

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903 - 1 - 170

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

Альбом XIX
часть 2

16411 - 20

ЦЕНА 4-71

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР**

Москва, А-44, Сивильев ул., 28

Сдано в печать № 1880.
1989 Тираж 750

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-170

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-25-14С

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ-ОТКРЫТАЯ

ТОПЛИВО- КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 907-2-216. ДЫМОВАЯ ТРУБА
H=50м, D=30м И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-51 СТАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 300м³.

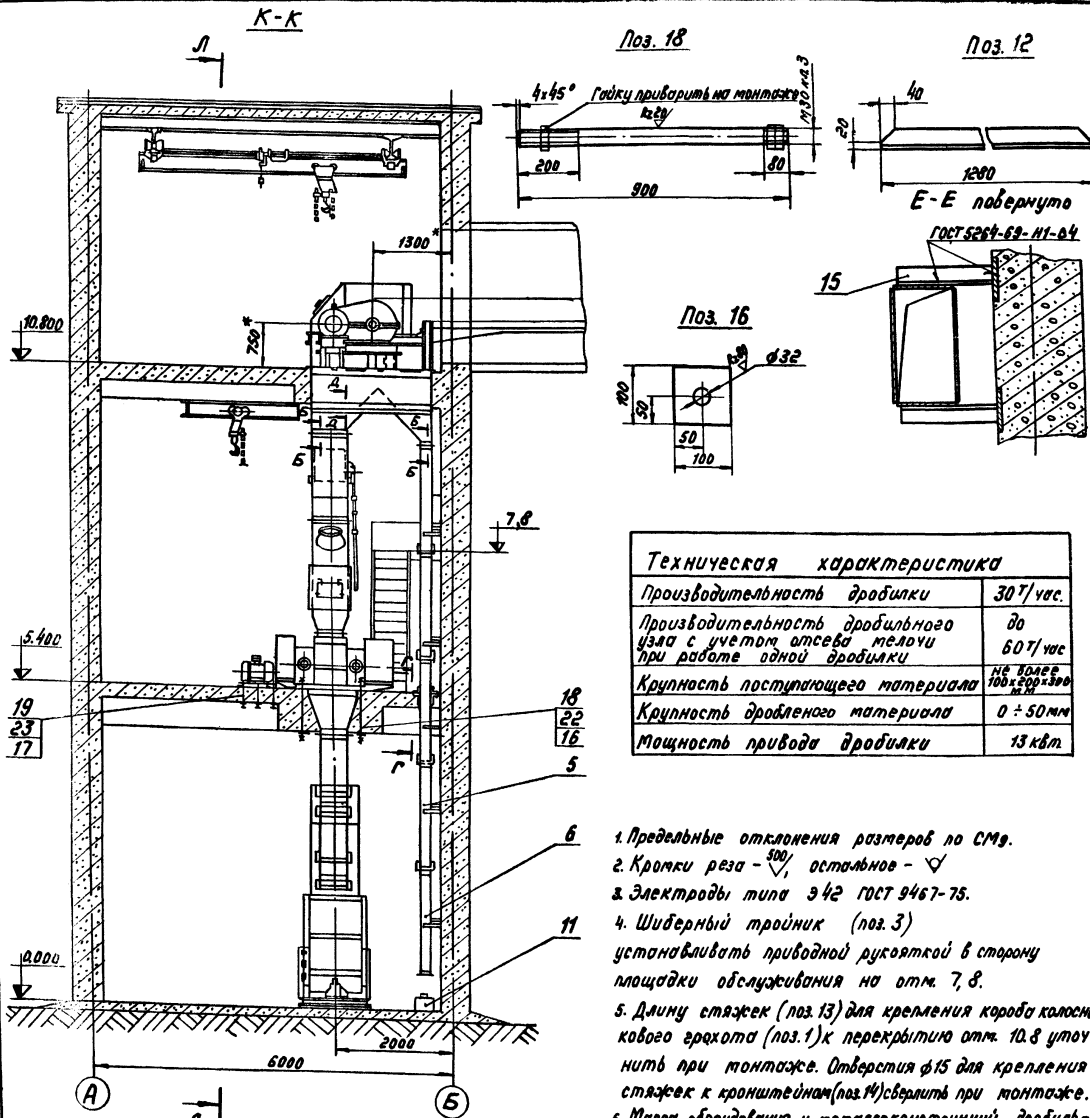
РАЗРАБОТАН
ГПИ САМТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

главный инженер института
главный инженер проекта

АЛЬБОМ XIX 42

Гнущов А.Н.
Ройзман Б.М.

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САМТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ №217 ОТ 28/ХII/1979 г.



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.
28		Кран подвесной 5т-45 ГОСТ 7413-63 Длина пролета 4,3м. Высота подъема ручной тали с червячным механизмом 12м. Q=5т	1	745	425 Крановый редуктор крановый 30000
27		Таль передвижная червячная 5 ГОСТ 1106-74	1	150	150
26		Дробилка двухвалковая АДЗ-4, левое исполнение	1	4655	4655 Исполнит- ельско- машин- вод
25		Дробилка двухвалковая АДЗ-4; правое исполнение	1	4655	4655
24		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	216	0,017	4,22
23		Гайка М22.5 ГОСТ 5915-70	18	0,11	1,98
22		Гайка М30.5 ГОСТ 5915-70	12	0,23	2,76
21		Болт М12х30,46 ГОСТ 7798-70	248	0,046	10,46
20		Резина резиновая 5Т-М ГОСТ 7338-77 60х27х400	1	13,5	13,5
19		Круж. ст.3 ГОСТ 2590-71 6-22 ГОСТ 2590-71	6	1,5	9
18		Круж. ст.3 ГОСТ 2590-71 6-10-10 ГОСТ 19903-74	4	5	20
17		Лист ст.3 ГОСТ 14637-89 6-10-10 ГОСТ 19903-74	6	0,8	4,8
16		Лист ст.3 ГОСТ 14637-89 6-10-10 ГОСТ 19903-74	4	0,8	3,2
15		Цепляк ст.3 ГОСТ 2590-71 6-14х14 ГОСТ 2590-71	8	1,85	14,8
14		Цепляк ст.3 ГОСТ 2590-71 6-14х14 ГОСТ 2590-71	16	1	16
13		Цепляк ст.3 ГОСТ 2590-71 6-14х14 ГОСТ 2590-71	8	17	136
12		Цепляк ст.3 ГОСТ 2590-71 6-14х14 ГОСТ 2590-71	2	7,3	14,6
11	Лист 103	Ящик для металлических отходов	1	9	9
10	Лист 44	Патрубок типа II	1	6,8	6,8
9	Лист 44	Патрубок типа I	1	22,4	22,4
8	Лист 111	Воронка нижняя типа II	1	176	176
7	Лист 110	Воронка нижняя типа I	1	240	240
6	Лист 109	Воронка типа II	2	91	182
5	Лист 109	Воронка типа I	3	90	270
4	Лист 108	Воронка	2	43	86
3	Лист 104	Тройник шиберный	1	475	475
2	Лист 103	Грохот колосниковый	2	129	258
1	Лист 101	Короб колосникового грохота	2	327	654

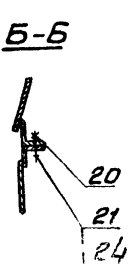
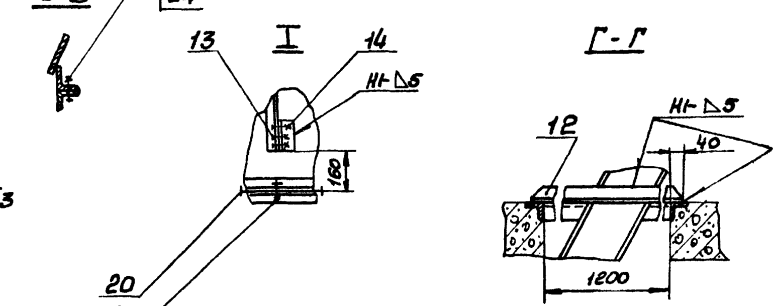
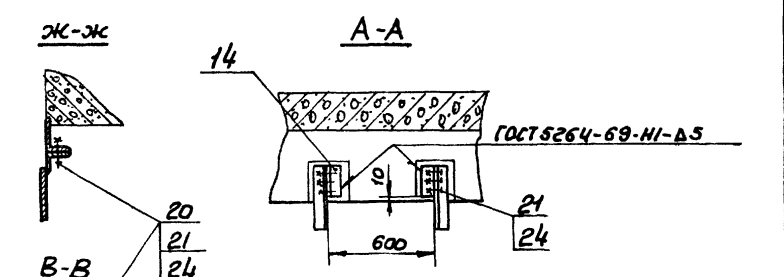
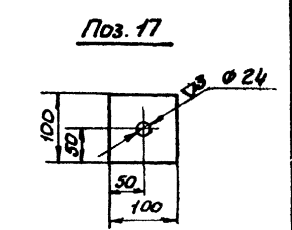
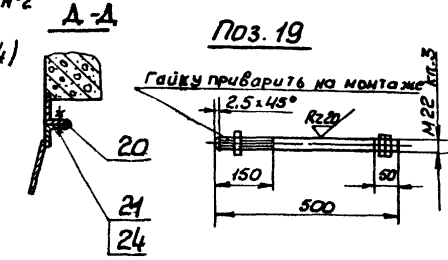
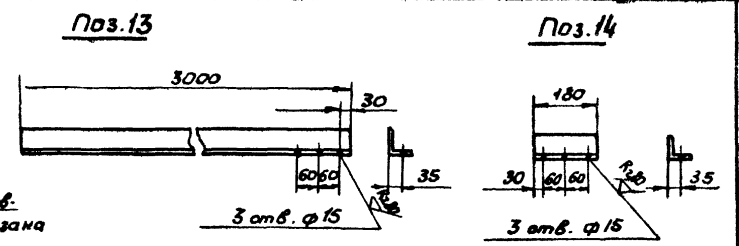
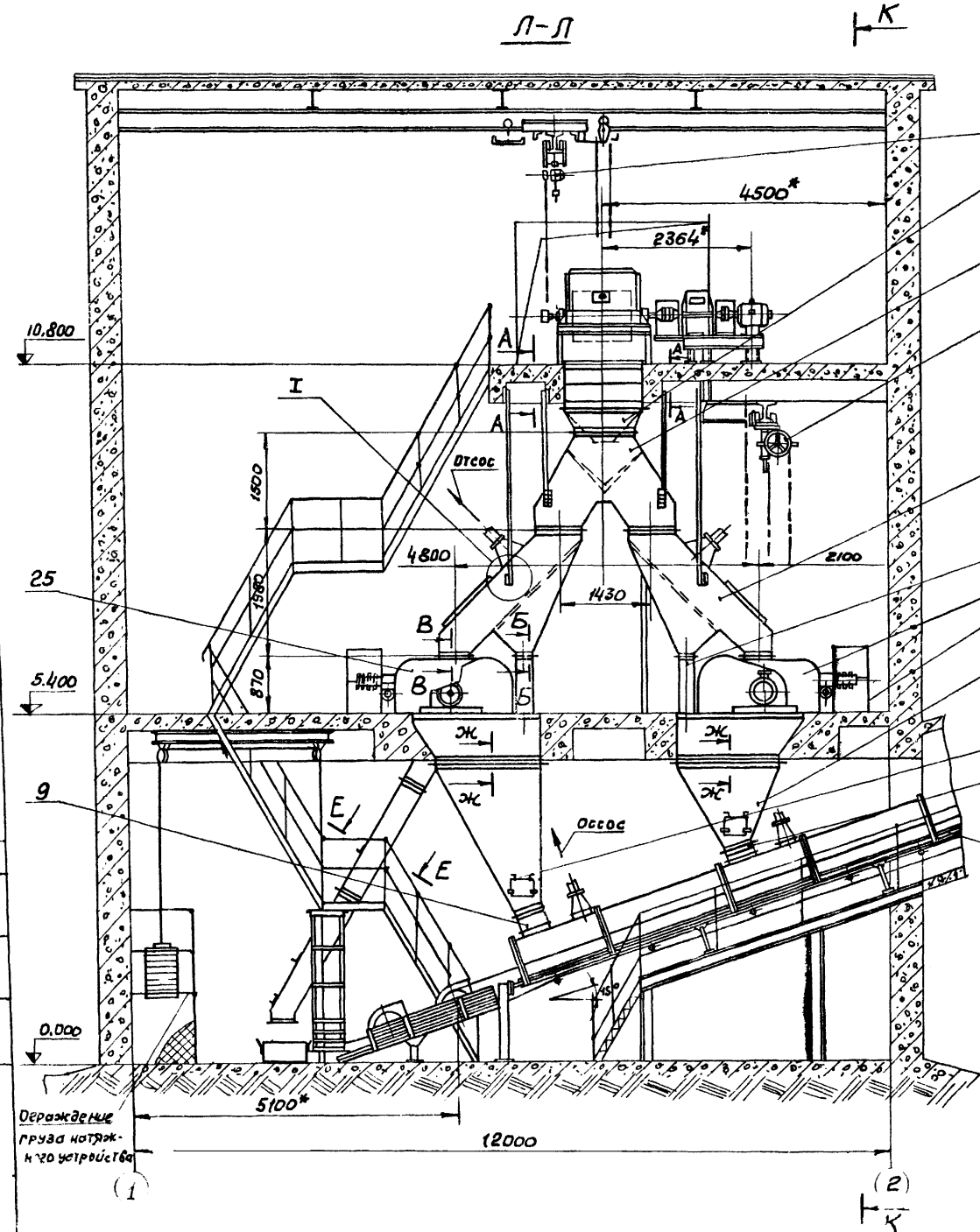
Техническая характеристика	
Производительность дробилки	30 т/час.
Производительность дробильного узла с учетом отсева мелочи при работе одной дробилки	до 60 т/час
Крупность поступающего материала	не более 100х200х300 мм
Крупность дробленого материала	0 ± 50 мм
Мощность привода дробилки	13 кВт

1. Предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt{}$, остальное - ∇
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Шиберный тройник (поз.3) устанавливать приводной рукояткой в сторону площадки обслуживания на отм. 7,8.
5. Длину стяжек (поз.13) для крепления короба колосникового грохота (поз.1) к перекрытию отм. 10,8 уточнить при монтаже. Отверстия $\phi 15$ для крепления стяжек к кронштейнам (поз.14) сверлить при монтаже.
6. Масса оборудования и металлоконструкций дробильного устройства - 13390 кг.

ТП 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Исполн.	№ докум.	Лист	Всего
Нач. отд.	Курч.	Лист	Листов
Инженер	Курч.	Лист	Листов
Рис. др.	Розенман	Лист	Листов
Лектор	Ильинский	Лист	Листов
Механик	Бударино	Лист	Листов
Должн.	Светличко	Лист	Листов
Р	99	гпкн	СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

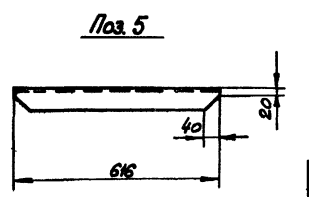
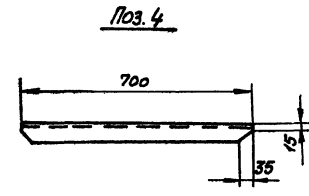
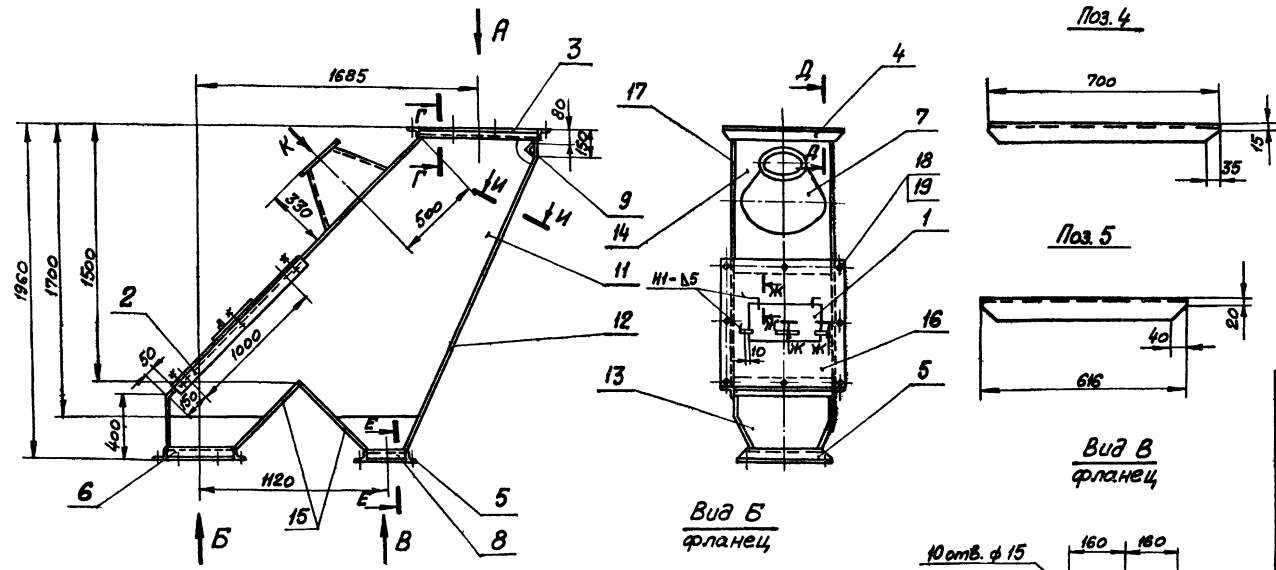
Ст. 3-99 ст. альбом XIX ч.1

Туповой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

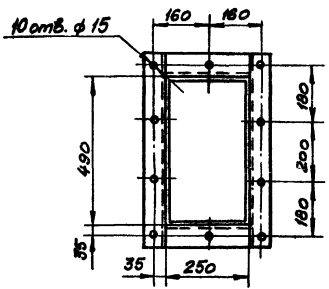


ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Проект	Дата	Лист	Листов
нач. отв.	Курч				Р	100
в.им.пр.	Курч					
рук.пр.	Ройман					
проб.	Алексеева					
исп.	Бударина					
Апр.						
Механизация дробильного устройства (окончание)					ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

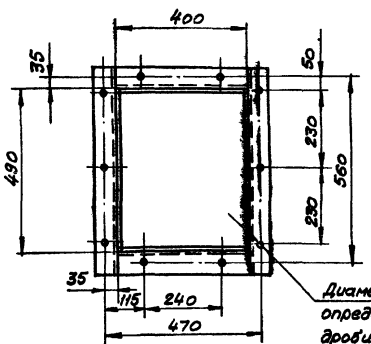
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2



Вид В
фланец

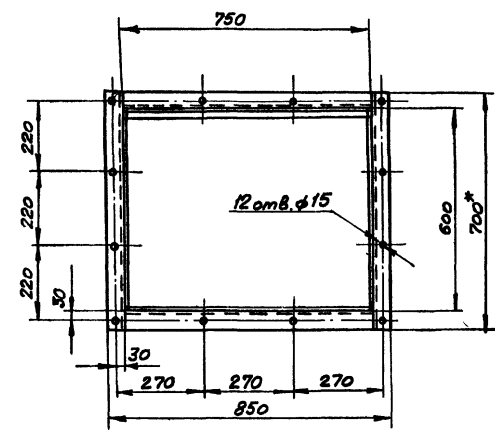


Вид Б
фланец

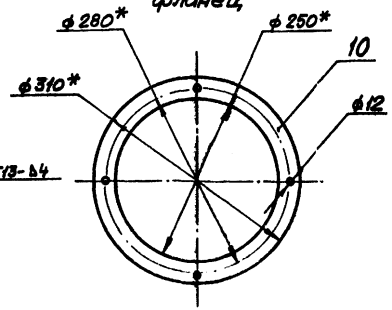


Диаметр отверстий
определить по фланцу
дробилки

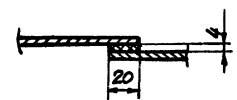
Вид А
фланец



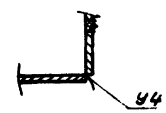
Вид К
фланец



Ж-Ж



И-И (повернуто)



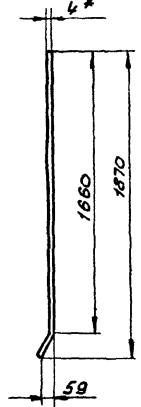
- 1* Размеры для справок.
2. Отверстия φ 15 в дет. поз. 2, 13, 14 размечать по дет. поз. 16.
3. Предельные отклонения размеров по СНЗ.
4. Кромки реза - V, отверстия - V, остальное - ∇.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
7. Масса корпуса - 327 кг.

19	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	4817	486
18	Болт М12×40,46 ГОСТ 7798-70	8	4052	408
17	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	72	72
16	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	22	22
15	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	11,5	23
14	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	12	12
13	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	35	35
12	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	35	35
11	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	72	72
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,5	0,5
9	Уголок Б-30×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,2	2,2
8	Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1,4	2,8
7	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	6,0	6,0
6	Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,3	4,6
5	Уголок Б-30×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	3,5	14
4	Уголок Б-30×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,6	5,2
3	Уголок Б-30×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,8	5,6
2	Уголок Б-30×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,9	9
1	Лист 19 Дверца	1	5	5
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат. часть	Примечание

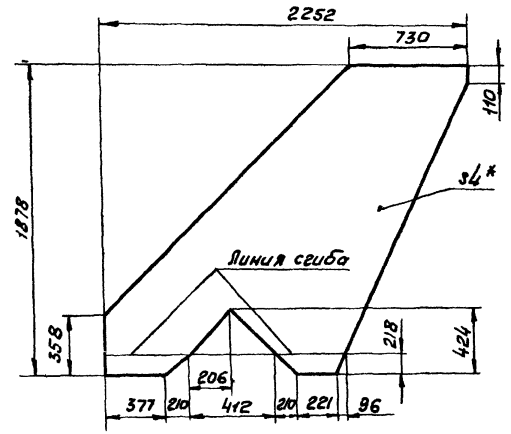
ТП 903-1-170				
Исполн	№ докум.	Изд.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с
Нач. отд.	Курс	И.И.	И.И.	
Инженер	Курс	И.И.	И.И.	
Рис. в.	Рис. в.	И.И.	И.И.	
Провер.	И.И.	И.И.	И.И.	Короб котельного оборудования (начало)
Исполн.	И.И.	И.И.	И.И.	
Исполн.	И.И.	И.И.	И.И.	ГЛК
				СОЗДАТЕЛЬ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

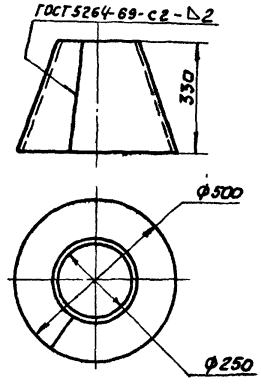
Поз.11
Поз.17 зеркальное отражение поз.11



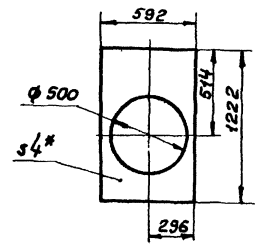
Развертка дет. поз.11/17



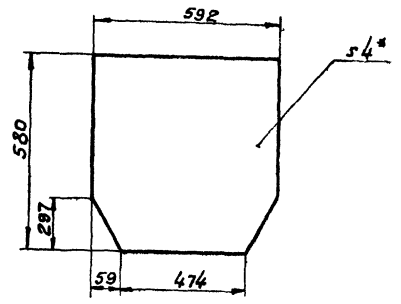
Поз.7



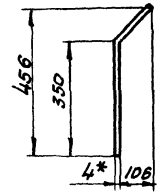
Поз.14



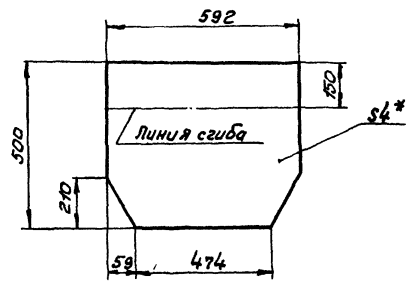
Поз.15



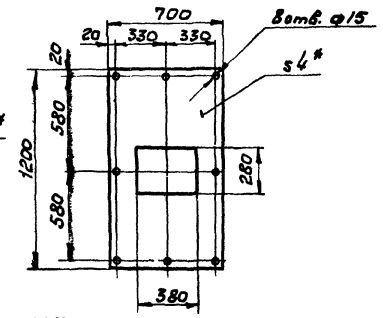
Поз.13



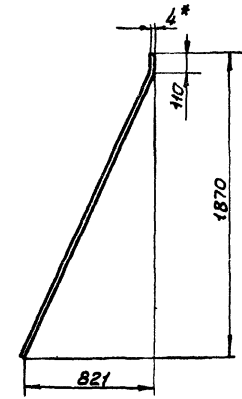
Развертка дет. поз.13



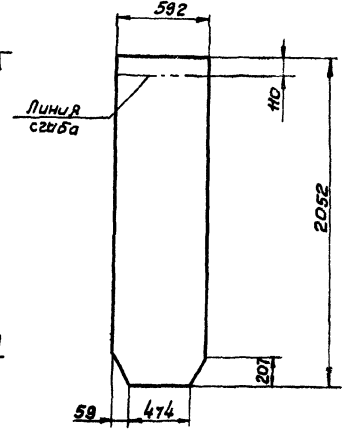
Поз.16



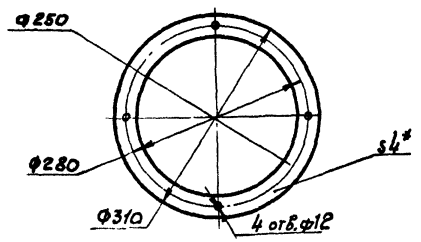
Поз.12



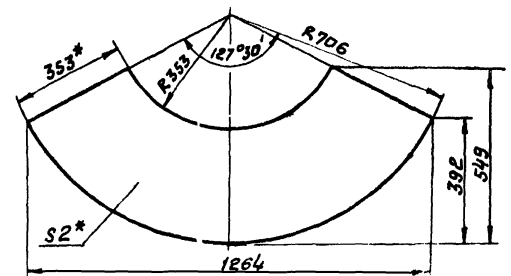
Развертка дет. поз.12



Поз.10



Развертка дет. поз.7

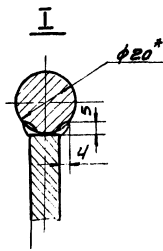
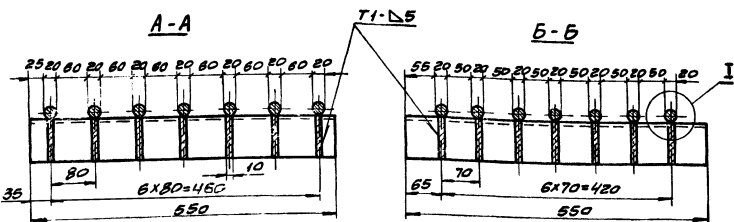
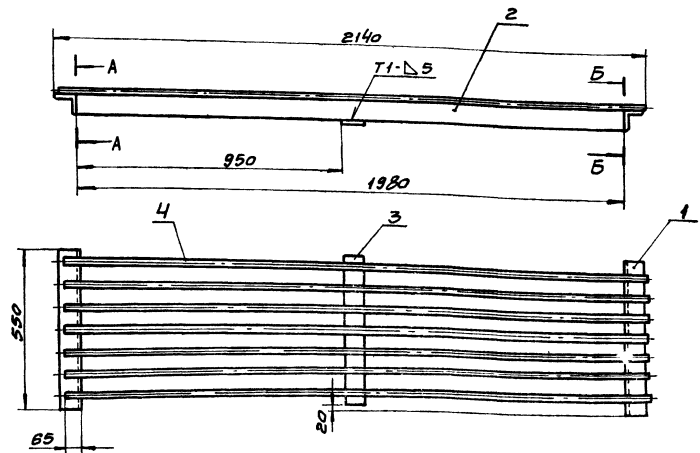


* Размеры для справок.

Сод. по объекту
Листов 10
Лист 10

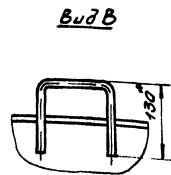
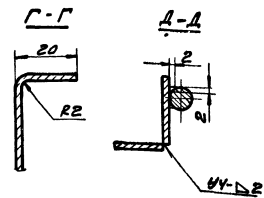
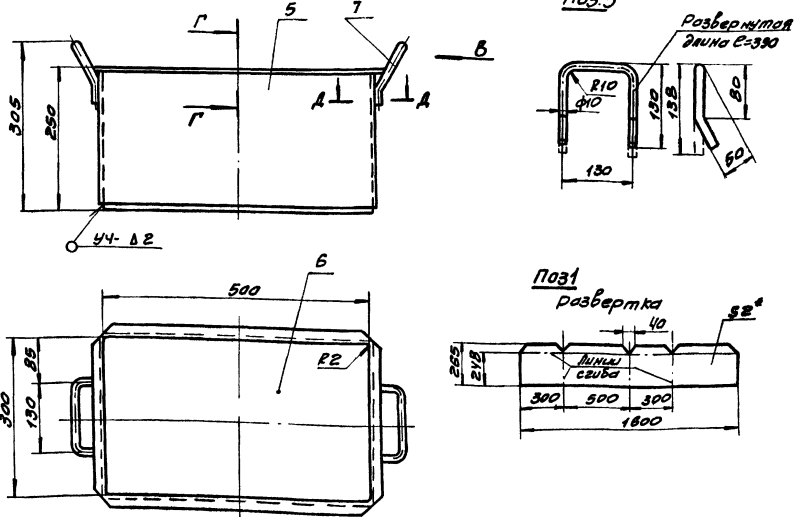
				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		
Изм/Лист	№ докум	Проект	Дата	Лист	Листов	Листов
Изм. 01	Курч	И.И.И.	11.11.11	Р	102	
Изм. 02	Курч	И.И.И.	11.11.11			
Изм. 03	Рыжов	И.И.И.	11.11.11			
Проект: Алексеев Ю.И.				Короб колосникового		РПМ
Исполн: Миронов Ю.И.				грамота (оформление)		СОЮЗПРОМСТРОИМШИМ
Должн: Рыжов				Лист		

Грозот колосниковый



- 1* Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров - см.
- 3 Кронки резца, остальное - √
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-68, кромки мест указанные обробо.
- 5 Электрады типа 342 ГОСТ 9167-75.

Ящик для металлических отходов



7	Крыз	В10ГОСТ 8590-71	см.3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4
6	Лист	Ст.3 ГОСТ 9903-74	см.3 ГОСТ 18 18 2-70 300x500	1	2,3	2,3
5	Лист	Ст.3 ГОСТ 9903-74	см.3 ГОСТ 18 18 2-70	1	6,3	6,3

Ящик для металлических отходов				9		
4	Крыз	В20ГОСТ 8590-71	см.3 ГОСТ 535-58	7	5	35
3	Лист	Ст.3 ГОСТ 9903-74	см.3 ГОСТ 18 18 2-70	1	3	3
2	Лист	Ст.3 ГОСТ 9903-74	см.3 ГОСТ 18 18 2-70	7	11,7	84
1	Уголок	Ст.3 ГОСТ 8590-71	см.3 ГОСТ 535-58	2	5	10

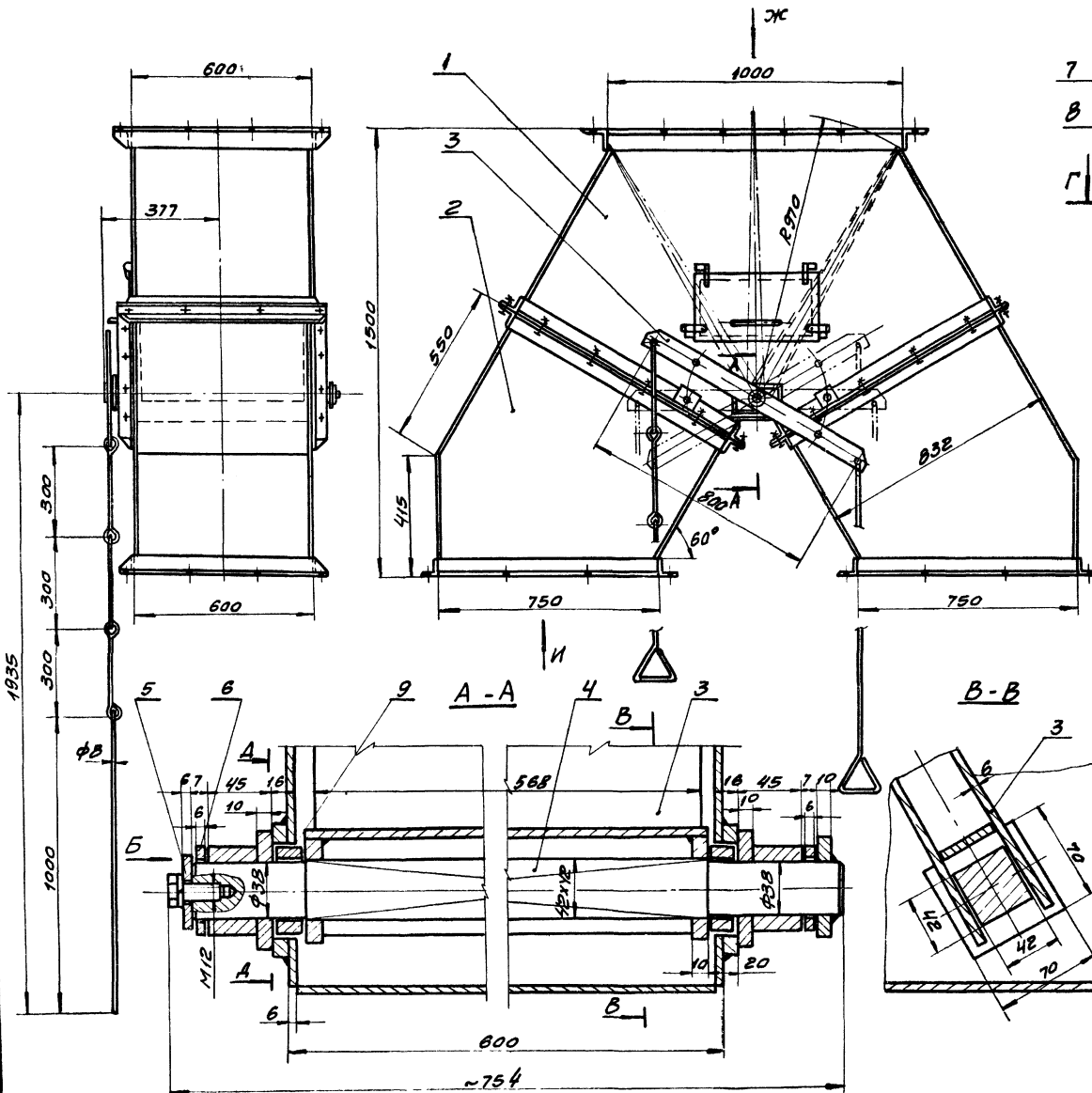
Грозот колосниковый		129
Поз. обознач.	Наименование	Кол. листов

ТТ 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Материал	Углеродистая сталь	Лист	Лист
Сварка	ручная	Д	103
Дополн.	ГОСТ 903-1-170	Грозот колосниковый	
Масштаб	1:1	Ящик для металлических отходов	

Технический проект 903-1-170 альбом XI X 4.2

СВЕДЕЛИЦА

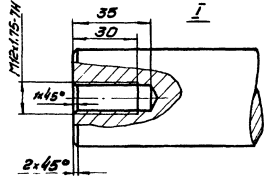
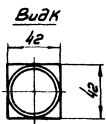
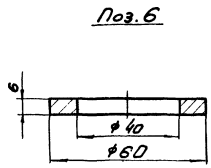
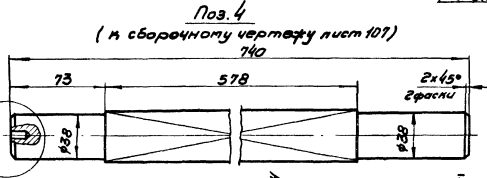
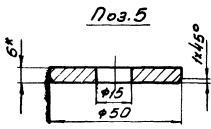
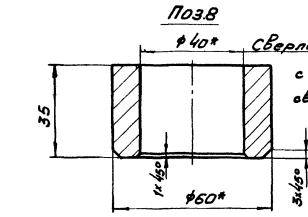
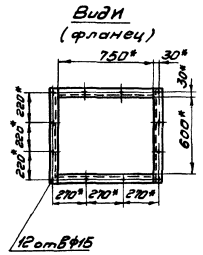
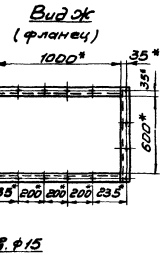
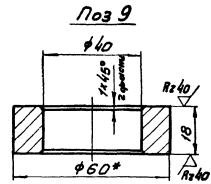
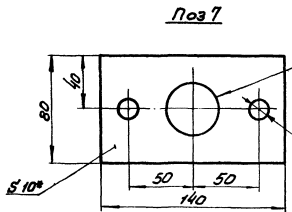
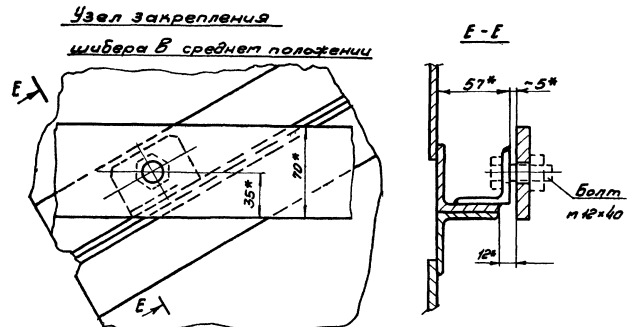
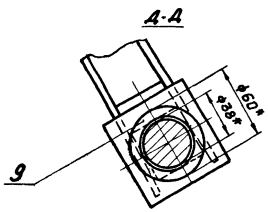
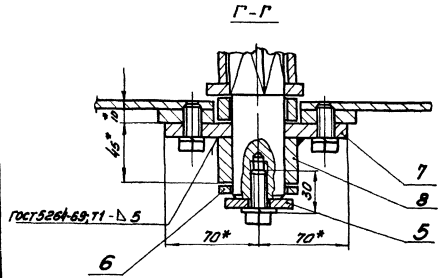
Туповой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 2



12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	32	0,017	0,54	
11	Шайба 12.85 ГОСТ 6402-70	37	0,003	0,122	
10	Болт М12х30 ГОСТ 7798-70	37	0,012	1,55	
9	Крышка Ø80 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,22	0,44	
8	Крышка Ø80 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,13	0,86	
7	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69 БПН-6 ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,09	0,18	
6	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69 БПН-6 ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,11	0,22	
5	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69 БПН-6 ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,08	0,88	
4	Лист 106 Вил с коронным	1	15,5	5,5	
3	Лист 106 шибер	1	58	58	
2	Лист 107 Воронка трайника	2	107	214	
1	Лист 107 Короб трайника	1	183	183	
№3	Лист	Наименование	шт	Масса	Примеч.

ТТ 903-1-170			
№ проекта Назначение Ф.И.О. проектирующего Проверено Назначено		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
№104 Проект (начало)		№ листа Дата ГПК С.О.С.И.П.Р.П.М.С.И.А.И.С.А.Л.И.М.С.А.	

Тиловой проект 903-1-170 альбом X I X ч. 2

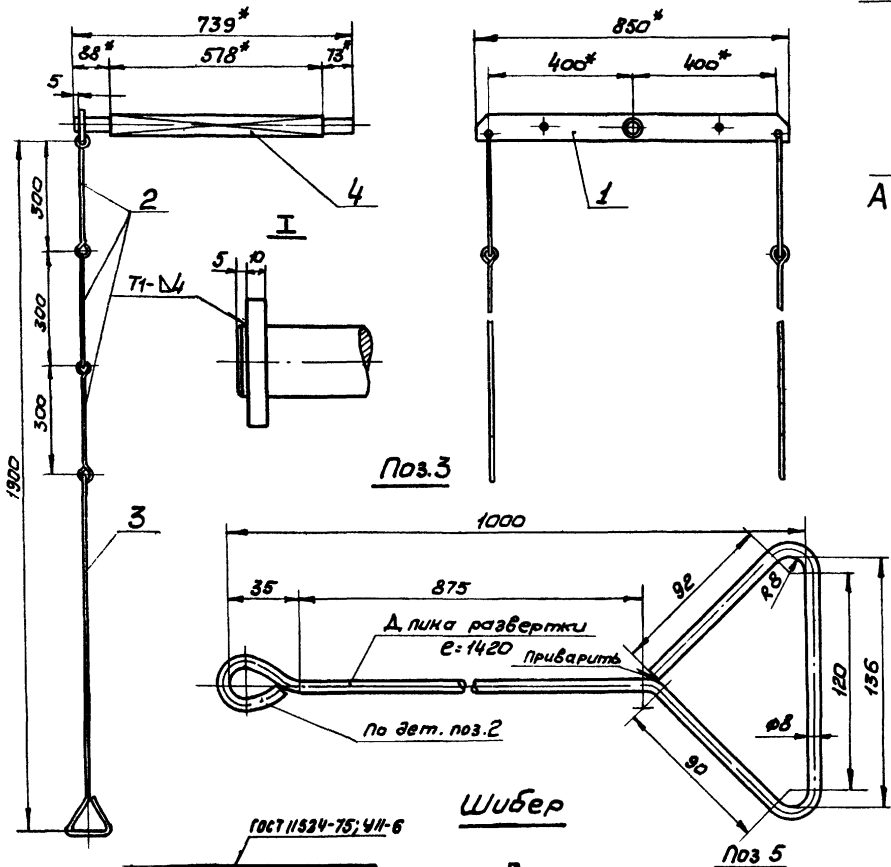


- 1* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ 500
3. Кромки реза - V, отверстия - R20, остальные - V
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-15
5. Масса тройника - 475 кг.

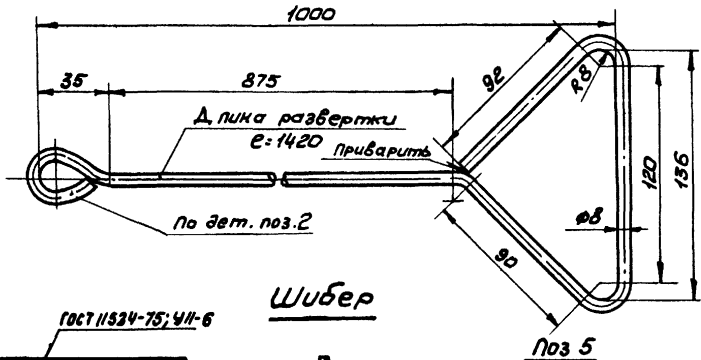
				ТП 903-1-170	
Изм.	Исполн.	Проверен	Дата	Котельная 4 котлами КЕ-25-14С	
Монтаж	Кучин	Иванов	1971	Лист	Листов
Ин. проект	Кучин	Иванов	1971	Р	105
Рук. пр.	Ройдман	Иванов	1971	Тройник шибера (ломачице)	
Проверен	Иванов	Иванов	1971	ТНКИ	
Удостоверен	Иванов	Иванов	1971	СНЗПРОМТЕХАНИЗМА	
Вспомогат.	Иванов	Иванов	1971		
Доработан	Иванов	Иванов	1971		

Согласовано	
Исполнено	
Проверено	
Удостоверено	

Вал с коромыслом

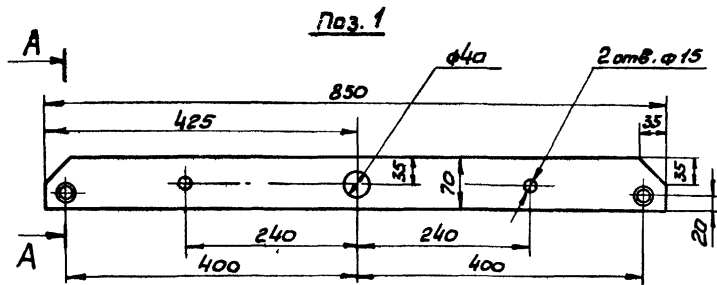
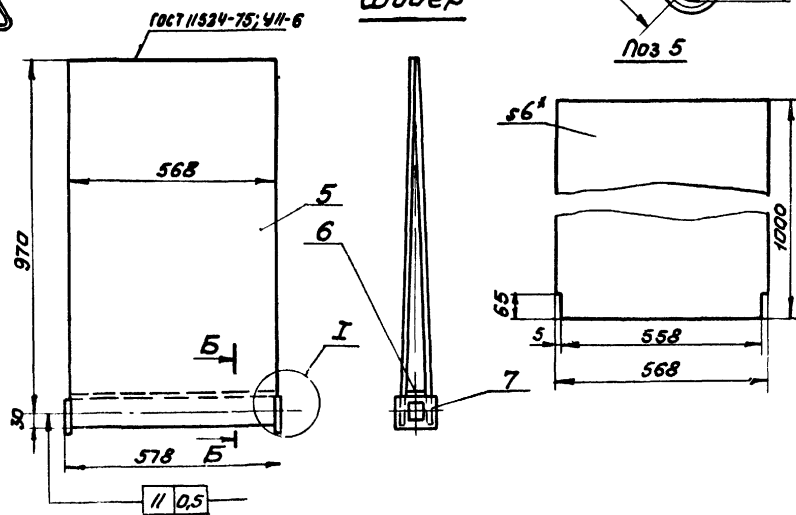


Поз.3

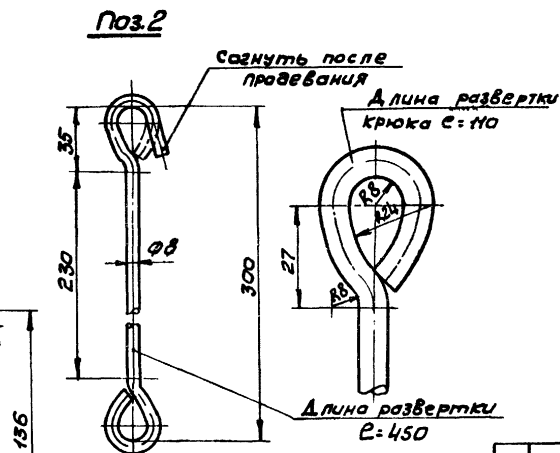


Поз.5

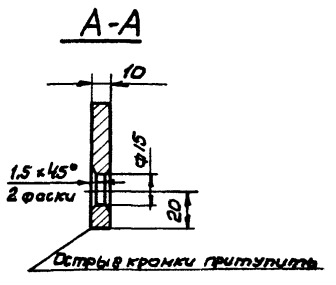
Шибер



Поз.1



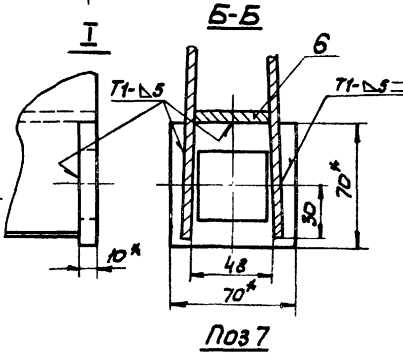
Поз.2



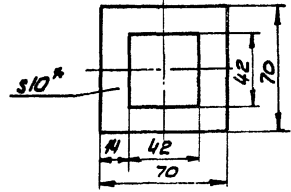
A-A

- 1.* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров - по СМЗ
- 3. Кромки реза - \checkmark , отверстия - \checkmark , остальное - \checkmark
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кроме газваренных)
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

7	Лист	В-ПК-Ю ГОСТ 18908-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,27	0,54
6	Лист	В-ПК-6 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,9	1,9
5	Лист	В-ПК-6 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	27,7	55,4
Шибер			58		
4	Квадрат	В42 ГОСТ 2591-77 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	8,8	8,8
3	Круж	В8 ГОСТ 2590-77 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,5	1,5
2	Круж	В8 ГОСТ 2590-77 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	0,76	0,18
1	Полоса	10x70 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 335-58	1	4,7	4,7
Вал с коромыслом			13,5		
Поз. Обозначен.	Наименование		Кол.	Мат. вес	Примеч.
				Масса	



Поз.7

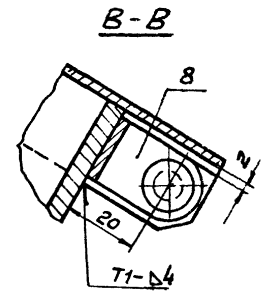
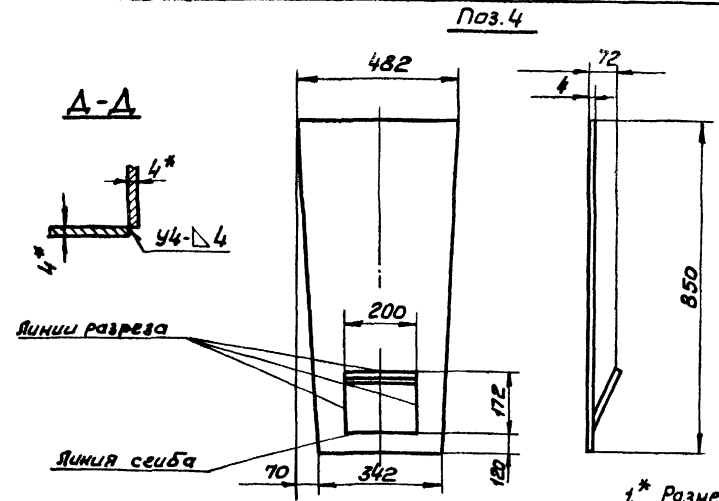
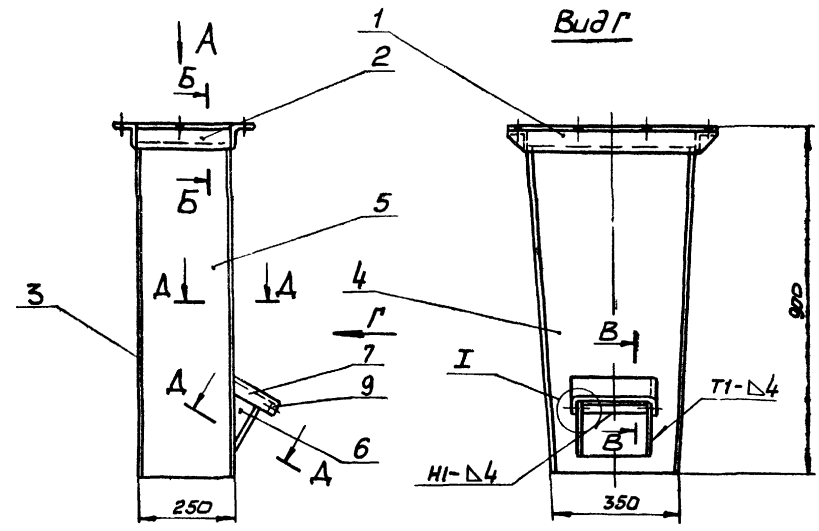


				ТП 903-1-170	
Исполн.	№ докум.	Прод.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с	
Масштаб	Кирч	Лит.	Вест	Лит.	Вест
Пл. ил. пр.	Кири	Лит.	Вест	Р	106
Рук. пр.	Розман	Лит.	Вест	Вал с коромыслом Шибер	
Пров.	Бударина	Лит.	Вест	ГЛПИ	
Исполн.	Захарова	Лит.	Вест	СОЛДАРОВСКАЯ	
Должн.	Фамилия	Подв.	Дата		

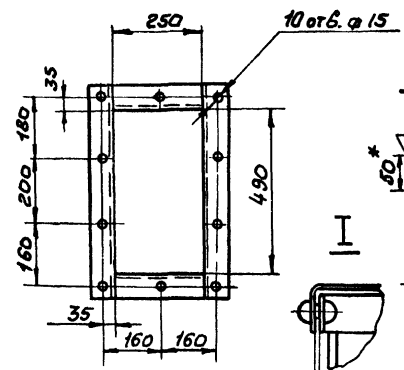
Согласовано

Лит. № таб. Подв. и дата

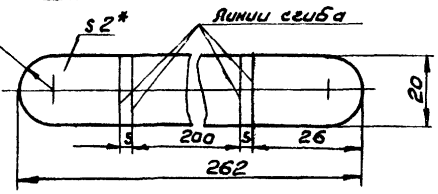
Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



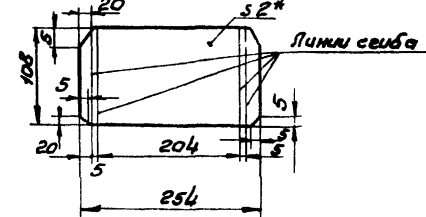
Вид А
фланец



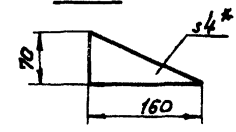
Развертка детали поз. 8



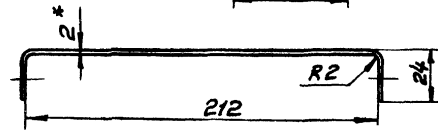
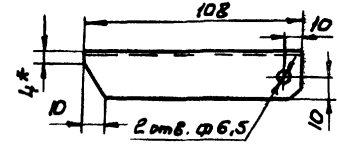
Развертка детали поз. 7



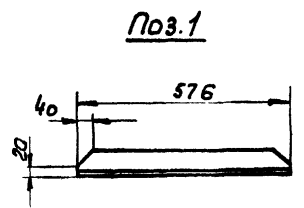
Поз. 5



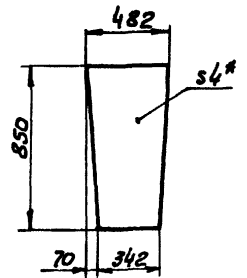
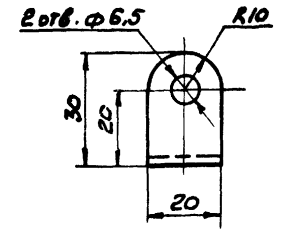
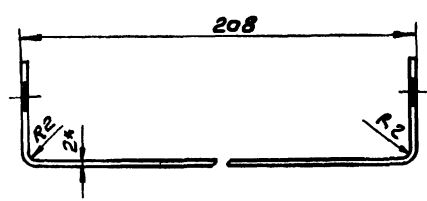
Поз. 7



Поз. 3



Поз. 8



- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{Rt 80}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 43 кг.

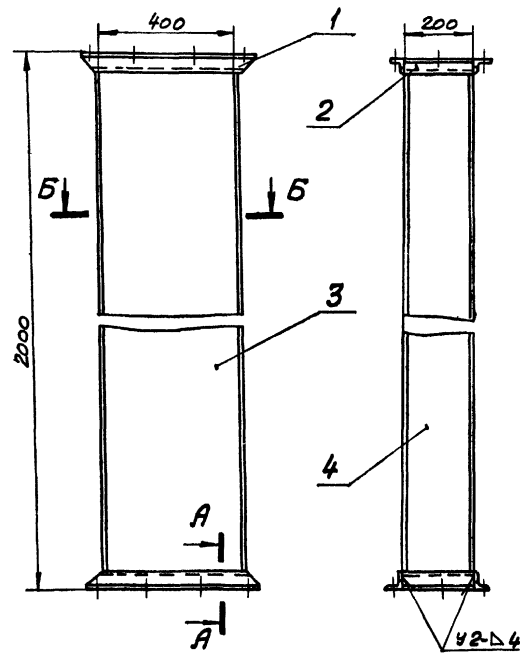
Поз. обозначен.	Наименование	кол.	шт. общ.	масса кг	Примечан.
9	Защелка 6-17-011 ГОСТ 10299-68	2	0,002		
8	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16623-70	1	0,08	0,08	
7	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16623-70	1	0,5	0,5	
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,2	0,4	
5	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	6,5	13	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	9,8	9,8	
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	9,8	9,8	
2	Узелок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58 e=250	2	1,4	2,8	
1	Узелок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	3,3	6,6	

Изм. Лист				№ докум.		подп.		дата		ТП 903-1-170 Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с		
Кач. отв.		Курч.		Ильч.		Ильч.		Ильч.				
Сл. ин. пр.		Курч.		Ильч.		Ильч.		Ильч.		Р 108		
Р. в. с. р.		Ров. Лман		Ильч.		Ильч.		Ильч.		Воронка		
Проб.		Александр		Ильч.		Ильч.		Ильч.		ГПКИ		
Исполн.		Бухарина		Ильч.		Ильч.		Ильч.		СОЗПРОИЗВЕЖАЮЩАЯ		
Должн.		№ докум.		подп.		дата						

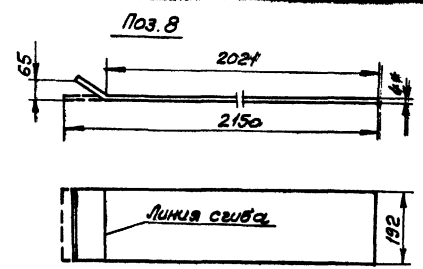
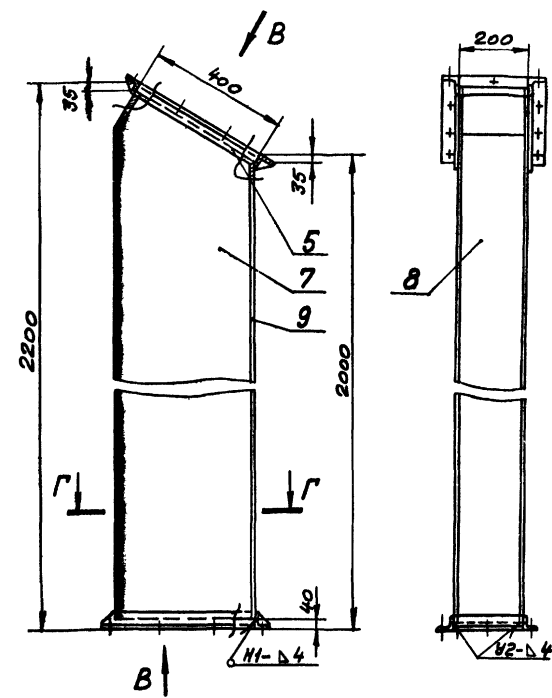
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

Составлено по: 1. Инв. 2. Инв. и др. инв.

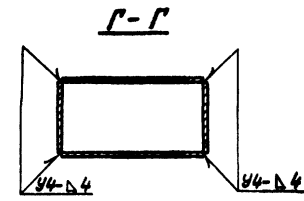
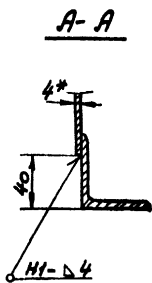
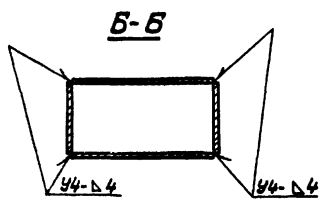
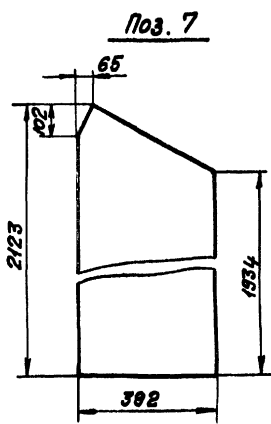
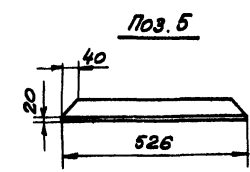
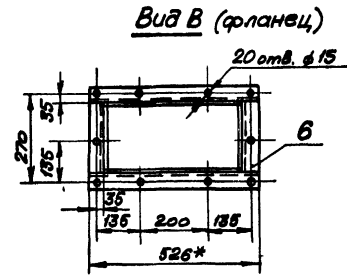
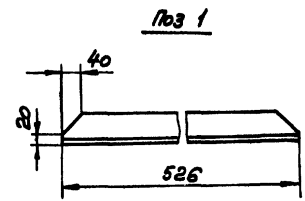
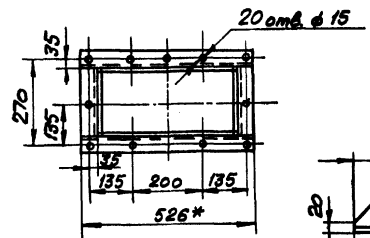
Воронка типа I



Воронка типа II



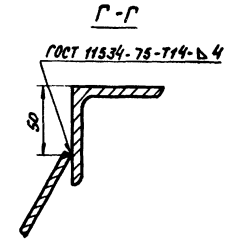
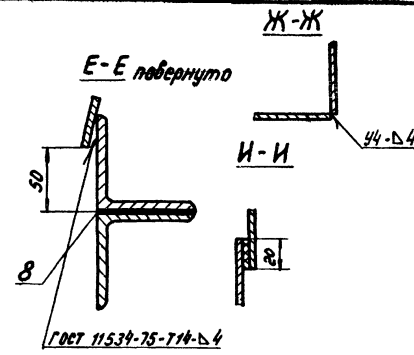
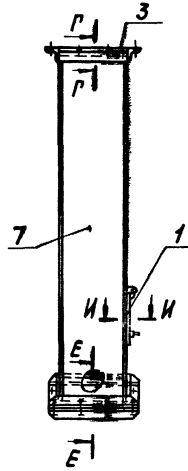
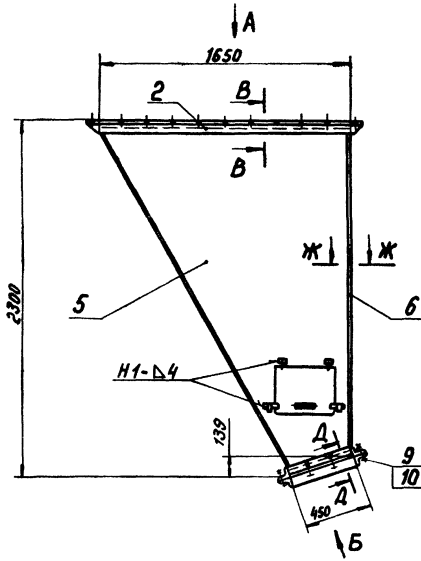
- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ.
3. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇ .
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.



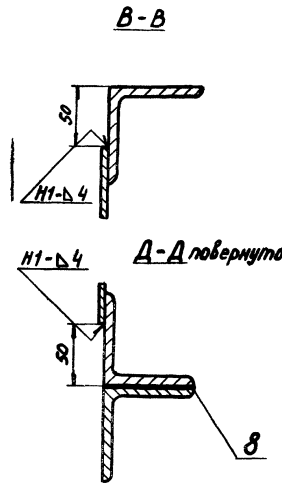
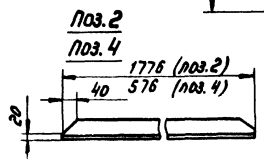
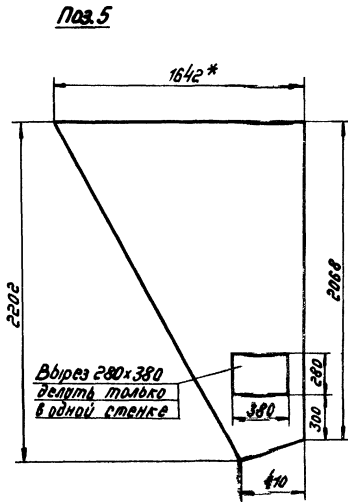
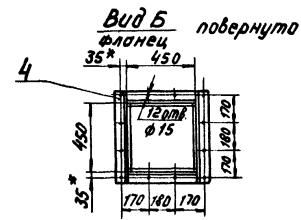
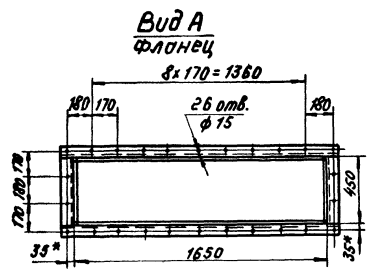
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	11,7	11,7
8	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	13	13
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	25	50
6	Угало	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	1,15	4,6
5	Угало	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	3	12
Воронка типа II					91
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	12,5	25
3	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	24	48
2	Угало	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	1,15	4,6
1	Угало	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	3	12
Воронка типа I					90
Поз. Обозначен.	Наименование			Кол. листов	Примечан.

ТП 903-1-170					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с № 109 Воронка типа I. Воронка типа II.
Исполн.	Куриц	И.И.И.			
Провер.	Куриц	И.И.И.			
Рис.	Куриц	И.И.И.			
Утверд.	Куриц	И.И.И.			
ГПК СОЮЗПРОТЕКНИКАЦИЯ					

Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2



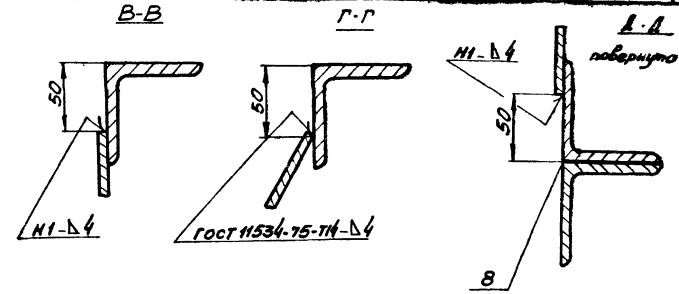
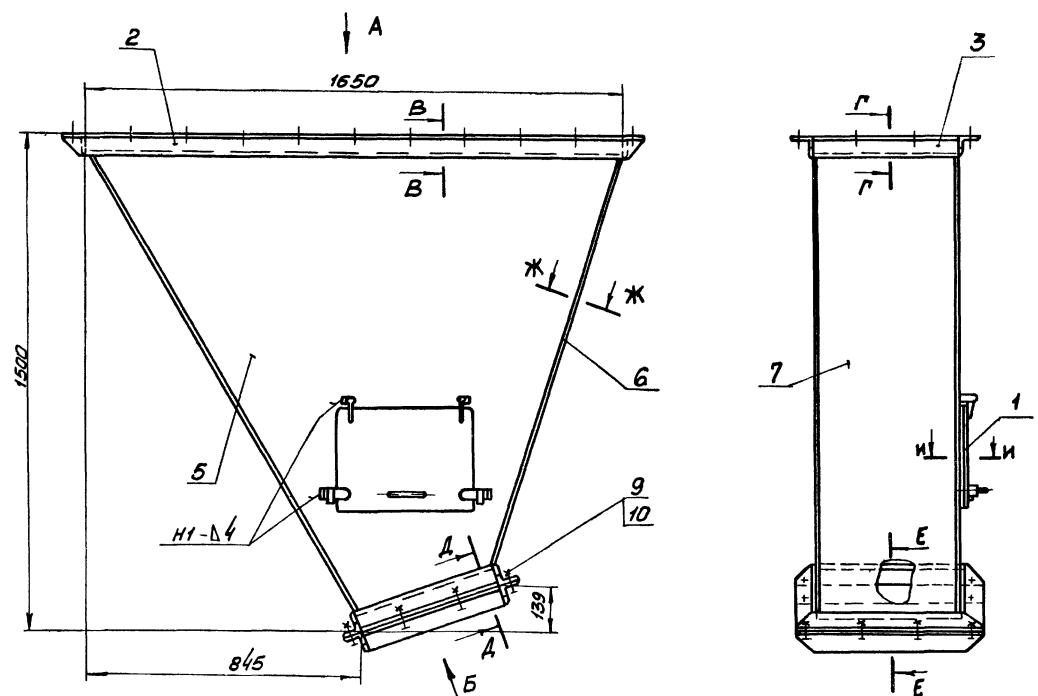
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ
3. Кромки реза ^{50°} / отверстия ^{±0.02}, остальное - √
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
6. Масса воронки - 240 кг.



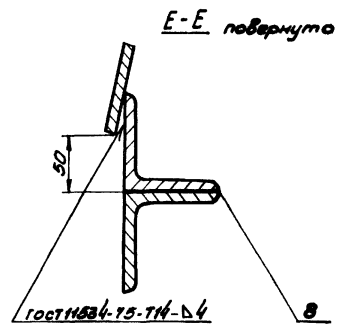
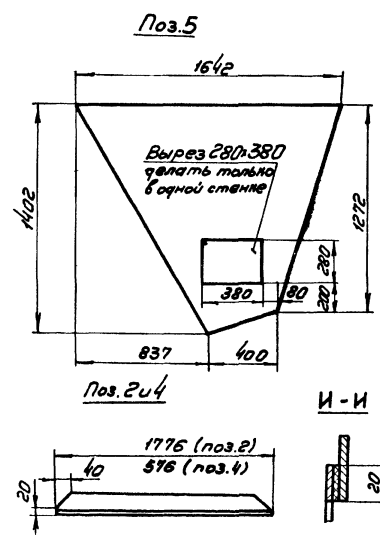
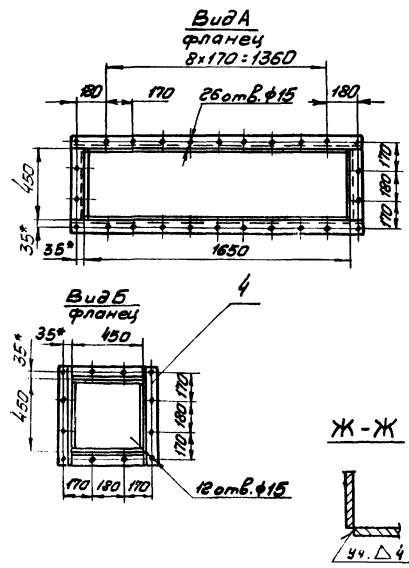
10	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,07	0,2	
9	Болт М12х30,46 ГОСТ 7798-70	12	0,04	0,5	
8	РЕЗИНА ВУДЛЕННАЯ Ш-М ГОСТ 7338-77 60х2050	1	1,02	1,02	
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	442х2315	1	31,9	34,9
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	442х2018	1	26,7	28,7
5	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		2	62,8	65,6
4	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8504-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	С=450	4	3,3	13,2
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8504-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	С=450	6	1,7	10,2
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8504-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		2	10,2	20,4
1	Лист 19 Дверца		1	5	5
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.

Кателъная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Кателъная	Котелъная	Котелъная
Лист	Лист	Лист
Р	110	
Воронка нижняя типа 7		
ГПКи СОИЗПРОММЕХАНАВЛМА		

2222222222
Листы, выданы и дата



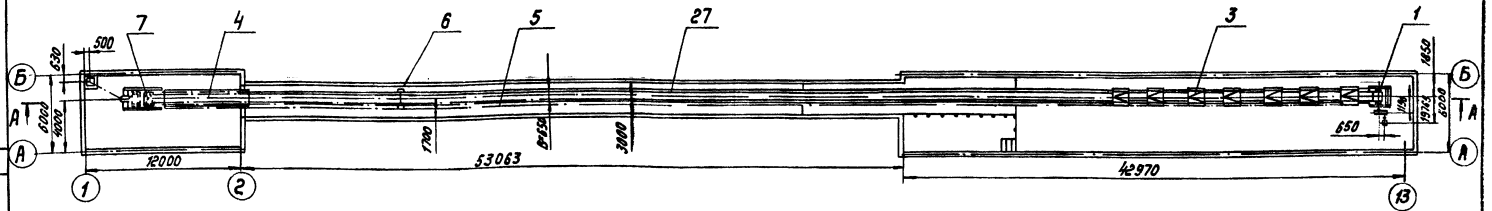
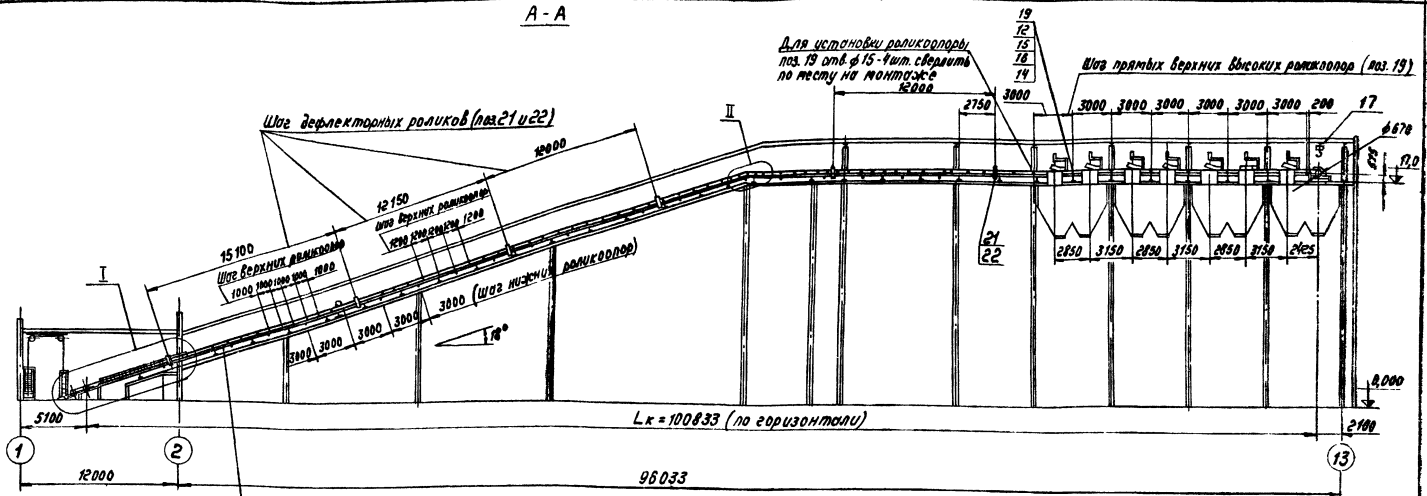
- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТ9.
- 3 Кромки реза $\sqrt{}$, отверстий $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
6. Масса воронки-176 кг.



10	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,07	0,2	
9	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,04	0,5	
8	Резина рулонная 5Т*П ГОСТ 7338-77 60х2050	1	1,02	1,02	
7	Лист Б.П.4 ГОСТ 1903-74 Ст.3 ГОСТ 11637-69 442х1632	1	23	23	
6	Лист Б.П.4 ГОСТ 1903-74 Ст.3 ГОСТ 11637-69 442х1335	1	11,5	11,5	
5	Лист Б.П.4 ГОСТ 1903-74 Ст.3 ГОСТ 11637-69	2	44	88	
4	Уголок Б.63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,3	13,2	
3	Уголок Б.63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 е-450	6	1,7	10,2	
2	Уголок Б.63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	10,2	20,4	
1	Лист 19 Дверца	1	5	5	
Поз	Обозначен.	Наименование	Мол.	Масса	Примеч.

ТП 903-1-170				
Мат. лист	№ формул	Полное дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Мол. отг.	Мурч	ММ	Лист	Лист
Фамилия	Мурч	ММ	Р	ИИ
Имя	Ройзман	ММ	г.п.и	
Проверка	Александров	ММ	ВОЗДУШНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ	
Исполн.	Бичарина	ММ		
Зарег.	Степанов	ММ		

Согласовано
.....
.....

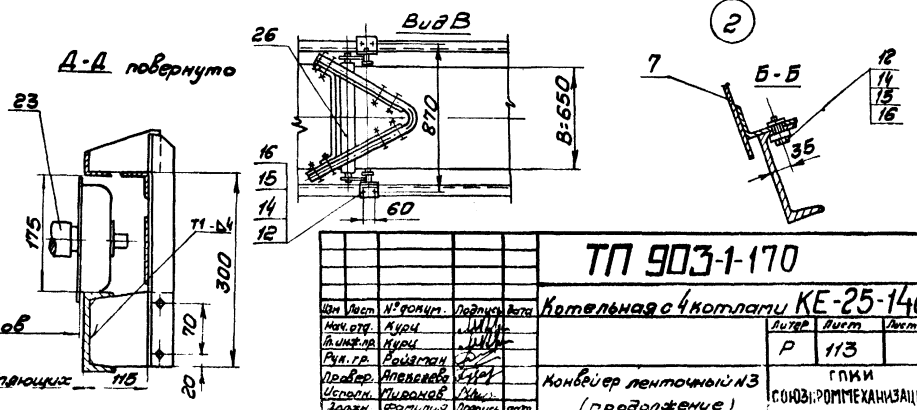
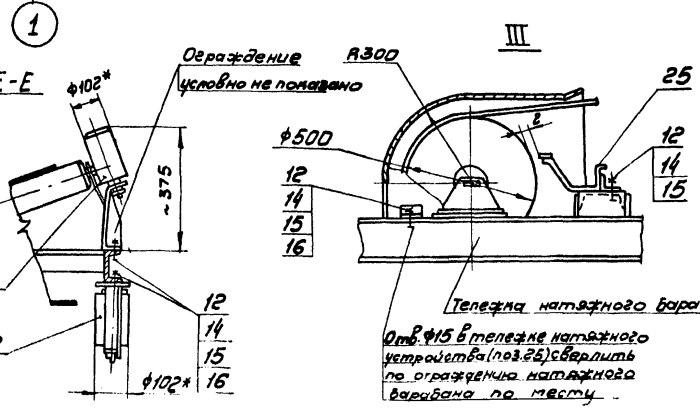
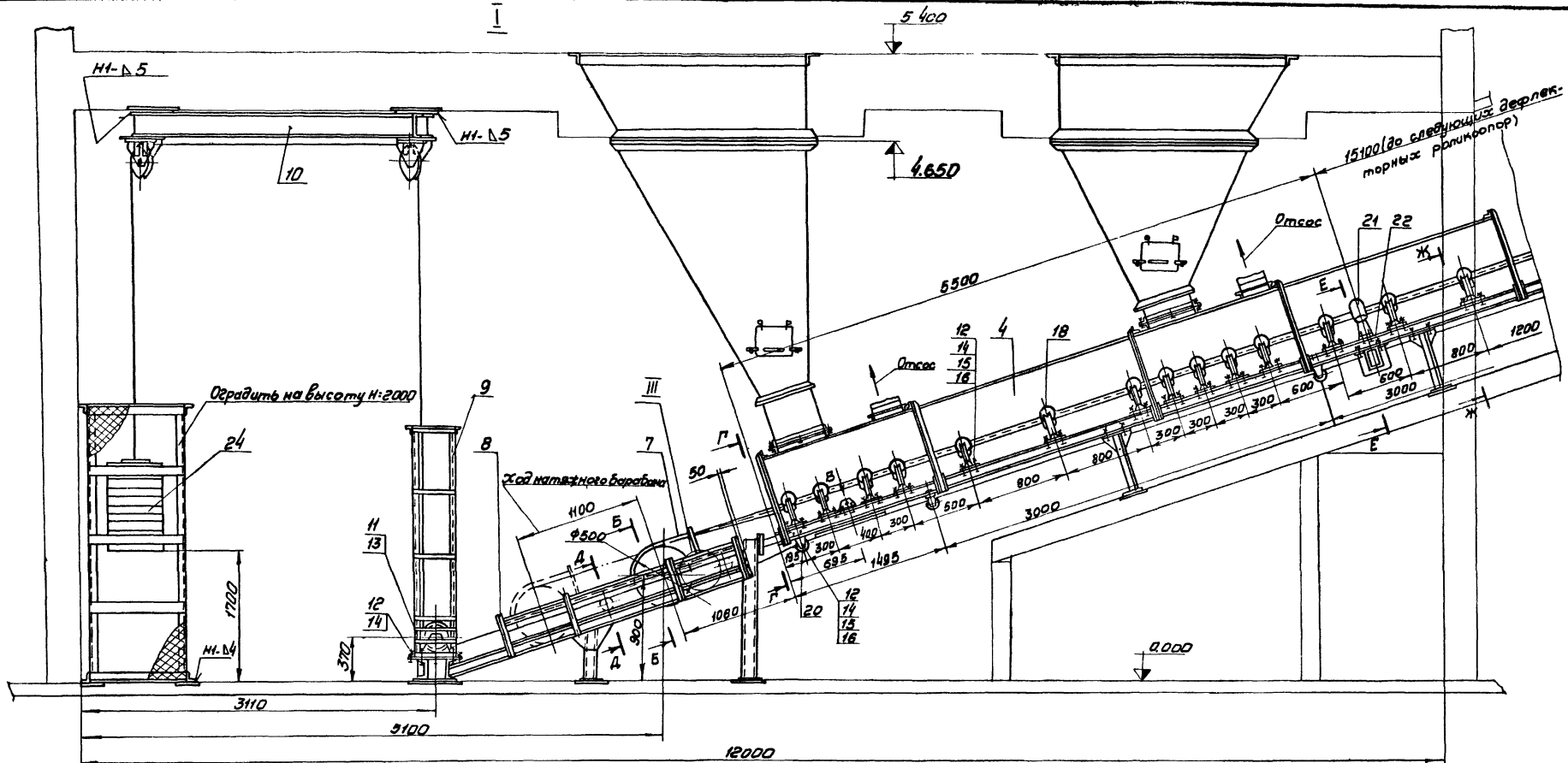


Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	$B = 650$
2	Длина конвейера (по горизонталу)	$L = 100833$
3	Высота подъема	$H = 16615$
4	Скорость движения ленты	$V = 1,0 \frac{м}{сек}$
5	Транспортируемый материал	$\gamma = 0,85 \frac{т}{м^3}$
6	Производительность	$Q = 60 \frac{т}{час}$
7	Мощность электродвигателя	$N = 17 \text{ кВт}$

- Верхние желобчатые роликоопоры (поз. 14) установить с шагом 1200 мм по всей длине конвейера, кроме мест указанных особо (секции загрузочная и обратная ст. узлы I и II).
- Опоры приводного устройства (поз. 1) приварить к закладным элементам строительной части. Катан шва по толщине соответствующего опорного элемента металлоконструкции.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- Масса конвейера - 12000 кг.

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Котельная №3 (начало)	ГПК
КОНСТРУКЦИОННАЯ ЧАСТЬ	



ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		
Имя	Место	№ докум.	Подпись	Лист	Лист	Листов
Машинист	Курч	11/11		Р	113	
Вальцовщик	Курч	11/11				
Вальцовщик	Курч	11/11				
Провер.	Александров	11/11				
Исполн.	Тышканов	11/11				
Зачерк.	Степанов	11/11				

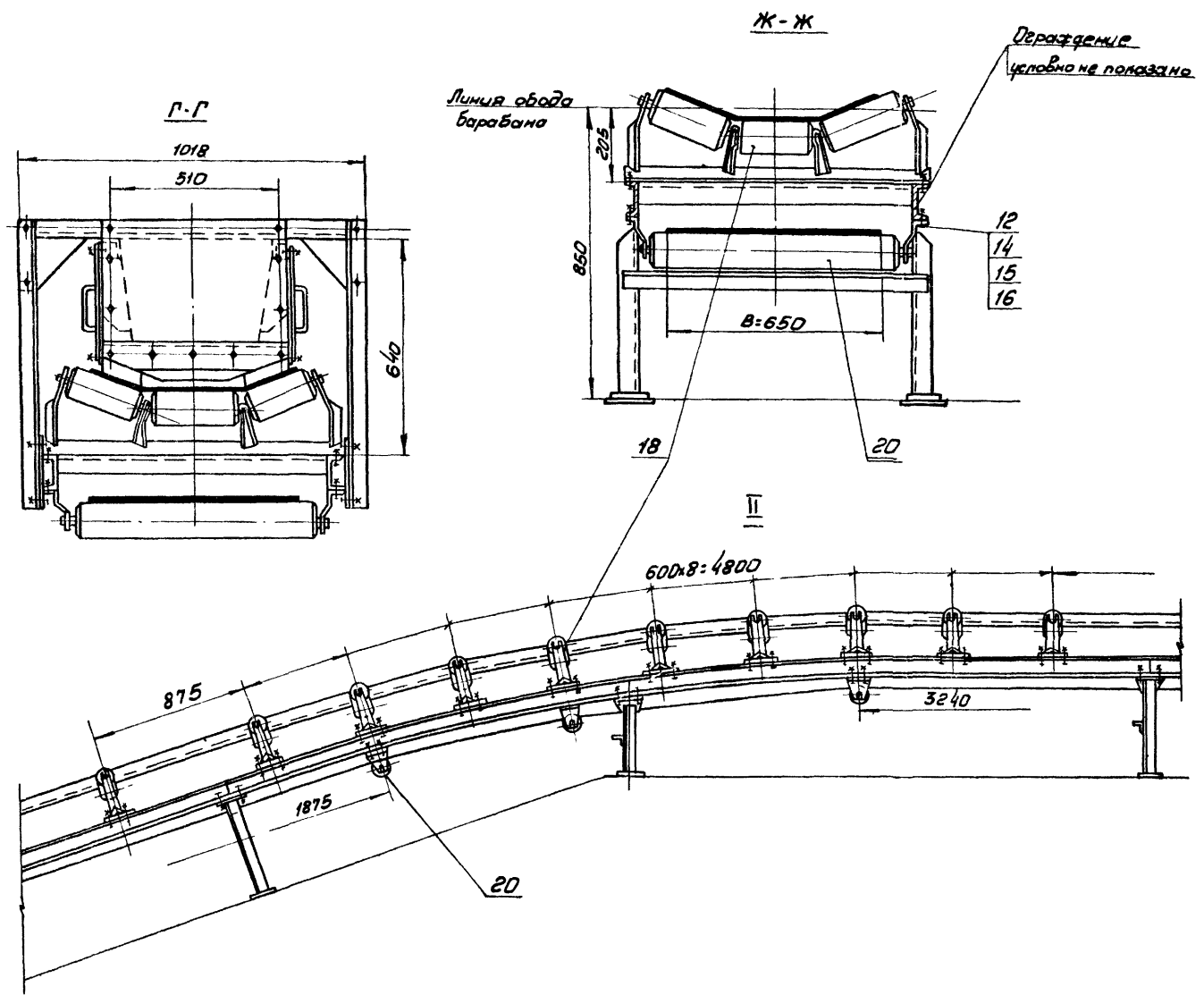
Комбинат ленточный №3 (продолжение)

Согласовано
Исполн. и дата

Тиловоу проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Согласовано

№ и дата



24	Грузовое устройство 65-1-П-3-15	1	1765	1765	
23	Натяжка 6550 ТПГ-80-1	1	315	315	Заводы
					Мин-
22	Ролик дифлекторный В-650 нижний	11	6	66	таша
21	Ролик дифлекторный В-650 верхний	11	3,4	37,4	таша
20	Ролик опора 65-Г	36	14	504	
19	Ролик опора 65-П	8	14,5	116	
18	Ролик опора \varnothing 65	82	20	1640	
17	Талы передвижная червячная / гост 1106-74	1	52	52	Красногвардейский завод
16	Шайба 12.01 гост 10906-66	160	0,235	1,6	
15	Шайба 12.65 гост 6402-70	170	0,017	1,6	
14	Гайка М12.5 гост 5915-70	12	0,064	0,77	
13	Гайка М20.5 гост 5915-70	12	0,05	23,2	
12	Болт М12x40.46 гост 7798-70	6	0,19	1,14	
11	Болт М20x70.46 гост 7798-70	1	222	222	
10	Лист 145 Рама типа I в сборе	1	32	32	
9	Лист 143 Ограждение каната	2	24	48	
8	Лист 144 Ограждение натяжного барабана	1	25	25	
7	Лист 142 Установка автоматических весов	1	511	511	
6	Лист 140 Установка сварных выключателей и ограждений	1	683	683	
5	Лист 132 Установка лотков конвейера №3	1	707	707	
4	Лист 131 Установка сбрасывателя двустороннего	7	360	2520	
3	Лист 122 Металлоконструкция конвейера №3	1	2800	2800	
2	Лист 115 Устройство приводное конвейера №3	1	2060	2060	
1	Лист 115				
Лит. Обозначен.	Наименование		Кол.	Масса	Примечание
			Лист	Объём	

27	Лента транспортная 25МП-100-650-4-3-1-А	Л.И. 220	-	1930	
	ТУ 38-105392-72				Заводы
					Мин-
26	Очистное мушкетное устройство В-650	1	13,6	13,6	таша
25	Очиститель барабана телескопической натяжки 6550 ТПГ-80	1	11	11	таша

ТП 903-1-170

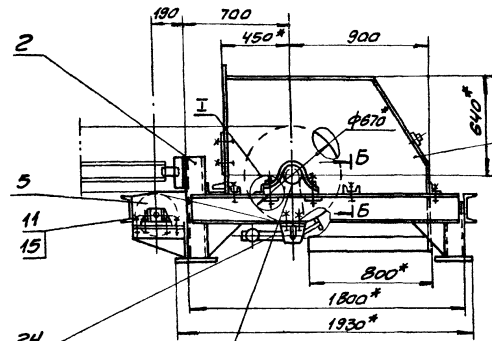
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
М.П.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
В.И.П.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
С.И.П.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
С.И.П.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

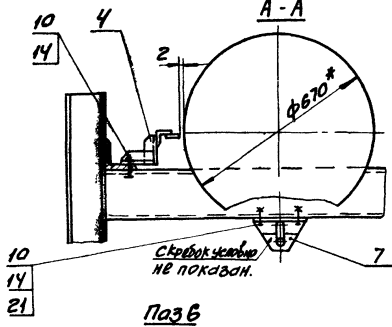
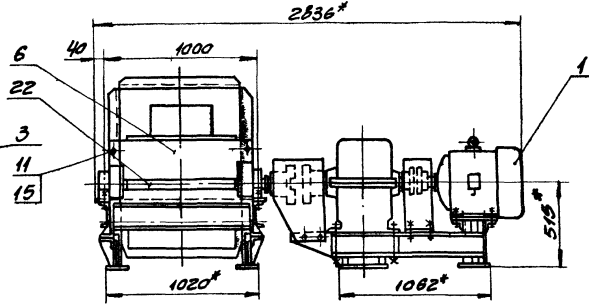
Лит. Обозначен. П 114

г.п.к.и
СНЗ ЗАПРОММЕХАНИЗАЦИИ

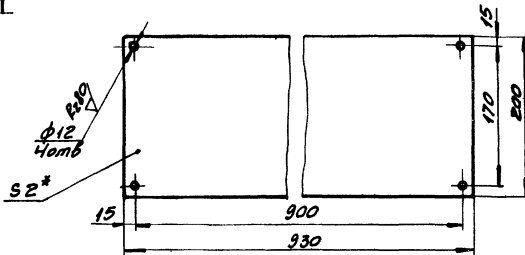
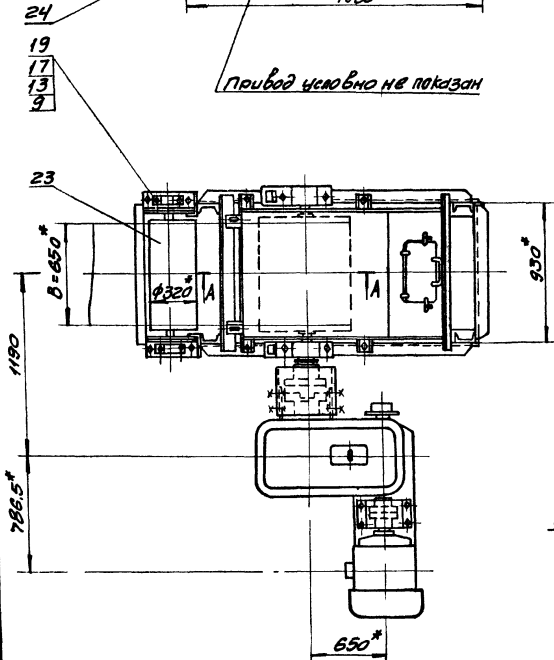
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2



Привод червячно не показан

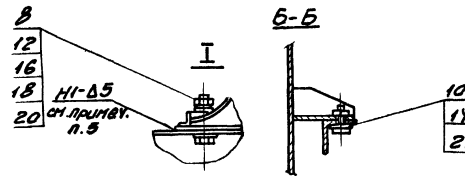
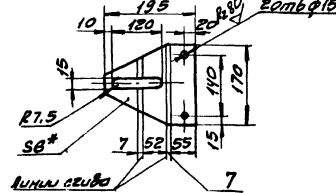
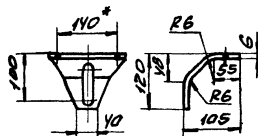


разб



разб

Разрезка детали разб

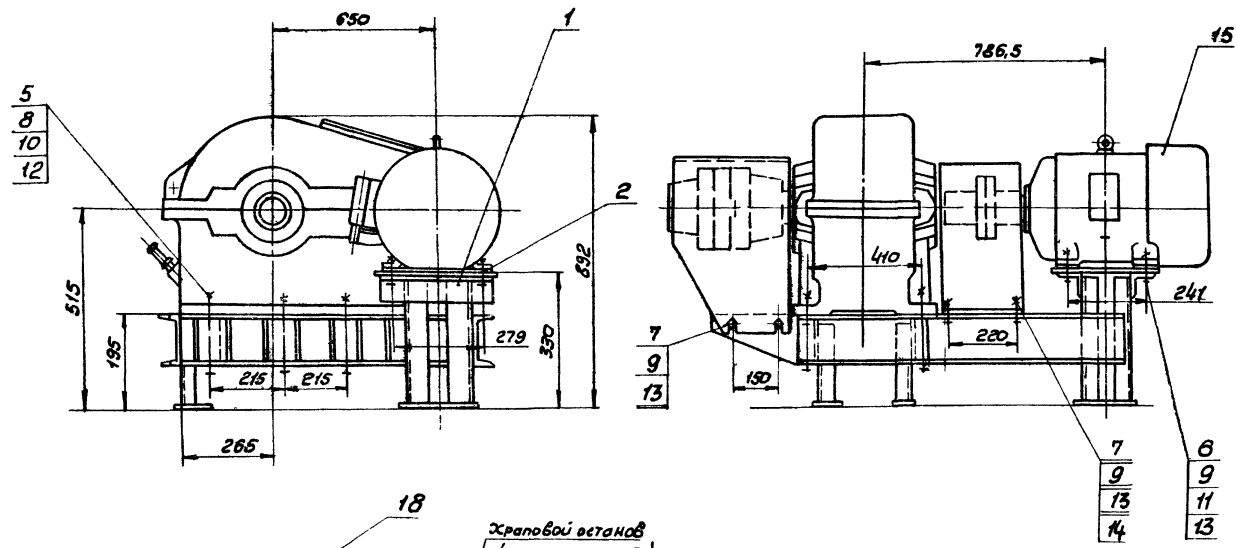


- 1. Размеры для справок.
- 2. Кранки реза, остальные - ф
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5. Сварку (сн узел) произвести после выверки и пробного пуска комбайна.
- 6. Масса устройства - 2080 кг.

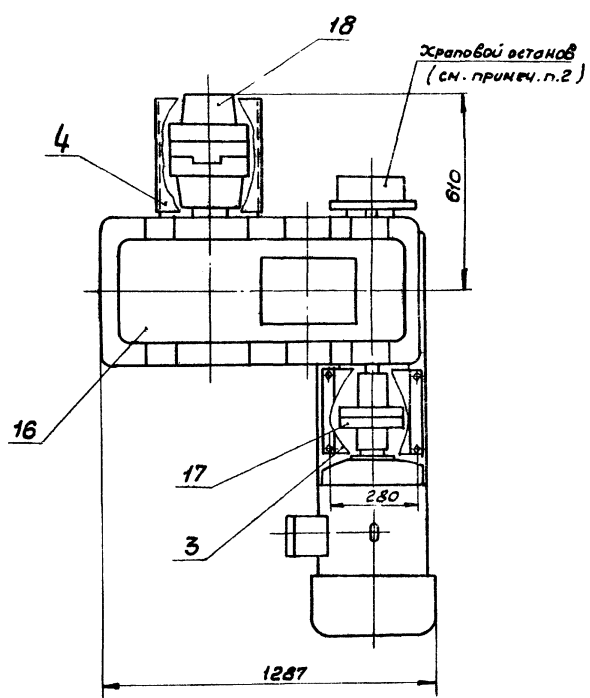
24	скребок-650	1	21	21
23	Барaban 6532-50	1	80	80
22	Барaban приводной 6563ф-80	1	341	341
21	Шайба 12.01.ГОСТ 10906-66	12	1135	1135
20	Шайба 24.01.ГОСТ 10906-66	4	1171	1171
19	Шайба 16.651ГОСТ 6102-70	4	1116	1116
18	Шайба 21.651ГОСТ 6102-70	4	1122	1122
17	Шайба 18.01.ГОСТ 11371-68	4	1133	1133
16	Шайба 24.01.ГОСТ 11371-68	4	1133	1133
15	Гайка М10.5ГОСТ 5915-70	6	1118	1118
14	Гайка М12.5ГОСТ 5915-70	12	1117	1117
13	Гайка М16.5ГОСТ 5915-70	4	1131	1131
12	Гайка М24.5ГОСТ 5915-70	4	1111	1111
11	Болт М10х30.46ГОСТ 7798-70	6	1139	1139
10	Болт М12х40.46ГОСТ 7798-70	12	1152	1152
9	Болт М16х45.46ГОСТ 7798-70	4	1118	1118
8	Болт М24х110.46ГОСТ 7798-70	4	1116	1116
7	Лист ст 3 ГОСТ 14637-70	2	113	113
6	Лист ст 3 ГОСТ 16523-70	1	29	29
5	Лист 121	1	6	6
4	Лист 121	1	4.5	4.5
3	Лист 120	1	186	186
2	Лист 119	1	137	137
1	Лист 116	1	1215	1215
разб	Указаны	на	именование	Примеч.

ТП 903-1-170			
Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Проверенный	Проверенный	Проверенный	Проверенный
Утвержденный	Утвержденный	Утвержденный	Утвержденный
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			лист 115
Устройство привода комбайна 3			ГРКН
			СОЗСНПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

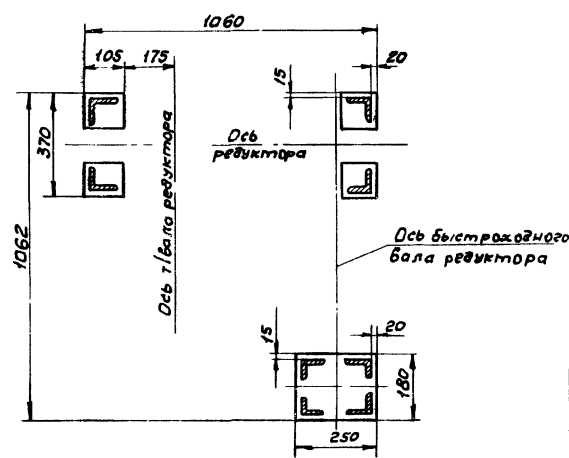
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 2



1. Все размеры для справок.
2. Крепление кронштейна хвостового основания редуктора к раме привода производить по месту.
3. Масса привода - 1245 кг.



Расположение опор рамы привода



18	Муфта КАН 250-76/20-79/110 А	1	77	77	
17	Муфта МУВН-60/42x220	1	22,5	22,5	
16	Редуктор РМ 650-II-84 с хвостовым основанием Х32-РМ650	1	860	860	
15	Электродвигатель АД-62-4 исп. М101; N=17кВт, n=1500об/мин	1	165	165	
14	Шайба 12.01 ГОСТ 10908-66	4	0,035	0,14	
13	Шайба 12.65 ГОСТ 6402-70	12	0,003	0,036	
12	Шайба 24.01 ГОСТ 11371-68	8	0,032	0,256	
11	Шайба 12.01 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024	
10	Шайба 24.65 ГОСТ 6402-70	8	0,022	0,176	
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,204	
8	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	8	0,11	0,88	
7	Болт М12x35.46 ГОСТ 7798-70	8	0,046	0,37	
6	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,035	0,14	
5	Болт М24x250.46 ГОСТ 7798-70	8	1	8	
4	Лист 118 Ограждение муфты КАН	1	5,0	5,0	
3	Лист 118 Ограждение муфты МУВН	1	4,7	4,7	
2	Лист 118 Комплект прокладок привода N=17кВт	2	0,7	1,4	
1	Лист 117 Рама привода N=17кВт	1	99	99	
№3	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Примечан.

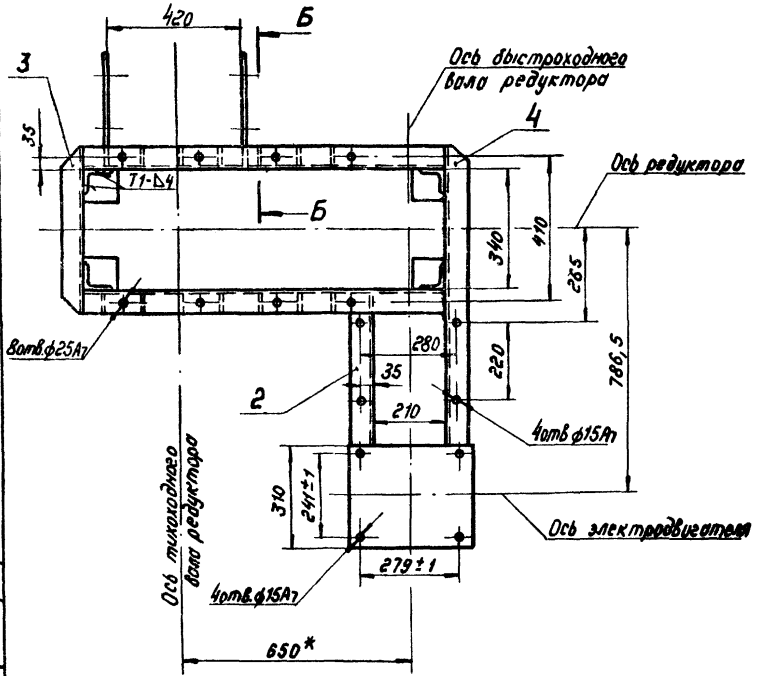
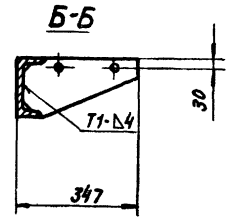
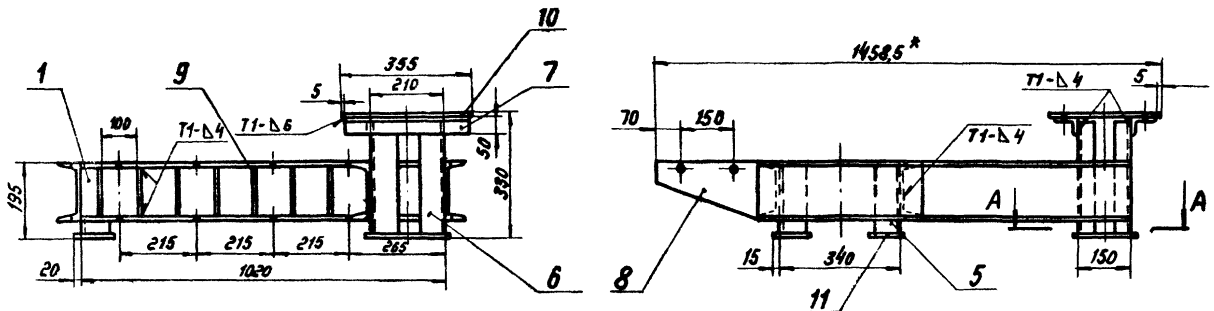
Составлено	
Инж. М.В.Л. Попр. и дата	

ТП 903-1-170				
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с				
Изд.	Лист	№ докум.	подп.	дата
нач. отд.	Куры			
Гл. инж. пр.	Куры			
Рук. эк.	Розман			
Пров.	Александр			
Исполн.	Миронов			
А.И.М.	№ докум.	подп.	дата	
Привод N=17кВт			Лист	Из всего
			Р	НВ
			ГПКИ	
			СОБДИПРОМСКИНВОДЦА	

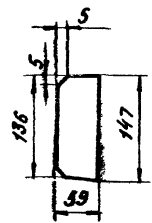
альбом XIX ч. 2

Туповой проект 903-1-170

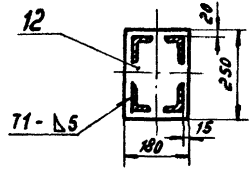
Составлено
Туповой проект 903-1-170



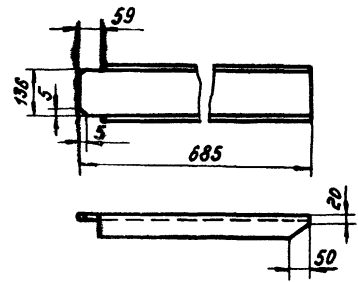
Поз.9



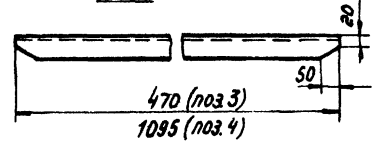
A-A



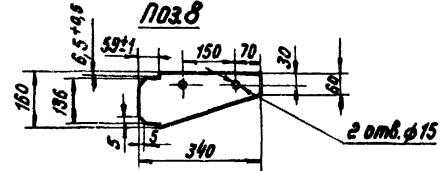
Поз.2



Поз.3
Поз.4



Поз.8



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по СЧД.
- Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса рамы - 99 кг.

Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	масса	Примечание
12	Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 4240-72 Ст3 ГОСТ 14637-69	180x250	1	3,5 3,5
11	Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69	105x105	4	0,9 3,6
10	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69	355x370	1	5,3 5,3
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69		13	0,27 3,5
8	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69		2	0,9 1,8
7	Уголок	Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст3 ГОСТ 535-58	ρ=345	2	2,5 5
6	Уголок	Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст3 ГОСТ 535-58	ρ=305	4	2,3 9,2
5	Уголок	Б-75x75x6 ГОСТ 8508-72 Ст3 ГОСТ 535-58	ρ=170	4	1,2 4,8
4	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58		1	16 16
3	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58		1	7 7
2	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58		1	10 10
1	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58	ℓ=1020	2	14,5 29
Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	масса	Примечание

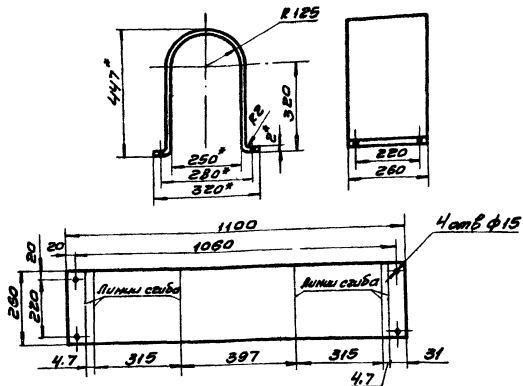
ТП 903-1-170
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполн. № раб.чм. Подпись
Нач. отд. Куря
Г.А.Иванов Куря
Рук. зр. Раузмон
Провер. Алексеев
Исполн. Миронов
Должн. № раб.чм. Подпись

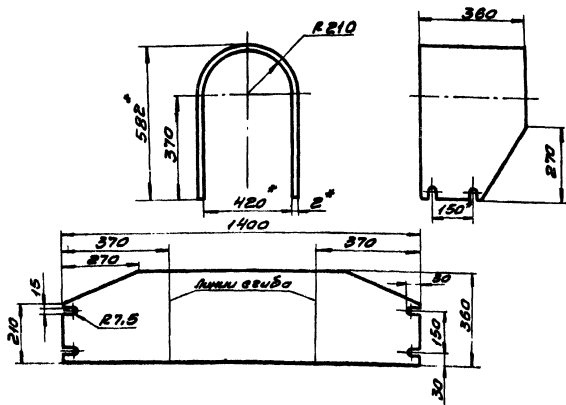
Листов 117
Р 117
ГПКИ
СОЗПРОТЕХНИЗАЦИЯ

Рама привода N=17квт

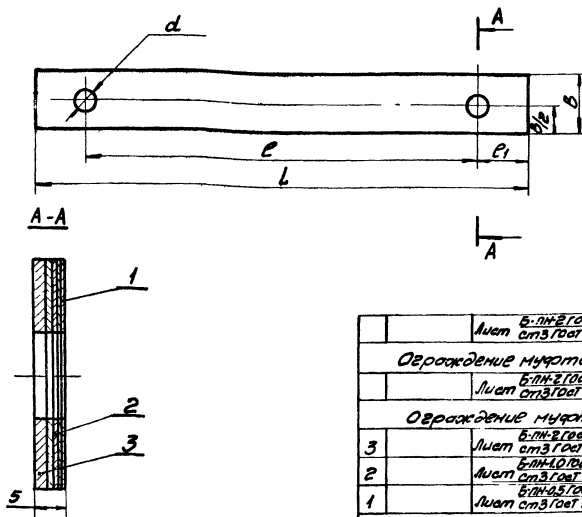
Ограждение муфты МУВП



Ограждение муфты КАН



Комплект прокладок



	L	l	l ₁	B	d
Привод №1 шт	280	216	30	30	12
Привод №17 шт	350	279	35	40	15
Привод №30 шт	400	318	40	60	19

- * Размеры для справок.
- 2) Предельные отклонения размеров в скобках.
- 3) Кромки реза 60°, отверстия - 45°, остальное - 45°.

	Лист	6-ПК-2 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	1	5,0	5,0
Ограждение муфты КАН					
	Лист	6-ПК-2 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	1	4,7	4,7
Ограждение муфты МУВП					
3	Лист	6-ПК-2 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	1	4,7	4,7
2	Лист	6-ПК-10 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,187	0,187
1	Лист	6-ПК-05 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,193	0,193
Комплект прокладок привода №30 шт 2,85					
3	Лист	6-ПК-3 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	1	0,271	0,271
2	Лист	6-ПК-10 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,136	0,136
1	Лист	6-ПК-05 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,168	0,168
Комплект прокладок привода №17 шт 0,7					
3	Лист	6-ПК-3 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	1	0,171	0,171
2	Лист	6-ПК-10 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,087	0,087
1	Лист	6-ПК-05 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,111	0,111
Комплект прокладок привода №4 шт 0,45					
1	Лист	6-ПК-05 ГОСТ 19903-79 Стр 3, лист 16523-70	2	0,111	0,111
103	Изменение	Наименование	104	Лист	Примечание

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

№ документа	Дата	№ документа	Дата	№ документа	Дата
Исполнитель	Проверен	Исполнитель	Проверен	Исполнитель	Проверен
Мех. отдел КВУС	А.И.И.	Мех. отдел КВУС	А.И.И.	Мех. отдел КВУС	А.И.И.
Литовский КВУС	Т.И.И.	Литовский КВУС	Т.И.И.	Литовский КВУС	Т.И.И.
Вне-пр. работы	С.И.И.	Вне-пр. работы	С.И.И.	Вне-пр. работы	С.И.И.

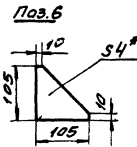
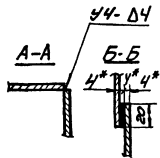
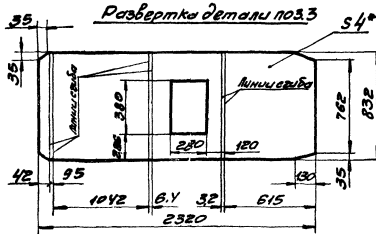
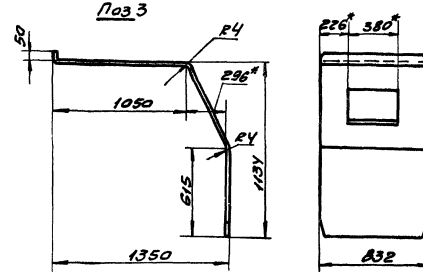
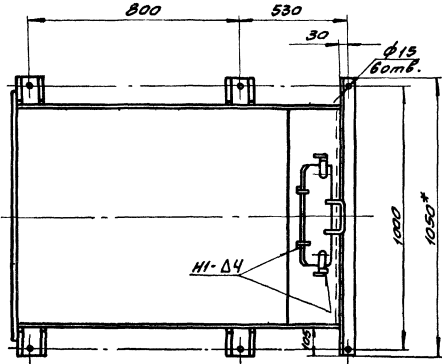
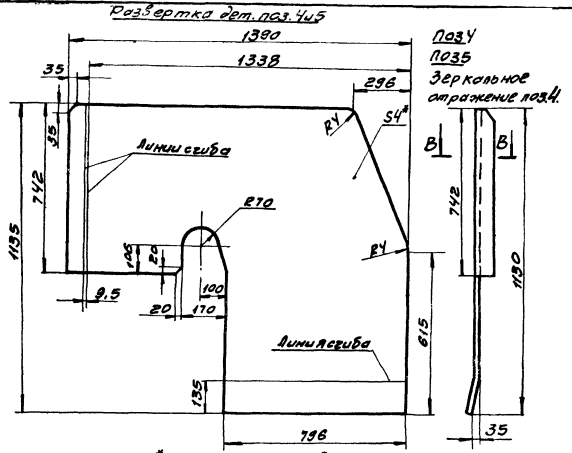
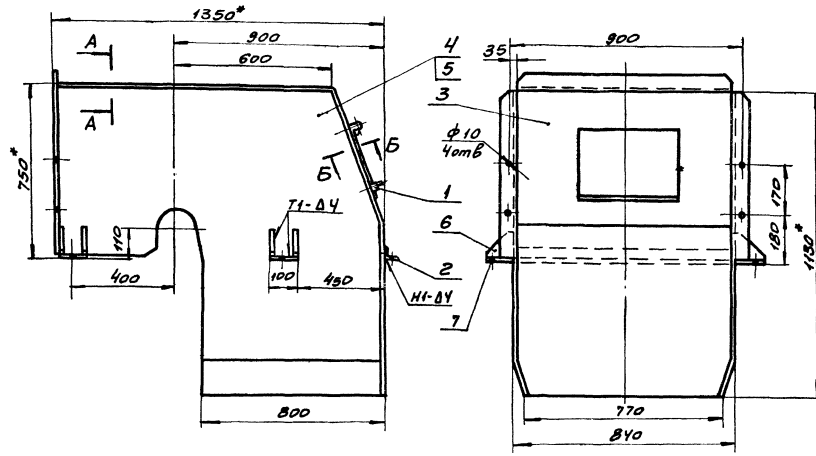
Титульный проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

СВЕРЖЕНО

М.В. Литовский, Инст. в Санкт-Петербурге

Туповој проект 903-1-170 албама IX 42

151



1*Размеры для справок.

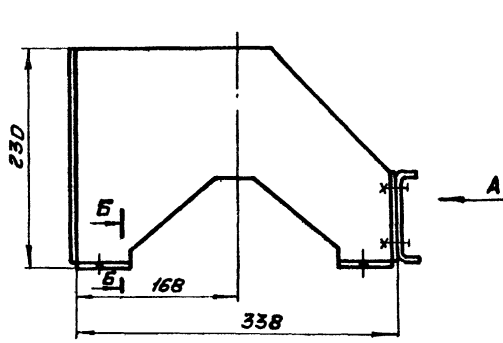
- 2) Предельные отклонения размеров по СМД.
- 3) Крапки реза-Х, отвёртка-Х, охватные-√
- 4) Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5) Электроды типа Э42 ГОСТ 9447-75.
- 6) Масса варанки - 180 кг.

7	Лист	Б.И.У.П.19903-7У СПЗ.ОП.И.1937-69	100000	4	0,3	12	
6	Лист	Б.И.У.П.19903-7У СПЗ.ОП.И.1937-69	100000	8	0,2	1,6	
5	Лист	Б.И.У.П.19903-7У СПЗ.ОП.И.1937-69	100000	1	47	47	
4	Лист	Б.И.У.П.19903-7У СПЗ.ОП.И.1937-69	100000	1	47	47	
3	Лист	Б.И.У.П.19903-7У СПЗ.ОП.И.1937-69	100000	1	60	60	
2	Чертёж	СПЗ.ОП.И.19903-7У СПЗ.ОП.И.1937-69	100000	1	3,9	3,9	
1	Лист 19	Аверса		1	5	5	
№3	Прозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Примечания		

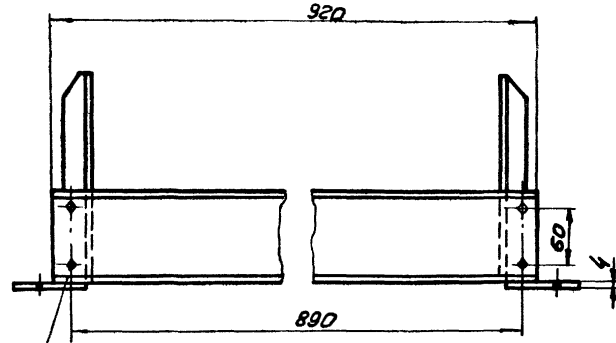
			<h3>ТП 903+170</h3>	
			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
			Р 120	
			Варанка головная.	
			СОВСРОПРОЕКТИНСТРУКТ	

Тиловой проект 903-1-170 альбом X|X 42

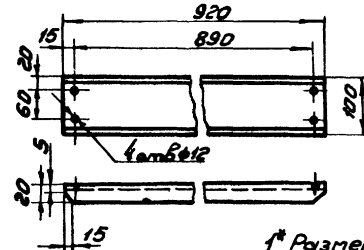
Ограждение отклоняющего барабана



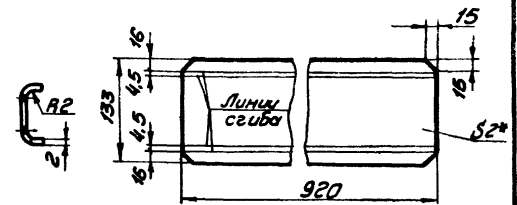
Вид А



Поз.8



Развертка дет. поз.8

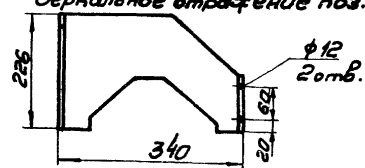


1* Размеры для справок

- 2 Предельные отклонения размеров по СМг
- 3 Кромки реза ⁵⁰⁰/_φ, отверстия - ^{Н180}/_φ, остальное - Δ
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9167-75.

12
13

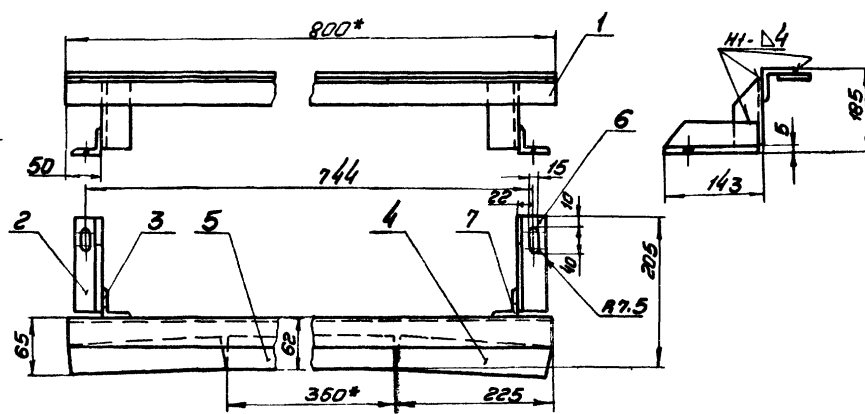
Поз.9
Поз.10
Зеркальное отражение поз.9



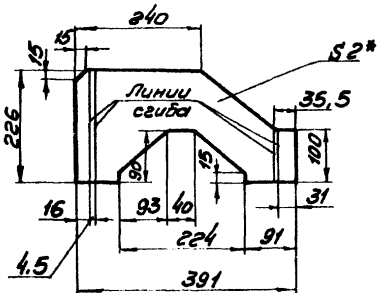
Б-Б

45Δ2

Очиститель барабана



Развертка дет. поз.9 и 10



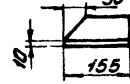
Поз.2
Поз.6

зеркальное отражение поз.2



Поз.3
Поз.7

зеркальное отражение поз.3

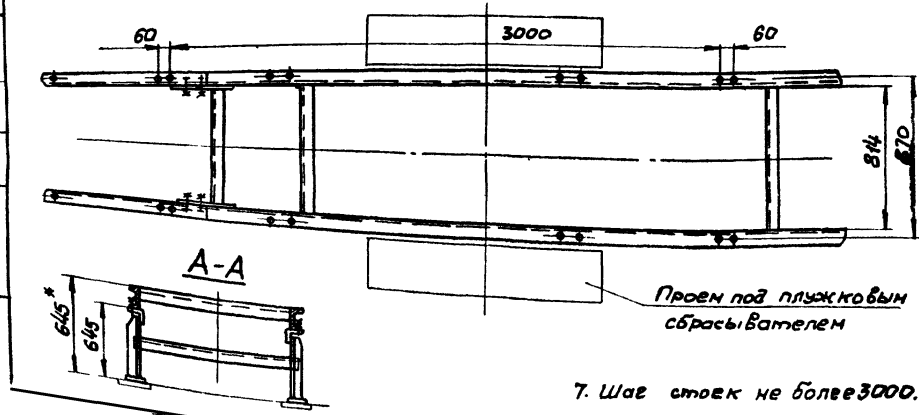
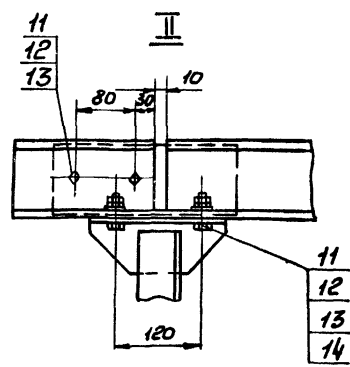
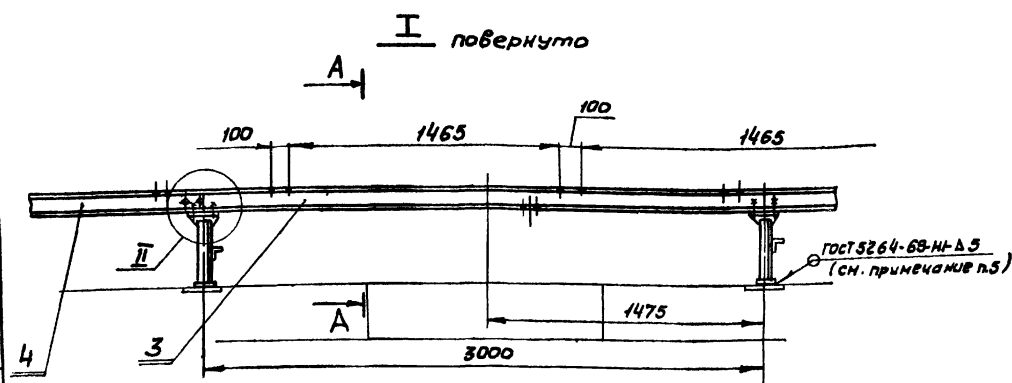
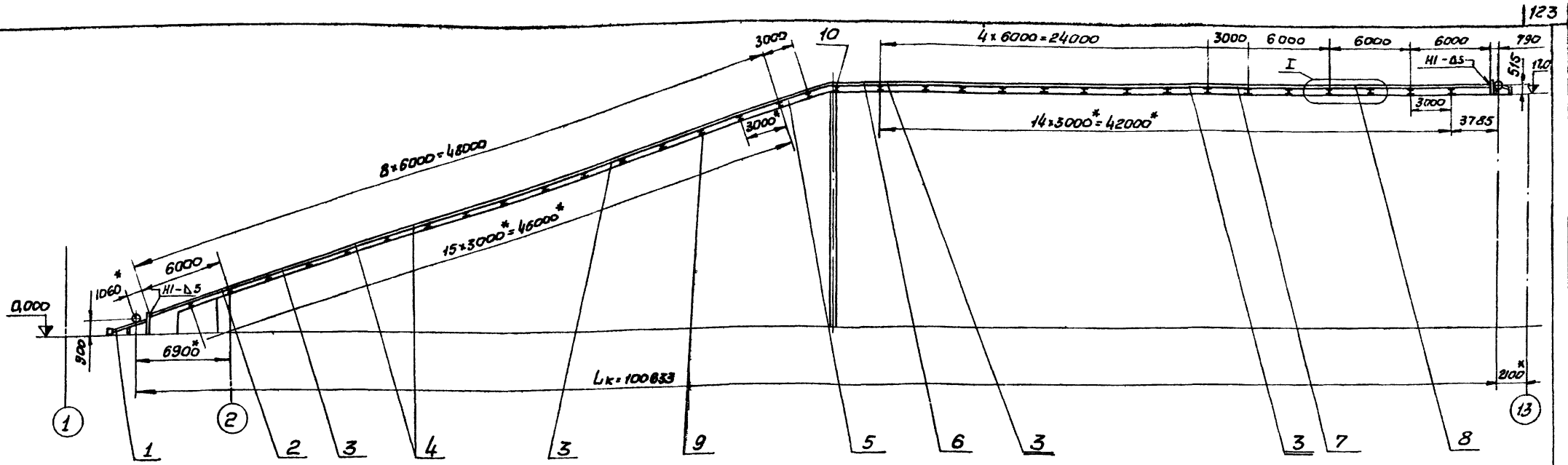


13	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0.02	0.08
12	Болт М10×25.46 ГОСТ 7198-70	4	0.03	0.12
11	Б-ПК-У ГОСТ 18903-74 Лист СМ 3 ГОСТ 14637-69 56х90	4	0.16	0.54
10	Б-ПК-2 ГОСТ 18903-74 Лист СМ 3 ГОСТ 16523-70	1	1.5	1.5
9	Б-ПК-2 ГОСТ 18903-74 Лист СМ 3 ГОСТ 16523-70	1	1.5	1.5
8	Б-ПК-2 ГОСТ 18903-74 Лист СМ 3 ГОСТ 16523-70	1	2	2
Ограждение отклоняющего барабана Б				
7	Уголок Б-10×40×1 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.38	0.38
6	Уголок Б-10×40×1 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.33	0.33
5	Полоса Ч-10 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	с=350	0.44	0.44
4	Полоса Ч-10 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	с=225	0.3	0.6
3	Уголок Б-10×40×1 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.38	0.38
2	Уголок Б-10×40×1 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0.33	0.33
1	Уголок Б-10×40×1 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	с=800	2.0	2.0
Очиститель барабана				
			4.5	

№з.	Обозначение	Наименование	Мат.	1шт/объя	Масса	Примечан.

ТП 903-1-170					
Мотельная с 4 котлами KE-25-14С					
Исп. лист	№ док. изм.	Дата док. изм.	Исполн.	Лист	Листов
				Р	121
Пробир. Миронов А.И.			Ограждение отклоняющего ба		
Мещеряков Е.В.			рабана Очиститель барабана		
Автоматизация			ГПМИ		
			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

Согласовано
И.И. Перв. Лопн. угата



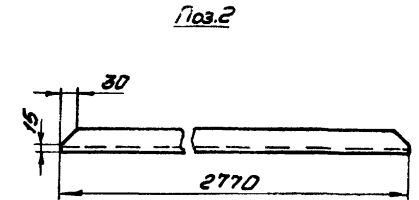
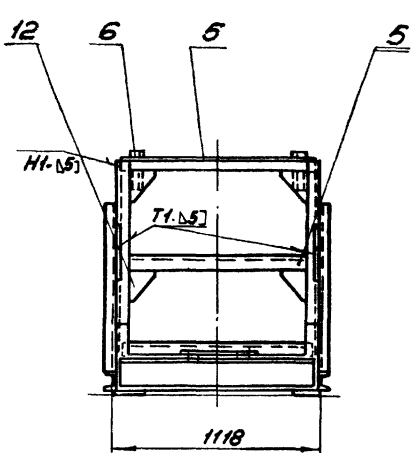
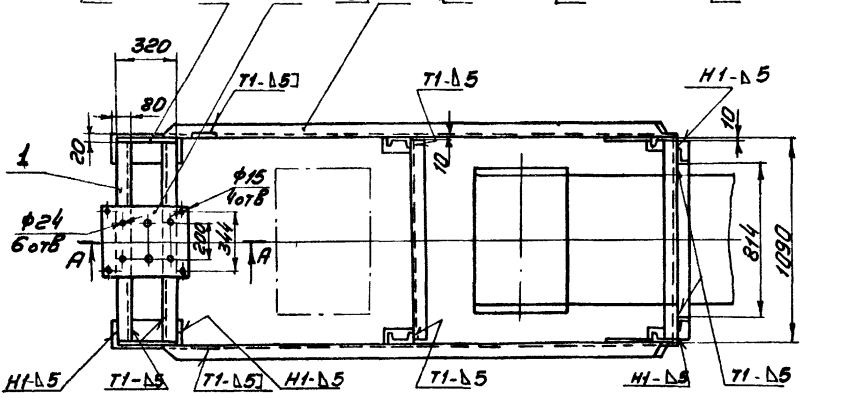
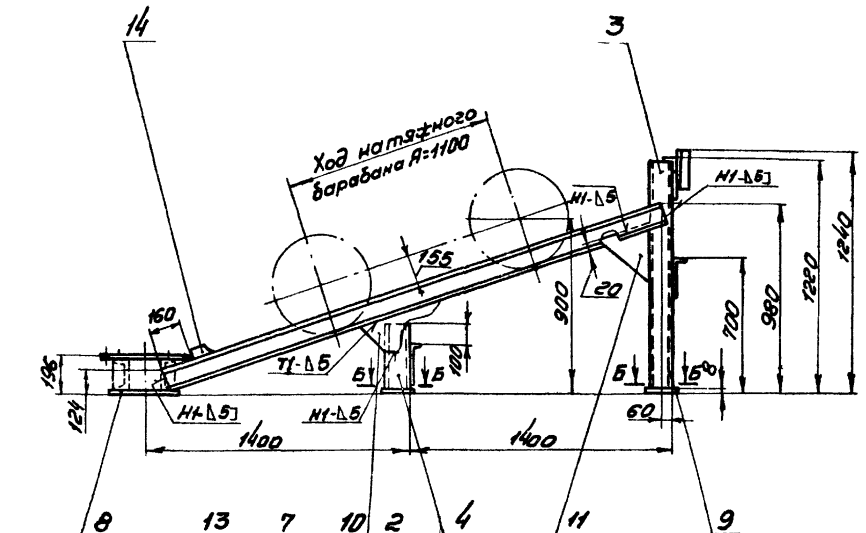
7. Шаг стоек не более 3000.

- 1.* Размеры для исполнения
2. При сборке металлоконструкции секции следует устанавливать стыковыми планками в сторону натяжного устройства.
3. Опорные элементы металлоконструкции ленточного конвейера приварить к закладным элементам.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса металлоконструкции конвейера - 2800 кг.

14	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	132	0,085	3,78
13	Шайба 12.65 ГОСТ 6402-70	200	0,083	0,5
12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	200	0,07	2,8
11	Болт М12x40,46 ГОСТ 7798-70	200	0,052	8,6
10	Лист 129 Стойка Н=470	1	22	22
9	Лист 129 Стойка Н=545	53	22	726
8	Лист 130 Секция разгрузочная L=6000; B=650	3	119	357
7	Лист 129 Секция разгрузочная L=3000; B=650	1	63	63
6	Лист 128 Секция снутой α=18° B=650	1	112	112
5	Лист 127 Секция средней части L=3000; B=650	1	54	54
4	Лист 126 Секция средней части L=6000; т=1000; B=650	2	119	238
3	Лист 125 Секция средней части L=6000; B=650	9	119	1071
2	Лист 124 Секция загрузочная L=6000; B=650	1	121	121
1	Лист 123 Опора тележки натяжного устройства	1	178	178
Поз. Обозначен	Наименование	Км.	Лист	Общ. Примечан.

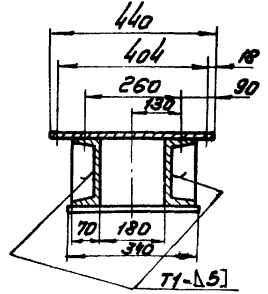
ТП 903-1-170				
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Вето
Исх. отв.	Кури	Кури	Кури	Кури
Пр. ин. пр.	Кури	Кури	Кури	Кури
Рук. пр.	Роззмон	Роззмон	Роззмон	Роззмон
Пров.	Алексеева	Алексеева	Алексеева	Алексеева
Исполн.	Миронов	Миронов	Миронов	Миронов
Должн.	Фанилия	Фанилия	Фанилия	Фанилия
			Металлоконструкция конвейера №3	
			г.п.и. союзпроектирования	

Типовой проект 903-1-170 альбом X 4.2

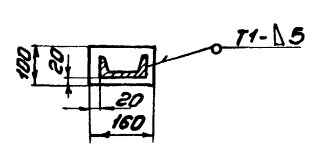


- 1* Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СМг.
- 3 Кромки реза - $\frac{500}{\sqrt{}}$, отверстия - $\frac{R230}{\sqrt{}}$, остальное - $\frac{\sqrt{}}$.
- 4 Сварные швы по гост 5264-69.
- 5 Электроды типа Э42 гост 9467-75.
- 6 Масса опоры - 178 кг.

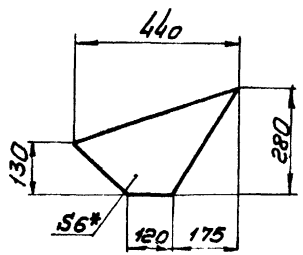
А-А



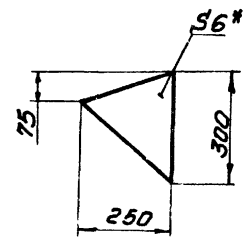
Б-Б



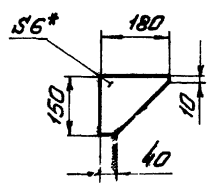
Поз.10



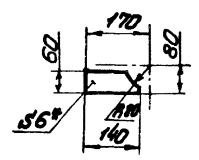
Поз.11



Поз.12



Поз.14



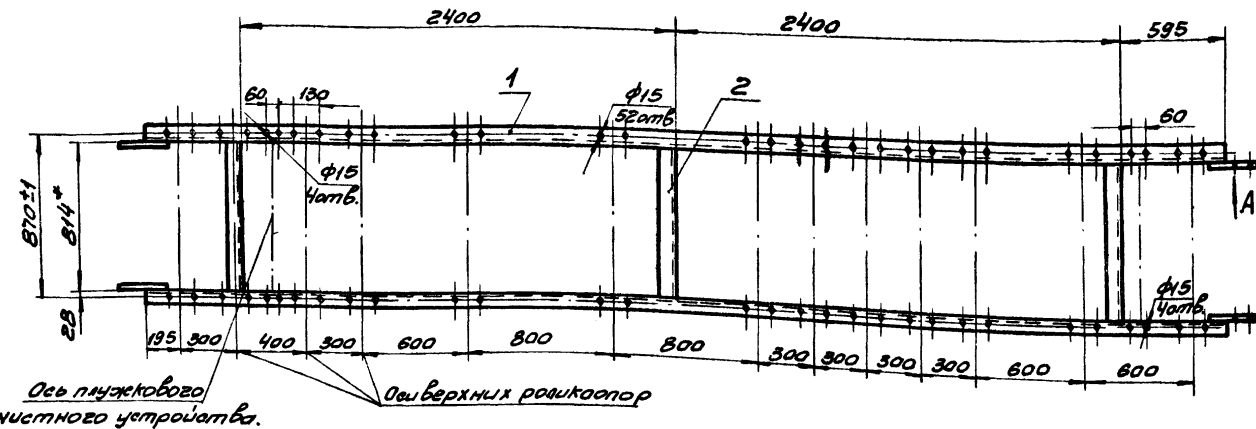
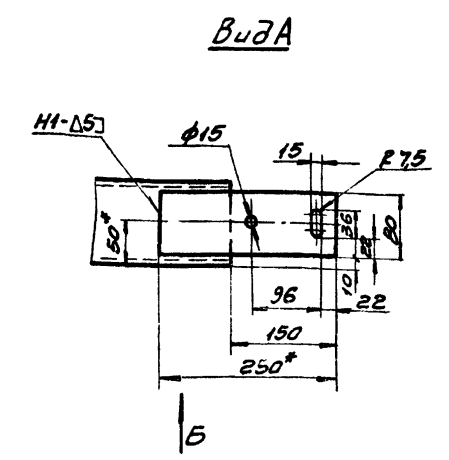
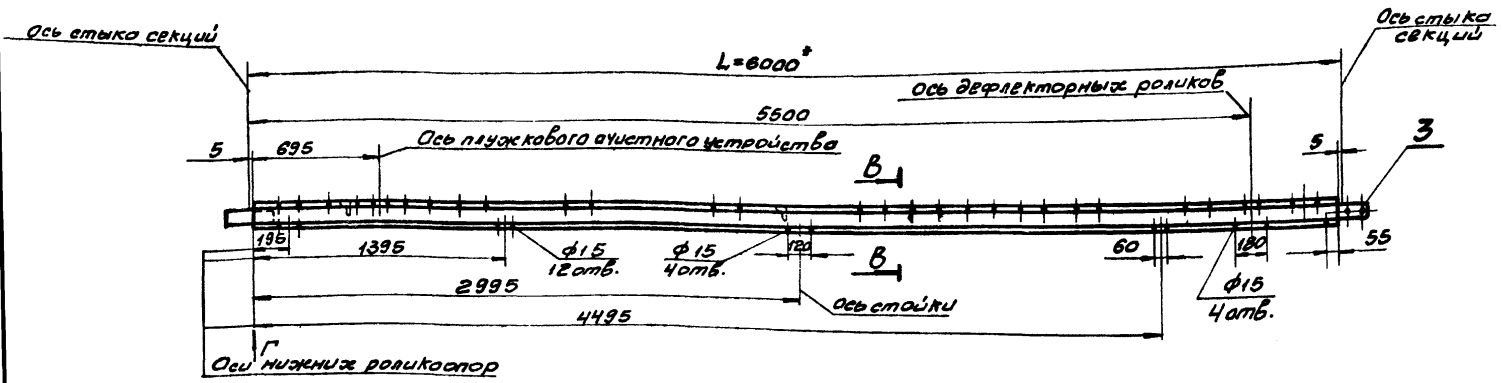
14	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	0,3	0,6	
13	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	2,1	4,2	
12	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8	
11	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	0,86	1,9	
10	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
9	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	4	1,0	4	
8	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	3,2	6,4	
7	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	6,8	6,8	
6	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6	c-200
5	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	3	9,7	29,1	c-1070
4	Швеллер	12 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	3,9	7,8	c-370
3	Швеллер	12 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	12,5	25	c-1200
2	Швеллер	12 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	23,6	47,2	
1	Швеллер	18 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	17,5	35	
Поз. Обозначен.	Наименование	Мат.	Масса	Примечан.		

Согласовано
Инженер
Подпись

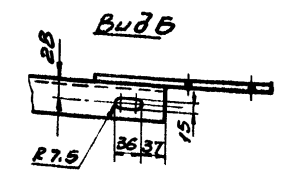
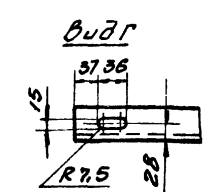
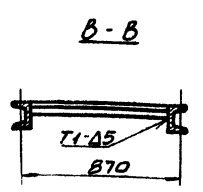
ТП 903-1-170

Исполн.	Лист	И.Франц	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14		
Мат. зап.	Исполн.	И.Франц	Подпись	Дата	Ил. №	Лист	Архив
Ил. №	Исполн.	И.Франц	Подпись	Дата	Р	123	
Мат. зап.	Исполн.	И.Франц	Подпись	Дата	Опора тележки		
Исполн.	Лист	И.Франц	Подпись	Дата	натяжного устройства		
Ил. №	Исполн.	И.Франц	Подпись	Дата	ГПКИ		

Типовой проект 903-1-170 альбом XI ч. 2



- 1* Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СМЗ
- 3 кромки реза $\sqrt{R80}$, отверстия $\sqrt{R80}$, остальное $\sqrt{}$.
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6 Масса секции - 121 кг.

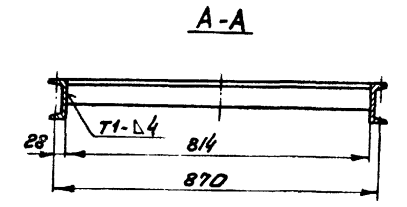
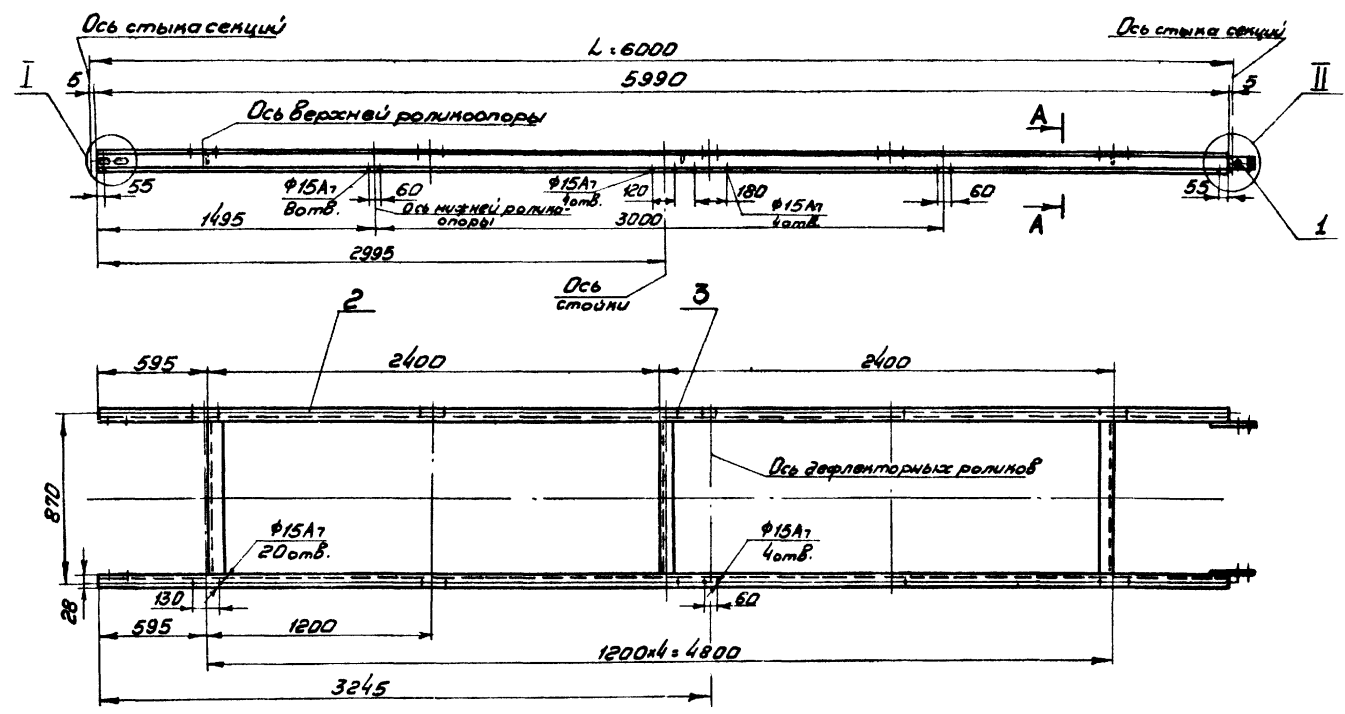


№	Обозначение	Наименование	кол	Масса	Примечание
3	Лента	6x80 ГОСТ 103-78 Ст 3 ГОСТ 535-58 R=250	4	1	4
2	Челок	Б-63x36 ГОСТ 8509-72 Р-ВН ЧЗ ГОСТ 535-58 R=80	3	4,7	14,1
1	Швеллер	10 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58 R=5990	2	51,9	103

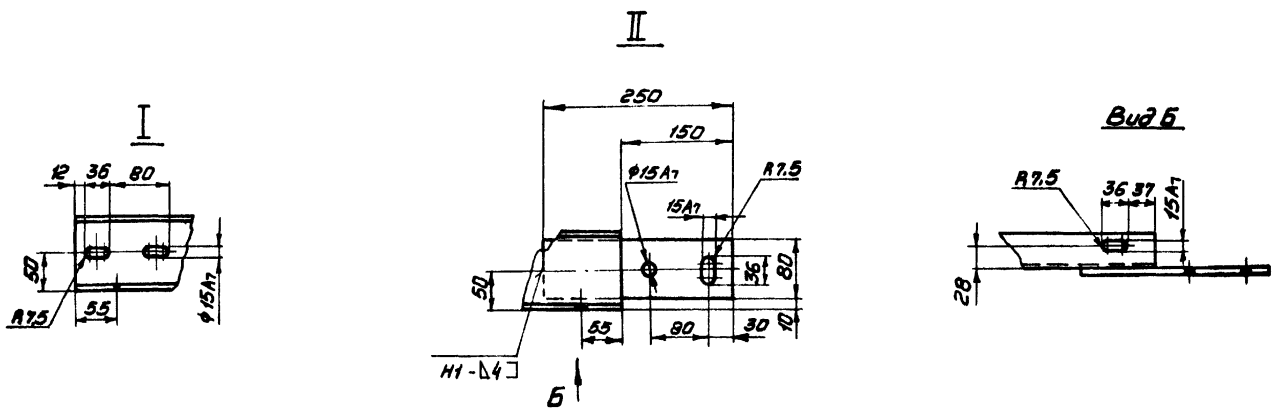
ТП 903-1-170		
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Исполн. Курц	Провер. Курц	Исполн. Курц
Дир. пр. Райзман	Провер. Райзман	Исполн. Райзман
Исполн. Курц	Провер. Курц	Исполн. Курц
Дир. пр. Райзман	Провер. Райзман	Исполн. Райзман
Секция загрузочная		Л=6000; В=650.
Р 124	ТКИ	СИНТЕПРОТЕХМЕХАНИЗАЦИЯ

Составлено	
Проверено	
Исполнено	

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX₄₂



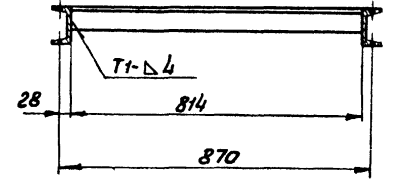
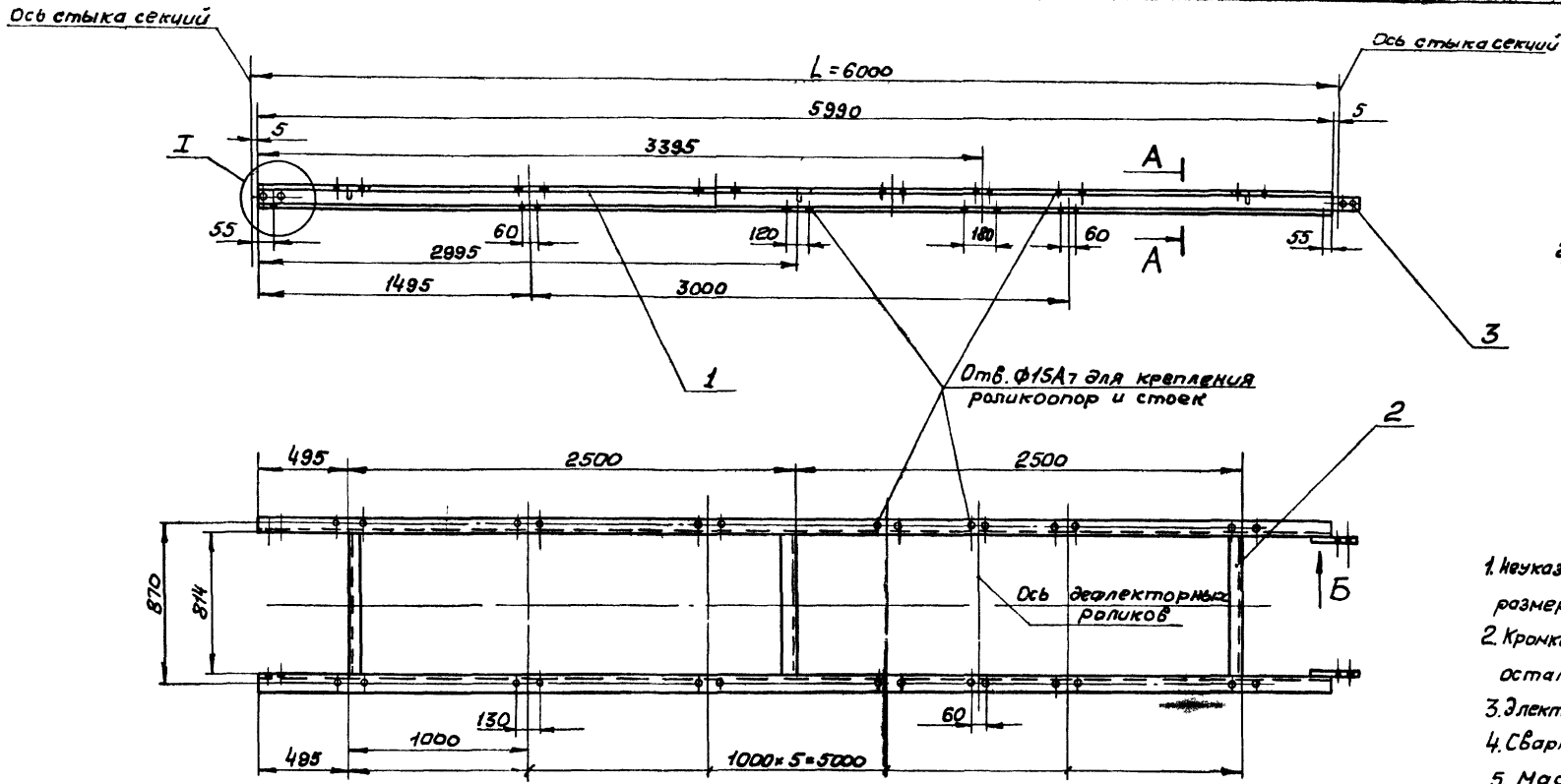
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - \surd , отверстия - \surd , остальное - \surd
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 119 кг.



3	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
2	Швеллер Ст 3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,9	103	
1	Полоса Ст 3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
Наз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат. Общ. Масса	Примечание

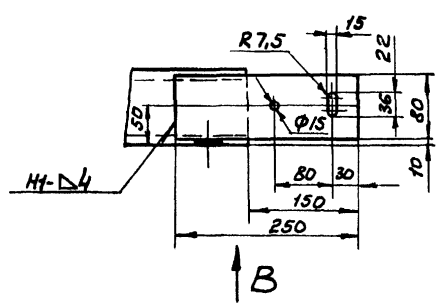
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С					
Исполн.	Н.С.Михайлов	Подпись	Дата	Лист	Листов
Провер.	А.С.Степанов	Подпись	Дата	Р	125
Утверд.	М.С.Михайлов	Подпись	Дата	ГНМ	
Должн.	Н.С.Михайлов	Подпись	Дата	СОИЗПРОИМПЕХАНИЗМ	
Секция средней част. L=60. B=650					

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

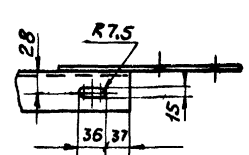


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза $\sqrt{R_{180}^{500}}$, отверстия $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 119 кг.

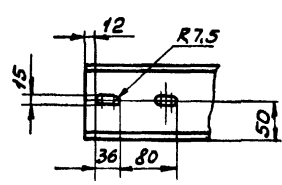
Вид Б



Вид В



I

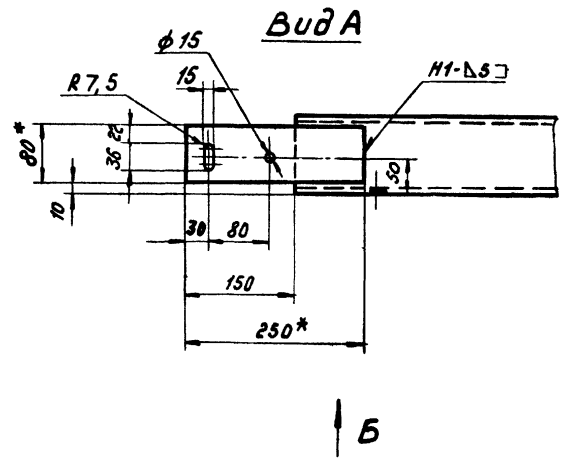
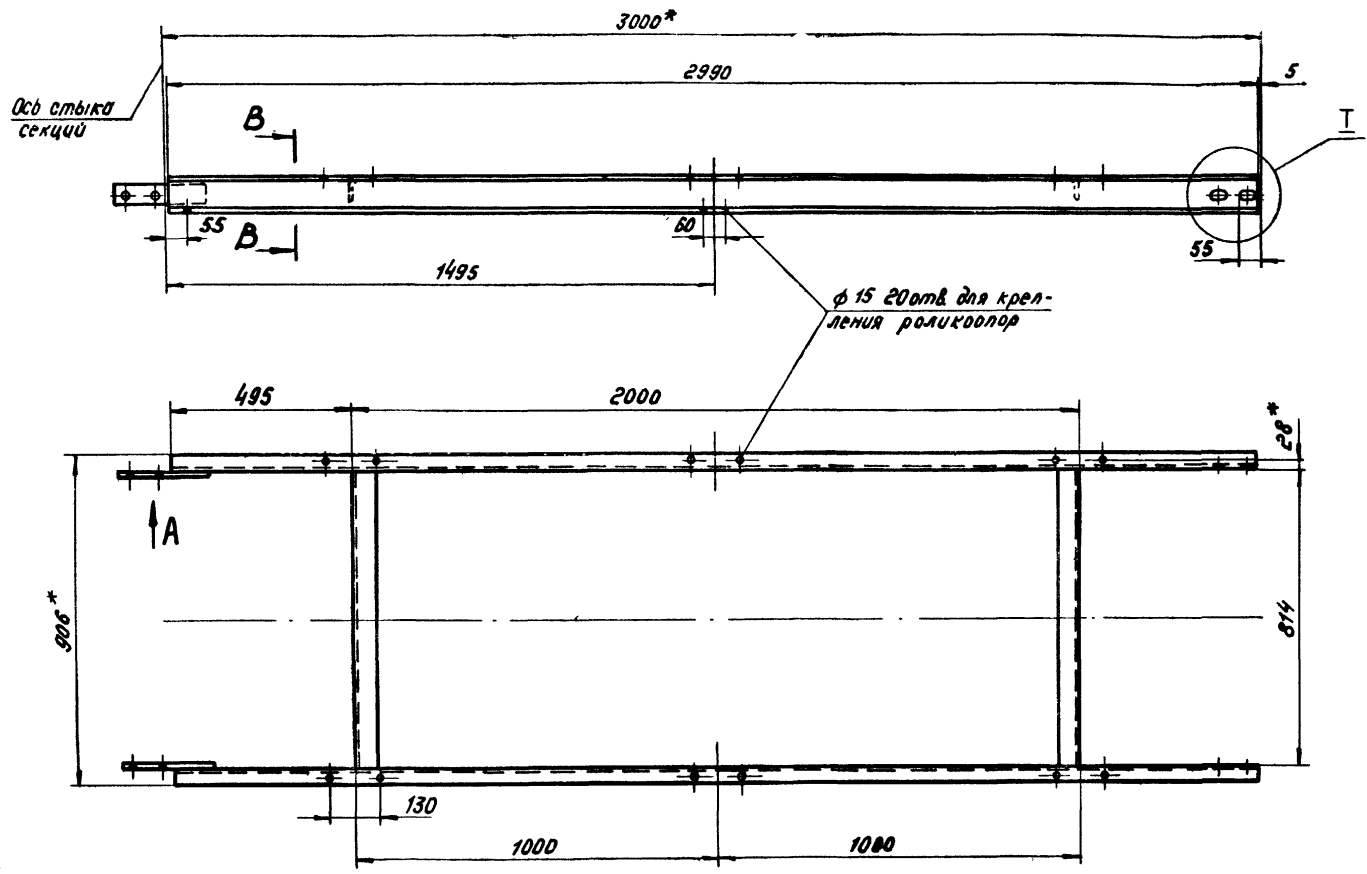


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 $L=250$	2	1	2	
2	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 4909-72 $L=814$	3	4,7	4,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 $L=5990$	2	51,5	103	
по обозначен.	Наименование	кол	шт	объем	Примечан.
			Масса, кг		

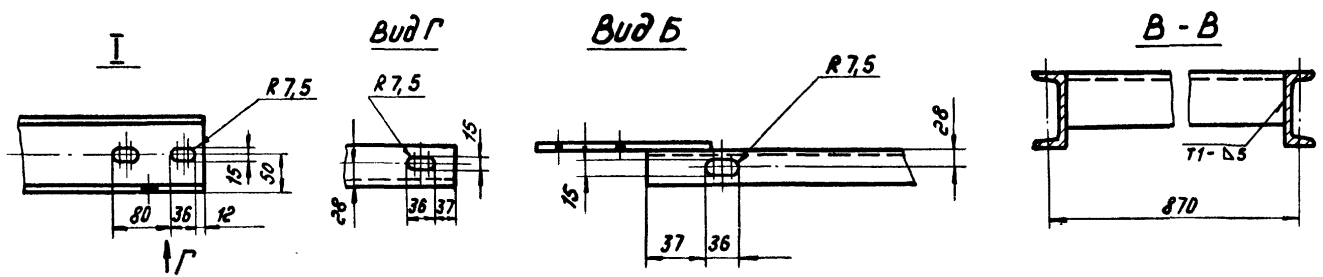
Составлено
Т. Ивонина

				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм./лист	№ докум	Подр.	Дата	Ит.	Лист	Извест
Исх. 01	КУРЧ	И.И.И.	11.11.11	Р	126	
Сл. пр.	КУРЧ	И.И.И.				
Рук. пр.	Росман					
Провер.	Алексеев	И.И.И.				
Исполн.	Мирномов	И.И.И.				
А. Ивонина	Фамилия	И.И.И.	Дата			
				секция средней части		
				E-6000; L-1000; B-650		
				РПКИ		
				СОЮЗГАЗЭНЕРГЕТИКА		

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



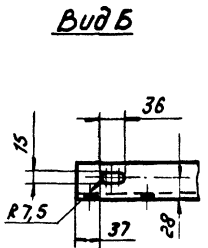
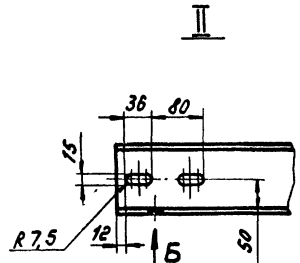
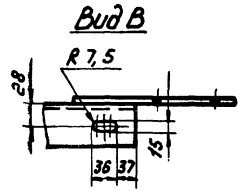
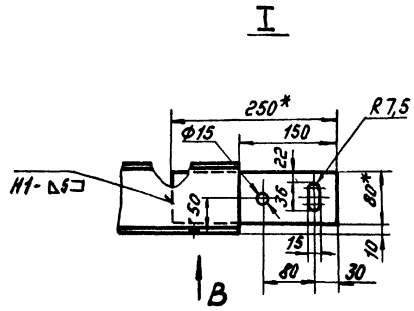
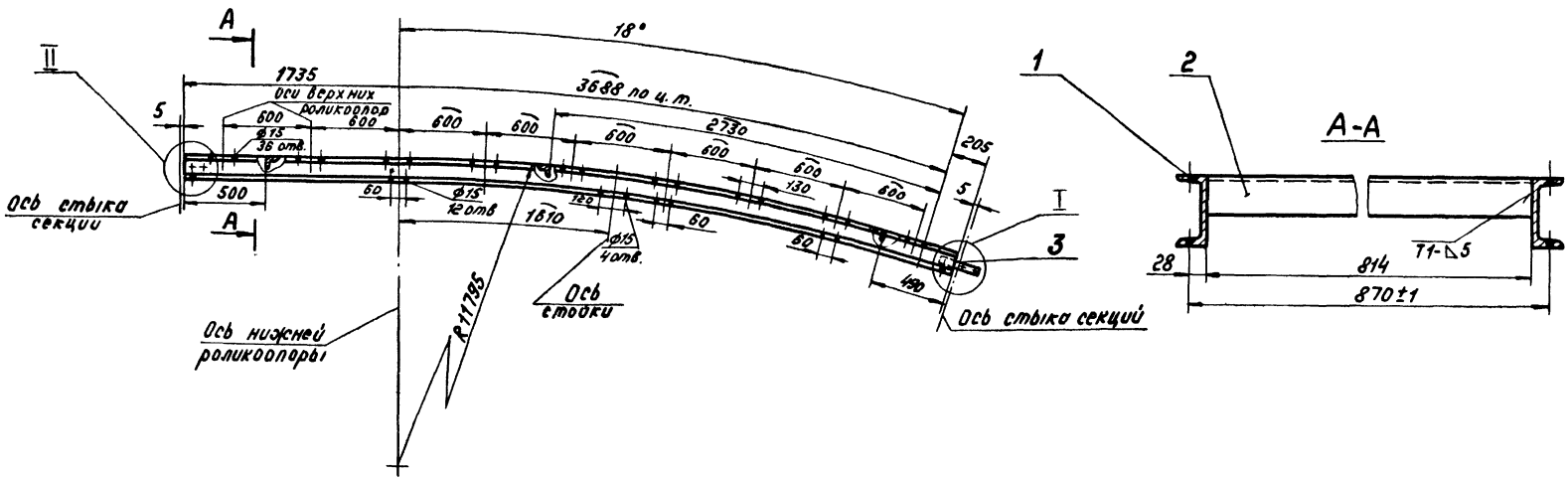
- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров по СТэ.
- Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇ .
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса секции - 54 кг.



3	Полоса	Бx80 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	l=250	2	1	2	
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 2509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	l=814	2	4,7	9,4	
1	Швеллер	10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	l=2490	2	21,3	42,6	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание		

				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм/лист	на док.ум.	Подпись	дата	Лист	Лист	Листов
Исполн	Курц	Л.И.И.		Р	127	
Рук.гр.	Раузмач	Л.И.И.		гпкп СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Пров.	Алексеев	Л.И.И.				
Исполн.	Мирной	Л.И.И.				
Должн.	Фамилия	Подпись	дата	Секция средней части L = 3000; B = 650		

Составлено в соответствии с чертежами и спецификацией



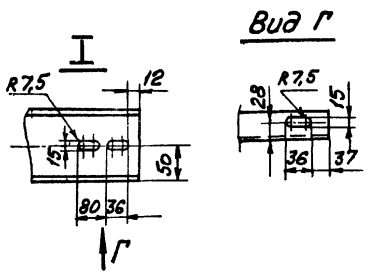
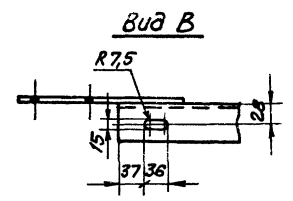
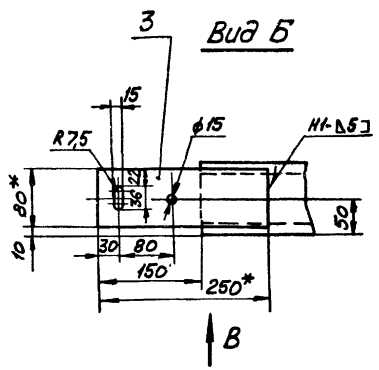
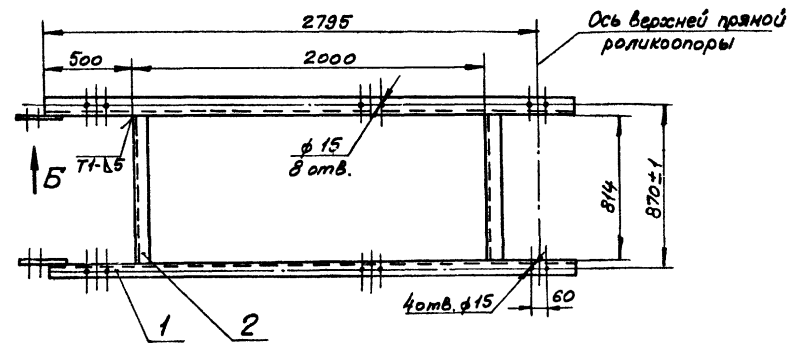
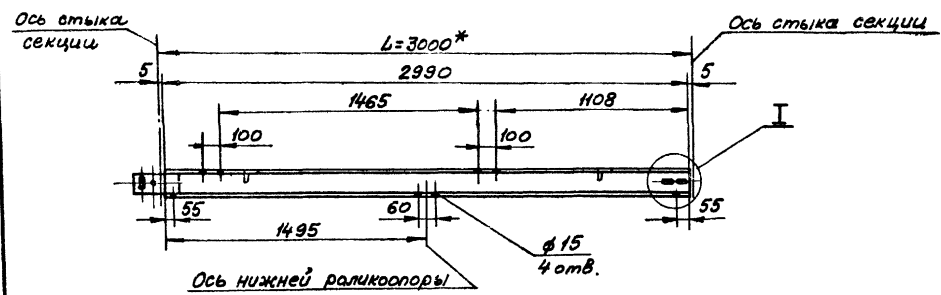
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза - $\sqrt{\quad}$, отверстия - $\sqrt{\quad}$, остальное - \checkmark
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса секции - 112 кг.

3	Листа	6x40 ГОСТ 103-76	Р-250	2	10	20	
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8309-76	Р-8М	3	4,7	4,1	
1	Швеллер	10 ГОСТ 8240-76	Р-5628	2	48	96	
Лист	Обозначение	Наименование		Кол	Масса	Примечание	

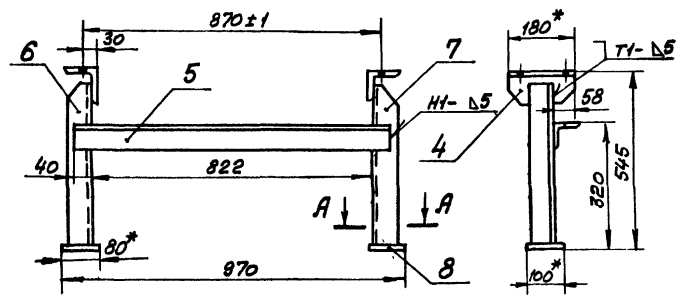
				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Исполн.	№ докум.	Исполн.	Дата	Лист	Лист	Листов
Исполн.	Куроп	Исполн.	27.11	Р	128	
Провер.	Ройзман	Провер.	27.11			
Исполн.	Алексеев	Исполн.	27.11			
Исполн.	Морозов	Исполн.	27.11			
Исполн.	Иванов	Исполн.	27.11			
				секция изогнутая		
				$\alpha = 18^\circ$, $B = 650$		
				ГПКН		
				ОООЗПРОММЕХ ИКТАЦИЯ		

Типовой проект 903-1-170 альбом X4.2

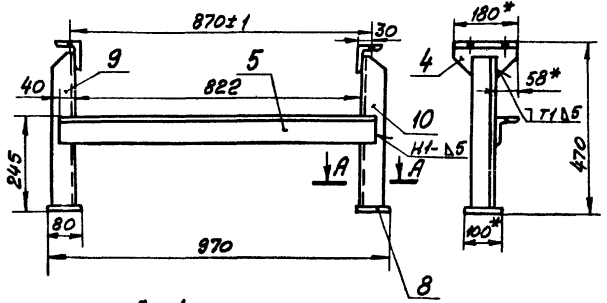
Секция разгрузочная L=3000; B=650



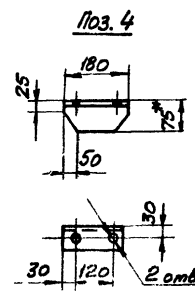
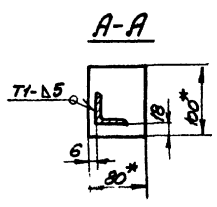
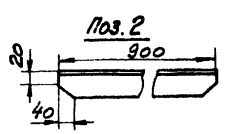
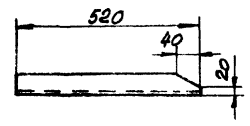
Стойка H=545



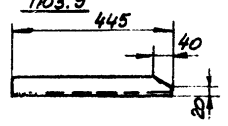
Стойка H=470



Поз. 6
Поз. 7 зеркальное отражение поз. 6



Поз. 9
Поз. 10
зеркальное отражение поз. 9



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

8	Лист	Б-11-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	80x100	2	0,5	1
10	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	7	7
9	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	7	7
5	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	5,1	5,1
4	Уголок	Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		2	1	2
Стойка H=470				22		
8	Лист	Б-11-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	80x100	2	0,5	1
7	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	7	7
6	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	7	7
5	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	5,1	5,1
4	Уголок	Б-75x50x6 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		2	1	2
Стойка H=545				22		
3	Полоса	Бx80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	b=250	2	1	2
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	b=814	2	4,6	9,2
1	Швеллер	10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	b=2930	2	25,8	51,6
Секция разгрузочная L=3000; B=650				63		

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол. Дробь		
			Кол.	Масса	Примечание

ТП 903-1-170

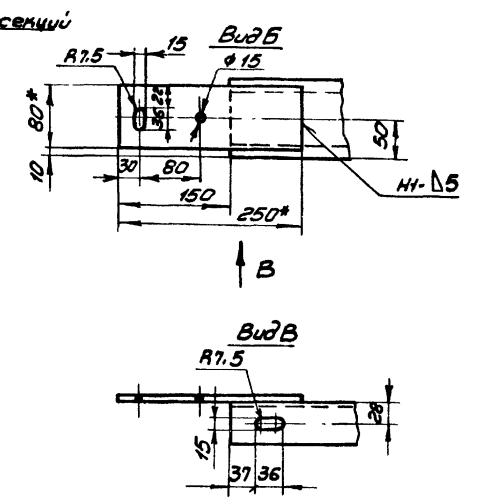
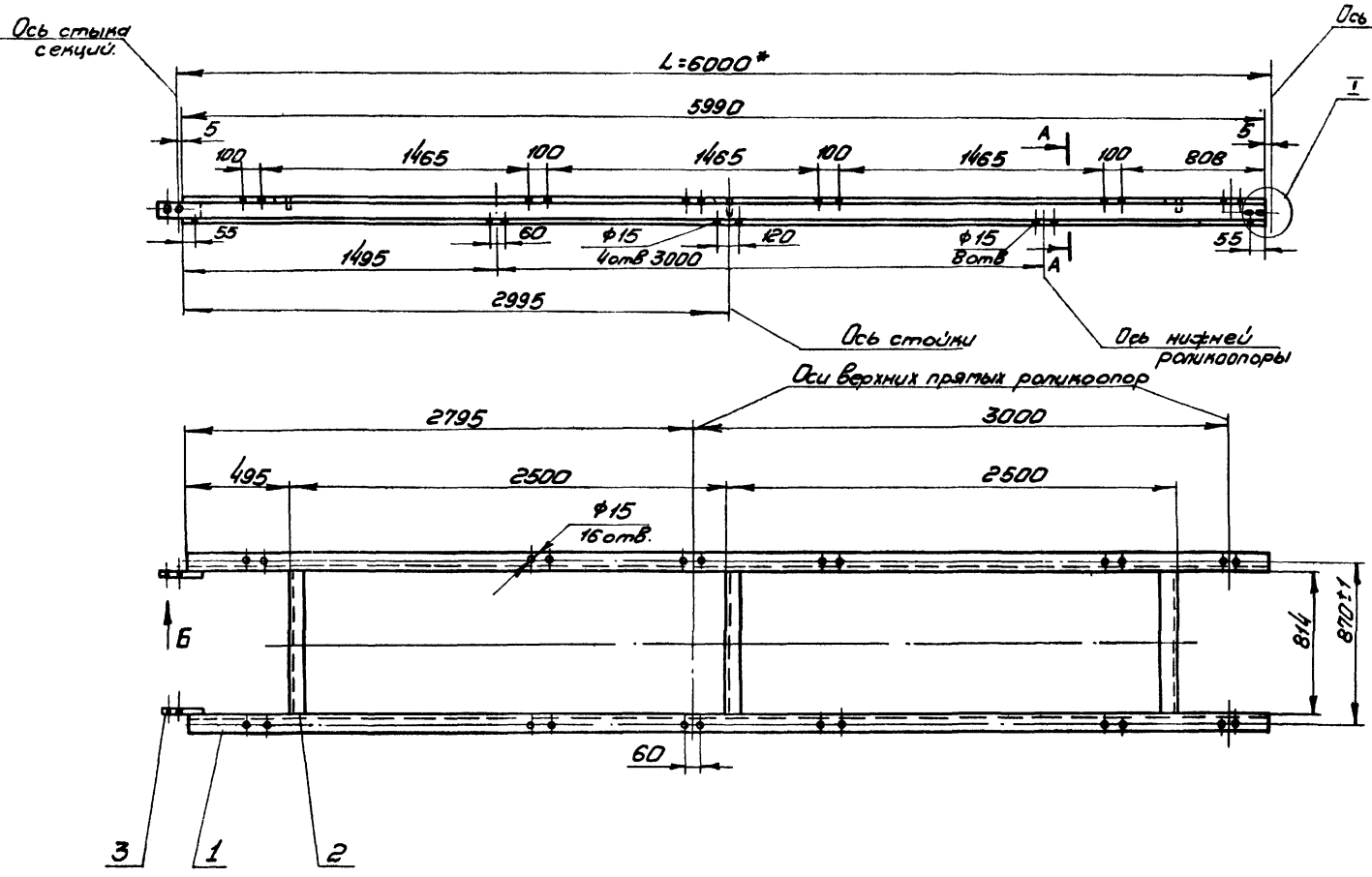
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Ист. лист № докум.	Лист №	Листов
Исполн. пр. Курч	Исполн. пр. Курч	Исполн. пр. Курч
Руч. пр. Райzman	Руч. пр. Райzman	Руч. пр. Райzman
Проект. Алексеев	Проект. Алексеев	Проект. Алексеев
Исполн. Миронюк	Исполн. Миронюк	Исполн. Миронюк
Должн. Фамилия	Подп.	Дата

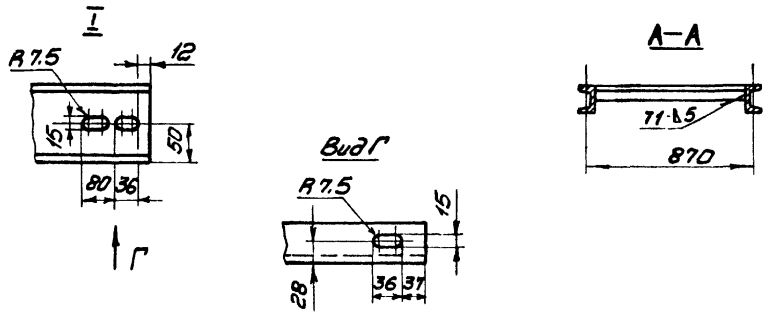
Секция разгрузочная L=3000; B=650
Стойка №470 Стойка №545

ГПМ
СОВЗПРОМТЕХНИКА

Исполн проект УУД-1-110 альбом X 4.2



- 1* Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТг.
- 3 Кромки реза $\sqrt{50}$, отверстия $\sqrt{R20}$, остальное - $\sqrt{}$
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6 Масса секции - 119 кг.

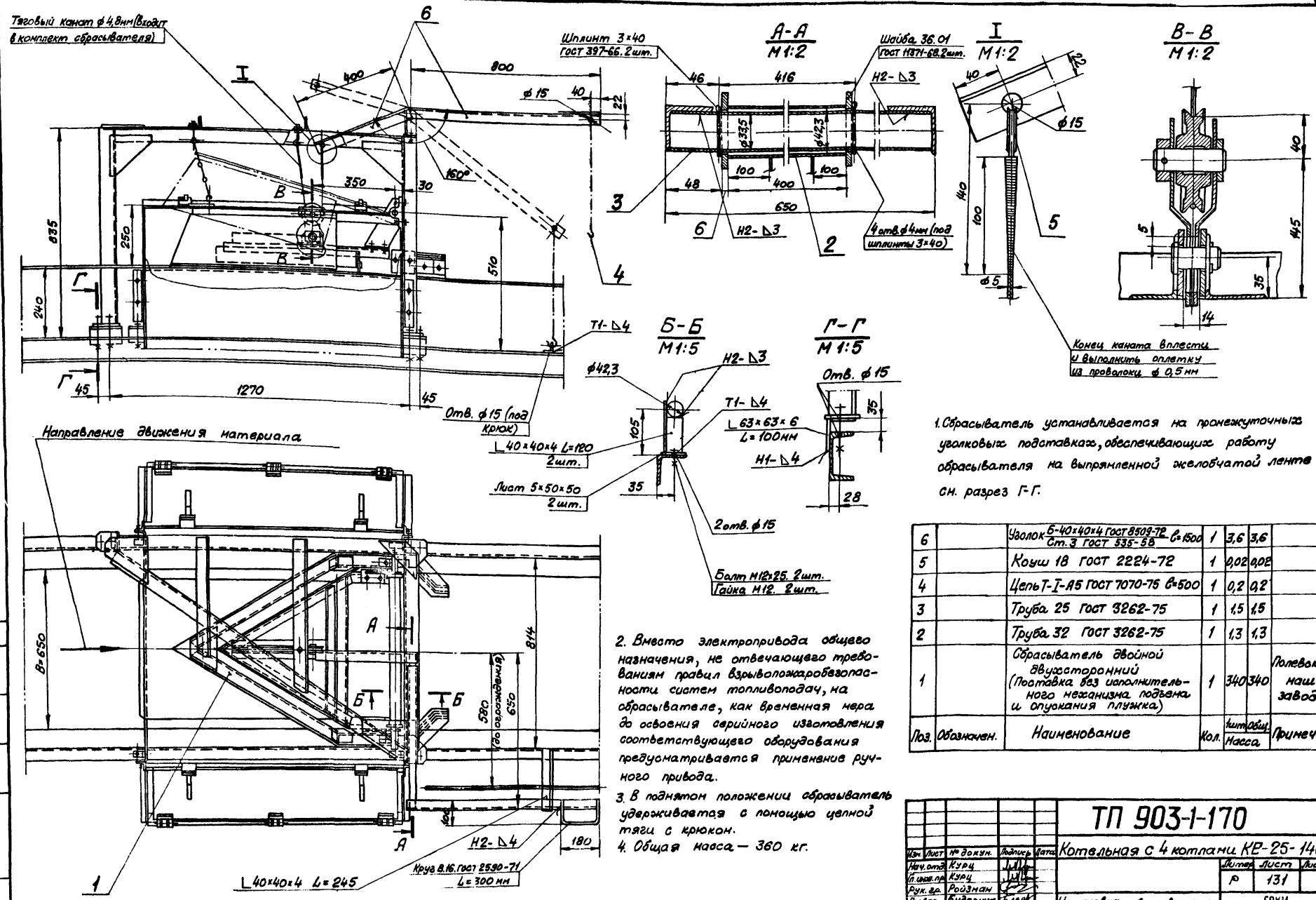


3	Полоса	6x80 ГОСТ 103-76	Ст 3 ГОСТ 535-58	с-250	2	1	2	
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-78	Ст 3 ГОСТ 535-58	с-84	3	4,7	14,1	
1	Швеллер	10 ГОСТ 8210-72	Ст 3 ГОСТ 535-58	с-580	2	5,5	103	
Поз	Обозначен.	Наименование	Мат	Кол	Масса	Примечание		

				ТП 903-1-170			
				Котельная 4 этажи КЕ-25-14с			
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов	
Исполн	Курч	Курч	Курч		Р	130	
Руч.пр.	Розман	Розман	Розман				
Пров.	Александров	Александров	Александров				
Исполн	Миронов	Миронов	Миронов				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата				
				Секция разгрузочная L=6000; B=600			
				ГПКИ СОЗЭПРОМСТАНАЦИОН			

Исполн проект УУД-1-110 альбом X 4.2

Типовой проект 903-1-170 альбом 4.2



1. Обсыпатель устанавливается на промежуточные угольковые подставки, обеспечивающих работу обсыпателя на выпрямленной желобчатой ленте см. разрез Г-Г.

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

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

4. Общая масса — 360 кг.

6	Уголок 5-40x40 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	6, 1500	1	3,6	3,6	
5	Коуш 18 ГОСТ 2224-72		1	0,02	0,02	
4	Цель Т-А5 ГОСТ 7070-75	6-500	1	0,2	0,2	
3	Труба 25 ГОСТ 3262-75		1	1,5	1,5	
2	Труба 32 ГОСТ 3262-75		1	1,3	1,3	
1	Обсыпатель двойной двухсторонний (Поставка без исполнительного механизма подъема и опускания плужка)		1	340	340	Полевой маш завод
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	масса	масса	Примечан.

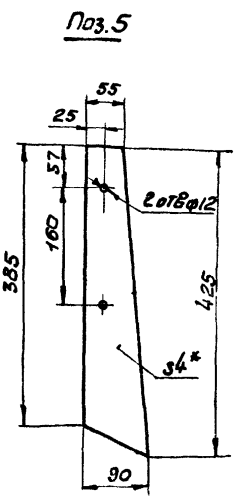
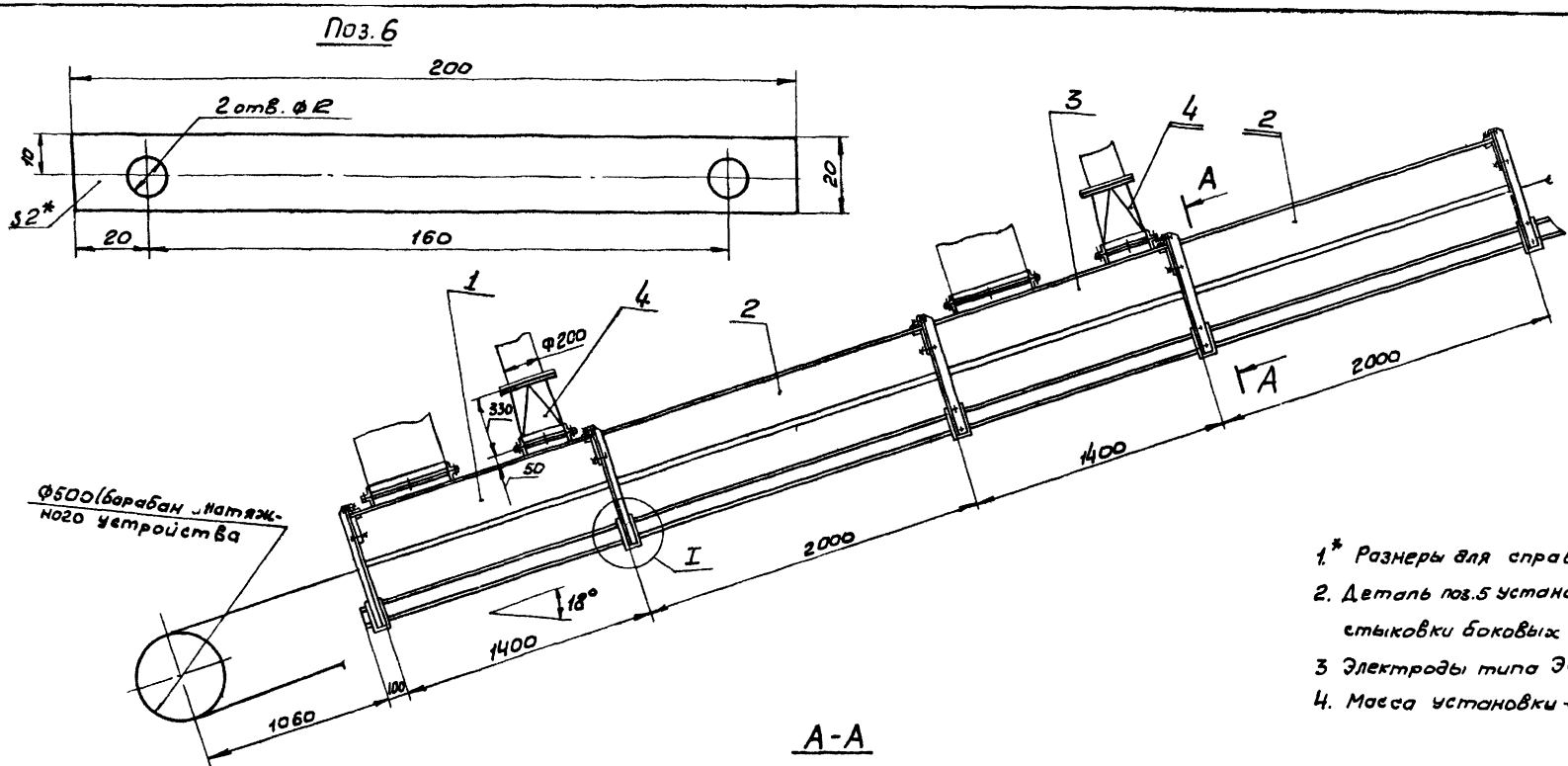
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С					
Мат. лист	№ докум.	Изд. №	Дата	Лист	Из всего
1	1	1	1	1	1
Рис. №	Рис. №	Рис. №	Рис. №	Рис. №	Рис. №
1	1	1	1	1	1
Проект	Бударика	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
Масштаб	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Длина	№ докум.	Изд. №	Дата	Лист	Из всего
1	1	1	1	1	1
Установка обсыпателя двухстороннего				гпк	
СНУ ЗАПРОЕКТОВАНИЯ				131	

Составлено в 1971 г.

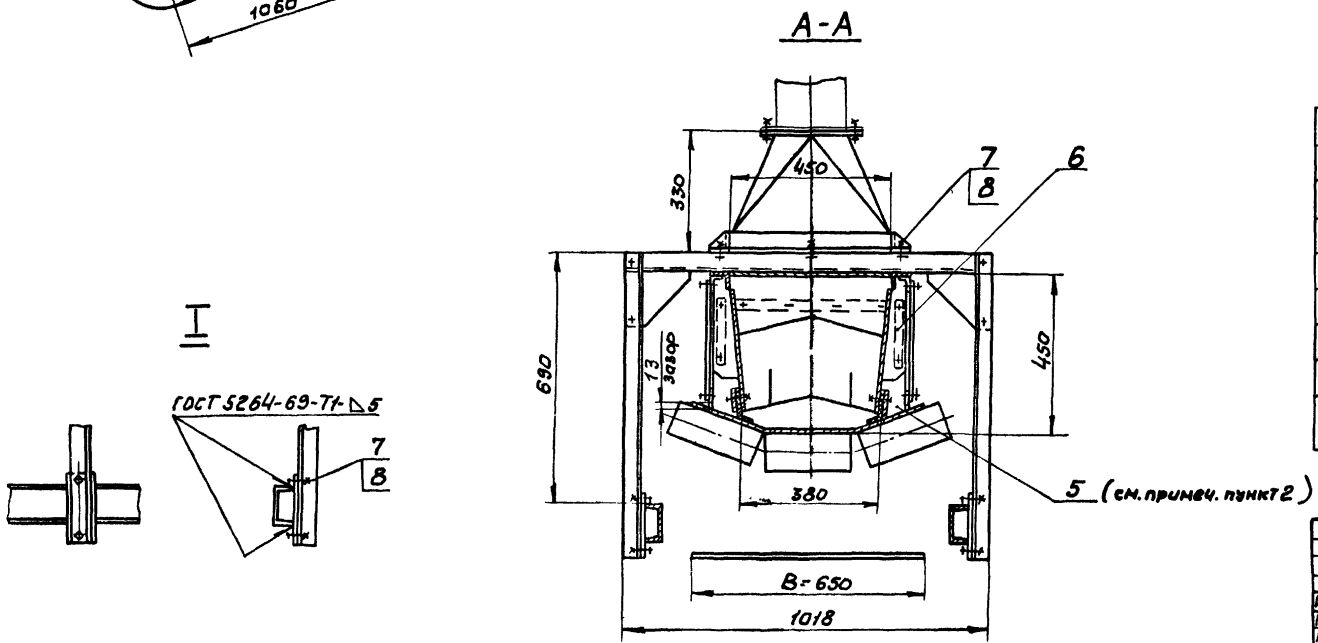
Типовой проект 903-1-170 альбом X1X4.2

СЕРИЕВОЕ ЧИСЛО

№ чертежа, подл. и дата



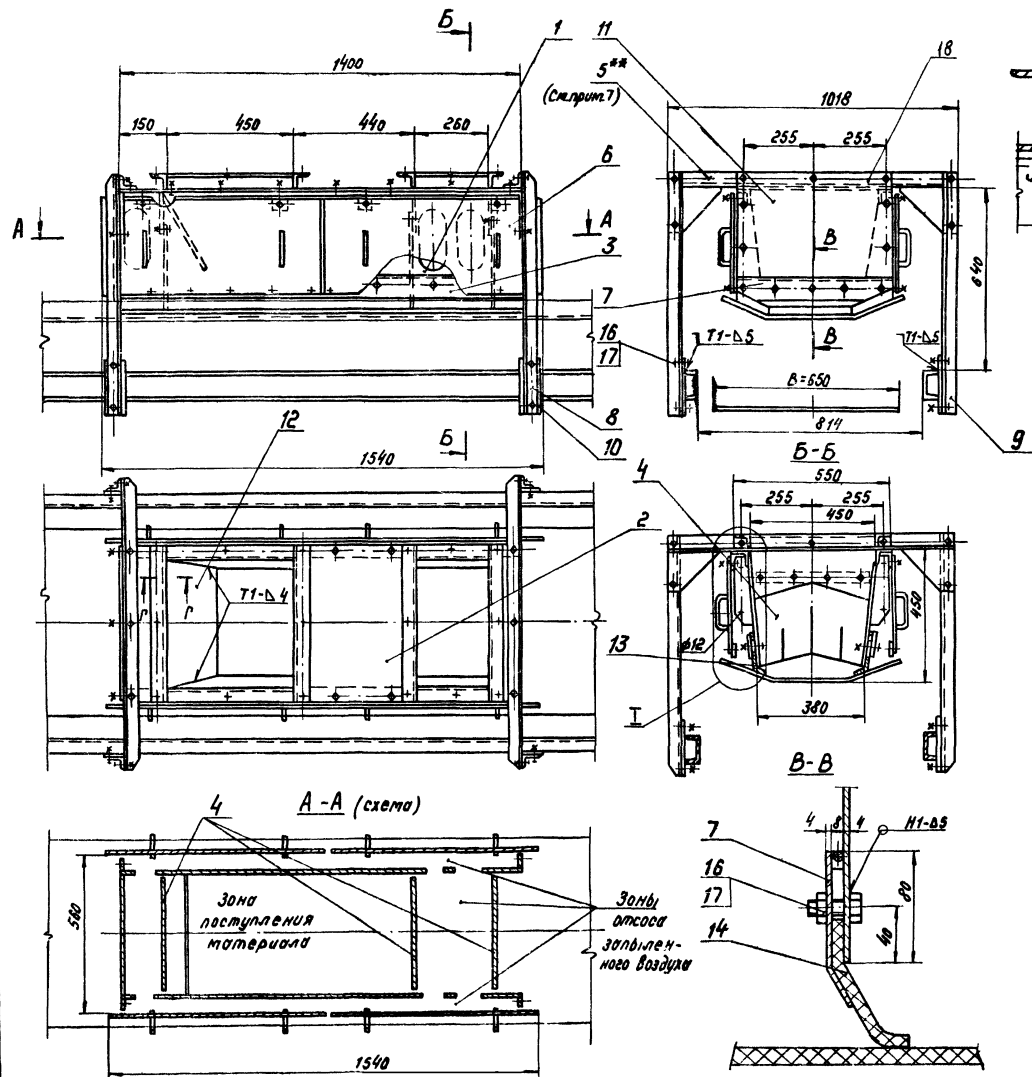
- 1* Размеры для справок.
2. Деталь поз.5 устанавливается в местах стыковки боковых фланцев лотков
- 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса установки - 707 кг.



8	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	80	0,012	0,96	
7	Болт М10.50.46 ГОСТ 7798-70	80	0,03	2,4	
6	Лента ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,06	0,12	
5	Резина рулонная 4м-м ГОСТ 7338-77	8	0,17	1,36	
4	Лист 54 Патрубок переходной	2	13	26	
3	Лист 133 Лоток направляющий проходной В=650	1	156	156	
2	Лист 138 Лоток направляющий промежуточный В=650	2	160	320	
1	Лист 133 Лоток направляющий конечной В=650	1	180	180	
Поз.	Обозначен	Наименование	шт/объ	Масса, кг	Примечан.

Изм. Лист № докум			Подп.	Дата	ТП 903-1-170 Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с
Исполн.	Провер.	Утверд.	Лист	Листов	
Проект: Райzman Проверка: Алексеев Исполн. Мирнова Должн. Фанильц					Установка лотков конвейера №3 ГПИ СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛИ
					Р 132

Туповой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 2

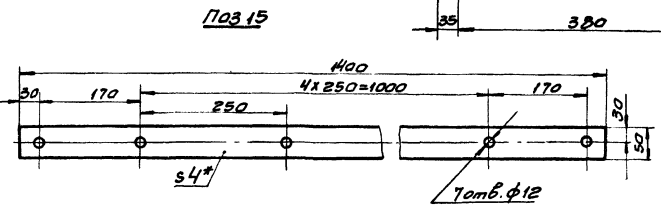
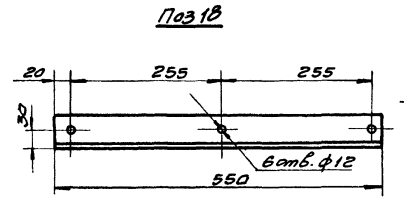
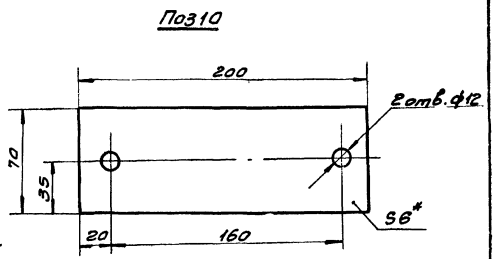
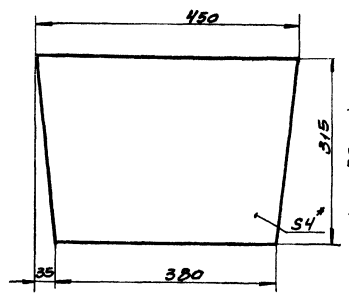
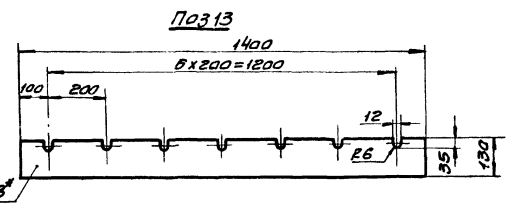
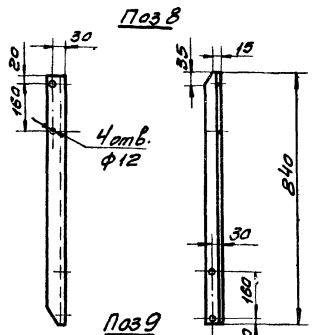
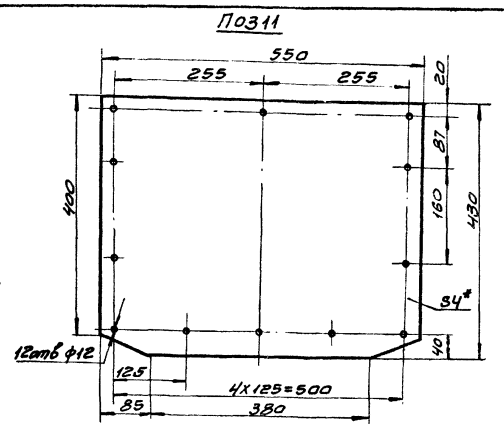
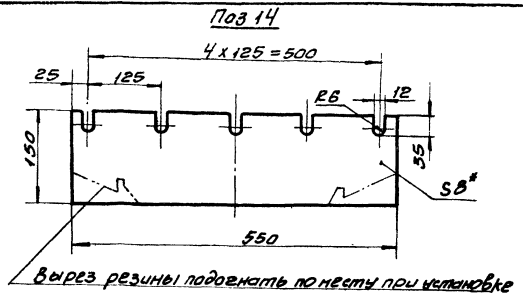
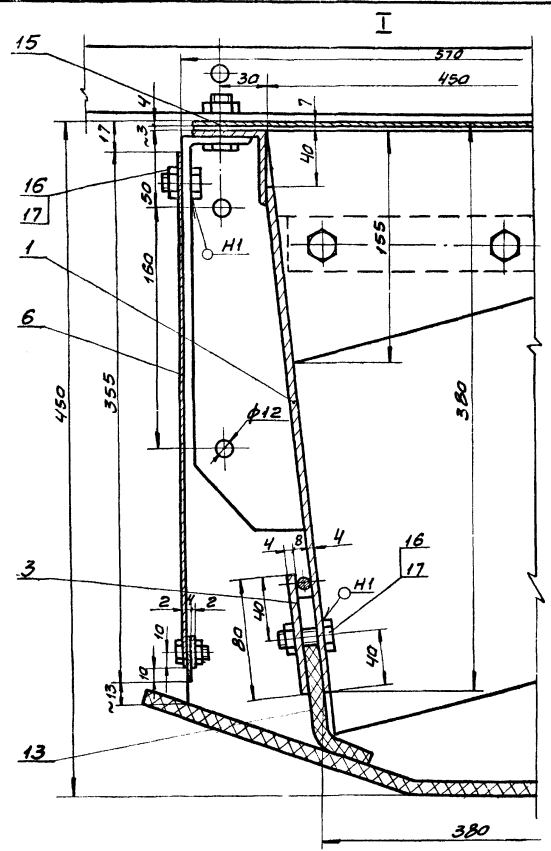


- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза - V, отверстие - V, остальное - V
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса лотка канцевого - 180 кг, проходной - 156 кг
- 7.* Лоток направляющий проходной выполнять без деталей 7, 11, 12 и 14, а так же без стоек со стороны загрузки, т.е. без одной детали 8 и 9, а вместо одной детали 5 выполнять деталь 18.

18	Уголок	6-30x50x5 ГОСТ 8509-72	Сп.3 ГОСТ 535-58	С-550	1	1,9	1,3	**
17	Гайка	M10,5 ГОСТ 5815-70			50	0,02	0,56	
16	Болт	M10x30 46 ГОСТ 7798-70			50	0,03	1,41	
15	Резина уплотняющая	4М-М ГОСТ 1338-77			2	0,4	0,8	
14	Резина уплотняющая	8М-М ГОСТ 1338-77			1	1,2	1,2	**
13	Резина уплотняющая	8М-М ГОСТ 1338-77			2	3,6	7,2	
12	Лист	8-М-4 ГОСТ 19903-74	Сп.3 ГОСТ 14637-69		1	4,9	4,9	**
11	Лист	8-М-4 ГОСТ 19903-74	Сп.3 ГОСТ 14637-69		1	8,1	8,1	**
10	Лист	8-М-5 ГОСТ 19903-74	Сп.3 ГОСТ 14637-69		4	0,7	2,8	
9	Уголок	6-30x50x5 ГОСТ 8509-72	Сп.3 ГОСТ 535-58		2	3,1	6,2	**
8	Уголок	6-30x50x5 ГОСТ 8509-72	Сп.3 ГОСТ 535-58		2	3,1	6,2	**
7	Лист 136	Лист прижимной задний			1	1,5	1,5	**
6	Лист 137	Завеса боковая			4	4,8	19,2	
5	Лист 136	Связь			2	5,0	10	**
4	Лист 187	Завеса			3	2	6	
3	Лист 136	Лист прижимной боковой типа I			2	5	10	
2	Лист 135	Крышка			1	2,8	2,8	
1	Лист 135	Корпус типа I			1	63	63	
Лит.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание			

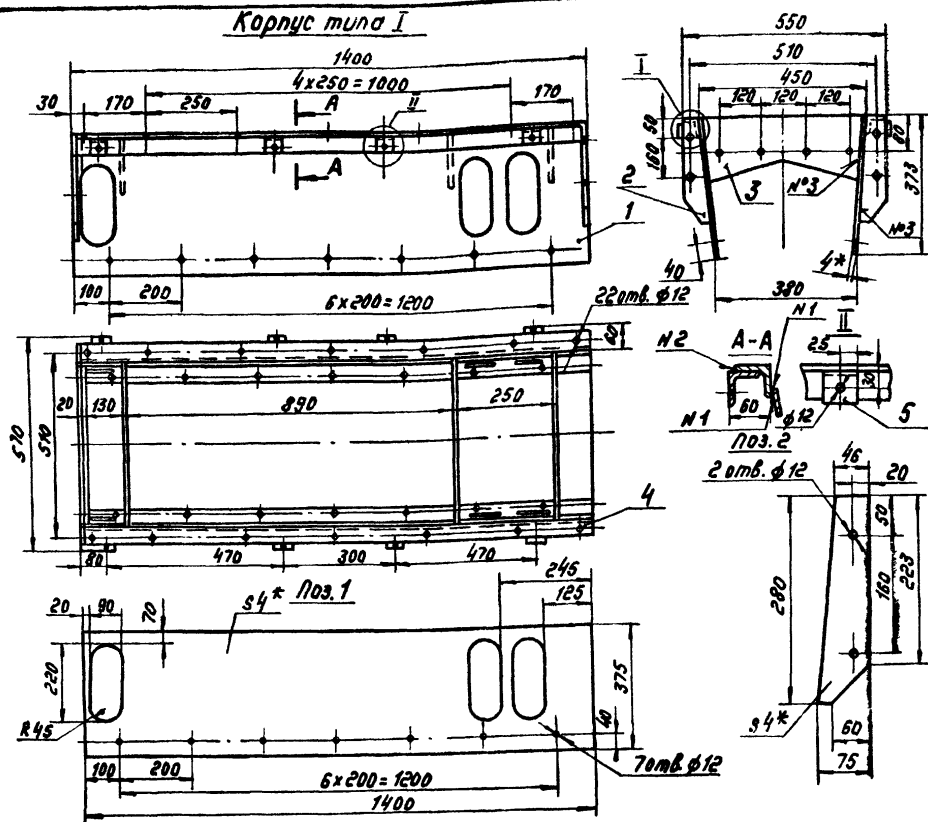
ТП 903-1-170			
Котельная № 4	Рис. 20	Результат	Дата
Исполн.	Провер.	Утверд.	Виза
Литер.	Лист	Листов	
Р	133		
Лоток направляющий канцевой проходной В-650 (начало)			ГТКМ
Зона проходной В-650 (начало)			СОСТАВЛЯЮЩАЯ

Тубовый проект СУЗ-1-110 альбом ИХ 4.4

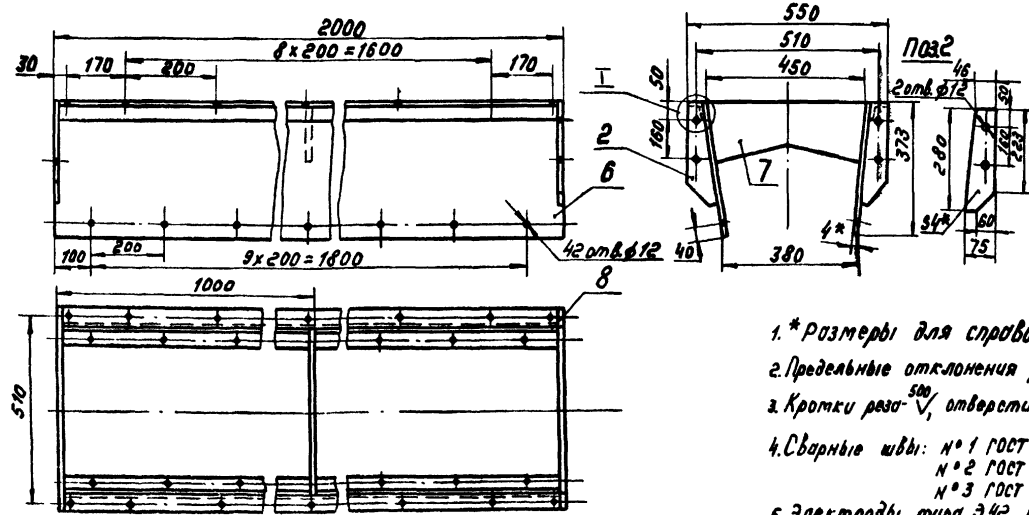


ТП 903-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Исполнитель	К.И.С.	Лист	134
Проверен	К.И.С.	ГРПИ	
Составитель	К.И.С.	СОЮЗПРОТЭКСПЛУАТАЦИЯ	

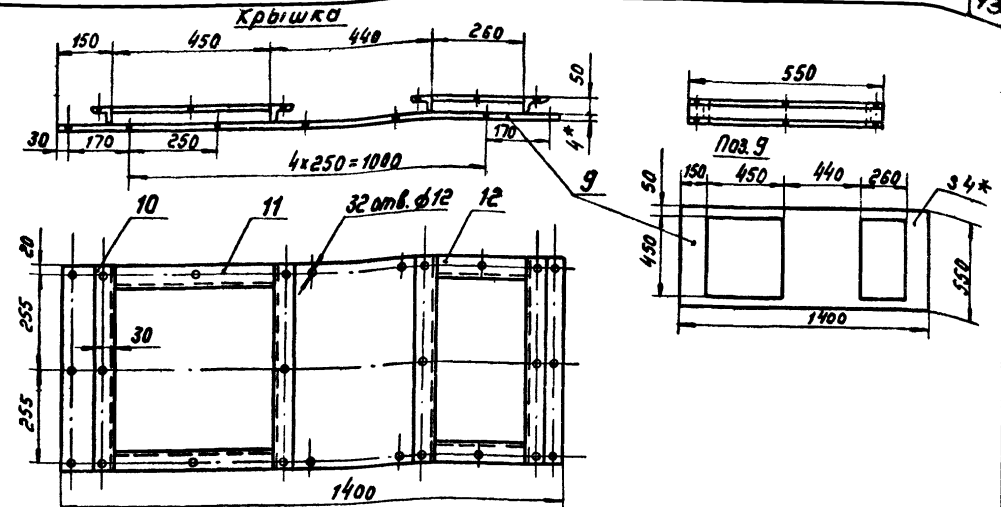
Корпус типа I



Корпус типа II



Крышка

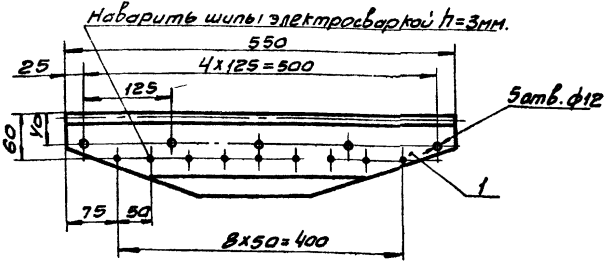
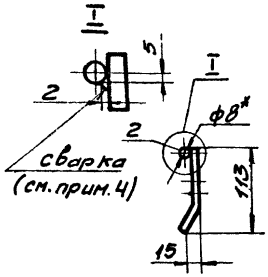


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
3. Кромки раз-√, отверстия-√, остальное -√
4. Сварные швы: №1 ГОСТ 11534-65-714-04
№2 ГОСТ 5264-69-Н1-04
№3 ГОСТ 5264-69-73-04
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

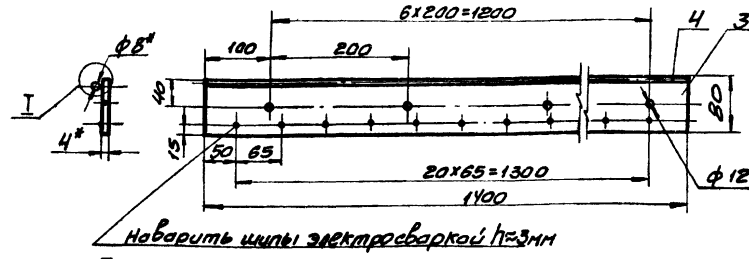
12	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=260	2	1	2
11	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=450	2	1,7	3,4
10	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=550	4	2,1	8,4
9	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		1	1,2	1,2
Крышка						
8	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=180	2	7,5	15
7	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		3	6,1	18,3
6	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2000x375	2	2,7	13,4
2	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		4	1,5	6
Корпус типа II						
5	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=50	8	0,18	1,4
4	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l=180	2	5,8	11,6
3	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		3	6,1	18,3
2	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		4	1,5	6
1	Лист	Б-НН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,3	2,6
Корпус типа I						
63						
Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Объем	Примечание
				массы		

ТП 903-1-170			
Котельня с 4 котлами КЕ-25-140			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн. КИП	Курч	И.И.	12.11.75
Разраб. Курч	И.И.		
Рис. в. Ройзман	Курч		
Пров. Алексеев	Курч		
Исполн. Курч	И.И.		
Взам. И.И.	И.И.		
Корпус типа I			Лист
Корпус типа II			
Крышка			
			Р 135
			ГПКИ
			СОЮЗПРОМЕХАНИЗМ

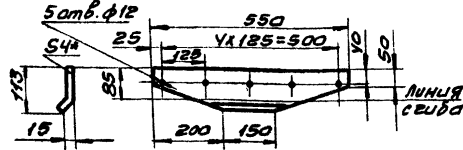
Лист прижимной задний



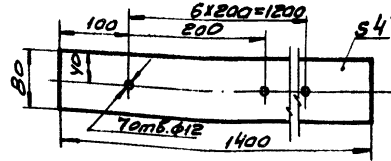
Лист прижимной боковой типа I



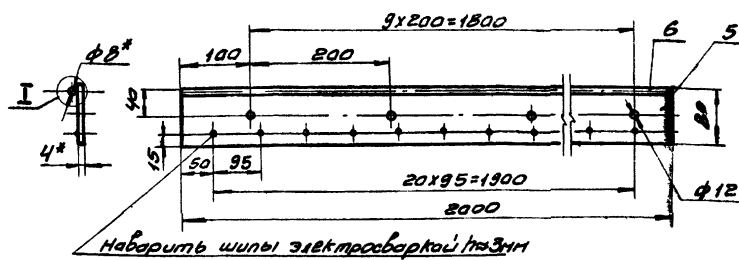
П03.1



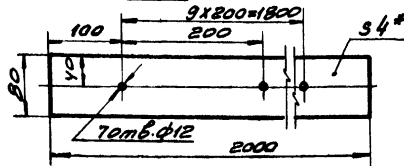
П03.3



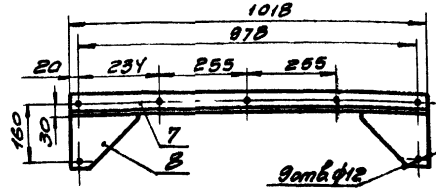
Лист прижимной боковой типа II



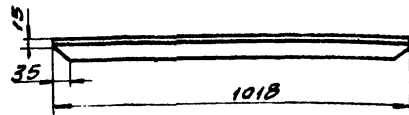
П03.5



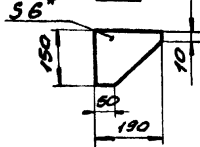
связь



П03.7



П03.8



* Размеры для справок.

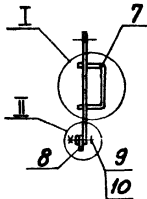
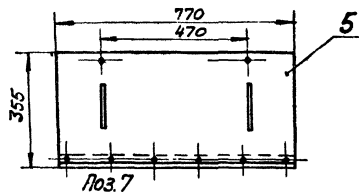
- 2) Предельные отклонения размеров - по СТЗ
- 3) Кромки реза \sqrt{R} , отверстия $\sqrt{R/80}$, остальное - \sqrt{r}
- 4) Сварка ручная электродуговая $\sqrt{50/100}$.
- 5) Электроды типа Э42 ГОСТ 9487-75.

В	Лист	6штв. ГОСТ 19203-71 Ст 3 ГОСТ 114837-89	2	0,87	1,7
7	Челлок	6 штв. 50x5 ГОСТ 8508-78 Ст 3 ГОСТ 1535-58	1	3,23	3,23
связь					5,0
6	Круг	8штв. ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58 R=2000	1	0,85	0,85
5	Лист	6штв. ГОСТ 19203-71 Ст 3 ГОСТ 114837-89	1	5,45	5,45
Лист прижимной боковой типа II					6,3
4	Круг	8штв. ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58 R=1400	1	0,6	0,6
3	Лист	6штв. ГОСТ 19203-71 Ст 3 ГОСТ 114837-89	1	3,8	3,8
Лист прижимной боковой типа I					5
2	Круг	8штв. ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58 R=650	1	4,15	4,15
1	Лист	6штв. ГОСТ 19203-71 Ст 3 ГОСТ 114837-89	1	1,4	1,4
Лист прижимной задний					1,5
П03. Обозначение	Наименование		Кол.	Масса	Примечание

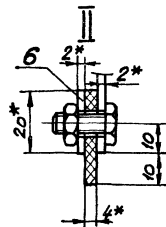
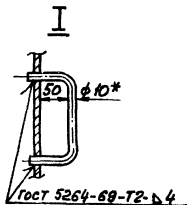
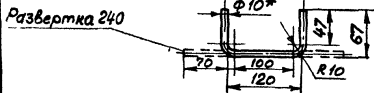
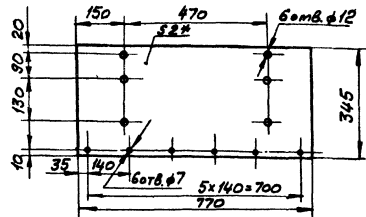
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами KE-25-14с					
Исп. лист № в докум.	Пар. в докум.	Пар. в докум.	Лист	Р	136
Провер. [подпись]	Утверд. [подпись]	Листы прижимные задний боковой типа I, боковой типа II	ГПКИ		
16411-20				СОЗДАНИЕ МЕХАНИЗАЦИЯ	

Туполовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

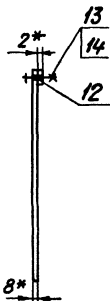
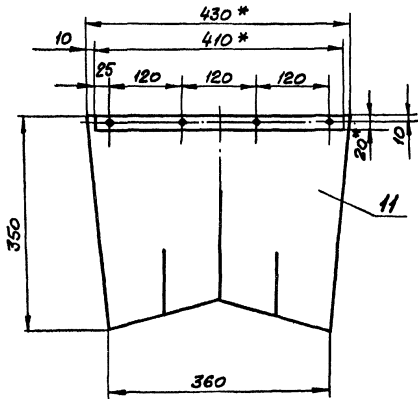
Завеса боковая



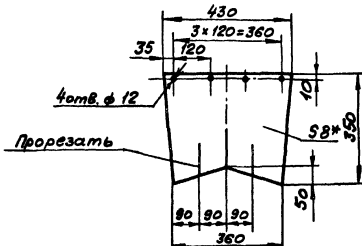
Поз. 5



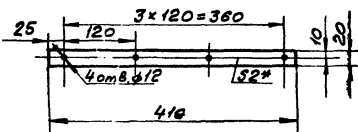
Завеса



Поз. 11



Поз. 12



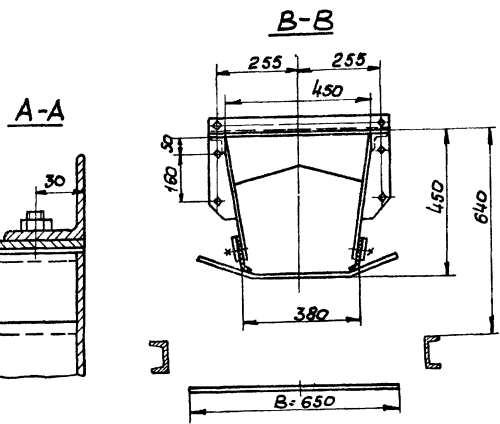
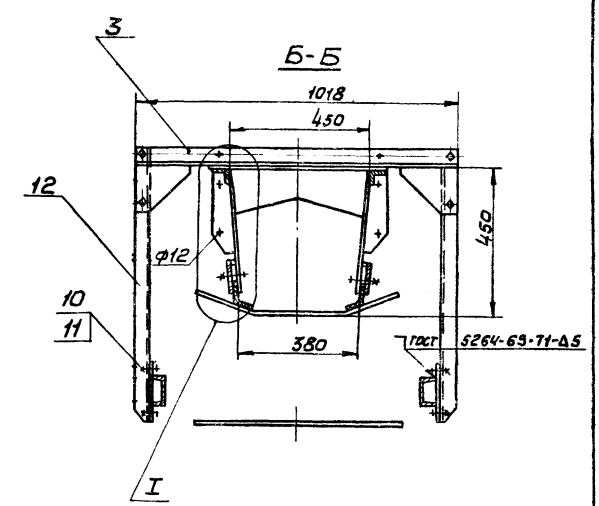
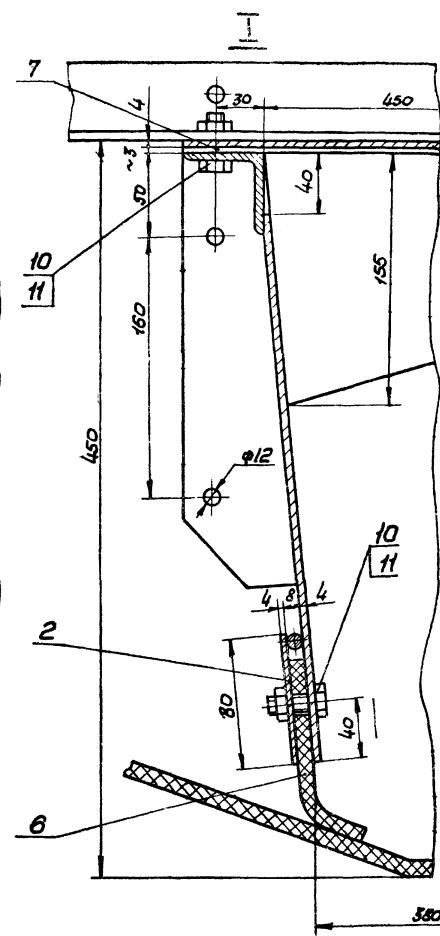
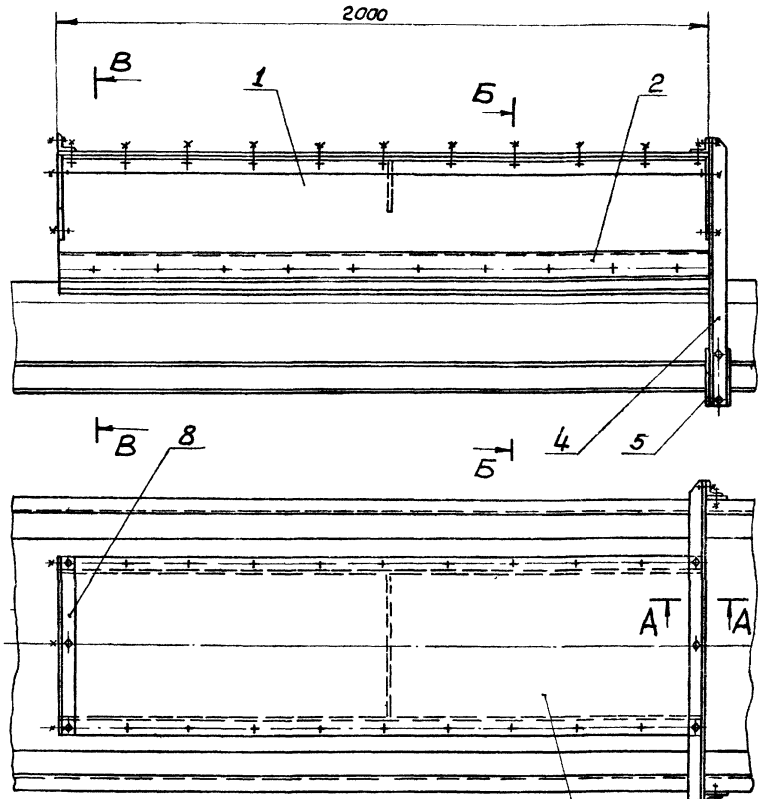
- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМВ.
3. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇ .
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

14	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,018
13	Болт М10x25.46 ГОСТ 7798-70	4	0,025	0,014
12	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 Ст.3 ГОСТ 535-58 С=410	1	0,15	0,15
11	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5
Завеса		2		
10	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,025	0,02
9	Болт М6x16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,055	0,03
8	Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	1	0,3	0,3
7	Круче В10 ГОСТ 2590-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32
6	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 Ст.3 ГОСТ 535-58 С=770	1	0,15	0,15
5	Лист Б-ТН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,02	4,02
Завеса боковая		4,8		
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Нат. Общ.	Примечан.
			Норма	

ТП 903-1-170			
Изм. лист	№ докум.	Листов	Всего
Исполн.	Курч	1	1
Провер.	Кури	1	1
Руч. зр.	Роздман	1	1
Завед.	Александров	1	1
Исполн.	Миронов	1	1
Должн.	по докум.	Листов	Всего
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		Листов	Всего
		Р	137
Завеса боковая.		ГПКИ	
Завеса.		СОНГОПРОМХЛАНДИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-170 альбом X 42

Составлено
ЛНБ "Металл. Подп. и Ватна"

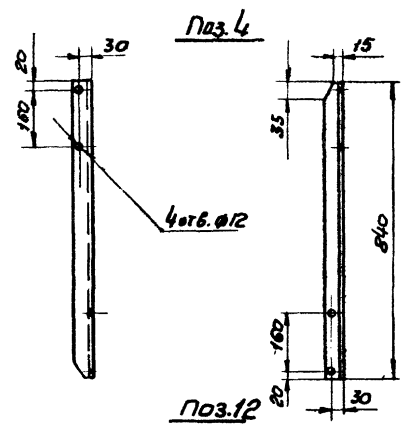


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза-V, отверстия-K_{0,2}, остальное -O.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка-160 кг.

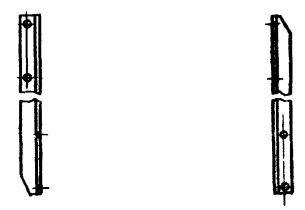
№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол	масса	Примечан
12	Уголок	Б-50x50x8 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 335-58	1	3,1	3,1
11	Гайка	М10.5 ГОСТ 5915-70	40	0,02	0,48
10	Болт	М10x30,46 ГОСТ 7798-70	40	0,03	1,2
9	Лист	Б-7М4 ГОСТ 19303-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	318	31,8
8	Уголок	Б-50x50x8 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 335-58	1	1,9	1,9
7	Резина рулонная	4М-Н ГОСТ 7338-77	2	0,6	1,2
6	Резина рулонная	8М-Н ГОСТ 7338-77	2	5,2	10,4
5	Лист	Б-7М-6 ГОСТ 19303-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,7	1,4
4	Уголок	Б-50x50x8 ГОСТ 8509-72 ст. 3. ГОСТ 335-58	1	3,1	3,1
3	Лист 136	СВЯЗЬ	1	5	5
2	Лист 136	Лист прижимной боковой тип II	2	63	126
1	Лист 135	Корпус тип II	1	83	83

ТН 903-1-170		
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Лист	Лист	Листов
Р	138	
Лоток направленный пром. жуточный В=650 (начало)		РЛНИ
		СОЗДАВАЮЩИЙ

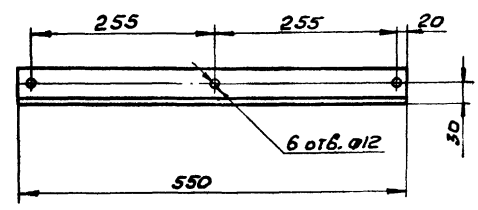
Типовой проект 903-1-170 альбом IX 4.2



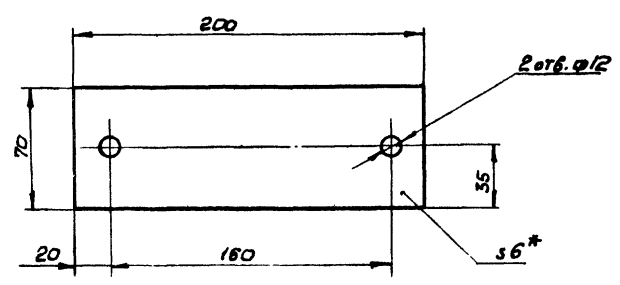
все размеры см. поз. 4



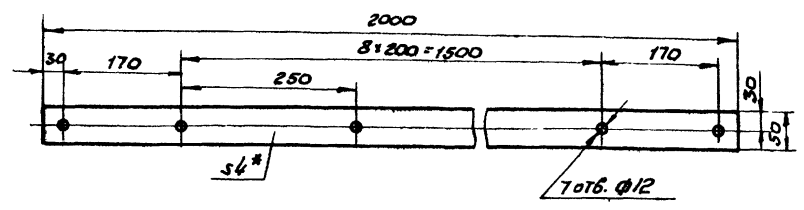
Поз. 8



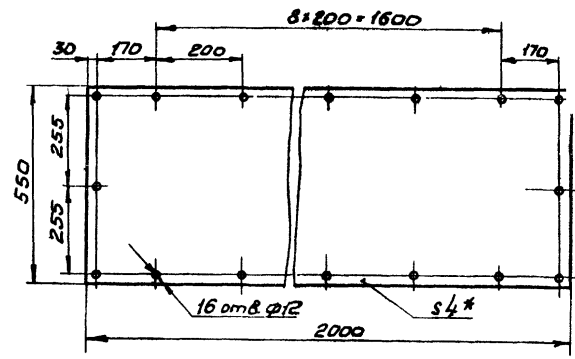
Поз. 5



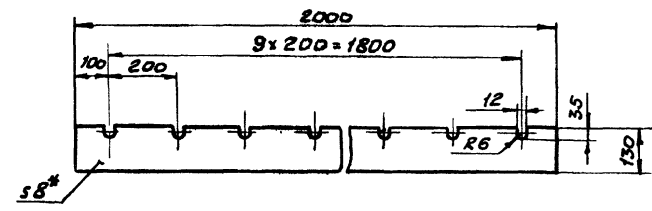
Поз. 7



Поз. 9



Поз. 6

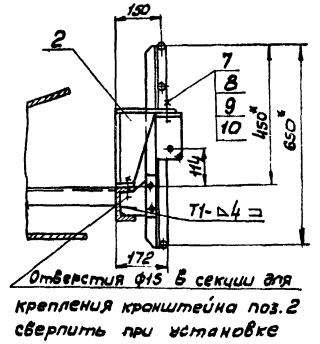
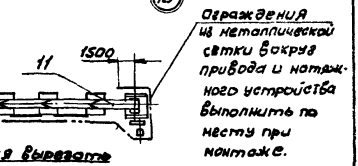
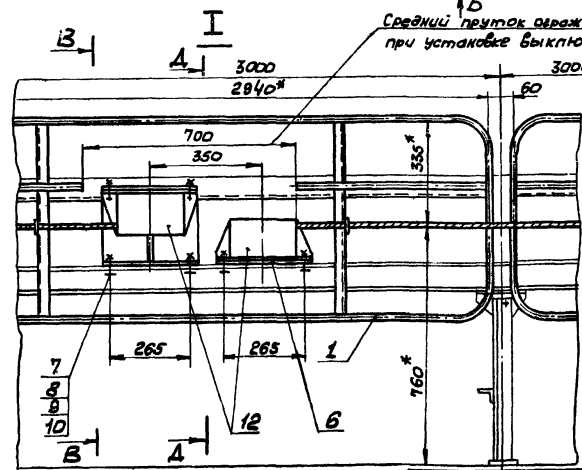
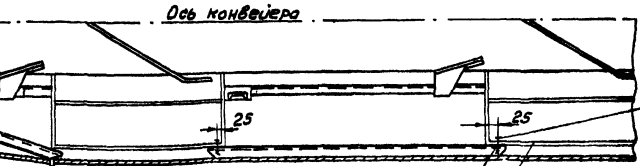
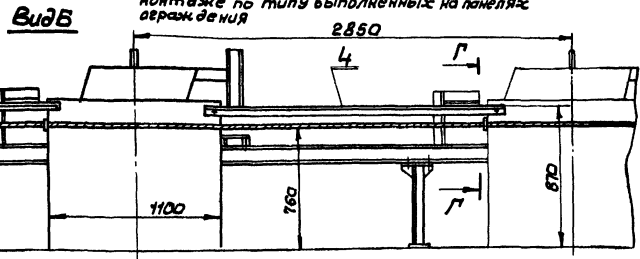
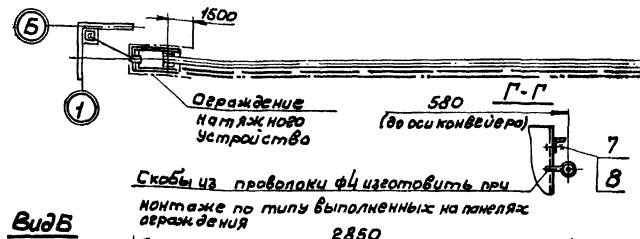
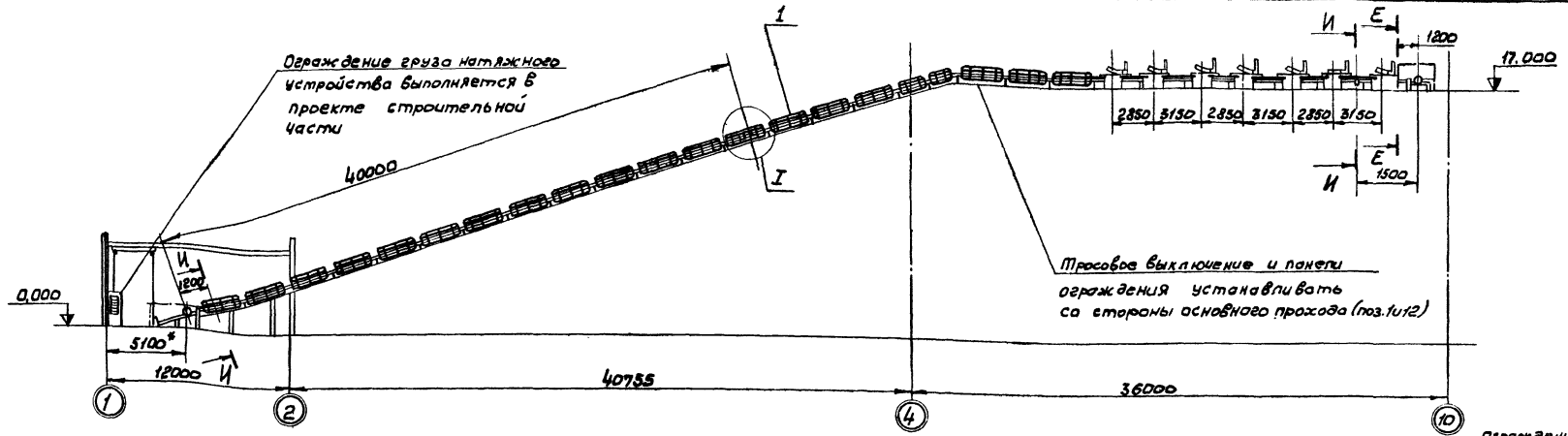


Составлено

Инв.проект Подп. и дата

ТП 903-1-170			
Котельная с4 котлами КЕ-25-14с			
ИМ Лист	№ докум	Подп.	Дата
Коч.отв	Кури	Кури	199
Ш.ш.пр.	Кури	Кури	139
Рук.пр.	Ройман	Ройман	139
Проб.	Александр	Александр	139
Целост.	Мирнов	Мирнов	139
Детали	№ докум	Подп.	Дата
Лоток направляющий промежуточный Ø=650 (соединитель)			ГПКИ
СООБЩА ПРОМЫШЛЕННАЯ ИНИЦИАЦИ			16411-20 43

Тилобай проект 903-1-170 альбом XIX ч.2



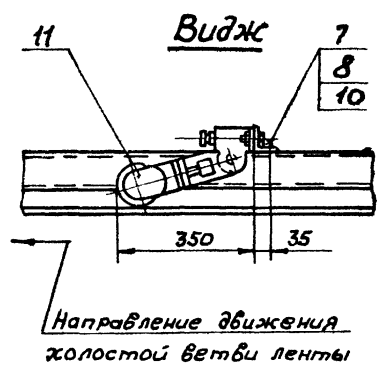
Крайнюю панель ограждения соединить по месту уголком 40x40x4 с воронкой плужкового сбрасывателя В-650

Отверстия ф15 в боронке плужкового сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков (поз.3,4)

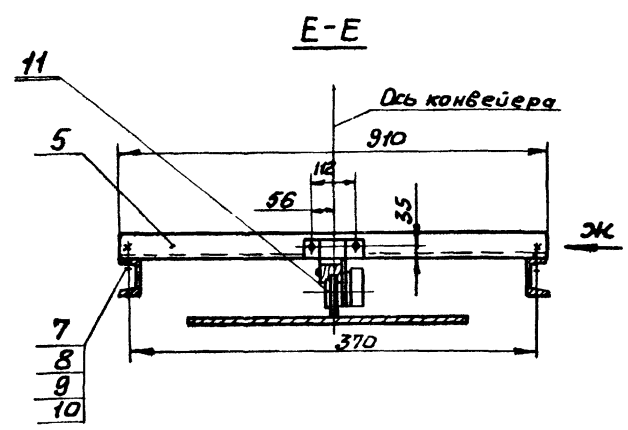
Воронка плужкового сбрасывателя В-650

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
					Р	140
Установка ограждений и электрических выключателей (панели)				ГПКИ СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛЬНИЦА		

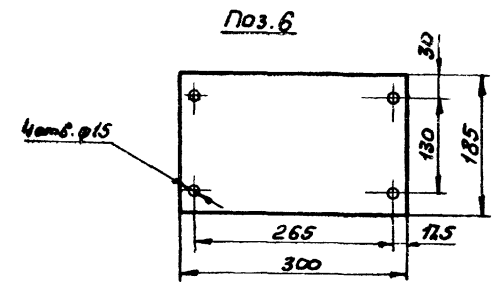
Тиловай проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



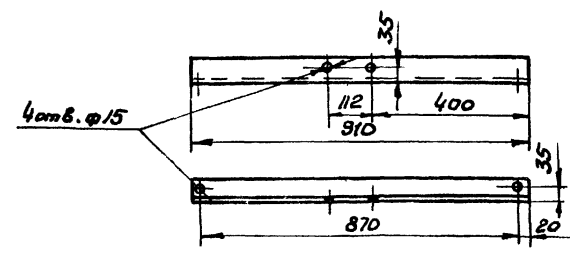
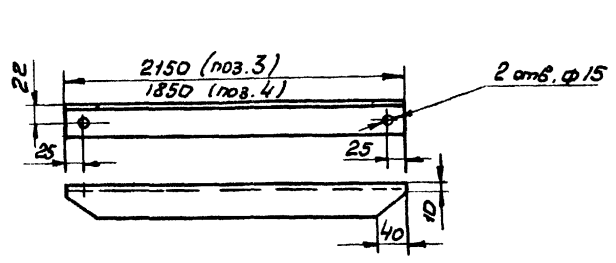
Поз. 3.4



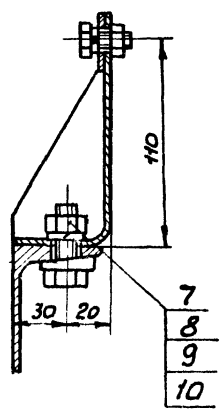
Поз. 5



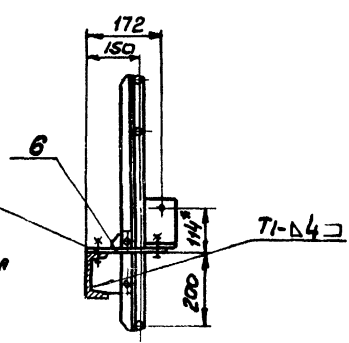
- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМэ.
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{500}}$, отверстия - $\sqrt{R_{80}}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса установки - 683 кг.



И-И



А-А



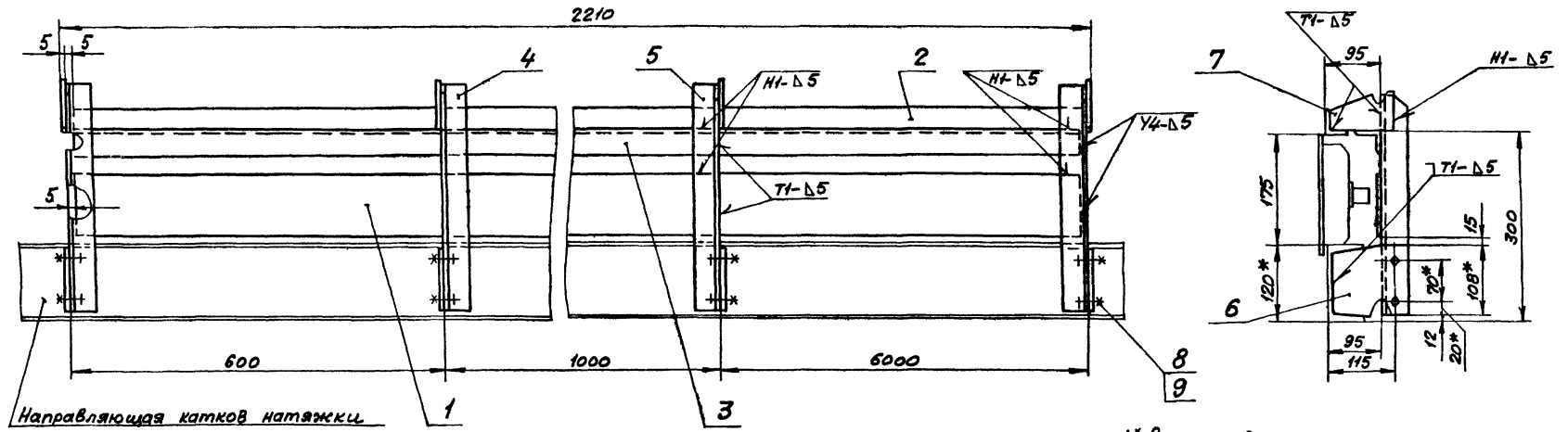
Отвертия ф15 в секции для крепления опоры поз. 6 сверлятся при установке выключателя

Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	шт	шт	Заводы-поставщики
12	Устройство выключающее ск. движ.	2	10	20		Заводы мин. тяжелой индустрии
11	Датчик скорости УПАС	1	3	3		Анжеро-Свистовский завод шихтовых абразивов
10	Шайба 12. 65Г ГОСТ 6402-70	8	0,034	0,03		
9	Шайба 12. Д1. ГОСТ 10906-66	6	0,035	0,21		
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,34		
7	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,042	0,84		
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19908-74 СТЗ ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74		
5	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 СТ. 3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2		
4	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 СТ. 3 ГОСТ 535-58	3	4,5	13,5		
3	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 СТ. 3 ГОСТ 535-58	3	5,2	15,6		
2	Лист 87 Кронштейн выключателя тросового	1	4,7	4,7		
1	Лист 86 Панель ограждения	27	23	621		
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	шт	шт	Примеч.

ТП 903-1-170					
Изм. Лист	№ докум.	подп.	дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Исх. отд.	КУРС	И.И.И.		Лист	Листов
Л.ч. пр.	КУРС	И.И.И.		Р	141
Рук. гр.	Розман	И.И.И.		Установка ограждения отверстий	
Пров.	Алексеев	И.И.И.		для выключателя (окончание)	
Исполн.	Мирной	И.И.И.		РПМ	
Должн.	Фанция	подп.	дата	СООБЩЕНИЕ	

Согласовано
№ и подп. Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

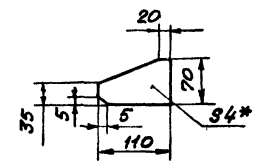
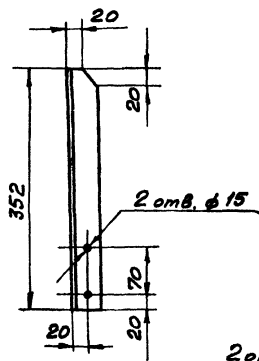
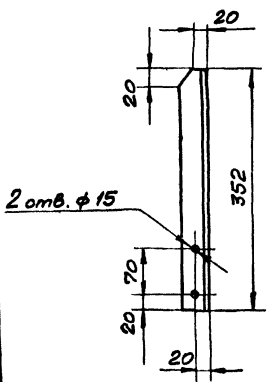


- 1* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по СМЗ.
- 3. Кромки реза- ∇ , отверстия- ∇ , остальное- ∇ .
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 6. Масса ограждения - 24 кг.

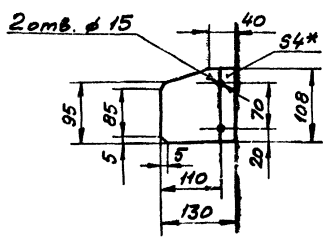
Поз.4

Поз.5

Поз.7



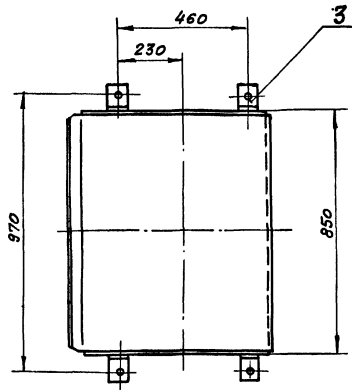
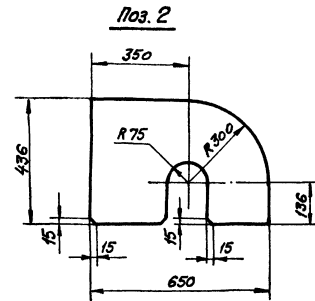
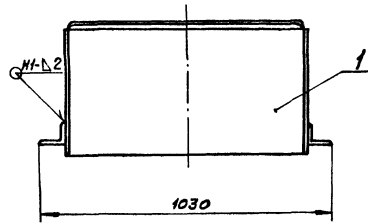
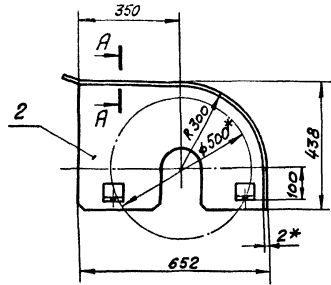
Поз.6



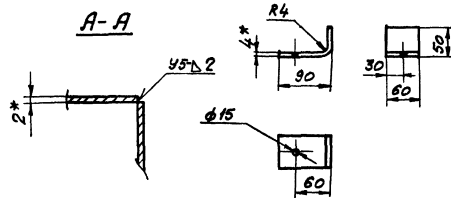
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,016	
8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,012	0,036	
7	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,2	0,8	
6	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,4	1,6	
5	Уволок 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,85	1,7	
4	Уволок 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,85	1,7	
3	Уволок 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,3	5,3	
2	Уволок 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,35	5,35	
1	Полоса 4х100 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,9	6,9	
Нов. Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Кол.	Примечан.

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Изм. лист	№ докум.	Изд. №	Дата
Изм. отб.	Кури	Изм.	Изд.
Л.ч.н.р.	Кури	Изм.	Изд.
Р.ч.к.р.	Розман	Изм.	Изд.
Пров.	Алексеев	Изм.	Изд.
Исполн.	Мурнов	Изм.	Изд.
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Ограждение катков		ИЗДАТЕЛЬСТВО	
№ 143		РКК	

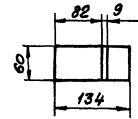
Составлено по чертежам и спецификациям



Поз.3

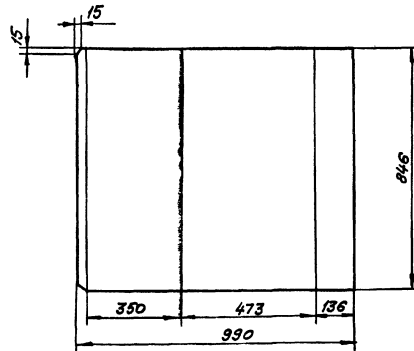
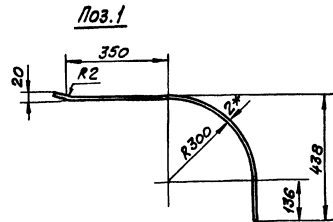


Развертка детали поз.3



- 1.* Размеры для оправок.
2. Предельные отклонения размеров по СМг.
3. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇ .
4. Сварные швы по гост 5264-69.
5. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
6. Масса ограждения - 25 кг.

Развертка детали поз.1



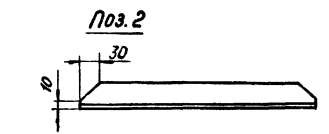
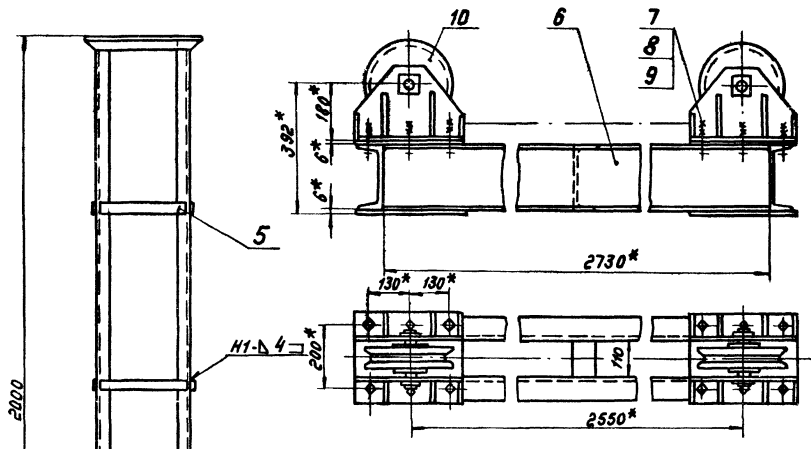
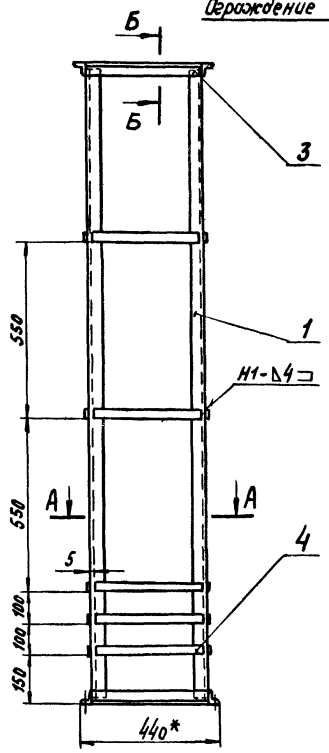
3	Лист	Б-ПН-4 гост 18903-74 Ст.3 гост 14437-69	4	026	104
2	Лист	Б-ПН-2 гост 18903-74 Ст.3 гост 18523-70	2	3,7	7,4
1	Лист	Б-ПН-2 гост 18903-74 Ст.3 гост 16523-70	1	13,2	13,2
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

ТП 903-1-170					
Изм.	Лист	№ докум.	Листов	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
1	1	1	1	Р	144
Исполн. Митров				Ограждение натяжного барабана	
Леккер				ГЛКМ	
Леккер				СОЮЗПРОЕКТИНИЗНАЧ	

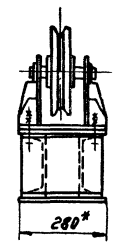
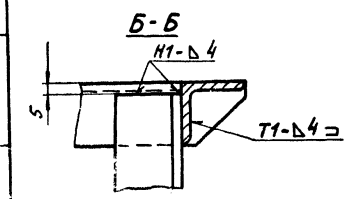
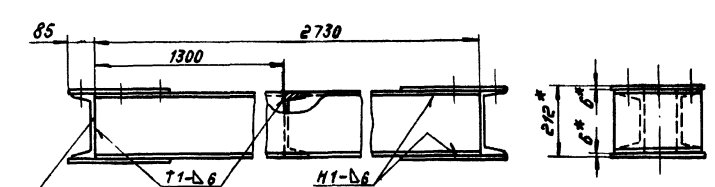
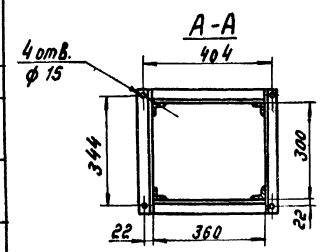
Тиловой проект 903-1-170 альбом IX.4.2

Ограждение каната

Рама типа I в сборе



Рама типа I



- * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по СТМ.
- 3. Кромки реза - 500, отверстия - 500, остальной - 4.
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 6. Блоки поз. 10 входят в комплект ленточного конвейера.

14	Лист	Б-ли-6 ГОСТ 19903-74	4	4,5	18	
13	Швеллер	Ст. 3 ГОСТ 14637-66 200x310	1	2	2	
12	Швеллер	Ст. 3 ГОСТ 535-58 P=200	2	5	10	
11	Швеллер	Ст. 3 ГОСТ 535-58 P=2730	2	50,4	101,8	

Рама типа I						133
10	Блок	φ 250	2	42	84	Ст. проект 1.6
9	Шайба	20.01. ГОСТ 10906-66	12	0,061	0,73	
8	Гайка	М20.5 ГОСТ 5915-70	24	0,084	1,5	
7	Болт	М20x70 ГОСТ 7798-70	12	0,236	2,83	
6	Рама типа I		1	133	133	

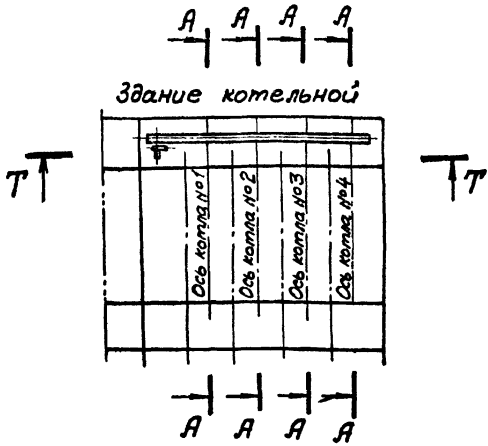
Рама типа I в сборе						222
5	Лента	4x30 ГОСТ 103-76	10	0,27	2,7	
4	Лента	4x30 ГОСТ 103-76	10	0,33	3,3	
3	Черлок	Б-40x40x4 ГОСТ 8800-72	4	0,87	3,5	
2	Черлок	Б-40x40x4 ГОСТ 8800-72	4	0,9	3,6	
1	Черлок	Б-40x40x4 ГОСТ 8800-72	4	4,7	18,8	

Ограждение каната						32
Изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Изм.	Обоз.	Примечание

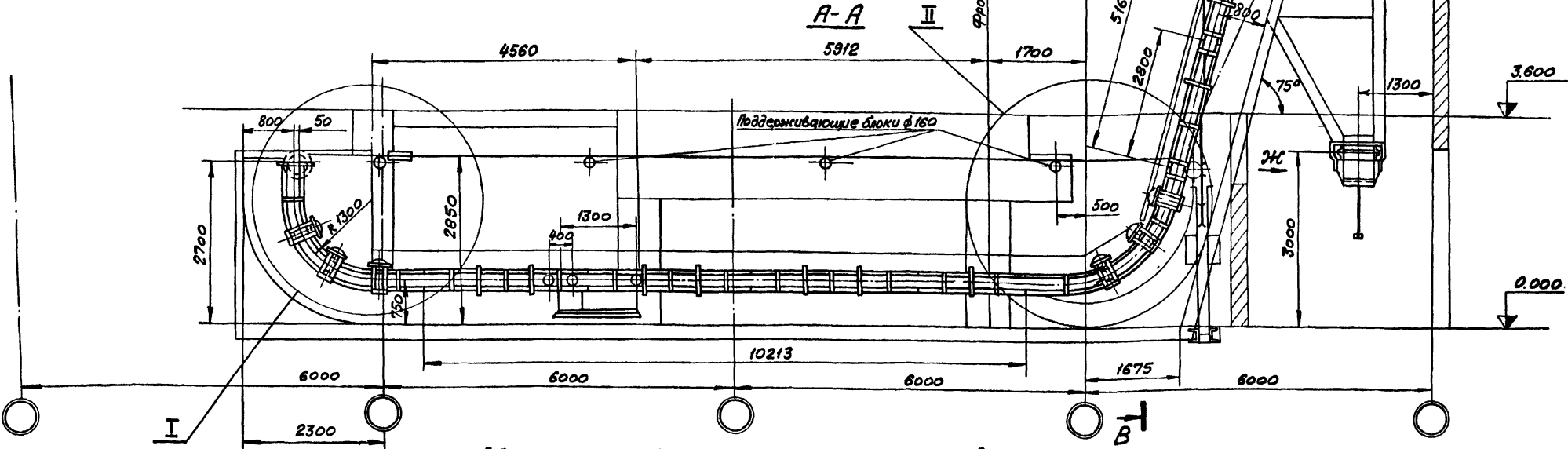
ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Исполн.	№ лист	Листов
М.И.С.А.	4/04	М.И.С.А.	2/70	М.И.С.А.	145	145
Провер.	А.И.С.	А.И.С.	2/70	Ограждение каната. ГПК		
				Рама типа I в сборе. СОБЭПРОММЕХАНИКА		
				Рама типа I.		



Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозалоудаления $\Phi=2000$ мм	1
Ковш $V=0,35$ м ³ (с запасными корпусами катков)	1
Головной участок подъемника с углом подъема 75°	1
Наклонная часть подъемника $L=5160$ (общая длина)	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 75°	1
Горизонтальная часть подъемника $L=10200$ (общая длина)	1
Хвостовой участок подъемника	1
Устройство натяжное	1
Блок $\Phi 300$ тип I	11
Блок $\Phi 160$ в сборе	4
Ограждение голостого каната $L=15000$	1
Затвор для шлакозального бункера $2 \times 500 \times 500$ с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-ЖС-0-Н-160 ГОСТ 3070-74 $\Phi=170$ мм	2



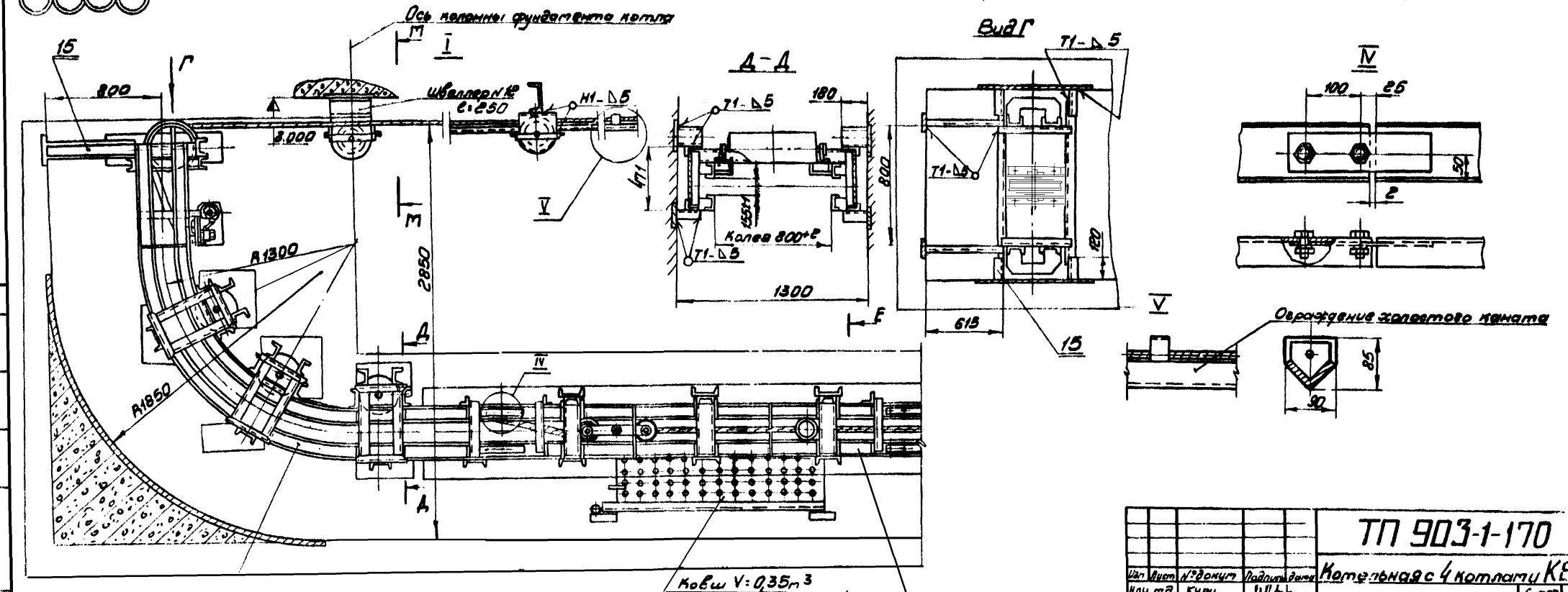
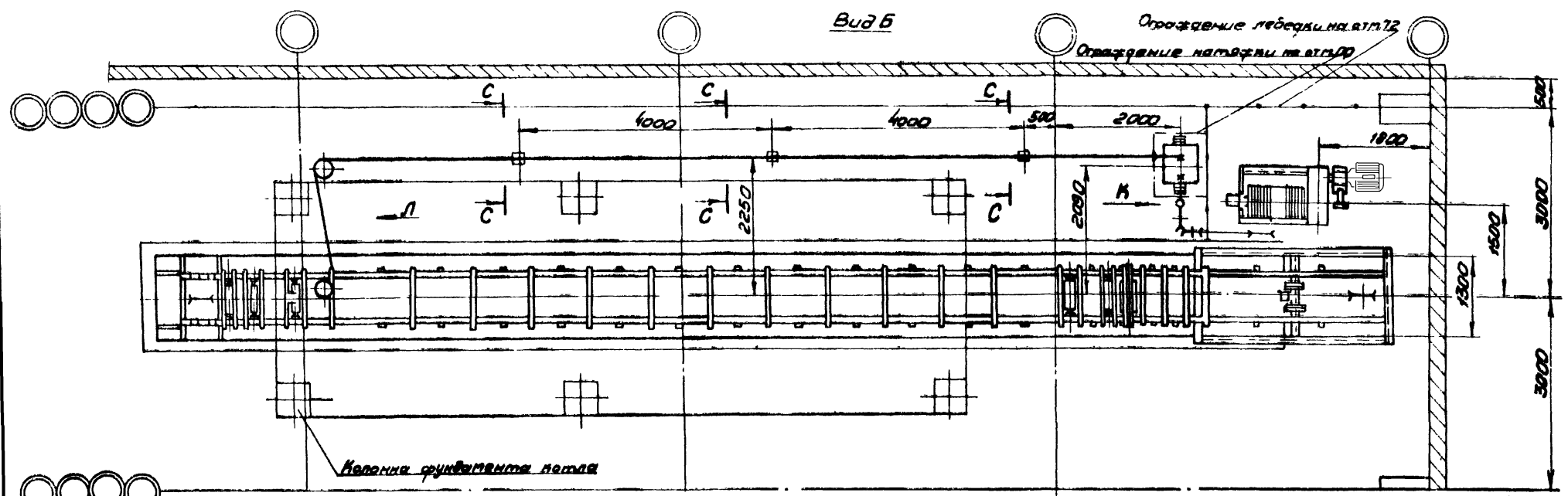
1	Емкость ковша	0,35 м ³
2	Производительность	20,5 т/час
3	Скорость движения ковша	0,5 м/сек
4	Полезная канатоемкость лебедки	до 60 м
5	Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 кВт
6	Угол подъема ковша	75°

1. Подъемник скреперный для шлакозалоудаления с ковшем емк. 0,35 м³ и углом подъема 75°-изготавливается Кузнецким машиностроительным заводом (Челябинская обл.). При заказе подъемника указывается объем поставки согласно таблице комплектации.
2. Монтаж скреперного подъемника вести согласно настоящего чертежа и инструкции завода изготовителя.
3. Опорные металлоконструкции подъемника крепить к ответным закладным элементам строительной части швеллером №12 с шагом не более 1 м электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75 сплошной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-69. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрыть за два раза масляной краской серого цвета.

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Всего
		Кузнец			Р	146
Исполн.	Кузнец	Произван			ГРПИ	
Проект.	Буйарина				СОЮЗПРОМСТРОИПРОЕКТИ	
Монтаж.	Васильев				МЕХАНИЗАЦИЯ ШЛАКОЗООУДАЛЕНИЯ (нач. по)	
Согласовано	Фанчи	Подпись	Дата			

Согласовано
И. В. В. / В. В. / В. В.

Туповый проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



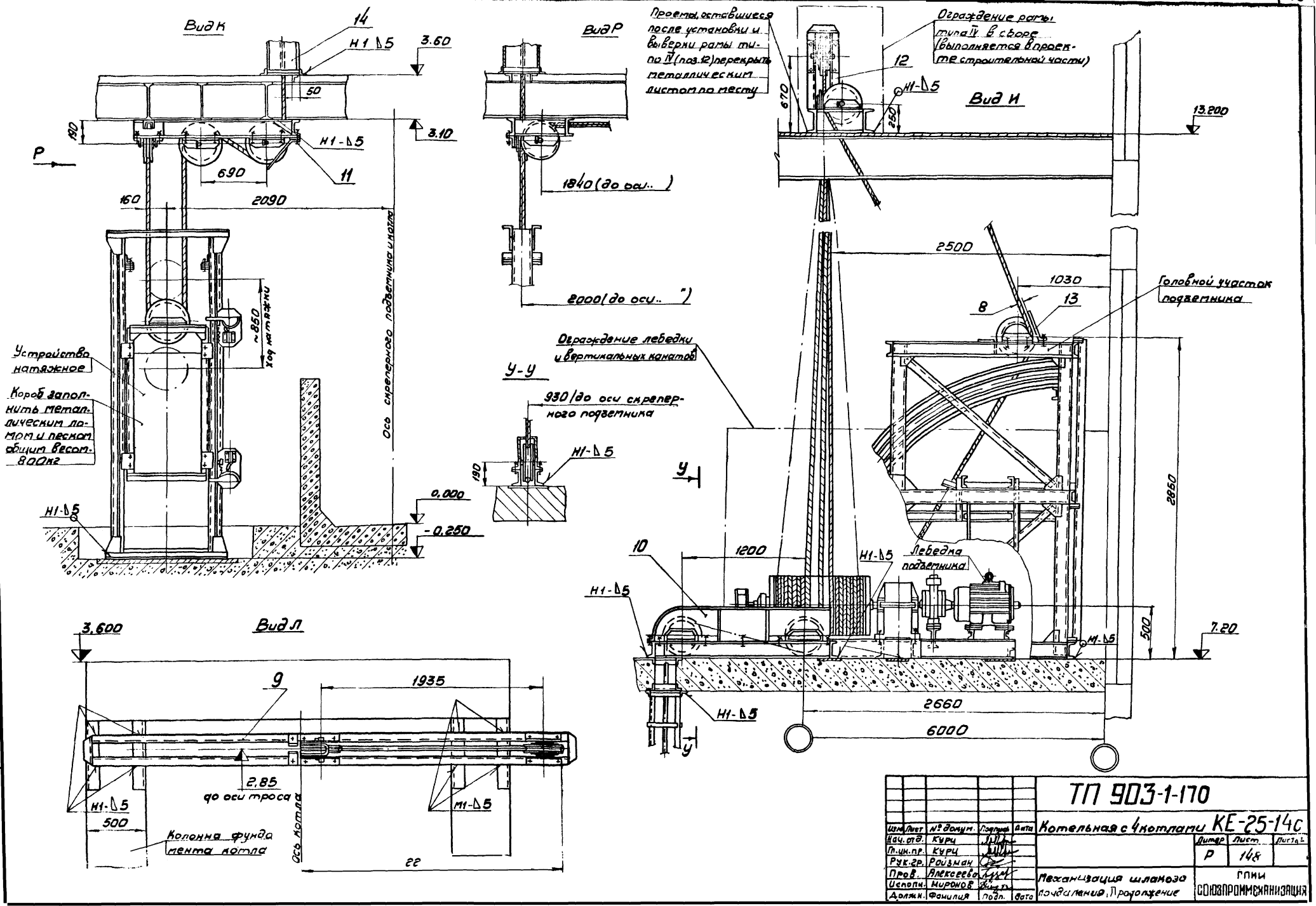
Востовый участок фундамента

				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ 25-14с		
Исп. лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Всего	Листов
нач. отв.	Курич	И.И.И.		7	47	
т.ц.н.пр.	Курич	И.И.И.				
Руч.гр.	Розинян	И.И.И.				
Пров.	Алексеева	И.И.И.				
Исполн.	Мирной	И.И.И.				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			
				ГПН СОЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ		

Содержание
Лист 1 из 4

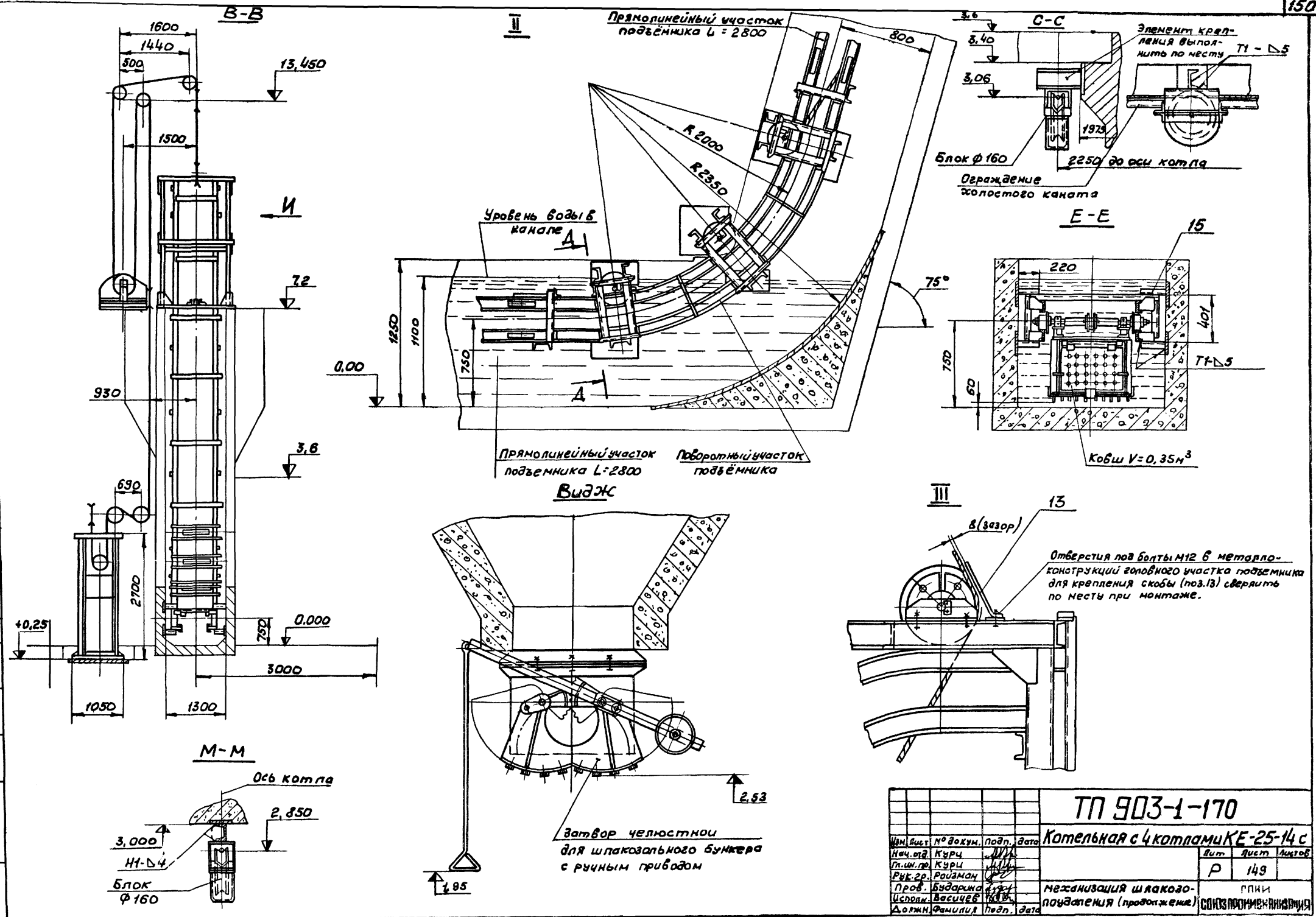
Тиловой проект 903-1-170 альбом X42

Согласовано
Дата выдачи



Изм/Лист				№ докум.			Дата		ТН 903-1-170		
Изд.	Лист	№	Итого	Курч				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
	Р	148		Кури							
				Рук. зр. Райzman				Механизация шламоза			
				Пров. Алексеев				подъемника, Продолжение			
				Исполн. Миронов				г/ми			
				Должн. Фамилия				СОЮЗПРОМСТРОИЗАЦИЯ			

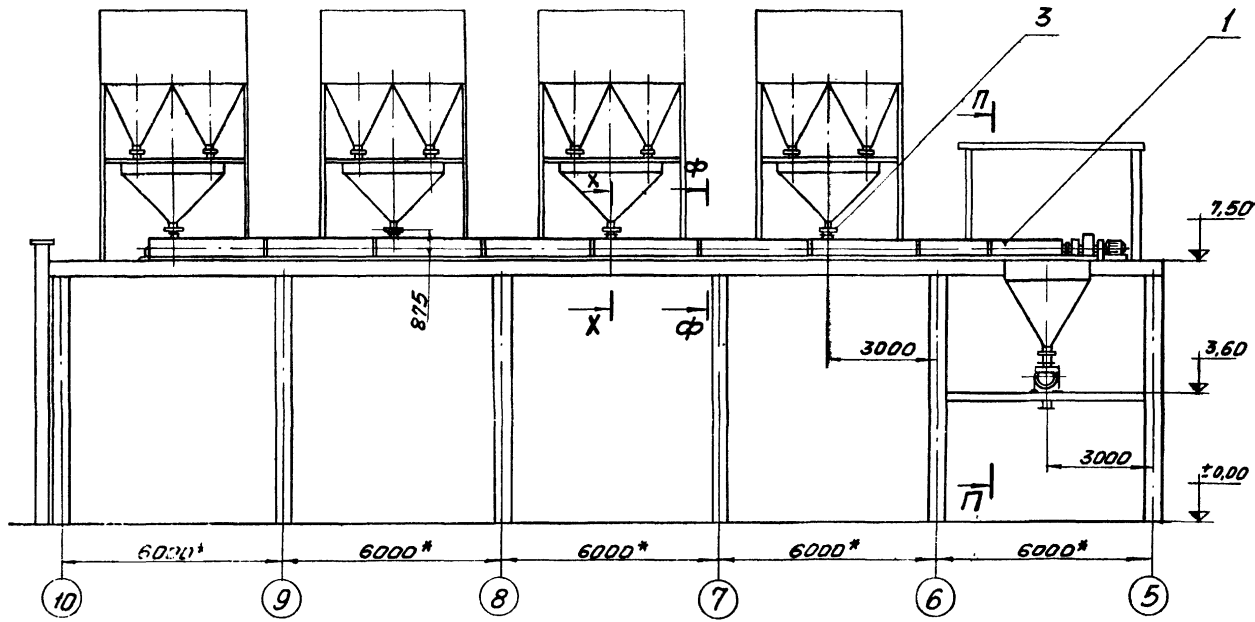
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



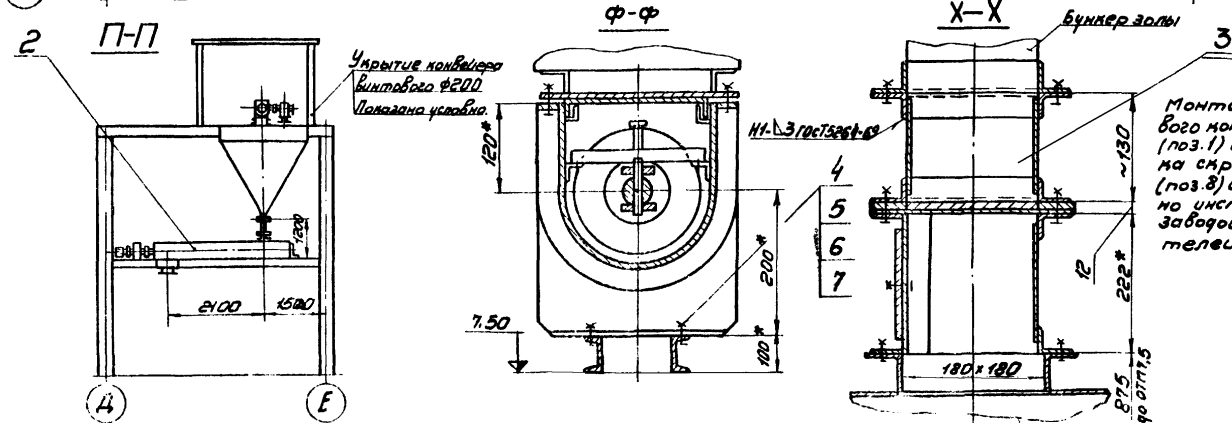
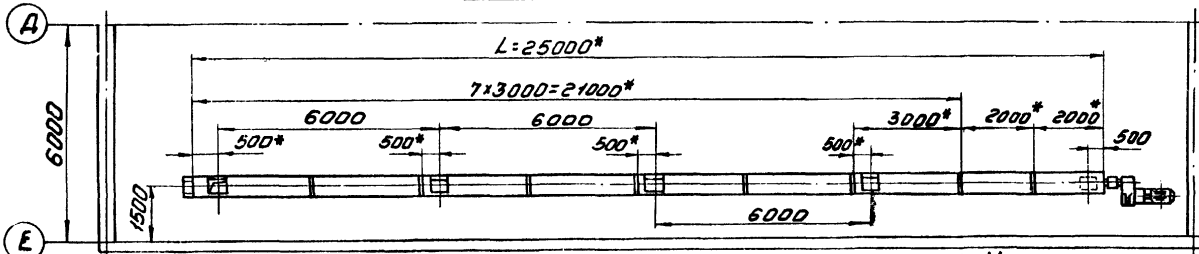
Согласовано
И.И.М. № подл. Подп. и дата

			ТП 903-1-170		
			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с		
Изм. №	№ док. №	Подп. дата	Иит	Лист	Листов
Нач. отд.	Курч	ИИ	Р	149	
Гл. инж. пр.	Курч	ИИ			
Рук. гр.	Розман	ИИ			
Пров.	Бударина	ИИ	МЕХАНИЗАЦИЯ ШЛАКОПОУЩАТЕЛЯ (продолжение)		
Цирков.	Васичев	ИИ			
Должн.	Фамилия	Подп. дата	СНОВПРОЕКТИРОВАНИЯ		

T-T



План на отст 7.5



Техническая характеристика линии транспорта золь от циклонов.

1	Назначение: транспортирование золь из-под циклонов, укладка её и выдача на автотранспорт.	
2	Производительность	4 т/час
3	ёмкость зольных бункеров (в часах работы котельной) а) при работе на бурых углях б) при работе на каменных углях	10 час 18 час
4	Расход воды при укладке золь	1 т/час
5	Периодичность включения конвейера винтового φ200	1-2 раза в смену.
6	Максимальный суточный выход золь (от 4х котлов) а) при работе на бурых углях б) при работе на каменных углях	30 1,5 т/час

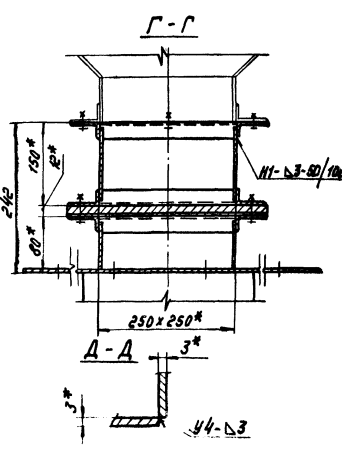
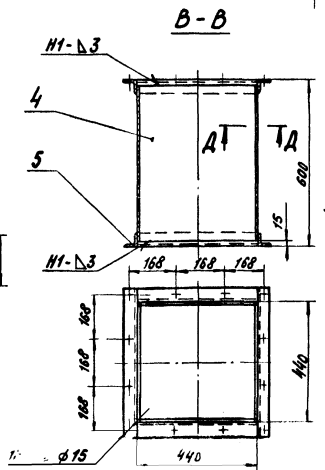
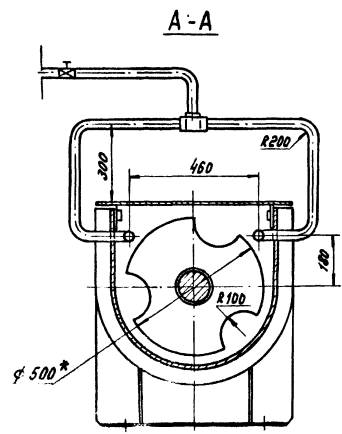
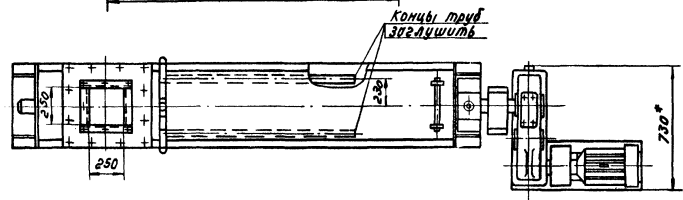
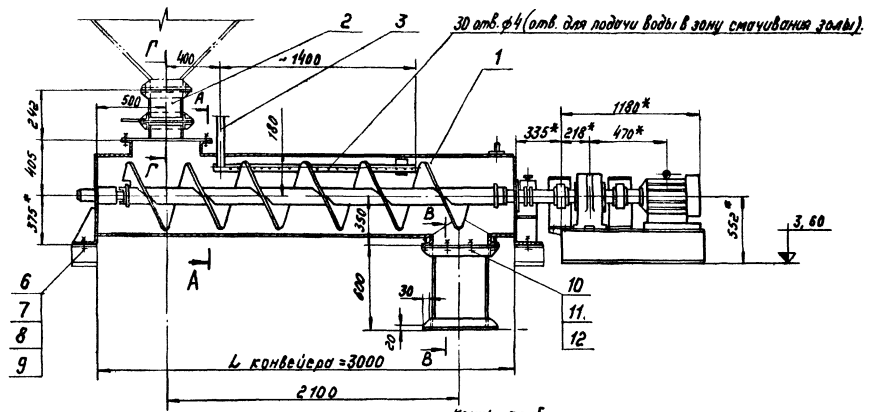
1* Размеры для справок.
2. Масса установки - 27960 кг.

№	Наименование	Кол	Масса	Примеч.	
15	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72	70	730		
14	Лист 155 Ограждение каната	4	288		
13	Лист 154 Скоба	4	8		
12	Лист 156 Рама типа IV в сборе	4	252 1028		
11	Лист 153 Рама типа III в сборе	4	128 504		
10	Лист 153 Рама типа II в сборе	4	121 484		
9	Лист 153 Рама типа I в сборе	4	220 880		
8	Подвешник скреперный для шпалоподуальника ПШ-0.35-750	4	570 2280	Мусинский маш. завод	
7	Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	14	0,03 0,42		
6	Шайба 16.01 ГОСТ 11371-68	14	0,11 0,154		
5	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	14	0,023 0,322		
4	Болт М16.45.45 ГОСТ 7798-70	14	0,102 1,48		
3	Лист 152 Заслонка типа I	4	32,2 129		
2	Лист 151 Установка конвейера винтового φ200	1	595 595		
1	Конвейер винтовой φ200	1	941 941	Брянский завод на ремонтно-механические работы	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса	Примеч.

Монтаж винтового конвейера φ200 (поз.1) и подвешника скреперного (поз.8) вести согласно инструкции заводо-изготовителя

ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Исполнитель	Мурч	М.И.	Лист	150	Листов
Провер.	Р.З.С.Т.М.	Р.З.	Р	150	
Установ.	В.С.С.С.С.	В.С.	Механизация шпалоподуальника (окончанное)		
Водит.	И.С.С.С.С.	И.С.	ГДМ		
			СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX.4.2

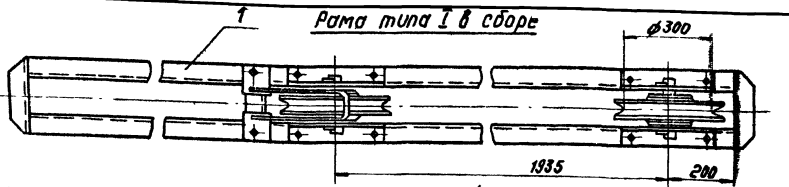


- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМг.
3. Кромки реза $\overset{50^\circ}{\curvearrowright}$, отверстия $\overset{R_{50}}{\curvearrowright}$, остальное \curvearrowright
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Для обеспечения надежного увлажнения зольи выполнить вырезы в рабочей поверхности винта, как указано в сеч. А-А. Предусмотреть подачу воды в короб конвейера через две трубы, установку которых выполнить по месту.
7. Масса установки - 595 кг.

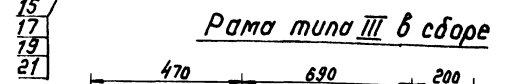
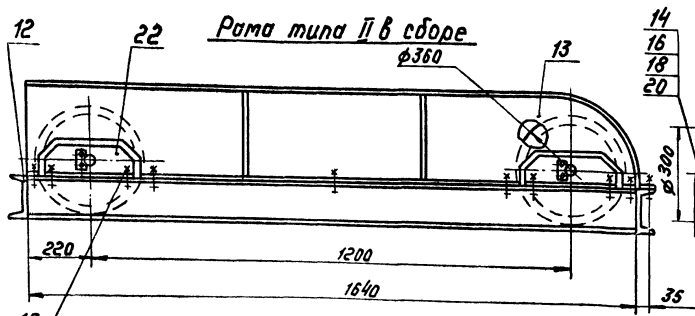
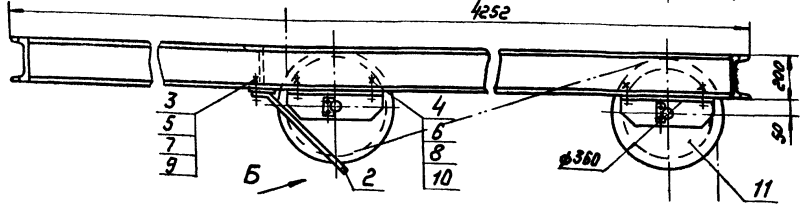
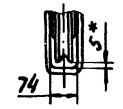
12	Шайба 12.01 ГОСТ 11371-68	12	0,001	0,07
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,02	0,24
10	Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	12	0,05	0,6
9	Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	4	0,03	0,12
8	Шайба 16.01. ГОСТ 11371-68	4	0,01	0,04
7	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,03	0,12
6	Болт М16×45.46 ГОСТ 7798-70	4	0,06	0,41
5	Уголок 80×80×5 ГОСТ 8503-78 Р=540 Ст.3 ГОСТ 3325-57	8	2,04	16,3
4	Лист 10 ГОСТ 19906-74 Ст.3 ГОСТ 16322-70	4	2,63	10,5
3	Труба 40 ГОСТ 3262-75. L=70м	1	384	384
2	Лист 152 Заслонка тип II	1	414	414
1	Конвейер винтовой φ 500	1	487	487
Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Масса

ТП 903-1-170				
Исполн	№ докум	Листов	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-140 Листов 152 Р 151 Установка конвейера винтового φ 500 ГТКН СОЗПРОМЕХАНИЗМ
Нач. отд.	К.И.И.	Лист	Лист	
Инженер	К.И.И.	Лист	Лист	
Проверен	К.И.И.	Лист	Лист	
16411-20 55				

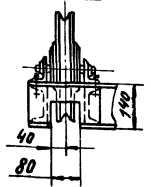
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



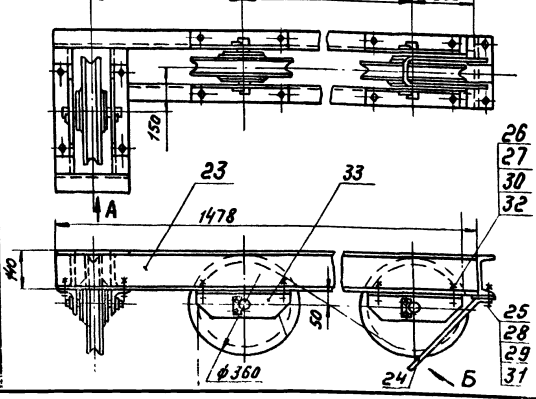
Вид Б повернуто



Вид А



1* Размеры исполнительные.
2.** Блоки ф300 типа I входят в комплект поставки скреперного подъемника.



33	Блок ф300 тип I	3	26	72
32	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,006	0,072
31	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	2	0,0033	0,0066
30	Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	12	0,03	0,36
29	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	2	0,035	0,07
28	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034

27	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	12	0,034	0,41	
26	Болт М16x45.46 ГОСТ 7798-70	12	0,102	1,22	
25	Болт М12x50.46 ГОСТ 7798-70	2	0,053	0,11	
24	Лист 154	Скоба	1	2	2
23	Лист 154	Рама типа III	1	31	31
Рама типа III в сборе			126		
22	Блок ф300 тип I	2	26	52	**
21	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	0,034	0,272	
20	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,204	
19	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,006	0,048	
18	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0033	0,04	
17	Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	8	0,03	0,24	
16	Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	2	0,035	0,07	
15	Болт М16x45.46 ГОСТ 7798-70	8	0,102	0,816	
14	Болт М12x50.46 ГОСТ 7798-70	12	0,053	0,66	
13	Лист 155	Ограждение блоков	1	29	29
12	Лист 154	Рама типа II	1	46	46

Рама типа II в сборе			121		
11	Блок ф300 тип I	2	26	52	**
10	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,006	0,048	
9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	2	0,0033	0,0066	
8	Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	8	0,03	0,24	
7	Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	2	0,035	0,07	
6	Болт М16x45.46 ГОСТ 7798-70	8	0,102	0,816	
5	Болт М12x50.46 ГОСТ 7798-70	2	0,053	0,11	
4	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	0,034	0,272	
3	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034	
2	Лист 154	Скоба	1	2	2
1	Лист 154	Рама типа I	1	169	169
Рама типа I в сборе			220		

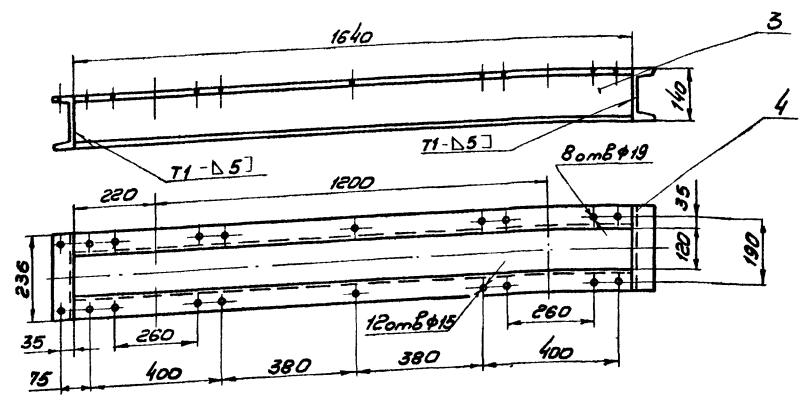
Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

Исполн.		Н.С.Роскин		Подписан		Дата	
Нач. шта.		К.И.Сид.		Л.И.С.			
Проект.		К.И.Сид.		Л.И.С.			
Виз. пр.		Л.И.С.		Л.И.С.			
Проект.		Л.И.С.		Л.И.С.			
Исполн.		Л.И.С.		Л.И.С.			
Лист		153					

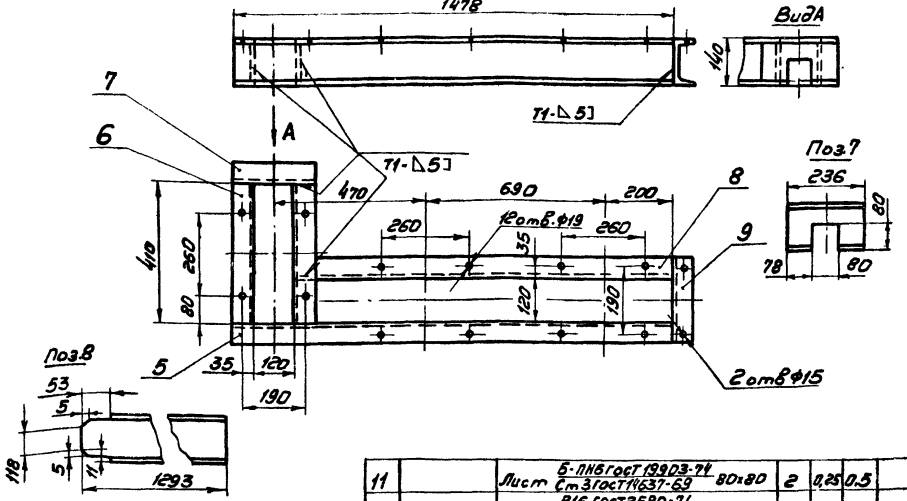
ТП 903-1-170
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С
Рама типа I, II, III в сборе
г.Иркутск
СОЗПРОМСТРОИАЗИЯ

Туповой проект 903-1-170 альбом IX ч.2

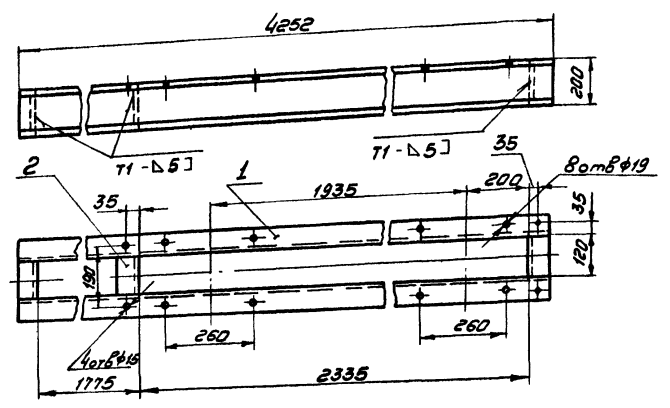
Рама тупа II



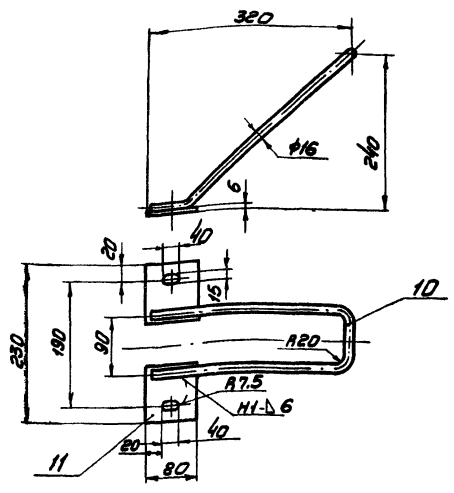
Рама тупа III



Рама тупа I



Слоба



11	Лист	Б-ПНБ ГОСТ 18903-71	80x80	2	0,25	0,5
10	Круж	В16 ГОСТ 2590-71		1	1,5	1,5
Слобы				2		
9	Швеллер	Н ГОСТ 8240-72		1	3,5	3,5
8	Швеллер	См 3 ГОСТ 535-58		1	15,7	15,7
7	Швеллер	Н ГОСТ 8240-72		1	2,6	3,1
6	Швеллер	См 3 ГОСТ 535-58	с: 410	2	5,1	10,2
5	Швеллер	См 3 ГОСТ 535-58	с: 1678	1	18,0	18,0
Рама тупа III				51		
4	Швеллер	Н ГОСТ 8240-72	L: 236	2	3,1	6,2
3	Швеллер	Н ГОСТ 8240-72	L: 1540	2	19,7	39,4
Рама тупа II				46		
2	Швеллер	См 3 ГОСТ 535-58	L: 120	3	2,2	6,6
1	Швеллер	См 3 ГОСТ 535-58	L: 1692	2	8,1	16,2
Рама тупа I				169		
Поз	Обозначение	Наименование	Мат	Кол	Лист	Объем
					Материал	Примеч.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки рез-а V, отверстия - R120, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-59
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер. Внут. 154

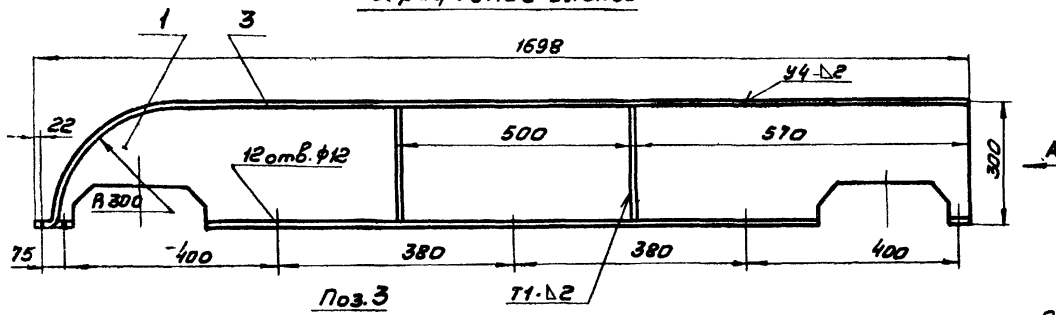
Работы тупа I, II и III

Слоба

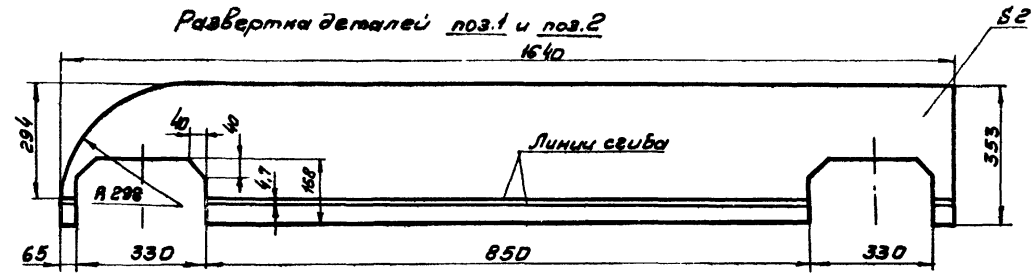
ГПКИ
СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Исполн	Исполн	Провер	Дата
Масло	Масло	Масло	Масло
Масло	Масло	Масло	Масло
Масло	Масло	Масло	Масло
Масло	Масло	Масло	Масло
Масло	Масло	Масло	Масло
Масло	Масло	Масло	Масло
Масло	Масло	Масло	Масло

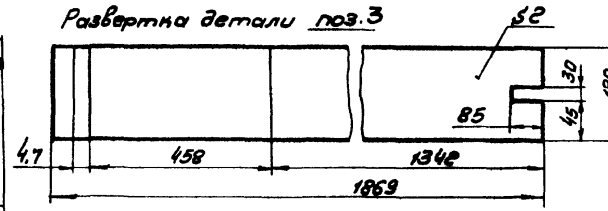
Ограждение блоков



Развертка деталей поз.1 и поз.2

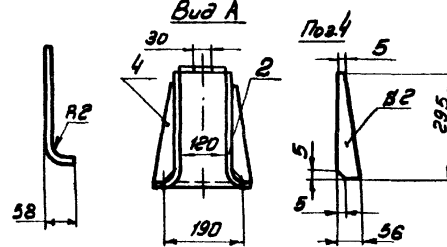
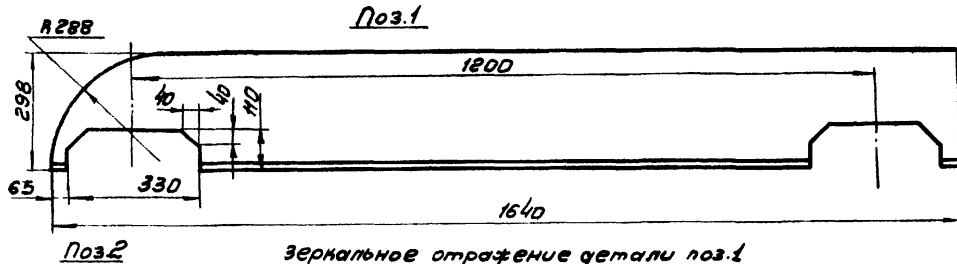
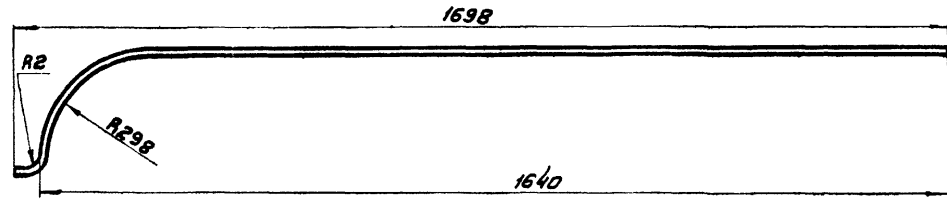


Развертка детали поз.3



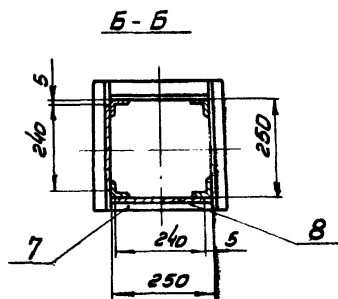
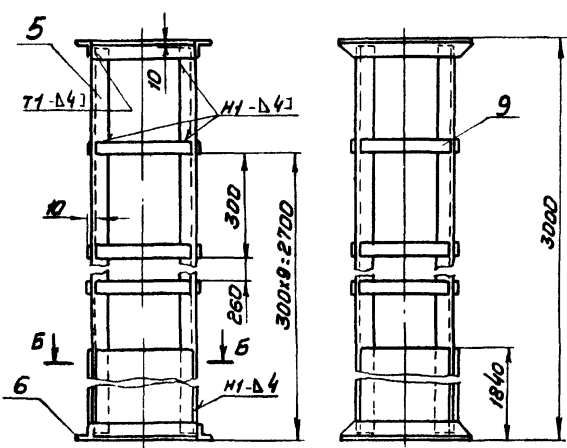
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза $\sqrt{500}$ / отверстия - $\sqrt{R300}$ остальное - $\sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
Сварные швы по ГОСТ 5264-69

Типовой проект 903-1-170 альбом IX 42



зеркальное отражение детали поз.1

Ограждение каната

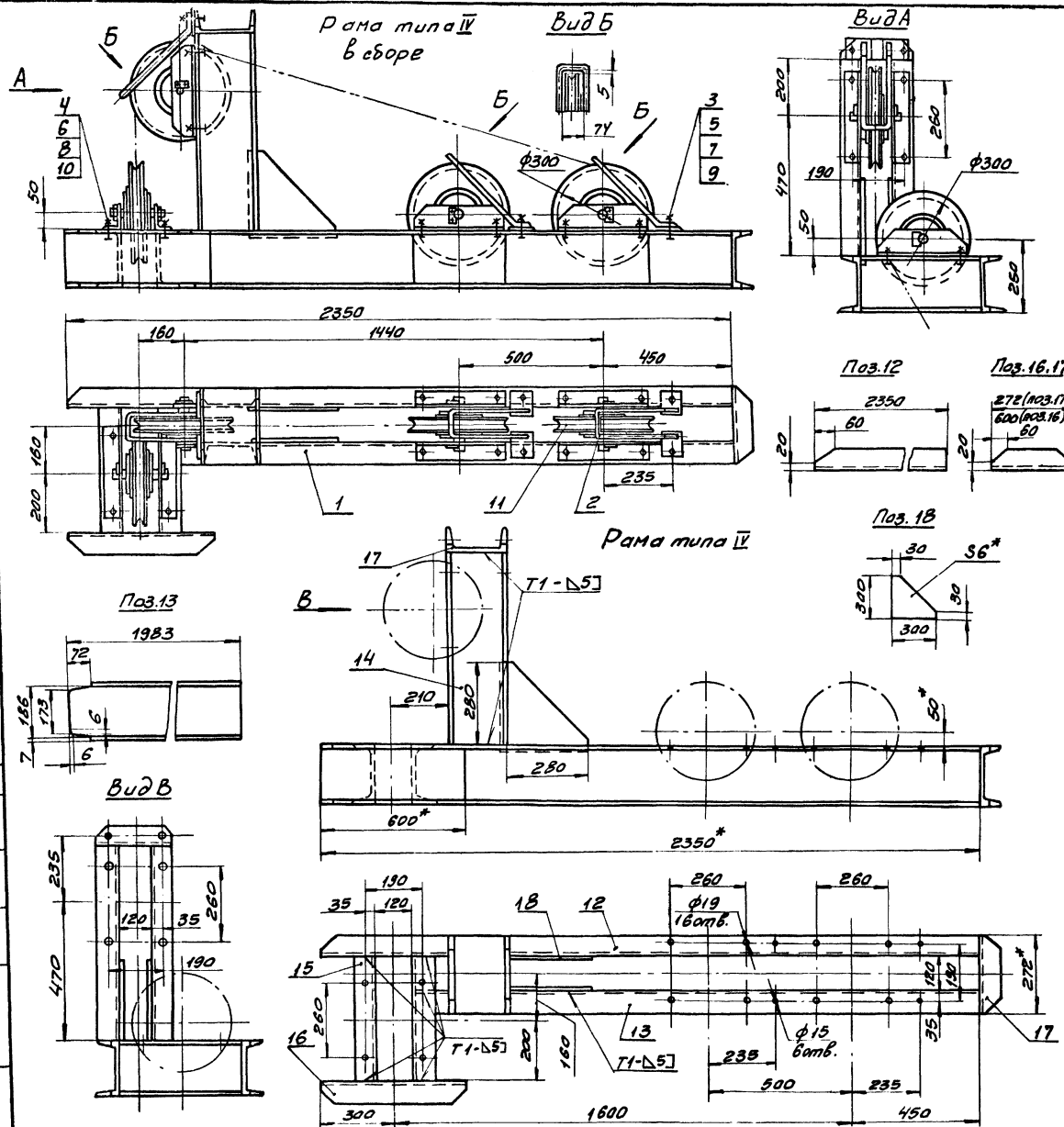


9	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=240	24	0,84	22,56		
8	Лист Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70 240x1830	2	6,8	13,6		
7	Уголок Б.40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	4	0,61	2,44		
6	Уголок Б.40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	0,8	3,2		
5	Уголок Б.40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2980	4	7,5	30		
Ограждение каната				72		
4	Лист Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,3	1,2		
3	Лист Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	12,7	12,7		
2	Лист Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4		
1	Лист Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4		
Ограждение блока				29		
Поз	Обозначен.	Наименование	Мат	шт	объ	Примечан.
			Масса			

Согласовано
и.подп. Подп. и дата

ТП 903-1-170					
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Исполн.	Лист	Исполн.	Дата	Листов	Листов
Инженер	№	Инженер	Дата	Р	155
Провер.	Подпись	Провер.	Дата	Ограждение блоков и каната.	
Удостоверен	Подпись	Удостоверен	Дата	ГПКИ СОИЗПРОТЕХНИЗАЦИЯ	

Тубовый проект 903-1-170 альбом IX 4.2



- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТЗ.
- 3 Кромки резаны, отверстия, оцинкованные.
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75

18	Лист	Б.М.В.1001.19103-74	2	2,5	5
17	швеллер	Ст 3 ГОСТ 11637-69 20 ГОСТ 8210-72	2	5	10
16	швеллер	Ст 3 ГОСТ 535-58 20 ГОСТ 8210-72	1	11	11
15	швеллер	Ст 3 ГОСТ 535-58 С*120	2	7,7	15,4
14	швеллер	20 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58 С*670	2	12,3	24,6
13	швеллер	20 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	36,5	36,5
12	швеллер	20 ГОСТ 8210-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	43,2	43,2
Рама типа IV			145		
11	Блок	φ 300 тип I	4	26	104
10	Болт	М 16 X 45, 16 ГОСТ 7798-70	16	0,12	1,92
9	Болт	М 12 X 50 X 6, 16 ГОСТ 7798-70	6	0,55	3,3
8	Гайка	М 16, 5 ГОСТ 5915-70	16	0,31	4,96
7	Гайка	М 12, 5 ГОСТ 5915-70	6	0,17	1,02
6	Шайба	16, 65 ГОСТ 6402-70	16	0,008	0,128
5	Шайба	12, 65 ГОСТ 6402-70	6	0,003	0,18
4	Шайба	16, 01 ГОСТ 10906-66	16	0,03	0,48
3	Шайба	12, 01 ГОСТ 10906-66	6	0,035	0,21
2	Лист 154	Скоба	3	2,0	6,0
1	Лист 136	Рама типа IV	1	115	115
Рама типа IV в сборе			252		

№з. обозначен.	Наименование	кол	материал	Примечание
			Листов	

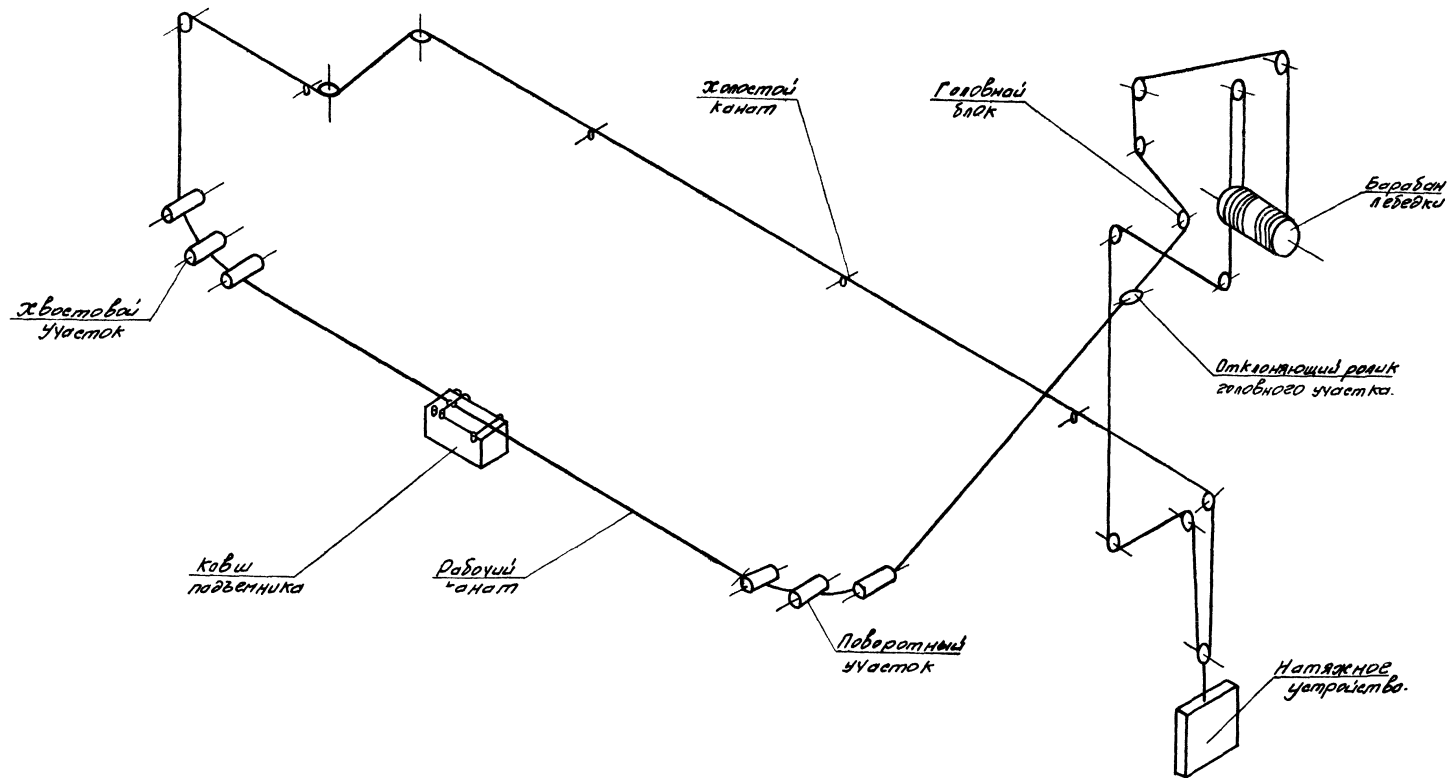
ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполн. работы	И.И.И.	М.П.
Проверен	И.И.И.	М.П.
Дир. производств.	И.И.И.	М.П.
Проект. Институт	И.И.И.	М.П.
Исполнительное	И.И.И.	М.П.
Акт. Приемки	И.И.И.	М.П.

Р 156 ГПКИ

СОБВОПРОСНАЯ СИСТЕМА



Создано
Проверено
Исполнено
Итого

ТП 903-1-170	
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Исполнитель	И.И.И.
Проверено	И.И.И.
Дата	1970
Лист	157
Принципиальная схема монтажа канала	
СОВСЕТПРОМСТРОИПРОЦ	