

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903 - 1 - 170

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

Альбом XIX
часть 1

16411-19

цена 7-68

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Сивильная ул., 72

Сдано в печать VII 1980.

Заказ № 10617 Тираж 550 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-170

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

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

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

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

главный инженер института
главный инженер проекта

АЛЬБОМ XIX 4.1

ГЛУТОВ Я.Н.
КУРЦ М.А.

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

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч 1

согласовано

Имя инициалы Фамилия Инициалы Дата

Ведомость чертежей основного комплекта			
Фурн. №	Лист	Наименование	Примеч.
1-4	Общие данные (начало, продолжение, окончание)	стр. 2-5, 4, 1	
5-8	Пояснительная записка (начало, продолжение, окончание)	6-9	
9-10	Ведомость оборудования (начало, окончание)	10-11	
11-13	Механизация топливозадачи и шлакозолоудаления (начало, продолжение, окончание)	12-14	
14-16	Механизация приемного устройства (начало, продолжение, окончание)	15-17	
17	Установка качающегося питателя КЛ-10-1	18	
18	Воронка типа I	19	
19	Дверца	20	
20	Патрубок типа I. Патрубок типа II	21	
21	Подвеска типа I левая (правая). Подвеска типа II левая (правая)	22	
22	Опора типа I (II). Опора типа III	23	
23	Установка качающихся питателей КЛ-8-01	24	
24	Воронка типа III	25	
25	Воронка типа IV	26	
26	Установка качающихся питателей КЛ-10-1	27	
27	Воронка типа II	28	
28	Установка люкоподъемников	29	
29	Конвейер ленточный № 1	30	
30	Устройство приводное конвейера № 1	31	
31	Привод № 4 кВт	32	
32	Опора привода	33	
33	Ограждения муфт МУВП и КДН	34	
34	Опоры приводного барабана	35	
35-36	Верхняя часть головной воронки (начало, окончание)	36-37	
37	Нижняя часть головной воронки	38	
38	Воронка нижняя	39	
39	Устройство натяжное	40	
40	Опоры натяжки	41	

Ведомость чертежей основного комплекта			
Фурн. №	Лист	Наименование	Примеч.
41	Ограждение барабана натяжки	стр. 42	
42	Секция загрузочная L=6000	43	
43	Секция L=2770	44	
44	Стойка. Патрубок типа I (II)	45	
45	Установка латков направляющих	46	
46-48	Лоток направляющий концевой (проходной) В=800 (начало, продолжение, окончание)	47-49	
49	Корпус	50	
50	Прижим боковой. Прижим задний. Завеса боковая.	51	
51	Связь. Стойка правая (левая). Завеса	52	
52	Лоток направляющий промежуточный В=800 типа I и типа II	53	
53	Корпус типа I (II). Прижим боковой типа I (II)	54	
54	Патрубок промежуточный. Патрубок переходной	55	
55-56	Установка маневрового устройства МУ-12 М2 (начало, окончание)	56-57	
57-58	Конвейер ленточный № 2 (начало, окончание)	58-59	
59	Установка устройства приводного	60	
60	Привод № 30 кВт	61	
61	Рама привода	62	
62	Ограждения муфт МУВП и КДН	63	
63	Опора приводного барабана	64	
64-65	Верхняя часть головной воронки (начало, окончание)	65-66	
66	Нижняя часть головной воронки	67	
67	Установка барабана отклоняющего	68	
68	Опора барабана отклоняющего	69	
69	Ограждение барабана отклоняющего. Патрубок переходный	70	
70	Воронка типа I. Воронка типа II	71	

Ведомость чертежей основного комплекта			
Фурн. №	Лист	Наименование	Примеч.
71	Установка устройства натяжного	стр. 72	
72	Установка барабанов обратных	73	
73	Опора и ограждение барабанов обратных	74	
74	Труба для пролива. Затвор-мигалка	75	
75	Установка барабана концевого	76	
76	Опора концевого барабана	77	
77	Ограждение концевого барабана Секция под сбрасыватель	78	
78	Металлоконструкция конвейера № 2	79	
79	Секция средней части L=6000; В=800 Секция загрузочная L=6000; В=800	80	
80	Стойка H=1465. Стойка H=615 Стойка H=765	81	
81	Воронка от сбрасывателя. Секция гнутая α=15° В=800	82	
82	Установка сбрасывателя двустороннего В=800	83	
83-85	Установка ограждений и аварийных выключателей. (начало, продолжение, окончание)	84-86	
86	Панель ограждения	87	
87	Кронштейны выключателей рычажного и тросового	88	
88	Устройства загрузочные концевые (проходные)	89	
89-91	Лоток направляющий концевой (проходной) В=800 (начало, продолжение, окончание)	90-92	
92	Корпус лотка концевого (проходного)	93	

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

ТП 903-1-170			
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Котельная с 4 котлами		№ КЕ-25-14с	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Общие данные (начало)		ГПК-1	
(начало)		СОИЗПРОЕКТИРОВАНИЕ	

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

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

Стр. 100-158 см. альбом XIX ч.2

ТП 903-1-170				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Котельная с 4 котлами KE-25-14С				
Исполн.	Курч	М.И.		
Провер.	Розман	М.И.		
Провер.	Александров	М.И.		
Исполн.	Мирнов	М.И.		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	
Общие данные (продолжение)				Лист 2
МПК				СООБЩЕНИЕ

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

Составлено

Исполнитель: [Signature]

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

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

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

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполнитель: [Signature]	Проверено: [Signature]	Листы: 11
Составлено: [Signature]	Сектор: Р	Листы: 3
Проект: [Signature]	Общие данные (продолжение)	ГПК
Исполнитель: [Signature]	Составитель: [Signature]	СОВПРОММЕХАНИЦА

164Н-19 5

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

Ведомость метизов

№№ П/п	Наименование	Тип	Кол.	Масса кг
1	Болт ГОСТ 7798-70	M6×16.46	120	0,66
		M10×25.46	40	1,04
		M10×30.46	310	9,3
		M10×80.46	6	0,36
		M12×30.46	1400	58,8
		M12×40.46	840	42
		M12×50.46	100	5,9
		M12×80.46	4	0,34
		M16×45.46	330	33,66
		M16×40.46	80	7,52
		M16×30.46	30	2,34
		M16×65.46	650	86,45
		M20×70.46	35	8,26
		M20×10.46	4	1,24
		M24×65.46	6	2,04
M24×80.46	12	4,68		
M24×10.46	10	4,9		
M24×250.46	8	8,72		
2	Гайка ГОСТ 5915-70	M6.5	120	0,3
		M10.5	345	4,14
		M12.5	2370	40,3
		M16.5	1100	37,4
		M20.5	46	2,95
		M22.5	20	1,7
3	Шайба ГОСТ 11371-78	M24.5	34	3,74
		M30.5	12	2,76
		12.01	4	0,02
		16.01	780	8,58
		20.01	34	0,78
4	Шайба ГОСТ 6402-70	24.01	30	1,0
		10.65Г	54	0,01
		12.65Г	1200	4
		16.65Г	750	4,5
5	Шайба ГОСТ 10906-66	20.65Г	22	0,26
		24.65Г	35	0,77
		10.01	6	0,07
		12.01	750	26,25
6	Заклепка ГОСТ 10299-68	16.01	880	59
		20.01	110	6,71
		24.01	26	2,8
		8×20.46	60	0,65
		6×17.46	2	0,02
Итого:				488,5

Ведомость материалов

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

Ведомость материалов

№№ П/п	Наименование	Тип	Масса кг
10	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	812	2
11	Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6029-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	2×20	10
		2×40	1
12	Резина техническая морозостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	4М-М	80
		8М-М	200
13	Резина техническая теплостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	3Т-М	0,5
		5Т-М	20
Итого:			20820

Ведомость примененных и ссылочных документов

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

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		Итого: 4	
Исполн.	М.И.Миронов	Провер.	В.И.Миронов
Должн.	Инженер	Должн.	Инженер
Общие данные (окончание)		СПИ	
		СНОВАПРОМЕХАНИКА	

архивом XIX ч.1

Типовой проект 903-1-170

Содержание
Исполнитель: []
Дата: []

Система механизации топливоподачи состоит из следующих узлов:

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

Техническая характеристика топливоподачи

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

Доставка топлива на территорию котельной предусмотрена железнодорожным транспортом

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

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

Для механизации разгрузки железнодорожных вагонов приемное устройство оборудуется следующими механизмами:

1. Виброразгрузчики ДП-6С - для выгрузки стержневого угля из полувагонов.
2. Вибратором накладным - для выгрузки угля из полувагонов в весенне-летний период.
3. Люкоподъемниками - для закрывания люков железнодорожных вагонов.
4. Качающимися питателями - для выдачи угля из бункеров в тракт топливоподачи.

Управление работой виброразгрузчика или вибратора накладного, а также электроплати грузоподъемностью 10 тонн, на которой они подвешиваются, осуществляется с площадки приемного устройства на отст. 3,0 м.

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

Люкоподъемники размещаются со стороны въезда разгруженных железнодорожных вагонов из приемного устройства

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Исполн. №	Взам. №	Подпись	Дата	Лист	Звук	Число	Итого
Рис. №	Взам. №	Подпись	Дата	Р	5		
				Пояснительная записка (на чало)		ГПКН СОНПРОМХИМАЗИНАЦИЯ	
				16/11-19 9			

Туполов проект 903-1-170 альбом XIX ч 1

Содержание

№ п/п, № п/л, и дата

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

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

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

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

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

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

Разгрузка конвейера №3 над бункером осуществляется с помощью сети плужковых сбросывателей и через головной барабан.

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

Работа механизмов топливозащиты предусматривается по следующим трем схемам:

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

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

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

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

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

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

В тракте топливозащиты предусмотрена механизированная уборка пыли-гидравсбыв. Места интенсивного пыления (узлы пересылок) укрывают и оборудуют аспирацией.

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

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

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

Обслуживающий персонал топливозащиты и шлакозолоудаления

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

Шлакозолоудаление

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

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

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

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

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

Работа скреперных подъемников осуществляется в автоматическом режиме.

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами KE-25-14

Пояснительная записка (продолжение)

Лист 6

ГПКИ

СООБЩЕСТВЕННАЯ

16411-13 8

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч 1

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

Периодичность включения устанавливается в зависимости от количества шлака (см. указания по монтажу и эксплуатации). Пульт управления размещен на щите у старшего кочегара.

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

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

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

Удаление золы из-под бункеров золоуловителей осуществляется винтовым конвейером ф 200 мм.

Указанный конвейер транспортирует золу от 4х золоуловителей в общий золный бункер, из которого зола выводится на авто-

транспорт в увлажненном виде с помощью винтового конвейера ф 500 мм, доработанного стачивающим устройством.

Зола увлажняется до состояния, пригодного для транспортирования в кузове автомобиля. Загрузочные патрубки винтового конвейера ф 200 мм снабжены заслонками, которые должны быть отрегулированы на пропуск потока золы до 1,5 м³/час через каждый патрубок. В этом случае суммарное поступление золы на винтовой конвейер будет соответствовать его производительности, что создаст условия для работы конвейера в полуавтоматическом режиме (при неработающем конвейере поступление золы прекращается подпором материала в зонах загрузки).

Заслонка загрузочного патрубка винтового конвейера ф 500 мм должна быть отрегулирована на пропуск потока золы с учетом производительности конвейера и стачивающего устройства.

Управление работой винтового конвейера ф 200 мм осуществляется с рабочего места старшего кочегара, а винтового конвейера ф 500 мм из помещения отгрузки золы.

При полном заполнении золного бункера винтовой конвейер ф 200 мм отключается по сигналу датчика уровня, установленного в этом бункере.

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

Пуск винтового конвейера ф 500 мм совпадает с подачей в него воды для увлажнения золы.

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

Обслуживающий персонал для системы шлакозолоудаления предусмотрен в штатах теплоцеха.

Техническая характеристика шлакозолоудаления

1. Количество скреперных подьемников - 4 шт (по числу котлоагрегатов)
2. Производительность одного скреперного подьемника - до 1,5 т³/час.
3. Емкость ковша скреперного подьемника - 0,35 м³
4. Угол подъема ковша - 75°
5. Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25% - 11 кВт.
6. Емкость каждого шлакового бункера (в часах работы котла) при работе на бурых углях - 10 час. при работе на каменных углях - 18 час.
7. Производительность конвейера ф 200 мм - 6 м³/час.
8. Производительность винтового конвейера ф 500 мм со стачивающим устройством - 20 м³/час.

				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Исполн	Провер	Дата	Лист	Исполн	Провер	Дата	Лист
Исполн	Провер	Дата	Лист	Исполн	Провер	Дата	Лист
Исполн	Провер	Дата	Лист	Исполн	Провер	Дата	Лист
Исполн	Провер	Дата	Лист	Исполн	Провер	Дата	Лист
Исполн	Провер	Дата	Лист	Исполн	Провер	Дата	Лист
Исполн	Провер	Дата	Лист	Исполн	Провер	Дата	Лист
				Пояснительная записка (продолжение)			
				СНБПРОМТЕХНИЗАЦИЯ			

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

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

Указания по применению проекта

Указания по монтажу и эксплуатации

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

1 За отм. 0.000 в планировках сооружений котельной принята отм. головки рельса железнодорожного пути (широкой колеи) в приемном устройстве.

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

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

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

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

4.2. изменить длину винтового конвейера $\phi 200$, транспортирующего золь от циклонов.

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

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

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

15. Во избежание усадки и цементации шлак не должен находиться в канале более $8 \div 10$ часов.

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

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

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

1.3. Не допускается:

- а). Работа скреперного подъемника при отсутствии воды в канале;
- б). Сброс в канал остывших кусков шлака. (Шлак должен сбрасываться в канал в раскаленном состоянии; при этом происходит резкое охлаждение, растрескивание и измельчение шлака.

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

альбом X ч. 4

903-1-170

Типовой проект

создано

и встав

				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Исполн	К.Иван		И.И.И.		Р	В	
Проверен	К.Иван		И.И.И.				
Утвержден	К.Иван		И.И.И.				
Исполн	К.Иван		И.И.И.				
Проверен	К.Иван		И.И.И.				
				Пояснительная записка (окончание)		ГПК	
				СООБЩЕНИЕ			

альбом X ч. 1

Типовой проект 903-1-170

Согласовано

И.И. Павлов, Лоды и Ватса.

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

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

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Исполнитель: Кучац М.И.
 Проверил: Кучац М.И.
 Руководитель: Поляков В.В.
 Проверил: Алексеев В.И.
 Исполнитель: Петров В.И.
 Руководитель: Мельников В.И.

Ведомость оборудования (начало)

Р 9

ГПМ
СОИЗПРОТЕХНИЗНАЦ

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

Согласовано

Изм. № подл. Дата и дата

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

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

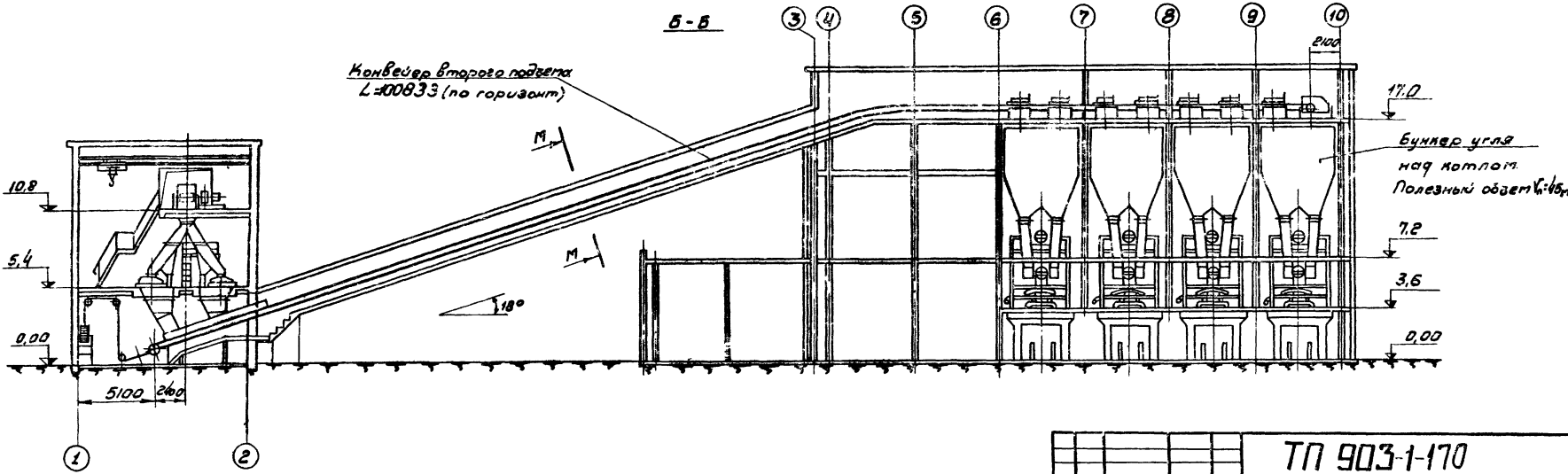
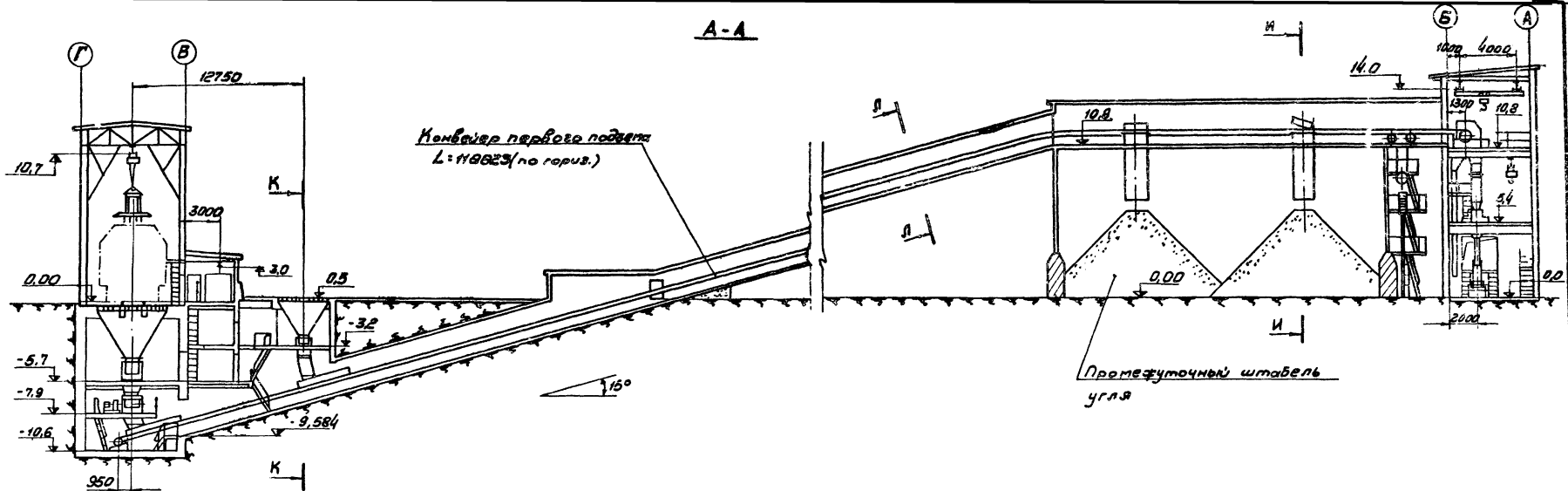
Нестандартизированное оборудование

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

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

Типовой проект 903-1-170 альбом 1-4

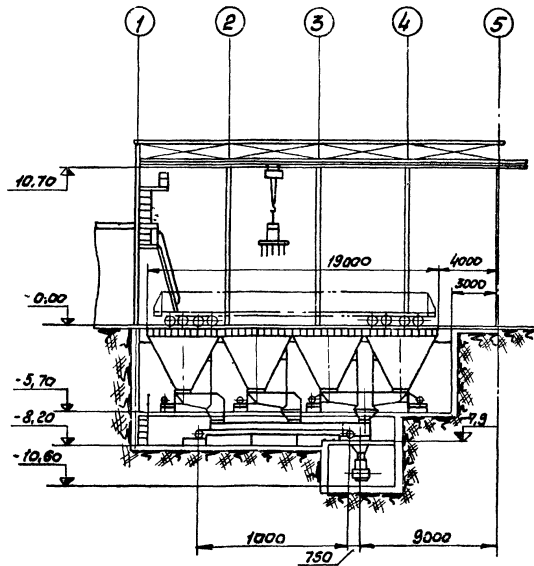
Севастопольск
Центральный район и область



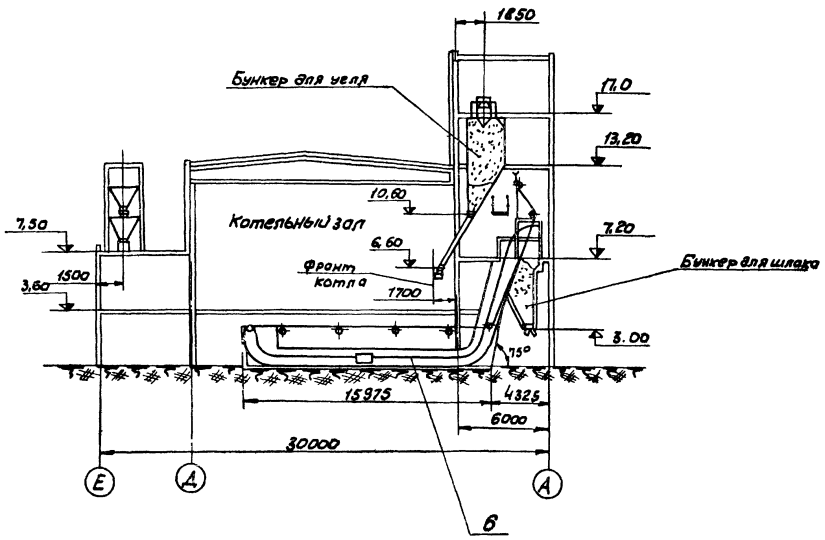
ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14			
Изм. Лист	№ докум.	Листов	Дата
Маслова	Мурч	ИИ	
Павлова	Мурч	ИИ	
Руд. Гр.	Роздман	ИИ	
Провер. Александр	Вичи		
Исполн. Давыд	Давыд		
Давыд	№ докум.	Листов	Дата
Механизация топлива подачи и шлакозолоудаления/профотдел		ГПКИ	
		СОЮЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ	

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

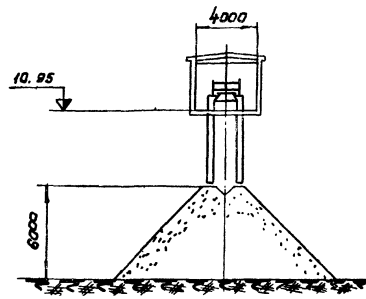
В-В



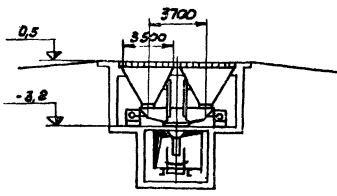
Г-Г



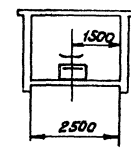
И-И



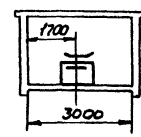
К-К



М-М



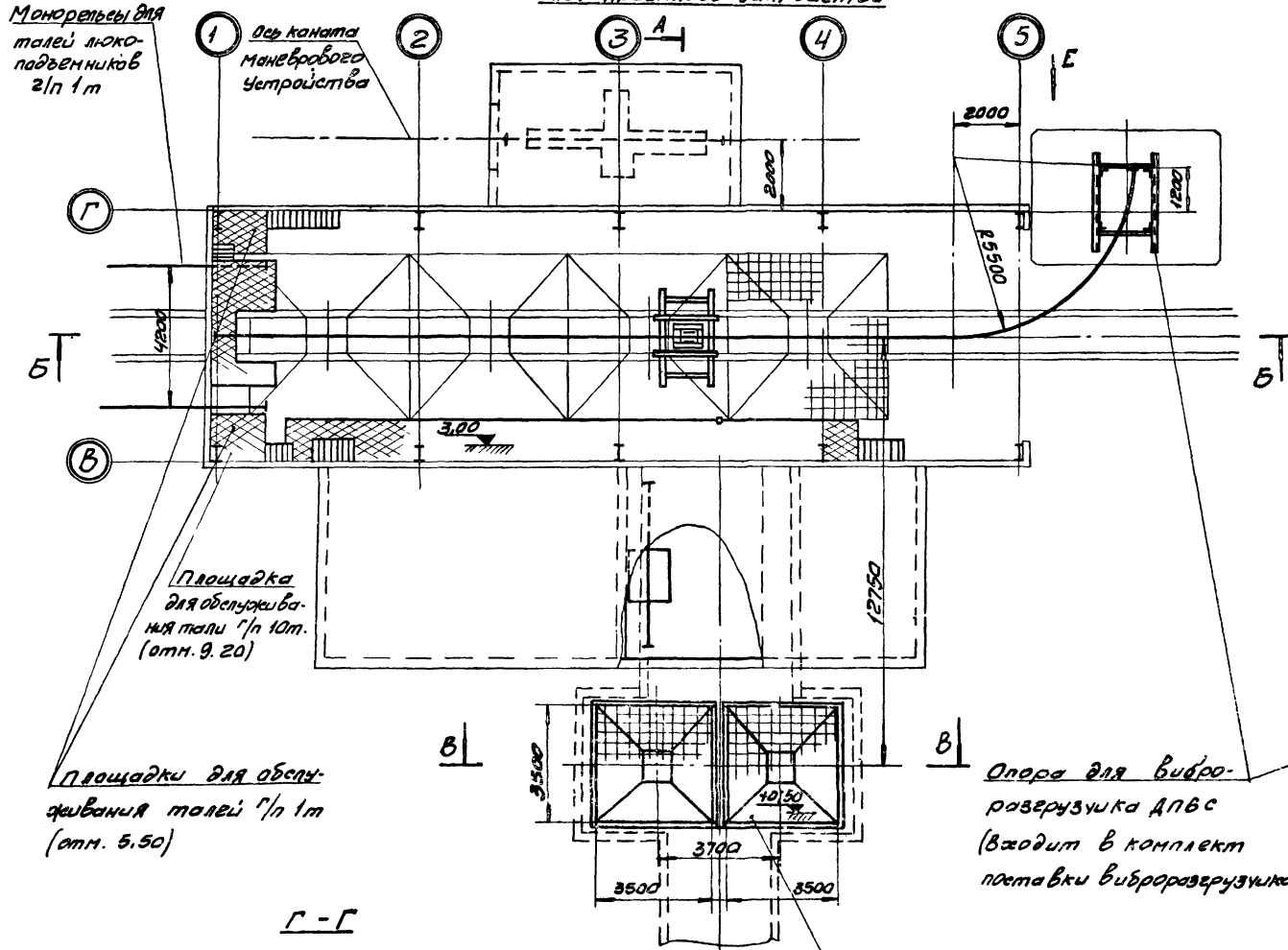
П-П



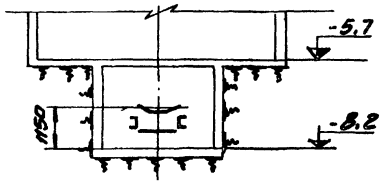
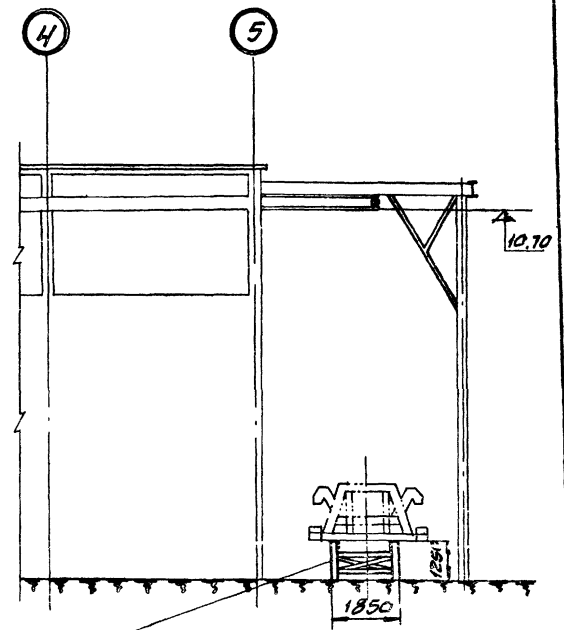
				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	№	Исполн.	Дата	Вит.	Лист	Всего
1	1	Туполов	1941	Р	73	
Инженер Туполов				Механизация топливоподачи		
Проф. Алексеев				и шлакоулавливания (жидкости)		
Исполн. Алексеев				ГПИИ		
Должн. Фамилия				СОВЕТПРОМСТРОИТЕЛЬСТВА		

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

План приемного устройства

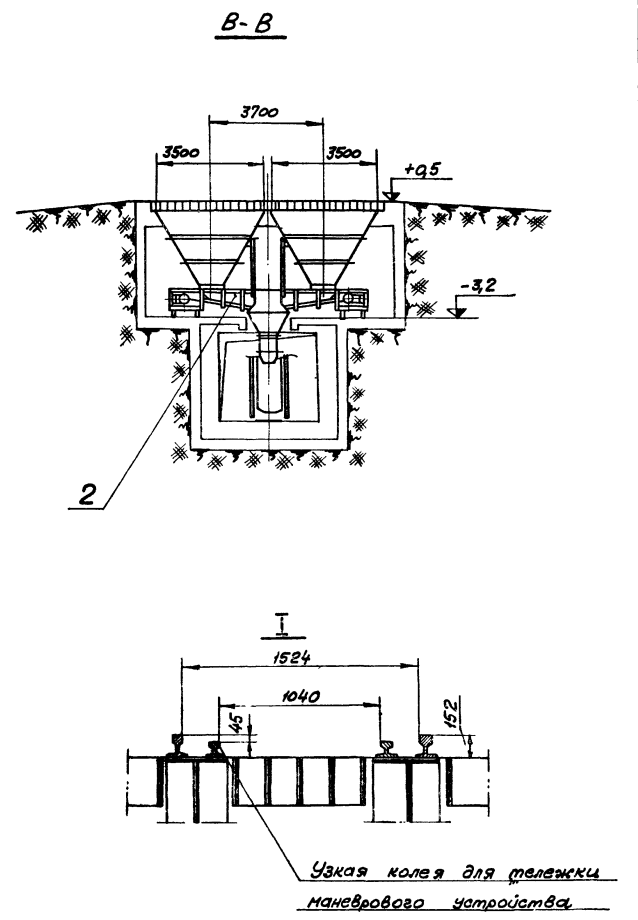
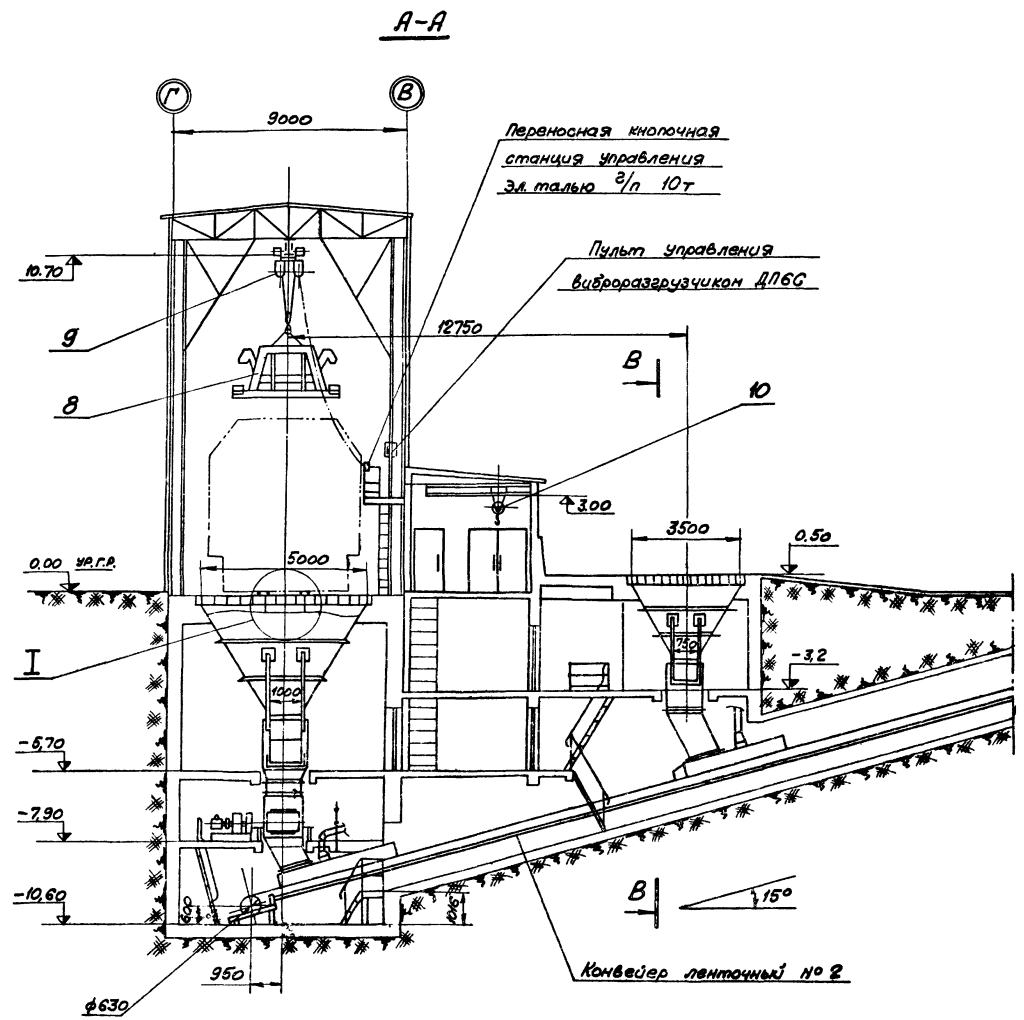


Вид Е



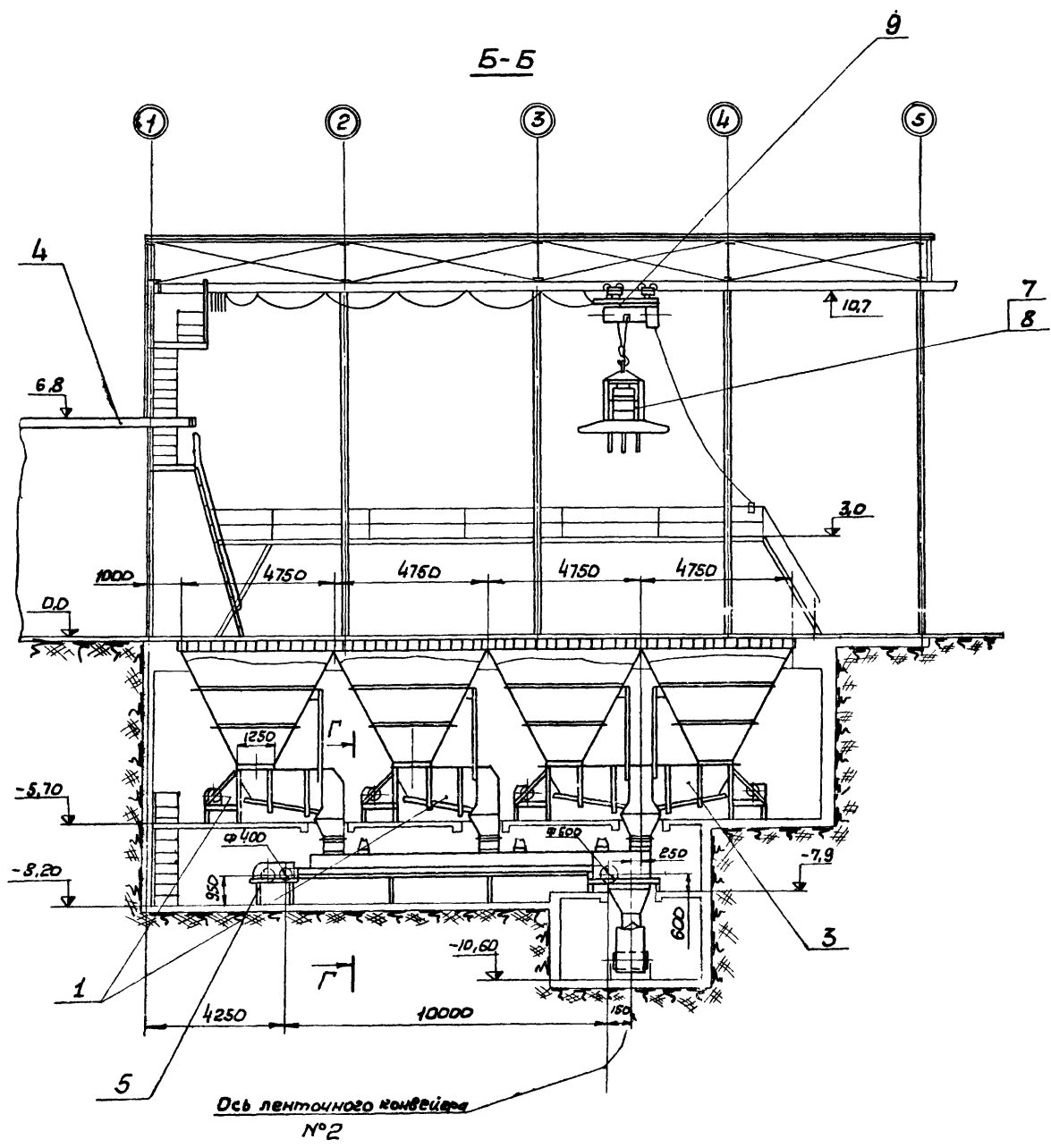
ТП 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Чемодан № 010001	Мат. зап. КЭУ	Личн. КЭУ	Р 14
Проект. Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Межанивация приемного устройства (монтаж)		СПОСОБ УСТАНОВКИ	

Типовой проект 903-1-170 альбом 4.1



				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Р	15
Исполн.	Курц	Куриц	1971	Р	15	г.п.к.м.	
Рис. эр.	Ройзман	Ройзман	1971	Механизация приемного устройства (продолжение)			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Проект.	Александров	Александров	1971				
Монтаж.	Левина	Левина	1971				

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



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

Масса оборудования и металлоконструкций приемного устройства - 29897 кг.

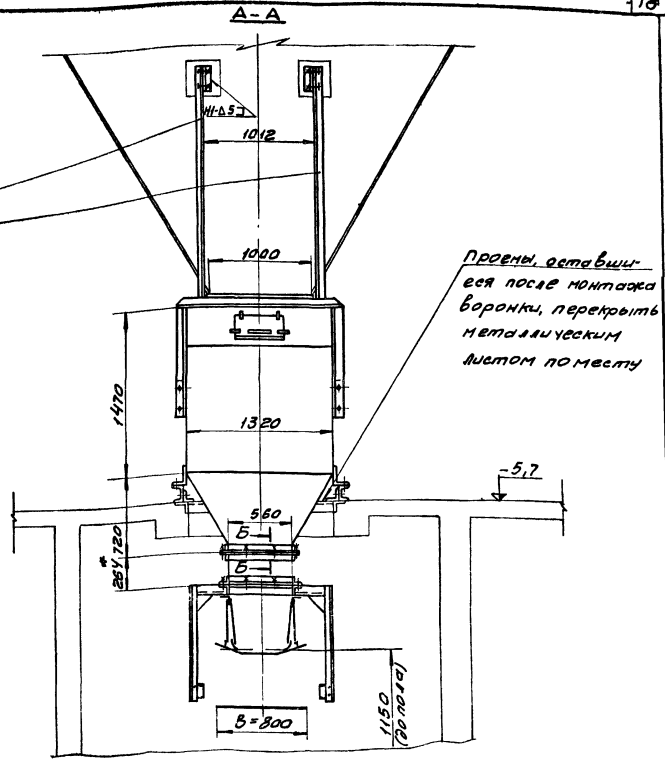
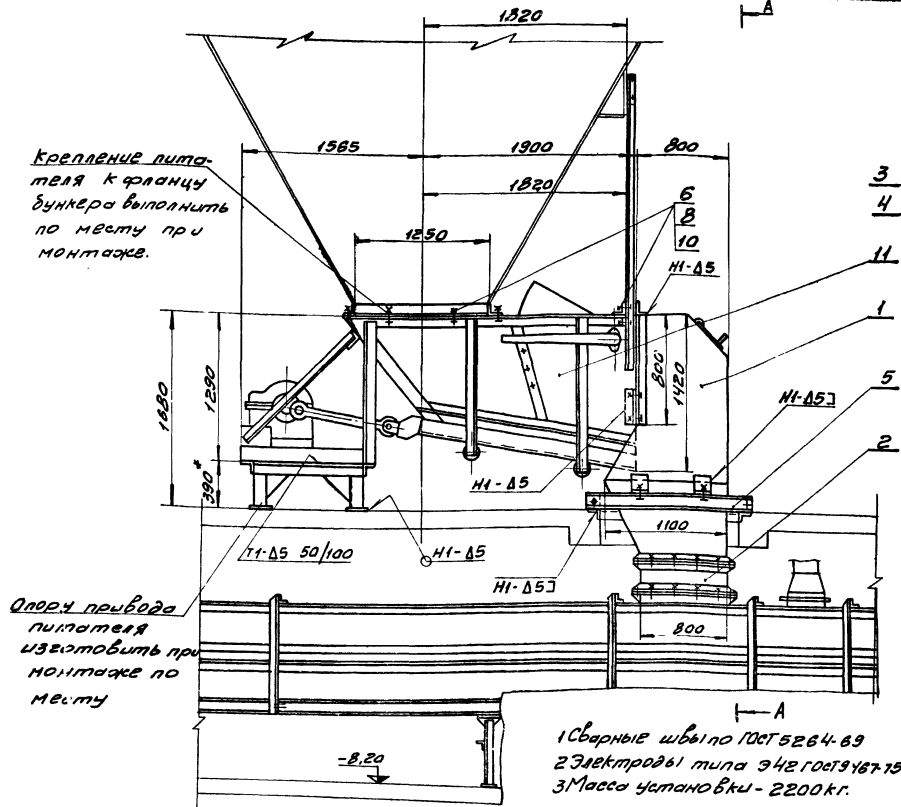
10	Таль передвижная червячная ГОСТ 1106-74	1	150	150
9	Таль электрическая передвижная 10 ГОСТ 22584-77	1	2270	2270
8	Вибратор накладной	1	5000	5000
7	Виброразгрузчик Д.П.-6С	1	1500	1500
5	Лист 29 Конвейер ленточный №1	1	3955	3955
4	Лист 28 Установка прокопоземников	1	470	470
3	Лист 26 Установка качающихся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

Сделано в...
Исполн. Подп. и дата

ТП 903-1-170				
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с				
ИМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Мач.ов	Кури	ЛМ/Д		
Эл.инж.	Кури	ЛМ/Д		
Рук.пр.	Родман	ЛМ/Д		
Проект.	Александров	ЛМ/Д		
Исполн.	Александров	ЛМ/Д		
Докум.	Фамилия	Подп.	Дата	
Механизация приемно-разгрузочного устройства (смонтировано)			ГПКИ	
			Лит.	Лист
			P	16

Сварочные работы выполняются в цехе

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

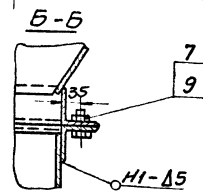


Крепление питателя к фланцу бункера выполнить по месту при монтаже.

Опора привода питателя изготовить по месту

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

1 Сварные швы по ГОСТ 5264-89
2 Электроды типа Э42 ГОСТ 9477-75
3 Масса установки - 2200 кг.

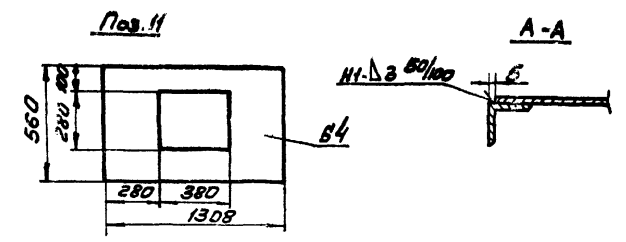
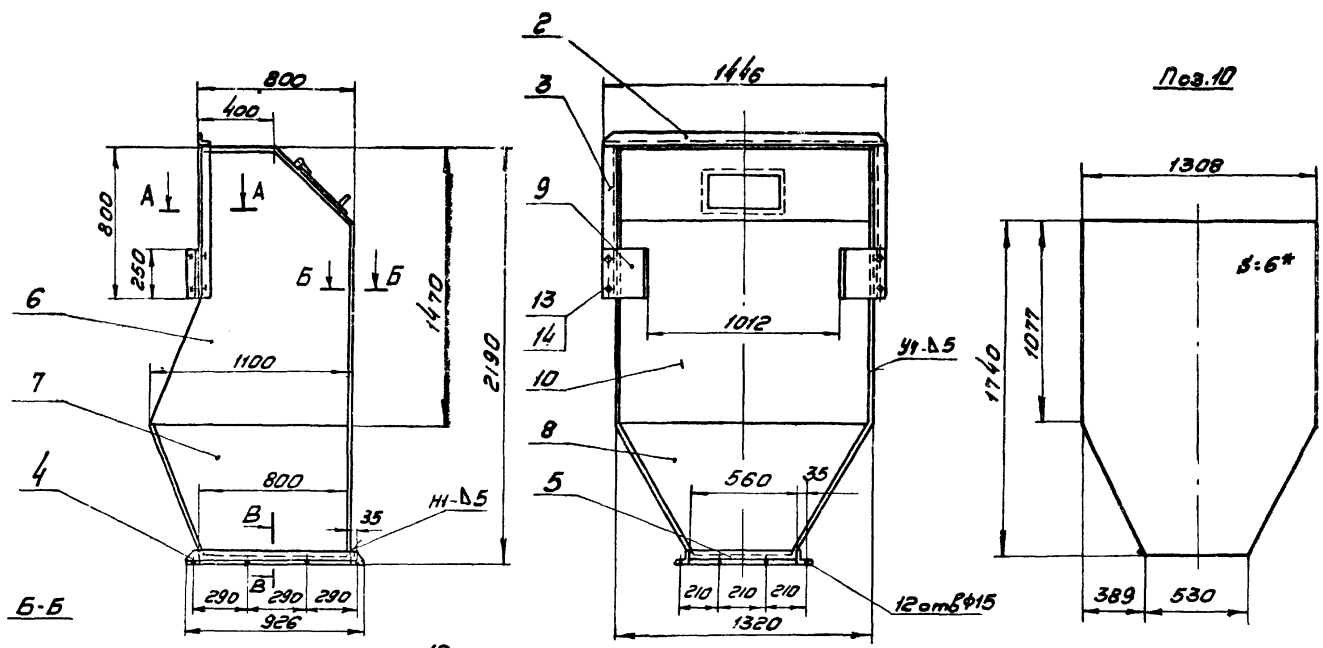


11	Питатель качающийся КЛ-10-1	1	1700	1700
10	Шайба 16.65 ГОСТ 6102-70	18	200	36
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	20	408
8	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	18	20	360
7	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	24	10	240
6	Болт М16х40.46 ГОСТ 7798-70	18	20	360
5	Лист 22 Опора типа I	1	21	21
4	Лист 21 Подвеска типа I правая	1	29	29

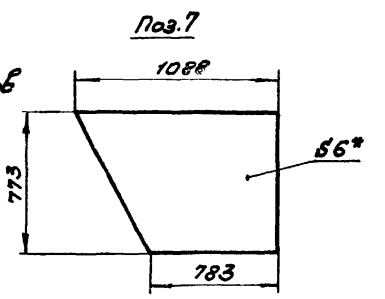
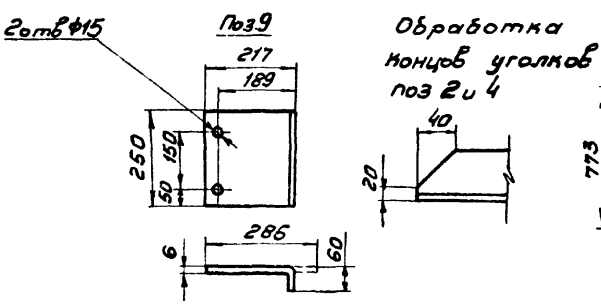
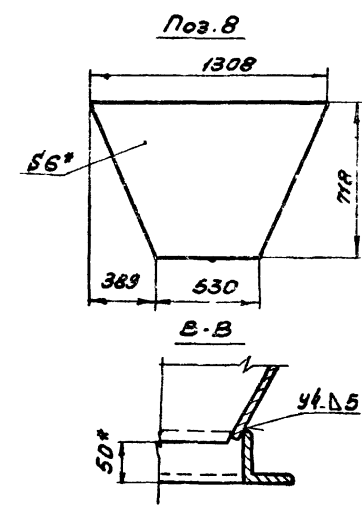
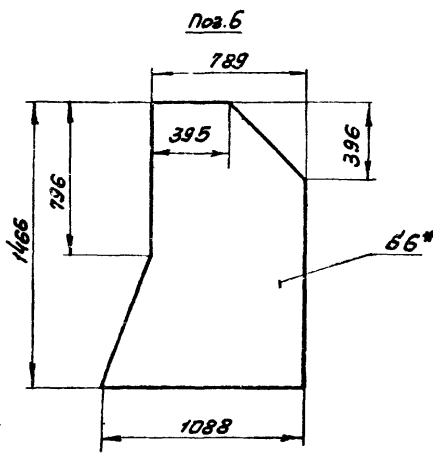
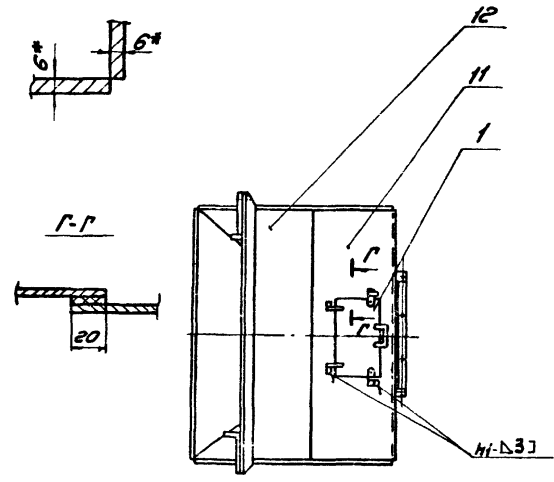
3	Лист 21 Подвеска типа I левая	1	29	29
2	Лист 20 Патрубок типа I	1	59	59
1	Лист 18 Воронка типа I	1	380	380
103. Овзыменен. И наименование		кол.	масса	Примеч.

ТН 903-1-170	
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Лист	Листов
Р	17
Установка качающегося питателя КЛ-10-1	
ГПКи	
СОСВАПРОМСТАНМАШИНА	

Тубовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.1



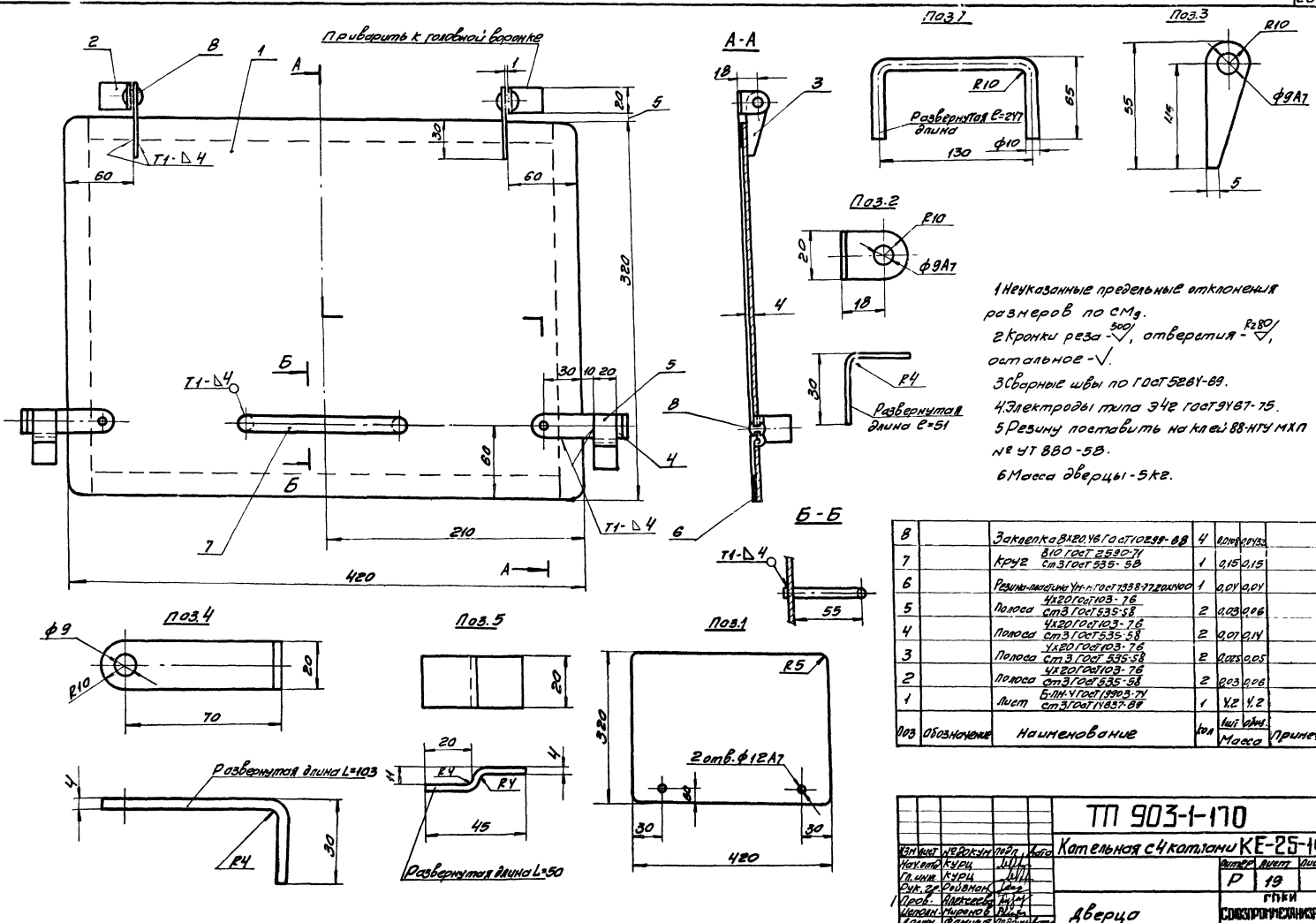
- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТг.
- 3 Кромки реза - V, отверстия - V, остальное - V.
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 6 Масса воронки - 380 кг.



14	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	4	0,042	0,044		
13	Болт М12х30 ГОСТ 1798-70	4	0,042	0,044		
12	Лист Б-ПН-4х395х1308 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	16,5	16,5		
11	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	19,7	19,7		
10	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	94,5	94,5		
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	1,35	2,7		
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	31	31		
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	32,8	65,6		
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	55	110		
5	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	3,2	6,4		
4	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	5,3	10,6		
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,6	9,2		
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	8,3	8,3		
1	Лист 19 Дверца	1	5	5		
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	шт	Общ масса	Примеч

ТП 903-1-170					
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Исполн	Курч	Л.И.		Лист	Листов
Провер	Курч	Л.И.		Р	18
Исполн	Роберт	Л.И.		Воронка типа I	
Исполн	Александр	Л.И.		ГПКИ	
Исполн	Александр	Л.И.		СОЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ	

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



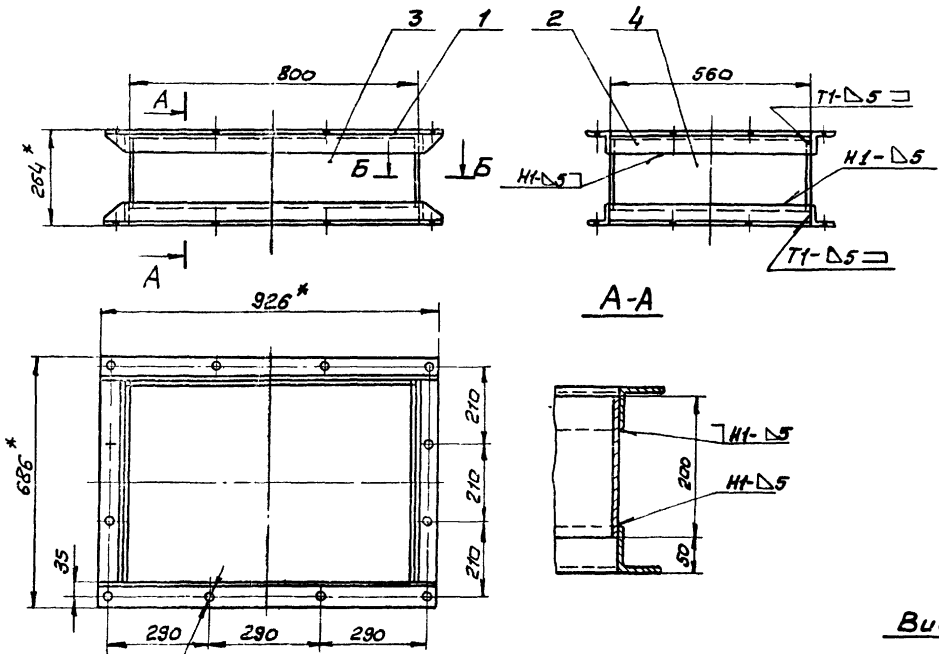
1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
 2 Кромки реза $\sqrt{}$, отверстия $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$.
 3 Сварные швы по ГОСТ 5201-89.
 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9167-75.
 5 Резину поставить на клей 88-НТУ МЛП № 4Т В80-5В.
 6 Масса дверцы - 5 кг.

8	Защелка ВКР.146 ГОСТ 10299-88	4	компл.
7	Круг $\phi 10$ ГОСТ 259271 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,15/0,15
6	Резьбовая шпилька $\phi 10$ ГОСТ 12388-77	1	0,01/0,01
5	Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,03/0,03
4	Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 УХЛ ГОСТ 535-58	2	0,01/0,1
3	Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,03/0,03
2	Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,03/0,03
1	Лист БЛН-11021/1990-74 Ст.3 ГОСТ 11267-89	1	1/2 1/2
Поз	Обозначение	Изм	Изм. Кол. Примеч.

ТТ 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Исполн.	Провер.	Изм.	Исполн.
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Р	19	ГРНИ	СОВЕТСКИЙ РАБОЧИЙ
Дверца		1641-19 21	

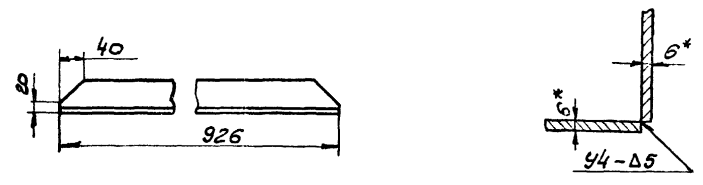
Титовый проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Патрубок типа I



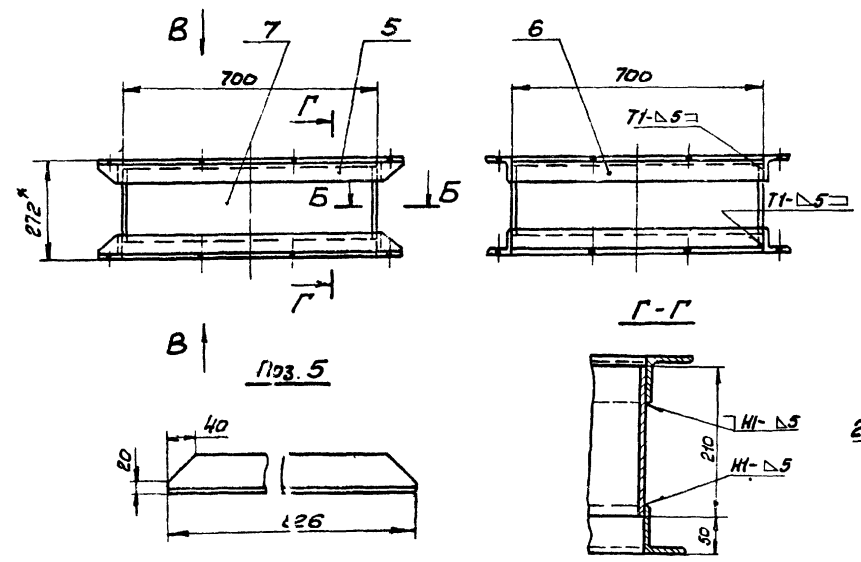
Поз.1

Б-Б

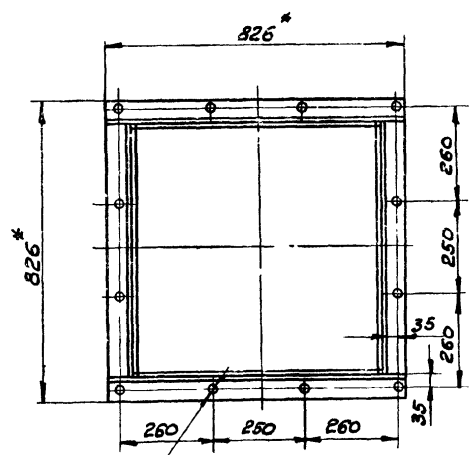


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по смв.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R230}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Патрубок типа I



Вид В

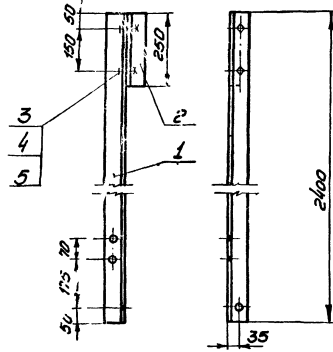


7	Лист 5-пн-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	688*200	4	5,8	21,2
6	Уголок 5-63*63*6 ГОСТ 8509-75 ст.3 ГОСТ 535-58	2*700	4	4	16
5	Уголок 5-63*63*6 ГОСТ 8509-75 ст.3 ГОСТ 535-58	2*560	4	4,7	18,8
Патрубок типа I					62
4	Лист 5-пн-5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	548*200	2	5,1	10,2
3	Лист 5-пн-6 ГОСТ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

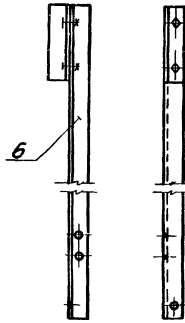
ТП 903-1-170

ИЗМ	Лист	№ докум	подп.	дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-т/с		
Исполн.	Курч	Родман	Родман		Лит.	Лист	Листов
Проб.	Рексеева	Родман	Родман		Р	20	
Исполн.	Давыдов	Родман	Родман		Патрубок типа I Патрубок типа II		
Должн.	№ докум.	Подп.	Дата	ГПНЦ СОИЗПРОМТЕХНИКА			

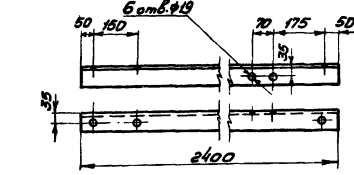
Подвеска типа I левая



Подвеска типа I правая
Зеркальное отражение подвески левой



Поз.1



Поз.6

Зеркальное отражение дет. поз.1

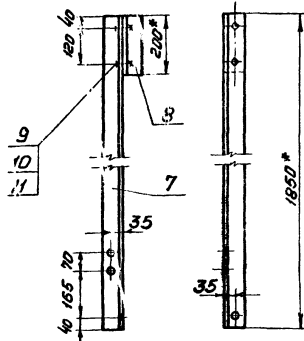


1* Размеры для справок

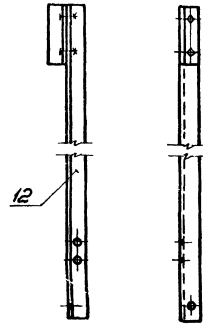
2 Прямые отклонения размеров по СТЗ

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

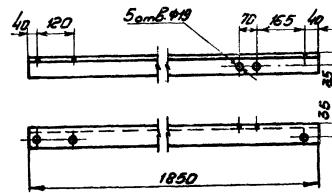
Подвеска типа II левая



Подвеска типа II правая
Зеркальное отражение подвески левой



Поз.7



Подвеска типа II левая (правая)

12	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	13,7	13,7
11	Шайба 16,65Г ГОСТ 6402-70	2	0,016	0,016
10	Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	2	0,018	0,018
9	Болт М16×30,46 ГОСТ 7798-70	2	0,018	0,156
8	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	1,1	1,1
7	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	10,1	10,1

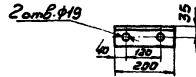
Подвеска типа II левая (правая)

6	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	13,7	13,7
5	Шайба 16,65Г ГОСТ 6402-70	2	0,016	0,016
4	Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	2	0,018	0,018
3	Болт М16×30,46 ГОСТ 7798-70	2	0,018	0,156
2	Уголок Б-6316316 ГОСТ 8509-72	1	1,1	1,1
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	1	13,7	13,7

Подвеска типа I левая (правая)

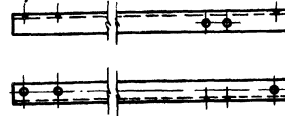
Поз. Обозначение	Наименование	Кол.	Мат. Общ.	Примечание

Поз.8



Поз.12

Зеркальное отражение дет. поз.7



ТП 903-1-170

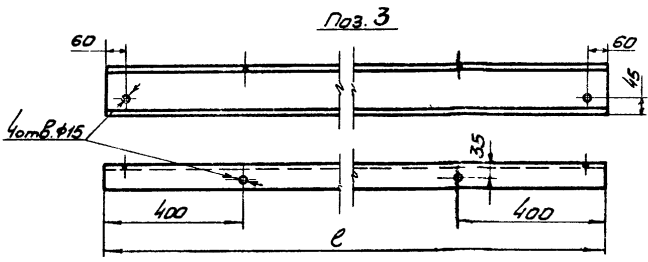
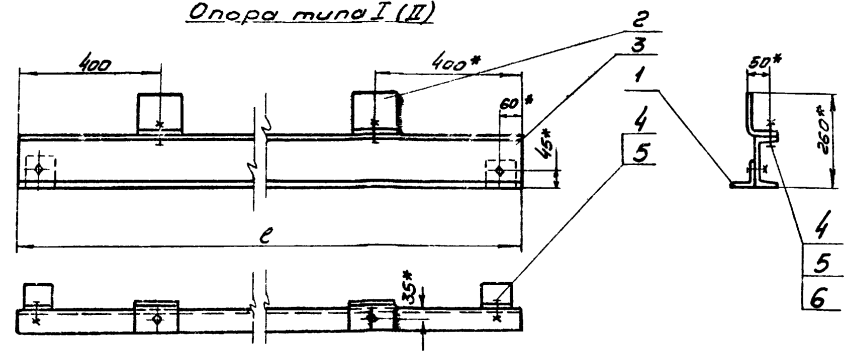
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Лист	Всего листов	Лист	Лист
Р	21		

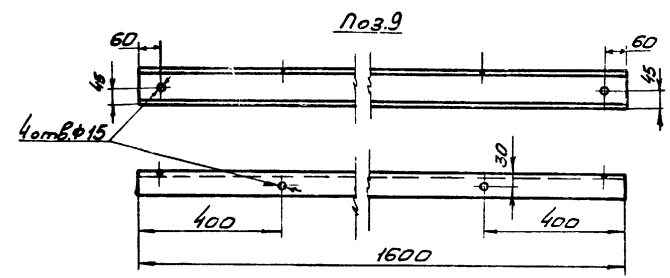
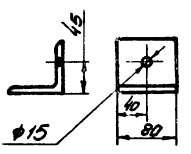
Подвеска типа I левая (правая)
Подвеска типа II левая (правая)

Туповой проект 903-1-170 альбом X 4.1

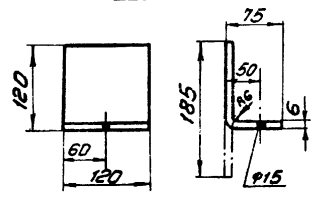
Опора тупа I (II)



Поз. 1

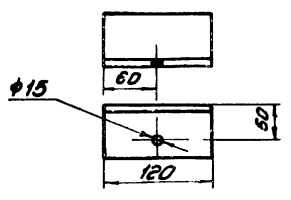


Поз. 2

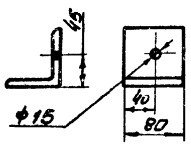


Наименование	ℓ	Масса (кг)	
		дет. поз	изделия
Опора тупа I	1400	17,2	21
Опора тупа II	1700	21	25

Поз. 8



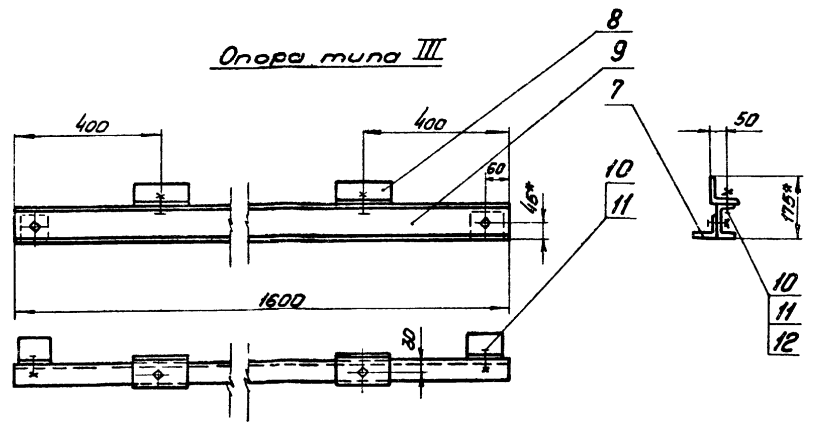
Поз. 7



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

12	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	2	0,0033	0,0033	
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068	
10	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
9	Швеллер №10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	16,6	16,6	
8	Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1,1	2,2	
7	Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,7	1,4	
Опора тупа III		20,5			
6	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	2	0,0033	0,0066	
5	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068	
4	Болт М12х30 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
3	Швеллер №10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	Ст. Табл.		
2	Лист Б-ПК-6 ГОСТ 19003-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	1,05	2,1	
1	Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,7	1,4	
Опора тупа I (II)		Ст. Табл.			
Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Масса	Примеч.

Опора тупа III



Составлено
Изм. и подп. в форме

ТН 903-1-170

Изм. лист № докум. Подпись дата
Изм. отг. Мурч
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.

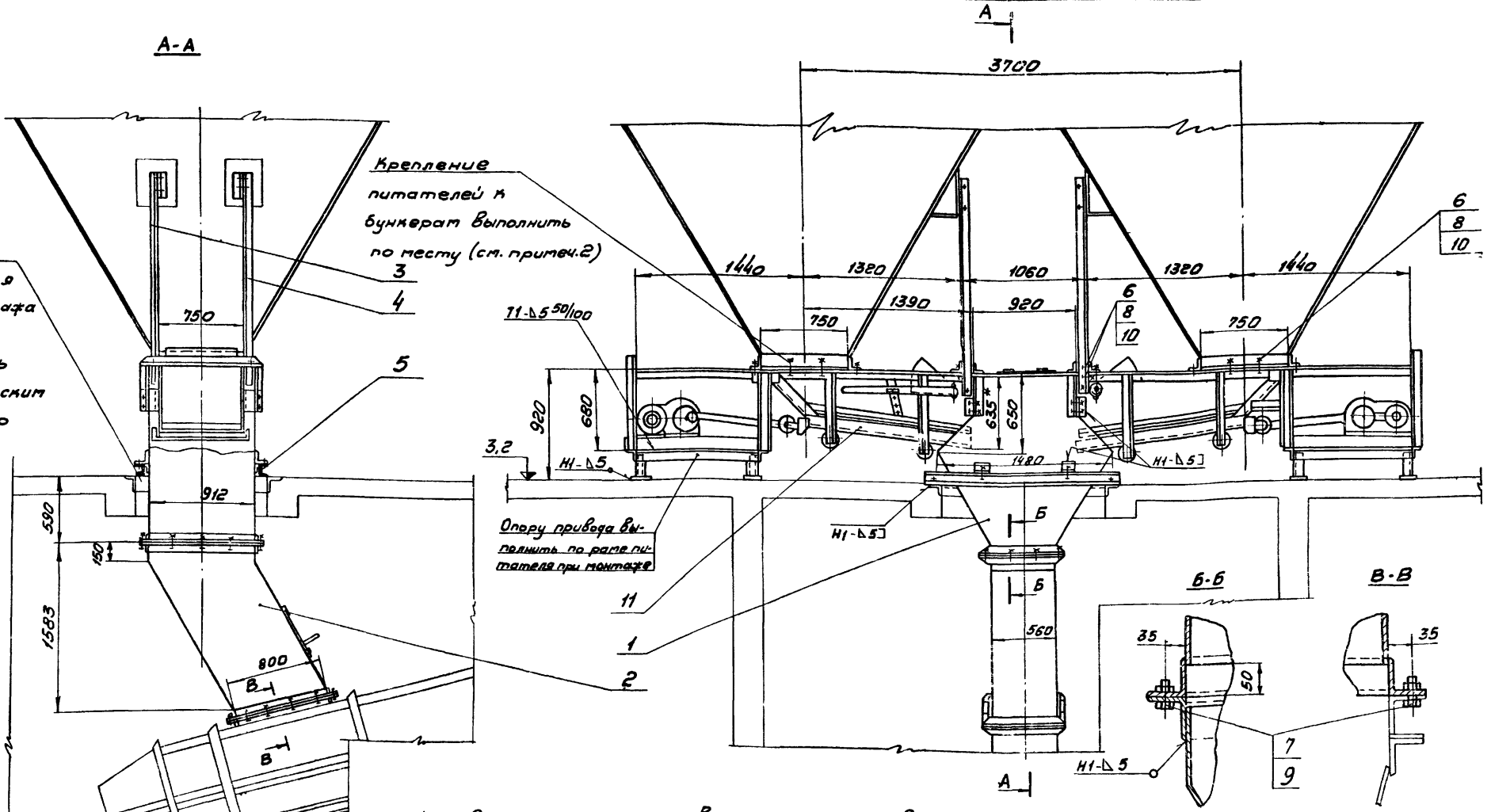
Котельная с 4 котлами KE-25-14C

ИТЕР	Лист	Листов
P	22	

Опора тупа I (II)
Опора тупа III

ГНМ
СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX.4.1



Проемы, оставшиеся после монтажа воронок, перекрыть металлическим листом по месту

Крепление питателей к бункерам выполнить по месту (см. примеч.2)

Оперу привода выполнить по раме питателя при монтаже

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

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

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

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

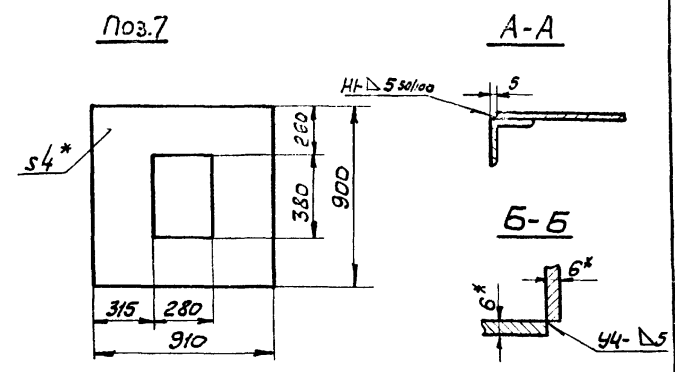
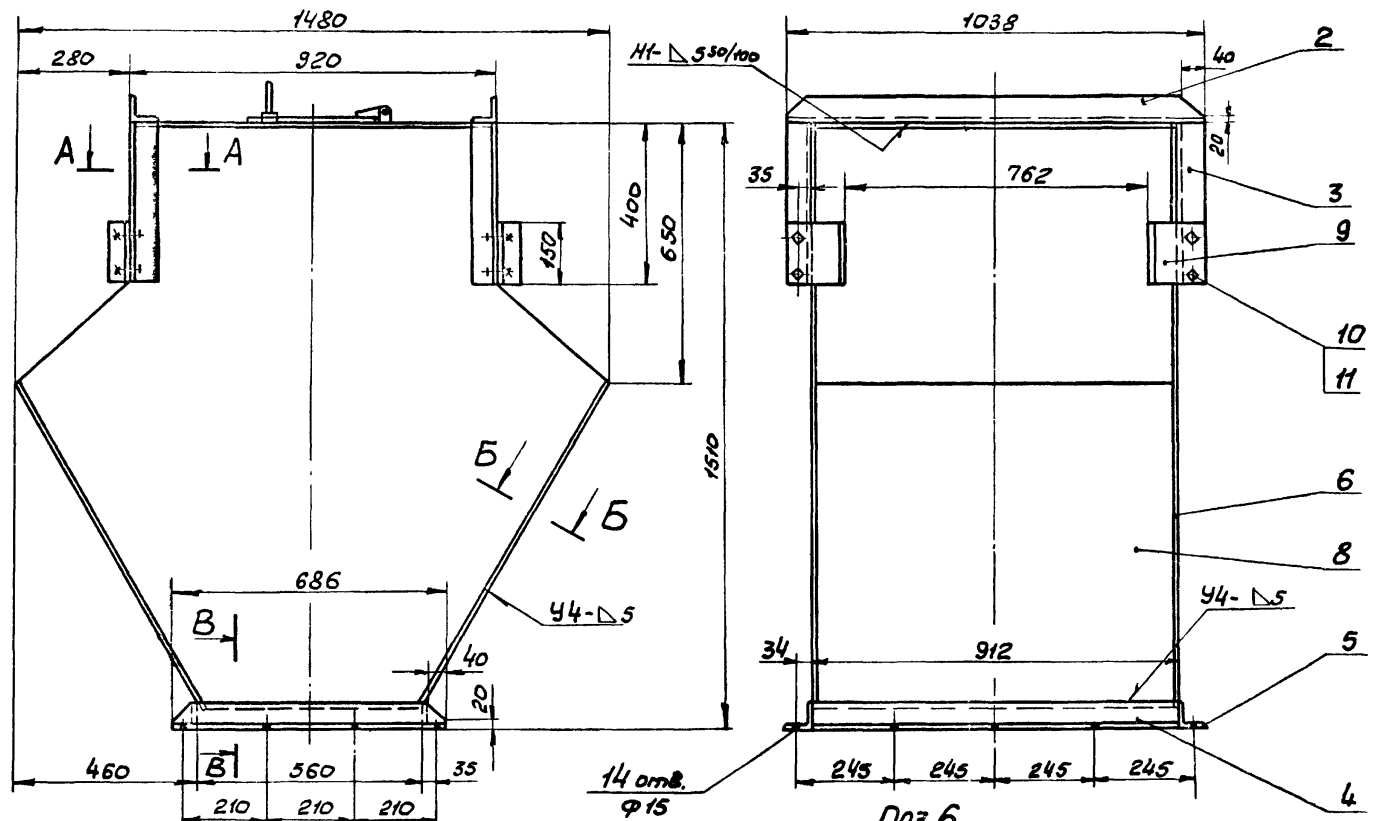
ТН 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

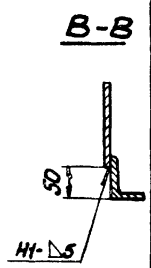
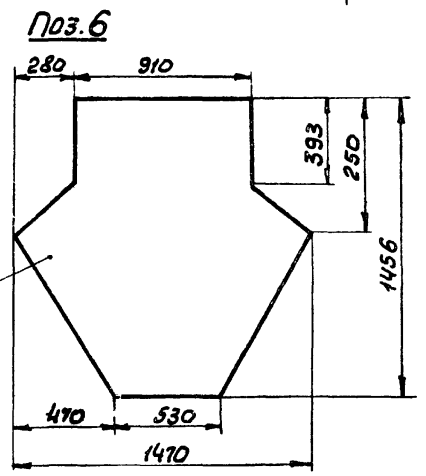
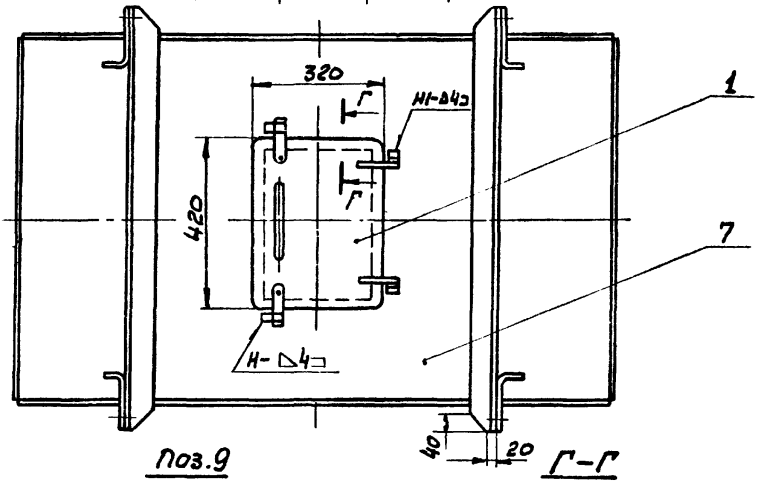
Изм	Лист	№ докум	Листов	Дата	Исполн	Провер	Установ	Лист	Листов
		Мурч	1				Установка кошающихся питателей КЛ-В-01	Р	23
		Мурч							
		Ройман							
		Александров							
		Александров							
		Мурч							

ГРКИ
СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Составлено
Шифр листа
Лист и дата

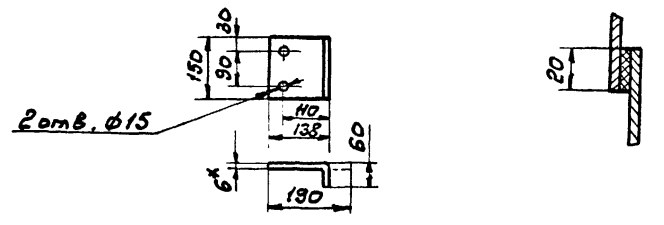


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по смв.
3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{280}$, остальное $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса барочки- 280 кг.



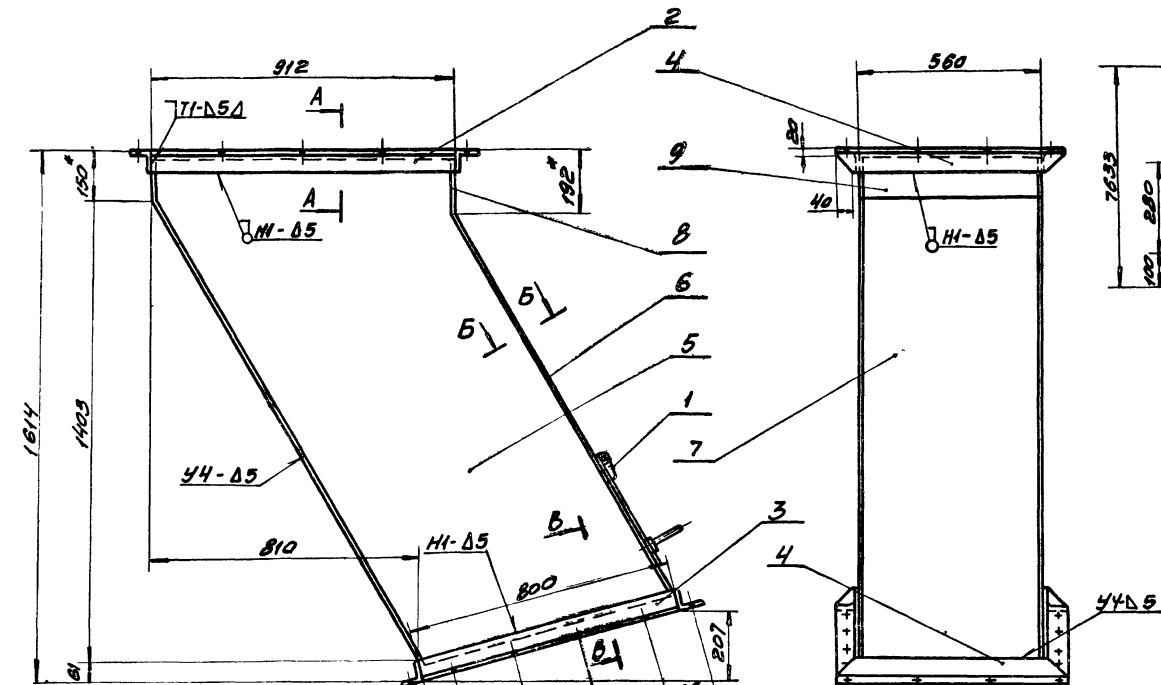
11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,14	
10	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34	
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	1,35	5,4	
8	Лист Б-ПН-6x935x900 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	39,5	79	
7	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	25,3	25,3	
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	64,1	124,2	
5	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	3,9	7,8	0,686
4	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	5,2	10,4	0,912
3	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	4	2,3	9,2	0,400
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	5,9	11,8	0,1038
1	Лист 19 Дверца	1	5	5	
Поз. Обозначен.		Наименование		кол	шт общ
				Масса, кг	Примечан.

Согласовано
Изм. №, дата
Подп. и дата

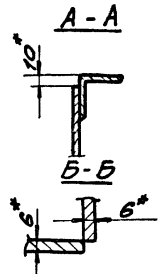
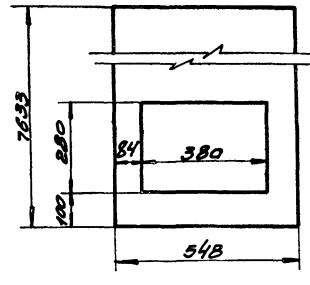


ТП 903-1-170				котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм	Лист	№ докум	подп.	дата	Лист	Листов
		КУРЧ			Р	24
		Кури			МНИ	
		Райман			СООБПРОМХИМАЗИЦИЯ	
		проб. Алексеев			Воронка тип III	
		Исполн. Девва				
		Должн. Фамия				

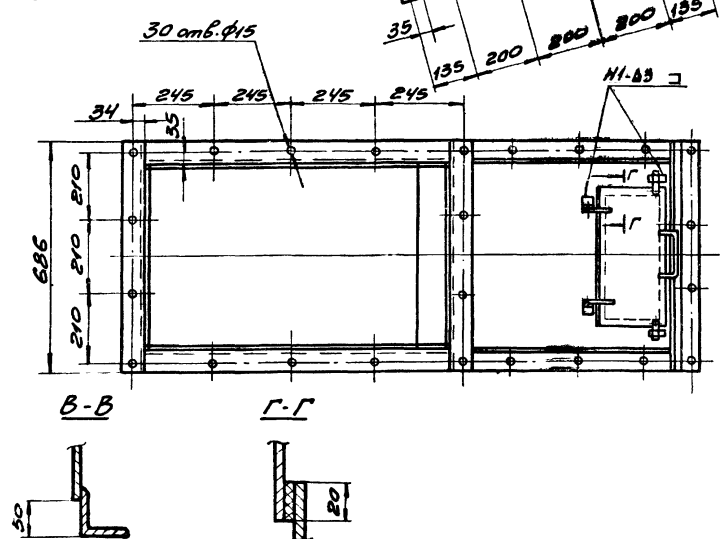
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1.



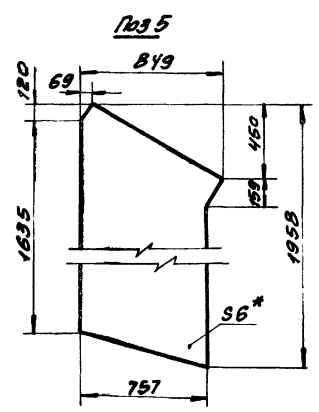
Поз.6



- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров по СТ9 500 п.801
- Кромки резав-, отверстия-∇, остовное-∇
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса воронки- 234 кг.



В-В Г-Г



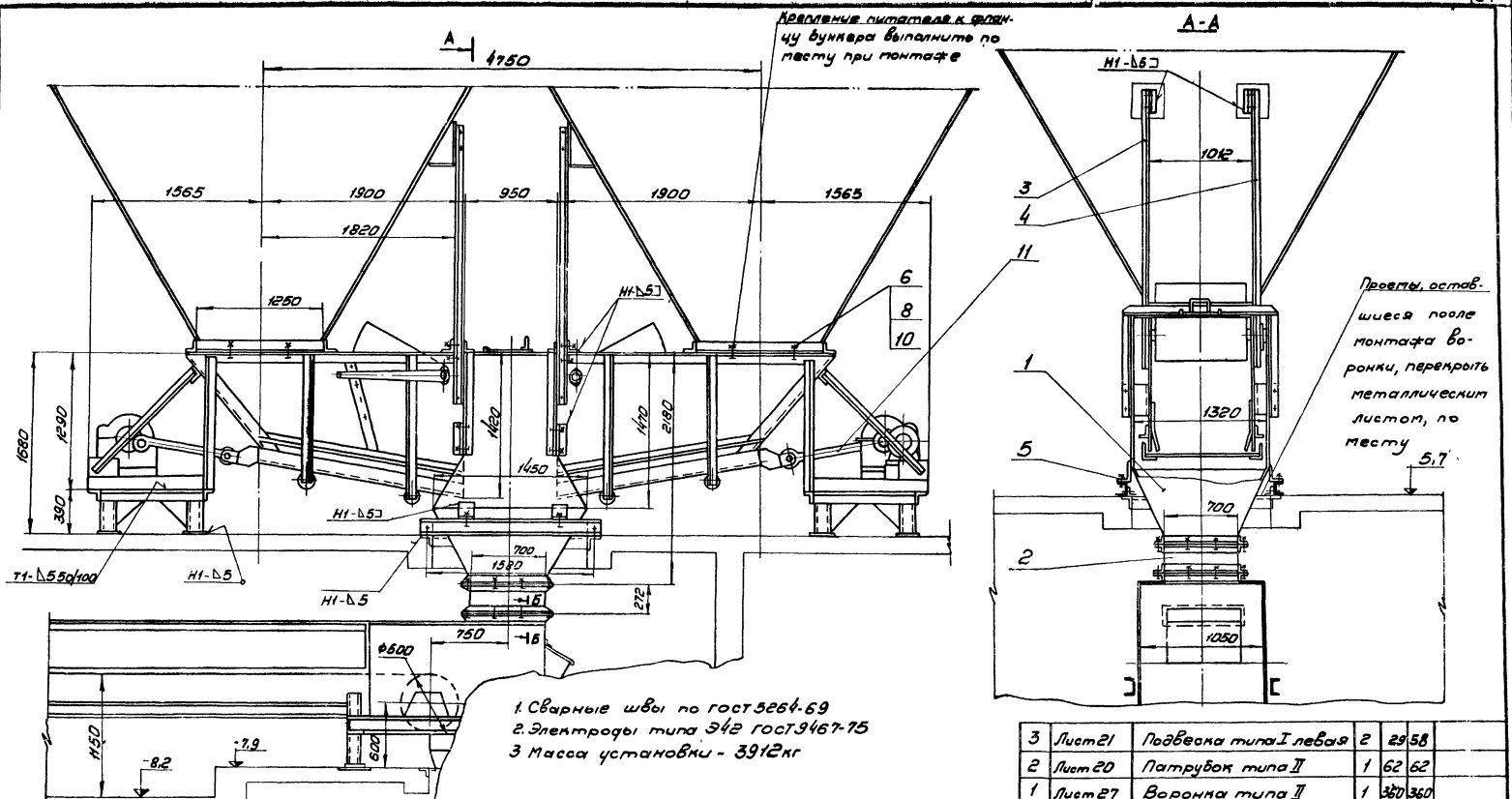
Поз.5

9	Лист	БТИ-615УХ13.8/0СТ19903-7У ст.3/0СТ14637-69	1	3,6	3,6
8	Лист	БТИ-615УХ13.8/0СТ19903-7У ст.3/0СТ14637-69	1	4,7	4,7
7	Лист	БТИ-6/0СТ19903-7У ст.3/0СТ14637-69	1	38,9	38,9
6	Лист	БТИ-6/0СТ19903-7У ст.3/0СТ14637-69	1	31,5	31,5
5	Лист	БТИ-6/0СТ19903-7У ст.3/0СТ14637-69	2	57,5	115
4	Узелок	Б-631634/0СТ8509-72 Р-800 Б-631634/0СТ535-58	У	3,9	15,6
3	Узелок	Б-631634/0СТ8509-72 Р-800 Б-631634/0СТ535-58	2	4,6	9,2
2	Узелок	Б-631634/0СТ8509-72 Р-800 Б-631634/0СТ535-58	2	5,2	10,4
1	Лист 19	Д Вертца	1	5	5
Поз	Обозначение	Наименование	кол	Масса	Примечание

Составлено по ЭК и К. № 20. Проект, дата

ТТ 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
		Лист	Листов
Изм.	Испол. № 20 КИЛ	Р.	25
№ уч. инст.	К. У. Р.	ГПКИ	
Служба	П. Д. Р.	СОИСТРОПМЕХАНИЗАЦИЯ	
Проб.	Л. К. С.	Воронка тип IV	
Исполн.	В. С. В.		
Ведущий	Л. П. В.		

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



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

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

11	Питатель начальной	2	700 300	
10	Шайба 16.651 ГОСТ 6402-70	20	100 010	
9	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	24	101 100	
8	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	20	101 100	
7	Болт М16x30.46 ГОСТ 7798-70	24	101 100	
6	Болт М16x40.46 ГОСТ 7798-70	20	101 110	
5	Лист 22	Опора типа II	1	25 25
4	Лист 21	Подвеска типа I правая	2	29 58

ТН 903-1-170

Котельная с 4 котлами **КЕ-25-14с**

Исполн.	Л. Волков	Проверен	Л. Волков
Нач. в. м.о.	Мурч	Лист	26
Инженер	Мурч	Лист	26
Инж. с.р.	Резванов	Лист	26
Проект.	Александров	Лист	26
Чертеж.	Лебедев	Лист	26
Сборка	Волков	Лист	26

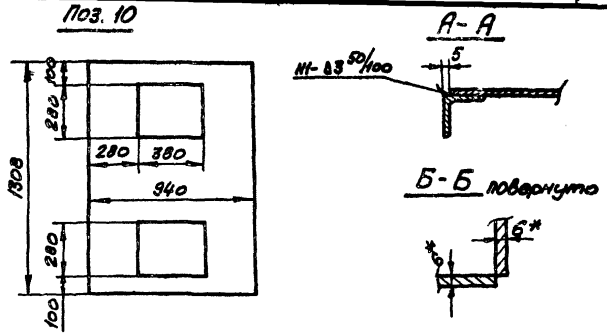
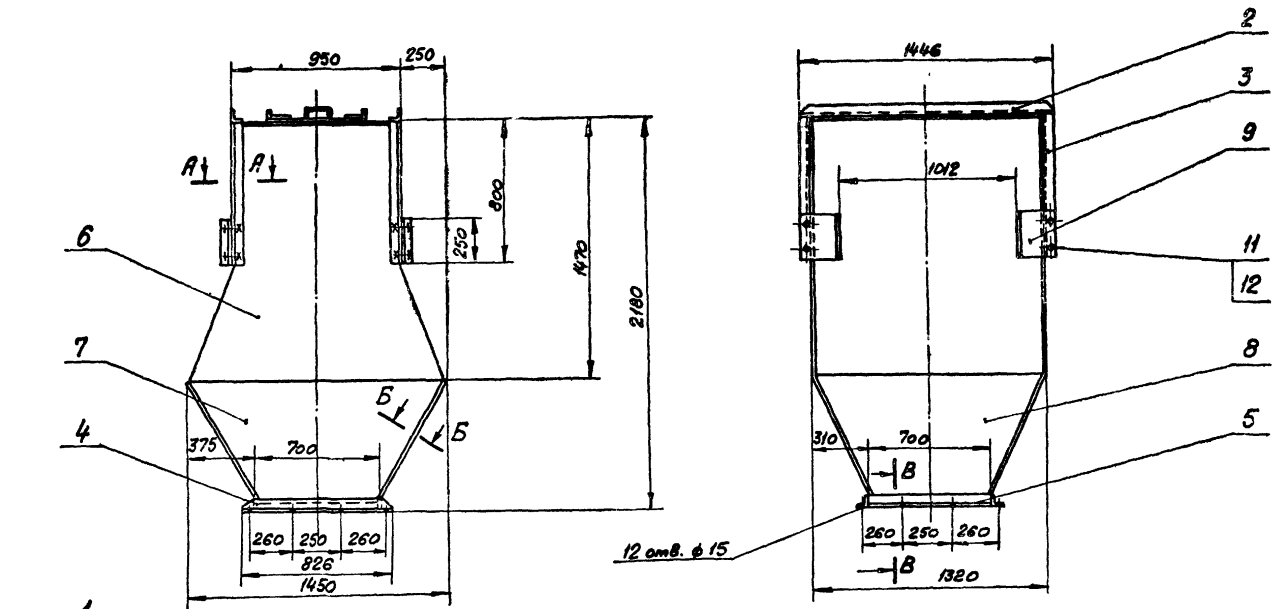
Установка начальной питателей КЛ-10-I

г.п.и
СОВЕТПРОЕКТАНКАЦИЯ

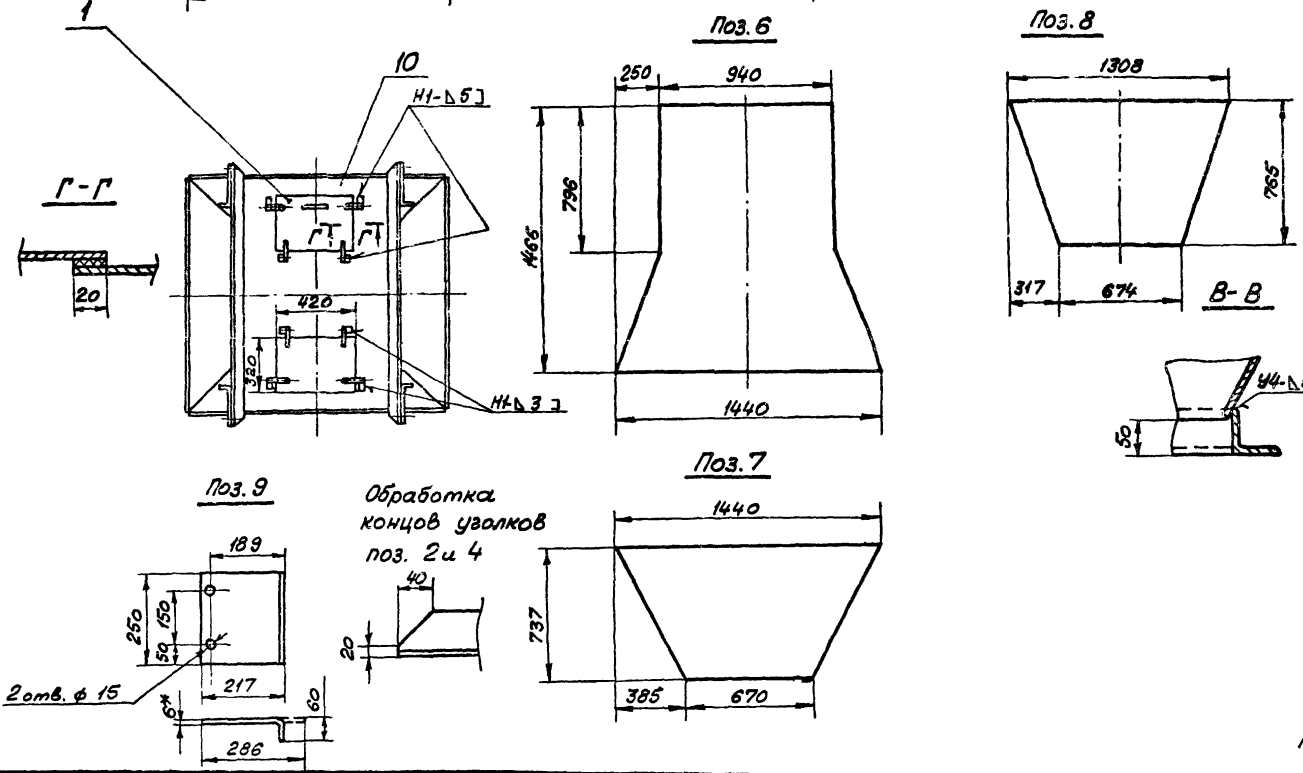
альбом XIX 41 проект 903-1-1;

Создано

Имя, фамилия, инициалы



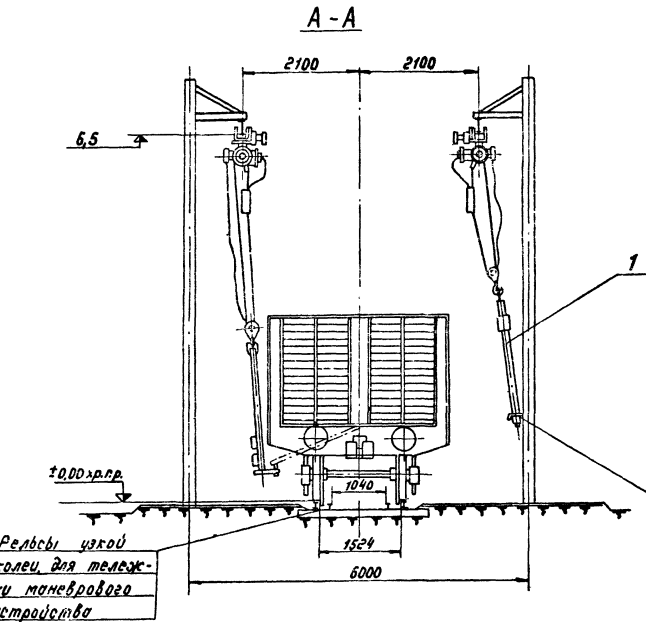
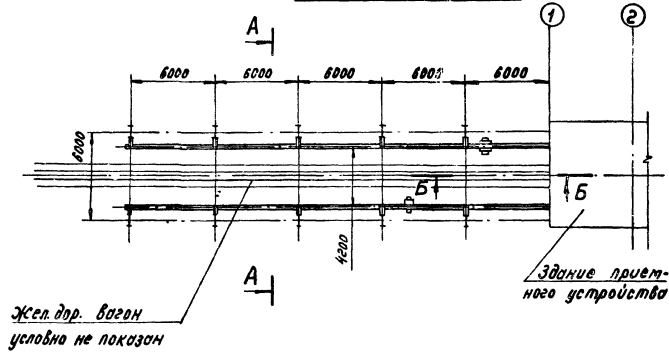
- * Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров по СМЗ.
- Кромки реза - $\sqrt{\frac{500}{R_280}}$, отверстия - ∇ , остальное - ∇ .
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса воронки - 360 кг.



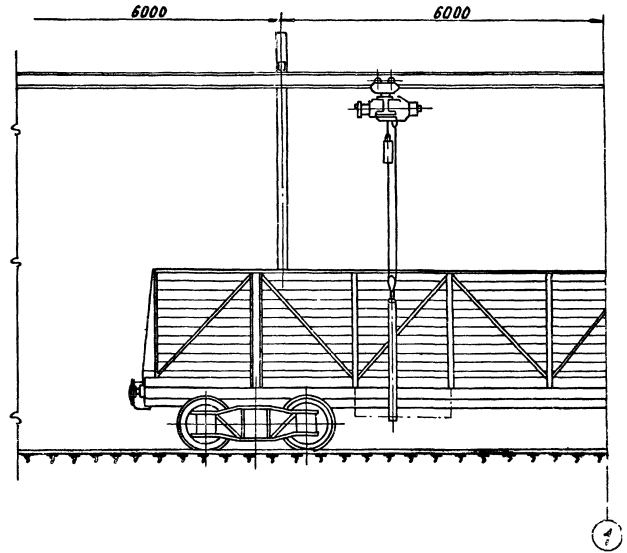
12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,17	0,14	
11	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,42	0,34	
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	32	32	
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	1,35	5,4	
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	35,8	71,6	
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ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

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

Схема расположения монорейсов для люкоподъемников



Б-Б

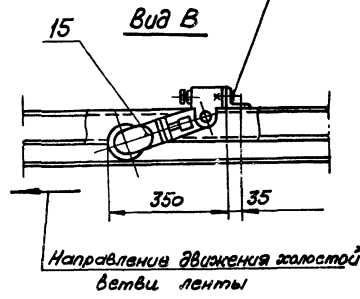
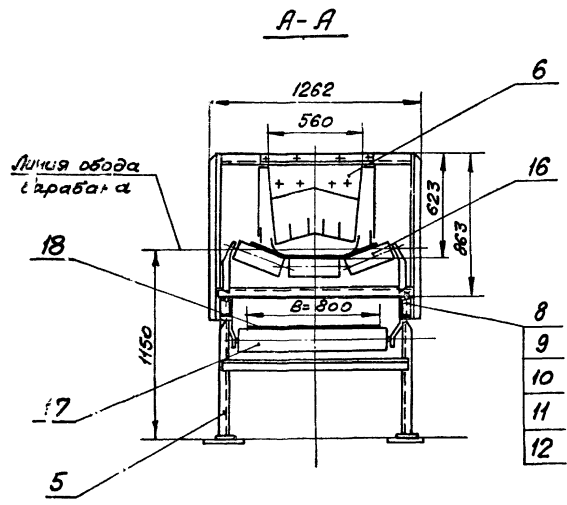
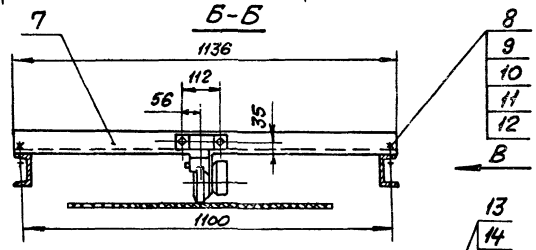
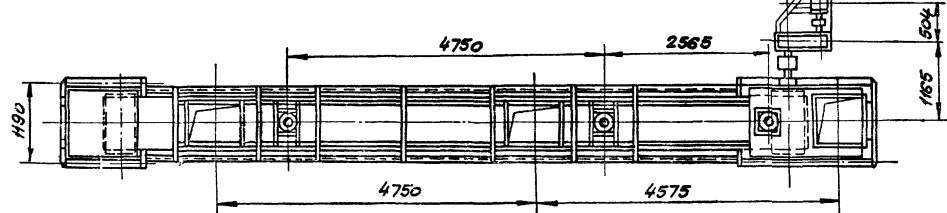
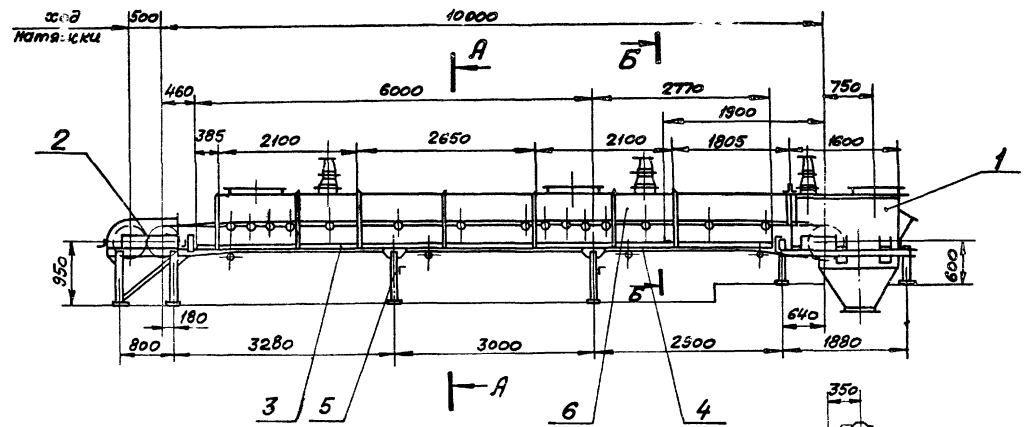


Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч. 1.

1	Люкоподъемники. Комплект из двух устройств для закрывания люков ж/д вагонов	470470	Нестандартизированное оборудование	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол. шт/обл/пассе	Примеч.

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Кот. Дист.	№ вагана	Литера	Лист
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	28
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Кот. Дист.	К/Р-4	К/Р-4	
Установка люкоподъемников			ГПКИ
СОИЗПРОММЕХНИКАЦИЯ			

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



Техническая характеристика

1	Ширина ленты	800
2	Длина конвейера	L=10м
3	Скорость движения ленты	V=1,25 м/сек
4	Транспортируемый материал	Уголь рязової
5	Производительность	Q=125 т/час
6	Мощность эл. двигателя	N=4 кВт

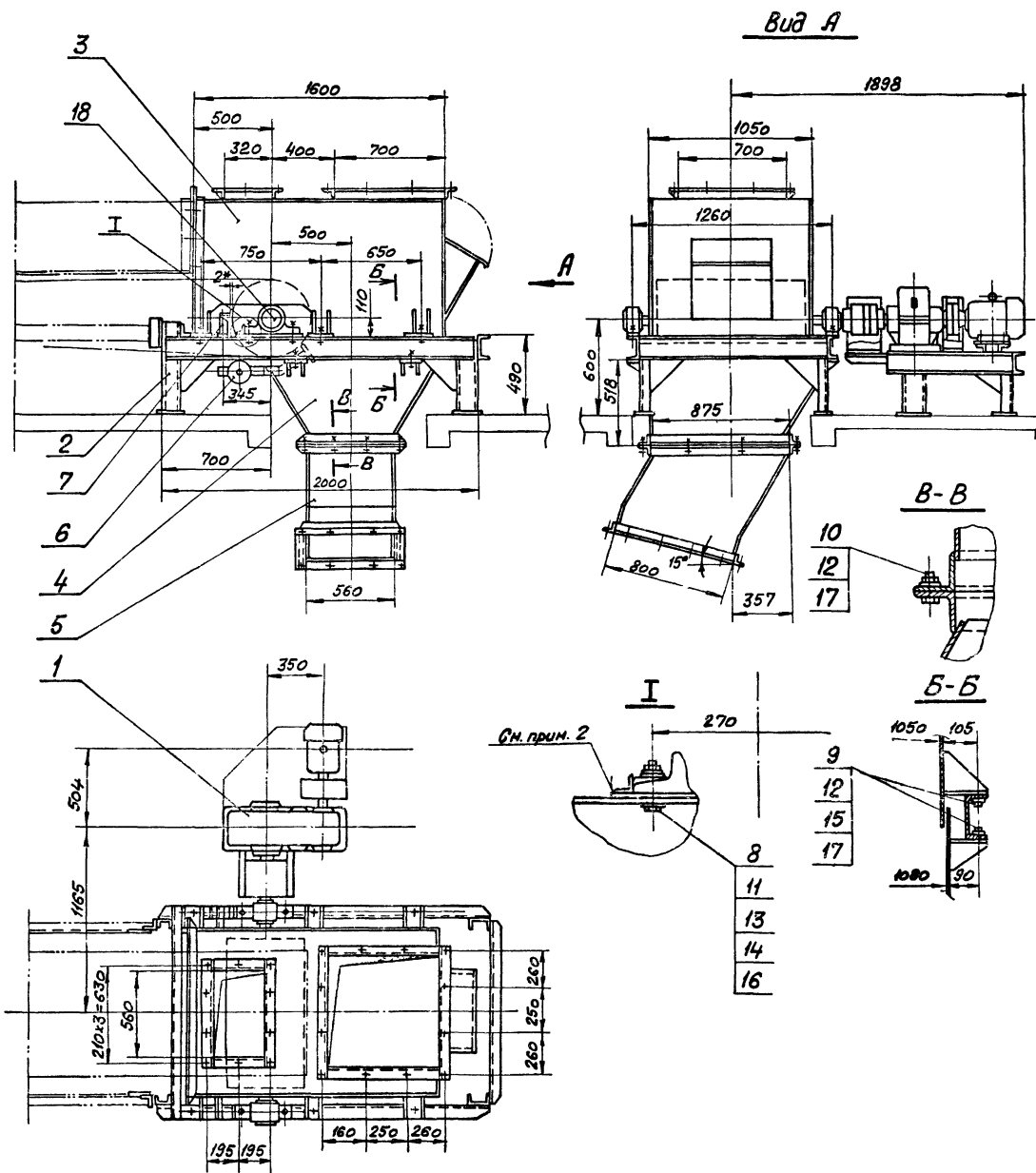
1. Все размеры для справок
2. Опорные элементы металлоконструкции конвейера приварить к закладным деталям строительной части.
3. Сварной шов Н-ДВ ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса конвейера - 3955 кг.

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

ТП 903-1-170

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

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

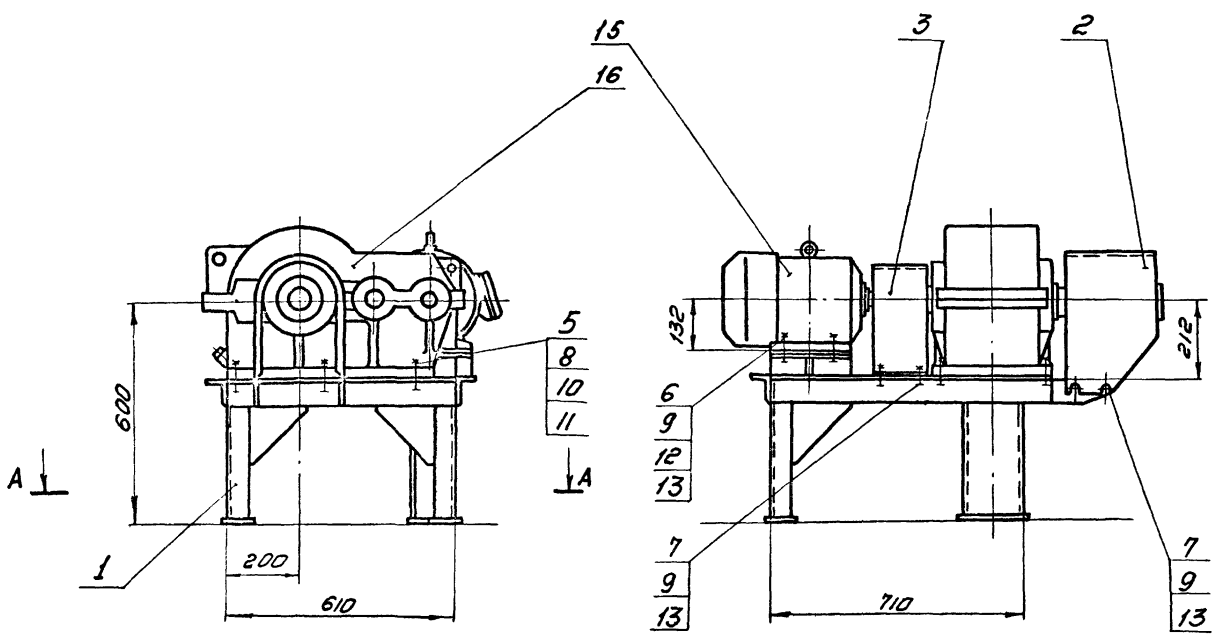


1. Все размеры для справок.
2. Упоры подшипников приварить после установки и выверки приводного барабана.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса устройства - 1174 кг.

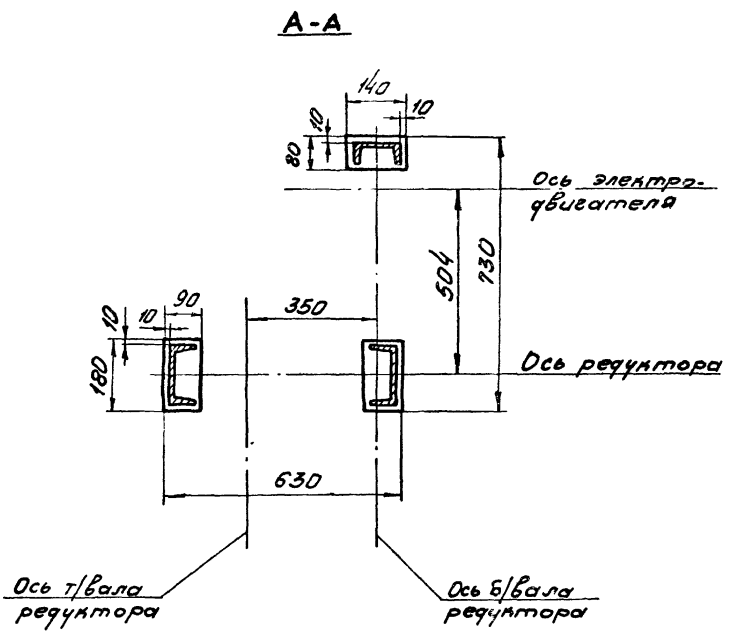
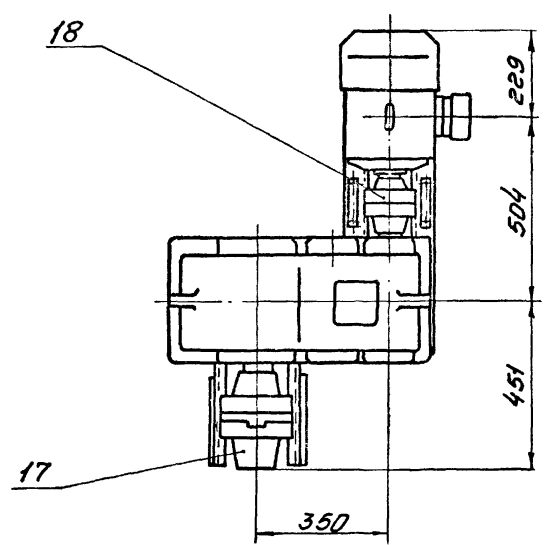
18	Барабан 8050Г-80	1	260	260
17	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	22	0023	006
16	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0022	0088
15	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	10	0035	035
14	Шайба 24.01 ГОСТ 10906-66	4	0107	042
13	Шайба 24.01 ГОСТ 11371-68	4	0032	012
12	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	22	0017	037
11	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70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

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

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



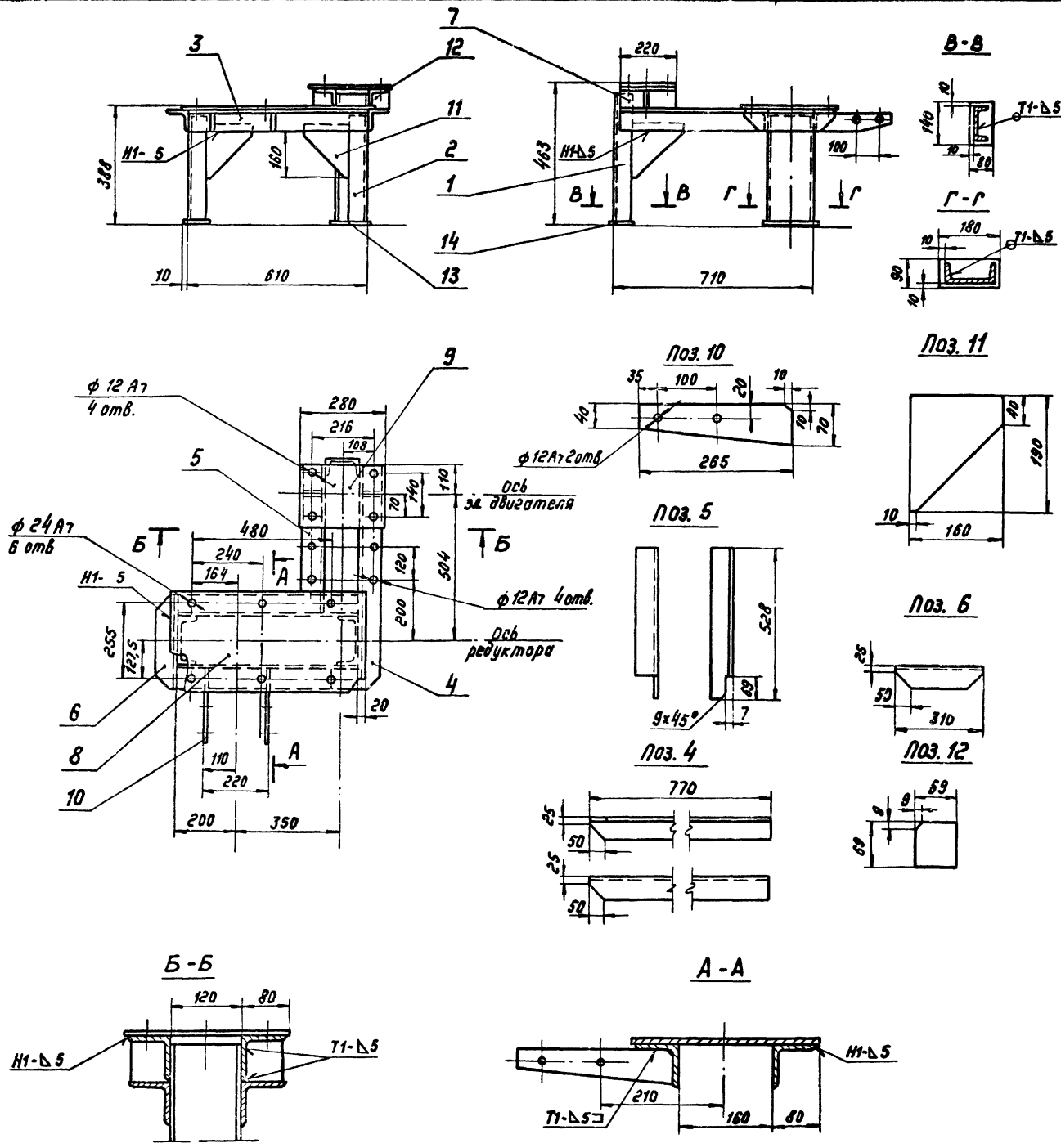
1. Все размеры для справок.
2. Соосность по высоте валов электродвигателя и редуктора обеспечить монтажными прокладками по месту.
3. Масса привода - 333 кг.



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

ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14		
Изм/лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Р	31
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	СПИ	
Исп. инж.	Исп. инж.	Исп. инж.	Исп. инж.	СНЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн. проект	Исполн. проект	Исполн. проект	Исполн. проект	Привод № 4квт	

Туповой проект 903-1-170 альбом X | X ч. 1

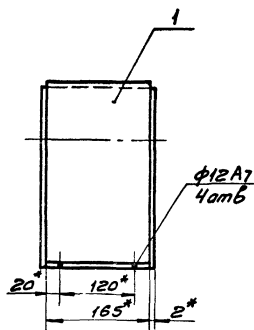
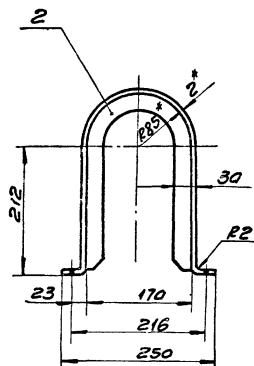


1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по СМЗ.
2. Кромки реза $\sqrt{\quad}$, отверстия $\sqrt{\quad}$, остальное - $\sqrt{\quad}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 60 кг.

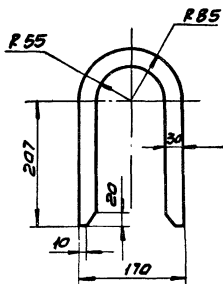
Лист	Наименование	Кол.	шт.	Общ. масса	Примеч.	
14	Лист Б-НН-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x140	1	0,9	0,9		
13	Лист Б-НН-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 90x140	2	1,3	2,6		
12	Лист Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,22	0,44		
11	Лист Б-НН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8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

ТТ 903-1-170		
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Исполн. Девя	Провер. Алексеев	Исполн. Девя
Руч. гр. Родзман	Корп.	Лист
Опора привода		Р 32
ГПН		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

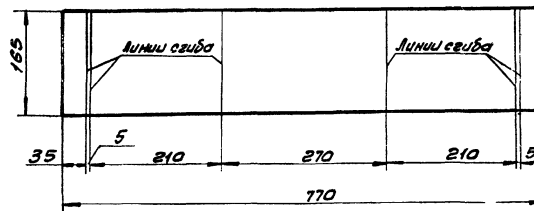
Ограждение муфты МУВП



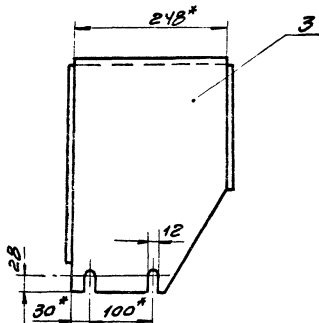
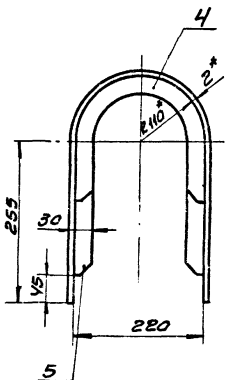
Поз.2



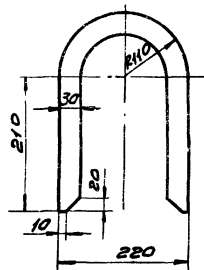
Развертка дет. поз.1



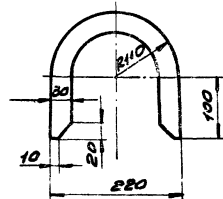
Ограждение муфты КАН



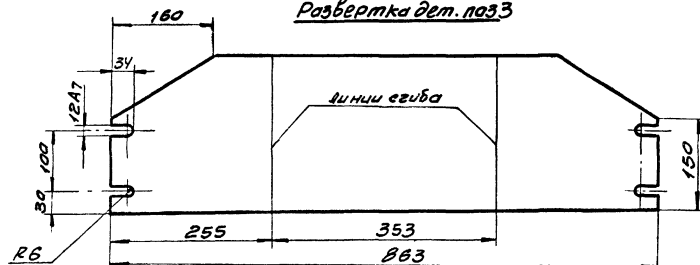
Поз.5



Поз.4



Развертка дет. поз.3



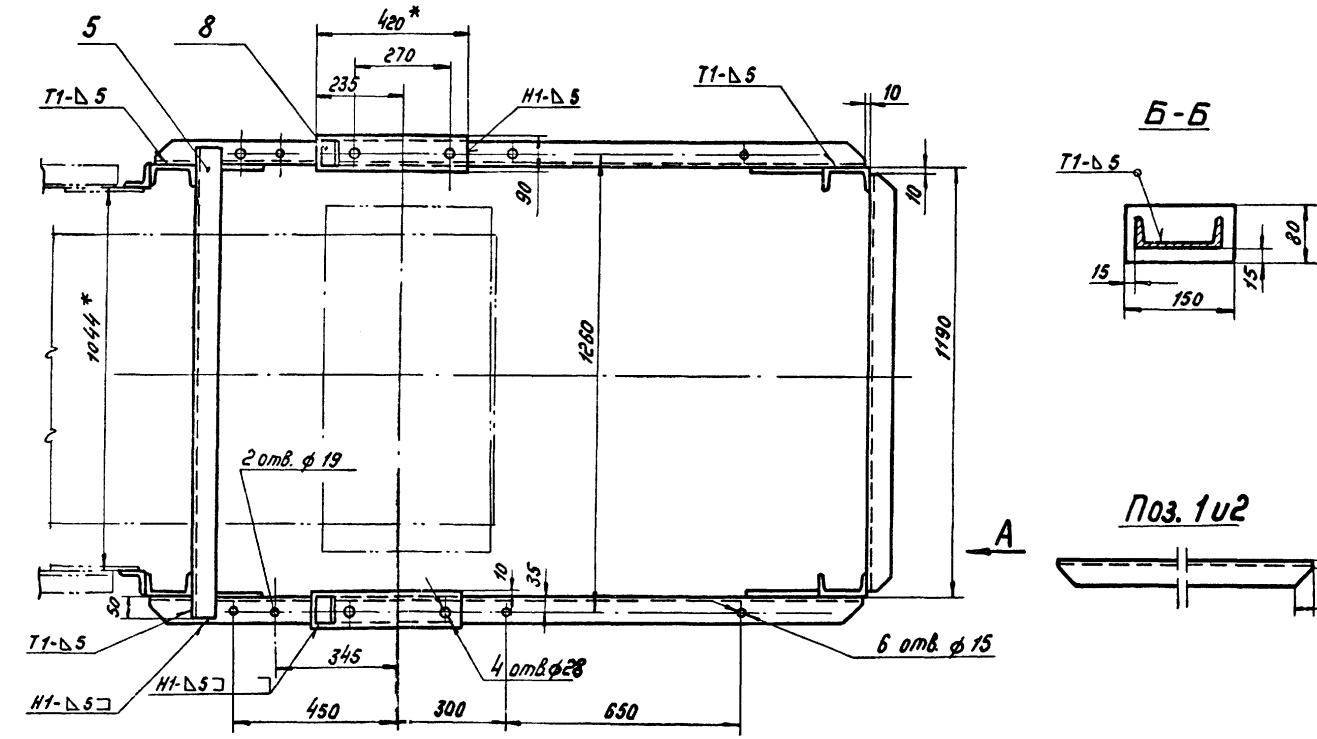
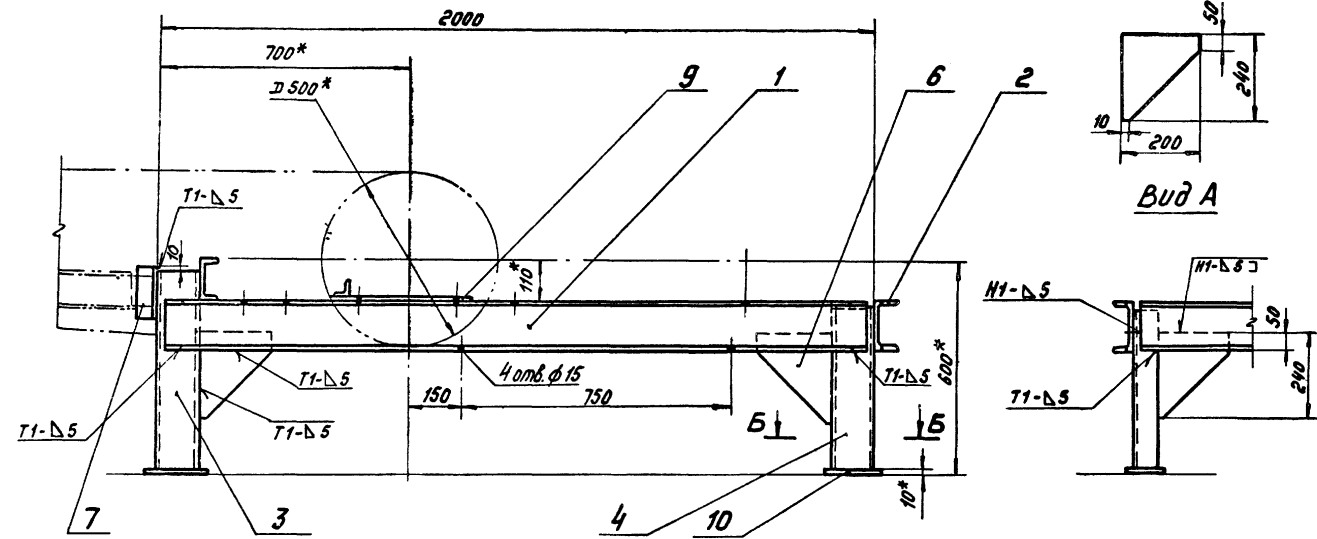
- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 500
- 2 Кромки реза: $\nabla_{Rz 80}$, отверстия - $\nabla_{Rz 80}$, остальное - ∇
- 3 Сварка газовая, шов прерывистый 50/100
- 4* Размеры для справок.

5	лист	Б.пн-2 год 19903-74 Ст. 3 год 16523-70	1	0,26	0,26
4	лист	Б.пн-2 год 19903-74 Ст. 3 год 16523-70	1	0,4	0,4
3	лист	Б.пн-2 год 19903-74 Ст. 3 год 16523-70	1	2,7	2,7
				Ограждение муфты КАН	336
2	лист	Б.пн-2 год 19903-74 Ст. 3 год 16523-70	2	0,35	0,72
1	лист	Б.пн-2 год 19903-74 Ст. 3 год 16523-70	1	1,36	1,96
				Ограждение муфты МУВП	2,68
Поз	Обозначен	Наименование	кол.	шт	Масса Примеч.

ТП 903-1-170					
Капельная с 4 котл. чл. КЕ-25-14с					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Исполн.	Курч				
Провер.	Александров				
Исполн. проекта	Иванов				
Исполн. чертежа	Иванов				
				Р	33
				ГПКИ	
				СООБПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	

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

Поз. 6

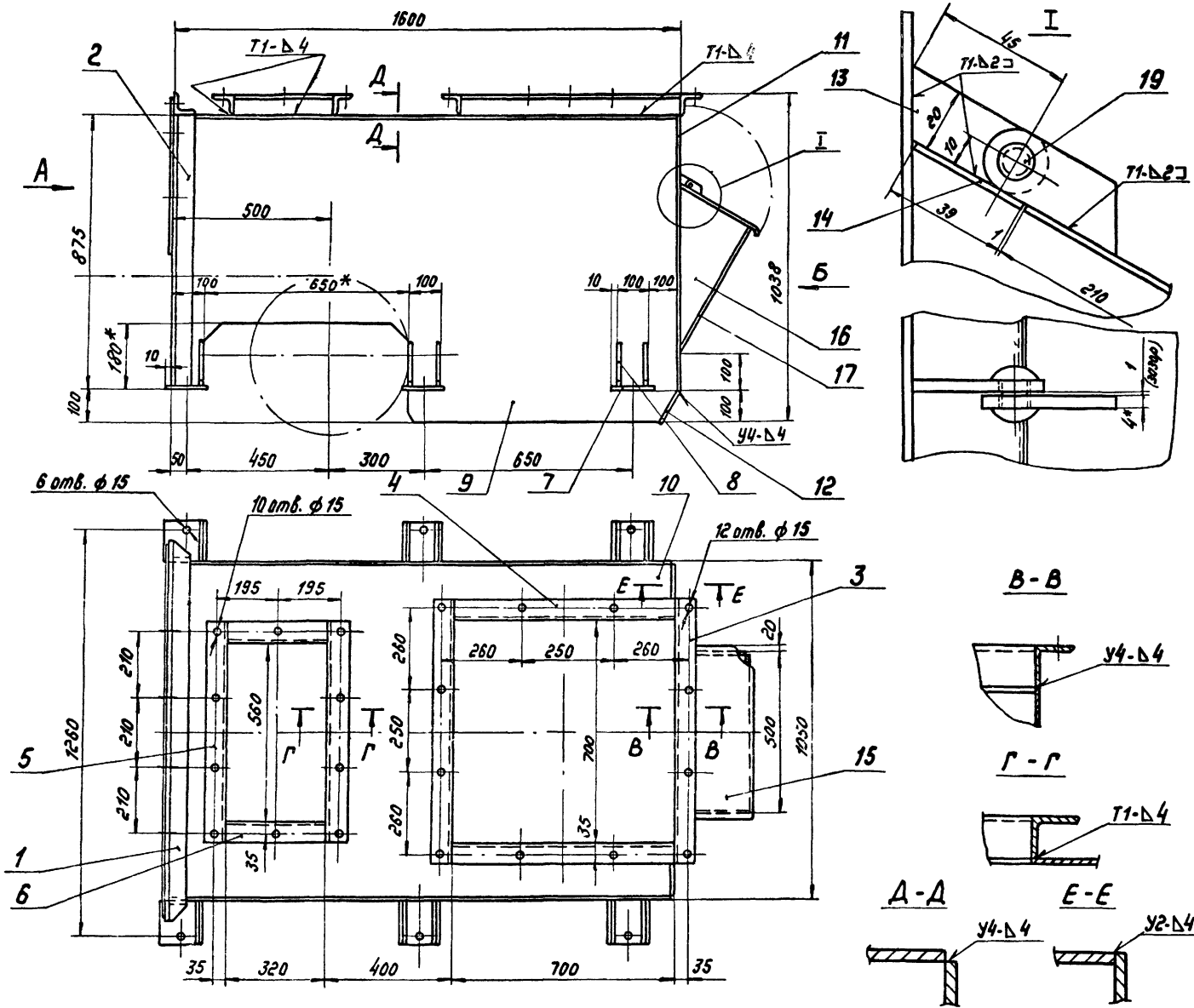


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
3. Кромки реза - 500, отверстия - 1280, остальное - в
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-89.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса опоры - 126 кг.

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

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

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



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТЗ.
3. Кромки реза- $\sqrt{\text{500}}$, отверстия- $\sqrt{\text{R280}}$, остальное- $\sqrt{\text{}}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса - 210 кг.

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

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

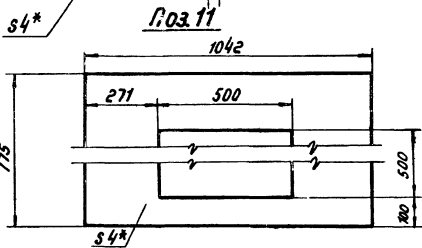
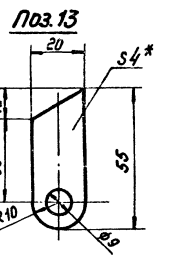
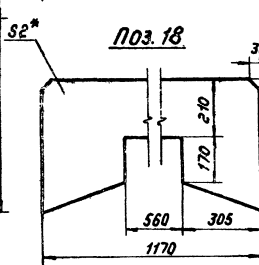
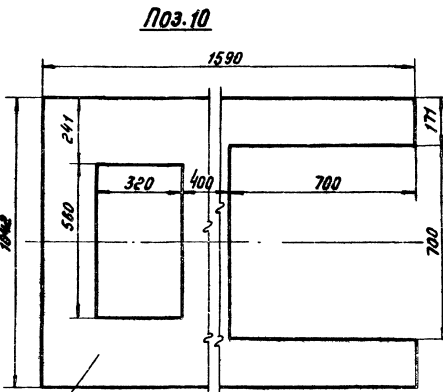
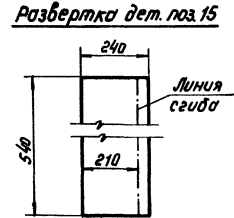
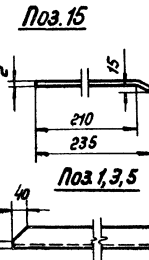
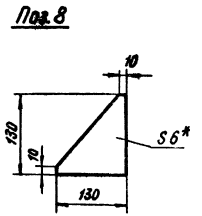
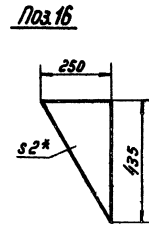
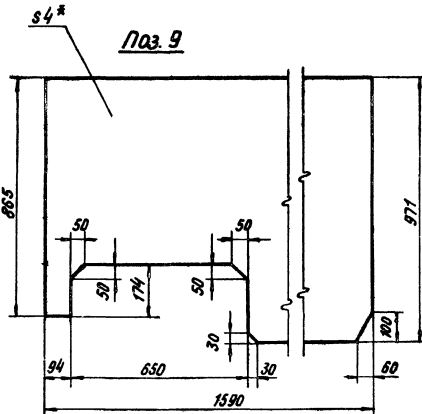
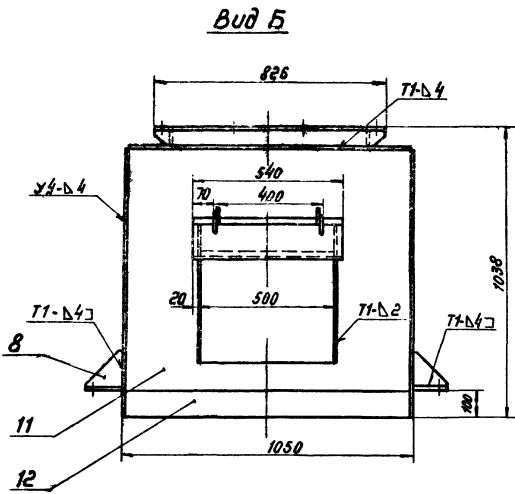
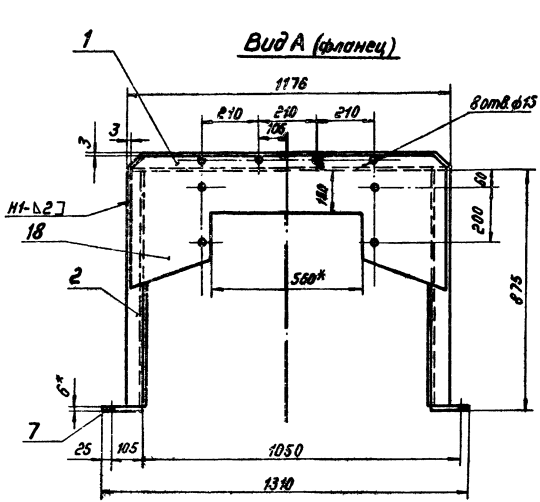
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Исполн.	Провер.	Св-во
Должн.	Должн.	Должн.

Литер. Р Лист 35

Верхняя часть головной воронки (начало)

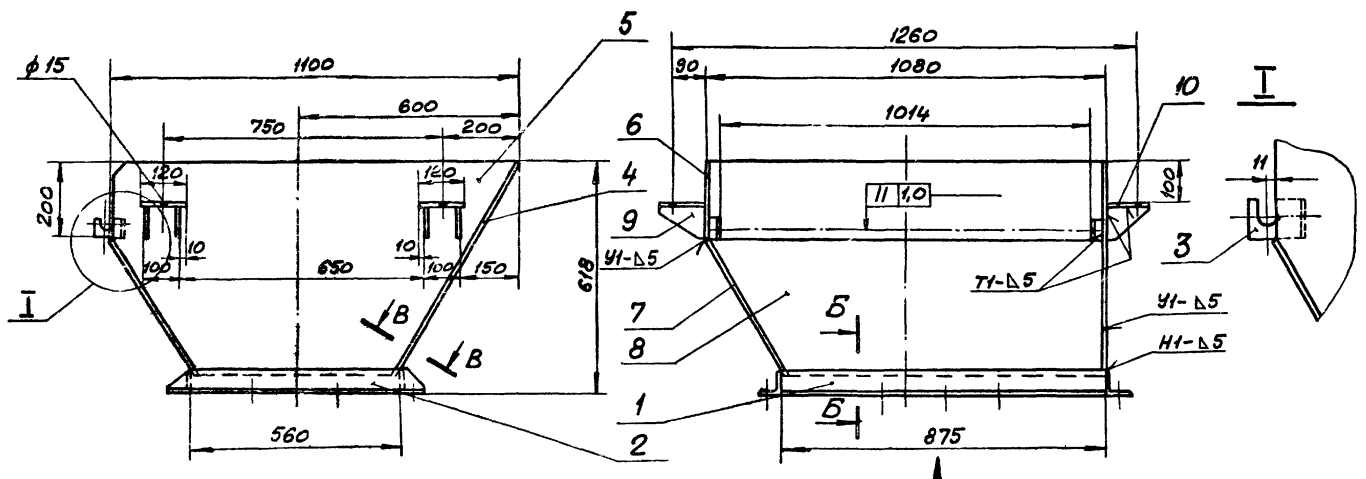
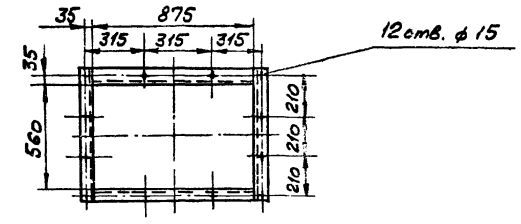
ГПКИ СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



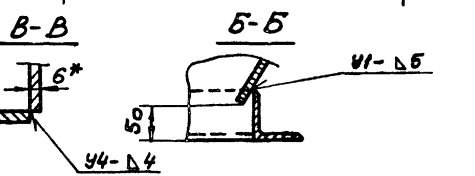
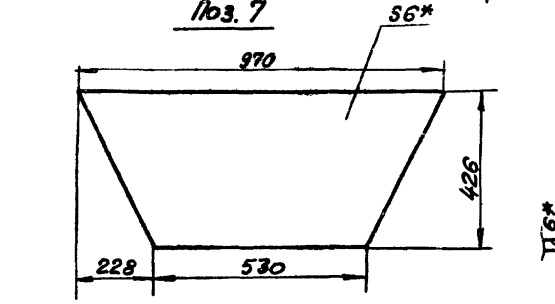
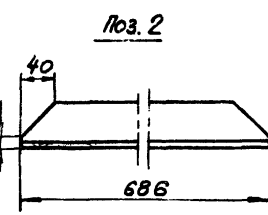
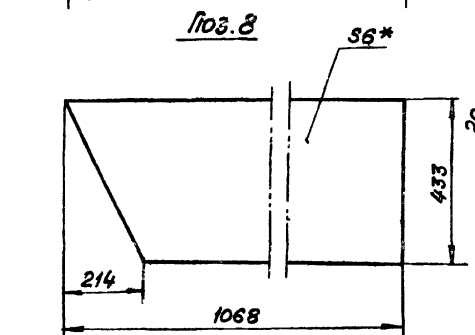
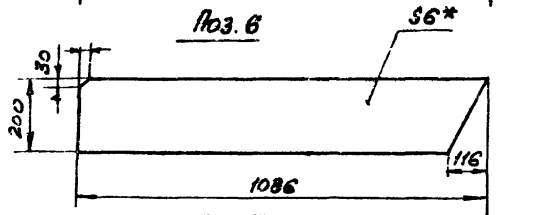
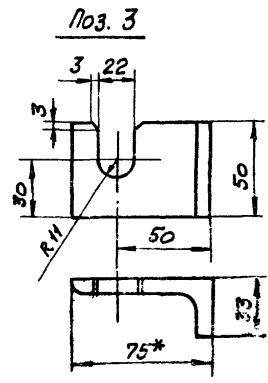
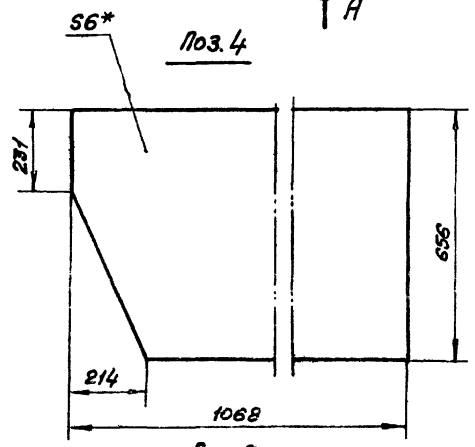
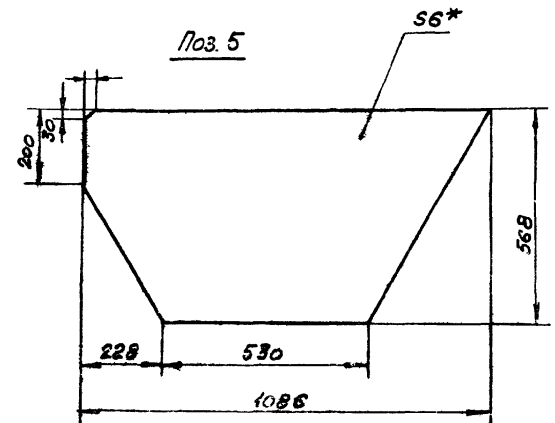
ТП 903-1-170			
Имя/Ист.	И. И. Алексеев	Исполн.	Мастер
Имя/Ист.	Курч	Исполн.	Мастер
Имя/Ист.	В. И. Д.	Исполн.	Мастер
Имя/Ист.	Р. И. Д.	Исполн.	Мастер
Имя/Ист.	В. И. Д.	Исполн.	Мастер
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			Лист 36
Верхняя часть головной воронки (окончание)			ГПК
Исполн. Девя			СНХ ПРОМШТАЛЬ
Исполн. И. И. Алексеев			

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

Вид А (фланец)



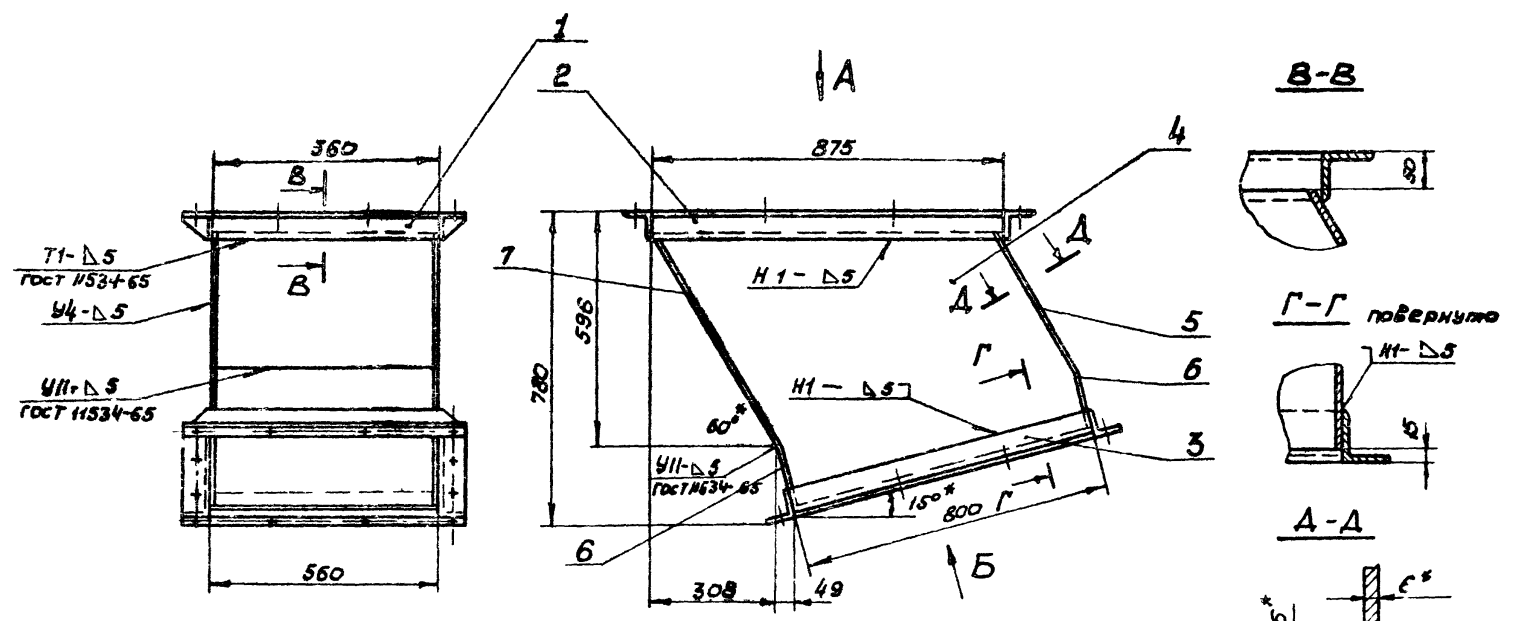
- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМг.
3. Кромки реза - $\sqrt{\text{R280}}$, отверстий - $\sqrt{\text{R280}}$, остальное - $\sqrt{\text{R280}}$.
4. Сварные швы по гост 5264-69.
5. Электроды типа Э 42 гост 8467-75.
6. Масса воронки - 120 кг.



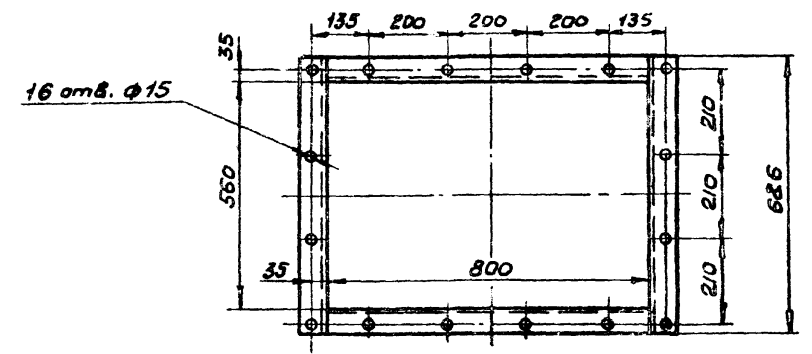
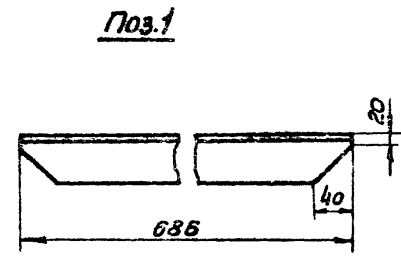
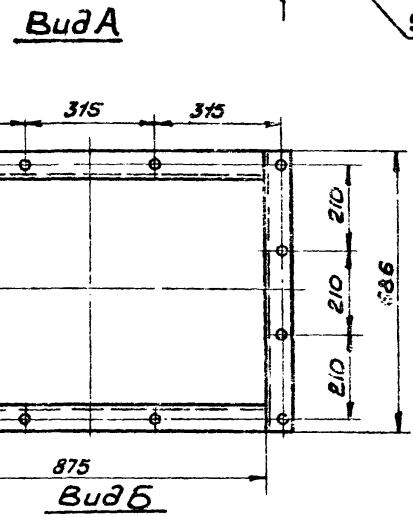
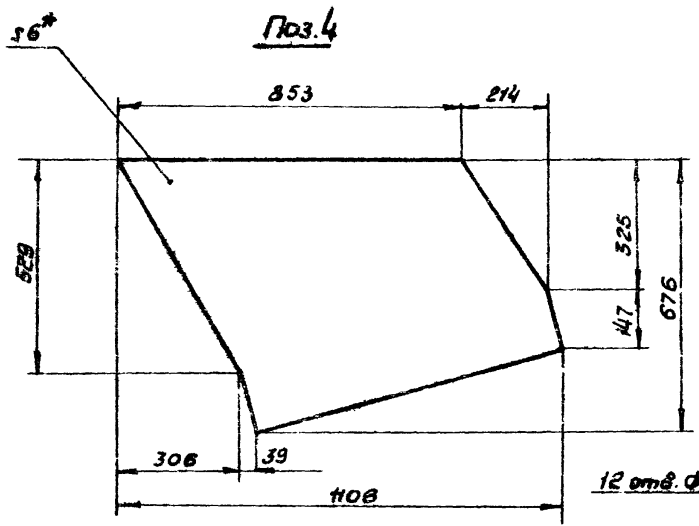
№	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ	Масса	Примеч.
10	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69	120x115	4	0,6	2,4	
9	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		8	4,3	2,4	
8	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	19,5	19,5	
7	Лист	Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69		1	15,2	15,2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

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14:			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Куриц	Л.И.	
Провер.	Куриц	Л.И.	
Рис.	Ройзман	Л.И.	
Лист	37	Лист	37
Лист	37	Лист	37
Нижняя часть головной воронки		ГПКИ СОЮЗПРОМХИМАЗИЯ	

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



- 1 * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
3. Кромки реза- $\sqrt{300}$ отверстия $R280$, остальное- $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса воронки - 79 кг.



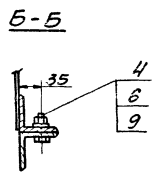
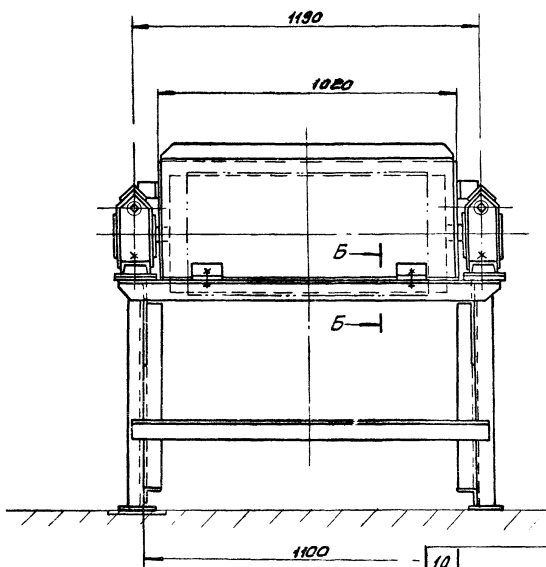
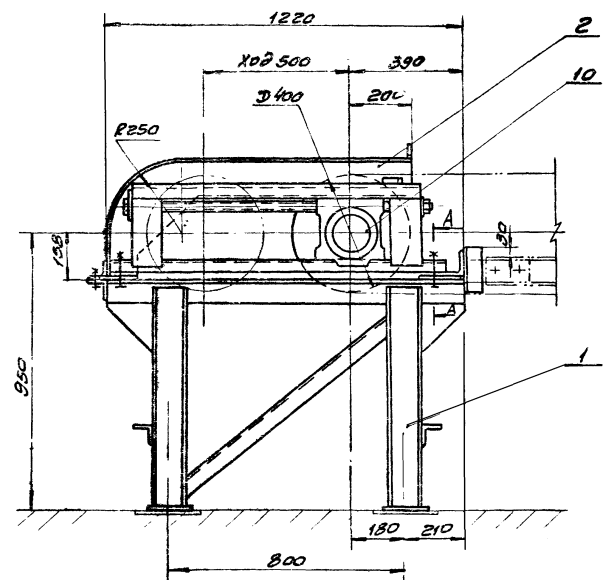
7	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	616x548	1	16	16
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	150x548	2	3,9	7,8
6	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	390x548	1	10,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	150x548	1	10,0	10,0
5	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	390x548	1	10,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	150x548	1	10,0	10,0
4	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	390x548	1	10,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 14637-69	150x548	1	10,0	10,0
3	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72	с-800	2	4,6	9,2
	Ст. 3	ГОСТ 535-58	с-875	2	5,0	10,0
2	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72	с-875	2	5,0	10,0
	Ст. 3	ГОСТ 535-58	с-875	2	5,0	10,0
1	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72	с-800	4	3,8	15,6
	Ст. 3	ГОСТ 535-58	с-875	4	3,8	15,6
Поз. Обозначен.	Наименование			Кол.	Масса	Примечания

ТП 903-1-170

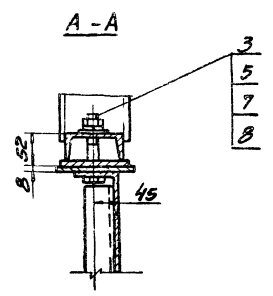
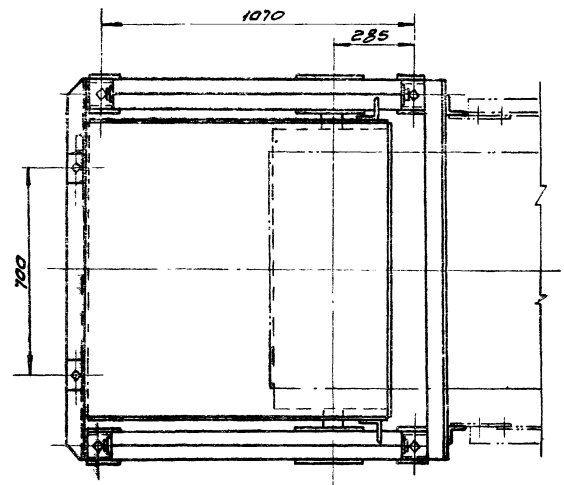
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Исполн.	Курч	Л.И.		Р	38
Провер.	Розман	Л.И.		Воронка нижняя	
Проект.	Александров	Л.И.		ГПНИ	
Должн.	Авеева	Л.И.		СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛЬНИК	

Тубовой проект 903-1-170 а.об.б.м.х.ч. 4.1



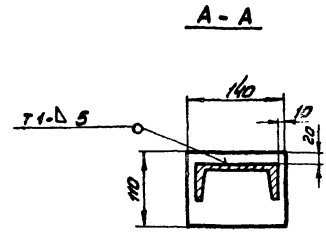
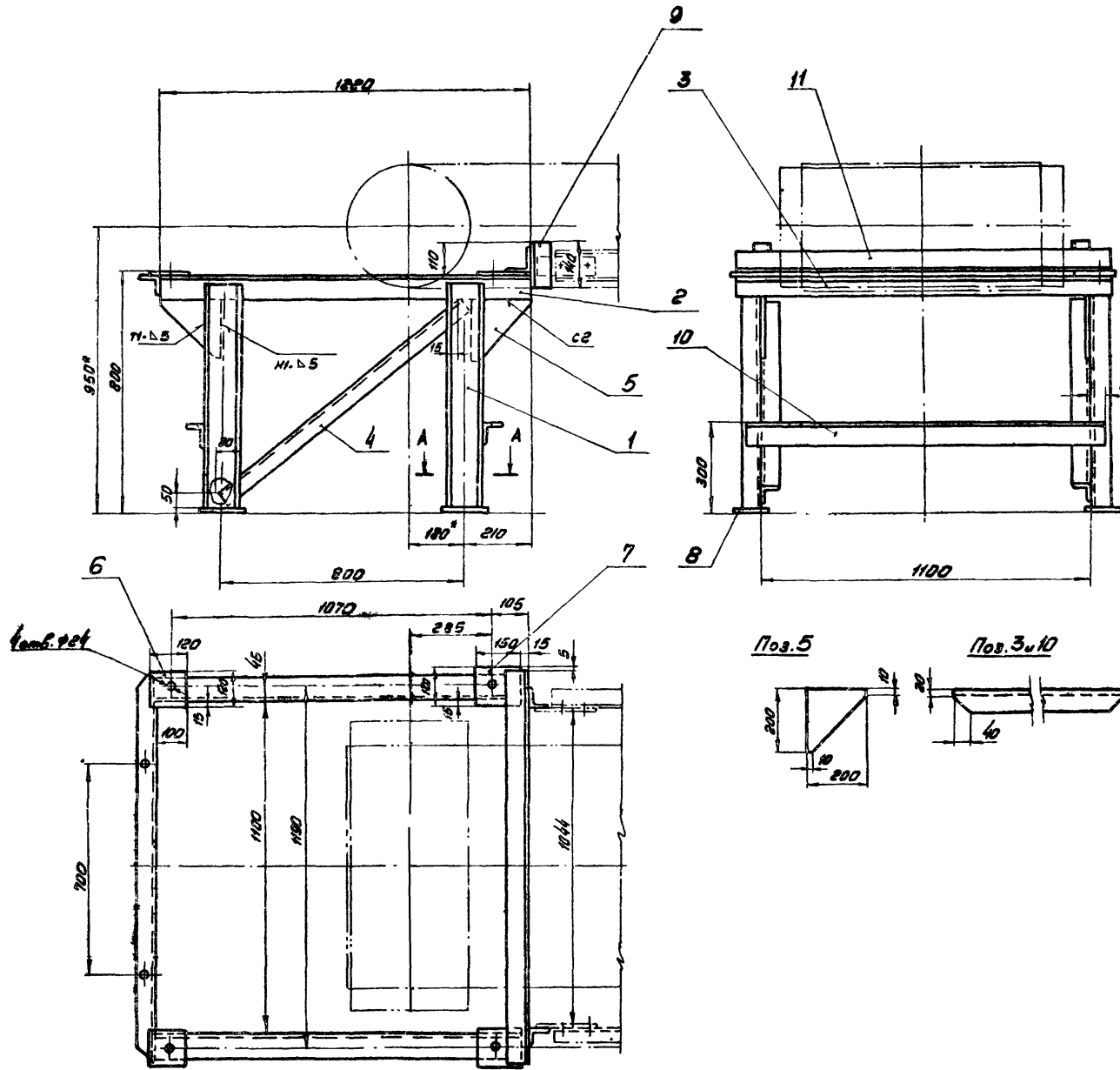
1 Все размеры для справок
2. Масса устройства натяжного-383кг.



10	Натяжка В040-60-50	1	249	249	
9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	2	4,33	0,066	
2	Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	4	20,12	0,018	
7	Шайба 20.01 ГОСТ 11371-68	4	0,023	0,039	
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	1,01	0,034	
5	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	1,06	0,256	
4	Болт М12х100.46 ГОСТ 7798-70	2	1,01	0,081	
3	Болт М20х100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24	
2	Лист 41 Отверждение врезки на натяжке	1	30	30	
1	Лист 40 Опора натяжки	1	102	102	
103	Обозначен.	Наименование	кол	лит.общ. Масса	Примеч.

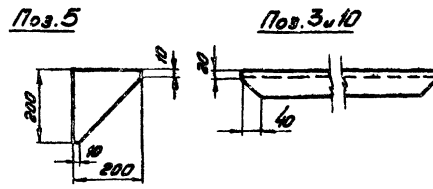
ТП 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14	
Лист	№ в серии	Лист	№ в серии
1	1	1	1
Р	39	Р	39
Устройство натяжное		СОЗДАТЕЛЬ И ИСПОЛНИТЕЛЬ	

Содержание по листам



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

№	Обозначение	Наименование	Мат	Масса	Примеч.
11	Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1300	1	11,7	11,7
10	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1180	2	6,7	13,4
9	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 140	2	0,8	1,6
8	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69 110х140	2	4,0	2,0
7	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69 120х150	2	4,2	2,4
6	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69 120х120	2	4,9	1,8
5	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74	Лист Ст 3 ГОСТ 14637-69	4	0,9	3,6
4	Б-60х50х5 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1020	2	3,8	7,6
3	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1300	2	7,5	15
2	Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72	Уголок Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 1220	2	11	22
1	Б-120х120х12 ГОСТ 8509-72	Швеллер Ст 3 ГОСТ 535-58 с: 770	4	8,0	32
Мат	Обозначение	Наименование	Мат	Масса	Примеч.
			лит	Общ	



Секция вала
 Двигатель

ТП 903-1-170

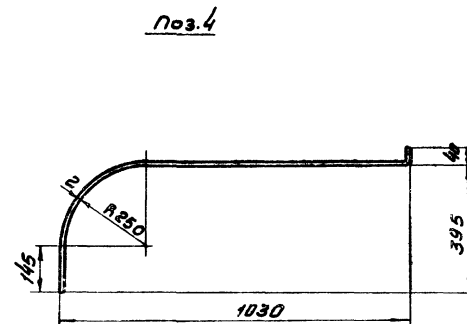
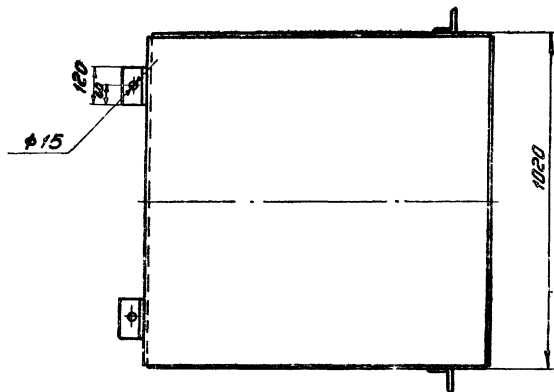
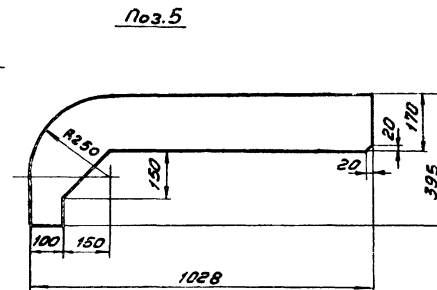
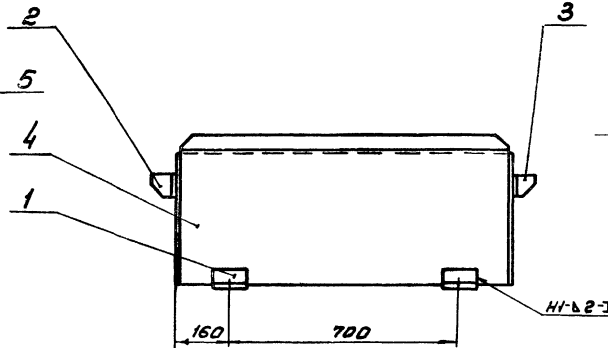
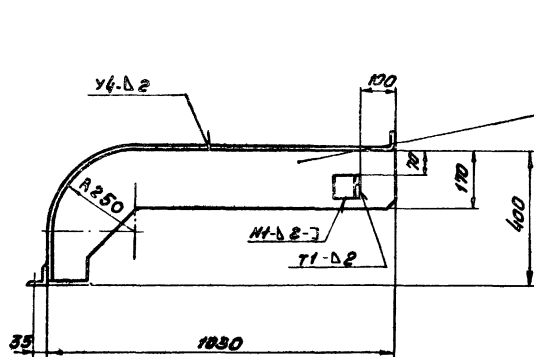
Котельная с Чистятами КЕ-25-14:

Литер лист

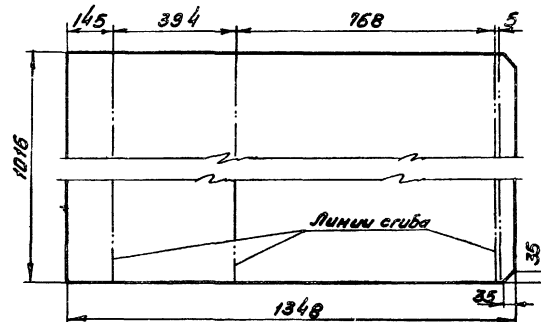
Р 40

Опора натяжки

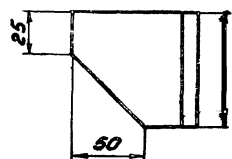
СООБПРОГТЕХНИЗАЦИЯ



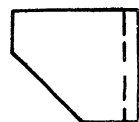
Развертка дет. поз 4



Поз.2



Поз.3



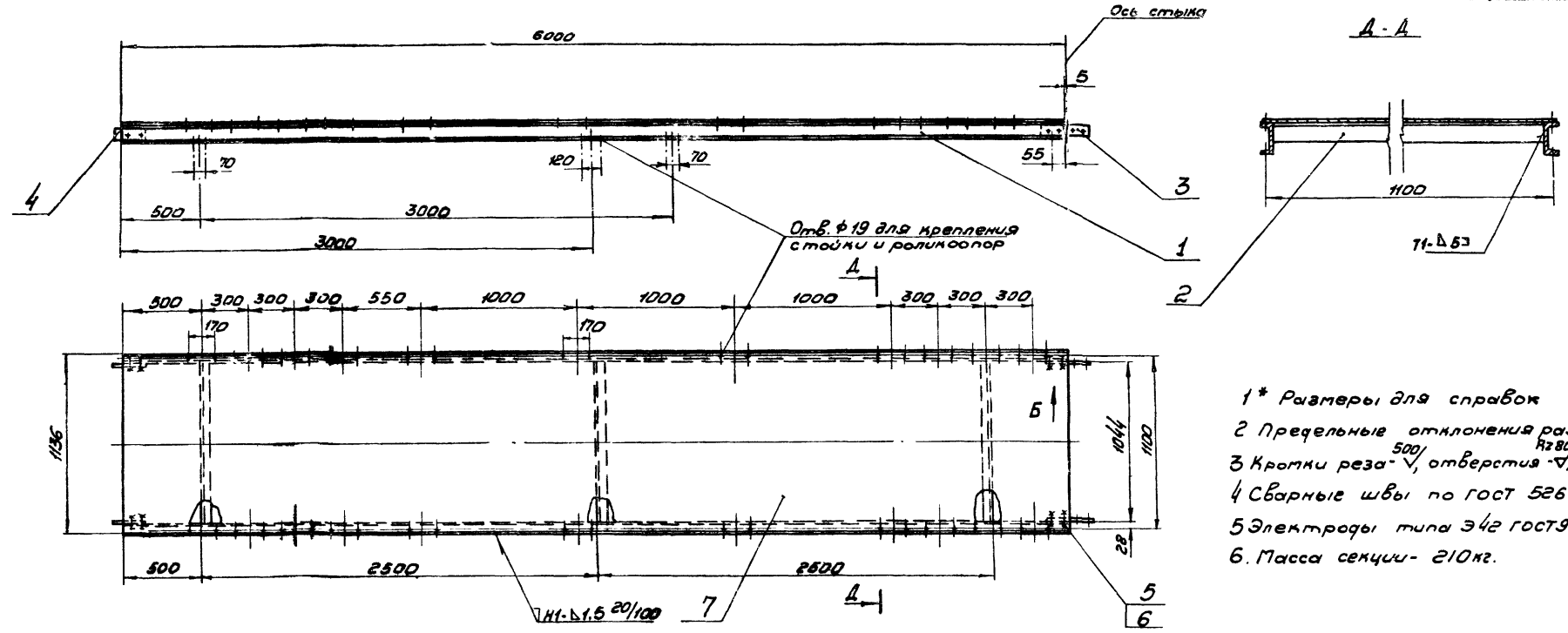
- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТг.
- 3 Кромки реза- $\sqrt{}$, отверстия- $\sqrt{}$, остальное- $\sqrt{}$.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 6 Массы - 30 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.
5	Лист	Б-ИИ-2 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,1	6,2
4	Лист	Б-ИИ-2 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	21,5	21,5
3	Уголок	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,6	0,6
2	Уголок	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,6	0,6
1	Уголок	Б-63*63*6 ГОСТ 8509-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,7	1,4

Мен. лист		№ докум.	Лист	Котельная с 4 топками КЕ-2514с	Лист	Лист
Мен. отп.	Мурин	Мурин	Мурин		Р	41
Проект.	Ройсман	Ройсман	Ройсман	Ограждение барабана котельной	г. ИИ	
Исполн.	Иванова	Иванова	Иванова	ИЗООПРОЕКТИХИМЗАИМ		
Ведом.	Иванова	Иванова	Иванова			

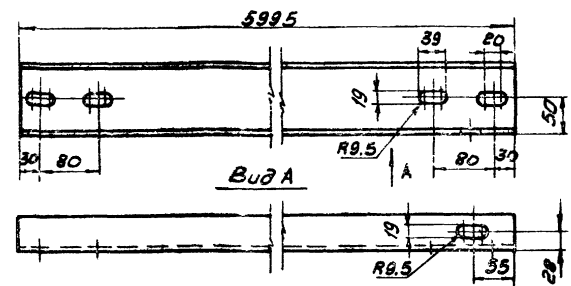
ТН 903-1-170

Тубовой проект 903-1-170 альбом X 4.1

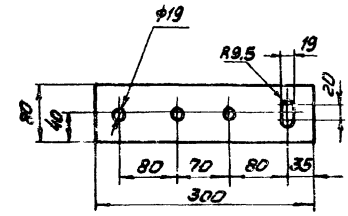


- 1* Размеры для справок
- 2 Предельные отклонения размеров по СТ, R_{z80}
- 3 Кромки реза ∇ , отверстия ∇ , остальное ∇
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6. Масса секции - 210 кг.

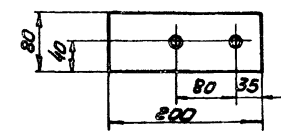
Поз 1



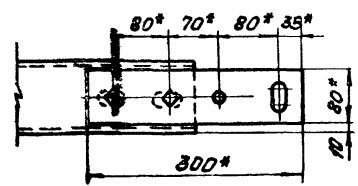
Поз 3



Поз 4



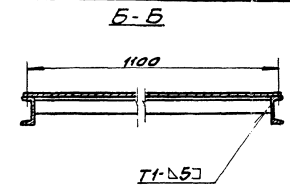
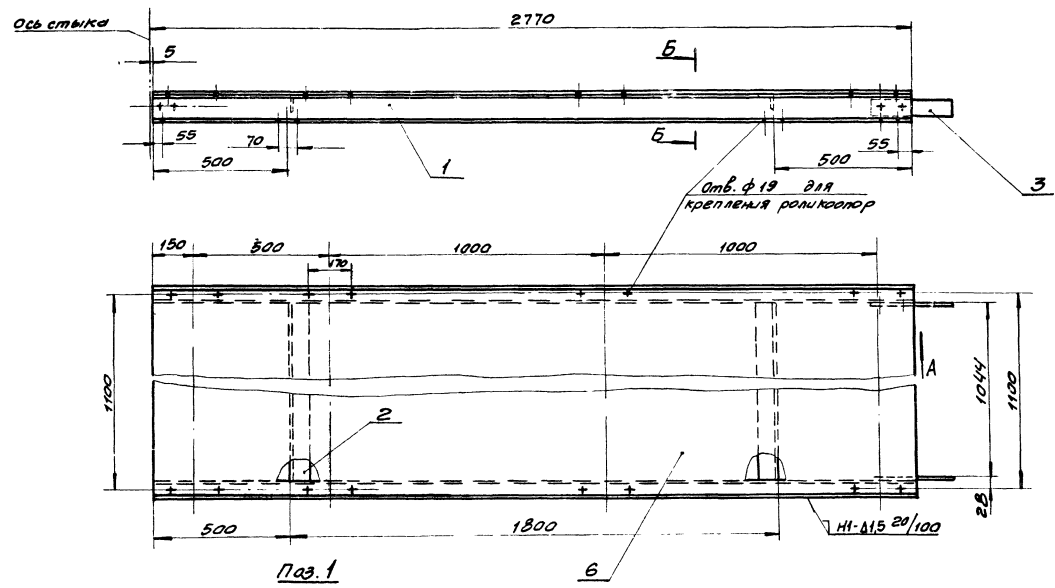
Вид Б



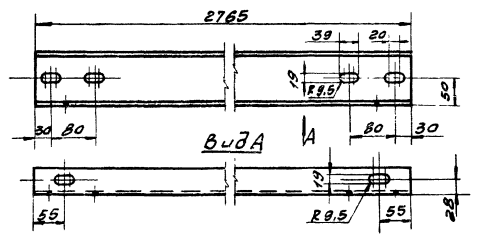
7	Лист Б-ИИ-1.610СТ19903-74	1	85	85	
6	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	4.824	0.652	
5	Болт М16x30.46 ГОСТ 7798-70	8	2.078	0.624	
4	6x80 ГОСТ 103-76	2	0.4	0.8	
3	Полоса Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1.1	2.2	
2	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	3	6	18	
1	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58	2	91.5	103	
Поз.	Обозначение	Наименование	Мат	Объём	Примеч
			Масса		

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

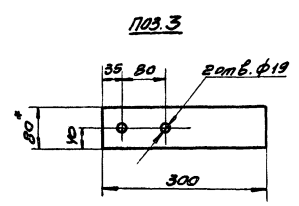
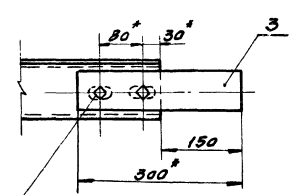
Туповой проект 903-1-170 андаман XIX ч. 1



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



Вид А

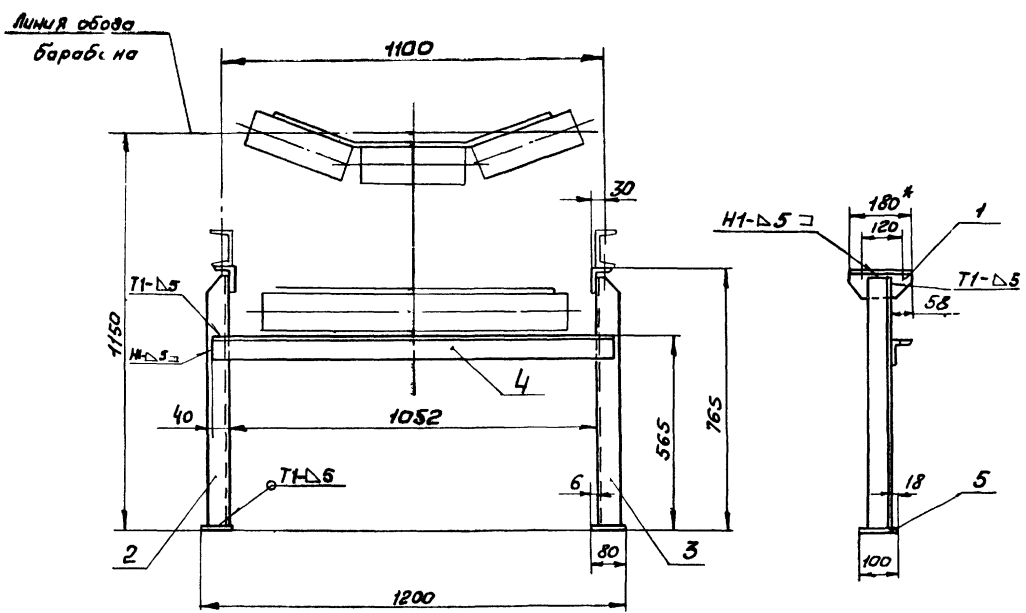


№	Обозначение	Наименование	Кол	Масса	Примечан
6	Лист	БЛН-16 ГОСТ 1903-71 СПЗ ГОСТ 16523-70	1	35	35
5	Гайка	М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0.009	0.036
4	Болт	М16x30.46 ГОСТ 7198-70	4	0.018	0.072
3	Полоса	6x80 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	1.1	2.2
2	Уголок	Ст. 3 ГОСТ 535-58 10x10 ГОСТ 535-58	2	6	12
1	Швеллер	10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	28	56

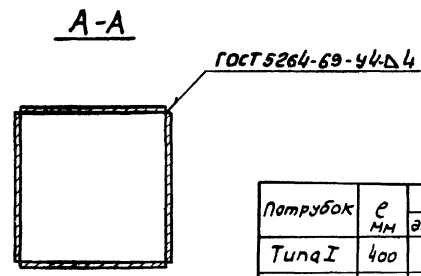
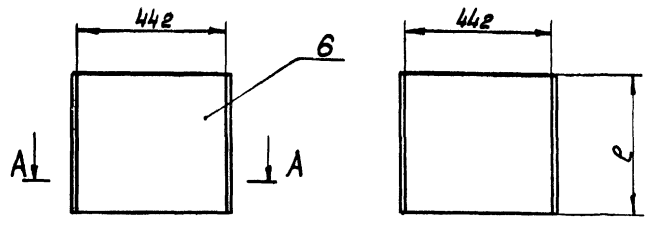
ТП 903-1-170	
Утвержден	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Исполнитель	Инженер
Проверен	Инженер
Секция	Секция С-2770
Дата	1943
Состав	Состав
ГРК	ГРК
Состав	Состав

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

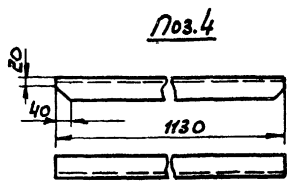
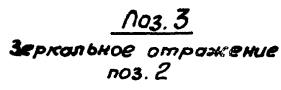
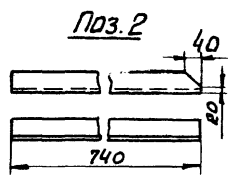
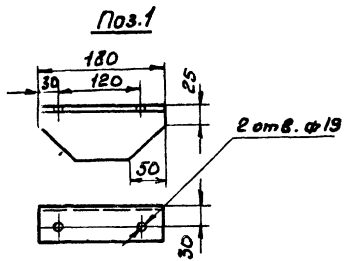
Стойка



Патрубок типа I (II)



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

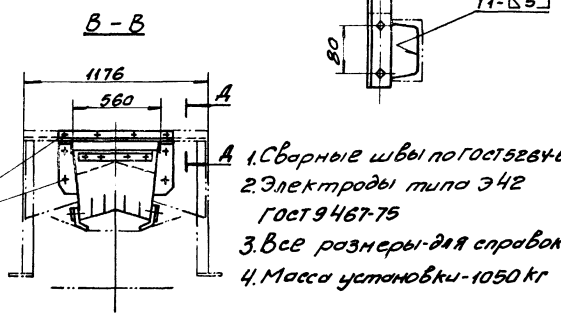
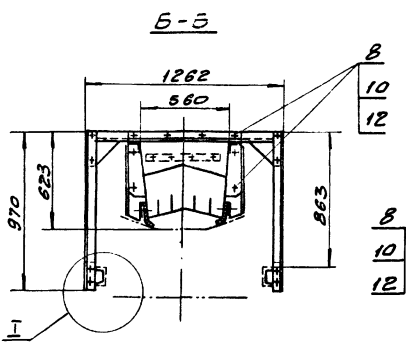
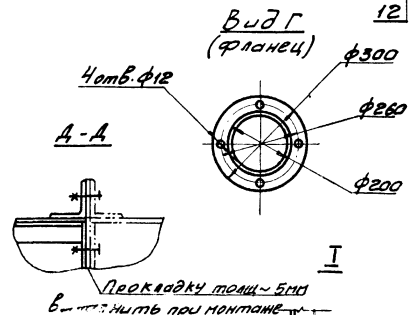
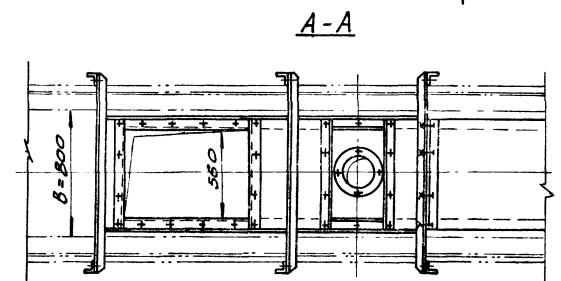
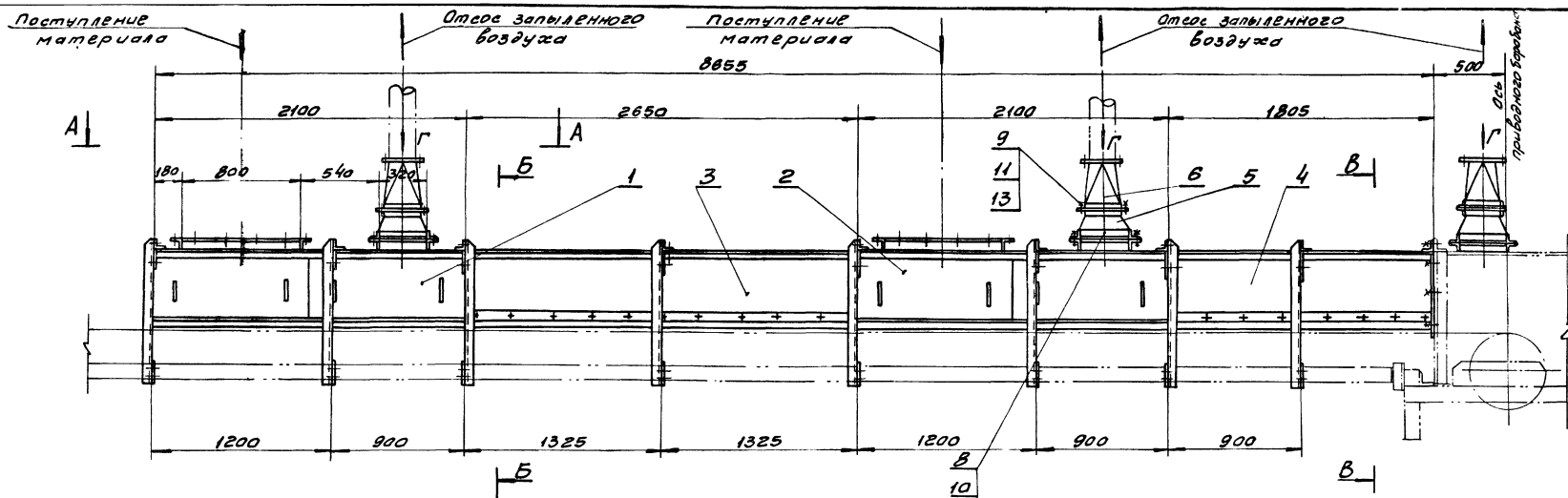


- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
- Кромки реза - R_{500} , отверстия - R_{30} , остальное - ∇ .
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

№	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	обм	Примечан
6	Лист Б-пн-6 ГОСТ 19903-74 442x6 ст.3 ГОСТ 14637-69	4	см. табл.			
Патрубок типа I (II)						
5	Лист Б-пн-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1		
4	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,5	6,5		
3	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,3	4,3		
2	Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,3	4,3		
1	Уголок Б-75x80x6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2		
Стойка						
				18		

ТН 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-1/4 с					
Изм	Лист	№ докум	Проект	Дата	Лист
					44
Исполн	Дев	Про	Дир	Инж	
Лопкин	Ав	Бударина	М	М	
Должн	Фамилия	Подп.	Дата		

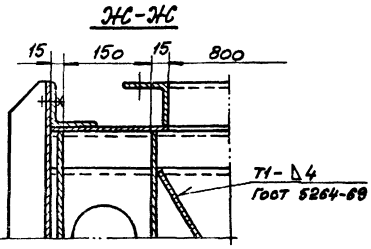
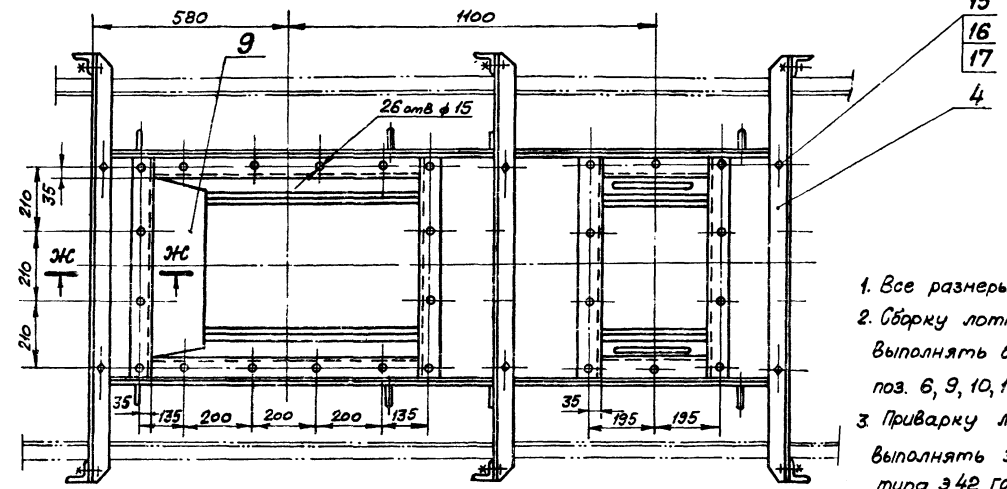
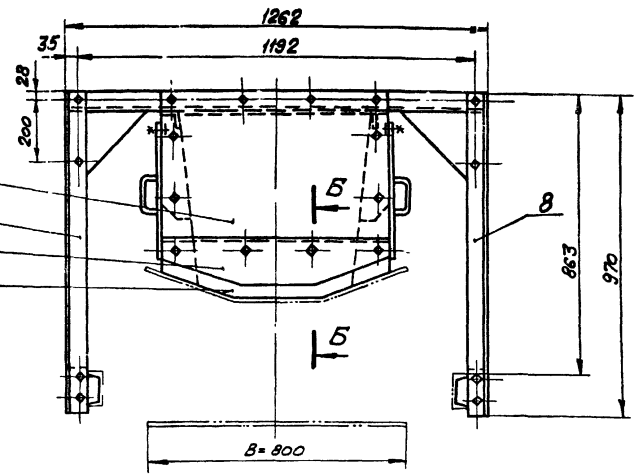
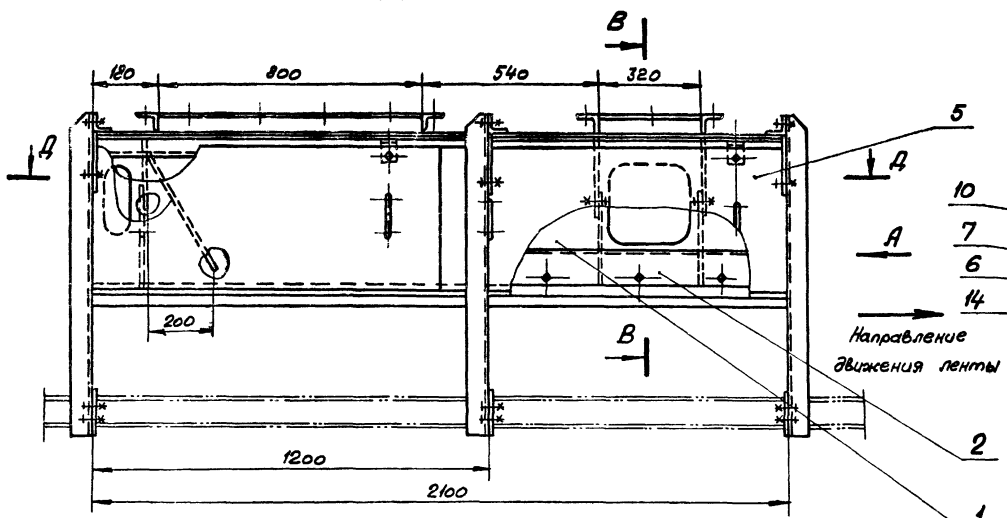
Титульный проект 903-1-170 альбом XIX 41



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

Изм.		Исполн.	Провер.	Подпись	ТП 903-1-170	
					Котельная с 4 котлами КЕ-25-1С	
Изм.	Исполн.	Провер.	Подпись	Изд.	Лист	Всего л.
1	Курц	Курц	Курц	1	45	56
					Установка лотка в направляющих	
					ГПКМ	
					СОЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ	

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



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

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

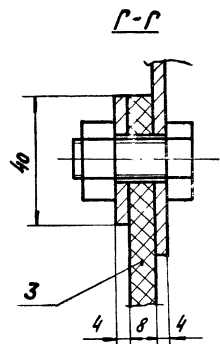
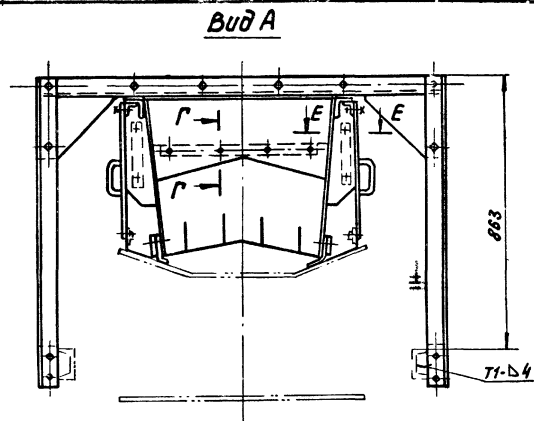
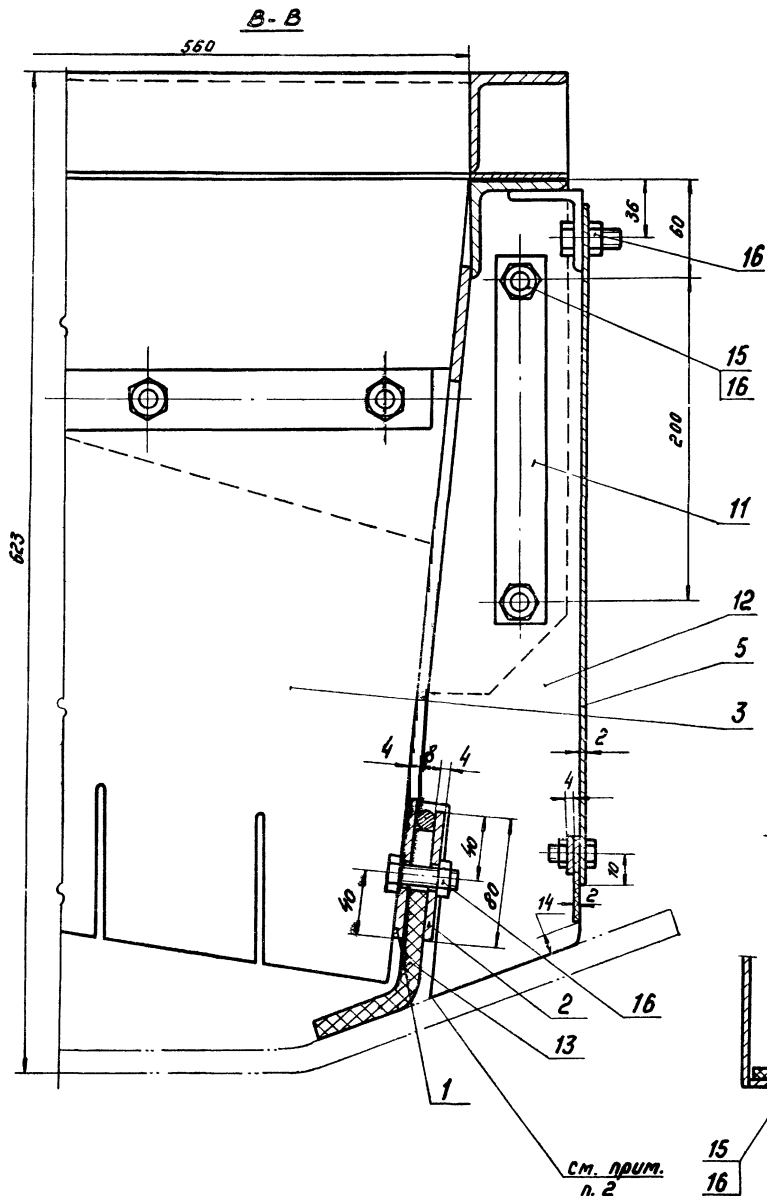
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм. Лист	№ докум.	Листы	Дата	Лист	Имен. В.
17	Шайба 12 65Г	ГОСТ 6402-70	28	40033	4032
16	Гайка М12.5	ГОСТ 5915-70	60	4017	102
15	Болт М12x30 46	ГОСТ 7798-70	34	4042	143

Спецификация

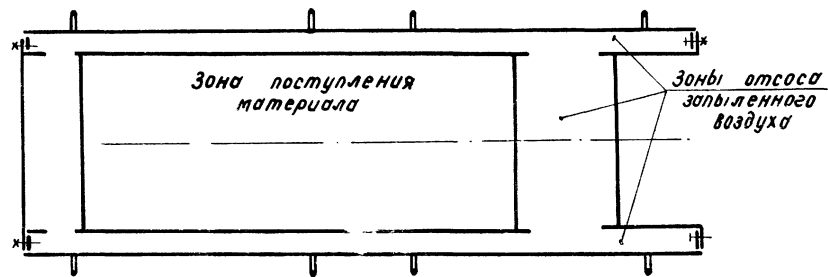
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

СОЗ-100005-10

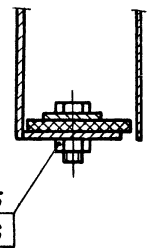
Инв. № подл. Дату и дата



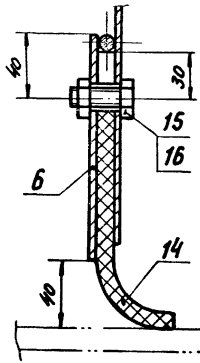
Д-Д
(пояснительная схема)



Е-Е



Б-Б



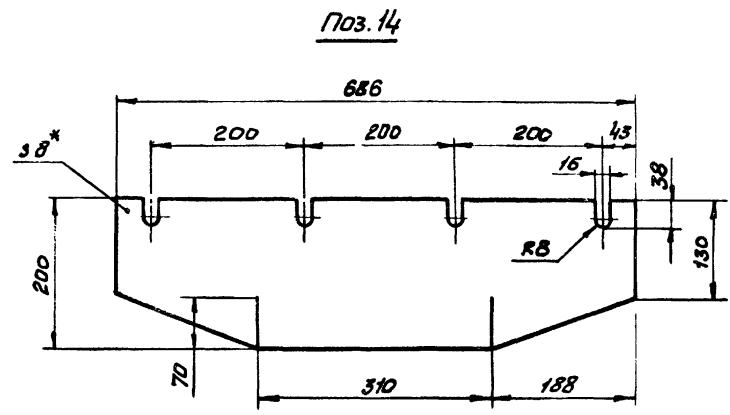
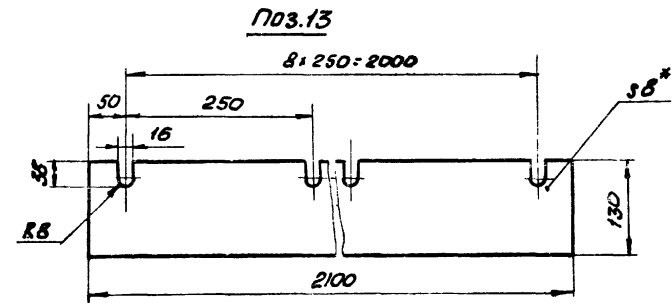
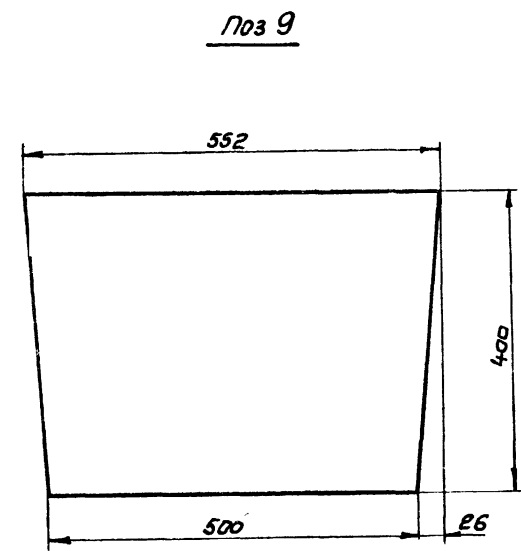
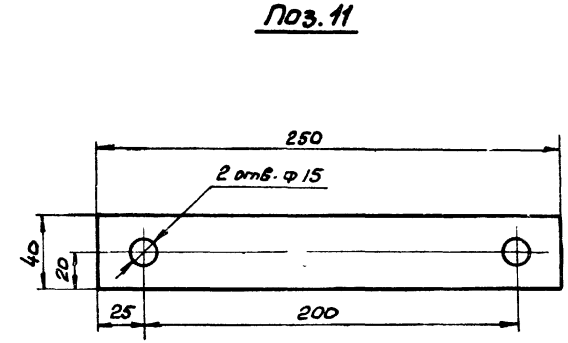
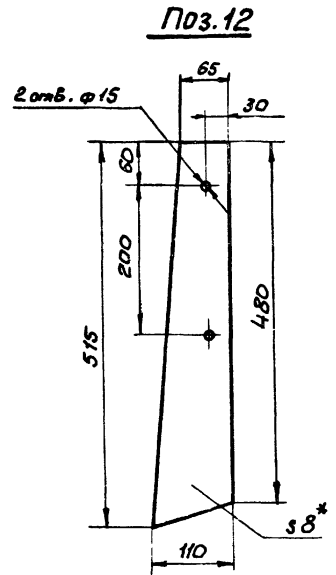
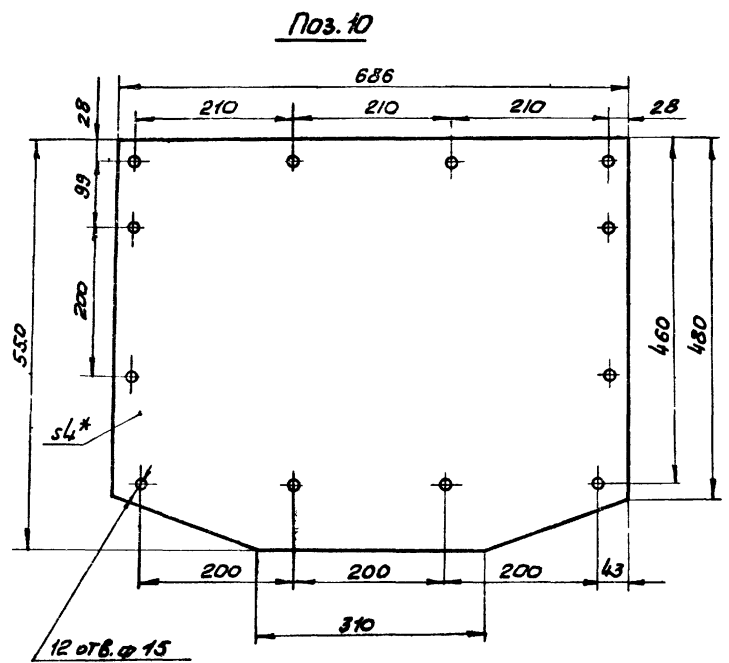
Вдврез, в дет. поз. 12, под прижим боковой, поз. 2, выполнить при монтаже по месту.

ТН 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Исполн	И.о. док-та	Подпись	Дата	Лист	Листов	
И.о. док-та	Курч	Л.И.		Р	47	
И.о. док-та	Курч	Л.И.		ГПКМ		
Сл. док-та	Роззми	Л.И.		СОМПРОМТЕХНИКА		
Лавров	Сидарина	Л.И.		Лоток направляющий		
Исп. док-та	В.И.			концевой (проходной)		
Док-та	по рос. док-та	Л.И.		в-во (продолжение)		

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

Спецификация

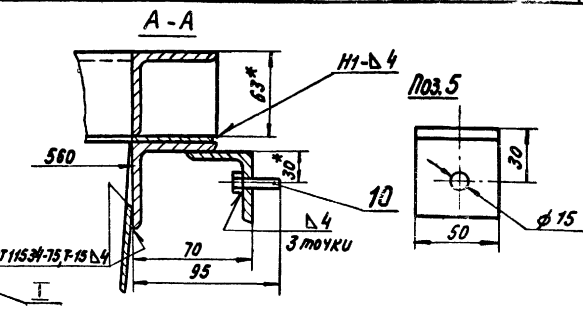
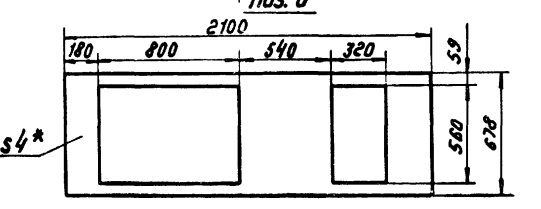
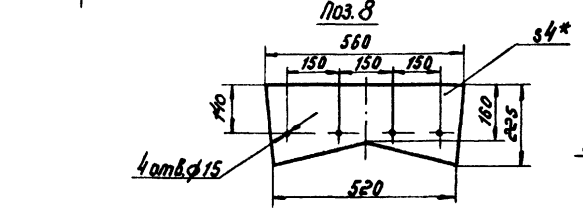
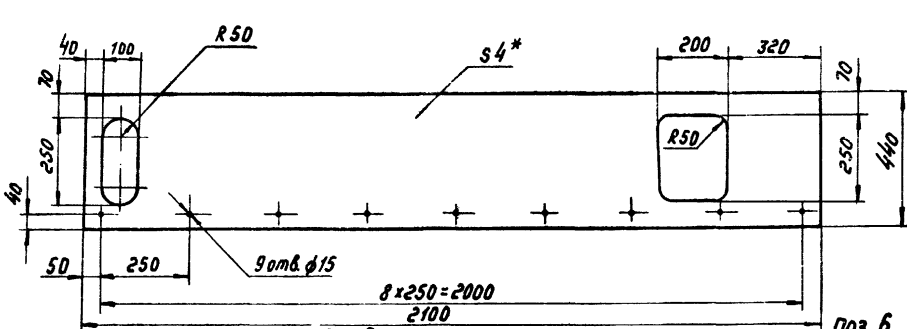
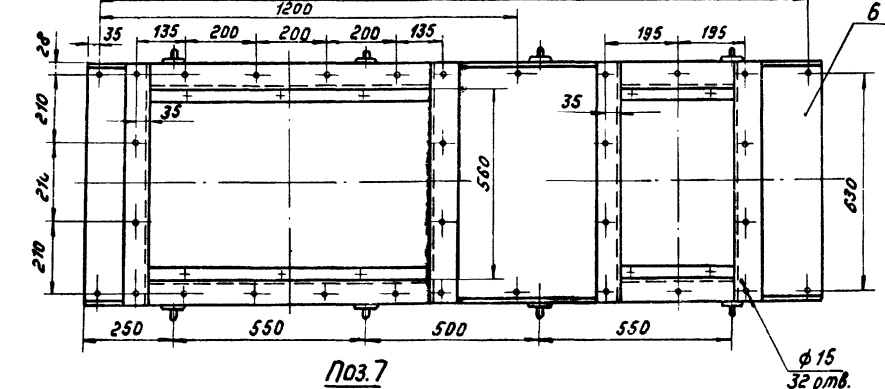
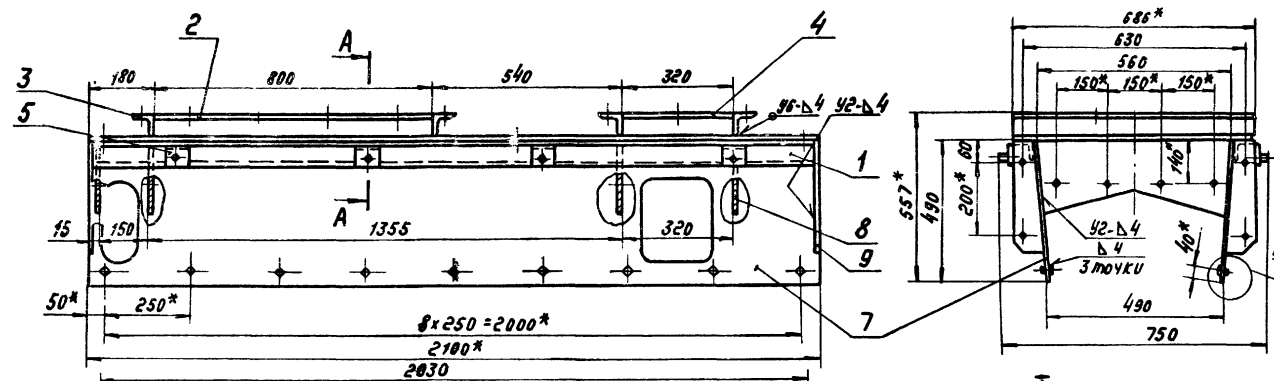
Имя, Инициал, Подп. и дата



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 9.
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{80}}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$.

				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист
Курч	Курч	Курч	Курч	Курч	Р	48
Провер.	Бударина	Курч	Курч	Курч	Лоток направляющий концевой (проездной) 8 x 800 (окончание)	
Исполн.	Строганов	Курч	Курч	Курч		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Дата	ГПНИ СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛИ	

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

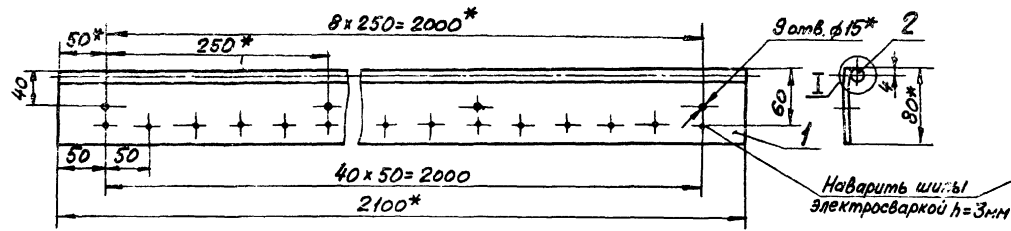


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТг.
3. Кромки реза-⁵⁰⁰, отверстия-^{±0.10}, остальное-[∇]
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме указанных особо.
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса корпуса - 138 кг

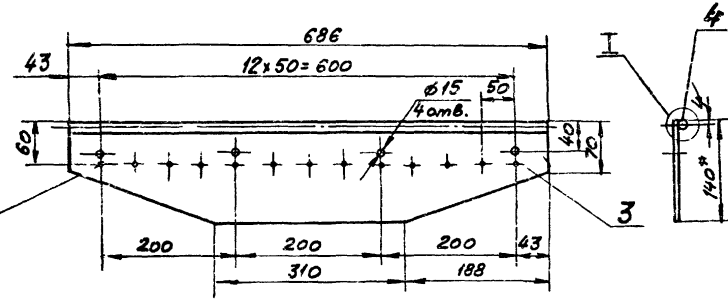
10	Болт М12х30 46 ГОСТ 7798-70	26	0,04	1,04		
9	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74					
3	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8		
7	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74					
7	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	4	3,2	12,8		
6	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74					
6	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	2	21	42		
5	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74					
5	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69	1	25,2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

ТП 903-1-170						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Исполн.	Стрелов	Дир.	Исполн.	Стрелов	Листов	Листов
Пров.	Бидарина	Суд.	Пров.	Бидарина	Р	49
Исполн.	Стрелов	Дир.	Исполн.	Стрелов	ГПКИ	
Директор	№ докум.	Подпись	Дата	СООЗПРОТЕХНИКА		

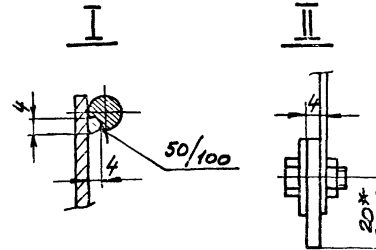
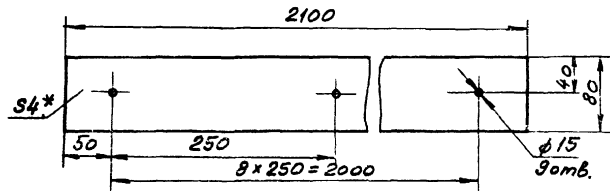
Прижим боковой



Прижим задний



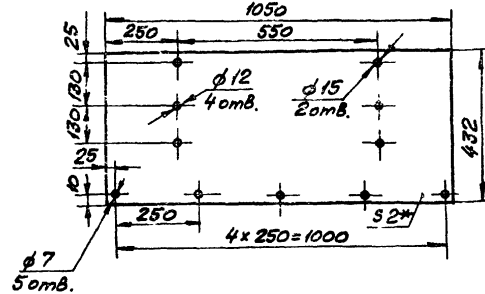
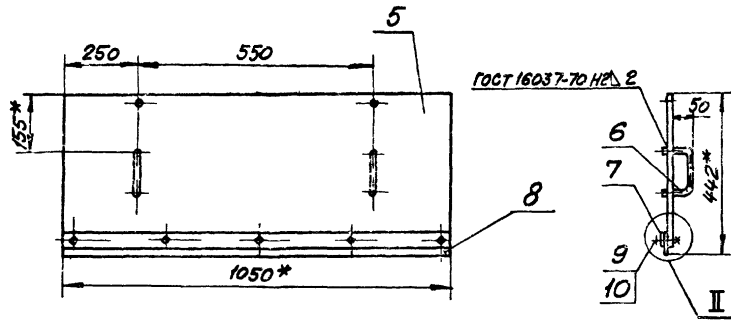
Поз. 1



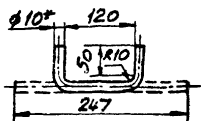
Поз. 5

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза - $\sqrt{50^\circ}$, отверстия - $\sqrt{R_{280}}$, остальное - $\sqrt{}$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

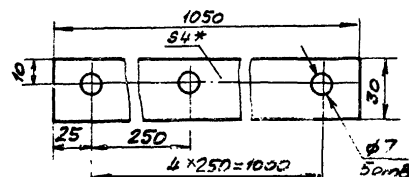
Завеса боковая



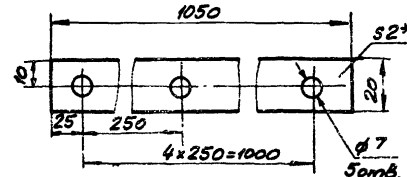
Поз. 6



Поз. 8



Поз. 7



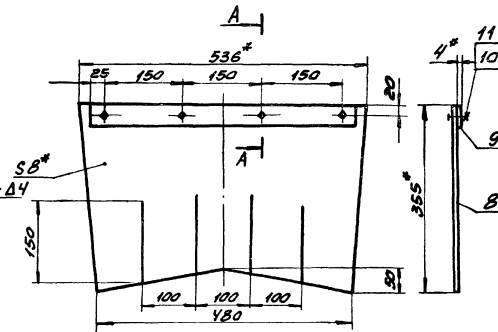
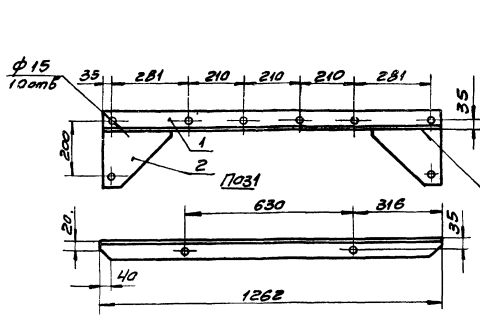
10	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	4	0,0028	0,01	
9	Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	4	0,0055	0,022	
8	Резина рулонная 8М-н ГОСТ 7338-77	1	0,21	0,21	
7	Лента 2х40 ГОСТ 6009-74 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,32	0,32	
6	Круж В 8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,3	0,6	
5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19203-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,6	6,6	
Завеса боковая			7,5		
4	Круж В 8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,27	0,27	
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	2,16	2,16	
Прижим задний			2,5		
2	Круж В 8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,83	0,83	
1	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	5,1	5,1	
Прижим боковой			6		
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит. Объ- Масса	Примечан.

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14				
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ГПКМ СОИЗПРОТЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.	К.И.И.	И.И.И.		
Провер.	М.И.И.	И.И.И.		
Утверд.	С.И.И.	И.И.И.		
Прижим боковой. Прижим задний. Завеса боковая.				
Р 50				

СВЯЗЬ

Завеса

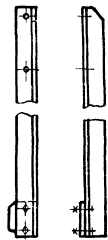
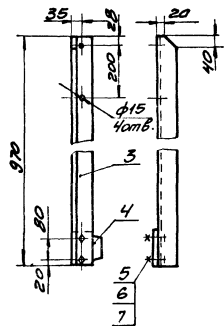


- 1 Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТД.
- 3 Кромки реза, ⁵⁰⁰отверстия, ⁵³⁹остатки
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9187-75

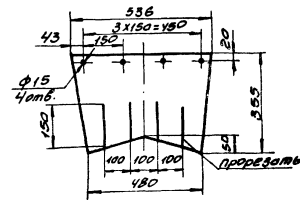
Стойка правая

Стойка левая

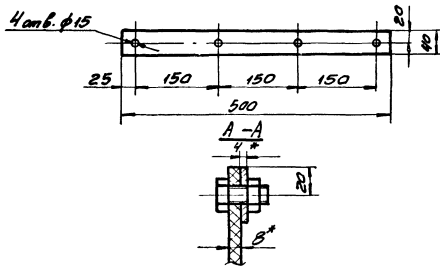
Зеркальное отражение стойки правой



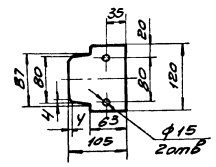
Поз. 8



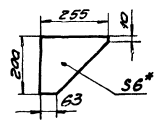
Поз. 9



Поз. 4



Поз. 2



11	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44
10	Болт М12х30,46 ГОСТ 7798-70	4	0,07	0,48
9	Лист УХЛ0 ГОСТ 103-76	1	0,62	0,62
8	Резина ручная ЯМН ГОСТ 838-77	1	2,18	2,18

Завеса

		3,1		
7	Шайба 12.651 ГОСТ 6102-70	2	0,03	0,06
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,17	0,34
5	Болт М12х30,46 ГОСТ 7798-70	2	0,14	0,28
4	Лист Б-01-В ГОСТ 19903-71	1	0,5	0,5
3	Лист ст. 3 ГОСТ 11637-69	1	0,5	0,5
	Лист ст. 3 ГОСТ 11637-69	1	0,5	0,5
	Лист ст. 3 ГОСТ 11637-69	1	0,5	0,5

Стойка правая (левая)

		5,8		
2	Лист Б-01-В ГОСТ 19903-71	2	1,75	3,5
1	Лист ст. 3 ГОСТ 11637-69	1	2,23	2,23

С В Я З Ъ

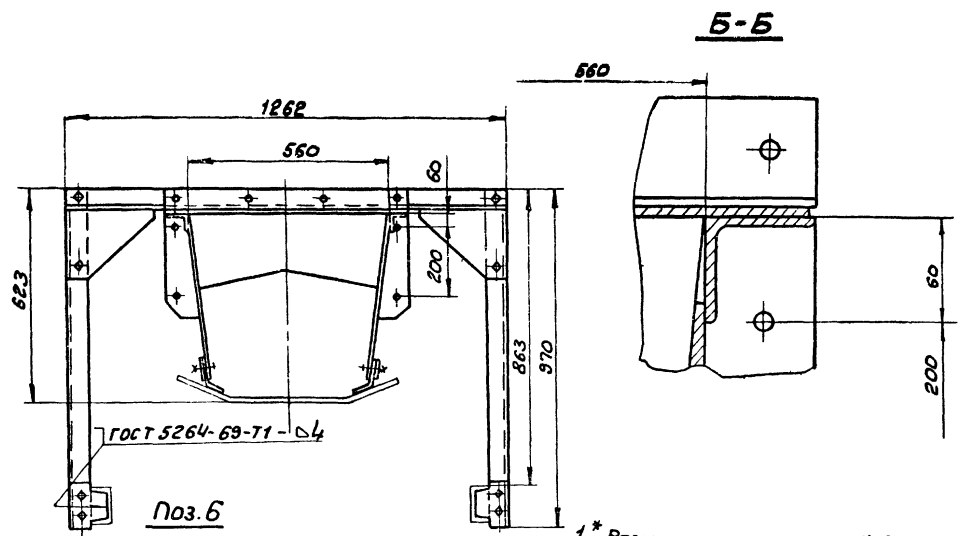
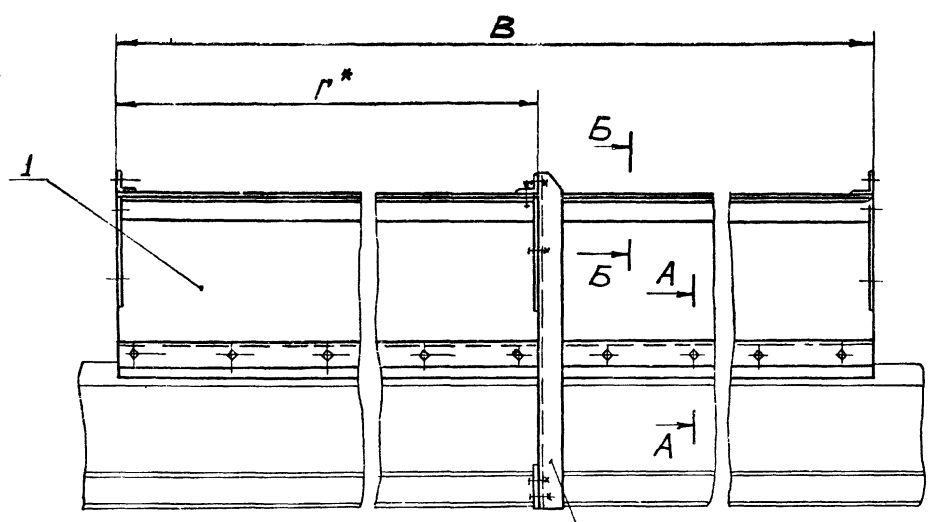
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Мат. общ.	Примеч.
------	-------------	--------------	------	-----------	---------

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-4С					
Исполн.	Проект.	Подп.	Дата	Исполн.	Исполн.
Инж. А.В. Кучу	Инж. А.В. Кучу	Инж. А.В. Кучу	11.11.77	Инж. А.В. Кучу	Инж. А.В. Кучу
Инж. А.В. Кучу	Инж. А.В. Кучу	Инж. А.В. Кучу	11.11.77	Инж. А.В. Кучу	Инж. А.В. Кучу
				СВЯЗЬ	ГПК
				Стойка правая (левая)	Согласованная
				Завеса	Согласованная

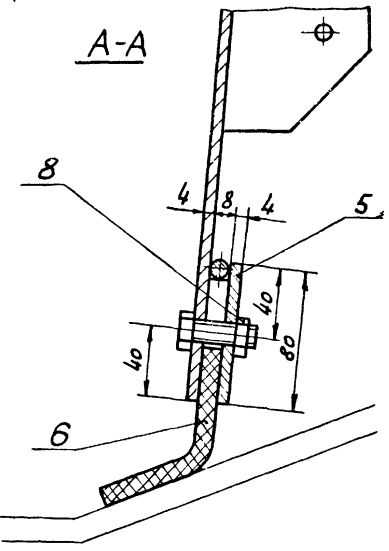
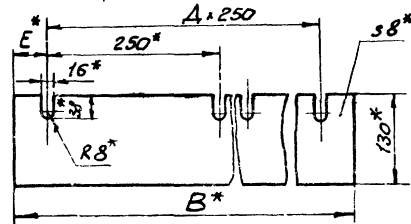
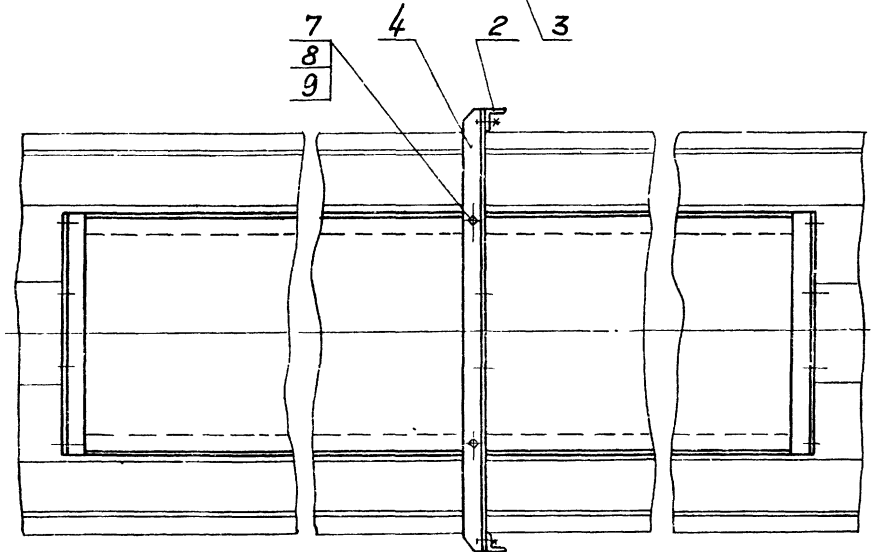
Типовой проект 903-1-170 альбом 1 X 4 ч.

СОСТАВЛЯЮЩИЕ
ИЗДАТЕЛЬСТВО

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



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

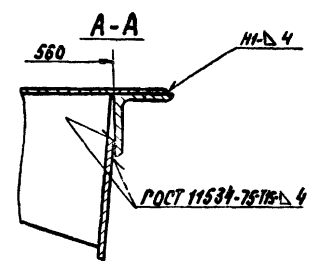
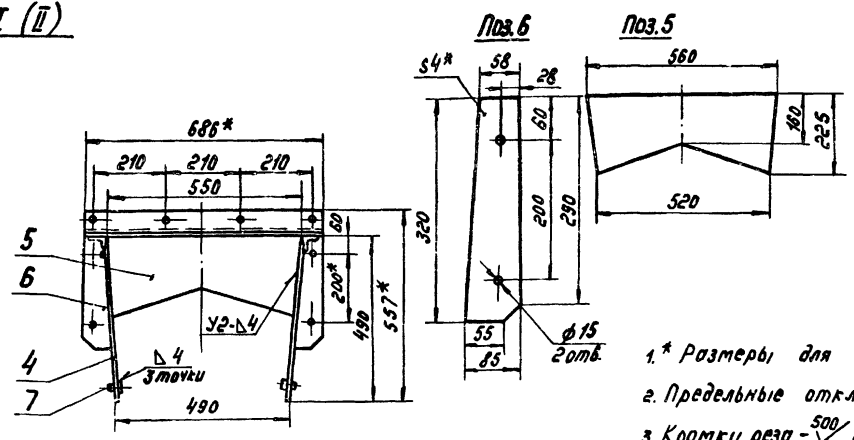
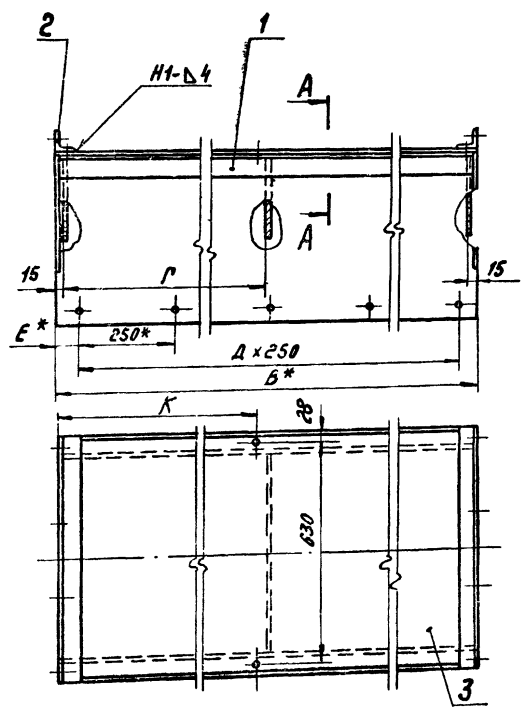


9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,002	0,022
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	см. табл.	0,011	см. табл.
7	Болт 12.30.46 ГОСТ 1798-70	6	0,042	0,25
6	Резина 8М.М ГОСТ 7338-77	2	см. табл.	
5	Лист 53 Прижим боковой типа I (II)	2	см. табл.	
4	Лист 51 СВЯЗЬ	1	10,7	10,7
3	Лист 51 Стойка правая	1	5,8	5,8
2	Лист 51 Стойка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

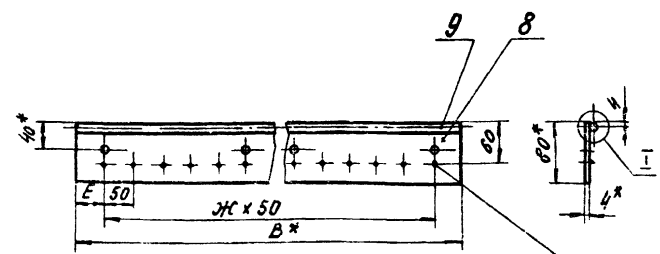
Лоток	B	Γ	Δ	E	Ает. nos.1		Ает. nos.5		Ает. nos.6		Ает. nos.8		Масса лотка КЕ
					Масса, кг	шт. общ.	Масса КЕ	шт. общ.	Масса КЕ	шт. общ.	кол.	Масса	
Типа I	2650	1325	10	75	175	175	7,8	15,6	4,1	8,2	17	0,29	222
Типа II	1800	900	7	25	117	117	5,2	10,4	2,8	5,6	14	0,24	156

				ТП 903-1-170			
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
ИМ	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
Кач. отр.	Курч	44/1			Р	52	
Эл. ин. пр.	Курч	44/1					
Рук. пр.	Рудман						
Провер.	Бударина						
Церодн.	Строгаков						
Дождж.	И.В.Воким						
				Лоток направляющий промежуточный В=800 типа I и типа II			
				ГПНИ СОЮЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ			

Корпус типа I (II)

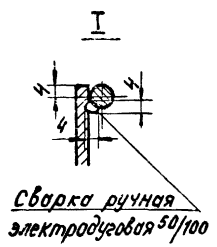
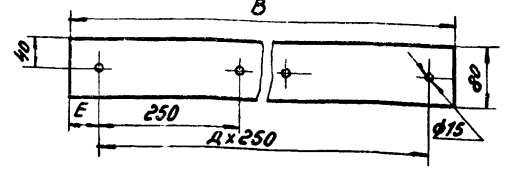


Прижим боковой типа I (II)



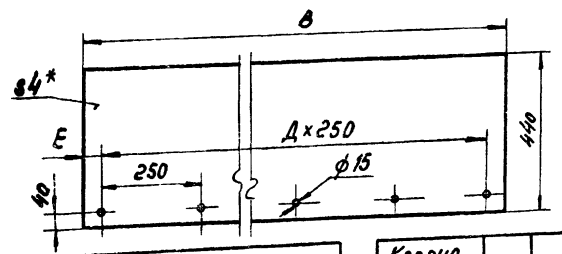
Наварить шпиль электро-сваркой, п=3мм

Поз.8



Сварка ручная электродуговая 50/100

Поз.4



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

9	В-8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	l = B	1	Ст. табл.	
8	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		1	Ст. табл.	
Прижим боковой типа I (II)					
7	Болт М12x30.46 ГОСТ 7798-70		1	Ст. табл.	
6	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		4	0,7	2,8
5	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		3	3,2	9,6
4	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		2	Ст. табл.	
3	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	578xВ	1	Ст. табл.	
2	Узелок Б-БХБ316 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l = 686	2	3,9	7,8
1	Узелок Б-БХБ316 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	l = И	2	Ст. табл.	
Корпус типа I (II)					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	шт/обш	Примеч.
				масса	

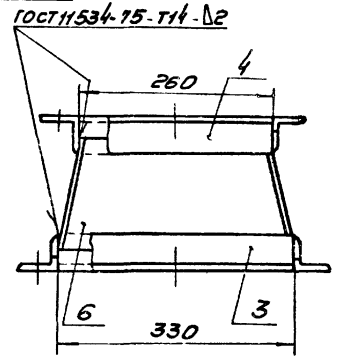
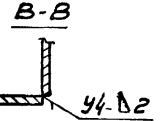
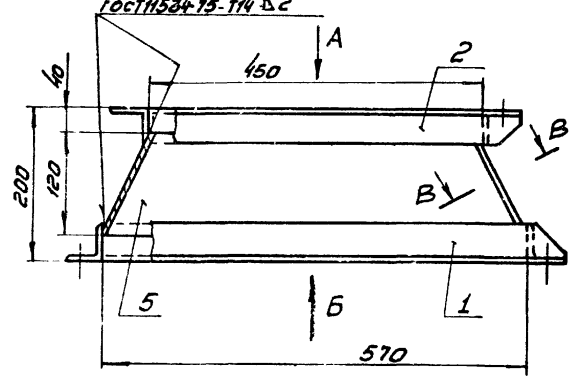
масса кг		
Тип	Корпус	Прижим
I	175	7,8
II	117	5,2

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

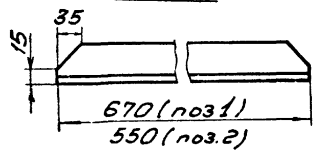
ТП 903-1-170	
Исполнитель: [подпись]	Дата: [дата]
Проверщик: [подпись]	Дата: [дата]
Должностное лицо: [подпись]	Дата: [дата]
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Лист	53
Корпус типа I (II) Прижим боковой типа I (II)	

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.1
 Соединение, форма и дата

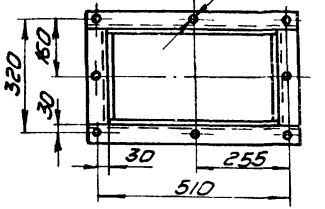
Патрубок промежуточный



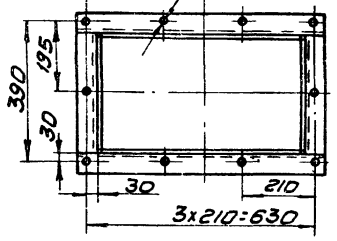
Поз. 1.2



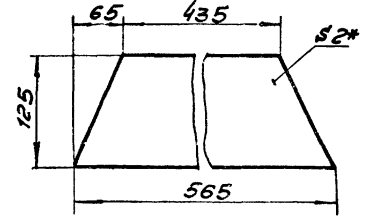
Вид А
фланец 80ммφ12



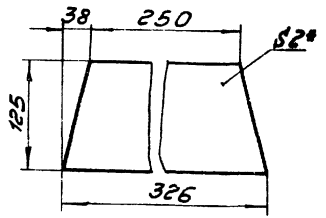
Вид Б
фланец 100ммφ15



Поз. 5

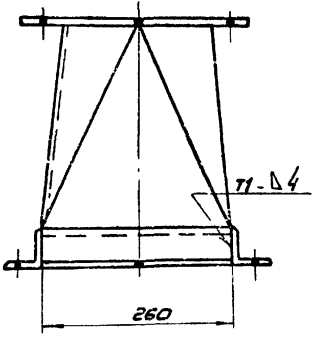
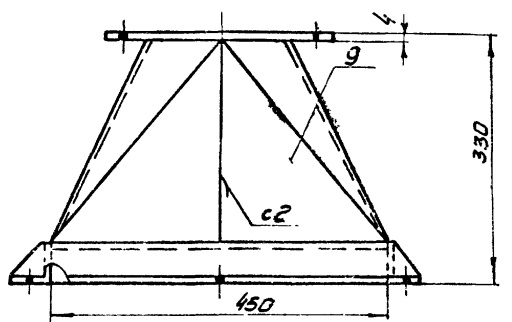


Поз. 6

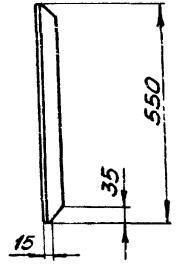


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТЗ.
- 3 Кромки реза $\frac{500}{\sqrt{r}}$ отверстия $\frac{R_{200}}{\sqrt{r}}$, остальное - $\frac{1}{4}$.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (крате оговоренных).

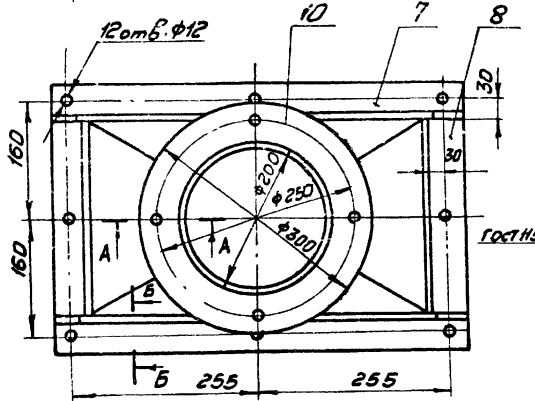
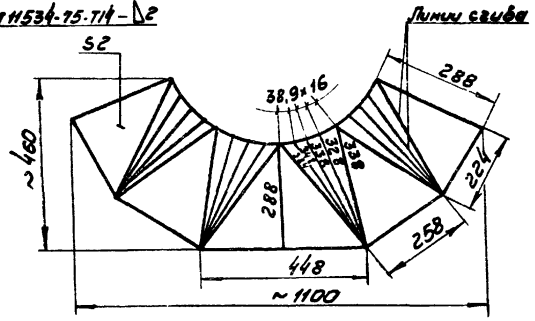
Патрубок переходной



Поз. 7



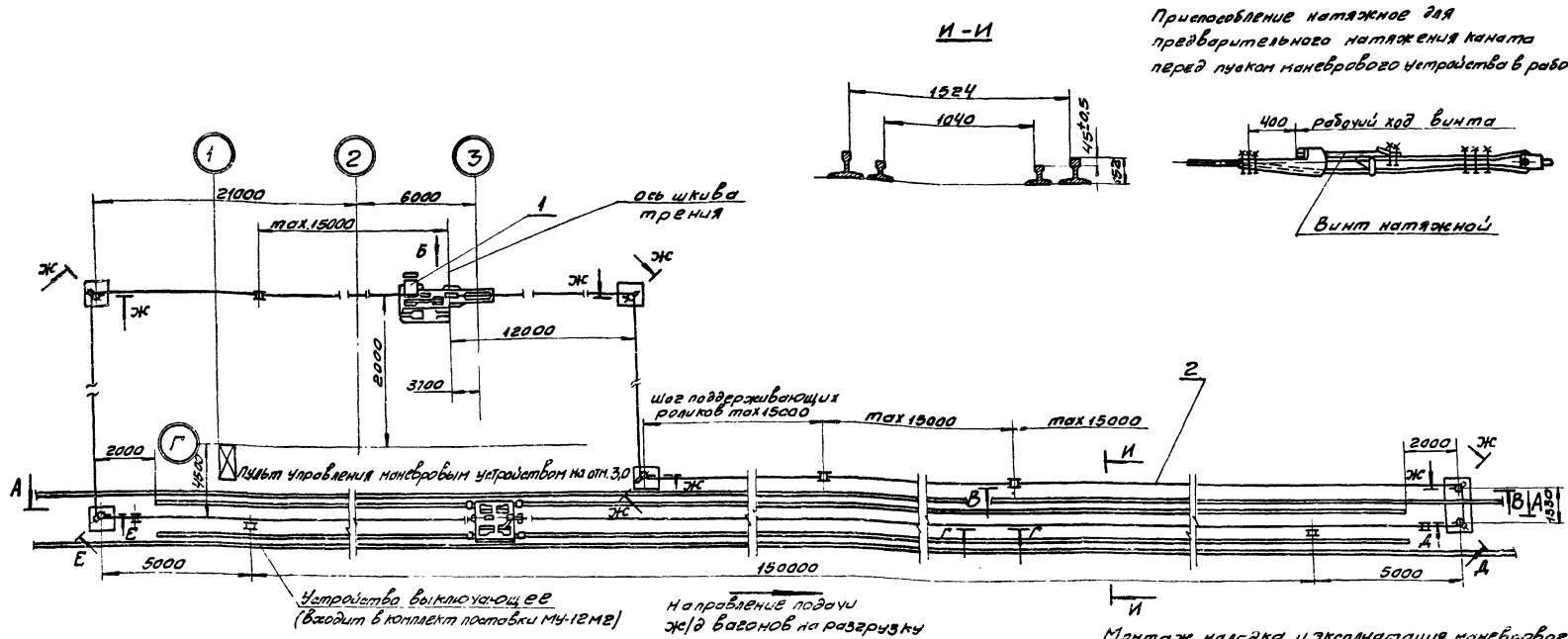
Развертка дет. поз. 9



10	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	1,2	1,2		
9	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	5	5		
8	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58 с-260	2	1	2		
7	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,1	4,2		
Патрубок переходной						
6	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 16523-70	2	0,55	1,1		
5	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст. 3 ГОСТ 16523-70	2	1	2		
4	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58 с-260	2	1	2		
3	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58 с-330	2	1,25	2,5		
2	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,1	4,2		
1	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,55	5,1		
Патрубок промежуточный						
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Объ	Примечан
				масса		

ТН 903-1-170					
котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Исполн.	Курч	ИИ		Р	54
Провер.	Бударина	ИИ		ГЛКМ	
Утверд.	Стариков	ИИ		СОИЗПРОМТЕХНИКАЦИЯ	
Введ.	Фатимия	ИИ			

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



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

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

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

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

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

ТП 903-1-170			
Изм/Испол	Исполн	Лист	Масса
Вместе	Итого	Итого	
Л.И.И.	К.В.И.	И.И.	
Дир. з/р.	Инженер	К.И.	
Лекс.	Бухгалтер	Л.И.	
Чертеж.	Машинист	И.И.	
Дополн.	Машинист	И.И.	

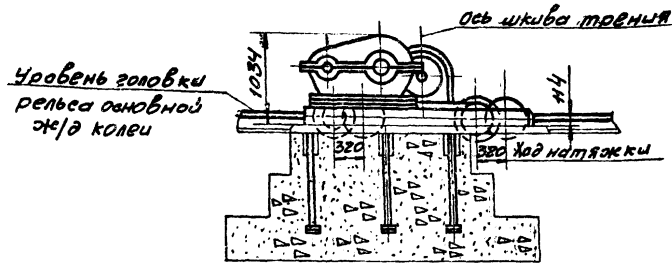
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Установка маневрового устройства МУ-12М2

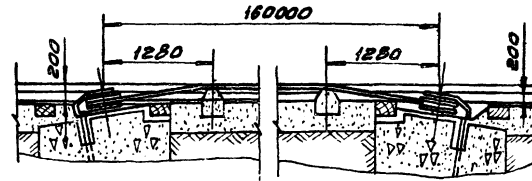
Листов 55

ГПКИ СВОЗПРОТЕХНИЗЦИЯ

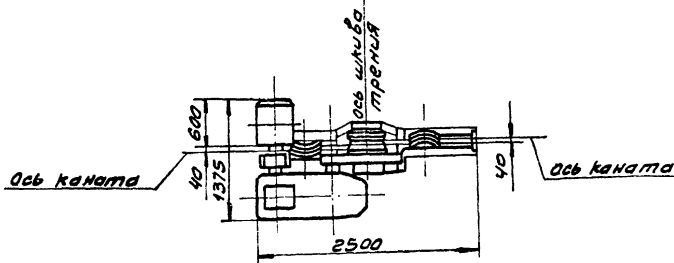
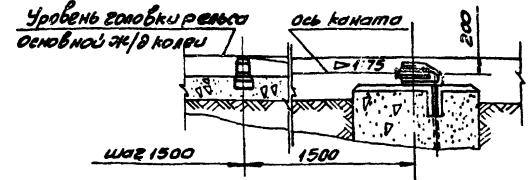
Вид Б



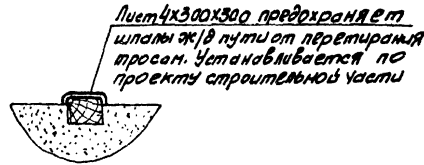
А-А



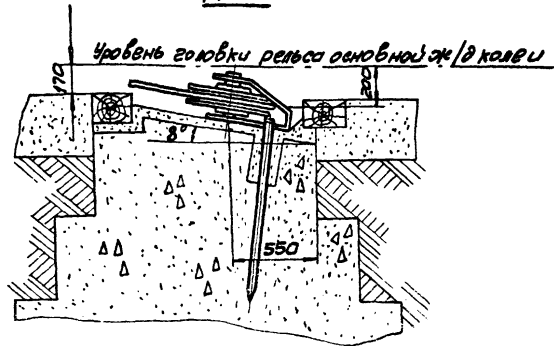
В-В



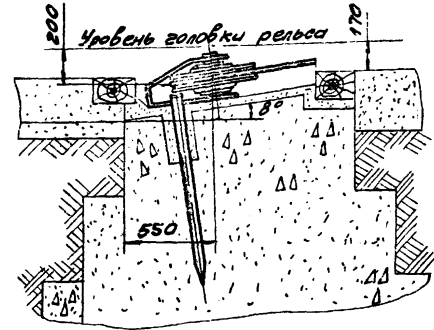
Г-Г



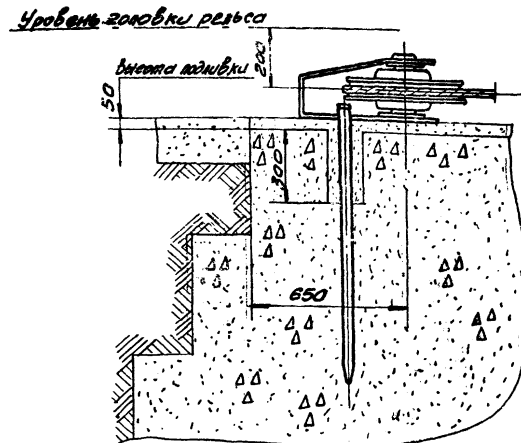
Д-Д



Е-Е



Ж-Ж

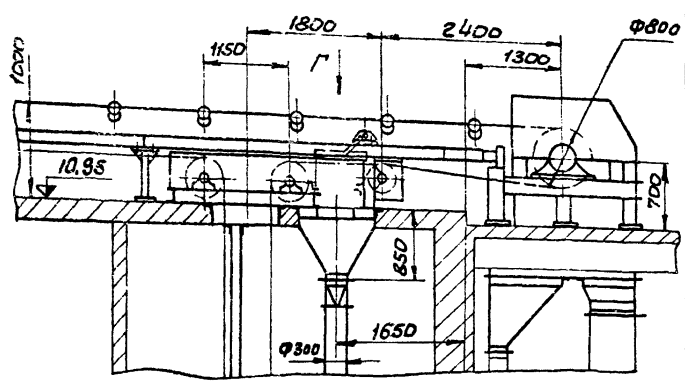
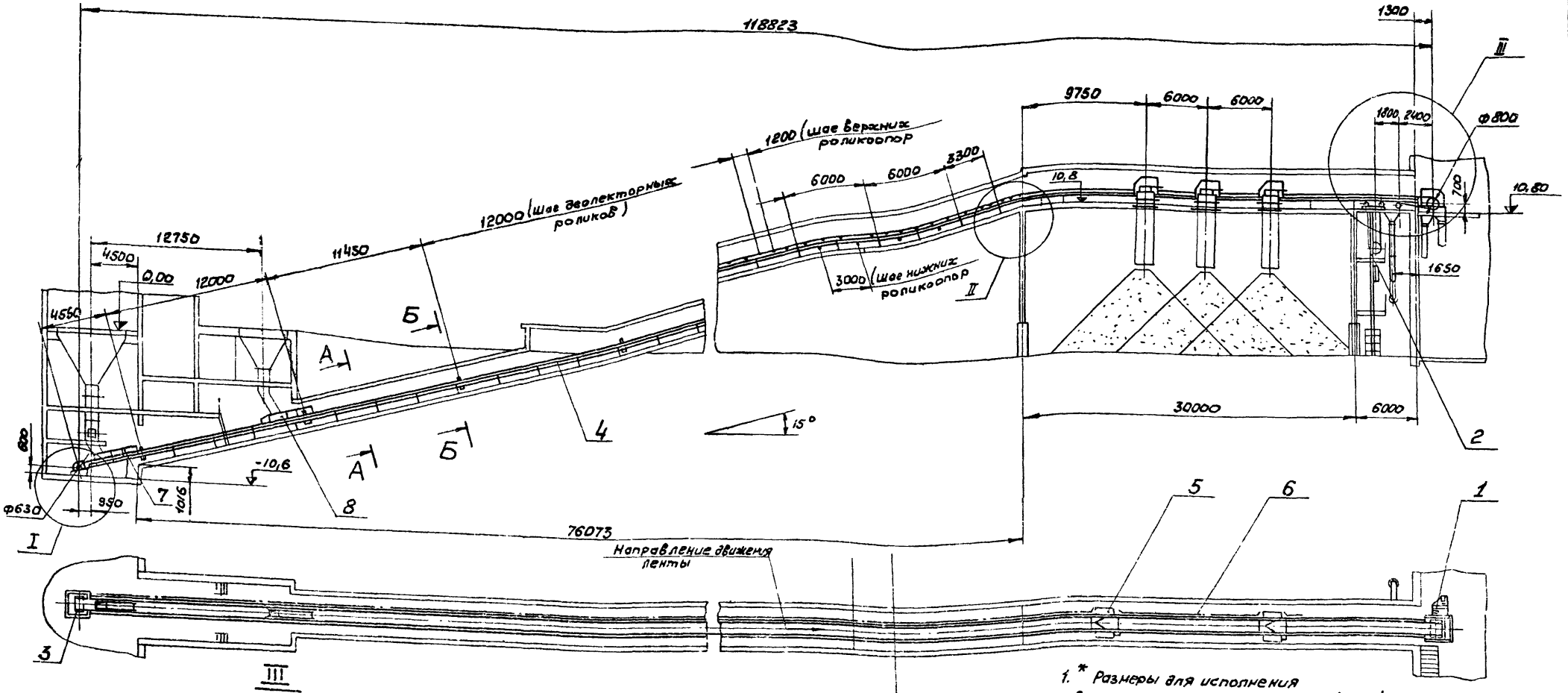


Типовой проект 903-1-170 альбом X ч. 1

Составлено
Таб. № 21, лист 1/2

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14г			
Изм. №	№ докум.	подп.	Дата
Исполн.	Курч.	М.В.В.	
Провер.	Курч.	М.В.В.	
Проект.	Р.В.В.	М.В.В.	
Исполн.	М.В.В.	М.В.В.	
Исполн.	М.В.В.	М.В.В.	
Исполн.	М.В.В.	М.В.В.	
Установка маневрового устройства (окошник) МЧ-12 М2		Р	56
		ГПКИ	
		СОСООПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 41

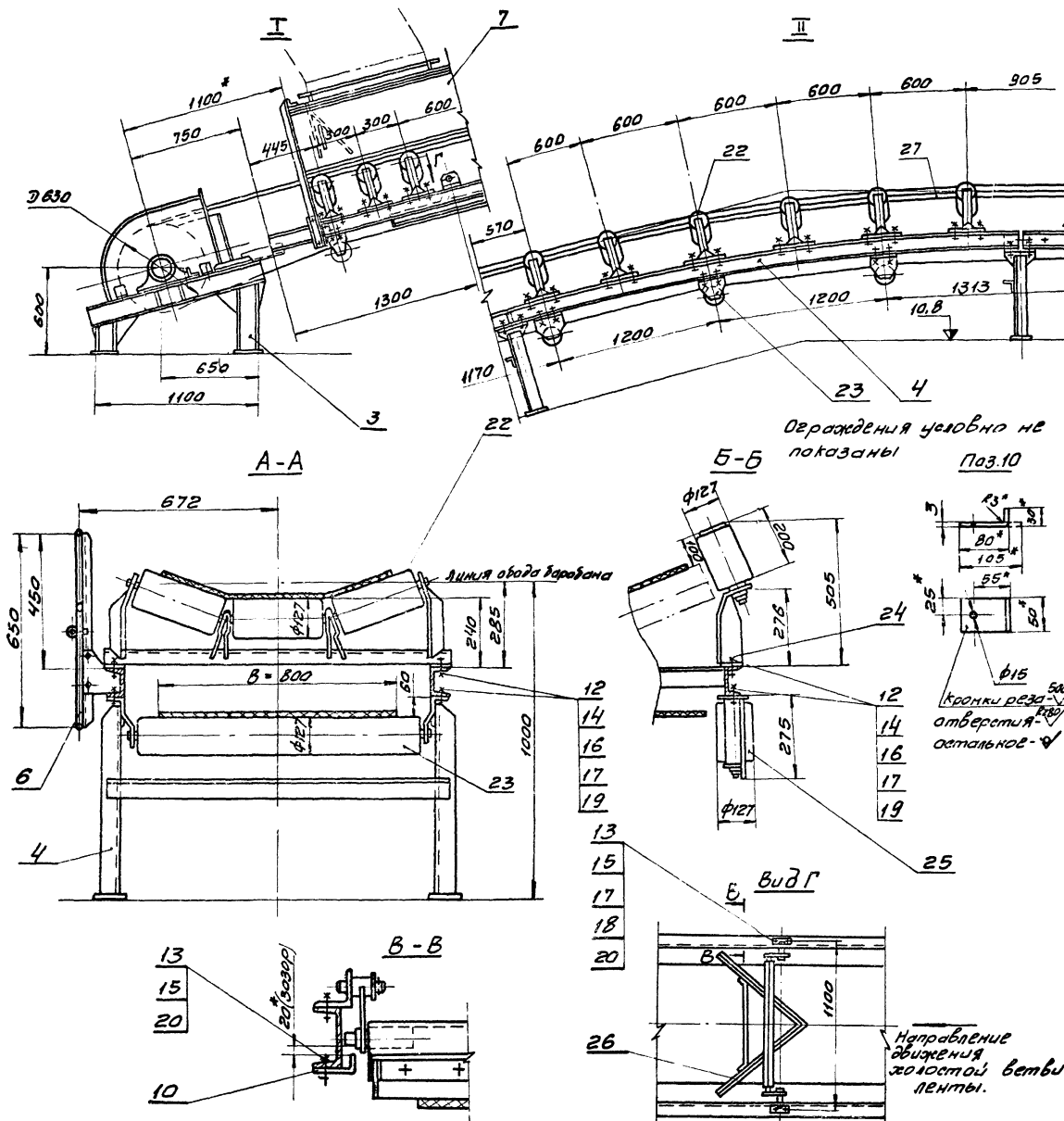


Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	B = 800
2	Длина конвейера (по горизонталю)	L = 118823
3	Высота подъема	H = 21500 мм
4	Скорость движения ленты	V = 1,25 м/сек
5	Транспортируемый материал	Уголь δ = 0,85 т/м ³
6	Производительность	Q = 125 т/час
7	Мощность электродвигателя	N = 30 кВт

- * Размеры для исполнения
верхние желобчатые роликоопоры (по п. 22) установить с шагом 1200 мм по всей длине конвейера, кроме мест указанных особо (секции загрузочная, поворотная и разгрузочные - см узлы I и II).
- Опоры приводного устройства (м. 1) приварить к капитальным элементам строительной части. Катет шва по толщине соответствующего опорного элемента металлоконструкции. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Масса конвейера - 23640 кг.

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14		
Изм. лист	№ докум.	Подр.	Дата	Лист	Лист	Лист
нач. отв.	Курич	ИИИ		Р	57	
гл. ин. пр.	Курич	ИИИ		КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ № 2 (начало)		
рук. гр.	Ройман	ИИИ		ГПНИ СОИЗПРОММЕХНИЗАЦИЯ		
проектант	Александров	ИИИ				
исполн. задание	Иванов	ИИИ				
должн.	фамилия	подп.	дата			

Согласовано



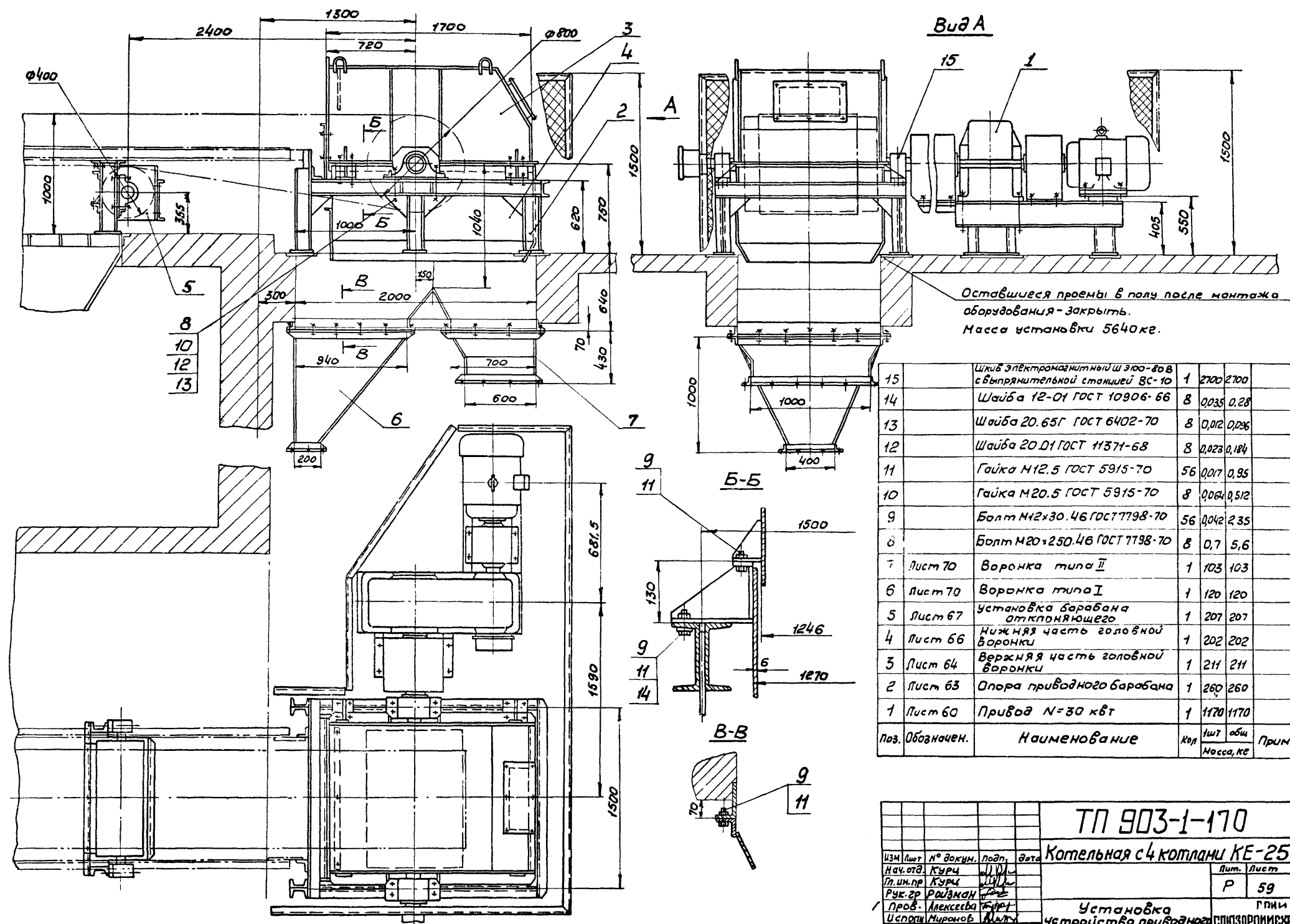
27	Лента транспортерная 15КН1100-800-43-Г-А ГКЭЗ-10539Е-72	л.м 240	2400	
26	устройство плужковое устройство В=800	2	20	40
25	Ролик диэлектрический нижний В=800	16	13	208
24	Ролик диэлектрический верхний В=800	16	10,3	165
23	Ролик колера ок 80	113	26,5	299,5
22	Ролик колера ВО-I	43	41	1763
20	Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	8	0,031	4,3
19	Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	615	0,03	19,3
18	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,008	0,02
17	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	615	0,008	5,2
16	Шайба 16.01 ГОСТ 11371-68	615	0,011	7,1
15	Гайка м12,5 ГОСТ 5915-70	8	0,005	0,12
14	Гайка м16,5 ГОСТ 5915-70	615	0,033	21,3
13	Болт м12х10,46 ГОСТ 7798-70	8	0,023	0,4
12	Болт м16х15,46 ГОСТ 7798-70	615	0,066	3,9
11				
10	Лист В-113 ГОСТ 19903-71 ст. 3 ГОСТ 16523-70	2	0,06	0,12
9				
8	Лист В8 Устройство загрузочное продольное	1	504	504
7	Лист В8 Устройство загрузочное поперечное	1	446	446
6	Лист В9 Устройство ограждений и стальных выключателей	1	1025	1025
5	Лист В2 Установки сбрасыватели диаметром 22 В=800	3	1200	3600
4	Лист В8 Металлоконструкция каньевого № 2	1	325	325
3	Лист В5 Установка барабана каньевого	1	460	460
2	Лист В1 Установка устройства натяжного	1	1003	1003
1	Лист В9 Установка устройства приводного	1	5610	5610
По з. Обозначен.	Наименование	кол	шт. по осн.	примечан.

ТП 903-1-170			Котельная с 4 отками КЕ-25-I С		
Конт. лист № 2	Конт. лист № 2	Конт. лист № 2	лист	лист	лист
Р	5В				
Проверил: И. С. Савицкий	Каньева		ГРКИ		
Исполн.: И. С. Савицкий	Каньева		СООЗПРОМСТАНКОПРОЕКТИ		
	Конвейер ленточный № 2 (окончание)				

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

Согласовано

Лист № подл. Подп. и дата

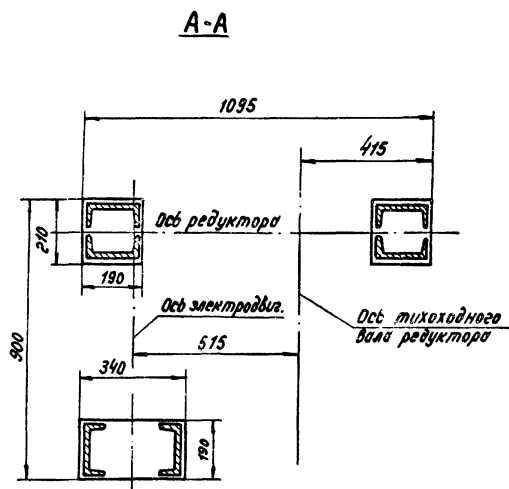
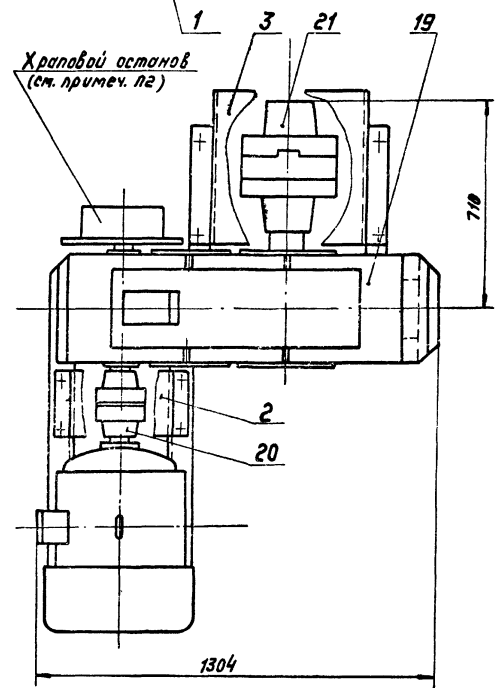
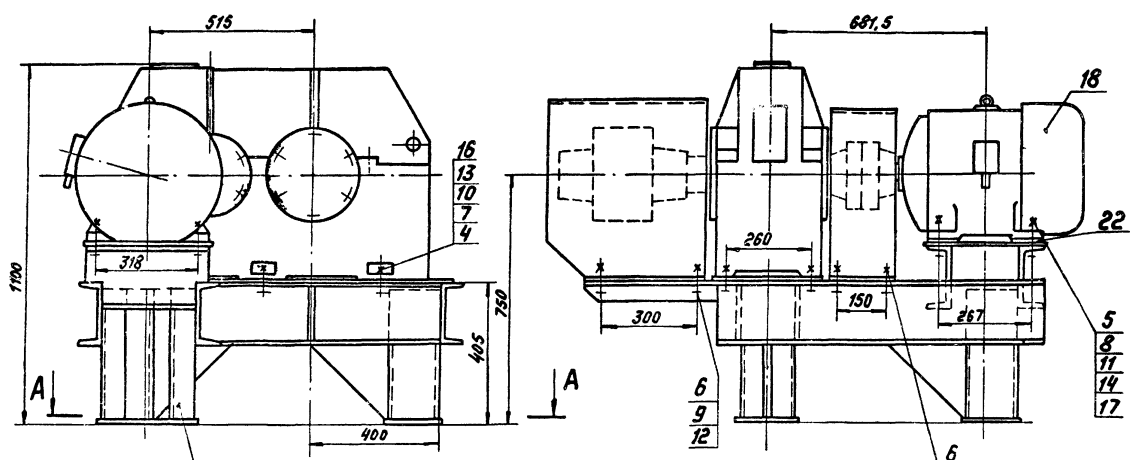


Оставшиеся проемы в полу после монтажа оборудования - закрыть.
Масса установки 5640 кг.

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

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Курич				Р	59
Т.им.пр.	Курич					
Рук.гр.	Райzman					
Пров.	Алексеев					
Исполн.	Миронов					
Должн.	№ док.м.	Подп.	Дата	СПОУЗПРОИСКВАИЗАЦИЯ		

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



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

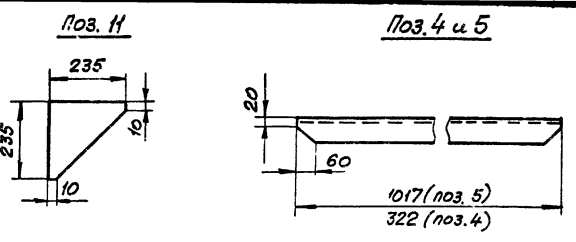
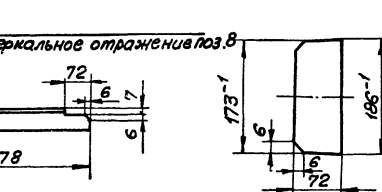
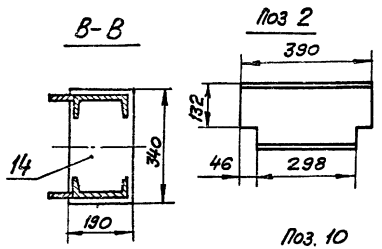
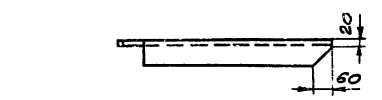
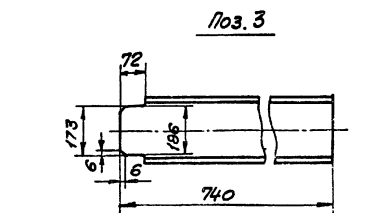
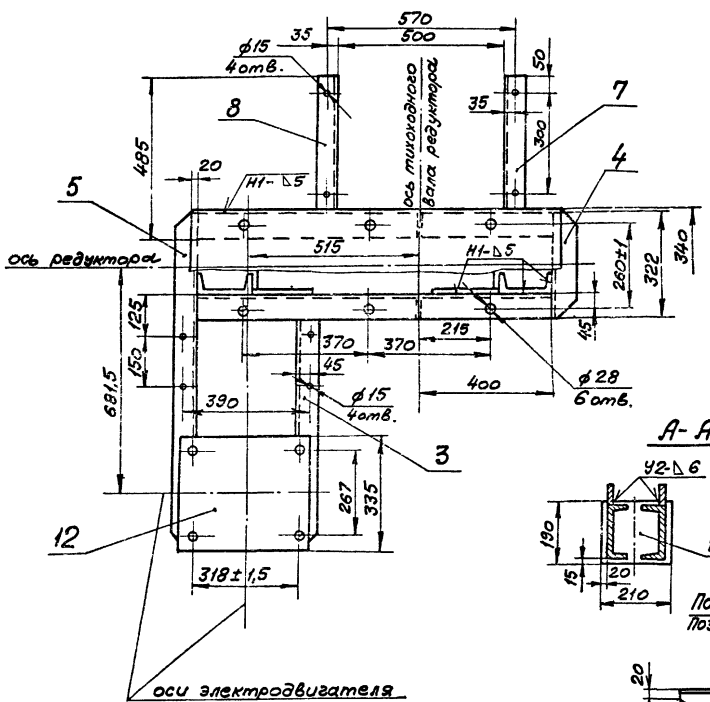
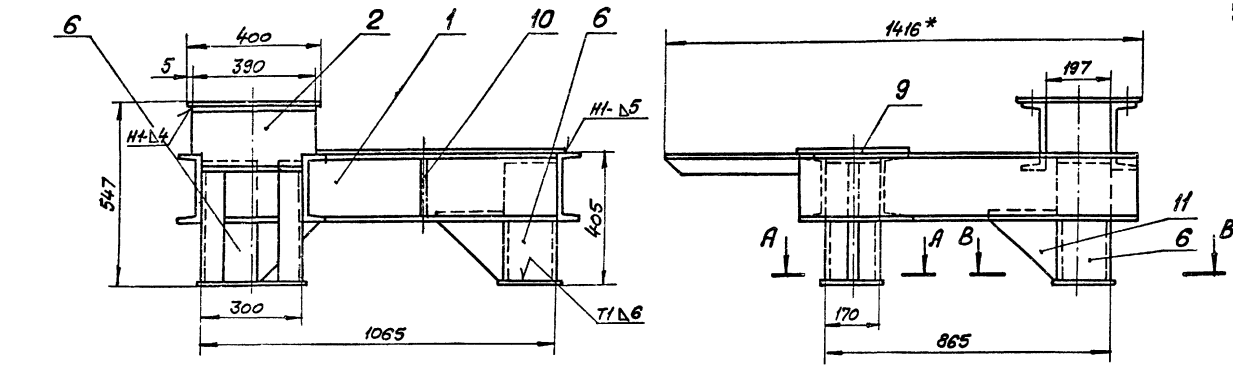
21	Лист 118	Комплект прокладок	1	0,95	0,95
22		Муфта кулачковая - дисковая 4000-110-П.1-80-Т.1 ГОСТ 20770-75	1	155	155
20		Муфта шаровая втулочно-палочковая 710 - Кр.Т.1-150-П.1 ГОСТ 21424-75	1	37	37
19		Редуктор Ц2У-315Н-50-32 с 2 валовыми отсоединителем	1	520	520
18		Электродвигатель АЛ2-32-4 Формы исполн М101; n=1500 об/мин	1	236	236
17		Шайба 16.01 ГОСТ 11371-68	4	0,018	0,05
16		Шайба 24.01 ГОСТ 11371-68	6	0,032	0,19
15		Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	4	0,034	0,14
14		Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	4	0,033	0,13
13		Шайба 24.01 ГОСТ 10906-66	6	0,105	0,63
12		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,003	0,024
11		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,002	0,03
10		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,027	0,16
9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,071	0,14
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,033	0,13
7		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	6	0,107	0,24
6		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34
5		Болт М16х65.46 ГОСТ 7798-70	4	0,137	0,55
4		Болт М24х65.46 ГОСТ 7798-70	6	0,33	1,96
3	Лист 62	Ограждение муфты КДН	1	12	12
2	Лист 62	Ограждение муфты МУВП	1	8	8
1	Лист 61	Рама привода	1	194	194
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	шт.	Объем Масса кг Примеч

ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Р	60
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Привод N=30 кВт	
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	СОВПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

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

Средствования

Машинный Релье и даты



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

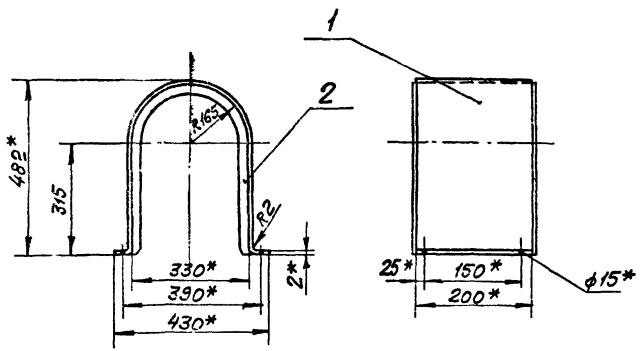
№	Лист	Наименование	Кол.	Мат. 25мм.	Примечан.
14	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2 5 10			
13	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1 3 3			
12	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1 5,6 5,6			
11	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	6 2,3 13,8			
10	Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2 0,6 1,2			
9	Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	1 29 29			
8	Уголок 5-53x63x6 ГОСТ 8508-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1 2,7 2,7			
7	Уголок 5-53x63x6 ГОСТ 8508-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1 2,7 2,7			
6	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	6 5,5 3,3			
5	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1 18,7 18,7			
4	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1 5,9 5,9			
3	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1 13,5 13,5			
2	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2 5,6 11,2			
1	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2 2,2 4,4			
№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Мат. 25мм.	Примечан.

ТП 903-1-170				Котельная с 4 кстлами КЕ-25-14.2	
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Исполн.	Курч	И.И.И.		Р	61
Провер.	Курч	И.И.И.		г. И. И.	
Исполн.	Алексеев	И.И.И.		г. И. И.	
Исполн.	Чехтерев	И.И.И.		г. И. И.	
Исполн.	Филипп	И.И.И.		г. И. И.	

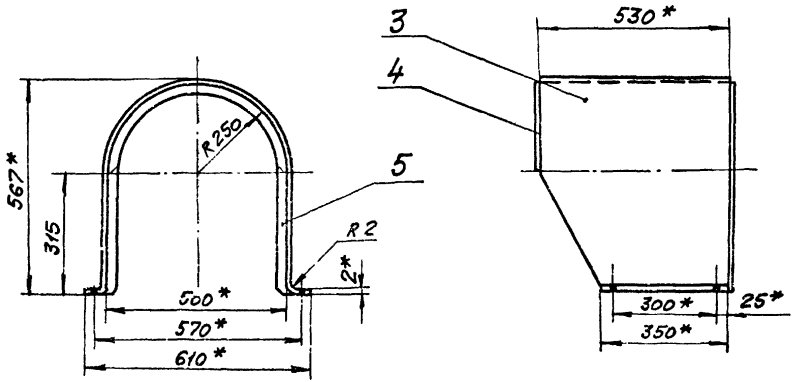
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Составлено
Имя, номер, год, и дата

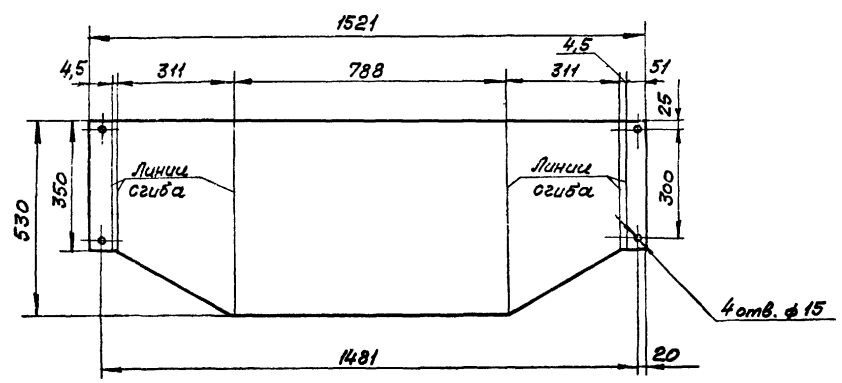
Ограждение муфты МУВП



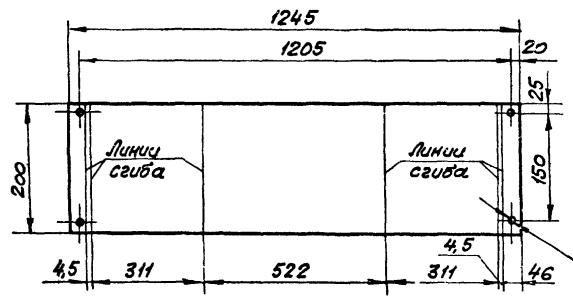
Ограждение муфты КДН



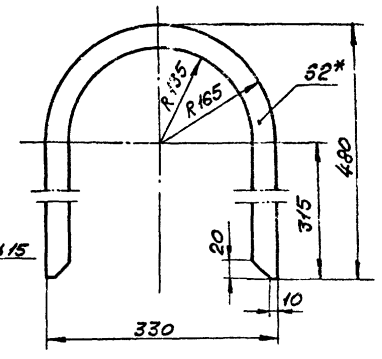
Развертка детали поз.3



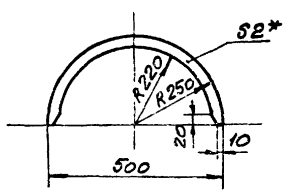
Развертка детали поз.1



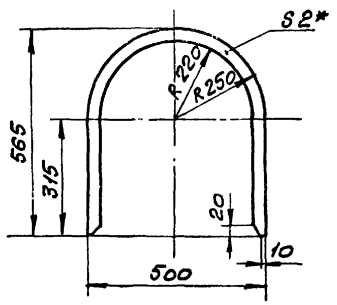
Поз.2



Поз.4



Поз.5



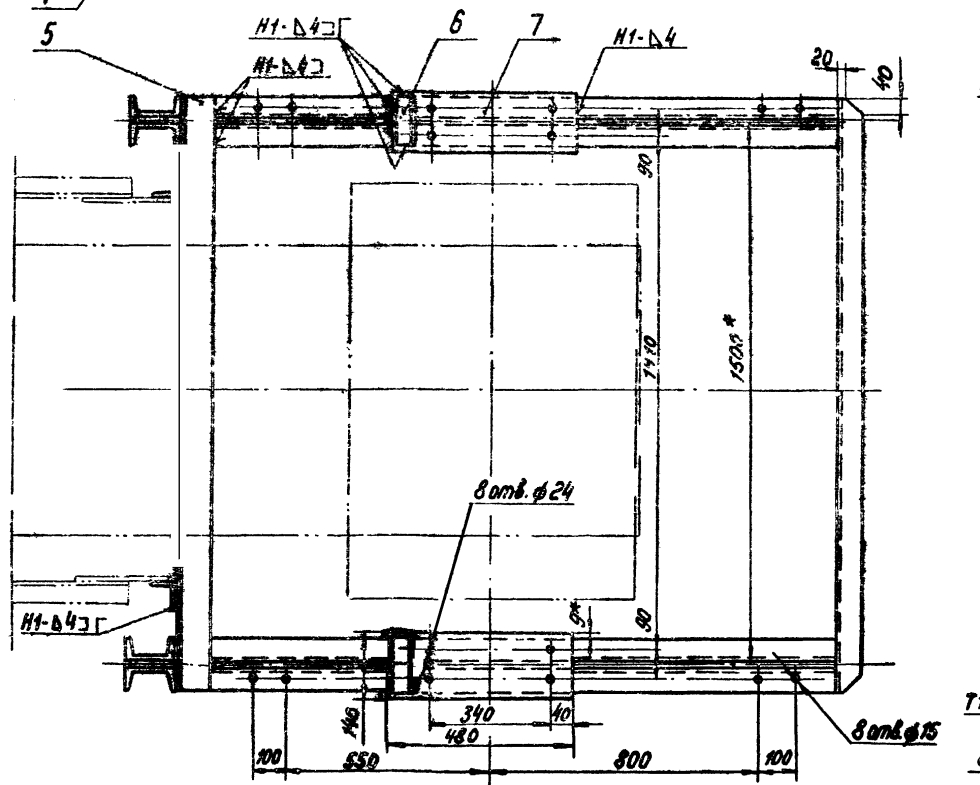
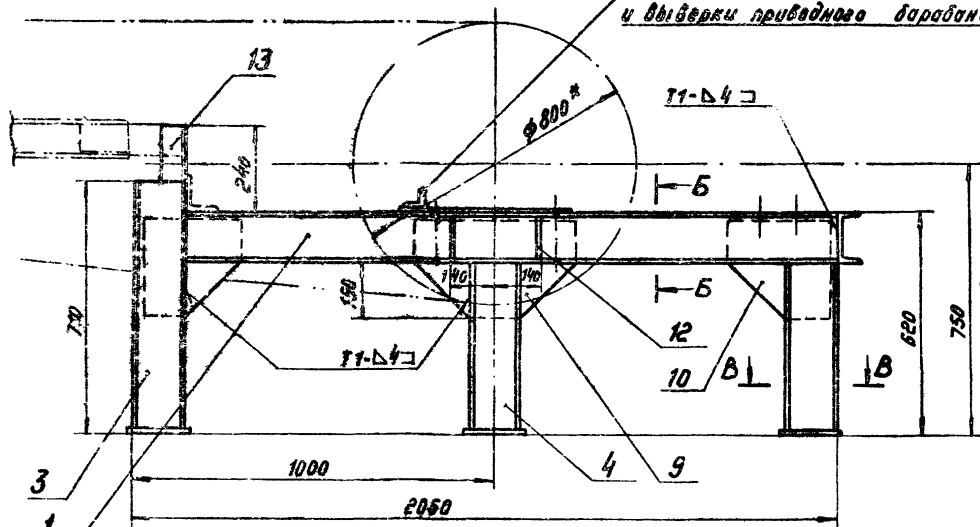
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЗ.
3. Кромки реза- $\sqrt{\text{отверстия}}-\sqrt{\text{остальное}}-\sqrt{\text{остальное}}$.
4. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.

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

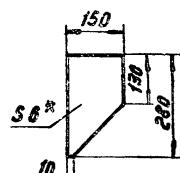
ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
		Курц			Р	62	
Ограждения муфт МУВП и КДН			гпки				
			СОЗПРОМСТРАХИЗАЦИЯ				

Туполовой проект 903-1-170 заводом XIX 4.1

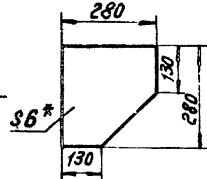
Упор, поз. 6, приваривать после установки и проверки приводного барабана



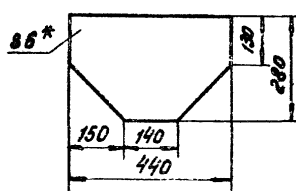
Поз. 11



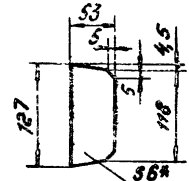
Поз. 10



Поз. 9



Поз. 12



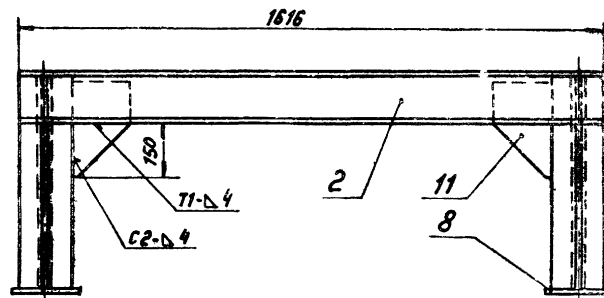
Б-Б



В-В



Вид А

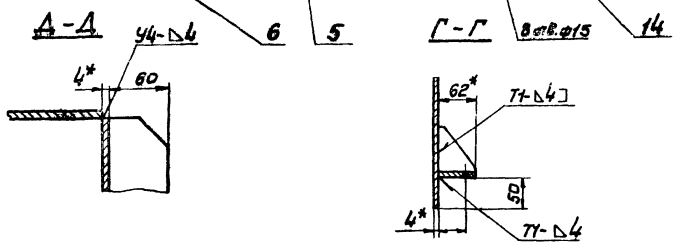
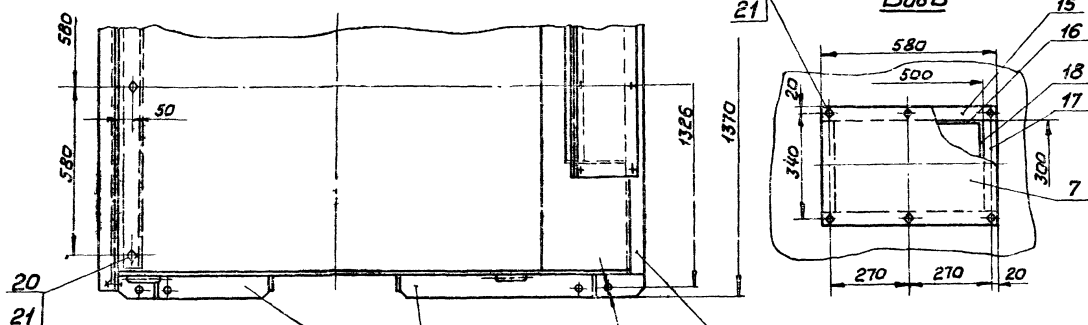
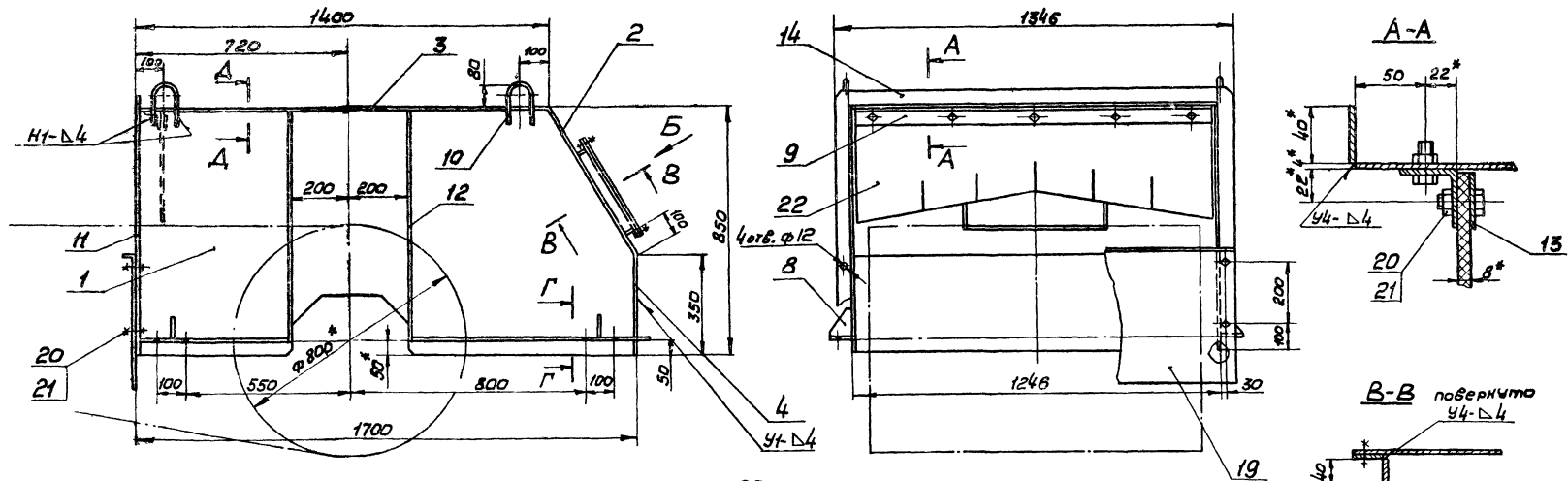


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМг.
3. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса - 260 кг.

13	Уголок	Б-30x30x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-230	2	0,9	1,2	
12	Лист	Б-11-Б ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		8	0,3	2,4	
11	Лист	Б-11-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,5	3	
10	Лист	Б-11-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		4	3,5	14	
9	Лист	Б-11-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		2	1,3	2,6	
8	Лист	Б-11-В ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	100x100	6	2,5	15	
7	Лист	Б-11-10 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	140x140	2	5,3	10,6	
6	Уголок	Б-30x30x5 ГОСТ 8509-72	Р-120	2	0,7	1,4	
5	Уголок	Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-1015	1	9,3	9,3	
4	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-474	8	5,6	44,8	
3	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-704	4	8,7	34,8	
2	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-1615	1	19,9	19,9	
1	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Р-1910	4	23,5	94	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Лист	Объем	Масса	Примечание

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

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



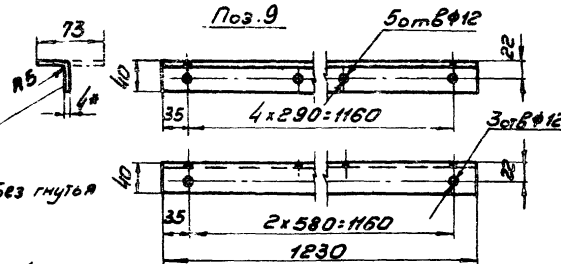
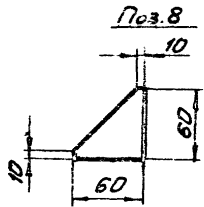
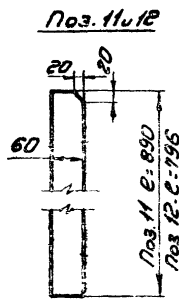
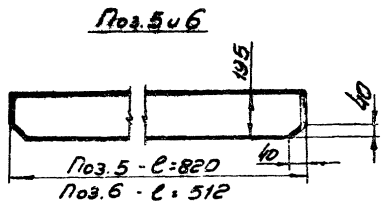
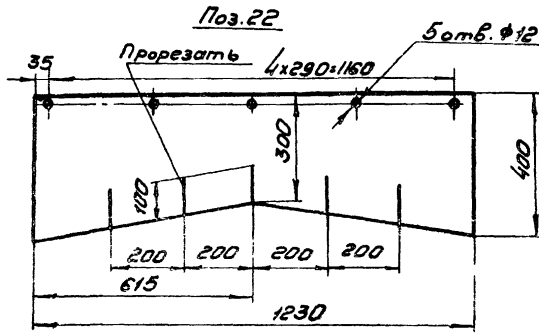
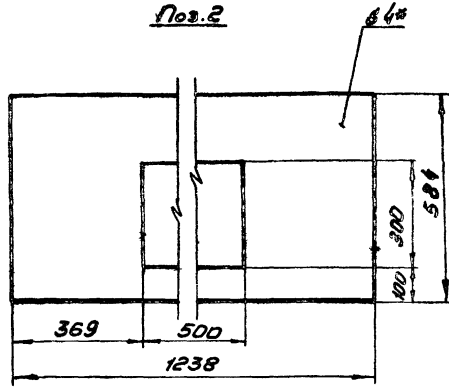
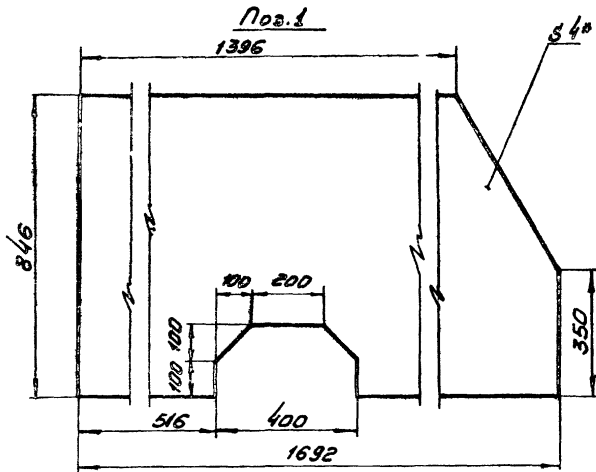
- 1. * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров - по СМЗ.
- 3. Кромки реза - V, отверстия - V, остальные - C/ - R₃₀.
- 4. Допускается изготовление воронки из дерева некаменитовой матовила.
- 5. Сварные швы по ГОСТ 5264-59.
- 6. Электроды типа ЭАГ-ГОСТ 10052-75.
- 7. Масса - 211 кг.

				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	№ докум	Порядок	Дата	Лит.	Лист	Листов
Исполн.	Курч.	И.П.		Р	64	
Провер.	Резничи	И.П.				ГРПИ
Утвержден	И.П.					СОНПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.	№ докум	Порядок	Дата			

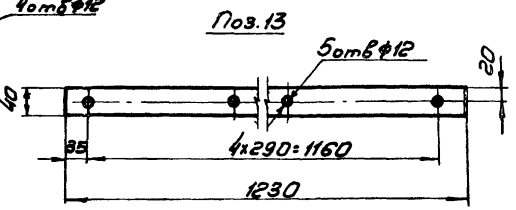
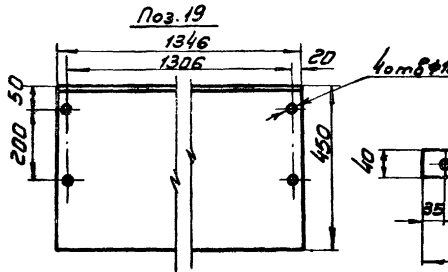
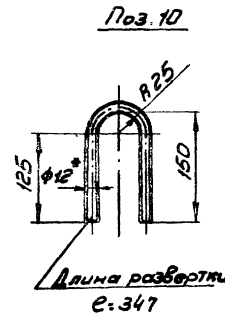
Верхняя часть волов-
ной воронки (начало)

ж/б/м X|X|ч.1

Типовой проект 903-1-170



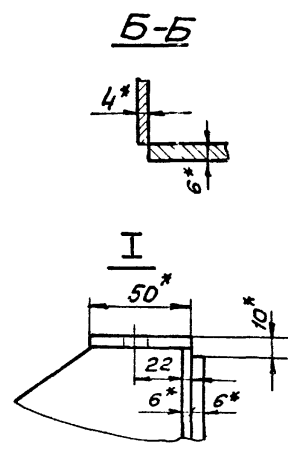
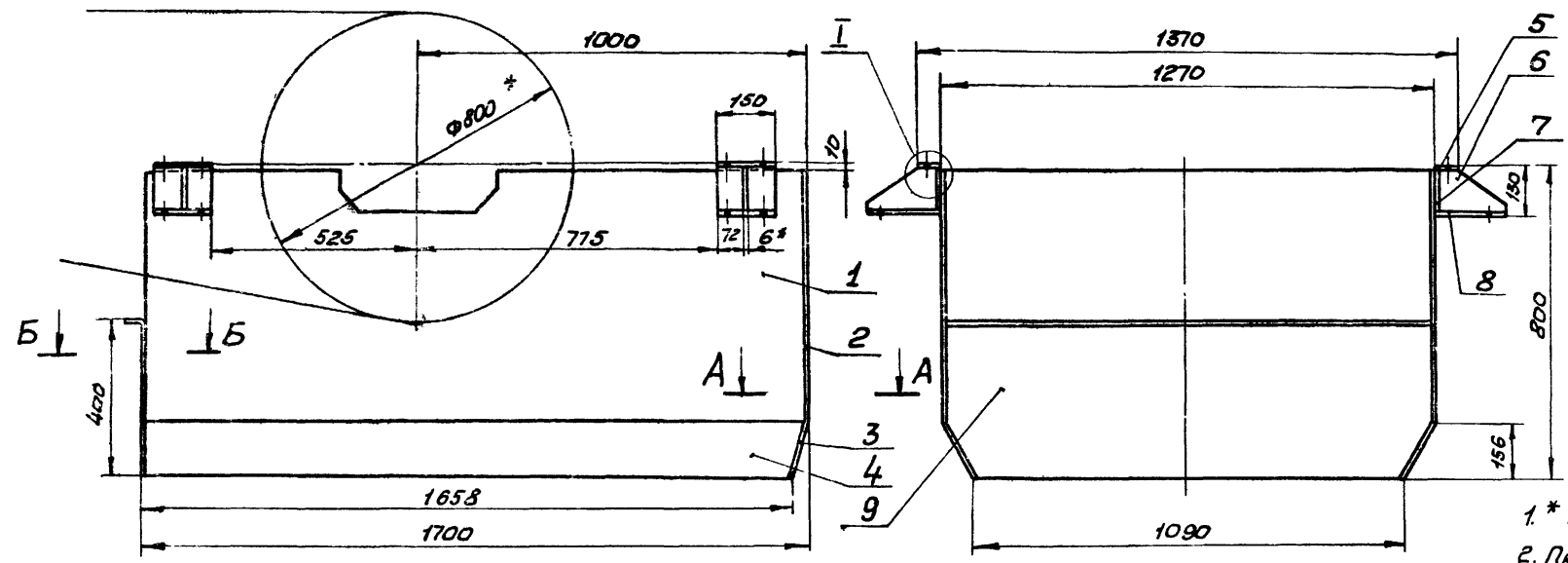
Допускается изготов. лемма дет. поз.9 сварной, без гнутья



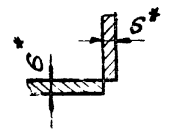
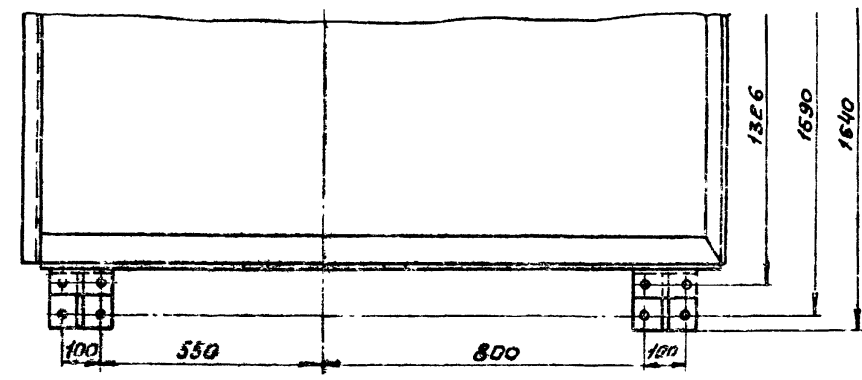
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Объ	Примеч
				Масса		
22		Резина рулонная ВТ-П ГОСТ 7338-77	1	5,2	5,2	
21		Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	18	0,002	0,016	
20		Болт М10х30 46 ГОСТ 7798-70	18	0,023	0,54	
19		Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	10,5	10,5	
18		Лист 4x40 ГОСТ 103-76 Полоса Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 с-292	2	0,4	0,8	
17		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 с-300	2	0,4	0,8	
16		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 с-492	2	0,6	1,2	
15		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 с-580	2	0,7	1,4	
14		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 с-1246	2	1,6	3,2	
13		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,6	1,6	
12		Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	1	4	
11		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	1,1	2,2	
10		Круг 612 ГОСТ 2590-71 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,3	1,2	
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	2,3	2,3	
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,28	0,32	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 380x580	1	7	7	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	1	2	
5		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	1,6	3,2	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 1230x350	1	13,6	13,6	
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 1230x1300	1	61	61	
2		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	17,6	17,6	
1		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	40,5	81	

ТН 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм. лист	№ 903-1-170	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Кури			Р	65
Инж. отд.	Кури				
Рис. гр.	Родман				
Провер.	Александров				
Исполн.	Стариков				
Возвр.	Филиппов				
Верхняя часть головной боронки (окончание)			ГПИИ СООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

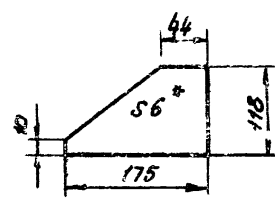
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1.



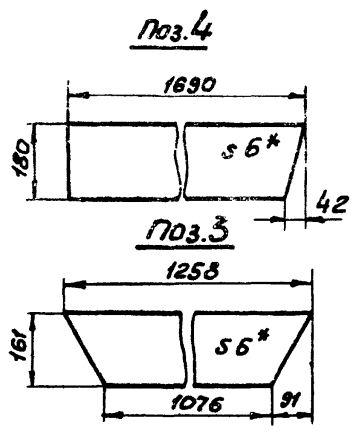
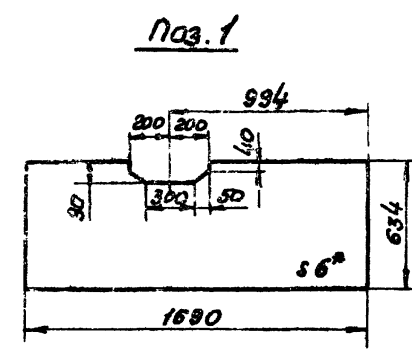
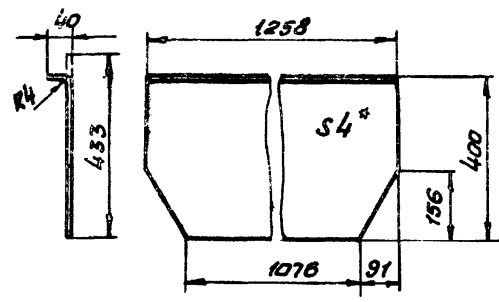
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЗ.
3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, стальное $\sqrt{}$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75.
6. Масса - 202 кг.



Поз.6



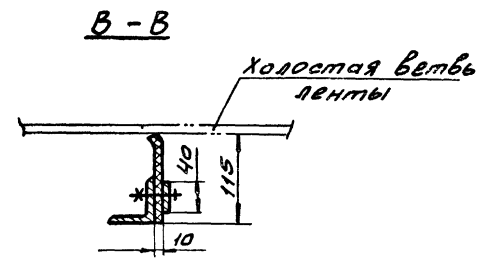
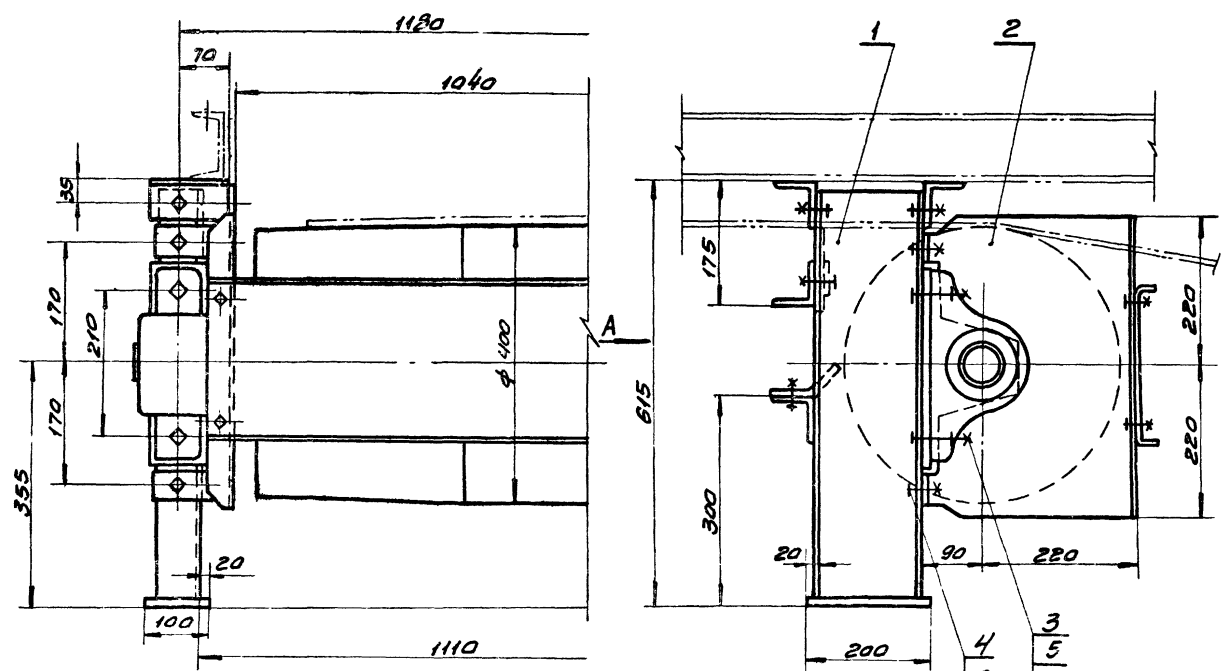
Поз.9



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лист	Общ.	Примечан.
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	17,2	17,2	
8		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 150-173 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	1,2	4,8	
7		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 118x150 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,8	3,2	
6		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,6	2,4	
5		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 SG=150	4	0,35	1,4	
4		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	14,2	28,4	
3		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	8,8	8,8	
2		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 634x1258	1	37,5	37,5	
1		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	49	98	

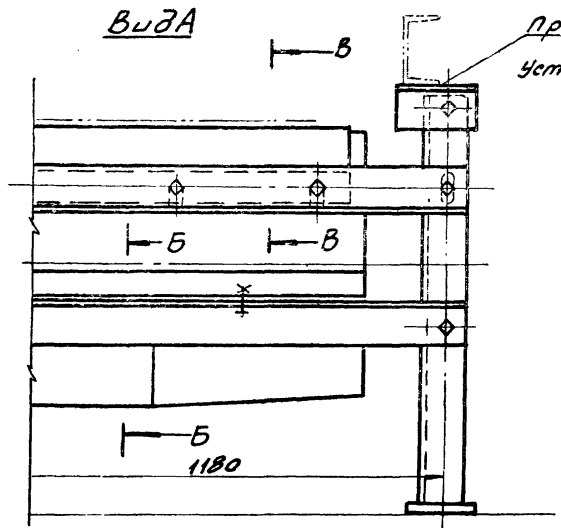
ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14		
ИЗМ	Лист	№ докум	Повт	Дата	Лист	Листов
ИЗМ	1	Кури	И		Р	68
Зн. ин. пр.		Кури				
Рук. зр.		Родман				
Пров.		Алексеев				
Целопр.		Строганов				
Дополн.		Фамуля	Подп.	Дата		

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



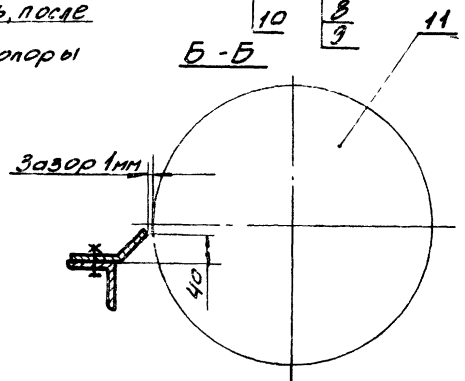
Все размеры для справок
Масса - 207 кг.

Вид А



Приварить после
установки опоры

Б-Б

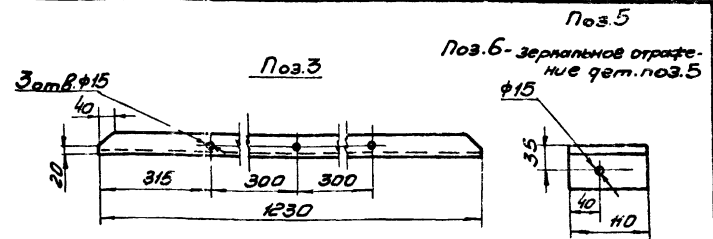
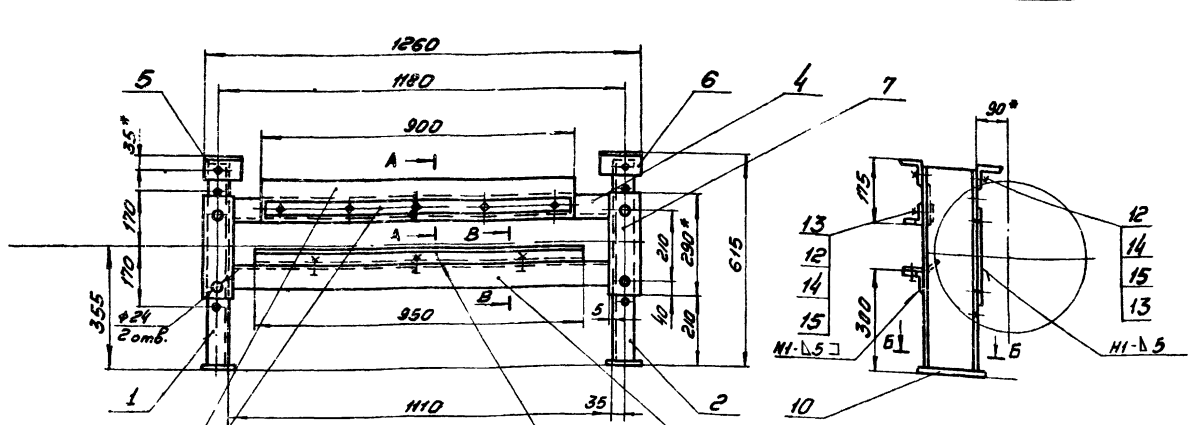


11	Барабан Ø400-50	1	118	118	
10	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	4	0,25	0,1	
9	Шайба 20.01 ГОСТ 10906-66	4	0,061	0,24	
8	Шайба 20.65 ГОСТ 6402-70	4	0,02	0,18	
7	Шайба 20.01 ГОСТ 11371-68	4	0,023	0,92	
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,07	0,68	
5	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,061	0,21	
4	Болт М12x40.16 ГОСТ 7798-70	4	0,05	0,2	
3	Болт М20x80.16 ГОСТ 7798-70	4	0,26	1,01	
2	Лист 69	ограждение барабана отклоняющего	1	0,05	10,5
1	Лист 68	опора барабана отклоняющего	1	47	47
Поз. обозначен		Наименование	кол	лист	объем
			Масса	Примеч.	

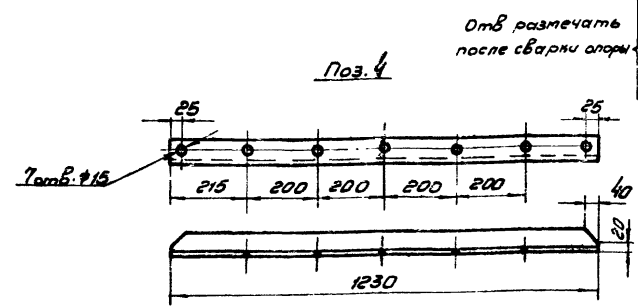
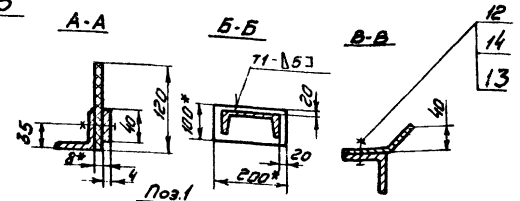
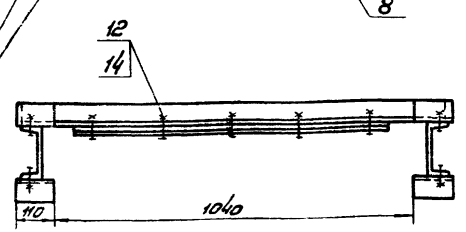
СР.10.00.00.00
Итого листов 67

ТП 903-1-170		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с	
Исполнитель	К.И.И.	Лист	67
Проверен	М.И.И.	ГПК	
Утвержден	И.И.И.	СОЗДАТЕЛИ	
Исполнитель	К.И.И.	Установка барабана отклоняющего	

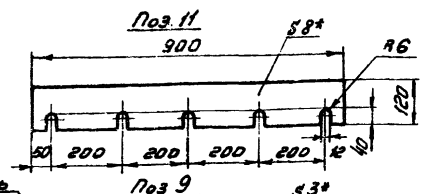
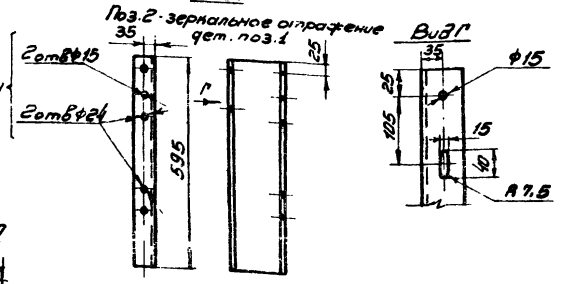
Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX 4.1



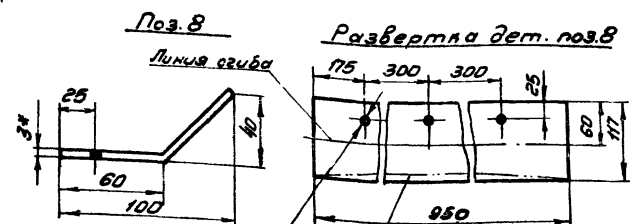
- 1* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТз
- 3 Кромки реза-^{50g}отверстия-^{R120}√, остальное-√
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6 Масса - 47 кг



Отб размечать после сварки опор



Болт φ15 сверлите совместно с дет. поз.4



Врез выпаять при монтаже по профилю обода барабана

15	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,033	0,02		
14	Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	6	0,035	0,21		
13	Гайка М12 Б ГОСТ 5915-70	14	0,07	0,23		
12	Болт М12х30 46 ГОСТ 7798-70	14	0,04	0,58		
11	Резина Рулонная 87-77 ГОСТ 1338-77	1	1,6	1,6		
10	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 В-ЛН-10 ГОСТ 14637-69 100х200	2	1,6	3,2		
9	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 В-ЛН-3 ГОСТ 16523-74	1	4,8	0,8		
8	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 В-ЛН-3 ГОСТ 16523-74	1	2,6	2,6		
7	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 В-ЛН-10 ГОСТ 14637-69 80х290	2	1,8	3,6		
6	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 В-6316316 ГОСТ 8509-72	1	1,4	1,4		
5	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 В-6316316 ГОСТ 8509-72	1	1,4	1,4		
4	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 В-6316316 ГОСТ 8509-72	1	7	7		
3	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 В-6316316 ГОСТ 8509-72	1	7	7		
2	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 16 ГОСТ 8240-72	1	8,5	8,5		
1	Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-58 16 ГОСТ 8240-72	1	8,5	8,5		
Поз	Обозначен.	Наименование	Мат	шт	Объем	Примечан.
			Масса			

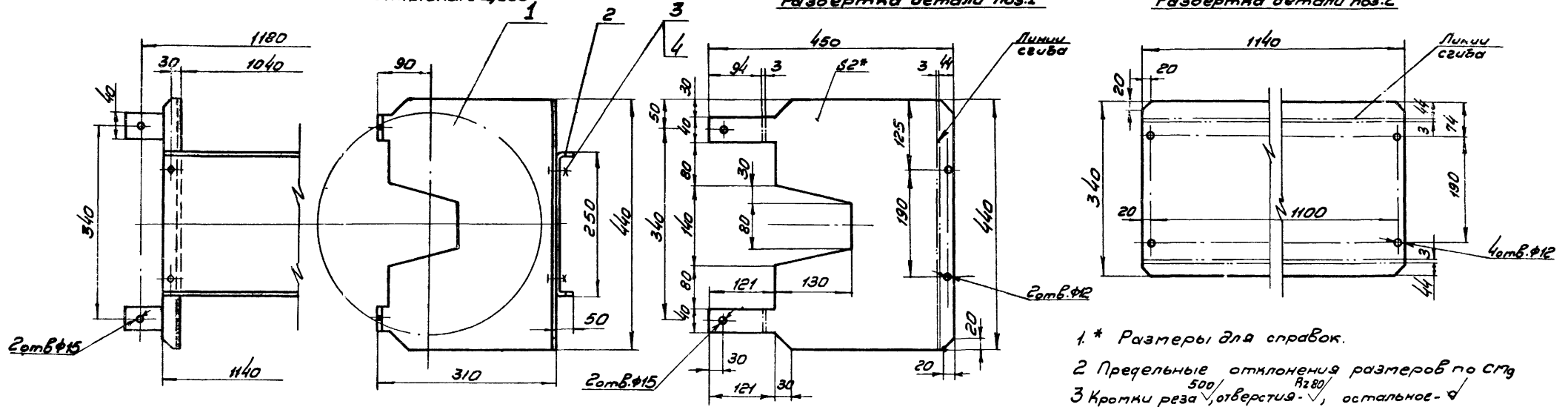
ТП 903-1-170			
Изм.	Лист	№ докум	Порядок
1	1	1	1
Исполн.	Провер.	Утвержден	Дата
Мурч	Мурч	Мурч	Мурч
Рольман	Рольман	Рольман	Рольман
Лукьян	Лукьян	Лукьян	Лукьян
Степанов	Степанов	Степанов	Степанов
Водина	Водина	Водина	Водина
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Р 68		ГЛН	
Опора барабана отклоняющего		ДИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

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

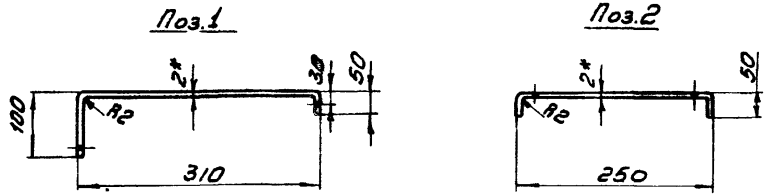
Ограждение барабана отклоняющего

Развертка детали поз.1

Развертка детали поз.2

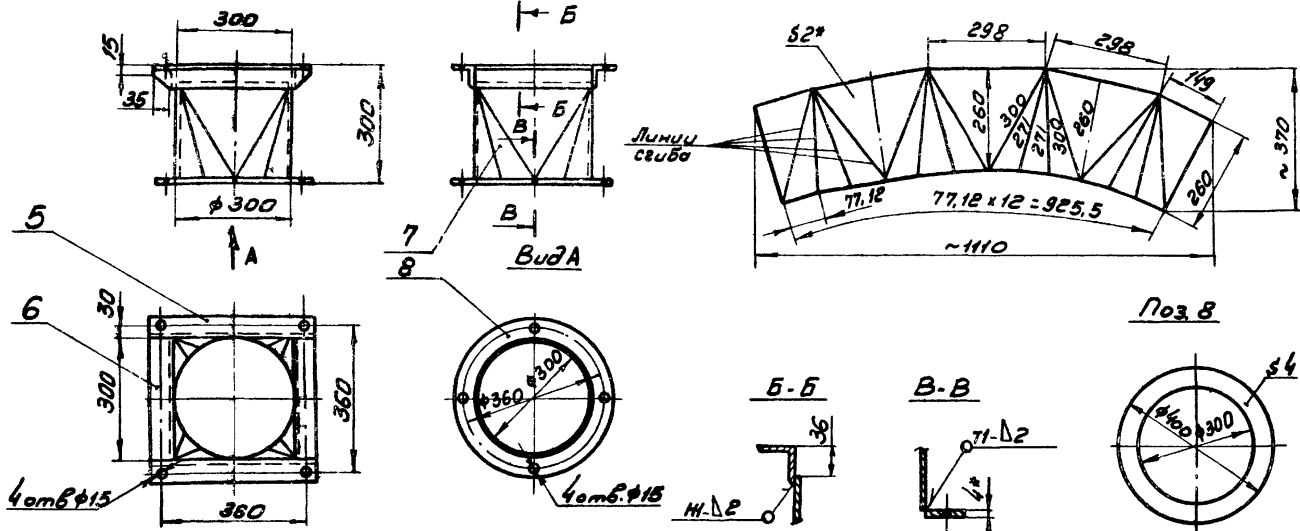


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по ст. 500/5280
- 3 Кромки реза, отверстия - √, остальное - √
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75



Патрубок переходный

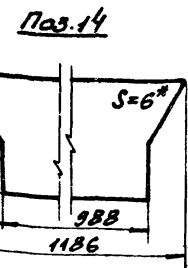
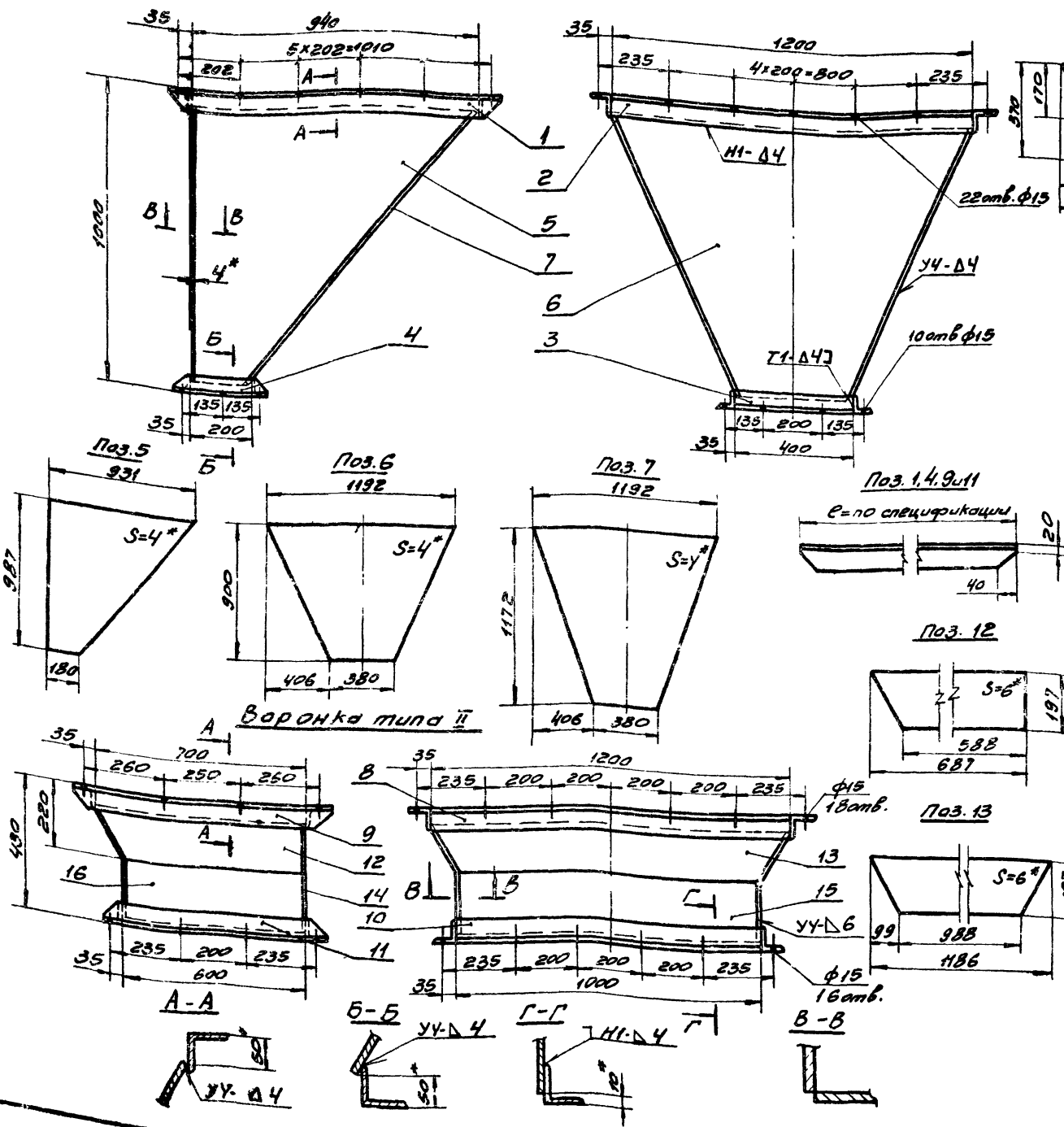
Развертка детали поз.7



8	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16537-70	1	1,7	1,7		
7	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,5	4,5		
6	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 с:300 Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	2	1,1	2,2		
5	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 с:400 Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72	2	1,3	2,6		
Патрубок переходный		11				
4	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,08		
3	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,15		
2	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,1	6,1		
1	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	2,1	4,2		
Ограждение барабана отклоняющего		10,5				
Поз	Обозначение	Наименование	Мол	шт	Обм. Масс	Примечан

ТП 903-1-170					
Котельная 4 котла КЕ-25-14с					
Изм	Лист	№ докум	Листов	Дата	
Исполн	Мурч				
Провер	Мурч				
Рис. гр	Робертан				
Проект	Александр				
Исполн	Захарова				
Должн	Инженер				
				Лист	Листа
				Р	69
				ГПИ	
				СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

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



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

16	Б.ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69	200x588	2	5.5	11
15	Б.ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69	200x988	1	9.3	9.3
14	Б.ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	18	18
13	Б.ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	10.1	10.1
12	Б.ПН-6 Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-58		2	5.9	11.8
11	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-726		2	4.2	8.4
10	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-1000		2	5.7	11.4
9	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-826		2	4.7	9.4
8	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-1200		2	6.9	13.8

Воронка типа II						
7	Б.ПН-У Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	2.9	2.9
6	Б.ПН-У Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		1	2.2	2.2
5	Б.ПН-У Лист ст. 3	ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69		2	1.7	3.4
4	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-326		2	1.9	3.8
3	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-100		2	2.3	4.6
2	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-1200		2	6.9	13.8
1	Углек. ст. 3 Б.63x63x6/ГОСТ 8509-72	ГОСТ 535-58 Е-1086		2	6.1	12.2

Воронка типа I						
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Шт	Вкл	Примечания

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

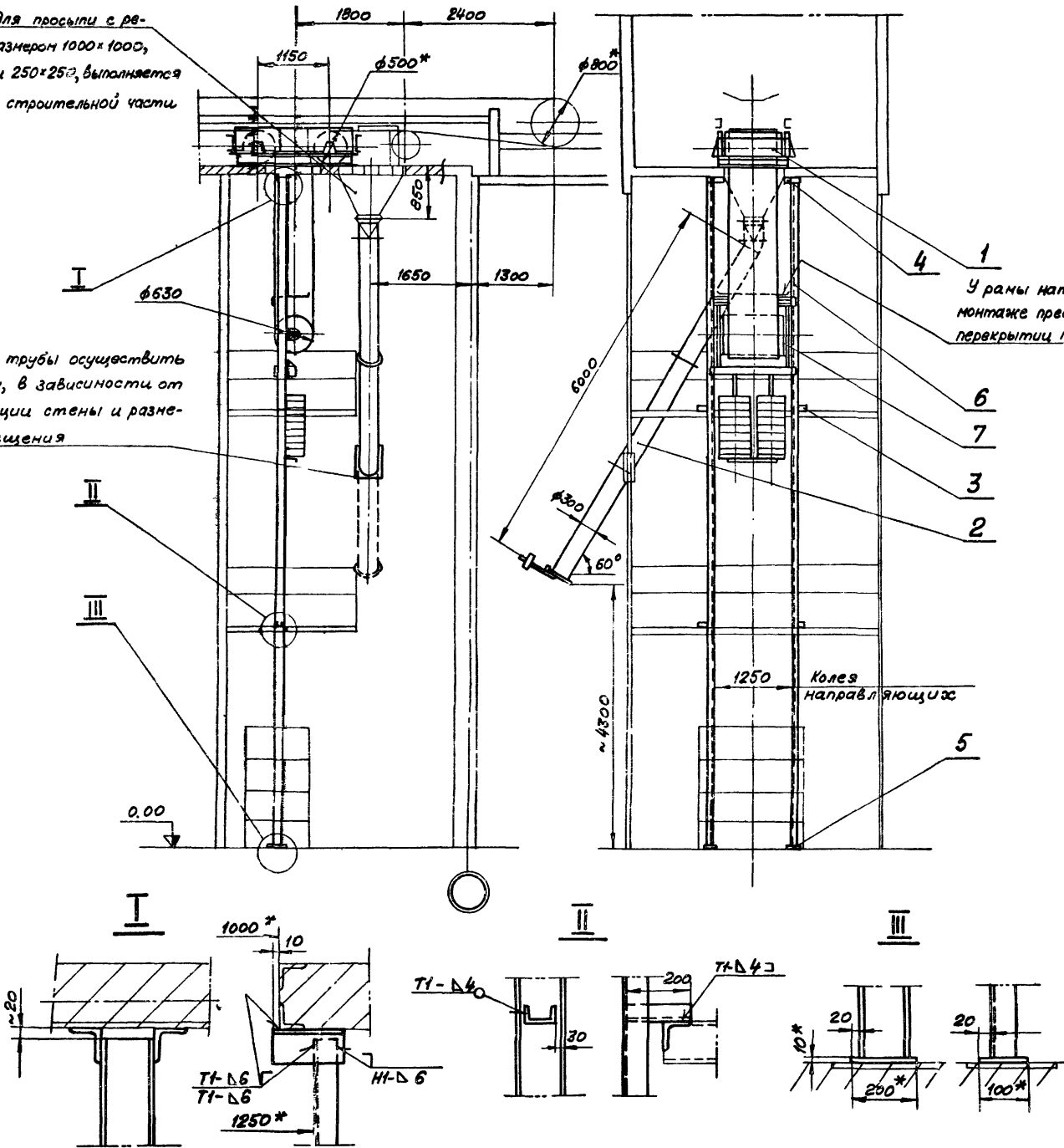
Воронка типа I
 Воронка типа II

СООБРАЗОВАНИЕ

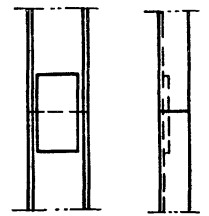
Тиловой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Воронка для просыпи с решеткой размером 1000×1000, с ячейками 250×250, выполняется в проекте строительной части.

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



Пример стыковки дет. поз. 2



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

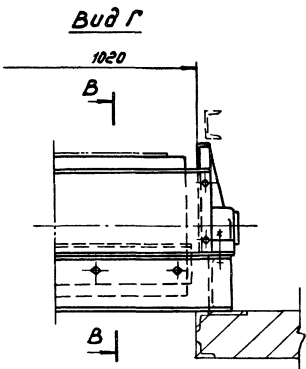
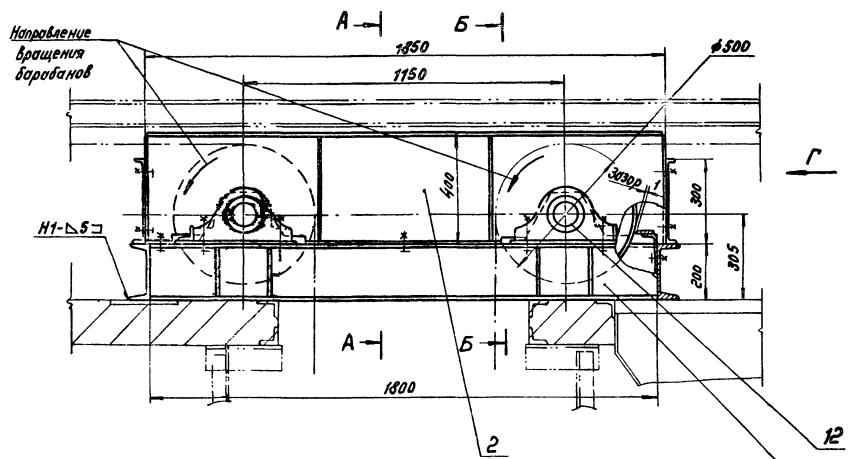
У рамы натяжки, над барабаном, при монтаже предусмотреть защитный лист. Проемы в перекрытиях после монтажа ленты закрыть по месту.

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

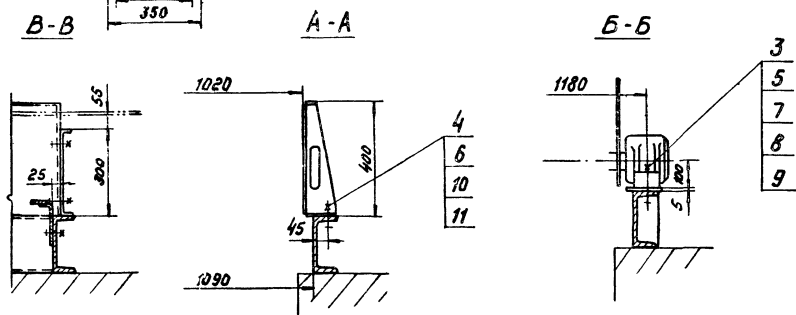
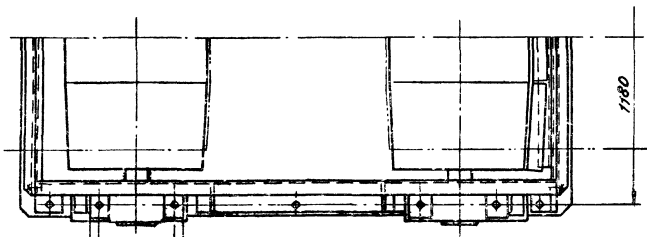
7	Натяжка 8063В-80-2-28	1	2980	2580	
6	Швеллер 16 гост 8240-72 Ст. 3 гост 535-58 $\rho=10850$	2	154	308	
5	Лист 5-ПН-10 гост 19903-74 Ст. 3 гост 14637-69 100×200	2	1,6	3,2	
4	Уголок 5-100×100×10 гост 8509-72 Ст. 3 гост 535-58 $\rho=250$	4	3,8	15,2	
3	Швеллер 10 гост 8240-72 Ст. 3 гост 535-58 $\rho=200$	4	1,7	6,8	
2	Лист 74 Труба для просыпи	1	134	134	
1	Лист 72 Установка барабанов обратных	1	580	580	
Поз. обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Общ. Масса, кг	Примечан.

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			Лист 71
Изм. Лист № докум.	Подпись	Дата	Установка устройства натяжного СПОЗПРОЕКТИРОВАНИЕ
Нач. отд. Курц	И.И.И.		
Инженер Курц	И.И.И.		
Рук. з/р Райzman	И.И.И.		
Провер. Мухомова	И.И.И.		
Инженер Строганов	И.И.И.		
Машин. Франц	И.И.И.		

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



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



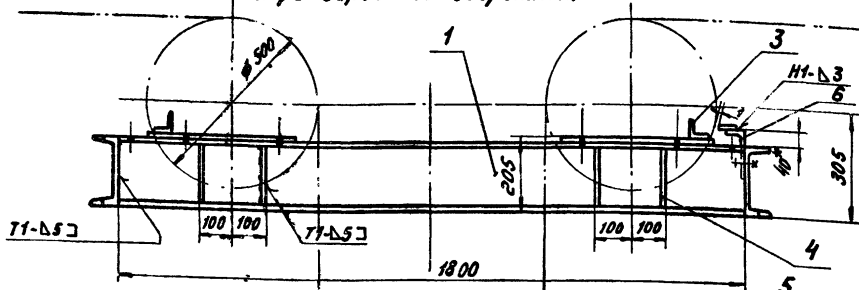
12	Барабан 800-60	2	205	410
11	Шайба 10.01.ГОСТ 10906-66	6	102	3,22
10	Шайба 10.65Г.ГОСТ 6402-70	6	102	0,011
9	Шайба 24.01.ГОСТ 10906-66	8	107	4,52
8	Шайба 24.65Г.ГОСТ 6402-70	8	102	4,76
7	Шайба 24.01.ГОСТ 11371-68	8	102	0,25
6	Гайка М10.5.ГОСТ 5915-70	6	100	0,22
5	Гайка М24.5.ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,82
4	Болт М10х30.46.ГОСТ 7798-70	6	0,03	0,18
3	Болт М24х30.46.ГОСТ 7798-70	8	0,39	3,12
2	Лист 73 Ограждение барабанов обратных	1	42	42
1	Лист 73 Опора барабанов обратных	1	130	130
Лоз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит.обозн.	Примечан.
		кад.	масса кг	

ТП 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Конт. лист	№ докум.	Лист	Всего
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100

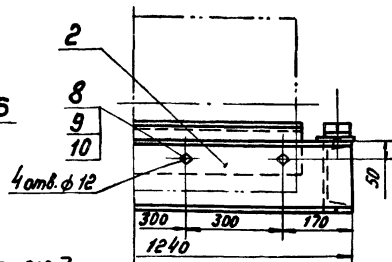
альбом XIX.4.1

Тиловой проект 903-1-170

Опора барабанов оборотных

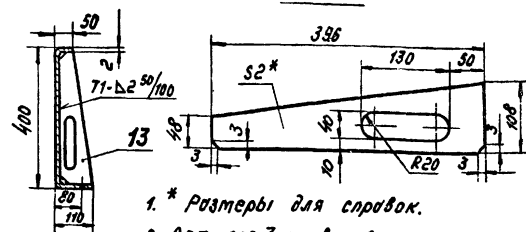


Вид Б



A-A

Поз. 13

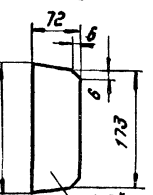


1. * Размеры для справок.
2. Дет. поз.3 приваривать после установки и выверки оборотных барабанов.
3. Предельные отклонения размеров - по ст.н.
4. Кромки реза - $\frac{500}{\sqrt{R}}$, отверстия - $\frac{R20}{\sqrt{R}}$, остальное - $\frac{\sqrt{3}}{2}$
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-59.
6. Электроды типа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

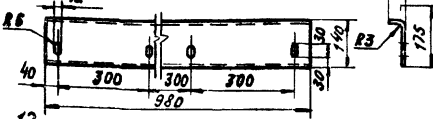
Дет. поз.7

приварить по профилю барабана при монтаже с зазором ~1мм

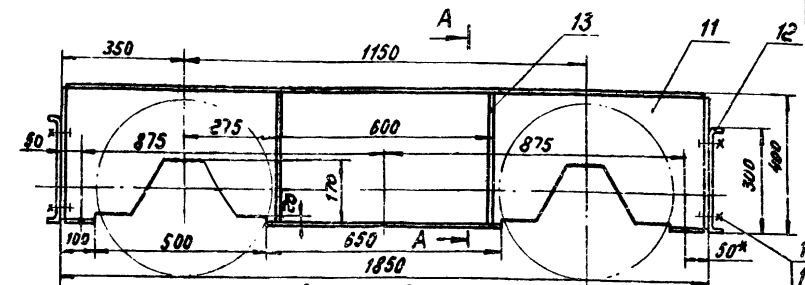
Поз.4



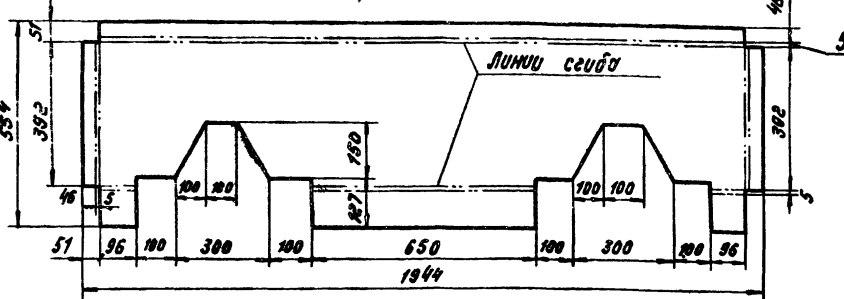
Поз.6



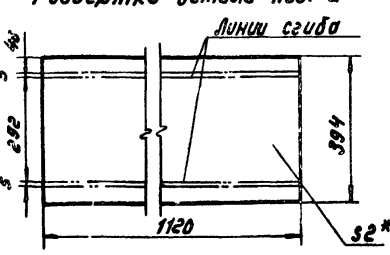
Ограждение барабанов оборотных



Развертка детали поз.11



Развертка детали поз.12



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

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

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

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

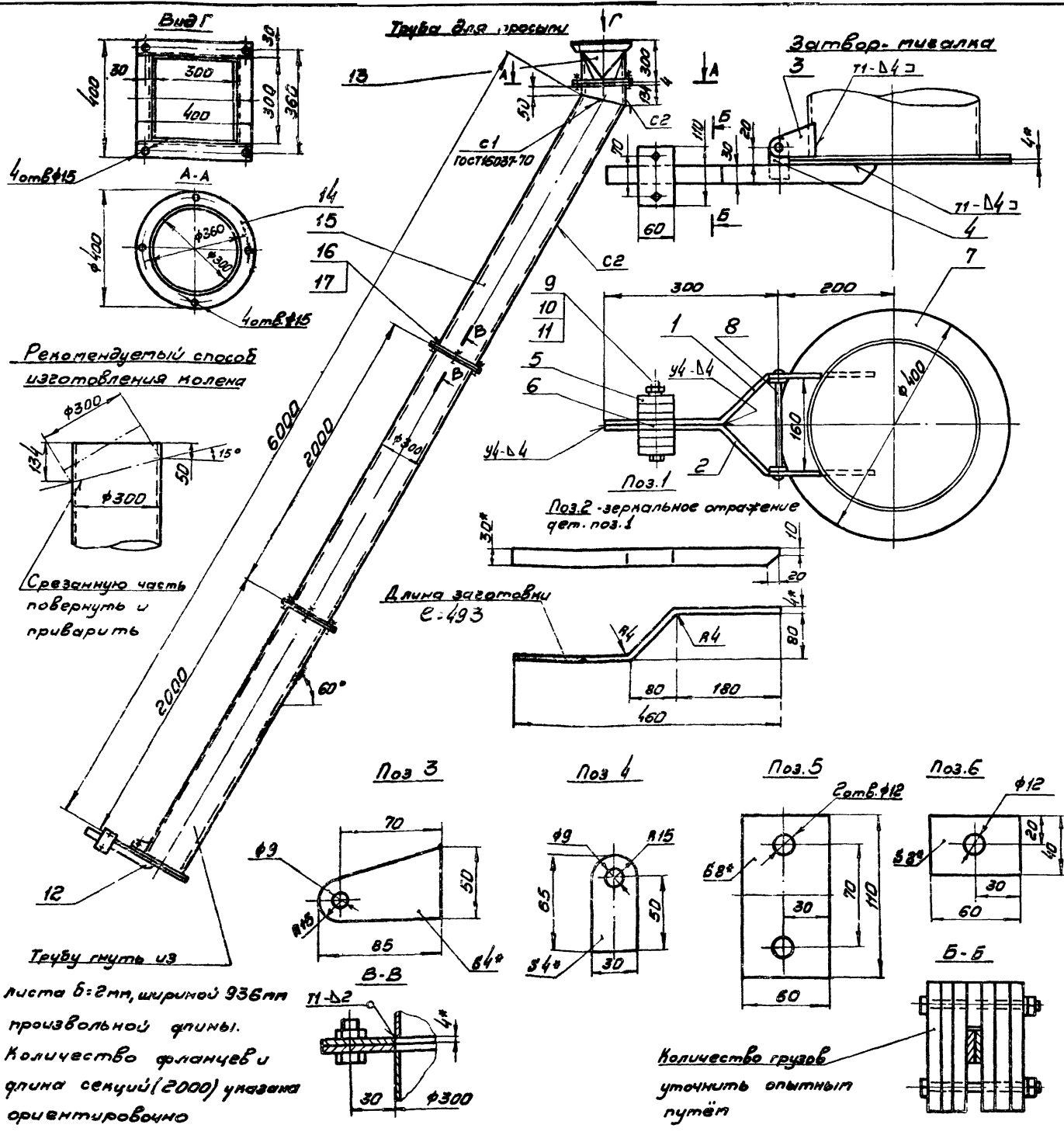
Опора и ограждение барабанов оборотных

Исполн. Захаров В.С. Электр. Проект

16411-19 75

Согласовано
Исполнитель: Подп. и дата

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



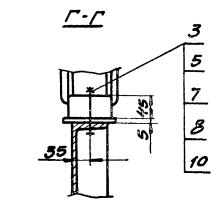
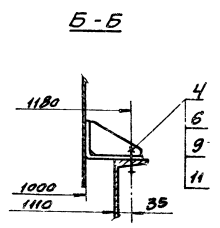
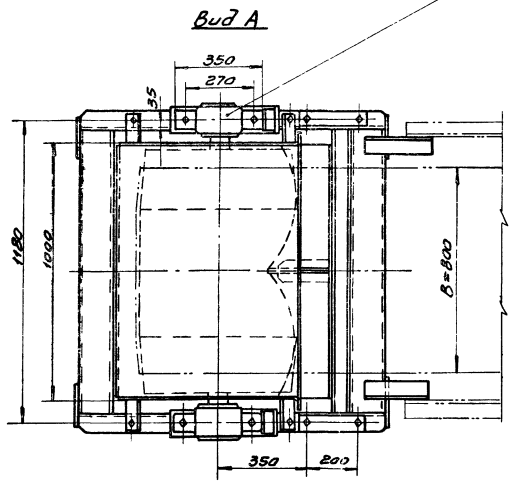
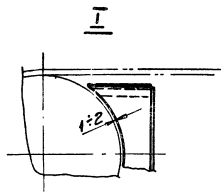
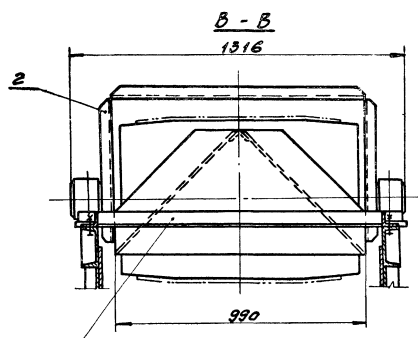
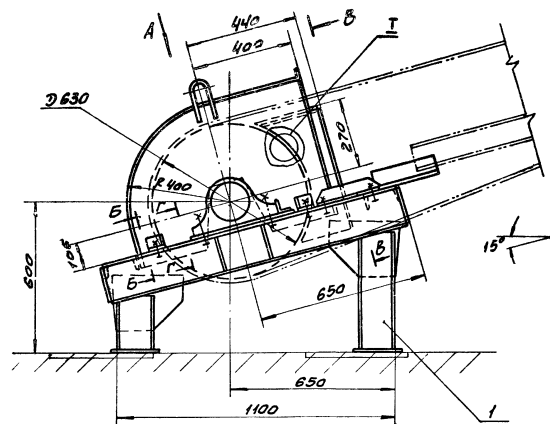
- 1 * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТг
- 3 Кромки реза-V, отверстия-V, остальное-V
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 6 Концы оси мигалки дет. поз.2, расклепать через прокладку, обеспечив свободное вращение оси. Положение груза отрегулировать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

17	Труба М12.5 ГОСТ 5915-70	12	2077	2204	
16	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	12	1046	0.504	
15	Лист б-ПН-2 ГОСТ 19903-70 936х110	1	90	90	Общая площадь листа
14	Лист б-ПН-4 ГОСТ 19903-70 400х400	6	1.72	1.32	
13	Лист 69 Патрубок переходный	1	11	11	
12	Лист 74 Затвор мигалка	1	17	17	
Труба для просыпки			134		
11	Шайба 10.65 ГОСТ 6402-70	2	0.009	0.008	
10	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0.02	0.024	
9	Болт М10х80.46 ГОСТ 7798-70	2	0.05	0.12	
8	Круг В-8 ГОСТ 2590-71	1	0.08	0.28	Концы расклепать
7	Лист б-ПН-4 ГОСТ 19903-70 400х400	1	3.95	3.55	после сварки
5	Лист б-ПН-6 ГОСТ 19903-70	1	0.15	0.15	
5	Лист б-ПН-8 ГОСТ 19903-70	6	0.41	2.46	
4	Лист б-ПН-4 ГОСТ 19903-70	2	0.09	0.18	
3	Лист 41.30 ГОСТ 103-76	2	4.11	4.22	
2	Лист 41.30 ГОСТ 103-76	1	4.6	4.6	
1	Лист 41.30 ГОСТ 535-58	1	4.6	4.6	
Затвор-мигалка			17		

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Объ	Примечан.
-----	------------	--------------	-----	----	-----	-----------

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

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

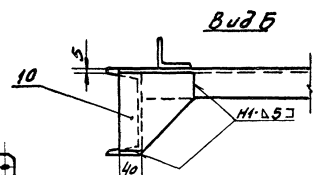
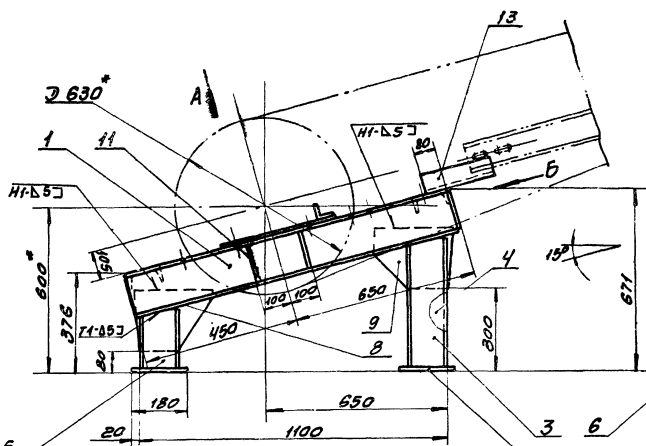


1. Все размеры для справок.
2. Масса установки - 460 кг.

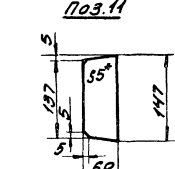
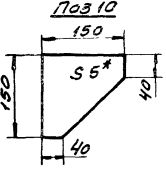
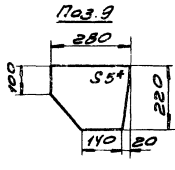
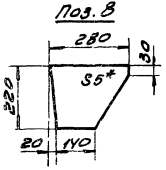
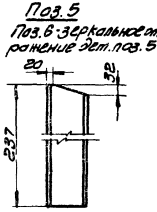
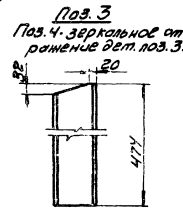
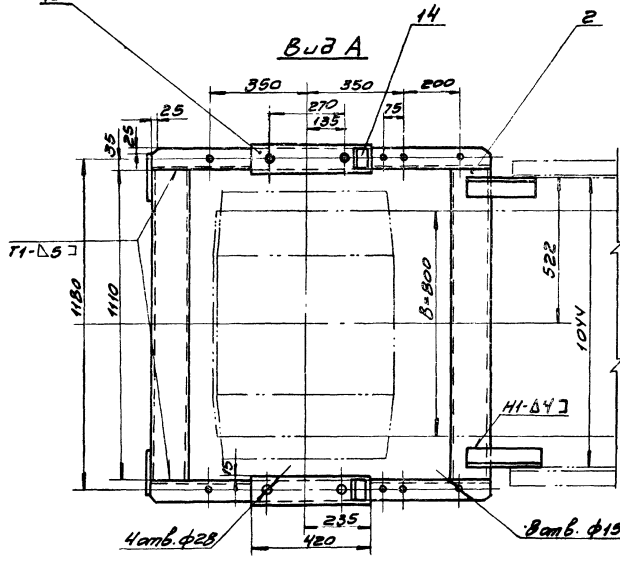
13	Оуелитель концевого барабана 8063-80	1	32	32	
12	Барабан 8063-80	1	290	290	
11	Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	4	103	0,14	
10	Шайба 24.010 ГОСТ 10906-66	4	107	0,28	
9	Шайба 18.65Г ГОСТ 6102-70	4	1023	0,018	
8	Шайба 24.65Г ГОСТ 6102-70	4	1127	0,35	
7	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	4	1037	0,128	
6	Гайка М12-5 ГОСТ 5915-70	4	1017	0,7	
5	Гайка М24-5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	2,44	
4	Болт М12х35,46 ГОСТ 7798-70	4	2018	0,17	
3	Болт М2хУКНО.У6 ГОСТ 7788-70	4	950	2,03	
2	Лист 77 Ограждение концевого барабана	1	34	34	
1	Лист 76 Опора концевого барабана	1	95	95	
Под обознач	Наименование	кол	кг	штуки	Примечан

ТН 903-1-170					
Исполн. Проект	Вед. Инж.	Место	Котельная с Укатлами КЕ-25-14:		
Исполн. Спр.	Инж.	Место	Лист	Лист	из 2
Исполн. Спр.	Инж.	Место	Р 75		
Исполн. Спр.	Инж.	Место	Установка барабана концевого.		
Исполн. Спр.	Инж.	Место	ГПКИ		
Исполн. Спр.	Инж.	Место	СВЯЗПРОТМЕХНИКА		

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



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

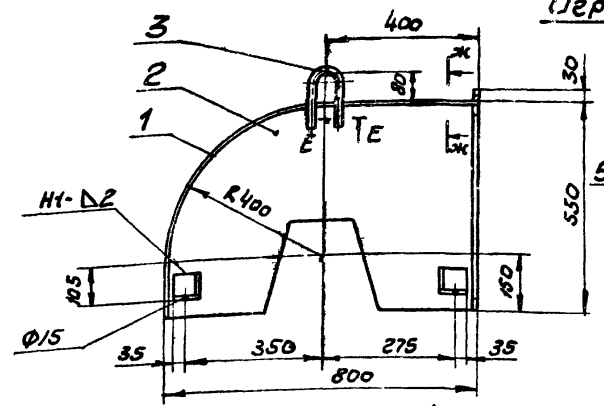


14	Челнок ст. 3 гост 535-58	2	0,35	0,7
13	Челнок ст. 3 гост 535-58	2	1,4	2,8
12	Лист ст. 3 гост 14837-69	2	186	3,3
11	Лист ст. 3 гост 14837-69	4	0,33	1,32
10	Лист ст. 3 гост 14837-69	4	0,5	2,0
9	Лист ст. 3 гост 14837-69	2	0,8	1,6
8	Лист ст. 3 гост 14837-69	2	0,8	1,6
7	Лист ст. 3 гост 14837-69	4	1,4	5,6
6	Швеллер ст. 3 гост 8240-72	1	2,7	2,7
5	Швеллер ст. 3 гост 535-58	1	2,7	2,7
4	Швеллер ст. 3 гост 535-58	1	5,7	5,7
3	Швеллер ст. 3 гост 535-58	1	5,7	5,7
2	Швеллер ст. 3 гост 535-58	2	13,7	27,4
1	Швеллер ст. 3 гост 535-58	2	45,6	91,2
Поз. 14	Наименование	кол.	шт. в/шт.	примеч.

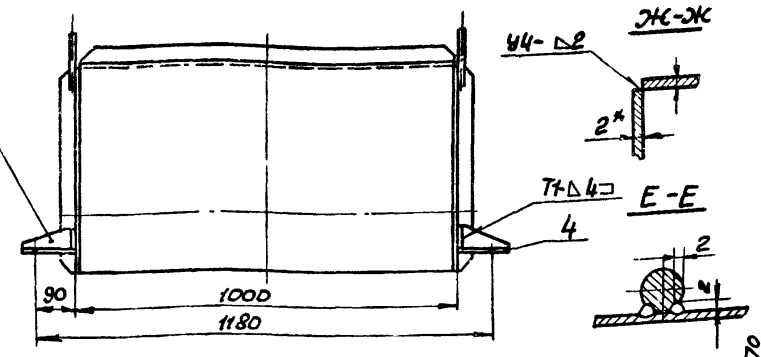
ТП 903-1-170		
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	Листов	76
Опедра	ГПК	Канцеев
Канцеев	Соборный	Канцеев

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

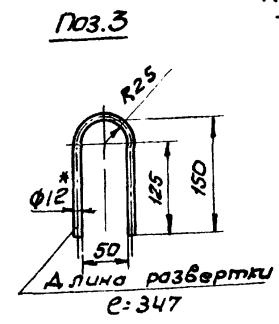
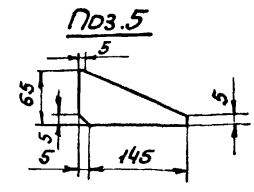
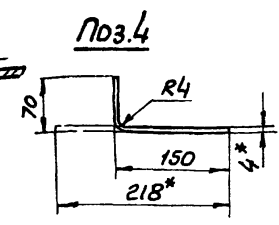
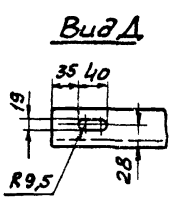
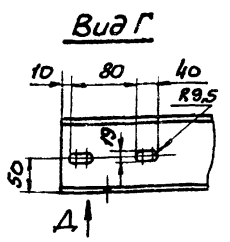
Ограждение концевого барабана



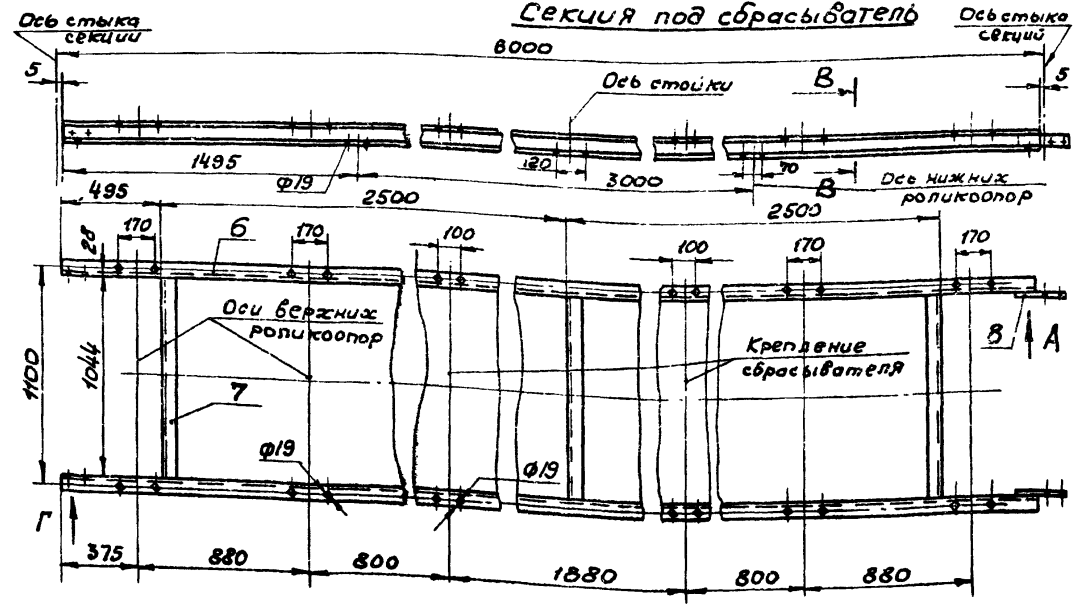
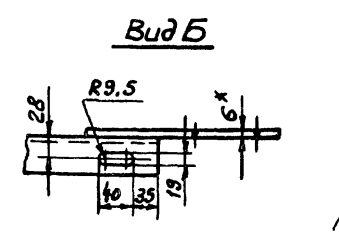
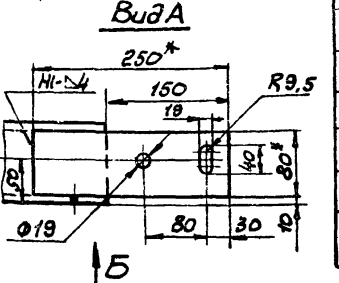
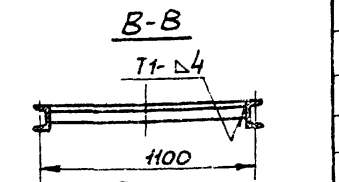
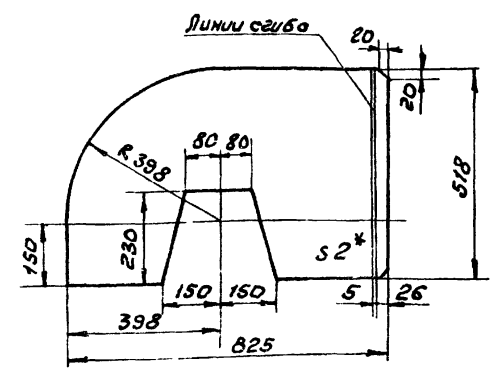
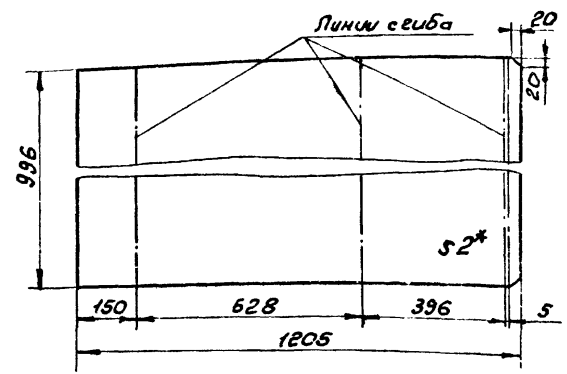
Развертка дет. поз. 1



Развертка дет. поз. 2



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

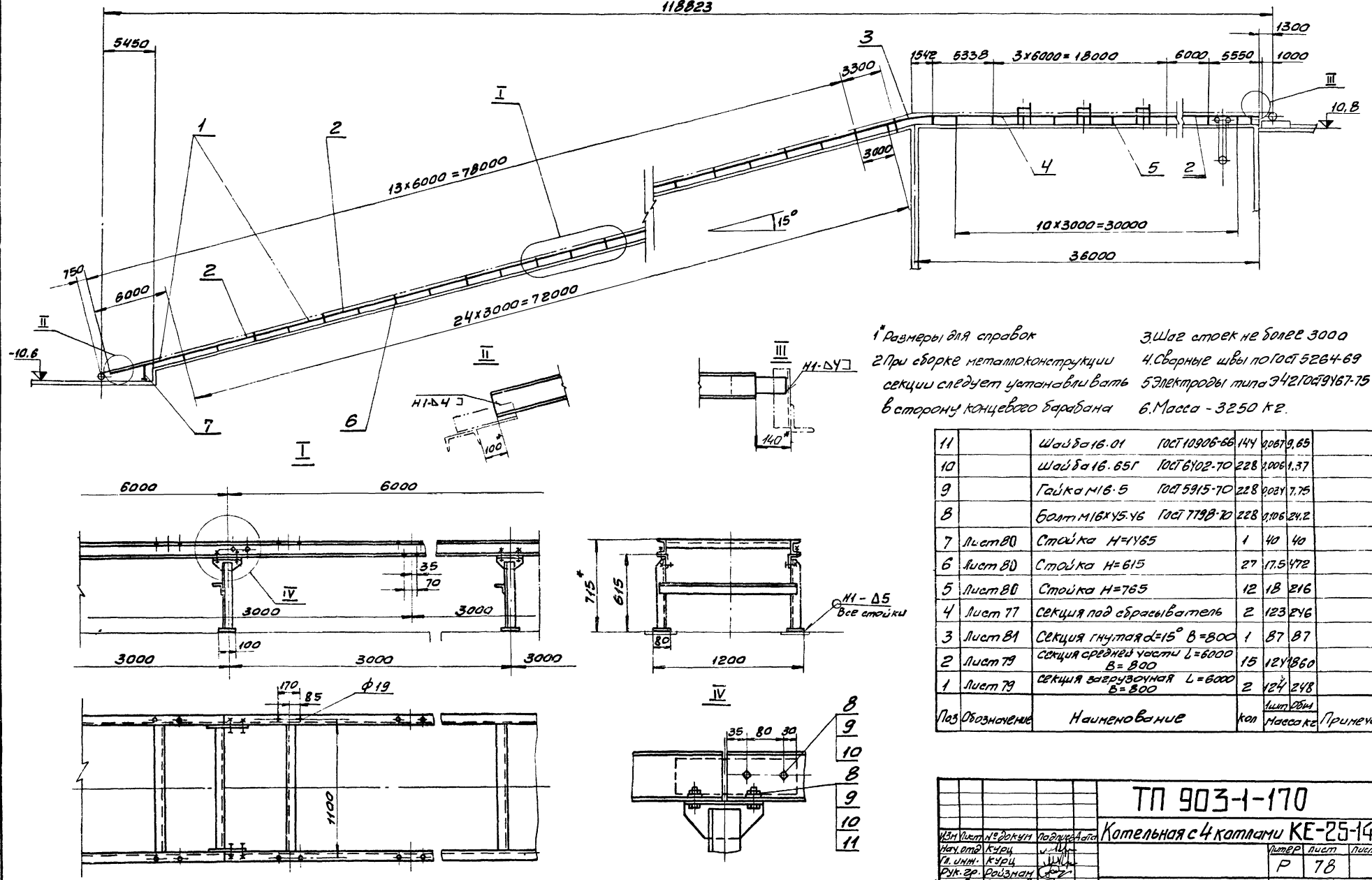


8	Полоса	6x80 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 335-58	е-250	2	1	2		
7	Уголок	Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 335-58	е-1044	3	6	18		
6	Швеллер	10 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 335-58	е-5990	2	51,5	103		
Секция под сбрасывателем							123	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69		2	0,2	0,4		
4	Лист	Б-ПН-4x218x70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

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	В. став.
					Р	77
Исполн. Векселевич				Ограждение концевого барабана, секция под сбрасывателем		
Должн. фамилия				ГПМ		
				СОЗДАЮЩИЙ		

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

118823

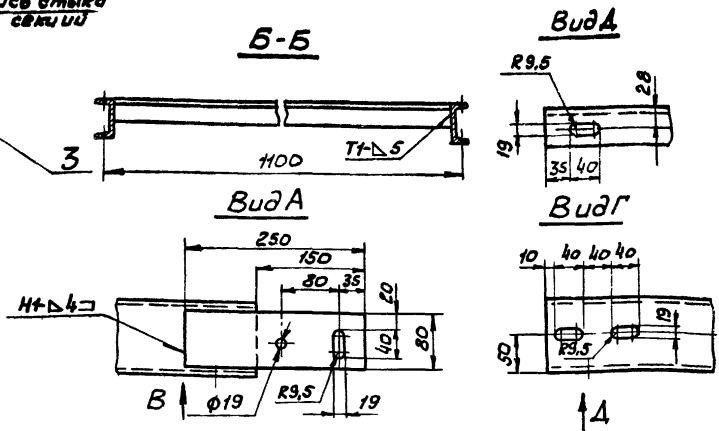
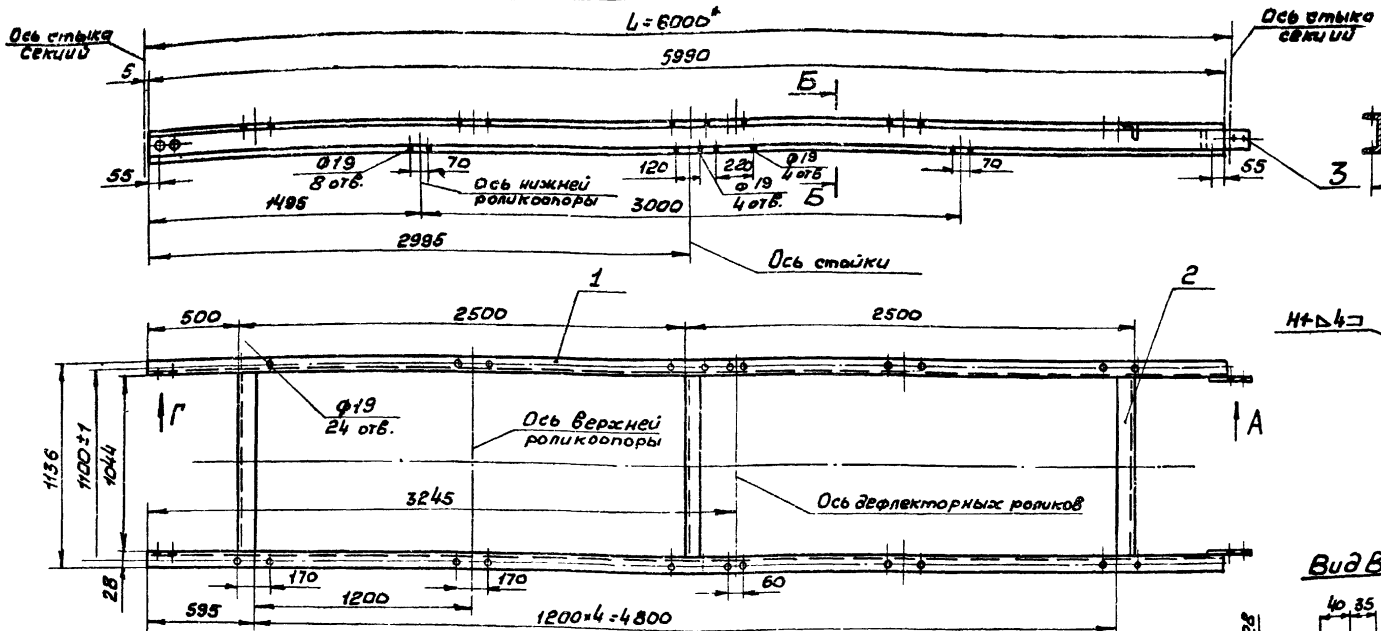


1. Размеры для справок
 2. При сборке металлоконструкции секции следует устанавливать в сторону концевой барабана
 3. Шаг стоек не более 3000
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9167-75
 6. Масса - 3250 кг.

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

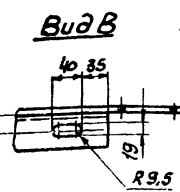
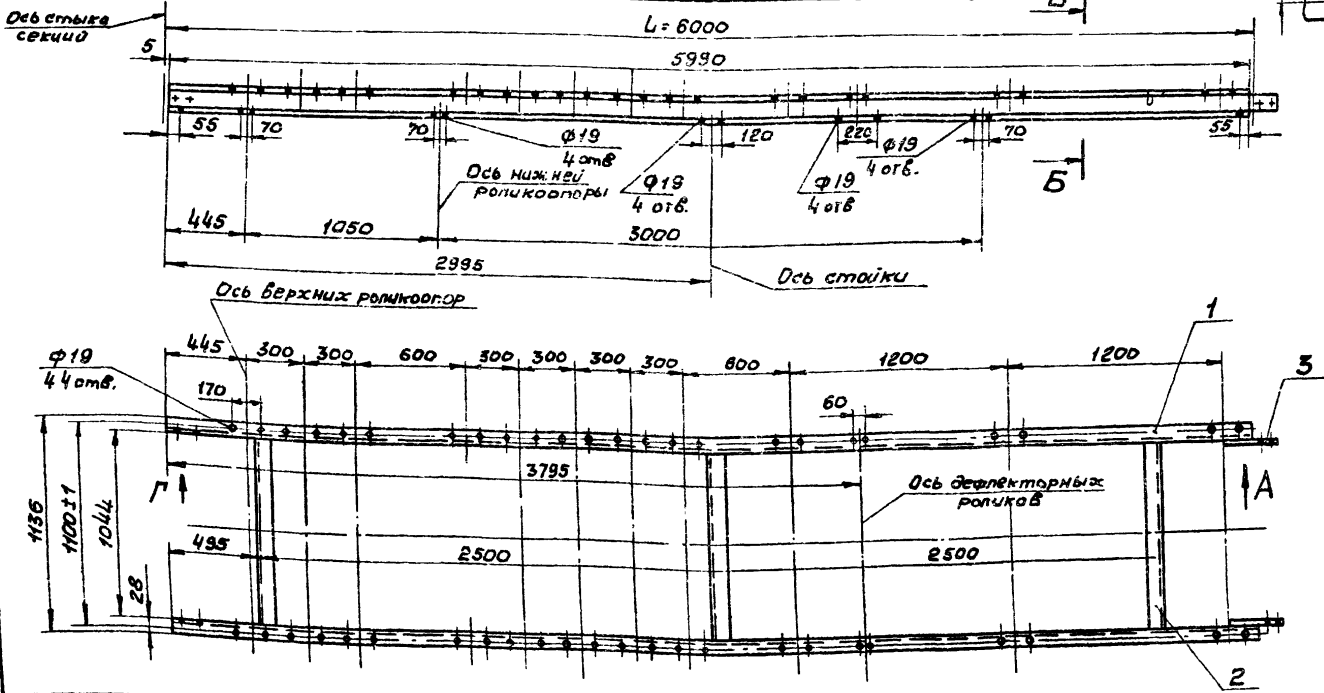
ТП 903-1-170			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	К.У.Р.Ц.	Л.У.С.	Л.У.С.
Дир. з-р.	Объедин.	С.С.У.	С.С.У.
Проб. Механика			ГПКИ
Исполн. Захарова			СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн. В.А.И.И.И.			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		Исполн.	Листов
		Р	78
Металлоконструкция		ГПКИ	
конвейера №2			

Секция средней части L=6000 B=800



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

Секция загрузочная L=6000 B=800



3	Полоса 6*80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=250	2	1,1	2,2	
2	Уголок В-68*68*6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=1044	3	6	18	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=5990	2	51,5	103	
Секция загрузочная L=6000 B=800						124
3	Полоса 6*80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=250	2	1,1	2,2	
2	Уголок В-68*68*6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=1044	3	6	18	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	с=5990	2	51,5	103	
Секция средней части L=6000 B=800						124
Поз	Обозначен	Наименование	Мат	шт	общ	Примечан.
			Мат	шт	общ	
			Мат	шт	общ	

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм.	Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Лист
					19
Проб.	Александров	1/10/75			РПНИ
Исполн	Захарова	2/2/75			СОНПРОМСТРОИТЕЛЬНАЯ
Директ.	№ докум	Подп.	Дата		

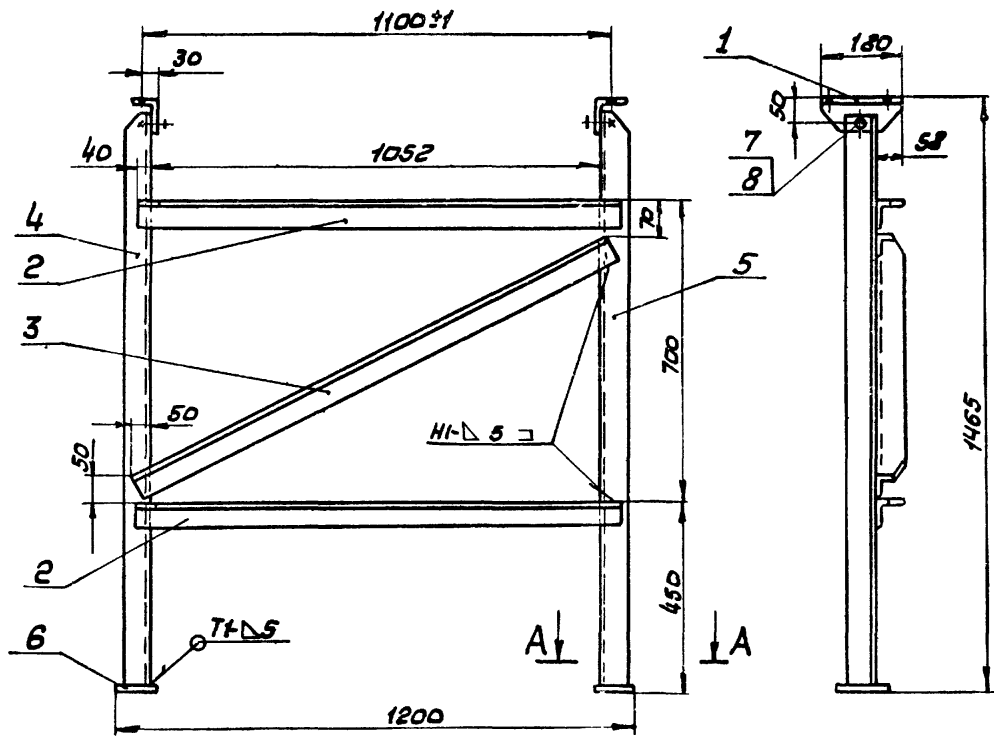
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.1

Согласовано

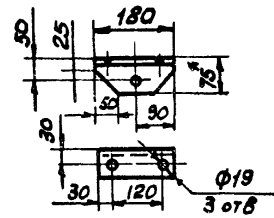
Изм. Исполн. Подп. Дата

Туповой проект 903-1-170 альбом X X 4.1

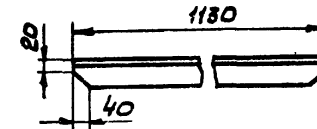
Стойка H=1465



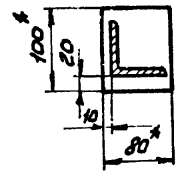
Поз. 1



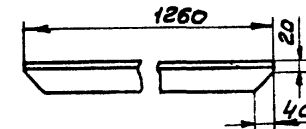
Поз. 2



A-A

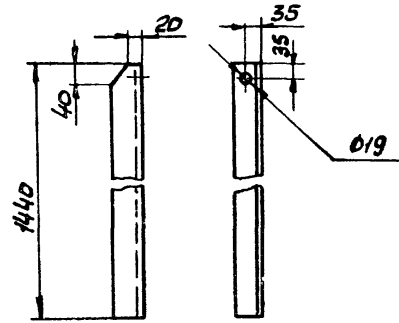


Поз. 3



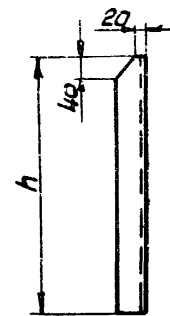
Поз. 4

Поз. 5 - зеркальное отражение дет. поз. 4

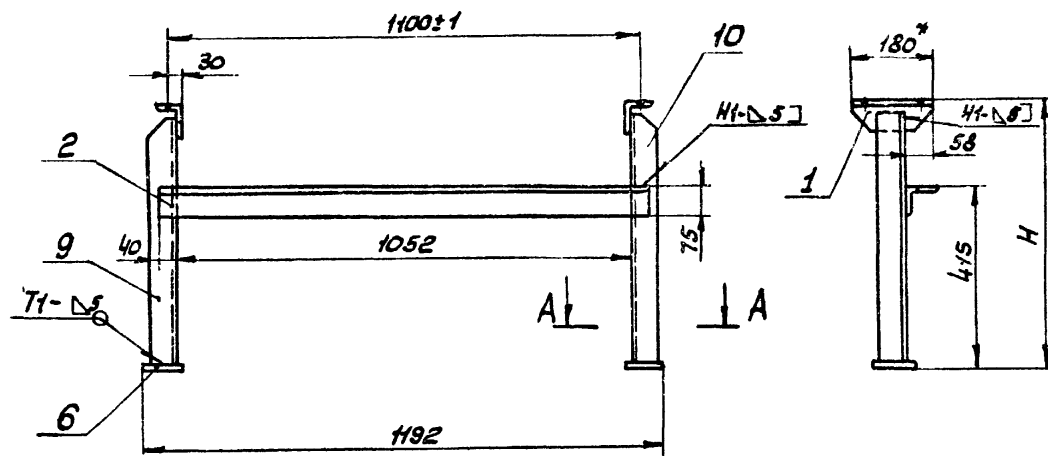


Поз. 9

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



Стойка H=615 (H=765)



H	h	Вес дет. поз. 10	Вес стойки
615	590	3,9	17,5
765	755	4,3	18

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

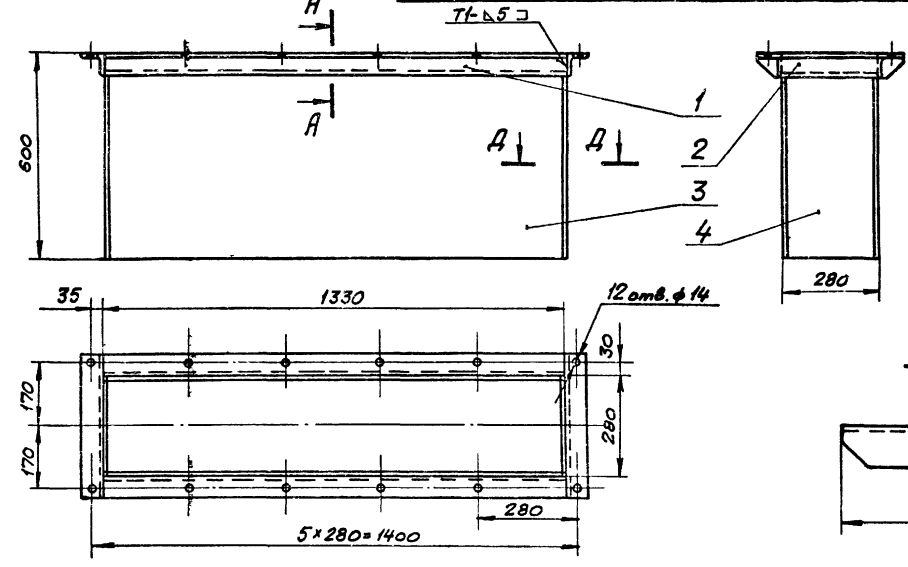
№	Наименование	Кол.	шт	общ	Примечан
10	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	см.	табл	
9	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	см.	табл	
6	Лист Б-ПН-8 80x100 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
2	Уголок 5-75x50x6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,5	6,5	
1	Уголок 5-75x50x6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
Стойка H=615 (H=765)					
8	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	2	0,034	0,068	
7	Болт М16x45.46 ГОСТ 7798-70	2	0,106	0,212	
6	Лист Б-ПН-8 80x100 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
5	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	8,4	8,4	
4	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	8,4	8,4	
3	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	7,2	7,2	
2	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	6,5	13	
1	Уголок 5-75x50x6 ГОСТ 8510-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
Стойка H=1465					
40					
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол	шт	общ
					Масса

ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с					
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
1	Проект. Алексеева	Лит		Р	80
				Стойка H=1465 Стойка H=615 (H=765)	
				гпки СОИЗПРОИСКОНАИЗАЦИЯ	

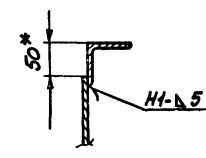
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Свариваемость

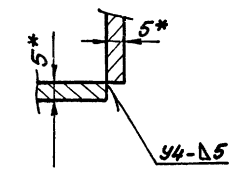
Воронка от сбрасывателя



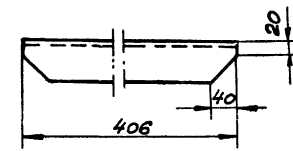
A-A



D-D

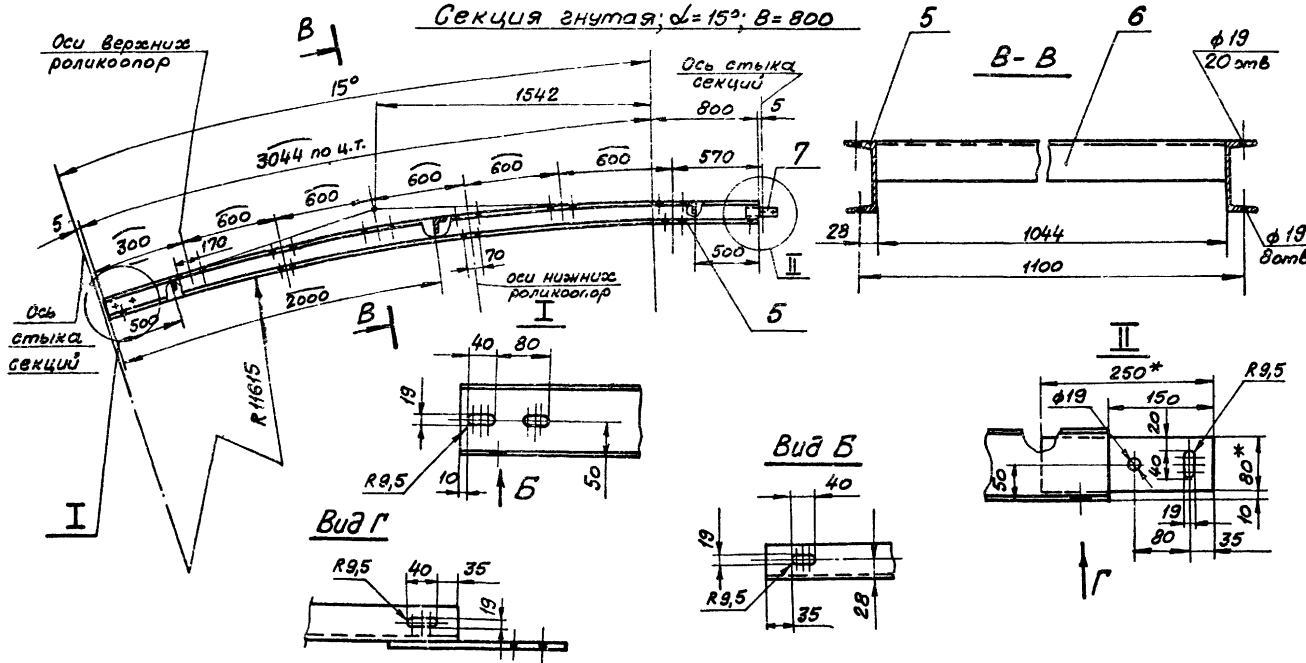


Поз. 2



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

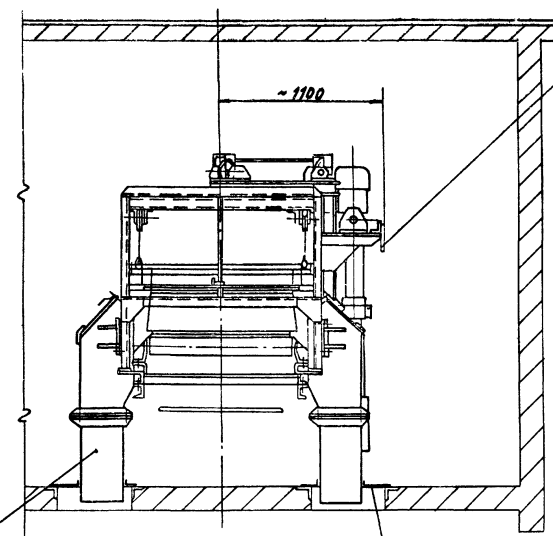
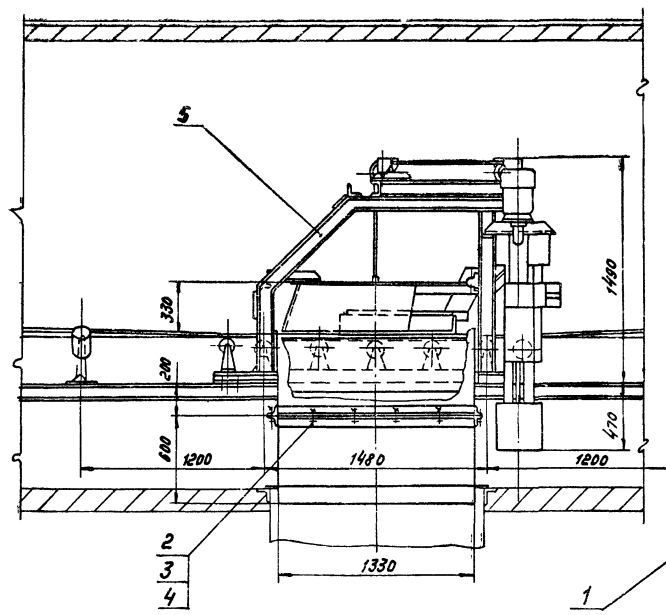
Секция гнутая; $\alpha = 15^\circ$; В = 800



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

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

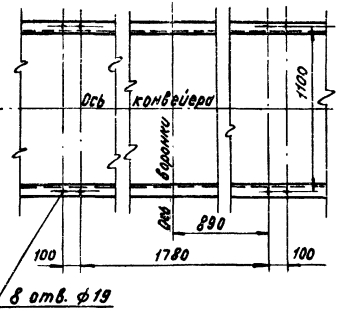
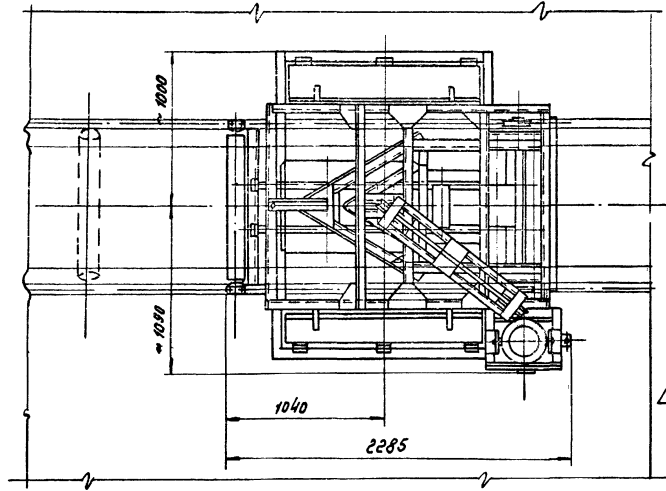
Туполов проект 903-1-170 альбом XIX ч.1



Сервис для подвешивания тали, в случае выхода из строя электропривода. Рекомендуемая таль: «Ручная таль рычажная-РТР-0,5Т» В комплект оборудования сбрасывателя не входит.

Проемы, оставшиеся после монтажа варянок, перекрыть листом по месту.

Разбивка отверстий в секции конвейера для установки сбрасывателя



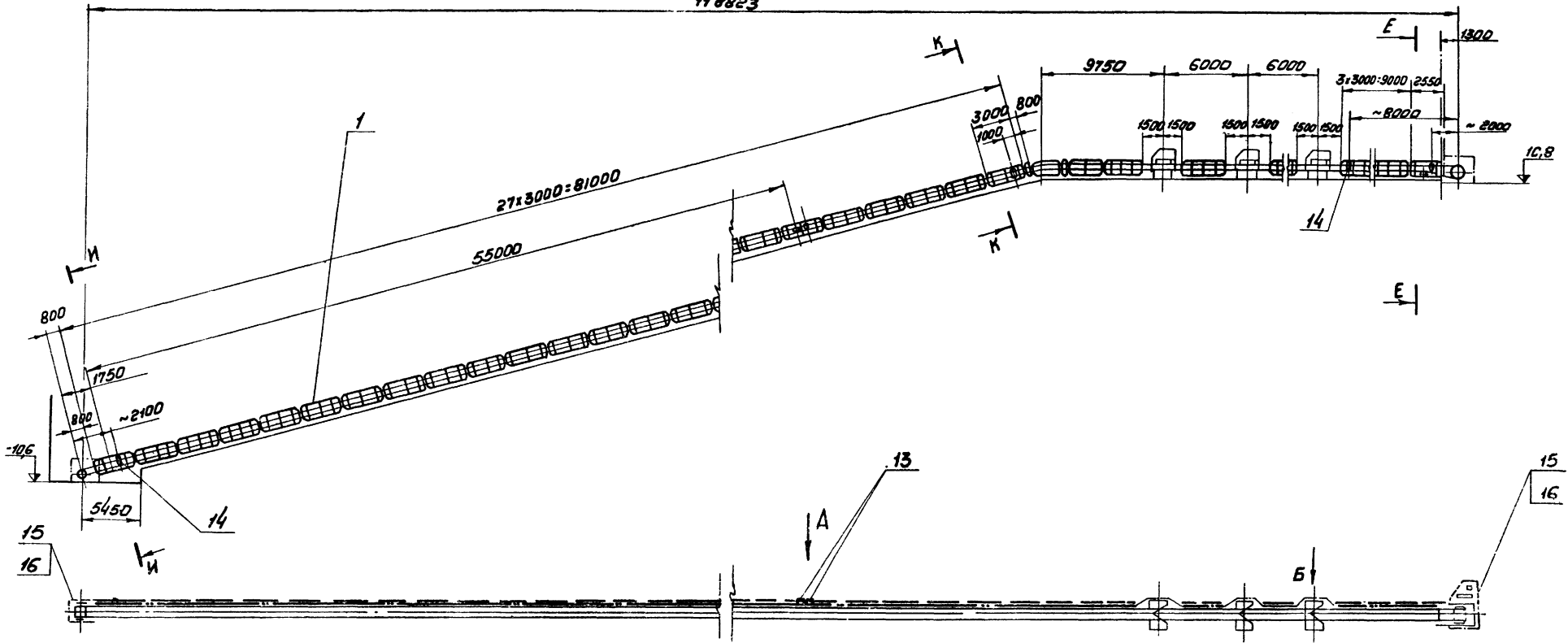
Масса установки - 1200 кг

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

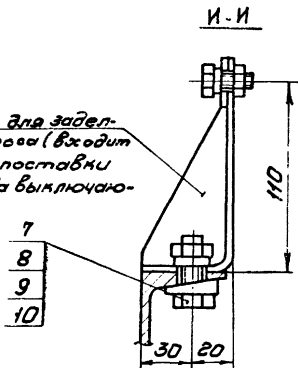
ТП 903-1-170					
Изм. Лист № 01 от 10.01.74			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Нач. отд. Кучи			Листов 82		
Инж.пр. Кучи			Р 82		
Рис. в. Розман			ГПКИ		
Проект. Алексеев			Установка сбрасывателя		
Начальн. Захарова			двустороннего В=800		
Диз. И. Ратникова			СОЮЗПРОТМЕХАНЦИА		

Тилової проекту 903-1-170 арх.бом. XIX ч. 1.

118823

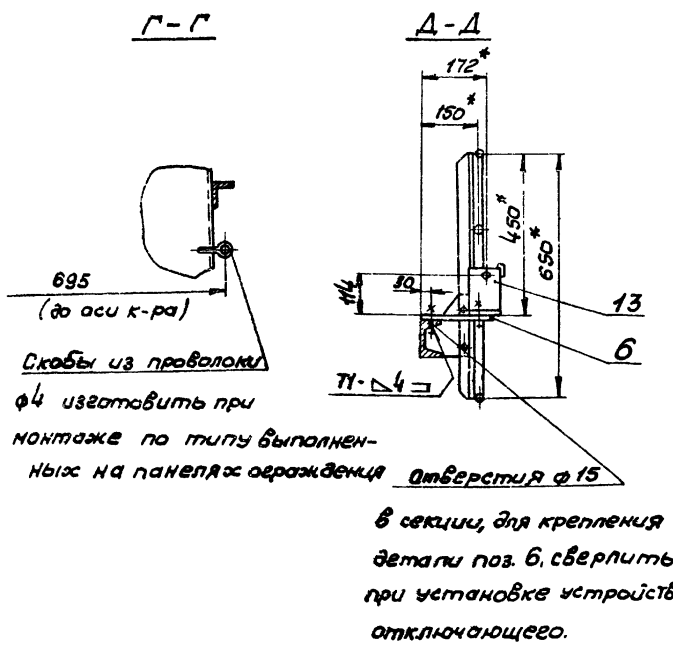
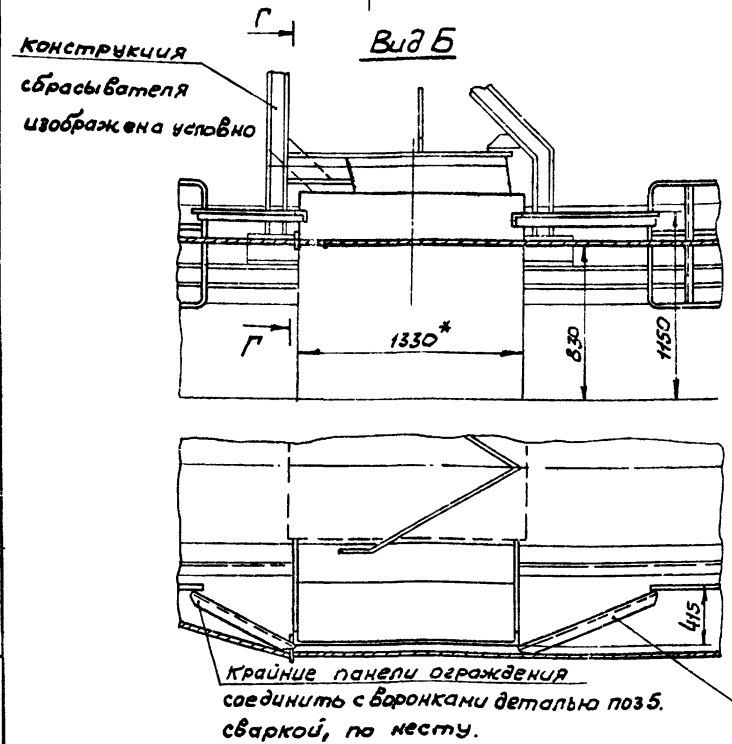
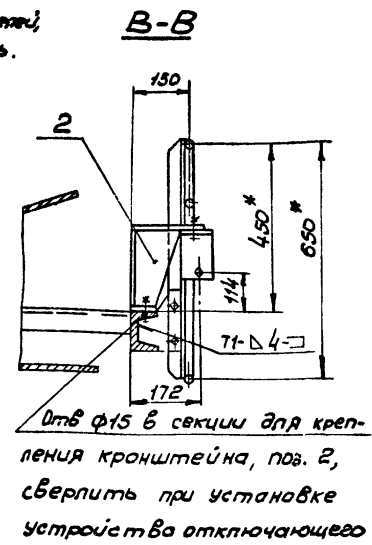
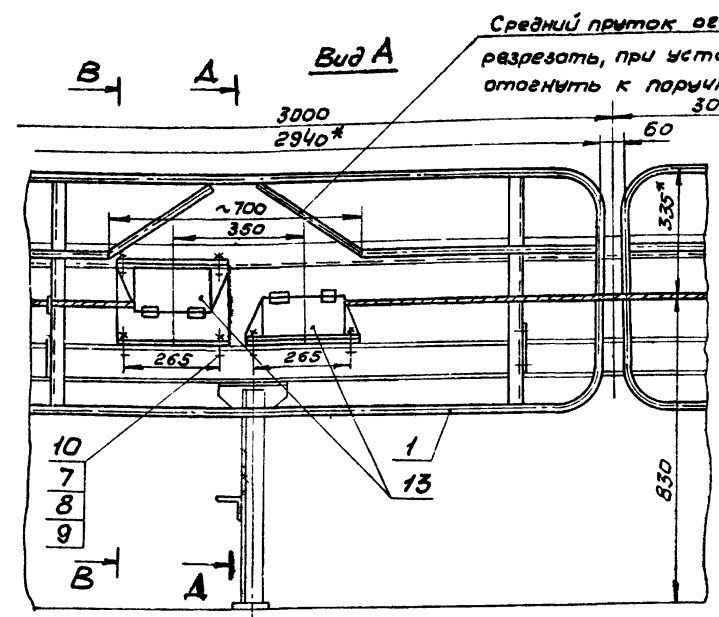


Кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего)



ТП 903-1-170			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Маш. лист	№ черт. лист	Листов	Дата	План	Лист
Исполн.	Куряч	11.11.79		Р	83
Инженер	Курич			ГПИИ	
Рис. гр.	Войткевич	Р-3	Установки ограждения и сварных выключателей (начала)		СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Провер.	Александров				
Исполн.	Засарова				
Должн.	Инженер	Подпись			

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



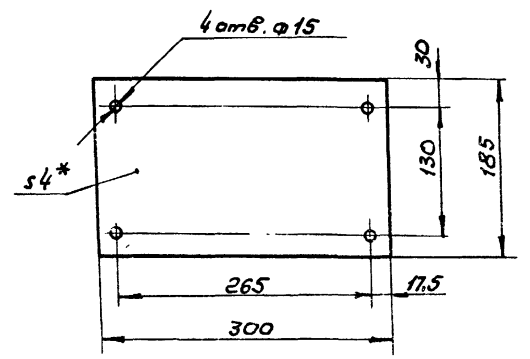
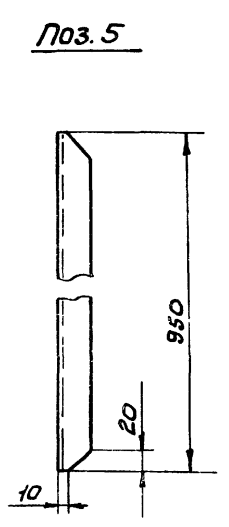
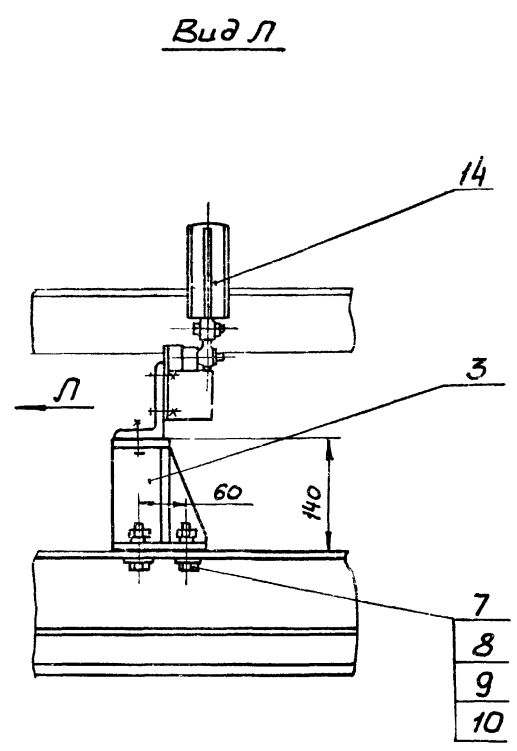
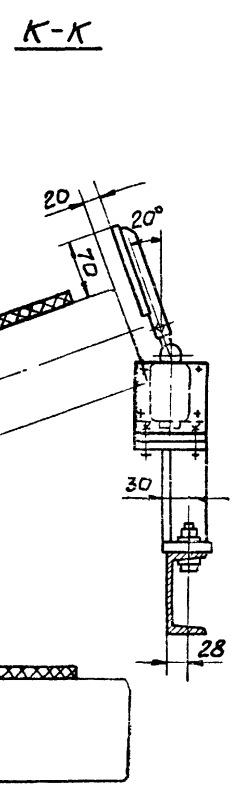
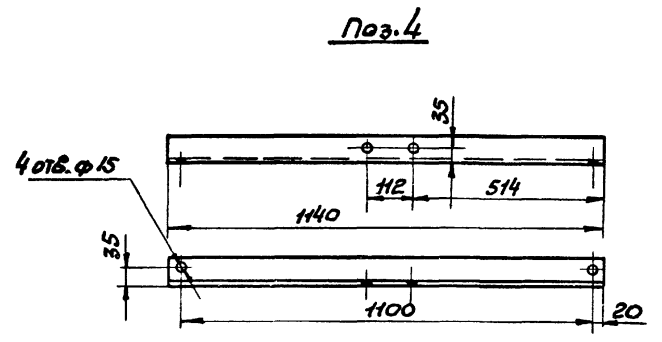
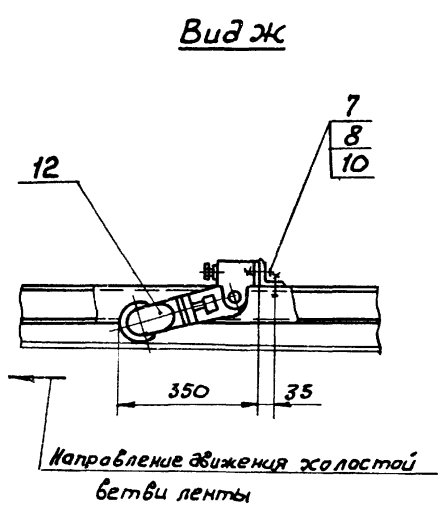
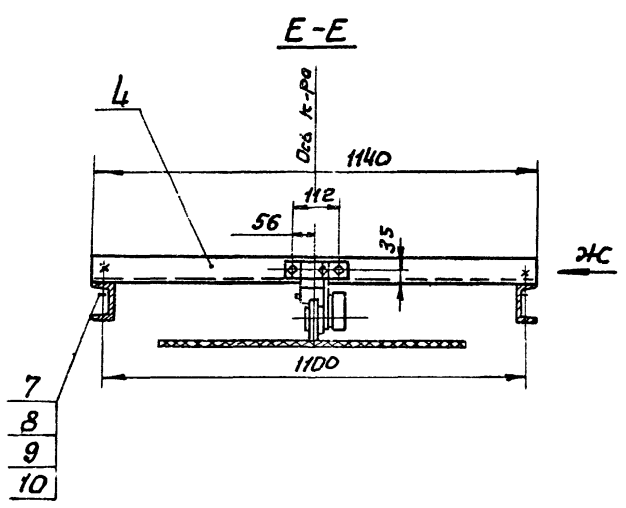
- 1 * Размеры для справок.
2. Щиты сетчатые для ограждения устройства приводного и барабана концевого выполнить по месту №1200мм, из сетки с ячейками 20x20 и уголка 32x32x3, количество материала (поз. 15 и 16) для изс изготовления указано ориентировочно.
3. На повороте конвейера прутки секции ограждения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

16	Уголок 63x32x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	—	—	50	
15	Сетка №20x20 ГОСТ 5336-67	—	—	30	
14	Выключающее устройство рычажное	6	2,6	15,6	
13	Устройство выключающее канатное 2к-65	2	10	20	
12	Датчик скорости УПС	1	3	3	
10	Шайба 12. 65Г ГОСТ 6402-70	28	4,033	0,9	
9	Шайба 12. 01 ГОСТ 10906-66	18	4,035	0,6	
8	Гайка М12. 5 ГОСТ 5915-70	28	0,017	0,5	
7	Болт М12x30. 46 ГОСТ 7798-70	28	0,042	1,2	
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74	
5	Уголок 63x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	8	2	16	
4	Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,5	6,5	
3	Лист 87 Кронштейн рычажного выключателя	6	125	7,5	
2	Лист 87 Кронштейн выключателя тросового	1	4,7	4,7	
1	Лист 86 Панель ограждения	37	23	851	
поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	шт общ масс кг	Примечан.

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

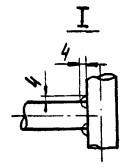
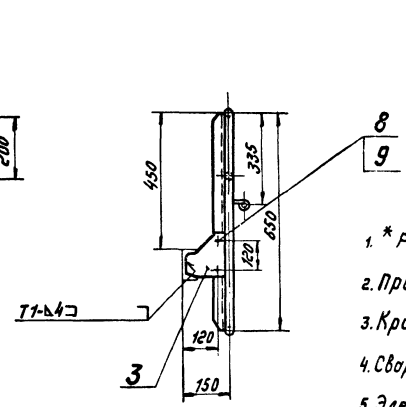
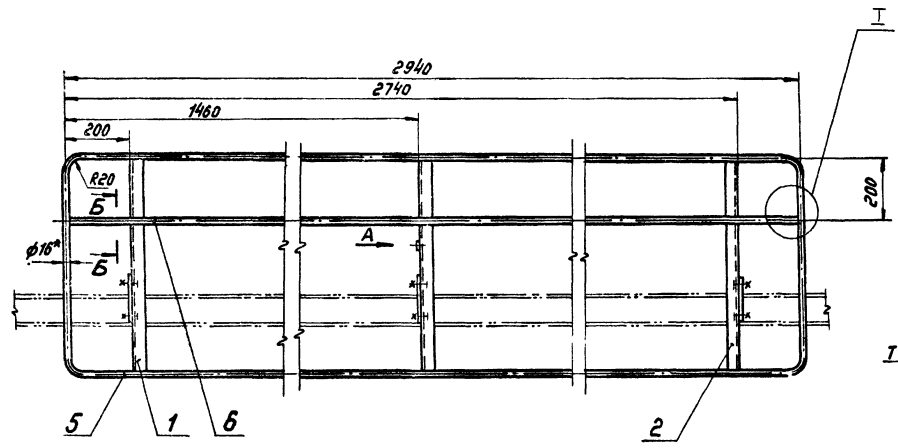
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.1

Согласовано	
Инв. № тех. зад.	
Подп. и дата	



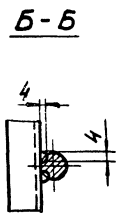
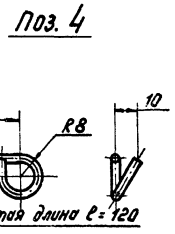
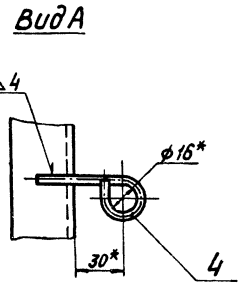
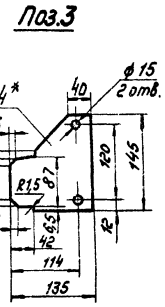
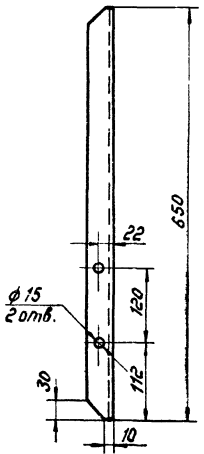
				ТП 903-1-170		
				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Изм.	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Листов
		Кури			Р	85
Проект. Алексей Валерьевич				Установка ограждений и аварийных выключателей (окончание)		
Исполн. Захаров Александр				ГПКИ		
Должн. фамилия Подп. дата				ГОСЭНЕРГОПРОЕКТИРОВАНИЕ		

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



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТз.
3. Кромки реза- \surd , отверстия- \surd , остальное - \surd
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса - 23 кг.

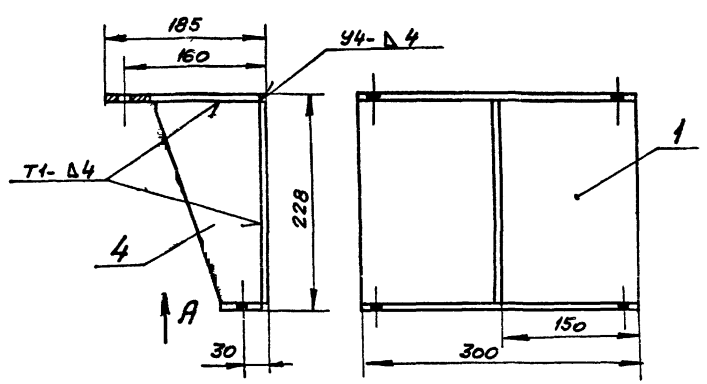
Поз. 1
Поз. 2 - зеркальное отражение дет. поз. 1



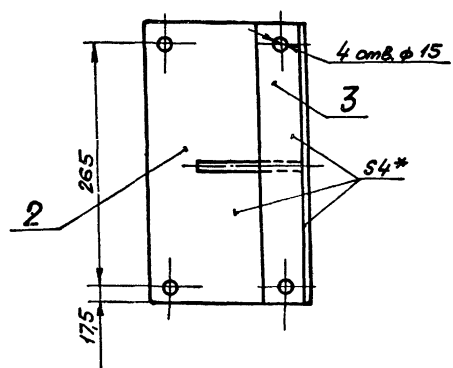
9	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	6	0,042	0,25	
6	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2924	1	4,6	4,6	
5	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=7132	1	11,3	11,3	
4	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,011	0,011	
3	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72	3	0,53	1,6	
2	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 60х40х4 ГОСТ 8509-72	1	1,6	1,6	
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 60х40х4 ГОСТ 8509-72	2	1,6	3,2	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	шт. общ.	Примечание
				Масса кг	

ТП 903-1-170				
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Нач. отд.	Курч	Л.С.И.		
Инж. м.	Курч	Л.С.И.		Литер. лист
Рис. гр.	Розман			
Провер.	Лаврентьев			ГПКИ
Исполн.	Заторова			
Дизайн.	И.А.С.			СОЮЗПРОМТЕХНИЗНАЦИЯ

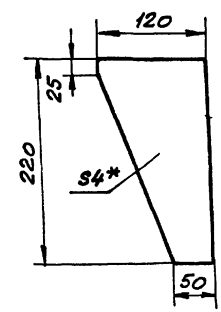
Кронштейн выключателя тросового



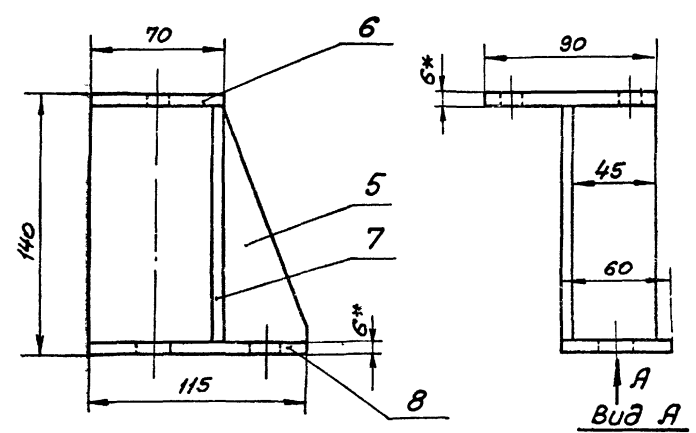
Вид Я



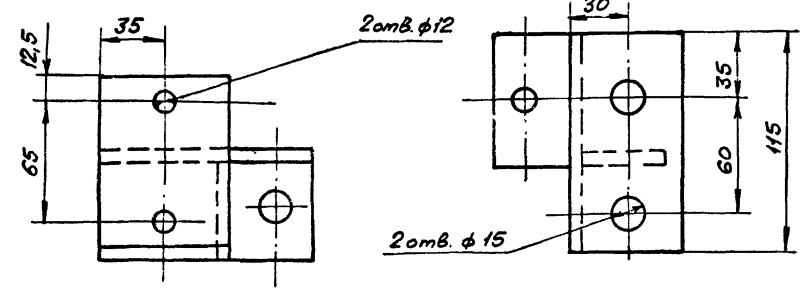
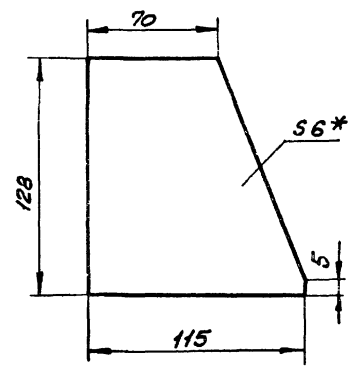
Поз. 4



Кронштейн выключателя рычажного



Поз. 5



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
- 3. Кромки реза- $\sqrt{500}$, отверстия- $\sqrt{R280}$, остальное- $\sqrt{}$.

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

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

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

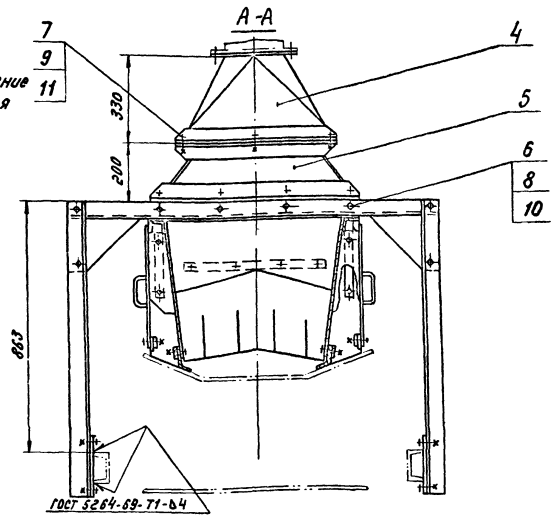
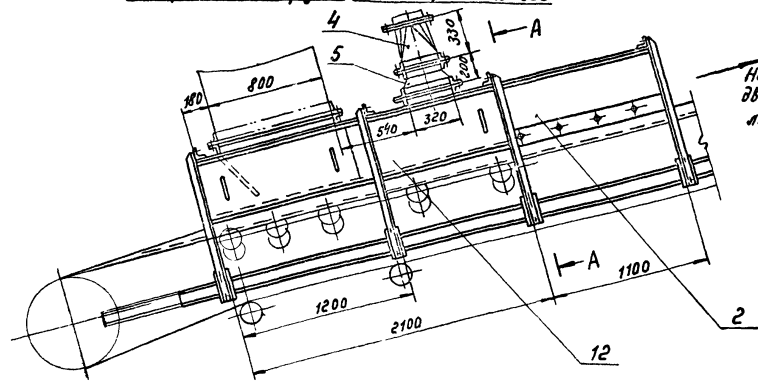
Согласовано
Исполн. подл. Разр. и дата

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

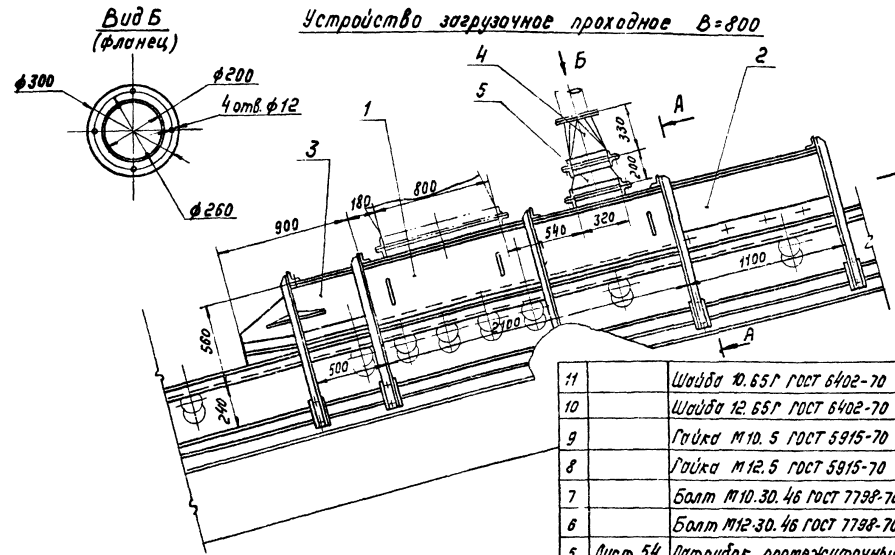
СОРТАМЕНТЫ

Мат. детали, листы, в деталях

Устройство загрузки концевое В=800



Устройство загрузочное проходное В=800



ГОСТ 5204-69-71-64

11	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,002	0,016
10	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	20	0,0033	0,06
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,1
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,3
7	Болт М10.30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24
6	Болт М12.30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,042	0,8
5	Лист 54 Патрубок промежуточный	1	18	18
4	Лист 54 Патрубок переходной	1	13	13
3	Лист 97 Лоток направляющий промежуточный В=800	1	116	116
2	Лист 95 Лоток направляющий В=800	1	116	116
1	Лист 89 Лоток направляющий проходной В=800	1	259	299
Устройство загрузочное концевое В=800		146		

11	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,002	0,016
10	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	20	0,0033	0,07
9	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,1
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,4
7	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24
6	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,042	1
5	Лист 54 Патрубок промежуточный	1	18	18
4	Лист 54 Патрубок переходной	1	13	13
3	Лист 97 Закрывки В=800	1	109	109
2	Лист 95 Лоток направляющий промежуточный В=800	1	116	116
1	Лист 89 Лоток направляющий проходной В=800	1	251	251

Устройство загрузочное проходное В=800		504		
Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Ив. Масса кг

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

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Лист	11/11
Листов	11
Р	88
Устройство загрузки концевое (проходное) В=800	
ГПКИ	
СОИЗПРОММЕХНИЦА	

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

Поступление материала

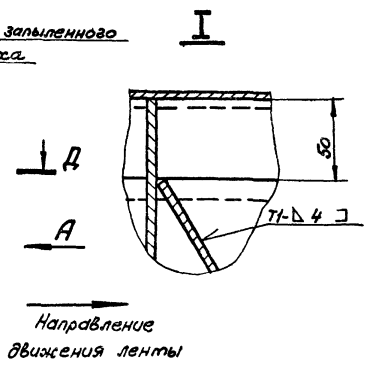
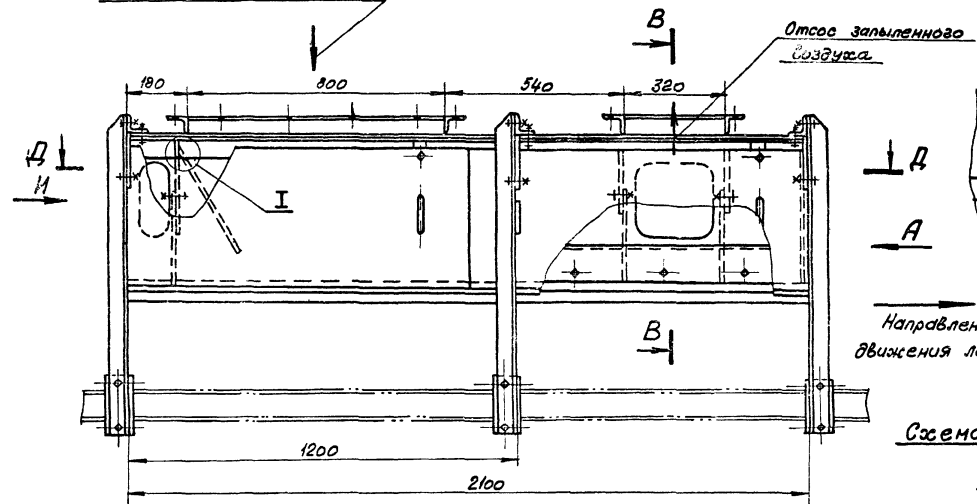
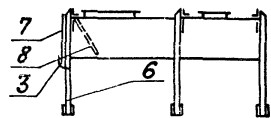
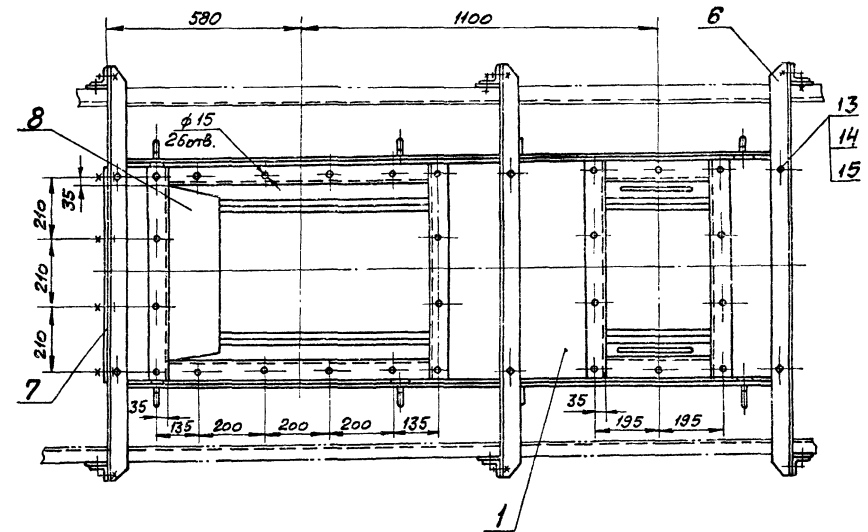
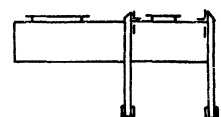


Схема сборки лотков

концевой



проходной



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

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

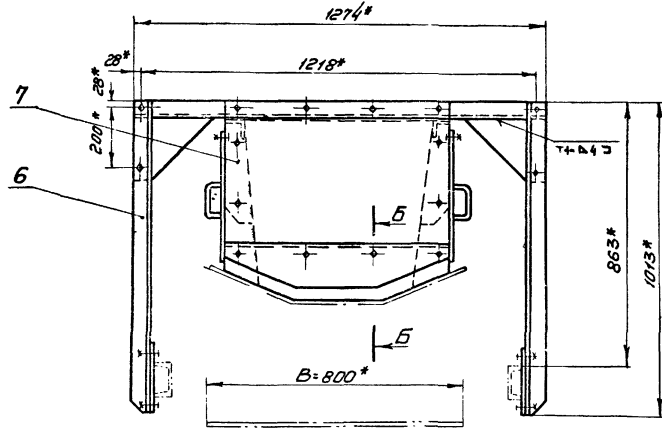
ТП 903-1-170				
Изм.	Лист	№ докум.	Удостоверен	Дата
Нач. отд.	Курц	М.Н.		
Инженер	Курц	М.Н.		
Рук. зр.	Розман			
Провер.	Будачина			
Исполн.	Захарова			
Должн.	№ докум.	Удостоверен	Дата	
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			Лист	Листов
			Р	89
Лоток направляющий концевой (проходной) В=800 (начало)			ГПМ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

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

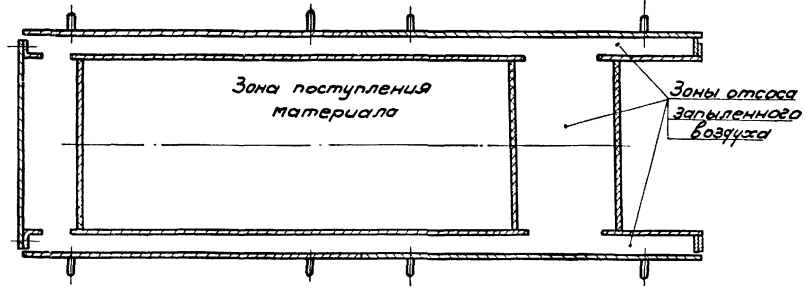
Создатель проекта

Исполнитель

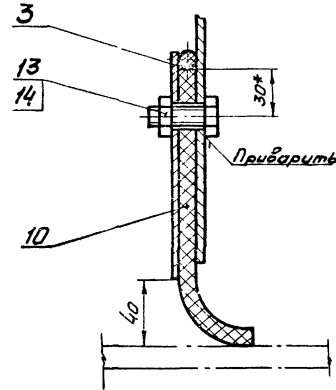
Вид И



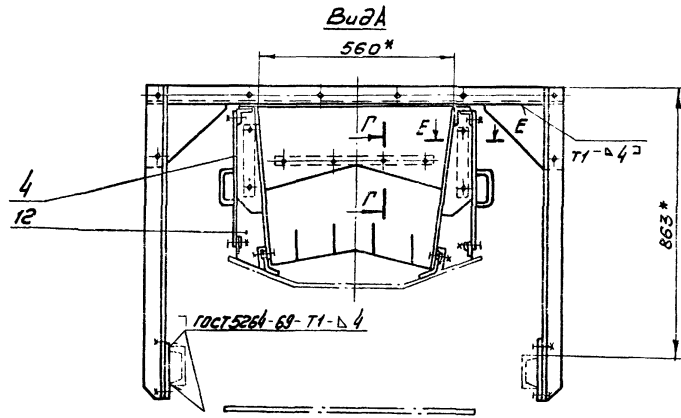
Д-Д
(схема)



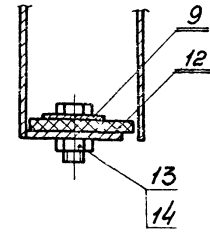
Б-Б



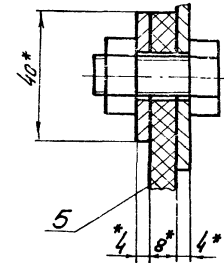
Вид А



Е-Е



Г-Г

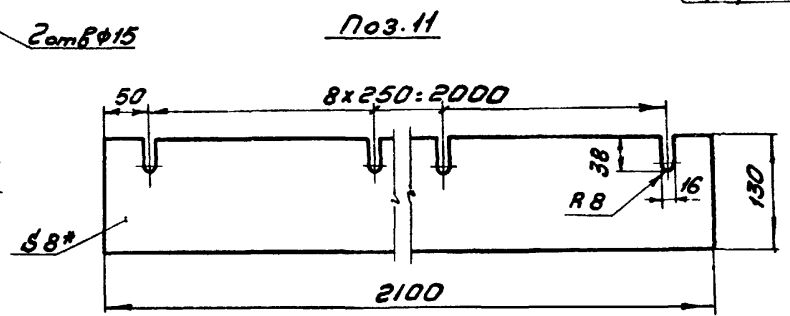
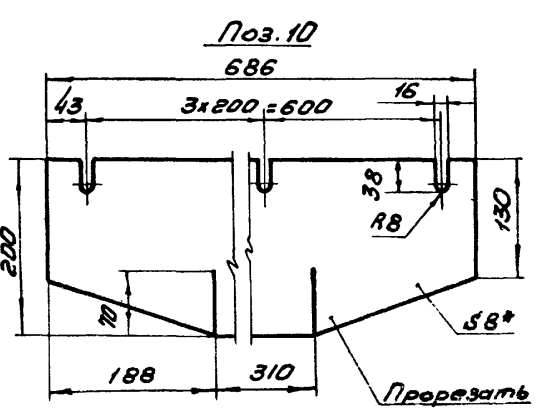
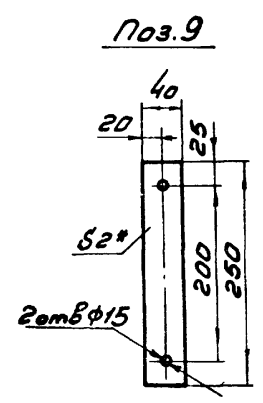
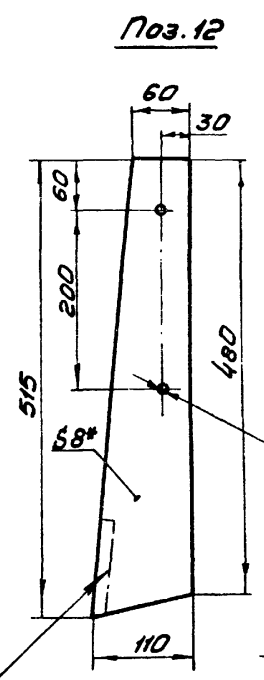
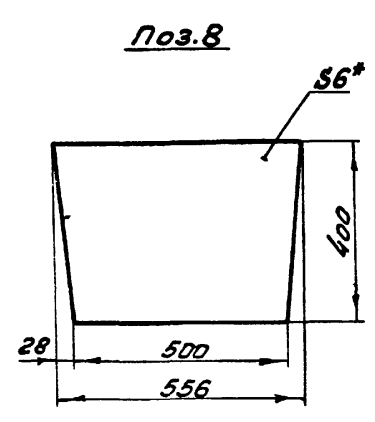
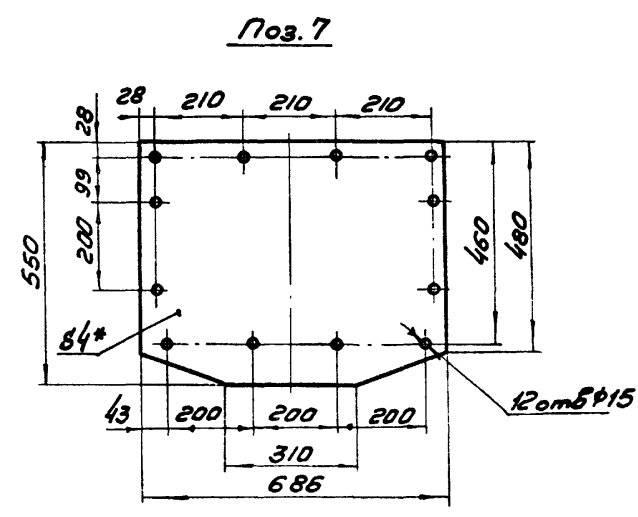
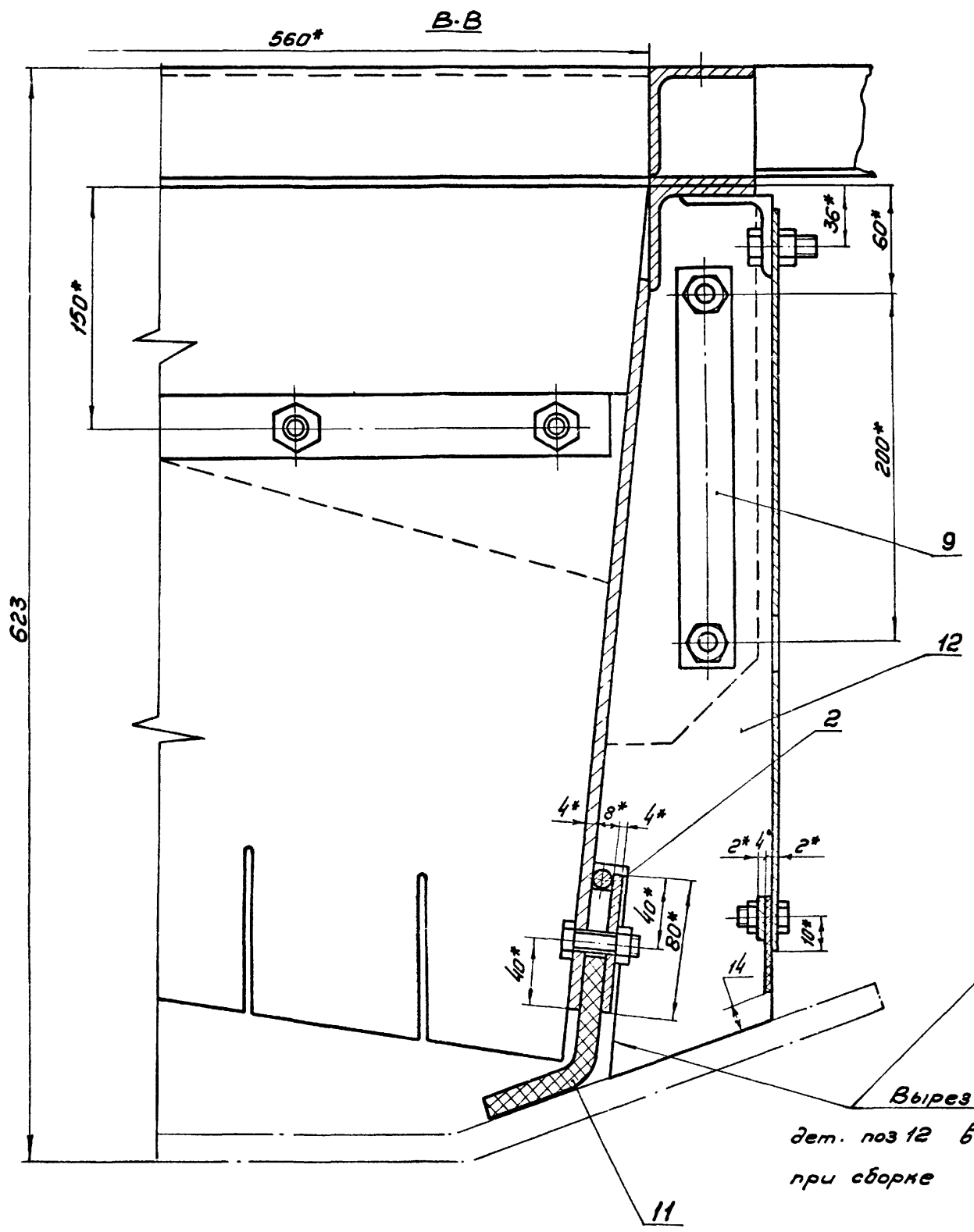


				ТТ 903-1-170		
				Котельная 4 котла КЕ-25-14С		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Инжен.	Инжен.	Инжен.	Инжен.	Р	90
Инж. пр.	Инжен.	Инжен.	Инжен.	Инжен.		
Пробер.	Бухгалтер	Инжен.	Инжен.	Инжен.		
Чертеж.	Заказчик	Инжен.	Инжен.	Инжен.		
Исполн.	№ докум	Подпись	Дата			
				Лоток направляющий		
				Коллектор (прямой)		
				В=800 (продолжение)		
				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
				ГЛКМ		

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

Согласовано

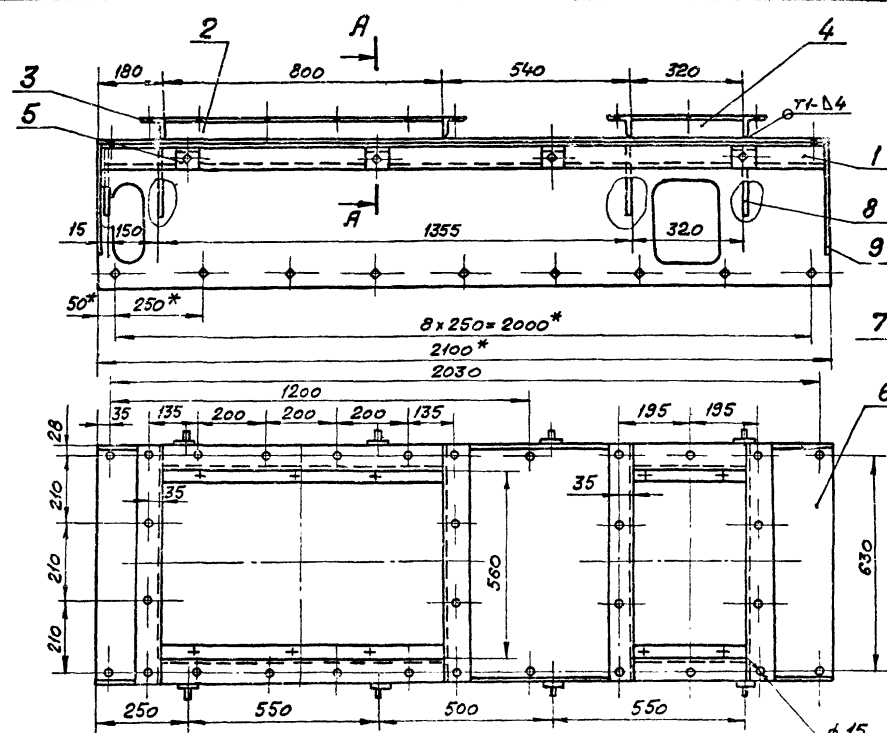
Исполн. Лопаткина



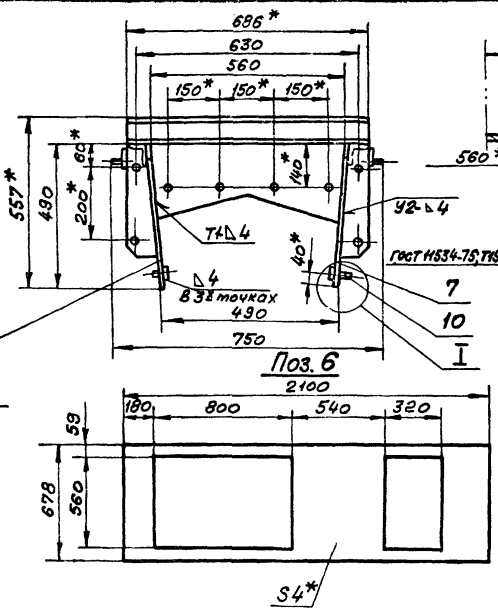
Вырез в резине
дет. поз 12 выполнить
при сборке

ТТ 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с					
Изм	Лист	№ докум	Подпись	дата	Лист
Исполн.	Лопаткина	Курц	Лопаткина		Р 91
Провер.	Валерия	Курц	Валерия		ГЛКИ
Утверд.	Валерия	Валерия	Валерия		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.	Валерия	Валерия	Валерия		
Исполн.	№ докум	Подпись	дата		

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

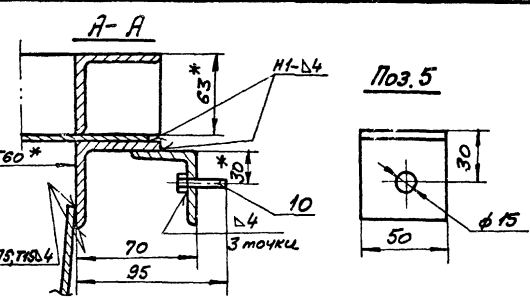


Поз. 7

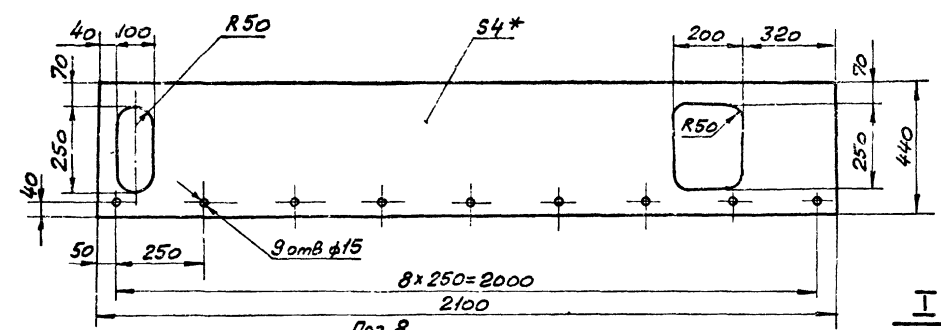


Поз. 6

Поз. 9



Поз. 5



Поз. 8

Приварить в 3-х точках

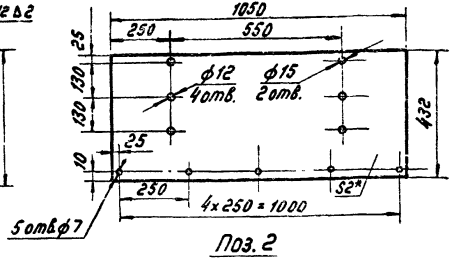
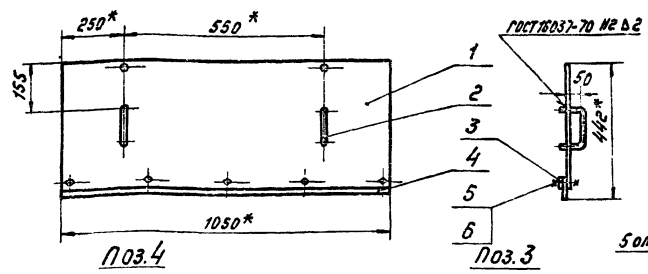
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-∇
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса корпуса- 138 кг.

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

ТП 903-1-170				Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листов
Исполн.	Провер.	Рис.	Суд.	Суд.	Р 92
Корпус лотка конденса- вого (проходного)				ГПКИ СОЗПРОТЕХНИЗАЦИЯ	

Завеса боковая

Поз.1

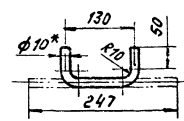
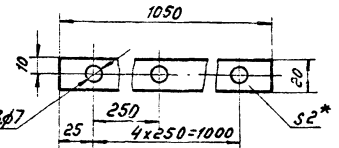
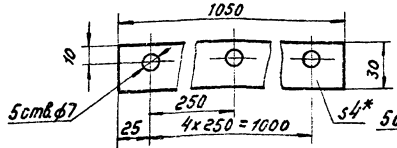


- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров по смв.
- Кромки реза - √, отверстия - √, остальное - ∇
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз.4

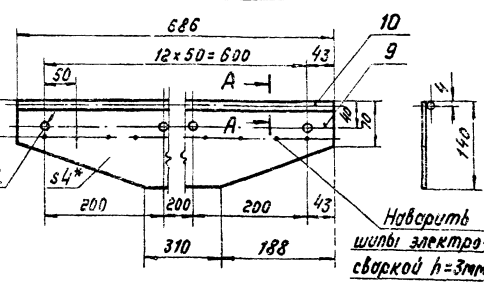
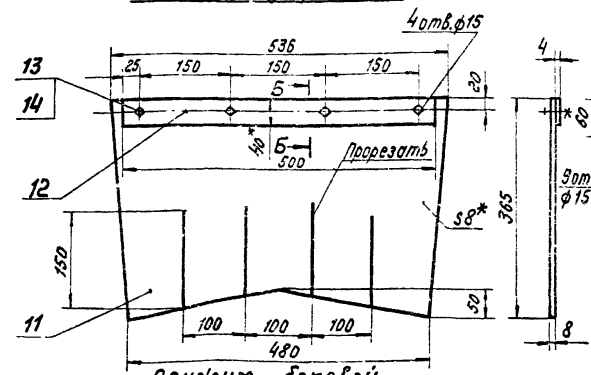
Поз.3

Поз.2



Завеса внутренняя

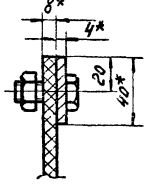
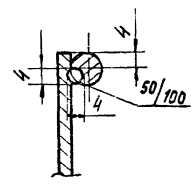
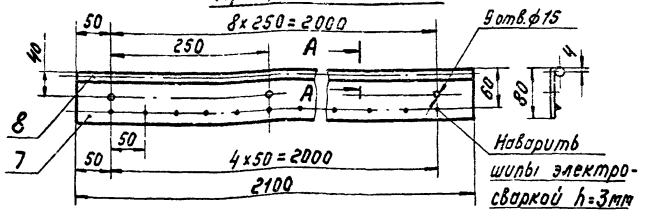
Прижим задний



Прижим боковой

A-A

Б-Б



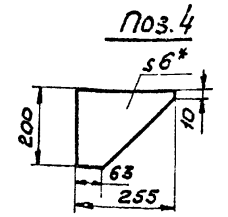
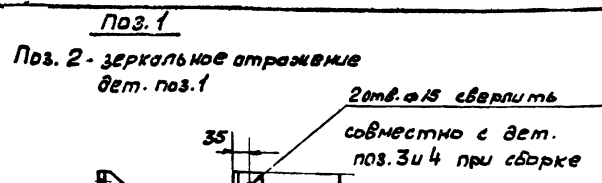
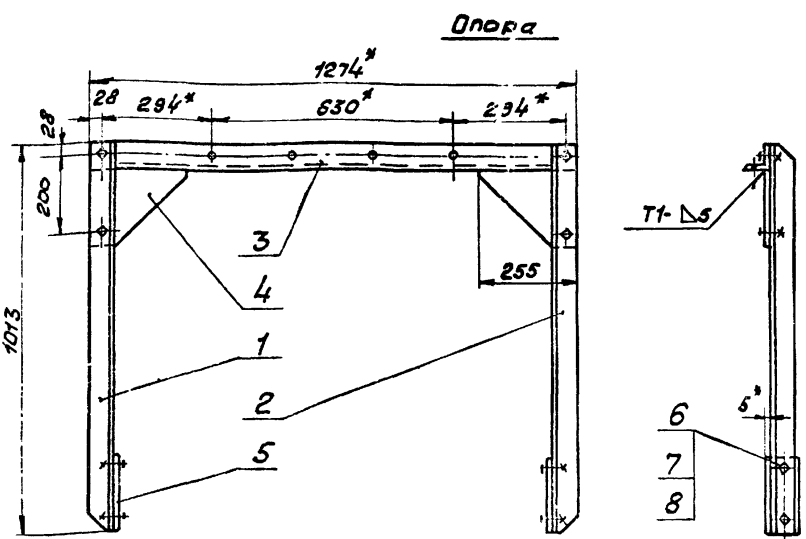
14	Гайка М12,5	ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068
13	Болт М12х30,46	ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,16
12	Полоса 4х40	ГОСТ 103-76	1	0,62	0,62
11	Резина рулонная ВТ-М	ГОСТ 7338-77	1	2,18	2,18
<u>Завеса внутренняя</u>					3,1
10	Круг 68	ГОСТ 2590-77	1	0,27	0,27
9	Лист ст.3	ГОСТ 14037-69	1	2,16	2,16
<u>Прижим задний</u>					2,4
8	Круг 6-8	ГОСТ 2590-77	1	0,83	0,83
7	Лист ст.3	ГОСТ 14037-69	1	5,1	5,1
<u>Прижим боковой</u>					5,9
6	Гайка М6,5	ГОСТ 5915-70	5	0,025	0,125
5	Болт М6х16,46	ГОСТ 7798-70	5	0,068	0,32
4	Резина рулонная ВТ-М	ГОСТ 7338-77	1	0,21	0,21
3	Лента 2х20	ГОСТ 6809-74	1	0,32	0,32
2	Круг ст3	ГОСТ 2590-77	2	0,15	0,3
1	Лист ст.3	ГОСТ 18523-70	1	6,5	6,5
<u>Завеса боковая</u>					7,4

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лит.	Общ.	Примеч.

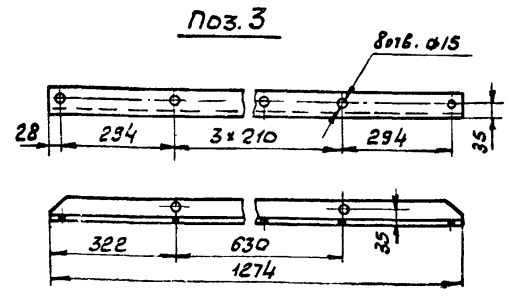
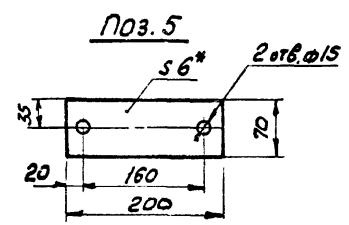
<p>ТП 903-1-170</p> <p>Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с</p>		
<p>Изд. лист по докум. Подпись Дата</p> <p>Исполнитель КИЧ</p> <p>Исполнитель КИЧ</p> <p>Исполнитель КИЧ</p> <p>Исполнитель КИЧ</p> <p>Исполнитель КИЧ</p> <p>Исполнитель КИЧ</p> <p>Исполнитель КИЧ</p>	<p>Литер. Лист Листов</p> <p>Р 93</p>	<p>Литер. Лист Листов</p> <p>Р 93</p> <p>ГЛКИ</p> <p>СОИЗПРОЕКТАИЗВАЗИЯ</p>

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

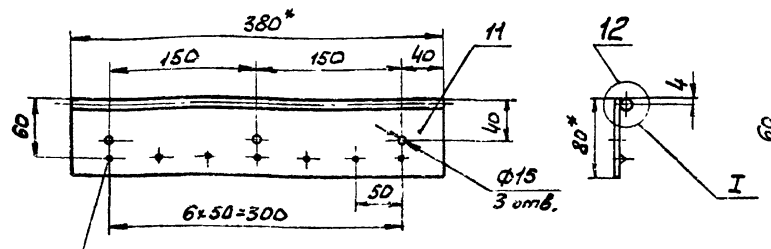
Типовой проект 903-1-170 альбом IX ч.1



Прижим боковой L=380

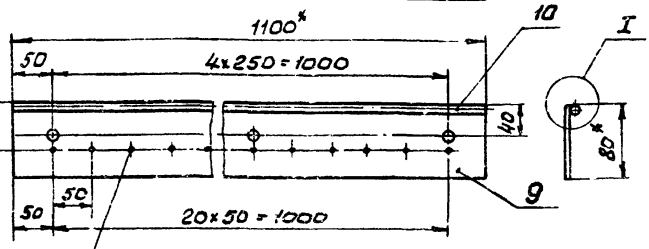


Прижим боковой L=1100

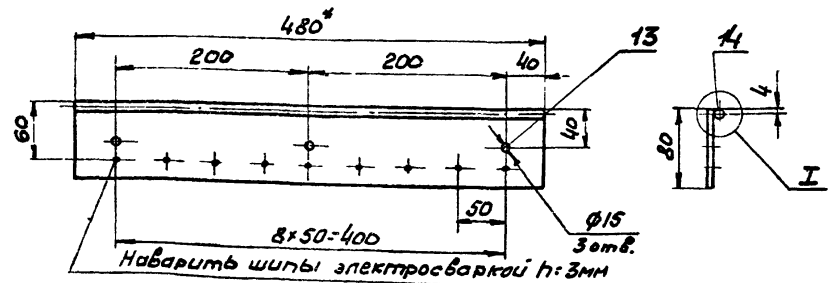


Наварить шпты электросваркой h ≈ 3мм

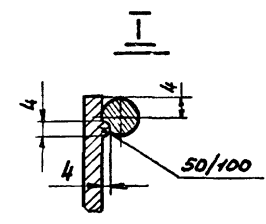
Прижим боковой L=480



Наварить шпты электросваркой h ≈ 3мм



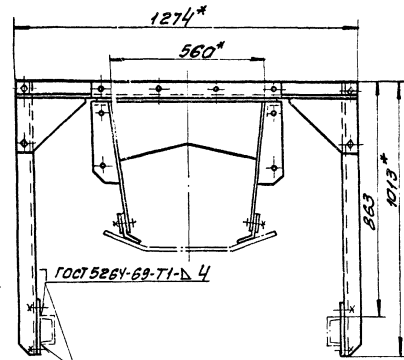
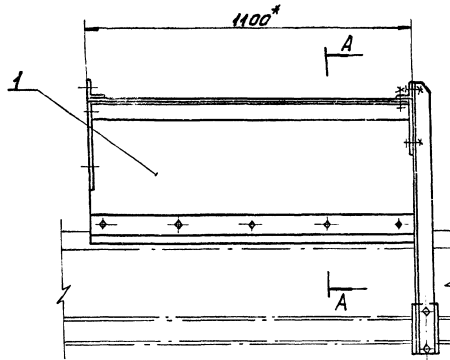
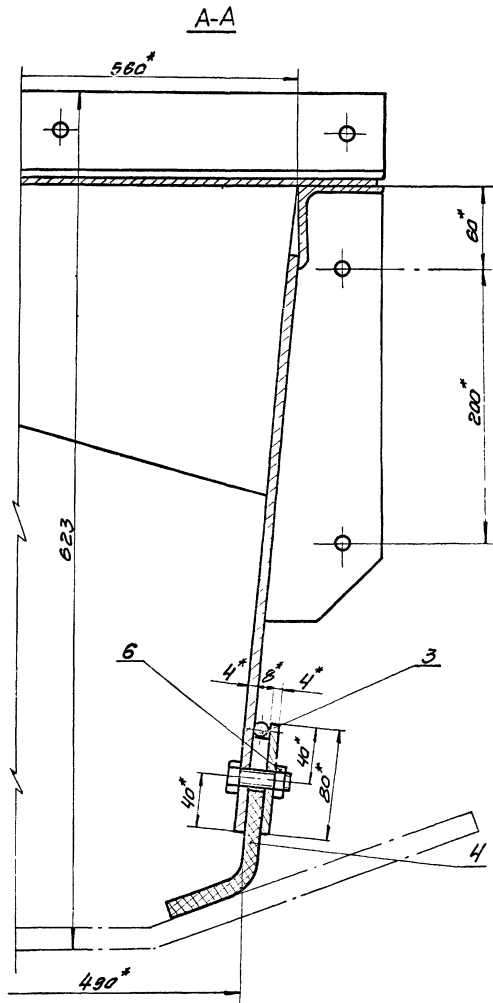
Наварить шпты электросваркой h: 3мм



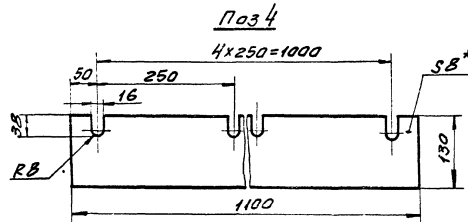
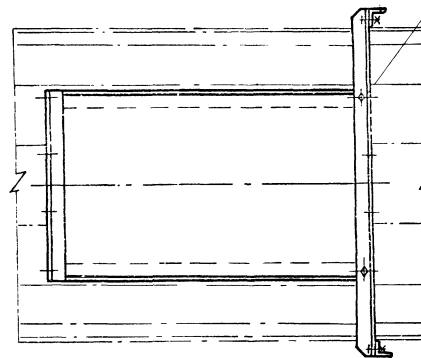
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМБ
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{z80}}$, отверстия - $\sqrt{R_{z80}}$, остальное - $\sqrt{R_{z50}}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

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

				ТП 903-1-170		
КЭМ	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Науч. отв.	Куры				Лист	Листов
Инж. пр.	Куры				Р	94
Рук. гр.	Розман				ГПКИ	
Пров. в	Бударина				Опора. Прижим боковой L=1100	
Исполн.	Важарова				Прижим боковой L=380	
Должн.	№ докум	Подп.	Дата	Прижим боковой L=480		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

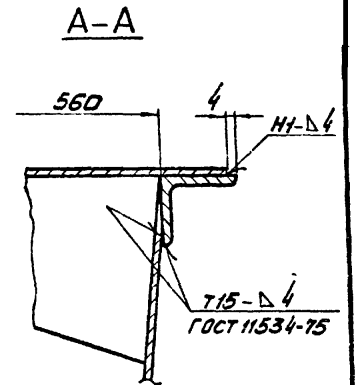
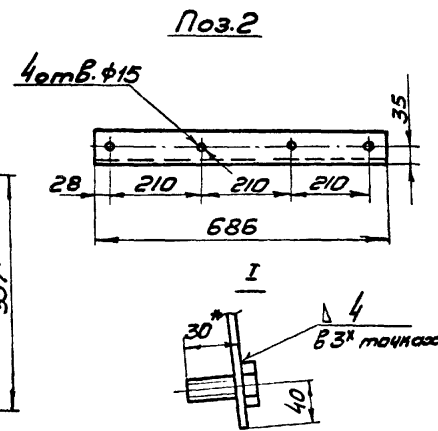
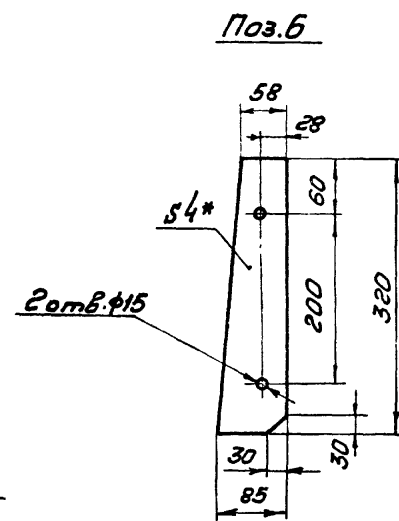
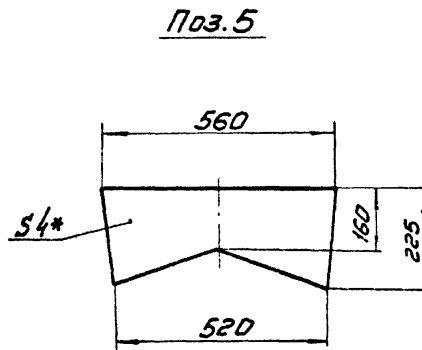
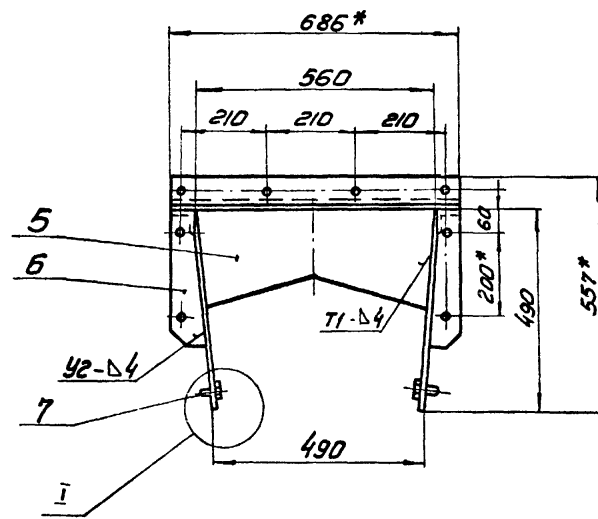
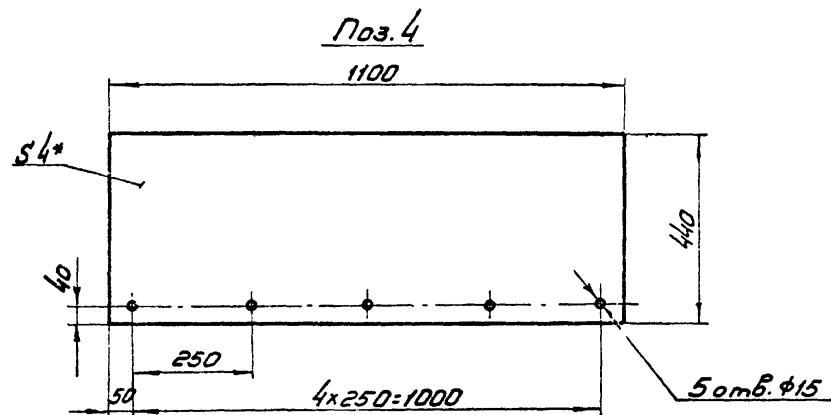
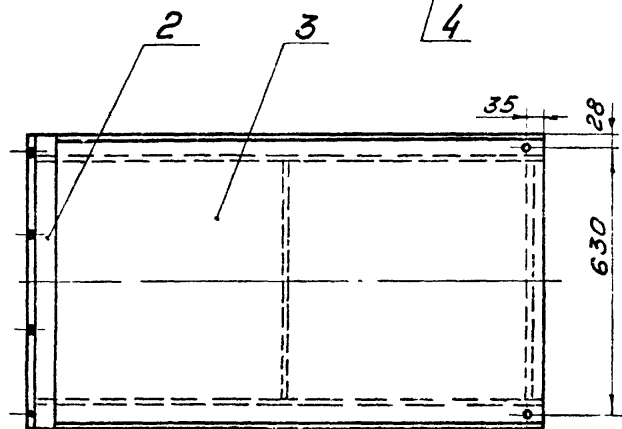
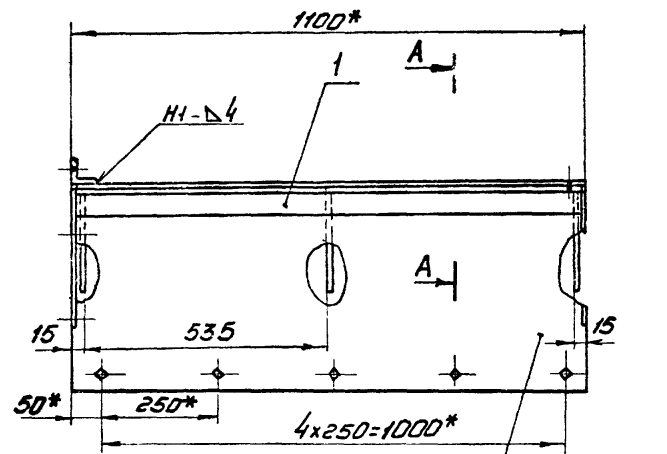


- 1 Размеры для справок.
- 2 Предельные отклонения размеров по СТ
- 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9167-15
- 4 Масса лотка - 116 кг.



Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Мат. Массы	Примеч.
7	Шайба № 65Г ГОСТ 6102-70	2	1033,0000		
6	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	2,0174201		
5	Болт М12х130-46 ГОСТ 7798-70	2	4012,4084		
4	Резина рулонная ВММ ГОСТ 1338-77	2	0,8 1,6		
3	Лист 94	Прижим боковой L=1100	2	3,2 6,1	
2	Лист 94	Опора	1	24 24	
1	Лист 96	Корпус лотка промежуточный	1	84 84	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Мат. Массы	Примеч.

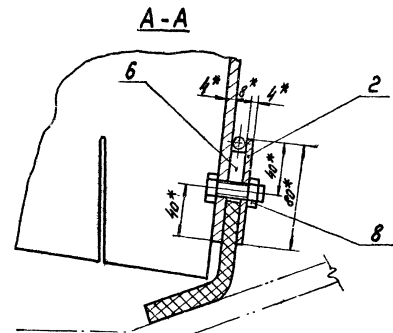
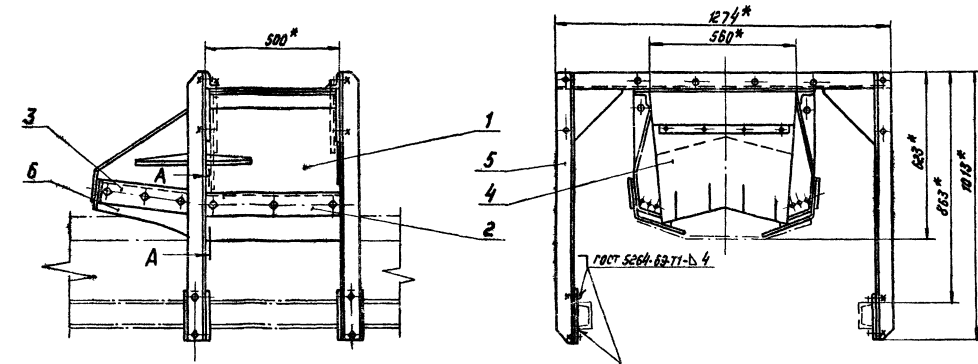
ТН 903-1-170			
Исполн. Проект	Дата	Комплекция с 4 котлами КЕ-25-14С	
Исполн. Кирдякин	1989	Лист №1	Итого
А.И.И. Кирдякин	1989	Р	95
Рек. гр. Давыденко	1989	ТАКИ	
Проб. Сидорова	1989	ЛОТОК НАПРЯЖАЮЩИЙ	
Исполн. Валерова	1989	ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ В=800	
Молчан И.Ф.	1989	СВОЯПРОММЕХНИКАИЯ	



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

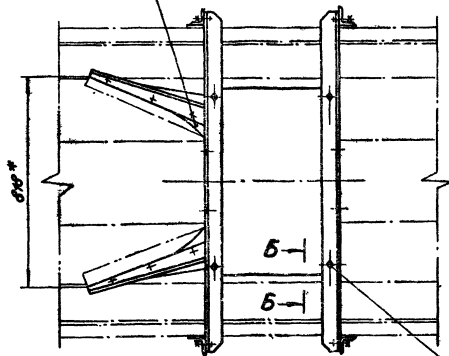
7	Болт М12х30-46 ГОСТ 7798-70	10	0,042	0,42		
6	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74	4	0,7	2,8		
5	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	3,2	9,6		
4	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74	2	15,1	30,2		
3	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24,1	24,1	678х1100	
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	1	3,9	3,9		
1	Уголок Ст.3 Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72	2	6,4	12,8	С-1092	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ масса	Примечания

ТП 903-1-170				
Котельная с 4 котлами KE-25-14 С				
Исполн.	Провер.	Н° докум.	Дата	Лист
Исполн.	Провер.	Н° докум.	Дата	Лист
Исполн.	Провер.	Н° докум.	Дата	Лист
Корпус лотка промежуточного			ГЛКИ	
СОЮЗПРОММЕХАНИЗЦИЯ				

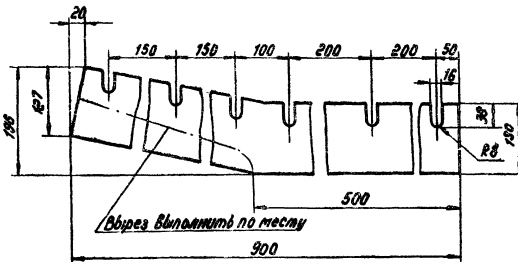


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 109 кг.

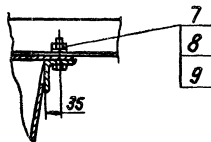
Вырезы выполнять по месту



Поэ. б

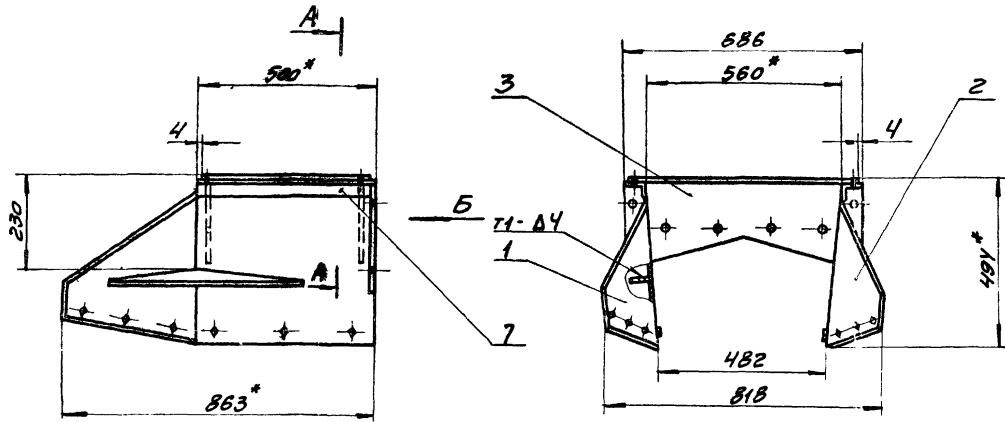


Б-Б

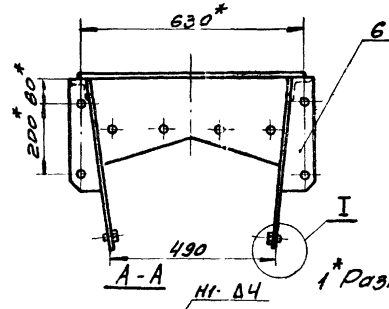


9	Шайба 12. 65Г ГОСТ 6402-70	4	масса	0,120	
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,276	
7	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,046	0,18	
6	Резина резиновая ВРМ ГОСТ 7838-77	2	1,64	3,28	
5	Лист 94 Опора	2	24	48	
4	Лист 93 Завеса внутренняя	1	31	3,1	
3	Лист 94 Прижим боковой L=380	2	1,8	3,6	
2	Лист 94 Прижим боковой L=480	2	2,3	4,6	
1	Лист 98 Корпус закрывков	1	4/6	4/6	
Поэ	Обозначение	Наименование	Ква	шт	Объём
			масса	м³	Примечания

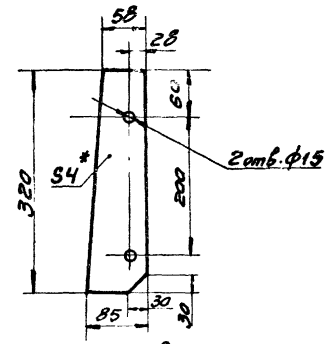
ТП 903-1-170					
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14-С					
Исполн. и* Проект. Подпись	Дата	Исполн. и* Проект. Подпись	Дата	Исполн. и* Проект. Подпись	Дата
Масштаб	К. 1:1	Масштаб	К. 1:1	Масштаб	К. 1:1
Сделано в	К. 1:1	Сделано в	К. 1:1	Сделано в	К. 1:1
Проверено	К. 1:1	Проверено	К. 1:1	Проверено	К. 1:1
Исполн. и* Проект. Подпись	Дата	Исполн. и* Проект. Подпись	Дата	Исполн. и* Проект. Подпись	Дата
Адрес:	М. 2	Исполн. и* Проект. Подпись	Дата	Исполн. и* Проект. Подпись	Дата
Закрывки В=800			Р	97	ГПКИ
			СОВПРОМТЕХНИКА		



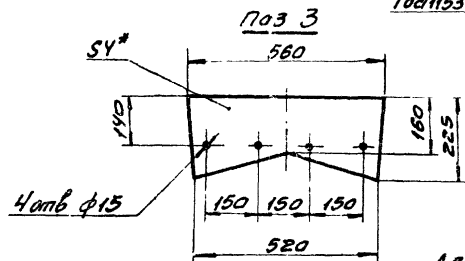
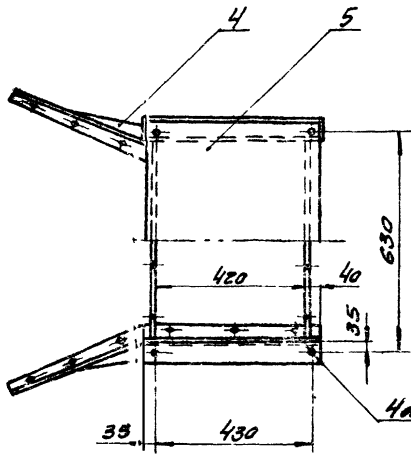
Вид Б
(фланец)



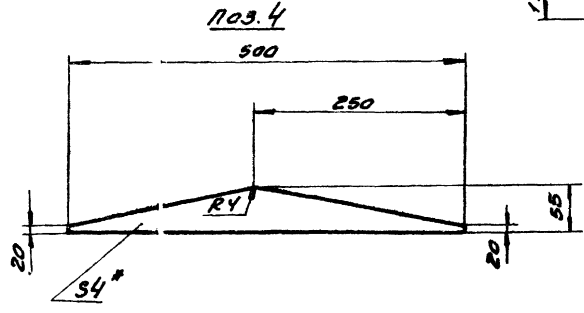
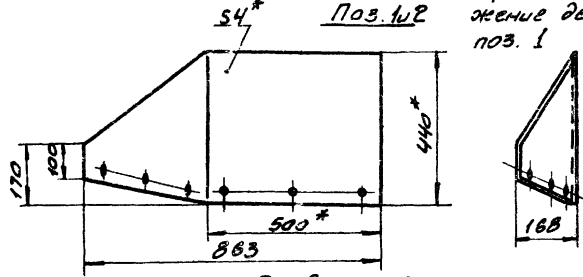
Поз. 6



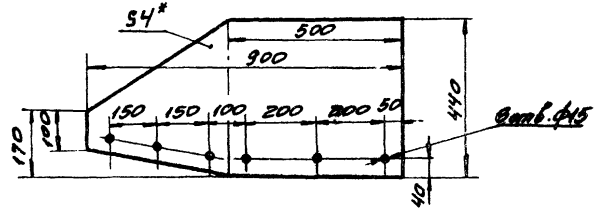
- * Размеры для справок.
 2. Предельные отклонения размеров по ГОСТ 11534-75, 115-Δ4.
 3. Кромки реза-√, отверстия-√, остальное-∩.
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кроме оговоренных).
 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 6. Масса корпуса - 45 кг.



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



Развертка дет. поз. 1 и 2



8	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	12	10,1	1,3
7	Б-83-63х8 ГОСТ 8503-75 е-196	2	2,8	5,6
6	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,7	1,4
5	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	10,5	10,5
4	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,82	1,21
3	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	3,2	6,4
2	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	10,2	10,2
1	Лист ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	10,2	10,2
Поз. обозначен.	Наименование	кол	1/2 шт	примечан

ТН 903-1-170			
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14			
Лист	98	Лист	98
Корпус закрылок		ГТК	
СВОДПРОЕКТМЕХАНИЗАЦИЯ			