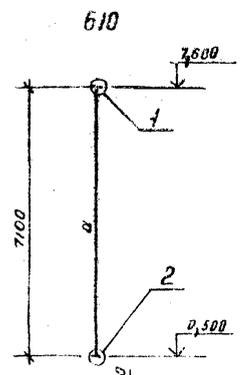
		ТП409-23- 63.88 КМ	
		Агрегатно-серийная сварно-раздатная установка производительностью 280 т.м. в год.	
		Вариант I, II	Стр. Лист
		РП 68	
		Цена установки пускателя + 15-60 Марка Б1 Разрезы 3-3 + 8-8	
		Гидротранспуль	
		Копировал: Варламова	
		Формат А2	

Приказан	ГНП Копировал	И.И.И.
	И.И.И. Копировал	И.И.И.
	И.И.И. Копировал	И.И.И.
	И.И.И. Копировал	И.И.И.
	И.И.И. Копировал	И.И.И.
Инв. №	И.И.И. Копировал	И.И.И.

Л. 600м III часть 2
Технический проект 409-23-63.88

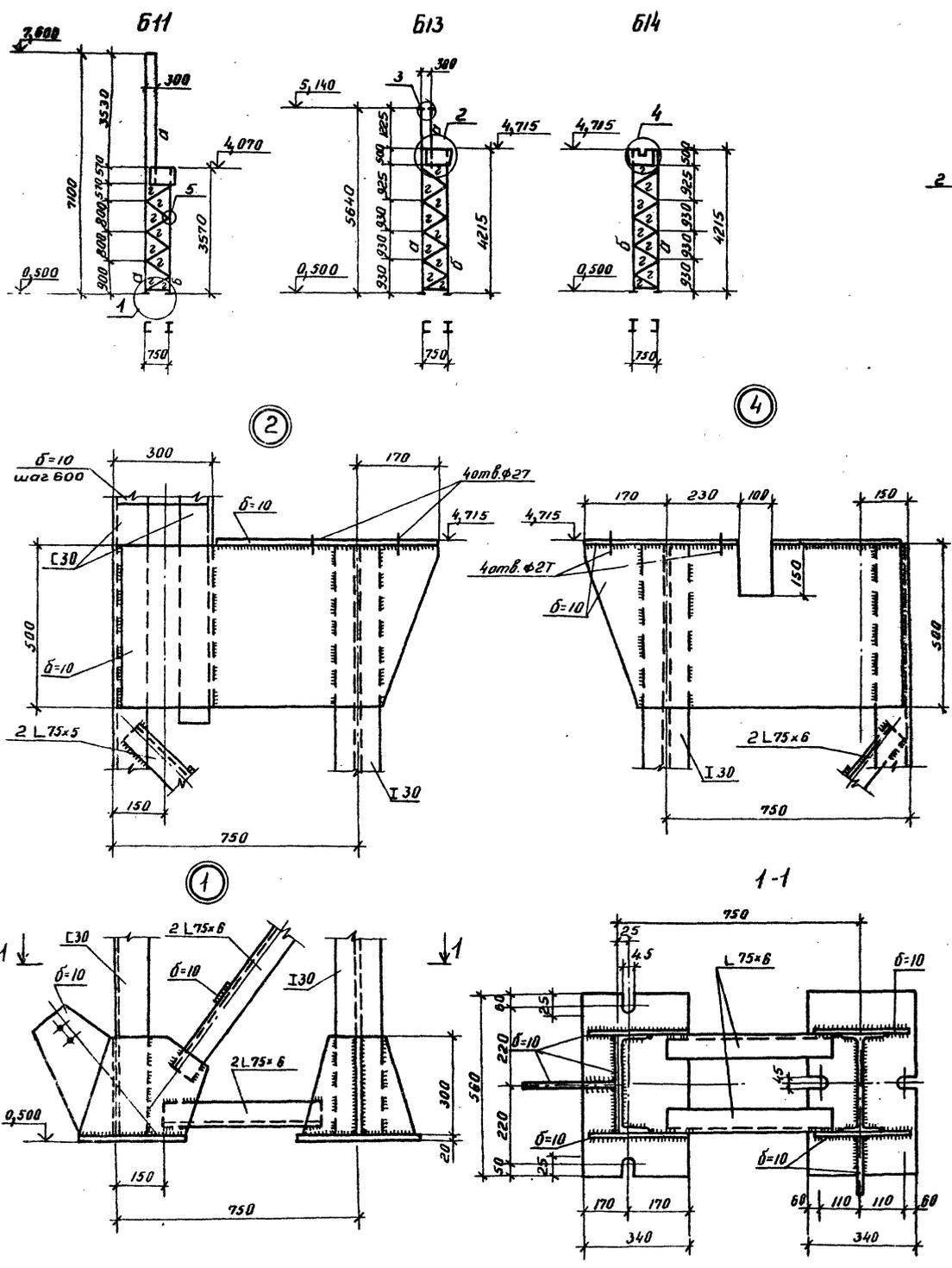
Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные усилия			Марка металла	Примечание	
	Эскиз	Лаз. Состав	M кН (т)	N кН (т)	Q кН (т)			
a		1 2 С 30		470 (4 т)		1	Вет. Зил 6	
б		2 - 200x10					4	Вет. Зил 2
		3 2L 100x63x6 по 2х частям						
в		4 - 120x10						
		5 L 75x6 по 2х частям						
г		6 - 95x10						



ТП 409-23- 63.88 КМ			
Драфтингово сваривочная сварно разварная установка производительностью 200 тыс м швелля в год			
Проектировщик:		Стандарт Листы Листов	
ГНП В. Ковалева		Вариант I, II	
Катамарал А. Данилова		РП 70	
Нач. отд. Данилова		Лист 70	
Ин. спец. Данилова		Гипропромпусть	
Рис. эр. Корнеева		Для установки и монтажа 1:5 60	
Ст. инж. Головей		Марки 610, 612, 615, 623, 627, 629	
Инв. №		Контроль. Д. Данилова	
		Формат А2	

Ялдам III часть 2
 Типовой проект 409-23-63.88

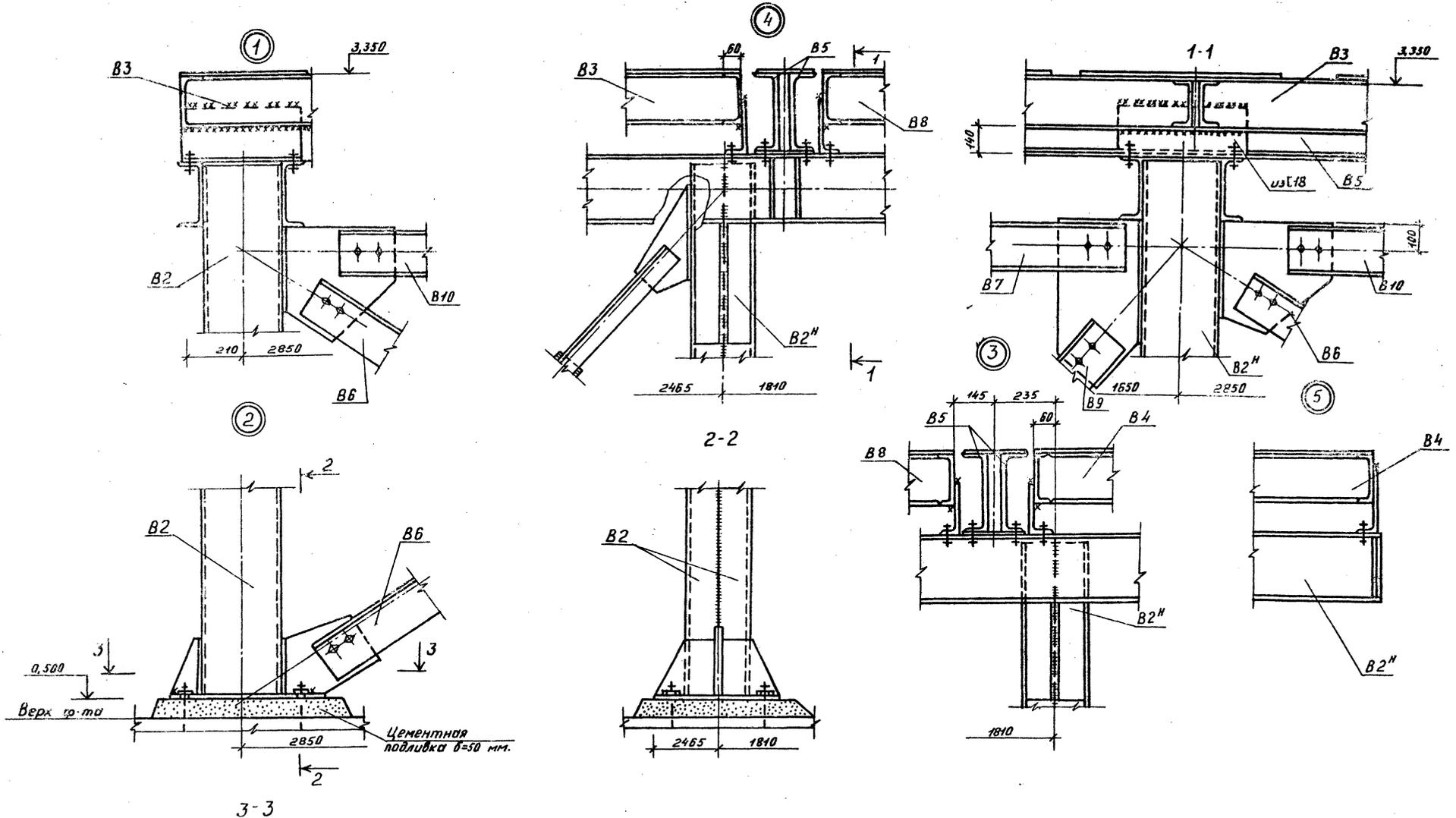


Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные уставки			Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз	Состав	М мм(шт)	Н мм(шт)		
а	С		С 30				
б	Г		Г 30				
в	1	1	2 С 30	конст	ружтн	бна	1 шт.эл.б
		2	500x10				
г	3	3	2 L 75x6	по удобности			2-200 шаг 600
		4	280x10				

ТП409-23- 63.88 КМ		Станд Лист	
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.			
Приблизит:	ГНП Котляров	Лист 7	Листов
	Н.контр Лобашкина	Формат А3	
	Нач. отд. Донцова	РП	71
	Гл. спец. Донцова	Узел установки питателя 15-60	
	Руч. гр. Карцева	Марки б11, б13, б14, б19	
	Ст. инж. Головей	Гипротранспуть	

Копировал: Вороничева
Формат А2



ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год			
ВАРИАНТ I, II		Стандарт	Лист
		РП	73
Схема установки дробилки СМА-НО Схема расположения марок Узлы.		ГИПРОТРАНСПУТЬ	

Приказан:	Гип. Котляров	М.п.
	Н. Канат. Авахилина	М.п.
	Нач. отд. Давкова	М.п.
	Гл. спец. Давкова	М.п.
	Рук. пр. Корцева	М.п.
Инв. №	Ст. инж. Головей	М.п.

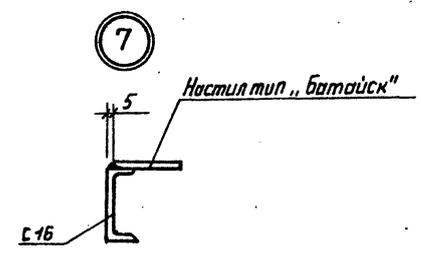
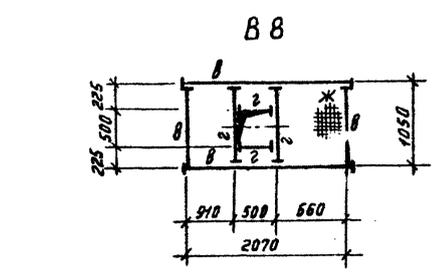
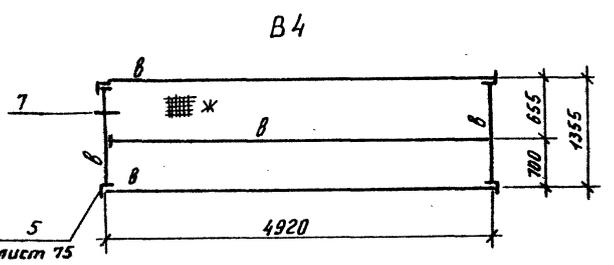
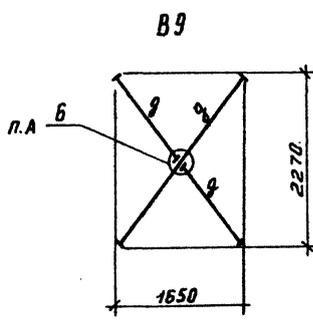
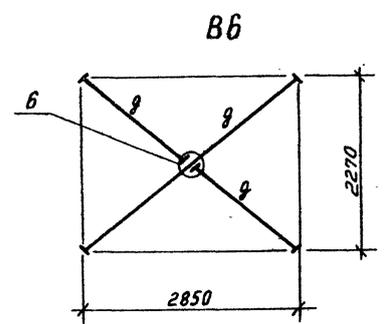
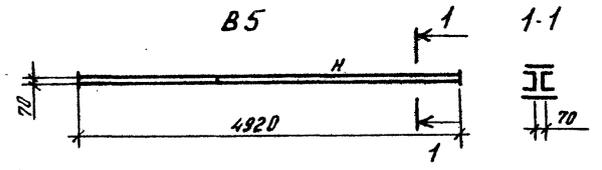
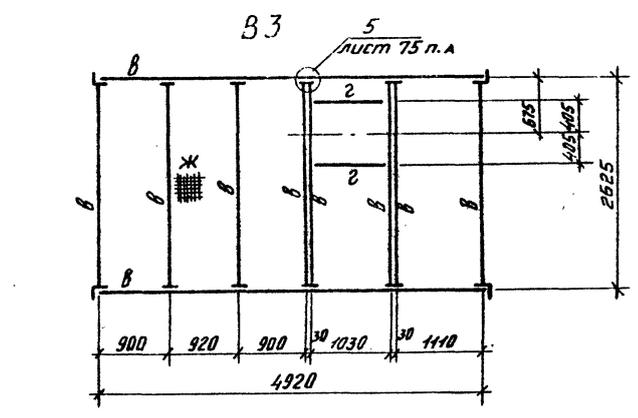
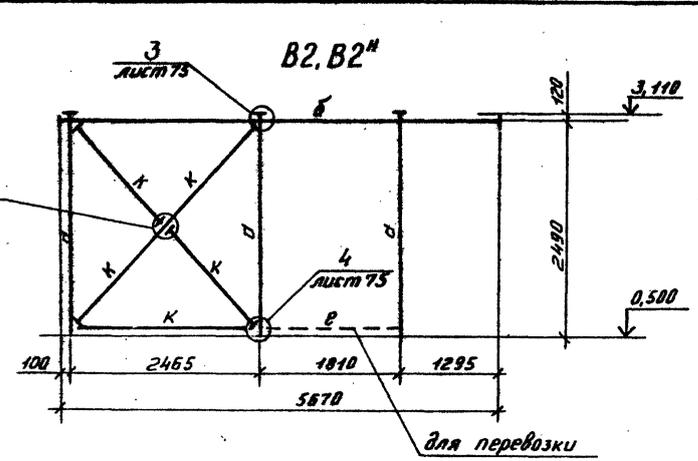
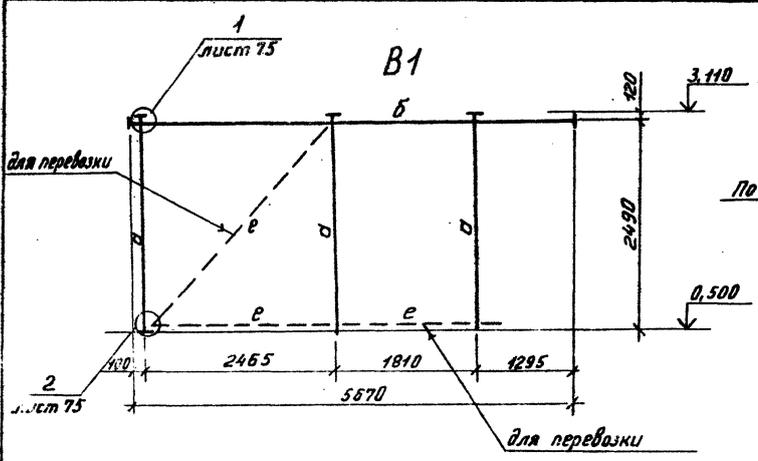
Калибровал: Дараничева Формат А2

SPR257-01

Альбом III часть 2

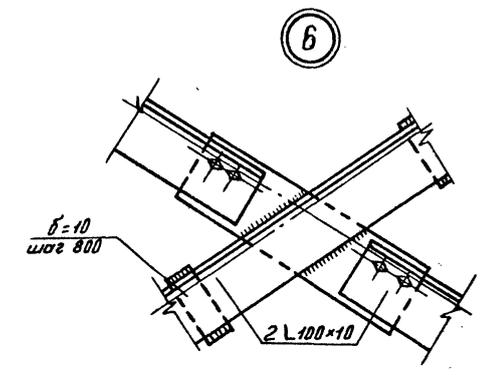
Тупиковый альбом 409-23- 63.88

Лист № табл. Подпись и дата Взам. инв. №



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Впорные усилия		Группа конструкт.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз. Состав	М, кН/м	Н, кН (тс)			
а		2 С 24			76,0(7,6)		
б		1 2 С 24	конструктивно			1	Вст 3 сп 5
		2 -10x400					
в		С 16					
г		3 2 L 160x10	конструктивно		14,22 (1,42)	1	Вст 3 сп 5
		4 -10x170					
д		L 75x6	конструктивно				
ж						4	10 КЛ
и		5 2 С 24	конструктивно			1	Вст 3 сп 5
		6 -10x240					
к		7 2 L 75x6	по гибкости			1	Вст 3 сп 5
		8 -10x95					

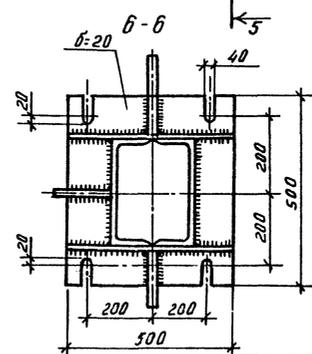
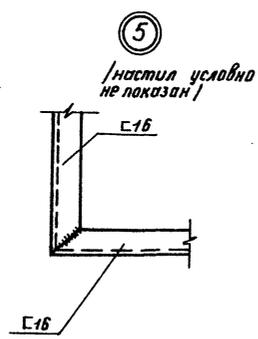
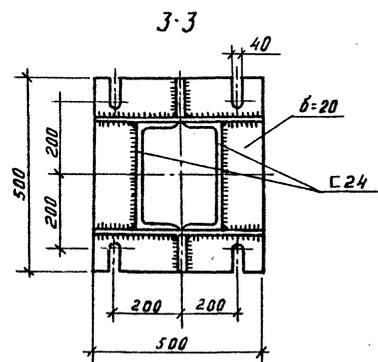
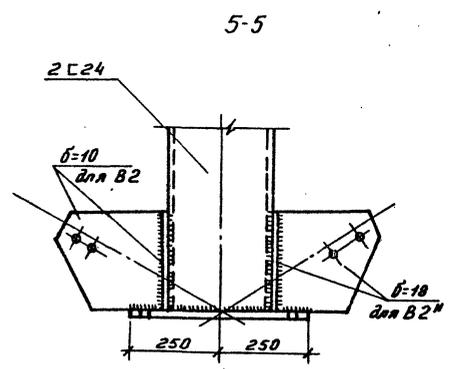
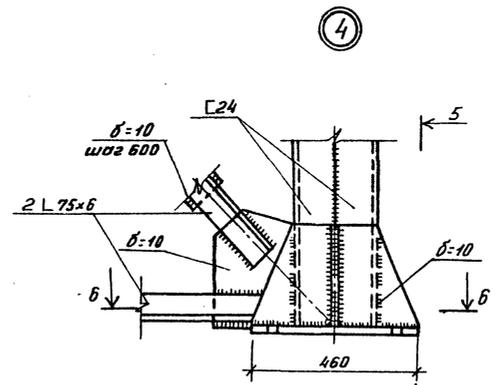
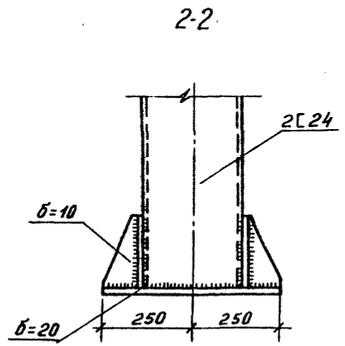
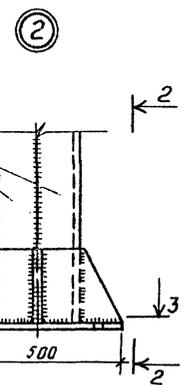
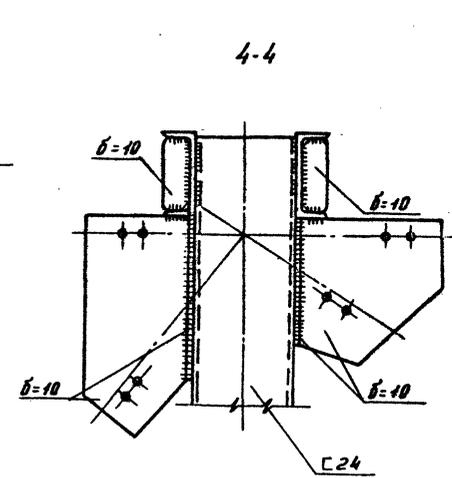
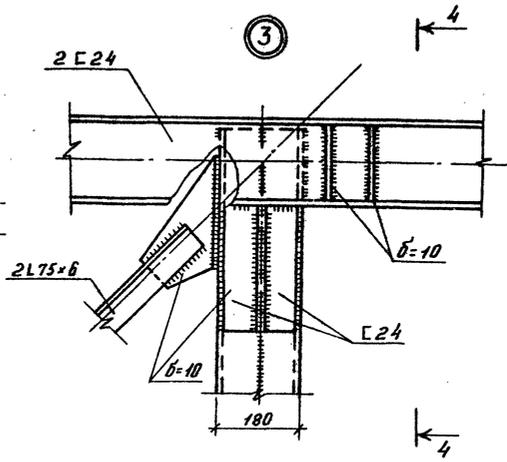
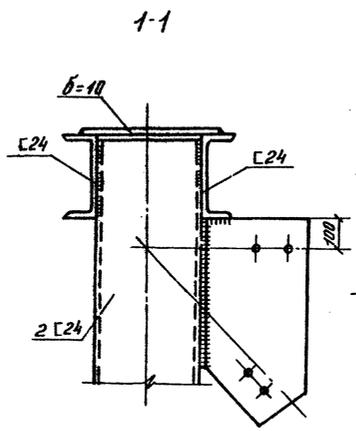
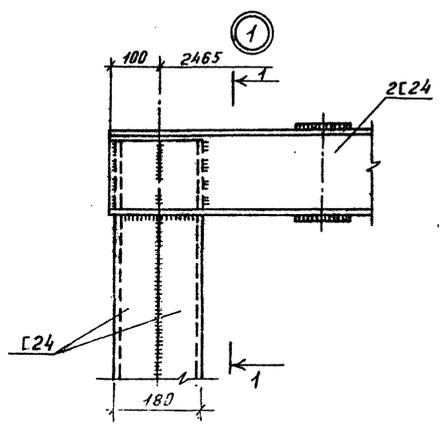


ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сырьевая-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.			
Привязан:		Гипотеза Лист Листов	
Гипрострой		РП 74	
Узел установки дробилки СМД-110		Гипротранспуть	
Марки В1: В6, В8, В9			
Узлы Б, Г			
Копировал: Дороничева			
Формат А2.			

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88

Шифр листа, название и дата. Взам. инв. №



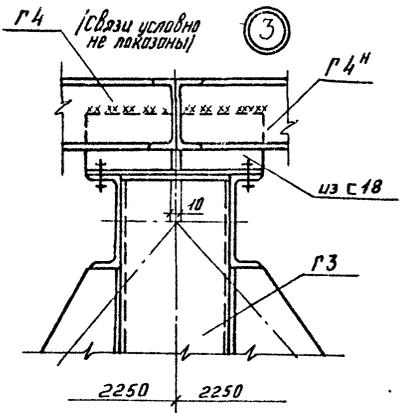
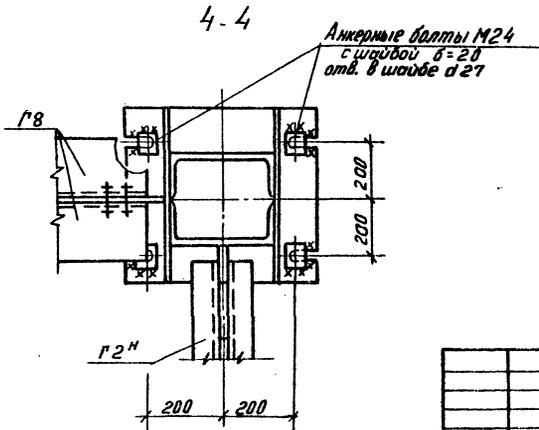
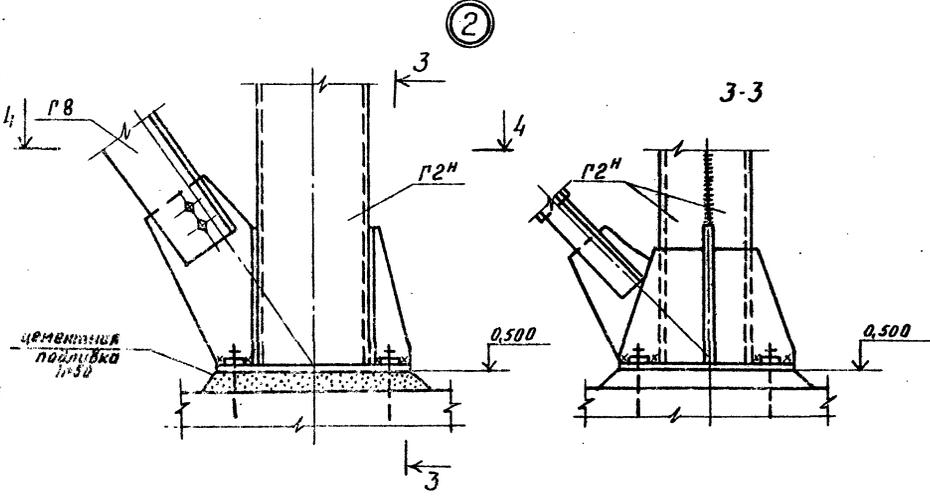
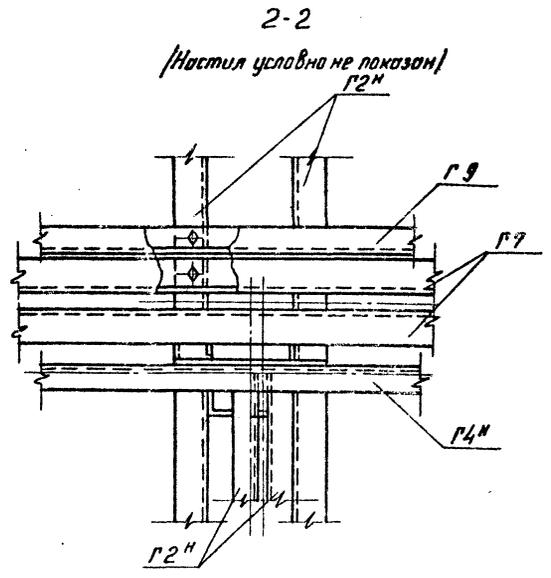
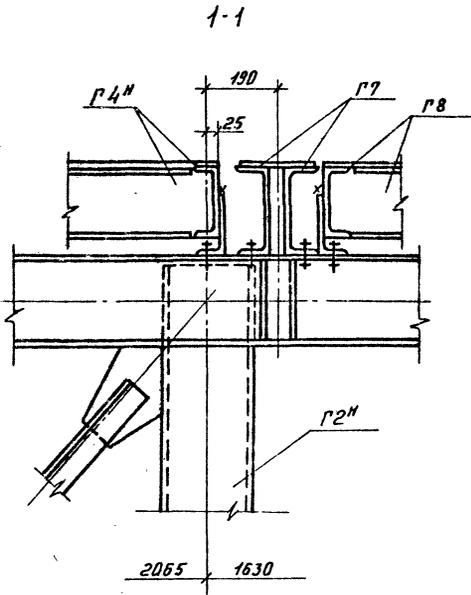
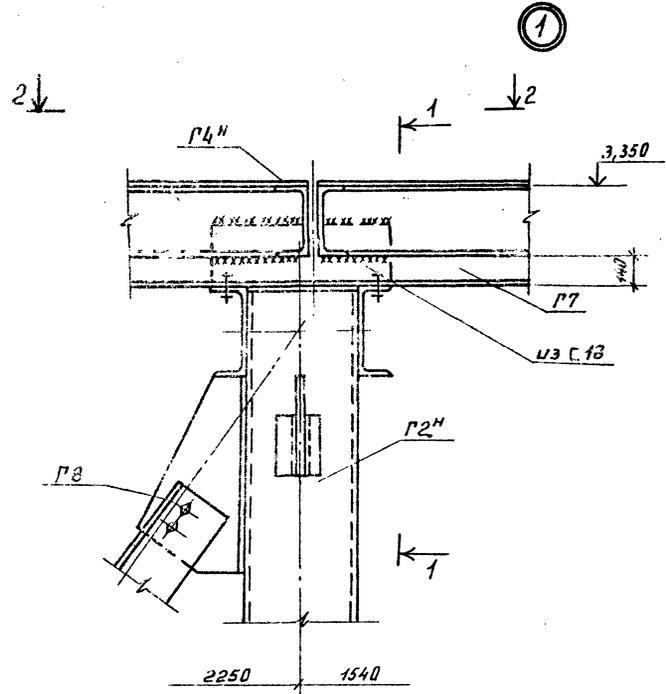
ТП409-23- 63.88 КМ			
<small>Дробильно-сортировочная сфера: разгрузка, установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.</small>			
ГМП	Котляков	В.А.	Лист
И.контр.	Авдеев	В.А.	Лист
Нач. отд.	Данилова	Н.В.	Лист
Гл. св-рч.	Данилова	Н.В.	Лист
Виз. з.р.	Корчага	В.В.	Лист
Ст. инж.	Соловьев	В.В.	Лист
Вариант I, II		РП	75
<small>Узел установки дробилки СМА-110 Марки В1, В2, В4 Узлы 1-5</small>		ГИПРОТРАНСПУТЬ	

Приязан:
Инв №

Копировал: Дораничева
Формат А2
ар 269-04

Трубовый проект 409-23-63.88

А. Яковлев III часть 2



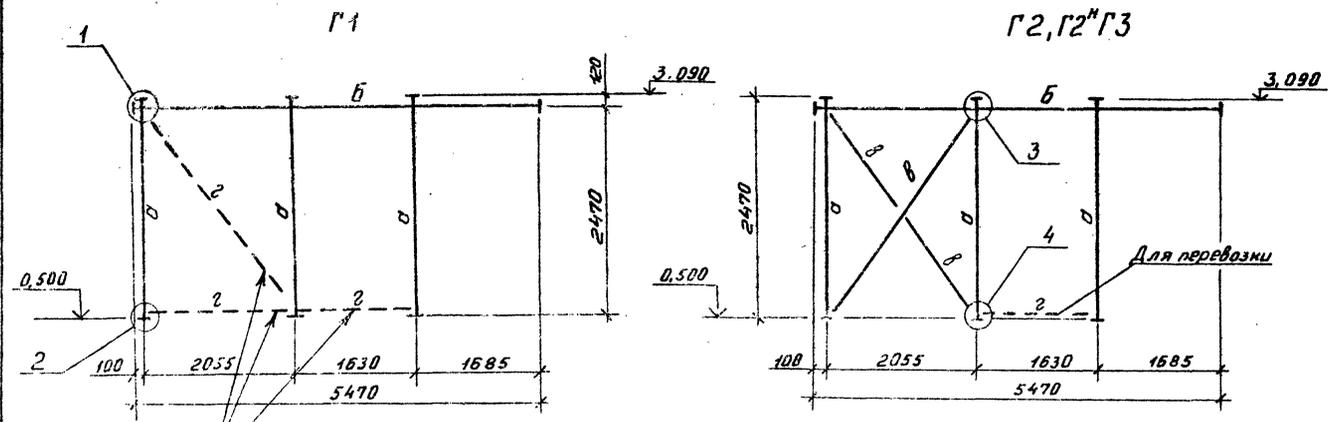
ТП409-23- 63.88 КМ			
Дробильно-гартировочная свалка-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.			
Проектант:	ГИП Котляров	Инж. А. Яковлев	Инж. В. Яковлев
	Н. конст. А. Яковлев	Инж. А. Яковлев	Инж. В. Яковлев
	Нач. отд. Данилова	Инж. А. Яковлев	Инж. В. Яковлев
	Инж. зр. Кошечка	Инж. А. Яковлев	Инж. В. Яковлев
	Ст. инж. Головаев	Инж. А. Яковлев	Инж. В. Яковлев
Услов. №			
Вариант I, II		Стадия	Лист
		РП	77
Схема установки волжских СМД109 Схема расположения марок Услов. 1-3		ГИПРОТРАНСПУТЬ	

Копировал: Дораничева
Формат А2.
ср. 269-сд

Альбом II часть 2

Техпроект проекта 409-23-63.88

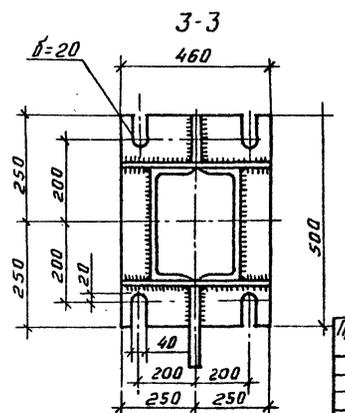
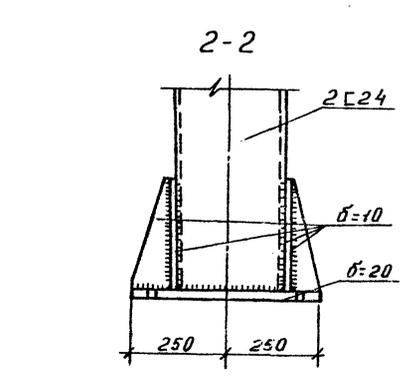
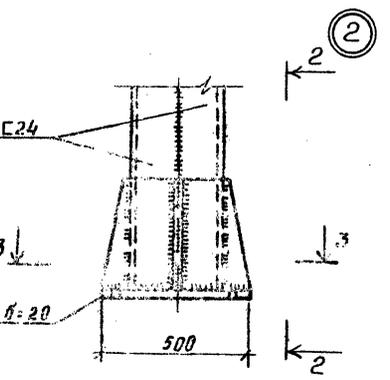
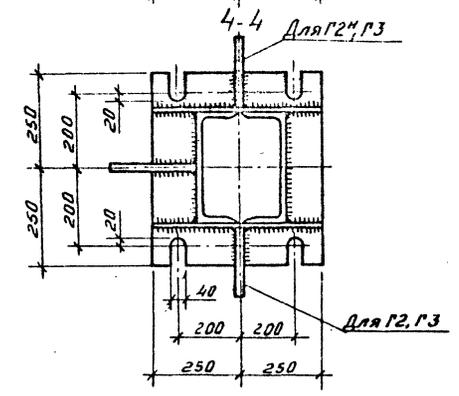
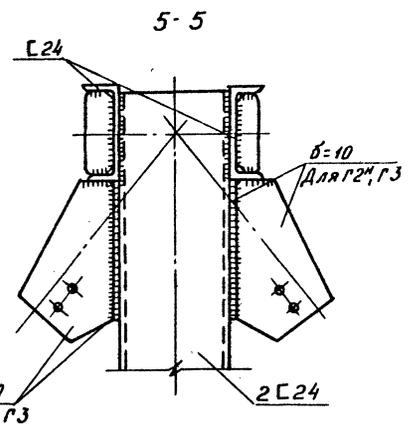
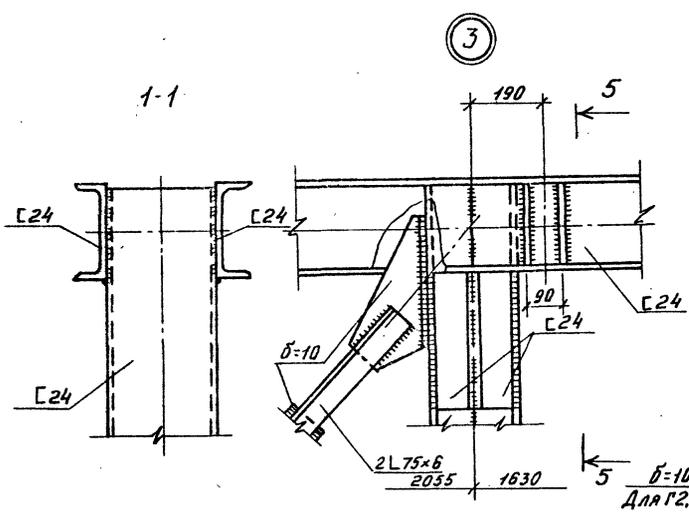
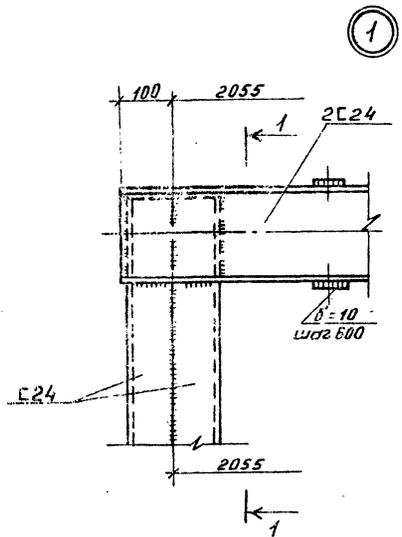
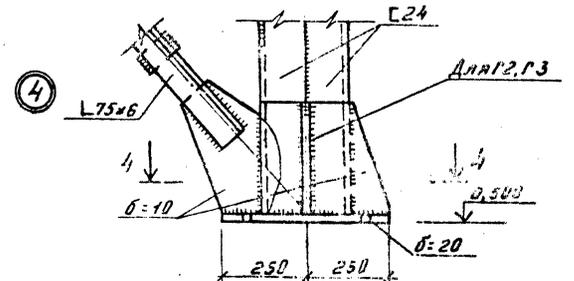
Лист № табл. Колосов и Лавин. Взам укл. №



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа деталей	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз	Состав	М, кН/см	Н, кН/см			
а			2 С 24			156,5/30		
б		1	2 С 24	по прогибу				
		2	- 10x220					
в		3	2 L75x6	по глубокости			1	Ист. 3.5.5
		4	- 10x95					С - 100 или 600
г			L75x6	конструктивно				

Для перевозки



Привязан:

Укл №

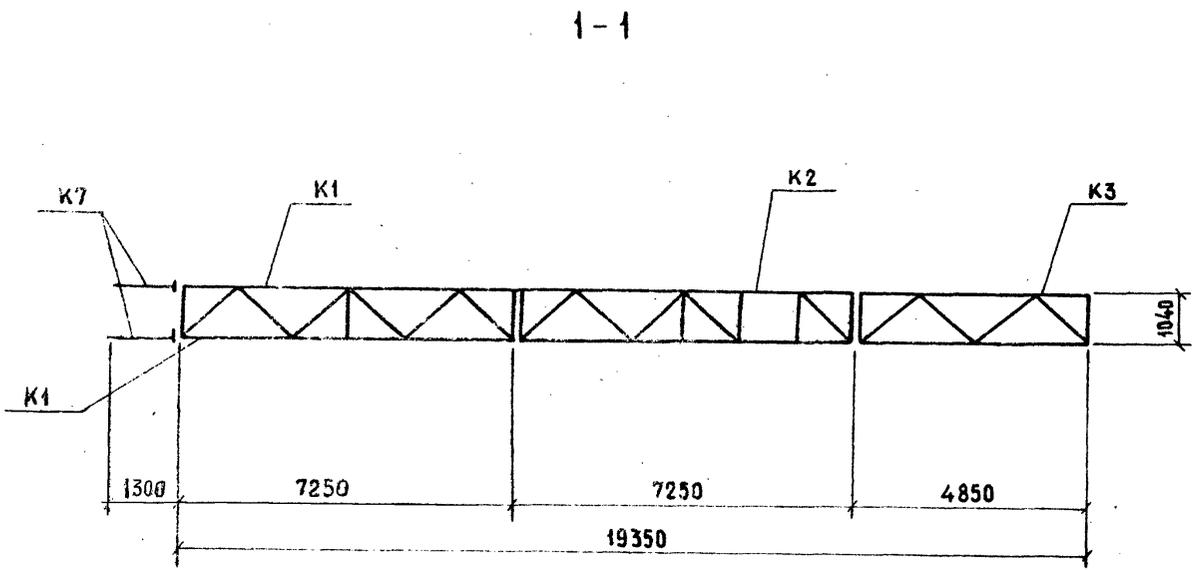
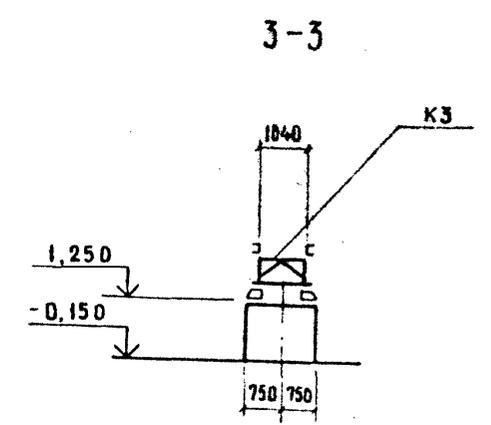
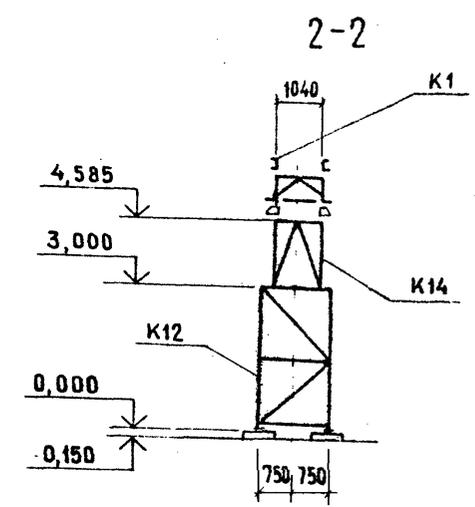
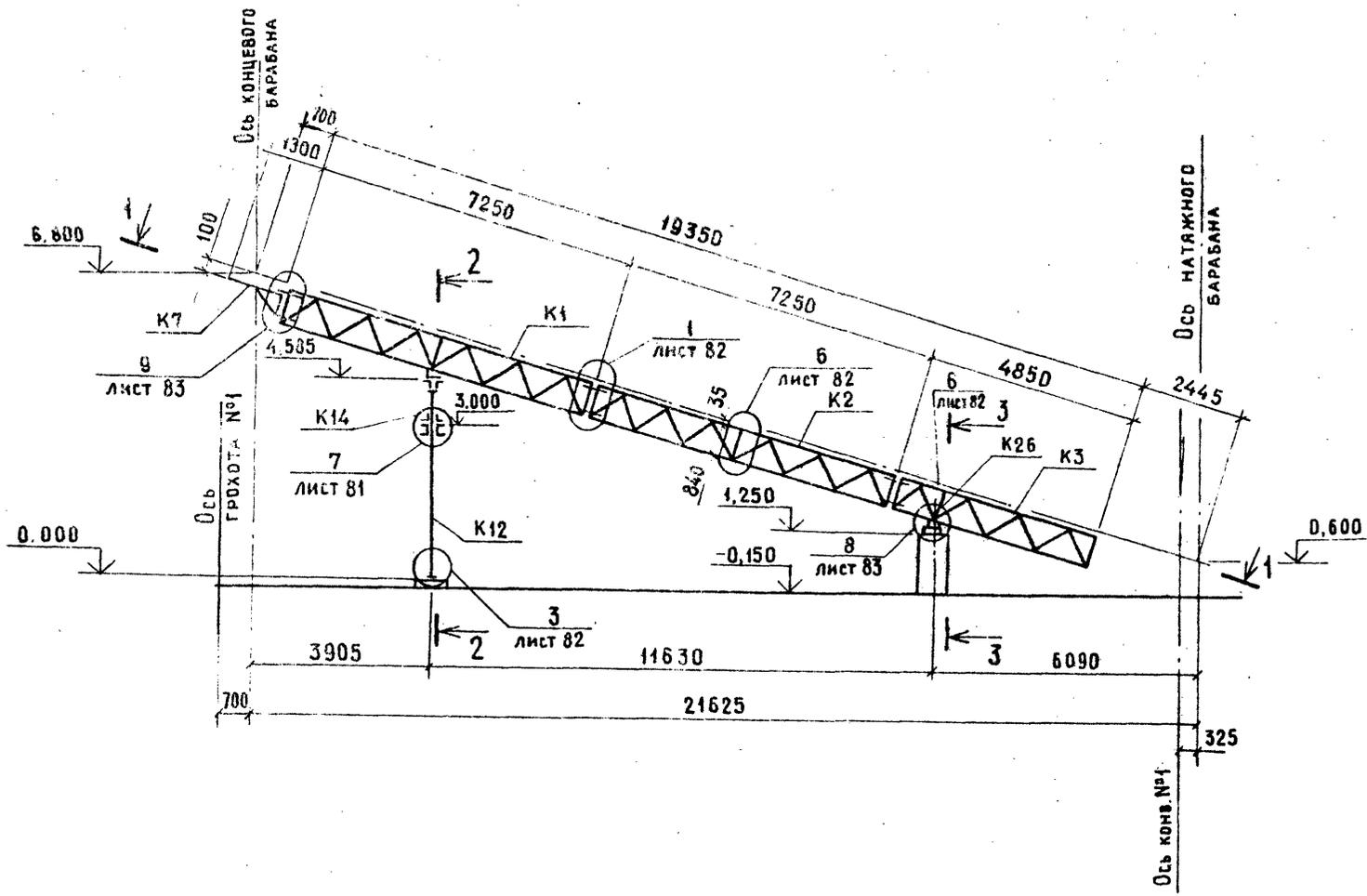
ТП409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка Производительностью 200 тыс м ³ щебня в год.			
Гип	Котляров	И.С.	Станд. Лист
Н.контр.	Авдеева	В.С.	Лист
Нач. отд.	Донцова	И.С.	РП 78
Ул. спец.	Донцова	И.С.	ГИПРОТРАНСЛУТЬ
Руч. зр.	Карцева	И.С.	
Ст. инж.	Головко	И.С.	Формат А2

Узел установки дробилок СМД-109
Марки Г1, Г2, Г2М, Г3
Копировал: Доранчице

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №2

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №2

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
К 1	КМ - 85	ФЕРМА	1		
К 2	КМ - 85	ФЕРМА	1		
К 3	КМ - 86	ФЕРМА	1		
К 7	КМ - 85	ФЕРМА	2		
К12	КМ - 90	ОПОРА	1		
К14	КМ - 90	ОПОРА	1		
К26	КМ - 86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	1		



Инд. пр. 409-23-63.88 ЧАСТЬ 2

Инд. пр. 409-23-63.88 ЧАСТЬ 2

Привязан		ГИП	Котляров	Мас	ТП 409-23-63.88 КМ		
		Н. контр.	Абашкина	Рябенко/ИИ	Архитектурно-сортиментная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год		
		Нач. отд.	Данкова		Вариант I, II		Этапы Лист Листов
		Гл. спец.	Данкова				РП 80
		Рук. гр.	Карцева		Галерея конвейера №2		
		Ст. инж.	Ермоленко		Схема расположения марок		
Инв. №					ГИПРОТРАНСПУТЬ		

Котлярова Крашениникова

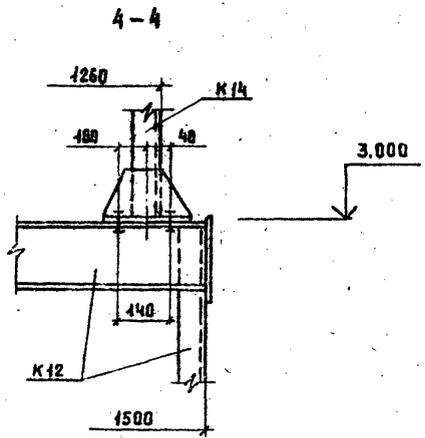
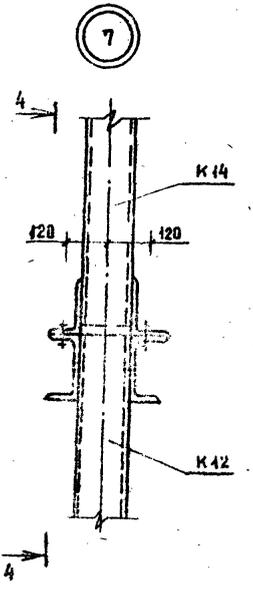
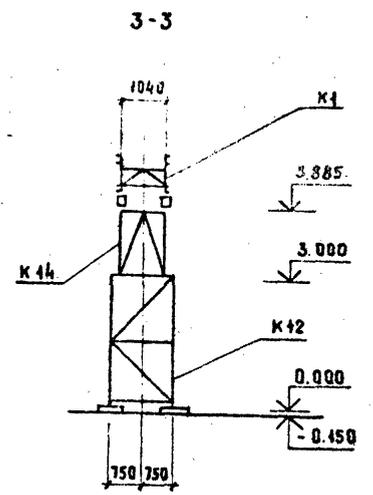
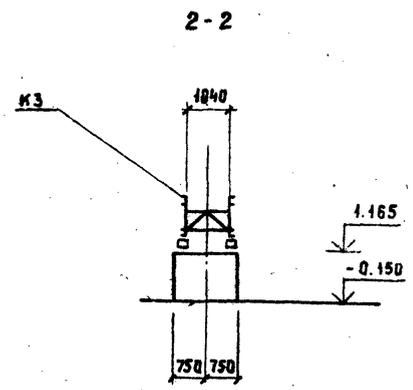
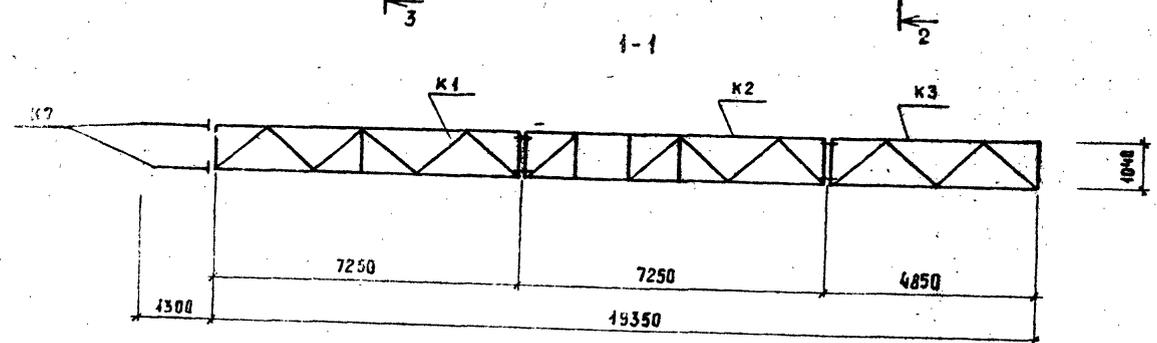
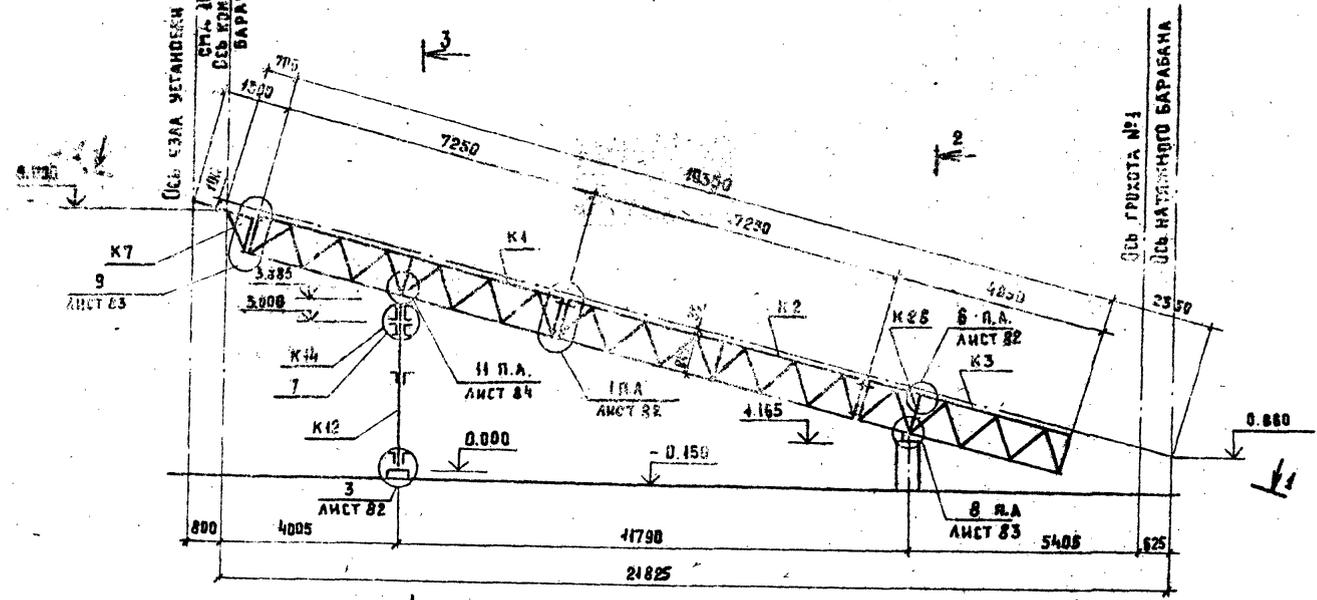
Формат А2

сд. 2002-04

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №3

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №3

МАРКА ПОЗ.	ОБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА В КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
К1	КМ-85	ФЕРМА	1		
К2	КМ-85	ФЕРМА	1		
К3	КМ-86	ФЕРМА	1		
К7	КМ-85	ФЕРМА	8		
К12	КМ-90	ОПОРА	1		
К14	КМ-90	ОПОРА	1		
К26	КМ-86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	1		



Альбом № часть 2

Типовой проект 409-23-6388

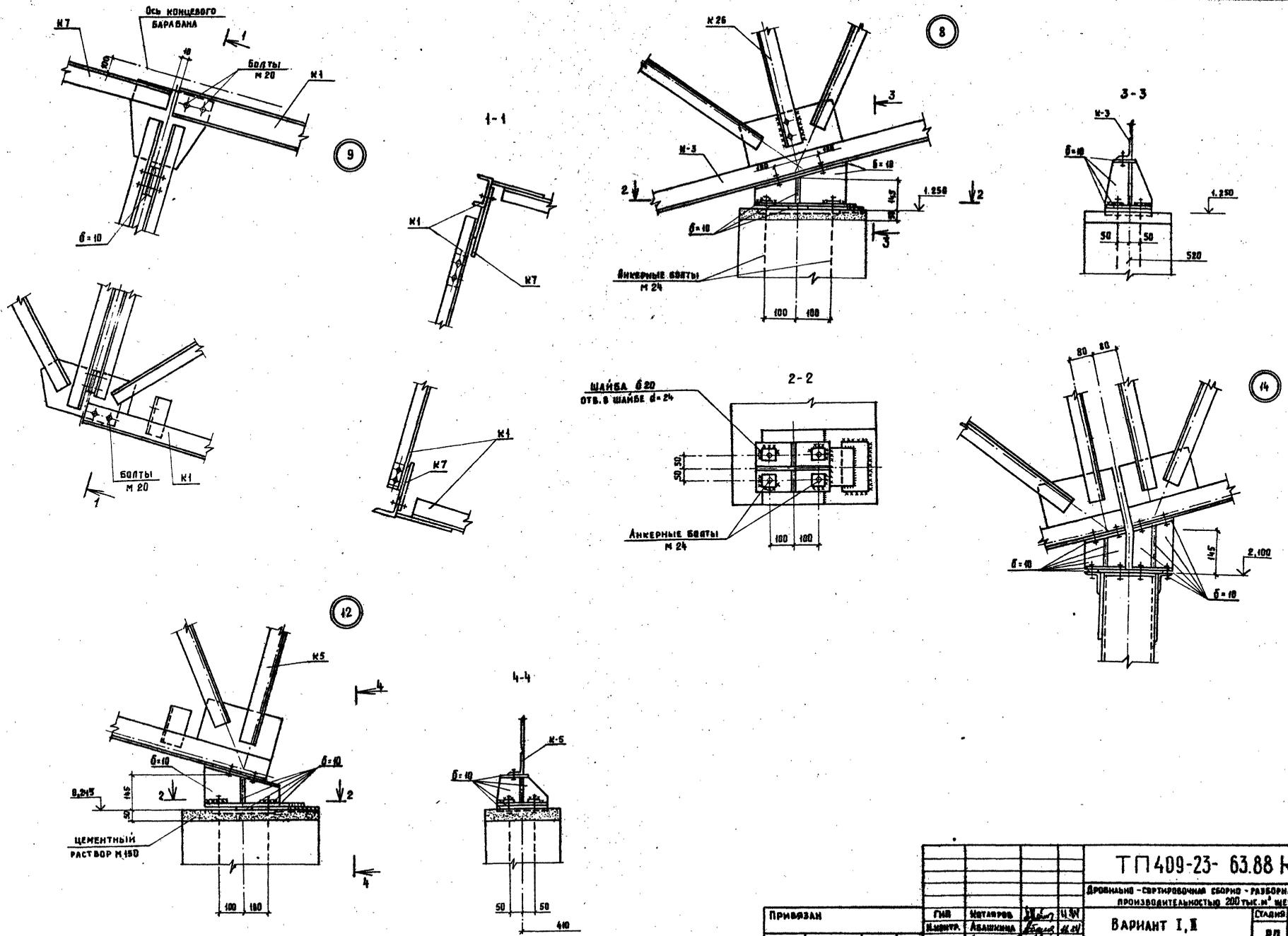
Лист №, дата, подпись и дата, бланк, инв. №

				ТП 409-23-6388 КМ		
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/с.м ³ щебня в год.		
				ВАРИАНТ I, II.		ЭТАЖА ЛИСТ ЛИСТОВ
				РП		81
				ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №3.		ГИПРОТРАНСПУЛЬ
				СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ЧУЗЛ 7		
ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	И.И.	И.И.		
	И.КОНТ?	АБАШКИНА	А.И.	И.И.		
	НАЧ.ОТД.	ДАНКОВА	И.И.	И.И.		
	ГЛ.СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.И.	И.И.		
	РУК.ГР.	КАРЦЕВА	И.И.	И.И.		
Инд.№		СТ.ИНЖ.	ЕРМОЛЕНКО	И.И.		

Копировал: Артемова Формат А2

ср. 209-04

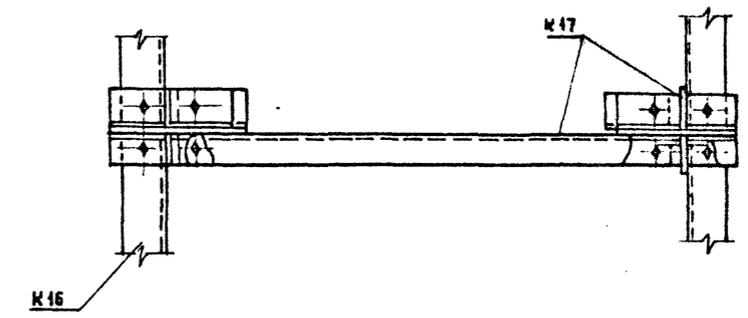
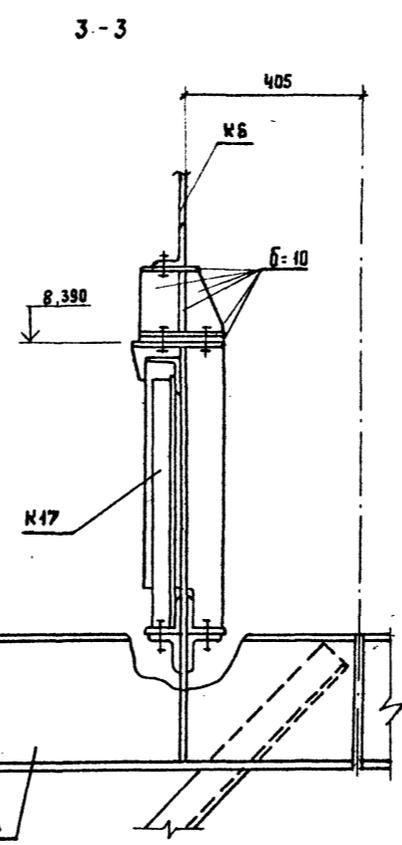
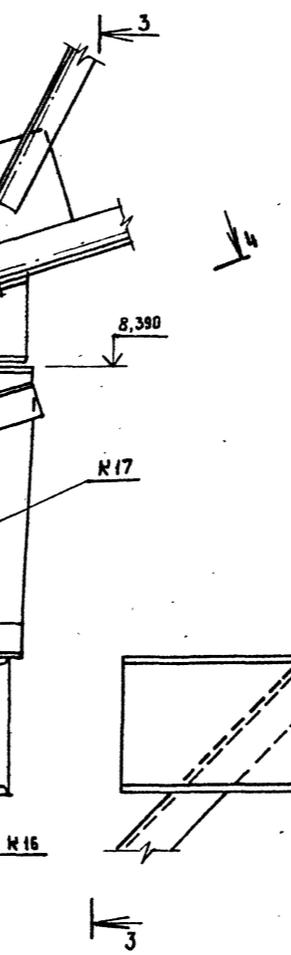
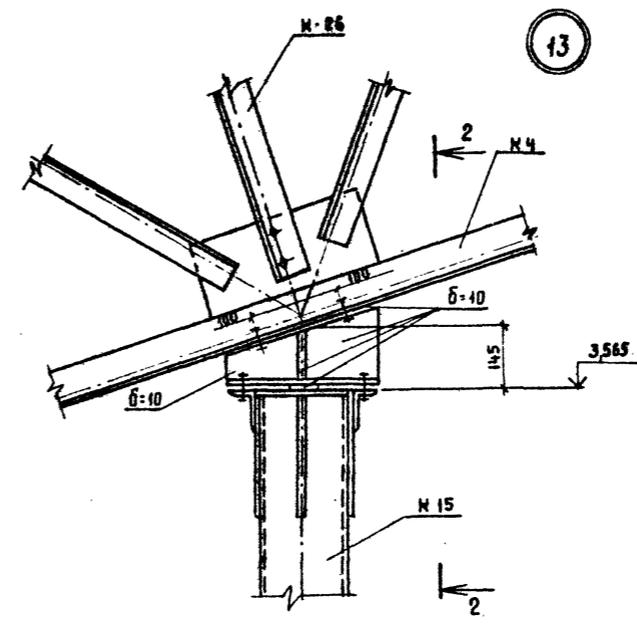
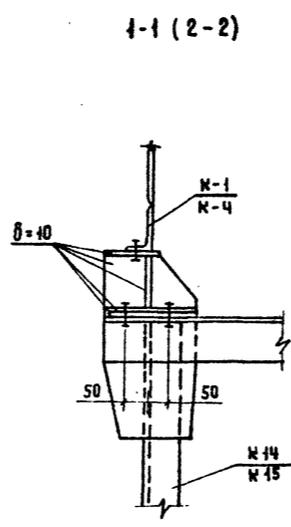
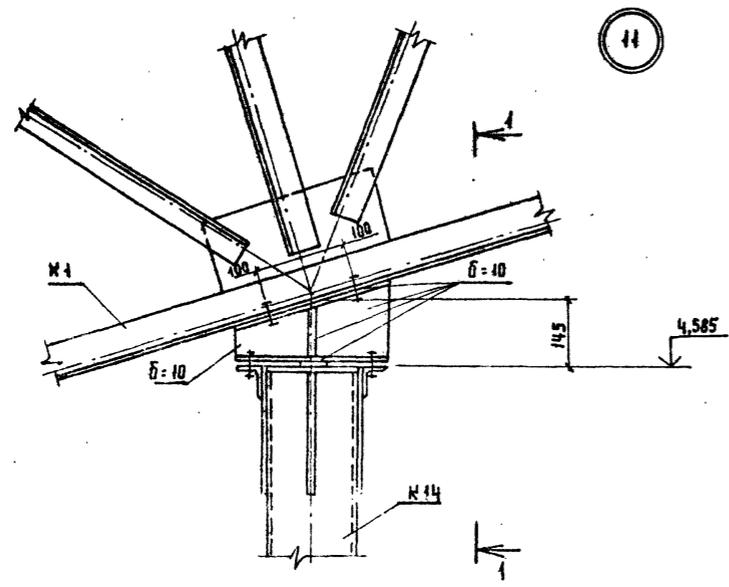
Имя, № подл. Подпись и дата. ЕЗЛН. Инв. №



		ТП 409-23- 63.88 КМ	
		ДРОВНАНО-СВЯТРОФОННА СБОРНО-РАЗБОРНА УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М ³ ШЕШНО В ГОД	
ПРИВЯЗАН		ГМР	МОНАРОВ
		И.СОНТР.	АВАШКИНА
		ИМ. ВТА.	ДАМНОВА
		ТА. СВЕТ.	ДАМНОВА
		Р.И. Р.Р.	МАРЧАНОВА
		СТ. ИММ.	ЕРИЩАНСКО
		СТАДИЯ	ЛИСТ
		Р/П	83
		ГАЛЕРИИ НОМБЕРОВ ИЗДАИ 8, 9, 12, 14.	
		ГИПРОТРАНСПЪЛТЪ	

ИЗОБРАША Артемова ФОРМАТ А2

ср. 10/2/24



ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИМЕНИ

ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	11.94
	Н.КОНТР.	АБАШКИНА	11.94
	НАЧ.ОТД.	ДАМНОВА	
	ГЛ.СПЕЦ.	ДАМНОВА	
	РИМ.ГР.	КАРЦЕВА	
ИНВ.№	СТ.ИМН.	ЕРМОЛЕНКО	

ТП409-23-63.88 КМ			
ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М ³ ЩЕБНЯ В ГОД.			
ВАРИАНТ I, II.		СТАДИЯ	ЛИСТ
ГАЛЕРЕИ НОМЕРОВ УЗЛЫ 11, 13 И 15		РП	84
ГИПРОТРАНСПУТЬ		ФОРМАТ А2	

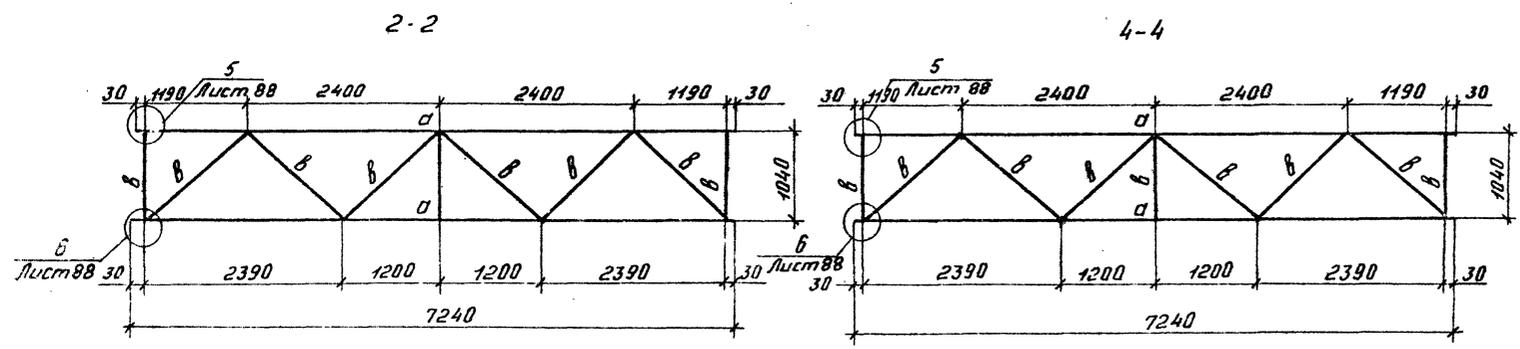
КОПИРОВАЛ Артсенов

с.м. 11.94

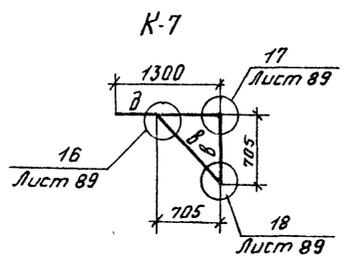
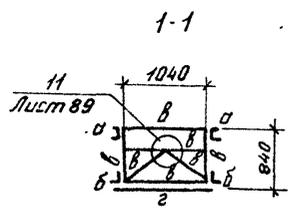
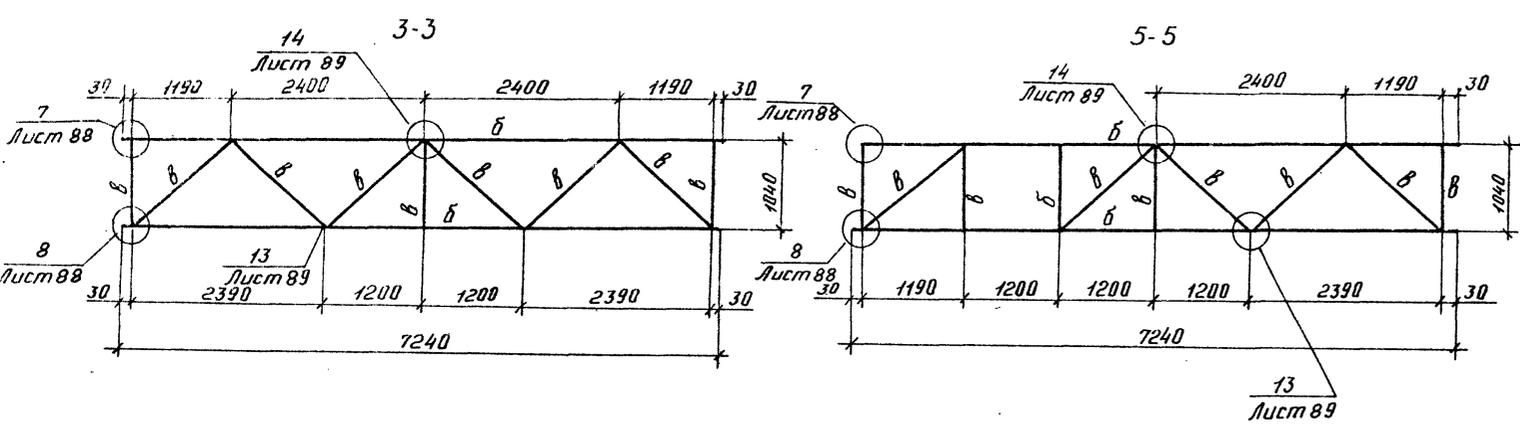
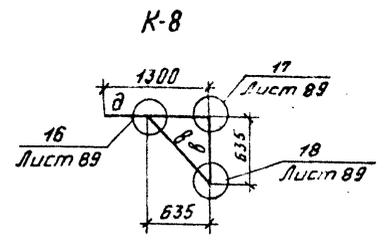
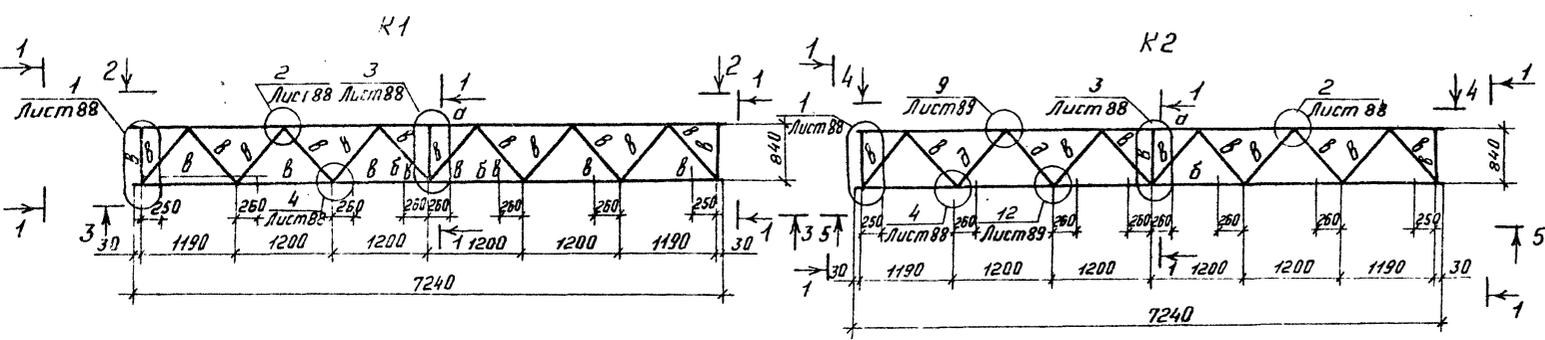
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Шифр А. раб. Подпись и дата 2000. ш.б. N



Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз. Состав	М (кН/м)	Н (т)	Q (т)			
а	C	C 12	108,7 (11,0)					
б	L	L 110*7	128,4 (13,0)			1	ВСтЗСП5	
в	L	L 63*5	49,4 (5,0)					
г	сетка	N20-2				4	ВСтЗМП2	ГОСТ 5335-80
д	L	L 125*80*8	конструктивно			1	ВСтЗСП5	



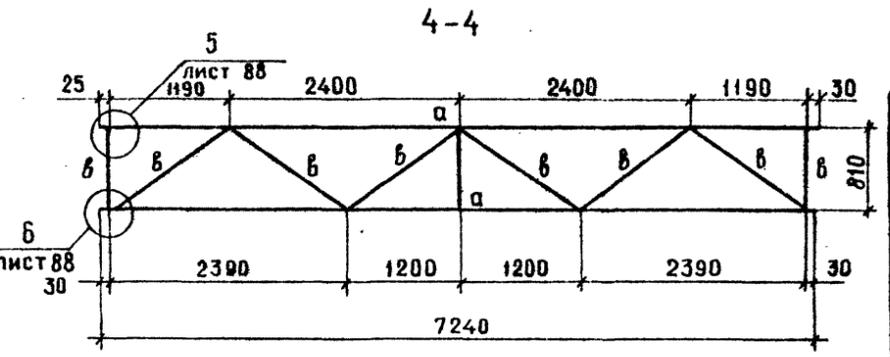
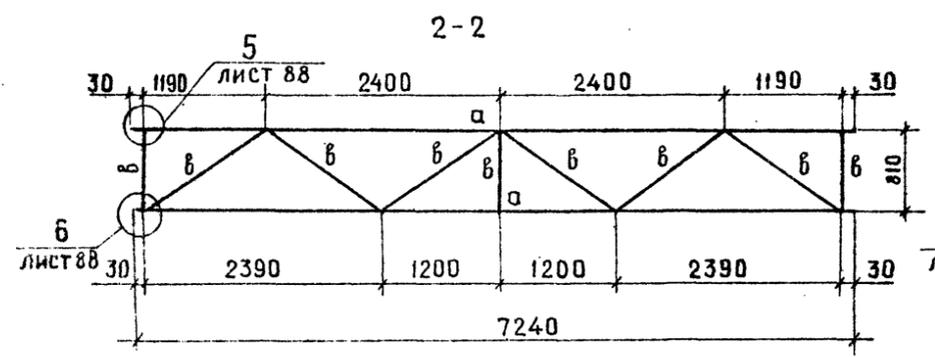
ТП 409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год			
Привязан:		Гипс Котляров	Сталь Лист Листов
		Н. Канто Абдулмина	РП 85
		Нач. отд. Данкова	
		Пл. спец. Данкова	
		Рук. гр. Карчева	
		Ст. инж. Ермоленко	
			Галереи конвейеров марки К1, К2, К7, К8
			ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал: Ф. Формат А2 стр. 269-01

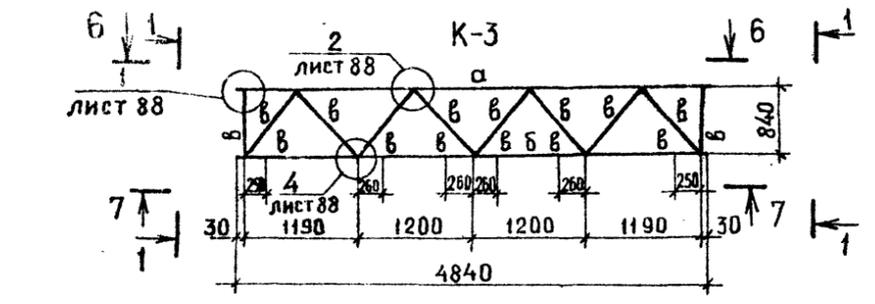
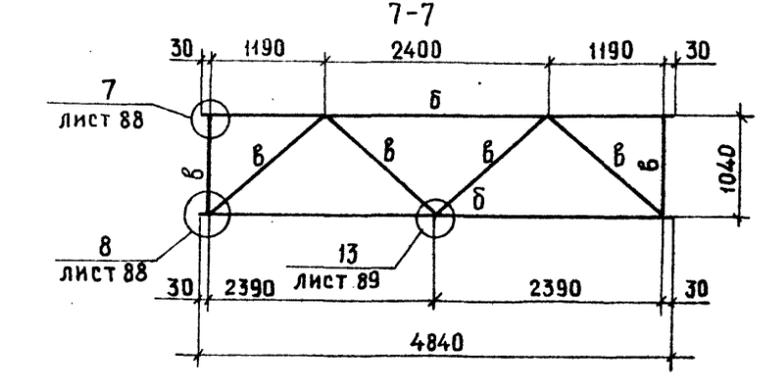
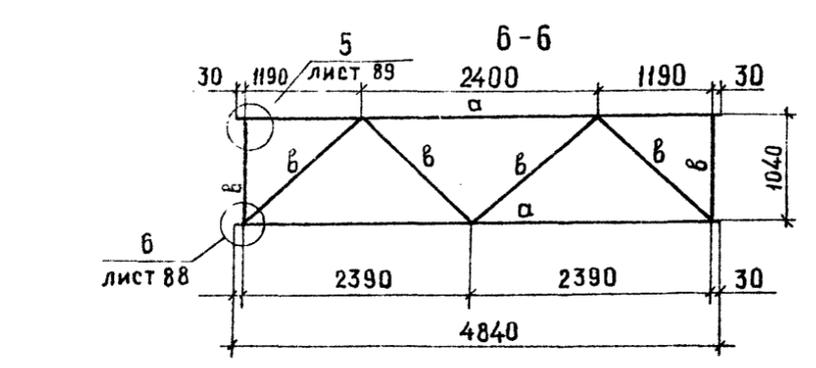
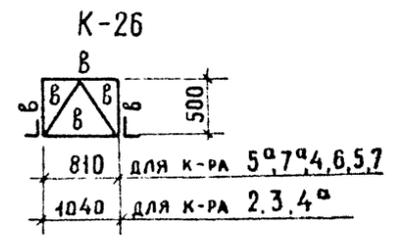
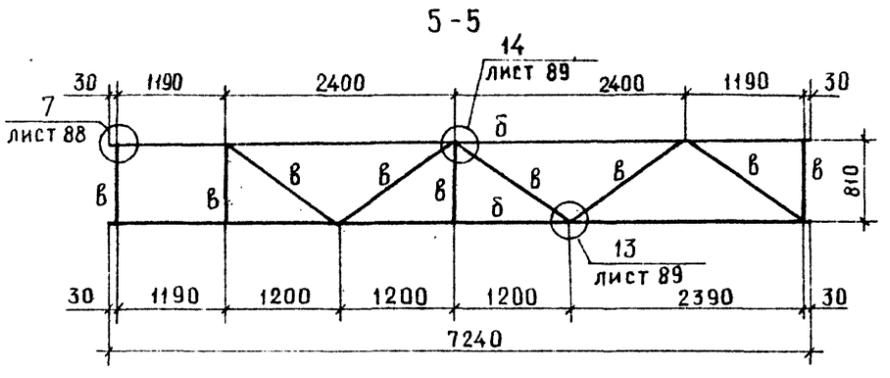
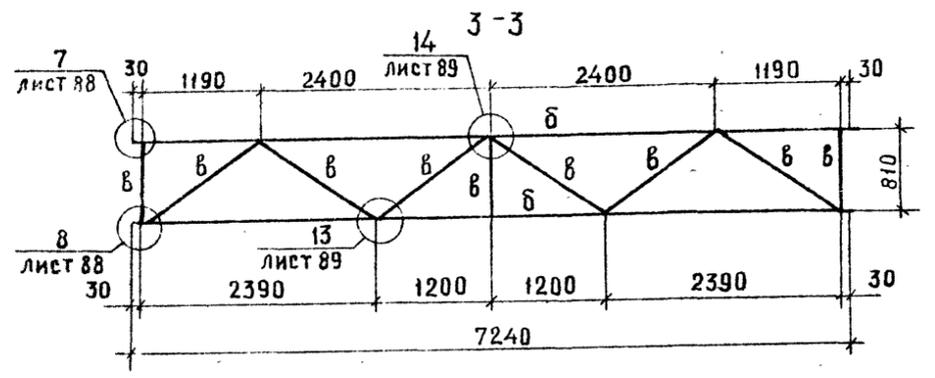
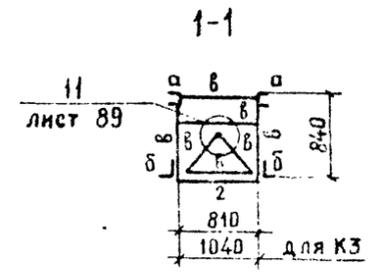
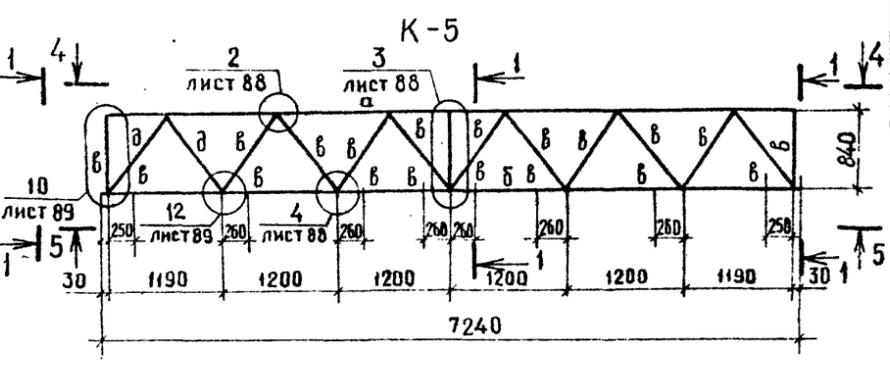
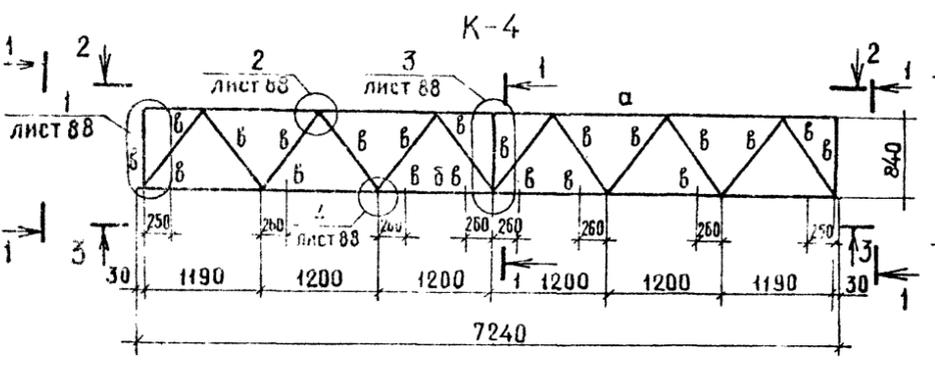
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Кни. № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ									
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ЧИСЛО КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ	
	Эскиз	Поз	Состав	М кН(тн)	Н кН(т)				В кН(т)
а	С		С 12		108,7 (11,0)				
б	Л		Л 110×7		128,4 (13,0)	1	ВстЗсп5		
в	Л		Л 63×5		49,4 (5,0)				
2	СЕТКА		№20-2			4	ВстЗкл2	ГОСТ5336-80	
д	Л		Л 125×80×8	КОНСТРУКТИВНО		1	ВстЗсп5		

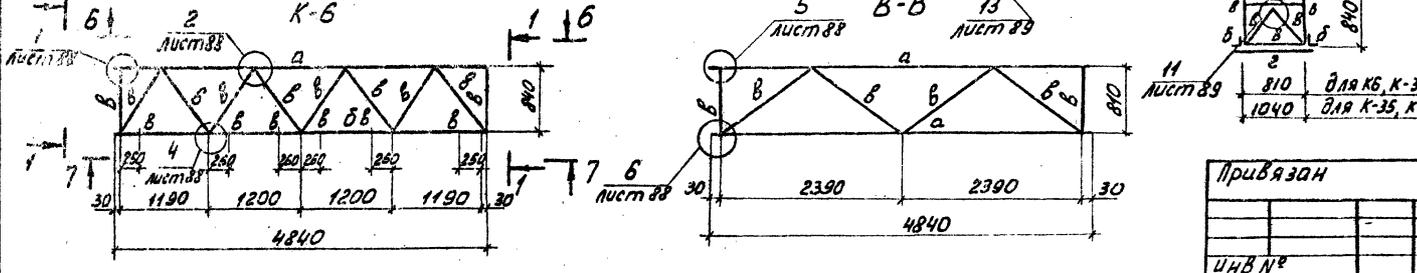
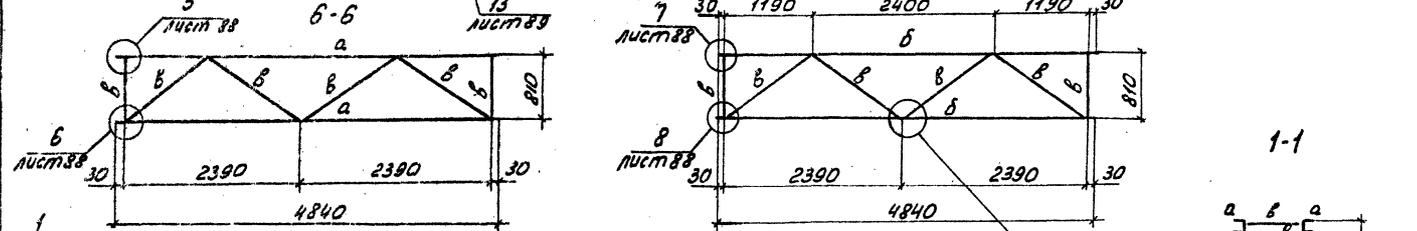
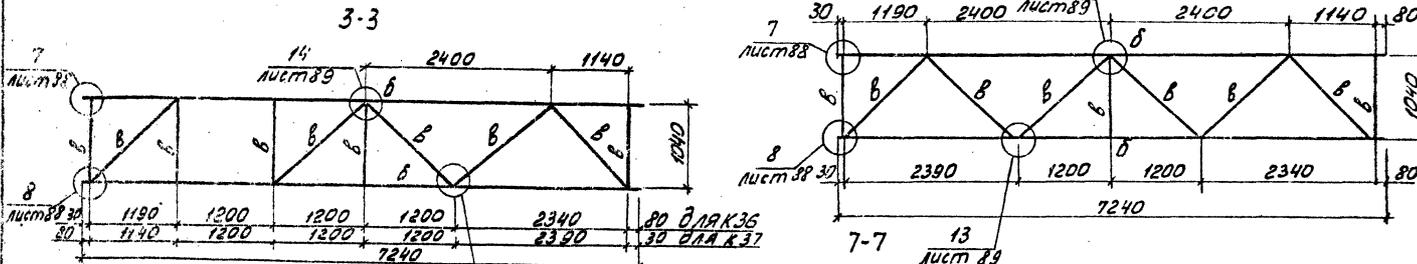
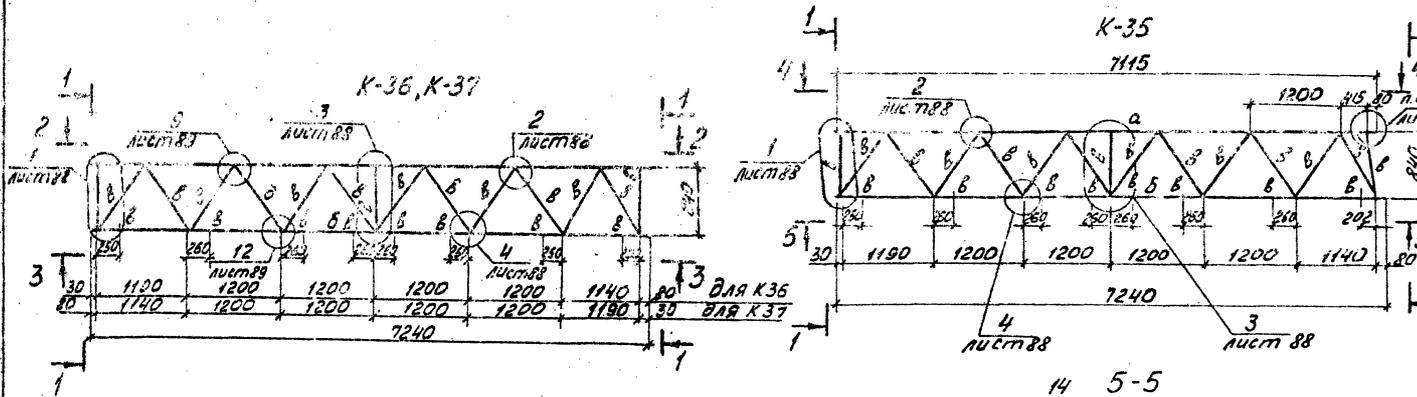
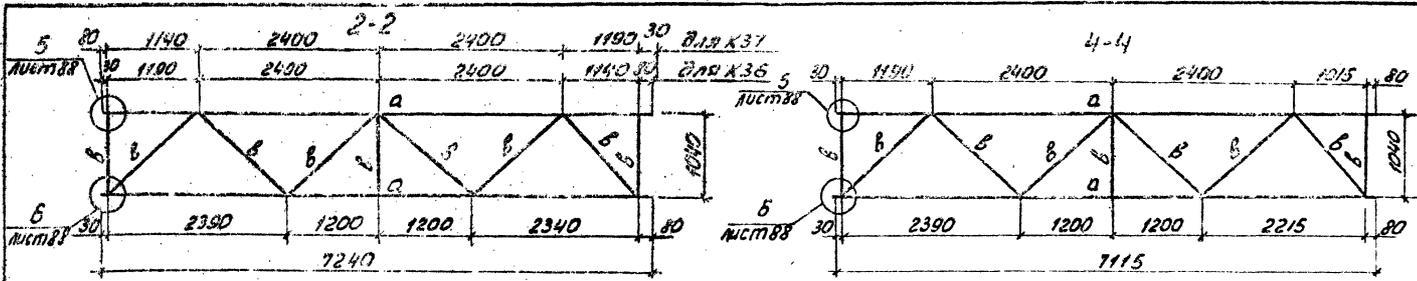


Привязан				ГИП Котляров			ТП 409-23-63.88 КМ		
				Н.КОНТР. АБАЗКИНА			ДРЕВЯННО-СОРТИРОВОЧНАЯ СВАРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА		
				НАЧ.ОТД. ДАНКОВА			ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС М ³ ЩЕБНЯ В ГОД		
				ГЛА.СПЕЦ. ДАНКОВА			ВАРИАНТ I, II		
				РУК.ГР. КАРЦЕВА			СТАДЯ Лист Листов		
				СТ.ИНЖ. ЕРМОЛЕНКО			РП 86		
Инв. №							ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ		
							МАРКИ К-3, К-4, К-5, К-26		
							ГИПРОТРАНСПУТЬ		

Альбомный лист 2

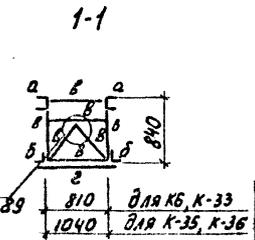
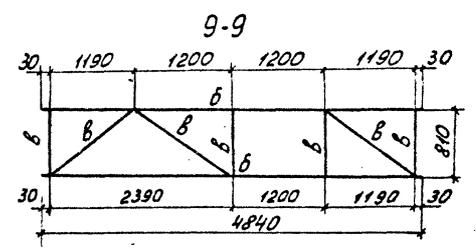
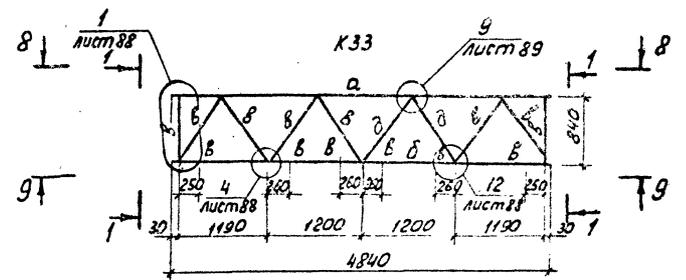
Технический проект 409-23-63.88

Число листов 12, количество листов в сборе 12



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примеч.
	Эскиз	Поз. Состав	M кН(т)	N кН(т)	Q кН(т)			
а		Е12		108,7(11,0)				
б		L110x7		128,4(13,0)		1	Вст3п5	
в		L63x5		154,5(15,5)				
г	сетка	N20-2				4	Вст3п5 ГОСТ5336-80	
д		L125x80x8 конструктивно				1	Вст3п5	



Привязан

ГЛП	Котляров	М.И.С.
Н.К.О.Д.	Лобашкина	В.В.
И.И.О.Т.	Данкова	И.И.
Г.Л.С.П.	Данкова	И.И.
Р.К.В.Р.	Карцева	И.И.
С.И.И.Ж.	Ермоленко	И.И.

ТП409-23-63.88 КМ

Автоматизированная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год

Вариант I, II

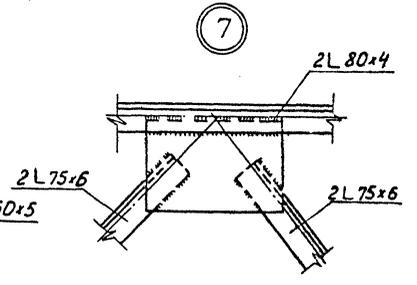
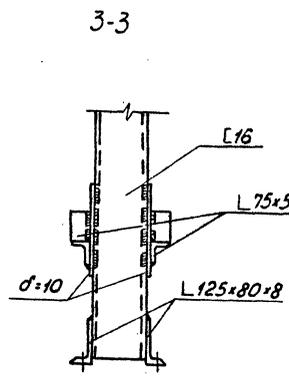
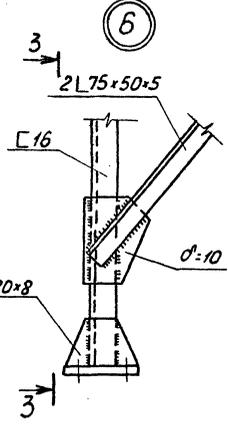
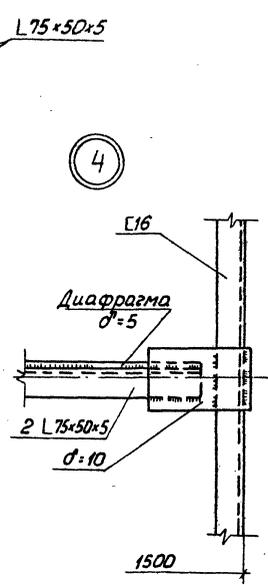
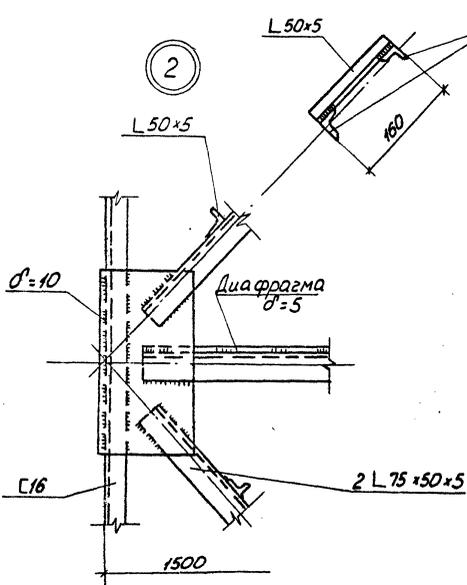
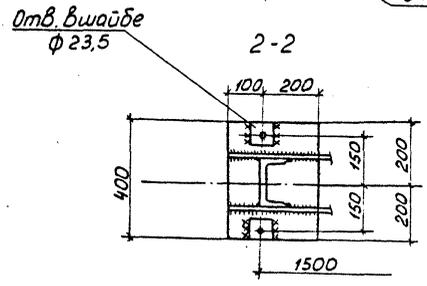
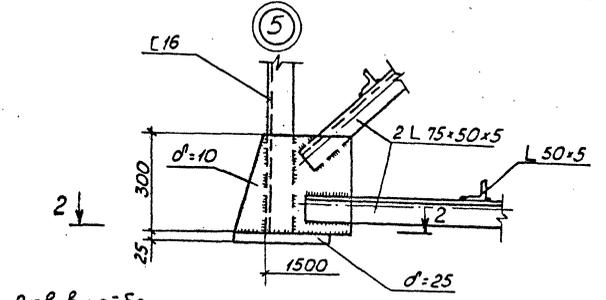
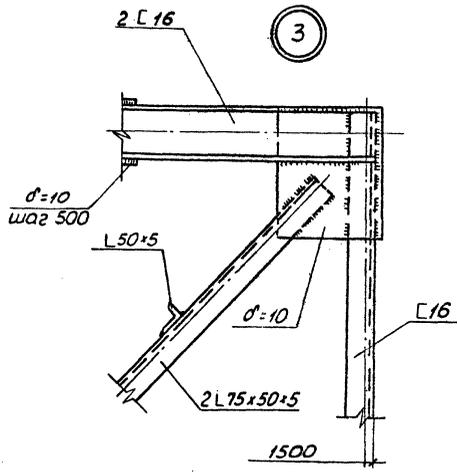
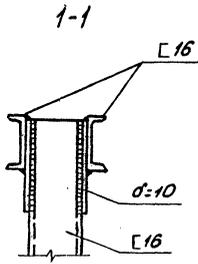
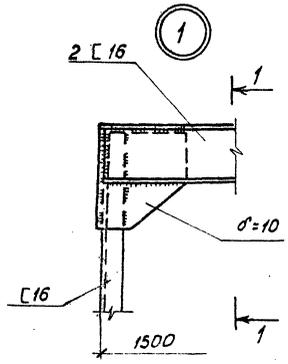
Галереи конвейеров

Марки К-6, К-33, К-35, К-36, К-37

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал: Лурер

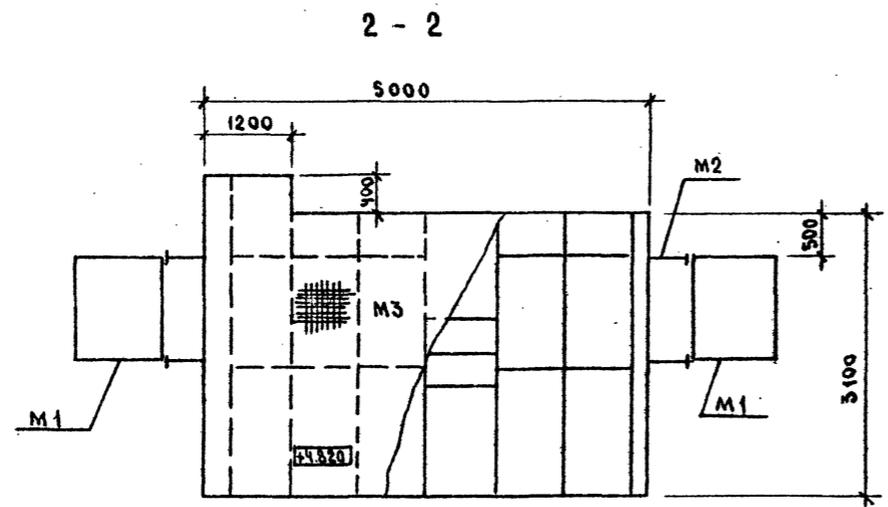
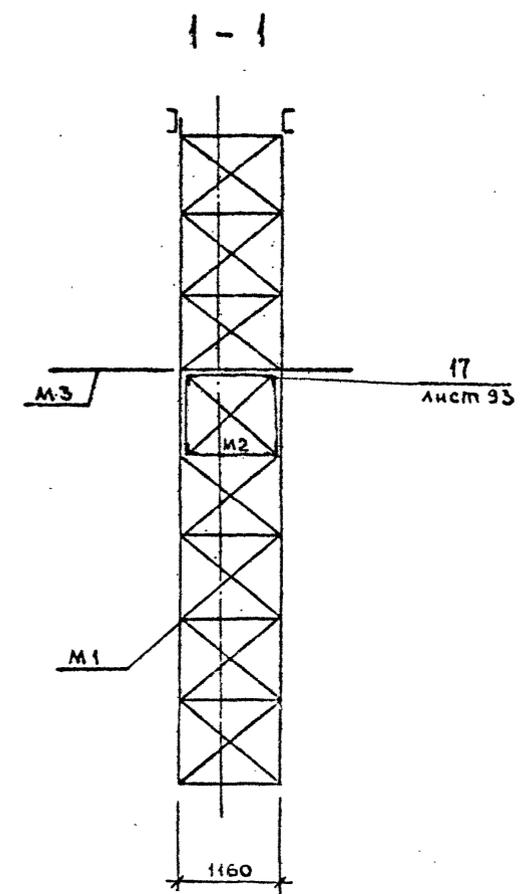
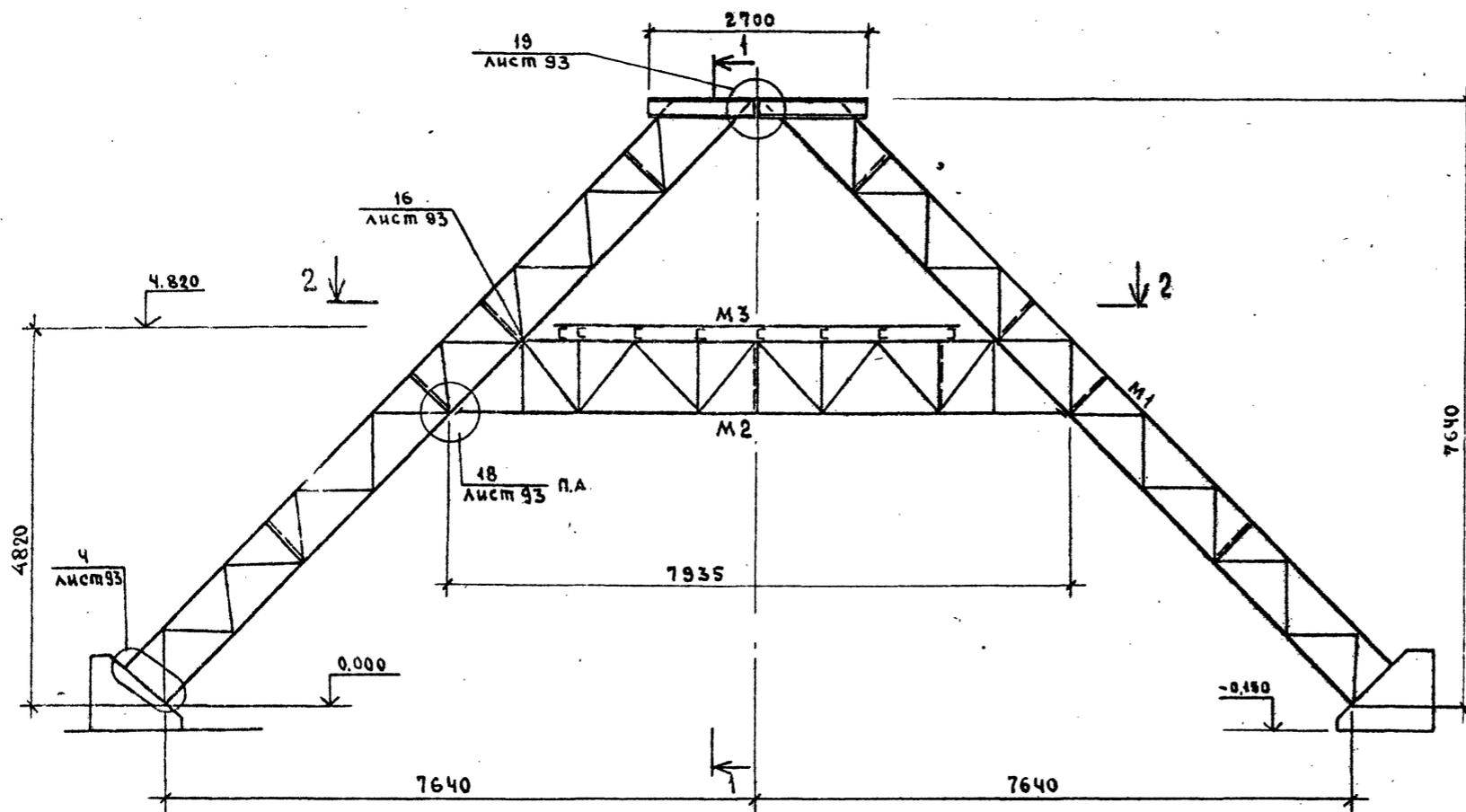
Формат А2



				ТП409-23- 63.88 КМ			
				Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год			
				Вариант I, II		Листов	
				Талерей конвейеров		РП 91	
				Марки КМ-К15, К17, К19		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
				УЗЛЫ 1-7		Формат А2	
				Копировал: Лирер			

Прибавки	И.И.П.	Котляров	И.И.	И.И.
	И.И.П.	Авдеева	И.И.	И.И.
	И.И.П.	Данкова	И.И.	И.И.
	И.И.П.	Данкова	И.И.	И.И.
	И.И.П.	Карцева	И.И.	И.И.
	И.И.П.	Ермоленко	И.И.	И.И.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ОПОРЫ К16



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ОПОРЫ К16

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
М1	КМ-94	ОПОРА	2		
М2	КМ-95	РИГЕЛЬ	1		
М3	КМ-95	ПЛОЩАДКА	1		

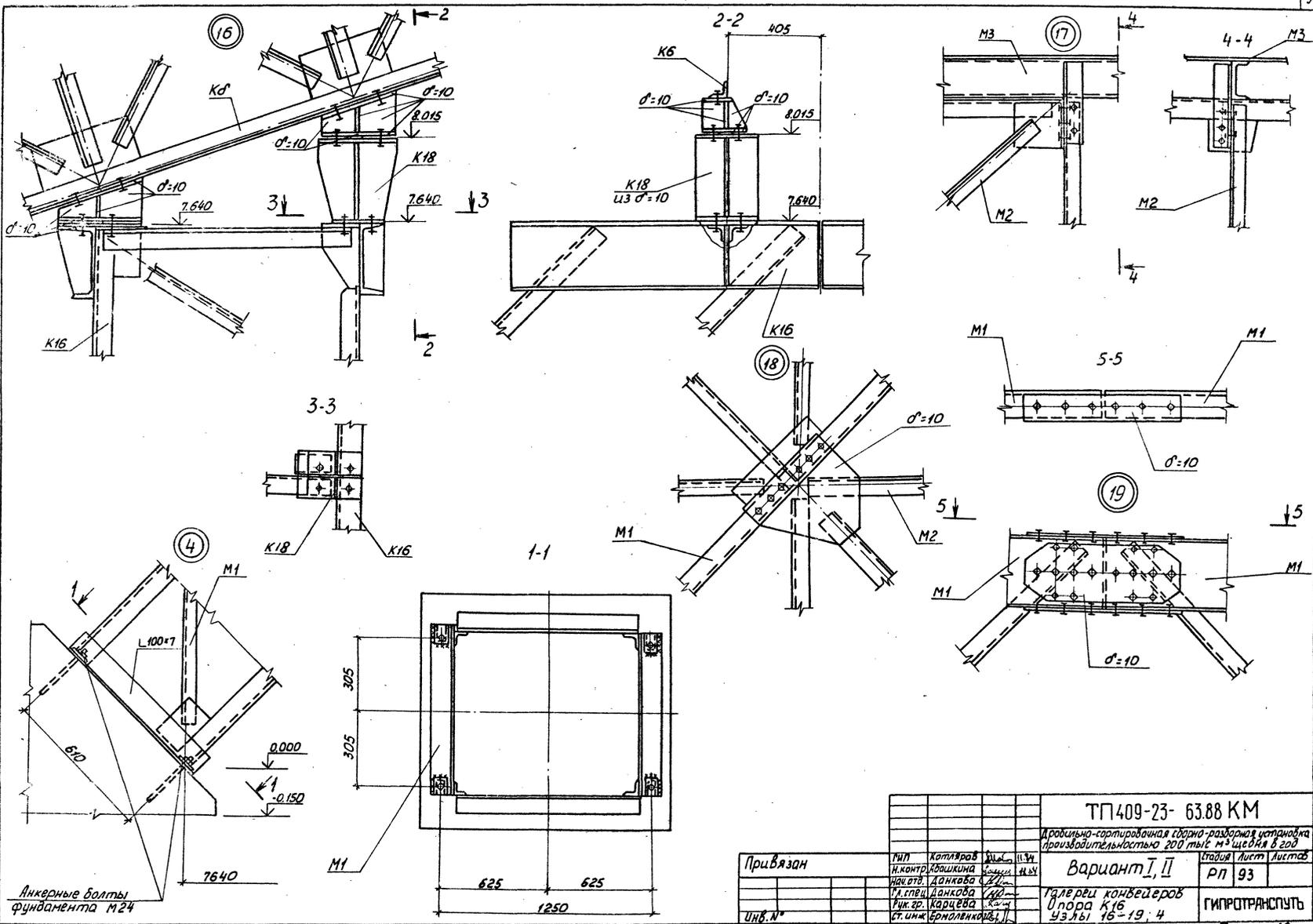
ТП409-23- 63.88		КМ	
ДРЕВЯННО-СОРТИРОВОЧНАЯ СВАРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М ³ ЩЕБНЯ В ГОД.			
ГИП КОТЛЯРОВ	И.В.	ВАРИАНТ I-II	СТАДИЯ
Н. КОНТР АБАШКИНА	И.В.		ЛИСТ
НАЧ. ОП. ДАНКОВА	И.В.	РП	92
ГЛ. СПЕЦ ДАНКОВА	И.В.	ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
РУК. ГР. КАРЦЕВА	И.В.	ГАЛЕРЕИ КОНБЕЙЕРОВ ОПОРЫ К16 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК	
СТ. ИНЖ. ЕРМОЛЕНКО	И.В.		

КОПИРОВАЛ СЫСоеВА

ФОРМАТ А2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23- 63.88 АЛЬБОМ № ЧАСТЬ 2

ИЗМЕНЕНИЯ



Анкерные болты
фундамента М24

Привязан

ИДВ.№

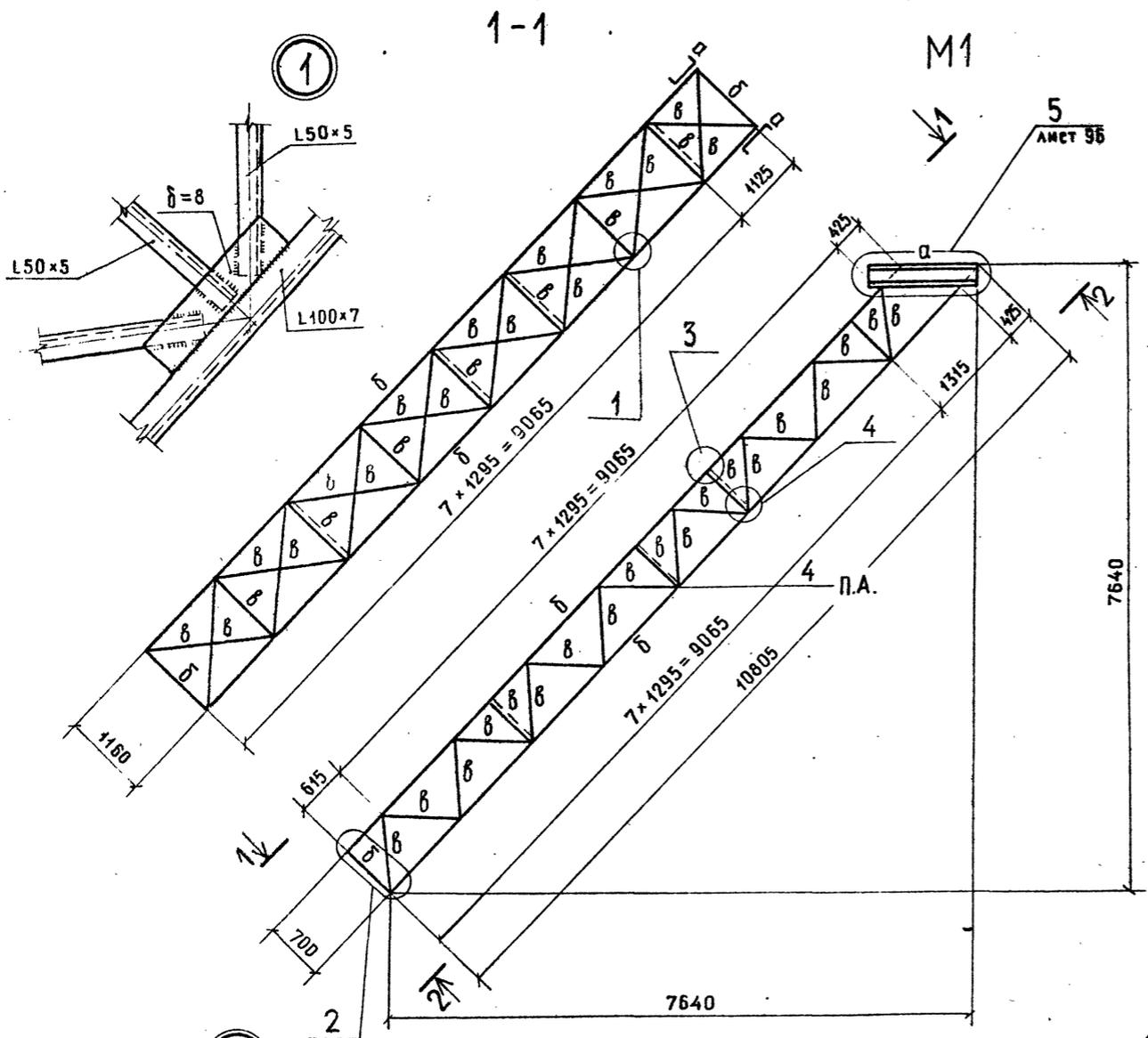
						ТГ409-23- 63.88 КМ	
						Дробильно-сортировочная станция-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год	
						Вариант I, II	
						Таблица Лист Листов	
						РП 93	
						Таблица Лист Листов	
						ГИПРОТРАНСПУТЬ	
						Фармат А2	

ГИП Хотляров
 И.КОНТ. Абашикина
 И.КОНТ. Данкова
 И.КОНТ. Данкова
 И.КОНТ. Карцева
 СТ.ИЖ. Ермолинкова

11.94
 11.94
 11.94
 11.94
 11.94
 11.94

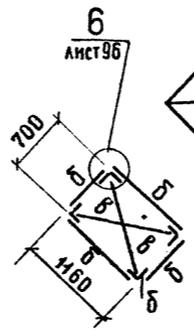
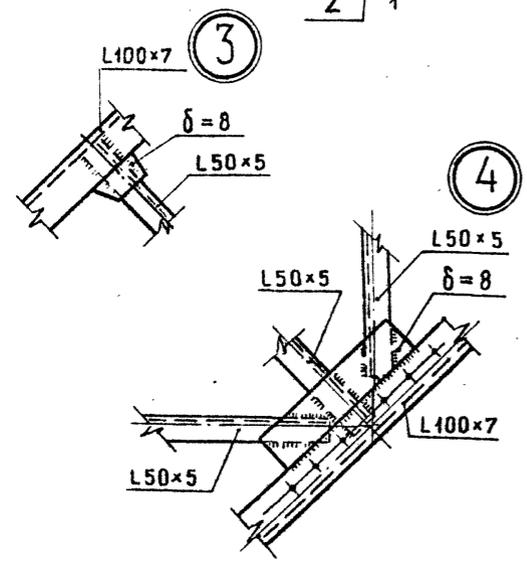
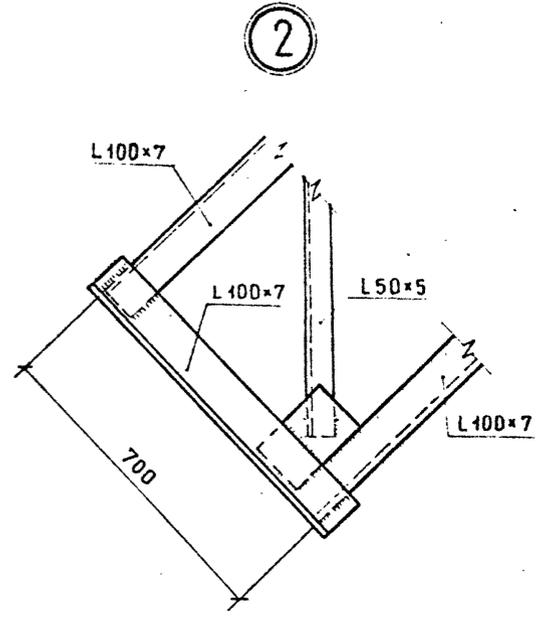
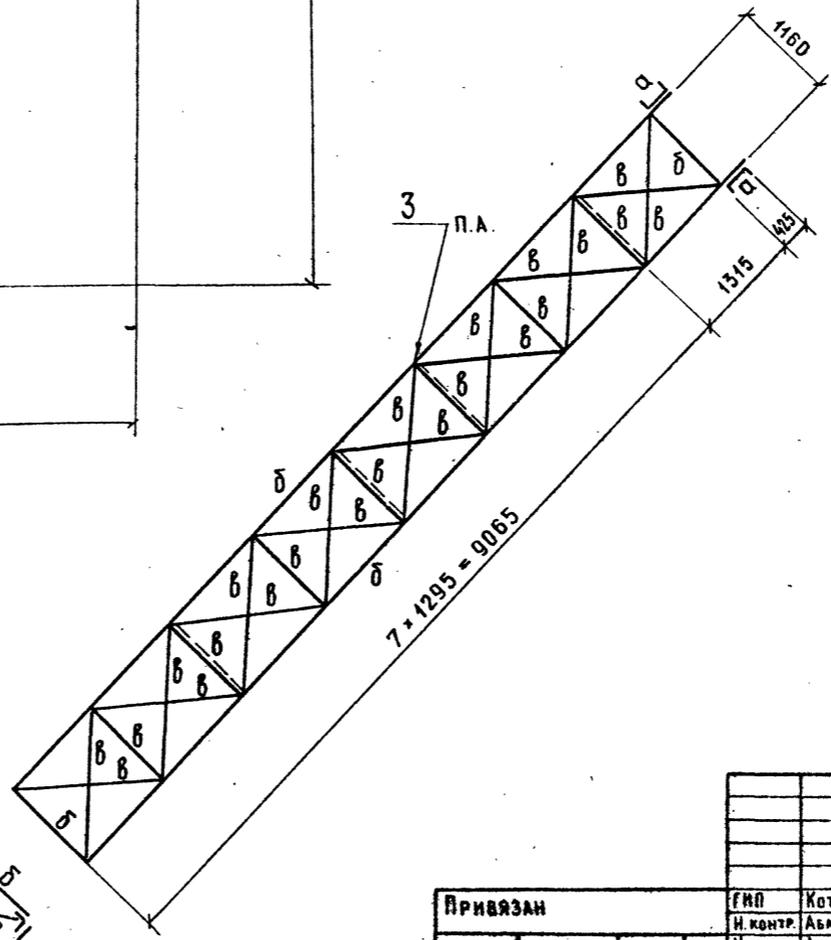
Опора К16
 Узлы 16-19:4

Копировал: Лурер



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ									
МАРКИ	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА КОНСТР.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	Поз.	Состав	М кНм(тм)	Н кН(т)	Q кН(т)			
а	[Эскиз]		[30]	КОНСТРУКТИВНО					
б	[Эскиз]		1 100×7	188,2(19,2)			1	Вст.3ст5	
в	[Эскиз]		L 50×5	КОНСТРУКТИВНО					

2-2



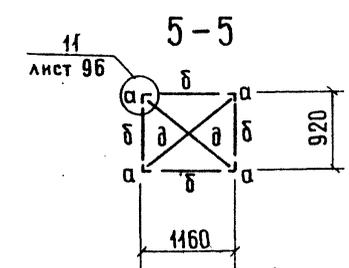
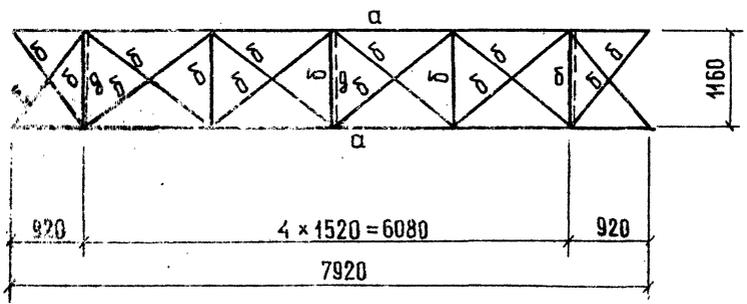
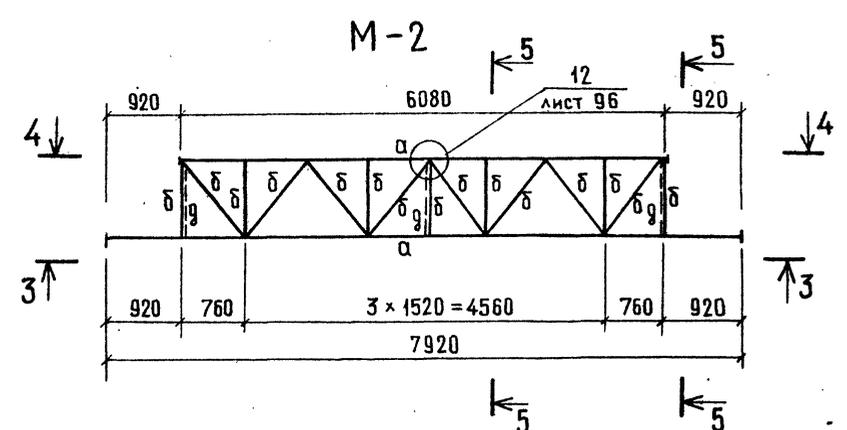
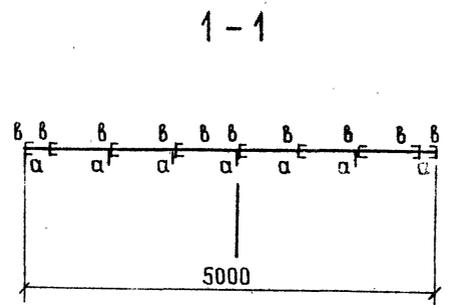
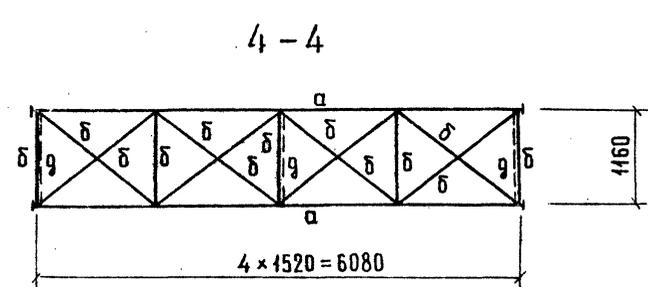
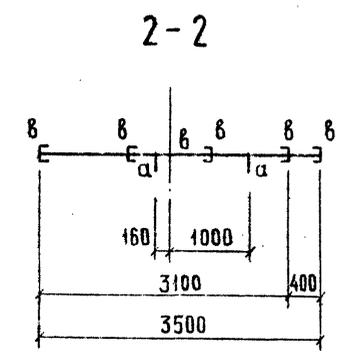
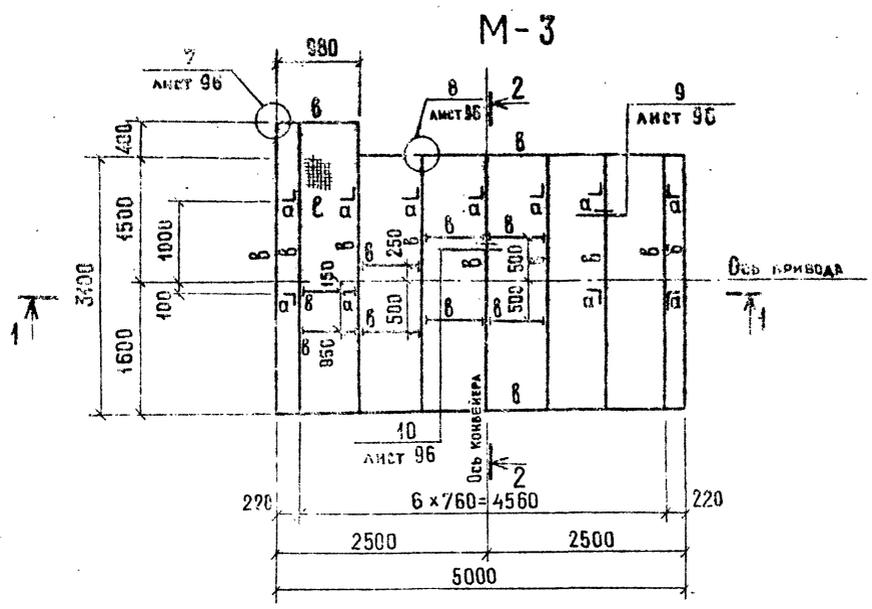
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

Привязан			Инд. №	ТП 409-23- 63.88		КМ
И. КОНТР. АБАШКИНА			Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.		СТАДИЯ Лист Листов	
НАЧ. ОТД. ДАНКОВА			ВАРИАНТ I, II		РЛ 94	
ГЛА. СПЕЦ. ДАНКОВА			ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ		ГИПРОТРАНСПУТЬ	
РУК. ГР. КАРЦЕВА			Марки М1 Узлы 1+4			
СТ. ИНЖ. ЕРМОЛЕНКО						

АВТОМ. II, ЧАСТЬ

ПРОЕКТ 409-23-63.88

ТИПОВЫЙ



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ		СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			ГРУППА ЭЛЕМЕНТОВ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКИ	Эскиз	Поз.	Состав	М кН(т)	Н кН(т)	Q кН(т)			
а			L75x5	КОНСТРУКТИВНО			4	Вст 3 ст 5	
б			L63x5	ПО ГИБКОСТИ					
в			С 14			20(2.0)			
д			L50x5	КОНСТРУКТИВНО					
е			НАСТИЛ ТИП "БАТАЙСК"						

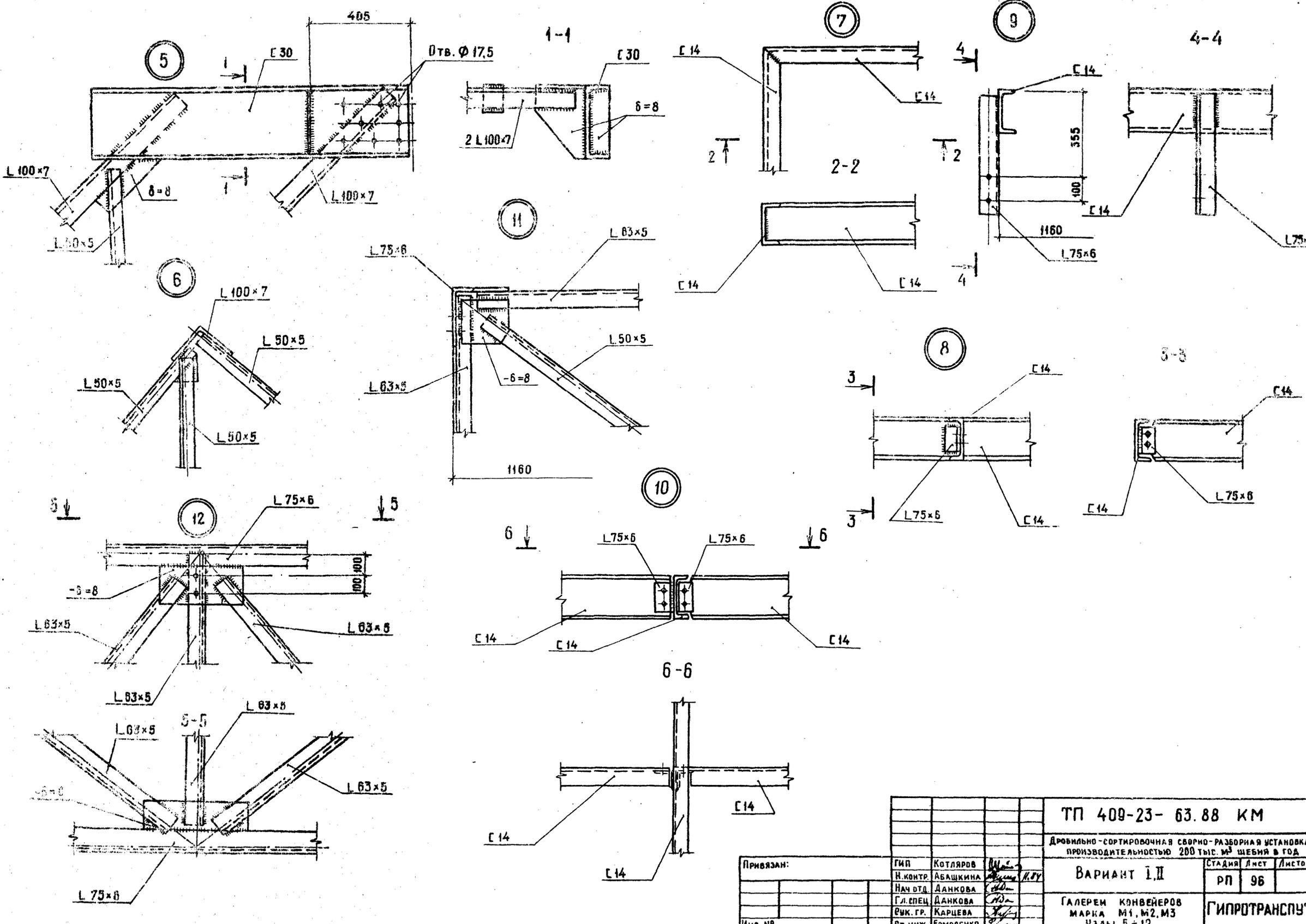
НА РАЗРЕЗАХ 1-1 И 2-2 НАСТИЛ ТИП "БАТАЙСК" УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАН.

ИЗМ. № 1

ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	И.И.	И.И.	ТП409-23-63.88	КМ		
		И. КОНТР.	АБАШКИНА	И.И.	И.И.				
		НАЧ. ОТД.	ДАНКОВА	И.И.	И.И.	ВАРИАНТ I, II	СТАДИЯ	ЛИСТ	Листов
		Г. СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.И.	И.И.				
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА	И.И.	И.И.	ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ		ГИПРОТРАСПУТЬ	
		СТ. ИНЖ.	ЕРМОЛАЕВКО	И.И.	И.И.	МАРКИ М2, М3			

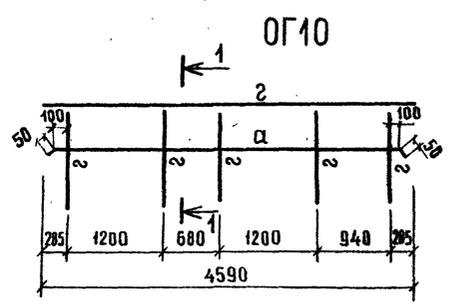
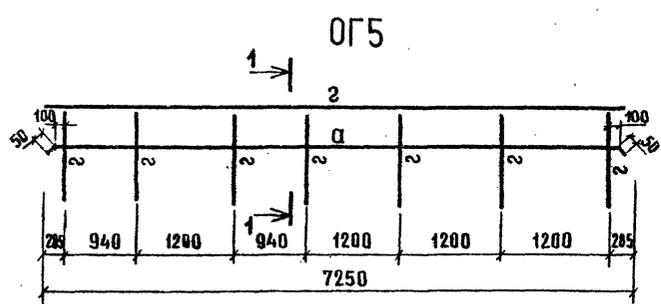
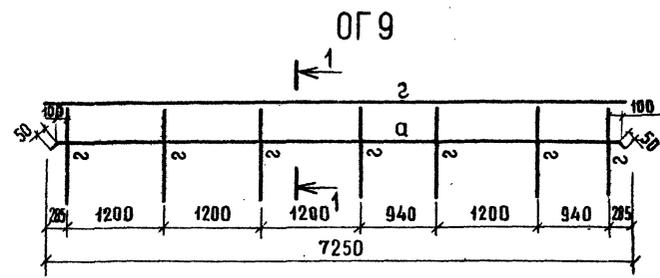
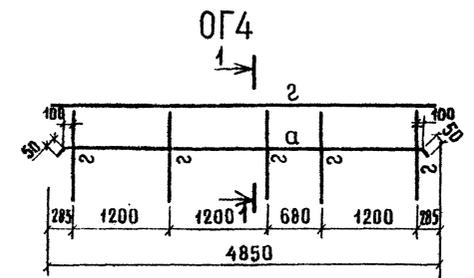
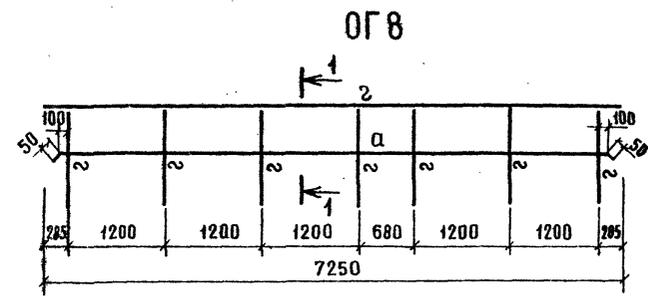
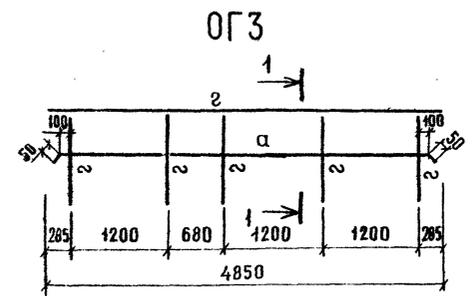
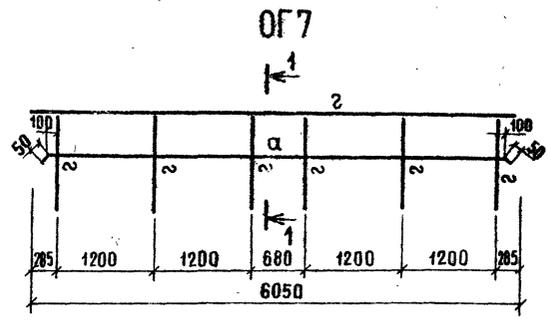
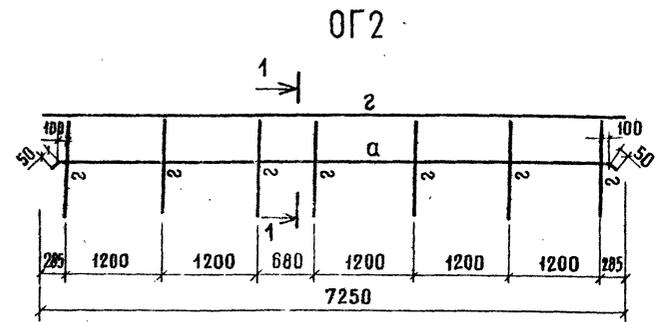
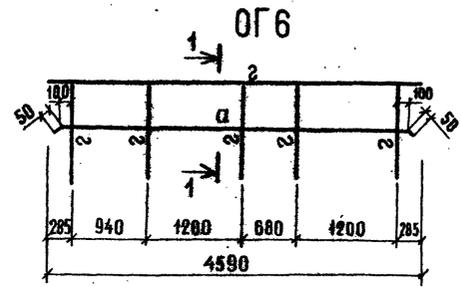
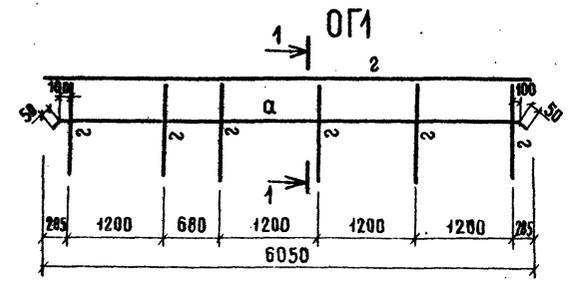
Альбом III часть 2

Типовый проект 409-23- 63.88

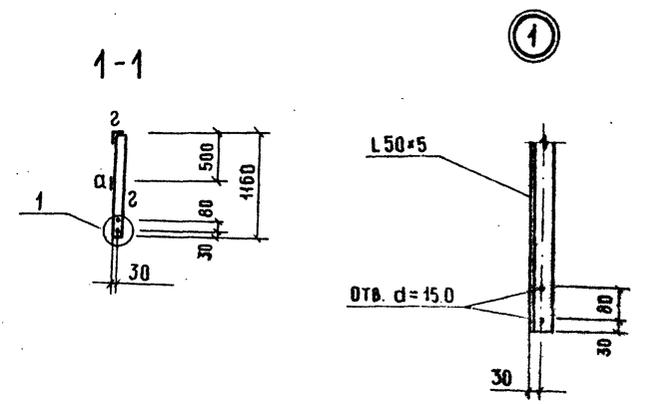


Изм. № 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Привязан:		ГИА	Котляров	И.С.	ТП 409-23- 63.88 КМ Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год ВАРИАНТ I, II ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ МАРКА М1, М2, М3 УЗЛЫ 5-12	СТАДИЯ	Лист	Листов
		Н.КОНТР.	Абашкина	И.В.		РП	96	
		НАЧ. ОТД.	Данкова	И.В.		ГИПРОТРАНСПУТЬ		
		ГЛ. СПЕЦ.	Данкова	И.В.				
		РУК. ГР.	Карцева	И.В.				
Инв. №		СТ. ИНЖ.	Ермоленко	И.В.	ФОРМАТ А2			



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ							
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСНАЯ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	Поз.	Состав	М кН(т)	N кН(т)		
α	ПОЛОСА		-30×4	КОНСТРУКТИВНО			
2	L		L50×5	КОНСТРУКТИВНО			



Привязан		ГМП	Котляров	И.И.	И.И.	ТП409-23-63.88	КМ
		И.КОНТР	Авашкина	И.И.	И.И.	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год.	
		И.М.О.Т.	Данкова	И.И.	И.И.	Вариант I, II	Лист 97
		Гл. спец.	Данкова	И.И.	И.И.	Галерея конвейеров марки ОГ1-ОГ10	ГИПРОТРАНСПУТЬ
		Рук. гр.	Карцева	И.И.	И.И.		
		Ст. инж.	Ермоленко	И.И.	И.И.		

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК
БУНКЕРА ОТСЕВОВ

МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
Д1	КМ-99	РАМА	2		
Д2	КМ-99	СВЯЗЬ	2		
Д3	КМ-100	БУНКЕР	1		
Д4	КМ-100	УКРЫТИЕ	1		

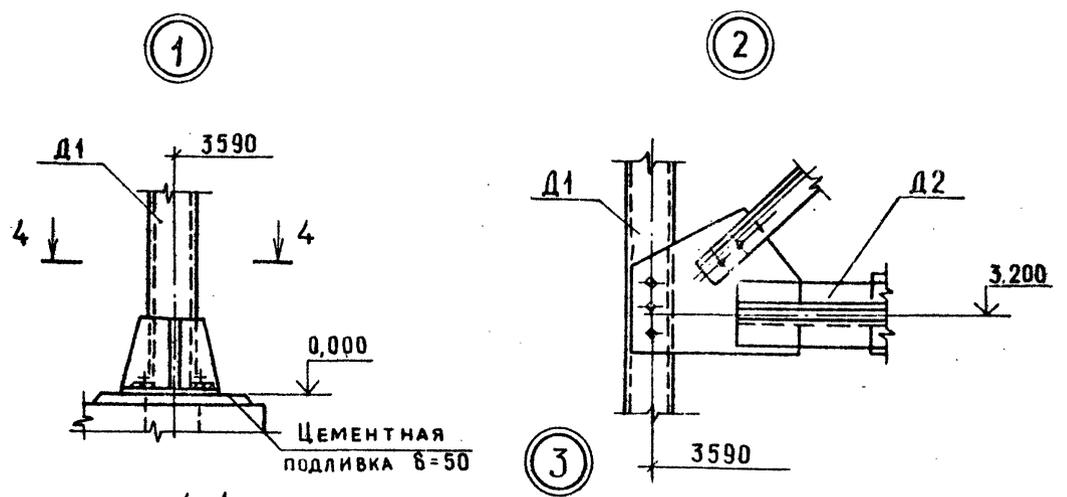
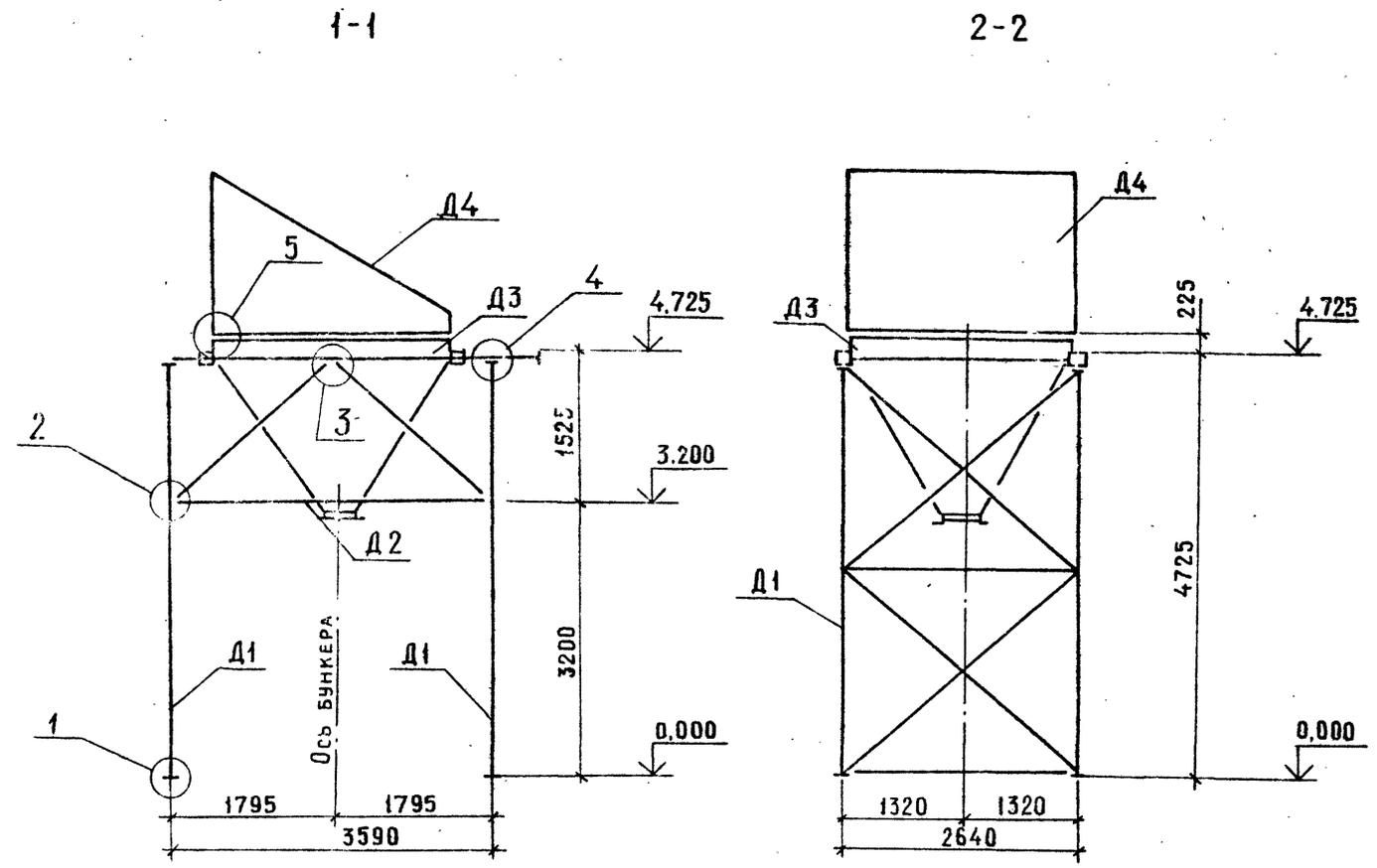
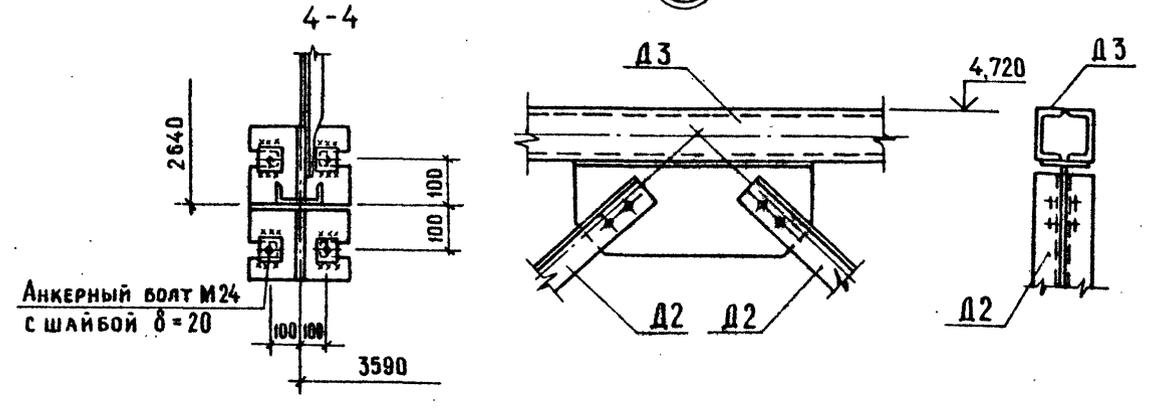
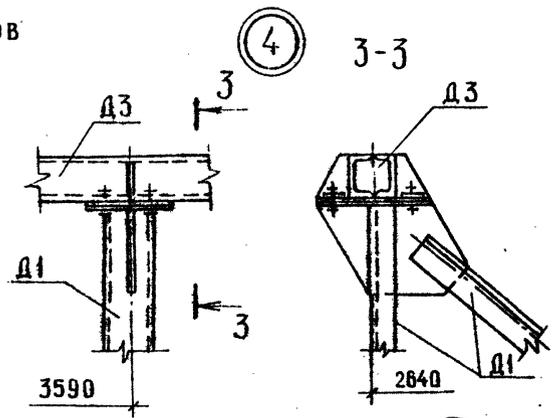
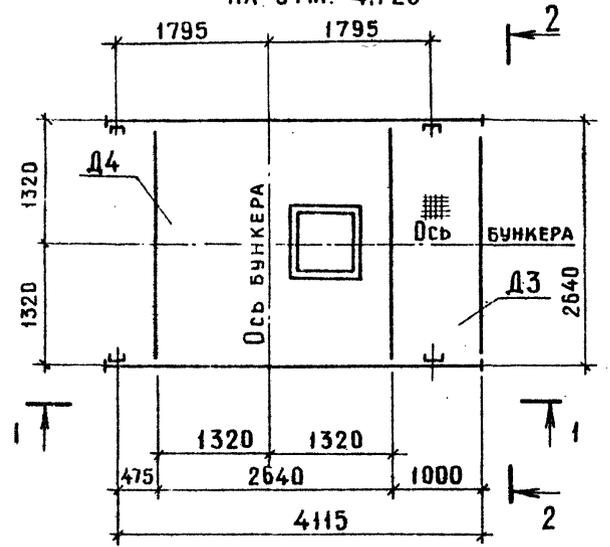


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК БУНКЕРА ОТСЕВОВ
НА ОТМ. 4.725



АНКЕРНЫЙ БОЛТ М24
С ШАЙБОЙ δ=20

АЛБСОН III ЧАСТЬ 2

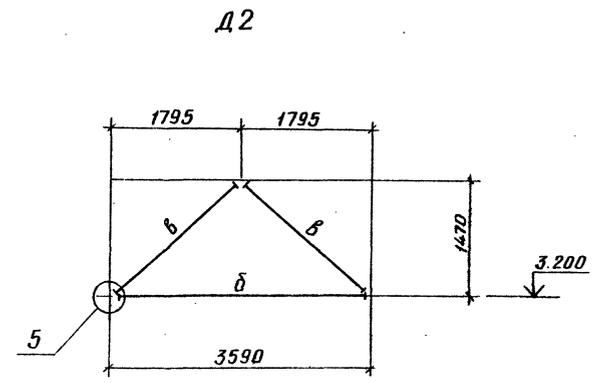
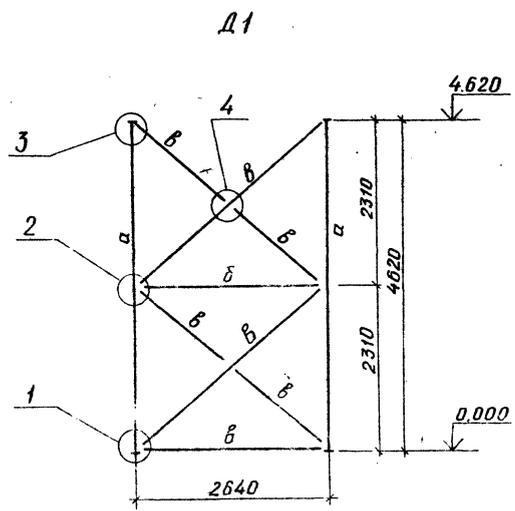
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88

ИМЬ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ.ИМЬ.№

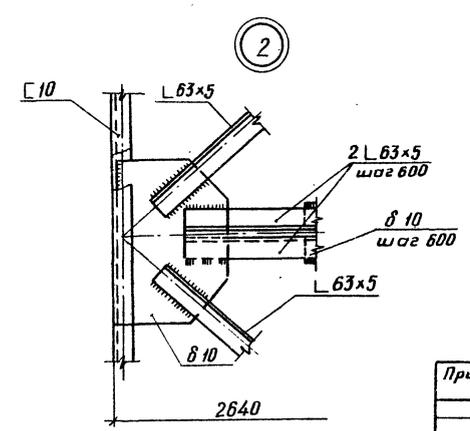
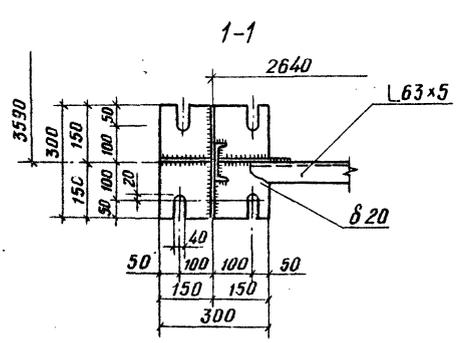
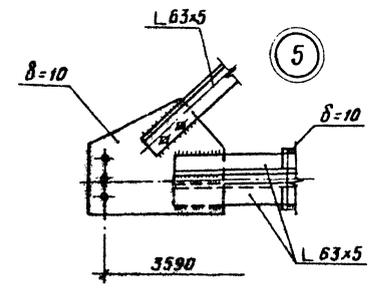
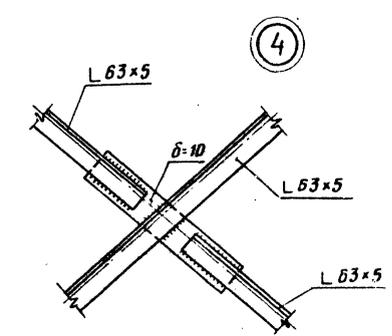
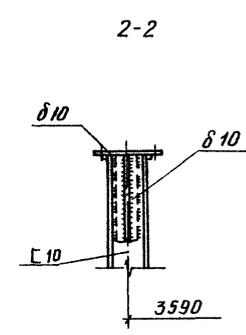
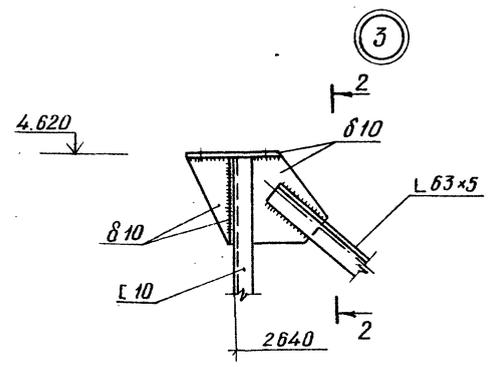
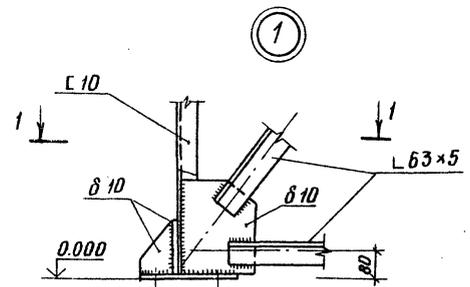
Привязан		ГИП	КОТЛЯРОВ	И.КОНТР	АБАШКИНА	НАЧ.ОТД.	ДАНКОВА	РУК.ГР.	КАРЦЕВА	ИНЖ.	ЧЕЛОВИЧАН	ТП 409-23-63.88 КМ	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год	Вариант I, II	Стадия	Лист	Листов
												РП	98				
Бункер отсевов Схема расположения марок												ГИПРОТРАНСЛУТЬ					

КОПИРОВАР КРАШЕНИННИКОВА

ФОРМАТ А2



Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Марка металла	Примечание	
	эскиз	раз.	состав	М кН(т)	N кН(т)	Q кН(т)			
а	[С 10		45(4.5)		1	ВстЗел5	
б	┌		2L 63x5	по гибкости					
в	L		L 63x5	по гибкости					



ТП 409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м ³ щебня в год			
Привязан	ГМП Котляров А.Ю.	Вариант I, II	Лист
	Н.контр. Абашкина В.А.	РП 99	Листов
	Нач. отд. Данкова Э.А.	Бункер отсево	
	Гл. спец. Данкова Э.А.	Марки Д1, Д2	
	Рук. гр. Карцева Ю.И.	ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
	Инж. Чеплюков Т.В.		

Копировала: Краф.

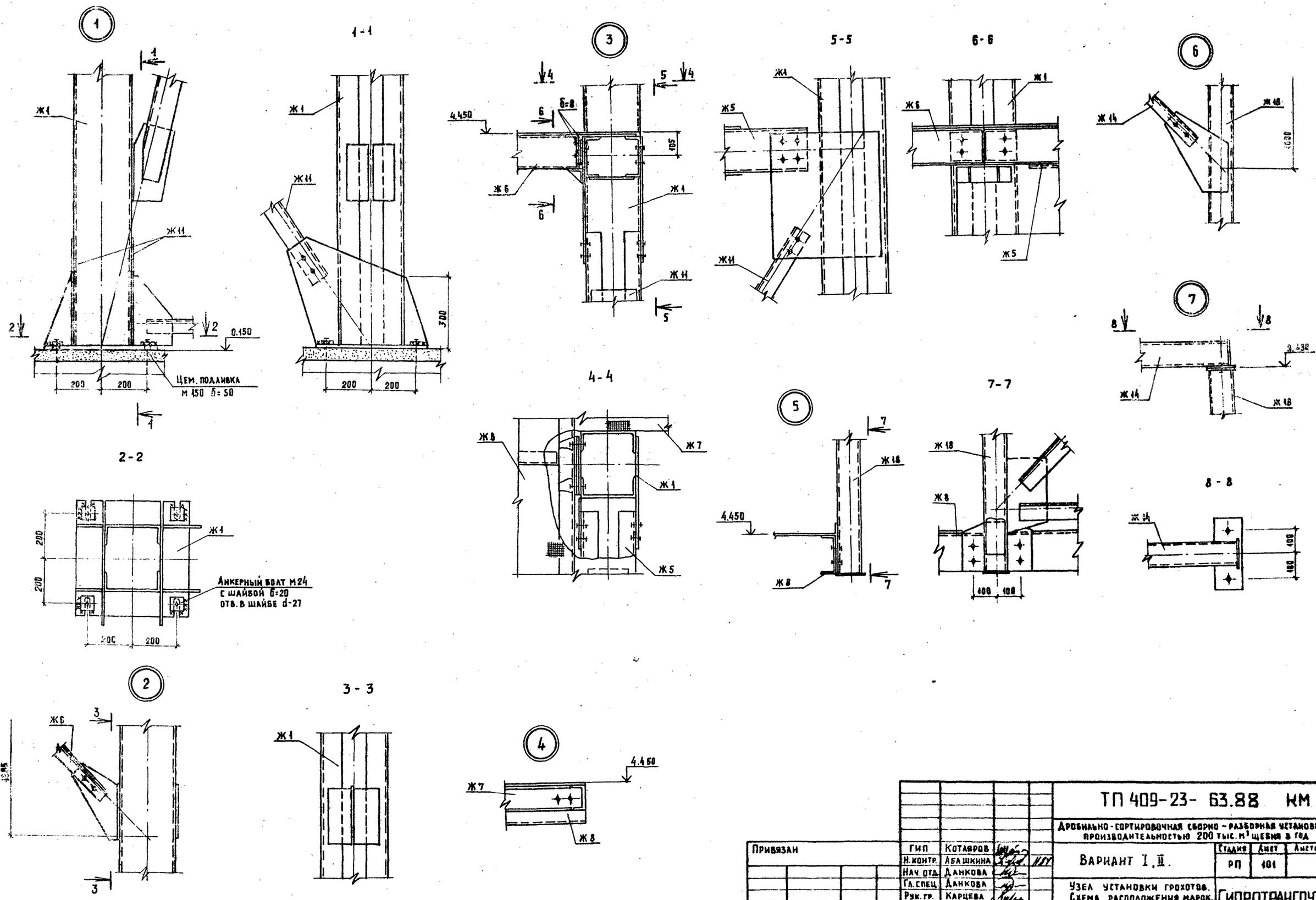
Формат А2

ср. 26.8.01

Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Альбом III ЧАСТЬ 2.

Типовой проект 409-23- 63.88



Анкерный болт М24 с шайбой б=20 отв. в шайбе d=27

ЦЕМ. ПОДЛИВКА М 450 б=50

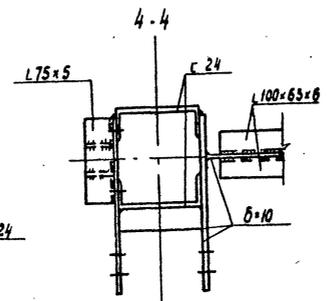
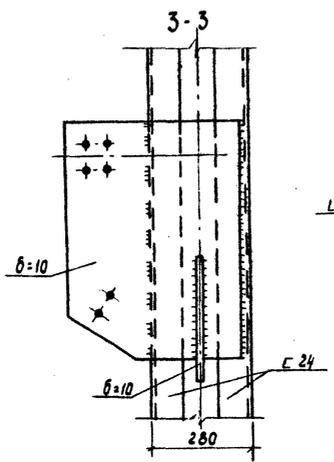
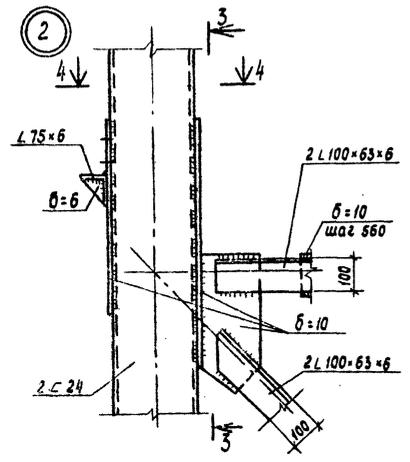
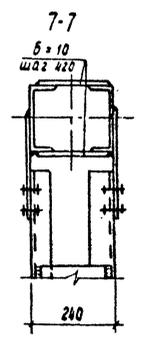
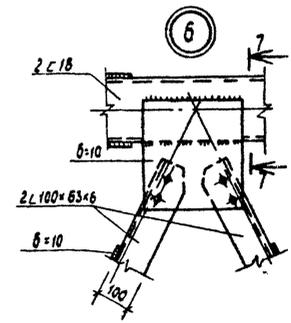
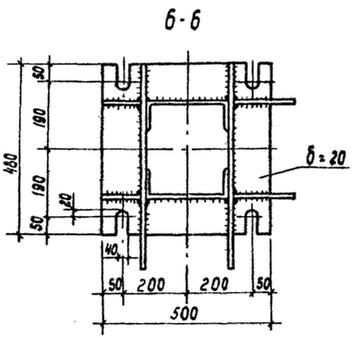
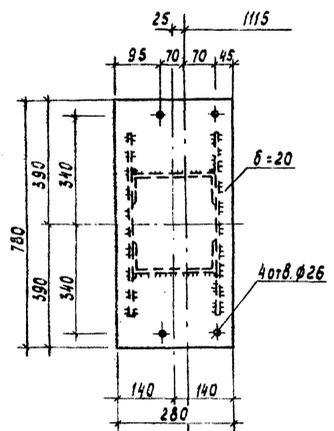
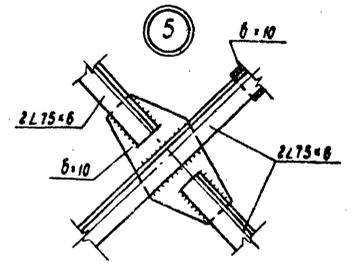
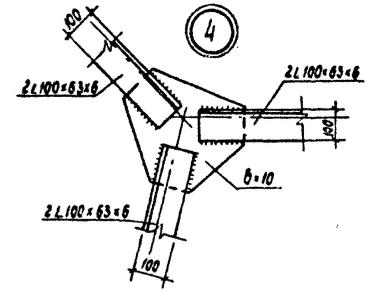
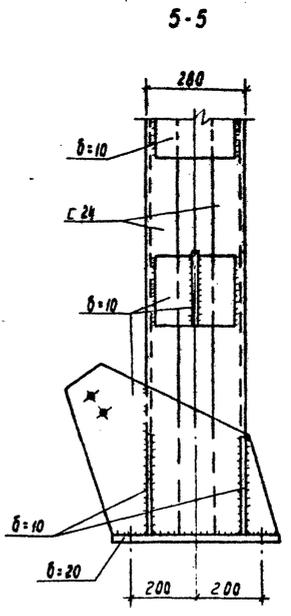
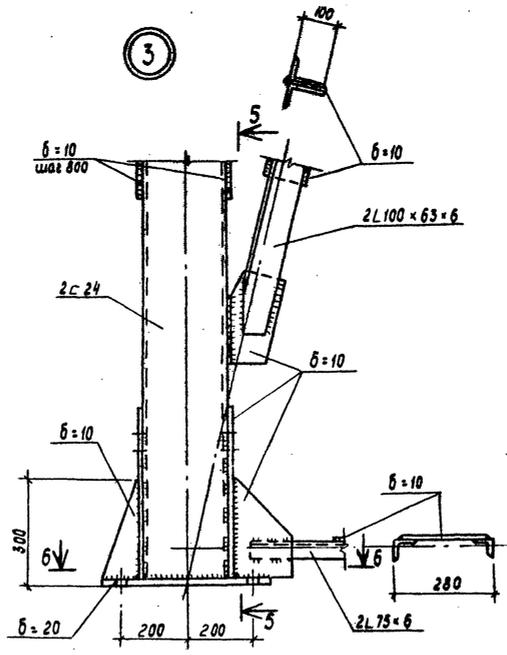
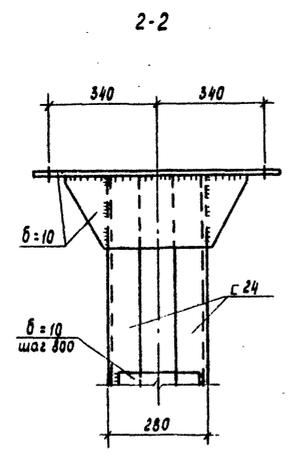
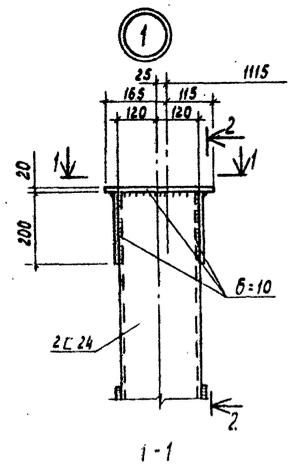
ИЗМ. № ПОДК. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. РАБОТНИКА №

		ТП 409-23- 63.88 КМ	
		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м ³ щебня в год	
ПРИВЯЗАН		Гипс	Котляров
		Н. контр.	Абашкина
		Нач. отд.	Данкова
		Гл. спец.	Данкова
		Рук. гр.	Карцева
		Ст. инж.	Ермоленко
		Инв. №	
		Вариант I, II.	
		Узел установки грохотов. Схема расположения марок. Узлы 4÷7.	
		Гипротранспуть	

Альбом II часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Шиб. № подл. Листов в альбоме

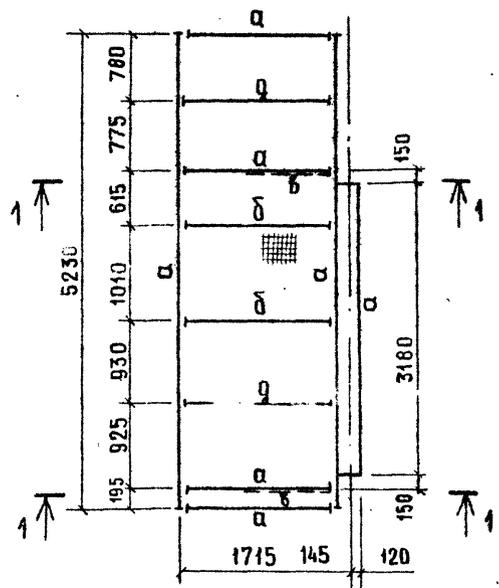


				ТП 409-23-63.88 КМ	
				Арматурно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тис. м ³ щебня в год	
				Вариант I, II	
				Узел установки грохотов марки Ж1, Ж2, Ж3, Ж4, Ж5, Ж6	
				Узлы	
				ГИПРОТРАНСПУЛЬ	

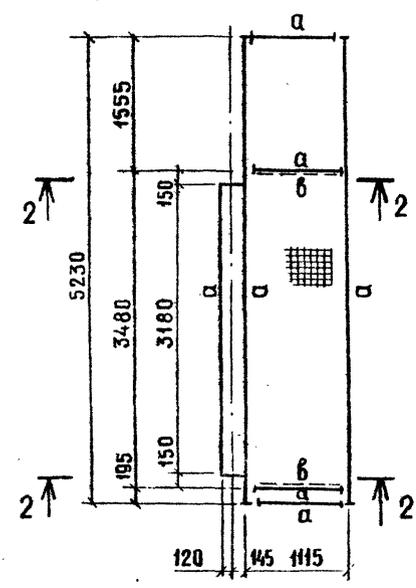
Приказан	Гип	Котляров	В.И.	И.С.
	Н. контр.	Абошкин	В.С.	И.С.
	Науч. отв.	Данкова	С.В.	
	Гл. спец.	Данкова	С.В.	
	Рук. эк.	Карцева	В.В.	
	Ст. инж.	Ермоленко	В.В.	

Копировала Лирер формат А2

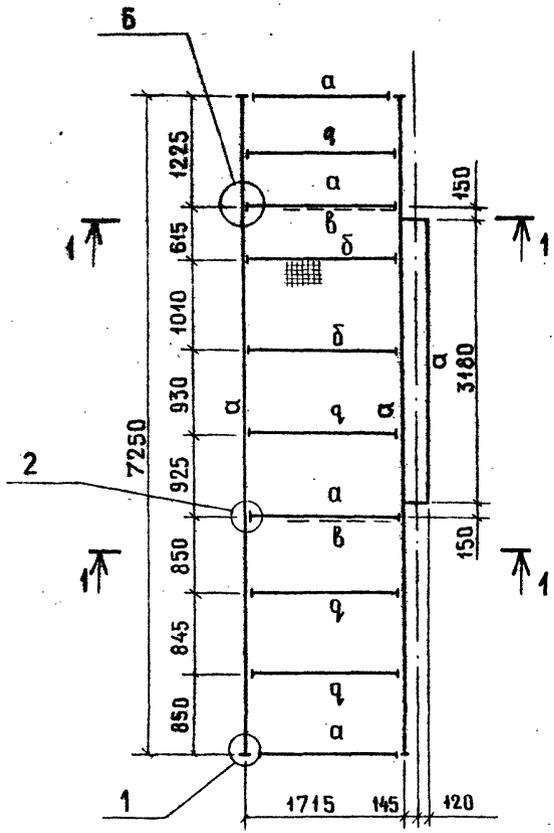
Ж-6



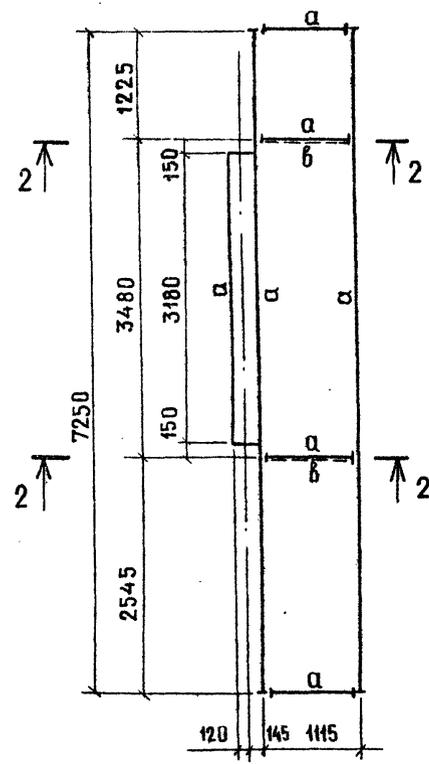
Ж-8



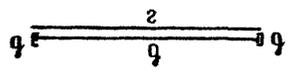
Ж-10



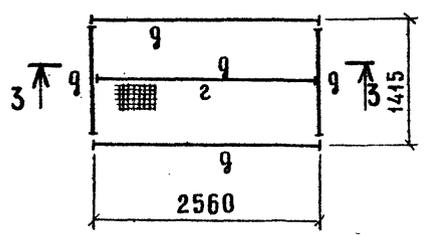
Ж9



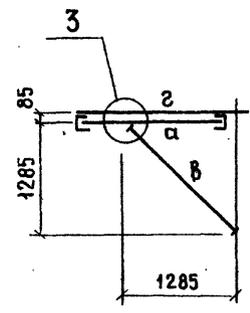
3-3



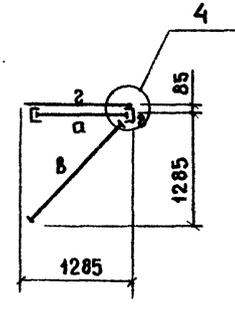
Ж-7



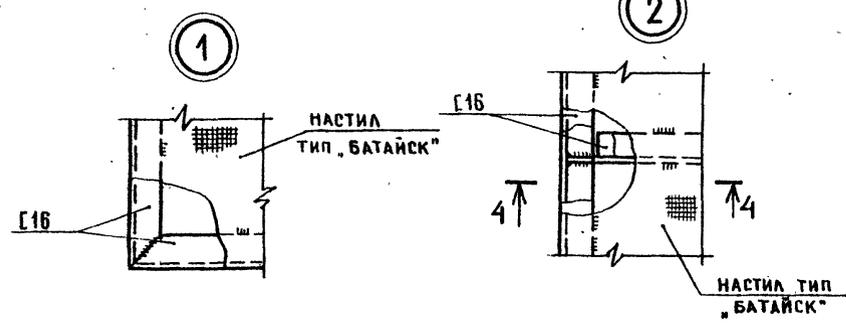
1-1



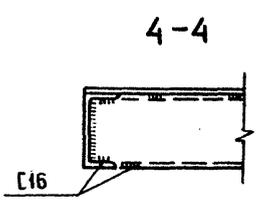
2-2



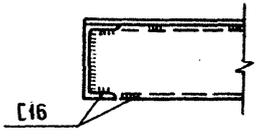
1



2

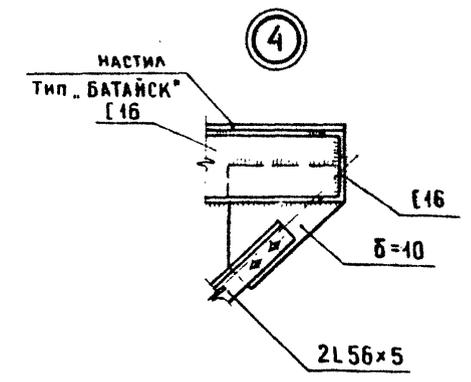
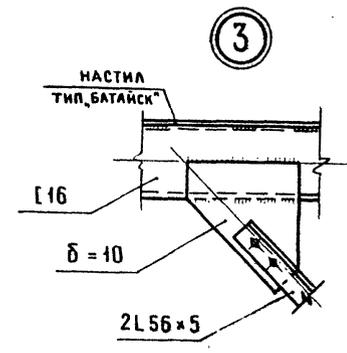


4-4

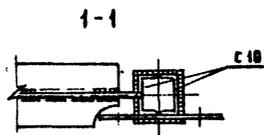
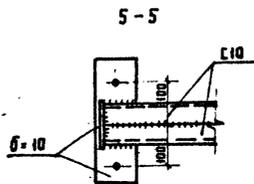
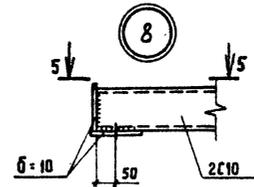
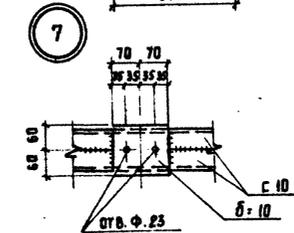
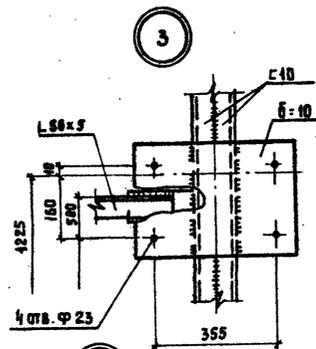
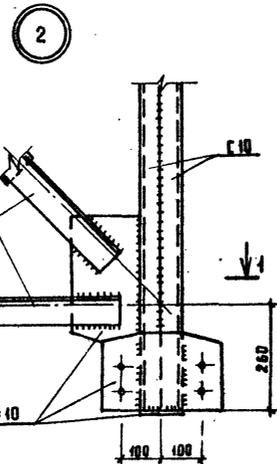
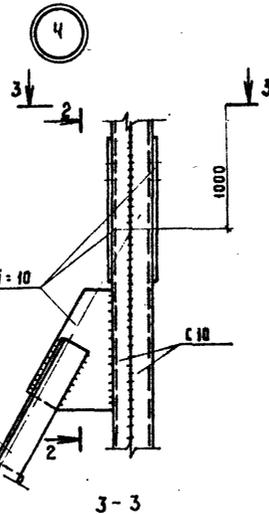
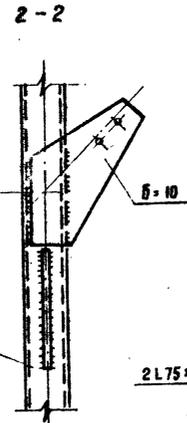
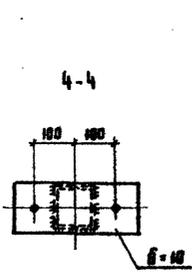
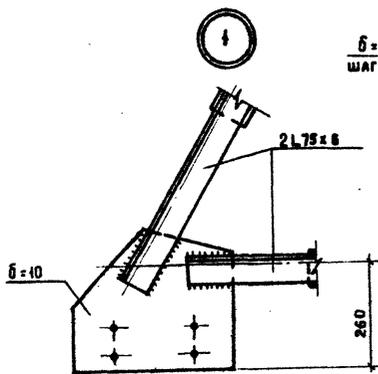
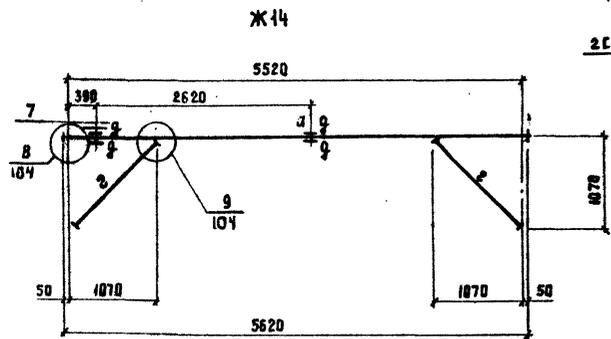
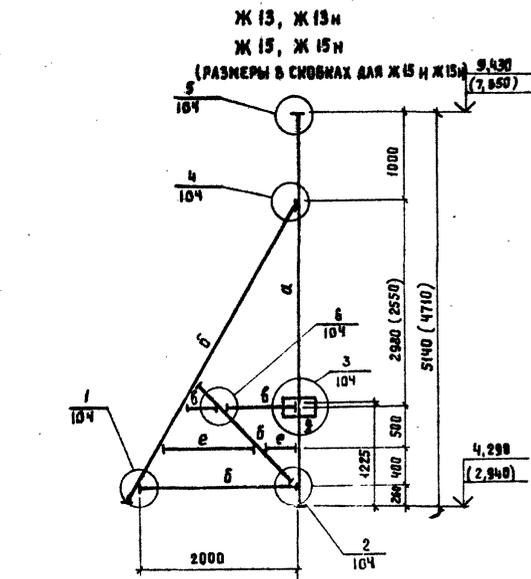


ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

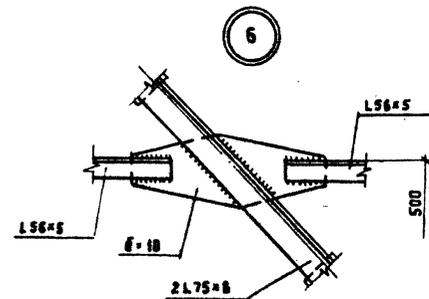
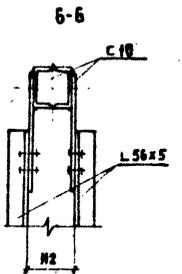
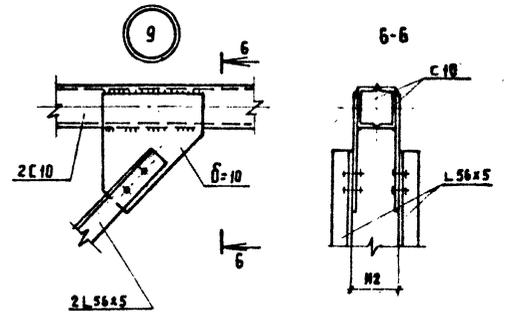
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСЛАНЯ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	№, СОСТАВ	М КН(Т)	Н КН(Т)	В КН(Т)			
а	С	С 16	по прогибу			4	Вст 3кв2	ШАГ 500
б	① ②	1 2 С 10 2 δ-6	КОНСТРУКТИВНО					
в	① ②	1 2 L 56×5 2 δ=10	по гибкости					
г	С	С 10	по прогибу					



ТП 409-23-63.88		КМ
АРБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М ³ ШЕБНЯ В ГОД		
ВАРИАНТ I, II		ЭТАЖА Лист Листов
Узел установки грохотов марки Ж-6 + Ж-10 Узлы		РП 103
ГИПРОТРАСПУТЬ		Формат А2



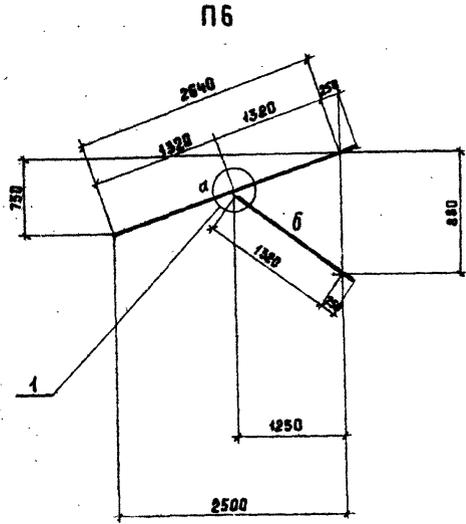
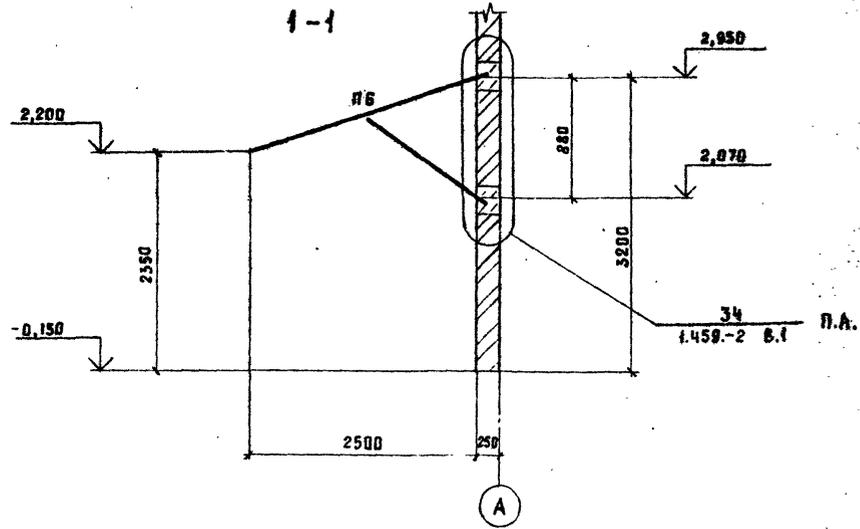
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ								
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧ.
	ЭСКИЗ	Поз.	СОСТАВ	М КН(Г)	Н КН(Г)			
a	[]		2 C10		620 (0.6)	6.5 (0.6)	4	ВСТ 3 ИЛ 2
b		1	2 L75x6	ПО ГИБКОСТИ				
		2	δ=10					
б	[]		L56x5	ПО ГИБКОСТИ				
2		1	2 L56x5	ПО ГИБКОСТИ				ШАГ 600
		2	δ=10					
9	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ		δ=10	КОНСТРУКТИВНО				
2	СТАЛЬ ПЛОСКОВАЯ		-40x4	КОНСТРУКТИВНО				



ИМЬ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАИ. ИМЕНЕ

ТП409-23-63.88 КМ			
ДРОВАМНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС М ³ ЩЕБНЯ В ГОД.			
ВАРИАНТ I, II		СТАДИЯ	ЛИСТ
		РЛ	104
УЗЕЛ УСТАНОВКИ ГРОХОВ МАРКИ Ж-13, Ж-15, Ж-17, Ж-18 Ж-13Н; Ж-15Н. УЗЛЫ		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	
КОПИРОВАА Фотомех		ФОРМАТ А2	

ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	11.85
	И. КОНТР	АБАШКИНА	11.84
	НАЧ. ОТД.	ДАНКОВА	
	ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА	
	РУК. ГР.	НАРЦЕВА	
	СТ. ИМЖ.	ЕРМЯКОВ	



СПЕЦИФИКАЦИЯ И СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК НАВЕСА

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА В КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
П6	КМ-105	ПРОШУТЫЙ	4		

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКИ	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА ЭЛЕМЕНТОВ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ.	СОСТАВ	M КНМ (ТМ)	N КН (Т)	Q КН (Т)			
а	С		С 16	ПО ПРОГИБУ			4	ВстЗмп2	
б	Г		2L 63x5	ПО ГИБКОСТИ					
б	С		С 10	КОНСТРУКТИВНО					

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК НАВЕСА

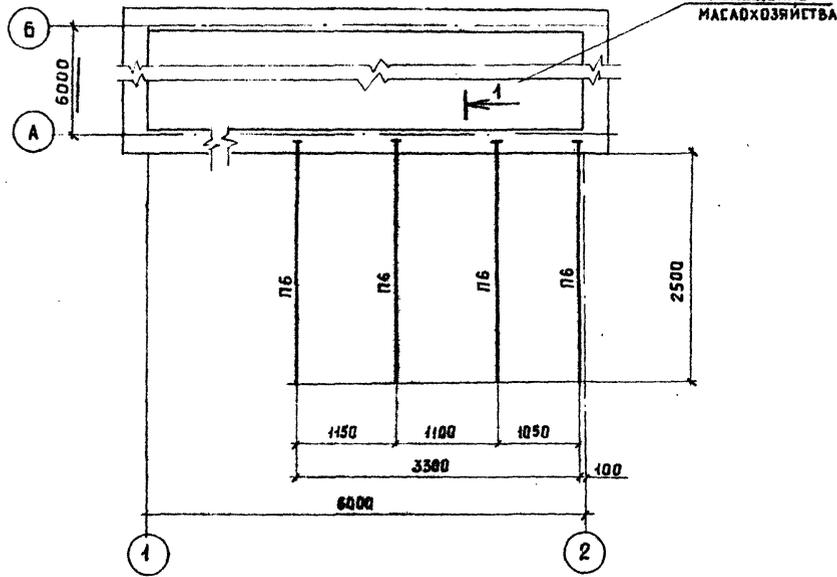
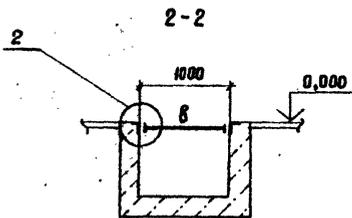
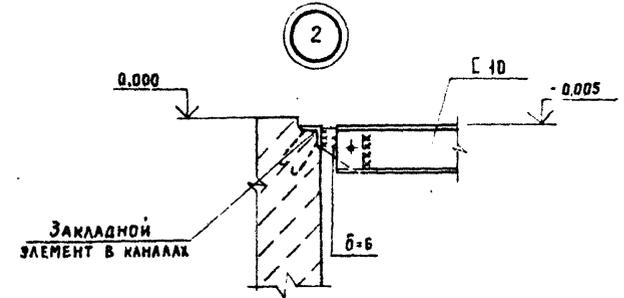
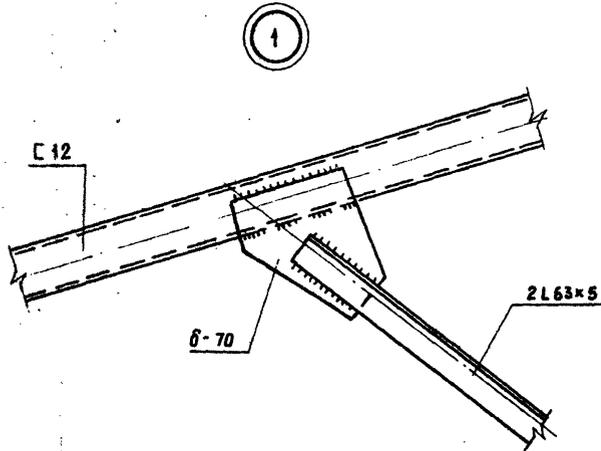
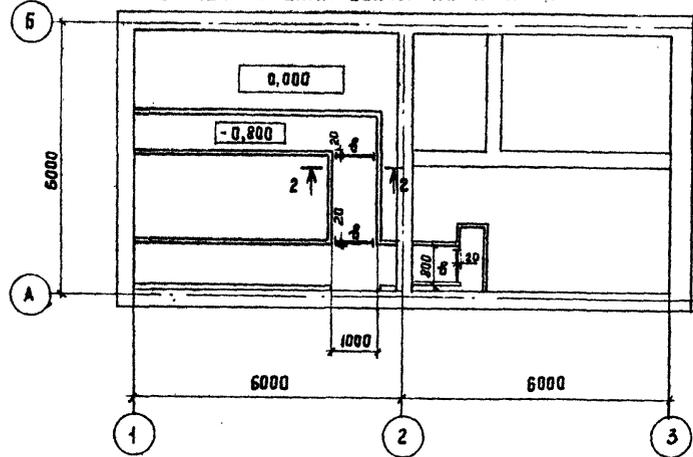


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ БАЛКИ КАНАЛОВ В ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОМ КОМПЛЕКСЕ.



ЛИСТ № ВСТАВКА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ЧИСЛО

ПРИВЯЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	И.И.И.
	Н.КОНТР.	АВАШКИНА	И.И.И.
	НАЧ.ОТД.	ДАНИЛОВА	И.И.И.
	Г.СПЕЦ.	ДАНИЛОВА	И.И.И.
	РУК.ГР.	МАРЦЕВА	И.И.И.
	СТ.ИНЖ.	ЕРМОЛЕНКО	И.И.И.

ТП409-23-63.88 КМ			СТАИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ДРОВАЯНО-СОТИРОВАЧНАЯ СВАРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТОН ИЩЕВНЯ В ГОД.			РЛ	105	
ВАРИАНТ I, I.			ГИПРОТРАНСПУТЬ		

КОПИРОВАЛ И.И.И.

ФОРМАТ А2