ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-144

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 20000 ТОНН С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ II

Технолого - механические чертежи

gost.e-ecolog.ru

7835/2 Ч. 2-89

КФЦИТП. инв.№ 7835/2

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

696
Заказ № 4002 инв. № 7835/2 тираж 150
Сдано в печать 20/7 1981г. цена 2-89

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-144

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 20000 ТОНН С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I – Пояснительная записка. Технологические чертежи.
Альбом II – Технолого-механические чертежи.
Альбом III – Архитектурно-строительные чертежи. Чертежи по вентиляции.
Альбом IV – Электротехнические чертежи. Чертежи по связи и сигнализации. Чертежи задания заводу-изготовителю.
Альбом V – Сметы.
Альбом VI – Заказные спецификации.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект № 705-1-94 „Приемное устройство для выгрузки сухих незатаренных минеральных удобрений с фронтом на два железнодорожных вагона."
(Распространяет ЦИТП, 125878, ГСП, Москва А-445, ул. Смольная, 22).

Типовой проект № 705-7-1 „Закрытые транспортерные галереи для складов минеральных удобрений емкостью 5, 10, 15, 20 тыс. тонн."
(Распространяет ЦИТП, Киевский филиал, 252057, Киев 57, Эжена Потье 12)

РАЗРАБОТАН:
проектным институтом
„Гипропромсельстрой"
Главный инженер института /Хахалин/
Главный инженер проекта /Гоголев/

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:
Госкомсельхозтехника СССР
Протокол № 82 от 28.09 1979 г.

КФЦИТП инв. № 7835/12

Формат	Наименование	Обозначение	№ стр.
22	Содержание альбома	ТМО-000.00 СА	2
11×8	Технические условия	ТМО-000.00 ТУ	3,4
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость покупных изделий	ТМ3-000.00 ВП	5,6
12	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость спецификаций	ТМ3-000.00 ВС	6
11×4	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Спецификация	ТМ3-000.00	7
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Сборочный чертеж	ТМ3-000.00 СБ	8 9
12	Установка приводного барабана Сборочный чертеж	ТМ3-100.00 СБ	10
11, 11	Установка приводного барабана Спецификация	ТМ3-100.00	10
22	Рама приводного барабана Сборочный чертеж	ТМ3-110.00 СБ	11
12	Воронка. Сборочный чертеж	ТМ3-930.00 СБ	12
11	Воронка. Спецификация	ТМ3-930.00	12
11	Стенка левая	ТМ3-930.07	12
11	Стенка наклонная	ТМ3-930.04	13
11	Стенка прямая	ТМ3-930.02	13
11	Стенка правая	ТМ3-930.05	13
11	Ограждение муфты	ТМ3-900.02	13
12	Кожух. Сборочный чертеж	ТМ3-940.00 СБ	14
12	Секция I. Сборочный чертеж	ТМ3-940/1.00 СБ	14
11	Секция I. Спецификация	ТМ3-940/1.00	15
11	Кожух. Спецификация	ТМ3-940.00	15
11	Ушко	ТМ3-940/1.05	15
11	Лист боковой	ТМ3-940/1.01	15
12	Секция II. Сборочный чертеж	ТМ3-940/2.00 СБ	16
11	Секция II. Спецификация	ТМ3-940/2.00	16
11	Лист боковой	ТМ3-940/2.02	16
12	Рама головная. Сборочный чертеж	ТМ3-200.00 СБ	17
11	Рама головная. Спецификация	ТМ3-200.00	17
11	Рама приводного барабана Спецификация	ТМ3-110.00	17
12	Рама. Сборочный чертеж	ТМ3-300.00 СБ	18
11	Стойка. Сборочный чертеж	ТМ3-900.00 СБ	18
11	Стойка. Спецификация	ТМ3-900.00	18
12	Рама концевого барабана Сборочный чертеж	ТМ3-400.00 СБ	19
11	Рама концевого барабана. Спецификация	ТМ3-400.00	19
11	Уголок	ТМ3-400.05	19
22	Натяжное устройство Сборочный чертеж	ТМ3-500.00 СБ	20
11	Натяжное устройство. Спецификация	ТМ3-500.00	21
12	Рама натяжного устройства Сборочный чертеж	ТМ3-510.00 СБ	21
11	Рама натяжного устройства Спецификация	ТМ3-510.00	21
12	Лоток направляющий Сборочный чертеж	ТМ3-600.00 СБ	22
11,11	Лоток направляющий. Спецификация	ТМ3-600.00	22
11	Завеса	ТМ3-600.01	23
11	Полоса	ТМ3-600.02	23
11	Стойка	ТМ3-600.03	23
11	Пластина	ТМ3-620.04	23

Формат	Наименование	Обозначение	№ стр.
12	Стенка боковая. Сборочный чертеж	ТМ3-610.00 СБ	24
11	Стенка боковая. Спецификация	ТМ3-610.00	24
11	Пластина	ТМ3-610.01	24
11	Стенка торцевая. Сборочный чертеж	ТМ3-620.00 СБ	25
11	Стенка торцевая. Спецификация	ТМ3-620.00	25
11	Стенка	ТМ3-620.01	25
11	Стенка	ТМ3-620.02	25
11	Установка тросового выключающего устройства. Спецификация	ТМ3-800.00	26
11	Ограждение муфты	ТМ3-900.01	26
12	Рама привода. Сборочный чертеж	ТМ3-700.00 СБ	26
11	Кронштейн	ТМ3-000.01	27
11	Уголок	ТМ3-200.02	27
11	Рама привода. Спецификация	ТМ3-700.00	27
11	Кронштейн	ТМ3-900.03	27
22	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертеж	ТМ3-800.00 СБ	28
12	Рама концевая Сборочный чертеж	ТМ3-1000.00 СБ	29
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ3-1000.00	29
11	Рама. Спецификация	ТМ3-300.00	29
11	Кронштейн. Сборочный чертеж	ТМ3-1100.00 СБ	30
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1100.00	30
11	Кронштейн. Сборочный чертеж	ТМ3-1200.00 СБ	30
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1200.00	30
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость покупных изделий	ТМ4-000.00 ВП	31, 32
12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость спецификаций	ТМ4-000.00 ВС	32
11×4	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Спецификация	ТМ4-000.00	33
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Сборочный чертеж	ТМ4-000.00 СБ	34 35
12	Рама концевая Сборочный чертеж	ТМ4-300.00 СБ	36
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ4-300.00	36

1835/2 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		18-12-74
Пров.		Ковалев		18-12-74
Н. инж. отд.		Кабанов		20.12.74
Нач. отд.		Зараковская		20.12.74
ГИП		Гоголев		21.12.74
Копировал		Матвеева		

ТМО-000.00 СА ТП705-1-144

Технологические механические чертежи

Содержание альбома

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Формат 22

1. Введение

Настоящие технические условия распространяются на изготовление и монтаж ленточных конвейеров, предназначенных для транспортирования сухих минеральных удобрений

2. Техническая характеристика конвейеров

№ пп	Наименование параметров	Ед. изм.	Наименование л.к. № 1	Наименование л.к. № 5
1	Длина конвейера	м	92.4	95.7
2	Производительность конвейера	т/час	213	213
3	Ширина ленты	мм	650	650
4	Скорость движения ленты	м/сек.	1.64	1.64
5	Фракция материала	мм	0.8-4	0.8-4
6	Угол подъема конвейера	град	0°	0°
7	Высота подъема материала	м	—	—
8	Объемная масса материала	т/м³	1.0	1.0
9	Способ разгрузки материала	Передвижная разгрузочная тележка		
10	Система управления	Местное		

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00.ТУ ТП705-1-144			
Разраб.		Гребнева			Конвейеры ленточные горизонтальные № 1 и № 5 Технические условия	Лит. Р	Лист 1	Листов 8
Пров.		Ковалев				Госкомсельхозтехника СССР Гипропромсельстрой г. Саратов		
Гл. инж. отд.		Кабанов						
Нач. отд.		Зараковская						
ГИП		Гоголев						

Копировал: Матвеева Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

3. Технические требования

3.1. Введение:

3.1.1. Все детали, узлы и конвейеры в целом должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями и техническими условиями.

3.2. Требования к материалам

3.2.1. Покупные изделия и метизы, применяемые для изготовления конвейеров, должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям.

3.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей конвейеров, по своему химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать действующим ГОСТ'ам, указанным на чертежах.

3.2.3. Соответствие применяемых материалов ГОСТ'ам и ОСТ'ам должно подтверждаться наличием сертификатов заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых- лабораторными основаниями завода-изготовителя.

3.2.4. Прокатная сталь независимо от наличия сертификатов должна быть осмотрена ОТК завода с целью предупреждения попадания в производство проката с трещинами, волосовинами, шлаковыми включениями и другими дефектами.

В отдельных случаях могут быть допущены отступления при условии, если указанные пороки не снижают

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	705-1-144 ТМО-000.00 ТУ	Лист 2

Копировал: Матвеева Формат: 11

прочность конструкции.

3.2.5. Прокатная сталь, предназначенная для изготовления конвейеров, должна быть очищена от грязи, коррозии и отрихтована

3.2.6. Кривизна проката после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 2 мм на 1 п.м. Остальные допускаемые отклонения должны соответствовать техническим условиям на данный профиль.

3.2.7. Заготовки из листового проката могут иметь после правки местные волны, не превышающие по высоте 1 мм.

3.2.8 После гибки и вальцовки детали не должны иметь трещин, складок, надрывов, вмятин и прочих дефектов.

3.2.9 Горячая гибка листового и сортового проката, а также высадка, размалковка и смалковка углов должны оканчиваться при температуре не ниже начала темно-красного каления стали (-700°).

3.2.10. Для малоответственных и легких деталей допускается ручная правка на плитах через гладилку.

Примечание:

Изготовителю разрешается:

а) производить замену материалов другими с механическими свойствами не ниже заданных на чертежах;

б) производить замену профилей проката сварных металлоконструкций при сохранении прочности элементов конструкций.

3.3. Требования к сварке

3.3.1 Все сварочные работы должны производиться в условиях,

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00 ТУ ТП705-1-144	Лист 3

Копировал: Матвеева Формат: 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

позволяющих обеспечить качественное выполнение сварных соединений.

3.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой по ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

3.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окалины, масла, ржавчины, краски и т.п.

3.3.4. Сборка под сварку должна производиться согласно технологическому процессу, обеспечивающему правильное взаимное положение деталей и получение линейных и угловых размеров готового узла по указанному на чертеже классу точности.

3.3.5. Сварные швы должны быть равными и прочными без прожогов и непроваров. Сплошные швы не должны иметь перерывов, пористости и усадочных трещин.

3.3.6. Сварные швы должны быть выполнены по ГОСТ 5264-69 и соответствовать размерам, указанным в чертежах.

3.3.7. Дефекты, обнаруженные в сварных швах (шлаковые включения, пористости, трещины и др.) должны вырубаться до здорового материала и швы провариваются вновь.

3.3.9. Контроль качества сварных соединений, проводимый при изготовлении элементов конвейеров техническим контролем помимо принятой системы

7835/2 3

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00 ТУ ТП705-1-144	Лист 4

Копировал: Матвеева Формат 11

межоперационного контроля, должен осуществляться следующими методами:
а) внешним осмотром
б) простукиванием швов молотком весом до 0,5 кг
в) на основе проб и механических испытаний контрольных образцов, сваренных в условиях, полностью отвечающих условиям изготовления элементов металлоконструкций.

3.4. Требования к механической обработке.

3.4.1. Качество поверхности деталей конвейеров, подвергающихся механической обработке, (шероховатость) должно соответствовать указанию чертежей и гост 2789-73.

3.4.3. Сверление отверстий (с резьбой или без резьбы) для соединения сопрягаемых элементов конструкции болтами или шпильками должно производиться по взаимноспаренным кондукторам.

3.4.4. Размеры, точность которых не оговорена на чертежах, должны быть выдержаны с отклонениями по ост 1010 и гост 2689-54.

3.4.5. Резьбы, класс точности которых не оговорен на чертеже, должны выполняться по 3му классу точности.

7835/2

3.5. Требования к сборке и отделке

3.5.1. Все узлы конструкций конвейеров должны быть собраны, смонтированы в соответствии с чертежами.

3.5.2. Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным слесарным инструментом.

3.5.3. Детали и части конвейеров на сборку должны поступать с клеймом ОТК или вместе с промежуточными документами.

3.5.4. Перед сборкой детали должны быть очищены от загрязнений и ржавчины.
Посадочные места должны быть смазаны тонким слоем технического вазелина.

3.5.5. Сборка под сварку должна производиться на выверенных стеллажных или специальных приспособлениях, обеспечивающих правильное взаиморасположение деталей с минимальным смещением, изгибом и короблением.

3.5.6. Ленты конвейеров должны быть сварены с последующей вулканизацией стыков.

3.5.7. Металлоконструкции конвейеров, пересыпные течки, воронки и др. покрываются (защищаются от коррозии) перхлорвиниловым грунтом хсг-26 в 2 слоя, эмалью хс3-26 в 4слоя.

7835/2

3.5.8. Поверхности конвейеров, подготовленные под окраску, должны быть чистыми без следов грязи, пыли и влаги.

3.6. Техника безопасности

3.6.1. Перед пуском конвейеров необходимо проверить качество сборки всех неподвижных соединений.

3.6.2. При разомкнутой электрической схеме необходимо провернуть все вращающиеся части от руки, проверить наличие смазки в трущихся парах

3.6.3. Перед пуском конвейеров все вращающиеся части (муфты, промежуточные валы, приводные и концевые барабаны, а также трос и грузы натяжного устройства) должны быть ограждены.

3.6.4. После осмотра конвейеров следует проверить исправность заземления, звуковой и световой сигнализации, тросовых выключателей и ознакомиться с расположением пусковой аппаратуры.
Только после этого разрешается собирать электрическую систему конвейеров.

3.6.5. Перед пуском необходимо осмотреть конвейеры по всей трассе. На ленте не

7835/2

должно быть грязи и посторонних предметов. Из зоны работы конвейеров удаляются все посторонние люди.

3.6.6. Во время работы конвейеров запрещается производство ремонтных или других работ на них, а также переход через конвейеры или под ними.

3.6.7. В процессе эксплуатации конвейеры должны осматриваться в соответствии с утвержденным графиком обслуживания.
Неисправности и неполадки, обнаруженные при осмотрах, должны немедленно устраняться. До устранения неисправностей дальнейшая эксплуатация конвейеров не допускается.

7835/2 4

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекте	на регулировку	Всего	Примечание
1	Барабан 6550-Г-80	Е1-118-61		ТМ3-100.00	1			1	
2	Барабан 6525-40	Е1-120-61		ТМ3-100.00	1			1	
3	Барабан 6540-60	Е1-120-61		ТМ3-000.00	1			1	
4	Барабан 6532-60	Е1-120-61		ТМ3-500.00	2			2	
5	Роликоопора Ж-65	Е1-102-61		ТМ3-000.00	85			85	
6	Роликоопора 65-I	Е1-114-61		ТМ3-000.00	41			41	
7	Ролик дефлекторный В-650, нижний	Е1-117-61		ТМ3-000.00	8			8	
8	Ролик дефлекторный В=650, верхний	Е1-116-61		ТМ3-000.00	8			8	
9	Устройство выключающее канатное	Е1-201-68	Полевской	ТМ3-800.00	1			6	
10	Скребок-650	Е1-204-66	машиностроительный	ТМ3-100.00	1			1	
11	Каретка для гибкого кабеля	1Е8-1504		ТМ3-000.00	15			15	
12	Обойма концевая	1Е8-1506	завод	ТМ3-000.00	1			1	
13	Зажим	1Е8-1527	г. Свердловск	ТМ3-000.00	32			32	
14	Натяжка 6540В-60-I-20	Е1-124-61		ТМ3-500.00	1			1	
15	Электродвигатель								
16	4А160 S4 х У3	ГОСТ 19523-74		ТМ3-000.00	1			1	
17	Редуктор РМ-500-IV-7Ц i=23.34			ТМ3-000.00	1			1	
18	Муфта упругая втулочно-паль-								
19	цевая 710-50-II.1-48-I1-У3	ГОСТ 21424-75		ТМ3-000.00	1			1	
20									
21	Муфта кулачково-дисковая								
22	1600-70-I.1-80-I.2	ГОСТ 20720-75		ТМ3-000.00	1			1	
23									
24	Датчик скорости магнитоиндукционный ДМ-2		Днепропетровский завод шахтной автоматики	ТМ3-000.00	1			1	
25	Лента ЛМ2-650-56-820-3-1	ГОСТ 20-76		ТМ3-000.00	210 пм			210 пм.	
26	Канат 2Г-II-Н-160	ГОСТ 3062-69		ТМ3-800.00	30 пм			180 пм.	
27									
28									
29									
30									

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.00. ВП ТП705-1-144			
Разраб		Гребнева	[signature]	[illegible]	Конвейер ленточный горизонтальный № 5	Лит	Лист	Листов
Пров.		Ковалев	[signature]	[illegible]	Ведомость покупных изделий	Р	1	3
Гл.инж.отд.		Кабанов	[signature]	[illegible]		Госкомсельхозтехника СССР Гипропромсельстрой г. Саратов		
Нач. отд.		Зараковская	[signature]	[illegible]				
Гип		Гоголев	[signature]	[illegible]				

Копировал Матвеева [signature] Формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекте	на регулировку	Всего	Примечание
1	Болт М8х16.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМ1-940.00	7			7	
2	М8х30.58.09	—"—		ТМ3-000.00	10			10	
3	М10х35.58.09	—"—		ТМ3-800.00	4			24	
4	М10х65.58.09	—"—		ТМ3-800.00	8			48	
5	М10х85.58.09	—"—		ТМ3-800.00	4			24	
6	М12х35.58.09	—"—		ТМ3-000.00	580			671	
7				ТМ3-100.00	22				
8				ТМ3-600.00	69				
9	М14х65.58.09	—"—		ТМ3-000.00	4			4	
10	М16х65.58.09	—"—		ТМ3-000.00	6			10	
11				ТМ3-100.00	4				
12	М18х80.58.09	—"—		ТМ3-000.00	6			6	
13	М20х60.58.09	—"—		ТМ3-500.00	8			8	
14	М20х80.58.09	—"—		ТМ3-000.00	12			12	
15	М24х90.58.09	—"—		ТМ3-000.00	4			8	
16				ТМ3-100.00	4				
17									
18									
19	Гайка М8.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМ3-000.00	10			17	
20				ТМ3-940.00	7				
21	М10.5.09	—"—		ТМ3-800.00	16			96	
22	М12.5.09	—"—		ТМ3-000.00	580			671	
23				ТМ3-100.00	22				
24				ТМ3-600.00	69				
25	М14.5.09	—"—		ТМ3-000.00	8			8	
26	М16.5.09	—"—		ТМ3-000.00	12			16	
27				ТМ3-100.00	4				
28	М18.5.09	—"—		ТМ3-000.00	12			12	
29									

7835/2 5

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.00 ВП ТП705-1-144	Лист 2

Копировал Матвеева [signature] Формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на издание	Количество: в комплекты	Количество: на регулир.	Количество: всего	Примечание
1	Гайка М20.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМ3-000.00	24			24	
2				ТМ3-500.00	8				
3	М24.5.09	— " —		ТМ3-000.00	4			8	
4				ТМ3-100.00	4				
5	Шайба 8.65Г.09	ГОСТ 6402-70		ТМ3-000.00	10			10	
6	10.65Г.09	— " —		ТМ3-800.00	4			4	
7	12.65Г.09	— " —		ТМ3-000.00	548			639	
8				ТМ3-100.00	22				
9				ТМ3-800.00	69				
10	16.65Г.09	— " —		ТМ3-100.00	4			10	
11				ТМ3-000.00	6				
12	20.65Г.09	— " —		ТМ3-500.00	8			8	
13	24.65Г.09	— " —		ТМ3-000.00	4			8	
14				ТМ3-100.00	4				
15									
16	Шайба 8.01.09	ГОСТ 11371-78		ТМ3-000.00	2			9	
17				ТМ3-940.00	7				
18	10.01.09	— " —		ТМ3-800.00	24			24	
19	12.01.09	— " —		ТМ3-000.00	572			594	
20				ТМ3-100.00	22				
21	14.01.09	— " —		ТМ3-000.00	4			4	
22	16.01.09	— " —		ТМ3-000.00	6			10	
23				ТМ3-100.00	4				
24	18.01.09	— " —		ТМ3-000.00	6			6	
25	20.01.09	— " —		ТМ3-000.00	12			20	
26				ТМ3-500.00	8				
27	24.01.09	— " —		ТМ3-000.00	4			8	
28				ТМ3-100.00	4				
29	Заклепка 6х13	ГОСТ 10299-68		ТМ3-800.00	16			16	

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.00 ВП ТП705-1-144	Лист 3

Копировал: Матвеева

Формат: 12

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.		Примечание
1	ТМ3-000.00	Конвейер ленточный горизонтальный №5				
2						
3	ТМ3-100.00	Установка приводного барабана	ТМ3-000.00	1	1	
4	ТМ3-110.00	Рама приводного барабана	ТМ3-100.00	1	1	
5	ТМ3-200.00	Рама головная	ТМ3-000.00	1	1	
6	ТМ3-300.00	Рама	ТМ3-000.00	1	1	
7	ТМ3-400.00	Рама концевого барабана	ГМ3-000.00	1	1	
8	ТМ3-500.00	Натяжное устройство	ТМ3-000.00	1	1	
9	ТМ3-510.00	Рама натяжного устройства	ТМ3-500.00	1	1	
10	ТМ3-600.00	Лоток направляющий	ТМ3-000.00	1	1	
11	ТМ3-610.00	Стенка боковая	ТМ3-600.00	2	2	
12	ТМ3-620.00	Стенка торцевая	ТМ3-600.00	1	1	
13	ТМ3-700.00	Рама привода	ТМ3-000.00	1	1	
14	ТМ3-800.00	Установка тросового выключающего				
15		устройства	ТМ3-000.00	6	6	
16	ТМ3-900.00	Стойка	ТМ3-000.00	3	3	
17	ТМ3-930.00	Воронка	ТМ3-100.00	1	1	
18	ТМ3-940.00	Кожух	ТМ3-100.00	1	1	
19	ТМ3-940/1.00	Секция I	ТМ3-940.00	1	1	
20	ТМ3-940/2.00	Секция II	ТМ3-940.00	1	1	
21	ТМ3-1000.00	Рама концевая	ТМ3-000.00	1	1	
22	ТМ3-1100.00	Кронштейн	ТМ3-000.00	2	2	
23	ТМ3-1200.00	Кронштейн	ТМ3-000.00	2	2	
24						
25						
26						
27						

7835/2 6

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.00 ВС ТП705-1-144		
Разраб.		Гребнева		11.75	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость спецификаций	Лит	Лист 1	Листов 1
Пров.		Ковалев		15.79				
Гл.инж.отд.		Кабанов		22.09.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач.отд.		Зараковская		22.09.79				
ГИП		Гоголев		25.09.79				

Копировал: Матвеева

Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМ3-000.00 СБ	Сборочный чертеж		
12			ТМ3-000.00 ВС	Ведомость спецификации		
12			ТМ3-000.00 ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
12		1	ТМ3-100.00	Установка приводного барабана	1	
12		2	ТМ3-200.00	Рама головная	1	
12		3	ТМ3-300.00.	Рама	1	
12		4	ТМ3-400.00	Рама концевого барабана	1	
22		5	ТМ3-500.00	Натяжное устройство	1	
12		6	ТМ3-600.00	Лоток направляющий	1	
12		7	ТМ3-700.00	Рама привода	1	
22		8	ТМ3-800.00	Установка тросового выключающего устройства	6	
11		9	ТМ3-900.00	Стойка	3	
12		10	ТМ3-1000.00	Рама концевая	1	
1		11	ТМ3-1100.00	Кронштейн	2	
1		12	ТМ3-1200.00	Кронштейн	2	

ТМ3-000.00 7835/2. ТП705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.09.79
Нач. отд.		Зараковская		27.09.79
ГИП		Гоголев		28.09.79

Конвейер ленточный горизонтальный № 5

Лит	Лист	Листов
Р	1	4

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева Формат: 11

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
11		14	ТМ3-000.01	Кронштейн	1	
11		15	ТМ3-900.01	Ограждение муфты	1	
11		16	ТМ3-900.02	Ограждение муфты	1	
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		18		М8 х 30.58.09	10	
		19		М12 х 35.58.09	580	
		20		М14 х 65.58.09	4	
		21		М16 х 65.58.09	6	
		22		М18 х 80.58.09	6	
		23		М20 х 80.58.09	12	
		24		М24 х 90.58.09	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		28		М8.5.09	10	
		29		М12.5.09	580	
		30		М14.5.09	8	
		31		М16.5.09	12	
		32		М18.5.09	12	
		33		М20.5.09	24	
		34		М24.5.09	4	

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

ТМ3-000.00 7835/2 ТП705-1-144 Лист 2

Копировал: Матвеева Формат: 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Шайба ГОСТ 11371-78		
		37		8.01.09	2	
		38		12.01.09	572	
		39		14.01.09	4	
		40		16.01.09	6	
		41		18.01.09	6	
		42		20.01.09	12	
		43		24.01.09	4	
				Шайба ГОСТ 6402-70		
		46		8.65 Г.09	10	
		47		12.65 Г.09	548	
		48		14.65 Г.09	4	
		49		16.65 Г.09	6	
		50		24.65 Г.09	4	
				Прочие изделия		
		55		Барабан 6540-68*		
				Е1-120-61	1	
		56		Роликоопора Ж-65		
				Е1-102-61	85	
		57		Роликоопора 65-I		
				Е1-114-61	41	
		58		Ролик дефлекторный		
				В=650-нижний		
				Е1-117-61	8	
		59		Ролик дефлекторный		
				В=650-верхний		
				Е1-116-61	8	
		60		Обойма концевая		
				1ЕВ-1505	1	

ТМ3-000.00 7835/2 ТП705-1-144 Лист 3

Копировал: Матвеева Формат: 11

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		61		Каретка для гибкого кабеля 1ЕВ-1504	15	
		62		Зажим 1ЕВ-1527	32	
		63		Электродвигатель 4А 150 S4 ХУ3 ГОСТ 19523-74	1	
		64		Редуктор РМ-500-IV-7Ц	1	
		65		Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-50-II.1-48-I.1-У3 ГОСТ 21424-75	1	
		66		Муфта кулачково-дисковая 1600-70-I.1-80-I.2 ГОСТ 20720-75	1	
		67		Датчик скорости магнитоиндукционный ДМ-2	1	
				Материалы		
		70		Лента ЛМ2-650-56-820-3-1 ГОСТ 20-76	ПМ 210	

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

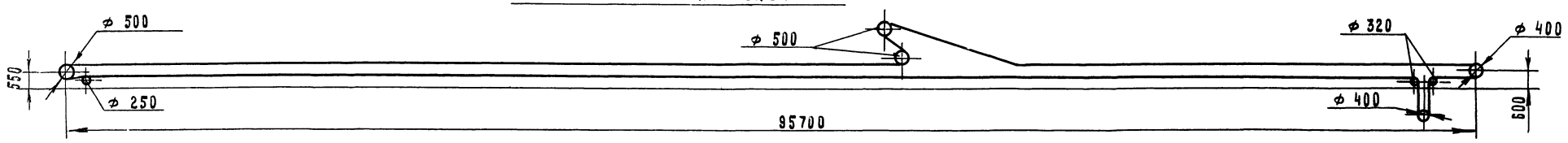
7

ТМ3-000.00 7835/2 ТП705-1-144 Лист -

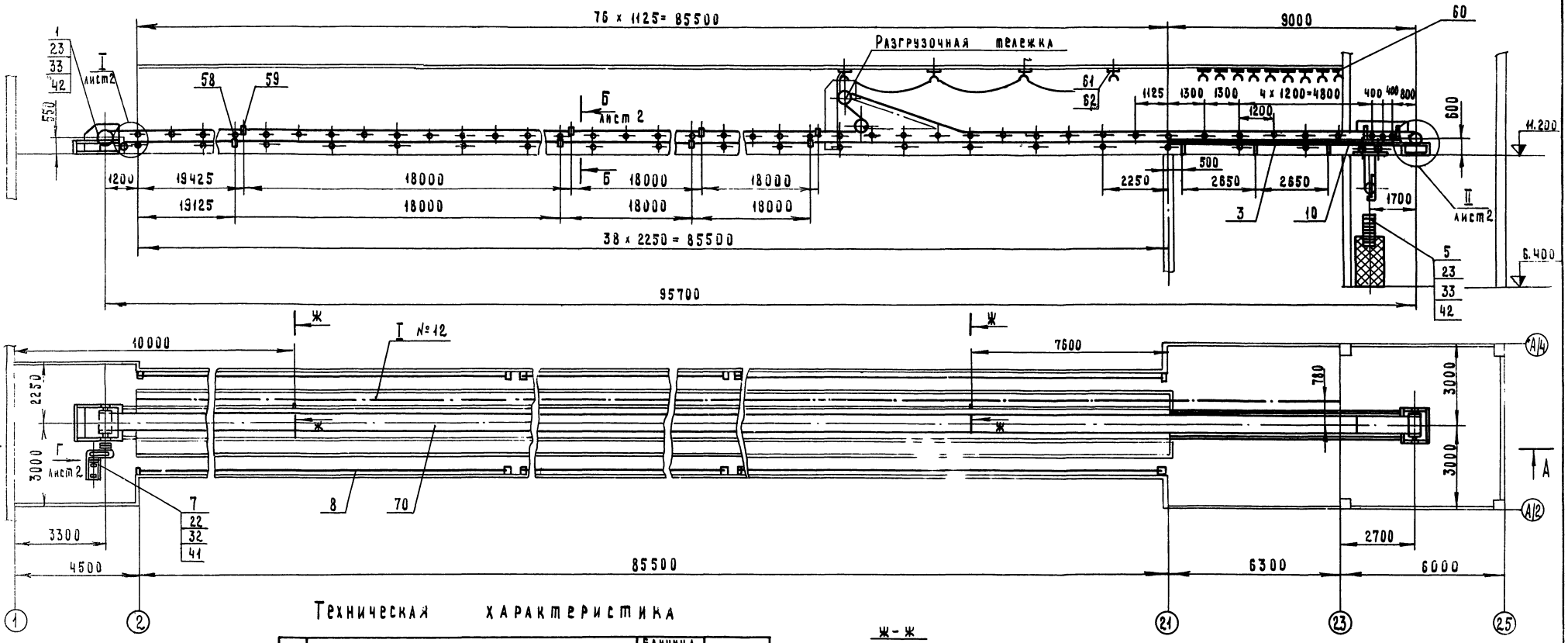
Копировал: Матвеева Формат: 11

ТМ3 - 000.00 СБ

Геометрическая схема



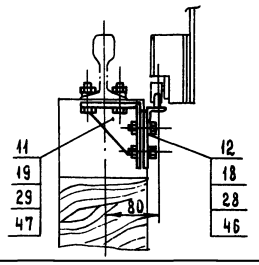
А - А



Техническая характеристика

№	Наименование		Единица измерения	Величина
1	Производительность		т/час	213
2	Длина конвейера		мм	95700
3	Ширина ленты		мм	650
4	Скорость движения ленты		м/сек	1.64
5	Объемная масса материала		т/м³	1.0
6	Редуктор РМ500-IV-7Ц i = 23.34			
7	Электродвигатель 4А160 S4 х У3	Мощность	квт	15
		Частота вращения	об/мин	1500

Ж - Ж
М1:5



7835/2 8

					ТМ3- 000.00 СБ ТП705-1-144	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный № 5. Сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: Р / 8395 / 1:100
Разраб.		Гребнева		10.78		Лист 1 / Листов 2
Пров.		Ковалев		10.78		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Гл.инж.отд.		Кабанов		10.78		
Нач.отд.		Зарайковская		10.78		
ГИП		Гогдаев		10.78		
Н.контр.		Есина		10.78		

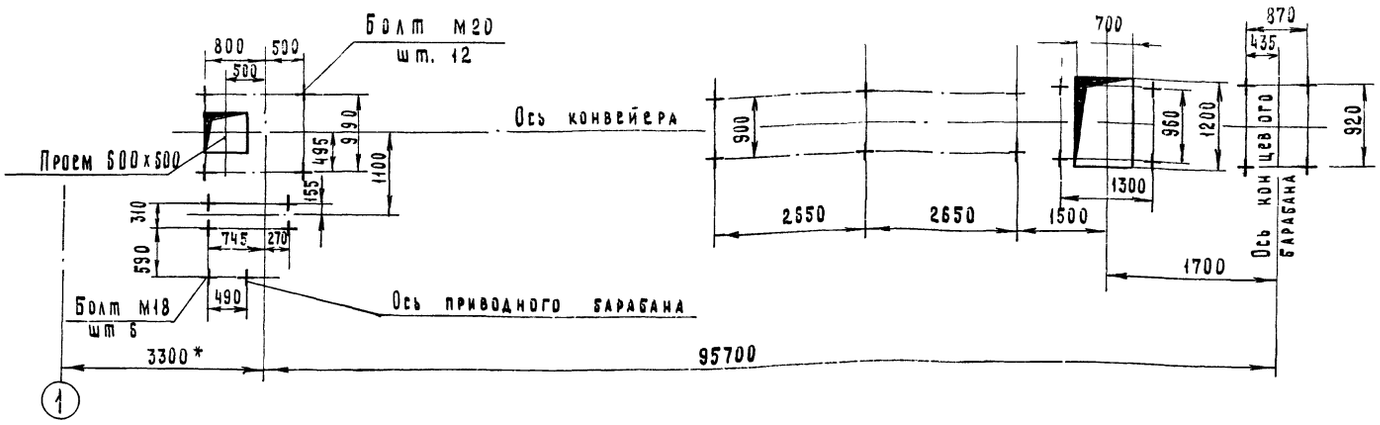
Копировал Матвеева

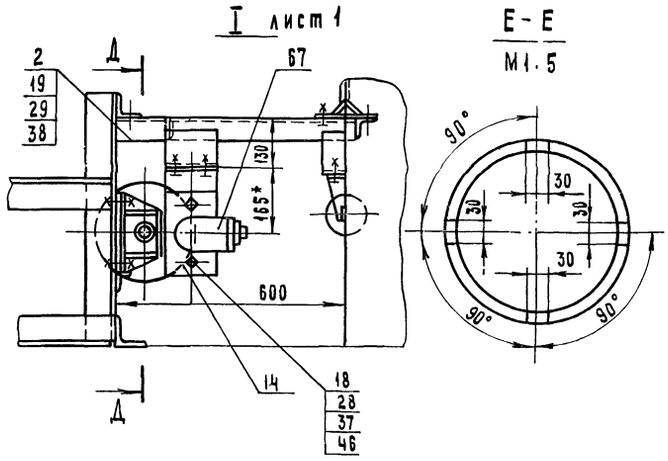
Формат А2

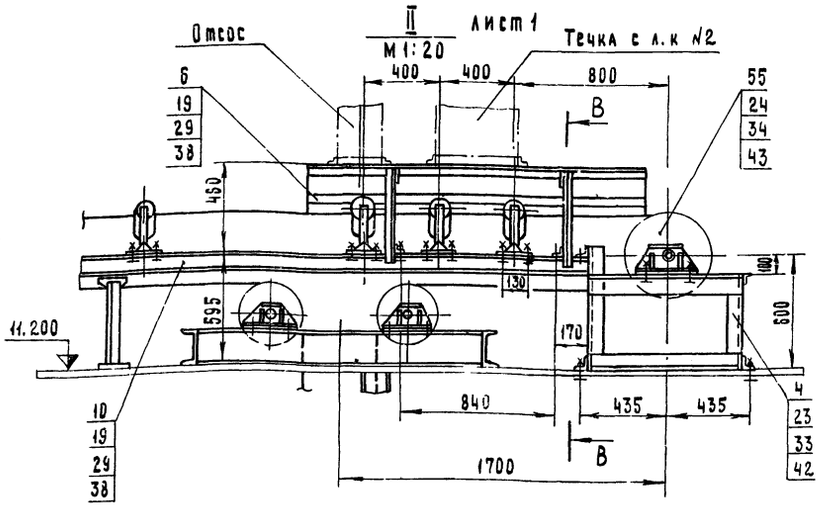
ТМЗ-000.00 СБ

План закладных элементов

М 1:50



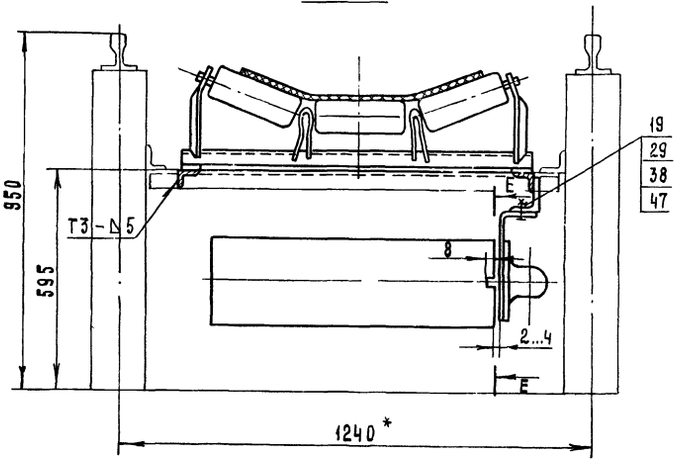


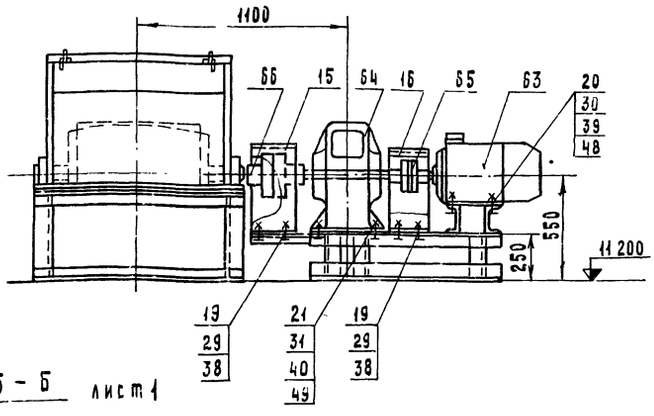


Вид Г лист 1

М1:20

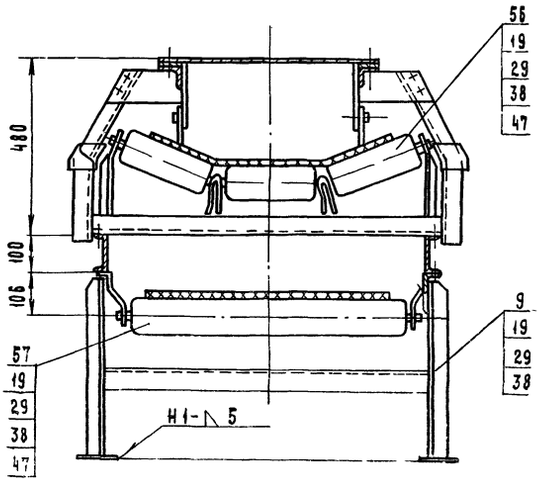
Д - Д

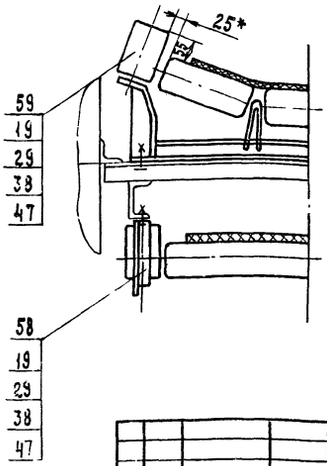




Б - Б лист 1

В - В





1. На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8 мм (см. сечение Е-Е).
2. Ленту конвейера (поз.70) клеить с последующей вулканизацией.
3. * Размеры для справок.

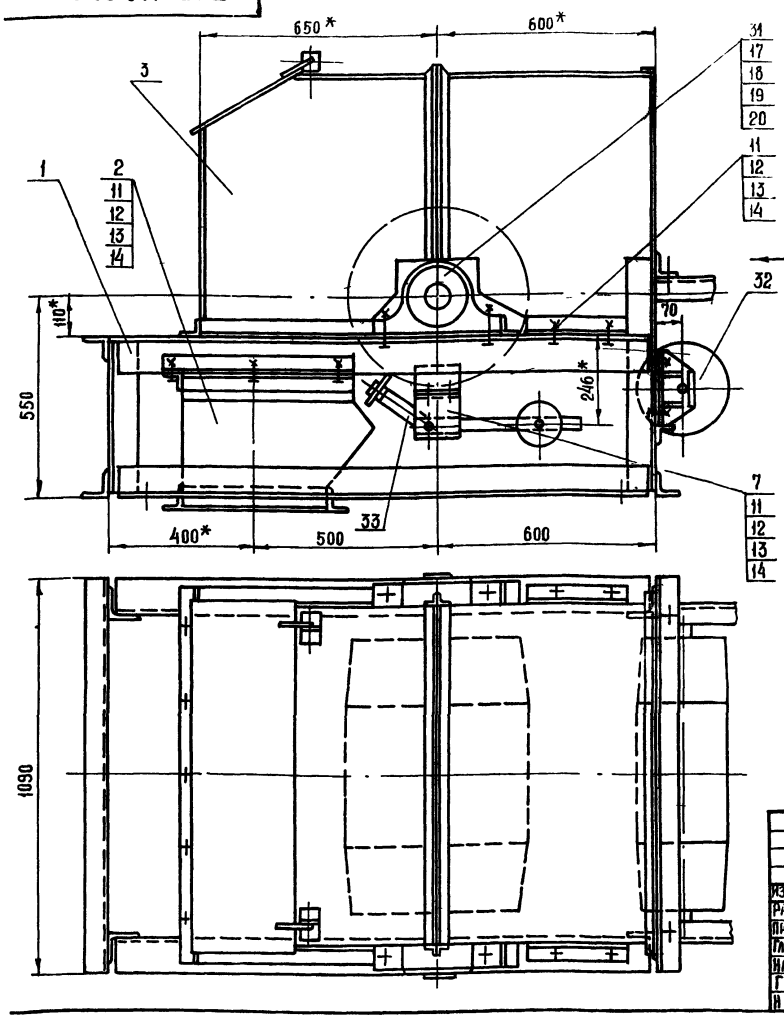
7835/2 9

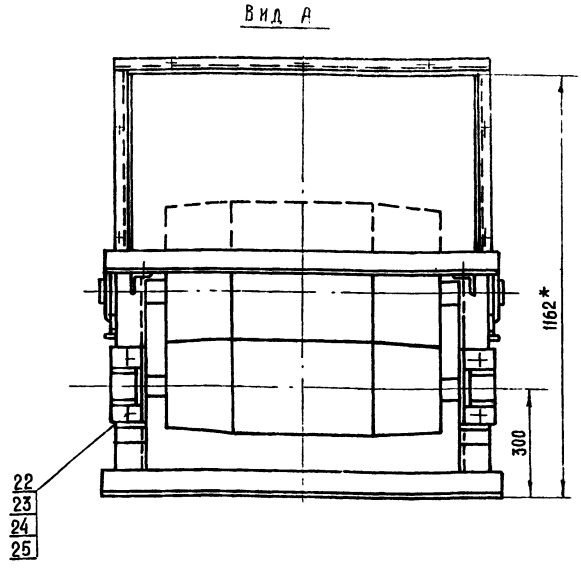
					ТМЗ-000.00 СБ ТП705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный № 5 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		15-79		Р	–	1:10
Пров.		Ковалев		15-79		Лист 2	Листов 2	
Гл.инж.отд.		Кабанов		28.09.79		Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач. отд.		Зараковская		28.09.79				
ГИП		Гоголев		01.79				
Н.контр.		Есина		10.79				

Копировал Матвеева

Формат А2

ТМ3-100.00.Сб





*- РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

					ТМ3-100.00 Сб ТП705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка привод-ного барабана Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева				Р	575	1:10
Проверил		Ковалев				Лист 1	Листов 1	
Гл.инж.отд.		Кабанов						
Нач.отд.		Зараковская				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
ГИП		Гоголев						
Н.контр.		Есина						

Копировал: Прошина Формат 12

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
2		ТМ3-100.00	Сборочный чертёж		
			Сборочные единицы		
2	1	ТМ3-110.00	Рама приводного барабана	1	
2	2	ТМ3-930.00	Воронка	1	
2	3	ТМ3-940.00	Кожух	1	
			Детали		
1	7	ТМ3-900.03	Кронштейн	2	
			Стандартные изделия		
	11		Болт М12×35.58.09 ГОСТ 7798-70	22	
	12		Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	22	
	13		Шайба 12.01.09 ГОСТ 11371-78	22	
	14		Шайба 12.65.09 ГОСТ 6402-70	22	
	17		Болт М24×90.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
	18		Гайка М24.5.09 ГОСТ 5915-70	4	

					ТМ3-100.00	7835/2 ТП705-1-144	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка привод-ного барабана	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Гребнева				Р	1	2
Пров.		Ковалев				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Гл.инж.отд.		Кабанов						
Нач.отд.		Зараковская						
ГИП		Гоголев						

Копировал: Прошина Формат 12

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

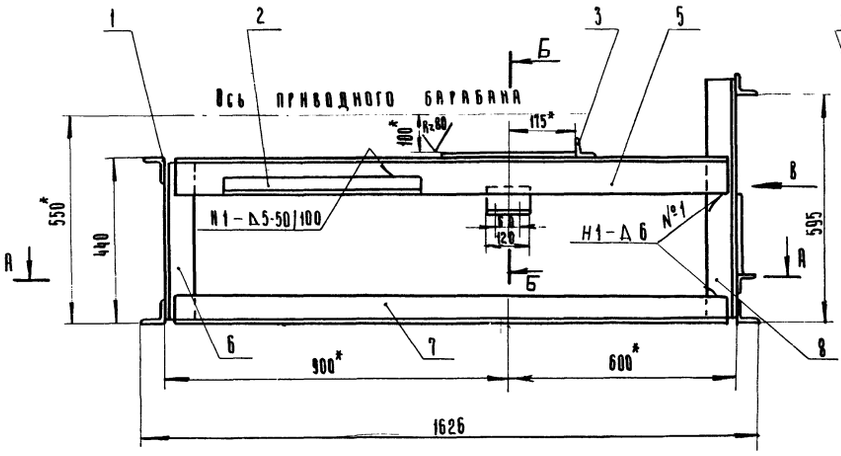
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		19		Шайба 24.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		20		Шайба 24.65Г.09 ГОСТ 6402-70	4	
		22		Болт М16×65.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
		23		Гайка М16.5.09 ГОСТ 5915-70	4	
		24		Шайба 16.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		25		Шайба 16.65Г.09 ГОСТ 6402-70	4	
				Прочие изделия		
		31		Барабан 6550Г-80 Е1-118-61	1	
		32		Барабан откл ающ-щий 6525-40 Е1-120-61	1	
		33		Скребок-650 Е1-204-66	1	

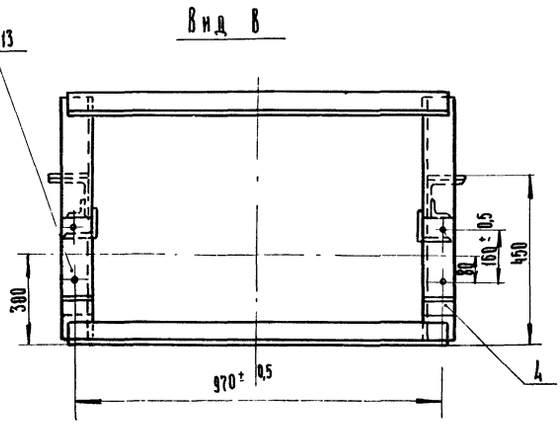
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

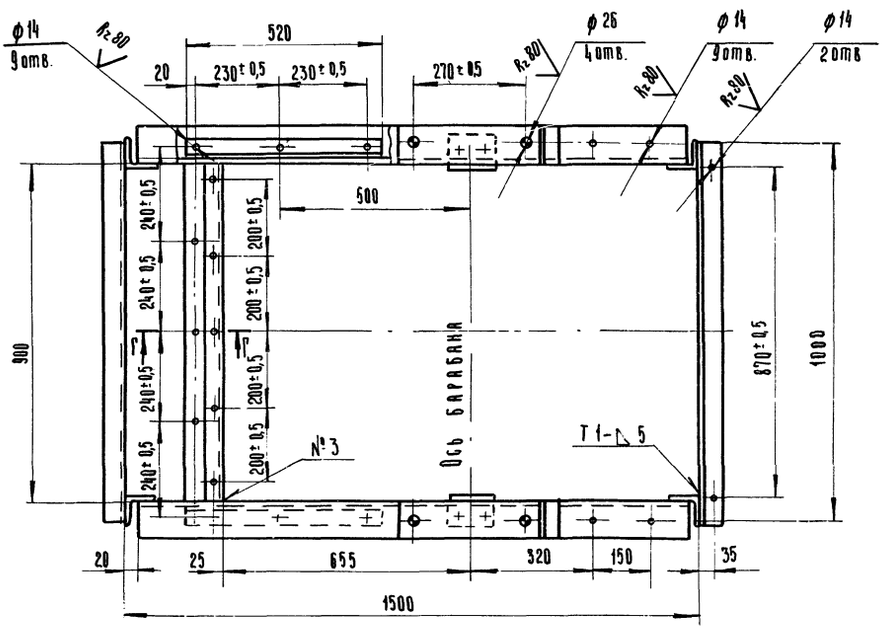
					ТМ3-100.00	7835/2 ТП705-1-144	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Лист
							2

10

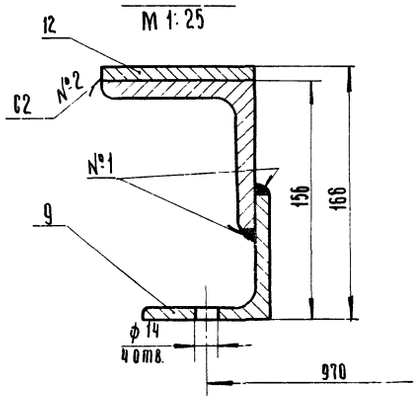
Копировал: Прошина Формат 12



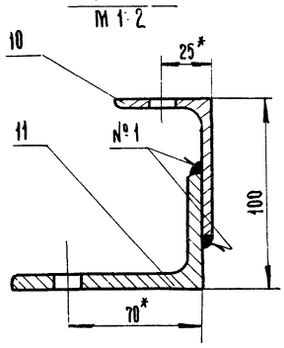




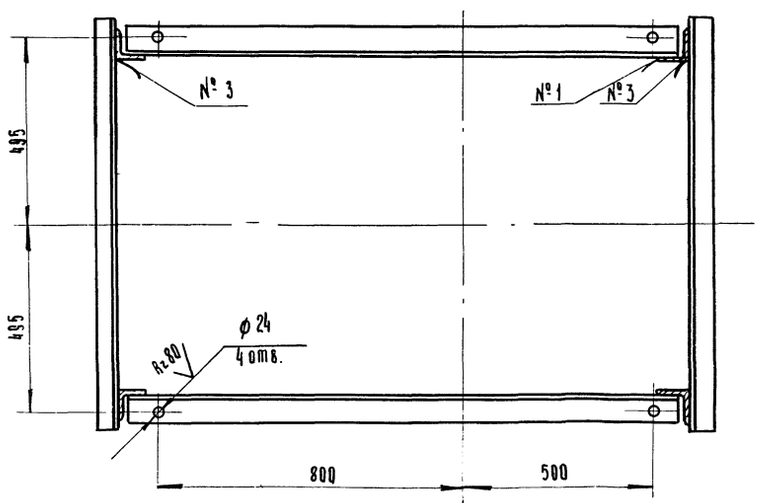
А – А



Б – Б
М 1:25



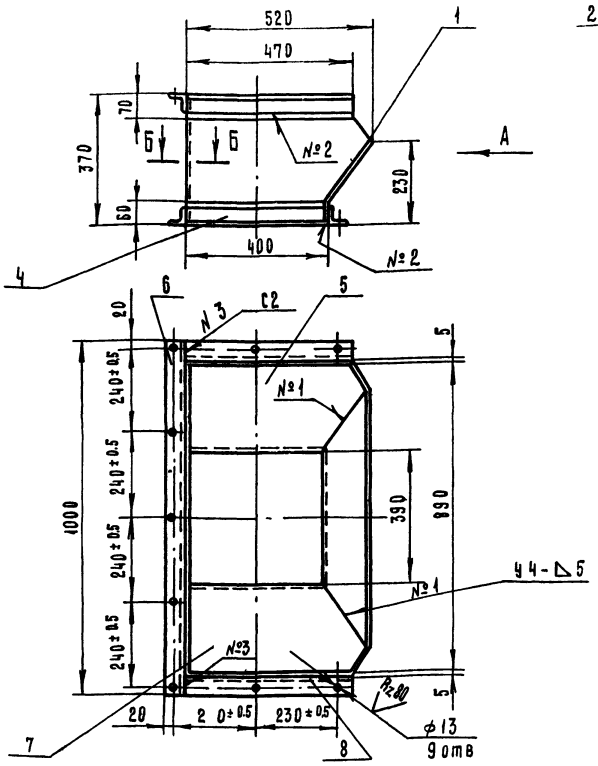
Г – Г
М 1:2



1. Все сварные швы выполнить в соответствии с ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.
3*- Размеры для справок.

1835/2 11

					ТМ3-110 00 СБ	ТП 275-1-144
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама приводного барабана Сборочный чертеж	Лит. Р; Масса 125; Масштаб 1:10
Разраб.		Гребнева		19.09		Лист 1; Листов 1
Пров.		Ковалев		19.09		Госкомсельхозтехникасср Гипропромсельстрой г. Саратов
Гл.инж.отд.		Кабанов		19.09		
Нач. отд.		Зараковская		02.09.19		
ГИП		Гоголев		19.09		
Н.контр.		Есина		19.09		



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки воронки по сопрягаемым сборочным единицам.

1235/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		10.79
Пров.		Ковалев		10.79
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.09.79
Нач.отд.		Зарайковская		27.09.79
ГИП		Гоголев		27.09.79
Н. контр.		Есина		27.09.79

ТМ3-930.00 сб ТП 705-1-144

Воронка
Сборочный чертеж

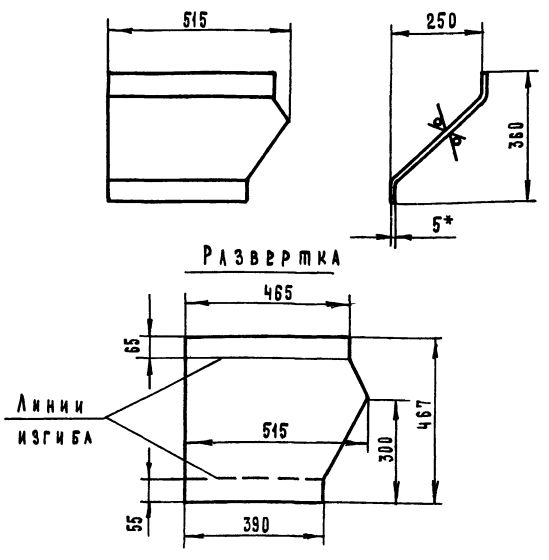
Лит.	Масса	Масштаб
Р	45	1:10

Лист 1 Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева Формат: 12

Rz180 ▽(▽)



* – Размер для справок

1235/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		10.79
Пров.		Ковалев		10.79

ТМ3-930.07 ТП 705-1-144

Стенка левая

Лит.	Масса	Масштаб
Р	8.0	1:10

Лист 1 Листов 1

Лист 5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-89

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева Формат: 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-930.00 сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТМ3-930.04	Стенка наклонная	1	
11		2	ТМ3-930.02	Стенка прямая	1	
Б4		3	ТМ3-930.03	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 500	2	3.77 кг
Б4		4	ТМ3-930.04	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 400	2	3.0 кг
11		5	ТМ3-930.05	Стенка правая	1	
Б4		6	ТМ3-930.06	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 1000	1	3.77 кг
11		7	ТМ3-930.07	Стенка левая	1	
Б4		8	ТМ3-930.08	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 470	2	3.5 кг

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

12

1235/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		10.79
Пров.		Ковалев		10.79

ТМ3-930.00 ТП 705-1-144

Воронка

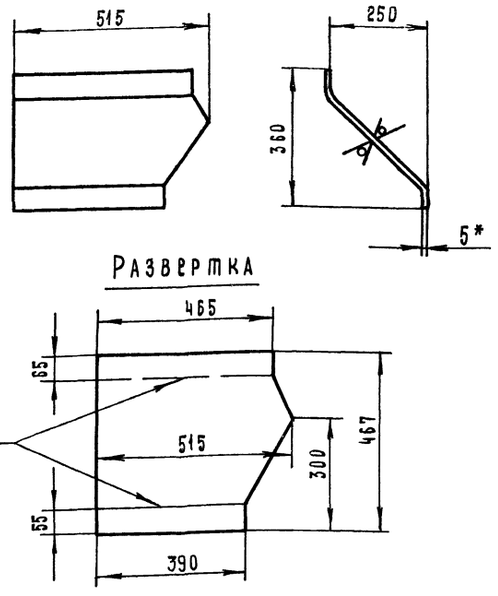
Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева Формат 11

ТМ3-930.05

Rz160 ∨(∨)



Развертка

* – Размер для справок

7835/2

ТМ3-930.05 ТП705-1-144

Стенка правая

Лит	Масса	Масштаб
Р	8.0	1:10

Лист 1 Листов 1

Лист 5 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17.79
Пров.		Ковалев		18.79

Копировал: Матвеева

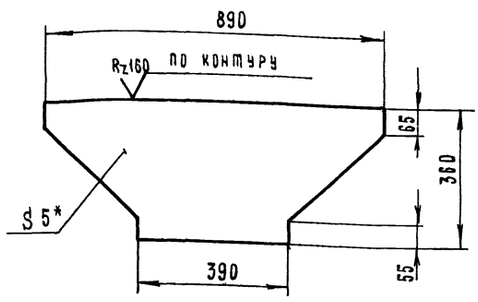
Формат: 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

ТМ3-930.02

(∨)



* – Размер для справок

7835/2

ТМ3-930.02 ТП705-1-144

Стенка прямая

Лит.	Масса	Масштаб
Р	8.5	1:10

Лист 1 Листов 1

Лист 5 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

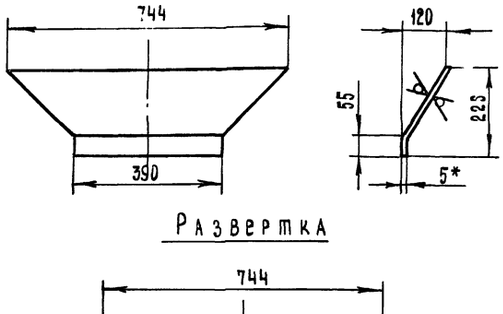
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17.79
Пров.		Ковалев		18.79

Копировал: Матвеева

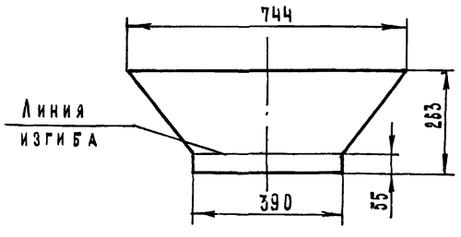
Формат: 11

ТМ3-930.01

Rz160 ∨(∨)



Развертка



* – Размер для справок

7835/2

ТМ3-930.01 ТП705-1-144

Стенка наклонная

Лит	Масса	Масштаб
Р	5,7	1:10

Лист 1 Листов 1

Лист 5 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17.79
Пров.		Ковалев		18.79

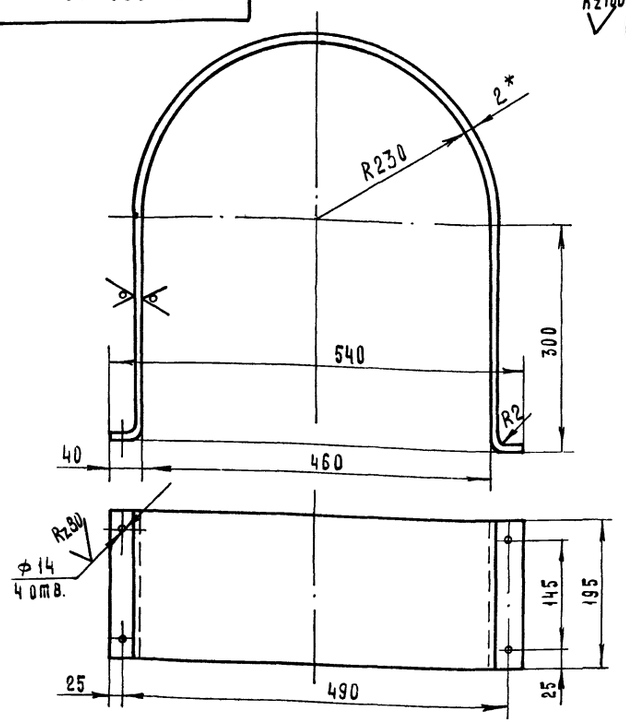
Копировал: Матвеева

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

ТМ3-900.02

Rz160 ∨(∨)



L развертки – 1406

*-Размер для справок

13

7835/2

ТМ3-900.02 ТП705-1-144

Ограждение муфты

Лит	Масса	Масштаб
Р	4.5	1:1

Лист 1 Листов 1

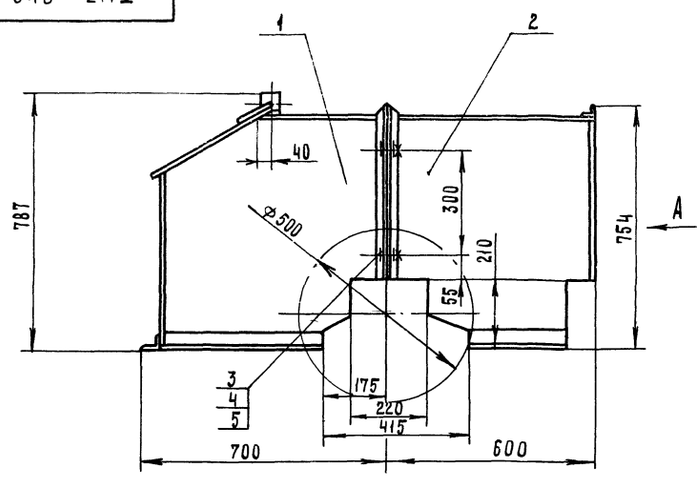
Лист 5 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

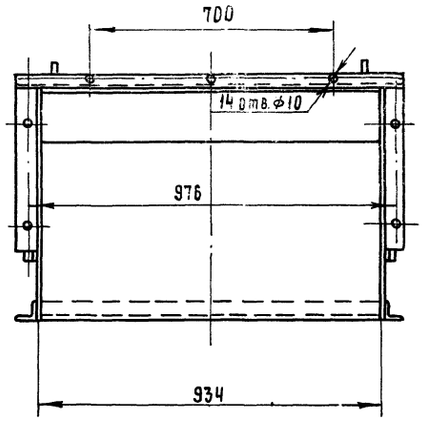
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17.79
Проверил		Ковалев		18.79
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.09.79
Нач. отд.		Зараковская		22.09.79
ГИП		Гоголев		22.09.79
Н. контр.		Есина		28.09.79

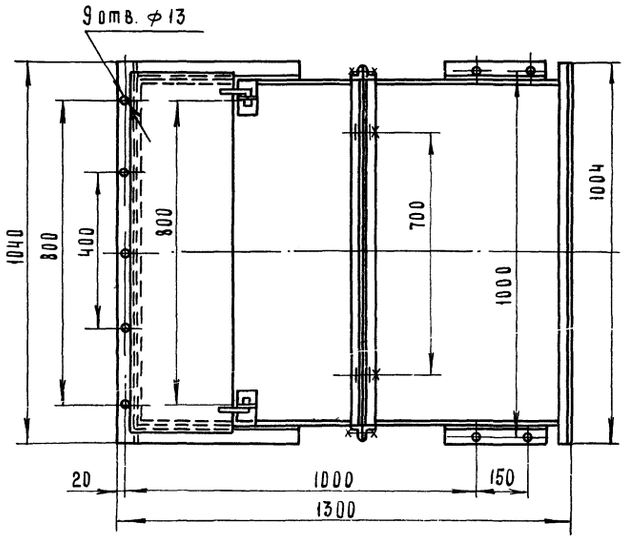
Копировал: Матвеева

ТМ3-940.00.СБ



Вид А





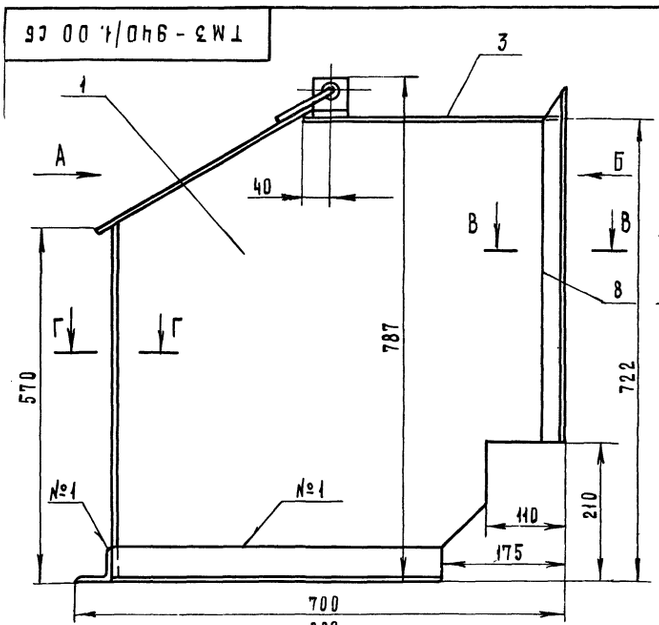
7835/2

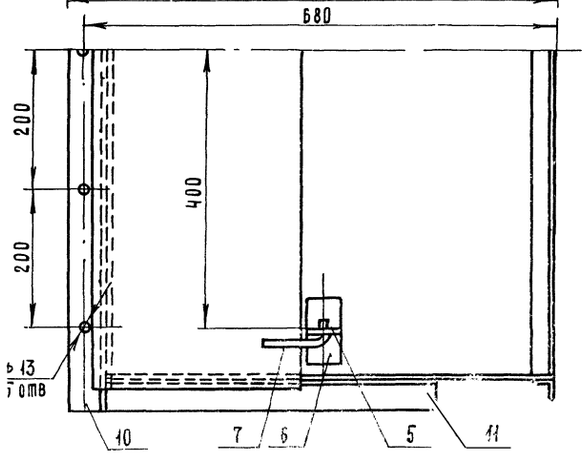
					ТМ3-940.00.СБ ТП705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Кожух Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		III-79		Р	96	1:10
Пров.		Ковалев		IX-79		Лист 1	Листов 1
						Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Копировал Матвеева

Формат А2

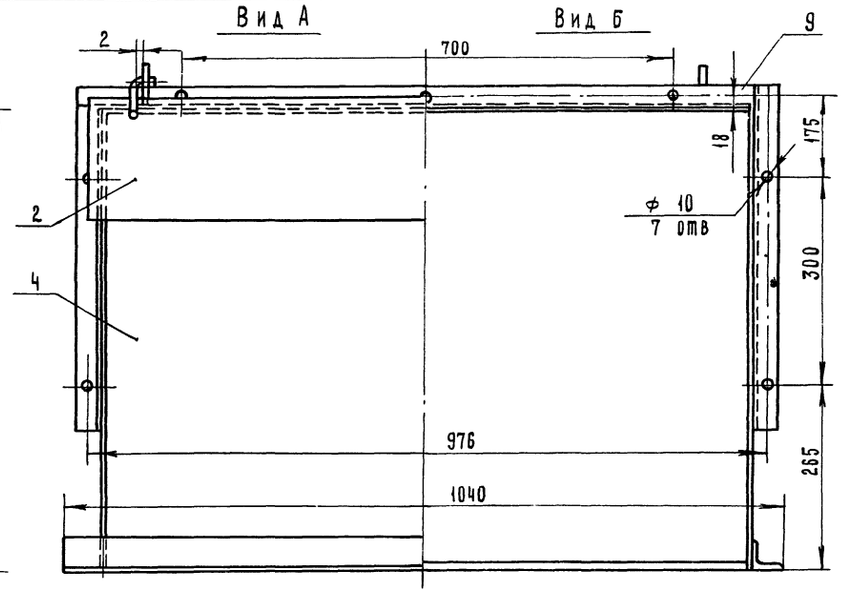
ТМ3-940/1.00.СБ



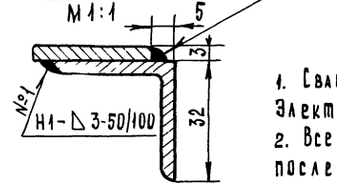


Вид А

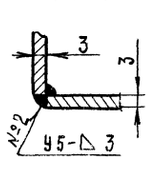
Вид Б



В-В
М1:1



Г-Г
М1-1



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки.

7835/2 14

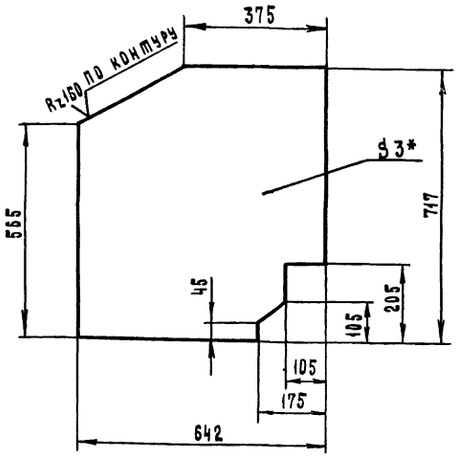
					ТМ3-940/1.00.СБ ТП705-1-144			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция I Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		III-79		Р	58	1:5
Пров.		Ковалев		IX-79		Лист 1	Листов 1	
Гл. инж. отд.		Кабанов		24.09.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач. отд.		Зараковская		24.09.79				
Гип		Гоголев		24.09.79				
Н. контр.		Есина		18.09.79				

Копировал Матвеева

Формат А2

ТМ3-940/1.01

Rz80 (√)



*- Размер для справок

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79
Пров.		Ковалев		15-79

ТМ3-940/1.01 ТП 705-1-144

Лист боковой

Лит	Масса	Масштаб
Р	10	1:10

Лист 3 ГОСТ 19904-74 / ст 3 ГОСТ 16523-70

Лист 1 Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

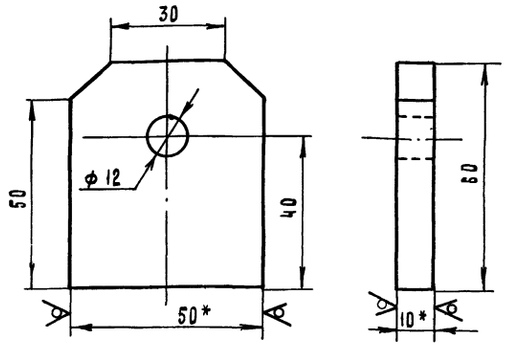
Копировал: Матвеева

Формат: 11

ТМ3-940/1.05

Rz80 (√)

Типовой проект 705-1-144 Альбом II



*- Размеры для справок

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

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79
Пров.		Ковалев		15-79
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.09.79
Нач. отд.		Заракойская		22.09.79
ГИП		Гоголев		22.09.79
Н. контр.		Есина		22.09.79

ТМ3-940/1.05 ТП 705-1-144

Ушко

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0.2	1:1

Полоса 10 х 50 ГОСТ 103-76 / ст 3 ГОСТ 535-79

Лист 1 Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-940.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
12		1	ТМ3-940/1.00	Секция I	1	
12		2	ТМ3-940/2.00	Секция II	1	
				Стандартные изделия		
		3		Болт М8х16.58.09 ГОСТ 7798-70	7	
		4		Гайка М8.5.09 ГОСТ 5915-70	7	
		5		Шайба 8.01.09 ГОСТ 11371-78	7	

ТМ3-940.00 7835/2 ТП 705-1-144

Кожух

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-940/1.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТМ3-940/1.01	Лист боковой	2	
54		2	ТМ3-940/1.02	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / ст 3 ГОСТ 16523-70		
				350 х 975	1	8.0 кг
54		3	ТМ3-940/1.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / ст 3 ГОСТ 16523-70		
				330 х 934	1	8.3 кг
54		4	ТМ3-940/1.04	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / ст 3 ГОСТ 16523-70		
				565 х 934	1	12.3 кг
11		5	ТМ3-940/1.05	Ушко	2	
54		6	ТМ3-940/1.06	Полоса 5х50 ГОСТ 103-76 / ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 100	2	0.4 кг
54		7	ТМ3-940/1.07	Круг 10 ГОСТ 2590-71 / ст 3 ГОСТ 535-88 L=125	2	0.14 кг
54		8	ТМ3-940/1.08	Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 544	2	1.5 кг
54		9	ТМ3-940/1.09	Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 940	1	1.3 кг
54		10	ТМ3-940/1.10	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 1040	1	3.9 кг
54		11	ТМ3-940/1.11	Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст 3 ГОСТ 535-79		
				L = 475	2	3.6 кг

15

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		15-79

ТМ3-940/1.00 ТП 705-1-144

Секция I

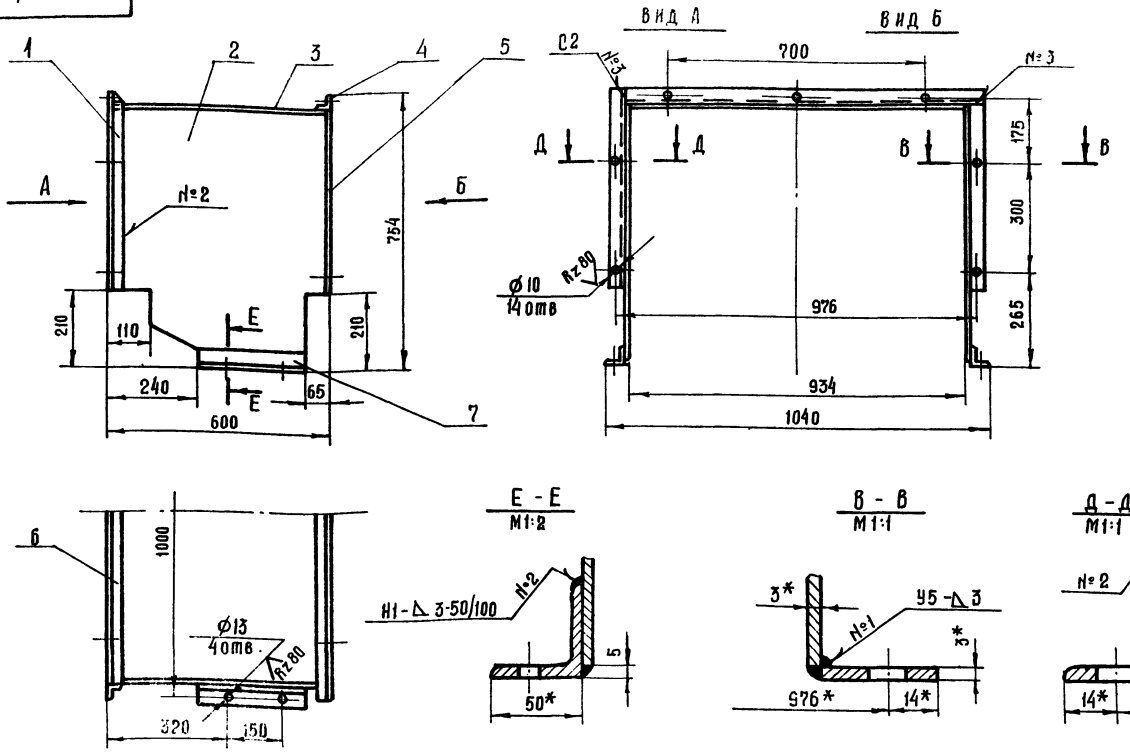
Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

ТМ3-940/2.00 СБ



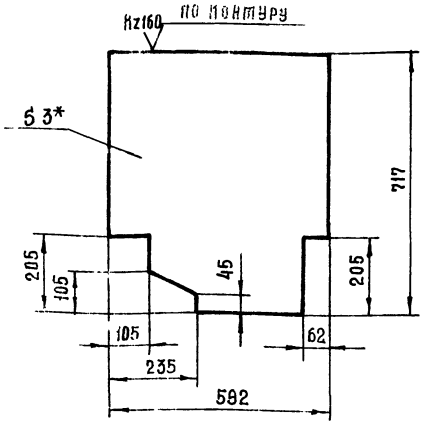
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
Электроды типа 342 ГОСТ 9467-75
2. Все отверстия сверлить после сварки
3* - Размеры для справок

7835/2

					ТМ3-940/2 00 СБ ТП 705-1-144		
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Секция II Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Гребнева		12-79		Р	38	1:10
Проверил		Ковалев		12-79		Лист 1	Листов 1
Гл.инж.отд.		Кабанов		12.07.79			
Нач.отд.		Зарховская		13.09.79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов		
ГИП		Гоголев		13.09.79			
Н.контр.		Есина		28.09.79			

Копировал: Прошина Формат 12

ТМ3-940/2 02



*- размер для справок

7835/2

					ТМ3-940/2.02 ТП 705-1-144		
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Лист боковой	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Гребнева		12-79		Р	9,4	1:10
Проверил		Ковалев		12-79		Лист 1	Листов 1
					Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст.3 ГОСТ 16523-78	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Копировал: Прошина Формат 12

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-940/2.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-940/2.01	Уголок Б32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=544	2	1,5 кг
11		2	ТМ3-940/2.02	Лист боковой	2	
Б4		3	ТМ3-940/2.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70		
				592×936	1	12,5 кг
Б4		4	ТМ3-940/2.04	Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1004	1	1,4 кг
Б4		5	ТМ3-940/2.05	Лента 3×32 ГОСТ 6009-74 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=512	2	0,75 кг
Б4		6	ТМ3-940/2.06	Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=940	1	1,3 кг
Б4		7	ТМ3-940/2.07	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=295	2	2,1 кг

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

16

7835/2

					ТМ3-940/2 00 ТП 705-1-144		
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Секция II	Лит	Лист	Листов
Разраб		Гребнева		12-79		Р	1	1
Пров.		Ковалев		12-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов			

Копировал: Прошина Формат 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-110.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
4		1	ТМ3-110.01	Уголок $\frac{Б-63\times63\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=1020$	4	19,6 кг
4		2	ТМ3-110.02	Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=520$	2	3,9 кг
54		3	ТМ3-110.03	Уголок $\frac{Б-40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=100$	2	0,5 кг
54		4	ТМ3-110.04	Уголок $\frac{Б-40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=80$	2	0,4 кг
54		5	ТМ3-110.05	Уголок $\frac{Б-100\times100\times10\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=1460$	2	44 кг
54		6	ТМ3-110.06	Уголок $\frac{Б-80\times80\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=430$	2	6.4 кг
54		7	ТМ3-110.07	Уголок $\frac{Б-80\times80\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=1460$	2	21.6 кг
54		8	ТМ3-110.08	Уголок $\frac{Б-80\times80\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=650$	2	9.4 кг
54		9	ТМ3-110.09	Уголок $\frac{Б-80\times80\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=120$	2	1.9 кг
54		10	ТМ3-110.10	Уголок $\frac{Б-75\times75\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=900$	1	4.3 кг
54		11	ТМ3-110.11	Уголок $\frac{Б-100\times63\times6\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=900$	1	6.8 кг
4		12	ТМ3-110.12	Полоса $\frac{10\times90\ ГОСТ\ 103-76}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=350$	2	5.0 кг
1		13	ТМ3-110.13	Полоса $\frac{5\times75\ ГОСТ\ 103-76}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=210$	2	1.2 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голубева		
Проверил		Ковалев		

ТМ3-110.00 7835/2 ТП705-1-144

Рама приводного барабана

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-200.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	ТМ3-200.01	Уголок $\frac{Б-63\times63\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=635$	2	1-правая 1-левая
11		2	ТМ3-200.02	Уголок $\frac{Б-63\times63\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=928$	1	
БЧ		3	ТМ3-200.03	Уголок $\frac{Б-100\times100\times10\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=140$	1	2,1 кг
БЧ		4	ТМ3-200.04	Уголок $\frac{Б-110\times70\times6,5\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$		
				$L=60$	2	1,1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Голубева		
Проверил		Ковалев		

ТМ3-200.00 7835/2 ТП705-1-144

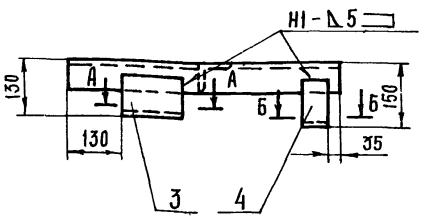
Рама головная

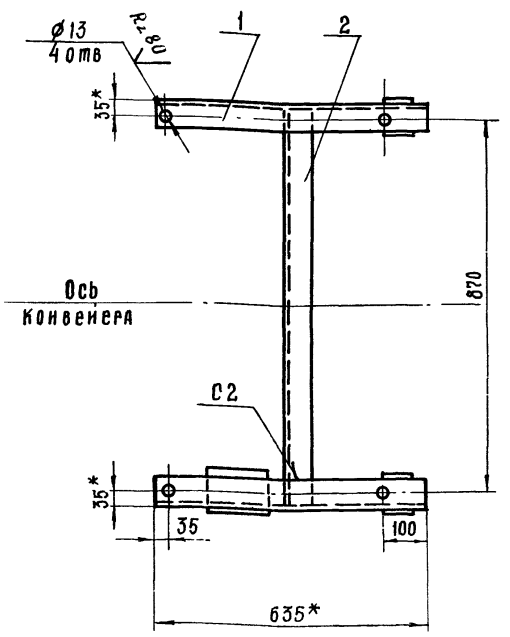
Лит	Лист	Листов
Р	1	1

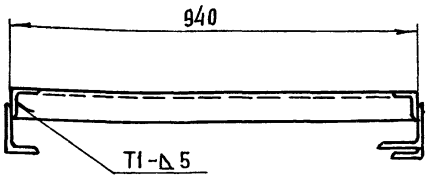
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

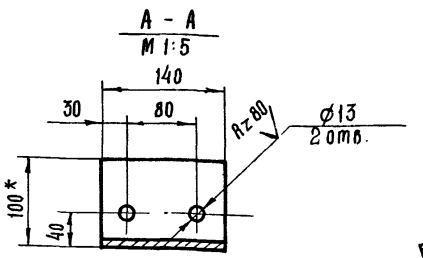
Копировал: Прошина Формат 11

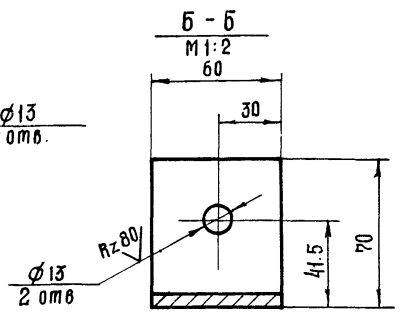
ТМ3-200.00.СБ











1. Все сварные швы выполнить в соответствии с ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.
3*- размеры для справок.

17

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Голубева		
Проверил		Ковалев		
Гл. инж. отд.		Кабанов		
Нач. отд.		Зарановская		
ГИП		Соголев		
Н. контр.		Есина		

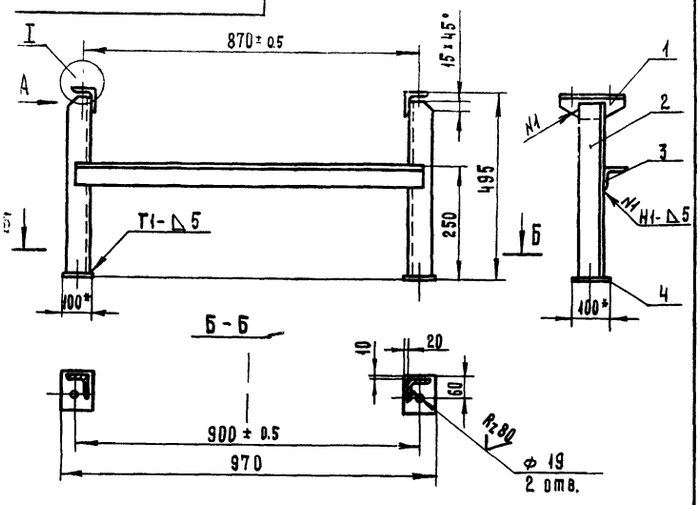
ТМ3-200.00 СБ ТП705-1-144

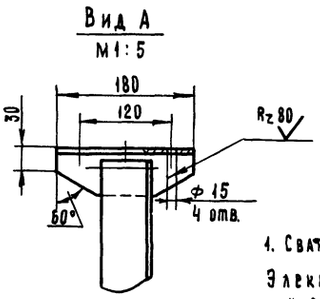
Рама головная. Сборочный чертеж.

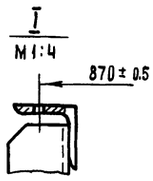
Лит	Масса	Масштаб
Р	13,8	1:10
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТМ3-900.00 СБ







1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. * Размеры для справок 7835/2

Поз.	Обозначение	Наименование		
		Документация		
22	ТМ3-900.00.СБ	Сборочный чертеж		
		Материалы		
		Уголок 5-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-79		
1		L = 180	2	
2		L = 480	2	
3		L = 930	1	
		Полоса 10×100 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-79		
4		L = 100	2	

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79
Пров.		Ковалев		18-79

ТМ3-900.00 СБ ТП 705-1-144

Стойка

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	14	1:10
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева Формат А1

ТМ3-900.00 СБ 7835/2 ТП 705-1-144

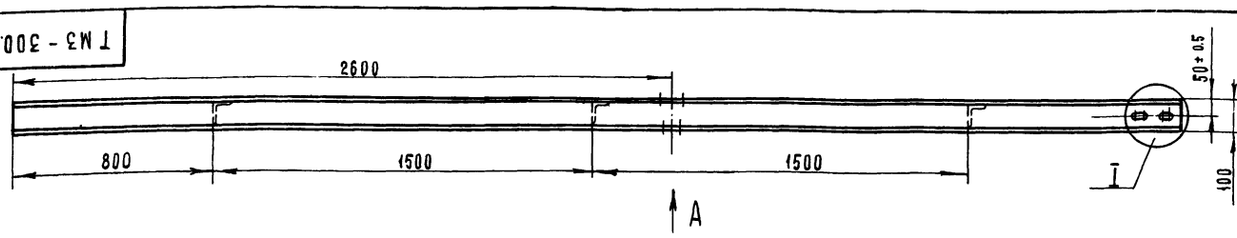
Стойка

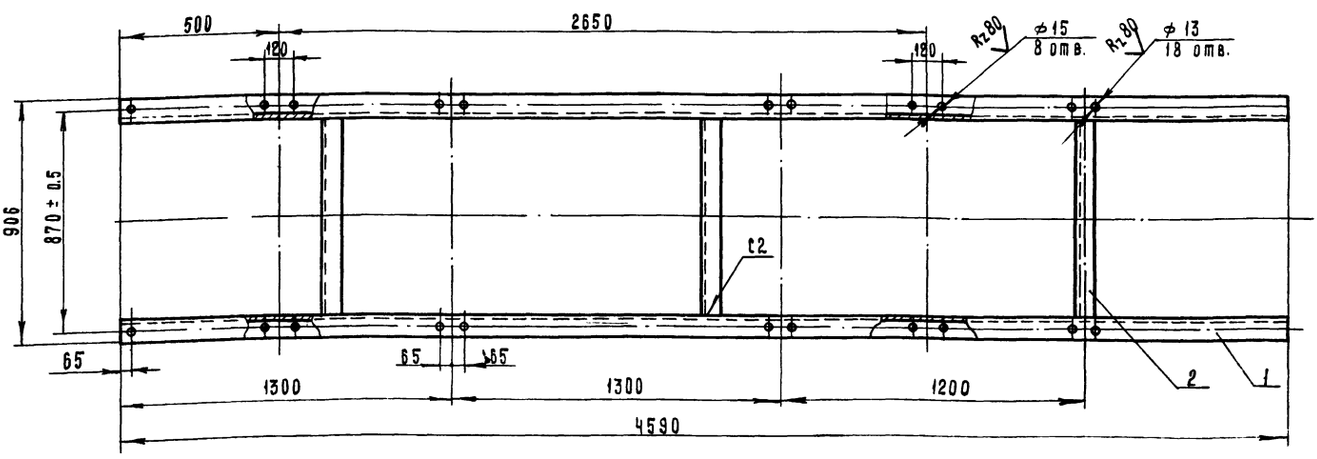
Лит	Лист	Листов
Р	1	1

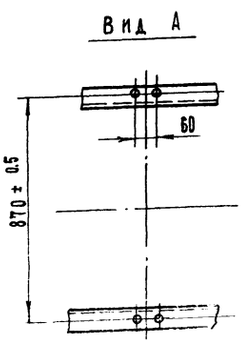
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

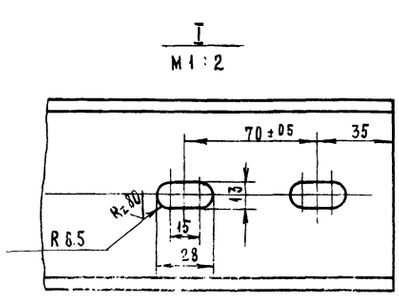
Копировал Матвеева Формат А1

ТМ3-300.00 СБ









1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Отверстия выполнить после сварки
3. * Размер для справок.

7835/2 18

ТМ3-300.00 СБ ТП 705-1-144

Рама сборочный чертеж

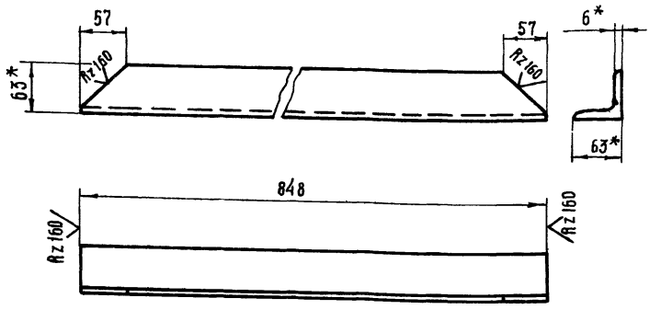
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79
Пров.		Ковалев		18-79
Гл. инж. отд.		Кабанов		20.09.79
Нач. отд.		Зараковская		20.09.79
ГИП		Гоголев		18.11.79
Н. контр.		Есина		20.09.79

Лит.	Масса	Масштаб
Р	88	1:15
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева Формат А2

ТМ3-400.05



1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ7.

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голубева		III-1979
Проверил		Ковалев		IX-79

ТМ3-400.05 ТП705-1-144

Уголок

Лит	Масса	Масштаб
Р	4,7	1:5

Лист 1 Листов 1

Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-400.00.Сб	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-400.01	Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69		
				80×320	2	3,8 кг
				Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
Б4		2	ТМ3-400.02	L = 780	2	9 кг
Б4		3	ТМ3-400.03	L = 930	1	5,3 кг
Б4		4	ТМ3-400.04	L = 1030	2	11,6 кг
11		5	ТМ3-400.05	Уголок	1	
				Уголок Б-80×80×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
Б4		6	ТМ3-400.06	L = 480	2	9,6 кг
Б4		7	ТМ3-400.07	L = 580	2	11 кг
Б4		8	ТМ3-400.08	Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 780	2	24 кг

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

7835/2

ТМ3-400.00 ТП705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голубева		III-1979
Проверил		Ковалев		IX-79

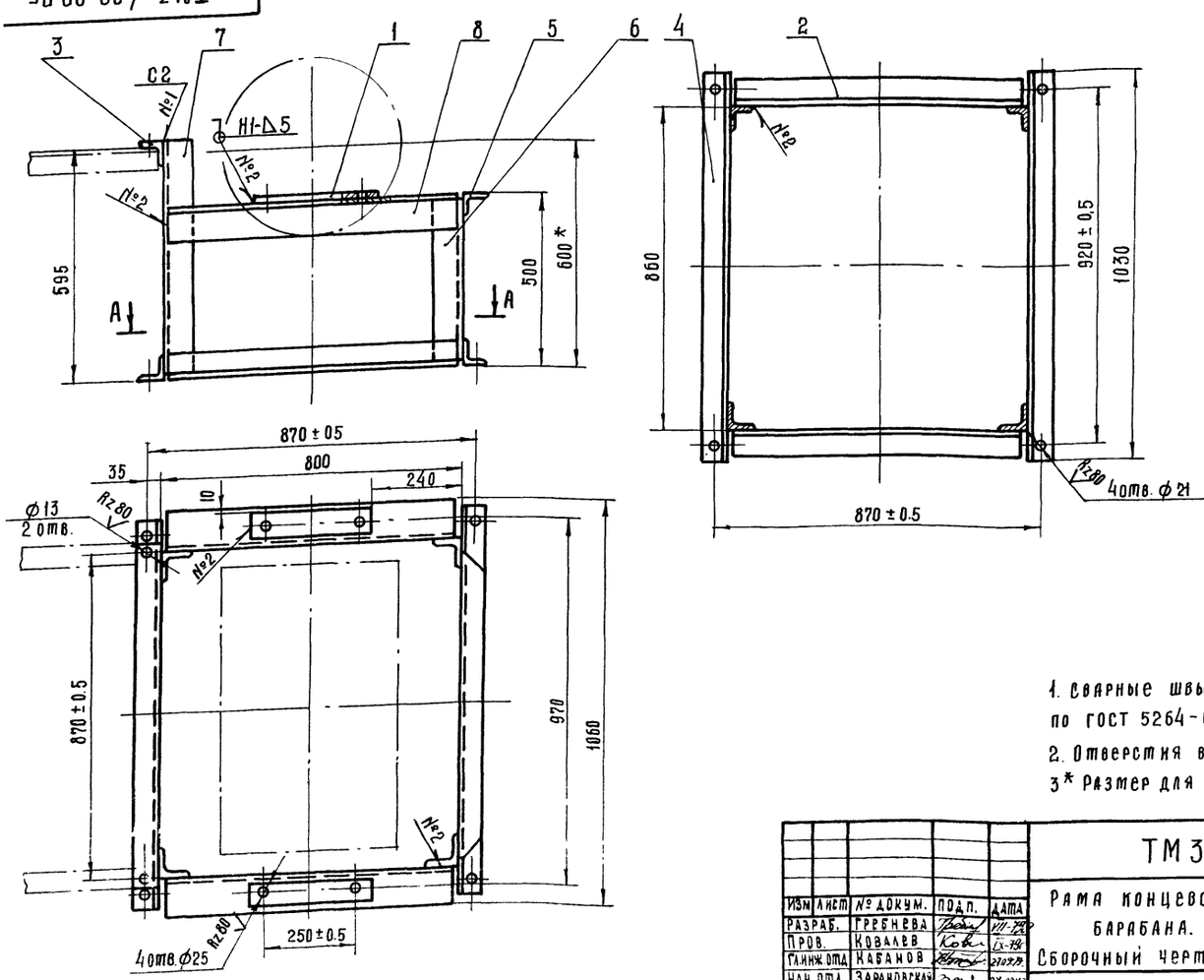
Рама концевого барабана

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-400.00 Сб



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3* Размер для справок.

7835/2 19

ТМ3-400.00.Сб ТП705-1-144

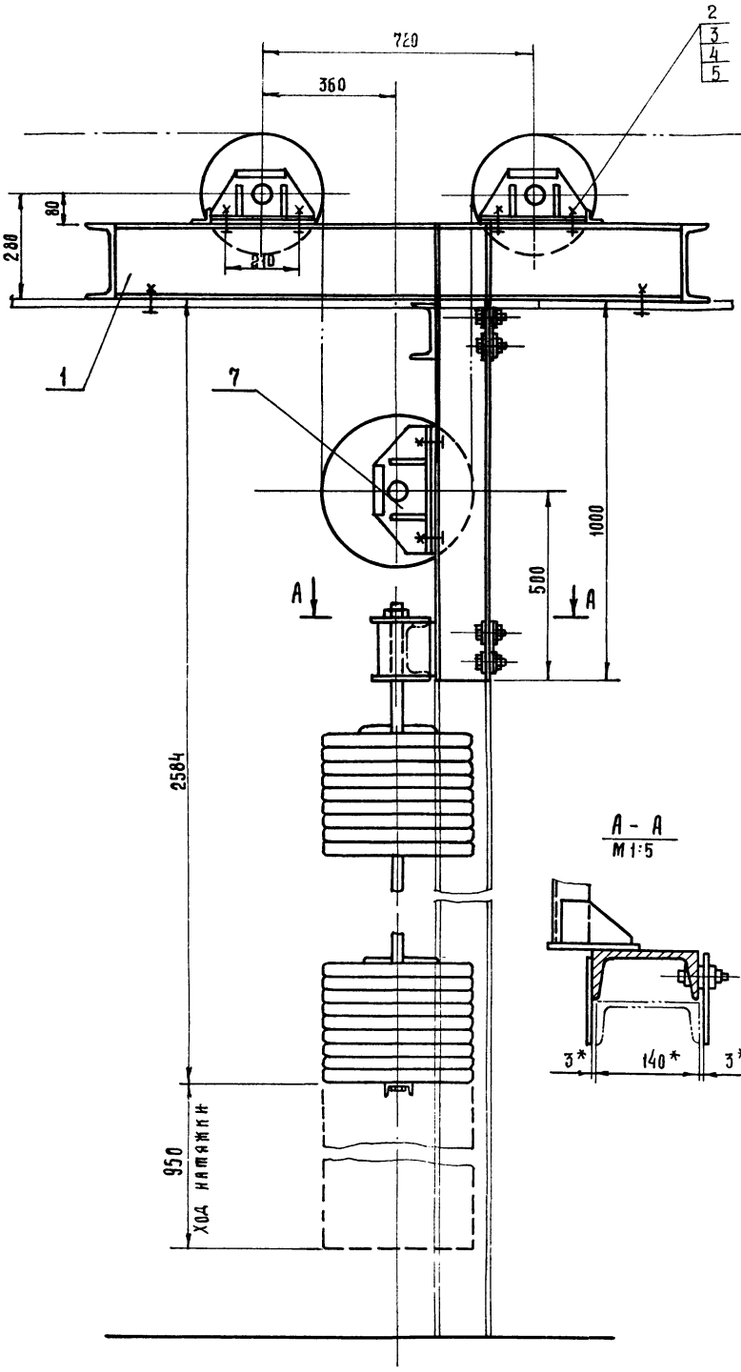
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.09.79
Нач.отд.		Зараковская		27.09.79
Гип		Гоголев		
Н.контр.		Есина		

Рама концевого барабана. Сборочный чертёж

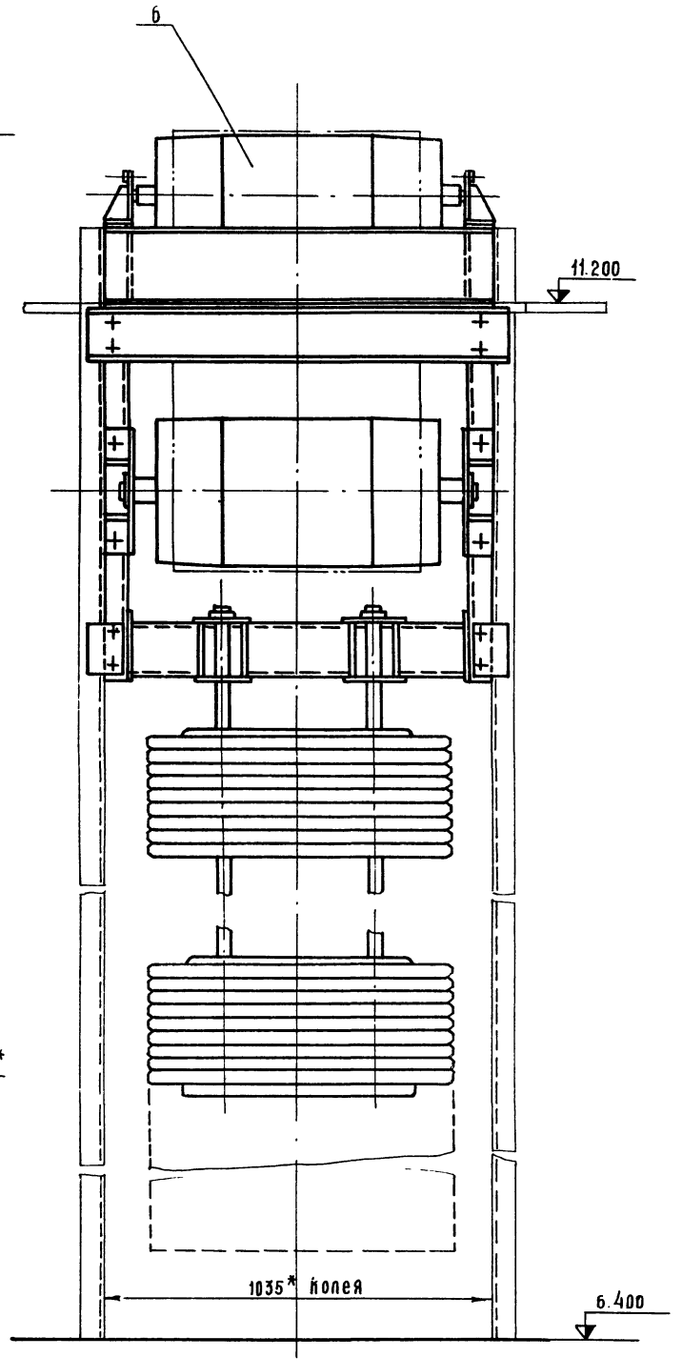
Лит.	Масса	Масштаб
Р	79	1:10

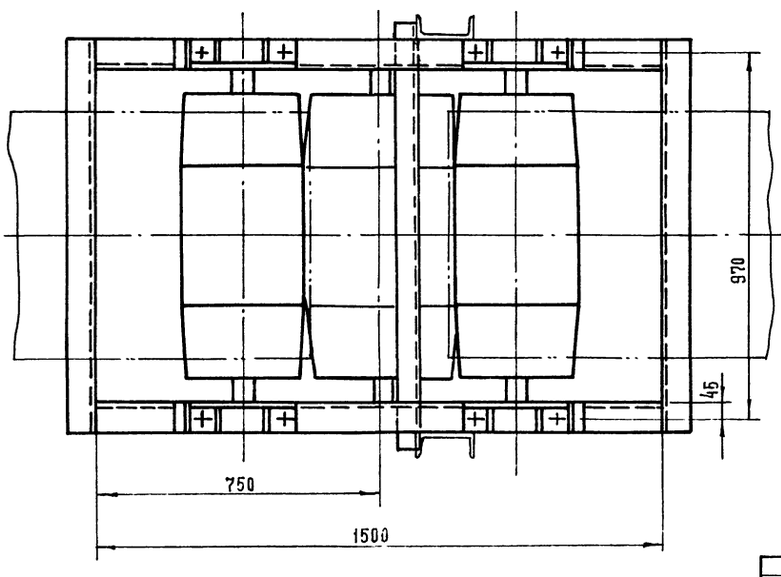
Лист 1 Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов



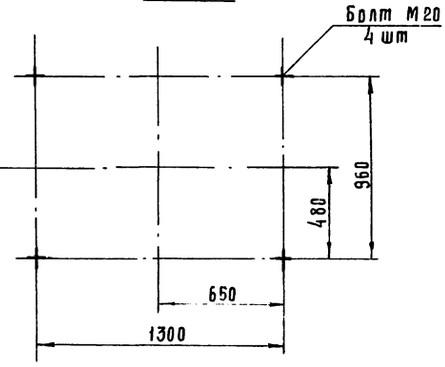
А - А
М 1:5





План закладных элементов

М 1:20



*- Размеры для справок

7835/2 20

					ТМЗ - 500.00 Сб ТП 705-1-144		
Изм.	Инст	№ докум.	Подп.	Дата	Натяжное устройство Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		11-79		Р	2435	1:10
Пров.		Ковалев		11-79		Лист 1	Листов 1	
Гл. инж. отд.		Кабанов		11.79				
Нач. отд.		Зарановская		11.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
ГИП		Гоголев		11.79				
Н. контр.		Ежина		11.79				

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
22			ТМ3-500 00.Сб	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
12		1	ТМ3-510.00	Рама натяжного устройства	1	
				Стандартные изделия		
		2		Болт М20×60.58.09 ГОСТ7798-70	8	
		3		Гайка М20.5.09 ГОСТ5915-70	8	
		4		Шайба 20.65Г.09 ГОСТ 6402-70	8	
		5		Шайба 20.01.09 ГОСТ 11371-78	8	
				Прочие изделия		
		6		Барабан 6532-60 Е1-120-61	2	
		7		Натяжка 65408-60-I-20 Е1-124-61	1	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голубева		11-79
Пров.		Ковалев		12-79

ТМ3-500.00 7835/2 ТП705-1-144

Натяжное устройство

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-510.00 Сб	Сборочный чертёж		
				Материалы		
Бч		1		Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69 76×270	4	3,3 кг
Бч		2		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-79 L=76	4	1,12 кг
Бч		3		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-79 L=1500	2	55,2 кг
Бч		4		L=1032	2	38 кг

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голубева		11-79
Проверил		Ковалев		12-79

ТМ3-510.00 7835/2 ТП705-1-144

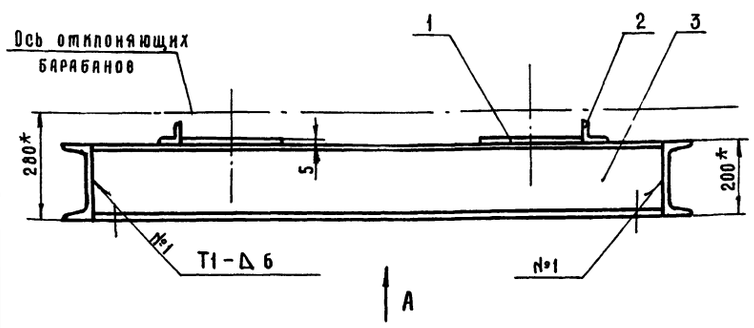
Рама натяжного устройства

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

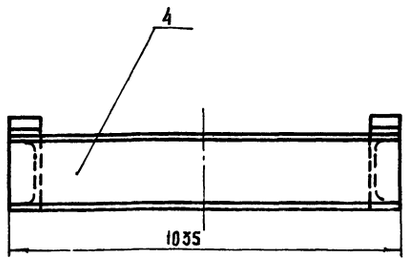
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

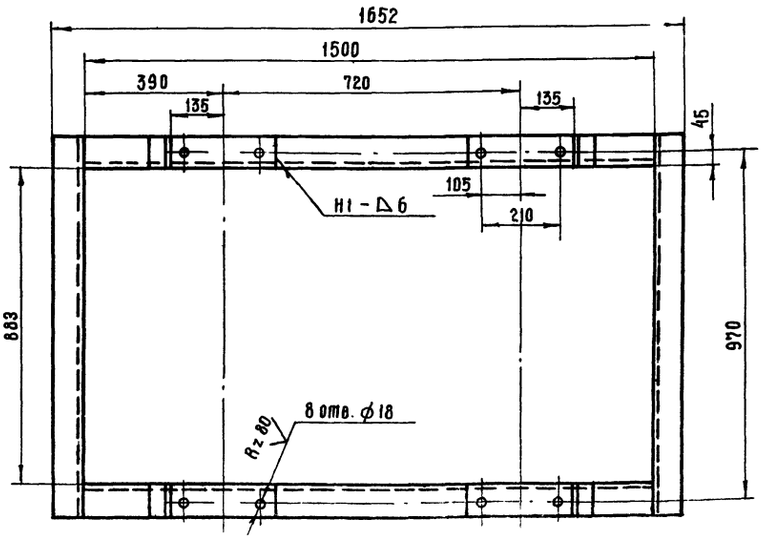
ТМ3-510.00.Сб

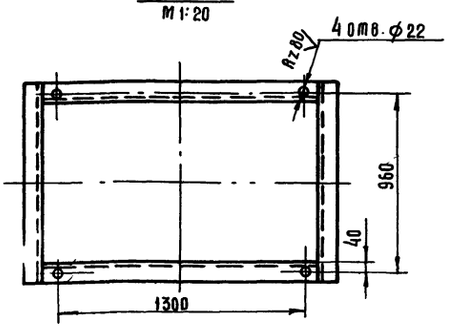


А



Вид А
М1:20





1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Отверстия выполнить после сварки.

7835/2 21

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голубева		11-79
Проверил		Ковалев		12-79
Гл. инж. отд		Кабанов		12.79
Нач. отд		Зарковская		23.12.79
ГИП		Гоголев		18.01.80
Н. контр		Есина		

ТМ3-510 00 Сб ТП 705-1-144

Рама натяжного устройства Сборочный чертёж

Лит	Масса	Масштаб
Р	97.6	1:10
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		ТМ3-600.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	ТМ3-610.00	Стенка боковая	2	1-левая 1-правая
11	2	ТМ3-620.00	Стенка торцевая	1	
			Детали		
11	3	ТМ3-600.01	Завеса	1	
11	4	ТМ3-600.02	Полоса	8	
11	5	ТМ3-600.03	Стойка	4	2-левых 2-правых
5.4.	6	ТМ3-600.04	Полоса		
			Резина - пластина 6Т-А-Т ГОСТ 7338-77		
			100 × 1800	2	
5.4.	7	ТМ3-600.05	Крышка		
			Лист 2 ГОСТ 19904-74 / ст3 ГОСТ 16523-70		
			580 × 1800	1	16 кг
4.	8	ТМ3-600.06	Уголок 650×50×5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79		
			L = 1030	2	7.5 кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-600.00 7835/2 ТП705-1-144

Лоток направляющий

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Полоса		
				4×60 ГОСТ 103-76 / ст3 ГОСТ 535-58		
54		9	ТМ3-600.07	L = 100	4	0.72 кг
54		10	ТМ3-600.08	L = 470	1	0.88 кг
54		11	ТМ3-600.09	Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-58		
				L = 1800	2	3.6 кг
54		12	ТМ3-600.10	Прокладка		
				Резина-пластина 4МБ-А-М ГОСТ 7338-77		
				1800 × 50	2	1.2 кг
				Стандартные изделия		
		13		Болт М12×35.58.09		
				ГОСТ 7798-70	64	
		14		Гайка М12.5.09		
				ГОСТ 5915-70	64	
		15		Шайба пруж. 12.65Г.09		
				ГОСТ 6402-70	64	
		16		Заклепка 6×13		
				ГОСТ 10299-68	16	

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

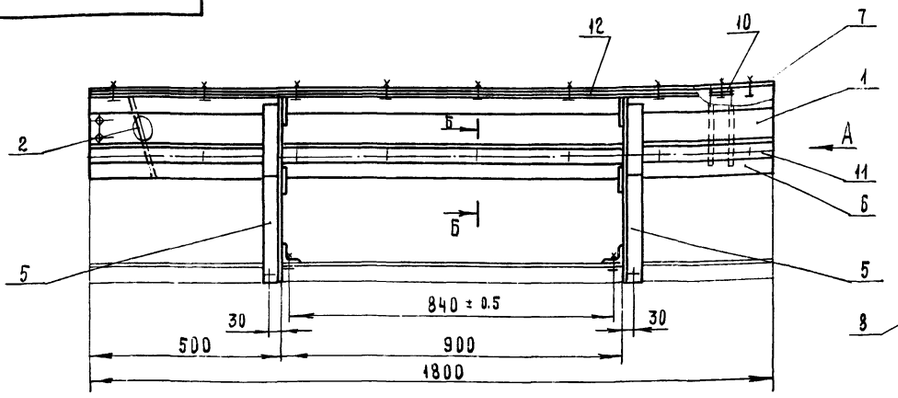
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

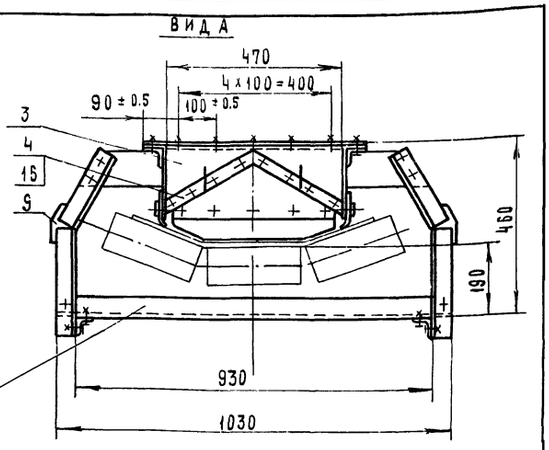
ТМ3-600.00 7835/2 ТП705-1-144 Лист 2

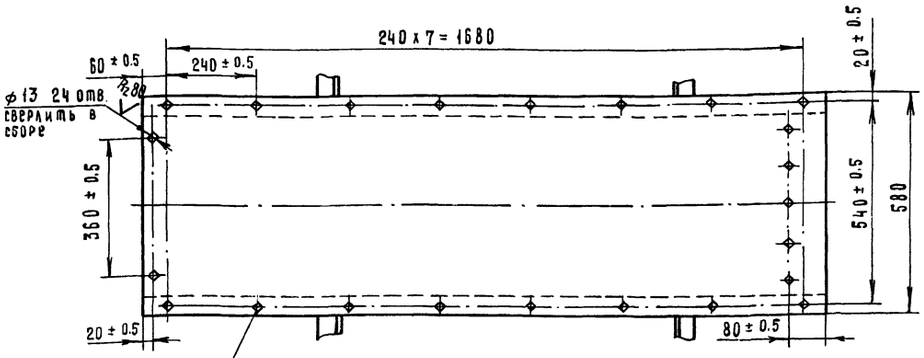
Копировал Матвеева

Формат 11

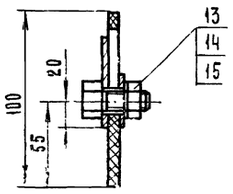
ТМ3-600.00 СБ







Б-Б
М1:2



1. Для конвейера ТМ4.000.00 СБ стойки (поз. 5) приварить по сборочному чертежу.
2. Отверстия в крышке лотка и прокладках под течку, вентиляционный отсос и болты выполнить по месту при монтаже.

7835/2 22

ТМ3-600.00.СБ ТП705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.09.79
Нач. отд.		Зараковская		27.09.79
Гип		Гоголев		
Н контр		Есина		

Лоток направляющий Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт-б
Р	85	1:10

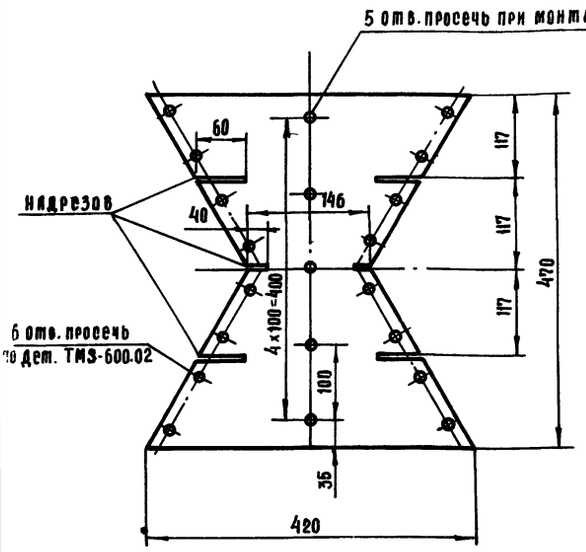
Лист 1 | Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 12

ТМ3-600.01



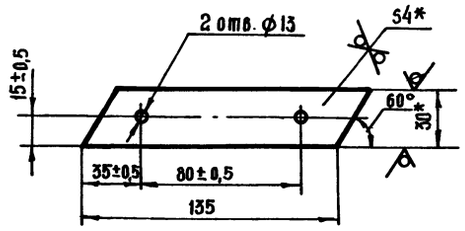
7835/2

				ТМ3-600.01 ТП 705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		10.79	Завеса	Лит. Р; Масса 0,2; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		10.79		Лист 1; Листов 1
					Брезент	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-600.02

Rz 80 (∨)



1. * Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7.

7835/2

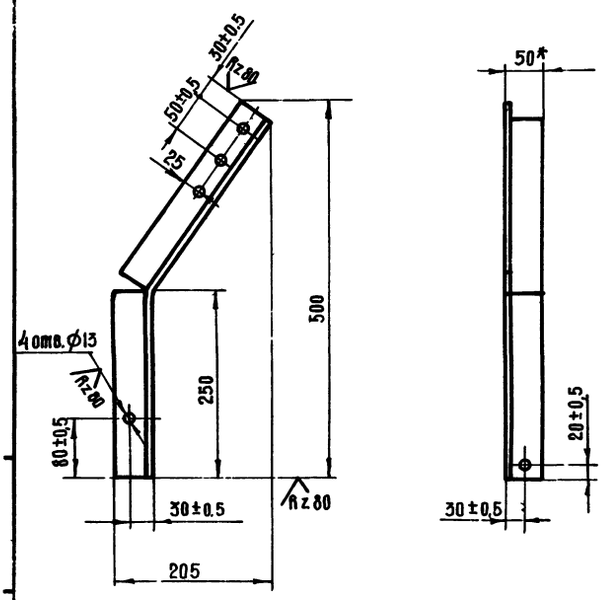
				ТМ3-600.02 ТП 705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		10.79	Полоса	Лит. Р; Масса 0,14; Масштаб 1:2
Пров.		Ковалев		10.79		Лист 1; Листов 1
					Полоса 4х30 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Типовой проект 705-1-144 Альбом II

ТМ3-600.03

Rz 80 (∨)



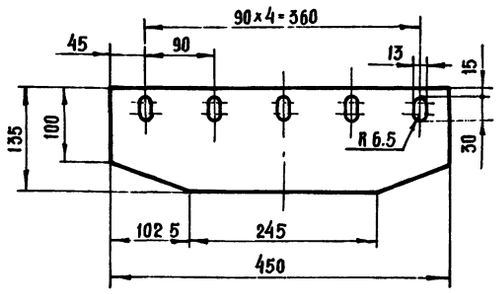
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения ±½ 8 класса.
3. Стойку выполнить в 2 исполнениях: 1 - левую, 2 - правую.

7835/2

				ТМ3-600.03 ТП 705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		10.79	Стойка	Лит. Р; Масса 2; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		10.79		Лист 1; Листов 1
					Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-620.04



23

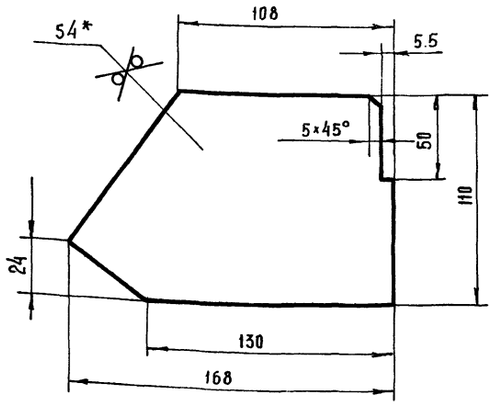
7835/2

				ТМ3-620.04 ТП 705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		10.79	Пластина	Лит. Р; Масса 0,5; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		10.79		Лист 1; Листов 1
Гл. инж. отд.		Кабанов		10.79		
Нач. отд.		Зарановская		10.79	Резина-пластина 6Т-А-Т ГОСТ 7338-77	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ
ГИП		Гоголев		10.79		
Н. контр.		Ерина		10.79		

Копировал: Прошина Формат 11

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Типовой проект 705-1-144 Альбом II

ТМ3-610.01



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ7

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-610.01 ТП 705-1-144

Пластина

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0.53	1:2

Лист 1 Листов 1

Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-610.00 Сб	Сборочный чертёж		
				Детали		
11		1	ТМ3-610.01	Пластина	2	
Б4		2	ТМ3-610.02	Уголок 5-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1800	1	6,7 кг
Б4		3	ТМ3-610.03	Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69		
				170×1800	1	10 кг

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-610.00 7835/2 ТП 705-1-144

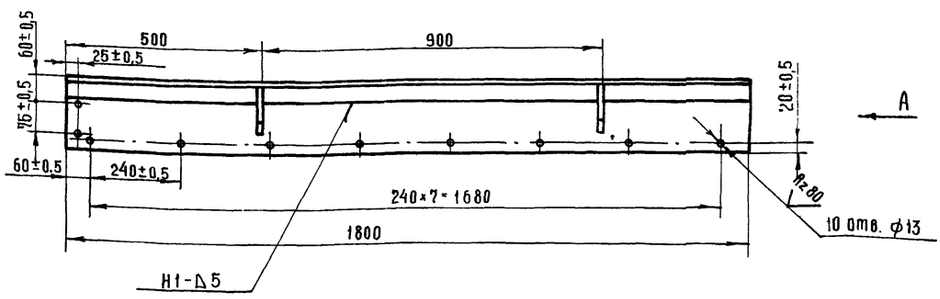
Стенка боковая

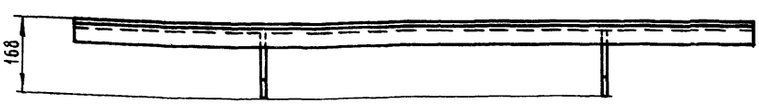
Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

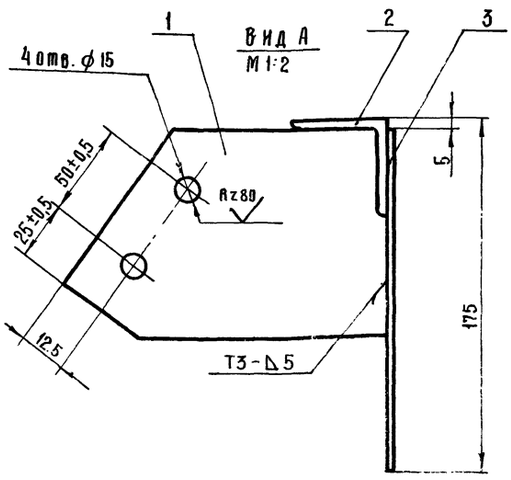
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-610.00 Сб







1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3. На изделие изготовить 2 стенки: одну - левую; вторую - правую.

7835/2 24

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл. инж. отд.		Кабанов		27.09.79
Нач. отд.		Зараковская		27.09.79
ГИП		Гоголев		27.09.79
Н. контр.		Есина		29.09.79

ТМ3-610.00 Сб ТП 705-1-144

Стенка боковая. Сборочный чертеж.

Лит	Масса	Масштаб
Р	17.8	1:10

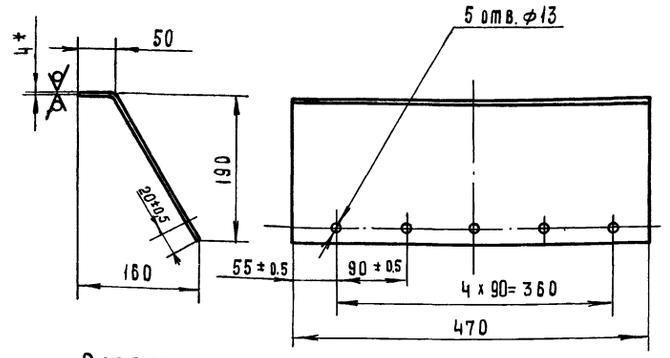
Лист 1 Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

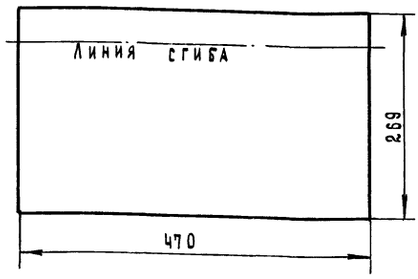
Копировал: Прошина

ТМ3-620.01

Rz80 ∨(∨)



Развертка



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 1/2 допуска 8 класса.

7835/2

ТМ3-620.01 ТП705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		13-79

Стенка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4	1:5

Лист 1 Листов 1

Лист 4 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			ТМ3-620.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТМ3-620.01	Стенка	1	
11		2	ТМ3-620.02	Стенка	2	
БЧ		3	ТМ3-620.03	Полоса 4х30 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-79, L = 450	1	0.42 кг
11		4	ТМ3-620.04	Пластина	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М12х35.58.09 ГОСТ 7798-70	5	
		6		Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	5	
		7		Шайба 12.65Г.09 ГОСТ 6402-70	5	

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

ТМ3-620.00 7835/2 ТП705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		13-79

Стенка торцевая

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

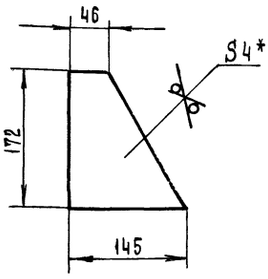
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

ТМ3-620.02

Rz80 ∨(∨)



* Размер для справок

7835/2

ТМ3-620.02 ТП705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		13-79

Стенка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0.53	1:5

Лист 1 Листов 1

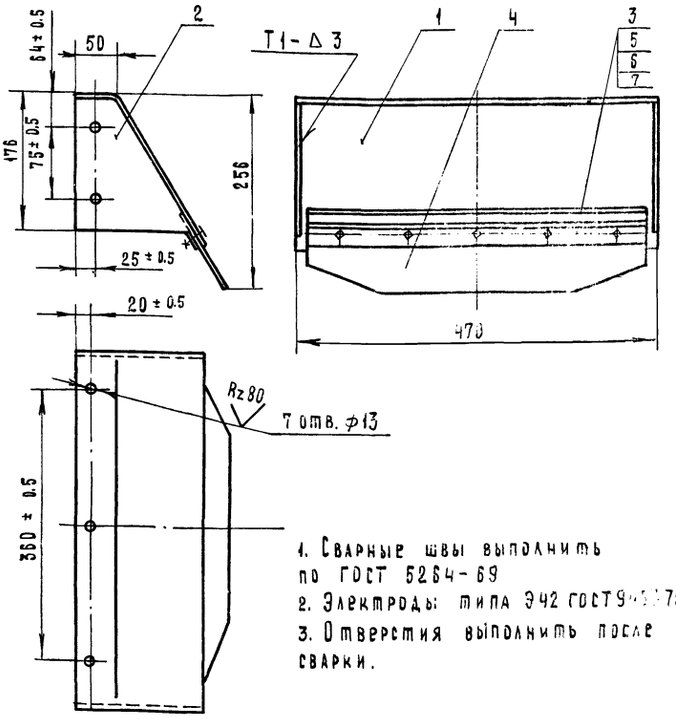
Лист 4 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат: 11

ТМ3-620.00 СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69
2. Электроды: типа Э42 ГОСТ 9[illegible]75.
3. Отверстия выполнить после сварки.

7835/2 25

ТМ3-620.00 СБ ТП705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		13-79
Гл. инж. отд.		Кабанов		13.09.79
Нач. отд.		Зараковская		13.09.79
ГИП		Гоголев		13.09.79
Н. контр.		Евина		13.09.79

Стенка торцевая сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6	1:5

Лист 1 Листов

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

Копировал: Матвеева

Формат: 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМ3-800.00.Сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
64		1	ТМ3-800.01	Уголок Б-110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=200	1	
64		2	ТМ3-800.02	Уголок Б-110×70×6.5 ГОСТ 8510-72 / Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=80	1	
64		3	ТМ3-800.03	Полоса 5×80 ГОСТ 103-76 / Ст 3 ГОСТ 535-79		
				L=70	4	
64		4	ТМ3-800.07	Круг Б ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L=150	4	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М10×35.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М10.5.09 ГОСТ 5915-70	16	
		7		Шайба пруж. 10.65г.09 ГОСТ 6402-70	4	
		8		Болт М10×85.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
		9		Шайба 10.01.09 ГОСТ 11371-78	24	
		10		Болт М10×65.58.09 ГОСТ 7798-70	8	
				Прочие изделия		
		11	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное	1	
				Материалы		
		12		Канат 2-Г-II-Н-160 ГОСТ 3062-69	п.м. 30	

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-800.00 7835/2 ТП705-1-144

Установка тросового выключающего устройства

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

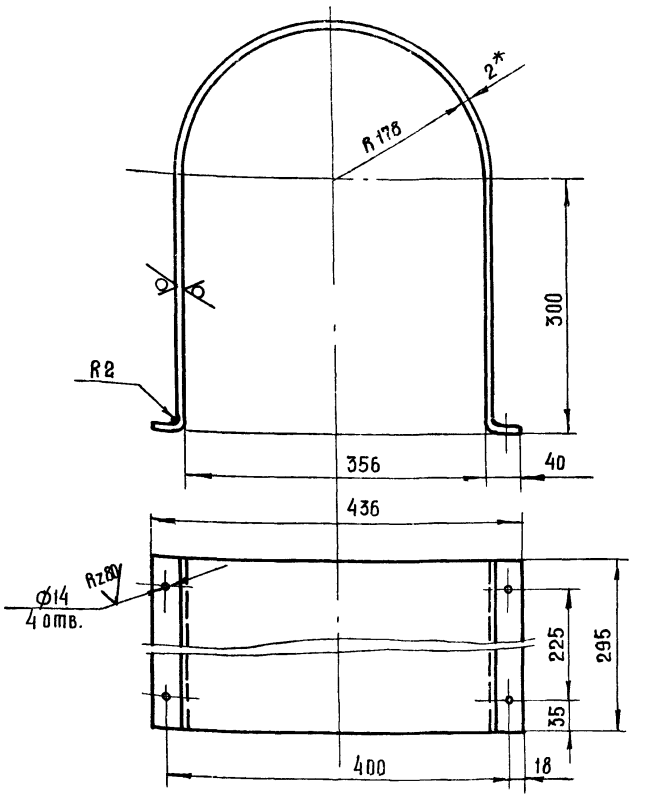
Копировал: Прошина Формат 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

ТМ3-900.01

Rz80 (✓)



L развертки - 1243

* Размер для справок

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-900.01 ТП705-1-144

Ограждение муфты

Лит	Масса	Масштаб
Р	5,8	1:5

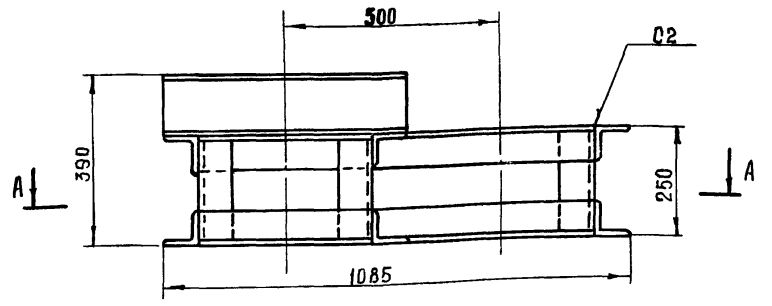
Лист 1 Листов 1

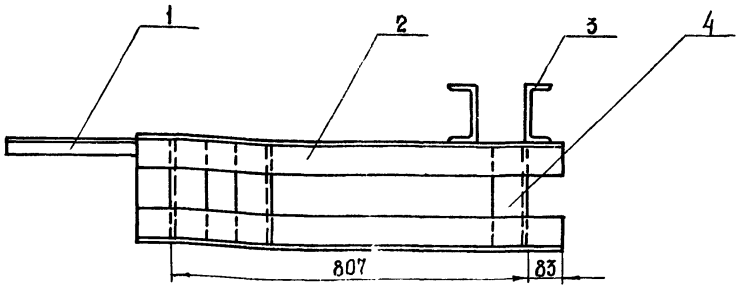
Лист 2 ГОСТ 19904-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

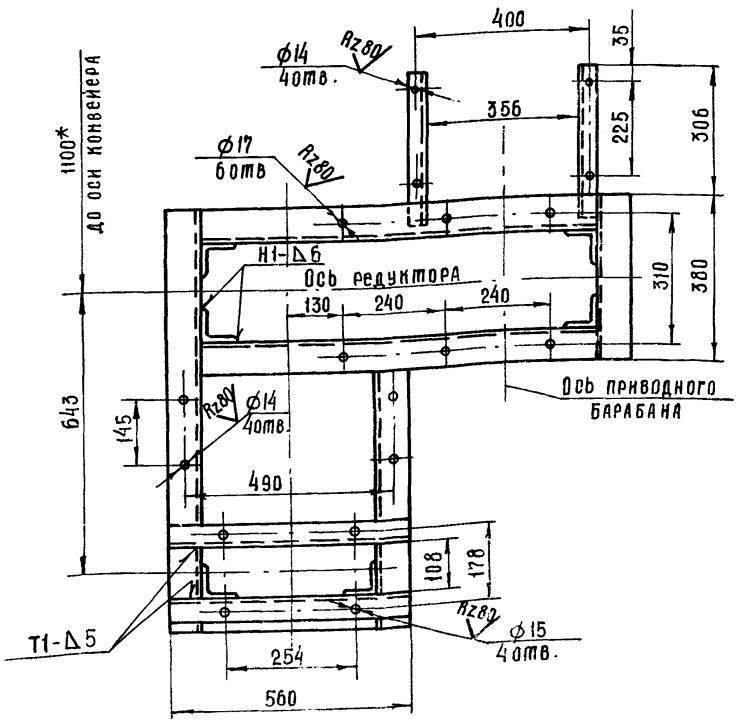
Копировал: Прошина Формат 11

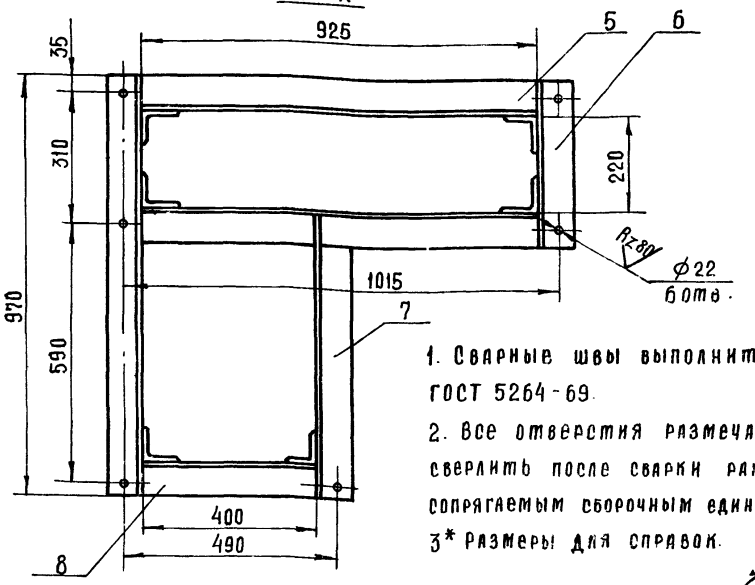
ТМ3-700.00.Сб





А - А





1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.
3* Размеры для справок.

7835/2 26

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл.инж.отд		Кабанов		22.09.79
Нач.отд		Зараковская		2.X.09.79
ГИП		Гоголев		18.09.79
Н.контр.		Есина		2.X.09.79

ТМ3-700.00.Сб ТП705-1-144

Рама привода Сборочный чертёж

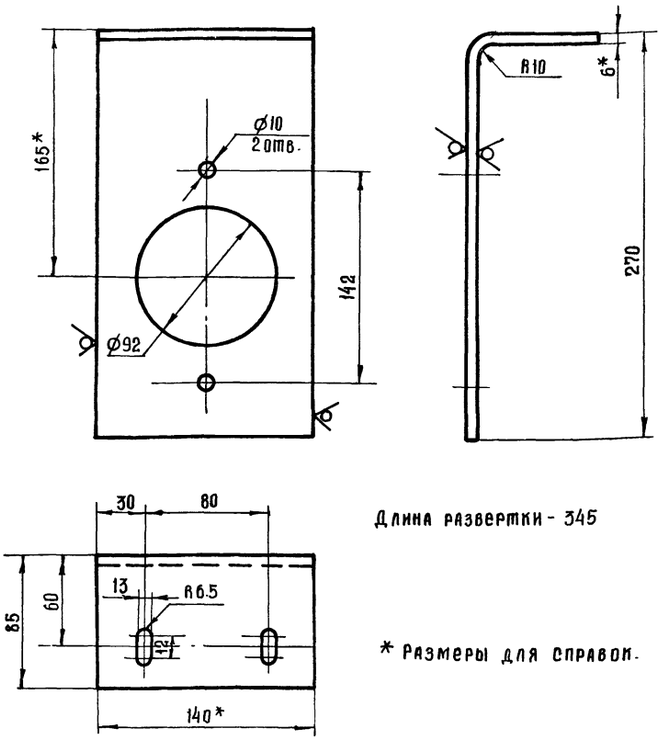
Лит.	Масса	Масштаб
Р	86,8	1:10

Лист 1 Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТМ3-000.01

Rz 80



Длина развертки - 345

* Размеры для справок.

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		11-79
Пров.		Ковалев		11-79

ТМ3-000.01 ТП 705-1-144

Кронштейн

Лит	Масса	Масштаб
Р	2,2	1:2,5

Лист 1 Листов 1

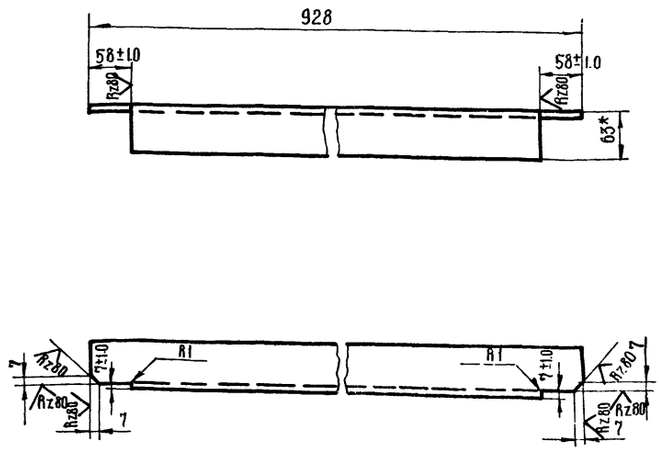
Полоса 6×140 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-200.02

(√) Rz 80



* - Размер для справок

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		11-79
Пров.		Ковалев		11-79

ТМ3-200 02 ТП 705 1-144

Уголок

Лит	Масса	Масштаб
Р	4,5	1:5

Лист 1 Листов 1

Уголок 5-63×63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-700.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
БЧ		1	ТМ3-700.01	Уголок 6-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 350	2	1,7 кг
БЧ		2	ТМ3-700.02	Уголок 6-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 970	2	14,72
БЧ		3	ТМ3-700.03	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 560	2	13,8 кг
				Уголок 6-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-78		
БЧ		4	ТМ3-700.04	L = 240	6	10,62 кг
БЧ		5	ТМ3-700.05	L = 925	4	27,0 кг
БЧ		6	ТМ3-700.06	L = 380	2	5,8 кг
БЧ		7	ТМ3-700.07	L = 693	2	10,2 кг
БЧ		8	ТМ3-700.08	L = 400	1	2,95 кг

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гребнева		11-79
Пров.		Ковалев		11-79

ТМ3-700.00 ТП 705-1-144

Рама привода

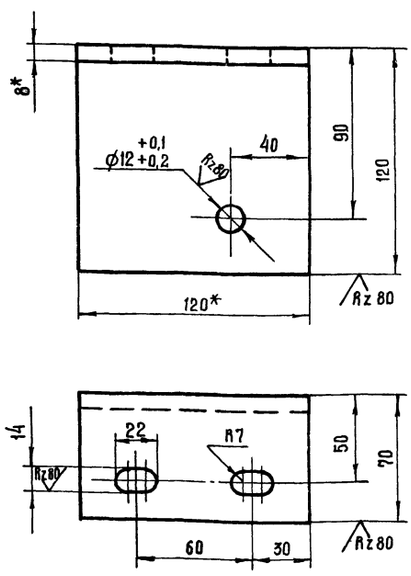
Лит	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-900.03

(√)



L развертки = 178

* - Размеры для справок

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

7835/2 27

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гребнева		11-79
Пров.		Ковалев		11-79
Гл.инж.отд		Кабанов		12.09.79
Нач.отд		Здравковская		12.09.79
ГИП		Гоголев		12.09.79
Н.контр.		Есина		12.09.79

ТМ3-900.03 ТП 705-1-144

Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,25	1:2

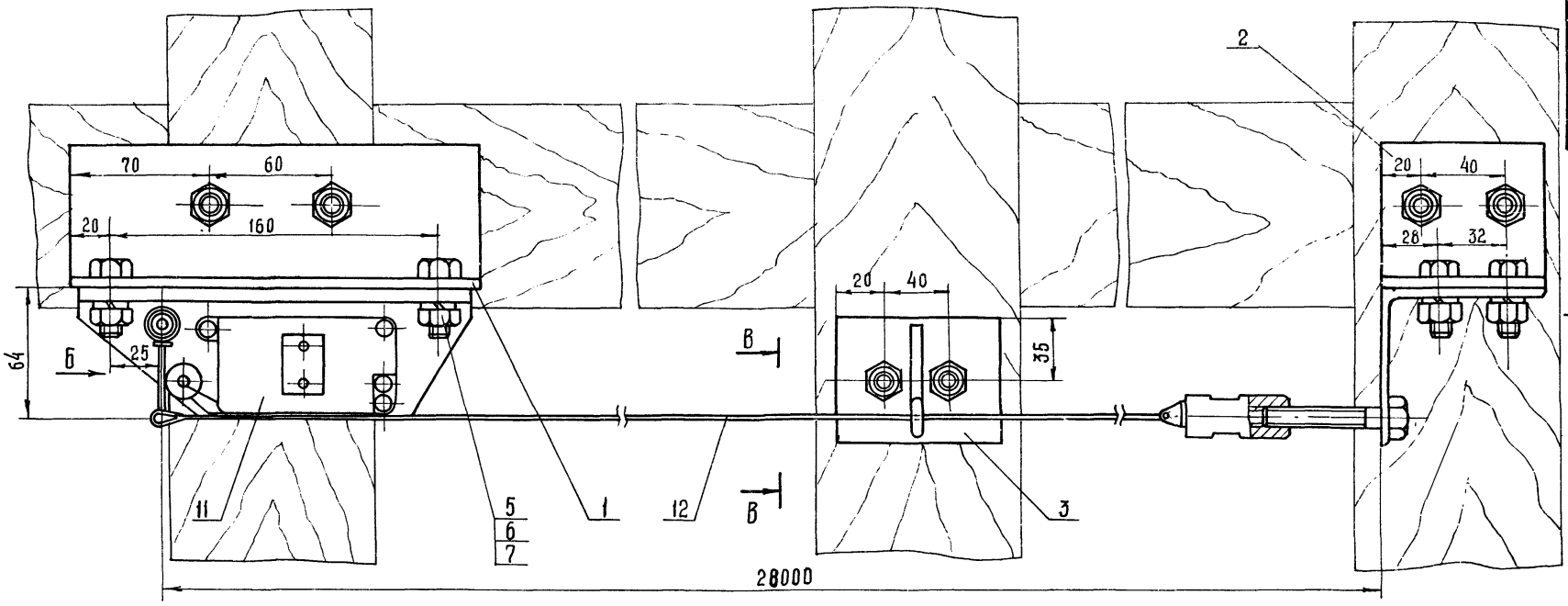
Лист 1 Листов 1

Полоса 8×120 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79

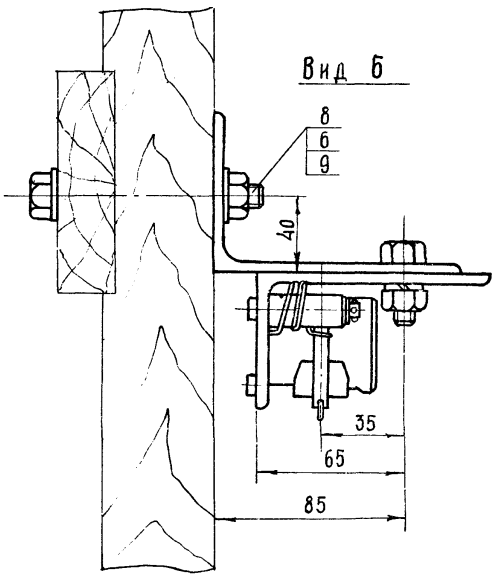
Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

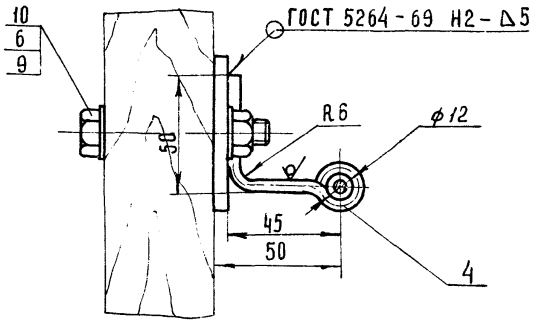
Вид А



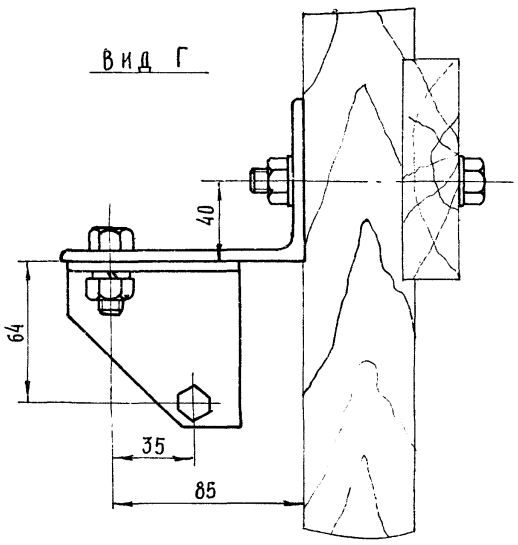
Вид Б

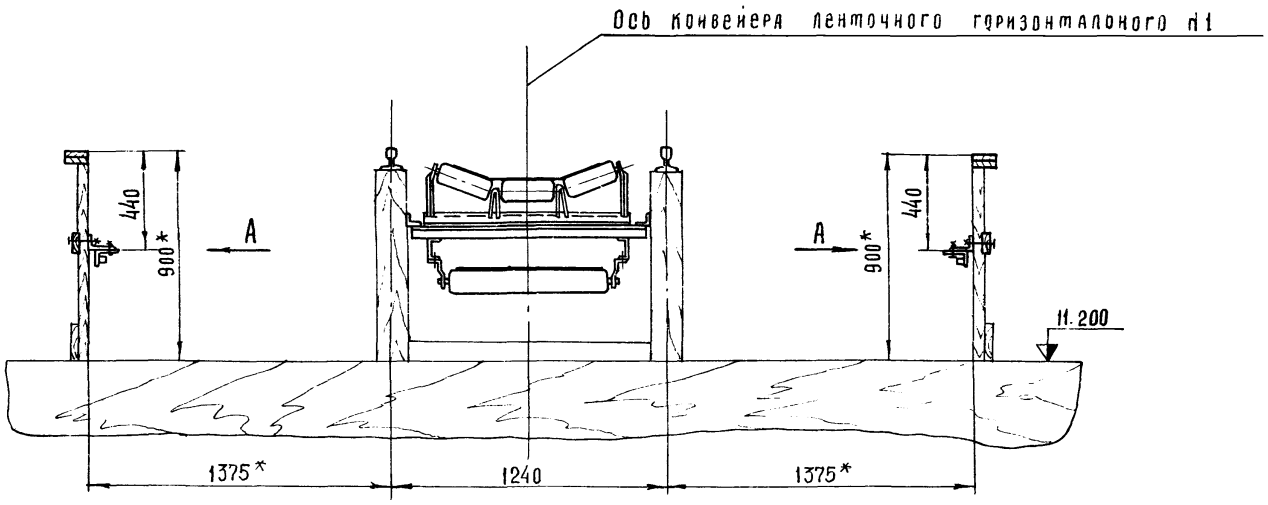


В - В



Вид Г

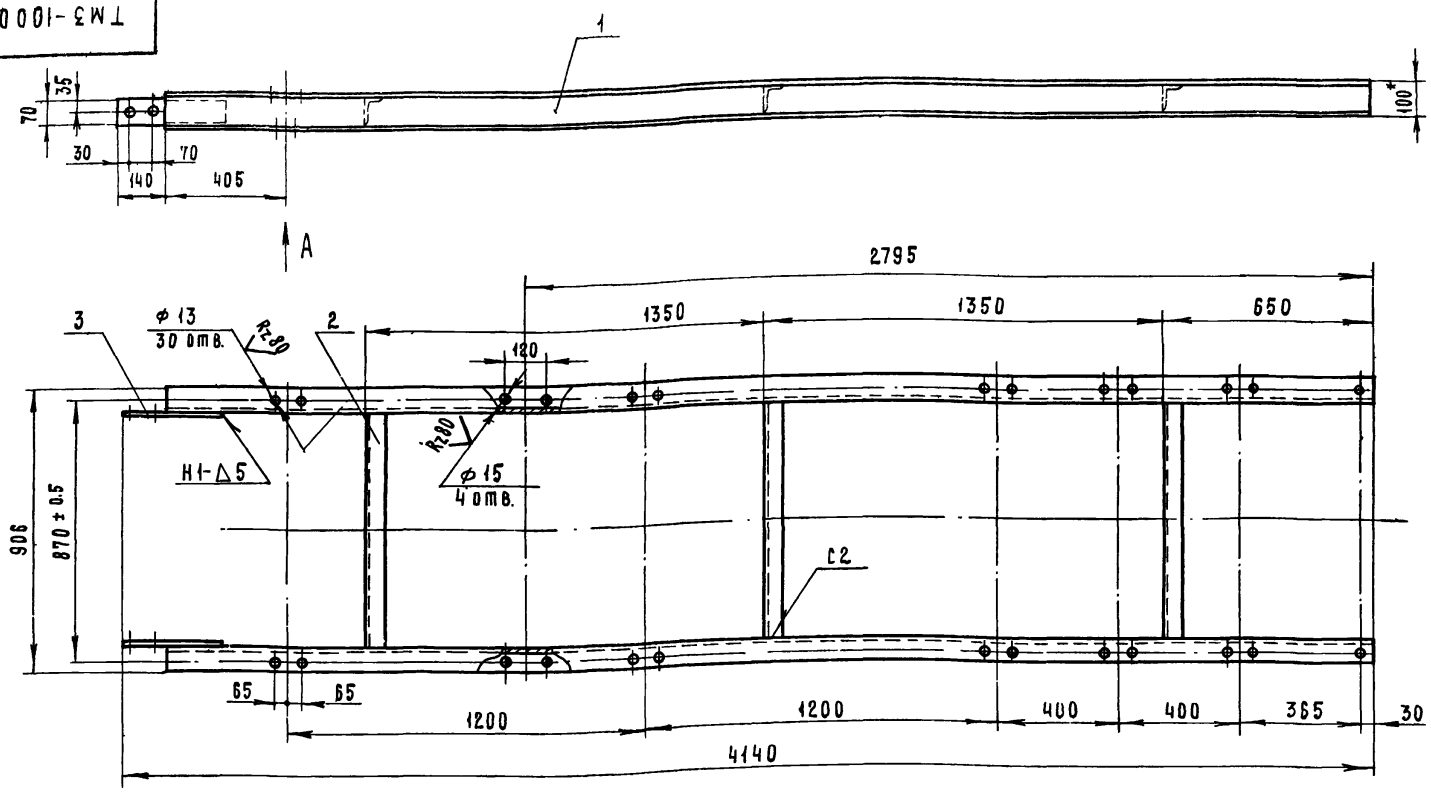




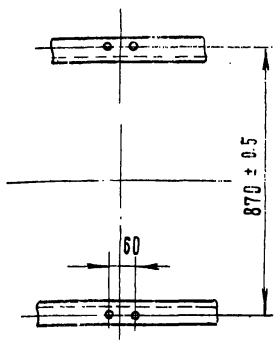
* Размеры для справок

7835/2 28

					ТМ3-800.00 Сб ТП 705-1-144	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертеж	Лит. Р; Масса 14; Масштаб 1:2
Разраб.		Гребнева		17.11.78		Лист 1; Листов 1
Пров.		Ковалев		17.11.78		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.03.79		
Нач.отд.		Зараковская		27.03.79		
ГИП		Гоголев		27.11.78		
Н. контр.		Есина		28.11.78		



Вид А



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3. * Размер для справок.

7835/2

ТМ3-1000.00 сб ТП705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79г.
Пров.		Ковалев		17-79г.
Гл.инж.отд		Кабанов		27.09.79
Нач.отд.		Зараковская		27.09.79
ГИП		Гоголев		28.09.79
Н. контр.		Есина		28.09.79

Рама концевая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	86	1:15
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМ3-1000.00 сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-1000.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=4000	2	
Б4		2	ТМ3-1000.02	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=814	3	
Б4		3	ТМ3-1000 03	Полоса 10х70 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=240	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79г.
Пров.		Ковалев		17-79г.

ТМ3-1000.00 7835/2 ТП705-1-144

Рама концевая

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат 11

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМ3-300.00 сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-300.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=4595	2	
Б4		2	ТМ3-300.02	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=814	3	

29

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		17-79г.
Пров.		Ковалев		17-79г.

ТМ3-300.00 7835/2 ТП705-1-144

Рама

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			ТМ3-1100.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
Б4		1	ТМ3-1100.01	100 х 92	1	0.6 кг
Б4		2	ТМ3-1100.02	90 х 100	1	0.6 кг
Б4		3	ТМ3-1100.03	120 х 100	1	0.74 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-1100.00 7835/2 ТП705-1-144

Кронштейн

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
11			ТМ3.-1200.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-1200.01	Уголок 5-40х25х4 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 170	1	0.3 кг
Б4		2	ТМ3-1200.02	Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69		
				110 х 100	1	0.7 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ3-1200.00 7835/2 ТП705-1-144

Кронштейн

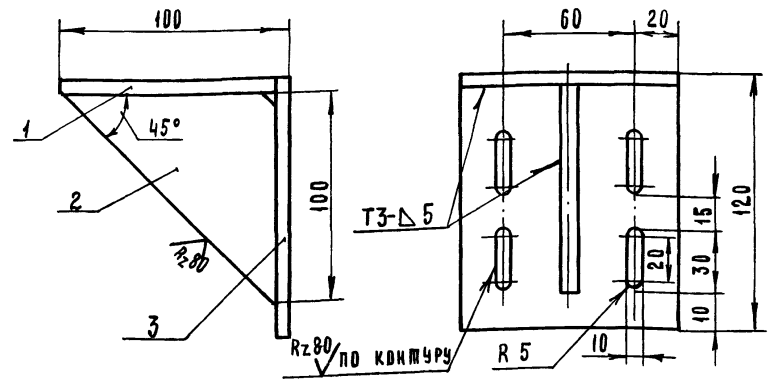
Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

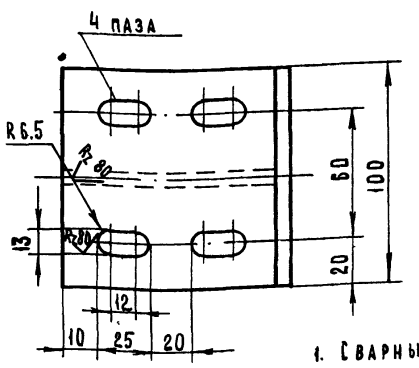
Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

ТМ3-1100.00 СБ





1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Н.инж.отд		Кабанов		23.09.79
Нач.отд.		Зараковская		24.09.79
ГИП		Гоголев		25.09.79
Н.контр.		Есина		25.09.79

ТМ3-1100.00 СБ ТП705-1-144

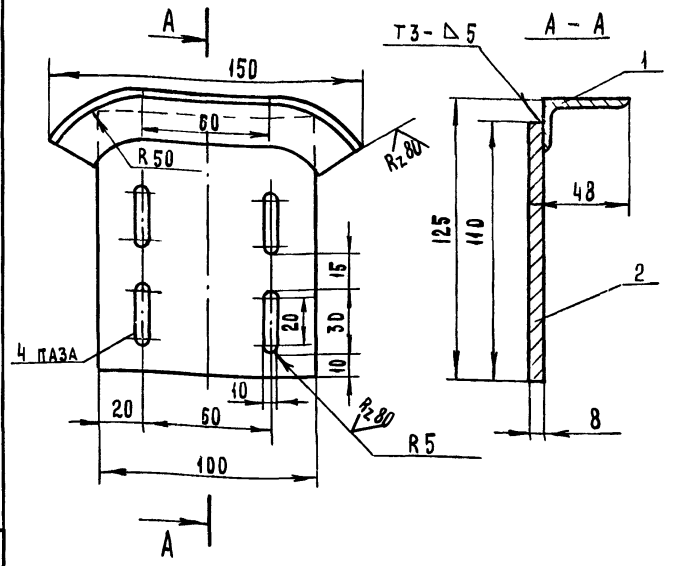
Кронштейн
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1.94	1:2
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

ТМ3-1200.00 СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.

30

7835/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Н.инж.отд		Кабанов		23.09.79
Нач.отд.		Зараковская		24.09.79
ГИП		Гоголев		25.09.79
Н.контр.		Есина		25.09.79

ТМ3-1200.00 СБ ТП705-1-144

Кронштейн
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1	1:2
Лист 1	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	Количество: в комплекте	Количество: на регулировку	Количество: всего	Примечание
1	Барабан 6550 г-80	Е1 — 118 - 61		ТМ3 - 100.00	1			1	
2	Барабан 6525 - 40	Е1 — 120 - 61		ТМ3 - 100.00	1			1	
3	Барабан 6540 - 60	Е1 — 120 - 61		ТМ4 - 000.00	1			1	
4	Барабан 6532 - 60	Е1 — 120 - 61		ТМ3 - 500.00	2			2	
5	Роликоопора Ж - 65	Е1 — 102 - 61		ТМ4 - 000.00	83			83	
6	Роликоопора 65-I	Е1 — 114 - 61		ТМ4 - 000.00	40			40	
7	Ролик дефлекторный В=650, нижний	Е1 — 117 - 61		ТМ4 - 000.00	8			8	
8	Ролик дефлекторный В=650, верхний	Е1 — 116 - 61		ТМ4 - 000.00	8			8	
9	Устройство выключающее канатное	Е1 — 201 - 68	Полевской машиностроительный завод г. Свердловск.	ТМ3 - 800.00	1			6	
10	Скребок - 650	Е1 — 204 - 66		ТМ3 - 100.00	1			1	
11	Каретка для гибкого кабеля	1ЕВ — 1504		ТМ4 - 000.00	15			15	
12	Обойма концевая	1ЕВ — 1506		ТМ4 - 000.00	1			1	
13	Зажим	1ЕВ — 1527		ТМ4 - 000.00	32			32	
14	Натяжка 6540В - 60 - I - 20	Е1 — 124 - 61		ТМ3 - 500.00	1			1	
15	Электродвигатель								
16	4А160 S4Х У3	ГОСТ 19523 - 74		ТМ4 - 000.00	1			1	
17	Редуктор РМ - 500 - IV - 2Ц i = 23,34			ТМ4 - 000.00	1			1	
18	Муфта упругая втулочно - пальцевая 710 - 50 - II.1 - 48 - I 1 - У3	ГОСТ 21424 - 75		ТМ4 - 000.00	1			1	
19									
20	Муфта кулачково - дисковая								
21	1600 - 70 - I.1 - 80 - I.2	ГОСТ 20720 - 75		ТМ4 - 000.00	1			1	
22									
23	Датчик скорости магнитоиндукционный ДМ-2		Днепропетровский завод шахтной автоматики	ТМ4 - 000.00	1			1	
24	Лента АМ2 - 650 - 5Б - 820 - 3 - 1	ГОСТ 20-76		ТМ4 - 000.00	205 п.м			205 п.м	
25	Канат 2 - Г - II - Н - 160	ГОСТ 3062 - 69		ТМ3 - 800.00	30 п.м			180 п.м	
26									
27									
28									
29									
30									

7835/2

ТМ4 - 000.00.ВП. ТП 705-1-144

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		07.12
Пров.		Новиков		12-79
Гл.инж.пр.		Кабанов		21.12.79
Нач.отд.		Зарковская		21.12.79
ГИП		Богдаев		21.12.79

Конвейер ленточный горизонтальный N 1
Ведомость покупных изделий

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Ильичева

Формат: 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (Обозначение)	Количество: на изделие	Количество: в комплекте	Количество: на регулировку	Количество: всего	Примечание
1	Болт М8х16.58.09	ГОСТ 7798 - 70		ТМ3 - 940.00	7			7	
2	М8х30.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	10			10	
3	М10х35.58.09	—"—		ТМ3 - 800.00	4			24	
4	М10х65.58.09	—"—		ТМ3 - 800.00	8			48	
5	М10х85.58.09	—"—		ТМ3 - 800.00	4			24	
6	М12х35.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	560			651	
7				ТМ3 - 100.00	22				
8				ТМ3 - 600.00	69				
9	М14х65.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	4			4	
10	М16х65.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	6			10	
11				ТМ3 - 100.00	4				
12	М18х80.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	6			6	
13	М20х60.58.09	—"—		ТМ3 - 500.00	8			8	
14	М20х80.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	12			12	
15	М24х90.58.09	—"—		ТМ4 - 000.00	4			8	
16				ТМ3 - 100.00	4				
17									
18									
19	Гайка М8.5.09	ГОСТ 5915 - 70		ТМ4 - 000.00	10			17	
20				ТМ3 - 940.00	7				
21	М10.5.09	—"—		ТМ3 - 800.00	16			96	
22	М12.5.09	—"—		ТМ4 - 000.00	560			651	
23				ТМ3 - 100.00	22				
24				ТМ3 - 600.00	69				
25	М14.5.09	—"—		ТМ4 - 000.00	8			8	
26	М16.5.09	—"—		ТМ4 - 000.00	12			16	
27				ТМ3 - 100.00	4				
28	М18.5.09	—"—		ТМ4 - 000.00	12			12	
29									

7835/2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

ТМ4 - 000.00 ВП ТП 705-1-144

Листы 2

Копировал Ильичева

Формат: 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: На изделие	В комплекты	На регулир.	Всего	Примечание
1	Гайка М 20. 5. 09	ГОСТ 5915-70		ТМ4 -000. 00	24			24	
2				ТМ3 - 500. 00	8			8	
3	М 24. 5. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
4				ТМ3 - 100. 00	4				
5	Шайба 8. 65 Г. 09	ГОСТ 6402-70		ТМ4- 000. 00	10			10	
6	10. 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 800. 00	4			4	
7	12. 65 Г. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	530			621	
8				ТМ3 - 100. 00	22				
9				ТМ3 - 600. 00	69				
10	16. 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 100. 00	4			10	
11				ТМ4- 000. 00	6				
12	20. 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 500. 00	8			8	
13	24. 65 Г 09	— " —		ТМ4- 000. 00	4			8	
14				ТМ3- 100. 00	4				
15	14. 65 Г. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	4			4	
16	Шайба 8. 01. 09	ГОСТ 11371-78		ТМ4 - 000. 00	2			9	
17				ТМ3- 940. 00	7				
18	10. 01. 09	— " —		ТМ3- 800. 00	24			24	
19	12. 01. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	552			574	
20				ТМ3- 100. 00	22				
21	14. 01. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	4			4	
22	16. 01. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	6			10	
23				ТМ3- 100. 00	4				
4	18. 01. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	6			6	
5	20. 01. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	12			20	
6				ТМ3- 500. 00	8				
27	24. 01. 09	— " —		ТМ4- 000. 00	4			8	
28				ТМ3 - 100. 00	4				
29	Заклепка 6 х 13	ГОСТ 10299-68		ТМ3- 600. 00	16			16	

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ4-000. 00 ВП Т.П.705-1-144	Лист 3

Копировал: Матвеева Матвеева

Формат 12

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
1	ТМ4 - 000.00	Конвейер ленточный горизонтальный №1				
2						
3	ТМ3 - 100. 00	Установка приводного барабана	ТМ4 - 000. 00	1	1	
4	ТМ3 - 110. 00	Рама приводного барабана	ТМ3 - 100. 00	1	1	
5	ТМ3 - 200. 00	Рама головная	ТМ4 - 000. 00	1	1	
6	ТМ4 - 300. 00	Рама концевая	ТМ4 - 000. 00	1	1	
7	ТМ3 - 400. 00	Рама концевого барабана	ТМ4 - 000. 00	1	1	
8	ТМ3 - 500. 00	Натяжное устройство	ТМ4 - 000. 00	1	1	
9	ТМ3 - 510. 00	Рама натяжного устройства	ТМ3 - 500. 00	1	1	
10	ТМ3 - 600. 00	Лоток направляющий	ТМ4 - 000. 00	1	1	
11	ТМ3 - 610. 00	Стенка боковая	ТМ3 - 600. 00	2	2	
12	ТМ3 - 620. 00	Стенка торцевая	ТМ3 - 600. 00	1	1	
13	ТМ3 - 700. 00	Рама привода	ТМ4 - 000. 00	1	1	
14	ТМ3 - 800. 00	Установка тросового выключающего				
15		устройства	ТМ4 - 000. 00	6	6	
16	ТМ3- 900. 00	Стойка	ТМ4- 000. 00	2	2	
17	ТМ3- 930. 00	Воронка	ТМ3- 100. 00	1	1	
18	ТМ3- 940. 00	Кожух	ТМ3- 100. 00	1	1	
19	ТМ3- 940/1. 00	Секция I	ТМ3- 940. 00	1	1	
20	ТМ3- 940/2. 00	Секция II	ТМ3- 940. 00	1	1	
21	ТМ3 - 1100. 00	Кронштейн	ТМ4 - 000. 00	2	2	
22	ТМ3 - 1200. 00	Кронштейн	ТМ4 - 000. 00	2	2	
23						
24						
25						
26						
27						

32

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ4- 000. 00 ВС Т.П.705-1-144		
Разраб.		Гребнева	Гребнева	VII-79г.	Конвейер ленточный горизонтальный № 1 Ведомость спецификаций	Лит Р	Лист 1	Листов 1
Пров.		Ковалев	Ковалев	IX-79		Госкомсельхозтехника СССР Гипропромсельстрой г. Саратов		
Гл.инж.отд.		Кабанов	Кабанов	28.09.79				
Нач.отд.		Зараковская	Зараковская	28.09.79				
Гип		Гоголев	Гоголев					

Копировал: Матвеева Матвеева

Формат 12

Формат	Зона	Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМ4-000.00 СБ	Сборочный чертеж		
2			ТМ4-000.00 ВС	Ведомость спецификаций		
2			ТМ4-000.00 ВП	Ведомость покупных		
				изделий		
				Сборочные единицы		
2		1	ТМ3-100.00	Установка приводного		
				барабана	1	
2		2	ТМ3-200.00	Рама головная	1	
2		3	ТМ4-300.00	Рама концевая	1	
2		4	ТМ3-400.00	Рама концевого		
				барабана	1	
22		5	ТМ3-500.00	Натяжное устройство	1	
2		6	ТМ3-600.00	Лоток направляющий	1	
2		7	ТМ3-700.00	Рама привода	1	
2		8	ТМ3-800.00	Установка тросового		
				выключающего		
				устройства	6	
1		9	ТМ3-900.00	Стойка	2	
11		10	ТМ3-1100 00	Кронштейн	2	
11		11	ТМ3-1200.00	Кронштейн	2	
				Детали		
1		12	ТМ3-000.01	Кронштейн	1	
1		13	ТМ3-900.01	Ограждение муфты	1	
11		14	ТМ3-900.02	Ограждение муфты	1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ТМ4-000.00 7835/2 ТП 705-1-144

Разраб. Гребнева 17.12.79
Пров. Ковалев 18.12.79
Гл. инж. отд. Кабанов 20.12.79
Нач. отд. Зараковская 19.12.79
ГИП Гороцев 4.01.80

Конвейер ленточный горизонтальный № 1

Лит	Лист	Листов
Р	1	4

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: А4

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
				Стандартные		
				изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		18		М8х30.58.09	10	
		19		М12х35.58.09	560	
		20		М14х65.58.09	4	
		21		М16х65.58.09	6	
		22		М18х80.58.09	8	
		23		М20х80.58.09	12	
		24		М24х90.58.09	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		28		М8.5.09	10	
		29		М12.5.09	560	
		30		М14.5.09	8	
		31		М16.5.09	12	
		32		М18.5.09	12	
		33		М20.5.09	24	
		34		М24.5.09	4	
				Шайба ГОСТ 11371-78		
		37		8.01.09	2	
		38		12.01.09	552	
		39		14.01.09	4	
		40		16.01.09	6	
		41		18.01.09	6	
		42		20.01.09	12	
		43		24.01.09	4	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ТМ4-000.00 7835/2 ТП 705-1-144 Лист 2

Копировал: Матвеева Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
				Шайба ГОСТ 6402-70		
		46		8.65Г.09	10	
		47		12.65Г.09	538	
		48		14.65Г.09	4	
		49		16.65Г.09	6	
		50		24.65Г.09	4	
				Прочие изделия		
		55		Барабан 6540-68*		
				Е1-120-61	1	
		56		Роликоопора Ж-65		
				Е1-102-61	83	
		57		Роликоопора 65-I		
				Е1-114-61	40	
		58		Ролик дефлекторный		
				В=650 нижний		
				Е1-117-61	8	
		59		Ролик дефлекторный		
				В=650 - верхний		
				Е1-116-61	8	
		60		Обойма концевая		
				1ЕВ-1506	1	
		61		Каретка для гибкого		
				кабеля 1ЕВ-1504	15	
		62		Зажим 1ЕВ-1527	32	
		63		Электродвигатель		
				4А 160 S4 х У3		
				ГОСТ 19523-74	1	
		64		Редуктор		
				РМ-500-IV-7Ц	1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ТМ4-000.00 7835/2 ТП 705-1-144 Лист 3

Копировал: Матвеева Формат: А4

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
		65		Муфта упругая		
				втулочно-пальцевая		
				710-50-II.1-48-I.1-У3		
				ГОСТ 21424-75	1	
		66		Муфта кулачково-дисковая		
				1600-70-I.1-80-I.2		
				ГОСТ 20720-75	1	
		67		Датчик скорости		
				магнитоиндукци-		
				онный ДМ-2	1	
				Материалы		
		70		Лента		
				ЛМ2-650-5Б-820-3-1		
				ГОСТ 20-76	205 п.м	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

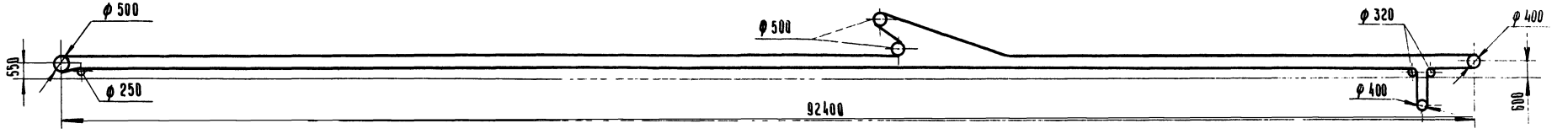
ТМ4-000.00 7835/2 ТП 705-1-144 Лист 4

33

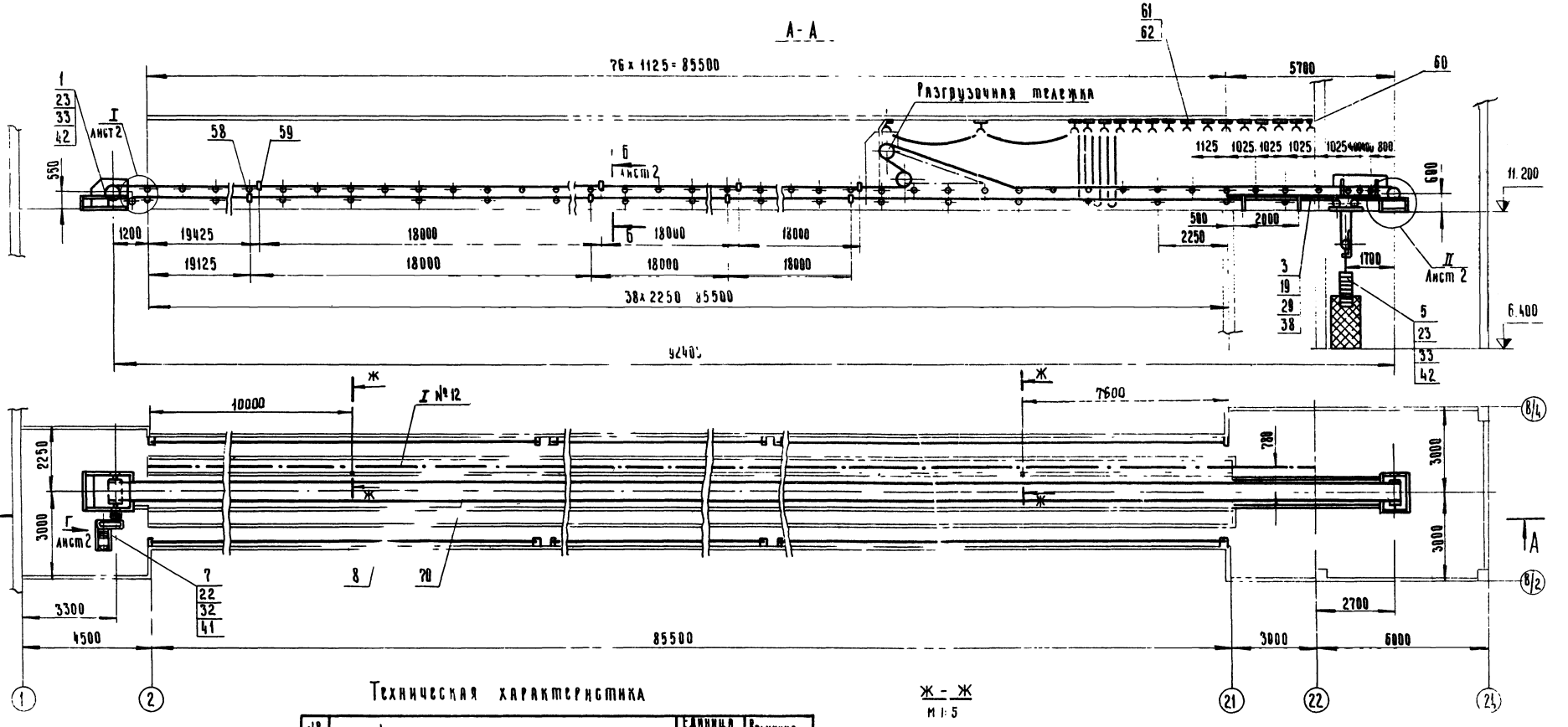
Копировал: Матвеева Формат: А4

ТМ4-000.00.С5

Геометрическая схема



А-А

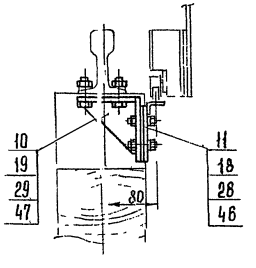


Техническая характеристика

№	Наименование		Единица измерения	Величина
1	Производительность		т/час	213
2	Длина конвейера		мм	92400
3	Ширина ленты		мм	650
4	Скорость движения ленты		м/сек	1,64
5	Объемная масса материала		т/м³	1,0
6	Редуктор РМ 500-II-7Ц	i = 23, 34		
7	Электродвигатель 4А160 S4Х У3	Мощность	кВт	15
		Частота вращения	об/мин.	1500

Ж - Ж

м 1:5



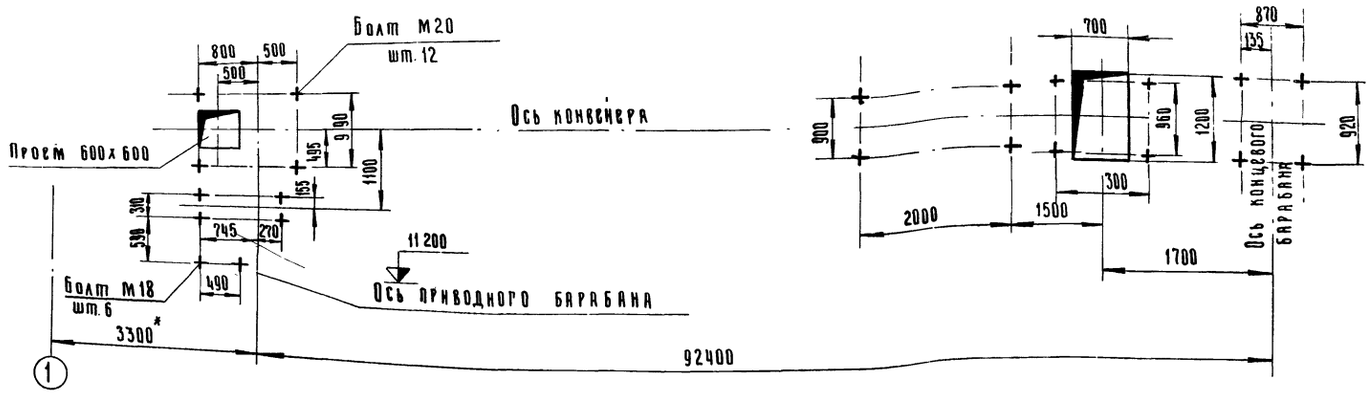
34

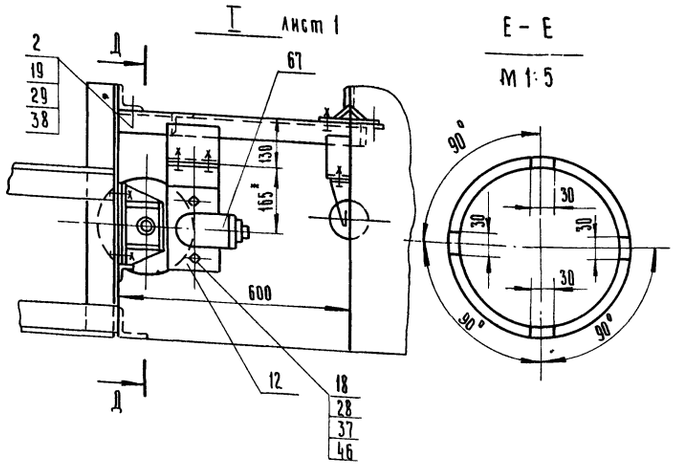
7835/2

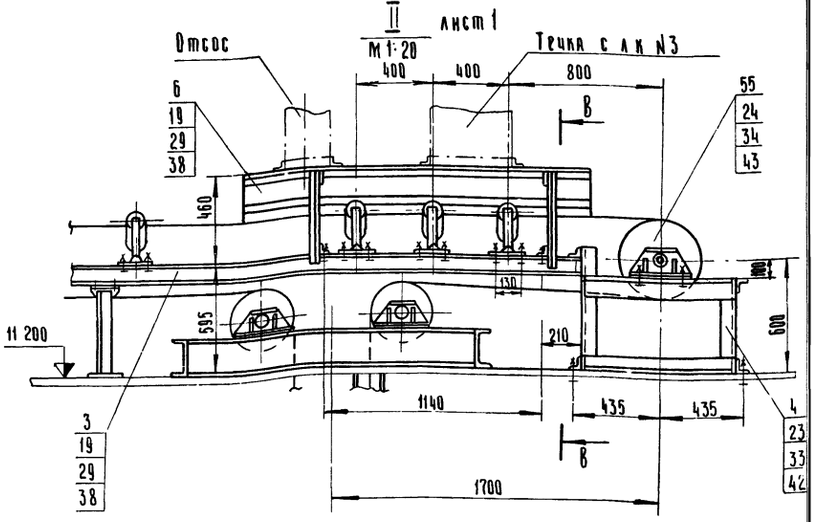
						ТМ4-000.00.СБ ТП 725-1-144	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный № 1 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		18.12		Р	8220	1:100
Пров.		Ковалев		18.12		Лист 1	Листов 2	
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.12		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач. отд.		Зараковская		22.12				
Рук.		Гоголев		22.12				
Н. контр.		Егина						

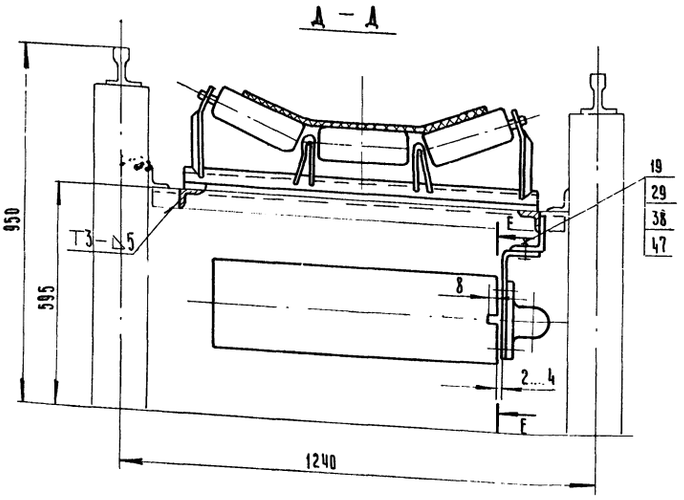
ТМ4-000 00 СБ

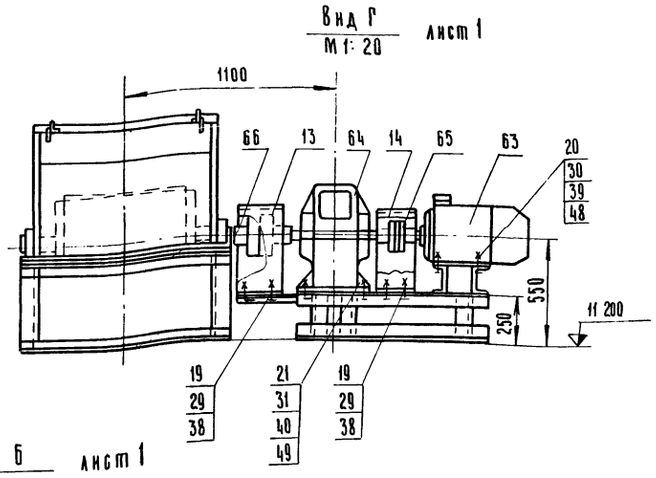
План закладных элементов
М1:50

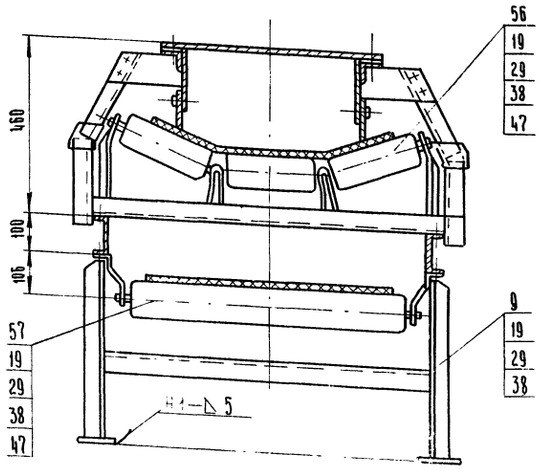


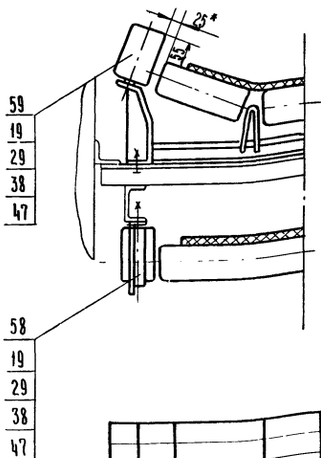












1. На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8мм. (см. сечение Е-Е)
2. Ленту конвейера (поз 70) клеить с последующей вулканизацией.
3. * Размеры для справок.

7835/2 35

ТП705-1-144

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб		Гребнева		IX-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.09.79
Нач.отд.		Зараковская		27.09.79
Гип		Гоголев		28.09.79
Н.контр.		Есина		28.09.79

ТМ4-000 00 СБ

Конвейер ленточный горизонтальный №1
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Р	-	1:10

Лист 2 | Листов 2

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Документация		
22			ТМ4-300.00	Сборочный чертеж		
				Материалы		
		1		Уголок $\frac{6-63\times63\times6\ \text{ГОСТ}\ 8509-72}{\text{ст}\ 3\ \text{ГОСТ}\ 535-79}$ L = 814	3	
		2		Швеллер $\frac{10\ \text{ГОСТ}\ 8240-72}{\text{ст}\ 3\ \text{ГОСТ}\ 535-79}$ L = 5300	2	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79

ТМ4-300.00 7835/2 ТП 705-1-144

Рама концевая

Лит.	Лист	Листов
Р	1	1

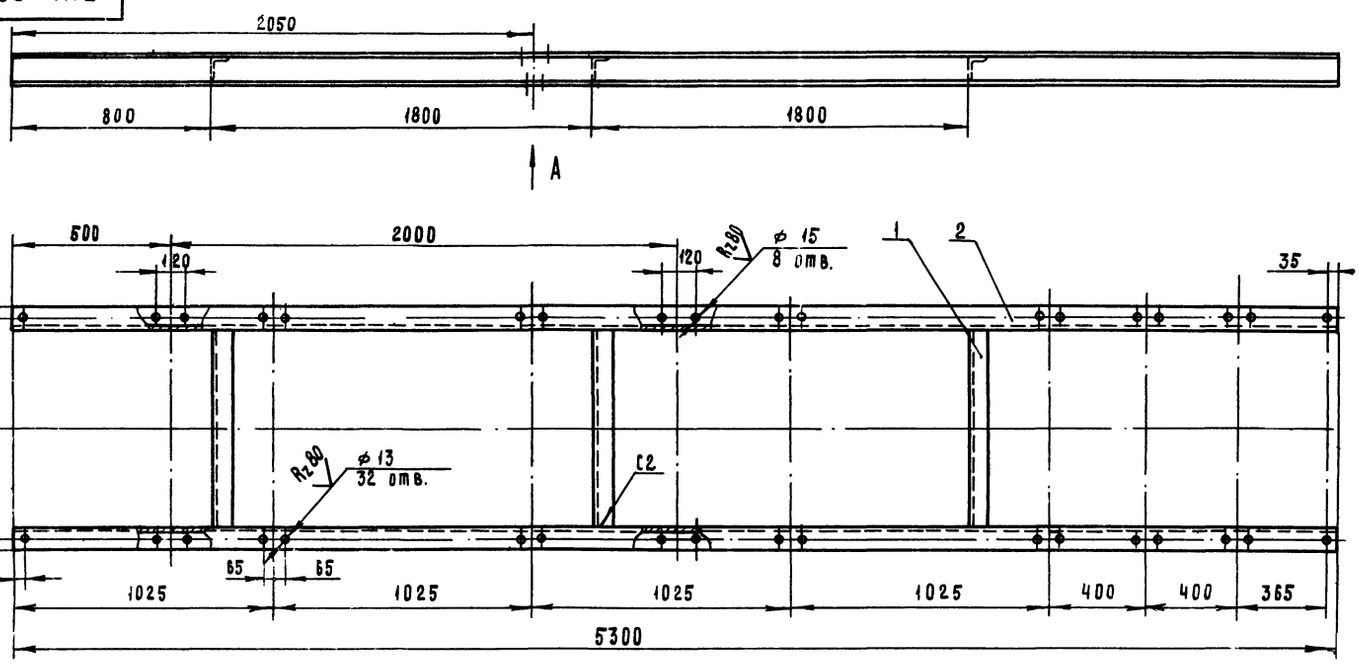
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

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

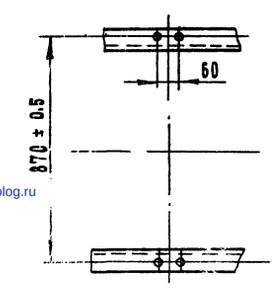
Копировал: Матвеева

Формат 11

ТМ4-300.00 СБ



Вид А



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки
3. *Размер для справок

36

7835/2

ТМ4-300.00 СБ ТП 705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		VII-79
Пров.		Ковалев		IX-79
Гл. инж. отд.		Кабанов		27.09.79
Нач. отд.		Зараковская		27.09.79
Гип		Гоголев		27.09.79
Н. контр.		Есина		27.9.79

Рама концевая Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	104	1:15

Лист 1 | Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 12

gost.e-ecolog.ru