ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

409-010-50.85

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛИНОЙ ДО 6м (ВАРИАНТЫ А и Б)

АЛЬБОМ I

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

ЧАСТЬ 2

9017/2
4.3.17

КФ ЦНТП инв № 9017/2

привязан

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

82/7
Заказ № 5961 Инв. № 9017/2 Тираж 400

Сдано в печать 13/9 1985 Цена 3·27

ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

409-010 50.85

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛИНОЙ ДО 6м (ВАРИАНТЫ А и Б)

АЛЬБОМ I

ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА. ЧАСТИ 1 и 2.
АЛЬБОМ II ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ПАРОСНАБЖЕНИЕ.
АЛЬБОМ III ТЕПЛОВЫЕ АГРЕГАТЫ
АЛЬБОМ IV СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
АЛЬБОМ V КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ. КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ВАРИАНТ А
АЛЬБОМ VI КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ. КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ВАРИАНТ Б
АЛЬБОМ VII СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
АЛЬБОМ VIII ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ—ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ.
АЛЬБОМ IX ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
АЛЬБОМ X СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ XI СМЕТЫ
АЛЬБОМ XII НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ ГИПРОСТРОММАШ
ГЛ. ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА В.М. БУЗИНОВ
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА М.А. ГОТЛИБ

КФ ЦИТП 9017/2

ПРИВЯЗАН

Инв. №

ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № 65 ОТ 18.08.81г
РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОММАШЕМ
ПРИКАЗ № 78 ОТ 03.07.84г

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА I ЧАСТИ 2

Марка	Наименование	Страница
	Содержание альбома I части 2	2
ПЧ-1	Перечень чертежей	3
ТХ-1	Вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона. План в осях 1÷17	4
ТХ-2	Вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона. План в осях 17÷25	5
ТХ-3	Вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона. План в осях 1÷17	6
ТХ-4	Вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона. План в осях 17÷25	7
ТХ-5	Варианты изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и тяжелого бетона. Разрезы 1-1; 2-2	8
ТХ-6	Задание на разработку строительной части эстакады для портала	9
ТХ-7	Задание на разработку строительной части эстакады для портала	10
ТХ-8	Схема формы для ненапряженных изделий	11
ТХ-9	Схема формы для ненапряженных изделий	12
ТХ-10	Схема формы для напряженных изделий	13
ТХ-11	Схема формы для напряженных изделий	14
ТХ-12	Схема формы для напряженных изделий	15
ТХ-13	Монтажный чертеж. Спецификация	16
ТХ-14	Монтажный чертеж	17
ТХ-15	Монтажный чертеж	18
ТХ-16	Монтажный чертеж	19
ТХ-17	Монтажный чертеж	20
ТХ-18	Монтажный чертеж	21
ТХ-19	Монтажный чертеж	22
ТХ-20	Монтажный чертеж	23
ТХ-21	Монтажный чертеж	24
ТХ-22	Монтажный чертеж	25
ТХ-23	Монтажный чертеж	26
ТХ-24	Монтажный чертеж	27
ТХ-25	Монтажный чертеж	28
ТХ-26	Монтажный чертеж	29
ТХ-27	Кронштейн 3009/1.00.01.000	30
ТХ-28	Гидроразводка. Спецификация. Ведомость покупных изделий	31
ТХ-29	Гидроразводка	32
ТХ-30	Гидроразводка	33
ТХ-31	Гидроразводка	34
ТХ-32	Гидроразводка	35
ТХ-33	Гидроразводка	36
ТХ-34	Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации.	37
ТХ-35	Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации	38
ТХ-36	Гидроразводка. Детали	39
ТХ-37	Гидроразводка. Детали	40
ТХ-38	Гидроразводка. Детали	41

Примечания: В материалах типового проекта приняты следующие условные обозначения:

Вариант А - вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона

Вариант Б - вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона

Привязан:

Инв. №:

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

Альбом I часть

Типовое проектное решение 409-010-50.85

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование
ТХ	Технология производства
ТТ	Технологическое пароснабжение
ЭМ	Силовое электрооборудование
АТ	Автоматизация тепловых процессов
КЖ	Конструкции железобетонные

Ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ:

Формат	Лист	Наименование	Примечание
1	2	3	4
22	ТХ-1	Вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона. План в осях 1÷17	
22	ТХ-2	Вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона. План в осях 17÷25	
22	ТХ-3	Вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона. План в осях 1÷17	
22	ТХ-4	Вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона. План в осях 17÷25	
22	ТХ-5	Варианты изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и тяжелого бетона. Разрезы 1-1; 2-2	
22	ТХ-6	Задание на разработку строительной части эстакады для портала	
22	ТХ-7	Задание на разработку строительной части эстакады для портала	
22	ТХ-8	Схема формы для ненапряженных изделий	
22	ТХ-9	Схема формы для ненапряженных изделий	
22	ТХ-10	Схема формы для напряженных изделий	
22	ТХ-11	Схема формы для напряженных изделий	
22	ТХ-12	Схема формы для напряженных изделий	
22	ТХ-13	Монтажный чертеж. Спецификация	
22	ТХ-14	Монтажный чертеж	
22	ТХ-15	Монтажный чертеж	
22	ТХ-16	Монтажный чертеж	
22	ТХ-17	Монтажный чертеж	
22	ТХ-18	Монтажный чертеж	
22	ТХ-19	Монтажный чертеж	
22	ТХ-20	Монтажный чертеж	
22	ТХ-21	Монтажный чертеж	
22	ТХ-22	Монтажный чертеж	
22	ТХ-23	Монтажный чертеж	
22	ТХ-24	Монтажный чертеж	
22	ТХ-25	Монтажный чертеж	
22	ТХ-26	Монтажный чертеж	
22	ТХ-27	Кронштейн 3009/1. 00.01.000	
22	ТХ-28	Гидроразводка. Спецификация. Ведомость покупных изделий	
22	ТХ-29	Гидроразводка	
22	ТХ-30	Гидроразводка	
22	ТХ-31	Гидроразводка	
22	ТХ-32	Гидроразводка	
22	ТХ-33	Гидроразводка	
22	ТХ-34	Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации	
22	ТХ-35	Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации.	
22	ТХ-36	Гидроразводка. Детали	
22	ТХ-37	Гидроразводка. Детали	
22	ТХ-38	Гидроразводка. Детали	

9017/2

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания и сооружений

Главный инженер проекта /Готлиб М.А./

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

Привязан

Инв. №

Гл. инж. ин	Бузинов	
Гл. инж. пр	Готлиб	
Нач. отд	Волконский	
Гл. спец	Шашин	
Рук. гр.	Прохорова	
Ст. инж.	Логинова	

ТП-409-010-50.85 ПЧ

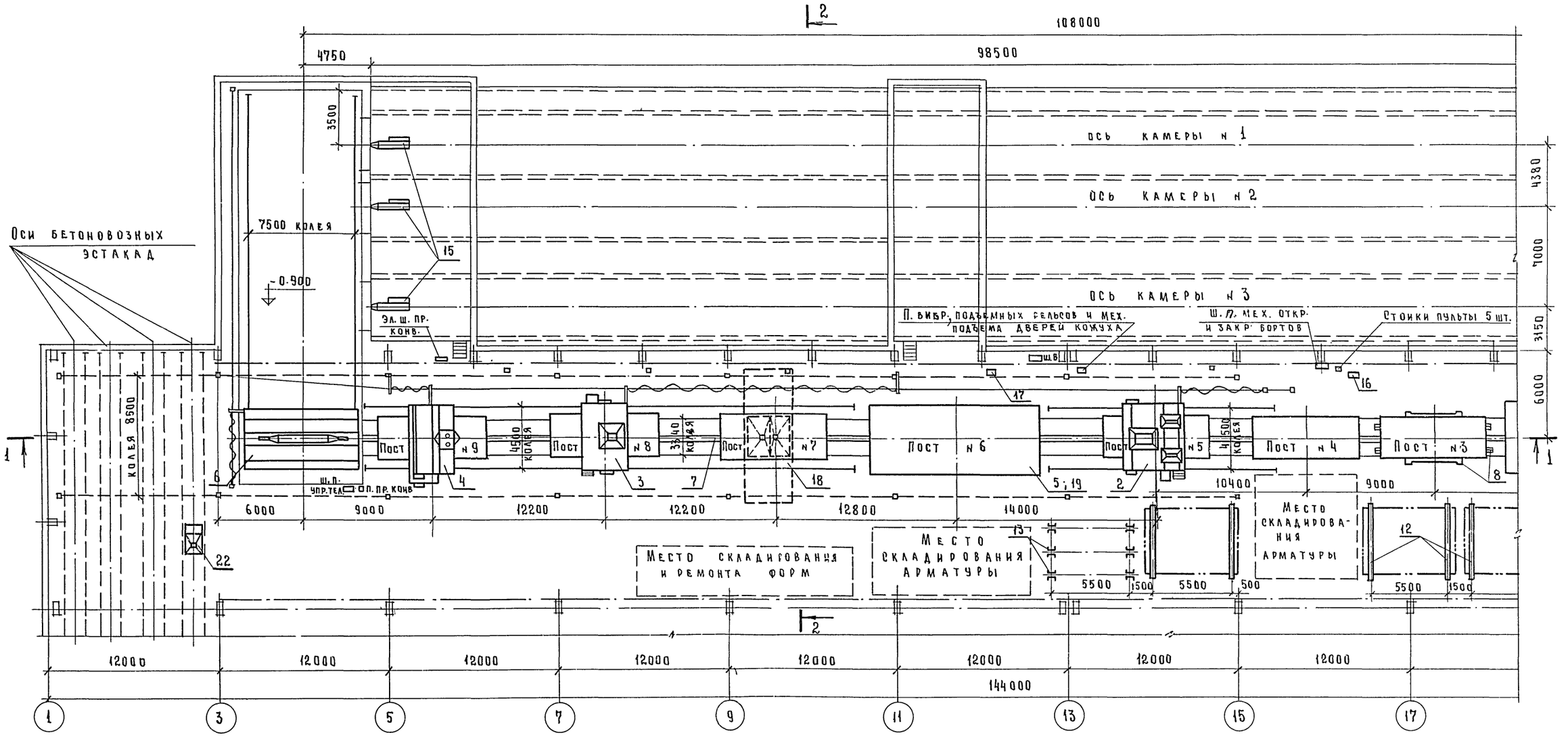
Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Перечень чертежей

Гипростроммаш г. Москва

План на отм. 0.000 в осях 1÷17



9017/2

Примечание:

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-2,5

4

Гл. инжин	Бузинов		ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл инж пр	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Гл. спец.	Шашин	06.84	
Рук. пр.	Прохорова		Вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона
Ст. инж.	Логинова		План на отм. 0.000 в осях 1÷17

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1

Рипростроммаш г. Москва

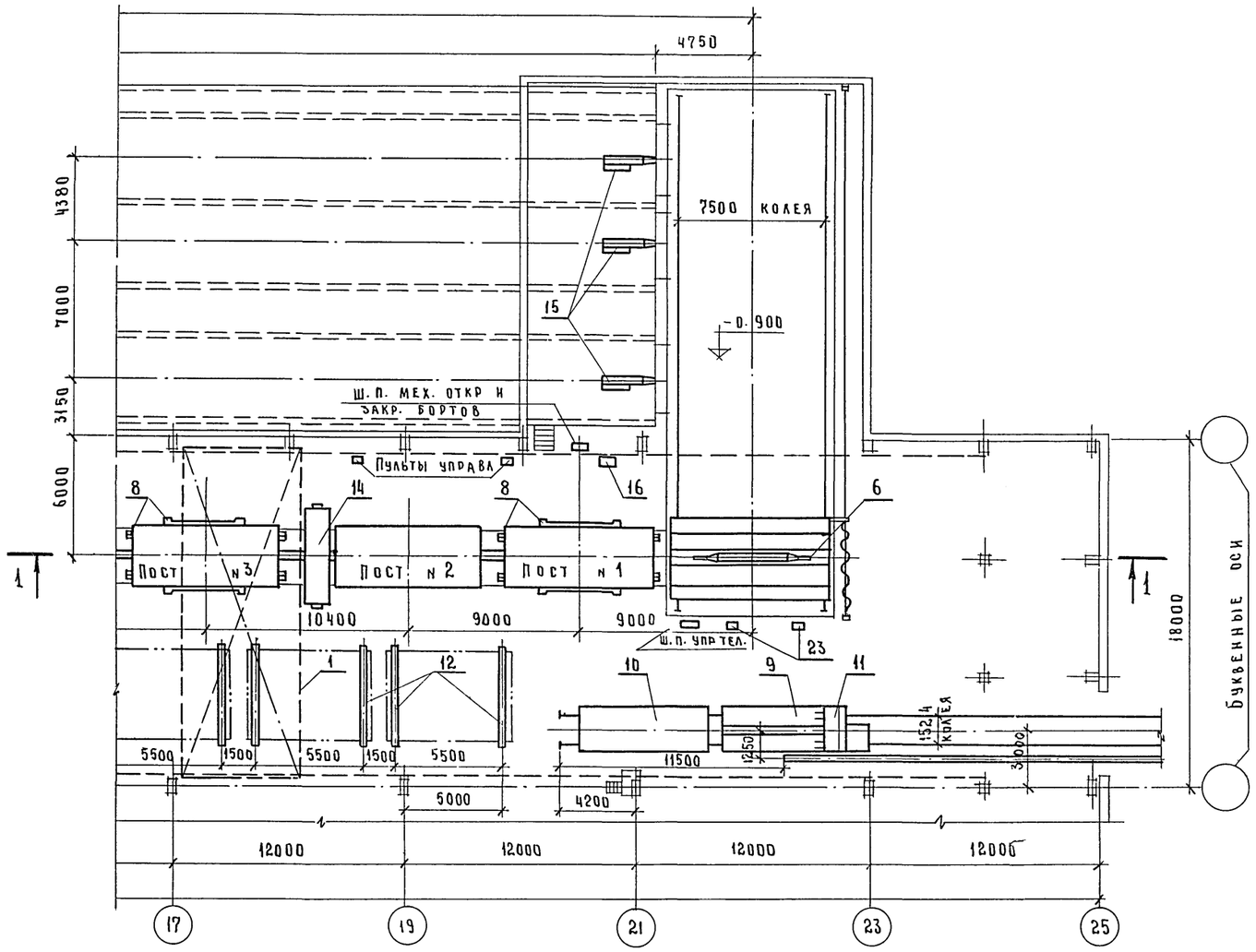
Привязан

Инв. №

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

Типовое проектное решение 409-010-5085 Альбом I часть 2

План на отм. 0.000 в осях 17 ÷ 25



Примечание

1. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-1,5

№ п/п	Наименование	К-во	Шифр или индекс	Примечание
23	Подставка под траверсу	2	3076/5	
22	Бункер раздаточный	1	СМЖ-26	
21	Рельсы подъемные р/п 24т	1	СМЖ-510	
20	Трансформатор сварочный	1	ТД 500-92	На черт. не показан
19	Кожух звукоизолирующий	1	СМЖ-653	
18	Портал	1	2980/31	
17	Установка насосная	1	СМЖ-3333.02А	
16	Насосная станция	2	СМЖ-3003Б	
15	Оборудование щелевых камер	6	СМЖ-445	
14	Установка для смазки	1	СМЖ-518	
13	Стойка для ремонта изделий	6	3076/7	
12	Стойка для установки изделий	8	9692/6-А	
11	Пирамида для вывоза панелей НС	1	2980/27	
10	Тележка - прицеп	1	СМЖ-154А	
9	Самоходная тележка г/п 20т	1	СМЖ-151	
8	Машина для открывания и закрывания бортов	2	СМЖ-513	
7	Привод конвейера	1	СМЖ-3005Б-04	
6	Тележка передаточная	2	СМЖ-444 00.00.000 02	
5	Виброплощадка. Грузоподъемностью 15т	1	СМЖ-200Г	
4	Отделочная машина.	1	СМЖ-461	
3	Бетоноукладчик	1	СМЖ-528	
2	Бетоноукладчик	1	СМЖ-162	
1	Кран мостовой электрический грузоподъемность 10т	1	К10Т-25-16.5	

Экспликация

Гл. инж. ин	Бузинов		
Гл. инж. пр	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		06.84
Гл. спец.	Шашин		06.84
Рук. гр	Прохорова		
Ст. инж.	Логинова		

ТП 409-010-5085 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м

Вариант изготовления стеновых панелей из керамзитобетона

Лит. Р | Лист 2 | Листов

План на отм. 0.000 в осях 17 ÷ 25

Гипростроммаш г. Москва

9017/2 5

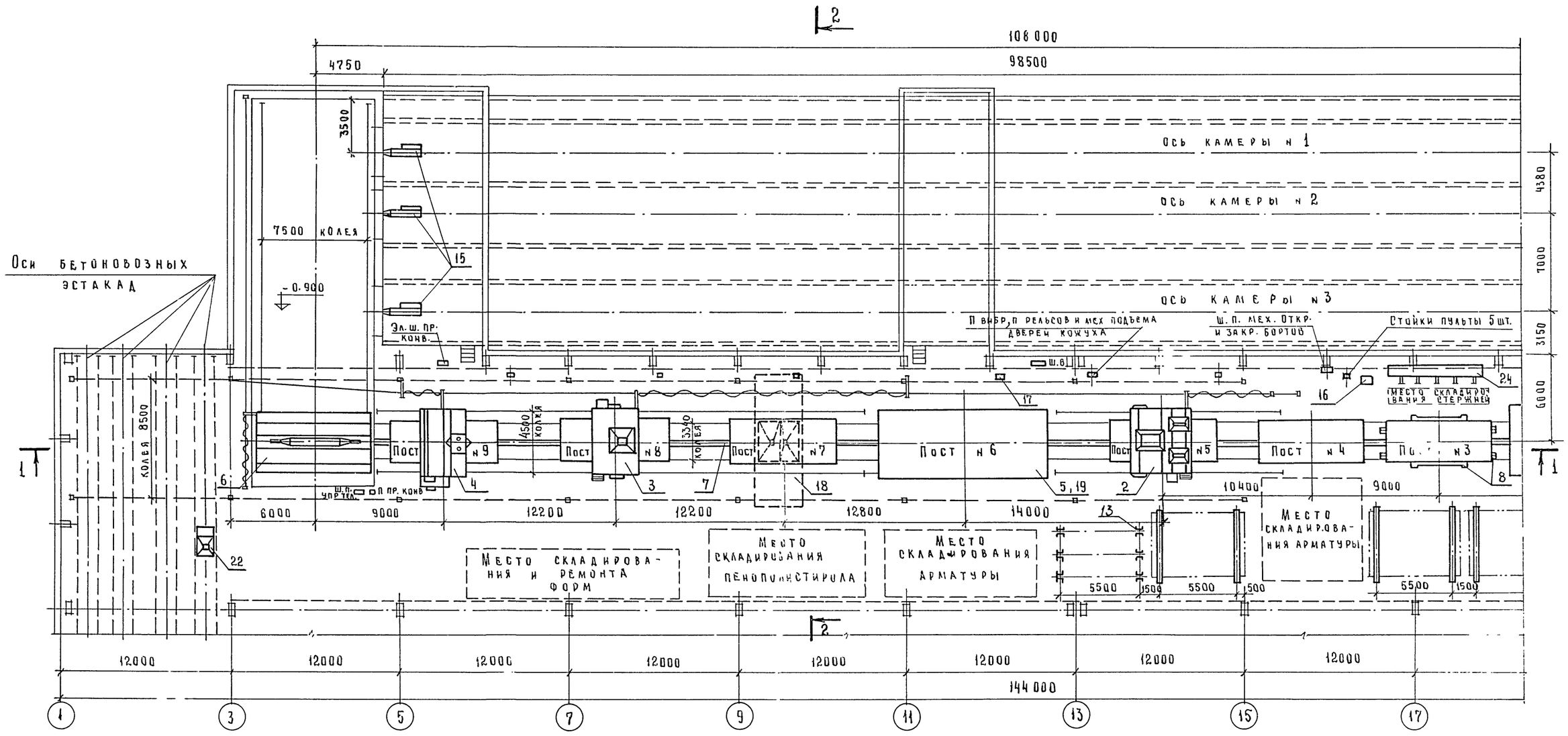
Привязан

Инв. №

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

План на отм. 0.000 в осях 1÷17



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-4,5

9017/2

6

Гл.инж.ин-	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ	
Гл.инж.пр-	Готлиб				
Нач.отд-	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Рл.спец.	Шашин		06.84		
Рук.гр-	Дрохорова			Вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона	Лит. Р; Лист 3; Листов
Ст инж.	Логинова			План на отм. 0.000 в осях 1÷17	Гипростроммаш г. Москва

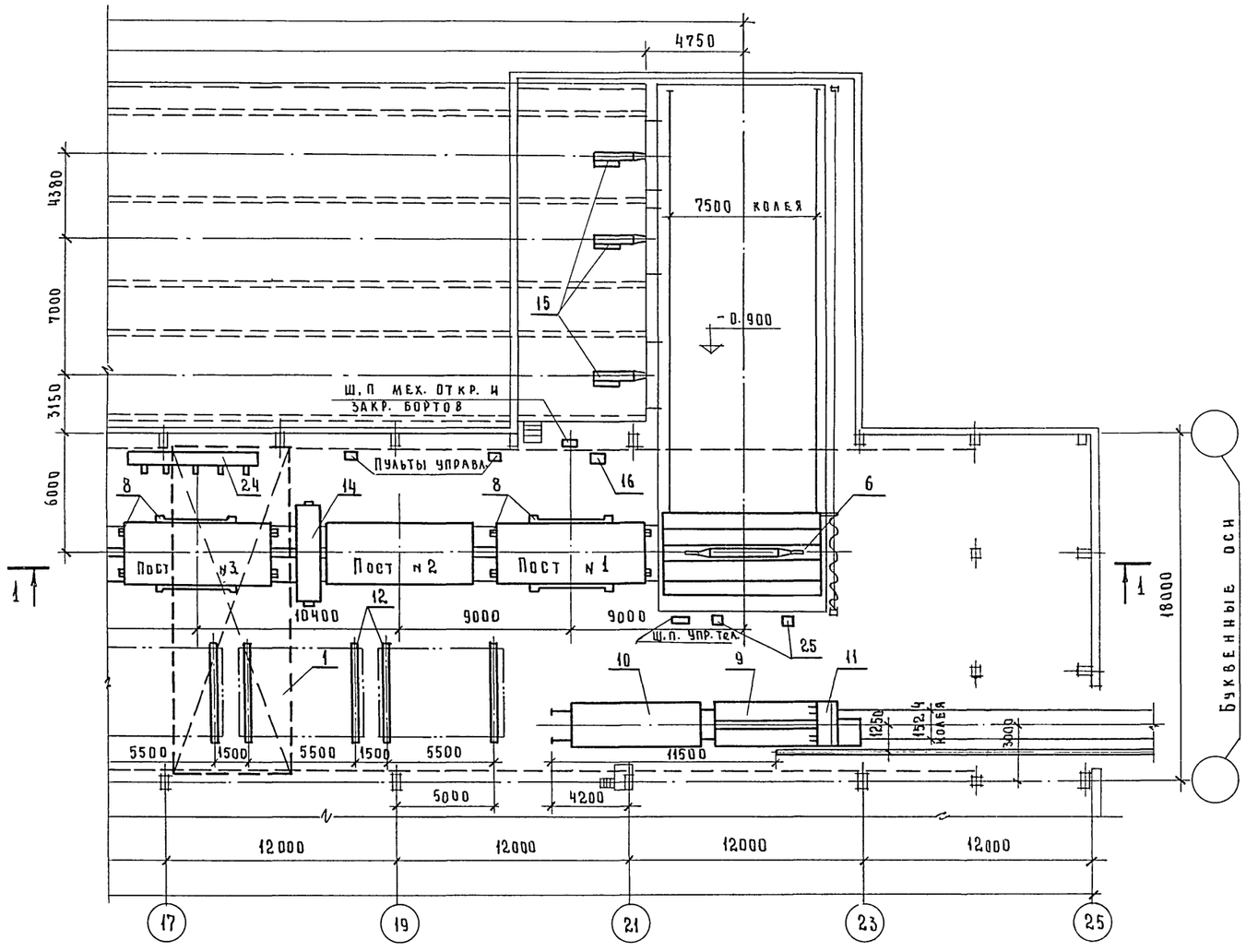
Привязан

Инв.№

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

План на отм. 0.000 в осях 17 ÷ 25



Примечание:

1. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-3, 5.

	Наименование	К-во	Шифр или индекс	Примечание
25	Подставка под траверсу	2	3076/5	
24	Машина для электронатяжения стержней	1	СМЖ-429	
23	Стойка для установки изделий	2	2807/52	
22	Бункер раздаточный	1	СМЖ-26	
21	Рельсы подъемные г/п 24т	1	СМЖ-510	
20	Трансформатор сварочный	1	ТД 500-92	На черт. не показан
19	Кожух звукоизолирующий	1	СМЖ-653	
18	Портал	1	2980/31	
17	Установка насосная	1	СМЖ-3333.02А	
16	Насосная станция	2	СМЖ-3003Б	
15	Оборудование щелевых камер	6	СМЖ-445	
14	Установка для смазки	1	СМЖ-518	
13	Стойка для ремонта изделий	6	3076/7	
12	Стойка для установки изделий	6	2692/6А	
11	Пирамида для вывоза панелей НС	1	2980/27	
10	Тележка-прицеп	1	СМЖ-154А	
9	Самоходная тележка г/п 20т	1	СМЖ-151	
8	Машина для открывания и закрывания бортов	2	СМЖ-513	
7	Привод конвейера	1	СМЖ-3005Б-04	
6	Тележка передаточная	2	СМЖ-444 00.00.000-02	
5	Виброплощадка. Грузоподъемностью 15т	1	СМЖ-200Б	
4	Отделочная машина	1	СМЖ-461	
3	Бетоноукладчик	1	СМЖ-528	
2	Бетоноукладчик	1	СМЖ-162	
1	Кран мостовой электрический грузоподъемность 10т	1	К10Т-25-16.5	

Экспликация

Гл.инж.ин	Бузинов		
Гл.инж.пр	Готлиб		
Нач.отд.	Волконский		06.84
Гл.спец.	Шашин		06.84
Рук.гр.	Прохорова		
Ст.инж.	Логинова		

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Вариант изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона

Лит.	Лист	Листов
Р	4	

План на отм. 0.000 в осях 17 ÷ 25

Гипростроммаш г. Москва

Привязан

Инв.№

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

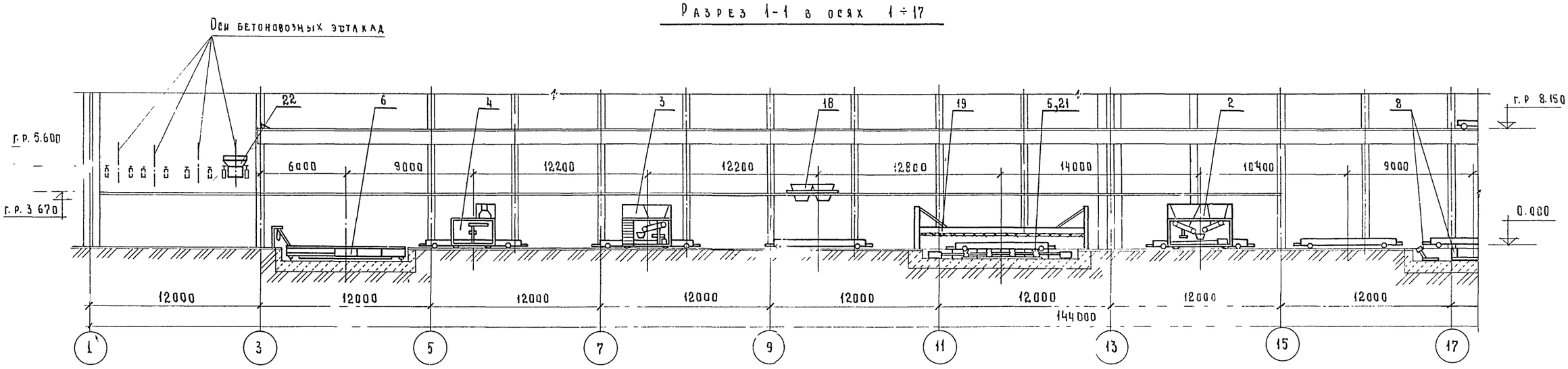
7
9017/2

Альбом I часть 2

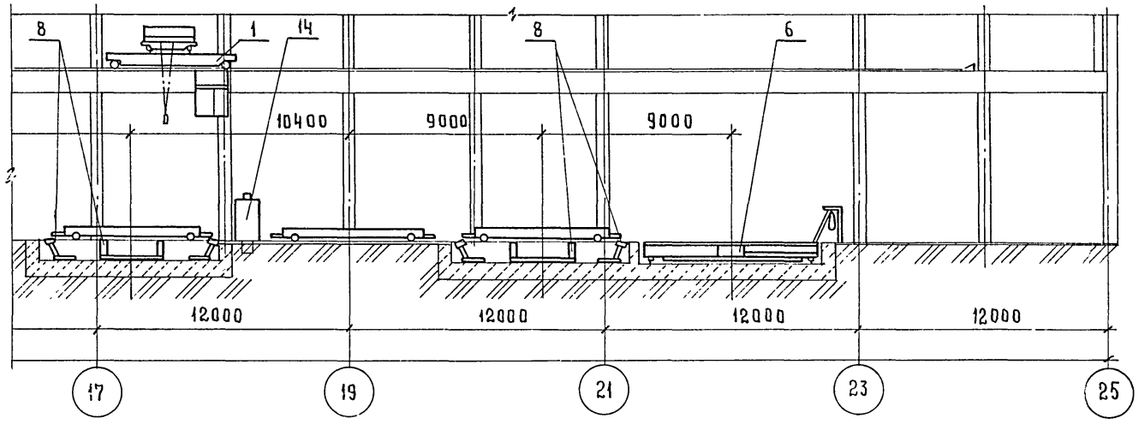
Типовое проектное решение 409-010-50.85

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

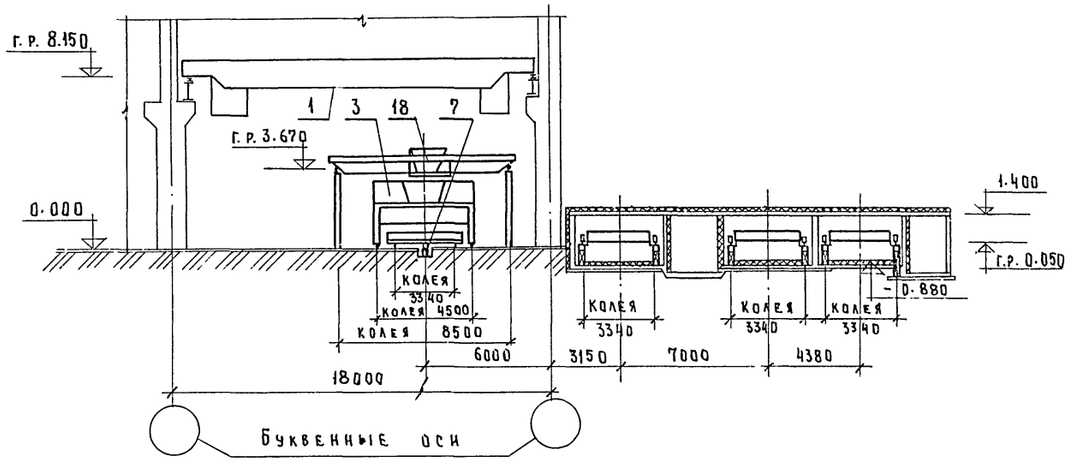
Разрез 1-1 в осях 1 ÷ 17



Разрез 1-1 в осях 17 ÷ 25



Разрез 2-2



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-1÷4.

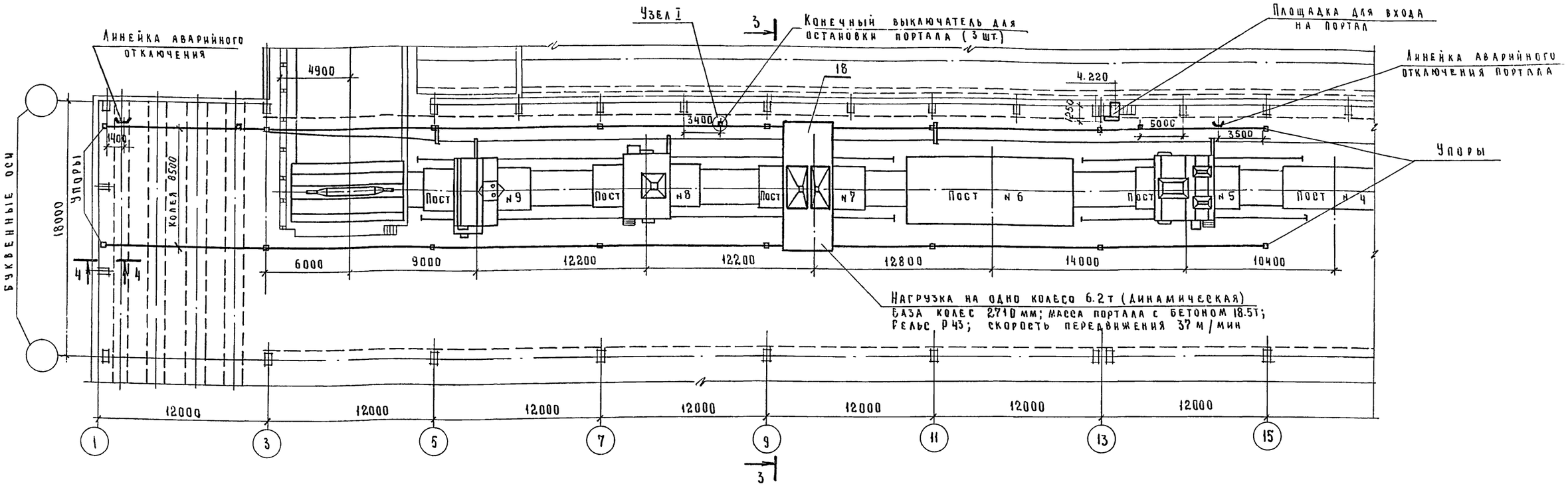
9017/2
8

Гл.инж.ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85	ТХ
Гл.инж.пр	Готлиб				
Нач.отд	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Гл.спец	Шашин		06.84		
Рук.гр.	Прохорова				
Ст.инж.	Логинова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона	Лит. Р; Лист 5; Листов
Привязан				Разрезы 1-1, 2-2	Гипростроммаш г. Москва
Инв.№					

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

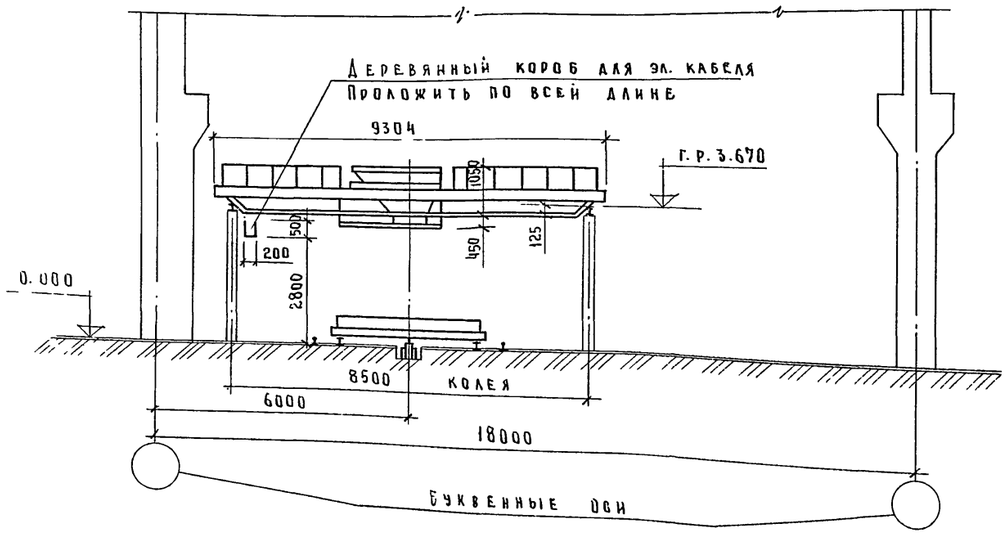
План

М 1:200



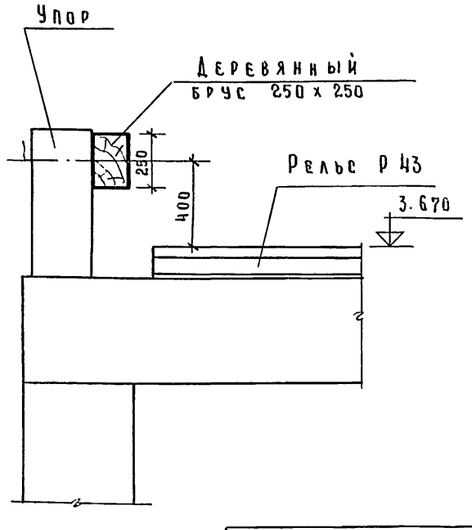
Разрез 3-3

М 1:100



Разрез 4-4

М 1:20



Примечания:

1. Привязка конечных выключателей и линеек должна уточняться на монтаже по оборудованию.
2. Места установки линейки аварийного отключения и конечника для остановки портала под бетоновозными эстакадами, идущими от бетоносмесительного цеха, решаются при привязке проекта.
3. Опоры под эстакаду показаны условно. Места установки их могут уточняться в строительной части с учетом расположения оборудования.
4. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ - 7.

9017/2

Гл.инж. ин.	Бузинов		
Гл.инж. пр.	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		06.87
Гл. спец.	Шашин		06.87
Рук. гр.	Прохорова		
Ст. инж.	Логинова		

Привязан

Инв. №

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

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Лит.	Лист	Листов
Р	6	

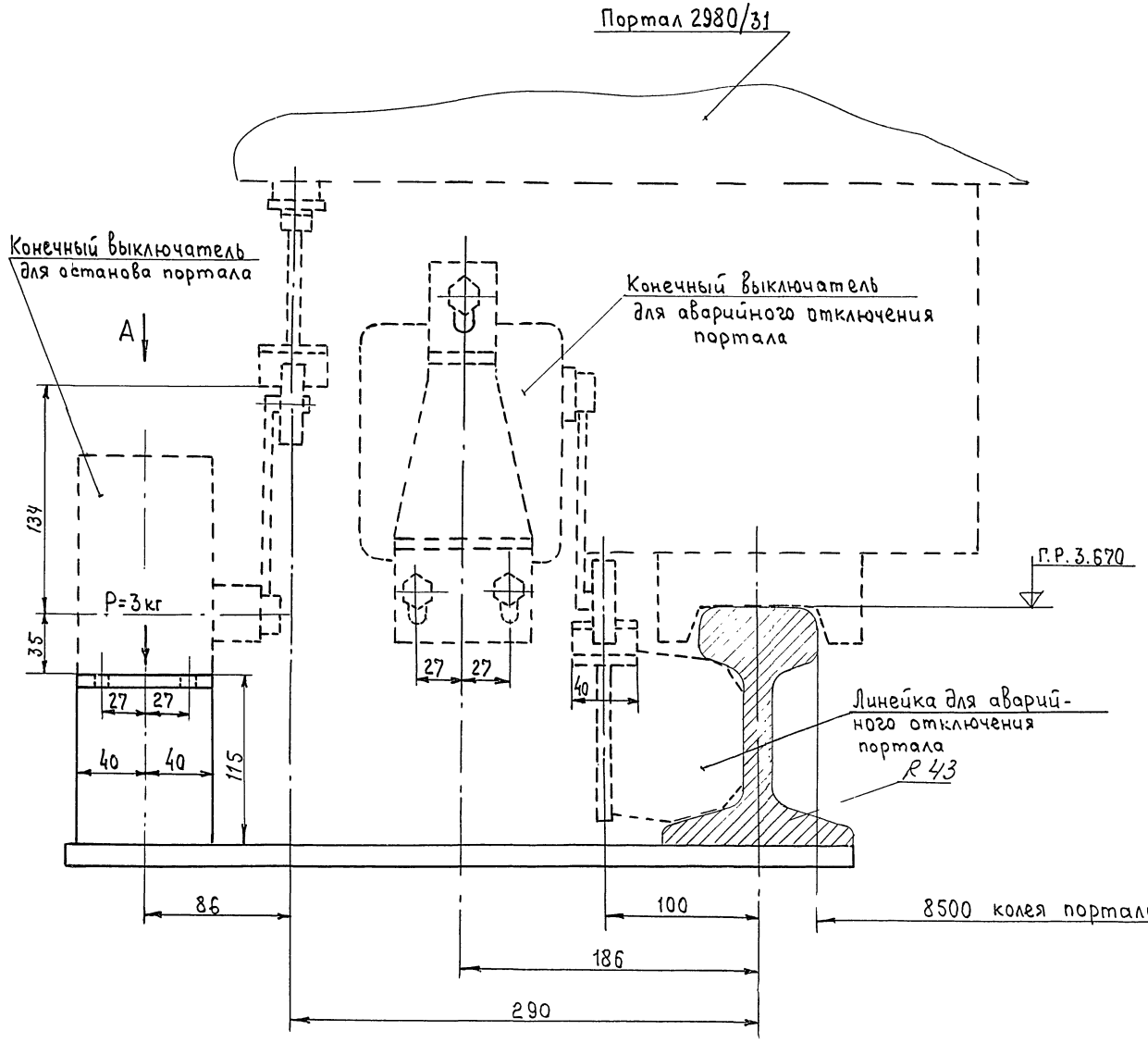
Задание на разработку строительной части эстакады для портала

Гипростроммаш г. Москва

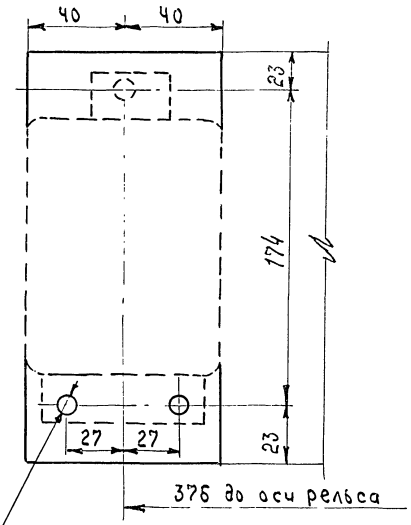
Альбом I часть 2

Типовое проектное решение 409-010-50.85

Узел I



Вид А



Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-6

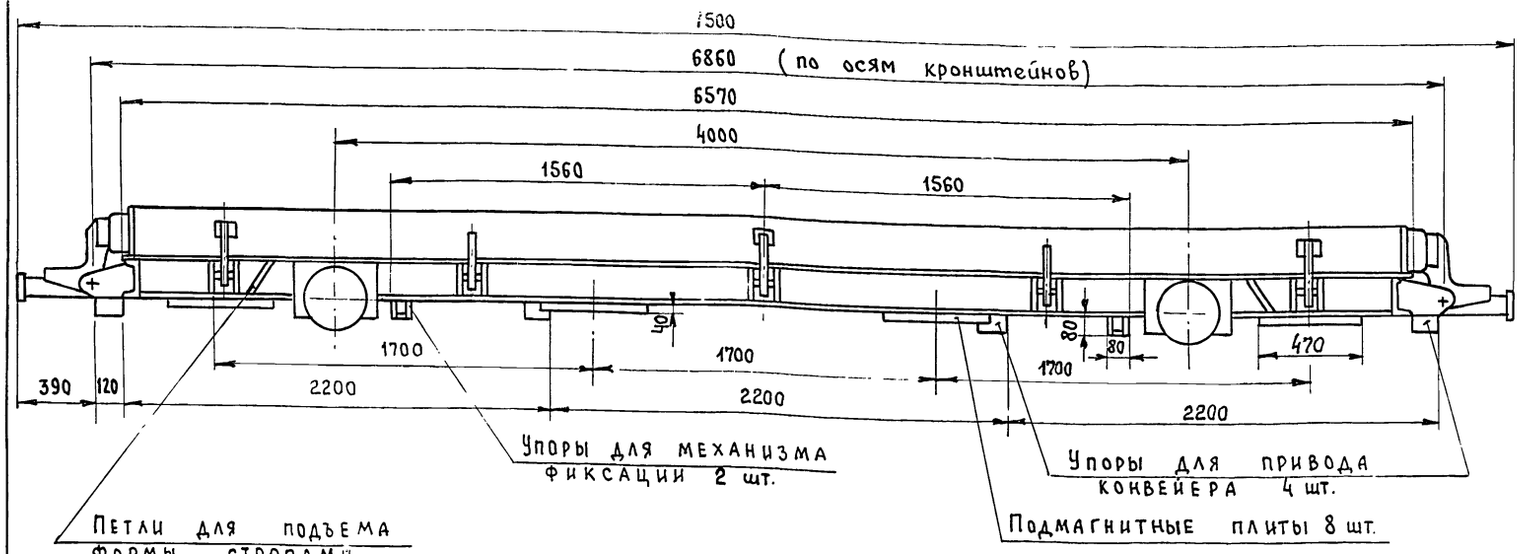
9017/2 10

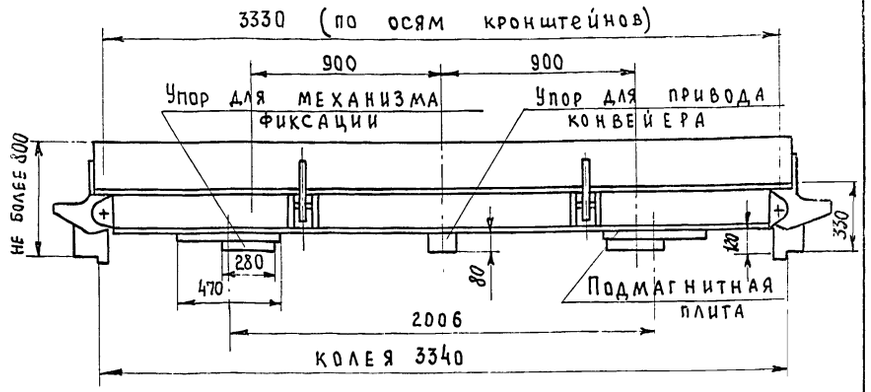
Гл.инж.ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ	
Гл.инж.пр	Готлиб				
Нач.отд.	Волконский		10.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Рук.гр.	Прохорова		10.84		
Ст.инж.	Теплов				Лит. Р; Лист 7; Листов
Привязан				Задание на разработку строительной части эстакады для портала	Гипростромма и г. Москва
Инв.№					

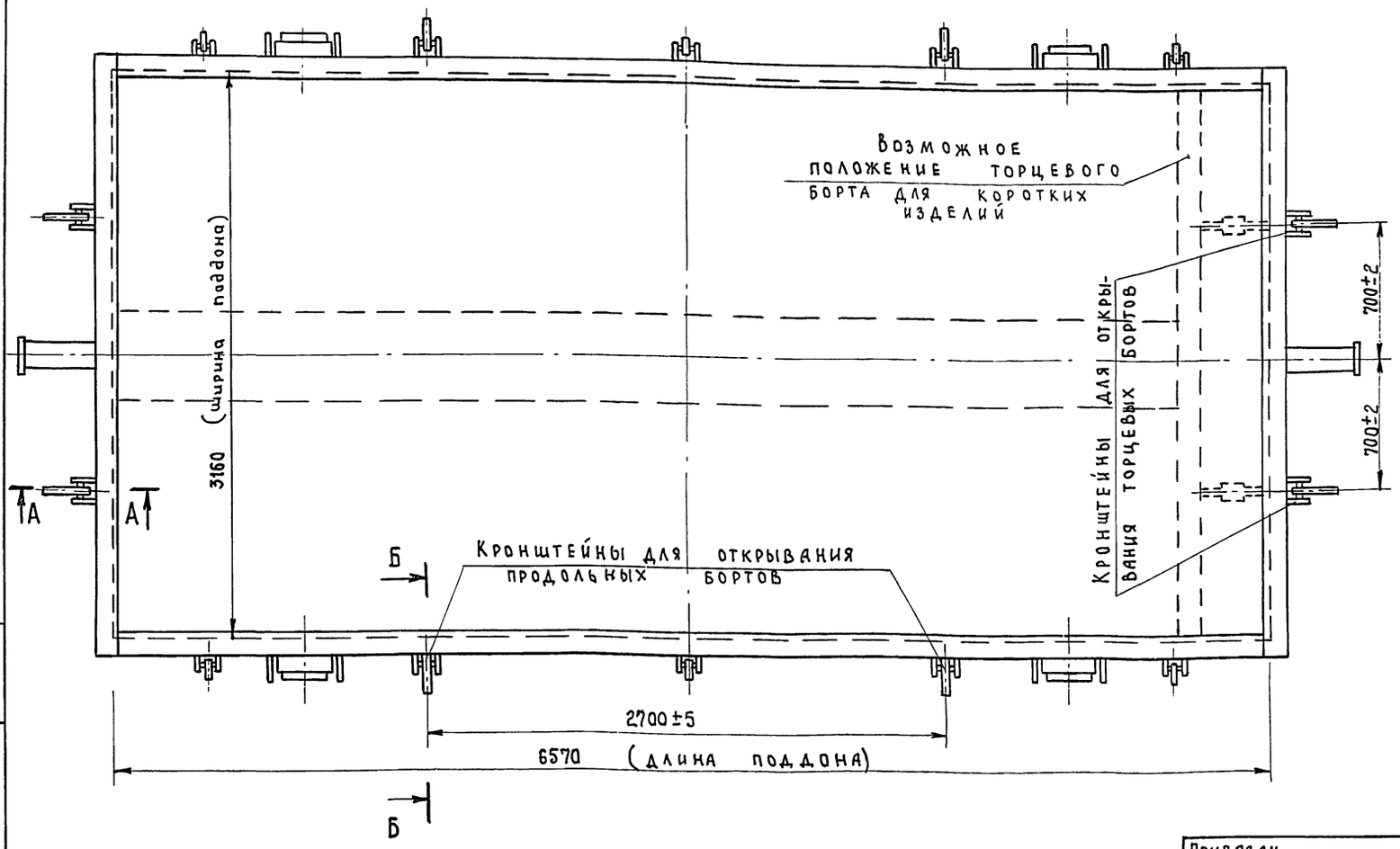
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Альбом I часть 2

Типовое проектное решение 409-010-50.85







Примечания.

1. Максимальная масса формы с изделием не должна превышать 15 т.
2. Проектирование форм должно производиться в соответствии с требованиями Гост'а 25781-83.
3. Выступающие части форм по ширине не должны выходить за габарит 3800 мм.
4. Верхняя поверхность бортов не должна иметь выступающих частей, мешающих работе бетоноукладчика.
5. Схема формы дана на максимальные габариты изделий, которые могут изготавливаться на конвейерной линии. Положение торцевого борта для более коротких изделий определяется при разработке формы.
6. Настоящая схема не определяет конструкцию формы, а содержит требования к ней.
7. Форма перемещается по рельсам Р43.
8. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-9.

11

9017/2

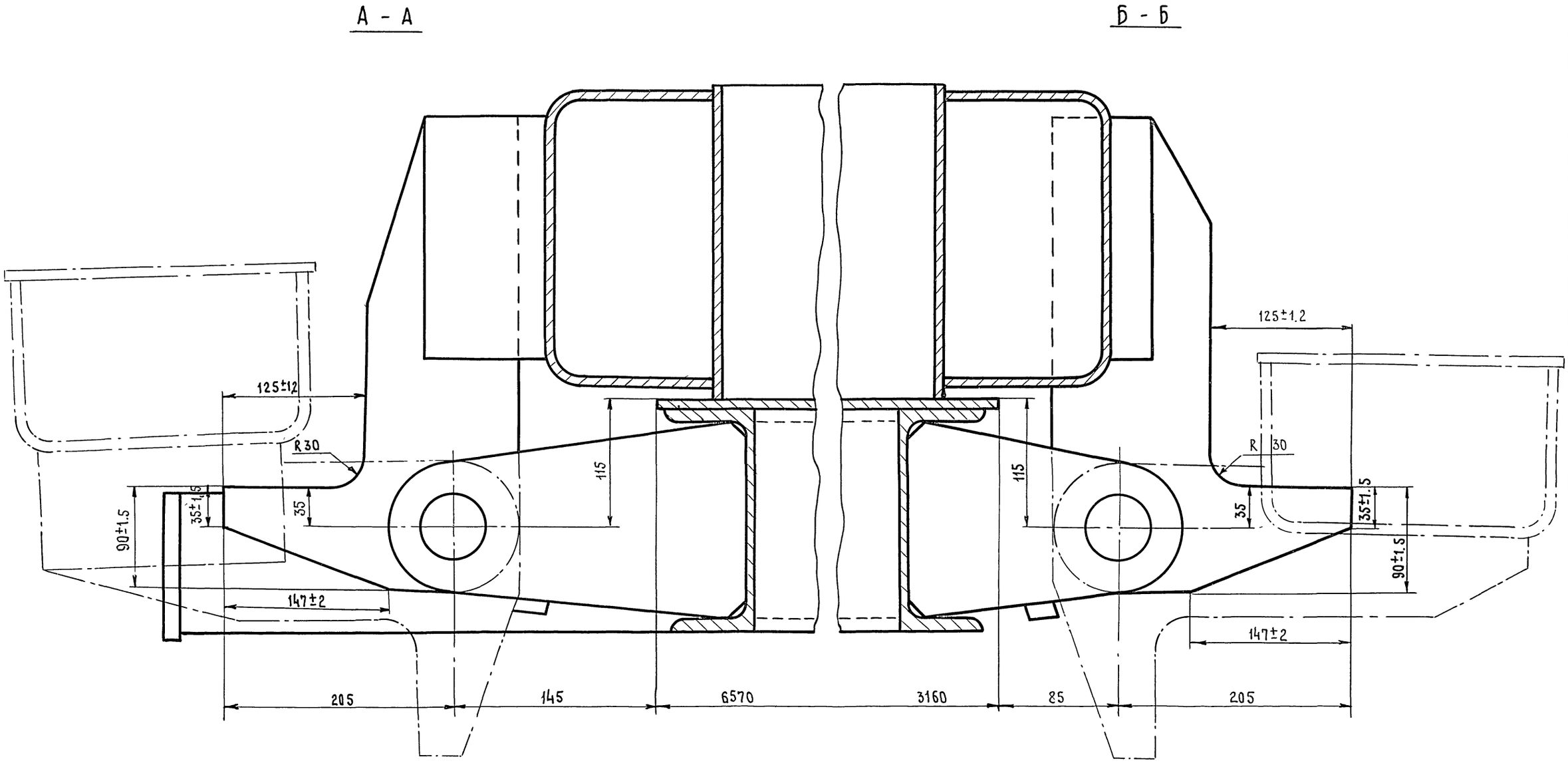
Гл. инж. инс	Бузинов		ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл. инж. пр.	Готлиб		
Нач. отд	Волканский	06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Гл. спец.	Шашин		
Рук. гр.	Прохорова		Лит. Р; Лист 8; Листов
			Схема формы для ненапряженных изделий
			Гипростроммаш г. Москва

Привязан

Инв. №

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

Типовой проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-8

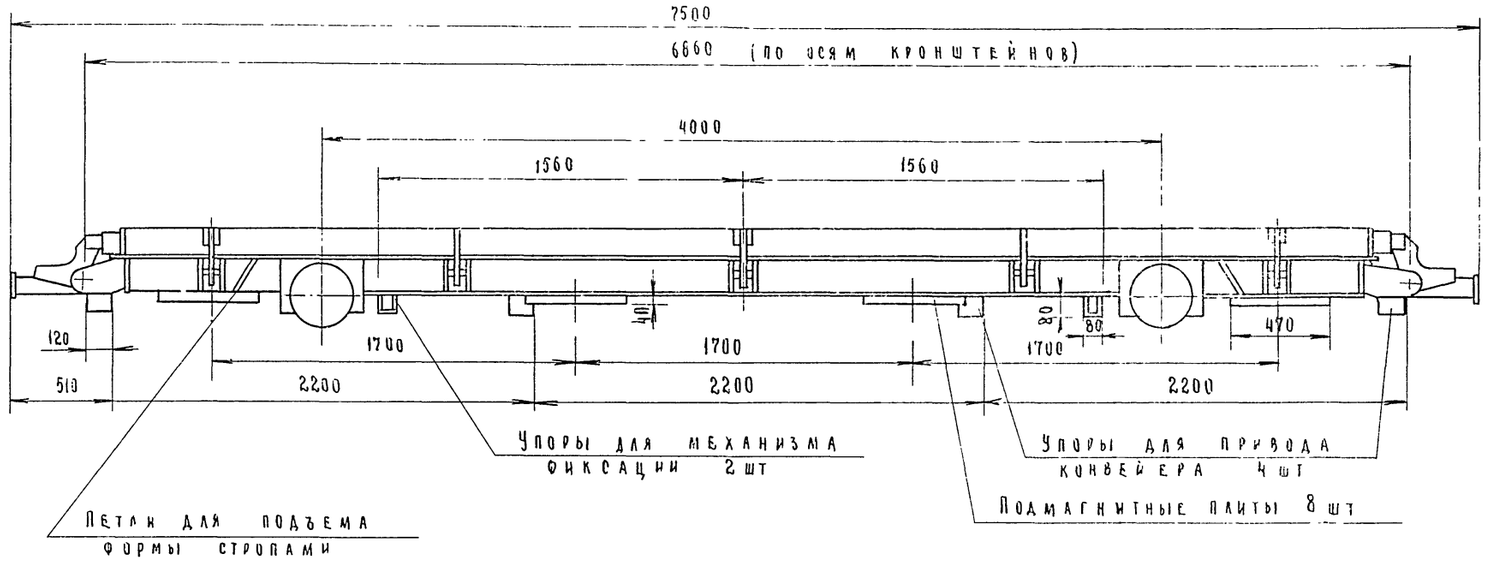
9017/2 12

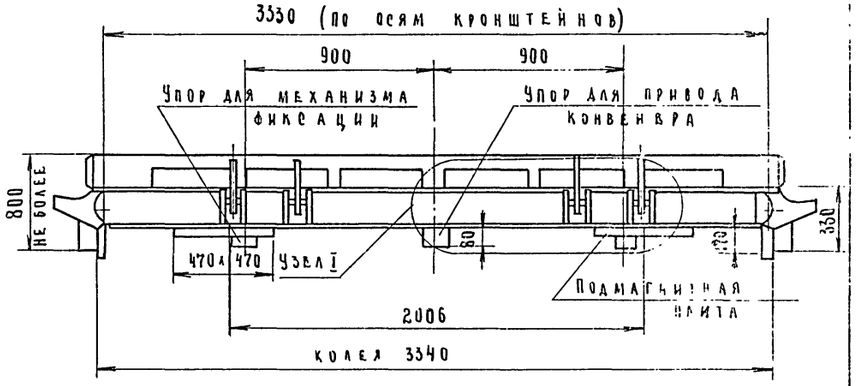
Гл.инж.инст	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ	
Гл.инж.пр.	Готлиб			Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Нач.отд.	Волконский		06.84		Лит. Р; Лист 9; Листов
Гл.спец.	Шашин			Схема формы для неНапряженных изделий	Гипростроммаш г. Москва
Рук.гр.	Прохорова				

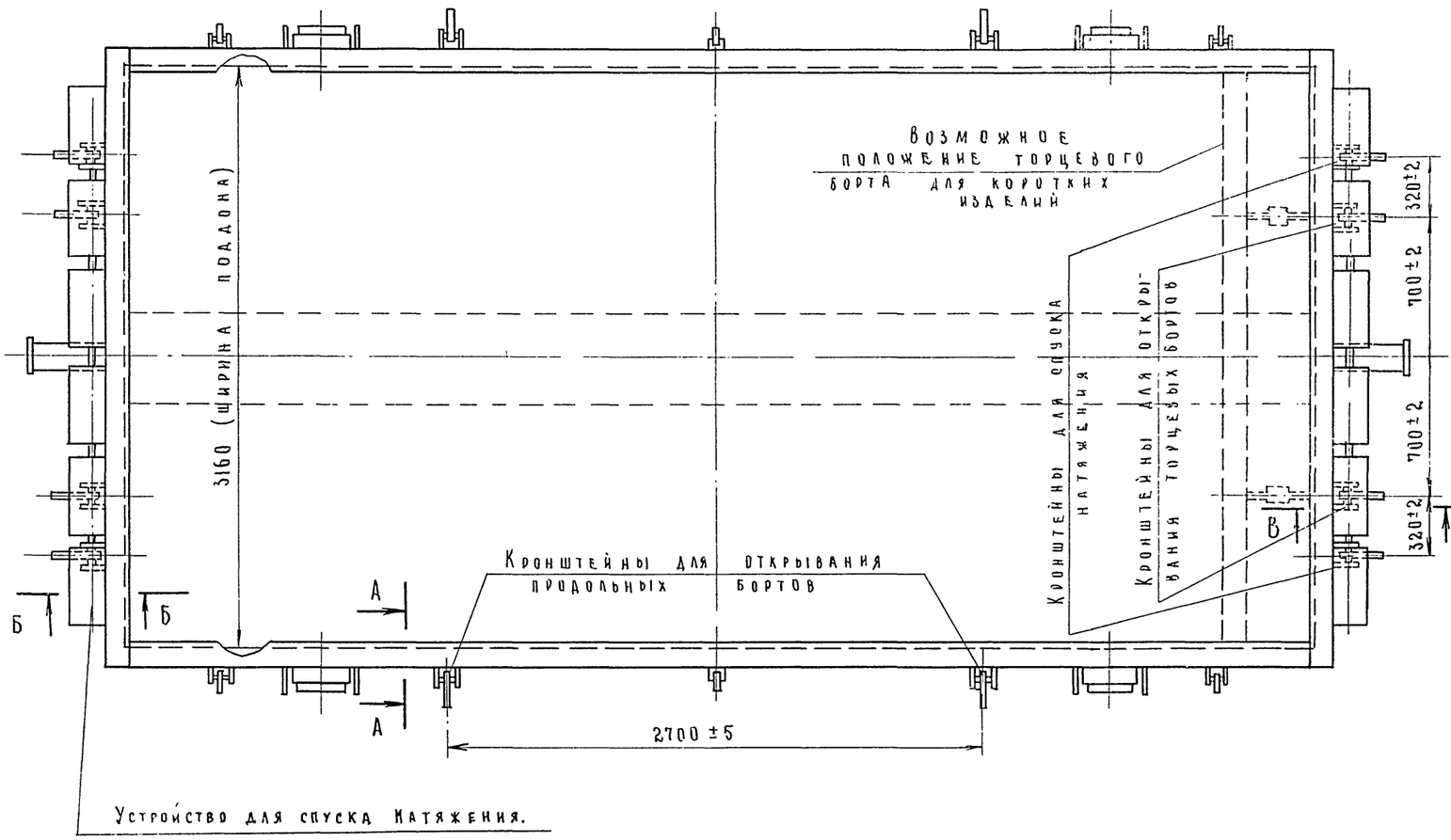
Привязан:

Инв.№

Инв.№подл | Подп. и дата | Взам.инв.№







Примечания.

1. Максимальная масса формы с изделием не должна превышать 15 т.
2. Проектирование форм должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ'а 25781-83.
3. Выступающие части форм по ширине не должны выходить за габарит 3800 мм.
4. Верхняя поверхность бортов не должна иметь выступающих частей, мешающих работе бетоноукладчика.
5. Схема формы дана на максимальные габариты изделий, которые могут изготавливаться на конвейерной линии. Положение торцевого борта для более коротких изделий определяется при разработке формы.
6. Настоящая схема не определяет конструкцию формы, а содержит требования к ней.
7. Форма перемещается по рельсу Р43
8. Данный чертеж читать совместно с листами. ТХ-11, 12.

13

9017/2

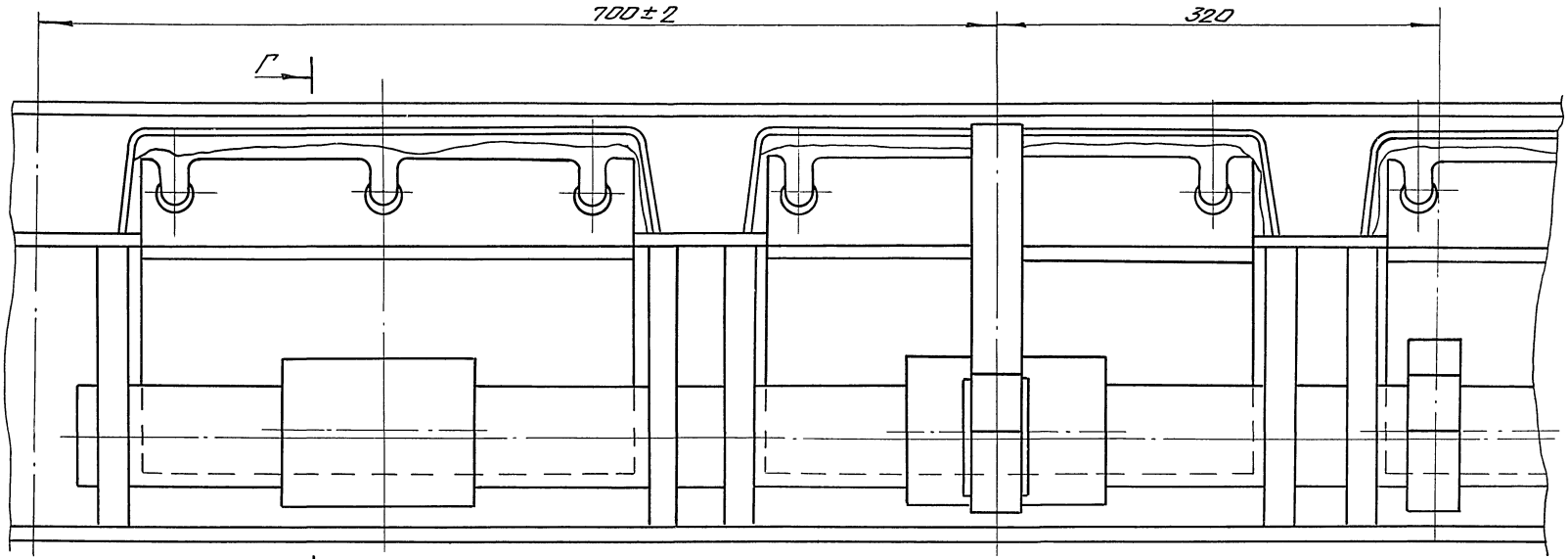
Гл. инж. ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл. инж. пр	Готлиб			Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Нач. отд.	Волконский		06.84	
Гл. спец.	Шашин		06.84	Лит Р; Лист 10; Листов
Рук. гр.	Прохорова			Схема формы для напряженных изделий
Ст. инж.	Новикова			Гипростроммаш Москва

Привязан

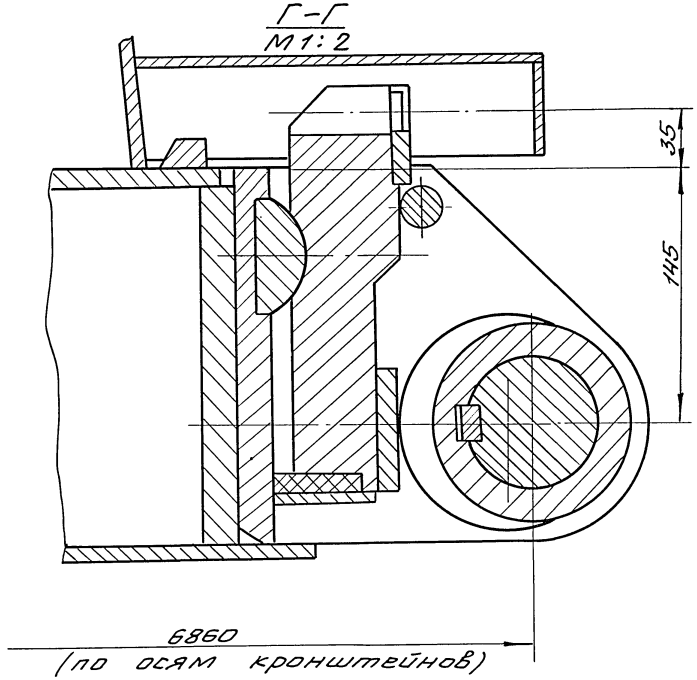
Инв. №

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

Узел I



Г-Г
М1:2



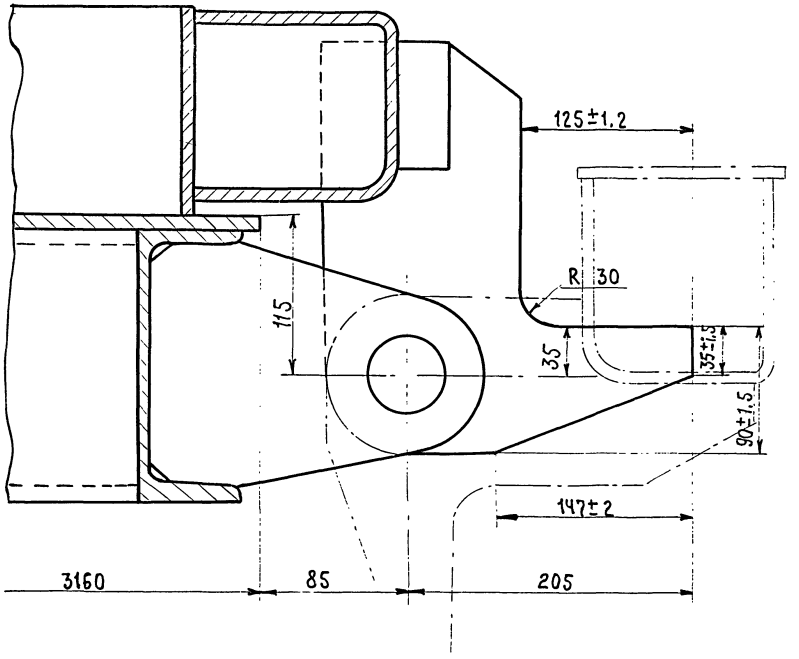
Примечания

1. На разрезе Г-Г эксцентрик устройства для спуска натяжения показан в контакте с выведенными в рабочее положение упорами.
2. Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-10, 12.

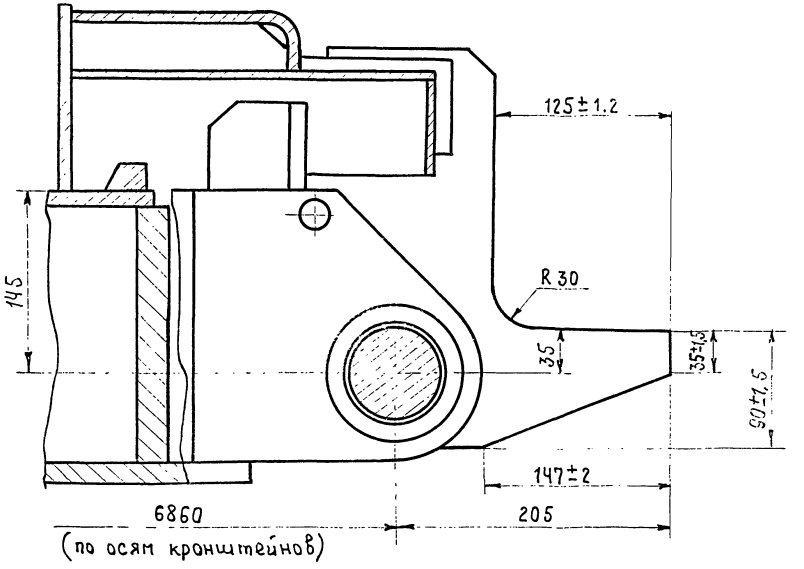
Гл.инж.ин.	Бузинов		ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл.инж.пр.	Готлиб		Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Нач.отд.	Волконский	06.84	
Гл.спец.	Шашин	06.84	Лит. Р; Лист 11; Листов
Рук.гр.	Прохорова		
Ст.инж.	Новикова		Схема формы для напряженных изделий.
Привязан			Гипростроммаш г. Москва
Инв.№			

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

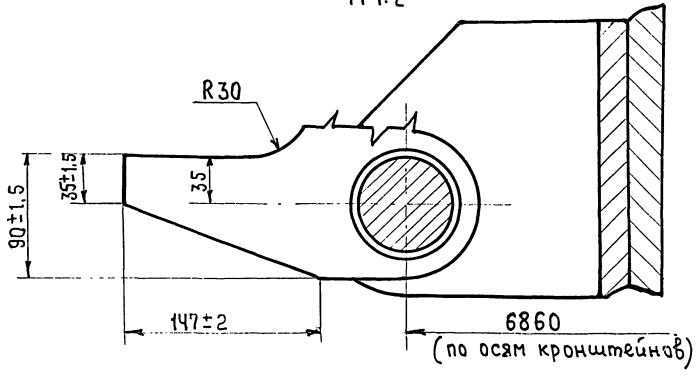
А - А (повернуто)
м 1:2



В - В
м 1:2



Б - Б
м 1:2



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ- 10, 11.

Гл.инж.ин.	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТП	
Гл.инж.пр.	Готлиб				
Нач.отд.	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Рл.спец.	Шашин		06.84		Лит. / Лист / Листов
Рук.гр.	Прохорова				Р / 12 /
Ст.инж.	Новикова			Схема формы для напряженных изделий	Гипростроммаш г.Москва

Привязан:

Инв.№

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Монтажный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1		Гидроразводка	1	
		2	3009/1.02.00.000	Щиты укрытия приямков	1	
		3	3009/1.00.01.000	Кронштейн	1	
		4	2980/3.00.010	Кронштейн	2	
		5	2980/3.00.020	Кронштейн	1	
		6	СМЖ-3005Б-04	Привод конвейера	1	
		7	СМЖ-513.00.00.000	Машина для открывания и закрывания бортов	2	
		8	СМЖ-518.00.000	Установка для смазки форм	1	
		9	СМЖ-2005.00.000	Виброплощадка грузоподъемностью 15т	1	
		10	СМЖ-510.00.000	Рельсы подъемные	1	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11	СМЖ-528.00.00.000	Бетоноукладчик	1	
		12	СМЖ-461.00.00.000	Машина отделочная	1	
		13	СМЖ-653.00.00.000	Кожух звукоизолирующий	1	
		14	СМЖ-162.00.00.000	Бетоноукладчик	1	
		15	СМЖ-445.00.00.000	Оборудование щелевых камер	6	
		16	СМЖ-444.00.00.000-02	Тележка передаточная	2	
		17		Формы для изделий		Заказываются потребителем специфичны
		18	СМЖ-3003Б	Установка насосная	2	
		19	СМЖ-3333-02А	Установка насосная	1	
		20	2784/20.00.00.020	Упор путевой	8	
		21	2990/110.00.000	Рельс изолированный	6	
		22	СМЖ-429	Установка для электронагрева стержней	1	для варианта изготовления стеновых панелей из тяжелого бетона

16

9017/2

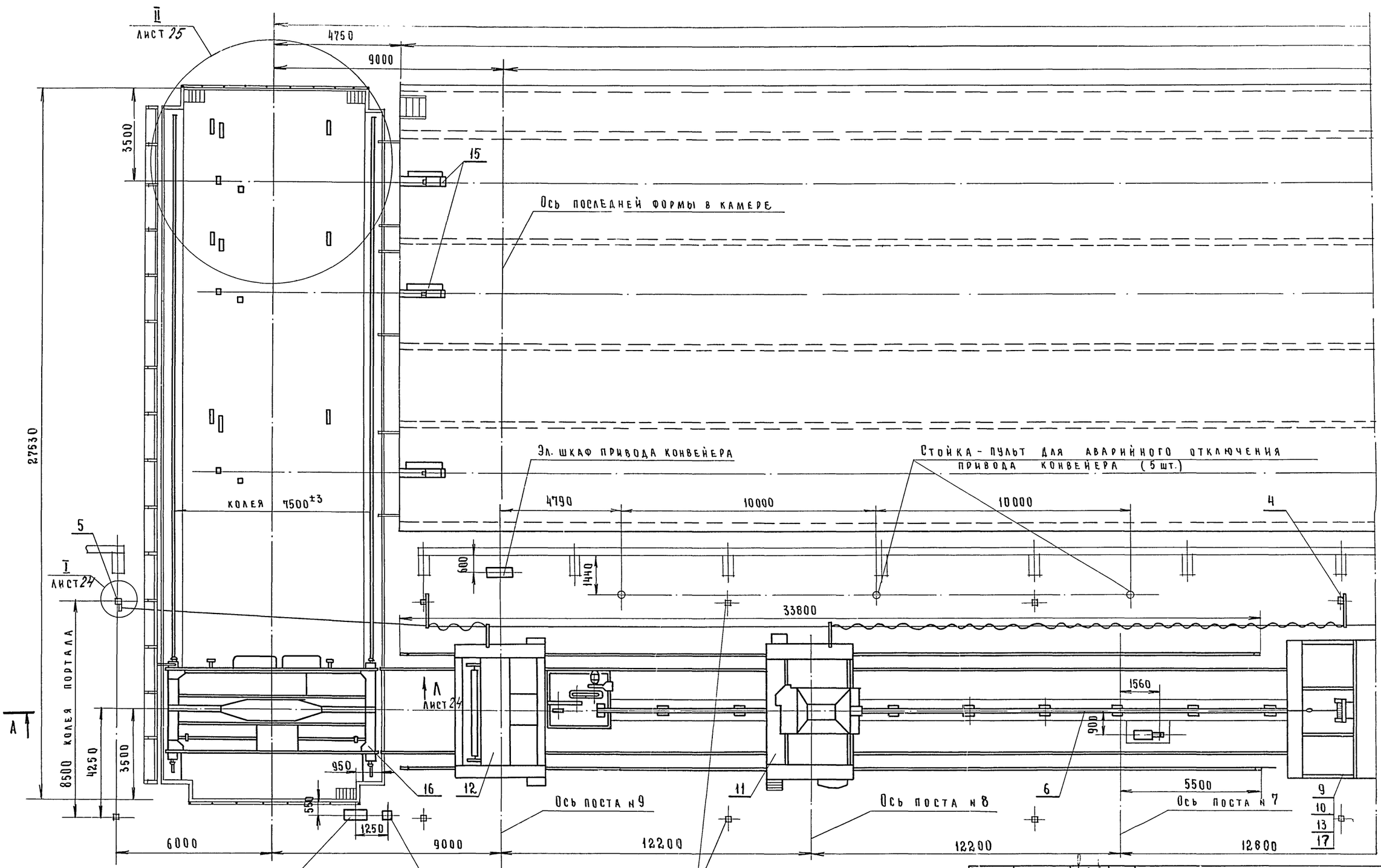
Гл.инж.инст.	Бузинов		ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Волконский	06.87	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Гл.спец.	Шамин	06.87	Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона
Рук.гр.	Прохорова		Лит. Р; Лист 13; Листов
Ст.инж.	Лагинова		Монтажный чертеж Спецификация
			Гипростроммаш г. Москва

Привязан

Инв.№

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2



17
9017/2

Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-15÷27

Гл. инж. ин	Бузинов		
Гл. инж. пр.	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		06.84
Гл. спец.	Шашин		06.84
Рук. гр.	Прохорова		
Ст. инж.	Логинова		

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона

Лит.	Лист	Листов
Р	14	

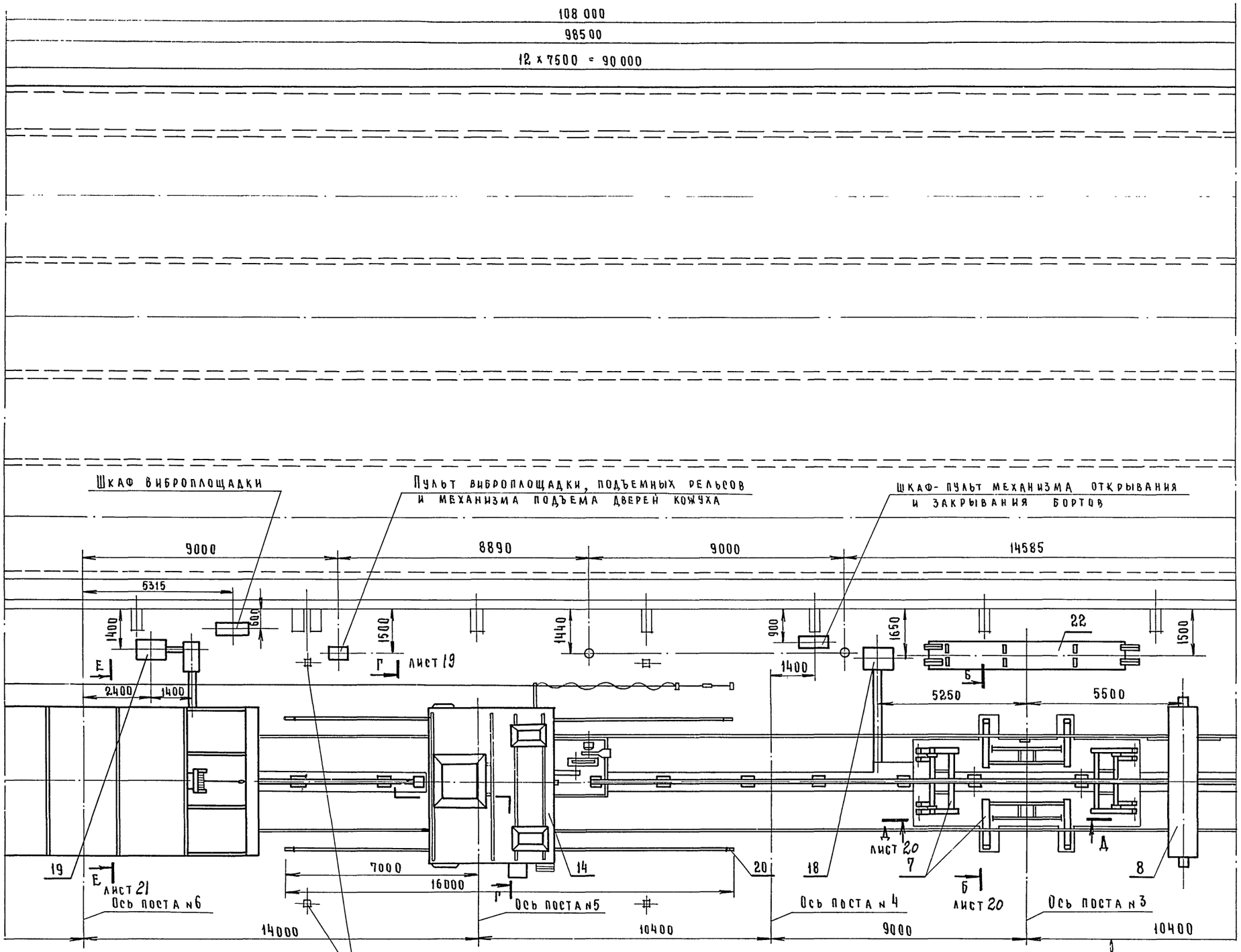
Монтажный чертеж

Гипростроммаш г. Москва

Привязан

Инв. №

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



18
9017/2

Гл.инж.ин-	Бузинов			ТП409-010-50.85 ТХ
Гл.инж.пр-	Готлиб			
Нач.отд.	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Гл.спец.	Шашин		06.84	
Рук.гр.	Прохорова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и тяжелого бетона
Ст.инж.	Логинова			Монтажный чертеж

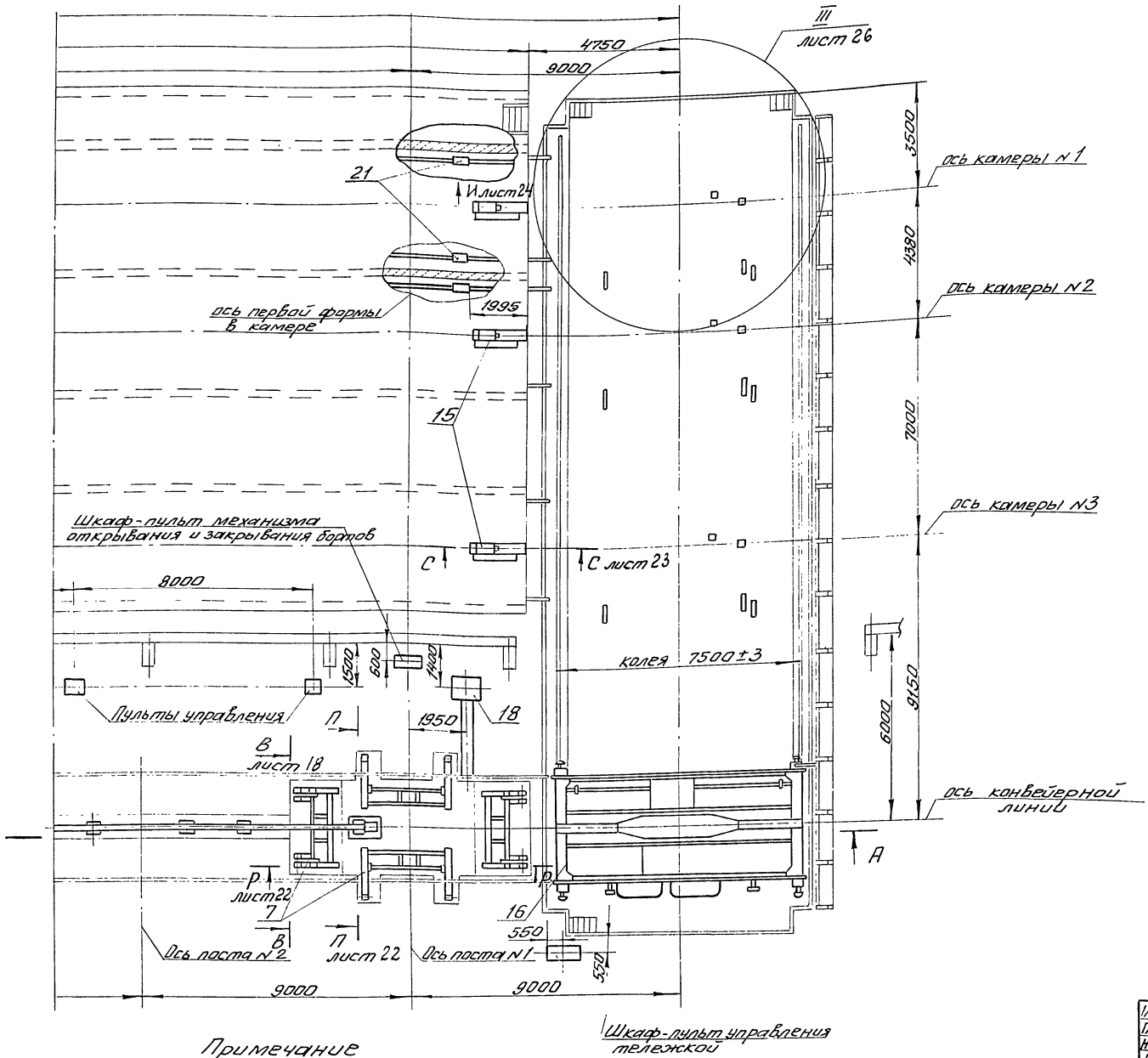
Лит.	Лист	Листов
Р	15	

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

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



Технические требования

1. Монтаж оборудования линии производить в соответствии с чертежами и техническими требованиями эксплуатационной документации, поставляемой с оборудованием.
2. Перепад по высоте на стыках головок рельсов линии, подъемных рельсов и передаточных тележек не должен превышать 2мм, а зазоры между ними не более 5мм.
3. Упоры путевые, паз. 20, приварить при монтаже в конце ходов машин.
4. После установки оборудования приямки укрыть съемными металлическими щитами (см. черт. 3009/1. 02. 00. 000)
5. Гидроразводка на чертежах условно не показана.

   Монтаж гидроразводки произвести по черт. ТХ-28÷38.
6. После окончания монтажа произвести окраску мест сварки, а также мест повреждения лакокрасочных покрытий и произвести установку всех видов ограждений, предусмотренных техдокументацией монтируемого оборудования.
7. Необходимо проверить вхолостую взаимодействие работы оборудования при перемещении формы по всем постам конвейерной линии.
8. Световую сигнализацию установить по длине конвейерной линии, а звуковую сигнализацию - в конце и середине линии.
9. Сварные швы - по ГОСТ 5264-80.
10. * Размеры для справок.

Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-13÷15, 18, 22÷24, 26

Гл. инж. пр.	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ	
Гл. инж. пр.	Готлиб				
Нач. отд.	Волконский		05.84		
Гл. спец.	Шашин		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Рук. гр.	Прохорова				
Ст. инж.	Логинова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона	Лит. Р; Лист 16; Листов
				Монтажный чертеж	Гипростроммаш г. Москва

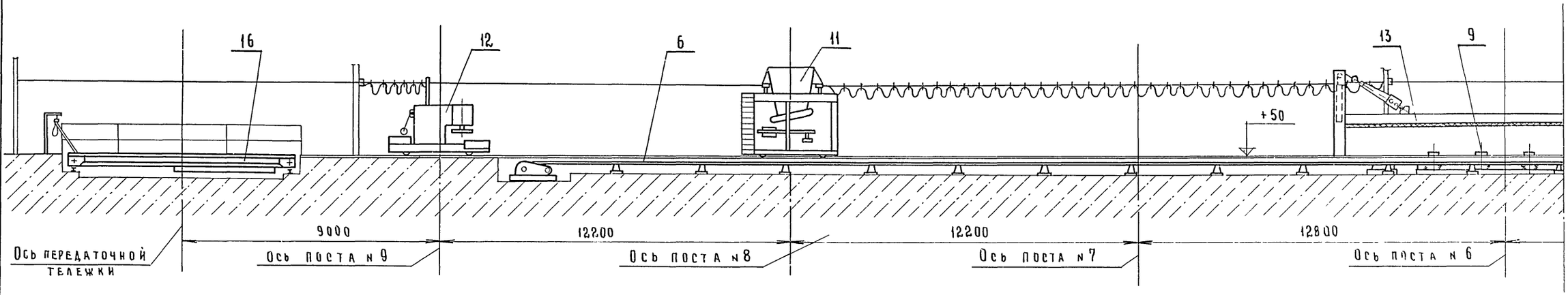
Привязан

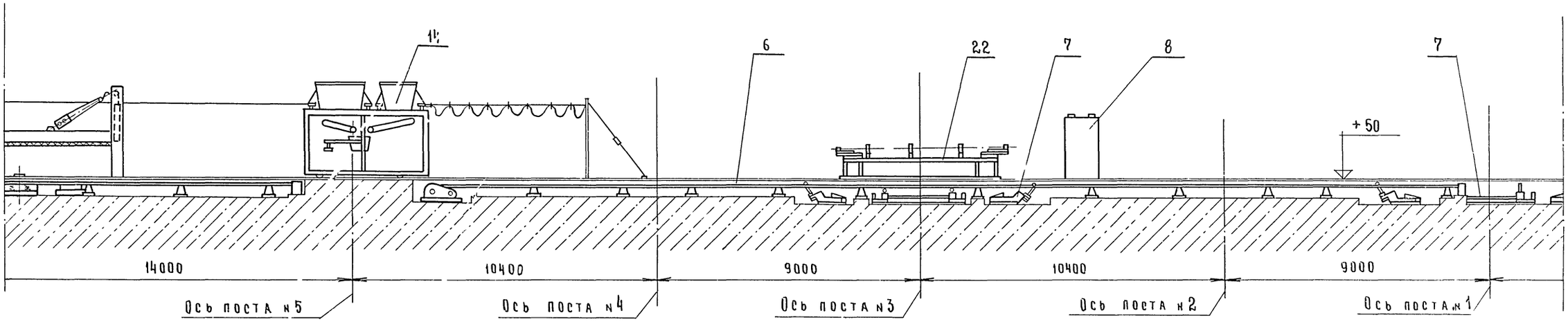
Инв. №

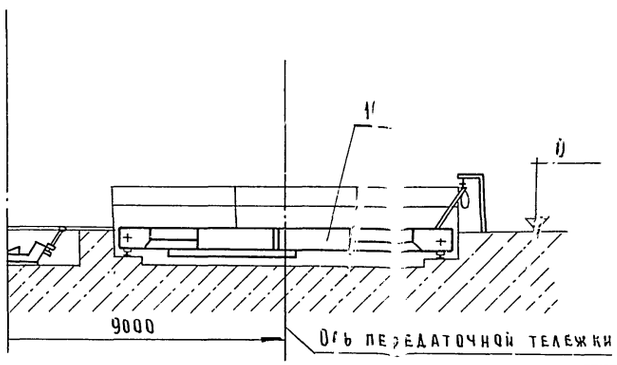
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

А - А







Примечания.

1. Формы условно не показаны.
2. Данный чертеж читать совместно с листами. ТХ-13÷16

9017/2 20

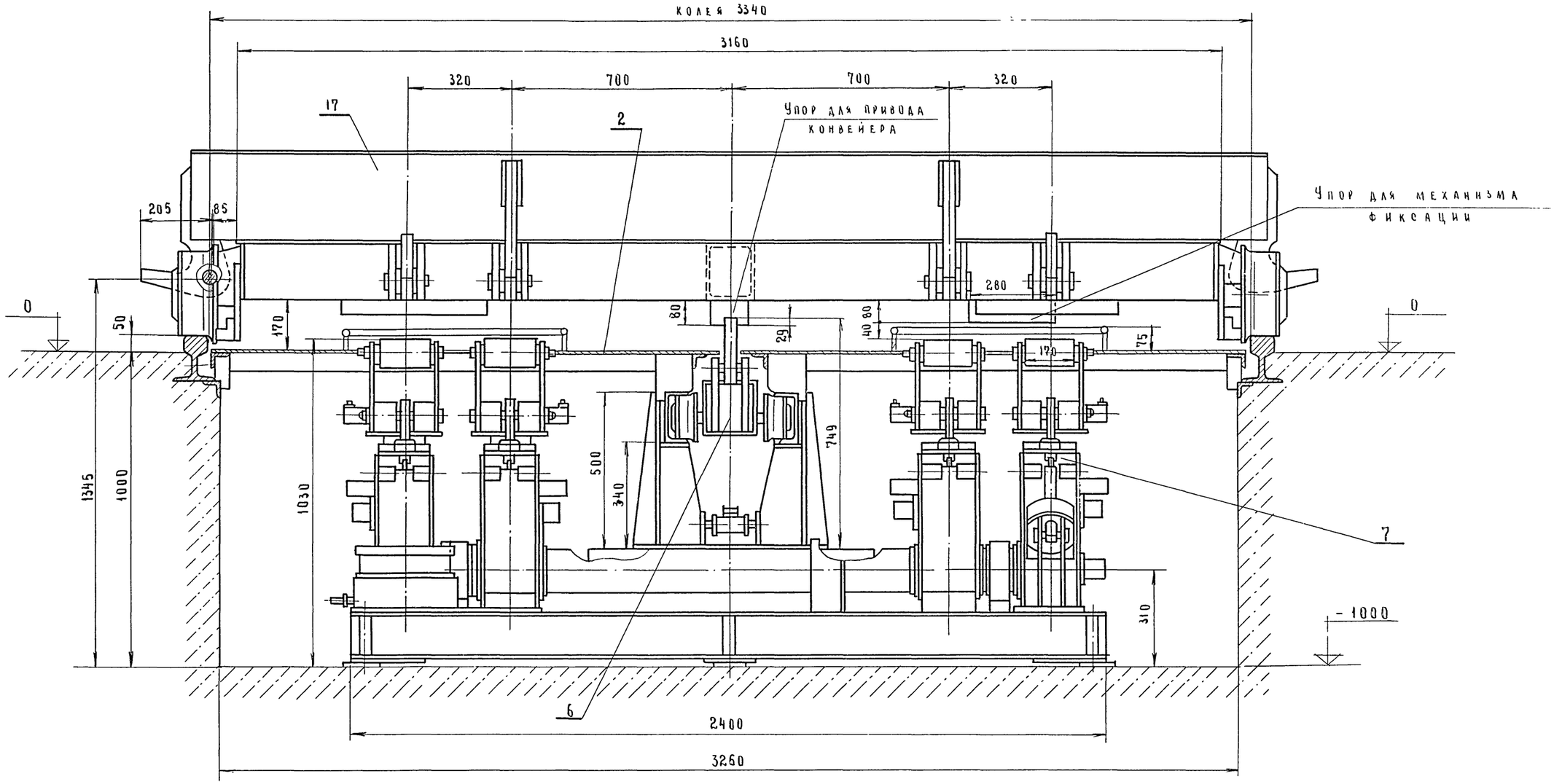
Гл.инж.ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл.инж.пр	Готлиб			
Нач.отд.	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Рл.спец.	Шашин		06.84	
Рук.гр.	Прохорова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и тяжелого бетона
Ст.инж.	Логинова			Лит. Р; Лист 17; Листов
				Монтажный чертеж
				Гипростроммаш г. Москва

Привязан

Инв.№

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

В-В повернуто, лист 16.



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-16

9017/2 24

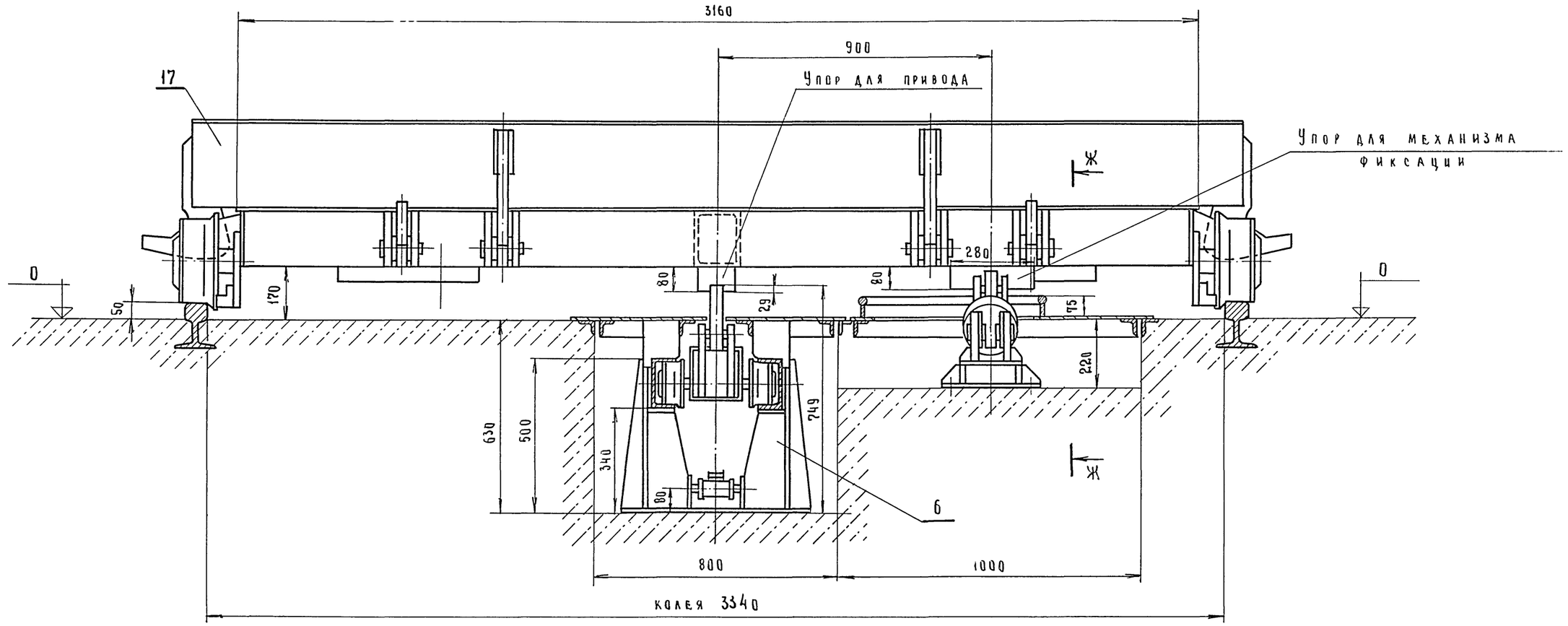
Рл.инж.ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ			
Рл.инж.пр	Готлиб						
Нач.отд.	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров			
Рл.спец	Шашин		06.84				
Рук.гр.	Прохорова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона	Лит	Лист	Листов
Ст.ручж.	Теплов				Р	18	
Привязан				Монтажный чертеж	Гипростроммаш Москва		
Инв. №							

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

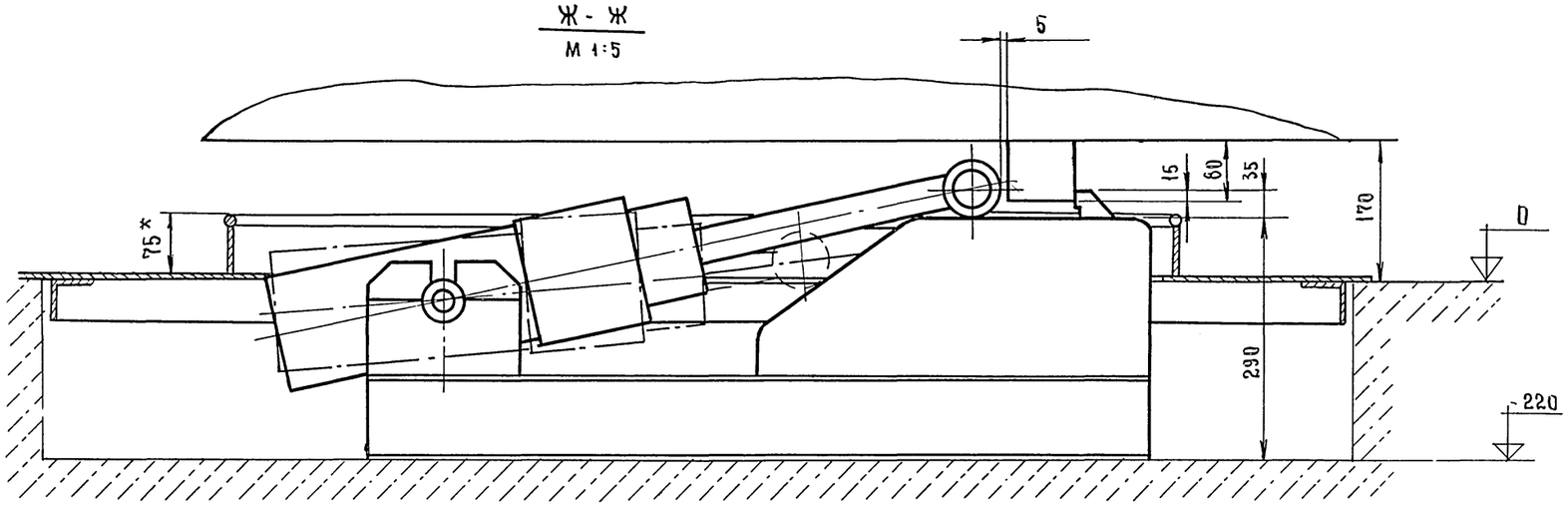
Г - Г повернуто, лист 15

Бетоноукладчик не показан



Ж - Ж

М 1:5



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-15.

22

9017/2

Гл. инж. ин	Бузинов		
Гл. инж. пр	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		06.84
Рук. спец.	Шашин		06.84
Рук. гр.	Прохорова		
Ст. инж.	Теплов		

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона

Лит.	Лист	Листов
Р	19	

Монтажный чертеж

Гипростроммаш г. Москва

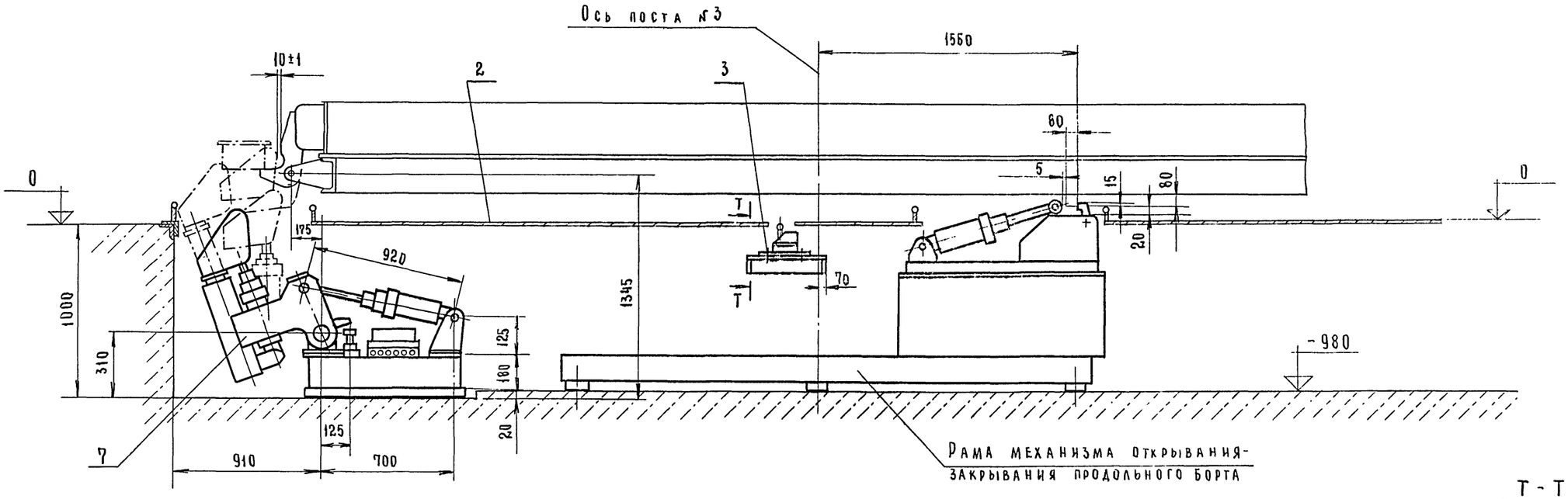
Привязан

Инв. №

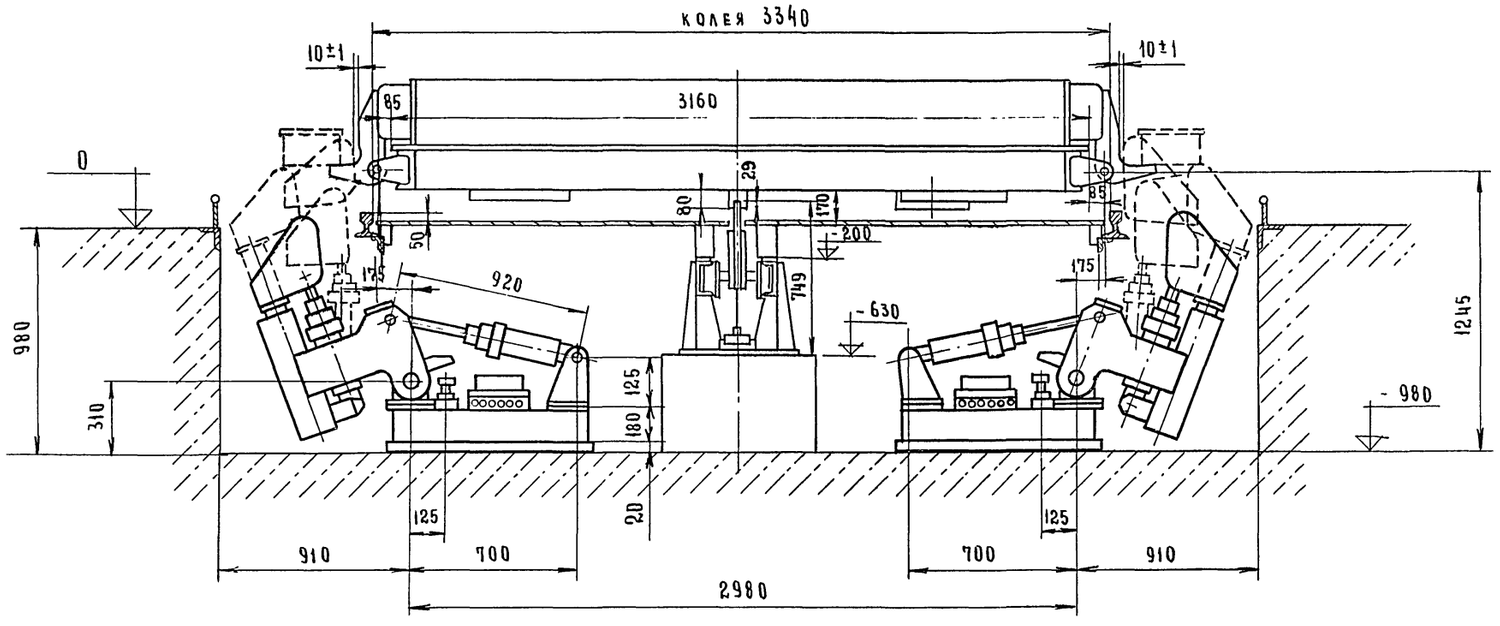
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

А - А лист 15

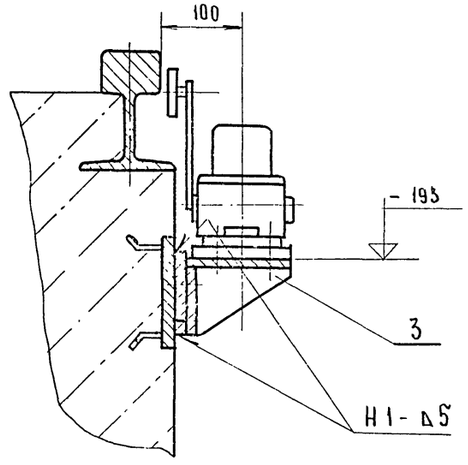


Б - Б повернуто, лист 15



Т - Т

М 1:5



9017/2 23

Примечание

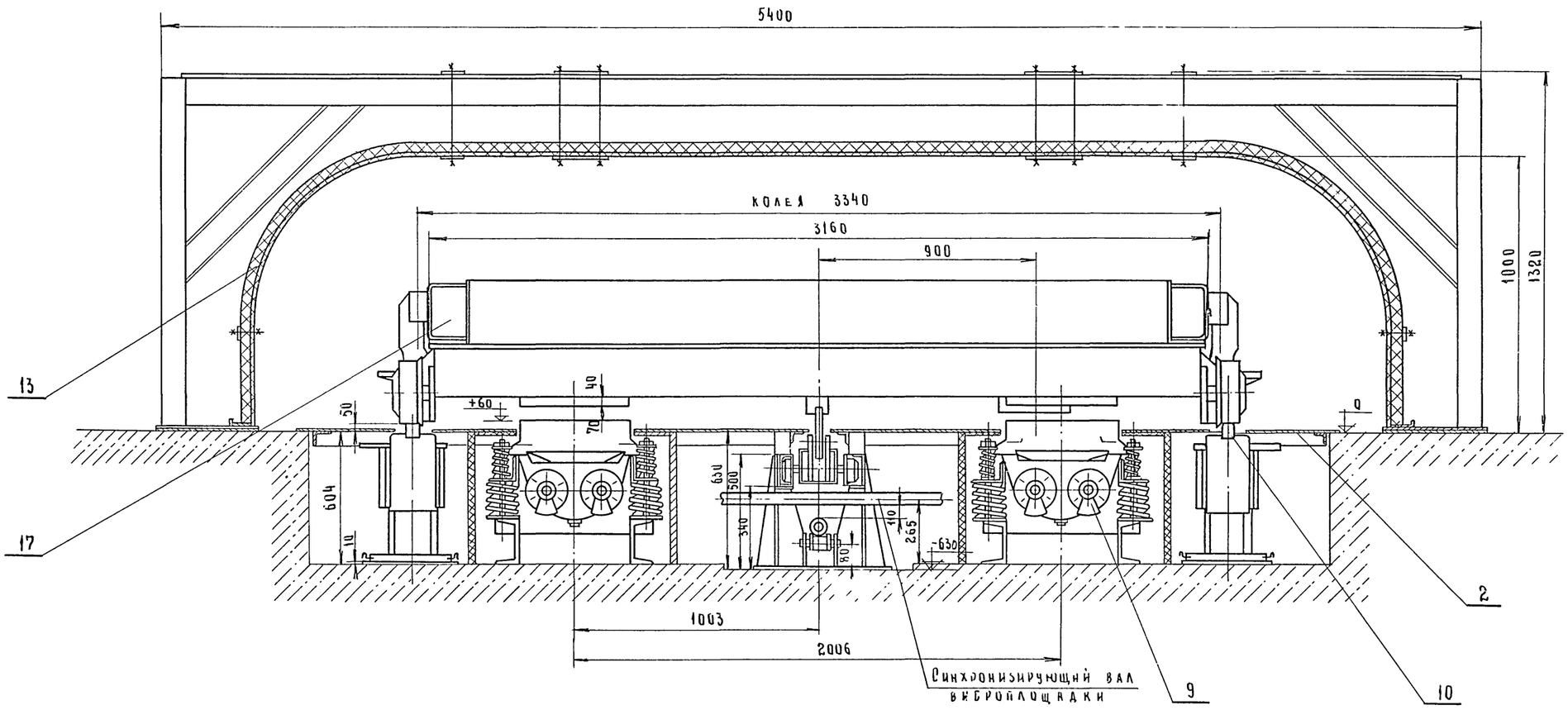
Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-15.

Гл. инж. ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85	ТХ
Гл. инж. пр	Готлиб				
Нач. отд.	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Рл. спец.	Шашин		06.84		
Рук. гр.	Прохорова				
Ст. инж.	Логинова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона	Лит. Р; Лист 20; Листов
Привязан				Монтажный чертеж	Гипростроммаш г. Москва
Инв. №					

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

Е - Е
М 1:15

повернуто, лист 15



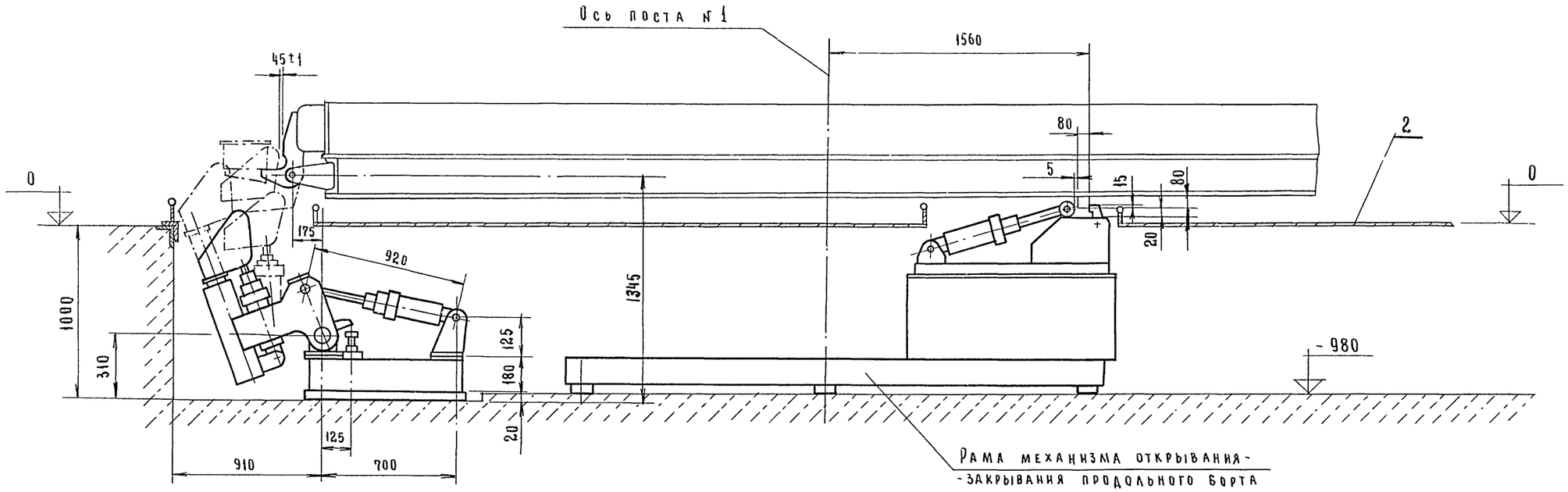
Примечание

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-15

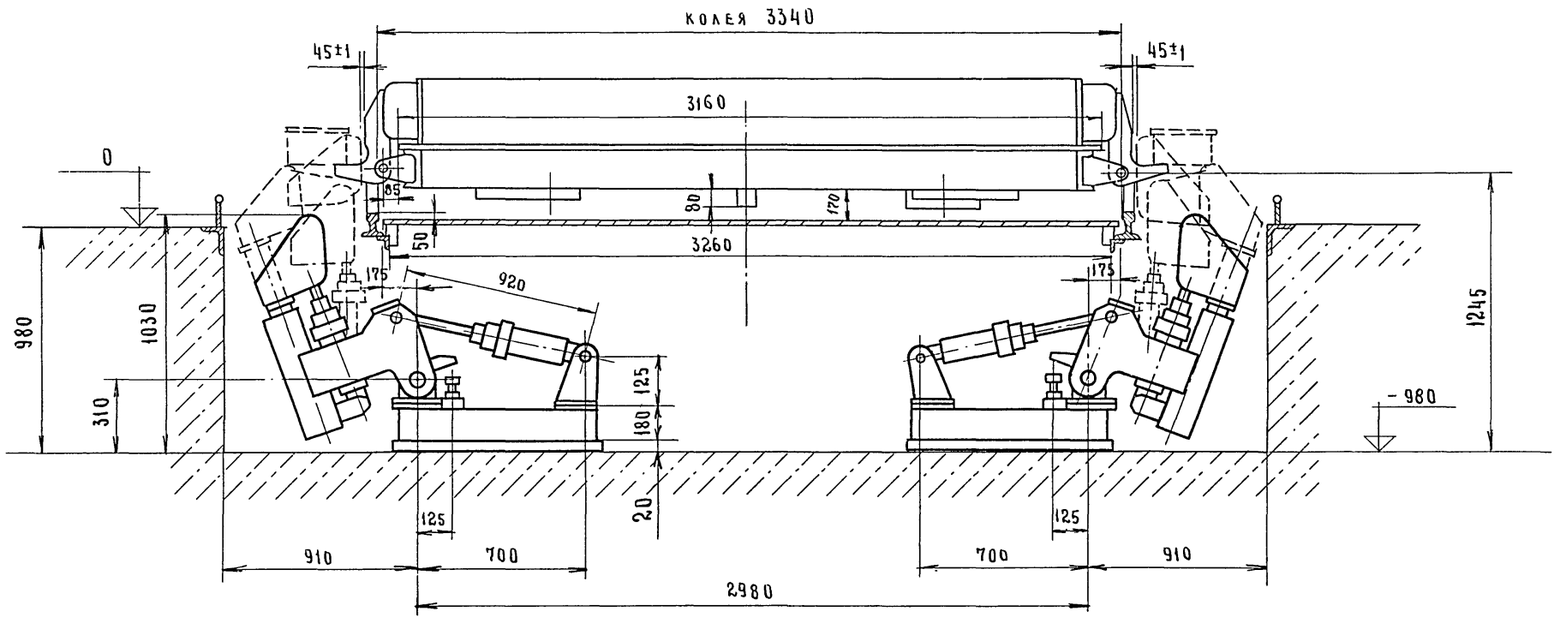
Гл.инж.пр	Бузинов			ТП 409-010-50.85	Т.Х
Гл.инж.пр	Готлиб			Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров	
Нач.отд.	Волконский		06.84		
Гл.спец.	Шашин		06.84		
Рук.гр	Продорова				
Ст.инж.	Логинова			Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона	Лит Р; Лист 21; Листов
Привязан				Монтажный чертеж	Гипростроммаш г. Москва
Инв.№					

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

Р - Р лист 16



П - П повернуто, лист 16



25
9017/2

Примечание.

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-16

Гл. инж. ин.	Бузинов		
Гл. инж. пр.	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		06.84
Гл. спец.	Шашин		06.84
Рук. гр.	Прохорова		
Ст. инж.	Теплов		

Привязан

Инв. №

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона

Лит.	Лист	Листов
Р	22	

Монтажный чертеж

Гипростроммаш г. Москва

Типовое проектное решение 409-010-50.85

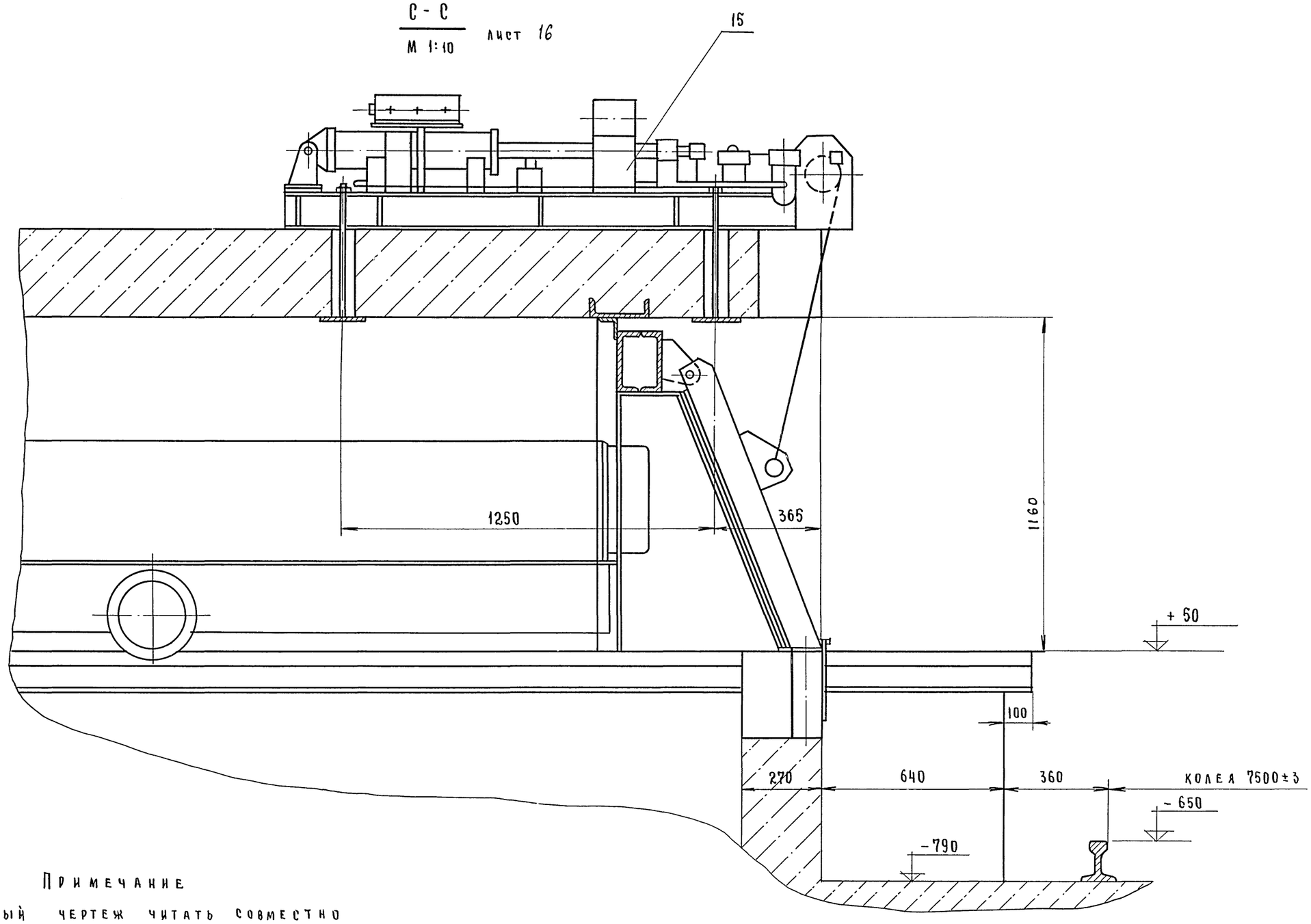
Альбом I лист 2

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

С - С

М 1:10 лист 16



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-16

Гл. инж. ин.	Бузинов		
Гл. инж. пр.	Готлиб		
Нач. отд.	Волконский		06.84
Гл. спец.	Шашин		06.84
Рук. гр.	Прохорова		
Ст. инж.	Теплов		

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров

Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона

Лит.	Лист	Листов
Р	23	

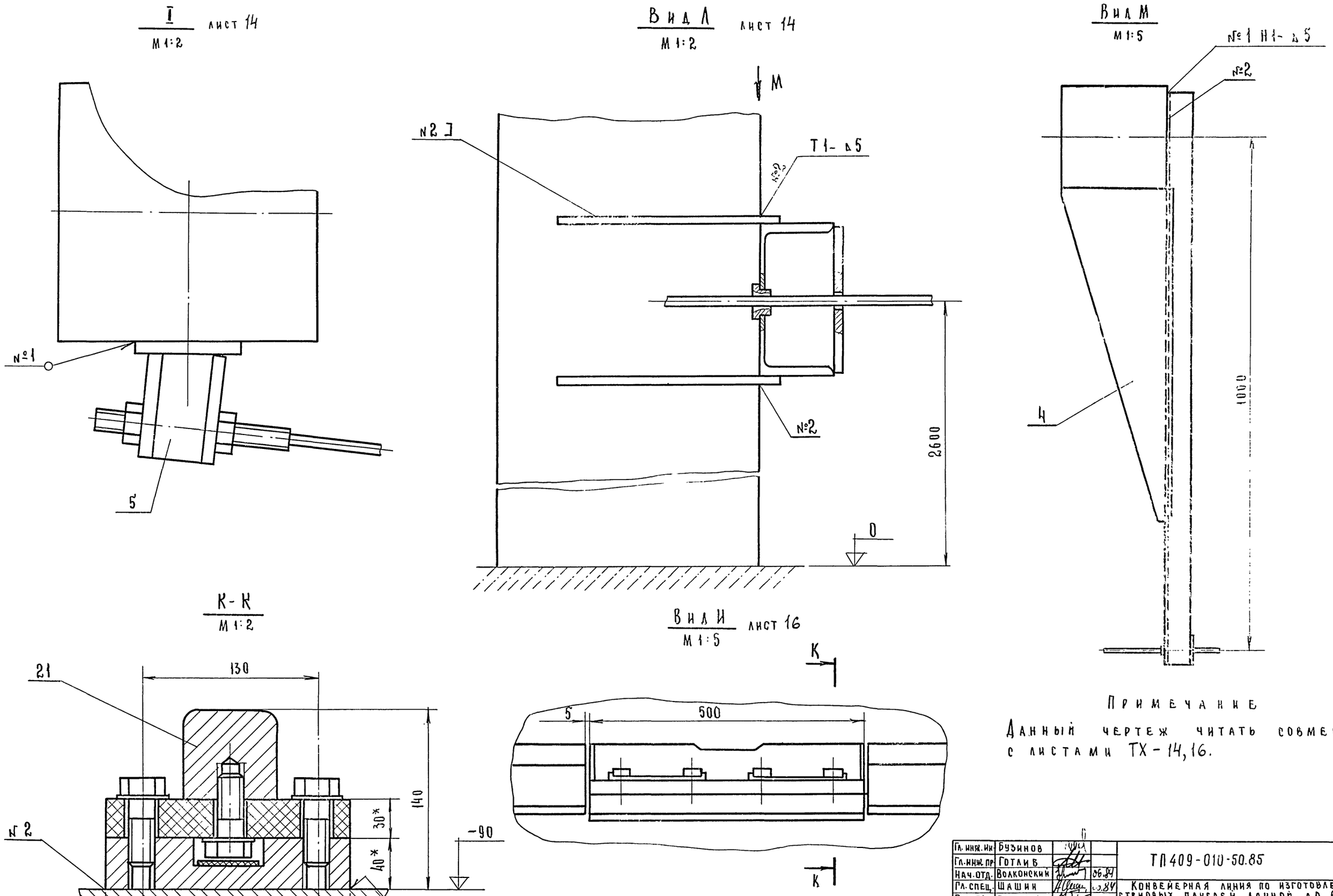
Монтажный чертеж

Гипростроммаш г. Москва

Привязан

Инв. №

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



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листами ТХ-14,16.

27
9017/2

Гл. инж. ин.	Бузинов		
Гл. инж. пр.	Готлив		
Нач. отд.	Волконский		06.84
Гл. спец.	Шашин		06.84
Рук. гр.	Прохорова		
Ст. инж.	Теплов		

Привязан

Инв. №

ТП409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров.

Для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона

Лит.	Лист	Листов
Р	24	

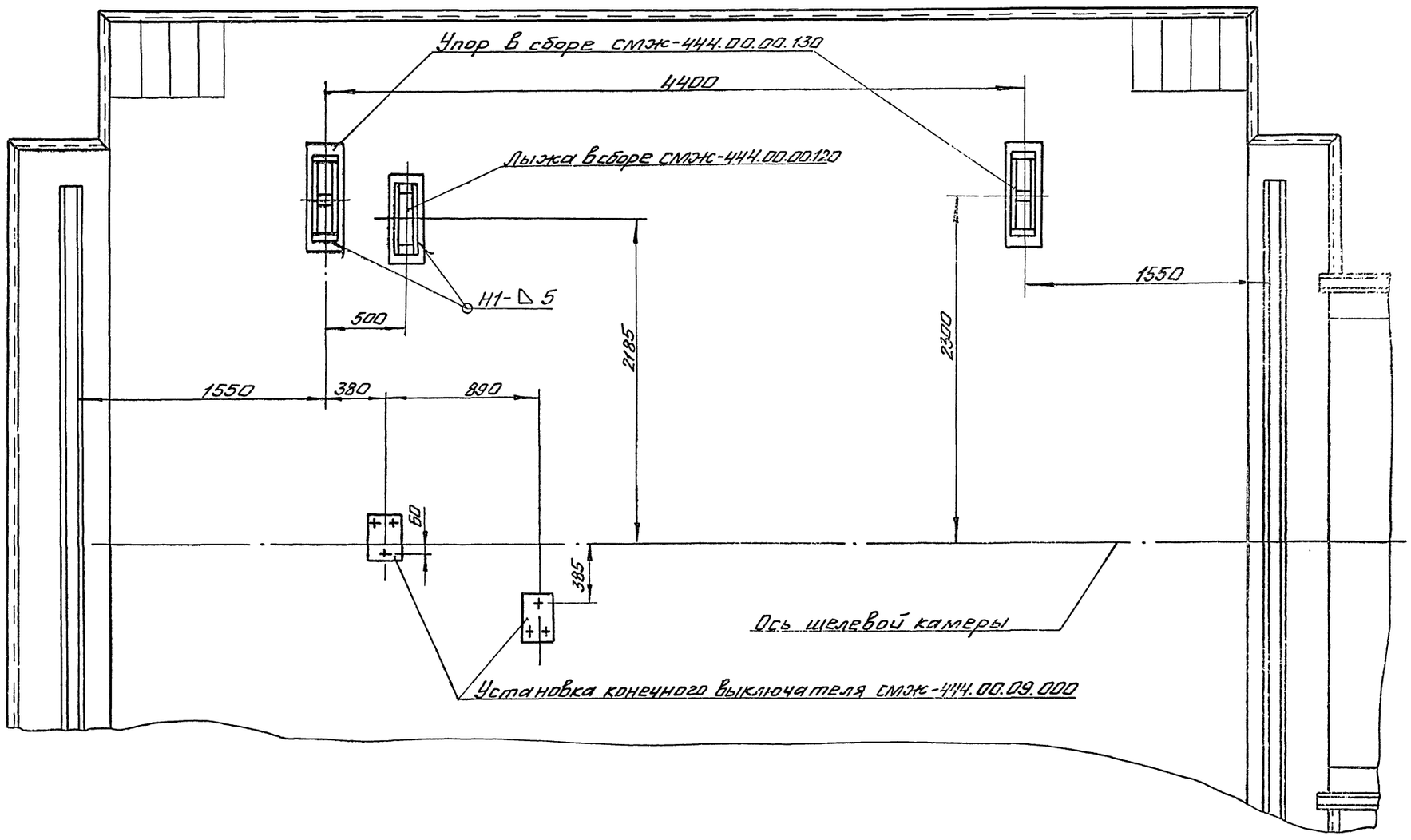
Монтажный чертеж

Гипростроммаш г. Москва

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

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

II
М 1:20 лист 14



Примечание

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-14

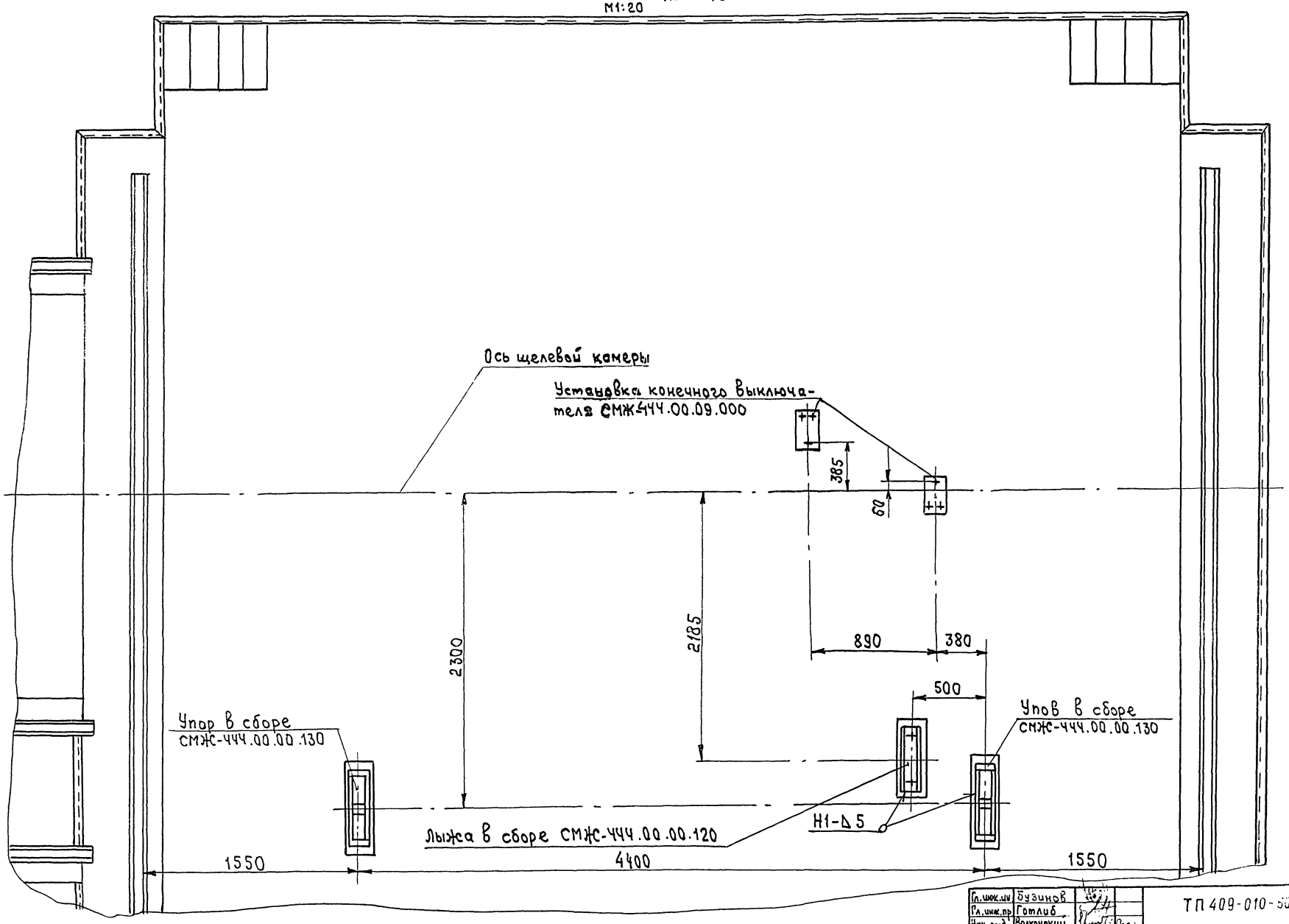
Типовое

Гл.инж.ин	Бузинов			ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл.инж.пр	Готлиб			
Нач.отд	Волконский		06.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров
Гл.спец.	Шашин		06.84	
Рук.гр.	Прохорова			для вариантов изготовления стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона
Ст.инж.	Логинова			Лит. Р; Лист 25; Листов
Привязан				Монтажный чертеж — Гипростроммаш г. Москва
Инв. №				

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

28
9017/2

III
М1:20
лист 16



29
9017/2

Примечание

Данный чертеж читать совместно с листом ТХ-16

Гл. инж. им	Бузинов		ТП 409-010-53.85 ТХ
Гл. инж. пр	Готлиб		Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров.
Нач. отд.	Волконский		для вариантов изготовлений стеновых панелей из керамзитобетона и из тяжелого бетона
Гл. спец.	Шашин		Лит. Р; Лист 26; Листов
Рук. гр.	Прохорова		Монтажный чертеж
Ст. инж.	Логинова		Гипростроммаш г. Москва

Привязан:

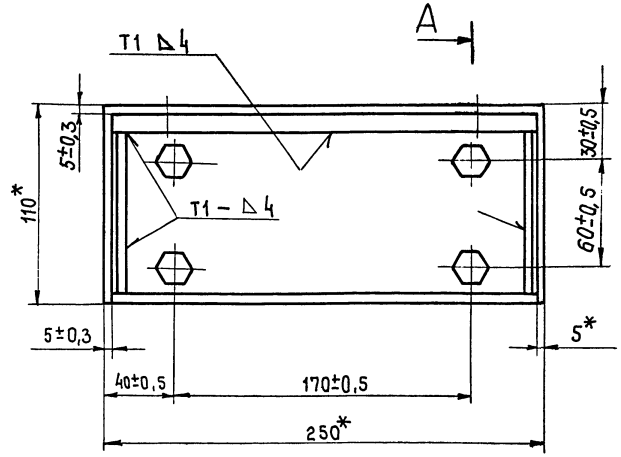
Инв. №

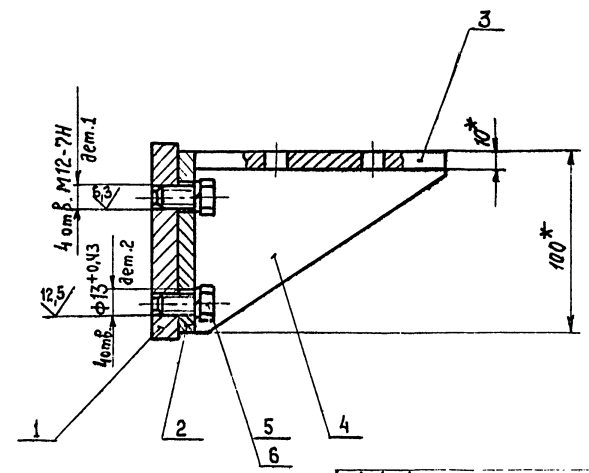
Инв. № подл. | Подп. и дата | Вз. инв. №

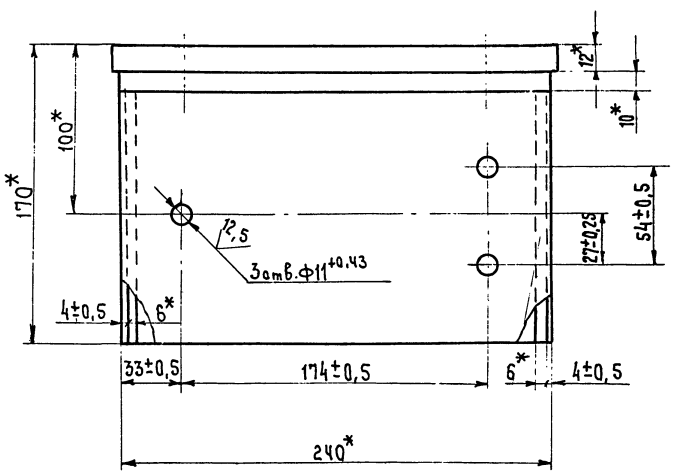
Типовое проектное задание 409-010-53.85 Альбом I

Альбом I часть 2

Типовое проектное решение 409-010-50.85







1. Сварные швы по гост 5264-80

2.* Размеры для справок.

	6		Шайба 12.65Г гост 6402 70	4	
	5		Болт М12×20.46 гост 7798-70	4	
Б.Ч	4	3009/1.00.01.004	Ребро Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Вст.3 ГОСТ 14637-79		
			90₋₁ ×145₋₁; 25	2	0,3кг.
Б.Ч	3	3009/1.00.01.003	Основание Лист Б-ПН-10 ГОСТ19903-74 Вст.3 ГОСТ 14637-79		
			240±1×148±1; 25	1	2,7кг.
Б.Ч	2	3009/1.00.01.002	Стенка Лист Б-ПН-10 ГОСТ19903-74 Вст.3 ГОСТ 14637-79		
			240±1×100₋₁; 25	1	1,8кг.
Б.Ч	1	3009/1.00.01.001	Пластина Лист Б-ПН-12 ГОСТ19903-74 Вст.3 ГОСТ 14637-79		
			250±1×110±1; 25	1	2,6кг.
		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

Гл.инж.пик.	Бузинов	ТП 409-010-50.85 ТХ	
Гл.инж.пр.	Готлиб	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 метров.	
Нач.отд.	Волконский		
Гл.спец.	Семенов		
Рук.гр.			
Ст.инж.	Замбикая 06.84	Кронштейн 3009/1.00.01.000	Гипростроммаш г. Москва

Лит.	Лист	Листов
Р	27	

30
9017/2

Привязан:

Инв. №

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

Альбом I часть 2

Типовое проектное решение 409-010-50.85

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	Количество: в комплекты	Количество: на регулир.	Количество: Всего	Примечание
1	Болт М 12 х 30 4.6		Гост 7798-70			100			100	
2										
3	Гайка М 12.5		Гост 5915-70			100			100	
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			ТП ТХ	Гидроразводка		
			ТП ТХ	Ведомость покупных изделий		
			ТП ТХ	Инструкция по эксплуатации		
				Детали		
		1	ТП ТХ	Скоба	20	
		2	ТП ТХ	Тройник	26	
		3	ТП ТХ	Штуцер	44	
		4	ТП ТХ	Скоба	20	
		5	ТП ТХ	Скоба	30	
		6	ТП ТХ	Скоба	30	
		7	ТП ТХ	Скоба	10	
				Стандартные изделия		
		8		Болт М 12 х 30 4.6 ГОСТ 7798-70	100	
		10		Гайка М 12.5 ГОСТ 5915-70	100	
				Материал		
		14		Труба 16х2 ГОСТ 8734-75 В 20 ГОСТ 8733-74	500	п.м.

31
9017/2

Гл.инж.пр.	Готлиб		05.84
Нач. отд.	Волконский		05.84
Гл. конст.	Семенов		05.84
Рук. гр.	Шариков		05.84
Ст. инж.			

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м

Стадия	Лист	Листов
Р	28	

Гидроразводка
Спецификация
Ведомость покупных изделий

Гипростроммаш
г. Москва

Привязан

Инв. №

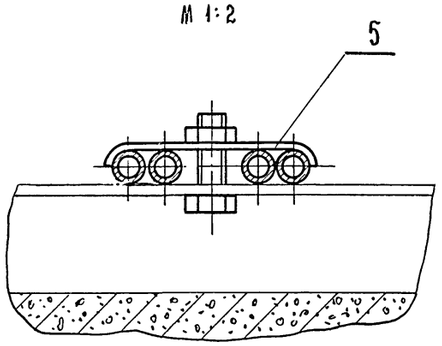
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Альбом I часть 2

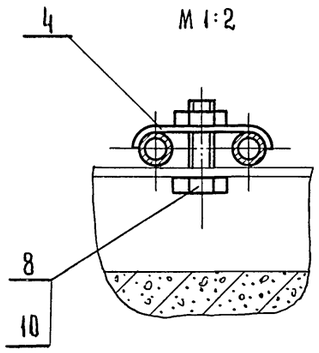
Типовое проектное решение 409-010-50.85

Механизм открывания или закрывания бортов

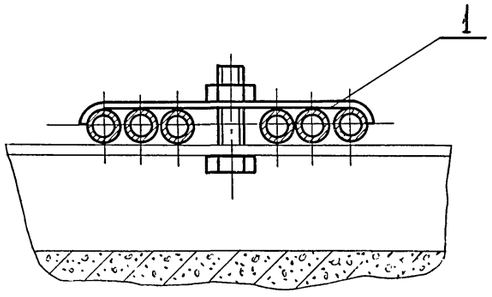
А - А
М 1:2

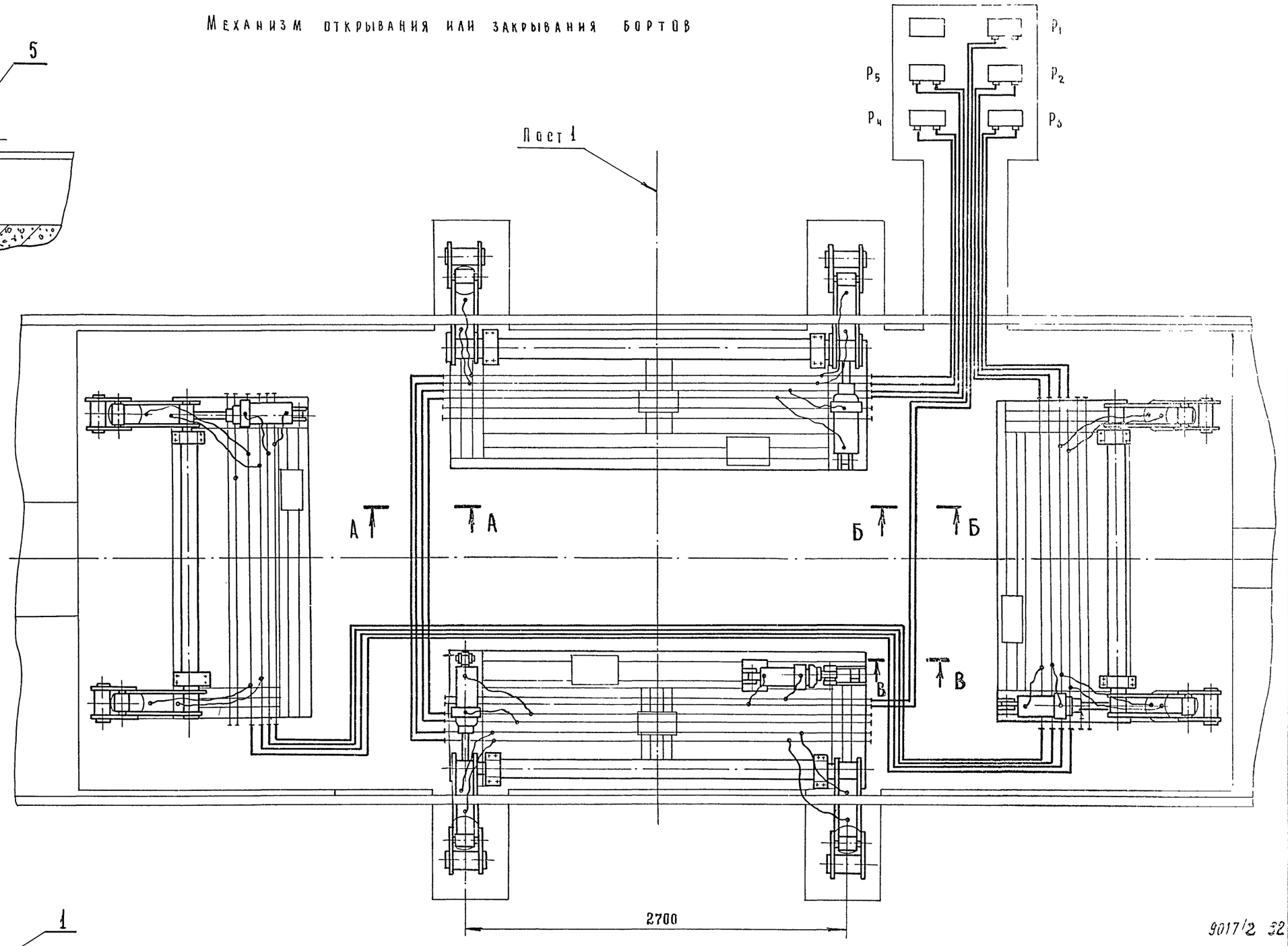


Б - Б
М 1:2



В - В
М 1:2

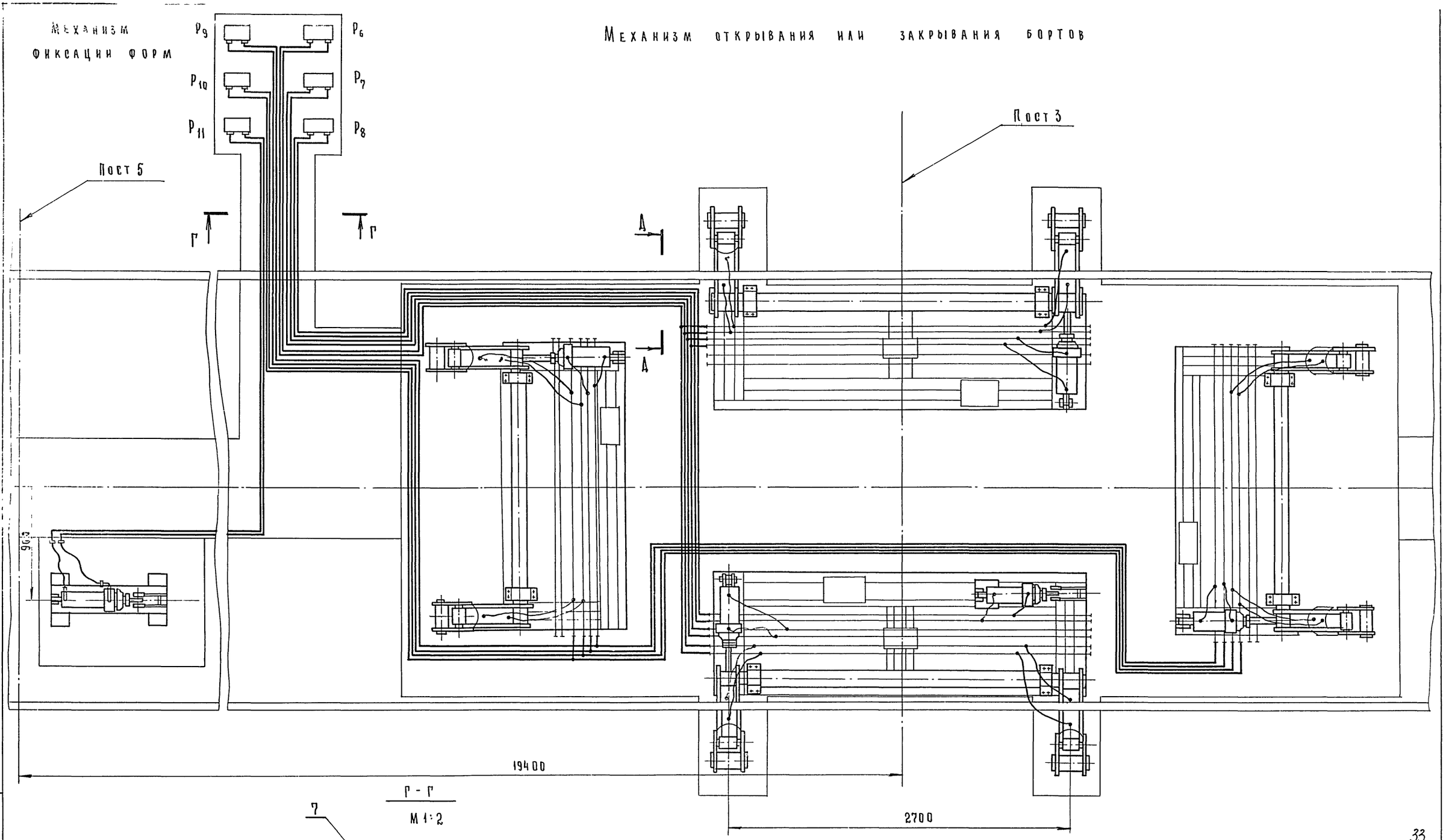


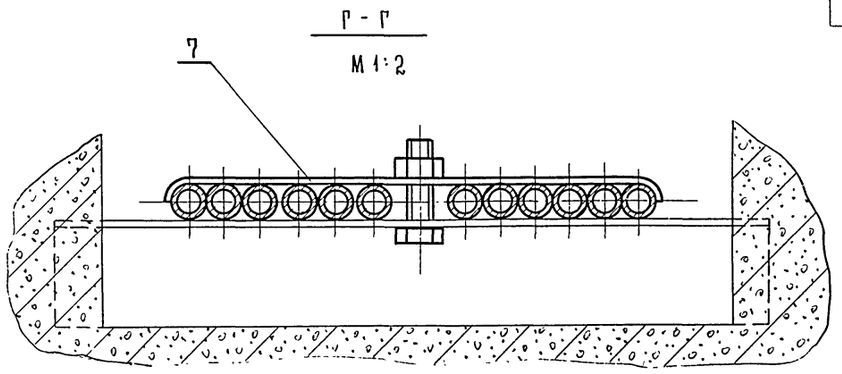


9017/2 32

Рук. инж. ин					ТП 409-010-50.85 ТХ
Гл. инж. пр	Гвтлиб			05.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м
Нач. отд.	Волконский			05.84	
Гл. спец.	Семенов			05.84	
Рук. гр.	Шариков			05.84	
Ст. инж.					Стадия Р; Лист 29; Листов
Привязан					Гидроразводка
Инв. №					Гипростроммаш г. Москва

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





Типовое проектное - ... 409-010 50.85 Альбом 1 часть 2

Гл. инж. пр.	Готлиб		05.84
Нач. отд.	Волконский		05.84
Гл. спец.	Семенов		05.84
Рук. гр.	Шариков		05.84
Ст. инж.			

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м

Стадия	Лист	Листов
Р	30	

Гидроразводка

Гипростроммаш г. Москва

Привязан

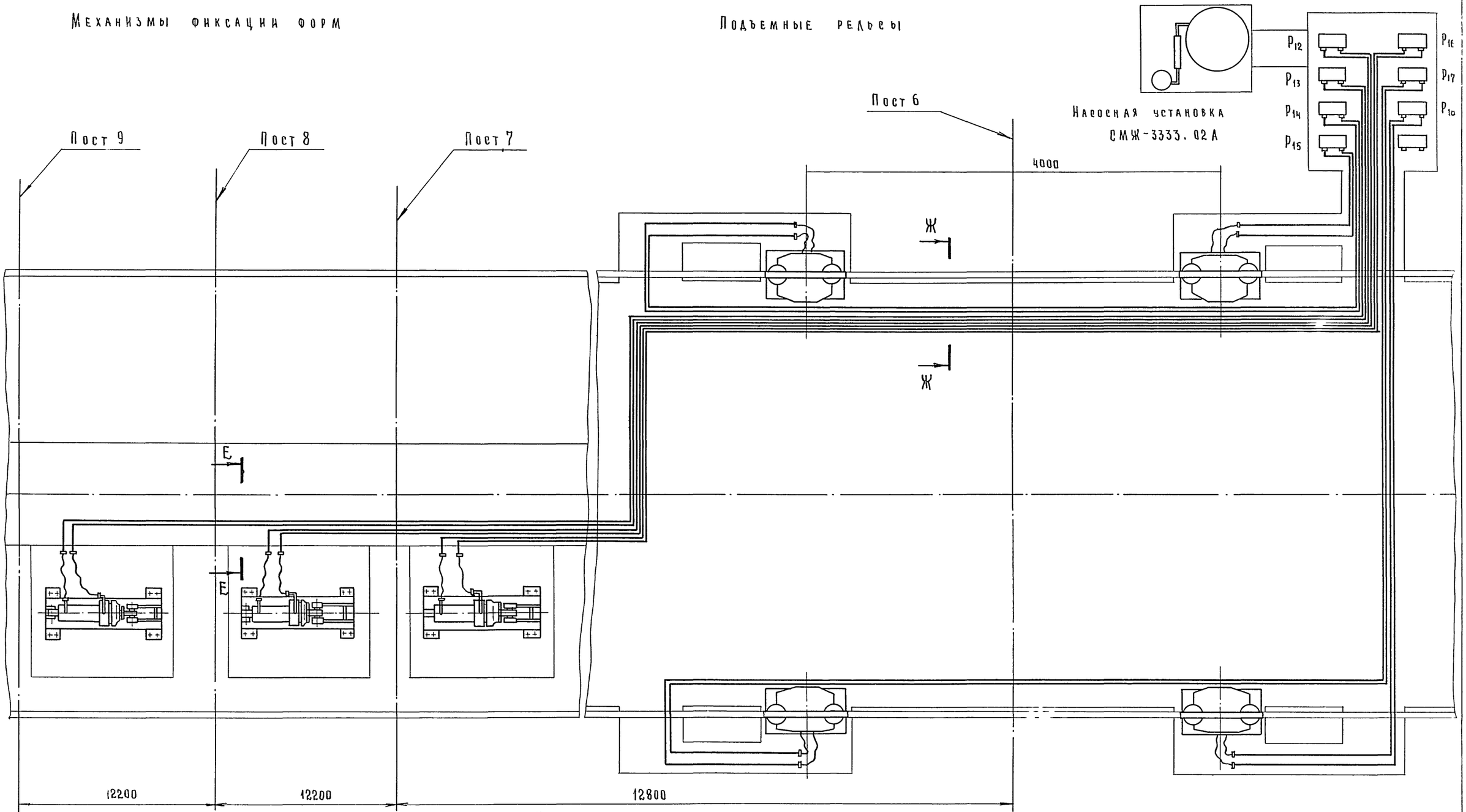
Инв. №

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

33
9017/2

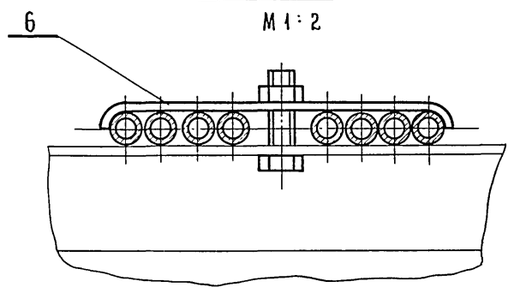
Механизмы фиксации форм

Подъемные рельсы



Ж - Ж повернуто

М 1:2



Альбом I часть 2

Типовое проектное решение 409-010-50.85

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Гл. инж. ин	Бузинов		
Гл. инж. пр	Готлиб		05.84
Нач. отд	Волконский		05.84
Гл. спец.	Семенов		05.84
Рук. гр.	Шариков		05.84
Ст. инж.			

Привязан

Инв. №

ТП 409-010-50.85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м

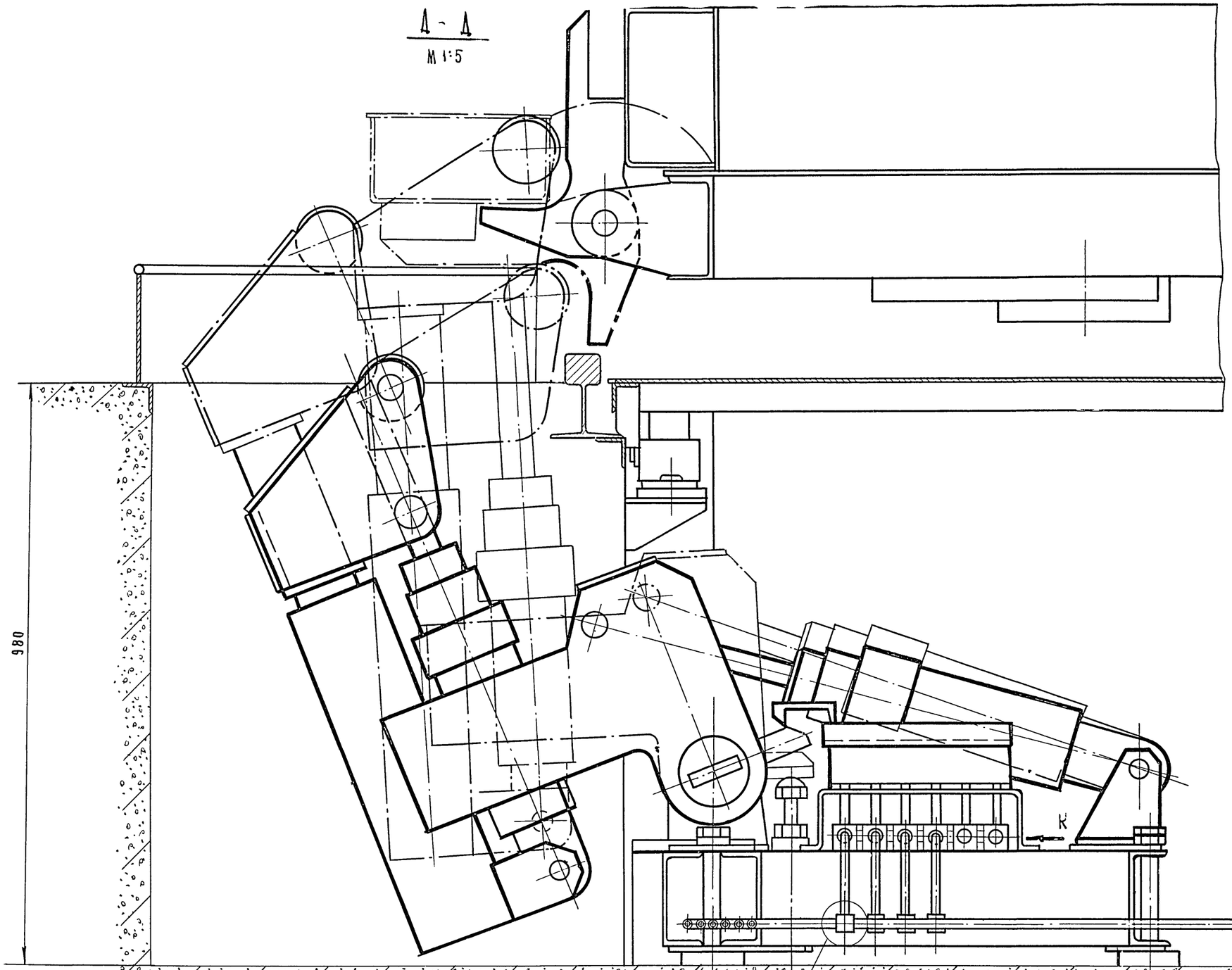
Стадия	Лист	Листов
Р	31	

Гидроразводка

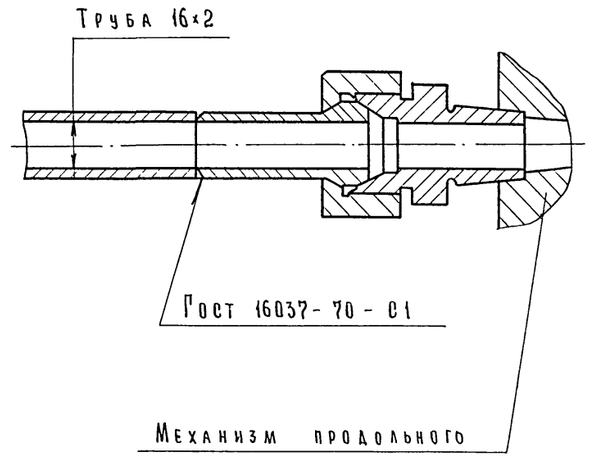
Гипростроммаш г. Москва

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

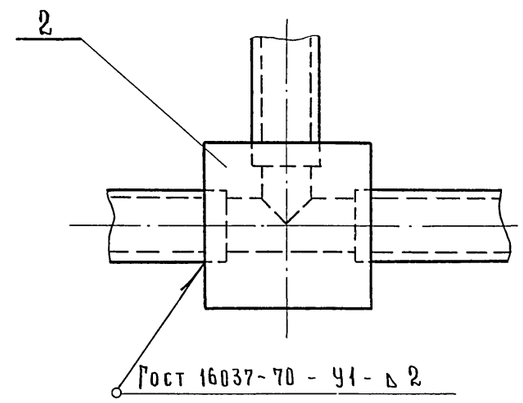
Д - Д
М 1:5



Вид К
М 1:1



II
М 1:1



К механизму продольного борта

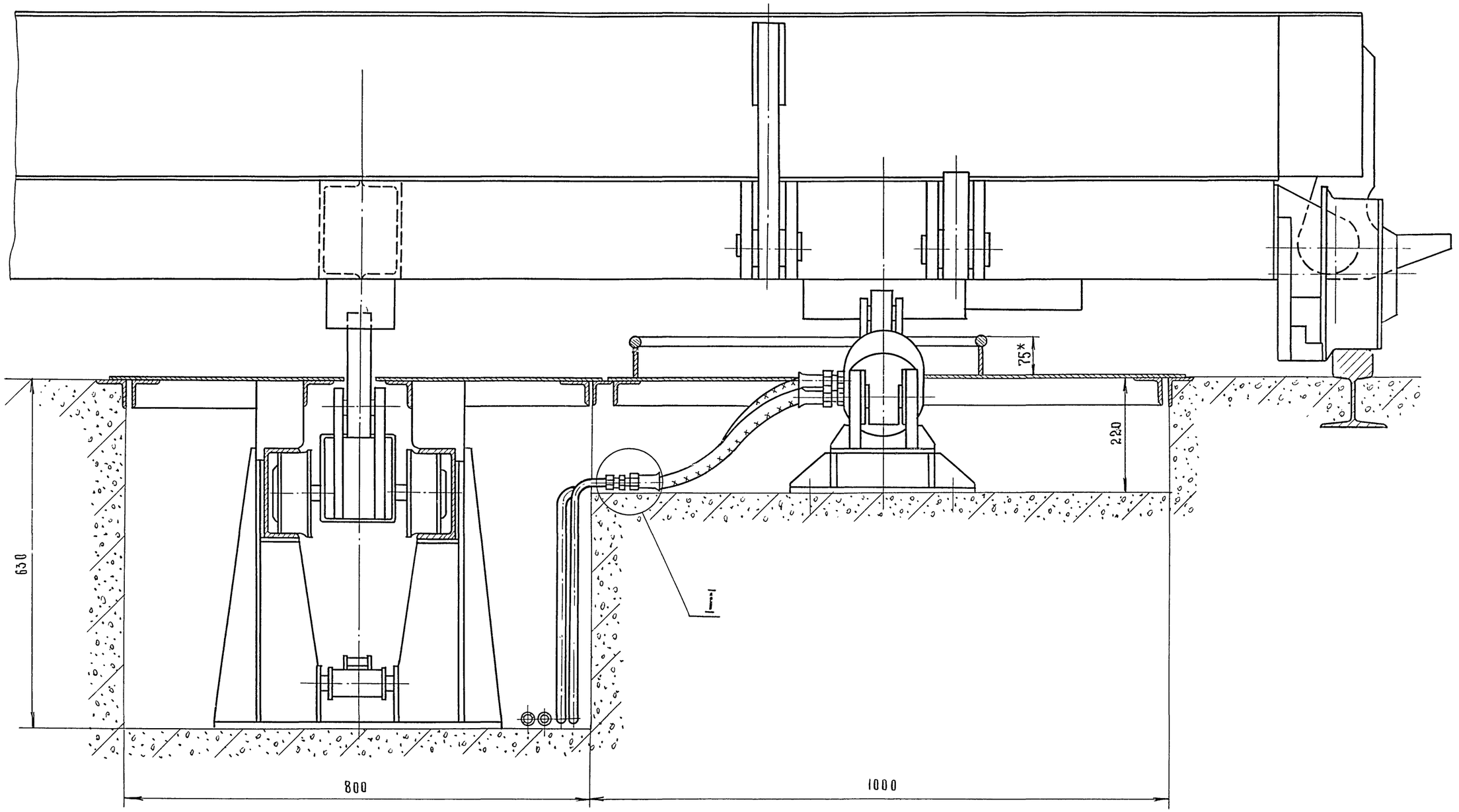
35
9017/2

Гл. инж. пр.	Готлиб		05.84	ТП 409-010-50.85 ТХ	
Нач. отд.	Волконский		05.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей размером до 6 м	
Гл. спец.	Семенов		05.84		
Рук. гр.	Шариков		05.84		
Ст. инж.					
Привязан				Гидроразводка	Стадия Р; Лист 32; Листов
Инв.№					Рипростроммаш г. Москва

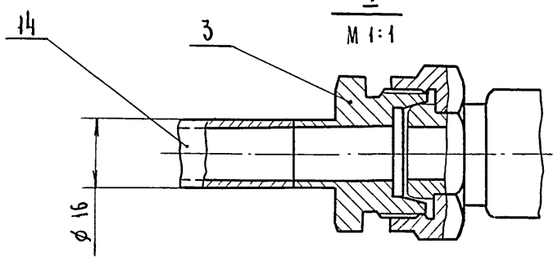
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I часть 2

Е - Е
М 1:5 повернуто



I
М 1:1



Гл. инж. пр.	Готлиб		05.84
Нач. отд.	Волконский		05.84
Рл. спец.	Семенов		05.84
Рук. гр.	Шариков		05.84
Ст. инж.			

Привязан

Инв. №

ТП 409-010-50 85 ТХ

Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м

стадия	лист	листов
Р	33	

Гидроразводка

Гипростроммаш г. Москва

36
9017/2

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

Альбом I часть 2

Типовое проектное решение 409-010-50.85

1. Назначение гидроразводки.

1.1. Гидроразводка предназначена для типовых проектов конвейерных линий по изготовлению стеновых панелей размером до 6 м.

1.2. Размещение гидроразводки в районах с умеренным климатом в отапливаемых помещениях с температурой окружающей среды + 16 ÷ 18° С.

2. Основные технические данные и характеристики.

Наименование показателей	Значения
Применяемые насосные установки, индекс	СМЖ-3003Б СМЖ-3333.02А
Наибольшее кол-во одновременно подключаемых машин и механизмов, шт	2
Рабочее давление в гидроразводке, МПа	5
Применяемые трубы для гидроразводки, мм	
диаметр	16
толщина стенок	2

3. Устройство гидроразводки

3.1. Гидроразводка представляет собой систему напорных, сливных и дренажных трубопроводов.
Трубопроводы должны быть изготовлены из цельнотянутых стальных металлических труб. Для соединения отдельных отрезков труб применяются стальные муфты.
Для разветвления магистральных трубопроводов применяются стальные тройники.
Трубопроводы укладываются в каналах на опоры (уголки) и крепятся к опорам металлическими скобами при помощи болтов.

3.2. Перед распределительными гидрозолотниками каждой насосной установки на напорном трубопроводе должен быть установлен запорный вентиль для определения недопустимых утечек в гидроаппаратуре при падении давления в гидросистеме. Утечки гидрооборудования определять методом последовательного отключения машин и механизмов от напорных трубопроводов, в качестве запорных вентилей могут быть применены другие устройства, выпускаемые промышленностью для этого назначения.

4. Монтаж трубопроводов гидроразводки.

4.1. Трубопроводы гидроразводки разделяются на напорные, сливные и дренажные. Особое внимание уделяется трубопроводам высокого давления (напорным), так как они работают в тяжелых условиях. В связи с наличием гидравлических ударов, порождающих сотрясения и вибрации.

Эти явления вызываются кратковременными перекрытиями распределительной аппаратуры при работе механизмов. Поэтому соединения и крепления трубопроводов высокого давления должны быть достаточно прочными.

4.2. Трубы перед производством монтажных работ подвергаются тщательному внешнему осмотру.

На наружных поверхностях труб не допускаются плены, закаты, глубокие риски. Указанные дефекты удаляются путем зачистки наждачным кругом, напильником и т. д. кроме заварки и зачеканки. После исправления дефектов толщина стенок в вычищенных местах не должна быть меньше пределов допуска, составляющего ± 10% толщины стенки трубы.

4.3. Как правило, трубы на монтаж поступают длиной до 9 м. Торцы труб должны быть ровными и перпендикулярными оси трубы, не иметь заусенцев и забоин.

4.4. Для придания требуемой конфигурации трубопроводы подвергаются гибке. Недопускается гибка труб с песком и подогревом в местах перегиба, так как оставшийся пригоревший песок полностью не удаляется и засоряет гидросистему.

4.5. Радиус гиба труб должен быть не менее четырех диаметров

4.6. Трубы не должны иметь после гиба овальности, вмятин, складок и других дефектов.

4.7. Для присоединения к трубам арматуры, муфт и тройников необходимо применять газовую сварку.

4.8. При хранении, на трубах обычно появляется ржавчина, а при изготовлении трубопроводов трубы нагреваются до высокой температуры во время сварки их с ниппелями, муфтами и тройниками, а также в процессе гибки, в результате чего в них появляется окалина. Для очистки внутренней поверхности до металлического блеска, после изготовления, трубы подвергаются промывке и травлению по следующей технологии:

4.8.1. Очистить трубы от грязи.

4.8.2. Очищенные трубы погрузить в ванну или заполнить раствором ингибированной соляной кислоты, при комнатной температуре. Продолжительность обработки определяется в зависимости от степени загрязнения труб.

4.8.3. После травления трубы сразу промыть в проточной воде и не оставлять на воздухе, чтобы избежать коррозии.

Гл. инж. пр.	Гитлиб		05.84	ТП 409-010-50.85 ТХ
Нач. отд.	Волконский		05.84	
Гл. спец.	Семенов		05.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей размером до 6 м
Рук. гр.	Шариков		05.84	
Ст. инж.				Стадия: Р; Лист: 34; Листов:
Привязан				Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации
Инв. №				Гипростроммаш г. Москва

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

4.8.4. Промыть трубы в нейтрализующем содовом растворе (20г. кальцинированной соды и 0.4г. нитрата натрия на 1л. воды).

4.8.5 После нейтрализации остатков кислоты трубы промыть в растворе нитрата натрия (20-30г. нитрата натрия на 1 л. воды).

4.8.6. Высушить трубы в сушильном шкафу при температуре 110-120°С до полного удаления влаги.

4.8.7. Произвести визуальный контроль качества травления.

4.8.8. Заполнить трубы ингибированным минеральным маслом. Слить масло и закупорить трубы пробками до их монтажа в гидросистеме.

4.9. При соединении труб с гидроаппаратами применяются шарокончсные соединения.

4.10. Трубопроводы должны располагаться в местах, где исключена возможность их механического повреждения. Доступ к узлам требующим регулировки, должен быть свободным. Вместе с тем необходимо обеспечить легкость монтажа и демонтажа трубопроводов, а также возможность подтяжки соединений, в которых обнаружена утечка.

4.11. Магистральные трубопроводы укладываются в специальных бетонных каналах, которые рекомендуется засыпать чистым сухим песком и закрыть съемными щитами.

4.12. Для повышения жесткости и уменьшения вибрации трубопроводов, необходимо применять скобы, закрепляющие трубы на специальных опорах, уложенных в каналах и приямках. Расстояние между опорами не должно превышать 1.5м. Крепление труб к опорам должно производиться на прямолинейных участках трубопроводов вне зоны сварных швов.

4.13 После окончания монтажа трубопроводов, произвести опрессовку гидросистемы давлением 10 МПа. в течении 10 мин. - течь масла в соединениях трубопроводов не допускается.

4.14. Трубопроводы гидроразводки должны иметь отличительную окраску. Трубопроводы окрасить масло-стойкой краской: напорные магистрали - красного цвета, сливные - черного и дренажные - коричневого цвета.

На трубопроводах, окрашенных в основной цвет изделия, должны сохраняться отличительные маркировки около присоединительных элементов. Окраску трубопроводов производить после испытания на герметичность.

5. Требования безопасности

5.1 Требования к конструкции.

5.1.1. Трубопроводы не должны быть подвержены напряжениям в результате температурных изменений.

5.1.2. Для осмотра и контроля состояния трубопроводов и их соединений должен быть обеспечен свободный доступ.

5.2. Требования к монтажу, демонтажу и ремонту.

5.2.1. Монтаж, демонтаж и ремонт гидроразводки должен производиться только с помощью специально предназначенного для этого инструмента и принадлежностей.

5.2.2. Перед демонтажом или ремонтом необходимо выключить энергоисточники и принять меры, исключающие возможность случайного их включения, разгрузить системы гидропривода от давления, слить рабочую жидкость.

5.2.3 Демонтаж и ремонт гидроразводки, находящейся под давлением, запрещается.

5.2.4. Сварка трубопроводов, предназначенных для работы под давлением, должна производиться сварщиком, имеющим удостоверение на право выполнения данных работ.

5.2.5 Сварка трубопроводов должна производиться только после очистки их от остатков минеральных масел. Сварочные работы на подсоединенных к гидроприводу трубопроводах и других элементах запрещается.

5.2.6. Перед присоединением трубопроводов необходимо проверить качество резьбовых соединений.

5.2.7. Трубопроводы, работающие под давлением, должны быть испытаны на герметичность и прочность.

5.2.8. Подключение энергоисточников должно производиться после окончания монтажных, демонтажных или ремонтных работ.

5.3. Испытания и эксплуатация.

5.3.1 Пуск в работу вновь установленной или прошедшей ремонт гидроразводки должен производиться только с разрешения представителя администрации цеха и инженера по технике безопасности.

5.3.2. Перед пробным пуском и началом испытаний гидроразводки необходимо проверить наличие предусмотренных ограждений, надежность их закрепления и вывесить предупредительное объявление „Внимание! Идут испытания."

5.3.3. Испытания и эксплуатация гидроразводки должны производиться при строгом соблюдении правил противопожарной эксплуатации.

5.3.4. К работам на гидроразводке допускается персонал, ознакомленный с правилами ее эксплуатации, при соблюдении правил техники безопасности, изложенных в настоящей инструкции, а также нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

6. Техническое обслуживание.

6.1 Ежедневно визуально проверять утечку масла в соединениях.

6.2. Ежедневно проверять герметичность трубопроводов.

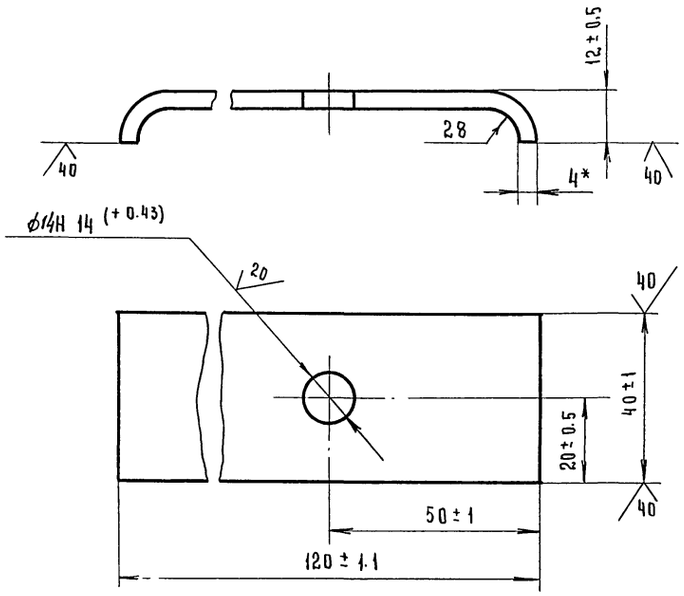
6.3. Раз в год производить испытания трубопроводов гидразводки.

	Рд. инж. пр	Ротлиб		05.84	ТП 409-010-50.85 ТХ
	Нач. отд.	Волконский		05.84	
	Рд. спец.	Семенов		05.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей до 6м
	Рук. гр.	Шариков		05.84	
Привязан	Ст. инж.				Стадия: Р; Лист: 35; Листов:
Инв. №					Гидроразводка. Инструкция по эксплуатации — Гипростроммаш г. Москва

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

Типовое проектное решение 409-010-50.85 Альбом I Часть

Поз. 1



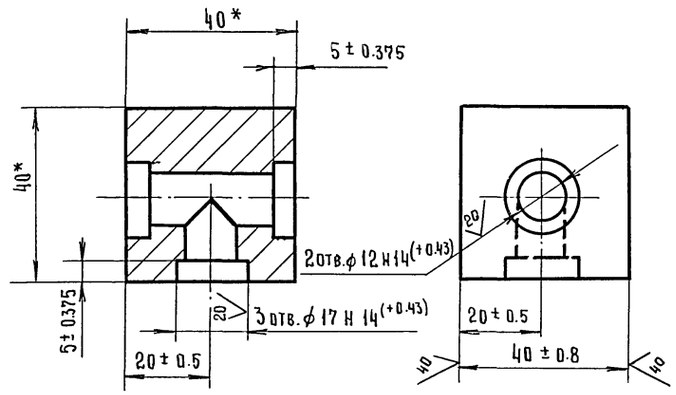
1.* Размер для справок.

2. Длина развертки 127 мм

Скоба

Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 Гост 19903-74*}}{\text{В.ст.3 пс Гост 14637-79}}$

Поз. 2



* Размер для справок

Тройник

Квадрат $\frac{\text{Б 40 Гост 2591-71*}}{\text{В ст.3 пс-I Гост 535-79*}}$

9017/2

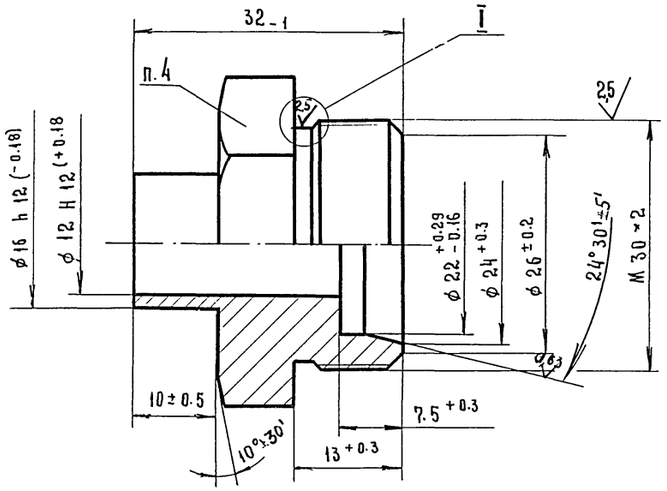
Гл.инж.пр.	Ротлиб		05.84	ТП 409-010-50.85 ТХ
Нач.отд.	Волконский		05.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6 м
Гл.спец.	Семенов		05.84	
Рук.гр	Шариков		05.84	
Ст.инж.				Стадия Р; Лист 36; Листов
Привязан				Гидроразводка детали
Инв.№				Гипростроммаш г. Москва

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

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

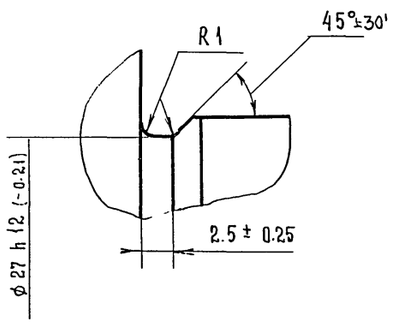
Поз. 3

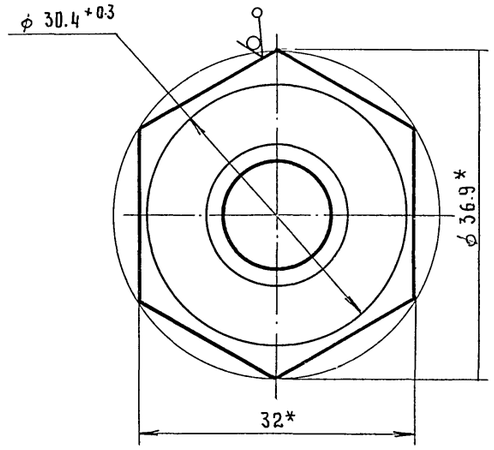
М 2:1



I

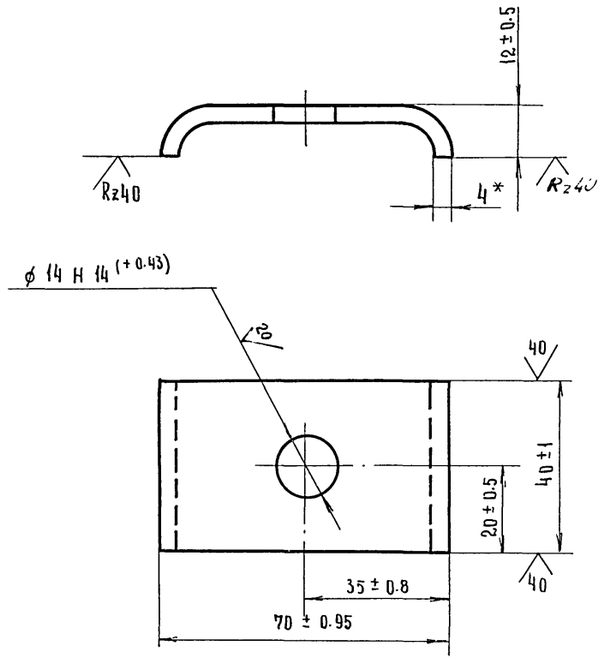
М 2.5:1





20√(√)

Поз. 4



√(√)

1. НВ 180 ÷ 220 ; h - 2 мм
2. Резьба по Гост 9150-81. Поля допусков на резьбу по Гост 16093-70 ; для наружных - 6 д.
3. К9 Гост 9.073-77
4. Маркировать величину условного прохода Dy и условного давления Py.
5. * Размеры для справок.
6. Остальные технические требования по Гост 15763-75.*

1.* Размер для справок.

2. Длина развертки 77 мм

Штуцер

Скоба

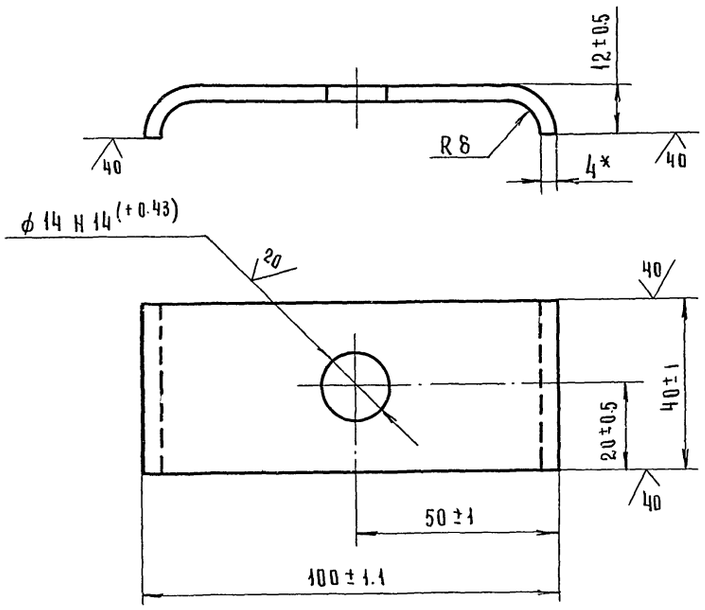
Шестигранник $\frac{32-5 \text{ Гост } 8560-78^*}{45-8 \text{ Гост } 1050-74^{**}}$

Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 Гост } 19903-74^*}{\text{В.ст3 пс. Гост } 14637-79}$

Гл.инж.пр.	Готлиб		05.84	ТП 409-010-50.85 ТХ	
Нач.отд.	Волконский		05.84	Конвейерная линия по изготовлению стеновых панелей длиной до 6м	
Гл.спец.	Семенов		05.84		
Рук.гр.	Шариков		05.84		
Ст. инж.					Стадия: Р; Лист: 37; Листов:
Привязан				Гидроразводка Детали.	Гипростроммаш г. Москва
Инв. №					

Типовое проектное решение 409-010-50.85

Поз. 5



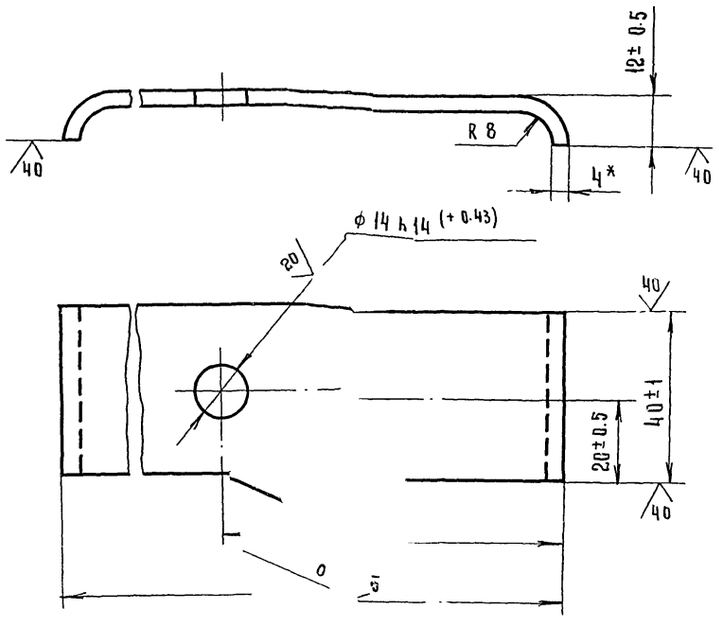
1.* Размер для справок.

2. Длина развертки 107 мм.

Скоба

Лист н-4 Гост 19903-74*
в. Ст.3 пс Гост 14637-79

Поз. 6



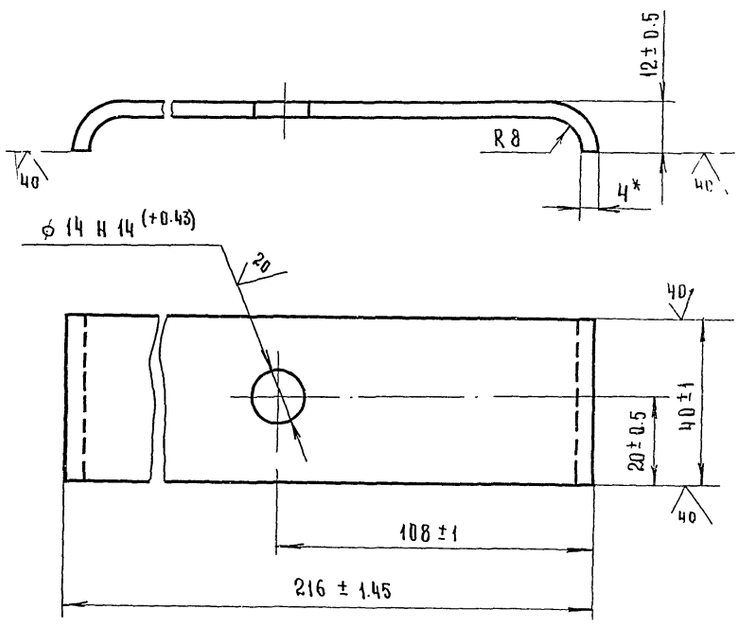
1.* Разм...

2. Длина развертки 177 мм

Скоба

Лист Б-ПН-4 Гост 19903-74*
в.ст.3 пс Г 14637-79

Поз. 7



1* Размер для справок.

2. Длина разве...

Взам. инв.
Подп. и дата
Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru