ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
802-6-23.87

КОРМОЦЕХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 24 Т/Ч ДЛЯ СВИНОВОДЧЕСКИХ ФЕРМ, ФУНКЦИОНИРУЮЩИХ НА МЕСТНЫХ КОРМАХ

АЛЬБОМ III
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

22437-04

				Привязан	
Инв. №					

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

802-6-23.87

КОРМОЦЕХ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 24 Т/Ч ДЛЯ СВИНОВОДЧЕСКИХ ФЕРМ, ФУНКЦИОНИРУЮЩИХ НА МЕСТНЫХ КОРМАХ

АЛЬБОМ III

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Разработан
институтом „Гипронисельхоз"

Главный инженер института В.А. Чернояров

Главный инженер проекта Р.В. Гордон

Утвержден и введен в действие
Госагропромом СССР,
приказ от 29.06.1987г. № 499

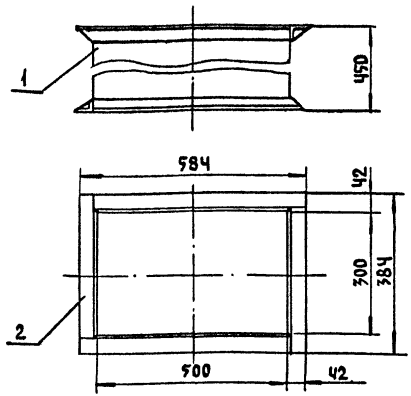
				Привязан	
Инв.					

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	2
ТХН-1	Патрубок (поз. 7.2)	
ТХН-2	Патрубок (поз. 7.3)	3
ТХН-3	Патрубок (поз. 21.1)	
ТХН-4	Патрубок (поз. 23.1)	4
ТХН-5	Патрубок переходный (поз. 20.1)	
ТХН-6	Патрубок переходный (поз. 19.1)	5
ТХН-7	Воронка приемная (поз. 8.4)	
ТХН-8	Патрубок (поз. 28.1)	6
ТХН-9	Патрубок (поз. 23.2)	
ТХН-10	Патрубок (поз. 27.2; 28.2; 35.2)	7
ТХН-11	Патрубок (поз. 33.1)	
ТХН-12	Патрубок (поз. 17.1; 18.1)	8
ТХН-13	Патрубок переходный (поз. 32.1)	
ТХН-14	Опора (поз. 5.3; 6.3; 7.4; 15.3;	
	16.3; 17.5; 18.5; 31.1)	9
ТХН-15	Опора (поз. 21.2)	
ТХН-16	Подвеска (поз. 19.5)	10
ТХН-17	Опора (поз. 22.1)	11
ТХН-18	Скоба (поз. 22.2)	
ТХН-19	Опора (поз. 2.2)	12
ТХН-20	Опора (поз. 32.5; 33.3)	
ТХН-21	Подвеска (поз. 23.3; 27.3; 28.3; 35.3)	13
ТХН-22	Бункер приемный (поз. 7.1)	14
ТХН-23	Графическая спецификация шнеков	
	ШЗС-40.0М поз. 21, 24 и 38	15
ТХН-24	Графическая спецификация транспортеров	
	ТС-40.0М поз. 23; 27; 28; 33; 35	16

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

Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б4		1		Лист 6-ПН-2×1440×1740 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	12,3	кг
Б4		2		Уголок Б40×25×3 ГОСТ 8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	5,2	кг

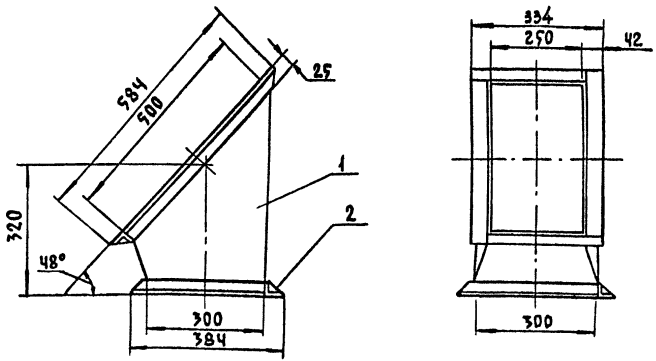
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва 2мм.

ГИП	Гордон	ТХН-1	
Нач.отд.	Кропп	Патрубок (поз. 7,2)	Стадия: Р; Масса: 17,5; Масштаб: 1:10
Н.контр.	Нагайник		Лист 1; Листов 1
Гл.спец.	Нагайник		
Рук.гр.	Шаров		
Ст.инж.	Седов		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Формат А4

Альбом III



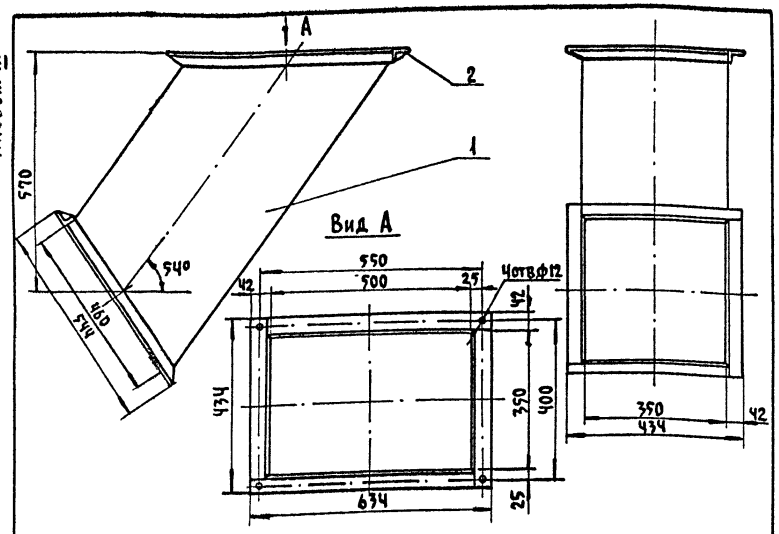
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б4		1		Лист 6-ПН-2×600×1350 ГОСТ 19903-74 / Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	7,9	кг
Б4		2		Уголок Б40×25×3 ГОСТ 8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	4,5	кг

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ГИП	Гордон	ТХН-2	
Нач.отд.	Кропп	Патрубок (поз. 7,3)	Стадия: Р; Масса: 12,4; Масштаб: 1:10
Н.контр.	Нагайник		Лист 1; Листов 1
Гл.спец.	Нагайник		
Рук.гр.	Шаров		
Ст.инж.	Седов		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

 Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б.Ч		1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2×1000×1550 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70}}$	13,5	кг
Б.Ч		2		Уголок $\frac{\text{Б-40×25×3 ГОСТ 8510-86}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-79}}$	5,4	кг

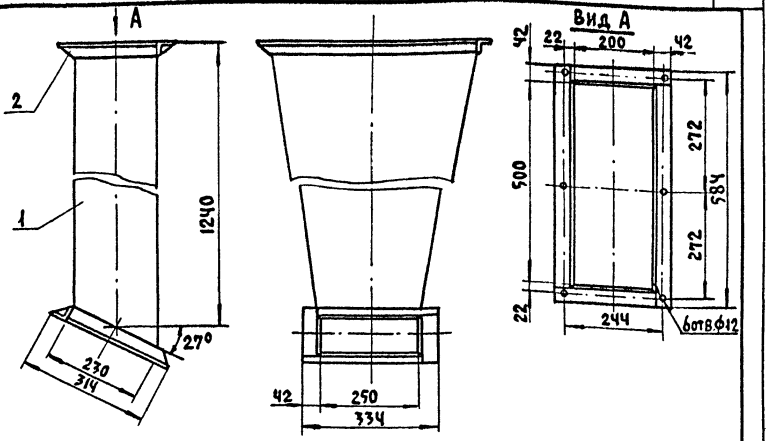
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва 2 мм.

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

ТХН-3			
Патрубок (поз. 21.1)	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	18,9	1:10
	Лист 1	Листов 1	
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Седов	

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б.Ч		1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70}}$	23,8	кг
Б.Ч		2		Уголок $\frac{\text{Б-40×25×3 ГОСТ 8510-86}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-79}}$	4,0	кг

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

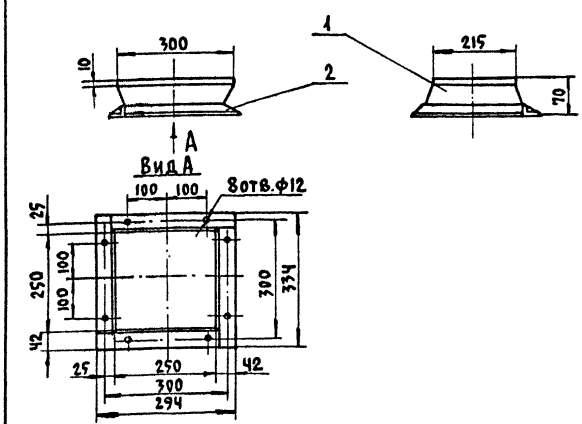
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ТХН-4			
Патрубок (поз. 23.1)	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	27,8	1:10
	Лист 1	Листов 1	
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Седов	

 Формат А4

Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист Б-ПН-2×100×1100 ГОСТ19903-74 / Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	1,72	К2
БЧ		2		Уголок Б 40×25×3 ГОСТ8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	1,73	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

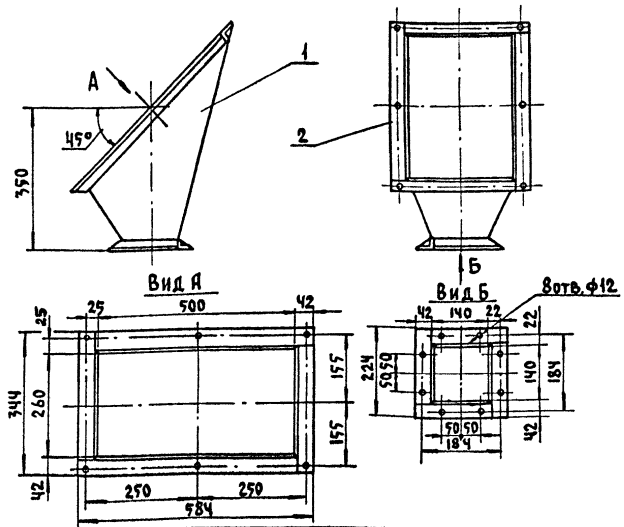
Взам. инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

ТХН-5			
Патрубок переходный (поз. 20.1)	Стадия: Р	Масса: 3,5	Масштаб: 1:10
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Седов	

Формат А4

Альбом III



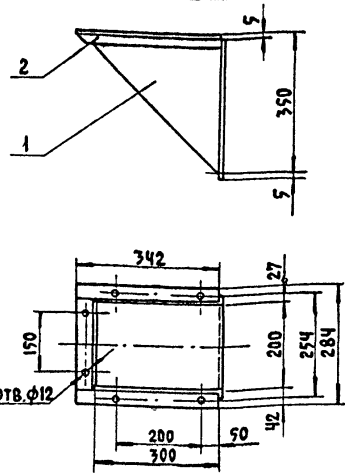
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист Б-ПН-2×550×1150 ГОСТ19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	5,4	К2
БЧ		2		Уголок Б-40×25×3 ГОСТ8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	3,2	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-6			
Патрубок переходный (поз. 19.1)	Стадия: Р	Масса: 8,6	Масштаб: 1:10
	Лист 1	Листов 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Седов	

Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист Б-ПН-2×460×700 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	3,2	К2
БЧ		2		Уголок Б 40×25×3 ГОСТ 8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	1,3	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

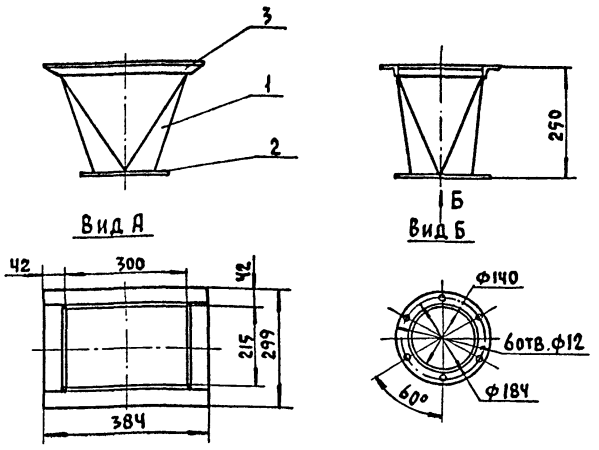
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ТХН-7		
Воронка приемная (поз. 8.Ч)	Стадия: Р	Масса: 4,5 / Масштаб: 1:10
	Лист 1	Листов 1
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст. инж.	Седов	

Формат А4

Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист Б-ПН-2×400×800 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	4,0	К2
БЧ		2		Лист Б-ПН-4×225×225 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 14637-79	1,6	К2
БЧ		3		Уголок Б 40×25×3 ГОСТ 8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	1,8	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

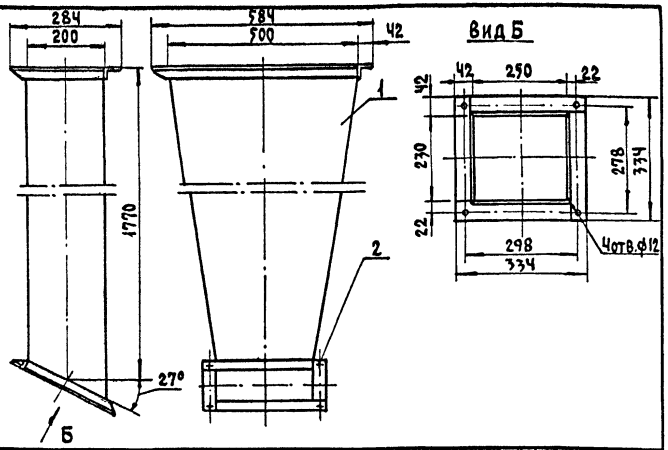
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ТХН-8		
Патрубок (поз. 8.1)	Стадия: Р	Масса: 5,8 / Масштаб: 1:10
	Лист 1	Листов 1
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст. инж.	Седов	

Формат А4

Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\times1200\times1900\ ГОСТ19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ16523\text{-}70}$	35,8	кг
БЧ		2		Уголок $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}40\times25\times3\ ГОСТ8510\text{-}86}{Ч\text{-}III - Ст.3 \quad ГОСТ535\text{-}79}$	4.0	кг

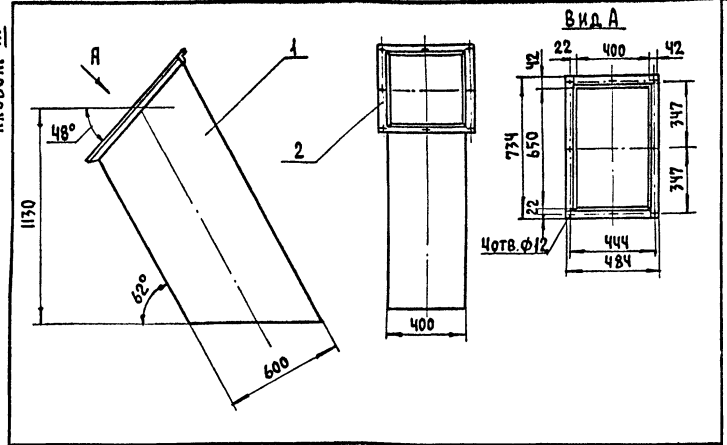
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

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

		ТХН-9	
ГИП	Гордон	Патрубок (поз. 23.2)	Стадия: Р; Масса: 39,8; Масштаб: 1:10
Нач.отд.	Кропл		Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Нагайник		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Гл.спец.	Нагайник		
Рук.гр.	Шаров		
Ст.инж.	Седов		

Формат А4

Альбом III



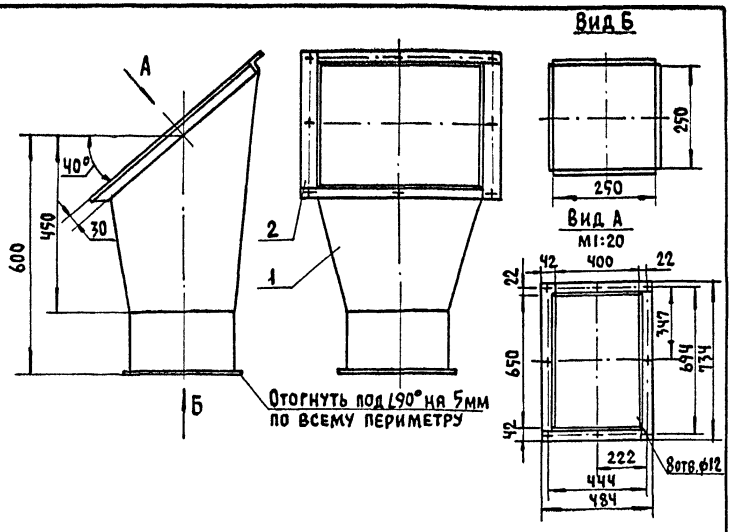
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\times800\times2000\ ГОСТ19903\text{-}74}{Ч\text{-}III\ Ст.3\ ГОСТ16523\text{-}70}$	25,1	кг
БЧ		2		Уголок $\frac{Б\ 40\times25\times3\ ГОСТ8510\text{-}86}{Ст.3\ ГОСТ535\text{-}79}$	3,36	кг

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

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

		ТХН-10	
ГИП	Гордон	Патрубок (поз. 27.2; 28.2; 35.2)	Стадия: Р; Масса: 28,5; Масштаб: 1:10
Нач.отд.	Кропл		Лист 1; Листов 1
Н.контр.	Нагайник		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Гл.спец.	Нагайник		
Рук.гр.	Шаров		
Ст.инж.	Седов		

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х1200х1900 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	11,0	К2
Б4		2		Уголок Б 40х25х3 ГОСТ 8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	4,35	К2

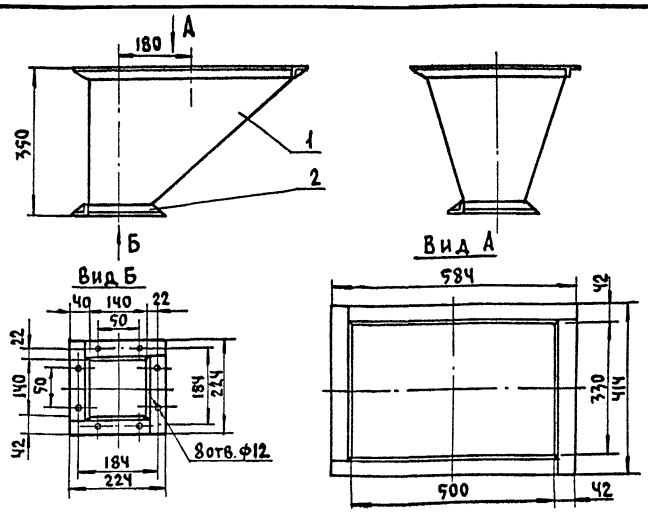
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-11			
Патрубок (поз. 33.1)	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	15,35	1:10
	Лист 1	Листов 1	
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Седов	

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

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Материалы		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х350х1500 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	8,24	К2
Б4		2		Уголок Б 40х25х3 ГОСТ 8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	3,8	К2

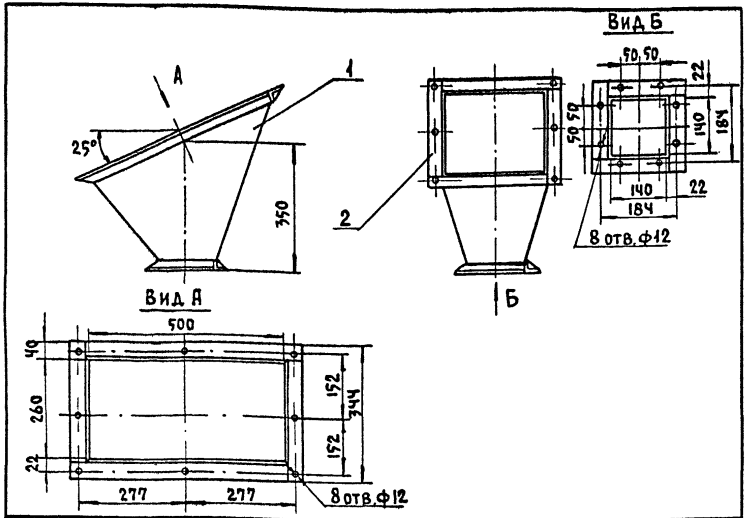
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-12			
Патрубок (поз.17.1;18.1)	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	12,0	1:10
	Лист 1	Листов 1	
	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Седов	

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

 Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2×600×1050 ГОСТ19903-74}}{\text{Ч-III-В Ст.3 ГОСТ16523-70}}$	7,4	К2
БЧ		2		Уголок $\frac{\text{Б-40×25×3 ГОСТ8510-86}}{\text{Ч-III-Ст.3 ГОСТ535-79}}$	2,5	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Гордок	
Нач. отд.	Кропп	
Н. контр.	Нагайник	
Гл. спец.	Нагайник	
Рук. гр.	Шаров	
Ст. инж.	Седов	

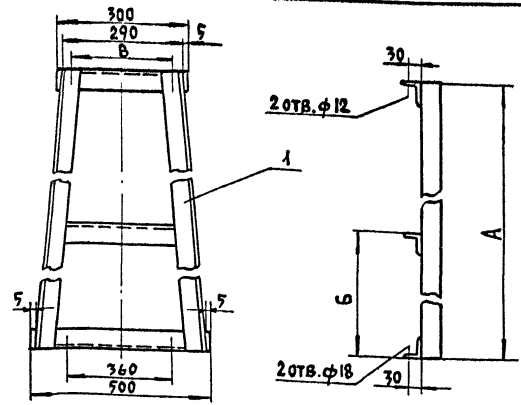
ТХН-13

Патрубок переходный (поз. 32.1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,9	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4



Таблица

№ п/п	Наименование	А	Б	В	Расход материала на ед. изд. (м)	Масса ед. издел. кг
1	Опора поз. 5.3; 6.3; 15.3; 16.3	2000	1000	210	5,2	19,6
2	поз. 7.4; 31.1	2000	1000	185	5,2	19,6
3	поз. 17.5; 18.5	1000	—	320	2,8	10,6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Уголок $\frac{\text{Б 50×50×5 ГОСТ8509-86}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-79}}$		См. табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5 мм.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Гордок	
Нач. отд.	Кропп	
Н. контр.	Нагайник	
Гл. спец.	Нагайник	
Рук. гр.	Шаров	
Ст. инж.	Седов	

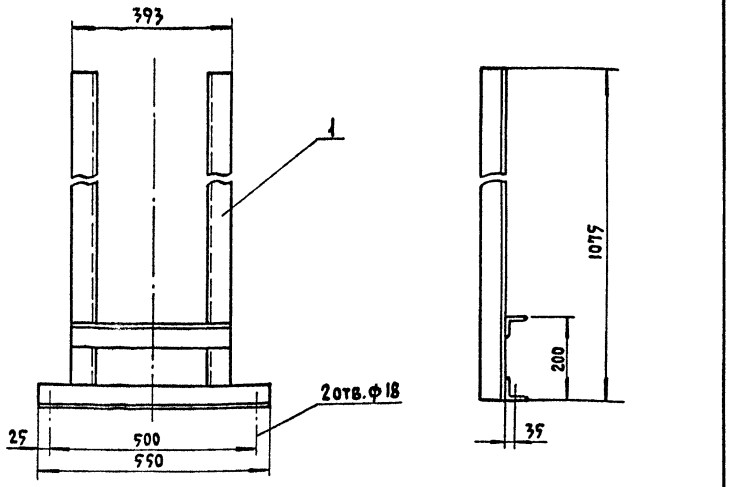
ТХН-14

Опора (поз. 5.3; 6.3; 7.4; 15.3; 16.3; 17.5; 18.5; 31.1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Бч		1		Уголок Б 63×63×6 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	17,7	кг

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

ГИП	Гордон		
Нач.отд.	Кропп		
Н.контр.	Нагайник		
Гл.спец.	Нагайник		
Рук.гр.	Шаров		
Ст.инж.	Седов		

ТХН-15

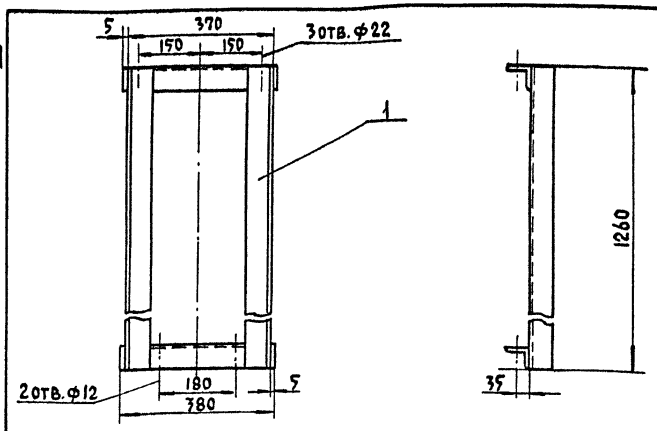
Опора (поз. 21,2)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,7	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Бч		1		Уголок Б 63×63×6 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	18,9	кг

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

ГИП	Гордон		
Нач.отд.	Кропп		
Н.контр.	Нагайник		
Гл.спец.	Нагайник		
Рук.гр.	Шаров		
Ст.инж.	Седов		

ТХН-16

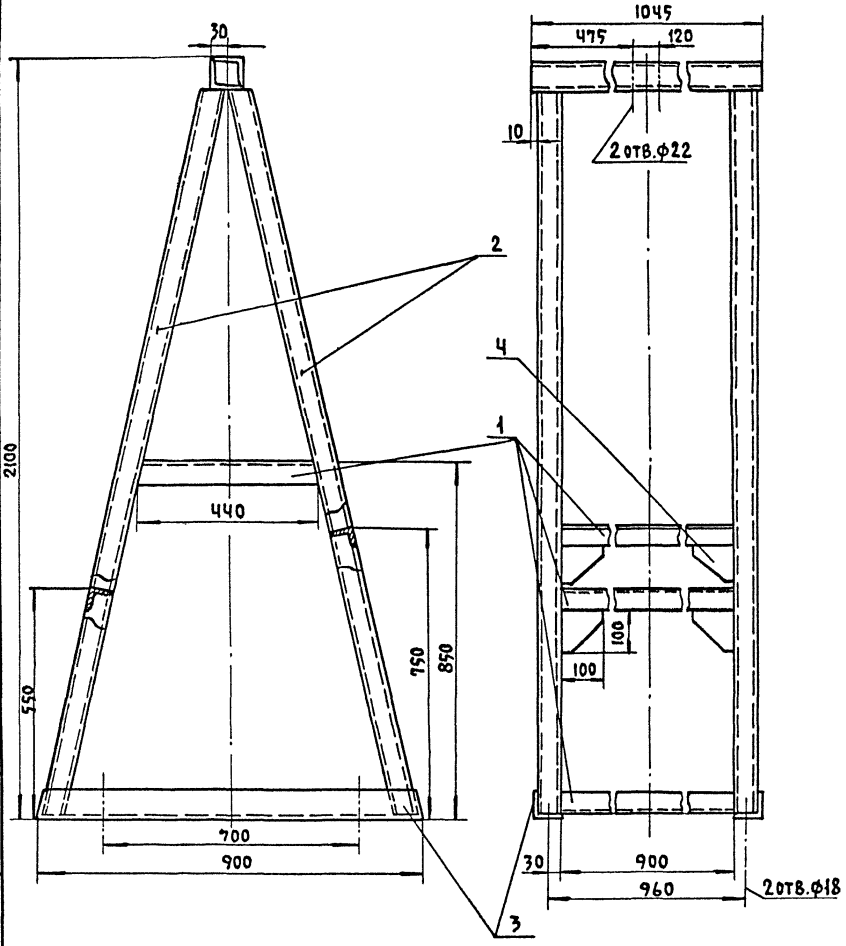
Подвеска (поз. 19,5)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,9	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Уголок Б 50×50×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	17.8	кг
БЧ		2		Уголок Б 63×63×6 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	86.4	кг
БЧ		3		Уголок Б 75×75×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	8.28	кг
БЧ		4		Лист Б Ч 350×350 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	3.52	кг

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва – 5мм.

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук. гр.	Шаров	
Ст. инж.	Седов	

ТХН-17

Опора (поз. 22.1)

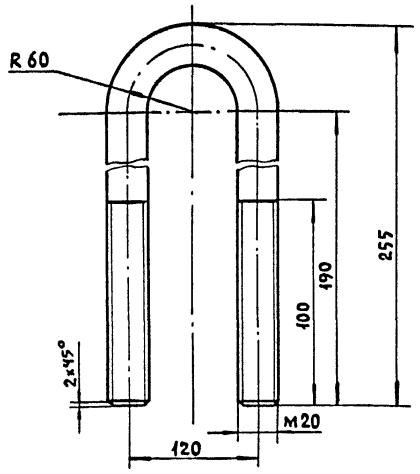
Стадия	Масса	Масштаб
Р	111.0	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

22437-04 12

Формат А4

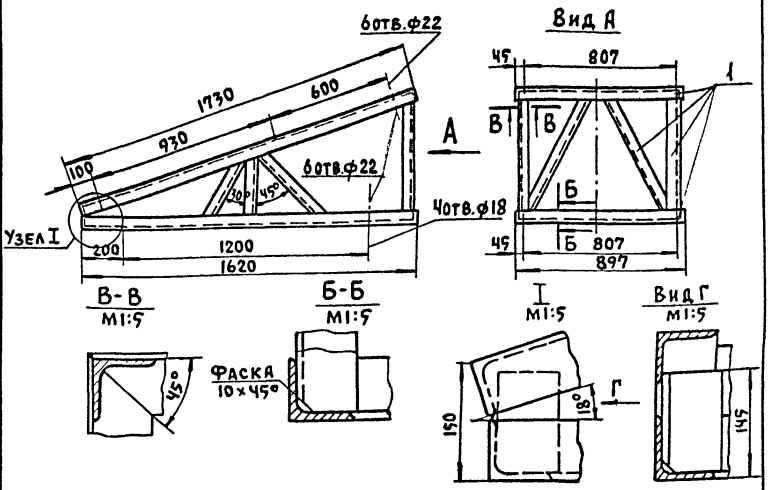


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б4		1		Круг Б 20 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	0,3	К2

ГИП	Гордок	ТХН-18	
Нач.отд.	Кропп	Скоба (поз. 22.2)	Стадия: Р; Масса: 0,3; Масштаб: 1:2
Н.контр.	Нагайник		Лист 1; Листов 1
Гл.спец.	Нагайник		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Рук. гр.	Шаров		
Ст. инж.	Седов		

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

Формат А4



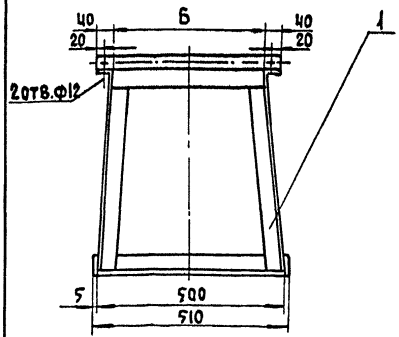
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
Б4		1		Уголок Б 75×75×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	9,2	К2

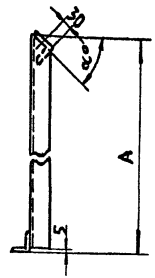
Сварочные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

ГИП	Гордок	ТХН-19	
Нач.отд.	Кропп	Опора (поз. 2.2)	Стадия: Р; Масса: 92,0; Масштаб: 1:10
Н.контр.	Нагайник		Лист 1; Листов 1
Гл.спец.	Нагайник		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
Рук. гр.	Шаров		
Ст. инж.	Седов		

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

Формат А4





Таблица

№ п/п	Наименование	А	Б	α°	Расход материала на ед. изд. (м)	Масса ед. изделия кг
1	Опора (поз. 32,5)	800	130	26	2,25	8,5
2	Опора (поз. 33.3)	1000	400	40	2,60	10,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Уголок Б 90×50×5 ГОСТ 8909-86 Ст.3 ГОСТ 535-79		См. табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Гордон		
Нач. отд.	Кропп		
Н. контр.	Нагайник		
Гл. спец.	Нагайник		
Рук. гр.	Шаров		
Ст. инж.	Седов		

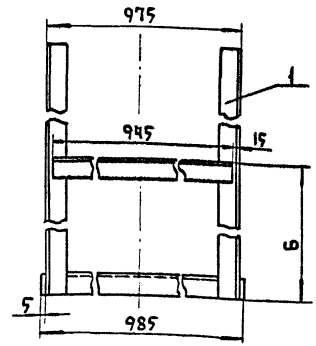
ТХН-20

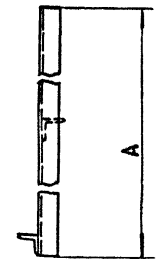
Опора (поз. 32,5; 33,3)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4





Таблица

N п/п	Наименование	А	Б	Расход материала на ед. изм. (м)	Масса ед. изделия кг
1	Подвеска (поз. 23.3)	2000	1000	5,93	34,5
2	Подвеска (поз. 27.3; 28.3; 35.3)	2600	1300	7.13	40,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Уголок Б 63×63×6 ГОСТ 8909-88 Ст.3 ГОСТ 535-79		См. табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Гордон		
Нач. отд.	Кропп		
Н. контр.	Нагайник		
Гл. спец.	Нагайник		
Рук. гр.	Шаров		
Ст. инж.	Седов		

ТХН-21

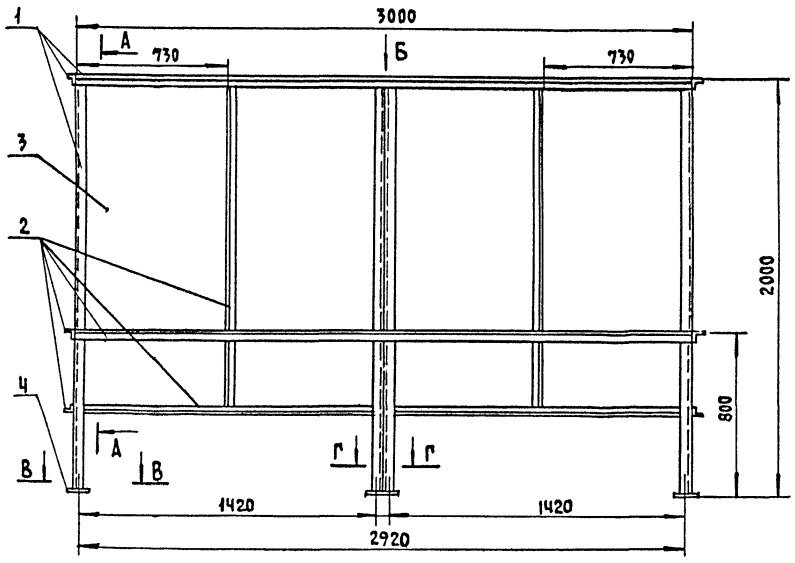
Подвеска (поз. 23.3; 27.3; 28.3; 35.3)

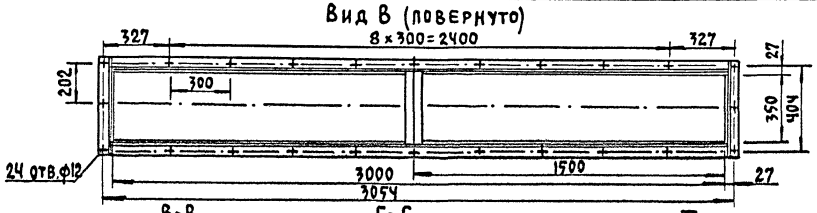
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	1:10
Лист 1	Листов 1	

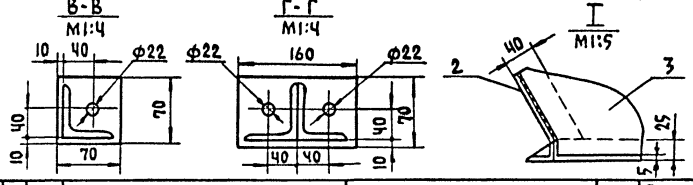
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

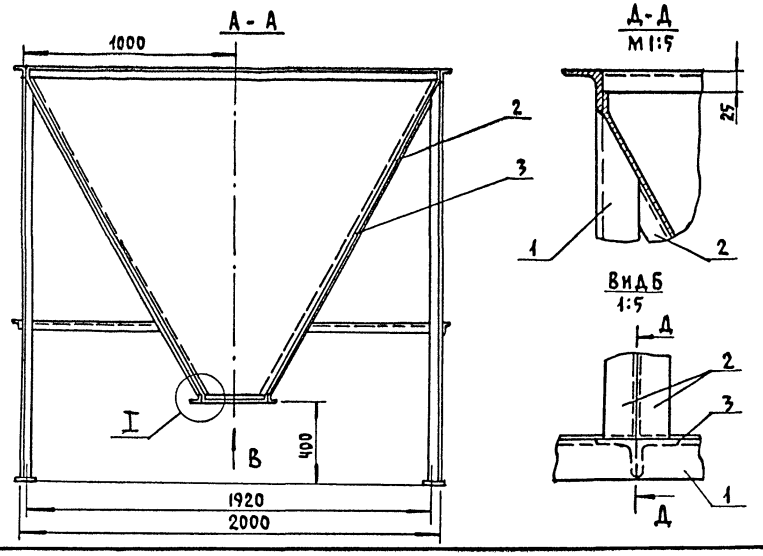
Формат А4

Альбом III









Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
БЧ		1		Уголок Б50х50х5 ГОСТ8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	37,7	К2
				ℓ = 10.000		
БЧ		2		Уголок Б40х25х3 ГОСТ8510-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79	50,6	К2
				ℓ = 34.200		
БЧ		3		Лист Б-ПН2х2000х9200 ГОСТ19903-74 / Ч-III-В Ст.3 ГОСТ16523-70	227,7	К2
БЧ		Ч		Лист Б-ПН-Ч х300х150 ГОСТ 19903-74 / Ч-III-В Ст.3 ГОСТ 14637-79	1,32	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ9467-75 по всему периметру сопряжения деталей швом равным меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ГИП	Гордон	
Нач.отд	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж	Седов	

ТХН-22

Бункер приемный (поз. 7.1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	317,3	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

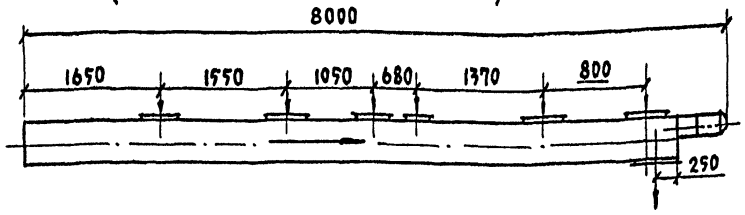
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

22437-04 15

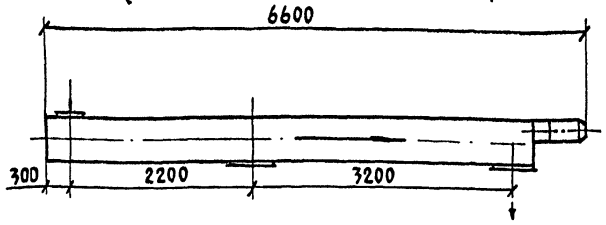
Формат А4

Альбом III

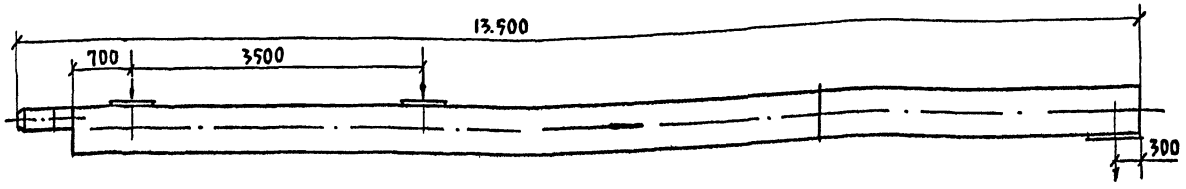
ШЗС-40.0М поз. 21
(с левым расположением витков)



ШЗС-40.0М поз. 24
(с левым расположением витков)



ШЗС-40.0М поз. 38
(с правым расположением витков)



Стрелками указано направления движение продукта.
Длины шнеков поз. 21 и 24 сделать путем укорачивания, а поз 38 путем удлинения выпускаемого промышленностью шнека ШЗС-40.0М-III.
Размеры загрузочных и выпускных отверстий шнеков поз. 21, 24 и 38 уточнить при монтаже оборудования.

ГИП	Гордон	
Нач.о.д.	Кропп	
Н. контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Ремизова	

ТХН-23

Графическая спецификация шнеков ШЗС-40.0М поз. 21, 24 и 38

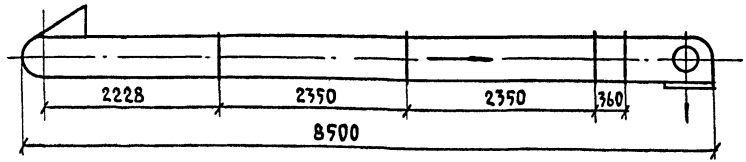
Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

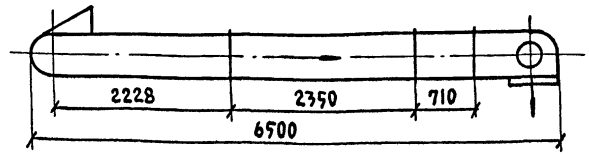
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Альбом III

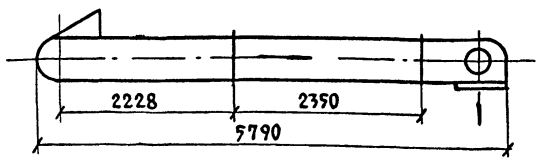
ТС-40.0М поз. 23



ТС-40.0М поз. 27,28,35



ТС-40.0М поз. 33



Комплектовочная ведомость

N п/п	Наименование, марка, позиция по спецификации	Количество шт.	Длина мм	Привод		Приводная секция	Промежуточная секция		Нестандартная секция		Концевая секция		Масса ед. кг	Примечание
				Тип электродвигателя	Мощность		Длина мм	Количество шт.	Длина мм	Количество шт	Длина мм	Количество шт		
1	Транспортер ТС-40-0М поз. 23	1	8.500	4А100S4У3	3,0	1	2350	2	360	1	2228	1	780,0	
2	Транспортер ТС-40-0М поз. 27,28,35	3	6.500	4А100S4У3	3,0	3	2350	3	710	3	2228	3	610,0	
3	Транспортер ТС-40-0М поз. 33	1	5.790	4А100S4У3	3,0	1	2350	1	—	—	2228	1	530,0	

Стрелками указано направление движения продукта

Длины транспортеров поз. 23, 27, 28, 35 сделать путём укорачивания длины выпускаемого промышленностью транспортёра ТС-40.0М-03

ГИП	Гордон	
Нач.отд.	Кропп	
Н.контр.	Нагайник	
Гл.спец.	Нагайник	
Рук.гр.	Шаров	
Ст.инж.	Ремизова	

ТХН-24

Графическая спецификация транспортеров ТС-40.0М поз. 23, 27, 28, 33, 35

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:50
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Инв. № | Подпись и дата | Взам. инв. №

gost.e-ecolog.ru