ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-242

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Альбом I

Технологические решения

7560/1
Цена 8-76
11-10

ФЦИТП N 7560/1

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

АЛЬБОМ I

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I. Технологические решения.

Альбом II. Архитектурно-строительные решения.
Производственная часть.

Альбом III. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод и канализация, установки автоматического пожаротушения.
Производственная часть.

Альбом IV. Электроснабжение, автоматизация производственных процессов, пожаротушения, пожарная сигнализация, устройства связи и сигнализации.
Производственная часть.
Раздел 1. Пояснительная записка и графические материал
Раздел 2. Расчетные таблицы.
Раздел 3. Задания заводам-изготовителям.

Альбом V Заказные спецификации.
Производственная часть.

Альбом VI Сметы.
Производственная часть.

Альбом VII Хозяйственно-бытовые помещения первого этажа производственной части здания

Применённые типовые проекты:

Типовой проект „Специализированное производство по ремонту авто- и электропогрузчиков с программой 1000 ремонтов в год". Альбомы III, VI - Раздел 2; VII - Раздел 2 /распространяет Киевский филиал ЦИТП/.

Разработан
Проектным институтом №3
Минпромстроя СССР

Главный инженер института Г.Т. Закиян

Главный инженер проекта Дакрочимский

Технический проект
утвержден б/б „Союзсельхозтехника".
Протокол N 13 от 5.IV 1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие
Проектным институтом №3
Приказ №43 от 2.XII.1977 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Альбом I

Типовой проект

Марка	Наименование	стр.
	Содержание альбома	2
	Основные производственные и технико-экономические показатели	3
	Технологические решения	
ПЗ1-6	Пояснительная записка	4-9
ТХ-1	Компоновка производственных помещений	10
ТХ2-12	Спецификация	11-21
ТХ 13-18	План расположения оборудования	22-27
ТХ 19	Мослохозяйство. Планы на отм. ±0,000 и ч.200	28
ТХ 20	Мослохозяйство. Аксонометрические схемы трубопроводов	29
ТХ 21	Кузнечно-термический участок. Литьевая установка	30
	Механизация транспорта	
МТ 1,2	План размещения подъемно-транспортного оборудования средств механизации	31-32
МТ3	Спецификация	33
МТ4,5	Конвейер подвесной цепной №1 (поз 219) Сборочный чертеж	34-35
МТ6	Трасса	36
МТ7-9	Станция приводная. Сборочный чертеж. Узлы.	37-39
МТ10-13	Станция натяжная. Сборочный чертеж Узлы	40-43
МТ14,15	Опора. Сборочный чертеж.	44-45
МТ16-19	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж. Узлы.	46-49
МТ20-23	Конвейер подвесной цепной №2 (поз 218) Сборочный чертеж	50-53
МТ24-25	Трасса. Сборочный чертеж.	54-55
МТ26	Опора Сборочный чертеж	56
МТ27-30	Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж Узлы	57-60
МТ31-35	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж Узлы	61-65
МТ36,37	Опора. Сборочный чертеж	66-67
МТ38,39	Опора. Сборочный чертеж	68-69
МТ40,41	Опора. Сборочный чертеж	70-71
МТ42,43	Конвейер подвесной цепной (поз 222) Сборочный чертеж	72-73
МТ44	Трасса. Сборочный чертеж	74
МТ45-50	Станция приводная. Сборочный чертеж. Узлы	75-80
МТ51,52	Станция натяжная. Сборочный чертеж	81-82
МТ53-56	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж Узлы	83-86
МТ57,58	Опора Сборочный чертеж	87-88
МТ59-61	Подвесной цепной конвейер №4 (поз 226) Сборочный чертеж	89-91
МТ62,63	Трасса Сборочный чертеж	92-93
МТ64-66	Привод-натяжка. Сборочный чертеж	94-96
МТ-67	Рама Сборочный чертеж	97
МТ68	Стойка. Сборочный чертеж	98
МТ69	Опора. Сборочный чертеж.	99
МТ70,71	Опора Сборочный чертеж	100-101
МТ72	Опора. Сборочный чертеж	102
МТ-73	Опора Сборочный чертеж	103

Марка	Наименование	стр
МТ74,75	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж	104-105
МТ76	Опора. Сборочный чертеж	106
МТ77-80	Эстакада Сборочный чертеж Узлы	107-110
	Воздухоснабжение	
ВС-1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ВС	
	Аксонометрическая схема. Экспликация потребителей	111
ВС-2	План на отм. ±0,000	112
ВС-3	Разрезы 1-1; 2-2 Спецификация.	113
ВС-4	Узлы.	114
	Промпроводки.	
ПП-1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП	115
	Технологическое пароснабжение. Экспликация потребителей компенсаторов. Спецификация.	
ПП-2	Технологическое пароснабжение. Разрез А-А. Аксонометрическая схема. Условные обозначения.	116
ПП-3	Технологическое пароснабжение. План в осях 4-18. сечение А-А; Б-Б;	117
ПП-4	Промпроводки. Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. Аксонометрическая схема	118
ПП-5	Промпроводки. Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. Узлы. Указания по монтажу трубопроводов	119
ПП-6	Промпроводки. Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. План на отм. 0,000	120
	Технические требования на технологическое оборудование	
ТОТ	Технические требования. Ведомость чертежей основного комплекта ТОТ	121
ТОТ-5004	Ванна для закалки в воде	122
ТОТ-3104	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков	122
ТОТ-3105	Ванна для ополаскивания радиаторов и бензобаков	123
ТОТ-9011	Бак для масел	123
ТОТ-5003	Ванна для закалки в масле	124
ТОТ-1023	Стенд для разборки и сборки пружин натяжения гусениц трактора Т-100М	125
ТОТ-4005	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности изделий	126
ТОТ-1030	Стенд для разборки и сборки балансирных рессор	126
ТОТ-1022	Стенд для сборки с разборки бортовых фрикционов трактора Т-100М	127
ТОТ-6323	Подставка для разборки и сборки сервомеханизмов	128

Марка	Наименование	стр.
ТОТ-6322	Подставка для сборки и разборки бортредукторов	128
ТОТ-6304	Подставка под плиту разметочную поверочную 1000×630	129
ТОТ-6101	Стол	129
ТОТ-6309	Подставка под плиту правильную 2500×1600	130
ТОТ-2042	Тележка	130
ТОТ-1031	Установка для наплавки гребня бошлака	131
ТОТ-4213	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий.	132
ТОТ-4006	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски изделий.	133
ТОТ-4209	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	134
ТОТ-4207	Сушильный шкаф	135
ТОТ-9023	Краскомешалка	136
ТОТ-9023	Краскомешалка	137
ТОТ-4103	Распылительная камера с экранным гидрофильтром для грунтовки и окраски изделий	138
ТОТ-2021	Тележка	139
ТОТ-2107	Рольганг неприводной	140
ТОТ-2109	Рольганг приводной	141
ТОТ-2808	Кран консольный.	142
ТОТ-2202	Цепь тяговая	143
ТОТ-2203	Цепь тяговая.	144

2

7560/I

ТП 816-242

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. отд.		Зокирн			
Гл. инж. пр.		Закорецкий			
Нач. отд.		Прибран			
Гл. техн.		Мистер			
Рук. гр.		Вильскер			
Сл. инж.		Устинова			

Специализированное производство по ремонту трансформаторов типа ТМО с Т-30 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит.	Масса	Масштаб
	Р	1	1
Содержание альбома.	Мо-ПТ Промстройпроект СССР Проектный институт г. Одесса		

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

ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛЬ
	Производственные показатели		
1.	Производственная программа в ценностном выражении	тыс руб.	13028
2.	Трудоемкость программы	чел час	188828
3.	Количество работающих	чел.	145
	в том числе рабочих	чел.	128
4.	Количество смен	смена	2
5.	Коэффициент сменности	—	1,7
6.	Площадь производственной части (без административно-бытовых помещений)	$м^2$	4536
7.	Площадь административно-бытовых помещений (развернутая)	$м^2$	740
8.	Объем производственной части (без административно-бытовых помещений)	$м^3$	46000
9.	Объем административно-бытовых помещений	$м^3$	2853,5
10.	Общая сметная стоимость строительства	тыс руб.	1090,49
	в том числе строительно-монтажных работ		625,1
	из них: сметная стоимость производственной части	тыс руб.	1005,87
	в том числе строительно-монтажных работ	тыс руб.	554,05
	сметная стоимость административно-бытовых помещений	тыс руб.	84,62
	в том числе строительно-монтажных работ	тыс руб.	71,05
11.	Установленная мощность токоприемников	КВТ	1425
	Из них силовых	КВТ	1300

	НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛЬ
14.	Потребляемая мощность токоприемников	кВт	700
15.	Расход тепла:		
	а) на отопление и вентиляцию (при $t = -30°C$)	тыс ккал / час	5005
	в том числе пристройка административно-бытовых помещений:	тыс ккал / час	104,5
	б) на горячее водоснабжение	тыс ккал / час	359,0
	в том числе пристройка административно-бытовых помещений:	тыс ккал / час	304,4
16.	Расход пара на производственные нужды	кг / час	1800
17.	Расход воды на хозпитьевые и производственные нужды	м3 / сутки	108,17
18.	Сброс хозяйственно-фекальных вод	м3 / сутки	20,41
19.	Сброс производственных вод	м3 / сутки	51,82
	Технико-экономические показатели		
	Выпуск продукции:		
	а) на одного работающего	руб.	8986
	б) на одного рабочего	руб.	10179
	в) на $1 м^2$ площади закрытых помещений	руб.	287
	г) на 1 рубль капитальных вложений	руб.	0,84

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛИ ПО ДАННОМУ ПРОЕКТУ	ПОКАЗАТЕЛИ ПО ПРОЕКТУ АНАЛОГУ
Расход основных строительных материалов:			
металла	т	316	352
цемента	т	892	1020
кирпича	тыс шт	129	146

3

7560/I

					ТП 816-242
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту дос со тракторов типа Т-150 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов 08 в год
Гл. инж. ин.		Закиан			
Гл. инж. пр.		Бакрадзе			
Нач. ТО-2		Лейдман			
Нач. строит.		Чечик			
Нач. сан. тех.		Осипов			
Нач. эл. отд.		Розенберг			Основные производственные и технико-экономические показатели
Нач. сметно-план. отд.		Крупицын			

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Минпротстрой СССР
Проектный институт № 3
г. Одесса

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

Альбом I

Типовой проект

Типовой проект Альбом I

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	Альбомы I; II; III; IV; V
ТХ	Технологические решения	Альбомы I, V
МТ	Механизация транспорта	Альбом I
ВС	Воздухоснабжение	Альбом I
ПП	Пароснабжение	Альбом I
АР	Архитектурно-строительные решения	Альбомы II, V
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбомы II, V
КМ	Конструкции металлические	Альбомы II, V
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбомы III, V
ВК	Внутренний водопровод и канализация	Альбомы III, V
ППА	Автоматическое пожаротушение	Альбом III
ЭЛ	Электроснабжение	Альбомы IV, V
ЭЛ	Автоматика производства	Альбом IV
ЭЯП	Автоматика пожаротушения	Альбомы IV, V
УСС	Устройство связи и сигнализации	Альбомы IV, V
ТХТ	Технические требования на нестандартизированное оборудование	Альбом I

Пояснительная записка

1. Введение

Типовой проект специализированного производства по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год разработан в соответствии с техническим проектом утвержденным Всесоюзным объединением „Союзсельхозтехника" 5 апреля 1977г.

Проектируемое производство предназначается для капитального ремонта шасси тракторов, их сборочных единиц, а также восстановления деталей к ним.

Расчетным представителем, в соответствии с заданием, принят трактор типа Т-100М.

Строительство специализированного производства предусматривается на территории действующего либо проектируемого ремонтного предприятия.

Проектом предусмотрено кооперирование производства со специализированными предприятиями по ремонту двигателей, гидросистем, электрооборудования и централизованному восстановлению наиболее массовых деталей.

Предусмотренный программой капитальный ремонт товарных комплектов сборочных единиц создает условия для массового внедрения агрегатного метода ремонта и снабжения ими мастерских эксплуатационных хозяйств, выполняющих текущие ремонты тракторов.

Доведение моторесурса отремонтированных машин и их сборочных единиц до 80% от моторесурсов новой машины обеспечивается внедрением нижеследующих прогрессивных технологических процессов ремонта:

- Многократной мойкой машин, сборочных единиц и деталей;
- Специализацией участков ремонта,
- Организацией входного контроля поступающих на производство сборочных единиц и запасных частей;
- Окраской деталей, сборочных единиц и трактора в сборе;
- обкаткой трансмиссии и трактора после ремонта.

Наряду с высокой степенью организации основных технологических операций, проектом предусматривается достаточная и экономически оправданная степень механизации внутрицехового транспорта.

2. Производственная программа

Годовая производственная программа в натуральном и денежном выражении приведена в таблице №1.

Таблица №1

№№ п/п	Наименование ремонтируемой продукции	Единица измерения	Для нужд в/о „Союзсельхозтехники" годовая программа	Стоимость Един. в руб.	Стоимость Прогр. в т.р.	Для нужд несельскохозяйственных предприятий годовая программа	Стоимость Един. в руб.	Стоимость Программа в т.р.	Общая программа в т.р.
1	Шасси трактора Т-100М	шт	200	934	186,8	300	1542	463,2	650
2	Ремонт сборочных единиц трактора Т-100М								
	КПП	шт	200	65	13,0	300	68,8	20,6	33,6
	тележек гусениц	комп	200	300	60,0	300	317,4	95,1	155,1
	гусениц	комп.	300	274	82,2	450	290	130,0	212,2
3	Восстановление деталей				252				252,0
	Итого				594			706,9	1302,9

3. Состав производства

В соответствии с назначением и организацией производства, производственной программой и принятой безцеховой структурой управления специализированное производство проектируется в составе

- разборочно-сборочного отделения;
- отделения ремонта и восстановления деталей;
- административно-бытовых помещений

4. Режим работы

Режим работы производства принят двухсменный при 41 часовой рабочей неделе и двух выходных днях.

4

7560/I

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

Главный инженер проекта Закрочимский

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Нач. т.о. I		Серебряков		
Гл. технол.		Дихтяр		
Гл. спец.		Гойхман		
Гл. спец.		Таичер		

ТП 816-242 ПЗ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	1	6

Ведомость основных комплектов. Пояснительная записка (начало)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Довеаль

5. Схема производственного процесса

В основу производственного процесса ремонта тракторов, сборочных единиц и восстановления деталей положены технологические процессы и новые разработки ГОСНИТИ, Оршанского ГКТБ р/о „Белсельхозтехники" и института электросварки АН УССР им. Е.О. Патона.

Предварительная мойка, приемка в ремонт тракторов и постановка их на площадку хранения ремфонда, подача машин в цех, а также выдача отремонтированных машин заказчику, выполняется соответствующими службами и средствами ремонтного завода, на территории которого будет построено специализированное производство, и решается в каждом отдельном случае при привязке проекта, в зависимости от конкретных условий.

Тракторы и сборочные единицы, на специальных тележках, реверсивным цепным конвейером подаются в корпус.

В корпусе происходит обогрев машин и стекание остатков масла в ёмкости

Тракторы, установленные (подъемными средствами завода) на специальные стенды-тележки, с помощью устройства для перемещения машин (тяговой цепью) подаются в корпус для наружной мойки, а затем на участок разборки, где производится снятие кабин и оперения и разборка машин на сборочные единицы и детали в соответствии с технологическим процессом

В разборочно-моечном отделении трактор разбирается на сборочные единицы и детали.

Сборочные единицы проходят наружную промывку в машине ОМ 11501.

Снятие старой краски производят в специальной установке АКТБ-142.

Разборка сборочных единиц на детали выполняется на отдельных участках, оснащенных специальными стендами, расположенными вдоль подвесных конвейеров в технологической последовательности.

Промытые детали транспортируются подвесным конвейером на участок контроля и сортировки, где сортируются на годные, негодные и подлежащие ремонту или восстановлению.

Годные детали направляются в комплектовочную кладовую, негодные в утиль; детали подлежащие ремонту на проектируемом производстве, направляются в кладовую деталей, ожидающих ремонта. Детали подлежащие восстановлению по кооперации, отправляются на соответствующие предприятия.

В сварочно-наплавочном отделении производится восстановление деталей методом наплавки под флюсом, порошковой проволокой и в среде углекислого газа

Детали, требующие механической обработки, направляются в слесарно-механическое отделение, укомплектованное современным оборудованием.

Резьбовые соединения восстанавливаются посредством установки конических спиральных вставок, по методу разработанному ГОСНИТИ.

Восстановление корпусных деталей, заделка трещин, установка ремонтных втулок, а также восстановление крепежных резьб методом постановки ввертышей выполняется на специальном участке с применением полимерных материалов.

Из комплектовочной кладовой годные детали, снятые с трактора, восстановленные на производстве, а также запасные части и детали, восстановленные по кооперации, поступают на сборку. Перед сборкой предусмотрена повторная мойка.

Сборка, регулировка, и испытание сборочных единиц производится на специализированных стендах и рабочих местах, оснащенных специализированными стендами и оборудованием.

Сборочные единицы и детали требующие окраски подвесным конвейером транспортируются в окрасочный участок.

Общая сборка трактора производится на поточной линии, оборудованной цепным конвейером для перемещения трактора вдоль линии. Основой для сборки и передвижения трактора служат тележки гусениц, установленные на рельсовый путь

Одевание гусениц, а также перемещение собранных тракторов на участок заводки и регулировки, осуществляются при помощи специального электропривода

После регулировки производится обкатка и испытание машин.

Устранение замеченных дефектов и неисправностей выполняется на специальном участке. Затем машины подкрашиваются на окрасочном участке и устанавливаются на площадке отремонтированных машин.

6. Трудоёмкость работ

Трудоёмкость работ по капитальному ремонту тракторов Т-100М и его сборочных единиц, а также восстановление деталей, принято по данным ГОСНИТИ. Сводные данные о принятой трудоёмкости работ на единицу и годовую программу, а также распределение трудозатрат по видам работ приведены в таблице №2.

Таблица №2

№№ п/п	Виды работ	Трудоёмкость работ в человеко-часах									
		Шасси трактора		Коробка пп		Тележки гусениц		Гусеницы		Восстановл. дет	Всего
		На единицу	На прогр 500 шт	На единицу	На програмку 1000 шт	На единицу	На програмку 1000 к-т	На единицу	На прогр 1250 к-т	На прогр	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Установка трактора на площадку рем фонда	0,8	400	—	—	—	—	—	—	—	400
2	Разборочно-моечные	32,25	16125	1,26	1260	5,35	5350	4,05	5062,5		27797,5
3	Сборочные	35,5	17750	2,12	2120	8,27	8270	6,5	8125	—	36265

7560/I

				ТП 816-242 ПЗ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М с.т. Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Производственная часть — Лит. Р; Лист 2; Листов 6
Нач. т.от.		Лейбман			
Нач. т.о.л.		Серебряков			
Гл. техн.		Дихтяр			Ведомость основных комплектов. Пояснительная записка (продолжение)
Гл. спец.		Гойхман			Минпромстрой СССР, Проектный институт №3, г. Одесса
Гл. спец.		Гайчер			

Альбом I

Типовой проект

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

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	Дефектовочные	4,5	2250	0,61	610	2,09	2090	0,65	812,5	–	5762,5
5	Комплектовка и	3,08	1540	0,39	390	1,28	1280	1,25	1562,5	–	4772,5
	расконсервация										
6	Слесарные	7,7	3850	1,05	1050	6,4	6400	0,25	312,5	–	11612,5
7	Станочные	24,29	12145	2,33	2330	10,07	10070	8,2	10250	7108	41903
8	Ремонт полимер-										
	ными материалами	0,6	300	0,09	90	0,22	220	—	—	—	610
9	Сварочно-наплавоч-										
	ные и кузнечно-	13,78	6890	1,64	1640	5,18	5180	8,1	10125	14580	38415
	термические										
10	Жестяницко-	16,02	8010	—	—	—	—	—	—	–	8010
	медницкие										
11	Обойные	1,86	930	—	—	–	—	—	—	—	930
12	Окраски	10,07	5035	0,27	270	0,53	530	–	—	300	6135
13	Ремонт провер-										
	ка, осмотр трак-	11,89	5945	—	—	0,27	270	—	—	—	6215
	тора, испыта-										
	ние и регули-										
	ровка										
	Итого	162,34	81170	9,76	9760	39,66	39660	29,0	36250	21988	188828

7. Штаты

Состав и численность работающих приведена в таблице №3

Таблица №3

№№ п/п	Наименование	Численность работающих						
		Рабочих			ИТР	СКП	МО	Всего работающих
		Производственных	Вспомогательных	Всего				
1	Работающие на							
	производственных							
	участках	103	25	128	10	4	3	145
	в том числе:							
	контролеров		5					5
	ОТК							

8. Оборудование

Полный перечень и характеристика устанавливаемого технологического и подъемно-транспортного оборудования приведены в спецификации (см. альбом I)

9. Площади

Площади отделений участков и служб приведены в таблице №4.

Таблица №4

№№ пп	Наименование	Площадь в кв.м (в осях)	Примечание
	I. Разборо-сборочное		
	отделение	3132	
	в том числе:		
1	наружная мойка	54	
2	Участок разборки тракторов	162	
3	Участок мойки, разборки и ре-		
	монта агрегатов и деталей	720	
4	Участок разборки и ремонта		
	кабин и оперения,	234	
5	Участок ремонта ради-		
	аторов и бензобаков	66	
6	Участки дефектовки и		
	слесарно-подгоночный	84	
7	Комплектовочная кладовая	84	
8	Кладовая деталей, ожидающих		
	ремонта	36	
9	Участок сборки агрегатов		
	и машин	954	
10	Участок регулировки и		
	исправления дефектов	72	
11	Обойный участок	36	
12	Участок ремонта и проверки		
	неосновного электрооборудования	36	
13	Участок входного контроля	54	
14	Окрасочный участок	540	
	II Отделение ремонта		
	и восстановления деталей	774	
	в том числе:		
1	Механический участок	378	
2	Сварочно-наплавочный и куз-	324	
	нечно-термический участки		
3	Участок восстановления	72	
	полимерными материалами		
	III Вспомогательные участки		
	и службы	630	
	в том числе:		
1	тепловой пункт	54	
2	Участок дежурных слесарей и электриков	18	
3	Инструментально-раздаточная кладовая	60	
4	Кладовая красок	36	
5	Венткамера	72	
6	Помещение расходных баков	36	
7	санузлы, тамбуры, КТП, щитовая, кладовая, пр.	354	
	Всего	4536	

10. Потребность в материалах и складское хозяйство

Сводные данные по годовому расходу материалов и комплектующих изделий приведены в таблице №5

Таблица №5

№№ п/п	Наименование материалов	Единица измерения	Годовой расход
1	Запасные части и комплектующие	т	450
2	Металлы черные	т	152,6
3	Металлы цветные	"	2,02
4	Проволока и проволочные изделия	"	55,0
5	Электроды	"	28,5
6	Флюсы	"	9,5
7	Материалы резиновые	"	1,2
8	Химикаты	"	49,6
9	Лакокрасочные материалы	"	19,0
10	Сжатые газы	$м^3$	7800
11	Нефтепродукты	т	42
12	Лесоматериалы	$м^3$	170
13	Провод марок ИГВА-6мм² ПВЛ-3	м	13000
14	Прочие материалы	т	18,32

Складские площади, необходимые для хранения материалов, сборочных единиц и машин приведены в таблице №6

Таблица №6

№№ п/п	Наименование	Тип склада	Расчетная площадь $м^2$
1.	2	3	4
1	Хранение отремонтированных сбо-		
	рочных единиц	Закрытый	100
2	Хранение материалов и		
	запасных частей	Закрытый	235
3	Хранение машин ожидающих		

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

6

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач.т.о.2		Лейбман		
Нач.т.о.1		Серебряков		
Гл. техн.		Дихтяр		
Гл. спец.		Гойхман		
Гл. спец.		Тайчер		

ТП 816-242 ПЗ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	3	6

Ведомость основных комплектов. Пояснительная записка (продолжение)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

Довгаль

1	2	3	4
	ремонта	открытый	712
4	Хранение отремонтированных		
	машин	открытый	238
5	Хранение металлоотходов	открытая	
		площадка	20

11 Механизация транспорта

Механизация транспорта в настоящем проекте осуществляется комплексом грузоподъемного и транспортного оборудования в соответствии с технологией и трудоёмкостью выполняемых работ.

В проекте применены подвесные электрические краны, тяговые цепи, поворотные консольные электрические краны, подвесные цепные конвейеры, кран-штабеллер, пневматические подъёмные столы и неприводные рольганги.

Принятые решения по механизации транспорта отражены на листах МТ1 ÷ МТ3.

Ниже приведено краткое описание принятых решений по основным участкам и службам.

Линия общей сборки

Транспортировка тракторов в производственный корпус через помещение наружной мойки осуществляется специальными тележками по рельсовым путям при помощи тяговой цепи

Все подъемно-транспортные операции вдоль участка разборки производятся подвесными электрическими кранами, а подача сборочных единиц в моечную машину осуществляется подвесным цепным конвейером.

Участки разборки и ремонта заднего моста, тележек гусениц, катков, сервомеханизмов и бортредукторов

Разгрузка цепных конвейеров, навешивание корзин с деталями, а также обслуживание группы стендов на участках разборки осуществляется с помощью поворотных электрических консольных кранов и пневматических подъемных столов с неприводными рольгангами.

Транспортировка деталей на участок дефектовки производится подвесным конвейером.

Комплектовочная кладовая

Все операции по перемещению и сортировке годных деталей осуществляются с помощью крана-штабелера опорного типа

Подача деталей на участки сборки производится подвесным цепным конвейером с помощью пневматических подъёмных столов и неприводных рольгангов.

Участки сборки, линия общей сборки трактора, окрасочное отделение.

Подъемно-транспортные операции на участках сборки производятся подвесным электрическим краном.

Обслуживание группы сборочных стендов осуществляется консольными поворотными кранами.

Транспортировка изделий на линии общей сборки осуществляется при помощи тяговой цепи

Основой для сборки и передвижения трактора служат тележки гусениц, установленные на рельсовый путь.

Подача сборочных единиц в окрасочное отделение и транспортировка их в процессе окраски производится подвесным цепным конвейером с помощью пневматических подъемных столов и неприводных рольгангов.

Прочие участки и службы

Все подъемно-транспортные операции на других участках производственного корпуса осуществляются:

а) в механическом участке - подвесным электрическим краном и поворотными консольными кранами;

б) в сварочно-наплавочном и кузнечно-термическом участке - подвесным электрическим краном.

в) на участке восстановления полимерными материалами - краном консольным пневматическим.

12. Воздухоснабжение

Снабжение сжатым воздухом предусматривается от компрессорной станции предприятия, на территории которого располагается производство.

Средний расход сжатого воздуха всеми потребителями цеха с учетом одновременности их работы составляет 4,1 м³/мин.

Расчетный расход сжатого воздуха с учетом коэффициентов на потери и возможности кратковременного возрастания нагрузки - 6,6 м³/мин.

Для подачи сжатого воздуха к местам потребления предусмотрено устройство сети воздухопроводов, состоящей из магистрального трубопровода от наружных сетей сжатого воздуха и внутренней разводки.

Воздухопроводы монтируются вдоль стен здания с уклоном 0,003 в сторону движения воздуха.

Воздухопроводы запроектированы на стальных водогазопроводных труб по ГОСТ 3262-75.

Присоединение потребителей к сети осуществляется гибкими шлангами.

Компенсация температурных удлинений воздухопроводов предусмотрена за счет самокомпенсации и устройства п-образных компенсаторов.

Схема предусматривает установку электромагнитных вентилей, осуществляющих блокировку подачи воздуха к краскораспылителям.

13. Пароснабжение

Проектом предусматривается использование насыщенного пара для технологических нужд специализированного производства

Источником пара приняты внутриплощадочные сети предприятия, на территории

7560/I

					ТП 816-242 ПЗ			
Изм.	Лист.	N докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Гл.инж.пр.		Закрочимская			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач.т.о.2		Лейбман				Р	4	6
Нач.т.о.1		Серебряков						
Гл.техн.		Дихтяр			Ведомость основных комплектов пояснительная записка (продолжение)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Гл.спец.		Гойхман						
Гл.спец.		Тайчер						

Альбом I

Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

которого располагается производство

Редуцирование пара до давления 4 ати производится в тепловом пункте, расположенном в главном корпусе

Расход пара составляет ~[illegible] кг/час Прокладка паропроводов предусмотрена открытой вдоль стен здания.

Возврат конденсата от потребителей в тепловой пункт предусмотрен вдоль стен и в каналах.

Подвод паро-конденсаторов непосредственно к потребителям осуществляется в подпольных каналах.

Запорная арматура устанавливается в местах удобных для обслуживания.

Проектом предусмотрена, в целях техники безопасности, тепловая изоляция пароконденсатопроводов.

Компенсация температурных удлинений паро-конденсатопроводов решена за счет естественной самокомпенсации на поворотах и устройства П-образных компенсаторов.

14. Централизованное снабжение кислородом, ацетиленом и углекислым газом.

Проектом предусмотрено централизованное снабжение кислородом, ацетиленом и углекислым газом постов сварки от внутриплощадочных сетей соответствующих газов.

На вводе в производственный корпус приняты следующие расходы газов.

а) кислород - 21,0 м³/час, давлением 15 кгс/см²;
б) ацетилен 4,2 м³/час, давлением 0,7 кгс/см²,
в) углекислый газ - 2,4 м³/час, давлением 1÷4 кгс/см²

Прокладка газопроводов предусмотрена открытой вдоль стен здания на серийных опорах и подвесках с уклоном 0,003 для осуществления дренажа магистральных трубопроводов.

Непосредственно у потребителей предусмотрена установка газоразборных постов, оборудованных редукторами (газоразборный кислородный пост для поддержания давления кислорода в необходимых пределах) и гидрозатворами (газоразборный ацетиленовый пост). Подключение потребителей к газоразборным постам предусмотрено гибкими рукавами

Газопроводы запроектированы из стальных бесшовных труб по ГОСТ 8732-70*

Компенсация температурных деформаций предусмотрена за счет естественной самокомпенсации на поворотах газопроводов и устройства П-образных компенсаторов.

В местах прохождения через стены трубопроводы заключаются в футляры с заполнением зазоров между трубой и футляром несгораемым материалом.

На вводах газопроводов и на конечных участках предусматривается устройство продувочных свечей.

15. Сбор отработанных масел

Отработанные масла на линии общей разборки из тракторов собираются в бак для отработанных масел ёмкостью 0,2 м³.

Из этого бака предусматривается возможность перекачки ручным насосом БКФ-2 отработанных масел в подземный металлический горизонтальный резервуар емкостью 3 м³, расположенный вне производственного корпуса.

Откачка масла из подземного резервуара предусматривается насосной установкой 3106 А, устанавливаемой у горловины резервуара в колодце.

Установка аварийного резервуара, резервуара для сбора отработанных масел и насосной установки производится при привязке проекта.

16 Техника безопасности производственная санитария пожарная безопасность и охрана окружающей среды

Проектом предусмотрен ряд мероприятий по охране труда производственного и вспомогательного персонала, включающие в себя вопросы здоровых и комфортных условий труда, облегчение его путем максимальной возможной механизации и автоматизации производственных процессов, особенно трудоёмких работ.

Безопасность труда производственного персонала обеспечивается за счет принятых проектом технических решений по основным и вспомогательным производственным процессам, технология которых разработана с соблюдением, действующих в настоящее время, нормативов и правил техники безопасности.

Расстановка оборудования соответствует нормам технологического проектирования машиностроительных заводов, а именно. рационально использованы производственные площади, создана достаточная (искусственная и естественная) освещенность рабочих мест, обеспечены прямолинейные проходы между оборудованием для движения транспорта и безопасного прохода при работе, обслуживании и ремонте. Всё оборудование, имеющее вредные выделения, снабжено местными отсосами. Эксплуатация подъемно-транспортного оборудования должно осуществляться в соответствии с „Правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъёмных кранов"

Безопасность работы на металлорежущих станках обеспечивается:

- ограждениями вращающихся и подвижных частей установленного оборудования;
- техническим инструктажем по правилам техники безопасности и безопасным приёмам работы на станках;
- систематическим профилактическим осмотром технического состояния ограждающих устройств:
- рациональным устройством рабочих мест и соответствующим оснащением их оборудованием;
- применением стружколомов на инструментах;
- установкой на станках прозрачных экранов

8

7560/I

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 ПЗ			
Гл.инж.пр.		Закрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
Нач.Т.О.2		Лейбман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Нач.Т.О.1		Серебряков				Р	5	6
Гл.техн.		Дихтяр			Ведомость основных комплектов (продолжение)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Гл.спец.		Гойхман						
Гл.спец.		Тайчер						

Довгаль

Альбом I

Типовой проект

Инв. N подл. | Подпись и дата

отражателей от стружки, пыли, охлаждающей жидкости;
- надёжной изоляцией токоведущих частей защитным заземлением и занулением.

Техника безопасности на участке окраски обеспечивается выполнением мероприятий согласно „Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии окрасочных цехов"

В окрасочных камерах предусматривается автоматика и блокировка работы окрасочных аппаратов, вытяжной и приточной вентиляции, обеспечивающие допускаемую концентрацию вредностей и отсутствие взрывоопасной смеси.

Проектом предусмотрены все необходимые противопожарные мероприятия в соответствии с категориями пожарной опасности каждого производственного участка. Окрасочное отделение располагается у наружных стен здания, с оконными проёмами, изолировано от других производственных отделений противопожарными стенами. Хранение текущего запаса лакокрасочных материалов и краскоприготовление предусмотрено в отдельном специальном помещении, расположенном у наружной стены.

Нормальные санитарно-гигиенические условия обеспечиваются приточно-вытяжной вентиляцией помещений, поддержанием нормальной температуры, влажности и чистоты помещений

Для предохранения людей от действия вспышек электросварки сварочные посты ограждены металлическими передвижными ширмами

Нормальные психофизические условия обеспечиваются рациональной цветовой отделкой поверхностей производственных помещений и технологического оборудования согласно СН-181-70, правильной организацией рабочих мест. При подборе и установке оборудования предусматривается осуществление мероприятий по борьбе с шумом и вибрацией. Шум оборудования, превышающий санитарные нормы, локализуется специальными кожухами или путем экранирования, а так же снабжением рабочих, работающих в помещении с повышенным шумом, индивидуальными средствами шумоглушения.

Для охраны воздушного бассейна от возможного попадания загрязнённого воздуха окрасочное оборудование снабжено гидрофильтрами с установленными на них вентиляционными устройствами

17. Условия привязки проекта

При привязке проекта специализированного производства следует:

1. Разработать мероприятие по освоению проектной мощности производства с учетом местных условий строительства, в полном соответствии с действующими нормами освоения проектных мощностей.
2. Предусмотреть обеспечение службами ремонтного предприятия на территории которого располагается данное производство, следующим:
   - ремонтом и техническим обслуживанием оборудования производства,
   - ремонтом и изготовлением необходимого инструмента;
   - снабжение производства необходимыми энергоресурсами (электроснабжением), водоснабжением, сжатым воздухом, а так же канализационными устройствами по данным соответствующих частей проекта;
   - складскими площадями, которые приведены в таблице 6 данной записки.

Альбом I

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

7560/I

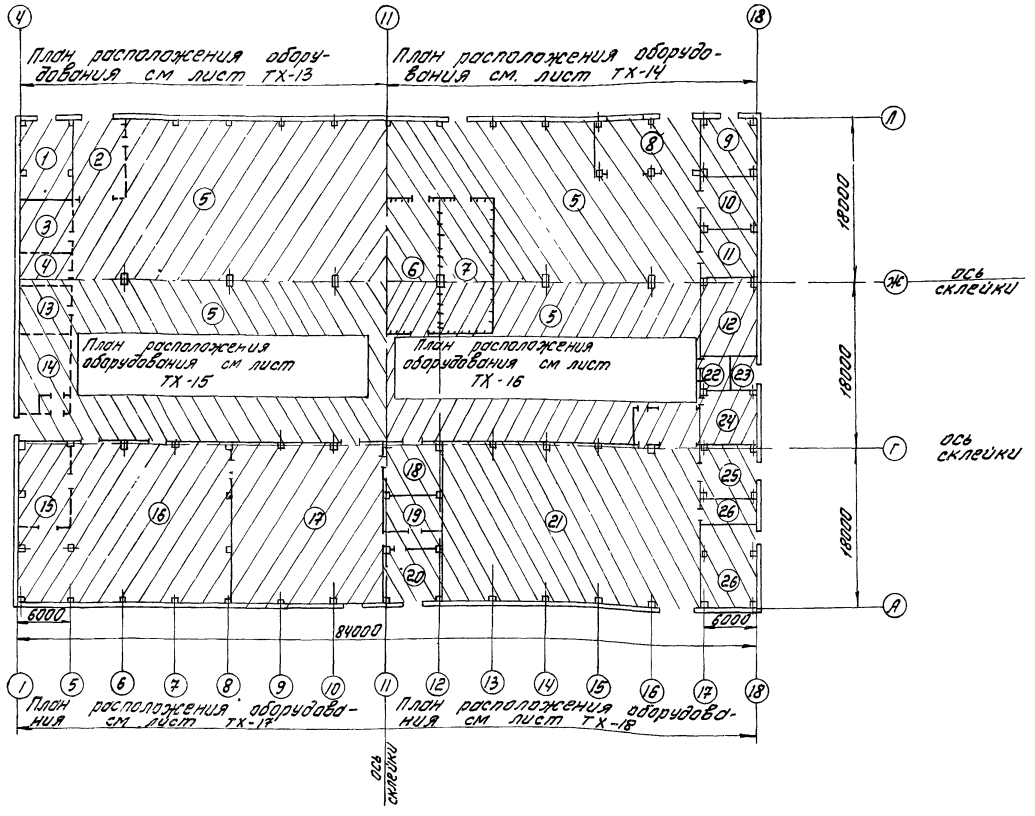
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 ПЗ			
Гл. инж. пр.		Закрочинский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
Нач. т.п.2		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. т.п.-1		Серебряков				Р	6	6
Гл. техн.		Дихтяр			Ведомость основных комплектов (окончание)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Одесса		
Гл. спец.		Гойхман						
Гл. спец.		Тайчер						

Ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	1	Компановка производственных помещений	
		Ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ. Условные обозначения	
22	2	Спецификация (начало)	
22	3÷11	Спецификация (продолжение)	
22	12	Спецификация (окончание)	
22	13÷18	План расположения оборудования	
22	19	Маслохозяйство. Планы на отм.: ±0.000 и 4.200	
22	20	Маслохозяйство. Аксонометрические схемы	
		трубопроводов	
22	21	Кузнечно-термический участок	
		Дутьевая установка	

Альбом I

Типовой проект



1. Тепловой пункт
2. Наружная мойка
3. Кладовая
4. Участок дежурных слесарей и электриков
5. Разборочно-сборочное отделение
6. Участок дефектовки и слесарно-подгоночный
7. Комплектовочная кладовая
8. Участок регулировки и исправления дефектов.
9. Помещение расходных баков
10. Обойный участок
11. Участок ремонта и проверки неосновного электрооборудования.
12. Участок входного контроля и испытания гидрооборудования.
13. Заточной участок
14. ИРК
15. КТП
16. Механический участок
17. Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки.
18. Кладовая ДОР
19. Бытовые помещения
20. Участок восстановления полимерными материалами
21. Окрасочный участок
22. С.У.
23. Узел управления пожаротушения.
24. Щитовая
25. Кладовая красок и краскоприготовительный участок.
26. Венткамера

Условные обозначения

○ подвод холодной воды

⊖ подвод холодной воды с отводом в канализацию

▲ подвод пара с возвратом конденсата

△ подвод сжатого воздуха P=4 отм.

⊕ подвод холодной и горячей воды с раковиной на стене

10

7560/I

Изм.	Лист	N-докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Руков. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Затучная		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	1	21

Компановка производственных помещений ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ Условные обозначения

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Разборочно-сборочное отделение			
	Наружная мойка			
1	СМ-1 Кировоградский завод „Укрсельхозтехника"	Струйная мобильная машина (с электроподогревом), t воды на выходе 30-80°С N=30,0 кВт	1	250кг
	Участок ремонта кабин и оперения			
2	Р-933 по черт. „Гипроавтотранс" г. Москва	Подставка для кабин, габаритные размеры 1300×1820×315	1	83кг
3	АКТБ-142 по черт. АКТБ г Ленинград	Установка для снятия старой краски трехсекционная, проходная, проходная часть B=2480; h=2170; N=2,8+2,8+1,7+1,7кВт	2	15250кг
4	Изделие N 1036 по черт Проектного института N 2	Тележка ручная, грузоподъемность 500 кгс	2	161кг
5	ТУ-70/I-15-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	171кг
6	ОПР-2933 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Верстак для жестяницких работ, габаритные размеры 2000×1200×700	1	594кг
7	Чертеж 3972-00 Оршанского ГКТБ	Стенд-кантователь кабины, габаритные размеры 2365×1865×465	1	400кг
8	УПН-6-63 Аппаратурно-механический завод г Барнаул	Установка для порошкового напыления количество распылив материала 3-5 кг/час	1	8кг
9	К-165 Каховский завод электросварочного оборудования	Клещи для сварки, толщина листа δ=2+2 мм N=25 кВА	1	120кг
10	ВДУ-504 Ленинградский завод „Электрик"	Выпрямитель сварочный, сила тока J=500а N=40кВА	1	380кг
11	Черт 4000-4016 Оршанского ГКТБ	Поворотный стол для ремонта кабин, габаритные размеры 1765×1440×270	1	250кг
12	ЗА382 Самборская трудовая колония несовершеннолетних	Станок точильно-шлифовальный с гибким валом, круг ф 200 N=2,2кВт	1	51кг
13	ТУ-70/I-15-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	171кг
14	А-537 Завод электросварочного оборудования, г. Харьков	Полуавтомат для сварки и наплавки в среде углекислого газа, проволока ф 1,6÷2,0 N=0,3 кВт	1	55кг
15	ПИ-070 „Гипронисельхоз"	Стеллаж для деталей оперения; габаритные размеры 3120×1000×1935	1	430кг
16	МТ-1209 Новоуткинский завод „Искра"	Машина для точечной сварки Номин. свар. ток 12500А δ=0.5+0,5÷4,0+4,0 N=50кВА	1	440кг
17	Черт Т-44-0057 Оршанского ГКТБ	Стол для правки облицовки, габаритные размеры 1575×990×700	1	100кг
18	Н532 Львовский завод алмазного инструмента	Ножницы высечные лист δ=2,5 N=1,3 кВт	1	450кг
19	МО 422 Серпуховский завод КПО	Молот выколоточный приводной, лист δ=1,5÷3, N=1,7 кВт	1	1100кг
20	ОРГ-1468-01-080А по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол монтажный металлический, габаритные размеры 1200×800×600	1	89кг
21	И2714 Волковысский завод литейного оборудования	Зигмашина, материал δ=2,5 N=3,9кВт	1	1400кг
	Участок ремонта радиаторов и баков			
22	ОРГ 1468-05-140 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для топливных баков, габаритные размеры 2200×620×1100	1	52кг
23	ОРГ 1468-05-830 по черт ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для радиаторов, габаритные размеры 2000×800×2040	1	217кг

11

7560/I

ТП 816-242 ТХ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донин		

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Спецификация (начало)

Лит.	Лист	Листов
Р	2	21

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
24	ОРГ 1468-07-20 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Шкаф для инструмента, габаритные размеры 1400×600×2000	1	170кг
25	Черт 4101-4024 Оршанского ГКТБ	Стенд для ремонта радиаторов, габаритные размеры 1900×1800×2200 N=1,5 кВт	1	248кг
26	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринаское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	171кг
27	Черт. 9139 „Гипроавтотранс"	Вытяжной шкаф, габаритные размеры 1600×950×250	1	197кг
28	ОПР-1511М Черт Малоярославецкого филиала ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стенд для раздачи трубок сердцевин радиаторов тракторов, габаритные размеры 2500×800×1020, N=0,6 кВт	1	210кг
29	ТХТ-3104	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков, рабочий объем 1000л, Внутр. размеры 1500×700×800	1	330кг
30	ТХТ-3105	Ванна для опаласкивания радиаторов и бензобаков, рабочий объем 780л., Внутр. размеры 1100×660×1300	1	210кг
31	ОРГ 1468-01-1500 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна для проверки баков на герметичность	1	133кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Линия общей разборки трактора			
32	ОМ-11501 Партизанский ремзавод „Укрсельхозтехника"	Моечная машина однокамерная, температура воды 80-85°С, N=22+7,5+3+1,1 кВт	1	9820кг
33	Черт. 2369! Оршанского ГКТБ	Линия разборки гусениц, габаритная размеры 2190×13000×2000, N=21 кВт	1	7700кг
34	ОМ-4267 Курский завод „Сельмашзапчасть"	Моечная машина (с правым расположением ванн), двухкамерная, размеры окна 1100×900 N=2×30,0+2×7,5+4,0+0,8 кВт	1	9300
	Участки дефектовки и слесарно-подгоночный			
35	3Б634 Мукачевский станкостроительный завод им Кирова	Точильно-шлифовальный станок, круг ф 400, N=4,6 кВт	1	427кг
36	2135-1М Грозненский завод ГАРО „Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40 т.с. N=1,7 кВт	1	530кг
37	2Н118 Молодечненский станкостроительный завод	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 18, N=1,5+0,125 кВт	1	450кг
38	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринаское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	171кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
39	Чертеж 4000-4029 Оршанского ГКТБ	Стол дефектовщика, габаритные размеры 1010×710×1350	1	200кг
40	Изделие N 1296 по черт. Проектного института №2	Ларь для утиля передвижной, грузоподъемностью 100кг	2	30кг
41	МД-50П Кишиневский завод „Электроточприбор"	Магнитный дефектоскоп, габаритные размеры 780×490×910 N=8 кВА	1	225кг
42	ТХТ-3304	Подставка подплиту поверочную, габаритные размеры 1000×630×700	1	70кг
43	ГОСТ 10905-64 Ставропольский инструментальный завод	Плита поверочная, габаритные размеры 1000×630, класс точности 2	1	250кг
44	Изделия N 1295 по черт. Проектного института N 2	Центры универсальные для проверки валов габаритные размеры 1600×710×1030	1	433кг

12

7560/I

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту узлов, агрегатов, гусениц тракторов Т-100М и т.п. за с производственными площадями на 8 тыс

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Загорченко		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Ахметов		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донцов		

Производственная часть

Спецификация (продолжение)

Лит.	Лист	Листов
Р	3	21

Минтракторсельхозмаш СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ К-3 г. Одесса

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

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
45	Чертеж 3974.00.00.00.080 Оршанского ГКТБ	Установка для прогонки резьбы, максим. диам. прогонки резьбы – 24мм габаритные размеры 830×510×1316 N=1,5кВт	1	250кг
	Комплектовочная кладовая			
46	ОРГ-1468-01-090А по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол комплектовщика, габаритные размеры 2400×800×800	2	125кг
47	Производственно-техническое объединение „Проммеханизация" г. Москва	Стеллаж сборно-разборный металлический	2	
		стоек типа СА7-	120	1380кг
		потолок типа А-	221	2475кг
	Участок разборки и ремонта рам заднего моста			
48	Черт. 3966.00.00.0008.0 Оршанского ГКТБ	Ванна для выварки корпуса бортовых фрикционов с ланжеронами, габаритные размеры 6400×3100×2900, объем рабочей зоны 46м³ N=1,1+5,5+17,0кВт	1	4000кг
49	Черт. 23690 Оршанского ГКТБ	Стол для сборки задних мостов, габаритные размеры 3200×1200×880	2	900кг
50	2М55 Одесский завод радиально-сверлильных станков	Радиально-сверлильный станок, сверло ф50; N=4+2,2+0,55+0,125кВт	1	4700кг
51	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место; габаритные размеры 1200×800×800	2	171кг
52	ТД-500 Завод электросварочного оборудования г. Вильнюс	Трансформатор, сила тока J=500А, N=32кВА	1	210кг
53	3А382 Самборская трудовая колония несовершеннолетних	Станок точильно-шлифовальный с гибким валом, круг ф200, N=2,2кВт	1	51кг
	Участок разборки и ремонта тележек гусениц			
54	Черт. 2827-00 ОСБ ПТН Оршанского ГКТБ	Стенд для ремонта рам тележек трактора Т-100М, габаритные размеры 1900×1472×480	1	1500кг
55	Чертеж Т-44-000 Оршанского ГКТБ	Стенд для правки тележек, габаритные размеры 2750×2400	1	4000кг
56	Чертеж ОР-23601-00000-СБ Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки и разборки тележек, габаритные размеры 3250×950×2300 N=2,2кВт	1	825кг
57	ТХТ-1023	Стенд для разборки пружин натяжения, габаритные размеры 4018×1530×1182 N=1,7кВт	1	1402кг
58	Черт 23666Д Оршанского ГКТБ	Линия разборки натяжных колес габаритные размеры 5450×1500×2300	1	1450кг
59	Черт. 23648 Оршанского ГКТБ	Линия разборки катков габаритные размеры 5500×1300×1900 N=3кВт	1	2500кг
60	Чертеж Ц ЭКБ „Строммехавтоматика"	Стенд для вывертывания винта механизма натяжения гусениц, габаритные размеры 2200×490×560 N=4,5кВт	1	454кг
	Участок разборки бортредукторов и сервомеханизмов			
61	ТХТ-6322	Подставка для разборки бортредукторов, габаритные размеры 1500×800×800	1	60кг
62	Чертеж ОР-23659 Оршанского ГКТБ	Тележка монтажная, габаритные размеры 1650×590×820	1	200кг
63	2135-I м Грозненский завод ГАРО „Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40т.с. N=1,7кВт	1	530кг

13

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донин		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	4	21

Спецификация (продолжение)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	ТУ-70/I-15-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	171кг
65	ТХТ-6323	Подставка для разборки сервомеханизмов габаритные размеры 1000×1000×800	1	85кг
	Участок разборки и сборки бортовых фрикционов			
66	ТХТ-1022	Стенд для разборки бортовых фрикционов, габаритные размеры 2500×700×750	1	320кг
67	Чертеж 3399 0000080 Оршанского ГКТБ	Пресс пневматический для удаления заклепок из дисков бортовых фрикционов, усилие на пуансоне 400кгс габаритные размеры 630×320×200	1	70кг
68	ТУ-70/1-15 101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	171кг
69	2М112 Станкозавод „Комунарас" г Вильнюс	Настольно-сверлильный станок, сверло ф 12 N=0,6 кВт	1	120кг
70	3Б634 Мукачевский станкозавод им Кирова	Точильно-шлифовальный станок, круг ф 400 N=4,6 кВт	1	400кг
71	2Н118 Молодечненский станкостроительный завод	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 18, N=1,5+0,125 кВт	1	450кг
72	2135-1М Грозненский завод ГАРО „Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40тс N=1,7кВт	1	530кг
	Участок разборки и сборки КПП			
73	ТУ-70-12 02-70 Пярнусское Р/о „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×800	1	243кг
74	2М112 Станкозавод „Комунарас" г. Вильнюс	Настольно-сверлильный станок, наиб. диаметр сверления 12мм, N=0,6кВт	1	120кг
75	Черт ОР-2364 00 000-53 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки КПП, габаритные разм. 1100×720×510 N=0,8кВт	1	300кг
76	2135-1М Грозненский завод ГАРО „Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический усилие 40тс N=1,7кВт	1	530кг
77	ОРГ 1513 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшипников, габаритные размеры 1120×500×1000, N=3,0 кВт	1	86кг
	Участок разборки и сборки муфт сцепления			
78	ГОСТ 10905-75	Плита разметочная габаритные размеры 1000×630 класс точности 2	1	650кг
79	2Н125 Стерлитамакский станкостроительный завод	Вертикально-сверлильный станок сверло ф 25, N=2,2+0,125кВт	1	1020кг
80	ОРГ 1468-830 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж, габаритные размеры 2000×800×2040	1	220кг
81	черт. ОРГ-1468-830 01-080А по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол для сборки муфт сцепления, габаритные размеры 1200×800×800	2	90кг
82	П-6330 Оренбургский завод гидравлических прессов „Гидропресс"	Пресс гидравлический усилие 100т.с N=22кВт	1	5437кг
83	ОРГ-1513 по черт. ЦОКТ ГОСНИТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшипника, габаритные размеры 1120×500×1000 N=3,0 кВт	1	86кг
84	2135-1М Грозненский завод ГАРО „Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40т.с. N=1,7кВт	1	530кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

14

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	5	21

Спецификация (продолжение)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
85	Черт. ОКС-23628 Оршанского ГКТБ	Стенд для наклепки дисков муфты сцепления, ф 550, Н-470	1	50кг
	Участок сборки редукторов и сервомеханизмов			
86	ОРГ-1513 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшипников, габаритные размеры 1120×500×1000, N=3,0 кВт	1	86кг
87	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	2	171кг
88	Черт ОР-23632 Оршанского ГКТБ	Стенд для обкатки сервомеханизмов, стол 720×530×1000 N=1,5 кВт	1	200кг
89	Черт Т-46-00-29 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки шестерни со ступицей бортредукторов, габаритные размеры 1000×800×800	1	150кг
90	ТХТ-6322	Подставка для сборки бортредукторов габаритные размеры 1500×800×800	1	60кг
91	Черт. 3457.00.00080 Оршанского ГКТБ	Стенд для испытания сальников, привод пневматический	1	150кг
92	ОМ-6068 Пятихатский рем завод.	Установка для мойки мелких деталей и подшипников	1	230кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		рабочий объем ванны (колокола) 100л. N=0,6 кВт		
	Участок сборки тележек гусениц			
93	ТУ-7012-02-70 Пярнусское Р/о „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×800	1	243кг
94	2Н125 Стерлитамакский станкозавод	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 25 N=2,2+0,125 кВт	1	1020кг
95	3Б634 Мукачевский станкостроительный завод	Точильно-шлифовальный станок N=4,6 кВт круг ф 400	1	400кг
96	2135-1М Грозненский завод ГАРО „Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40т.с. N=1,7 кВт	1	530кг
97	Черт. ОР-23601 00000СБ Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки и разборки тележек, габаритные размеры 3500×950×2300 N=2,2 кВт	1	825кг
98	ТХТ-1023	Стенд для сборки пружин натяжения гусениц, габаритные размеры 4040×1530×1122 N=1,7 кВт	1	1402кг
	Участок ремонта балансирной рессоры			
99	ТХТ-1030	Стенд для сборки балансирной рессоры	1	334кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		габаритные размеры 1275×900×870		
100	ТУ-70-12-02 Пярнусское Р/о „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места Габаритные размеры 2400×800×800	1	243кг
101	ОМ-4610 „СК-1,6" Кзыл-Ордынский РМЗ „Казсельхозтехника"	Моечная машина (с паровым подогревом) однокамерная, температура моющего раствора 85°С, проходное сечение В=1200, ℓ=600, N=7,5 кВт	1	1100кг
102	Чертеж 23646 Оршанского ГКТБ	Линия сборки катков тракторов, габаритные размеры 9500×3400×2100, N=2,2+3,0 кВт	1	1970кг
103	Чертеж ОР-23641-00-00.000СБ Оршанского ГКТБ	Линия сборки гусеницы трактора, габаритные размеры 20130×1910×3300, давление в сети 4-5атм, N=24,0 кВт	1	9345кг
104	Чертеж 23690 Оршанского ГКТБ	Стол для сборки задних мостов; габ.разм: 3200×1200×880	1	900кг

15

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закочумский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донин		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	6	21

Спецификация (продолжение)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
105	Чертеж ОР-23.689.000 СБ Оршанского ГКТБ	Стенд для обкатки силовой передачи трактора, габаритные размеры 1300 × 1000, N = 14 кВт	1	300 кг
106	Чертеж 4101-4013 Оршанского ГКТБ	Электропривод для одевания гусениц и передвижения трактора, габаритные размеры 700 × 650 × 850 N = 10 кВт	1	300 кг
107	Р-958 „Гипроавтотранс" г. Москва	Подставка (для агрегатов), габаритные размеры 1000 × 1000 × 400	2	75 кг
	Механический участок			
108	ТУ-70-12-02-70 Пярнуское Р/о „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400 × 800 × 800	3	243 кг
109	ТУ-70/Г-1-101-69 Кадринаское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак (для ремонта резьбовых отверстий в корпусных деталях резьбовыми спиральными вставками), габаритные размеры 1200 × 800 × 800	1	171 кг
110	ТХТ-6309	Подставка под плиту поворотную, габаритные размеры 2500 × 1600 × 400	1	200 кг
111	ГОСТ 10905-75	Плита поворотная, габаритные размеры: 2500 × 1600 × 300	1	2750 кг
112	3Б634 Мукачевский станкостроительный завод	Точильно-шлифовальный станок, круг ф 400, N = 4,6 кВт	1	400 кг
113	2Н135 Стерлитамакский станкостроительный завод им. Ленина	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 35, N = 4,0 + 0,12 кВт	1	1450 кг
114	3131 Лубенский станкостроительный завод „Коммунар"	Круглошлифовальный универсальный полуавтомат, изделие ф 280, РМЦ - 1400 N = 4,0 кВт	1	4600 кг
115	3731 Оршанский станкостроительный завод „Красный борец"	Плоскошлифовальный станок, стол 200 × 630 N = 7,5 кВт	1	3400 кг
116	6Р83Г Горьковский завод фрезерных станков	Горизонтально-фрезерный станок, стол 400 × 1600 N = 10 кВт	1	3700 кг
117	1А616 Средневолжский станкостроительный завод	Токарно-винторезный станок, ВЦ - 160, РМЦ - 710 N = 4,0 + 0,12 кВт	1	1500 кг
118	16К20 Московский завод „Красный пролетарий"	Токарно-винторезный станок ВЦ - 200, РМЦ - 710 N = 10 + 0,75 + 0,12 кВт	1	2835 кг
119	6Р12Б Горьковский завод фрезерных станков	Вертикально-фрезерный станок, стол 320 × 1250 N = 10 + 2,2 + 0,125 кВт	1	3180 кг
120	7Д36 Гомельский станкостроительный завод им Кирова	Поперечно-строгальный станок, ход ползуна 150 ÷ 700 N = 7,5 + 1,1 кВт	1	3400 кг
121	7А420 Саратовский станкостроительный завод „Коммунар"	Долбежный станок, ход долбяка 20-200 N = 3 кВт	1	2240 кг
122	1М63 Рязанский станкостроительный завод	Токарно-винторезный станок, ВЦ = 315 РМЦ = 2800 N = 13 + 1,1 + 0,125 кВт	1	5000 кг
123	16К20 Московский завод „Красный пролетарий"	Токарно-винторезный станок, ВЦ = 200, РМЦ = 2000, N = 10 + 0,75 + 0,12 кВт	1	3685 кг
124	1512 Краснодарский станкостроительный завод им Седина	Токарно-карусельный станок, обрабатыв. изделие ф 1250, N = 30 + 3 + 2 + 1,5 + 0,8 кВт	1	16500 кг
125	2Л614 Чаренцаванский станкостроительный завод	Горизонтально-расточной станок, шпиндель ф 80 стол 800 × 1000, N = 6,7 кВт	1	7350 кг
	Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки			
126	ТХТ-1031	Установка для наплавки гребня	1	1650 кг

16

7560/I

				ТП 816-242 ТХ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов К-700 и К-700А с оборудованием для ремонта с применением электроискрового наращивания	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Загрунтский			Производственная часть
Нач. отд.		Лейбман			
Гл. техн.		Дихтяр			
Рук. гр.		Вильскер			
Ст. инж.		Кантор			Спецификация (продолжение)

Лит.	Лист	Листов
Р	7	21

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

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

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	г. Москва	башмак		
		габаритные размеры		
		6000×1300×2050,		
		количество наплавляемых башмаков 6,		
		N = 0,6+0,6 кВт		
127	ВДУ-1001У3	Выпрямитель сварочный,	1	–
	Завод „Электрик"	J = 1000 А		
	г. Ленинград	N = 75,0 кВА		
128	У653	Универсальный станок для механизированной наплавки деталей,	2	1740 кг
	Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	J = 1000 А		
		N = 1,6 кВт		
129	У651	Станок для механизированной наплавки под слоем флюса порошковой проволокой и в среде углекислого газа	2	1580 кг
	Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	N = 1,2 кВт		
130	ВДУ-504	Сварочный выпрямитель,	6	460 кг
	Ленинградский завод „Электрик"	J = 500 А		
		N = 40 кВА		
131	ОКО-9862	Установка для	1	1200 кг
	Раазикуский опытный завод	контактного электроимпульсного покрытия,		
		N = 35 кВА		
132	У654	Универсальный двухпозиционный	2	1840 кг
	Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	станок для наплавки деталей порошковой проволокой под слоем флюса		
		J = 1000 А		
		N = 2,4 кВт		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
133	ОРГ-1468-07-090	Ларь (для угля),	1	48 кг
	по черт. ЦОКТБ	габаритные размеры		
	ГОСНИТИ	1000×500×500		
134	МА 4129	Молот ковочный		
	Астраханский завод КПО	пневматический, вес падающих частей 75 кг.		
		N = 7,5 кВт		
135	Изделие № 458	Горн кузнечный	1	852 кг.
	по черт. Проектного	на 2 огня,		
	института № 2	габаритные размеры		
		2540×1320×4565		
136	ГОСТ 11398-65	Наковальня двурогая	1	1200 кг
137	ТХТ-5003	Ванна для закалки	1	370 кг
		в масле,		
		рабочий объем:		
		1000×800×700		
138	ТХТ-5004	Ванна для закалки	1	150 кг
		в воде,		
		рабочий объем		
		1000×800×600		
139	СНО-3,6 5,2/10	Электропечь сопротивления камерная,	1	1070 кг
	Чадыр-Лунгский завод ЭТО	t = 850°С,		
		N = 18 кВт		
140	ТД-300	Сварочный трансформатор;	1	137 кг
	Электромашиностроительный завод г. Коканд	J = 300 А,		
		N = 19,4 кВА		
141	ССН-2	Стол для сварочных работ,	2	210
	харьковский завод „комсомолец"	габаритные размеры		
		950×850×1370		
		2 лампочки-36 В,		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		25 Вт каждая		
142	1197с	Полуавтомат для	1	150 кг
	Каховский завод электросварочного оборудования	сварки и наплавки порошковой проволокой,		
		J = 500 А,		
		N = 0,5 кВА.		
143	ВДУ-504	Выпрямитель	1	460 кг
	Ленинградский завод „Электрик"	сварочный,		
		J = 500 А,		
		N = 40 кВА		
144	3Б634	Точильно-шлифовальный станок,	1	400 кг
	Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова	круг ф 400,		
		N = 4,6 кВт		
	Кладовая деталей ожидающих ремонта			
145	Черт. ОРГ 1468-05-810 почерт ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж одинарный,	8	305 кг
		габаритные размеры		
		2755×640×2376		
146	покупной	Стол конторский однотумбовый		
	Участок восстановления полимерными материалами			
147	ТХТ-2012	Тележка,	2	100 кг
		габаритные размеры		
		1000×1000×500		

Альбом 1 Типовой проект

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

17

7560/I

ТП 816-242 ТХ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Захарченко		
Нач. отд.		Лейфман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донин		

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Специфицикация (продолжение)

Лит	Лист	Листов
Р	8	21

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
148	Чертеж ОЦ-2076 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол рабочий с вытяжным шкафом, габаритные размеры 2500×800×940 (2660) N=0,6 кВт	1	290 кг
149	РН-10Ц13У Заводы „Союзглавприбора"	Весы торговые циферблатные, предел взвешивания 0,1-10 кг	1	21 кг
150	П 903 по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс"	Шкаф для хранения растворителей и полимерных материалов, габаритные размеры 1270×670×1330	1	138 кг
151	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200×800×1012	1	171 кг
152	ОКС-918	Пресс реечный ручной, усилие 3 т.с.	1	190 кг
153	ТХТ-4207	Шкаф сушильный, t°=50÷100°С, Проем 1260×1500; N=37,0 кВт	1	1860
	Окрасочный участок			
154	ТХТ-4006	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски машин, размер окрашиваемых изделий 5172×2400 Размер решетки 5600×3000, N=2×7,5+11 кВт	1	7000 кг
155	ТХТ-4005	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности изделий, максимальные размеры обрабатыв. изделий 3900×1400×1500 размеры решетки 4500×2000, N=10,0+10,0 кВт	1	
156	ТХТ-4103	Распылительная камера с экранным гидрофильтром для грунтовки и окраски изделий; размер проема 1600×1700, N=2×7,5+15,0+9×0,08 кВт	2	12000 кг
157	Собственного изготов.	Укрытие, габаритные размеры 4000×4000	1	200 кг
158	ТХТ-4213	Камера сушильная конвекционная с паровым подогревом для сушки изделий t° сушки 80-100°С размеры проема 1600×1700 N=2,2×4+1,1×4 кВт	1	7000 кг
159	Собственное изготовл	Укрытие, габаритные размеры 1000×4000	1	1000 кг
160	ТХТ-4209	Камера сушильная конвекционная, t° сушки 100-110°С, размеры проема 1600×1700, N=2,2×4+1,1×4 кВт	1	10000 кг
	Кладовая красок			
161		Стол для подготовительных работ габаритные размеры 2000×950×1000	3	132 кг
	По черт. Проектного института №2, черт. 372-П			
162	ТХТ-9023	Краскомешалка, емкость 50 л, N=0,6 кВт	1	179 кг
163	Черт. ОРГ-1468 05-230А по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж, габаритные размеры 1400×500×2000	1	149 кг
164	П 903 по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс"	Шкаф для красок, габаритные размеры 1270×570×1330	1	138 кг
	Участок входного контроля			
165	ОРГ-1468-01-090А ГОСНИТИ	Стол для расконсервации деталей	2	103 кг
166	2М112 Вильнюсский станкостроительный завод „Комунарас"	Настольно-сверлильный станок сверло диаметром 12 мм N=0,6 кВт	1	120 кг
167	ТУ 70-12-02-10 Пярнусское Р/о „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на два рабих места габ разм 2400×816×1608	1	246 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

18

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Спецификация (продолжение)

Лит.	Лист	Листов
Р	9	21

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
168	КИ-4200 Рижский экспериментальный завод нестандартного оборудования „Старс"	Стенд для испытания гидросистем, габаритные размеры 1640×880×1650, N = 10,0 кВт	1	720кг
169	ОМ-1316 Уш-Тобинский ремонтный завод „Казсельхозтехника"	Ванна моечная, передвижная, емкость 65 л, габаритные размеры 1210×1320×1000	1	60кг
170	ОРГ-1468 07-090 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ларь для обтирочных материалов, габаритные размеры 1000×500×500	1	48кг
171	ОРГ-1468 05-810 по черт ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж одинарный, габаритные размеры 2755×640×2376	1	305кг
172	ОМ-1600 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна для расконсервации деталей, рабочий объем 0,6 м³, t = 80-90°С	1	525кг
	Участок ремонта и контроля автотракторного оборудования			
173	КИ-968 Ростовский опытно-механический завод „Россельхозтехника"	Универсальный контрольно-испытательный стенд для проверки электрооборудования, габаритные размеры 885×885-1545, N = 2,2 кВт	1	400кг
174	ОПР-7191 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Установка для опрессовки наконечников, габаритные размеры 800×600×755	1	230кг
175	Черт ОПР-4198 Рязанского филиала ЦОКТБ ГОСНИТИ	Верстак для полуды и пайки, габаритные размеры 620×500×1350 N = 0,265 кВт	1	50кг
176	ОПР-3589 Челябинский завод „Россельхозтехника"	Станок оплеточный, габаритные размеры 540×325×1555, N = 1,0 кВт	1	130кг
177	ОПР-3587 Ростовский завод „Россельхозтехника"	Станок для намотки шпуль, габаритные размеры 587×420×1000, N = 0,6 кВт	1	110кг
178	ОПР-4195 Рязанский филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол монтажный, габаритные размеры 2000×880×1135	1	50кг
179	ОРГ 1468 01-090А по черт ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол-подставка, габаритные размеры 2400×800×800	1	125кг
180	СНОЛ-2,5-2,5-2,5/2 М2 Утенский завод лабораторных электропечей	Сушильный шкаф, t = 250°С, рабочее пространство 400×600, N = 1,6 кВт	1	45кг
181	Черт ОРГ-1603 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Шкаф (для приборов), габаритные размеры 1590×360×1900	1	159кг
	Обойный участок			
182	ТХТ-6101	Стол для обойных работ, габаритные размеры 1500×1000×800	1	130кг.
183	Класс 23А	Швейная машина ремесленного типа наиб толщ. прошивов, N = 0,4 кВт	1	
184	2227Д по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс"	Верстак специальный с нижним отсосом для разборки подушек, габаритные размеры 2000×1000×800	1	225кг
185	Р-529 по черт Воронежского филиала „Гипроавтотранс"	Верстак столярный, габаритные размеры 2165×870×805	1	96кг
186	К 2114 Курский КПО	Пресс однокривошипный простого действия открытый двухстоечный ненаклоняемый, Q = 2,5 т с. N = 0,4 кВт	1	450кг
187	Р 527А по черт. Новосибирского „Гипроавтотранс"	Стеллаж для подушек и спинок сидений, габаритные размеры 2467×1241×2660	1	438кг
	Участок регулировки и исправления дефектов			
188	3141 Черновецкий завод „Красная звезда" „Росавтоспецоборудование"	Смазочно-заправочная установка, габаритные размеры 1300×400	1	149кг

19

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочинский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донин		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	10	21

Спецификация (продолжение)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
189	ТУ 70-12-02-70 Пярнуское Р/О „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×1516	1	243кг
190	2М 112 Вильнюсский станкостроительный завод „Комунарас"	Настольно-сверлильный станок сверло ф 12, N=0,6 кВт	1	120кг
191	П-6022 госнити Сасовский завод „Автозапчасть"	Пресс гидравлический, усилие 10 т.с.	1	41кг
	Инструментально-раздаточная кладовая			
192	покупной	Стол письменный	1	
193	По черт ОРГ-1468-05-280 А по черт. ЦОКТБ госнити	Стеллаж для инструмента, габаритные размеры 1400×500×2000	15	170кг
	Заточной участок			
194	3Б634 Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, 2 круга ф 400, N=4,6 кВт	1	400кг
195	3В642 Витебский завод заточных станков им. Кирова	Универсально-заточной станок, ВЦ-125 РМЦ-630, N=1,1+0,27+0,12+0,6 кВт	1	1285кг
196	ТУ-70-12-02-70 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника"	Верстак на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	196кг
197	3Б631 Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, диаметр заточки резцов 16, круг ф 150 N=0,6 кВт	1	142кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
198	3В659 Тбилисский завод шлифовальных станков	Полуавтомат для заточивания сверл и зенкеров, сверл ф 12-80 N=5,5+0,12 кВт	1	1640кг
199	ОРГ-1468-01-080А по черт ЦОКТБ госнити	Стол, габаритные размеры 1200×800×800	1	90кг
	Участок дежурных слесарей и электриков			
200	Черт. Р-934 „Гипроавтотранс"	Шкаф для инструмента, габаритные размеры 700×500×1600	2	216кг
201	ТУ 70-12-02-70 Пярнуское Р/О „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×1516	2	243кг
	Кладовая			
202	ОРГ-1468-01-080А по черт ЦОКТБ госнити	Стол, габаритные размеры 1200×800×800	1	90кг
203	ОРГ-1468-05-810 по черт ЦОКТБ госнити	Стеллаж, габаритные размеры 2755×640×2376	7	305кг
	Оборудование, не указанное на плане			
204	Чертеж 4020.000 Оршанского ГКТБ	Тара, габаритные размеры 1500×1392×546 мм	5	30кг
205	Чертеж 70-7820-689В Оршанского ГКТБ	Схватка-кантователь ведущего колеса трактора Т-100 М, ф 1020×620	1	30кг
206	НЭ-8201А Выборгский завод электроинструмент"	Машина ручная шлифовальная электрическая с гибким валом, круг ф 200, N=0,8 кВт	2	26,5кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	НЭ-1013 Ростовский завод „электроинструмент"	Машина ручная сверлильная электрическая, наибольший диаметр сверла 15 мм, N=0,42 кВт	2	2,8кг
	НЭ-1026А Коналовский завод механизированного инструмента	Машина ручная сверлильная электрическая, наиб. ф сверла 9 N=0,18 кВт	2	16,0кг
	НЭ-3401 Ростовский завод „Электроинструмент"	Машина ручная резьбонарезная электрическая, наиб диаметр нарезаемой резьбы 12 N=0,6 кВт	2	7,0кг
	НЭ-3116 Коналовский завод механизированного инструмента	Гайковерт ручной электрический диаметр завинчиваемой резьбы 12, N=0,12 кВт	2	3,5кг
	НЭ-3602 Коналовский завод механизированного инструмента	Шуруповерт ручной электрический, наибольший диаметр завинч. резьбы 6 N=0,12 кВт	2	2,3кг

7560/I

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочинский		
Нач.отд.		Лейбман		
Гл.техн.		Дихтяр		
Рук.гр.		Вильскер		
Ст.инж.		Донин		

Производственная часть.

Лит	Лист	Листов
Р	11	21

Спецификация (продолжение).

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
207	ТРП-1 Производственно-техническое объединение „Промеханизация" г.Москва	Тележка ручная, грузоподъемность 1,0 т с	3	95 кг
208	ЭП-201 Калининградский вагоностроительный завод	Электропогрузчик, грузоподъемность 2,0 т.с.	2	3630 кг
209	Чертеж 70-7808-7808 Оршанского ГКТБ	Схватка для опорных катков, грузоподъемность 0-330 кг, габаритные размеры 1400×1070×130, количество поднимаемых катков - 5 шт.	1	30 кг
210	Чертеж ОС-23606-000С Оршанского ГКТБ	Стеллаж-тара для кожуха бортового редуктора, грузоподъемность 600 кг 650×640/1100	1	50 кг
211	Черт 70-7021-7814 Оршанского ГКТБ	Съемник гидравлический универсальный, габаритные размеры 850×350×380	1	18 кг
	Черт. ОС 23608С Оршанского ГКТБ	Тара-стеллаж для натяжного колеса, габаритные размеры 842×842×940	1	90 кг
	Чертеж 70-7878-7806 Оршанского ГКТБ	Тара для ведущих и направляющих колес, грузоподъемность 1000 кг	1	41 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
	Чертеж ОС 23606 Оршанского ГКТБ	Стеллаж тара для кожуха бортового редуктора, грузоподъемность 600 кг	1	50 кг
	Чертежи 23683 (28-31), 33, 34, 37, 45 Оршанского ГКТБ	Захваты	8	
	349 М Череповецкий завод „Красная звезда" объединения „Росавтоспецоборудование"	Барабан с раздаточным пистолетом 3144Р Выход шланга 5,3 м, габаритные размеры 500×170×630	2	24 кг
	Машины для уборки здания			
	КУ-402 Циорский механический завод	Вакуумно-щеточная подметальная машина, производительн. 800 м²/час, N = 0,27 кВт	1	50 кг
	КУ-304 Мелитопольский завод противопожарного машиностроения „Гидромаш"	Отсасывающая машина „Буран" производительн. 550 м²/час N = 0,6 кВт	1	45 кг
	КУ-101 Харцызский машиностроительный завод	Машина для ухода за полами ширина захвата 630 N = 1,5 кВт	1	25 кг

Чертежи ~~нестан~~ндартизированного ~~оборудова~~ния распространяют следующие организации ЦОКТБ - ГОСНИТИ - 109389, г. Москва, 1й институтский пр. 1
Калининский филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ - 170042, г. Калинин, Первомайская набережная, 110;
Рязанский филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ - 390000, г. Рязань - центр, ул. Петрова, 8
Головной институт Гипроавтотранса - 109089, г. Москва, Набережная, М. Тореза, 34;
Воронежский филиал Гипроавтотранса - 394000, г. Воронеж - центр, ул 25 Октября, 45;
Новосибирский филиал Гипроавтотранса - 630070, г. Новосибирск, ул. Каменская, 54;
АКТБ - 196199, г. Ленинград, М-199;
Проектный институт N2 - 125080, г Москва, Волоколамское шоссе, 34.

Примечание: Индексом ТХТ обозначено нестандартизированное оборудование, чертежи которого подлежат разработке по техническим требованиям, помещенным в данном альбоме.

21

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

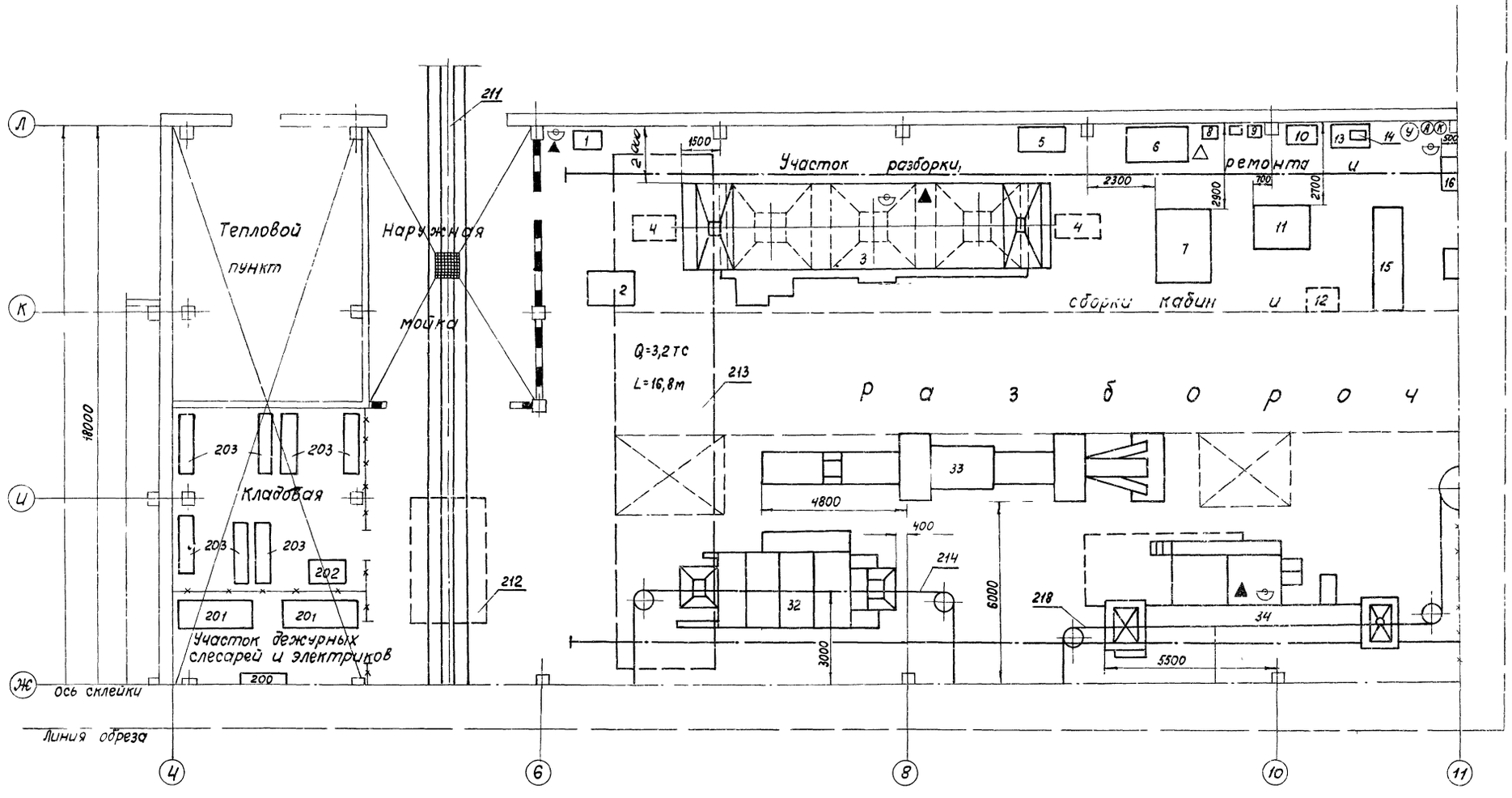
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	12	21

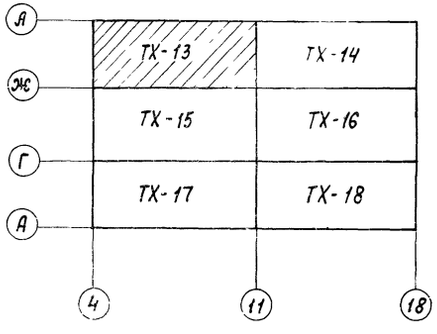
Спецификация (окончание)

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект





План расположения оборудования выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

22

7560/I

				ТП 816-242 ТХ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. п		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год
Гл. инж. пр		Закрочимский			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть
Гл. технол		Дихтяр			
Рук. гр.		Вильскер			
Ст. инж.		Кантор			План расположения оборудования
Ст. инж		[illegible]чная			
Ст. инж					

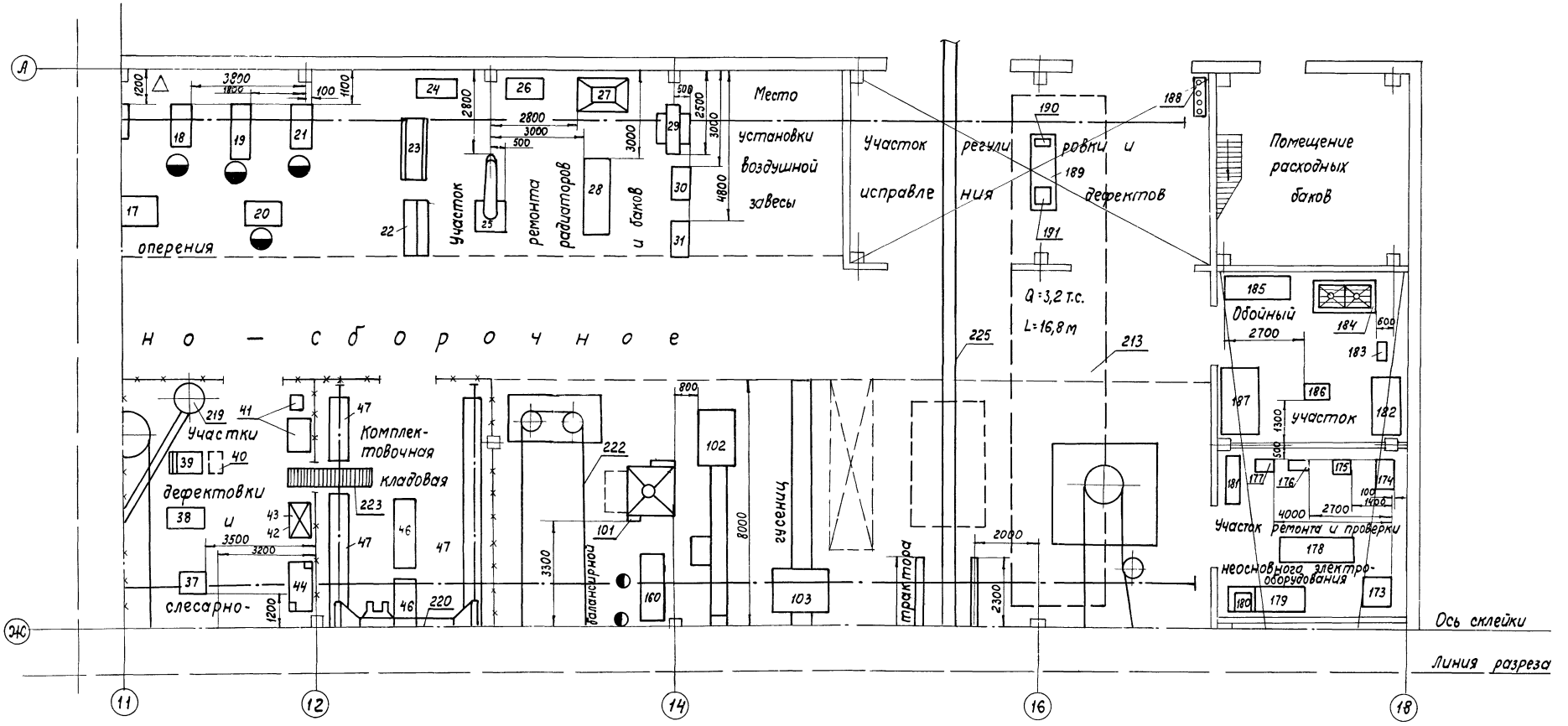
Лит.	Лист	Листов
Р	13	21

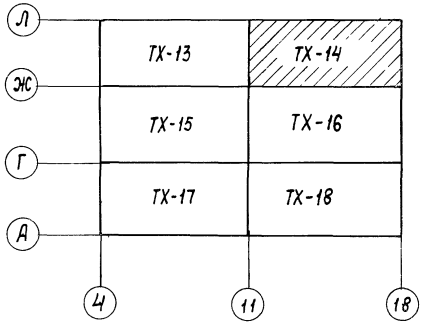
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





План расположения оборудования выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18

23

7560/I

				ТП 816-242 ТХ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. ин		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год
Гл. инж. пр		Закрочитский			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть
Гл. техн.		Дихтяр			
Рук. гр.		Вильскер			
Ст. инж.		Кантор			План расположения оборудования
Ст. инж.		Затучная			
Ст. инж.		Донин			

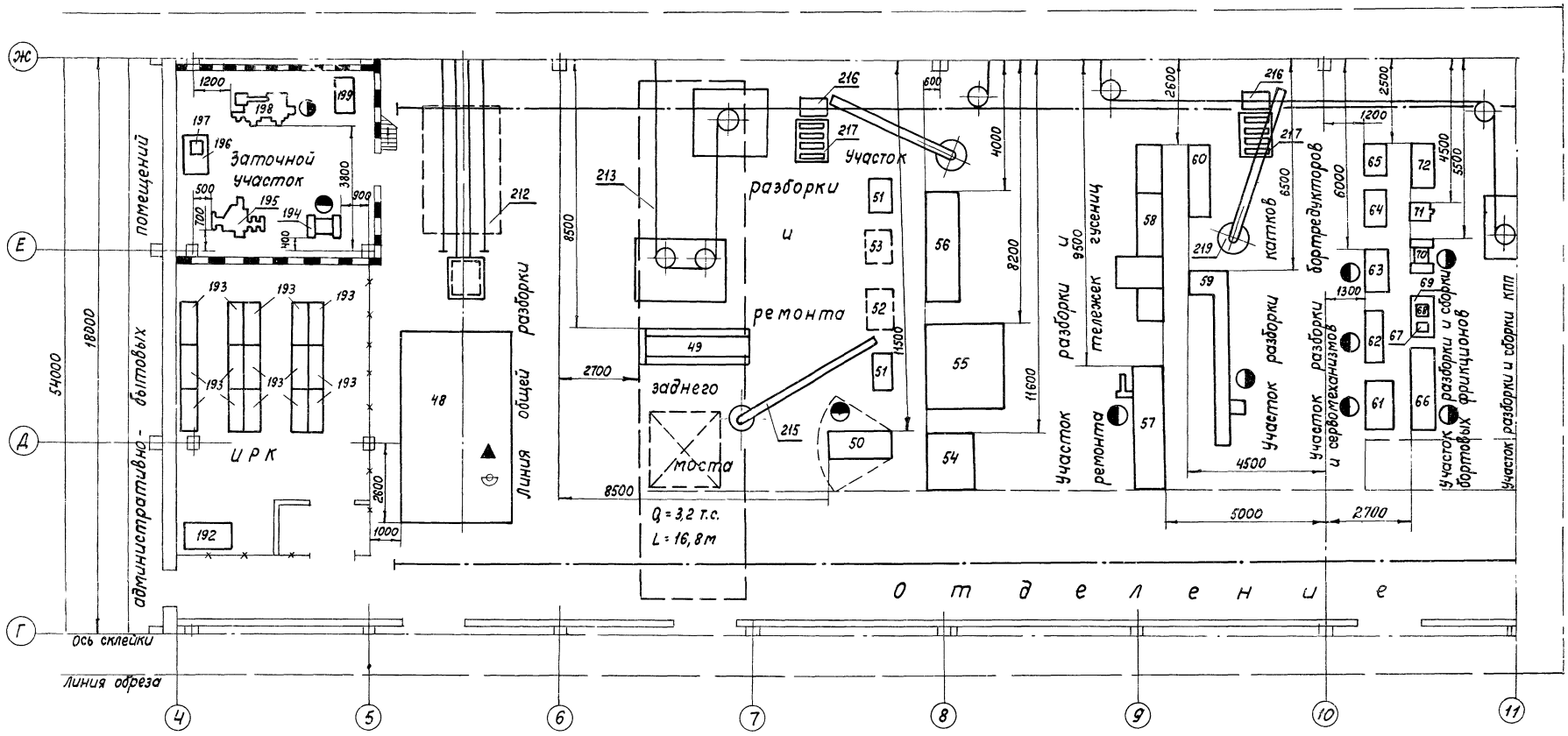
Лит	Лист	Листов
Р	14	21

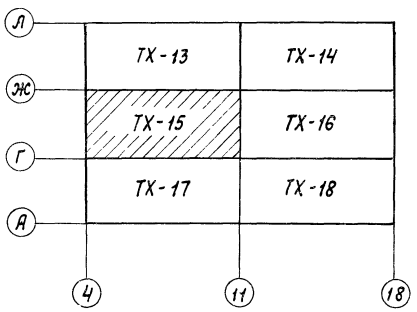
Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ№3 г. Адреса

Инв. N подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





План расположения оборудования выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18

24

7560/I

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. ин.		Закиян		
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		
Ст. инж.		Затучная		
Ст. инж.		Донин		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

План расположения оборудования

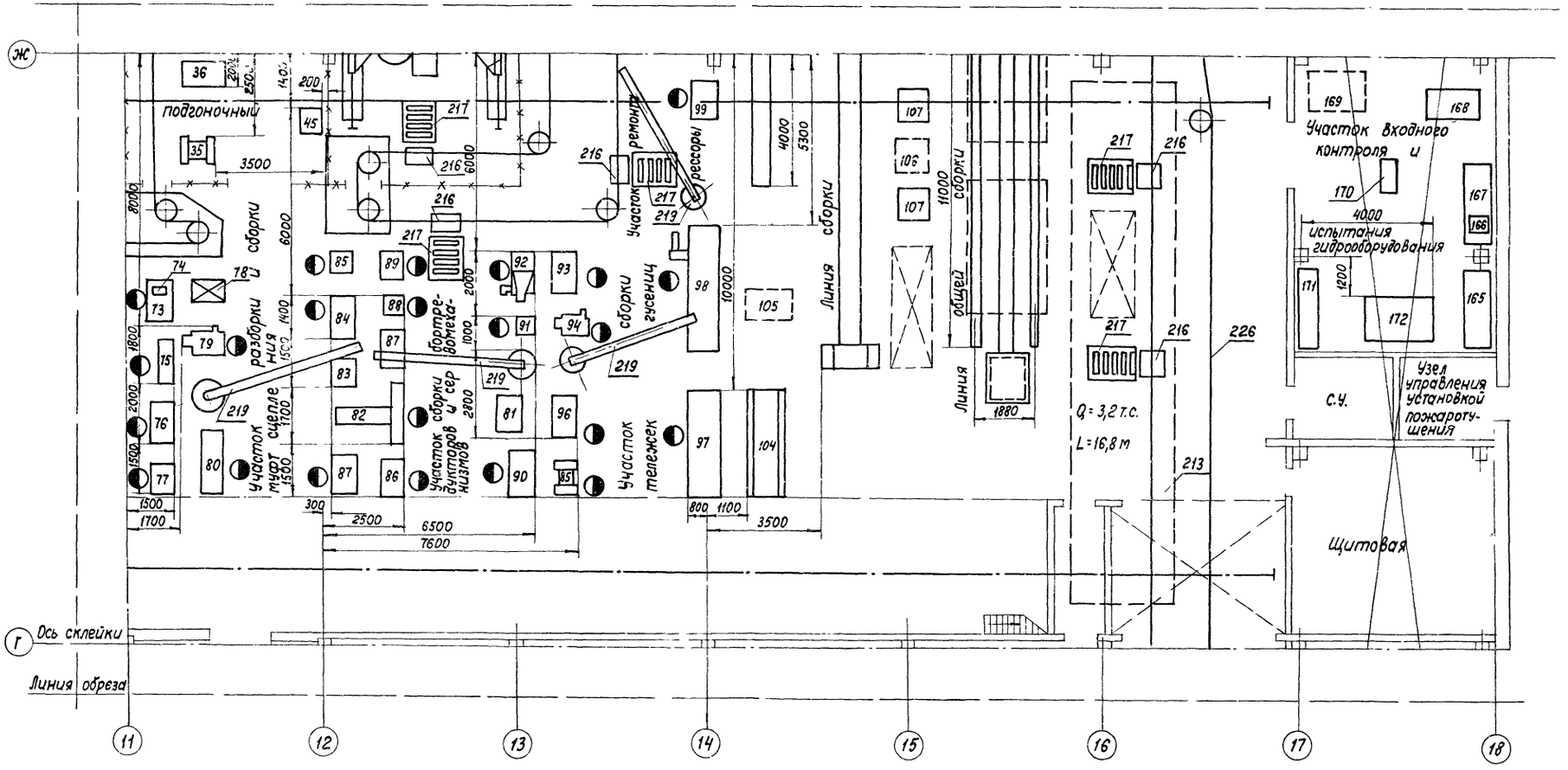
Лит.	Лист	Листов
Р	15	21

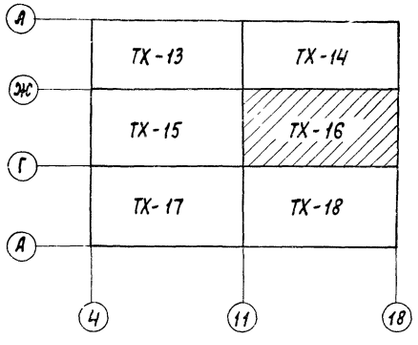
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





План расположения оборудования выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

25

7560/I

				ТП 816-242 ТХ			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. им.		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Гл. инж. пр.		Закрочимски					
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Р
Гл. техн.		Дихтяр				Лист	16
Рук. гр.		Вильскер				Листов	21
Ст. инж.		Кантор			План расположения оборудования	Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса	
Ст. инж.		Затучная					
Ст. инж.		Лекарь					

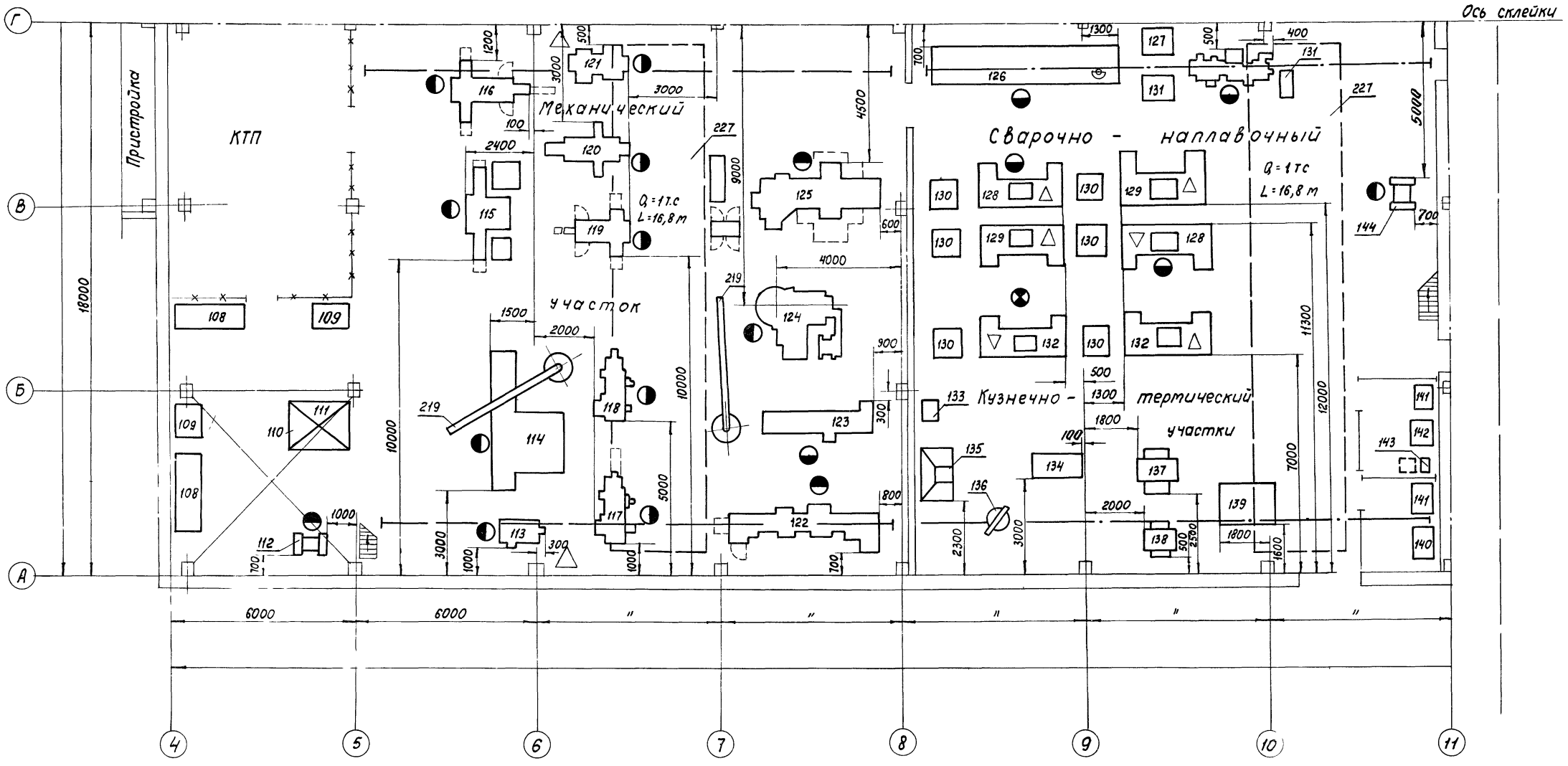
Инв. N подл. | Подпись и дат. | Взам. инв. N

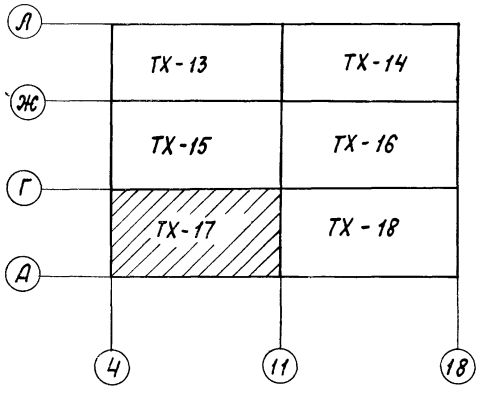
Альбом I

Типовой проект

Линия обреза

Ось склейки





План расположения оборудования выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

26

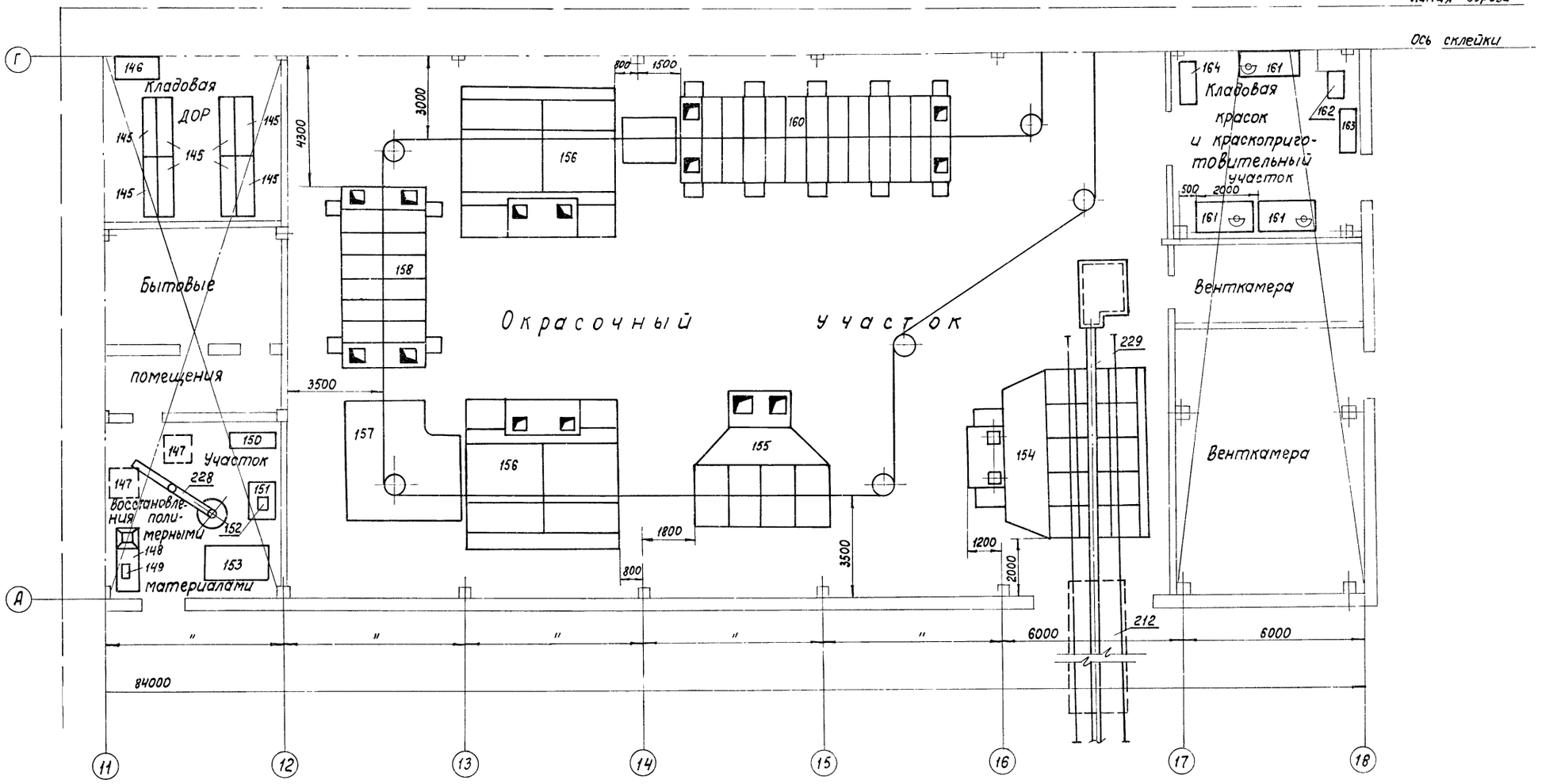
7560/I

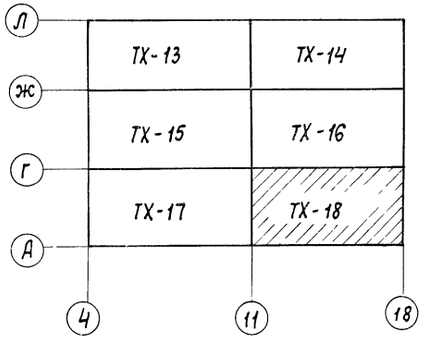
					ТП 816-242 ТХ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Гл. инж. ик		Закиян				
Гл. инж. пр		Закрочимский				
Нач. отд.		Лейдман			Производственная часть	Лит. Р; Лист 17; Листов 21
Гл. технол.		Дихтяр				
Рук. гр.		Вильскер			План расположения оборудования	Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса
Ст. инж.		Кантор				
Ст. инж.		Затучная				
Ст. инж.		Лекнер				

Инв. N подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





План расположения оборудования выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

27

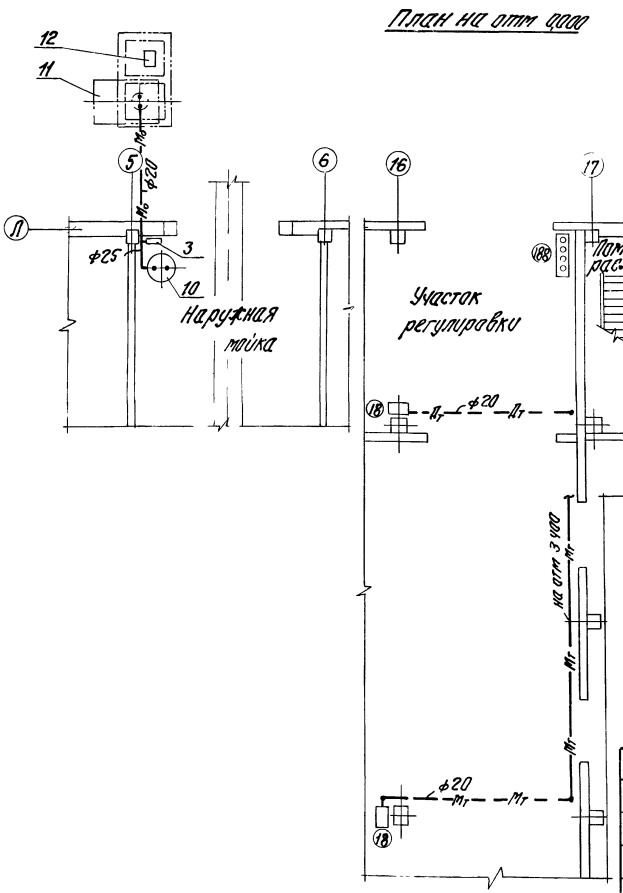
7560/I

					ТП 816-242 ТХ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год	
Гл. инж. ин.		Закиян				
Гл. инж. пр.		Закрочимский				
Нач. отд.		Лейдман			Производственная часть	Лит. Р; Лист 18; Листов 21
Гл. техн.		Дихтяр				
Рук. гр.		Вильсмер				
Ст. инж.		Кантор			План расположения оборудования	Минтрансстрой СССР Проектный институт № 3 г. Одесса
Ст. инж.		Затучная				
Ст. инж.		Донин				

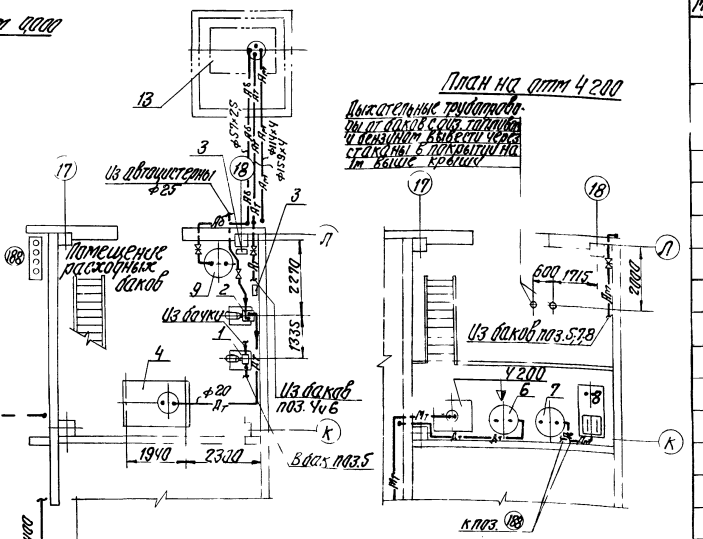
Альбом I

Типовой проект

План на отм. 0,000



План на отм. 4,200



Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	Ливенский завод гидравлических машин „Ливгидромаш"	Шестеренный насос Ш2-25-08ПУБ; Q=0,8м³/час N=14кгс/см²; с электродвигателем ВАО82-6; N=22кВт; n=970об/мин.	1	100кг
2		Винтовой насос 1В-09тк Q=1÷3,5м³/час; H=35÷15м. в. ст. с электродвигателем ВАО24-4У; N=15кВт; n=1450 об/мин.	1	82кг
3	г. Гвардейск п/я 2167	Ручной насос БКР-2 Q=900 л/час	3	19кг
4	704-1-42 (105)	Резервуар стальной 3м³ для дизельного топлива	1	417кг
5	„Гипроавтотранс"	Бак для трансмиссионного масла С-203 емк. 1м³	1	205кг
6	ТХТ-9011	Бак для дизельного топлива емк. 200л	1	50кг
7	ТХТ-9011	Бак для автола емк. 200л	1	50кг
8	„Гипроавтотранс"	Бак для дизельного масла С-205 емк. 900л	1	108,5кг
9	ТХТ-9011	Бак для бензина емк. 200л	1	50кг
10	ТХТ-9011	Бак для сбора отработанных масел емк. 200л	1	50кг
11	—	Резервуар для сбора отработанных масел емк. 3м³	1	см. прим. п. 3
12	—	Насосная установка для масла 3106А	1	см. прим. п. 3
13	—	Аварийный резервуар емк. 3м³	1	см. прим. п. 3
14	30кч 70бр	Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем Ду 50 Ру 10	1	5,8кг для бензина
15	30кч 6бк	Задвижка параллельная фланцевая Ду 100; Ру 10	1	39,5кг
16	30ч 6бк	Задвижка параллельная фланцевая Ду 150; Ру 10	1	77кг для диз. топлива
17	15кч 18р2	Вентиль запорный муфтовый Ду 20; Ру 16	5	0,9кг
18	15кч 18р2	Вентиль запорный муфтовый Ду 25; Ру 16	3	1,4кг
19	11ч 6бк	Кран проходной муфтовый Ду 20; Ру 10	5	1,1кг
20	Артавирский	Огневой предохранитель ОП-50	2	6кг
21	опытный завод	Советодорской механический обрезочный ножевой клапан ст. ДК-50	3	12кг
22	ГОСТ 18698-73	Рукав Б(1)-315-25	п.м. 10	
23	ГОСТ 4624-70	Вентиляционный наконечник Ду 50	1	2,4кг
24	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водогазопроводная ф 20	п.м. 90	1,66кг
25	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водогазопроводная ф 25	п.м. 30	2,39кг
26	ГОСТ 10704-76	Труба стальная электросварная ф 57х2,5	п.м. 80	3,36кг
27		ф 114х4	п.м. 20	10,85кг
28		ф 159х4	п.м. 20	15,29кг
29	ГОСТ 1255-67*	Фланец ф 150-25	2	3,43кг
30		ф 100-25	2	2,14кг
31		ф 50-25	2	1,04кг
32	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х60	24	0,14кг
33	ГОСТ 5916-70*	Гайка М16	24	0,06кг
34	ГОСТ 7798-70*	Болт М12х45	8	0,06кг
35	ГОСТ 5916-70*	Гайка М12	8	0,02кг
36	3.904-5 Выпуск 2	Подвижные опоры	15кг	

Объем окрасочных работ

1	—	Окраска трубопроводов и оборудования	м² 110	за 2 раза

Проект маслохазяйства выполнен на 2х листах

Согласовано
Должность Начальник Гипроавтотранс
Гл. технолог Кимчер

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Гл. инж. пр.		Захарчинский			
Нач. отд.		Середавкин			
Гл. спец.		Гайчев			
Рук. гр.		Калмыцкий			
Ст. инж.		Загарская			
Провер.		Кретера			

28

7560/I

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-130 с годовой производственной программой 5 автомобилей в год

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	19	21
Маслохазяйство планы на отм. 0,000 и 4,200	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		

Условные обозначения

—Дт—	Трубопровод дизельного топлива	⋈	Кран
—Б—	Трубопровод бензина		Дыхательный клапан
—Мт—	Трубопровод трансформаторного масла		Огневой прегадитель
—Мо—	Трубопровод отработанного масла	i=0,02	Величина и направление уклона
—Ат—	Аварийный трубопровод дизельного топлива		Рукав резиновый
—АБ—	Аварийный трубопровод бензина		Направление движения среды
—Ам—	Аварийный трубопровод масел и автола	—Дт—	Трубопровод дизельного масла
—В—	Трубопровод вентиляционный	—А—	Трубопровод автола
	Граница проектирования		Вентиляционный наконечник
	Задвижка		
	Вентиль		

Схема сбора отработанного масла

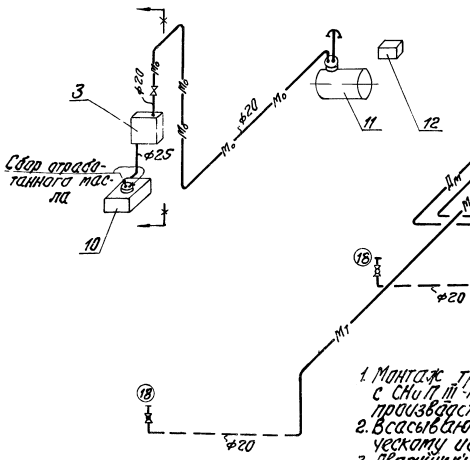
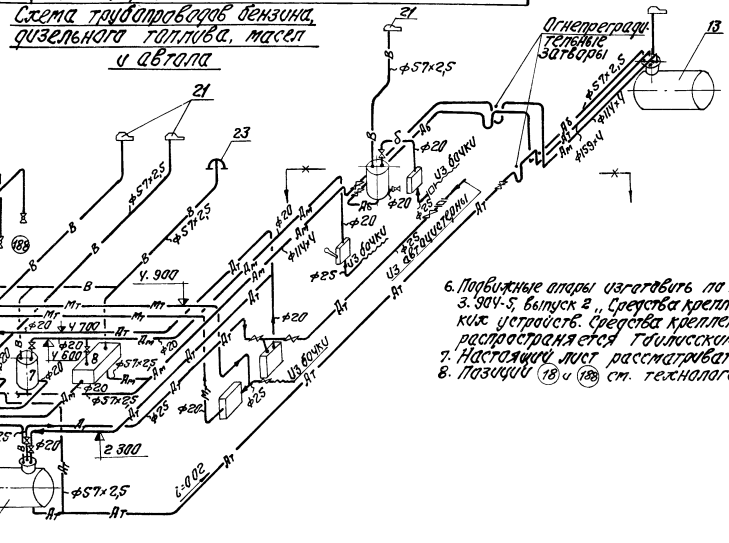


Схема трубопроводов бензина, дизельного топлива, масел и автола



1. Монтаж трубопроводов производить на сварке и в соответствии с СНиП III-Г.9-62* глава 9 „Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ."
2. Всасывающие и напорные трубопроводы подвергнуть гидравлическому испытанию на прочность и плотность.
3. Аварийный резервуар для сброса бензина, дизельного топлива, масел и автола и катера, в котором он установлен, а также резервуар для сбора отработанного масла в комплекте с насосной установкой и камера, в которой они установлены, в состав данного проекта не входят. Разработку этих узлов выполняет организация, привязывающая данный типовой проект
4. Баки поз. 5 и поз. 8 изготавить по рабочим чертежам нестандартизированного оборудования, распространяемого Гипроавтотрансом. Патрубки разметить и приварить в соответствии со схемой.
5. Т.п. резервуара для дизельного топлива 704-г-42 (1972) разработан институтом ЦНИИ проектстальконструкция, Южгипроавтотранс и распространяется Казахским филиалом ЦИТП г. Алма-Ата.
6. Подвижные опоры изготовить по типовым деталям серии 3.904-5, выпуск 2 „Средства крепления санитарно-технических устройств. Средства крепления трубопроводов". Серия распространяется Грузинским филиалом ЦИТП.
7. Настоящий лист рассматривать совместно с листом ТХ-19.
8. Позиции (18) и (18а) см. технологическую спецификацию.

Проект маслохозяйства выполнен на 2* листах

29

7560/1

					ТП 816-242 ТХ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированные предприятия по ремонту машин тракторного парка т-ры и з-да производственной организации 6 год		
Гл. инж. пр.		Закрутинский			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Серебряков				Р	20	21
Гл. спец.		Тайчер						
Рук. гр.		Кальницкий			Маслохозяйство. Аксонометрические схемы трубопроводов.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Вед. инж.		Авдорская					
Провер.		Крёмер					

Альбом 7

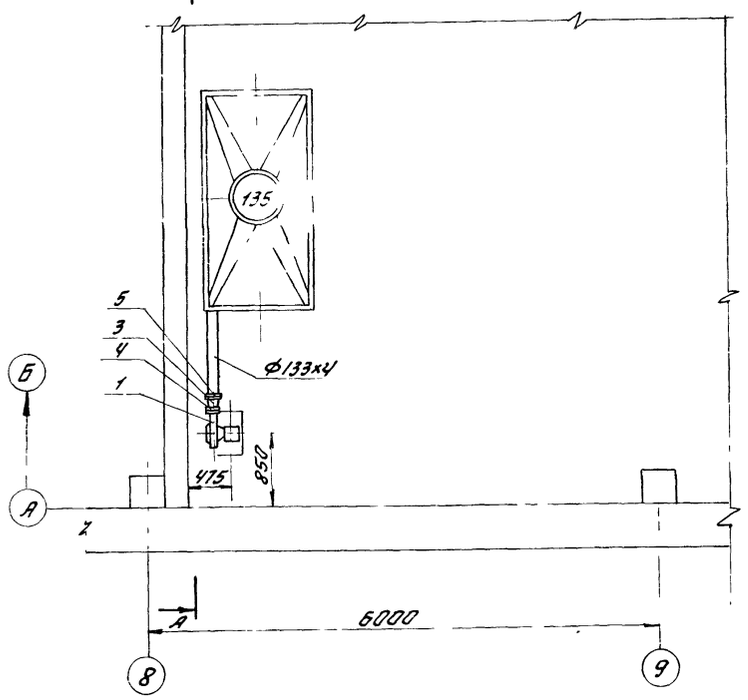
Типовой проект

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

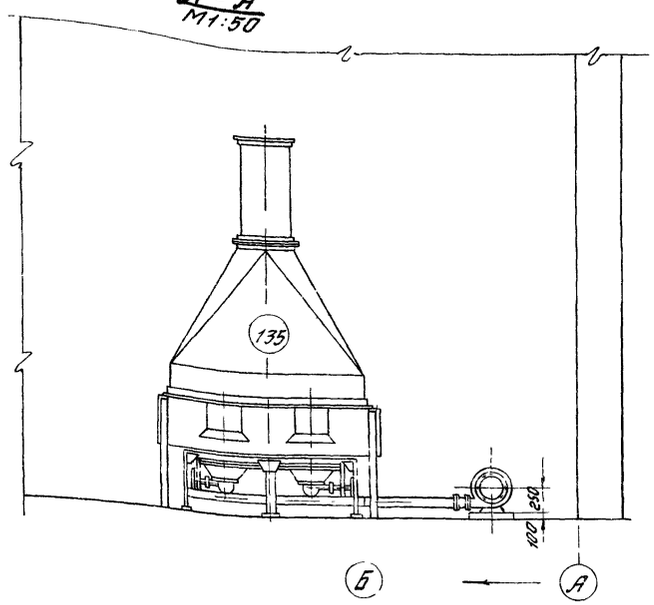
Альбом I

Типовой проект

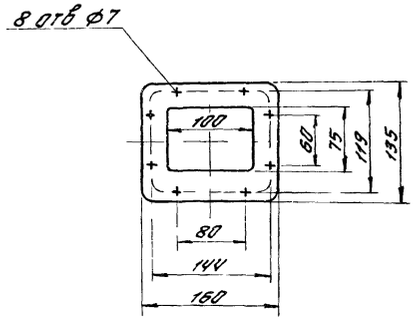
План на отм 0
М1:50



А-А
М1:50



Фланец поз 4
М1:5



Объемы окрасочных работ					
N п/п	N серии	Наименование	Кол	Характеристика материала	Примеч
1		Противокоррозионное покрытие	м² 1,5	Масляная краска	два слоя

Поз оборудования (135) соответствует № поз по технологическому плану

Спецификация

N п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	Загорский ремонтный завод	электровентилятор Ц-10-28 N25 положение кожуха П-270°	1	51кг
2	ГОСТ 10704-76	Труба стальная электросварная Ф133х4	пп 2	12,72кг
3	ГОСТ 19903-74	переход 100х75/125 ℓ=100мм из листовой стали δ=2мм	1	1,95кг
4	ГОСТ 19903-74	фланец из листовой стали δ=3мм	1	1,35кг
5	ГОСТ 1255-67*	фланец 125-10	1	6,38кг
6	ГОСТ 7798-70*	Болты М6х16	8	0,006кг
7	ГОСТ 7798-70*	Болты М16х50	8	0,153кг
8	ГОСТ 5915-70*	Гайки М6	8	0,004кг
9	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	8	0,040кг
10	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42	2кг	

30

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Серебряков		
Гл. тепл.		Тайчер		
Рук. гр.		Кальницкий		
Инжен.		Иваненко		
Провер.		Кремер		

ТП 816-242 ТХ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

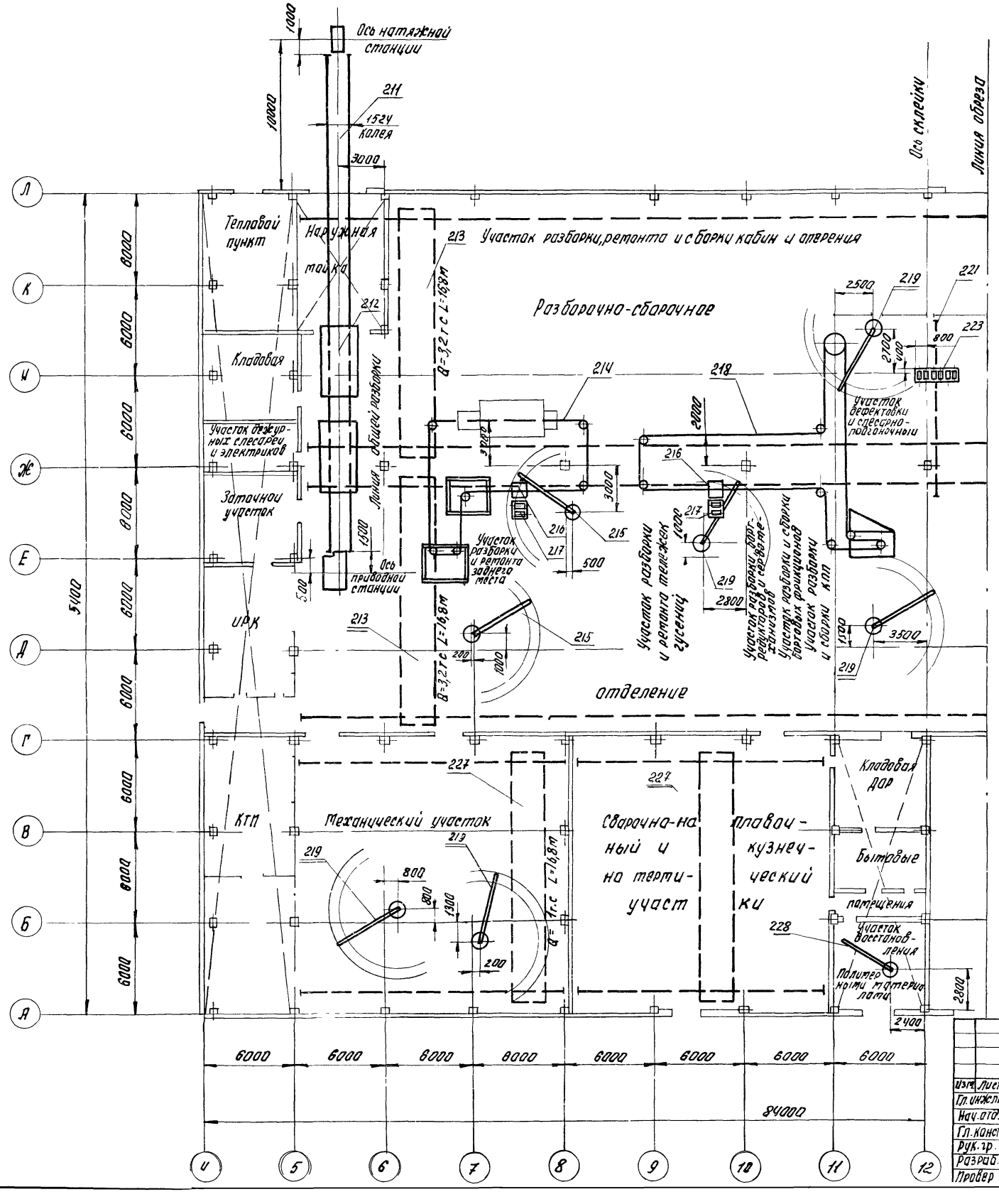
Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	21	21

Кузнечно-термический участок
Дутьевая установка

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата | Наименов. гр. | Техн. отдел № | Фамилия | Вильскер | Подпись | Дата



1 Чертеж выполнен на листах МТ-1, МТ-2, МТ-3.
2 Спецификацию см. лист МТ-3

31

7560/I

					ТП 816-242 МТ			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 программой 500 ремонтов в год.			
Гл. инж. пр.		Закрачинский			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	1	80
Гл. конст.		Гайхман						
Рук. гр.		Огиенко			План размещения подъемно-транспортного оборудования и средств механизации	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Разраб.		Тергерова						
Провер.		Балашун						

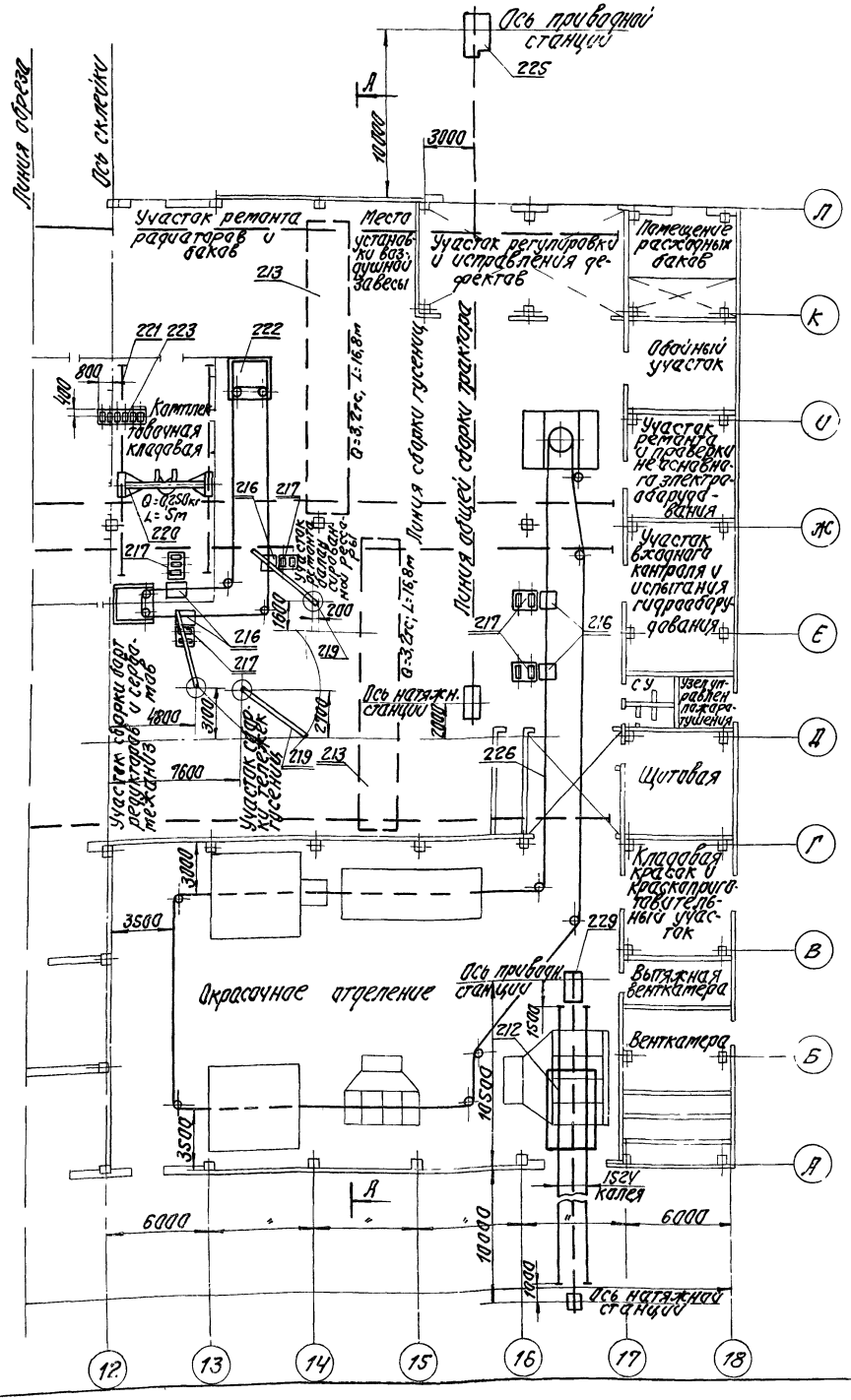
Альбом I

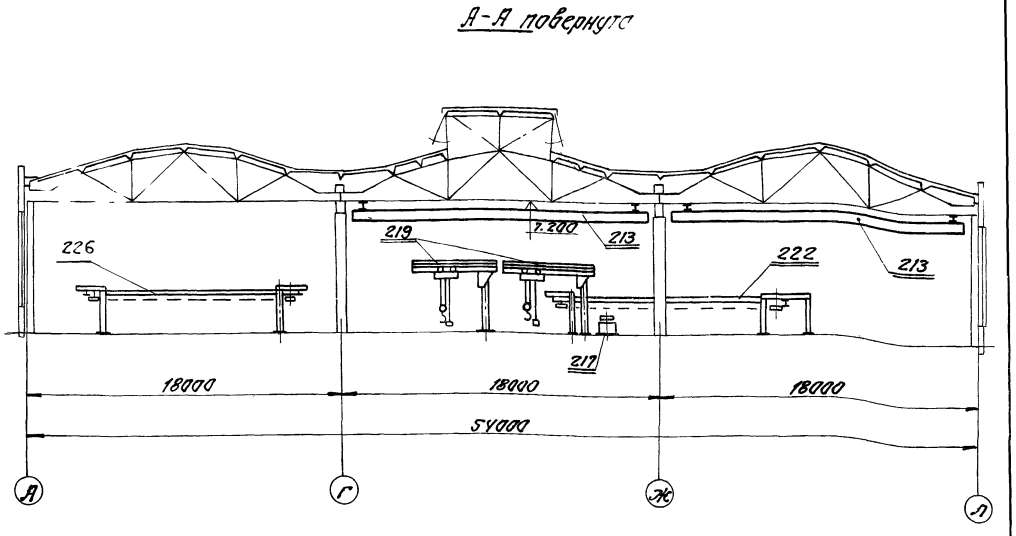
Типовой проект

Д. № подл. Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





1 Чертеж выполнен на листах МТ-1, МТ-2, МТ-3.
2 Спецификацию см лист МТ-3

32

7560/I

				ТП 816-242 МТ			
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	2	80
Гл. конст.		Гойхман						
Рук. гр.		Огиенко			План размещения подъемно-транспортного оборудования и средств механизации	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Тертерова						
Провер.		Бальшун						

Ведомость чертежей основного комплекта марки МТ

Формат	Лист	Наименование	Примечан
22Г	1	Спецификация	
22Г	2÷3	План размещения подвесно-транспортного оборудования и средств механизации	
22Г	4÷19	Конвейер подвесной цепной N1 (поз. 214)	
22Г	20÷41	Конвейер подвесной цепной N2 (поз. 218)	
22Г	42÷58	Конвейер подвесной цепной N3 (поз. 222)	
22Г	59÷76	Конвейер подвесной цепной N4 (поз. 226)	
22Г	77÷81	Эстакада	

Альбом I-1

Типовой проект

поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Подвесно-транспортное оборудование		
211	ТХТ-2202	Цепь тяговая Тяговое усилие - 4000 кг Скорость цепи - 0,134 м/сек N = 7,5 кВт L = 34,5м	1	
212	ТХТ-2021	Тележка Q = 1,5 т, колея 1524	3	
213	Забайкальский завод подвесно-транспортного оборудования	Кран мостовой электрический однобалочный подвесной однопролетный ГОСТ 7890-73 Q = 3,2 т.с. L = 16,8 м N = 4,5 + 0,4 + 0,4×2 = = 5,7 кВт	4	3050 кг
214	МТ-4 ÷ МТ-19	Конвейер подвесной цепной N1 Скорость цепи - 0,336 м/мин Шаг цепи - 100 L = 40 м N = 0,8 кВт	1	
215	N° черт. 134333 Производственно-техническое предприятие „Промтехмеханизация" г. Москва	Кран консольный поворотный Q = 1 т.с. Rп = 4 м N = 1,4 кВт + 0,25 = = 1,65 кВт	2	1460 кг
216	ОПТ-3293 Украинский филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Пневматический подвесный стол Q = 0,5 т.с. 820×880	7	250 кг
217	ТХТ-2107	Рольганг неприводной B = 1000 мм L = 1200 мм	7	180 кг
218	МТ-20 ÷ МТ-41	Конвейер подвесной цепной N2 3х скоростной I - 1,42 м/мин II - 0,7 м/мин III - 0,355 м/мин Шаг цепи - 100 L = 57,5 м N = 0,8 кВт	1	
219	N° черт 148973 Производственно-техническое предприятие „Промтехмеханизация" г. Москва	Кран консольный поворотный Q = 0,5 т.с. Rп = 4 м N = 0,85 + 0,11 = 0,96 кВт	8	1100 кг
220	Красногвардейский крановый завод	Кран-штабелер опорный электрический Q = 0,25 т.с. Lп = 5 м Высота подъема - 3,2 м N = 2×0,18 + 2×0,08 + 2×0,08 + 0,85 + 0,08 = 1,61 кВт	1	100 кг
221	МТ-77 ÷ МТ-81	Эстакада L = 12 м	2	
222	МТ-42 ÷ МТ-58	Конвейер подвесной цепной N3 Скорость цепи - 0,336 м/мин Шаг цепи - 100 L = 36 м N = 0,8 кВт		
223	ТХТ-2109	Рольганг приводной Скорость передвижения - 0,04 м/сек Q = 2 т, l = 3 м, B = 630 мм N = 1 кВт	1	513 кг
225	ТХТ-2202	Цепь тяговая Тяговое усилие - 4000 кг Скорость цепи - 0,134 м/сек Шаг цепи - 100 N = 7,5 кВт L = 34 м		
226	МТ-59 ÷ МТ-76	Конвейер подвесной цепной N4 Скорость цепи - 0,2 м/мин Шаг цепи - 100 L = 111,8 м N = 1,1 кВт	1	
227	Забайкальский завод подвесно-транспортного оборудования	Кран мостовой электрический однобалочный подвесной однопролетный ГОСТ 7890-75 Q = 1 т.с. L = 16,8 м N = 1,7 + 0,18 + 0,18×2 = = 2,24 кВт	2	175 кг
228	ТХТ-2808	Кран консольный пневматический 2х плечевой Q = 0,8 т Rп = 3,5 м	1	760 кг
229	ТХТ-2203	Цепь тяговая Бо взрывобезопасном исполнении Тяговое усилие - 2100 кг Скорость цепи 0,4 м/сек L = 20,5 м	1	

7560/I

ТП 816-242 МТ

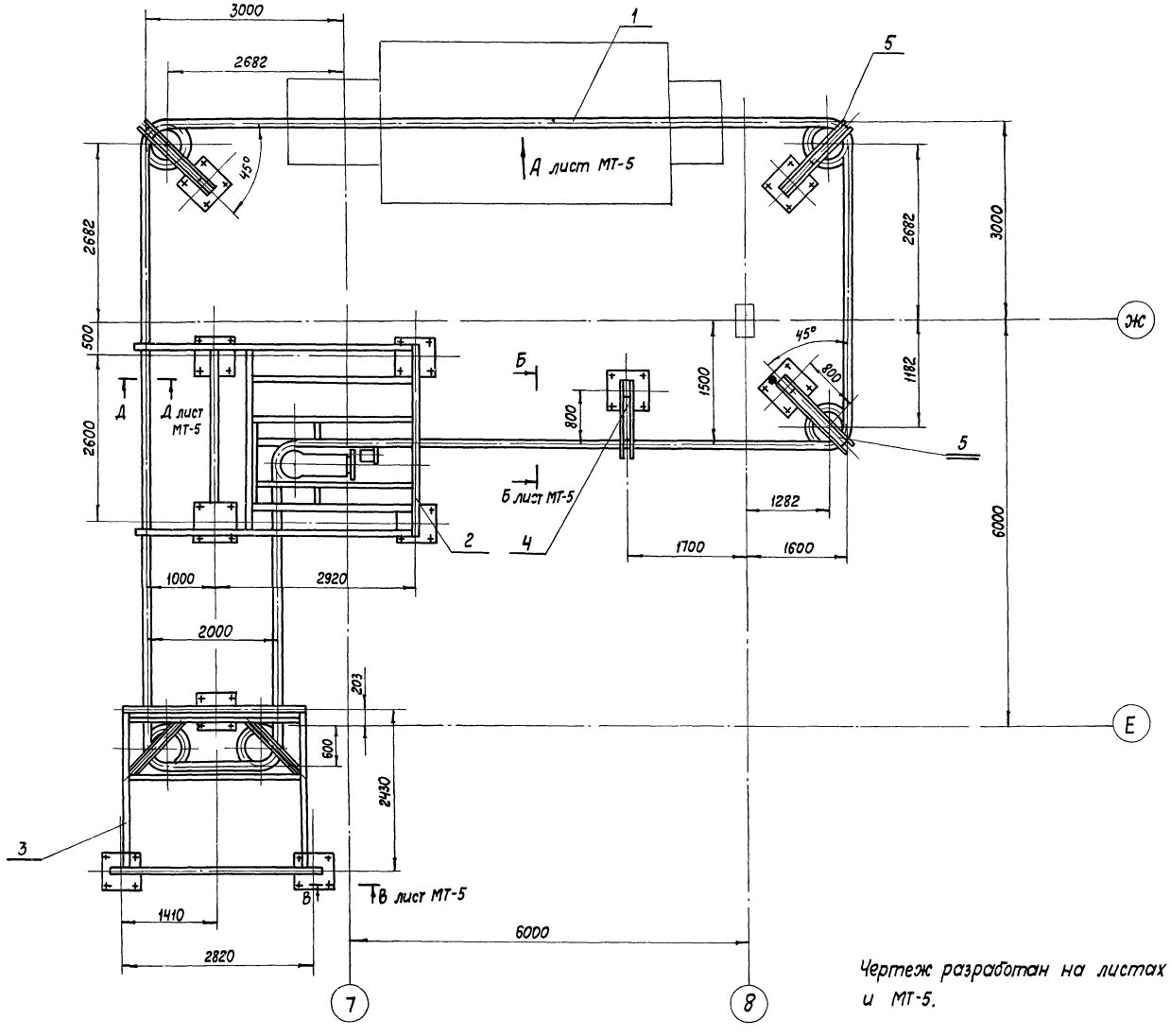
Специализированное производство по ремонту гусеничных тракторов ДЭТ-250 47 250 с программой 500 ремонтов в год

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закончинский		
Нач.отд.		Лейдман		
Гл.конс.		Гайкман		
Рук.гр.		Огиенко		
Вып.		Терегерова		
Провер.		Борщин		

Производственная часть — Лит. Р; Лист 3; Листов 80

Спецификация

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 5 Госстроя



		Сборочные единицы		
1	МТ-6	Трасса	1	
2	МТ-7 ÷ МТ-9	Станция приводная	1	
3	МТ-10 ÷ МТ-13	Станция натяжная	1	
4	МТ-14 и МТ-15	Опора	1	
5	МТ-16 ÷ МТ-19	Устройство поворотное на опоре	3	
		Детали		
6	Б Ч	Прокладка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69 *		
		170 × 280	4	4,4 кг × 4
		Стандартные изделия		
7	ГОСТ 589-74	цепь тяговая Р2-100-22	40 п.м.	5 кг × 40
8	ГОСТ 7798-70 *	Болт М16 × 40	4	0,093 кг × 4
	ГОСТ 5915-70 *	Гайки		
9		М16	4	0,033 кг × 4
10		М24	88	0,11 кг × 88
	ГОСТ 11371-68 *	Шайбы		
11		16	4	0,013 кг × 4
12		24	44	0,032 кг × 44
		Прочие изделия		
13	Н6-95-67	Каретка Н100-80	34	5,2 кг × 34
	„Союзпроммеханизация"			
	г. Москва 1967 г.			
14	Н6-95-67	Каретка Х100-80	68	5,2 кг × 68
	„Союзпроммеханизация"			
	г. Москва 1967 г.			
		Общий вес ≃ 2724 кг		

Чертеж разработан на листах МТ-4 и МТ-5.

34

7560/I

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечан.
		Документация		
	МТ-4	Сборочный чертеж		

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Крамаровская		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МГ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	4	80

Конвейер подвесной цепной N1 (поз 214) Сборочный чертеж

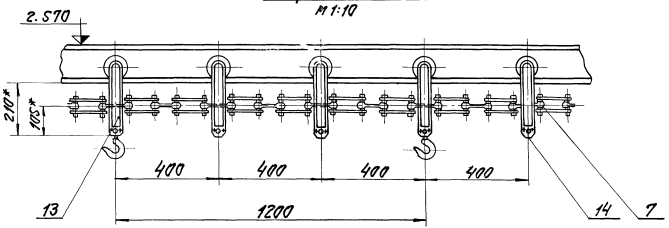
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата

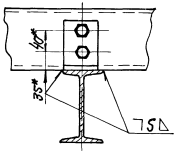
Альбом I

Типовой проект

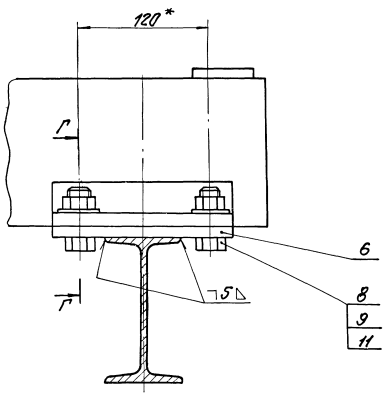
Вид А лист МТ-4
м 1:10



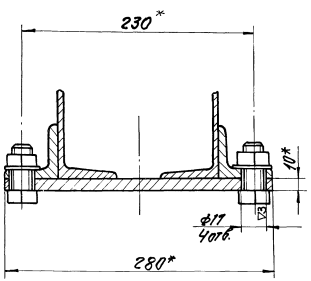
Д-Д лист МТ-4
м 1:5



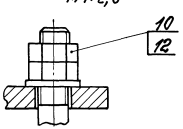
Б-Б лист МТ-4, повернуто
м 1:2,5



Г-Г
м 1:2,5



В-В лист МТ-4
м 1:2,5



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера – 0,336 м/мин.
2. Шаг кареток – 400 мм
3. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
   - длина – 3500 мм
   - ширина – 1100 мм
   - высота – 1500 мм
4. Максимальный вес транспортируемого груза – 500 кг
5. Нагрузка на грузовую каретку – 250 кг
6. Привод конвейера:
   - а) электродвигатель типа А02-21-6
     - мощность – 0,8 кВт
     - число оборотов – 1000 об/мин.
   - б) редуктор КДВ-250м1
     - передаточное число – 2124
   - в) клиноременная передача
     - передаточное число – 2,78
7. Вес 2724 кг.

Технические требования:

1. Крепления участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
2. *Размеры для справок.
3. Чертеж разработан на листах МТ-4 и МТ-5.
4. Спецификацию см. на листе МТ-4.

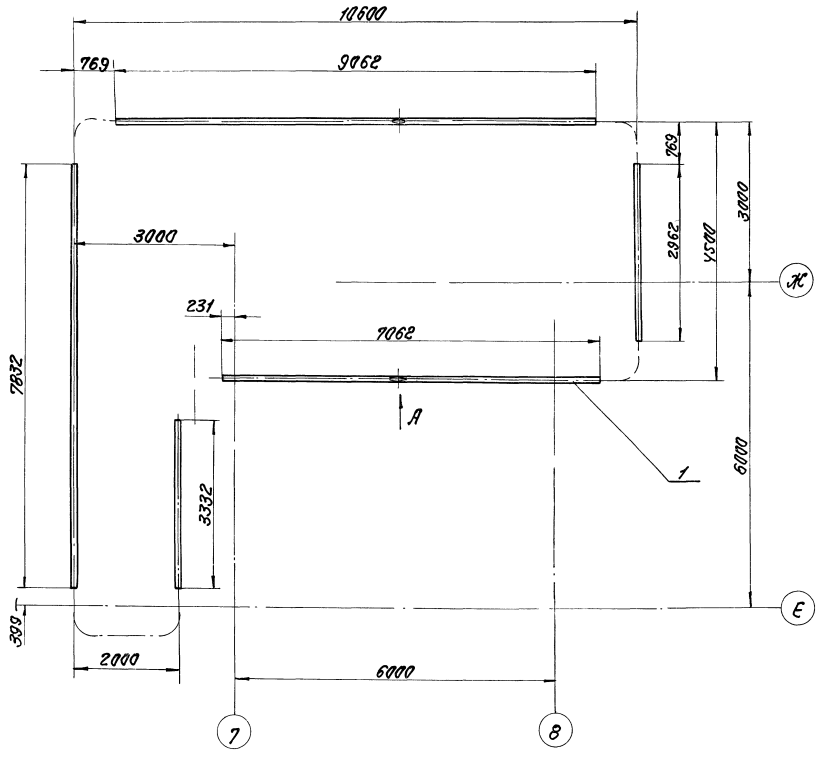
35

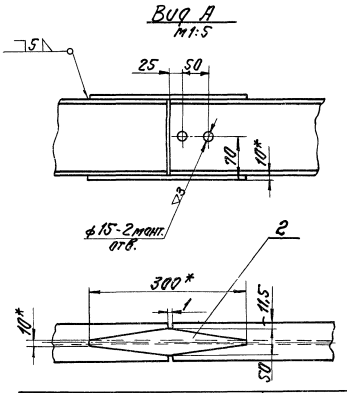
7560/I

				ТП 816-242	МТ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 УТ-100 с прицепной задней навеской К-742		
Нач. отд.		Федотин			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл. конструк.		Ольгимин				Р	5	80
Рук. гр.		Усольцев						
Ст. инж.		Контрабанда			Конвейер подвесной цепной №1 поз. 214. Сборочный чертеж.	Минтрактородстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №1 г. Одесса		
Провер.		Большун						

Альбом I

Типовой проект





		Детали		
1	БЧ	Ездовая балка		
		Двутавр 14		
		ГОСТ 8239-70		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=30250	1	415кг
		Прочие изделия		
	Н6-149-67			
2	Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	Стык сварной 14		
			4	1,7кг×4
		Общий вес ≈ 423кг		

1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва – ΔS.
2. Количество стыков (поз. 2) уточнить при монтаже.
3. * Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-6	Сборочный чертеж		

36

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Крамаровская		
Провер.		Большин		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

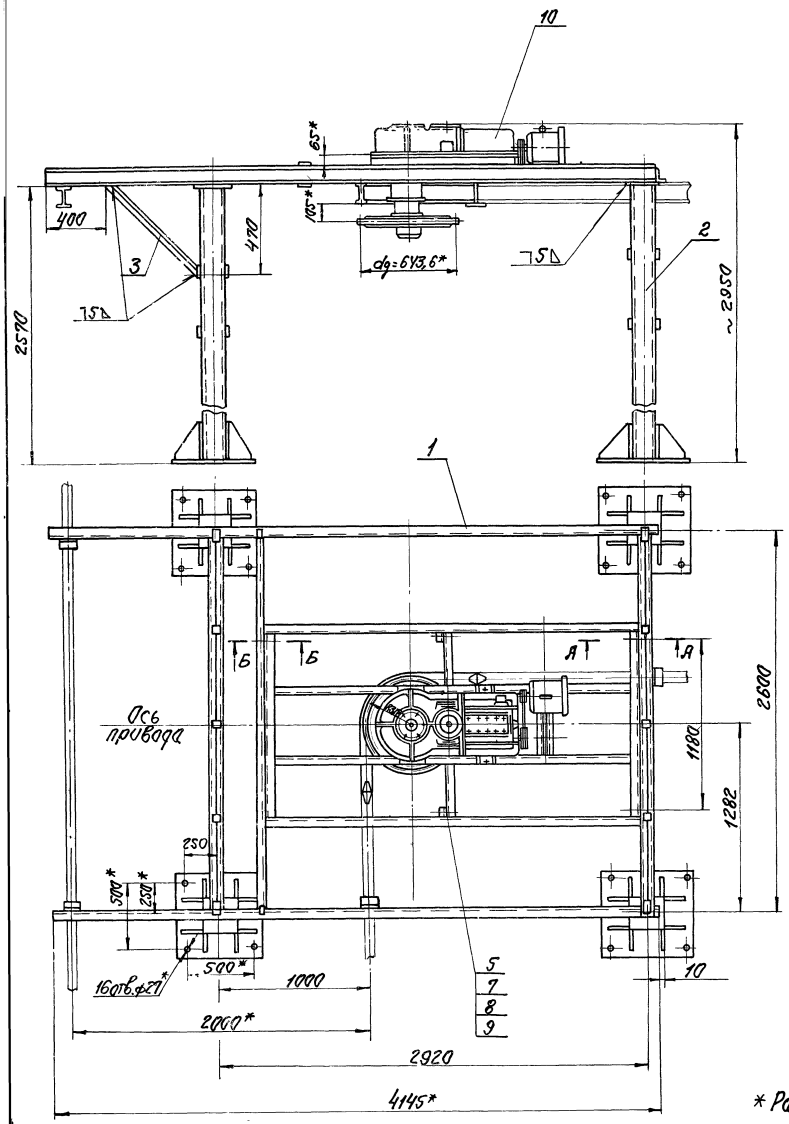
Производственная часть

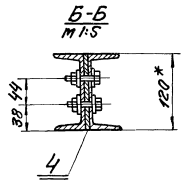
Трасса
Сборочный чертеж

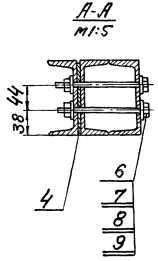
Лит.	Лист	Листов
Р	6	80

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
г. Одесса

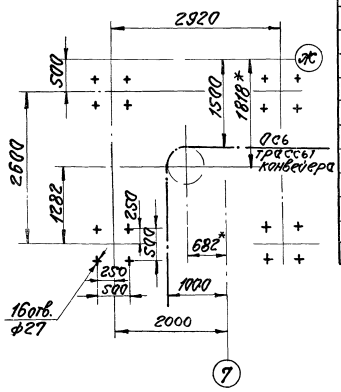
Инв. № подл. | Подпись и дата







План разбивки отверстий под фундаментные болты
m1:50



Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-9	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-8	Рама		
2	МТ-9	Стойка		
		Детали		
3	Б.4	Раскос		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=975	2	4,4кг×2
4	Б.4	Прокладка		
		Лист 2 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 16523-70		
		100×120	6	0,18кг×6
		Стандартные изделия		
	ГОСТ 7798-70*	Болты		
5		М14×35	8	0,053кг×8
6		М14×140	4	0,19кг×4
7	ГОСТ 5915-70*	Гайка М14	12	0,025кг×12
8	ГОСТ 11371-68*	Шайба 14	12	0,01кг×12
9	ГОСТ 6402-70*	Шайба 14 65Г	12	0,004кг×12
		Прочие изделия		
10	НБ-180-67 „Союзпроммеханизация г. Москва	Привод 100×110-1000	1	550кг
		Общий вес		≈ 980кг

* Размеры для справок.

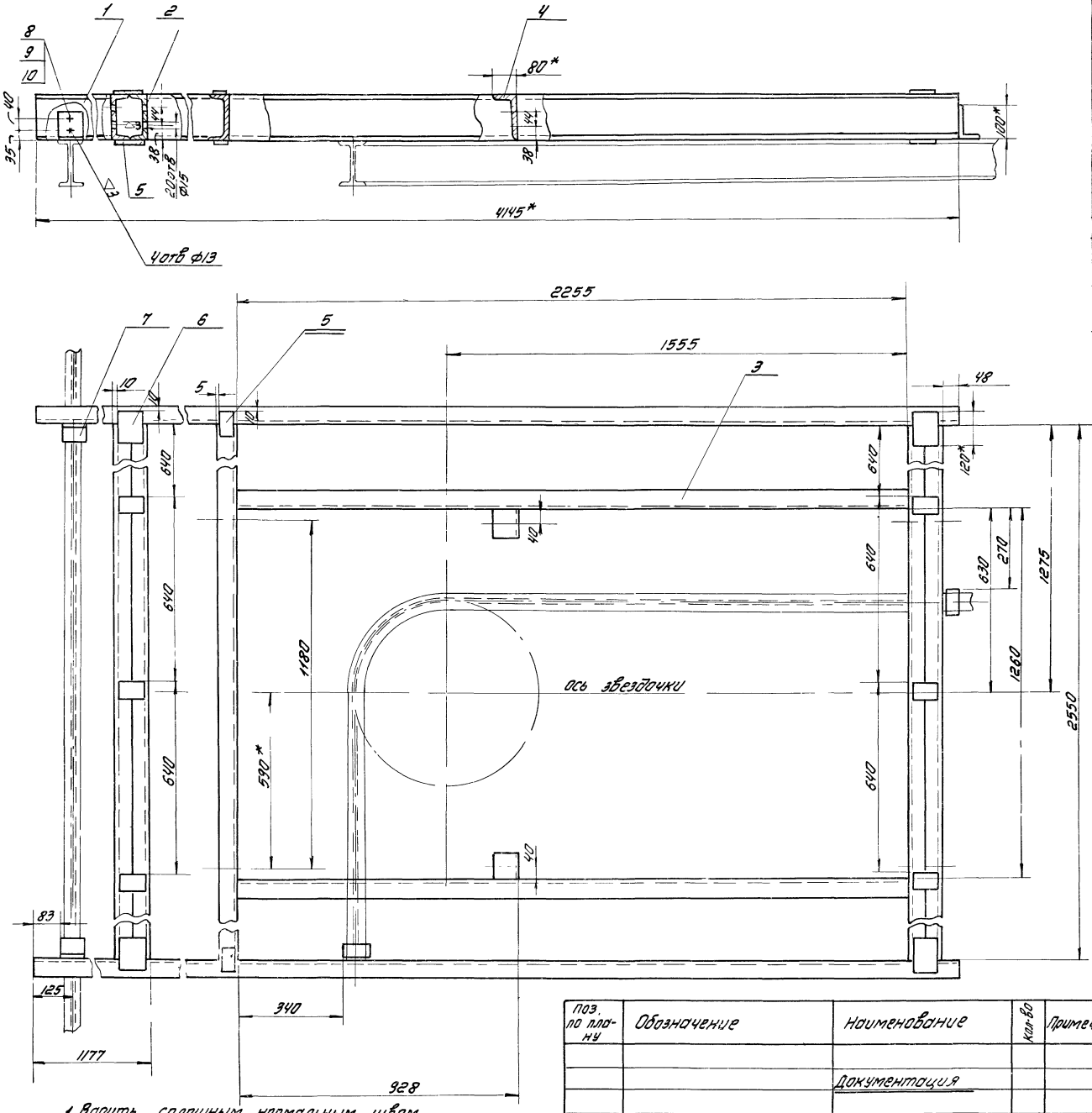
37

7560/г

				ТП 816-242 МТ			
				Специализированное производство по ремонту машин тяговых типа 7ЭТ и 7-13Д с пропрат-кой с обменным фондом в г.Одессе			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач.отд.		Лейтман				Р	7	80
Гл.конст.		Гайштман						
Рук.гр.		Лемкович			Станция приводная Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Гл.инж.		Кантаржи						
Провер.		Кальшун						

Альбом I

Типовой проект



1. Варить сплошным нормальным швом Катет шва – Δ5
2. *Размеры для справок

		Детали		
1	БЧ	Балка		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 41,45	2	43кг×2
2	БЧ	Поперечина		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 25,50	5	26,5кг×5
3	БЧ	Балка		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 22,55	2	23,4кг×2
4	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 125×80 ГОСТ 8510-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 0,80	2	1кг×2
5	БЧ	Планка		
		Полоса 6×40 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 0,85	16	0,3кг×16
6	БЧ	Планка		
		Полоса 6×85 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 1,20	4	0,5кг×4
7	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 100×63×6 ГОСТ 8510-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р = 0,85	4	0,8кг×4
		Стандартные изделия		
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М12×35	8	0,05кг×8
9	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12	8	0,017кг×8
10	ГОСТ 11371-68*	Шайба 12	8	0,54кг×8
		Общий вес		≃ 285кг

38

7560/I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч
		Документация		
	МТ-8	Сборочный чертеж		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конс.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Крамаровская		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Рама

Сборочный чертеж

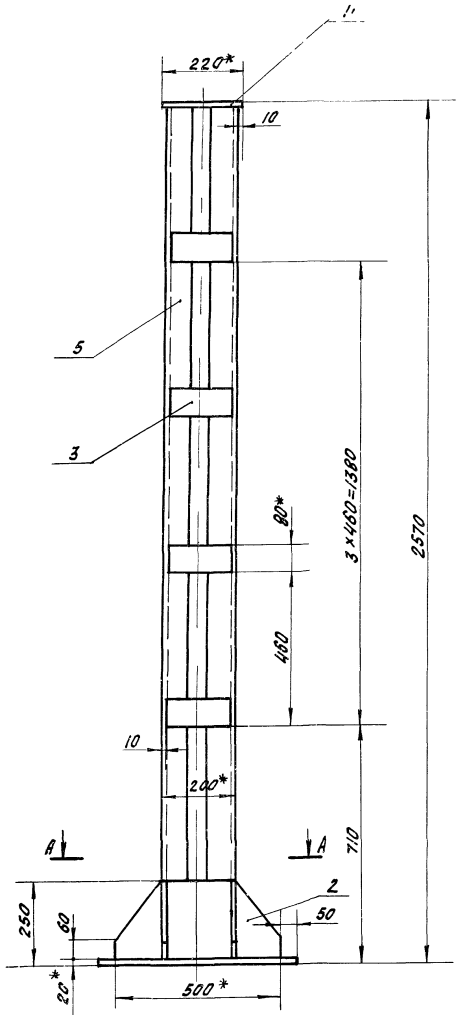
Лит	Лист	Листов
Р	8	80

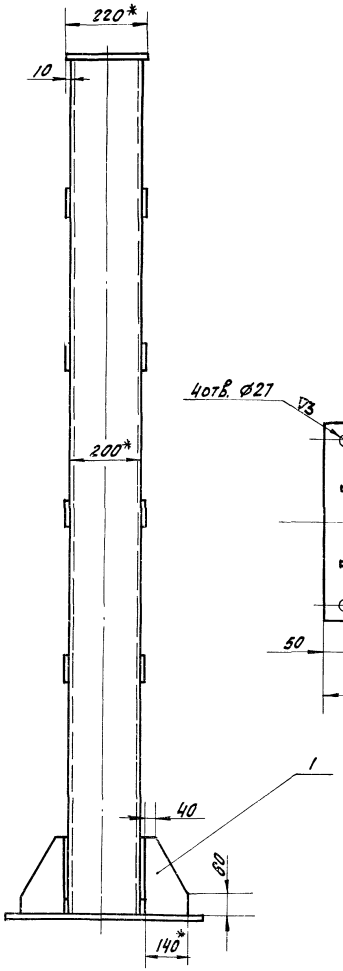
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N5 г. Одесса

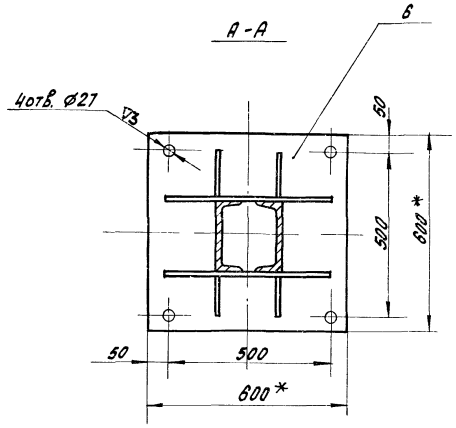
Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект







1. Варить сплошным нормальным швом
Катет шва - Δ5.
2. * Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч
		Документация		
	МТ-9	Сварочный чертеж		
		Детали		
1	Б.4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,72кг×4
2	Б.4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	9,0кг×2
3	Б.4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=180	8	0,9кг×8
4	Б.4	Накладка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		220×220	1	3,77кг
5	Б.4	Стойка		
		швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2540	2	46,7кг×2
6	Б.4	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
		Общий вес:		≈185кг

39

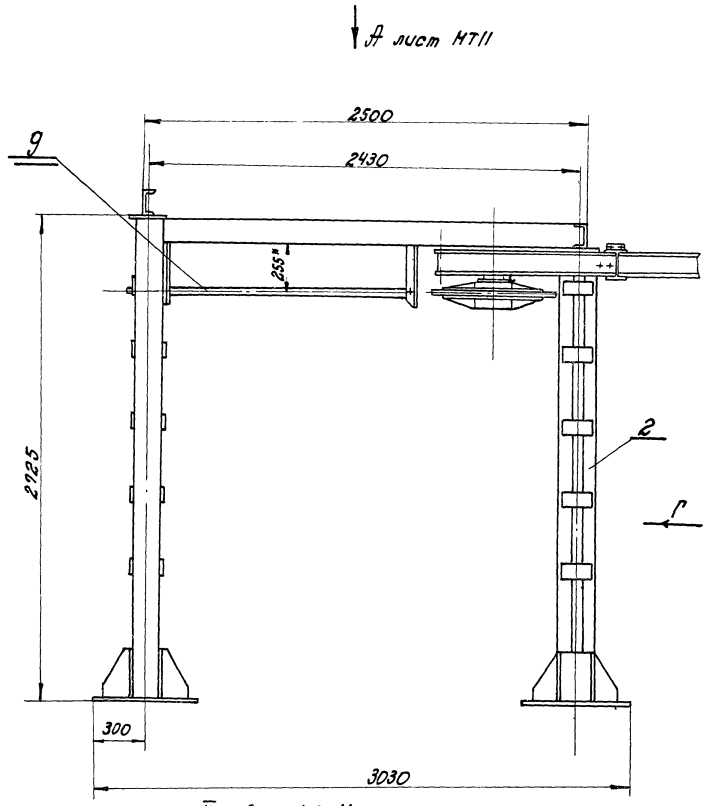
7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ
Нач. отд.		Лейдман			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-130 и Т-130 Г-1 предприятий Министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения
Гл. констр.		Гройхман			Производственная часть
Рук. гр.		Лейдович			Стойка сварочный чертеж
Ст. инж.		Краморовская			Литер Р, Лист 9, Листов 80
Провер.		Большун			Минтракторосельхозмаш СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 5 г. Одесса

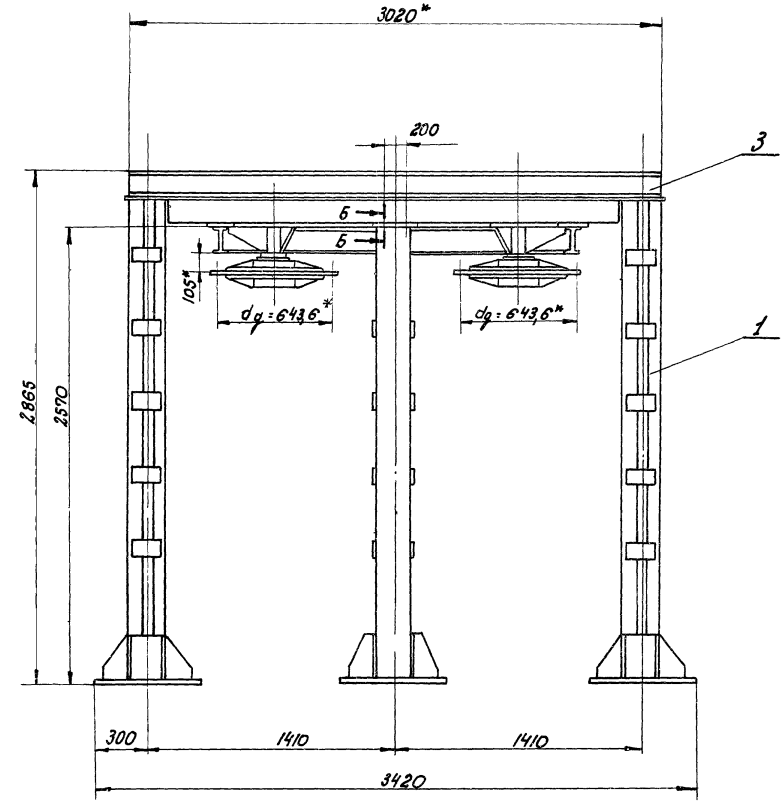
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

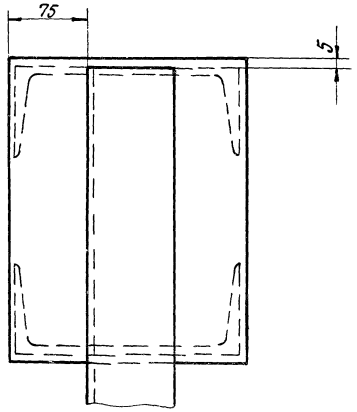
Альбом I

Типовой проект

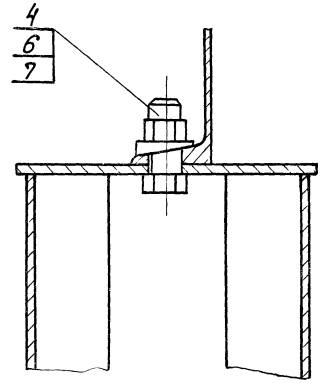


II Лист МТ-11
М1:2,5





Б-Б
М1:2,5



1. Чертеж выполнен на листах МТ-10 и МТ-11.
2. Спецификацию см. лист МТ-11.

40

7560/I

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Нач.отд.		Лейбман		
Гл.конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Волшун		

ТП 816-242 МТ

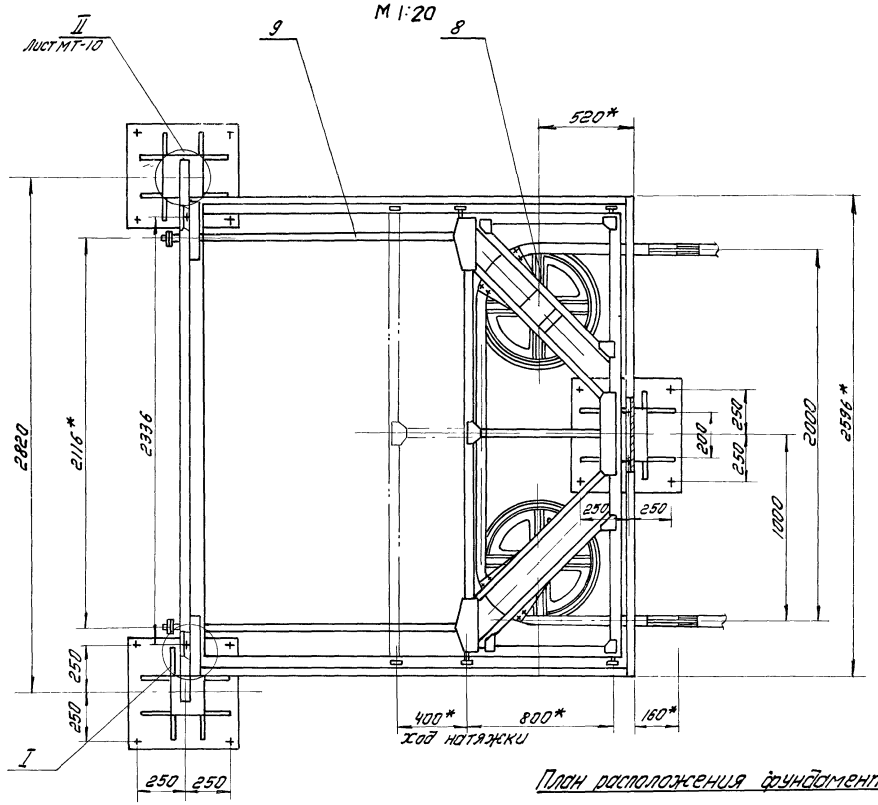
Специализированное производство по ремонту тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть.

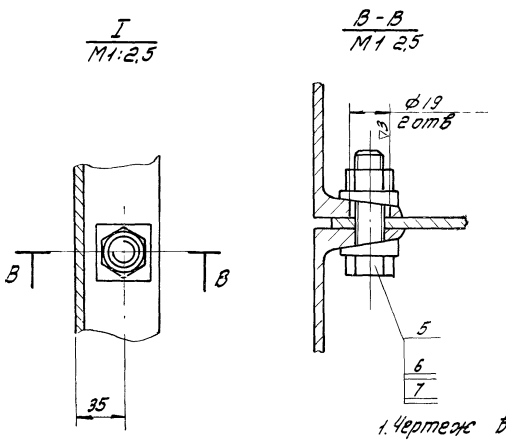
Станция натяжная
Сборочный чертеж.

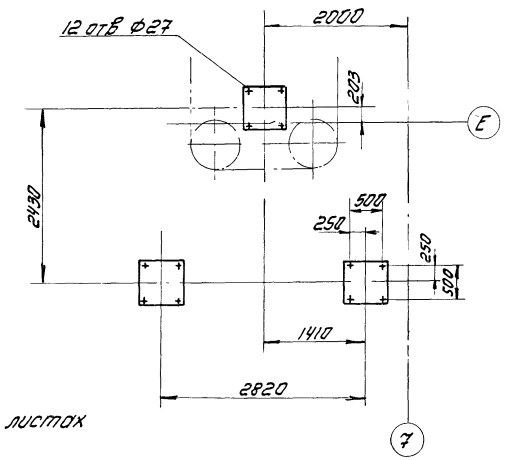
Лит.	Лист	Листов
Р	10	80

Минпромсторой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3
г. Одесса



План расположения фундаментных болтов
М1:50





1. Чертеж выполнен на листах МТ-10 и МТ-11.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		Документация		
	МТ-10 и МТ-11	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-12 и МТ-13	Стойка	2	
2	МТ-12-01 и МТ-13-01	Стойка	1	
		Детали		
3	БЧ	Балка		
		Швеллер 14ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=3030	1	371кг
		Стандартные изделия		
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М18×45	2	0,137кг×2
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М18×60	2	0,167кг×2
6	ГОСТ 5915-70*	Гайка М18	4	0,046кг×4
7	ГОСТ 10906-66*	Шайба 18	6	0,064кг×6
		Прочие изделия		
8	Н6-130-67	Устройство натяж-		
	„Союзпроммеханизация"	ное 100·6з	1	570кг
	г. Москва 1967г			
9	Н6-133-67			
	„Союзпроммеханизация"	Натяжка вин-		
	г. Москва 1967г	товая - 100	2	18,25кг×2

Общий вес ≈ 1150кг

41

7560/I

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	11	80

Станция натяжная
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №7
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Рис.1

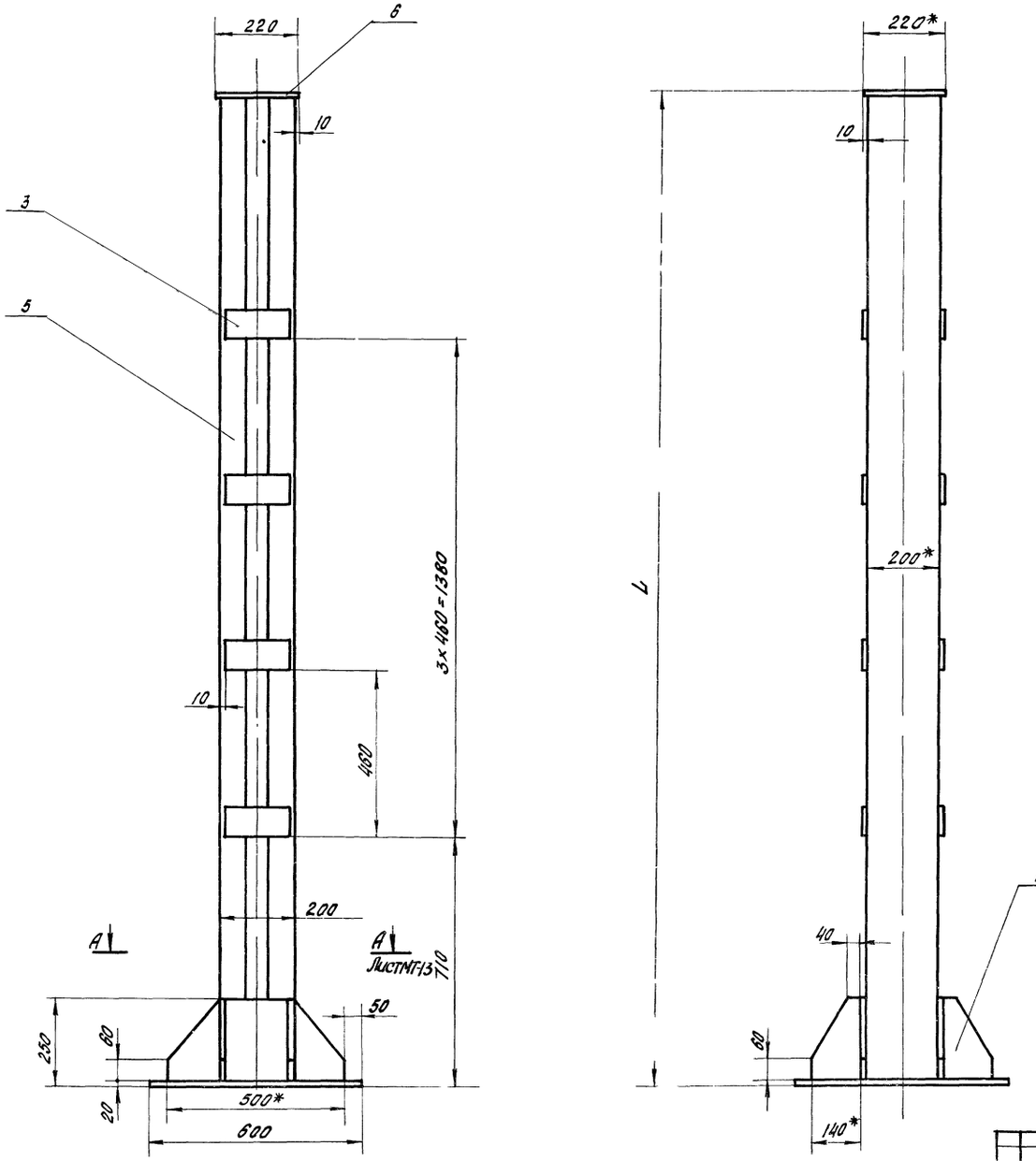
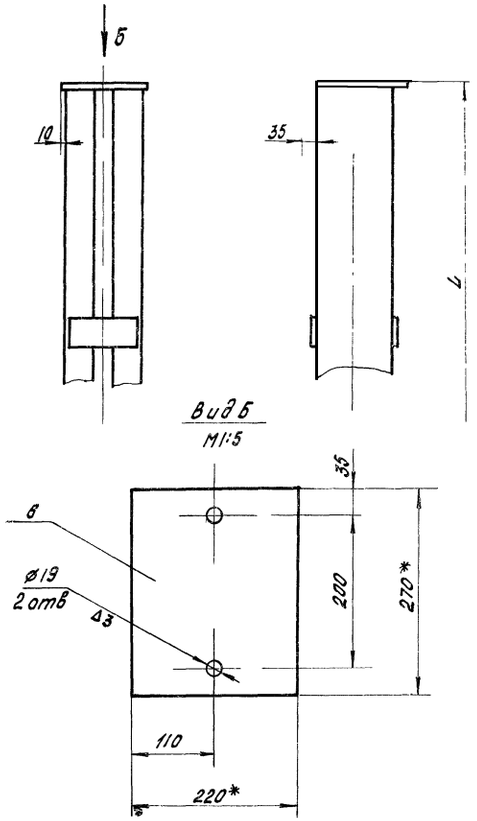


Рис.2

Остальное см.рис.1



Обозначение	Рис.	L	Вес
МТ-12 и МТ-13	1	2725	181
МТ-12-01 и МТ-13-01	2	2580	180

1. Чертеж разработан на листах МТ-12 и МТ-13.
2. Спецификацию см. лист МТ-13.

42

7560/I

Изм	Лист	Докум №	Подпись	Дата
Нач отд		Лейдман		
Гл конст		Гойхман		
Рук гр		Огиенко		
Ст инж		Крамаровская		
Разраб		Тертерова		
Провер		Большин		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	12	80

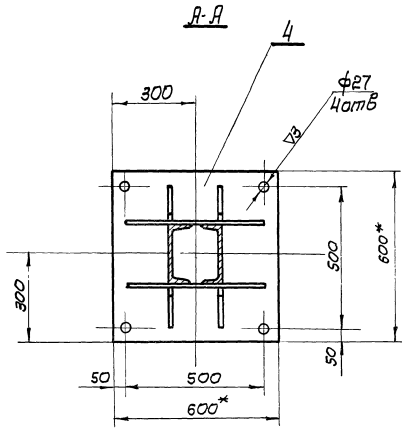
Стойка
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект



1. Варить сплошным нормальным швом катет шва Δ 5.
2. Чертеж разработан на листах МТ-12 и МТ-13.
3* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	МТ-12 и МТ-13	Сборочный чертеж		
		Детали		
1		Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,72кг×4
2		Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
3		Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		e=180	8	0,9кг×8
4		Пята		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
	Переменные данные для исполнений			
		МТ-12 и МТ-13		
		см рис 1		
		Детали		
5		Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		e=2700	2	47,7кг×2
6		Платик		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		220×220	1	1,9кг
		МТ-12-01 и МТ-13-01		
		см рис.2		
		Детали		
5		Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		e=2555	2	47кг×2
6		Платик		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		220×270	1	2,3кг

Общий вес см таблицу

43

7560/I

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд		Лейбман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамарова		
Разраб.		Тертерова		
Провер		Большин		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Стойка Сборочный чертеж.

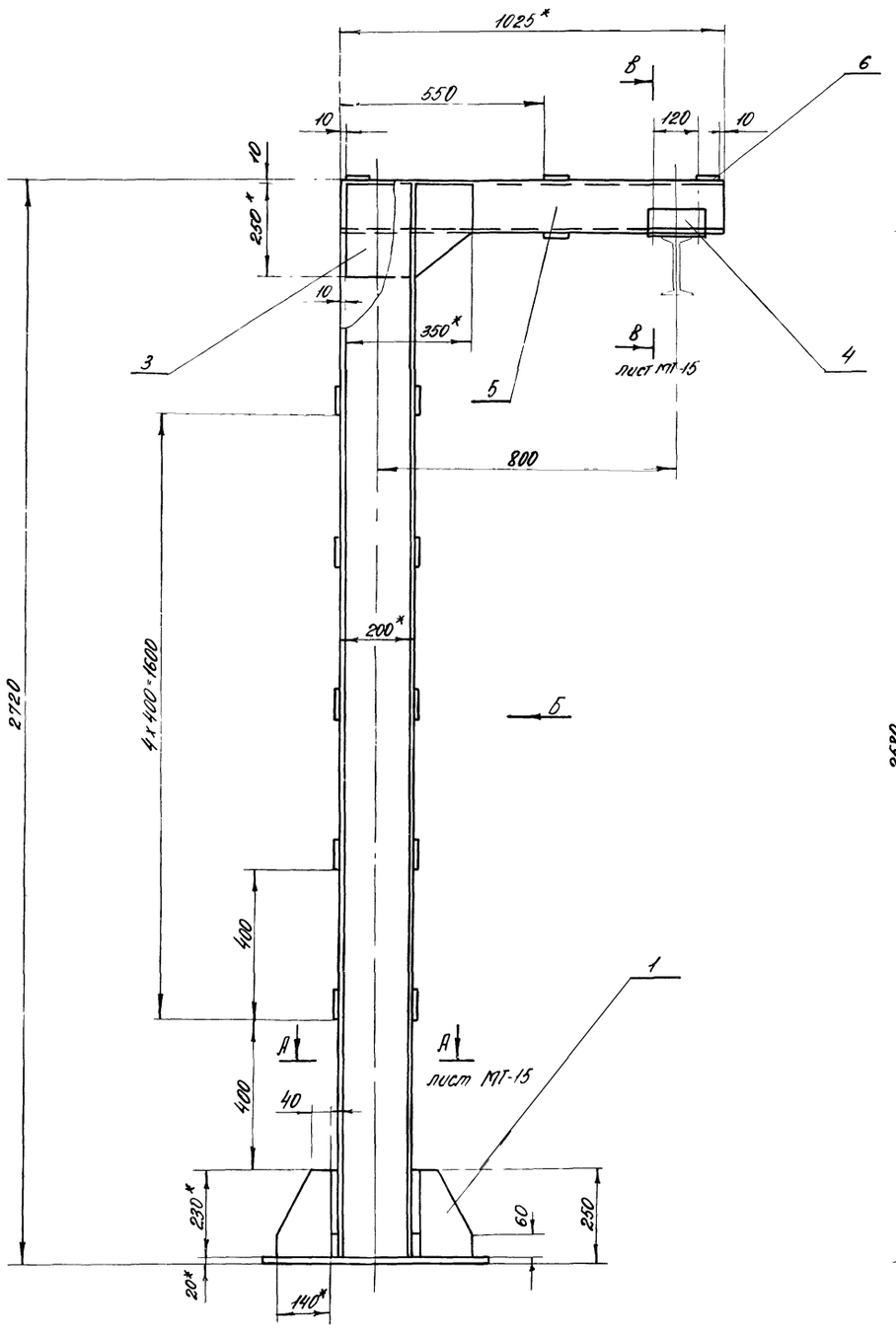
Лит	Лист	Листов
Р	13	80

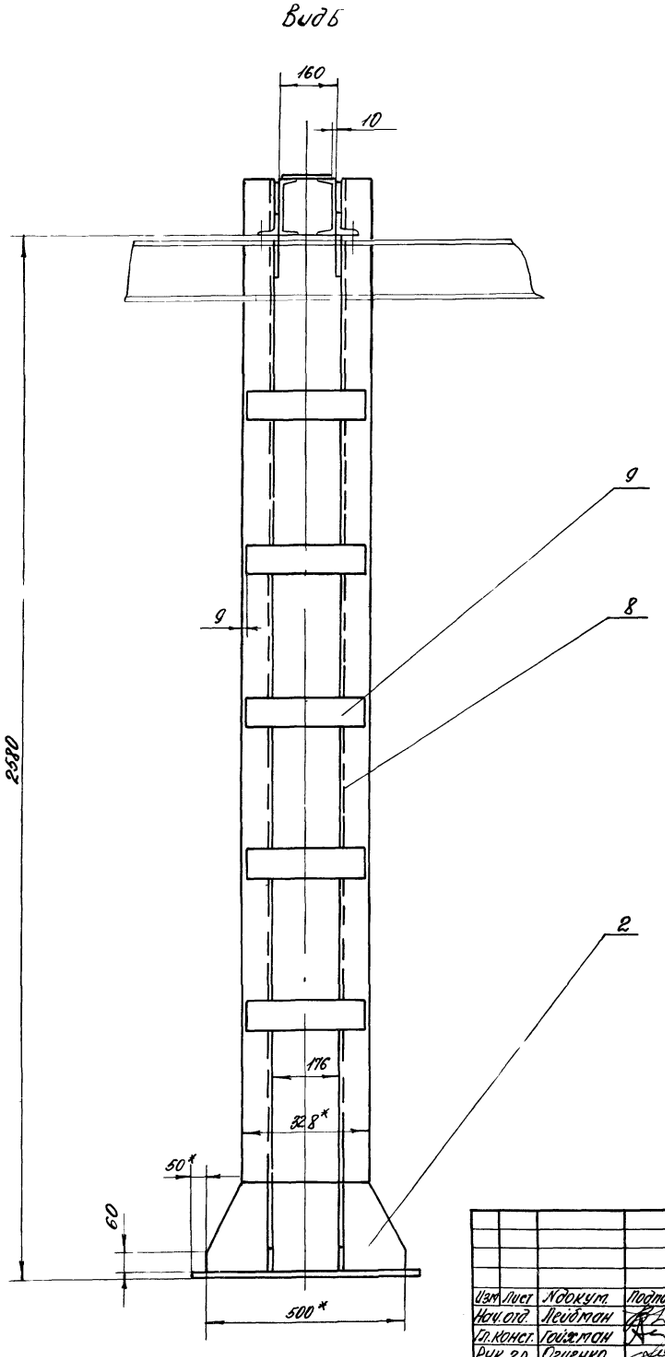
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5
2. Чертеж разработан на листах МТ-14 и МТ-15.
3. Спецификацию см. лист МТ-15
4*. Размеры для справок.

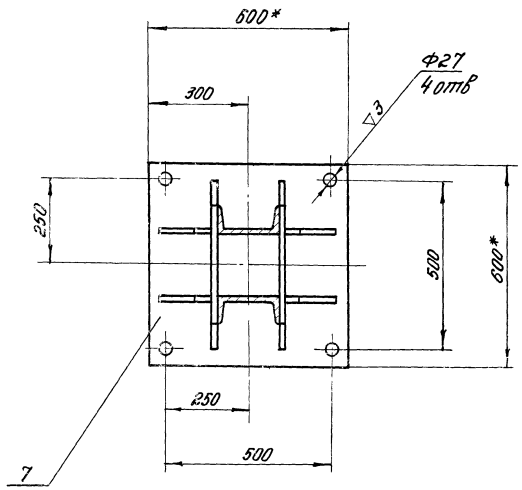
44

7560/I

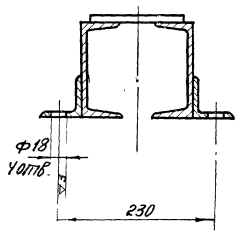
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ			
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. конст.		Гойхман				Р	14	80
Рук. гр.		Огиенко						
Ст. инж.		Кроморовская			Опора Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса.		
Разраб.		Тертерова						
Провер.		Большун						

Инв. № подл. | Подпись и дата

А-А Лист МТ-14



В-В Лист МТ-14



Чертеж выполнен на листах МТ-14 и МТ-15

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-14 и МТ-15	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,72кг×4
2	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
3	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		250×350	2	5,45кг×2
4	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=170	2	0,48кг×2
5	БЧ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=1025	2	14,5кг×2
6	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=140	4	0,2кг×4
7	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
8	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=2700	2	52кг×2
9	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=310	10	1,55кг×10

Общий вес ≃ 257кг

45

7560/I

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Проверил		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

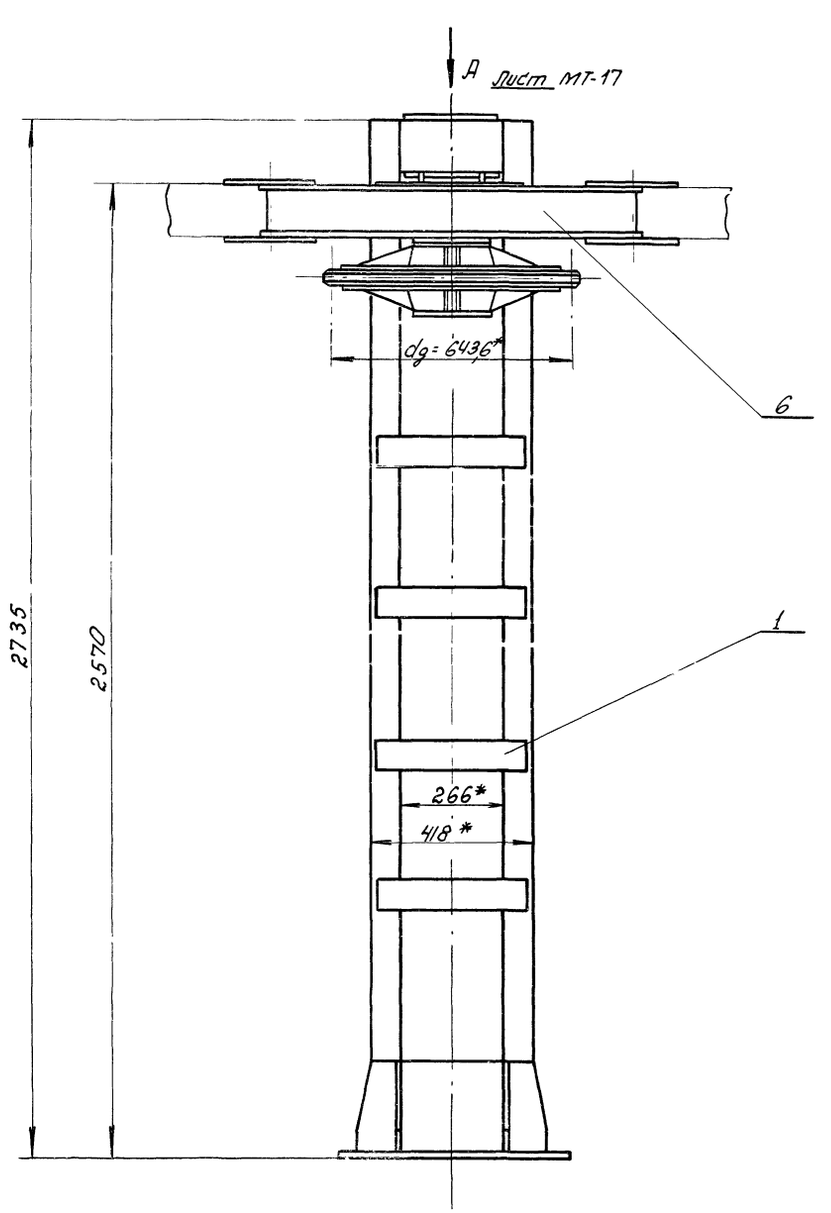
Производственная часть

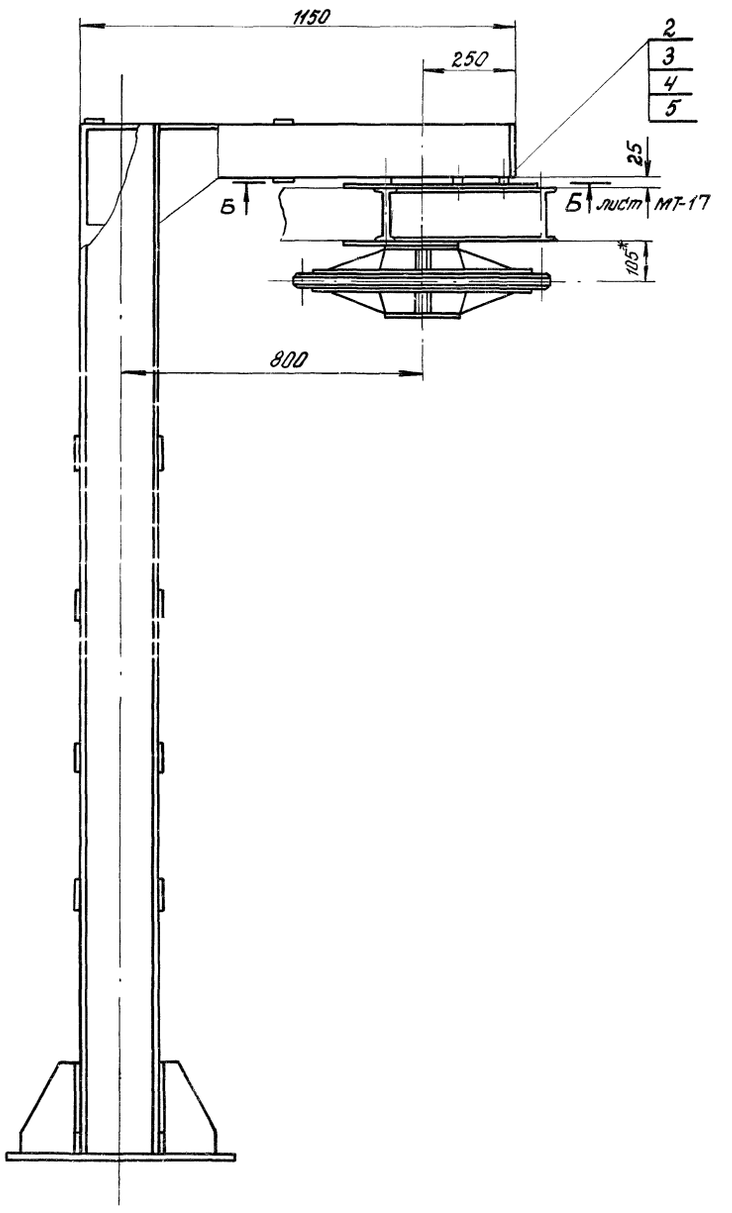
Лит	Лист	Листов
Р	15	80

Опора
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
г. Одесса

Типовой проект Альбом I





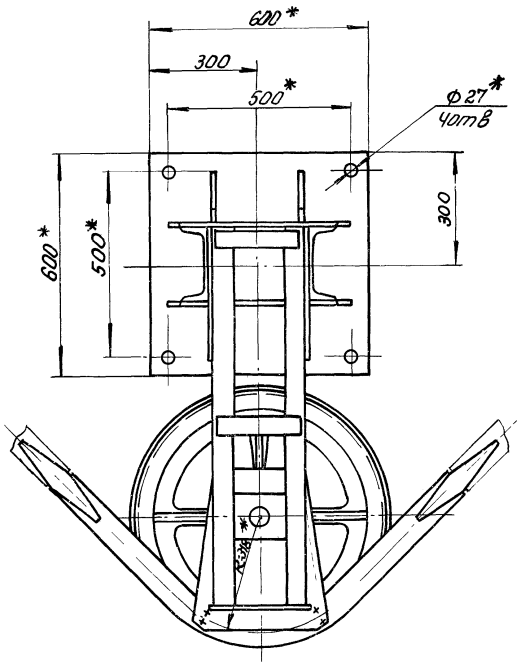
46

7560/I

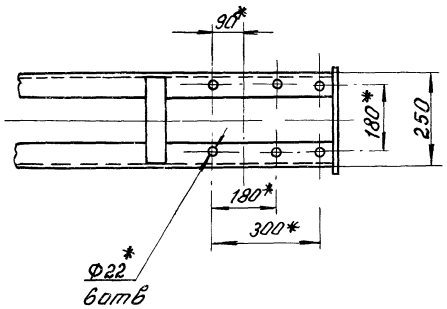
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-16 и МТ-17.
2. Спецификацию см лист МТ-17.

					ТП 816-242 МТ		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.		
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	16	80
Гл. констр.		Гайхман						
Рук. гр.		Оценко			Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Разраб.		Терперова					
Провер.		Болошин					

Вид А Лист МТ-16



Б-Б лист МТ-16



Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-16 и МТ-17	Сборочный чертеж		2,2×2
		Сборочные единицы		
1	МТ-18	Опора	1	
		Стандартные изделия		
2	ГОСТ-7798-70*	Болт М20×60	6	0,212кг×6
3	ГОСТ-5915-70*	Гайка М20	6	0,064кг×6
4	ГОСТ-6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг×6
5	ГОСТ-10906-66**	Шайба 20	6	0,02кг×6
		Прочие изделия		
6	НБ-135-67 Союзпроммеханизация г Москва 1967г	Устройство поворотное 100-2з	1	131кг
		Общий вес		≈ 368кг

1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-16 и МТ-17.
2. *Размеры для справок.

47

7560/г

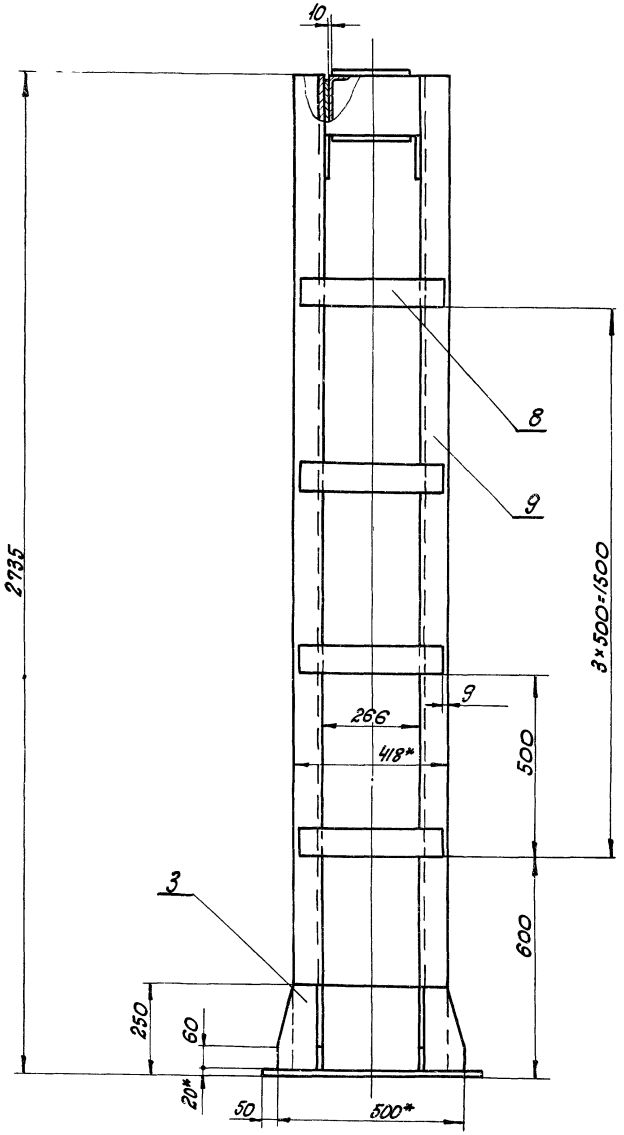
				ТП 816-242 МТ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть
Гл. конст.		Гройхман			
Рук. гр.		Огиенко			
Ст. инж.		Нарнарова			Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж.
Разраб.		Гергерова			
Провер.		Балышун			

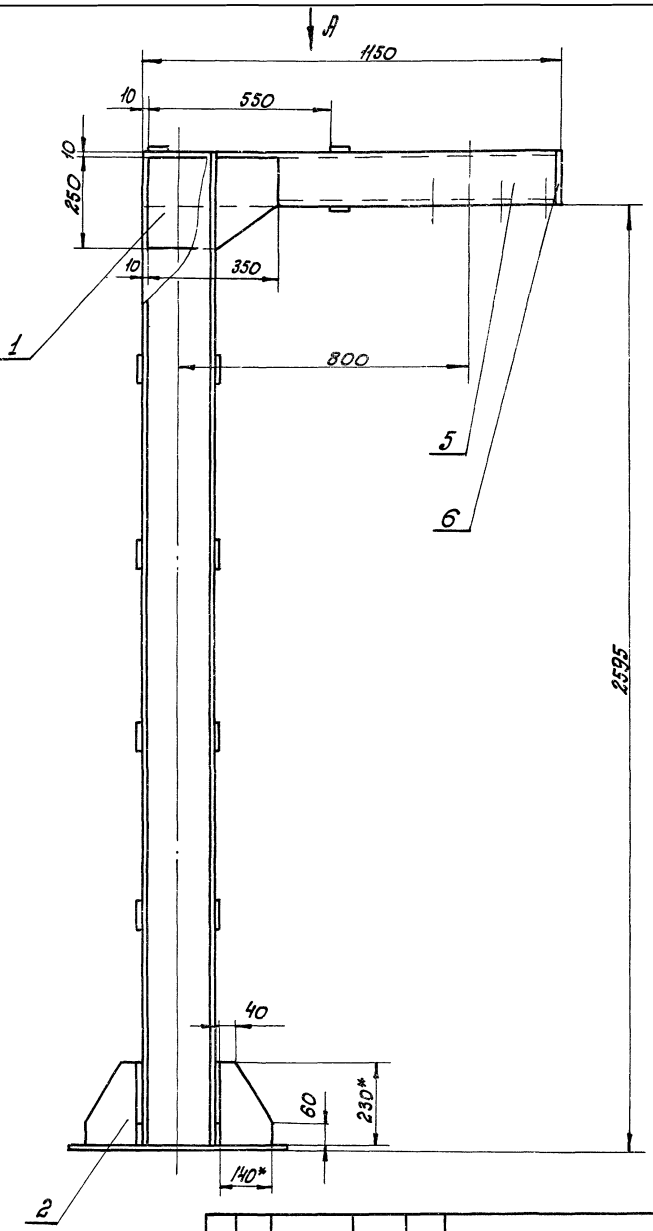
Лит.	Лист	Листов
Р	17	80

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект





1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-18 и МТ-19.
2. Спецификацию см. МТ-19.
3.* Размеры для справок.

48

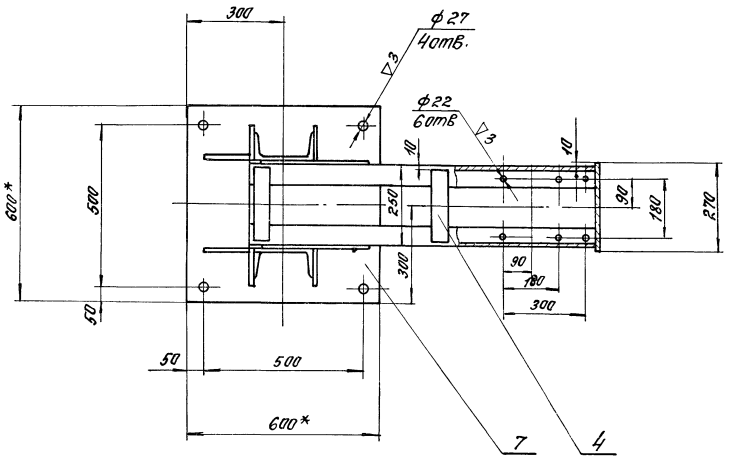
7560/I

					ТП. 816-242 МТ		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть.	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	18	80
Гл. констр.		Гойхман						
Рук. гр.		Огиенко						
Ст. инж.		Кранаровская			Опора. Сборочный чертеж.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Разраб.		Тертерова						
Проверил		Пуцман						

Альбом I

Типовой проект

Вид А лист МТ-18



		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		250 × 350	2	5,45кг×2
2	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		140 × 230	4	1,72кг×4
3	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		230 × 500	2	6,4кг×2
4	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ = 230	3	0,65кг×3
5	БЧ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ = 1142	2	14кг×2
6	БЧ	Плита		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		140 × 270	1	2,4кг
7	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		600 × 600	1	56кг
8	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ = 400	8	2кг×8
9	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		L = 2715	2	50,3кг×2

Общий вес ≃ 235кг

Чертеж разработан на листах МТ-18 и МТ-19.

49

7560/I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-18 и МТ-19	Сборочный чертеж		*22×2
		Детали		
1	БЧ	Косынка		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамарова		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Бочкин		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 МТ-130 с программой 500 ремонтов в год.

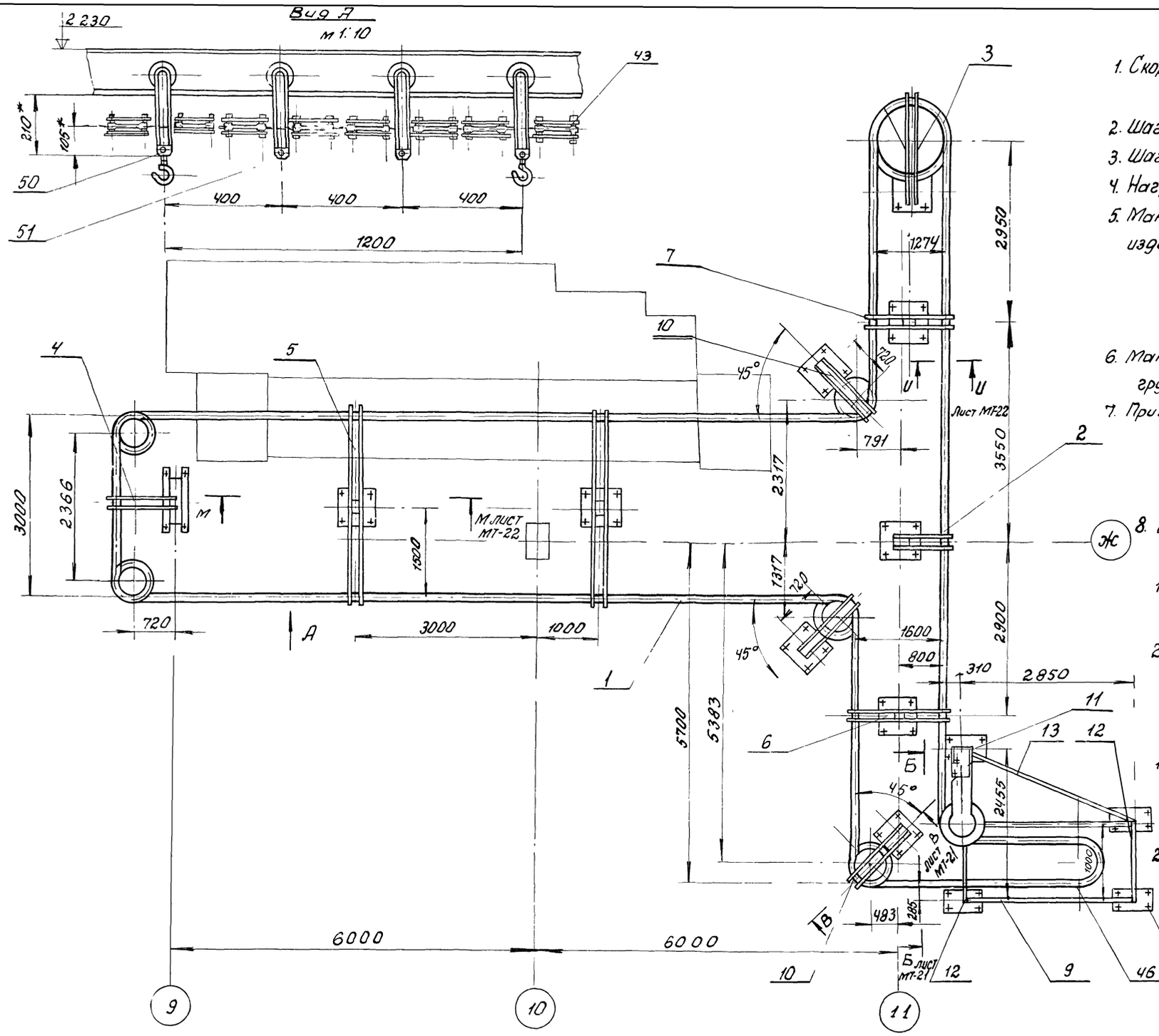
Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	19	80

Опора
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ КЗ
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера:
   3* скоростной — 1,42 м/мин; 0,7 м/мин; 0,355 м/мин
2. Шаг кареток — 400 мм
3. Шаг грузовых кар — 1200 мм
4. Нагрузка на грузовую каретку — 250 кг
5. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
   - длина — 900 мм
   - ширина — 500 мм
   - высота — 500 мм
6. Максимальный вес транспортируемого груза — 250 кг
7. Привод конвейера: а) электродвигатель А02-12-6
   - мощность — 0,8 квт
   - число оборотов — 915 об/мин

   б) редуктор КДВ-350 м-I
8. Вес — 7679 кг (ж)

Технические требования

1. Крепление участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
2. В колоннах поз. 10, вместо опорной плиты 400×600, установить плиту 600×600 с разбивкой отверстий под фундаментные болты 500×500.

1. При разработке рабочих чертежей конвейера использованы узлы и детали подвесного конвейера, входящего в комплект моечной машины ОМ-4267, разработанные Курским заводом „Сельмашзапчасть".
2. Чертеж разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22, МТ-23.
3 *Размеры для справок
4 Спецификацию см. лист МТ-23

50

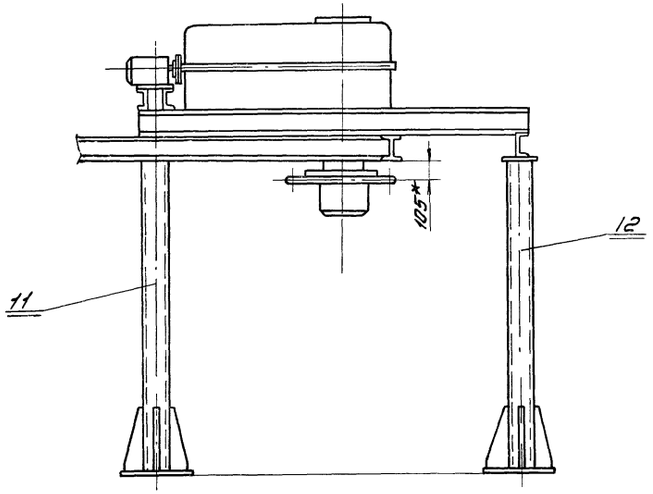
7560/I

					ТП 816-242 МТ	
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100И Т-130 с программой 500 ремонтов в год	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата		
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит Р; Лист 20; Листов 80
Гл. конст.		Гойхман				
Рук. гр.		Лейбович			Конвейер подвесной цепной N2 (поз 218) Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса
Ст. инж.		Крамаровская				
Провер.		Большун				

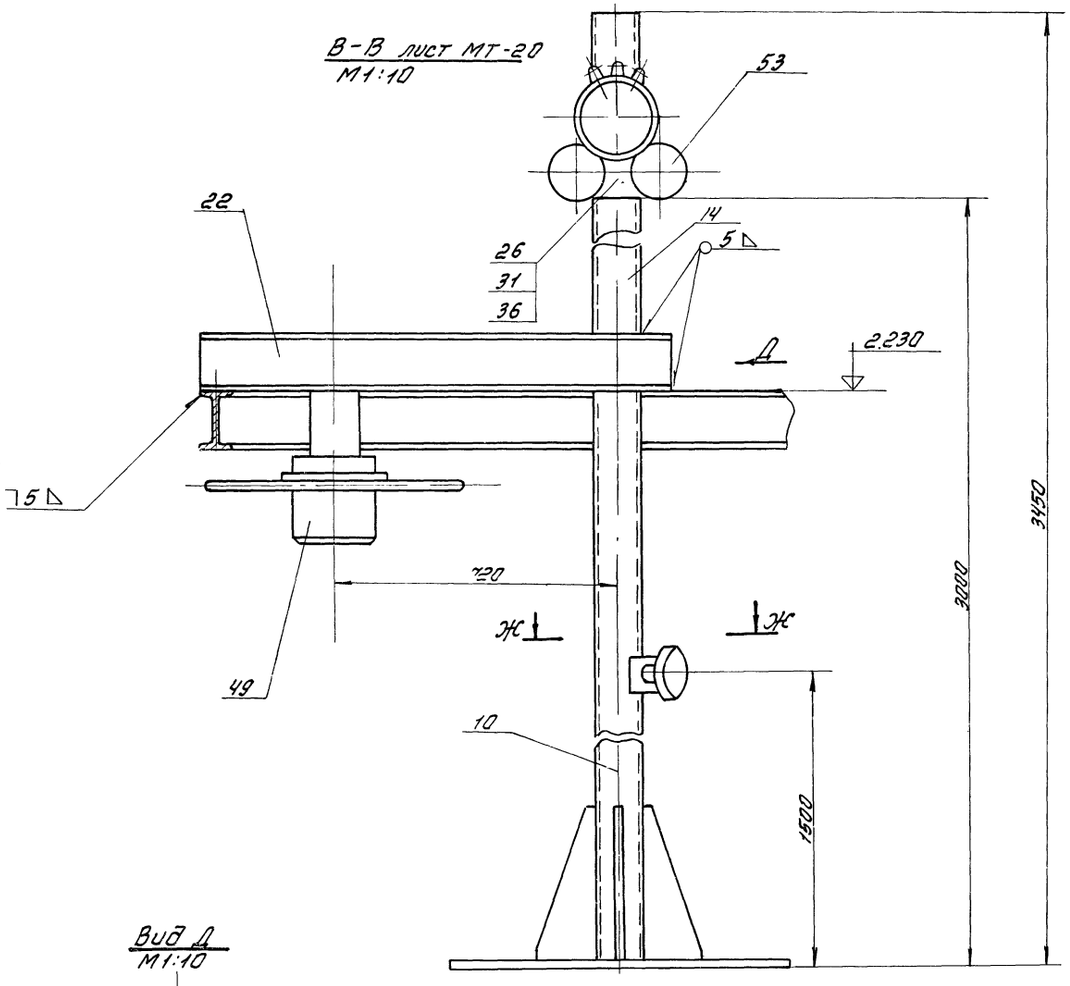
Инв. N подл. | Подпись и дата

Б-Б лист МТ-20
М1:25

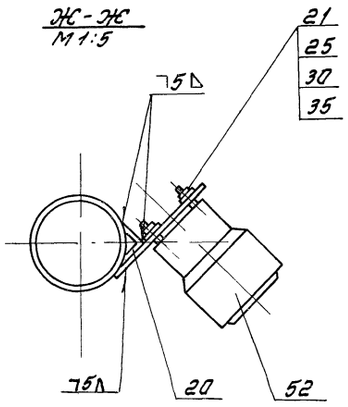
Е лист МТ-22



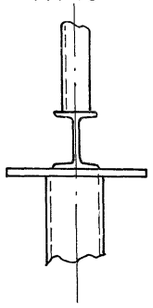
В-В лист МТ-20
М1:10



Ж-Ж
М1:5



Вид Д
М1:10



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22 и МТ-23.
2. Спецификацию см лист МТ-23.

51

7560/1

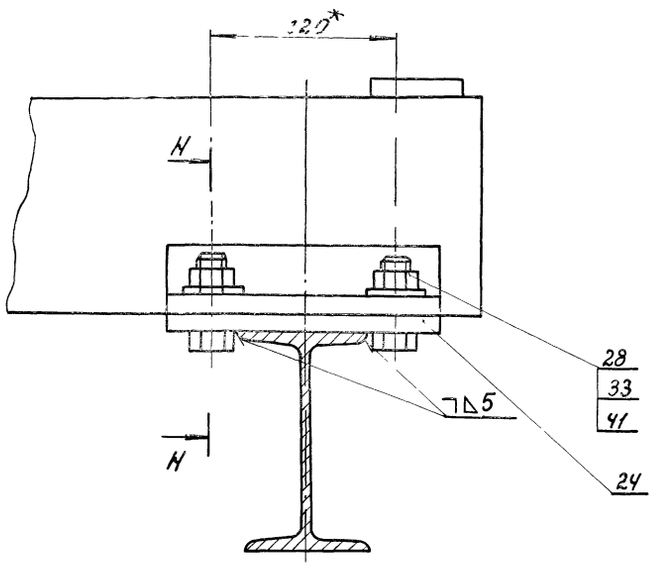
				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год		
Изм.	Лист.	N докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит. Р / Лист 21 / Листов 80
Нач. отд.		Лейбман				
Гл. конс.		Гайхман				
Рук. гр.		Лейбович			Конвейер подвесной цепной №2 (поз 218) Сборочный чертеж	Минпроектстрои СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Ст. инж.		Крамаровская				
Провер.		Бальшин				

Альбом I

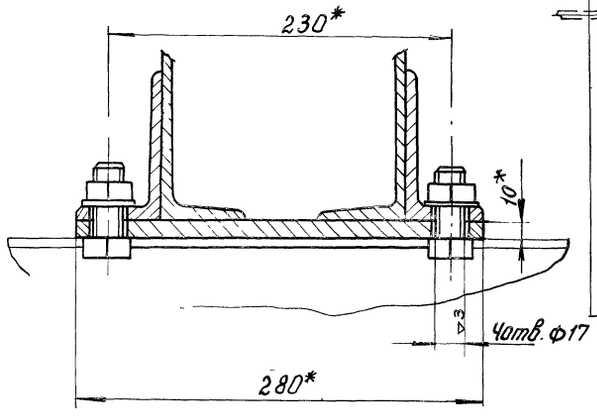
Типовой проект

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

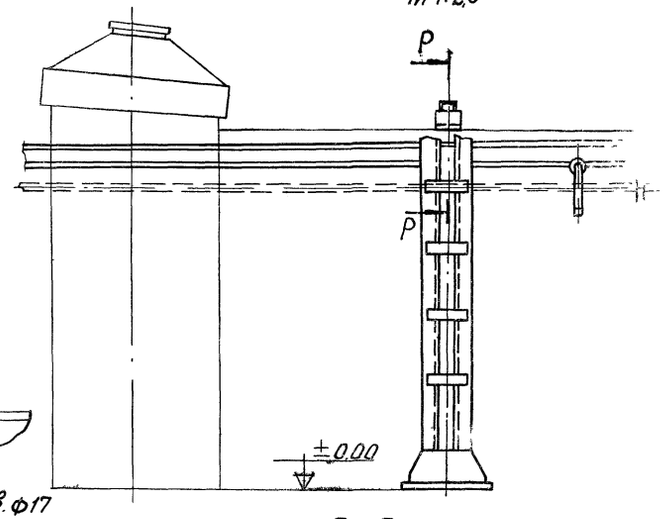
У-У лист МТ-20
м 1:2,5



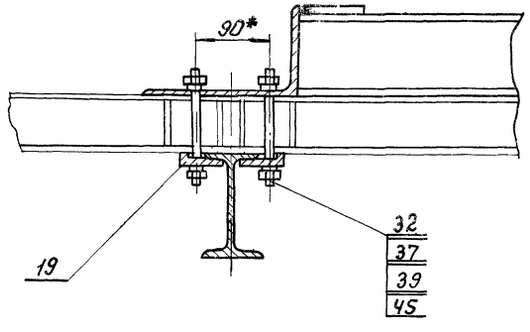
Н-Н
м 1:2,5



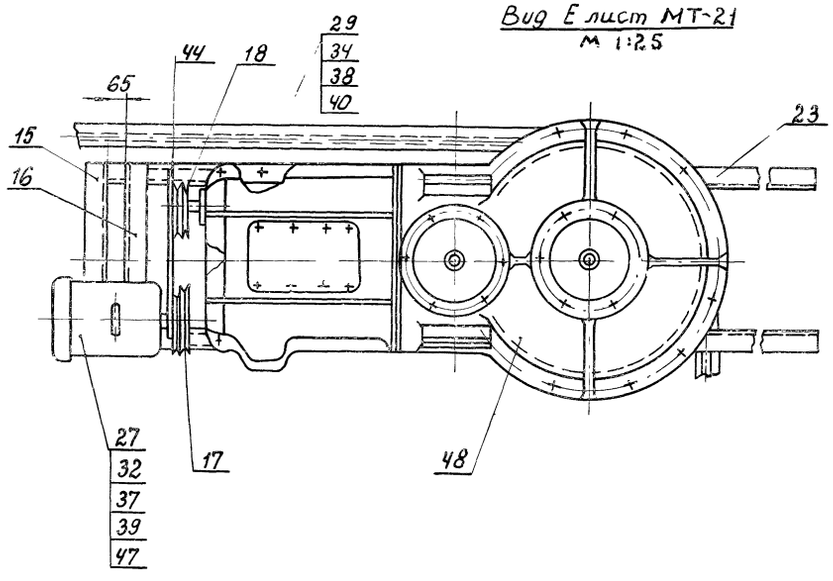
М-М лист МТ-20
м 1:2,5



Р-Р
м 1:5



Вид Е лист МТ-21
м 1:25



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22 и МТ-
2. Спецификацию см. на листе МТ-23.
3. *Размеры для справок.

52

				ТП 816-242 МТ			
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата			
Нач. отд.		Лейдман			Производственная часть	Лит	Р
Гл. констр.		Гайхман				Лист	22
Рук. гр.		Лейдович				Листов	80
Ст. инж.		Крамаровская			Конвейер подвесной цепной №2 (поз 218) Сборочный чертеж	Минпромстрои СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Провер.		Большун					

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	МТ-20 ÷ МТ-23	Сварочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-24 и МТ-25	Трасса	1	
2	МТ-26	Опора	1	
3	МТ-27 ÷ МТ-30	Устройство поворотное на опоре	1	
4	МТ-31 ÷ МТ-35	Устройство поворотное на опоре	1	
5	МТ-36 и МТ-37	Опора	2	
6	МТ-38 и МТ-39	Опора	1	
7	МТ-40 и МТ-41	Опора	1	
9	4267.03.100	Рама	1	141 кг
10	4267.03.200	Колонна	3	77 кг × 3
11	4267.03.800	Колонна	1	77,3 кг
12	4267.03.900	Колонна	3	67 кг × 3
		Детали		
13	4267.03.007	Раскос	1	32 кг
14	4267.03.019	Стойка	1	11,5 кг
15	4267.03.033	Швеллер левый	1	6 кг
16	4267.03.027	Швеллер правый	1	6 кг
17	4267.03.031	Шкив	1	4,4 кг
18	4267.03.034	Шкив	1	5,2 кг
19	4267.03.081	Башмак	4	0,8 кг × 4
20	4267.03.037	Уголок равнобок 50×50×5	3	0,3 кг × 3
21	4267.03.036	Пластина	3	0,7 кг × 3
22	Б4	Поперечина		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1500	6	145 кг × 6
23	Б4	Направляющая		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2700	2	33,3 кг × 2
		Прокладка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		170 × 280	7	3,4 кг × 7
		Стандартные изделия		
	ГОСТ 7798-70*	Болты		
		М6 × 30	12	0,008 кг × 12
		М8 × 35	2	0,019 кг × 2
		М12 × 35	6	0,064 кг × 6
		М16 × 40	28	0,009 кг × 28
		М24 × 80	6	0,39 кг × 6
	ГОСТ 5915-70*	Гайки		
		М6	12	0,002 кг × 12
		М8	2	0,006 кг × 2
		М12	22	0,017 кг × 22
		М16	28	0,033 кг × 28
		М24	118	0,06 кг × 118
	ГОСТ 6402-70*	Шайбы		
		6.65Г	12	0,001 кг × 12
		8.65Г	2	0,002 кг × 2
		12.65Г	14	0,003 кг × 14
		24.65Г	6	0,023 кг × 6
	ГОСТ 10906-66	Шайбы		
		12	14	0,015 кг × 14
		24	6	0,05 кг × 6
	ГОСТ 11371-68*	Шайбы		
		16	28	0,002 кг × 28
		24	56	0,003 кг × 56
	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая		
		Р2-100-22	пог. м 57,5	299 кг
	ГОСТ 1284-68	Ремень клиновой		
		А-1120т	1	0,3 кг
	ГОСТ 11765-66*	Шпильки М12×130В-Т-О	8	0,15 кг × 8
		Прочие изделия		
	4267.03.000	Натяжное устройство ПК-500		
42		Каток с ручьем для цепи		
		Ось		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1500	1	12,5 кг
		Подшипник 7512 ГОСТ 27365-87	2	3,5 кг × 2
		Кольцо		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		120 × 20	2	0,6 кг × 2
		Кольцо		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		120 × 10	2	0,3 кг × 2
		Кольцо		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		120 × 5	2	0,15 кг × 2
		Кольцо		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		120 × 2	2	0,06 кг × 2
43		Каток с ручьем для цепи с грузовой прямой натяжкой, R=317, ход натяжки - 250 мм вес грузовых дисков - 800 кг	1	1230 кг
47		Приводная станция электродвигатель 4А02-12-6, n=915об/мин. N=0,8 кВт	1	16 кг
48	4267.03.000	Редуктор КДВ-350м, поворотная звездочка Σ=10 Окружное усилие - 3100 кг скорость цепи - 0,91 м/мин	1	1150 кг
		Исполнение I		
49	4267.03.000	Поворотное устройство R-317 со звездочкой Т14 ПК-500	3	123 кг × 3
50	4267.03.000	Каретка рабочая нормальная ПК-500	48	7 кг × 48
51	4267.03.000	Каретка холостая ПК-500	96	6,5 кг × 96
52		Кнопка управления лавонная ЛКУ-22-1	3	0,2 кг × 3
53		Звонок МЗ-1; U=220/2106	1	
		Р=20Ва	1	4 кг
		Общий вес	≈	7679 кг

53

7560/1

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство поперечин цепей тяговых типа Т-100 и Т=130 с приварной звездочкой

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Гейбман		
Н. контр.		Гейжман		
Рук. гр.		Гейбович		
Ст. инж.		Крапивина		
Проверил		Большун		

Производственная часть

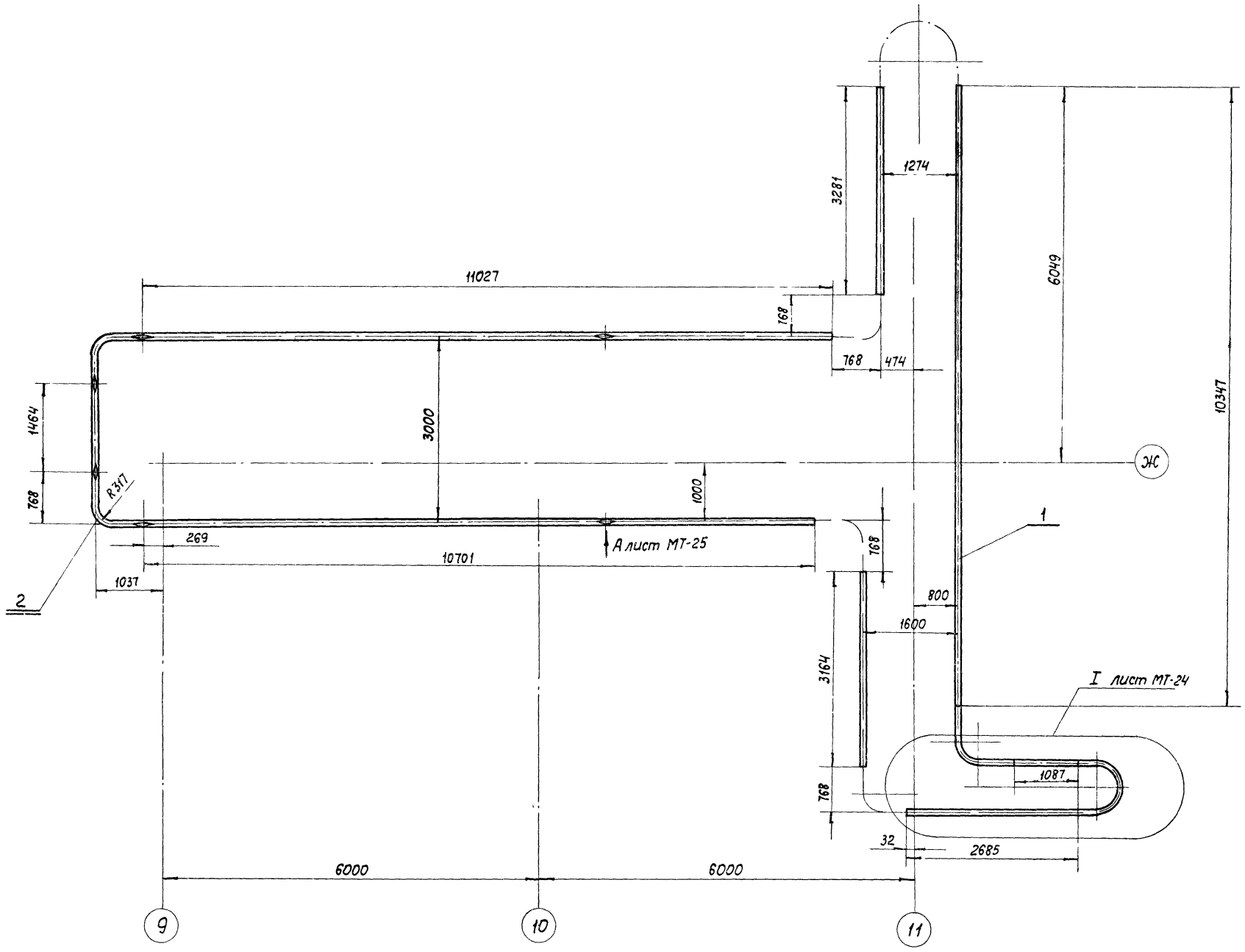
Лит	Лист	Листов
Р	23	80

Конвейер подвесной цепной № (поз. 218) Сварочный чертеж.

Минпромстрой СССР Проектный институт г. Одесса

Альбом I

Типовой проект



1. Чертеж разработан на листах МТ-24 и МТ-25.
2. Спецификацию см на листе МТ-25.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ	
Нач. отд.		Лейдман			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год	
Гл. констр.		Гойхман			Производственная часть	Лит. Р; Лист 24; Листов 80
Рук. гр.		Лейбович			Трасса Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса
Ст. инж.		Крамаровская				
Провер.		Большун				

Инв. N подл. | Подпись и дата

54

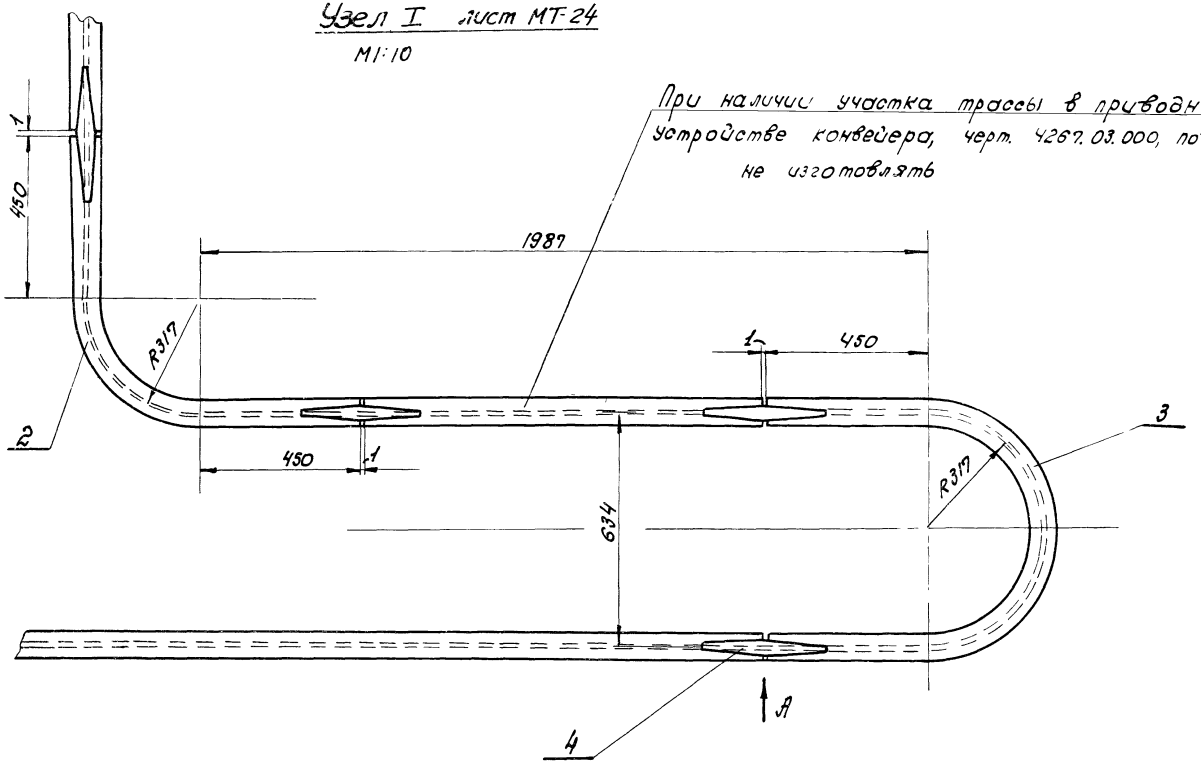
7560/I

Альбом I

Типовой проект

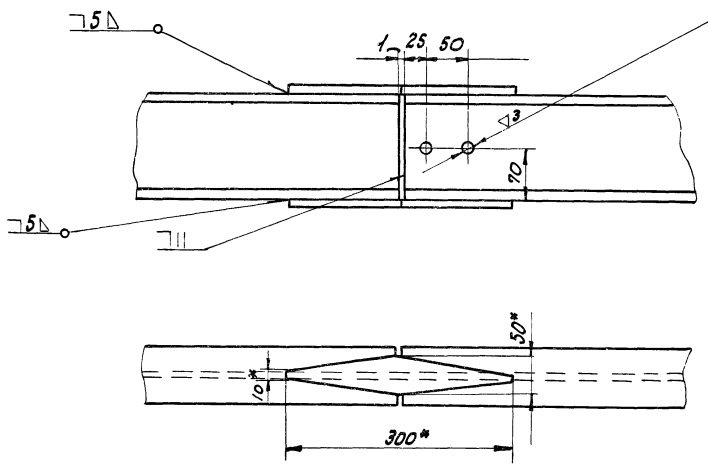
Узел I лист МТ-24

М1:10



Вид А

М1:5



1. Количество стыков, поз. 4 уточняется при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-24 и МТ-25.
3. *Размеры для справок.
4. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч
		Документация		
	МТ-24 и МТ-25	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б.Ч	Ездовая балка		
		Двутавр 14 ГОСТ 8239-70		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=13756	1	600кг
2	Б.Ч	Поворот		
		Двутавр 14 ГОСТ 8239-70		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1397	3	19кг×3
3	Б.Ч	Поворот		
		Двутавр 14 ГОСТ 8239-70		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1895	1	26кг
		Прочие изделия		
4	НБ-149-67	Стык сварной 14	18	1,9кг×18
	„Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.			
		Общий вес	≈	914кг

55

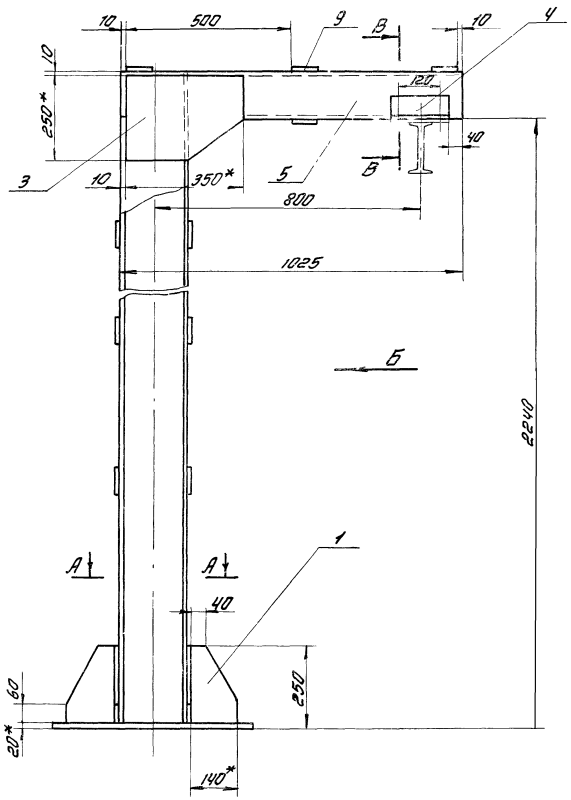
7560/I

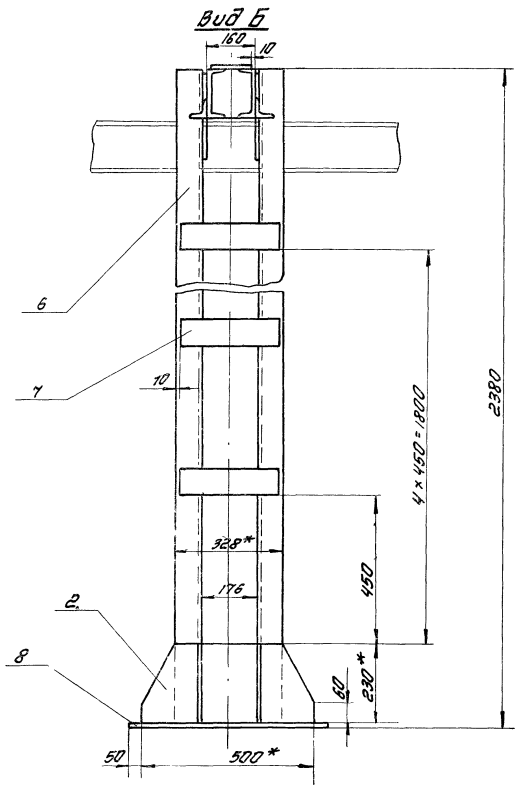
				ТП 816-242	МТ
Инж. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси трактора типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.	Лейбман				
Гл. констр.	Гойхман			Производственная часть	Лит. Р / Лист 25 / Листов 80
Рук. гр.	Лейбович				
Ст. инж.	Крамаровский			Трасса. Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Проверил	Гальшин				

Альбом I

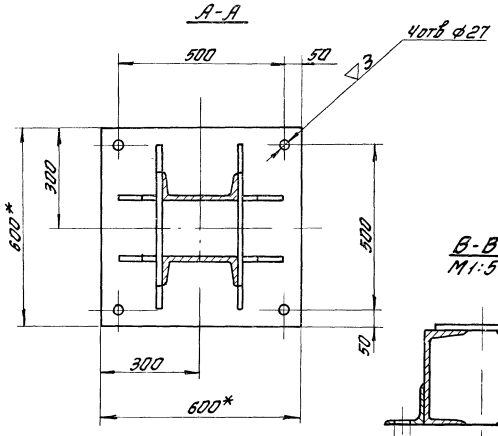
Типовой проект

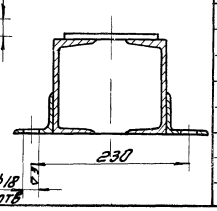
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №





1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ 5.
2. Размеры для справок.





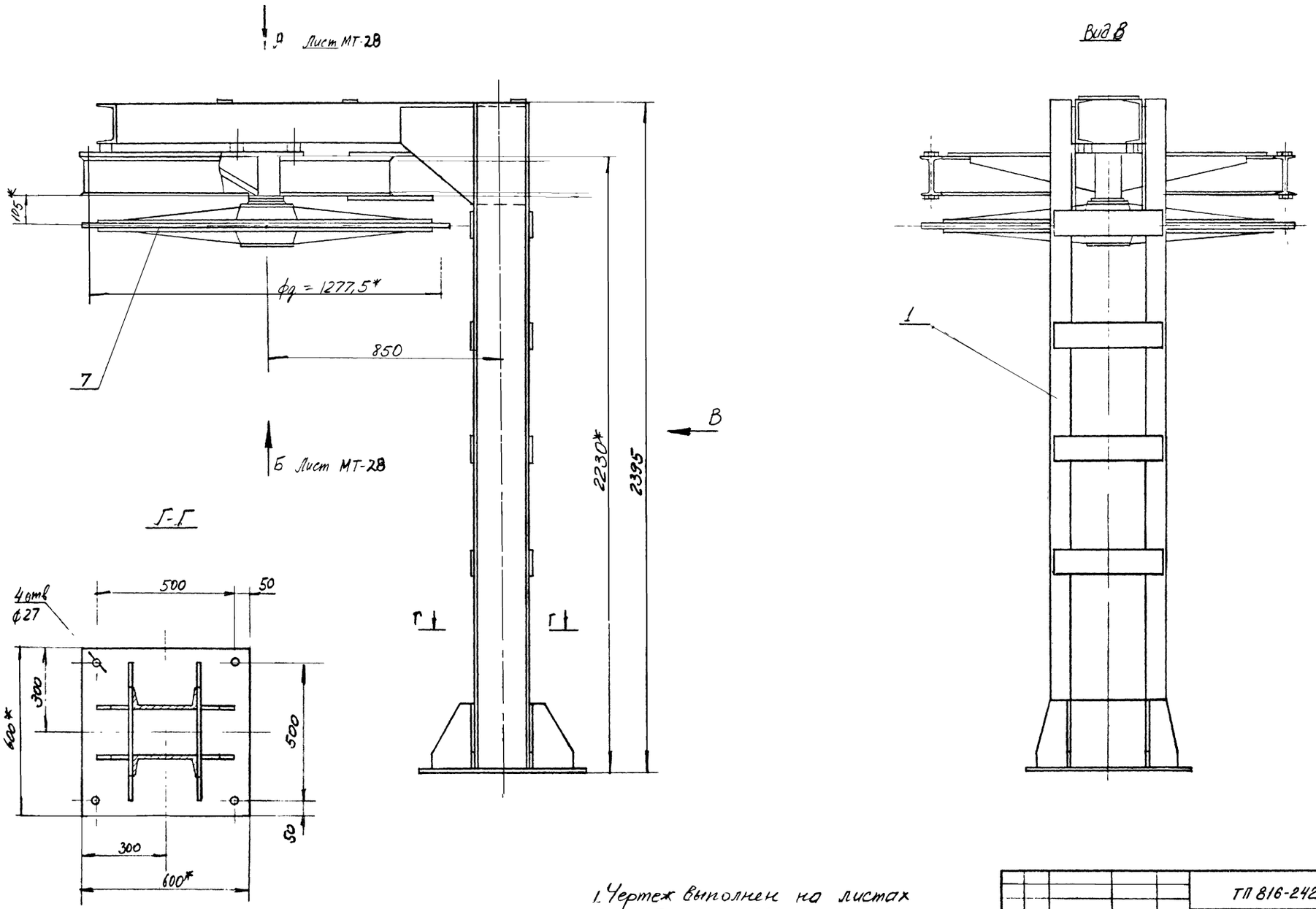
поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-26	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	2,5кг×4
2	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
3	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		250×350	2	5,45кг×2
4	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	2	0,8кг×2
5	БЧ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1025	2	12,4кг×2
6	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2360	2	49,5кг×2
7	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,4кг×8
8	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
9	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	4	0,2кг×4

Общий вес 214кг

56

7560/г

Изм. Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 МТ
Нач. отд.	Лейдман			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типаж-100 и Т-130 с программой 350 ремонтов в год
Гл. констр.	Гойхман			
Рук. гр.	Оленко			Производственная часть — Лит Р; Лист 26; Листов 80
Ст. инж.	Крамаровская			
Разраб.	Тертерова			Опора. Сборочный чертеж.
Провер.	Бальшун			Минпромстрои СССР, ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3, г. Одесса



1. Чертеж выполнен на листах МТ-27 и МТ-28.
2. Спецификацию см лист МТ-28.
3.* Размеры для справок.

57

7560/I

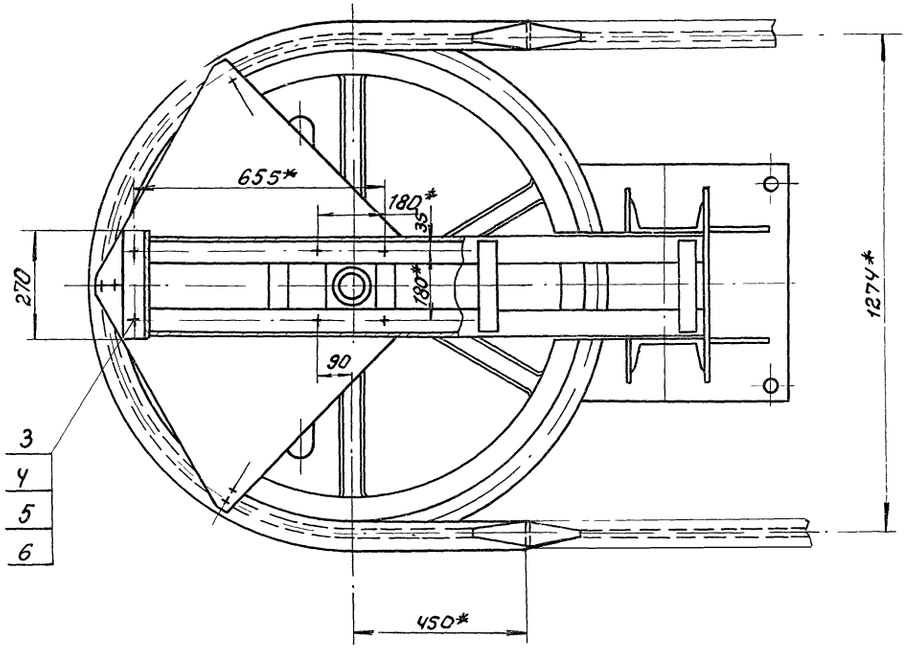
					ТП 816-242	МТ		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм	Лист	Докум №	Подп.	Дата				
Нач отд		Лейбман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. конс		Гойхман				Р	27	80
Рук гр.		Огиенко						
Ст. инж		Крамаровская			Устройство поворотное на опоре	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб		Тертерова						
Провер		Бурмин			Сборочный чертеж			

Альбом I

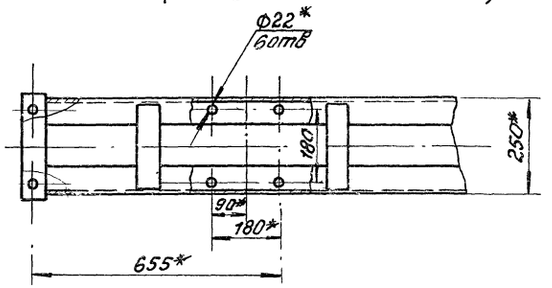
типовой проект

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

Вид А лист МТ 27



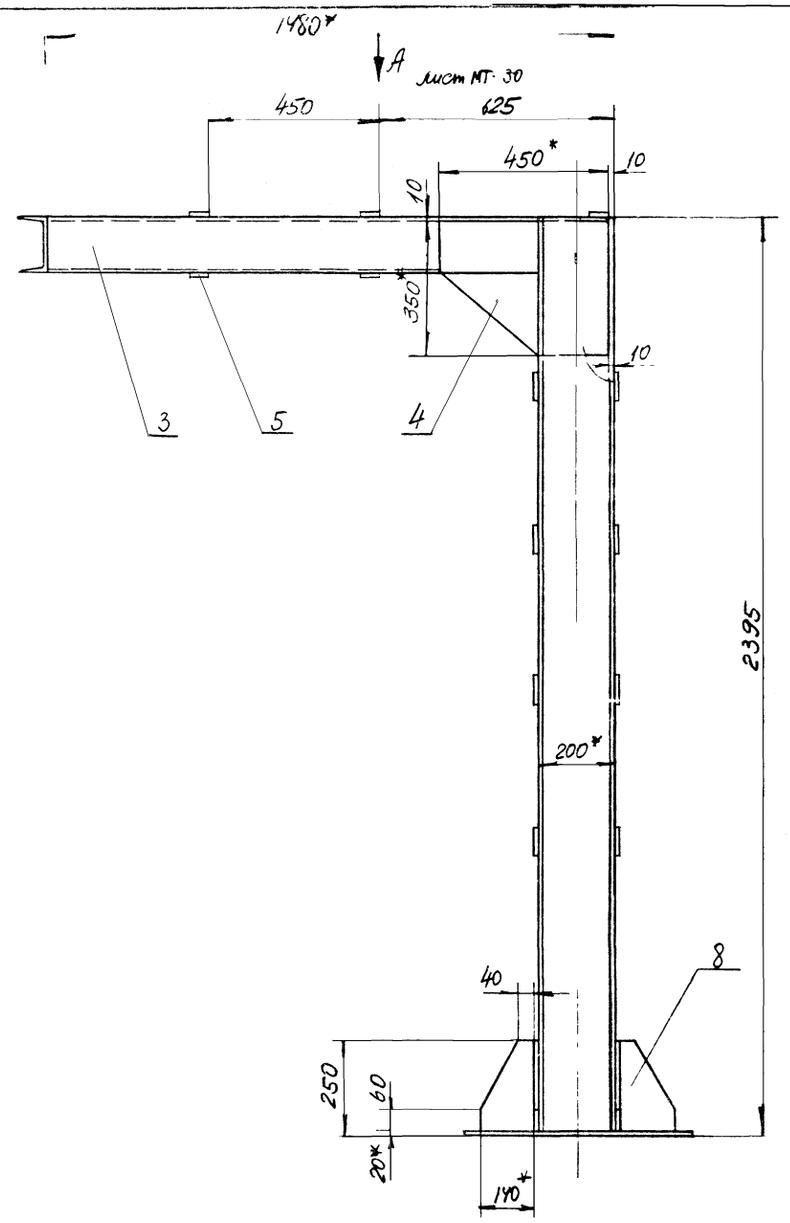
Вид Б лист МТ-27
(поз 7 условно не показана)

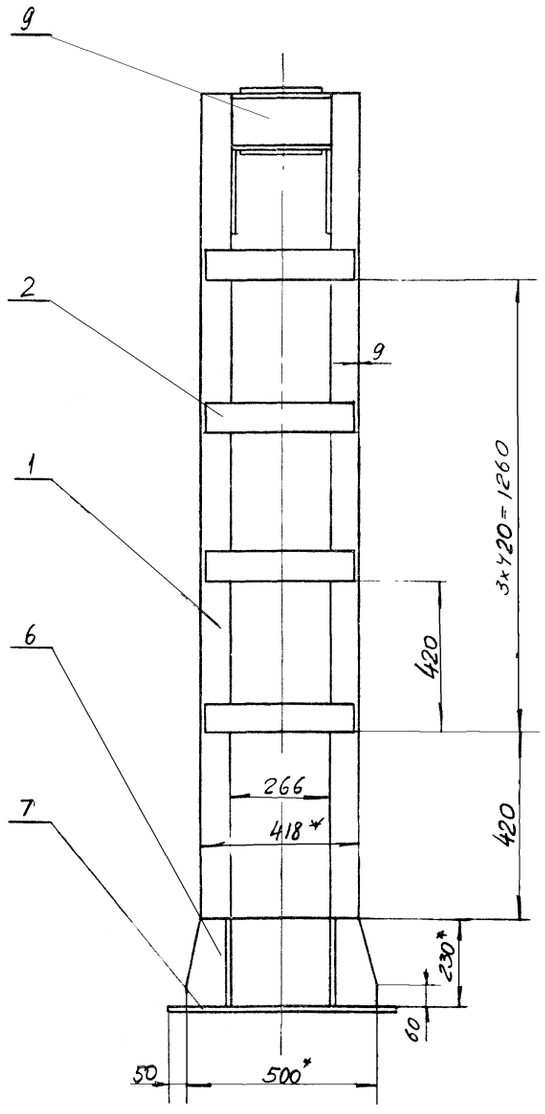


Чертеж выполнен на листах МТ-27 и МТ-28

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		Документация		
	МТ-27 и МТ-28	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-29 и МТ-30	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,2кг×6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,054кг×6
5	ГОСТ 10906-66**	Шайба 20	6	0,02кг×6
6	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг×6
		Прочие изделия		
7	„Союзпроммеханизация" Москва 1967г. Н6-136-67	Устройство поворотное 100-17з Общий вес	1 ≈	331кг 569кг

				ГП 816-242	МТ	
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-130 и Т-130 с программой 5 оборотов в год	
Нач. отд		Лейбман				
Гл. конст.		Гройхман				
Рук. гр.		Огиенко			Производственная часть	Лит Р / Лист 28 / Листов 80
Ст. инж.		Кратаровская				
Разраб.		Тертеровд			Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж	Минпроектстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса
Провер.		Большун				





59

1. Чертеж выполнен на листах МТ-29 и МТ-30.
2. Спецификацию см лист МТ-30.
3. Варить сплошным нормальным швом Катет шва ΔS
4. *Размеры для справок.

7560/I

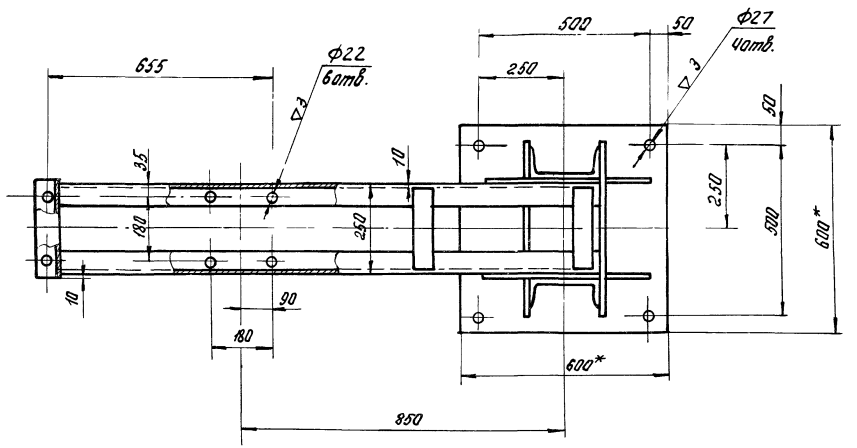
					ТП 816-242		МТ	
					Специализированное производство по ремонту шасси трактаторов типа Т-100 ОТ130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм	Лит	Докум №	Подп.	Дата				
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл. конст.		Гойман				Р	29	80
Рук. гр.		Ошенко						
Ст. инж.		Крамаровская			Опора	Минпромстрой СССР		
Разраб.		Тертерова			Сборочный чертеж	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Альбом I

Типовой проект

Вид Д
М1:10

лист МТ-29



Чертеж выполнен на листах МТ-29 и МТ-30

2	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=400	8	2кг×2
3	БЧ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1480	2	18,2кг×2
4	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		350×450	2	6,5кг×2
5	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=230	5	0,4кг×5
6	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		500×230	2	6,4кг×2
7	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
8	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	2,5кг×4
9	БЧ	Перемычка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=270	1	3,2кг

Общий вес ≈ 238кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	МТ-29 и МТ-30	Сборочный чертёж		
		Детали		
1	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=2375	2	44кг×2

60

7560/I

ТП 816-242 МТ

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Нач. отд		Лейбтман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Бальшин		

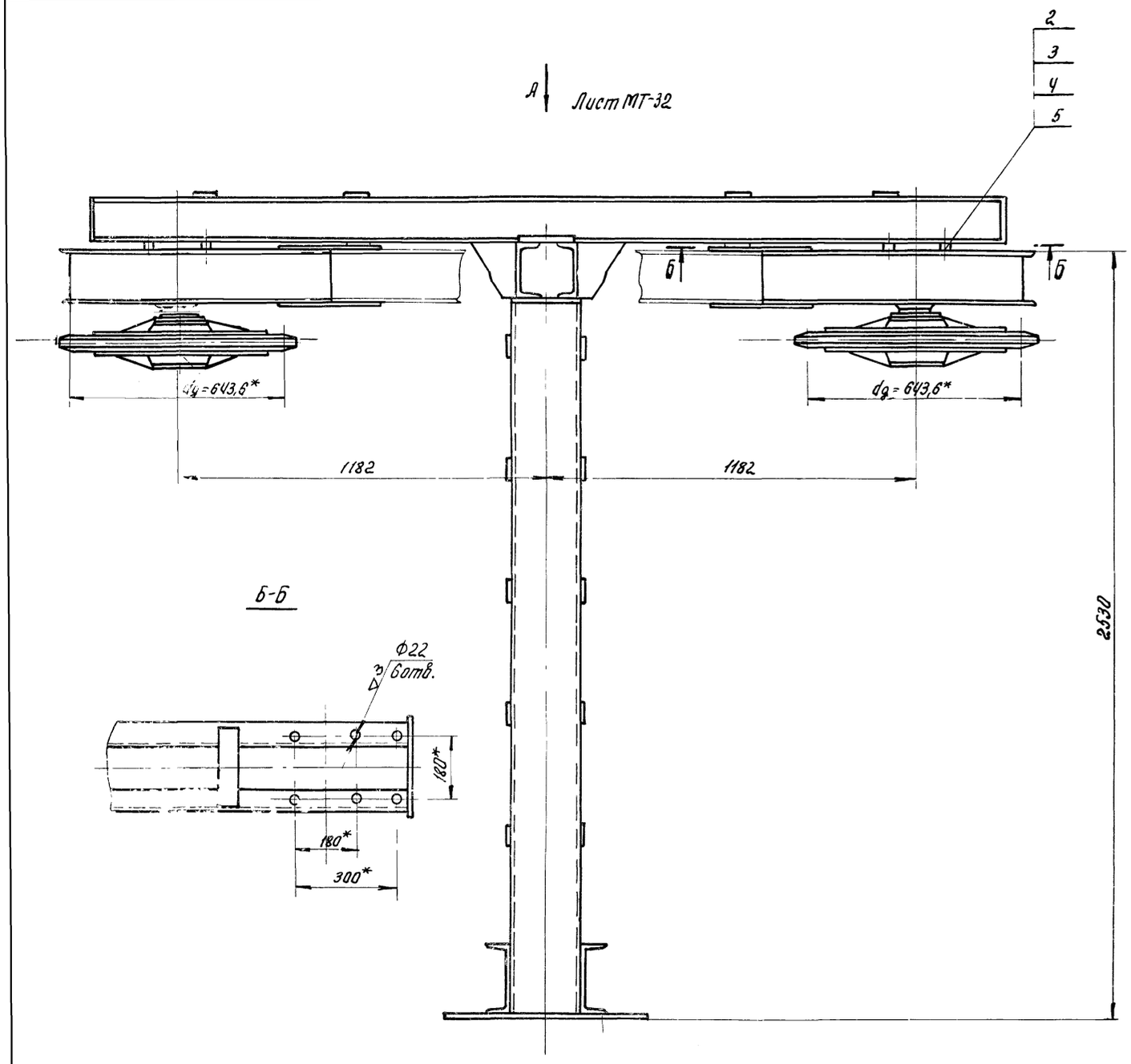
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-130 и Т-130 с программой 500 тракторов в год

Производственная часть

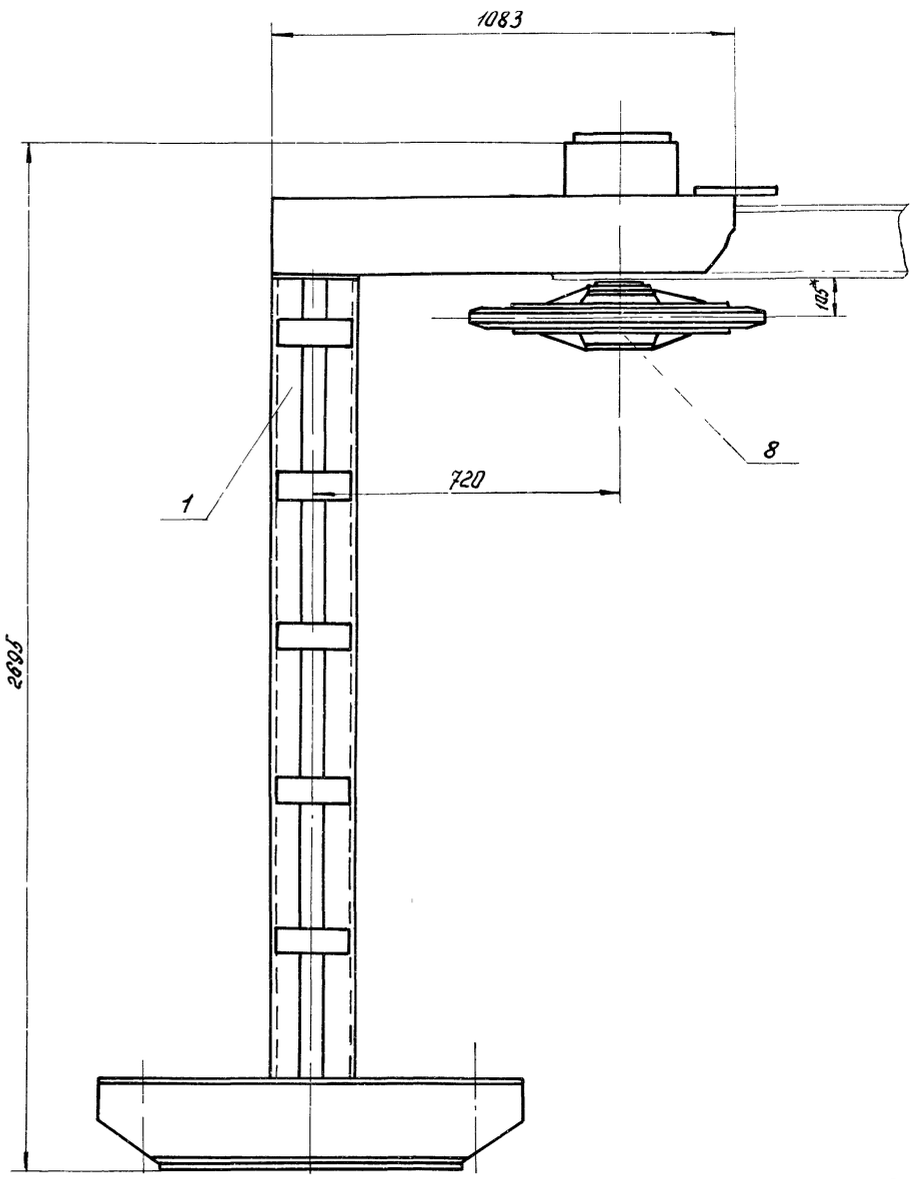
Лит.	Лист	Листов
Р	30	80

Опора
Сборочный чертёж

Минпроектстроя СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса



Б-Б



1. Чертёж выполнен на листах МТ-31, МТ-32.
2. Спецификация см. лист МТ-32.
3.* Размеры для справок.

61

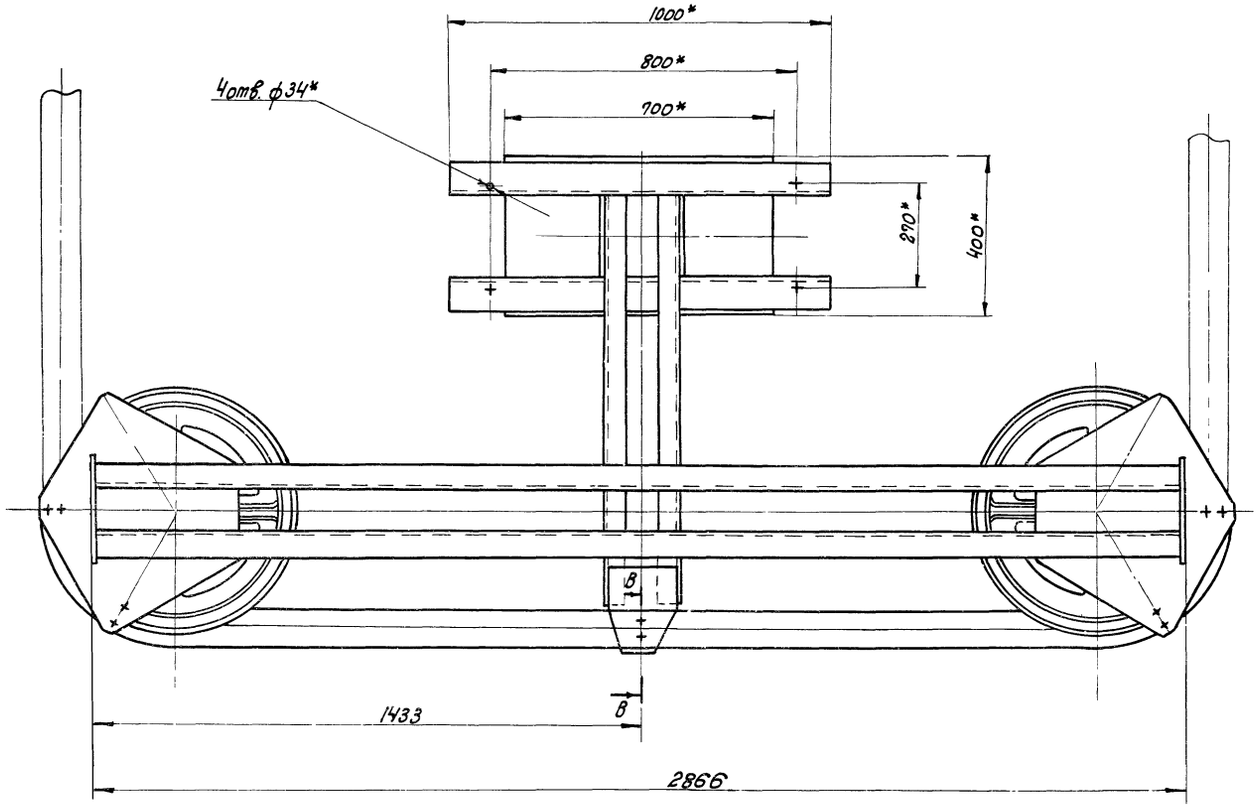
7560/I

					ТП 816-242 МТ		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.		
Изм.	Лист.	Докум. №	Подп.	Дата			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист.	Листов
Гл. конст		Гойхман				Р	31	80
Рук. гр.		Огиенко						
Ст. инж.		Краторобская			Устройства поворотное на опоре Сборочный чертёж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3 г. адреса	
Разраб.		Тертерова					
Провер.		Большун					

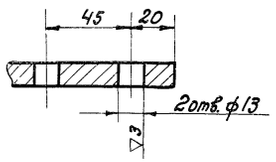
Альбом I

Типовой проект

Вид А лист МТ-31
М1:10



В-В повернуто



Чертеж разработан на листах МТ-31 и МТ-32

Поз. по плану	Обозначение	Наименование		Примеч.
		Документация		
	МТ-31 и МТ-32	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-33, МТ-34 и МТ-35	Опора	1	
		Стандартные изделия		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М 20×60	12	0,21кг×12
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 20	12	0,064кг×12
4	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20	12	0,012кг×12
5	ГОСТ 10906-66*	Шайба 20	12	0,02кг×12
		Прочие изделия		
8	Н6-138-67 „Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	Комплект звездочки 100-10-II	2	84кг×2

Общий вес ≈ 180кг

62

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Крамаровская		
Проверил		Больщун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

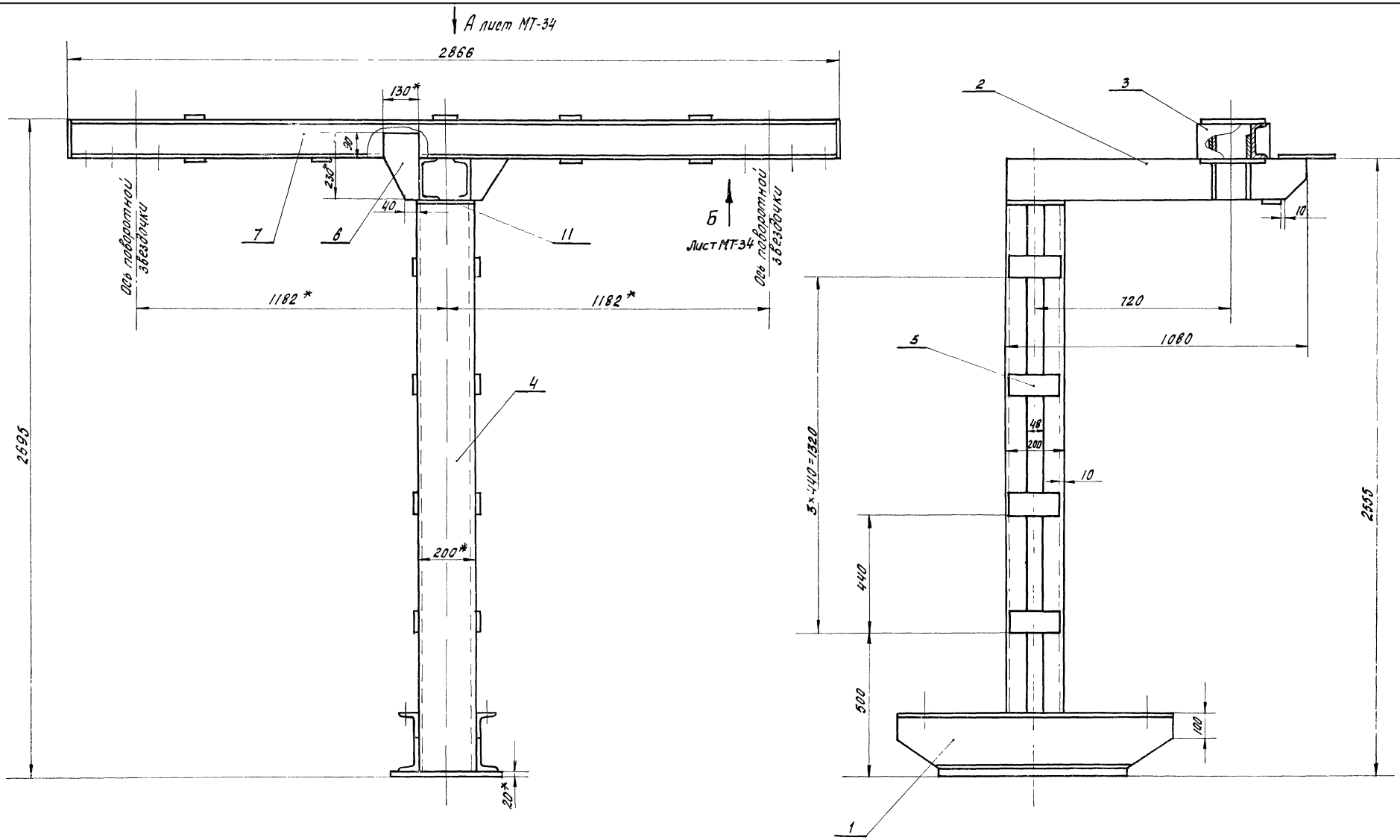
Производственная часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	32	80

Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж.

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата



63

1. Варить сплошным нормальным швом
   Катет шва - Δ 5.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-33, МТ-34 и МТ-35.
3. Спецификацию см. лист МТ-35.

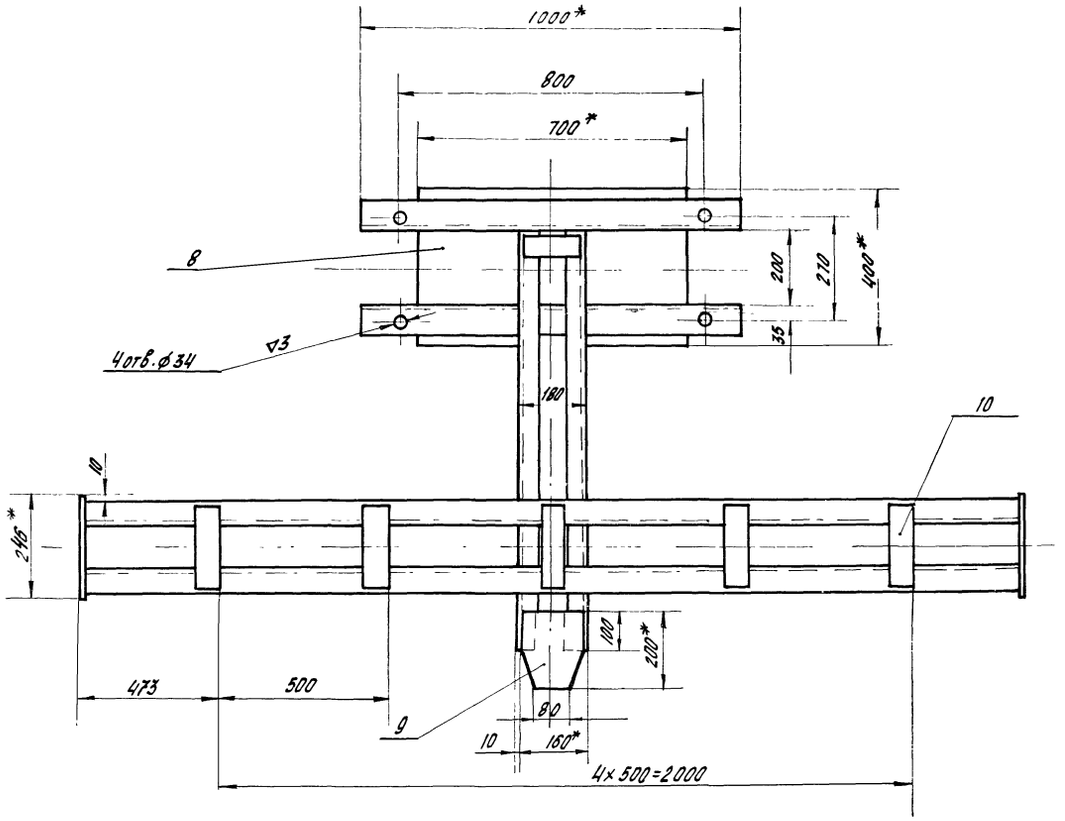
7560/I

				ТП 816-242		МТ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Нач.отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл.конс.		Гойхман				Р	33	80
Рук.гр.		Лейбович						
Ст.инж.		Крамаровская			Опора. Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Провер.		Большун						

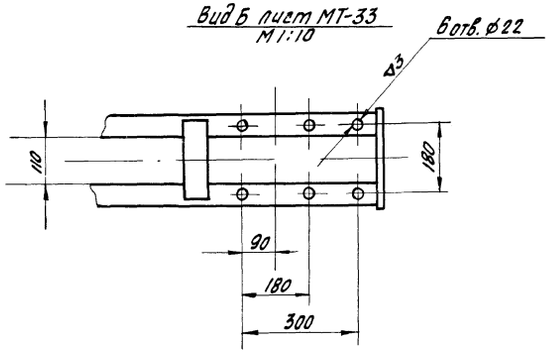
Альбом I

Типовой проект

Вид А лист МТ-33



Вид Б лист МТ-33
М1:10



1 Чертеж выполнен на листах МТ-33, МТ-34 и МТ-35

Спецификацию см лист МТ-35

2 * Размеры для справок.

64

7560/г

				ТП 816-242		МТ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шлейф тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год		
Нач. отд.		Лейдман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. конст.		Гойхман				Р	34	80
Рук. гр.		Лейбович			Опора сборочный чертеж.	Минпромтрактор СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса	
Ст. инж.		Крамаровская					
Провер.		Большун					

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

Чертеж выполнен на листах МТ-33, МТ-34 и МТ-35.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
	МТ-33, МТ-34 и МТ-35	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=1000	2	18,4 кг х 2
2	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=1080	2	13,4 кг х 2
3	БЧ	Лист		
		Лист 16 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140х246	2	1,6 кг х 2
4	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=2390	2	36,8 кг х 2
5	БЧ	Планка		
		Полоса 8х80 ГОСТ 103-57*		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=180	8	0,95 кг х 8
6	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		130х230	4	2 кг х 4
7	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=2854	2	34 кг х 2
8	БЧ	Плита		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69		
		400х700	1	43,6 кг
9	БЧ	Косынка		
		Лист 12 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69		
		160х200	1	0,3 кг
10	БЧ	Планка		
		Полоса 8х80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=206	7	0,57 кг х 7
11	БЧ	Плита		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69		
		200х200	1	1,5 кг
		Общий вес	≈	305 кг

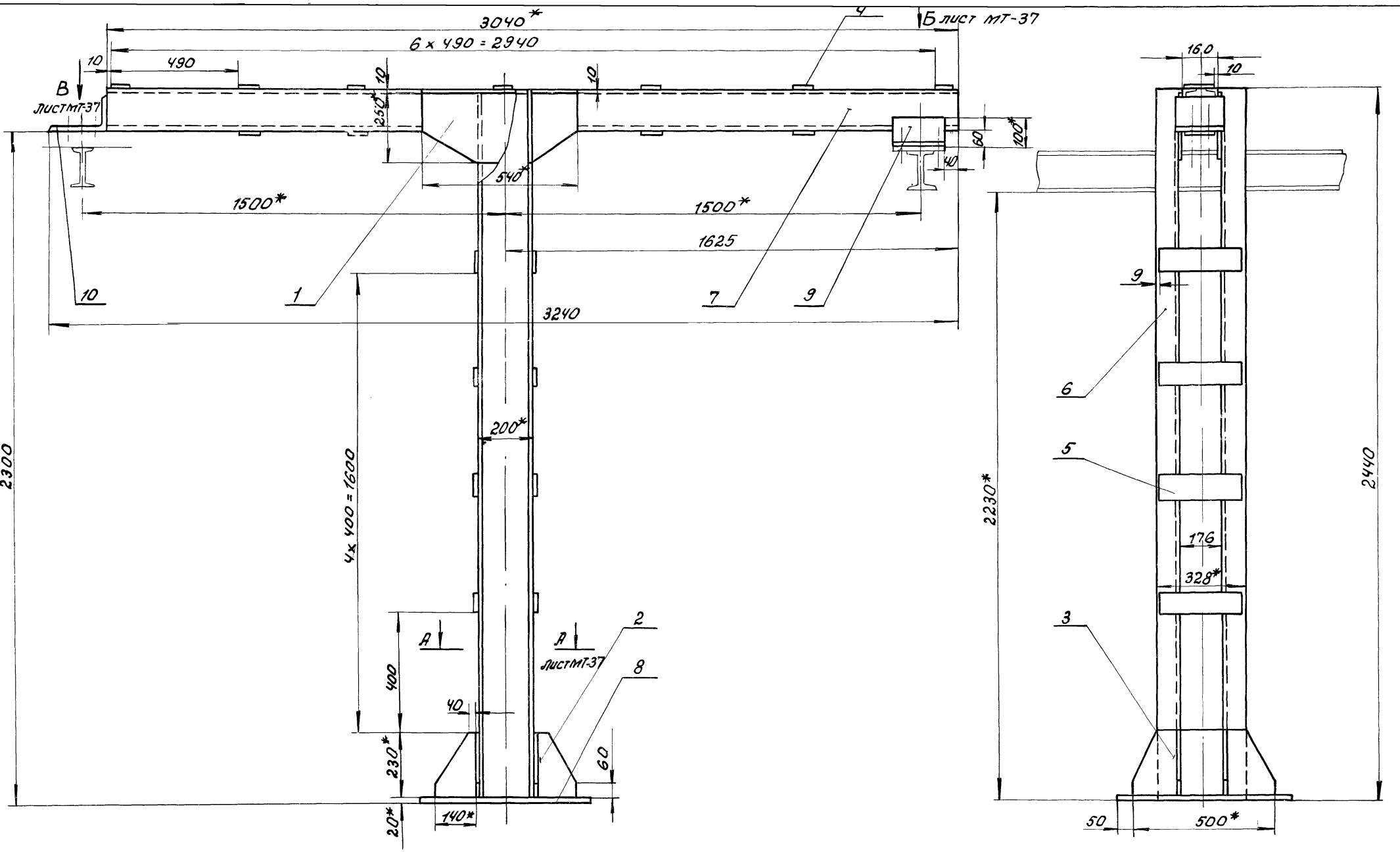
65

7560/1

									ТП 816-242		МТ
									Специализированное производство предприятий индустриального домостроения мощностью 300 тыс. м² общей площади в год		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					Производственная часть	Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман								Р	35	80
Гл. инж. пр.		Богданов										
Нач. гр.		Фещенко										
Гл. инж.		Фоторовский							Опора	Госстроя СССР		
Разраб.		Чертерова							Сборочный чертеж	ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Одесса		
Провер.		Вольщин										

Копировал

Формат



1. Чертеж разработан на листах МТ-36 и МТ-37.
2. Спецификацию см. лист МТ-37.
3. Варить сплошным нормальным швом катет шва — ◺5.
4. *Размеры для справок.

66

7560/I

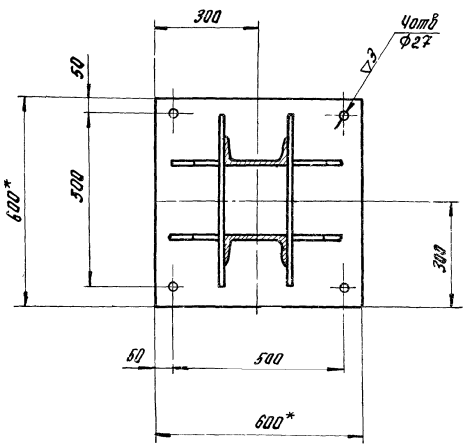
					ТП 816-242 МТ			
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
изм.	Лист	N 90 кум	Подп.	дата	Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	36	80
Гл. конст.		Гойхман						
Рук. гр.		Лейбович						
Ст. инж.		Крамаровская			Опора Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Провер.		Большун						

Альбом I

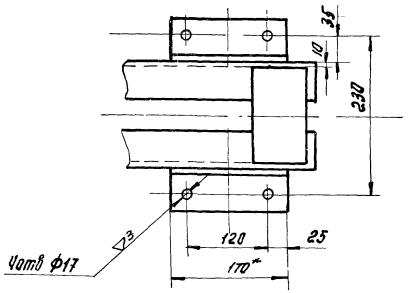
Типовой проект

инв. N подл. | подп. и дата

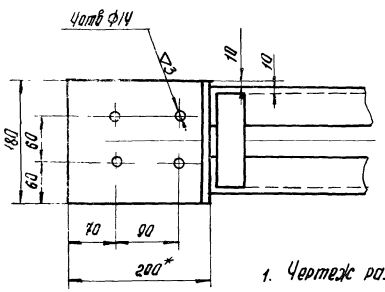
Л-Л лист МТ-36



Вид Б лист МТ-36
М1:5



Вид В лист МТ-36
М1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-36 и МТ-37.
2. *Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-36 и МТ-37	Сборочный чертеж		
		Детали		
1.	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		250×540	2	7,6кг×2
2	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	3,7кг×4
3.	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	8,9кг×2
4.	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	11	0,2кг×11
5.	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,55кг×8
6.	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2420	2	45,
7.	БЧ	Поперечина		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=3040	2	40кг×2
8.	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 1437-69*		
		600×600	1	56кг
9.	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 100×63×7 ГОСТ 8510-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	4	1кг×4
10.	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 200×125×11 ГОСТ 8510-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=180	1	4,9кг
		Общий вес	≈	291кг

67

7560/I

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойкман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Храмаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Вольшун		

ТП 816-242 МТ

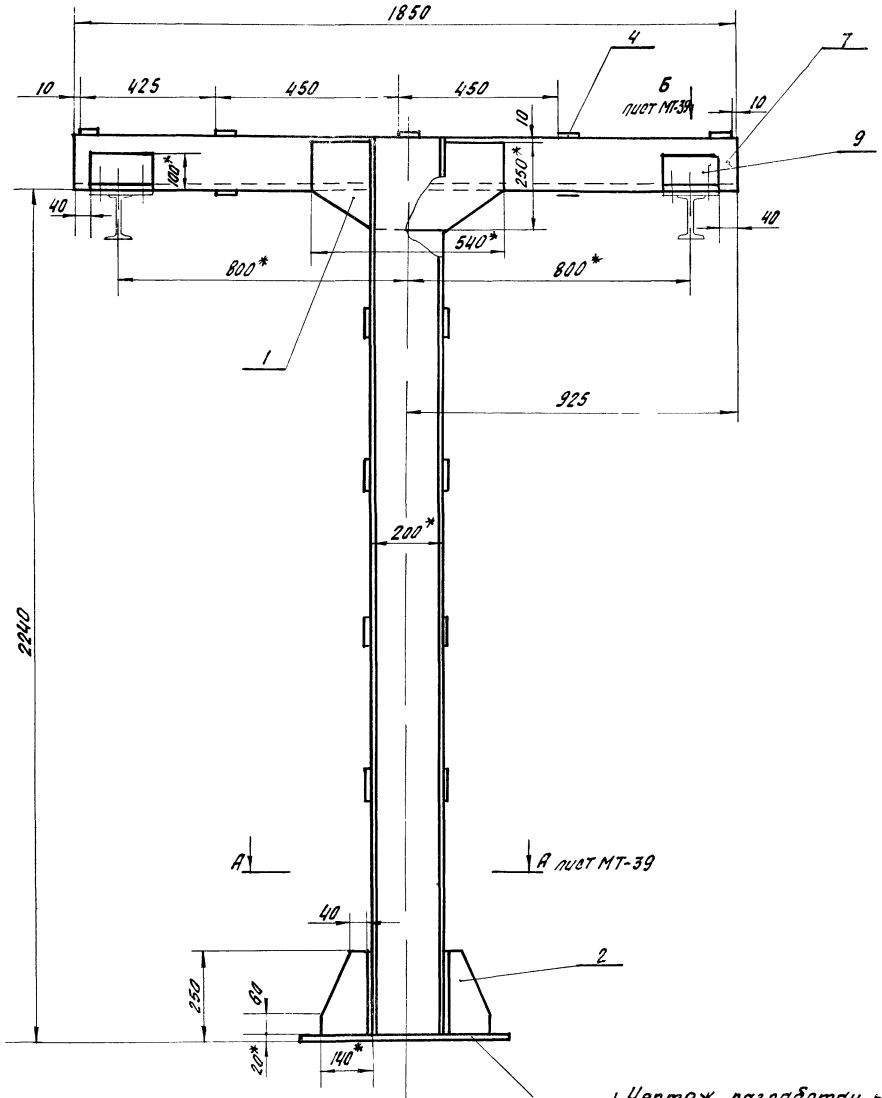
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

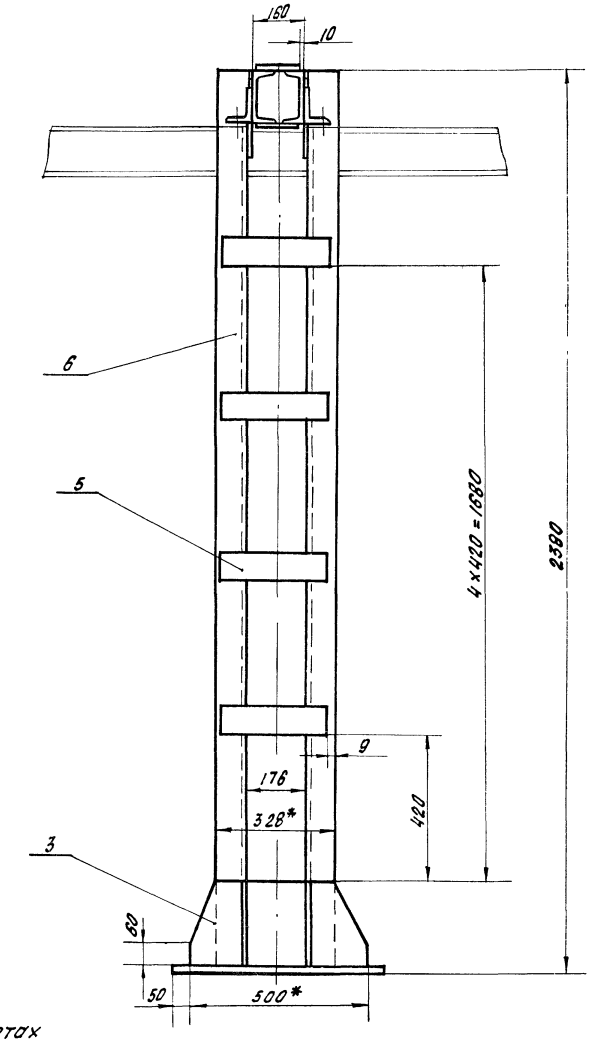
Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	37	80

Опора
Сборочный чертеж.

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
г. Одесса





1. Чертеж разработан на листах МТ-38 и МТ-39.
2. Спецификацию см. на листе МТ-39.
3. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва – Δ5.
4. * Размеры для справок.

Альбом I

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата

68

7560/I

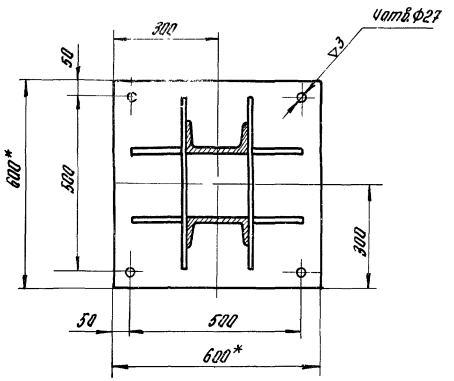
				ТП 816-242	
				МТ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.	Лейбман				
Гл. конс.	Гойхман				
Рук. гр.	Лейбович				
Ст. инж.	Крамаровская				
Провер.	Большун				

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	38	80

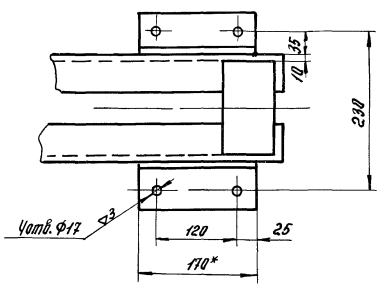
Опора
Сборочный чертеж.

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

А-А лист МТ-38
М1:10



Вид Б
М1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-38 и МТ-39.
2*. Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование		Примеч.
		Документация		
	МТ-38 и МТ-39	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		250×540	2	7,6кг×2
2	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,7кг×4
3	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
4	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	7	0,2кг×7
5	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,55кг×8
6	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2360	2	43,4кг×2
7	БЧ	Поперечина		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1850	2	22,5кг×2
8	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
9	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	4	0,93кг×4
		Общий вес ≃ 240кг		

69

7560/I

Изм.	Лит	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Крамаровская		
Провер		Большун		

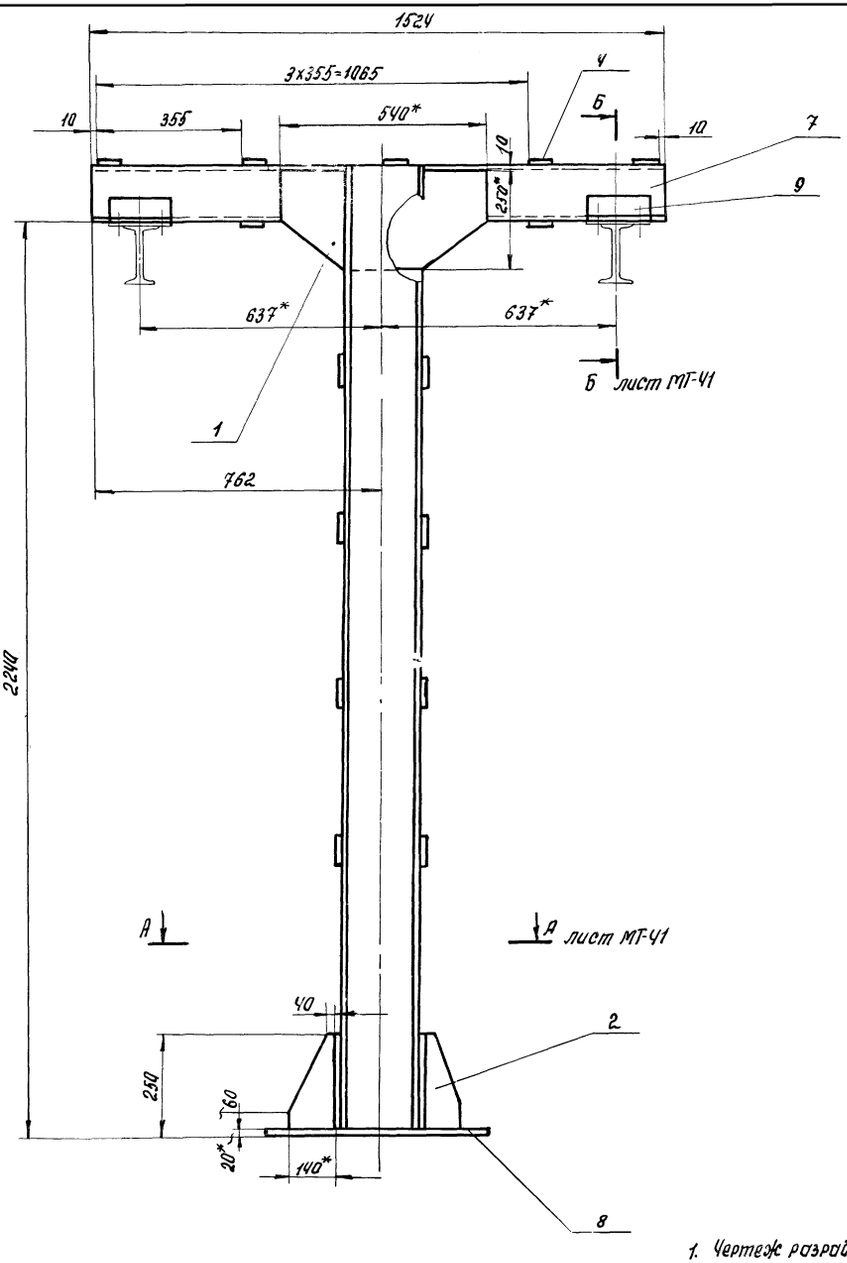
ТП 816-242 МТ

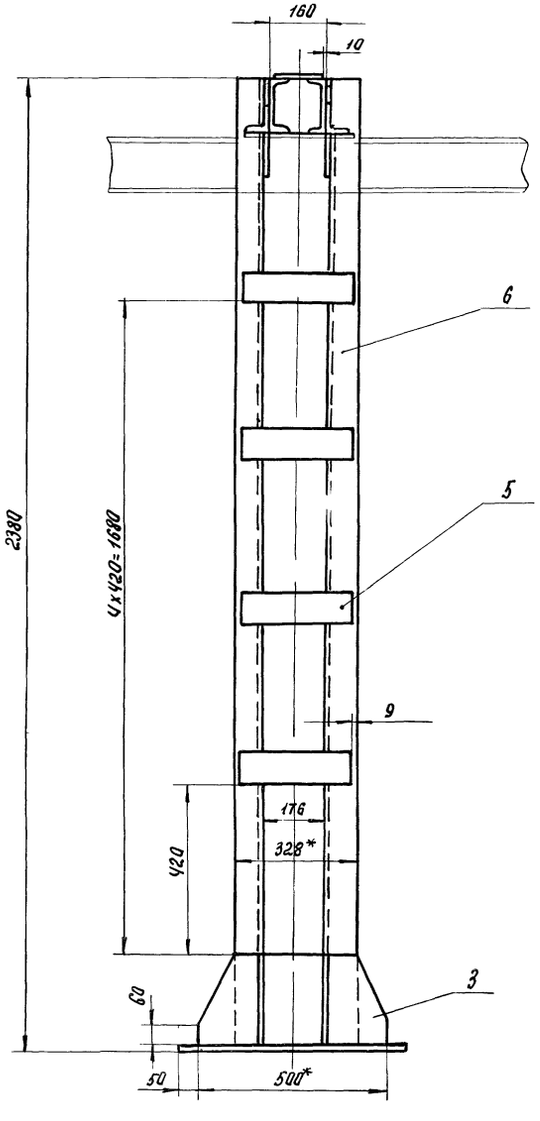
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	39	80

Опора
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса





1. Чертеж разработан на листах МТ-40 и МТ-41.
2. Спецификацию см. лист МТ-41.
3. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.
4. *Размеры для справок.

70

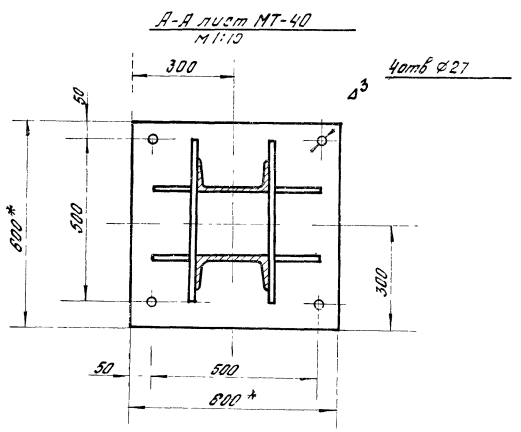
7560/I

					ТП 816-242 МТ			
					Специализированное производство перемонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов год.			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит	Листа	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	40	80
Гл. констр.		Гойхман						
Рук. гр.		Лейбович						
Ст. инж.		Крамаровская			Опора Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Провер.		Большун						

Альбом I

Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата



1. Чертеж разработан на листах МТ-40 и МТ-41.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-40 и МТ-41	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б.4	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		250×540	2	7,6кг-2
2	Б.4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,7кг×4
3	Б.4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	8,9кг×2
4	Б4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	7	0,2кг×7
5	Б4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,5кг×8
6	Б4	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2360	2	45,8кг×2
7	Б.4	Поперечина		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1524	2	18,75кг×2
8	Б.4	Ловушка		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-58*		
		800×800	1	58кг
9	Б4	Кронштейн		
		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	4	1кг×4
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12×35	8	0,05кг×8
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12	8	0,017кг×8
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 12	8	0,003кг×8

Общий вес ≃ 219 кг

71

7560/г

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конст.		Гуйхман		
Рук. гр.		Прудович		
Ст. инж.		Климаровская		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси строительного типа Т-130 и Т-130 с тогарой и МДС 500 ремонтов в год

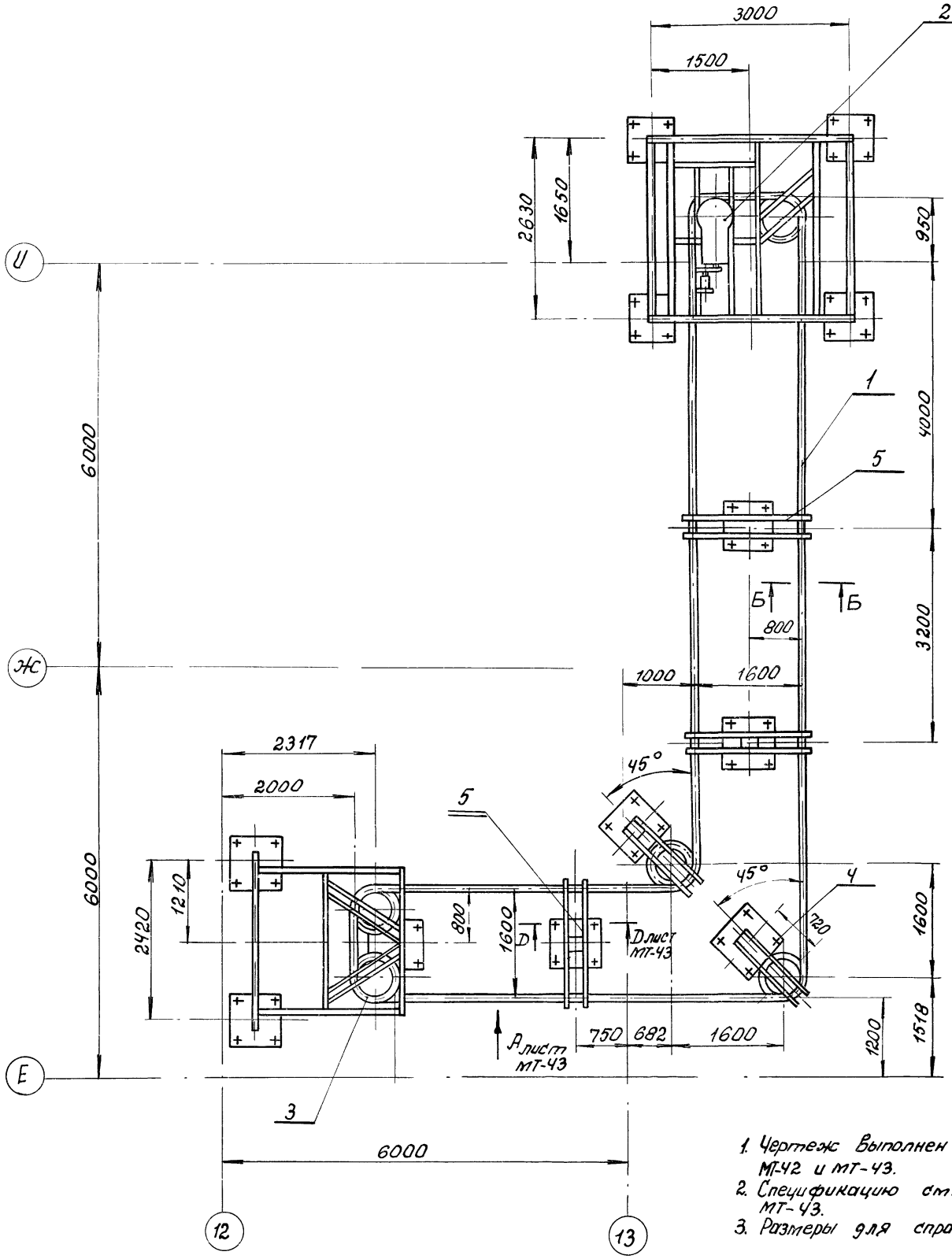
Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	41	80

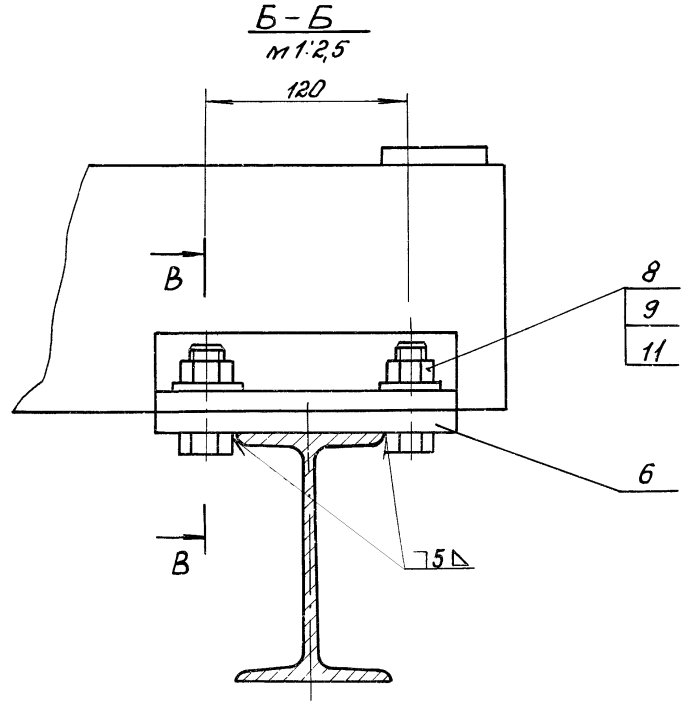
Опора. Сборочный чертеж

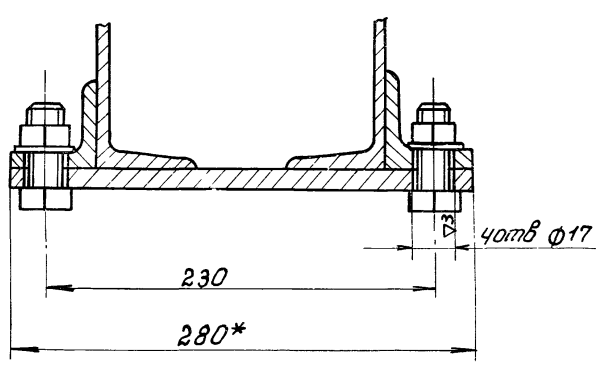
Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № г. Одесса

Альбом I

Типовой проект







1. Чертежи выполнен на листах. МТ-42 и МТ-43.
2. Спецификацию см. на листе МТ-43.
3. Размеры для справок.

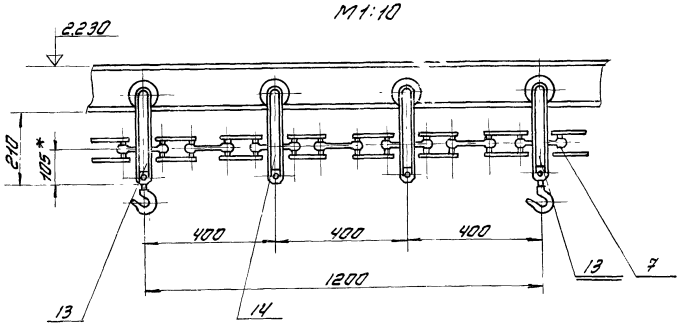
72

7560/I

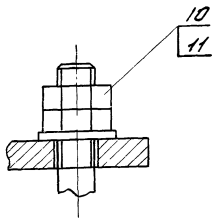
					ТП 816-242 МТ		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит	Р
Гл. констр.		Гройхман				Лист	42
Рук. гр.		Лейбович				Листов	80
Ст. инж.		Крамаровская			Конвейер подвесной цепной НЗ (поз 222)	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Провер.		Бальшун					

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

Вид А лист МТ-42
М1:10



Д-Д лист МТ-42



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера - 0,336 м/мин
2. Шаг кареток - 400 мм
3. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
   - длина - 500 мм
   - ширина - 500 мм
   - высота - 500 мм
4. Максимальный вес транспортируемого груза - 100 кг
5. Нагрузка на грузовую каретку - 100 кг
6. Привод конвейера:
   - а) электродвигатель типа А02-21-6
     - мощность - 0,8 квт
     - число оборотов - 1000 об/мин
   - б) редуктор КДВ-250 М1-I
     - передаточное число - 2124
   - в) клиноременная передача
     - передаточное число - 2,78
7. Вес - 5259 кг

Примечания.

1. Чертеж выполнен на листах МТ-42 и МТ-43.
2. * Размеры для справок.

		Сборочные единицы		
1	МТ-44			
2	МТ-45, МТ-46	Трасса	1	
3	МТ-51, МТ-52	Станция приводная	1	
4	МТ-53, МТ-54	Станция натяжная	1	
		Устройство поворотное		
5	МТ-57 и МТ-58	на опоре	2	
		Опора	3	
		Детали		
6	Б4	Прокладка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		170×280	6	4,4кг×6
		Стандартные изделия		
7	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая Р2-100-22	36 п.м	5кг×36
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М16×40	24	0,093кг×24
	ГОСТ 5915-70*	Гайки		
9		М16	24	0,093кг×24
10		М24	96	0,11кг×96
	ГОСТ 11371-68	Шайбы		
11		16	24	0,013кг×24
12		24	48	0,032кг×48
		Прочие изделия		
13	Н6-95-67	Каретка Н100-80	30	5,2кг×30
	„Союзпроммеханизация"			
	г. Москва 1967г			
14	Н6-95-67	Каретка Х100-80	60	5,2кг×60
	„Союзпроммеханизация"			
	г. Москва 1967г.			
		Общий вес ≈ 5259кг		

73

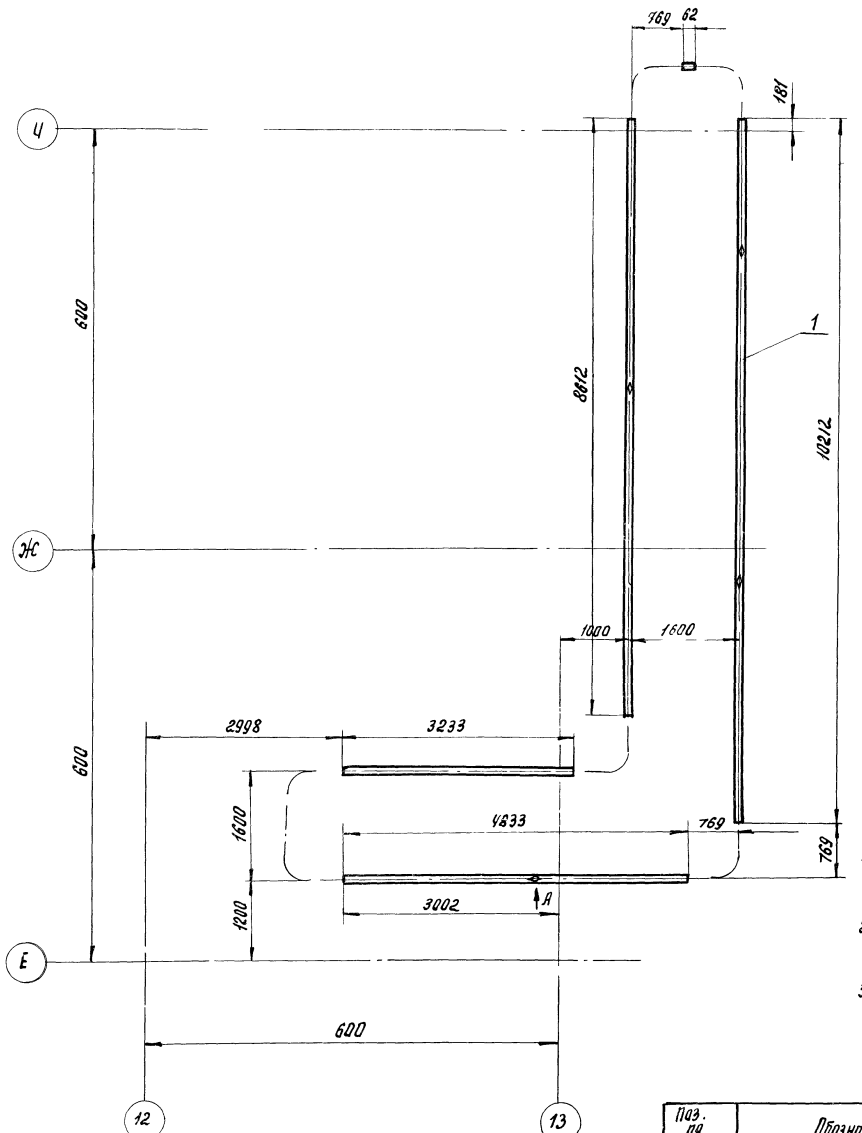
7560/1

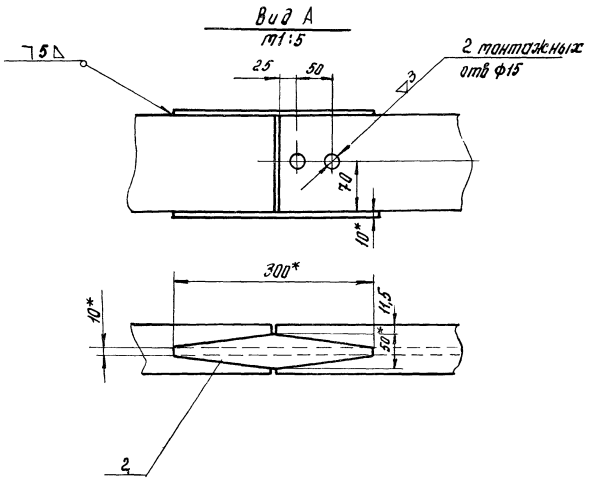
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Х100-80	Примеч.
		Документация		
	МТ-42 и МТ-43	Сборочный чертеж		

Изм. Лист N докум. Подпись Дата	ТП 816-242 МТ		
Нач. отд. Лейдман	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с предприятий 600 ремонтов в год		
Гл. кон. Гойхман		Лит.	Лист	Листов
Рук. гр. Лейбович	Производственная часть	Р	43	80
Ст. инж. Крамаровская	Конвейер подвесной цепной N3 (поз 222) сборочный чертеж	Минпроектстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер. Большин				

Альбом I

Типовой проект





1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва △5.
2. Количество стыков (поз.2) уточнить при монтаже.
3. *Размеры для справок.

		Детали		
1	Б4	Ездовая балка Двутавр 14 ГОСТ8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58* ℓ=26952		372,6кг
		Прочие изделия		
2	Н6-149-67 „Союзпроммеханизация" г Москва 1967г	Стык сварной 14	Ч	1,7кг×Ч
		Общий вес	≃	379кг

74

7560/I

Поз. на плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
		Документация		
	ТТ-Ч4	Сборочный чертёж		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гохман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Кратировская		
Провер.		Большун		

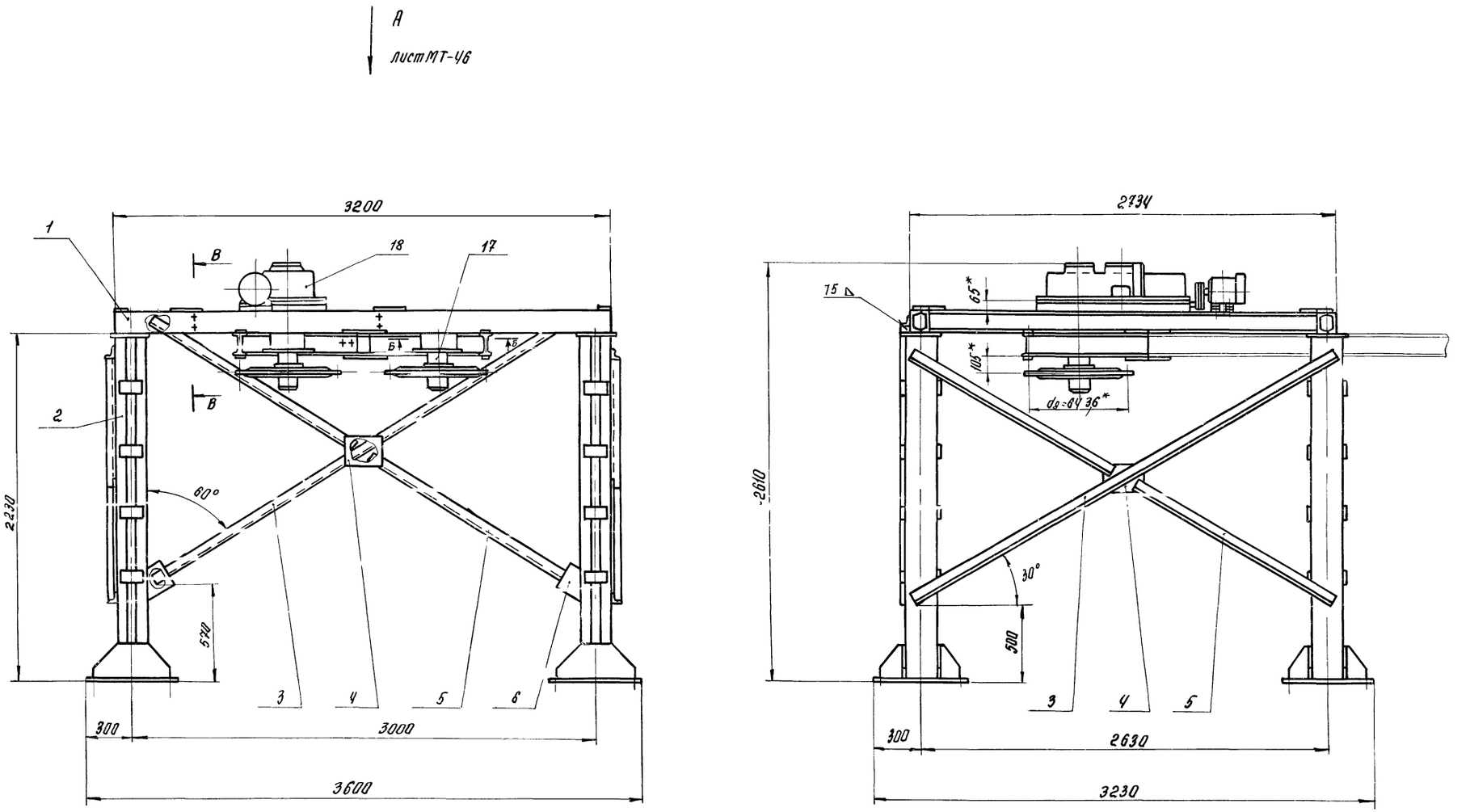
ТП 816-242 ТТ

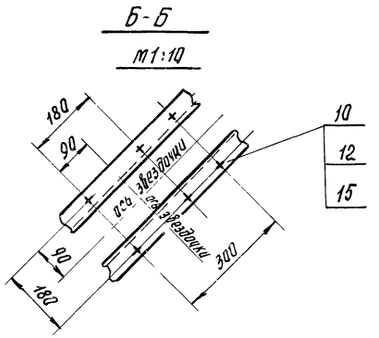
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т100, ЧТЗ-3, с программой 500 ремонтов в год

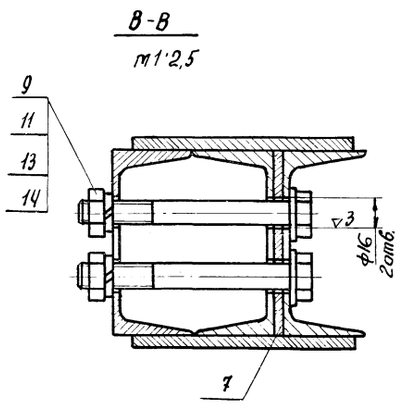
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	Ч4	80
Трасса Сборочный чертеж	Минпротстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Альбом I

Типовой проект







1. Чертеж разработан на листах МТ-45 и МТ-46.
2. Спецификацию см. лист МТ-46.
3. Размеры для справок.

75

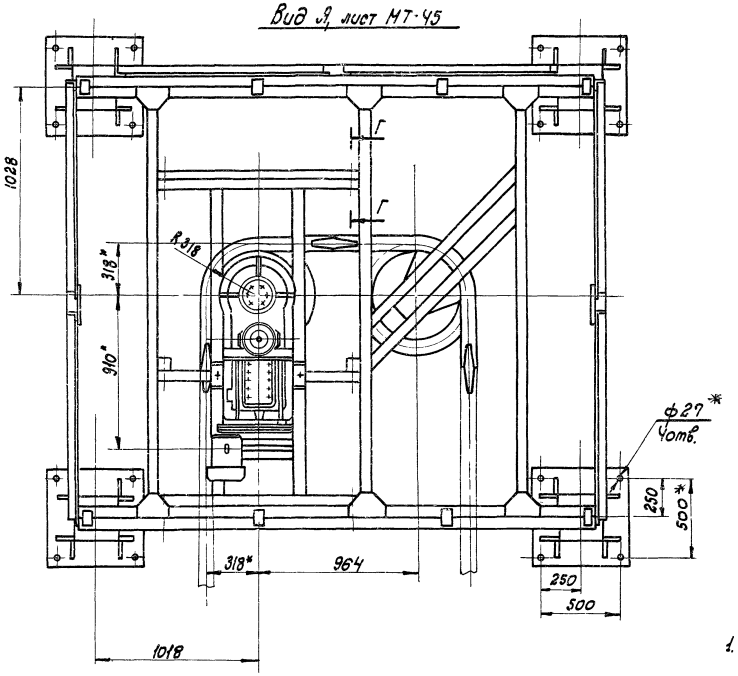
7560/I

				ТП 816-242		МТ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 Т-130 с программой 500 ремонтов в год.			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	45	80
Гл. констр.		Гойхман						
Рук. гр.		Огиенко						
Ст. инж.		Крамаровская			Станция приводная. Сборочный чертеж.	Минпромстрой СССР Проектный институт 3 г. Одесса		
Разраб.		Тертерова						
Провер.		Большун						

Альбом I

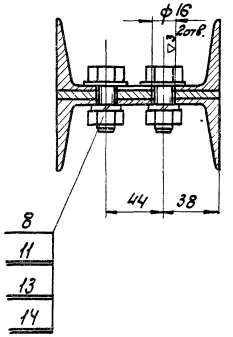
Типовой проект

Вид Я, лист МТ-45



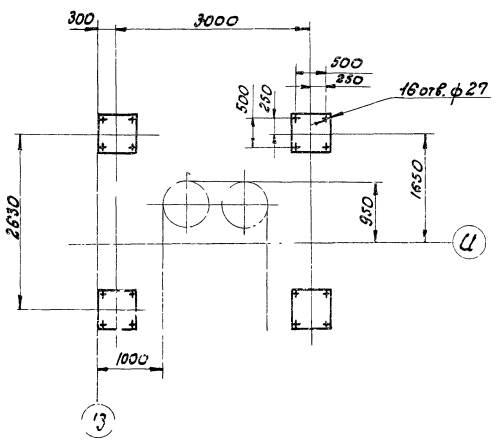
Г-Г

М1:2,5



План разбивки фундаментных болтов

М1:50



1. Детали поз. 3, 4, 5, 6 приварить после установки привода при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-45 и МТ-46.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечан.
		Документация		
	МТ-45 и МТ-46	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-47 и МТ-48	Рама	1	160кг
2	МТ-49 и МТ-50	Стойка	4	174кг×4
		Детали		
3	БЧ	Раскос		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=3200	3	18,3кг×3
4	БЧ	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		180×250	3	2,1кг×3
5	БЧ	Раскос		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=1500	6	8,6кг×6
6	БЧ	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		200×200	2	1,8кг×2
7	БЧ	Прокладка		
		Лист 2 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 16523-70*		
		80×120	4	0,15кг×4
		Стандартные изделия		
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М14×30	8	0,058кг×8
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М14×140	4	0,189кг×4
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М12×150	6	0,212кг×6
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М14	12	0,025кг×12
12	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кг×6
13	ГОСТ 11371-68*	Шайба 14	12	0,01кг×12
14	ГОСТ 6402-70*	Шайба 14 65Г	12	0,004кг×12
15	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг×6
		Прочие изделия		
17	Н6-135-67 „Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	Устройство поворотное 100-2з	1	102кг
18	Н6-180-67 „Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	Привод 100-110-л-1000	1	550кг
		Общий вес	≈	1652кг

76

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Кранировская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

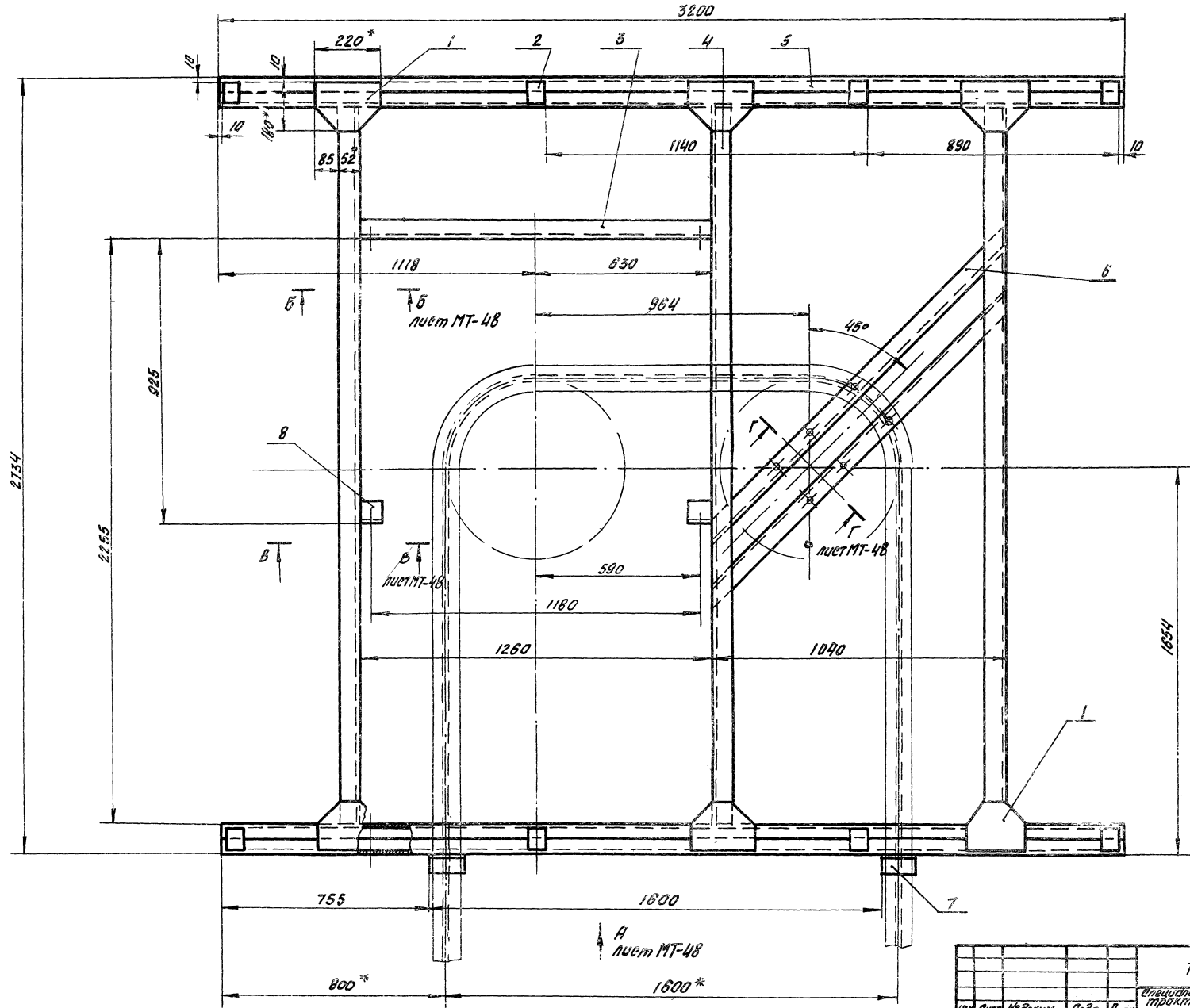
Производственная часть.

Станция приводная. Сборочный чертеж.

Лит.	Лист	Листов
Р	46	80

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса

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



1. Варить сплошным нормальным швом Катет шва Δ5.
2. Чертеж разработан на листах МТ-47 и МТ-48. Спецификацию см. лист МТ-48
3. * Размеры для справок.

77

7560/I

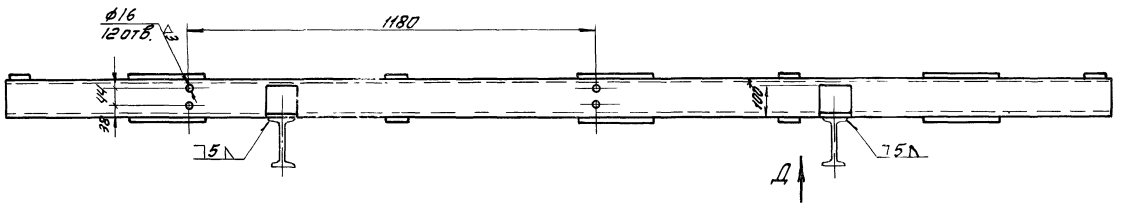
					ТП 816-242		МТ	
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Производственная часть.	Лит	Лист	Листов
Нач.отд		Лейбман				Р	47	80
Гл.конст.		Гойхман						
Рук.гр.		Огиенко						
Ст.инж.		Крамаровская			Рама. Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		
Разраб		Тертерова						
Провер.		Большин						

Альбом I

Типовой проект

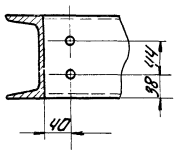
Инв. № подл. | Подпись и дата

Вид А, лист МТ-47



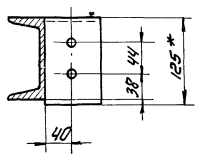
Б - Б лист МТ-47

М1:5



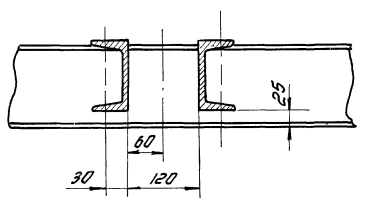
В - В лист МТ-47

М1:5



Г - Г повёрнуто лист МТ-47

М1:5



Вид Д

М1:5

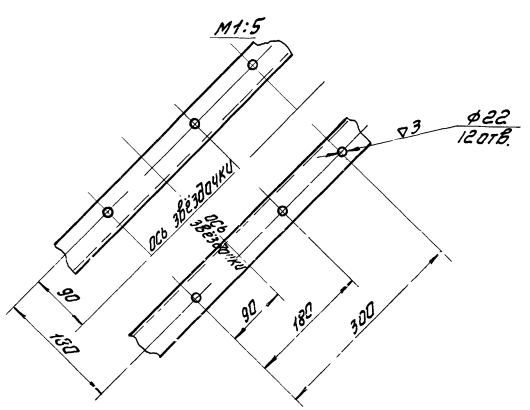


Чертёж разработан на листах МТ-47 и МТ-48

		Детали		
1	Бч	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		180×200	12	
2	Бч	Платик		
		Полоса 6×60 ГОСТ 103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		L=85	16	0,27кг×16
3	Бч	Поперечина		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=1258	1	13,1кг
4	Бч	Поперечина		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		L=2525	3	26,3кг×3
5	Бч	Балка		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		L=3200	4	33,3кг×4
6	Бч	Поперечина		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		L=1500	2	12,9кг×2
7	Бч	Кронштейн		
		Уголок 100×63×8 ГОСТ 8510-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=90	2	0,9кг×2
8	Бч	Кронштейн		
		Уголок 125×80×8 ГОСТ 8510-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		L=80	2	1кг×2
		Общий вес	≈	160кг

78

7560/I

Поз по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		Документация		
	МТ-47 и МТ-48	Сборочный чертёж		

Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейдман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Рит.	Лист	Листов
Р	48	80

Рама

Сборочный чертеж

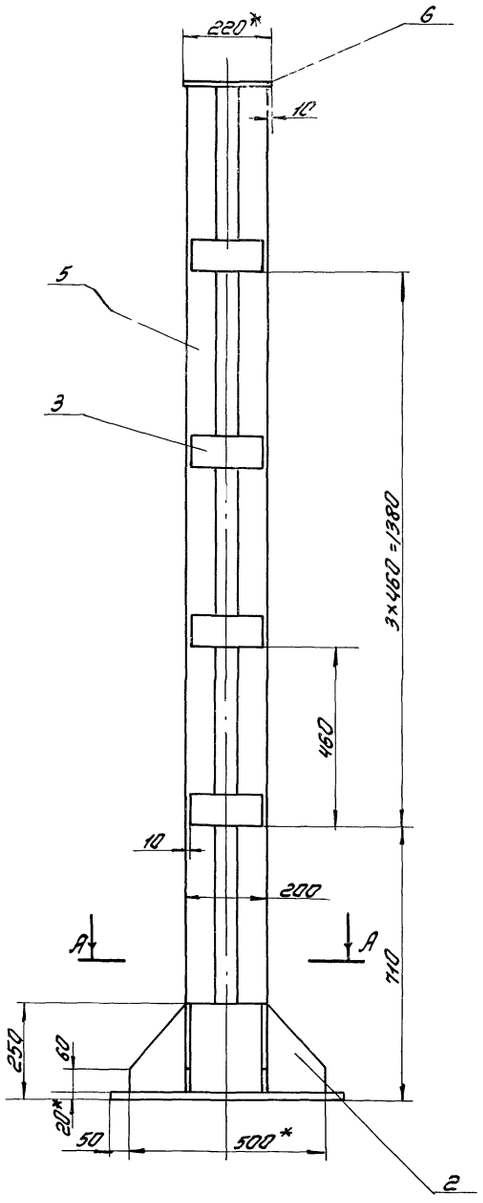
Минтрактородеталь СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

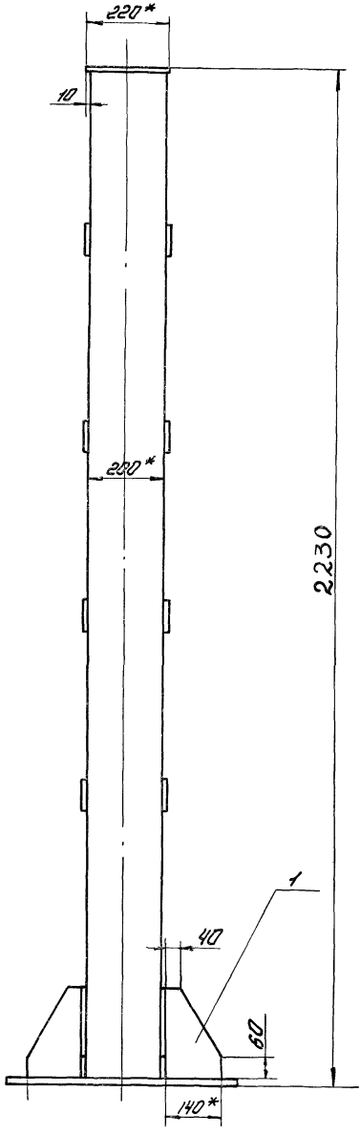
Альбом I

Типовой проект

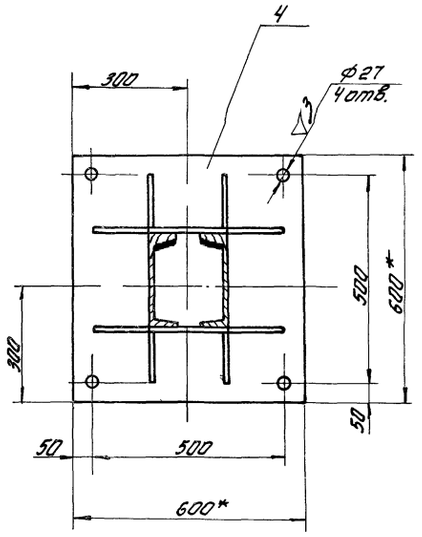
Инв.№ подл. | Подпись и дата

Рис.1





А - А



1. Чертеж разработан на листах МТ-49 и МТ-50.
2. Спецификацию см МТ-50.

79

7560/I

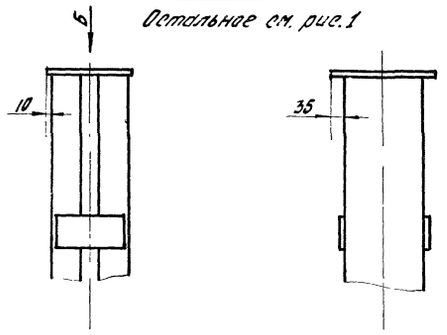
					ТП 816-242 МТ		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	49	80
Гл. констр.		Гойхман						
Рук. гр.		Огиенко						
Ст. инж.		Крамаровская			стойка	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Разраб.		Арцис			Сборочный чертеж			
Провер.		Лущман						

Альбом I

Типовой проект

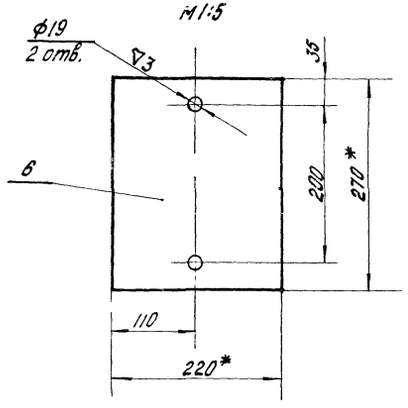
Рис. 2

Остальное см. рис. 1



Вид Б

М1:5



1. Варить сплошным нормальным швом Катет шва ◺5.
2. Чертеж разработан на листах МТ-49 и МТ-50.
3. * Размеры для справок

поз по плану	Обозначение	Наименование		Примечание
		Документация		
	МТ-49 и МТ-50	Сборочный чертеж		
		Детали		
1		Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,72кг×4
2		Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
3		Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ= 180	8	0,9кг×8
4		Пята		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
	Переменные данные	для исполнений		
		МТ-49 и МТ-50		
		См. СБ рис. 1		
		Детали		
5		Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ= 2205	2	41кг×2
6		Платик		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		220×220	1	1,9кг
		МТ-49-01 и МТ-50-01		
		См. СБ рис.1		
		Детали		
5		Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ= 2360	2	48кг×2
6		Платик		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		220×220	1	1,9кг
		МТ-49-02 и МТ-50-02		
		См СБ рис.2		
		Детали		
5		Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ= 2215	2	41кг×2
6		Платик		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		220×270	1	2,3кг

80

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конс.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Арцис		
Провер.		Большин		

ТП 816-242

МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программ 500 ремонтов в год.

Производственная часть	Лит.	Лист	Листа
	Р	50	80

Стойка

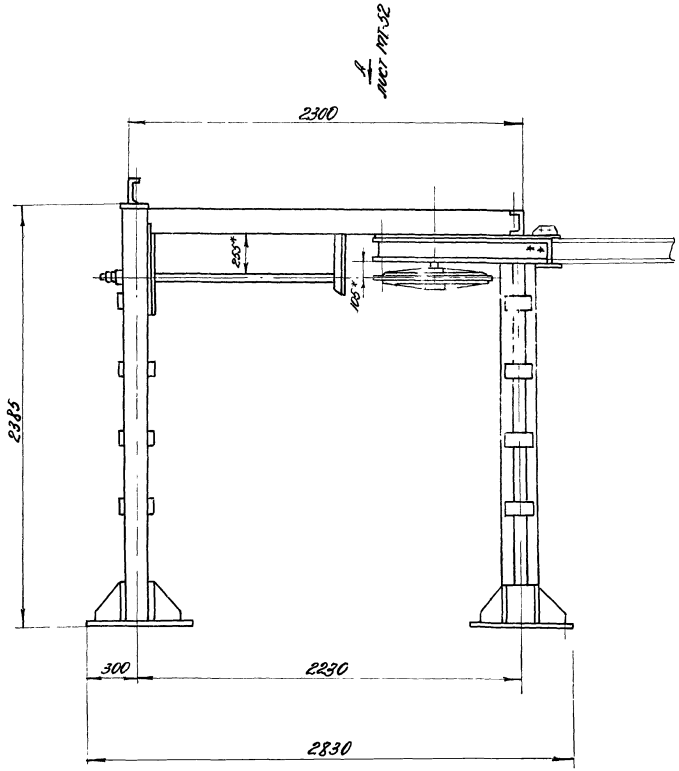
Сборочный чертеж

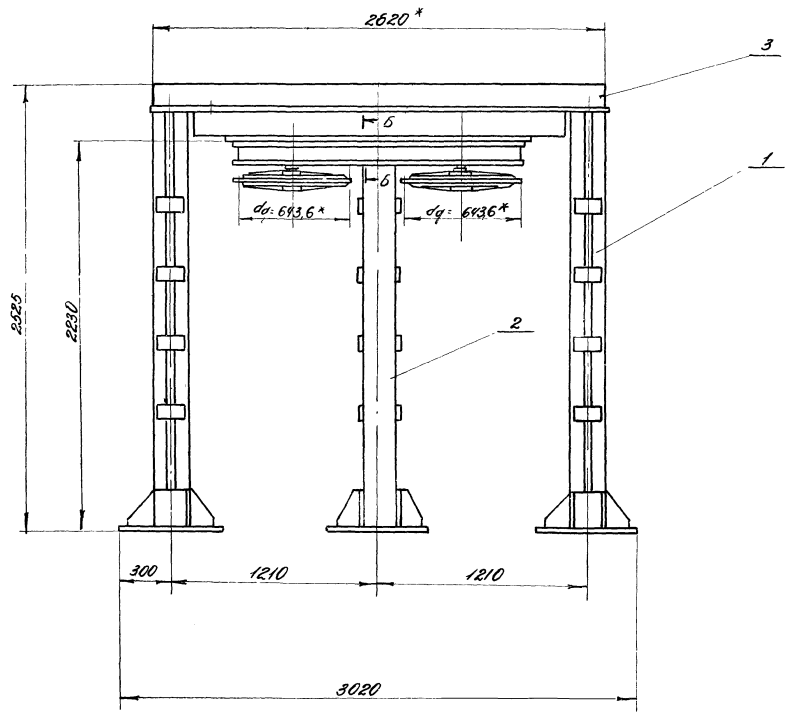
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

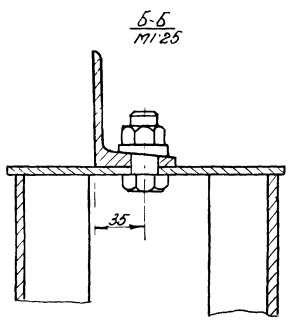
Альбом I

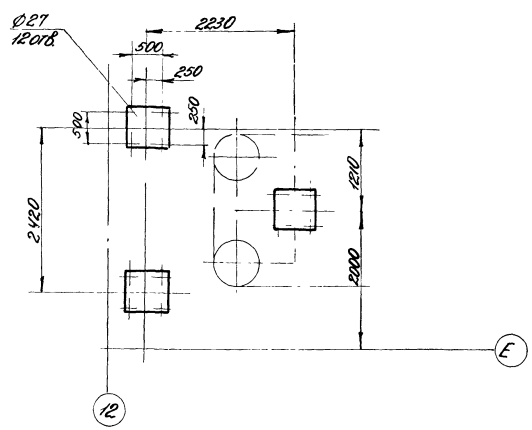
Типовой проект





План разбивки фундаментных болтов
МТ-50





1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-51 и МТ-52.
2. Спецификацию см. лист МТ-52.

81

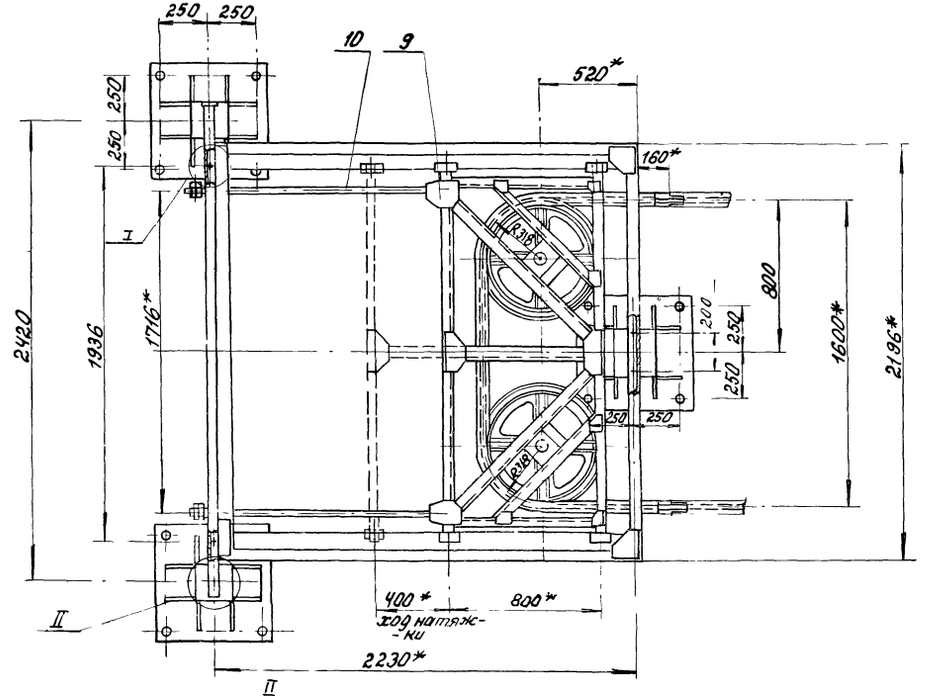
7560/I

					ТП 816-242		МТ	
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата				
Нач.отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл.конст.		Гойхман				Р	51	80
Рук.гр.		Огиенко						
Ст.инж.		Крамаровская			Станция натяжная Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Разраб.		Тертерова						

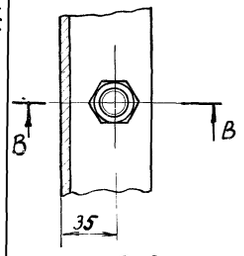
Альбом I

Типовой проект

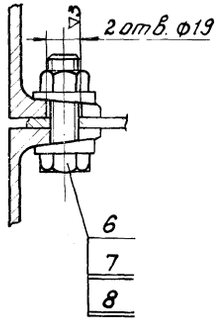
Вид А лист МТ-51
М1 20



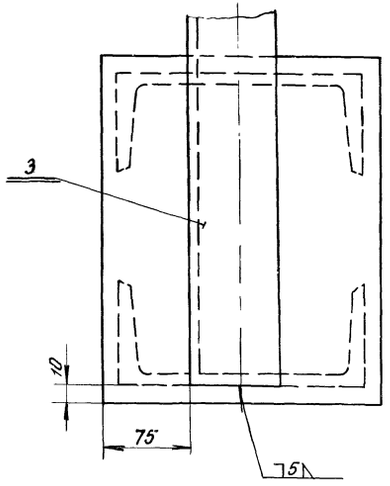
I
М1:2,5



В-В
М1:2,5



II
М1:2,5



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-51 и МТ-52.
2.* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-51 и МТ-52	Сборочный чертеж		*22×2
		Сборочные единицы		
1	МТ-49-01 и МТ-50-01	Стойка	2	
2	МТ-49-02 и МТ-50-02	Стойка	1	
		Детали		
3		Балка Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* ℓ = 2620	1	32,2кг
		Стандартные изделия		
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М18х45	2	0,137кг×2
6		М18х60	2	0,167кг×2
7	ГОСТ 5915-70*	Гайка М18	4	0,046кг×4
8	ГОСТ 10906-66	Шайба 18	6	0,064кг×6
		Прочие изделия		
9	НБ-130-67	Устройство натяжное		
	„Союзпромтехмонтаж" г. Москва 1967г	100-5з	1	530кг
10	НБ-133-67	Натяжка винтовая-100	2	18,25кг×2
	„Союзпромтехмонтаж" г. Москва 1967г			

Общий вес ≈ 1134кг

82

7560/I

Изм.	Лист.	Докум. №	Подп.	Дата	
Нач. отд.		Лейбман			
Гл. конст.		Сойхман			
Рук. гр.		Огиенко			
Ст. инж.		Кратаровская			
Разраб.		Терегерова			
Провер.		Большун			

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

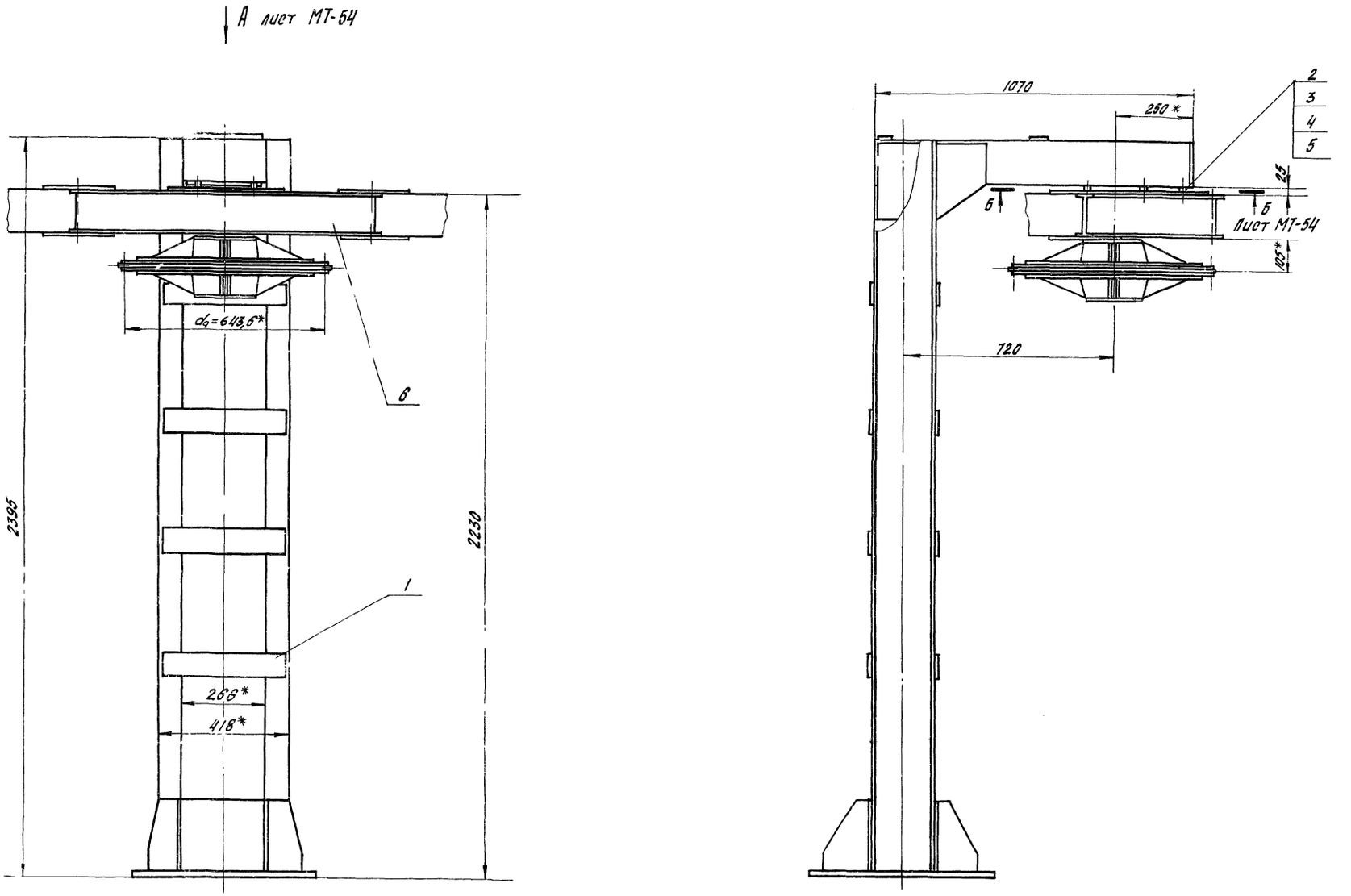
Производственная часть

Станция натяжная сборочный чертеж

Лит.	Лист.	Листов
Р	52	80

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-53 и МТ-54.
2. Спецификацию см. лист МТ-54.

Альбом I

Типовой проект

(83)

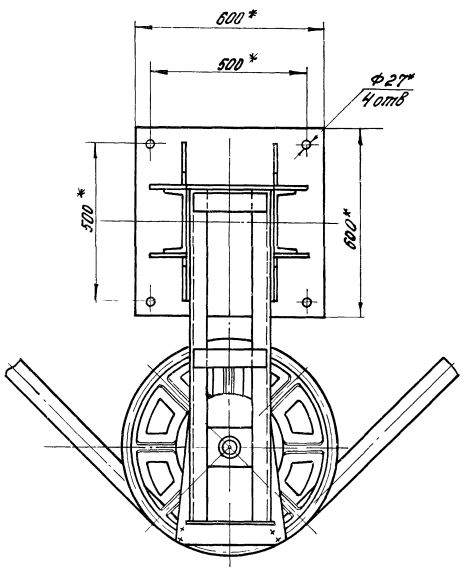
7560/I

				ТП 816-242 МТ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонтушкам тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.		
Нач.отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл.констр.		Гойхман				ТР	53	80
Рук.гр.		Огиенко						
Ст.инж.		Крамаровская			Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Разраб.		Арцис						

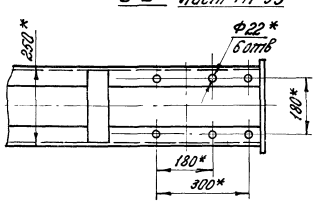
Альбом I

Типовой проект

Вид А Лист МТ-53



Б-Б Лист МТ-53



1. Чертеж разработан на листах МТ-53 и МТ-54.

2. *Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечан
		Документация		
	МТ-53 и МТ-54	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-55 и МТ-56	Опора	1	
		Стандартные изделия		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,212кг×6
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кг×6
4	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20	6	0,012кг×6
5	ГОСТ 10906-66**	Шайба 20	6	0,02кг×6
		Прочие изделия		
6	Н6-135-67	Устройство поворотное	1	131кг
	„Союзпроммеханизация"	100-2з		
	г. Москва 1967г			
		Общий вес	≃	342кг

84

7560/I

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Красноровская		
Разраб.		Арцис		
Проверил		Пуцман		

ТП 816-242 МТ

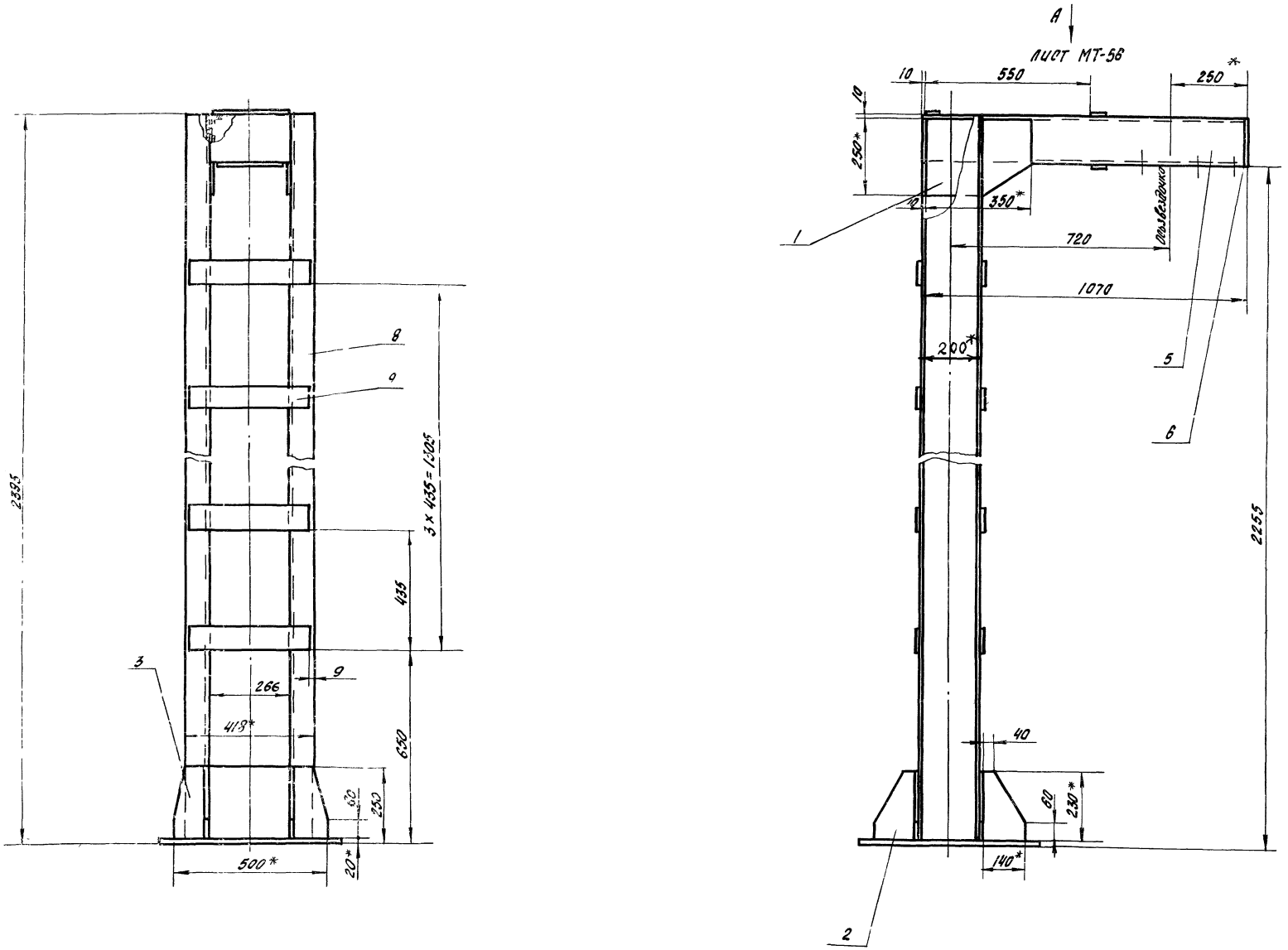
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
ТР	54	80

Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж.

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



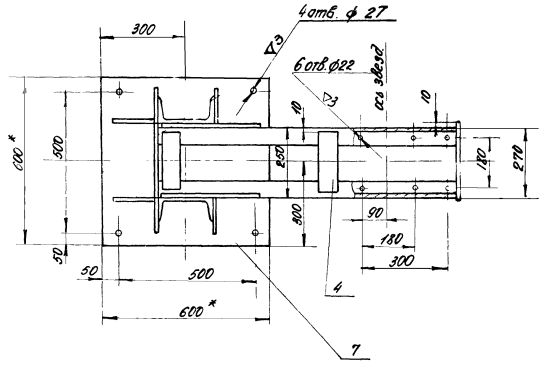
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-55 и МТ-56.
2. Спецификацию см лист МТ-56.

85

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпис	Дата	ТП 816-242 МТ
Нач.отд.	Лейбман				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.
Гл.конст.	Гойхман				Производственная часть
Рук.гр.	Огиенко				Лит. Р / Лист 55 / Листов 80
Ст.инж.	Крамаровская				Опора. Сборочный чертеж
Разраб.	Арцис				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Вид А лист 55



1. Варить сплошным нормальным швом
Катет шва – Δ5.
2. Чертеж разработан на листах
МТ-55 и МТ-56.
3. *Размеры для справок.

Поз.	Обозначение	Наименование		Приме-чание
		Документация		
	МТ-55 и МТ-56	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69* 250×350	2	5,45 кг×2
2	БЧ	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69* 140×230	4	1,72 кг×4
3	БЧ	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69* 230×500	2	6,4 кг×2
4	БЧ	Ребро Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* Ст3 ГОСТ 535-58* ℓ=230	3	1,1 кг
5	БЧ	Кронштейн Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58* ℓ=1062	2	13 кг×2
6	БЧ	Плита Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69* 140×270	1	2,4 кг
7	БЧ	Подошва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69* 600×600	1	56 кг
8	БЧ	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст3 ОСТ 535-58 ℓ=2375	2	43,7 кг×2
9	БЧ	Ребро Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* Ст3 ГОСТ 535-58* ℓ=400	8	2 кг×8
		Общий вес	=	209 кг

86

7560/1

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство ремонта и технического обслуживания машин мощностью 500 тыс. усл. эт. в год. Проект

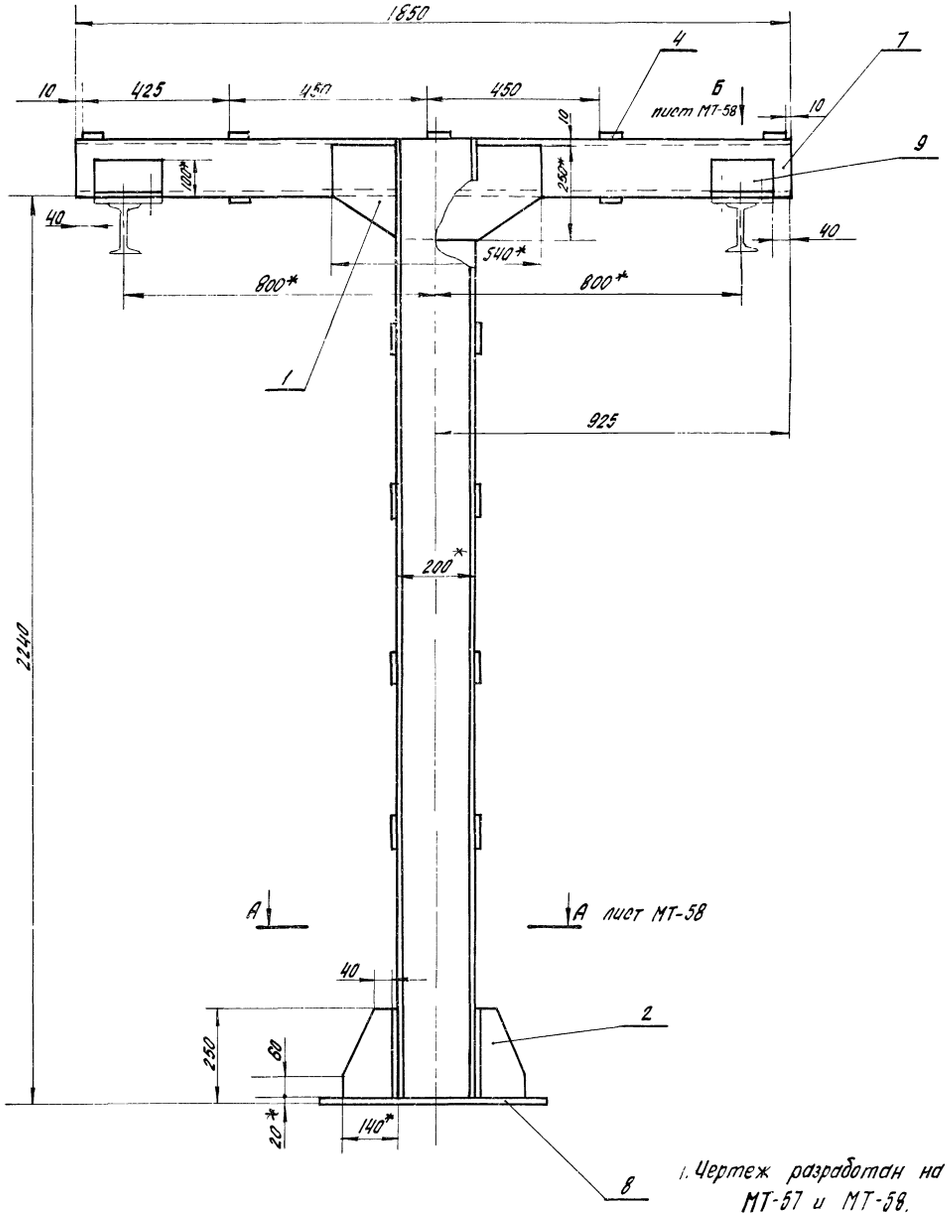
Производственная часть

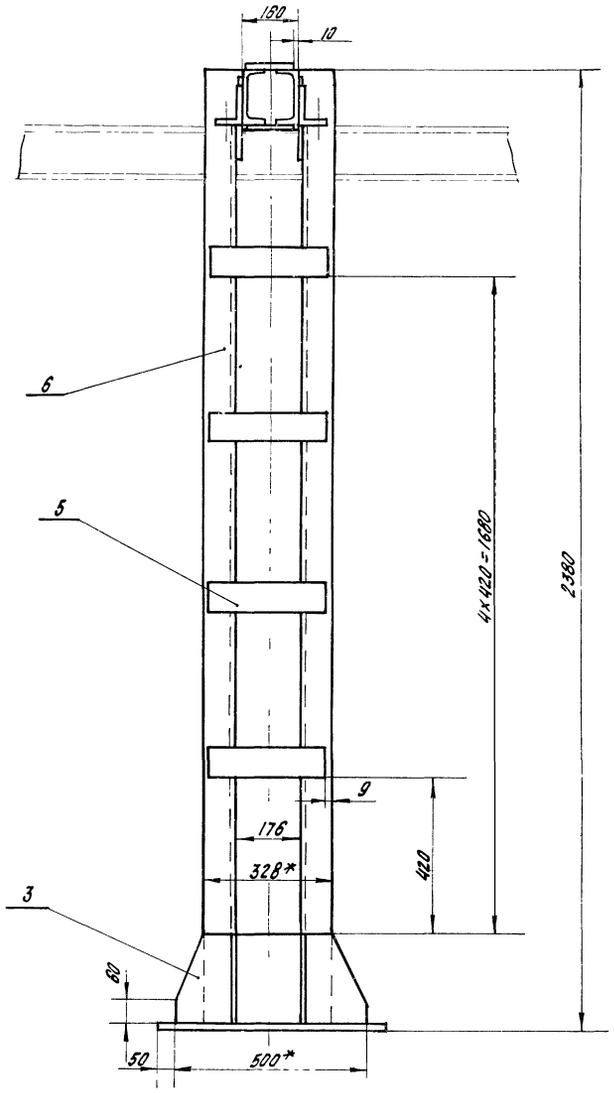
Опора
Сборочный чертеж.

Лит.	Лист	Листов
Р	56	80

Госпроектстройсервис СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Одесса

Нач. отд. Дворкин
Гл. конст. Дворкин
Рук. гр. Левобок
Ст. техник Костромина
Провер. Большун





1. Чертеж разработан на листах МТ-57 и МТ-58.
2. Спецификацию см на листе МТ-58.
3. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва-Δ5.
4. * Размеры для справок.

87

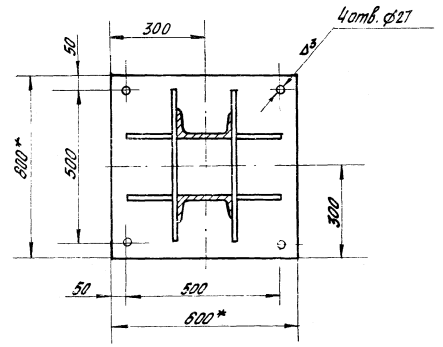
7560/I

				ТП 816-242 МТ			
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.			
Зм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Нач.отд.	Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл.констр.	Гойхман				Р	57	80
Рук.гр.	Лейдович						
Ст.инж.	Крамфовская			Опора. Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер.	Большун						

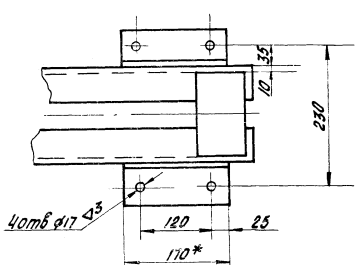
Альбом I

Типовой проект

А-А лист МТ-59
М 1:10



Вид Б
М 1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-57 и МТ-58
2. * Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-57 и МТ-58	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		250×540	2	7,6кг×2
2	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,7кг×4
3	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
4	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	7	0,2кг×7
5	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,55кг×8
6	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2360	2	43,4кг×2
7	БЧ	Поперечина		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1850	2	22,5кг×2
8	БЧ	Подошва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
9	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	4	0,93кг×4
		Общий вес ≃ 240 кг		

88

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Лейбман		
Гл.конст.		Гойхман		
Рук.гр.		Лейбович		
Ст.инж.		Крамаровская		
Провер.		Большин		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	58	80

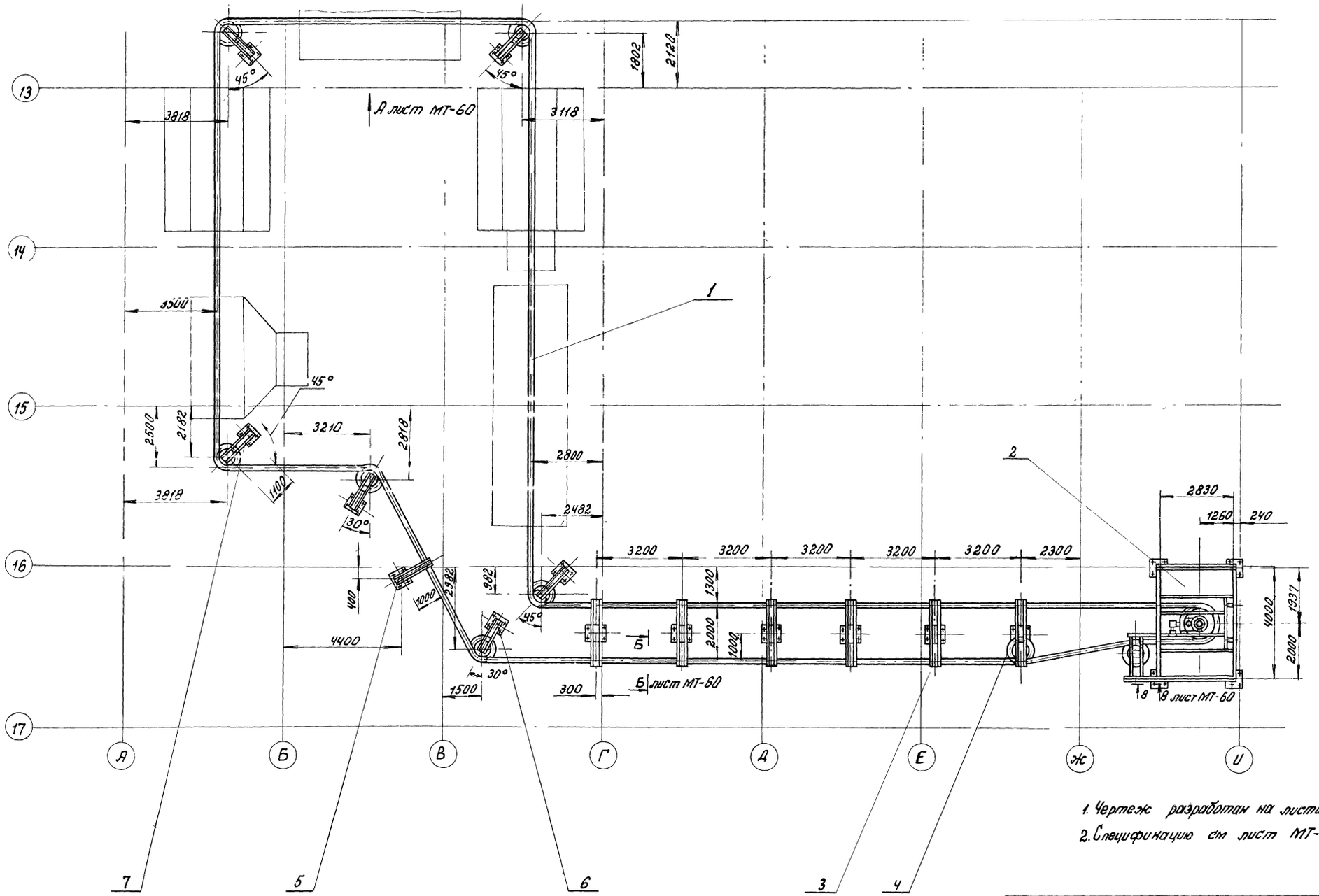
Опора. Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект



1. Чертеж разработан на листах МТ-59 ÷ МТ-61.
2. Спецификацию см лист МТ-61.

89

7560/I

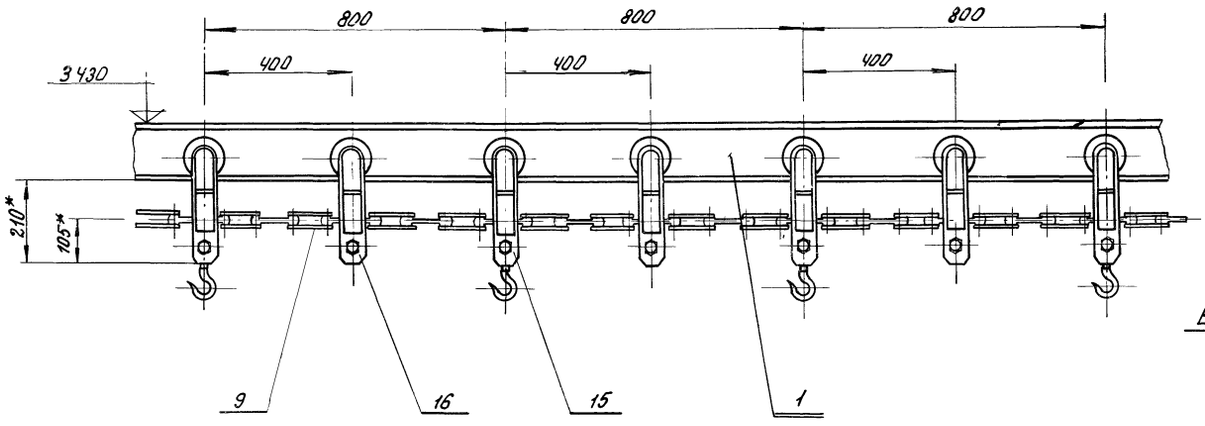
					ТП 816-242 МТ	
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Нач. отд		Лейтман			Производственная часть	Лит Р / Лист 59 / Листов 80
Гл. констр.		Гойхман				
Рук. гр.		Лейбович			Конвейер подвесной цепной Н4 (поз. 226) Сварочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Ст. инж.		Нано				
Провер.		Бальшун				

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

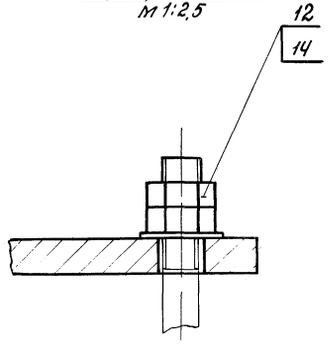
Альбом I

Типовой проект

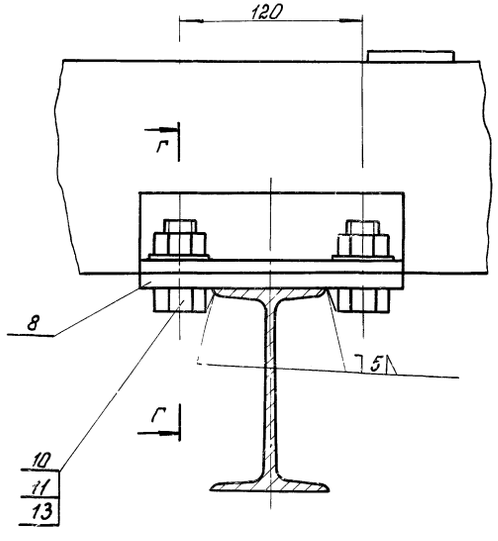
Вид А, лист МТ-59
м 1:10



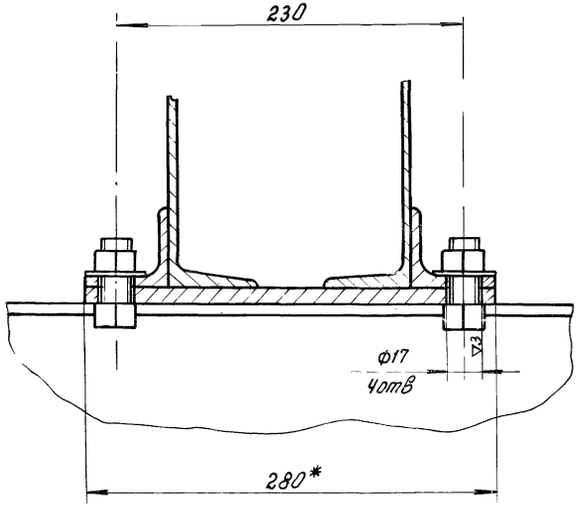
В-В, лист МТ-59
м 1:2,5



Б-Б, лист МТ-59 повернуто
м 1:2,5



Г-Г
м 1:2,5



1. Чертеж разработан на листах МТ-59÷МТ-61.
2. Спецификацию см лист МТ-61.

90

7560/I

					ТП 816-242 МТ			
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
изм.	лист	№ докум.	подп.	дата				
нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. констр.		Гойхман				Р	60	80
Рук. гр.		Лейбович						
Ст. инж.		Нано			Конвейер подвесной цепной Н4 (поз 226) Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер.		Большун						

Инв. № подл. | Подпись и дата

Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера - 0,2 м/мин
2. Шаг кареток 400 мм
3. Шаг грузовых кареток 800 мм
4. Нагрузка на грузовую каретку 250 кг
5. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
   - длина (вдоль оси конвейера) - 2700 мм
   - ширина - 1400 мм
   - высота - 1400 мм
6. Максимальный вес транспортируемого груза 500 кг
7. Привод конвейера:
   - а) электродвигатель тип АО2-22-6
     - мощность 11 кВт
     - число оборотов 1000 об/мин
   - б) редуктор КДВ-250 т1-IV
     - передаточное число 1052
   - в) редуктор РЧН-80-20-II.
     - передаточное число 20
8. Вес 10977 кг

Примечания

1. Крепление участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-59 - МТ-61
3. * Размеры для справок.

		Сборочные единицы		
1	МТ-62 и МТ-63	Трасса	1	
2	М164 ÷ МТ-66	Станция приводная	1	
3	МТ-69	Опора	5	
4	МТ-70 ÷ МТ-71	Опора	1	
5	МТ-73	Опора	1	
6	МТ-74 и МТ-75	Устройство поворотное на опоре	2	
7	МТ-74-01 и МТ-75-01	Устройство поворотное на опоре	4	
		Детали		
8	Б4	Прокладка		К опоре (поз 4)
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		прокладку 170×370
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		2 шт.
		170×280	14	3,4 кг×14
		Стандартные изделия		
9	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая Р2.100-22	118 п.м	602 кг
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М16×40	56	0,093 кг×56
	ГОСТ 5915-70*	Гайки		
11		М16	56	0,033 кг×56
12		М24	136	0,1 кг×136
13	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	56	0,003 кг×56
14	ГОСТ 11371-68*	Шайба 24	68	0,002 кг×68
		Прочие изделия		
15	Н6-95-67	Каретка Н100-80	147	52 кг×147
	„Союзпроммеханизация" г. Москва 1967 г			
16	Н6-95-67	Каретка Х-100-80	147	52 кг×147
	„Союзпроммеханизация" г. Москва 1967 г			

91

7560/I

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
	МТ-59 ÷ МТ-61	Сборочный чертеж		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейдман		
Гл. конст.		Фридман		
Рук. гр.		Лейдович		
Ст. инж.		Нано		
Провери.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту ходовых тележек типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

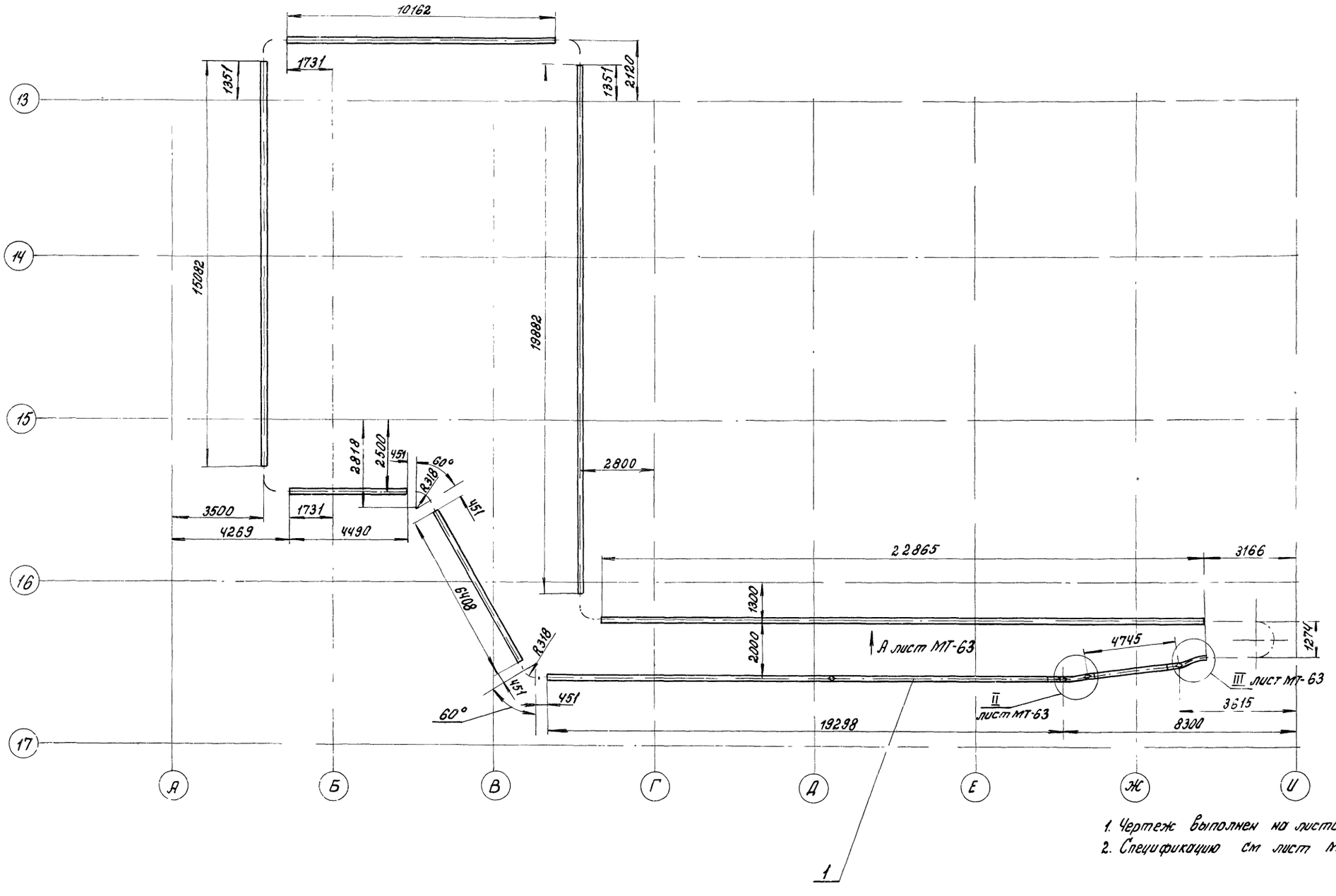
Лит	Лист	Листов
Р	61	80

Конвейер подвесной цепной №4 (поз 226)

Минприборстроя СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ№5 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект



1. Чертеж выполнен на листах МТ-62 ÷ МТ-63.
2. Спецификацию см лист МТ-63.

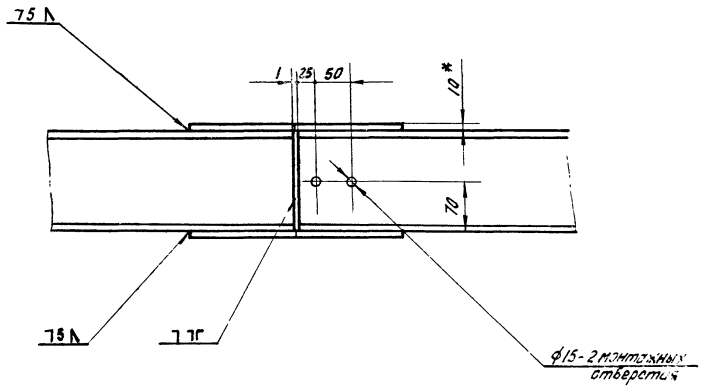
92

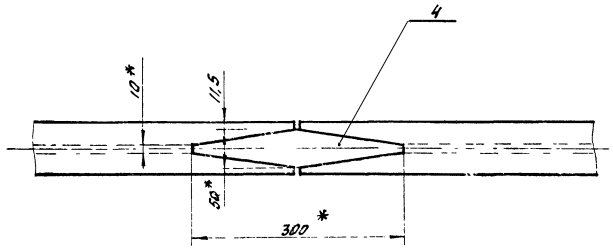
7560/I

						ТП 816-242 МТ		
						Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год.		
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата				
Нач. отд.		Лейдман				Производственная часть	Лит. Р	Лист. 62	Листов 80
Гл. констр.		Гойхман							
Рук. гр.		Лейбович							
Ст. инж.		Нано				Трасса Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса		
Провер.		Большун							

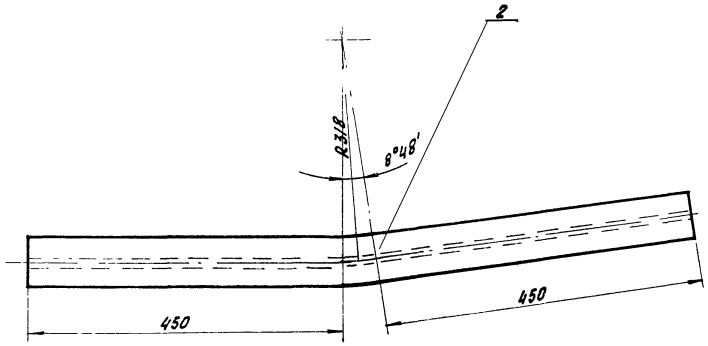
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Вид А лист МТ-62
М1:5

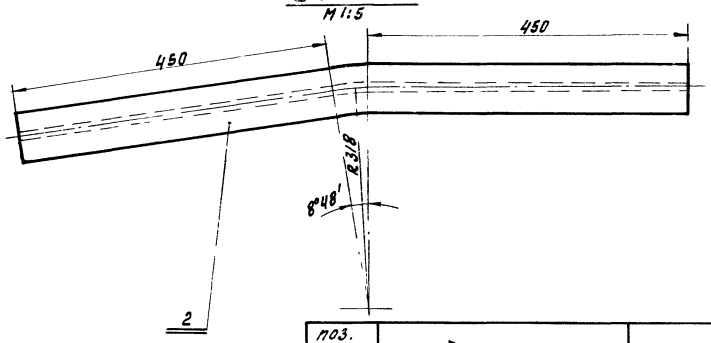




II лист МТ-62
М1:5



III лист МТ-62
М1:5



поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-63	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Путь		
		Двутавр 14 ГОСТ 6239-72		
		ст3 ГОСТ 535-58		
		L = 102482	1	1420 кг
2	Б4	Двутавр		
		Двутавр 14 ГОСТ 8239-72		
		ст3 ГОСТ 535-58		
		L = 950	2	13 кг × 2
		Прочие изделия		
4	Н6 - 149 - 67	Стык сварной 14	7	1,7 кг × 7
	Союзпроммеханизация			
	г. Москва 1967			

Общий вес = 1460 кг

1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-62 и МТ-63.
3. *Размеры для справок.
4. Количество стыков (поз. 4) уточняется при монтаже.

93

7560/I

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Нано		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год

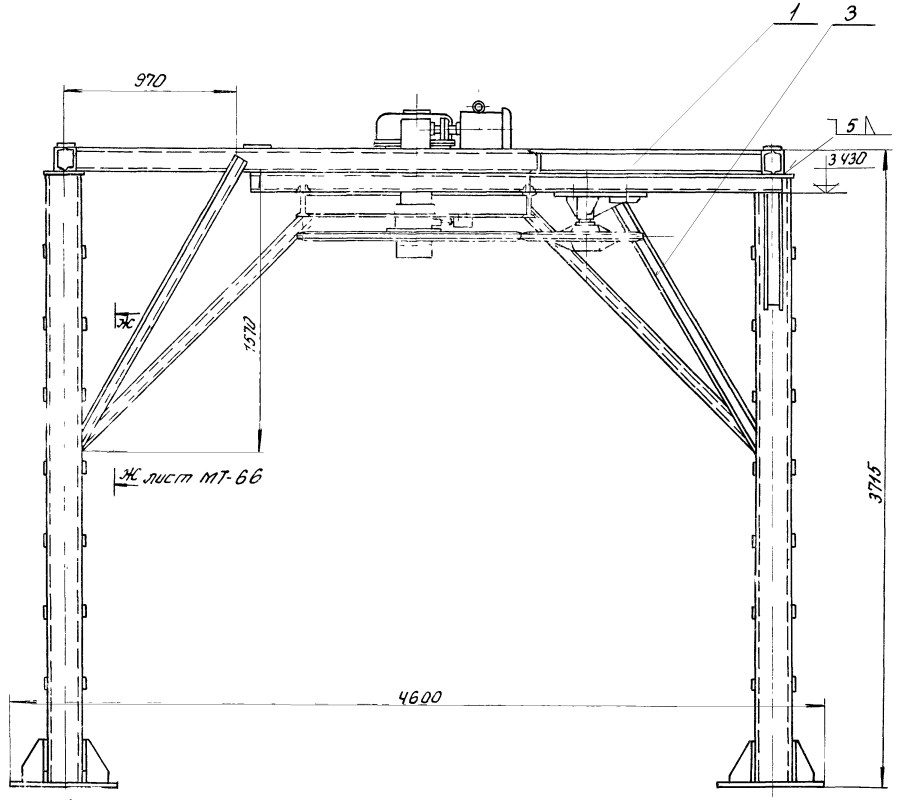
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	63	80

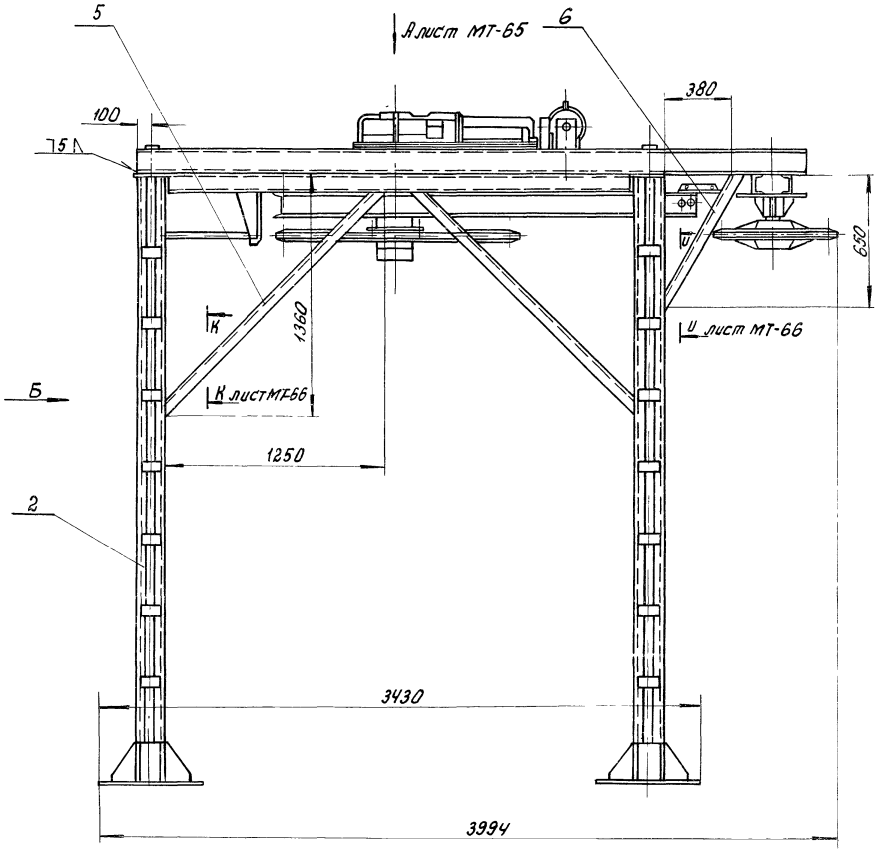
Трасса. Сборочный чертеж.

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Альбом I

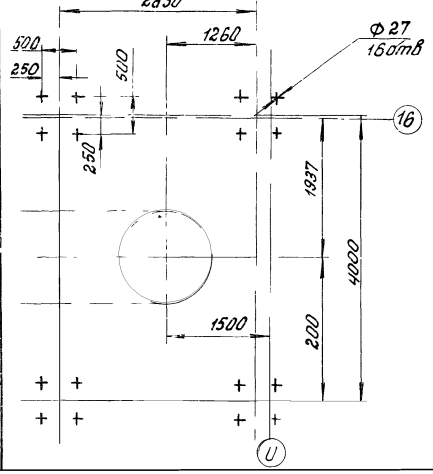
Типовой проект



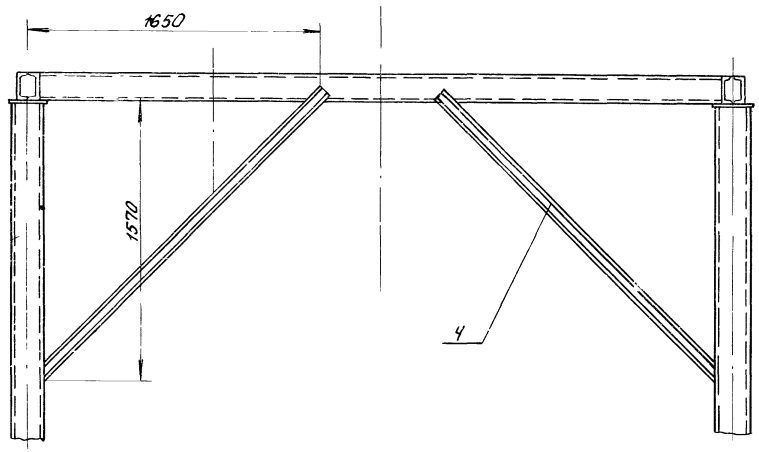


План разбивки фундаментных болтов

м 1 50



Вид Б



1. Чертеж разработан на листах МТ-64÷МТ-66.
2. Спецификацию см лист МТ-65.

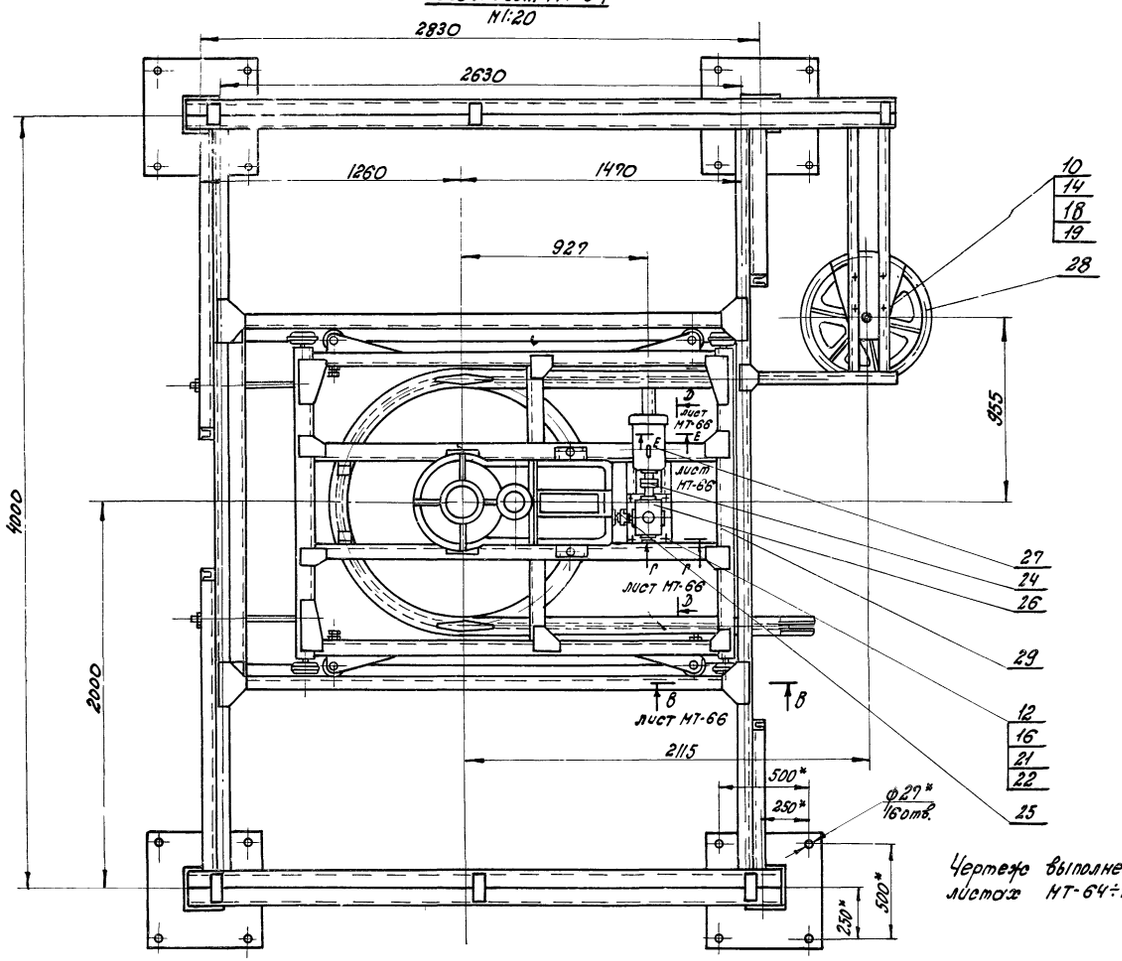
94

7560/I

				ТП 816-242 МТ			
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 УТ 130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	дата			
Нач отд		Лейбман			Производственная часть	Лит	Р	64	80
Гл констр		Гойхман							
Рук гр		Лейбович			Привод - натяжка	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса			
Ст инж		Нано			Сборочный чертеж				
Провер		Большун							

Инв. № подл. | Подпись и дата

Вид А лист МТ-64
М1:20



Чертеж выполнен на листах МТ-64÷МТ-66

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-64÷МТ-66	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-67	Рама	1	
2	МТ-68	Стойка	4	
		Детали		
3	Б4	Раскос		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=1860	2	16кг×2
4	Б4	Раскос		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=2250	2	19кг×2
5	Б4	Раскос		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=1980	4	15,3кг×4
6	Б4	Раскос		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=860	1	7,4кг
7	Б4	Плита		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		190×220	1	3,3кг
8	Б4	Уголок		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=438	2	2,5кг×2
9	Б4	Швеллер		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=565	1	7кг
		Стандартные изделия		
	ГОСТ 7798-70*	Болты		
10		М20×150	6	0,212кг×6
11		М18×40	4	0,129кг×4
12		М16×45	4	0,101кг×4
13		М10×45	4	0,044кг×4
	ГОСТ 5915-70*	Гайки		
14		М20	6	0,065кг×6
15		М18	4	0,064кг×4
16		М16	4	0,033кг×4
17		М10	4	0,011кг×4
18	ГОСТ 11371-68*	Шайба 20	6	0,061кг×6
19	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг×6
20	ГОСТ 10906-66*	Шайба 18	8	0,013кг×8
21	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	4	0,011кг×4
22	ГОСТ 6402-70*	Шайба 16 65Г	4	0,006кг×4
23	ГОСТ 6402-70*	Шайба 10 65Г	4	0,002кг×4
		Прочие изделия		
24	МН 2096-64	Муфта МУВП1-20-22×100	1	1,5кг
25	МН 2701-61	Муфта 30	1	26кг
26		Редуктор РЧН-80-20-II	1	25кг
27		Электродвигатель АО2-22-6 N=1,1кВт; n=1000об/мин	1	46,5кг
28	НБ-137-67	Комплект звездочки		
	Союзпромнеханизация	100-10-I		
	г. Москва 1967г.		1	29кг
29	НБ-128-67	Привод-натяжка		
	Союзпромнеханизация	100-13-1000		
	г. Москва 1967г.		1	1060кг

Общий вес ≈ 2630кг

95

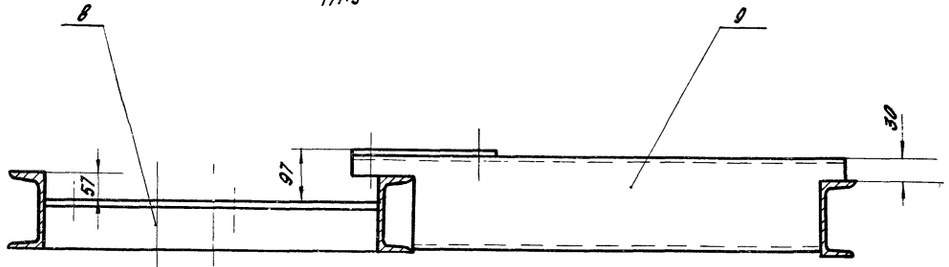
7560/I

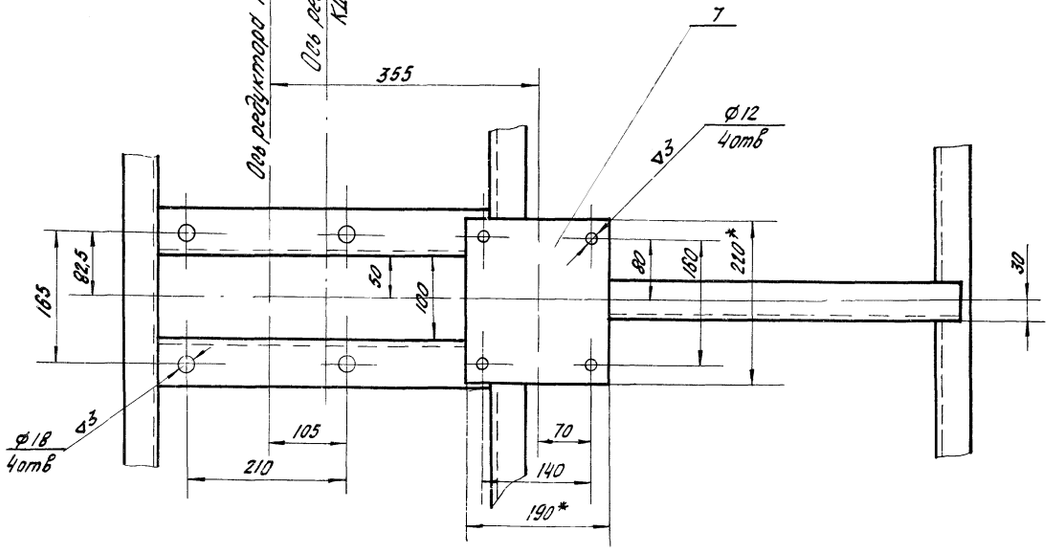
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ
Нач.отд.		Лейбман			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.
Гл.констр.		Гохман			Производственная часть. Лит. Р; Лист 65; Листов 80
Рук.гр.		Лейбович			
Ст.инж.		Нано			Привод-натяжка. Сборочный чертеж.
Провер.		Большун			Минпромстроев СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

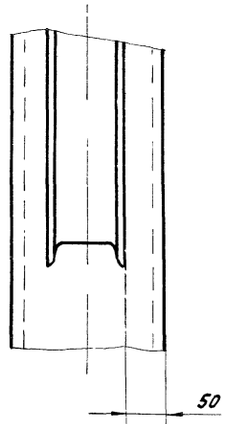
Типовой проект

Д-Д лист МТ-65 повернуто
М1:5

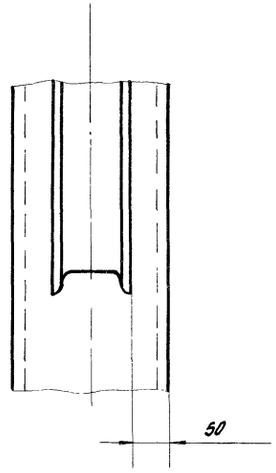




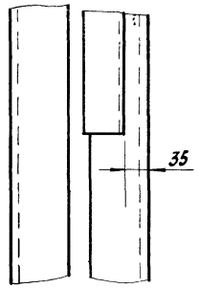
К-К лист МТ-64 повернуто
М1:5



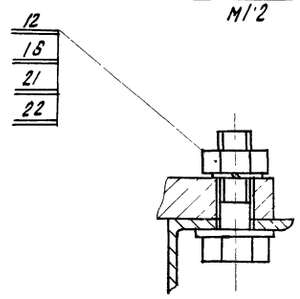
И-И лист МТ-64 повернуто
М1:5



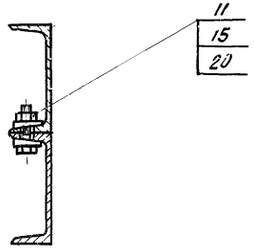
Ж-Ж лист МТ-64
М1:5



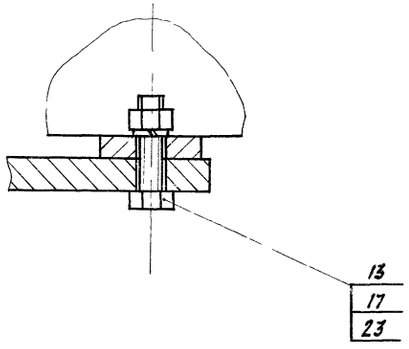
Г-Г лист МТ-65
М1:2



В-В лист МТ-65
М1:5



Е-Е лист МТ-65
М1:2



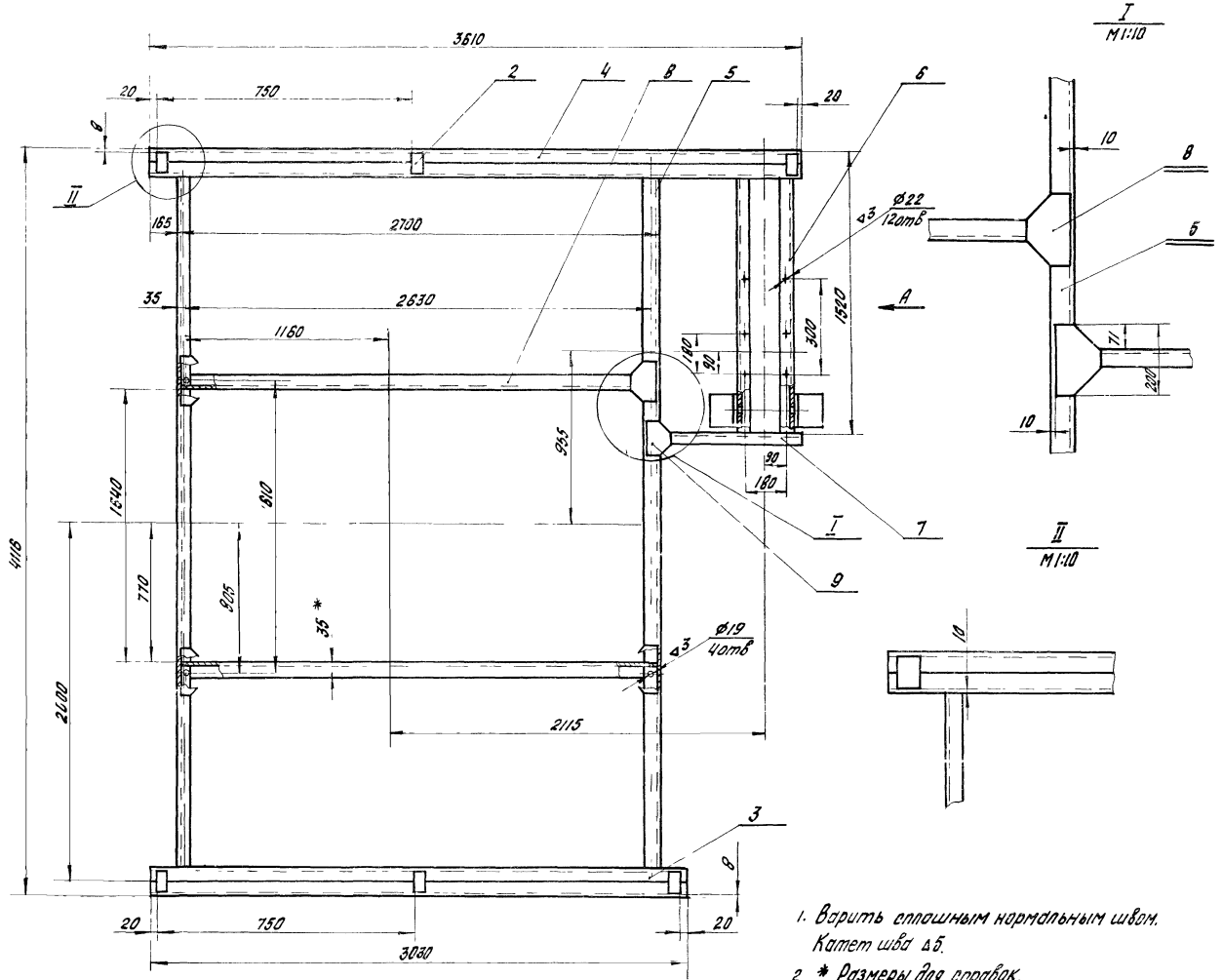
1. Чертеж выполнен на листах МТ-64 ÷ МТ-66.
2. Спецификацию см. лист МТ-66.
3. Доработку рамы привода-натяжки произвести по сечению „Д"-„Д" и виду „Л".
4. Детали позиций 7,8,9 варить при монтаже сплошным нормальным швом. Катет шва Δ6.
5. Ограждения муфт изготовить при монтаже.

96

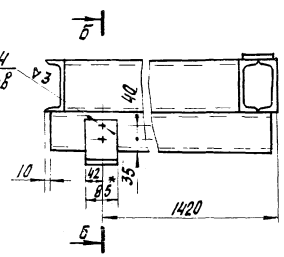
7560/I

				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту машин тракторов типа Т-100 Т-130 с пропускной 500 ремонтов в год.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач.отд.		Лейдман			Производственная часть	Р 66 80
Гл.конст.		Гойхман				
Рук.гр.		Лейдович				
Ст.инж.		Нано			Привод - натяжка Сборочный чертеж	Минпромстрои СССР Проектный институт г. Одесса
Нормоконтр.		Большун				

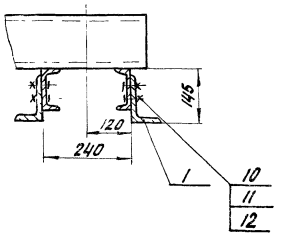
Инв.№ подл. | Подпись и дата



Вид А повернуто
M1:10



Б-Б



поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		Документация		
	МТ-67	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	БЧ	Уголок		
		Уголок 125×80×8 ГОСТ 8510-72		
		ст3 ГОСТ 535-58		
		L=85	2	0,7кг×2
2	БЧ	Косынка		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		ст3 ГОСТ 14637-69*		
		50×100	8	0,2кг×8
3	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=3030	2	37,3кг×2
4	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=3610	2	44,4кг×2
5	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=3882	2	48,7кг×2
6	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=1560	2	13,4кг×2
7	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=745	1	9,2кг
8	БЧ	Швеллер		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=2686	2	33,1кг×2
9	БЧ	Косынка		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		ГОСТ 14637-69*		
		120×200	6	0,9кг×5
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М12×35	4	0,096кг×4
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12	4	0,017кг×4
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 12	4	0,005кг×4

Общий вес = 365кг

97

7560/1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конс.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Нано		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

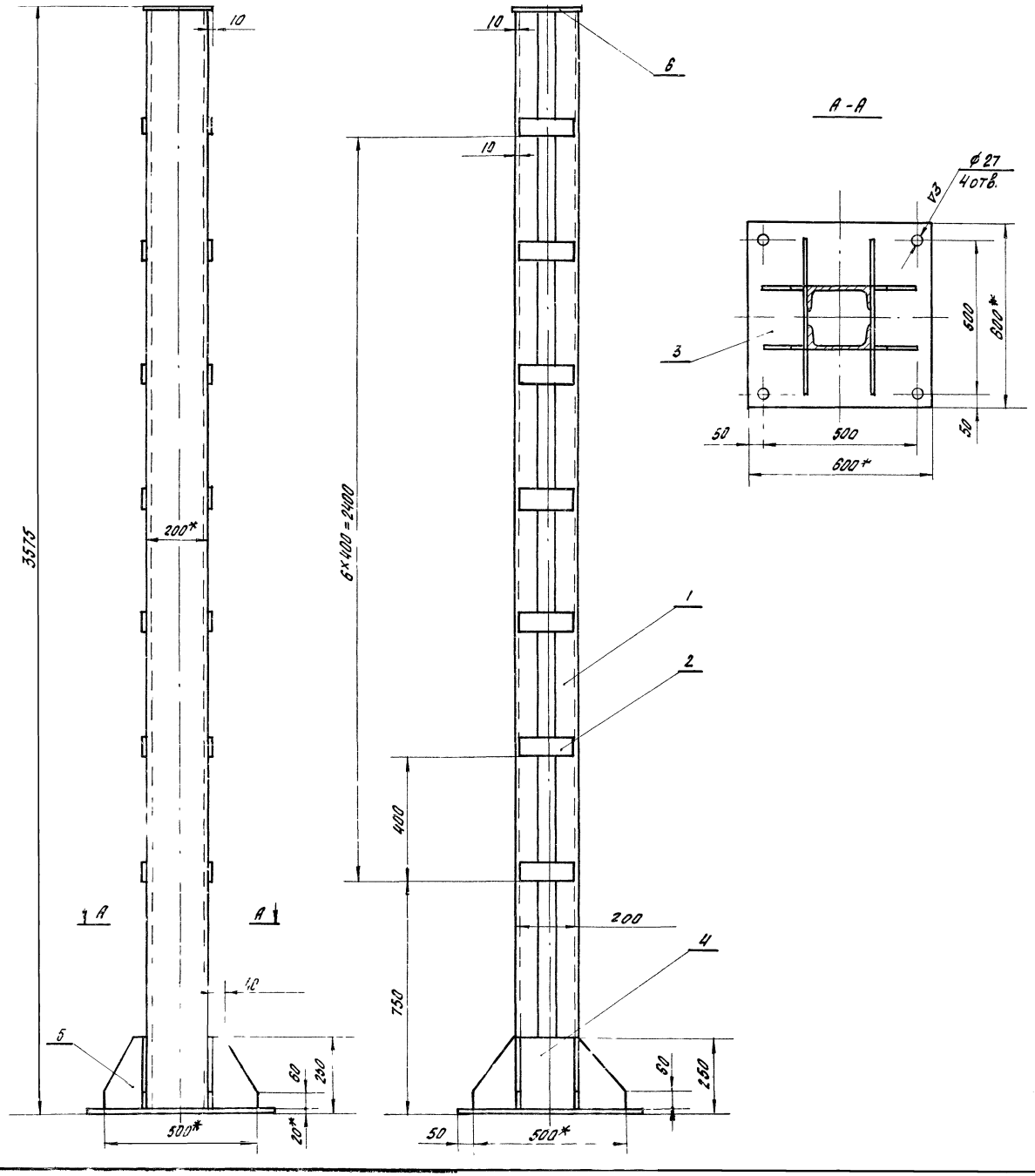
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с годовой программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит. Р | Лист 67 | Листов 80

Рама. Сборочный чертеж

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса



поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
		Документация		
	МТ-68	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L = 3550	2	65кг×2
2	Б4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		ст3 ГОСТ 535-58*		
		L = 180	14	0,7кг×14
3	Б4	Пята		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		ст3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56кг
4	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		ст3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	9кг×2
5	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	2,5кг×4
6	Б4	Плотик		
		Лист 5 ГОСТ 19903-74		
		ст3 ГОСТ 14637-69*		
		220×220	1	3,8кг

Общий вес = 228кг

98

7560/I

изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ
Нач. отд.		Лейбман			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год
Гл. констр.		Гойхман			Производственная часть
Рук. гр.		Лейбович			Лит. Р / Лист 68 / Листов 80
Ст. инж.		Нано			Стойка
Провер.		Большун			Сборочный чертеж

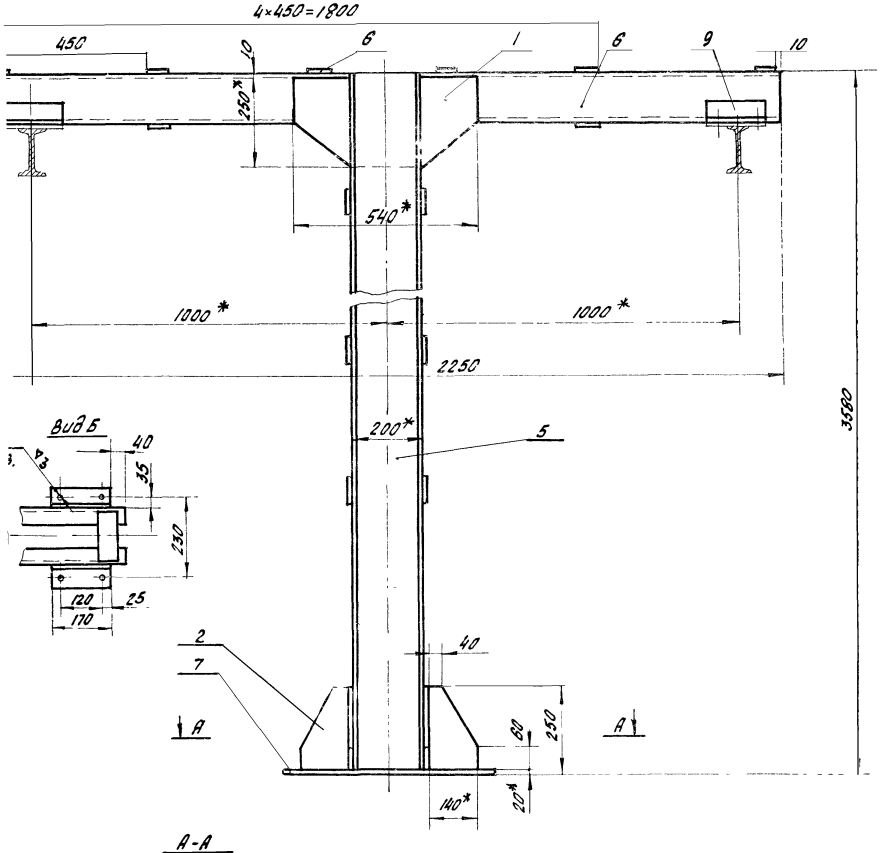
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
г. Одесса

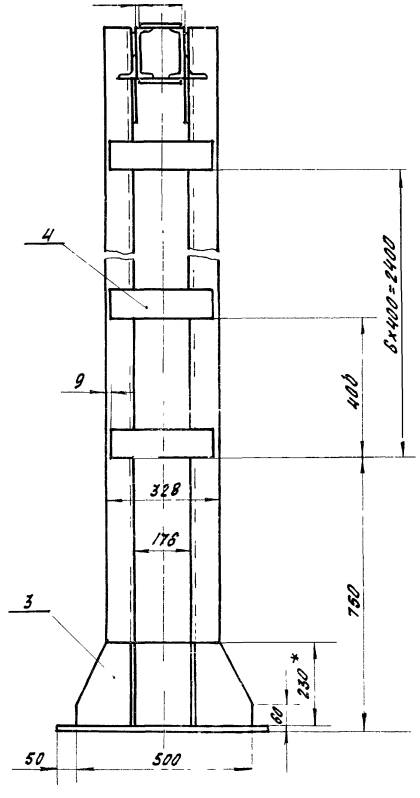
Альбом I

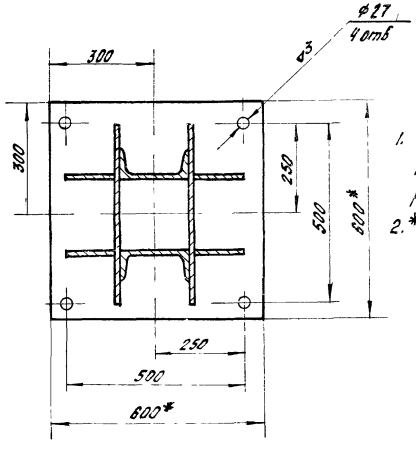
Типовой проект

Подпись и дата

Инв. № подл.







1. Варить сплошным нормальным швом.
Катет шва Δ 5
2. * Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		Документация		
	МТ-69	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		250×540	2	7,2кг×2
2	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 144637-69*		
		140×230	4	1,72кг×4
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
4	Б4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=310	14	1,56кг×14
5	Б4	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=3560	2	65,3кг×2
6	Б4	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=2250	2	27,6кг×2
7	Б4	Плита		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-62*		
		600×600	1	56кг
8	Б4	Ребро		
		Полоса 6×60 ГОСТ 103-57*		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=140	10	0,2кг×10
9	Б4	Кронштейн		
		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=170	4	0,9кг×4
		Общий вес	=	319кг

99

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конс.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Нано		
Провер.		Большин		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

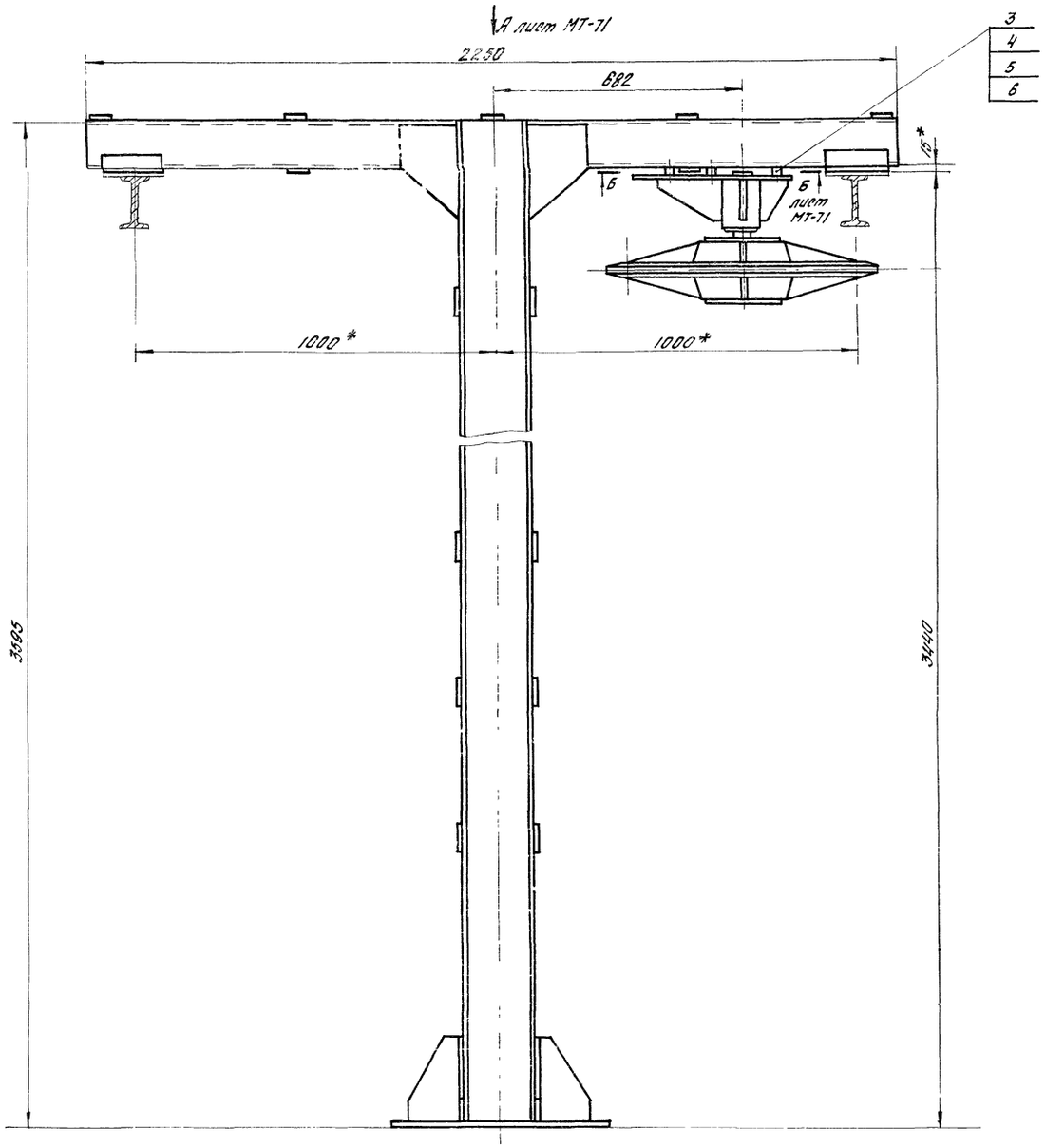
Лит.	Лист	Листов
Р	69	80

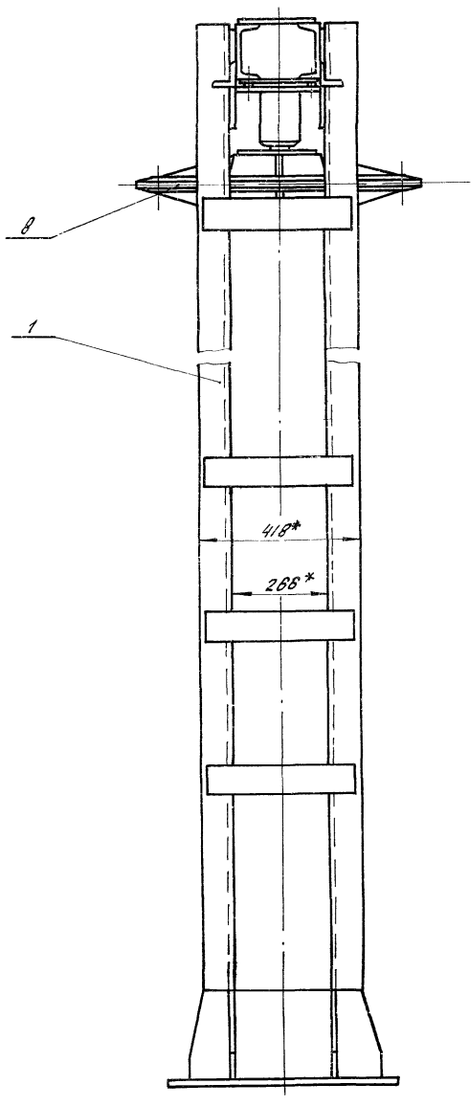
Опора
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект





1. Чертеж выполнен на листах МТ-70 и МТ-71.
2. Спецификацию см. лист МТ-71.

100

7560/I

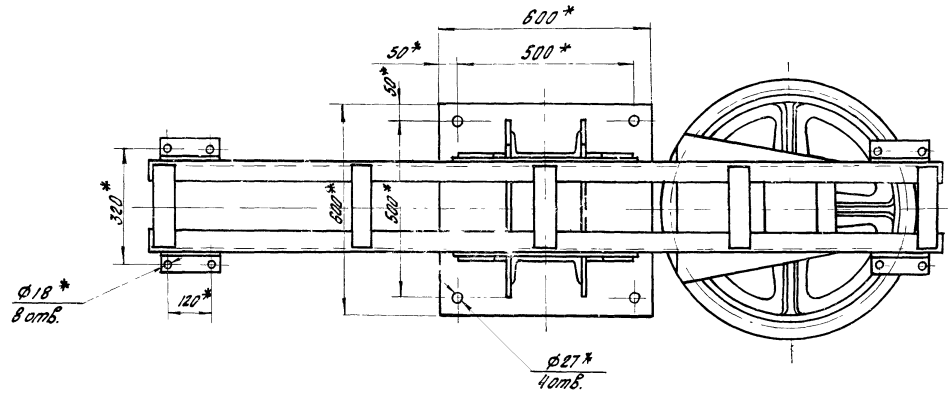
				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Начотд.		Лейдман			Производственная часть	Лит. Р / Лист 70 / Листов 80
Гл.конст.		Гойхман				
Рук. гр.		Лейдович				
Ст.инж.		Нано			Опора Сборочный чертеж.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Провер.		Большин				

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

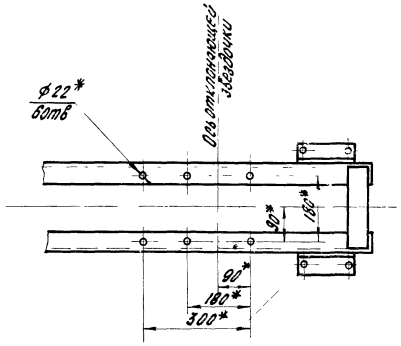
Альбом I

Типовой проект

Вид А лист МТ-70
М1:10



Б-Б лист МТ-70
М1:10



1. Чертеж выполнен на листах МТ-70 и МТ-71.
2. * Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-70 и МТ-71	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-72	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,212кг×6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кг×6
5	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг×6
6	ГОСТ 10906-66*	Шайба 20	6	0,02кг×6
		Прочие изделия		
10	НВ-137-67	Комплект звездочки		
	„Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	100-10-I	1	19кг

Общий вес = 392кг

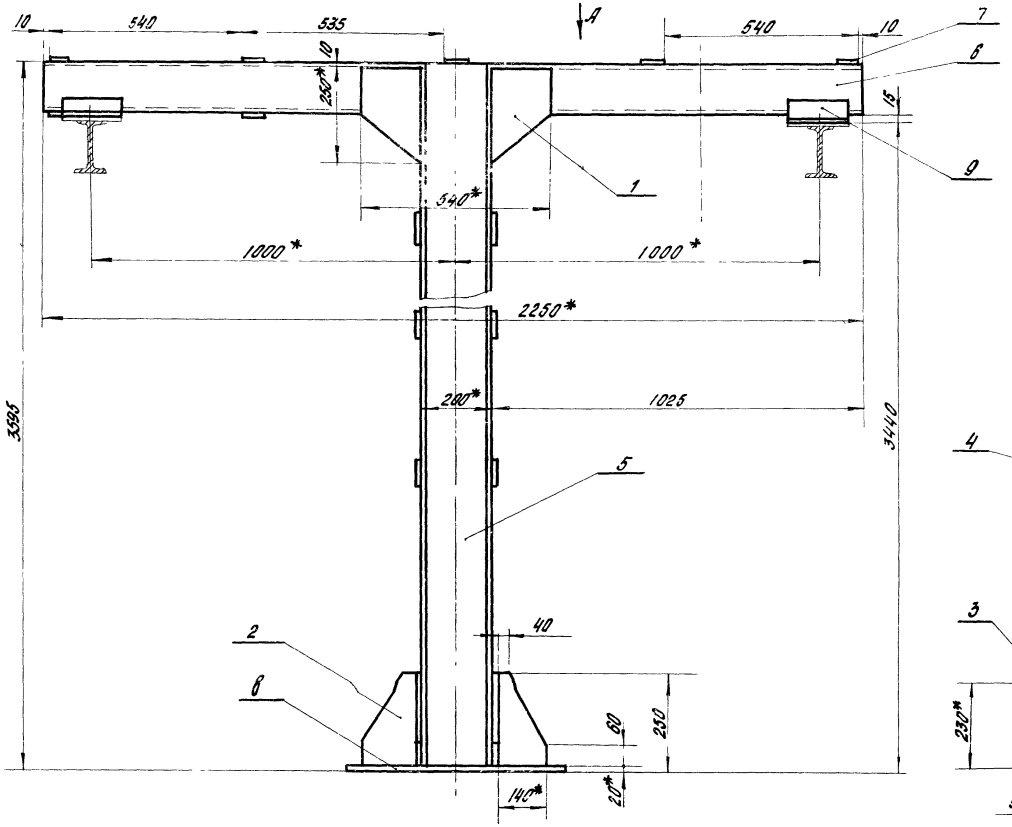
101

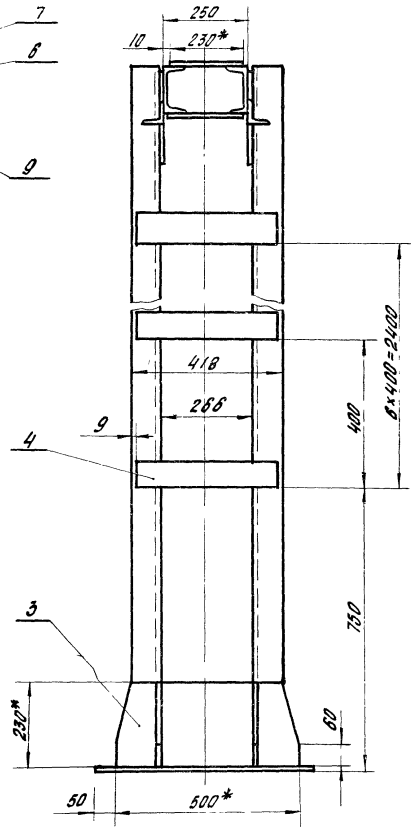
7560/I

				ТП 816-242	МТ
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой капремонтов 6 тыс.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.		Лейдман			
Гл. конс.		Гойхман			
Рук. гр.		Лейдович			
Ст. инж.		Нано			
Провер.		Большук			
				Производственная часть	Лит. Р; Лист 71; Листов 80
				Опора Сборочный чертеж	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

Альбом I

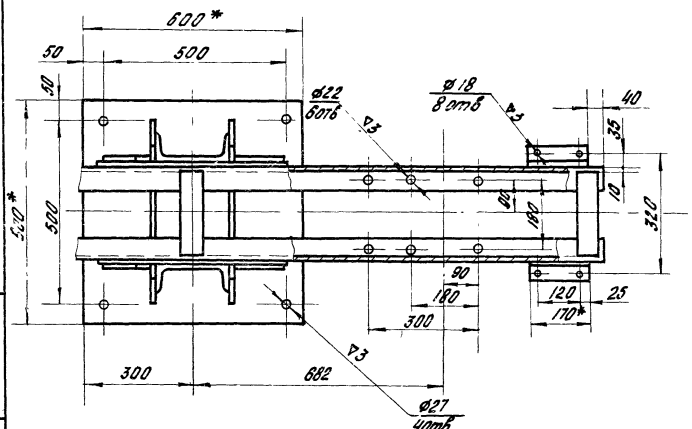
Типовой проект





1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва △ 5.
2. * Размеры для справок.

Вид А



Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
		Документация		
	МТ-72	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-69* 250×540	2	7,2кг×2
2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-69* 140×230	4	1,72кг×4
3	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-69* 230×500	2	6,4кг×2
4	Б4	Ребро Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* ст3 ГОСТ 535-58* L=400	14	2кг×14
5	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ст3 ГОСТ 535-58* L=3575	2	68кг×2
6	Б4	Балка Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 ст3 ГОСТ 535-58* L=2250	2	27,6кг×2
7	Б4	Ребро Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* ст3 ГОСТ 535-58* L=230	8	0,65кг×8
8	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-69* 600×600	1	58кг
9	Б4	Кронштейн Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-72 ст3 ГОСТ 535-58* L=170	4	0,9кг×4
		Общий вес	=	311кг

102

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Лейдман		
Гл.конс.		Гофман		
Рук.гр.		Лейбович		
Ст.инж.		Нано		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	72	80

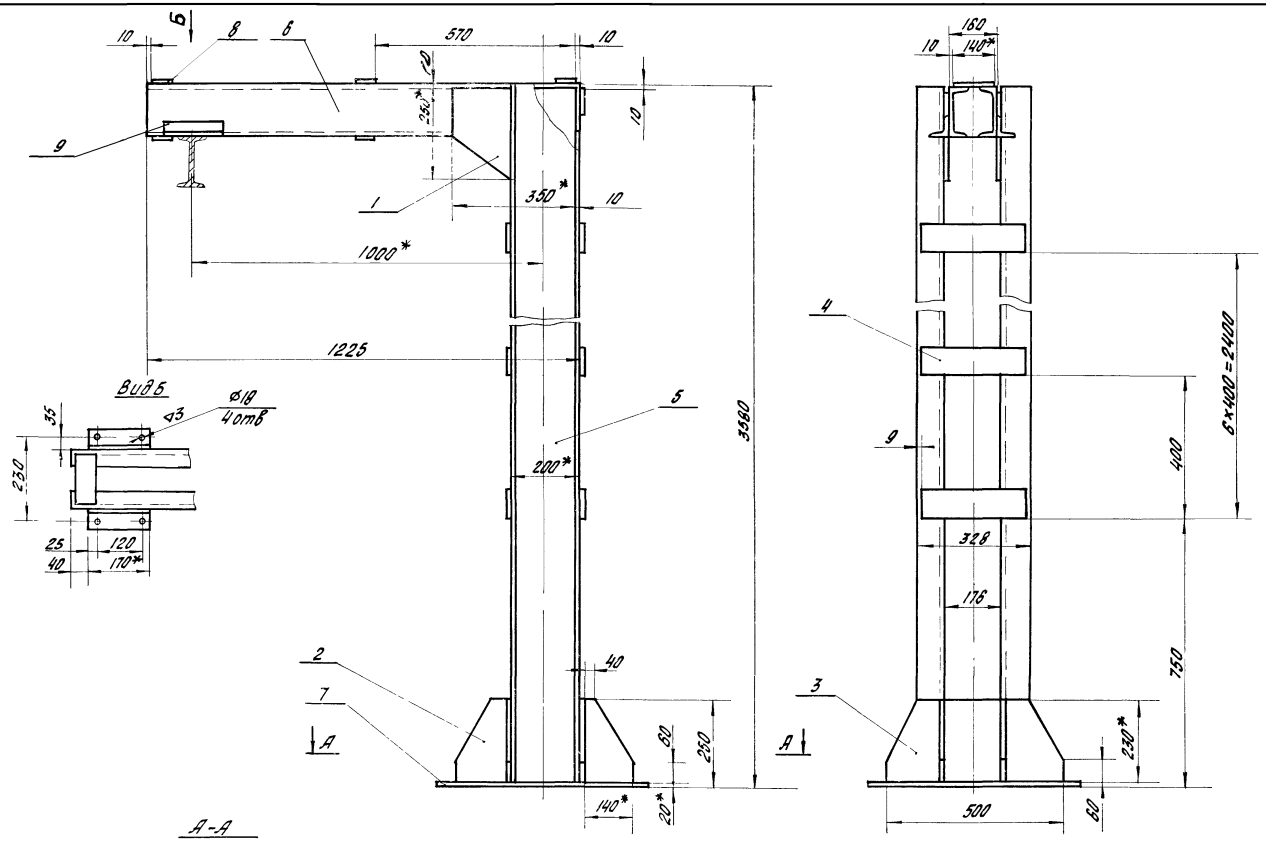
Опора
Сборочный чертеж

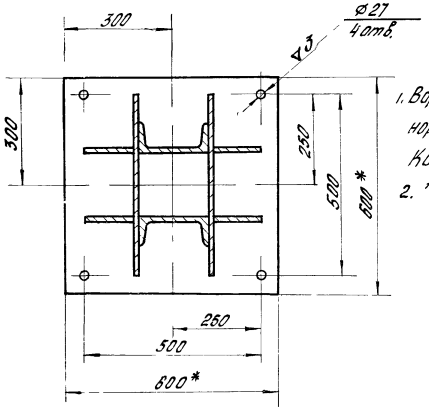
Минпромтрактородеталь
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
г. Одесса

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

Альбом I

Типовой проект





1. Варить сплошным нормальным швом Катет шва Δ6.
2. * Размеры для справок.

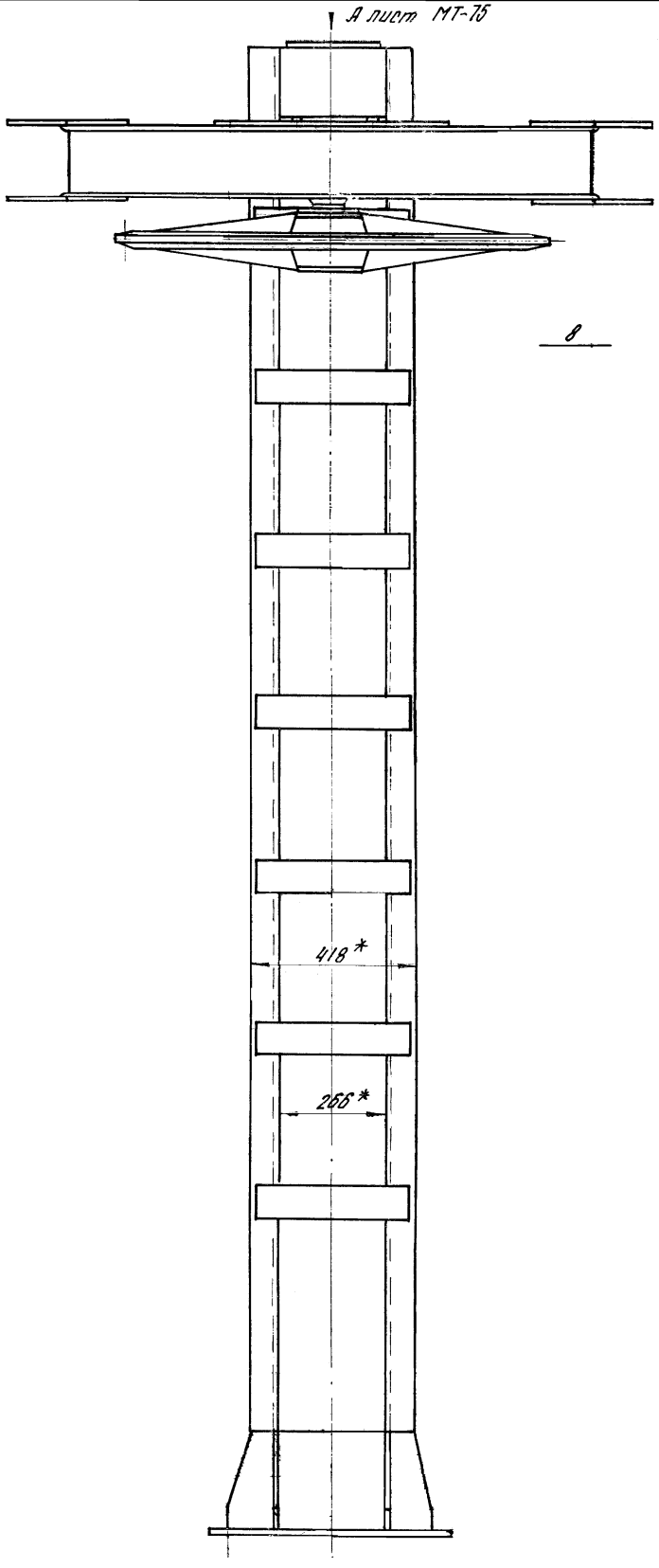
поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечан
		Документация		
	МТ-73	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-89*		
		250×350	2	5,45 кг×2
2	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-89*		
		140×230	4	1,72 кг×4
3	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-89*		
		230×500	2	5,4 кг×2
4	Б4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=310	15	1,58 кг×15
5	Б4	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=3580	2	65,3 кг×2
6	Б4	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=1225	2	15,8 кг×2
7	Б4	Плита		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		ст 3 ГОСТ 14637-89*		
		600×600	1	58 кг
8	Б4	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57*		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=140	5	0,2 кг×5
9	Б4	Кронштейн		
		Уголок 63×63×5 ГОСТ 8509-72		
		ст 3 ГОСТ 535-58*		
		L=170	2	0,2 кг×2
		Общий вес	=	307 кг

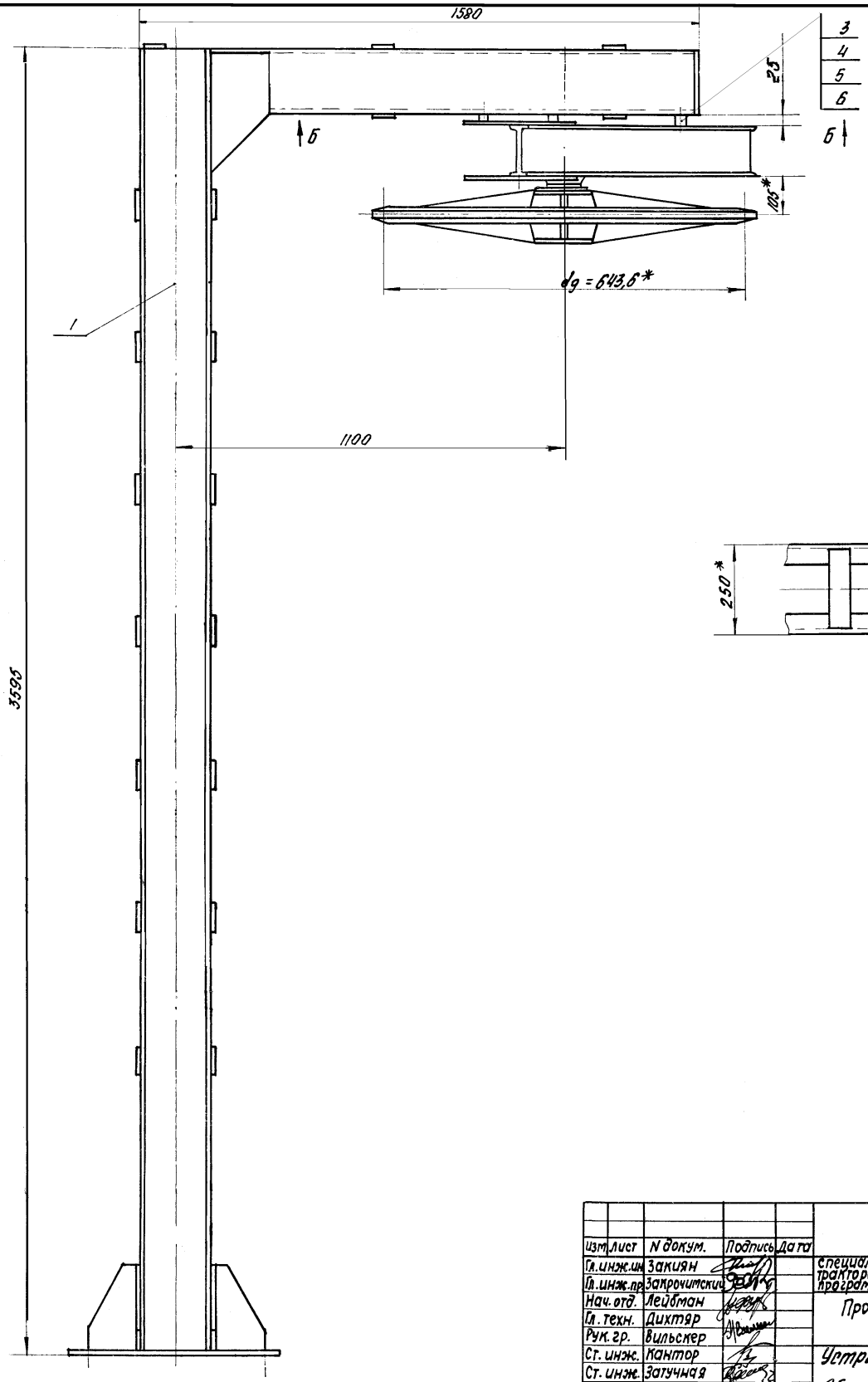
103

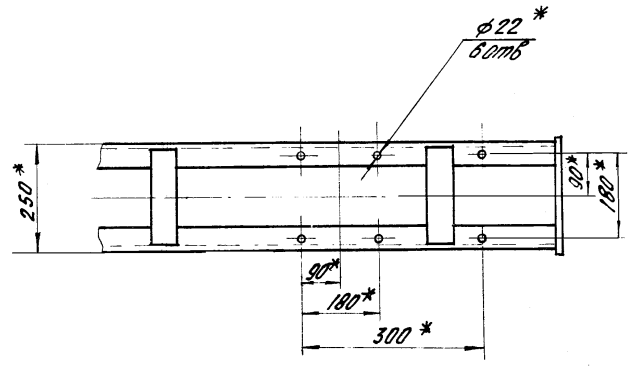
7560/I

ТП 816-242 МТ				
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-180 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. конс.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Нано		
Провер.		Большин		
Производственная часть		Лит.	Лист	Листов
		Д	73	80
Опора Сборочный чертеж		Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Альбом I







104

7560/г

					ТП 816-242 ГХ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата		
Гл. инж. ин		Закиян			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год	
Гл. инж. пр		Закрочитский				
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит: Р; Лист: 74; Листов: 21
Гл. техн.		Дикгяр				
Рук. гр.		Вильскер				
Ст. инж.		Кантор			Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж.	Минпромстрой СССР Проектный институт 3 г. Одесса
Ст. инж.		Затучная				
Ст инж.		Донин				

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

Альбом I

Типовой проект

Рис. 2

Вид А лист МТ-74
М 1:10

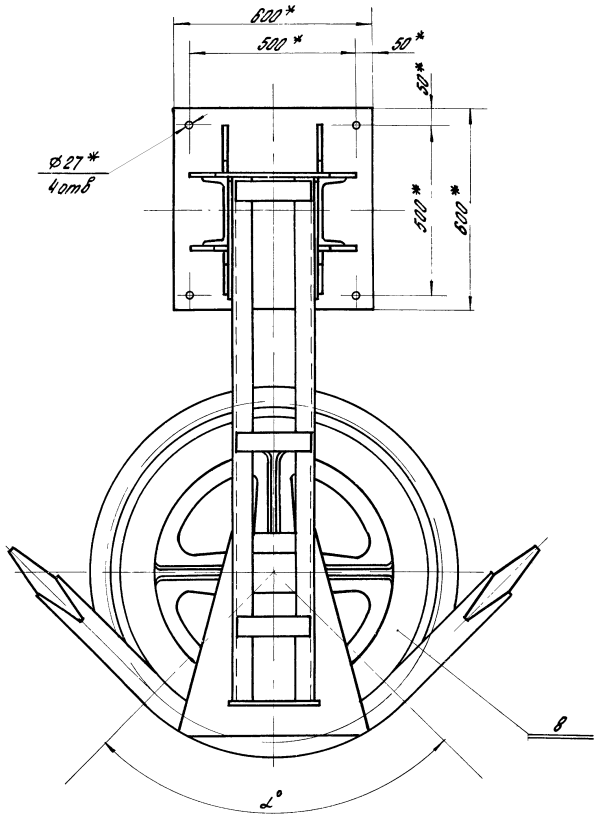
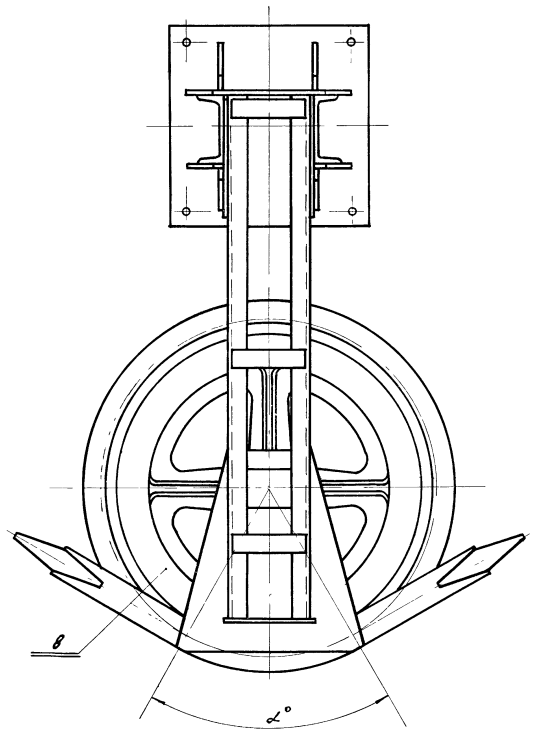


Рис. 1

Вид А лист МТ-74
М 1:10



Обозначение	Рис.	α°	Вес, кг
МТ-74 МТ-75	1	60	398
МТ-74-01 МТ-75-01	2	90	401

1. Чертеж выполнен на листах МТ-74 и МТ-75.
2. *Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-74 и МТ-75	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-76	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,212 кг×6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064 кг×6
5	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012 кг×6
6	ГОСТ 10906-66*	Шайба 20	6	0,02 кг×6
	Переменные данные	для исполнений		
		МТ-74 и МТ-75		
		Рис. 1		
		Прочие изделия		
8	Н6-135-67 „Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г	Устройство поворотное 100-1з	1	99 кг
		МТ-74-01 и МТ-75-01		
		Прочие изделия		
		Рис. 2.		
8	Н6-135-67 „Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г	Устройство поворотное 100-2з	1	102 кг

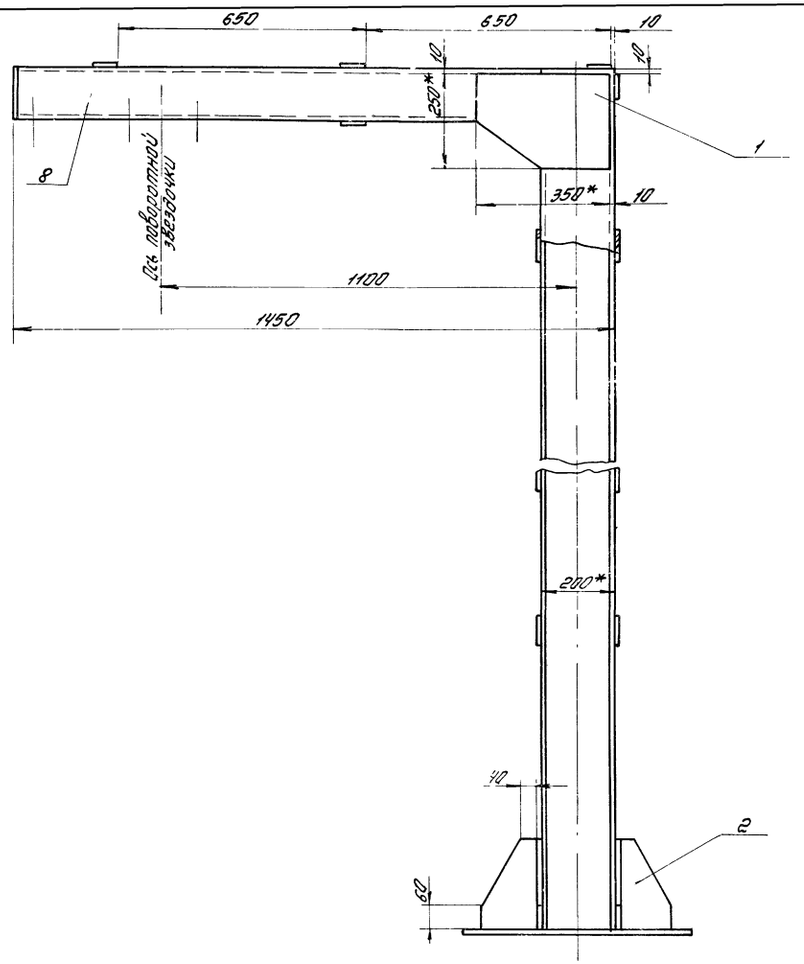
105

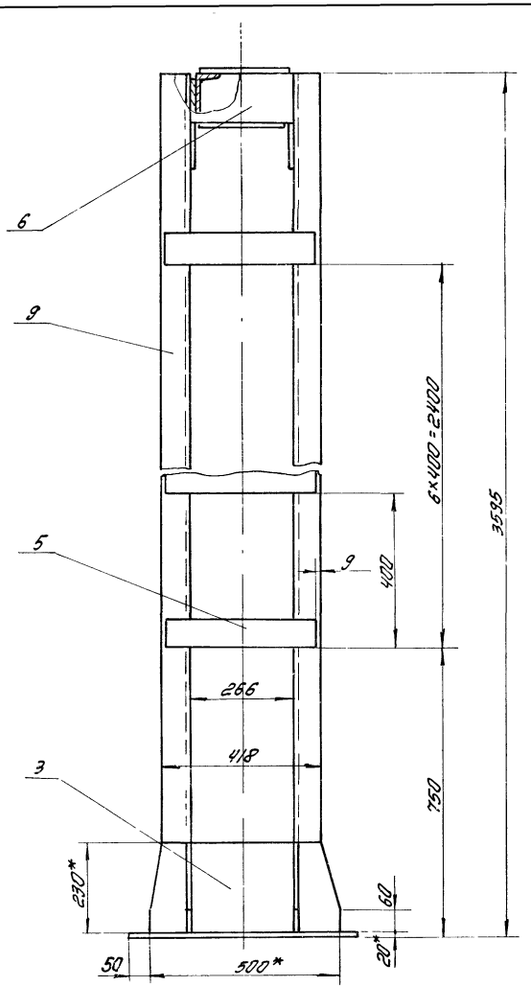
7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ
Нач.отд.	Лейбман				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год
Гл.конс.	Гойхман				Производственная часть
Рук.гр.	Лейбович				Лит. Р; Лист 75; Листов 80
Ст.инж.	Нано				Устройство поворотное на опоре
Провер.	Большун				Сборочный чертеж
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект



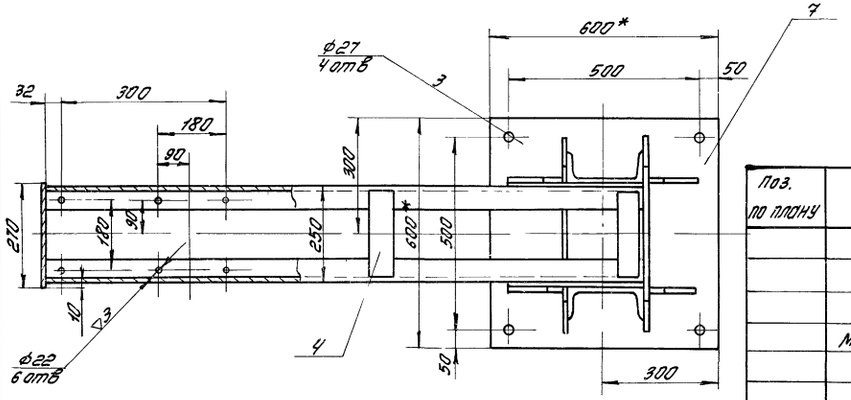


1 Варить сплошным нормальным швом Катет шва ◺5

2. * Размеры для справок

1	БЧ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		250×350	2	5,45кг×2
2	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140×230	4	1,7кг×2
3	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		230×500	2	6,4кг×2
4	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=230	4	0,65кг
5	БЧ	Ребро		
		Полоса 8×80 ГОСТ 103-57		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=400	15	2кг×1
6	БЧ	Стенка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		140×270	1	2,4кг
7	БЧ	Пята		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст3 ГОСТ 14637-69*		
		600×600	1	56,2кг
8	БЧ	Кронштейн		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=1442	2	20,5 кг
9	БЧ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст3 ГОСТ 535-58*		
		L=3575	2	66кг

Общий вес = 296 кг



Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-76	Сборочный чертеж		
		Детали		

106

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Гойхман		
Рук. гр.		Лейбович		
Ст. инж.		Нано		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ-76

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

Опора

Сборочный чертеж

Лит	Лист	Листов
Р	76	80

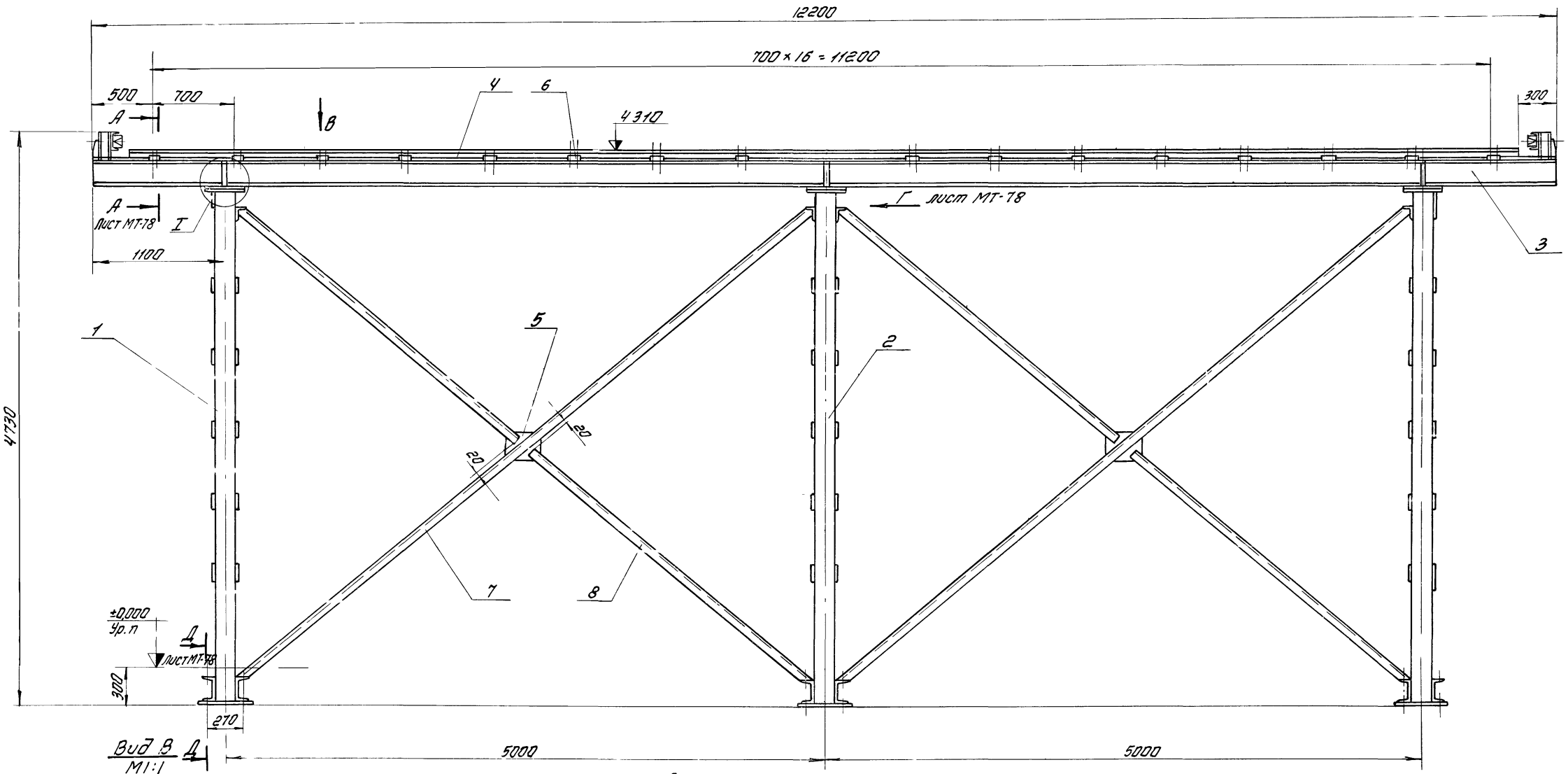
Минпромстрой СССР

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

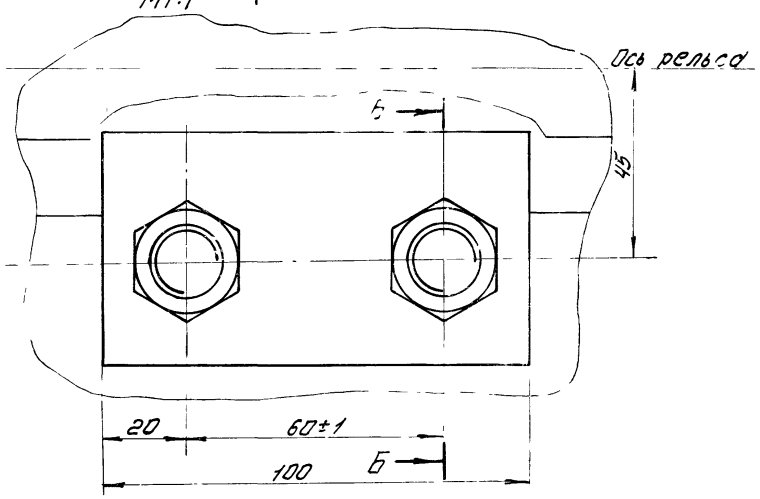
Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

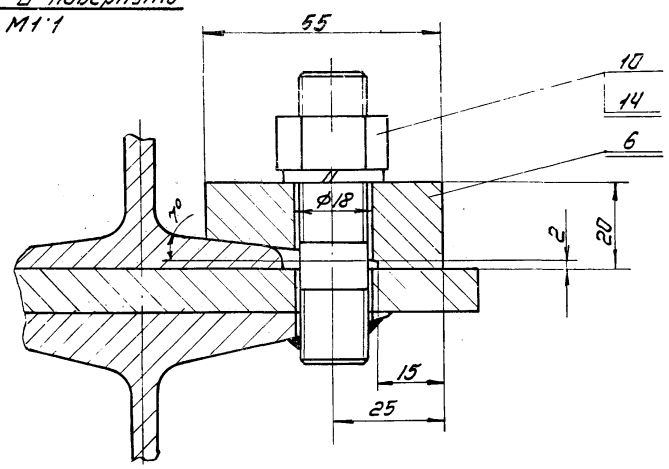
Типовой проект



Вид В
М1:1



Б-Б повернуто
М1:1



Чертеж разработан на листах МТ-77 и МТ-78

107

7560/I

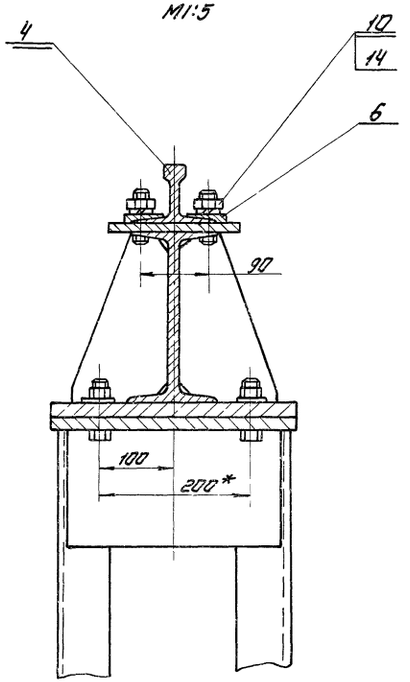
				ТП 816-242 МТ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 Т-130 с программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд.	Лейбман			Производственная часть	Лит Р; Лист 77; Листов 80
Гл. конст.	Гайхман				
Рук. гр.	Огиенко				
Ст. инж.	Крамаровская			Эстакада	Минпромстрои СССР Проектный институт №3 г. Одесса
Разраб	Тертерова				
Провер.	Большун				

Альбом I

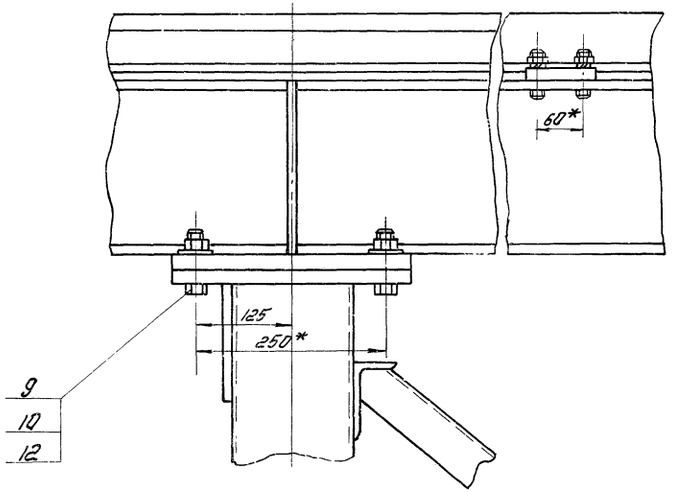
Типовой проект

Инв.№ подл. | Подпись и дата

А-А лист МТ-77
М1:5



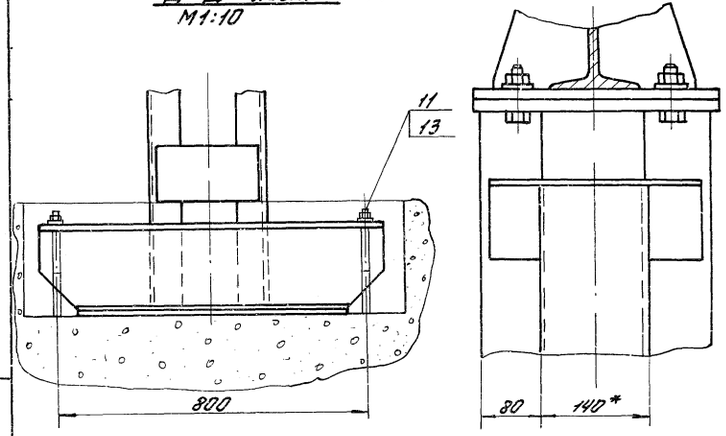
I лист МТ-77
М1:5



1. Детали поз. 7,9,10 приварить при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-77 и МТ-78.

Вид Г лист МТ-77
М1:5

Д-Д лист МТ-77
М1:10



Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
	МТ-77 и МТ-78	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-79	Стойка	2	
2	МТ-79-01	стойка	1	
3	МТ-80	Подкрановый путь	1	
		Детали		
4	БЧ	Путь		
		Рельс Р-11-ГОСТ6368-52		
		ℓ=11600	1	135кг
5	БЧ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		210×320	2	5,2кг×2
6	БЧ	Прижим		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		55×100	34	0,8кг×34
7	БЧ	Раскос		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=6170	2	75,9кг×2
8	БЧ	Раскос		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ≈3035	4	37,4кг×4
		Стандартные изделия		
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М16×60	12	0,12кг×12
10	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	80	0,033кг×80
11	ГОСТ 5915-70*	М20	12	0,018кг×12
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	12	0,011кг×12
13		20	12	0,022кг×12
14	ГОСТ 6402-70*	Шайба 16 65Г	68	0,01кг×68
		Общий вес	≈	1758кг

108

7560/1

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Изм.	Лист	Докум. №	Подп.	Дата
Нач.отд.		Лейдман		
Гл.конс.		Гойхман		
Рук.гр.		Дегенко		
Ст.инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Большун		

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	78	80

Эстакада
Сборочный чертёж.

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ УТИЗ
г. Одесса

Рис. 1

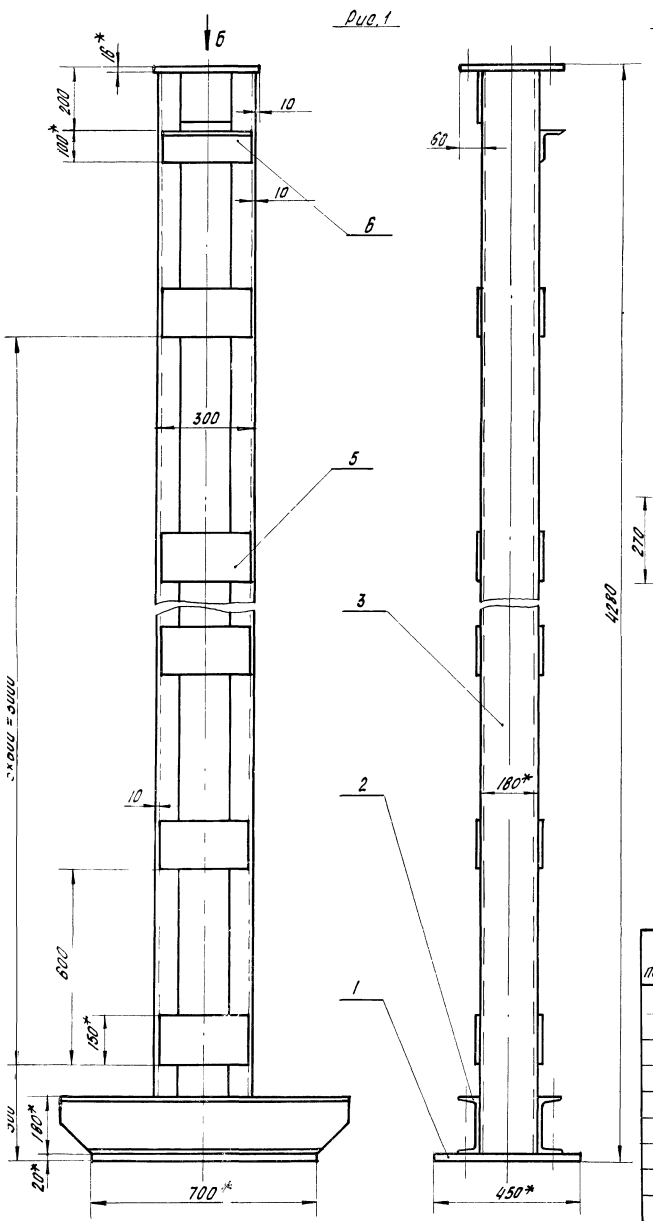
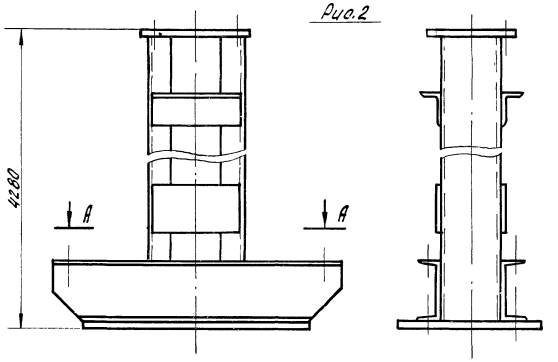
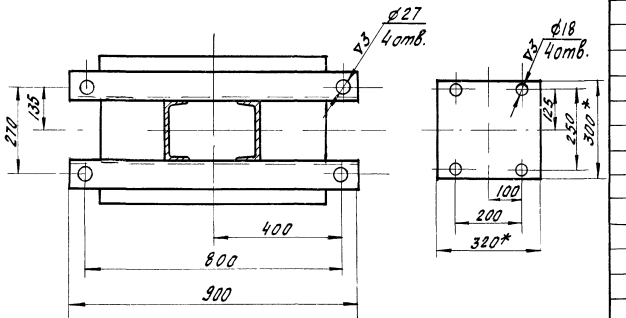


Рис. 2





Обозначение	Рис.	Вес, кг
МТ-79	1	274,4
МТ-79-01	2	273,9

1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва $\Delta 5$
2. * размеры для справок

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
		Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 450×700	1	49 кг
2	Б4	Швеллер Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58 L = 900	2	14,6 кг×2
3	Б4	Стойка Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* L = 4244	2	70 кг×2
4	Б4	Планка Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 300×320	1	11,9 кг
		Переменные данные для исполнения		
		МТ-79 См. сб. рис. 1.		
5	Б4	Планка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 150×280	13	3,2 кг×13
6	Б4	Уголок Уголок 100×63×8 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* L = 280	1	2,7 кг
		МТ-79-01 См. сб. рис. 2		
5	Б4	Планка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 150×280	12	3,2 кг×12
6	Б4	Уголок Уголок 100×63 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* L = 280	2	2,7 кг×2

109

7560/1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейдман		
Гл. конст.		Гойхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Гл. инж.		Кармаровский		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонту шлюзов тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

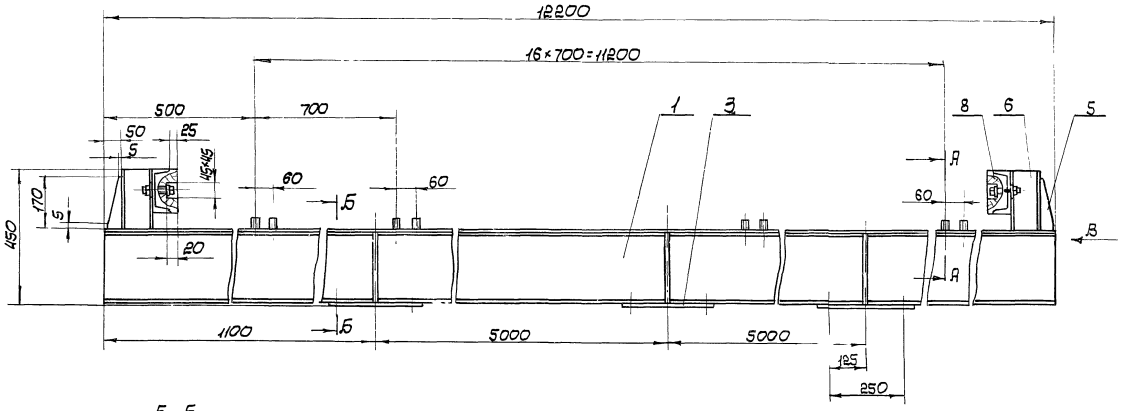
Лит	Лист	Листов
Р	79	80

Стойка
Сборочный чертеж.

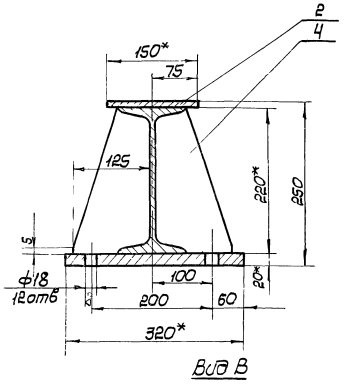
Минпромстрой УССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Альбом I

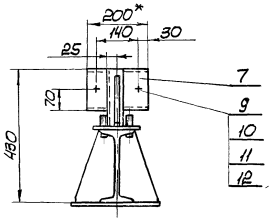
Типовой проект



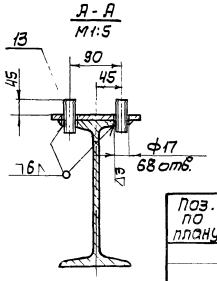
Б - Б
М1:5



Вид В



А - А
М1:5



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва ∆5.
2. *Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		Документация		
	МТ-80	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Балка		
		Двутавр 22 ГОСТ 8239-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=12200	1	293кг
2	Б4	Планка		
		Полоса 10×150 ГОСТ 103-57		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=12200	1	143кг
3	Б4	Планка		
		Лист 16 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		300×320	3	11,9кг×3
4	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		125×220	6	2кг×6
5	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		45×170	2	0,4кг×2
6	Б4	Стойка		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=200	2	1,7кг×2
7	Б4	Упор		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=200	2	2,45кг×2
8	Б4	Брус		
		Пиломатериал		
		Сорт II ГОСТ 8486-66		
		78×140×200	2	1,3кг×2
9	Б4	Шайба		
		Лист 3 ГОСТ 19904-74		
		Ст 3 ГОСТ 16523-70*		
		40×40	2	0,03кг×2
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7801-62	Винт М16×90	4	0,18кг×4
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	4	0,033кг×4
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	4	0,011кг×4
13	ГОСТ 11765-66*	Шпилька М16×50 16/38	68	0,1кг×68

Общий вес ~ 496 кг

110

7560/1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. констр.		Войхман		
Рук. гр.		Огиенко		
Ст. инж.		Крамаровская		
Разраб.		Тертерова		
Провер.		Большун		

ТП 816-242 МТ

Специализированное производство по ремонти шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.

Производственная часть

Лит	Лист	Листов
Р	80	80

Подкрановый путь
Сборочный чертеж.

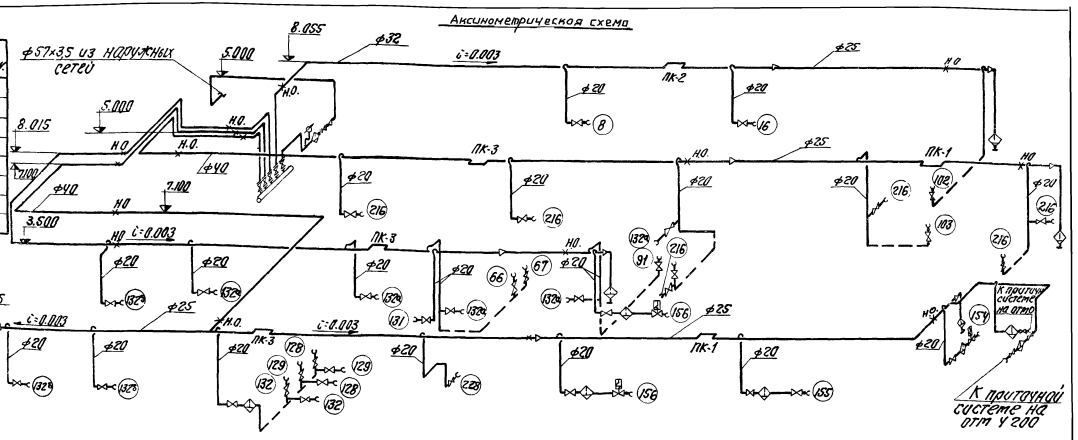
Микрометрострой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

Ведомость чертежей основного комплекта марки ВС

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ВС.	
		Аксонометрическая схема. Экспликация потребителей	
22	2	План на отм.0	
22	3	Разрезы 1-1, 2-2. Спецификация.	
22	4	Узлы.	

Аксонометрическая схема



Экспликация потребителей

N поз.	Наименование	Кол точек	Кат. оборуд.	Расход м³/мин ед.	Расход м³/мин общ.	Требуемое давление атм	Расход с учетом утечек м³/мин
1/н	Пылеуборочные системы (пульты автоматизации)	3	—	0,1	0,3	6	—
8	Установка для порошкового напыления УПН-6-63	1	0,5	1,0	1,0	6	0,50
16	Машина для точечной сварки МТ-1209	1	0,7	0,45	0,45	6	0,315
66	Стенд для разборки бортовых фрикционов	1	0,5	0,2	0,2	6	0,10
67	Пресс пневматического для удаления заклепок из дисков бортовых фрикционов	1	0,5	0,1	0,1	6	0,05
91	Стенд для испытания сальников	1	0,4	0,15	0,15	6	0,06
102	Линия сборки катков трактора	1	0,5	0,2	0,2	6	0,10
103	Линия сборки гусениц трактора	1	0,5	0,8	0,8	6	0,40
128	Универсальный станок для механизированной наплавки деталей У-653	2	0,5	0,1	0,2	6	0,10
129	Станок для механизированной наплавки под слоем флюса подшипниковой дорожки У-365	2	0,5	0,1	0,2	6	0,10
131	Установка для контактного электроимпульсного нагрева марки ОКС-9862	1	0,6	0,3	0,3	6	0,18
132	Универсальный вращающийся станок марки У-65У	2	0,5	0,1	0,2	6	0,10
132а	Пневмоинструмент	5	0,3	0,6	3,0	6	0,90
132б	Шлифовальное оборудование	3	0,4	0,05	0,15	6	0,06
154	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски тракторов	1	0,7	0,2	0,2	5	0,14
155	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности под окраску	1	0,7	0,16	0,16	5	0,10
156	Распылительная камера для грунтовки и окраски изделий	2	0,7	0,2	0,4	5	0,28
216	Пневматический подъемный стол	7	0,2	0,05	0,35	5	0,07
228	Кран консольный пневматический	1	0,2	0,2	0,2	6	0,04

Условные обозначения

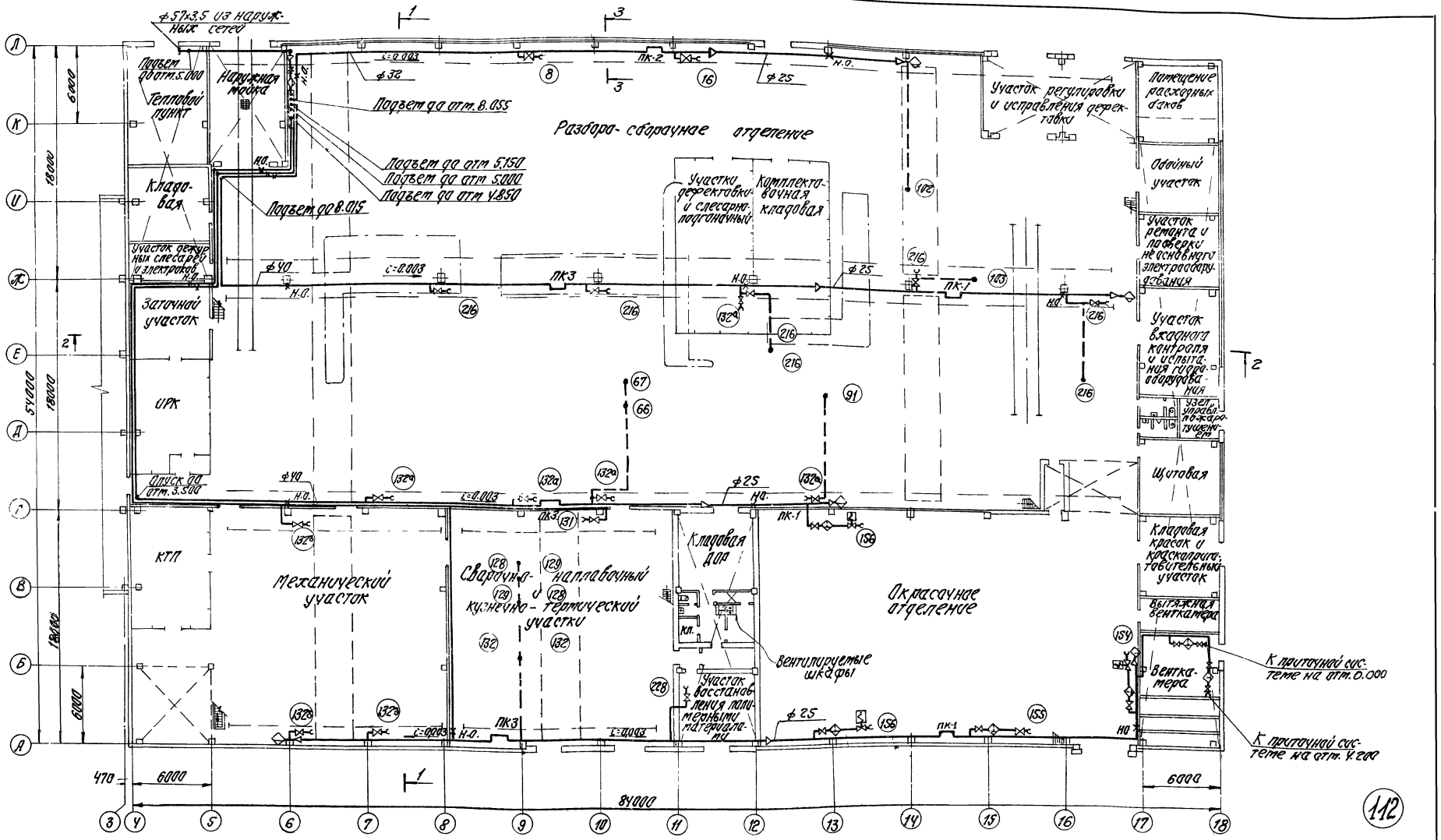
	Трубопровод сжатого воздуха
	Трубопровод, проложенный в борозде пола
	Влагоотделитель
	Вентиль муфтовый
	Манометр
ПК-	П-образный компенсатор
	Переход диаметров
С1	Гайка соединительная и № потребителя
Н.О.	Неподвижная опора
i=0.003	Величина и направление уклона
	Ответвление от магистрального трубопровода
	Вентиль с электромагнитным приводом
	Фланцевое соединение

1. Монтаж и испытания воздухопроводов произвести в соответствии с „Правилами устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов", утвержденными Госгортехнадзором СССР 7 декабря 1974г. и СНиП III-2 9-62*. Воздухопроводы внутрицехового воздухоснабжения приняты V категории
2. Монтаж трубопроводов производить на сварке, которая должна выполняться квалифицированными сварщиками качественными электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Расстояние между опорами для трубопроводов:
   ф25мм; ф32 - 2м
   ф40мм - 3м.
4. Профиль под опоры и опоры уточнены в спецификации лист ТМ-4.
5. Трубопроводы, проложенные в борозде пола, покрыть усиленной битумной полуволокнистой изоляцией.
6. Серии 3.904-5. ч.1 03.10 распространяются техническим филиалом ЦИТП.

(111)

У560/I

						ТП 816-242 ВС	
Гип	Лист	N докум.	Подпись	Дата		Специализированное производство по ремонту тракторов, сельскохозяйственных машин и прицепов к ним. Ремонтно-механические предприятия в г. ...	
Гл. инж. пр.		Задорожный					
Нач. отд.		Гончаров				производственная часть	Лит. Р / Лист 1 / Листов У
Гл. техл.		Гончаров					
Рук. гр.		Ульянинский				Ведомость чертежей основного комплекта марки ВС. Аксонометрическая схема. Экспликация потребителей.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 2 г. Одесса
Инжен.		Иваненко					
Провер.		Кретер					



112

7560/I

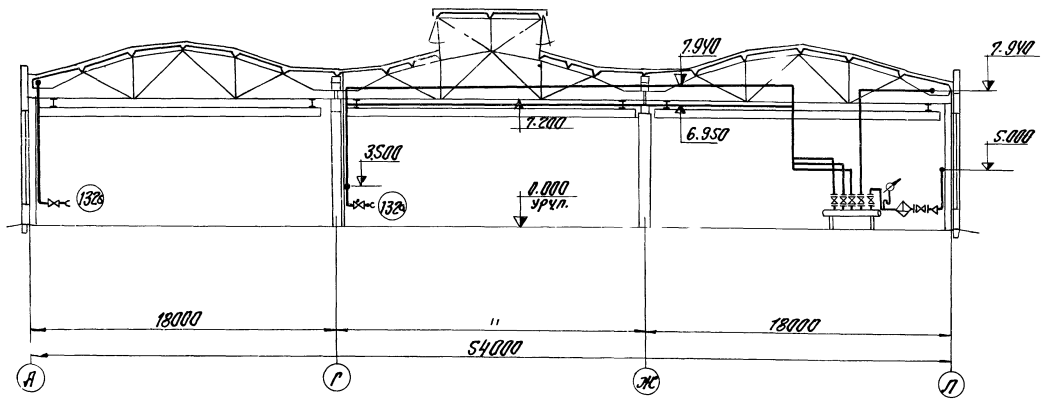
					ТП 816-242		ВС	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 50 ремонтов в год			
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Серебряков				Р	2	4
Гл. тепл.		Гайчер						
Рук. гр.		Кальницкий			План на отм. 0	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Инжен.		Иваненко						
Провер.		Кремер						

Типовой проект

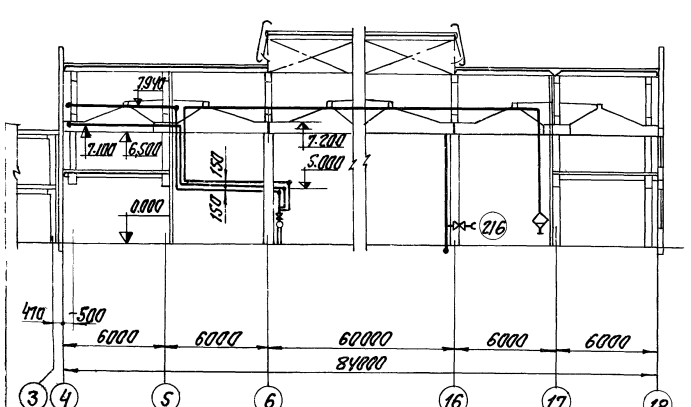
Альбом I

Инв. № подл. | Подпись и дата

1-1
М1:200



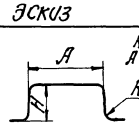
2-2
М1:200



Спецификация

N поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ВС-4	Влагоотделитель типовой	5	165кг
2	В4-14	Фильтр-влагоотделитель dу 15	5	0.940кг
3	ДВ4-18	Фильтр-влагоотделитель dу 40	1	8.7кг
4	ГОСТ 8625-69 ОВМ1-160	Манометр общего назначения, предел измерения 0-10 кгс/см²	1	0.87кг
5	ГОСТ 10704-76	Компенсатор ф 168х3,5 L=1500мм	1	9.02
6	Серия У.903-10 вып.1	Переход штампованный К 40х25 С80	3	0.10кг
7	15кч 18п	Вентиль запорный муфтовый Ру16 кгс/см² dу 20	40	0.90кг
8	15кч 19П2	Вентиль запорный фланцевый Ру16 кгс/см² dу 32	1	4.30кг
		dу 40	5	5.80кг
9	СВМ 15кч 888Р	Вентиль запорный с электромагнит. приводом Ру16 dу25	3	7.50кг
10	14М1-16	Кран трехходовой для манометра Ру16 dу15	1	0.36кг
11	ГОСТ 3262-75	Труба водогазопроводная		
		ф 20	150	1.66кг
		ф 25	150	2,39кг
		ф 32	55	3,09кг
		ф 40	315	3,84кг
12	ГОСТ 1255-67*	Фланцы		
		32-10	2	1.40кг
		40-10	10	1.71кг
13	ГОСТ 7798-70*	Болты М16х50	8	0.001кг
14	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	8	0.001кг
15	ГОСТ 15180-70	Прокладки плоские эластичные		
		А-32-10	2	0.016кг
		А-40-10	10	0.020кг
16	Уголок Б-75х75х5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*	Стойка L разв = 1200мм	2	8.10кг
17	ГОСТ 8959-59	Гайка соединительная ф 20	35	0.542кг
18	ГОСТ 18698-73	Рукав резино-тканевый Г(II)-10-20	175	0.80кг
19	Серия 3.904-5 выпуск 2	Опоры неподвижные	16	0.80кг
20	Серия 3.904-5 выпуск 2	Опоры подвижные	140	0.50кг
21	ПК-1 ГОСТ 3262-75	П-образный компенсатор L разв. = 1610мм	3	3.30кг
22	ПК-2 ГОСТ 3262-75	П-образный компенсатор L разв = 1795мм	1	4.65кг
23	ПК-3 ГОСТ 3262-75	П-образный компенсатор L разв. = 1940мм	2	5.76кг

Размеры компенсаторов

Эскиз	Марка компенс.	Размеры мм Дн	H	A	R	Количество сварных стыков	Кол. шт.
	ПК-1	32	352	705	134	20	3
	ПК-2	38	399	796	152	20	1
	ПК-3	45	435	870	180	20	2

Объемы окрасочных работ

N п/п	Наименование	Кол.	Характеристика материала	Прим.
	Противокоррозионное покрытие воздухопроводов оборуд.	м² 70	Масляная краска	два слоя

(113)

7560/1

				ТП 816-242	ВС
				Специализированное производство по ветлугу щебня тракторов типа Т-130 с прицепной грейдер 560 Вологодов в год	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	
Гл.инж.пр.		Электровский			Производственная часть
Нач.отд.		Семеряков			
Гл.техн.		Гаучев			
Рук.гр.		Кулинский			
Инженер		Иванченко			
Провер.		Кретер			Разрезы 1-1, 2-2 Спецификация.

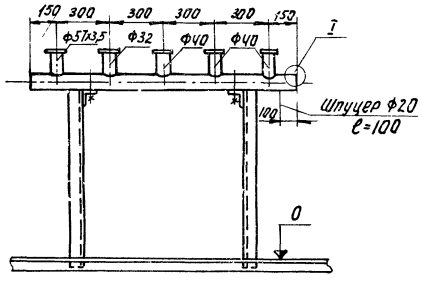
Лит.	Лист	Листов
Р	3	4

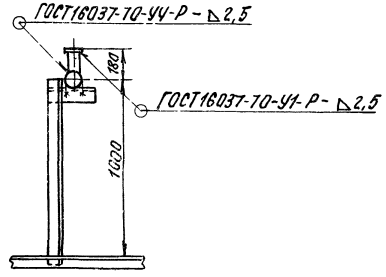
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

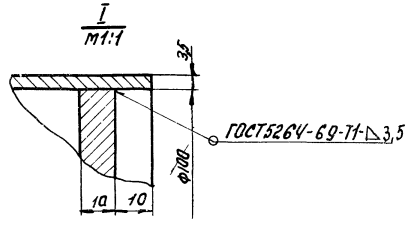
Альбом I

Типовой проект

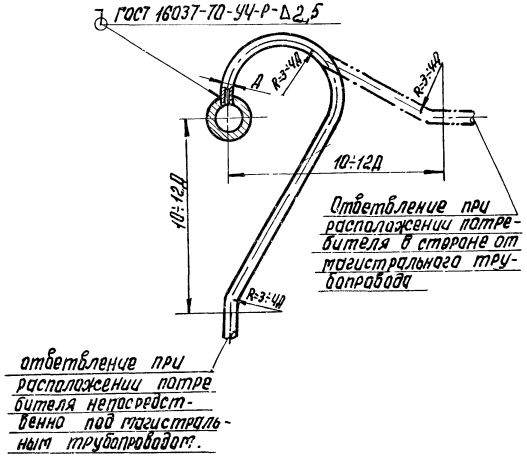
Коллектор

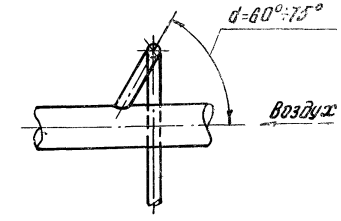




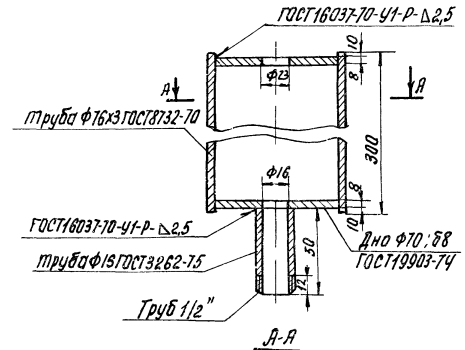


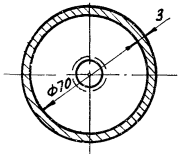
Узел присоединения ответвления к магистральному трубопроводу

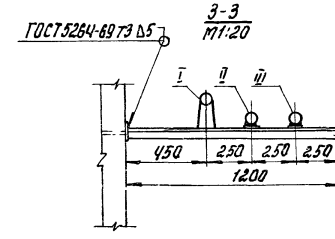




Влагоотделитель тупиковый (поз.1)







I Ф32х2,5 Ацетиленопровод
II Ф32х2,5 Трубопровод углекислого газа
III Ф32х2,5 Трубопровод сжатого воздуха.

См. примечание п 4

114

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 816-242 ВС			
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.			
Гл. инж. п.		Закрачинский			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Серебряков				Р	1	4
Гл. тепл.		Тайчер						
Рук. гр.		Кальницкий			Узлы	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Инжен.		Иваненко						
Провер.		Кремер						

Инв. № подл. | Подпись и дата

Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП

Формат	Лист	Наименование	Примечан
22	1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП. Технологическое пароснабжение. Экспликация потребителей. Размеры компенсаторов. Спецификация.	
22	2	Технологическое пароснабжение. Разрез А-А. Аксонометрическая схема. Условные обозначения	
22	3	Технологическое пароснабжение. План в осях 4-18. Сечения Б-Б; В-В.	
22	4	Промпроводки ацетиленопроводы, трубопроводы углекислого газа, кислородопроводы. Аксонометрическая схема	
22	5	Промпроводки ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. Узлы. Указания по монтажу трубопроводов.	
22	6	Промпроводки ацетиленопроводы, кислородопроводы. Трубопроводы углекислого газа. План на отм. 0	

Экспликация потребителей пара

N поз	Наименование	Количество	Давление ати.	Расход пара кг/час: максимальный	Расход пара кг/час: средний	Возврат конден. сота %
34	Моечная машина ОМ-4267	1	3	1087	360	100
32	Машина для наружной мойки автотракторных агрегатов ОМ-11501	1	3÷4	330	220	100
3	Установка для снятия краски с кабин и оперения	1	3÷4	600	310	100
29	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков ТЖТ-3104	1	3	96	54	100
158	Камера сушильная конвекционная ТЖТ-4209	1	4	160	150	100
160	Камера сушильная конвекционная ТЖТ	1	4	220	220	100
172	Ванна для расконсервации деталей ОМ-16000	1	3	83	83	100
48	Ванна для вываркн корпуса бортовых фрикционов с ланжеронами	1	3	620	150	100
101	Машина моечная ОМ-4610 „СК-16"	1	3	200	115	100

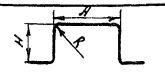
Объемы окрасочных и изоляционных работ

N п/п	N серии	Наименование	Кол.	Характеристика материала	Примеч
1		Противокоррозионное покрытие	95 м²	1. Грунтовка ГФ-020 ГОСТ 4056-63* 2. Краска БТ-177 ГОСТ 5631-70*	один слой два слоя
2	2.400-4	Основной изоляционный слой δиз=50мм	20 м³	Цилиндры полые минераловатные ГОСТ 4356-69	для труб ø159
3	2.400-4	Основной изоляционный слой δиз=30мм	38 м³	Пуганчур из минеральной ваты в оплетке х/б пряжей ТУ-36-887-67	для труб ø159
4	2.400-4	Покровный слой	209 м²	Пакостеклоткань ТУ-36-929-67	

Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
1	ГОСТ 3262-75	Трубы водогазопроводные		
		ф=15 м	35	
		ф=20	40	
		ф=25	110	
		ф=32	80	
		ф=40	115	
		ф=50	85	
2	ГОСТ 10704-76	Трубы электросварные		
		ф=76х3 м	85	
		ф=89х3	20	
3	ГОСТ 8732-70	Трубы бесшовные горячекатаные		
		ф=108х4 м	40	
		ф=133х4	10	
4	серия 4.903-10 Вып I	Отводы крутоизогнутые		
		90°40С80 шт	50	
		90°50С80	14	
		90°65С60	18	
		90°80С60	2	
		90°100С40	7	
		90°125С32	3	
5	Серия 4.903-10 Вып I	Переходы штампованные		
		К50х40С80 шт	1	
		К65х40С60	2	
		К65х50С60	1	
		К80х40С50	1	
		К80х65С50	1	
		К100х80С50	1	
		К125х100С40	1	
6	Серия 4.903-10 Вып I	Тройники штампованные проходные		
		40С80ТТ88 шт	4	
		50С80ТТ88	1	
		100С50ТТ88	1	
7	30ч6бр	Задвижка фланцевая ру 10 кгс/см²		
		Ду 100 шт	1	
		Ду 125	1	
8	15кч 16п	Вентиль фланцевый ру 25 кгс/см² Ду 65 шт	1	
9	15кч 18п	Вентиль муфтовый ру 16 кгс/см²		
		Ду 15 шт	7	
		Ду 20	9	
		Ду 25	8	
		Ду 32	4	
		Ду 40	7	
		Ду 50	5	
10	16б 16к.	Клапан обратный ру 16 кгс/см²		
		Ду 20 шт	3	
		Ду 25	2	
		Ду 50	1	
11	45ч 12нж	Конденсатоотводчик термодинамич. ру 16 кгс/см²		
		Ду 20 шт	3	
		Ду 25	2	
		Ду 32	1	
		Ду 40	2	
		Ду 50	1	
12	ГОСТ 1255-67*	Фланцы		
		65-25 шт	2	
		100-10	2	
		125-10	2	
13	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х70 шт	48	
14	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16 шт	48	
15	ГОСТ 15180-70*	Прокладки плоские эластичные		
		А 65-25	2	
		А-100-10	2	
		А-125-10	2	
16	ПК-1	П-образный компенсатор ф57 $l_{разв}$=2625 мм	1	
17	ПК-2	П-образный компенсатор ф45 $l_{разв}$=2300 мм	1	
18	ГОСТ 14911-69*	Опоры подвижные приварные шт	60	
19	ГОСТ 14911-69*	Опоры подвижные скользящие шт	25	
20	Серия 4.903-10 Вып 4	Опоры неподвижные шт	14	
21	ГОСТ 16127-70*	Подвески пм шт	21	
22	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-58*	Кронштейн L=800 мм шт	22	
23	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42 кг	40	

Размеры компенсаторов

Эскиз	Марка компенс	Размеры мм: dн	H	A	R	Компенсирующ. способн.	Кол. шт
 P=40Н P=2Н	ПК-1	57	605	1215	228	40	1
	ПК-2	45	525	1050	180	30	1

115

7560/I

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Зокрочинский		
Нач. отд.		Серебряков		
Гл. спец.		Гачичер		
Рук. гр.		Кальницкий		
Инженер		Шагутова		
Проверил		Кремер		

ТП 816-242 ПП

Специализированное производство по ремонту машин марки ПМ-130 на 7-30 с производственной программой 300 комплектов в год

Производственная часть

Лит.	Лист	Листов
Р	1	6

Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП. Технологическое пароснабжение. Экспликация потребителей. Размеры компенсаторов. Спецификация

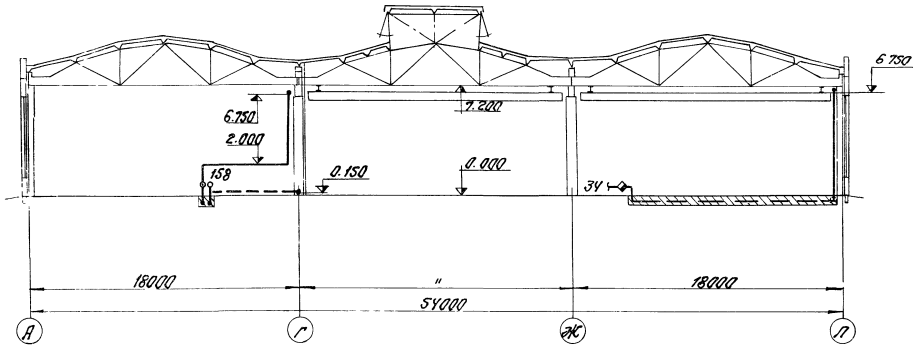
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

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

А-А
м1:200



Условные обозначения

	Паропровод
	Конденсатопровод
	Пароконденсатопроводы, проложенные в канале
	Задвижка
	Вентиль фланцевый
	Вентиль муфтовый
	Клапан обратный
	Конденсатоотводчик
Н.О	Неподвижная опора
	Переход диаметров
i=0.003	Величина и направление уклона
ПК	П-образный компенсатор
	Воздушник
	Тройник с пробкой

Аксонометрическая схема

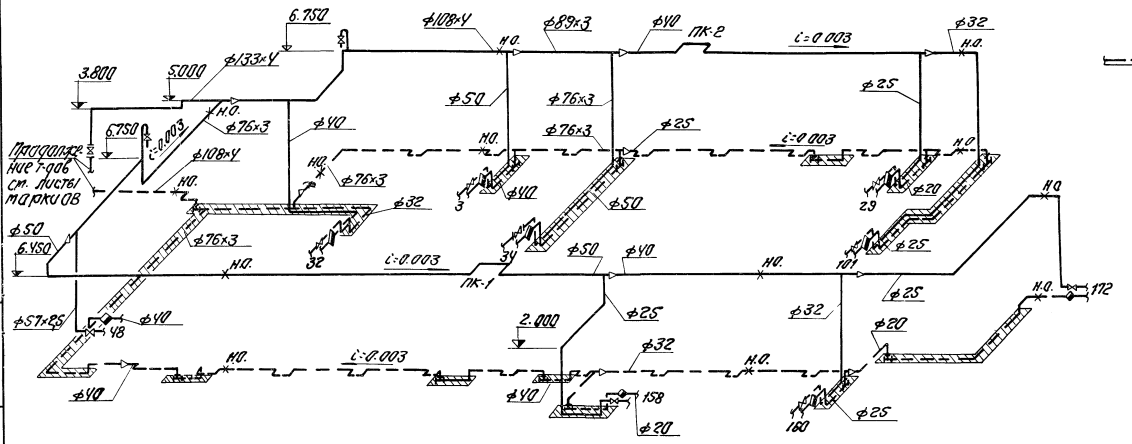


Схема устройства обводных конденсатопроводов у дверных проемов

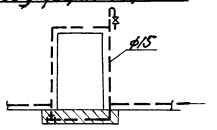
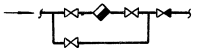


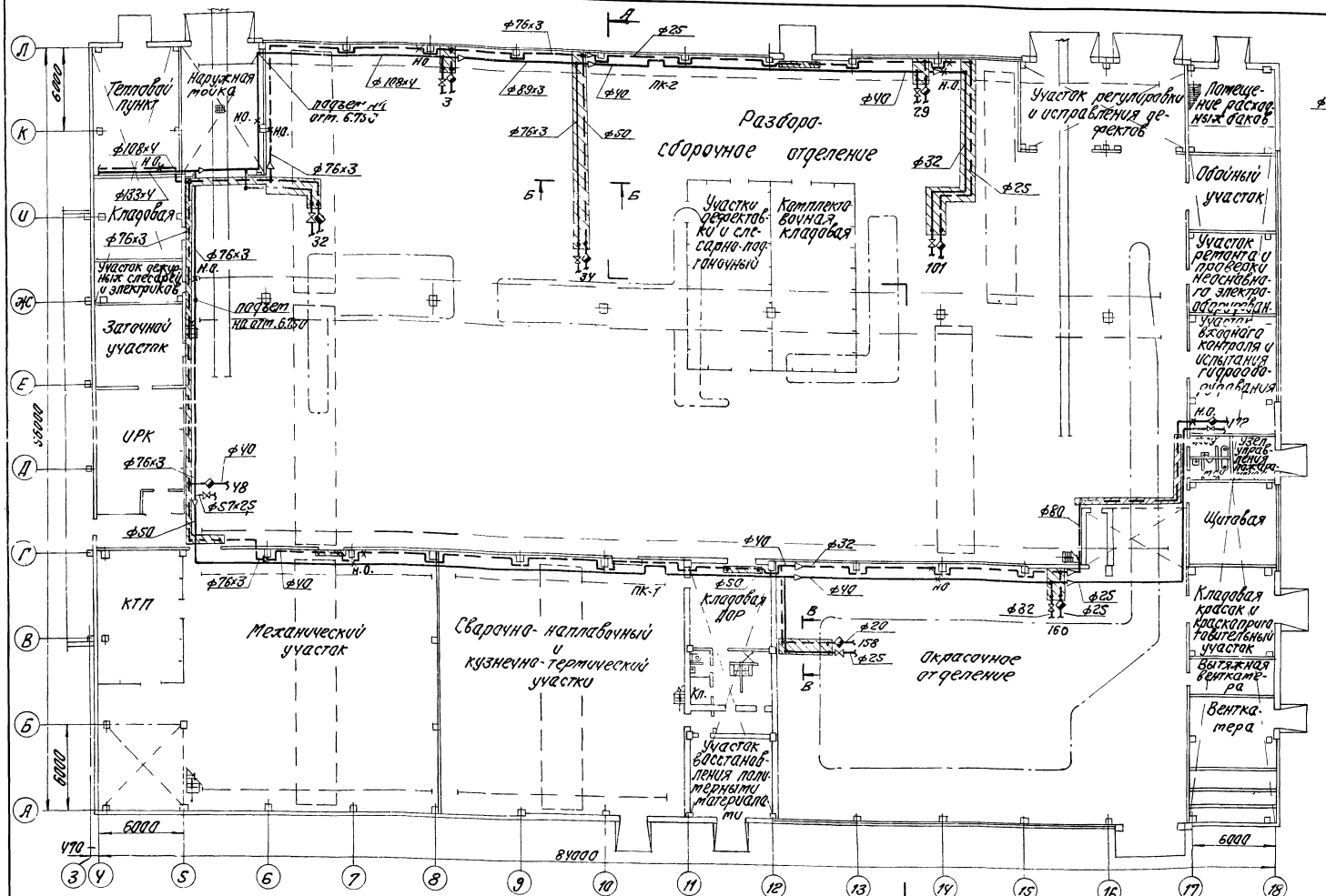
Схема обвязки конденсатоотводчика



116

7560/I

					ТП 816-242	ПП	
					Специализированные производства по ремонту и сервисному обслуживанию автомобилей КамАЗ и Ярославского завода дизельной аппаратуры		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Гл. инж. пр.		Ларочинская			Производственная зона	Лит.	Р
Нач. отд.		Середавкая				Лист	2
Гл. спец.		Тайчер				Листов	6
Рук. гр.		Кальницкий			Технологическое проектирование. Разрез А-А. Аксонометрическая схема. Условные обозначения.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Инженер		Шагурова					
Чертеж		Кретер					



1. В качестве теплоносителя для технологических нужд используется насыщенный пар давлением $P=4 кгс/см^2$.
2. Монтаж и испытание трубопроводов пара и конденсата производить в соответствии с „Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" утвержденными Госгортехнадзором СССР 10 марта 1970г. и СНиП III.Г.9-62*. Паропроводы приняты II категории.
3. Прокладка паропроводов предусматривается надземная по стенам и колоннам здания и в каналах. Конденсатопроводы прокладываются в каналах и вдоль стен на отм. -0.150.
4. В нижних точках конденсатопроводов устанавливаются приборы с пробками.
5. На обводных линиях конденсатопроводов у дверных проемов в верхних точках установить воздушники.
6. Подключение пароконденсатопроводов к технологическому оборудованию выполнить по месту.
7. Серии: 2.900-У, вып.1. „Детали тепловой изоляции промышленных объектов с положительными температурами теплового изолируемого трубопровода"
У.903-10, вып.У. „Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Опоры трубопроводов неподвижные."
У.903-10, вып.1. „Изделия и детали трубопроводов для тепловых сетей. Детали трубопроводов."

распространяются Тбилисским филиалом ЦИТП.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закомирный		
Нач.отд.		Серафимов		
Гл.спец.		Гайчер		
Рук.гр.		Калинишин		
Инженер		Шагатова		
Провер.		Кретер		

ТП 816-242 ПП

Реконструкция производства по ремонту колесных тракторов с РЗОМ с Арарата-той завода в г. Ереван

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	3	6

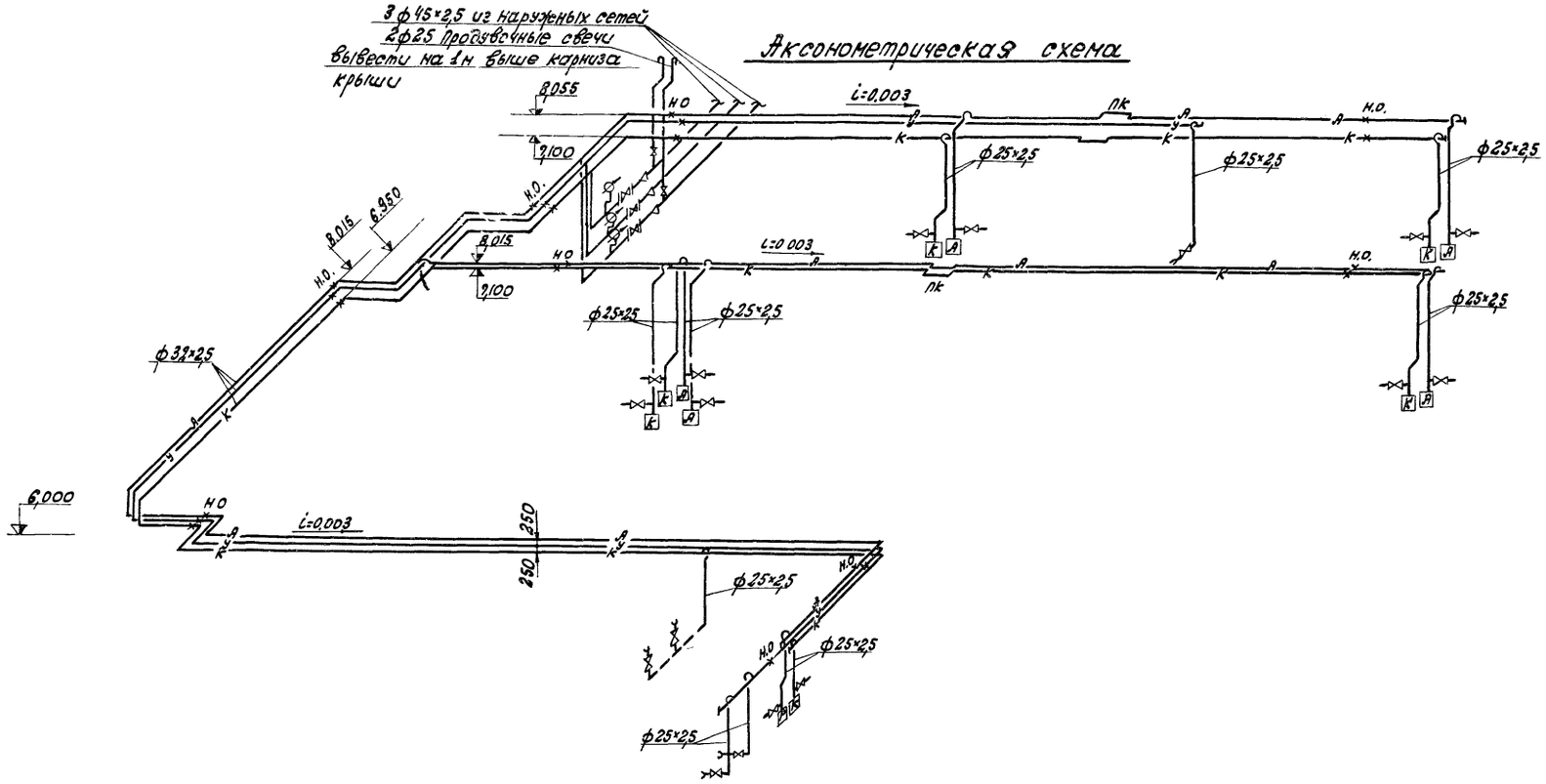
Технологическое оборудование. План в осях 4-18 Сечения Б-Б, В-В.

Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

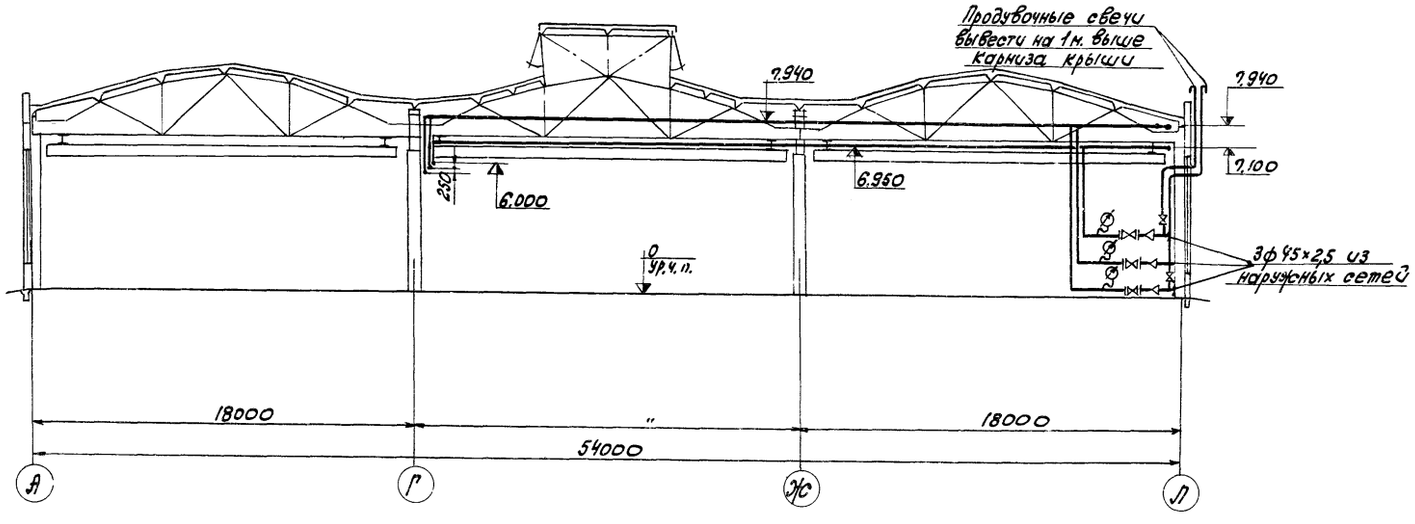
Альбом I

Типовой проект

Аксонометрическая схема



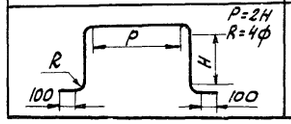
1-1
М1:200



Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	Воронежский завод автогенного машиностроения	Газоразборный ацетиленовый пост	6	17,5кг
2	Воронежский завод автогенного машиностроения	Газоразборный кислородный пост	6	8,31кг
3	15кч 19п	Вентиль запорный фланцевый Ду 25 Ру 16кгс/см²	3	2,7кг
4	15кч 18п	Вентиль запорный муфтовый Ду 25 Ру 16 кгс/см²	19	1,4кг
5	14М1-16	Кран на-яжной муфтовый Ду 5 Ру 16кгс/см²	3	0,36кг
6	ГОСТ 8959-59	Гайка соединительная Ду 20	5	0,213кг
7	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100	3	0,87кг
8	Серия 4903-10 выпуск 1	Переход К 40×25 С80	3	0,10кг
9	ГОСТ 10704-76	Труба стальная электросварная ф 89×4	5	8,38к
10	ГОСТ 8732-70*	Труба стальная бесшовная ф 32×2,5	615	1,76кг
11	ГОСТ 8732-70*	Труба стальная бесшовная ф 25×2,5	128	1,39кг
12	ГОСТ 18698-73 Г(IV)	Рукав резиновый напорный с текстильным каркасом ф 20	30	0,78кг
13	ГОСТ 1255-67	Фланец 25-16	6	0,89кг
14	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12×40	24	0,053кг
15	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	24	0,015кг
16	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-25-16	3	0,013кг
17	ГОСТ 10704-63*	П-образный компенсатор ф 32×2,5 ℓ=1610	4	3,3кг
18	ГОСТ 8509-72	Угловая равнобокая сталь N5 50×50×5	25	3,77кг
19	ГОСТ 14911-69*	Опора $\frac{ОПБ-1}{32}$	47	0,02кг
20	ГОСТ 14911-69*	Опора $\frac{ОПП-1}{100-32}$	30	0,62кг
21	Серия 3904-5 выпуск 2	Опоры неподвижные	16	0,8кг
22	Серия 3904-5 выпуск 2	Опоры подвижные	120	0,5кг
23	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42	20	

Размеры компенсатора

Эскиз	Марка компенсатора	Размеры, мм: Длина заготов	ф	H	P	R	Компенсирующ. способность мм	Кол
	ПК	1610	32	321	640	128	20	4

118

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.	Закрочинский			
Нач.отд.	Серебряков			
Гл.тепл.	Тайчер			
Рук.гр.	Кальницкий			
Инженер	Иваненко			
Проверил	Кремер			

ТП 816-242 ПП

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130С программой 500 ремонтов в год

Производственная часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	4	6

Промпроводки. Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. Аксонометрическая схема.

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата

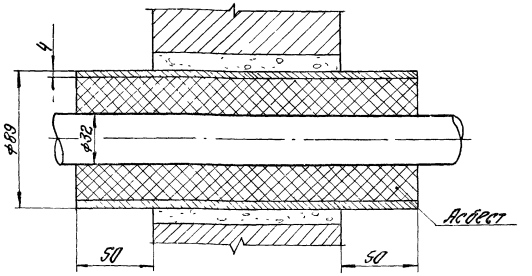
Альбом I

Типовой проект

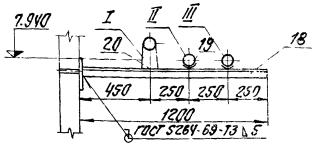
Условные обозначения

—К—	Кислородопровод
—А—	Ацетиленопровод
—У—	Трубопровод углекислого газа
—⋈—	Вентиль фланцевый
—▷◁—	Вентиль муфтовый
	Газоразборный пост кислорода
	Газоразборный пост ацетилена
—ПК—	П-образный компенсатор
	Манометр
—◁	Гайка соединительная к потребителю
НО	Неподвижная опора
i=0.003	Величина и направление уклона
—┐	Ответвление от магистрального трубопровода

Футляр для прохода газопроводов через стенку

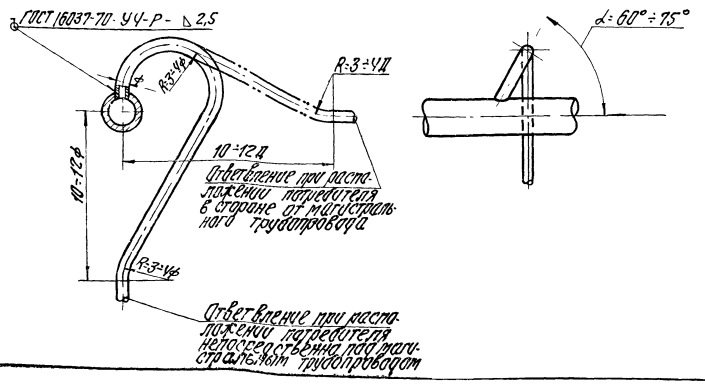


2-2
m 1:20

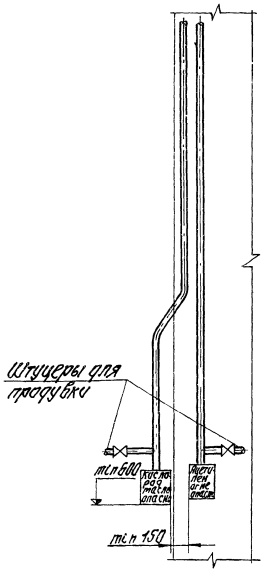


I ф32×2,5 Ацетиленопровод
II ф32×2,5 Трубопровод углекислого газа
III ф32×2,5 Трубопровод сжатого воздуха

Узел присоединения ответвления к магистральному трубопроводу



Расположение газоразборных постов ацетилена и кислорода

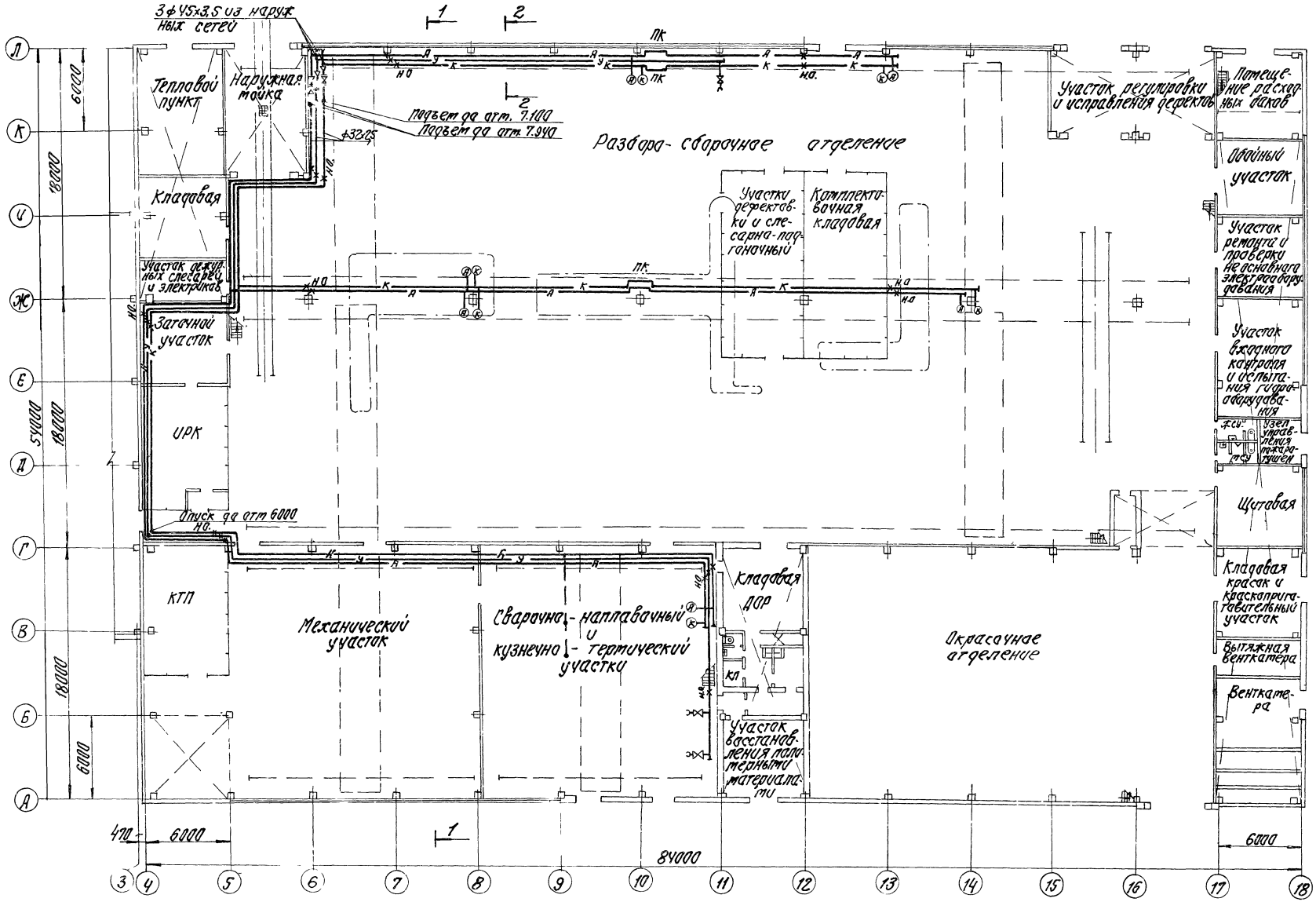


1. Изготовление, монтаж, обезжиривание испытание и эксплуатация кислородо- и ацетиленопроводов производить в соответствии с техническими условиями У, указаниями по проектированию и монтажу трубопроводов газообразного кислорода "УЗУП-ПП-УПК", Правилами техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена, кислорода и газопламенной обработке металлов", а также изменениями и дополнениями к "Правилам" от 11 мая 1966г. и 28 апреля 1970г. Рабочее давление кислородопроводов-15 кг/см², ацетиленопроводов-0,7 кг/см² пробное давление при гидроиспытании, кислородопроводов-1,25 Рраб; ацетиленопроводов-1,3 Рраб; углекислого-1,5 Рраб.
2. Монтаж и испытание трубопроводов углекислого газа производить в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов", утвержденными Госгортехнадзором СССР 1969г. и СНиП III-Г. 9-62*. "Ацетиленопроводы принять V категорию. Рабочее давление трубопроводов углекислого газа-150 кг/см², пробное при гидроиспытании-1,25 Рраб.
3. Продувку кислорода- и ацетиленопроводов осуществлять азотом через штуцера, установленные в конечных точках газопроводов, и выводом продувочных газов наружу через продувочные свечи.
4. Расстояние между вводами и подвесками трубопроводов кислорода, ацетилена, углекислого газа-2м. Сварные стыки должны отстоять от опор не менее чем на 300мм.
5. Крепление трубопроводов кислорода и ацетилена производить на отдельных кронштейнах, опорах.
6. Газопроводы, так же, как и шкафы газоразборных постов, должны быть окрашены в соответствующий цвет:
   а) для кислорода - в голубой цвет с надписью черными буквами на шкафу "Кислород. Маслоопасно";
   б) для ацетилена - в белый цвет с надписью красными буквами на шкафу "Ацетилен. Огнеопасно";
   в) для углекислого газа - в черный цвет.
7. Газопроводы должны быть надежно заземлены путем присоединения их к защитному контуру заземления и устройства токопроводящих перемычек на всех фланцевых соединениях, обеспечивающих переходное сопротивление не более 0,3ом.

119

7560/I.

				ТП 816-242 ПП			
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Специализированные производственные участки по ремонту газовых баллонов и сварке труб		
Гл.инж.проекта		Заковряшин					
Нач.отд.		Кочергинов			Производственная часть	Лит.	Лист.	Листов
Гл.спец.		Гайчев				Р	5	6
Рук.гр.		Кальницкий			Газопроводы кислорода, ацетилена, воды, кислородопроводы, газопроводы углекислого газа. Указания по монтажу трубопроводов	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса	
Исполн.		Шевченко					
Пров.ВК		Кретов					



7560/I

					ТП 816-242 ПП			
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Закрочимский				Р	6	6
Нач. отд.		Серебряков						
Гл. тепл.		Тайчер						
Рук. гр.		Кальницкий			Прот. проводки Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. План на отм. 0.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N 3 г. Одесса		
Инжен.		Иваненко						
Провер.		Кретер						

Инв. № подл. | Подпись и дата

Ведомость чертежей основного комплекта ТХТ

ФОРМАТ	ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНДЕКС
	1	Ведомость чертежей основного комплекта ТХТ	
12В	2	Ванна для закалки в воде	ТХТ-5004
12В	3	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков	ТХТ-3104
12В	4	Ванна для ополаскивания радиаторов и бензобаков	ТХТ-3105
12В	5	Бак для масел	ТХТ-9011
22	6	Ванна для закалки в масле	ТХТ-5003
22	7	Стенд для разборки и сборки пружин натяжения гусениц трактора Т-100м	ТХТ-1023
12В	8	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности изделий	ТХТ-4005
12В	9	Стенд для разборки и сборки балансирных рессор	ТХТ-1030
22	10	Стенд для сборки и разборки бортовых фрикционов трактора Т-100м	ТХТ-1022
12В	11	Подставка для разборки и сборки сервомеханизмов	ТХТ-6323
12В	12	Подставка для сборки и разборки бортредукторов	ТХТ-6322
12В	13	Подставка под плиту разметочную, поверочную 1000х630	ТХТ-6304
12В	14	Стол	ТХТ-6101
12В	15	Подставка под плиту правильную 2500х1600	ТХТ-6309
12В	16	Тележка	ТХТ-2012

ФОРМАТ	ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНДЕКС
22	17	Установка для наплавки гребня башмака	ТХТ-1031
22	18	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	ТХТ-4213
22	19	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски изделий.	ТХТ-4006
22	20	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий.	ТХТ-4209
22	21	Сушильный шкаф	ТХТ-4207
22	22	Краскомешалка	ТХТ-9023
22	23	Краскомешалка	ТХТ-9023
	24	Распылительная камера с экранным гидрофильтром для грунтовки и окраски изделий	ТХТ-4103
22	25	Тележка	ТХТ-2021
22	26	Рольганг неприводной	ТХТ-2107
22	27	Рольганг приводной	ТХТ-2109
22	28	Кран консольный	ТХТ-2808
22	29	Цепь тяговая	ТХТ-2202
22	30	Цепь тяговая	ТХТ-2203

Альбом I

Типовой проект

121

7560/I

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закржевский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дмитрий		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Затучная		

ТП 816-242 ТХТ

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов Т-100м и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть

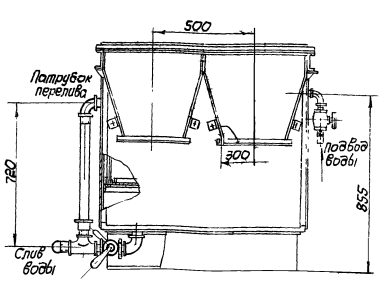
Лит	Лист	Листов
Р	1	30

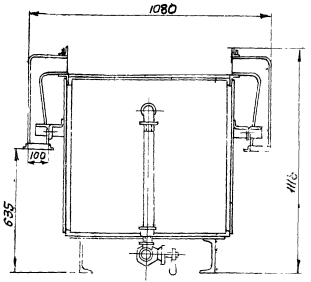
Технологические требования. Ведомость чертежей основного комплекта „ТХТ"

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ГАЗ
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект





Назначение

Ванна предназначена для закаливания деталей в воде

Техническая характеристика

1. Тип — стационарная
2. Внутренние размеры ванны, мм
   - длина 1000
   - ширина 800
   - глубина 800
3. Рабочая глубина, мм — 600
4. Габаритные размеры, мм
   - длина 1250
   - ширина 1080
   - высота 1118
5. Вес, ориентировочно, кг — 150

Краткое описание устройства и работ

Сварная конструкция ванны предусматривает опорные уголки для установки на них сетки, которую вынимают из ванны с закаленными деталями

Во избежание нагревания воды предусмотреть подачу проточной воды

Для удаления выделяющегося пара при закаливании предусмотреть вентиляционные кожухи.

В качестве аналога приняты чертежи НО-1ФЕ, выпуск 268, Проектный институт N3 Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП.

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Гл инж. пр		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл технол		Дихтяр		
Рук гр		Вильскер		
Ст инж		Кантор		

ТХТ-5004

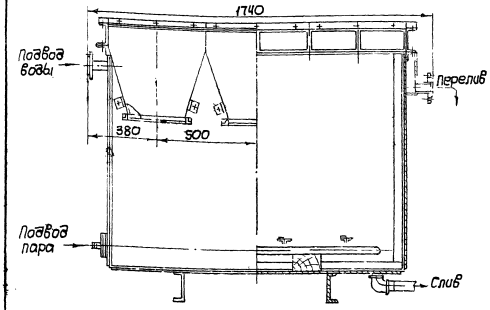
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

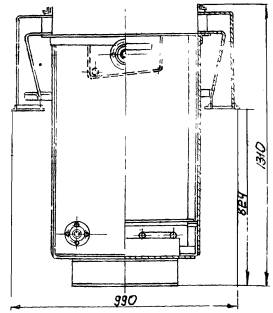
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	2	30

Технические требования Ванна для закалки в воде

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Инв № подл | Подпись и дата





Назначение

Ванна предназначена для обезжиривания радиаторов и бензобаков в горячем растворе или горячей воде

Техническая характеристика

1. Тип — стационарная
2. Внутренние размеры, мм
   - длина 1500
   - ширина 700
   - глубина 1035
3. Рабочая глубина, мм — 800
4. Рабочая температура, °С — 80
5. Время разогрева, час — 2
6. Давление пара, кгс/см² — 3
7. Расход пара в период работы кг/час — 96,7
8. Расход пара в период разогрева кг/час — 73,7
9. Габаритные размеры, мм
   - длина 1740
   - ширина 990
   - высота 1310
10. Вес, ориентировочно, кг — 330.

Краткое описание устройства и работы

В сварной ванне установлен змеевик подогрева паром.

Для отсоса пара предусмотреть с обеих сторон вентиляционные кожухи.

Для установки в ванну бензобаков и радиаторов приварить поперечные уголки.

В качестве аналога приняты чертежи НО-БН, выпуск 271, Проектный институт N3. Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП

122

7560/I

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл инж. пр		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл технол		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТП 816-242 ТХТ-3104

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130С производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	3	30

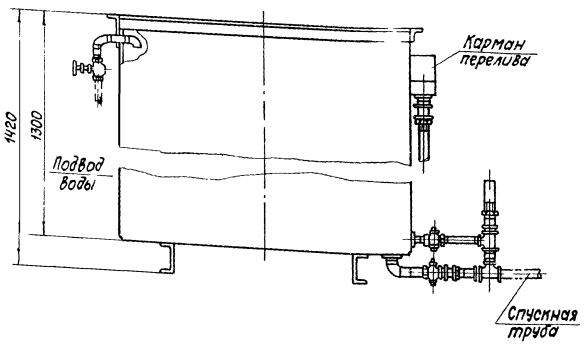
Технические требования Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков

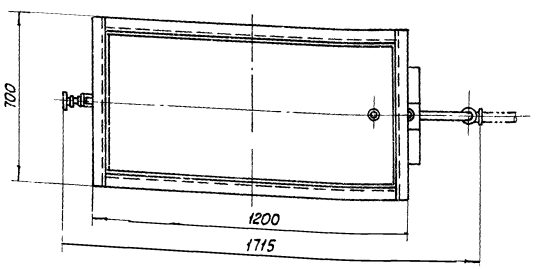
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Инв № подл | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





Назначение

Ванна предназначена для ополаскивания радиаторов и бензобаков

Техническая характеристика

1. Тип – стационарная
2. Рабочий объем, л 180
3. Габаритные размеры, мм
   - длина 1715
   - ширина 700
   - высота 1420
4. Вес, ориентировочно, кг 150

Краткое описание устройства и работы

Корпус ванны представляет собой сварную конструкцию из листовой и угловой стали

В ванне предусмотреть патрубок для подвода воды, два патрубка для спуска и карман для перелива

В качестве аналога приняты чертежи НО-1ИД, выпуск 229, Проектный институт N3 Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочитский		
Нач.отд.		Гейдман		
Гл.технол.		Дихтяр		
Рук.груп.		Вильскер		
Ст.инж.		Кантор		

ТХТ-3105

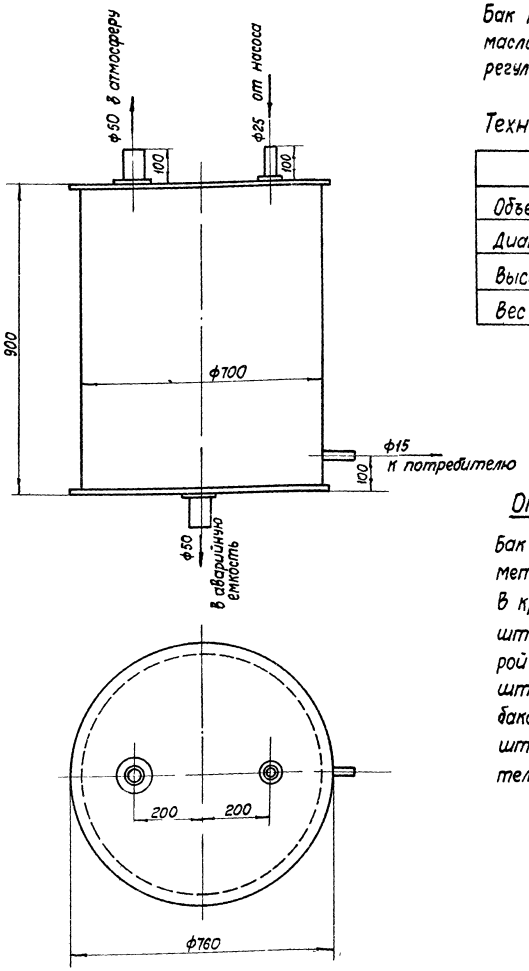
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	4	

Технические требования. Ванна для ополаскивания радиаторов и бензобаков

Минпротстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата



Назначение

Бак предназначен для снабжения маслами двигателей на участке регулировки.

Техническая характеристика

Наименование	Ед изм.	Показат
Объем	л	200
Диаметр	мм	700
Высота	мм	900
Вес	кг	50

Описание конструкции

Бак представляет собой сварную металлическую емкость $V = 0{,}2\ м^3$. В крышке бака расположены два штуцера – для соединения с атмосферой и заполнения бака, в днище бака-штуцер для аварийного опорожнения бака в наружную емкость; сбоку – штуцер для выдачи масел потребителям

7560/I

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл.инж.пр.		Закрочитский		
Нач.отд.		Серебряков		
Гл.спец.		Гайчер		
Рук.гр.		Кольницкий		
Ст.инж.		Збарская		

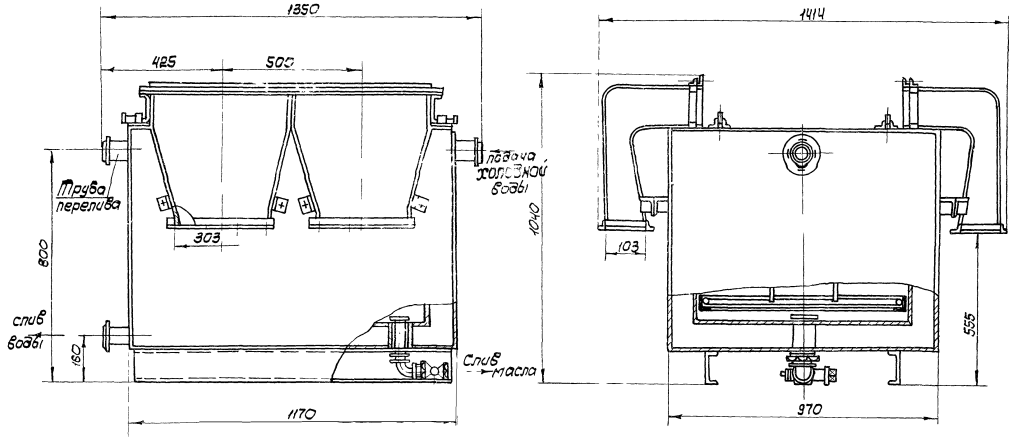
ТП 816-242 ТХТ-9011

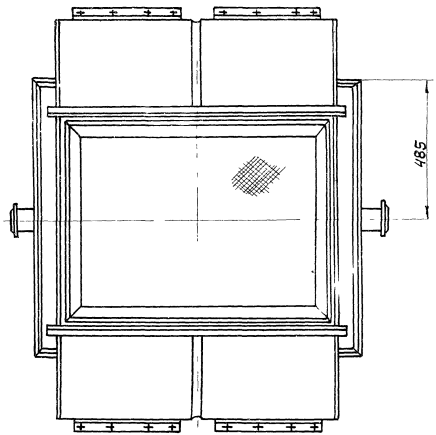
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	5	30

Технические требования. Бак для масел

Минпротстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса





Назначение

Ванна предназначена для закалки деталей в масле.

Техническая характеристика

1. Тип стационарная
2. Внутренние размеры ванны, мм

длина	- 990
ширина	- 790
высота	- 695

3. Расход воды на охлаждение, $м^3$час 0,45
4. Габаритные размеры, мм

длина	- 1350
ширина	- 1414
высота	- 1040

5. Вес, ориентировочно, кг - 370

Краткое описание устройства

Ванна представляет собой сварную двухстенную конструкцию из листовой и углов стали. Ванна снабжена патрубками для подачи, слива, перелива воды, а также для слива масла.

Для опускания деталей в масло предусмотрен специальный сетчатый контейнер.

Выделяющиеся вредные пары удаляются четырьмя бортовыми отсосами.

В качестве аналога принят чертеж НО-1ШС, выпуск 269, Проектный институт №3. Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП'а

124

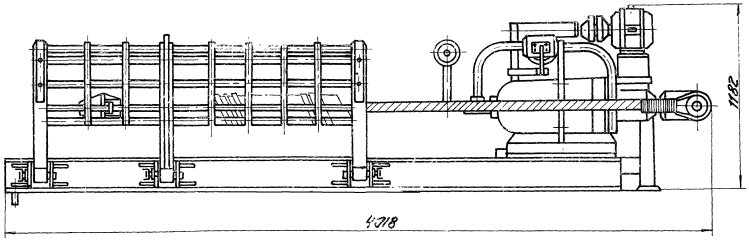
7560/I

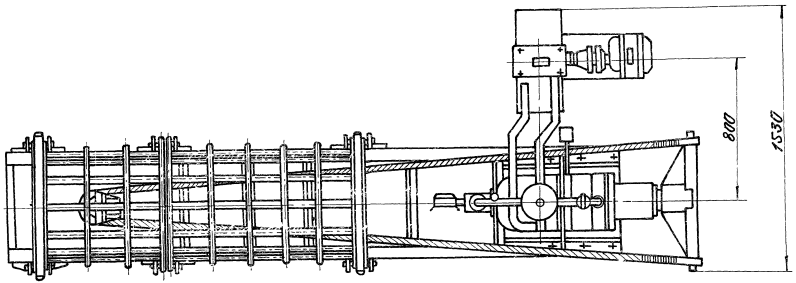
					ТП 816-242		ТХТ-5003	
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть.	Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.пр		Зонрочимский				Р	6	30
Нач.отд.		Лейбман			Технические требования Ванна для закалки в масле.	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г.Одесса		
Гл.технол		Дикгар						
Рук.гр.		Вильскер						
Ст.инж.		Кантор						

Альбом I

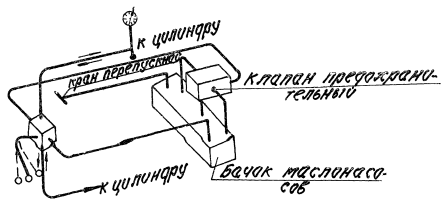
Типовой проект

Инв. № подл. | Подпись и дата





Манометр на 250 кг/см²



Назначение

Стенд предназначен для разборки/сборки/ пружин натяжения гусениц трактора Т-100.

Техническая характеристика

1. Тип –	стационарный	
2. Усилие давления, т.с.		20
3. Рабочий ход плунжера гидросистемы, мм		310
4. Скорость движения плунжера, мм		46
5. Мощность электродвигателя, кВт		1,7
6. Габаритные размеры, мм		
	длина –	4020
	ширина	1530
	высота –	1180
7. Вес, ориентировочно, кг		1400

Краткое описание устройства и работы

Стенд представляет собой сварную конструкцию, которая оборудована электродвигателем и гидросистемой, позволяющей производить дополнительное сжатие пружин натяжения гусениц. Таким образом производится ослабление пальцев для их разборки, что позволяет вести дальнейшую разборку пружин.

В качестве аналога приняты чертежи НС-1111, выпуск 239, Проектный институт №3. Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП.

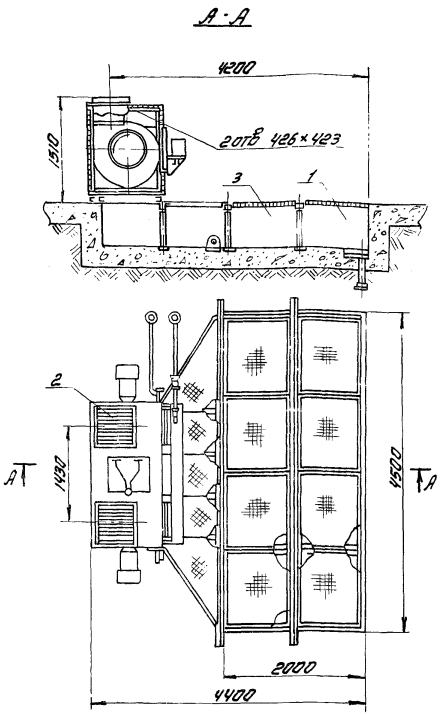
125

7560/1

				ТП 816-242 ТХТ-1023			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту дизельной техники ПЗО с производственной программой 500 двигателей в год		
Гл. спец. по конструкциям					Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. сто	Лейбман					Р	7	30
Гл. технол	Никтар							
Рук. гр.	Выпскер				Технические требования. Стенд для разборки и сборки пружин натяжения гусениц	Минтракторсельхозмаш СССР ГПКТИ ГПИ "ТИТИТИ" г. Одесса	
Т. контр	Кантор						

Альбом I

Типовой проект



Назначение

Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха предназначена для обезжиривания, шпатлевания и шкуровки

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, бескамерная
2. Максимальные габариты изделия, мм 3900×1400×1500
3. Максимальный вес изделия, т 1,0
4. Размеры решетки, мм 4500×2000
5. Средство транспортировки изделия подвесной конвейер
6. Количество отсасываемого воздуха, ориентировочно, м³/час 20000
7. Общая установленная мощность, ориентировочно, квт 20,0
8. Габаритные размеры установки, мм 4500×4400×1510
9. Вес установки, ориентировочно, кг 2000

Краткое описание устройства и работы

Бескамерная установка представляет собой сборную конструкцию, состоящую из ванны 1, вентилятора 2, решетчатого настила 3. Ванна представляет собой забетонированный приямок.

Для слива воды в очистные сооружения в полу ванны предусмотреть уклон, заканчивающийся трапом.

Для отсасывания загрязненного воздуха сверху ванны должен быть предусмотрен решетчатый настил, состоящий из отдельных секций. Подача воды должна осуществляться в верхней части днища через трубы со щелевыми насадками

Оборудование бескамерной установки должно быть во взрывобезопасном исполнении Изделия укладываются на специальные приспособления, устанавливаемые на решетчатом полу.

Конструкция должна быть выполнена с учетом „Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов," Минхимнефтемаш, г. Москва, 1974 год. В качестве аналога принят чертеж ПЛ 39081, Гипролакокраспокрытие, г. Ленинград.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. груп.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТХТ-4005

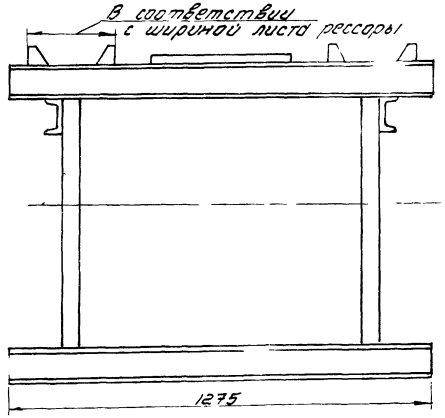
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

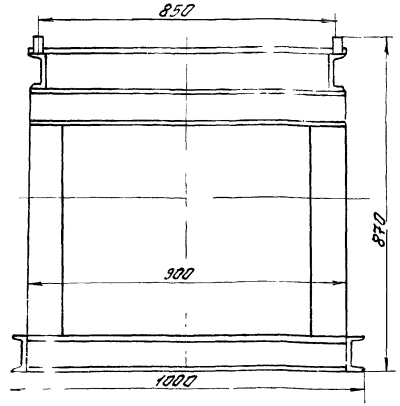
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	8	30

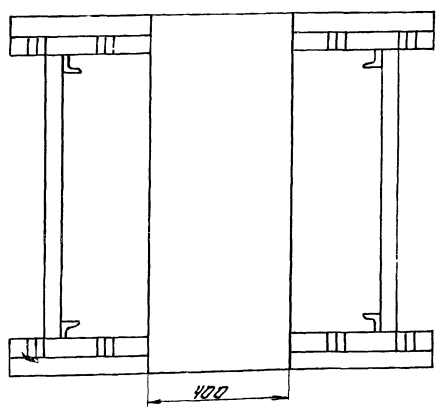
Технические требования
Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности изделии

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подпись и дата







Назначение

Стенд предназначен для разборки и сборки балансирных рессор тракторов.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Габаритные размеры, мм

длина - 1275
ширина - 900
высота - 870

3. Вес, ориентировочно - 235

Краткое описание устройства

Стенд представляет собой сварную швеллерную конструкцию состоящую из рамы, на стойках которой установлен стол с призмами. На стол укладываются листы рессоры, сжимаемые струбциной, для установки центрового болта и стремянки рессоры.

126

7560/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач отд.		Лейбман		
Гл. техн.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Донин		

ТП 816-242 ТХТ-1030

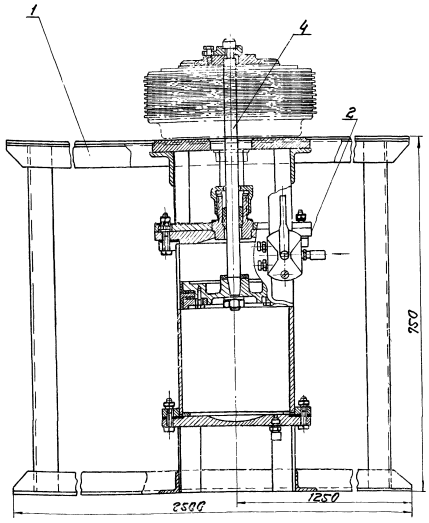
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

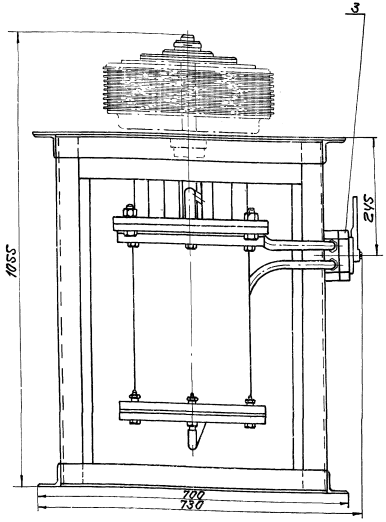
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	9	30

Технические требования
Стенд для разборки и сборки балансирных рессор

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. № подл. | Подп. и дата





Назначение

Стенд предназначен для сборки и разборки бортовых фрикционов трактора Т-100М

Техническая характеристика

1. Тип – стационарный
2. Давление сжатого воздуха, кг/см² 6
3. Ход штока, мм 305
4. Габаритные размеры, мм
   - длина 2500
   - ширина 730
   - высота 1055
5. Вес, ориентировочно, кг 300

Краткое описание устройства и работы

Стенд представляет собой сварную раму (1), на которой смонтированы пневмоцилиндр (2) и распределительный кран (3). Шток пневмоцилиндра (4) выступает над рабочим столом стенда, являясь одновременно центрирующим элементом при разборке и сборке фрикционов.

Сжатый воздух подводится к верхней и нижней полости цилиндра, чем обеспечивается перемещение штока вверх и вниз. Сброс воздуха производится в атмосферу.

В качестве аналога приняты чертежи НО-17С, выпуск 288, Проектный институт №3, Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП.

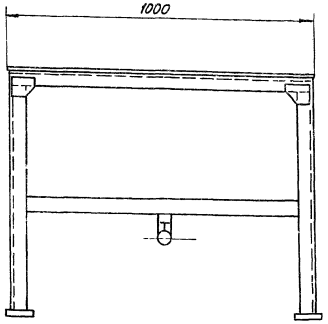
127

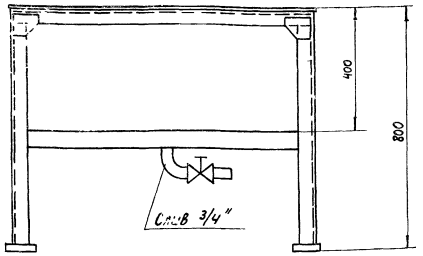
7560/I

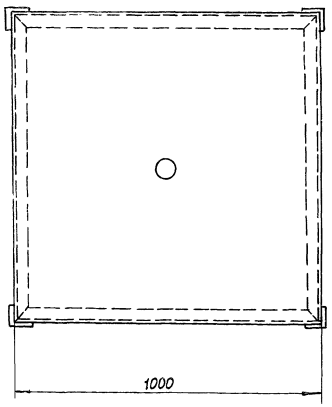
				ТП 816-242	ТХТ-1022	
				Специализированное производство по ремонту и обеспечению трактора Т-100М и т.д. Сборочное производственное программное задание		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Гл. инженер		Закрочимский			Производственная часть	Лит. р / Лист 10 / Листов 30
Нач. отд.		Лейбман				
Гл. техн.		Цихтар				
Рук. гр.		Вильскер			Технические требования стенд для сборки и разборки бортовых фрикционов трактора Т-100М	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса
Ст. инж.		Кантор				

Альбом I

Типовой проект







Назначение

Подставка предназначена для разборки и сборки сервомеханизма трактора Т-100М и трактора Т-130.

Техническая характеристика

Тип - стационарный

Габаритные размеры,		мм
	длина	1000
	ширина	1000
	высота	800
Емкость бака,	$м^3$	0,4
Вес, ориентировочно, кг		85

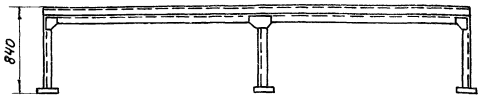
Краткое описание

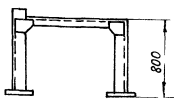
Подставка представляет собой сварную, рамную конструкцию из сортовой и листовой стали

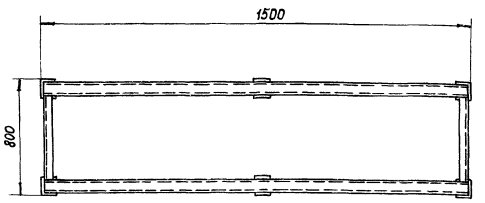
Подставка снабжена баком для сбора отработанного масла

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХТ-6323			
Гл. инж.пр.		Запрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл. технол.		Дихтяр				Р	11	30
Рук. гр.		Вильскер			Технические требования. Подставка для разборки и сборки сервомеханизмов	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Ст. инж.		Донин						
Провер.		Кантор						

Инв. N подл. | Подпись и дата







Назначение

Подставка предназначена для сборки и разборки бортредукторов трактора Т-100М и трактора Т-130.

Техническая характеристика

Тип - стационарный

Габаритные размеры,		мм
	длина	1500
	ширина	800
	высота	840
Вес, ориентировочно, кг		60

Краткое описание

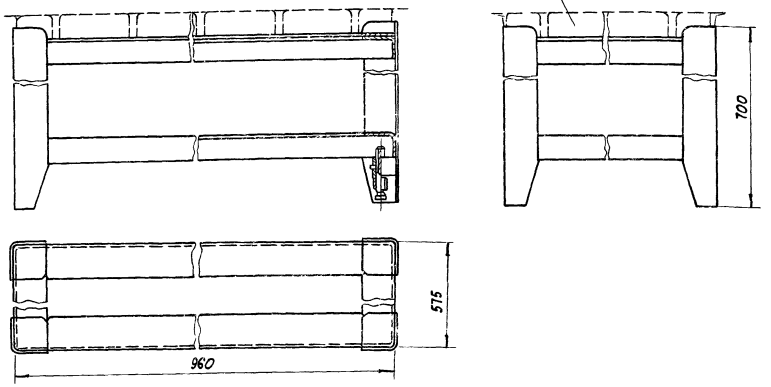
Подставка представляет собой сварную рамную конструкцию

128

7560/I

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТП 816-242 ТХТ-6322			
Гл. инж.пр.		Запрочимский			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год Т-200			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл. технол.		Дихтяр				Р	12	30
Рук. гр.		Вильскер			Технические требования. Подставка для сборки и разборки бортредукторов	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Ст. инж.		Донин						
Провер.		Кантор						

Инв. N подл. | Подпись и дата



Назначение

Подставка предназначена для установки на ней плиты разметочной и поверочной размерами 1000×630 ГОСТ 10905-75.

Техническая характеристика

1. Тип — стационарная
2. Габаритные размеры, мм
   - длина 960
   - ширина 575
   - высота 700
3. Вес, ориентировочно, кг 70

Краткое описание устройства

Подставка представляет собой сварную конструкцию из угловой стали. Горизонтальность подставки достигается регулировкой винтовых опор.

В качестве аналога принят чертеж СД 3702, Оргстанкинпром, г. Москва

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. технол.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

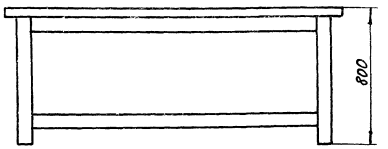
ТХТ-6304

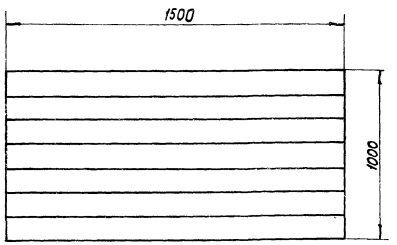
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	13	30

Технические требования. Подставка под плиту разметочную, поверочную 1000×630

Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса





Назначение

Стол предназначен для обойных работ

Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Габаритные размеры, мм
   - длина 1500
   - ширина 1000
   - высота 800
3. Вес, ориентировочно, кг 130

Краткое описание устройства

Стол представляет собой деревянную конструкцию.

В качестве аналога принят чертеж 2281, Гипроавтотранс, г. Москва.

129

7560/1

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. технол.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТП 816-242 ТХТ-6101

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	14	30

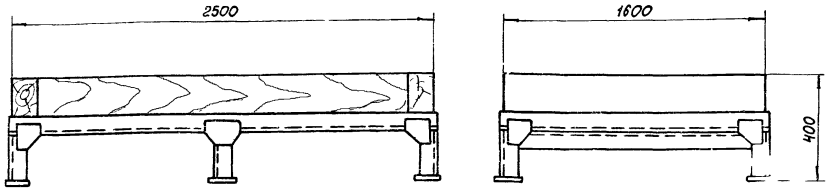
Технические требования Стол

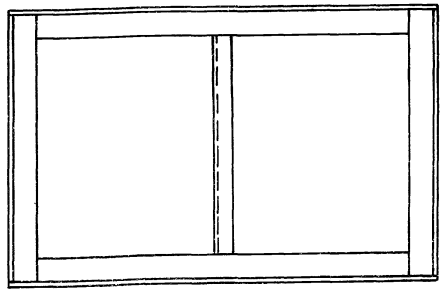
Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса

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

Альбом I

Типовой проект





Назначение

Подставка служит для установки правильной плиты.

Краткое описание устройства

Подставка состоит из стола, представляющего собой сварную конструкцию из угловой и листовой стали, на которую опирается рама из деревянных брусков

Техническая характеристика

1. Тип – стационарная
2. Габаритные размеры, мм
   - длина 2500
   - ширина 1600
   - высота 400
3. Вес, ориентировочно, кг 200

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Запрочимский		
Нач. отд.		Лейбман		
Гл. технол.		Дихтяр		
Рук. гр.		Вильскер		
Ст. инж.		Кантор		

ТХТ-6309

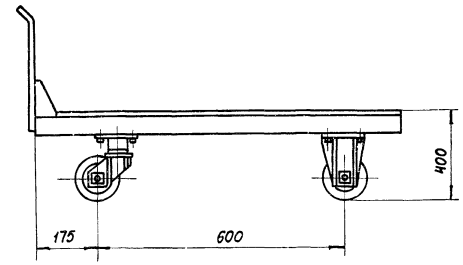
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

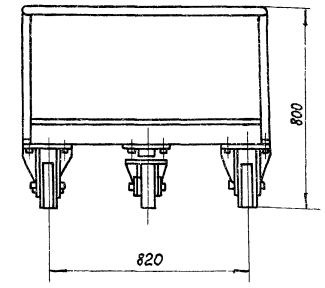
Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	15	30

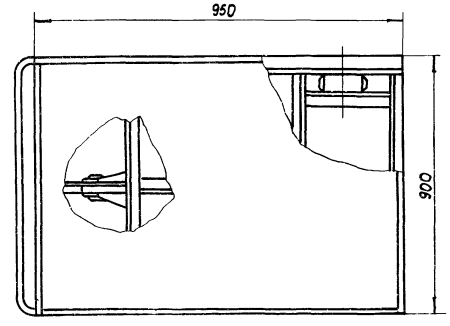
Технические требования
Подставка под плиту правильную 2500×1600

Минпроектстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата







Краткое описание устройства

Тележка представляет собой сварную раму с двумя передними катками и одним задним Конструкция тележки должна предусматривать возможность эксплуатации во взрывобезопасной среде при температуре +100 °С.
В качестве аналога приняты чертежи НО-1Д4, выпуск 357, Проектный институт №3.
Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП

Назначение

Тележка предназначена для выполнения технологических операций, а также для сушки на ней деталей в сушильном шкафу

Техническая характеристика

1. Тип – передвижная, ручная
2. Грузоподъемность, кгс 500
3. Высота платформы над уровнем пола, мм 400
4. Колея передних катков, мм 820
5. База, мм 600
6. Габаритные размеры, мм
   - длина 950
   - ширина 900
   - высота 800
7. Вес, ориентировочно, кг 100

130

7560/1

Изм.	Лист	N докум	Подпись	Дата
Гл инж пр		Запрочимский		
Нач отд		Лейбман		
Гл технол		Дихтяр		
Рук груп		Вильскер		
Ст. инж		Кантор		

ТП 816-242 ТХТ-2012

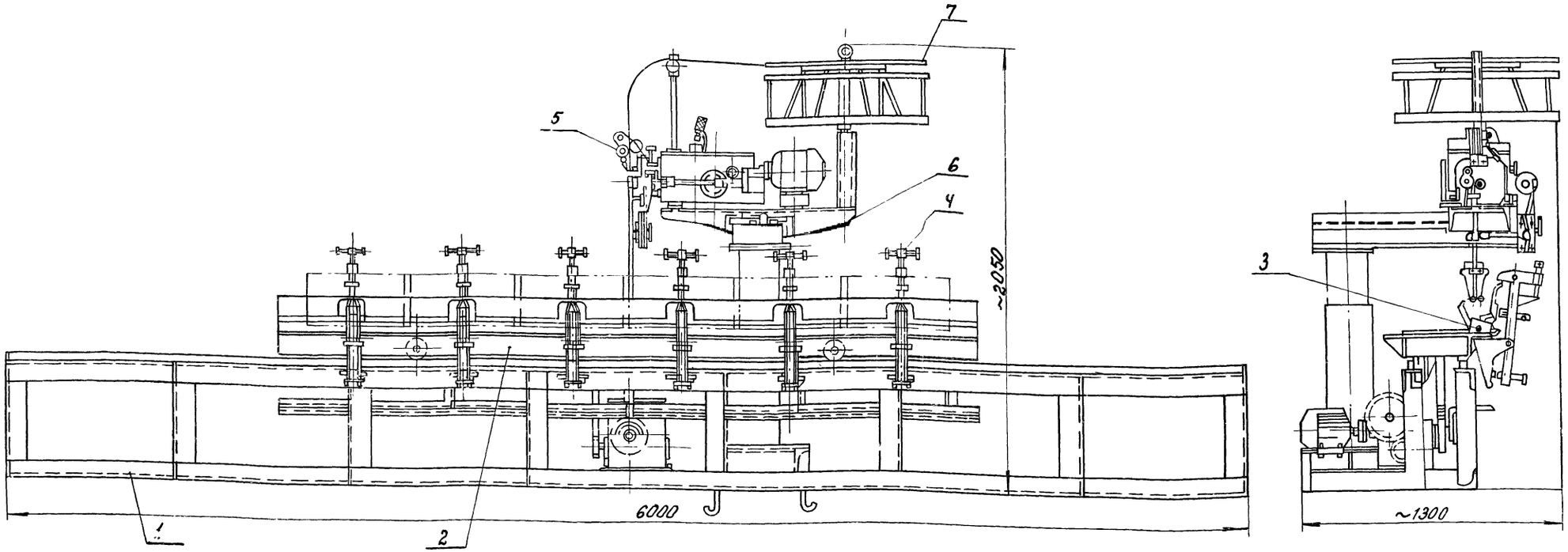
Специализированное производство по ремонту шасс тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	16	30

Технические требования
Тележка

Минпроектстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3
г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата



Назначение

Установка предназначена для механизированной наплавки гребня башмаков трактора Т-100М и Т-130

Техническая характеристика

1. Количество наплавляемых башмаков		6
2. Диаметр электродной проволоки, мм		6
3. Общая установленная мощность, ориентировочно, квт		1,2
Габаритные размеры, мм		
Длина	—	6000
Высота	—	2050
Ширина	—	1300
4. Вес, ориентировочно, кг		1650

Краткое описание конструкции

Установка представляет собой сварную рамную станину на которой установлен сварочный автомат Башмаки трактора крепятся, при помощи прижимов, на тележке, которая перемещается вдоль станины. Станок позволяет производить наплавку одновременно 6-ти башмаков.

Экспликация

1. Станина
2. Тележка
3. Подушка
4. Прижим
5. Сварочный автомат
6. Суппорт
7. Катушка

В качестве аналога принят чертеж 0-00 механического завода №2 Минмонтажспецстроя г. Москва

131

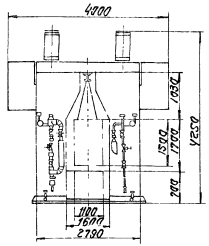
7560/1

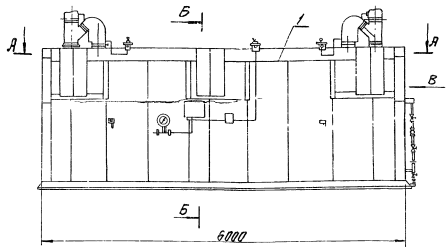
				ТП 816-242 ТХТ-1031		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата		
Гл. инж. пр.		Закрочимский			Производственная часть	Лит. Р; Лист 17; Листов 30
Нач. отд.		Лейбман				
Гл. техн.		Дихтяр				
Рук. гр.		Вильскер			Технические требования. Установка для наплавки гребня башмака	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса
Ст. инж.		Донин				
Ст. инж.		Мантор				

Альбом I

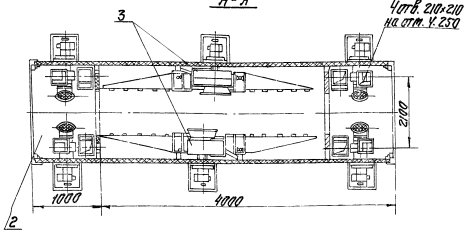
Типовой проект

Вид В

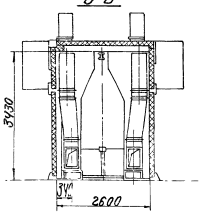




А-А



Б-Б



Назначение

Камера предназначена для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным материалом.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, однаходовая проходная, непрерывного действия
2. Средство транспортировки - подвесной конвеер
3. Максимальные габариты изделий, мм - 2700×1400×1500
4. Максимальный вес изделия, т - 0,5
5. Размеры транспортного проема, мм - 1600×1700 (ворот)
6. Температура сушки, °С - 80-100
7. Продолжительность сушки, мин. - 35
8. Теплоноситель - насыщенный пар
9. Избыточное давление насыщенного пара кгс/см², - 4
10. Расход пара камерой, кг/ч - 150
11. Мощность (общая) кВт - 13,2 (4×2,2+4×1,1)
12. Габаритные размеры камеры (ориентировочно), мм - 6000×4000×2750
13. Вес, ориентировочно, кг - 1000

В качестве аналога принят чертеж ЛЛ 1025У, Гипролакокраспокрытие, г. Ленинград.

(132)

1560/1

Краткое описание устройства и работы

Сушильная камера состоит из корпуса 1, входного и выходного тамбуров 2 и двух теплавентиляционных агрегатов 3, системы автоматического контроля и регулирования.

Через сушильную камеру окрашенные изделия проходят на подвесном конвеере непрерывного действия. Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в паровых калориферах. В качестве теплоносителя используется насыщенный пар давлением 4 кгс/см².

Теплавентиляционные агрегаты, служащие для подогрева и рециркуляции воздуха в сушильной камере должны состоять из центробежных вентиляторов с электродвигателями во взрывобезопасном исполнении, паровых калориферов и системы воздуховодов. Вентиляторы и калориферы расположить внутри корпуса камеры, электродвигатели - вне её.

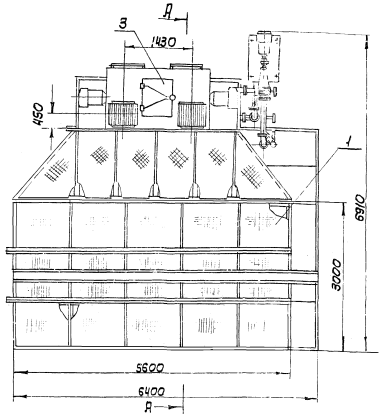
Входной и выходной тамбуры предназначены для предотвращения выхода в цех через транспортные проемы, горячего, насыщенного парами растворителей, воздуха. Тамбуры оборудовать воздушными завесами щелевого типа, работающими по принципу рециркуляции воздуха в камере обогревается за счет подсоса чистого воздуха из цеха через транспортные проемы камеры. Загрязненный воздух выбрасывается в атмосферу вентиляторами воздушных завес.

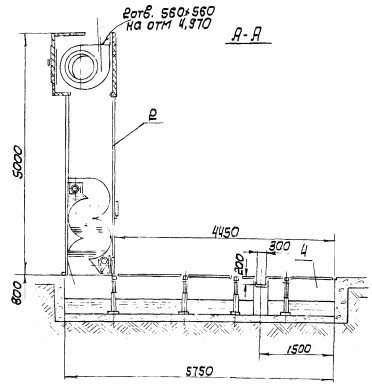
Системой контроля и автоматического регулирования обеспечить поддержание температуры рециркулируемого в камере воздуха в заданных пределах.

Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов. Минхимнефтеагаш. Москва 1974г.

						ТП 816-242 ТХТ-4213			
Гл.инж.пр.	Закорючкина					Специализированная окрасочная камера для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным покрытием			
Нач.отд.	Лешина					Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Гл.техн.	Чистая						Р	18	30
Рук.гр.	Аккуратов								
Ст.инж.	Кантор					Технические требования. Камера окрасочная сушильная однокамерная с паровым обогревом	Минавтотранспорт СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ в Одессе		

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





Краткое описание устройства и работы

Бескамерная установка представляет собой сборную конструкцию, состоящую из решетки 1, в виде отдельных секций, гидрофильтра 2 с вентиляционными агрегатами 3 и бетонированной ванны 4. Бетонированная ванна расположена под решеткой и заполнена водой. На решетке предусмотреть канал для тяговой цепи. Для обеспечения очистки воздуха в гидрофильтре должен быть предусмотрен насос, позволяющий осуществлять рециркуляцию воды и удаление загрязненной воды из бетонированной ванны. В ванне предусмотреть автоматическое поддержание постоянного уровня воды.

В электросхеме установки предусмотреть блокировку, предотвращающую подачу сжатого воздуха в краскораспылитель при выключенной вытяжной вентиляции и насоса.

Оборудование бескамерной установки должно быть во взрывобезопасном исполнении.

Воздух, загрязненный растворителями и красочной пылью засасывается через решетку, проходит над поверхностью воды в ванне и, попадая в очистительную часть гидрофильтра, отсасывается через воздуховоды в атмосферу. Конструкция должна быть выполнена с учетом „Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов" Минхимнефтемаш, г. Москва 1974г.

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 39080 Гипролакокраспокрытие, г. Ленинград.

Назначение

Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха предназначена для окрашивания изделий.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, бескамерная
2. Максимальные габариты изделия, мм - 5172×2400
3. Максимальный вес изделия, т 12,0
4. Размеры решетки, мм 5600×3000
5. Средство транспортировки изделия - тяговая цепь
6. Объем отсасываемого воздуха, ориентировочно, м³/час - 36000-38000
7. Объем рециркулируемой воды, ориентировочно, м³/час 95
8. Общая установленная мощность, ориентировочно, квт 2×7,5+11,0=26,0
9. Габаритные размеры установки, мм 6400×5750×6910
10. Вес установки, ориентировочно, кг 5500

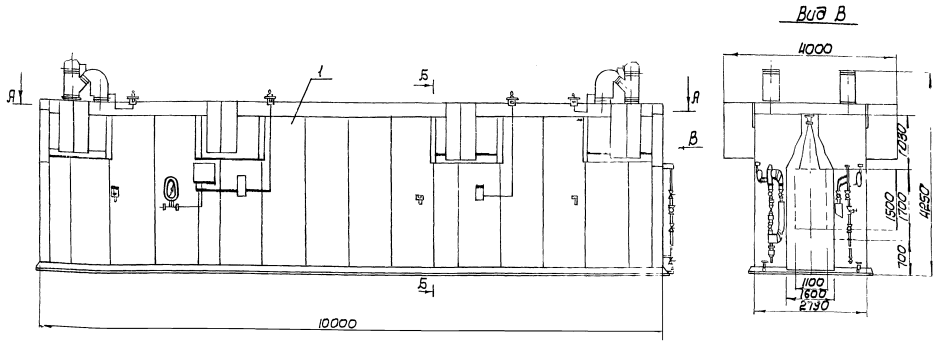
133

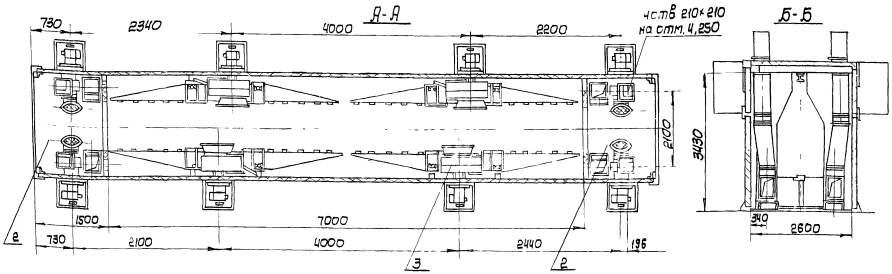
7560/I

Изм.	Лист	Подпись	Подпись	Дата	ТП 816-242 ТХТ-4006			
					Специализированное производство по ремонту шоссе, тракторов, типа Т-100 и Т-130, с производственной программой 500 ремонтов в год			
Гл. инж. пр.	Бакрунский				Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Нач. отд.	Лейбман					Р	19	30
Гл. техн.	Дистяр							
Рук. гр.	Вильскер				Технические требования			
Ст. инж.	Кантос				Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски изделий	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

Альбом I

Типовой проект





Назначение

Камера предназначена для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным материалом.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, одноходовая проходная, непрерывного действия
2. Средство транспортировки - подвесной конвейер
3. Максимальные габариты изделий, мм. - 3500×1400×1500
4. Максимальный вес изделия, т - 0,5
5. Размеры транспортного проема, мм - 1600×1700 (варот)
6. Температура сушки, °С - 80-100
7. Продолжительность сушки, мин. - 35
8. Теплоноситель - насыщенный пар
9. Избыточное давление насыщенного пара кгс/см², - 4
10. Расход пара камерой, кг/ч - 240
11. Мощность (общая), кВт - 13,2 (4×2,2+4×1,1)
12. Габаритные размеры камеры, (ориентировочно), мм - 10000×4000×4250
13. Вес, ориентировочно, кг - 10000

В качестве аналога принят чертеж ПП 10254, Гипролакокраспокрытие, г. Ленинград.

Краткое описание устройства и работы

Сушильная камера состоит из корпуса 1, входного и выходного тамбуров 2, четырех тепловентиляционных агрегатов 3, системы автоматического контроля и регулирования

Через сушильную камеру окрашенные изделия проходят на подвесном конвейере непрерывного действия Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в паровых калориферах. В качестве теплоносителя, используется насыщенный пар давлением 4 кгс/см².

Тепловентиляционные агрегаты, служащие для подогрева и рециркуляции воздуха в сушильной камере, должны состоять из центробежных вентиляторов с электродвигателями во взрывобезопасном исполнении, паровых калориферов системы воздуховодов. Вентиляторы и калориферы расположить внутри корпуса камеры, электродвигатели - вне ее

Входной и выходной тамбуры предназначены для предотвращения выхода в цех, через транспортные проемы, горячего, насыщенного парами растворителей, воздуха. Тамбуры оборудовать воздушными завесами щелевого типа, работающими по принципу рециркуляции. Воздух в камере обогревается за счет подсоса чистого воздуха из цеха через транспортные проемы камеры. Загрязненный воздух выбрасывается в атмосферу вентиляторами воздушных завес.

Системой контроля и автоматического регулирования обеспечить поддержание температуры рециркулируемого в камере воздуха в заданных пределах.

Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов Минхимнефтемаш. Москва 1974г

(134)

7560/1

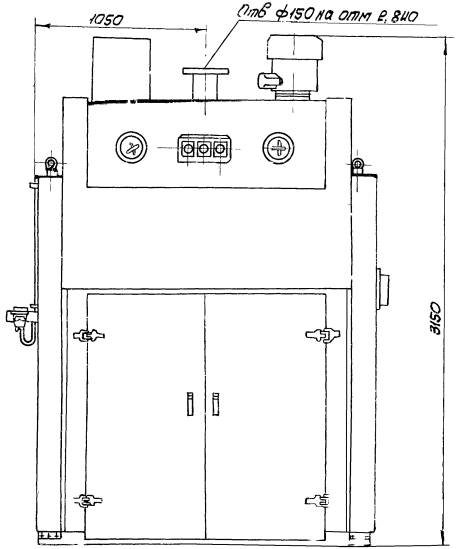
							ТП 816-242	ТХТ-4209	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			Специализированное производство по регенерации масел. Цех регенерации масел мощностью 1500 т/г. с подземным хранилищем		
Гл. спец.		Прибытан						Лит	Лист	Листов
Нач. отд.		Прибытан					Производственная часть	Р	2.0	30
Гл. техн.		Шустер								
Рук. гр.		Кильмер					Технические требования. Тепловентиляционная сушильная камера с паровым обогревом	Минпетрохимзавод ССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса	
Ст. инж.		Кантор							

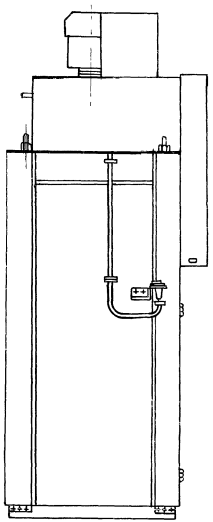
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

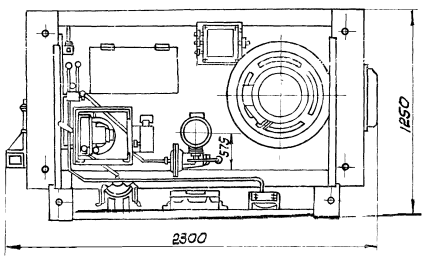
Ф. А4

Альбом I

Типовой проект







Назначение

Шкаф предназначен для сушки изделий после нанесения на них полимерных материалов или окраски

Техническая характеристика

1. Тип — стационарный, тупиковый
2. Максимальные габариты изделий, мм 1100×700×1400
3. Размеры транспортного проема (ворот), мм 1260×1500
4. Средство транспортировки изделий — тележка
5. Температура сушки, °С 100°
6. Расход чистого воздуха, м³/час 100
7. Установленная мощность, кВт 37
8. Габаритные размеры, мм
   - длина 2300
   - ширина 1250
   - высота 3150
9. Вес, ориентировочно, кг 1860

Краткое описание устройства и работы

Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в электрокалориферах. Тепловентиляционный агрегат состоит из центробежного вентилятора с электродвигателем, электрокалорифера и выхлопного воздуховода.

Система контроля и автоматического регулирования должна обеспечивать поддержание температуры рециркулируемого воздуха в заданных пределах, а также предусматривать блокировку, исключающую возможность включения и работы электрокалорифера при выключении вентиляции.

Все оборудование шкафа должно быть во взрывобезопасном исполнении.

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 18012 „Гипролакокраспокрытие", г. Ленинград.

135

7560/I

Изм	Лист	Подпись	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.	Бакричинский			
Нач. отд.	Лейбман			
Гл. техн.	Дихтяр			
Рук. гр.	Вильскер			
Ст. инж.	Кантор			

ТП 816-242 ТХТ-4006

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100 и Т-130, с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит	Лист	Листов
	Р	21	30

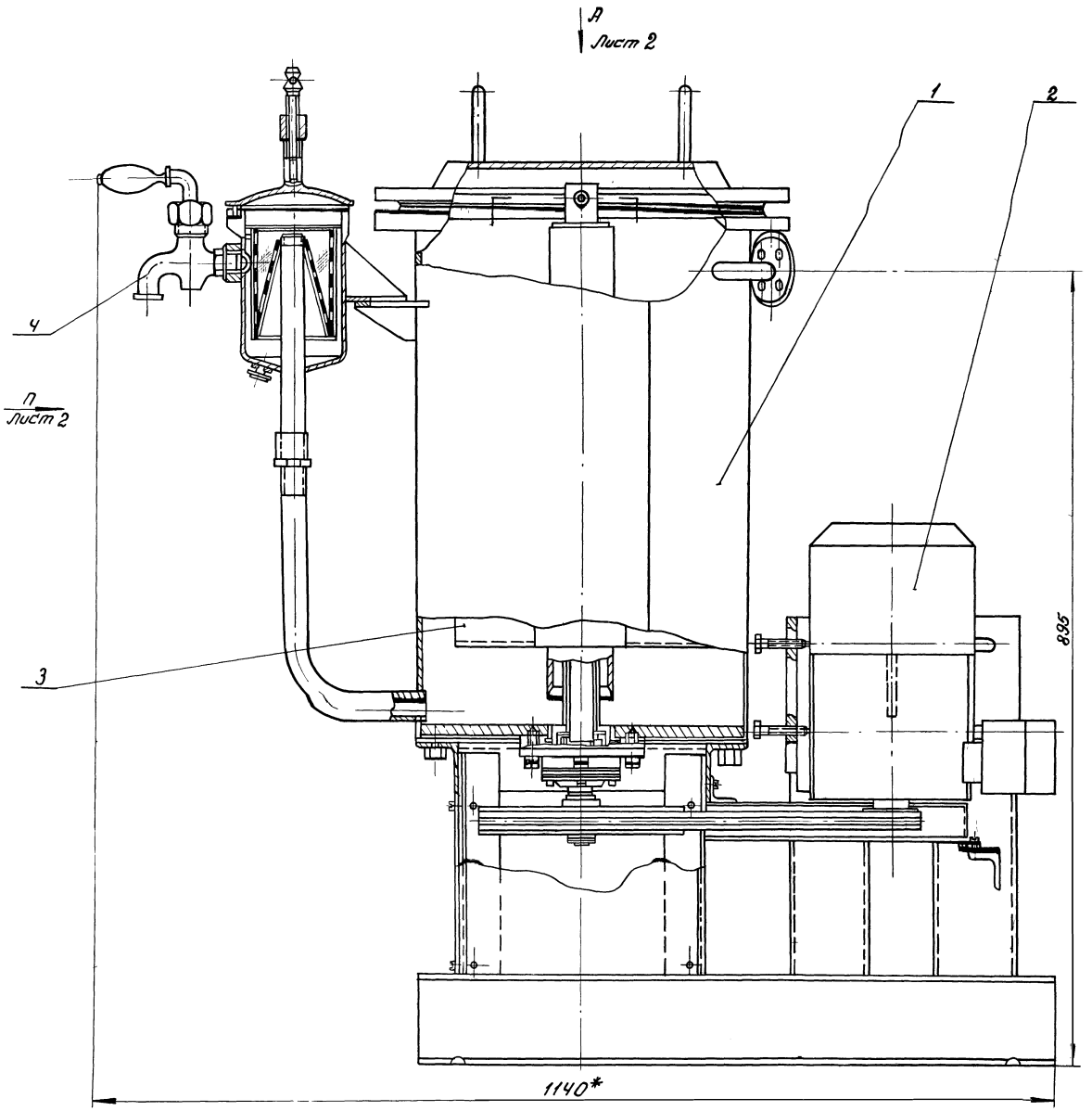
Технические требования
Сушильный шкаф

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Инв.№подл. | Подпись и дата



В качестве аналога принят чертеж 3036-МИАП, разработанный Харьковским филиалом Проектного института № 3.

Техническая характеристика

Емкость бака, л — 50

Скорость вращения мешалки, об/мин — 410

Продолжительность перемешивания одной загрузки мин. — 20-30

Габаритные размеры, мм. — длина — 1140
ширина — 610
высота — 100

Экспликация

1. Бак
2. Электродвигатель
3. Ротор
4. Фильтр
5. Крышка

Технические условия выполнены на двух листах.

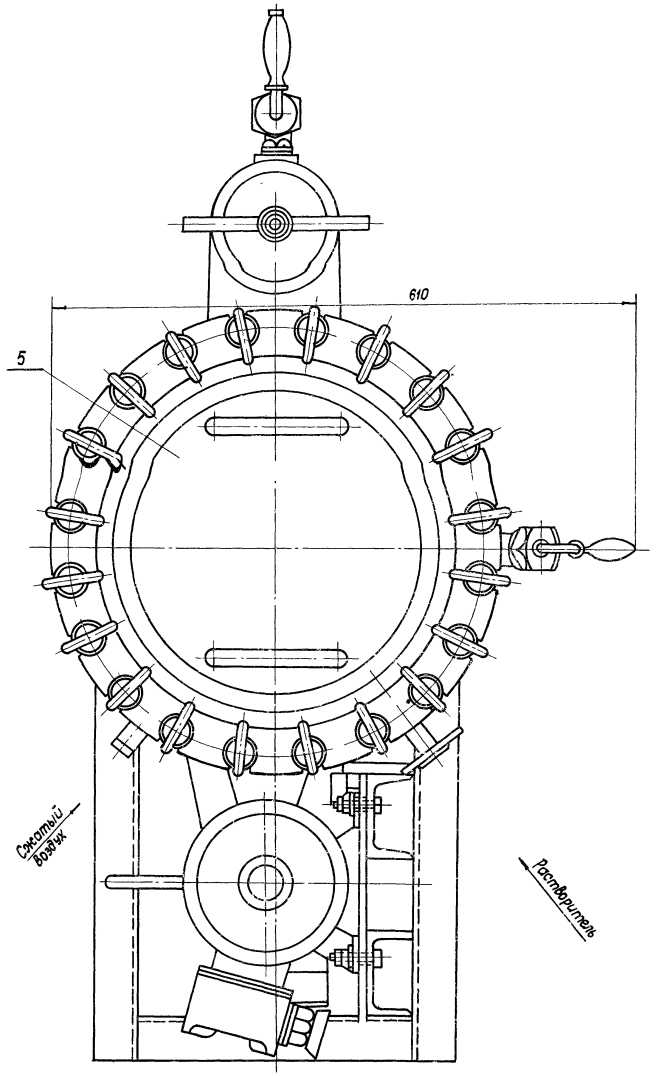
Лист 1.

136

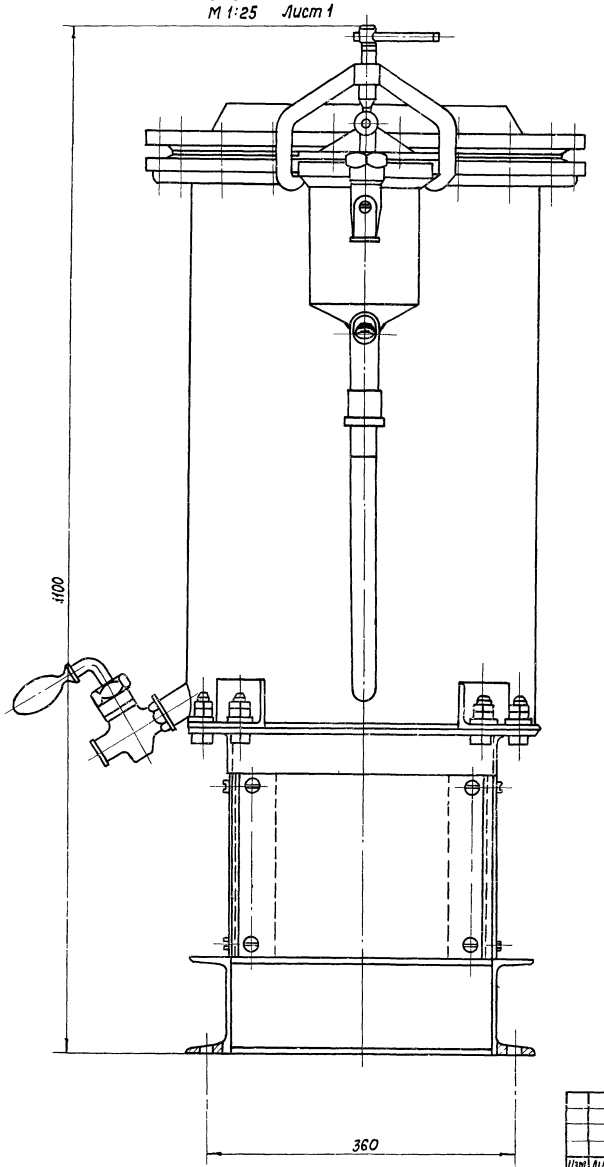
7560/I

					ТП 816-242 ТХТ-9023		
					специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Гл. инженер		Закрочимский			Производственная часть	Лит	Р
Нач. отд.		Лейбман				Лист	22
Ст. техн.		Лихтер				Листов	30
Рук. гр.		Вульскер			Технические требования Краснопешальна	Минпромстрои СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3 г. Одесса	
Ст. инж.		Кантор					

Вид А лист 1



Вид П
М 1:25 Лист 1



Назначение

Краскомешалка предназначена для перемешивания лакокрасочных материалов с растворителем или разбавителем.

Краскомешалка предназначена для работы в помещении категории „А" и класса В-1а по ПУЭ.

Технические условия выполнены на 2х листах. Лист 2.

Краткое описание

Краскомешалка представляет собой, сваренный из листовой стали, цилиндрический бак со съемной крышкой, которая крепится к баку откидными болтами. Внутри бака имеется четырехлопастная пропеллерная мешалка, прикрепленная к приводному валу, вмонтированному в бак на днище. Шкив приводного вала соединен с электродвигателем во взрывобезопасном исполнении. Краскомешалка с приводным механизмом монтируется на металлической раме, прикрепленной анкерными болтами к полу. Технические условия выполнены на двух листах Лист 2.

В качестве аналога принят чертеж 3036-МИАП, разработанный Харьковским филиалом Проектного института N3.

Типовой проект

137

7560/I

Изм	Лист	N докум	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Закрочимский		
Нач отд		Лейбман		
Гл. техн		Дихтяр		
Рук гр		Вильскер		
Ст. инж		Кантор		

ТП 816-242 ТХТ-9023

Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
	Р	23	30

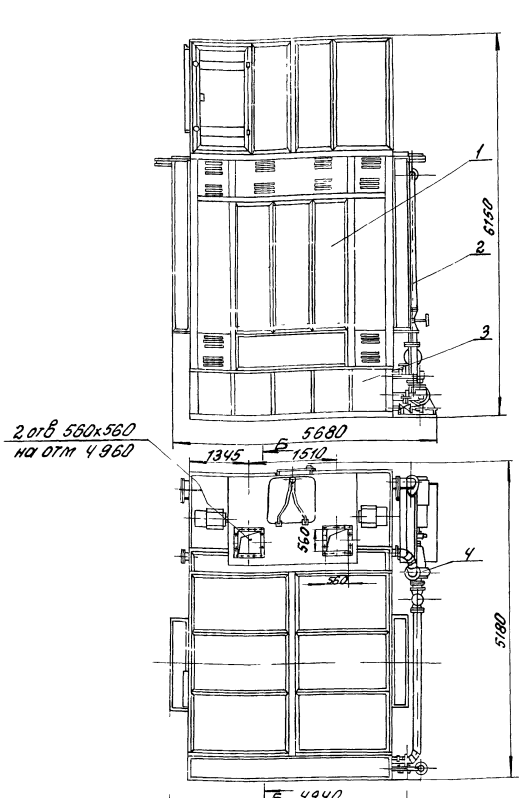
Технические требования Краскомешалка

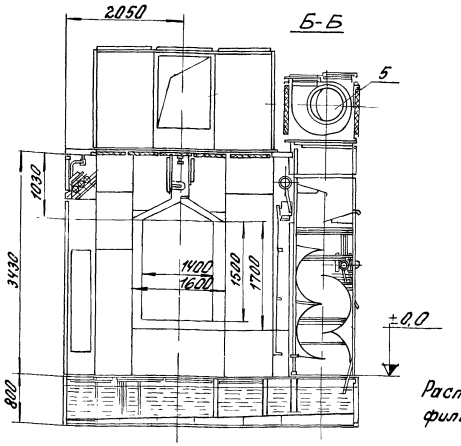
Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3
г. Одесса

Инв. N подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект





Назначение

Распылительная камера с экранным гидрофильтром предназначена для окраски изделий

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная проходная, непрерывного действия
2. Максимальные габариты изделия, мм 3500x1400x1500
3. Максимальный вес изделия, т 0,5
4. Размеры транспортного проема (ворот), мм 1600x1700
5. Средство транспортировки изделия подвесной конвейер непрерывного действия
6. Объем отсасываемого воздуха (ориентировочно), $м^3$/час 44000
7. Объем рециркулируемой воды (ориентировочно), $м^3$/час 110
8. Общая установленная мощность, квт 30,72 (2x7,5+15+9x0,08)
9. Габаритные размеры камеры, мм 5680x5180x6150
10. Вес камеры (ориентировочно), кг 12400

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 21422, Гипролакокраспокрытие, г Ленинград

Краткое описание устройства и работы

Распылительная камера представляет собой сборную конструкцию состоящую из корпуса 1, гидрофильтра 2 с ванной 3, насосного агрегата 4, вытяжной и приточной систем вентиляции 5. Подлежащие окраске изделия подаются на подвесном конвейере непрерывного действия, монорельс которого крепится к перекрытию камеры.

В торцевых стенках корпуса предусмотреть проемы для прохода движущихся на конвейере изделий и двери для входа на рабочее место

В нижней части корпус опирается на ванну с водой, перекрытую решетчатым настилом; в верхней части находится короб системы приточной вентиляции.

К задней части корпуса примыкает гидрофильтр

Вода в системе гидросистки должна постоянно освежаться.

В ванне предусмотреть автоматическое поддержание постоянного уровня воды

Воздух из гидрофильтра отсасывается двумя центробежными вентиляторами, смонтированными в единый блок.

Предусмотреть в электрической схеме управления камерой блокировку, предотвращающую подачу сжатого воздуха к краскораспылителю при выключенной вытяжной вентиляции и отключенном насосе.

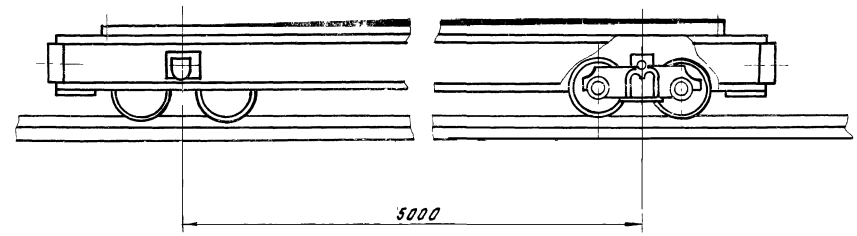
Все оборудование камеры должна быть во взрывобезопасном исполнении

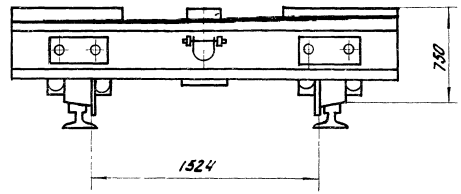
Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов, Минхимнефтемаш, г Москва 1974г.

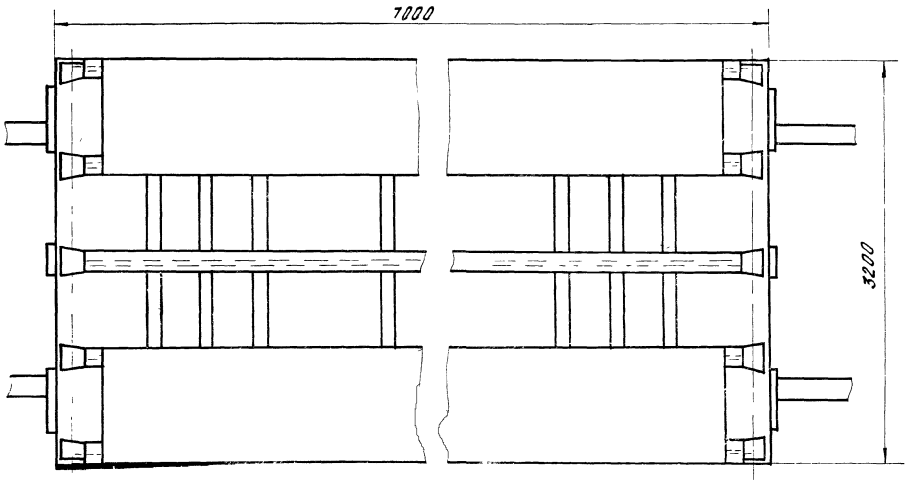
138

7560/I

					ТП 816-242 ТХТ-4103			
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год			
изм	лист	№ докум.	подп.	дата	Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Закрочимский				Р	24	30
Нач. отд.		Лейбман						
Гл. технол.		Лихтяр						
Рук. груп.		Вильскер			Технические требования Распылительная камера с экранным гидрофильтром для краски изделий	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Ст. инж.		Кантор						







Назначение

Тележка предназначена для транспортировки строительных машин в окрасочное отделение

Техническая характеристика

1. Тип - передвижная, при помощи тяговой цепи	
2. Грузоподъемность, т	15
3. Колея, мм	1524
4. Габаритные размеры, мм	
длина	7000
ширина	3200
высота	750
5. Вес, ориентировочно, кг	6000

Краткое описание устройства

Тележка представляет собой сварную раму, установленную на двух двухосных катках. Исполнение взрывобезопасное

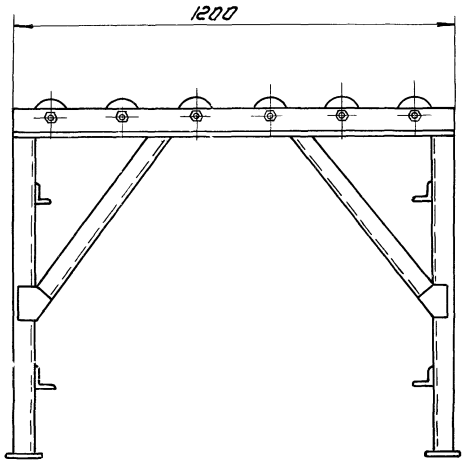
Примечание

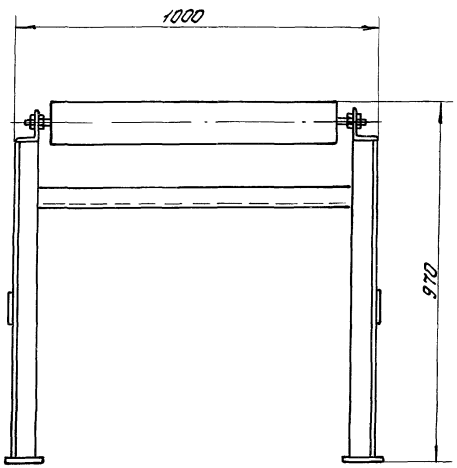
В качестве аналога принято изделие №119 ПИ-2 г. Москва

139

7560/1

				ТП 816-242 ТХТ-2021		
				Специализированное производство по ремонту шасси тягачей типа Т-130 и Т-130с программой 500 ремонтов в год		
Гл.инж.	№ докум.	Подпись	Дата			
Начотд	Лейзман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл.конс.	Гойхман				Р	25	30
Рук.гр.	Лейдавич			Технические требования	Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса	
Ст.инж.	Комаровская			Тележка Q=15т		
Провер.	Бальшун					





Назначение

Рольганг предназначен для горизонтального перемещения грузов (узлов машин, мелких деталей в таре и т. п.)

Техническая характеристика

1. Диаметр ролика - 108 мм
2. Габаритные размеры.
   - длина - 1200 мм
   - ширина - 1000 мм
   - высота - 970 мм
3. Вес - 180 кг

Краткое описание устройства

Рольганг состоит из сварной рамы и цилиндрических роликов.

В качестве аналога принят чертеж 4ЦМ, выпуск 314, распространяемый Киевским филиалом ЦИТП.

140

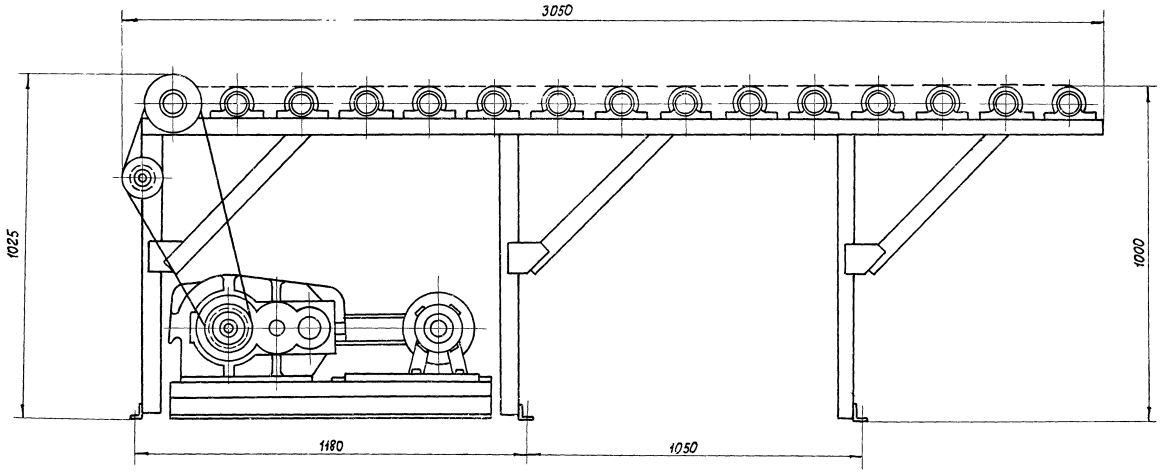
7560/I

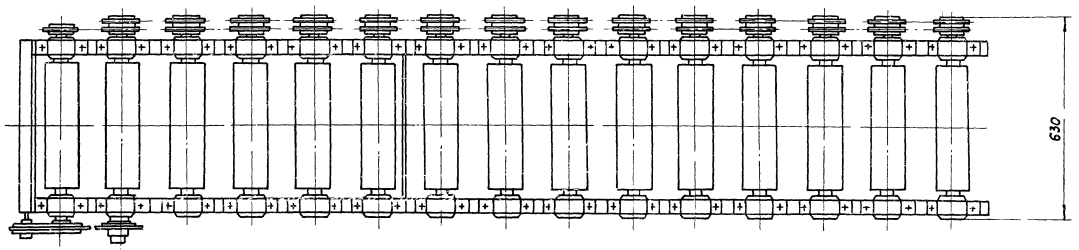
					ТП 816-242 ТХТ-2107		
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типы Т-100 и Т-130 в программой его ремонта и об		
Нач. отд.		Лейдман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. конст.		Гойхман				Р	26	30
Рук. гр.		Лейбович						
Ст. инж.		Крамаровская			Технические требования	Минпромстрои СССР		
Провер.		Большун			Рольганг неприводной	Проектный институт N3 г. Одесса		

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

Альбом I

Типовой проект





Назначение

Рольганг предназначен для перемещения штучных грузов

Техническая характеристика

1. Скорость передвижения — 0,4 м/сек.
2. Мощность привода — 1,1 квт
3. Максимальная нагрузка — 2 т/м
4. Габариты:
   - длина — 3050 мм
   - ширина — 630 мм
   - высота — 1025 мм
5. Вес — 543 кг

В качестве аналога принят чертеж 90, выпуск 89, распространяемый Киевским филиалом ЦИТП.

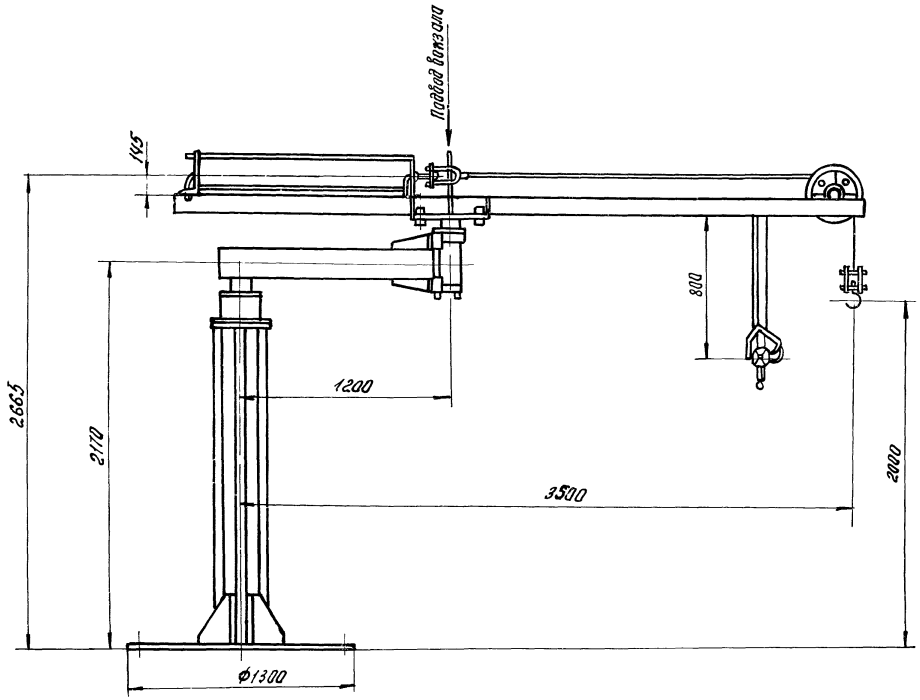
141

7560/I

				ТП 816-242		ТХТ-2109	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.		Лейбман				Р	27	30
Гл. констр.		Гойхман						
Рук. гр.		Лейбович			Технические требования Рольганг приводной	Минпромтрактор СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Ст. инж.		Крамаровская						
Провер.		Большун						

Альбом I

Типовой проект



Назначение

Кран предназначен для перетещения грузов во взрывоопасных помещениях.

Техническая характеристика

1. Грузоподъемность 0,6 тн
2. Ход поршня 1200мм
3. Радиус действия 3500мм
4. Давление сжатого воздуха 3-4 атм
5. Габаритные размеры
   длина – 4100 мм
   высота – 2800мм
6. Вес – 760кг

Краткое описание устройства.

Поворот крана осуществляется ручным способом Подъем и опускание груза - пневмоцилиндром через блоки.

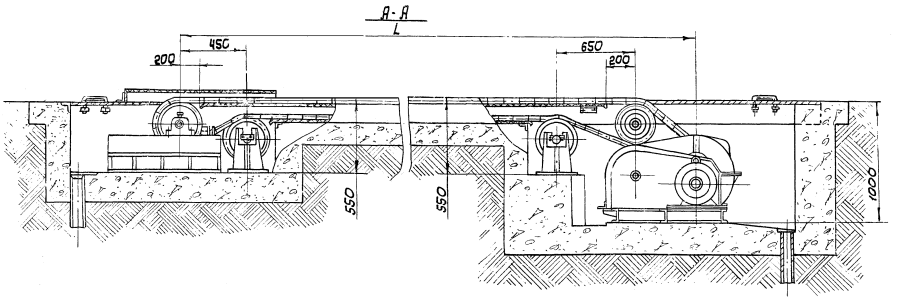
В качестве аналога принят чертеж 1 УЛ, выпуск 333, распространяемый Киевским филиалом ЦИТП.

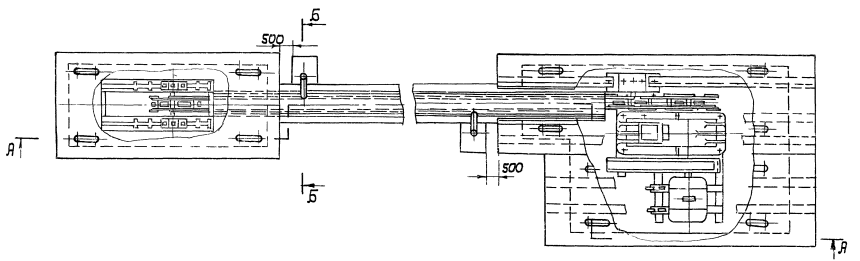
142

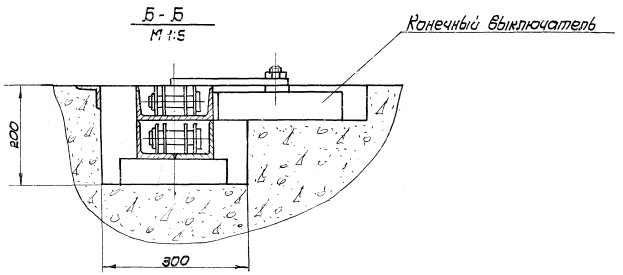
7560/2

					ТП 816-242 ТХТ-2808		
					Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит	Лист 28	Листов 30
Нач. отд.		Лейбович				Р		
Гл. конст.		Гаинтан						
Рук. гр.		Лейбович						
Ст. инж.		Кратаровская			Технические требования Кран консольный пневматический	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		
Провер.		Большун						

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







Назначение

Тяговая цепь предназначена для транспортировки машин и агрегатов.

Техническая характеристика:

1. Тяговое усилие цепи, кг -4000
2. Скорость цепи, м/сек -0,134
3. Привод (мощность), кВт. -7,5
4. Направление движения -реверсивное
5. Вес перемещаемого груза, т -50
6. Длина тяговой L - по технологической части цепи

Краткое описание устройства и работы

Тяговая цепь состоит из приводной, натяжной станций и цепи Цепь перемещается по специальным направляющим.

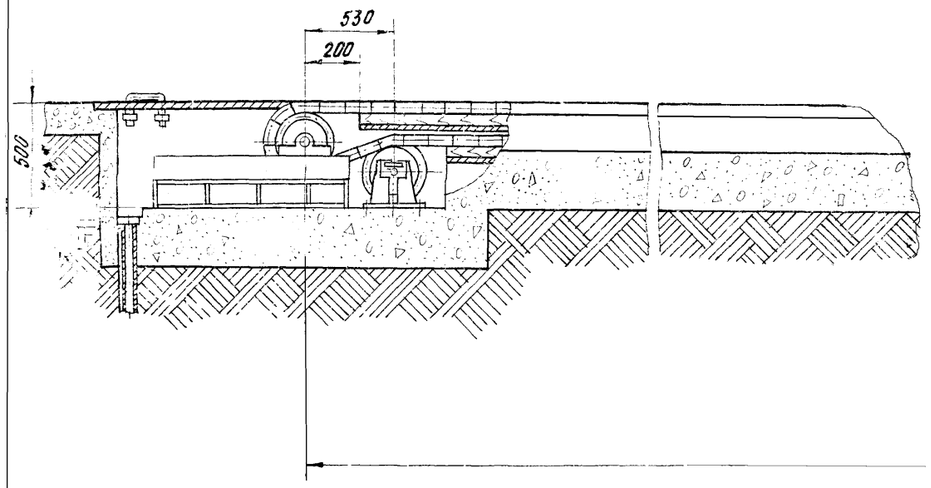
Приводная и натяжная станции находятся в приямках, которые перекрываются съемными щитами.

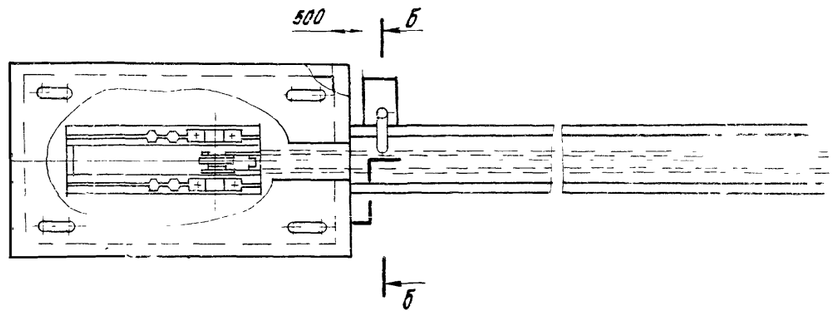
В качестве аналога принят чертеж 1КД, Выпуск 432, распространяемый Киевским филиалом ЦИТП.

143

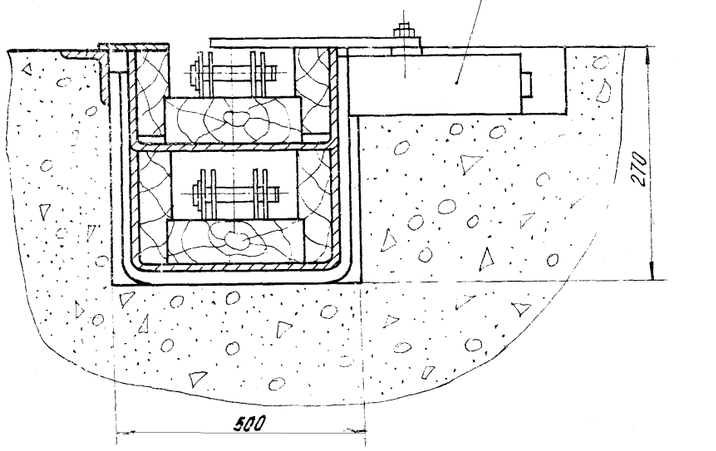
7560/I

				ТП 816-242	ТХТ-2202		
				специализированное производство по ремонту шахтн. тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата			
Нач. отд.		Лейбман			Производственная часть	Лит	Лист	Листов
Гл. констр.		Гойхман				Р	29	30
Рук. гр.		Лейбович						
Ст. инж.		Крамаровский			Технические требования Цепь тяговая	Минтрансстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N3 г. Одесса		
Проверил		Большин						





Б - Б
М 1:5



gost.e-ecolog.ru