ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-142

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 5000 ТОНН С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ II

Технолого - механические чертежи.

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г.Киев-57, ул Эжева Поле, № 12
512
Заказ № 3858 инв № 7833/2 тираж 170
Сдано в печать 10/7 1981г. цена 2-74

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-142

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 5000 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 №705-1-93 „Приемное устройство для выгрузки сухих незатаренных минеральных удобрений с фронтом на один железнодорожный вагон."
(Распространяет ЦИТП, 125878, ГСП, Москва А-445, ул. Смольная, 22).

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.№ 7833/2

Формат	Наименование	Обозначение	№ стр.
22	Содержание альбома	ТМО-000.00.СА	2
11х8	Технические условия	ТМО-000.00.ТУ	3,4
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Ведомость покупных изделий	ТМ3-000.00.ВП	5,6
12	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Ведомость спецификаций	ТМ3-000.00.ВС	6
11х4	Конвейер ленточный горизонтальный №4 Спецификация	ТМ3-000.00	7
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №1 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 правая	ТМ3-930.05	13
11	Стенка прямая	ТМ3-930.02	13
11	Стенка наклонная	ТМ3-930.01	13
11	Ограждение муфты	ТМ3-000.03	13
12	Кожух. Сборочный чертеж	ТМ3-940.00.СБ	14
12	Секция I. Сборочный чертеж	ТМ3-940/1.00.СБ	14
11	Кожух. Спецификация	ТМ3-940.00	15
11	Секция I. Спецификация	ТМ3-940/1.00	15
11	Лист боковой	ТМ3-940/1.01	15
11	Ушко	ТМ3-940/1.05	15
12	Секция II. Сборочный чертеж	ТМ3-940/2.00.СБ	15
11	Секция II. Спецификация	ТМ3-940/2.00	16
11	Лист боковой	ТМ3-940/2.02	16
11	Рама приводного барабана Спецификация	ТМ3-110.00	17
11	Рама головная Сборочный чертеж	ТМ3-200.00.СБ	17
11	Рама головная. Спецификация	ТМ3-200.00	17
22	Рама концевая Сборочный чертеж	ТМ3-300.00.СБ	18
11	Уголок	ТМ3-400.05	19
12	Рама концевого барабана Сборочный чертеж	ТМ3-400.00.СБ	19
11	Рама концевого барабана Спецификация	ТМ3-400.00	19
22	Натяжное устройство Сборочный чертеж	ТМ3-500.00.СБ	20
12	Рама натяжного устройства. Сборочный чертеж	ТМ3-510.00.СБ	21
11	Рама натяжного устройства. Спецификация	ТМ3-510.00	21
11	Натяжное устройство. Спецификация	ТМ3-500.00	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
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	ТМ3-620.01	25
11	Стенка	ТМ3-620.02	25
11	Стенка торцевая. Сборочный чертеж	ТМ3-620.00.СБ	25
11	Стенка торцевая. Спецификация	ТМ3-620.00	25
12	Рама привода. Сборочный чертеж	ТМ3-700.00.СБ	26
11	Рама привода. Спецификация	ТМ3-700.00	26
11	Установка тросового выключающего устройства. Спецификация	ТМ3-800.00	26
22	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертеж	ТМ3-800.00.СБ	27
11	Кронштейн. Сборочный чертеж	ТМ3-900.00.СБ	28
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-900.00	28
11	Кронштейн. Сборочный чертеж	ТМ3-1000.00.СБ	28
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1000.00	28
11	Уголок	ТМ3-200.02	29
11	Кронштейн	ТМ3-000.01	29
11	Ограждение муфты	ТМ3-000.02	29
11	Кронштейн	ТМ3-900.03	29
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ3-300.00	30
11	Косынка	ТМ3-300.07	30
11	Полоса	ТМ3-600.04	30
11	Связь	ТМ3-700.01	30
12	Лючок (200х100) для чистки круглых воздуховодов. Сборочный чертеж	08-15.000.00.СБ	31
11	Лючок (200х100) для чистки круглых воздуховодов. Спецификация	08-15.000.00	31
11	Рычаг	08-15.000.01	31
11	Ушко	08-15.000.02	32
11	Ось	08-15.000.06	32
11	Ушко	08-15.000.05	32
11	Распорка	08-15.000.04	32
11	Лючок для замера воздуха Сборочный чертеж	08-16.000.00.СБ	33
11	Лючок для замера воздуха Спецификация	08-16.000.00	33
11	Шайба	08-16.000.03	33
11	Пружина	08-16.000.02	33
11	Прокладка	08-16.000.04	34
11	Палец	08-16.000.01	34
11	Ушко	08-15.000.03	34

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00.СА ТП 705-1-142			
Разраб.		Гребнева		11.85	Технолого-механические чертежи. Содержание альбома	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		11.85		Р	1	1
Гл.инж.отд.		Кабанов		12.85		Госкомсельхозтехники СССР. ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач. отд.		Зарховский		12.85				
Гип		Гоголев		12.85				

1. Введение

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

2. Техническая характеристика конвейера

№ п/п	Наименование параметров	Ед. изм.	л.к. № 1
1	Длина конвейера	м	55.9
2	Производительность	т/час	213
3	Ширина ленты	мм	650
4	Скорость ленты	м/сек	1.64
5	Фракция материала	мм	0.8÷4
6	Объемная масса материала	т/м³	1.0
7	Способ разгрузки материала	передвижная разгрузочная тележка	
8	Система управления	местное	

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00.ТУ ТП705-1-142			
Разраб.		Гребнева		28.11.84	Конвейер ленточный горизонтальный № 1. Технические условия.	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		28.11.84		Р	1	8
Гл.инж.отд.		Хабанов		28.11.84		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Нач.отд.		Зарковская		28.11.84				
Гип		Гоголева		28.11.84				

Копировал: Матвеева Формат: А4

Типовой проект 705-1-142 Альбом III

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 данными 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 обоснованиями 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.

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00.ТУ ТП705-1-142	Лист 2

Копировал: Матвеева Формат: А4

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

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 темнокрасного каления стали (≈ 700°С).

3.2.10. Заводу изготовителю разрешается:

1. Производить замену материалов другими, с механическими свойствами не ниже заданных на чертежах.
2. Производить замену профилей проката сварных металлоконструкций при сохранении прочности элементов конструкций.

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00 ТУ ТП705-1-142	Лист 3

Типовой проект 705-1-142 Альбом III

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

3.3. Требования к сварке

3.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях, позволяющих обеспечить качественное выполнение сварных соединений.

3.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой электродами типа Э42 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 т.п.), должны вырубаться до здорового материала и швы провариваться вновь.

7833/2 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМО-000.00.ТУ ТП705-1-142	Лист 4

3.3.8. Контроль качества сварных соединений, проводимый при изготовлении элементов конвейеров техническим контролем, помимо принятой системы 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.
3.4.2. Все острые кромки и заусенцы на деталях, полученные в результате любого вида обработки, должны быть зачищены.
3.4.3. Сверление отверстий (с резьбой или без резьбы) для соединения сопрягаемых элементов конструкции болтами или шпильками должно производиться по взаимосвязанным кондукторам.
3.4.4. Размеры, точность которых не оговорена на чертежах, должны быть выдержаны с отклонениями по ОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.

7833/2

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

3.5. Требования к сборке и отделке

3.5.1. Все узлы конструкций конвейеров должны быть собраны и 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. Принудительная подгонка деталей при сборке под сварку запрещается.
3.5.6. Сборка под сварку должна производиться на выверенных стеллажах или специальных приспособлениях, обеспечивающих правильное взаимоположение деталей с минимальным смещением, изгибом и короблением.
3.5.7. Ленты конвейеров должны быть

7833/2

склеены с последующей вулканизацией стыков.
3.5.8. Металлоконструкции конвейеров, пересыпные течки, воронки, бункеры и прочее оборудование покрываются (защищаются от коррозии) перхлорвиниловым грунтом ХСГ-26 в два слоя и эмалью ХСЭ-26 в четыре слоя.
3.5.9. Лакокрасочные покрытия должны удовлетворять условиям эксплуатации внутри помещения и снаружи.
3.5.10. 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.

7833/2

3.6.4. После осмотра конвейеров следует проверить исправность заземления, звуковой и световой сигнализации, тросовых выключателей и ознакомиться с расположением пусковой аппаратуры.
3.6.5. Перед пуском необходимо осмотреть конвейеры по всей трассе.
На ленте не 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.

7833/2 4

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	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	50			50	
6	Роликоопора 65-I	Е1-114-61		ТМ3-000.00	24			24	
7	Ролик дефлекторный В-650, нижний	Е1-117-61		ТМ3-000.00	6			6	
8	Ролик дефлекторный В-650, верхний	Е1-116-61		ТМ3-000.00	6			6	
9	Устройство выключающее канатное	Е1-201-68	Полевской	ТМ3-800.00	1			4	
10	Скребок-650	Е1-204-68	машиностроительный	ТМ3-100.00	1			1	
11	Каретка для гибкого кабеля	1ЕВ-1504		ТМ3-000.00	10			10	
12	Обойма концевая	1ЕВ-1506	завод	ТМ3-000.00	1			1	
13	Зажим	1ЕВ-1527	г. Свердловск	ТМ3-000.00	22			22	
14	Натяжка 6540В-60-I-15	Е1-124-61		ТМ3-500.00	1			1	
15	Электродвигатель								
16	УА132 S4 ХУ3	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-пальцевая 710-50-II.1-38-I.1-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	125п.м.			125п.м	
26	Канат 2-Г-II-Н-160	ГОСТ 3062-69		ТМ3-800.00	26п.м.			104п.м.	
27									
28	Болт М8х16.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМ3-940.00	7			7	
	М8х30.58.09	—"—		ТМ3-000.00	10			10	
30									

7833/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		24.4.79
Пров.		Ковалев		25.5.79
Гл.инж.отд		Кабанов		25.10.79
Нач.отд		Зараковская		25.10.79
ГИП		Гоголев		25.10.79

ТМ3-000.00.ВП 777705-1-142

Конвейер ленточный горизонтальный № 1
Ведомость покупных изделий

Лит	Лист	Листов
Р	1	3

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекте	на регулировку	Всего	Примечание
31									
32	Болт М10х35.58.09	ГОСТ 7798-70		ТМ3-800.00	4			16	
33	М10х65.58.09	—"—		ТМ3-800.00	8			32	
34		—"—		ТМ3-000.00	4			4	
35	М10х85.58.09	—"—		ТМ3-800.00	4			16	
36	М12х35.58.09	—"—		ТМ3-000.00	346			437	
37				ТМ3-100.00	22				
38				ТМ3-600.00	69				
39									
40	М16х65.58.09	—"—		ТМ3-000.00	6			10	
41				ТМ3-100.00	4				
42	М18х80.58.09	—"—		ТМ3-000.00	6			6	
43	М20х60.58.09	—"—		ТМ3-500.00	8			8	
44	М20х80.58.09	—"—		ТМ3-000.00	12			12	
45	М24х90.58.09	—"—		ТМ3-000.00	4			8	
46				ТМ3-100.00	4				
47									
48	Гайка М8.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМ3-000.00	10			17	
49				ТМ3-940.00	7				
50	М10.5.09	—"—		ТМ3-000.00	8			8	
51				ТМ3-800.00	16			64	
52	М12.5.09	—"—		ТМ3-000.00	346			437	
53				ТМ3-100.00	22				
54				ТМ3-600.00	69				
55									
56	М16.5.09	—"—		ТМ3-000.00	12			16	
57				ТМ3-100.00	4				
58	М18.5.09	—"—		ТМ3-000.00	12			12	
59									

7833/2 5

ТМ3-000.00.ВП 777705-1-142 Лист 2

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	Количество: в комплекты	Количество: на регулир.	Количество: Всего	Примечание
49	Гайка М 20.5.09	ГОСТ 5915-70		ТМ3-000.00	24			24	
50				ТМ3-500.00	8			8	
52	М 24.5.09	—"—		ТМ3-000.00	4			8	
53				ТМ3-100.00	4				
54									
55	Шайба 8.65Г.09	ГОСТ 6402-70		ТМ3-000.00	10			10	
56	12.65Г.09	—"—		ТМ3-000.00	330			421	
57				ТМ3-100.00	22				
58				ТМ3-800.00	69				
59	16.65Г.09	—"—		ТМ3 100.00	4			10	
70				ТМ3 000.00	6				
71	20.65Г.09	—"—		ТМ3-500.00	8			8	
72	24.65Г.09	—"—		ТМ3-100.00	4			4	
73	10.65Г.09	—"—		ТМ3-300.00	4			4	
74				ТМ3-000.00	4			4	
75	Шайба 8.01.09	ГОСТ 11371-78		ТМ3-000.00	2			9	
76				ТМ3-940.00	7				
77	10.01.09	—"—		ТМ3-800.00	24			24	
78	12.01.09	—"—		ТМ3-000.00	338			360	
79				ТМ3-100.00	22				
80	14.01.09	—"—		ТМ3-000.00	4			4	
81	16.01.09	—"—		ТМ3-000.00	6			10	
82				ТМ3-100.00	4				
85	18.01.09	—"—		ТМ3-000.00	6			6	
86	20.01.09	—"—		ТМ3-000.00	12			20	
87				ТМ3-500.00	8				
88	24.01.09	—"—		ТМ3-000.00	4			8	
89				ТМ3-100.00	4				
90	Заклепка 5х13	ГОСТ 10299-68		ТМ3-600.00	16			16	

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.00 ВП ТП705-1-142	Лист 3

Копировал: Матвеева — Формат: 12

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.		Примечание
1	ТМ3-000.00	Конвейер ленточный горизонтальный №1				
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 концевая	ТМ3-000.00	1	1	
7	ТМ3-400.00	Рама концевого барабана	ТМ3-000.00	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	ТМ3-500.00	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	4	4	
16	ТМ3-900.00	Кронштейн	ТМ3-000.00	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	ТМ3-1000.00	Кронштейн	ТМ3-1000.00	2	2	
22						
23						
24						
25						
26						
27						

7833/2 6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.00.ВС ТП705-1-142			
Разраб.		Гресева		11.75	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Ведомость спецификаций.	Лит	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		25.11.75		Р		1
Гл.инж.отд.		Кабанов		25.11.75		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов		
Нач.отд.		Зарановская		25.11.75				
Т.контр.		Гогуев		25.11.75				

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Н.контр.		Гребцов		
ГИП		Кочалов		
Нач.отд.		Шилов		
Н.отд.		Сорокопудов		
Пр		Гапонов		

ТМ3-000.00 7833/2 ТП 705-1-142

Конвейер ленточный горизонтальный №1

Лит	Лист	Листов
Р	1	4

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат А1

Альбом II

Типовой проект 705-1-142

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Инв. № подл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
11		14	ТМ3-000.01	Кронштейн	1	
11		15	ТМ3-000.02	Ограждение муфты	1	
11		16	ТМ3-000.03	Ограждение муфты	1	
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		18		М8×30.58.09	10	
		19		М12×35.58.09	346	
		20		М10×65.58.09	4	
		21		М16×65.58.09	6	
		22		М18×80.58.09	5	
		23		М20×80.58.09	12	
		24		М24×90.58.09	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		28		М8.5.09	10	
		29		М12.5.09	346	
		30		М10.5.09	8	
		31		М16.5.09	12	
		32		М18.5.09	12	
		33		М20.5.09	24	
		34		М24.5.09	4	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТМ3-000.00 7833/2 ТП 705-1-142 Лист 2

Копировал: Прошина Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Шайба ГОСТ 11371-78		
		37		8.01.09	2	
		38		12.01.09	338	
		39		10.01.09	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		8.65Г.09	10	
		47		12.65Г.09	330	
		48		10.65Г.09	4	
		49		16.65Г.09	6	
				Прочие изделия		
		55		Барабан 6540-60 Е1-120-61	1	
		56		Роликоопора Ж-65 Е1-102-61	50	
		57		Роликоопора 65-I Е1-114-61	24	
		58		Ролик дефлекторный В=650 нижний Е1-117-61	6	
		59		Ролик дефлекторный В=650- верхний Е1-116-61	6	
		60		Обойма концевая 1Е6-1506	1	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТМ3-000.00 7833/2 ТП 705-1-142 Лист 3

Альбом II

Типовой проект 705-1-142

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Инв. № подл. | Подп. и дата

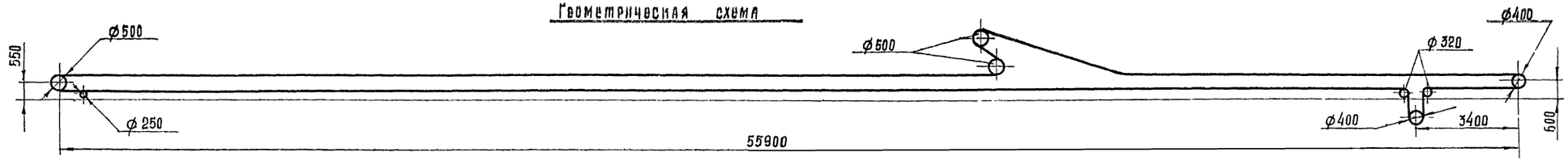
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		61		Каретка для гибкого кабеля 1Е8-1504	10	
		62		Зажим 1Е8-1527	22	
		63		Электродвигатель 4А132S4 Х У3 ГОСТ 19523-74	1	
		64		Редуктор РМ-500-IV-7Ц	1	
		65		Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-50-Й.1-38-І 1-У3 ГОСТ 21424-75	1	
		66		Муфта кулачково-дисковая 1600-70-І.1-80-І.2 ГОСТ 20720-75	1	
		67		Датчик скорости магнитоиндукционный ДМ-2	1	
				Материалы		
		70		Лента 2М2-650-5Б-820-3-1 ГОСТ 20-76	п.м 125	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

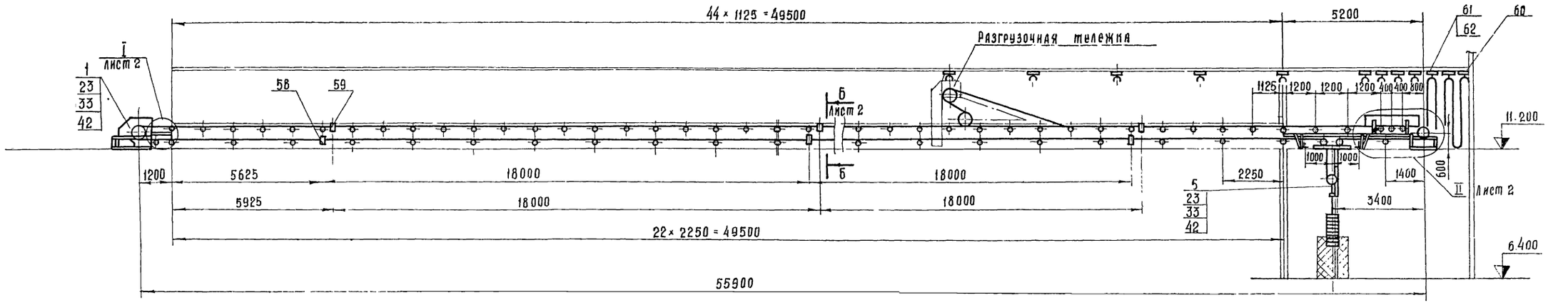
ТМ3-000.00 7833/2 ТП 705-1-142 Лист 4

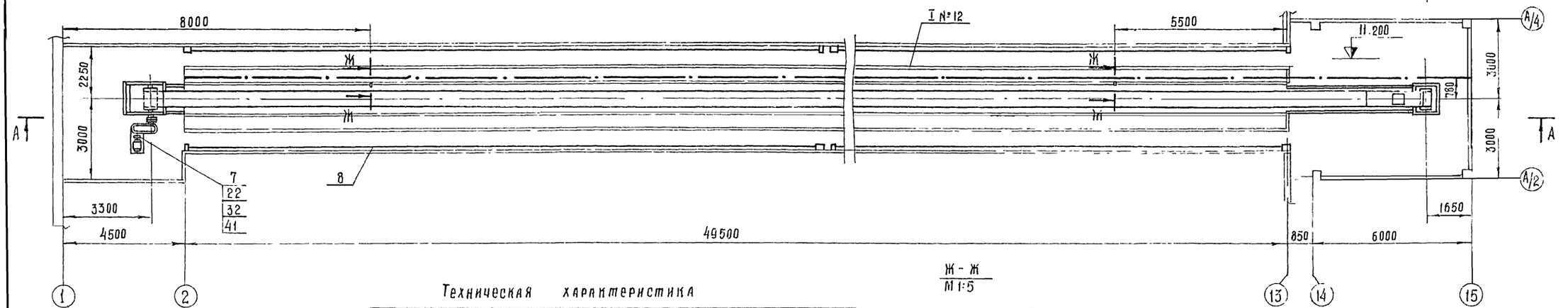
Копировал: Прошина Формат А1

Геометрическая схема



А - А

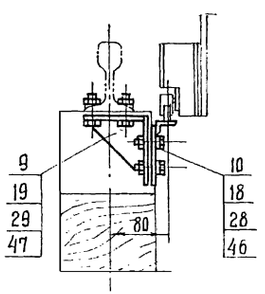




Техническая характеристика

№ п/п	Наименование		Единица измерения	Величина
1	Производительность		т/час	213
2	Длина конвейера		мм	55900
3	Ширина ленты		мм	650
4	Скорость движения ленты		м/сек	1,64
5	Объёмная масса материала		т/м³	1,0
6	Редуктор РМ 500-IV-7ц.	i = 23,34		
7	Электродвигатель 4А132S4ХУ3	Мощность	кВт	7,5
		Частота вращения	об/мин	1500

Ж - Ж
М 1:5



7833/2 8

ТМ3-000.00 Сб ТП705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.		Гребнева		23.11.79
Пров.		Ковалев		25.11.79
Гл. инж. отд.		Кабанов		25.11.79
Нач. отд.		Зарановская		25.11.79
		Г. Голес		25.

Конвейер ленточный горизонтальный №1. Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6110	1:100

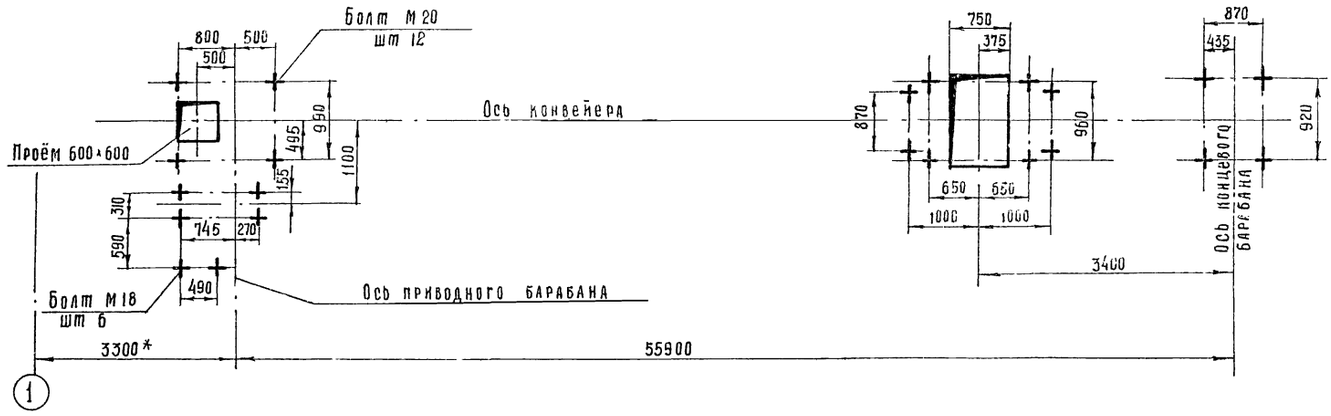
Лист 1 | Листов 2

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов.

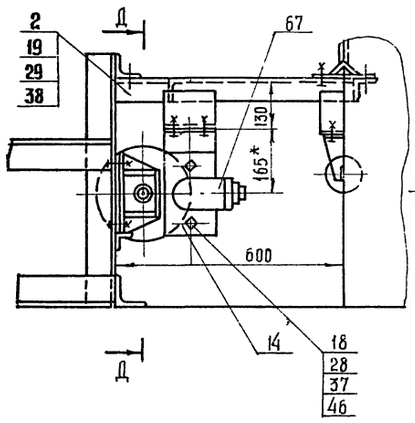
ТМ3-000.00 Сб

План закладных элементов

М 1:50

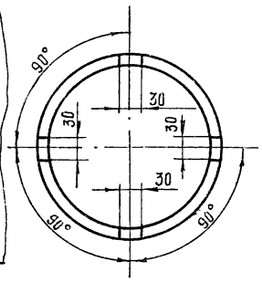


I лист 1



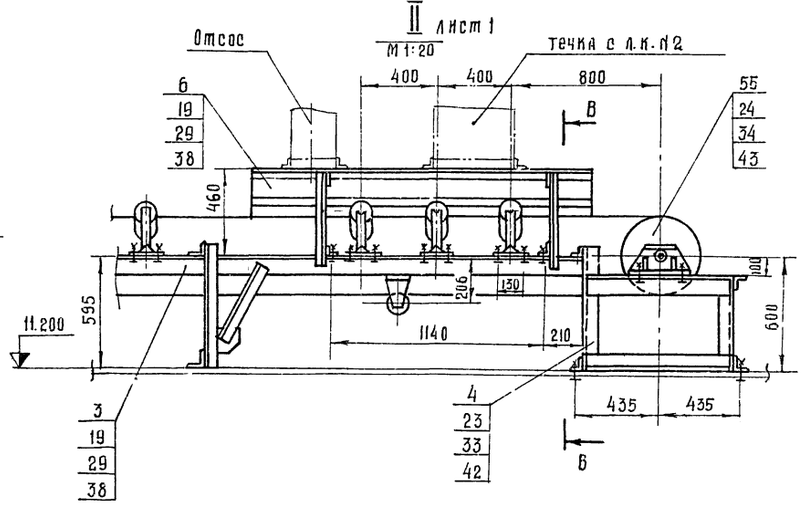
Е - Е

М 1:5



II лист 1

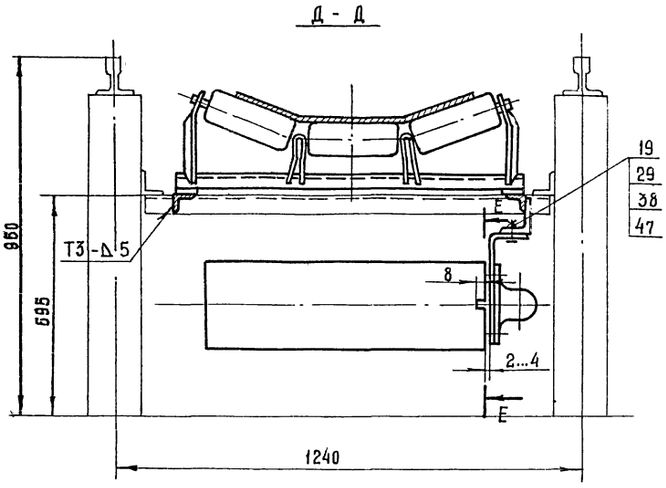
М 1:20

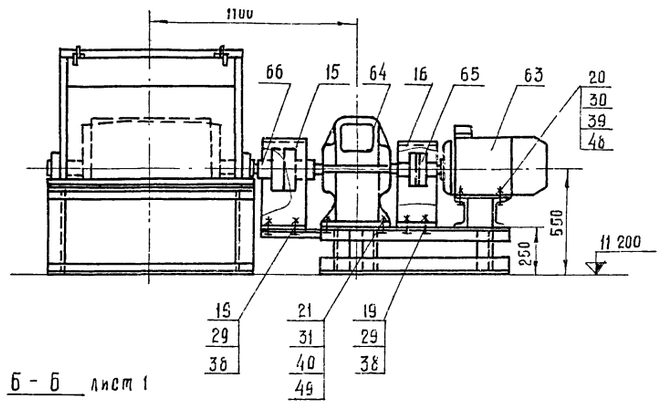


Вид Г лист 1

М 1:20

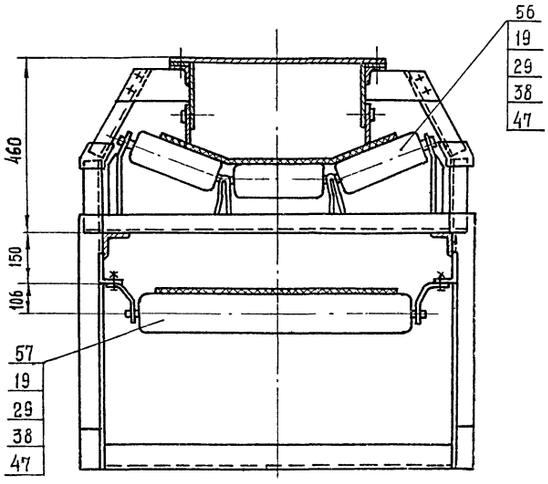
Д - Д

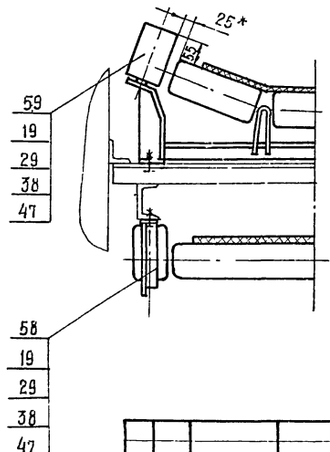




Б - Б лист 1

В - В



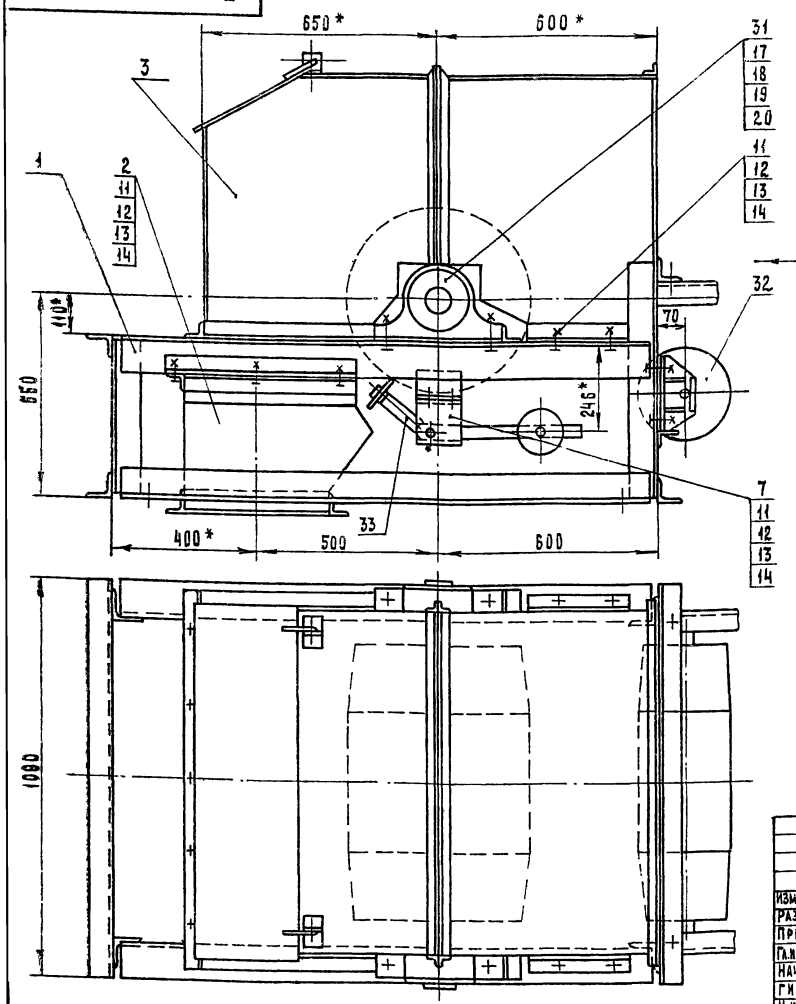


1. На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8мм. (см. сечение Е-Е).
2. Ленту конвейера (поз. 70) клеить с последующей вулканизацией.
3*-Размеры для справок.

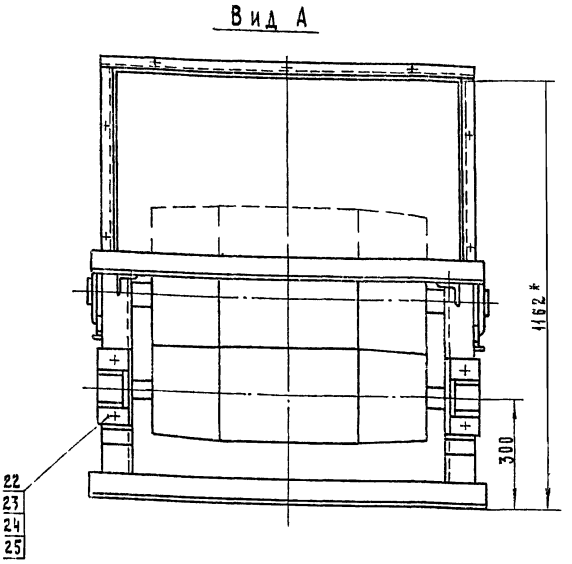
7833/2 9

					ТМ3-000.00.Сб ТП 305-1-142	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Сборочный чертеж.	Лит. / Масса / Масштаб: Р / — / 1:10
Разраб.		Гребцова		04.79		Лист 2 / Листов
Пров.		Ковалев		25.05		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Гл. инж. отд.		Кабанов		05.79		
Нач. отд.		Зарановская		05.79		
ГИП		Гоголев		15.10		
Н. контр.		Есина		20.79		

ТМ3-100.00.СБ



Вид А



* - Размеры для справок

7833/2

ТМ3-100.00 СБ. ТП705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		18.V.79
Пров.		Ковалев		25.V.79
Гл.инж.отд.		Кабанов		30.V.79
Нач.отд.		Зараковская		30.V.79
ГИП		Голубев		25.V.79
Н.контр.		Есина		25.V.79

Установка приводного барабана. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	575	1:10
Лист	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-100.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ТМ3-110.00	Рама приводного барабана	1	
А2		2	ТМ3-930.00	Воронка	1	
А2		3	ТМ3-940.00	Кожух	1	
				Детали		
А4		7	ТМ3-900.03	Кронштейн	2	
				Стандартные изделия		
		11		Болт М12х35.58.09 ГОСТ 7798-70	22	
		12		Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	22	
		13		Шайба 12.01.09 ГОСТ 11371-78	22	
		14		Шайба 12.65Г.09 ГОСТ 6402-70	22	
		17		Болт М24х90.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
		18		Гайка М24.5.09 ГОСТ 5915-70	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		18.V.79
Пров.		Ковалев		25.V.79

ТМ3-100.00 7833/2 ТП705-1-142

Установка приводного барабана

Лит	Лист	Листов
Р	1	2

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 705-1-142 Альбом III

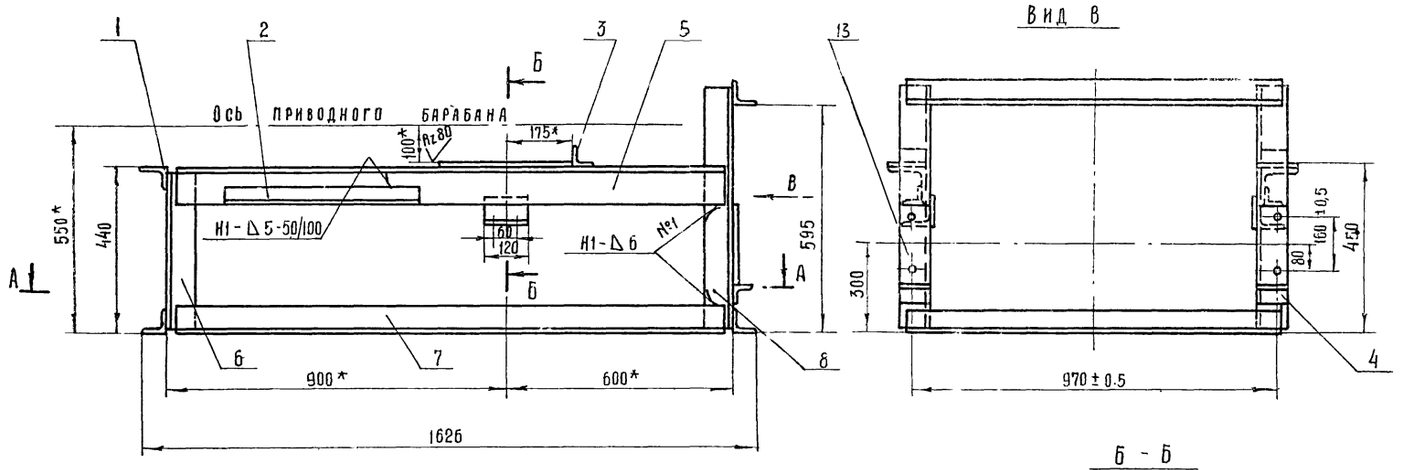
Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № подл. | Подп. и дата

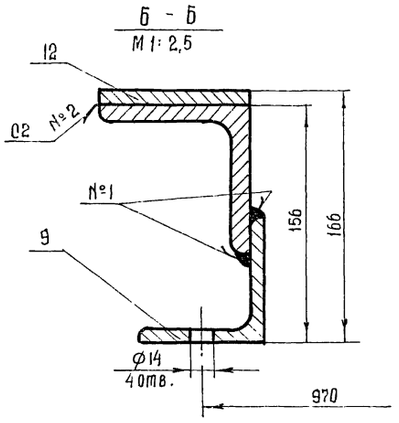
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		19		Шайба 24.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		20		Шайба 24.65Г.09 ГОСТ 6402-70	4	
		22		Болт М16х65.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
		23		Гайка М16.5.09 ГОСТ 5915-70	4	
		24		Шайба 16.01.09 ГОСТ 11371-78	4	
		25		Шайба 16.65Г.09 ГОСТ 6402-70	4	
				Прочие изделия		
		31		Барабан 6550Г-80 Е1-118-61	1	
		32		Барабан отклоняющий 6525-40 Е1-120-61	1	
		33		Скребок-650 Е1-204-66	1	

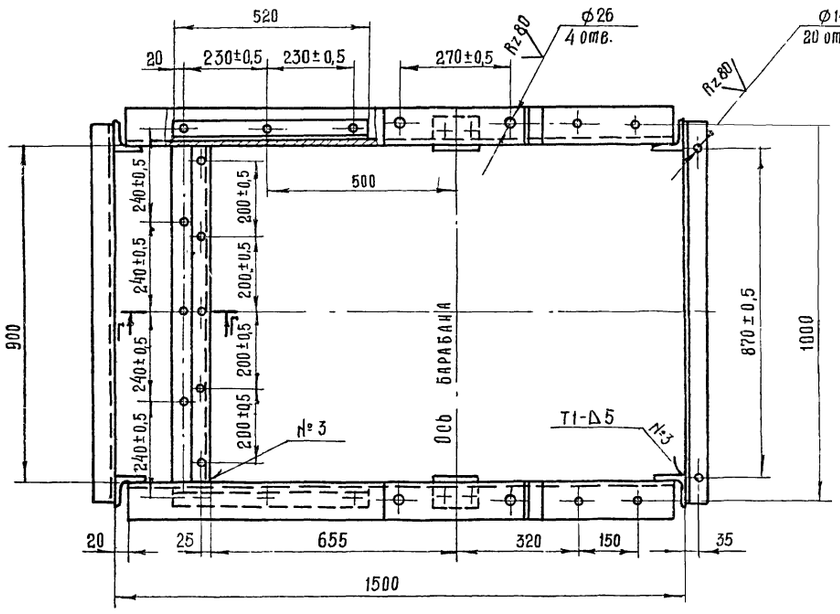
10

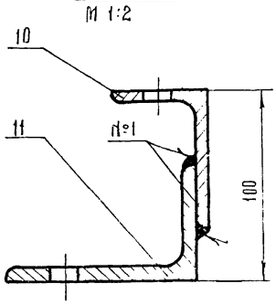
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

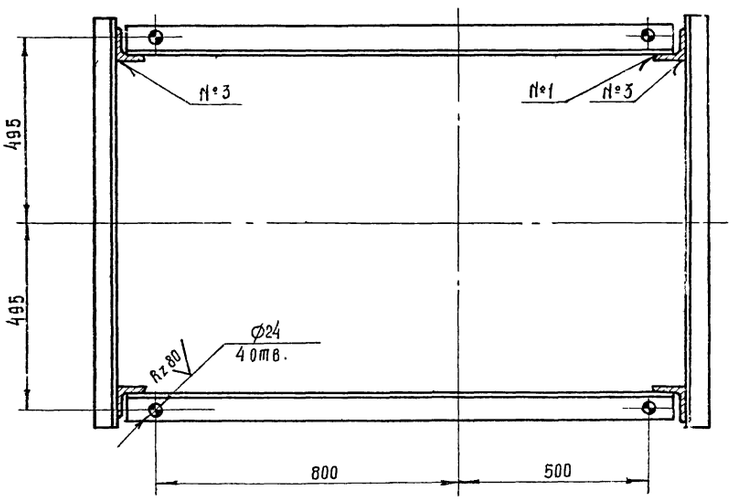
ТМ3-100.00 7833/2 ТП705-1-142 Лист 2.









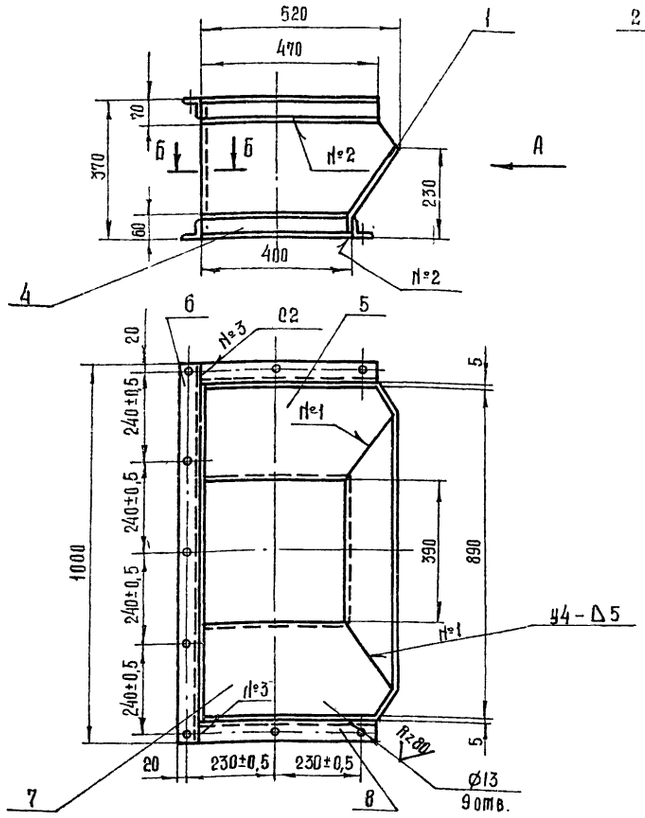


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки по сопрягаемым деталям.
3. * - Размер для справок.

7853/2 11

					ТМ3-110.00 Сб ТП 705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама приводного барабана. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева				Р	125	1:10
Пров		Кобалёв				Лист	Листов 1
Гл. инж. отд.		Кабанов					
Нач. отд.		Зарновская				Госкомнефтехимстроя СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
ГИП		Гогодев					
Н. контр.		Елина					

ТМ3-930.00.С6



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

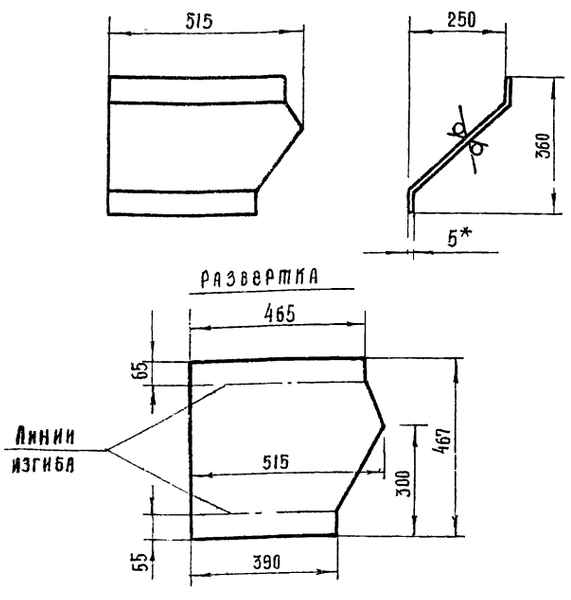
7833/2

					ТМ3-930.00 СБ ТП 705-1-142			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Воронка. Сборочный чертёж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева				Р	45	1:10
Пров.		Ковалев				Лист	Листов 1	
Гл. инж. отд.		Кабанов				Госкомсельхозтехники СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач. отд.		Зарайковская						
ГИП		Гоголев						
Н. контр.		Есина						

Копировал: Прошина Формат 12

ТМ3-930.07

Rz160 (V)



*- размер для справок

7833/2

					ТМ3 930 07 ТП 705-1-142			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка левая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева				Р	8,0	1:10
Пров.		Ковалев				Лист	Листов 1	
Лист 5 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69						Госкомсельхозтехники СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
12			ТМ3-930.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
11		1	ТМ3-930.01	Стенка наклонная	1	
11		2	ТМ3-930.02	Стенка прямая	1	
БЧ		3	ТМ3-930.03	Уголок 5-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=500	2	3,77 кг
БЧ		4	ТМ3-930.04	Уголок 5-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=400	2	3,0 кг
11		5	ТМ3-930.05	Стенка правая	1	
БЧ		6	ТМ3-930.06	Уголок 5-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1000	1	3,77 кг
11		7	ТМ3-930.07	Стенка левая	1	
БЧ		8	ТМ3-930.08	Уголок 5-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=470	2	3,5 кг.

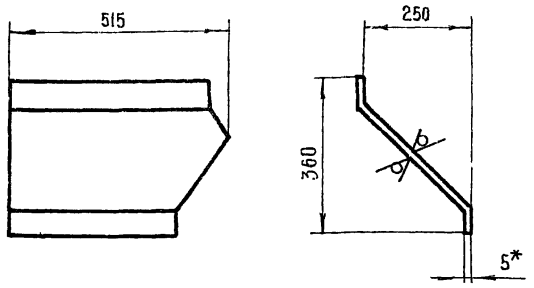
Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата

12

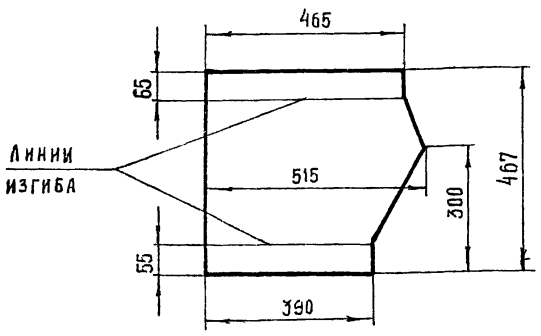
					ТМ3-930.00 7833/2 ТП 705-1-142			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Воронка.	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Гребнева				Р		1
Пров.		Ковалев				Госкомсельхозтехники СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

ТМ3-930.05

Rz160 (V)



Развертка



*- размер для справок.

7833/2

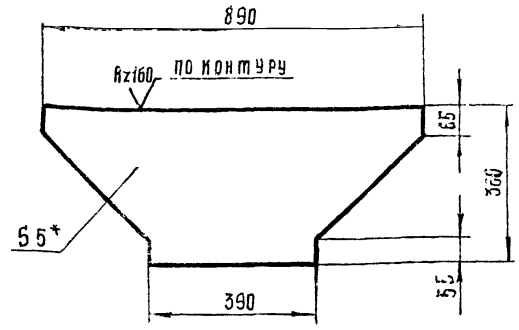
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-930.05 ТП705-1-142		
Разраб.		Гребнева		10.5.79	Стенка правая.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.5.79		Р	8.0	1:10
						Лист	Листов 1
					Лист — 5 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Копировал: Прошина Формат 11

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Типовой проект 705-1-142 Альбом II

ТМ3-930.02

Rz160 (V)



*- размер для справок

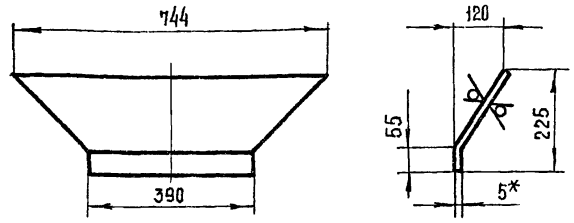
7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-930.02 ТП705-1-142		
Разраб.		Гребнева		10.5.79	Стенка прямая	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.5.79		Р	8.5	1:10
						Лист	Листов 1
					Лист — 5 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

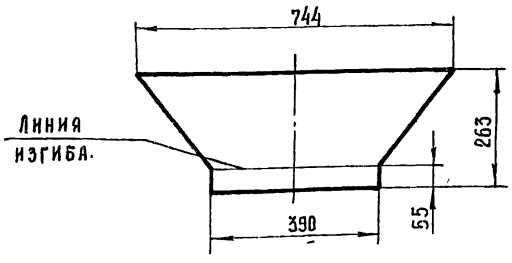
Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-930.01

Rz160 (V)



Развёртка.



*- размер для справок.

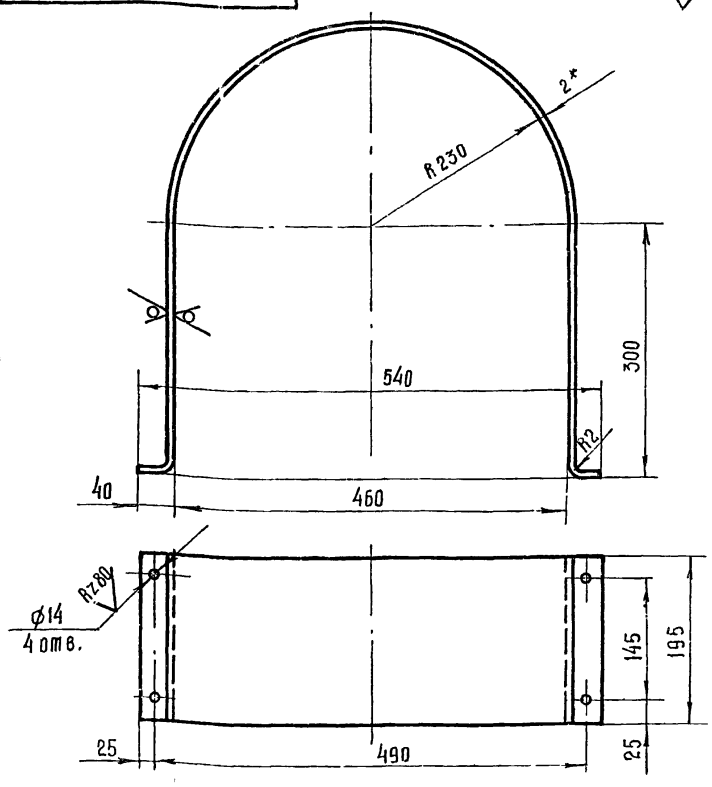
7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-930.01 ТП705-1-142		
Разраб.		Гребнева		10.5.79	Стенка наклонная.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.5.79		Р	5.7	1:10
						Лист	Листов 1
					Лист — 5 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Типовой проект 705-1-142 Альбом II

ТМ3-000.03

Rz160 (V)



L - развертки - 1406

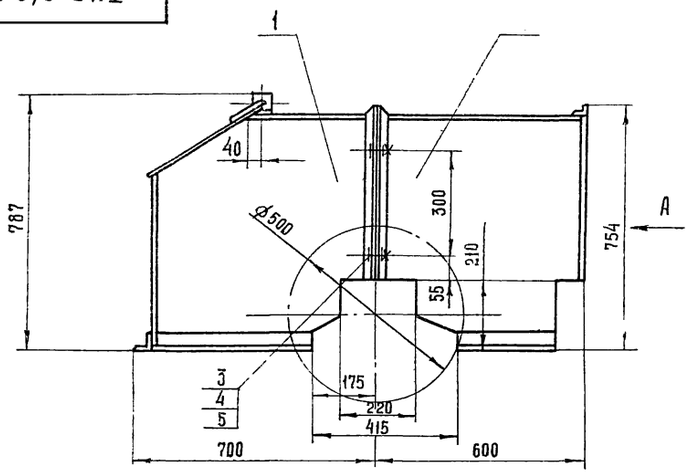
*- размер для справок.

7833/2 13

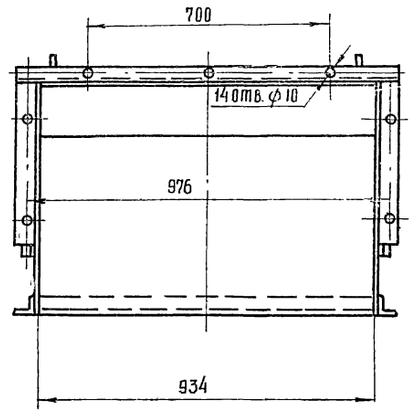
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.03 ТП705-1-142		
Разраб.		Гребнева		10.5.79	Ограждение муфты	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.5.79		Р	4,5	1:1
Гл.инж.отд		Кабанов		25.5.79		Лист	Листов 1
Нач.отд		Зараковская		25.5.79	Лист — 2 ГОСТ 19904-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70	Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
ГИП		Гоголев		26.5.79			
Инконтр		Есина		25.5.79			

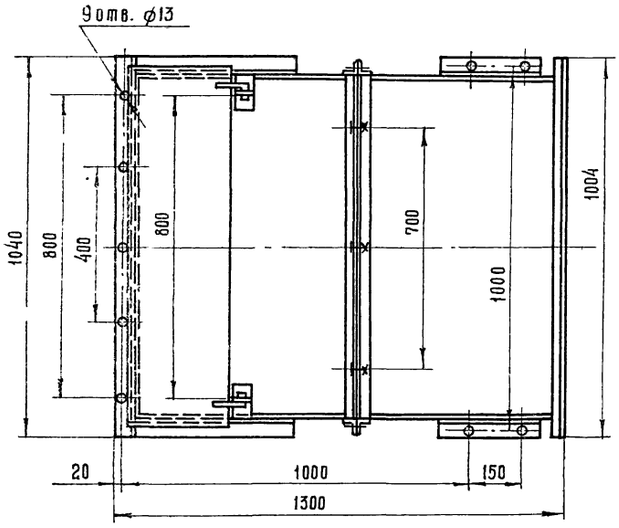
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Типовой проект 705-1-142 Альбом II

ТМ3-940.00.Сб



Вид А

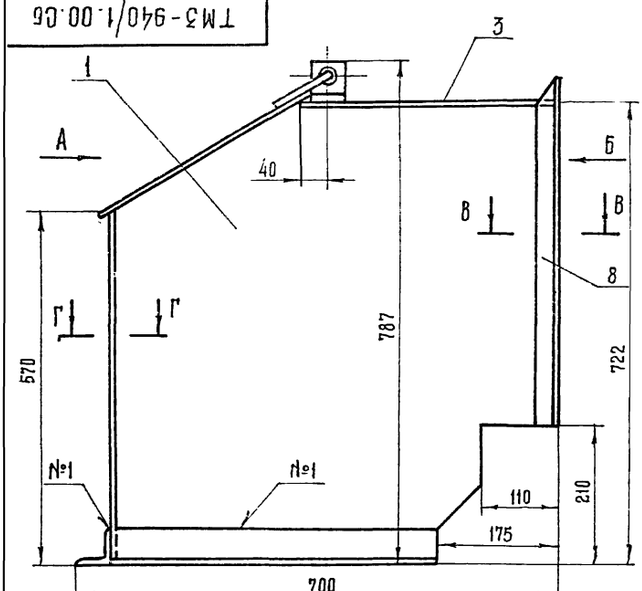


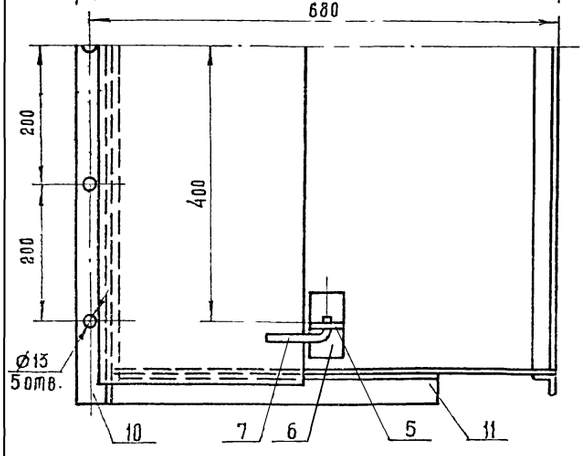


7833/2

					ТМ3-940.00.Сб ТП 705-1-142	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Кожух. Сборочный чертёж.	Лит. / Масса / Масштаб: Р / 96 / 1:10
Разраб.		Гребнева		8.10.79		Лист / Листов: 1
Пров.		Ковалев		25.10.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ САРАТОВ
Копировал: Прошина						Формат А2

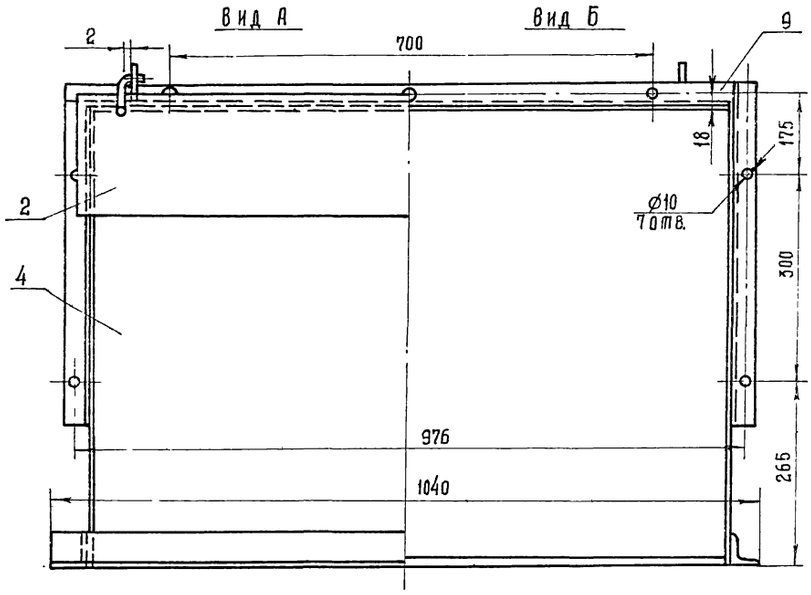
ТМ3-940/1.00.Сб



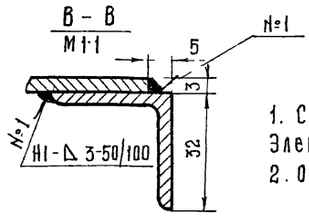


Вид А

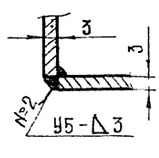
Вид Б



В – В
М1:1



Г – Г
М1:1

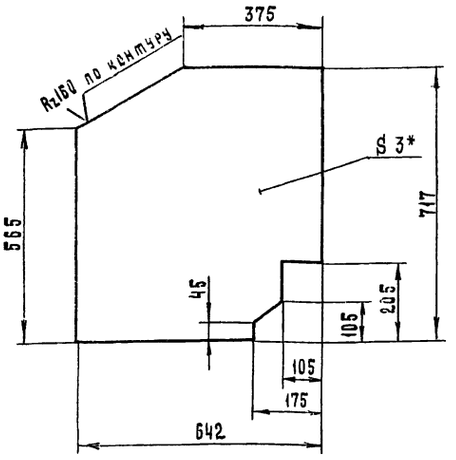


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ-5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.

7833/2 14

					ТМ3-940/1.00.Сб ТП 705-1-142	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция I. Сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: Р / 58 / 1:5
Разраб.		Гребнева		8.10.79		Лист / Листов: 1
Пров.		Ковалев		25.10.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Гл. инж. отд.		Хабалов		25.10.79		
Нач. отд.		Зарайовская		25.10.79		
ГИП		Гоголев		25.10.79		
Н. контр.		Есина		25.10.79		

ТМ3-940/1.01



*- Размер для справок

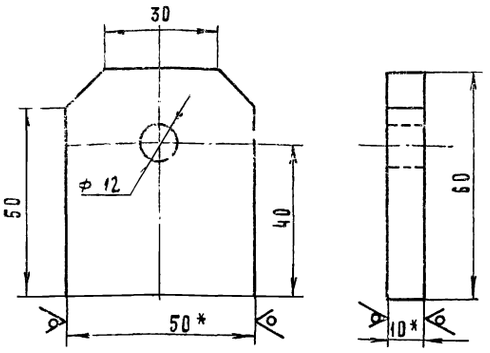
7833/2

					ТМ3-940/1.01 ТП 705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Гребнева		8.10.79	Лист боковой	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.5-79		Р	10	1:10
						Лист	Листов 1
					Лист 3 ГОСТ 19904-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Копировал: Матвеева

Формат: 11

ТМ3-940/1.05



*- Размеры для справок

7833/2

					ТМ3-940/1.05 ТП 705-1-142		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Гребнева		8.10.79	Ушко	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.5-79		Р	0.2	1:1
Гл. инж. отд.		Кабанов		25.5-79		Лист	Листов 1
Нач. отд.		Зараковская		15.10.79			
ГИП		Гоголева		16.10.79	Полоса 10х30 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
Н. контр.		Есина		25.10.79			

Копировал: Матвеева

Формат: 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-940.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ТМ3-940/1.00	Секция I	1	
А2		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 ТП 705-1-142	7833/2	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Гребнева		8.10.79	Кожух	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		25.5-79		Р		1
						Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

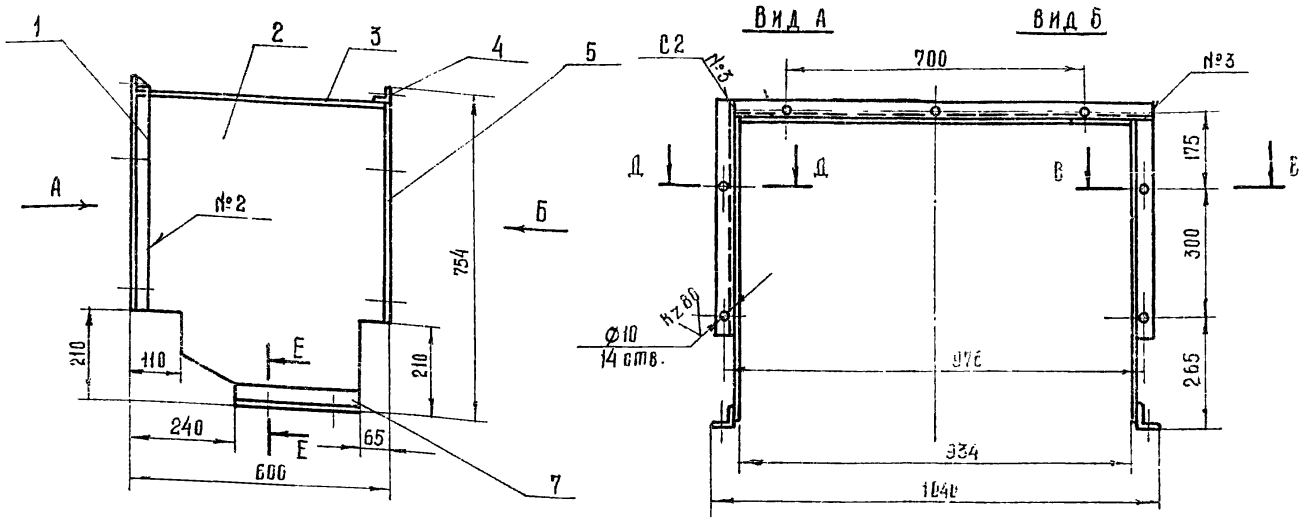
Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-940/1.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А1		1	ТМ3-940/1.01	Лист боковой	2	
Б4		2	ТМ3-940/1.02	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				350 х 975	1	8.0 кг
Б4		3	ТМ3-940/1.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				360 х 934.	1	8.3 кг
Б4		4	ТМ3-940/1.04	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / Ст. 3 ГОСТ 16523-70		
				565 х 934	1	12.3 кг
А1		5	ТМ3-940/1.05	Ушко	2	
Б4		6	ТМ3-940/1.06	Полоса 5х50 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 100	2	0.4 кг
Б4		7	ТМ3-940/1.07	Круг 10 ГОСТ 2590-71, L=125 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.14 кг
Б4		8	ТМ3-940/1.08	Уголок 6-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 544	2	1.5 кг
Б4		9	ТМ3-940/1.09	Уголок 6-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 940	1	1.3 кг
Б4		10	ТМ3-940/1.10	Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 1040	1	3.9 кг
Б4		11	ТМ3-940/1.11	Уголок 6-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 475	2	3.5 кг

15

					ТМ3-940/1.00 ТП 705-1-142	7833/2	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Гребнева		8.10.79	Секция I	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		25.5-79		Р		1
						Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

ТМ3-940/2.00.С6



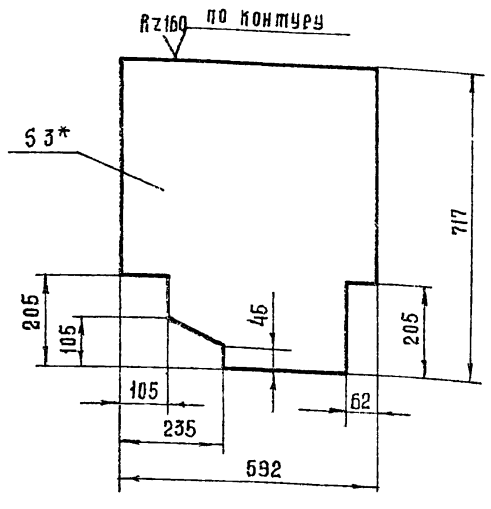
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
Электроды типа 342 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия сверлить после сварки.
3.* - Размеры для справок.

7833/2

					ТМ3-940/2.00.С6 ТП 705-1-142			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция II Сборочный чертёж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		8.11.79		Р	38	1:10
Пров.		Ковалев		25.12.79		Лист	Листов 1	
Гл.инж.отд.		Кабанов				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов		
Нач.отд.		Зарайский						
ГИП		Гоголев		25.12.79				
Н.контр.		Есина		29.12.79				

Копировал: Крошина Формат А2

ТМ3-940/2.02



* - Размер для справок.

7833/2

					ТМ3-940/2.02 ТП 705-1-142			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист боковой	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		8.11.79		Р	9.4	1:10
Пров.		Ковалев		25.12.79		Лист	Листов 1	
					Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст3 ГОСТ 16523-70	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов		

Альбом II
Типовой проект 705-1-142

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ТМ3-940/2.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Бч.		1	ТМ3-940/2.01	Уголок 6-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		
				L = 544	2	1,5 кг
А1		2	ТМ3-940/2.02	Лист боковой	2	
Бч.		3	ТМ3-940/2.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70		
				592 × 936	1	12,5 кг
Бч.		4	ТМ3-940/2.04	Уголок 6-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 1004	1	1,4 кг
Бч.		5	ТМ3-940/2.05	Лента 3×32 ГОСТ 6009-74 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 512	2	0,75 кг
Бч.		6	ТМ3-940/2.06	Уголок 6-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 940	1	1,3 кг
Бч.		7	ТМ3-940/2.07	Уголок 6-50×50×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 295	2	2,1 кг

16

7833/2

					ТМ3-940/2.00 ТП 705-1-142			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция II	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Гребнева		8.11.79		Р		1
Пров.		Ковалев		25.12.79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-110.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-110.01	Уголок Б-63×63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1020	4	19.6 кг
Б4		2	ТМ3-110.02	Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=520	2	3.9 кг
Б4		3	ТМ3-110.03	Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=100	2	0.5 кг
Б4		4	ТМ3-110.04	Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=80	2	0,4 кг
Б4		5	ТМ3-110.05	Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1460	2	44 кг
Б4		6	ТМ3-110.06	Уголок Б-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=430	2	6.4 кг
Б4		7	ТМ3-110.07	Уголок Б-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1460	2	21.6 кг
Б4		8	ТМ3-110.08	Уголок Б-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=650	2	9.4 кг
Б4		9	ТМ3-110.09	Уголок Б-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=120	2	1.9 кг
Б4		10	ТМ3-110.10	Уголок Б-75×75×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=900	1	4,3кг
Б4		11	ТМ3-110.11	Уголок Б-100×63×6 ГОСТ 8510-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=900	1	6.8 кг
Б4		12	ТМ3-110.12	Полоса 10×90 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=350	2	5.0 кг
Б4		13	ТМ3-110.13	Полоса 5×75 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=210	2	1.2 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		25.5.79
Пров.		Ковалев		25.5.79

ТМ3-110.00 7833/2 ТП 705-1-142

РАМА ПРИВОДНОГО БАРАБАНА

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ

Копировал: Прошина Формат А1

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-200.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-200.01	Уголок Б-63×63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=635	2	
А1		2	ТМ3-200.02	Уголок	1	
Б4		3	ТМ3-200.03	Уголок Б-100×63×10 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=140	1	2.1 кг
Б4		4	ТМ3-200.04	Уголок Б-110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=60	2	1.1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Гребнева		
Проверил		Ковалев		25.5.79

ТМ3-200.00 7833/2 ТП 705-1-142

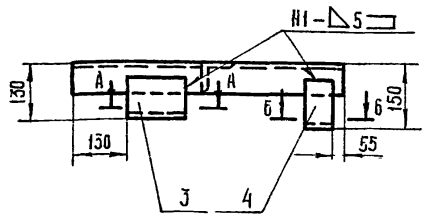
РАМА ГОЛОВНАЯ

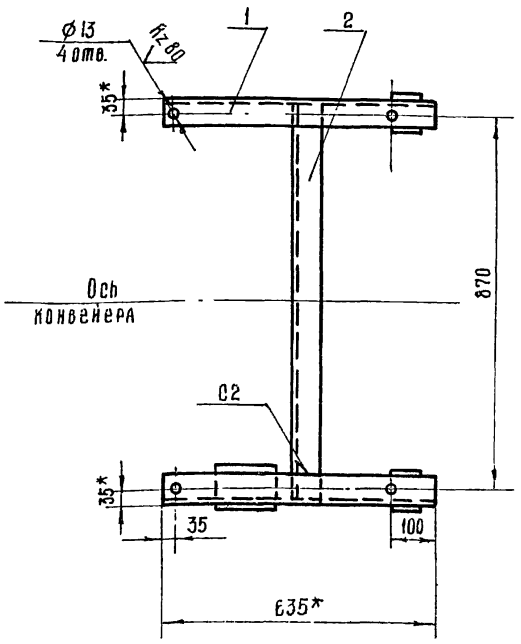
Лит.	Лист	Листов
Р		1

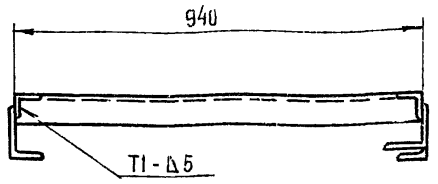
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ

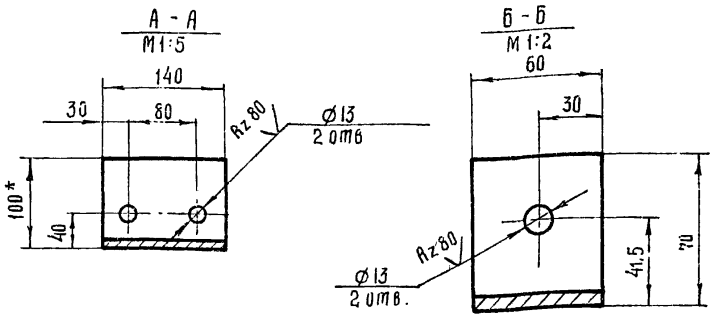
Копировал: Прошина Формат А1

ТМ3-200.00.СБ









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

17

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		25.5.79
Пров.		Ковалев		25.5.79
Гл.инж.отд		Кабанов		25.5.79
Нач.отд.		Зараковская		25.5.79
ГИП		Гоголев		25.5.79
Н.контр.		Есина		25.5.79

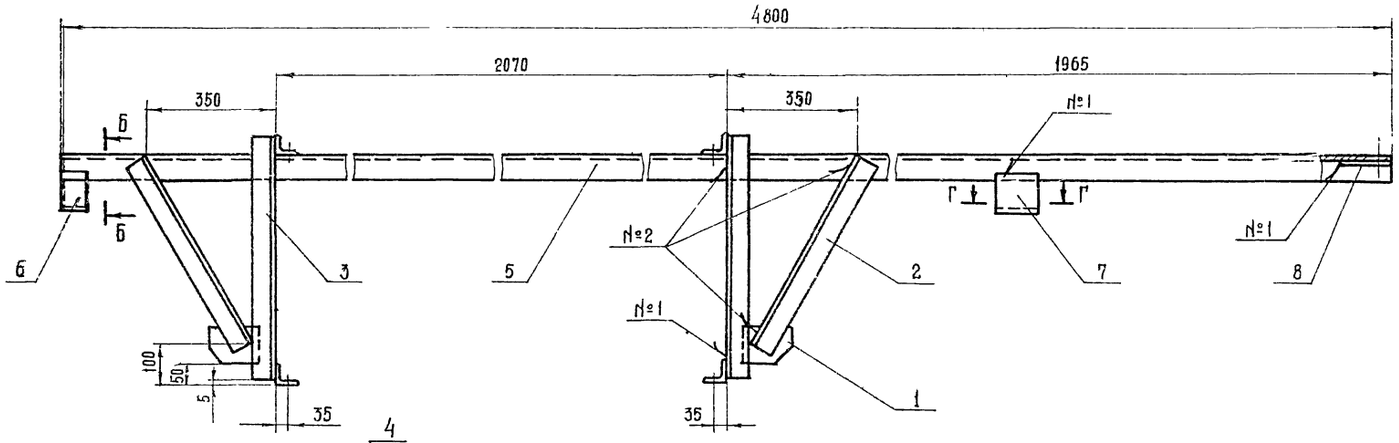
ТМ3-200.00.СБ ТП 705-1-142

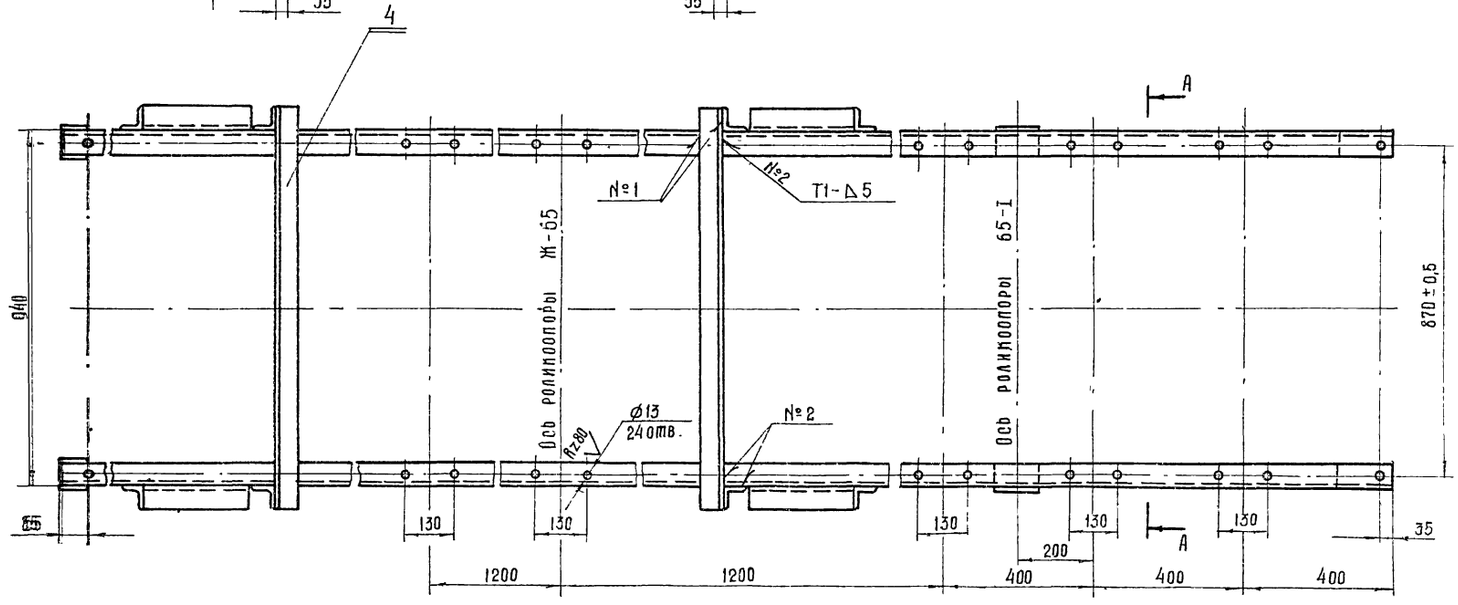
РАМА ГОЛОВНАЯ. Сборочный чертёж.

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

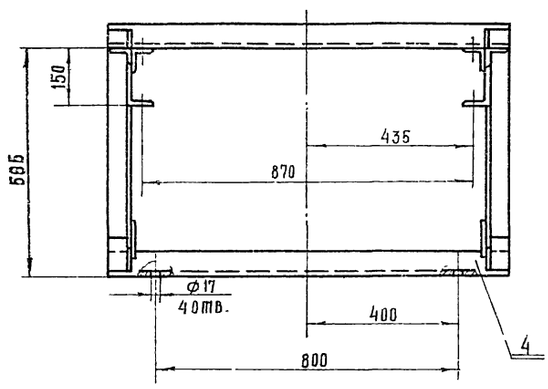
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ

ТМ3-300.00.Сб

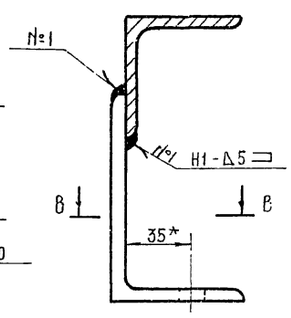




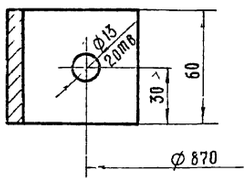
А - А повернуто



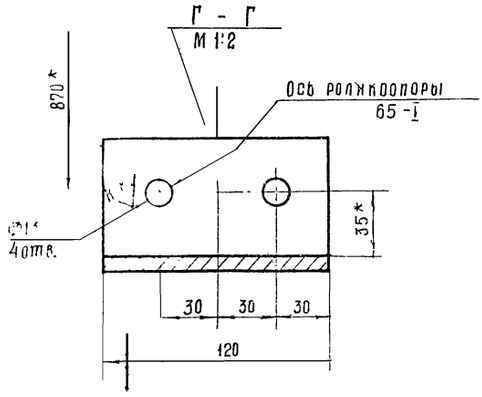
Б - Б
М 1:2



В - В
М 1:2



Г - Г
М 1:2

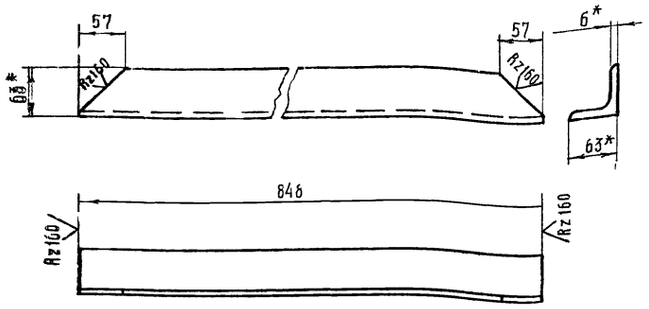


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Отверстия выполнить после сварки.

7833/2 18

					ТМ3-300.00.Сб ТП 705-1-142		
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Рама концевая. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		25.12.73		Р	96	1:16
Пров.		Поваляев		25.12.73		Лист	Листов	
Гл.инж.отд.		Набанов		25.12.73				
Нач.отд.		Зарановская		25.12.73		Госкомсельхозтехника СССР ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
ГИП		Гоголев		25.12.73				
Н.контр.		Есина		25.12.73				

ТМ3-400.05



* Размеры для справок.

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-400.05 ТП705-1-142		
Разраб.		Голубева		23/5-79	Уголок	Лит. Р	Масса 4.7	Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		25/5-79		Лист	Листов 1
					Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Копировал: Прошина Формат 11

Альбом II

Типовой проект 705-1-142

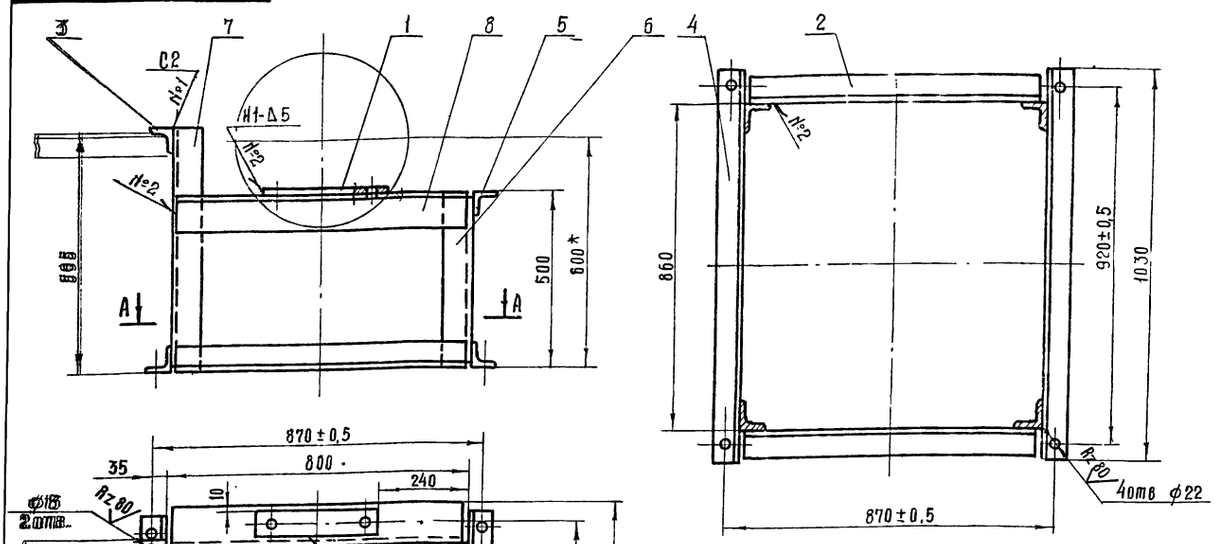
Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-400.00.Сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
64		1	ТМ3-400.01	Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69		
				80×320	2	3.8 кг
				Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
64		2	ТМ3-400.02	L=780	2	9 кг
64		3	ТМ3-400.03	L=930	1	5.3 кг
64		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		
64		6	ТМ3-400.06	L=480	2	9.6 кг
64		7	ТМ3-400.07	L=580	2	11 кг
64		8	ТМ3-400.08	Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=780	2	24 кг

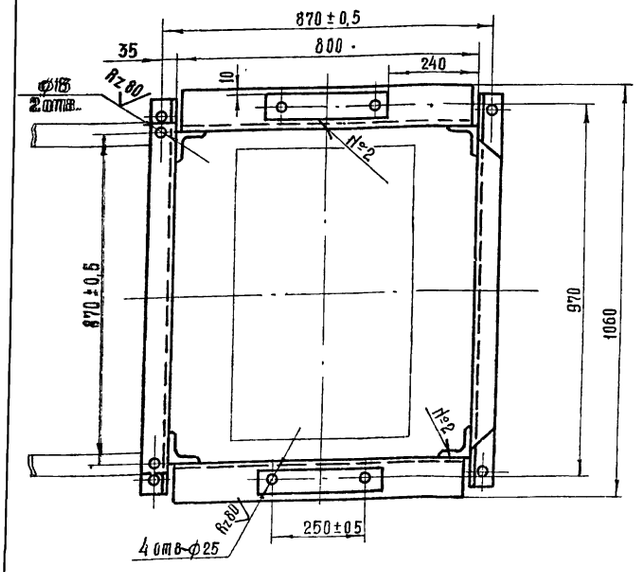
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-400.00 7833/2 ТП705-1-142		
Разраб.		Голубева		23/5-79	Рама концевого барабана	Лит. Р	Лист	Листов 1
Пров.		Ковалев		25/5-79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Копировал: Прошин Формат 11

ТМ3-400.00 Сб

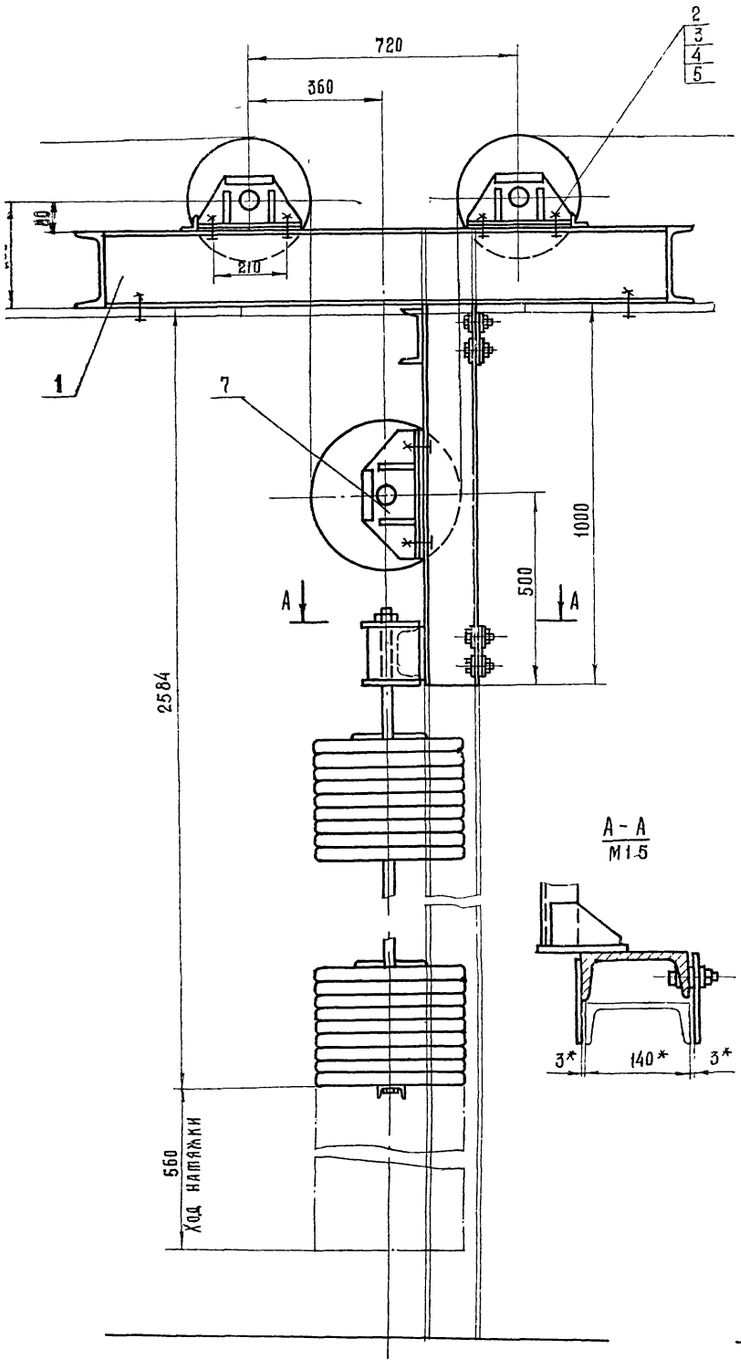


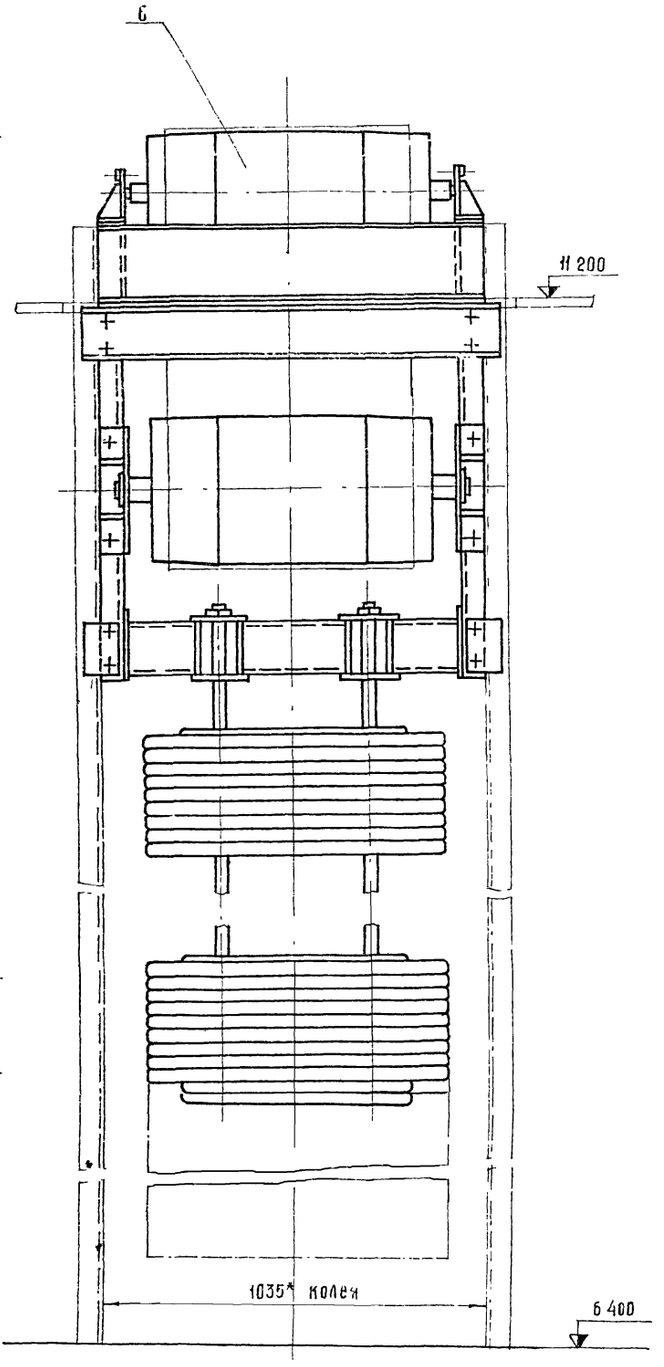


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки
3.* Размер для справок.

7833/2 19

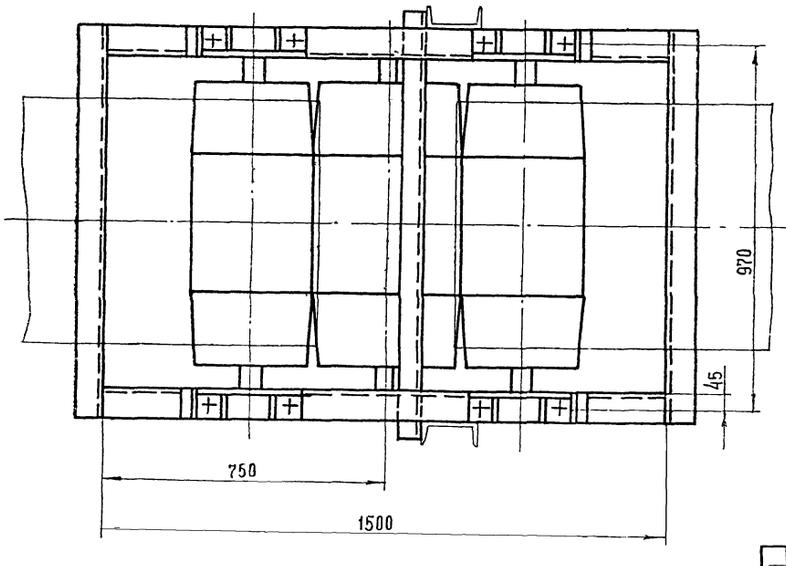
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-400.00.Сб. ТП705-1-142		
Разраб.		Гребнева		23/5-79	Рама концевого барабана. Сборочный чертеж.	Лит. Р	Масса 79	Масштаб 1:10
Пров.		Ковалев		25/5-79		Лист	Листов 1
Глин. кот.		Кабанов		25/5-79		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
Нач. отд.		Заракоская		25/5-79			
Гип.		Гоголев		25/5-79			
Н. контр.		Ерина		29/5-79			

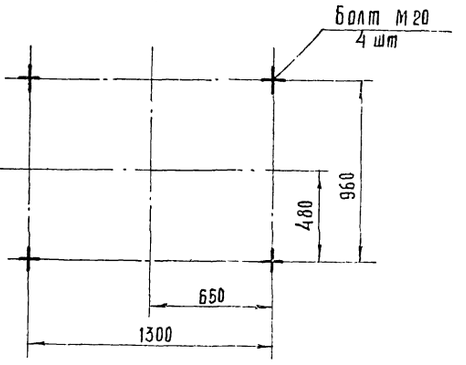




План закладных элементов

М 1:20





*- Размеры для справок.

7933/2 20

				ТМЗ - 500.00 Сб ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Натяжное устройство. Сборочный чертёж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		25.11.19		Р	1950	1:10
Пров.		Ковалёв		25.11.19		Лист	Листов 1
Т. контр.		Кабанов		25.11.19			
Нач. отд.		Зараковская		25.11.19		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРО г. Саратов	
ГИП		Гоголев		25.11.19			
Н. контр.		Есина		29.11.19			

Чертеж	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
2			ТМ3-500.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
2		1	ТМ3-510.00.СБ	Рама натяжного устройства	1	
				Стандартные изделия		
		2		Болт М20×60.58.09 ГОСТ 7798-70	8	
		3		Гайка М20.5.09 ГОСТ 5915-70	8	
		4		Шайба 20.65Г.09 ГОСТ 6402-70	8	
		5		Шайба 20.01.09 ГОСТ 11371-78	8	
				Прочие изделия		
				Барабан Б532-60 Е1-120-61	2	
				Натяжка Б540В-60-I-15 Е1-124-61	1	

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-510 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Материалы		
		1		Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69 76×270	4	3,3 кг
		2		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-79 L=76	4	1.12 кг
		3		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-79 L = 1500	2	55.2 кг
		4		L = 1032	2	38 кг

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

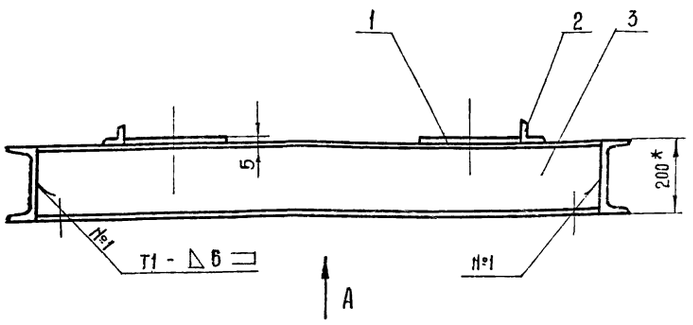
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-500.00	7833/2 ТП 705-1-142		
Разраб.		Гребнева		23.6.89	Натяжное устройство	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		23.6.89		Р		1
						Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

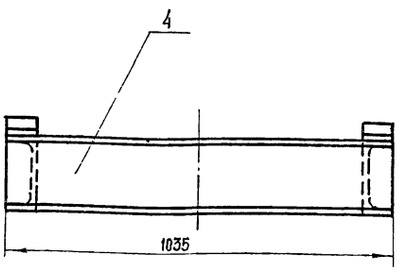
Копировал: Прошина Формат А1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-510.00	7833/2 ТП 705-1-142		
Разраб.		Гребнева		23.6.89	Рама натяжного устройства	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ковалев		23.6.89		Р		1
						Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

Копировал: Прошина Формат А1

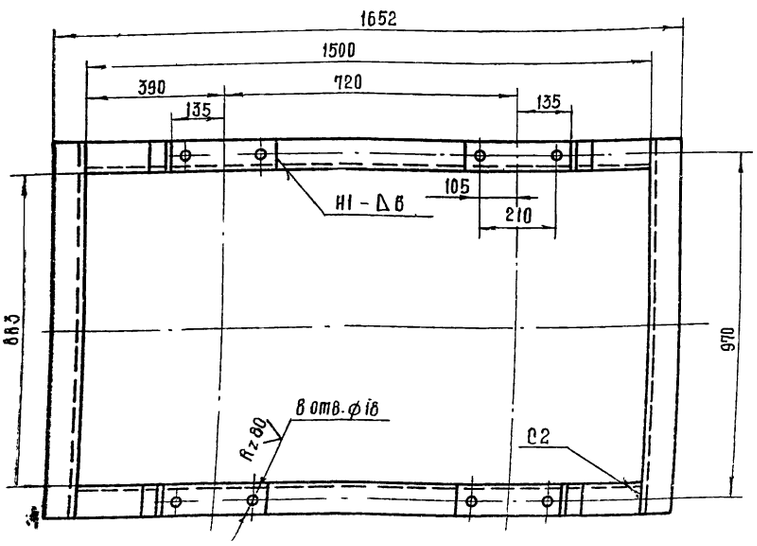
ТМ3-510.00.СБ

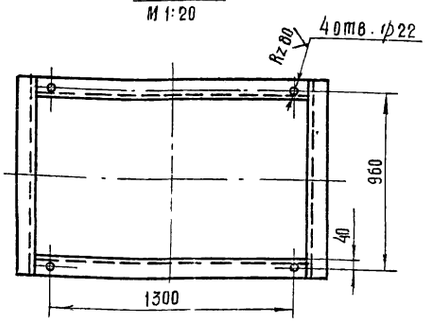




А

Вид А
М 1:20





1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа 942 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3. * Размеры для справок.

7833/2 21

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ3-510.00 СБ ТП 705-1-142			
Разраб.		Гребнева		23.6.89	Рама натяжного устройства Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		23.6.89		Р	97.6	1:10
Гл. инж. отд.		Кабанов		23.6.89		Лист	Листов 1	
Нач. отд.		Зараковская		23.6.89		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
ГИП		Гоголев		23.6.89				
Н. контр.		Есина		23.6.89				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМ3-600.00.Сб	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТМ3-610.00.Сб	Стенка боковая	2	1-левая 1-правая
11		2	ТМ3-620.00.Сб	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
11		6	ТМ3-600.04	Полоса	2	
6Ч		7	ТМ3-600.05	Крышка Лист 2 ГОСТ 19904-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70 580×1800	1	16 кг
6Ч		8	ТМ3-600.06	Уголок 650×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-[illegible] L=1030	2	7,5 кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	23/II 79
Пров.		Ковалев	[signature]	25/II-79

ТМ3-600 00 7833/2 ТП 705-1-142

Лоток направляющий

Лит	Лист	Листов
Р	1	2

Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат: 11

Альбом II

Типовой проект 705-1-142

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Полоса 4×60 ГОСТ 103-76 / Ст 3 ГОСТ 535-79		
6Ч		9	ТМ3-600.07	ℓ=100	4	0,72 кг
6Ч		10	ТМ3-600.08	ℓ=470	1	0,88 кг
6Ч		11	ТМ3-600 09	Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / Ст 3 ГОСТ 535-79 ℓ=1800	2	3,6 кг
6Ч		12	ТМ3-600 10	Прокладка Резина-пластина 4МБ-А М ГОСТ 7338-77 1800×50	2	12 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	

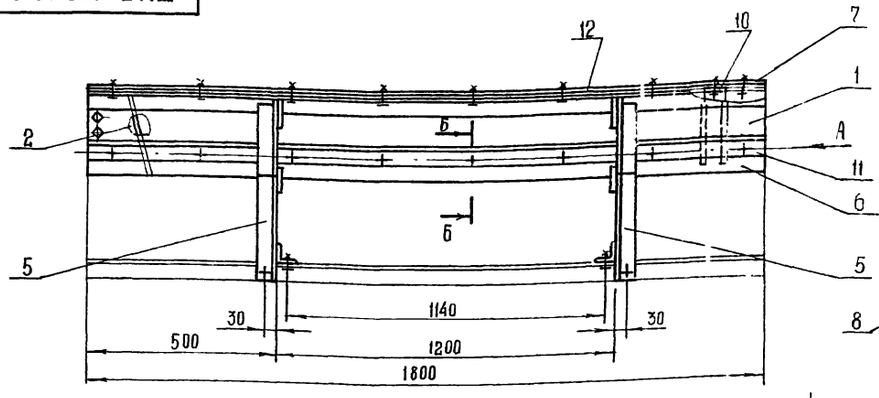
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

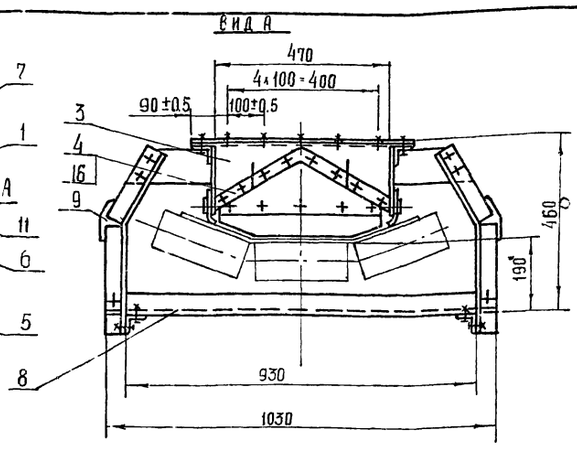
ТМ3-600 00 7833/2 ТП 705-1-142 Лист 2

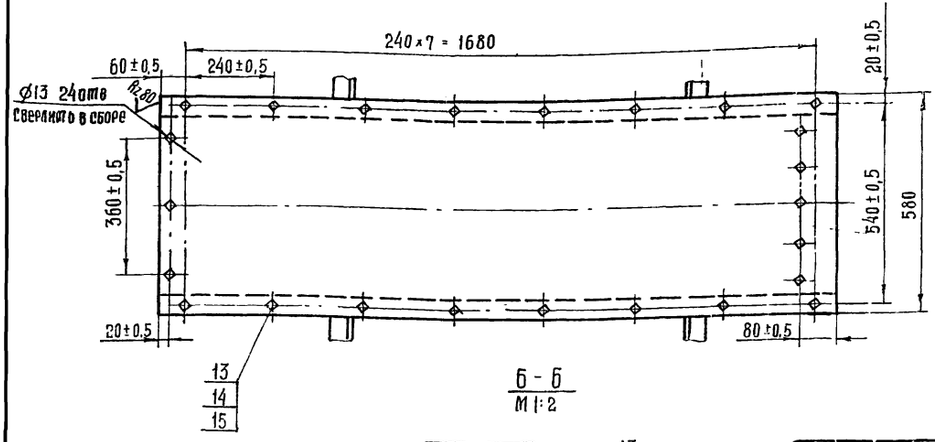
Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-600.00.Сб

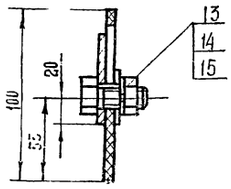


Вид А





Б-Б
М 1:2



Отверстия в крышке лотка и прокладках под течку, вентиляционный отсос и болты выполнить по месту при монтаже.

7833/2 22

ТМ3-600.00.Сб ТП 705-1-142

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	23/II-79
Пров.		Ковалев	[signature]	25/II-79
Гл. инж. отд.		Кабанов	[signature]	25.10.79
Нач. отд.		Зарковская	[signature]	25.10.79
ГИП		Гоголев	[signature]	25.10.79
Н. кон. пр.		Есина	[signature]	24.79

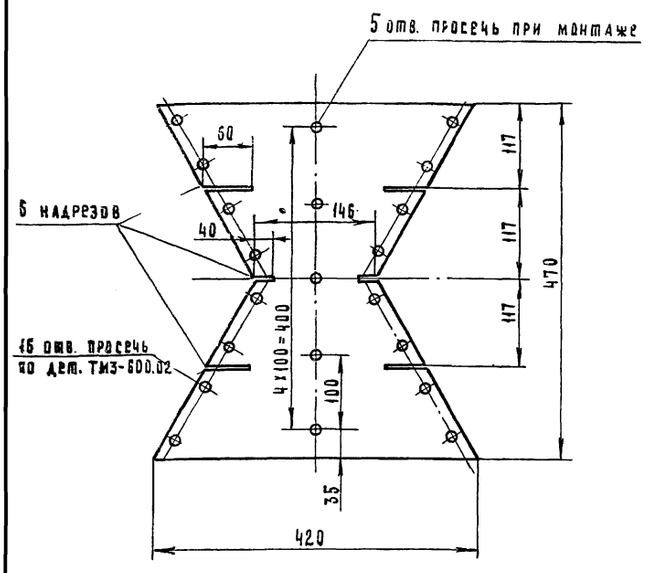
Лоток направляющий. Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	85	1:10

Лист | Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТМ3-600.04



7833/2

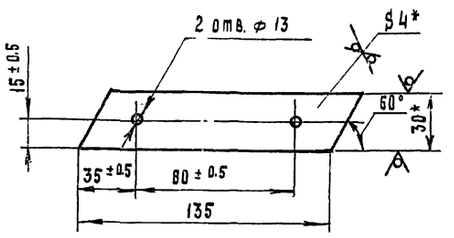
				ТМ3-600.01 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		8.10.78	Завеса	Лит. Р; Масса 0.2; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		25.8.78		Лист; Листов 1
					Брезент	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

ТМ3-600.02

Rz80 V(V)



* Размеры для справок

7833/2

				ТМ3-600.02 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		8.10.78	Полоса	Лит. Р; Масса 0.14; Масштаб 1:2
Пров.		Ковалев		25.8.78		Лист; Листов 1
					Полоса 4х30 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

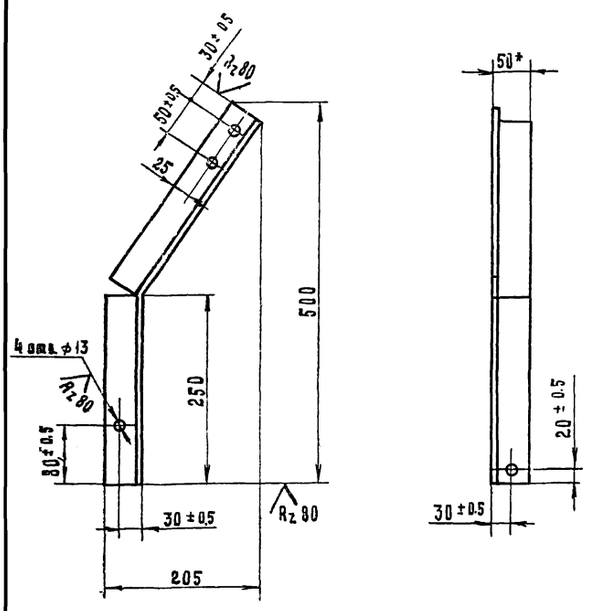
Формат 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

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

ТМ3-600.03

V(V)

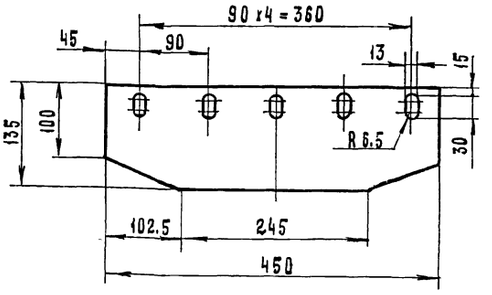


1. Стойку выполнить в 2 х исполнениях 1 ую левую, 2 ую правую.
2. * Размер для справок.

7833/2

				ТМ3-600.03 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		8.10.78	Стойка	Лит. Р; Масса 2; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		25.8.78		Лист; Листов 1
					Уголок 5-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТМ3-620.04



23

7833/2

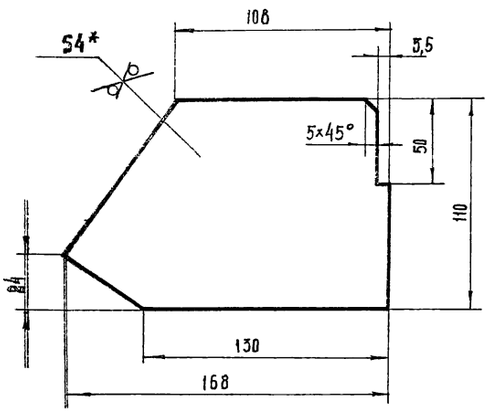
				ТМ3-620.04 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		8.10.78	Пластина	Лит. Р; Масса 0.5; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		25.8.78		Лист; Листов 1
Гл. инж. отд.		Кабанов		25.11.78		
Нач. отд.		Зараковская		25.10.78		
ГИП		Гоголев		25.10.78	Резина-пластина БТ-А-Т ГОСТ 7338-77*	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Н. контр.		Есина		14.11.78		

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

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

ТМ3-610.01

Rz 160 (V)



* Размер для справок.

7833/2

ТМ3-610.01 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		
Пров.		Ковалёв		

Пластина

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,53	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 4 ГОСТ 19903-74
Ст3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Прошина Формат А1

Альбом II
Типовой проект 705-1-142

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-610.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А1		1	ТМ3-610.01	Пластина	2	
Б4		2	ТМ3-610.02	Уголок 6-50×50×5 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

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

ТМ3-610.00 7833/2 ТП 705-1-142

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

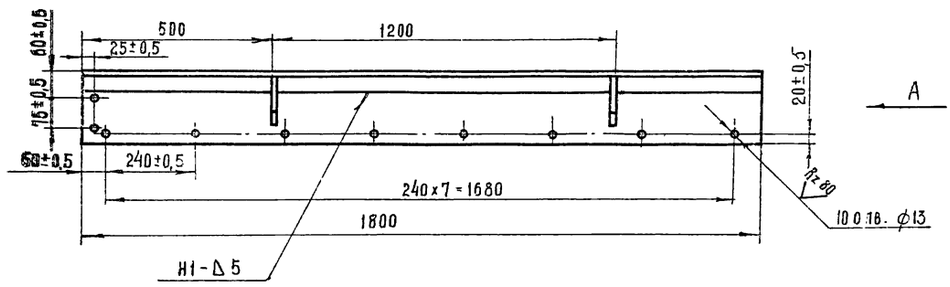
Стенка боковая

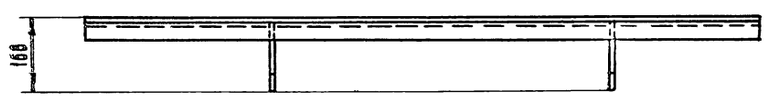
Лит.	Лист	Листов
Р		1

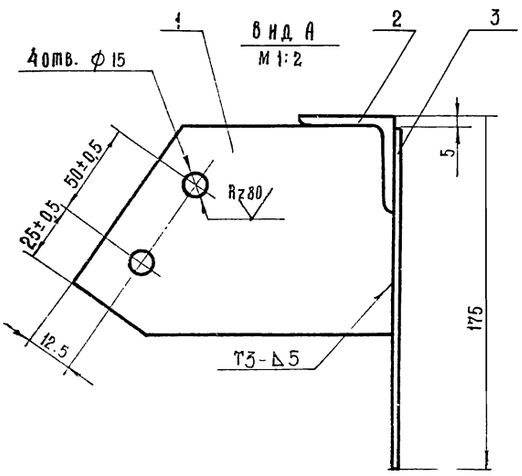
Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Прошина Формат А1

ТМ3-610.00 СБ







1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
Электроды типа Э42-ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки
3. На изделие изготовить 2 стенки.
одну - левую, вторую - правую.

7833/2 24

ТМ3-610.00 СБ ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		
Пров.		Кавалев		
Гл. инж. отд.		Кабанов		
Нач. отд.		Зарайовская		
ГИП		Гоголев		
Н. контр.		Есина		

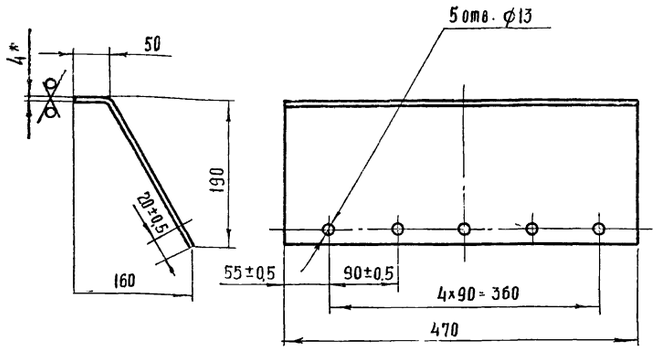
Стенка боковая. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	17,8	1:10
Лист	Листов 1	

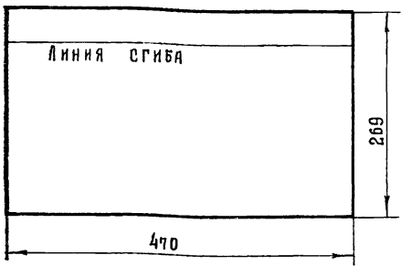
Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

ТМ3-620.01

Rz80 (V)



Развёртка



*Размер для справок

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		22/8-71
Пров.		Ковалев		25/8-71

ТМ3-620.01 ТП 705-1-142

Стенка.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4	1:5

Лист | Листов 1

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

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

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

Типовой проект 705-1-142 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	
Б4		3	ТМ3-620.03	Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / Ст 3 ГОСТ 535-79		
				ℓ=450	1	0,42кг
11		4	ТМ3-620.04	Пластина	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М12×35.58.09 ГОСТ 7798-70	5	
		6		Гайка М12.5.09 ГОСТ 5915-70	5	
		7		Шайба 12.65Г.09 ГОСТ 6402-70	5	

7833/2

ТМ3-620.00 ТП 705-1-142

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		22/8-71
Пров.		Ковалев		25/8-71

Стенка торцевая.

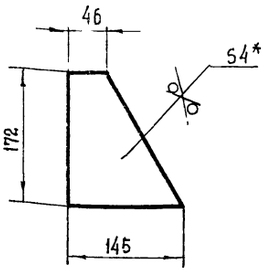
Лит.	Лист	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-620.02

Rz80 (V)



* Размер для справок.

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		22/8-71
Пров.		Ковалев		25/8-71

ТМ3-620.02 ТП 705-1-142

Стенка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,53	1:5

Лист | Листов 1

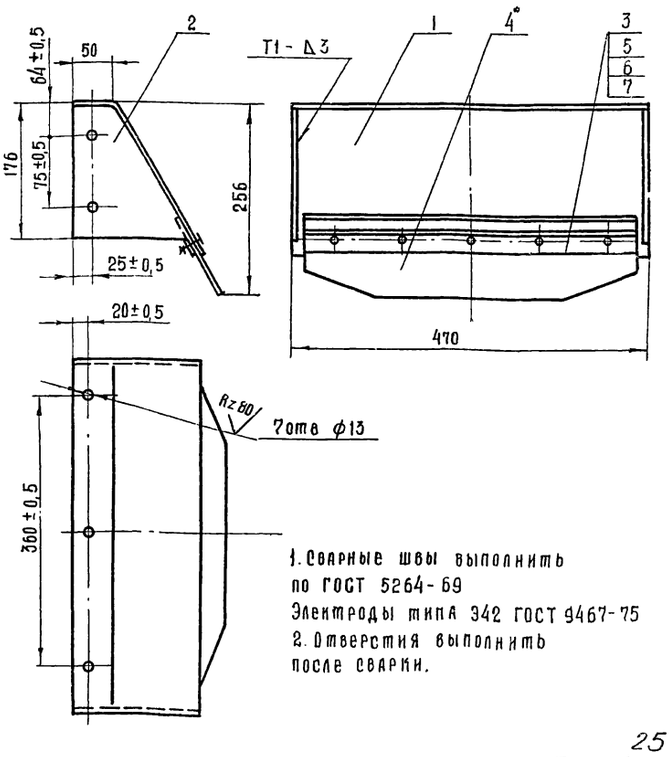
Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

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

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

ТМ3-620.00 СБ



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

25

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		22/8-71
Пров.		Ковалев		25/8-71
Гл.инж.отд.		Кабанов		
Нач.отд.		Зараховская		
ГИП		Гоголев		
Н.контр.		Есина		

ТМ3-620 00 Сб ТП 705-1-142

Стенка торцевая. Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6	1:5

Лист | Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-800.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
				Уголок 5-110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
А4		1	ТМ3-800.01	L=200	1	
А4		2	ТМ3-800.02	L=80	1	
А4		3	ТМ3-800.03	Полоса 5×80 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=70	4	
А4		4	ТМ3-800.04	Круг 5 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=150	4	
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
		5		М10×35.58.09	4	
		6		М10×65.58.09	8	
		7		М10×85.58.09	4	
		8		Гайка М10.5.09 ГОСТ 5915-70	16	
		9		Шайба 10.65Г.09 ГОСТ 6402-70	4	
		10		Шайба 10.01.09 ГОСТ 11371-78	24	
				Прочие изделия		
		11	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное	1	
				Материалы		
		12		Канат 2-Г-Ц-Н-160 ГОСТ 3062-69	п.м. 26	

Альбом II

Типовой проект 705-1-142

Подп. и дата

Взам. инв. № | Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		25.5.79
Пров.		Ковалев		25.5.79

ТМ3-800.00 7833/2 ТП 705-1-142

Установка тросового выключающего устройства.

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ТМ3-700.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	ТМ3-700.01	Связь	2	1-левая 2-правая
А4		2	ТМ3-700.02	Уголок 6-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=350	2	1,68 кг
				Уголок 6-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
А4		3		L=240	6	10,6 кг
А4		4		L=[illegible]	2	5,6 кг
А4		5		L=[illegible]	4	27,2 кг
А4		6		L=970	2	14,3 кг
А4		7		L=400	1	2,9 кг
А4		8	ТМ3-700.03	Швеллер 16 ГОСТ [illegible]-72 / Ст3 ГОСТ [illegible]-79		
				L=560	2	16 кг
А4		9	ТМ3-700.04	Полоса 8×60 ГОСТ 103-[illegible] / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=560	2	4,6 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		25.5.79
Пров.		Ковалев		25.5.79

ТМ3-700.00 7833/2 ТП 705-1-142

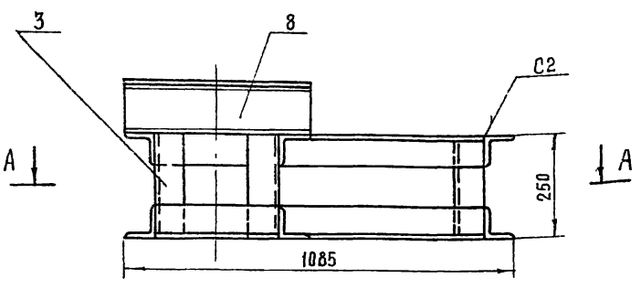
Рама привода

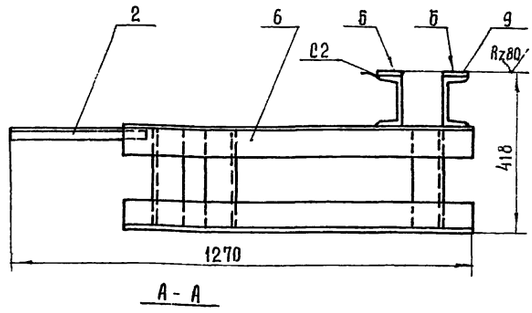
Лит.	Лист	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов

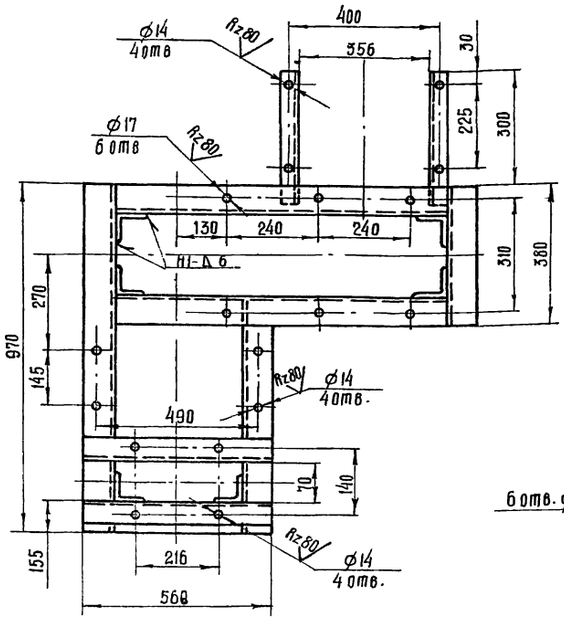
Копировал: Прошина Формат 11

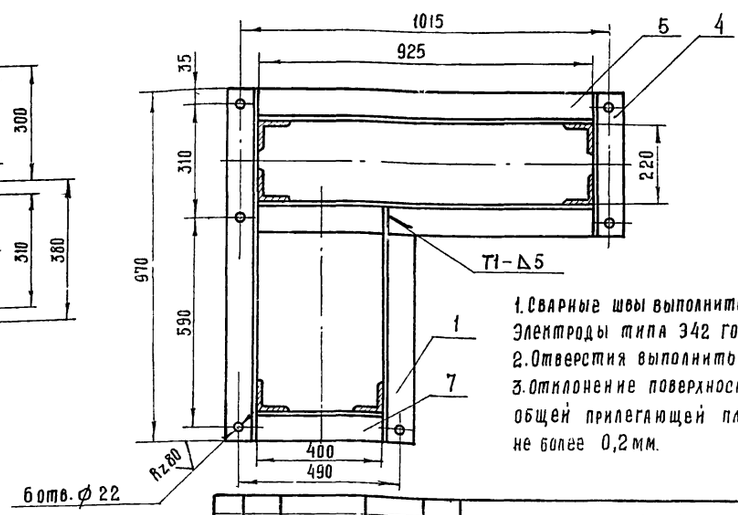
ТМ3-700.00.СБ





А-А





1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Отверстия выполнить после сборки
3. Отклонение поверхности Б от общей прилегающей плоскости не более 0,2 мм.

7833/2 26

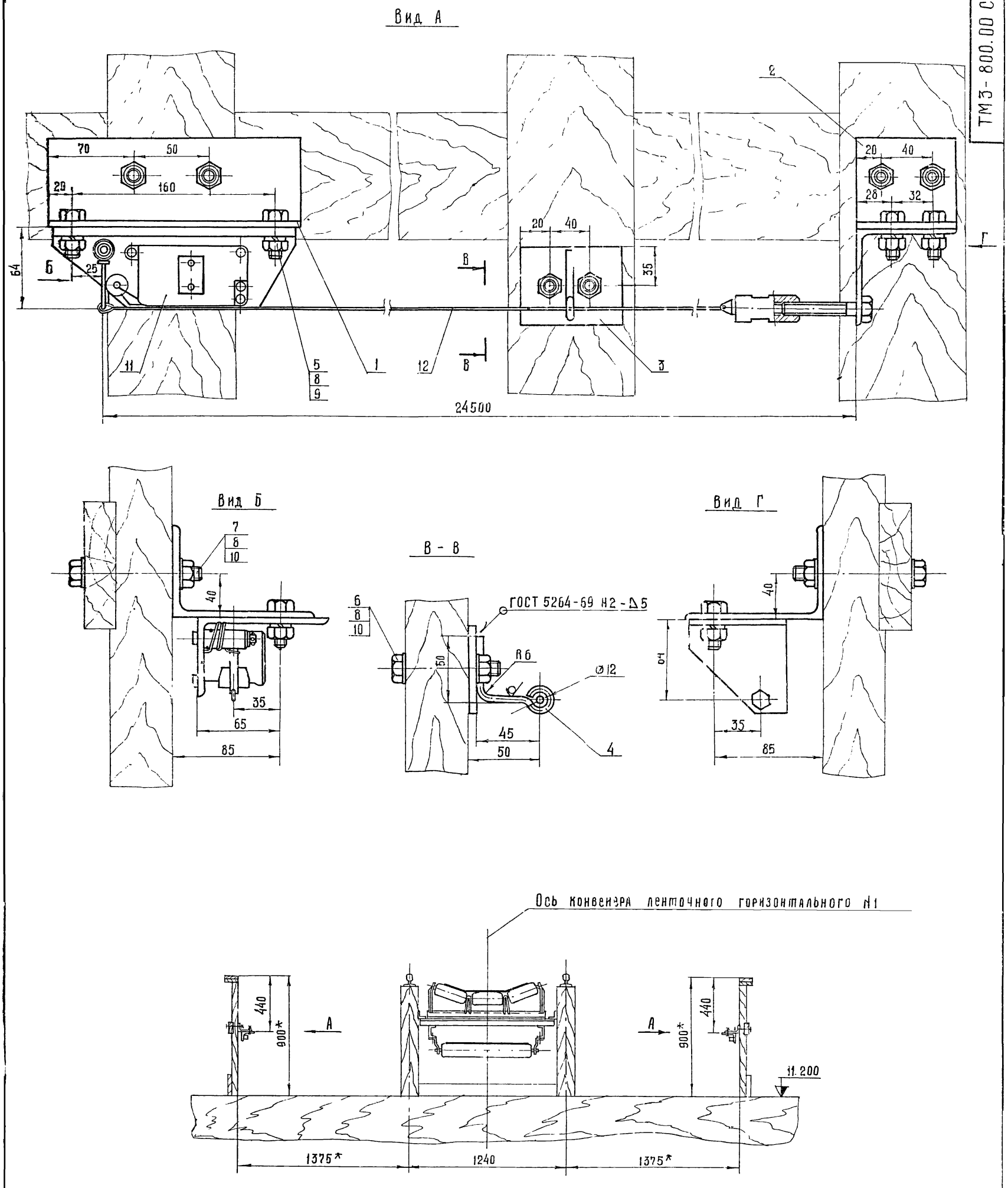
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		25.5.79
Пров.		Ковалев		25.5.79
Гл. инж. отд.		Набатов		25.5.79
Нач. отд.		Зарановская		25.5.79
ГИП		Гоголев		26.6.79
Н. контр.		Есина		26.6.79

ТМ3-700.00.СБ ТП 705-1-142

Рама привода
Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	93	1:10
Лист	Листов 1	

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов



* Размеры для справок

7833/2 27

					ТМ3-800.00.Сб ТП 705-1-142			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Гребнева		25/8-70		Р	21	1:2
Пров.		Ковалев		25/8-70		Лист	Листов 1	
Гл.инж.отд.		Кабанов		25.10.70		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Нач.отд.		Зарако[illegible]		25.10.70				
ГИП		Гоголев		16.10.70				
Н.контр.		Есина		28.11.70				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			ТМ3-900.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-900.01	Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69 100×92	1	0,6 кг
Б4		2	ТМ3-900.02	90×100	1	0,6 кг
Б4		3	ТМ3-900.03	120×100	1	0,74 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		15.12.78
Пров.		Ковалев		25.12.78

ТМ3-900.00 7833/2 ТП 705-1-142

Кронштейн

Лит.	Лист.	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

Альбом II Типовой проект 705-1-142

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			ТМ3-1000.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ТМ3-1000.01	Уголок 5-40×25×4 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=170	1	0,3 кг
Б4		2	ТМ3-1000.02	Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-69 110×100	1	0,7 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		15.12.78
Пров.		Ковалев		25.12.78

ТМ3-1000.00 7833/2 ТП 705-1-142

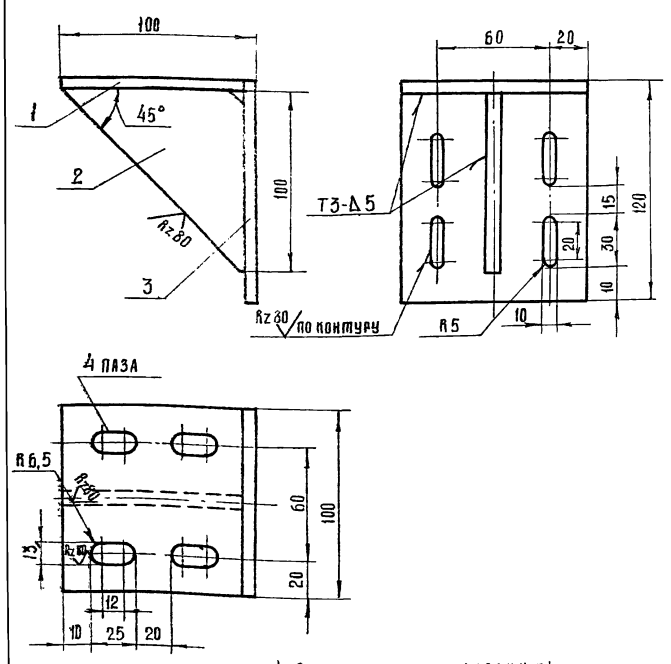
Кронштейн

Лит.	Лист	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 11

ТМ3-900.00 СБ



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		15.12.78
Пров.		Ковалев		25.12.78

ТМ3-900.00 СБ 7833/2 ТП 705-1-142

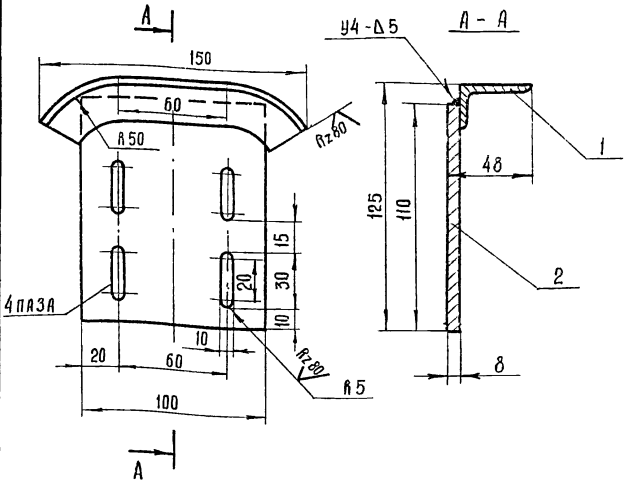
Кронштейн. Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,94	1:2

Лист	Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТМ3-1000.00 СБ



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

7833/2 28

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		15.12.78
Пров.		Ковалев		25.12.78
Гл. инж. отд.		Кабанов		28.12.78
Нач. отд.		Зараковская		28.12.78
ГИП		Гоголев		2.1.79
Н. контр.		Гонин		19.1.79

ТМ3-1000.00 СБ ТП 705-1-142

Кронштейн. Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1	1:2

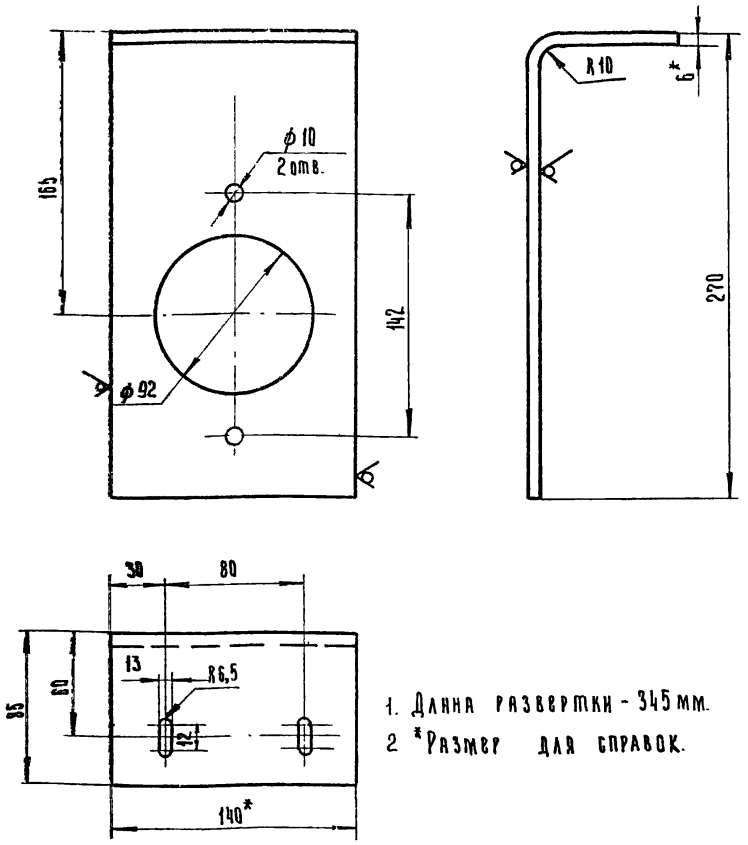
Лист	Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Альбом II Типовой проект 705-1-142

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

ТМ3-000.01



1. Длина развертки - 345 мм.
2. *Размер для справок.

7833/2

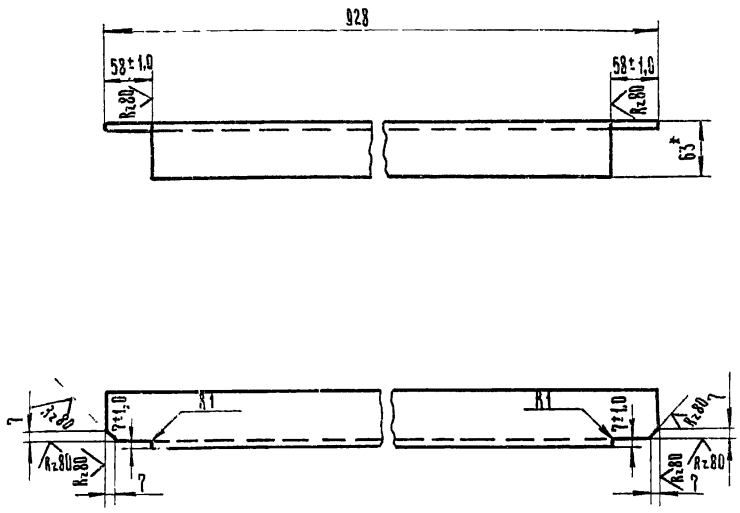
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.01 ТП 705-1-142		
Разраб.		Гребнева		24.10.79	Кронштейн.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25/8-79		Р	2,2	1:2,5
						Лист	Листов 1	
					Полоса 6х140 ГОСТ 103-76 / ст 3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

Копировал: Ильичева Формат: 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

ТМ3-200.02



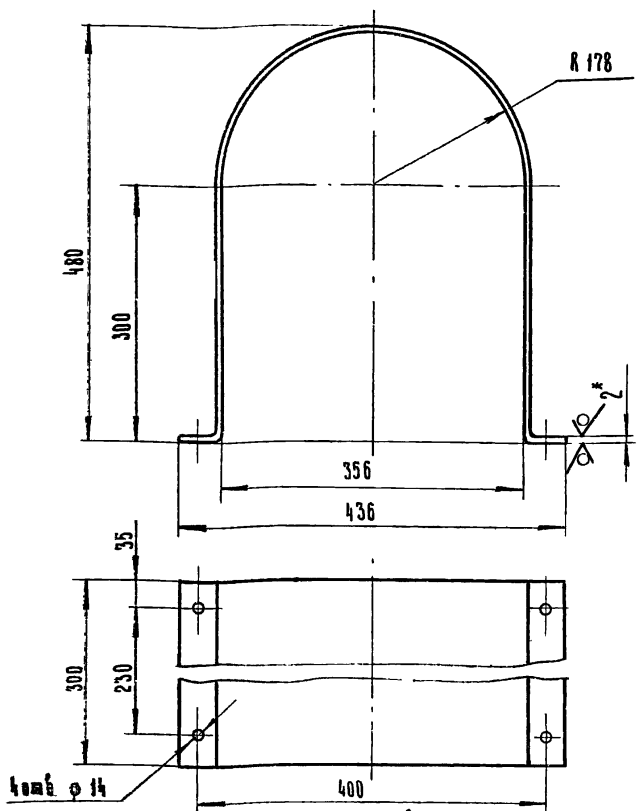
*- Размер для справки.

7833/2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ3-200.02 ТП 705-1-142		
Разраб.		Гребнева		24.10.79	Уголок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.10.79		Р	4.5	1:5
						Лист	Листов 1	
					Уголок 6-63х63х5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

Копировал: Ильичева Формат: 11

ТМ3-000.02



1. Длина развертки — 1243 мм
2. *Размер для справок

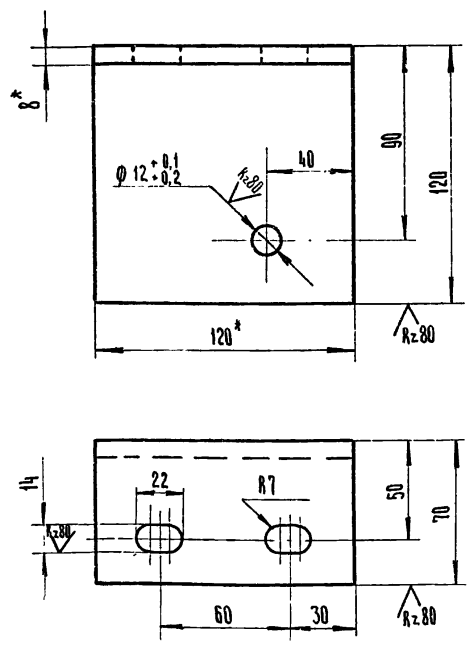
7833/2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ3-000.02 ТП 705-1-142		
Разраб.		Гребнева		24.10.79	Ограждение муфты.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25/8-79		Р	5,8	1:5
						Лист	Листов 1	
					Лист 2 ГОСТ 19904-74 / ст 3 ГОСТ 16503-70	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

ТМ3-900.03



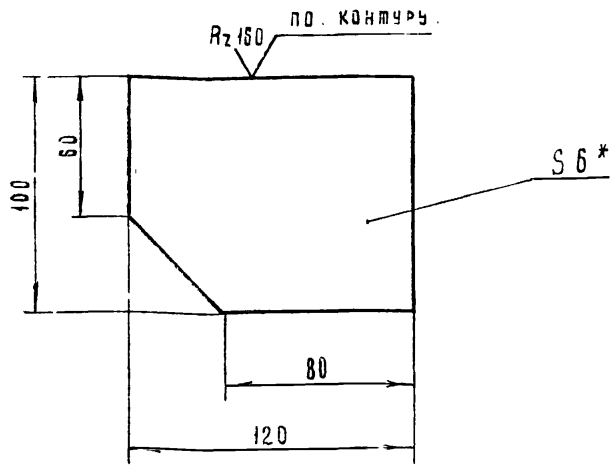
1. Длина развёртки - 178 мм
2. * Размеры для справок.

29

7833/2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТМ3-900.03 ТП 705-1-142		
Разраб.		Гребнева		24.10.79	Кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ковалев		25.10.79		Р	1,25	1:2
Гл. инж. отд.		Кабанов		25.10.79		Лист	Листов 1	
Нач. отд.		Зараковская		25.10.79	Полоса 8х120 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Гип.		Гоголев		16.10				

ТМ3-300.07



* Размер для справок

7833/2

				ТМ3-300.07 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева			Косынка	Лит. Р; Масса 0.5; Масштаб 1:2
Пров.		Ковалев				Лист; Листов 1
					Полоса 5×100 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

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

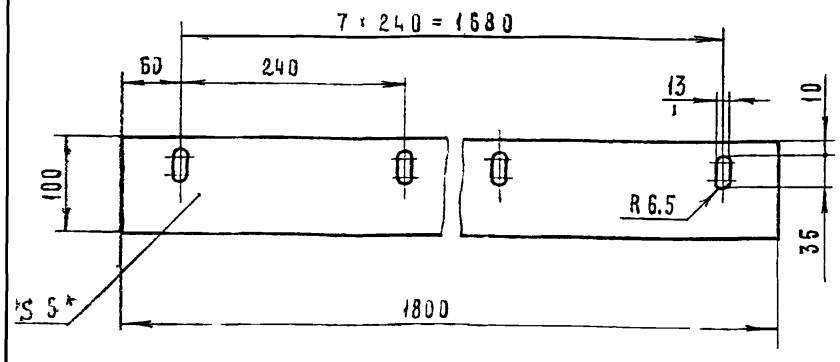
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ТМ3-300.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	ТМ3-300.07	Косынка	4	
				Материалы		
				Уголок Б-63×63×5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79		
		2		L = 570	4	
		3		L = 540	4	
		4		L = 1060	4	
		5		L = 4800	2	
				Уголок Б-110×70×6,5 ГОСТ 8510-72 / ст.3 ГОСТ 535-79		
		6		L = 50	2	
		7		L = 120	2	
		8		Полоса 10×50 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 130	2	

				ТМ3-300.00	7833/2 ТП 705-1-142	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		18.1.79	Рама концевая	Лит. Р; Лист; Листов 1
Пров.		Ковалев		25.1.79		Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат 11

ТМ3-600.04

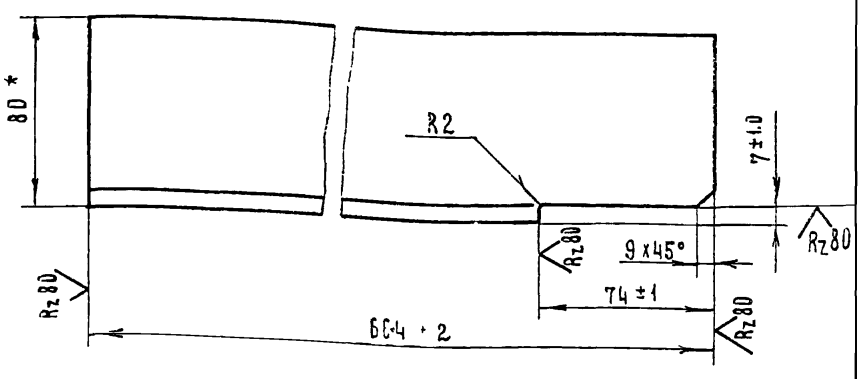


* Размер для справок

7833/2

				ТМ3-600.04 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		18.1.79	Полоса	Лит. Р; Масса 1.4; Масштаб 1:5
Пров.		Ковалев		25.1.79		Лист; Листов 1
					Резина-пластина БГ-А-Т ГОСТ 7338-77	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТМ3-700.01



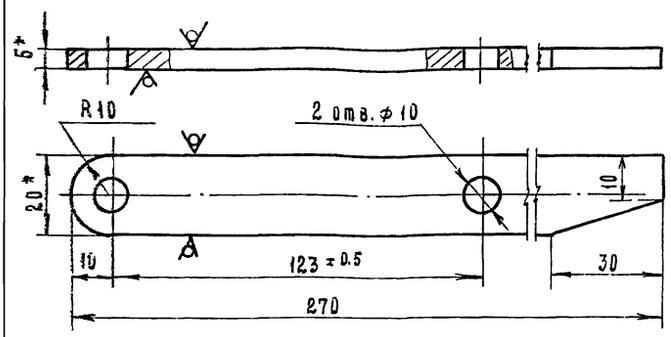
* Размер для справок

7833/2 30

				ТМ3-700.01 ТП 705-1-142		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Гребнева		18.1.79	Связь	Лит. Р; Масса 5.4; Масштаб 1:2
Пров.		Ковалев		25.1.79		Лист; Листов 1
Гл. инж. отд.		Кабанов		25.1.79		
Нач. отд.		Зарайковская		25.1.79		
ИП		Гололев		26.1.79	Уголок Б-80×80×6 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79	Госкомсельхозтехники СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Н. контр.		Есина		26.1.79		

ОВ-15.000.01

Rz80 (V)



1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий – по A_7, валов – по B_7.

7833/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		18/I-79
Пров.		Ковалев		25/I-79

ОВ-15.000.01 ТП705-1-142

Рычаг

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,215	1:1

Лист | Листов 1

Полоса. 5×20 ГОСТ 103-76 / Ст3. ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат: 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ОВ-15.000.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ОВ-15.000.01	Рычаг	2	
11		2	ОВ-15.000.02	Ушко	1	
11		3	ОВ-15.000.03	Ушко	1	
11		4	ОВ-15.000.04	Распорка	1	
11		5	ОВ-15.000.05	Ушко	2	
11		6	ОВ-15.000.06	Ось	3	
				Стандартные изделия		
		7		Болт откидной		
				М10×55 I ГОСТ 3033-79	1	
		8		Барашек М10-I		
				ГОСТ 3032-76	1	
		9		Шайба 10.01.05.09		
				ГОСТ 11371-78	1	
		10		Заклепка 5×12-011		
				ГОСТ 10299-68	6	
				Материалы		
				Лист 2 ГОСТ 19904-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70		
		11		220×125	1	
		12		200×100	1	
		13		Резина ЗМБ-М220×125		
				ГОСТ 7338-77	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева		18/I-79
Пров.		Ковалев		25/I-79

ОВ-15.000.00 ТП705-1-142 7833/2

Лючок (200×100) для чистки круглых воздуховодов

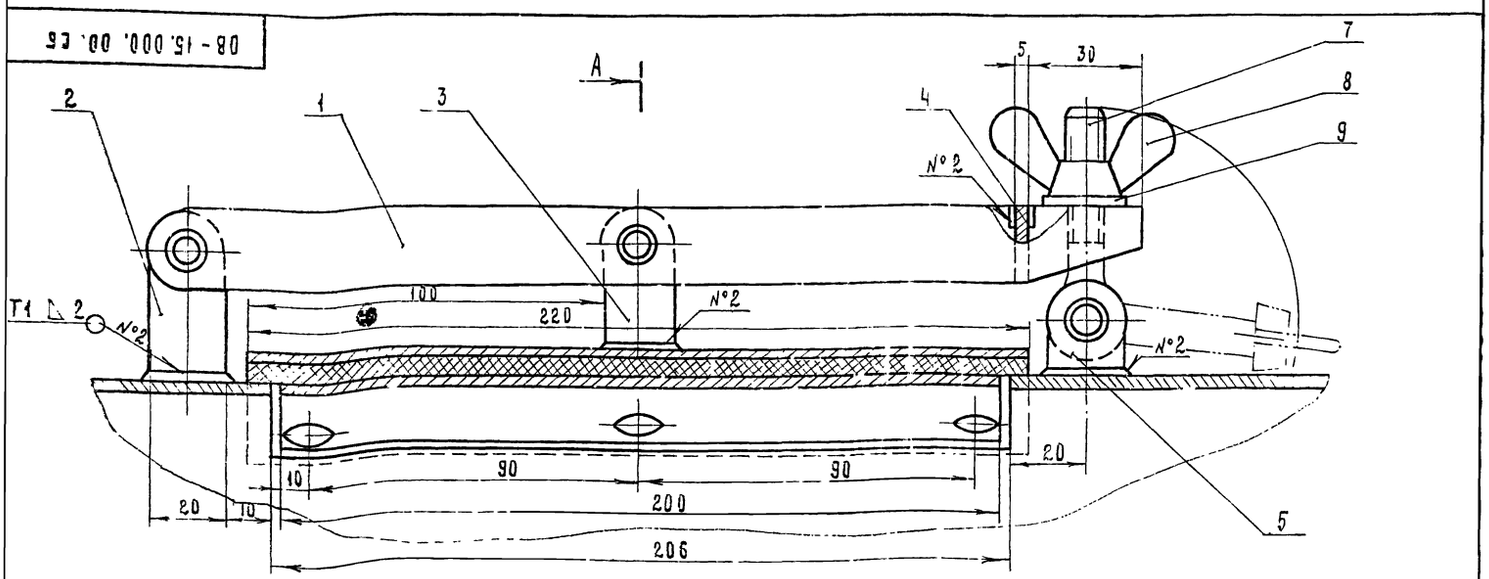
Лит.	Лист	Листов
Р		1

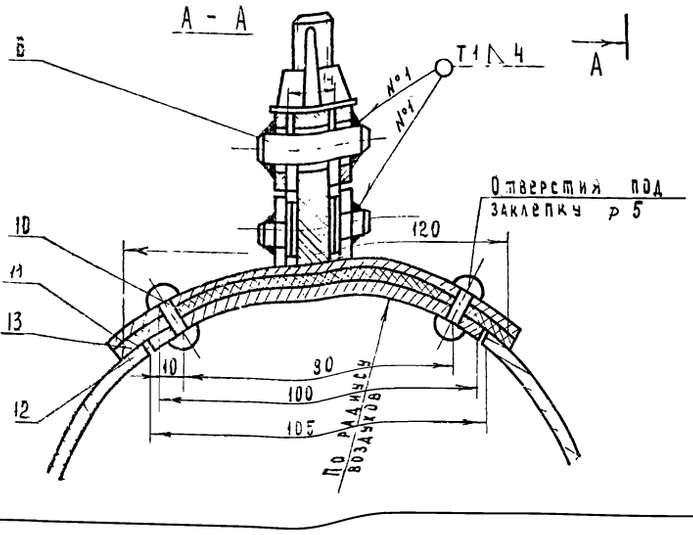
Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева

Формат 11

ОВ-15.000.00.СБ





Сварные швы по ГОСТ 5264-69

Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

7833/2 31

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гребнева		18/I-79
Пров.		Ковалев		25/I-79
Гл. инж. отд.		Казанов		25.10.80
Нач. отд.		Зараховская		25.10.80
Гип.		Гоголев		
Контр.		Есин		

ОВ-15.000.00.СБ ТП705-1-142

Лючок (200×100) для чистки круглых воздуховодов. Сборочный чертеж

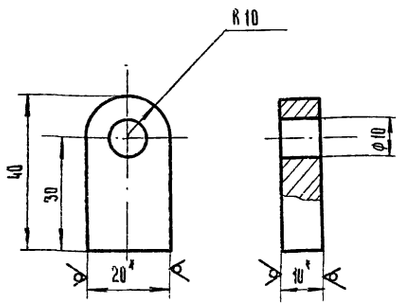
Лит.	Масса	Масштаб
Р	1.6	1:1

Лист | Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

08-15.000.02

Rz 80



1.* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по A_7, валов – по B_7

7833/2

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	24.10.79
Пров.		Ковалев	[signature]	25/X-79

08-15.000.02 ТП 705-1-142

Ушко.

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,07	1:1

Лист | Листов 1

Полоса 10х20 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

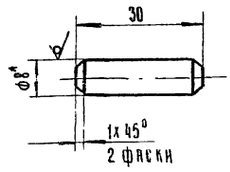
Копировал: Ильичева Формат: 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

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

08-15.000.06

Rz 80



1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по B_7

7833/2

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	24.10.79
Пров.		Ковалев	[signature]	25/X-79

08-15.000.06 ТП 705-1-142

Ось.

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,013	1:1

Лист | Листов 1

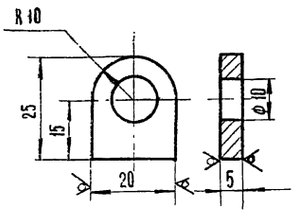
Круг 8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ильичева Формат: 11

08-15.000.05

Rz 80



1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по A_7, валов по B_7.

7833/2

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб		Гребнева	[signature]	24.10.79
Пров		Ковалев	[signature]	25/X-79

08-15.000.05 ТП 705-1-142

Ушко

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,02	1:1

Лист | Листов 1

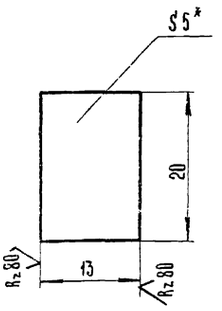
Полоса 5х20 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

08-15.000.04



1* Размер для справок
2 Неуказанные предельные отклонения размеров – по B_7

32

7833/2

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб		Гребнева	[signature]	24.10.79
Пров		Ковалев	[signature]	25/X-79
Гл. инж. отд.		Кабанов	[signature]	25.10.79
Нач. отд.		Зараковская	[signature]	25.10.79
Гип		Гоголев	[signature]	[illegible]
Н. контр.		Есина	[signature]	[illegible]

08-15.000.04 ТП 705-1-142

Распорка

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,01	2:1

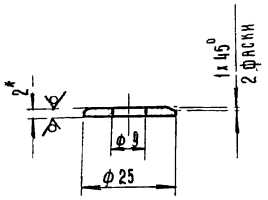
Лист | Листов 1

Полоса 5х20 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

08-16.000.03

$R_z 80$ ✓(✓)



1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий – по A_7, валов – по B_7

7833/2

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	24/II-79
Пров.		Ковалев	Ковал	25/II-79

08-16.000.03 ТП 705-1-142

Шайба.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,005	1:1

Лист | Листов 1

Лист: 2 гост 19904-74 / Ст.3 гост 16523-70

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Спировал: Ильичева

Формат: 11

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			08-16.000.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	08-16.000.01	Палец	1	
11		2	08-16.000.02	Пружина	1	
11		3	08-16.000.03	Шайба	1	
11		4	08-16.000.04	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Штифт цилиндрический 3Гх20 гост 3128-70	1	

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

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	24/II-79
Пров.		Ковалев	Ковал	25/II-79

08-16.000.00

7833/2 ТП 705-1-142

Лючок для замера воздуха.

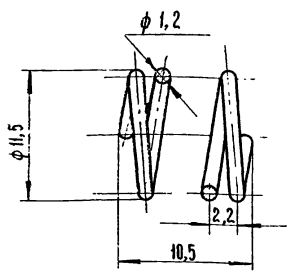
Лит.	Лист	Листов
Р		1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов.

Копировал: Ильичева

Формат: 11

08-16.000.02



Число рабочих витков	n	4
Число витков полное	n_1	5
Длина развернутой проволоки	$L_{нм}$	178

7833/2

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	24/II-79
Пров.		Ковалев	Ковал	25/II-79

08-16.000.02 ТП 705-1-142

Пружина

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,002	2:1

Лист | Листов 1

Проволока I-1,2 гост 9389-75

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

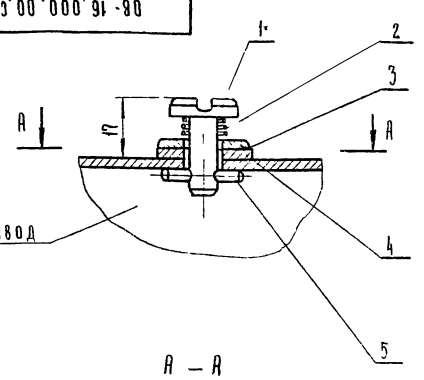
Копировал: Ильичева

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

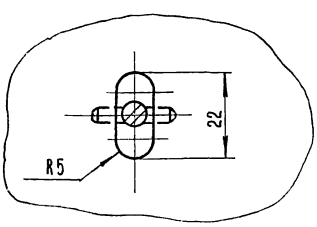
Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Инв. № подл. | Подп. и дата

08-16.000.00.СБ



А – А



7833/2 33

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гребнева	[signature]	24/II-79
Пров.		Ковалев	Ковал	25/II-79
Гл. инж. отд.		Кабанов	[signature]	26.10.79
Нач. отд.		Зараковская	[signature]	26.10.79
Гип.		Гоголев	[signature]	26.10
Н. контр.		Есина	[signature]	[illegible]

08-16.000.00.СБ ТП 705-1-142

Лючок для замера воздуха. Сборочный чертеж

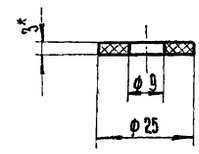
Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,025	1:1

Лист | Листов 1

Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

08-16.000.04



* Размер для справок

7833/2

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

08-16 000 04 ТП 705-1-142

Прокладка

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,001	1:1

Лист | Листов 1

Резина ЗМБ-М
ГОСТ 7338-77

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов.

Копировал: Ильичева

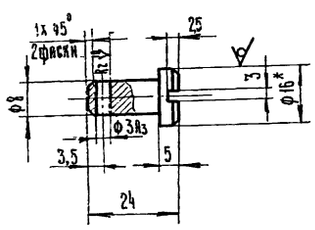
Формат: 11

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

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

08-16.000.01

Rz 80 (√)



1* Размер для справок
2 Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7

7833/2

08-16.000.01. ТП 705-1-142

			Дата
Разраб.	Гребнева		24.8.79
Пров.	Кабанов		25.5.79

Палец

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,015	1:1

Лист | Листов 1

Круг 16 ГОСТ 2590-71
Ст3 ГОСТ 535-79

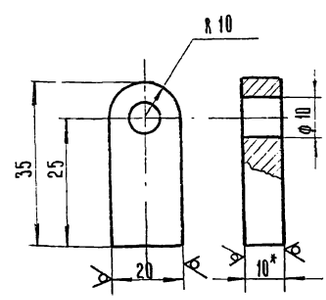
Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов.

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

Типовой проект 705-1-142 Альбом II

08-15.000.03

Rz 80 (√)



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

(34)

7833/2

08-15.000.03 ТП 705-1-142

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Гребнева		
Пров.		Ковалев		
Гл. инж. отд		Кабанов		
Нач. отд.		Зараковский		
Рип.		Гоголев		
Н. контр.		Есина		

Ушко

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,06	1:1

Лист | Листов 1

Полоса 10x20 ГОСТ 103-76
Ст3 ГОСТ 535-79

Госкомсельхозтехника СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

gost.e-ecolog.ru