ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

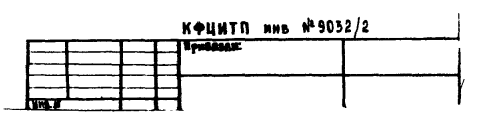
708-18.85

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС.КУБ.М

АЛЬБОМ 2

ТХН Общие виды нетиповых технологических металлических конструкций

9032/2
Ц 3-34



gost.e-ecolog.ru

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

Заказ № 7155 Инв. № 9032/2 Тираж 150
3-34
Сдано в печать 23 X 198 5 Цена

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 708-18.85

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС.КУБ.М

АЛЬБОМ 2

ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

Альбом 1	ПЗ	Пояснительная Записка
	ТХ	Технология производства
Альбом 2	ТХН	Общие виды нетиповых технологических металлических конструкций
Альбом 3		Закрытая емкость
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
	ОС	Организация строительства
Альбом 4		Закрытая емкость. Узлы и детали.
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 5		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня и песка
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 6		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня, песка и керамзита
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 7		Автомобильное приемное устройство
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 8	КЖИ	Сборные железобетонные элементы и металлические изделия
Альбом 9	ОВ	Отопление и вентиляция
	ОЗ	Обогрев заполнителей
	ВК	Водопровод и канализация
Альбом 10	ЭМ	Силовое электрооборудование
	ЭО	Электрическое освещение
	ВО	Воздухоснабжение
Альбом 11		Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
Альбом 12	СО	Спецификация оборудования
Альбом 13	ВМ	Ведомости потребности в материалах
Альбом 14	С	Сметы
	Части 1,2,3,4	
Альбом 15	ПР	Показатели результатов применения научно-технических достижений в строительных решениях проекта

ТП № 409-29-74.83 Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон"

Разработан институтом „Промтрансниипроект"
Главный инженер института Поляков
Главный инженер проекта Блинов

Утвержден
Госстроем СССР
Протокол № ВА-2 от 07 января 1983 г.
Введен в действие институтом
Промтрансниипроект приказ № 264 от 03.12.84 г.

Привязан:

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	Стр
	Содержание альбома	2
ТХ.Н1	Конвейер ленточный наклонный №3 и №4. Исполнение I, II.	3-4
ТХ.Н2	Станция приводная ленточных конвейеров №3 и №11 Исполнение I, II.	5
ТХ.Н3	Конвейер ленточный наклонный №4. Исполнение I, II.	6
ТХ.Н4	Конвейер ленточный наклонный №4. Станция приводная	7
ТХ.Н5	Конвейер ленточный наклонный №5. Исполнение I.	8-9
ТХ.Н6	Конвейер ленточный наклонный №5. Исполнение I.	
	станция приводная.	10
ТХ.Н7	Конвейер ленточный наклонный №5. Исполнение I.	
	Рама станции приводной.	11
ТХ.Н8	Конвейер ленточный наклонный №5. Исполнение II.	12-13
ТХ.Н9	Станция приводная ленточного конвейера №5. Исполнение II.	14
ТХ.Н10	Конвейер ленточный наклонный №6. Исполнение I.	15-16
ТХ.Н11	Конвейер ленточный наклонный №6. Исполнение I.	
	Станция приводная.	17
ТХ.Н12	Конвейер ленточный наклонный №6 Исполнение I.	
	Рама станции приводной.	18
ТХ.Н13	Конвейер ленточный наклонный №6. Исполнение II	19-20
ТХ.Н14	Конвейер ленточный горизонтальный №7. Исполнение I, II	21-22
ТХ.Н15	Конвейер ленточный горизонтальный №7. Исполнение I, II	
	Станция приводная	23
ТХ.Н16	Конвейер ленточный горизонтальный №7. Исполнение I, II	
	Рама станции приводной	24
ТХ.Н17	Конвейер ленточный горизонтальный №7. Исполнение I, II	
	Рама натяжки тележечной	25
ТХ.Н18	Конвейер ленточный горизонтальный №8. Исполнение I	26-27
ТХ.Н19	Конвейер ленточный горизонтальный №8. Исполнение II	28-29
ТХ.Н20	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный №9 и №10	
	Исполнение I.	30-31
ТХ.Н21	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный №9 и №10	
	Исполнение II.	32-33
ТХ.Н22	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный №9 и №10	
	Исполнение I, II. Станция приводная	34
ТХ.Н23	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный №9 и №10	
	Исполнение I, II. Рама станции натяжной.	35
ТХ.Н24	Конвейер ленточный наклонный №11. Исполнение I, II	36-37
ТХ.Н25	Конвейер ленточный наклонный №11. Исполнение II	38
ТХ.Н26	Подставка роликоопор тележки разгрузочной	
	исполнение II.	39
ТХ.Н27	Установка устройств обслуживания конвейеров	40
ТХ.Н28	Питатель ленточный №1 и №2, исполнение I, II	41-42

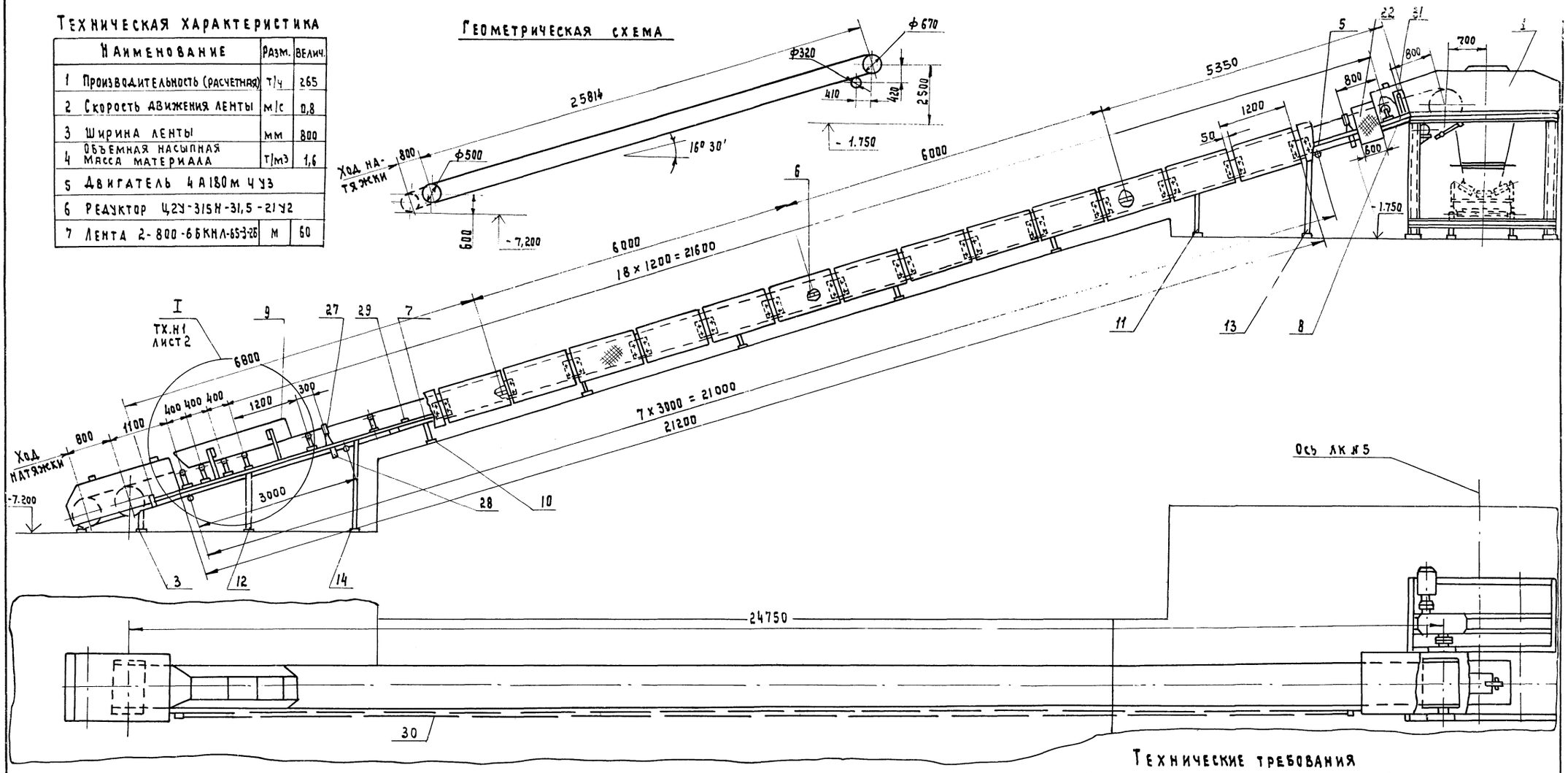
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Техническая характеристика

Наименование	Разм.	Велич.
1 Производительность (расчетная)	т/ч	265
2 Скорость движения ленты	м/с	0,8
3 Ширина ленты	мм	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5 Двигатель 4А180М4УЗ		
6 Редуктор Ц2У-315Н-31,5-21У2		
7 Лента 2-800-6БКНЛ-65-3-2Б	м	60

Геометрическая схема



План закладных элементов

М 1:100

Технические требования

1. Установка устройств обслуживания конвейеров см. лист ТХ.Н 27
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру Уголок Б-36×36×4 ГОСТ 8509-72 / Ст. 3 ГОСТ 535-79
3. Чертежи ЛК №3 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

9032/2 3

Нач.отд.	Кравцов	ТП 708-18.85	ТХ.Н1
Гл.техн	Бокитько		
Гип	Блинов	Конвейер ленточный наклонный №3 Исполнение I; II	Стадия: Р; Масса: 5902; Масштаб: 1:50
Рук.бр.	Матвеев		Лист 1 / Листов 2
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		Промтрансниипроект

Привязан

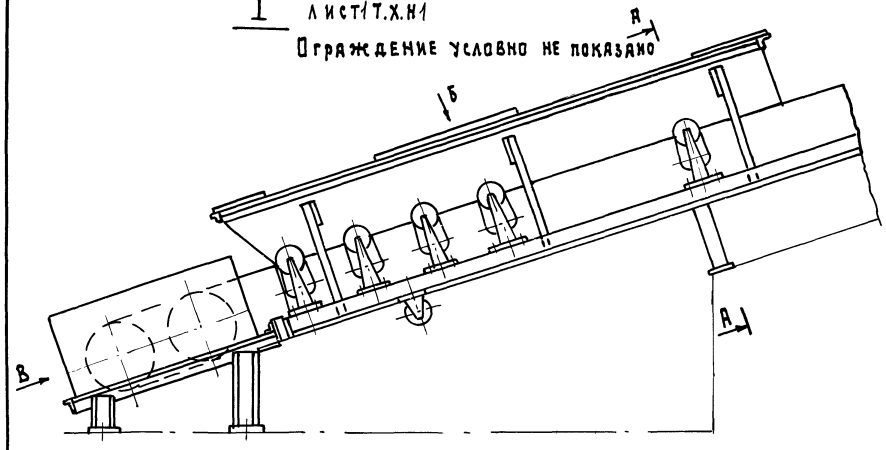
Инв. №

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

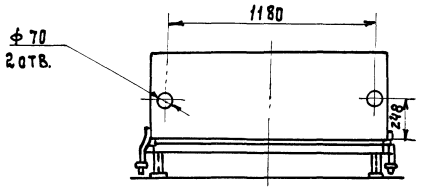
Альбом 2

I лист ТХ.Н1

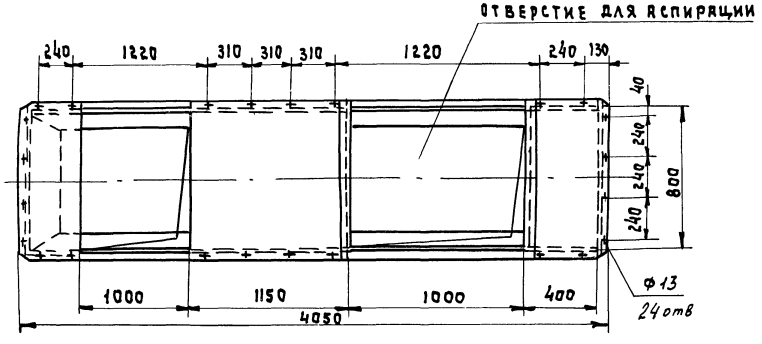
Ограждение условно не показано



Вид В повернуто

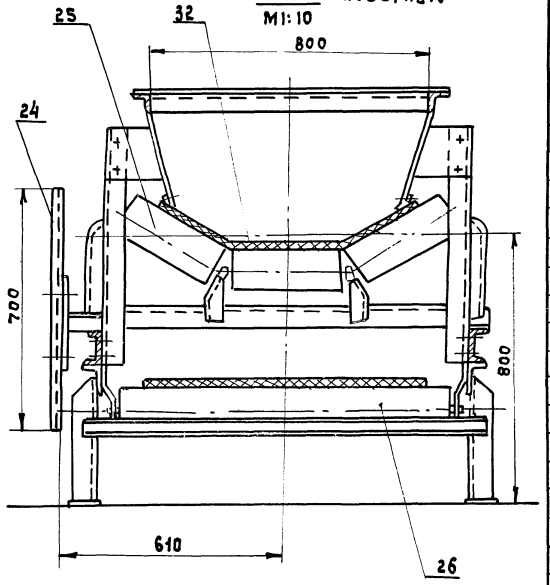


Вид Б повернуто



А-А повернуто

М1:10



№ поз.	6	7	24	25	26
Кол. изд. ЛК № 3	2	1	18	22	8
Кол. изд. ЛК № 4	1	2	18	23	9

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н2	Станция приводная	1	2840	ЛК №3
2	ТХ.Н4	Станция приводная	1	883	масса привода ЛК№4
3		Станция натяжная	1	410 416	бч ЛК№3 ЛК№4
4		Секция L=5250	1	105	бч ЛК№4
5		Секция L=5350	1	112	бч ЛК№3
6		Секция L=6000	см. табл.	124	бч
7		Секция L=6800	см. табл.	130	бч
8		Кронштейн	1	2,04	бч
9		Лоток	1	120	бч
10		Стойка H=410	5	11,6	бч ЛК№3
11		Стойка H=690	1	15	бч ЛК№3
12		Стойка H=955	1	17,8	бч ЛК№3
13		Стойка H=1170	1	29,1	бч ЛК№3
14		Стойка H=1435	1	32,3	бч ЛК№3
15		Стойка H=1386	1	31,7	бч ЛК№4
16		Стойка H=1461	1	32,4	бч ЛК№4
17		Стойка H=1469	1	32,5	бч ЛК№4
18		Стойка H=1536	1	33,2	бч ЛК№4
19		Стойка H=1611	1	35,5	бч ЛК№4
20		Стойка H=1685	1	36,2	бч ЛК№4
21		Стойка H=2350	1	66	бч ЛК№4
22		Стойка H=2443	1	67,56	бч ЛК№4
23		Ограждение	1	7	бч ЛК№3
24		Ограждение	см. табл.	8	бч
25	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	см. табл.	42,2	Союз
26	Е1-114-61	Роликоопора 80-1	см. табл.	26,5	пром
27	Е1-116-61	Ролик дефлектор-			меха
		ный верхний В=800	4	10,3	низа
28	Е1-117-61	Ролик дефлектор-			ция
		ный нижний В=800	4	13	сб.
29	Е1-198-66	Очистное плужко-			I-64
		вое устройство В=800	1	20	ЧУ
30	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное L=26000	1	3,2	без учета массы каната
		Стандартные изделия			
31		Реле фотоэлект-			
		ронное РФ-8200	1	0,3	
32		Лента	п.м 60		ЛК№3
		2-800-6-БКНЛ65-6-2-6	п.м 62	8	ЛК№4

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.гр.	Матвеев	24.11
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Шилярук	

ТП 708-18.85 ТХ.Н1

Конвейер ленточный ЛК№3; №4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. лист ТХ.Н	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

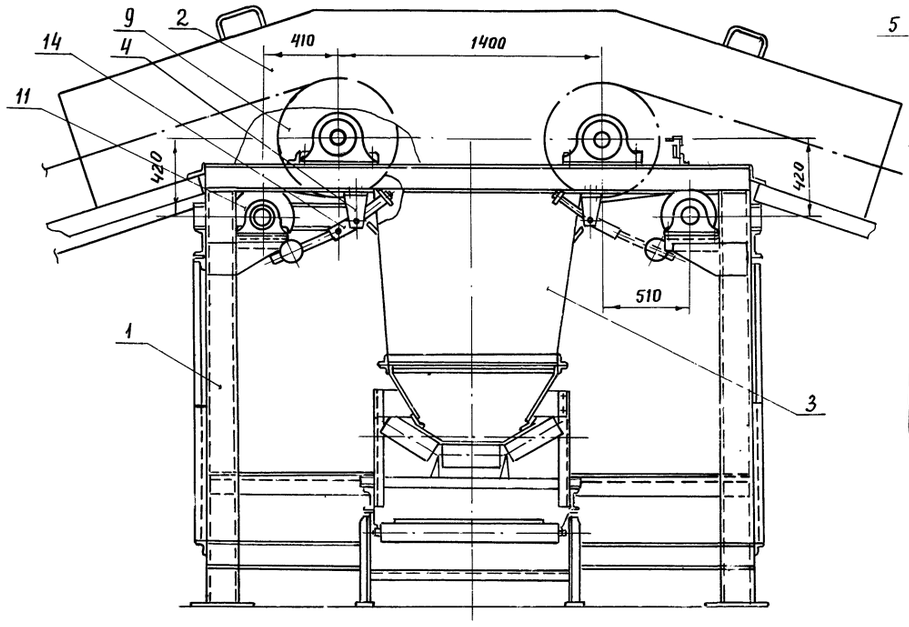
Согласовано

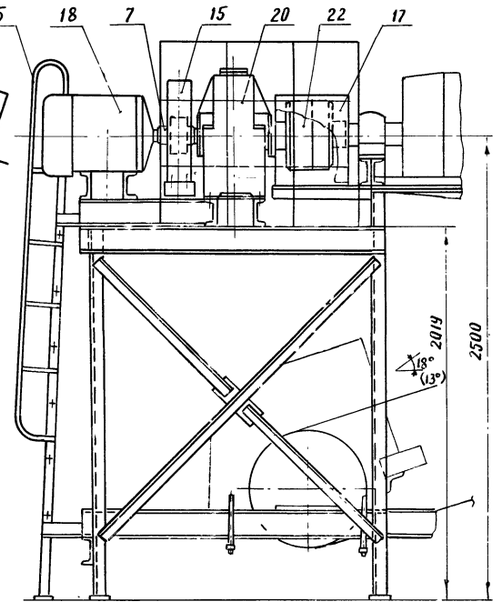
Инв. №

9032/24

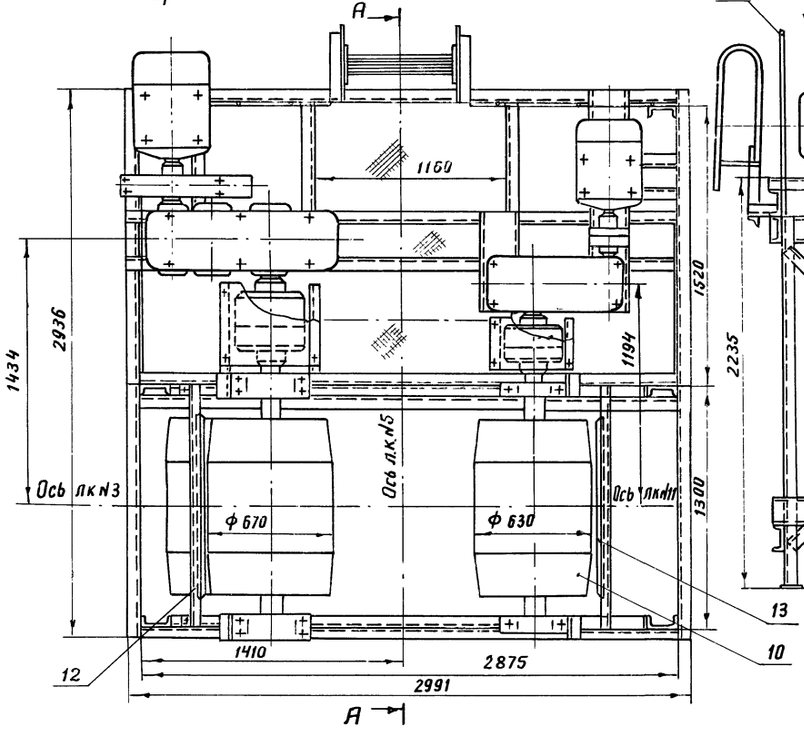
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

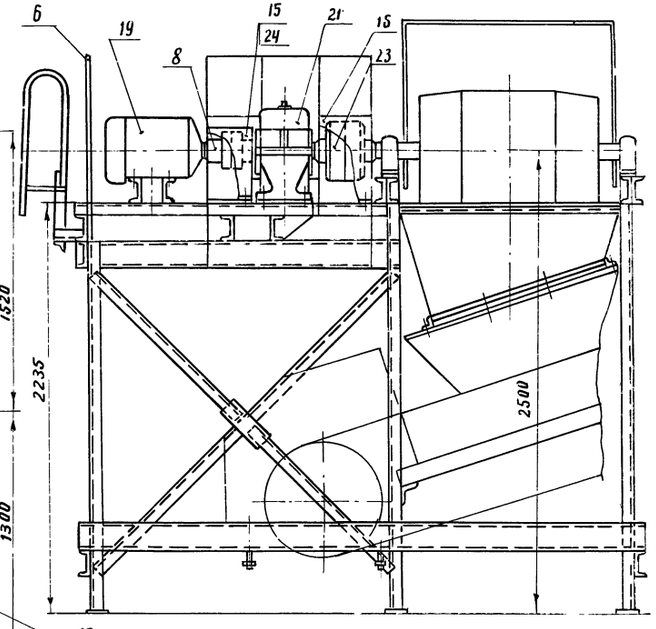




Воронка головная условно не показана



А-А (повернуто)



1. Размеры в скобках для исполнения II.
2. Лист рассматривать совместно с листами ТХ.Н1 лист 1 и 2.
3. План закладных элементов станции приводной см. ТХ.Н1 лист 1.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочный чертеж			
1		Рама приводных станций	1	840	БЧ
2		Воронка головная	1	240	БЧ
3		Течка	1	90	БЧ
4		Кронштейн	4	2	БЧ
5		Лестница	1	35	БЧ
6		Ограждение	1	17	БЧ
7		Муфта втулочно-пальцевая	1	24	БЧ
8		Муфта втулочно-пальцевая	1	23	БЧ
9	Е1-119-61	Барабан 8063 Ф-100	1	565	СОЮЗ
10	Е1-119-61	Барибан 8063Г-100	1	450	промме-
11	Е1-121-64	Барибан 8032-50	2	125	ханиза-
12	Е1-190-66	Очиститель привод-ного барабана 8063ф-100	1	8,5	ция СБТ-64 часть VI
13	Е1-190-66	Очиститель привод-ного барибана 8063Г-100	1	8,5	
14	Е1-203-66	Скребак-800	2	33	
		Детали			
15		Кожух	2	6	БЧ
16		Кожух	1	4	БЧ
17		Кожух	1	5	БЧ
		Стандартные изделия			
18	ГОСТ 19523-81 Е	Двигатель 4А180М4У3	1	195	
19	ГОСТ 19523-81 Е	Двигатель 4А160S6У3	1	135	
20	ГОСТ 20373-80	Редуктор Ц2У-315Н-25-21У2	1	520	
21	ГОСТ 20758-75	Редуктор Ц2У-250-40-12У2	1	320	
22	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 6300-110-1.1-90-1.1	1	135	
23	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-2.1.-90-1.1	1	130	
24		Тормоз ТКГ-160	2	60	Елгавский з-д
		Крепежные изделия		40	

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		
Н.контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ.Н2

Станция приводная ленточных конвейеров л.к№3 и л.к№11 Исполнение I; II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4000	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв.№

9032/25

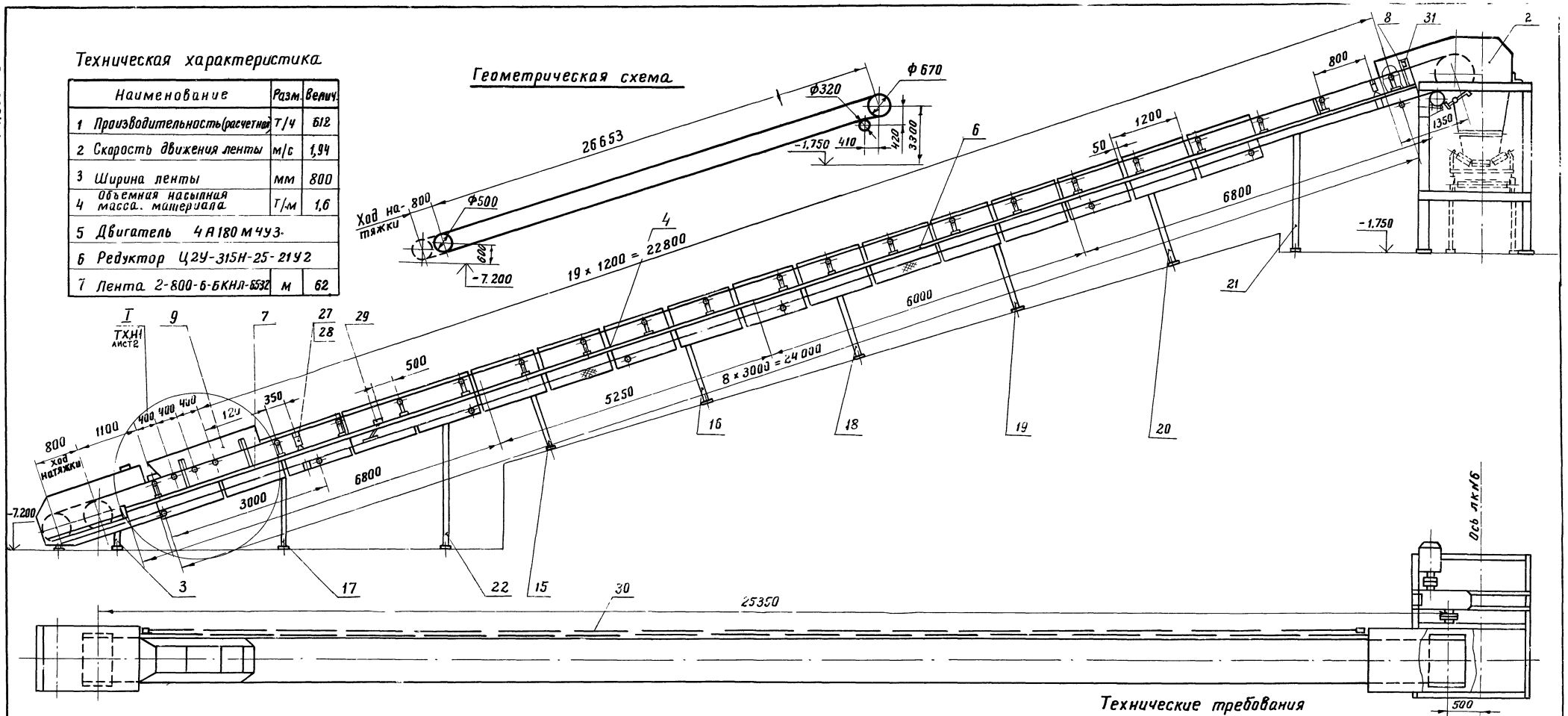
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Альбом 2

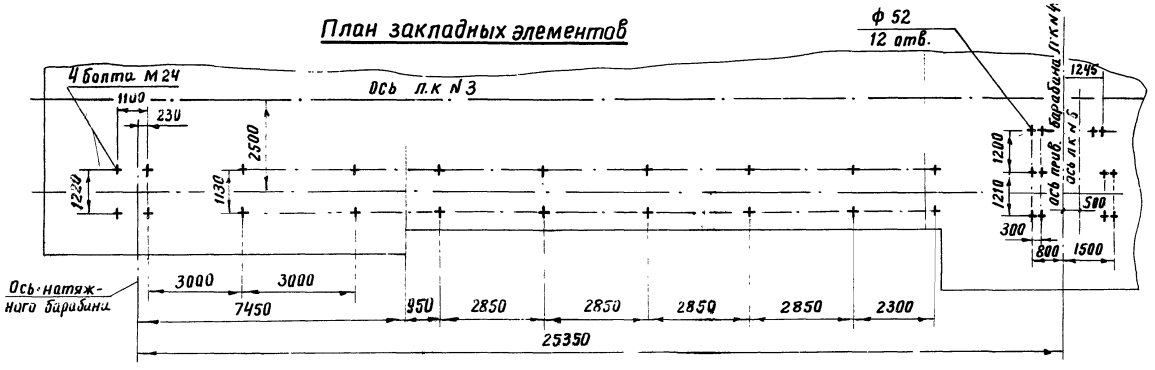
Техническая характеристика

Наименование	Разм.	Велич.
1 Производительность (расчетная)	т/ч	612
2 Скорость движения ленты	м/с	1,94
3 Ширина ленты	мм	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м	1,6
5 Двигатель 4А180М4УЗ		
6 Редуктор Ц2У-315Н-25-21У2		
7 Лента 2-800-6-БКНЛ-6532	м	62

Геометрическая схема



План закладных элементов



Технические требования

1. Данный лист рассматривать совместно с листами ТХН1 лист 2
2. Чертежи ЛК №4 разработаны в объеме общих видов, необходимых для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
3. Установка устройств обслуживания конвейеров смотри на листе ТХН27.
4. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79

9032/2 6

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакшевка		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		27.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		

ТП 708-18.85 ТХ.НЗ

Конвейер ленточный наклонный №4 Исполнение I, II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4226	1:50
Лист	Листов 1	

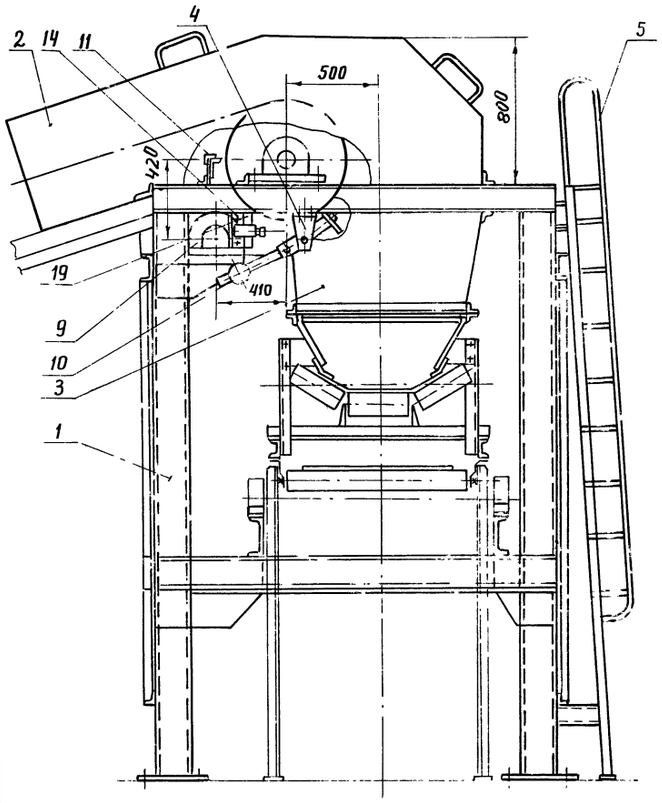
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

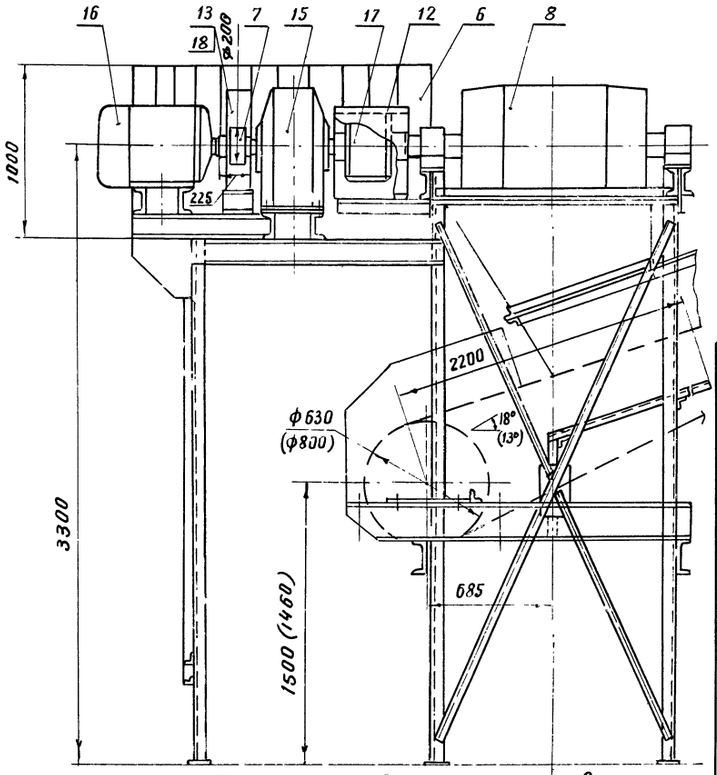
Инв. №

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

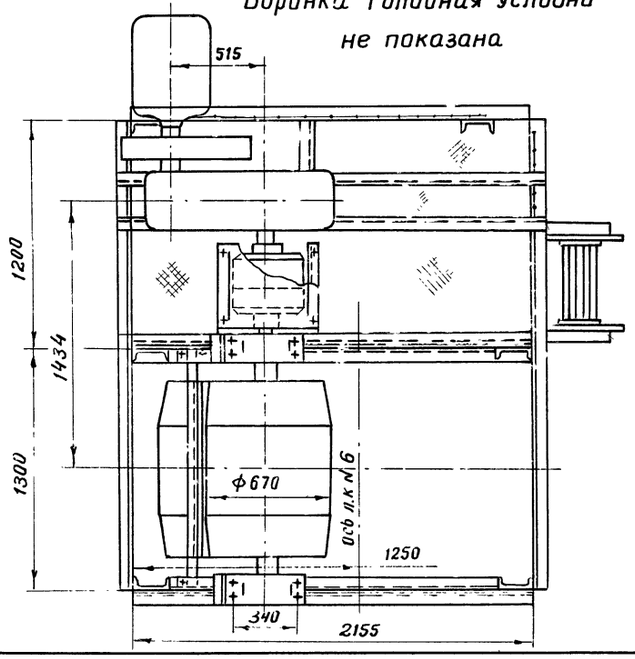
Альбом 2

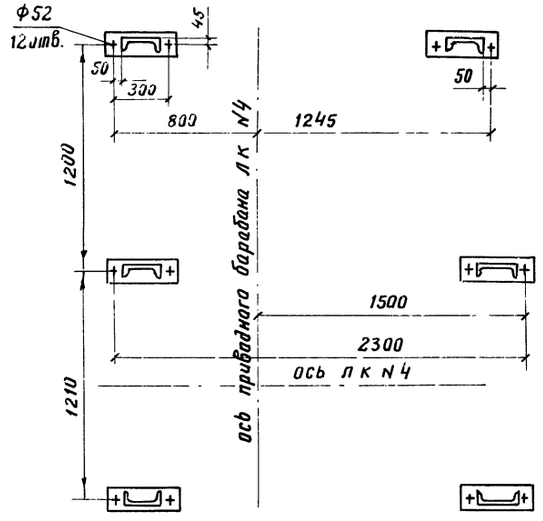


Воронка головная условно не показана



План закладных элементов





1. Размеры в скобках даны для исполнения II
2. Лист рассматривать совместно с листом ТХ.Н3.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама приводных станций	1	730	БЧ
2		Воронка головная	1	240	БЧ
3		Течка	1	90 120	БЧ исп. I исп. II
4		Кронштейн	4	2	БЧ
5		Лестница	1	35	БЧ
6		Ограждение	1	20	БЧ
7		Муфта втулочно-пальцевая	1	23	БЧ
8	Е1-119-61	Барабан 8063Ф-100	1	565	Союз
9	Е1-121-64	Барабан 8052-50	1	125	промме-
10	Е1-203-66	Скребок-800	2	33	ханизация
11	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063Ф-100	1	8,5	
		Детали			
12		Кожух	1	6	БЧ
13		Кожух	1	4	БЧ
14		Кронштейн	1	2,4	БЧ
		Стандартные изделия			
15	ГОСТ 20373-80	Редуктор Ц2У-315Н-25-21У2 n=1470 об/мин	1	520	
16	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180М4У3	1	195	
17	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-1.1-110-1.1	1	130	
18		Тормоз ТГ-200	1	33	Елгавский з-д
19		Датчик магнитно-индуктивный ДМ-2м	1	5,0	Днепропетровский з-д
		Крепежные изделия		20	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бр.	Мишеев	
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Шклярук	

ТП 708-18.85 ТХ.Н4

Конвейер ленточный наклонный № 4
Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2840	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

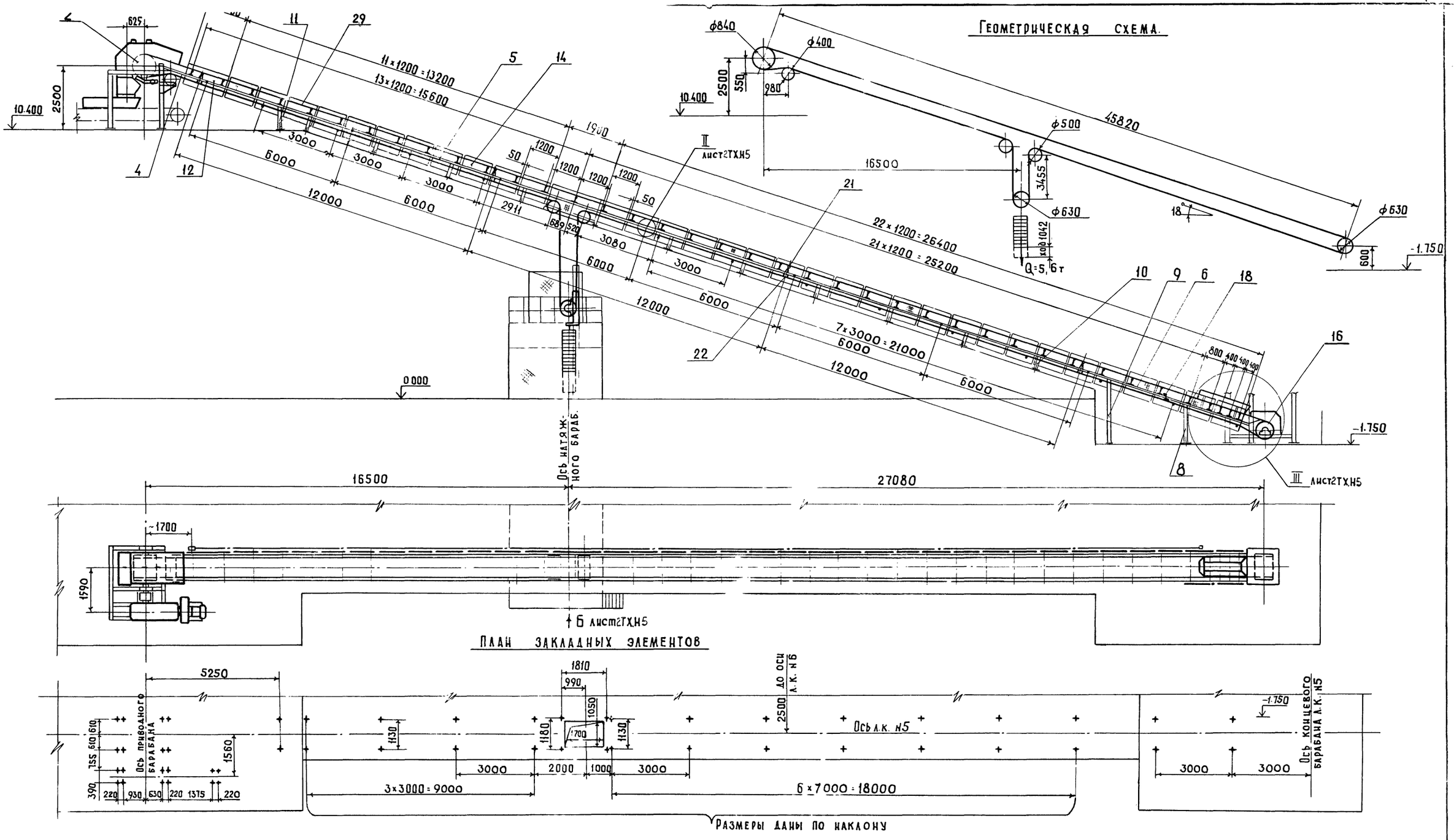
Инв. №

9032/2

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

Альбом 2

Геометрическая схема.



План закладных элементов

Размеры даны по наклону

	Наименование	Размерность	Величина
1	Производительность (расчетная)	т/ч	677
2	Скорость движения ленты	м/с	2,154
3.	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1.6
5.	Двигатель 4А250S6У3	N=45 квт.	n=980 об/мин
6.	Редуктор КЦ1-500	i=20	n=980 об/мин.

1 Чертежи л.к. №5 разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

2 Установка устройства выключающего канатного см. лист ТХ. Н27.

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бр.	Матвеев	24.11
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Усыченко	

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н5

Конвейер ленточный наклонный №5 Исполнение I

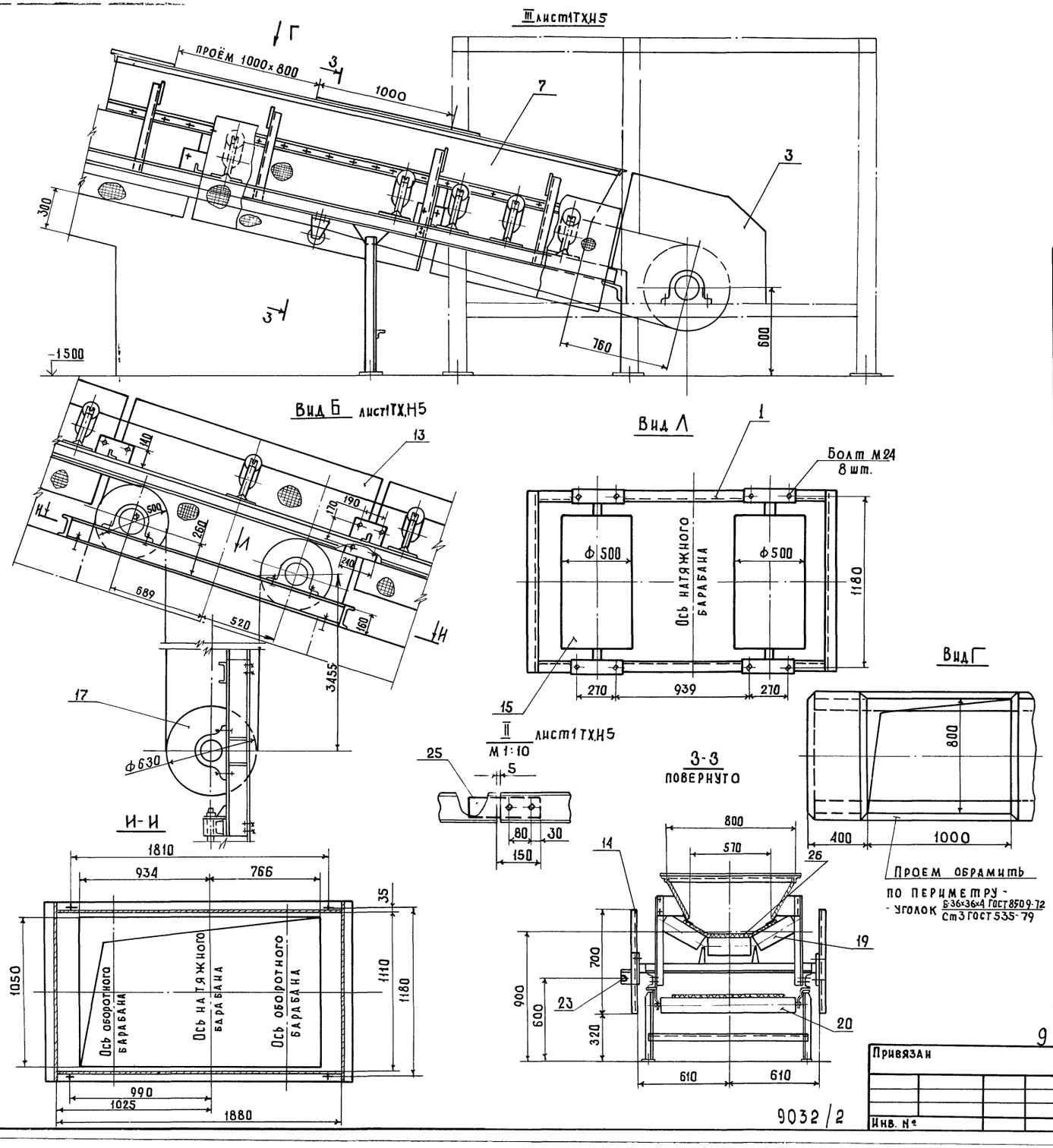
Стадия	Масса	Масштаб
Р	12220	1:100
Лист 1	Листов 2	

Промтрансниипроект

9032/2 8

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

Альбом 2



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама оборотных барабанов	1	920	БЧ
2	ТХ.Н6	Станция приводная	1	5086	
3		Кожух	1	80	БЧ
4		Секция средней части N1 L=1750	1	44.0	БЧ
5		Секция средней части W2 L=6000	6	150	БЧ
6		Секция средней части N3 L=6500	1	162	БЧ
7		Лоток L=3500	1	160	БЧ
8		Стойка H=1600	1	30.0	БЧ
9		Стойка H=2500	1	44.0	БЧ
10		Стойка средней части H=515	11	12.6	БЧ
11		Стойка средней части H=850	1	21	БЧ
12		Ограждение L=1700	1	16	БЧ
13		Ограждение L=1800	1	17	БЧ
14		Ограждение L=1150	33	15	БЧ
15	Е1-121-64	Барабан 8050-60	2	205	Союзпроммеханизация сб. I-64 ч. VI
16	Е1-121-64	Барабан 8063-80	1	280	
17	Е1-125-61	Натяжка 80638-80-2-62	1	460	
18	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	
19	Е1-181-66	Роликоопора Ж 8030-Н	39	42.2	
20	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	12	26.5	
21	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	8	10.3	
22	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	8	13.0	
23	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное Lк=20	2	3.2	
		Детали			
24		Уголок 5-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79	4	0,75	БЧ
25		Лист 5 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	18	0.9	БЧ
		Стандартные изделия			
26	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-6КИЛ-65-6-2-6 L=96,5	п.м.	1 п.м. 8.0	
		Крепежные изделия	–	53	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		27.10
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ.Н5

Конвейер ленточный наклонный N5 исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12220	1:20

Лист 2 Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

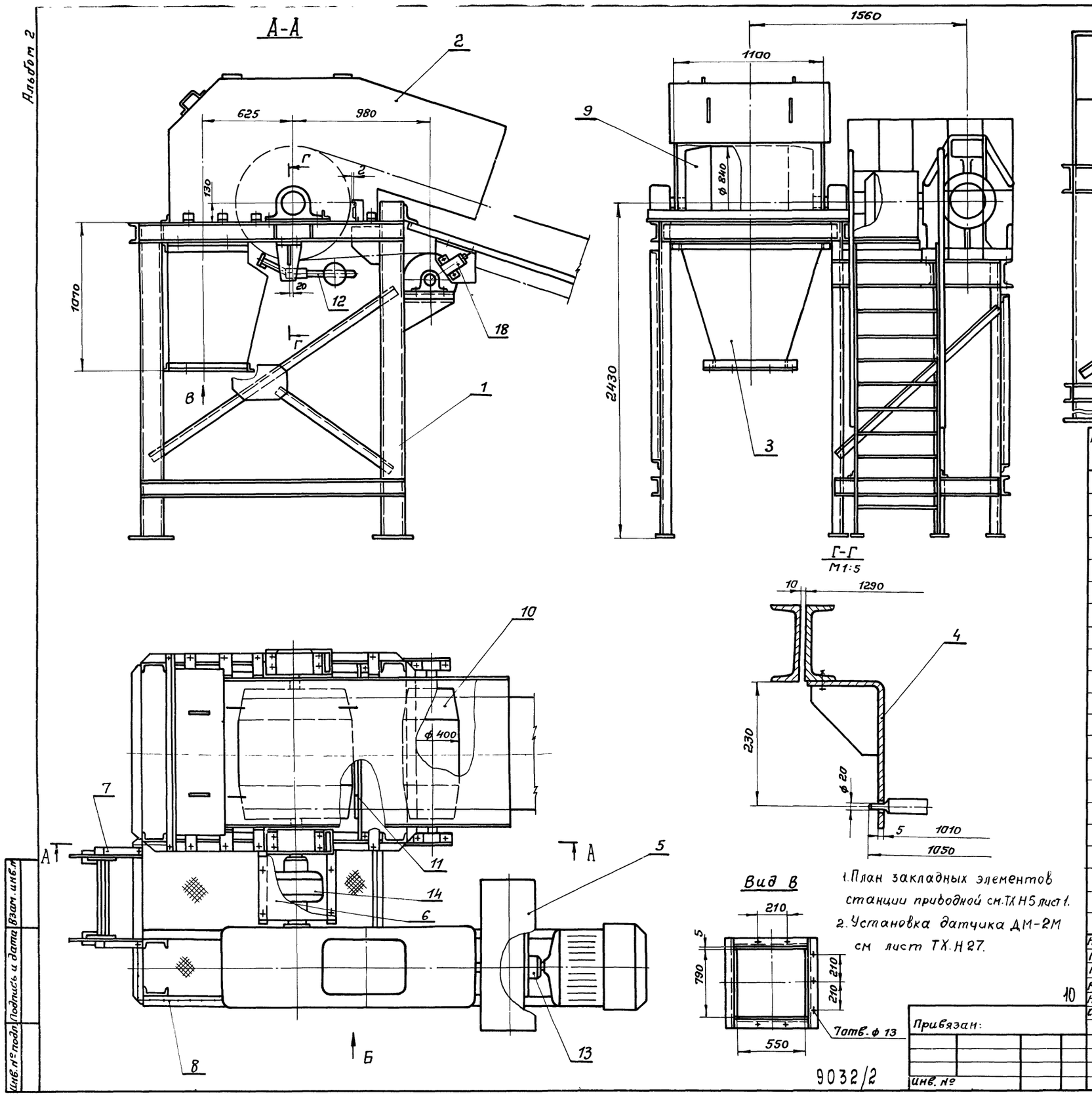
Привязан

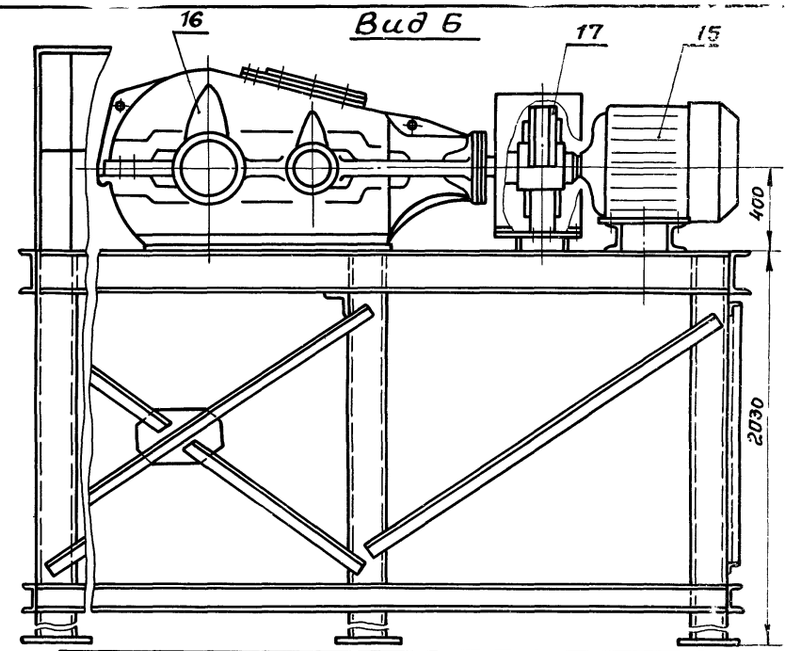
Инв. №

9032/2

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

Альбом 2





1. План закладных элементов станции приводной см. ТХ Н5 лист 1.
2. Установка датчика ДМ-2М см лист ТХ.Н27.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н7	Рама станции приводной	1	1039	
2		Воронка головная	1	322	БЧ
3		Течка	1	230	БЧ
4		Кронштейн	2	2,1	БЧ
5		Кожух	1	22,4	БЧ
6		Кожух	1	15,1	БЧ
7		Лестница	1	35	БЧ
8		Ограждение	–	16	
9	Е1-119-61	Барабан 8080Ф-100	1	665	Союзпромме-
10	Е1-121-64	Барабан 8040-50	1	148	ханизация
11	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8080Ф-100	1	8,5	Сборник I-64
12	Е1-203-66	Скребок - 800	1	33	часть VI
		Стандартные изделия			
13		Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-75-1.1-90-2.1 УС	1	50	
14	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 10000-90-1.1-110-1.1	1	91,5	
15	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3 N=45 квт Nд=980 об/мин.	1	490	
16		Редуктор КЦ1-500-20-41Ц	1	1740	Объединение "Эскалатор" г. Ленинград
17		Тормоз ТГ-300	1	80	Елабский машиностр. з-д
18		Датчик магнитоиндуктивный типа ДМ-2М	1	5	
		Крепежные изделия	–	3	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
Гип	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		27..
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н6

Конвейер ленточный наклонный N5 исполнение I
Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5086	1:20

Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

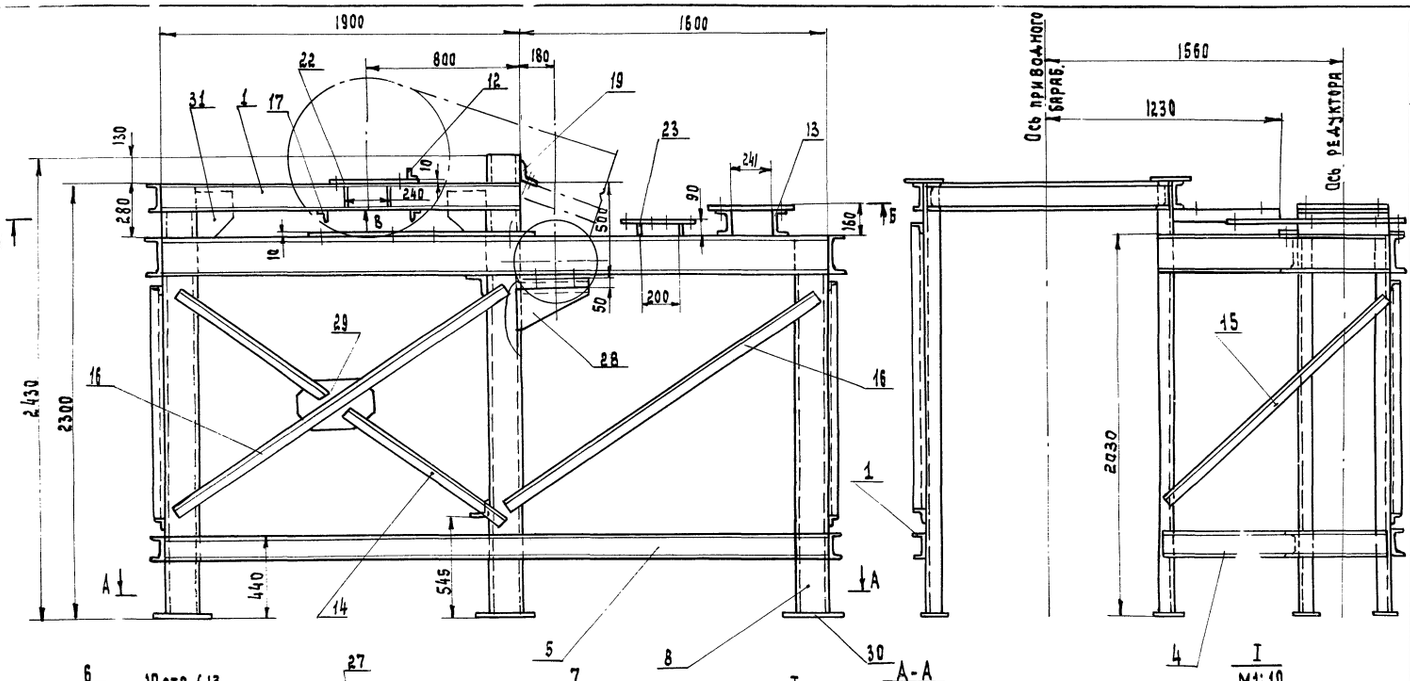
Привязан:

Инв. №

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

9032/2

Альбом 2



Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1880	3	23.0	БЧ
2		L = 1540	2	18.9	БЧ
3		L = 1290	1	15.9	БЧ
4		L = 1260	2	15.8	БЧ
5		L = 3555	1	43.7	БЧ
		Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
6		L = 2280	2	37.0	БЧ
7		L = 2500	2	40.8	БЧ
8		L = 2000	6	32.6	БЧ
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
9		L = 3555	2	65.3	БЧ
10		L = 1260	1	23.2	БЧ
11		L = 596	2	11.0	БЧ
		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
12		L = 140	2	0.53	БЧ
13		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79 L=596	2	10.0	БЧ
		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
14		L = 1000	4	5.72	БЧ
15		L = 1600	1	9.2	БЧ
16		L = 2100	4	12.0	БЧ
17		L = 630	2	3.5	БЧ
		Уголок Б-100х100х8 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
18		L = 360	2	4.4	БЧ
		Уголок Б-110х110х8 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
19		L = 1290	1	17.4	БЧ
20		L = 1260	2	17.0	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 16523-70			
21		100 х 100	6	0.8	БЧ
22		120 х 160	4	1.57	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 16523-70			
23		596 х 80	2	3.7	БЧ
24		370 х 1070	1	31.0	БЧ
25		596 х 420	2	19.6	БЧ
26		1200 х 100	2	5.46	БЧ
27		480 х 160	2	6.0	БЧ
28		400 х 200	2	3.14	БЧ
29		400 х 300	2	4.7	БЧ
30		300 х 120	10	2.8	БЧ
31		200 х 240	4	2.9	БЧ

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. технол.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. гр.	Матвеев	
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Усыченко	

ТП 708-18.85 ТХ.Н7

Конвейер ленточный наклонный №5 Исполнение I Рама станции приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1039	1:20
Лист	Листов 1	

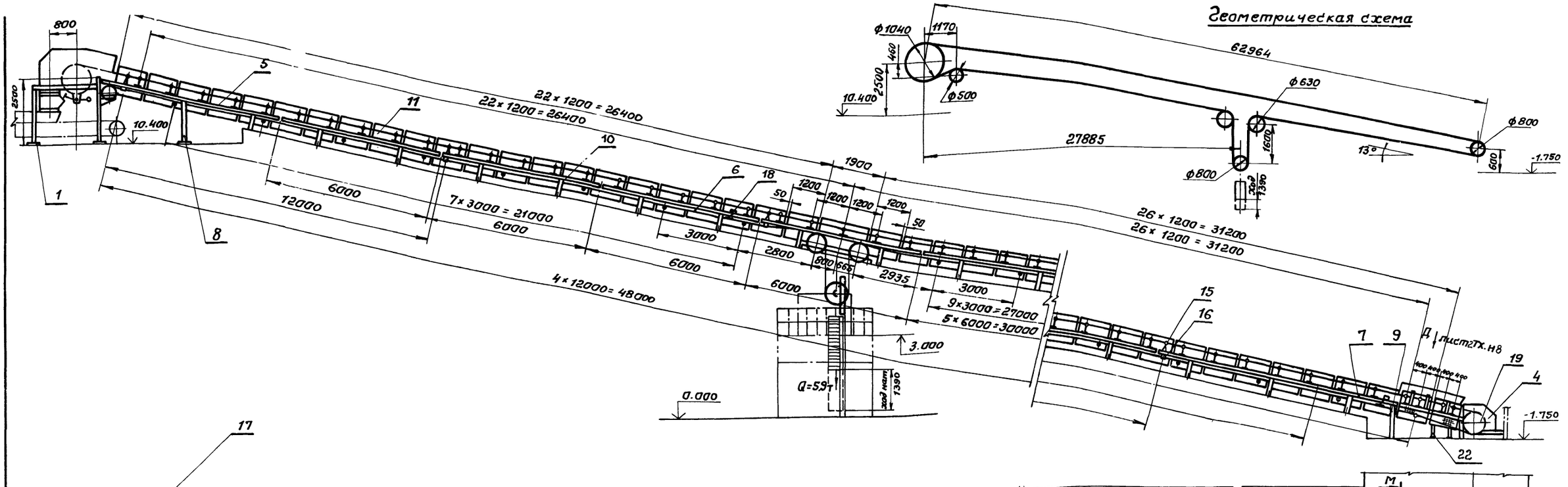
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

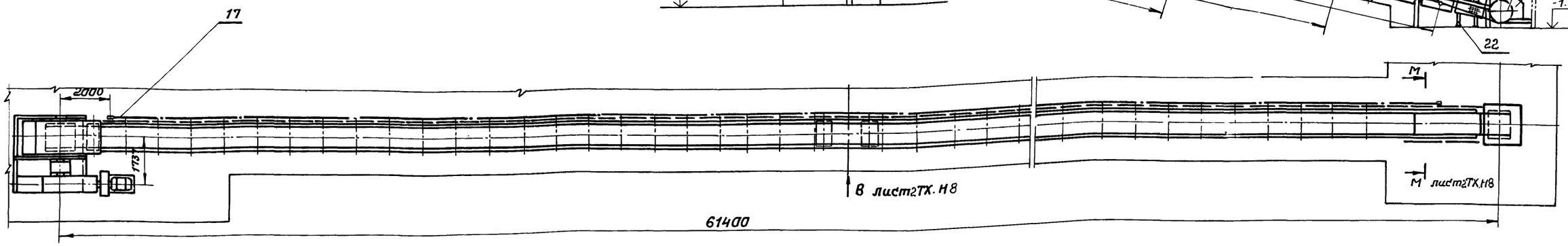
Привязан

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

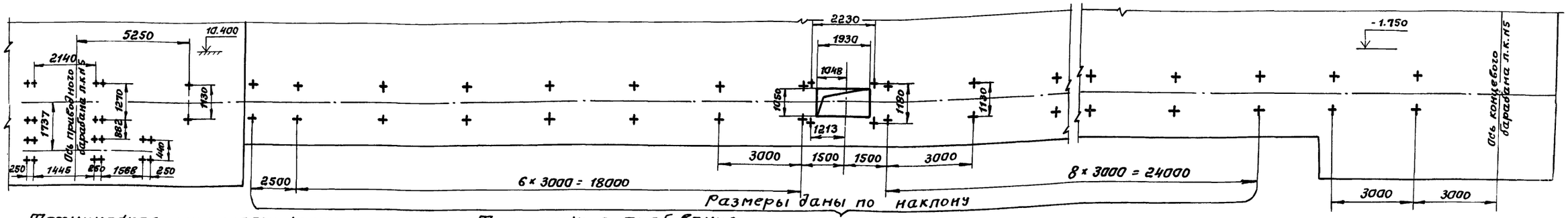
9032/2

Альбом





План закладных элементов



Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Величина: щебень, песок	Величина: керамзит
1. Производительность расчетная	т/ч	628	314
2. Скорость движения ленты	м/с	1,9	1,9
3. Ширина ленты	мм	800	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5. Двигатель 4А250S6У3 N=45 кВт, n = 980 об/мин			
6. Редуктор КЦ2-1000, n = 980 об/мин, i = 28			

Технические требования

1. Данный лист рассматривать совместно с листами ТХ. Н8 лист 2.
2. Отверстия для аспирации обрамить по периметру Уголок В-36×36×4 ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-79
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. лист ТХ.Н27.
4. Чертежи л.к. N5 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

Привязан:

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.V
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Шклярук		

9032/2 12

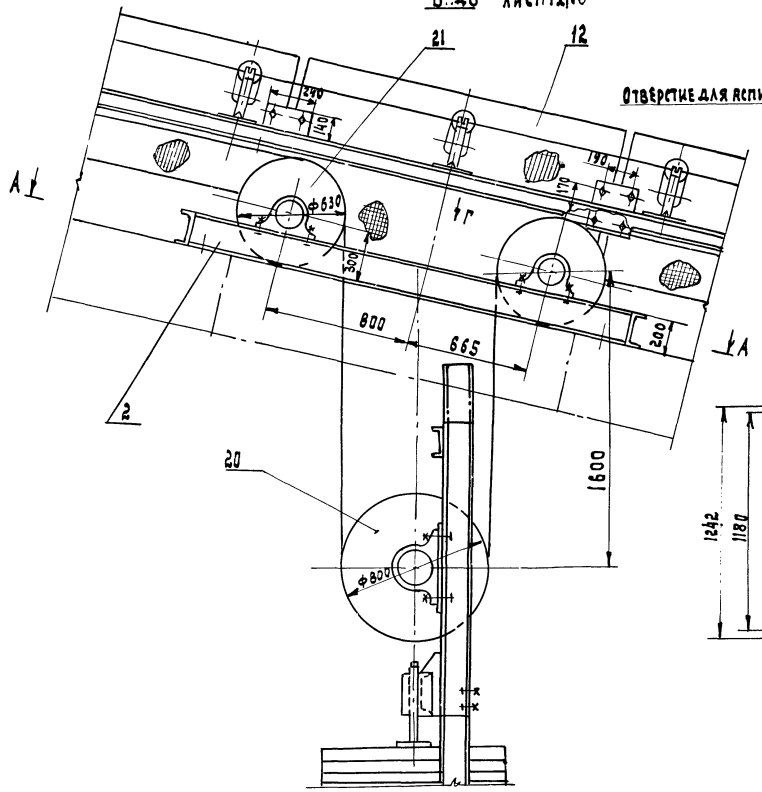
ТП 708-18.85 ТХ.Н8

Конвейер ленточный наклонный N5 Исполнение II

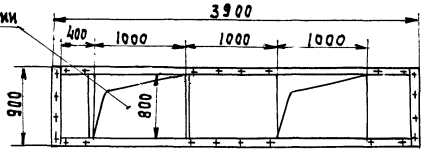
Стадия	Масса	Масштаб
Р	15550	1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

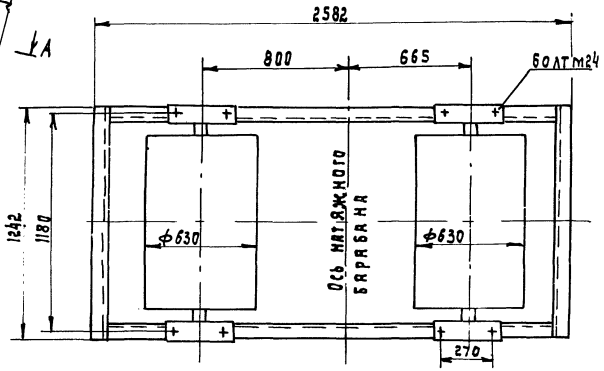
Вид В повернуто лист ТХ.Н8



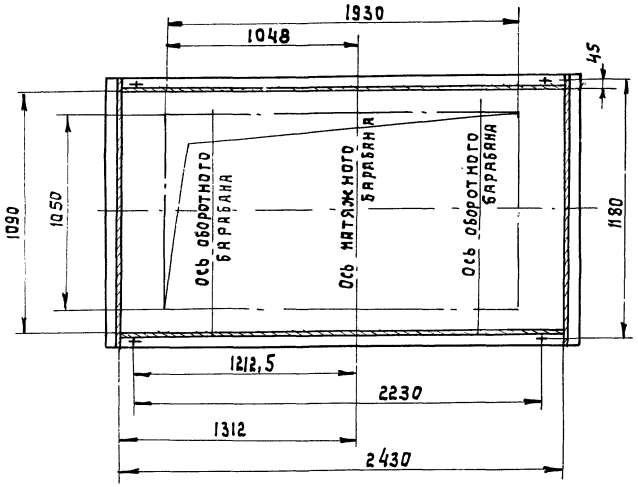
Вид Д
М1:40
повернуто лист ТХ.Н8



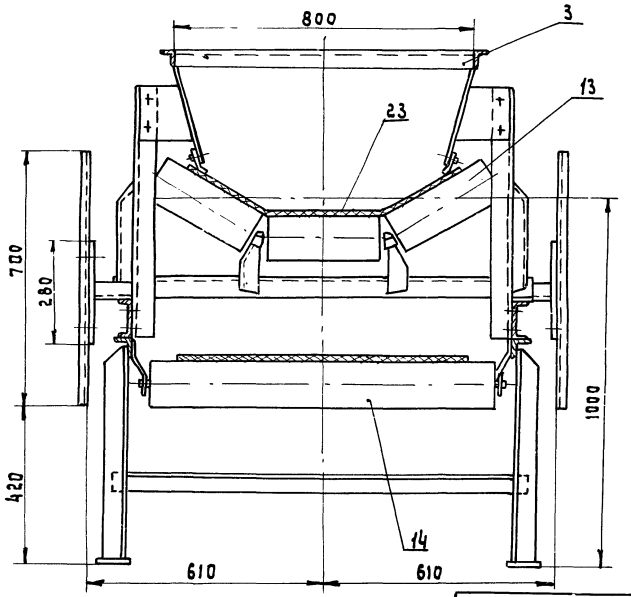
Вид Г



А-А



М-М
М1:10
повернуто лист ТХ.Н8



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. из.	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н9	Станция приводная	1	6752	
2		Рама оборотных			
		барабанов	1	141	Бч
3		Лоток	1	160	Бч
4		Кожух	1	80	Бч
5		Секция L=6700	1	160	Бч
6		Секция L=6000	9	150	Бч
7		Секция	1	153	Бч
8		Стойка H=1570	1	25,5	Бч
9		Стойка H=2000	1	32,8	Бч
10		Стойка H=615	17	13,6	Бч
11		Ограждение L=1150	48	15	Бч
12		Ограждение L=1800	1	17	Бч
13	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	54	42,2	Союз-
14	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	19	26,5	пром-
15	Е1-116-61	Ролик дефлекторный			мехза-
		верхний В=800	10	10,3	низа-
16	Е1-117-61	Ролик дефлекторный			ция
		нижний В=800	10	13	Сбор-
17	Е1-201-68	Устройство вык-			ник
		лючающее канатное L=20м	3	32	I-64
18	Е1-198-66	Очистное плуж-			Ч.Ц
		ковое устройство В=800	2	20	
19	Е1-121-64	Барабан 8080-100	1	500	
20	Е1-125-61	Натяжка 8080В-100-2-67	1	410	без учета массы груза
21	Е1-121-64	Барабан 8063-80	2	290	
22		Стойка H=1300	1	30	Бч
		Стандартные изделия			
23	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-Б-БКНЛ-65-			
		-6-2-Б			
		L=135м	п.м	8	
		Крепежные изделия	-	60	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бр.	Матвеев	27.11
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Шклярук	

ТП 708-18.85 ТХ.Н8

Конвейер ленточный наклонный №5 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:100

Лист 2 Листов

Промтрансниипроект

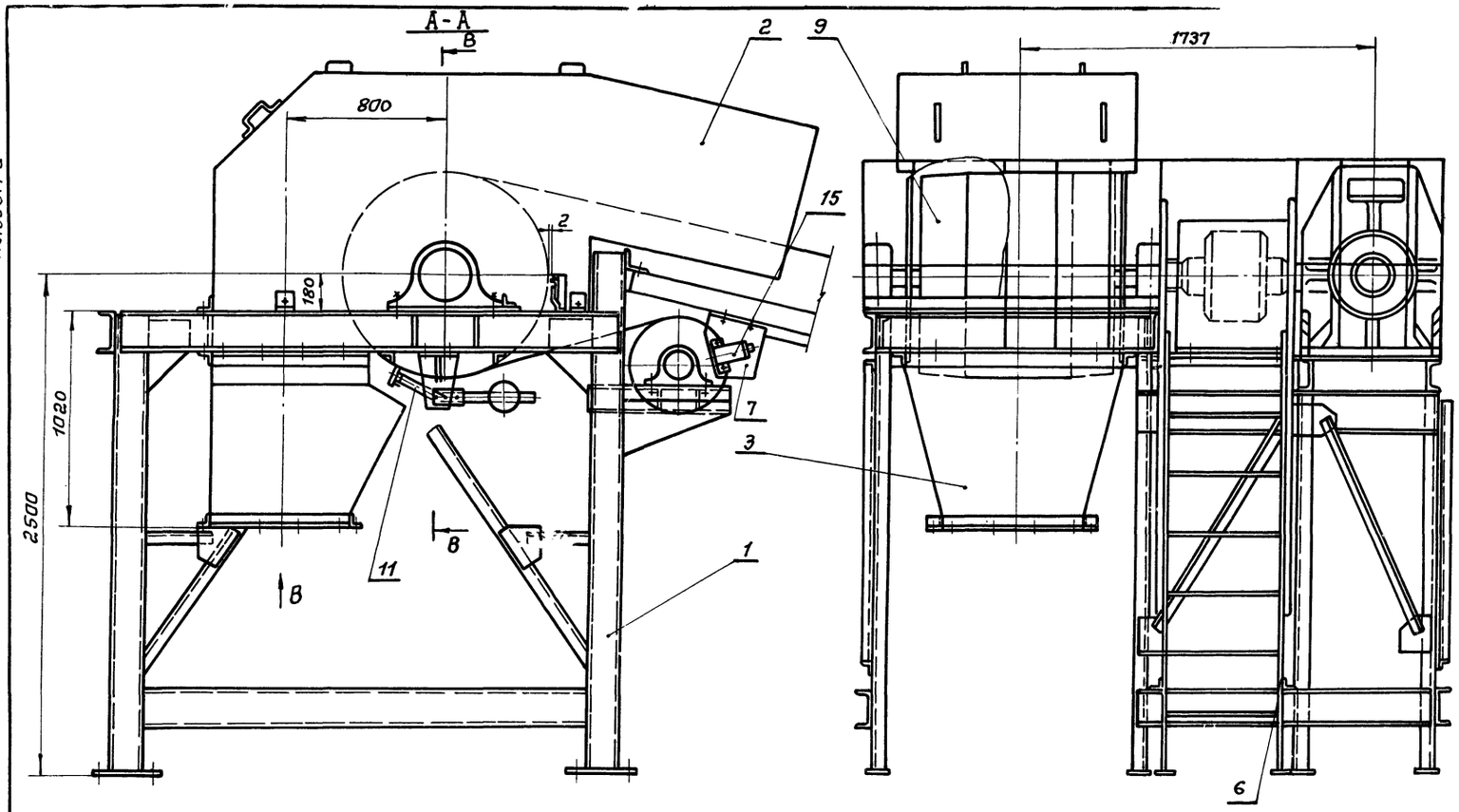
Привязан

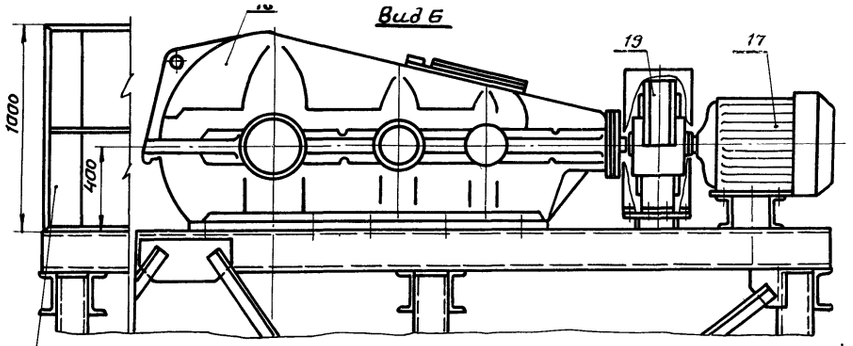
Инв. №

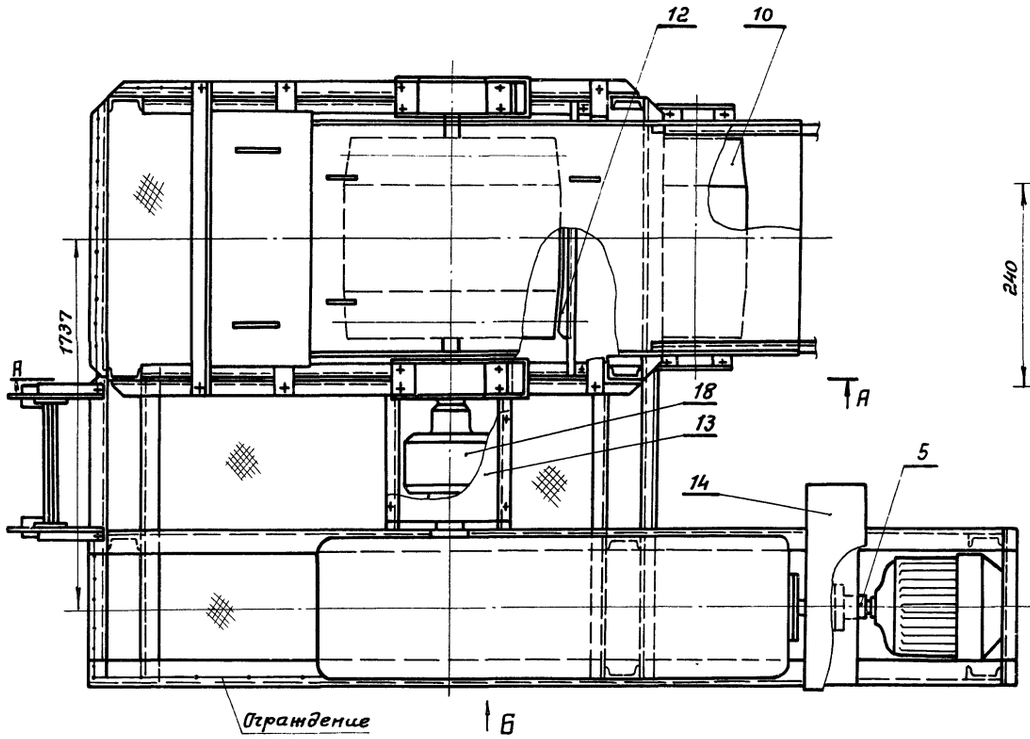
9032/2

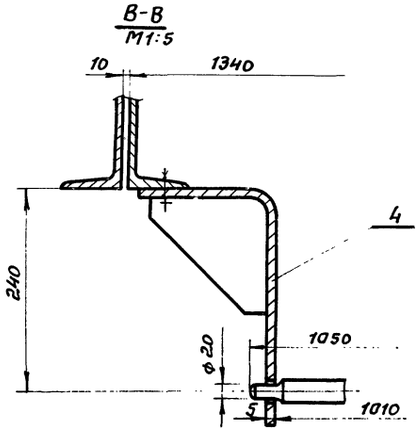
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2









1. Данный лист рассматривать совместно с листами 1,2 ТХ.Н8.
2. План закладных элементов станции приводной см. на ТХ.Н8 лист 1.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	1408	БЧ
2		Воронка головная	1	420	БЧ
3		Течка	1	320	БЧ
4		Кронштейн	2	2,5	БЧ
5		Муфта упругая			
		втулочно-пальцевая	1	70	БЧ
6		Лестница	1	35	БЧ
7		Кронштейн	1	2,1	БЧ
8		Ограждение	1	15	БЧ
9	Е1-119-61	Барабан 80100Ф-140	1	1145	Союз
10	Е1-121-64	Барабан 8050-60	1	205	промт-
11	Е1-203-66	Скребок - 800	1	33	механи-
12	Е1-190-66	Очиститель привод-			зация
		ного барабана 80100Ф-140	1	9,0	сб.I-64 ч.VI
		Детали			
13		Конус	1	22,4	
14		Конус	1	15,1	
		Стандартные изделия			
15		Датчик магнитоиндук-тивный типа ДМ-2М	1	5	
16	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ2-1000			Объединение эскалатор г. Ленинград
		Пр=980 об/мин i=28	1	2658	
17	ГОСТ 19523-81Б	Двигатель 4А250S6У3			
		N=45 квт. nдв.=980			
18	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дис-			
		ковая 10000-130-1.1	1	150	
19		Тормоз колодочный			Елгавский машино-
		ТКГ-300	1	63	строительный з-д
		Крепежные изделия		15	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бакитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бр.	Матвеев	27.11
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Шклярук	

ТП 708-18.85 ТХ.Н9

Приводная станция ЛК№5 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6752	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

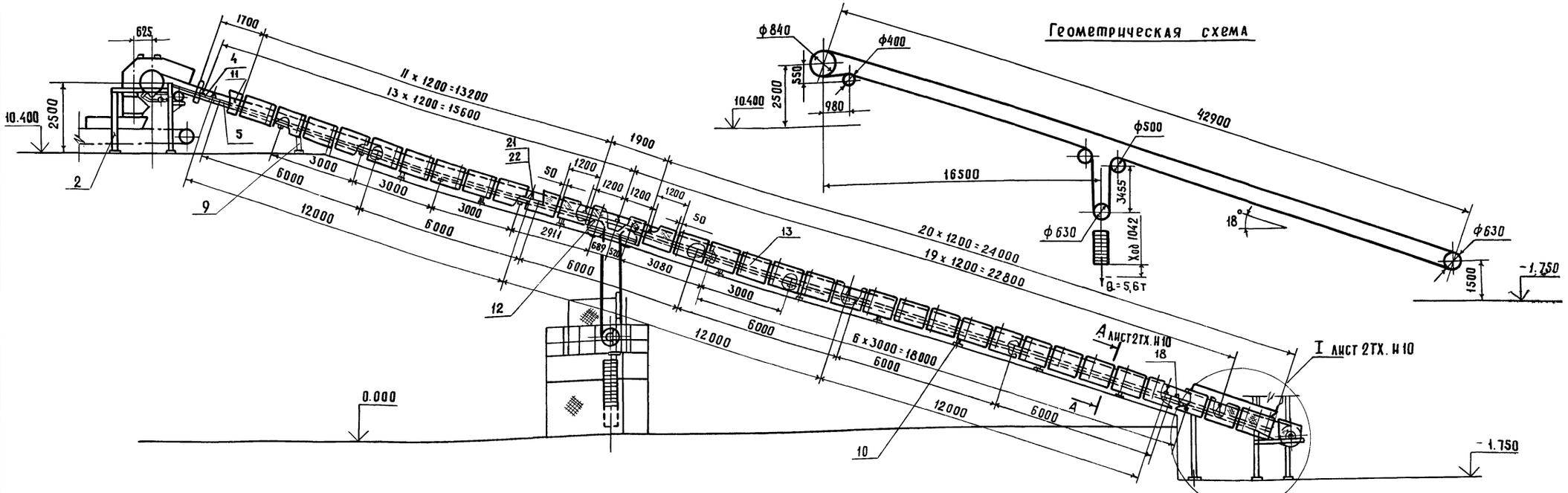
Привязан:

Инв. №

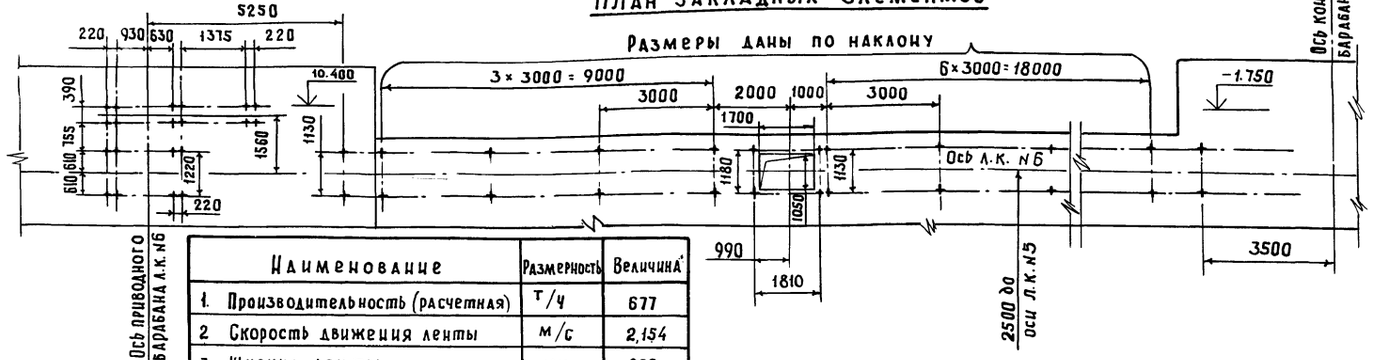
9032/2

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

Альбом 2



План закладных элементов



Наименование	Размерность	Величина
1. Производительность (расчетная)	т/ч	677
2 Скорость движения ленты	м/с	2,154
3 Ширина ленты	мм	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5 Двигатель 4А250S6У3 N=45 кВт nд=980 об/мин.		
6 Редуктор КЦ 1-500 i=20 n=980 об/мин.		

1. Установка устройств обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н 27.
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{ст.\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$
3. Чертежи л.к. N 6 исполнение I разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или производственных базах строительных и монтажных организаций.

9032/2 15

Нач.отд	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бр.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Никулина	

ТП 708-18.85 ТХ.Н10

Конвейер ленточный наклонный N6 Исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

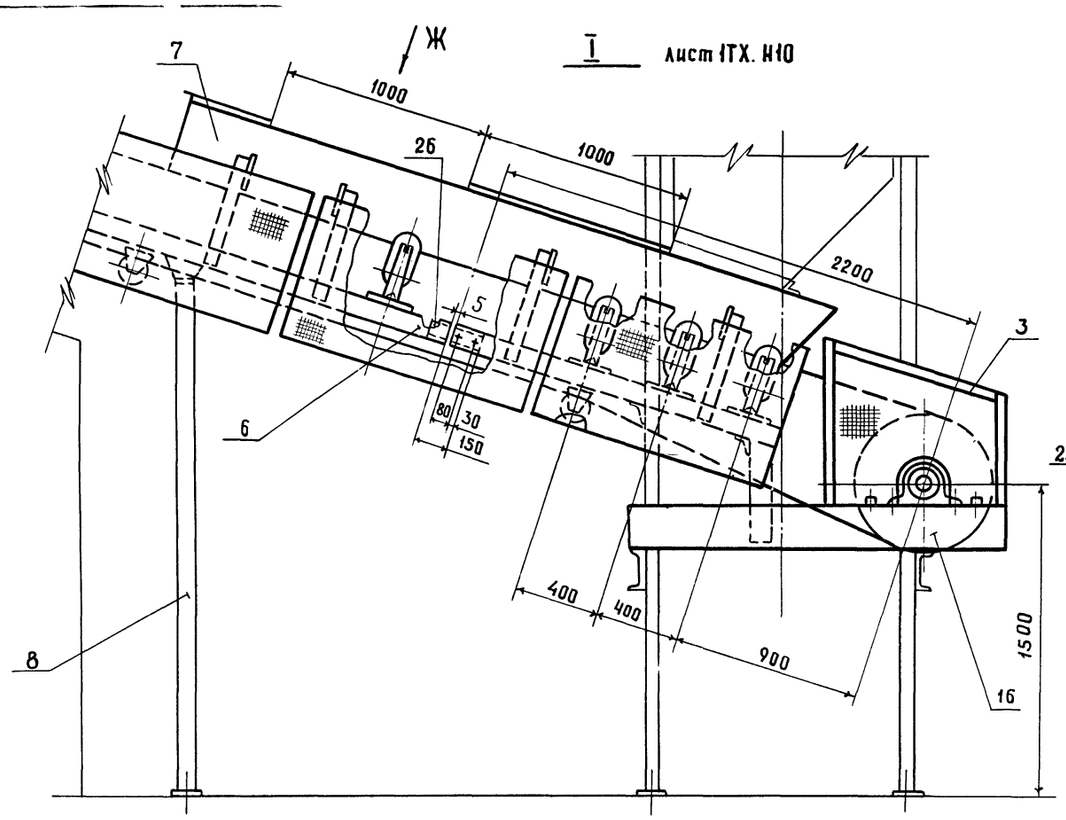
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

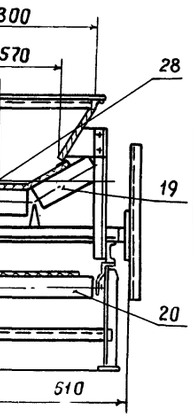
Привязан

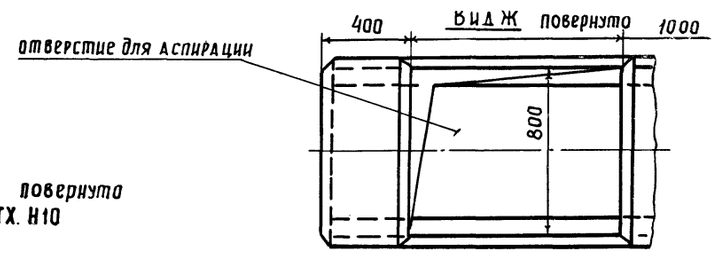
Инв. №

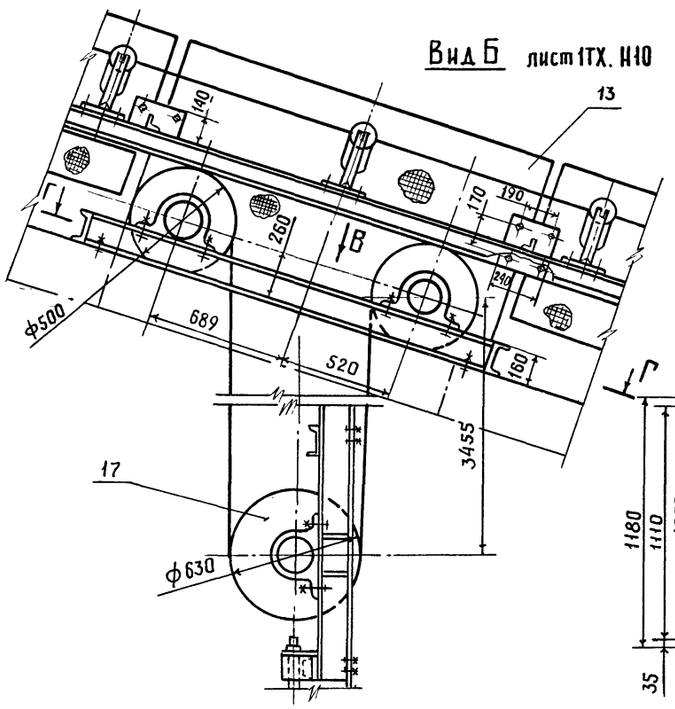
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

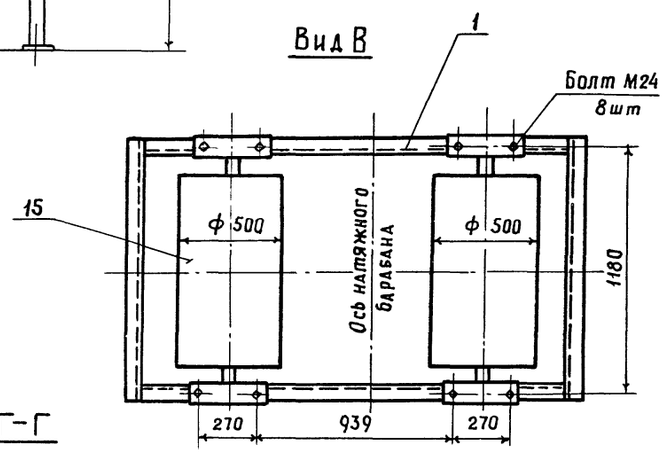
Альбом 2

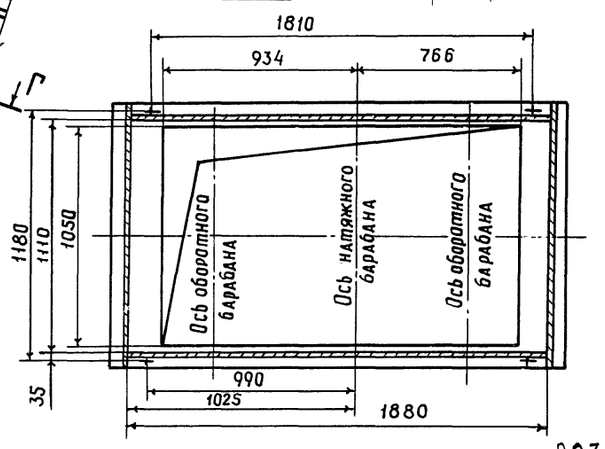












Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама оборотных барабанов	1	92	БЧ
2	ТХ.Н11	Станция приводная	1	5086	
3		Кожух	1	80	БЧ
4		Секция средней части N1 $\mathcal{L}$ = 1750	1	44	БЧ
5		Секция средней части N2 $\mathcal{L}$ = 6000	6	150	БЧ
6		Секция средней части N3 $\mathcal{L}$ = 2200	1	54	БЧ
7		Лоток $\mathcal{L}$ = 3200	1	156	БЧ
8		Стойка H = 2500	1	44	БЧ
9		Стойка средней части H = 850	1	21	БЧ
10		Стойка средней части H = 515	11	12,6	БЧ
11		Ограждение $\mathcal{L}$ = 1700	1	16	БЧ
12		Ограждение $\mathcal{L}$ = 1800	1	17	БЧ
13		Ограждение $\mathcal{L}$ = 1150	31	15	БЧ
15	Е1-121-64	Барабан 8050-60	2	205	Союзпромтехмонтаж Сборник I-64 часть VI
16	Е1-121-64	Барабан 8063-80	1	280	
17	Е1-125-61	Натяжка 8063В-80-2-62	1	410	
18	Е1-198-66	Очистное лужковое устройство В=800	2	20	
19	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	36	42,2	
20	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	12	26,5	
21	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	8	10,3	
22	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	8	13,0	
23	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное $\mathcal{L}$ к = 20м	2	3,2	
		Детали			
25		Уголок $\frac{Б\cdot 63\times 63\times 6\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-79}$	4	0,75	БЧ
26		Лист $\frac{5\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$	14	0,9	БЧ
		Стандартные изделия			
28	ГОСТ 20-76	Лента 2·800-Б·БКНЛ-65-6-2·6 $\mathcal{L}$ = 91м	п.м.	1п.м. 8	
		Крепежные изделия	-	53	

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бриг.	Матвеев		
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Никулина		

ТП 708-1885 ТХ.Н10

Конвейер ленточный наклонный N 6. Исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10530	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

16

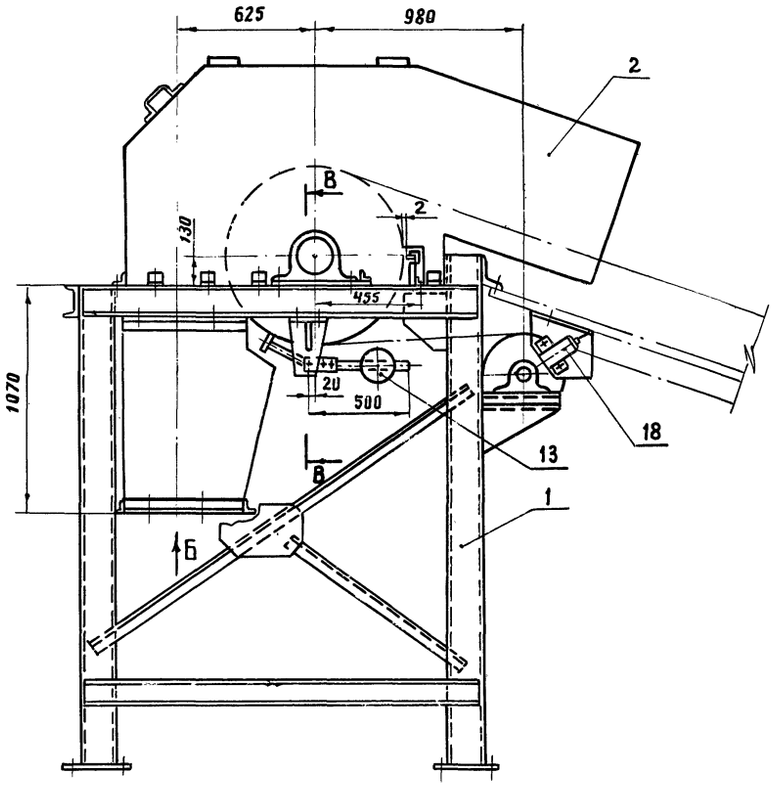
Привязан

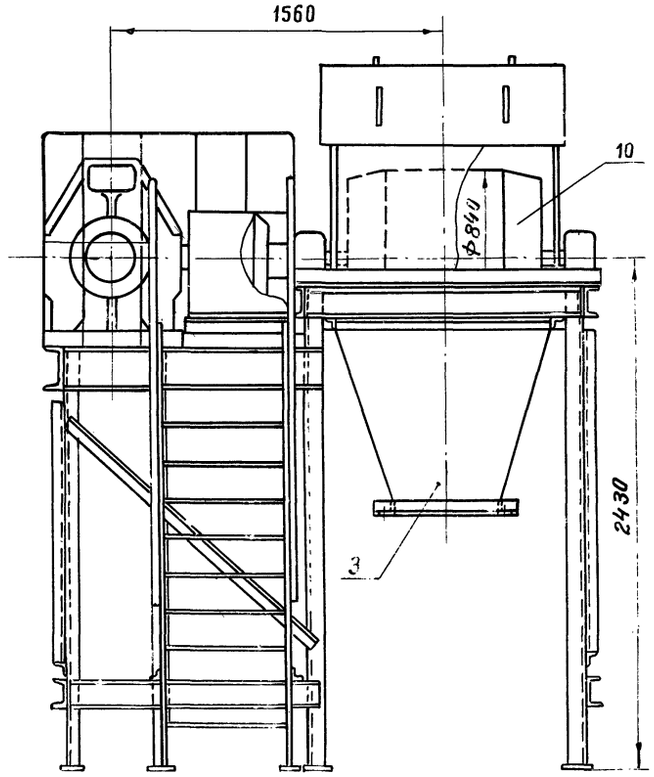
Инв. №

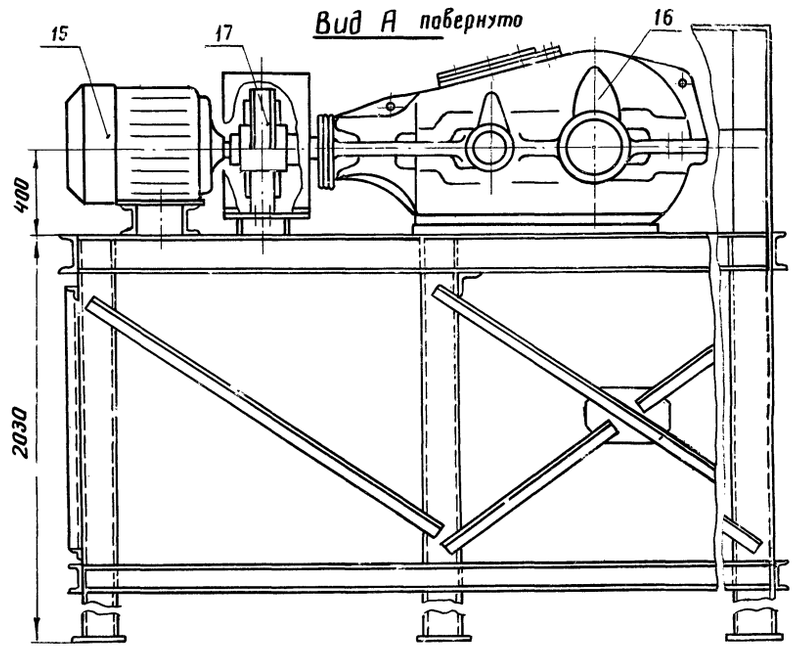
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

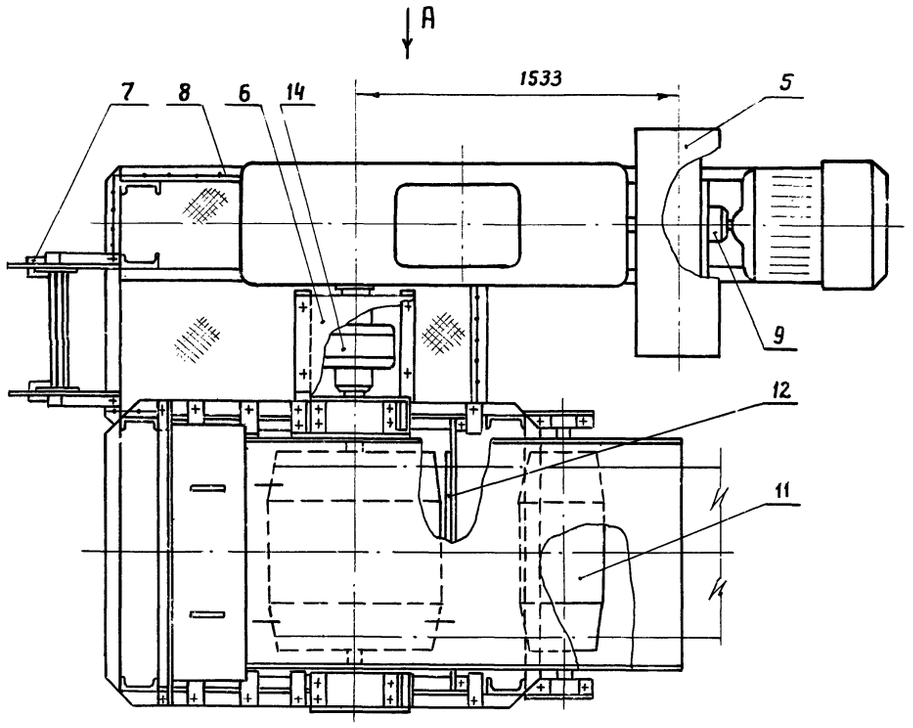
9032/2

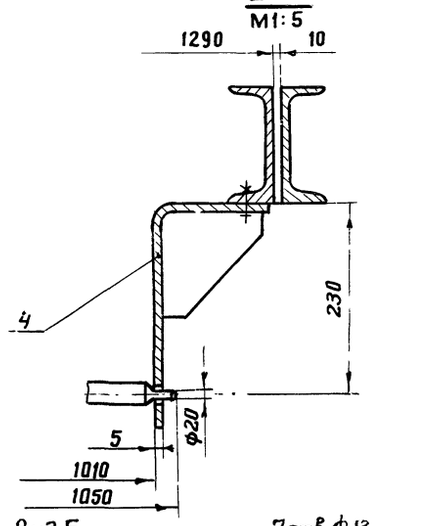
Альбом 2

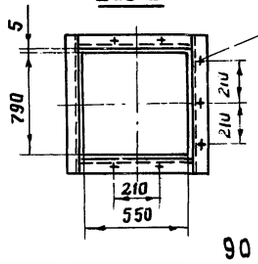












7 отв. Ф13

1. План закладных элементов станции приводной см. ТХН10 лист 1.
2. Установка датчика ДМ-2М см. лист ТХ.Н27.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н12	Рама станции приводной	1	1039	
2		Воронка головная	1	322	БЧ
3		Течка	1	230	БЧ
4		Кронштейн	2	2,1	БЧ
5		Кожух	1	22,4	БЧ
6		Кожух	1	15,1	БЧ
7		Лестница	1	35	БЧ
8		Ограждение	—	16	БЧ
9		Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-75-1,1-90-2,1 У.С	1	50	БЧ
10	Е1-119-61	Барабан 8080 Ф-100	1	665	Союзпром механизация Сборник Т-64 часть VI
11	Е1-121-64	Барабан 8040-50	1	148	
12	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8080 Ф-100	1	8,5	
13	Е1-203-66	Скребок 800	1	33	
		Стандартные изделия			
14	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 1000-90-1,1-110-1,1	1	91,5	
15	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3 N=45кВт, n=980 об/мин	1	490	
16		Редуктор КЦ1-500-20-41Ц	1	1740	Объединение экскаватор г. Ленинград Ленивский машиностр. з-д.
17		Тормоз ТГ-300	1	80	
18		Датчик магнитоиндуктивный типа ДМ-2М	1	5	
		Крепежные изделия	—	3	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. технол.	Бокитько	
Гл. инж.	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.11
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Никулина	

ТП 708-18.85 ТХН11

Конвейер ленточный наклонный N6 Исполнение I Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5086	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

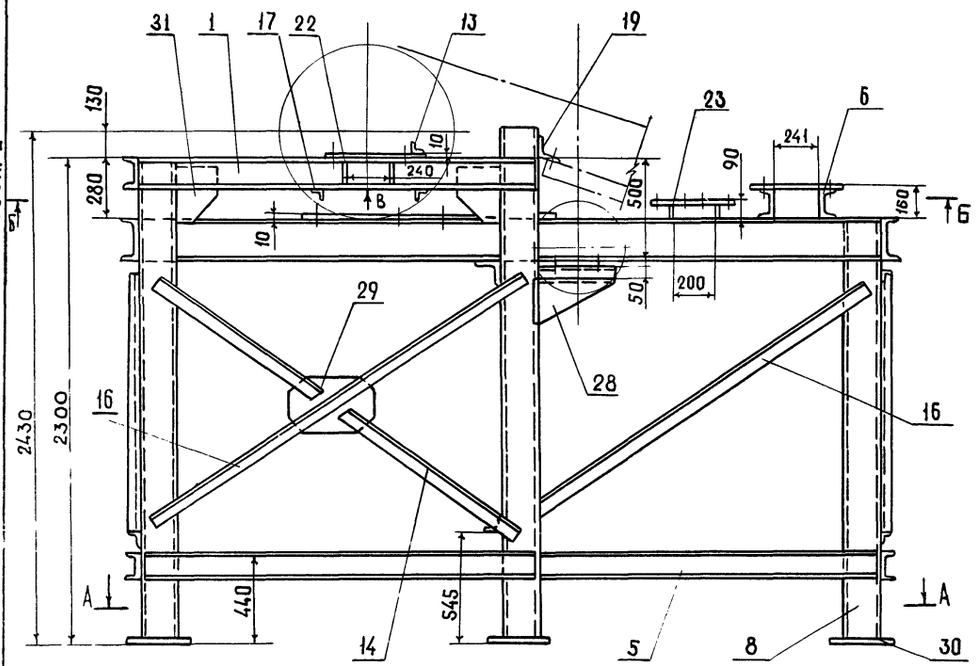
Инв. №

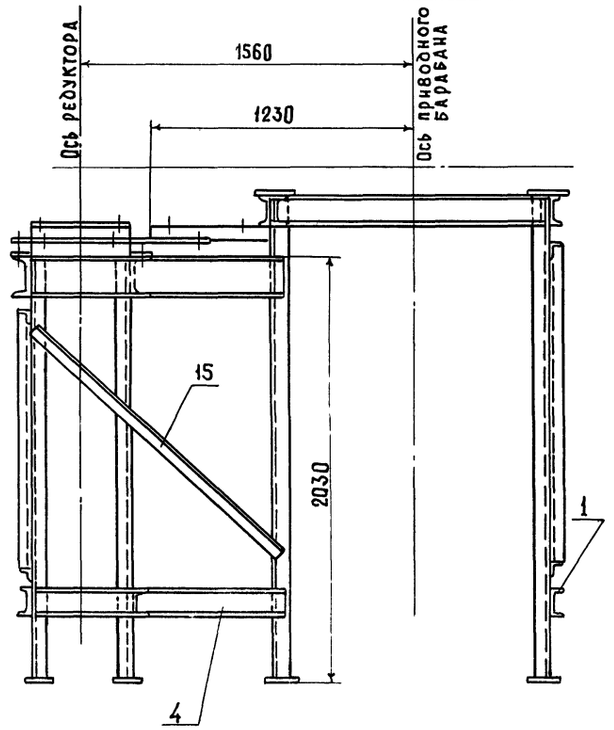
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

9032/2

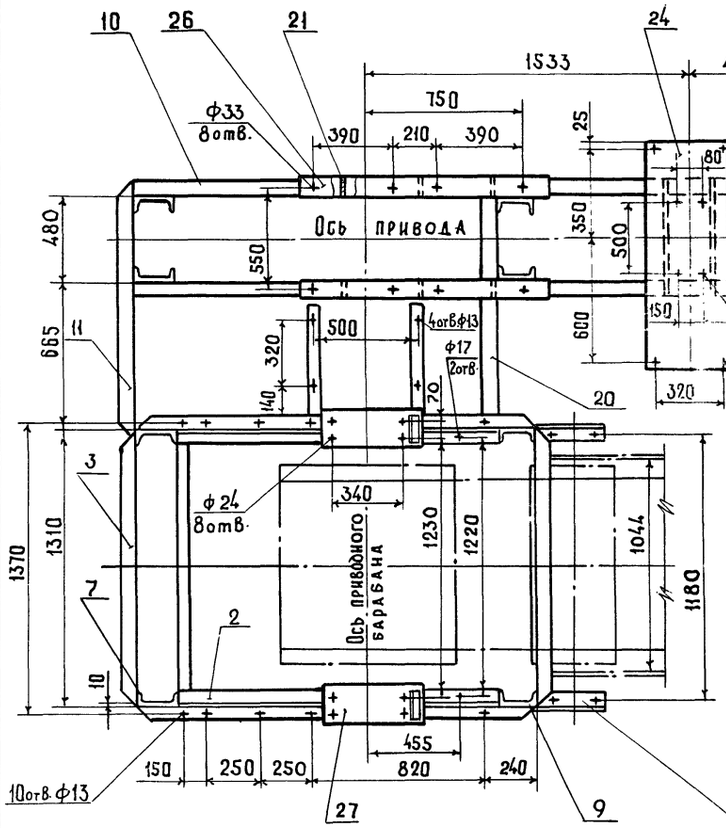
17

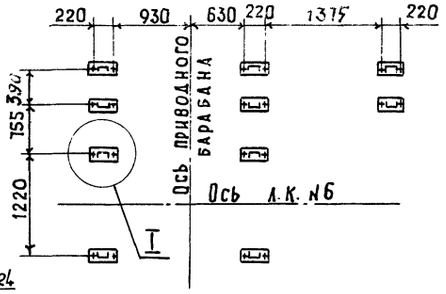
Альбом 2



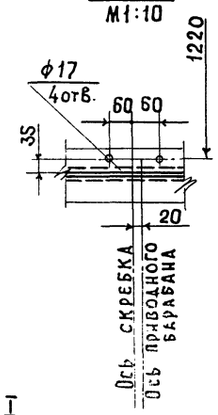


А-А
М1:50

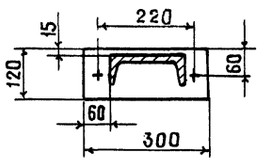


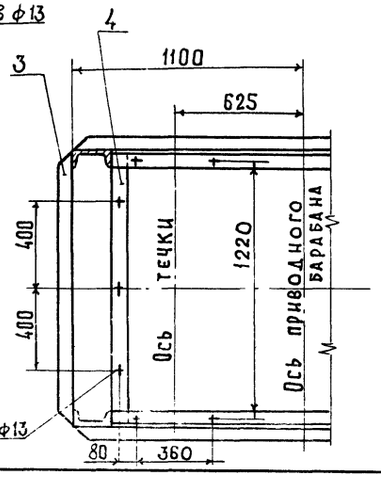


Вид В
М1:10



I
М1:10





Марка поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1880	3	23.0	БЧ
2		L = 1540	2	18.9	БЧ
3		L = 1290	1	15.9	БЧ
4		L = 1260	2	15.8	БЧ
5		L = 3777	1	43.7	БЧ
6		L = 596	2	10.0	БЧ
		Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
7		L = 2280	2	37.0	БЧ
8		L = 2000	6	32.6	БЧ
9		L = 2500	2	40.8	БЧ
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
10		L = 3555	2	65.3	БЧ
11		L = 1260	1	23.2	БЧ
12		L = 596	2	11.0	БЧ
		Уголок Б·50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
13		L = 140	2	0.53	БЧ
		Уголок Б·63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
14		L = 1000	4	5.72	БЧ
15		L = 1600	1	9.2	БЧ
16		L = 2100	4	12.0	БЧ
17		L = 630	2	3.5	БЧ
		Уголок Б·100×100×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
18		L = 360	2	4.4	БЧ
		Уголок Б·110×110×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
19		L = 1290	1	17.4	БЧ
20		L = 1260	2	17.0	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
21		100 × 100	6	0.8	БЧ
22		120 × 160	4	1.57	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
23		596 × 80	2	3.7	БЧ
24		370 × 1000	1	31.0	БЧ
25		596 × 420	2	19.6	БЧ
26		1200 × 100	2	5.46	БЧ
27		480 × 160	2	6.0	БЧ
28		400 × 200	2	3.14	БЧ
29		400 × 300	2	4.7	БЧ
30		300 × 120	10	2.8	БЧ
31		200 × 240	4	2.9	БЧ

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Баинов	
Рук.бриг.	Матвеев	27.11
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Усыченко	

ТП 708-18.85 ТХ.Н12

Конвейер ленточный наклонный №6 Исполнение I
Рама станции приводной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1039	1:20
Лист	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

18

Привязан

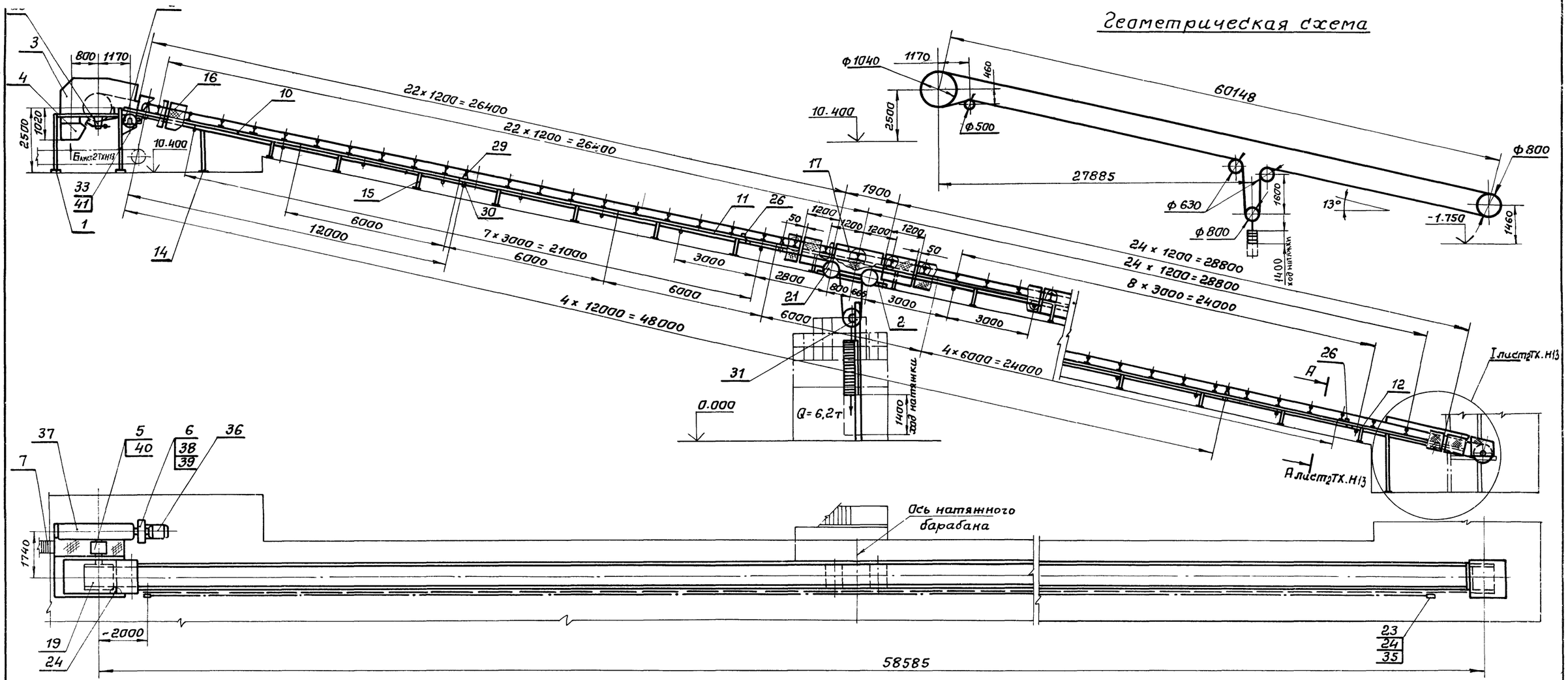
Инв. №

9032/2

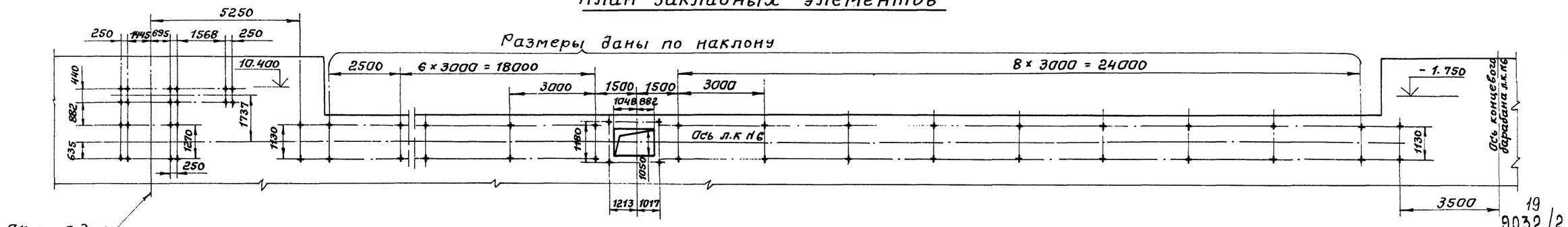
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



19
9032/2

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Самойленко		
Н. контр.	Никулина		
Ст. инж.	Никулина		

Привязан:

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н13

Конвейер ленточный наклонный №6

Исполнение II

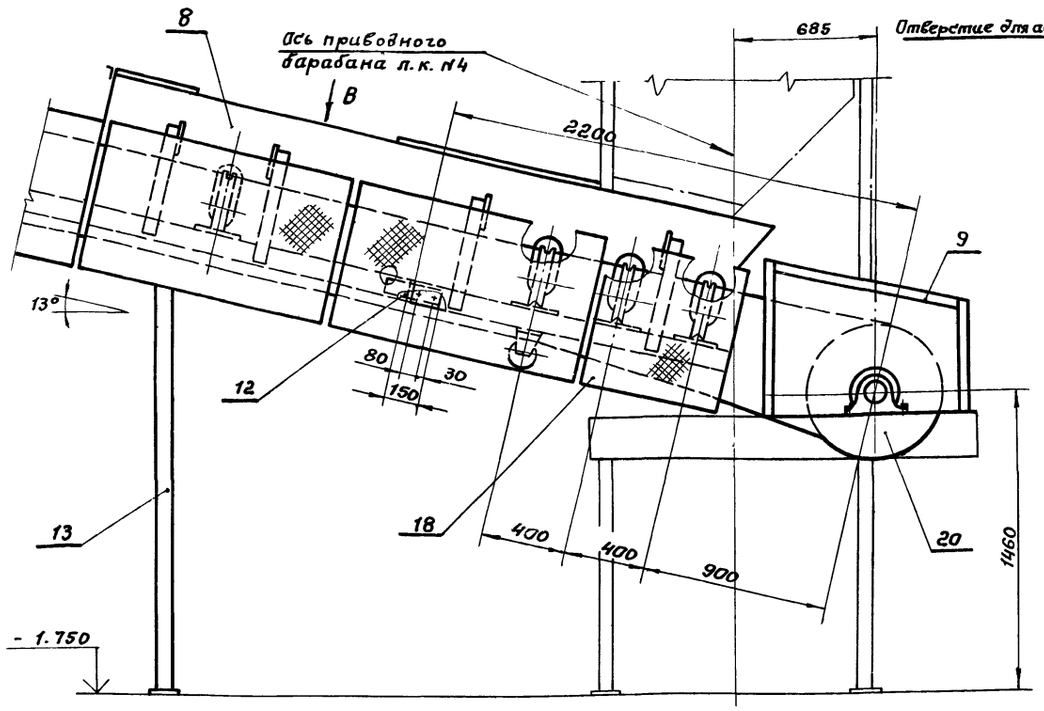
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

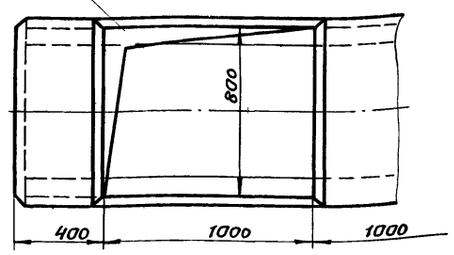
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

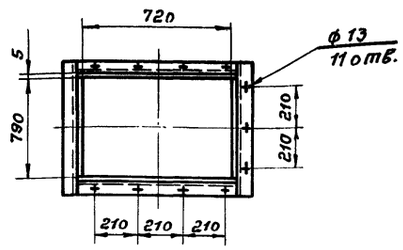
I лист1 ТХ. Н13



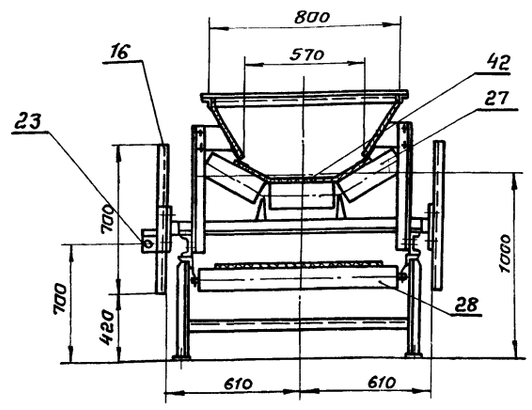
Вид В



Вид Б лист1 ТХ. Н13



А-А лист1 ТХ. Н13



Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Песок	Керамзит
1. Производительность (расчетная)	т/ч	628	314
2. Скорость движения ленты	м/с	1,9	
3. Ширина ленты	мм	800	
4. Объемная насыпная масса материала	т/м3	1,6	0,8
5. Двигатель 4А250S6У3 N = 45 квт. nд = 980 об/мин			
6. Редуктор КЦ2-1000 i = 28 n = 980 об/мин			

Технические требования

1. Установка устройств обслуживания конвейеров см на листе ТХ, Н27.
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру Уголок Б-36×36×4 ГОСТ8509-72 / Ст. 3 ГОСТ 535-79
3. Чертежи л.к. N6 исполнение II разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
4. Данный лист см. совместно с листом1 ТХ. Н13

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	1408	БЧ
2		Рама оборотных барабанов	1	141	БЧ
3		Воронка головная	1	420	БЧ
4		Течка	1	230	БЧ
5		Конух	1	22,4	БЧ
6		Конух	1	15,1	БЧ
7		Лестница	1	35	БЧ
8		Лоток	1	156	БЧ
9		Конух	1	80	БЧ
10		Секция ℓ = 6700	1	170	БЧ
11		Секция ℓ = 6000	8	150	БЧ
12		Секция ℓ = 3250	1	80	БЧ
13		Стойка Н = 2150	1	33,5	БЧ
14		Стойка Н = 1600	1	24	БЧ
15		Стойка Н = 615	17	13,6	БЧ
16		Ограждение ℓ = 1150	46	15	БЧ
17		Ограждение ℓ = 1800	1	17	БЧ
18		Ограждение ℓ = 650	1	13	БЧ
19	ЕТ-119-61	Барабан 80100Ф-140	1	1145	Союзпромтехмонтажсборник I-64 часть VI
20	ЕТ-121-64	Барабан 8080-100	1	500	
21	ЕТ-121-64	Барабан 8063-80	2	290	
22	ЕТ-121-64	Барабан 8050-60	1	205	
23	ЕТ-201-72	Устройство выключающее канатное Lк = 30м	2	3,2	
24	ЕТ-190-66	Очиститель приводного барабана 80100Ф-140	1	9	
25	ЕТ-203-66	Скребок - 800	1	33	
26	ЕТ-198-66	Очиститель плужкового устройства 8-800	2	20	
27	ЕТ-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	52	42,2	
28	ЕТ-114-61	Роликоопора 80-I	18	26,5	
29	ЕТ-116-61	Ролик дефлекторный верхний В=800	10	10,3	
30	ЕТ-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	10	13	
31	ЕТ-125-61	Натяжка 80808-100-2-67	1	460	Без учета веса груза
		Детали			
32		Кронштейн	2	2,5	БЧ
33		Кронштейн	1	2	БЧ
34		Кронштейн	3	0,75	БЧ
35		Кронштейн	3	0,75	БЧ

		Стандартные изделия			
36	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3 N = 45 квт. n = 980 об/мин	1	490	
37		Редуктор КЦ2-1000-28-41Ц	1	2658	Объединение «Экскаватор» г. Ленинград Ереванский машиностроит. з-д
38		Тормоз ТКТГ-600	1	374	
39	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 1000-60-II 1-60-1.1-У3	1	70	
40	ГОСТ 20720-81Е	Муфта кулачково-дисковая 10000-130-1.1	1	93	
41		Установка датчика ДМ-2М	1	5	
42	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б ℓ = 130 п.м	1п.м	8	
		Крепежные изделия		60	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. технол.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		2.11.87
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Никулина		

ТП 708-18.85 ТХ.Н13

Конвейер ленточный наклонный N6 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10920	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

Инв. N

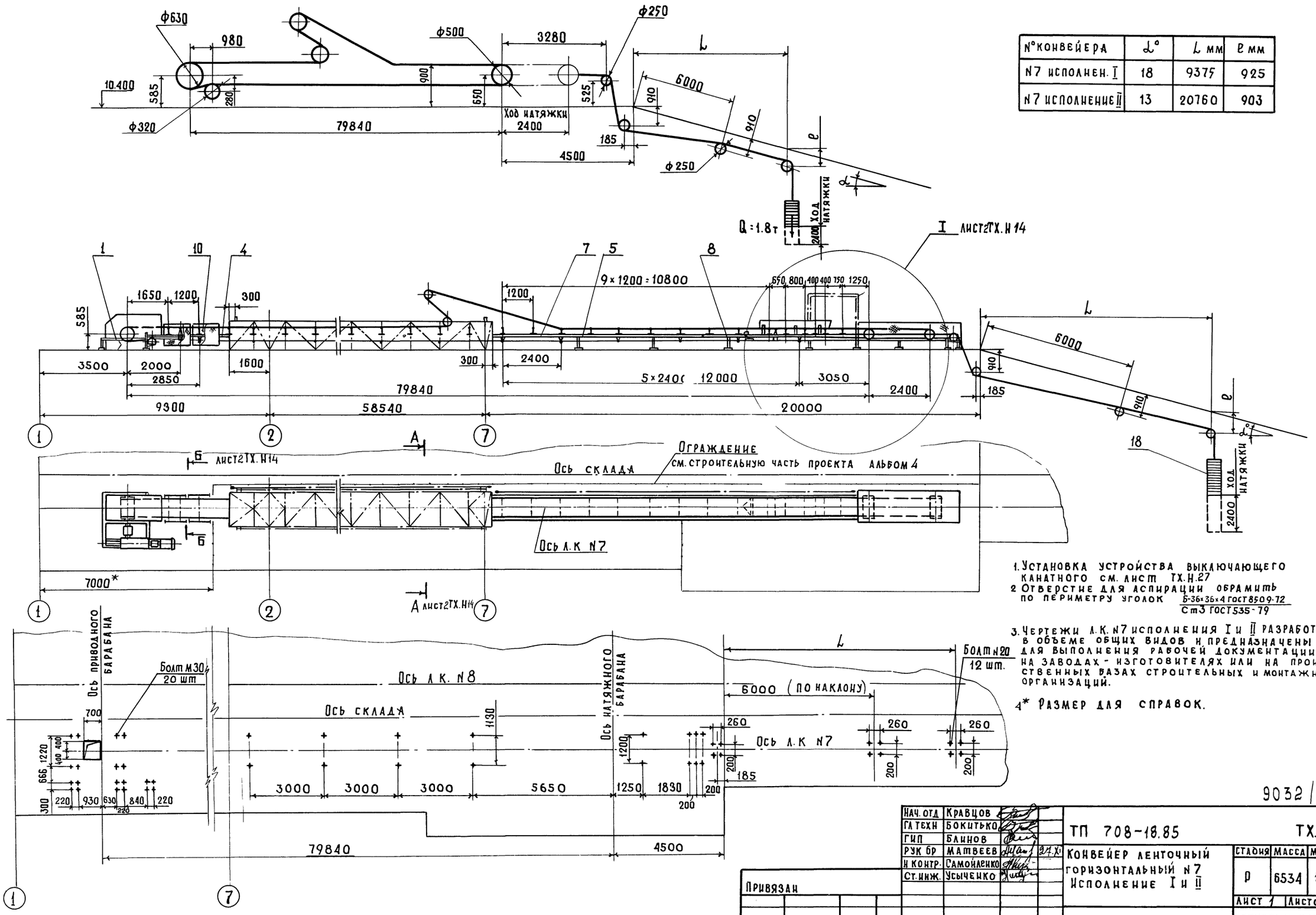
9032/2

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

Альбом 2

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

N°конвейера	α°	L мм	e мм
N7 исполнен. I	18	9375	925
N7 исполнение II	13	20760	903



1. Установка устройства выключающего канатного см. лист ТХ.Н.27
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$
3. Чертежи л.к. N7 исполнения I и II разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
4. * Размер для справок.

9032/2 21

Нач. отд	Кравцов		
Гл техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук бр	Матвеев		21.XI
Н контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

Привязан

Инв. №

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

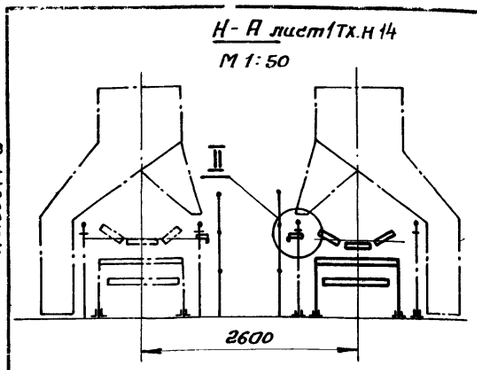
ТП 708-18.85 ТХ.Н14

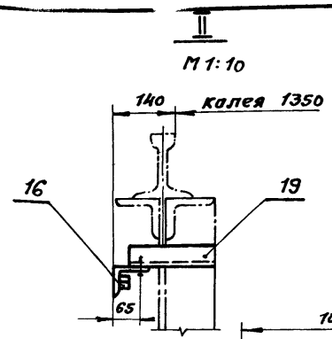
Конвейер ленточный горизонтальный N7 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6534	1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

Альбом 2



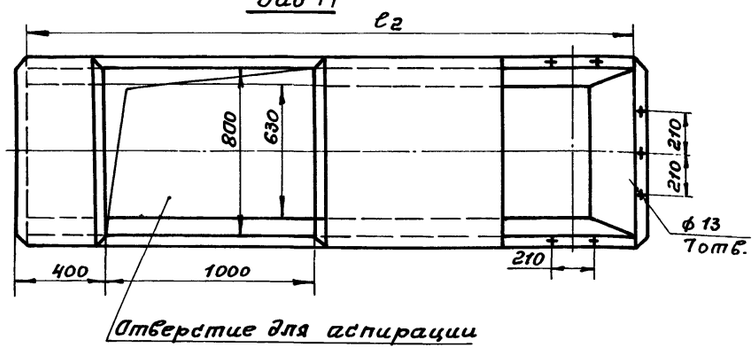


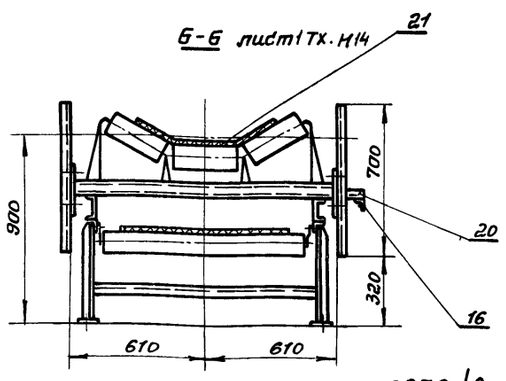
Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Песок, щебень	Керамзит
1 Производительность расчетная	т/ч	622	311
2 Скорость движения ленты	м/с	1.6	
3 Ширина ленты	мм	800	
4 Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5 Двигатель 4А180S4У3 N=22 квт. n = 1470 об/мин.			
6 Редуктор КЦ1-400-28-У1Ц n = 1470 об/мин			

Наименование конвейера	D (мм)	e1 (мм)	L1 (мм)	e2 (мм)
Л.К.№5 Л.К.№6 } исп. I	840	625	—	—
Л.К.№5 Л.К.№6 } исп. II	1040	800	—	—
Л.К.№7 исполнение I	—	—	6065	2850
Л.К.№7 исполнение II	—	—	6135	2765

Вид М





Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1	Тх.н15	Станция приводная	1	2505	
2	Тх.н17	Рама натяжки, тележечной	1	220	
3		Лоток L = 2850	1	100	исп. I Б4
		Лоток L = 2675	1	96	исп. II Б4
4		Секция средней части L = 3500	1	80	Б4
5		Секция средней части L = 6000	1	150	Б4
6		Секция средней части L - см. табл.	1	152.4 / 152.8	Б4
7		Секция средней части L = 2270	1	45	Б4
8		Стойка средней части H = 445	3	12.6	Б4
9		Кожух	1	50	Б4
10		Ограждение L = 1150	4	15	Б4
11	Е1-128-61	Натяжка тележечная с грузовым устройством 8050 Т-60-1	1	315	Союзпромтехмонтажзаготовка сборник I-64 часть VII
12	Е1-181-66	Роликоопора Ш8030-Н	69	42,2	I-64
13	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	34	26,5	Часть VII

14	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний 8-80б	4	10,3	Союзпромтехмонтажзаготовка сборник I-64 часть VII
15	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нитний В=800	4	13,0	
16	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное Lк = 30м	3	3,2	
17	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство 8-800	1	20.0	
18	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-20-4-13.3	1	181,6	без учета массы груза
		Детали			
19		Кронштейн	4	0,75	Б4
20		Кронштейн	4	0,75	Б4
		Стандартные изделия			
21	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б L = 111 п.м.	п.м	8.0	
		Крепежные изделия	—	50.0	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Усыченко	

ТП 708-18.85 ТХ.Н14

Конвейер ленточный горизонтальный №7 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6534	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

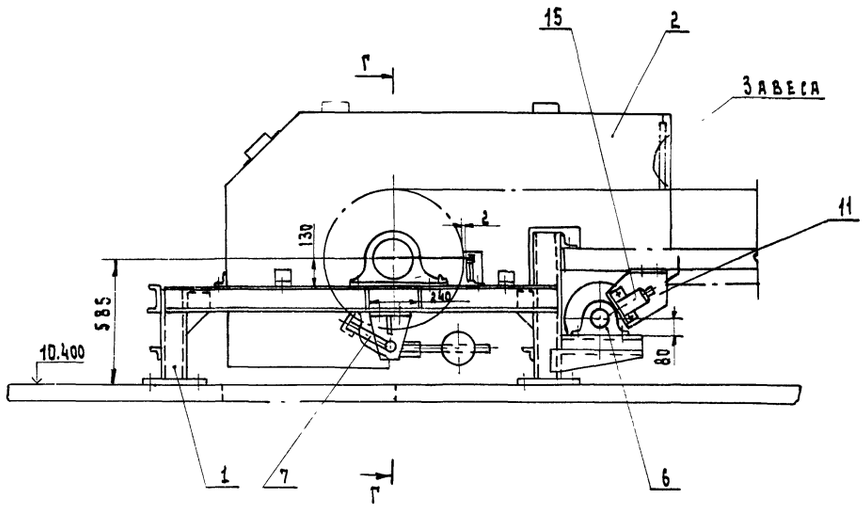
Инв.№

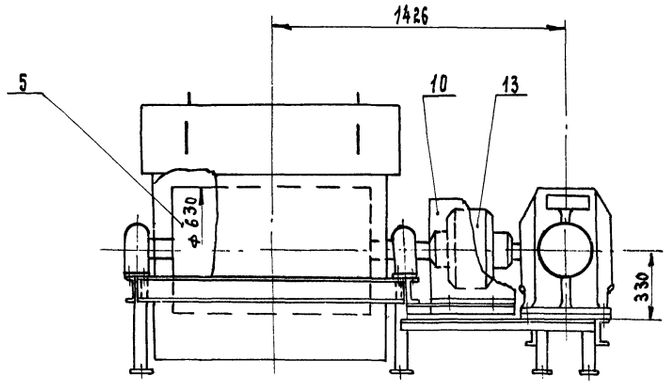
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

9032/2

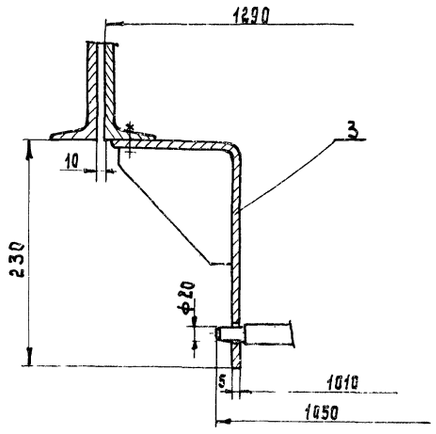
Альбом 2

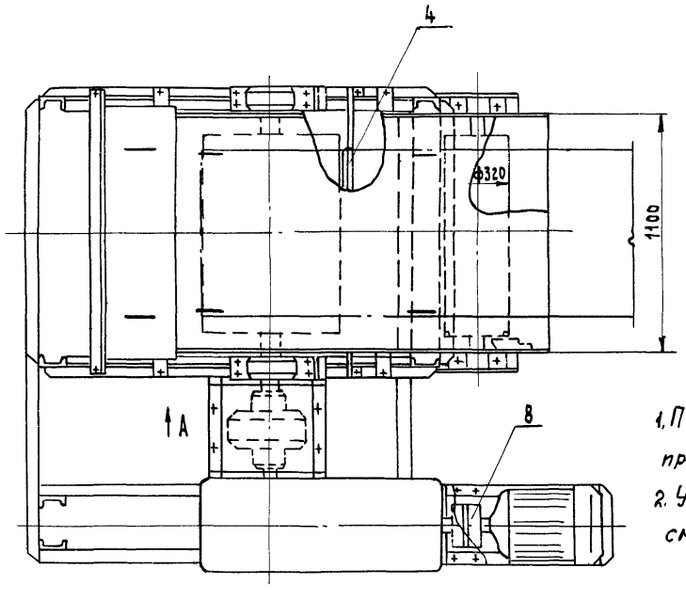
Вид А



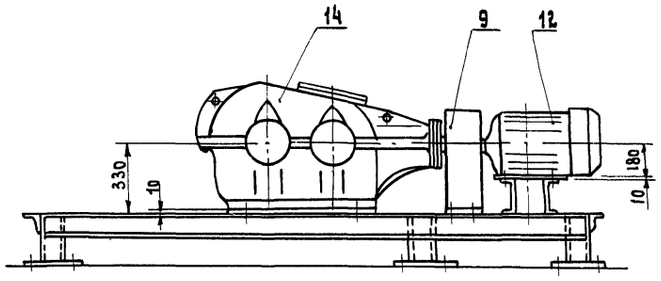


Г-Г
М1:5





Вид Б



1. План закладных элементов станции приводной см. лист ТХ.Н16.
2. Установка датчика ДМ-2М см. лист ТХ.Н27.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н16	Рама станции приводной	1	358	
2		Воронка головная	1	274	БЧ
3		Кронштейн	2	2.5	БЧ
4	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063Г-100	1	8.5	Союзпром-механизация
5	Е1-119-61	Барабан 8063Г-100	1	450	
6	Е1-121-64	Барабан 8032-50	1	125	Сборник I-64 часть VI
7	Е1-203-66	Скребок-800	1	33	
8		Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-55-I.1-60-II.1	1	10	БЧ
		Детали			
9		Кожух	1	10.6	БЧ
10		Кожух	1	38.0	БЧ
11		Кронштейн	1	2.4	БЧ
		Стандартные изделия			
12	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180S4УЗ №-22кВт. n=1470об/мин.	1	170	
13	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково дисковая 4000-90-1.1	1	30	
14	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ1-400-28-41Ц, n=1470 об/мин.	1	980	Объединение "Эксплуатор" г.Ленинград
15		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2м	1	5.0	Днепропетровский з-д
		Крепежные изделия	-	5.0	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	27.XI
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Усыченко	

ТП 708-18.85 ТХН15

Конвейер ленточный горизонтальный №7 Исполнение I и II
Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2505	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

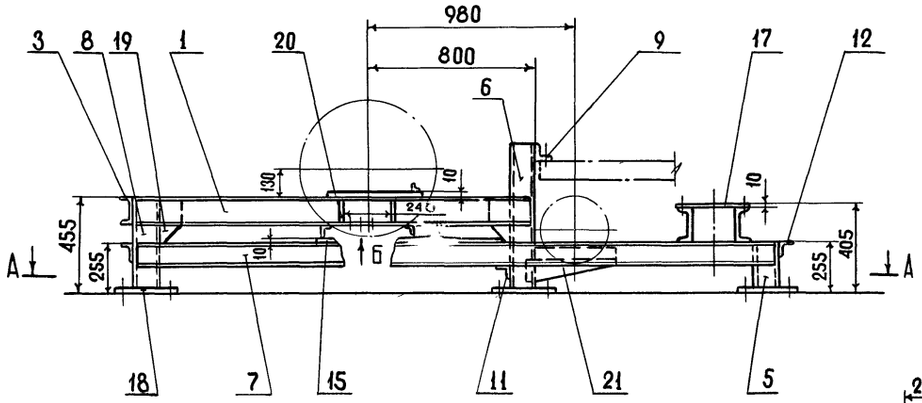
Инв.№

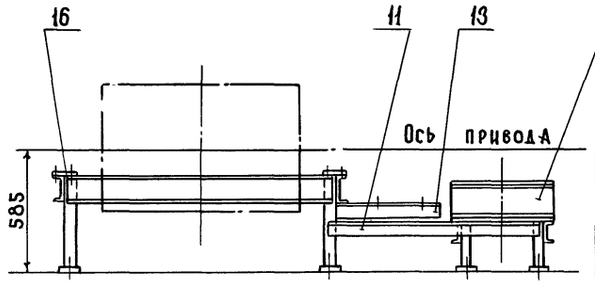
23

9032/2

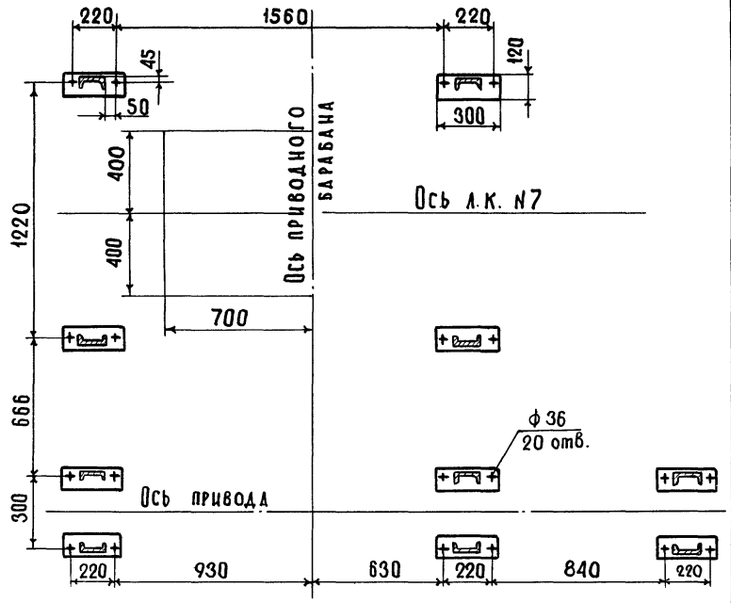
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

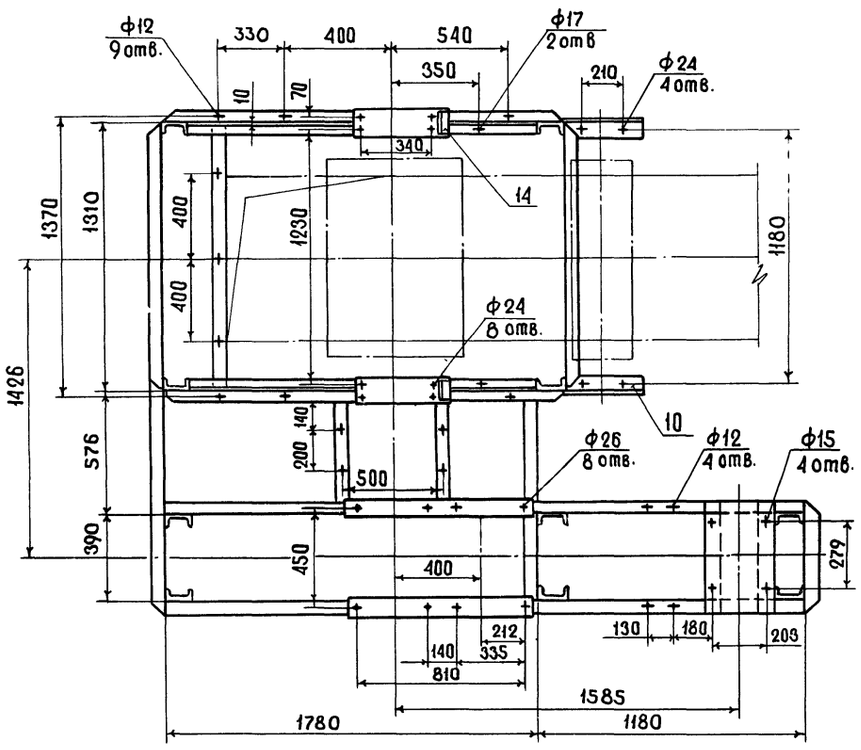
Альбом 2



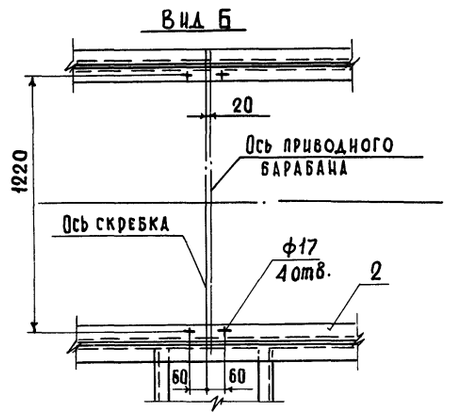


А-А





Вид Б



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг.	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1881	2	23.1	БЧ
2		L = 1660	2	20.4	БЧ
3		L = 1300	1	16.0	БЧ
4		L = 494	2	5.13	БЧ
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
5		L = 240	6	2.6	БЧ
6		L = 725	2	7.5	БЧ
7		L = 2950	2	31.7	БЧ
8		L = 440	2	4.6	БЧ
		Уголок Б-110×110×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
9		L = 1300	1	26.7	БЧ
		Уголок Б-100×100×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
10		L = 360	2	4.4	БЧ
		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
11		L = 1066	2	9.6	БЧ
12		L = 485	1	4.4	БЧ
		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
13		L = 520	2	2.97	БЧ
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
14		L = 130	2	0.5	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
15		880 × 80	2	5.52	БЧ
16		150 × 500	2	5.9	БЧ
17		494 × 930	1	12.8	БЧ
18		300 × 120	10	2.8	БЧ
19		Косынка	2	1.3	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
20		Ребро	4	1.57	БЧ
21		Ребро	2	1.4	БЧ

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн	Бокитько	
ГИП	Баинов	
Рук.бр.	Матвеев	24 XI
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Усыченко	

ТП 708-18.85 ТХ.Н16

Конвейер ленточный горизонтальный N7 исполнение I и II
Рама станции приводной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	358	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

24

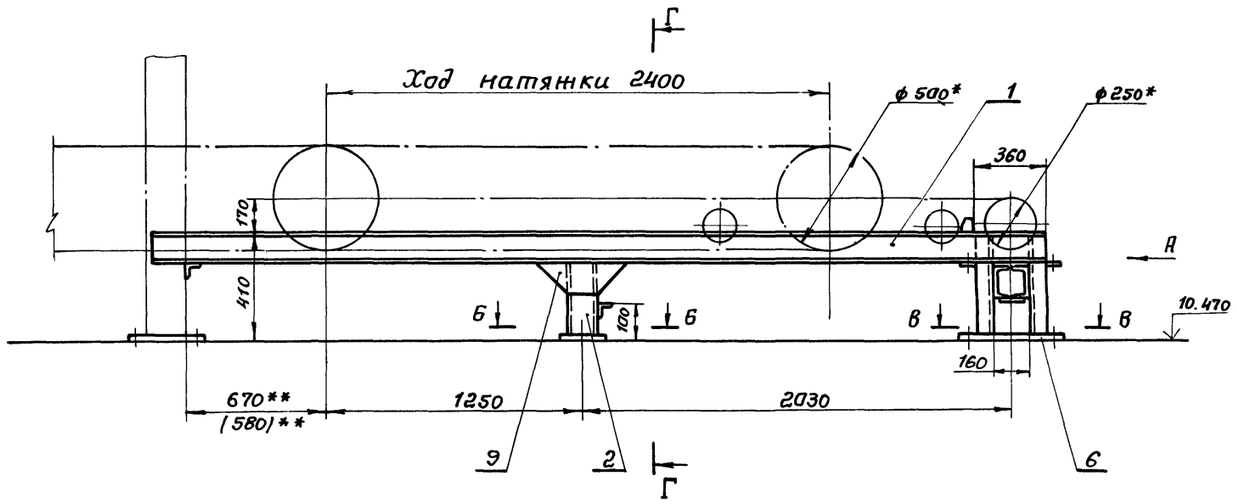
Привязан

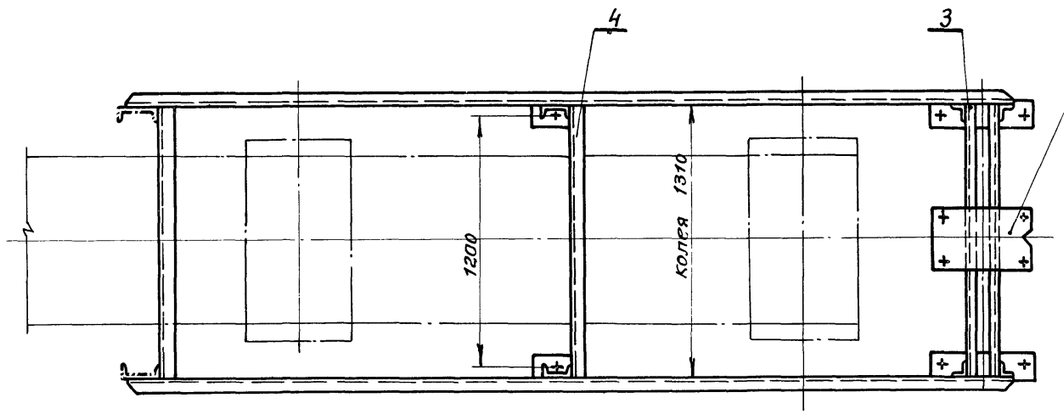
Инв. №

9032/2

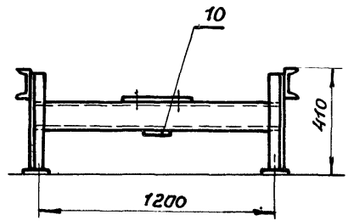
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

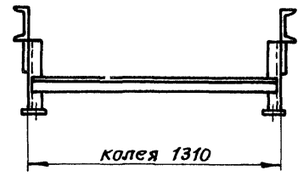




Вид А



Г-Г



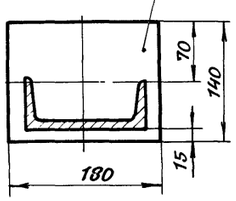
* Размеры для справок.

Размер 670** для исполнения I; (580)** для исполнения II остальные размеры для I и II исполнений.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст3, ГОСТ 535-79			
1		L = 4220	2	56,6	Б4
2		L = 260	2	3,2	Б4
3		L = 1300	2	16,0	Б4
		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79			
4		L = 1300	2	11,7	Б4
5		L = 405	4	3,7	Б4
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70			
6		140 × 500	2	5,5	Б4
7		320 × 340	1	8,5	Б4
8		140 × 180	2	2,0	Б4
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70			
9		Косынка	2	2,2	Б4
10		160 × 140	1	3,5	Б4

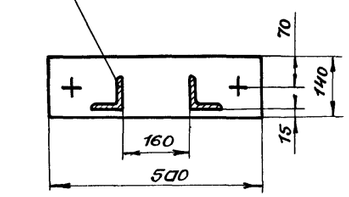
Б - Б

М1:5



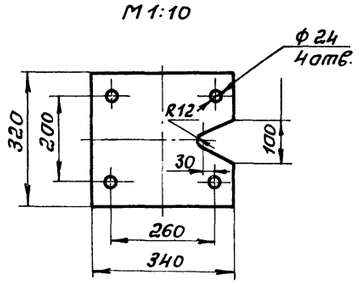
В - В

М1:10



Деталь поз. 7

М1:10



Нач.отд	Кравцов		
Гл.техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		24.XI
Н.контр	Самойленко		
Ст.инн.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н17

Конвейер ленточный горизонтальный №1 исполнение I и II Рама натяжки теленечной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	220	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

25

Привязан:

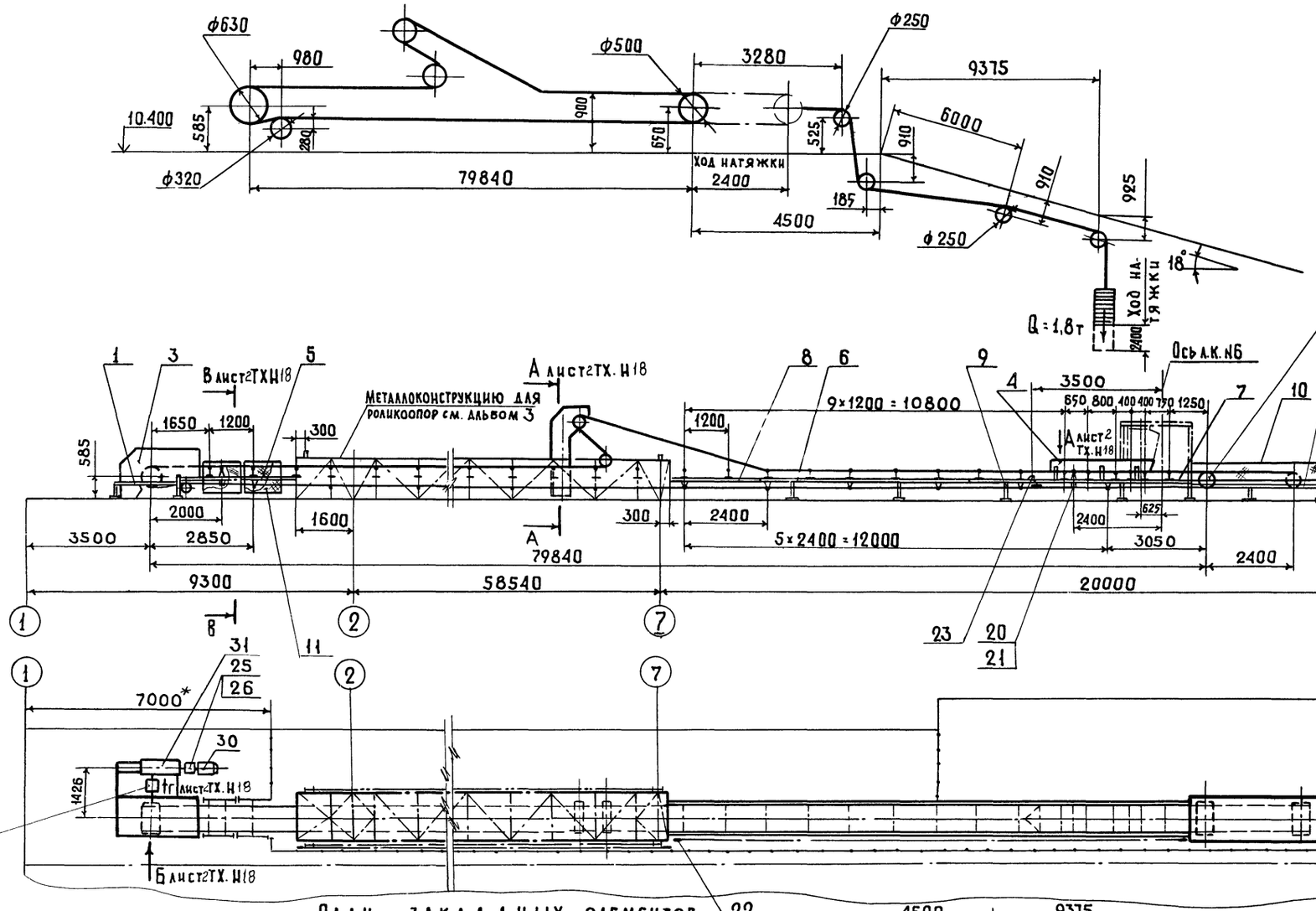
Инв. №

9032/2

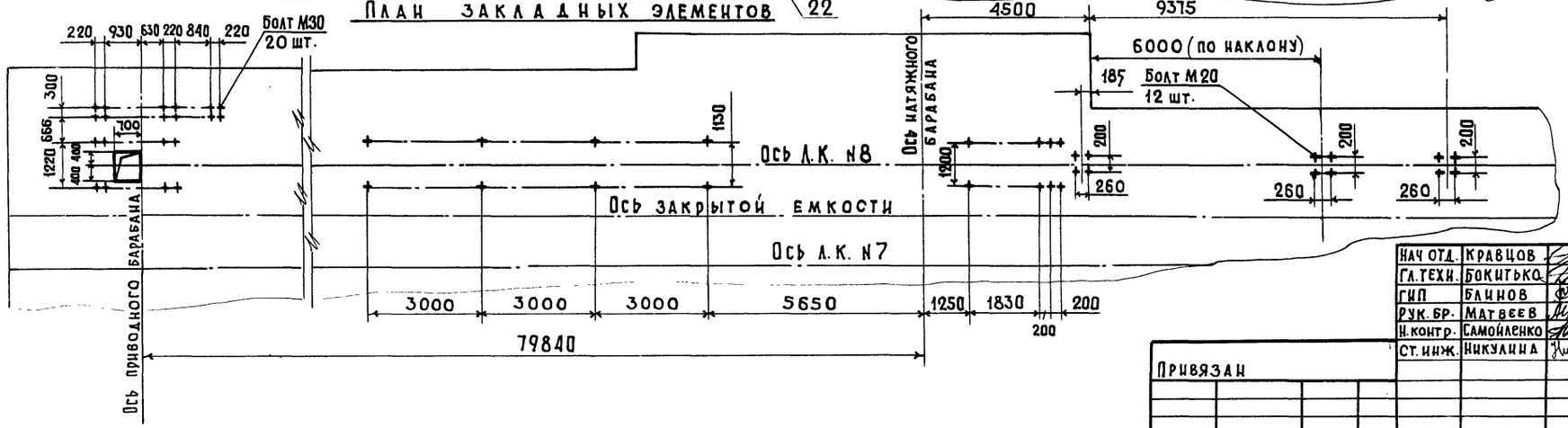
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



Техническая характеристика

	Наименование	Размерность	песок щебень
1	Производительность (расчетная)	т/ч	622
2	Скорость движения ленты	м/с	1,7
3	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5	Двигатель 4А180S4У3 N=22 кВт.		n=1470 об/мин.
6	Редуктор КЦ1-400-28-41Ц		n=1470 об./мин.

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 2 ТХ Н18
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н27.
4. Чертежи Л.К. №8 исполнения I разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
5. *Размеры для справок.

9032/2 26

Нач отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.11
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Никулина		

ТП 708-18.85 ТХ.Н18

Конвейер ленточный горизонтальный №8 Исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

Промтрансниипроект

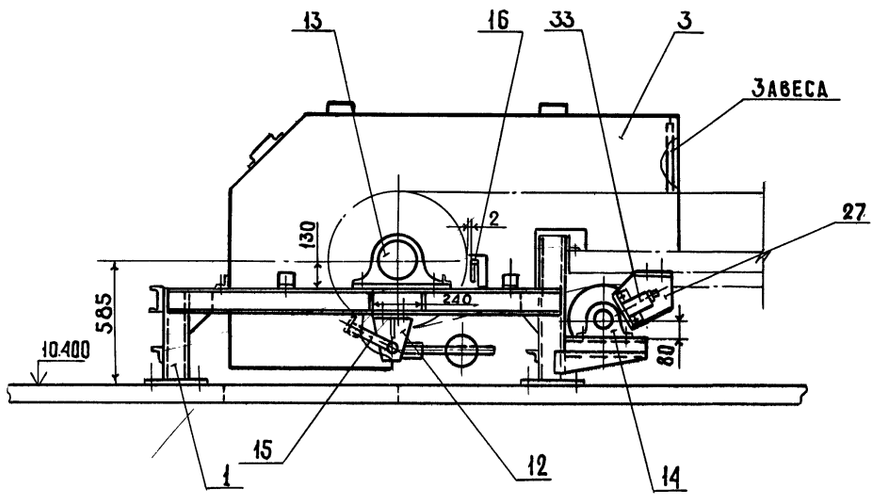
Привязан

Инв. №

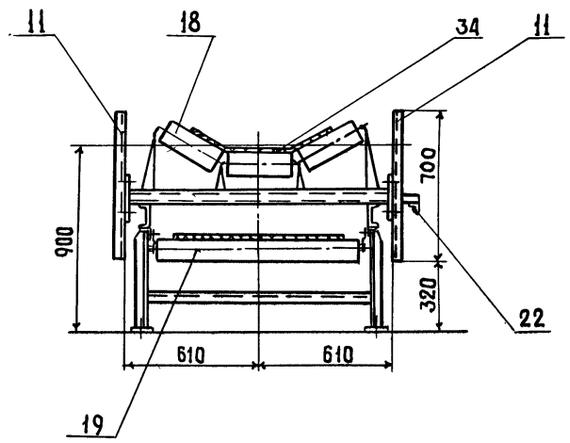
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Вид Б лист1 ТХ. Н18

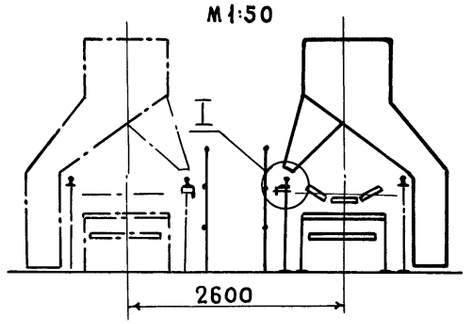


В-В лист1 ТХ. Н18

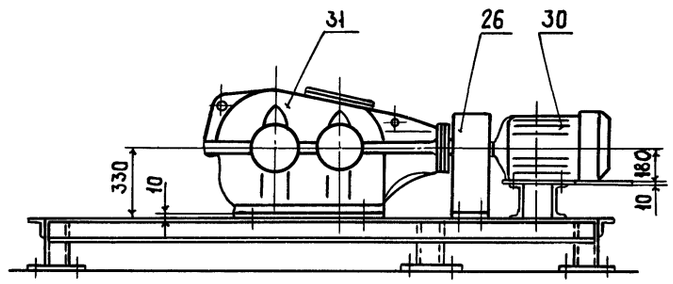


А-А лист1 ТХ. Н18

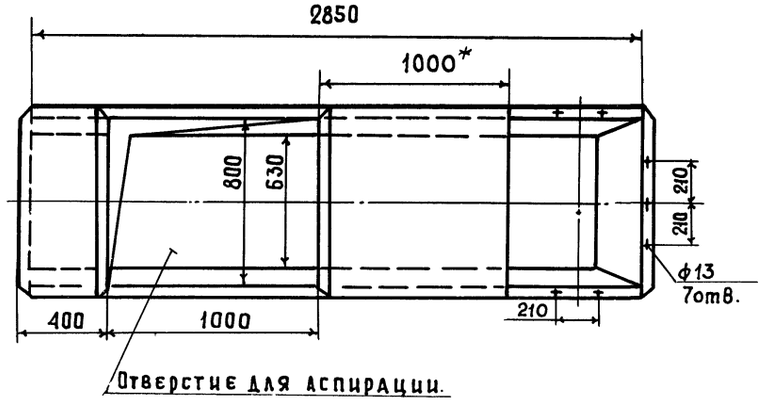
м1:50



Вид Г лист1 ТХ. Н18

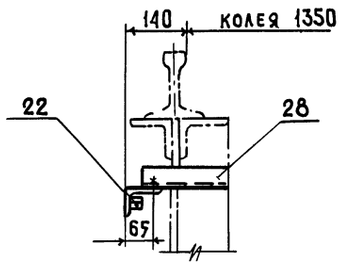


Вид Д лист1 ТХ. Н18



I

М1:10



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	358	БЧ
2		Рама натяжки тележечной	1	220	БЧ
3		Воронка головная	1	274	БЧ
4		Лоток ℓ=2850	1	100	БЧ
5		Секция ℓ=3500	1	80	БЧ
6		Секция ℓ=6000	1	150	БЧ
7		Секция ℓ=6065	1	152,4	БЧ
8		Секция ℓ=2270	1	45	БЧ
9		Стойка ℓ=445	3	12,6	БЧ
10		Кожух	1	50	БЧ
11		Ограждение ℓ=1150	4	15	БЧ
12		Кронштейн	2	2,5	БЧ
13	Е1-119-61	Барабан 8063 Г-100	1	450	Союзпроммеханизация Сборник I-64 часть VI
14	Е1-121-64	Барабан 8032-50	1	125	
15	Е1-203-66	Скребок - 800	1	33	
16	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063 Г-100	1	8,5	
17	Е1-128-61	Натяжка, тележечная с грузовым устройством 8050Т-60-1	1	315	
18	Е1-181-66	Роликоопора Ж 8030-Н	69	42,2	
19	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	34	26,5	
20	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний В=800	4	10,3	
21	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	4	13	
22	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное ℓк=30м	3	3,2	
23	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	
24	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-20-4-13,3	1	181,6	Без учета массы груза
25		Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-55-I.1-60-II-1	1	10	
		Детали			
26		Кожух	1	10,6	БЧ
27		Кронштейн	1	2,4	БЧ
28		Кронштейн	8	0,75	БЧ
29		Кожух	1	38	БЧ
		Стандартные изделия			
30	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180S4У3 N=22кВт, n=1470 об/мин.	1	170	
31	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ1-400-28-4Ц n=1470 об/мин.	1	980	объединение «Эскалатор» г.Ленинград
32	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-1,1	1	30	
33		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	1	5	
34	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-5	п.м. 171	8	
		Крепежные изделия	—	60	

Нач. отдел	Кравцов	
Гл. технол.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.XI
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Никулина	

ТП 708-1885 ТХ, Н18

Конвейер ленточный горизонтальный №8 исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9260	1:20

Лист 2 Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

27

Привязан

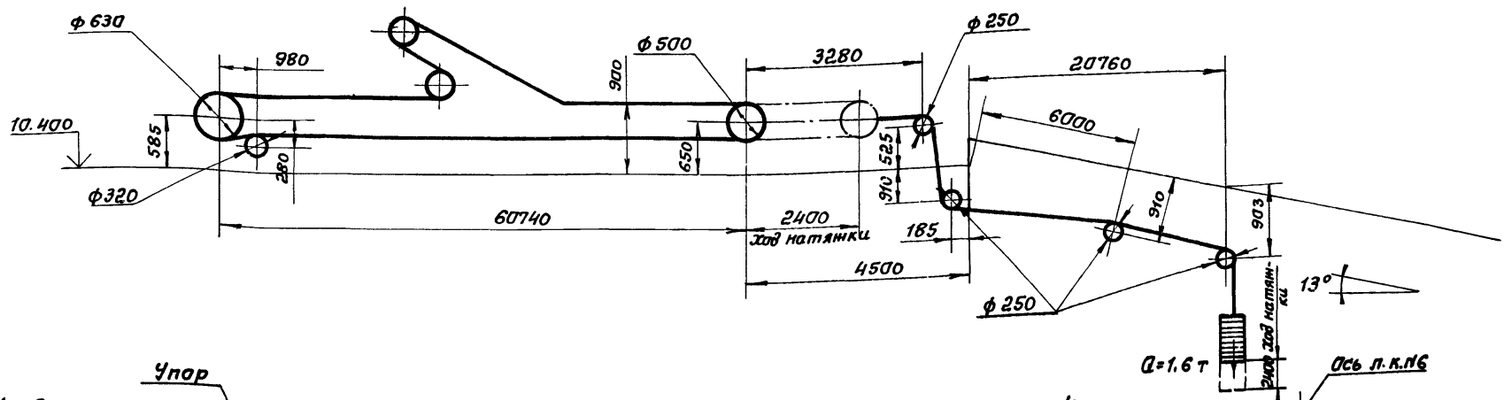
Инв. №

9032/2

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

Альбом 2

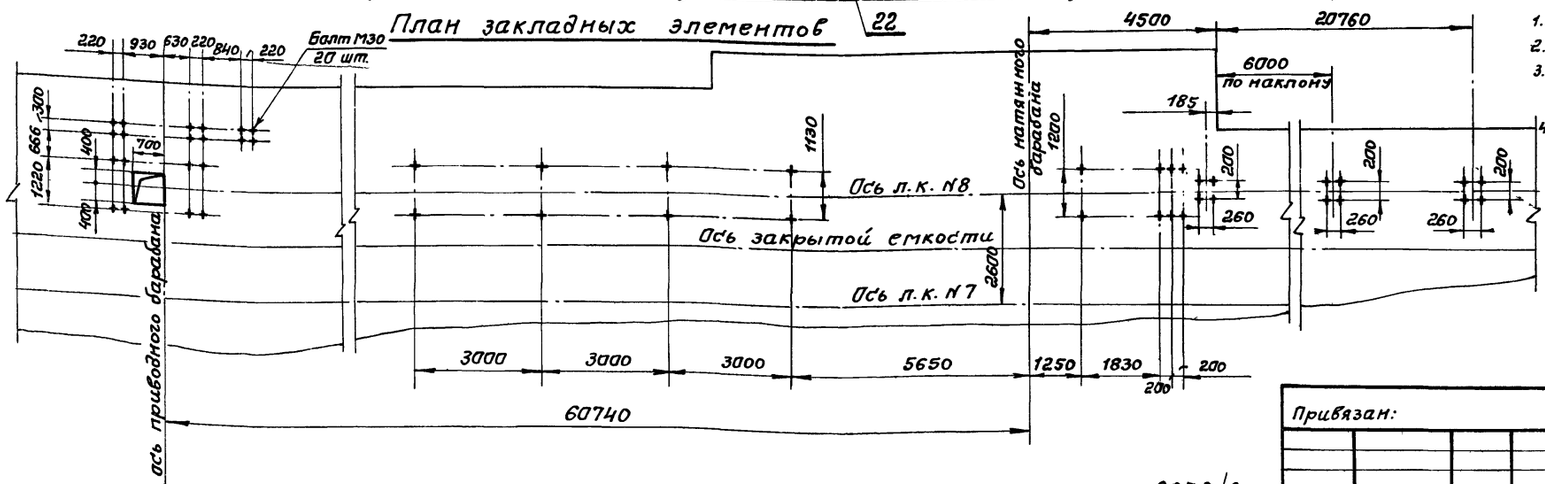
Геометрическая схема



Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Песак щебень	Керам эит
1. Производительность (расчетная)	т/ч	615	308
2. Скорость движения ленты	м/с	1,7	
3. Ширина ленты	мм	800	
4. Объемная насыпная масса материала	т/м²	1,6	0,8
5. Двигатель 4А160М4У3 N=18,5 квт. n=1470 об/мин			
6. Редуктор КЦ1-400-28-41Ц n=1470 об/мин			

План закладных элементов



Технические требования.

1. Данный лист рассматривать совместно с листом2 ТХ.Н19.
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок Ст3. ГОСТ 535-79 Б-36×36×4 ГОСТ 8509-72
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н27.
4. Чертежи л.к. №8 исполнения II разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций,
5* Размеры для справок.

28

Нач.отд.	Кравцов			ТП 708-18.85 ТХ.Н19
Гл.техн.	Бакитько			
ГИП	Блинов			
Рук.бр.	Матвеев		24.XI	Конвейер ленточный горизонтальный №8 Исполнение II
И.контр.	Самойленко			
Ст.инж.	Никулина			

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

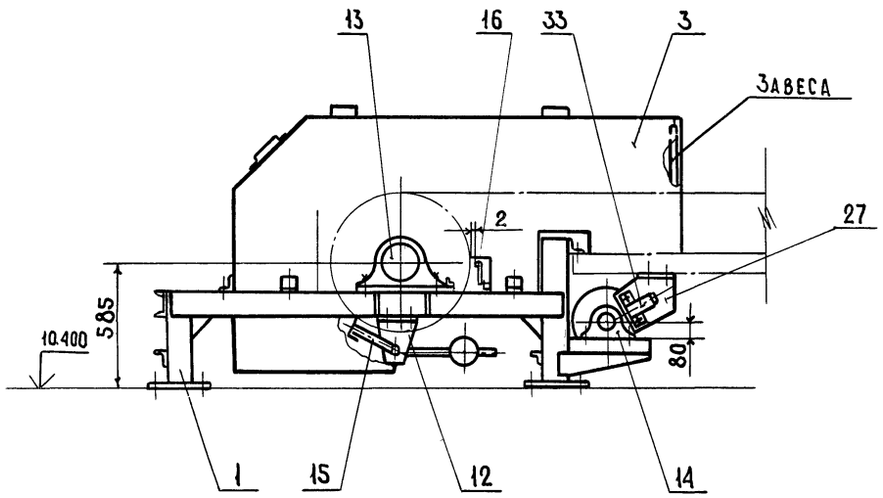
Инв.№

9032/2

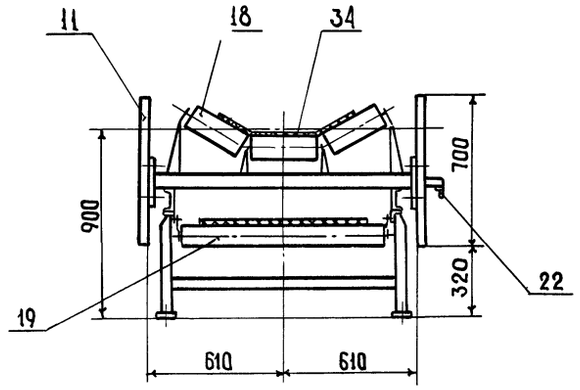
Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

Альбом 2

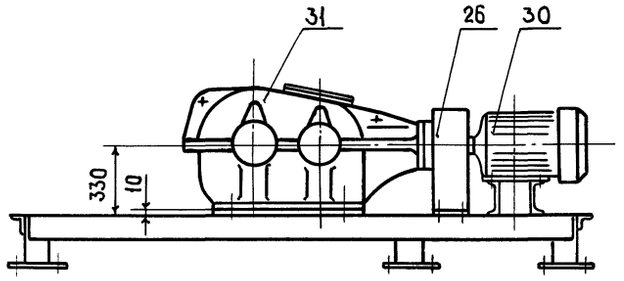
Вид Б лист1ТХ.Н19



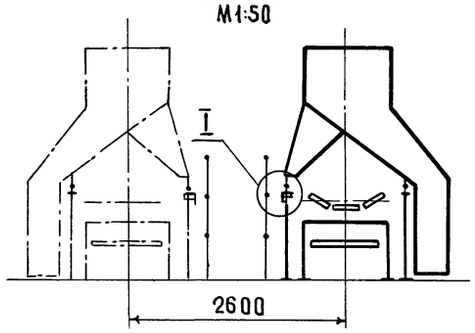
В-В лист1ТХ.Н19



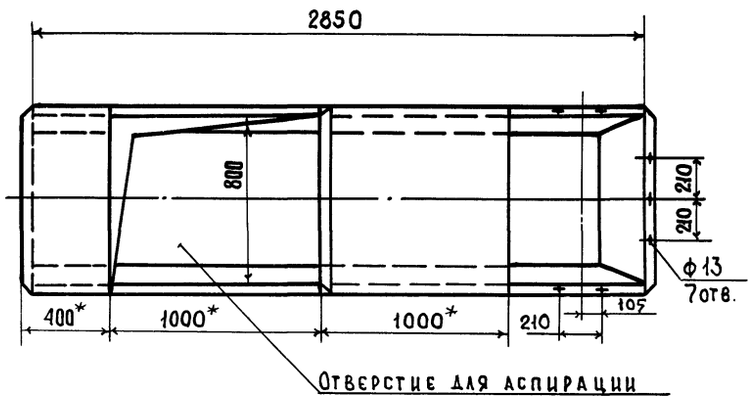
Вид Г лист1ТХ.Н19



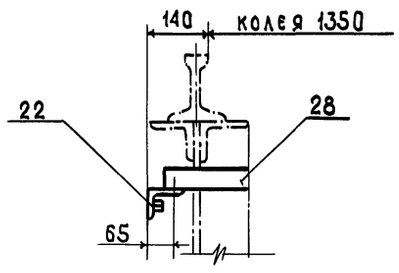
А-А лист1ТХ.Н19
М1:50



Вид Д лист1ТХ.Н19



I
М1:10



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	358	БЧ
2		Рама натяжки тележечной	1	220	БЧ
3		Воронка головная	1	274	БЧ
4		Лоток ℓ=2850	1	100	БЧ
5		Секция ℓ=1350	1	28	БЧ
6		Секция ℓ=2270	1	45	БЧ
7		Секция ℓ=6000	1	150	БЧ
8		Секция ℓ=6065	1	152,4	БЧ
9		Стойка ℓ=445	3	12,6	БЧ
10		Кожух	1	50	БЧ
11		Ограждение ℓ=1150	2	13,2	БЧ
12		Кронштейн	2	2,5	БЧ
13	Е1-119-61	Барабан 8063Г-100	1	450	Союзпроммеханизация Сборник I-64 часть VI
14	Е1-121-64	Барабан 8032-50	1	125	
15	Е1-203-66	Скребок -800	1	33	
16	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063Г-100	1	8,5	
17	Е1-128-61	Натяжка тележечная с грузовым устройством 8050Т-60-1	1	315	
18	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	53	42,2	
19	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	26	26,5	
20	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний В=800	4	10,3	
21	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	4	13	
22	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное ℓк=25м	2	3	
23	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	
24	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-20-4-13.3	1	181,6	без учета массы груза
25		Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-42-I.1-60-II.1	1	10	
		Детали			
26		Кожух	1	10,6	БЧ
27		Кронштейн	1	2,4	БЧ
28		Кронштейн	8	0,75	БЧ
29		Кожух	1	38	БЧ
		Стандартные изделия			
30	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А160М4У3 N=18,5кВт. n=1470 об/мин.	1	160	
31	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ1-400-28-4ЦЦ n=1470 об/мин	1	980	объединение "Эскалатор" г.Ленинград
32	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-1.1	1	30	
33		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	1	5	
34	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-ВКНА-65-6-2-Б	п.м. 128	8	
		Крепежные изделия		60	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	27.V
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Никулина	

ТП 708-18.85 ТХ.Н19

Конвейер ленточный горизонтальный №8 исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6915	1:20

Лист 2 Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

29

Привязан

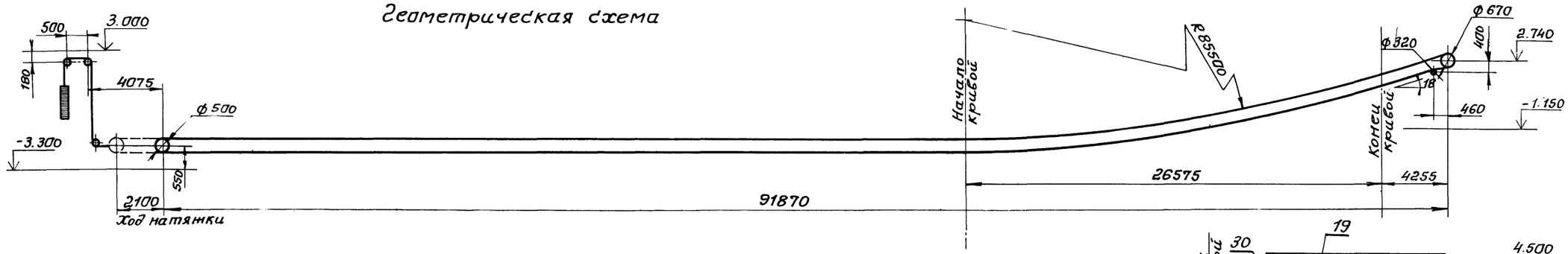
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв.№

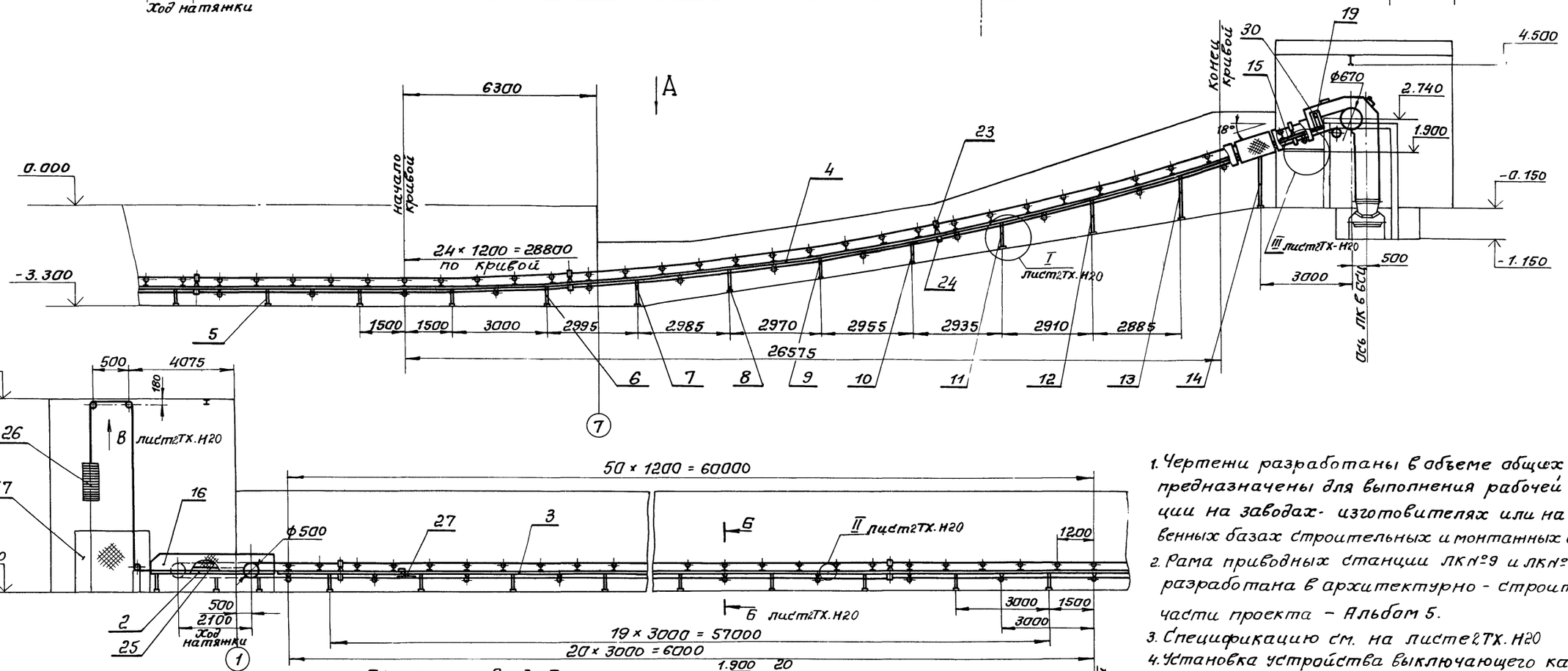
9032/2

Инв. №

Альбом 2

Геометрическая схема





1. Чертежи разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
2. Рама приводных станций ЛК№9 и ЛК№10 общая, разработана в архитектурно-строительной части проекта – Альбом 5.
3. Спецификацию см. на листе 2 ТХ.Н20
4. Установка устройства выключающего канатного см. лист ТХ.Н27

30
9032/2

Нач. отд.	Кравцов			
Гл. техн.	Бакитько			
ГИП	Блинов			
Рук. бриг.	Матвеев		24.XI	
Н. контр.	Самойленко			
Ст. инж.	Захарьева			

ТП 708-18.85 ТХ.Н20

Конвейеры ленточные горизонтально-наклонные №9 и №10 Исполнение 1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	ЛК№9 11350 ЛК№10 11150	1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

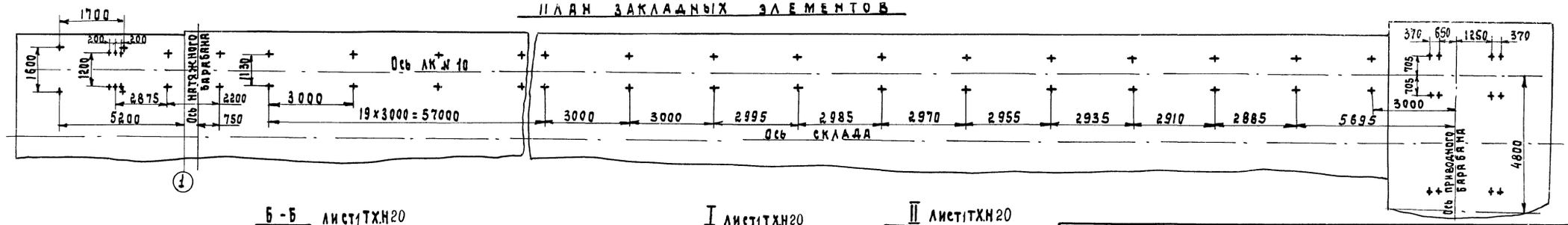
Привязан:

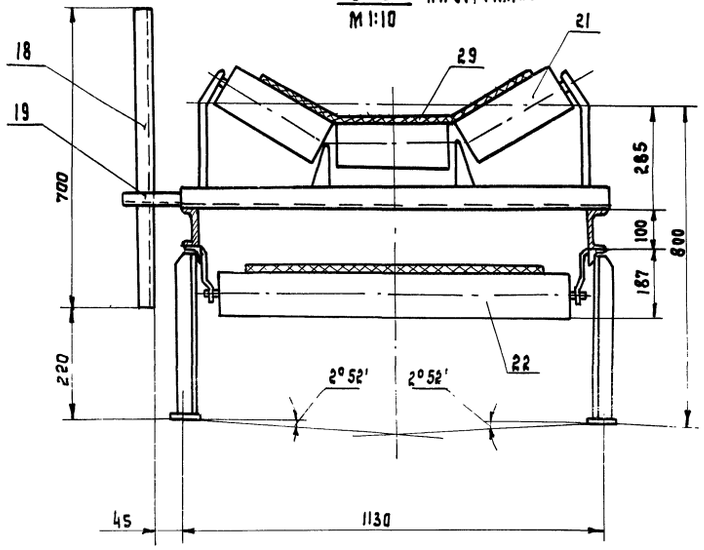
Инв. №

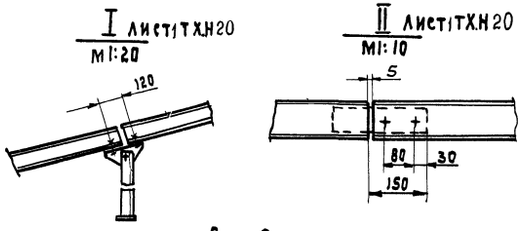
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

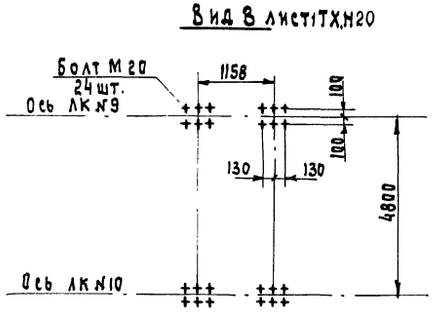
Альбом 2

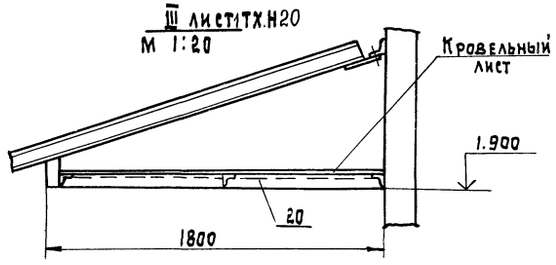
ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ











Техническая характеристика

Наименование	Разм.	Величина
1 Производительность (расчетная)	т/ч	200
2 Скорость движения ленты	м/с	0,64
3 Ширина ленты	мм	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м3	1,6
5 Двигатель 4А160М8У3 ГОСТ 19523-81Е		
6 Редуктор Ц2У-315Н-40-21-У3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н22	Станция приводная	1	2000 1800	ЛК №9 ЛК №10
2	ТХ.Н23	Рама станции натяжной	1	312	
3		Секция L=6м	10	124	БЧ
4		Секция L=3м	8	66	БЧ
5		Стойка H=415	21	11,6	БЧ
6		Стойка H=520	1	12,7	БЧ
7		Стойка H=730	1	15,2	БЧ
8		Стойка H=843	1	16,3	БЧ
9		Стойка H=766	1	15,5	БЧ
10		Стойка H=790	1	15,8	БЧ
11		Стойка H=920	1	17,1	БЧ
12		Стойка H=1164	1	29	БЧ
13		Стойка H=1510	1	32,9	БЧ
14		Стойка H=1990	1	39,5	БЧ
15		Секция L=2м	1	42,0	БЧ
16		Ограждение	1	40	БЧ
17		Ограждение	1	23	БЧ
18		Ограждение	73	6,5	БЧ
19		Кронштейн	4	1,9	БЧ
20		Ограждение	1	20	БЧ
21	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	75	42,2	Союз-
22	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	31	26,5	пром-
23	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	16	10,3	меха-
24	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	16	13	низа-
25	Е1-128-61	Натяжка 8050Т-60-1	1	315	ция
26	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-24-3-13	1	146	без учета массы груза
27	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	СБ.I-64
28	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное Lк=30м	3	3,2	Ч.VI
					31

29	ГОСТ 20-76	Стандартные изделия			
		Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	190пм	8.0*	* масса 1п.м
		Крепежные изделия		50	
30	ТХ Н27	Реле фотоэлектронное типа РФ-8200	1	0,3	

Привязан:

Инв. №

9032/2

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Захарьева	

ТП 708-18.85 ТХ.Н20

Конвейеры ленточные горизонтально-наклонные №9 и № 10
Исполнение I

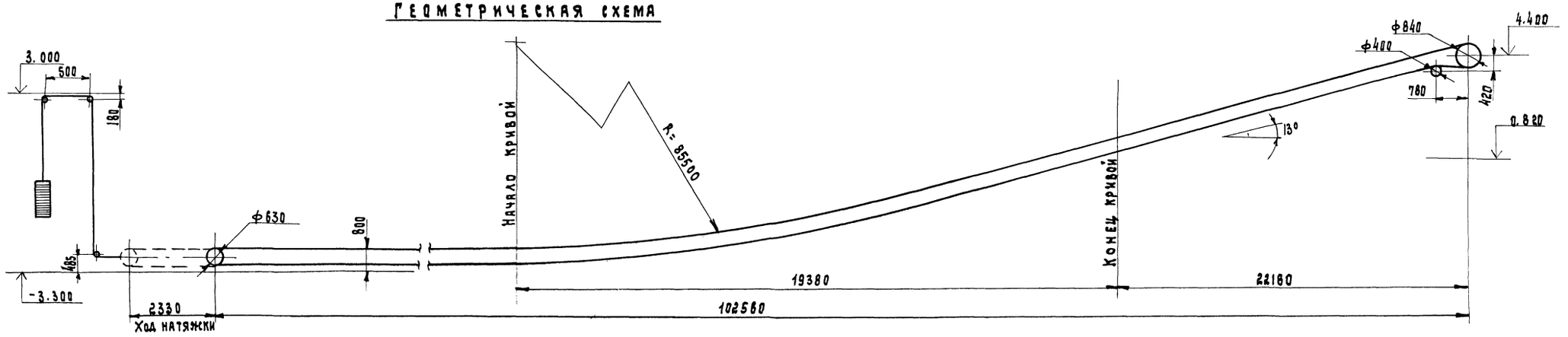
Стадия	Масса	Масштаб
Р	ЛК№9 11350 ЛК№10 11150	1:100
Лист 2	Листов	

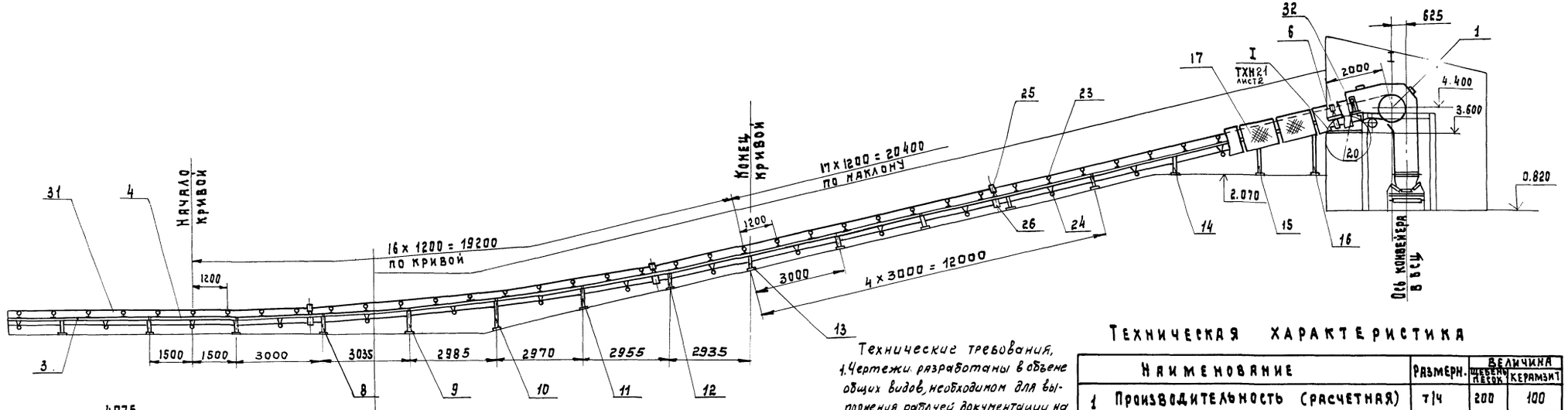
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

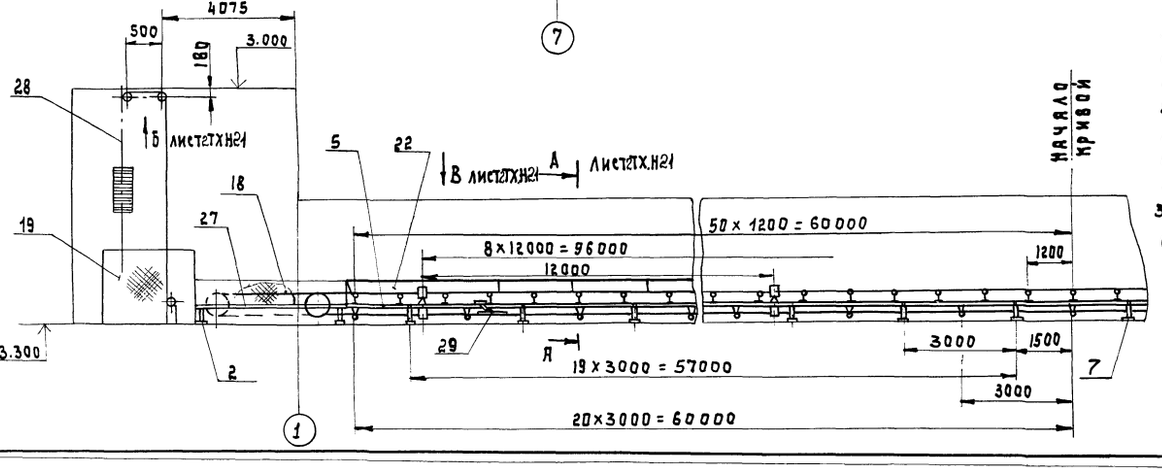
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Геометрическая схема







Технические требования,

1. Чертежи разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
2. Рама приводных станций л.к.№9 и л.к.№10 общая, разработана в архитектурно-строительной части проекта – Альбом 5.
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. лист ТХН.27.

Техническая характеристика

	Наименование	Размерн.	Величина: щебень, песок	Величина: керамзит
1	Производительность (расчетная)	т/ч	200	100
2	Скорость движения ленты	м/с	2,6	0,6
3	Ширина ленты	мм	800	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5	Двигатель 4А180М8У3 ГОСТ 19523-81Е			
6	Редуктор Ц2У-315Н-50-21-У3			

32

9032/2

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	07.У
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Захарьева	

Привязан:

Инв.№

ТП 708-18.85 ТХ.Н21

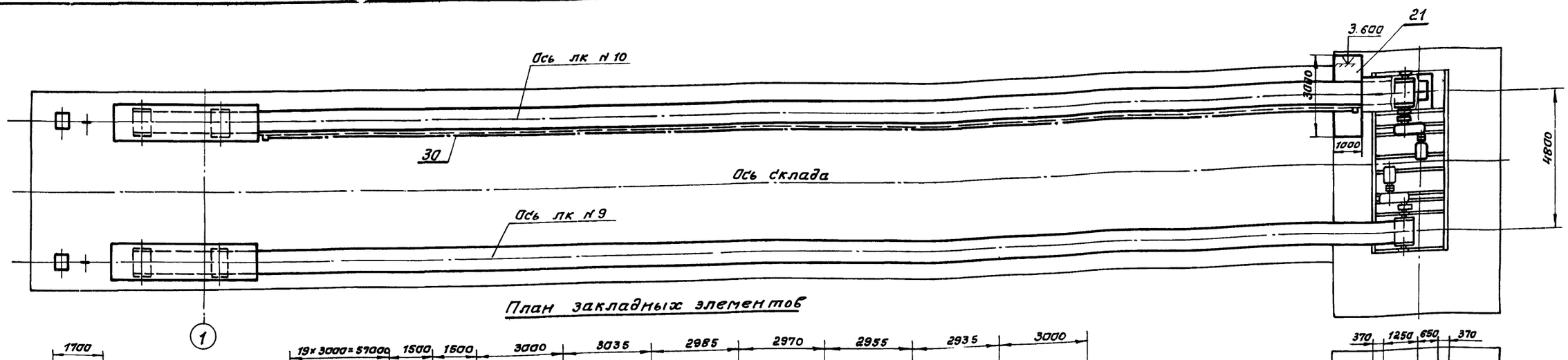
Конвейер ленточный горизонтально-наклонный №9 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

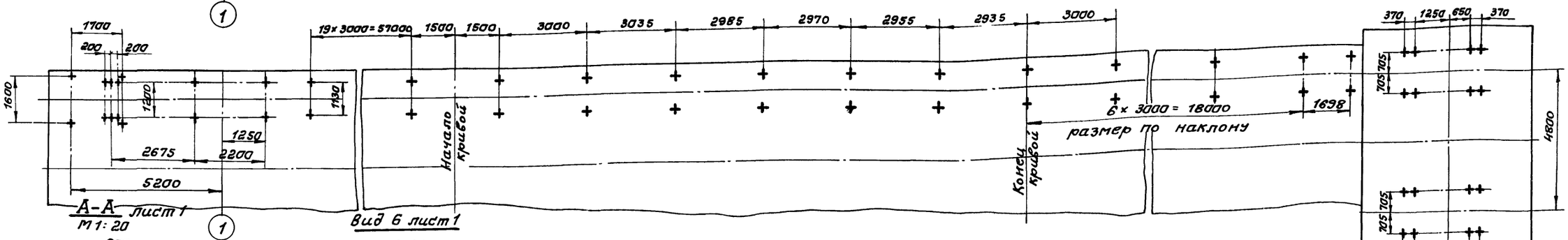
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Альбом 2

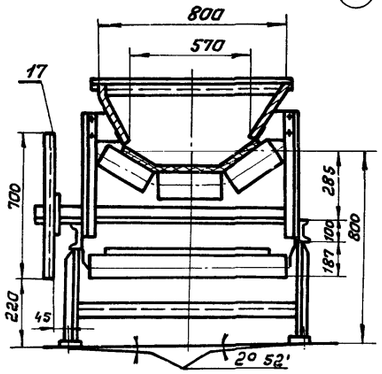


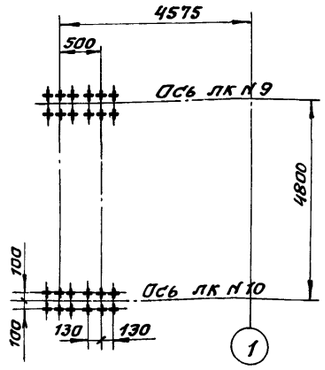
План закладных элементов



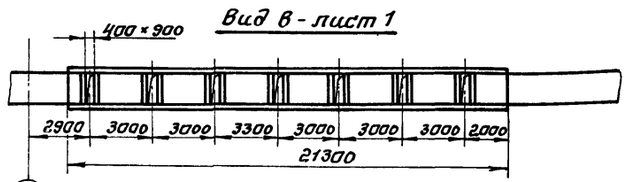
А-А лист 1
М1:20

Вид Б лист 1

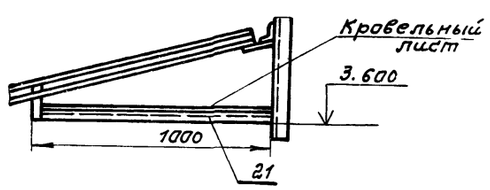




Вид В - лист 1



Г - лист 1



11		Стойка Н = 655	1	14	БЧ
12		Стойка Н = 490	1	12,4	БЧ
13		Стойка Н = 435	1	11,8	БЧ
14		Стойка Н = 600	1	13,5	БЧ
15		Стойка Н = 1200	1	29,4	БЧ
16		Стойка Н = 1100	1	36,4	БЧ
17		Ограждение	81	6,5	БЧ
18		Ограждение	1	40	БЧ
19		Ограждение	1	23	БЧ
20		Кронштейн	1	19	БЧ
21		Ограждение	1	10	БЧ
22		Лоток	1	980	БЧ
23	Е1-181-66	Роликоопора ЖВ030-Н	84	42,2	Союз-
24	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	34	26,5	пром-
25	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	18	10,3	меха-
26	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	18	13	низа-
27	Е1-128-61	Натяжка 8063Т-80-2	1	442	ция
28	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-24-3-13	1	203	Сб.I-64
29	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство Б-800	1	20	4. VI
30	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное Lк=30м	3	3,2	
		Стандартные изделия			
31	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-6	213м	8,0*	* масса 1 п.м
		Крепежные изделия		50	
32	ТХ. Н 27	Реле фотоэлектронное типа РФ-8200	1	0.3	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ. Н22	Станция приводная	1	2200 2000	ЛК N9 ЛК N10
2	ТХ. Н23	Рама станции натяжной	1	320	
3		Секция L = 6м	9	124	БЧ
4		Секция L = 3м	7	66	БЧ
5		Секция L = 4,5м	1	100	БЧ
6		Секция L = 3,5м	1	77	БЧ
7		Стойка Н = 415	25	11,6	БЧ
8		Стойка Н = 520	1	12,7	БЧ
9		Стойка Н = 730	1	15,2	БЧ
10		Стойка Н = 920	1	17,7	БЧ

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	
Н. контр.	Самайленко	
Ст. инж.	Никулина	

ТП 708-18.85 ТХН 21

Конвейеры ленточные горизонтально-наклонные №9 и №10. Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	ЛК N9 13600 ЛК N10 13400	1:100
Лист 2	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

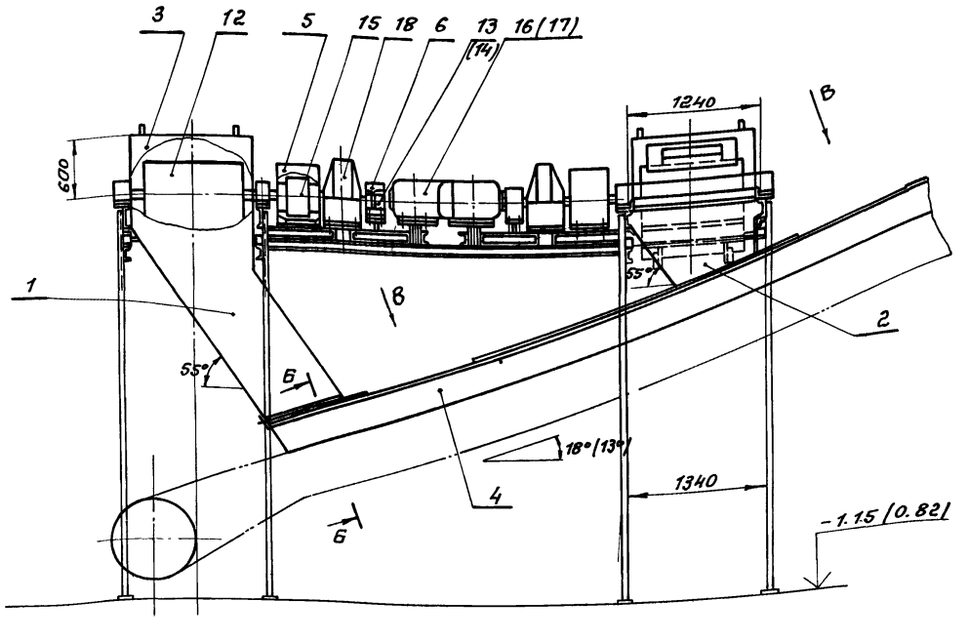
Инв. №

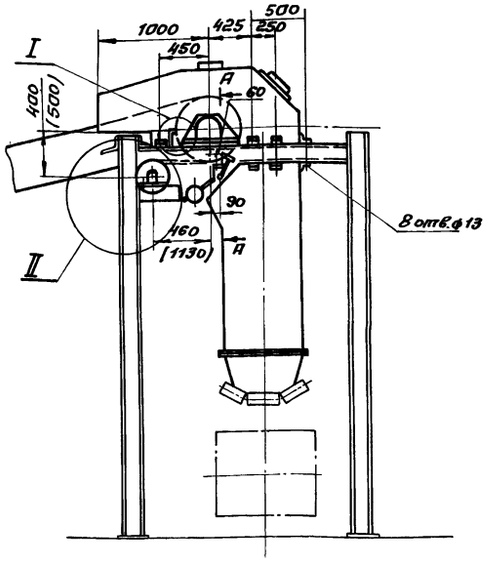
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

33

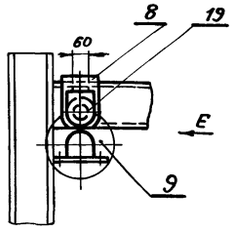
9032/2

Альбом 2

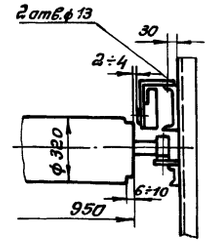




I
М 1:10

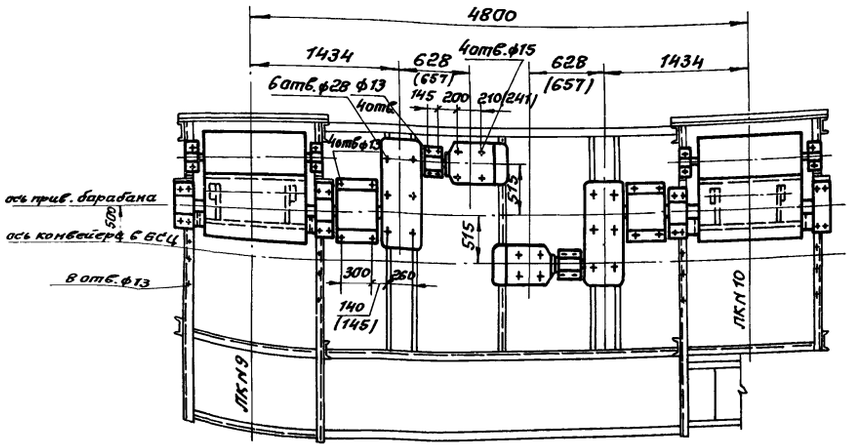


Вид Е

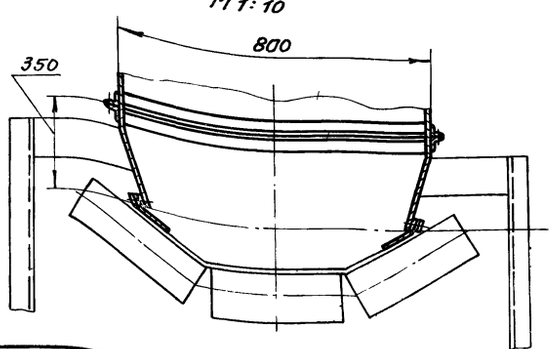


4. План закладных элементов станции приводной см. ТХ№21 лист 2.
5. Установка датчика ДМ-2М см. лист ТХ.Н27.

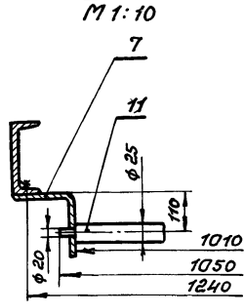
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Приме-чание
		Сборочные единицы			
1		Течка	1	160	Б4
2		Течка	1	80	Б4
3		Воронка головная	2	150	Б4
4		Лоток	1	140	Б4
5		Конух	2	1	Б4
6		Конух	2	1,8	Б4
7		Кронштейн	4	1	Б4
8		Кронштейн	2	1,7	Б4
9	Е1-121-64	Барабан 8032-50 8040-50	2 (2)	125 (148)	
10	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана	2	8,5	
11	Е1-203-66	Скребок 800	2	33	
12	Е1-119-61	Барабан 8063Ф-100 8080Ф-100	2 (2)	565 (665)	
		Стандартные изделия			
13	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-50-I.1-48-I.2	2	13	испол. I
14	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-50-I.1-55-I.2	2	13	испол. II
15	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 6300-110-I.1-90.I.1	2	140	
16	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А160М8У3	2	160	испол. I
17	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180М8У3	2	205	испол. II
		Крепежные изделия		5	
18		Редуктор ЦУ-315Н-40-21-43	2	520	Майкопский редукторный з-д
19		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	2	5	

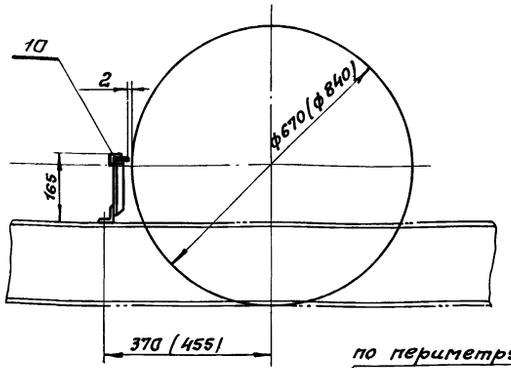


Б-Б повернуто
М 1:10

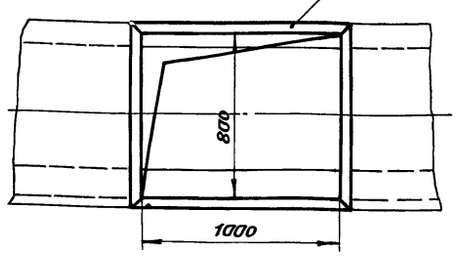


А-А
М 1:10





Вид В



1. Размеры и значения в скобках даны для исполнения II.
2. На виде в плане воронка головная условно не показана.
3. Аспирационное окно для крепления зонтов уточнить при монтаже.

9032/2 34

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	
Н. контр.	Сагойленко	
Ст. инж.	Захарьева	

ТП 708-18.85 ТХН 22

Конвейеры ЛКН9 и ЛКН10 Исполнения I, II
Станция приводная.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3900 (4200)	1:40
Лист	Листов 1	

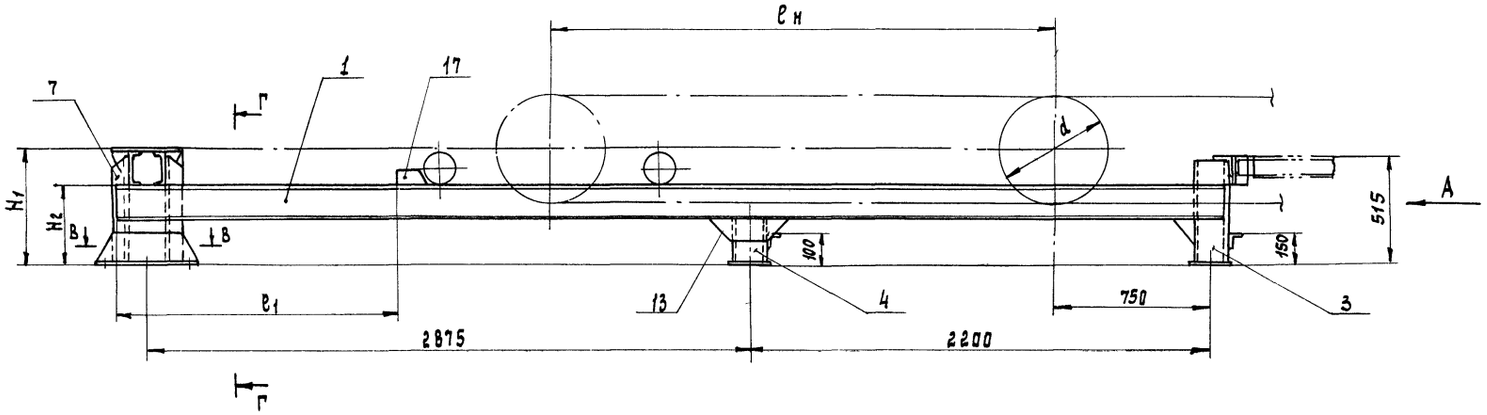
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

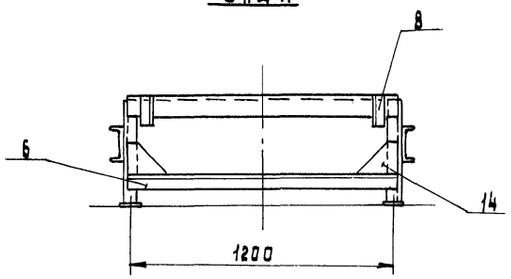
Инв. №

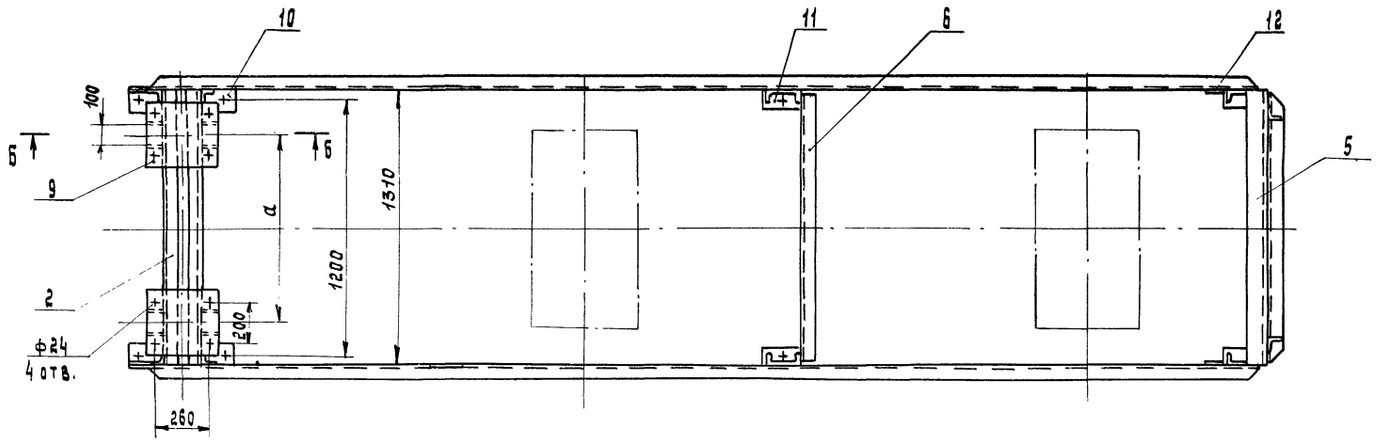
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

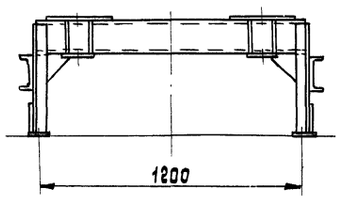


Вид А

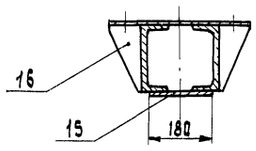




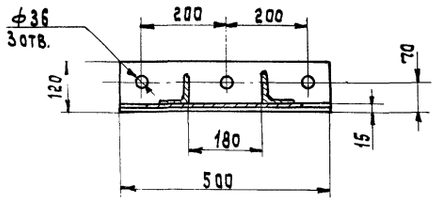
Г-Г



Б-Б
М 1:10.



В-В
М 1:10



	d	ℓн	ℓ1	H1	H2	a
Исполн. I	500	2100	1650	495	380	—
Исполн. II	630	2330	1235	430	295	900

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
1		ℓ = 5300	2	75	БЧ
2		ℓ = 1290	2	18	БЧ
3		ℓ = 490	2	7	БЧ
4		ℓ = 220	2	3	БЧ исполн. I
		ℓ = 135	2	2	БЧ исполн. II
5		Уголок Б-100х100х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		ℓ = 1290	1	16	БЧ
		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
6		ℓ = 1290	2	11	БЧ
7		ℓ = 465 ℓ = 400	4	4 3,6	исполн. I исполн. II
8		ℓ = 180	2	1,6	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
9		320 х 340	1/2	8,5	исполн. I исполн. II
10		120 х 500	2	4,7	БЧ
11		120 х 180	4	1,7	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70			
12		Косынка	2	5,2	БЧ
13		Косынка	2	3,5	БЧ
14		Косынка	2	1,4	БЧ
15		Лист 120 х 150	1/2	1,1	исполн. I исполн. II

16		Ребро	4/8	0,4	исполн. I исполн. II
17		Упор	2	0,6	БЧ

Привязан:

Инв. №

35
9032/2

Нач. отд.	Кравцов	
Рд. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.VI
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Захарьева	

ТП 708-18.85 ТХ.Н23

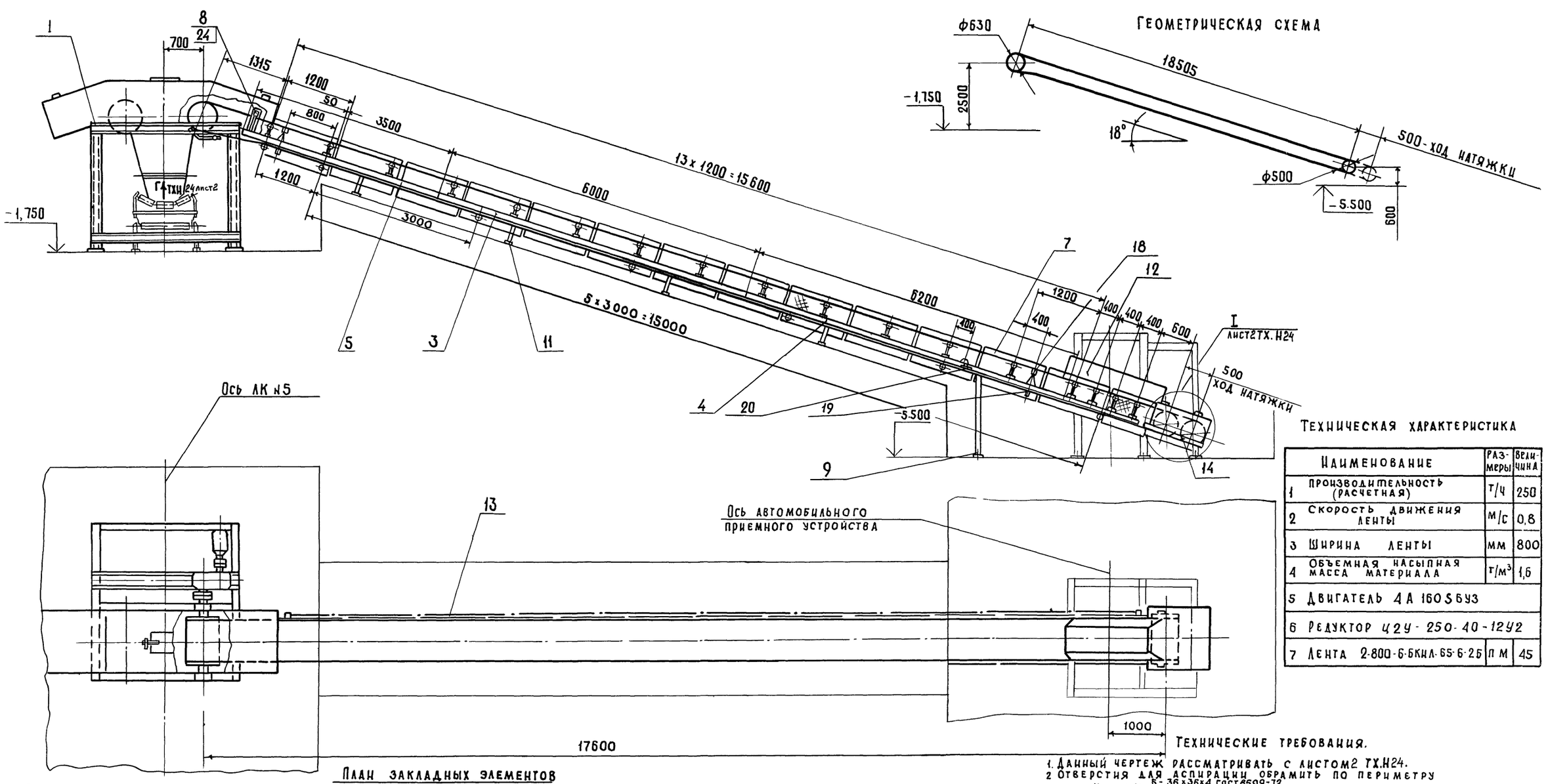
Конвейеры ЛК №9 и ЛК №10
Исполнения I, II
Рама станции натяжной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	312-I 320-II	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

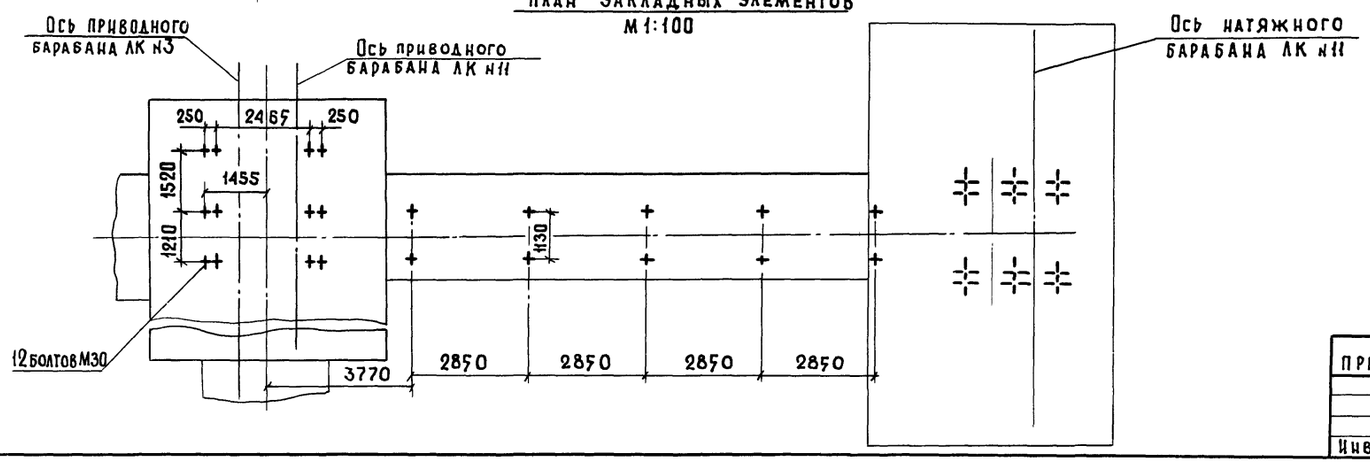
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2



Техническая характеристика

	Наименование	Размеры	Величина
1	Производительность (расчетная)	т/ч	250
2	Скорость движения ленты	м/с	0,8
3	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5	Двигатель 4А 160S6У3		
6	Редуктор Ц2У-250-40-12У2		
7	Лента 2-800-6-6КИЛ-65-6-2Б	п м	45



Технические требования.

1. Данный чертеж рассматривать с листом 2 ТХ.Н24.
2. Отверстия для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{5-36\times36\times4\ ГОСТ8509-72}{ст3\ ГОСТ535-79}$
3. Чертежи АК №11 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
4. Установка устройства обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н27.

36
9032/2

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук бриг.	Матвеев		24.XI
Н.контр.	Самойленко		
Ст инж.	Шклярук		

ТП 708-18.85 ТХ.Н24

Конвейер ленточный наклонный №11 Исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4770	1:50

Лист 1 Листов 2

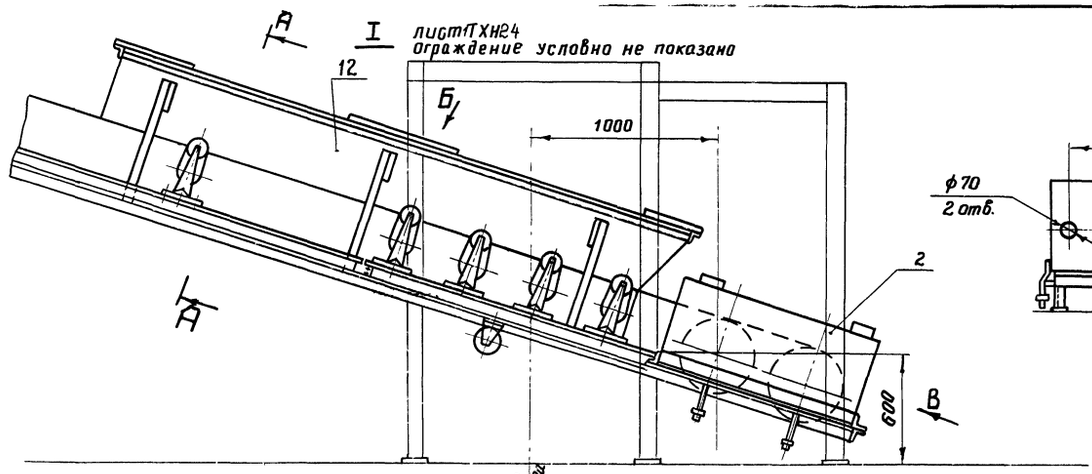
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

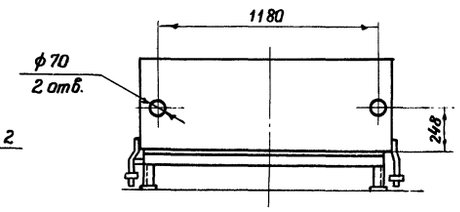
Инв. №

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

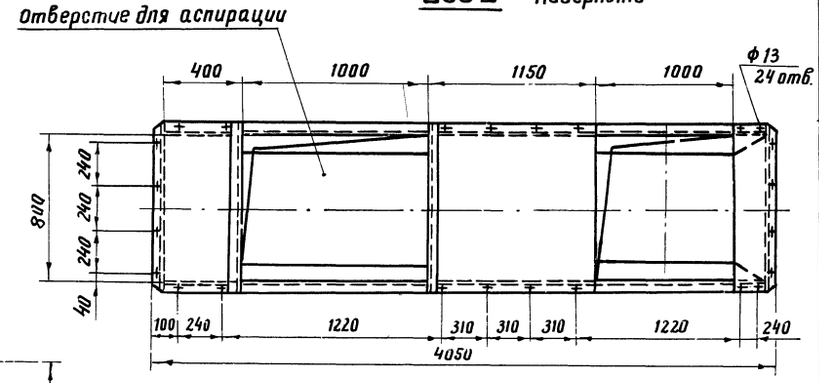
Альбом 2



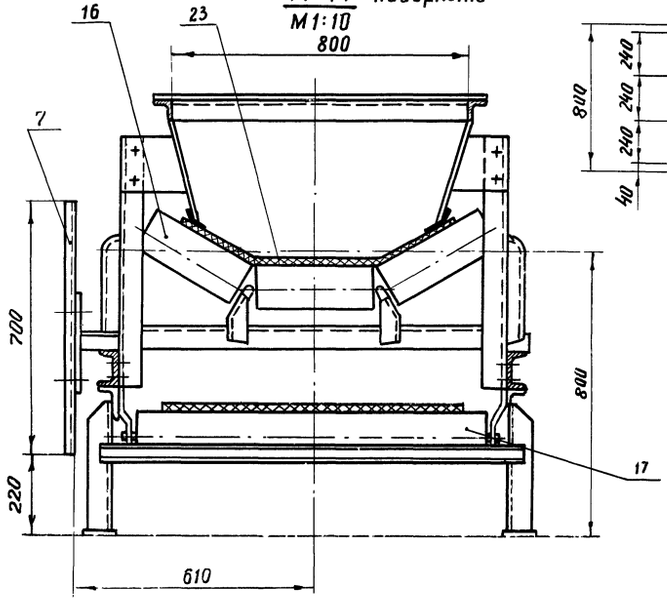
Вид В повернуто



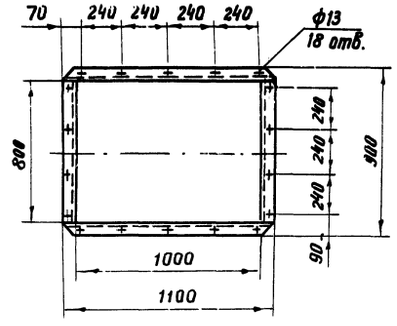
Вид Б повернуто



А-А повернуто
М 1:10



Вид Г повернуто
лист ТХ.Н24



№ поз.	3	7	11	16	17
Кол. изд. Исп. I	1	14	4	17	6
Кол. изд. Исп. II	2	20	7	23	9

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХН2	Станция приводная	1	2392	Без учета привода лк №3
2		Кожух	1	35 / 44	Исп. I / Исп. II Бч
3		Секция L = 6000	см. табл.	124	Бч
4		Секция L = 6200	1	130	Бч Исп. I
5		Секция L = 3500	1	75	Бч
6		Секция L = 7000	1	150	Бч Исп. II
7		Ограждение	см. табл.	7	Бч
8		Кронштейн	2	1,9	Бч
9		Стойка H = 1550	1	45	Бч Исп. I
10		Кронштейн	1	2,04	Бч Исп. II
11		Стойка H = 410	см. табл.	11,6	Бч
12		Лоток	1	120	Бч
13		Устройство выключаю-	п.м. 15,5	2,8	Исп. I
		щее канатное	п.м. 22,5	3,2	Исп. II
14	Е1-123-61	Натяжка винтовая $l_н$=500мм	1	289	Исп. I
15	Е1-123-61	Натяжка винтовая $l_н$=800мм	1	303	Исп. II
16	Е7-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	см. табл.	42,2	Союз-
17	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	см. табл.	26,5	промт-
18	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	4	13	механи-
19	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	4	10,3	зация
20	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800 мм	1	20	сб I- бч ч. IV
		Стандартные изделия			
21		Датчик магнито-			
		индуктивный ДМ-2м	1	5,0	Исп. II
22	ГОСТ 20-76	Лента	п.м. 45	8	Исп. I
		2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	п.м. 58		Исп. II
23	ТХ.Н27	Реле фотоэлект-			
		ронное РФ-8200	1	0,3	
24		Крепежные изделия	—	50	

37

Нач.отд.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ.Н24
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		Конвейер ленточ- ный наклонный № 11 Исполнение I, II
Рук. бр.	Митвеев	24.11	
Н.контр.	Самойленко		Стадия: Р; Масса: ; Масштаб: 1:20
Ст.инж.	Шклярук		Лист 2; Листов
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

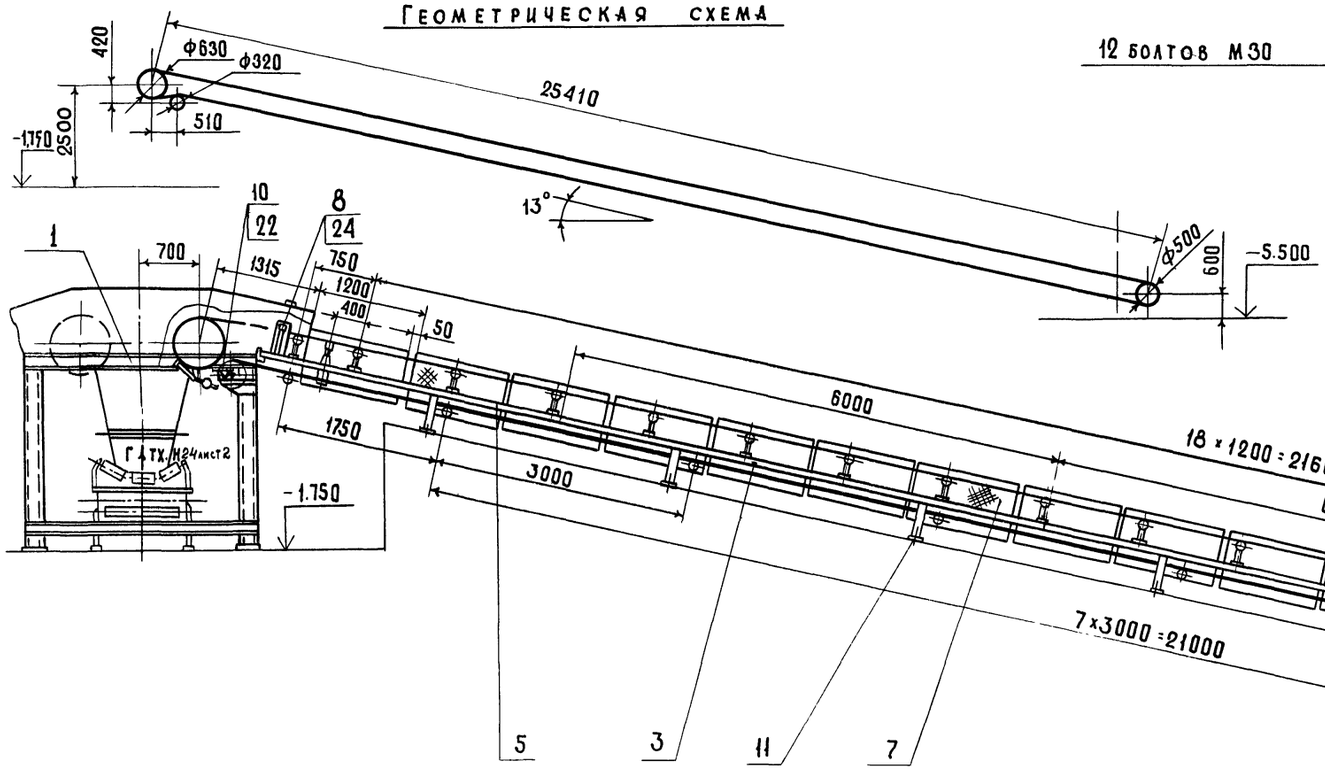
Инв.№

9032/2

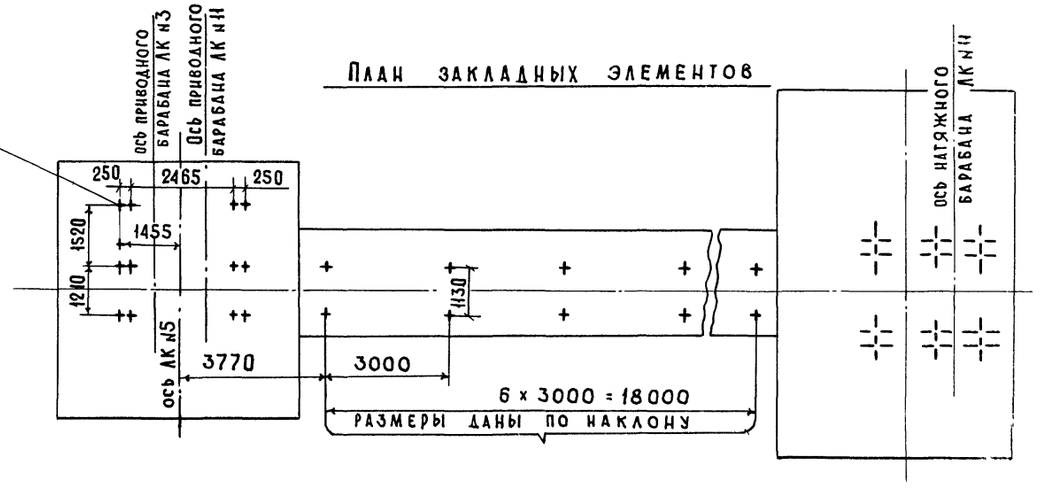
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



Техническая характеристика

	Наименование	Размерность	Величина: щебень, песок	Величина: керамзит
1.	Производительность (расчетная)	т/ч	265	133
2.	Скорость движения ленты	м/с	0,8	0,8
3	Ширина ленты	мм	800	800
4.	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5.	Двигатель 4А160S6У3			
6.	Редуктор Ц2У-250-40-12У2			
7.	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	п.м.	58	

Технические требования.

1. Данный чертеж рассматривать с листом 2 ТХ.Н24.
2. Отверстия для аспирации обрамить по периметру уголок Б 36×36×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79
3. Установка устройства обслуживания конвейеров см. ТХ.Н27.
4. Чертеж АК №1 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

38

9032/2

Нач.отд.	Кравцов		
Гл техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		27.х.
Н контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Шклярук		

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н25

Конвейер ленточный наклонный АК №11 исполнение II

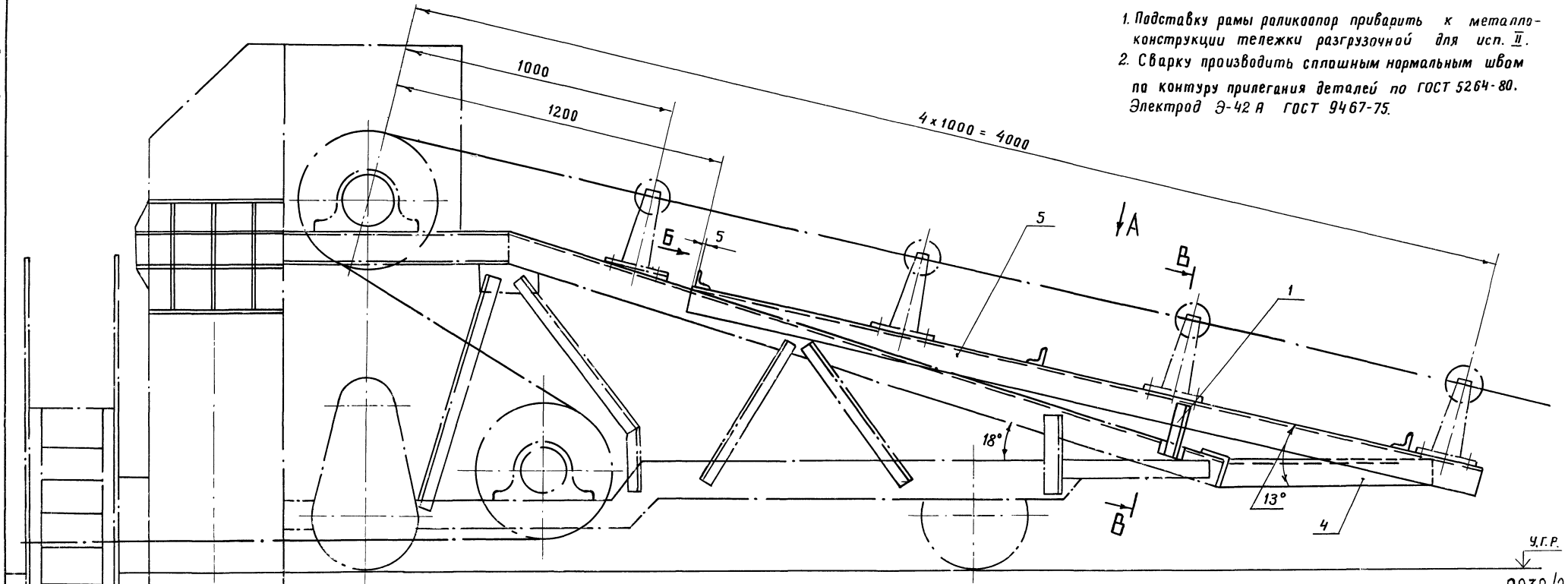
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5260	1:50
Лист	Листов 1	

Промтрансниипроект

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

Альбом 2

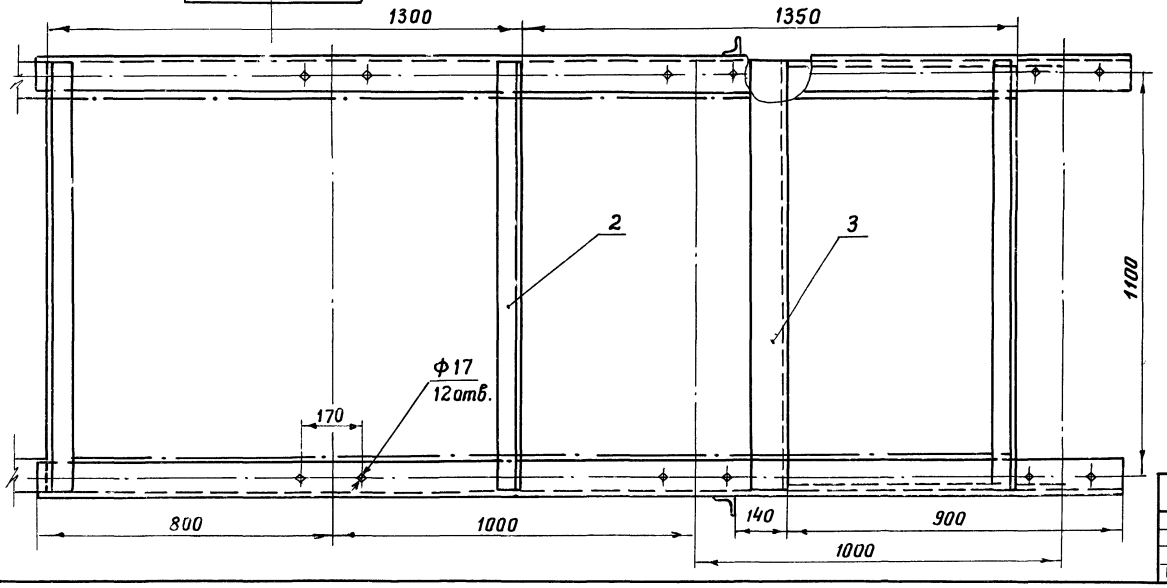
1. Подставку рамы роликоопор приварить к металлоконструкции тележки разгрузочной для исп. II.
2. Сварку производить сплошным нормальным швом по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80. Электрод Э-42 А ГОСТ 9467-75.



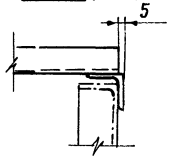
У.Г.Р.

9032/2

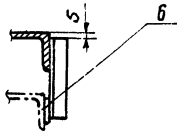
Вид А (повернуто)



Вид Б (повернуто)



В-В (повернуто)



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Детали			
1		Стойка	2	0,76	Б4
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 200			
2		Связь	3	6,86	Б4
		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 1200			
		Уголок Б-100×100×7 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
3		Связь L = 1200	1	12,96	Б4
4		Прогон L = 750	2	8,1	Б4
5		Прогон L = 2950	2	31,86	Б4
6		Лист 7 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 535-79	2	0,27	Б4
		100 × 50			39

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		27.XI
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ.Н26

Подставка роликоопор тележки разгрузочной Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	116	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

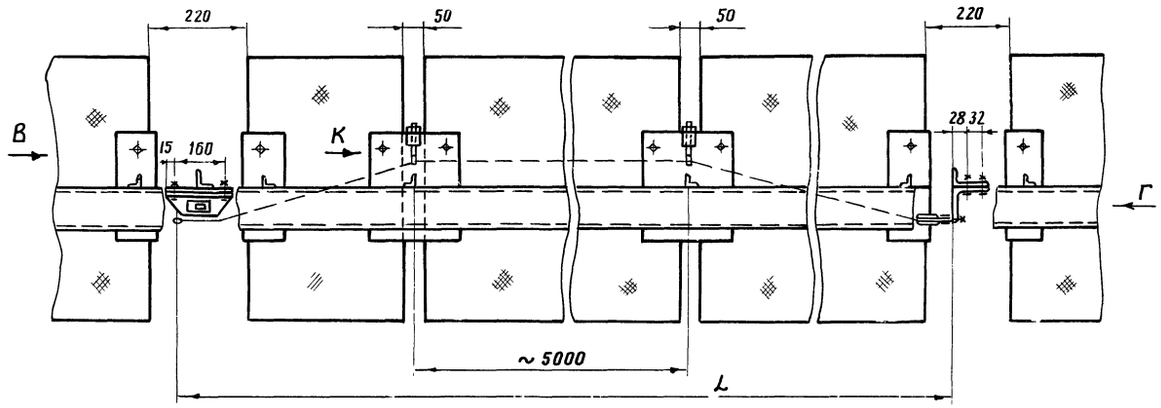
Привязан

Инв. №

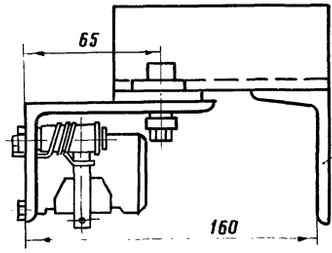
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Альбом 2

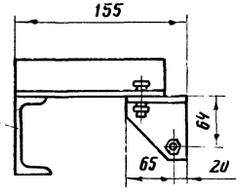
Установка устройства выключающего канатного



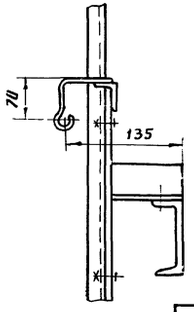
Вид В
М1:2



Рама роликоопор



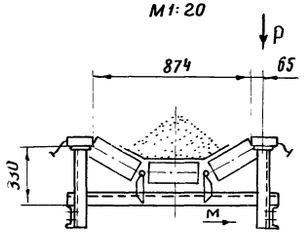
Вид Г
М1:5



Вид К
М1:5

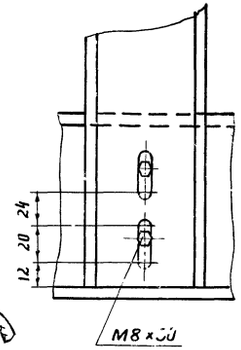
Установка фотореле РФ-8200

М1:20

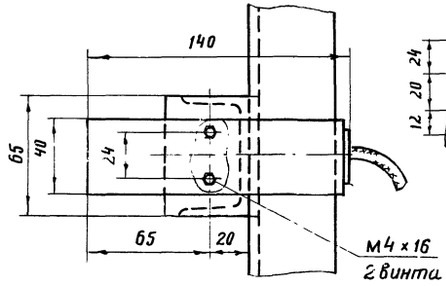


головная воронка условно не показана.

Вид М
М1:2



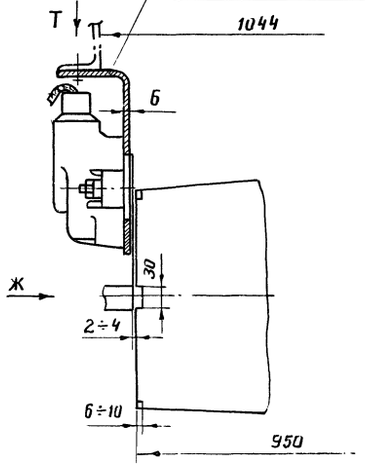
Вид Р
М1:2



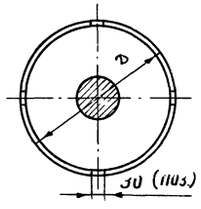
Установка датчика ДМ-2М

М1:5

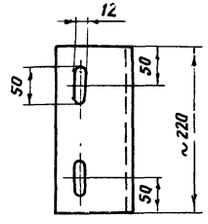
Размеры кронштейна уточняются на месте по фактическим размерам датчика скорости



Вид Ж
М1:10



Вид Т
М1:5



Наименование конвейеров		Д	П
Л. к. N3	—	320	2
Л. к. N4	—	320	2
Л.к.N5 и N6	исп. I	400	4
Л.к.N5 и N6	исп. II	500	4
Л.к.N7 и N8	исп. I и II	320	3
Л. к. N9	исп. I и II	320	3
Л. к. N10	исп. I и II	320	3
Л. к. N11	исп. I и II	320	3

1. Кронштейны устройства выключающего канатного приварить по месту при монтаже.
2. Данный лист см. совместно с листами всех ленточных конвейеров.
3. П – количество пазов на торце обода отклоняющего барабана.

40
9032/2

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. спец.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр	Матвеев		24.11
Н. контр.	Зимийенко		
Ст. инж.	Усыченки		

ТП 708-18.85 ТХН27

Установка устройств обслуживания конвейеров

Стадия	Масса	Масштаб
Р	–	1:10
Лист	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

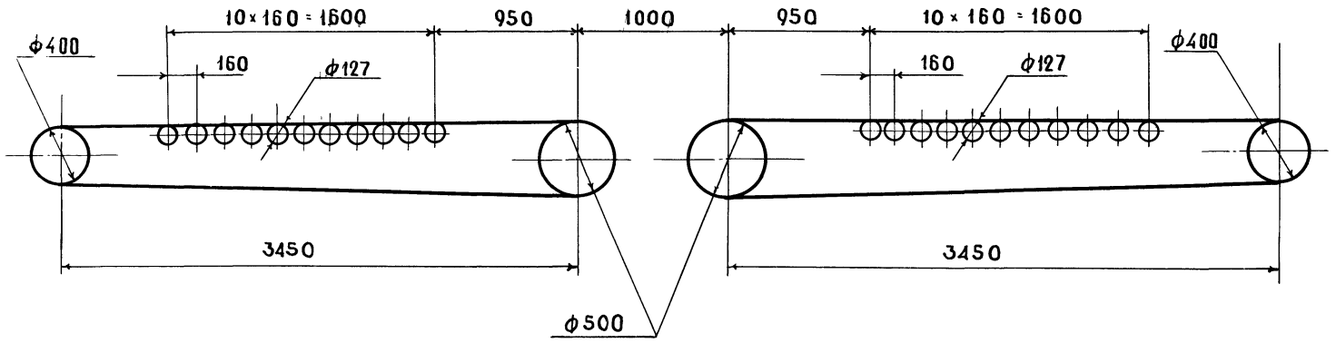
Привязан

Инв. №

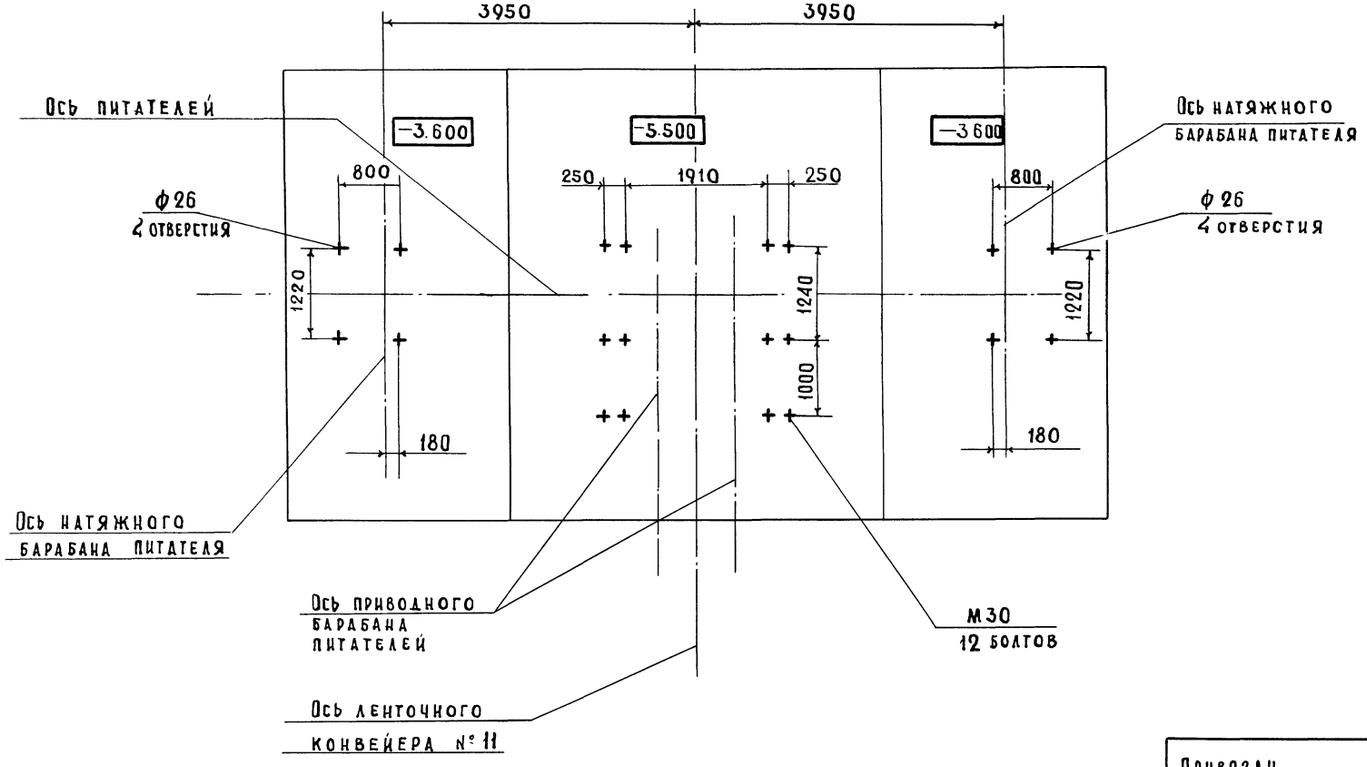
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Ограждение	2	30	БЧ
2		Рама питателей	1	1130	БЧ
3		Течка	1	10	БЧ
4		Воронка головная	1	70	БЧ
5		Кожух	1	5	БЧ
6		Кожух	1	5	БЧ
7		Муфта кулачково-			
		дисковая	2	20	БЧ
8		Барабан 8050Г-80	2	260	Союзпром
9		Роликоопора 80-П1	22	26,3	механи-
10		Скребок 800	2	33	зация
11		Натяжка винтовая			Сборник
		8040-65-50	2	263	т. БЧ ч. VI
12	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-4-			
		БКНЛ-65-3-1-В	22пм	8,0	
		Стандартные изделия			
13	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулоч-			
		но пальцевая 630-20-II-1-2-II	2	5	
14	ГОСТ 19523-81	Двигатель 4А 90L6 уз			
		N = 1,5 кВт $n_д$ = 970 об/м	2	28,7	
15	ТУ-056-157-76	Редуктор ЦЗУ-160-			г. Ижевск ПО „Редуктор"
		125-12 уз	1	106	
16	ТУ-056-157-76	Редуктор ЦЗУ-160-			Мин-станко-пром
		125-21 уз	1	106	
		Крепежные изделия		25	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Н. контр.	Самойленко	
Рук. бр.	Матвеев	29.XI

ТП 708-18.85 ТХ.Н28

Питатель ленточный №1 и №2 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1		Листов 2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

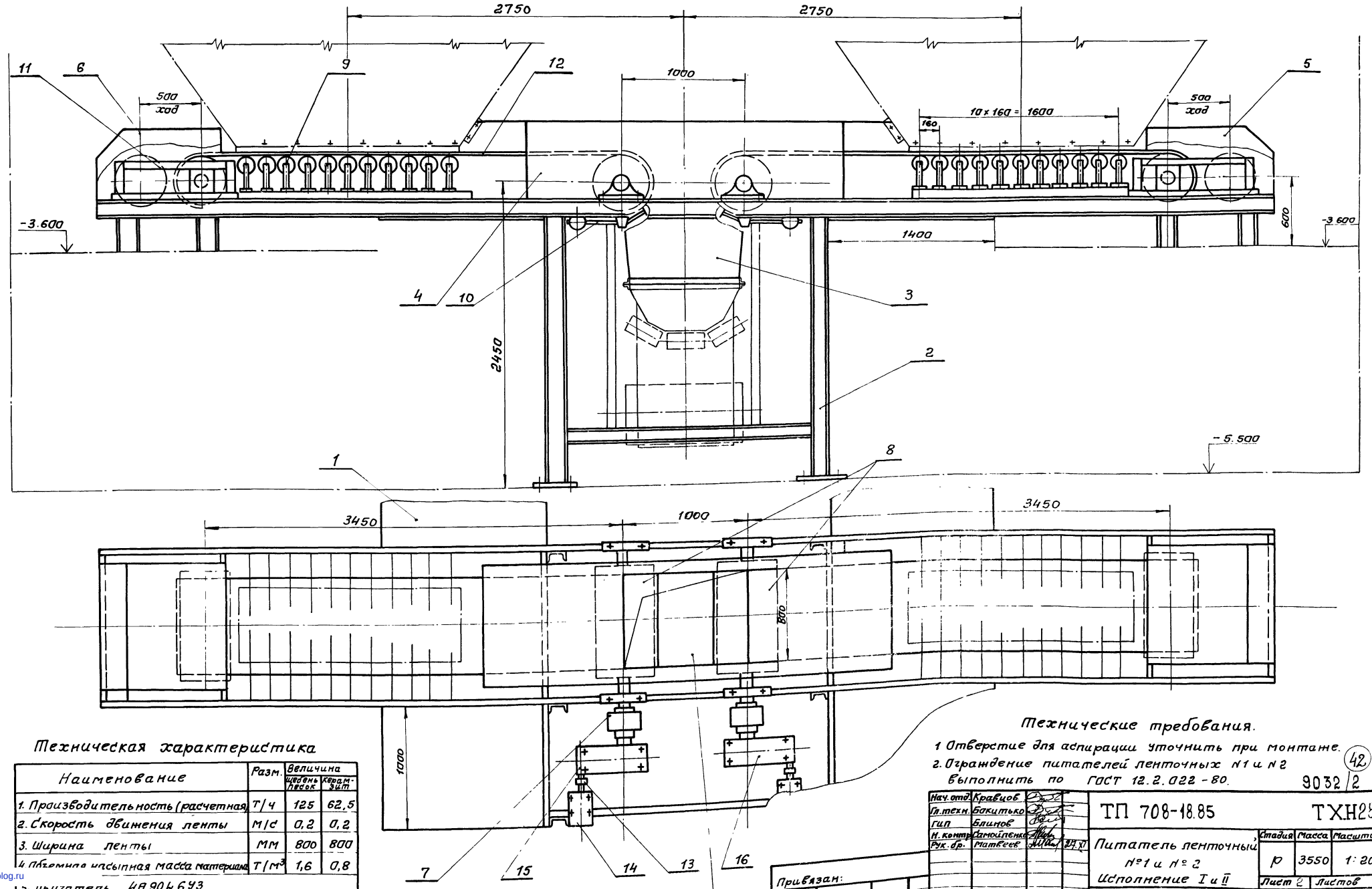
Привязан

Инв. №

41
9032/2

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

Альбом 2



Отверстие для аспирации

Техническая характеристика

Наименование	Разм.	Величина: щебень, песок	Величина: керамзит
1. Производительность (расчетная)	т/ч	125	62,5
2. Скорость движения ленты	м/с	0,2	0,2
3. Ширина ленты	мм	800	800
4. Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5. Двигатель	4А 90 4 6У3		
6. Редуктор	ЦЗУ - 160 - 125 - 12У3		
7. Редуктор	ЦЗУ - 160 - 125 - 21У3		

Технические требования.

1. Отверстие для аспирации уточнить при монтаже.
2. Ограждение питателей ленточных №1 и №2 выполнить по ГОСТ 12.2.022 - 80.

42

9032/2

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Н. контр.	Самойленко		
Рук. др.	Матвеев		

ТП 708-18.85 ТХН28

Питатель ленточный №1 и №2 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3550	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

Инв. №

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

gost.e-ecolog.ru