

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-142

**ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД  
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ  
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 5000 ТОНН  
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ  
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

АЛЬБОМ II

ТЕХНОЛОГО - МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР  
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ  
г. Киев-57, ул. Эжева Поте, № 12

512  
Заказ № 3858 инв. № 7833/2 тираж 170  
Сдано в печать 10/7 1981 г. цена 2-74

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
705-1-142

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД  
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ  
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 5000 ТОНН  
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ  
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка. Технологические чертежи.  
Альбом II - Технологическо-механические чертежи.  
Альбом III - Архитектурно-строительные чертежи. Чертежи по вентиляции.  
Альбом IV - Электротехнические чертежи. Чертежи по связи и сигнализации. Чертежи задания заводу - изготовителю.  
Альбом V - Сметы.  
Альбом VI - Заказные спецификации.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект № 705-1-93 „Приемное устройство для выгрузки сухих незатаренных минеральных удобрений с фронтом на один железнодорожный вагон“.  
(Распространяет ЦИТП, 125878, ГСП, Москва А-445, ул. Смольная, 22).

РАЗРАБОТАН:

проектным институтом  
„Гипропромсельстрой“

Главный инженер института *Хахалин* /  
/ Главный инженер проекта *Гоголев* /

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

Госкомсельхозтехника СССР  
Протокол № 82 от 28.09 1979 г.

ФОР-МАТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	№ СТР.
22	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	ТМЗ-000.00.СА	2
1х8	Технические условия	ТМЗ-000.00.ТУ	3,4
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость покупных изделий	ТМЗ-000.00.ВП	5,6
12	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Ведомость спецификаций	ТМЗ-000.00.ВС	6
1х4	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Спецификация	ТМЗ-000.00	7
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Сборочный чертёж	ТМЗ-000.00.СБ	8, 9
12	Установка приводного барабана Сборочный чертёж	ТМЗ-100.00.СБ	10
11, 11	Установка приводного барабана Спецификация	ТМЗ-100.00	10
22	РАМА приводного барабана Сборочный чертёж	ТМЗ-110.00.СБ	11
12	Воронка. Сборочный чертёж	ТМЗ-930.00.СБ	12
11	Воронка. Спецификация	ТМЗ-930.00	12
11	Стенка левая	ТМЗ-930.07	12
11	Стенка правая	ТМЗ-930.05	13
11	Стенка прямая	ТМЗ-930.02	13
11	Стенка наклонная	ТМЗ-930.04	13
11	Ограждение мчфы	ТМЗ-000.03	13
12	Кожух. Сборочный чертёж	ТМЗ-940.00.СБ	14
12	Секция I. Сборочный чертёж	ТМЗ-940/1.00.СБ	14
11	Кожух. Спецификация	ТМЗ-940.00	15
11	Секция I. Спецификация	ТМЗ-940/1.00	15
11	Лист боковой	ТМЗ-940/1.04	15
11	Ушко	ТМЗ-940/1.05	15
12	Секция II. Сборочный чертёж	ТМЗ-940/2.00.СБ	15
11	Секция II. Спецификация	ТМЗ-940/2.00	15
11	Лист боковой	ТМЗ-940/2.02	15
11	РАМА приводного барабана Спецификация	ТМЗ-110.00	17
11	РАМА головная Сборочный чертёж	ТМЗ-200.00.СБ	17
11	РАМА головная. Спецификация	ТМЗ-200.00	17
22	РАМА концевая Сборочный чертёж	ТМЗ-300.00.СБ	18
11	Уголок	ТМЗ-400.05	19
12	РАМА концевого барабана Сборочный чертёж	ТМЗ-400.00.СБ	19
11	РАМА концевого барабана Спецификация	ТМЗ-400.00	19
22	Натяжное устройство Сборочный чертёж	ТМЗ-500.00.СБ	20
12	РАМА натяжного устройства Сборочный чертёж	ТМЗ-510.00.СБ	21
11	РАМА натяжного устройства. Спецификация	ТМЗ-510.00	21
11	Натяжное устройство. Спецификация	ТМЗ-500.00	21
12	Лоток направляющий сборочный чертёж	ТМЗ-600.00.СБ	22

ФОР-МАТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	№ СТР.
11, 11	Лоток направляющий. Спецификация	ТМЗ-600.00	22
11	Завеса	ТМЗ-600.04	23
11	Полоса	ТМЗ-600.02	23
11	Стойка	ТМЗ-600.03	23
11	Пластина	ТМЗ-620.04	23
12	Стенка боковая. Сборочный чертёж	ТМЗ-610.00.СБ	24
11	Стенка боковая. Спецификация	ТМЗ-610.00	24
11	Пластина	ТМЗ-610.04	24
11	Стенка	ТМЗ-620.01	25
11	Стенка	ТМЗ-620.02	25
11	Стенка торцевая. Сборочный чертёж	ТМЗ-620.00.СБ	25
11	Стенка торцевая. Спецификация	ТМЗ-620.00	25
12	РАМА привода. Сборочный чертёж	ТМЗ-700.00.СБ	26
11	РАМА привода. Спецификация	ТМЗ-700.00	26
11	Установка тросового выключающего устройства. Спецификация	ТМЗ-800.00	26
22	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертёж	ТМЗ-800.00.СБ	27
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМЗ-900.00.СБ	28
11	Кронштейн. Спецификация	ТМЗ-900.00	28
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМЗ-1000.00.СБ	28
11	Кронштейн. Спецификация	ТМЗ-1000.00	28
11	Уголок	ТМЗ-200.02	29
11	Кронштейн	ТМЗ-000.04	29
11	Ограждение мчфы	ТМЗ-000.02	29
11	Кронштейн	ТМЗ-900.03	29
11	РАМА концевая. Спецификация	ТМЗ-300.00	30
11	Косынка	ТМЗ-300.07	30
11	Полоса	ТМЗ-600.04	30
11	Связь	ТМЗ-700.04	30
12	ЛЮЧОК (200x100) для чистки круглых воздуховодов. Сборочный чертёж	08-15.000.00.СБ	31
11	ЛЮЧОК (200x100) для чистки круглых воздуховодов. Спецификация	08-15.000.00	31
11	РЫЧАГ	08-15.000.04	31
11	Ушко	08-15.000.02	32
11	Ось	08-15.000.06	32
11	Ушко	08-15.000.05	32
11	РАСПОРКА	08-15.000.04	32
11	ЛЮЧОК для замера воздуха Сборочный чертёж	08-16.000.00.СБ	33
11	ЛЮЧОК для замера воздуха Спецификация	08-16.000.00	33
11	ШАЙБА	08-16.000.03	33
11	ПРУЖИНА	08-16.000.02	33
11	ПРОКЛАДКА	08-16.000.04	34
11	ПАЛЕЦ	08-16.000.04	34
11	Ушко	08-15.000.03	34

7833/2 2

				ТМЗ-000.00.СА		7/7 705-1-142		
Изм.	Лист	№ ДОКУМ.	ПЗДП.	ДАТА	ТЕХНОЛОГО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ.	Лист	Лист	Лист
РАЗР.	ГРЕВЕНЕВА	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	26.09		Р	Р	Р
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	26.09	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	РОСКОММАШИНОСТРОИТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР ГИПРОПРОМСТРОИТЕЛЬСТВА г. САРАТОВ		
П.И.И.И.И.И.	КАБАНОВ	КАБАНОВ	КАБАНОВ	26.09		Р	Р	Р
НАЧ.ОП.Д.	ЗАРАКОВСКАЯ	ЗАРАКОВСКАЯ	ЗАРАКОВСКАЯ	26.09				
РИП	ГОРЮНОВ	ГОРЮНОВ	ГОРЮНОВ	26.09				

## 1. Введение

Настоящие технические условия распространяются на изготовление и монтаж ленточных конвейеров, предназначенных для транспортирования сухих минеральных удобрений.

## 2. Техническая характеристика конвейера

№ п/п	Наименование параметров	Ед. изм.	Л.к. № 1
1	Длина конвейера	м	55,9
2	Производительность	Т/час	213
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость ленты	м/сек	1,64
5	Фракция материала	мм	0,8 ÷ 4
6	Объемная масса материала	Т/м <sup>3</sup>	1,0
7	Способ разгрузки материала	передвижная разгрузочная тележка	
8	Система управления	местное	

7833/2

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный № 1. Технические условия.	Лист	№ докум.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	3/1/82		1982-03		Р	1
ПРОВ.	НОВАКОВ	10/1/82		1982-10	ГОСКОМПЛЕКССТРОИТЕЛЬНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ		
ДИЗАЙНЕР	ЛАЗАНОВ	10/1/82		1982-10			
ИЗДАТЕЛЬ	ЗАРЯКОВСКАЯ	10/1/82		1982-10			
ГЛАВ. РЕДАКТОР	ГАГОЛА	10/1/82		1982-10			

В отдельных случаях могут быть допущены отступления при условии, если указанные пороки не снижают прочность конструкции.

3.2.5. Прокатная сталь, предназначенная для изготовления конвейеров, должна быть очищена от грязи, коррозии и окислена.

3.2.6. Кривизна проката после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 2 мм на 1 пог. метр.

Остальные допускаемые отклонения должны соответствовать техническим условиям на данный профиль.

3.2.7. Заготовки из листового проката могут иметь после правки местные волны, не превышающие по высоте 1 мм.

3.2.8. После гибки и вальцовки детали не должны иметь трещин, складок, надрывов, вмятин и прочих дефектов.

3.2.9. Горячая гибка листового и сортового проката, а также высадка, размалковка и смалковка углов должны заканчиваться при температуре не ниже начала темнокрасного калия стали ( $\approx 700^\circ\text{C}$ ).

3.2.10. Завод изготовителю разрешается:

1. Производить замену материалов другими, с механическими свойствами не ниже заданных на чертежах.
2. Производить замену профилей проката сварных металлоконструкций при сохранении прочности элементов конструкций.

7833/2

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ докум.	Подп.
	3						

## 3. Технические требования

### 3.1. Введение.

3.1.1. Все детали, узлы и конвейеры в целом должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями и данными техническими условиями.

### 3.2. Требования к материалам

3.2.1. Покупные изделия и метизы, применяемые для изготовления конвейеров, должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям.

3.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей конвейеров, по своему химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать действующим ГОСТ'ам, указанным на чертежах.

3.2.3. Соответствие применяемых материалов ГОСТ'ам и ОСТ'ам должно подтверждаться наличием сертификатов заводов - поставщиков, а при отсутствии таковых - лабораторными обоснованиями завода-изготовителя.

3.2.4. Прокатная сталь, независимо от наличия сертификатов, должна быть осмотрена ОТК завода с целью предупреждения попадания в производство проката с трещинами, волосовинами, шлаковыми включениями и другими дефектами.

7833/2

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ докум.	Подп.
	2						

### 3.3. Требования к сварке

3.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях, позволяющих обеспечить качественное выполнение сварных соединений.

3.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.

3.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окислы, масла, ржавчины, краски и т.п.

3.3.4. Сборка под сварку должна производиться согласно технологическому процессу, обеспечивающему правильное взаимное положение деталей и получение линейных и угловых размеров готового узла по указанному на чертеже классу точности.

3.3.5. Сварные швы должны быть равными и прочными, без прожогов и непроваров. Сплошные швы не должны иметь перерывов, пористости и задрочных трещин.

3.3.6. Сварные швы должны быть выполнены по ГОСТ 5264-69 и соответствовать размерам, указанным в чертежах.

3.3.7. Дефекты, обнаруженные в сварных швах (шлаковые включения, пористости, трещины и т.п.), должны вырубаться до здорового материала и швы провариваться вновь.

7833/2 3

				ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142			
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ докум.	Подп.
	4						

3.3.8. Контроль качества сварных соединений, проводимый при изготовлении элементов конвейеров техническим контролем, помимо принятой системы межоперационного контроля, должен осуществляться следующими методами:

- внешним осмотром;
- вспучиванием швов молотком весом до 0,5 кг,
- на основе проб и механических испытаний контрольных образцов, сваренных в условиях, полностью отвечающих условиям изготовления элементов металлоконструкций.

### 3.4. Требования к механической обработке.

- 3.4.1. Качество поверхности деталей конвейеров, подвергающихся механической обработке (шероховатость), должно соответствовать указанию чертежей и ГОСТ 2789-73.
- 3.4.2. Все острые кромки и заусенцы на деталях, полученные в результате любого вида обработки, должны быть зачищены.
- 3.4.3. Сверление отверстий (с резьбой или без резьбы) для соединения сопрягаемых элементов конструкции болтами или шпильками должно производиться по взаимоспаренным кондукторам.
- 3.4.4. Размеры, точность которых не оговорена на чертежах, должны быть выдержаны с отклонениями по ГОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-1-142	Лист
						5
КОПИРОВАЛ: Матвеева <i>Матвеева</i>						ФОРМАТ: А4

скалены с последующей вулканизацией стыков.

- 3.5.8. Металлоконструкции конвейеров, пере- сыпные туннели, воронки, бункеры и прочее оборудование покрываются (защищаются от коррозии) перхлорвиниловым грунтом ХСГ-26 в два слоя и эмалью ХСЭ-26 в четыре слоя.
- 3.5.9. Лакокрасочные покрытия должны удовлетворять условиям эксплуатации внутри помещения и снаружи.
- 3.5.10. Поверхности конвейеров, подготовленные под окраску, должны быть чистыми без следов грязи, пыли и влаги.

### 3.5. Техника безопасности

- 3.5.1. Перед пуском конвейеров необходимо проверить качество сборки всех неподвижных соединений.
- 3.5.2. При разомкнутой электрической схеме необходимо проверить все вращающиеся части от руки, проверить наличие смазки в трущихся парах.
- 3.5.3. Перед пуском конвейеров все вращающиеся части (муфты, промежуточные валы, приводные и концевые барабаны, а также трос и грузы натяжного устройства) должны быть ограждены.

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-142	Лист
						7
КОПИРОВАЛ: Матвеева <i>Матвеева</i>						ФОРМАТ: А4

3.4.5. Резьбы, класс точности которых не оговорен на чертеже, должны выполняться по 3 классу точности.

### 3.5. Требования к сборке и отделке

- 3.5.1. Все узлы конструкций конвейеров должны быть собраны и смонтированы в соответствии с чертежами.
- 3.5.2. Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным слесарным инструментом.
- 3.5.3. Детали и части конвейеров на сборку должны поступать с клеймом ОТК или вместе с промежуточными документами.
- 3.5.4. Перед сборкой детали должны быть очищены от загрязнений и ржавчины. Посадочные места должны быть смазаны тонким слоем технического вазелина.
- 3.5.5. Принудительная подгонка деталей при сборке под сварку запрещается.
- 3.5.6. Сборка под сварку должна производиться на выверенных стеллажах или специальных приспособлениях, обеспечивающих правильное взаимоположение деталей с минимальным смещением, изгибом и короблением.
- 3.5.7. Ленты конвейеров должны быть

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-142	Лист
						5
КОПИРОВАЛ: Матвеева <i>Матвеева</i>						ФОРМАТ: А4

- 3.5.4. После осмотра конвейеров следует проверить исправность заземления, звуковой и световой сигнализации, тросовых выключателей и ознакомиться с расположением пусковой аппаратуры.
- 3.5.5. Перед пуском необходимо осмотреть конвейеры по всей трассе. На ленте не должно быть грязи и посторонних предметов. Из зоны работы конвейеров удаляются все посторонние люди.
- 3.5.6. Во время работы конвейеров запрещается производство ремонтных или других работ на них, а также переход через конвейеры или под ними.
- 3.5.7. В процессе эксплуатации конвейеры должны осматриваться в соответствии с утвержденным графиком обслуживания. Неисправности и неполадки, обнаруженные при осмотрах, должны немедленно устраняться. До устранения неисправностей дальнейшая эксплуатация конвейеров не допускается.

7833/2

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМО - 000. 00. ТУ 77705-142	Лист
						8
КОПИРОВАЛ: Матвеева <i>Матвеева</i>						ФОРМАТ: А4

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в комп-лекты	на рету-лировку	всего	
1	Барабан 6550 Г-80	Е1-118-61		ТМЗ-100.00	1			1	
2	Барабан 6525-40	Е1-120-61		ТМЗ-100.00	1			1	
3	Барабан 6540-60	Е1-120-61		ТМЗ-000.00	1			1	
4	Барабан 6532-60	Е1-120-61		ТМЗ-500.00	2			2	
5	Роликкоопора Ж-65	Е1-102-61		ТМЗ-000.00	50			50	
6	Роликкоопора 65-1	Е1-114-61		ТМЗ-000.00	24			24	
7	Ролик дефлекторный В-650, нижний	Е1-117-61		ТМЗ-000.00	6			6	
8	Ролик дефлекторный В-650, верхний	Е1-116-61		ТМЗ-000.00	6			6	
9	Устройство выключающее канатное	Е1-201-68	Подлеской	ТМЗ-800.00	1			4	
10	Скребок - 650	Е1-204-68	машинострои-	ТМЗ-100.00	1			1	
11	Коретка для гибкого кабеля	1ЕВ-1504	пальный	ТМЗ-000.00	10			10	
12	Обойма концевая	1ЕВ-1506	завод	ТМЗ-000.00	1			1	
13	Зажим	1ЕВ-1527	г. Свердловск	ТМЗ-000.00	22			22	
14	Намяжка 6540В-60-1-15	Е1-124-61		ТМЗ-500.00	1			1	
15	Электродвигатель								
16	УА132 34ХУ3	ГОСТ 19523-74		ТМЗ-000.00	1			1	
17	Редуктор РМ-500-IV-7Ц, i=23.34			ТМЗ-000.00	1			1	
18	Муфта упругая втулочно-паль-								
19	цевая 710-50-П.1-38-1.1-43	ГОСТ 21424-75		ТМЗ-000.00	1			1	
20									
21	Муфта кулачков-дисковая								
22	1600-70-1.1-80-1.2	ГОСТ 20720-75		ТМЗ-000.00	1			1	
23									
24	Датчик скорости магнитной индук-		Днепропетровский завод	ТМЗ-000.00	1			1	
25	ционный ДМ-2		шахтной автоматики						
25	Лента АМ2-650-56-820-3-1	ГОСТ 20-76		ТМЗ-000.00	125 п.м.			125 п.м.	
25	Канат 2-Г-П-Н-160	ГОСТ 3052-59		ТМЗ-000.00	26 п.м.			104 п.м.	
27									
28	Болт М8х16.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-940.00	7			7	
28	М8х30.58.09	" "		ТМЗ-000.00	10			10	
29									

7833/2

Изм лист	№ докум.	подп.	дата	ТМЗ - 000.00. в п 77705-1-142		
РАЗРАБ.	ГРЕЗНЕВА	Васильева	21/12	КОНВАЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1 ВЕДОМОСТЬ ПОЯСНЕНИЯ К ИЗДАНИЮ	Лист	Листов
ПРОБ.	КОЗЛОВ	Козлов	25/12		Р	1 3
ПРОВ. ОМД	КАЗАНОВ	Казанов	25/12		ОБКОМБЕЛЬХОЗМЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов	
НАЧ. ОМД	ЗАРАКОВСКАЯ	Зараковская	25/12	ФОРМАТ: 11		
ГНП	ГОРБАВВ	Горбавв	25/12	КОПИРОВАНИЕ: МАШИННОЕ		

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в ком-плекты	на рету-лировку	всего	
34									
35	Болт М10 х 35.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-800.00	4			16	
36	М10 х 65.58.09	" "		ТМЗ-800.00	8			32	
37									
38									
39									
40									
41	М16 х 65.58.09	" "		ТМЗ-000.00	6			10	
42									
43	М18 х 80.58.09	" "		ТМЗ-100.00	4			6	
44	М20 х 60.58.09	" "		ТМЗ-500.00	8			8	
45	М20 х 80.58.09	" "		ТМЗ-000.00	12			12	
46	М24 х 90.58.09	" "		ТМЗ-000.00	4			8	
47									
48									
49	Гайка М8.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМЗ-000.00	10			17	
50									
51	М10.5.09	" "		ТМЗ-940.00	7			8	
52									
53									
54									
55									
56									
57	М12.5.09	" "		ТМЗ-000.00	16			64	
58									
59									
60									
61									
62									
63									
64									
65									
66	М16.5.09	" "		ТМЗ-000.00	346			437	
67									
68									
69	М18.5.09	" "		ТМЗ-100.00	22			16	
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									
77									
78									
79									
80									
81									
82									
83									
84									
85									
86									
87									
88									
89									
90									
91									
92									
93									
94									
95									
96									
97									
98									
99									
100									

7833/2 5

Изм лист	№ докум.	подп.	дата	ТМЗ - 000.00. в п 77705-1-142		
Лист	Листов					
Р	1	3				
						ФОРМАТ: 11
						КОПИРОВАНИЕ: МАШИННОЕ

№	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на из-делие	в комп-лекты	на ре-гулир.	
51	Лента М 20.5. 09	ГОСТ 5945-70		ТМЗ-000.00	24		24	
52	М 24.5. 09	—		ТМЗ-500.00	8		8	
53				ТМЗ-000.00	4		8	
54				ТМЗ-100.00	4			
55	Шайба 8.55Г. 09	ГОСТ 5402-70		ТМЗ-000.00	10		10	
56	12.55Г. 09	—		ТМЗ-000.00	330		421	
57				ТМЗ-100.00	22			
58				ТМЗ-800.00	69			
59	15.65Г. 09	—		ТМЗ 100.00	4		10	
60				ТМЗ 000.00	6			
61	20.65Г. 09	—		ТМЗ - 500.00	8		8	
62	24.65Г. 09	—		ТМЗ-100.00	4		4	
63	10.65Г. 09	—		ТМЗ-300.00	4		4	
64				ТМЗ-000.00	4		4	
65	Шайба 8.04. 09	ГОСТ 11371-78		ТМЗ-000.00	2		9	
66				ТМЗ-940.00	7			
67	10.04. 09	—		ТМЗ-800.00	24		24	
68	12.04. 09	—		ТМЗ-000.00	338		350	
69				ТМЗ - 100.00	22			
70	14.04. 09	—		ТМЗ-000.00	4		4	
71	16.04. 09	—		ТМЗ - 000.00	6		10	
72				ТМЗ - 100.00	4			
73	18.04. 09	—		ТМЗ-000.00	6		6	
74	20.04. 09	—		ТМЗ-000.00	12		20	
75				ТМЗ - 500.00	8			
76	24.04. 09	—		ТМЗ-000.00	4		8	
77				ТМЗ - 100.00	4			
78	Защелка 6x13	ГОСТ 10299-68		ТМЗ-600.00	16		16	

7833/2

Изм	Лист	№ докум.	подп.	дата	ТМЗ-000.00 ВП 77705-1-142	Лист
						3

Копировал: Матвеева *Матвеева* — Формат: 12

№	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	ТМЗ-000.00	конвейер ленточный горизонтальный №1			
2					
3	ТМЗ-100.00	Установка приводного барабана	ТМЗ-000.00	1 1	
4	ТМЗ-110.00	Рама приводного барабана	ТМЗ-100.00	1 1	
5	ТМЗ-200.00	Рама головная	ТМЗ-000.00	1 1	
6	ТМЗ-300.00	Рама концевая	ТМЗ-000.00	1 1	
7	ТМЗ-400.00	Рама концевой барабана	ТМЗ-000.00	1 1	
8	ТМЗ-500.00	Натяжное устройство	ТМЗ-000.00	1 1	
9	ТМЗ-510.00	Рама натяжного устройства	ТМЗ-500.00	1 1	
10	ТМЗ-600.00	Лоток направляющий	ТМЗ-000.00	1 1	
11	ТМЗ-610.00	Стенка боковая	ТМЗ-500.00	2 2	
12	ТМЗ-620.00	Стенка торцевая	ТМЗ-600.00	1 1	
13	ТМЗ-700.00	Рама привода	ТМЗ-000.00	1 1	
14	ТМЗ-800.00	Установка просового выключающего устройства	ТМЗ-000.00	4 4	
15	ТМЗ-900.00	Корнштейн	ТМЗ-000.00	2 2	
16	ТМЗ-930.00	Воронка	ТМЗ-100.00	1 1	
17	ТМЗ-940.00	Ножух	ТМЗ-100.00	1 1	
18	ТМЗ-940/1.00	Секция I	ТМЗ-940.00	1 1	
19	ТМЗ-940/2.00	Секция II	ТМЗ-940.00	1 1	
20	ТМЗ-1000.00	Корнштейн	ТМЗ-1000.00	2 2	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					

7833/2

6

Изм	Лист	№ докум.	подп.	дата	ТМЗ-000.00. ВС 77705-1-142	Лист
						1

Конвейер ленточный горизонтальный №1  
Ведомость спецификаций.

Лист 1 из 1  
Госкомсвязь России  
Г. САРДОВА



Формат Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		ТМЗ-000.00.СБ	Сборочный чертеж		
		ТМЗ-000.00.ВС	Ведомость спецификаций		
		ТМЗ-000.00.8п.	Ведомость покупных изделий		
			Сборочные единицы		
1		ТМЗ-100.00.СБ	Установка приводного барабана	1	
2		ТМЗ-200.00.СБ	Рама головная	1	
3		ТМЗ-300.00.СБ	Рама концевая	1	
4		ТМЗ-400.00.СБ	Рама концевого барабана	1	
5		ТМЗ-500.00.СБ	Натяжное устройство	1	
6		ТМЗ-600.00.СБ	Лоток направляющий	1	
7		ТМЗ-700.00.СБ	Рама привода	1	
8		ТМЗ-800.00.СБ	Установка тросового выключающего устройства	4	
9		ТМЗ-900.00.СБ	Кронштейн	2	
10		ТМЗ-1000.00.СБ	Кронштейн	2	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТП 705-1-142

Копировал: Прошина  
Формат И1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Лист 3

Формат Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Цепляки		
11	14	ТМЗ-000.01	Кронштейн	1	
11	15	ТМЗ-000.02	Ограждение муфты	1	
11	16	ТМЗ-000.03	Ограждение муфты	1	
			Стандартные изделия		
			Болт ГОСТ 7798-70		
	18		М 8 x 30.58.09	10	
	19		М 12 x 35.58.09	346	
	20		М 10 x 65.58.09	4	
	21		М 16 x 65.58.09	6	
	22		М 18 x 80.58.09	6	
	23		М 20 x 80.58.09	12	
	24		М 24 x 90.58.09	4	
			Гайка ГОСТ 5915-70		
	28		М 8.5.09	10	
	29		М 12.5.09	346	
	30		М 10.5.09	8	
	31		М 16.5.09	12	
	32		М 18.5.09	12	
	33		М 20.5.09	24	
	34		М 24.5.09	4	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТП 705-1-142

Копировал: Прошина  
Формат Э1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Лист 2

Формат Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
37			Шайба ГОСТ 11371-78		
			8.01.09	2	
38			12.01.09	338	
39			10.01.09	4	
40			16.01.09	6	
41			18.01.09	6	
42			20.01.09	12	
43			24.01.09	4	
			Шайба ГОСТ 6402-70		
			8.65Г.09	10	
46			12.65Г.09	330	
47			10.65Г.09	4	
48			16.65Г.09	6	
49					
			Прочие изделия		
55			Барабан 6540-60		
			Е1-120-61	1	
56			Роликоопора Ж-65		
			Е1-102-61	50	
57			Роликоопора 65-1		
			Е1-114-61	24	
58			Ролик дефлекторный		
			8-650 нижний		
			Е1-117-61	6	
59			Ролик дефлекторный		
			8-650-верхний		
			Е1-116-61	6	
60			Обойма концевая		
			1ЕВ-1506	1	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТП 705-1-142

Копировал: Прошина  
Формат И1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Лист 3

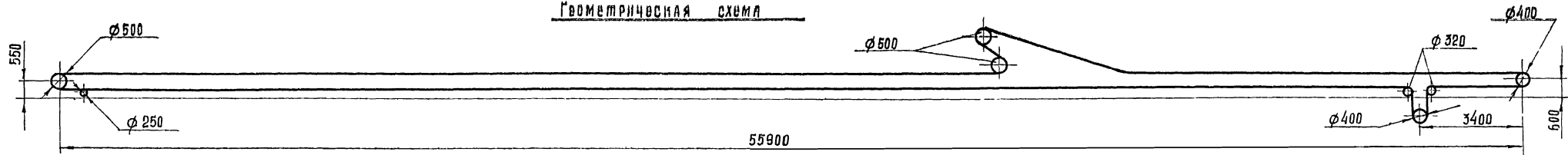
Формат Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
61			Каретка для гиблого		
			кабеля 1ЕВ-1504	10	
62			Зажим 1ЕВ-1527	22	
63			Электродвигатель		
			4А13254 ХУЗ		
			ГОСТ 19523-74	1	
64			Редуктор		
			РМ-500-IV-7Ц	1	
65			Муфта упругая		
			втулочно-пальцевая		
			710-50-II-I-38-I-УЗ		
			ГОСТ 21424-75	1	
66			Муфта кулачковая-дисксовая		
			1600-70-I.1-80-I.2		
			ГОСТ 20720-75	1	
67			Датчик скорости магнитной индукционный ДМ-2	1	
			Материалы		
70			Лента		
			ЛМ2-650-5Б-820-3-1		
			ГОСТ 20-76	125	

ТМЗ-000.00 7833/2  
ТП 705-1-142

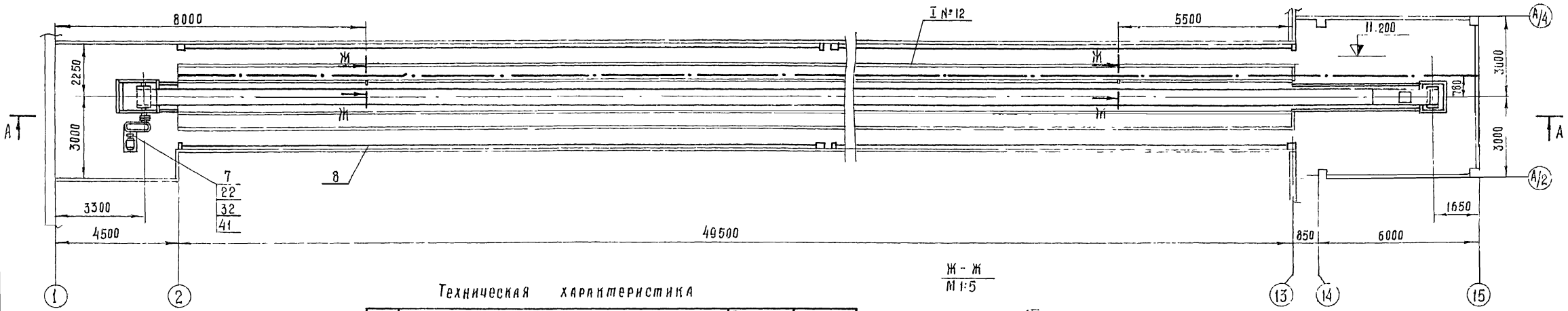
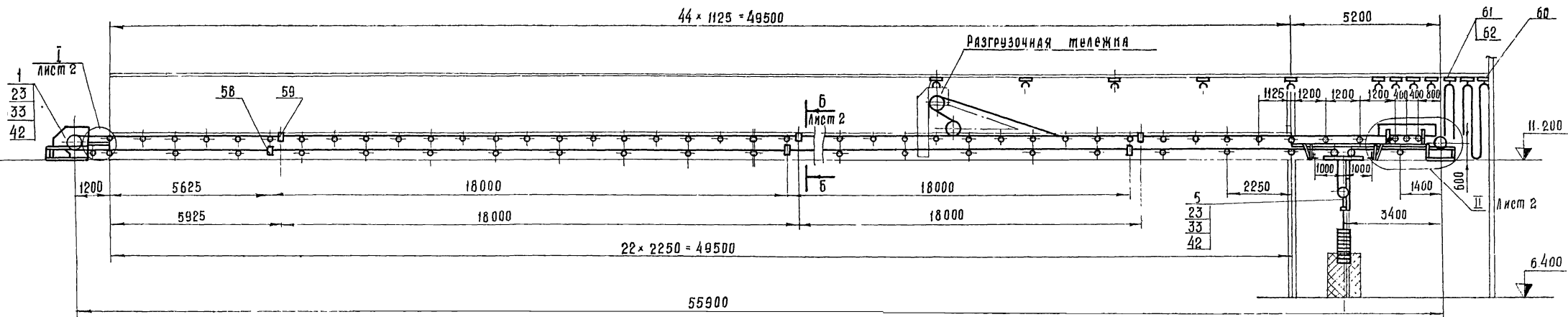
Копировал: Прошина  
Формат Э1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Лист 49

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

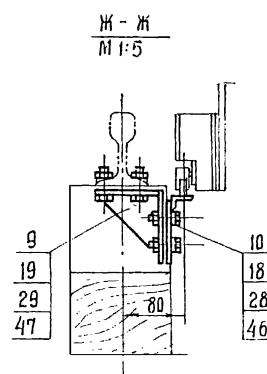


A - A

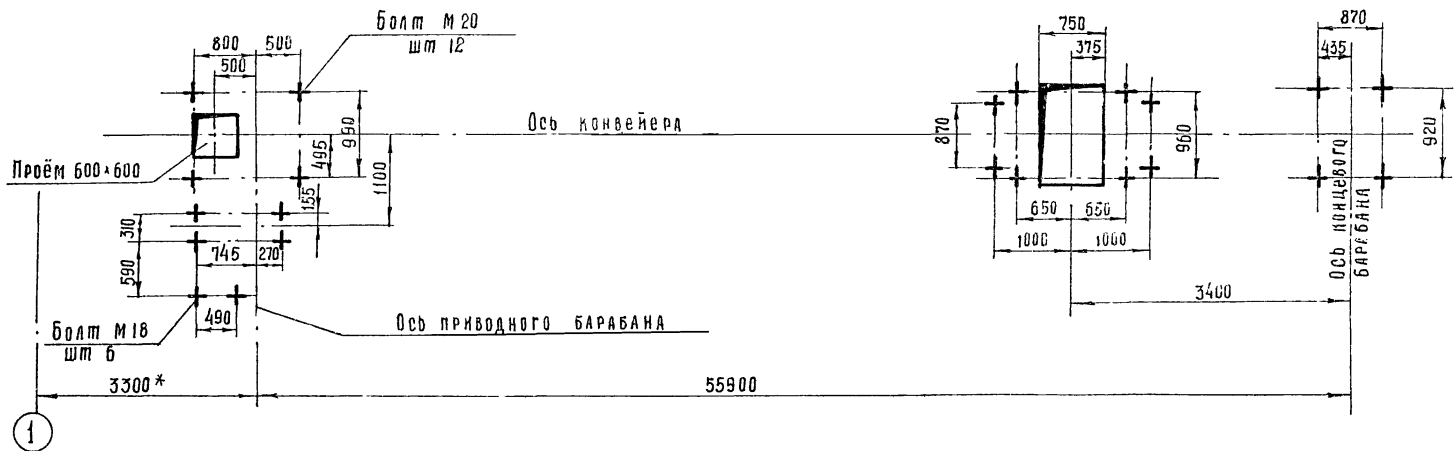


Техническая характеристика

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Величина
1	Производительность	т/час	213
2	Длина поочека	мм	55900
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость движения ленты	м/сек	1,64
5	Объёмная масса материала	т/м <sup>3</sup>	1,0
6	Редуктор РМ 500 - Ц-7Ц, $i = 23,34$		
7	Электродвигатель 4А 132 S4 хУ3	Мощность	кВт 7,5
		Частота вращения	об/мин 1500



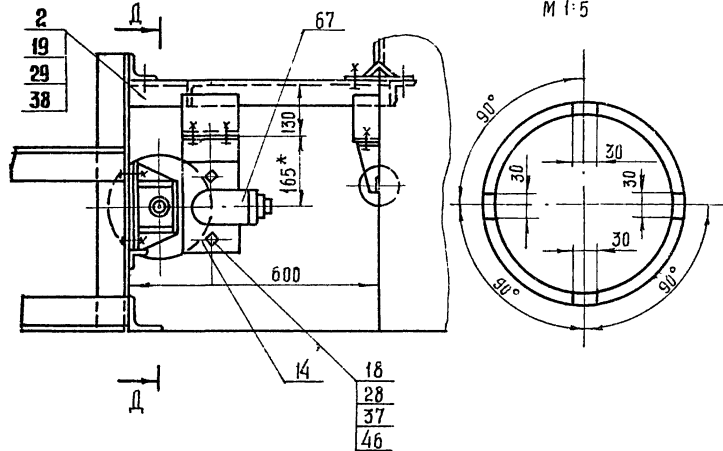
				1833/2 8			
				ТМЗ-000.00 Сб 17705-1-1/2			
Изм	Лист	№ доп.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Сборочный чертёж.	Лист	Масштаб
Разраб.	Гребнева	Ред	23.05			Р	6:100
Пров.	Ковалев	Ков	23.05			Лист 1	Листов 2
Гл. инж.	Каванов	Кав	23.05			Госномсельхозтехиницентр Гипропроектсельстрой Г.Сарафов	



Лист I

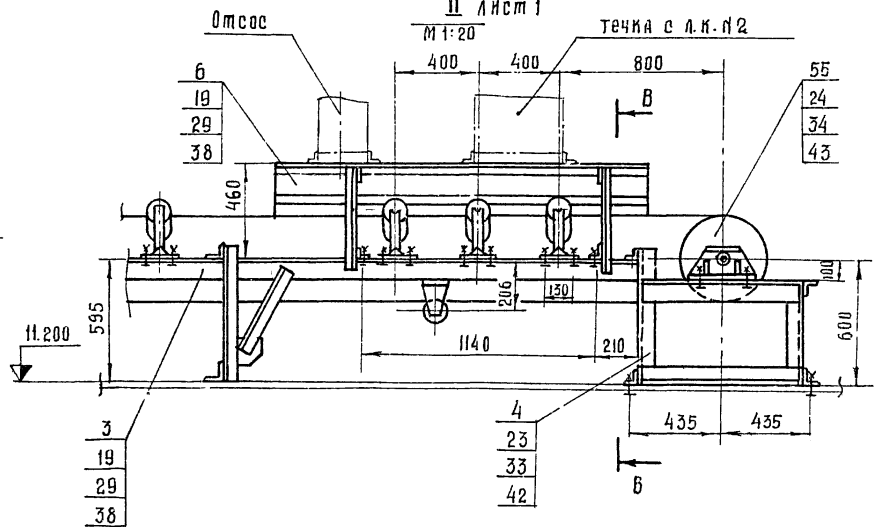
Е - Е

М 1:5

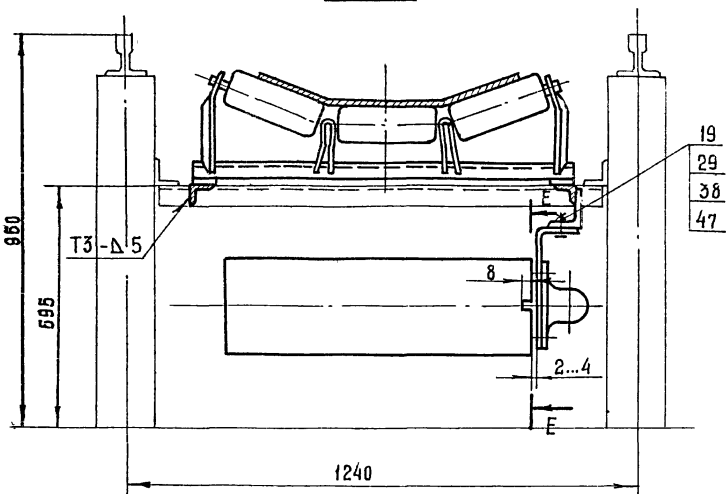


Лист I

М 1:20

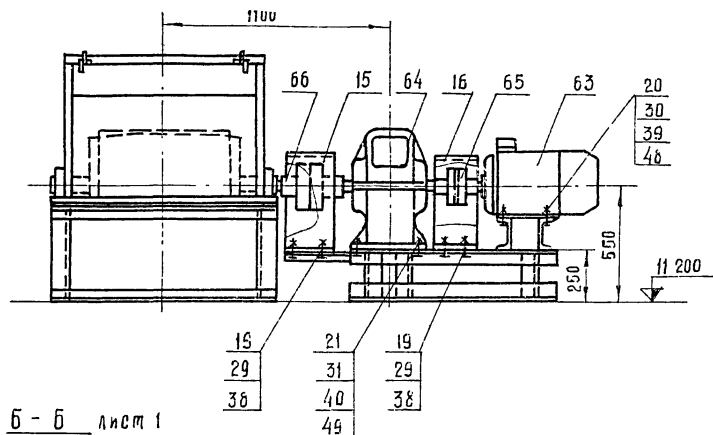


Д - Д



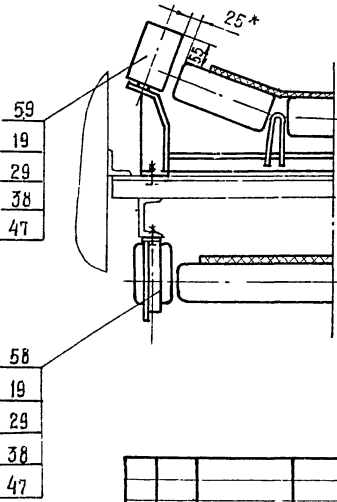
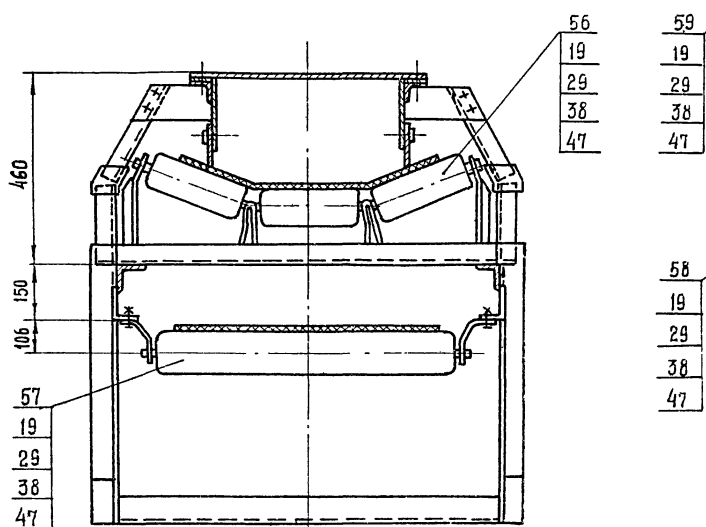
Лист I

М 1:20



Лист I

В - В



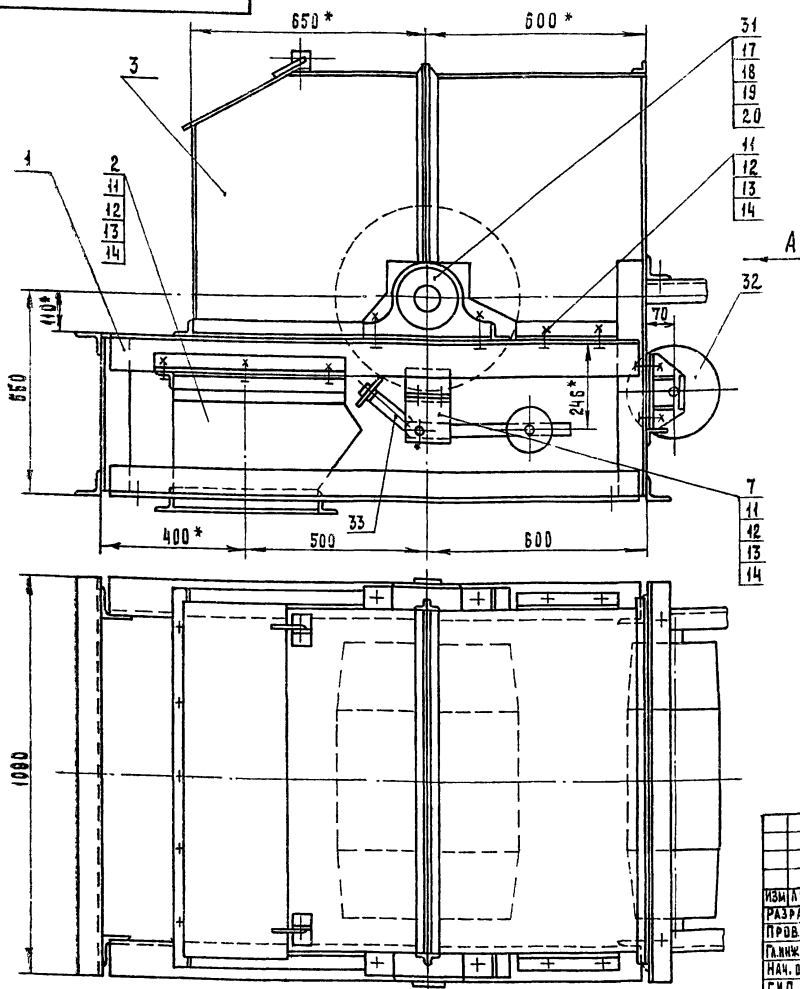
1. На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8мм. (см. сеченки Е-Е).
2. Ленту конвейера (поз.70) клеить с последующей вулканизацией.
- 3\* - размеры для справок.

7833/2 9

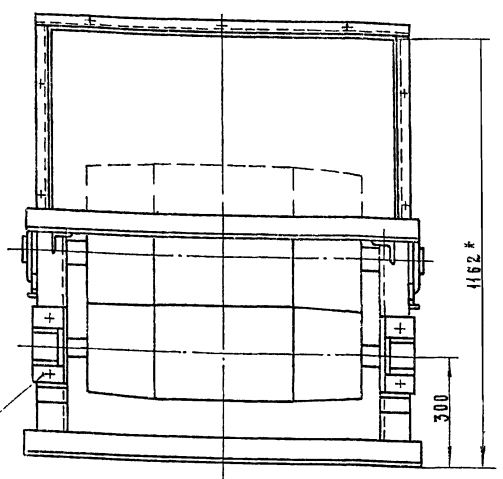
ТМЗ-000.00.Сб 77705-1-142

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Сборочный чертеж.	Лист	Масштаб
						р	—
РАЗРАБ.		ГРЕБЕНЬВА	<i>Гребеньва</i>	28.08	Госпомсельхозтехника СССР ТИППРОМСЕЛЬСТРОИ Г. ВАРШАВА	Лист 2	Листов
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	29.08			
ФАКТОРТА		КАВАНОВ	<i>Каванов</i>	29.08			
НАЧ. ОТД.		ЗАРЯПОВСКИЙ	<i>Заряповский</i>	29.08			
ГЛАВ.		ГОРДАНОВ	<i>Горданов</i>	29.08			
И. КОНТР.		ЕСЯНА	<i>Есяна</i>	29.08			

ТМЗ-100.00.СБ



Вид А



\* - Размеры для справок

7833/2

ТМЗ-100.00.СБ. 71105-1-142

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Установка приводного барабана. Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	12.12.78	25.12.78		Р	575	1:10
ПРОВ.	КАБАНОВ							
ГЛАВ. ИНЖ. ОПА	КАБАНОВ							
НАЧ. ОПА	ЗАРАКОВСКАЯ							
ГИП	ГОРДЛЕР							
Н. КОНТР.	ЕФИНА							

Копировава: Матвеева

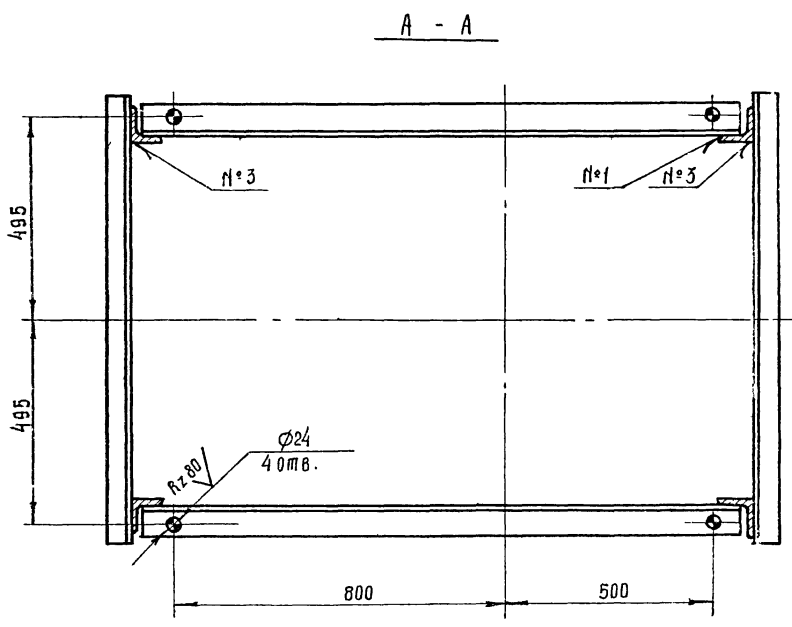
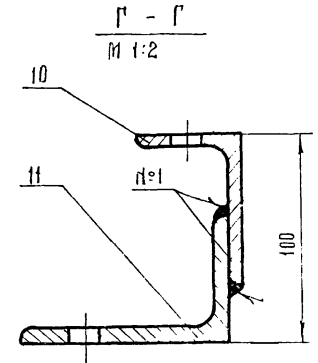
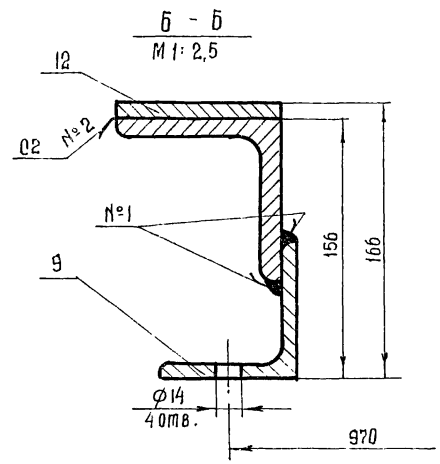
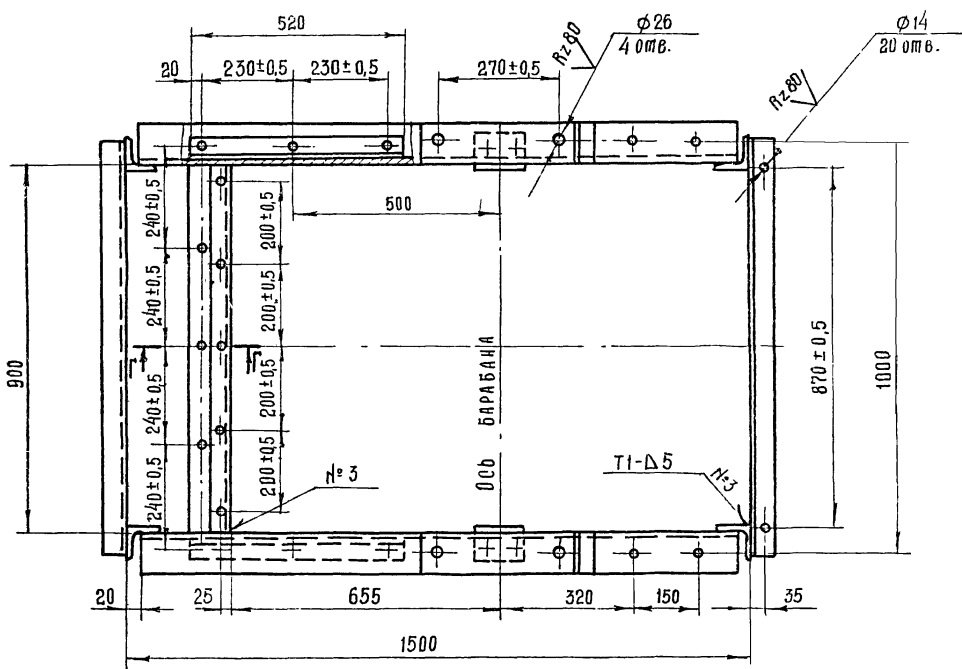
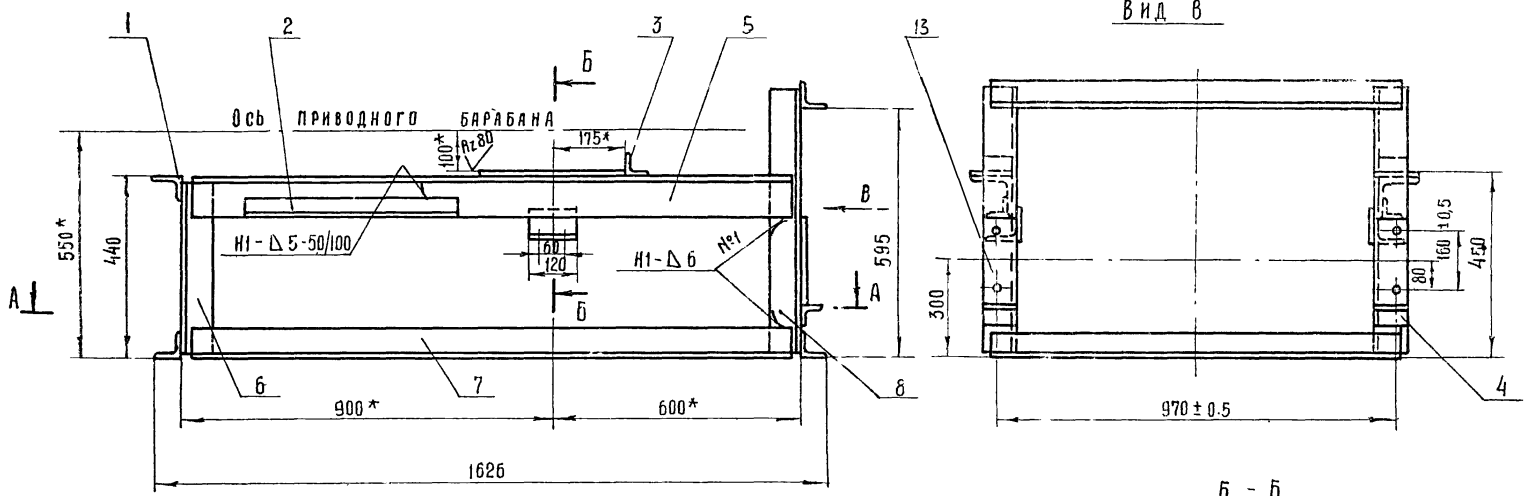
Лист 10  
Листов 1  
Госкомсельхозтехника СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ  
г. Саратов  
Формат: 12

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ТМЗ-100.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
12	4		ТМЗ-110.00	Рама приводного барабана	1	
12	2		ТМЗ-930.00	Воронка	1	
12	3		ТМЗ-340.00	Кожух	1	
				Детали		
11	7		ТМЗ-300.03	Кронштейн	2	
				Стандартные изделия		
	11			Болт М12х35.58.09		
		22		ГОСТ 7798-70	22	
12				Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	22	
13				Шайба 12.01.09 ГОСТ 11371-78	22	
14				Шайба 12.65Г.09		
		22		ГОСТ 5402-70	22	
	17			Болт М24х90.58.09		
		4		ГОСТ 7798-70	4	
18				Гайка М24.5.09 ГОСТ 5915-70	4	

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		19		Шайба 24.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		20		Шайба 24.65Г.09		
				ГОСТ 5402-70	4	
		22		Болт М16х65.58.09		
				ГОСТ 7798-70	4	
		23		Гайка М16.5.09 ГОСТ 5915-70	4	
		24		Шайба 16.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		25		Шайба 16.65Г.09		
				ГОСТ 5402-70	4	
				Прочие изделия		
		31		Барабан 6550Г-80		
				Е1-118-61	1	
		32		Барабан отклоняющий		
				6525-40		
				Е1-120-61	1	
		33		Скребок - 650		
				Е1-204-66	1	

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-100.00 71105-1-142	Лист	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	12.12.78	25.12.78		Р	1	2
ПРОВ.	КАБАНОВ							
					Установка приводного барабана	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-100.00 71105-1-142	Лист	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	12.12.78	25.12.78		Р	1	2
ПРОВ.	КАБАНОВ							
					Установка приводного барабана	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

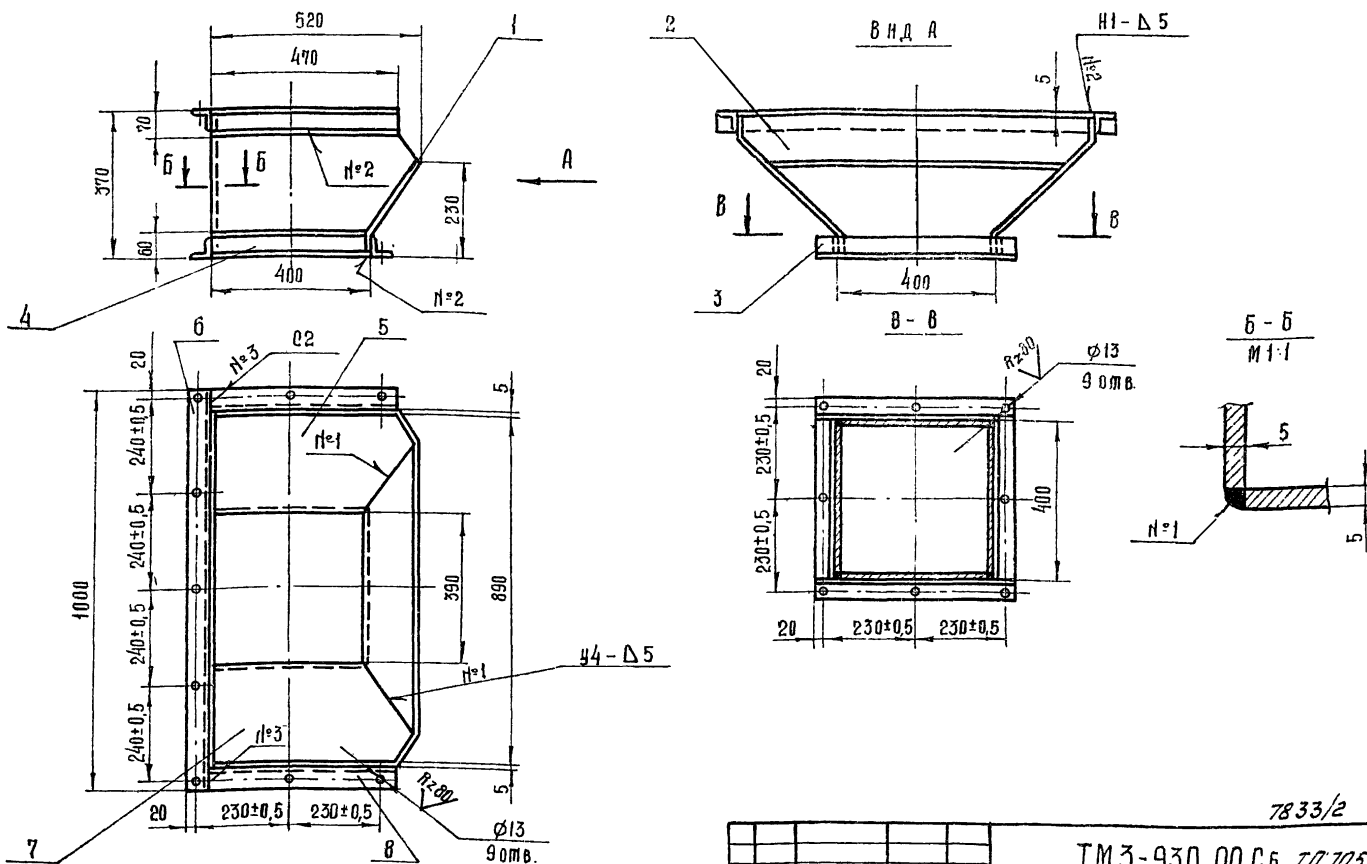


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки по сопрягаемым деталям.
- 3.\* - размер для справок.

7853/2 11

				ТМЗ-110.00.06 ТТ 705-1-142		
РАМА ПРИВОДНОГО БАРАБАНА. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.				Лист	Масса	Масштаб
				Р	125	1:10
Изм	Мест	№ докум.	Подп.	Дата	Листов 1	
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	23.8	23.8	23.8	ГОСКОМПЛЕКТСТРОИТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ	
ПРОВ	КОБАКОВ	23.8	23.8	23.8	ТИППРОМСТРОИТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ	
САМ. ОТЧ.	КОБАКОВ	23.8	23.8	23.8	Г. БАРАТОВ	
НАЧ. ОТЧ.	КОБАКОВ	23.8	23.8	23.8		
ГИП	ГОСЛЕД	23.8	23.8	23.8		
Исполн	БЕЗНА	23.8	23.8	23.8		

TM3-930.00 СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.  
2. Отверстия выполнять после сварки.

7833/2

TM3-930.00 СБ ТП 705-1-142

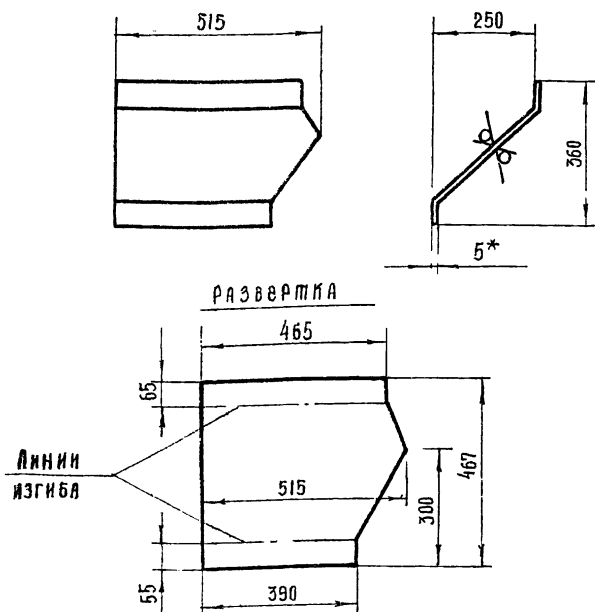
Воронка. Сборочный чертёж.			Лист	Масса	Масштаб
			Р	45	1:10
			Лист	Листов 1	
			ГОСКОМВЕЛХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛБСТРОИ г. САРАТОВ		

ПОПРАВКА: ПРОШИНА

ФОРМАТ 12

TM3-930.07

Rz160 ✓(✓)



\* - размер для справок

7833/2

TM3 930 07 ТП 705-1-142

Стенка левая			Лист	Масса	Масштаб
			Р	8,0	1:10
			Лист	Листов 1	
			ГОСКОМВЕЛХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛБСТРОИ г. САРАТОВ		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч	
				Документация			
			TM3-930.00 СБ	Сборочный чертёж			
				детали			
		11	1	TM3-930.01	Стенка наклонная	1	
		11	2	TM3-930.02	Стенка прямая	1	
		64	3	TM3-930.03	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=500	2	3,77 кг
		64	4	TM3-930.04	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=400	2	3,0 кг
		11	5	TM3-930.05	Стенка правая	1	
		64	6	TM3-930.06	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1000	1	3,77 кг
		11	7	TM3-930.07	Стенка левая	1	
		64	8	TM3-930.08	Уголок 6-50x50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=470	2	3,5 кг.

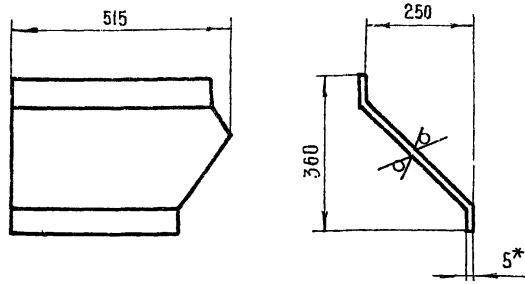
12

TM3-930.00 7833/2 ТП 705-1-142

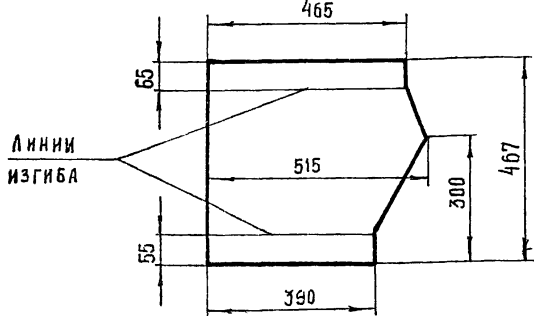
Воронка.			Лист	Масса	Масштаб
			Р		
			Лист	Листов 1	
			ГОСКОМВЕЛХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛБСТРОИ г. САРАТОВ		

TM3-930.05

Rz160 (✓)



Развертка



\* - размер для справок.

7833/2

TM3-930.05 77705-1-142

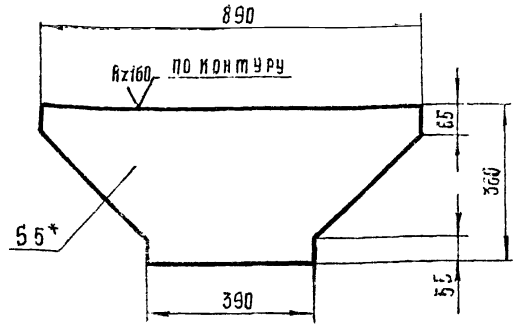
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Правая.	Р	8.0	1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 14637-69				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА

Формат И

TM3-930.02

Rz160 (✓)



\* - размер для справок

7833/2

TM3-930.02 77705-1-142

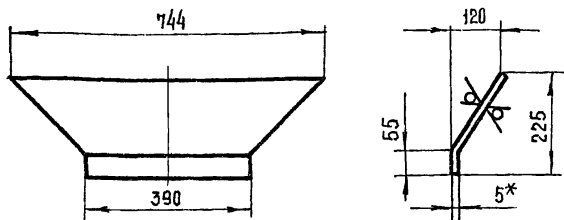
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Прямая	Р	8.5	1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 14637-69				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА

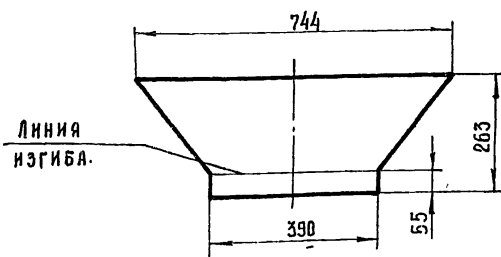
Формат И

TM3-930.01

Rz160 (✓)



Развертка



\* - размер для справок.

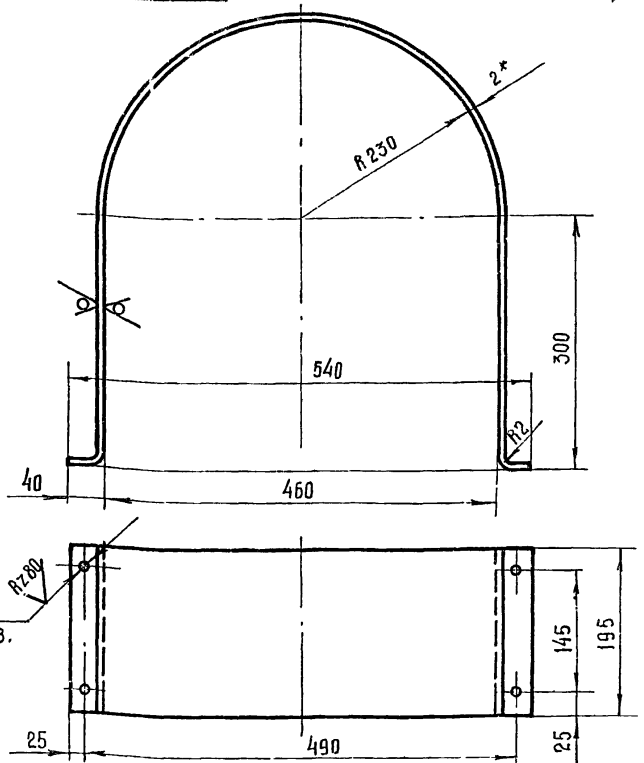
7833/2

TM3-930.01 77705-1-142

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Наклонная.	Р	5.7	1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 14637-69				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

TM3-000.03

Rz160 (✓)



L - развертки - 1406

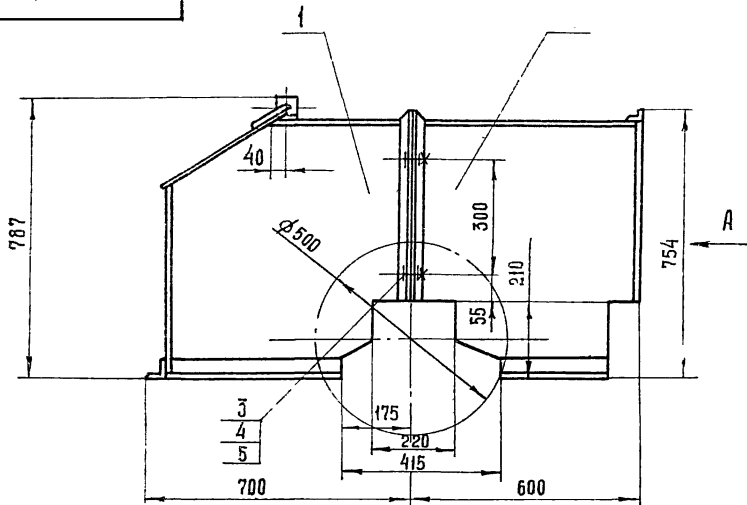
\* - размер для справок.

7833/2 13

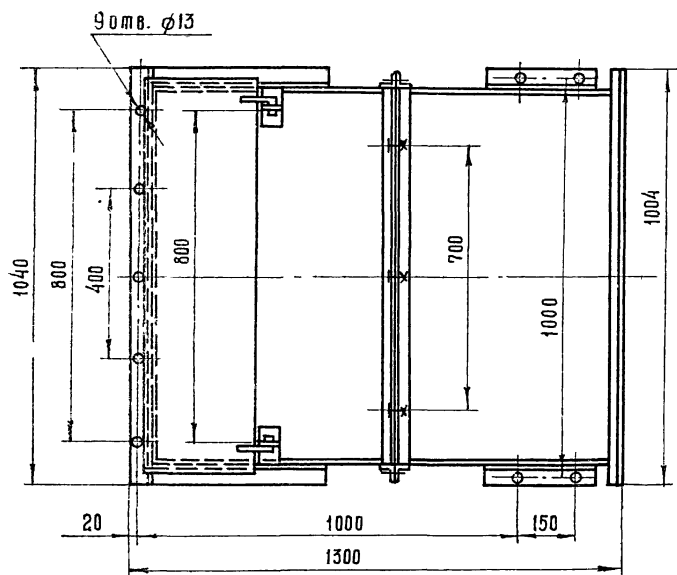
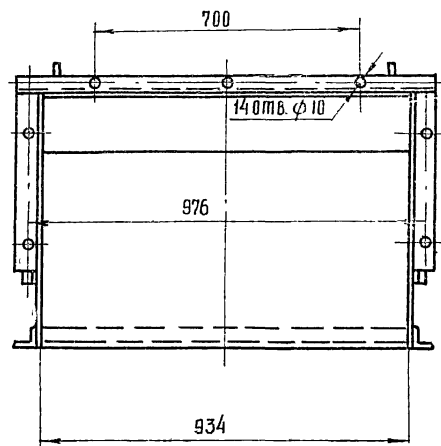
TM3-000.03 77705-1-142

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение	Лит.	Масса	Масштаб
1	ГРИБНЕВА	Ковалев	25.11.73	Муфты	Р	4.5	1:1
Лист 2 ГОСТ 19904-74				Лист Листов 1			
Ст 3 ГОСТ 16523-70				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ			

ТМЗ-940.00.Сб



Вид А



7833/2

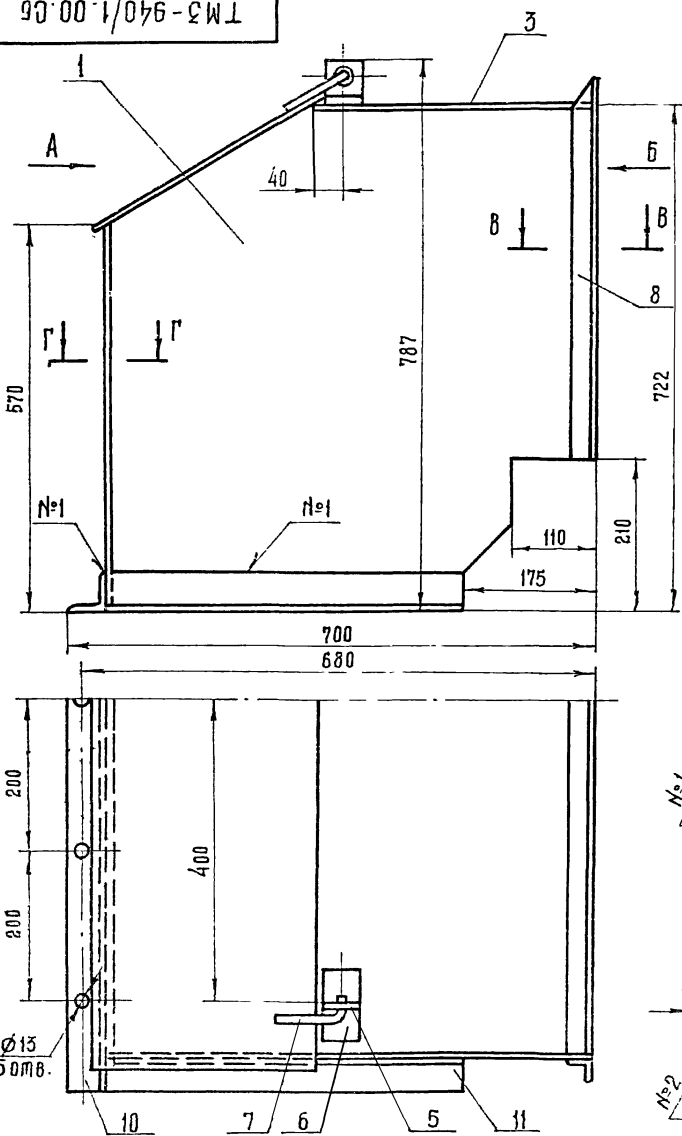
ТМЗ-940.00.Сб ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		ГРЕБНЕВА	Ковалев	25.05.79	Р	96	1:10
Кожух. Сборочный чертёж.					Лист	Листов	
					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХИ СЯРГАТОВ		

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА

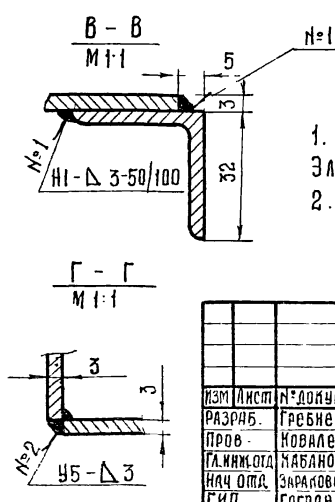
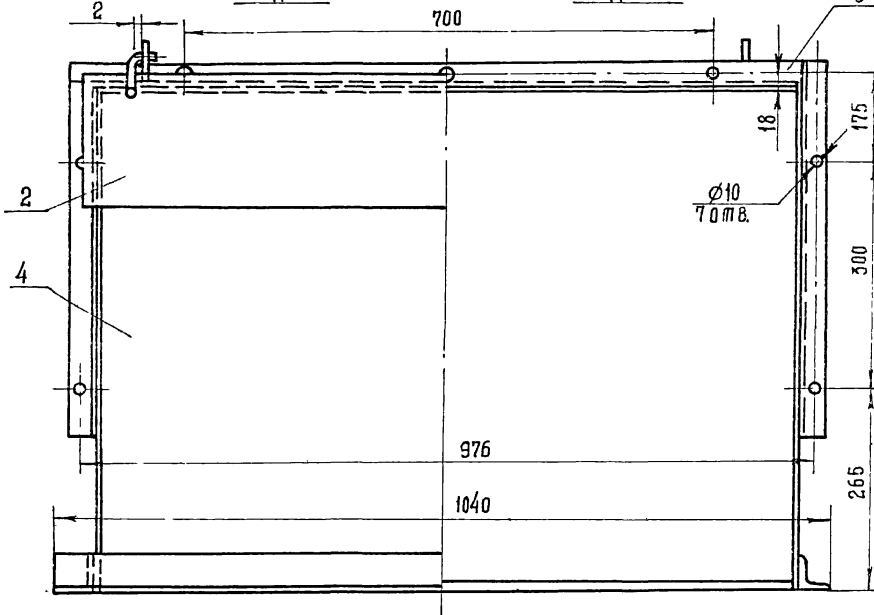
ФОРМАТ 12

ТМЗ-940/1.00.Сб



Вид А

Вид Б



- Сварные швы выполнить по ГОСТ-5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Отверстия выполнить после сварки.

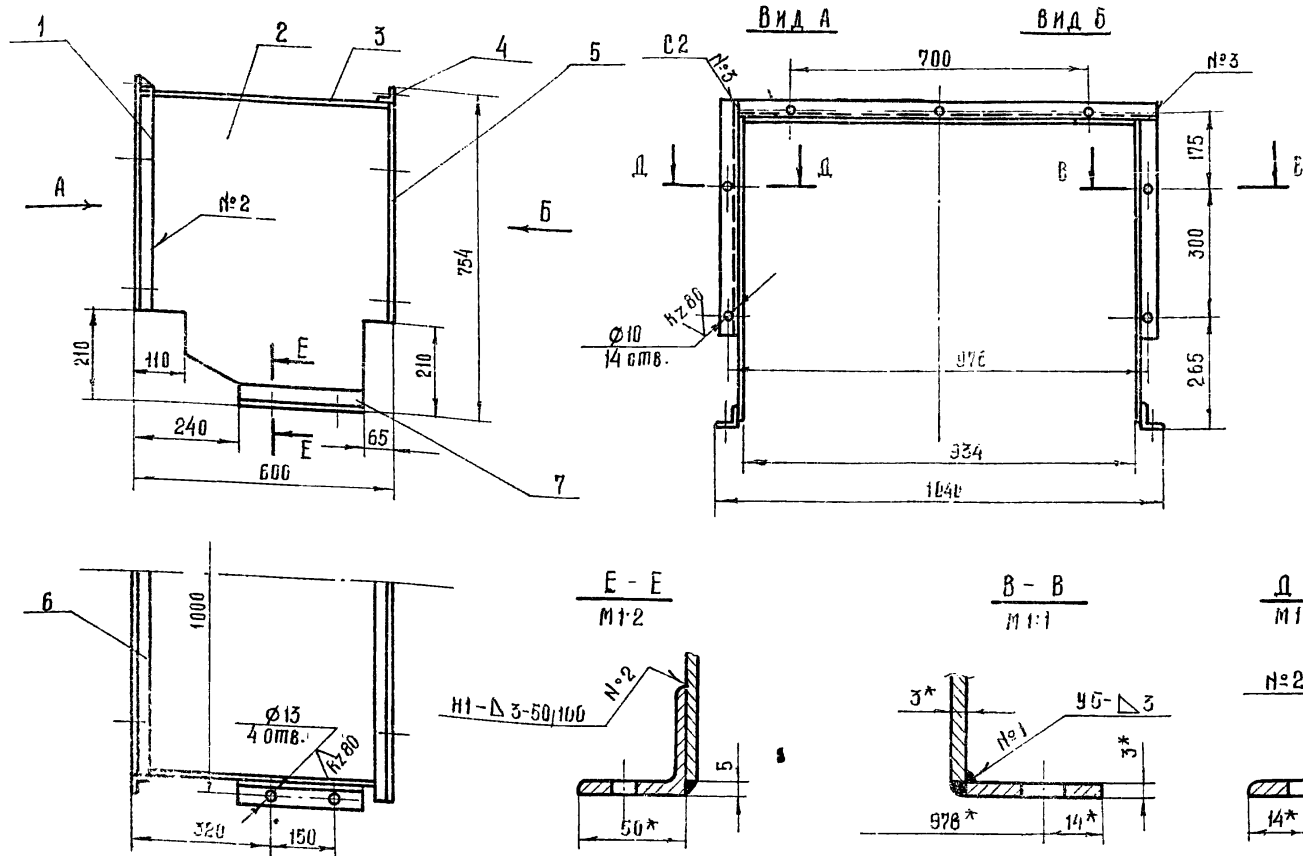
7833/2 14

ТМЗ-940/1.00.Сб ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		ГРЕБНЕВА	Ковалев	25.05.79	Р	58	1:5
Секция I Сборочный чертёж					Лист	Листов	
					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХИ СЯРГАТОВ		





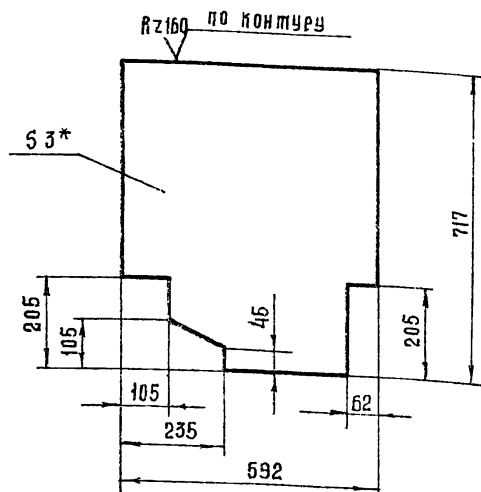


7833/2

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия сверлить после сварки.
- 3.\* - Размеры для справок.

				ТМЗ-940/2.00.СБ ТП 105-1-142		
				Секция II		
				Сборочный чертёж.		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	25.8	2009	Р	38
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.8	2009	МАСША	1:10
ГЛАВ. ИНЖ.	ЛАБЯНОВ	Ков	25.8	2009	Лист Листов 1	
НАЧ. ОФД.	ЗАРЯНОВСКИЙ	Ков	25.8	2009	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР	
ГИП	ГОГОЛЕВ	Ков	25.8	2009	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
Исполн.	ЕФИНА	Ков	25.8	2009	САРАТОВ	

КОМПРОСАД ПРОШИНА ФОРМАТ 12



\* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

7833/2

ТМЗ-940/2.02 ТП 105-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	25.8	2009	Р	9.4
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.8	2009	МАСША	1:10
					Лист Листов 1	
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР	
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
					САРАТОВ	

Альбом II  
Типовой проект 105-1-142

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Документация		
		12	ТМЗ-940/2.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ТМЗ-940/2.01	Уголок 6-32*32-3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=544	2	1,5 кг
И1		2	ТМЗ-940/2.02	Лист боковой	2	
Б4		3	ТМЗ-940/2.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 592 x 936	1	12,5 кг
Б4		4	ТМЗ-940/2.04	Уголок 6-32*32*3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1004	1	1,4 кг
Б4		5	ТМЗ-940/2.05	Лента 3*32 ГОСТ 6009-74 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=512	2	0,75 кг
Б4		6	ТМЗ-940/2.06	Уголок 6-32*32*3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=940	1	1,3 кг
Б4		7	ТМЗ-940/2.07	Уголок 6-50*50*6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=295	2	2,1 кг

16

ТМЗ-940/2.00 7833/2 ТП 105-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	25.8	2009	Р	9
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.8	2009	МАСША	1:10
					Лист Листов 1	
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР	
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
					САРАТОВ	

Секция II

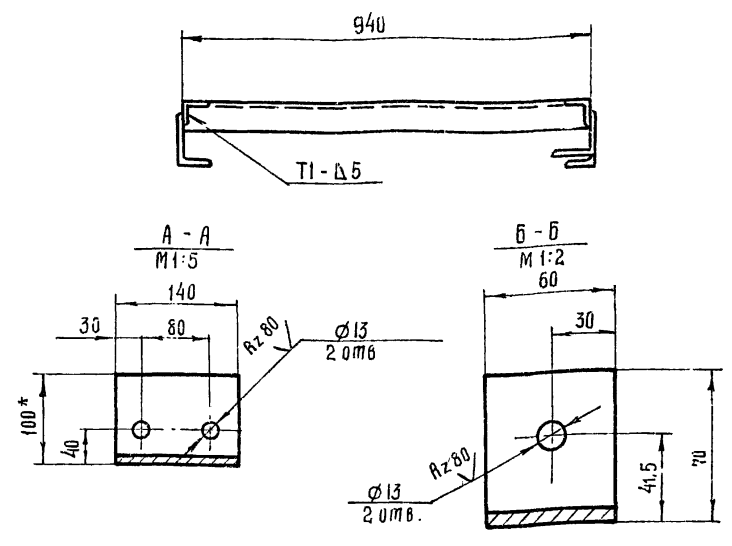
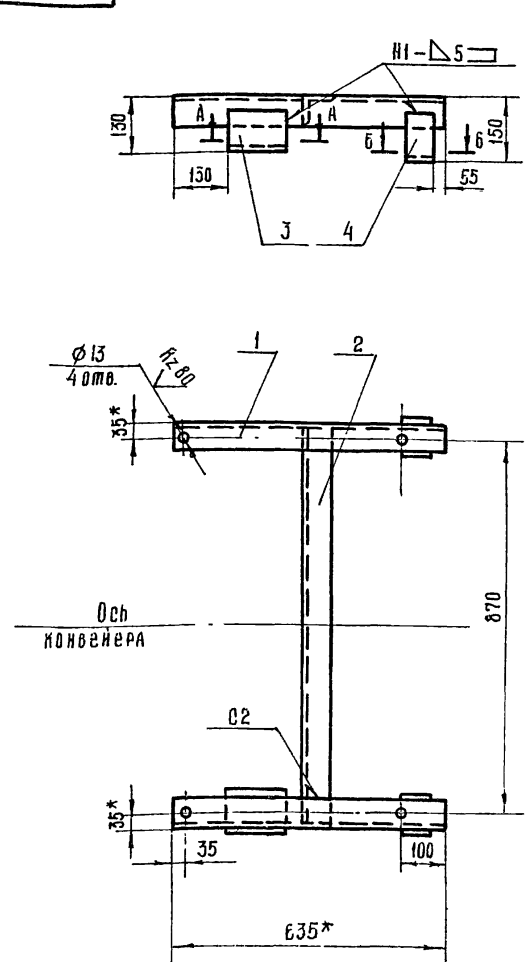
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМЗ-110.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-110.01	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1020	4	19.6 кг
64	2		ТМЗ-110.02	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 520	2	3.9 кг
34	3		ТМЗ-110.03	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 100	2	0.5 кг
64	4		ТМЗ-110.04	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 80	2	0.4 кг
64	5		ТМЗ-110.05	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1460	2	44 кг
64	6		ТМЗ-110.06	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 430	2	6.4 кг
64	7		ТМЗ-110.07	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1460	2	21.6 кг
64	8		ТМЗ-110.08	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 650	2	9.4 кг
64	9		ТМЗ-110.09	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 120	2	1.9 кг
64	10		ТМЗ-110.10	Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 900	1	4.3 кг
64	11		ТМЗ-110.11	Уголок 6-100x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 900	1	6.8 кг
64	12		ТМЗ-110.12	Полоса 10x90 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 350	2	5.0 кг
64	13		ТМЗ-110.13	Полоса 5x75 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 210	2	1.2 кг

ТМЗ-110.00				7833/2	7833/2		
РАМА				7833/2	7833/2		
ПРИВОДНОГО БАРАБАНА				7833/2	7833/2		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	25.7.79	Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	25.7.79			
				ОСНОВНЕВАХОЗТЕХНИКА СССР			
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ			
				г. САРАТОВ			
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА				Формат 11			

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-200.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-200.01	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 635	2	
11	2		ТМЗ-200.02	Уголок	1	
64	3		ТМЗ-200.03	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 140	1	2.1 кг
64	4		ТМЗ-200.04	Уголок 6-110x70x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 60	2	1.1 кг

ТМЗ-200.00				7833/2	7833/2		
РАМА				7833/2	7833/2		
ГОЛОВНАЯ				7833/2	7833/2		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	25.7.79	Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	25.7.79			
				ОСНОВНЕВАХОЗТЕХНИКА СССР			
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ			
				г. САРАТОВ			
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА				Формат 11			

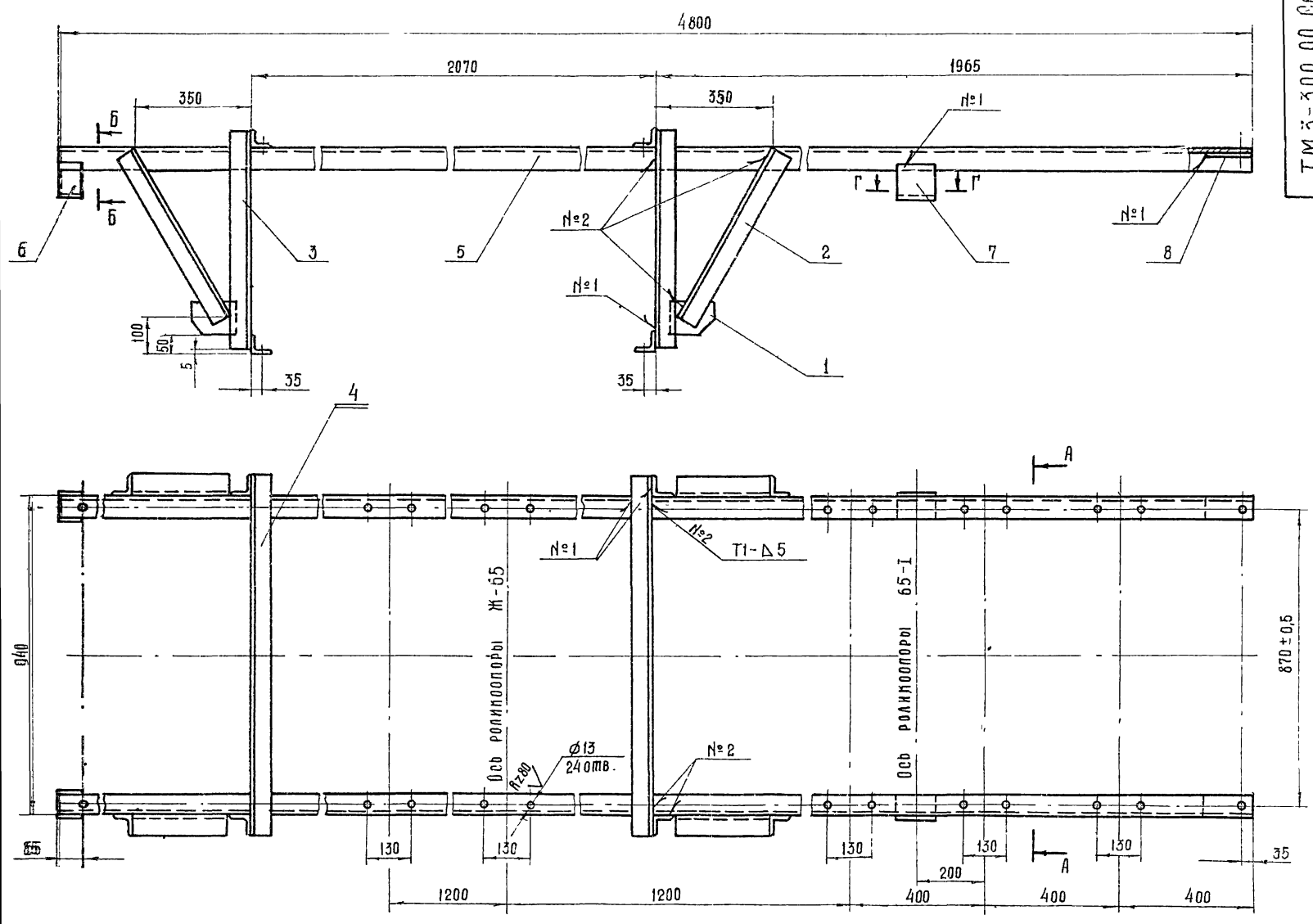
ТМЗ-200.00.СБ



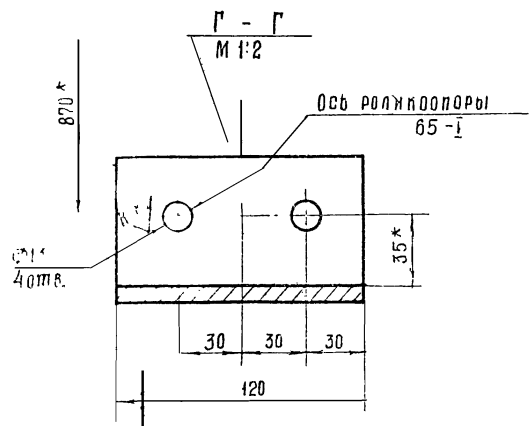
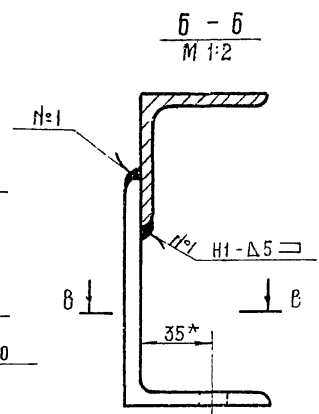
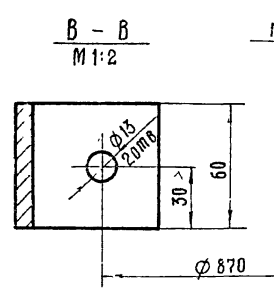
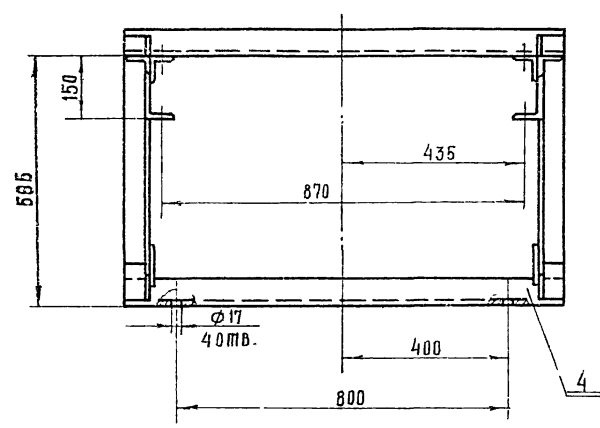
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнять после сварки по сопрягаемым деталям.
- 3.\* - размеры для справок.

17  
7833/2

ТМЗ-200.00.СБ				7833/2	7833/2		
РАМА				7833/2	7833/2		
ГОЛОВНАЯ				7833/2	7833/2		
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				7833/2	7833/2		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	25.7.79	Р	13,8	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	КОВАЛЕВ	25.7.79			
ЛИНИЮ ОТД.	КАБАНОВ	КАБАНОВ	КАБАНОВ	25.7.79			
НАЧ. ОТД.	ЗАРЯВСКАЯ	ЗАРЯВСКАЯ	ЗАРЯВСКАЯ	25.7.79			
Г.К.П.	ГОГОЛЕВ	ГОГОЛЕВ	ГОГОЛЕВ	25.7.79			
И КОМП.	ЕСИНА	ЕСИНА	ЕСИНА	25.7.79			
				ОСНОВНЕВАХОЗТЕХНИКА СССР			
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ			
				г. САРАТОВ			



А - А повернуть



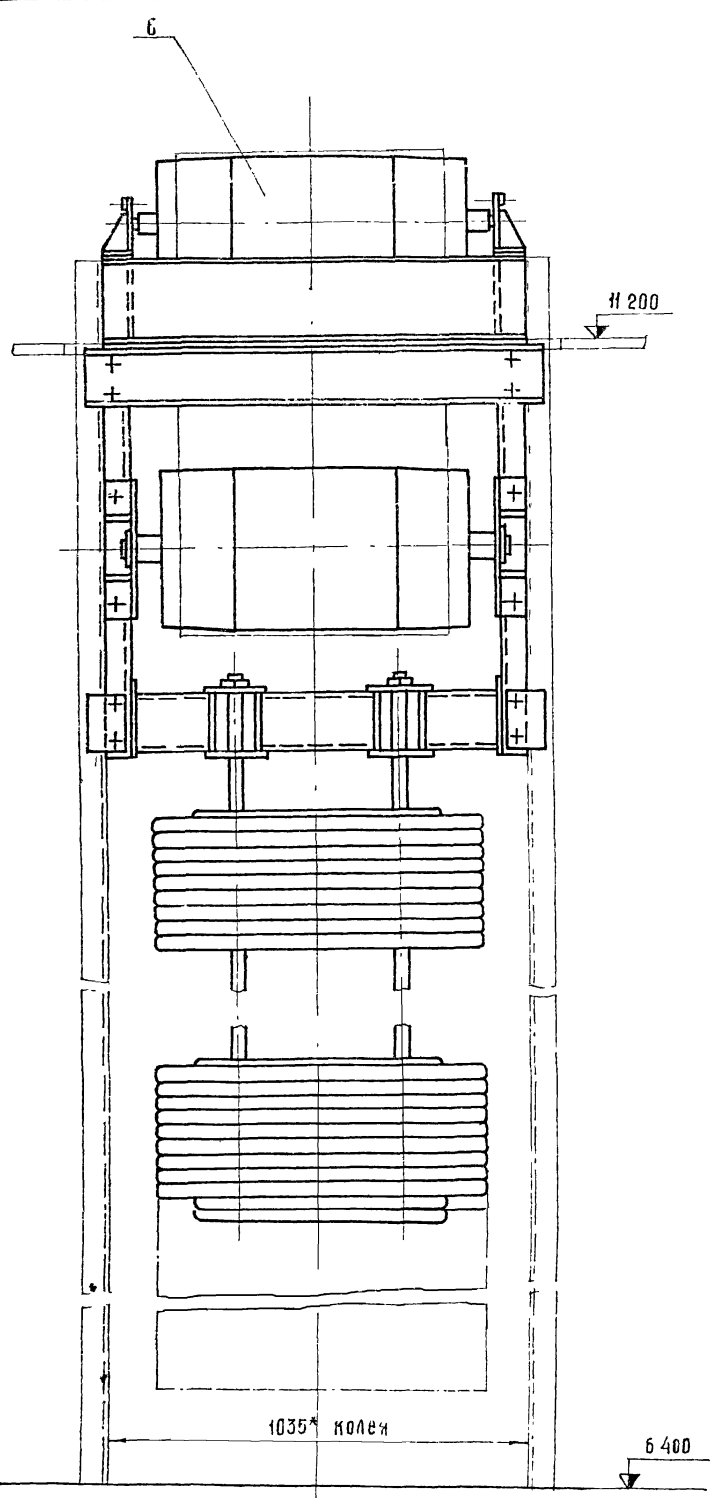
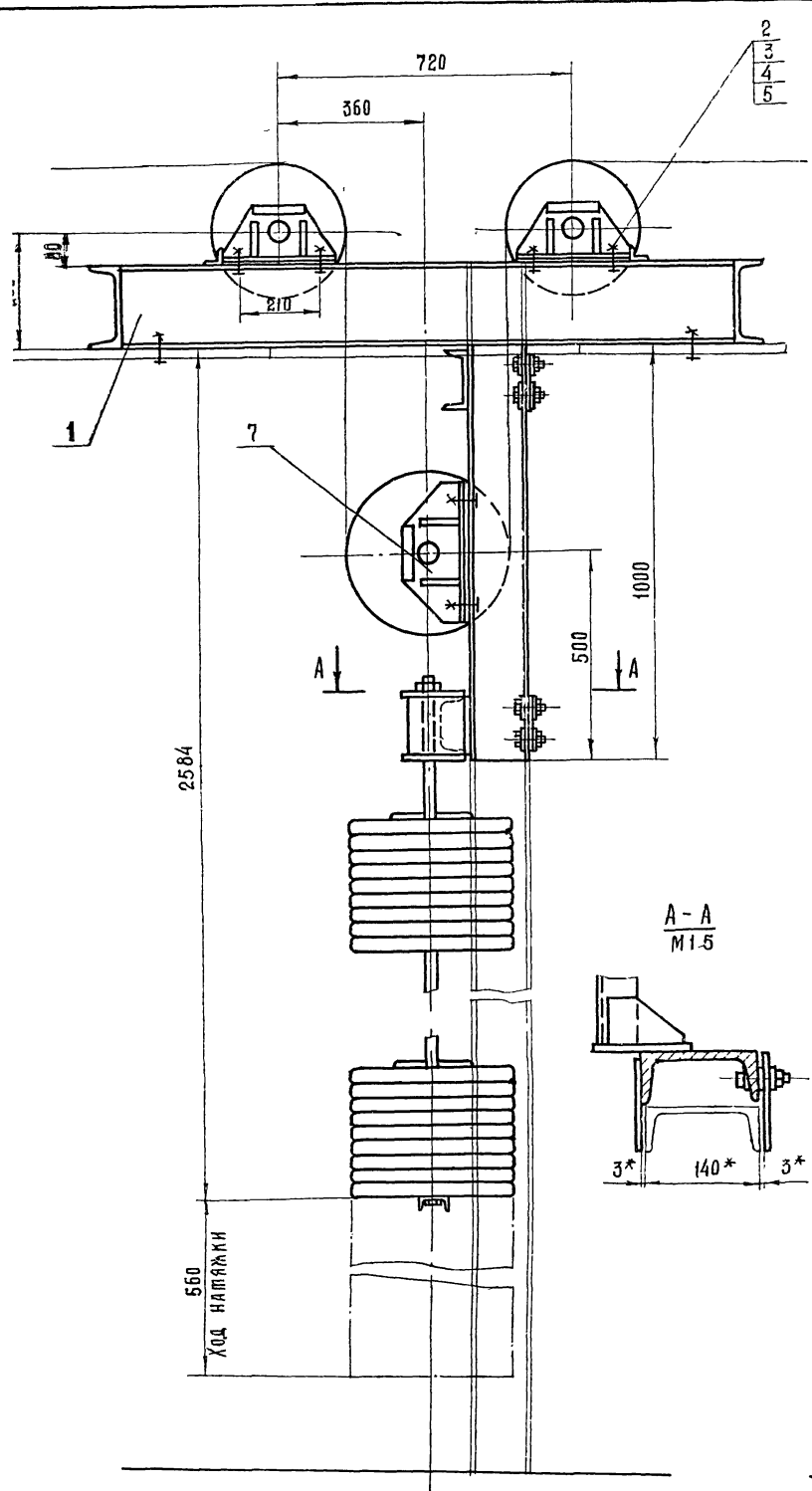
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Отверстия выполнить после сварки.

7833/2 18

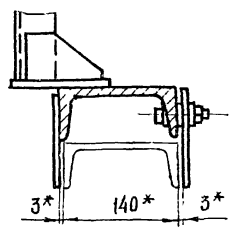
				ТМЗ - 300.00.06 ТТ 705-1-142				
ИЗМ	Лист	№ доп.	подп.	Дата	Рама концевая. Сборочный чертеж.	Лист	№	Итого
РАЗРАБ.	Гребнева			23.7.78		Р	96	116
ПРОВ.	Повалев			29.7.78				
П.И.И.О.Д.	Паванов			25.8.78				
НАЧ.ОТД.	Заряновская			25.8.78				
ГИП	Гоголев			25.8.78				
И.ПОДП.	Есина			25.8.78				
					Госкомсельхозтехника СССР ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Г. САРАТОВ			



ТМЗ-500.00.СБ

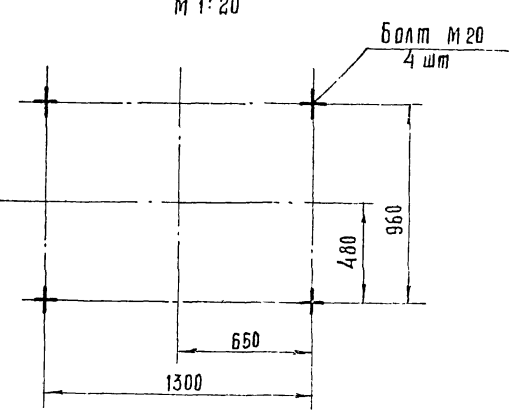
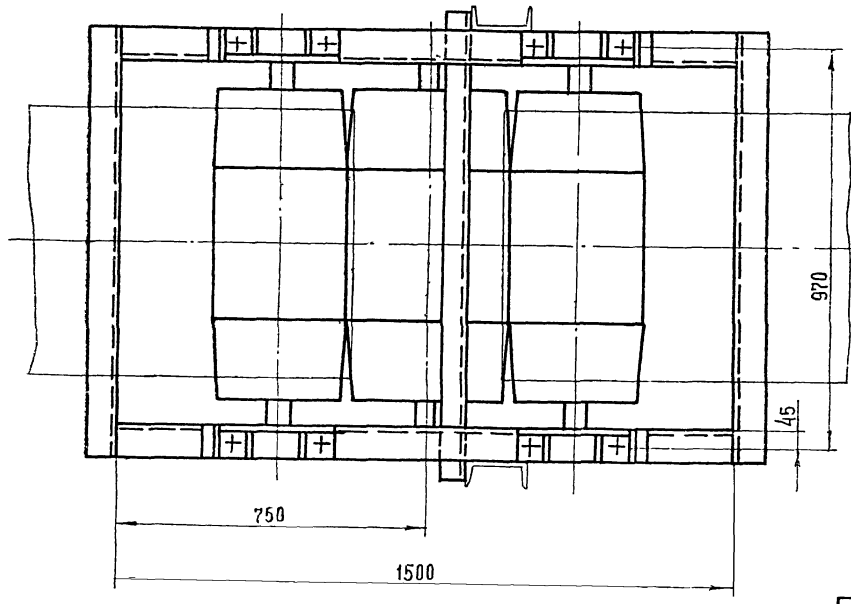


A - A  
M 1:5



ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

M 1:20



\* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.

7333/2 20

ТМЗ - 500.00 СБ 77725-1-42

ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ - 500.00 СБ Натяжное устройство. Сборочный чертёж.	Лист	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБЕНЕВА	Грбн	23.08.55			Р	1950	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	28.08.55					
УТВЕРЖ.	КАБАЧОВ	Кач	28.08.55					
НАЧ. ОТД.	ЗАРАЛОВСКАЯ	Зар	28.08.55					
ГЛАВ.	ГОГОЛЕВ	Гого	25.09					
И. АРХИВ.	СИНЯ	Син	20.09					

ГОСМОЛОТОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР  
ГИДРОПРОМСЕЛЬСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР  
г. Саратов



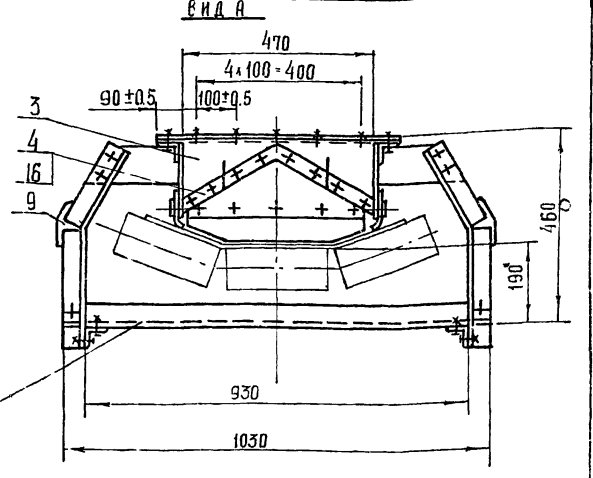
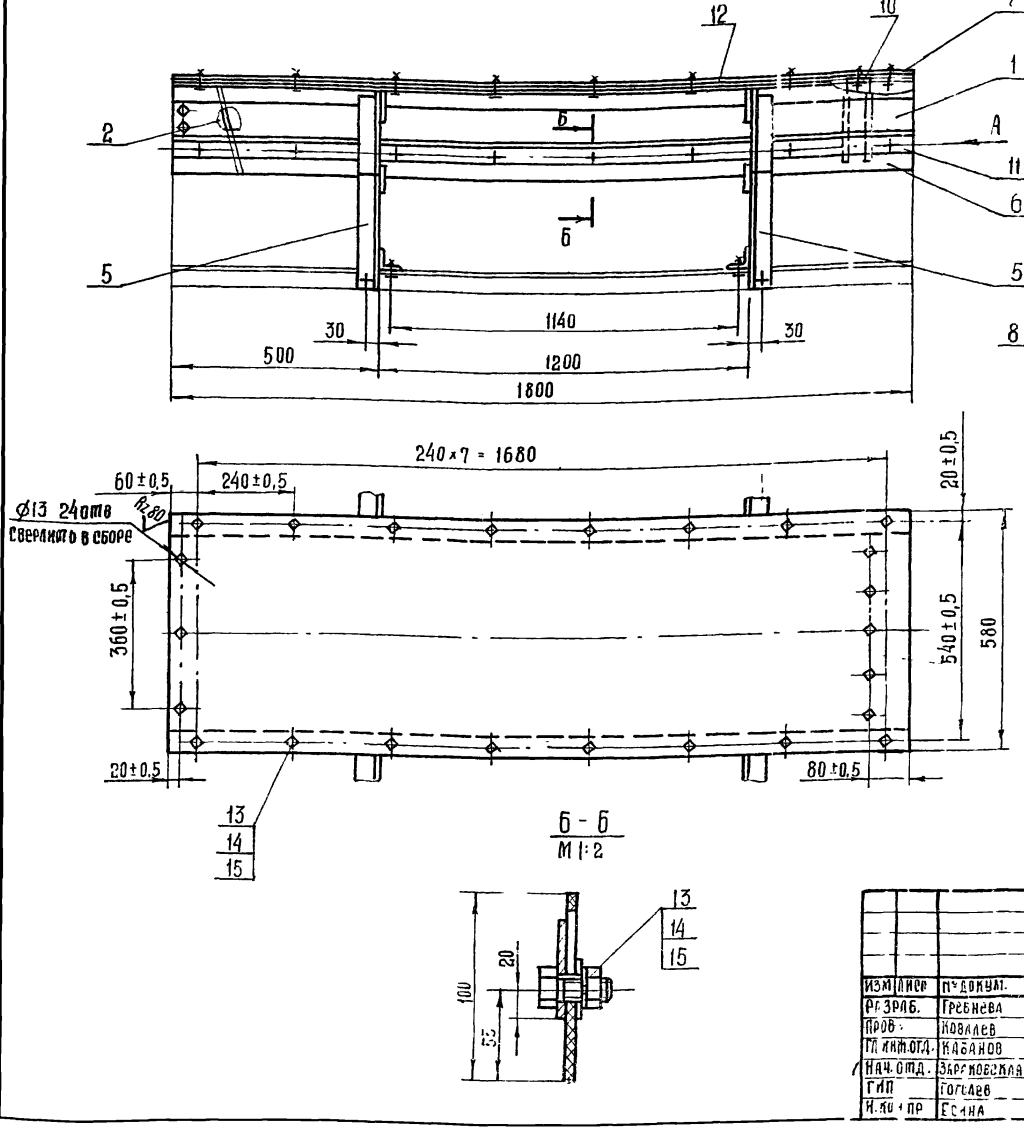
Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-600.00.Сб	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
11	1		ТМЗ-610.00.Сб	Стенка боковая	2	1-левая 1-правая
11	2		ТМЗ-620.00.Сб	Стенка торцевая	1	
				Детали		
11	3		ТМЗ-600.01	Завеса	1	
11	4		ТМЗ-600.02	Полоса	8	
11	5		ТМЗ-600.03	Стойка	4	2-левых 2-правых
11	6		ТМЗ-600.04	Полоса	2	
64	7		ТМЗ-600.05	Крышка Лист 2 ГОСТ 19904-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70 580 x 1800	1	16 кг
64	8		ТМЗ-600.06	Уголок 650 x 50 x 5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1030	2	7,5 кг

ТМЗ-600.00				7833/2 ТТ 705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РЗР/АБ	Гребнева	7833/2	Ковалев	25.12.79	1	2
Пров.	Ковалев	Ков			Лоток направляющий	
Копировал: Прошина				Госномсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ		
				Формат: И		

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Полоса 4x60 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
64	9		ТМЗ-600.07	l=100	4	0,72 кг
64	10		ТМЗ-600.08	l=470	1	0,88 кг
64	11		ТМЗ-600.09	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 l=1800	2	3,6 кг
64	12		ТМЗ-600.10	Проладия Резина-пластичная 4мб-АМ ГОСТ 7338-77 1800 x 50	2	12 кг
				Стандартный изделия		
			13	Болт М 12 x 35 58 09 ГОСТ 7798-70	64	
			14	Гайка М 12 5 09 ГОСТ 5915-70	64	
			15	Шайба пруж 12 65Г 09 ГОСТ 6402-70	64	
			16	Защелка 6x13 ГОСТ 10299-68	16	

ТМЗ-600.00				7833/2 ТТ 705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
					2	
Копировал: Прошина				Формат: И		

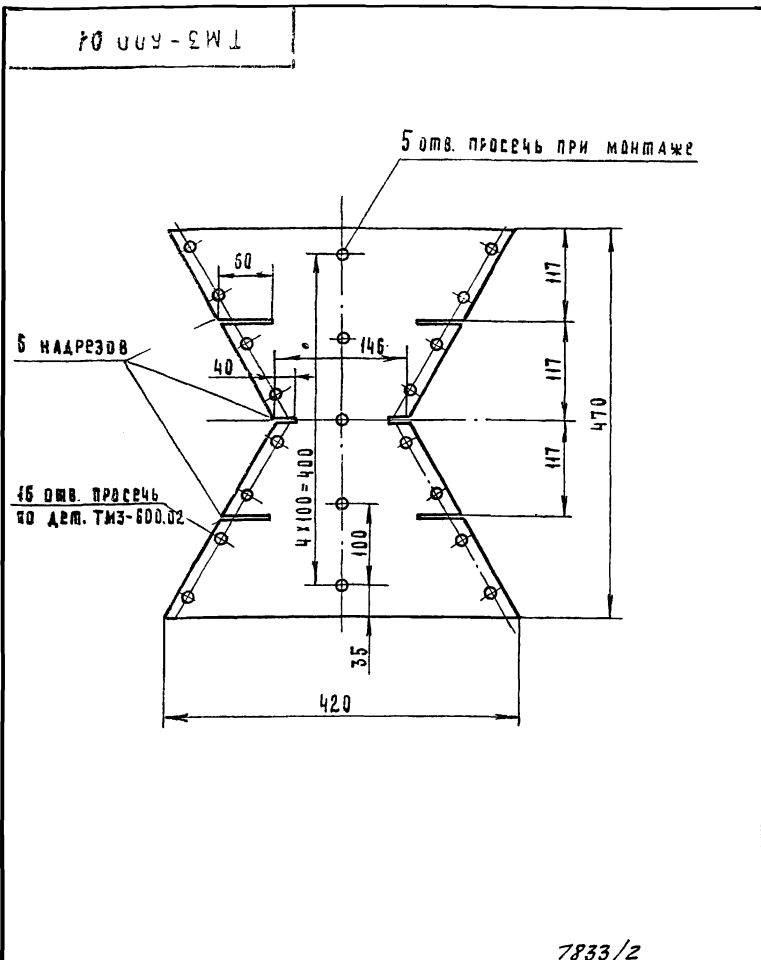
90°00'009-СШ1



Отверстия в крышке лотка и проладиях под течку, вентиляционный отсос и болты выполнить по месту при монтаже.

ТМЗ-600.00.Сб				7833/2 22 ТТ 705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
РЗР/АБ	Гребнева	7833/2	Ковалев	25.12.79	1	1
Пров.	Ковалев	Ков			Лоток направляющий. Сборочный чертёж.	
Нач. отд.	Зарубковская				Госномсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ	
Гип	Гоглаев					
И. доп. пр.	Есина					





7833/2

ТМЗ-600.01 77705-1-142

Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.02.79		Р	0.2	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1

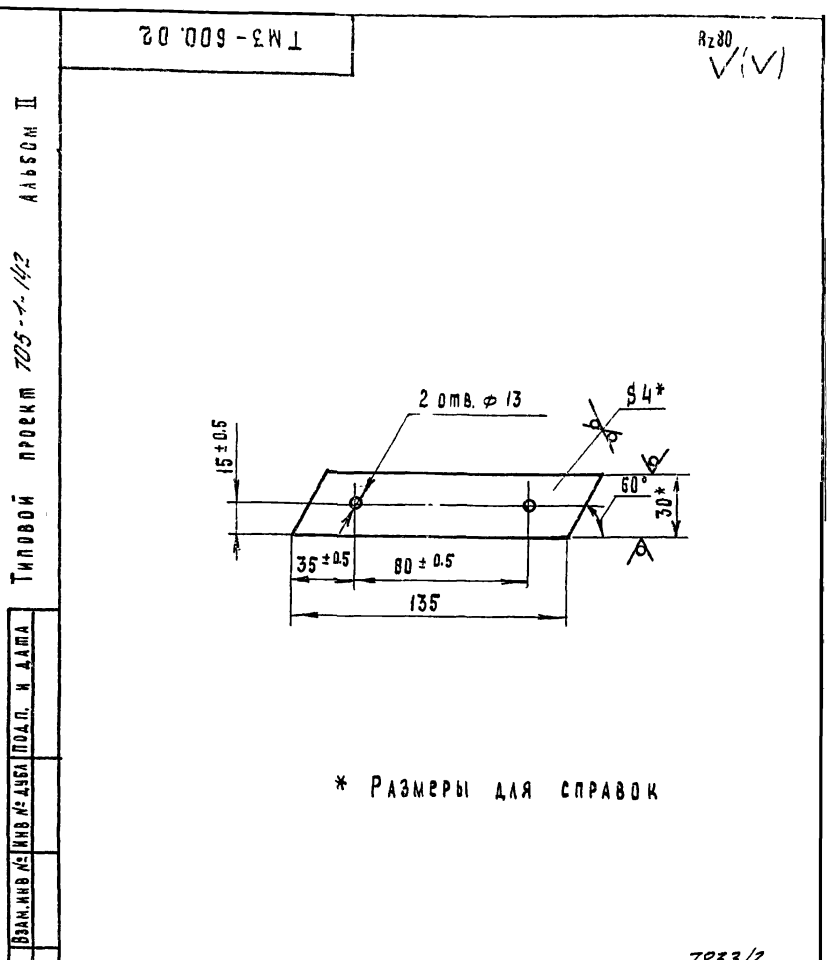
Завеса

Брезент

Копироваа: Мамверва

Госкомсельхозтехника СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ  
г. САРАТОВ

Формат: 11



7833/2

ТМЗ-600.02 77705-1-142

Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.02.79		Р	0.14	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1

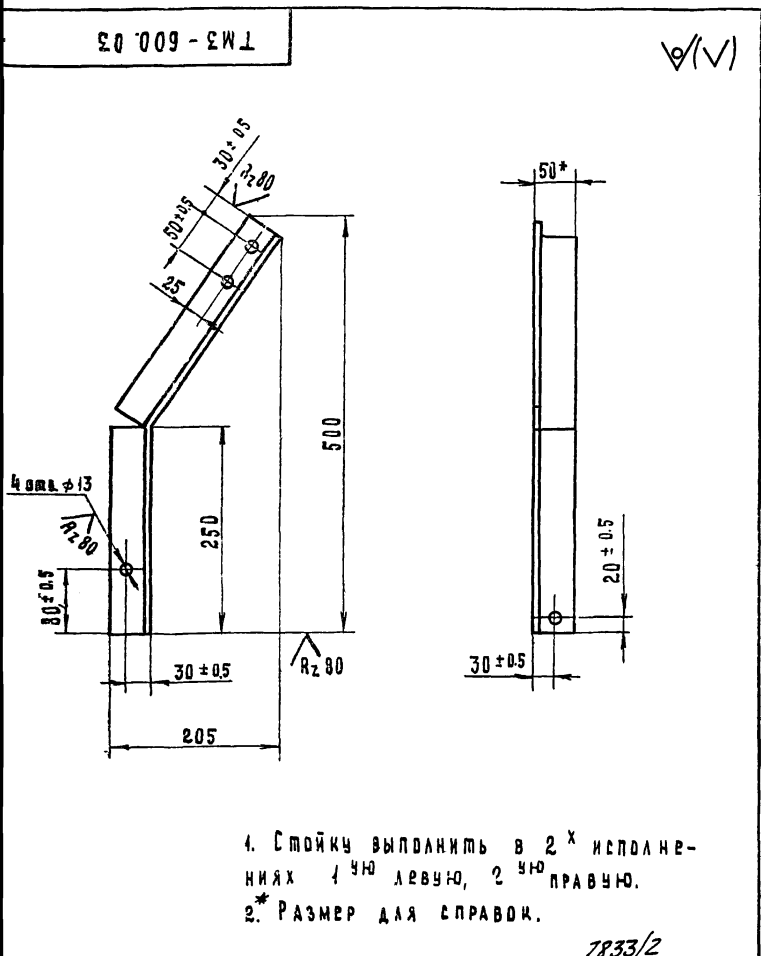
Полоса

Полоса 4x30 ГОСТ 103-78  
Ст.3 ГОСТ 535-79

Копироваа: Мамверва

Госкомсельхозтехника СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ  
г. САРАТОВ

Формат 11



7833/2

ТМЗ-600.03 77705-1-142

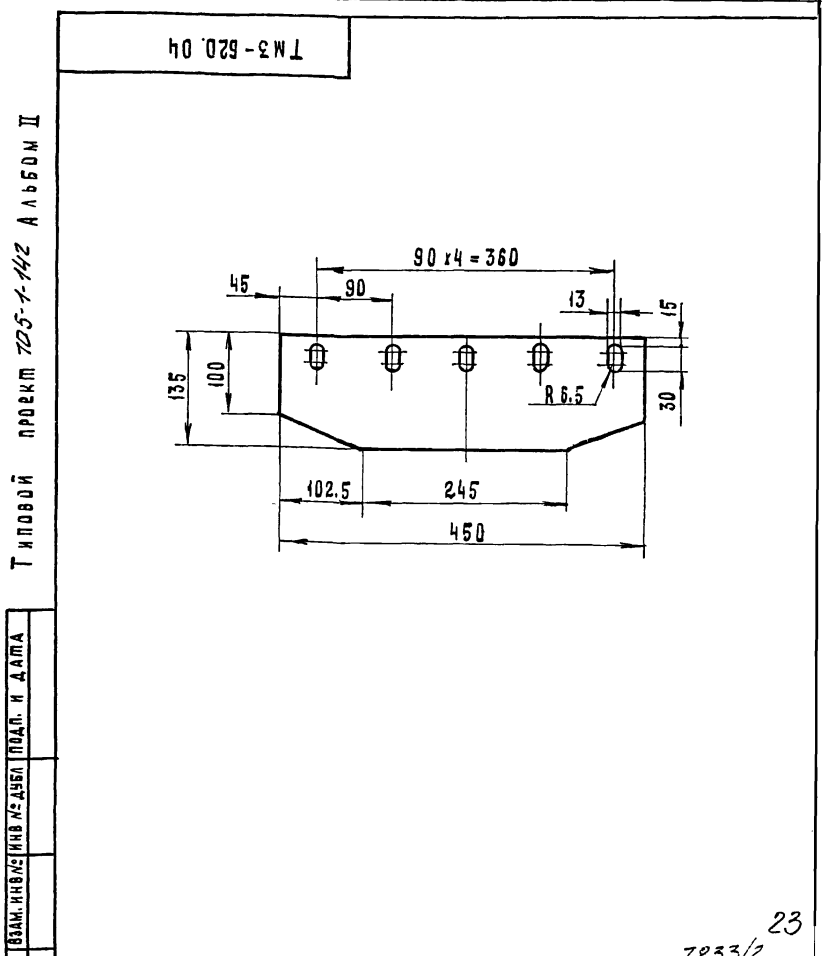
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.02.79		Р	2	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1

Стойка

Угловой 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72  
Ст.3 ГОСТ 535-79

Копироваа: Мамверва

Госкомсельхозтехника СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ  
г. САРАТОВ



23

7833/2

ТМЗ-620.04 77705-1-142

Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.02.79		Р	0.5	1:5
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	25.02.79		Лист		Листов 1

Пластина

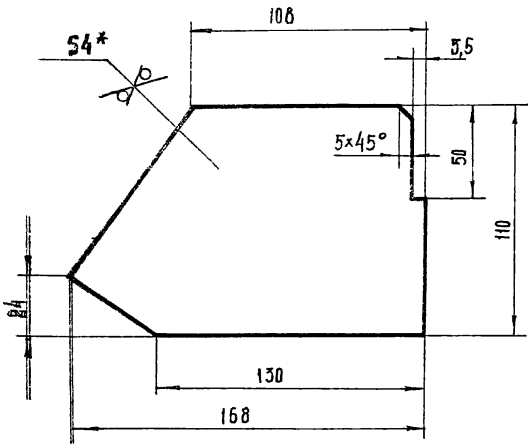
Резина-пластина БТ-А-Т  
ГОСТ 7338-77\*

Копироваа: Мамверва

Госкомсельхозтехника СССР  
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ  
г. САРАТОВ

ТМЗ-610.01

Rz 160 (M)



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

7833/2

ТМЗ-610.01 ТТ 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА				Р	0,53	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ				Лист Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
Копировал: Прошина					Формат И		

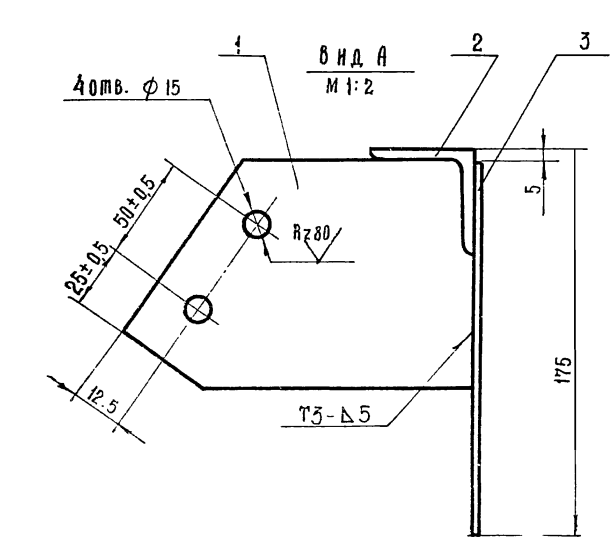
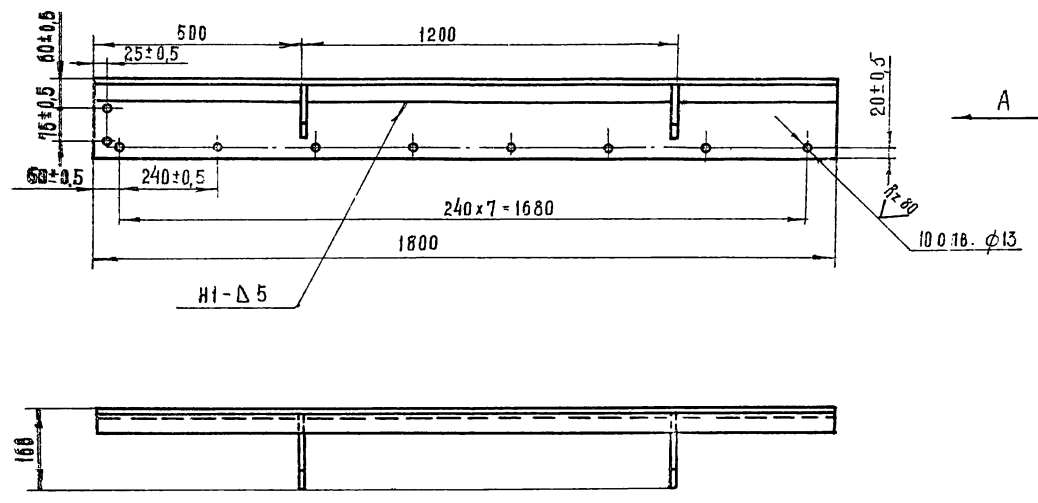
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
Альбом II						
Документация						
И2			ТМЗ-610.00 СБ	Сборочный чертёж		
Детали						
И1	1		ТМЗ-610.01	Пластина	2	
Б4	2		ТМЗ-610.02	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1800	1	6,7 кг
Б4	3		ТМЗ-610.03	Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 170x1800	1	10 кг

Изм. № Подп. Дата  
Изм. № Подп. Дата  
Изм. № Подп. Дата  
Изм. № Подп. Дата

ТМЗ-610.00 7833/2 ТТ 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА				Р		1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ				Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
Копировал: Прошина					Формат И		

ТМЗ-610.00 СБ



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
- Электроды типа Э42-ГОСТ 9467-75.
- Отверстия выполнить после сварки
- На изделии изготовить 2 стенки. одну- левую, вторую- правую.

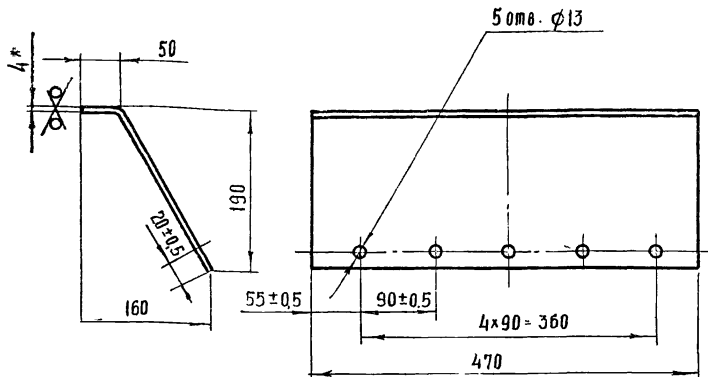
7833/2 24

ТМЗ-610.00 СБ ТТ 705-1-142

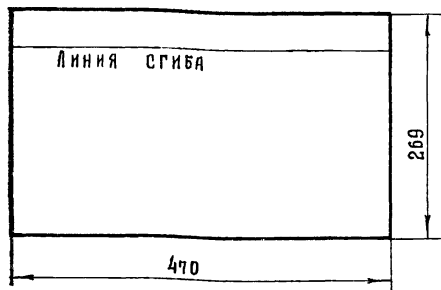
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА				Р	17,8	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ				Лист Листов 1		
Лист 4	КОВАЛОВ				Листов 1		
Нач. отд.	ЗАРАКОВСКАЯ				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ГИП	ГОГОЛЕВ				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
И.конст.	БЕКИНА				г. САРАТОВ		

10 029-ЭШ I

Rz 80 (✓)



РАЗВЕРТКА



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7833/2

ТМЗ-620.01 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.12.79	Р	4	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25.12.79	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

Копировал: Прошина

Формат И

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

Взаим. нив. № Инв. № Дубл. Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
И			ТМЗ-620.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
И	1		ТМЗ-620.01	Стенка	1	
И	2		ТМЗ-620.02	Стенка	2	
Б4	3		ТМЗ-620.03	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 535-79 ε=450	1	0,42 кг
И	4		ТМЗ-620.04	Пластина	1	
				Стандартные изделия		
	5			Болт М12x35.58.09 ГОСТ 7798-70	5	
	6			Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	5	
	7			Шайба 12.65Г.09 ГОСТ 6402-70	5	

ТМЗ-620.00

7833/2

ТП 705-1-142

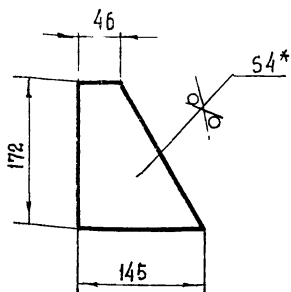
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.12.79	Р	6	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25.12.79	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

Копировал: Прошина

Формат И

20 029-ЭШ I

Rz 80 (✓)



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

7833/2

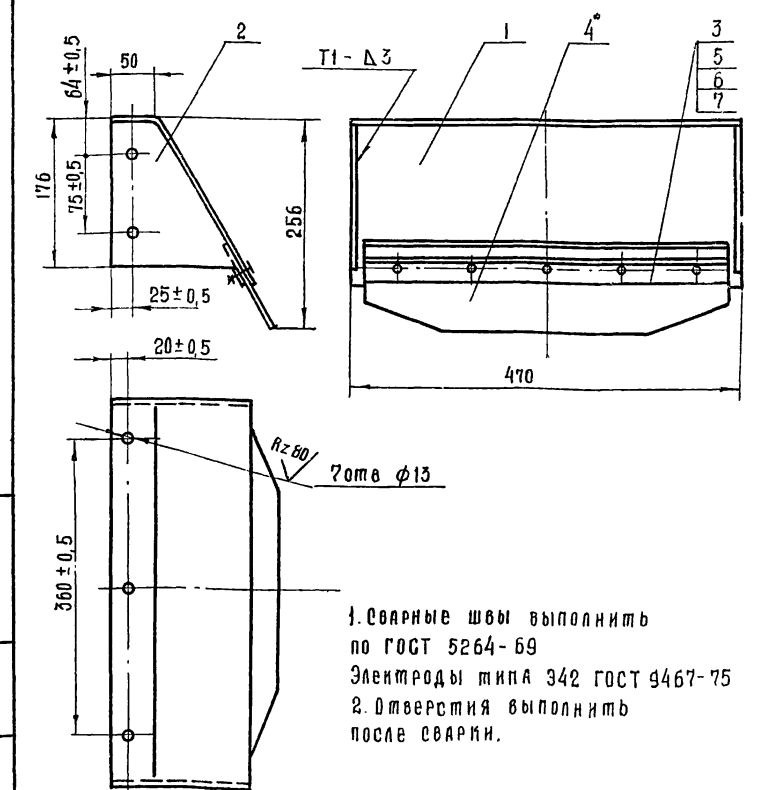
ТМЗ-620.02 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.12.79	Р	0,53	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25.12.79	Лист		Листов 1
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

ТМЗ-620.00 СБ

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

Взаим. нив. № Инв. № Дубл. Подп. и дата



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69  
Электроды типа 342 ГОСТ 9467-75  
2. Отверстия выполнить после сварки.

25  
7833/2

ТМЗ-620.00 СБ ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	1	ГРЕБНЕВА	Гребнев	25.12.79	Р	6	1:5
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	Ков	25.12.79	Лист		Листов 1
Лит. № подл.		КАБАНОВ	Кабан	25.12.79			
Лит. № отд.		ЗАРАКОВСКАЯ	Зарак	25.12.79			
Лит. № гл.		ГОЛОВЕВ	Голов	26.12.79			
Лит. № констр.		ЕВИН	Евин	26.12.79			
Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
2			ТМЗ-800.00.Сб	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				Уголок 6-110x70x6,5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
4	1		ТМЗ-800.01	L = 200	1	
4	2		ТМЗ-800.02	L = 80	1	
4	3		ТМЗ-800.03	Полоса 8x80 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 70	4	
4	4		ТМЗ-800.04	Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 150	4	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт ГОСТ 7798-70		
5				M 10 x 35.58.09	4	
6				M 10 x 65.58.09	8	
7				M 10 x 85.58.09	4	
8				Гайка M10.5.09 ГОСТ 5915-70	16	
9				Шайба 10.65.09 ГОСТ 6402-70	4	
10				Шайба 10.01.09 ГОСТ 11371-78	24	
				<u>Прочие изделия</u>		
11			E1-201-68	Устройство выключаю- щее канатное	1	
				<u>Материалы</u>		
12				Канат 2-Г-Ц-Н-160 ГОСТ 3062-69		п.м. 26

ТМЗ-800.00		7833/2	
ТМЗ-800.00		ТТ 705-1-142	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	25/8-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВ	25/8-78
Установка тросового выключающего устройства.			
Лист	Лист	Листов	1
ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

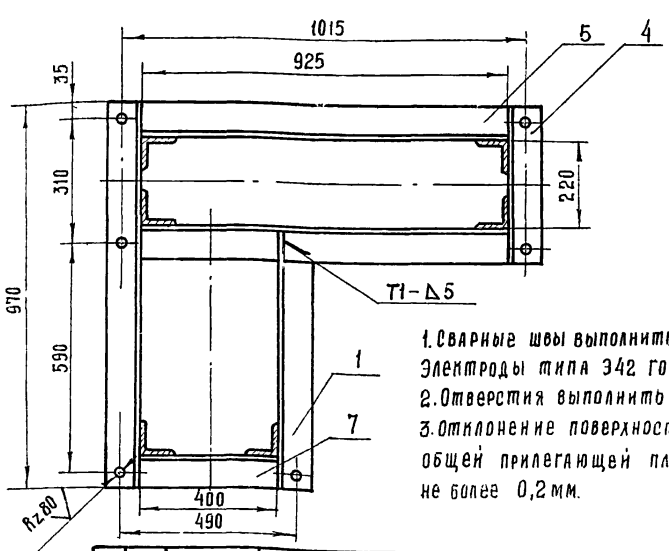
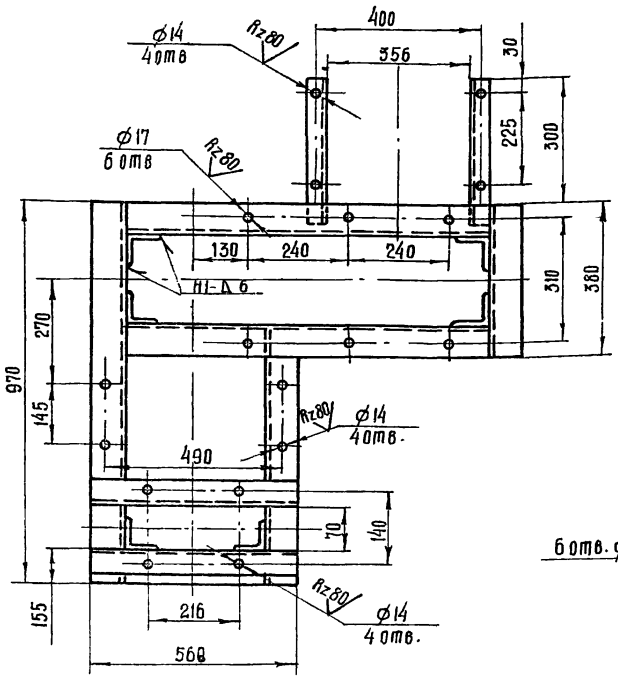
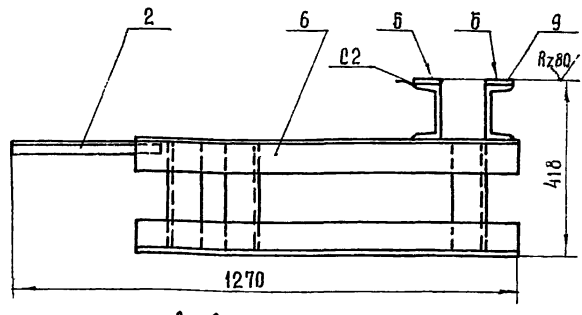
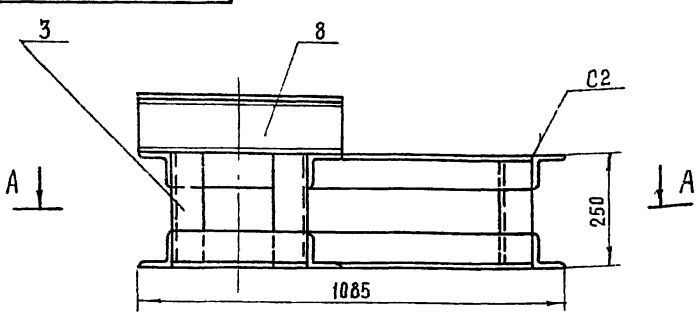
Копировал: Прошина      Формат 11

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
2			ТМЗ-700.00.Сб	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
11	1		ТМЗ-700.01	Связь	2	1-ЛЕВАЯ 2-ПРАВАЯ
				<u>Детали</u>		
64	2		ТМЗ-700.02	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 350	2	1.68 кг
64	3			Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 240	6	10,6 кг
64	4			L = 70	2	5,6 кг
64	5			L = 425	4	27,2 кг
64	6			L = 970	2	14,3 кг
64	7			L = 400	1	2,9 кг
64	8		ТМЗ-700.03	Швеллер 16 ГОСТ 80-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 560	2	16 кг
64	9		ТМЗ-700.04	Полоса 8x60 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 560	2	4,6 кг

ТМЗ-700.00		7833/2	
ТМЗ-700.00		ТТ 705-1-142	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	25/8-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВ	25/8-78
РАМА ПРИВОДА			
Лист	Лист	Листов	1
ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

Копировал: Прошина      Формат 11

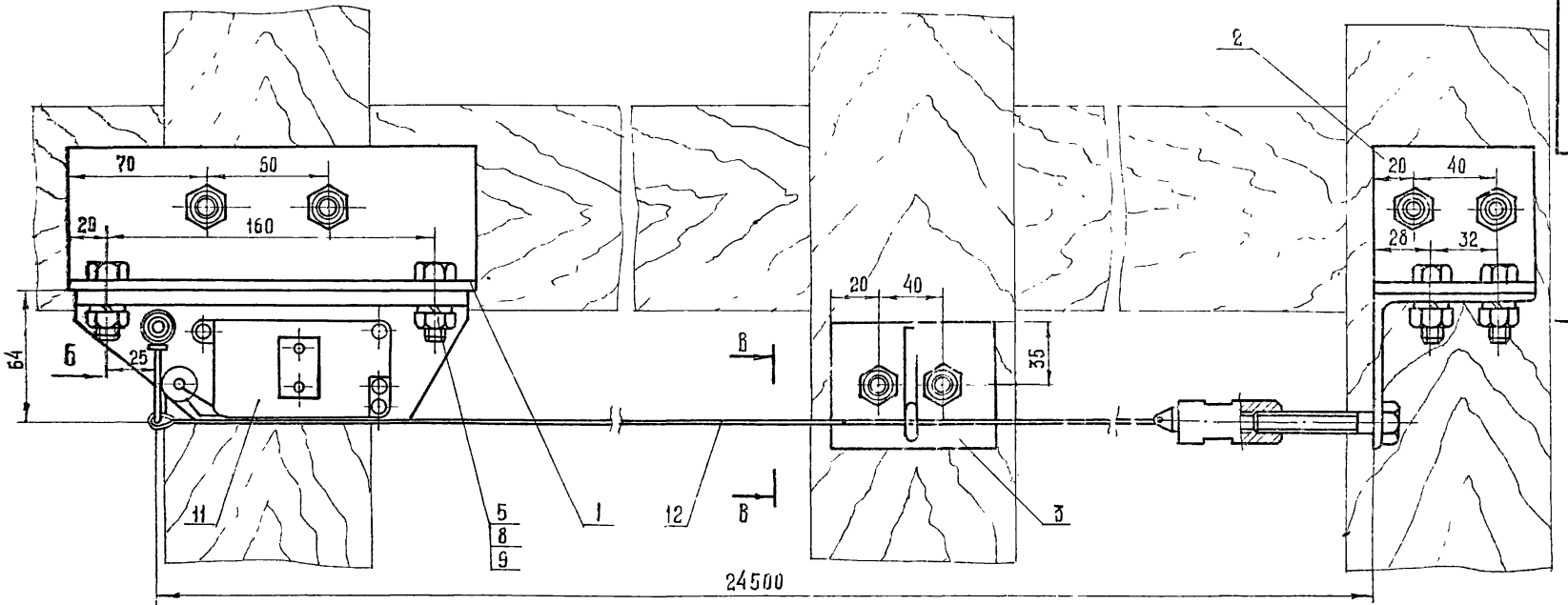
ТМЗ-700.00.Сб



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Отверстия выполнить после сборки
3. Отклонение поверхности Б от общей прилегающей плоскости не более 0,2 мм.

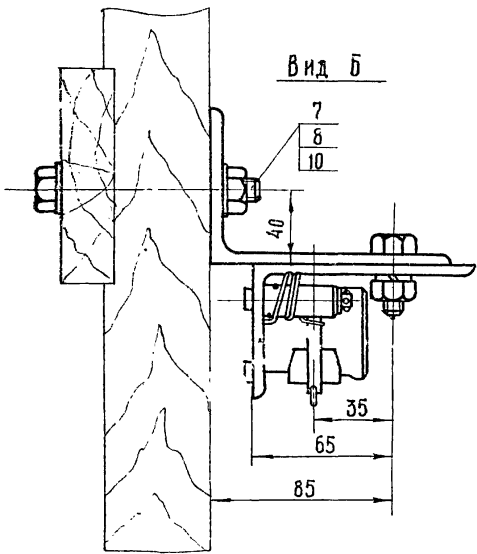
ТМЗ-700.00.Сб		7833/2 26	
ТМЗ-700.00.Сб		ТТ 705-1-142	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ГРЕБНЕВА	25/8-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	КОВ	25/8-78
ГЛАВ.ИТОГ	КАВАНОВ	КАВ	25/8-78
НАЧ.ОТД.	ЗАХАРОВСКИЙ	ЗАХ	25/8-78
ГИП	ГОЛОВЕВ	ГОЛ	25/8-78
И.КОМП.	ЕСКИНА	ЕСК	25/8-78
РАМА ПРИВОДА			
Сборочный чертёж.			
Лист	Лист	Листов	1
ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

Вид А

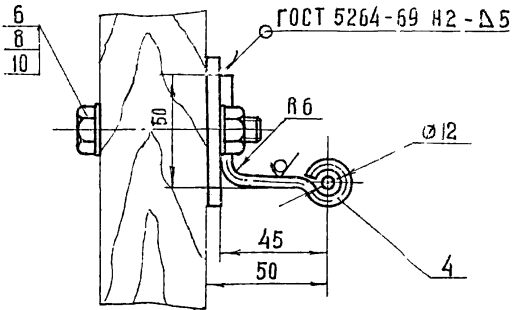


ТМЗ-800.00.С6

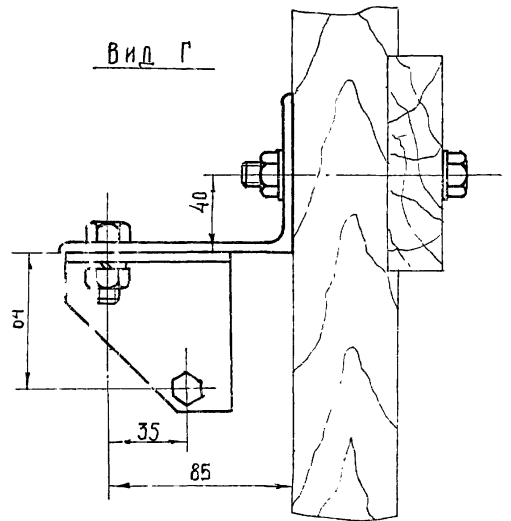
Вид Б



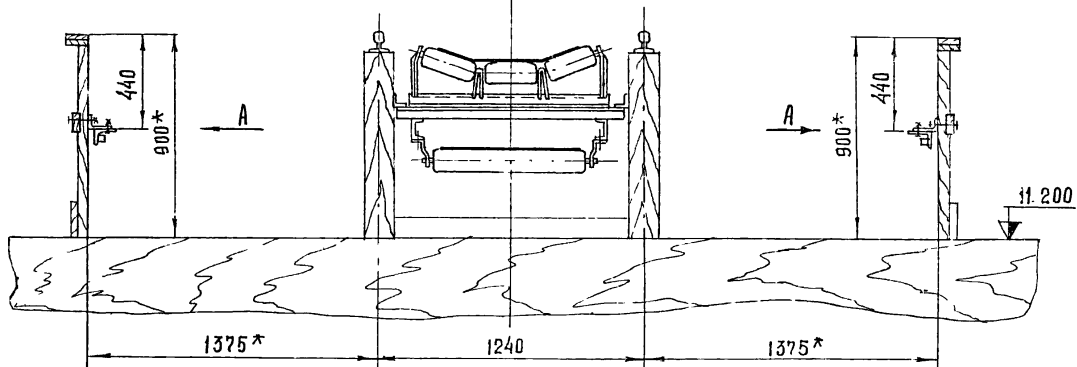
В - В



Вид Г



Ось конвейера ленточного горизонтального №1



\* Размеры для справок

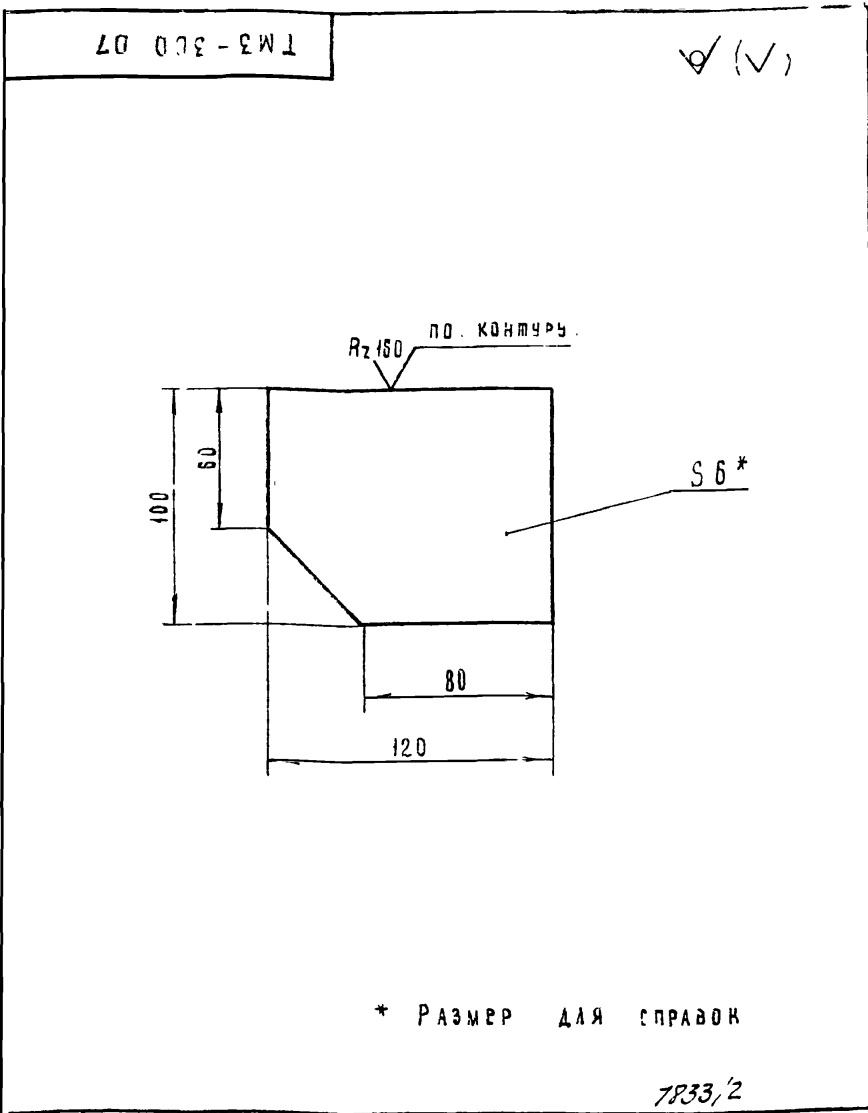
7833/2 27

ТМЗ-800.00.С6 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб
	р						21	1:2
РАЗРАБ.		Гребнева		21.12.88	Листов 1 Госпомсельхозтехма СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов			
ПРОВ.		Кобалев		25.12.88				
ГЛ. ИНЖ. ОЦД.		Кабанов		28.12.88				
НАЧ. ОТД.		Заряков		28.12.88				
ГИП		Гоголев		14.01.89				
И. КОНТР.		Евнина		18.01.89				







\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

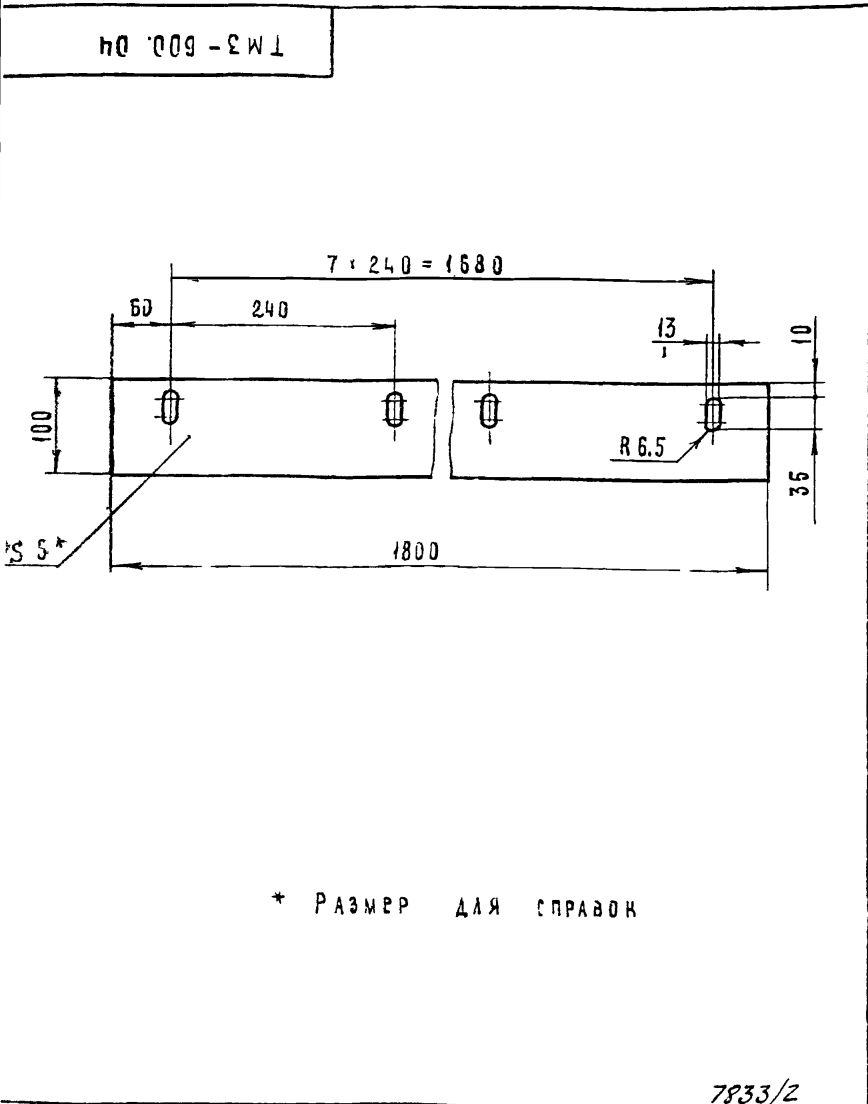
7833/2

ТМЗ - 300.07 ТП 705-1-142				ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Р	0.5	1:2
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79	Лист Листов 1		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ПОЛОСА 6x100 ГОСТ 103-76				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
ст.3 ГОСТ 535-79				г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРОВА				ФОРМАТ: А1		

Альбом II  
Типовой проект 705-1-142

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация			
ТМЗ-300.00 СБ	Сборочный чертеж		
Детали			
1 ТМЗ-300.07	Косынка	4	
Материалы			
2	Уголок 5-53x63x5 ГОСТ 8509-72		
3	ст.3 ГОСТ 535-79	4	
4	L = 570	4	
5	L = 540	4	
	L = 1060	4	
	L = 4800	2	
6	Уголок 5-40x70x5 ГОСТ 8509-72		
7	ст.3 ГОСТ 535-79	2	
	L = 50	2	
	L = 120	2	
8	Полоса 10x50 ГОСТ 103-76		
	ст.3 ГОСТ 535-79	2	
	L = 130		

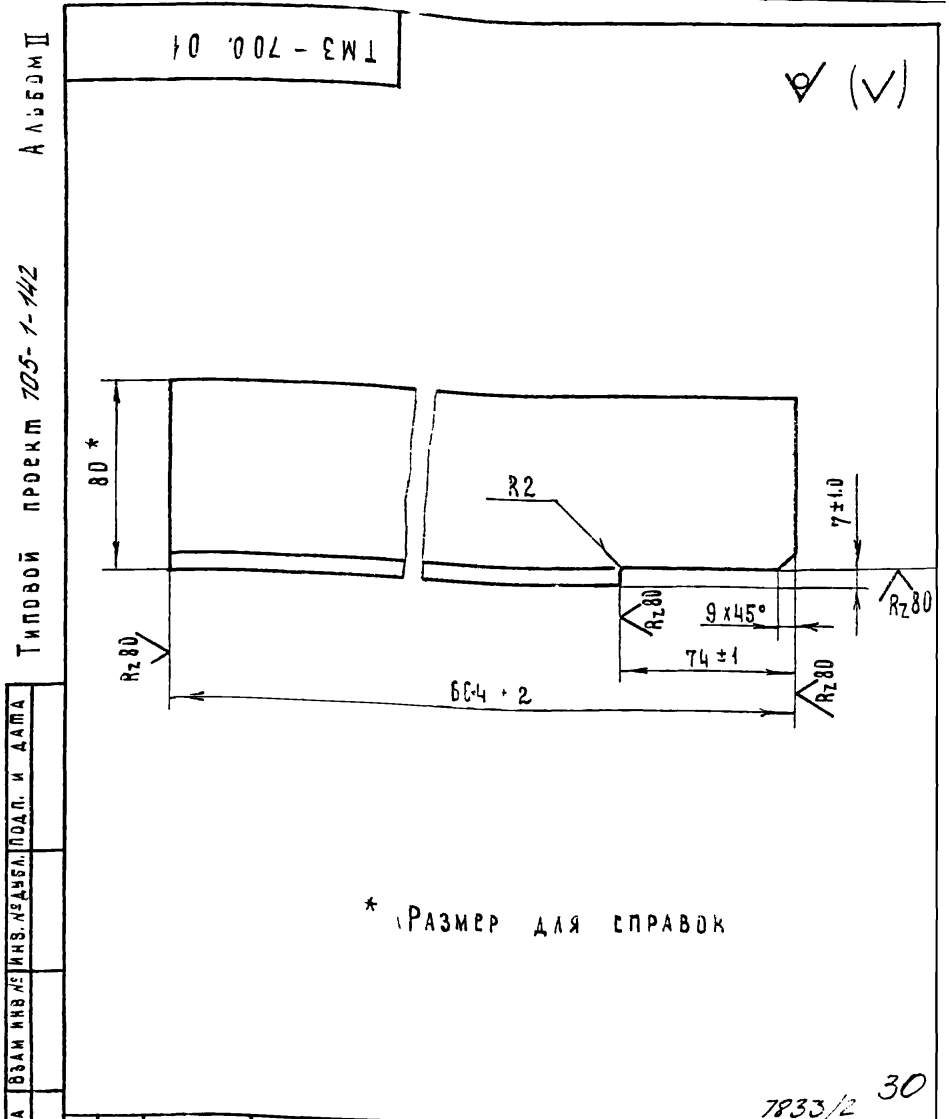
ТМЗ - 300.00 7833/2				ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Р	1	1
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
РАМА КОНЦЕВАЯ				г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕРОВА				ФОРМАТ А1		



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7833/2

ТМЗ - 600.04 ТП 705-1-142				ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Р	1.4	1:5
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79	Лист Листов 1		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
РЕЗИНА - ПЛАСТИНА				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
СТ-АТ ГОСТ 7338-77				г. САРАТОВ		



\* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

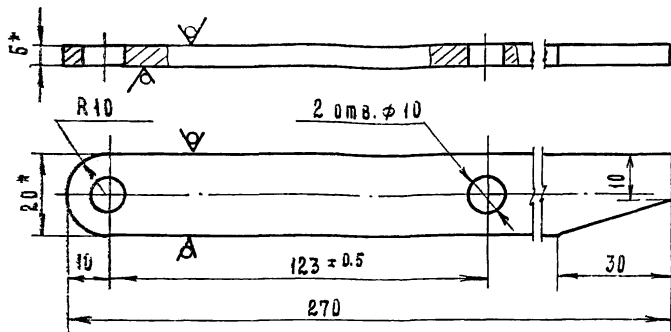
7833/2 30

ТМЗ - 700.01 ТП 705-1-142				ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Р	5.4	1:2
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	18.8.79	Лист Листов 1		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.8.79	ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
П.И.И.О.Т.	КАБАЧОВ	Ковалев	29.8.79	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
И.П.С.Т.	ЗАРЯКОВСКАЯ	Ковалев	29.8.79	г. САРАТОВ		
И.П.К.О.Н.Т.	ГОДОВЕВ	Ковалев	29.8.79			
УГОЛОК 5-80x80x6 ГОСТ 8509-72				ст.3 ГОСТ 535-79		



10 080 51-90

Rz80 ✓(M)



1. \* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7.

7833/2

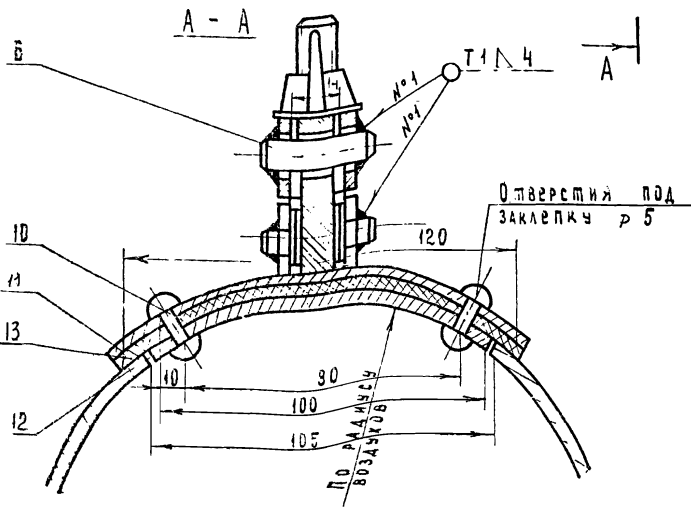
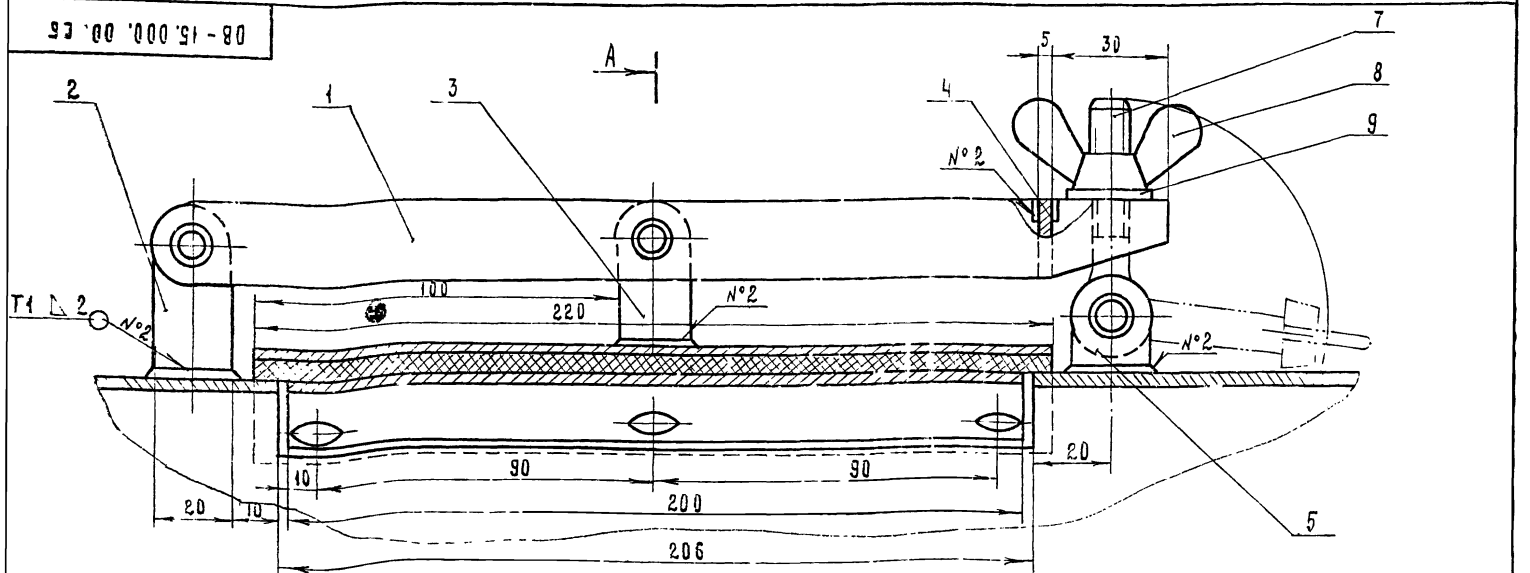
ОВ - 15. 000. 04 777025-1-142

ЭКЗАМЕНАТОР	ИЗДАЮЩИЙ	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ковалев	29.11.77	Р	0,215	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	29.11.77	Лист		Листов 1
Имя и фамилия: МАТВЕРОВА				Формат: А4		

ФОРМА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
Документация					
12		ОВ - 15.000. 00. 05	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Детали					
11	1	ОВ - 15. 000. 01	РЫЧАГ	2	
11	2	ОВ - 15. 000. 02	УШКО	1	
11	3	ОВ - 15. 000. 03	УШКО	1	
11	4	ОВ - 15. 000. 04	РАСПОРКА	1	
11	5	ОВ - 15. 000. 05	УШКО	2	
11	6	ОВ - 15. 000. 06	ОСЬ	3	
Стандартные изделия					
7			Болт откидной М 10 x 55 ГОСТ 3033-79	1	
8			Барашек М 10 - I ГОСТ 3032 - 76	1	
9			Шайба 10, 01, 05, 09 ГОСТ 11371- 78	1	
10			Заклепка 5 x 12 - 011 ГОСТ 10299 - 68	6	
Материалы					
11			Лист 2 ГОСТ 19904 - 74 Ст 3 ГОСТ 15523-70	1	
12			220 x 125	1	
13			Резина ЗМБ-М 220 x 125 ГОСТ 7338 - 77	1	

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	777025-1-142	Ковалев	29.11.77	Р	0,215	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	Ковалев	29.11.77	Лист		Листов 1
Имя и фамилия: МАТВЕРОВА				Формат: А4			

93 00 000 51-90



Сварные швы по ГОСТ 5264-69  
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-76

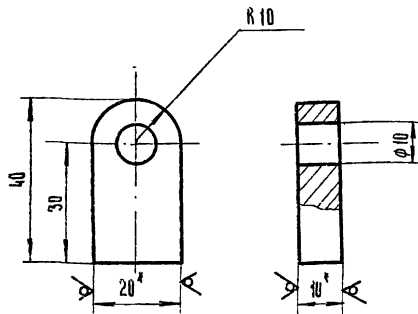
7833/2 31

ОВ - 15. 000. 00. 05 777025-1-142

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	777025-1-142	Ковалев	29.11.77	Р	1,6	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ковалев	Ковалев	29.11.77	Лист		Листов 1
Имя и фамилия: МАТВЕРОВА				Формат: А4			

08-15.000.02

R2.80



1.\* Размеры для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7

7833/2

08-15.000.02 ТП 705-1-142

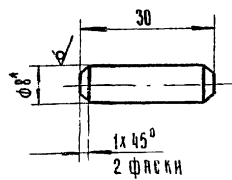
Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Р	0,07	1:1
Ушко.					Лист	Листов 1	
Полоса					5x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		

Исполнитель: Ильячев И

Формат: А1

08-15.000.06

R2.80



1.\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7

7833/2

08-15.000.06 ТП 705-1-142

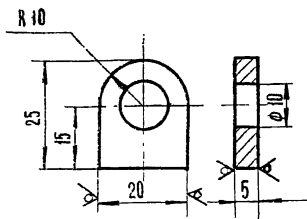
Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Р	0,013	1:1
Ось.					Лист	Листов 1	
Круг					8 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79		

Исполнитель: Ильячев И

Формат: А1

08-15.000.05

R2.80



1.\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов по В7.

7833/2

08-15.000.05 ТП 705-1-142

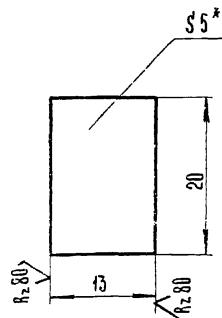
Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Р	0,02	1:1
Ушко					Лист	Листов 1	
Полоса					5x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		

Исполнитель: Ильячев И

Формат: А1

08-15.000.04

R2.80



1.\* Размер для справок  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7

7833/2

08-15.000.04 ТП 705-1-142

Изм	Лист	И. Докл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГРЕБНЕВА	КОВАЛЕВ	24.10.79	Р	0,01	2:1
Распорка					Лист	Листов 1	
Полоса					5x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		

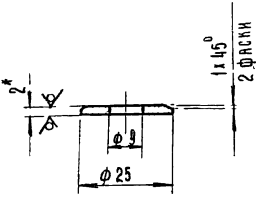
Исполнитель: Ильячев И

Формат: А1

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

СО 033 91-90

R280  
✓(V)



1. Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7, валов - по В7

7833/2

08-16.000.03 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	7833/2 142	Ковалев	25.09.79	1	0,005	1:1
ШЯНБА.					Лист	Листов 1	
2 гост 19904 - 74					Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		
Ст. 3 гост 16523-70					Формат: А1		
КОПИРОВАЛ: НАЙЧЕВА							

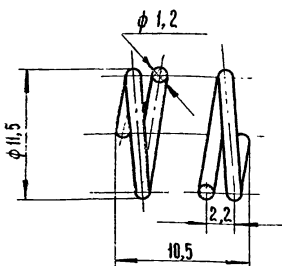
Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
						Документация		
11		08-16.000.00.СБ				Сборочный чертеж		
						Детали		
И	1	08-16.000.01				Палец	1	
И	2	08-16.000.02				Пружина	1	
И	3	08-16.000.03				Шанба	1	
И	4	08-16.000.04				Прокладка	1	
						Стандартные изделия		
5						Штифт цилиндрический 3Г х 20 гост 3128-70	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
					08-16.000.00	7833/2 ТП 705-1-142		
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	7833/2 142	Ковалев	25.09.79		Лючок для замера воздуха.	Лист Р Листов 1	Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов
КОПИРОВАЛ: НАЙЧЕВА								Формат: А1

08-16.000



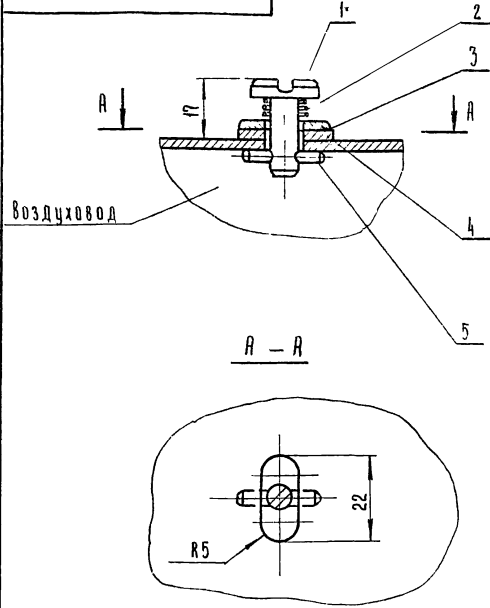
Число рабочих витков	Л	4
Число витков плавос	Л <sub>1</sub>	5
Длина развернутой проволоки	Л <sub>ит</sub>	178

7833/2

08-16.000.02 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	7833/2 142	Ковалев	25.09.79	1	0,002	2:1
Пружина					Лист	Листов 1	
Проволока I-1,2 гост 9389-75					Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов		
КОПИРОВАЛ: НАЙЧЕВА							

93 00 000 91-80



Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
					08-16.000.00.СБ	7833/2 33 ТП 705-1-142		
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	7833/2 142	Ковалев	25.09.79		Лючок для замера воздуха.	Лист Р Листов 1	Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов
РАЗРАБ. ПРОВ.	ГРЕБЕНЕВА КОВАЛЕВ	7833/2 142	Ковалев	25.09.79		Сборочный чертеж	Лист Р Листов 1	Госкомсельхозтехиния СССР ГНПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов
КОПИРОВАЛ: НАЙЧЕВА								Формат: А1

