ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-23- 63.88

ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС. КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД

АЛЬБОМ III

ЧАСТЬ 2

КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СТР. 2-48

СФ969-04

СФ ЦИТП 620062 г.Свердловск, ул.Чебышева, 4
Зак.140 инв. Сф.969-04 тираж 100
Сдано в печать 27.12 1989 Цена 7-44

gost.e-ecolog.ru

Копировал: Артемова

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-23-63.88

ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД

АЛЬБОМ III

ЧАСТЬ 2

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ПЗ Общая пояснительная записка
ТХ Технология производства
АЛЬБОМ II АР Архитектурно-строительные решения
КЖ Конструкции железобетонные
АЛЬБОМ III КМ Конструкции металлические
часть 1
АЛЬБОМ III КМ Конструкции металлические
часть 2
АЛЬБОМ IV ЭС Электроснабжение. Электроосвещение.
часть 1 ЭО, СС Связь. Электросиловое оборудование
ЭМ и управление
АЛЬБОМ IV ЭМ Электросиловое оборудование
часть 2 и управление
АЛЬБОМ V ВК, ОВ Санитарно-техническая часть
АЛЬБОМ VI КЖИ Чертежи строительных изделий
АЛЬБОМ VII ЭМ,Н Чертежи общих видов щитов,
шкафов, ящиков и пультов
АЛЬБОМ VIII СО Спецификации оборудования
АЛЬБОМ IX ВМ Ведомости потребности в материалах
АЛЬБОМ X КН1÷3С Сметы. Вариант I
АЛЬБОМ XI КН1÷5С Сметы. Вариант II

СФ969-04

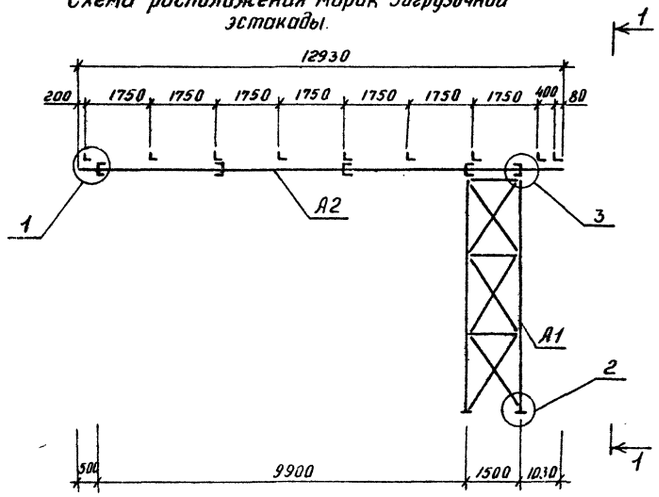
Разработан
проектным институтом
Гипротранспуть
Директор института В.Д.Элконин
Главный инженер проекта А.Л.Котляров

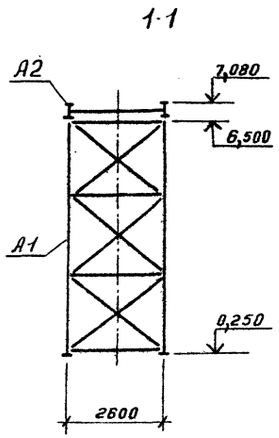
Утвержден и введен в действие
Министерством путей сообщения
Указание № 2273у от 20.04.87г.

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88

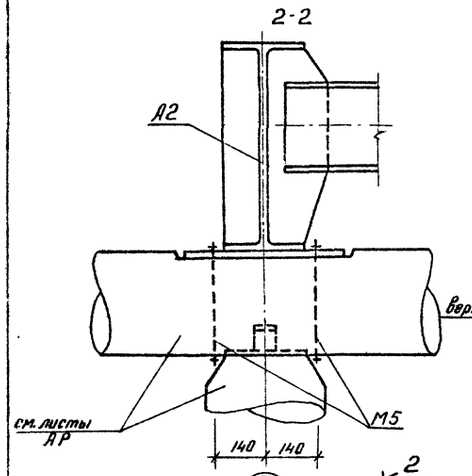
Схема расположения марок загрузочной эстакады.

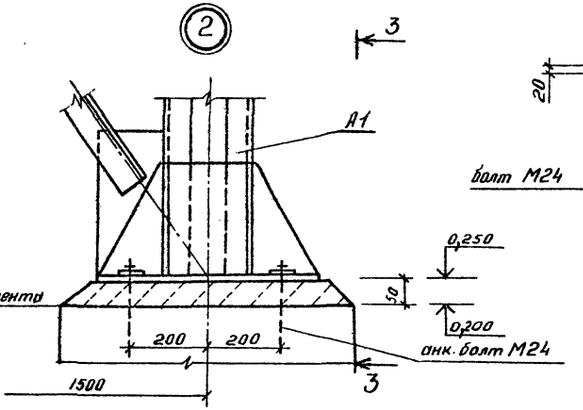


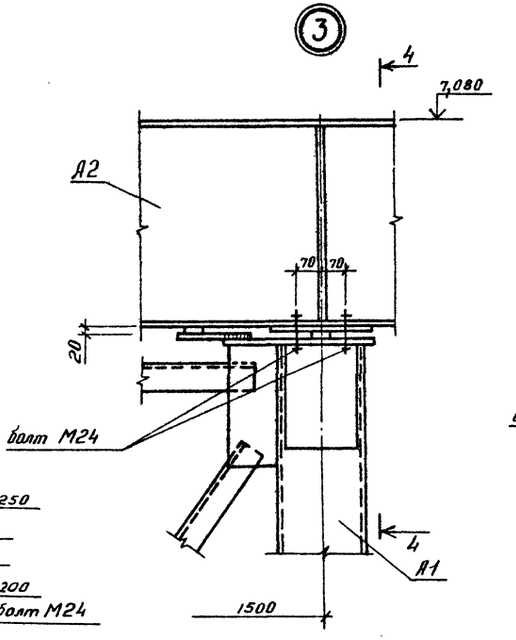


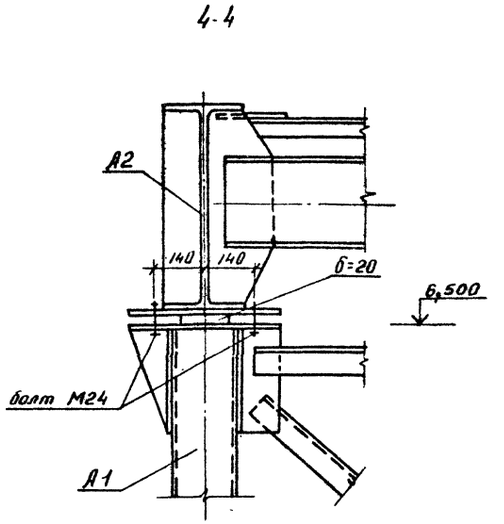
Спецификация к схеме расположения марок загрузочной эстакады.

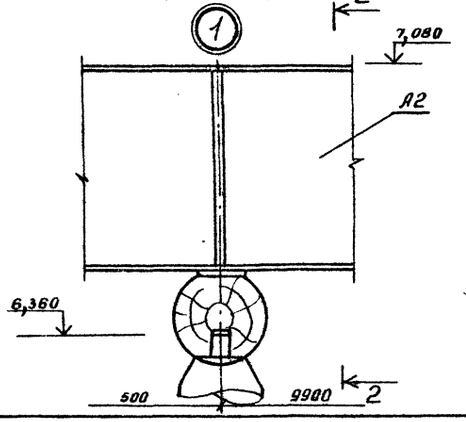
Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примеч.
A1	КМ-60	Опора	1		
A2	КМ-61	Пролетное строение	1		

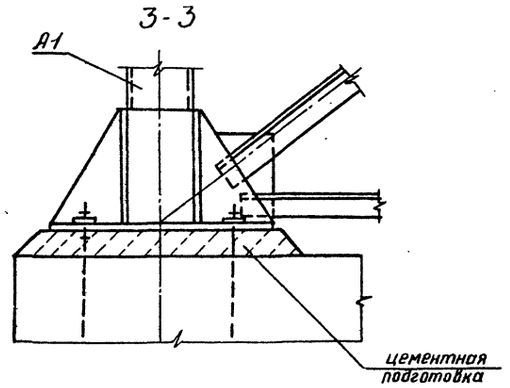












Привязан:	ГИП	Котляров			ТП409-23- 63.88 КМ
	Н контр	Абашкина			Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год
	Нач.отд	Данкова			Вариант I, II
	Гл спец	Данкова			Стадия: РП; Лист: 59; Листов:
	Рук.гр.	Карцева			Загрузочная эстакада Схема расположения марок. Узлы
Инв №	Инж.	Чеплоуцкая			Гипротранспуть

Копировал. Дороничева

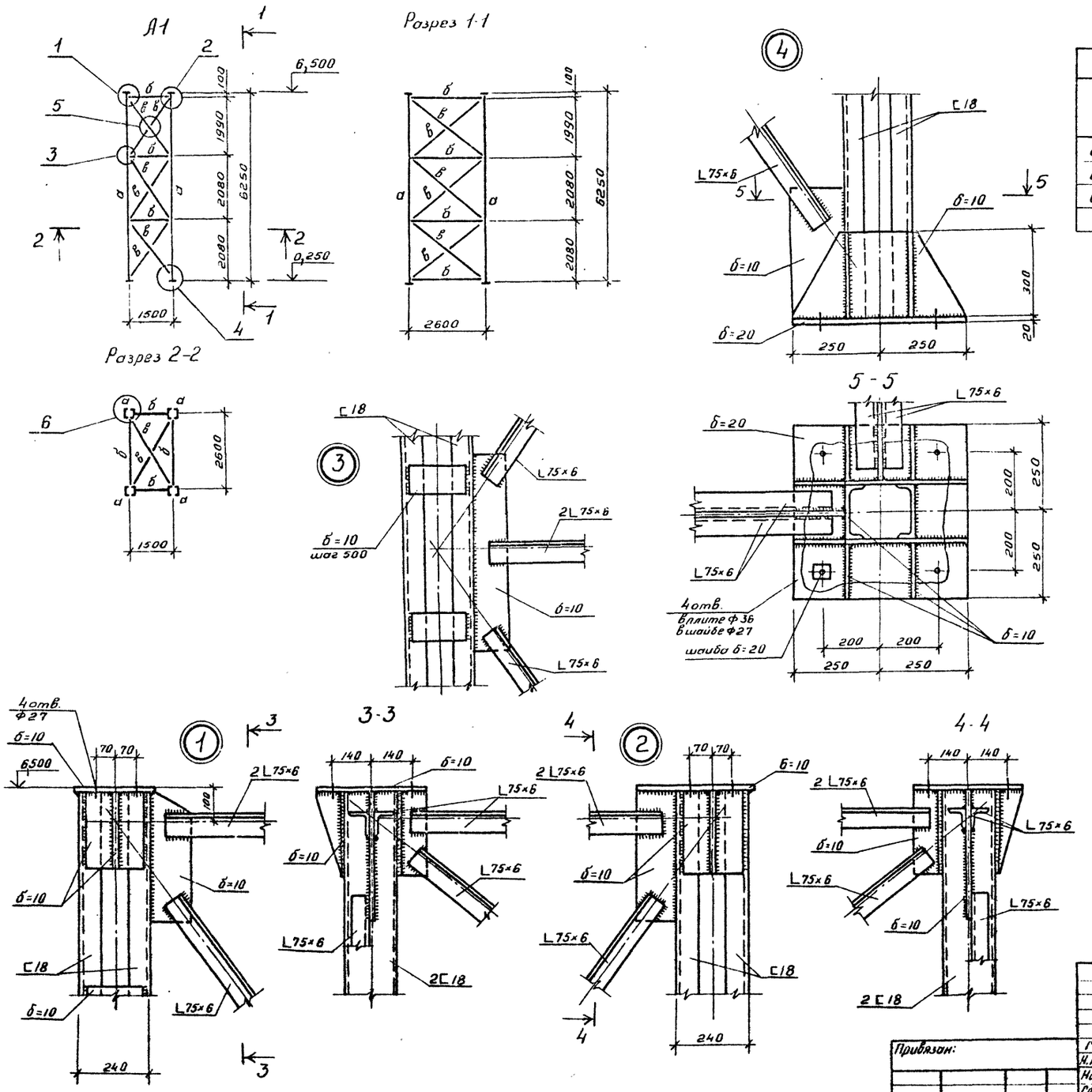
Формат А2.

сф 969-04

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

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88



Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примеч.
	Эскиз	Поз.	Состав	M кНм(тм)	N кН(т)	Q кН(т)			
а	240		2 C18		87.1(8.7)		1	Вст3сп5	
б	10		2L75×6	конструктивно					
в	Г		L75×6	по гибкости					

Привязан:	ГИП	Котляров		11.84	ТП409-23- 63.88 КМ		
	Н.контр	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.		
	Нач.отд	Данкова			Вариант I, II	Стадия	Лист	Листов
	Гл.спец	Данкова				РП	60	
	Рук.гр.	Карцева			Загрузочная эстакада Марка А1	Гипротранспуть		
Инв №	Инж	Чеплоуцкая						

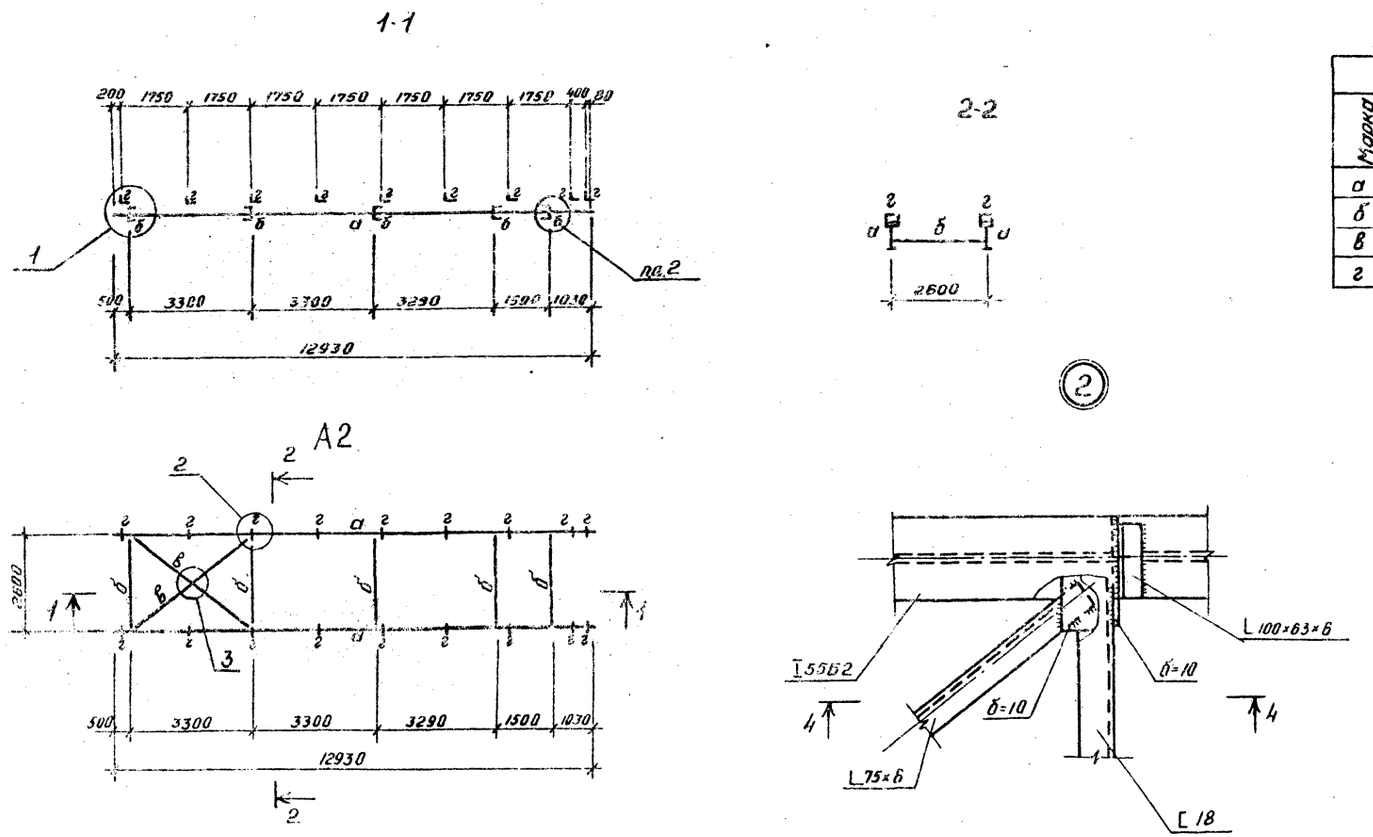
Копировал: Дороничева

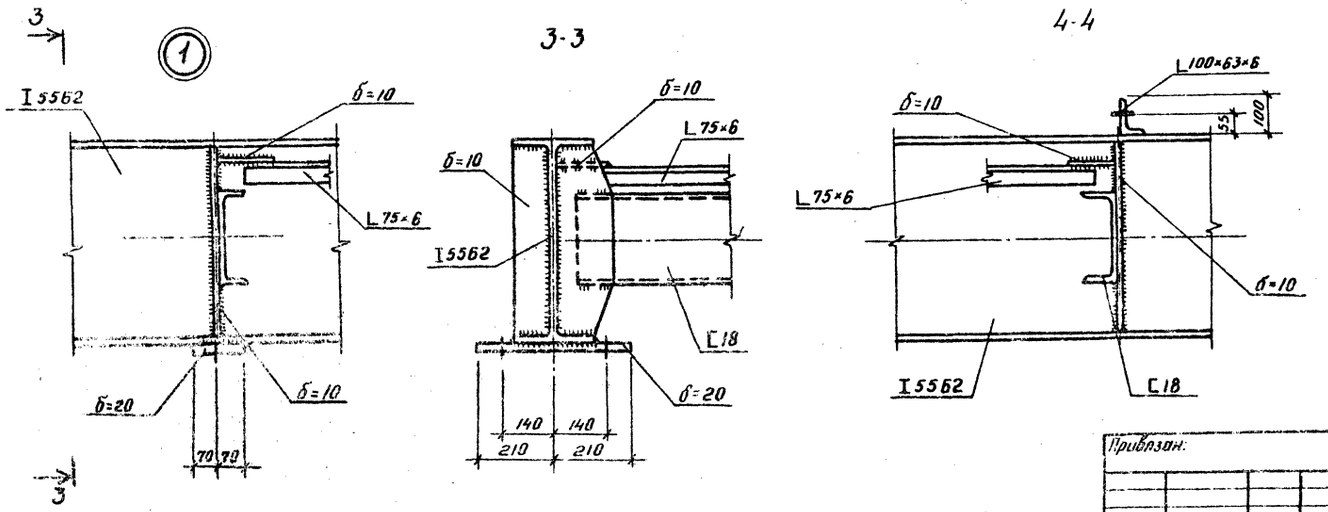
Формат А2

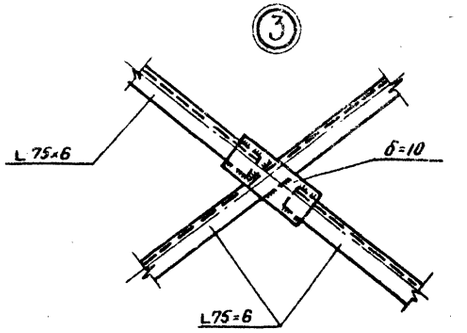
Инв № подл. | Подпись и дата | Взам. инв № | Инв № подл.

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88







Ведомость элементов

Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примечан.
	эскиз	поз	состав	M кНм(тм)	N кН(т)	Q кН(т)			
а	I		I 55Б2			249(24.9)	1	Вст3сп5	
б	C		C 18	конструктивно					
в	L		L 75×6	по гибкости					
г	L		L 100×63×6	конструктивно					

Привязан:	РИП.	Котляров		11.84	ТП409-23- 63.88КМ
	Н. контр.	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год.
	Нач. отд.	Данкова			Вариант I, II
	Гл. спец.	Данкова			Стадия: РП; Лист: 61; Листов:
	Рук. гр.	Карцева			Загрузочная эстакада Марка А2
Инв. №	Инж.	Чеплоуцкая			Гипротранспуть

Копировал: Дороничева

Формат А2

Схема расположения марок узла установки питателя 1-15-60 на отм. 6,100.

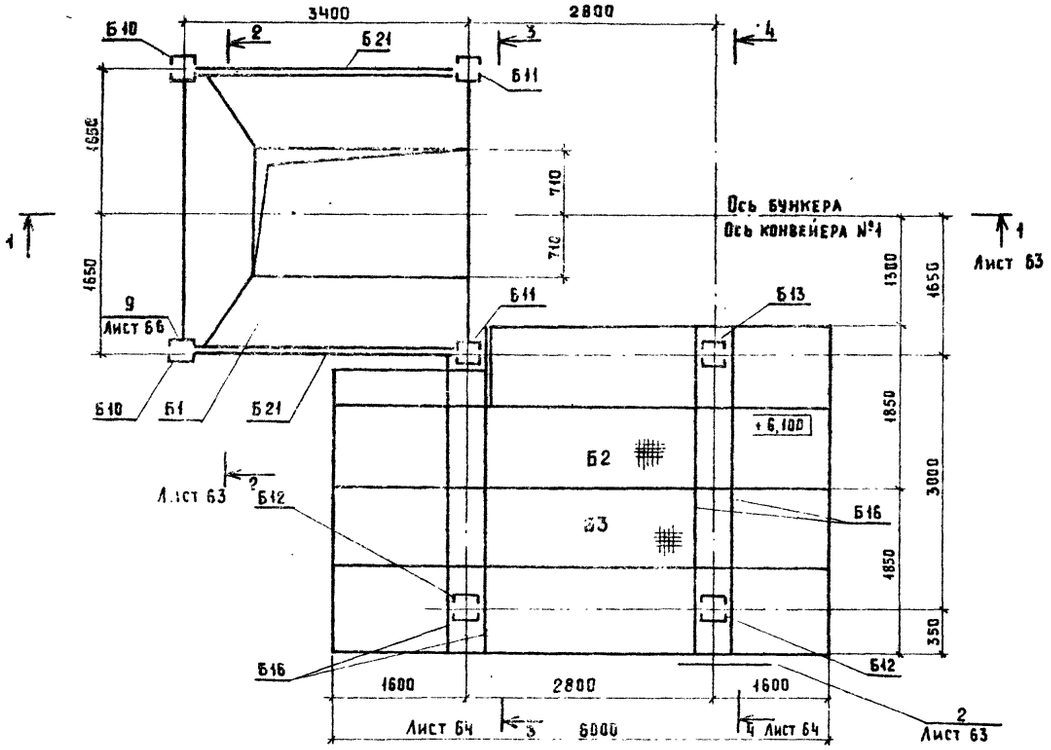
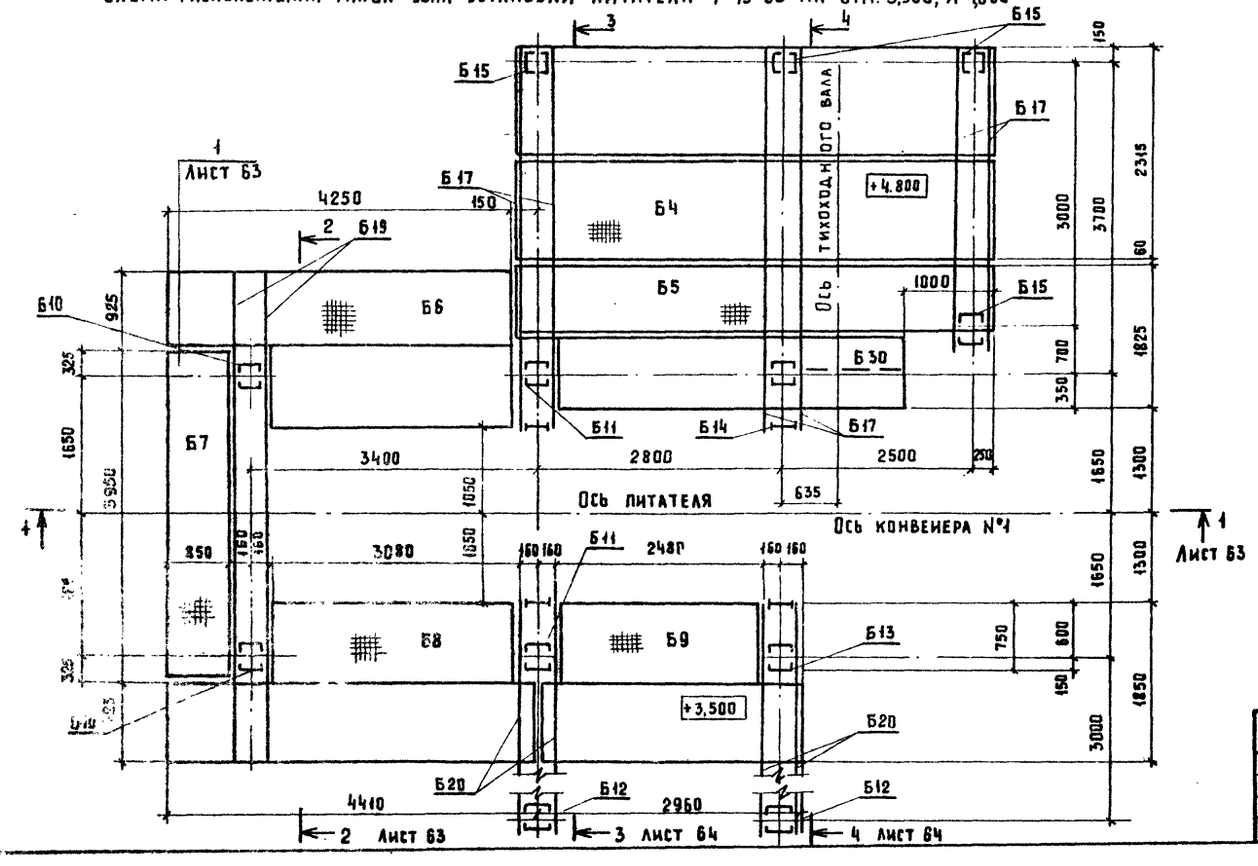


Схема расположения марок узла установки питателя 1-15-60 на отм. 3,500; и 4,800



Спецификация к схеме расположения марок узла питателя 1-15-60

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
Б1	КМ-67. КМ-68	Приемный бункер	1		
Б2	КМ-69	Площадка	1		
Б3	КМ-69	Площадка	1		
Б4	КМ-69	Площадка	1		
Б5	КМ-69	Площадка	1		
Б6	КМ-69	Площадка	1		
Б7	КМ-69	Площадка	1		
Б8	КМ-69	Площадка	1		
Б9	КМ-69	Площадка	1		
Б10	КМ-70	Стойка бункера	2		
Б11	КМ-71	Стойка бункера	2		
Б12	КМ-70	Стойка площадки	2		
Б13	КМ-71	Стойка площадки	1		
Б14	КМ-71	Стойка площадки	1		
Б15	КМ-70	Стойка площадки	4		
Б16	КМ-62	Балка площадки	4		Б4С 30
Б17	КМ-62	Балка площадки	6		Б4С 30
Б18	КМ-63	Балка площадки	1		Б4С 30
Б19	КМ-71	Балка площадки	1		
Б20	КМ-62	Балка площадки	4		Б4С 30
Б21	КМ-69	Ригель	2		
Б22	КМ-69	Ригель	1		
Б23	КМ-70	Связь	1		
Б24	КМ-70	Связь	2		
Б25	КМ-70	Связь	2		
Б26	КМ-70	Связь	1		
Б27	КМ-70	Связь	2		
Б28	КМ-69	Опорный столик	4		
Б29	КМ-70	Распорка	2		
Б30	КМ-63	Подкос	1		Б42L 75×6
Б31	КМ-69	Опорный столик	2		

Типовой проект 409-23-63.88 Альбом III часть 2

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

Гип	Котляров		
Н контр.	Абашкина		11.84
Нач. отд.	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Головей		

Привязан

Инв. №

ТП 409-23-63 88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс³ щебня в год.

Вариант I, II.

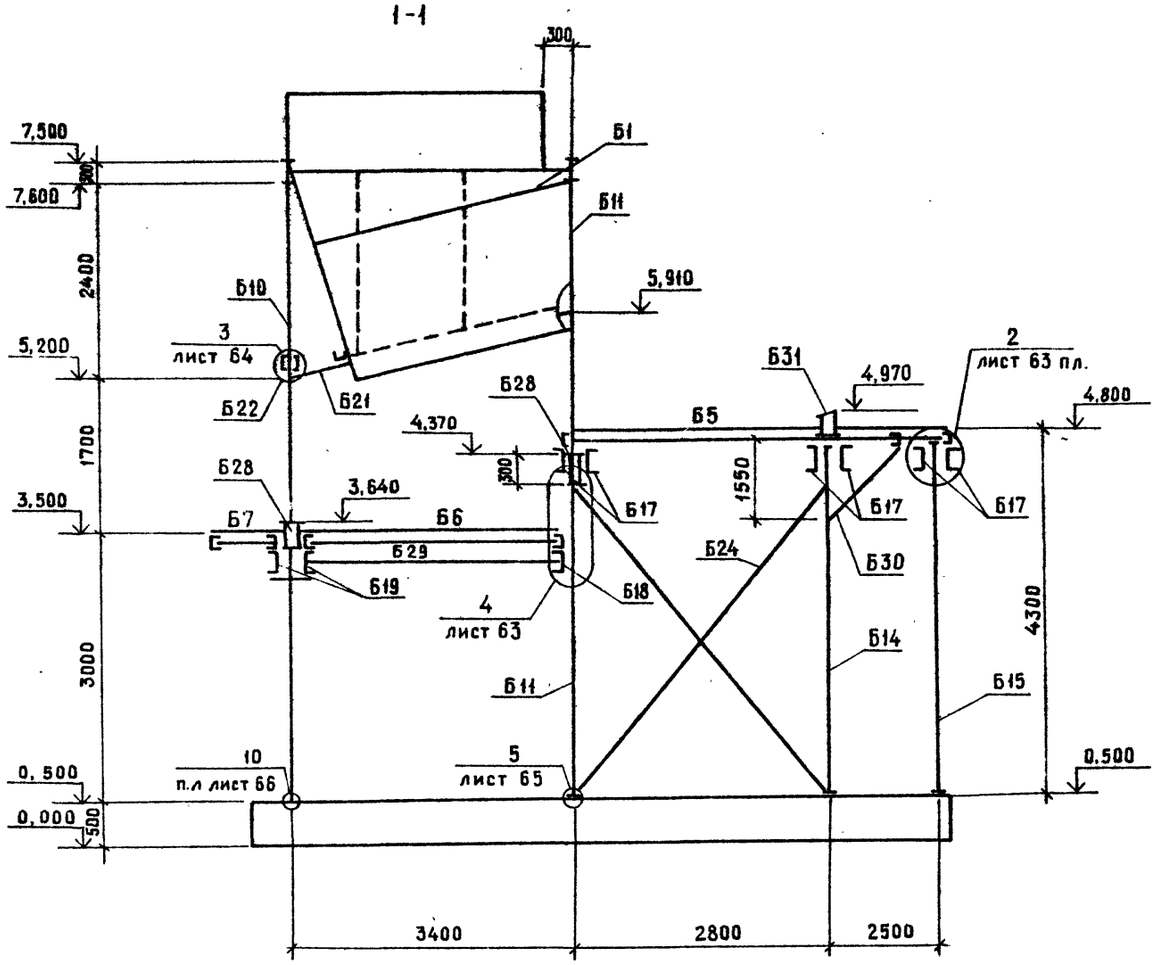
Стадия	Лист	Листов
РП	62	

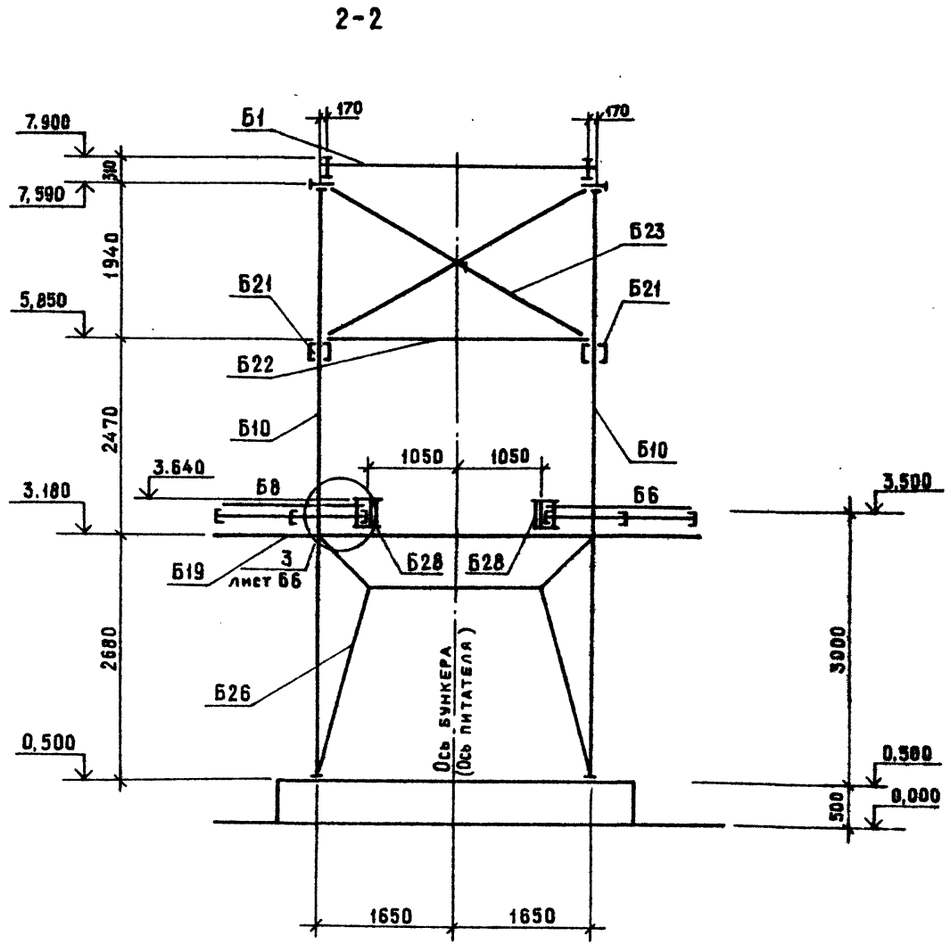
Узел установки питателя 1-15-60
Схемы расположения марок на отм. 3,500; 4,800; 6,100

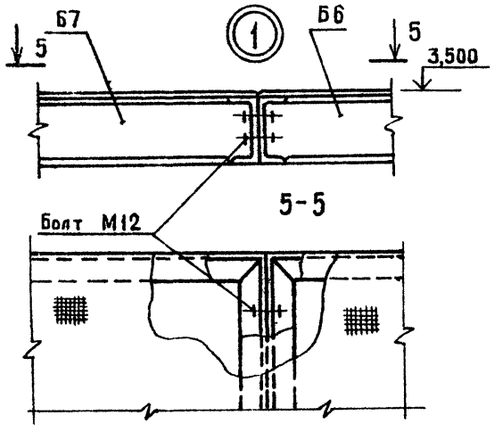
ГИПРОТРАНСПУТЬ

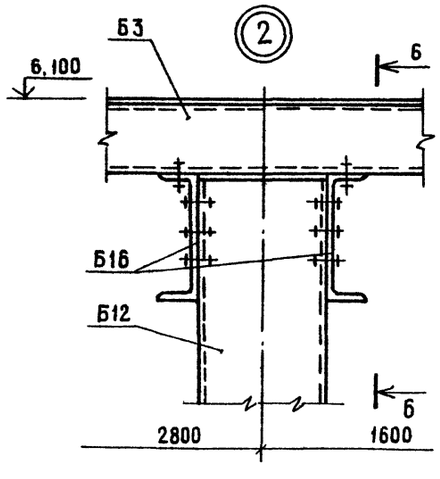
Копировал: Артемова Формат А2

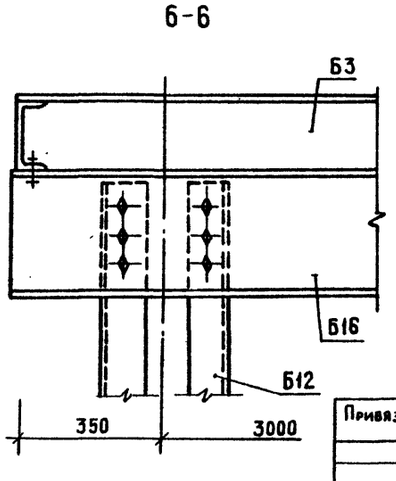
сф 969-01











Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88

Привязан				ГИП	Котляров		
				Н.контр	Абашкина		
				Нач.отд	Данкова		
				Гл спец.	Данкова		
				Рук.гр.	Карцева		
Инв.№				Ст.инж.	Головей		

ТП 409-23- 63.88 КМ

Дробильно сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год

Вариант I,II

Стадия	Лист	Листов
РП	63	

Узел установки питателя 1-15-60
Схема расположения марок
Разрезы 1-1, 2-2. Узлы 1,2

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал Крашенинникова

Формат А2

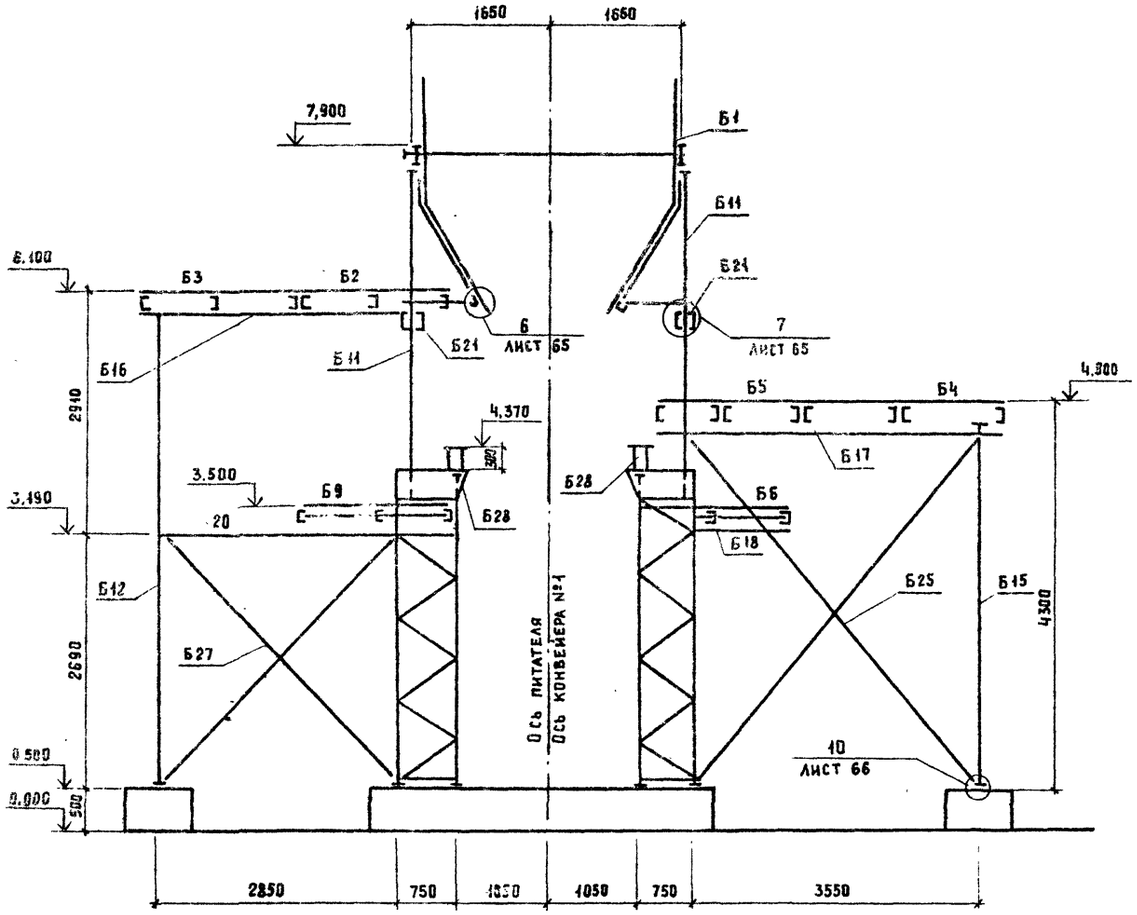
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

сф 969-04

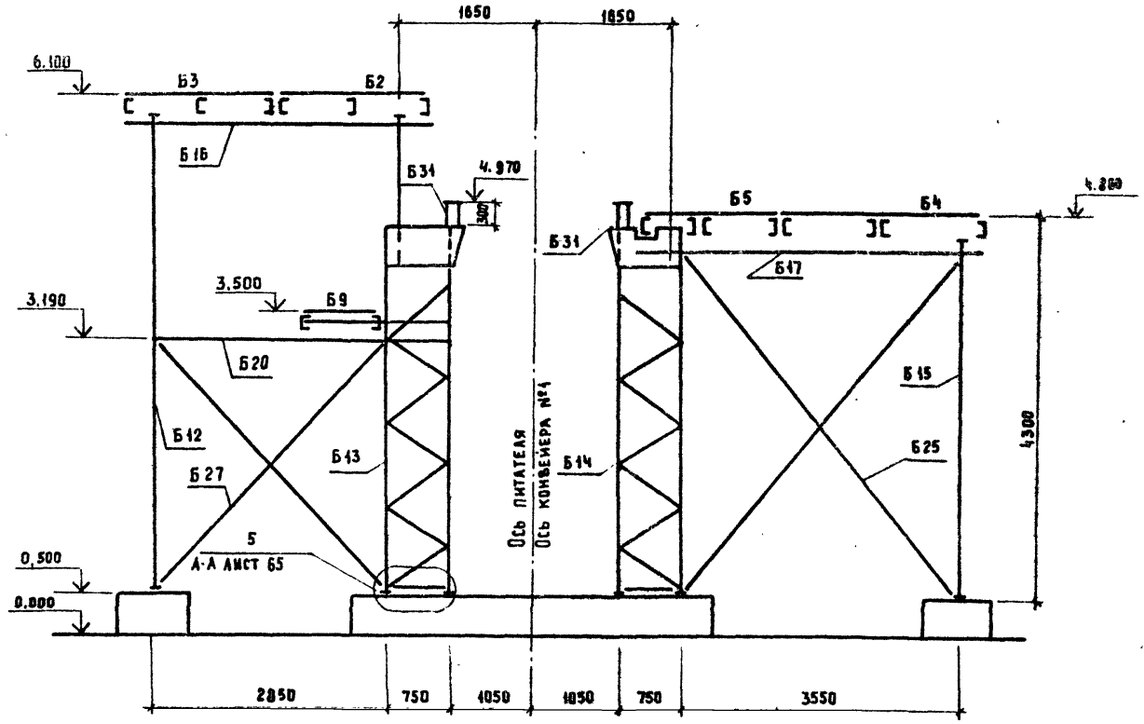
Альбом III часть 2

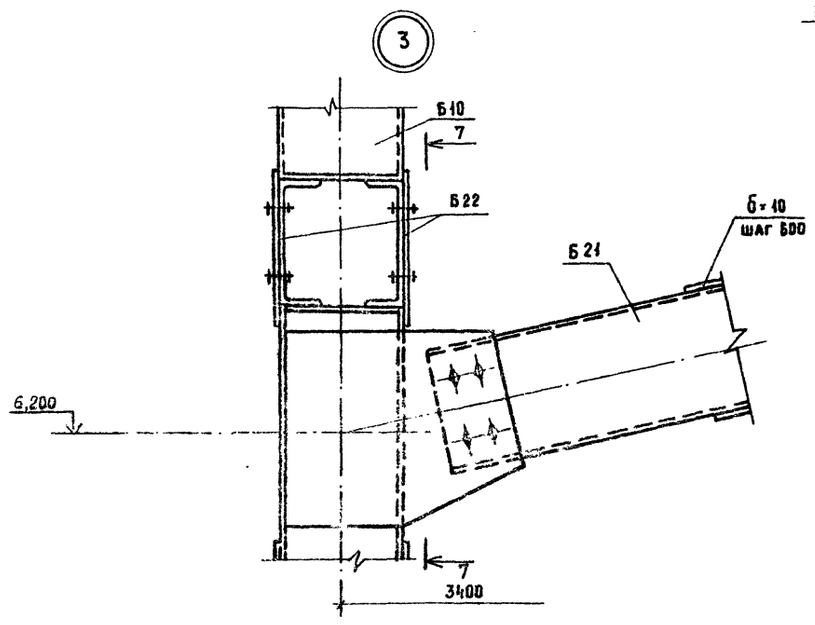
Типовой проект 409-23-63.88

3-3

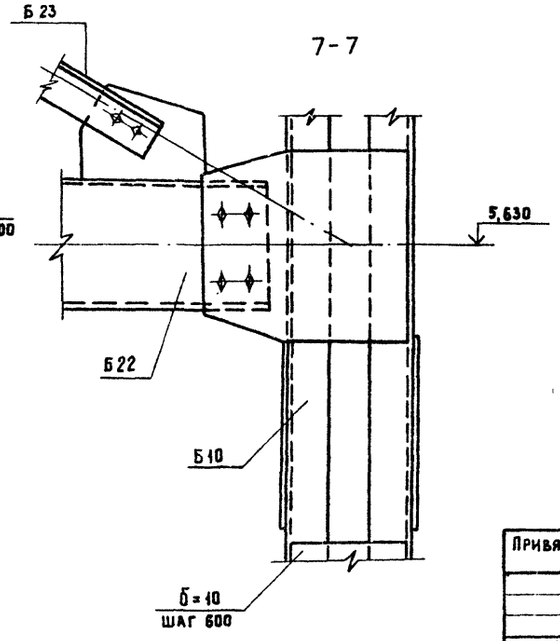


4-4





7-7



Привязан			ГИП	Котляров	
			Н контр	Абашкина	
			Нач отд	Данкова	
			Гл спец	Данкова	
			Рук гр	Карцева	
Инв.№			Ст. инж.	Головей	

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год.

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	64	

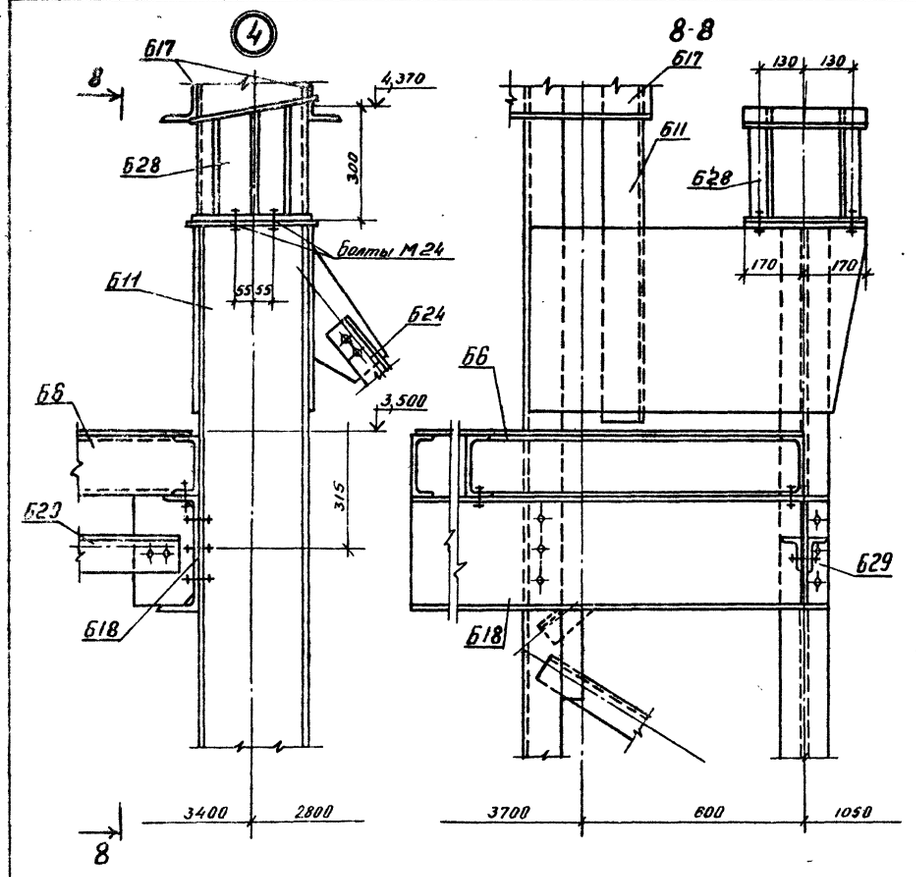
Узел установки питателя 1-15
Схема расположения марок
Разрезы 3-3; 4-4. Узел 3.

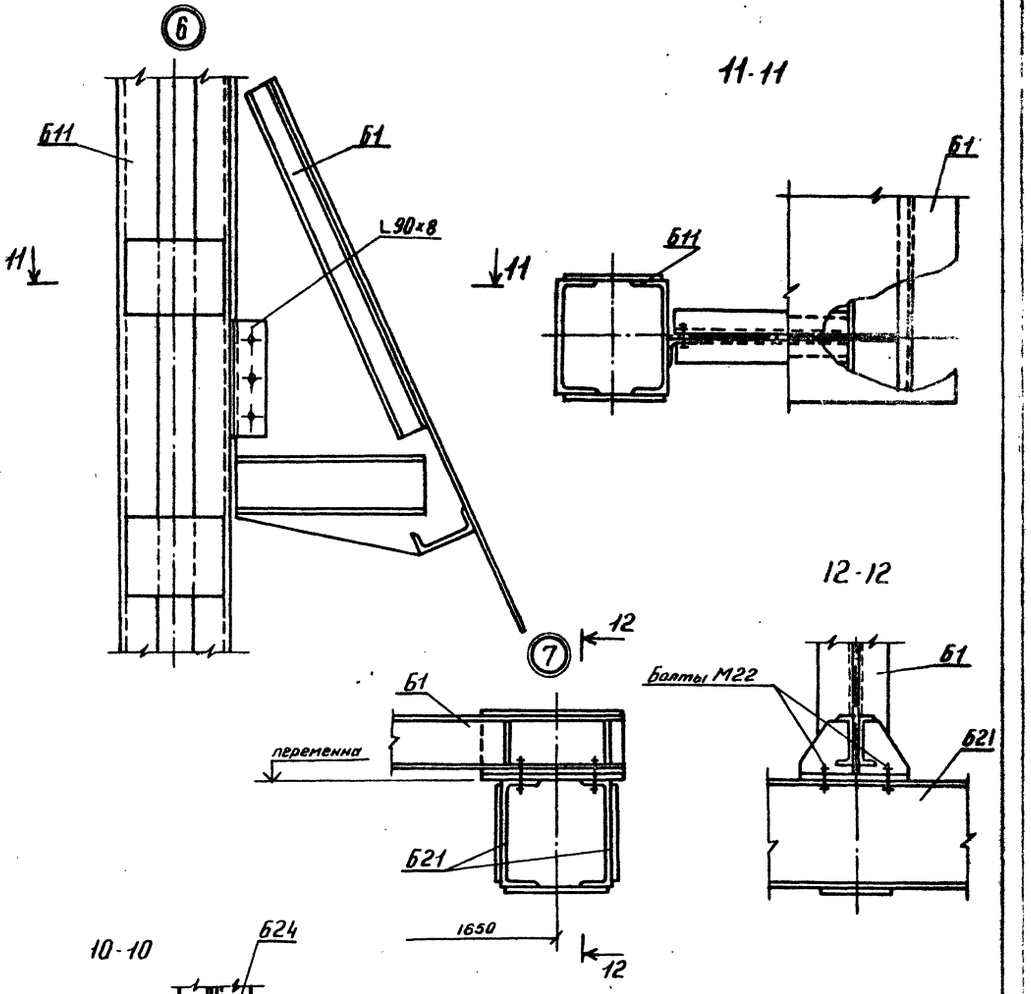
ГИПРОТРАНСПУТЬ

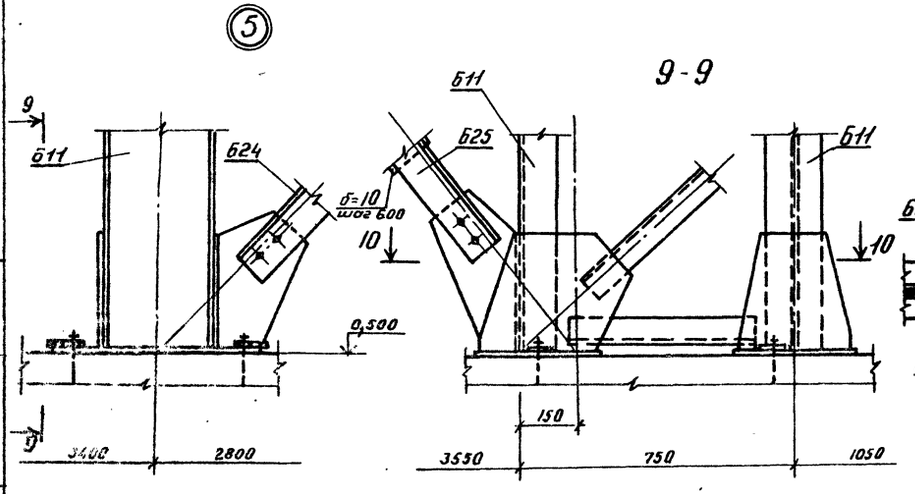
Копировал: Артемова Формат А2

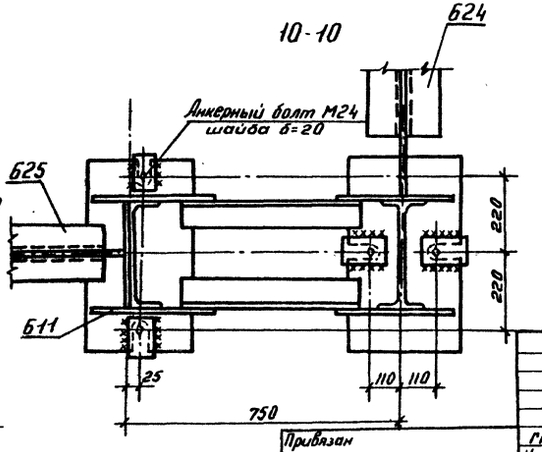
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ср 959-04









Привязан

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

ГИП	Котляров		11.84
Н. контр.	Абашкина		11.84
Нач. отд.	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Гаевой		

ТП409-23-63.88 КМ

Арочная сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.

Вариант I, II

Узел установки питателя 1-15-60
Схема расположения марок
Узлы 4 ÷ 7

Стадия	Лист	Листов
РП	65	

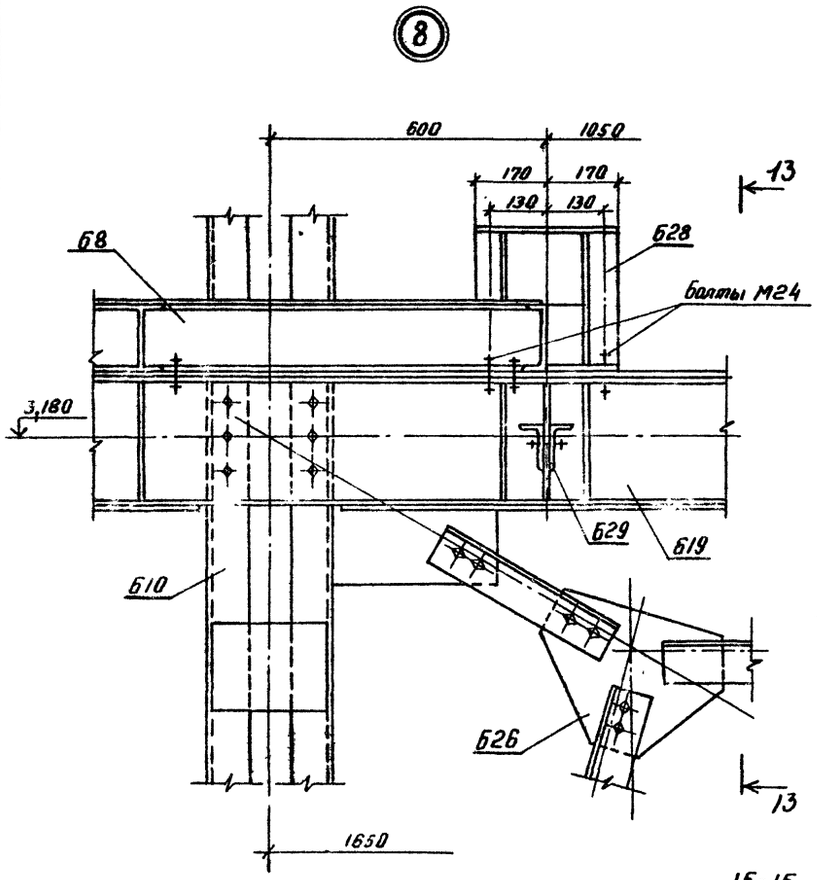
Гипротранспуть

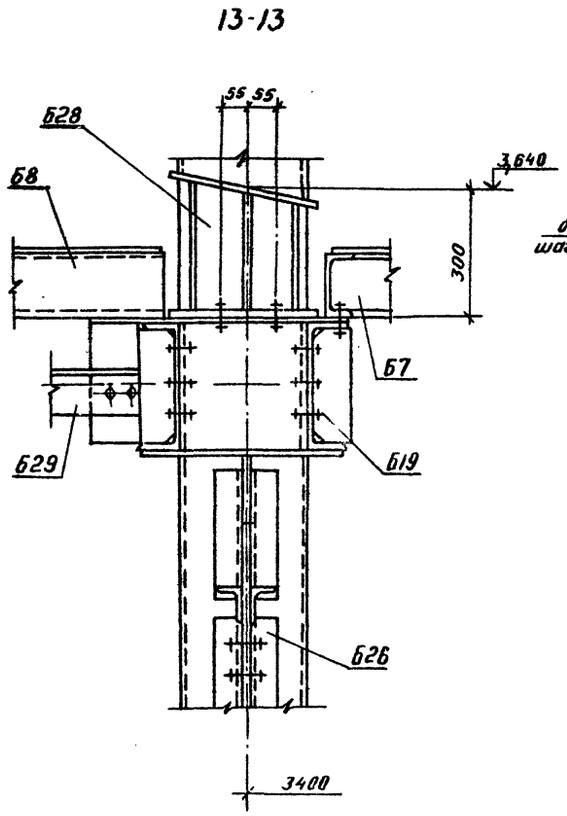
Копировал: Дарончева

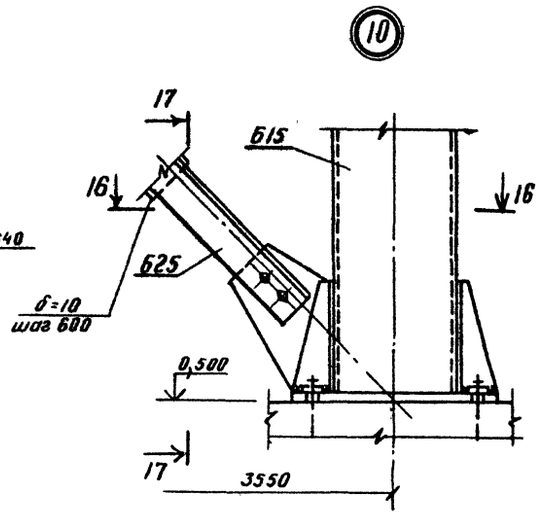
Формат А2.

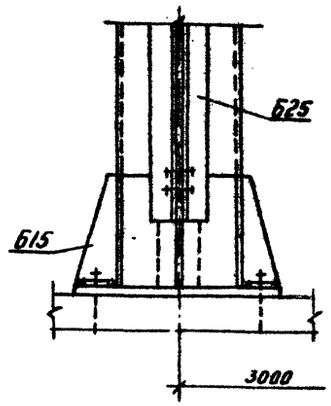
Альбом III часть 2

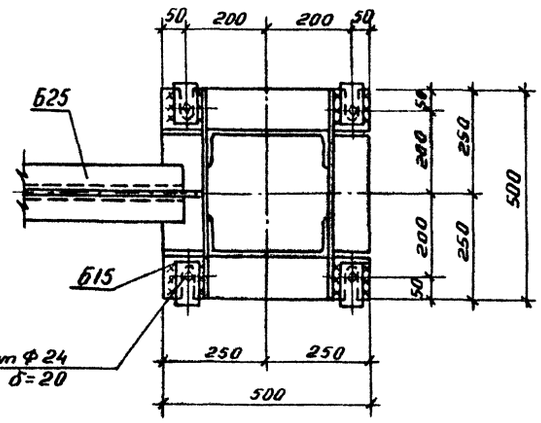
Типовой проект 409-23-63.88

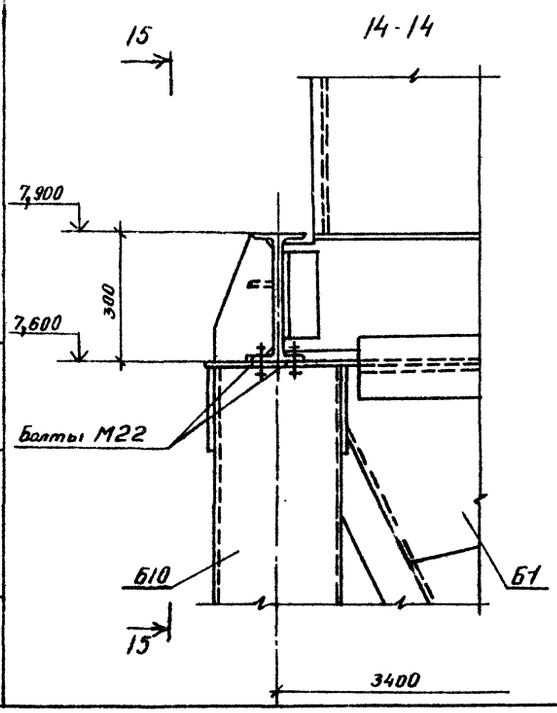


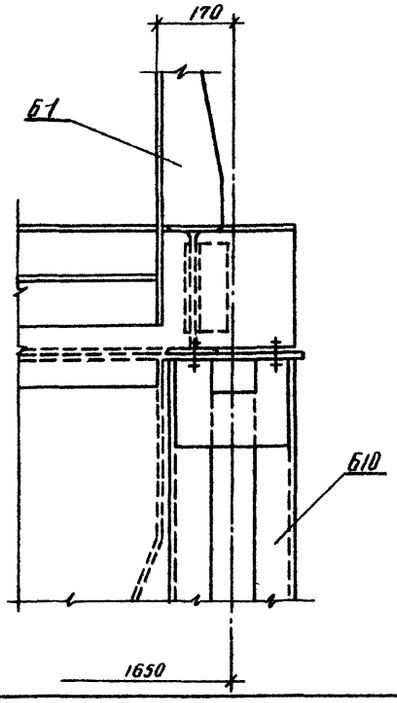




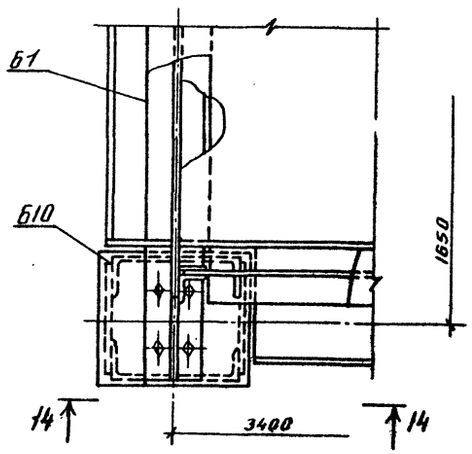








9



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

Привязан:

Инв. №

ГИП	Котляров		11.84
Н.контр.	Авашкина		11.84
Нач.отд.	Данкова		
Гл.инж.	Данкова		
Рук.гр.	Карцева		
Ст.инж.	Головей		

ТП409-23-63.88КМ

Дровяльно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щепки в год.

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	66	

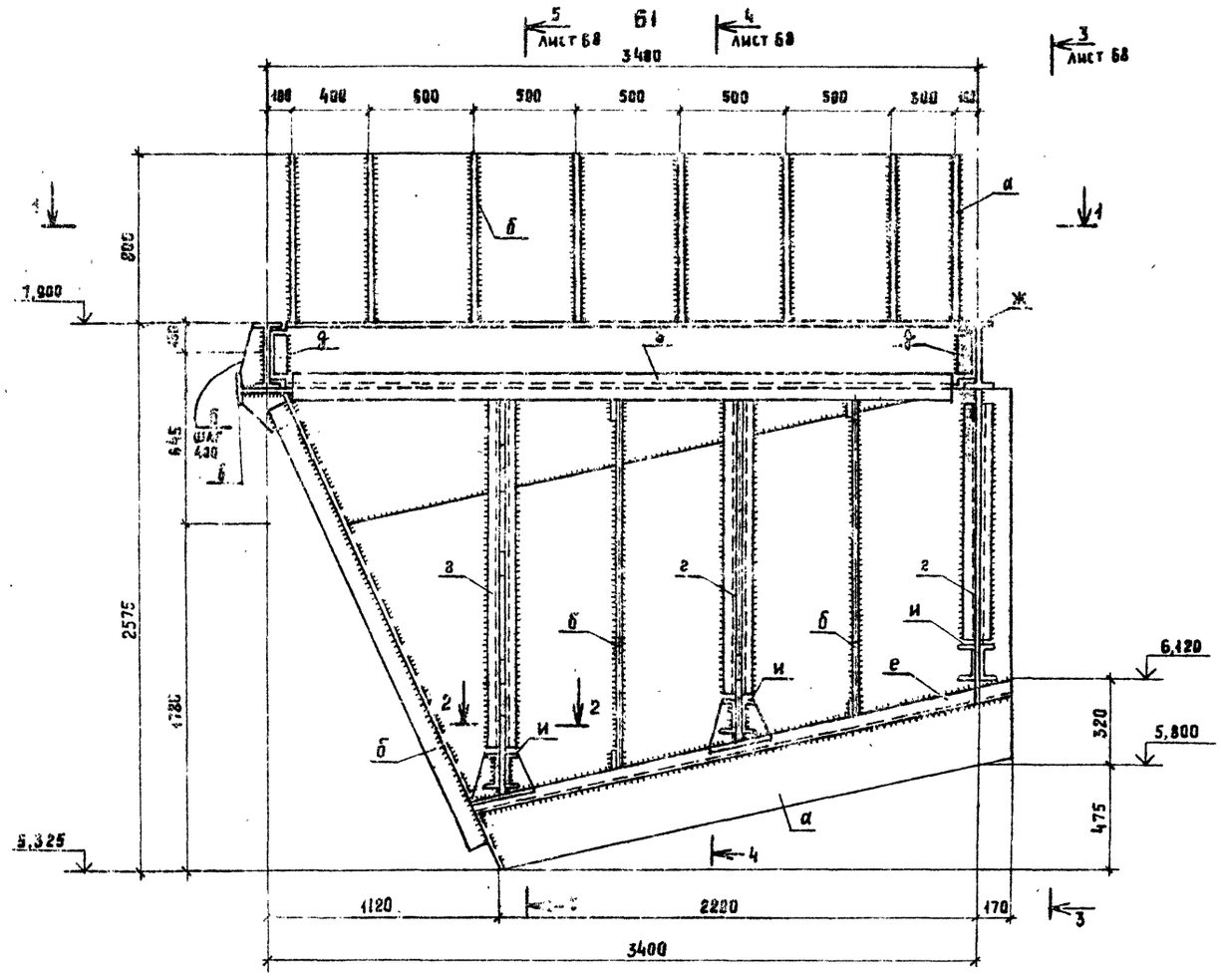
Узел установки питателя 1.15.60
Схема расположения марок
Узлы 8÷10

Гипротранспуть

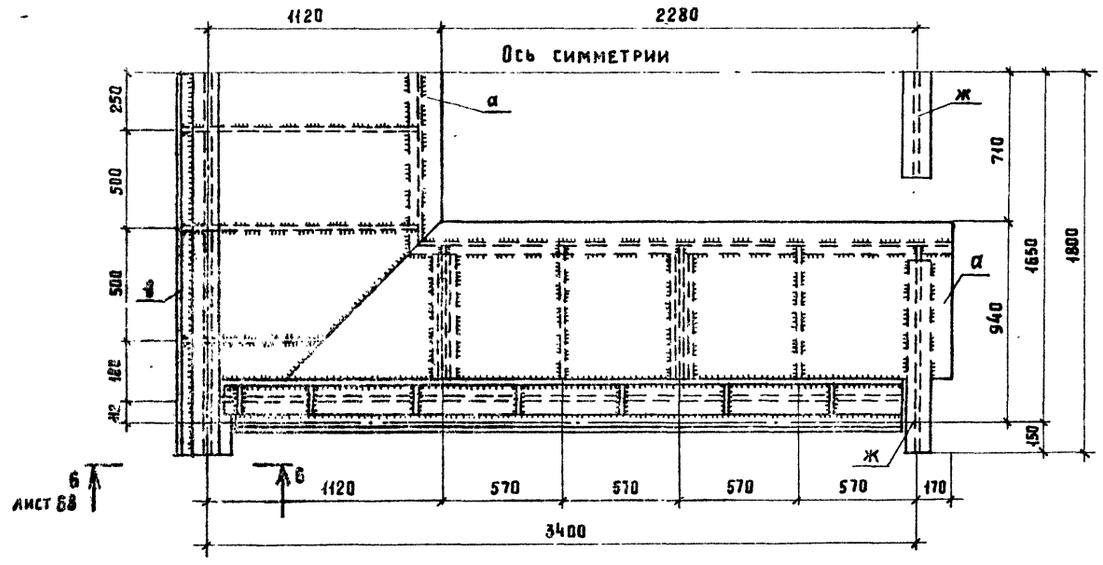
Копировал Доренчева

Формат А2

Типовой проект 409-23-63.88 Альбом III, часть 2

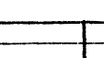


1-1



2-2

Ведомость элементов.

Марка	Сечение: Эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия: M кНм (тс·м)	N кН (тс)	Q кН (тс)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	—		б=12	по прогибу			4	Вст3 сп5	
б	—		б=10			9,81 (1,0)			
в		1	I 30			59,40 (6,0)			
		2	из I 30						
г		3	2 [10			20,4 (2,0)			
		4	-10×120						L=100 шаг 600
д	L		L 90×8	конструктивно					
е	[		[16	по прогибу					
ж	I		I 30			35,45 (3,6)			
и			2 [16	конструктивно					
к	—		б 10						футеровка

Привязан	Гип	Котляров		ТП 409-23-63.88 КМ	
	Н. контр	Абашкина		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год.	
	Нач. отд.	Данкова		Вариант I, II.	Стадия: РП; Лист: 67; Листов:
	Гл. спец.	Данкова		Узел установки питателя 1-15-60. Марка Б1. Разрезы 1-1; 2-2.	Гипротранспуть
Инв. №	Рук. гр.	Карцева			
	Ст. инж.	Головей			

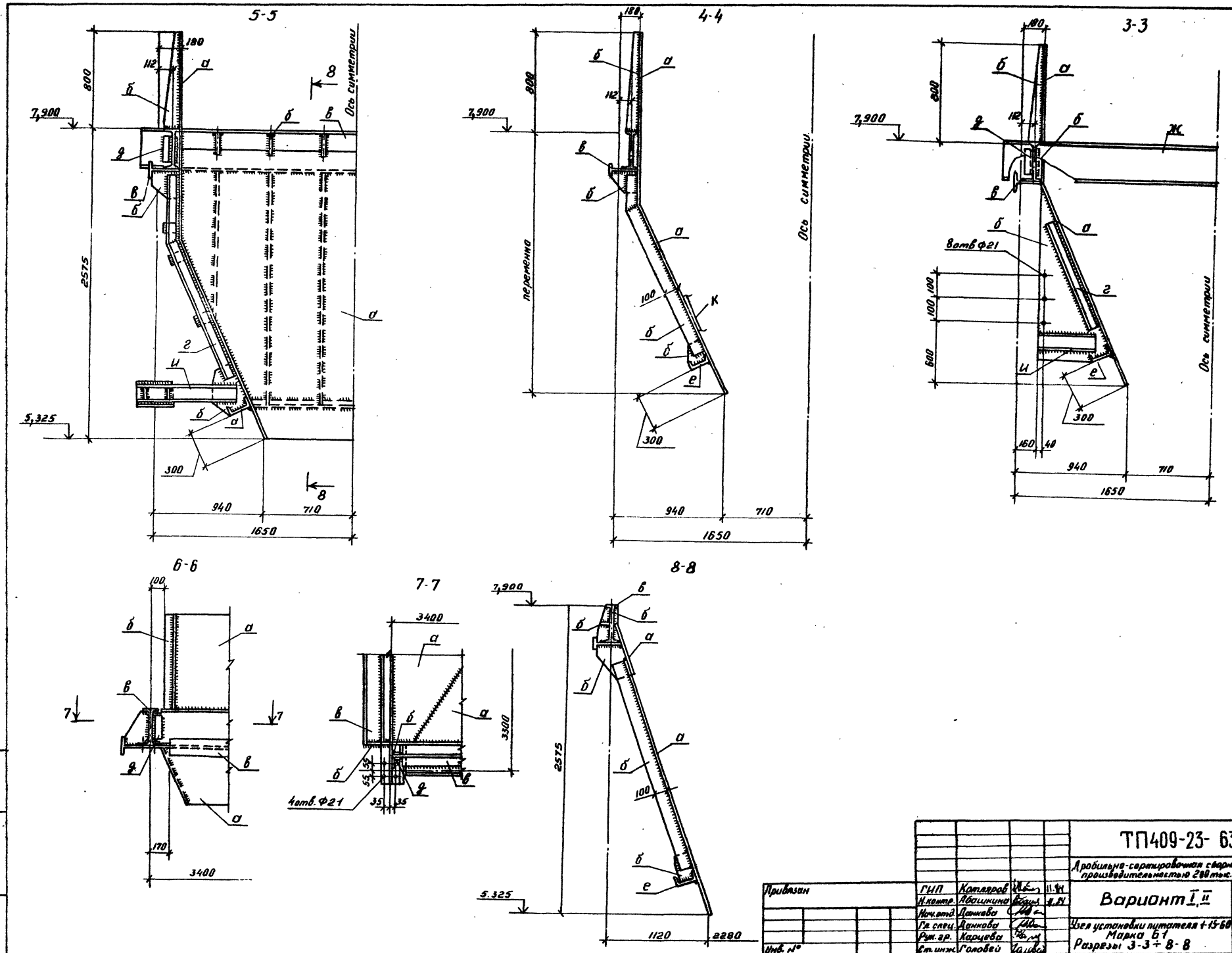
Копировал: Артемова Формат А2

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

ср.959-04

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88



Привязан	ГИП	Котляров		11.84	ТП409-23- 63.88 КМ
	Н.контр.	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.
	Нач.отд.	Данкова			Вариант I, II
	Гл.спец.	Данкова			Узел установки питателя 1-15-60 Марка 61
	Рук.гр.	Карцева			Разрезы 3-3 ÷ 8-8
Инв. №	Ст.инж.	Головей			Гипротранспуть

Стадия	Лист	Листов
РП	68	

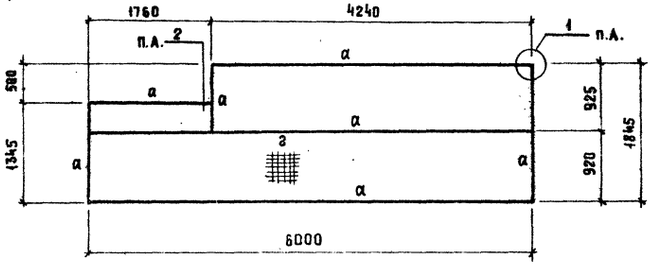
Копировал: Дорничева

Формат А2

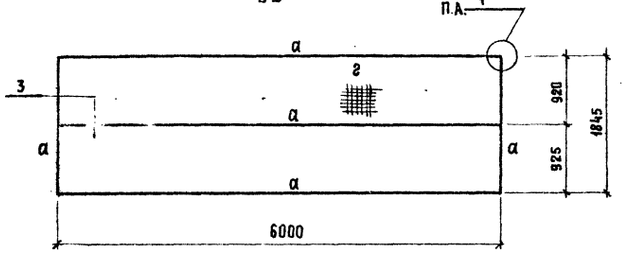
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

оф 963-76

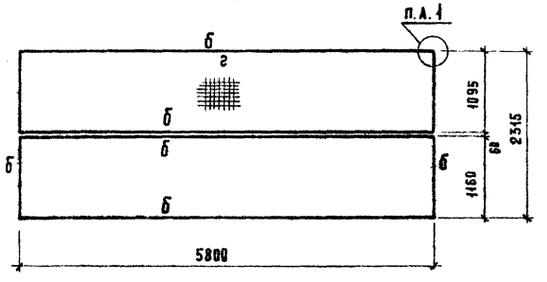
Б2



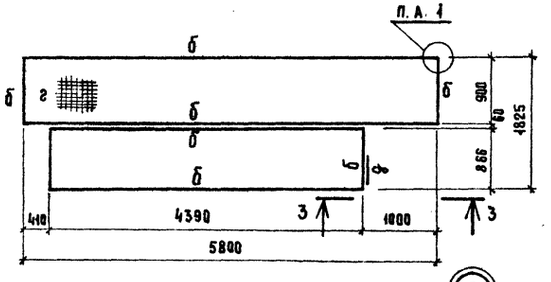
Б3



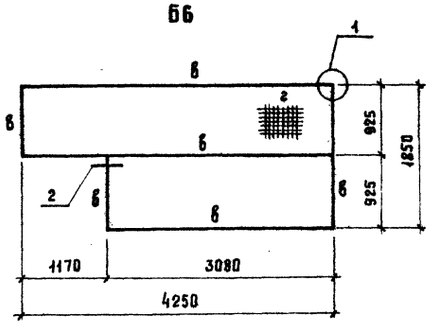
Б4



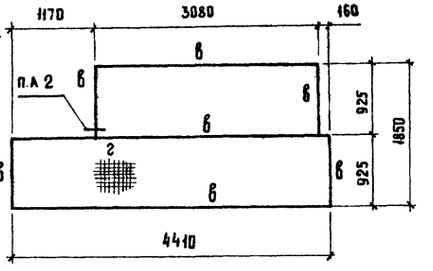
Б5



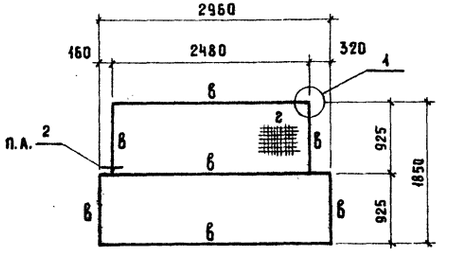
Б6



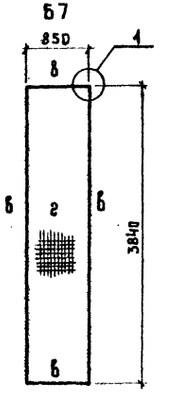
Б8



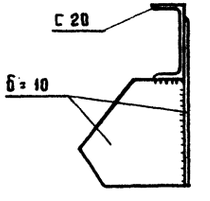
Б9



Б7



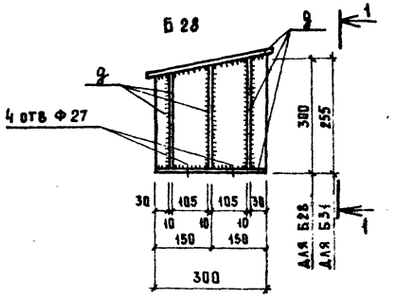
3-3



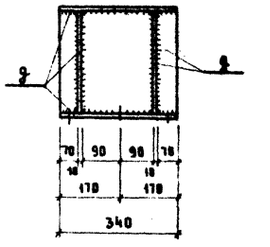
Ведомость элементов

Марка	Сечение Эскиз	Поз	Состав	Опорные усилия M кНм(тм)	N кН(тс)	Q кН(тс)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	С		С 18			94 (9,6)	4	Вст3кп2	
б	С		С 20			324 (33)			конструкт
в	С		С 16			79 (8,2)			
г	—		Тип Батайск						конструкт
д	—		б=16						
е	2 300 4	4	2С30	конструктивно			1	Вст3пс6	С-200 шаг 600
		2	-280×10						

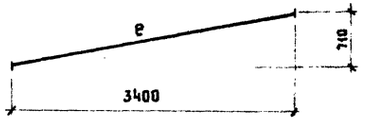
Б28



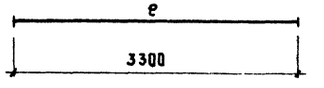
4-4

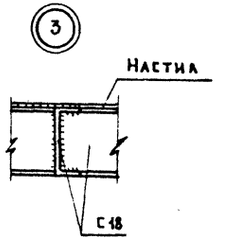


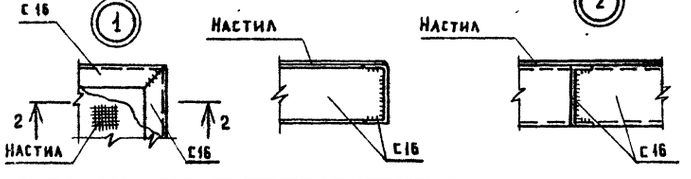
Б21



Б22







Привязан

Инв.№

Тип	Хотяров	
Н.контр.	Абашкина	
Нач.отд.	Данкова	
Гл.спец.	Данкова	
Рук.гр.	Карцева	
Ст.инж.	Головей	

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год.

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	69	

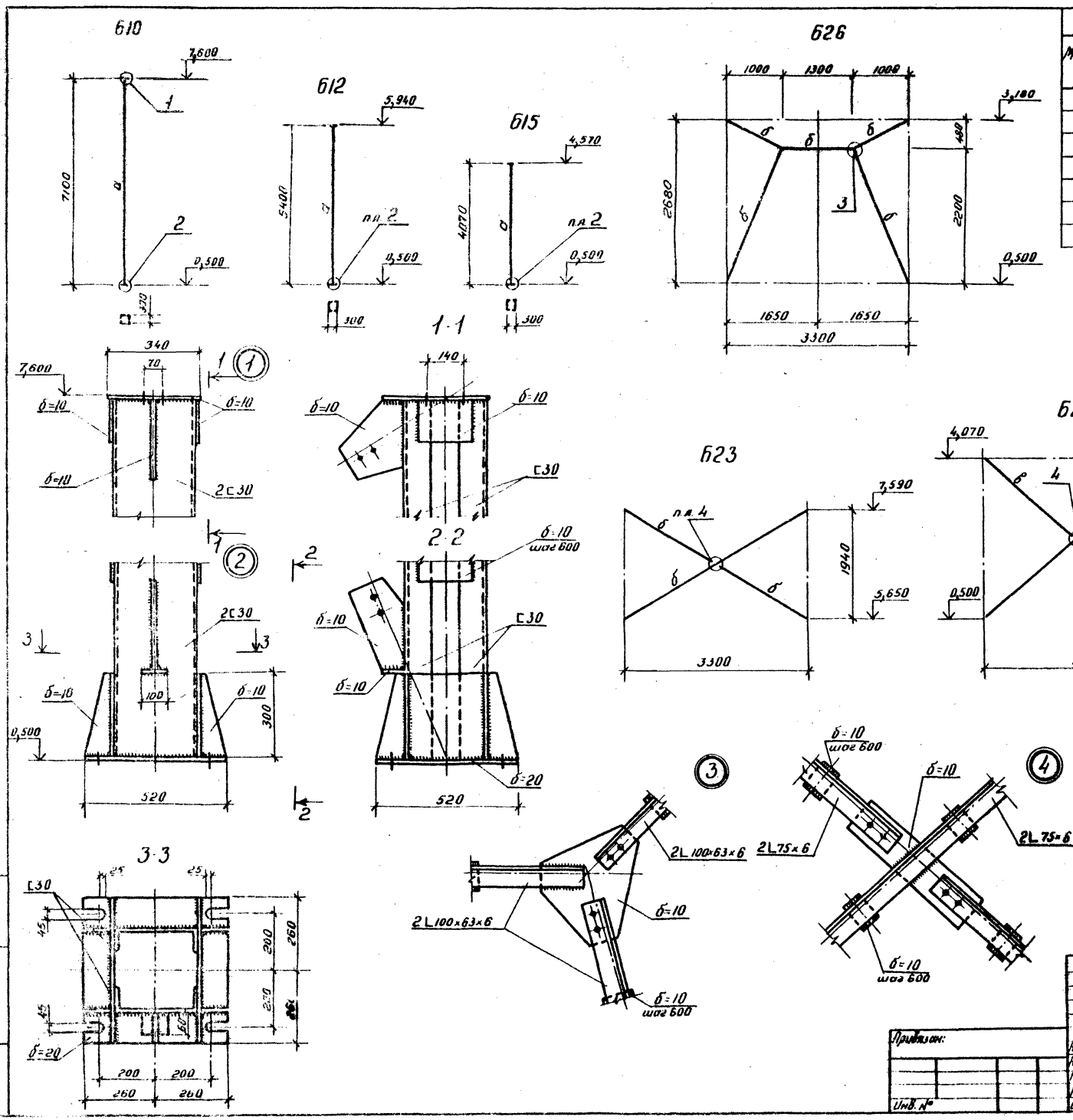
Узел установки питателя 1-15-60
Марки Б2:69; Б21; Б22; Б28; Б31

Гипротрансгруть

Копировал: Артемова

Формат А2

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



Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Поз	Состав	Опорные усилия: M кНм (тм)	N кН (тс)	Q кН (тс)	Группа конструкций	Марка металла	Примечание
а		1	2 [30		47,10 (4,80)		1	Вст.3нс6	
		2	-280×10						ℓ=200 шаг 600
б		3	2 L 100×63×6	по гиб	кости		4	Вст.3кп2	по гибкости
		4	-120×10						ℓ=100 шаг 600
в		5	L 75×6	по гиб	кости				по гибкости
		6	-95×10						[illegible] шаг 600

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

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

Привязан:

Инв. №

ГИП	Котляров		
Н. контр.	Абашкина		
Нач. отд.	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Головей		

ТП409-23- 63.88 КМ

Дробильно сортировочная сборно разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год.

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	70	

Узел установки питателя 1-15 60
Марки Б10; Б12; Б15, Б23, Б27, Б29

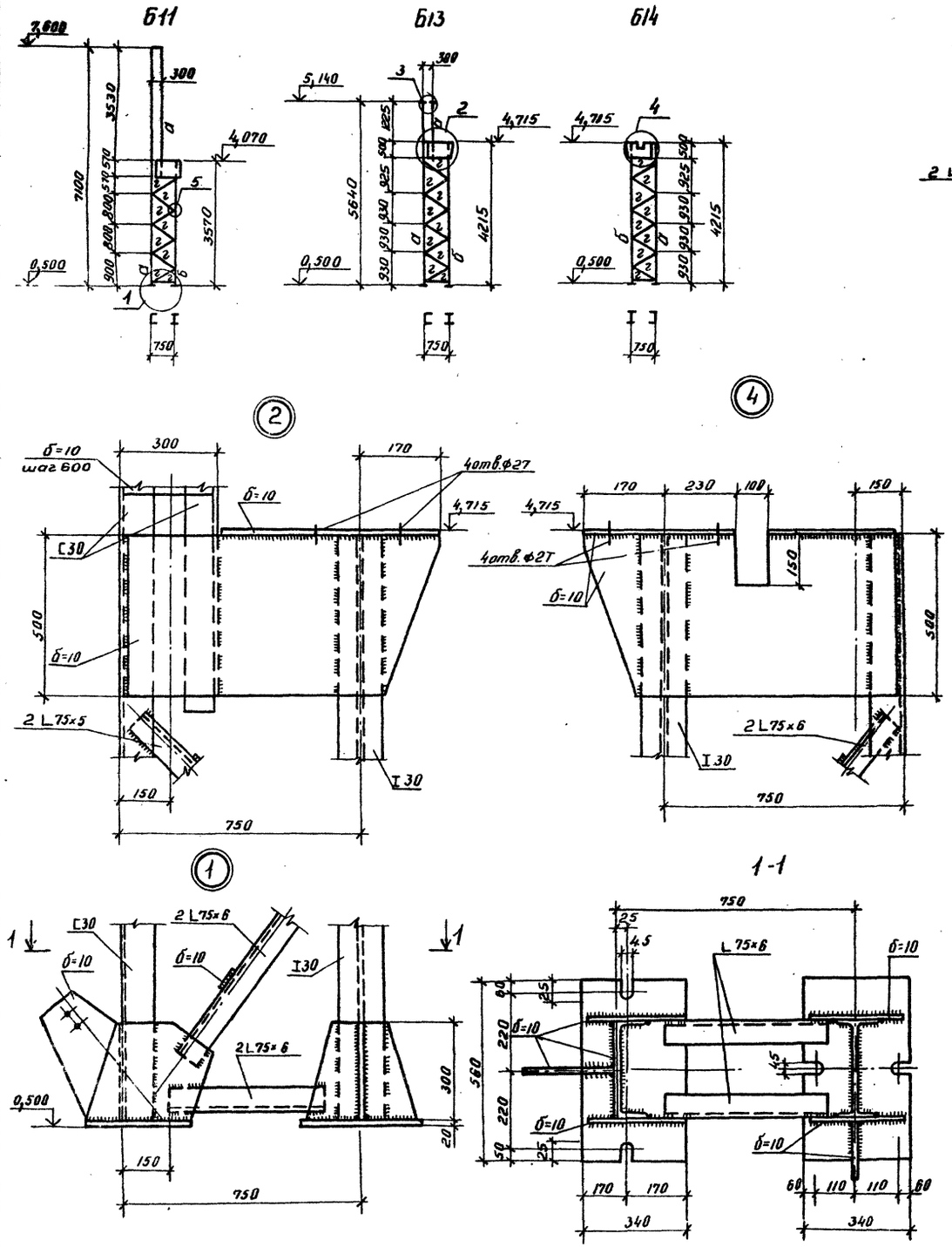
Гипротранспуть

Копировал. Дорошичева

Формат А2.

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88



Ведомость элементов

Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа конструк.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз	Состав	M кНм(тм)	N кН(тс)	Q кН(тс)			
а	[		[30		193.50(19.70)		1	Вст3пс6	
б	I		I 30		55.90(5.70)				
в		1	2 [30	конст	рукти	вно			
		2	-500×10						ℓ=200 шаг 600
г		3	2 L 75×6	по гибкости					
		4	-280×10						ℓ=200 шаг 600

Привязан:	ГИП	Котляров		11.84	ТП409-23- 63.88 КМ			
	Н.контр	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.			
	Нач. отд.	Данкова			Вариат I, II	Стадия	Лист	Листов
	Гл.спец	Данкова				РП	71	
	Рук.гр	Карцева			Узел установки питателя 1 15-60	Гипротранспуть		
Инв.№	Ст. инж.	Головей.			Марки Б11, Б13, Б14, Б19			

Копировал: Дороничева

Формат А2

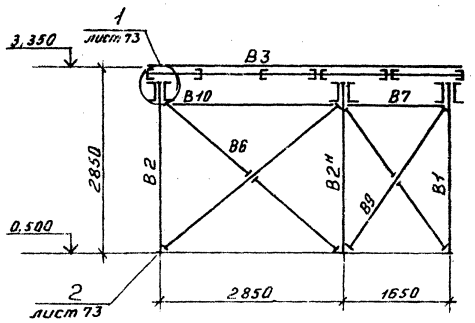
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

оф 969-01

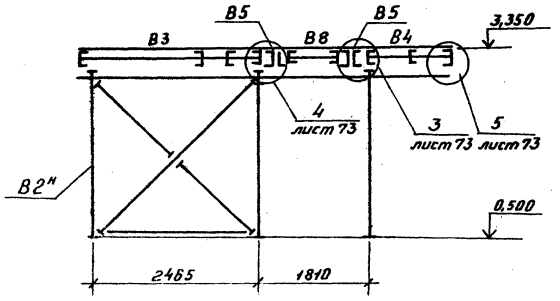
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88

1-1, 4-4



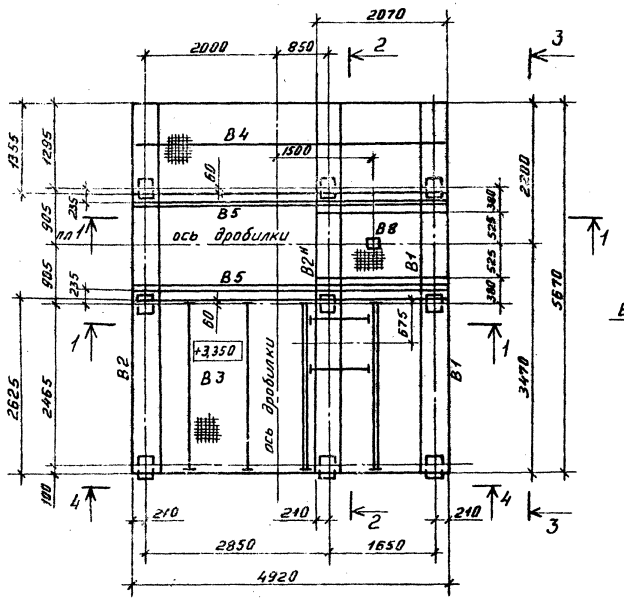
2-2



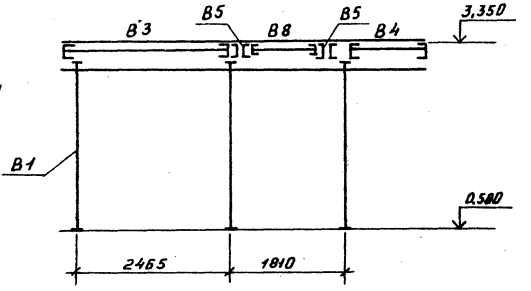
Спецификация к схеме расположения марок узла установки дробилки СМД 110

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг.	Примечание
B1	КМ-74	Рама	1		
B2	КМ-74	Рама	1		
B2н	КМ-74	Рама	1		
B3	КМ-74	Площадка	1		
B4	КМ-74	Площадка	1		
B5	КМ-74	Опорные балки	2		
B6	КМ-74	Связь	3		
B7	КМ-72	Распорка С18	3		
B8	КМ-74	Плащадка	1		
B9	КМ-74	Связь	3		
B10	КМ-72	Распорка С18	3		

Схема расположения марок узла установки дробилки СМД-110 на отм. 3,350



3-3



Привязан:	ГИП	Котляров		ТП409-23- 63.88КМ	
	Н.контр.	Абашкина		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.	
	Нач. отд.	Данкова		Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 72; Листов:
	Гл.спец.	Данкова		Узел установки дробилки СМД-110 Схема расположения марок. Разрезы	ГИПРОТРАНСПУТЬ
Инв. №	Рук. гр.	Карцева			
	Ст.инж.	Головей			

Копировал: Дороничева

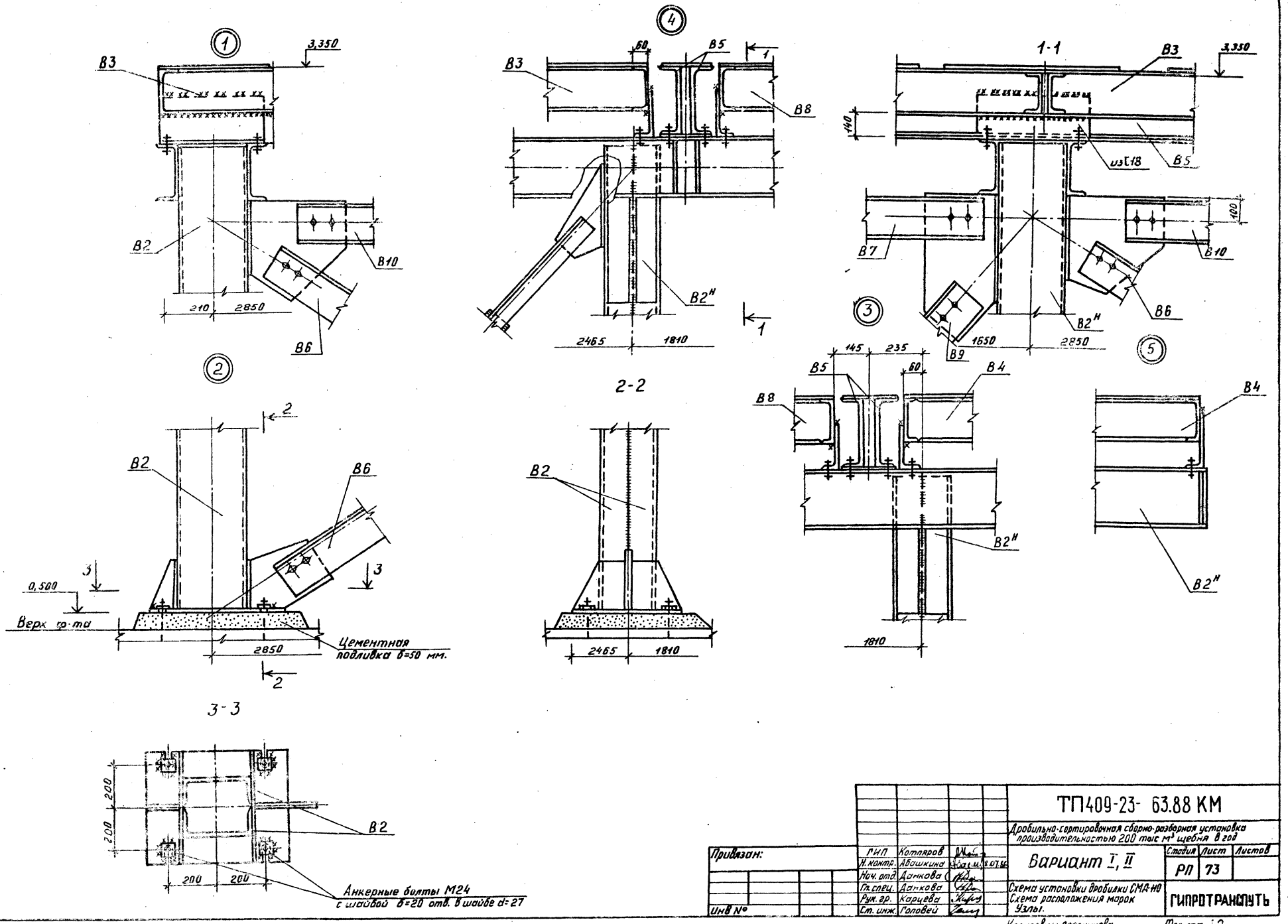
Формат А2

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

ф.963-01

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88



Привязан:	ГИП	Котляров		ТП409-23- 63.88 КМ	
	Н. контр.	Абашкина	8.07.66	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год	
	Нач. отд.	Данкова		Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 73; Листов:
	Гл. спец.	Данкова		Схема установки дробилки СМД-110	ГИПРОТРАНСПУТЬ
	Рук. гр.	Карцева		Схема расположения марок	
Инв №	Ст. инж.	Головей		Узлы.	

Копировал: Дороничева

Формат А2

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

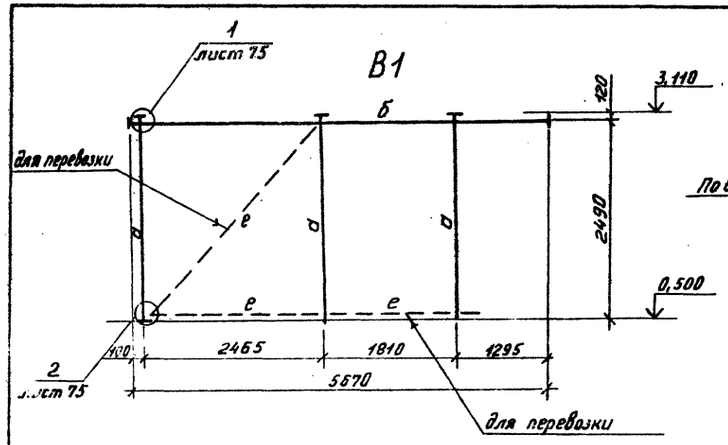
Альбом III часть 2

Типовой альбом 409-23-63.88

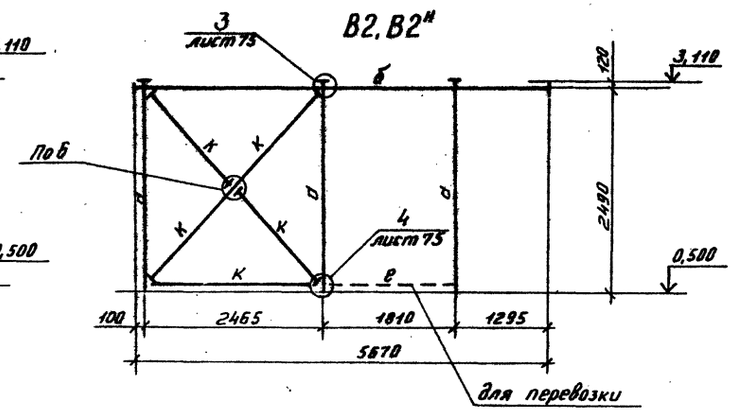
Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия: M кНм/тм	N кН (тс)	Q кН (тс)	Группа конструк.	Марка металла	Примечание
а			2 ⊏24			76,0(7,8)	1	Вст3сп5	
б		1	2 ⊏24	конструктивно					t=200 шаг 500
		2	-10×400						
в			⊏16						
г			⊏10	конструктивно					
д		3	2 L160×10		14,22 (1,42)				t=100 шаг 900
		4	-10×170						
е			L75×6	конструктивно					конструкт.
ж							4	10КЛ	Настил типа „Батойск"
и		5	2 ⊏24	конструктивно			1	Вст3сп5	
		6	-10×240						
к		7	2L75×6	по гибкости					t=100 шаг 800
		8	-10×95						

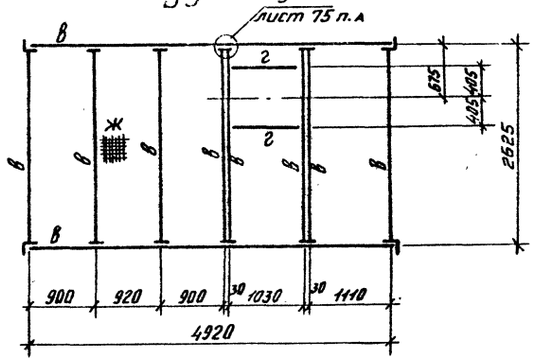
В1



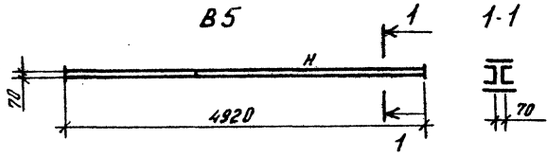
В2, В2′



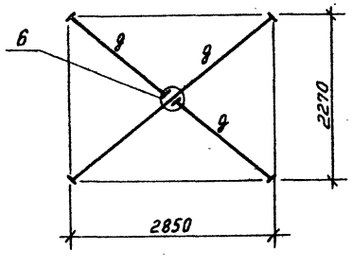
В3



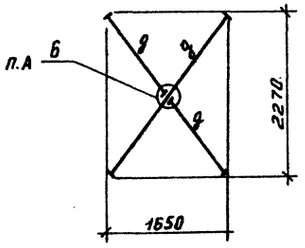
В5



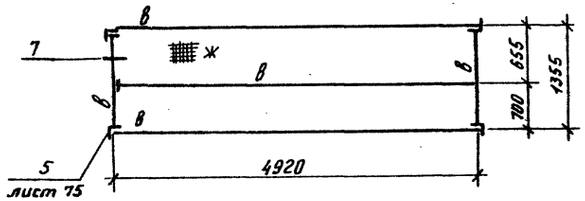
В6



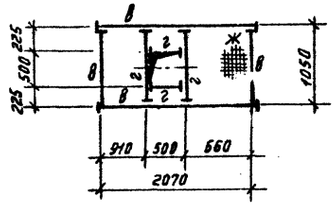
В9



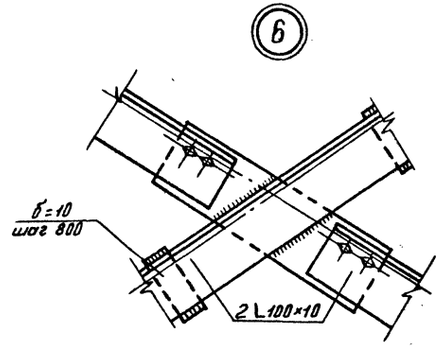
В4



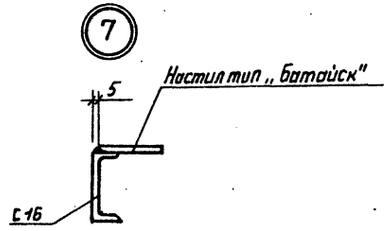
В8



6



7



Привязан:

Инв. №

ГИП	Котяров		
Н. контр.	Абашкина		
Нач. отд.	Донкова		
Гл. спец.	Донкова		
Рук. гр.	Корчева		
Ст. инж.	Головей		

ТП409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.

Вариант I, II

Стадия: РП | Лист: 74 | Листов:

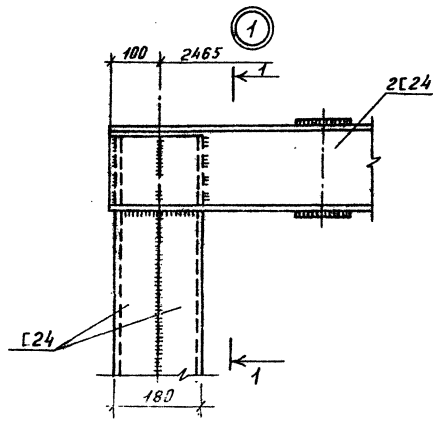
Узел установки дробилки СМД-110
Марки В1÷В6, В8, В9
Узлы 6, 7

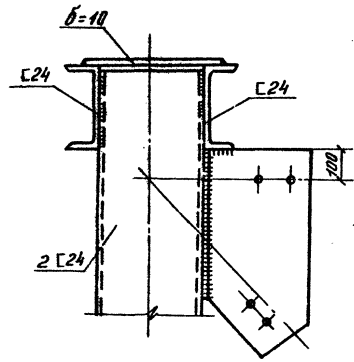
ГИПРОТРАНСПУТЬ

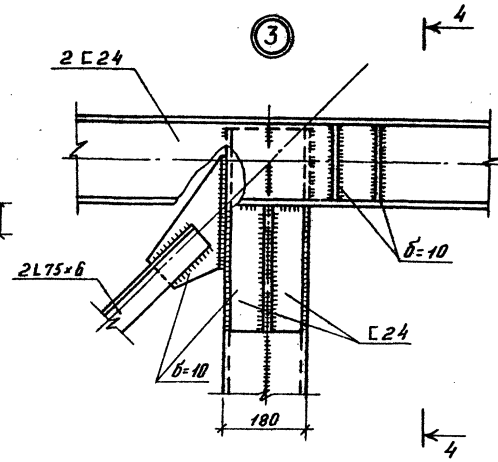
Копировал: Дороничева

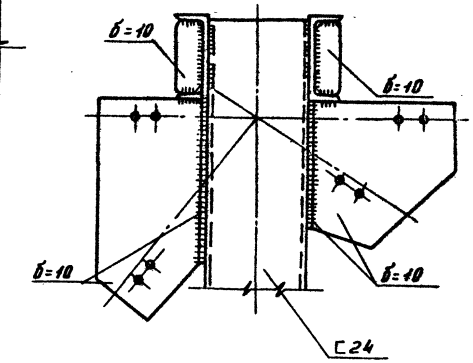
Формат А2.

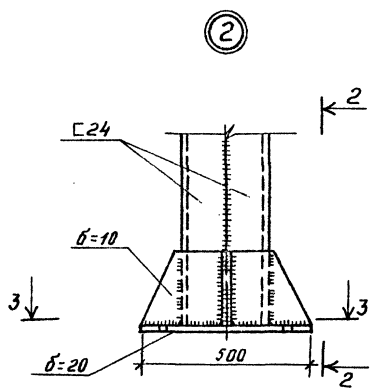
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

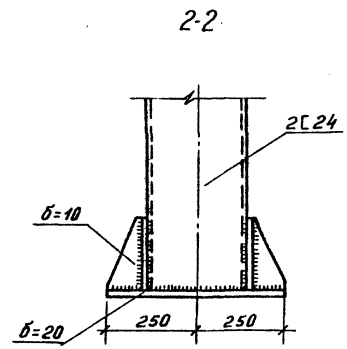


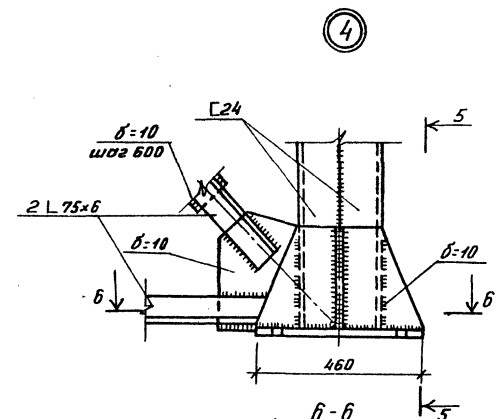


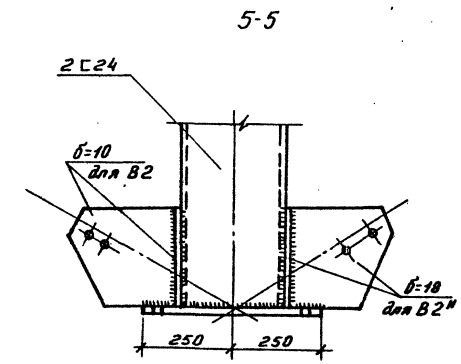


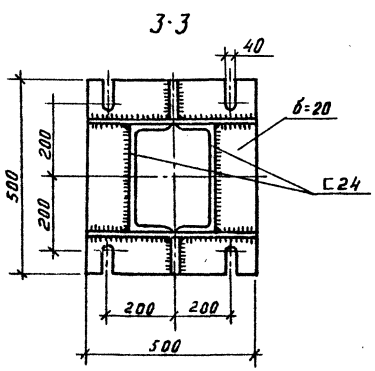


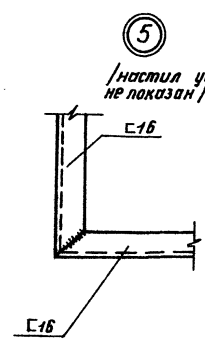


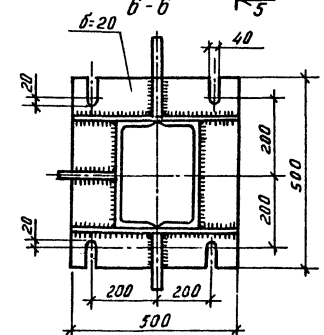












Привязан:

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

ГИП	Котляров		
Н.контр.	Авшкина		10.88
Нач.отд.	Данкова		
Гл.спец.	Данкова		
Рук.гр.	Карцева		
Ст.инж.	Соловей		

ТП409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.

Вариант I, II

Стадия: РП | Лист: 75 | Листов:

Узел установки дробилки СМД-110
Марки В1, В2, В4
Узлы 1÷5

ГИПРОТРАНСПУТЬ

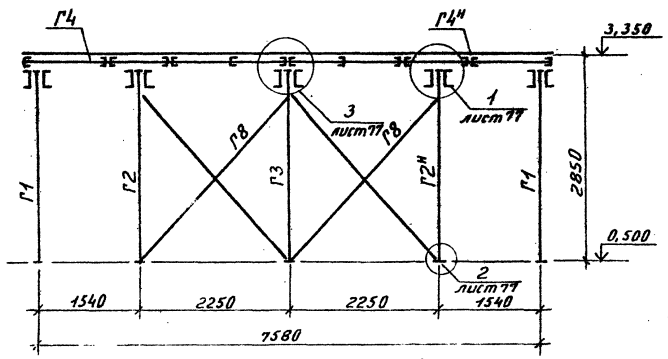
Копировал: Дороничева

Формат А2

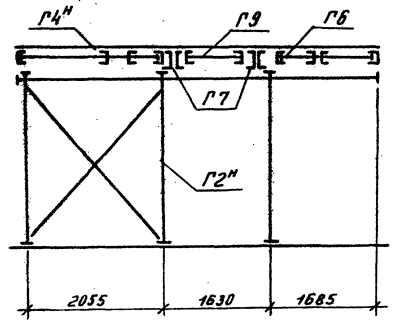
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

1-1



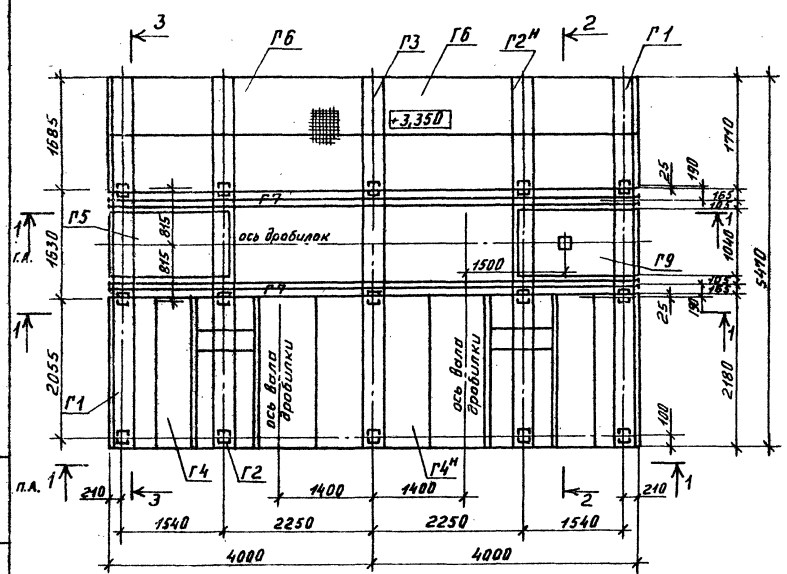
2-2



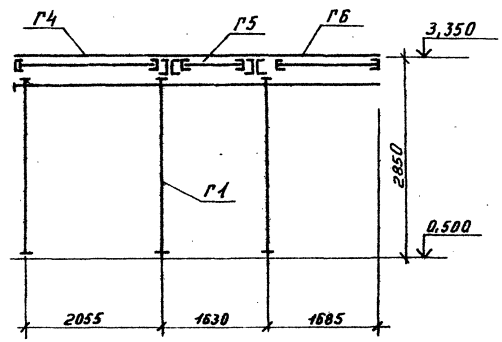
Спецификация к схеме расположения марок узла установки дробилок СМД 109.

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
Г1	КМ-78	Рама	2		
Г2	КМ-78	Рама	1		
Г2н	КМ-78	Рама	1		
Г3	КМ-78	Рама	1		
Г4	КМ-79	Площадка	1		
Г4н	КМ-79	Площадка	1		
Г5	КМ-79	Площадка	1		
Г6	КМ-79	Площадка	2		
Г7	КМ-79	Опорные балки	4		
Г8	КМ-79	Связь	6		
Г9	КМ-79	Площадка	1		

Схема расположения марок узла установки дробилок СМД 109 на отм. 3,350



3-3



				ТП 409-23-63.88 КМ	
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.	
ГИП	Котляров			Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 76; Листов:
Н.контр.	Абашкина				
Нач.отд.	Данкова				
Гл.спец.	Данкова				
Рук.гр.	Корчева			Узел установки дробилок СМД-109. Схема расположения марок. Разрезы 1-1 ÷ 3-3	ГИПРОТРАНСПУТЬ
Ст.инж.	Высотский				
Ст.инж.	Головей				

Привязан:

Инв. №

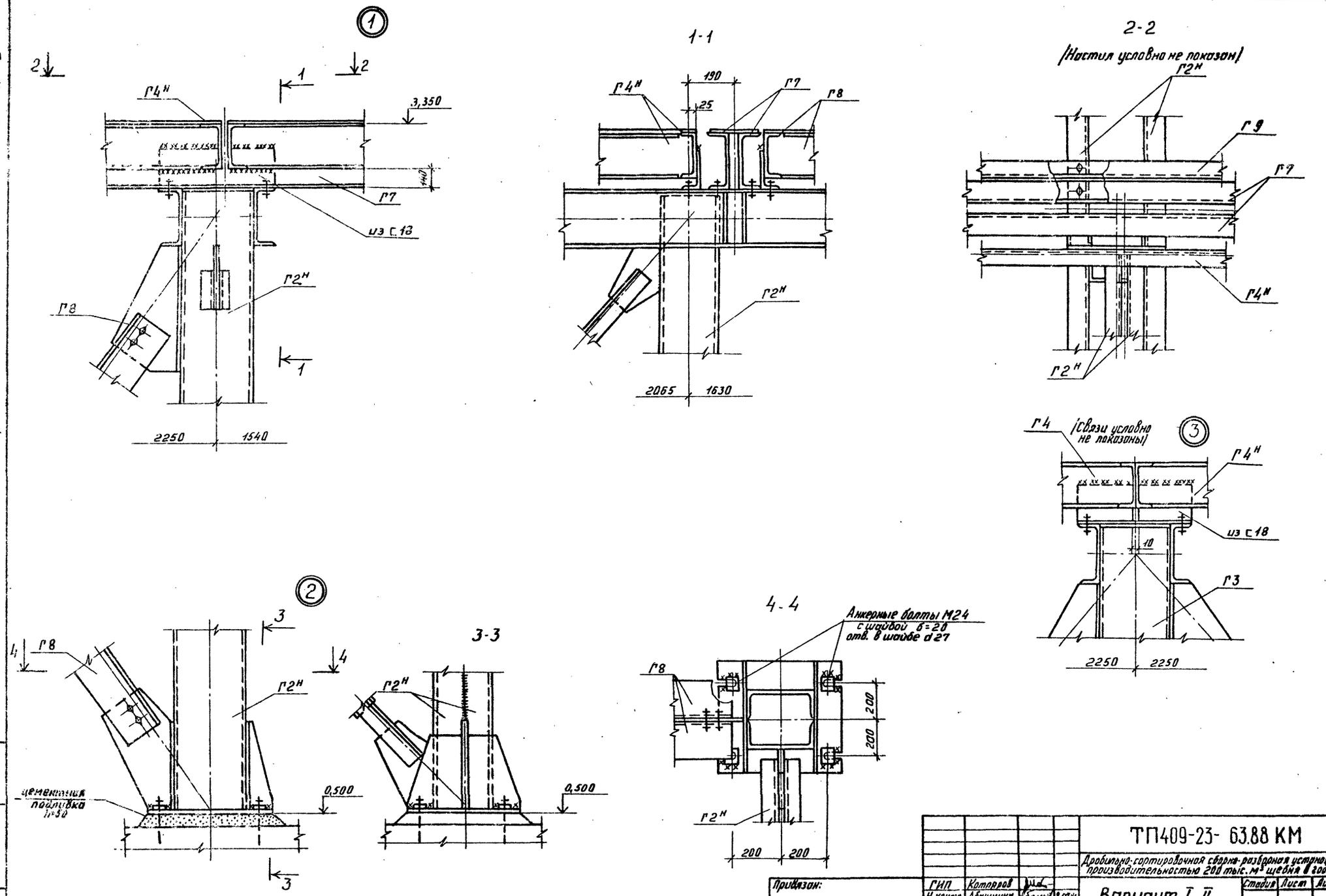
Копировал: Деревичева

Формат А2

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

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88



Привязан:	ГИП	Котляров		ТП409-23- 63.88 КМ		
	Н. контр.	Абашкина	8.07.86	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.		
	Нач. отд.	Данкова		Вариант I, II	Стадия	Лист	Листов
	Гл. спец.	Данкова			РП	77	
	Рук. гр.	Карчева		Схема установки дробилок СМД109 Схема расположения марок Узлы 1÷3	ГИПРОТРАНСПУТЬ		
Инв. №	Ст. инж.	Головей.					

Копировал: Дороничева

Формат А2.

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

ср 369-06

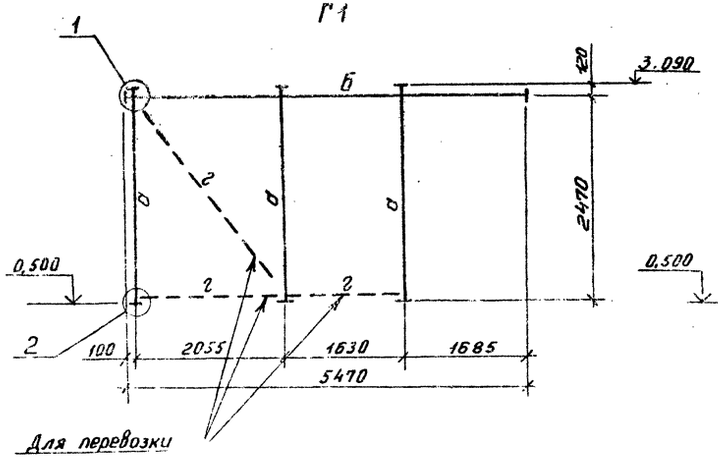
Альбом VII часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

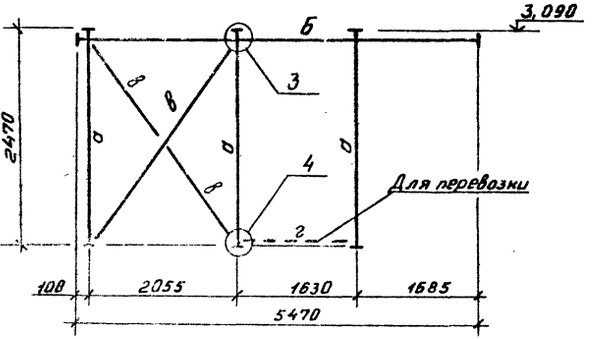
Ведомость элементов

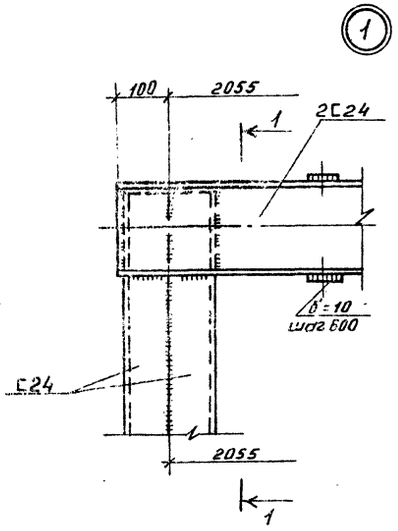
Марка	Сечение Эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия. M кНм(тсм)	N кН(тс)	Q кН(тс)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а			2 ⊏ 24			1563(20)	1	Вст3сп5	
б		1	2 ⊏ 24	по прогибу					
		2	- 10×220						
в		3	2 L 75×6	по гибкости					
		4	- 10×95						с = 100 шаг 600
г	L		L 75·6	конструктивно					

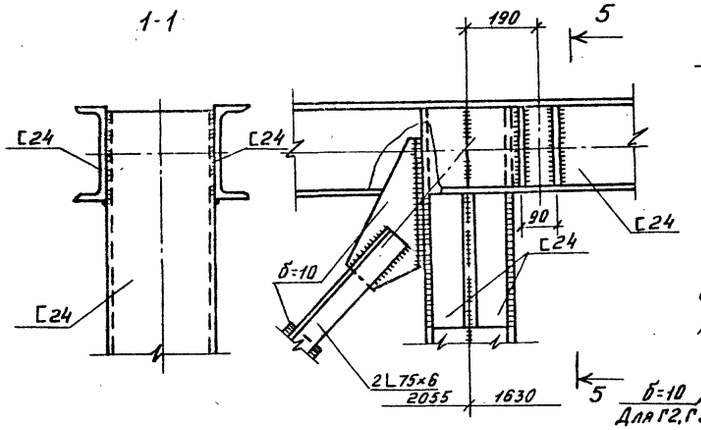
Г1

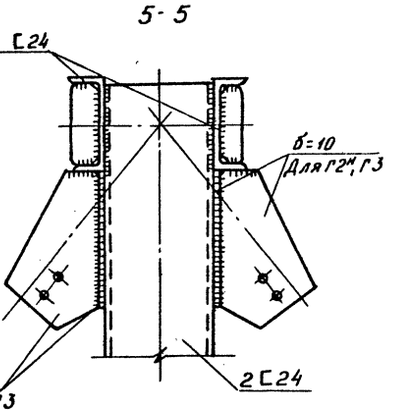


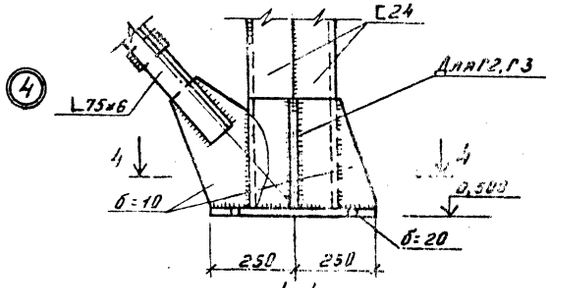
Г2, Г2н, Г3

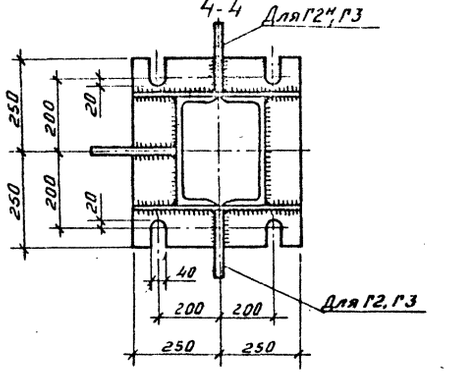


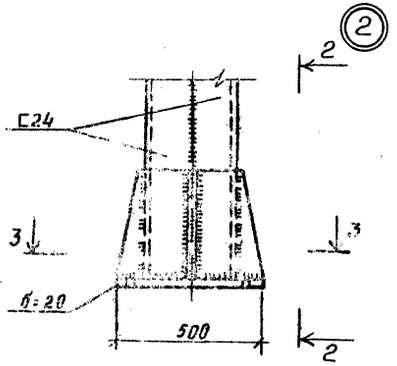


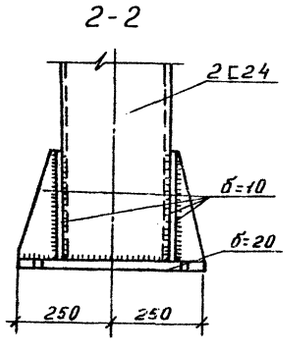


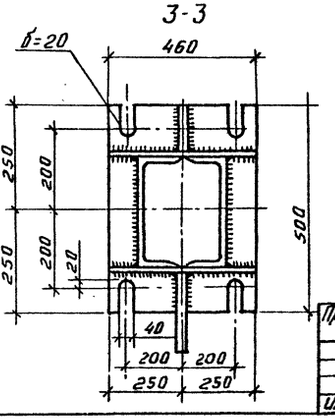












Привязан:

Инв №

ГИП	Котляров		
Н.контр.	Абгинкина		
Нач.отд.	Данкова		
Гл.спец.	Данкова		
Рук.гр.	Корчева		
Ст.инж.	Головей		

ТП409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³щебня в год.

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	78	

Узел установки дробилок СМД-109 Марки Г1, Г2, Г2н, Г3

ГИПРОТРАНСПУТЬ

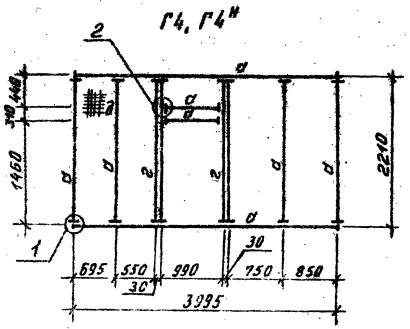
Копировал: Доронченко

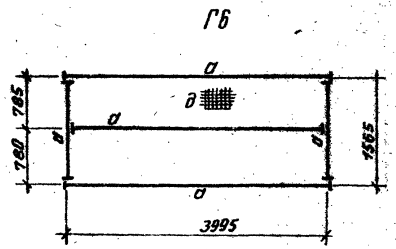
Формат А2

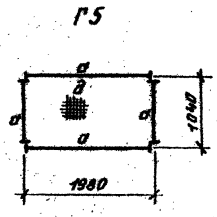
Инв № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

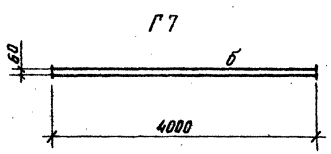


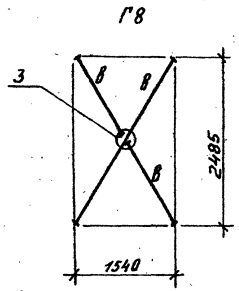


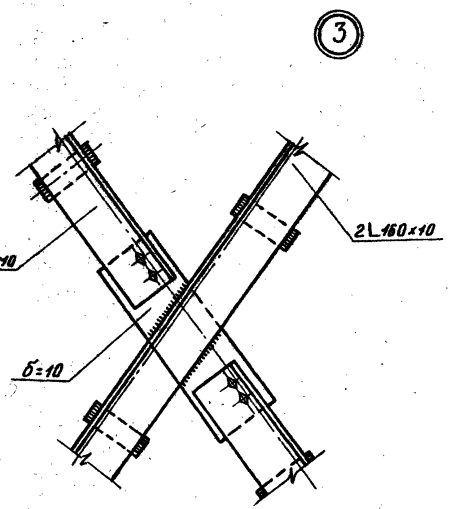


Ведомость элементов

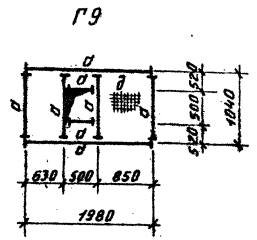
Марка	Сечение: Эскиз	Сечение: Поз.	Сечение: Состав	Опорное усилия: M кНм (тсм)	Опорное усилия: N кН (тс)	Опорное усилия: Q кН (тс)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	[		[10	по	проги	ву	1	Вст.3сп5	
б	2 1 2 60	1	2[24	конс	трук	тивно			
		2	-10×220						t=150 шаг 600
в	3 4	3	2L160×10	по	гибко	сти			
		4	-10×180						t=100 шаг 600
г	30		2L10	конст	рукти	вно			конструкт
д	—		Тип „Батайск"						

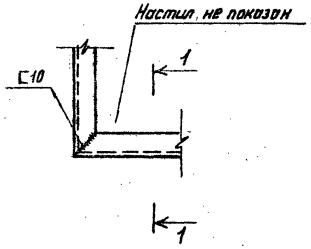


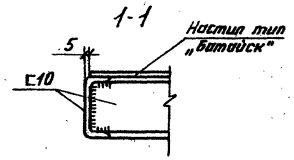


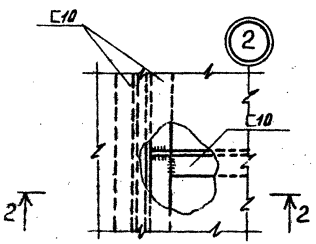


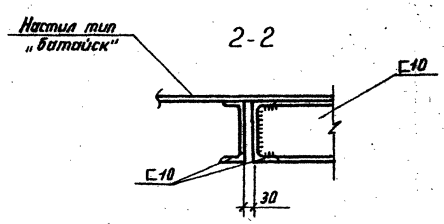
при перевозке сложить











Привязан:	ГИП	Котляров		ТП409-23- 63.88 КМ		
	Н.контр.	Абашкина	8.07.86	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год		
	Нач.отд.	Данкова		Вариант I, II	Стадия: РП	Лист: 79 / Листов:
	Гл.спец.	Данкова		Узел установки дробилки СМД-109 Марки Г4, Г4н ÷ Г9	ГИПРОТРАНСПУТЬ	
Инв №	Рук.гр.	Карцева				
	Ст.инж.	Головей				

Копировал: Дороничева

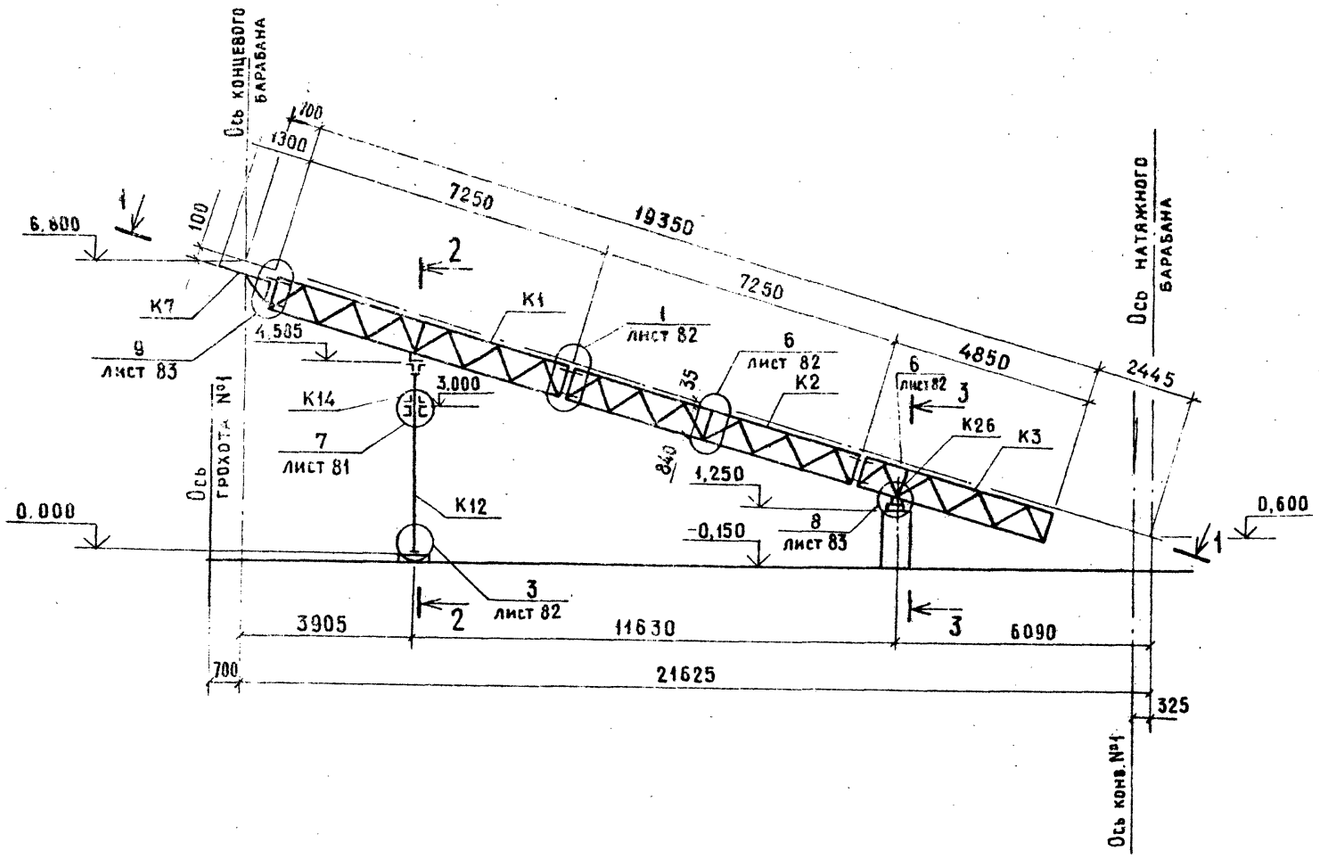
Формат А2.

СФ 969-04

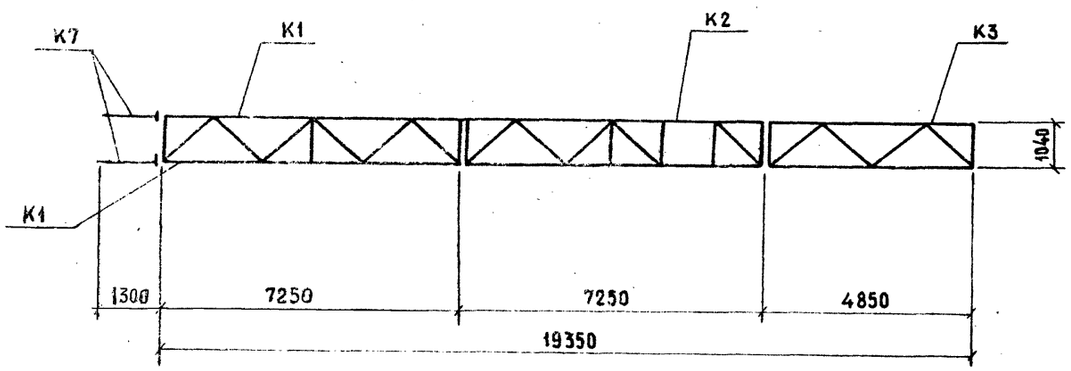
Инв № подл. | Подпись и дата | Взам.инв №

Типовой проект 409-23-63.88 Альбом III часть 2

Схема расположения марок галереи конвейера №2



1-1



2-2

3-3

Спецификация к схеме расположения марок галереи конвейера №2

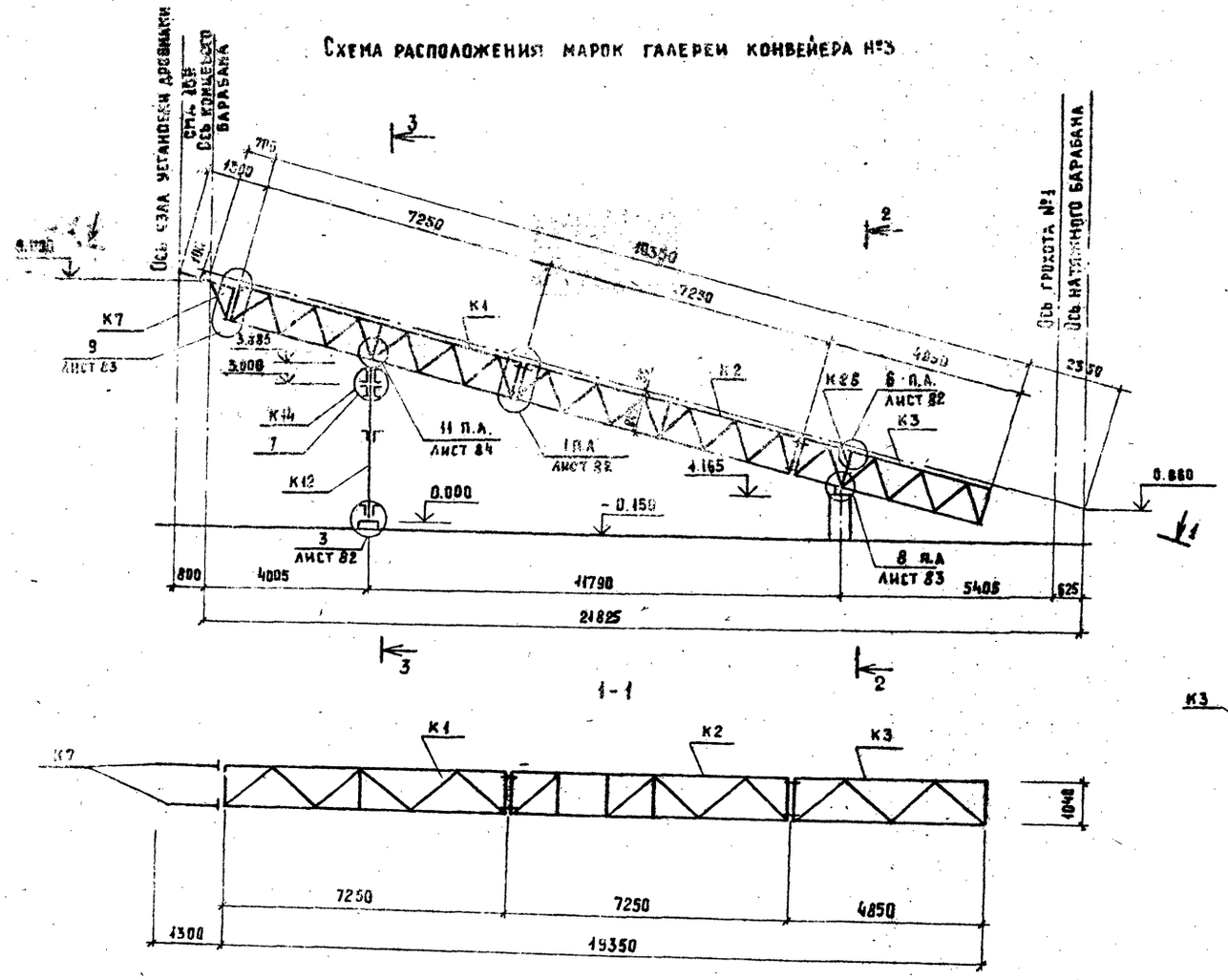
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примечание
К 1	КМ - 85	Ферма	1		
К 2	КМ - 85	Ферма	1		
К 3	КМ - 86	Ферма	1		
К 7	КМ - 85	Ферма	2		
К12	КМ - 90	Опора	1		
К14	КМ - 90	Опора	1		
К26	КМ - 86	Рамка жесткости	1		

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

Привязан		ГИП	Котляров		ТП 409-23-63.88 КМ
		Н.контр	Абашкина		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 280 тыс.м³ щебня в год
		Нач.отд.	Данкова		Вариант I,II — Стадия: РП; Лист: 80; Листов:
		Гл.спец.	Данкова		Галерея конвейера №2 Схема расположения марок — Гипротранспуть
Инв.№		Рук.гр.	Карцева		
		Ст.инж.	Ермолейко		

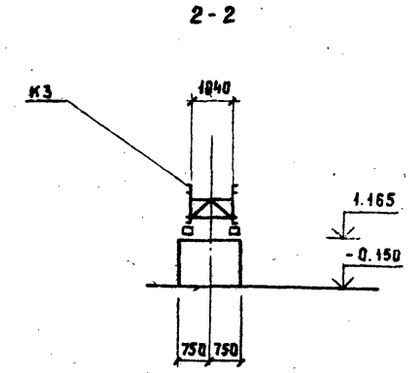
Копировал Крашенникова — Формат А2

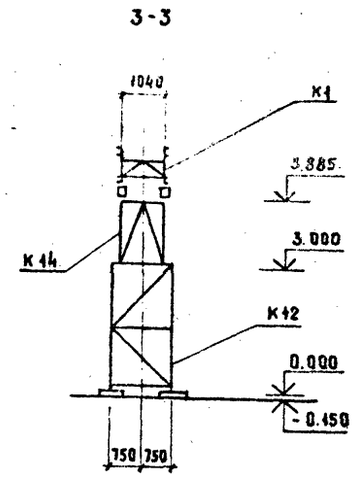
Схема расположения марок галереи конвейера №3

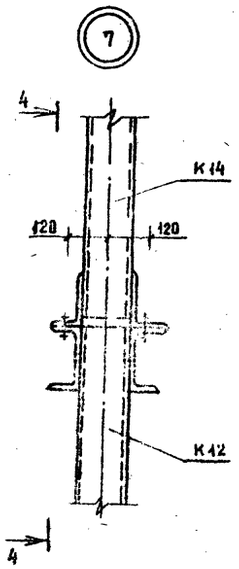


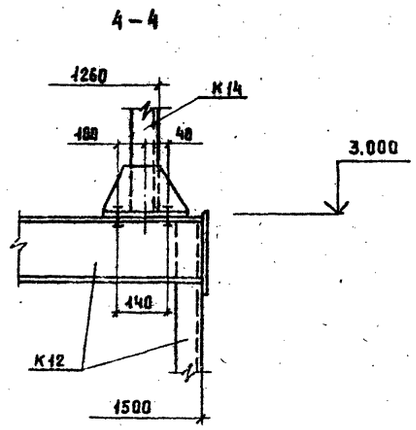
Спецификация к схеме расположения марок галереи конвейера № 3.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
К1	КМ – 85	Ферма	1		
К2	КМ – 85	Ферма	1		
К3	КМ – 86	Ферма	1		
К7	КМ – 85	Ферма	2		
К12	КМ – 90	Опора	1		
К14	КМ – 90	Опора	1		
К26	КМ – 86	Рамка жесткости	1		









Привязан	Гип	Котляров		ТП 409-23- 63 88 КМ	
	Н.контр.	Абашкина		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.	
	Нач.отд.	Данкова		Вариант I, II.	Стадия: РП; Лист: 81; Листов:
	Гл.спец.	Данкова		Галерея конвейера №3. Схема расположения марок. Узел 7	ГИПРОТРАНСПУТЬ
Инв.№	Рук.гр.	Карцева			
	Ст.инж.	Ермоленко			

Копировал: Артемова Формат А2

Альбом III часть 2

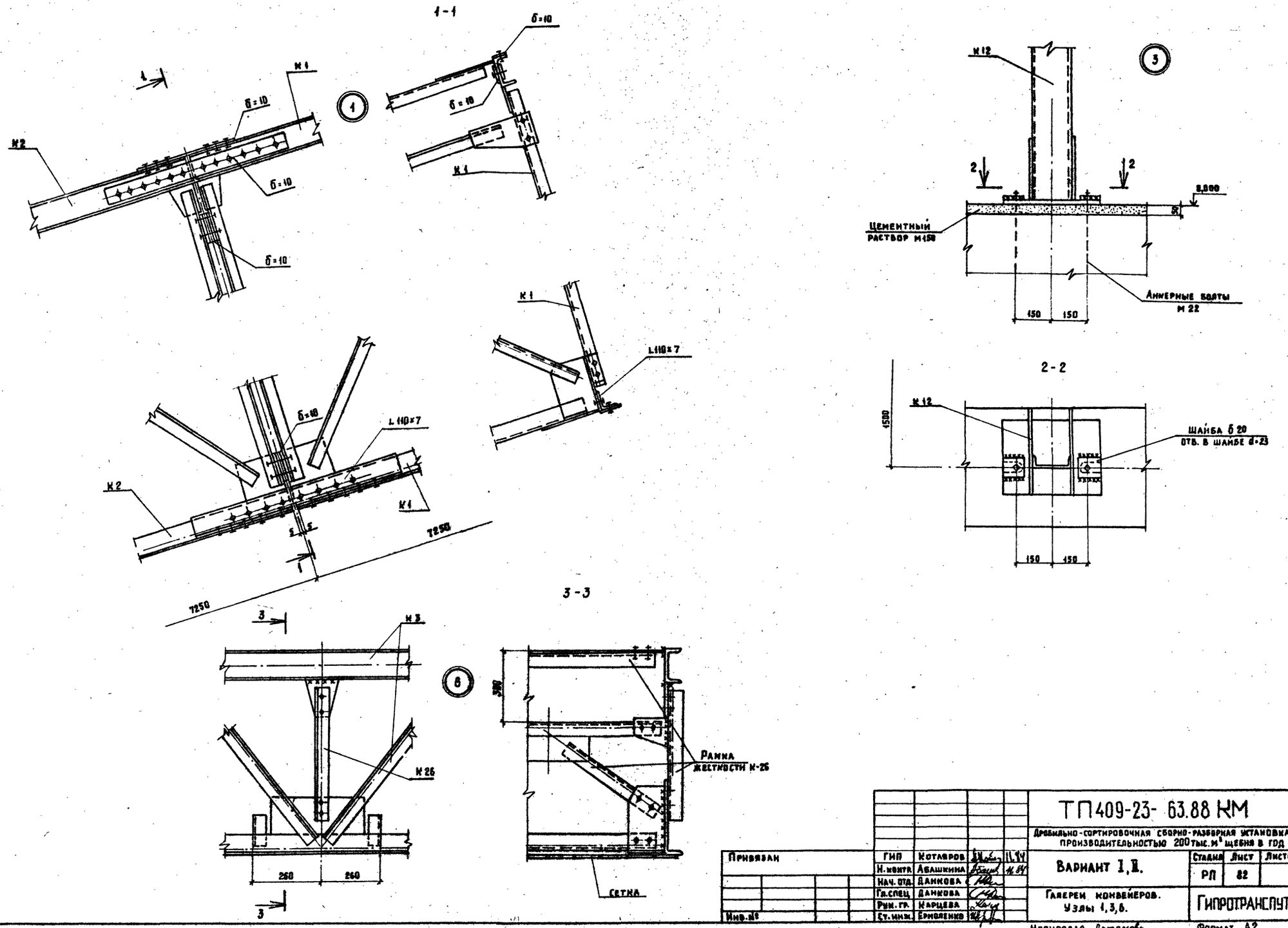
Типовой проект 409-23-63.88

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

ф 969-04

Альбом III, часть 2

Типовой проект 409-23-63.88



Привязан		ГИП	Котляров		11.84	ТП409-23-63.88 КМ	
		Н. контр.	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год	
		Нач. отд.	Данкова			Вариант I, II.	Стадия: РП; Лист: 82; Листов:
		Гл. спец.	Данкова			Галереи конвейеров. Узлы 1, 3, 6.	Гипротранспуть
Инв. №		Рук. гр.	Карцева				
		Ст. инж.	Ермоленко				

Копировал Артемова

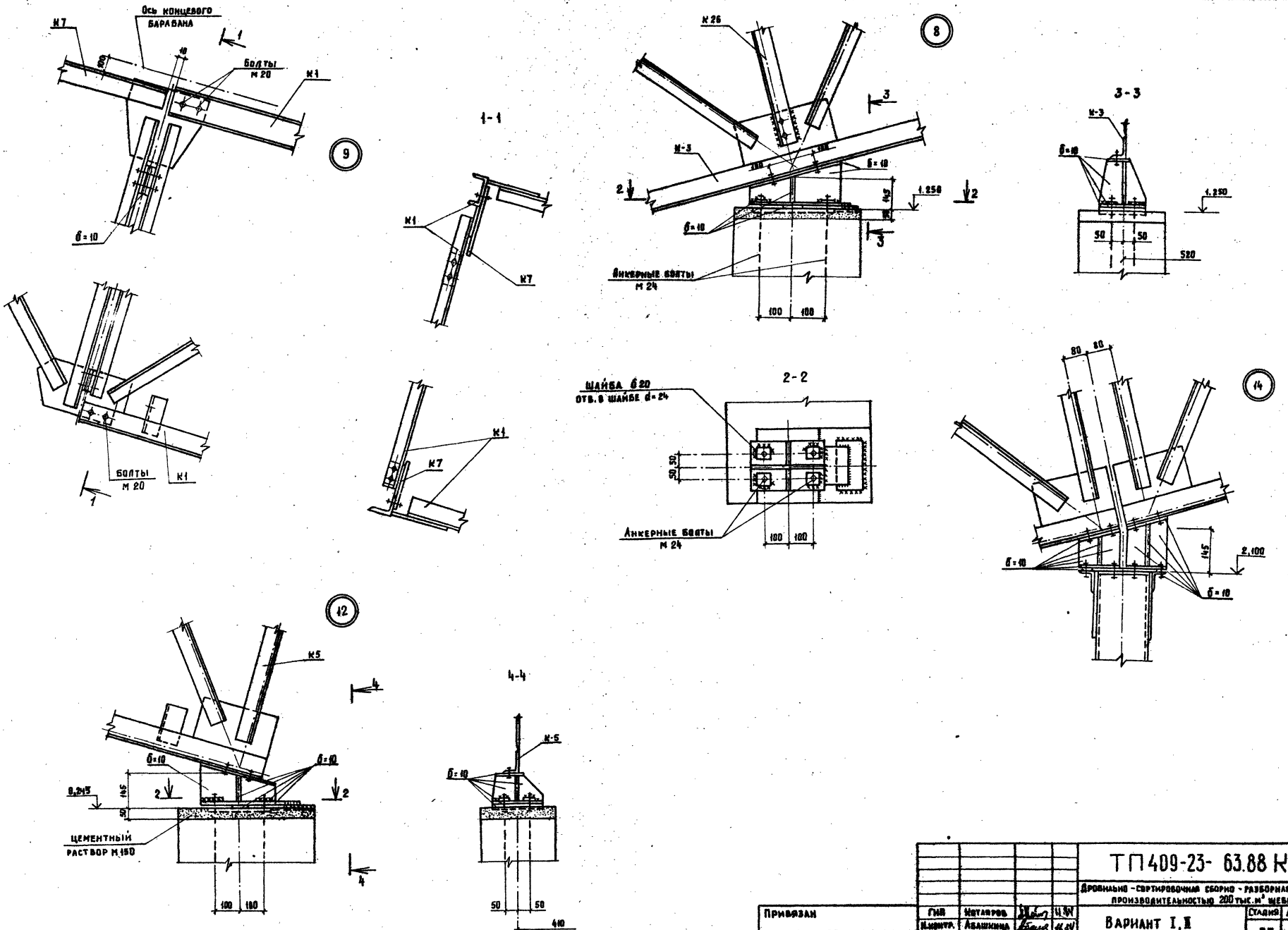
Формат А2

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

сф 969-04

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88



Привязан				ТП 409-23- 63.88 КМ	
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.	
				Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 23; Листов:
				Галереи конвейеров Узлы 8, 9, 12, 14.	Гипротранспуть
Инв. №					

ГИП	Котляров		
Н. контр.	Абашкина		
Нач. отд.	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Ермоленко		

Копировал Артемова

Формат А2

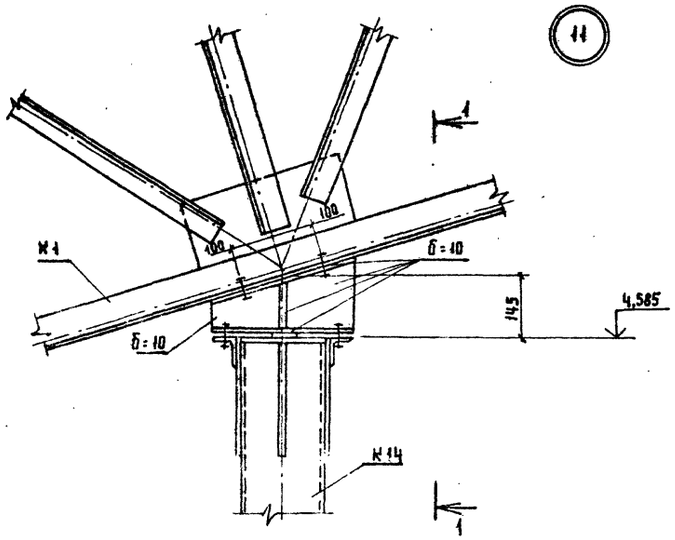
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом III часть 2.

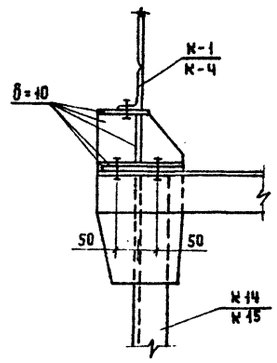
Типовой проект 409-23- 63.88

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

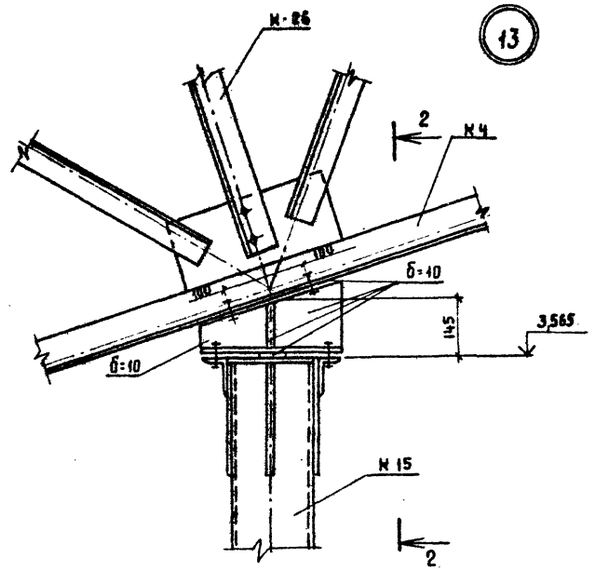
11



1-1 (2-2)

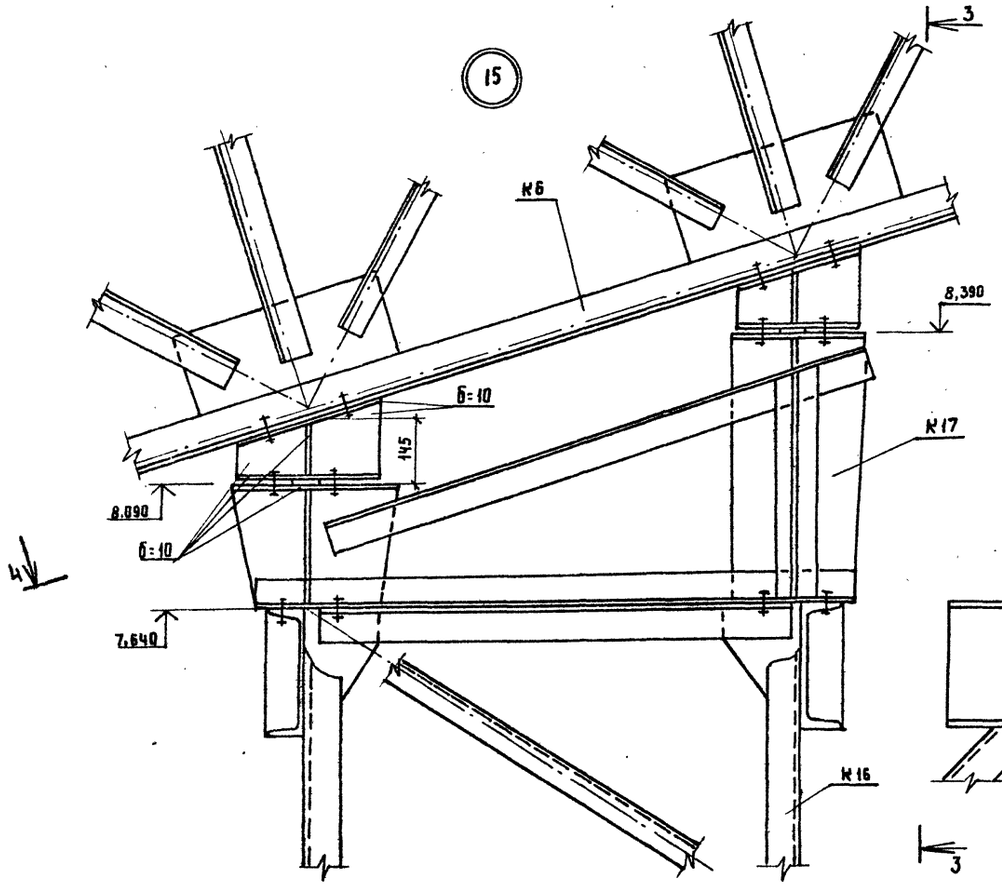


13

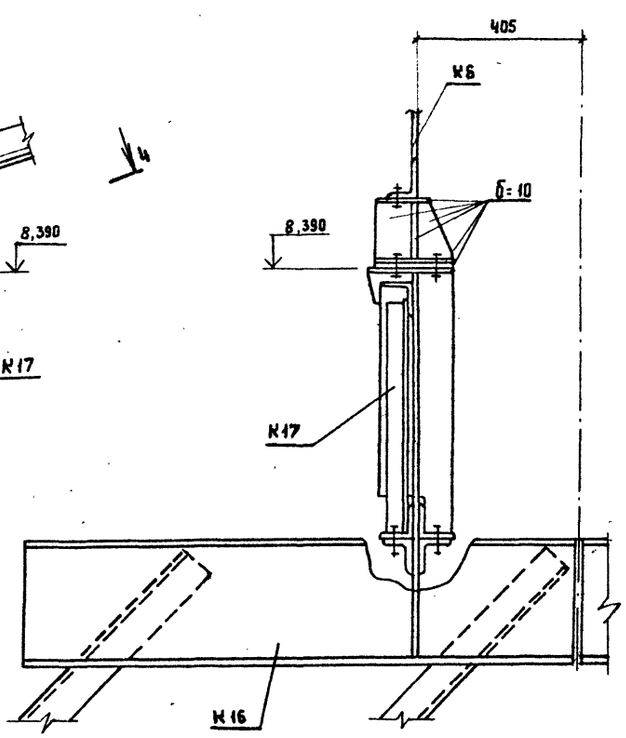


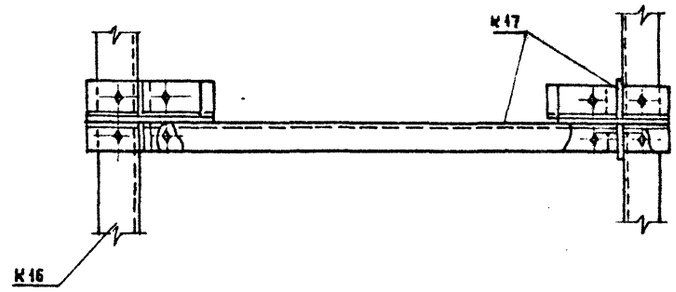
4-4

15



3-3





Привязан				ТП409-23- 63.88 КМ	
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год.	
	ГИП	Котляров	11.84	Вариант I,II.	Стадия: РП; Лист: 84; Листов:
	Н.контр.	Абашкина	11.84		
	Нач.отд.	Данкова			
	Гл.спец.	Данкова		Галереи конвейеров Узлы 11,13 и 15	Гипротранспуть
Инв.№	Рук.гр.	Карцева			
	Ст.инж.	Ермоленко			

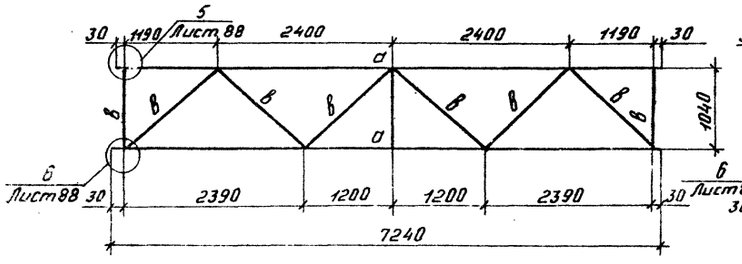
Копировал Артемов

Формат А2

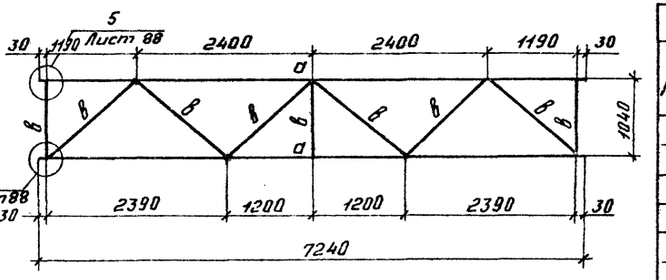
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

2-2



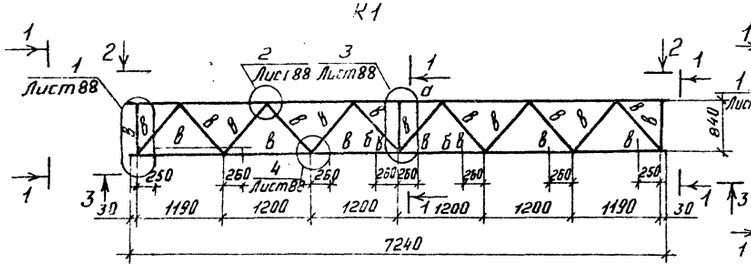
4-4



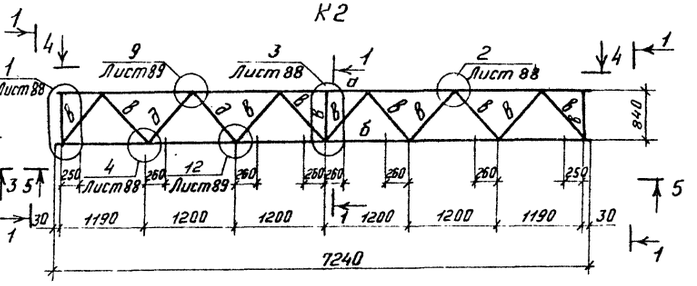
Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Поз.	Сечение: Состав	Опорные усилия: M кНм(тм)	N кН (т)	Q кН (т)	Группа конструк.	Марка металла	Примечание
а	[		[12		108,7 (11,0)				
б	L		L 110×7		128,4 (13,0)		1	Вст3сп5	
в	L		L 63×5		49,4 (5,0)				
г	сетка		N20-2				4	Вст3кп2	ГОСТ 5336-80
д	L		L 125×80×8	конструктивно			1	Вст3сп5	

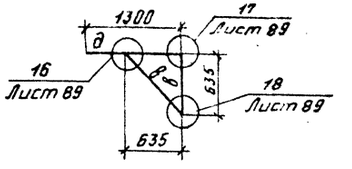
К1



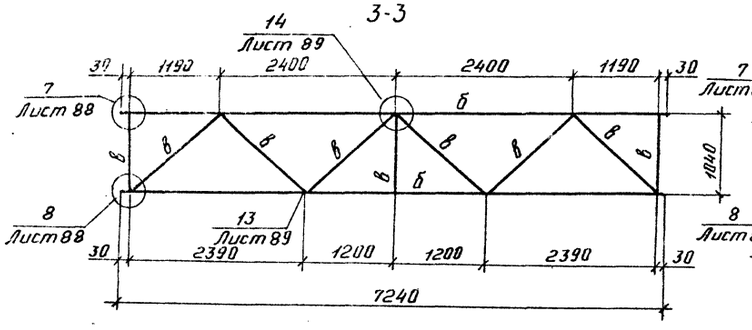
К2



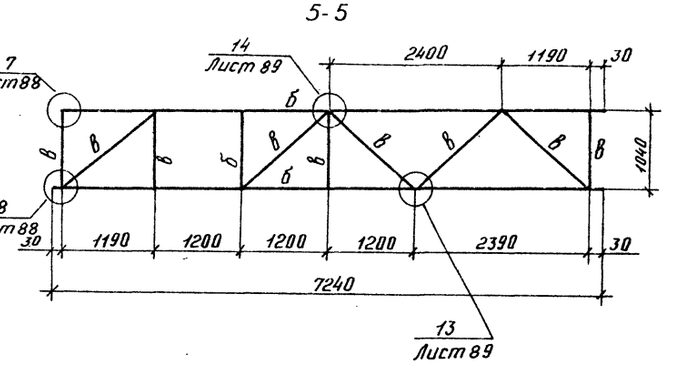
К-8



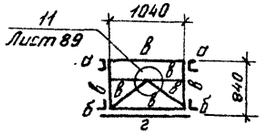
3-3



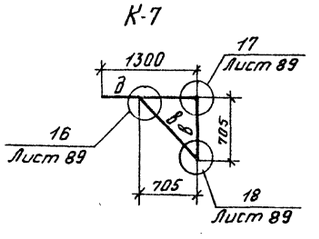
5-5



1-1



К-7



Привязан:

Инв. N

ГИП	Котляров	
Н. контр.	Авошкина	
Нач. отд.	Данкова	
Гл. спец.	Данкова	
Рук. гр.	Корцева	
Ст. инж.	Ермоленко	

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год

Вариант I, II

Галереи конвейеров марки К1, К2, К7, К8

Стадия	Лист	Листов
РП	85	

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал:

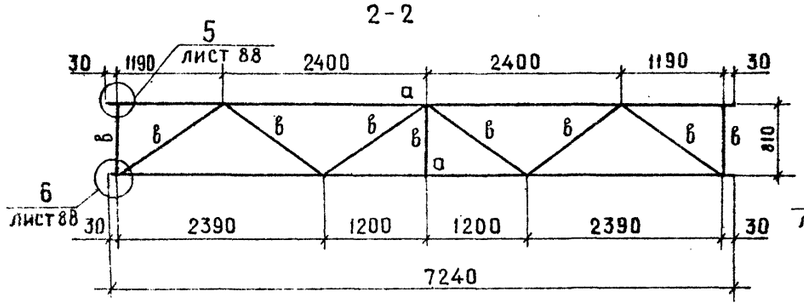
Формат А2

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

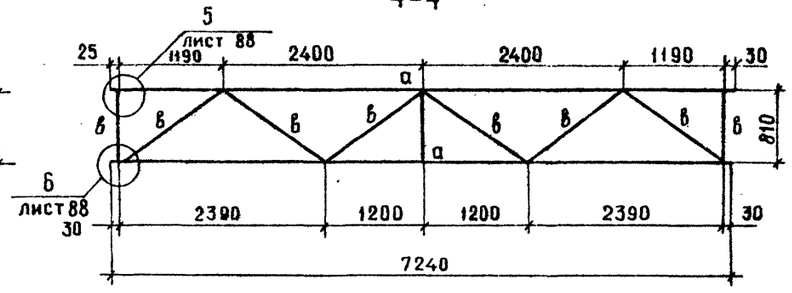
Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

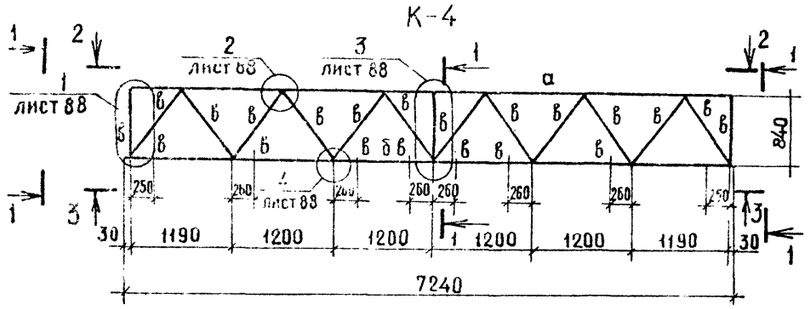
2-2



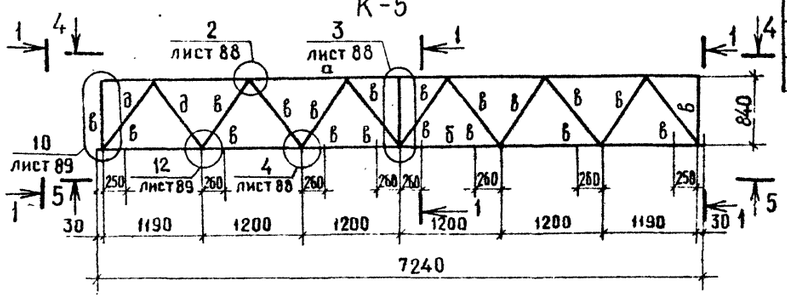
4-4



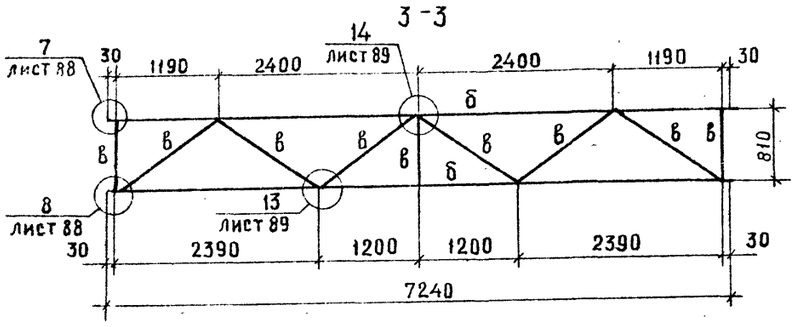
К-4



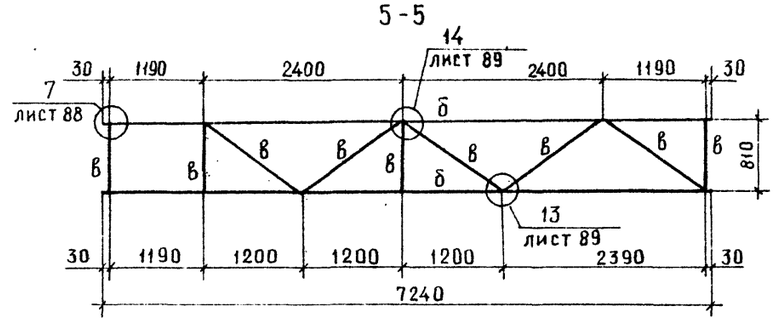
К-5



3-3



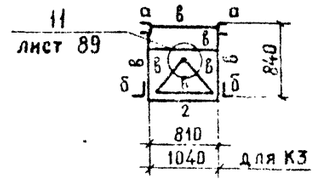
5-5



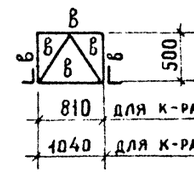
Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Сечение: Поз	Сечение: Состав	Опорные усилия: M кНм (тм)	Опорные усилия: N кН (т)	Опорные усилия: Q кН (т)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	[		[12		108,7 (11,0)		1	Вст3сп5	
б	L		L 110×7		128,4 (13,0)				
в	L		L 63×5		49,4 (5,0)				
г	сетка		N 20-2				4	Вст3кл2	ГОСТ 5336-80
д	L		L 125×80×8	конструктивно			1	Вст3сп5	

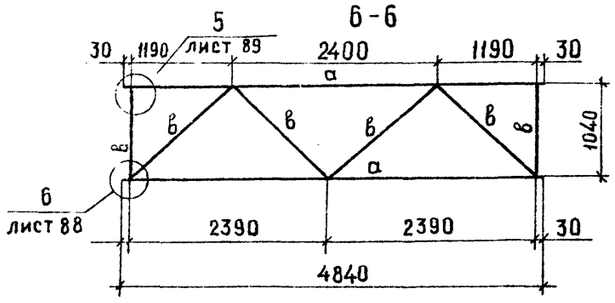
1-1



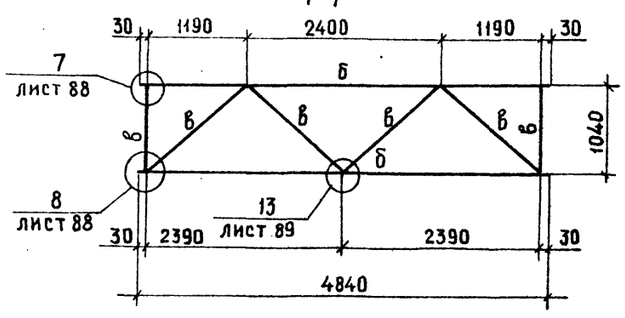
К-26



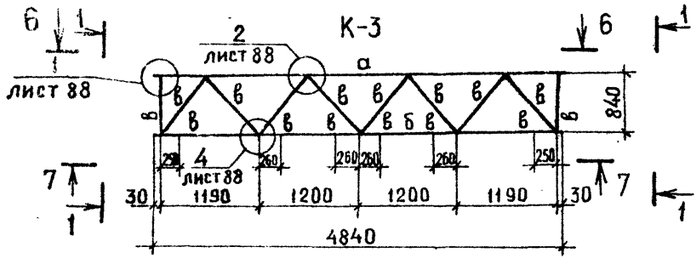
6-6



7-7



К-3



Привязан

Инв №

ГИП	Котларов	
Н.контр	Абашкина	
Нач.отд.	Данкова	
Гл.спец	Данкова	
Рук гр.	Карцева	
Ст. инж.	Ермоленко	

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	86	

Галерей конвейеров марки К-3, К-4, К-5, К-26

Гипротранспуть

Копировал Крашенинникова

Формат А2

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

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Ведомость элементов

Марка	Сечение Эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия M кНм (тм)	N кН (т)	Q кН (т)	Группа капитал.	Марка металла	Примеч.
а	⊏		⊏12		108,7(11,0)				
б	∟		∟110×7		128,4(13,0)		1	Вст3сп5	
в	∟		∟63×5		45,4(5,0)				
г	сетка		N 20-2				4	Вст3кп2 ГОСТ 5336-80	
д	∟		∟125×80×8	конструктивно			1	Вст3сп5	

2-2

4-4

К-35

К-36, К-37

К33

5-5

3-3

9-9

7-7

6-6

1-1

К-6

В-В

Привязан

Инв №

ГИП	Котляров		11.84
Н.контр.	Кашкина		11.84
Нач. отд	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Ермоленко		

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год

Вариант I, II

Стадия: РП | Лист: 87 | Листов:

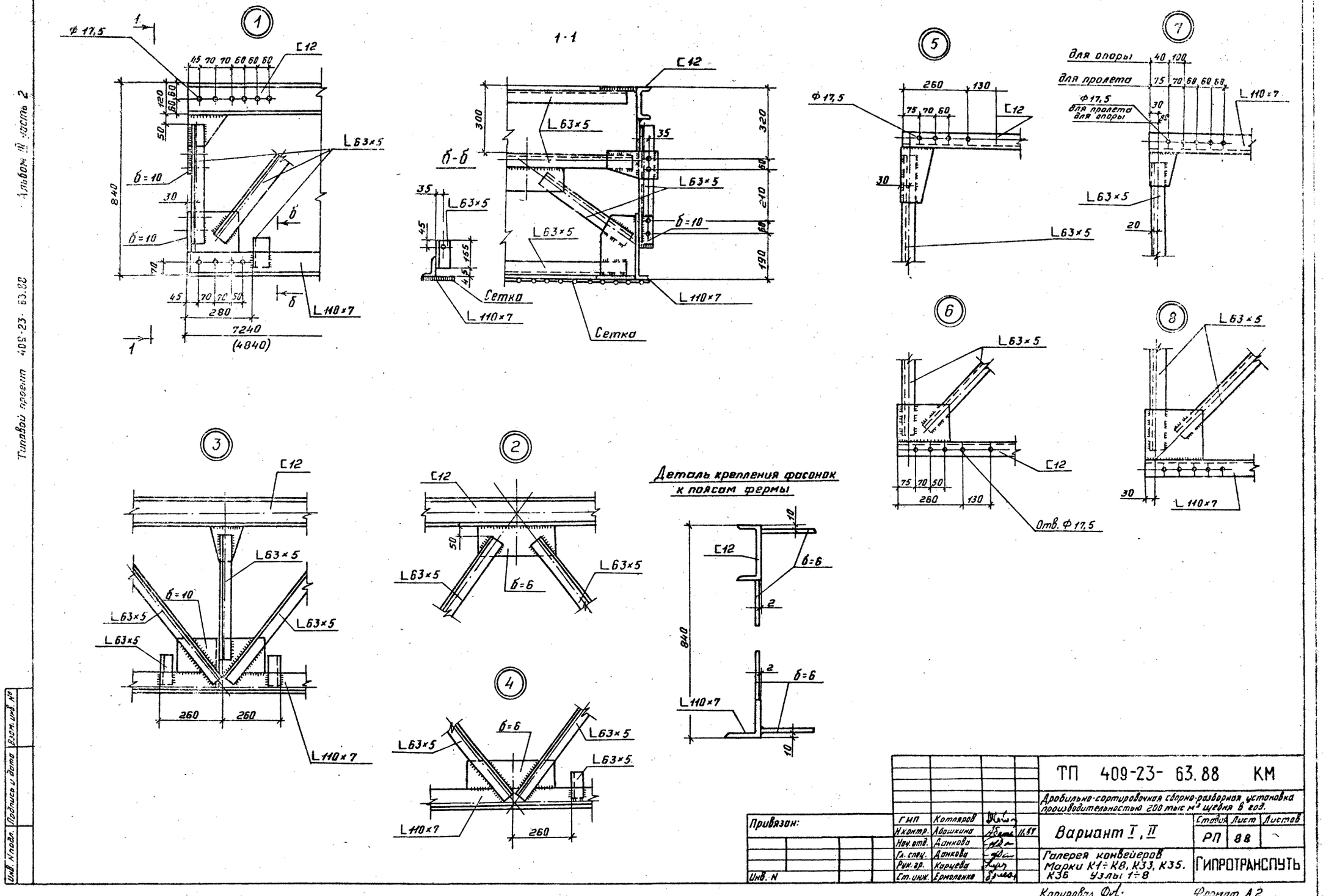
Галереи конвейеров

Марки К-6, К-33, К-35, К-36, К-37

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал: Лирер

Формат А2



Привязан:				ТП 409-23- 63.88 КМ			
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год.			
				Вариант I, II	Стадия	Лист	Листов
					РП	88	
				Галерея конвейеров Марки К1÷К8, К33, К35, К36 Узлы 1÷8	ГИПРОТРАНСПУТЬ		
Инв. N							

ГИП	Котляров		
Н.контр.	Абашкина		11.87
Нач.отд.	Данкова		
Гл.спец.	Данкова		
Рук.гр.	Карцева		
Ст.инж.	Ермоленко		

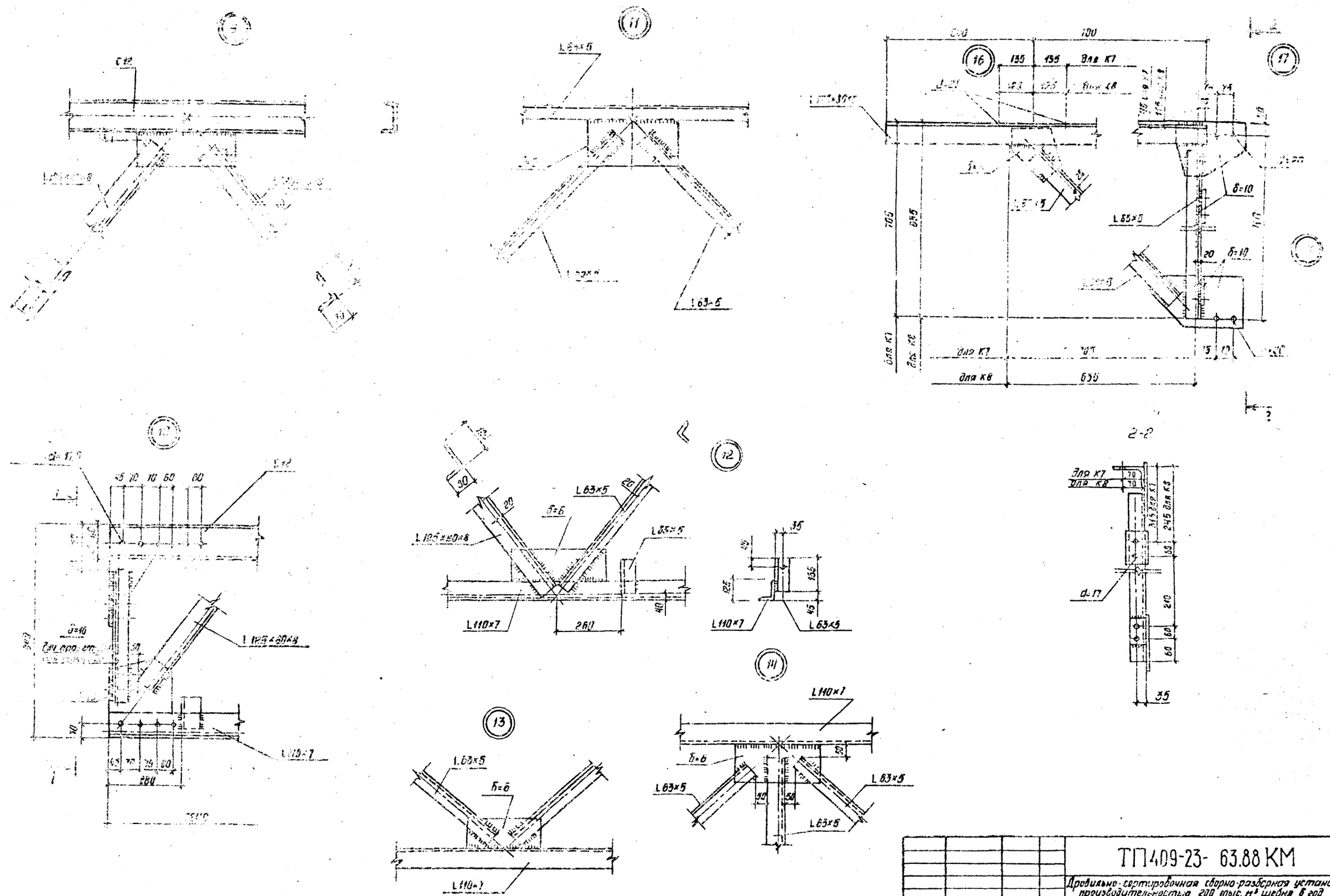
Копировал Dof.

Формат А2

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N°



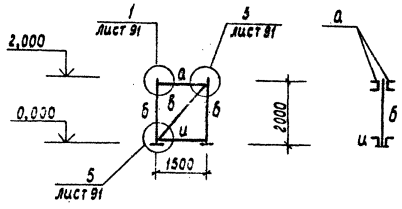
Привязан				ТП409-23- 63.88 КМ		
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год		
	Гип	Котляров	11.84	Вариант I, II	Стадия	Лист	Листов
	Н. контр.	Абашкина	11.84		РП	89	
	Нач. отд.	Данкова					
	Гл. спец.	Данкова		Галереи конвейеров марки К1÷К8, К35, К35, К36 Узлы 9÷14, 16÷18	Гипротранспуть		
	Рук. гр.	Карцева					
Инв. №	Ст. инж.	Ермоленко					

Копировал Сысоева

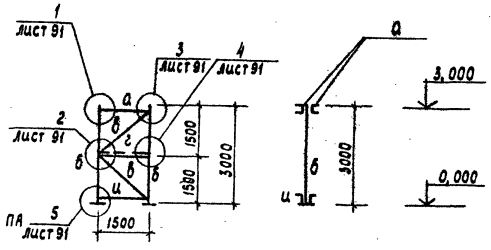
Формат 12

Типовой проект 409-23-63.88 Альбом III Часть 2

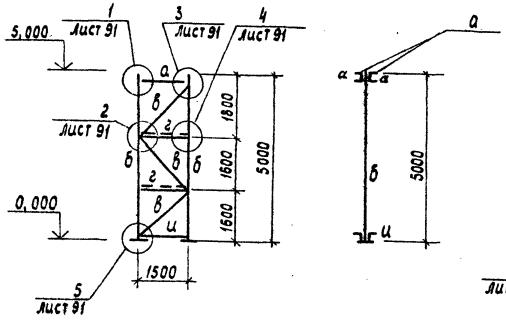
К11



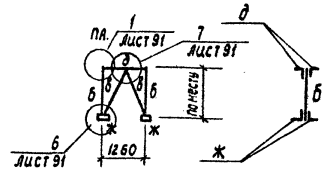
К12



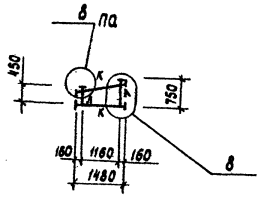
К13



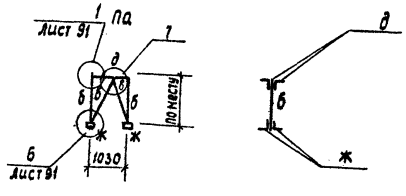
К14



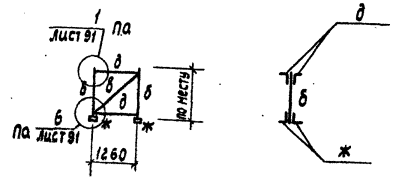
К17



К15

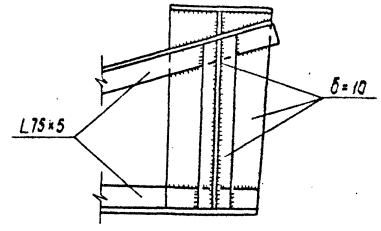


К19



Ведомость элементов

Марка	Сечение эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия M кНм(тм)	N кН (т)	Q кН (т)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	[Е-180		2 С 16	конструктивно			1	Вст3сп5	
б	С		С 16	по гибкости					
в	180		2 L 75×50×5	по гибкости					
г	① ④ 160	1	2L75×50×5	по гибкости					
		2	лист б=6						
д	180		2 L 80×7	по гибкости					
ж	L		L125×80×8	конструктивно					
и	]Г180		2L75×50×5	по гибкости					
к	┐		L 75×5	конструктивно					
л	—		б=10						



ГИП	Котляров			ТП 409-23-63.88 КМ	
Н. контр.	Абашкина			Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год	
Нач. отд.	Данкова			Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 90; Листов:
Гл. спец.	Данкова			Галереи конвейеров. Марки К11÷К15; К17 К19; Узел 8	ГИПРОТРАНСПУТЬ
Рук. гр.	Кариева				
Ст. инж.	Ерноленко				

Привязан:

Инв. №

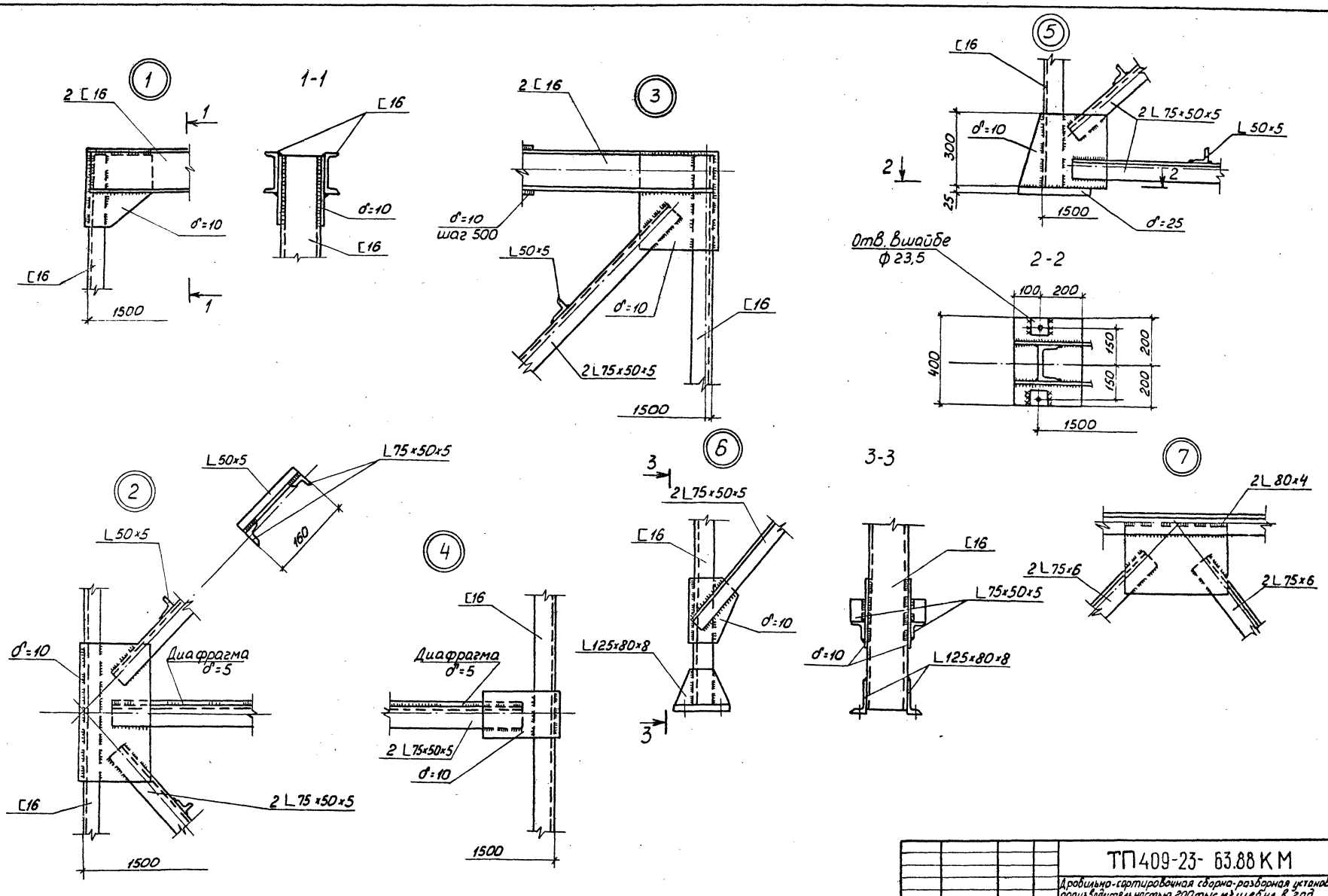
Копировал Лирер

Формат А2

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

Альбом III часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88



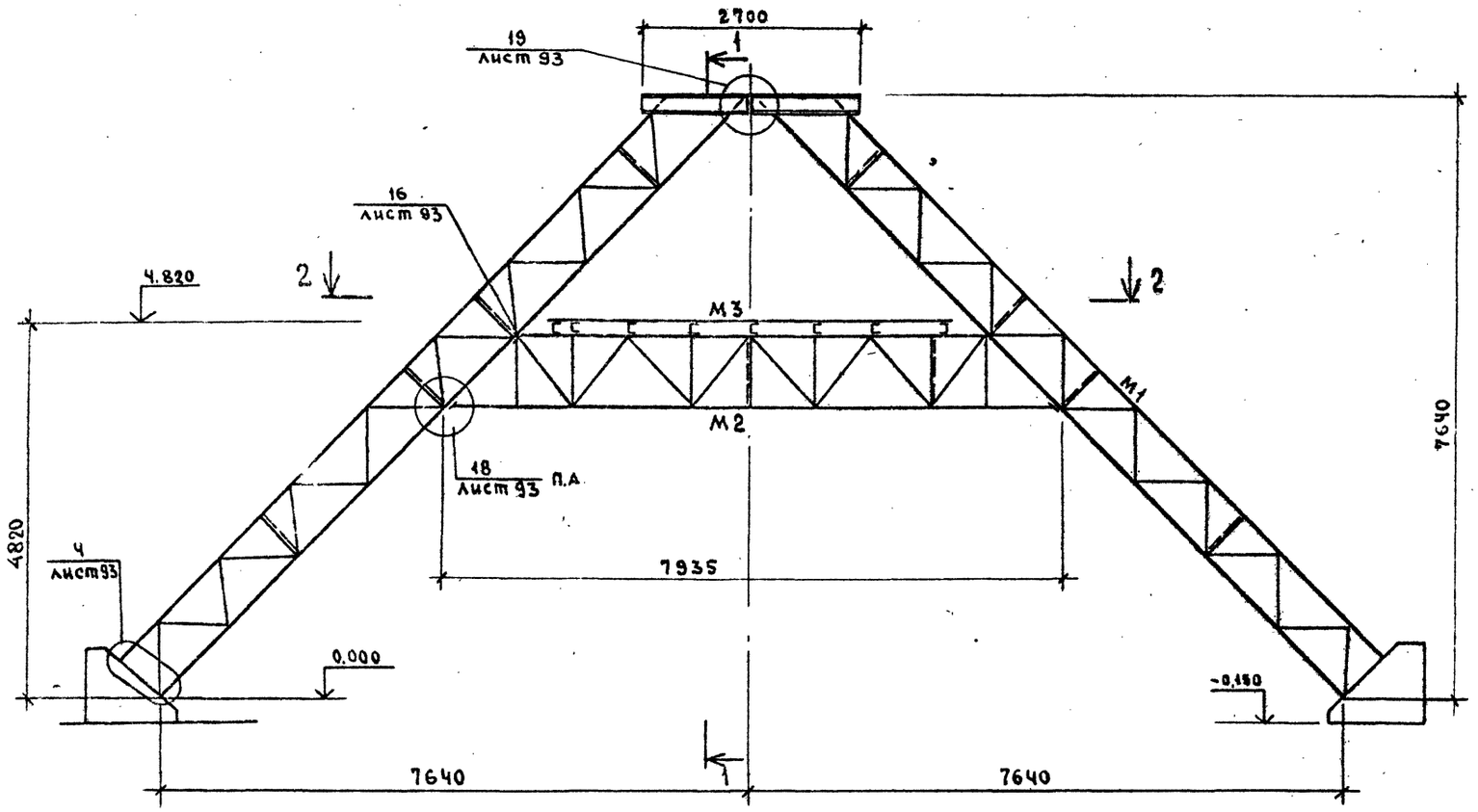
Привязан	ГИП	Котляров		11.84	ТП 409-23- 63.88 КМ
	Н.контр.	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборка-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год
	Нач.отд.	Данкова			Вариант I, II — Стадия: РП; Лист: 91; Листов:
	Гл.спец.	Данкова			Галереи конвейеров. Марки К11÷К15, К17, К19 Узлы 1÷7
	Рук.гр.	Карцева			ГИПРОТРАНСПУТЬ
Инв.№	Ст.инж.	Ермоленко			

Копировал: Лирер

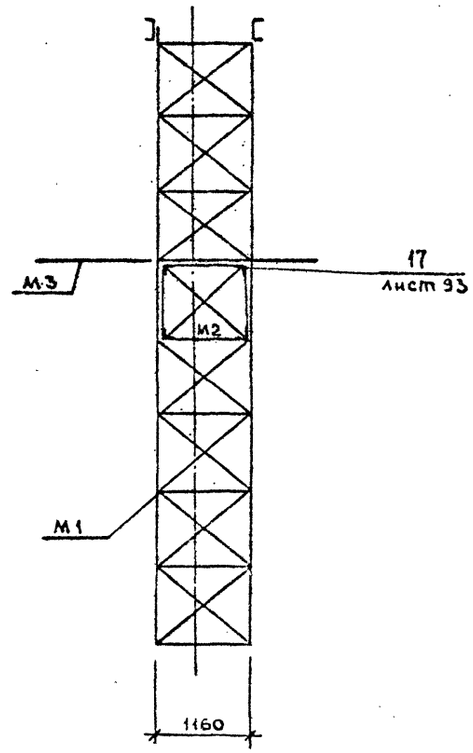
Формат А2

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

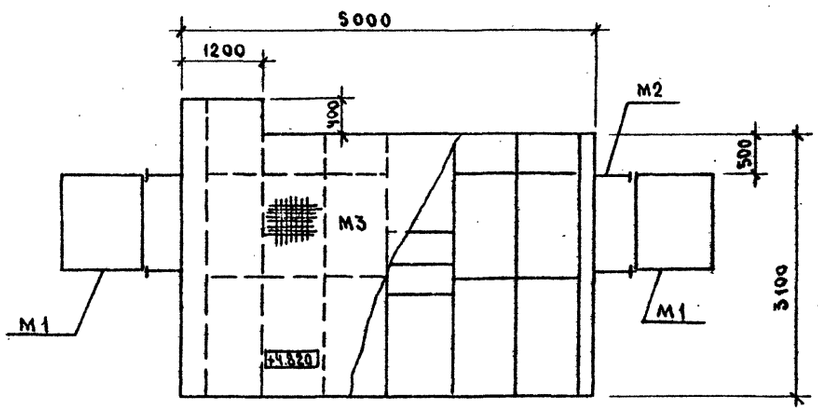
Схема расположения марок опоры К16



1 - 1



2 - 2



Спецификация к схеме расположения марок опоры К16

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кол	Примечание
М1	КМ-94	Опора	2		
М2	КМ-95	Ригель	1		
М3	КМ-95	Площадка	1		

Привязан

Инв. №

ГИП	Котляров		11.84
Н. контр.	Абашкина		11.84
Нач. отд.	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Ермоленко		

ТП409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.

Вариант I-II

Стадия	Лист	Листов
РП	92	

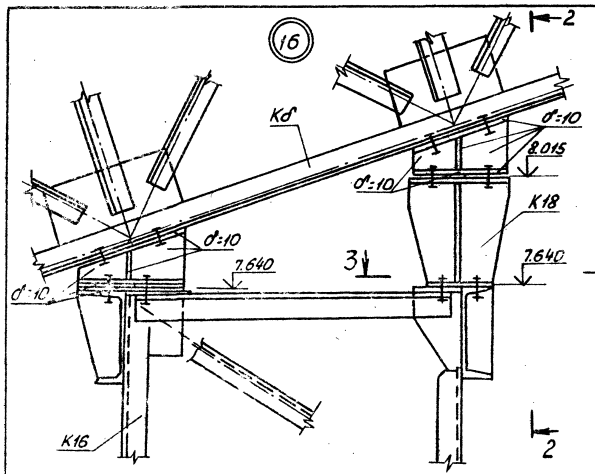
Галереи конвейеров
Опора К16
Схема расположения марок

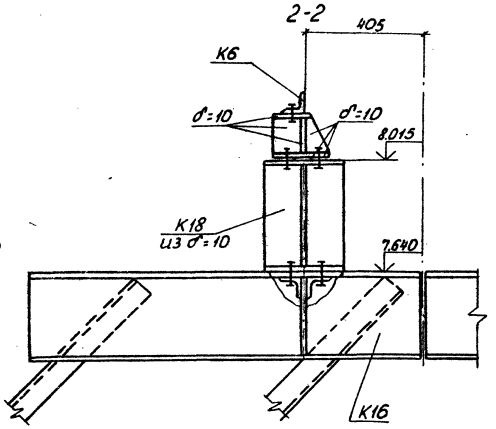
Гипротранспуть

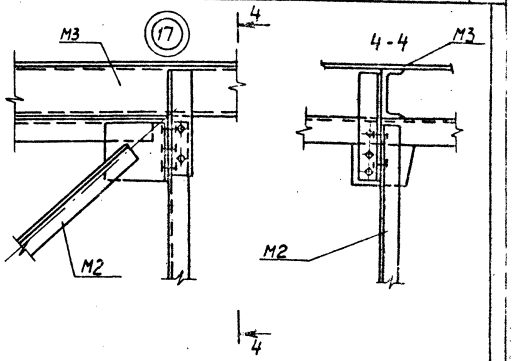
Копировал Сысоева

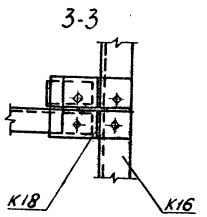
Формат А2

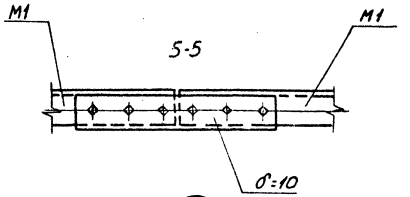
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

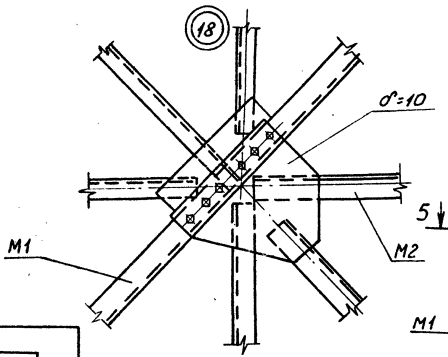


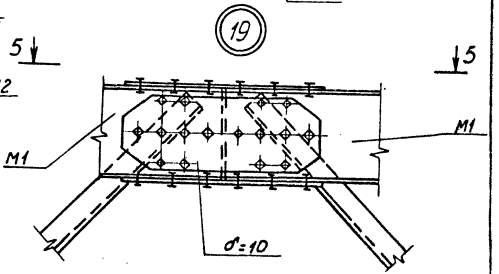


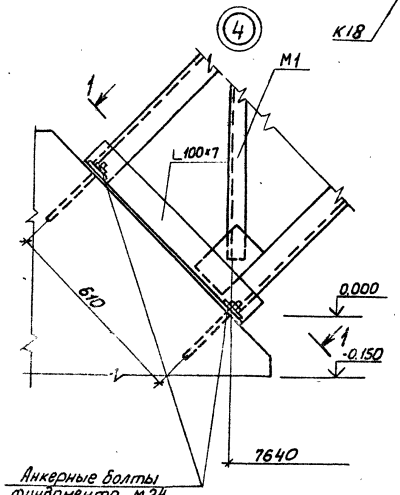


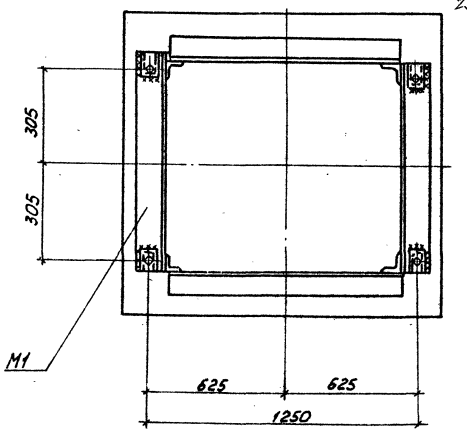












Привязан				ТП409-23-63.88 КМ	
				Дробильно-сортировочная горно-разборочная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год	
	ГИП	Котляров	11.94	Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 93; Листов:
	Н.контр.	Абашкина	11.94		
	Нач.отд.	Данкова		Галереи конвейеров Опора К16 Узлы 16-19; 4	ГИПРОТРАНСПУТЬ
	Гл.спец.	Данкова			
	Рук.гр.	Карцева			
Инв.№	Ст.инж.	Ермоленкова		Копировал: Лирер	Формат А2

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

Альбом III, часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

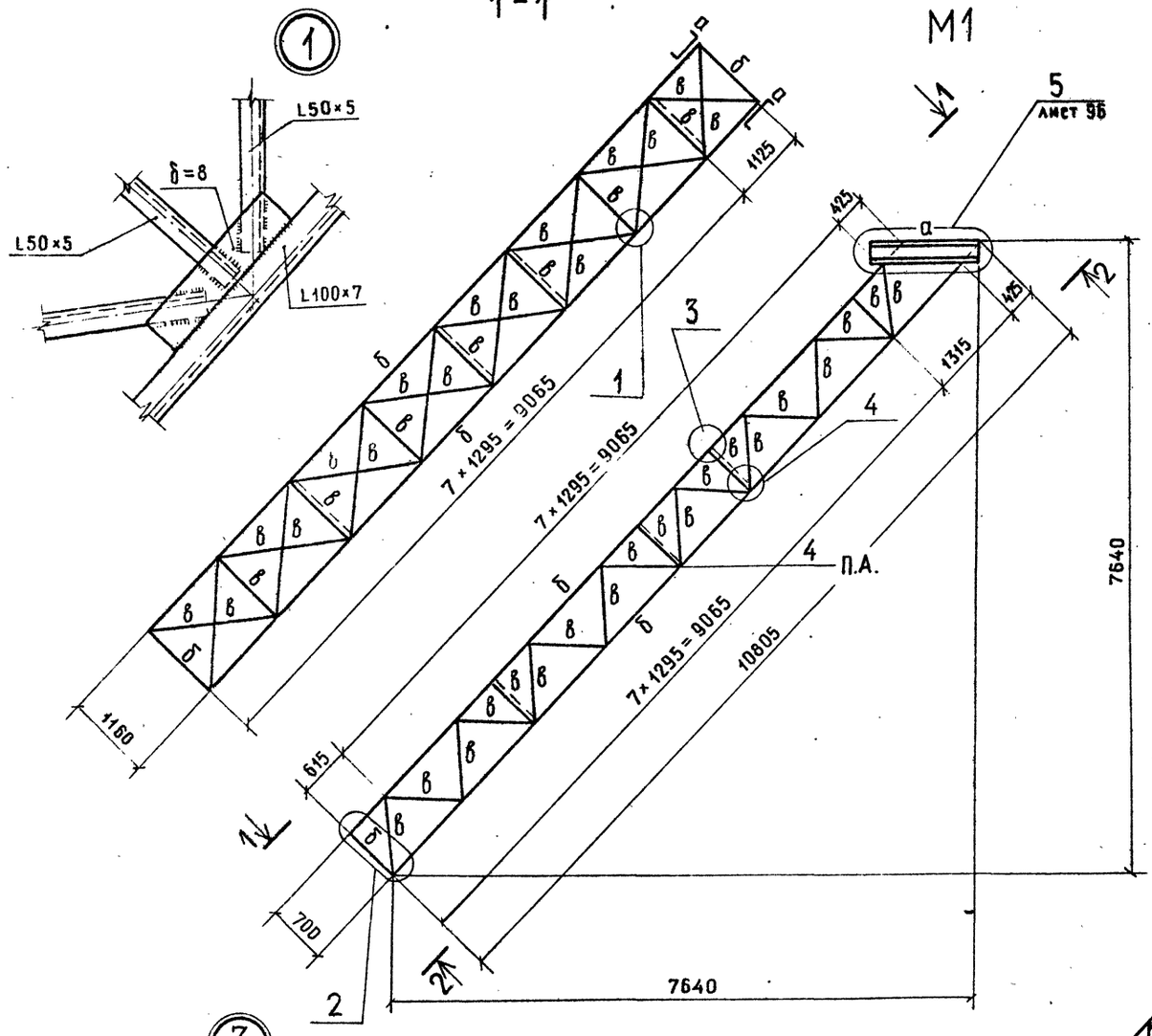
Ведомость элементов

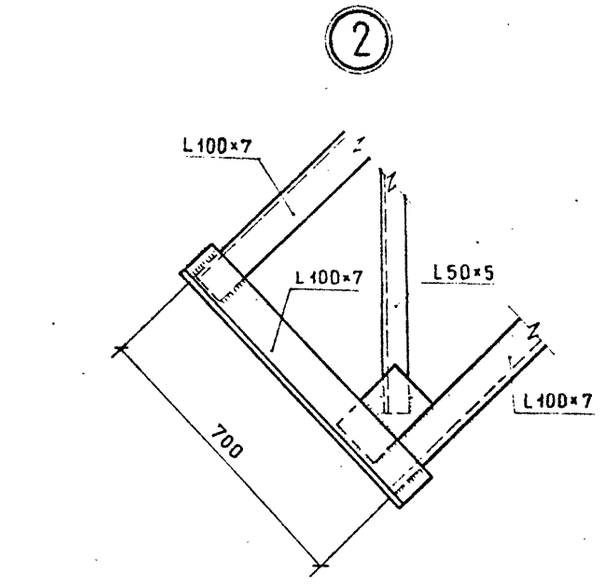
Марки	Сечение: Эскиз	Поз	Состав	Опорные усилия: M кНм(тм)	N кН(т)	Q кН(т)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	[		[30	конструктивно					
б	L		L 100×7	188,2(19,2)			1	ВстЗсп5	
в	L		L 50×5	конструктивно					

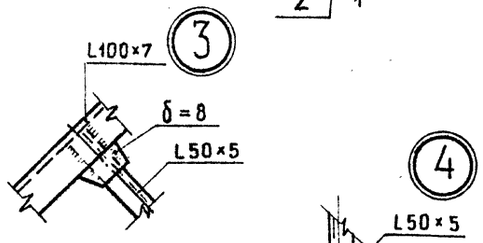
1-1

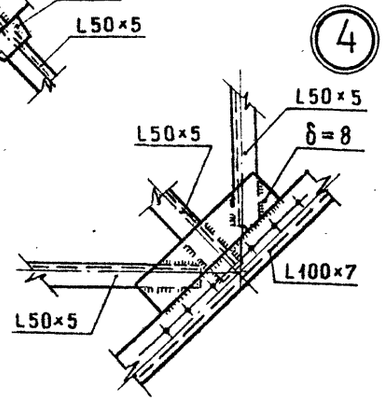
М1

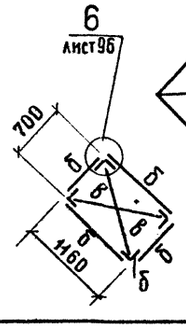
2-2

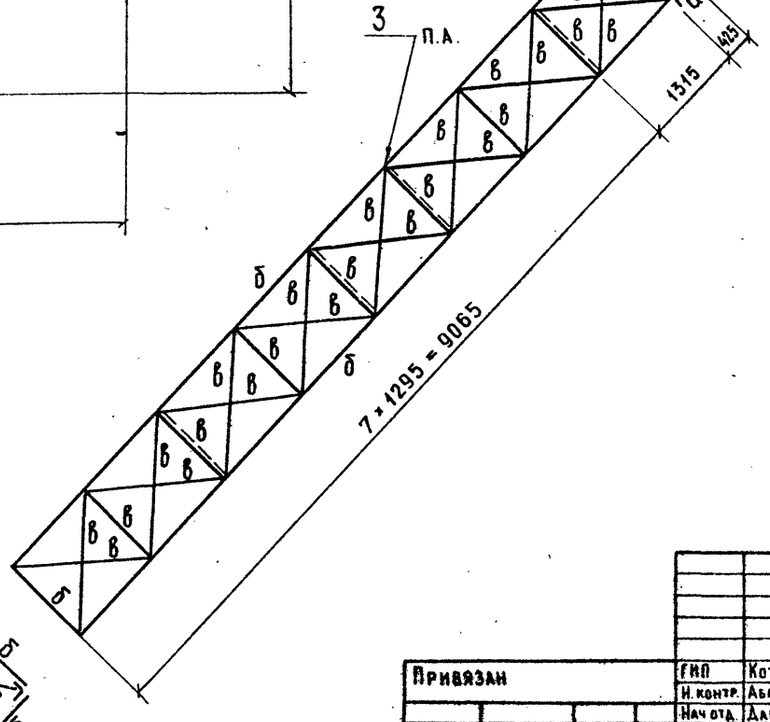












Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан

Инв. №

ГИП	Котляров		11.94
Н. контр.	Абашкина		11.94
Нач. отд.	Данкова		
Гл. спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Ермоленко		

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год

Вариант I, II

Галереи конвейеров

Марки М1 Узлы 1÷4

Стадия	Лист	Листов
РП	94	

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал Крашенинникова

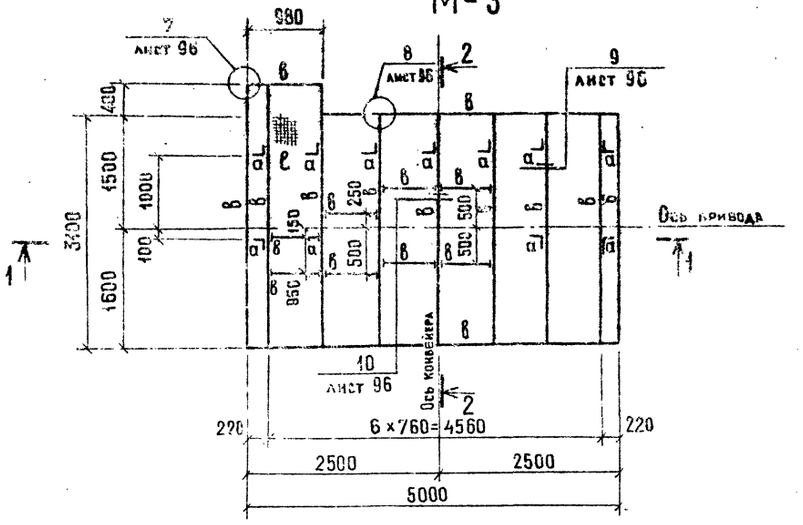
Формат А2

Альбом III, часть

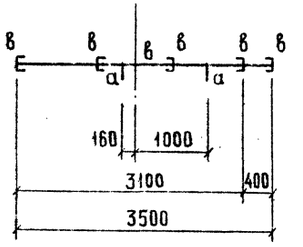
ТП409-23-63.88 Проект

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

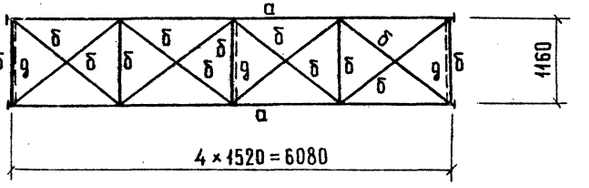
М-3



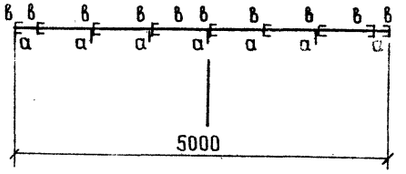
2-2



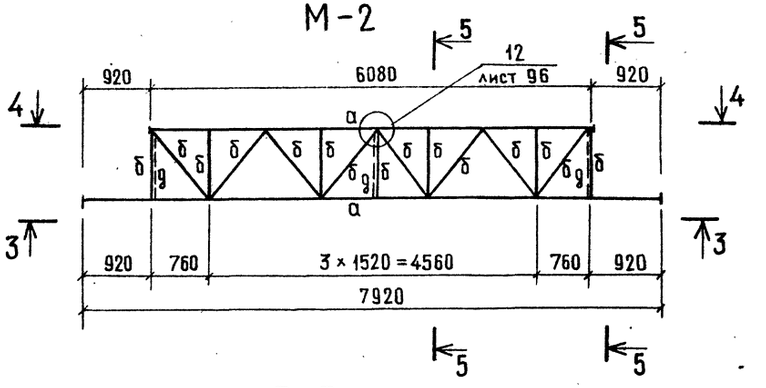
4-4



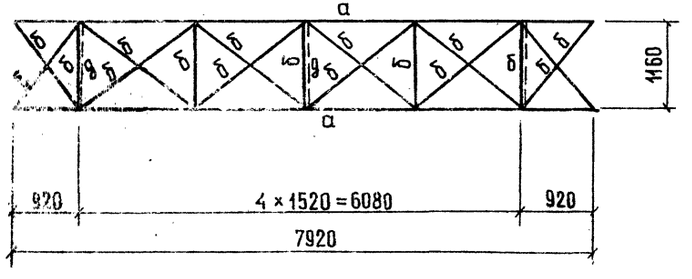
1-1



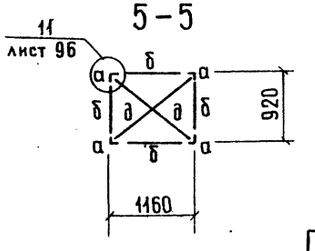
М-2



3-3



5-5



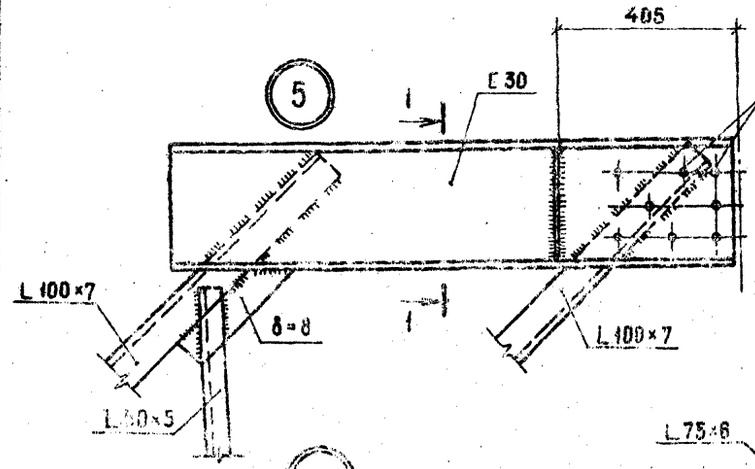
Ведомость элементов

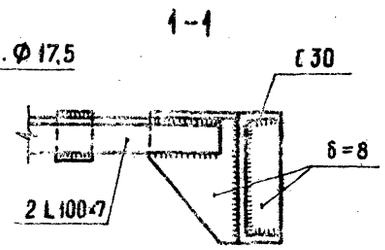
Марки	Сечение: Эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия: M кНм(тм)	N кН(т)	Q кН(т)	Группа конструк.	Марка металла	Примечание
а	L		L 75×5	конструктивно			4	Вст3сп5	
б	L		L 63×5	по гибкости					
в	[		[14			20(2,0)			
д	L		L 50×5	конструктивно					
е	▦		настил тип „Батайск"						

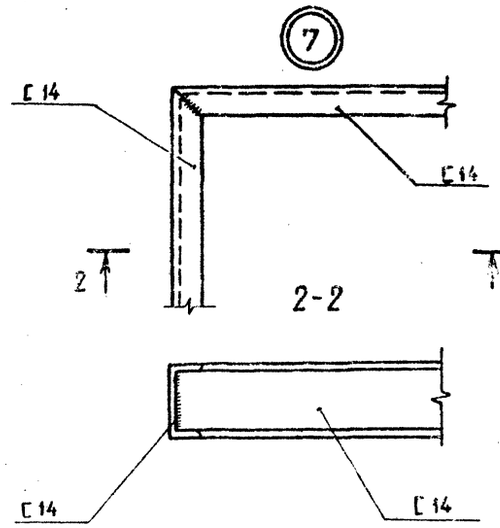
На разрезах 1-1 и 2-2 настил тип „Батайск" условно не показан.

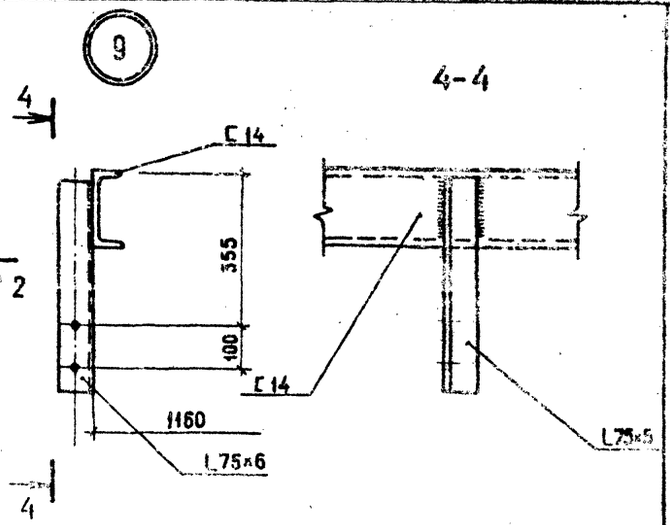
Привязан						ТП409-23-63.88 КМ
						Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год
			ГИП	Котляров		Вариант I,II
			Н. контр.	Абашкина		Стадия: РП; Лист: 95; Листов:
			Нач. отд.	Данкова		Галереи конвейеров Марки М2, М3
			Гл. спец.	Данкова		ГИПРОТРАНСПУТЬ
			Рук. гр.	Карцева		
Инв. №			Ст. инж.	Ермолейко		

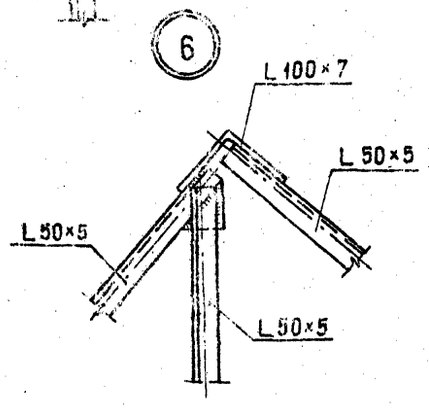
Копировал Крашенинникова Формат А2

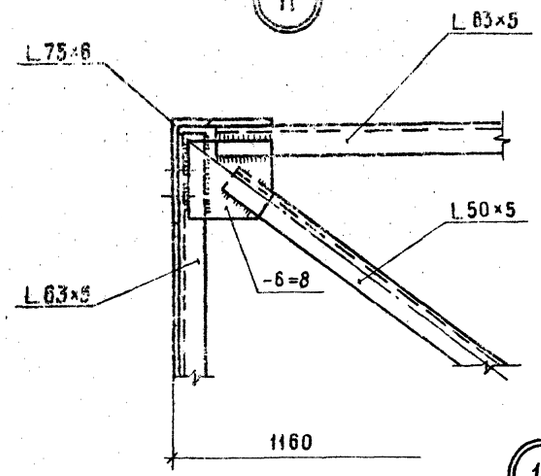


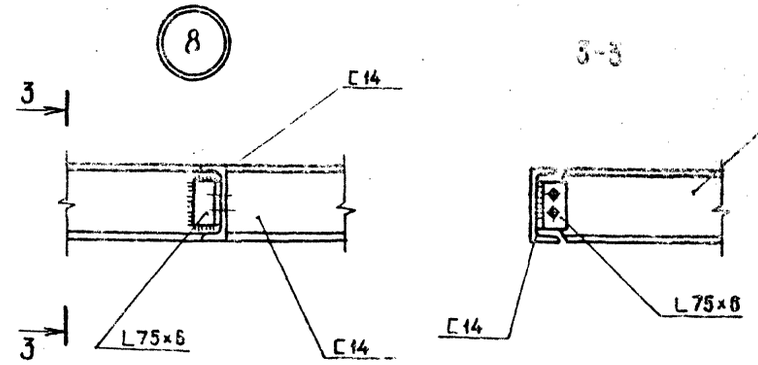


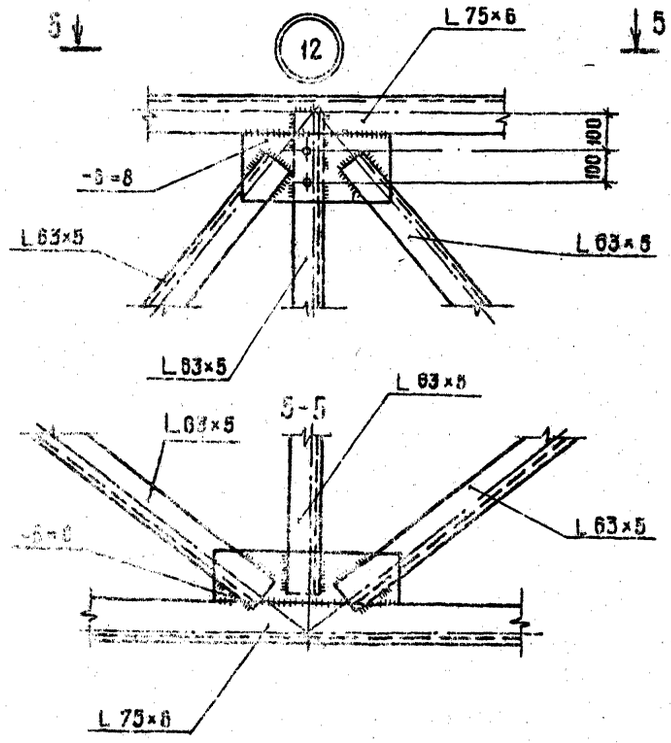


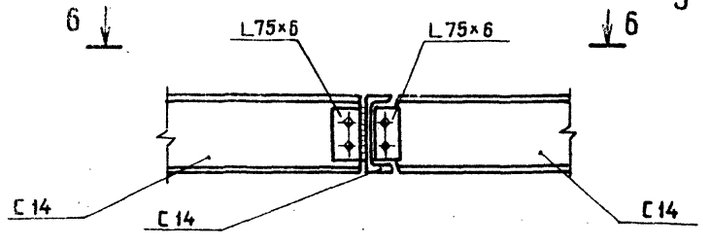




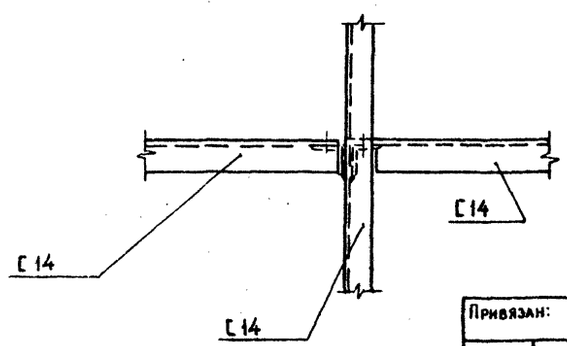








6-6



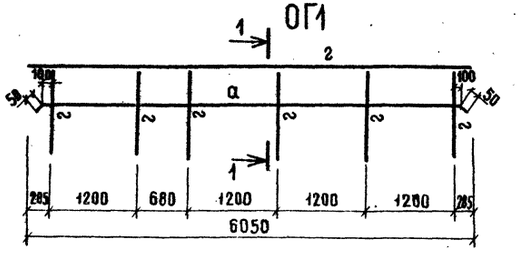
Привязан:			ГИП	Котляров		ТП 409-23-63.88 КМ	
			Н.контр.	Абашкина		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год	
			Нач.отд.	Данкова		Вариант I.II	Стадия: РП; Лист: 96; Листов:
			Гл.спец.	Данкова		Галереи конвейеров марка М1, М2, М3 узлы 5÷12	Гипротранспуть
Инв. №			Рук.гр.	Карцева			
			Ст.инж.	Ермоленко			

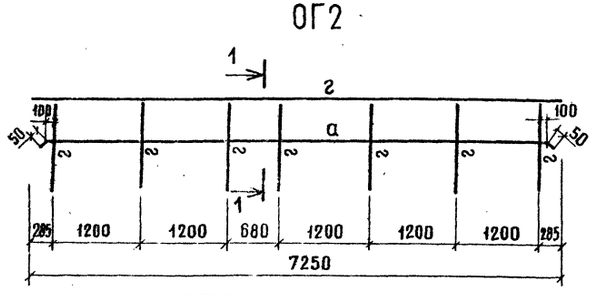
Копировал Крашенинникова Формат А2

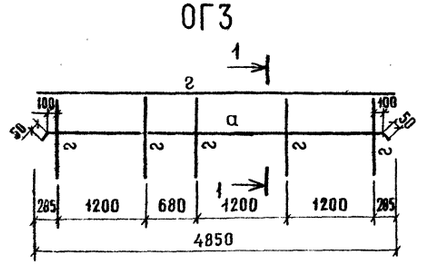
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

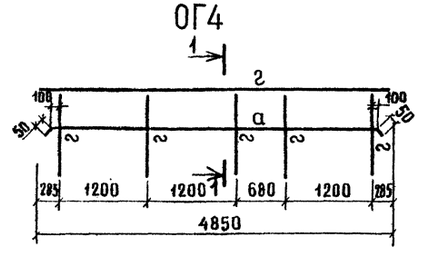
Альбом III, часть 2

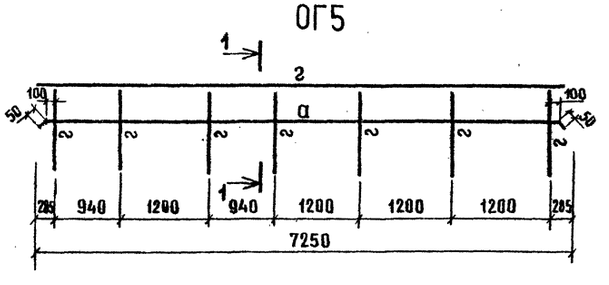
Типовой проект 409-23-63.88

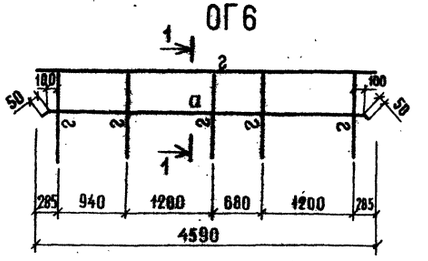


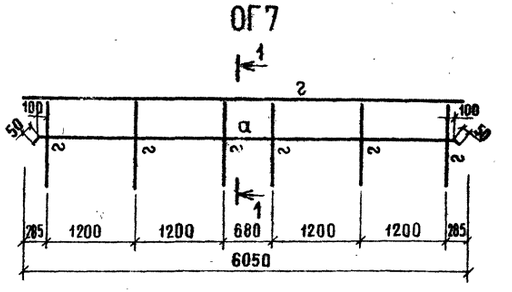


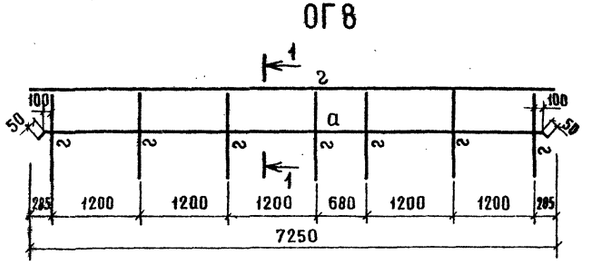


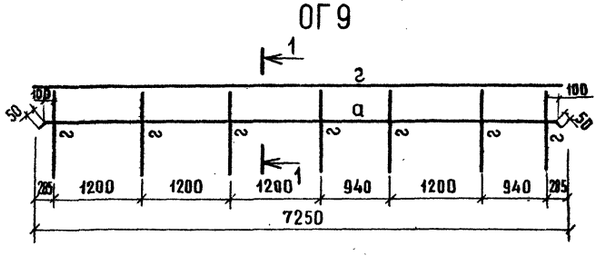


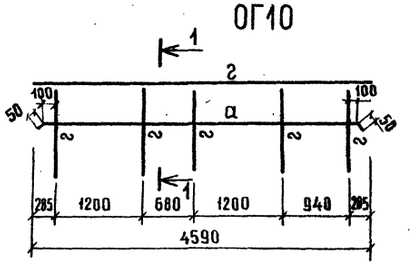






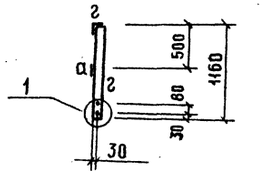


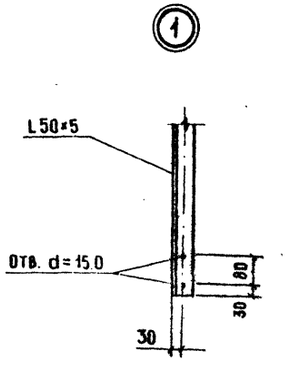




ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	M кНм(тм)	N кН(т)	Q кН(т)			
а	полоса		-30×4	конструктивно					
г	L		L50×5	конструктивно					





Привязан				ГИП	Котляров		11.84	ТП409-23-63.88	КМ
				Н.контр	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.	
				Нач.отд.	Данкова			Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 97; Листов:
				Гл.спец.	Данкова			Галерея конвейеров марки ОГ1-ОГ10	ГИПРОТРАНСПУТЬ
				Рук.гр.	Карцева				
Инв. №				Ст.инж.	Ермоленко				

Копировал Крашенинникова

Формат А2

Взам. инв. №

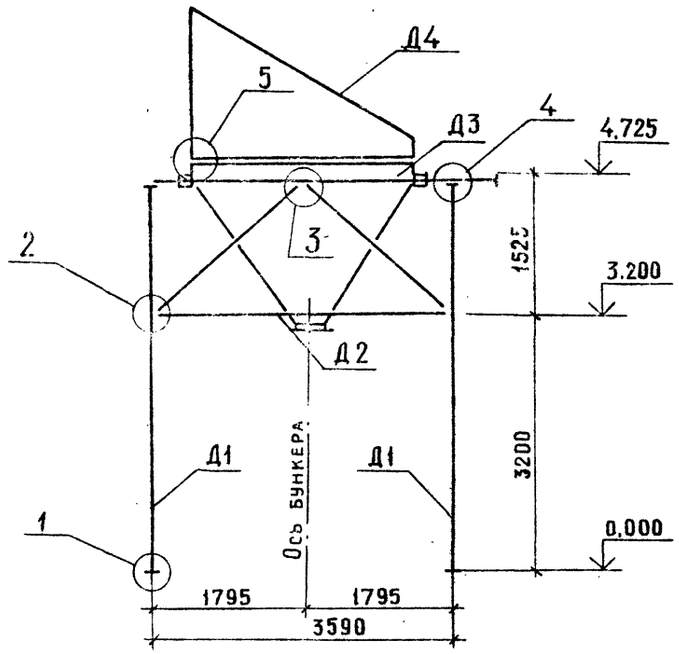
Подпись и дата

Инв. № подл.

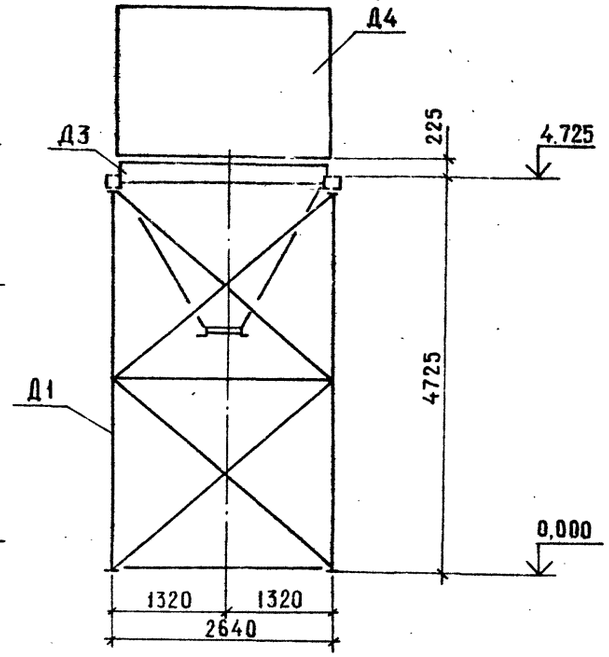
Альбом III Часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

1-1



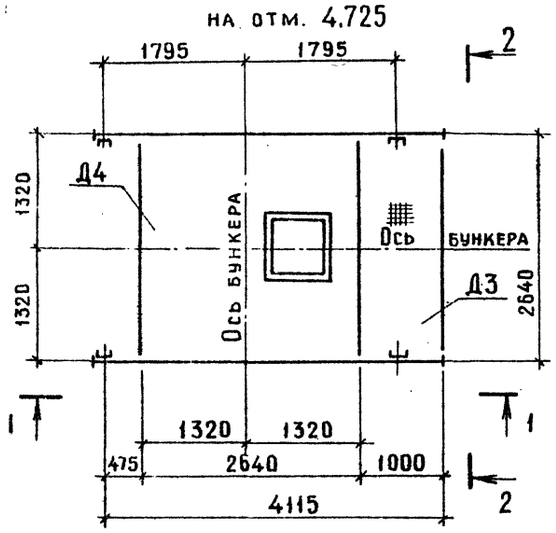
2-2



Спецификация к схеме расположения марок бункера отсевов

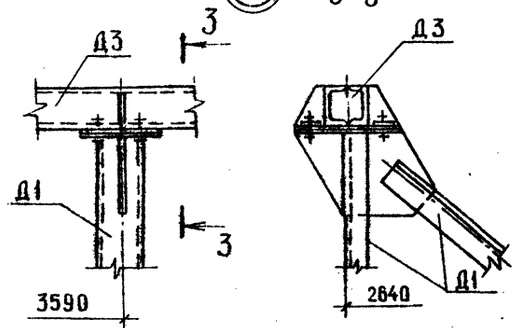
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
Д1	КМ-99	Рама	2		
Д2	КМ-99	Связь	2		
Д3	КМ-100	Бункер	1		
Д4	КМ-100	Укрытие	1		

Схема расположения марок бункера отсевов на отм. 4.725

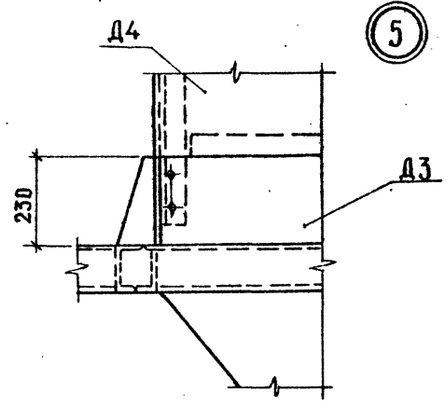


4

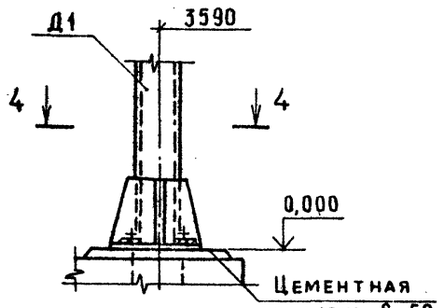
3-3



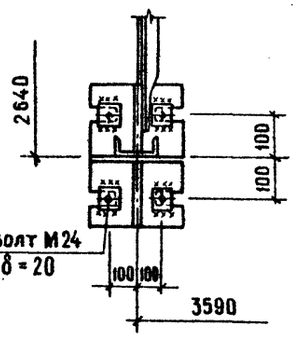
5



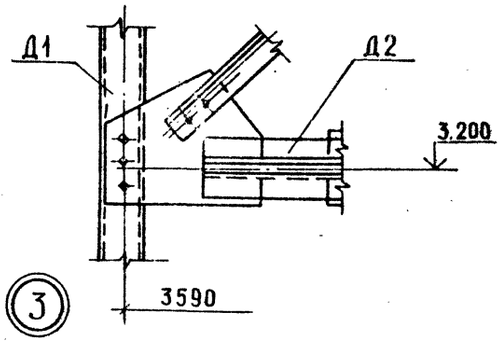
1



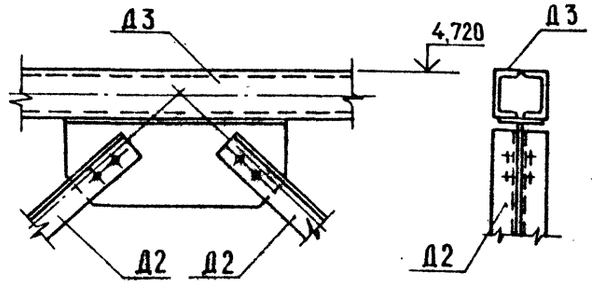
4-4



2



3



Привязан

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

Инв.№

ГИП	Котляров		
Н.контр	Абашкина		11.87
Нач.отд	Данкова		
Гл.спец	Данкова		
Рук.гр.	Карцева		
Инж.	Чеплоуцкая		

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год

Вариант I,II

Бункер отсевов
Схема расположения марок

Стадия	Лист	Листов
РП	98	

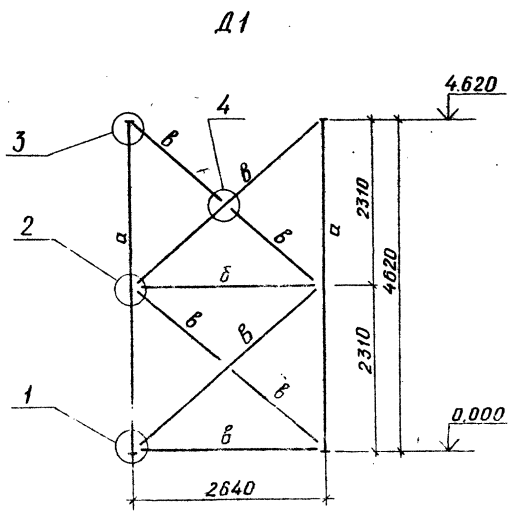
Гипротрансспуть

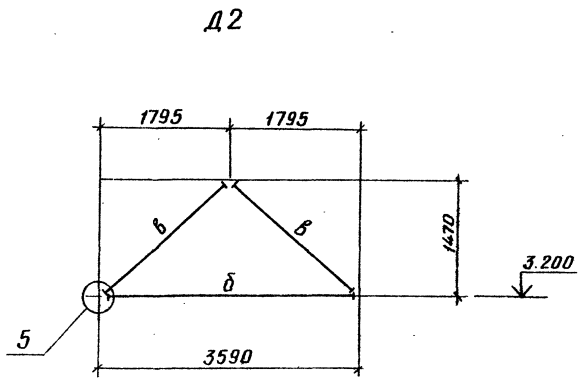
Копировал Крашенинникова

Формат А2

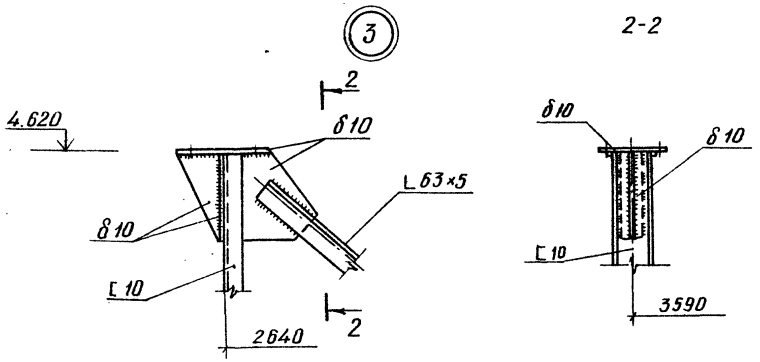
Альбом III часть 2

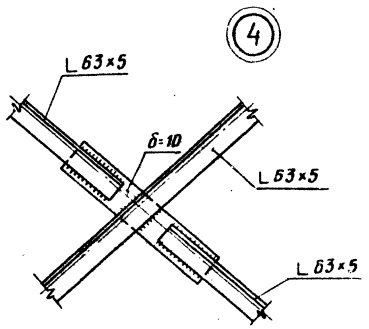
Типовой проект 409-23-63.88

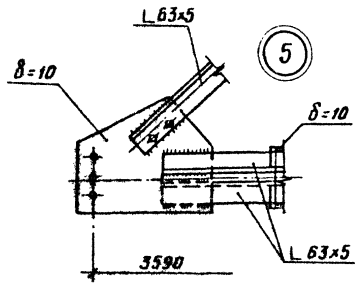


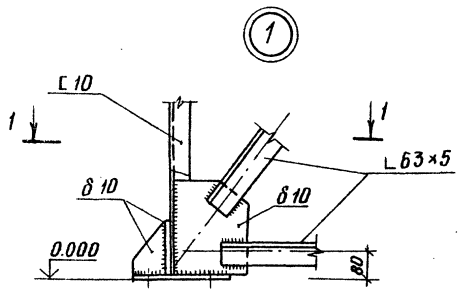


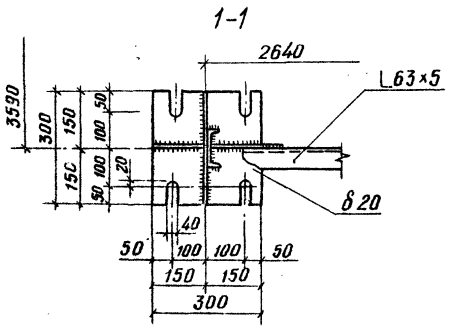
Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	M кНм(тм)	N кН(т)	Q кН(т)			
а	[		[10		45(4,5)		1	Вст3сп5	
б	⊥ 10		2L63×5	по гибкости					
в	L		L63×5	по гибкости					

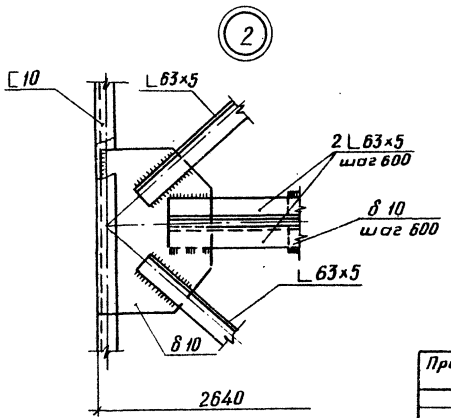












Привязан	ГИП	Котляров		ТП409-23-63.88 КМ	
	Н.контр.	Абашкина		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год	
	Нач.отд.	Данкова		Вариант I, II	Стадия: РП; Лист: 99; Листов:
	Гл.спец.	Данкова		Бункер отсевов Марки Д1; Д2	ГИПРОТРАНСПУТЬ
Инв. №	Рук.гр.	Карцева			
	Инж.	Чеплоуцкая			

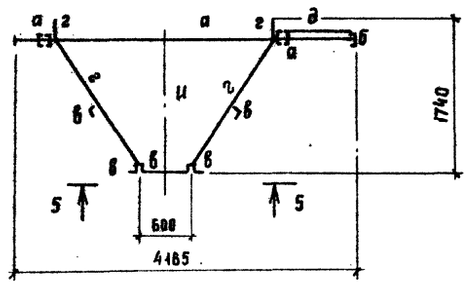
Копировал: Крапр.

Формат А2

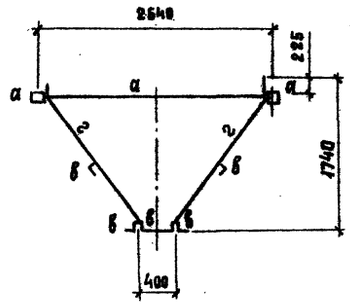
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам.инв. №

Типовой проект 409-23-63.88 Альбом III часть 2

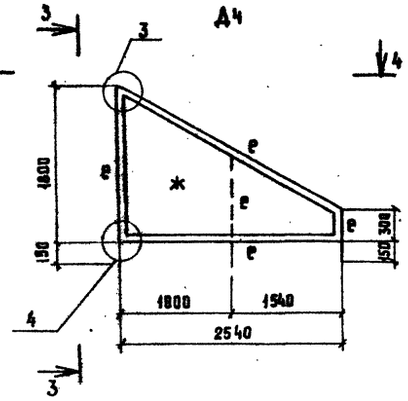
1-1



2-2



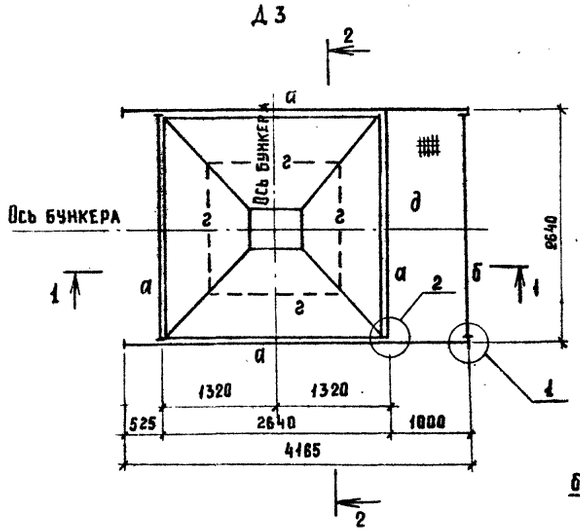
Д4



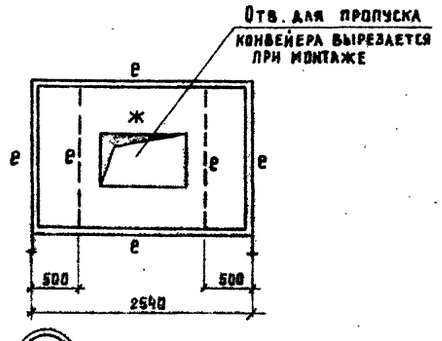
Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Поз.	Состав	Опорные реакции: M кНм(тн)	N кН (т)	Q кН (т)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а	[]		2С10	по прогибу			1	Вст3сп5	
б	С		С10	по прогибу					
в	L		L63×5	по гибкости					
г	—		б=6	по гибкости					
д	—		Настил типа „Батайск"				4	Вст3кп2	
е	L		L50×5	конструктивно					
ж	—		б=3	конструктивно			3	Вст3кп2	
и	—		б=10						

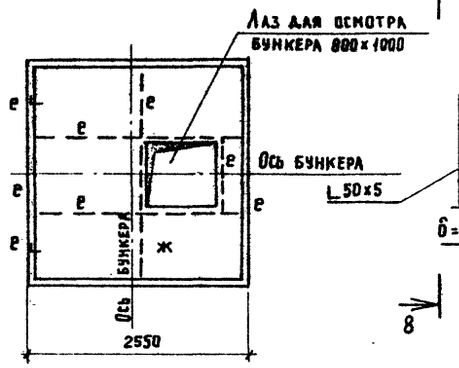
Д3



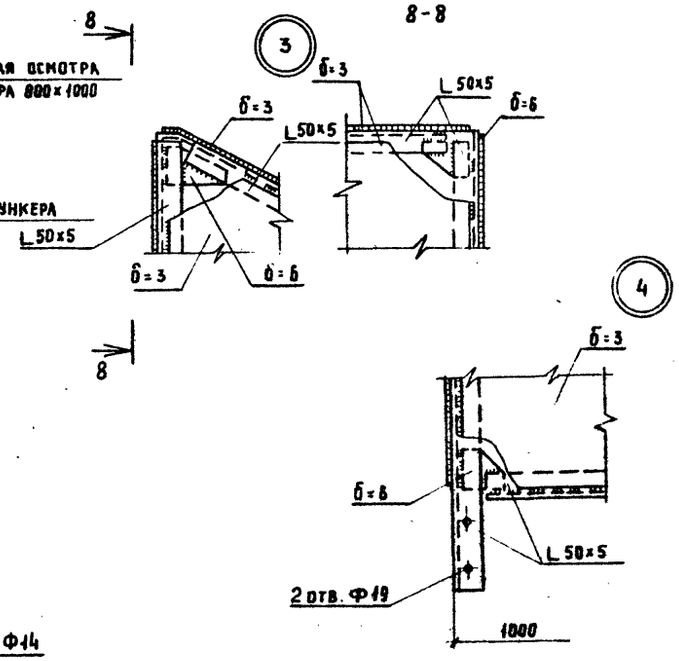
3-3

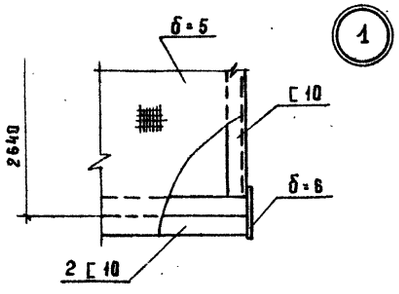


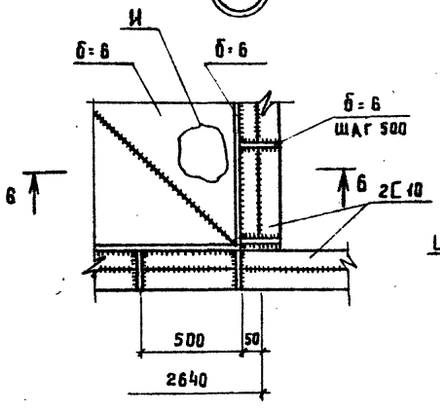
4-4



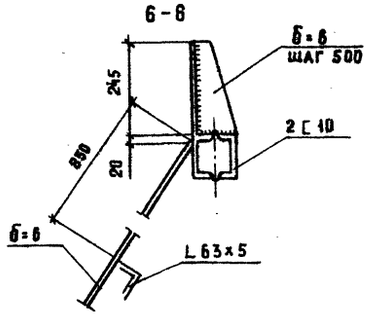
8-8



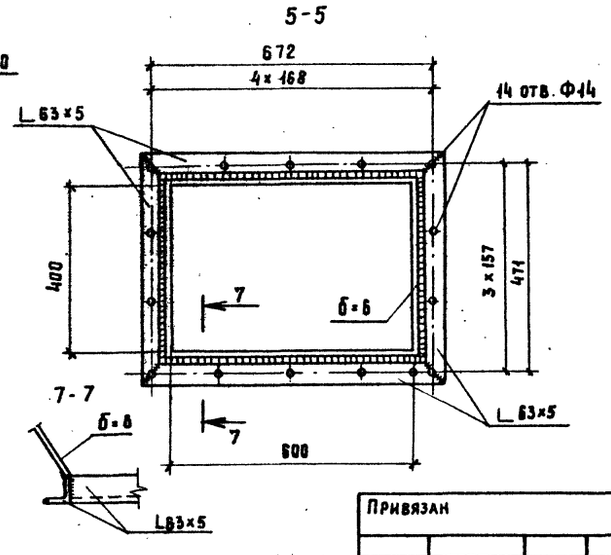




6-6



5-5



7-7

Привязан

Инв.№

ГИП	Котляров	
Н.контр.	Абашкина	
Нач. отд	Данкова	
Гл.спец	Данкова	
Рук. гр	Карцева	
Инж.	Чеплоцкая	

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год

Вариант I, II.

Стадия	Лист	Листов
РП	100	

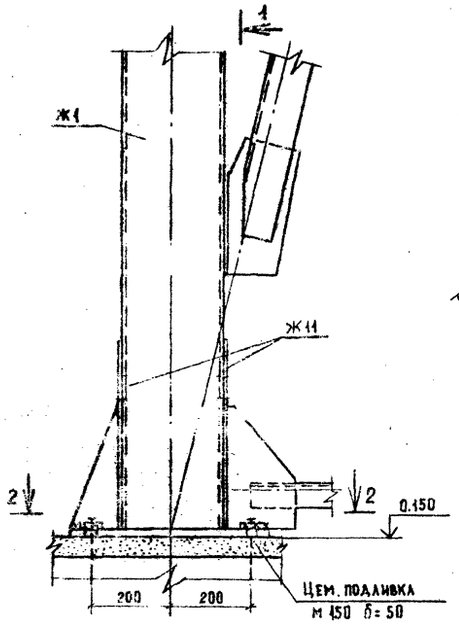
Бункер отсевов. Марки Д3, Д4.

Гипротранспуть

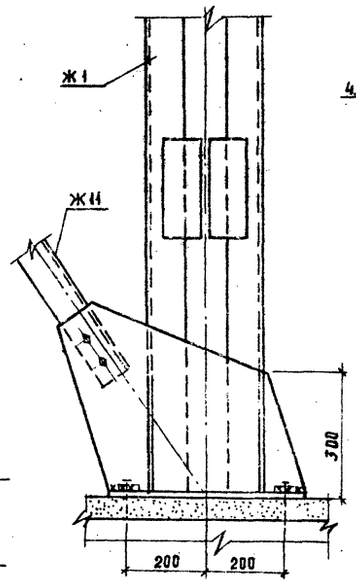
Копировал: Артемова Формат А2

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

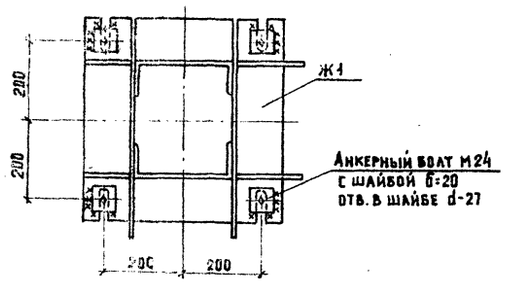
1



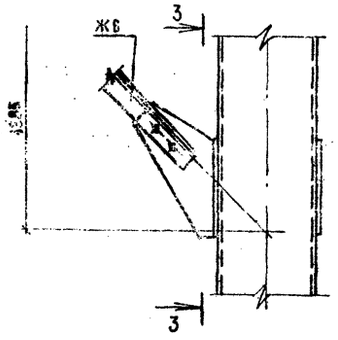
1-1



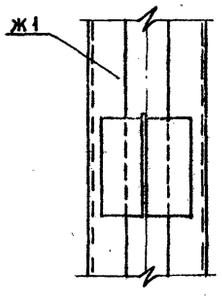
2-2



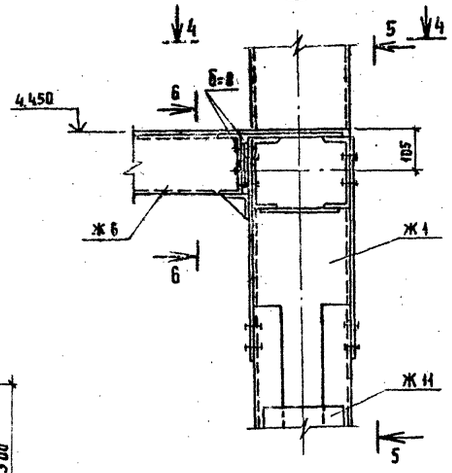
2



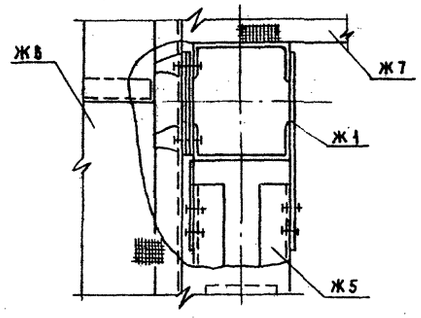
3-3



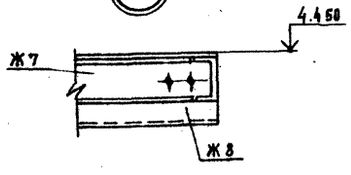
3



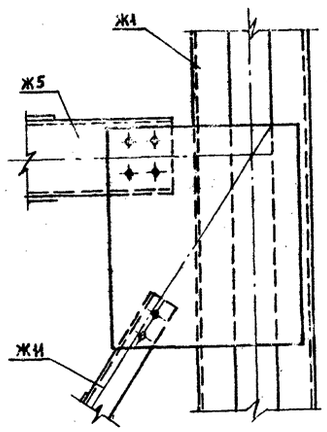
4-4



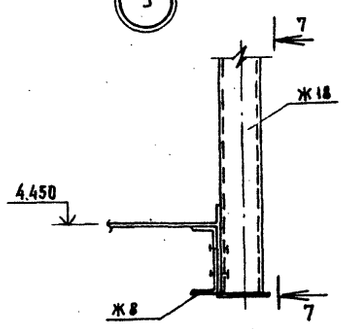
4



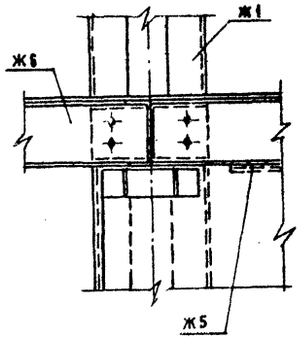
5-5



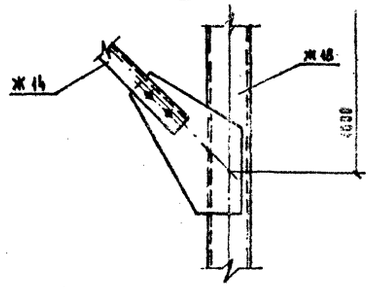
5



6-6

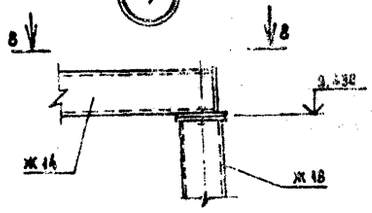


6

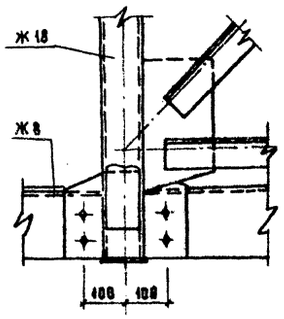


7-7

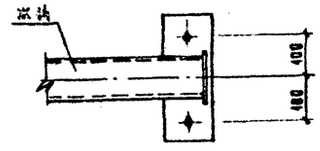
7



8-8



8



Привязан				ТП 409-23-63.88 КМ	
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год	
	ГИП	Котляров		Вариант I, II.	Стадия: РП; Лист: 101; Листов:
	Н.контр.	Абашкина			
	Нач. отд.	Данкова			
	Гл. спец.	Данкова		Узел установки грохотов. Схема расположения марок. Узлы 1÷7.	Гипротрансгуть
Инв. №	Рук. гр.	Карцева			
	Ст. инж.	Ермоленко			

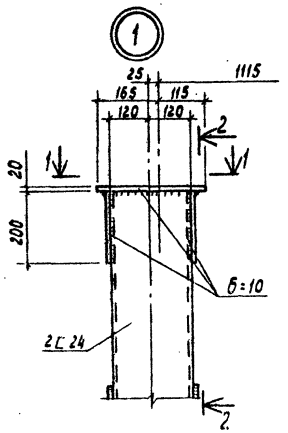
Копировал: Артемова Формат А2

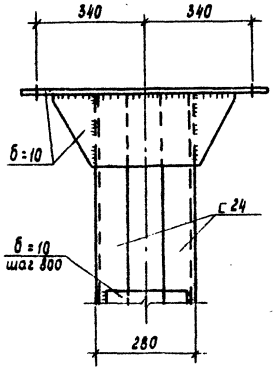
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

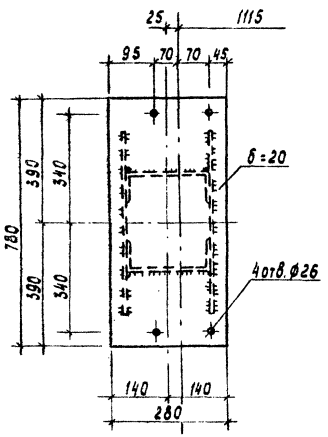
Альбом III часть 2

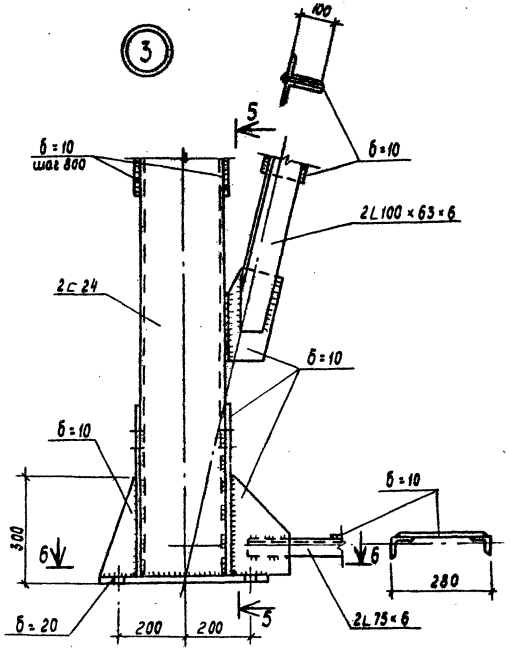
Типовой проект 409-23-63.88

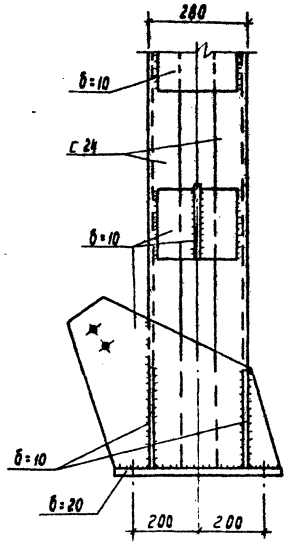
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

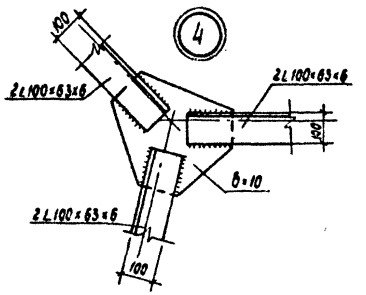


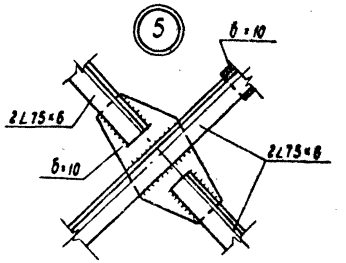


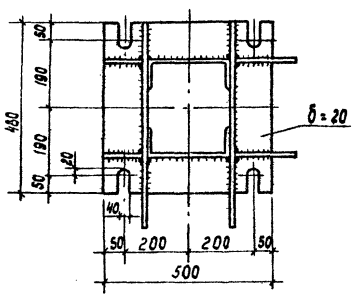


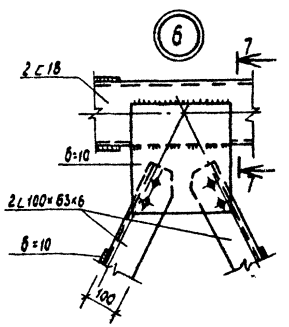


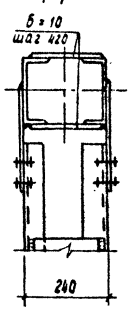


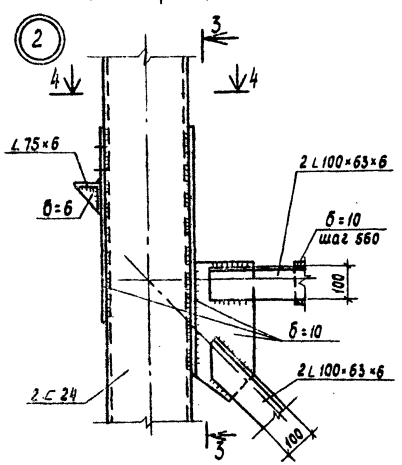


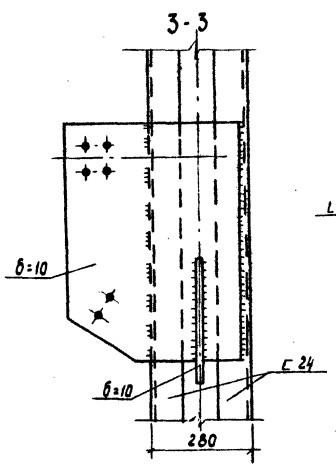


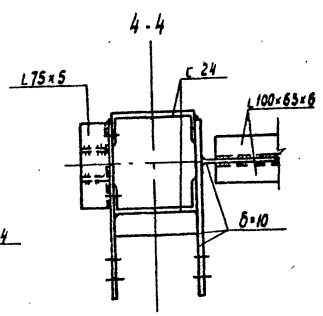












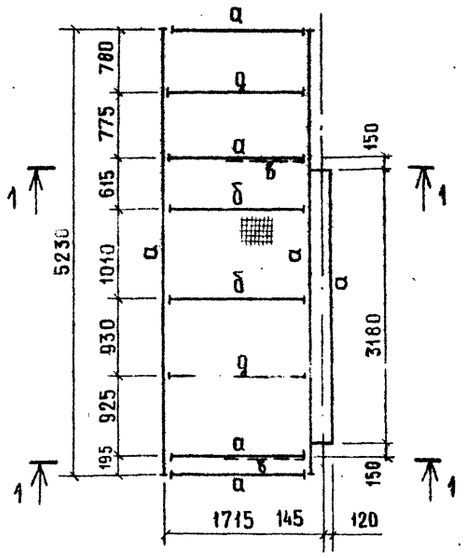
Привязан					ТП 409-23-63.88 КМ		
					Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год		
	ГИП	Котляров		11.84	Вариант I, II	Стадия	Лист	Листов
	Н. контр.	Авашкина		11.84		РП	102	
	Нач. отд.	Данкова			Узел установки грохотов Марки Ж-1; Ж-2, Ж-9; Ж-16 Узлы	ГИПРОТРАНСПУТЬ		
	Гл. спец.	Данкова						
	Рук. гр.	Карцева						
Инв. №	Ст. инж.	Ермоленко						

Копировал Лирер Формат А2

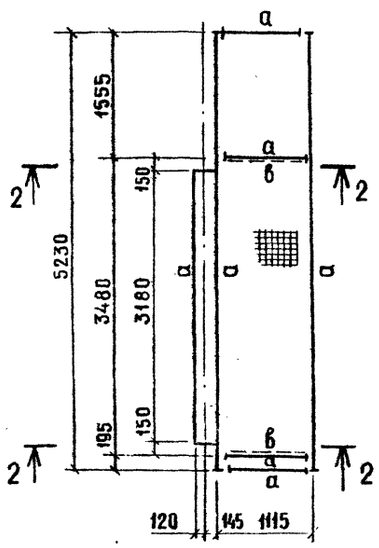
Альбом III, часть 2

Типовой проект 409-23-63.88

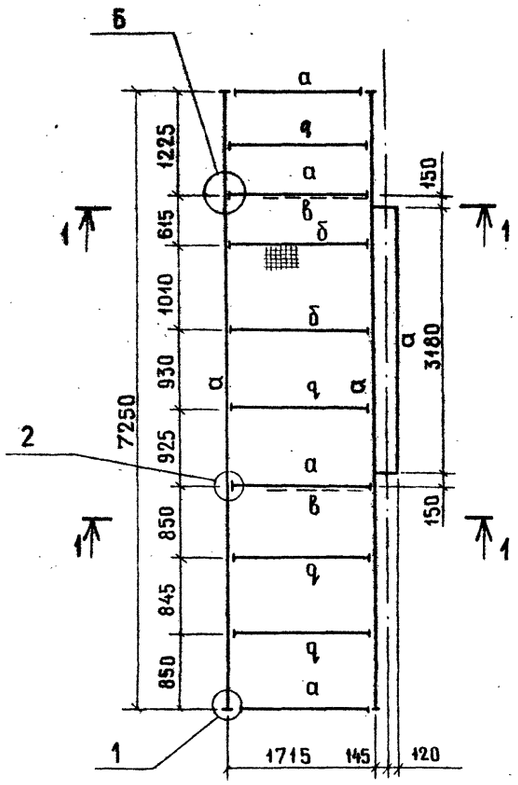
Ж-6



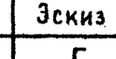
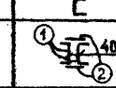
Ж-8



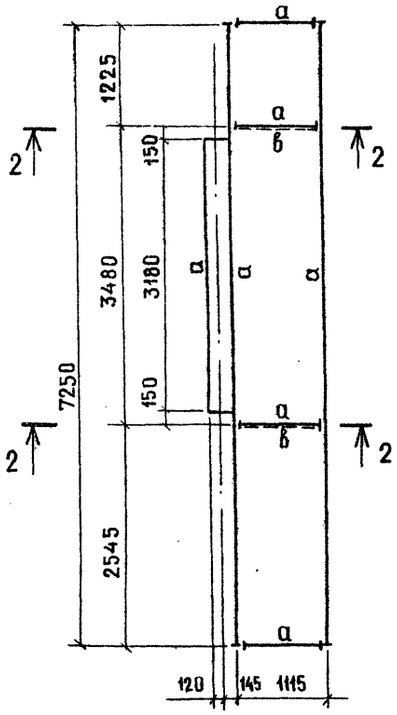
Ж-10



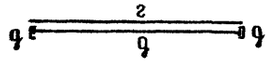
Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Поз.	Сечение: Состав	Опорные усилия: M кНм(тм)	Опорные усилия: N кН(т)	Опорные усилия: Q кН(т)	Группа констр.	Марка металла	Примечание
а			[16	по прогибу			4	ВстЗкп2	
б		1	2 [10	конструктивно					шаг 500
		2	б-6						
в		1	2 L 56×5	по гибкости					шаг 600
		2	б=10						
г	настил „тип „Батайск"								
g	[		[10	по прогибу					

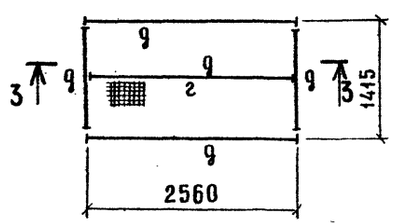
Ж9



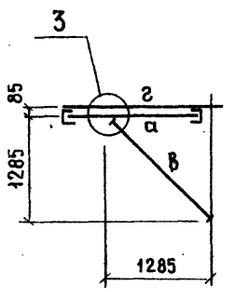
3-3



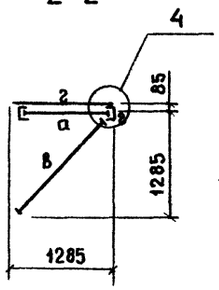
Ж-7

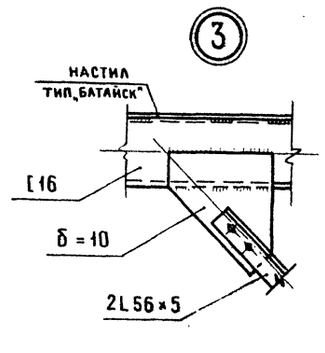


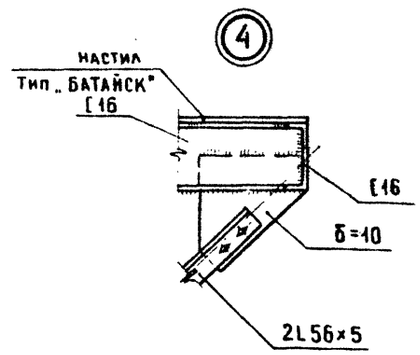
1-1

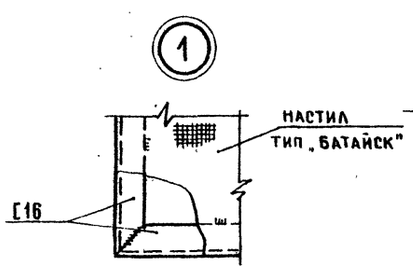


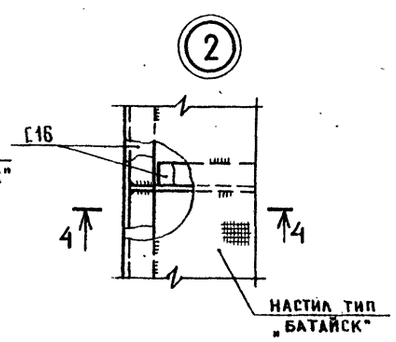
2-2



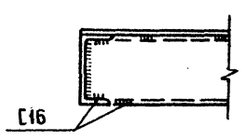








4-4



Привязан

Инв. №

ГИП	Котляров		11.84
Н.контр.	Абашкина		11.84
Нач.отд.	Данкова		
Гл.спец.	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж	Ермоленко		

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год

Вариант I, II

Стадия	Лист	Листов
РП	103	

Узел установки грохотов марки Ж-6 ÷ Ж10 Узлы

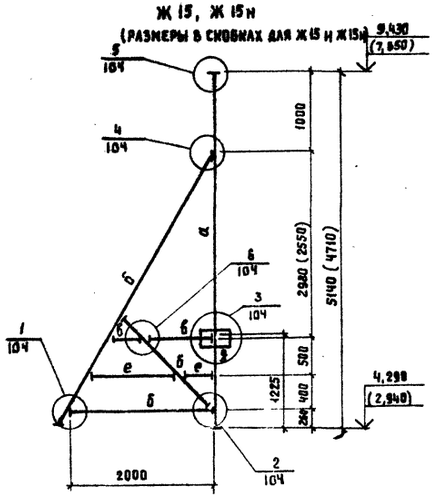
ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал Крашенинникова

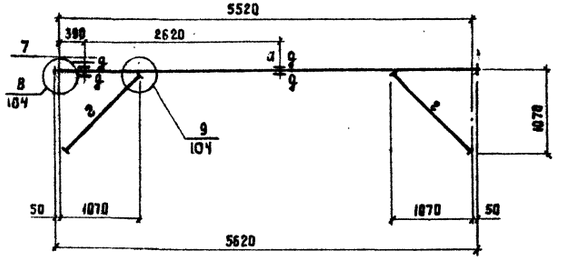
Формат А2

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

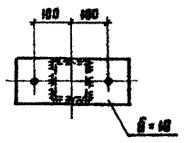
Ж13, Ж13н
Ж15, Ж15н
(РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДЛЯ Ж15 И Ж15Н)



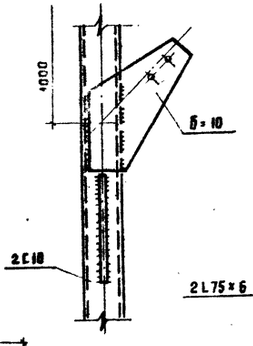
Ж14



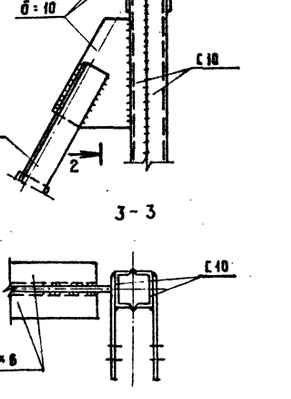
4-4



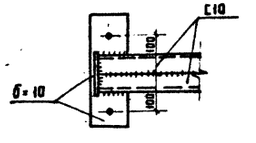
2-2



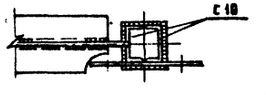
3-3

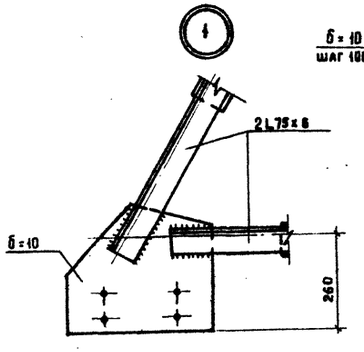


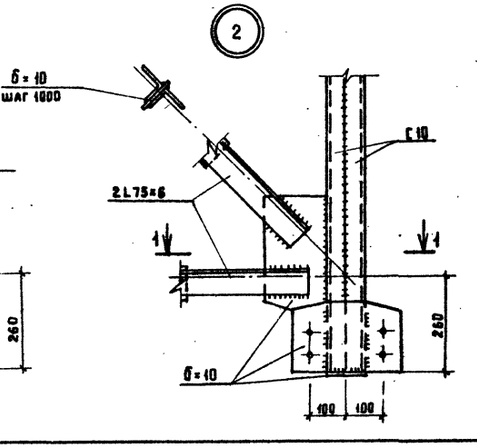
5-5

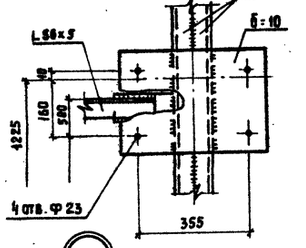


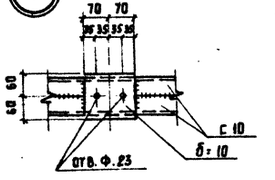
1-1

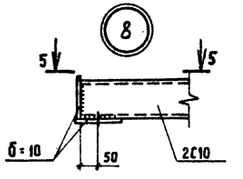


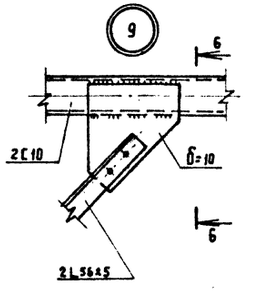




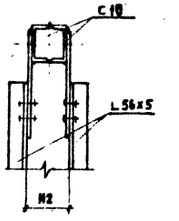


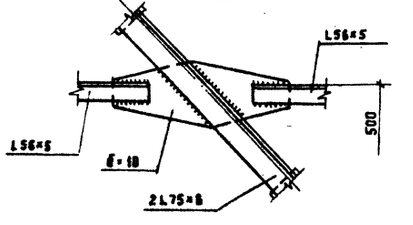






6-6





Ведомость элементов

Марка	Сечение: Эскиз	Поз.	Состав	Опорные усилия: M кНм(тм)	N кН (т)	Q кН (т)	Группа констр.	Марка металла	Примеч.
а	[]		2 С10		620 (0.6)	6.5 (0.65)	4	Вст3 кп2	
б	① ②	1	2 L 75×6	по гибкости					
		2	б=10						шаг 1000
в			L56×5	по гибкости					
г	① ② Н2	1	2 L56×5	по гибкости					
		2	б=10						шаг 600
д	сталь листовая		б=10	конструктивно					
е	сталь полосовая		-40×4	конструктивно					

Привязан

Инв. №

ГИП	Котляров		11.84
Н.контр	Абашкина		11.84
Нач. отд.	Данкова		
Гл.спец	Данкова		
Рук. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Ермаленко		

ТП409-23-63.88 НМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год.

Вариант I, II.

Стадия	Лист	Листов
РП	104	

Узел установки грохотов
Марки Ж-13÷Ж-15, Ж-17, Ж-18
Ж13Н; Ж15Н. Узлы

Гипротрансспуть

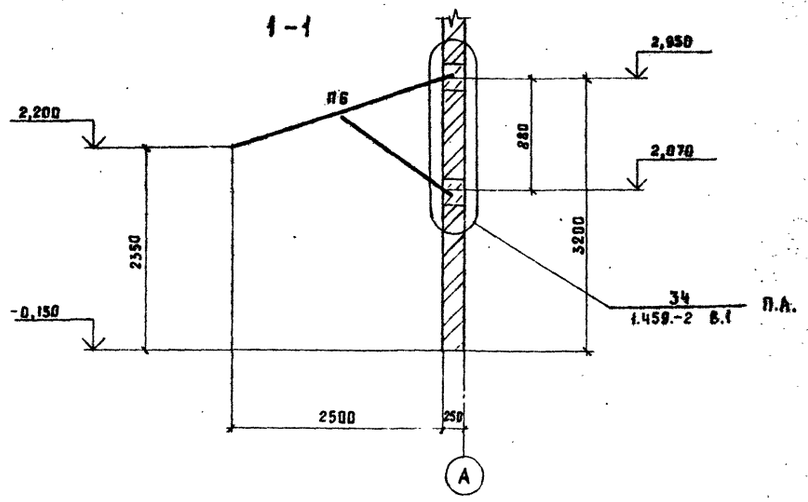
Копировал Артемьева

Формат А2

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

Альбом III, часть 2

Типовой проект 409-23- 63.88



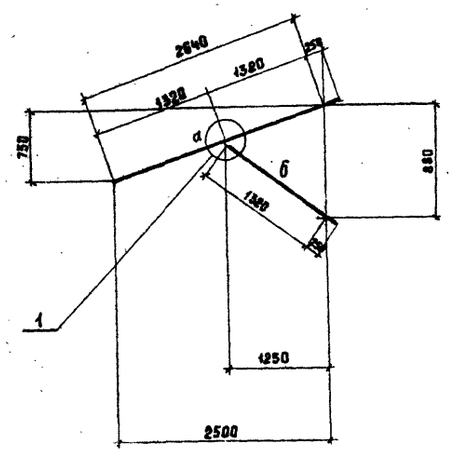


Схема расположения марок навеса

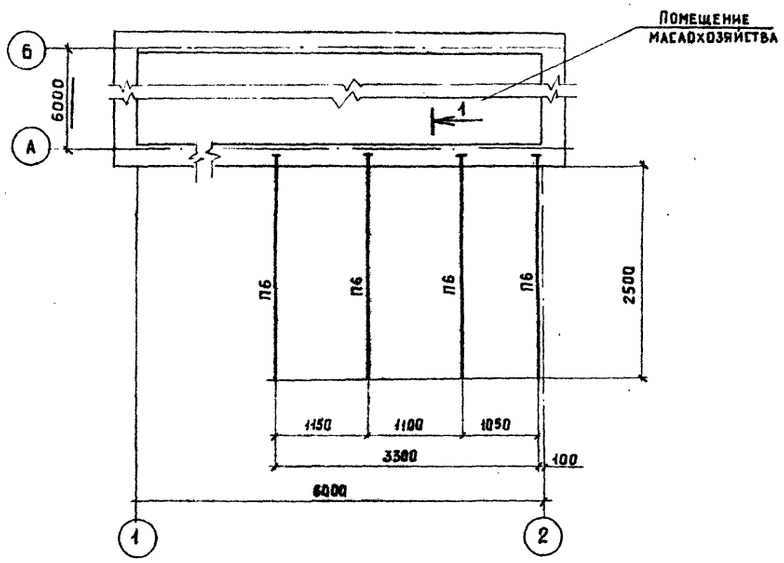
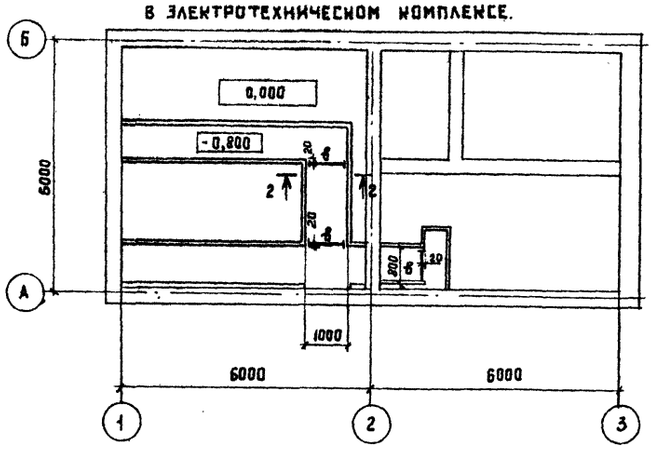
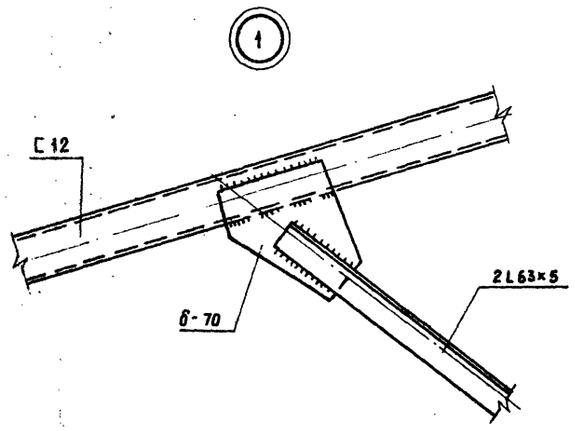
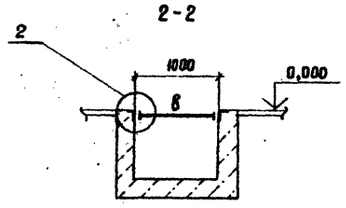
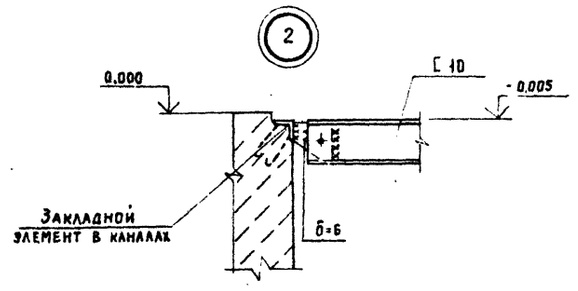


Схема расположения балок каналов в электротехническом комплексе.









Спецификация к схеме расположения марок навеса

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
П6	КМ-105	Кронштейн	4		

Ведомость элементов

Марки	Сечение			Опорные усилия			Группа констр.	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	M кНм.(тм)	N кН.(т)	Q кН (т)			
а	С		С 16	по прогибу			4	Вст3кп2	
б	][в		2 L 63×5	по гибкости					
в	С		С 10	конструктивно					

Привязан				ГИП	Котляров		11.84	ТП409-23- 63.88 КМ
				Н.контр.	Абашкина		11.84	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс.м³ щебня в год.
				Нач.отд.	Данкова			Вариант I, II.
				Гл.спец.	Данкова			Стадия: РП; Лист: 105; Листов:
				Рук.гр.	Карцева			Системы оборотного и повторного использования воды. Схема расположен. марок навеса. Марка ПВ. Узел 1. Электротехнический комплекс. Схема расположения балок в каналах. Узел 2.
Инв. №				Ст.инж.	Ермоленко			Гипротранспуть

Копировал Артемова

Формат А2

сф 969-04

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru