

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-153

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

Альбом XIX
Часть 1

15859-19
ЦЕНА 7-53

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 16 1980 года

Заказ № 6393 Тираж 2500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-153

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-10-14с

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

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

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

Альбом XIX ЧАСТЬ 1

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

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

Ведомость чертежей основного комплекта

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

Ведомость чертежей основного комплекта

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

Ведомость чертежей основного комплекта

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

Механизация топливозадачи и шлакозолоудаления разработана в соответствии с действующими нормами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность.

Главный инженер проекта *Куриц М. П.*

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм. №	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Исх. №	опт	Смирнов	<i>Смирнов</i>	
Визит №		Куриц	<i>Куриц</i>	
Рук. пр.		Розман	<i>Розман</i>	
Паспорт		Ильин	<i>Ильин</i>	
Уровень		Миронов	<i>Миронов</i>	
Должн.		Фамилия	<i>Фамилия</i>	Подпись

Лит. Лист Листов
Р 1 96

Общие данные (начало) гпк
СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Ведомость технологических металлоконструкций			
№ п/п	Наименование	Масса штук (кг)	Обозначение
1	Воронка	1 268	Лист 14
2	Дверца	3 5	Лист 15
3	Патрубок	1 47	Лист 16
4	Воронка	1 115	Лист 18
5	Лоток направляющий концевой	1 185	Лист 20
6	Лоток направляющий проходной	1 160	Лист 20
7	Лоток направляющий промежуточный	3 160	Лист 23
8	Закрывки В=650	1 76	Лист 25
9	Опора привода	1 116	Лист 34
10	Ограждение муфты МУВП	1 6	Лист 35
11	Ограждение муфты КДН	1 68	Лист 35
12	Опора электромагнитного шкафа	1 140	Лист 36
13	Верхняя часть головной воронки	1 114	Лист 37
14	Нижняя часть головной воронки	1 134	Лист 39
15	Опора устройства натяжного конвейера №1	1 63	Лист 42
16	Секция загрузочная L = 6000	2 121	Лист 43
17	Секция загрузочная специальная	1 119	Лист 44
18	Секция L = 6000	15 119	Лист 45
19	Секция гнутая $\alpha = 18^\circ$	2 77	Лист 46
20	Секция L = 3000	1 63	Лист 47
21	Секция L = 3000 тип II	5 63	Лист 48
22	Раскос	20 47	Лист 49
23	Стойка H=1610	1 37	Лист 49
24	Стойка H=745	6 17,5	Лист 49
25	Стойка H=545	42 14	Лист 50
26	Патрубок переходной	1 13	Лист 50
27	Панель ограждения	41 23	Лист 82
28	Кронштейн	2 47	Лист 55
29	Кронштейн	12 0,7	Лист 47
30	Рама типа III	4 48	Лист 95
31	Скоба	16 200	Лист 95

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

Ведомость примененных и ссылаемых документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений.	
	Ручная электродуговая сварка	
ГОСТ 11534-75	Основные типы и конструктивные элементы	
	Ручная дуговая сварка.	
Туповой проект № 409-29-35 альбом IX	Соединения сварные под острыми и тупыми углами	
	Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	
Туповой проект № 409-29-35 альбом IX	Привлекший автоматизированный склад запящителей емкостью 3 тис. куб. м. с приемными устройствами и неподвижным канвейером. Нестандартизированное оборудование.	
	Люк подъемника.	

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

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Исполнитель	№ докум.	Подпись	Дата
Исполнитель	Сторонова	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Киря	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Рудомин	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Лавров	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Березина	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Николаев	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Иванова	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Волынец	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Кристьян	Исполнитель	Лист
Исполнитель	Лавров	Исполнитель	Лист
Общие данные (продолжение)			
		Лит.	Лист
		Р	2
		РПКИ	

Ведомость метизов			
№ п/п	Наименование	Тип	Кол. Масса кг
1	Болт ГОСТ 7798-70	M6 x 16.46	48 0,27
		M10 x 20.46	12 0,3
		M10 x 25.46	22 0,58
		M10 x 30.46	377 11,31
		M12 x 25.46	8 0,3
		M12 x 30.46	172 7,23
		M12 x 40.46	1447 72,35
		M12 x 50.46	4 0,24
		M12 x 55.46	24 1,54
		M12 x 70.46	4 0,31
		M12 x 75.46	32 2,6
		M16 x 50.46	70 7,7
		M20 x 50.46	12 2,3
		M24 x 80.46	6 2,34
		M24 x 100.46	12 5,52
		M24 x 250.46	4 4
M12 x 45.46	8 0,44		
2	Гайка ГОСТ 5915-70	M 6.5	48 0,12
		M 10.5	427 5,13
		M 12.5	1750 29,8
		M 16.5	140 4,8
		M 20.5	16 1,03
		M 24.5	54 6
M 30.5	12 2,76		
3	Шайба ГОСТ 11371-68	12.36	900 5,4
		16.36	4 0,05
		24.36	22 0,71
		20.36	4 0,1
4	Шайба ГОСТ 6402-70	10.65Г	83 0,16
		12.65Г	1284 4,24
		16.65Г	4 0,13
		20.65Г	10 0,2
		24.65Г	8 0,18
5	Шайба ГОСТ 10906-66	10.010	32 0,4
		12.010	1132 32,82
		20.010	12 0,74
		24.010	4 0,43
6	Заклепка ГОСТ 10299-68	8 x 20.46	16 0,18
		6 x 17.46	2 0,02
Итого:			222

Ведомость материалов			
№ п/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58	№ 10	2110
		№ 12	215
		№ 14	452
		№ 16	125
		№ 20	1092
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-58	Б-32x32x3	140
		Б-40x40x4	620
		Б-50x50x5	314
		Б-63x63x6	592
		Б-75x75x8	436
		Б-100x100x10	80
		Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 Ст3 ГОСТ 535-58	Б-75x50x6
3	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69	Б-ПН-4	1050
		Б-ПН-6	400
		Б-ПН-8	90
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-2	434
		Б-ПН-3	3
5	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 к18Н10Т ГОСТ 5582-75	Б-ПН-3	130
		Б-ПН-6	170
6	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-58	4x20	15
		4x30	120
		4x50	10
		5x100	20
		6x80	66
		10x75	84
7	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-58	В8	6
		В10	25
		В16	700
		В20	35
		В22	9
8	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74 Ст3 ГОСТ 535-58	1,6	1,5
		5	6
		6	1,0

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

ТП 903-1-153 М				
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с				
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Исполн.	Смирнов			
Служба	КВМ			
Служба	Розман			
Проектант	МЗ			
Исполн.	Бувакина			
Исполн.	Лавр			

Общие данные (окончание)			ГРПК		
			СООБПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

Система механизированной топливоподачи и шлакозолоудаления состоит из следующих основных узлов:

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

Техническая характеристика системы топливоподачи и шлакозолоудаления

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

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

- а) при работе на каменных углях - на 18 часов
 - б) при работе на бурых углях - на 10 часов
- Доставка топлива на территорию котельной предусмотрена железнодорожным транспортом.

Разгрузка железнодорожных вагонов осуществляется в бункерном приемном устройстве.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Работа механизмов топливоподачи производится по следующим трем схемам:

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

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

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

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

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

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

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

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

расположены по осям котлов на отн 0,0м

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

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

Периодичность включений устанавливается в зависимости от количества шлака.

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

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

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

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

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Исполн. Кузнец	Смирнов	Иванов	1980	Р	5	
Сух. гр. Ройзман	Провер. Миронов	Исполн. Алексеева		Паяснительная записка (продолжение)		
Должн. Фамилия	Подп	Дата				

ГПКИ
СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

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

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

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

3. Не допускается:

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

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

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

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

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

Обслуживающий персонал топливоподачи и шлакозолоудаления (явочный состав)

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

Указания по применению проекта

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

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

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

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

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

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

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

Техника безопасности при эксплуатации систем топливоподачи и шлакозолоудаления

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

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

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

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

5. Запрещается производить смазку или другое обслуживание работающего оборудования

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

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

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

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

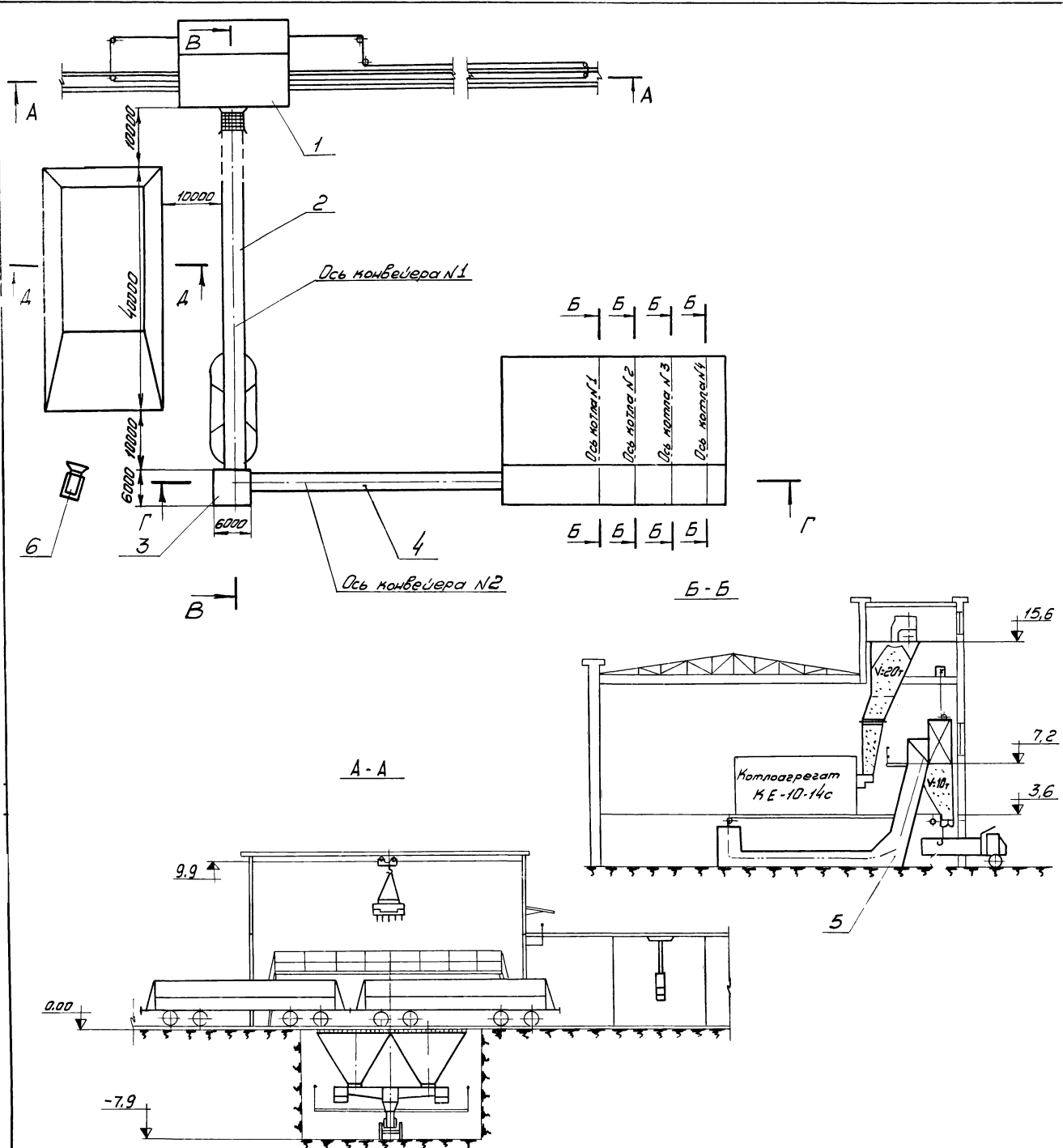
Ведомость оборудования

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг)	
				шт.	Общая
1.	Оборудование для ленточного конвейера №1 производительности Q=120 т/час с шириной ленты В=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³	Заводы МИНТЯЖМАШ			
1.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А ТУ38-1053392-72		160 п.м.	1150	1150
1.2	Роликоопора ЖС 65		59	20	1180
1.3	Роликоопора Н65-Г		25	14	350
1.4	Ролик дефлекторный В=650 верхний		10	3,4	34
1.5	Ролик дефлекторный В=650 нижний		10	6	60
1.6	Натяжное устройство 6550-80-80		1	265	265
1.7	Барабан 6532-50		1	80	80
1.8	Электродвигатель А02-62-4; N=17квт; η=1500об/мин усл. М 100		1	165	165
1.9	Редуктор РМ650-Г-8Ц		1	830	830
1.10	Муфта КДН 250-16/20-70/110-А		1	77	77
1.11	Муфта МУВЛ4-60/42)×220		1	24	24
1.12	Остовной храловой Х32-РМ 650		1	48	48
1.13	Очистное лужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
1.14	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80		1	190	190
1.15	Выключающее устройство рычажное		6	2,6	15,6
1.16	Выключающее устройство канатное lк=45		2	10	20
1.17	Роликоопора високан 65-ПГ		3	14,5	43,5
1.18	Датчик скорости УЛДС	1	3	3	
1.19	Сбрасыватель двойной с электроприводом двусторонний для ленты В=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5))	3	360	1080	
2.	Оборудование для ленточного конвейера №2 производительностью Q=60 т/час с шириной ленты В=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³	Заводы МИНТЯЖМАШ			
2.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А ТУ38-1053392-72		180 п.м.	1300	1300
2.2	Роликоопора ЖС 65		61	20	1220
2.3	Роликоопора високан 65-ПГ		6	14,5	87
2.4	Роликоопора Н65-Г		32	14	448
2.5	Ролик дефлекторный В=650 верхний		10	3,4	34
2.6	Ролик дефлекторный В=650 нижний		10	6	60
2.7	Тележка натяжного устройства 6540Т-60		1	255	255
2.8	Грузовое устройство 65-1-10-3-7 в том числе: ручьяно - 1шт грузов - 10шт бляков - 3шт каната - 7 л.м.		1	1035	1035
2.9	Очиститель барабана тележечной натяжки 6540Т-60		1	11	11
2.10	Очистное лужковое устройство В=650		1	13,6	13,6
2.11	Муфта МУВЛ4-35-33		1	6,9	6,9
2.12	Муфта КДН 200-12/16-70/85 Ц		1	38	38
2.13	Редуктор РЦА-400-40-5К		1	250	250
2.14	Остовной храловой Х-20Л		1	16	16
2.15	Барабан 6530		1	21	21
2.16	Барабан приводной 6550Г-80		1	222	222
2.17	Барабан 6535-40		1	57	57
2.18	Электродвигатель А02-52-4; N=10квт; η=1500об/мин исполнение М 101	1	107	107	
2.19	Выключающее устройство рычажное	6	2,6	15,6	
2.20	Выключающее устройство канатное lк=45	2	10	20	
2.21	Датчик скорости УЛДС	1	3	3	
2.22	Сбрасыватель двойной с электроприводом односторонний левый для ленты В=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5))	6	360	2160	
3	Шкив электромеханический ШЭ 65-63В комплектно с выпрямительной станцией ВС-10	Ворошиловградский завод им. Пархоменко	1	1180	1180

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг)	
				шт.	Общая
4	Весы автоматические для ленты В=650, ЛТМ-1М с пультом вторичных приборов	г. Орехово-Зуево „Прибор-деталь“	1	500	500
5	Питатель качающийся КЛ-8-0Г	Пертский з-д ГИМ	1	900	900
6	Питатель качающийся КЛ-8-1-Г		2	1208	2416
7	Погрузчик-бульдозер с ковшом емк. 1,0 м³ „Д-574“	Бердянский з-д гор маш	1	9650	9650
8	Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4. Исполнение левое. Класс дробления D=40 мм.	Ясиноватский машзавод	1	4855	4855
9	Таль ручная передвижная червячная Q=3,2т Высота подъема - 6 м.	Красногвардейский крановый завод	1	75	75
10	Таль ручная передвижная червячная Q=1т		1	25	25
11	Подъемник скрепленный для шлюхоподъемления с ковшом емк. 0,35 м³ и углом подъема 75° Длина наклонного участка L=3160. Длина горизонтального участка L=12600. Длина ограждения холостого каната - 16000 в том числе:	Кусинский машзавод	4	6500	26000
11.1	Блоки ф160 с ртомой в сборе - 5 шт				
11.2	Блоки ф300 тип I - 11 шт				
11.3	Прямолинейный участок L=4200-3 шт				
11.4	Прямолинейный участок L=2800-2 шт				
11.5	Ограждение холостого каната - 6 шт				
11.6	Затвор для шлюхоподъемника - 1 шт				
11.7	ра 2×500×500 с ручным приводом - 1 шт				
11.8	Канат длиной 330 п.м. - 1 шт				
12	Виброразгрузчик ДЛБС	Челябинский з-д Стромшина	1	7500	7500
13	Вибратор наклонный ЦНИИ МПС	г. Перть Паровозремонтный з-д	1	5000	5000
14	Таль электрическая передвижная г/п 10т Высота подъема 12 м. Напряжение сети U=380В	Харьковский з-д ПТО	1	2270	2270
15	Маневровое устройство МУ-12М2 (комплектно с 6 бляками ф350)	Донецкий з-д им. Кривошеина	1	3850	3850
16	Канат 22 5 Г-Г-170 ГОСТ 2688-69 (для маневрового устройства МУ-12 м2)		п.м. 350		630

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

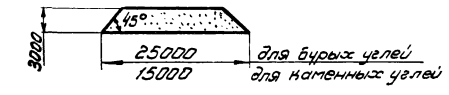
ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн. Смирнов	Исп. №		
Исполн. Курч			
Исполн. Рудзман			
Провер. Рудзман	Исп. №		
Исполн. Алексеев	Исп. №		
Исполн. Зоткина	Исп. №		
Ведомость оборудования			ГПКИ
СЭОЭПРОММЕХАНИЗАЦИЯ			Р 7



*Техническая характеристика
топливоподачи и шлакозолоудаления*

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

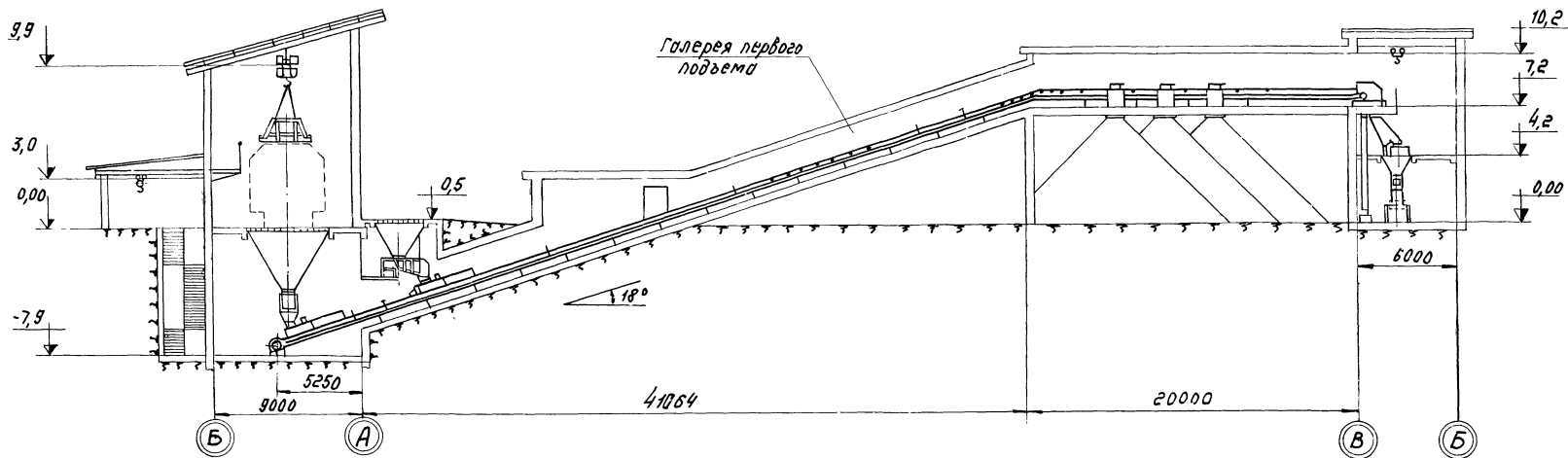
D - D



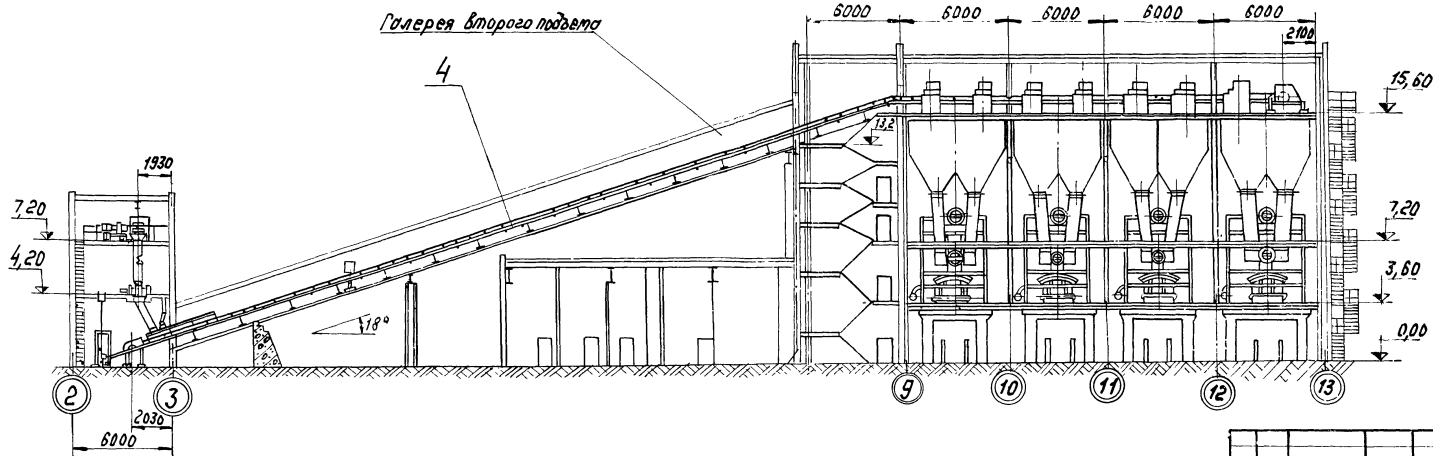
6	Погрузчик-бульдозер с ковшевой емкостью 1 м³ (Д-574)	1	9650		
5	Лист 90	Механизация шлакозолоудаления	1	29550	
4	Лист 65	Конвейер ленточный №2	1	13280	
3	Лист 57	Механизация дробильного устройства	1	5700	
2	Лист 29	Конвейер ленточный №1	1	9860	
1	Лист 10	Механизация приемного устройства	1	18560	
По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

			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/Лист	№ докум	Подпись/Дата	Лит.	Лист	Листов
Нач.отв	Смирнов	Михайл	Р	8	
Визир	Кури	М			
Рис.др.	Резман	Р			
Пробер	Строганов	Р			
Исполн	Миронав	Р			
Должн.	Фатилия	Подпись/Дата			
			Механизация топливопода- чи и шлакозолоудале- ния / начало /		
			ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

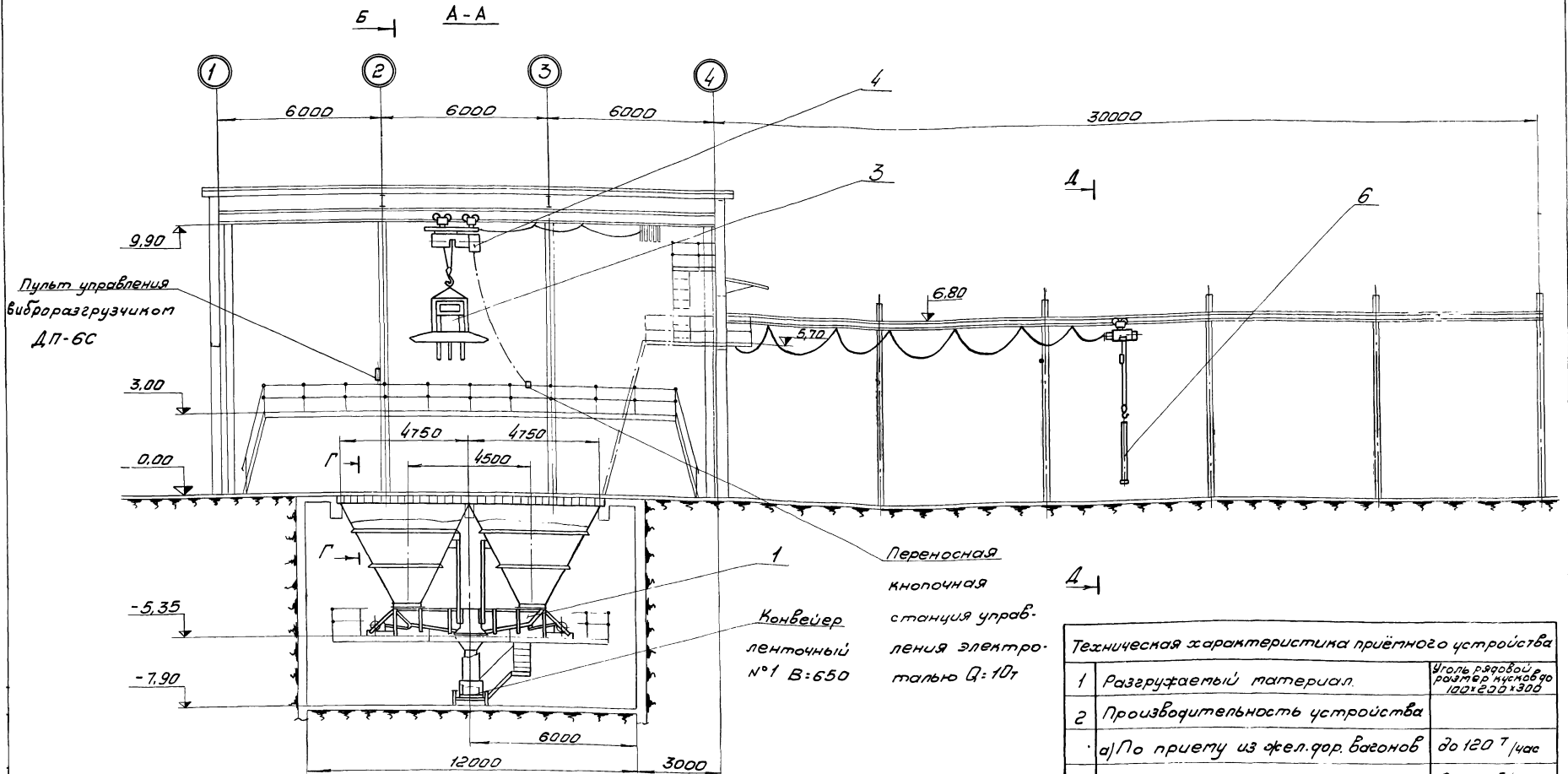
B - B



Г - Г



			ТП 903-1-153 М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Исполн	№ расч	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Маш. отд.	С. Миднов			Р	9
Служба	К. Ч. Р.				
Рук. эк.	Воззнов				
Пробер					
Исполн	Миронв				
Должн	Ф. А. Миллер				
Механизация топливозлодочы и шлакозолоудаления (окончательн.)				ГПКИ СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



Пульт управления виброразгрузчиком ДП-6С

Переносная кнопочная станция управления лены электро-талью Q=10т

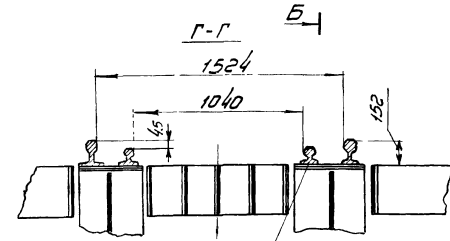
Конвейер ленточный №1 В=650

4

Техническая характеристика приёмного устройства

1	Разгружаемый материал	Угол рядовой разлёта кусков до 100x200x300
2	Производительность устройства	
	а) По приему из жел.дор. вагонов	до 120 т/час
	б) По приему со склада	до 60 т/час
3	Тип питателей на выгрузке вагонов	качающийся КЛ-8-1-2 ст. примеч. п.3
4	Тип питателей на приеме со склада	качающийся КЛ-8-02 ст. примеч. п.3

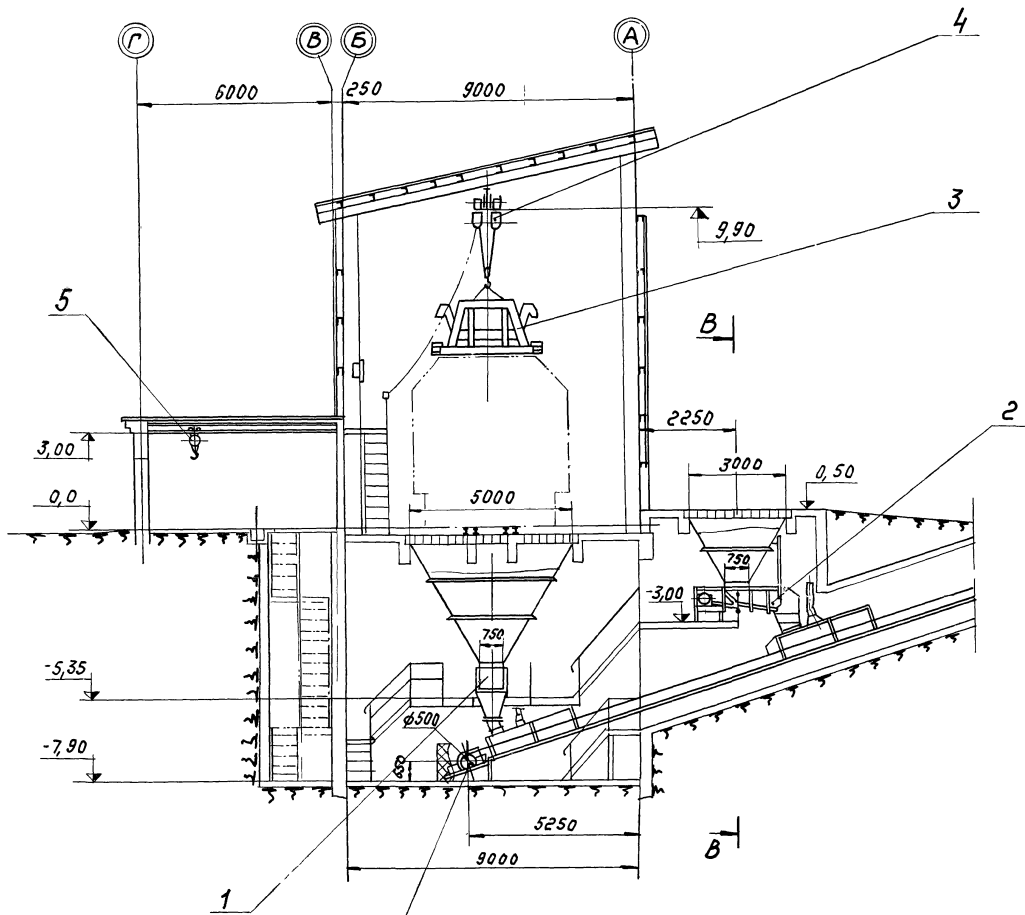
- 1 Разрезы Б-Б и А-А см лист 11
- 2 Планы по отметкам и спецификацию см. лист 12.
- 3 Каждый из 3х питателей КЛ-8-1 и КЛ-8-02 должны быть отрегулированы на производительность Q=60 т/час



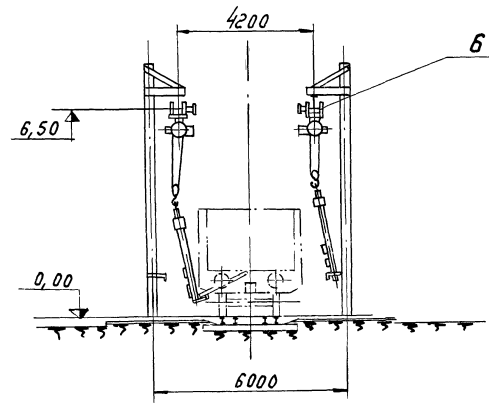
Узкая колея для тележки маневрового устройства

ТТ 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Лист	10	Листов
Р	10	
Механизация приёмного устройства / начало /		ГПКИ
		СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

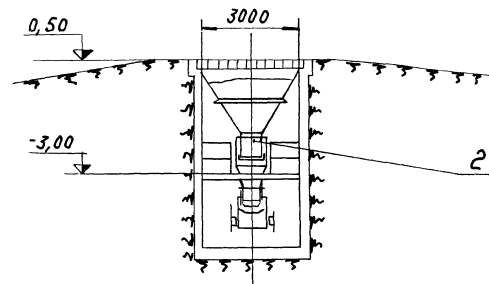
Б-Б



А-А



В-В



Конвейер ленточный
№ 1 В=650

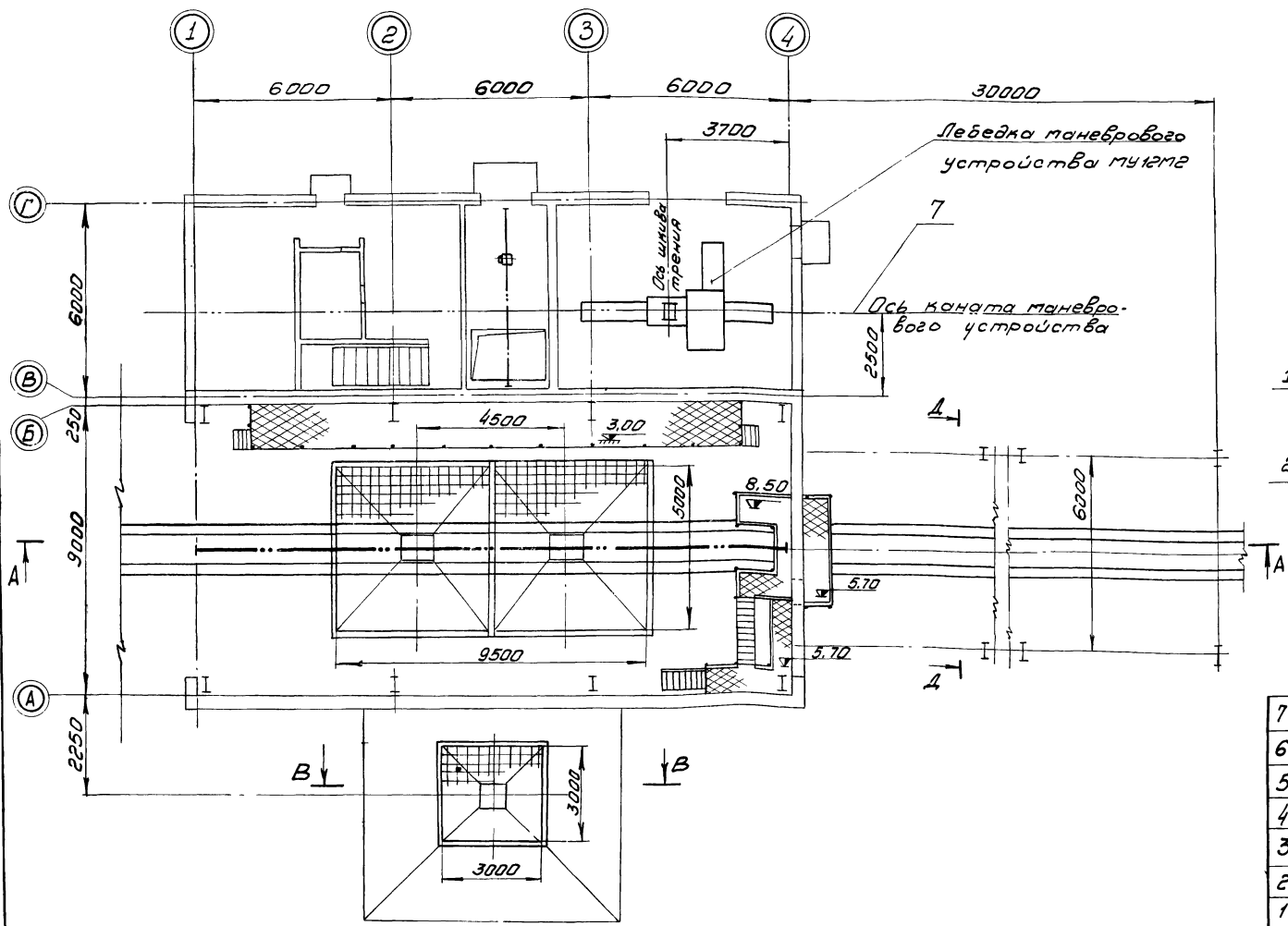
Обозначение разрезов Б-Б и

А-А см. лист 10.

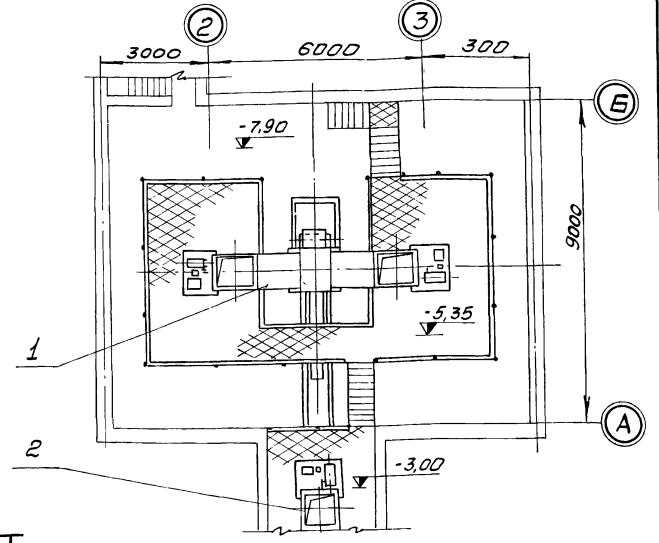
План и спецификацию приемного
устройства см. лист 12.

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

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



План на отг -7,9; -5,35; -3,00

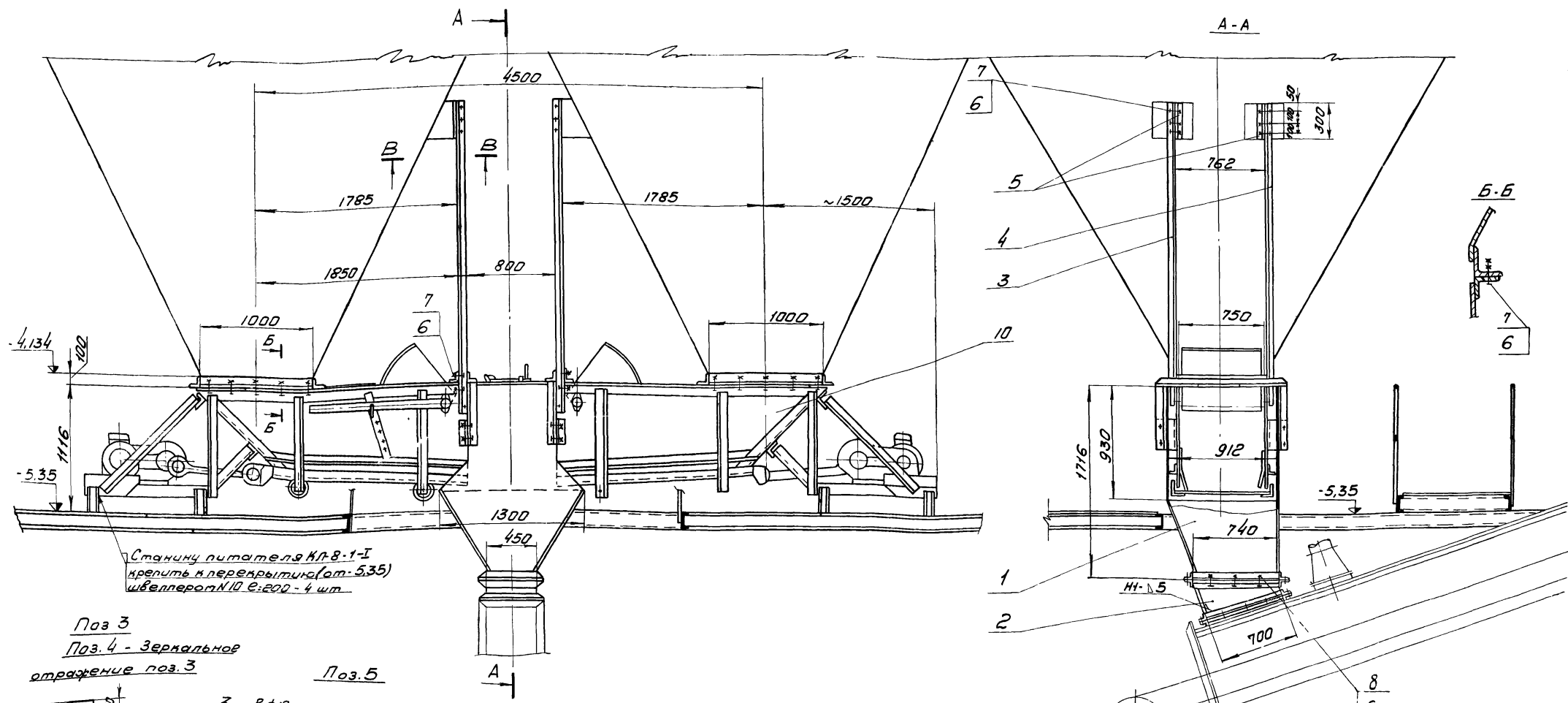


7	Лист 27	Установка маневрового устройства МУ-1Е12	1	3850	3850
6		Люколовентники	1	470	470
5		Таль ручная Q: 3,2т	1	100	100
4		Таль электрическая ТЭ1013 Q: 10тс	1	2270	2270
3		Виброагрегат ДПС с комплектом электроаппаратуры	1	7500	7500
2	Лист 17	Установка качающегося питателя КЛ-В-02	1	1520	1520
1	Лист 13	Установка качающегося питателя КЛ-В-1-1	1	2860	2860
Поз	Обозначен	Наименование	Кол.	шт	Общ. масса кг
					Примечан.

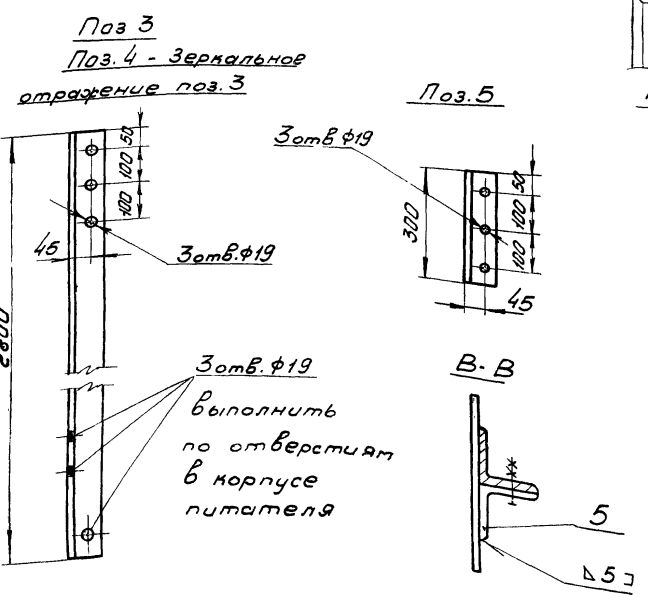
1 Техническую характеристику приемного устройства и разрез А-А см. лист 10
2 Разрезы Б-Б; В-В и Д-Д см. лист 11

Общая масса - 18560 кг

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



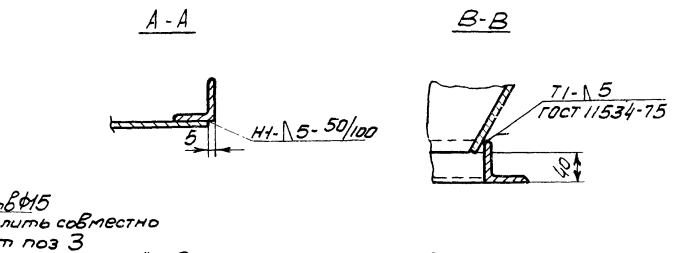
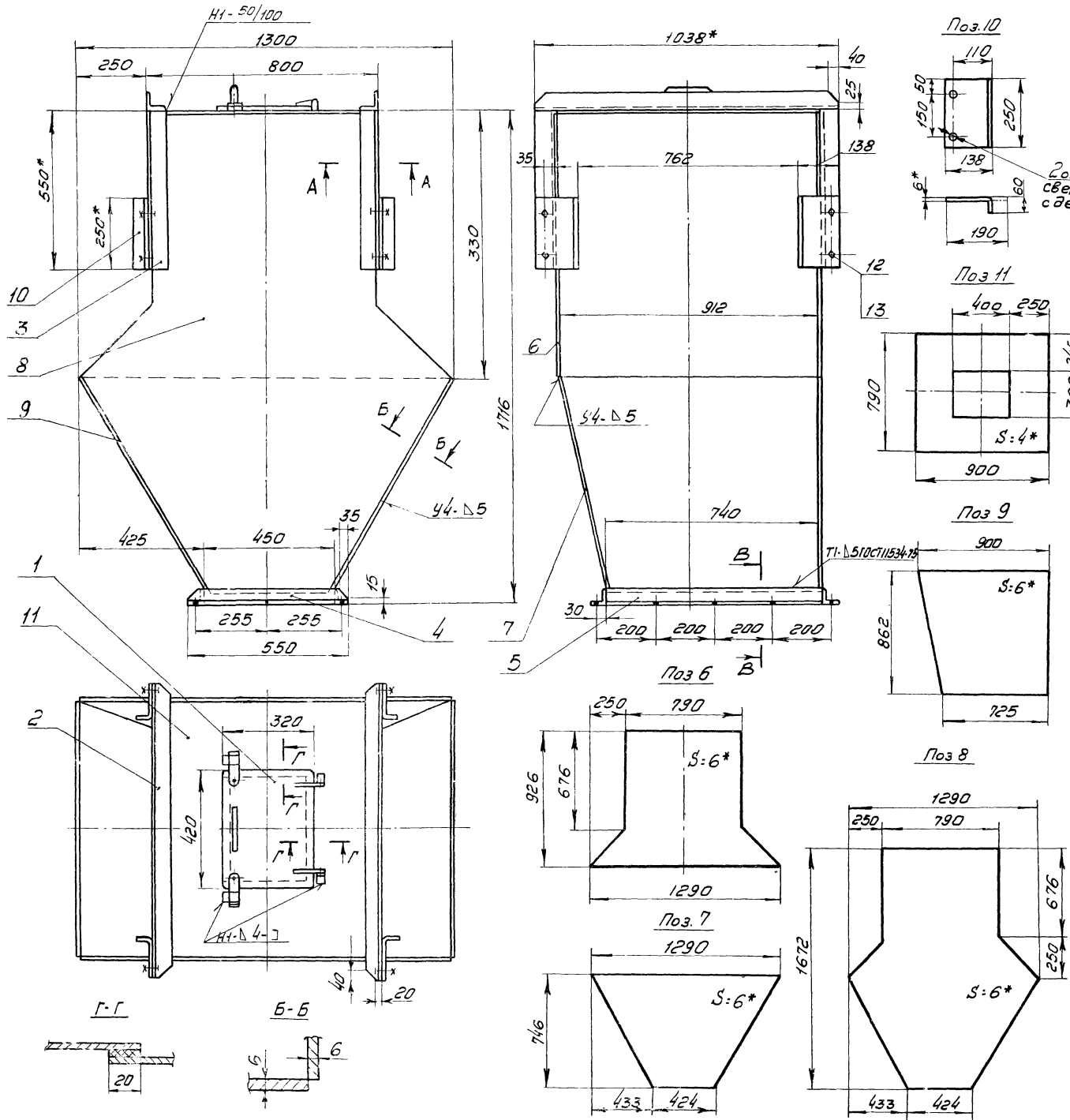
Станцию питателя КЛ-8-1-1 крепить к перекрытию (от -5,35) швеллером №10 С:202 - 4 шт.



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

1. Предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза $\pm 0,1$, отверстия $\pm 0,1$, остальное $\pm 0,2$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса установки 2860 кг

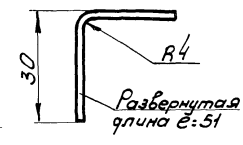
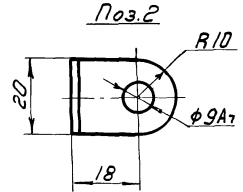
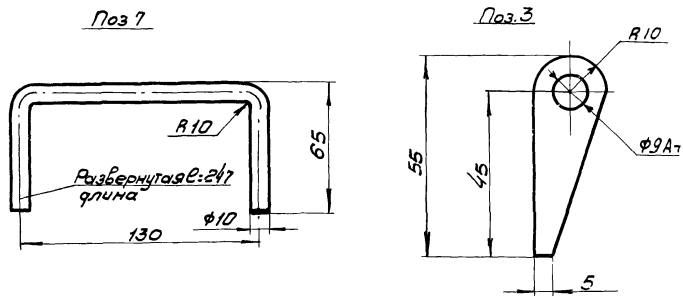
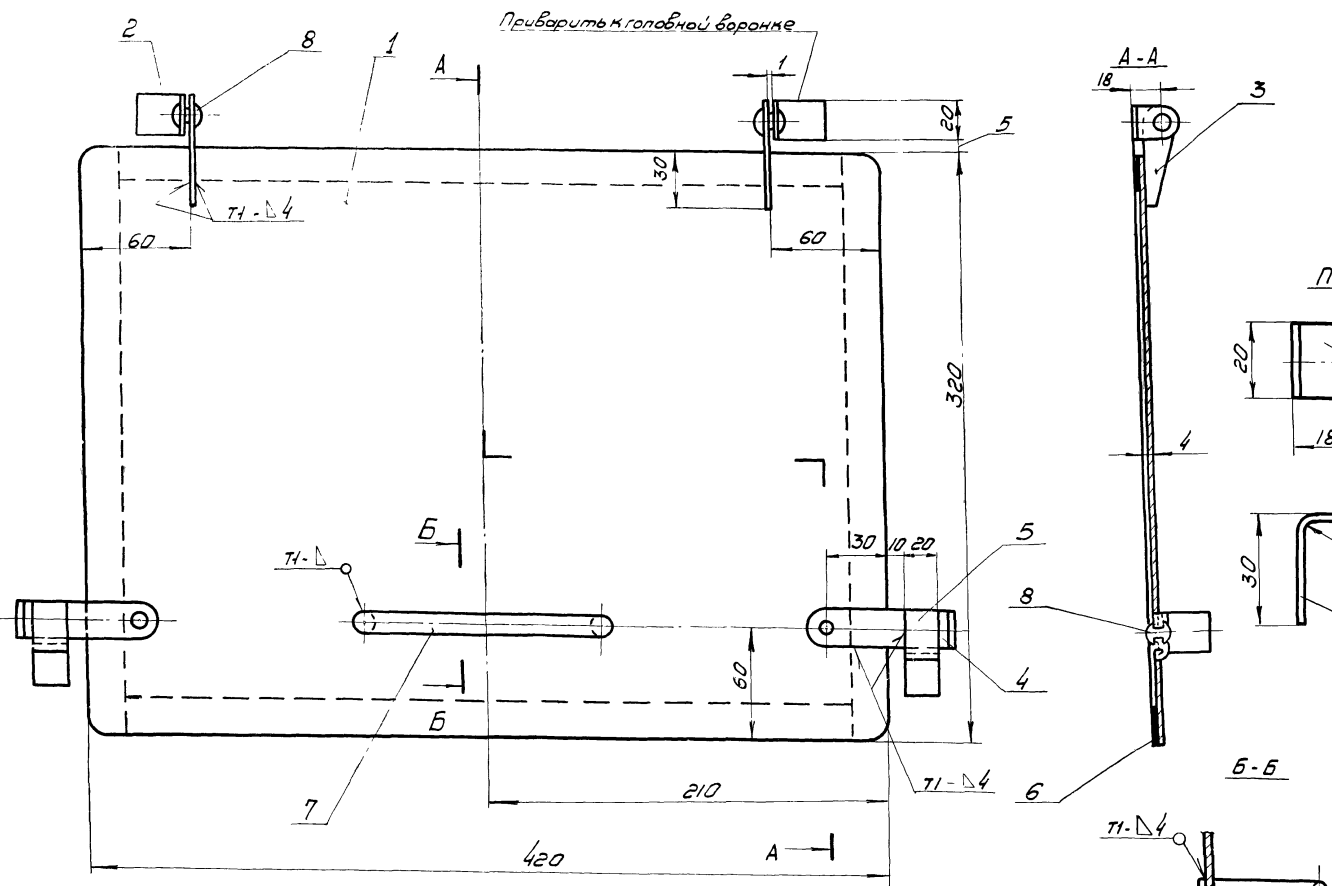
ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм/лист	№ докум.	Подпись/дата	Лист	Лист	Листов
нач. отд.	Смирнов		Р	13	
Инженер	Кури		Установка качающихся питателей КЛ-8-1-1		
Рук. пр.	Безман		ГПКИ		
Провер.	Алексеев		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Уполн.	Строганов				
Должн.	Фатимия				



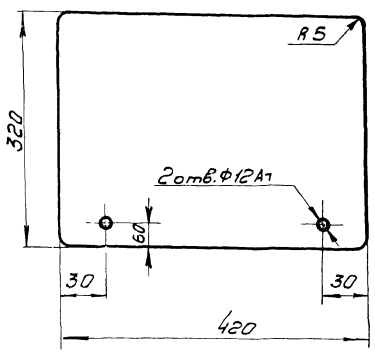
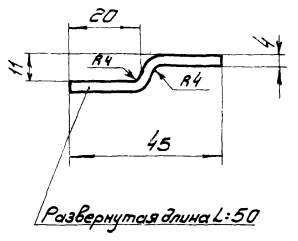
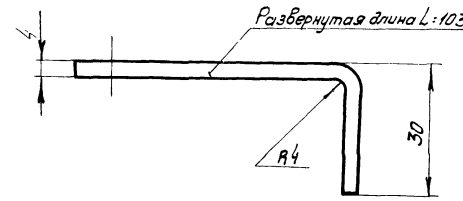
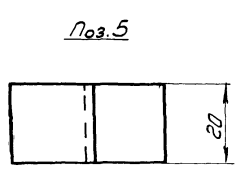
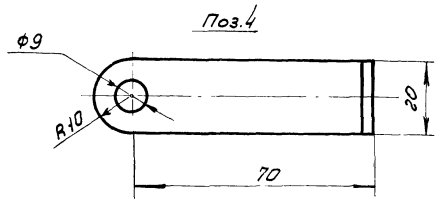
- 1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТД
3. Кромки реза $\frac{500}{R280}$, отверстия $\frac{500}{R280}$, остальное $\frac{500}{R280}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест указанных особо
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса воронки 268 кг

13	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,14		
12	Болт М12х30,46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34		
11	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	19	19		
10	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	2,2	8,8		
9	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	33	66		
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	68	68		
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	31	31		
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	37,3	37,3		
5	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 С-740	2	1,8	3,6		
4	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 С-550	2	2,1	4,2		
3	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 С-550	4	3,1	12,4		
2	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 С-1038	2	5,9	11,8		
1	Лист 15 Дверца	1	5	5		
Поз	Обознач	Наименование	Кол	шт	Общ	Примеч
					Масса кг	

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

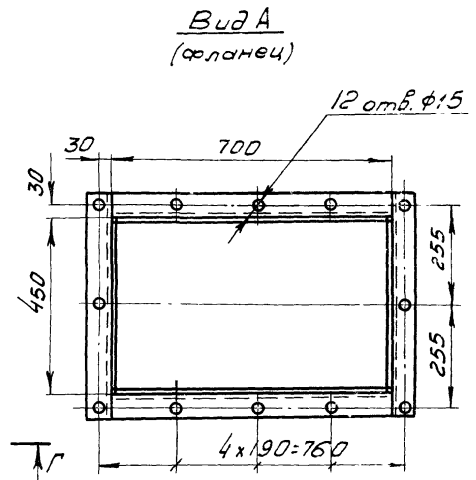
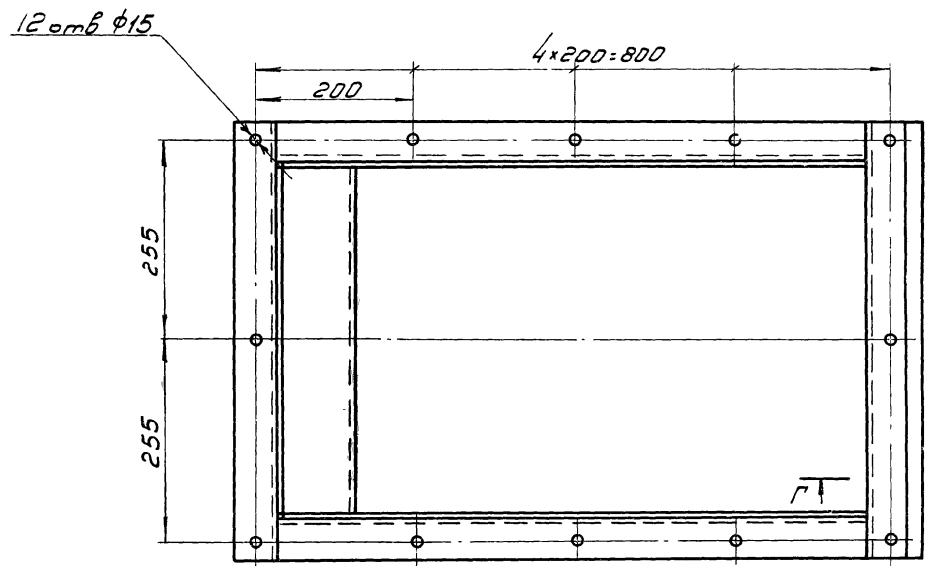
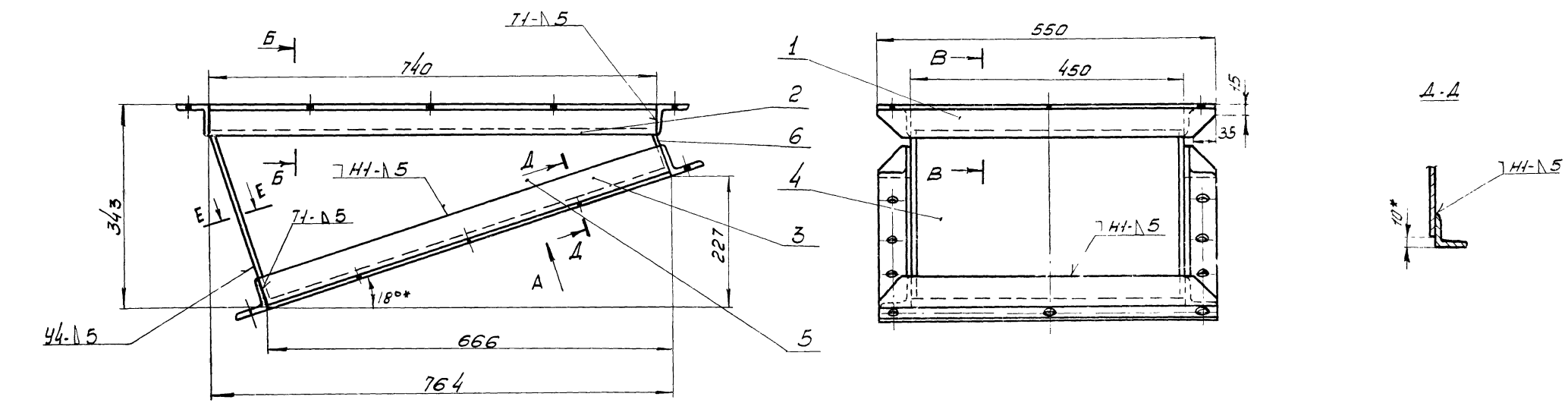


1. Неумозимые предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R280}$, остальное - $\sqrt{\quad}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-74
5. Резину поставить на клей 88-НТУ МКП № УТ 880-58
6. Масса двери - 5 кг

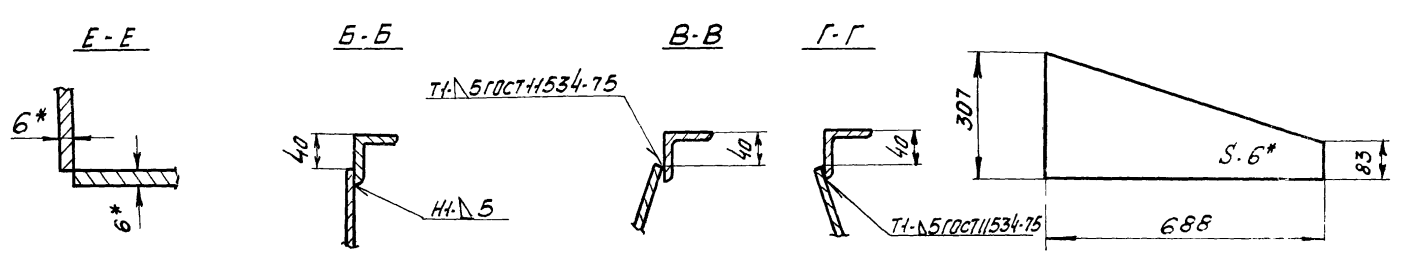


8	Заклепка 8x22,46 ГОСТ 10299-68	4	0,018	0,18	
7	Круг В10 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	0,15	0,15	
6	Резина-пластина 4м ГОСТ 7338-77, 20x400	1	0,04	0,04	
5	Полоса 4x20 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,03	0,06	
4	Полоса 4x20 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,07	0,14	
3	Полоса 4x20 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,025	0,05	
2	Полоса 4x20 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,03	0,06	
1	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	4,2	4,2	
Поз	Обозначение	Наименование	Мол	Лист	Общ
			Масса		Примечан

ТП 903-1-153 М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Стриженов				
Инженер	Курц				
Рис. эр.	Байман				
Провер.	Алехеева				
Исполн.	Лысков				
Ведущий	Фамилия	Имя	Дата		
				Лист	Листов
				Р	15
				ГПКИ	
Дверца				СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

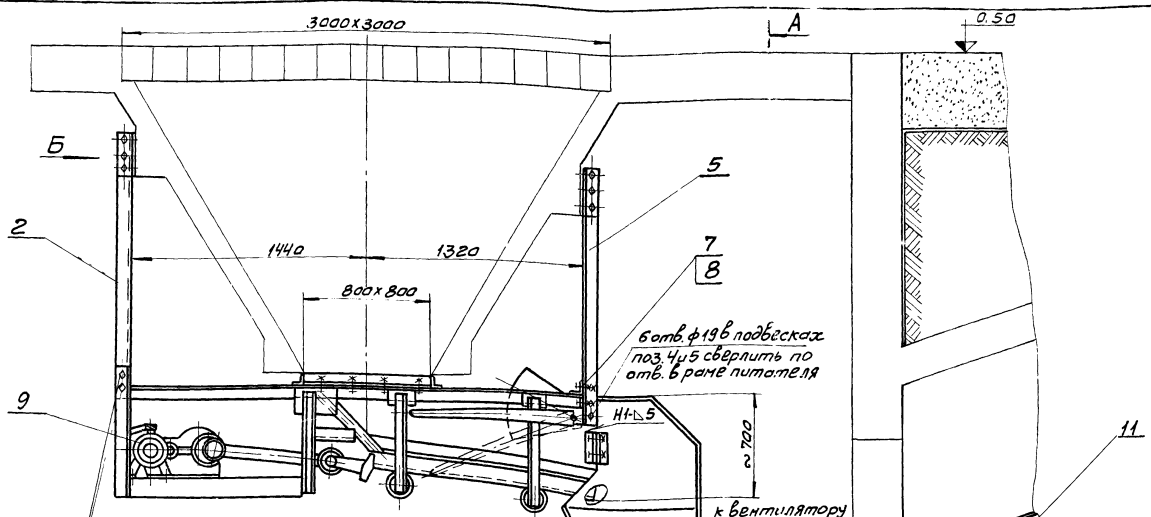


- 1* Размеры для справок
 2. Предельные отклонения размеров по СТ 500/1
 3. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо
 5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75
 6. Масса - 47 кг



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

Изм			Лист			№ докум.			Подпись			Дата		
Исполн.			Степанов			Инж.пр.			Кури			Лит		
Рис.вр.			Ройман			Лист			16			Листов		
Провер.			Алексеев			Лист			16			Листов		
Исполн.			Степанов			Лист			16			Листов		
Должн.			Фамилия			Лист			16			Листов		
ТП 903-1-153 М														
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с														
Патрубок														
ГЛКМ														
СОЯПРОММЕХАНИЗАЦИЯ														

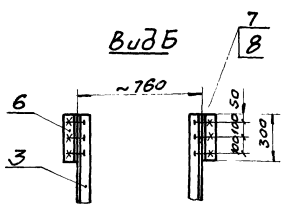


4 отв. ф19 в подвесках поз. 2 и 3 сверлить по отв. в раме питателя

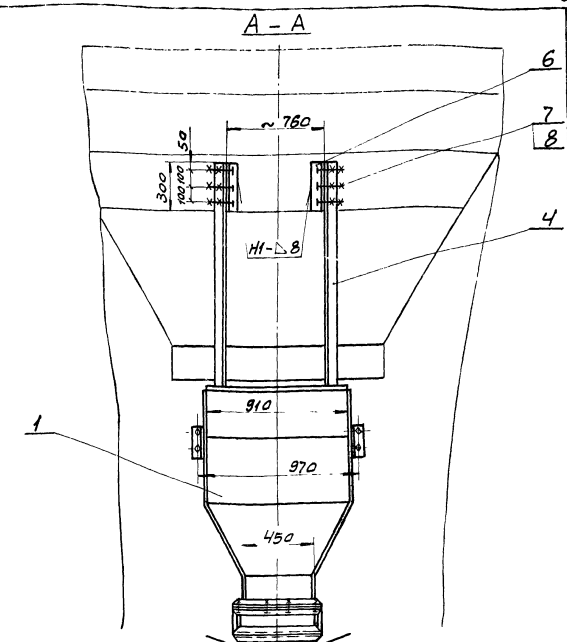
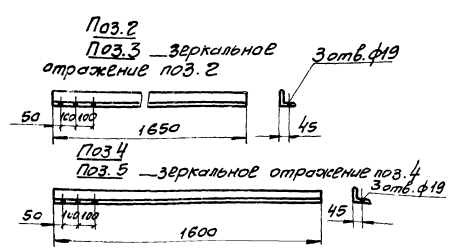
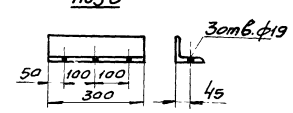
Патрубок промежуточный. См. приложение пункт 5

к вентилятору

Вид Б



Поз. 6



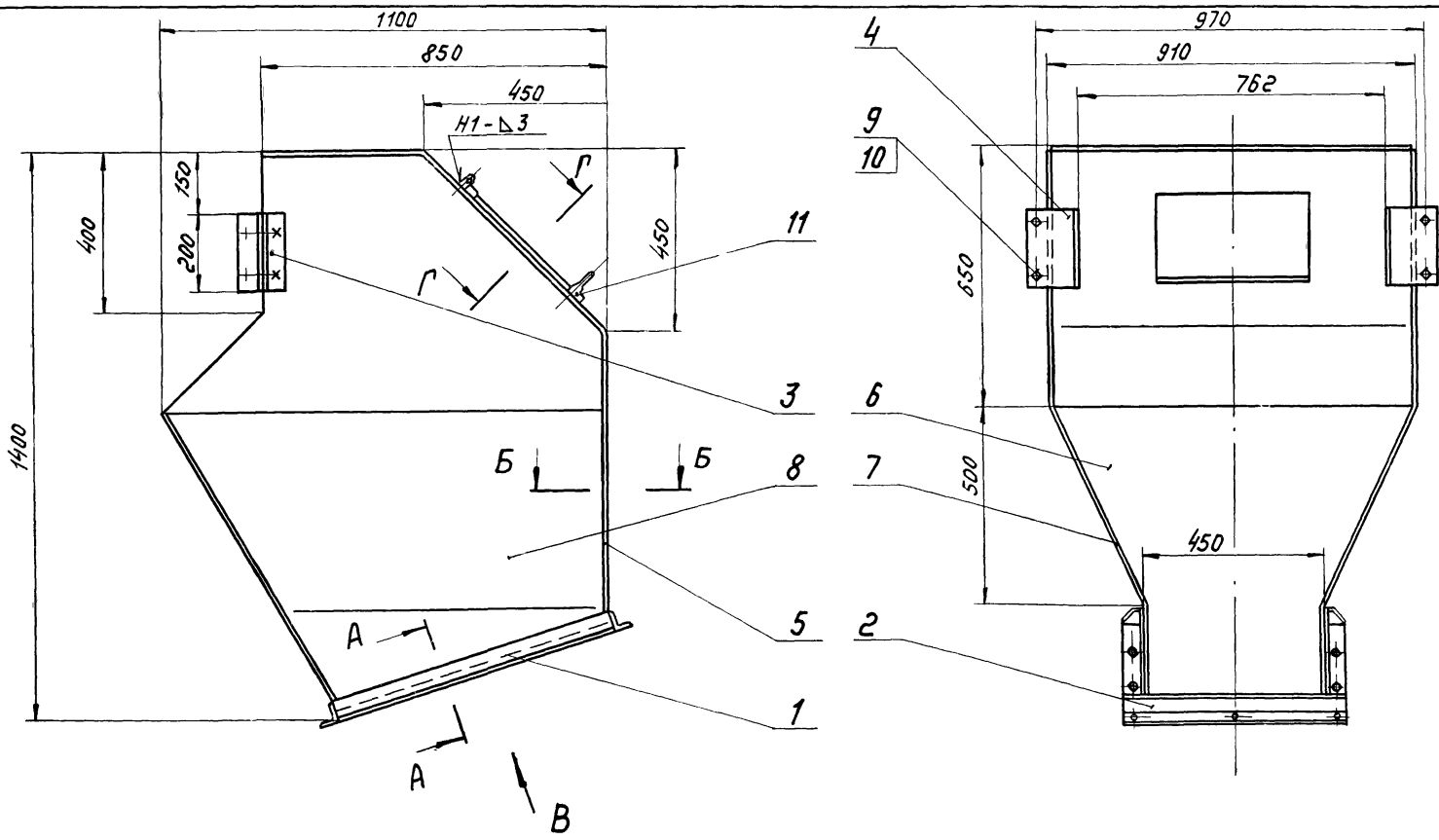
12	Лист 25	Закрывки	1	88	86
11	Лист 23	Лоток направляющий промежуточный	1	160	160
10	Лист 21	Лоток направляющий основной	1	185	185
9		Питатель качающийся КЛВ-02	1	900	900
8		Толка М16,5 ГОСТ 5915-70	44	203	149
7		Болт М16x50,46 ГОСТ 7798-70	22	2,11	2,42
6		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,7	10,8
5		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	14,4	11,4
4		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	14,4	11,4
3		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	15	15
2		Уралок Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	15	15
1	Лист 1В	Воронка	1	115	115
Поз. 1	Обозначение	Наименование	кол	шт.общ	Примечан
				Масса	

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

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

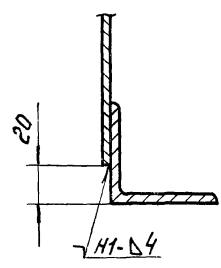
Общая масса установки - 1520 кг.

ТТ 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. Смирнов	Лит. Р	Лист 17
Установки котлового	ГПКИ	
Питателя КЛВ-02	СОЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

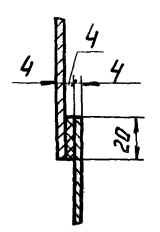


1. Предельные отклонения размеров по СМэ
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{Rz 80}$
остальное - \checkmark
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса воронки - 115 кг.
6. Детали поз. 5, 7, 8 допускается изготавливать из составных элементов.

A-A повернуто

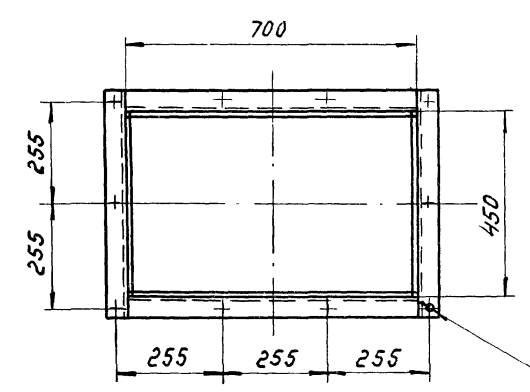


Г-Г повернуто



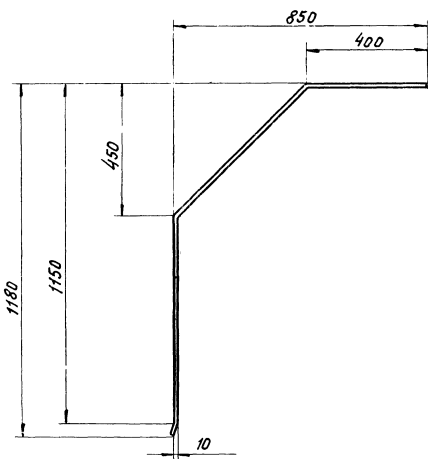
Б-Б

Вид В повернуто



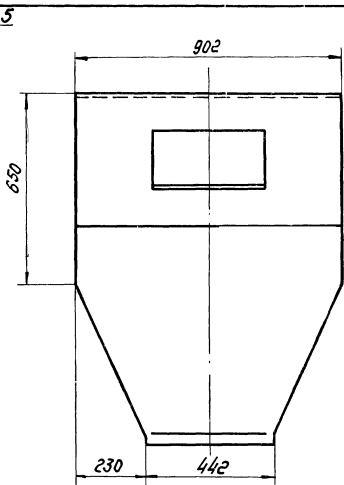
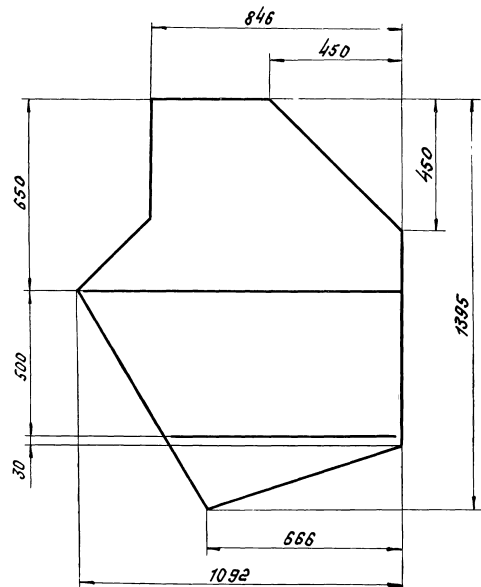
11	Лист 15	Дверца	1	5	5	
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5 15-70	4	0,017	0,068	
9		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
8	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14	14	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	36	36	
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	1	2	
3	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
2	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,07	4,14	
1	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	
Поз	Обознач.	Наименование	Кол.	Лист	Общ. масса	Примечан

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

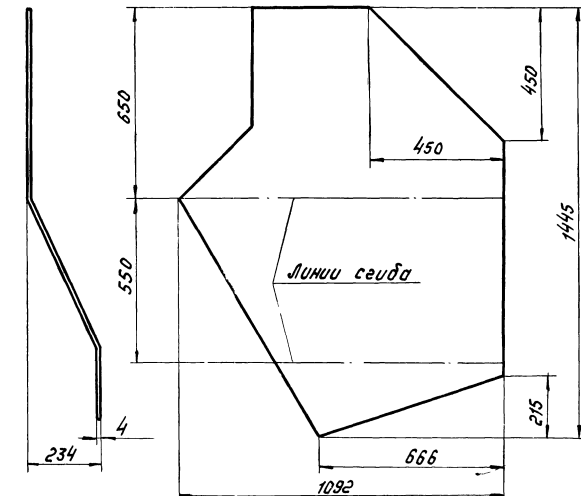


Поз. 7

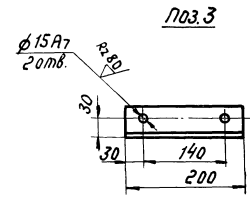
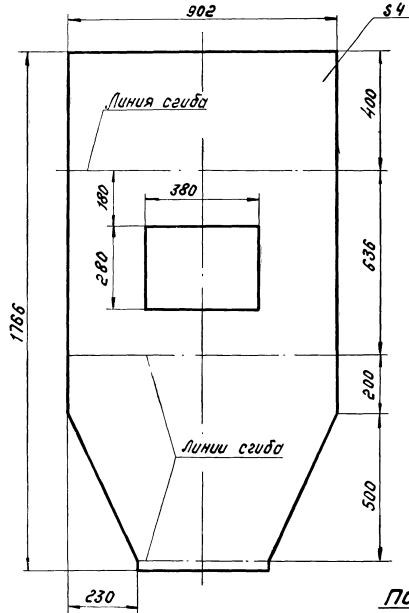
Поз. 8 зеркальное отражение поз. 7



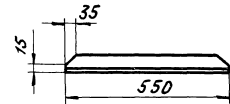
Развертка поз. 7 и 8



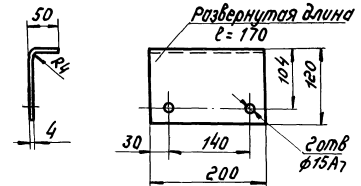
Развертка дет. поз. 5



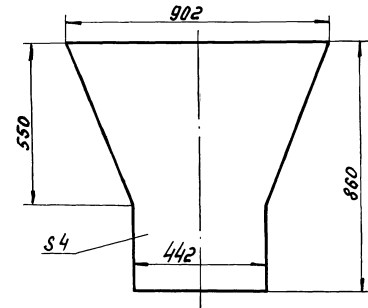
Поз. 2



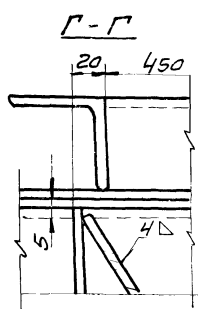
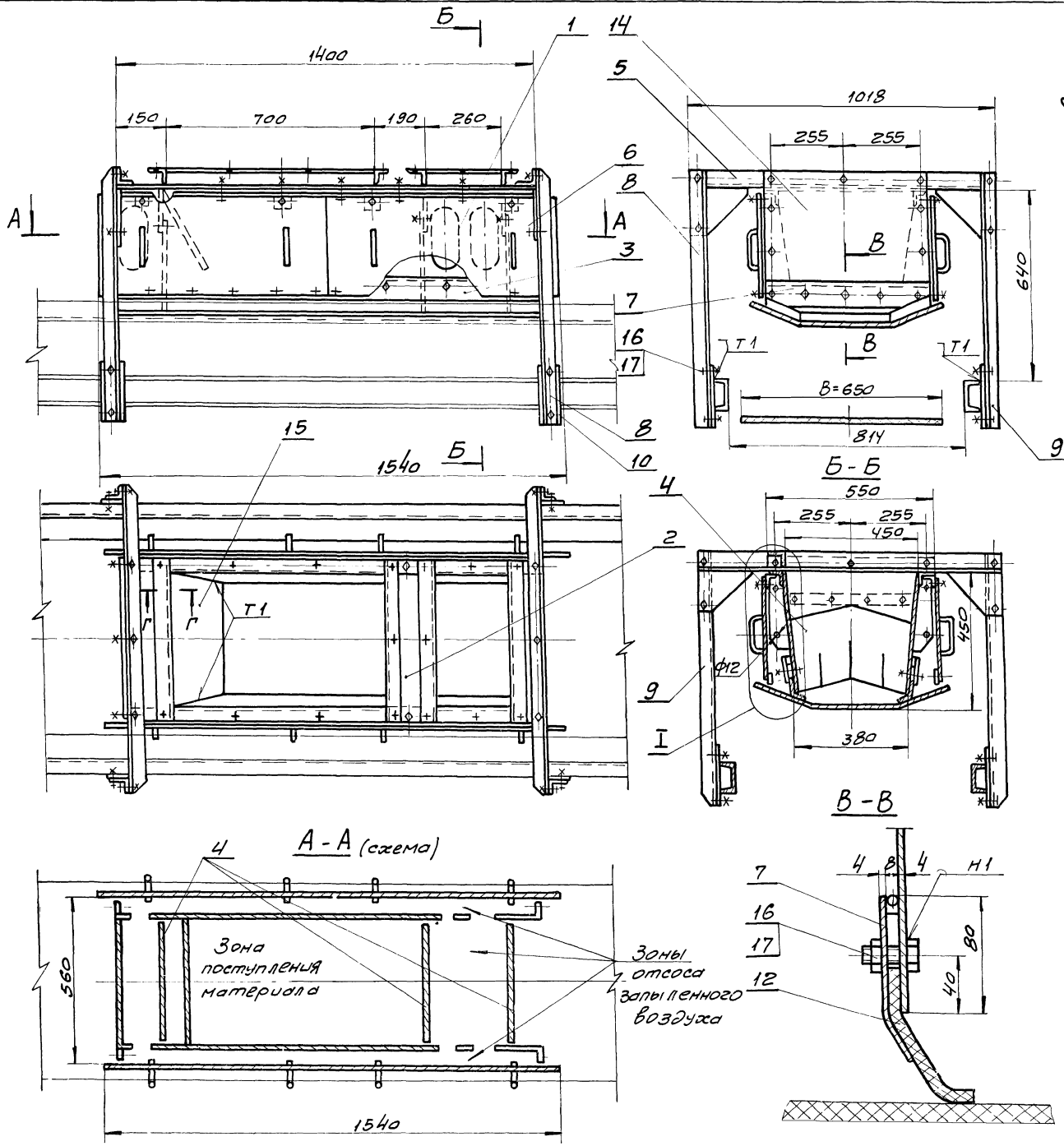
Поз. 4



Поз. 6

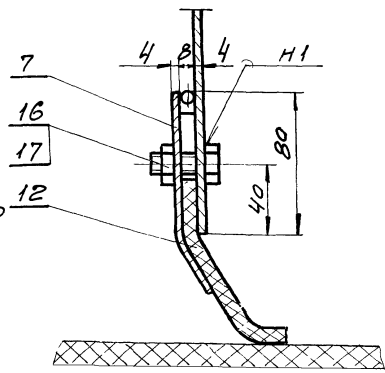
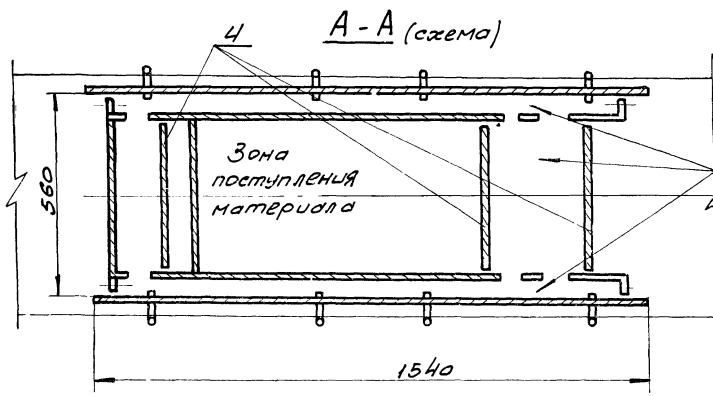


				ТП 903-1-153М	
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
1	19	СР/ОНОВ	СР/ОНОВ	19.03.19	
1	19	К/УЧ	К/УЧ		
1	19	РОЗМАН	РОЗМАН		
1	19	ВУЛ	ВУЛ		
1	19	ИСПОЛН	ИСПОЛН		
1	19	Д.А.А.	Д.А.А.		
1	19	Ф.А.А.	Ф.А.А.		
1	19	Л.А.	Л.А.		
				Лит. Лист	
				Р 19	
				ГПКИ	
				Воронка (окончание)	
				СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



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

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



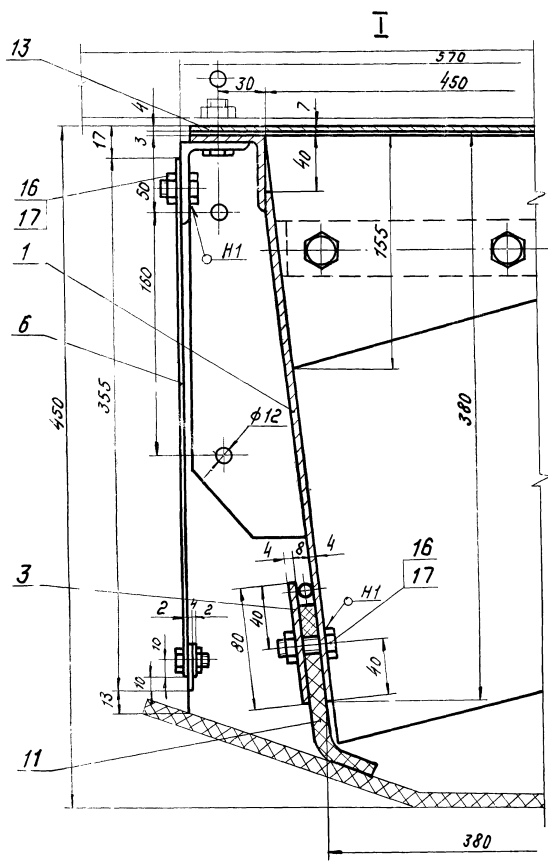
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	С.И.Сидоров	К.И.Р.		
Проверен	Р.К.Р.	Р.К.Р.		
Должн.	Инженер	Инженер		

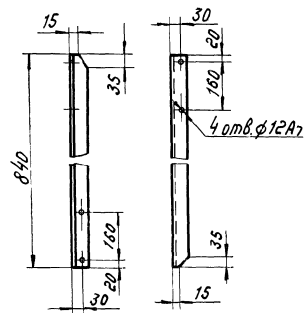
Лоток направляющий концевой (проходной)

Лист	Лист	Листов
Р	20	

ГПКИ
СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

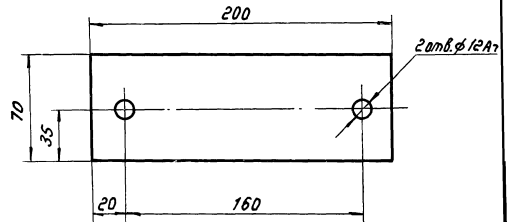


Поз. 8

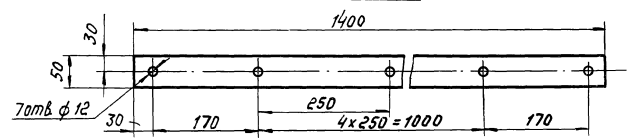


Поз. 9 Зеркальное отражение поз. 8
Все размеры см. поз. 8

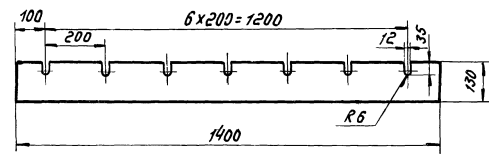
Поз. 10



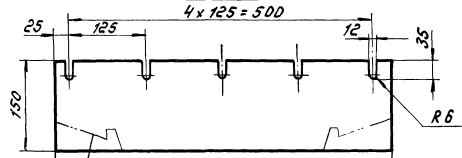
Поз. 13



Поз. 11

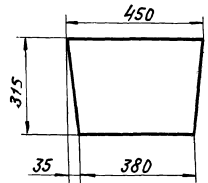


Поз. 12

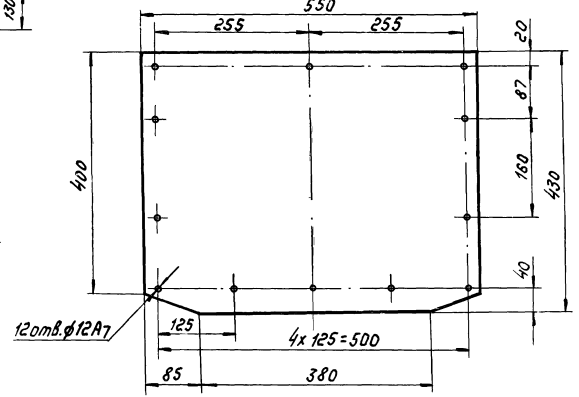


Врез сделать по месту при установке

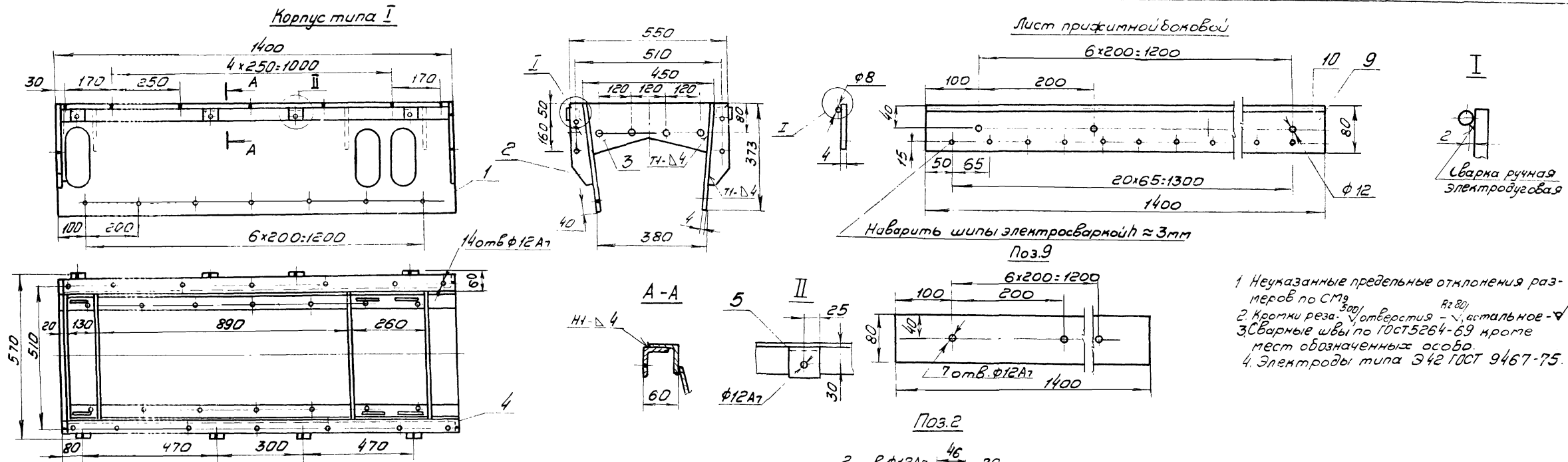
Поз. 15



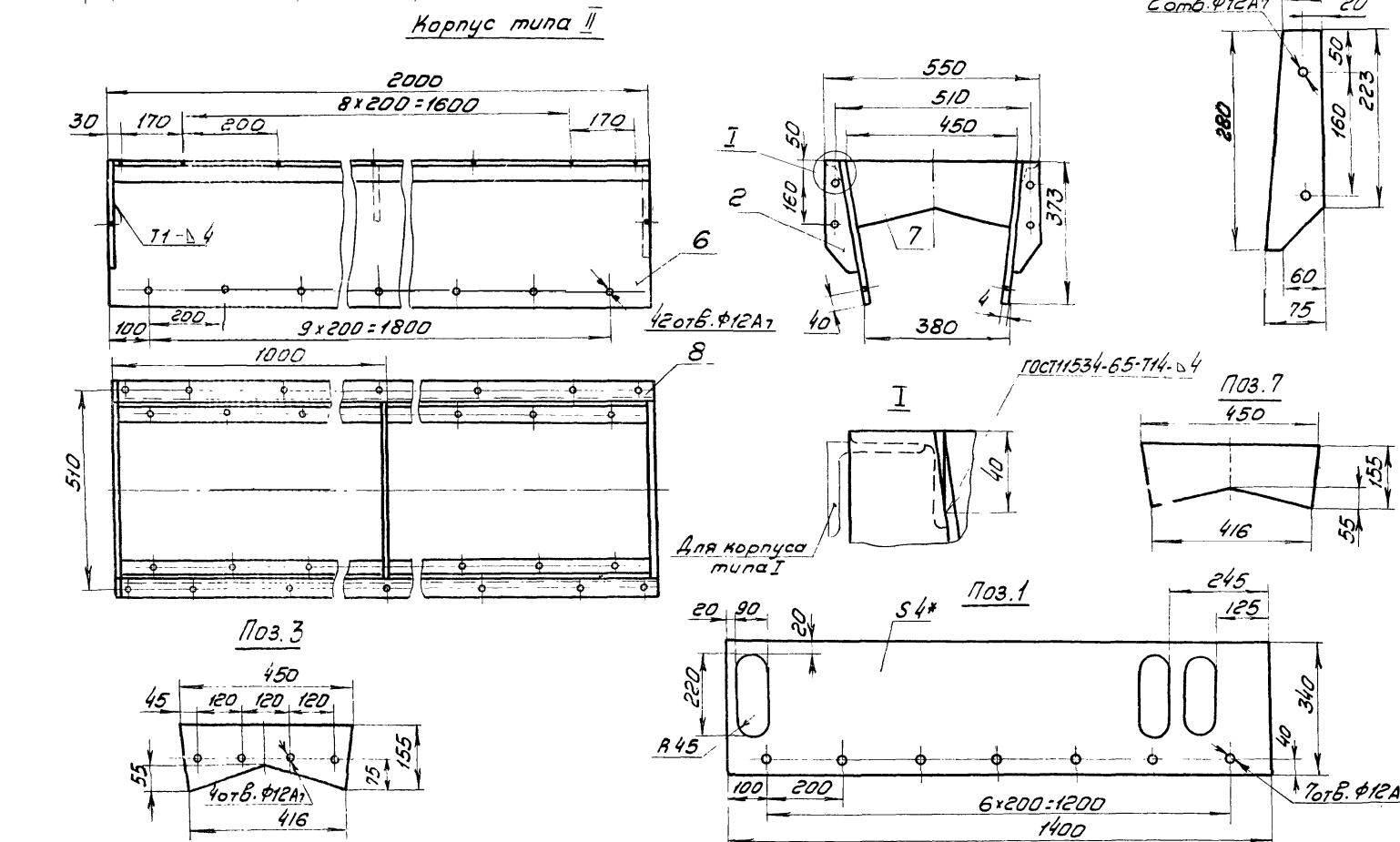
Поз. 14



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

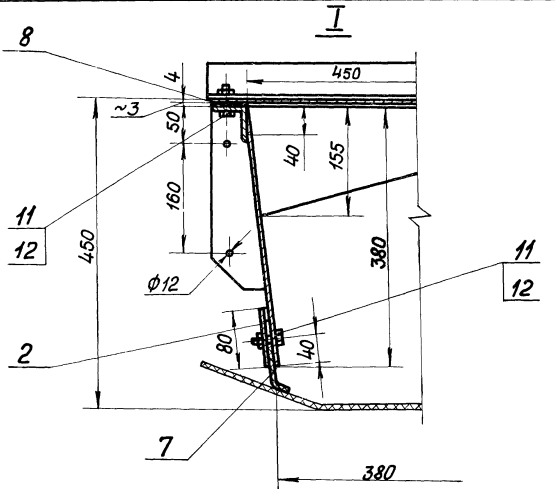
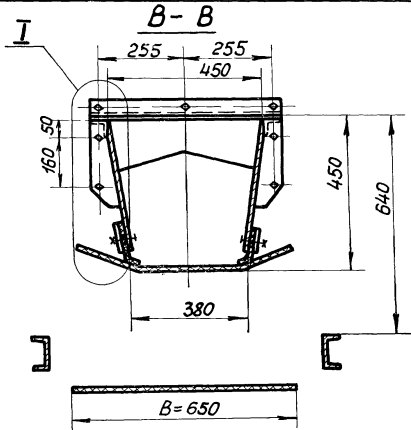
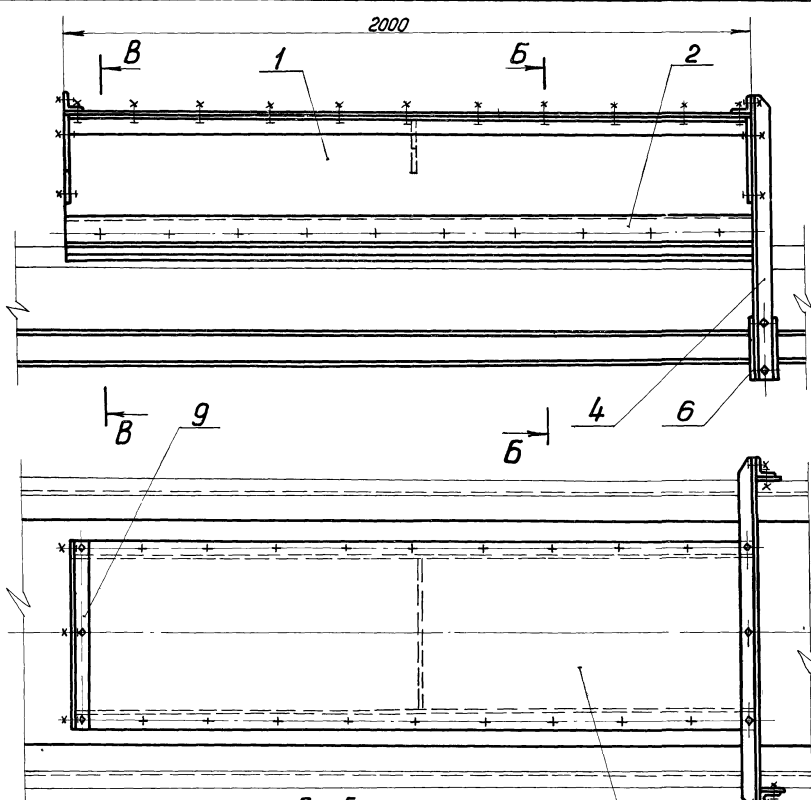


- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
- 2 Кромки реза ³⁰⁰ / отверстия - ⁸⁰ стальное - ⁴
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест обозначенных осев.
- 4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

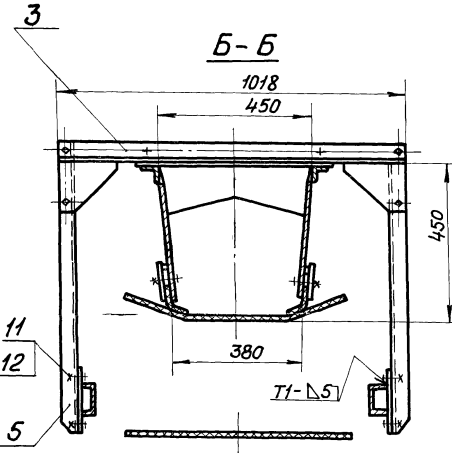
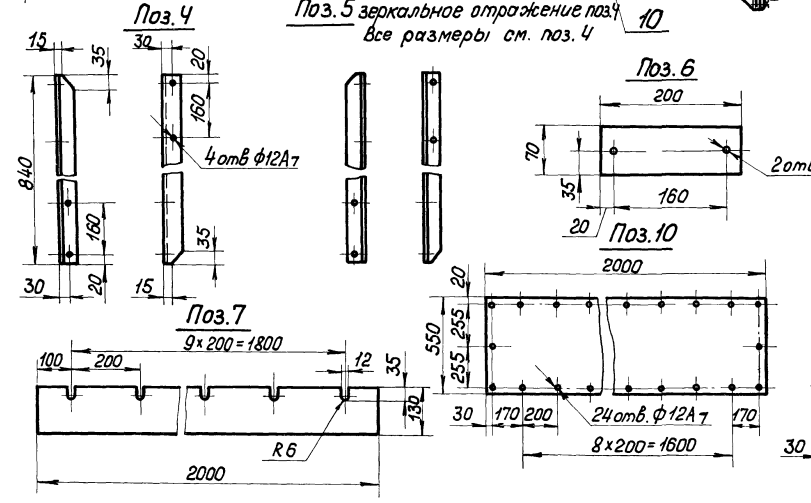


10	Круж	88 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	Ø=1400	1	0,6	0,6
9	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		1	3,8	3,8
Лист прижимной боковой					4,8	
8	Угелок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	Ø=1996	2	7,5	15
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69		3	6,1	18,3
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3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

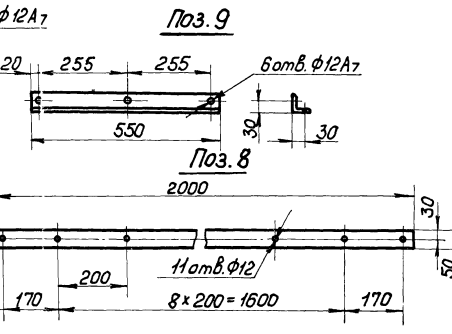
ТТ 903-1-153М						
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с						
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
					Р	22
Исполн.	Мусатов	Провер	Александров	Должн.	Фамилия	Подпись
Корпус типа I					ГПКИ	
Корпус типа II					СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Лист прижимной боковой						



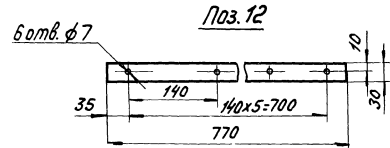
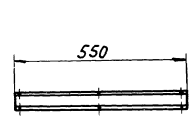
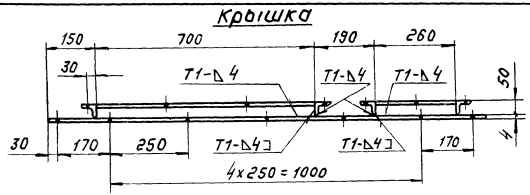
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
 2. Кромки реза - ∇ отверстия $R_{z,80}$, остальное - ∇
 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 5. Масса латка - 160 кг.



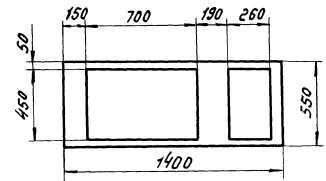
12	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	59	0,012	0,71
11	Болт М10х30,46 ГОСТ 7798-70	59	0,03	1,8
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	37,8	37,8
9	Уэлол Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,9	1,9
8	Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,6	1,2
7	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	5,2	10,4
6	Лист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



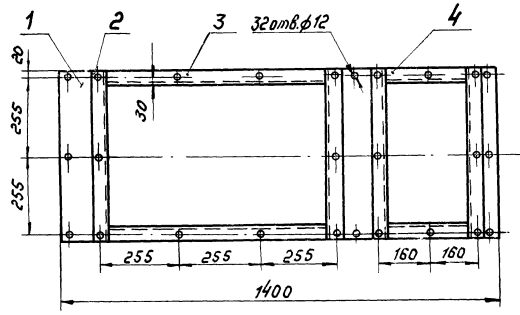
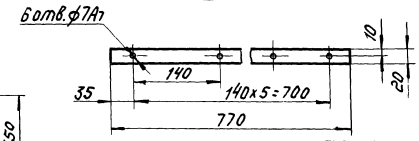
ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. Лист	№ док. м.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	Иванов	1971
Инж. эк.	Курц	Иванов	1971
Рук. гр.	Розман	Иванов	1971
Пров. пр.	Алексеев	Иванов	1971
Исполн.	Миронов	Иванов	1971
Должн.	Фамилия	Иванов	Дата
Лоток направляющий промежуточный			Лит Лист Листов Р 23
			ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ



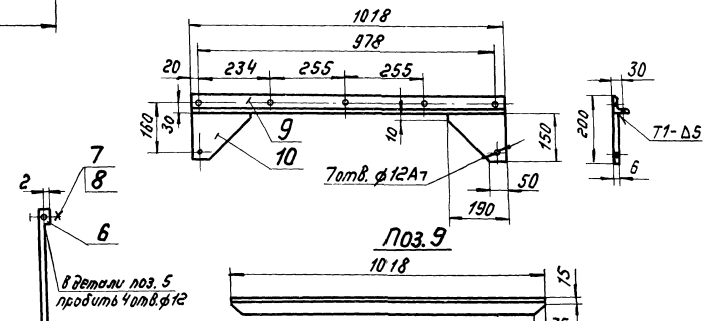
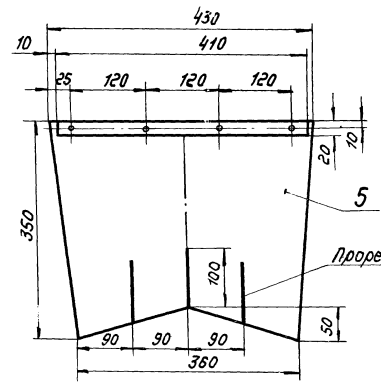
Поз. 1



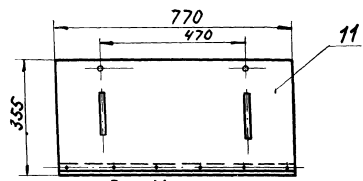
Связь



Завеса

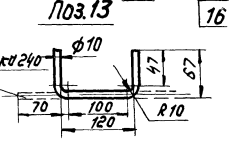
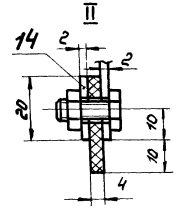
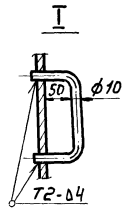


Завеса баковая



Поз. 11

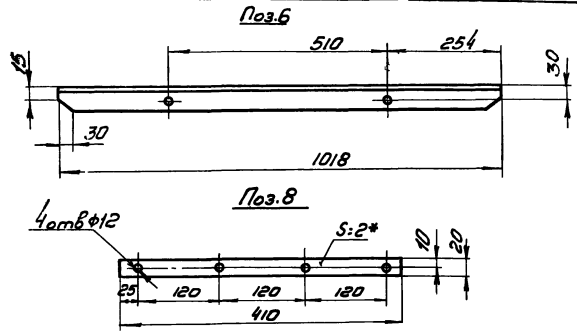
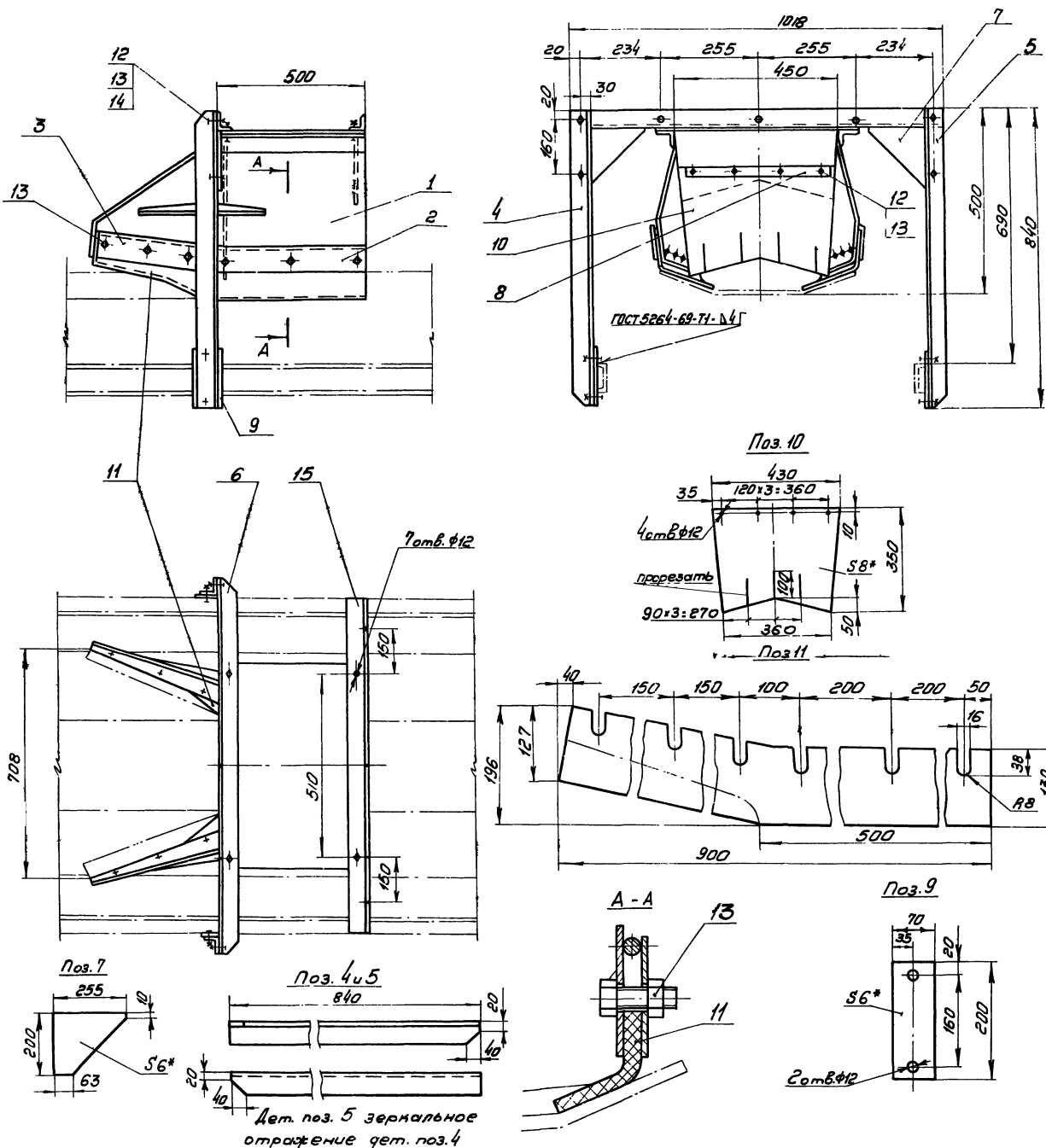
Поз. 13



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 5
 2. Крапки реза > / отверстия < ^R, остальное - < / ^R
 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-89.
 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

16	Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,002	0,018	
15	Болт М6x16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,005	0,033	
14	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
13	Крыс ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
12	Резина рулонная 4м.м ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11	Лист Б-НН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16637-69	1	4,02	4,02	
Завеса баковая		4,8			
10	Лист Б-НН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74	
9	Челок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23	
Связь		5			
8	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
7	Болт М10x30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
6	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58 Р=410	1	0,15	0,15	
5	Резина рулонная 8м.м ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
Завеса		1,9			
4	Челок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 Р=260 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	
3	Челок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 Р=700 ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,8	5,2	
2	Челок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 Р=550 ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,1	8,4	
1	Лист Б-НН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2	
Крышка		31			
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол	шт/объём масса	Примечан.

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



- 1.* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТ, R_{z500}
- 3. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$
- 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 6. Масса закрылков-76 кг

15	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L-918	1	3	3	
14	Шайба 10-65Г ГОСТ 6402-70	20	0,008	0,038	
13	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	32	0,012	0,384	
12	Болт М10x30-46 ГОСТ 7798-70	20	0,03	0,6	
11	Резина рулонная ВМ-М ГОСТ 1338-77	2	1,64	3,28	
10	Резина рулонная ВМ-М ГОСТ 1338-77	1	1,5	1,5	
9	Лист 5-ЛН-6 ГОСТ 18903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 2x20	2	0,7	1,4	
8	Лента ст.3 ГОСТ 5335-58 5-МН-4 ГОСТ 18903-74	1	0,15	0,15	
7	Лист ст.3 ГОСТ 14637-69 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	2	0,87	1,74	
6	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	3,23	3,23	
5	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	3,1	3,1	
4	Уголок ст.3 ГОСТ 535-58 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72	1	3,1	3,1	
3	Лист 26 Прижим боковой наклонный	2	2	4	
2	Лист 26 Прижим боковой прямой	2	2,3	4,6	
1	Лист 26 Корпус закрылков	1	46	46	
Поз. Обозначен	Наименование	Кол.	шт	Общ. масса кг	Примечан.

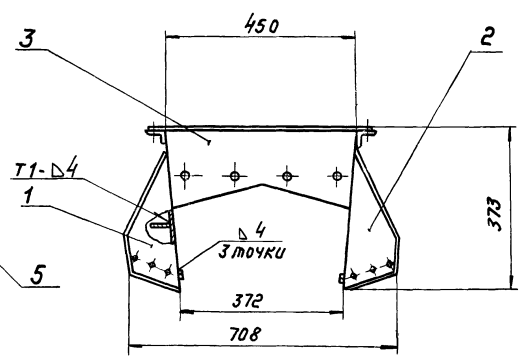
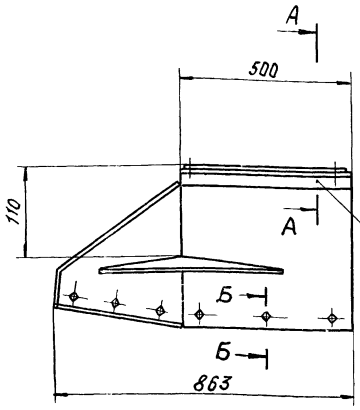
ТП 903-1-153М
 Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с
 Закрылки В-650

Исполн	№ докум	Подпись	Дата
М.И.Иванов	СТ-100	Иванов	10.10.75
Л.И.Петров	СТ-100	Петров	10.10.75
Р.В.Сидоров	СТ-100	Сидоров	10.10.75
П.В.Михайлов	СТ-100	Михайлов	10.10.75
И.В.Сидоров	СТ-100	Сидоров	10.10.75
М.И.Иванов	СТ-100	Иванов	10.10.75

Лист	25	Листов	25
Р	25	Листов	25
ГПКИ		СОУЗПРОМТЕХНИЗАЦИЯ	

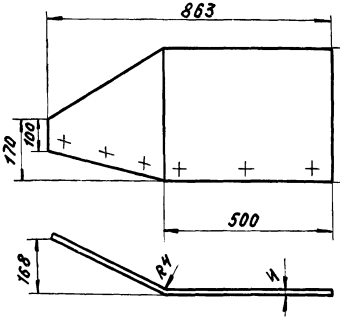
дет. поз. 5 зеркальное отражение дет. поз. 4

Корпус закрылков

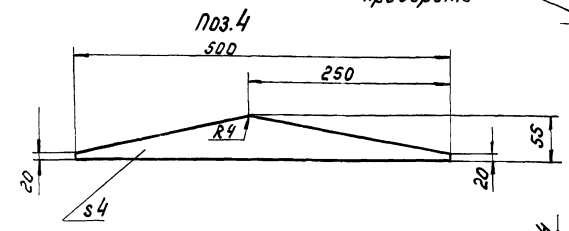
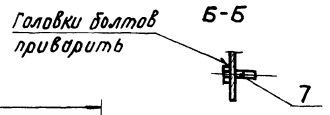
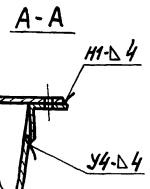
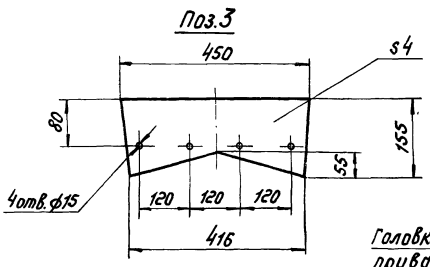
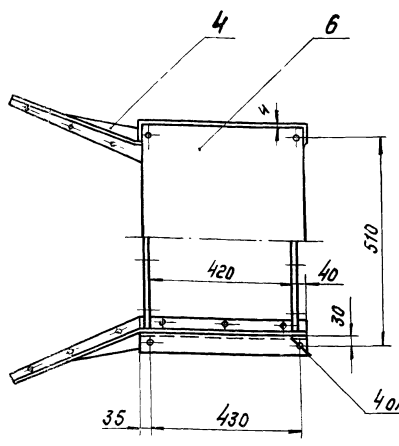
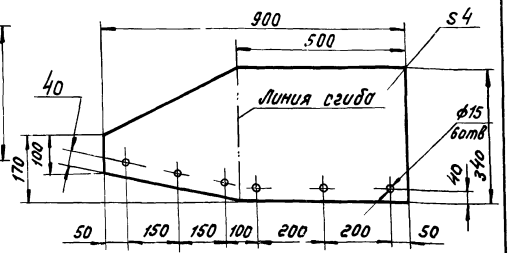


Поз.1 и 2

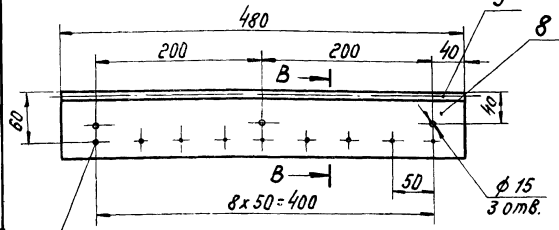
Дет. поз.2 зеркальное отражение дет.поз.1



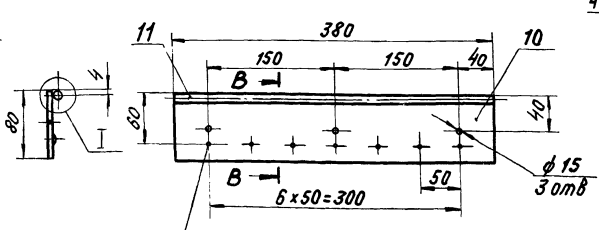
Развертка дет.поз.1 и 2



Прижим боковой прямой



В-В Прижим боковой наклонный



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

11	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 14637-69 $\varnothing=380$	1	0,15	0,15		
10	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x380	1	1,68	1,68		
Прижим боковой наклонный				2		
9	Круг В-8 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 14637-69 $\varnothing=480$	1	0,19	0,19		
8	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x480	1	2,1	2,1		
Прижим боковой прямой				2,3		
7	Болт М12x30,46 ГОСТ 7798-70	12	0,04	0,48		
6	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 192x568	1	8,5	8,5		
5	Уголок В-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58 L=500	2	1,9	3,8		
4	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,62	1,24		
3	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	6,1	12,2		
2	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	7,2	7,2		
1	Лист В-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	7,2	7,2		
Корпус закрылков				46		
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	шт	Общ.	Примеч.

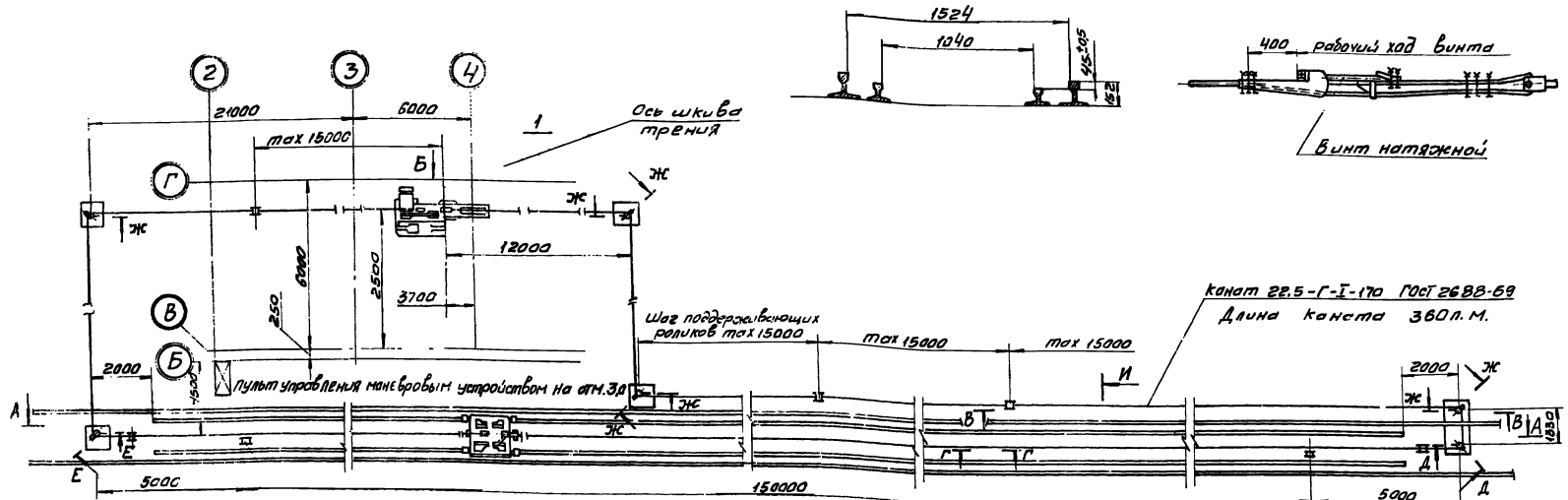
ТП 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись, дата
№ изм.	№ листа	№ докум.	Подпись, дата
Исполн.	Курч	Провер.	Личков
Рис.	Ройзман	Утверд.	Мельник
Проект.	Личков	Инж.	Мельник
Мелодик	Стрелков	Инж.	Мельник
Дальневосточная	Личков	Инж.	Мельник
Корпус закрылков		ГПКИ	
Прижим боковой прямой		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
Прижим боковой наклонный			
Лист	Лист	Листов	
Р	26		

Наварить швы электросваркой $h \approx 3$ мм

Наварить швы электросваркой $h \approx 3$ мм

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

И-И



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

Направление подачи ж/д вагонов на разгрузку.

Техническая характеристика маневрового устройства МУ-12М2.

1	Тяговое усилие в канате кгс	9000
2	количество одновременно перемещаемых грузежных 60-ти тонных вагонов шт.	12
3	Скорость передвижения подвижной тележки, м/сек.	рабочая 0,13 маневровая 0,26
4	Длина от катушки, м	150
5	Тяговой кабель 22.5-Г-I-170 ГОСТ 2688-69	диаметр кабеля, мм 22,5 разрывное усилие, н(кгс) 265090 (27050)

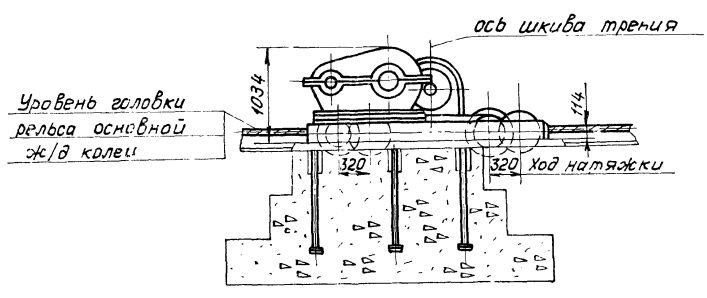
6	Блок ф350	количество блоков	6
7	Лебедка	количество шкивов трения, шт	1
		Диаметр шкива трения, мм	450
		Угол обхвата шкива трения радиан	0,71
		Электродвигатель двухскоростной	
		Частота вращения, радиан/сек. (об/мин).	76,8 (1524) 13,5 (270)
	Мощность, кВт	19,5	
8	общая масса установки, кг.		3850

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

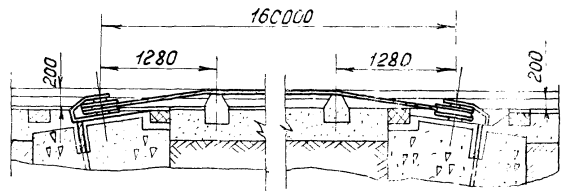
1	Устройство маневровое МУ-12М2	1	38503850	Артикул/заказный номер	ПКМУ
Поз	Обозначен.	Наименование	кол	шт.обл	Примечание
				Масса	

ТТ 903-1-153 М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Исполн	И.В.Кучин	Проект	И.В.Кучин
Масштаб	1:100	Лист	27
Дата	1984	Масштаб	1:100
Установлено маневрового устройства МУ-12М2		ГП КИ	СОНПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

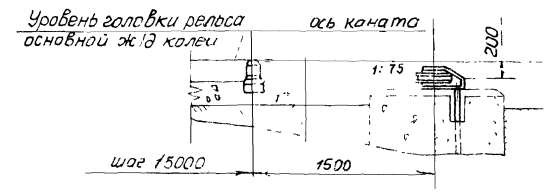
Вид Б



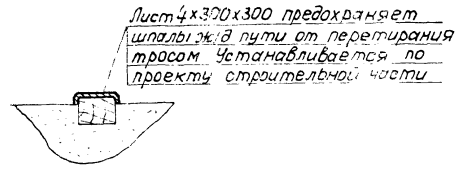
А - А



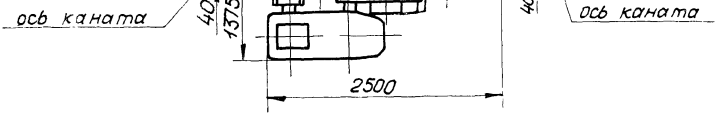
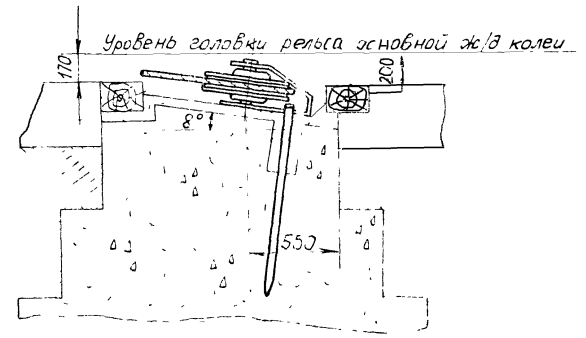
В - В



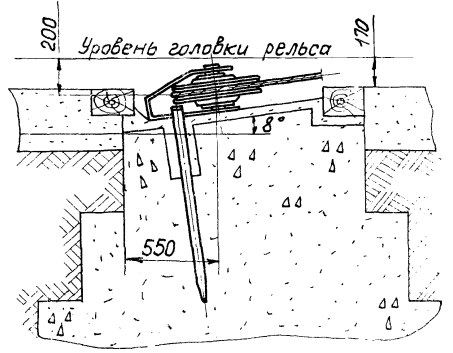
Г - Г



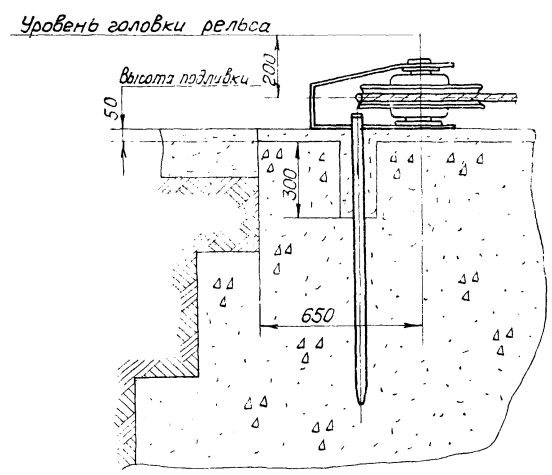
Д - Д



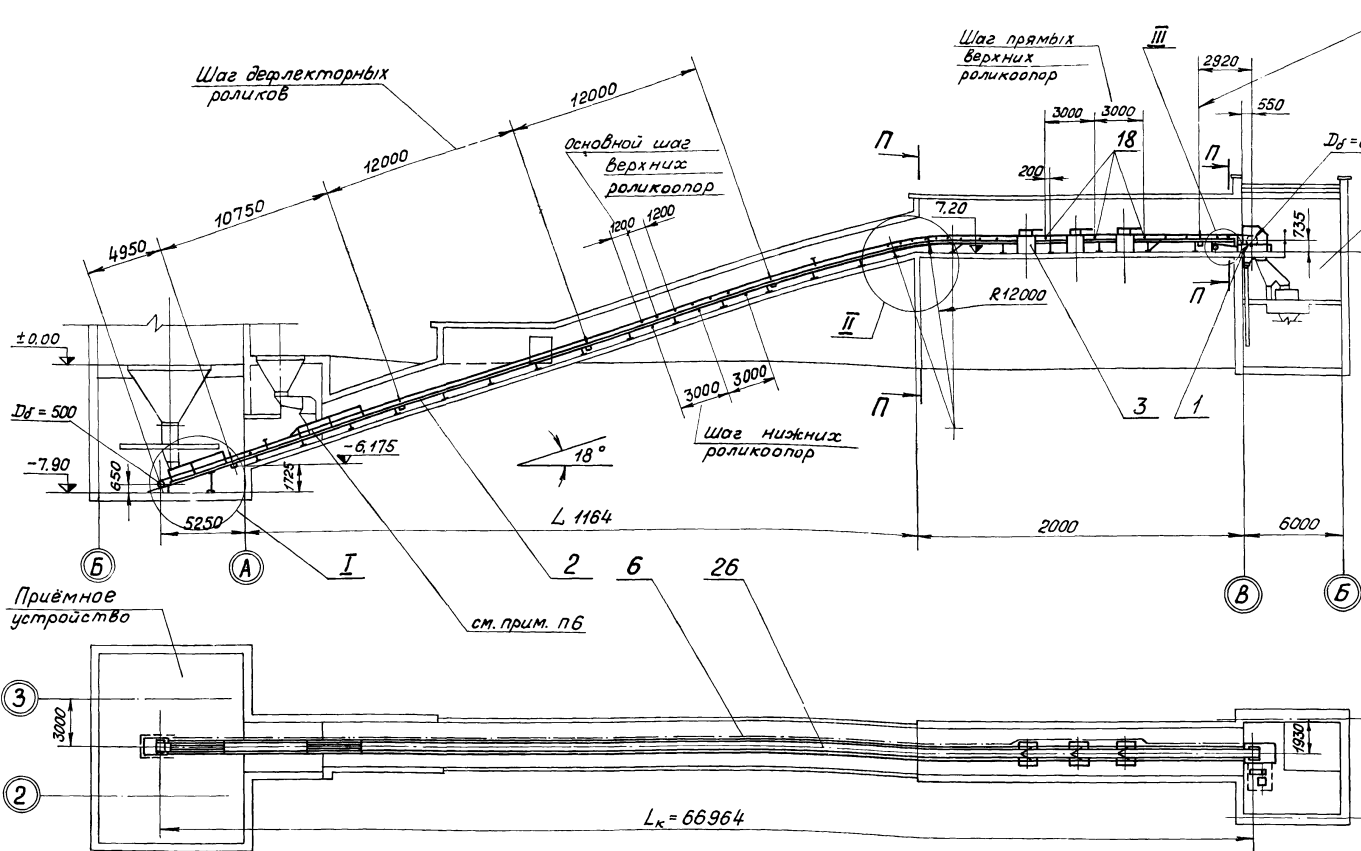
Е - Е



Ж - Ж



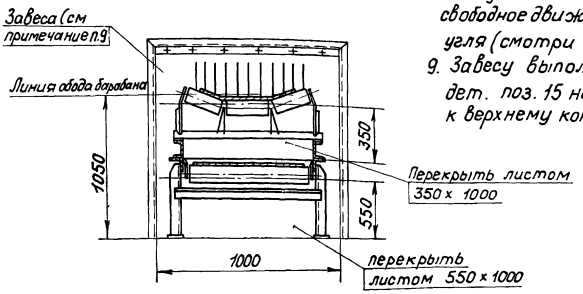
				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд.	Смирнов				Р	28
П. инж.	Куриц					
Р. ч. гр.	Ройзман					
Провер.	Бударина					
Исполн.	Миронов					
Должн.	Фамилия					
				Установка маневрового устройства МУ-12М2		ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



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

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

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



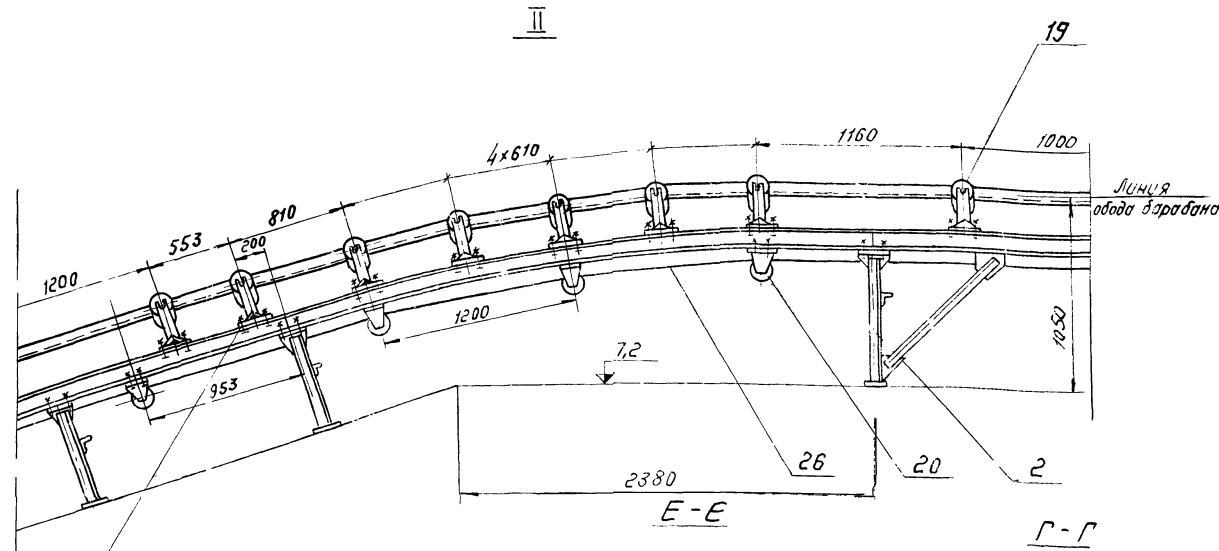
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

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

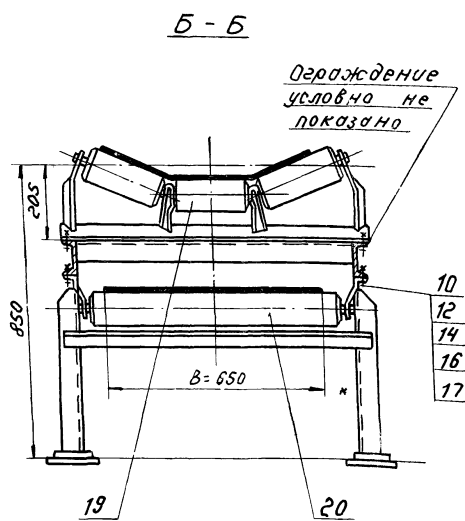
Лит. Лист Листов
Р 29

Конвейер ленточный №1 (начало)

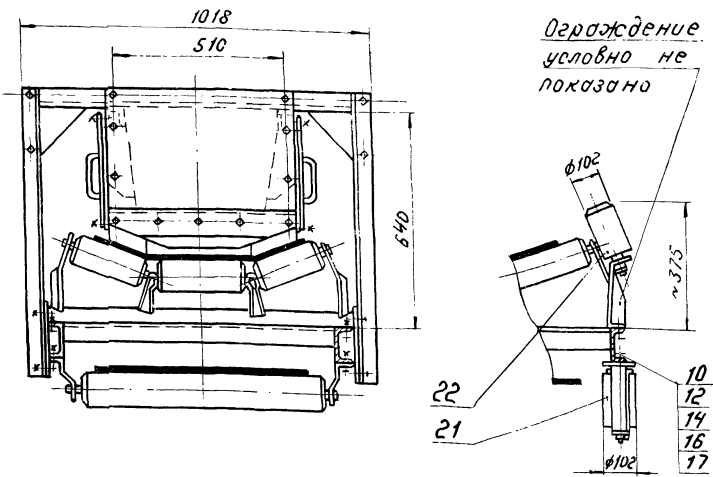
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



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



Ограждение условно не показано

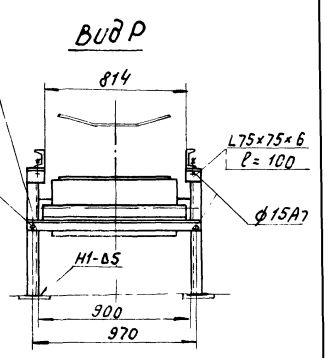
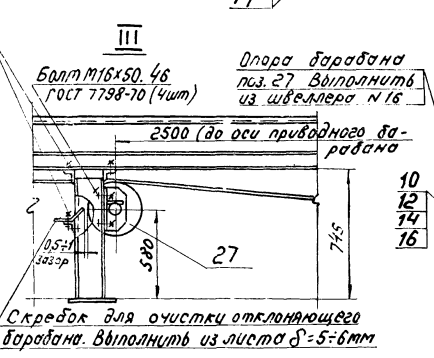
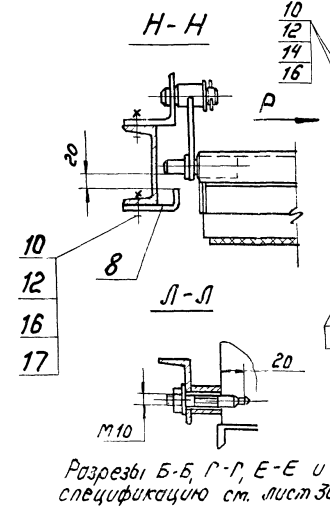
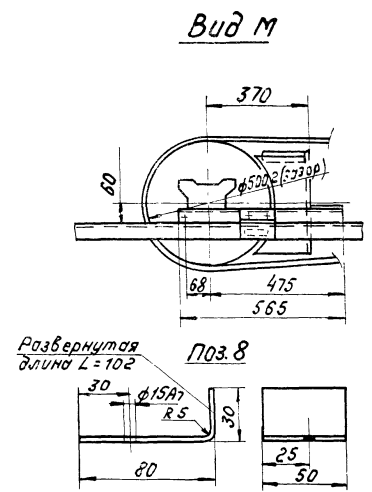
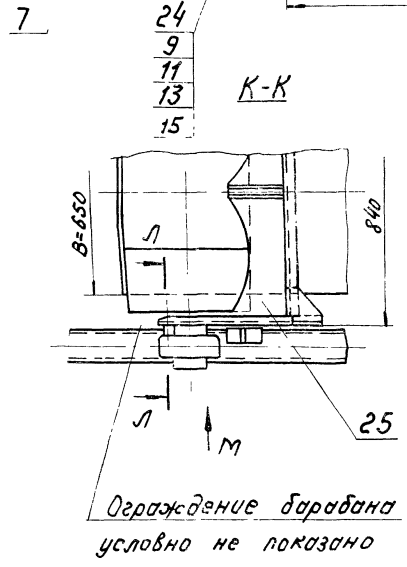
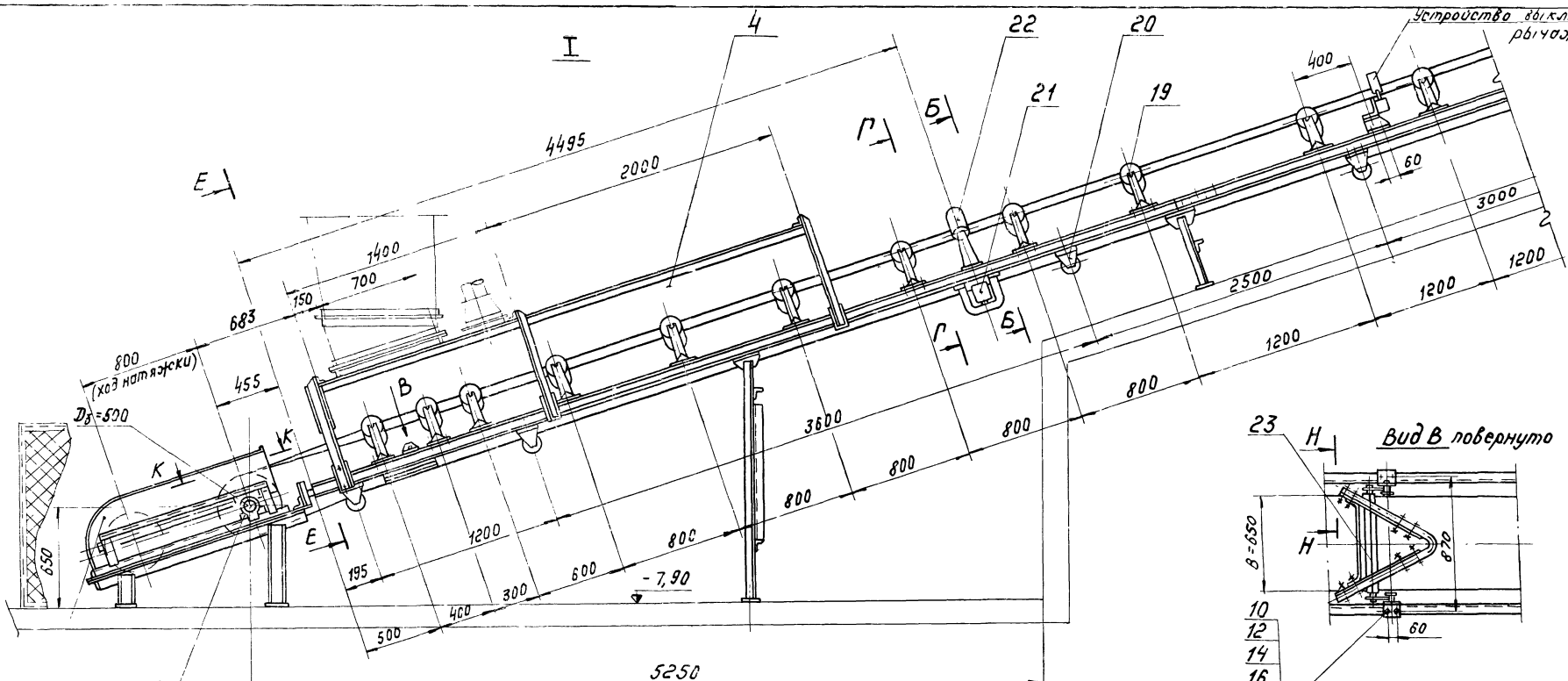


Ограждение условно не показано

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

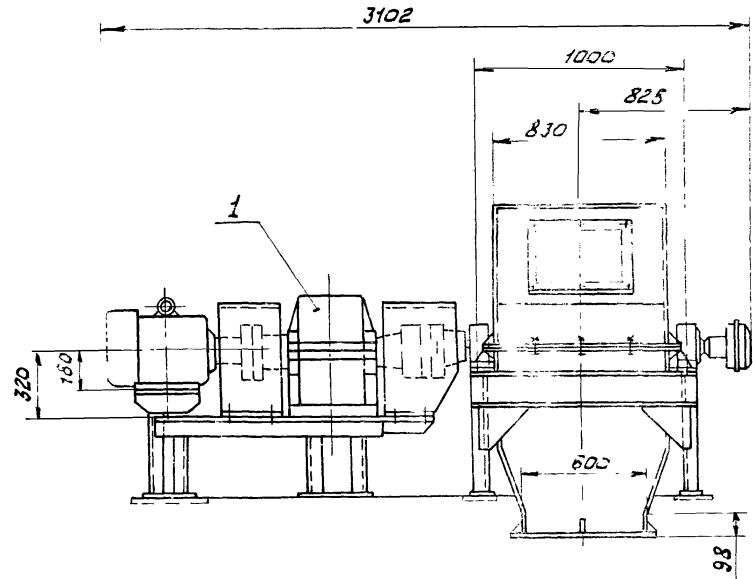
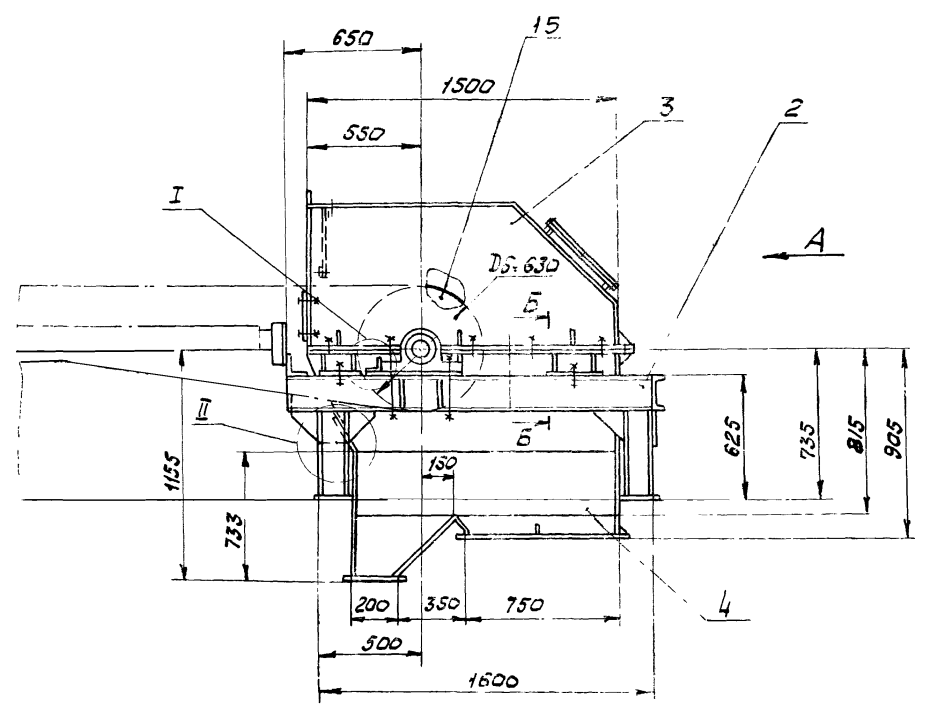
27	Барабан 6532-50	1	80	80		
26	Лента транспортерная 26 кл.л.-100-650-4-3-1А-138-1033212	150	1100	1100		
25	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80	1	21	21		
24	Натяжка винтовая 6550-80-80	1	265	265		
23	Очистное лущиковое устройство В-650	1	13,6	13,6		
22	Ролик дефлекторный В-650 верхний	10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

ТП 903-1-153 М			
Имя/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И.А.Колот	Стальной		
Г.А.Шихов	Курч		
Рук. зр.	Розман		
Пробер.	Бударин		
Исполн.	Стрелков		
Должн.	Фотилия		
Конвейер ленточный №1 (продолжение)			Лист 30
ГПКИ			СООЗПРОМХИМАЗИЦ

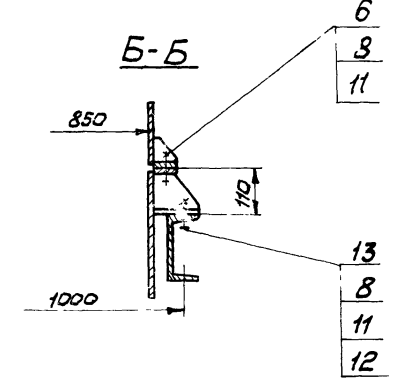
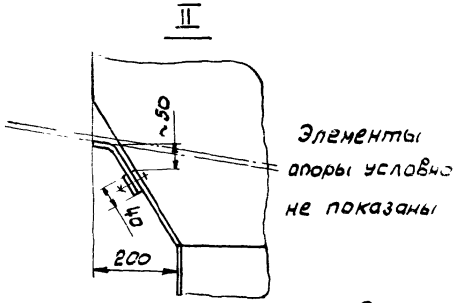


ТП 903-1-153М		Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Исполнитель	№ документа	Лист	Листов
М.П. И.И.И.	М.П. И.И.И.	Р	31
Конвейер ленточный №1 (оконченный)		ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

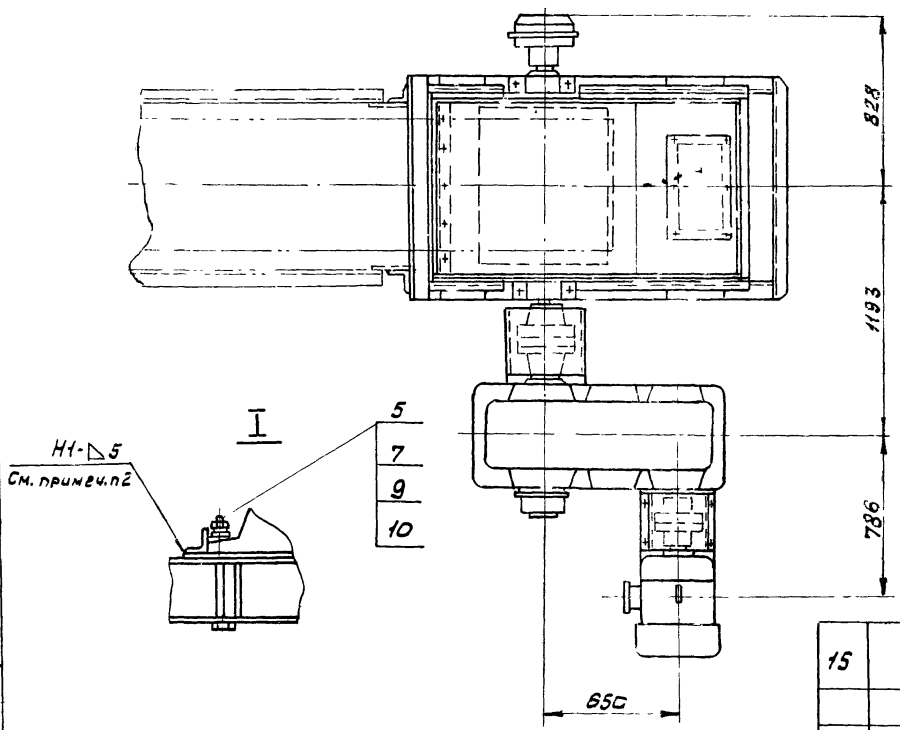
Вид А



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

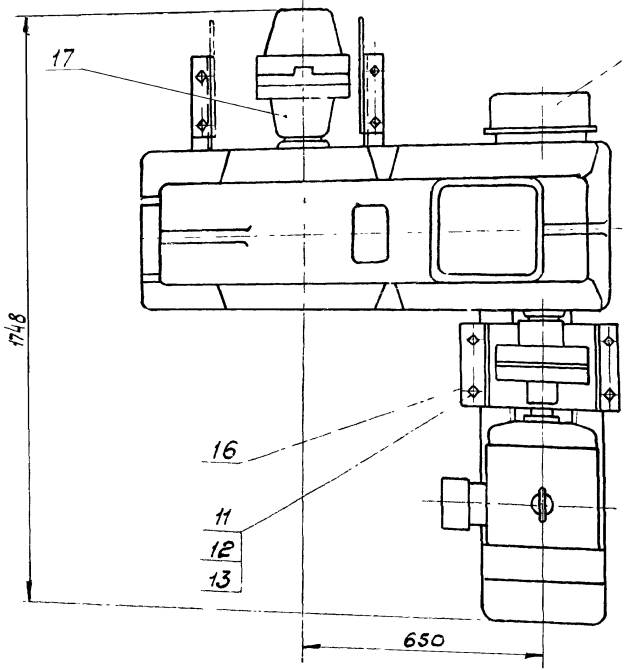
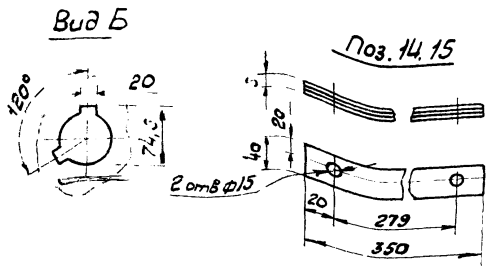
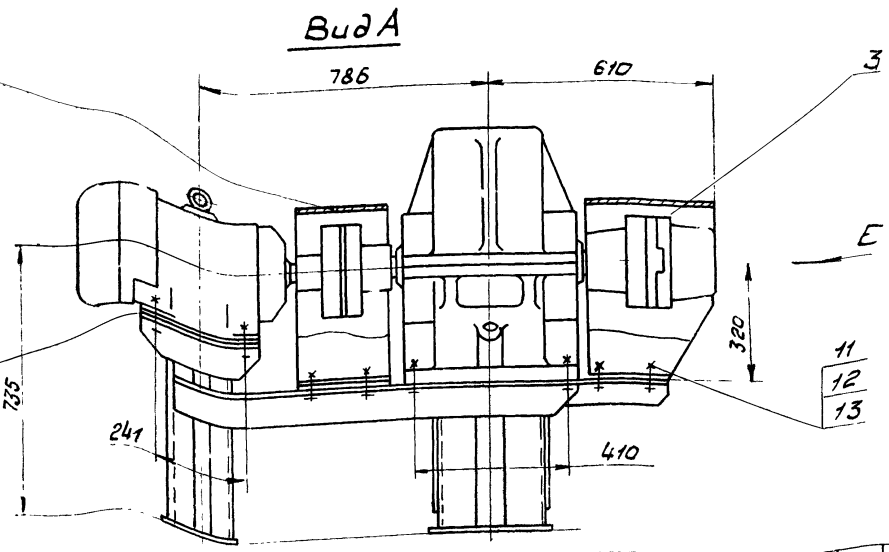
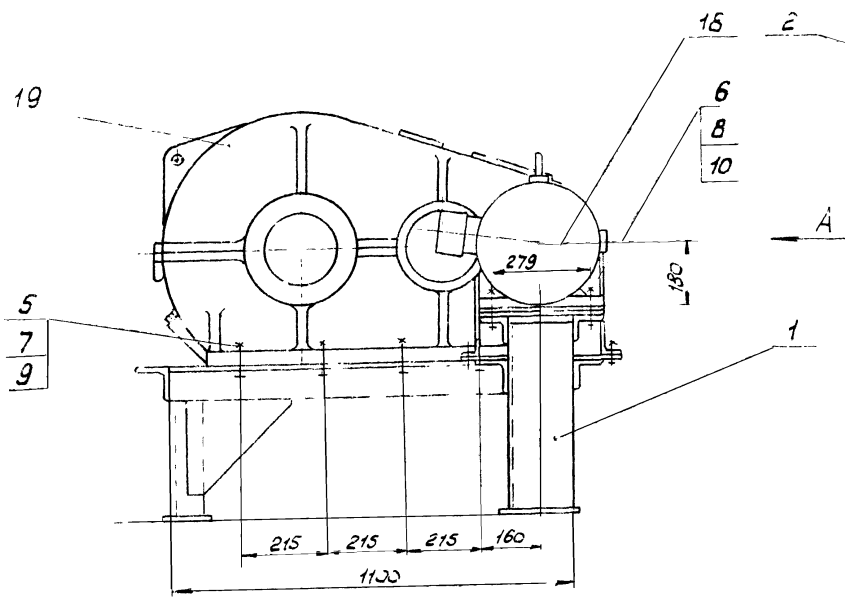


12	Шайба 10 п10 ГОСТ 10906-66	4	0,012	0,048	
11	Шайба 10,65Г ГОСТ 6402-70	17	0,003	0,051	
10	Шайба 24,55Г ГОСТ 6402-70	4	0,027	0,108	
9	Шайба 24,36 ГОСТ 11371-68	4	0,107	0,428	
8	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	17	0,012	0,2	
7	Гайка М 24,5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
6	Болт М10x30 4Е ГОСТ 7798-70	13	0,03	0,39	
5	Болт М24x250,46 ГОСТ 7798-70	4	0,36	1,44	
4	Лист 39 Нижняя часть головной варонки	1	194	194	
3	Лист 37 Верхняя часть головной варонки	1	114	114	
2	Лист 36 Опора электромагнитно- го шкива	1	140	140	
1	Лист 33 Привод N = 17 кВт	1	1280	1280	
Проз. Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	объ	Примечан
				Масса кг	



15	Шкив электромагнитный ШЭ-65-63В комплектно с выжимательной станцией ВС-10	1	1180	1180	
13	Болт 10x40,45 ГОСТ 7798-70	4	0,035	0,14	

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.			
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач.отд	Смирнов		
Т.и.м.пр	Курч		
Рук.гр	Роздман		
Проз	Бударина		
Исполн.	Строганов		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Устройство приводное конвейера №1			
Лит	Лист	Листов	
Р	32		
ГПКИ			
СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛЬСТВО			



Останов храповой

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

15	Лента 1x40 ГОСТ 6009-74 ст. 3 ГОСТ 535-58	6	0,13	0,39
14	Лента 2x40 ГОСТ 6009-74 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,27	0,27
13	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,008	0,015
12	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096
11	Болт М10x30-46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24
10	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024
9	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	8	0,032	0,256
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136
7	Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	16	0,11	1,76
6	Болт М12x50.46 ГОСТ 7798-70	4	0,059	0,236
5	Болт М24x90.46 ГОСТ 7798-70	8	0,42	3,36

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

18	Редуктор				
	РМ650-І-8Ц $L=48,57$	1	878	878	6 храповый остановов 032-РМ650
18	Электродвигатель				
	АО2-Е2-4; N: 17 кВт; $n=1500 \frac{об}{мин}$	1	165	165	
17	Муфта КДН 250-16/20-70/110А	1	77	77	
16	Муфта МУВП4-60(42)x220	1	24,1	24,1	

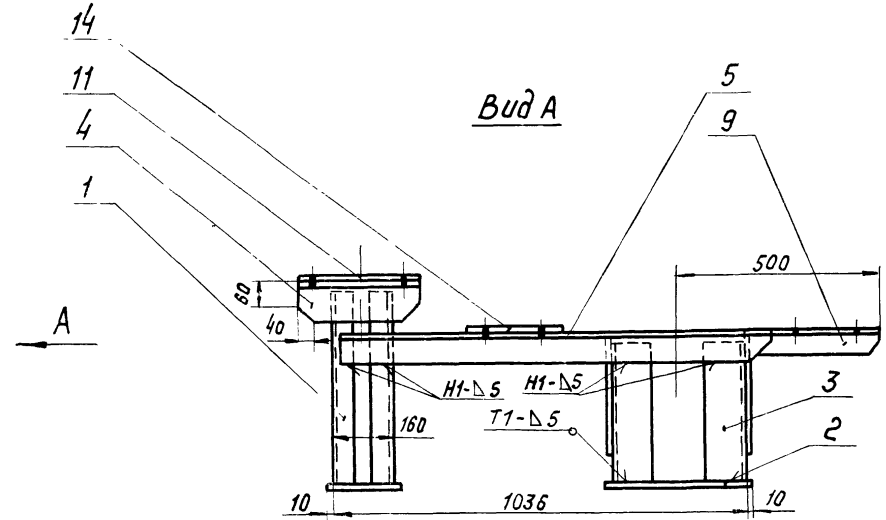
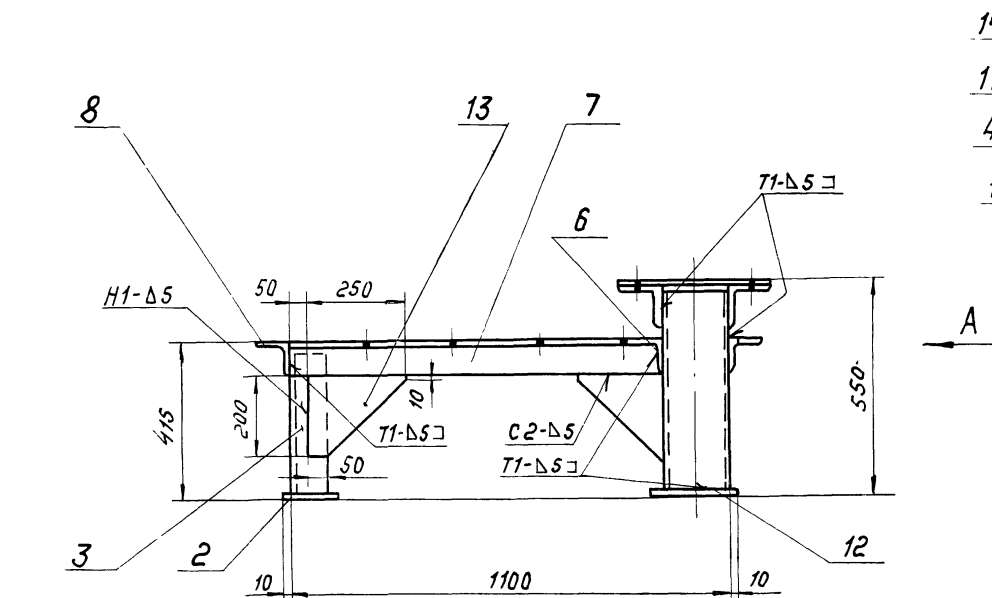
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Привод N: 17 кВт

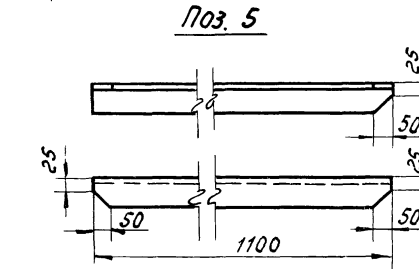
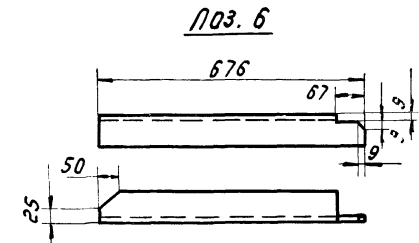
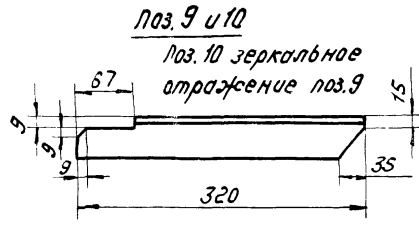
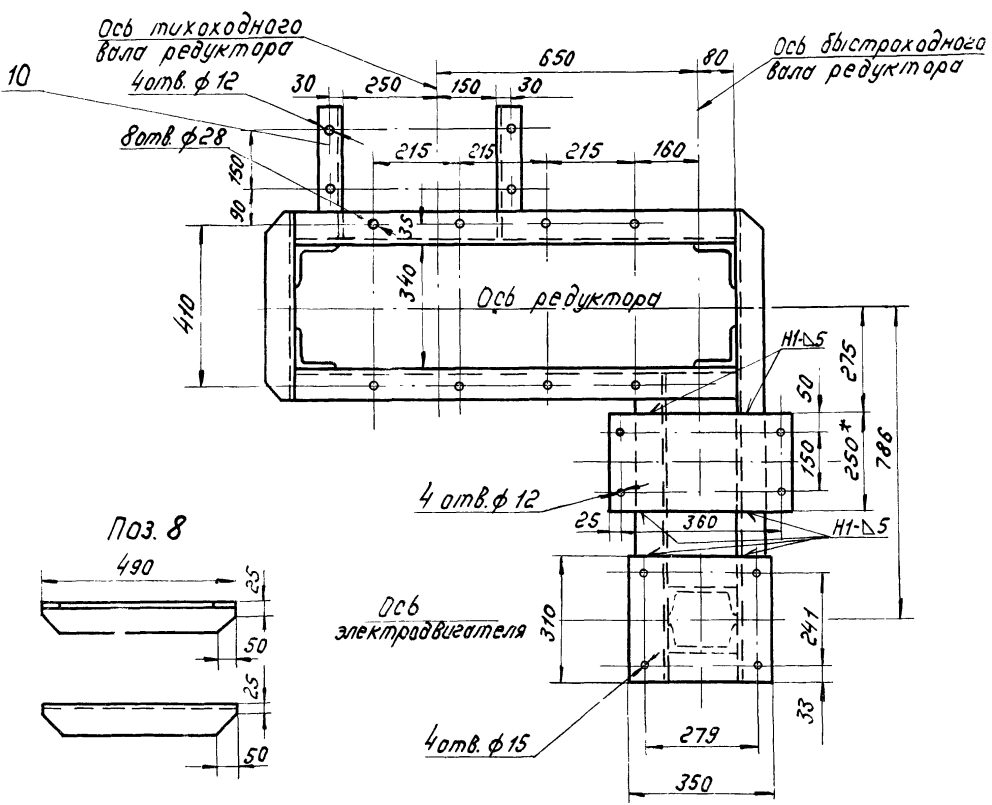
ИЗМ Лист № вокум. Подпись Дата
Маш. инж. Смирнов
Инж. пр. Курч
Руч. пр. Рабзман
Провер. Рабзман
Исполн. Бударина
Должн. Филиппов

Лист	Лист	Листов
Р	33	

ГПКИ
СОЮЗПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ



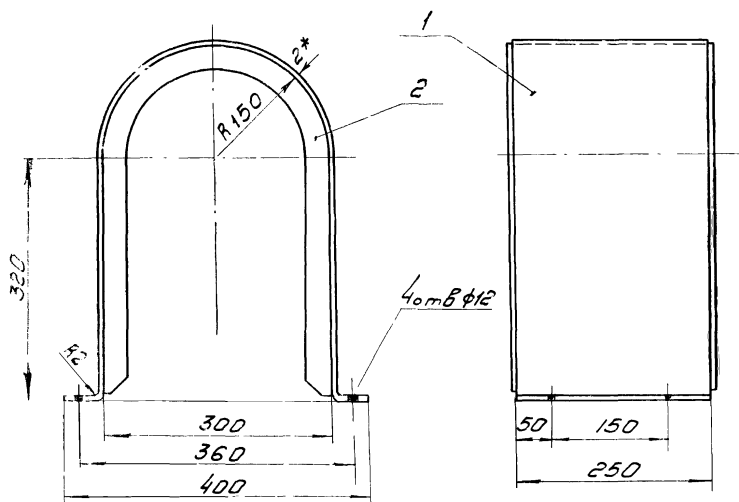
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
3. Кромки реза - $\sqrt{R_{280}}$, отверстия - $\sqrt{R_{280}}$, остальное - \checkmark .
4. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Масса опоры - 116 кг



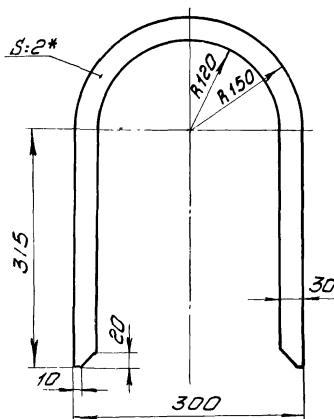
14	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74	250x410	1	5,3	5,3
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
13	Лист	Б-НН-6 ГОСТ 19903-74	180x180	4	1,2	4,8
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
12	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74	180x180	1	2	2
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
11	Лист	Б-НН-8 ГОСТ 19903-74		1	6,8	6,8
	Ст.3	ГОСТ 14637-69				
10	Уголок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72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

ТТ 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Исполн.	Строганов	Провер.	Будякина
Лист	34	Листов	
Опора привода			ГПКИ
			СОВПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

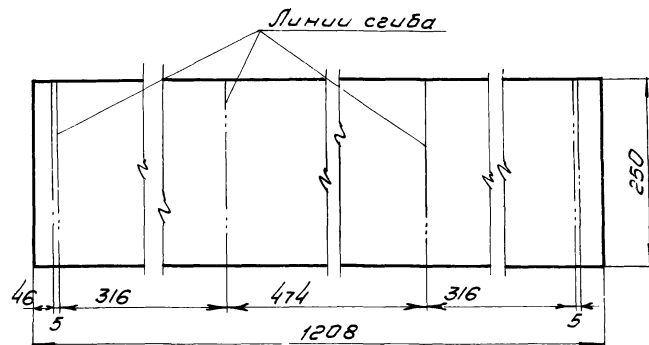
Ограждение муфты МУВП



Поз 2

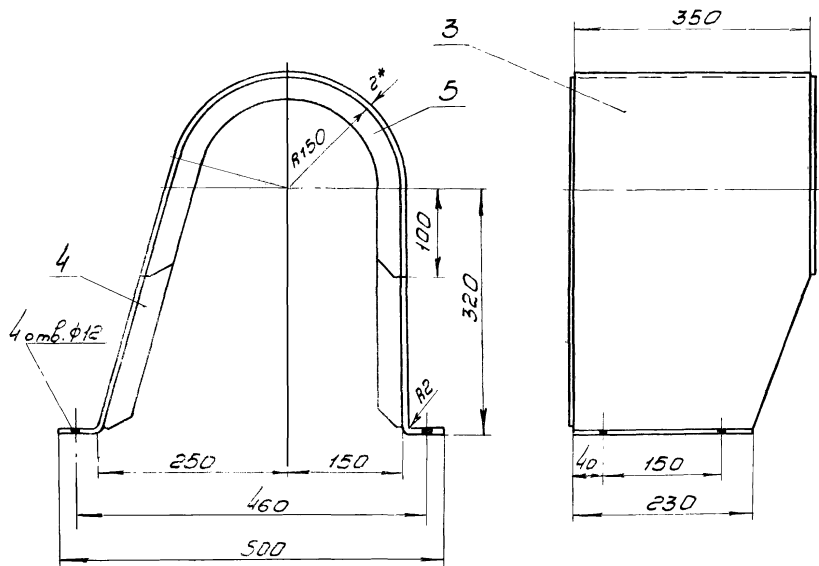


Развертка дет поз.1



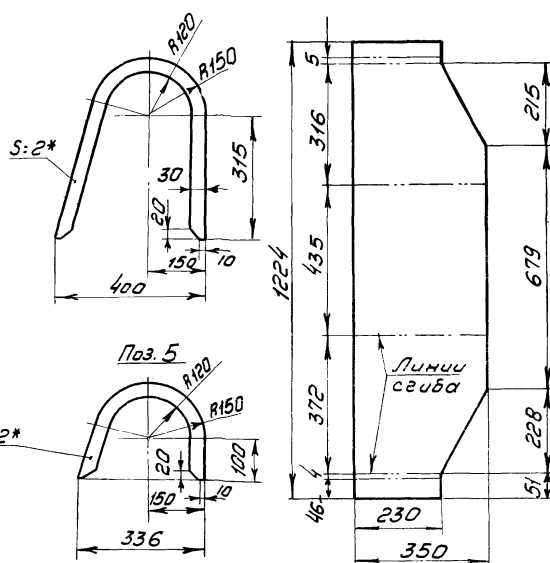
1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТг
3. Кромки реза: \surd отверстия - \surd , остальное - \surd
4. Сварка газовая, шов прерывистый $\Delta 2.50/100$

Ограждение муфты КДН

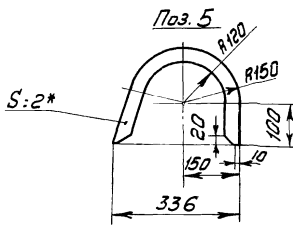


Поз 4

Развертка дет поз.3

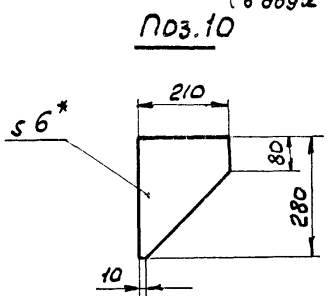
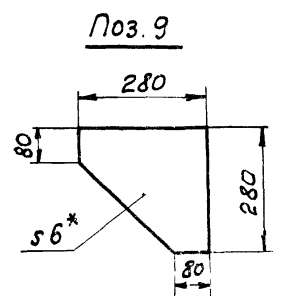
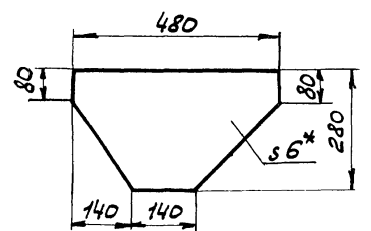
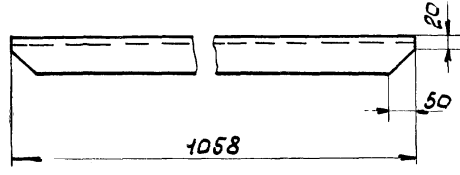
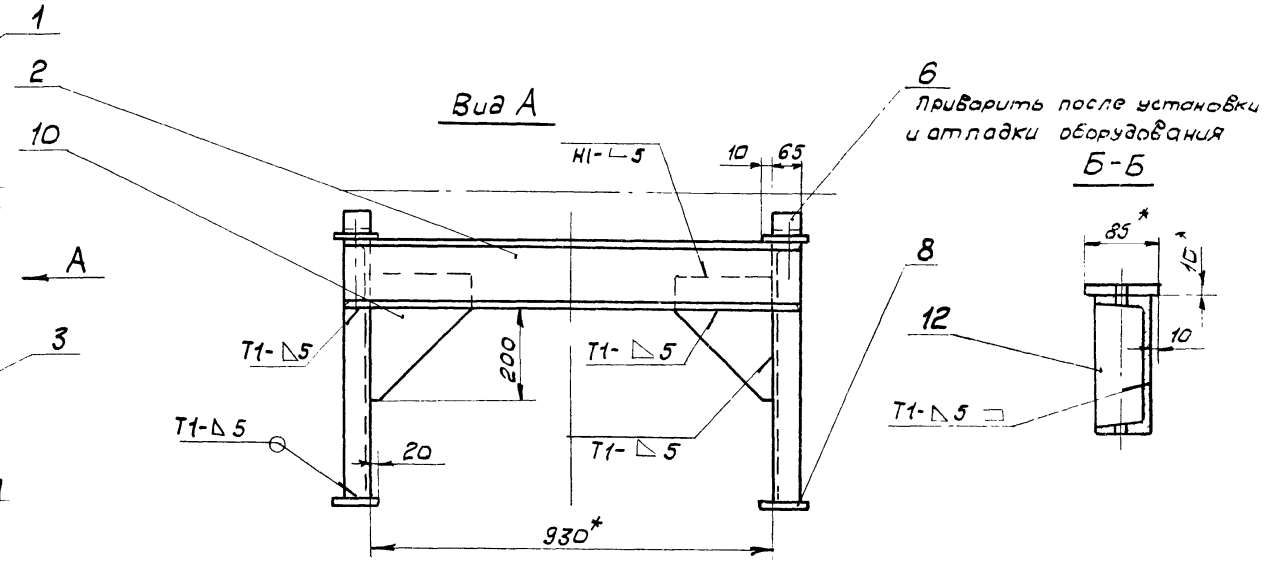
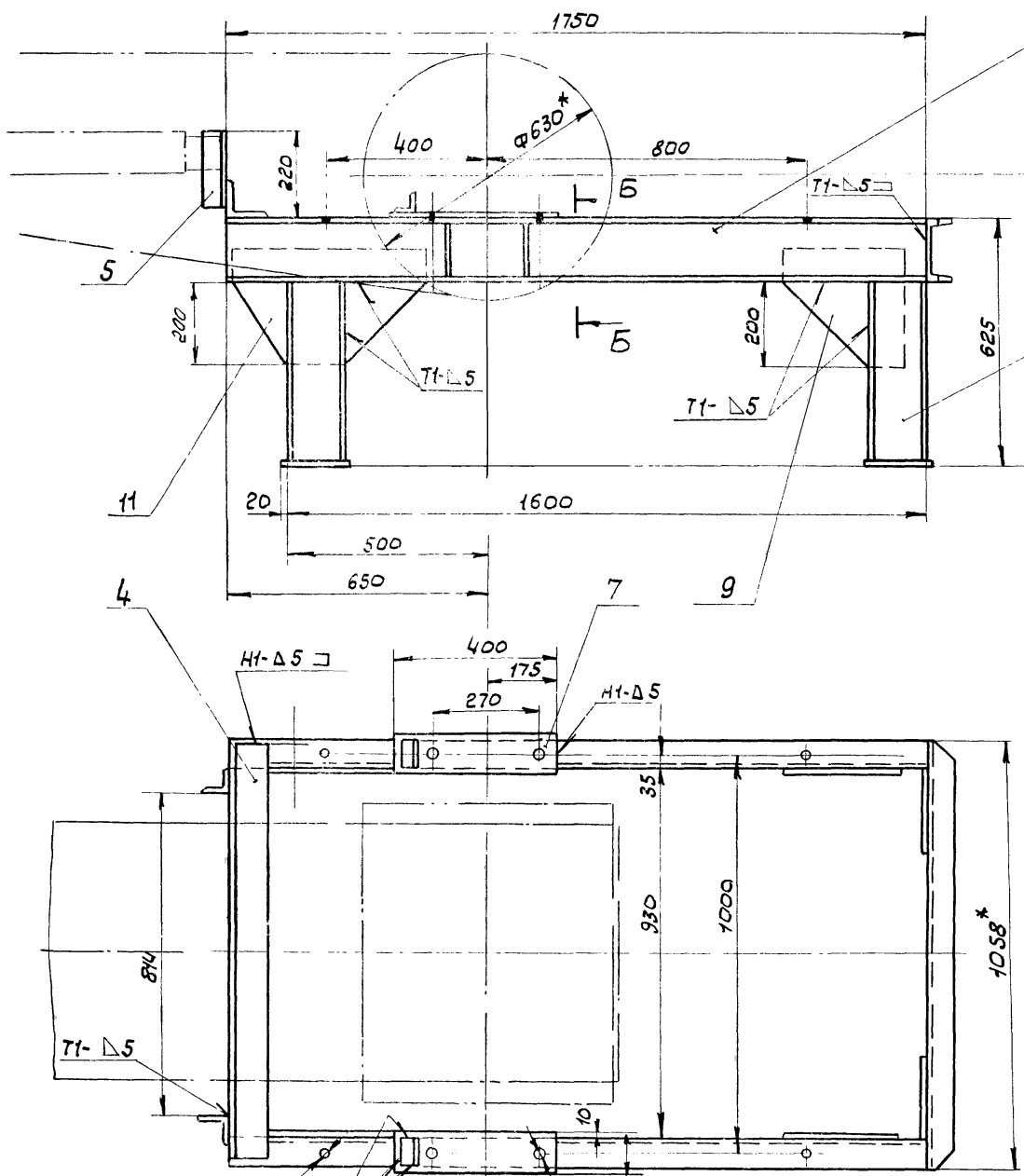


Поз 5



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

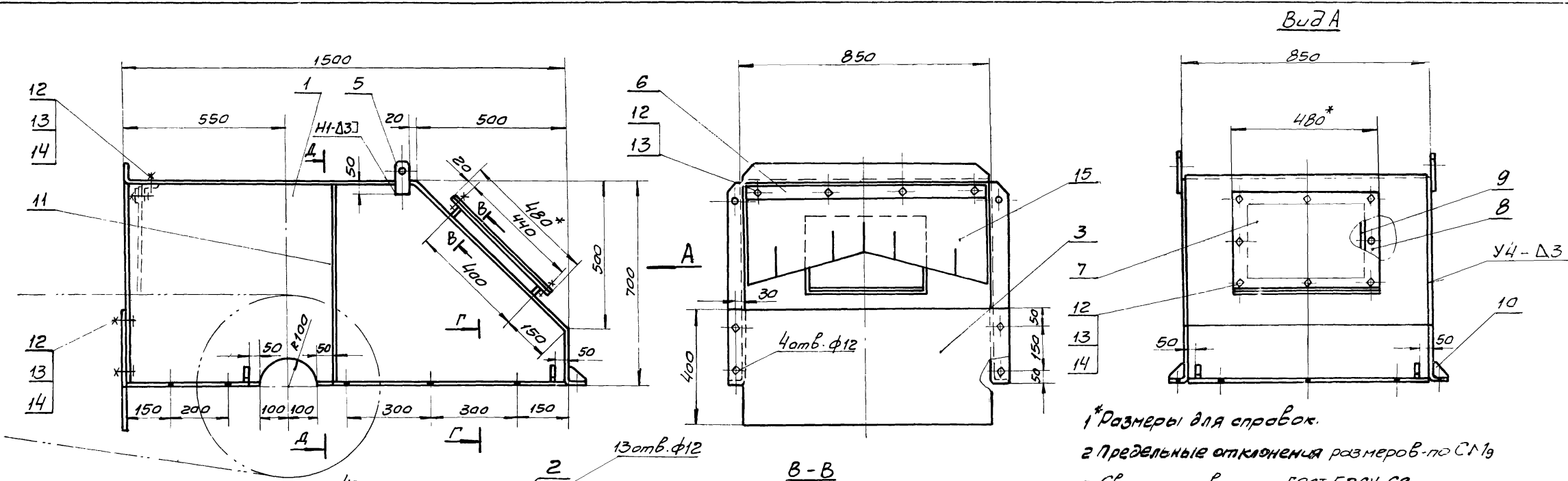
ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Нач. отд	Смирнов	Лист	
Тех. инж. пр.	Кури	Лист	
Рис. гр.	Ройзман	Лист	
Провер.	Бударина	Лист	
Исполн.	Строганов	Лист	
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Ограждения муфт МУВП и КДН			ГЛКИ
			СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Лит.	Лист	Листов	
Р	35		



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

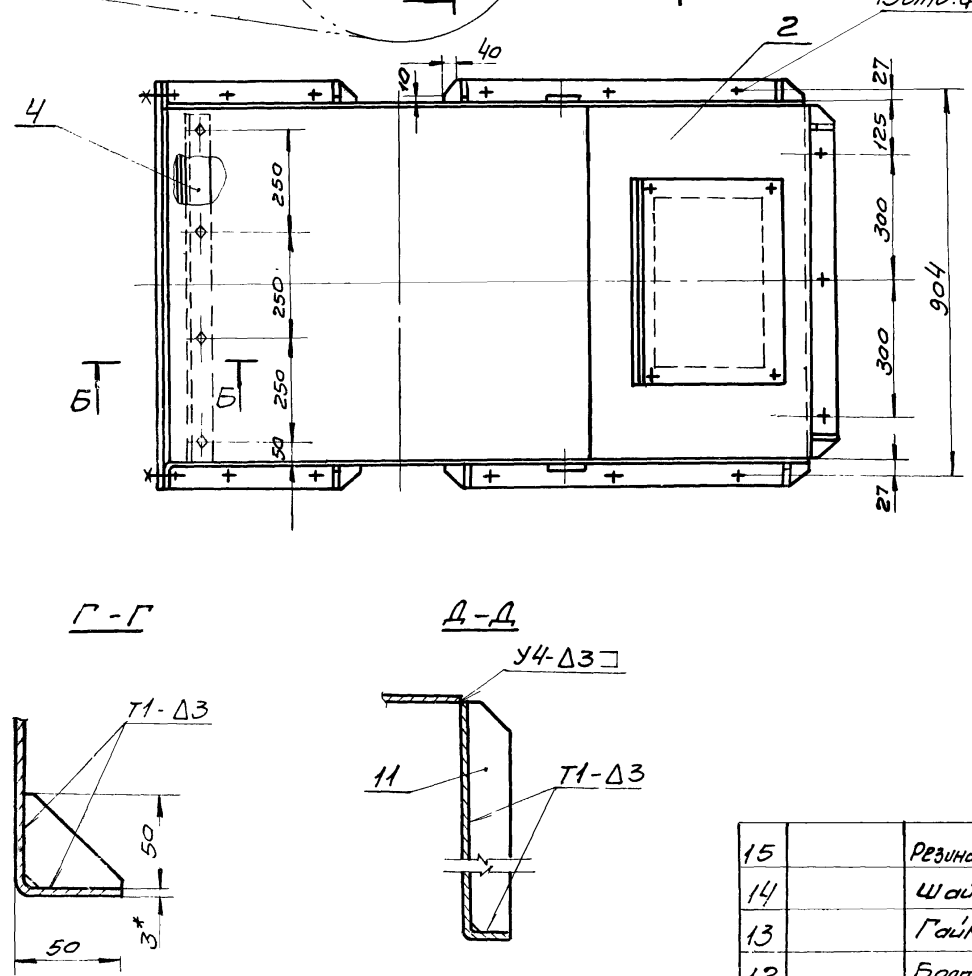
12	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	0,4	1,6	
11	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	4,8	9,6	
10	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	1,8	3,6	
9	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
8	Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	1,4	5,6	100x180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

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



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

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



15	Резина рулонная 8М-М ГОСТ 733В-77	1	4	4
14	Шайба 10-65Г ГОСТ 6102-70	16	0,019	0,23
13	Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	20	0,012	0,192
12	Болт М10х25,46 ГОСТ 779В-70	20	0,03	0,48
11	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,8	1,6

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм Лист № докум. Подпись Дата

Науч. отд. Смирнов Г.И.

Инж. Куриц Г.В.

Рук. пр. Райзман

Пробвер. Дарина

Исполн. Стриганов

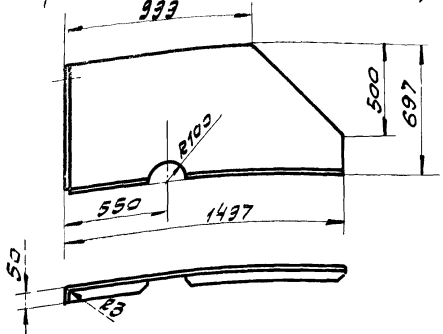
Коллин. Фамилия Подпись Дата

Лист	Лист	Листов
Р	37	

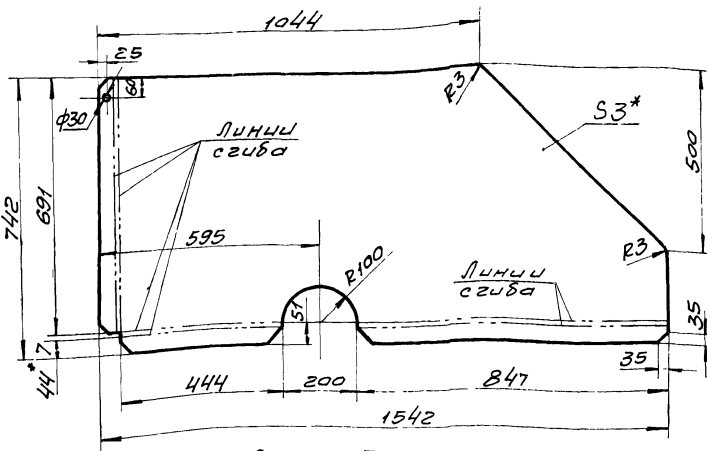
Верхняя часть
головной воронки
начало

ГПИ
СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

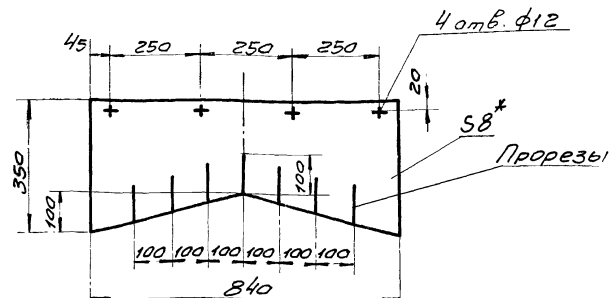
Дет. поз. 1 (левая) - зеркальное отражение дет. поз. 1 (правой).



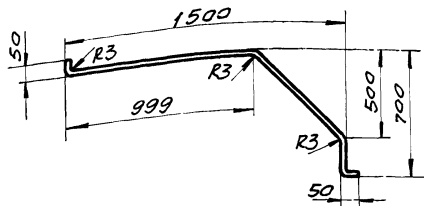
Развертка дет. поз. 1



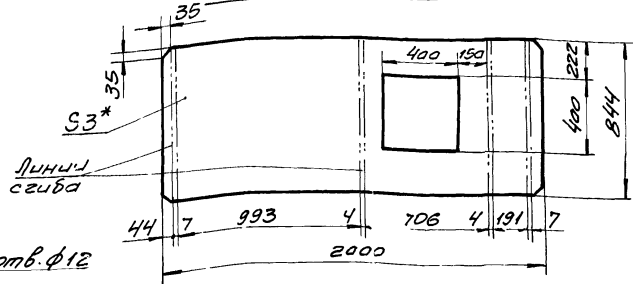
Поз. 1Б



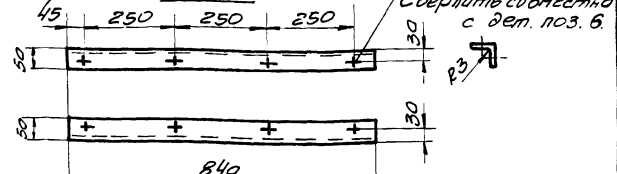
Поз. 2



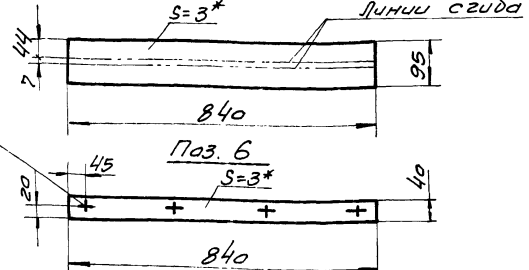
Развертка дет. поз. 2



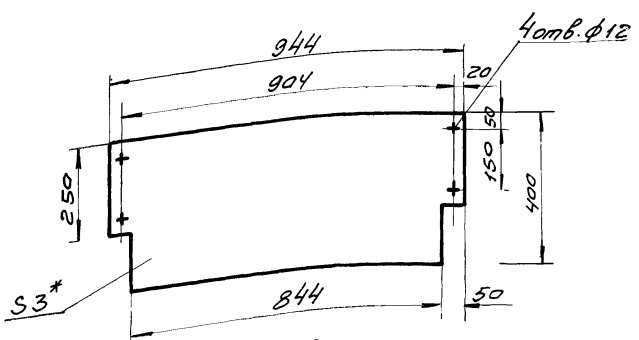
Поз. 4



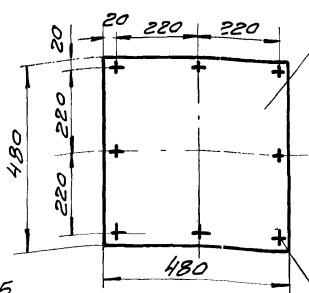
Развертка дет. поз. 4



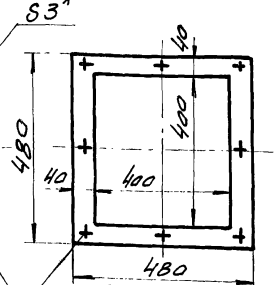
Поз. 3



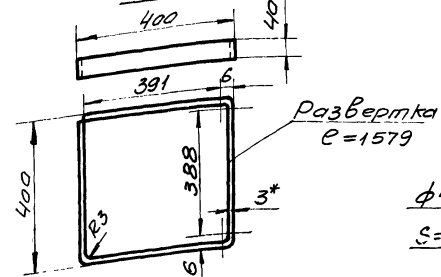
Поз. 7



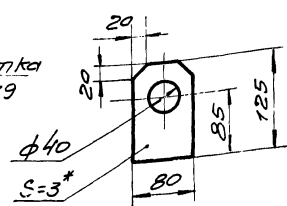
Поз. 8



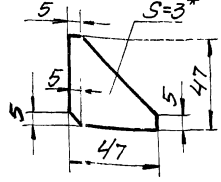
Поз. 9



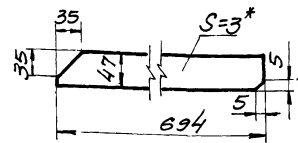
Поз. 5



Поз. 10



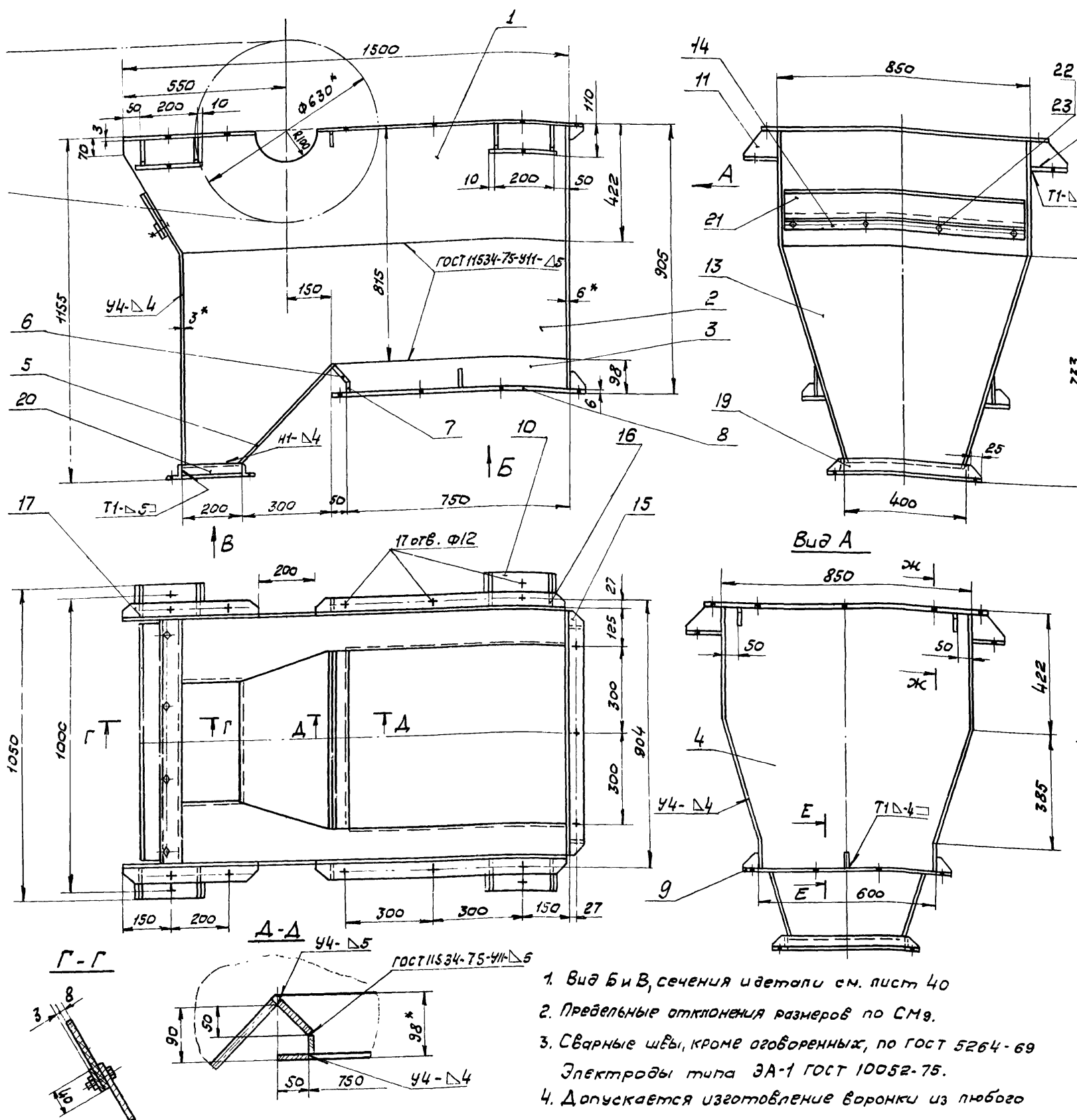
Поз. 11



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

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

ТП 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. И. В. Давыдов	Удобр. Давыдов	Лист 38
Науч. тех. Смирнов	Лист 38	Р 38
Провер. Р. Р. Р. Р. Р. Р.	Лист 38	Р 38
Провер. В. В. В. В. В. В.	Лист 38	Р 38
Исполн. С. С. С. С. С. С.	Лист 38	Р 38
Должн. Степанов	Лист 38	Р 38
Должн. Рамиль	Лист 38	Р 38
Должн. Рамиль	Лист 38	Р 38

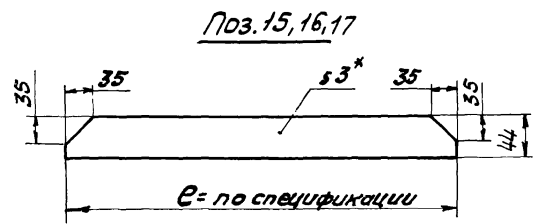
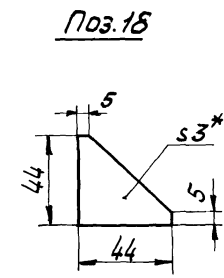
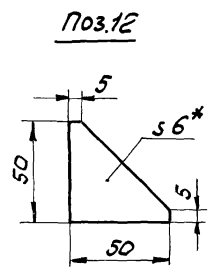
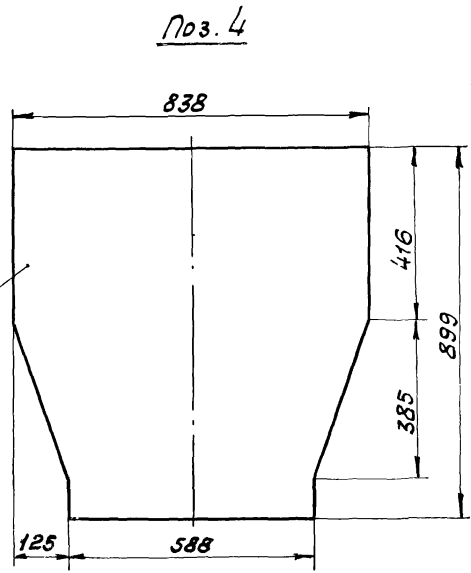
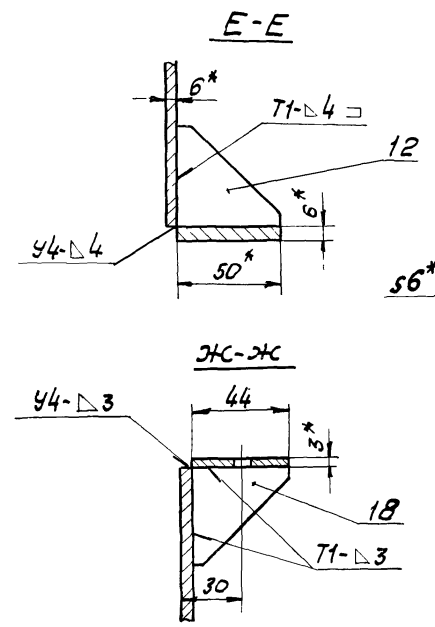
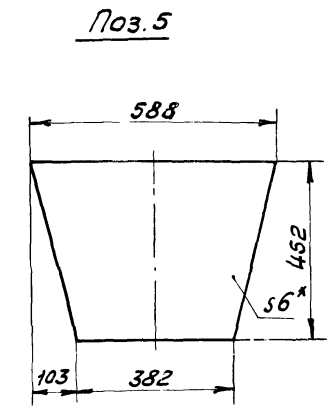
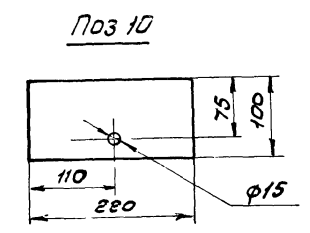
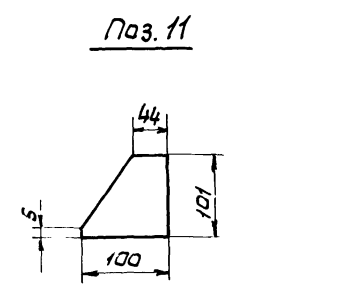
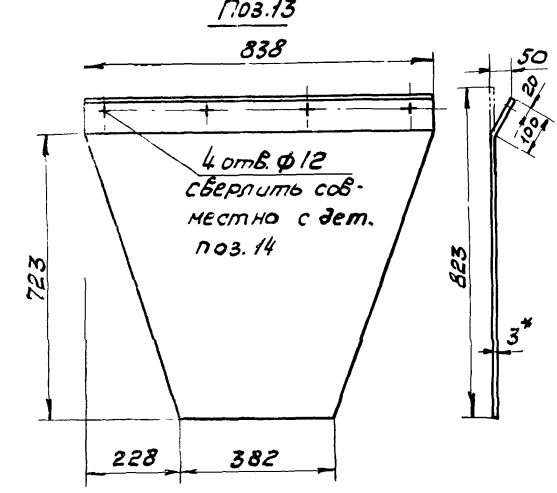
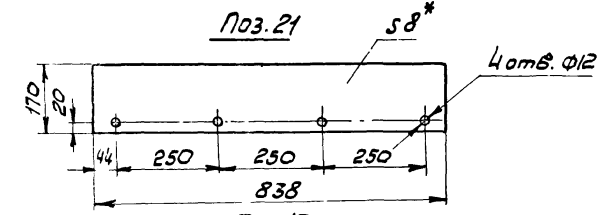
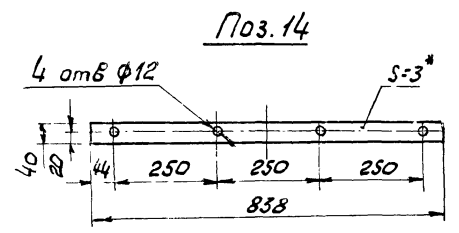
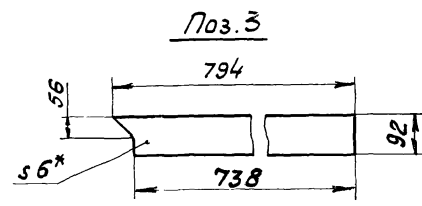
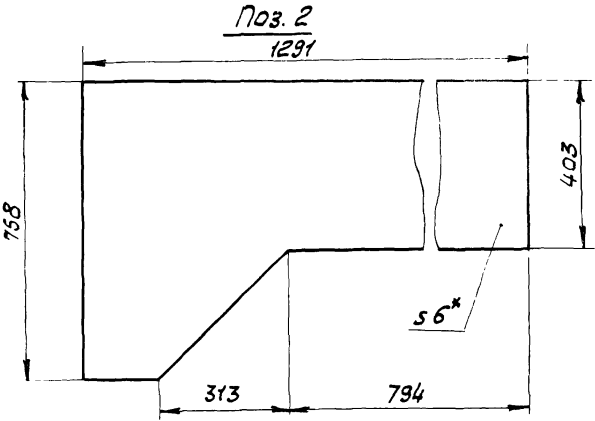
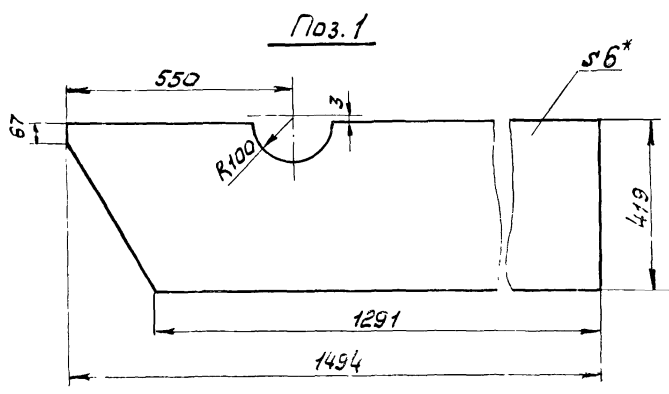
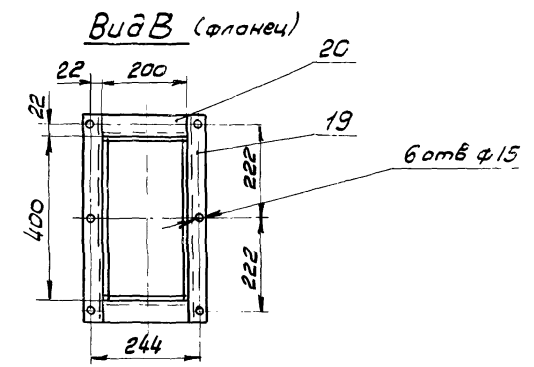
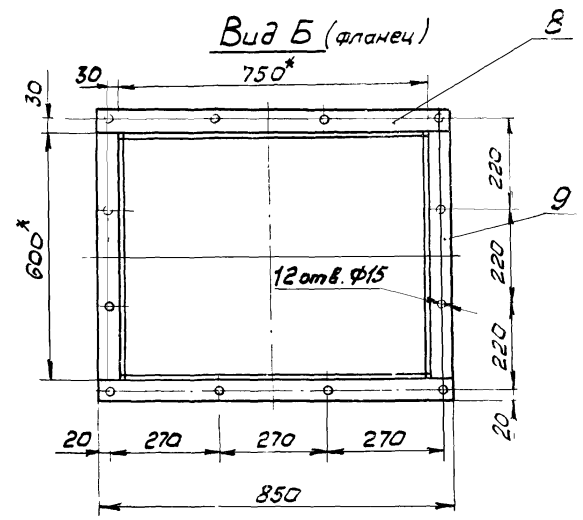


Масса Воронки - 194 кг

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

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

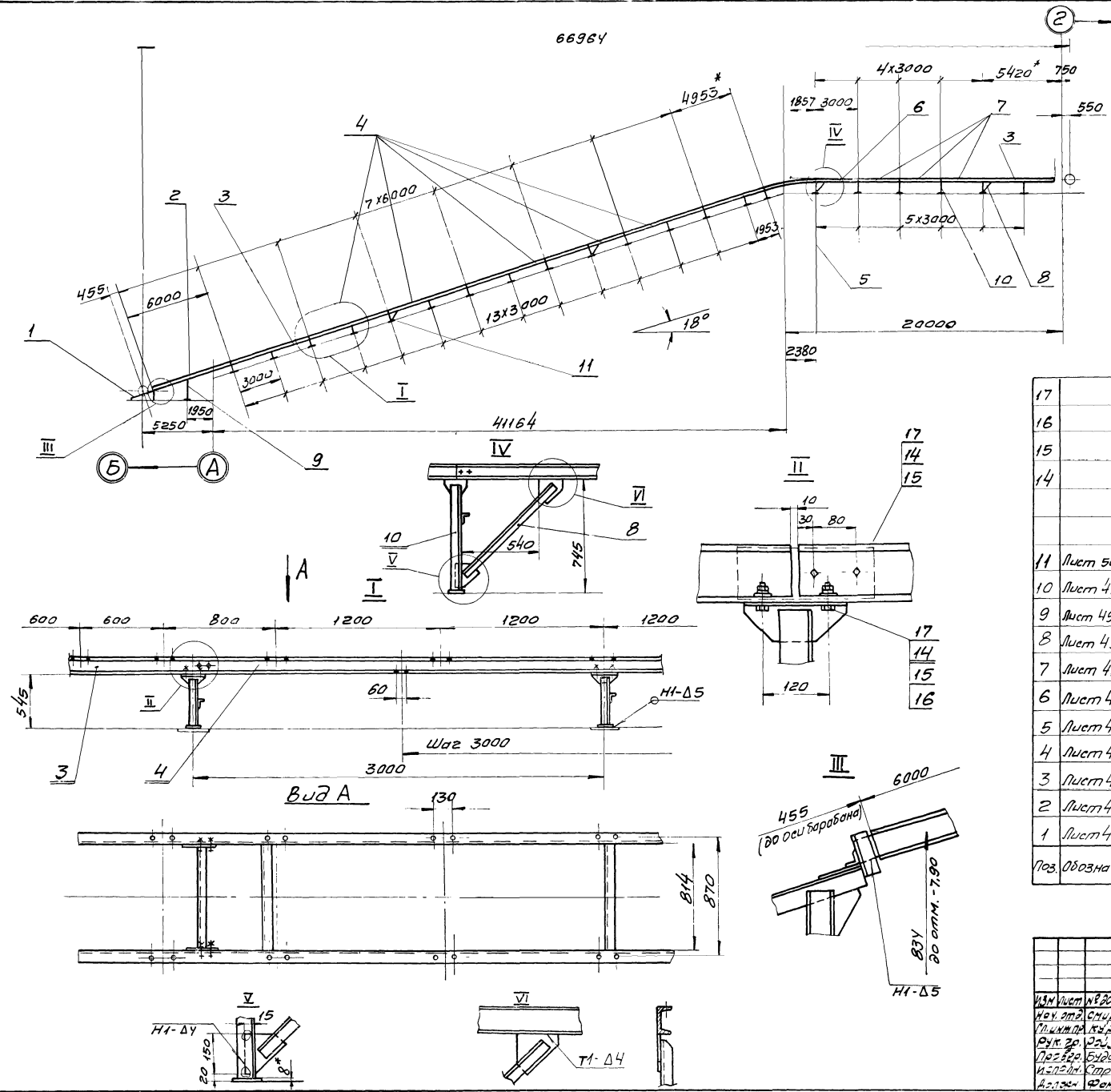
				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
ИЗМ	Лист	№ докум	подп.	дата	Лит.	Лист
нач. отд	Смирнов	Лист			Р	39
л. ин. пр	Курч	Лист			РЛИИ	
рук. экз.	Ройzman	Лист			СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
пробер	Бударина	Лист			Нижняя часть	
исполн	Строганов	Лист			головной воронки	
дальн.	Фамилия	подп.	дата		(начало)	



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

				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
					Р	40
				Нижняя часть головной воронки (окончание)		ГРНИ СОИЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

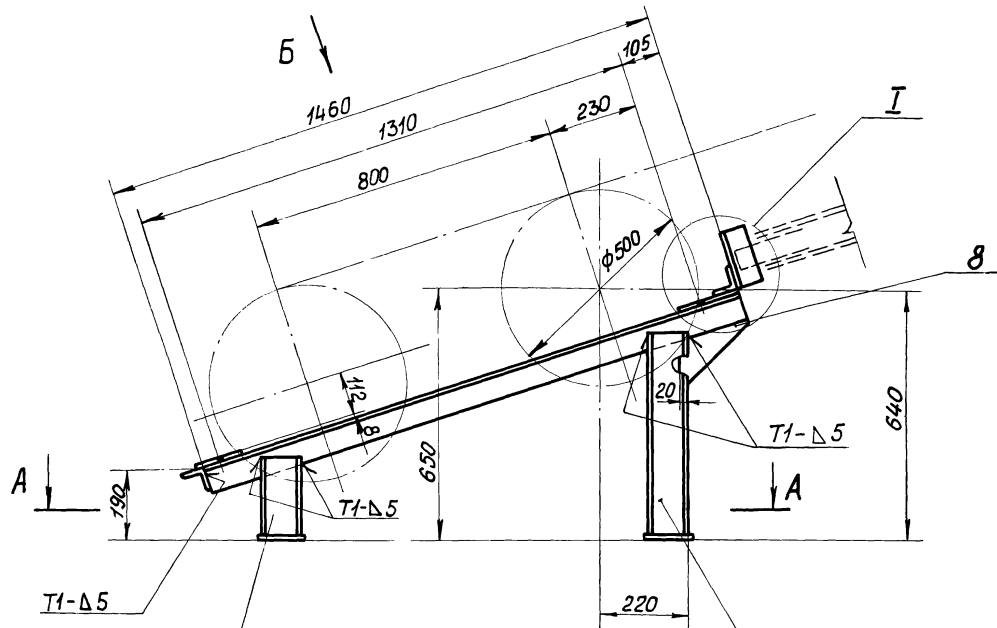
66964



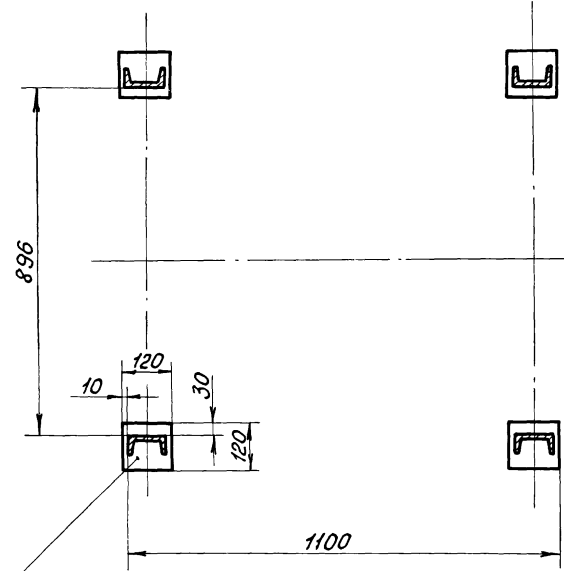
- 1*Секции длиной 4953 и 5420мм выполнять из секций $B=6000$ (поз. 4).
2. Все секции металлоконструкции устанавливать стыковыми планками в сторону привода
3. Максимальный шаг опорных стоек-3000мм.
4. Опорные элементы металлоконструкции приваривать к соответствующим закладным деталям строительной части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

17	Шайба 12. 65г ГОСТ 6402-70	140	0,003	0,42	
16	Шайба 12. 010 ГОСТ 10906-66	88	0,035	3,08	
15	Гайка м12. 5 ГОСТ 5915-70	140	0,017	2,38	
14	Болт М12х40-46 ГОСТ 7798-70	140	0,052	7,28	
11	Лист 50 Стойка H=545	15	14	210	
10	Лист 49 Стойка H=745	6	17,5	105	
9	Лист 49 Стойка H=1610	1	37	37	
8	Лист 49 Раскос	8	4,7	33,6	
7	Лист 48 Секция $B=3000$ типа II	3	63	189	
6	Лист 47 Секция $B=3000$	1	63	63	
5	Лист 46 Секция гнутая $\alpha=18^\circ$	1	77	77	
4	Лист 45 Секция $B=6000$	7	119	833	
3	Лист 44 Секция загрузочная специальная	1	119	119	
2	Лист 43 Секция загрузочная $B=6000$	1	121	121	
1	Лист 42 Опора устройства натяжного конвейера №1	1	63	63	
Поз. обознач.	Наименование	кол	шт. общ.	Масса кг	Примечание

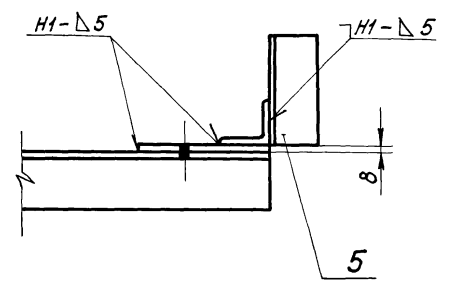
				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
№ 1	1	15/24	И.В. Сидоров	15.02.74	Р	41
Металлоконструкция конвейера №1				гпки		
Содержание				Содержание		



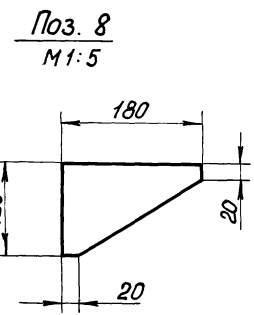
A-A



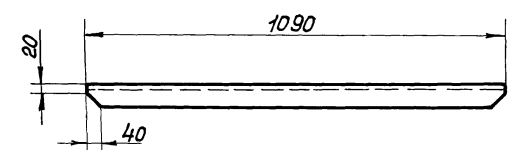
I повернуто
M 1:5



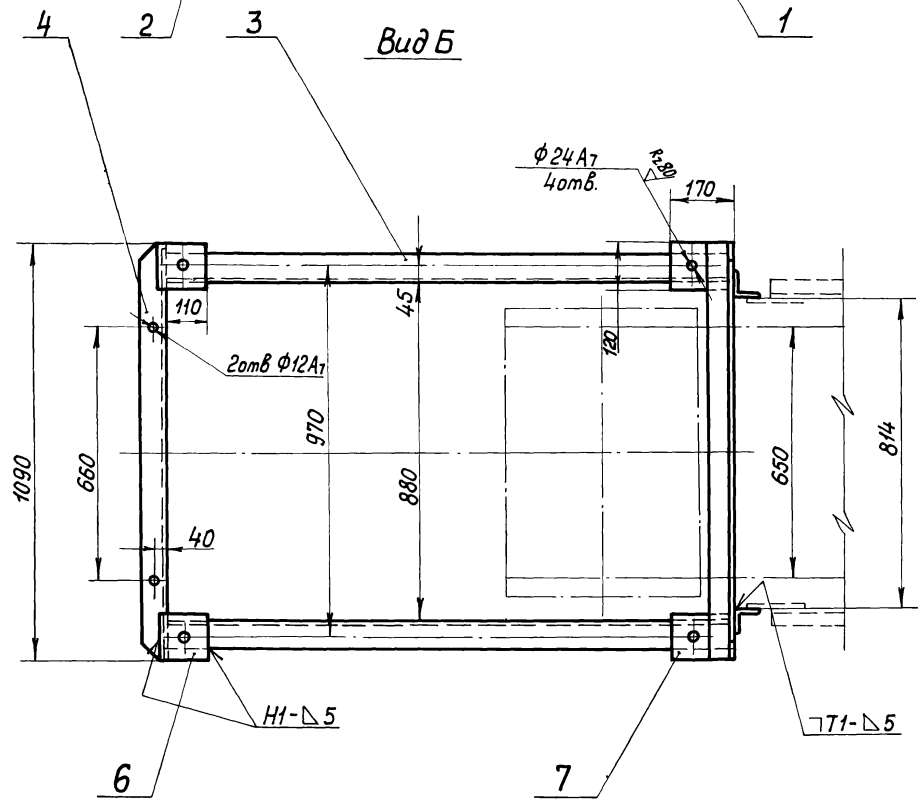
Поз. 4



Поз. 8
M 1:5



Вид Б



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

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

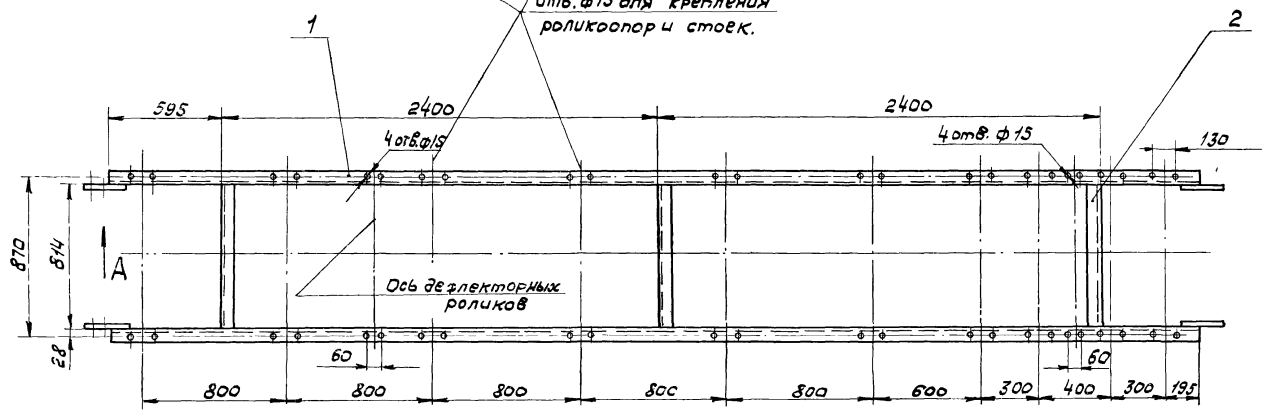
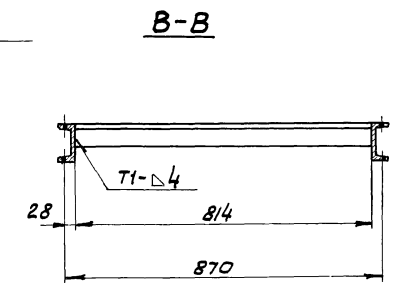
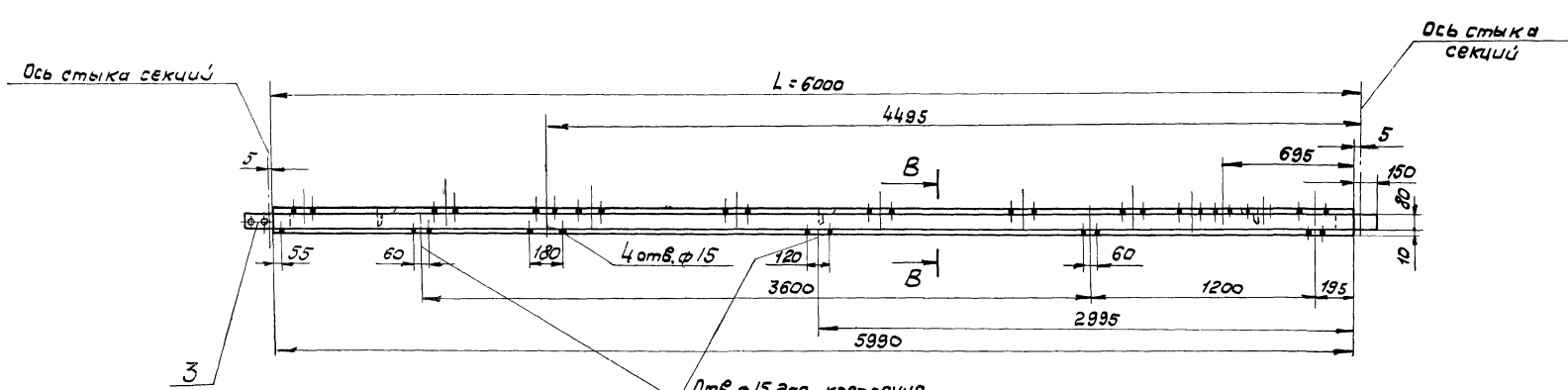
ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов				Р	42	
Гл. инж. пр.	Курц						
Рук. гр.	Ройзман						
Провер.	Миронов						
Исполн.	Строгонов						
Должн.	фамилия	Подпись	Дата				

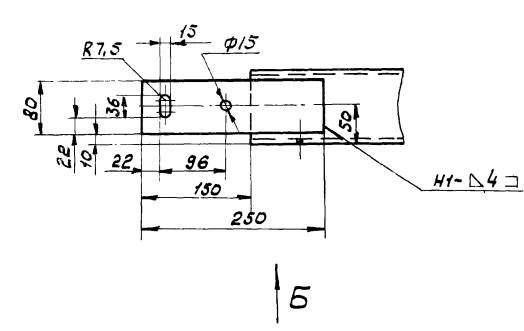
Опора устройства на-
тяжелого конвейера №1

ГПИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

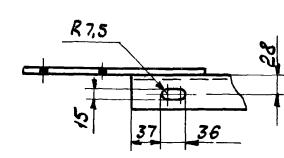


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\frac{500}{R180}$, отверстия - $\frac{R180}{\nabla}$, остальное - ∇ .
3. Электрады типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 121 кг.

Вид А

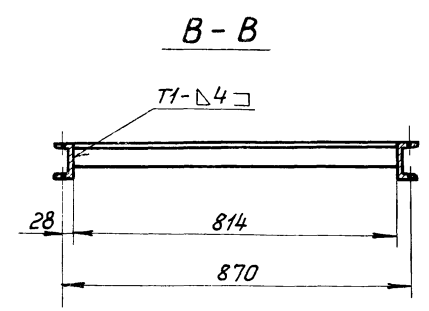
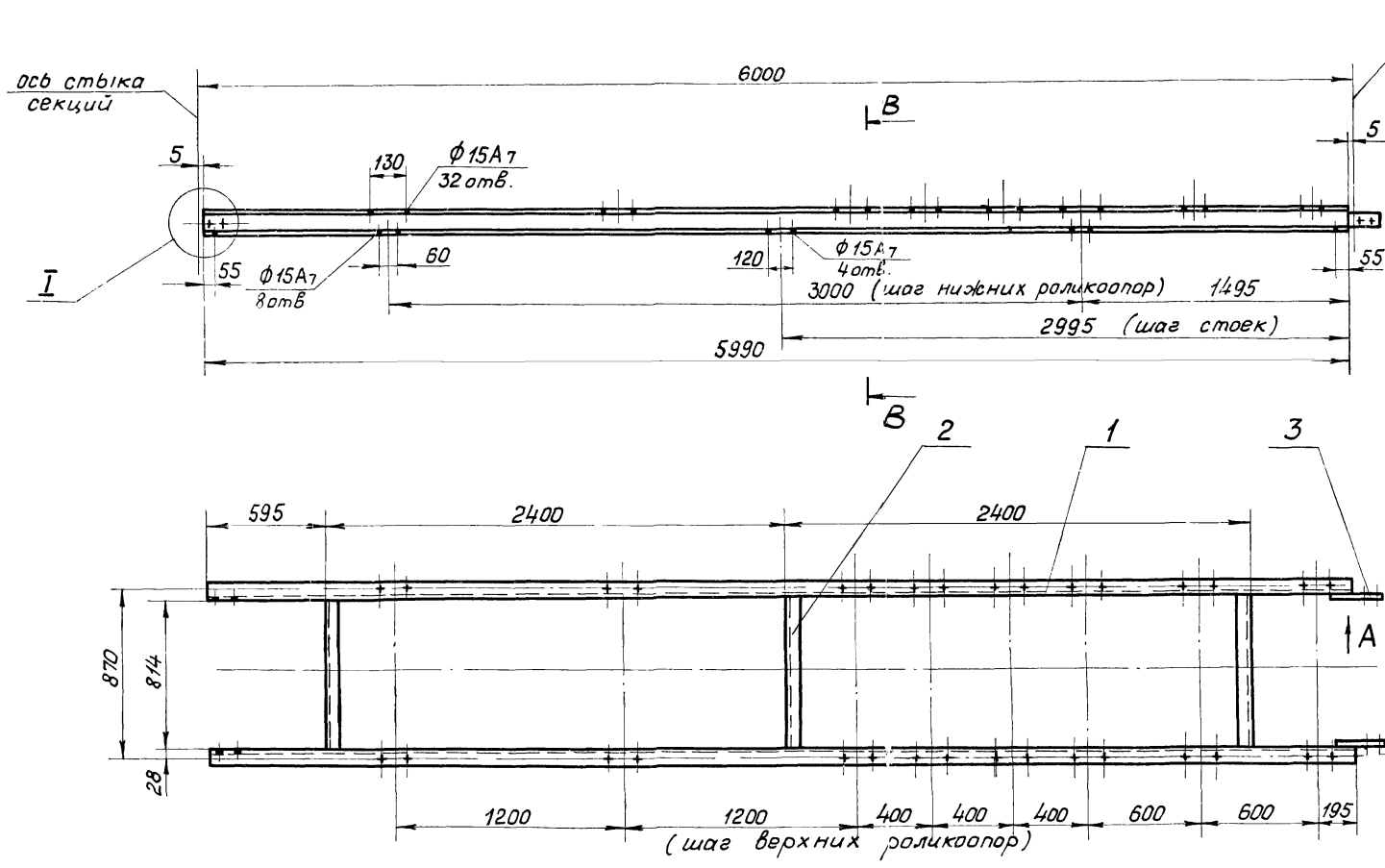


Вид Б

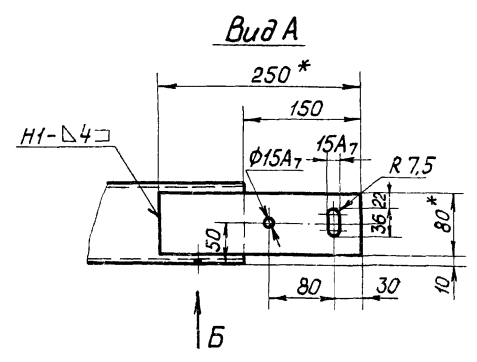
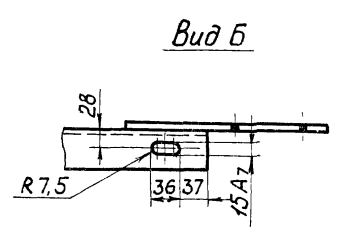
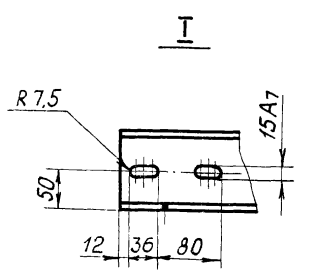


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 535-58 L=250	4	1	4	
2	Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-72 L=814 Ст.3 ГОСТ 535-58	3	4,7	14,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	515	103	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примечание

ТП 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-140					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
	Нач. отд.	Смирнов			
	П.ч.м.пр.	Мурч			
	Рук. зр.	Ройzman			
	Проб.	Алексеева			
	Исполн.	Миронов			
	Адрес.	Фамилия	Подп.	Дата	
			Лит	Лист	Листов
			Р	43	
Секция загрузочная L = 6000				ГПКИ СОЮЗПРОМСТРОИТЕЛЬНИК	

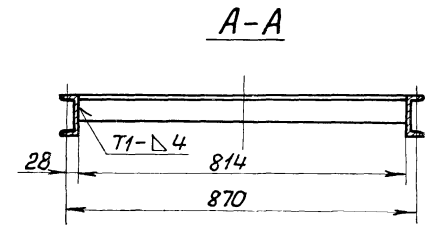
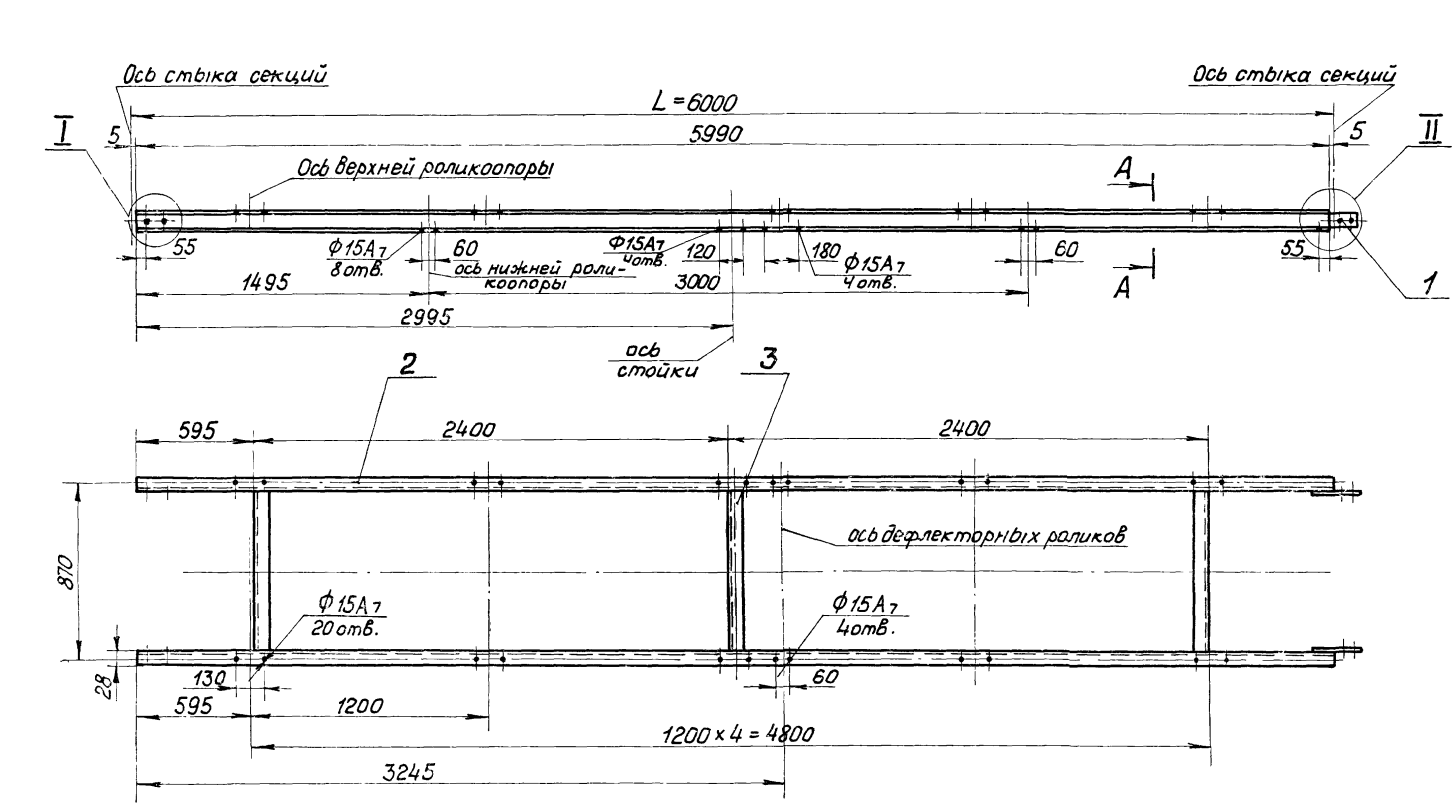


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$ отверстия - $R_2 80$ остальное - $\sqrt{}$
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 119 кг.

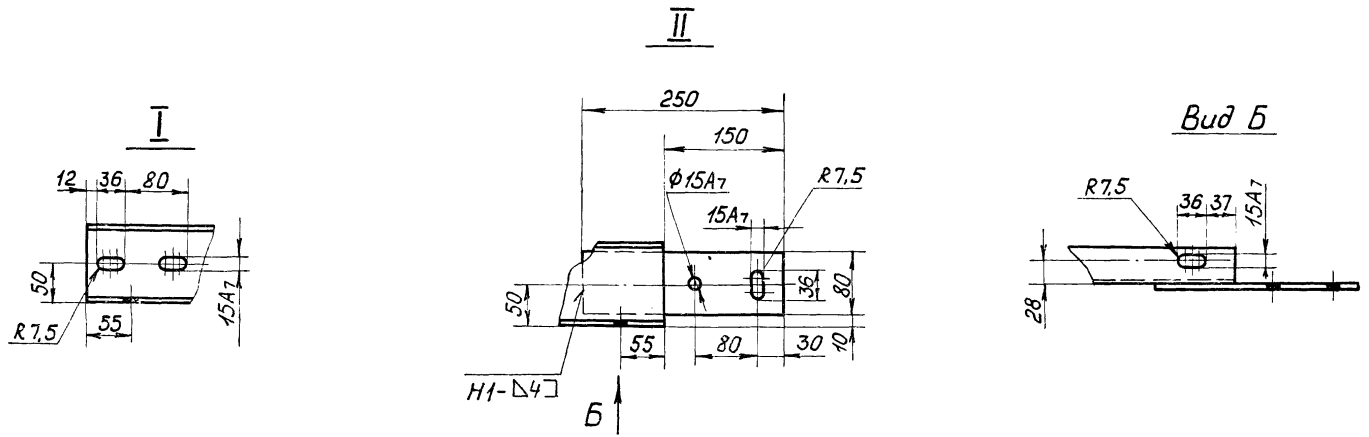


3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 ст.3 535-58	l=250	2	1	2	
2	Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	l=814	3	4,7	14,1	
1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3. ГОСТ 535-58	l=5990	2	51,5	103	
Поз. Обознач.	Наименование		Кол.	шт.	одн.	Примеч.
				Масса	кг.	

			ТП 903-1-153 М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. Лист	№ док.и.	Подпись	Дата	Лит	Лист
Нач. отд.	Смирнов	Кури	1971	Р	44
Лин. инж. пр.	Кури	Ройзман			
Рук. гр.	Ройзман				
Провер.	Бударина				
Исполн.	Страганов				
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата	Секция загрузочная в=6000 специальная	
				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

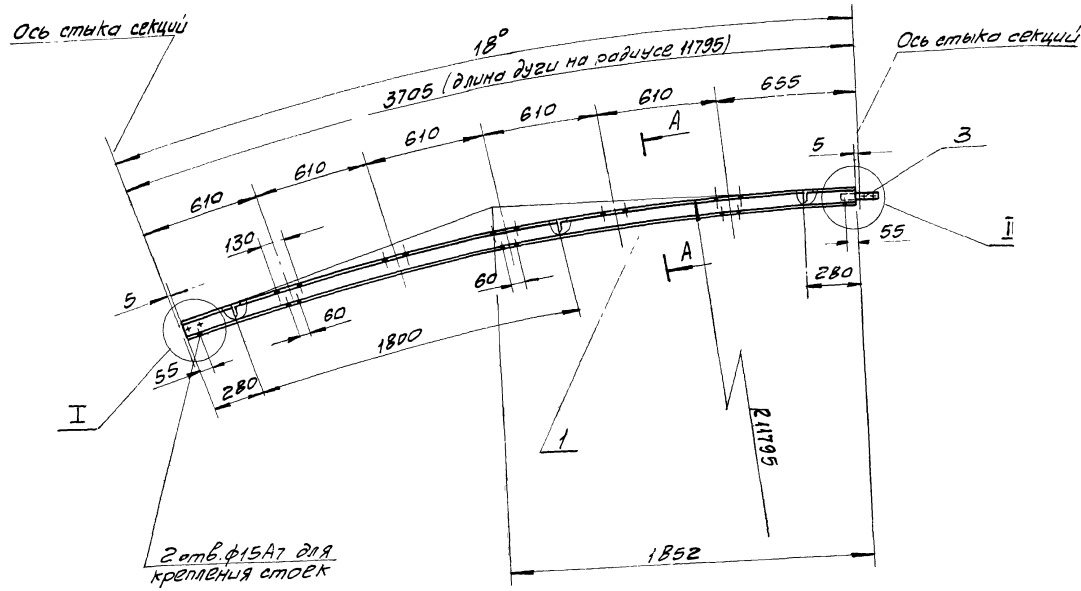


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза $\sqrt[500]{}$, отверстия $\sqrt[20]{R_{2.80}}$, остальное $\sqrt[500]{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 119 кг



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

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

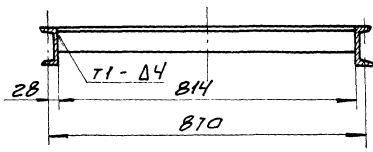


2 отв. ф15А7 для крепления стоек

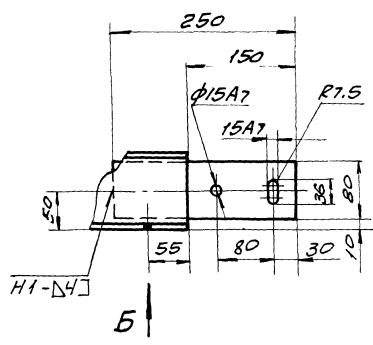
3 отв. ф15А7 для крепления роликоопор

оси роликоопор

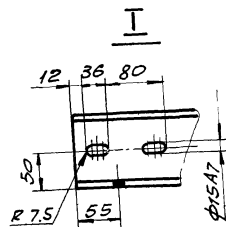
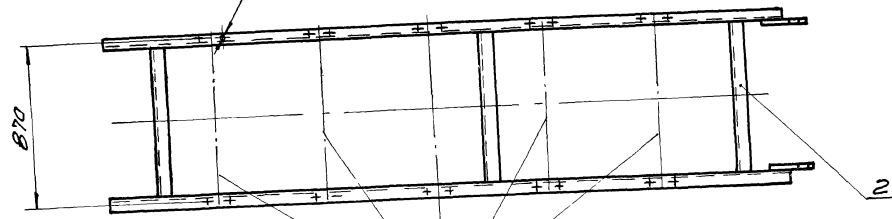
A-A



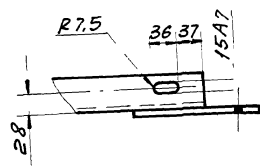
II



- 1 Неказанные предельные отклонения размеров по СМЗ
 - 2 Кромки реза $\sqrt{50}$, отверстия $\sqrt{R_{280}}$, остальное $\sqrt{}$
 - 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 - 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Масса секции - 77 кг.

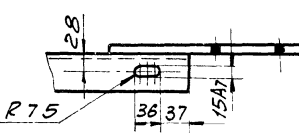
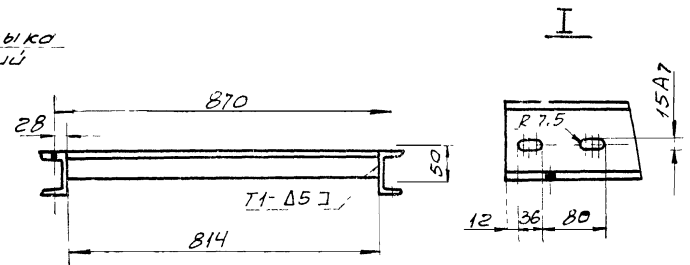
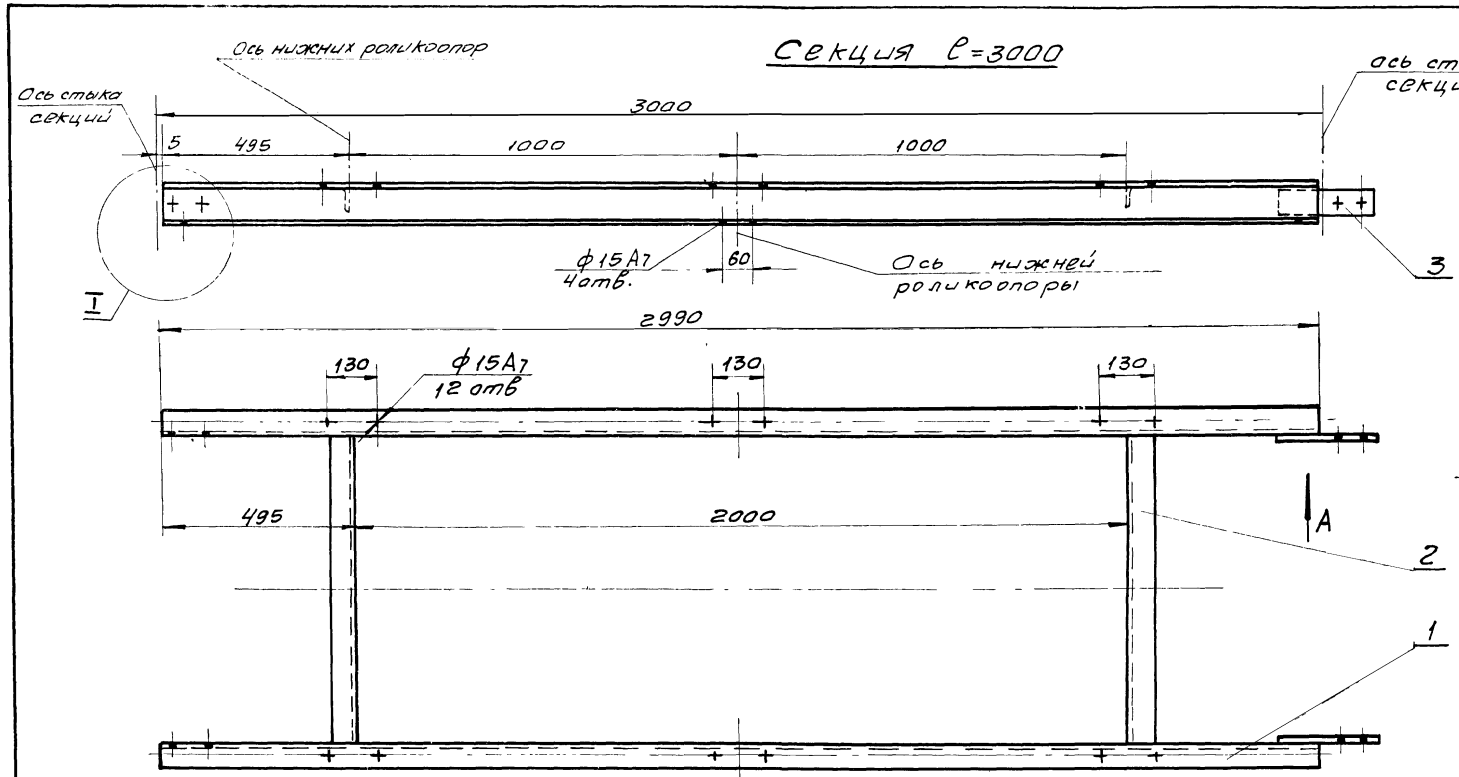


Вид Б



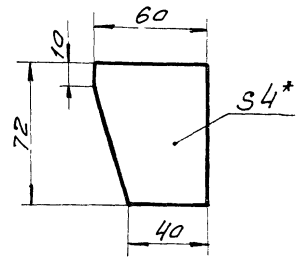
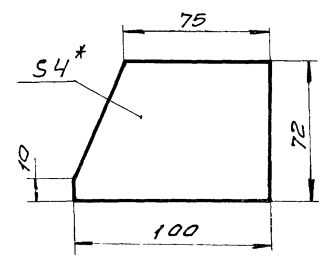
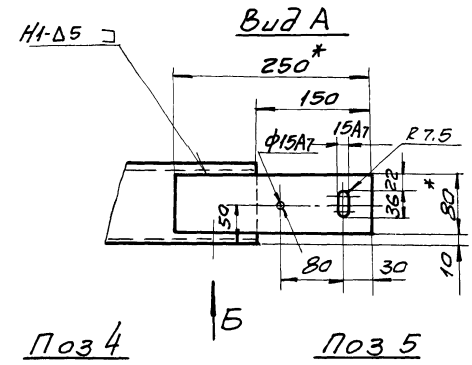
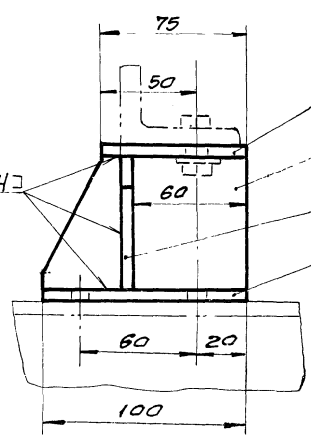
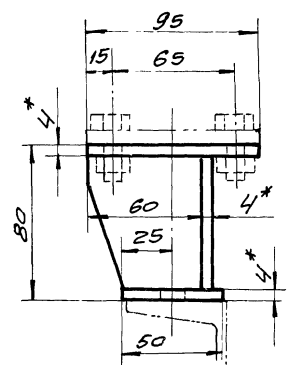
3	Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2
2	Уголок 63x63x6 ГОСТ 809-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14
1	Швеллер 10 ГОСТ 8210-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L=3695	2	305	61
Поэ обозначен.	Наименование	кол	Итого	Примечан
			Масса	

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. № 204 км	Подпись	Дата
Исполн. Смирнов	Инж.р.	
Сл. инж. Кучац	Инж.р.	
Рис. эр. Романов	Инж.р.	
Провер. Плехов	Инж.р.	
Исполн. Миронов	Инж.р.	
Исполн. Фамилия	Инж.р.	
Секция гнутая $\alpha=18^\circ$		Лист 46
СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		Лист 46



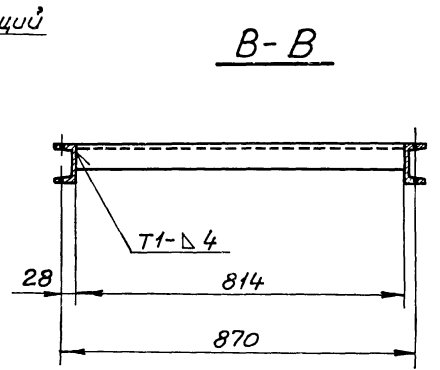
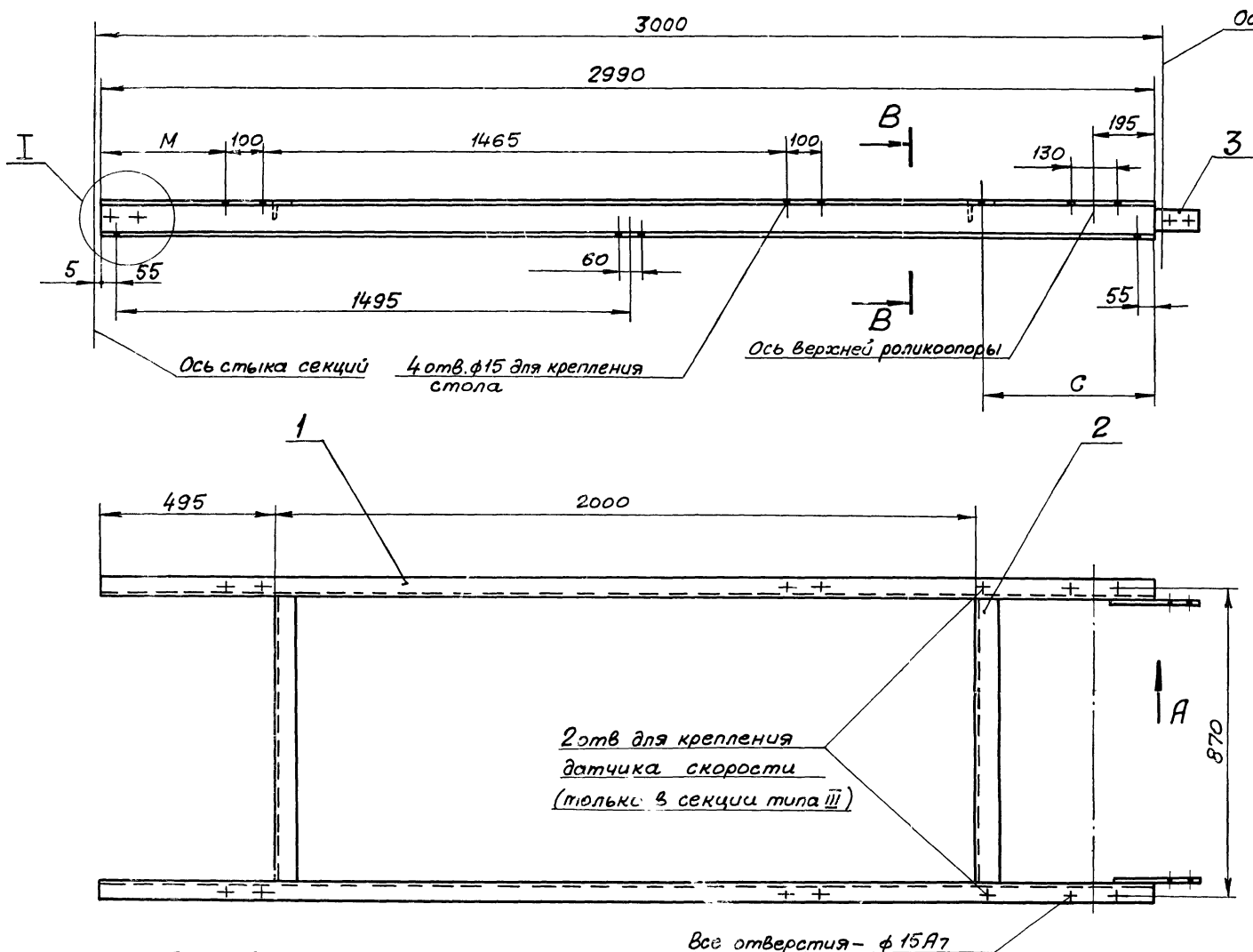
- 1. *Размеры для справок
 - 2. Предельные отклонения размеров по СМЗ
 - 3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{}$
 - 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Кронштейн

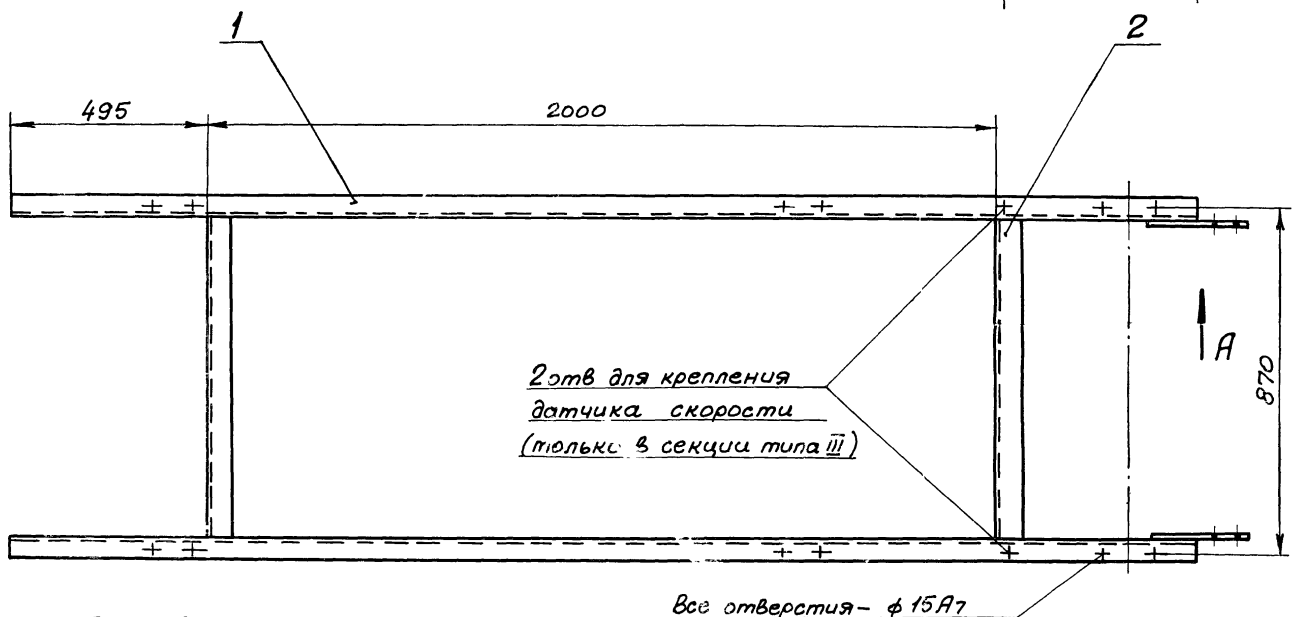


7	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,22	0,22	
6	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,16	0,16	
5	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,1	0,1	
4	Лист Б.П.Ч. ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	0,2	0,2	
Кронштейн			0,7		
3	Полоса Б.К.Р.Д. ГОСТ 103-76 ст. 3 ГОСТ 535-58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

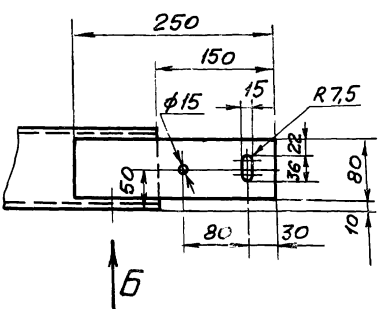
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Лит.	Лист	Листов
Р	47	
Секция R=3000		
Кронштейн		
ГПКИ		
СООЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		



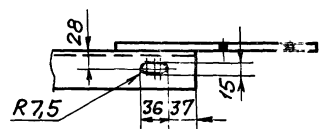
Параметр	Секции		
	Тип I	Тип II	Тип III
M	367	517	580
G	—	—	500



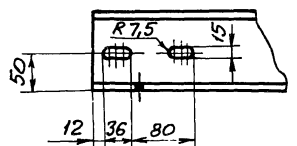
Вид А



Вид Б



I

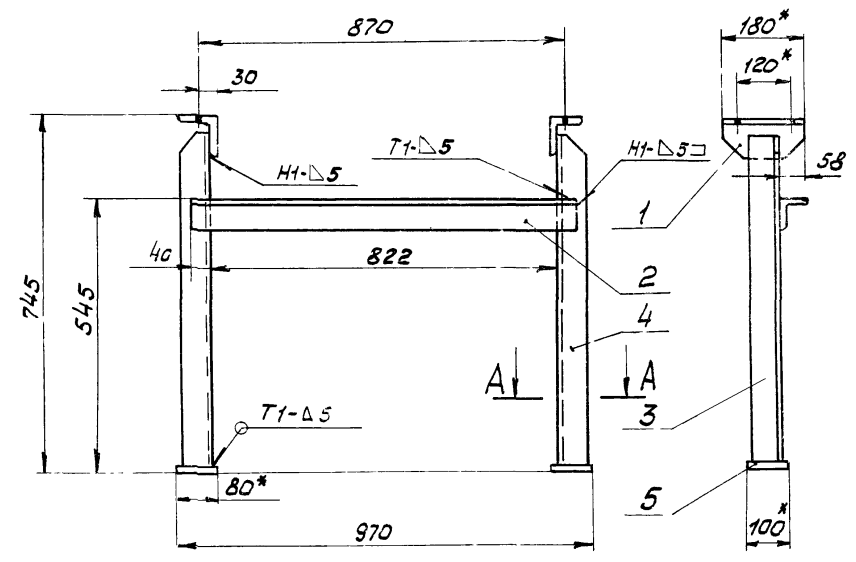


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R280}$, остальное - $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 63 кг.

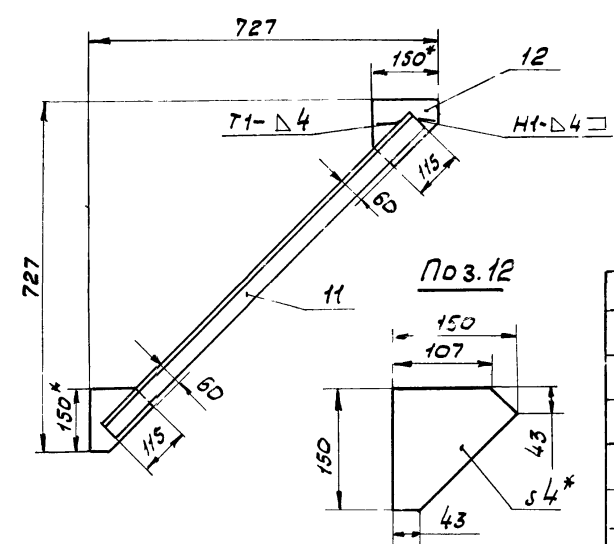
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Общ	Примечание
3		Полоса 6x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
2		Уголок Б-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2990	2	25,75	51,5	

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

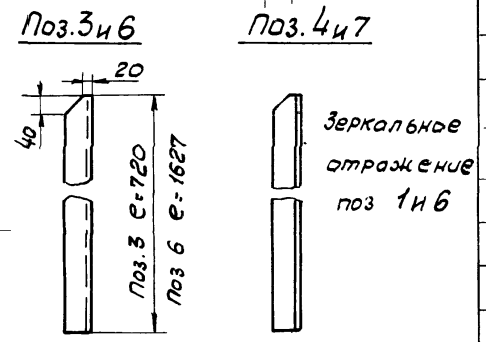
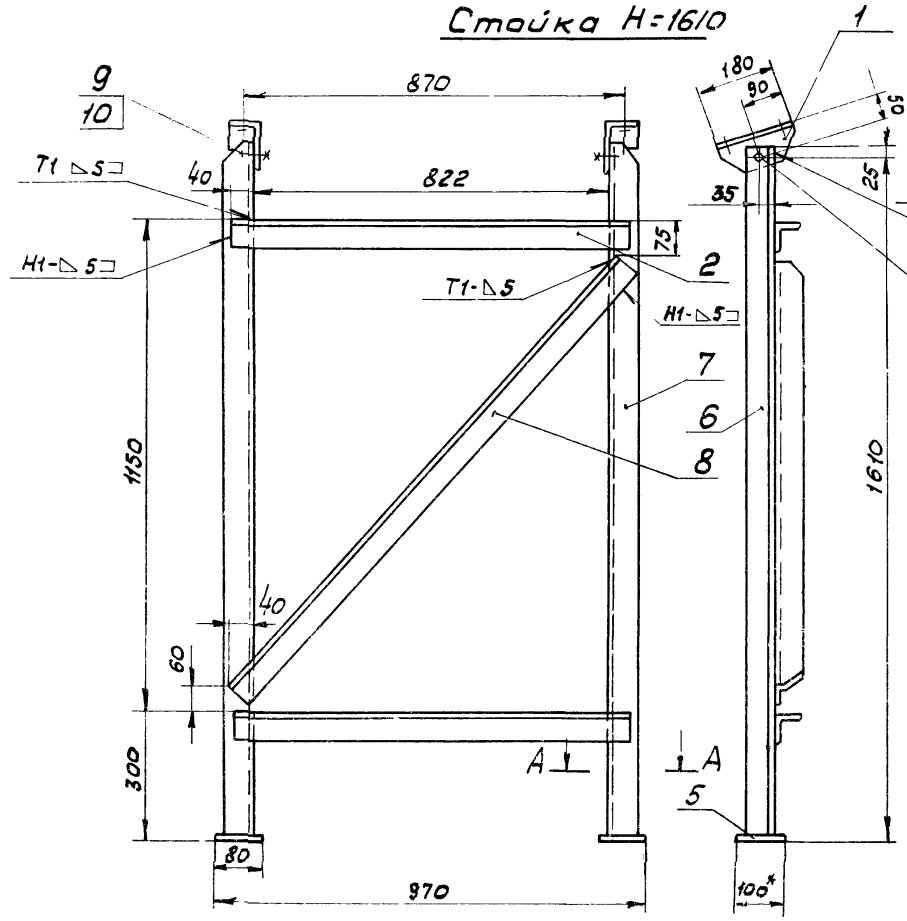
Стойка Н=745



Раскос

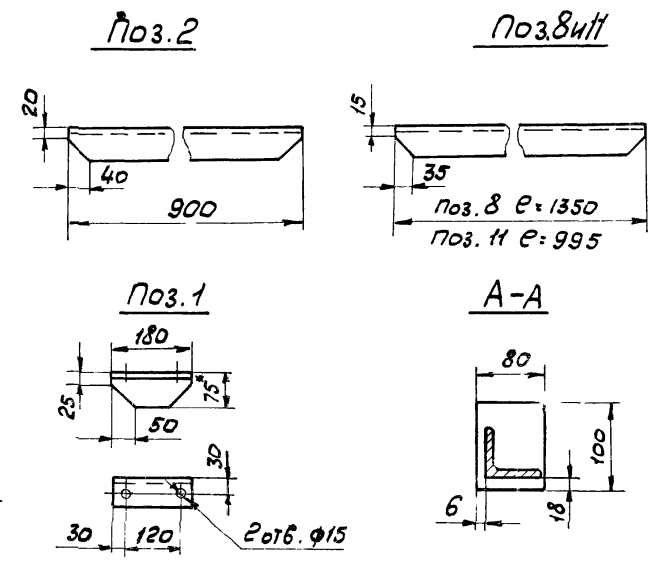


Стойка Н=1610



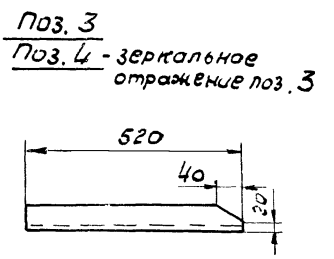
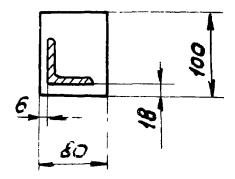
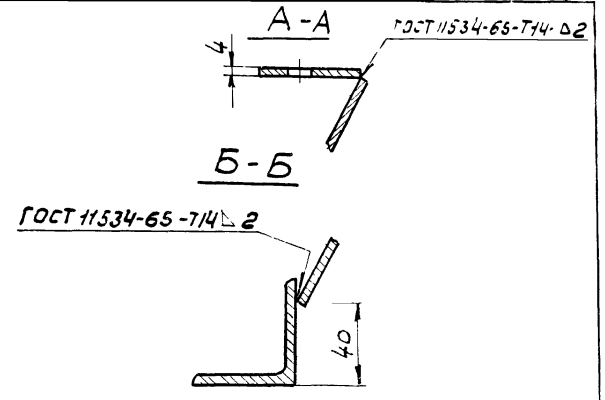
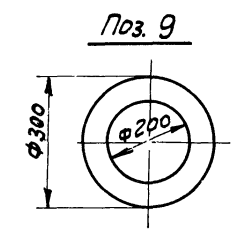
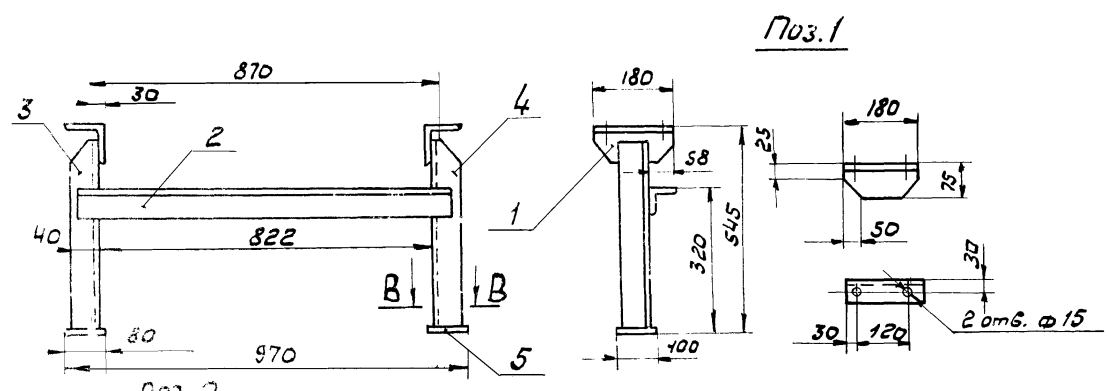
1. Предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{Rz80}$, остальное - $\sqrt{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
Сварные швы ГОСТ 5264-69
4. Размеры для справок

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



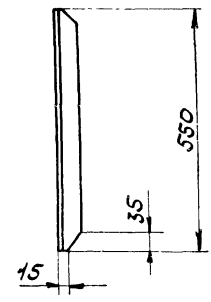
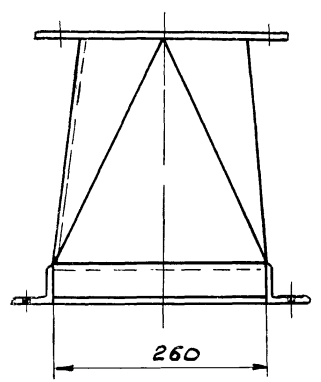
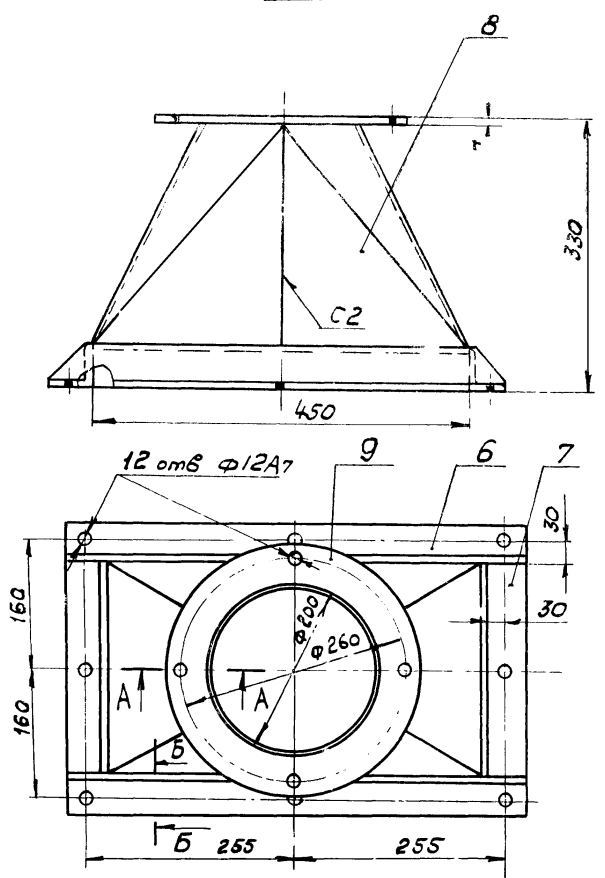
ТП 903-1-153М				Котельная с4 котлами КЕ-10-14с			
ИЗН	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
МОН. ОТВ.	Смирнов				Р	49	
П.И.ПР	Курч				ГПКИ СОЮЗПРОМХИМАЗИЯ		
РУК. ОР.	Раузиан						
ПОВЕР.	Бударина						
Исполн.	Строганов				Стойка Н=745 Стойка Н=1610 Раскос		
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата				

Стойка

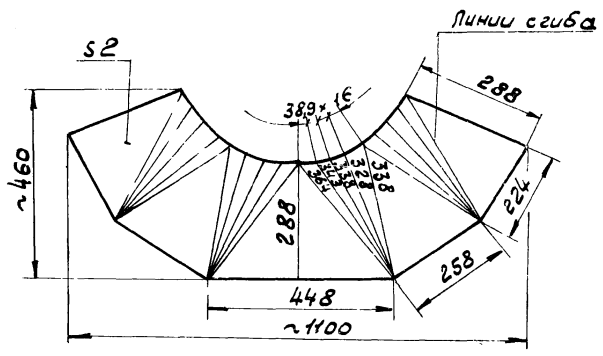


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза - ∇ , отверстия - R_{z80} , остальное - ∇ .
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

Патрубок переходной

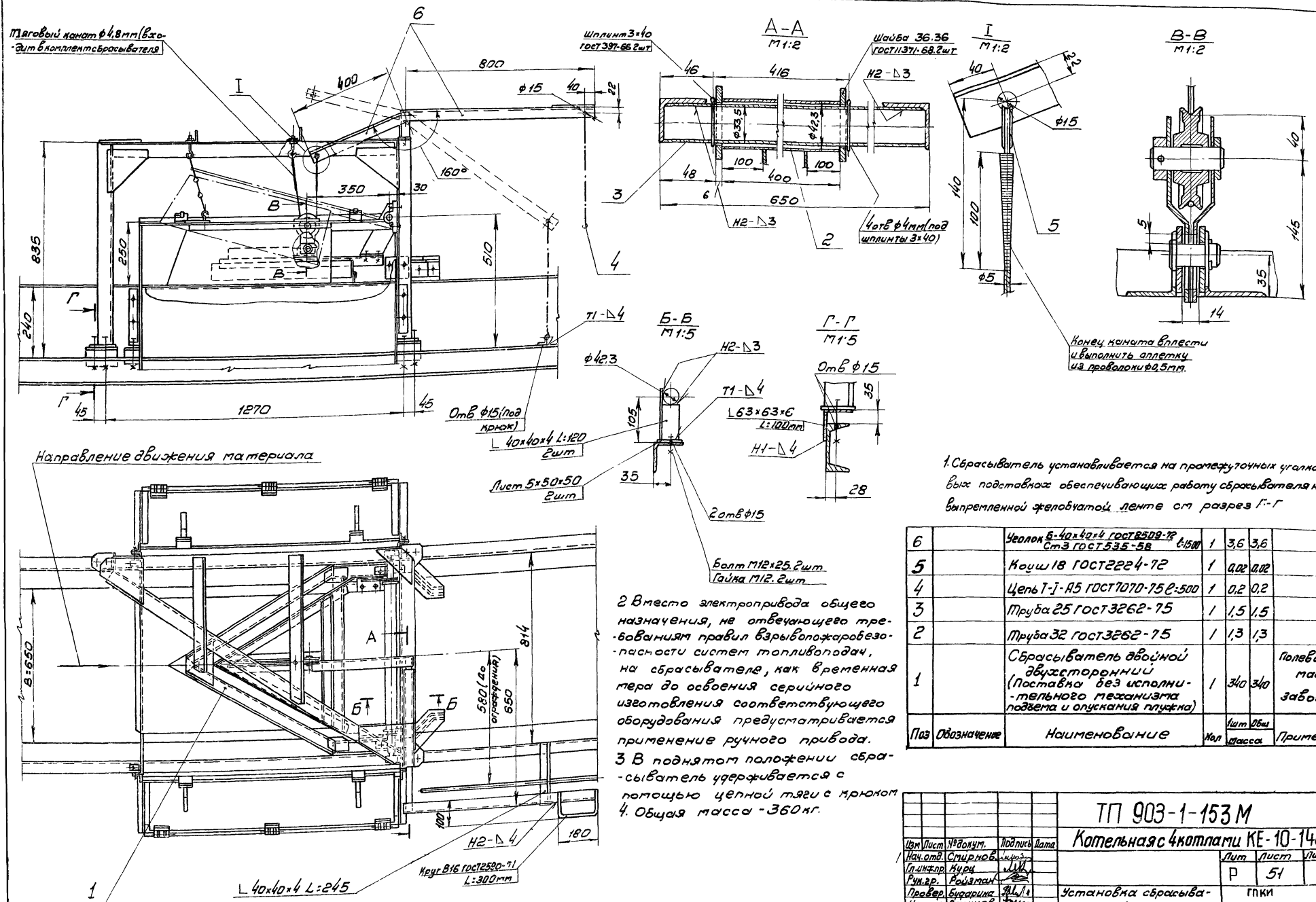


Развертка дет. поз. 8



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

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
нач. отв	Смирнов	Иванов	Иванов
гл. ин. пр.	Кури	Иванов	Иванов
рук. зр	Ройзман	Иванов	Иванов
провер	Алексеева	Иванов	Иванов
исполн	Миронов	Иванов	Иванов
должн.	Фамилия	Подп.	Дата
Стойка Н=545		РЛКИ	
Патрубок переходной		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	
Лит.	Лист	Листов	
Р	50		



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

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

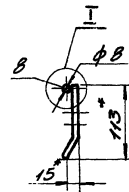
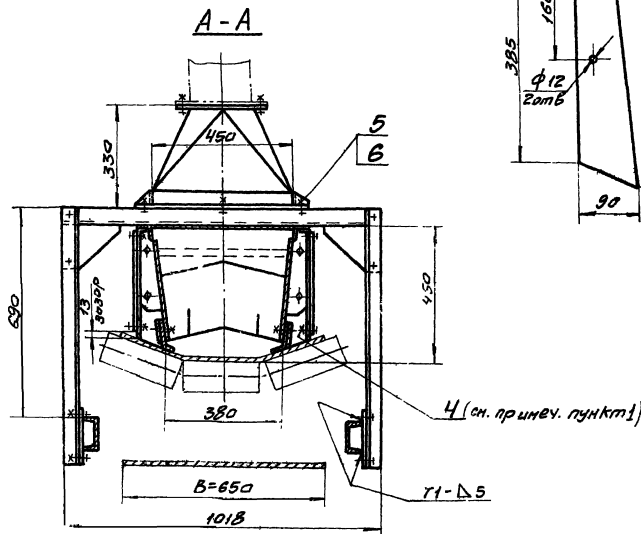
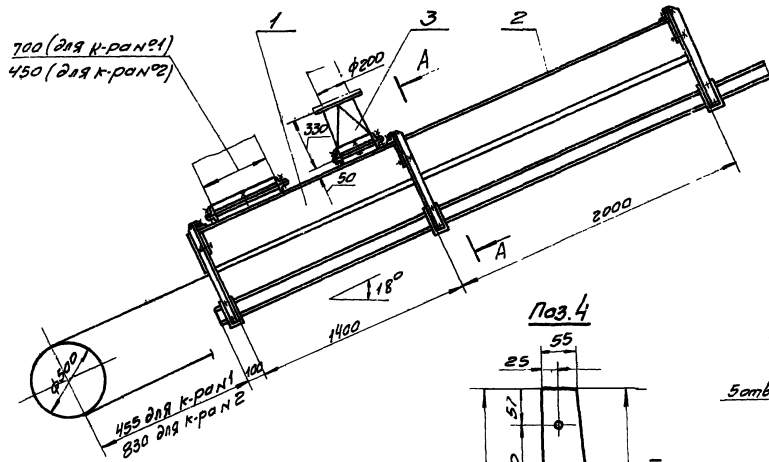
4 Общая масса - 360 кг.

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

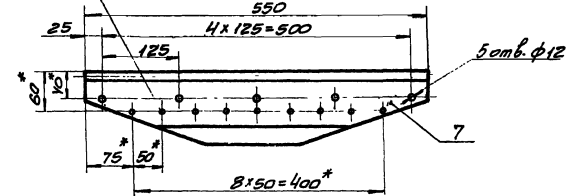
6	Уголок ϕ -40x40x4 Гост 2509-72 Ст 3 Гост 535-58 L:150 мм	1	3,6	3,6	
5	Кольцо 18 Гост 2224-72	1	0,02	0,02	
4	Цепь Т-Т-A5 Гост 7070-75 ϕ -500	1	0,2	0,2	
3	Труба 25 Гост 3262-75	1	1,5	1,5	
2	Труба 32 Гост 3262-75	1	1,3	1,3	
1	Сбрасыватель двойной двухсторонний (Поставка без исполнительного механизма подъема и опускания плужка)	1	340	340	Полвековой маш. завод.
Поз	Обозначение	Наименование	Мат	Лит масса	Примеч.

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Листов
		Стринов			Р	51
Инженер	Мур					
Руководитель	Ройzman					
Провер	Буракина					
Установ	Васильев					
Должн	Фамилия	Подп.	Дата			
				Установка сбрасывателя двухстороннего		ГПКи
				СОВЭПРОМТЕХНИЗАЦИЯ		

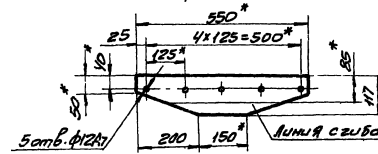
Установка лотков



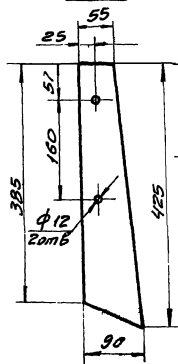
Лист прижимной задний
Наварить шпиль электросваркой $\eta=3\text{мм}$



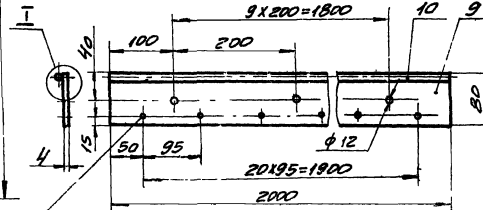
Развертка дет. поз.7



Поз.4

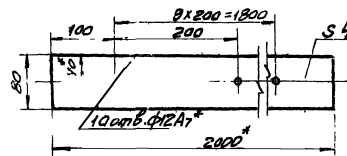


Лист прижимной боковой



Наварить шпиль электросваркой $\eta=3\text{мм}$

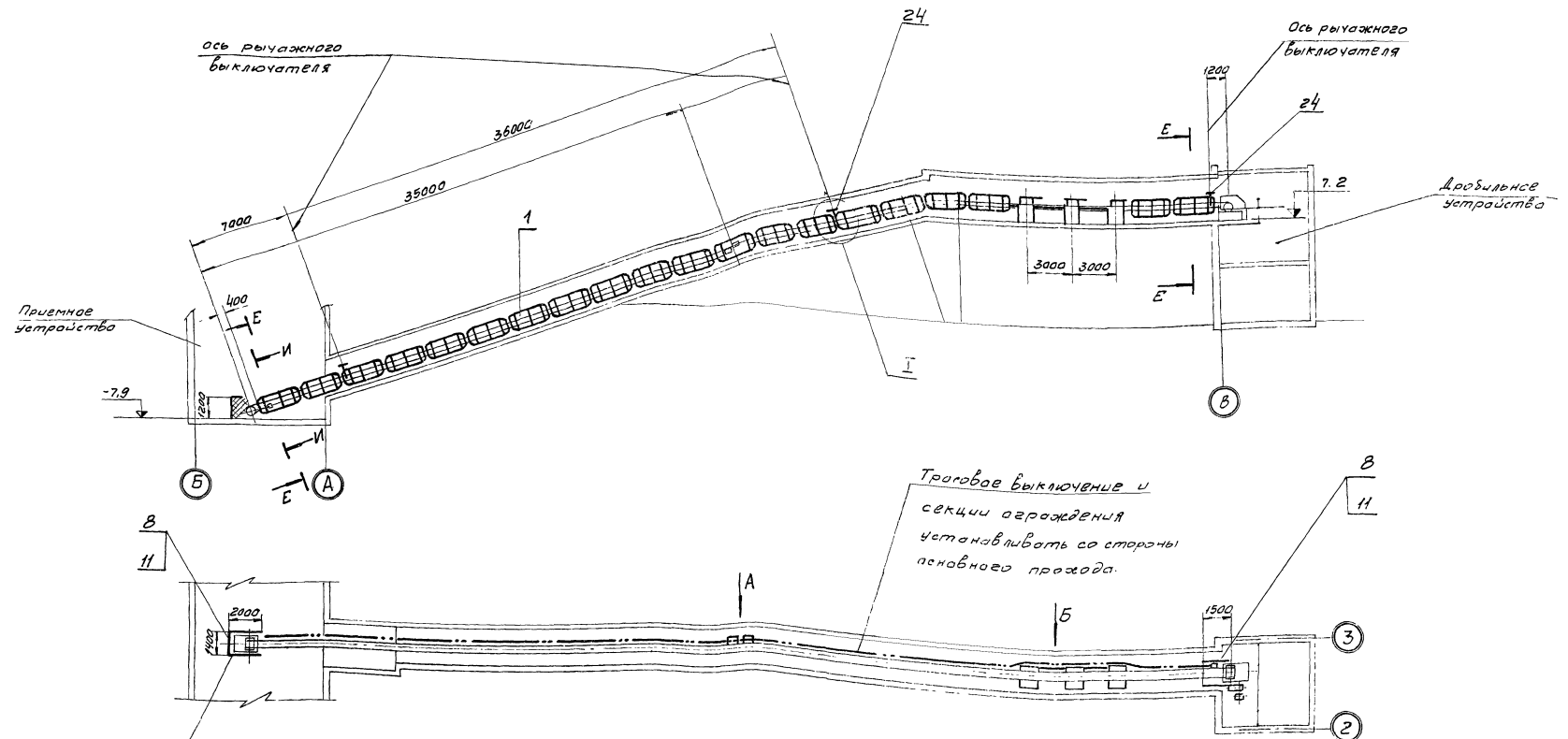
Поз.9



1. Деталь поз.4 устанавливается в месте стыковки боковых фланцев лотков.
2. Неуказанные перемены отклонения размеров по ГОСТ.
3. Кромки реза $\leq 40^\circ$, отверстия $\leq 20^\circ$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-63, кромки мест указанных особ.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9487-75.

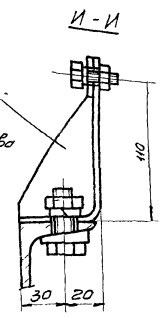
10	Круж 88 ГОСТ 2590-71 ст 3. ГОСТ 535-58 $R=2000$	1	285	0,85	
9	Лист 8-11-4 ГОСТ 19003-71 Лист ст 3 ГОСТ 14657-69	1	515	5,15	
Лист прижимной боковой				6,5	
8	Круж 88 ГОСТ 2590-71 ст 3. ГОСТ 535-58 $R=650$	1	215	0,15	
7	Лист 8-11-4 ГОСТ 19003-71 Лист ст 3 ГОСТ 14657-69	1	1,4	1,1	
Лист прижимной задний				1,6	
6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	16	9,12	0,2	
5	Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	16	9,03	0,18	
4	Резина сумчатая ЧР1-М ГОСТ 7308-77	2	9,17	0,31	
3	Лист 5а Патрубок переходной	1	13	13	
2	Лист 23 Лоток направляющий промежуточный	1	180	180	
1	Лист 84 Лоток направляющий конечный (прямой) (длина 450x450)	1	185	185	
Установка лотков				360	
поз.	Обознач.	Наименование	кол.	шт. обн. Масса	Примечан

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Лист	Монтаж	Установ
Р	52	группа
Установка лотков, лист прижимной задний, лист прижимной боковой		САМАЗПРОМТЕХНИКАЦИЯ



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

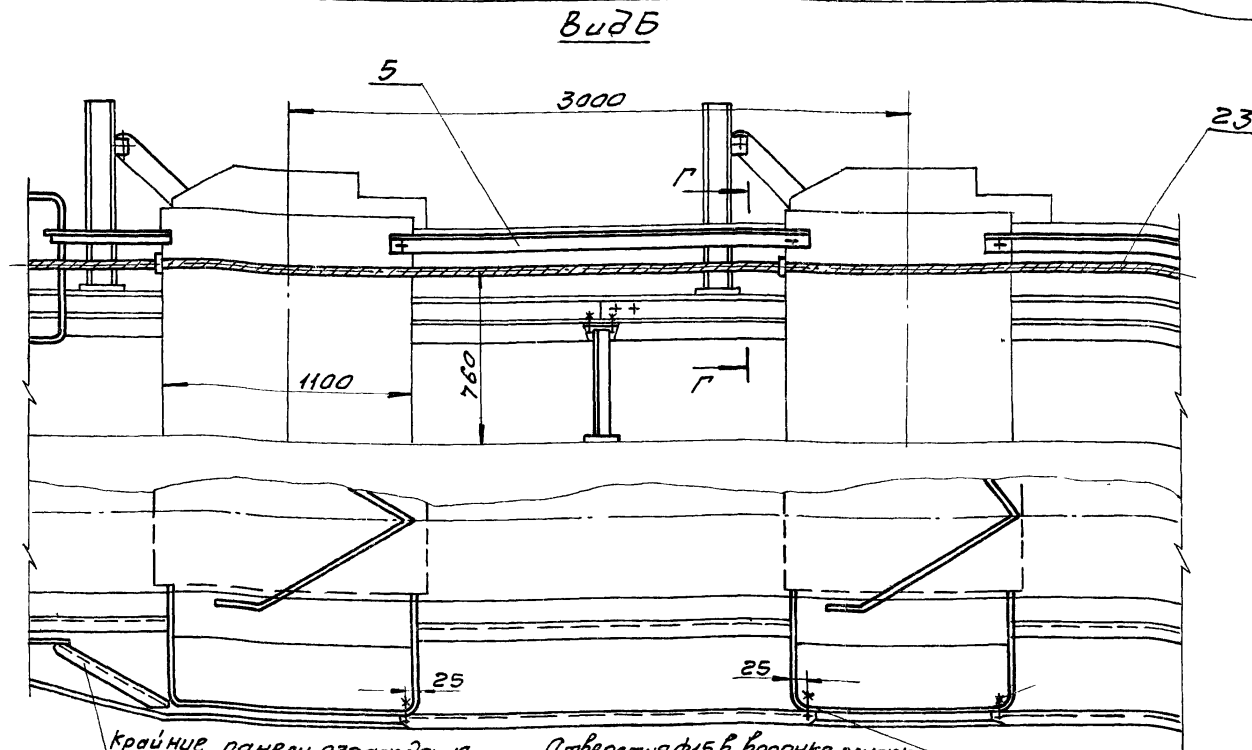
Кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего)



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

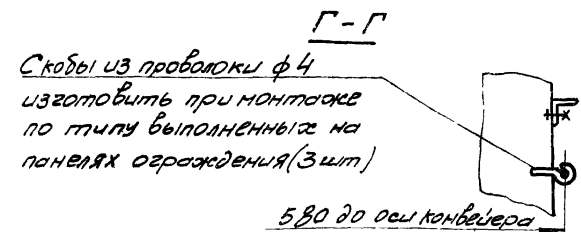
- 13
- 15
- 17
- 19

ТП 903-1-153М				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.:	
Изм. лист №	Докладчик	Подпись	Дата	Лит.	Лист
1	Смирнов	[Signature]		Р	53
2	Бурд	[Signature]			
3	Розан	[Signature]			
4	Розан	[Signature]			
5	Розан	[Signature]			
6	Розан	[Signature]			
7	Розан	[Signature]			
8	Розан	[Signature]			
9	Розан	[Signature]			
10	Розан	[Signature]			
11	Розан	[Signature]			
12	Розан	[Signature]			
Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера				ГПКИ СОИЗПРОМСТРОИЗАЦИЯ	



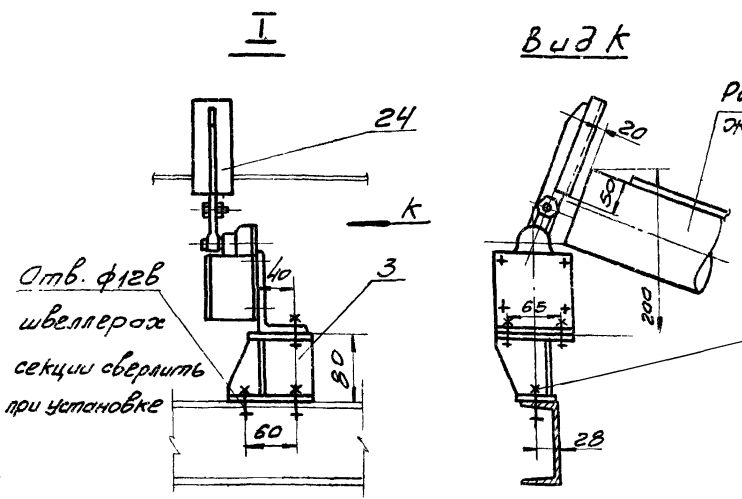
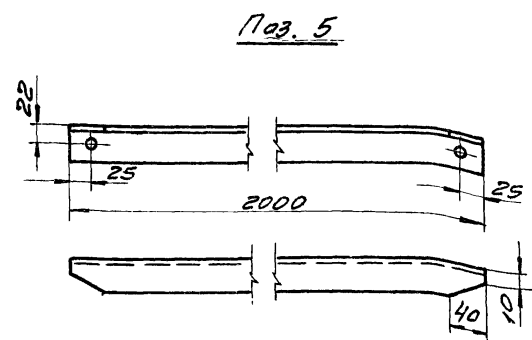
Крайние панели ограждения соединить с воронкой уголком 40x40x4 по месту сваркой

Отверстия ф15 в воронке пыльника вазо сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков поз 5



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

580 до оси котла



Ролик опорная желобчатая

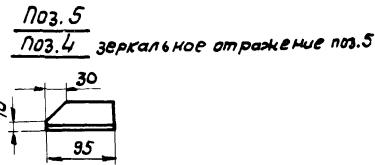
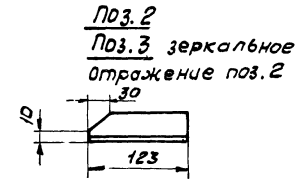
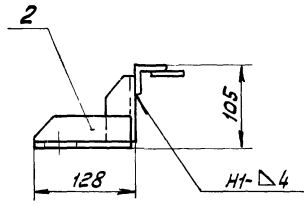
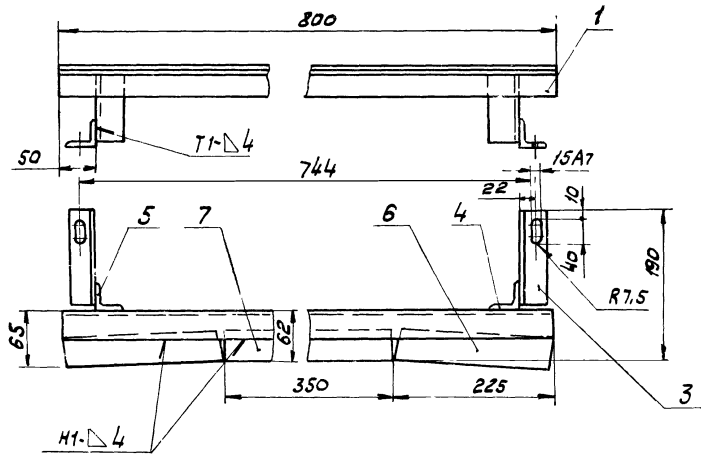
Отв. ф12 в швеллере секции сверлить при установке

1. Общий вид с обозначением вида Б см. лист 53.
2. Предельные отклонения размеров по СМЭ
3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{}$
4. Масса установки - 620 кг.

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

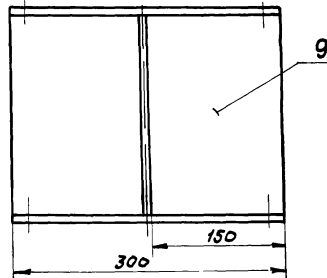
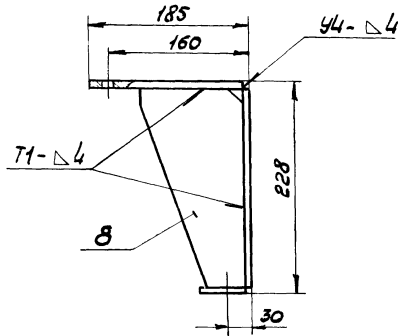
ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.		
Изм/Лист № докум	Подпись	Дата
Нач. отд. Смирнов	И.И.И.	
Тех. инж. Курц	И.И.И.	
Рук. пр. Райzman	И.И.И.	
Провер. Буридина	И.И.И.	
Машин. Степанов	И.И.И.	
Машин. Рачилия	И.И.И.	
Установка аварийных выключателей и ограждений К-РДН-1		Лист 54
ГПИ		СОБПРОТМЕХАНИЗАЦИЯ

Очиститель барабана

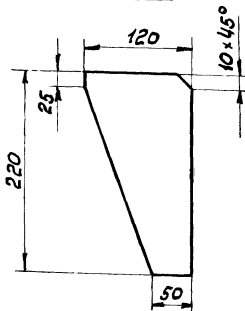


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг
2. Кромки реза - $\sqrt{\text{300}}$, отверстия - $\sqrt{\text{R280}}$, остальное - $\sqrt{\text{ }}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

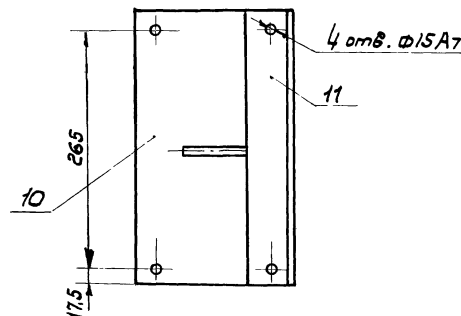
Кромштейн



Поз. 8

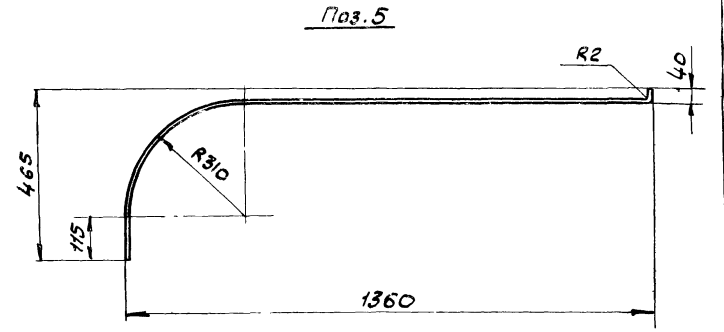
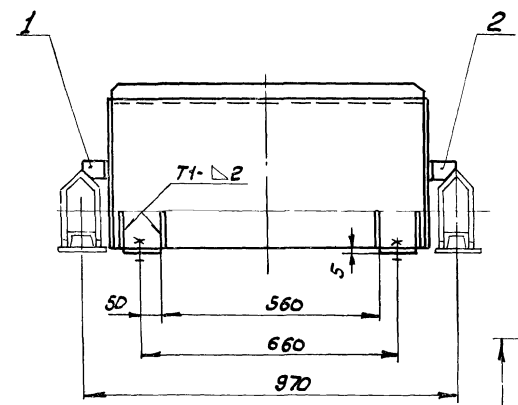
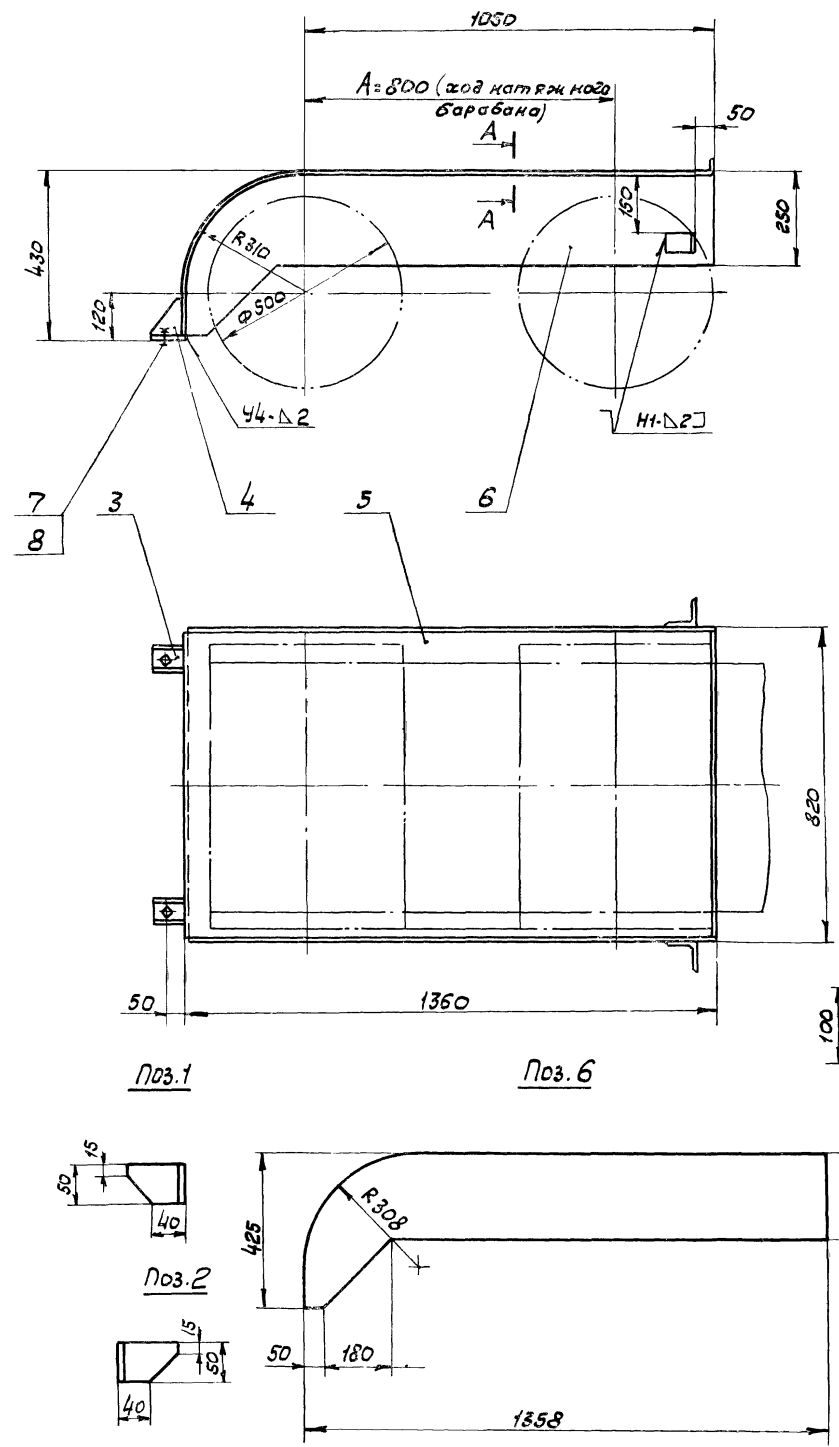


Вид А

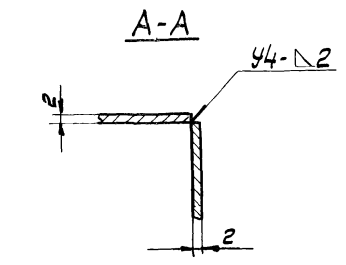
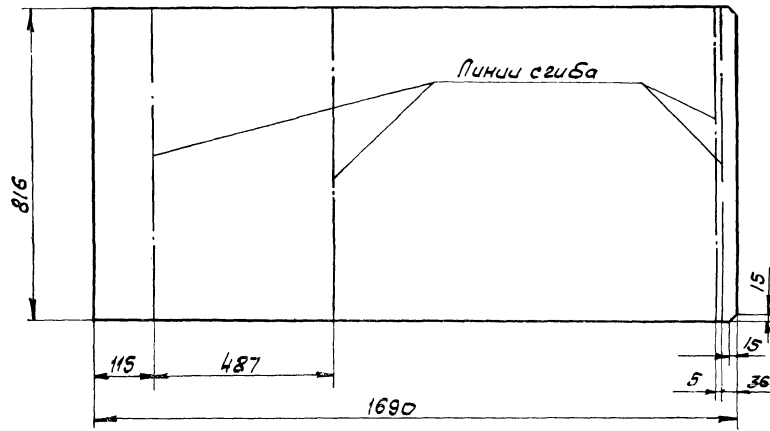


11	Полоса 4x50 ГОСТ 103-75 ст. 3 ГОСТ 535-58	с-300	1	0,47	0,47	
10	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 8 ГОСТ 14637-69	180x300	1	1,7	1,7	
9	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69	220x300	1	2,1	2,1	
8	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 14637-69		1	0,41	0,41	
Кромштейн			4,7			
7	Полоса 4x40 ГОСТ 103-75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

ТП 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
ИЗМ	Лист	Нач. отд.	СМРНОЕ	Лист	Листов
				Р	55
Исполн.	Мирянов	Провер.	Александров	Очиститель барабана	
Должн.	Фанилия	Лист	Дата	Кромштейн	
				СОВПРОМТЕХНИКА	

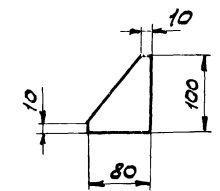
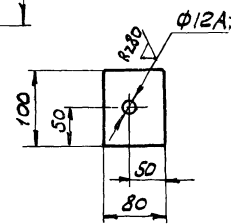


Развертка поз. 5



Поз. 3

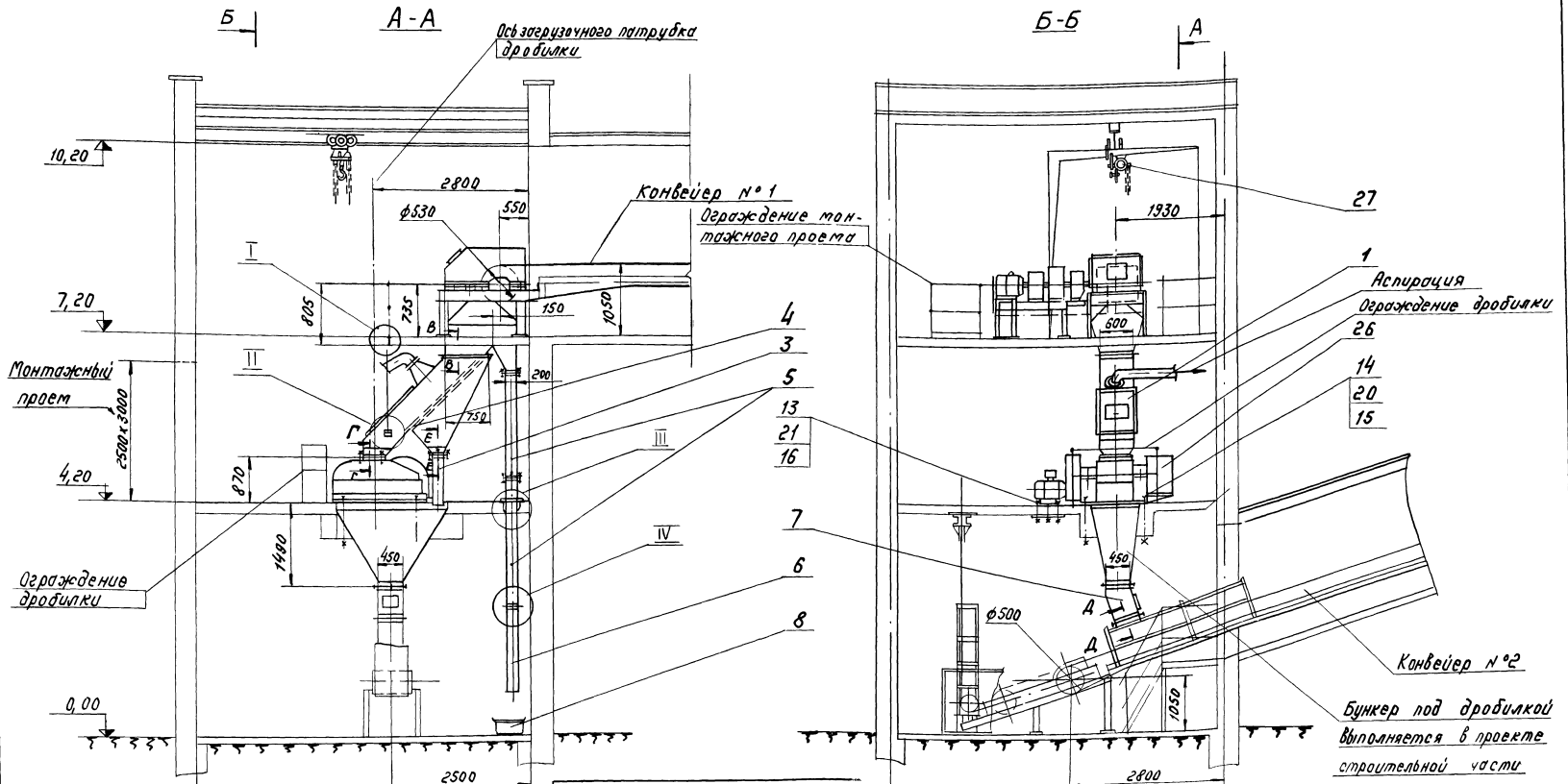
Поз. 4



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

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

				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист
Изм. от	Смирнов	Лисков			Р	56
Лит. пр.	Кури	Лисков				
Рук. пр.	Роузман	Лисков				
Провер.	Александров	Лисков				
Исполн.	Миронов	Лисков				
				Ограждение барабана		
				ИСПОЛН. ПОСЛО		

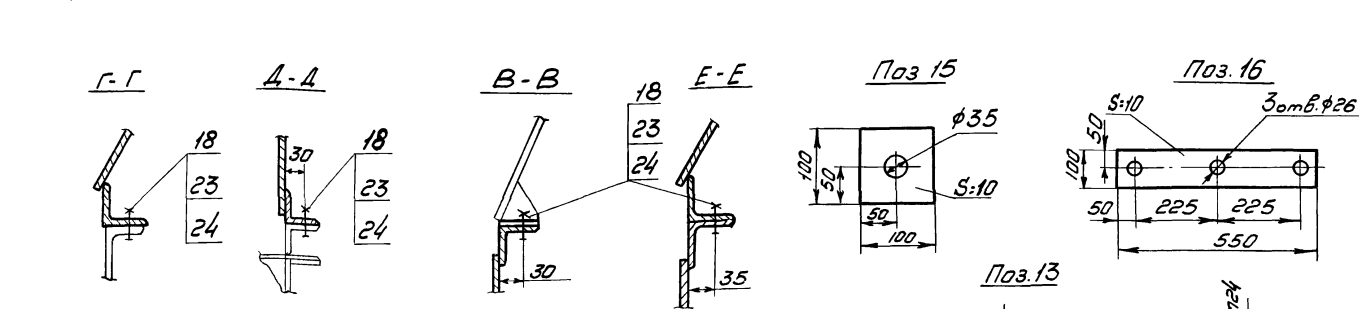
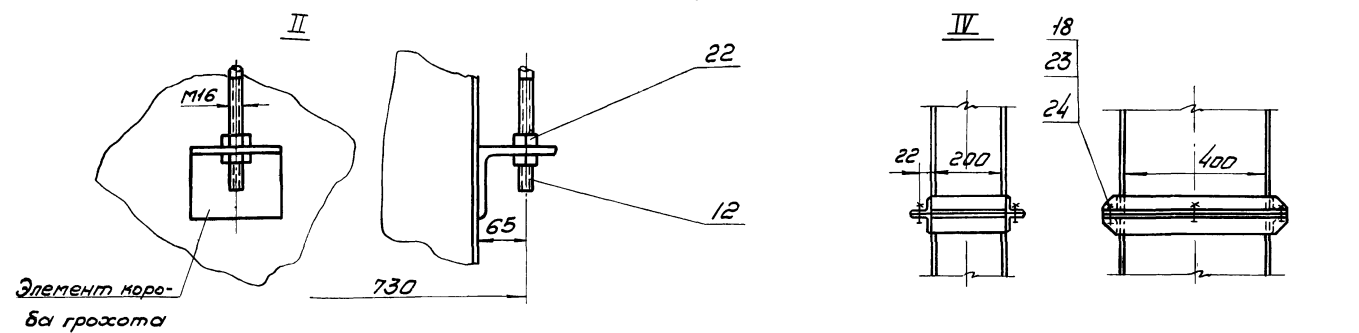
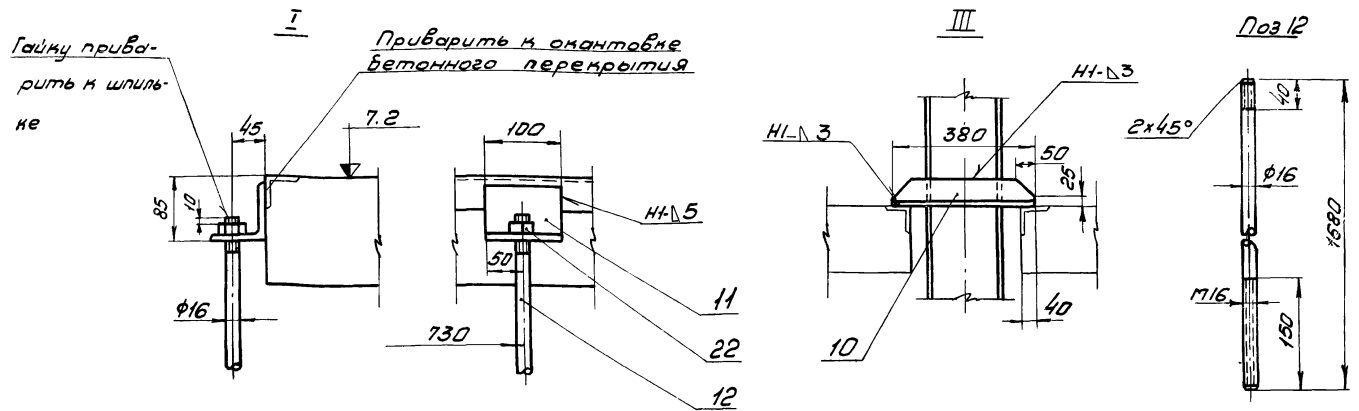


Техническая характеристика

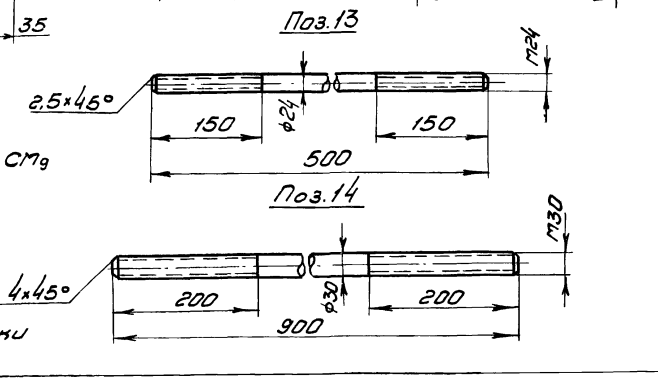
Тип дробилки	ДДЗЧ Кальмиус4
Производительность дробилки при дроблении до фракции 0-40 мм	32 т/час
Размер кусков поступающего угля	100x200x300
Мощность привода дробилки	13 квт
Производительность дробильного устройства с учетом отсева мелочи на грохоте	до 60 т/час

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

Узлы, разрезы и спецификация
ст. лист 58.

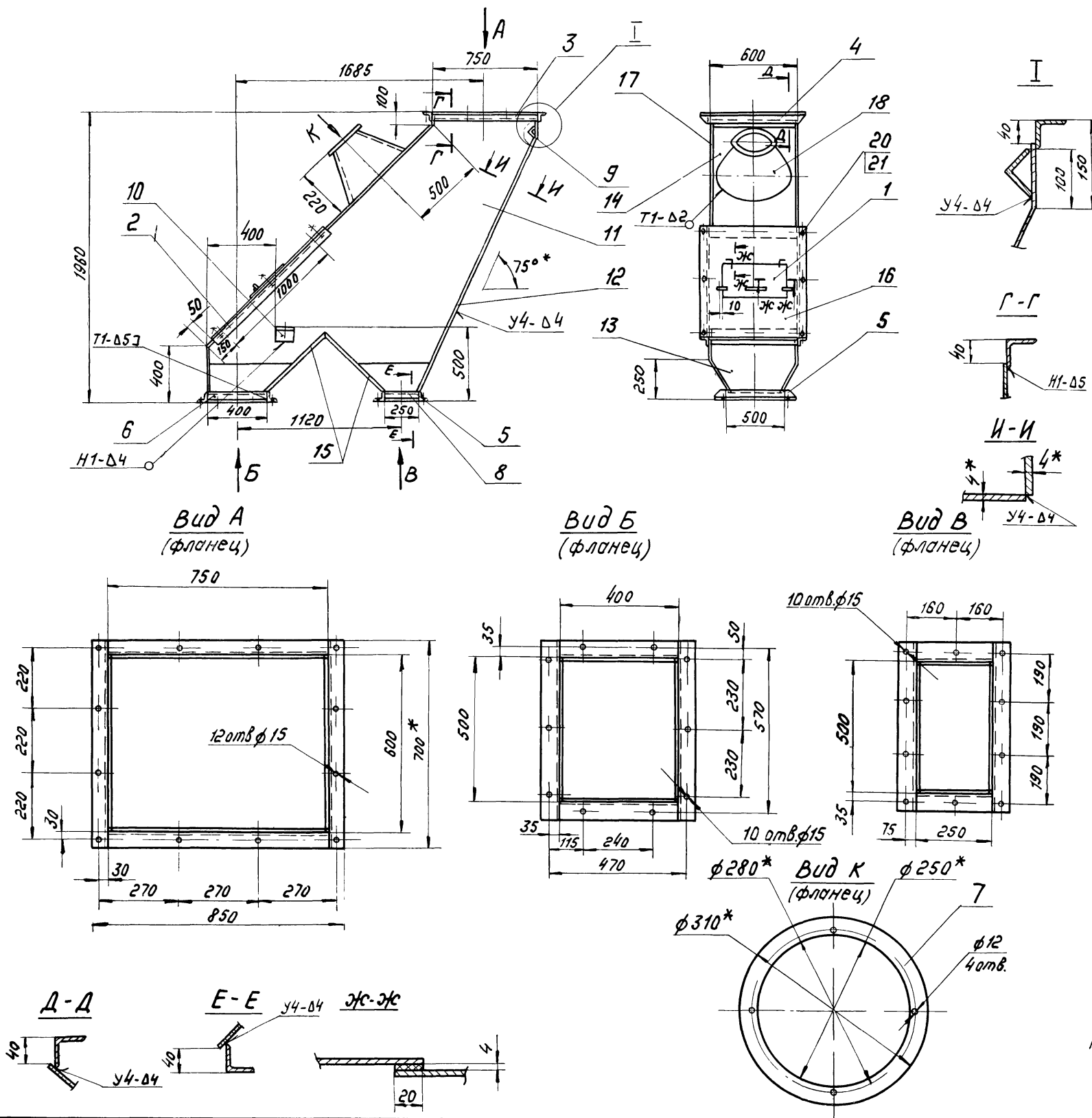


1. Общий вид с обозначением узлов и разрезов см. лист 57
2. Предельные отклонения размеров деталей по СТ 500
3. Кромки реза ∇ , отверстия ∇ , остальное ∇ R200
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Грохот колосниковый/поз.3/4 устанавливать расширяющейся стороной к загрузочному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



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

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



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

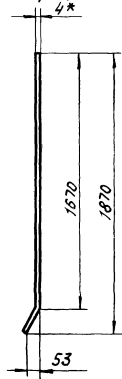
21	Гайка М12 5	ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136
20	Болт М12х40,46	ГОСТ 7798-70	8	0,052	0,408
18	Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6	6
17	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72
16	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	22	22
15	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11,5	23
14	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	12	12
13	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35
12	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35
11	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72
10	Уголок	Б-100х100х10 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6
9	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=580	1	2,2	2,2
8	Уголок	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=250	2	1,4	2,8
7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,5	0,5
6	Уголок	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=400	2	2,3	4,6
5	Уголок	Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,5	14
4	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,6	5,2
3	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=750	2	2,8	5,6
2	Уголок	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 l=1200	2	4,5	9
1	Лист 15	Дверца	1	5	5
Лаз	Обозначение	Наименование	Кол.	Лит.	Общ. масса кг

ТП 903-1-153 М

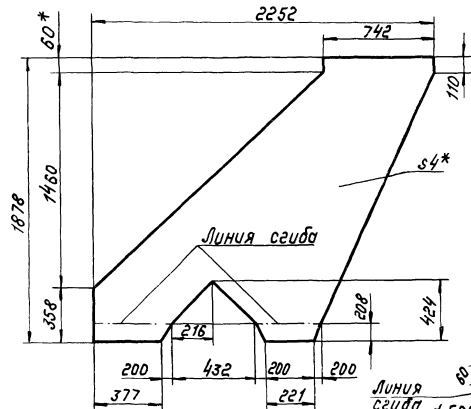
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Лист
Нач. отд.	Ступнов	М.И.		Р	59	
Инж. Курч		М.И.		РПКИ		
Рис. эр. Раизман		М.И.		СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Пробер. Буторин		М.И.		Короб колосникового зрохота (начало)		
Исполн. Строганов		М.И.				
должн. Фотилия		М.И.				

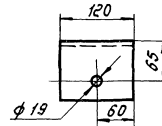
Поз.11
Поз.17 зеркальное
отражение поз.11



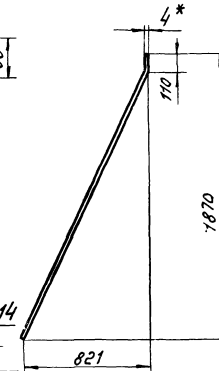
Развертка дет. поз.11 и 17



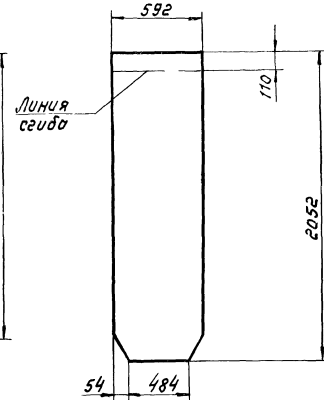
Поз.10



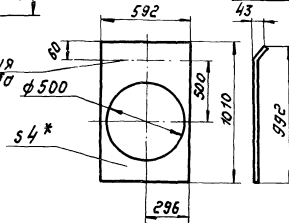
Поз.12



Развертка дет. поз.12

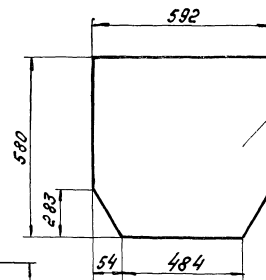


Развертка поз.14

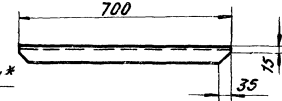


Поз.14

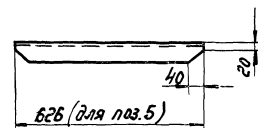
Поз.15



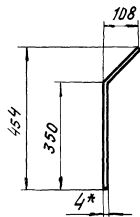
Поз.4



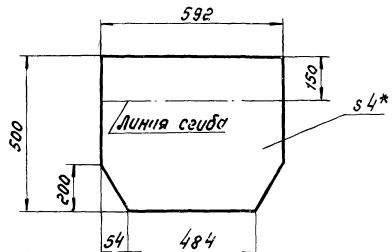
Поз.5



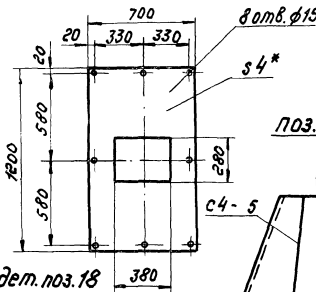
Поз.13



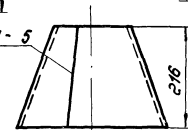
Развертка дет. поз.13



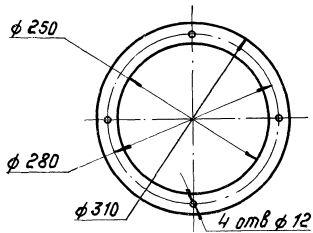
Поз.16



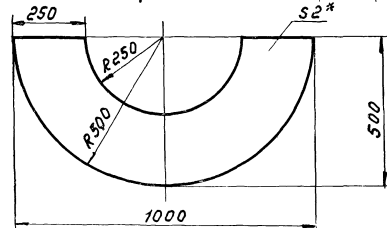
Поз.18



Поз.7

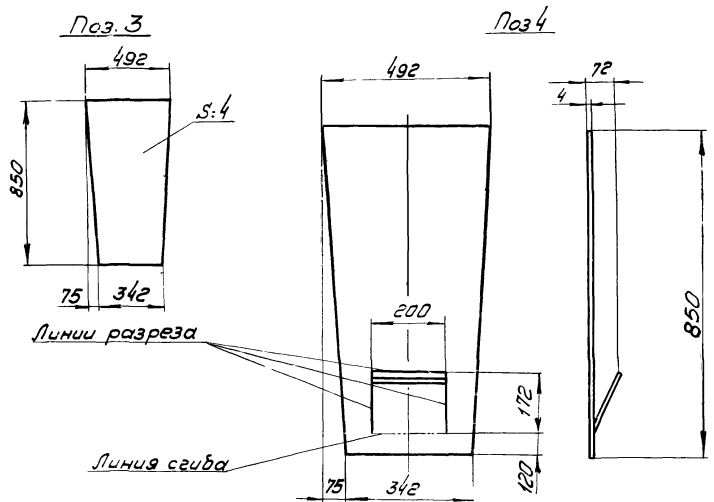
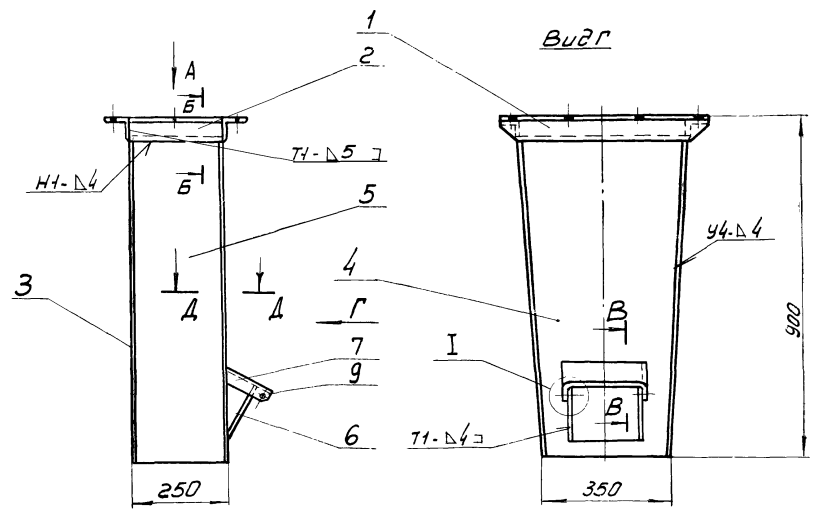


Развертка дет. поз.18

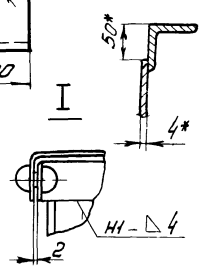
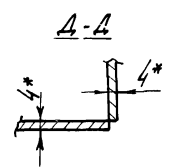
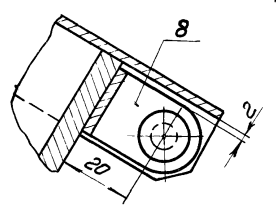
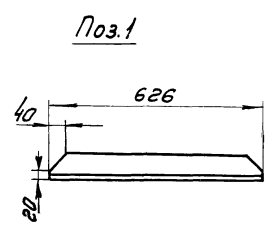
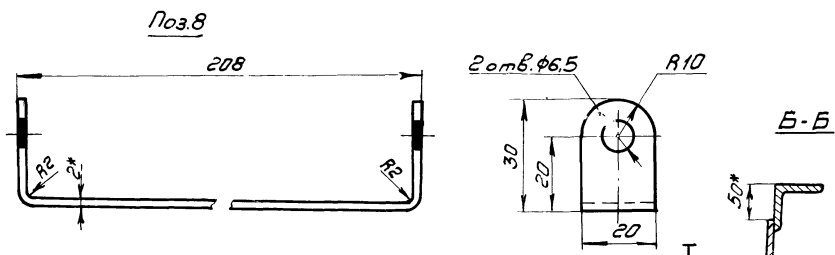
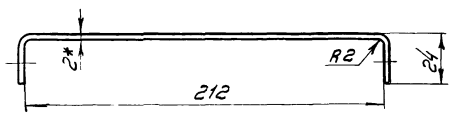
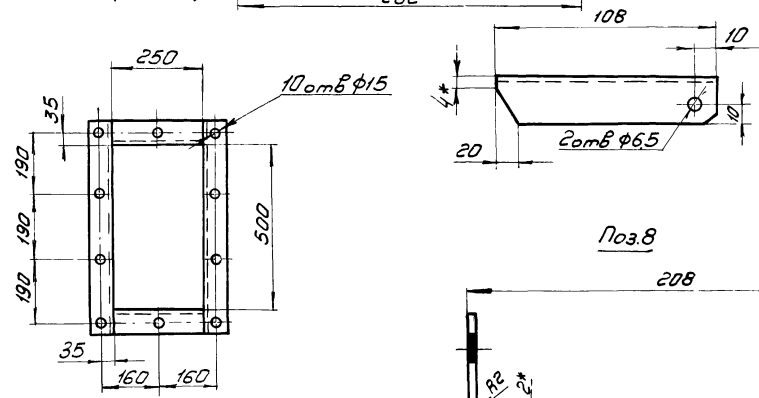
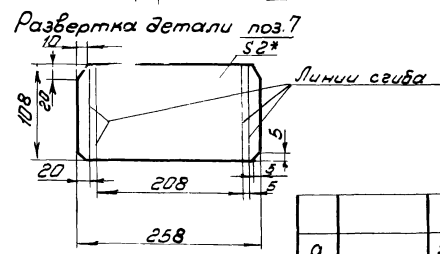
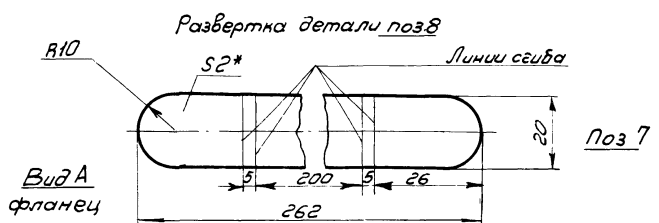


1. Общий вид и спецификацию см. лист 59
2. Дверстия $\phi 15$, в деталях поз.2, 13 и 14 разметить по дет. поз.16.

			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.
					Р 60
Исполн. Строганов			ГПКИ		
Провер. Строганов			СРООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Утвержд. Строганов			СРООЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



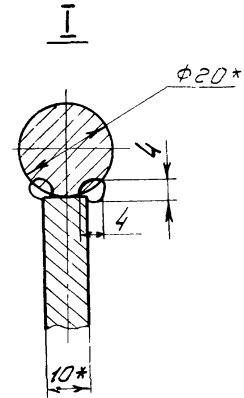
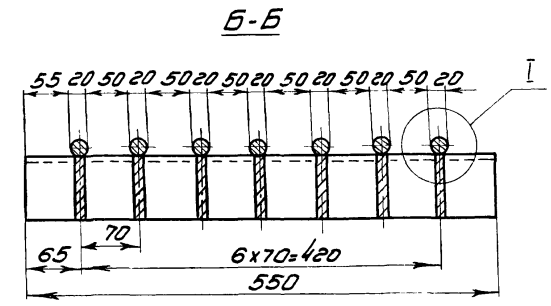
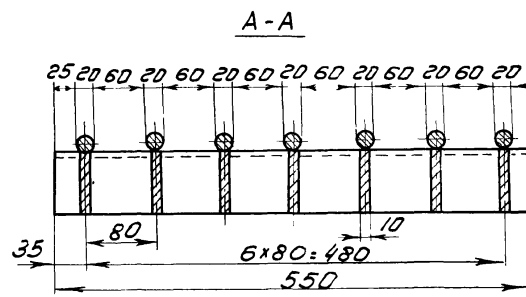
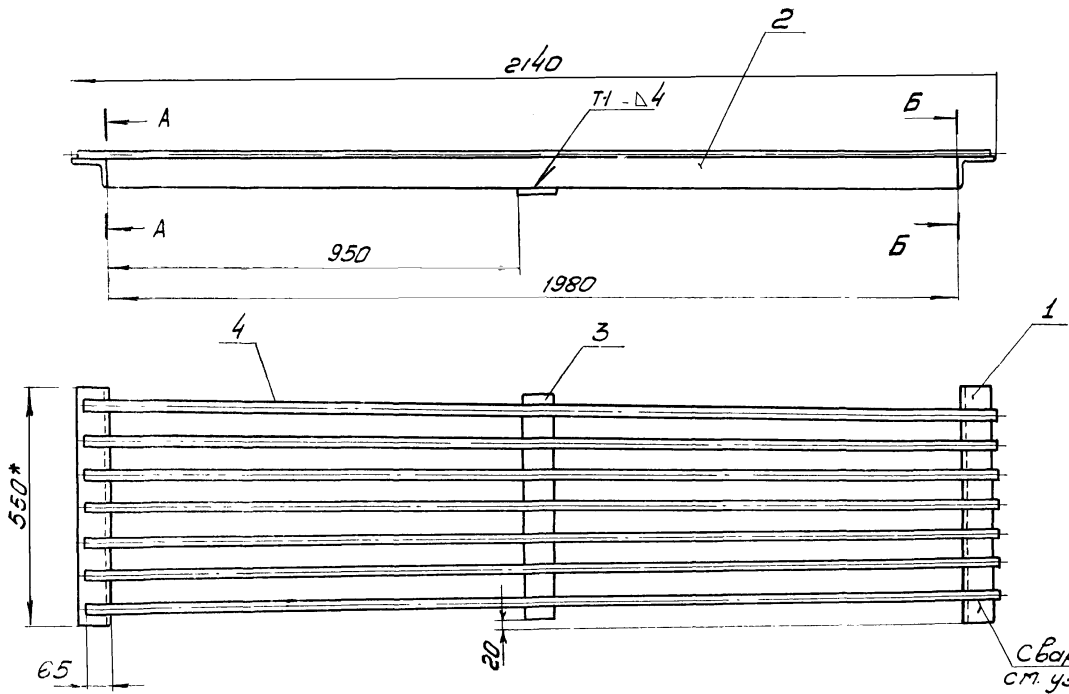
- 1* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
- 3. Кромки реза-V, отверстия R2,80, остальное - V
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75
- 6. Масса воронки - 40 кг



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

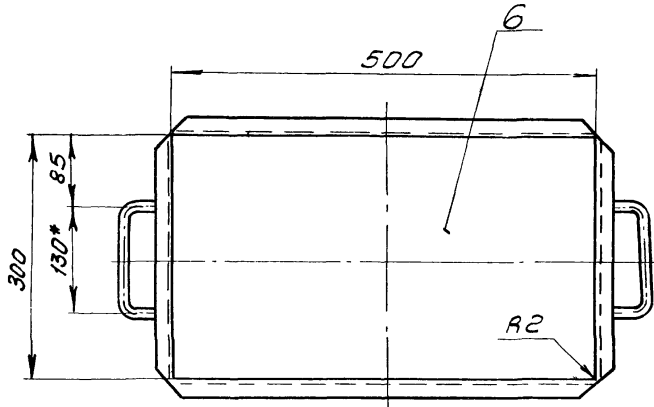
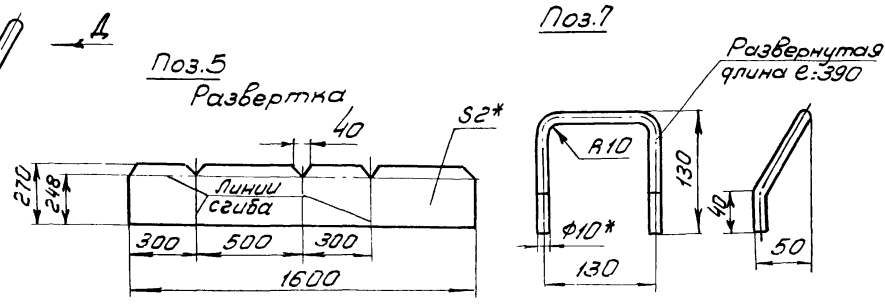
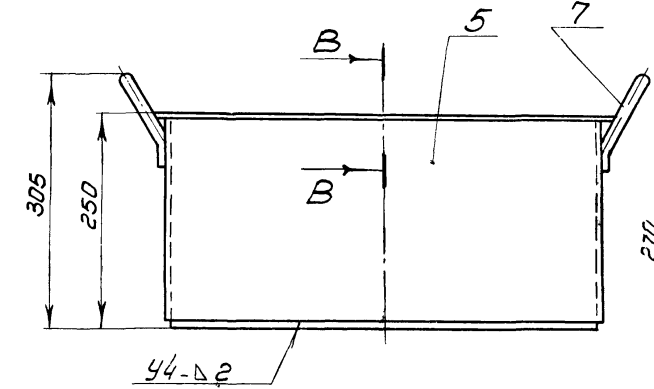
ТТ 903-1-153М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд.	Смирнов	М.И.С.	
Инж. пр.	Мурз	С.В.М.	
Рис. гр.	Ройзман	С.В.Р.	
Провер.	Бударина	Р.В.Б.	
Установ.	Старослав	В.В.С.	
Выпущ.	Фотилия	В.В.Ф.	
Воронка			ГЛКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Грохот колосниковый

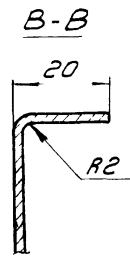
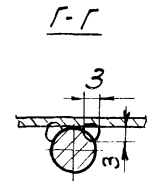
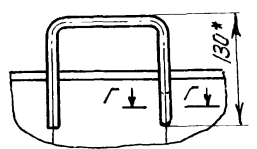


1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ 9
3. Кромки реза $\sqrt{}$, отверстия $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Ящик для металлических отходов



Вид 4



7	Круг В10 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4
6	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 300x500 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	2,3	2,3
5	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3

Ящик для металлических отходов 9

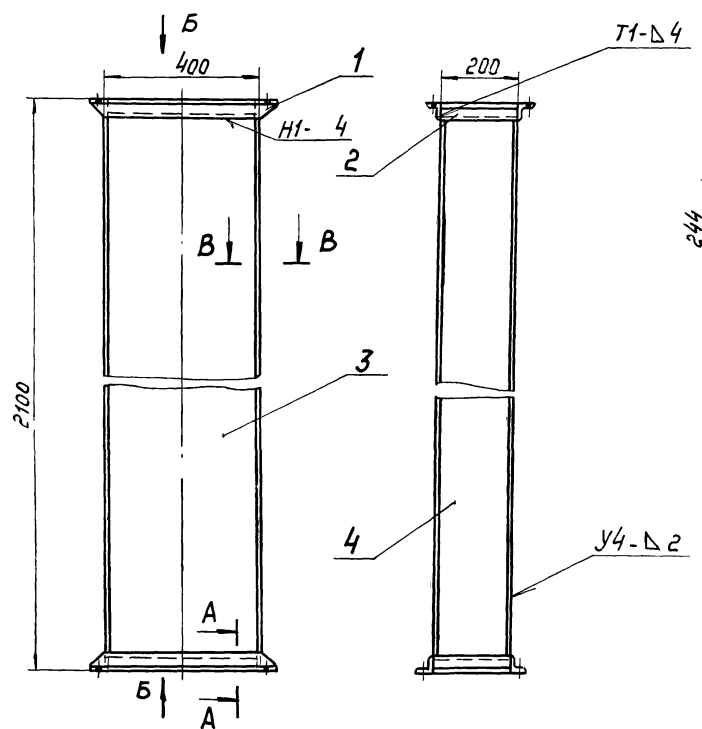
4	Круг В-20 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	7	5	35
3	Полоса 10x75 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	3	3
2	Полоса 10x75 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-58	7	11,7	81
1	Уголок Б-25x15x8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	2	5	10

Грохот колосниковый 129

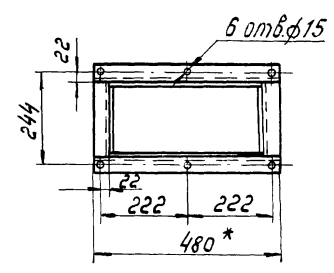
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	шт	Общ	Примеч
				масса	кг	

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

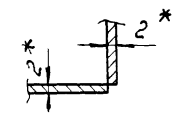
Воронка типа I



Вид Б

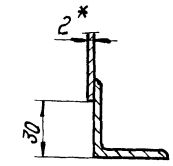


В-В

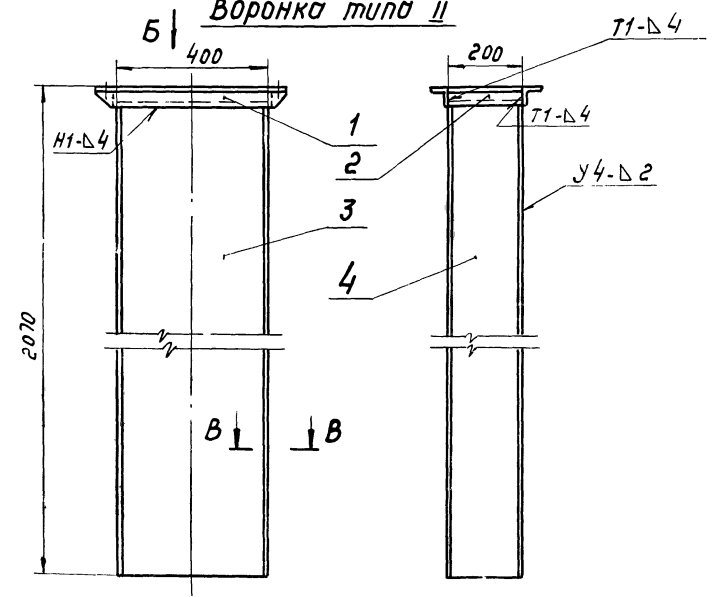


- 1. * Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТЗ
- 3. Кромки реза $\sqrt{R_{2,500}}$, отверстия $\sqrt{R_{2,80}}$, остальное $\sqrt{}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

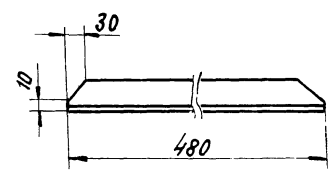
А-А



Воронка типа II

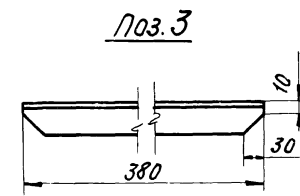
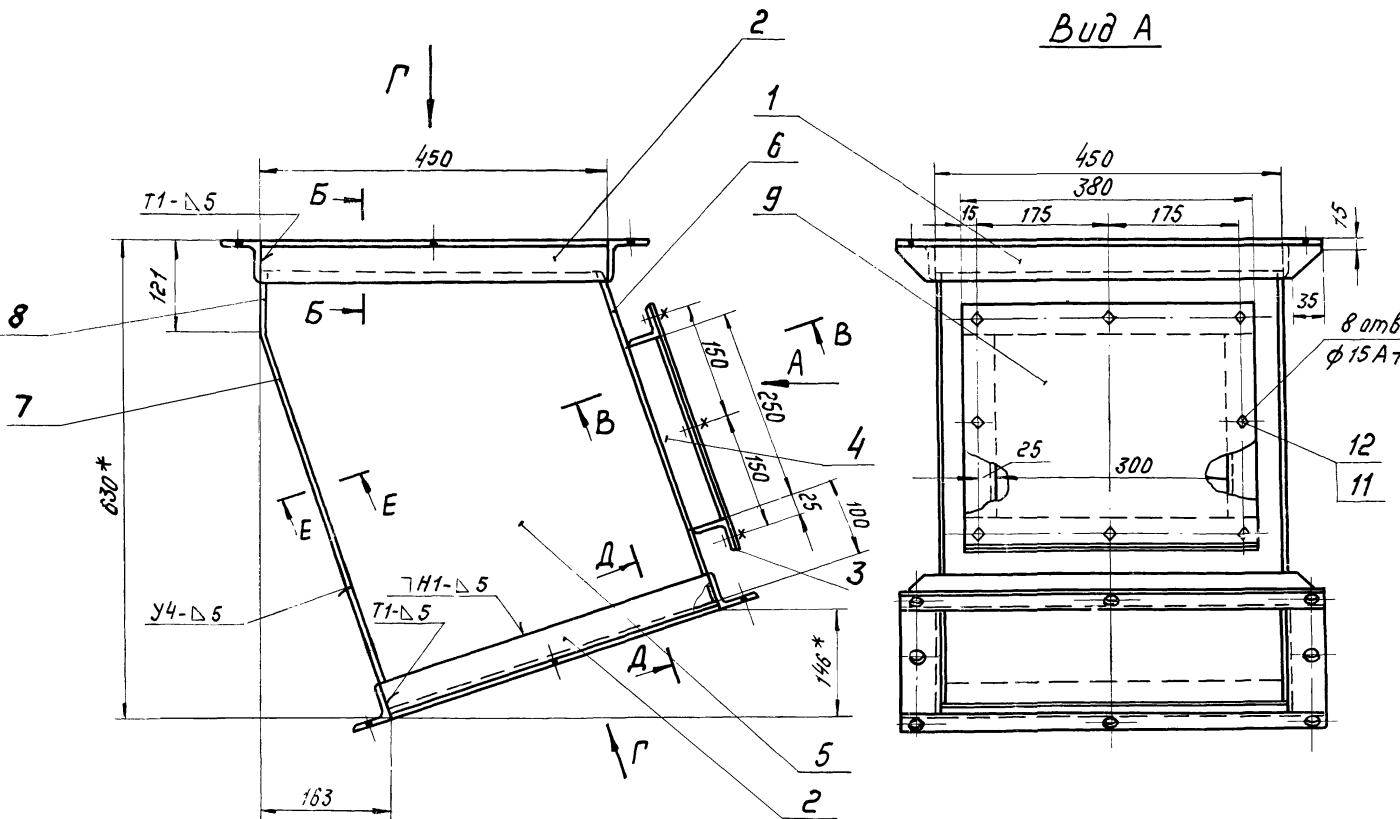


Поз.1



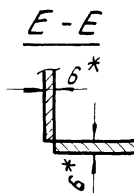
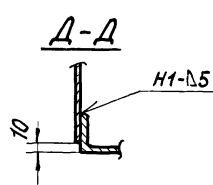
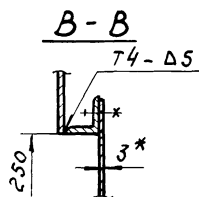
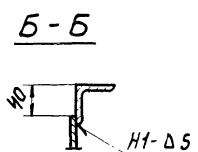
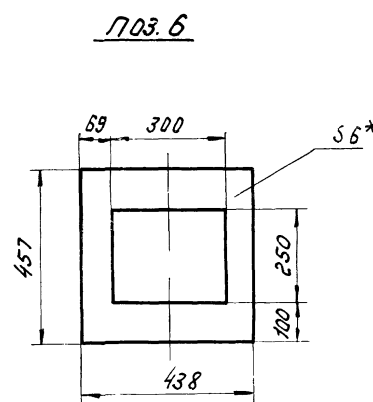
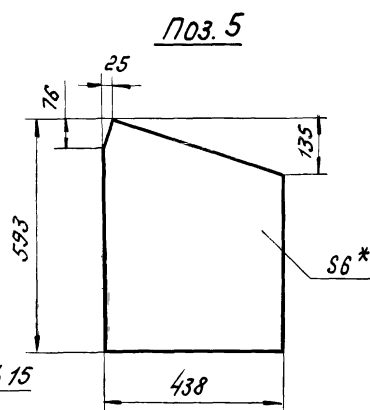
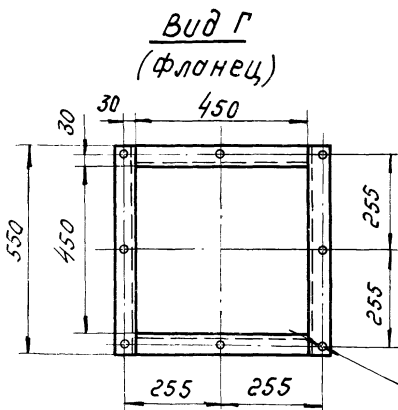
4	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	196x2040	2	6,3	12,6		
	Ст.З	ГОСТ 16523-70						
3	Лист	Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74	396x2040	2	12,7	25,4		
	Ст.З	ГОСТ 16523-70						
2	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72	l=200	2	0,5	1		
	Ст.З	ГОСТ 535-58						
1	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72		2	1,2	2,4		
	Ст.З	ГОСТ 535-58						
Воронка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

				ТП 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Имя	Лист	подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Иванов	1	Иванов	1980	Р	63	
Кузнецов	2	Кузнецов	1980			
Сидоров	3	Сидоров	1980			
Петров	4	Петров	1980			
Климов	5	Климов	1980			
Мухоморов	6	Мухоморов	1980			
Ильин	7	Ильин	1980			
Александров	8	Александров	1980			
Левин	9	Левин	1980			
Куликов	10	Куликов	1980			
				Воронки типа I и II		
				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

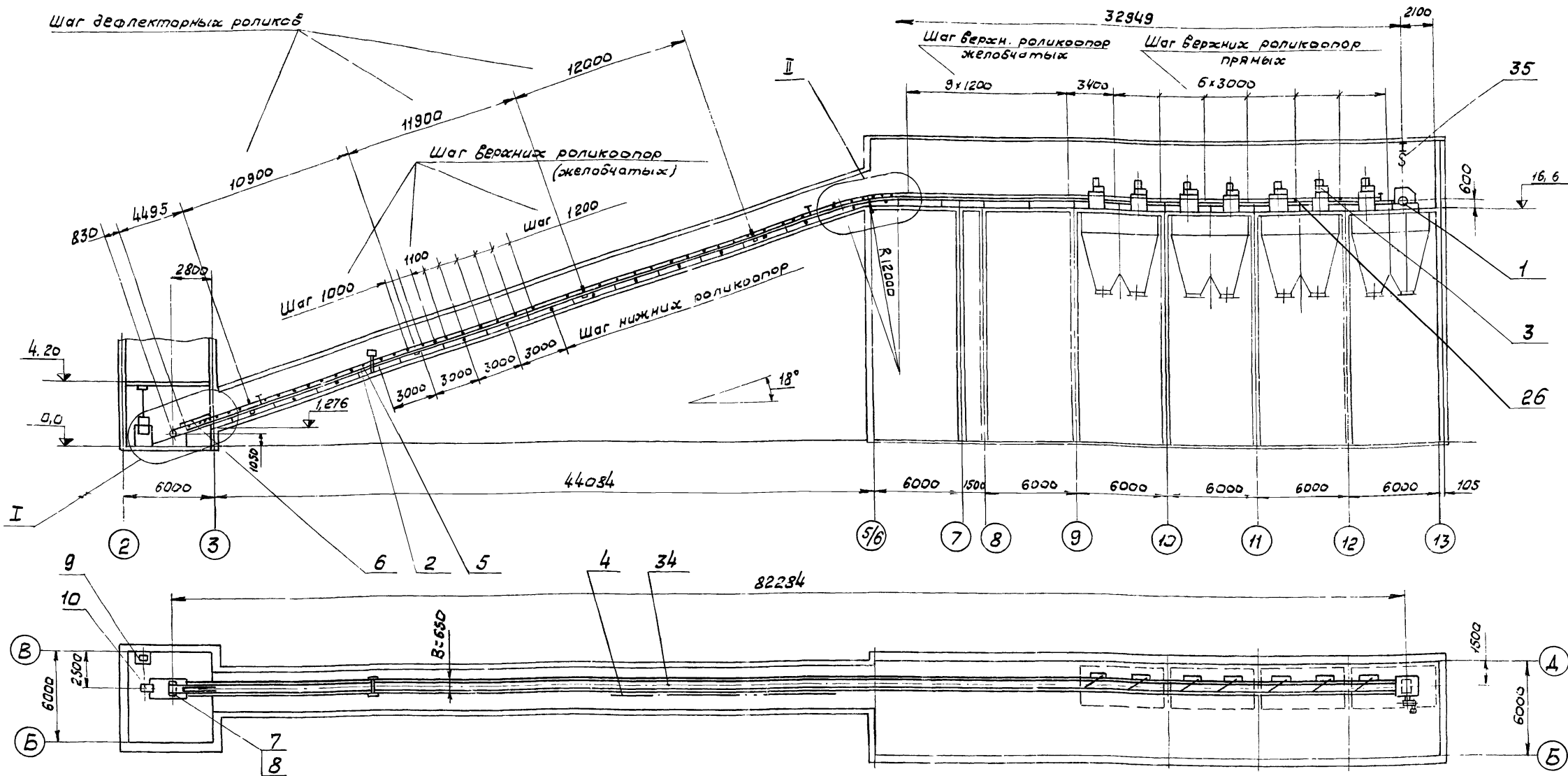


1. * размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТг.
3. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R280}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 63 кг
7. 8 отв. $\phi 15A7$ в дет. поз. 9, 3 и 4 сверлить совместно.

12	Гайка М 12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096
11	Болт М 12x20.46 ГОСТ 7798-70	8	0,024	0,192
9	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70 380x330	1	3	3
8	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 80x438	1	2,3	2,3
7	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69 517x438	1	10,5	10,5
6	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6	6
5	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11	22
4	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 р-250 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,6	1,2
3	Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,9	1,8
2	Уголок Б-50x5x5 ГОСТ 8509-72 р-450 ст.3 ГОСТ 535-58	4	1,7	6,8
1	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 р-550 ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,1	8,8
Поз. обознач.	Наименование	Кол.	1 шт. Общ. Масса кг	



ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись
Исполн.	Ст. черт.	Дата
Провер.	Инж. Кучер	
Доклад.	Р.О.З.М.А.	
Исполн.	Б.В.С.И.Н.А.	
Долж.	Ф.И.О.И.Л.Я.	Долж.
Лит.	Лист	Листов
Р	64	
Воронка		ГПКИ
СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



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

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

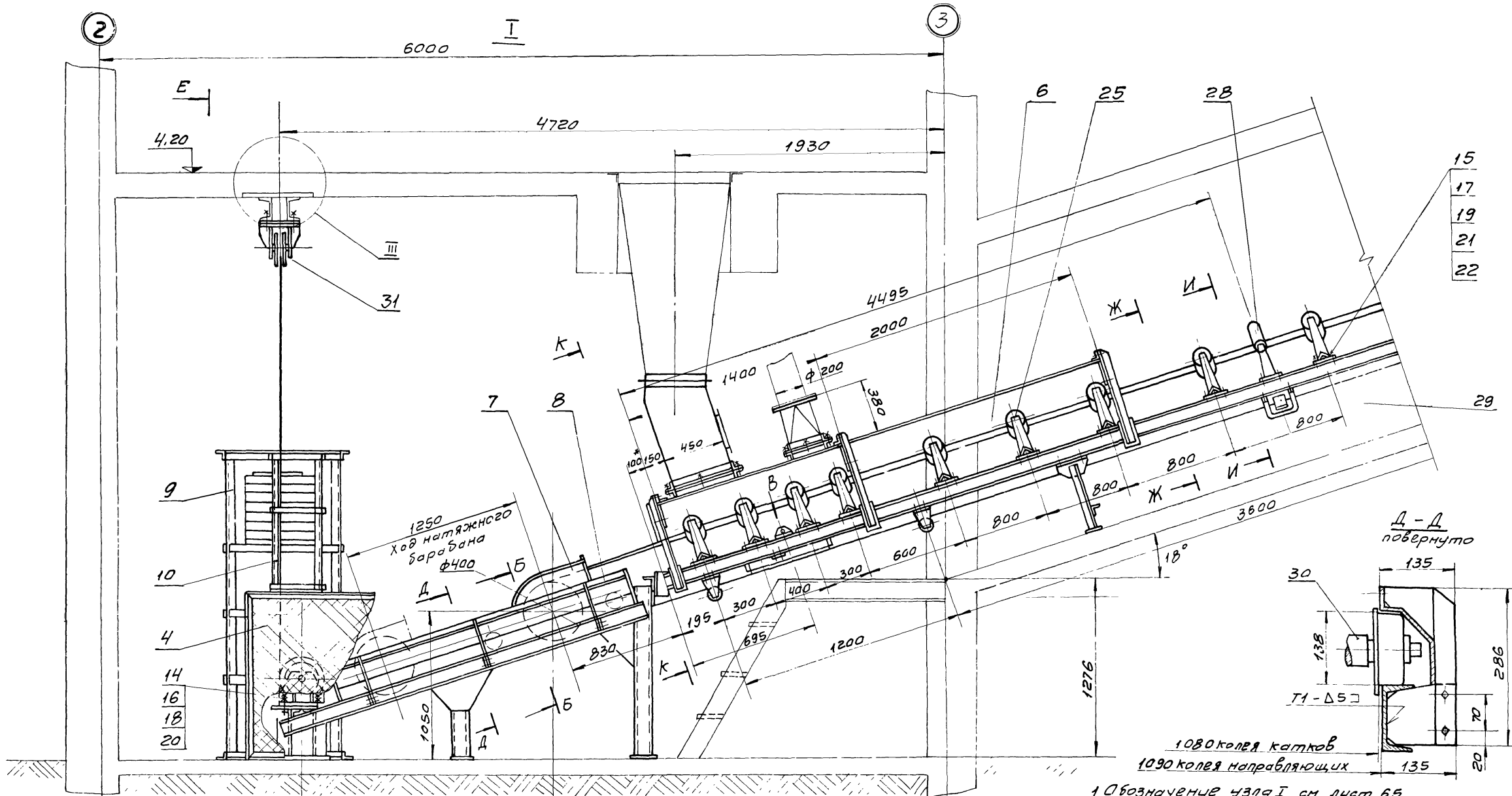
2. Узел I см. лист 67.

3. Узел II см. лист 68.

4. Спецификацию см. лист 66.

5. Стыковку транспортной ленты выполнять методом вулканизации.

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

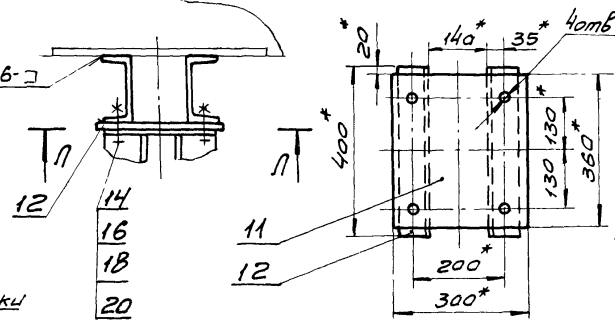
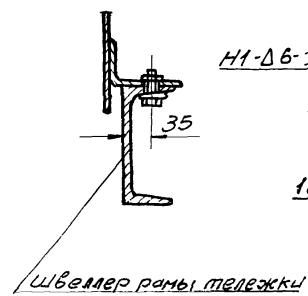
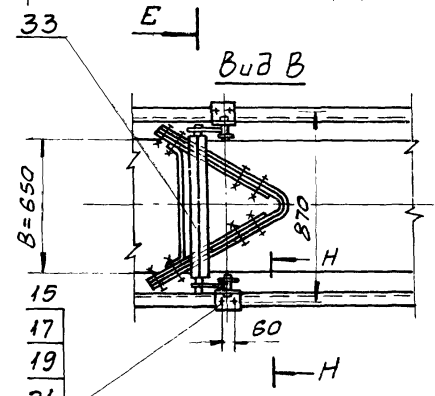


- 15
- 17
- 19
- 21
- 22

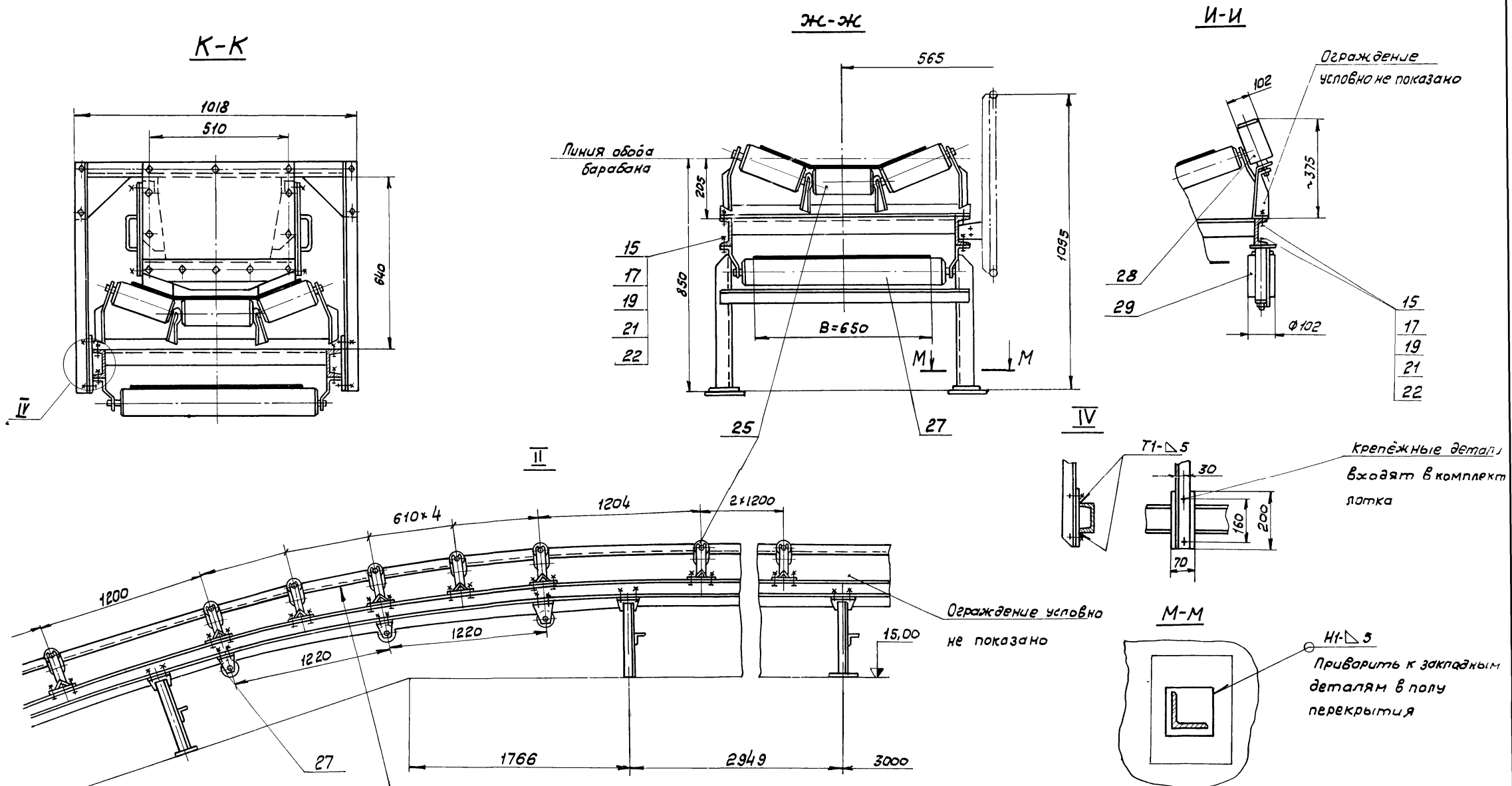
1250
Ход натяжного барабана
φ400

1080 колёса катков
1090 колёса направляющих

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

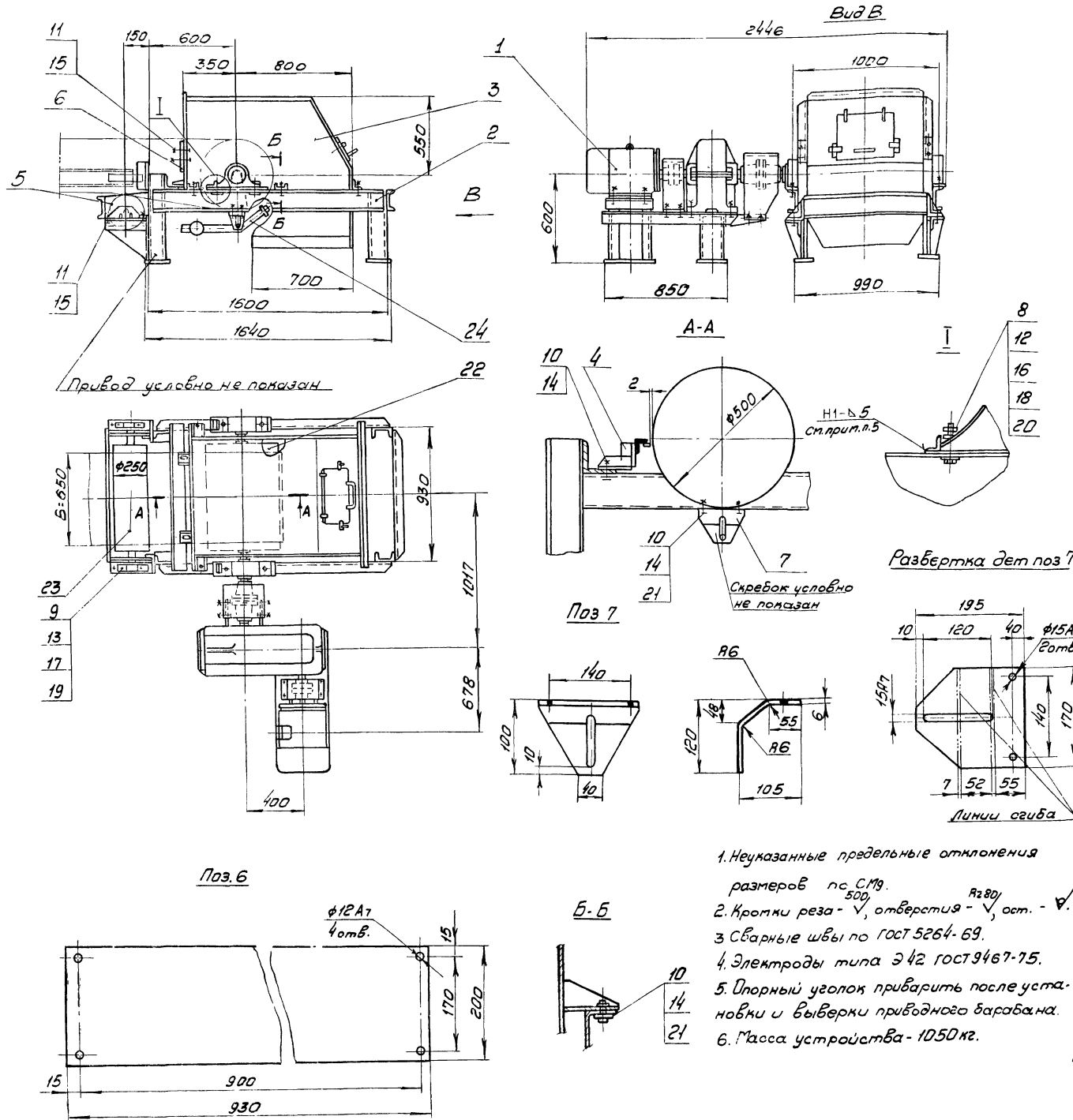


ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Иванов	И.И.	И.И.
Мухомов	С.С.	С.С.
Григорьев	К.К.	К.К.
Рук. зр.	Романов	Романов
Провер.	Миронов	Миронов
Исполн.	Степанов	Степанов
Должн.	Фамилия	Подпись
Лит	Лист	Листов
Р	67	
конвейер ленточный №2 (продолжение)		ГПКИ
		СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ



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

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с		
Изм. Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
нач. отв	Смирнов	<i>Смирнов</i>		Р	68	
П. и. м. пр	Курч	<i>Курч</i>				
Рук. гр	Радзман	<i>Радзман</i>				
Провер	Миронов	<i>Миронов</i>				
Исполн	Строганов	<i>Строганов</i>				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			
				Конвейер ленточный № 2 (окончание)		РПКИ СОИЗПРОМСТРОИТЕЛЬСТВО



24	Стрелок - 650	1	21	21		
23	Барaban 6525-40	1	57	57		
22	Барaban приводной 6550Г-80	1	222	222		
21	Шайба 12.36Г ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35		
20	Шайба 24.36Г ГОСТ 10906-66	4	0,07	0,28		
19	Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,026	0,024		
18	Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,022	0,088		
17	Шайба 16.36Г ГОСТ 11371-68	4	0,013	0,052		
16	Шайба 24.36Г ГОСТ 11371-68	4	0,032	0,128		
15	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,04		
14	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	12	0,07	0,17		
13	Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,136		
12	Гайка М24,5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44		
11	Болт М10x30,46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,1		
10	Болт М12x40,46 ГОСТ 7798-70	12	0,052	0,624		
9	Болт М16x50,46 ГОСТ 7798-70	4	0,14	0,44		
8	Болт М24x100,46 ГОСТ 7798-70	4	0,46	1,84		
7	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,3	0,6		
6	Ограждение Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,8	2,8		
5	Лист 75 Ограждение отклоняющего барабана	1	4	4		
4	Лист 55 Очиститель барабана	1	4	4		
3	Лист 74 Воронка головная	1	123	123		
2	Лист 73 Опора приводного барабана	1	120	120		
1	Лист 70 Привод N=10 кВт	1	498	498		
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Лист	масса	Примечание

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

ТП 903-1-153М

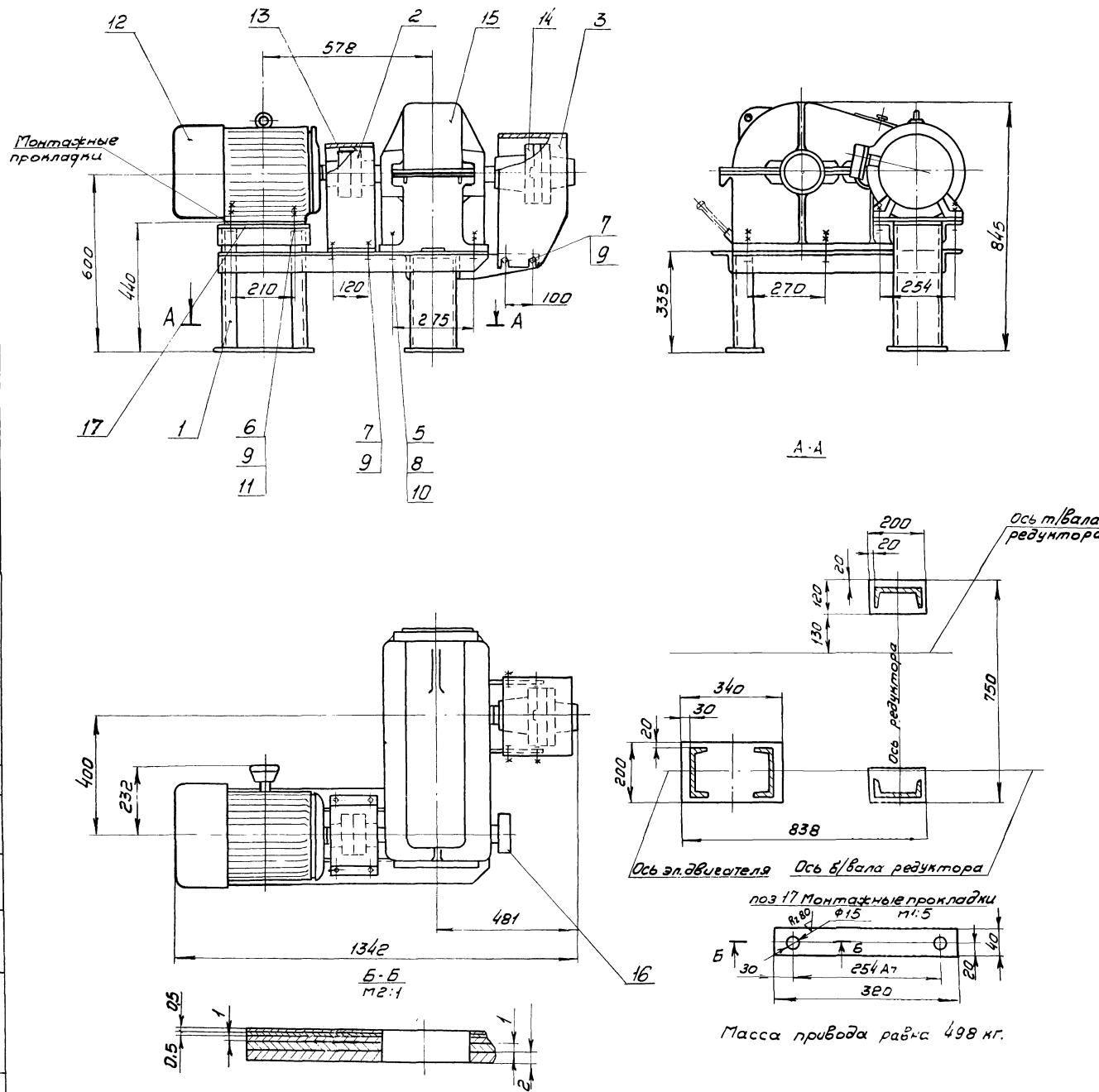
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд	Смирнов	Иванов		
Инженер	Мурз	Иванов		
Рис. во	Бойсман	Иванов		
Провер	Алексеев	Иванов		
Исполн	Григорьев	Иванов		
Должн	Работил	Иванов		

Устройство приводное конвейера №2

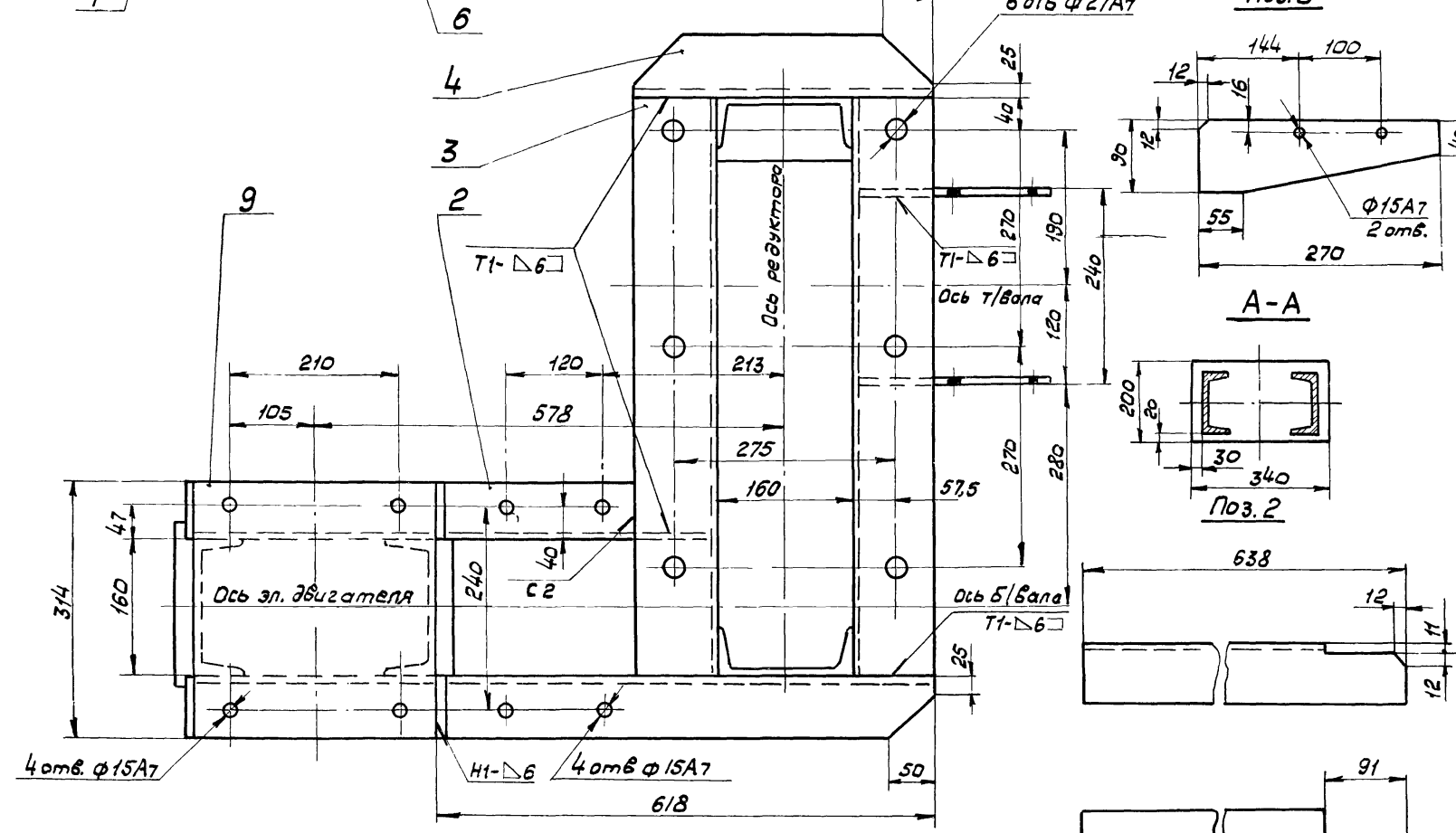
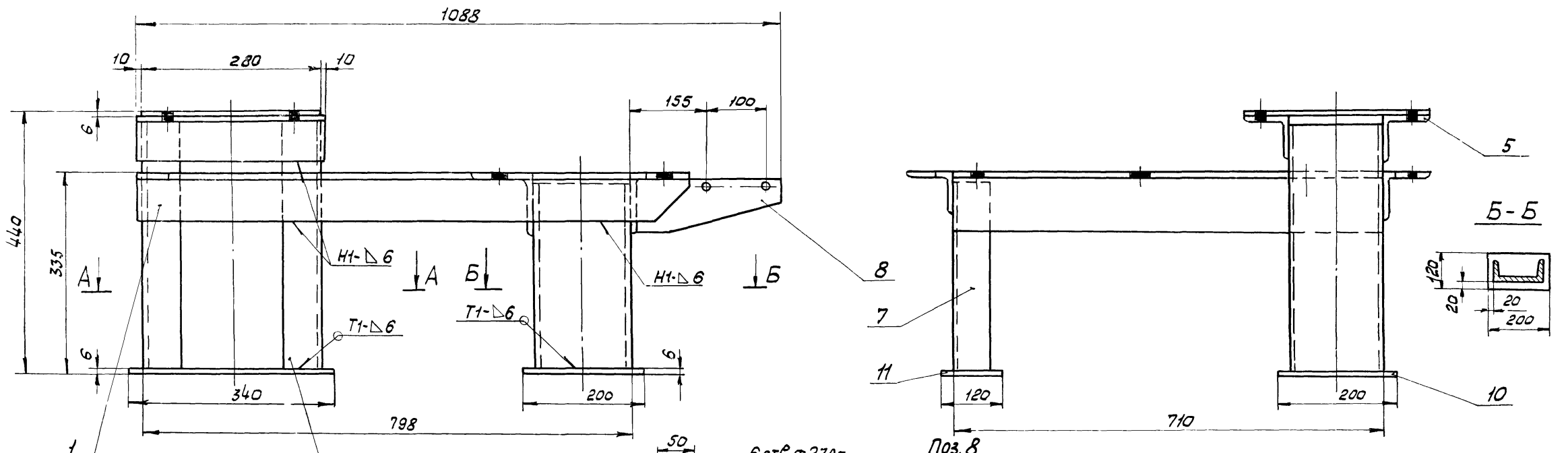
Лит.	Лист	Листов
Р	69	

ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



17	Монтажные прокладки Остатков храловой Х-20 л	Колп 2	0,5	1	
16		1	16	16	
15	Редуктор РЦД-400-40-5К	1	250	250	
14	Муфта КДН 200-12/16-70/85ц	1	36	36	
13	Муфта МУВН4-35-38	1	6,9	6,9	
12	Электродвигатель А02-52-4 исполнение М101 N=10 кВт n=1500 об/мин	1	110	110	
11	Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024	
10	Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	6	0,032	0,2	
9	Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,27	
8	Гайка М24,5 ГОСТ 5915-70	12	0,11	1,32	
7	Болт М12x25,46 ГОСТ 7798-70	8	0,037	0,3	
6	Болт М12x60,46 ГОСТ 7798-70	4	0,068	0,272	
5	Болт М24x80,46 ГОСТ 7798-70	6	0,39	2,35	
3	Лист 72 Ограждение муфты КДН	1	5,0	5,0	
2	Лист 72 Ограждение муфты МУВН	1	4,0	4,0	
1	Лист 71 Рама	1	80	80	
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	масса	Примечан.	

				ТП 903-1-153 М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
		Стурнов	М.В.		Р	70
Гл. инж. пр.	Кури	М.В.				
Рук. пр.	Розман	М.В.				
Пробер.	Александр	М.В.				
Исполн.	Миронов	М.В.				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	Привод N=10 кВт		
				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		

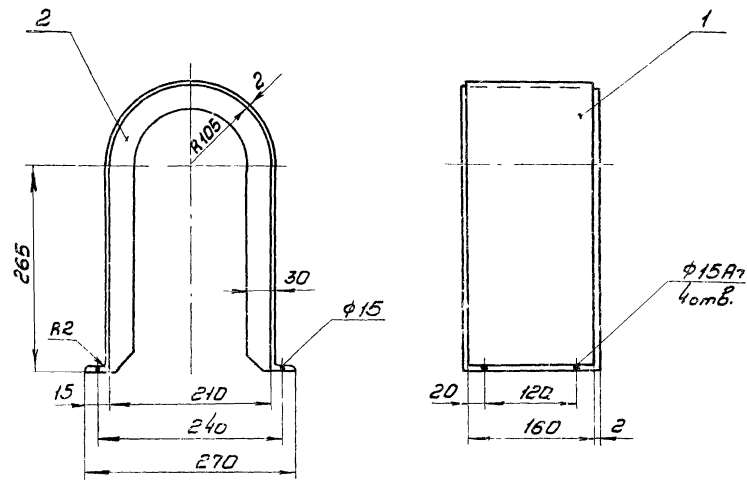


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
2. Кромки реза - ∇ , отверстия - ∇ , остальное - ∇ .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 80 кг.

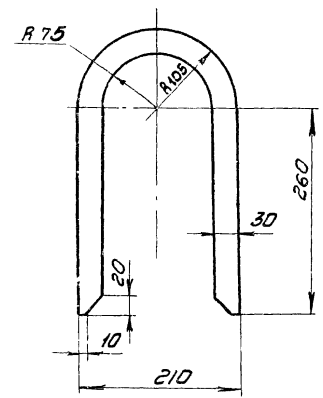
11	Лист	Б-ПМ-6 ГОСТ 19903-74	120x200	2	0,9	1,8	
10	Лист	Б-ПМ-6 ГОСТ 19903-74	200x340	1	3,2	3,2	
		Ст.3 ГОСТ 14637-69					
9	Лист	Б-ПМ-6 ГОСТ 19903-74	280x314	1	4,1	4,1	
		Ст.3 ГОСТ 14637-69					
8	Лист	Б-ПМ-6 ГОСТ 19903-74		2	1	2	
		Ст.3 ГОСТ 14637-69					
7	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72	L=315	2	4,7	9,4	
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

			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
	Нач. отв	Смирнов	<i>[Signature]</i>		Лит
	Гл. ин. пр	Курч	<i>[Signature]</i>		Лист
	Рук. зр	Ройzman	<i>[Signature]</i>		Листов
	Пров	Алексеева	<i>[Signature]</i>		Р
	Исполн	Миронов	<i>[Signature]</i>		71
	Дел. инж	Фамилия	<i>[Signature]</i>		Рам
					СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

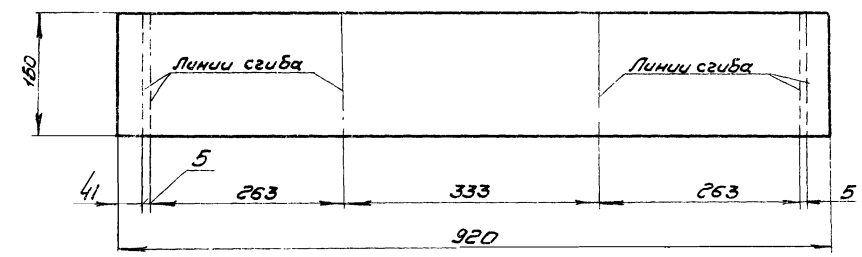
Ограждение муфты МУВП



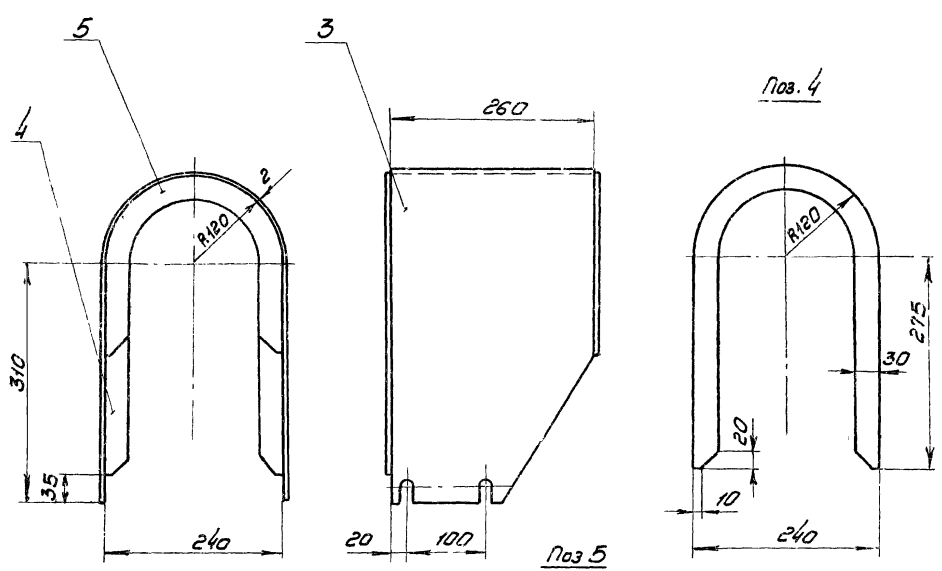
Поз. 2



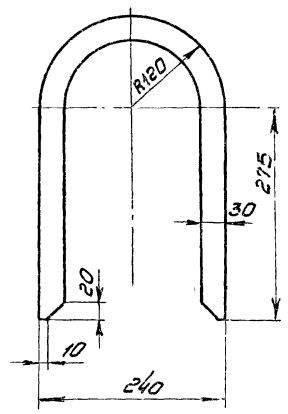
Развертка дет поз 1



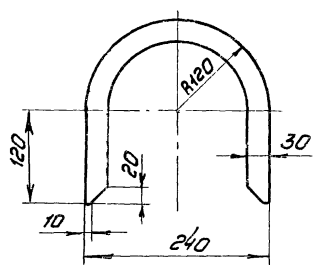
Ограждение муфты КДН



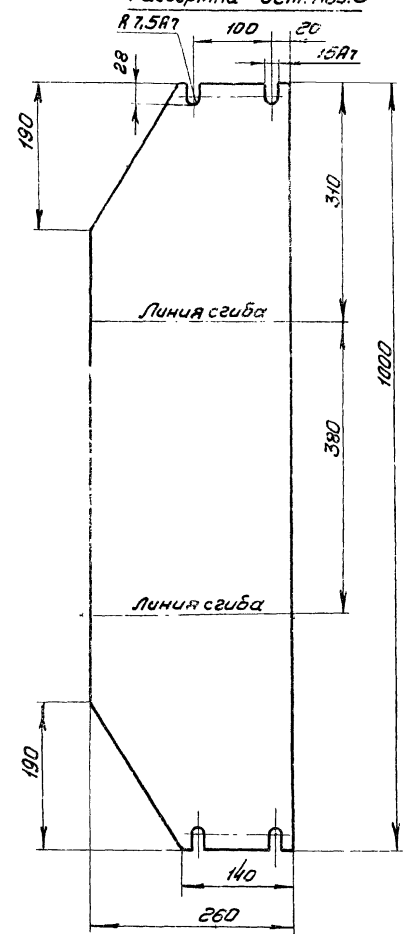
Поз. 4



Поз. 5



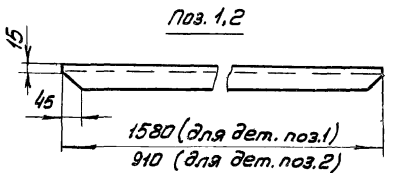
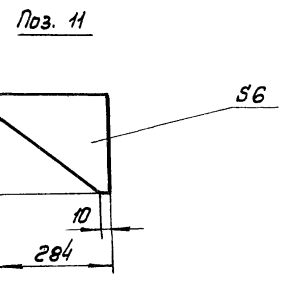
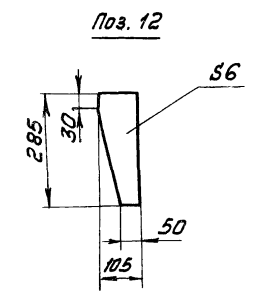
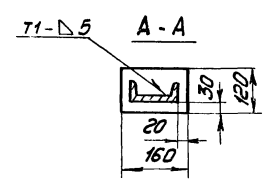
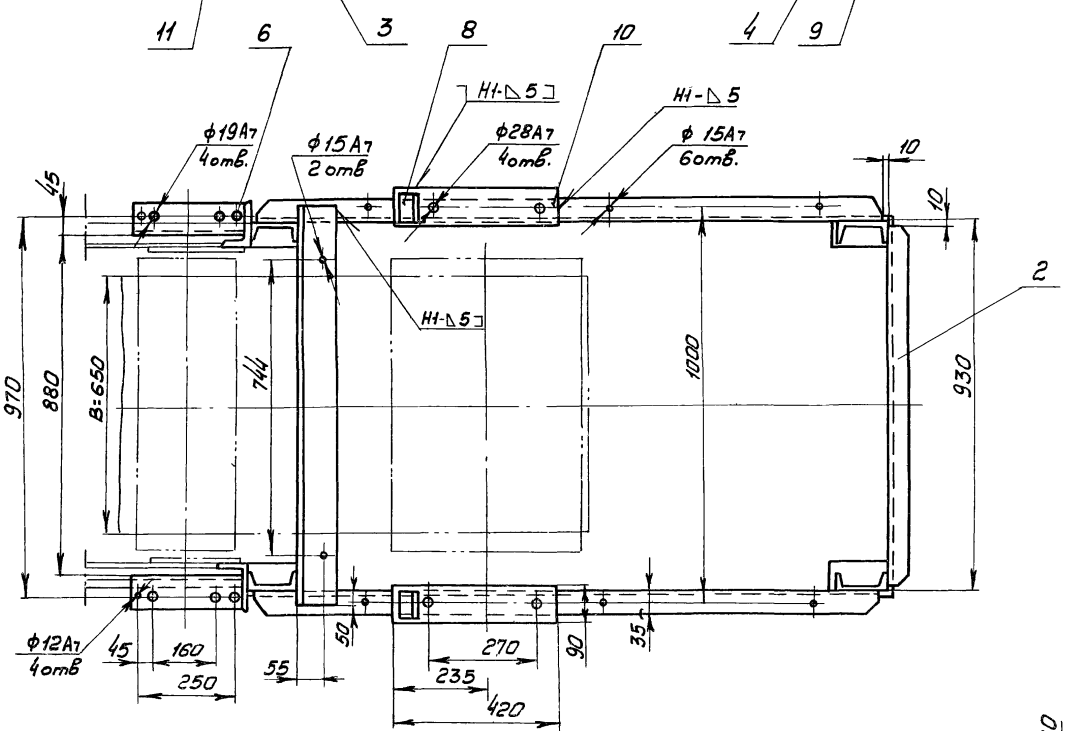
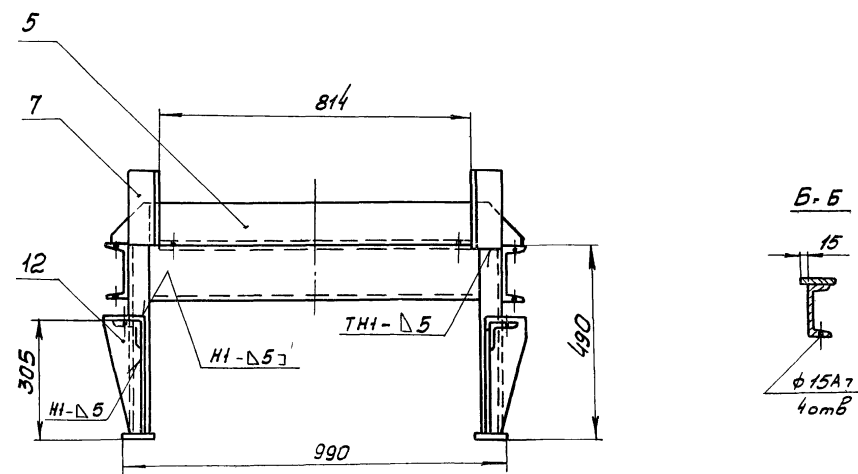
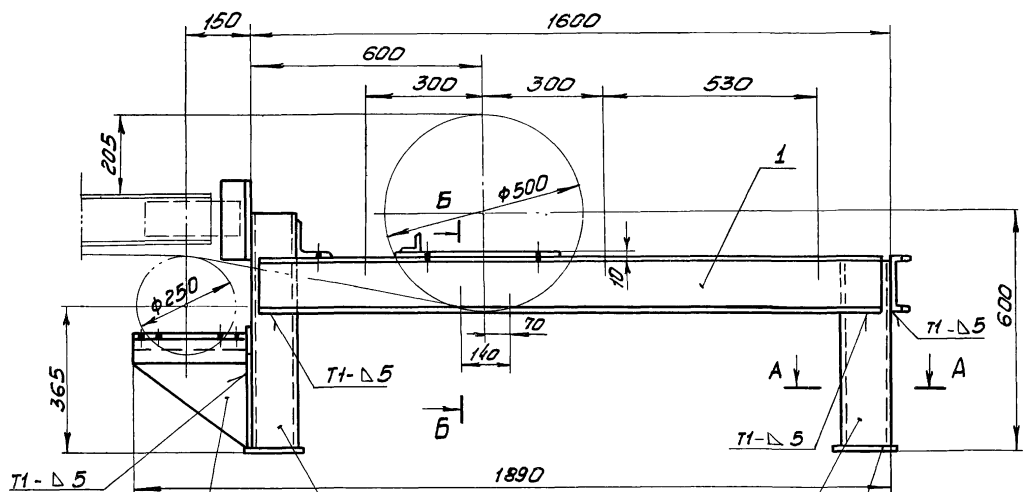
Развертка дет. поз. 3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - 50°, отверстия - R2, остальное - R1
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.

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

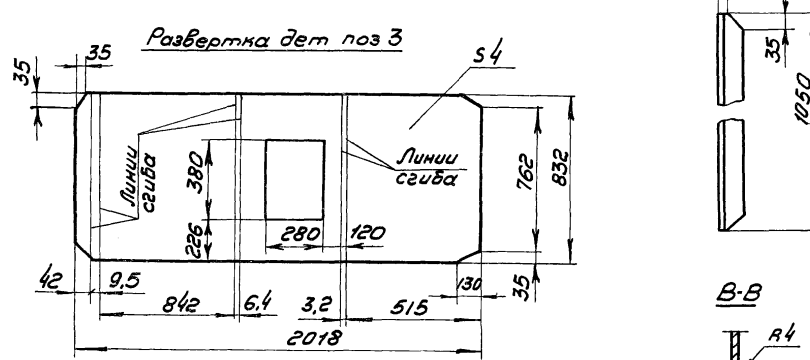
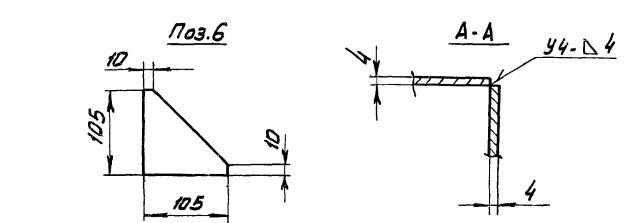
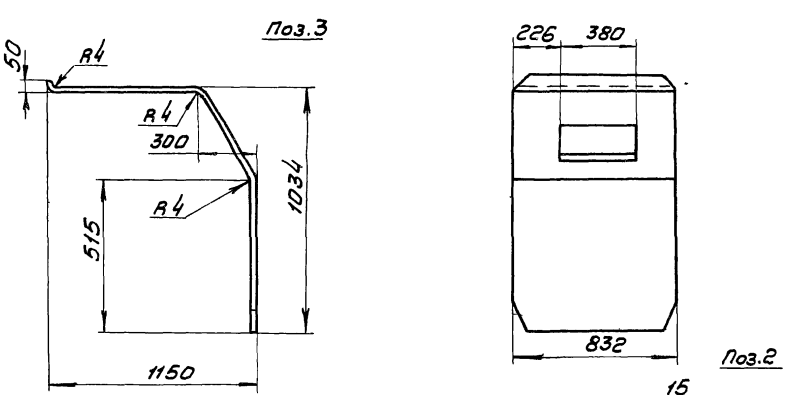
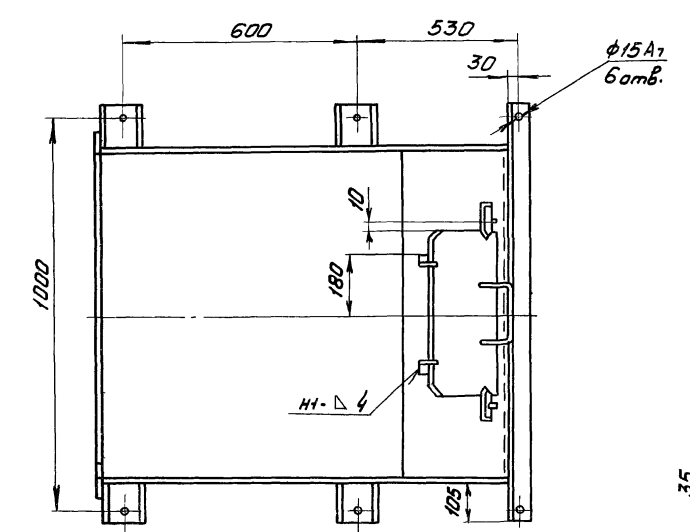
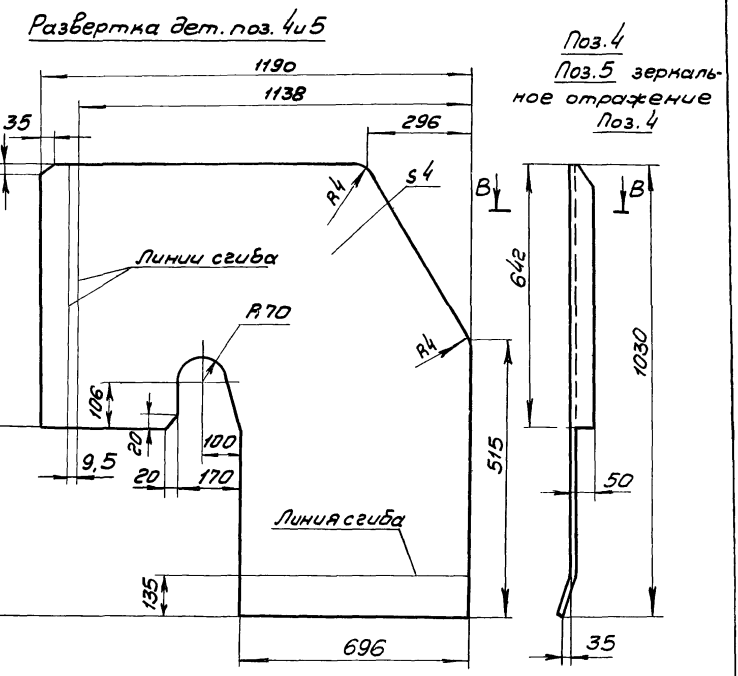
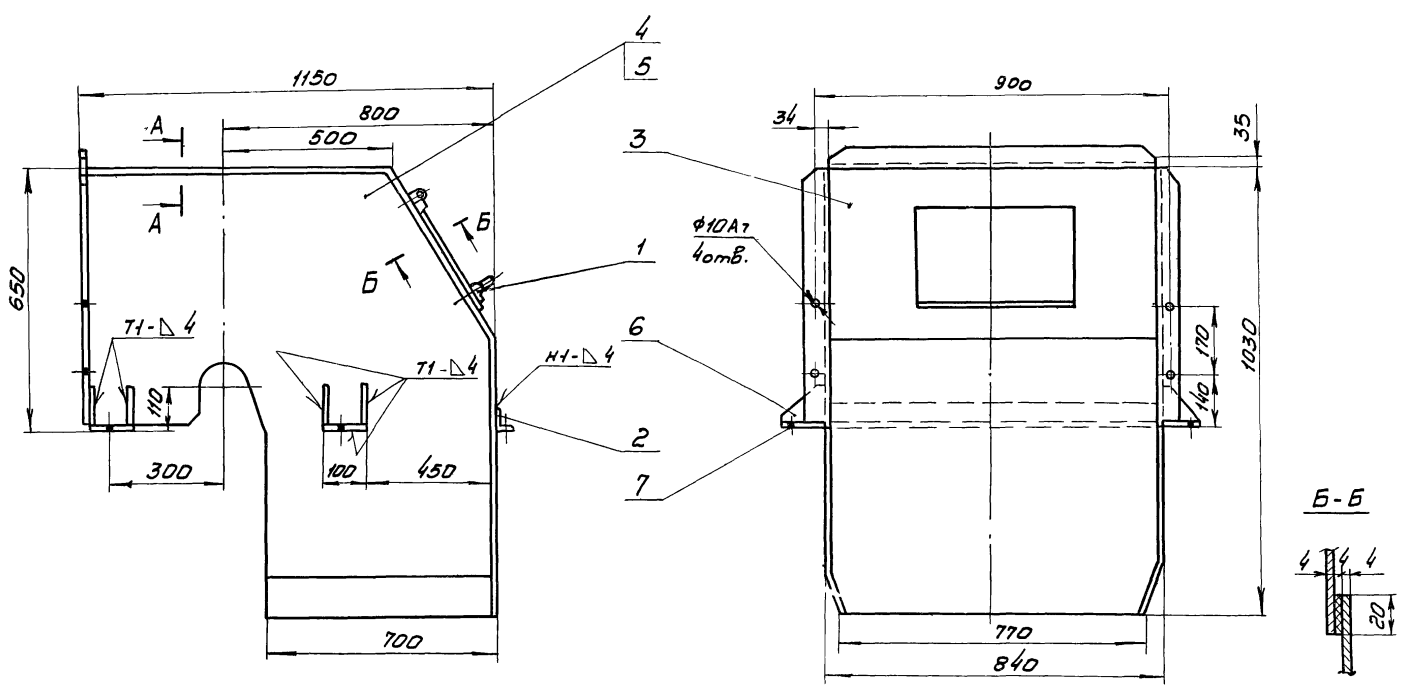
				ТТ 903-1-153М		
				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач. отд.	Смирнов				□	72
Инж.пр.	Курч					
Рис.эр.	Ройзман					
Проб.вр.	Иванова					
Исполн.	Мирной					
Должн.	Фатимия					
Ограждение муфт МУВП и КДН					ГПКИ СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	



1. В деталях поз. 7 и 8, привариваемых при монтаже, предусмотреть отверстия для крепления проволокой к опоре.
2. Предельные отклонения размеров по СМг
3. Кромки реза - 50°, отверстия - 80°, остальное - √
4. Сварные швы по гост 5264-69
5. Электроды типа Э42 гост 9467-75
6. Масса опоры - 120 кг.

12	Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	06	12		
11	Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	09	1,8		
10	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	2	3	6	90x420	
9	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 Ст.3 гост 14637-69	4	1,5	6,0	160x120	
8	Уголок Б-50x50x5 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	0,3	0,6	с: 80	
7	Уголок Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	1,8	3,6	с: 200	
6	Уголок Б-75x75x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	2	2,5	5	с: 284	
5	Уголок Б-100x100x8 гост 8509-72 Ст.3 гост 535-58	1	12,7	12,7	с: 1030	
4	Швеллер 12 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	4,9	9,8	с: 480	
3	Швеллер 12 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	6,1	12,2	с: 600	
2	Швеллер 14 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	1	11,2	11,2	с: 480	
1	Швеллер 14 гост 8240-72 Ст.3 гост 535-58	2	19,4	38,8	с: 600	
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	шт	Объ Масса	Примечан

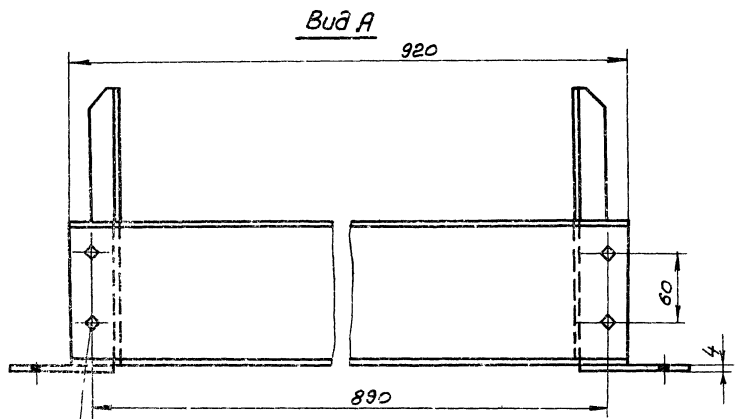
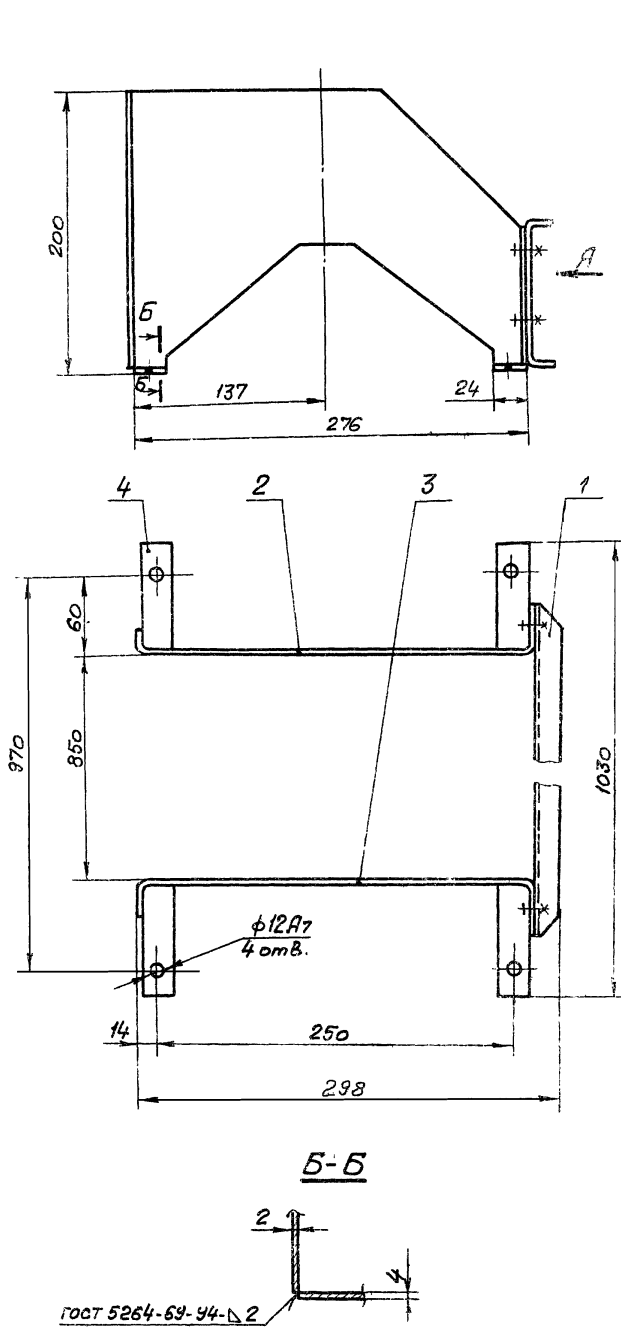
Изм			Лист			№ докум.			Подпись			Дата								
ТТ 903-1-153М												Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с								
Исполн. Стринов												Лит.			Лист			Листов		
Провер. Ройзман												Р			73					
Исполн. Миронков												Опора приво- ного барабана						ТПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Должн. Фамилия												Подп.			Дата					



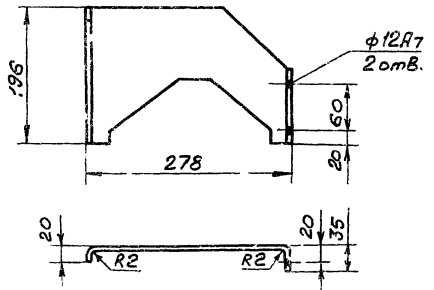
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза $\frac{50}{100}$, отборстия $\frac{10}{100}$, остальное - $\frac{10}{100}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Electroды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса боронки - 123 кг.

7	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69	100x105	4	0,3	1,2	
6	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		8	0,2	1,6	
5	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		1	30	30	
4	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		1	30	30	
3	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		1	49	49	
2	Узелок	Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58		1	3,9	3,9	
1	Лист 15	Дверца		1	5	5	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Лист	Общ.	Масса	Примеч.

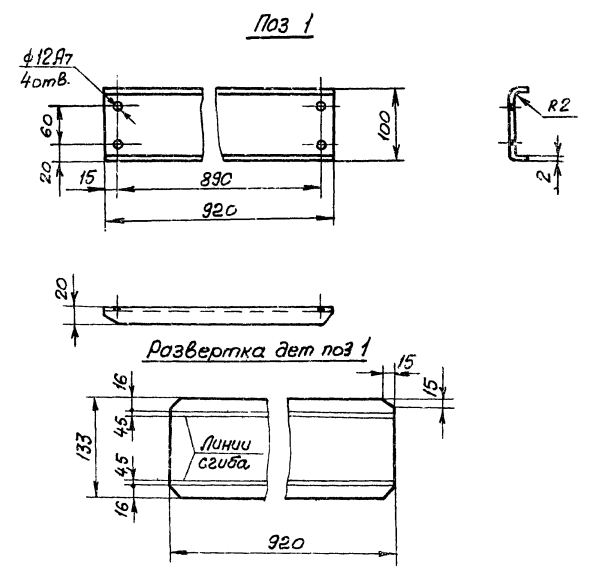
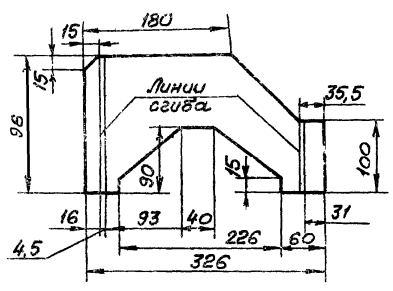
			ТП 903-1-153М		
			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
Нач. отд.	Смирнов				74
Инж. пр.	Курч				
Руч. гр.	Ройзман				
Провер.	Андреева				
Исполн.	Миронов				
Должн.	Фатимия	Подп.	Дата		
Воронка головная					ГПКМ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Поз.2
Поз.3 зеркальное отражение поз.2



Развертка дет. поз.2 и 3

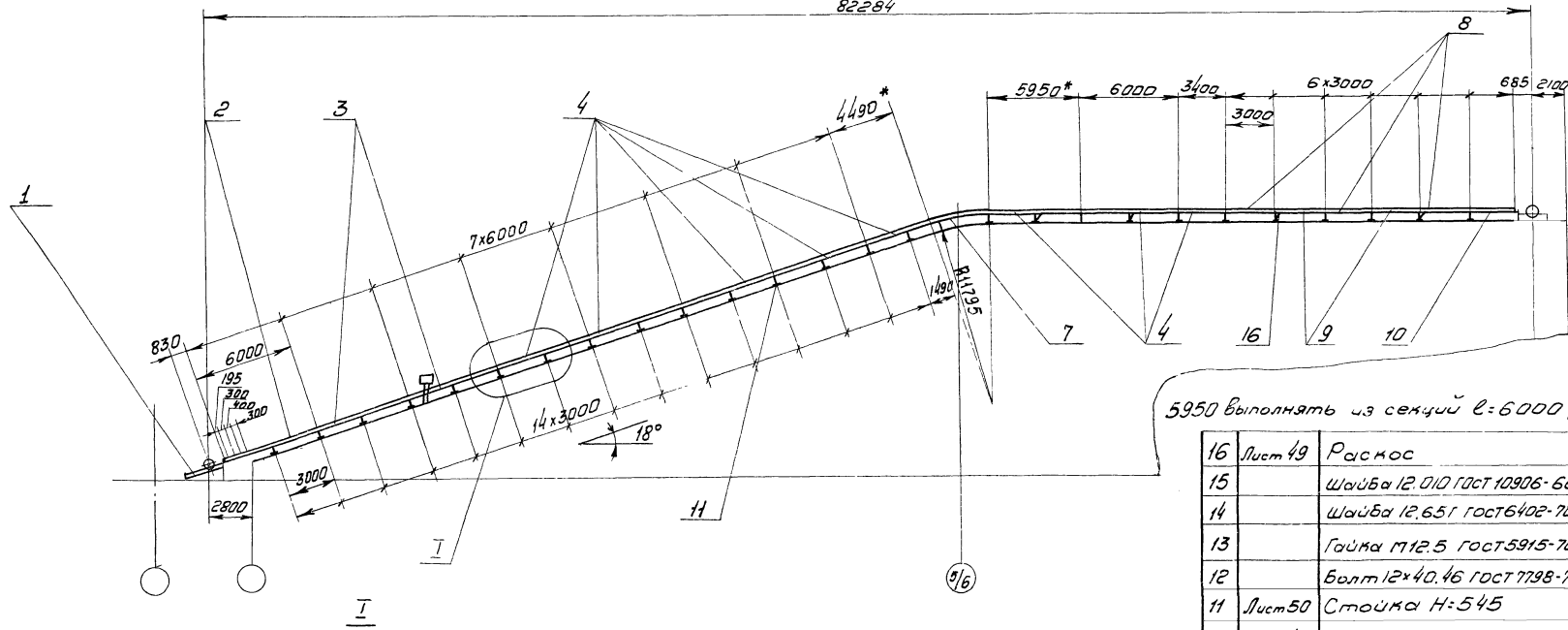


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{\quad}$
3. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса ограждения - 4 кг

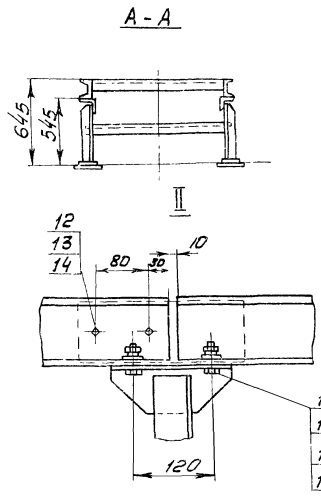
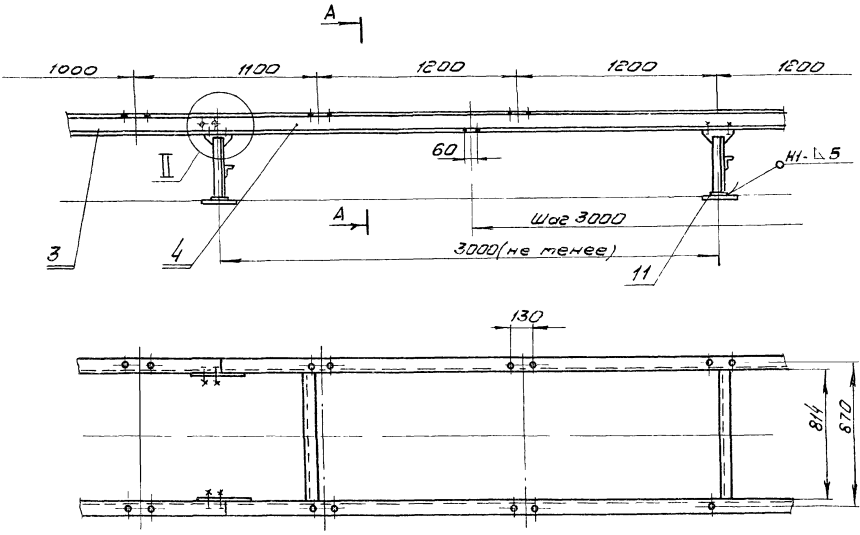
6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,08	
5	Болт М10х20.46 ГОСТ 7798-70	4	0,024	0,096	
4	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69 24х90	4	0,06	0,24	
3	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
2	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
1	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2	2	
Поз. Обозначен	Наименование	Кол.	Лит. Общ.	Масса	Примечан.

ТП 903-1-153М			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14			
Изм. Лист	№ докум.	Издан	Дата	Литер	Лист	Итого
Исполн.	Смирнов	Исполн.		Р	75	
Рук.вр.	Ройzman	Исполн.		Ограждение отклоняющего барабана		ИПКИ
Провер.	Александрова	Исполн.				СОИЗПРОТЕХНИЗМАЦИ
Исполн.	Наронов	Исполн.				
Цеплин	Ранислия	Исполн.				

82284

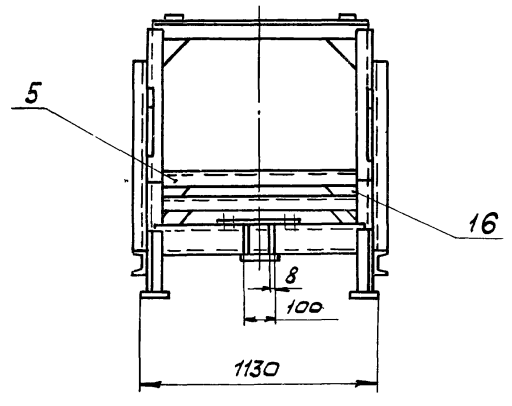
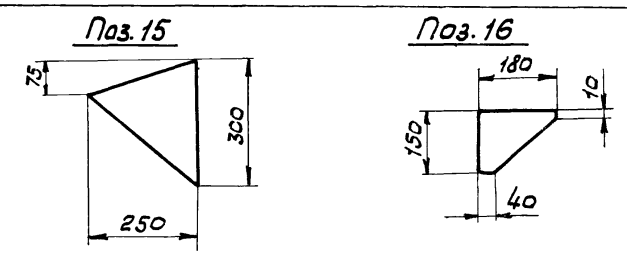
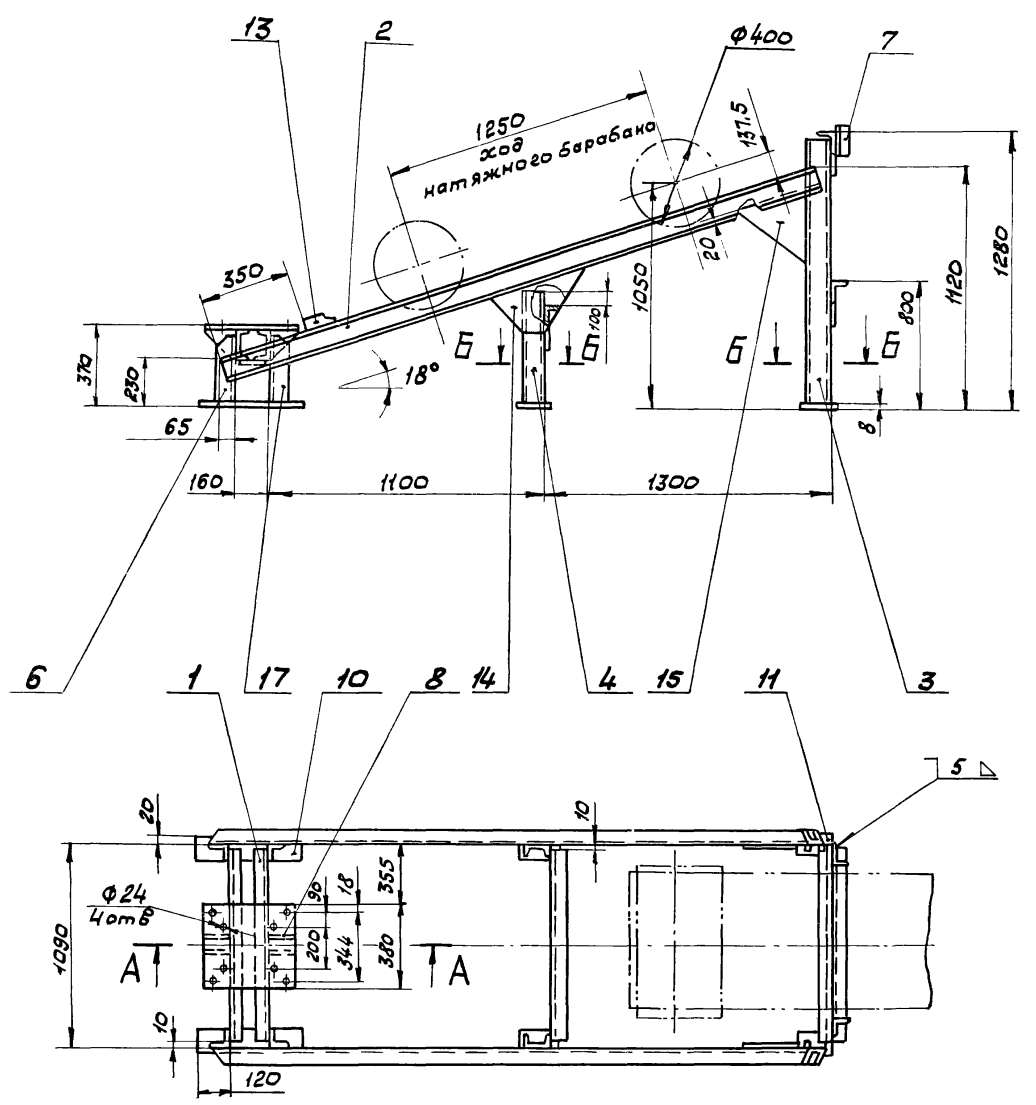


1. Секции металлоконструкций устанавливаются стыковыми планками в сторону приводного устройства
 2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
 3. Масса металлоконструкций - 2700 кг
 - 4* Секции длиной 4490
- 5950 выполнять из секций $l=6000$ (поз. 4)

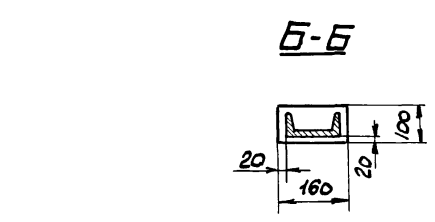
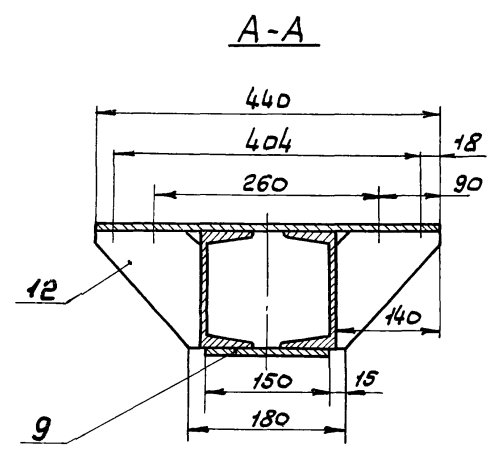


№	Лист	Раскос	№	Объём	Прим.
16	Лист 49	Раскос	8	4,7	376
15		Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	108	0,083	3,78
14		Шайба 12.651 ГОСТ 6402-70	180	0,003	5,4
13		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	180	0,017	3,06
12		Болт 12x40.46 ГОСТ 7798-70	180	0,052	9,36
11	Лист 50	Стойка Н=545	27	14	378
10	Лист 48	Секция $l=3000$ тип III	1	63	63
9	Лист 48	Секция $l=3000$ тип II	2	63	126
8	Лист 48	Секция $l=3000$ тип I	3	63	189
7	Лист 46	Секция гнутая $\alpha=18^\circ$	1	77	77
4	Лист 45	Секция $l=6000$	8	119	952
3	Лист 78	Секция $l=6000$	2	119	238
2	Лист 43	Секция грузозахватная $l=6000$	1	121	121
1	Лист 77	Опора тележки натяжного устройства	1	202	202
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	Лист	Объём
				Масса кг	Прим.

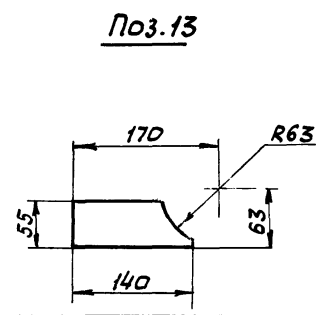
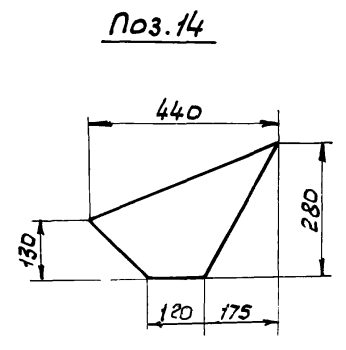
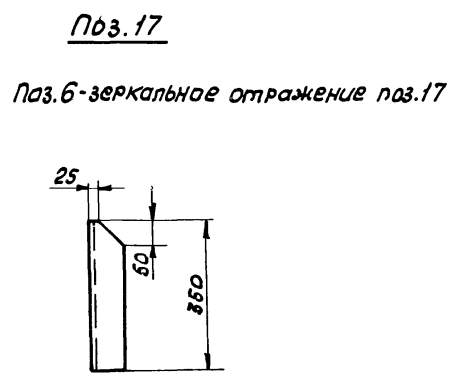
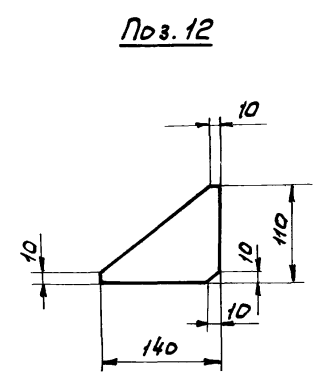
ТТ 903-1-153М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
№	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
12					
13					
14					
15					
Исполн	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
М.И.С.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
С.И.Г.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
Д.А.В.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
К.С.С.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
С.С.С.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Итого
Металлоконструкция	ГПКИ				
конвейера ленточного	СОУЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ				



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt[500]{}$, отверстий - $\sqrt[200]{}$, остальное - $\sqrt[45]{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса опоры - 202 кг.

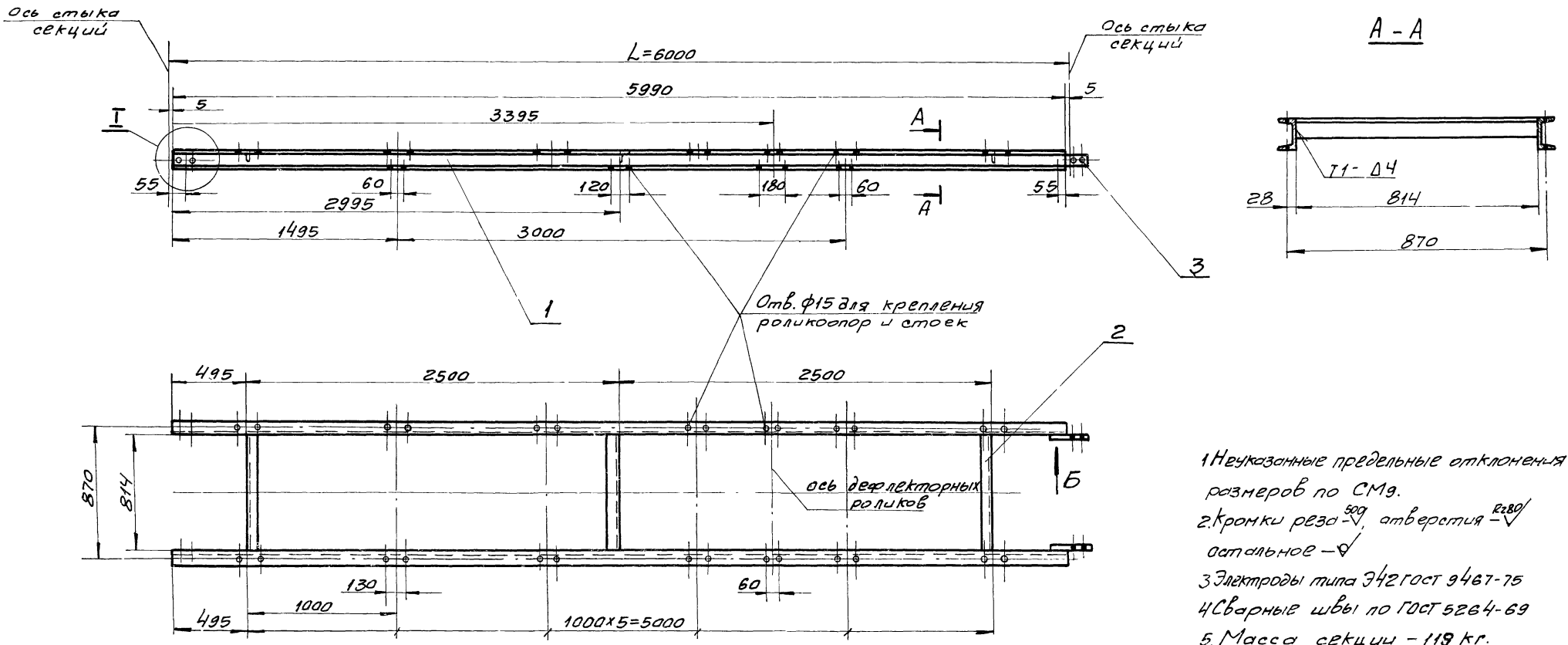


17	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,15	6,3	
16	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8	
15	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,95	1,9	
14	Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
13	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,4	0,8	
12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



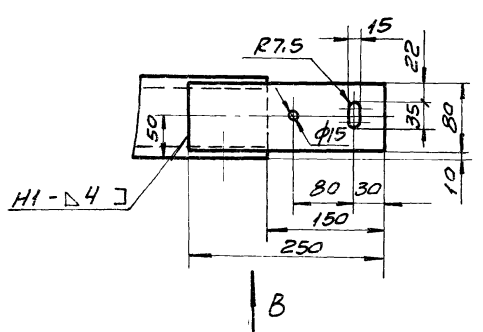
ТП 903-1-153М
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

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

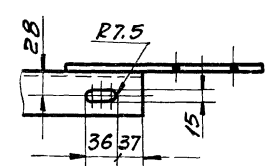


- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЭ.
- 2 Кромки реза $\sqrt{R280}$, отверстия $\sqrt{R280}$, остальное $\sqrt{\quad}$
- 3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
- 5 Масса секции - 119 кг.

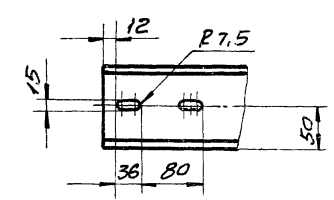
Вид Б



Вид В

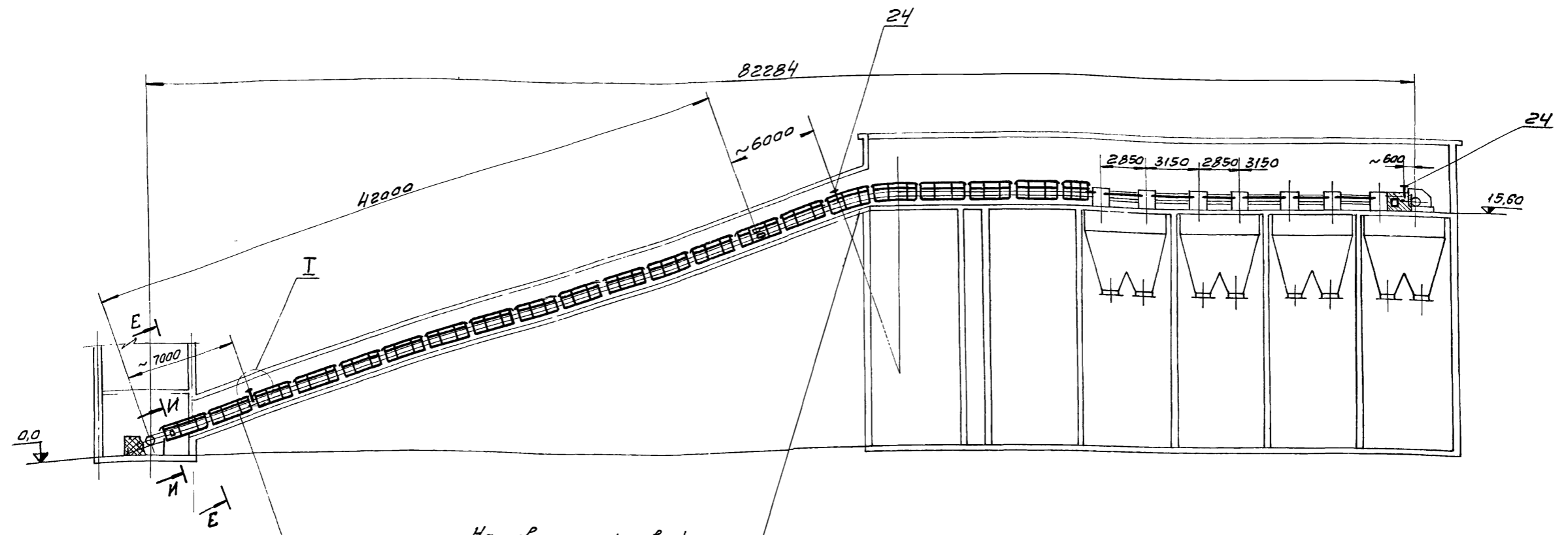


I-I

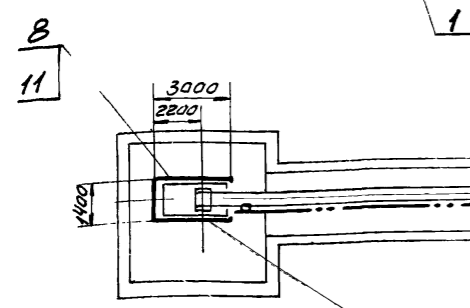


3	Полоса	6x80-ГОСТ 103-76	L=250	2	1	2	
2	Уголок	5-63x63x6-ГОСТ 8509-72	L=814	3	4.7	14.1	
1	Швеллер	10-ГОСТ 8240-72	L=5990	2	51.5	103	
Поз. обозначен.		Наименование		кол.	шт. общ.	Масса	Примечан.

ТП 903-1-153 М			
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата
1	1	СМурнов	
Л. инж. Кудряц			
Рук. пр. Роизман			
Провер. Алексеев			
Исполн. Мурнов			
Должн. Франциска			
Секция средней части		ГПК	
E=6000 t=1000		СОЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Р		78	

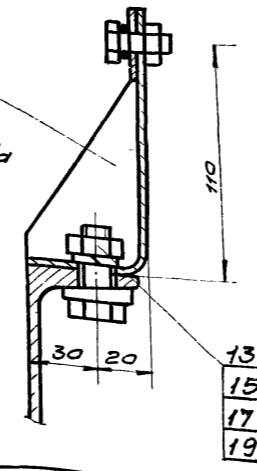


На повороте конвейера прутки типовых секций ограждения, подогнуть по месту приблизительно по профилю мет. конструкции конвейера.

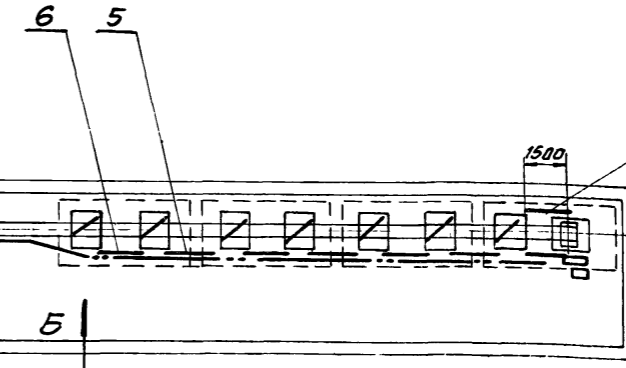


съемные ограждения из сетчатых щитов изготовить по месту см. примечание п. 3.

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



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

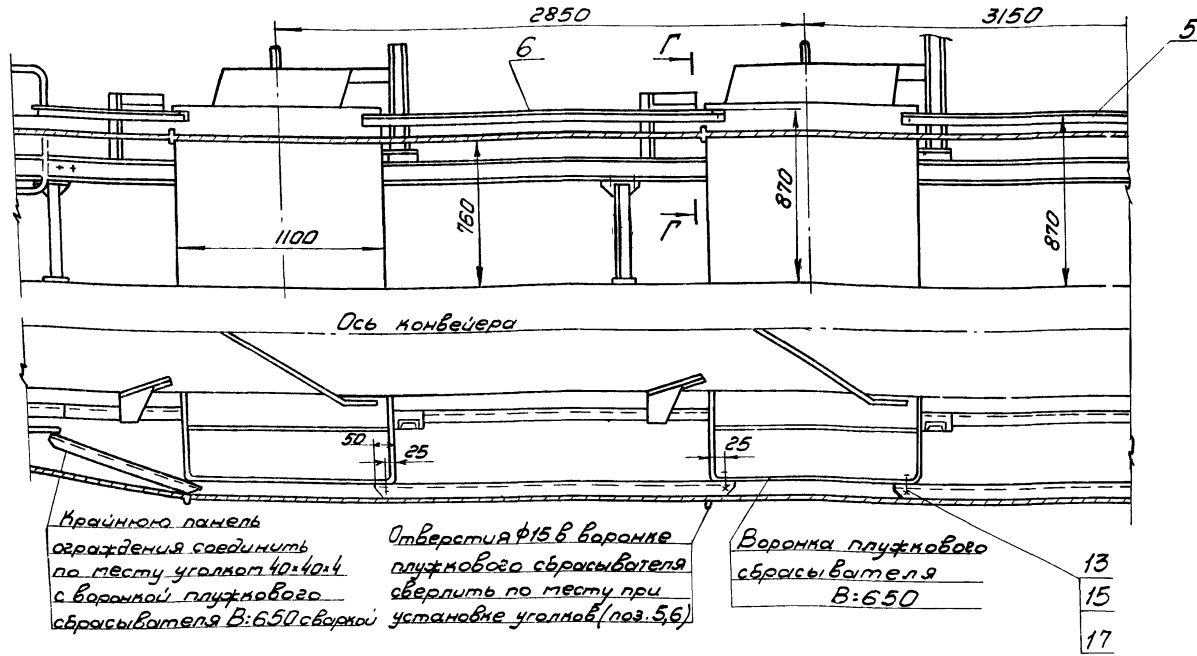


См. примечание пункт 3.

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

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

Вид Б

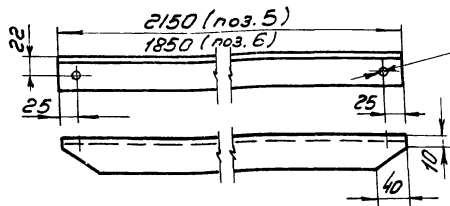


С кобы из проволоки ф6 (6шт) изготовить при монтаже по типу выпаленных на панелях ограждений Г-Г и приварить к корпусу воронки при установке троса

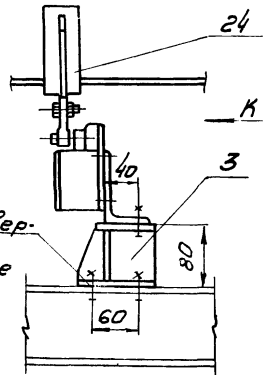
580-до оси м-ра

13
15
17

Поз. 5вб

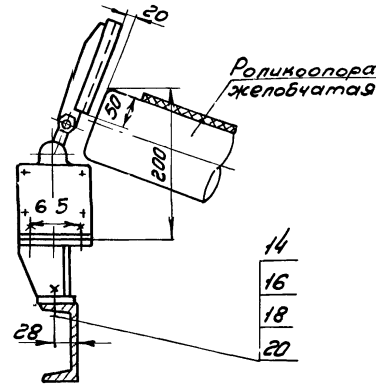


I



Отв ф12 сверлить при установке

Вид К



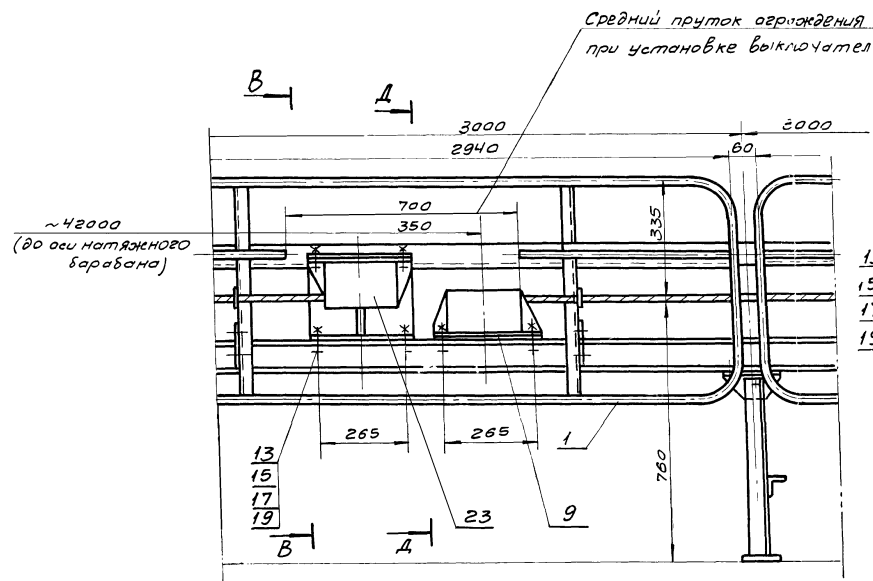
14
16
18
20

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

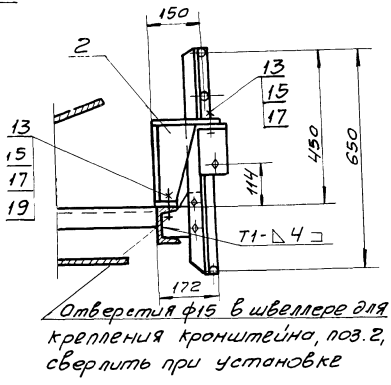
24	Устройство выключающее рычажное	6	2,6	15,6	3-96 монтажной изготовитель	
23	Устройство выключающее канатное Вк = 45	2	10	20	монбейерн оборудованная	
22	Датчик скорости УПДС	1	3	3	Димпр. петровский шдтной автоматами	
20	Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023		
19	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	26	0,003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

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

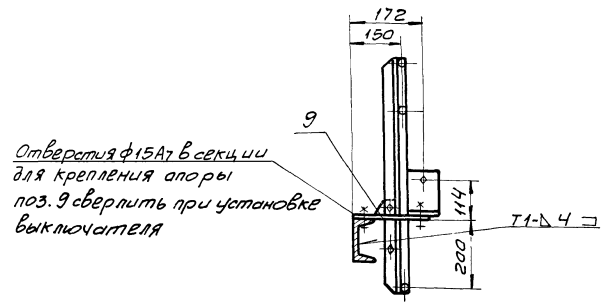
Вид А



В-В

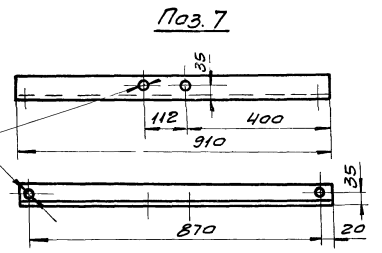
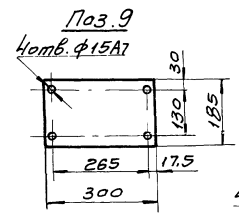
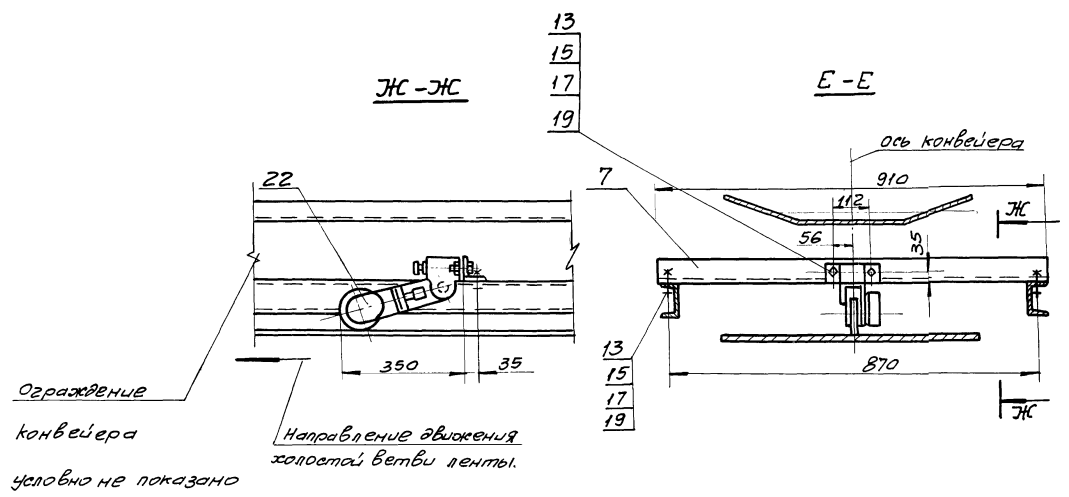


Д-Д



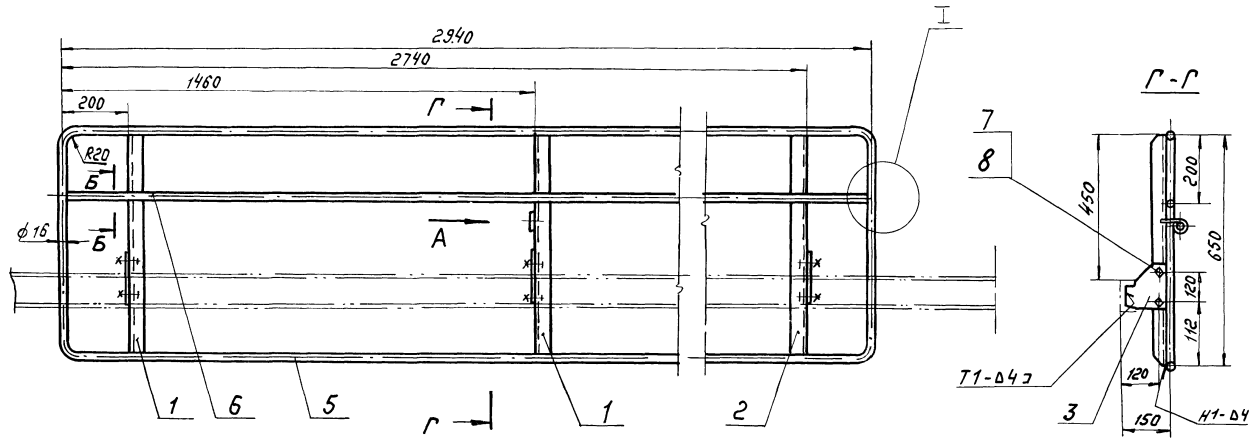
ЖС-ЖС

Е-Е



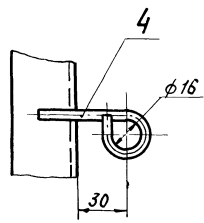
1. Обозначение вида А и разреза Е-Е см. общие виды установок, листы 54 и 79.
2. Спецификацию см. лист 80.
3. Предельные отклонения размеров - по СМэ
4. Кранки реза деталей $\sqrt{500}$, отв. $\sqrt{530}$, остальное $\sqrt{}$

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. № 2014г.м. 2014г.м.	Лит. Р	Лит. В1
Нач. отд. Смирнов В.И.	Лит. П	Лит. ГПКИ
Гл. инж. Кузнец	Лит. П	Лит. ГПКИ
Рук. гр. Резванов	Лит. П	Лит. ГПКИ
Провер. Мирянов	Лит. П	Лит. ГПКИ
Цепол. Стреланов	Лит. П	Лит. ГПКИ
Ассист. Францил	Лит. П	Лит. ГПКИ
Установка и сварка выключателей и ограждение конвейера №2	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	

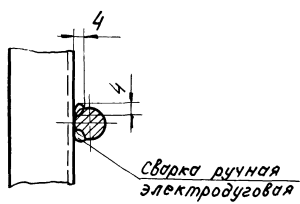


- Поз.3**
-
1. Предельные отклонения размеров по СТЗ.
 2. Кромки реза - $\sqrt{\text{отверстия}}$ - $\sqrt{\text{остальное}} - \phi$.
 3. Сварные швы по ГОСТ 5284-69.
 4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 5. Отверстия в дет. поз. 1 и 2 сверлить по дет.3 совместно.
 6. Дет. поз. 4 приваривать при монтаже.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

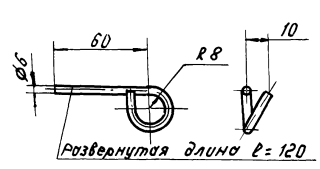
Вид А



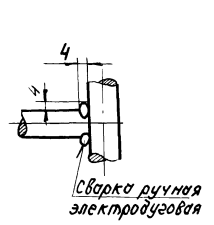
Б-Б



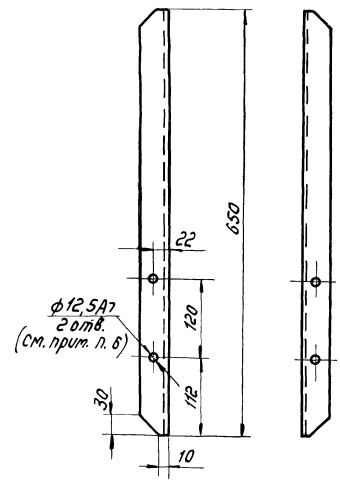
Поз.4



I



Поз.1

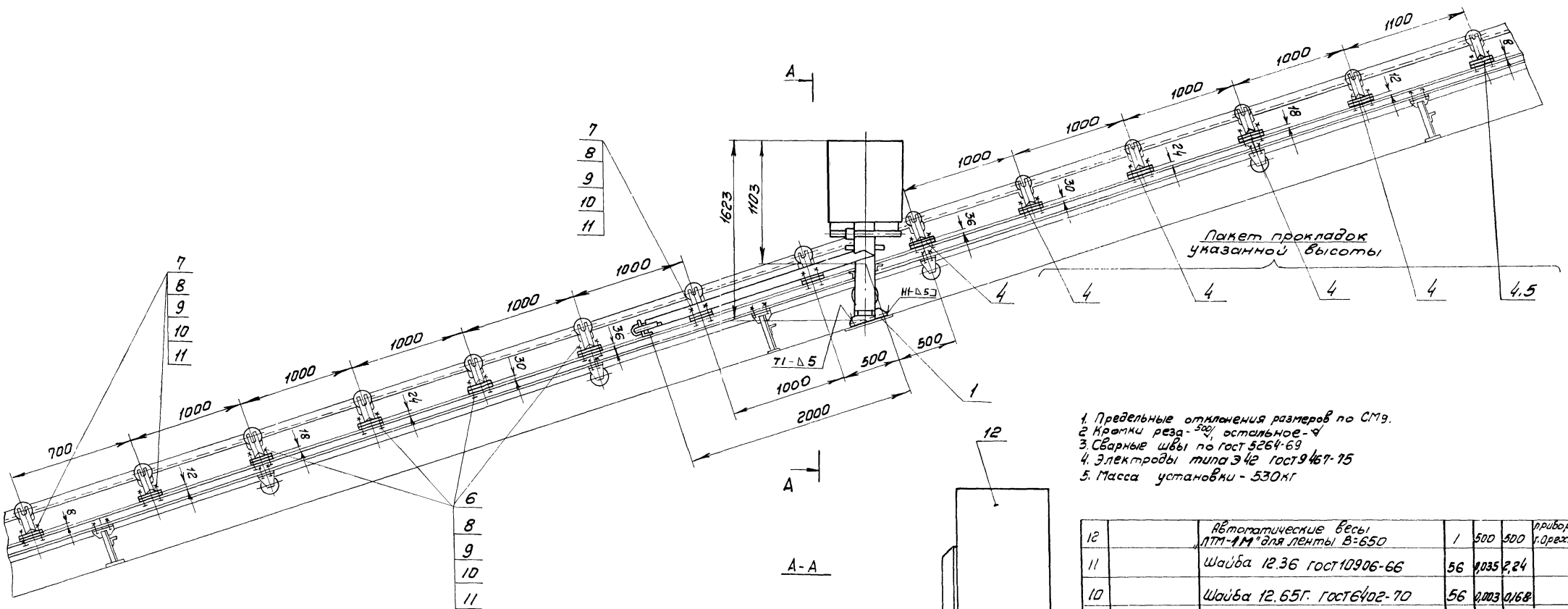


Поз.2

Зеркальное отражение детали поз. 1

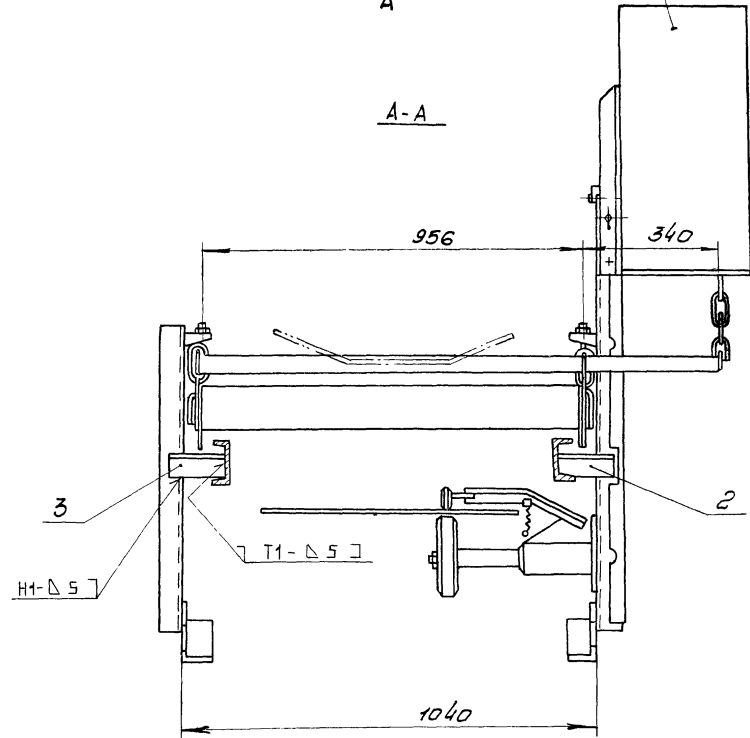
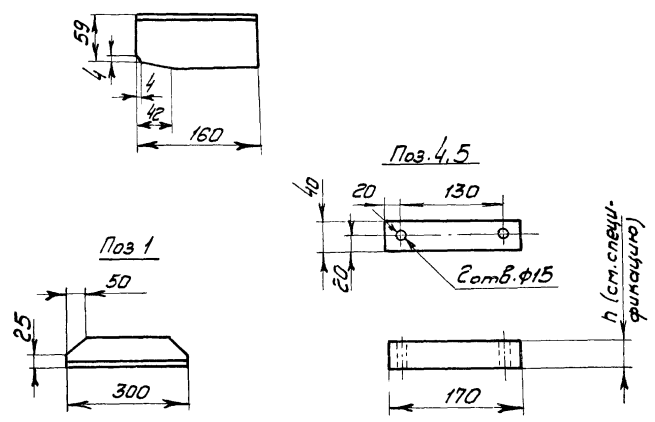
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
7	Болт М12x40,46 ГОСТ 7798-70	6	0,05	0,3	
6	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2940	1	4,6	4,6	
5	Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58 L=7180	1	11,3	11,3	
4	Проволока Ст.3 ГОСТ 535-58 В-ПН-4 ГОСТ 19903-74	1	0,011	0,011	
3	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 В-40x40x4 ГОСТ 8509-72	3	0,53	1,6	
2	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58 В-40x40x4 ГОСТ 8509-72	1	1,6	1,6	
1	Уголок Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,6	3,2	
Поз. Обознач.	Наименование	кол.	шт	Общ. масса кг	Примеч.

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



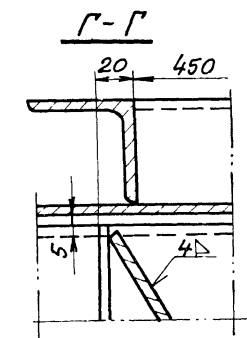
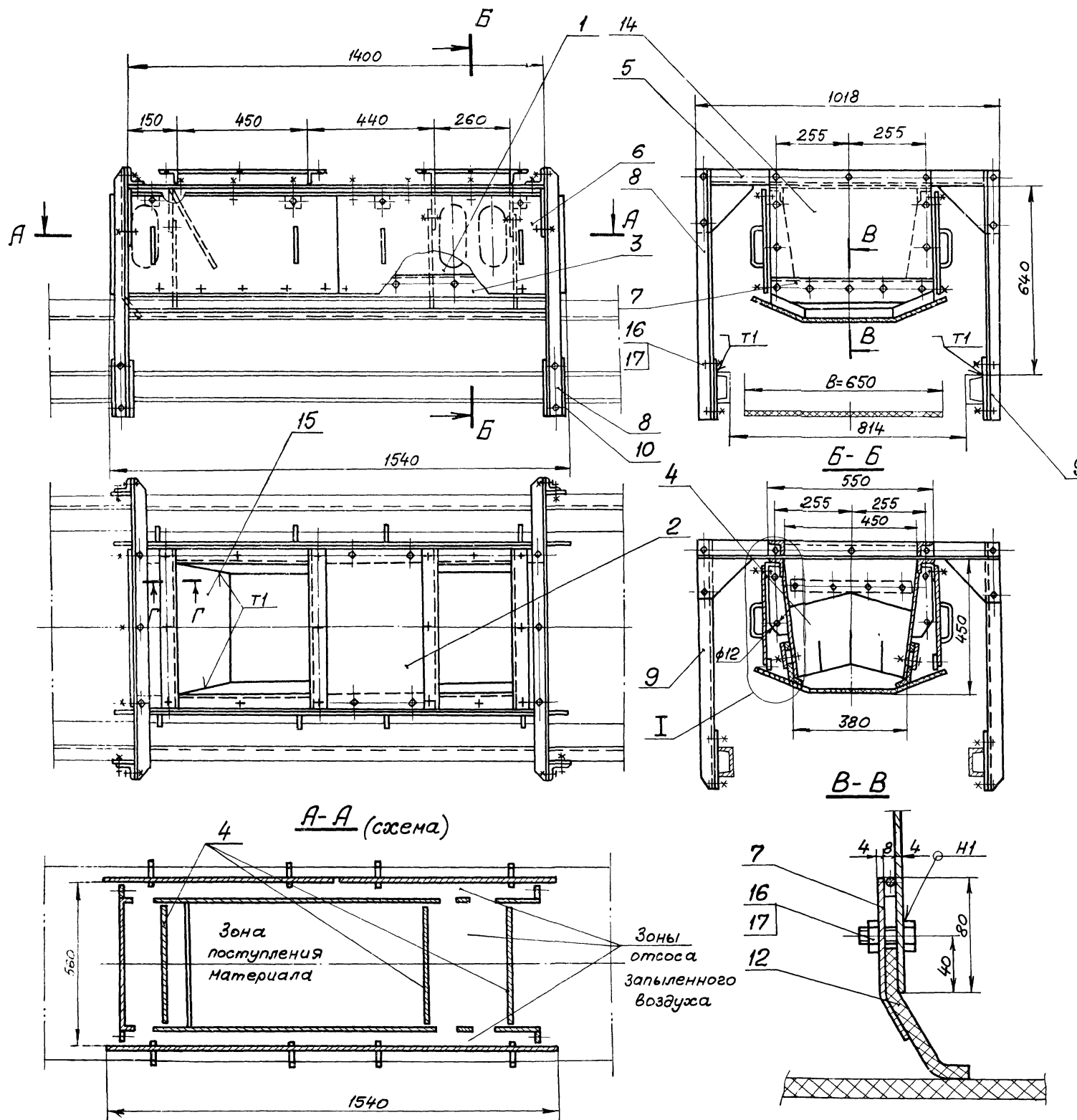
- 1. Предельные отклонения размеров по СМЭ.
- 2. Кромки реза - 50°, остальное - 4°
- 3. Сварные швы по гост 5264-69
- 4. Электроды типа Э 42 гост 9467-75
- 5. Масса установки - 530 кг

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



12	Автоматические весы ПТМ-114 для ленты В-650	1	500	500	прибор-деталь г.Орехово-Зуево
11	Шайба 12.36 гост 10906-66	56	0,035	2,24	
10	Шайба 12.65Г. гост 6402-70	56	0,003	0,168	
9	Шайба 12.36. гост 11371-68	56	0,006	0,336	
8	Гайка М12.5 гост 5915-70	56	0,017	0,952	
7	Болт М12x55.46 гост 7798-70	24	0,054	1,336	
6	Болт М12x75.46 гост 7798-70	32	0,08	2,592	
5	Лента 2x40 гост 6009-74 ст.3 гост 535-58	2	0,1	0,2	
4	В-ЛН.6 гост 19903-74 лист ст.3 гост 14637-69	42	0,32	13,44	
3	Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 ст.3 гост 535-58	2	0,9	1,8	
2	Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 ст.3 гост 535-58	2	0,9	1,8	
1	Уголок Б-75x75x8 гост 8509-72 ст.3 гост 535-58	2	2,7	5,4	
Поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	шт. масса	Обш. Примечание

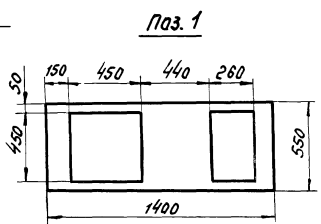
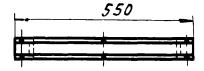
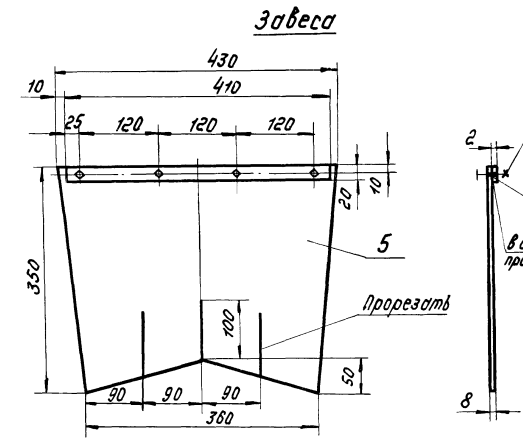
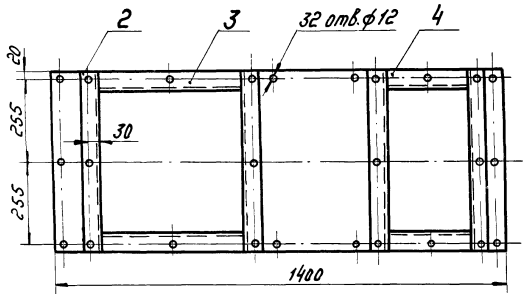
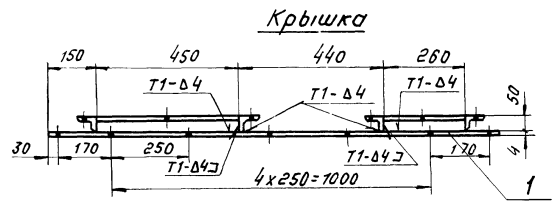
ТП 903-1-153М				
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с				
Цвт.лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.
Нач. отд.	Смирнов			Р
Инж.пр.	Курц			83
Рук.вр.	Войцман			
Провер.	Александров			
Исполн.	Мирнов			
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	
Установка автома- тических весов				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



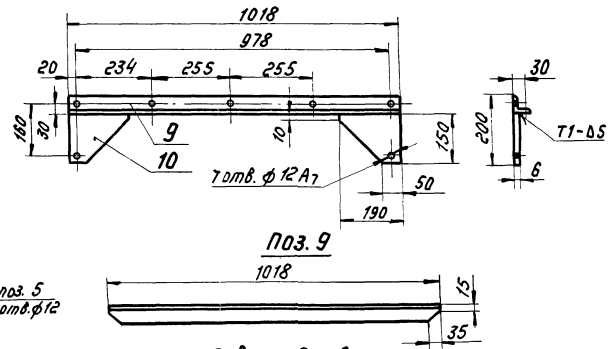
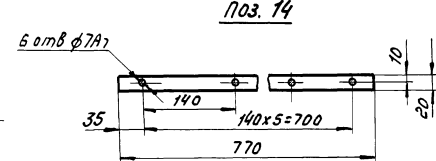
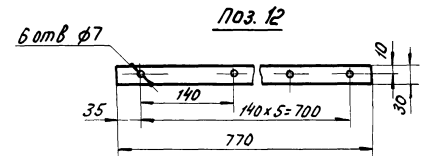
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.
2. Кромки реза - $\sqrt{\frac{500}{R_{280}}}$, отверстия - $\sqrt{\frac{R_{280}}{500}}$, остальное - $\sqrt{\quad}$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Катет шва - $\Delta 4$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 185 кг.
6. Узел I смотри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

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

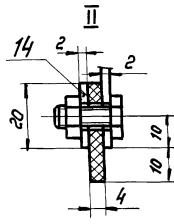
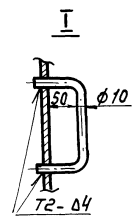
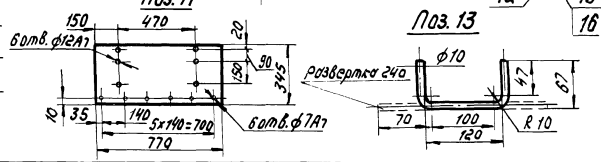
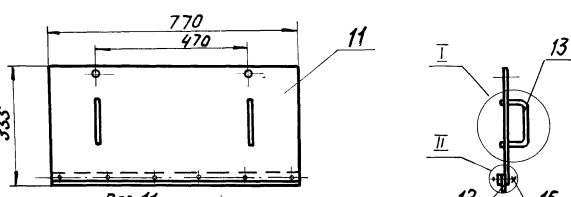
ТП 903-1-153М					
Изм. Лист	№ докум.	Лод.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Нач. отд.	Смирнов	Лист		Литер	Лист
Лит. пр.	Куча	Лист		Р	84
Руч. гр.	Ройzman	Лист		гпки	
Провер.	Алексеева	Лист		СООЗПРОТЕХМЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Иванов	Лист		Лоток направляющий	
Должн.	Краница	Лист		концевой 450x450	



Связь



Завеса боковая



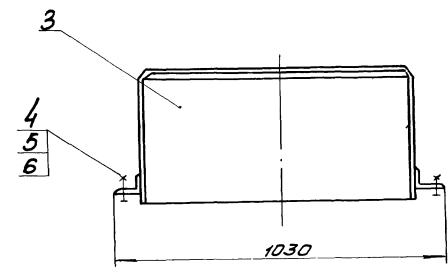
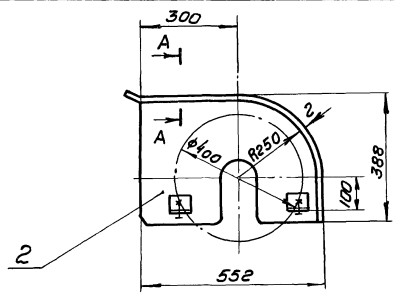
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1200.
2. Кромки реза - 45 градусов, остальное - 90.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

16	Гайка М6,5 ГОСТ 5915-70	6	0,025	0,013	
15	Болт М6x16,46 ГОСТ 7798-70	6	0,065	0,033	
14	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
13	Крепеж 810 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
12	Резина вулканированная 4т-м ГОСТ 7338-71	1	0,15	0,15	
11	Лист Б-ИИ-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,02	4,02	
Завеса боковая			4,8		
10	Лист Б-ИИ-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74	
9	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23	
Связь			5		
8	Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	4	0,12	0,48	
7	Болт М10x30,46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
6	Лента 2x20 ГОСТ 6009-74 ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,15	0,15	l=410
5	Резина вулканированная 8т-м ГОСТ 7338-71	1	1,5	1,5	
Завеса			1,9		
4	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,7	3,4	r=260
3	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	r=450
2	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-70 ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,1	8,4	r=550
1	Лист Б-ИИ-4 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2	
Крышка			29		
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Лист	Примечан.

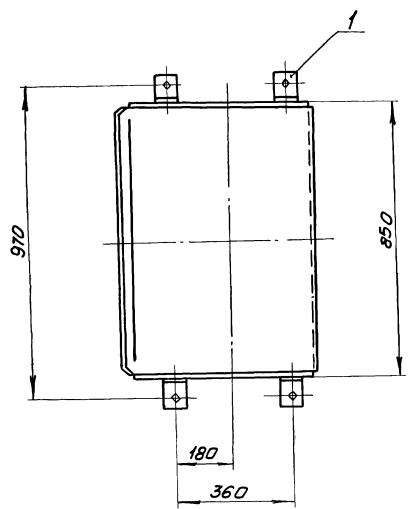
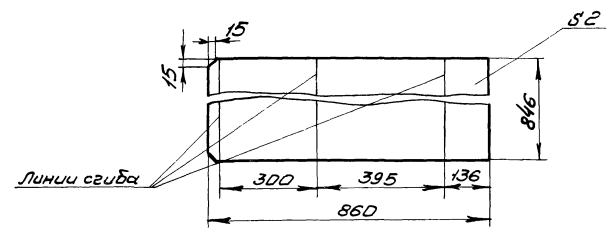
ТП 903-1-153 М
 Котельная с 4 котлами КЕ-10-14 с
 Крышка. Завеса.
 Связь. Завеса боковая.

Мет. лист № докум. Подпись дата
 Исполн. Смирнов
 Исполн. Курч
 Рук. эв. Радышев
 Провер. Алексеев
 Исполн. Миронов
 Исполн. Фотиния

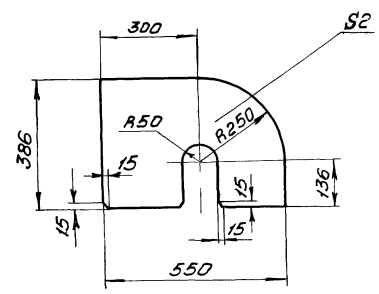
Лист 85
 Р
 ГПКИ
 СОНПРОМЕЖАЗИАЗИЯ



Развертка дет. поз.3



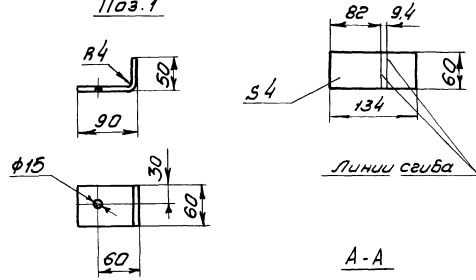
Поз 2



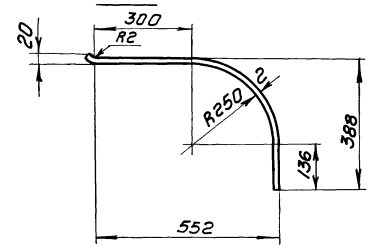
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ
2. Кромки реза - $\sqrt{500}$, отверстия - $\sqrt{R280}$, остальное - $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса ограждения - 20 кг

Развертка детали поз.1

Поз.1

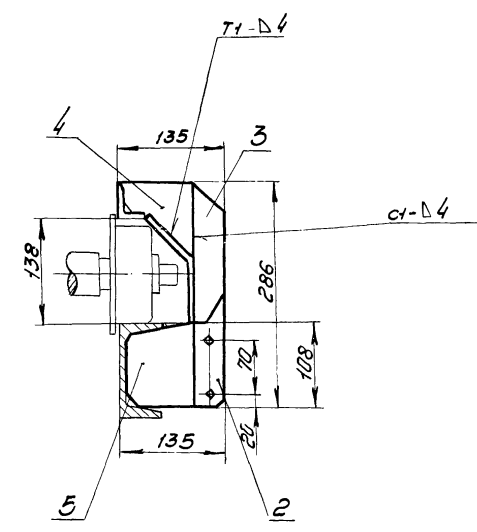
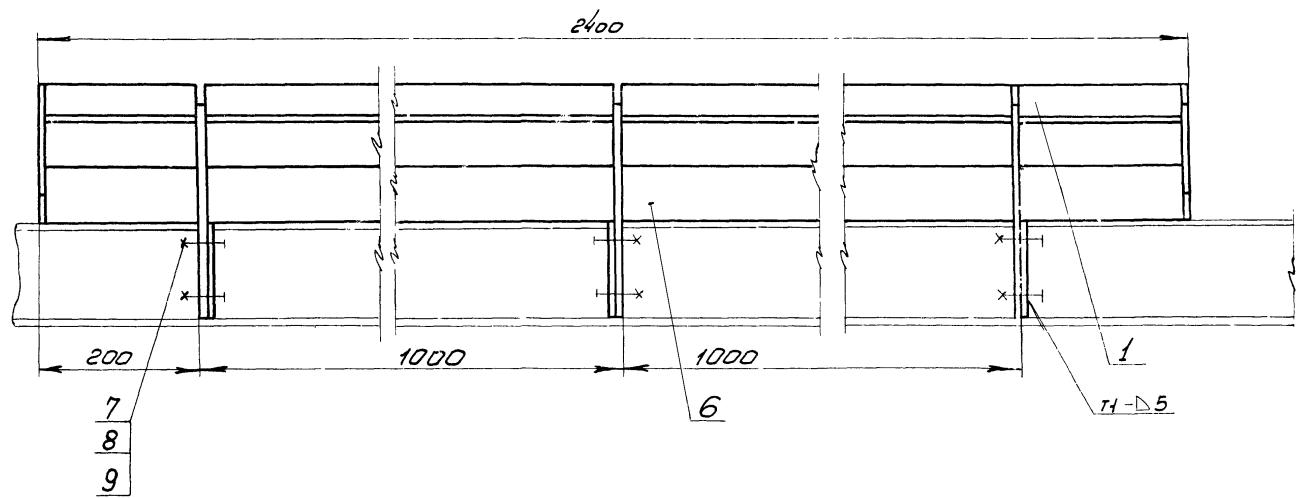


Поз.3



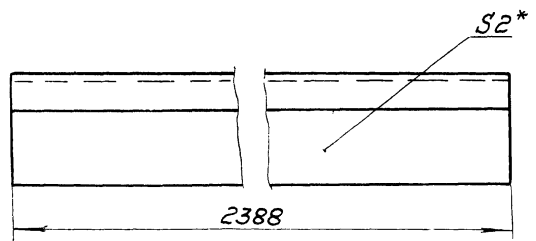
6	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,08	0,02	
5	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,07	0,08	
4	Болт М12×40.46 ГОСТ 1798-70	4	0,02	0,08	
3	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	11,5	11,5	
2	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,3	6,6	
1	Лист Б.ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,4	1,6	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Лист	Общ
				Масса	Примечан

ТТ 903-1-153 М					
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с					
Изм	Лист	Исполнит	Подпись	Дата	
Нач. отд	Стариков	Иванов			
Инж. отд	Кучи	Иванов			
Инж. отд	Ройдман	Иванов			
Пров. отд	Александров	Иванов			
Инж. отд	Муромов	Иванов			
Инж. отд	Фотилия	Иванов			
Ограждение котельного барабана комбайнера №2				Лит	Лист
				Р	86
				ГПК	
				СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ	

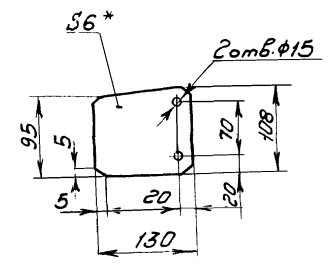


- 1* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения размеров по СТ, R_{z80}
- 3. Кромки реза $\sqrt{500}$, отверстия $\sqrt{R_{z80}}$, остальное - $\sqrt{}$
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 5. Масса ограждения - 17,5 кг

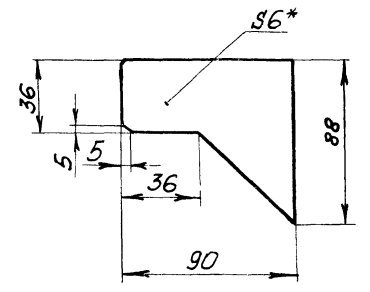
Поз 6



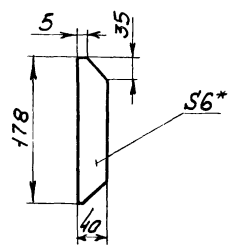
Поз 5



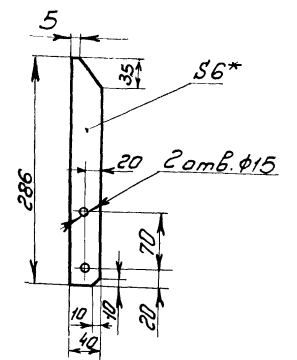
Поз 4



Поз 3



Поз 2

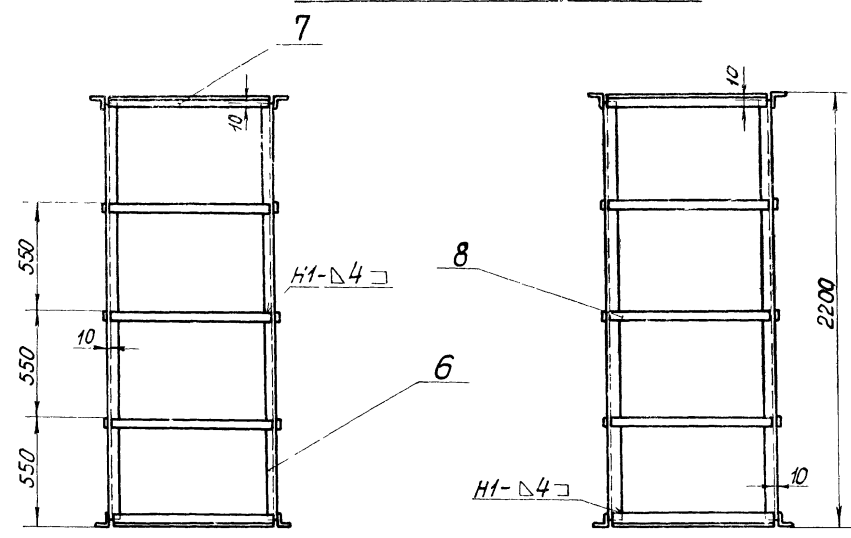
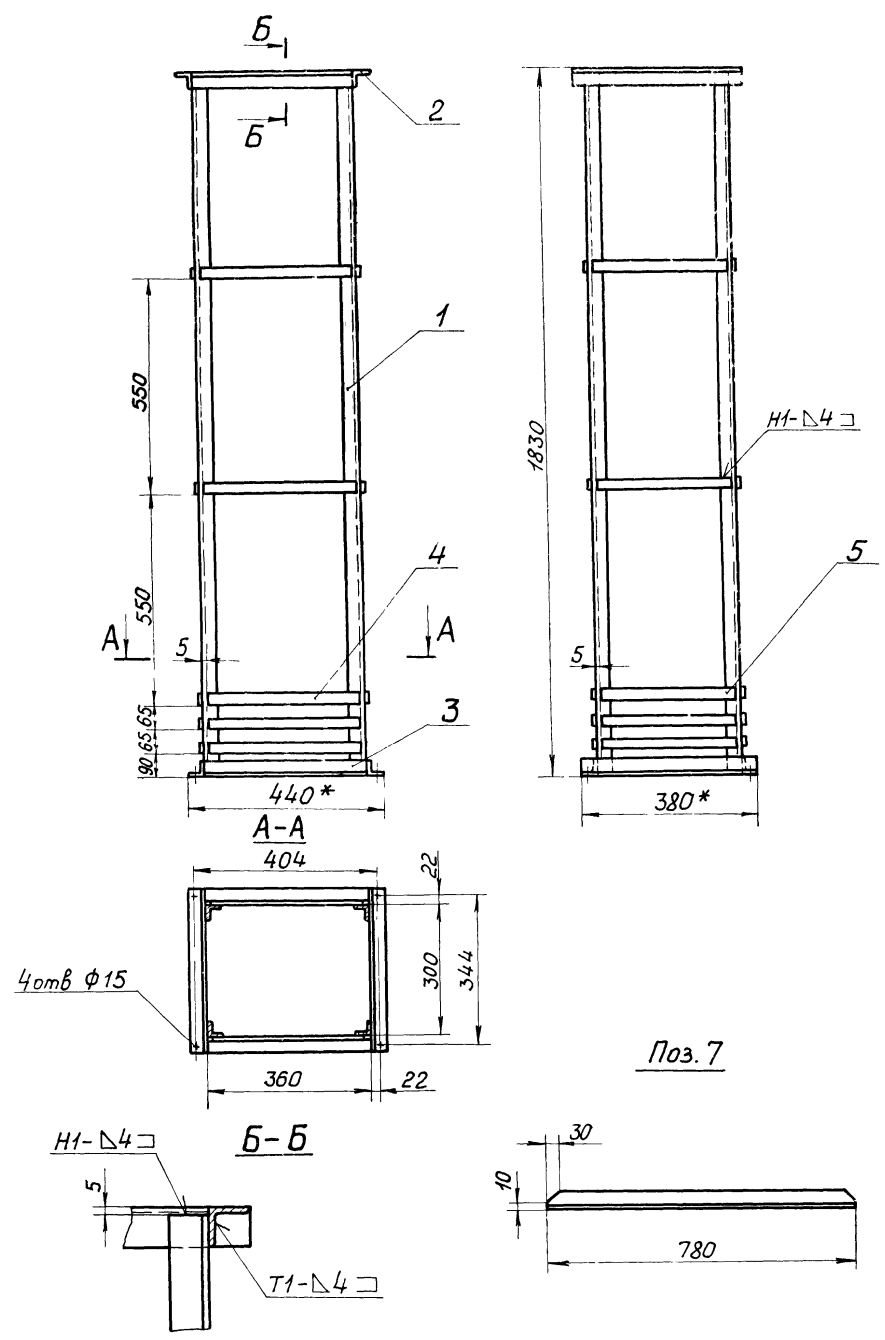


9	Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,0033	0,018		
8	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,1		
7	Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	6	0,012	0,25		
6	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 Б-ПН-2	1	5,7	5,7		
5	Лист Ст.3 ГОСТ 19903-74 Б-ПН-6	3	0,6	1,8		
4	Лист Ст.3 ГОСТ 14637-69 Б-ПН-6	5	0,22	1,1		
3	Полоса Ст.3 ГОСТ 535-58 6х40	2	0,34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

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

Ограждение каната

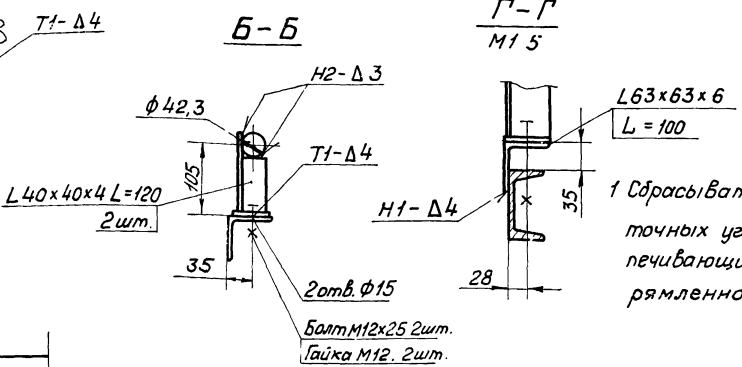
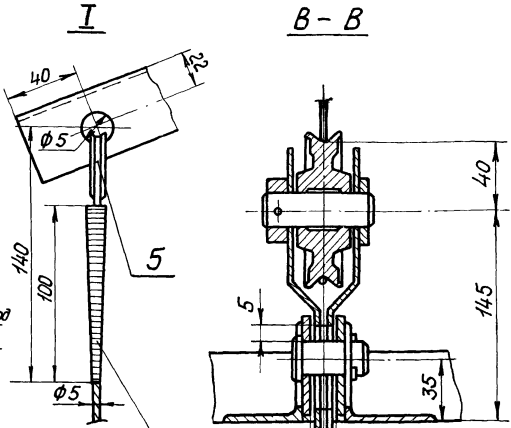
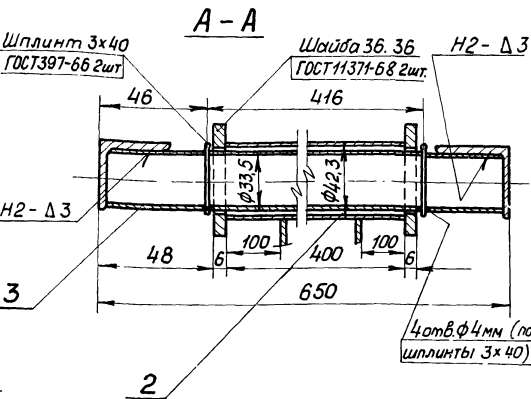
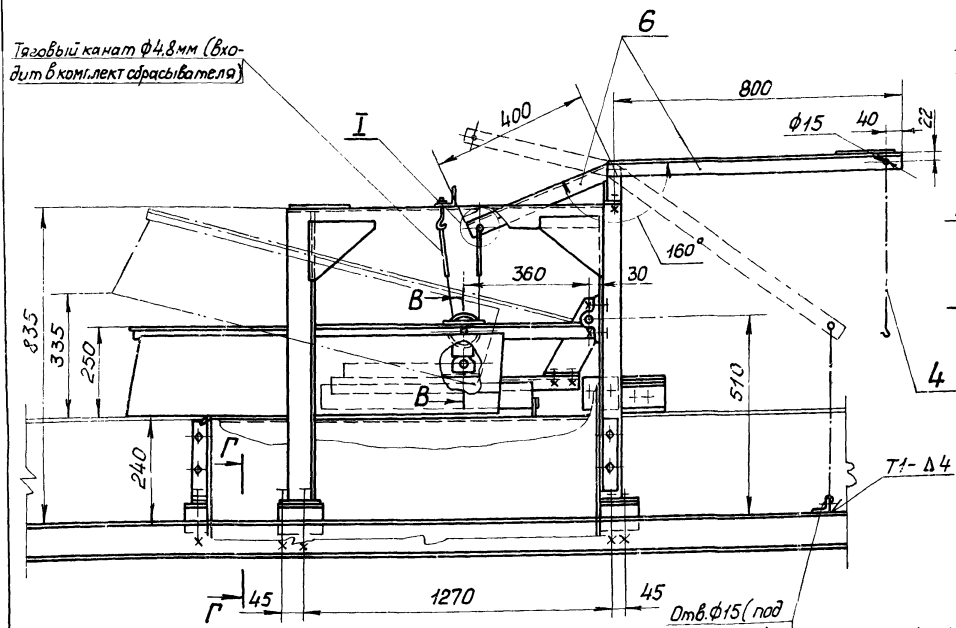
Ограждение груза



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

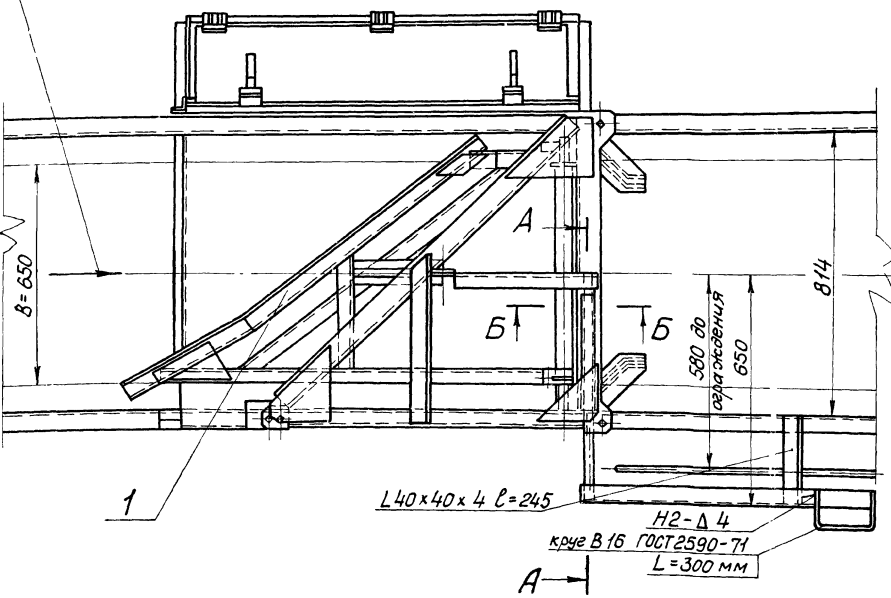
8	Полоса	4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	l=780	12	0,7	8,4	
7	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	l=2180	8	1,9	15,2	
6	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	l=2180	4	5,3	21,2	
Ограждение груза							44
5	Полоса	4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	l=290	10	0,27	2,7	
4	Полоса	4x30 ГОСТ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

Изм. Лист			№ док. кум.			Подпись Дата		
Нач. отд. Смирнов			Курц			Лит		
Гл. инж. по Рук. гр. Райзман			Васильев			Лист 88		
Провер. Миранов			Исполн. Фамилия			Листов		
ТП 903-1-153М						Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Ограждение груза						гпкп		
Ограждение каната						СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		



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

Направление движения материала



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

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

4. Общая масса - 280 кг

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

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

Схема шлакозолоудаления

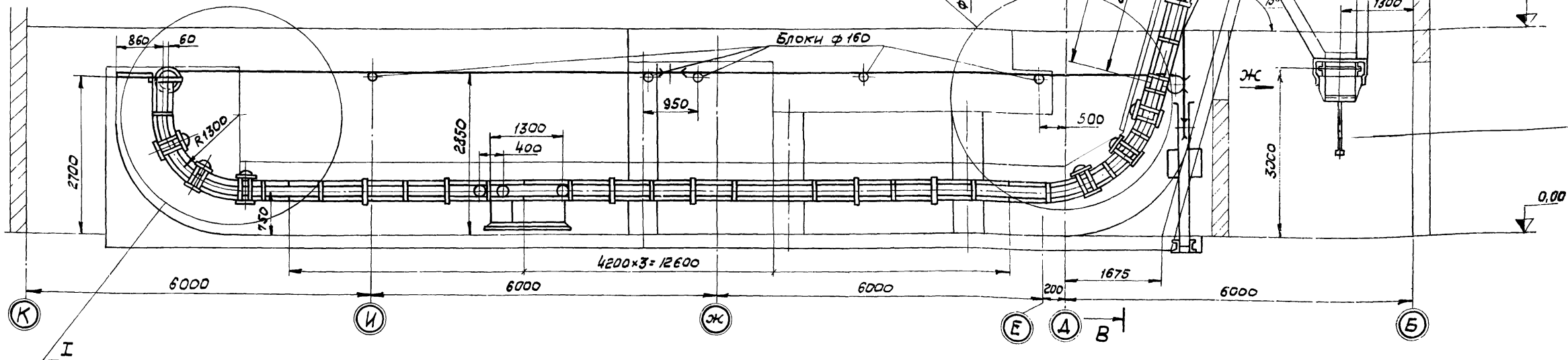
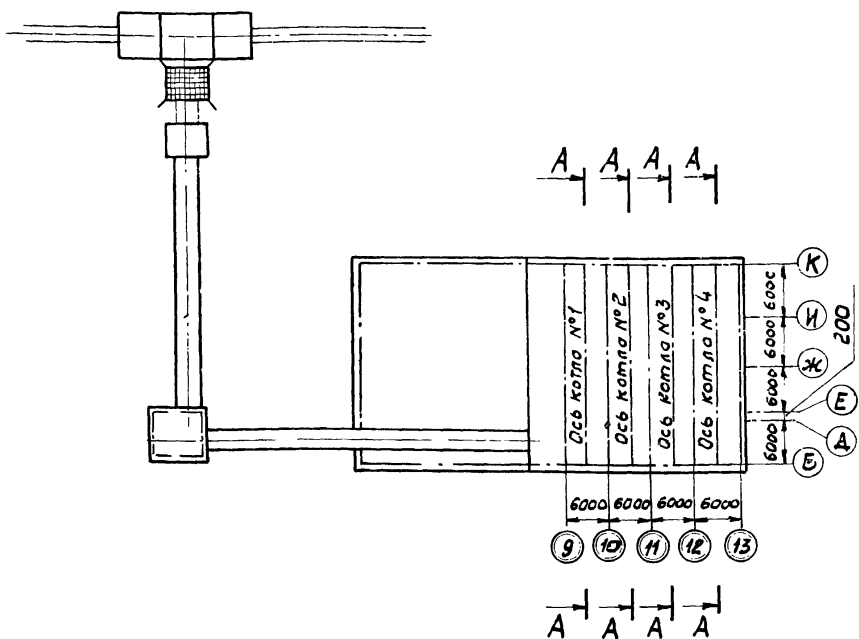


Таблица комплектаций подъемника	
Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q = 2000 кг	1
Ковш V=0,33м ³ (с запасными корпусами котков)	1
Головной участок подъемника с углом подъема 75°	1
Наклонная часть подъемника L=5160 (общая длина)	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 75°	1
Горизонтальная часть подъемника L=12600 (общая длина)	1
Хвостовой участок подъемника	1
Устройство натяжное	1
Блок ф 300 тип I	11
Блок ф 160 в сборе	5
Ограждение хвостового каната L=16000	1
Забор для шлакозольного бункера 2x500x500 с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-ЖС-0-Н-160 ГОСТ 3070-74 е=160м	2

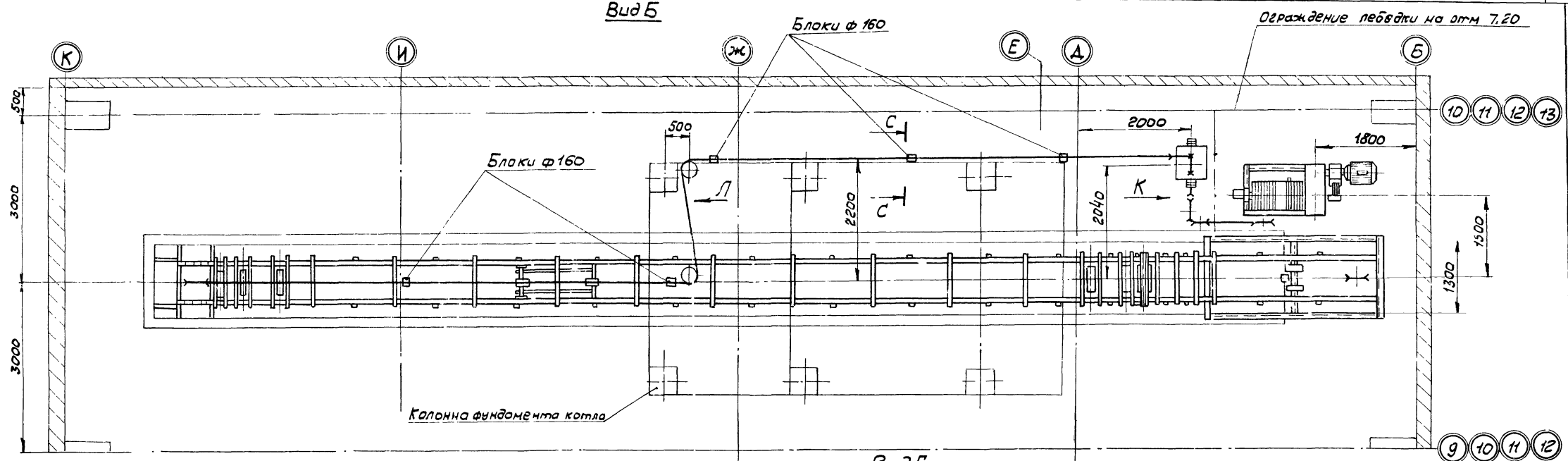
Техническая характеристика подъемника	
1 Емкость ковша	0,35 м ³
2 Производительность	0,5 т/час
3 Скорость движения ковша	0,5 м/с
4 Полезная канатоемкость лебедки	до 60 м
5 Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 кВт
6 Угол подъема ковша	75°

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

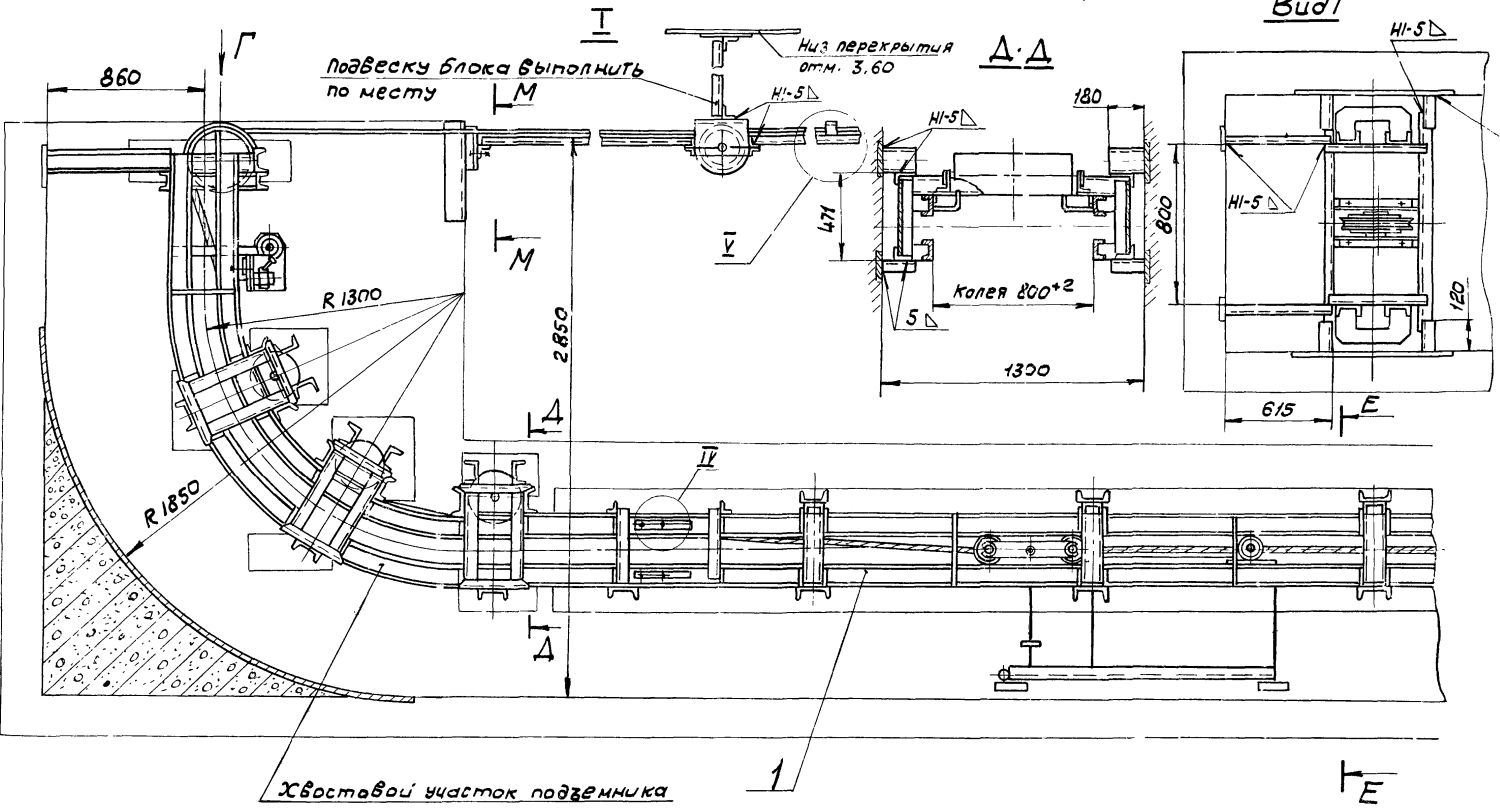
- строительной части электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 сплошной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-69. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрывать за два раза маслянной краской серого цвета.

ТП 903-1-153 М				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Листов
		Смирнов	Смирнов		Р	90
Гл. ин. пр.	Куриц				Механизация шлакозолоудаления (начало)	
Рук. гр.	Ройзман				ГПКИ	
Пробв.	Будырина				СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Миронов					
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата			

Вид Б



Вид Г



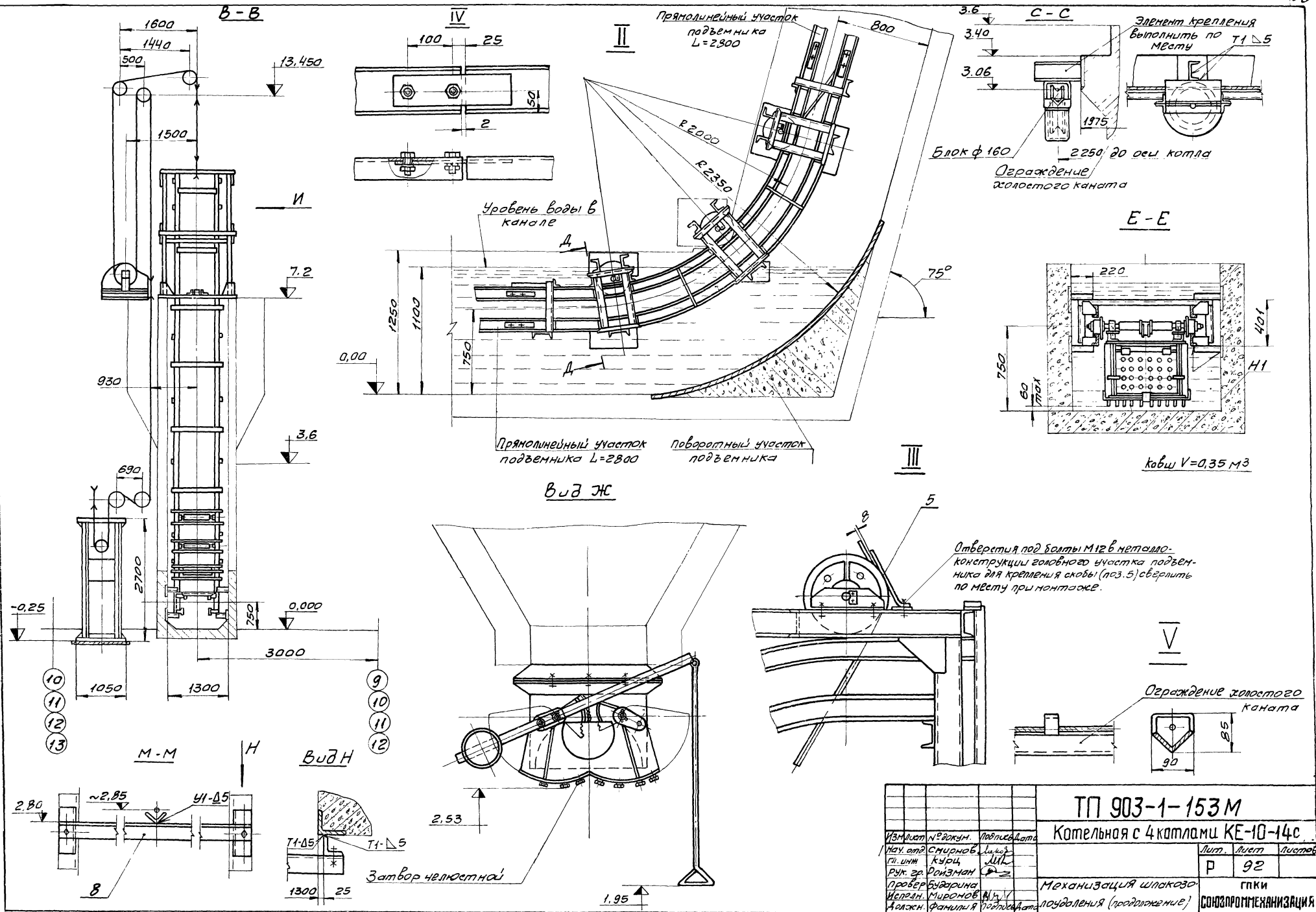
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Масса установки - 28220 кг

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

ТП 903-1-153 М

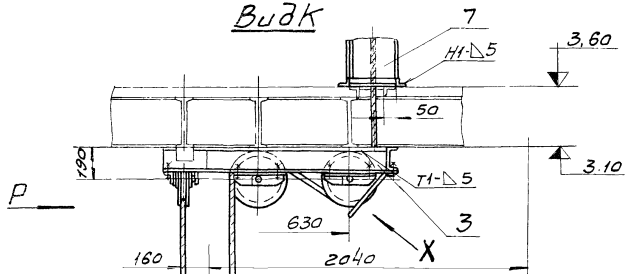
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

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

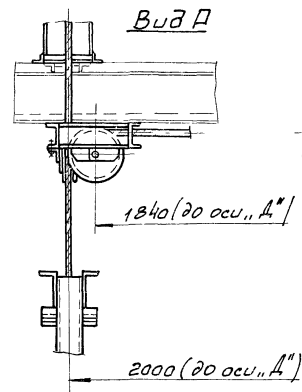


ТП 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. Ч.Возжик	Проверил Л.А.Александров	Лист 92
Маш. отд. Стриженов	Директор МЛ	Р 92
Сл. инж. Курец	Инж. Райzman	гпкп
Рук. зр. Райzman	Инж. Райzman	СОИЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Провер. Бударина	Инж. Райzman	
Механ. Мироненко	Инж. Райzman	
Ассист. Фамилия Я.	Инж. Райzman	
Механизация шпаква-лоуболения (продолжение)		

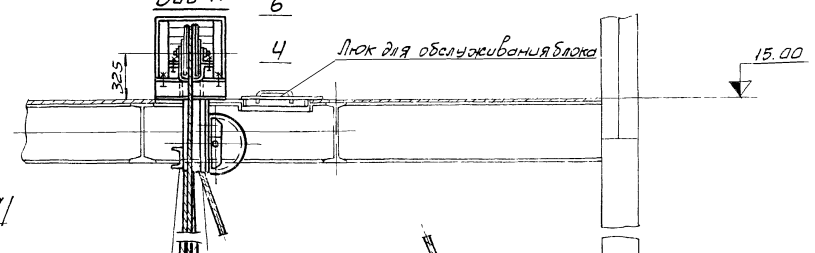
Вид К



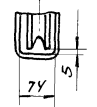
Вид П



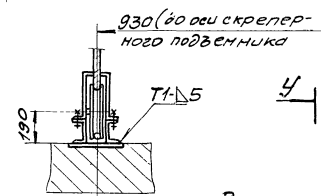
Вид И



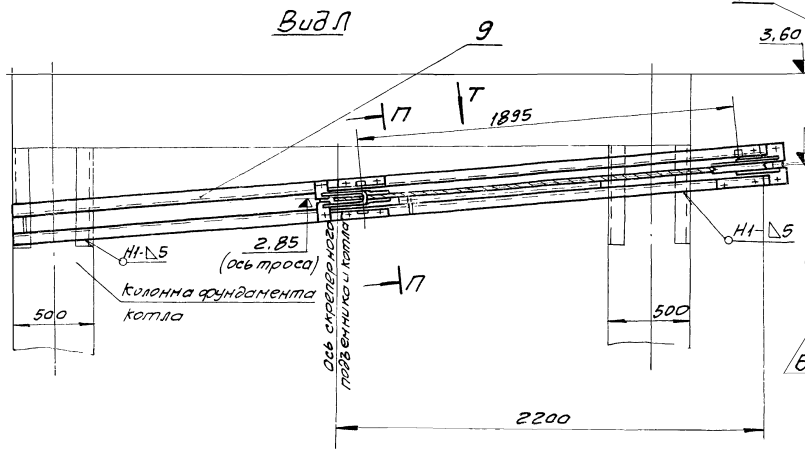
Вид Х



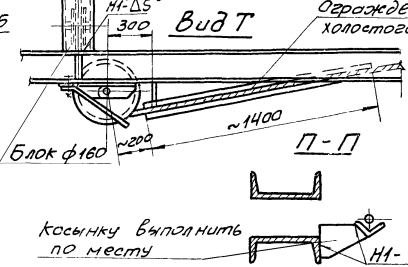
У-У Огравждение лебедки и вертлковых канатов



Вид Л



Вид Т



Устройство натягов
короб заполнить металлическим ломом и песком общим весом - 800 кг

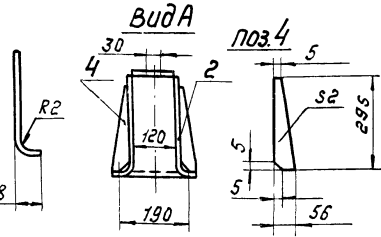
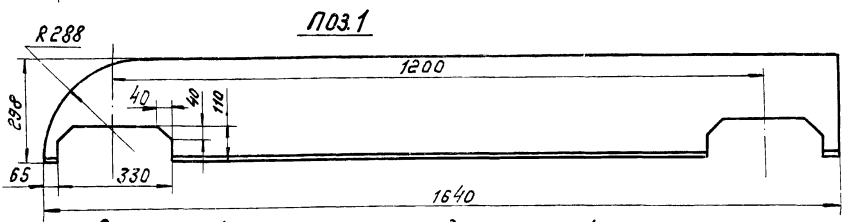
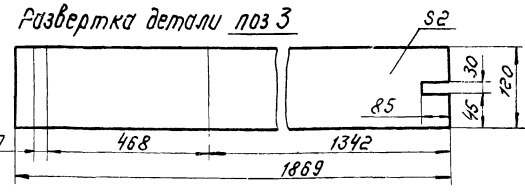
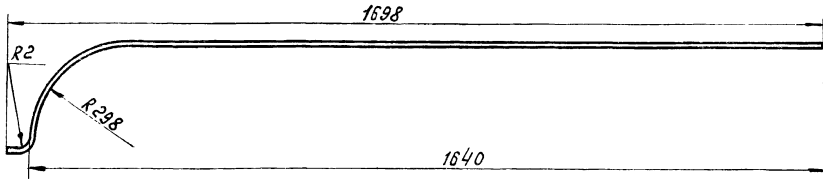
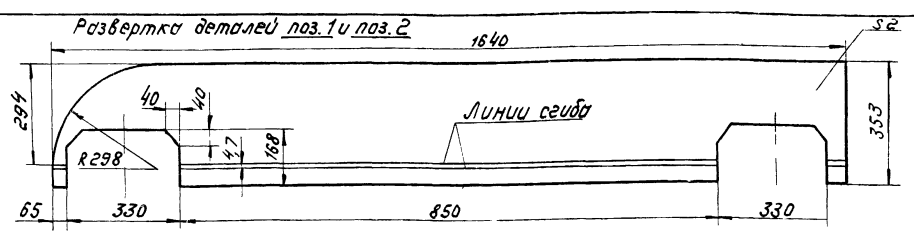
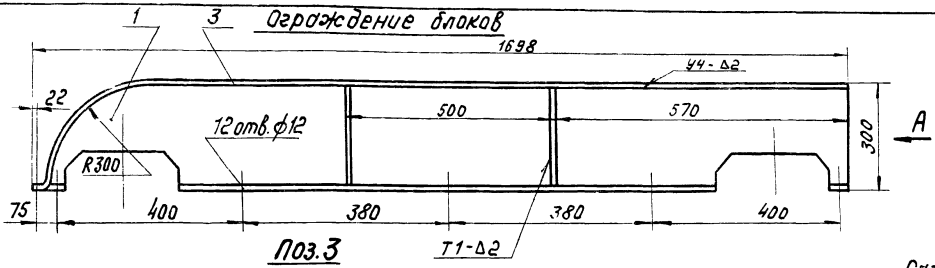
ось среднего подъемника и котла

Главный участок подъемника

ТП 903-1-153 М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм. №	Исполн.	Дата
1	Смирнов	1933
2	Кузов	1933
3	Розман	1933
4	Бизюков	1933
5	Муромов	1933
6	Великий	1933
7	Резниченко	1933
8	Резниченко	1933
9	Резниченко	1933
10	Резниченко	1933
11	Резниченко	1933
12	Резниченко	1933
13	Резниченко	1933
14	Резниченко	1933
15	Резниченко	1933
16	Резниченко	1933
17	Резниченко	1933
18	Резниченко	1933
19	Резниченко	1933
20	Резниченко	1933
21	Резниченко	1933
22	Резниченко	1933
23	Резниченко	1933
24	Резниченко	1933
25	Резниченко	1933
26	Резниченко	1933
27	Резниченко	1933
28	Резниченко	1933
29	Резниченко	1933
30	Резниченко	1933
31	Резниченко	1933
32	Резниченко	1933
33	Резниченко	1933
34	Резниченко	1933
35	Резниченко	1933
36	Резниченко	1933
37	Резниченко	1933
38	Резниченко	1933
39	Резниченко	1933
40	Резниченко	1933
41	Резниченко	1933
42	Резниченко	1933
43	Резниченко	1933
44	Резниченко	1933
45	Резниченко	1933
46	Резниченко	1933
47	Резниченко	1933
48	Резниченко	1933
49	Резниченко	1933
50	Резниченко	1933
51	Резниченко	1933
52	Резниченко	1933
53	Резниченко	1933
54	Резниченко	1933
55	Резниченко	1933
56	Резниченко	1933
57	Резниченко	1933
58	Резниченко	1933
59	Резниченко	1933
60	Резниченко	1933
61	Резниченко	1933
62	Резниченко	1933
63	Резниченко	1933
64	Резниченко	1933
65	Резниченко	1933
66	Резниченко	1933
67	Резниченко	1933
68	Резниченко	1933
69	Резниченко	1933
70	Резниченко	1933
71	Резниченко	1933
72	Резниченко	1933
73	Резниченко	1933
74	Резниченко	1933
75	Резниченко	1933
76	Резниченко	1933
77	Резниченко	1933
78	Резниченко	1933
79	Резниченко	1933
80	Резниченко	1933
81	Резниченко	1933
82	Резниченко	1933
83	Резниченко	1933
84	Резниченко	1933
85	Резниченко	1933
86	Резниченко	1933
87	Резниченко	1933
88	Резниченко	1933
89	Резниченко	1933
90	Резниченко	1933
91	Резниченко	1933
92	Резниченко	1933
93	Резниченко	1933
94	Резниченко	1933
95	Резниченко	1933
96	Резниченко	1933
97	Резниченко	1933
98	Резниченко	1933
99	Резниченко	1933
100	Резниченко	1933

Механизация шихозоподъемления (окончание)

Лист 93
гпки
СОИЗПРОМЕХАНИЗПРО

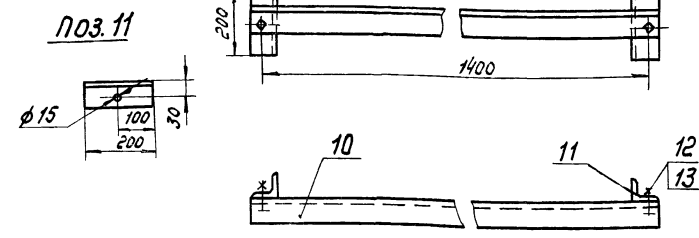
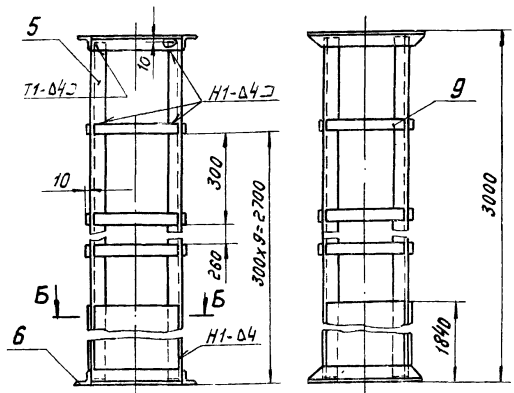


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМэ.
2. Кромки реза $\sqrt{50}$, отверстия - $\sqrt{R280}$, остальное - $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

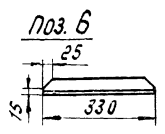
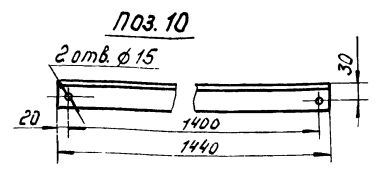
Поз. 2 - зеркальное отражение детали поз. 1

Ограждение каната

Опора ограждения

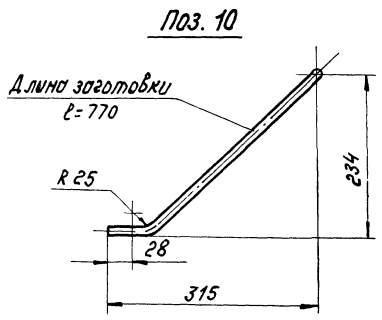
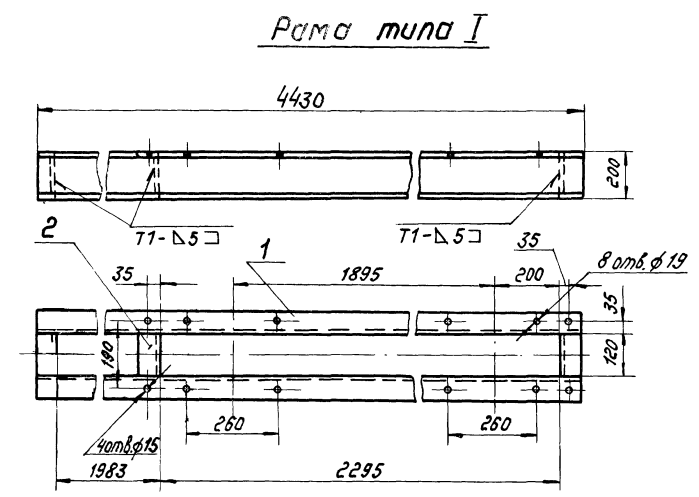
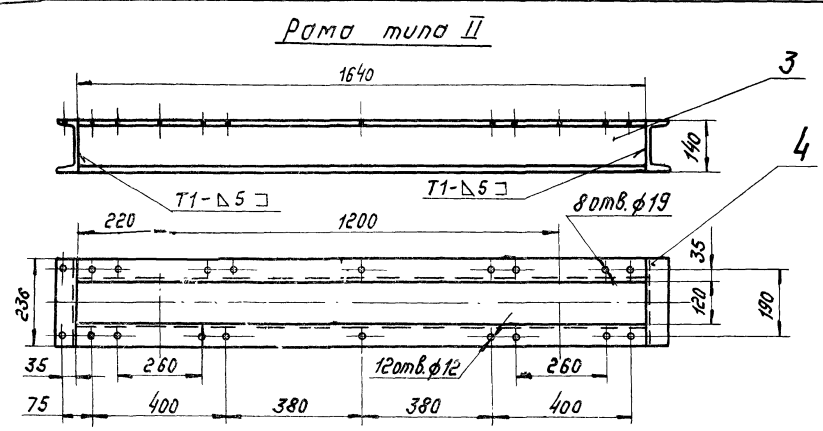


Б-Б

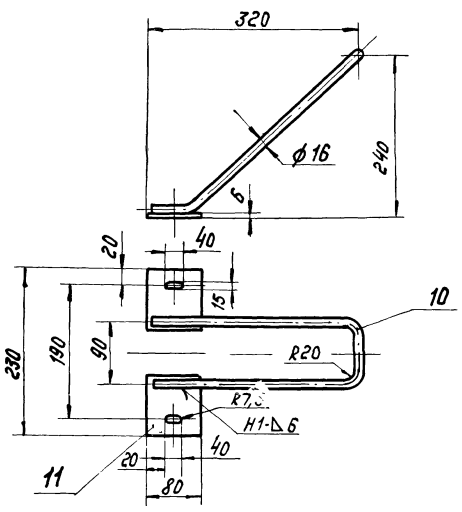
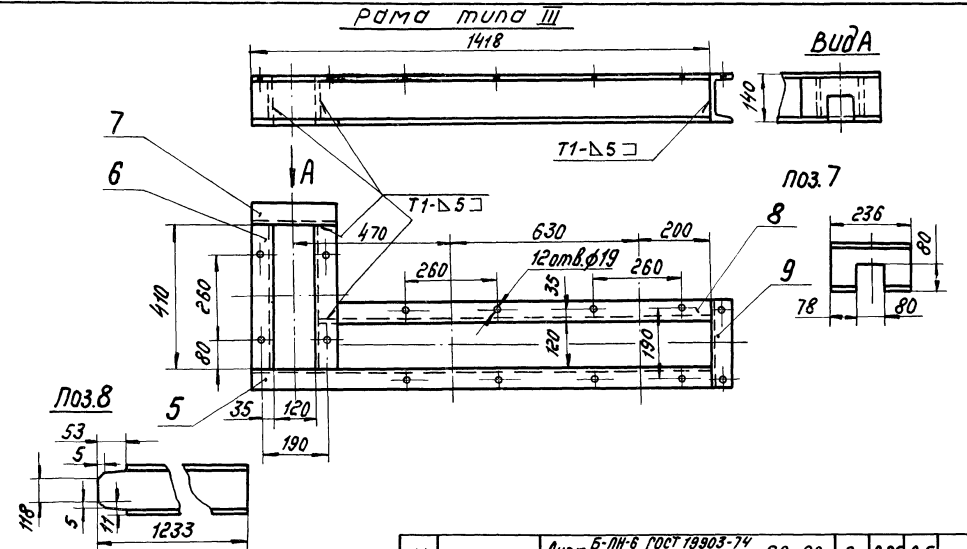


13	Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,07	0,04	
12	Болт М12х45 46 ГОСТ 7798-70	2	0,058	0,11	
11	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
10	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,7	1,7	
Опора ограждения				3,3	
9	Полоса 4х30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58 L=240	24	0,94	22,56	
8	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 535-58 240х1830	2	6,8	13,6	
7	Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 L=250	4	0,61	2,44	
6	Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	4	0,8	3,2	
5	Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 L=298 ст.3 ГОСТ 535-58	4	7,5	30	
Ограждение каната				72	
4	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	4	0,3	1,2	
3	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	12,7	12,7	
2	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
1	Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
Ограждение блоков				29	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Лит. Облиц. Масса	Примечания

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



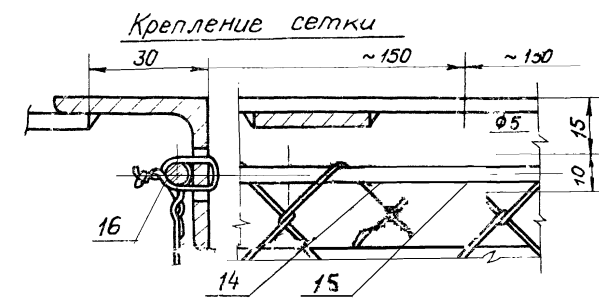
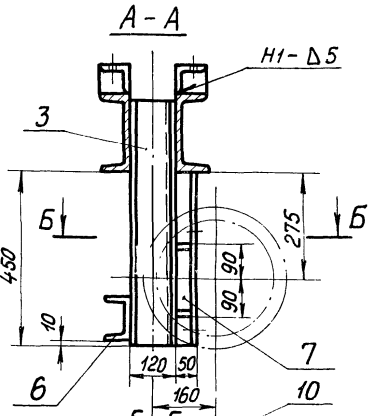
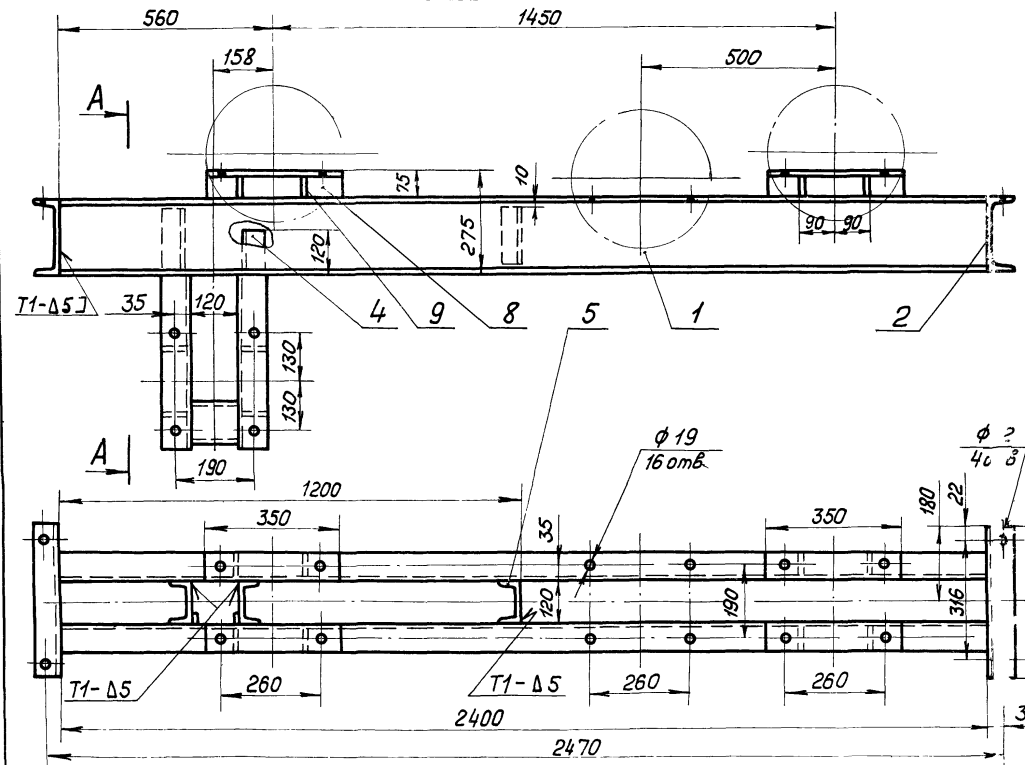
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТЗ.
2. Кромки реза ⁵⁰⁰, отверстия - R280, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.



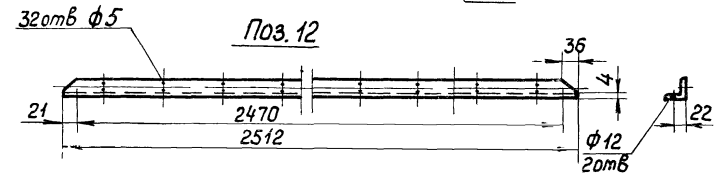
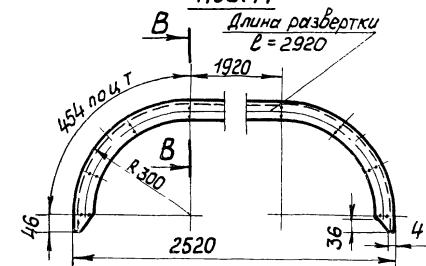
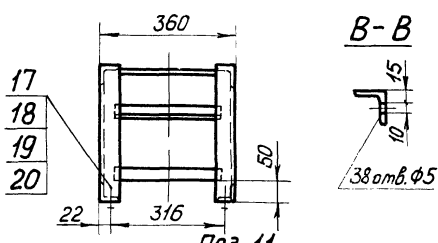
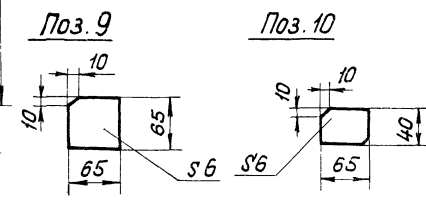
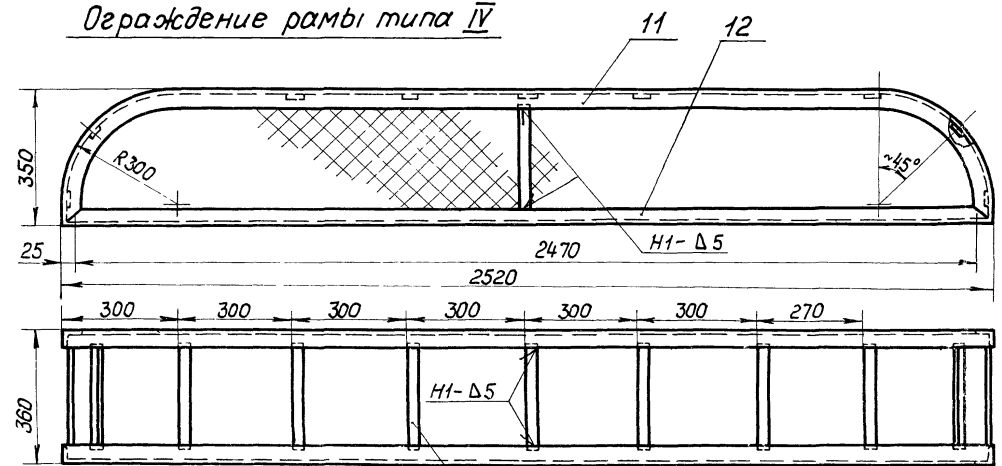
11	Лист	Б-ИИ-6 ГОСТ 19903-74 стр.3 ГОСТ 14637-68	80x80	2	0,25	0,5
10	Круж	В16 ГОСТ 2590-71 стр.3 ГОСТ 535-58		1	1,5	1,5
Скоба						2
9	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 стр.3 ГОСТ 535-58		1	3,5	3,5
8	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 стр.3 ГОСТ 535-58		1	14	14
7	Швеллер	14 ГОСТ 8240-72 стр.3 ГОСТ 535-58		1	3,1	3,1
6	Швеллер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

ТП 903-1-153М		
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Исполн. № докум.	Подпись	Дата
Нач. отд. Смирнов		
Инженер Курц		
Рис. 28	Рис. 28	
Проф. Бударин		
Инженер Миронов		
Инженер Фатхалия		
Лит. Лист	Лист	Листов
Р	95	
Рамы мунд I, II и III		РПК
Скоба		СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Рама типа IV



Ограждение рамы типа IV



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

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

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

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

ТГ 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Ишт.
Нач. от.	Смирнов	Кури	Иль		Р	96	
Рук. гр.	Ройзман						
Провер.	Бударина						
Исполн.	Миронов						
Долж. и. н.	Фамилия	Подп.	Дата				

Рама типа IV
Ограждение рамы
типа IV

ГПИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ