ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМ ГОРЯЧИМ ВОДОСНАБЖЕНИЕМ ИЗ КОТЕЛЬНОЙ

ТОПЛИВО- КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

Заменен 903-1-152.86 и.3.87

АЛЬБОМ XVIII

Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления.

15582 19
ЦЕНА 4-26

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 2612 Тираж 610 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

903-1-152

КОТЕЛЬНАЯ С 3 КОТЛАМИ КЕ-4-14С

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМ ГОРЯЧИМ ВОДОСНАБЖЕНИЕМ ИЗ КОТЕЛЬНОЙ

ТОПЛИВО - КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

NN АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ
I/1	ЗДАНИЕ С ПАНЕЛЬНЫМИ СТЕНАМИ
I/2	ЗДАНИЕ С КИРПИЧНЫМИ СТЕНАМИ
II	КОНСТРУКЦИИ. УЗЛЫ И ДЕТАЛИ ОБЩИЕ ДЛЯ ВАРИАНТОВ ЗДАНИЯ С ПАНЕЛЬНЫМИ И КИРПИЧНЫМИ СТЕНАМИ.
III	ТОПЛИВОПОДАЧА
IV	ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
V	КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ
VI	ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ, ВОДОПОДОГРЕВАТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА, УСТАНОВКА ГОРЯЧЕГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ
VII	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО- КАМЕННЫЕ УГЛИ)
VIII	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО - БУРЫЕ УГЛИ)
IX	ВОДОПОДГОТОВКА
	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
X	КОТЕЛЬНАЯ, СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ
XI	ТОПЛИВОПОДАЧА. СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ
XII	ЩИТЫ СТАНЦИЙ УПРАВЛЕНИЯ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ
XIII	КОТЕЛЬНАЯ. СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ
	АВТОМАТИЗАЦИЯ
XIV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОК. ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ.
XV	ОБЩИЕ ВИДЫ ЩИТОВ.
XVI	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ

NN АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
XVII	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ. ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА
XVIII	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ
	КОНСТРУКТОРСКИЕ ЧЕРТЕЖИ
XIX	СОЧЛЕНЕНИЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ
XX	ГАЗОПРОВОДЫ И ВОЗДУХОПРОВОДЫ, МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ КОТЛОАГРЕГАТА
	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
XXI	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ, МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ
XXII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
XXIII	АВТОМАТИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ.
XXIV	ЭКОНОМИКА. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
	СМЕТЫ
XXV	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (ДЛЯ ЗДАНИЯ С ПАНЕЛЬНЫМИ СТЕНАМИ)
XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (ДЛЯ ЗДАНИЯ С КИРПИЧНЫМИ СТЕНАМИ)
XXVII	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И МЕХАНИЗАЦИЮ ТРАНСПОРТА.

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 907-2-134 Ж/Б ДЫМОВАЯ ТРУБА H=30м; Ду=1,0м. РАСПРОСТРАНИТЕЛЬ ВНИИ ТЕПЛОПРОЕКТ И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-110 АЛЬБОМЫ I; VIII РЕЗЕРВУАР ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 50м³ РАСПРОСТРАНИТЕЛЬ КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

АЛЬБОМ XVIII

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА — ШИЛЛЕР Ю.И.
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — РАСКИН Е.Д.

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ №143 ОТ 16/X 1978г.

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Ведомость чертежей основного комплекта

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	1-2	Общие данные	
22	3-4	Пояснительная записка	
22	5-6	Ведомость оборудования	
22	7	Ведомости технологических металлоконструкций метизов и материалов	
22	8-10	Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления	
22	11	механизация приемного устройства	
22	12-13	Конвейер ленточный №1	
22	14-15	Механизация дробильного устройства	
22	16-18	Конвейер ленточный №2	
22	19	Установка автоматических весов	
22	20-23	Механизация шлакозолоудаления	
22	24	Установка лотков. Лист прижимной задний. Лист прижимной боковой	
22	25	Установка сбрасывателя В=650 с приводом ПВМ-200×200-I	
22	26	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера №1	

Ведомость чертежей основного комплекта

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	27-28	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера №2	
22	29-30	Лоток направляющий концевой	
22	31	Лоток направляющий промежуточный	
22	32	Корпус типа I. Корпус типа II. Лист прижимной боковой	
22	33	Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая	
22	34	Стойка типа III. Патрубок переходной	
22	35	Устройство приводное конвейера №1	
22	36	Привод N=3 квт	
22	37	Рама	
22	38	Ограждение муфт МУВП и КДН	
22	39	Опора электромагнитного шкива	
22	40	Верхняя часть головной воронки	
22	41.42	Нижняя часть головной воронки	
22	43	Дверца	
22	44	Металлоконструкция конвейера №2	
22	45	Секция типа I	
22	46	Секции типа II, III, IV	

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
ТП903-1-152-АР	Архитектурно-строительные решения	Альбомы I(1; I/2; II
ТП903-1-152-КЖС	Конструкции железобетонные	альбомы I(1; I/2; II-IV
ТП903-1-152-КМ	Конструкции металлические	Альбомы II, III
ТП903-1-152-ТМ	Тепломеханическая часть	альбомы V; VI, VII, VIII, IX, XI, XX
ТП903-1-152-М	Механизация топлива подачи и шлакозолоудаления	альбом VIII
ТП903-1-152-Э	Электротехническая часть	альбомы V, XI, XII, XIII
ТП903-1-152-АТМ	Автоматизация	альбомы XIV, XV, XVI
ТП903-1-152-ОВ	Отопление и вентиляция	Альбом XVII
ТП903-1-152-ВК	Водоснабжение и канализация	Альбом XVII
ТП903-1-152-ЗС	Заказные спецификации	альбомы XVI, XVII, XIX
ТП903-1-152-С	Сметы и технико-экономическая часть	альбомы XXIV, XXV, XXVI, XXVII

Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления разработана в соответствии с действующими нормами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрыволожарную и пожарную безопасность.

Главный инженер проекта Курц М.Л.

					ТП 903-1-152
Нач.отд.	Стирнов			18.11	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл.инж.пр.	Курц				Литер Р; Лист 1; Листов 68
Рук.гр.	Рыштон				
Провер.	Алексеев				ГПИ Союзпромтехмонтаж
Исполн.	Будорина				Общие данные
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата		

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

Согласовано

15582-19 3

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

Подпись и дата

Ведомость чертежей основного комплекта

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	47	Секции типа V, VI, VII, VIII	
22	48	Стойки типа I и типа II. Секция типа IX. Очиститель ленты.	
22	49	Рама. Серьга. Воронка нижняя.	
22	50	Опора устройства натяжного конвейера № 1	
22	51	Ограждение натяжного барабана конвейера № 1	
22	52	Устройство приводное конвейера № 2	
22	53	Привод N = 10 кВт	
22	54	Рама	
22	55	Ограждения муфт МУВП и КДН	
22	56	Опора приводного барабана	
22	57	Воронка головная	
22	58	Ограждение отклоняющего барабана	
22	59	Ограждение натяжного барабана конвейера № 2	
22	60	Опора устройства натяжного конвейера № 2	
22	61	Ограждение ленточного конвейера. Ящик	
22	62	Воронка под дробилкой	
22	63	Воронка для металлических включений	
22	64	Воронка	
22	65	Воронка	
22	66	Воронка над дробилкой	
22	67	Очиститель барабана. Кронштейн	
22	68	Схема запасовки каната скреперного подъемника.	

Ведомость примененных и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечан.
ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.	
ГОСТ 11534-75	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	
ОСТ 24.94.009-74	Швы сварных соединений Основные типы и конструктивные элементы	
Типовой проект № 409-29-35 альбом IX	Прирельсовый автоматизированный склад заполнителей емкостью 3 тыс. куб. м с приемными устройствами и надштабельным конвейером. Нестандартизированное оборудование. Люкоподъемники.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Бударина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Система механизированной топливоподачи и шлакозолоудаления состоит из следующих узлов.

1. Открытого расходного склада угля.
2. Приемного бункера топливоподачи.
3. Дробильного устройства.
4. Конвейерной линии топливоподачи.
5. Скреперных подъемников для мокрого шлакозолоудаления - индивидуальных для каждого котлоагрегата.

Техническая характеристика топливоподачи и шлакозолоудаления

1. Топливо — Каменные и бурые угли
2. Топливо (расчетное):
   - 2.1. Каменный уголь — Печорский „ПЖ" $Q_n^p = 5930$ ккал/кг; $A_p = 18,6\%$.
   - 2.2. Бурый уголь — Артемовский $Q_n^p = 3120$ ккал/кг; $A_p = 21,6\%$
3. Максимальный размер кусков угля — 100×200×300 мм
4. Максимальный расход топлива на 1 котел:
   - 4.1. При работе на каменных углях — 476 кг/час
   - 4.2. При работе на бурых углях — 900 кг/час
5. Емкость бункеров над котлами (в часах работы котла)
   - 5.1 При работе на каменных углях — 18 час
   - 5.2 При работе на бурых углях — 10 час
6. Запас топлива на открытом складе — на 7 суток
7. Расчетная производительность тракта подачи топлива в бункеры над котлами — 30 т/час
8. Количество скреперных подъемников для шлакозолоудаления (по числу котлоагрегатов) — 3 шт
9. Количество шлака и золы, транспортируемое скреперным подъемником — до 0,5 т/час
10. Емкость ковша скреперного подъемника — 0,35 м³
11. Угол подъема ковша — 65°
12. Мощность эл. двигателя лебедки скреперного подъемника (при ПВ = 25%) — 11 квт.
13. Обслуживающий персонал (явочный состав)

Обслуживающий персонал	При работе на каменных углях				При работе на бурых углях			
	Смена				Смена			
	I	II	III	Всего	I	II	III	Всего
1. Бульдозерист	1	—	—	1	1	1	—	2
2. Рабочий на механизмах топливоподачи и шлакозолоудаления	1	—	—	1	1	1	—	2
Итого:	2	—	—	2	2	2	—	4

Механизация топливоподачи

В качестве основного, экономически целесообразного, способа доставки топлива на территорию котельной, потребляющей около 8000 тонн угля в год, принят автотранспорт. *)

Укладка угля в штабель на открытом складе, а также подача его со склада в приемный бункер топливоподачи, осуществляется погрузчиком — бульдозером.

Под приемным бункером установлен качающийся питатель типа КЛ-8-01, загружающий ленточный конвейер №1, который транспортирует уголь в дробильное устройство.

После дробления уголь поступает на ленточный конвейер №2, оборудованный плужковыми сбрасывателями для раздачи топлива по бункерам над котлами.

В тракте топливоподачи предусмотрена установка магнитного сепаратора ШЭ 65-63, валково-зубчатой дробилки ДДЗ-4 (Кальмиус-4), а также автоматических конвейерных весов ЛТМ-650, учитывающих количество угля, поступающего в бункеры котлов.

Работа системы топливоподачи автоматизирована. Управление механизмами осуществляется с центрального пульта.

*) В отдельных случаях, при соответствующем обосновании, доставка топлива может осуществляться ж/д транспортом. — см. „Указания по применению проекта" п. 3, лист 4

Механизация шлакозолоудаления

Шлак и зола из-под каждого котла и соответствующего золоуловителя удаляются с помощью индивидуального скреперного подъемника.

Всего в котельной устанавливается три скреперных подъемника — по числу котлов. Канал скреперного подъемника, заполненный водой, размещается по оси котла на отм. ± 0,00. При рабочем ходе ковш подъемника перемещается по горизонтальному участку канала. При этом происходит заполнение ковша шлаком и золой, находящимися на дне канала. Далее, заполненный ковш поднимается по наклонному участку к шлакозольному бункеру, и в конце пути опрокидывается, разгружая содержимое в бункер. При обратном (холостом) ходе ковш, имеющий заднюю откидную стенку, свободно проходит по горизонтальному участку канала, пропуская золу и шлак через полость ковша. В конце пути ковш заходит на хвостовой участок и принимает наклонное положение. Благодаря этому предотвращается затаскивание очаговых остатков в хвостовую часть канала. Зола от золоуловителей поступает в канал подъемника по наклонным течкам.

Из бункеров очаговые остатки выдаются на автомашины и вывозятся с территории котельной.

Работа скреперных подъемников предусмотрена в автоматическом режиме.

В течение каждого часа подъемник автоматически включается несколько раз через равные промежутки времени.

При каждом включении ковш совершает один цикл.

Периодичность включения устанавливается в зависимости от количества шлака (см. указания по монтажу и эксплуатации).

Пульт управления подъемником размещен на щитке у старшего кочегара.

Изм	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152
Нач. отд.		Смирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл. инж. пр.		Курц			Литер: Р; Лист: 3; Листов:
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Бударина			Пояснительная записка
Исполн.		Буяндукова			ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата	

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

Указание по монтажу и эксплуатации скреперных подъемников

Монтаж и эксплуатацию подъемников следует производить в строгом соответствии с инструкцией завода-изготовителя, а также с учетом следующего:

1. При монтаже обратить особое внимание на правильную установку направляющих для катков ковша подъемника, обеспечив размеры колеи направляющих и расстояние между шинами и контршинами по всей длине подъемника в пределах допусков, заданных на чертежах.

2. После монтажа узлов подъемника и наладки электрооборудования произвести холостую обкатку (при порожнем ковше и отсутствии воды в канале) в течение 8 часов.

3. Не допускается:

а) работа скреперного подъемника при отсутствии воды в канале;

б) сброс в канал остывших кусков шлака (последний должен сбрасываться в канал в раскаленном состоянии, при этом происходит резкое охлаждение, растрескивание, измельчение шлака. Указанное является одним из основных условий обеспечения нормальной работы подъемника).

4. Работа скреперного подъемника может производиться периодически или непрерывно в зависимости от количества очаговых остатков, подлежащих удалению из канала. Длительность остановки подъемника при периодической работе определяется из расчета накопления в канале не более 200 кг шлака и золы.

5. Во избежание уплотнения и цементации, зола и шлак не должны находиться в канале более 8-10 часов.

6. Канат скреперного подъемника должен быть предохранен от коррозии путем покрытия мазью канатной по ГОСТ 5570-69.

7. Необходимо систематически (1 раз в смену) проверять состояние каната, обращая особое внимание на места крепления его к ковшу. При повреждении 20% проволочек, канат следует заменять, не допуская обрыва.

Указания по применению проекта

1. В зависимости от рельефа местности длина ленточных конвейеров может быть изменена, при этом углы наклона конвейеров следует сохранить.

2. При установке в котельной количества котлов, отличного от принятого в проекте, следует соответственно скорректировать число скреперных подъемников (по одному на каждый котлоагрегат), а также длину горизонтального участка ленточного конвейера № 2 и количество сбрасывателей.

3. При размещении котельной на территории промышленного или коммунально-бытового предприятия, где для основного технологического процесса производства применен ж/д транспорт, может оказаться целесообразной доставка угля в ж/д вагонах. Схема размещения сооружений топливоподачи при доставке топлива ж/д транспортом и рекомендации по механизированной разгрузке вагонов представлены на листе 10 Учитывая незначительный годовой грузооборот, вес части маршрута, одновременно подаваемого под разгрузку, не должен превышать 120-180 тонн, что должно быть согласовано в установленном порядке при привязке проекта. В случае применения проекта с доставкой топлива ж/д транспортом, необходимо дополнительно заказать оборудование в соответствии с указаниями на листе 10, при этом емкость открытого расходного склада угля увеличивается до 14 суток.

					ТП 903-1-152	
					Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Стурнов				Литер / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Кург				Р / 4 /
Рук. гр.		Райзман				
Провер.		Бударина				
Исполн.		Буяндукова			Пояснительная записка	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

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

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Тип, марка, каталог, № чертежа	Завод-изготовитель	Количество	Масса в кг: Единицы	Масса в кг: Общей
1	2	3	4	5	6	7
	Механизация топливоподачи					
1	Погрузчик-бульдозер одноковшовый фронтальный с ковшом емкостью 1,0 м³ грузоподъемностью 2т на гусеничном тракторе ДТ-75Б класс 3 тонны	Д-574(70-7)	Бердянский з-д дорожных машин	1	9650	9650
2	Таль ручная передвижная червячная грузоподъемностью 5т		Красногвардейский крановый з-д	1	200	200
3	Таль ручная передвижная червячная г/п 1т		Красногвардейский крановый з-д	1	45	45
4	Дробилка двухвалковая зубчатая	ДДЗ-4 „Кальмиус-4"	Ясиноватский машзавод	1	4855	4855
5	Питатель качающийся	КП-8-0-I ГОСТ 7010-77	Пермский з-д горно-шахтного машиностроения	1	900	900
6	Оборудование для ленточного конвейера №1 Q=40 т/час, шириной ленты B=650 мм и V=1,0 м/сек транспортируемый материал - уголь γ=0,85 т/м³					
6.1.	Лента транспортерная B=650 с числом прокладок 4 из ткани БКНЛ-100, резиновыми обкладками толщиной 3мм на рабочей поверхности и 1мм на нерабочей из резины класса А	2БКНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ38-105392-72	Заводы Минтяжмаша	1 40 п.м.		
6.2	Роликоопора желобчатая	„Роликоопора Ж63"	—"—	20	20	400
	Роликоопора нижняя	„Роликоопора Н65-I"	—"—	7	14	98
6.4	Натяжка винтовая. Барабан ф 400 Ход натяжки А-500	„Натяжка 6540-60-50"	—"—	1	175	175
6.5	Барабан отклоняющий ф 250	„Барабан 6525-40"	—"—	1	57	57
6.6	Ролик дефлекторный верхний	„Ролик дефлекторный В=650-верхний"	—"—	2	3,4	6,8
6.7	Ролик дефлекторный нижний	„Ролик дефлекторный В=650-нижний"	—"—	2	6	12
6.8	Очистное плужковое устройство B=650		—"—	1	13,6	13,6
6.9	Устройство выключающее канатное $B_к$=15		—"—	1	10	10
6.10	Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50			1	18	18

1	2	3	4	5	6	7
6.11	Электродвигатель N=3квт n=1000 об/мин, исполнение М101	А02-41-6	Заводы Минтяжмаша	1	62	62
6.12	Редуктор с храповым останов., i=40, сборка-6	РЦД-350-40-6	—"—	1	175	175
6.13	Муфта упругая втулочно-пальцевая	МУВП4-35-32	—"—	1	7	7
6.14	Муфта кулачково-дисковая	КДН 160-12/12-70/65-4	—"—	1	20	20
6.15	Шкив электромагнитный комплектно с выпрямительной станцией ВС-10 Диаметр шкива ф 630.	ШЭ 65-63	Ворошиловградский з-д угленаша	1	1000	1000
c	Датчик скорости тахогенераторный	УПДС	Днепропетровский з-д шахтной автоматики	1	1	1
7	Оборудование для ленточного конвейера №2 Q=40 т/час, ширина B=650, V=1,0 м/сек транспортируемый материал - уголь γ=0,85 т/м³					
7.1.	Лента транспортерная B=650 с числом прокладок-4, из ткани БКНЛ-100, резиновыми обкладками толщиной 3мм на рабочей поверхности и 1мм на нерабочей из резины класса А	БКНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ 38-105392-72	Заводы Минтяжмаша	1 160 п.м.		
7.2	Роликоопора желобчатая	„Роликоопора Ж65"	—"—	55	20	1100
7.3.	Роликоопора прямая верхняя высокая	„Роликоопора высокая 65-II"	—"—	6	14,5	87
7.4	Роликоопора нижняя подвесная	„Роликоопора Н65-I"	—"—	22	14	308
7.5	Ролик дефлекторный верхний	„Ролик дефлекторный В=650-верхний"	—"—	8	3,4	27,2
7.6	Ролик дефлекторный нижний	„Ролик дефлекторный В=650-нижний"	—"—	8	6	48
7.7.	Натяжка винтовая Барабан ф 400 Ход натяжки А=800.	„Натяжка 6540-60-80"	—"—	1	190	190
7.8	Очистное плужковое устройство B=650		—"—	1	13,6	13,6
7.9	Устройство выключающее канатное $B_к$=35		—"—	2	10	20

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.		Стирнов			
Гл. инж. пр.		Куриц			
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Борисов			
Исполн.		Бударкина			
Контр.		Фамилия	Подпись	Дата	

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер.	Лист	Листов
Р	5	

Ведомость оборудования

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

1	2	3	4	5	6	7
7.10	Барабан приводной ф 500	„Барабан 6550Г-80"	Заводы Минтяжмаша	1	222	222
7.11	Барабан отклоняющий ф 250	„Барабан 6525-40"	—//—	1	57	57
7.12	Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50		—//—	1	18	18
7.13	Электродвигатель N=10 квт, n=1500 об/мин, исполнение М 101	А02-52-4	—//—	1	110	110
7.14	Редуктор i=40, сборка – 5	РЦД-400-40-5	—//—	1	250	250
7.15	Муфта упругая втулочно-пальцевая	МУВП4-35-38	—//—	1	7	7
7.16	Муфта кулачково-дисковая	КДН200-12/16-70/85	—//—	1	36	36
7.17	Скребок для очистки ленты	„Скребок-650"	—//—	1	21	21
7.18	Сбрасыватель двойной с электроприводом двусторонний В=650 (см. примечание п 2)	по черт. ГПИ СПМ № 1Е1-1160	Полевской машзавод Минтяжмаша	5	450	2250
7.19	Привод винтовой-моторный (см. примечание п. 2)	ПВМ 200×200-I	Конотопский з-д „Красный металлист"	5	79	395
7.20	Датчик скорости тахогенераторный	УПДС	Днепропетровский з-д шахтной автоматики	1	1	1
7.21	Весы автоматические для ленты В=650 с пультом вторичных приборов Угол наклона конвейера 18°.	ПТМ-650	г. Орехово-Зуево з-д „Прибор-деталь"	1	500	500

1	2	3	4	5	6	7
	Механизация шлакозолоудаления					
8	Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом емкостью V=0,35 м³ и углом подъема α=65°	ПСШ-0,35-65	Кусинский машзавод	3	6500	19500
	В том числе на 1 подъемник:					
8.1	Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q=2000 кг			1		
8.2	Ковш V=0,35м³ (с запасными корпусами катков)			1		
8.3.	Головной участок подъемника с углом подъема 65°			1		
8.4.	Поворотный участок подъемника с углом 65°			1		
8.5.	Хвостовой участок подъемника			1		
8.6.	Прямолинейный участок подъемника ℓ=2800			4		
8.7.	Вставка ℓ=400			2		
8.8.	Устройство натяжное			1		
8.9.	Блок ф 300 тип I			5		
8.10.	Блок ф 160 в сборе с рамой			3		
8.11.	Ограждение холостого каната L=10.000мм			1		
8.12.	Затвор для шлакозольного бункера 2×500×500 с ручным приводом			1		
8.13.	Канат 16-Г-I-ЖС-О-Н-160 ГОСТ 3070-74, ℓ=170 п.м.			1		

Примечание

1. Оборудование ленточных конвейеров заказано в соответствии со сборником 1-64 часть VI „Конвейеры ленточные" (оборудование), выпущенным ЦПКБ „Союзпроммеханизация" в 1964 г.
2. Привод винтовой моторный ПВМ 200×200-I предназначен для подъема плужкового сбрасывателя в случае согласования с Полевским машзаводом поставки сбрасывателей – поз. 7.18 – с приводом типа ПТВ или ПВМ, привод винтовой моторный ПВМ – поз. 7.19 – отдельно не заказывается.

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Рейзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Бударина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер.	Лист	Листов
Р	6	

Ведомость оборудования

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Ведомость технологических металлоконструкций

№№ п.п.	Наименование	Кол.	Масса (кг)	Обозначение
1	Стойка тип III	1	17	Лист 34
2	Патрубок переходной	2	13	Лист 34
3	Лоток направляющий концевой	2	185	Лист 29
4	Лоток направляющий промежуточный	2	160	Лист 31
5	Рама	1	60	Лист 37
6	Ограждение муфты МУВП	1	2,68	Лист 38
7	Ограждение муфты КДН	1	3,35	Лист 38
8	Опора электромагнитного шкива	1	115	Лист 39
9	Верхняя часть головной воронки	1	95	Лист 40
10	Нижняя часть головной воронки	1	125	Лист 41
11	Дверца	2	5	Лист 43
12	Секция типа I	5	120	Лист 45
13	Секция типа II	1	36	Лист 46
14	Секция типа III	1	122	Лист 46
15	Секция типа IV	1	77	Лист 46
16	Секция типа V	2	120	Лист 47
17	Секция типа VI	1	122	Лист 47
18	Секция типа VII	1	21	Лист 47
19	Секция типа VIII	1	63	Лист 47
20	Стойка типа I	24	15	Лист 48
21	Стойка типа II	1	14	Лист 48
22	Секция типа IX	2	120	Лист 48
23	Очиститель ленты	1	5,5	Лист 48
24	Рама	5	21	Лист 49
25	Серьга	5	0,3	Лист 49
26	Воронка нижняя	10	52	Лист 49
27	Опора устройства натяжного конвейера №1	1	60	Лист 50
28	Ограждение натяжного барабана конвейера №1	1	27	Лист 51
29	Рама	1	80	Лист 54
30	Ограждение муфты МУВП	1	4	Лист 55
31	Ограждение муфты КДН	1	5	Лист 55
32	Опора приводного барабана	1	120	Лист 56
33	Воронка головная	1	123	Лист 57
34	Ограждение отклоняющего барабана	1	4	Лист 58
35	Ограждение натяжного барабана конвейера №2	1	33	Лист 59
36	Опора устройства натяжного конвейера №2	1	75	Лист 60
37	Ограждение ленточного конвейера	23	23	Лист 61
38	Ящик	1	9,2	Лист 61
39	Воронка под дробилкой	1	75	Лист 62
40	Воронка для металлических включений	1	62	Лист 63
41	Воронка	1	112	Лист 64
42	Воронка над дробилкой	1	70	Лист 66

Ведомость метизов

№№ п/п	Наименование	Тип	Кол-во	Масса (кг)
1	Болт ГОСТ 7798-70	М6х16.46	48	0,26
		М10х20.46	4	0,09
		М10х25.46	8	0,22
		М10х30.46	512	15,3
		М10х60.46	4	0,19
		М12х25.46	8	0,29
		М12х30.46	58	2,43
		М12х40.46	744	37,2
		М12х55.46	44	2,8
		М12х60.46	4	0,27
		М12х75.46	32	2,6
		М16х40.46	4	0,37
		М16х45.46	120	12,5
		М16х50.46	42	4,62
		М16х150.46	18	4,75
		М20х80.46	6	1,56
		М20х100.46	8	2,48
		М24х80.46	6	2,34
		М24х100.46	4	1,84
		М24х240.46	4	4,3
2	Гайка ГОСТ 5915-70	М6.5	50	0,13
		М10.5	540	6,5
		М12.5	895	15,2
		М16.5	222	7,54
		М20.5	38	2,43
		М24.5	20	2,2
		М30.5	12	2,76
3	Шайба ГОСТ 11371-68	10.36	4	0,01
		12.36	480	2,9
		16.36	4	0,04
		20.36	10	0,23
		24.36	10	3,2
		27.36	15	0,8
4	Шайба ГОСТ 6402-70	10.65Г	164	0,31
		12.65Г	696	2,3
		16.65Г	130	1,1
		20.65Г	8	0,12
		24.65Г	10	0,27
5	Шайба ГОСТ 10906-66	12	622	21,8
		16	120	8
		24	8	0,85
6	Заклепка ГОСТ 10299-68	8х20.46	8	0,08
7	Шплинт ГОСТ 397-66	4х32	5	0,016
	Итого:			180

Ведомость материалов

№№ п/п	Наименование	Тип	Масса (кг)
1	Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	№20	280
		№16	120
		№14	350
		№12	60
		№10	1370
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	100х100х10	10
		100х100х8	15
		75х75х8	150
		75х75х6	30
		63х63х6	580
		50х50х5	470
		40х40х4	200
		32х32х3	140
3	Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	75х50х8	100
		75х50х6	55
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	Б-ПН-12	4
		Б-ПН-10	65
		Б-ПН-8	18
		Б-ПН-6	35
5	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-2	130
6	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	Б-ПН-4	110
		Б-ПН-3	90
7	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	6х80	35
		4х50	5
8	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	В30	20
		В20	12
		В16	310
		В10	3
		В8	8
9	Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74 / Ст3 ГОСТ 535-58	2х20	4
10	Сетка стальная плетеная одинарная ГОСТ 5336-67	№20-2,0	98
11	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74 / Ст3 ГОСТ 535-58	6	1
	Итого:		6010
12	Резина листовая техническая морозостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	8М-М	50
		4М-М	10
	Итого:		60

Ведомости включают перечень технологических металлоконструкций ленточных конвейеров, а также перечни материалов и метизов, необходимых для их изготовления и монтажа.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Стирнов		08.74
Гл. инж. пр.		Кура		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Бубарина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

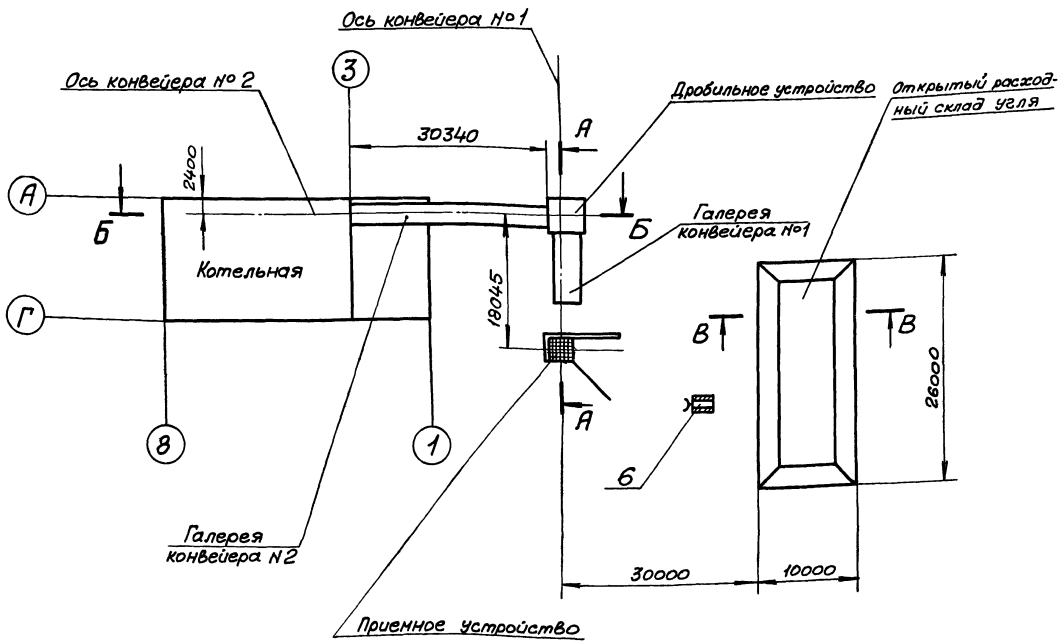
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

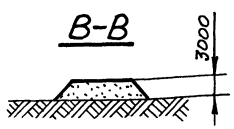
Литер	Лист	Листов
Р	7	

Ведомости технологических металлоконструкций метизов и материалов

ГПИ Союзпроммеханизация

Схема размещения сооружений котельной при доставке топлива автотранспортом





Техническая характеристика топливоподачи и шлакозолоудаления

1. Топливо-каменные и бурые угли, максимальный размер кусков 100×200×300 мм.
2. Доставка топлива-автомобильным транспортом.
3. Запас угля на открытом расходном складе-на 15 суток.
4. Производительность топливоподачи- до 30 т/час.
5. Система удаления золы и шлака с помощью скреперных подъемников для „мокрого" шлакозолоудаления, индивидуально для каждого котлоагрегата. Производительность одного подъемника- до 0,5 т/час.

Листы 8 и 9 рассматривать совместно.

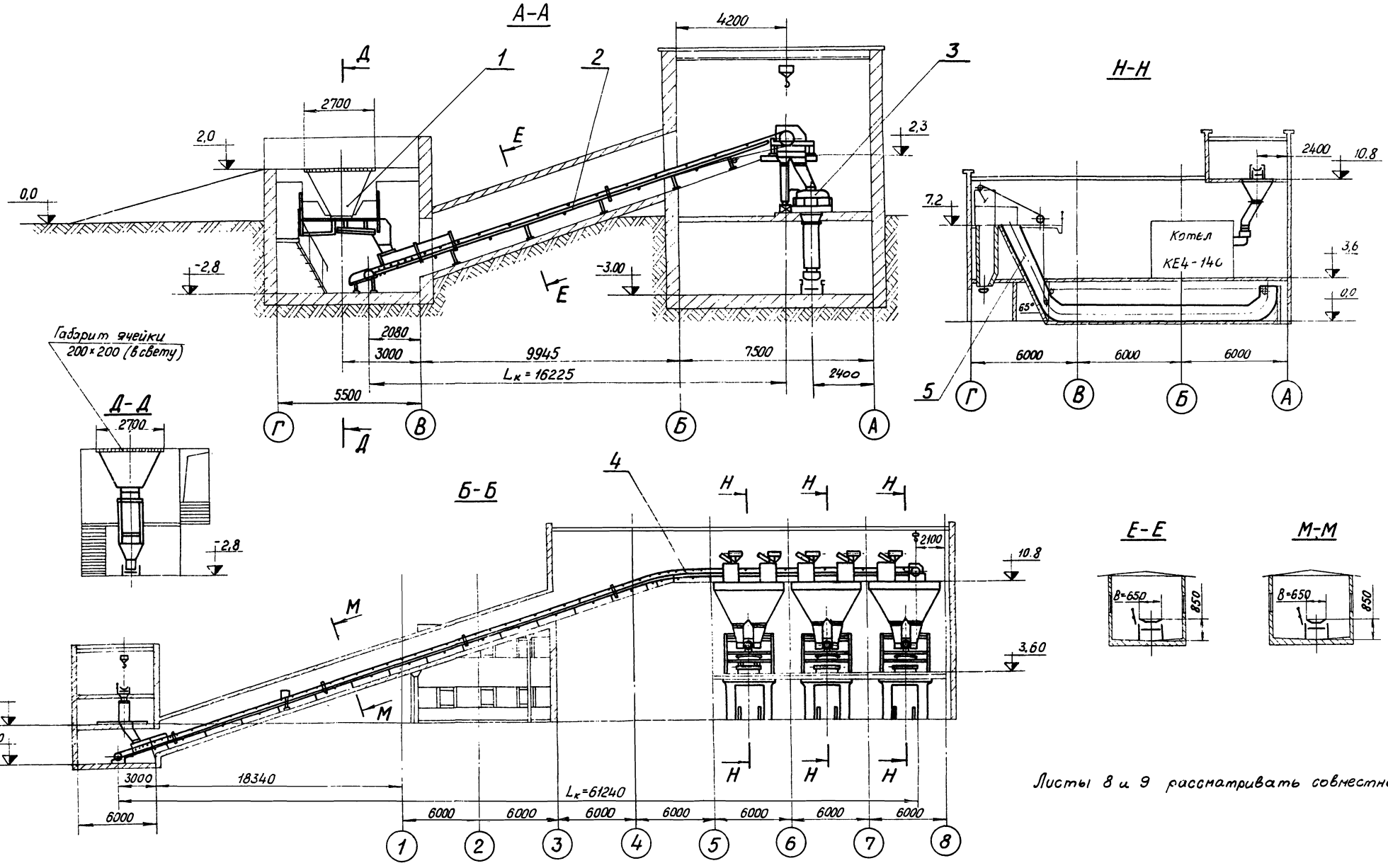
Поз.	Лист	Наименование	Кол.	Примечание
6		Погрузчик-бульдозер с ковшом емкостью 1,0 м³ „Д-574"	1	
5	21	Механизация шлакозолоудаления	1	
4	18	Конвейер ленточный № 2	1	
3	15	Механизация дробильного устройства	1	
2	12	Конвейер ленточный № 1	1	
1	11	Механизация приемного устройства	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-152
Нач.отд.		Смирнов		01.11	Котельная с 3 котлами КЕ-Ц-14С
Гл.инж.пр.		Куриц			Литер Р; Лист 8; Листов
Рук.гр.		Ройзман			
Провер		Мартынов			Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления
Исполн.		Бударина			ГПИ Союзпроммеханизация
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата	

Согласовано

Инв.№подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



Листы 8 и 9 рассматривать совместно.

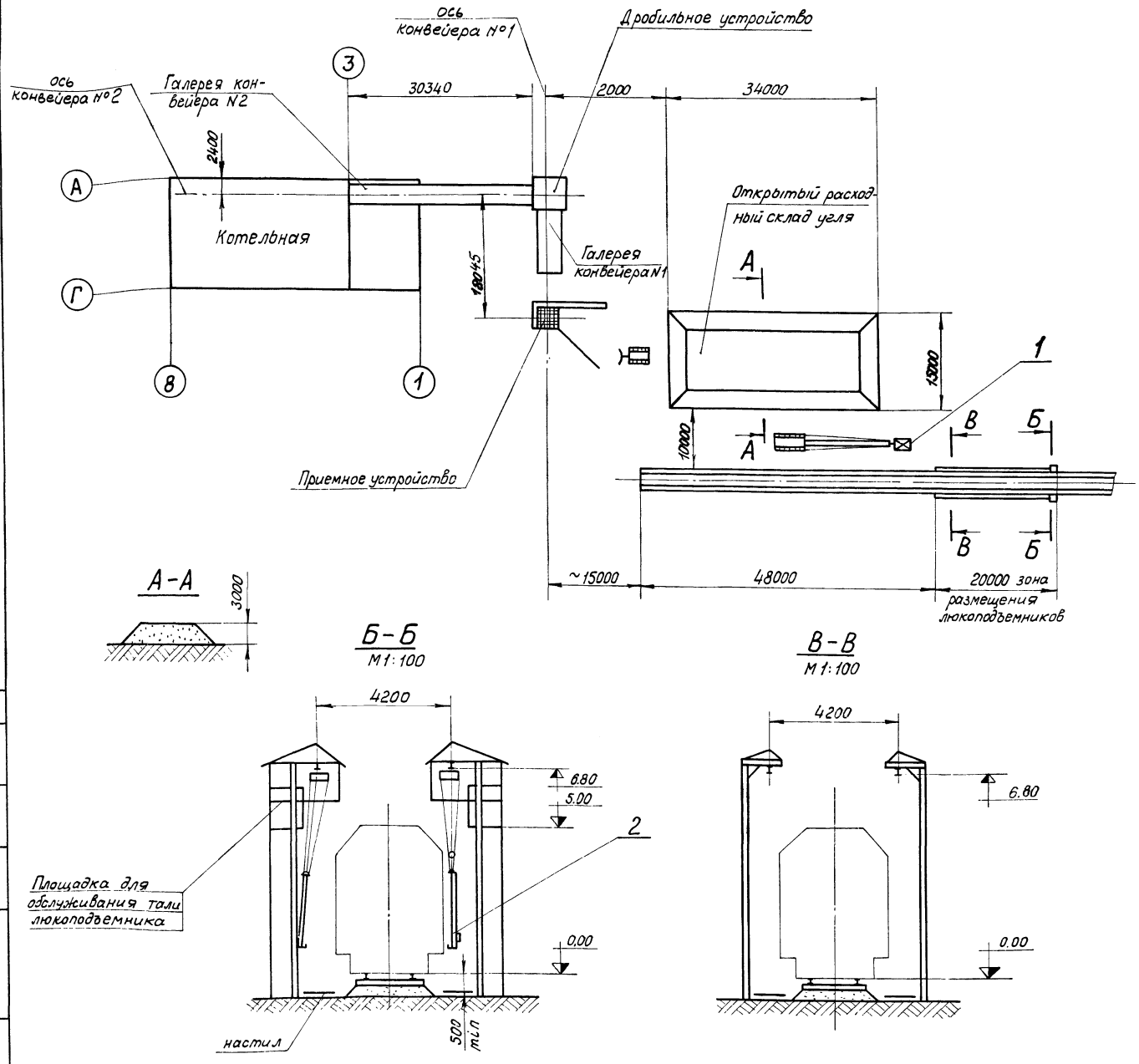
						ТП 903-1-152	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата		Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Нач. отд.		Ямщиков					Литер / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Кунц					Р / 9 /
Рук. гр.		Рябинин				Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления	ГПИ Союзпроммеханизация
Провер.		Мартынов					
Исполн.		Бударина					
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата			

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

15582-19 11

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Схема размещения сооружений котельной при доставке топлива ж/д транспортом



1. При выборе варианта доставки топлива на территорию котельной ж/д транспортом следует учитывать п.3 Указаний по применению проекта (см. пояснительную записку лист 4)
2. Система топливоподачи для котельной с котлами КЕ4-14С при доставке топлива ж/д транспортом отличается от основного варианта топливоподачи с доставкой топлива автотранспортом наличием ж/д пути и средств для механизированной разгрузки вагонов. Выгрузка угля из полувагонов предусматривается с помощью грейферного крана на гусеничном ходу. Емкость грейфера – 1,5 м³ Длина стрелы 12,5 м. Выполнение операций по выгрузке угля грейферным краном должно производиться в строгом соответствии с §§ 12, 15 и 16. раздела IV „Технических условий обеспечения сохранности вагонов при погрузке и выгрузке грузов", опубликованных в „Сборнике правил перевозок и тарифов ж/д транспорта СССР" N 136 от 21 февраля 1972 года.
На зубья грейфера должны быть наварены предохранительные пластины.
Зачистка вагонов осуществляется через люки. Для закрывания люков предусматриваются люкоподъемники.
Разгрузку вагонов обслуживают два человека в одну смену — машинист крана и рабочий склада.
3. При привязке проекта котельной с доставкой топлива ж/д транспортом для механизации разгрузки вагонов заказывается дополнительное оборудование в соответствии с приведенным перечнем:

N п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Тип, марка, каталог, № чертежа	Завод-изготовитель	Количество	Масса (кг) 1шт.	Масса (кг) Общ
1.	Экскаватор-кранс стрелой ℓ=12,5м на гусеничном ходу комплектно с грейфером емкостью 1.5 м³	Э0-6112Б	Воронежский экскаваторный завод им. Коминтерна	1	42500	42500
	Нестандартизированное оборудование					
2	Люкоподъемники комплект из двух устройств для закрывания люков ж/д вагонов в том числе:	по чертежам типового проекта №409-29-35	Распространяется Киевским филиалом Центрального института типовых проектов	1	470	470
2.1	Таль электрическая	ТЭП-1	Московский механический завод треста „Энергомеханизация"	2	—	—
2.2	Кнопочная станция	КС-1-22	—	4	—	—

Изм.	Лист	№докум.	Подп	Дата
Нач.отд.	Стаханов			
Гл.инж.пр.	Кузин			
Рук.гр.	Рейзман			
Провер	Мартынов			
Исполн.	Бударина			
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата	

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	10	

Механизация топливодачи и шлакозолоудаления

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

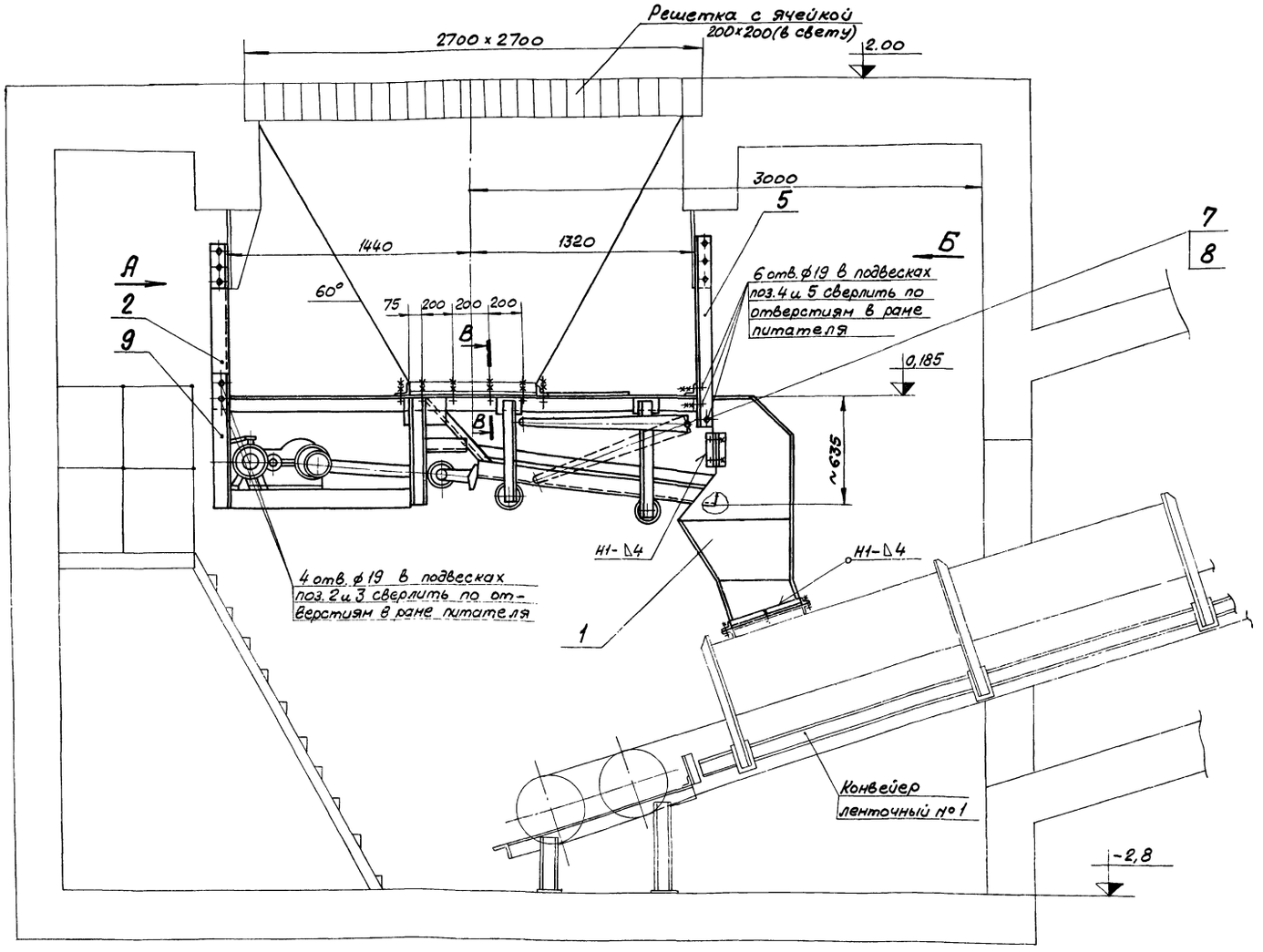
Инв. № подл. | Подп. и дата

15582-19.12

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

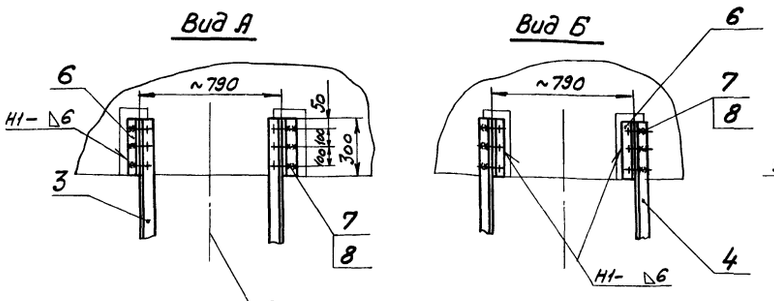


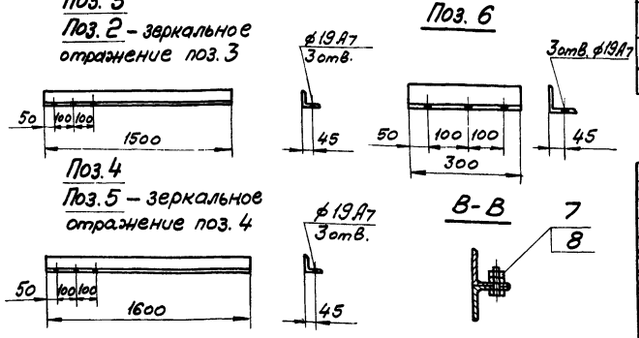
Техническая характеристика

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	
1	Производительность	т/час	до 30
2	Наибольший размер кусков материала (в одном из измерений), поступающего в питатель	мм	300
3	Масса питателя	кг	900
4	Ход лотка (рекомендуемый)	мм	50÷100
5	Мощность электродвигателя	квт.	3

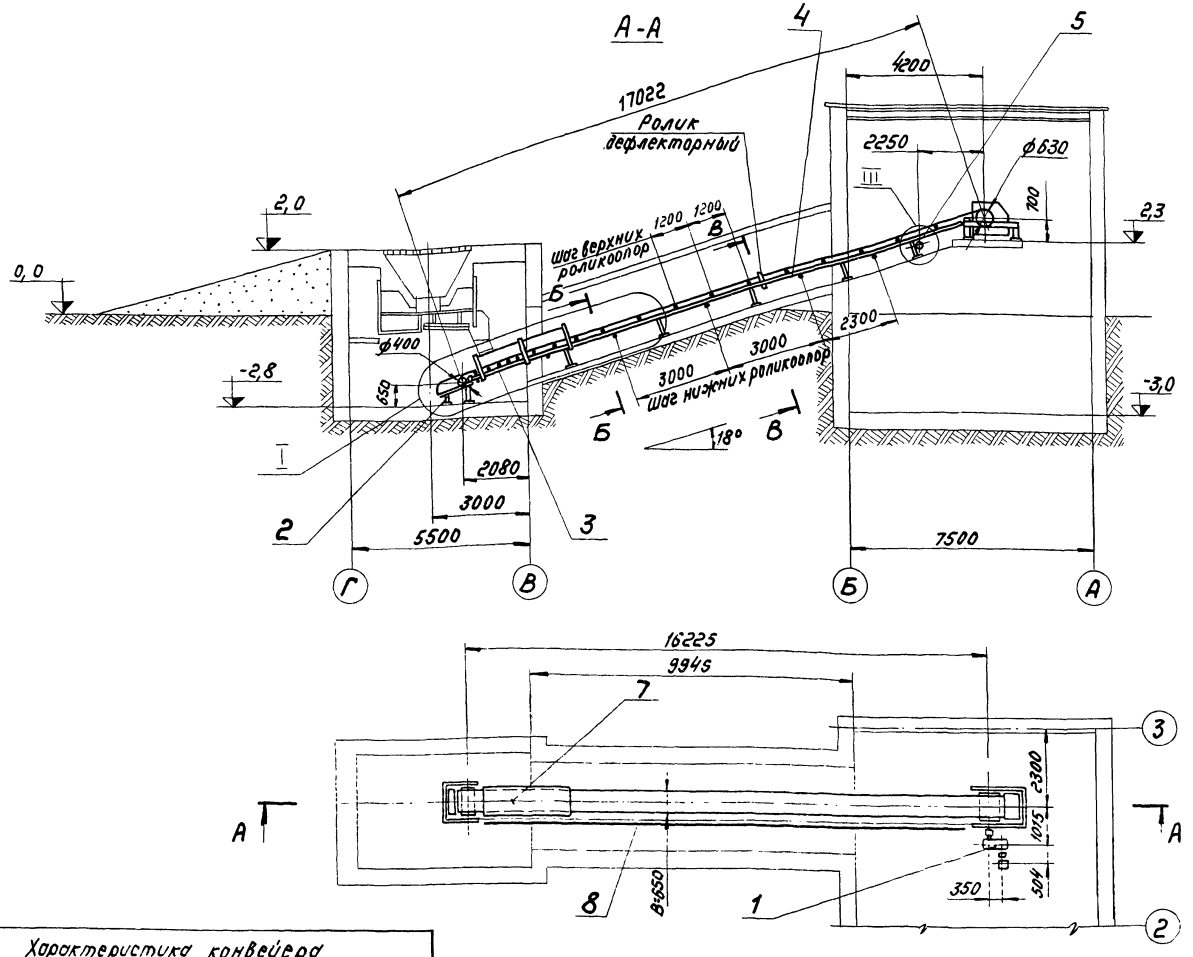
1. Неуказанные предельные отклонения по СМ 9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

9		Питатель качающийся КП-8-01	1	900	900	
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	76	0,034	2,6	
7		Болт М16×50.46 ГОСТ 7798-70	38	0,11	4,18	
6		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	4	3,06	12,24	
5		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	9,9	9,9	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	9,9	9,9	
3		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	9,02	9,02	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	9,02	9,02	
1	Лист 64	Воронка	1	112	112	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт. Масса	Общ.	Примечан.





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-152
Нач. отд.		Смирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл. инж. пр.		Курц			Литер. Р; Лист //; Листов
Рук. гр.		Ройзнан			
Провер.		Борисов			Механизация приемного устройства
Исполн.		Мартынов			ГПИ СОЮЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата	



Характеристика конвейера		
1	Ширина ленты	B=650 мм
2	Длина конвейера (по горизонтали)	L=16225 м
3	Высота подъема	H=5,15 м
4	Скорость движения ленты	V=1 м/с
5	Транспортируемый материал	уголь γ=0,85 т/м³
6	Производительность	Q=30 т/ч
7	Мощность электродвигателя	N=3 квт

7. Стыки транспортерной ленты выполнить методом вулканизации.
8. Опорные металлоконструкции приварить к закладным элементам строительной части.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ 9.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Разрезы Б-Б; В-В и узлы I и III см. лист 13
5. Масса конвейера - 3950 кг
6. Покрытие опорных металлоконструкций и пересыпных устройств - Эм НЦ-132П, серый IV-А

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ. масса	Примеч.
32		Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50	1	183	183	
31		Барабан 6525-40	1	37	37	
30		Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1-АТУ38 105392-72	40 м	315	315	
29		Натяжка винтовая 6540-60-50	1	176	176	
28		Очистное плужковое устройство В=650	1	13,6	13,6	
27		Ролик дефлекторный В=650 нижний	1	6	6	
26		Ролик дефлекторный В=650 верхний	1	3,4	3,4	
25		Роликоопора 65-I	5	14	70	
24		Роликоопора УС 65	18	20	360	
23		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	132	0,035	4,5	
22		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,006	0,024	
21		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	138	0,0033	0,45	
20		Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,012	0,048	
19		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	110	0,006	0,66	
18		Шайба 20.36 ГОСТ 11371-68	4	0,023	0,092	
17		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	140	0,017	2,4	
16		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,14	
15		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,064	0,256	
14		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	140	0,05	6,9	
13		Болт М16х40.46 ГОСТ 7798-70	4	0,084	0,38	
12		Болт М20х100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24	
11	——	Полоса 5х50 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
10	Лист 34	Стойка типа III	1	17	17	
9	Лист 51	Ограждение натяжного барабана конвейера N1	1	27	27	
8	Лист 26	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейеров N1	1	260	260	
7	Лист 24	Установка лотков	1	360	360	
6	Лист 48	Стойка типа I	4	15	60	
5	Лист 46	Секция типа IV	1	77	77	
4	Лист 45	Секция типа I	1	120	120	
3	Лист 47	Секция типа VI	1	122	122	
2	Лист 50	Опора устройства натяжного конвейера N1	1	60	60	
1	Лист 35	Устройство приводное конвейера N1	1	1830	1830	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Стирнов		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

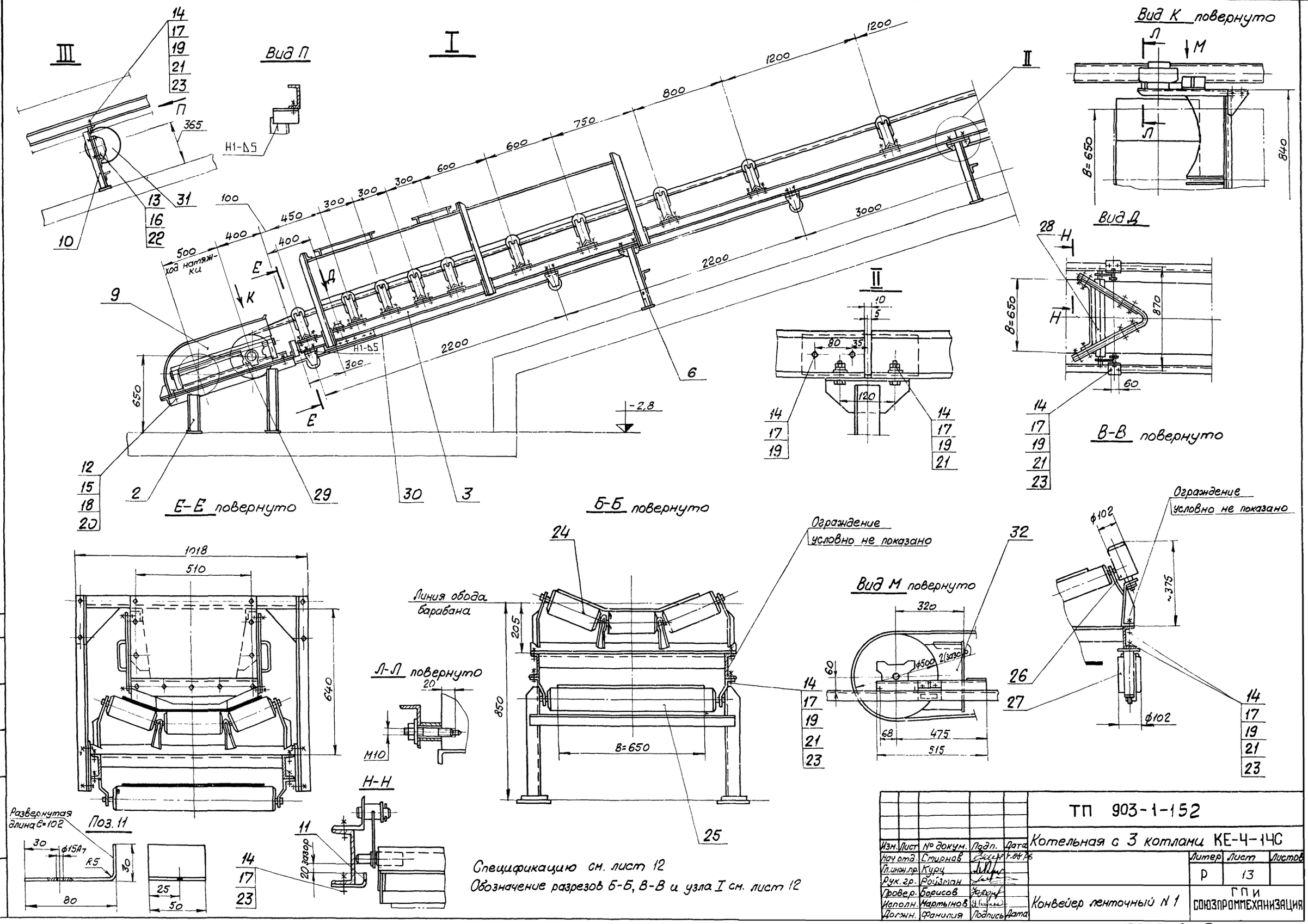
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	12	

Конвейер ленточный N1

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



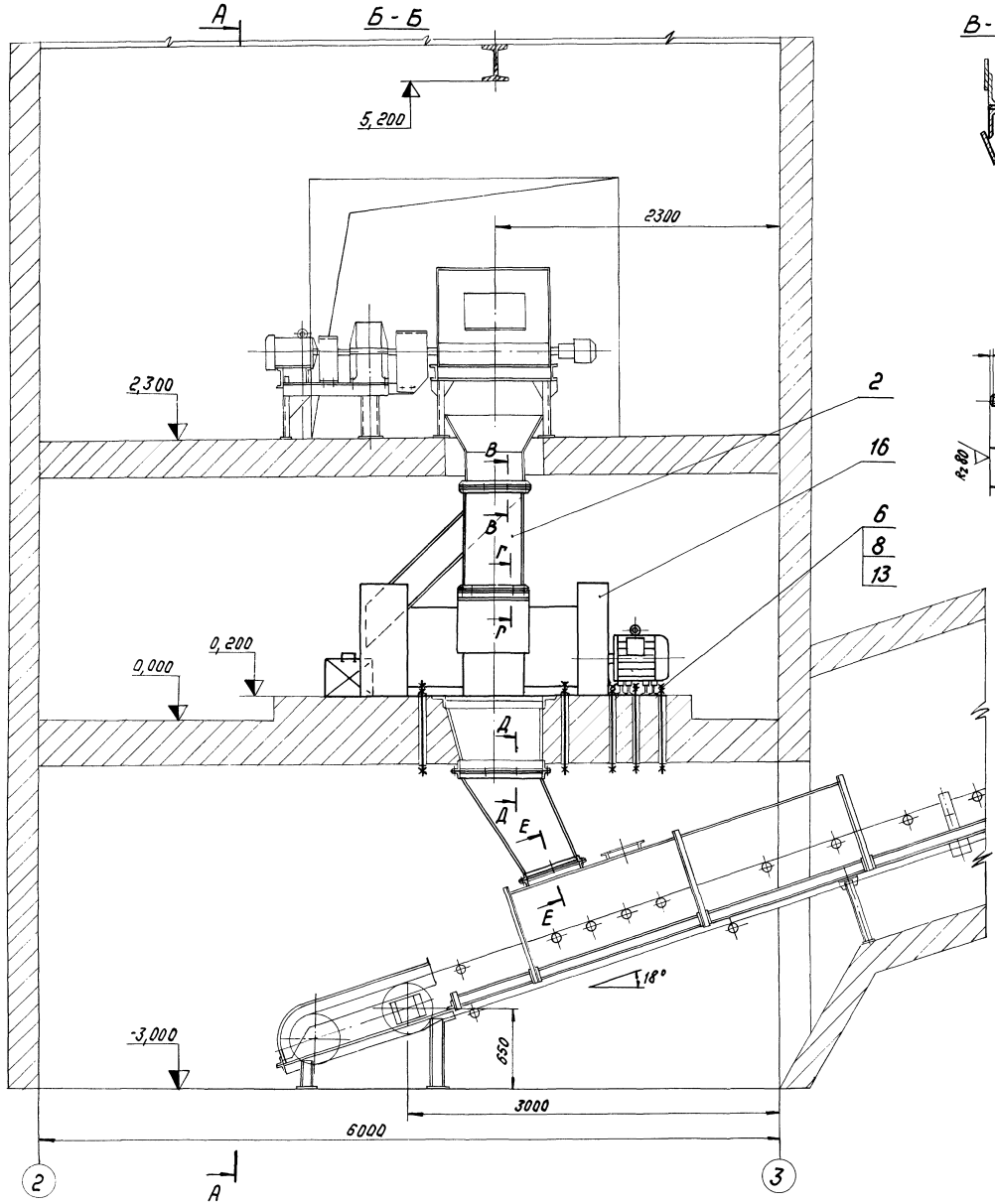
Спецификацию см. лист 12

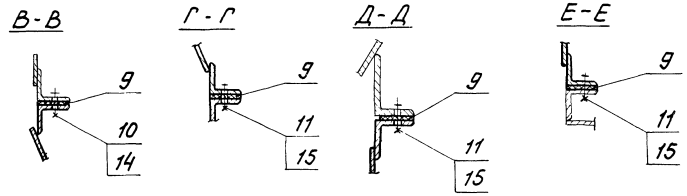
Обозначение разрезов Б-Б, В-В и узла I см. лист 12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-152		
Нач отд.	Стирнов				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Гл.инж.пр.	Курц					Литер	Лист	Листов
Рук.гр.	Ройзман					Р	13	
Провер.	Борисов				Конвейер ленточный N 1	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.	Мартынов						
Должн.	Фамилия		Подпись	Дата			

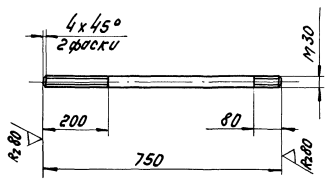
15582-19 15

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

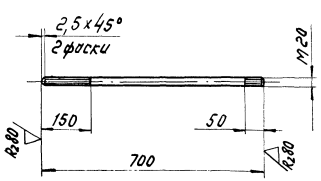




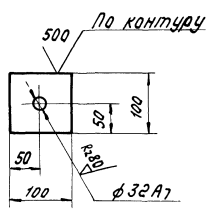
Поз. 5



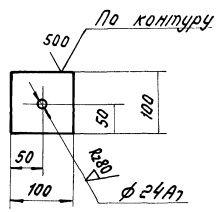
Поз. 6



Поз. 7



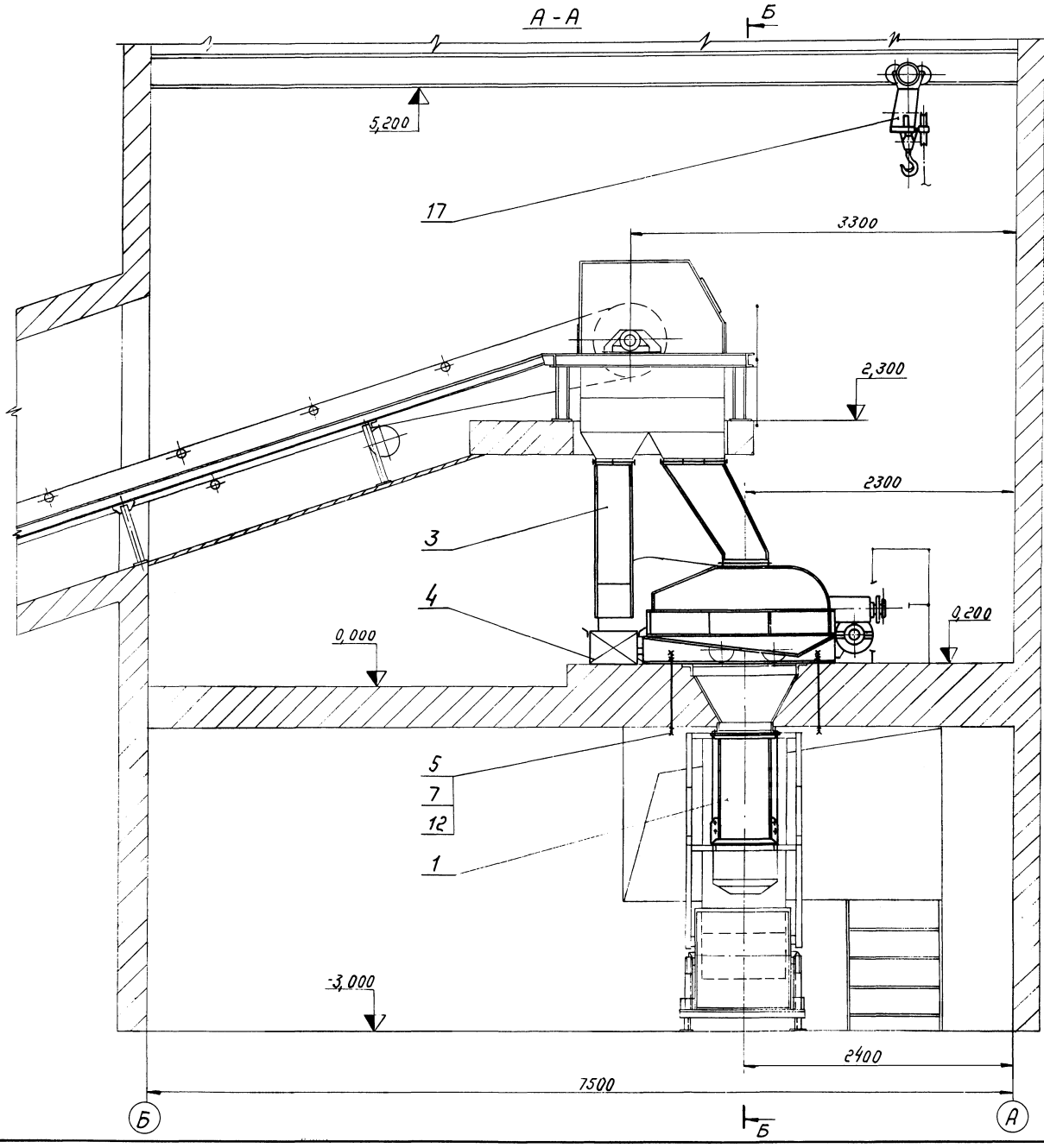
Поз. 8



1. Разрез А-А - см. лист 15 Обозначение разреза Б-Б - см. лист 15
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
3. Масса - 5315 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-152
Нач. отд.		Смирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл. инж. пр.		Куриц			
Рук. гр.		Ройзман			Лит. р / Лист 14 / Листов
Провер.		Мартынов			Механизация дробильного устройства
Исполн.		Борисов			ГПИ Союзпромтехмонтаж
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата	

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



Техническая характеристика	
Производительность дробильного устройства (т/час)	30
Крупность поступающего материала (мм)	не более 100×200×300
Крупность дробленого материала (мм)	0÷40
Мощность привода дробилки (кВт)	13

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примеч.
17		Таль ручная передвижная червячная. Грузоподъемность 5 т.	1	200	200	Красно-гвардейский крановый завод
16		Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4 Правое исполнение	1	4855	4855	Ясиноватский машзавод
15		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	28	0,012	0,34	
14		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	22	0,017	0,37	
13		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	18	0,064	1,15	
12		Гайка М30.5 ГОСТ 5915-70	12	0,23	2,76	
11		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	28	0,03	0,84	
10		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	22	0,042	0,92	
9		Резина-пластина 5М-т ГОСТ 7338-77	—	—	3,0	Ширина полосы 50 мм
8		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,75	4,5	
7		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,75	3,0	
6		Круг В20 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	6	1,73	10,4	
5		Круг В30 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	4	4,2	16,8	
4		Ящик	1	9,2	9,2	
3	Лист 63	Воронка для металлических включений	1	62,0	62,0	
2	Лист 66	Воронка над дробилкой	1	70,0	70,0	
1	Лист 62	Воронка под дробилкой	1	75	75	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Стирнов		
Гл. инж.		Куриц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Марлымов		
Исполн.		Борисов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Механизация дробильного устройства

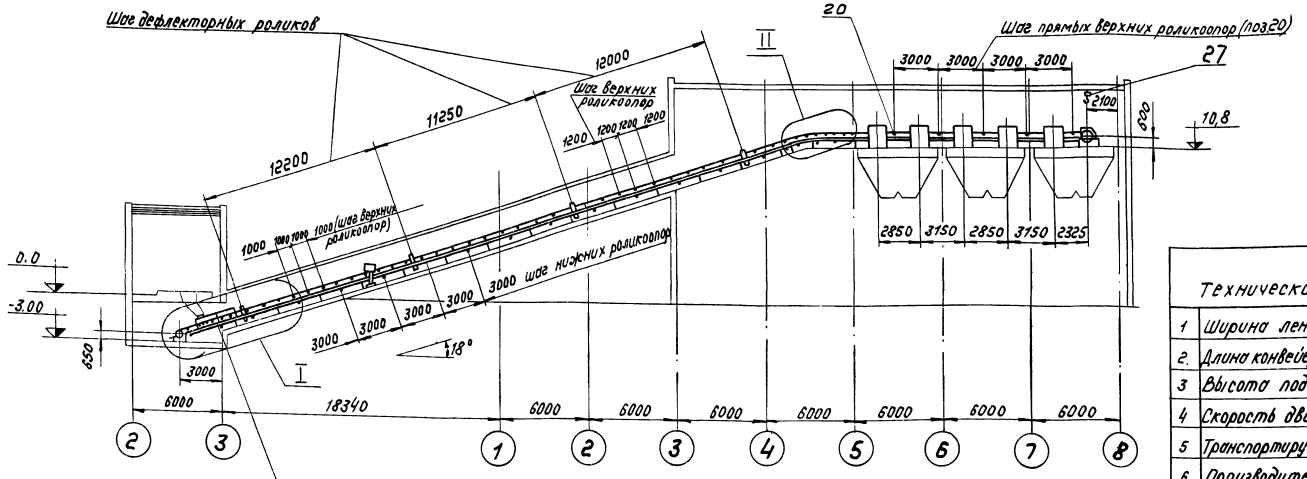
Литер.	Лист	Листов
Р	15	

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

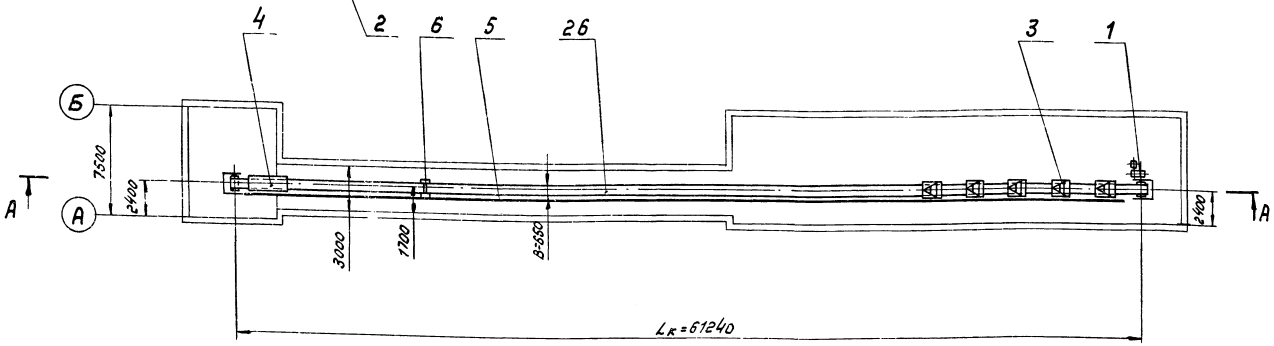
Согласовано

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

А-А



Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	B=650
2	Длина конвейера (по горизонтали)	L=61240
3	Высота подъема	H=13750
4	Скорость движения ленты	V=1 м/с
5	Транспортируемый материал	Уголь γ=0,85 т/м³
6	Производительность	Q=60 т/ч
7	Мощность электродвигателя	N=10 кВт



1. Верхние желобчатые роликоопоры (поз. 12) устанавливать шагом 1200 мм по всей длине конвейера кроме мест указанных особо (секция загрузочная поворотная и разгрузочная - см. узел I и II).
2. Опоры устройства приводного (поз.1) приварить к закладным элементам строительной части. Катет шва по толщине соответствующего опорного элемента металлоконструкции.
3. Узел I см. лист 17
   Узел II см. лист 18
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
6. Спецификацию см. лист 18
7. Масса конвейера - 11060 кг.
8. Стыки транспортерной ленты выполнить методом вулканизации.
9. Покрытие опорных металлоконструкций и пересыпных устройств - Эм НЦ-132П, серый IV-А.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Спирнов		
Гл. инж. пр.		Куруч		
Рук. гр.		Родзянн		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	16	

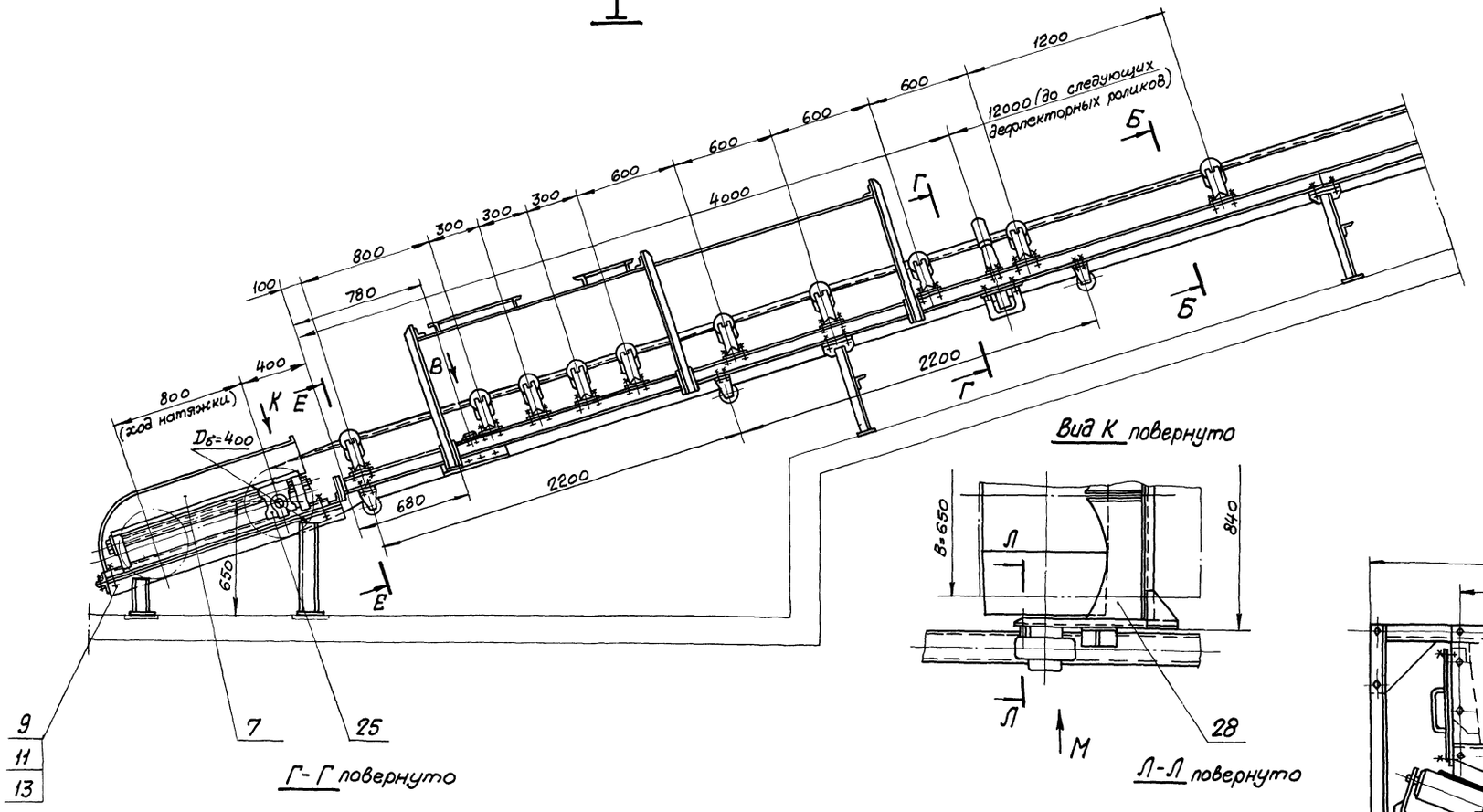
Конвейер ленточный №2

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

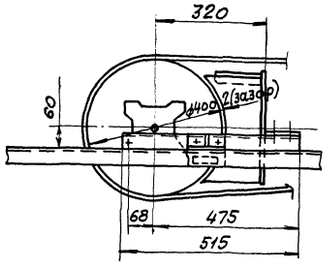
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

I

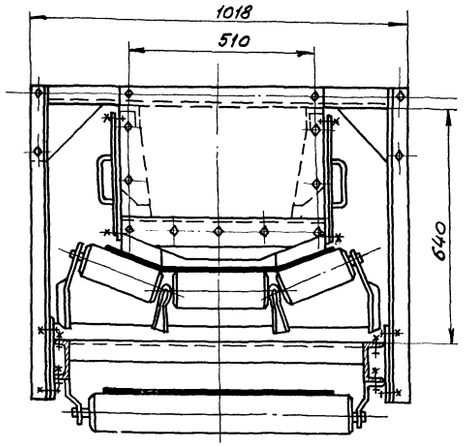


Вид М

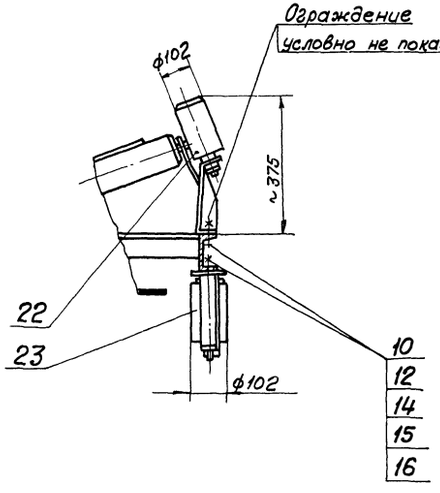


Вид К повернуто

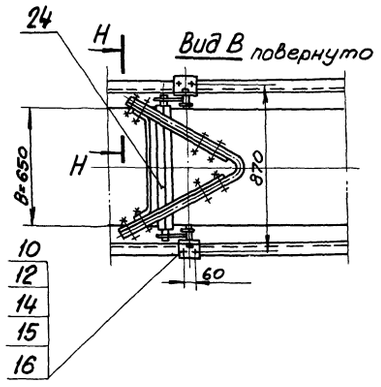
Е-Е повернуто



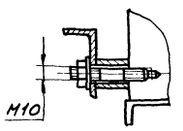
Г-Г повернуто



Вид В повернуто



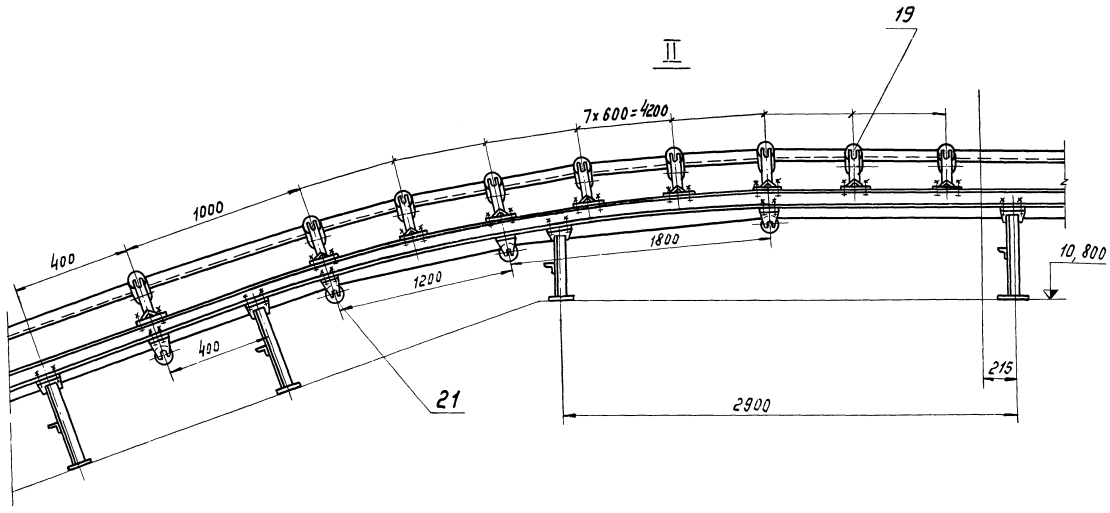
Л-Л повернуто



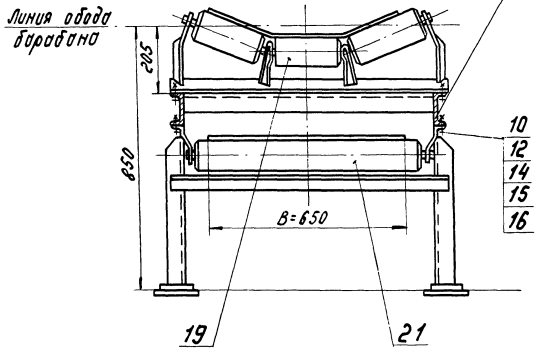
Обозначение узла I см. лист 16
Разрезы Б-Б; Н-Н см. лист 18
Спецификацию см. лист 18

				ТП 903-1-152		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Нач. отд.		Смирнов				Литер / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Куруч				Р / 17 /
Рук. гр.		Ройзман				
Провер.		Борисов				
Исполн.		Мартынов			Конвейер ленточный N 2	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

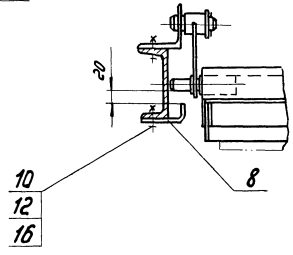
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



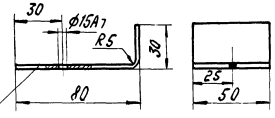
Б-Б повернуто



Н-Н повернуто



Поз.8



Развернутая длина ℓ=102

Обозначение узла II см. лист 16
Обозначение разрезов Б-Б, Н-Н см. лист 17

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт	Общ. масса	Примеч.
28		Очиститель барабана винтовой натяжки 6540-60-50	1	163	163	
27		Таль ручная передвижная червячная г/п 1т	1	45	45	
26		Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1-А Т938-105392-72	160 п.м.	1150	1150	
25		Натяжка 6540-60-80	1	190	190	
24		Очистное лужковое устройство В=650	1	13,6	13,6	
23		Ролик дефлекторный В=650 нижний	8	6	48	
22		Ролик дефлекторный В=650 верхний	8	3,4	27,2	
21		Роликоопора Н 65-I	19	14	266	
20		Роликоопора высокая 65-ПI	5	14,5	72,5	
19		Роликоопора ЖС 65	50	20	1000	
16		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	310	0,035	10,8	
15		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	310	0,0033	1,1	
14		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	310	0,006	1,9	
13		Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,012	0,048	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	310	0,017	0,53	
11		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,064	0,256	
10		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	310	0,05	15,5	
9		Болт М20х100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24	
8		Полоса 5х50 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
7	Лист 59	Ограждение натяжного барабана конвейера №2	1	33	33	
6	Лист 19	Установка автоматических весов	1	690	690	
5	Лист 27	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера №2	1	560	560	
4	Лист 24	Установка лотков	1	360	360	
3	Лист 25	Установка сбрасывателя В=650 с приводом ПВМ 200х200-I	5	765	3825	
2	Лист 44	Металлоконструкция конвейера №2	1	1670	1670	
1	Лист 52	Устройство приводное конвейера №2	1	1057	1057	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Стирнов		4.76
Гл. инженер		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынюк		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

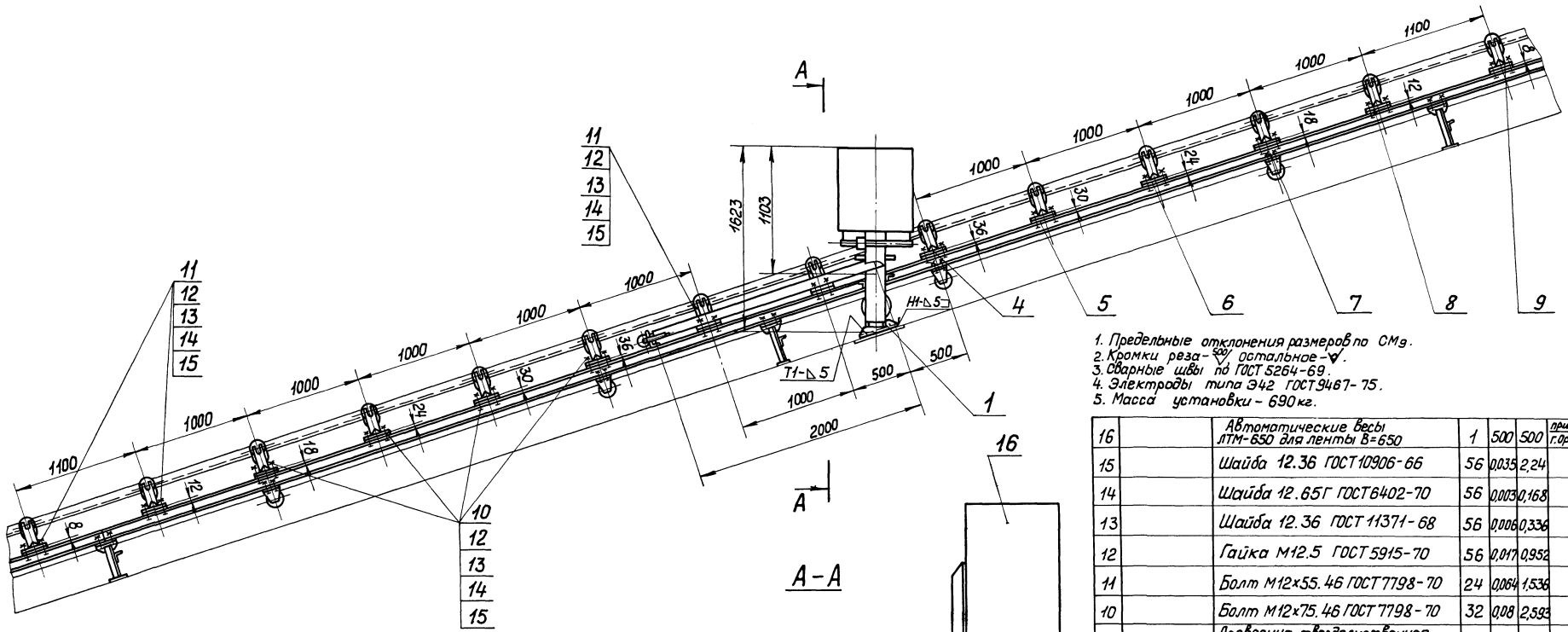
ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	18	

Конвейер ленточный №2

ГПИ Союзпроммеханизация

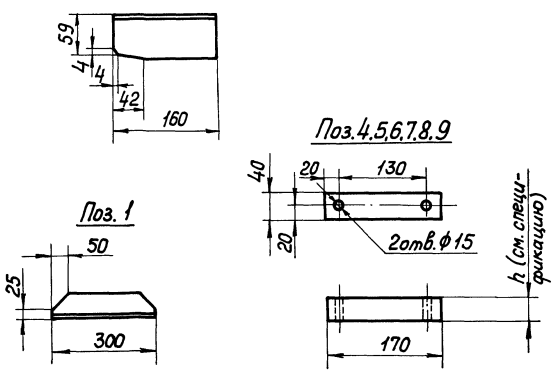


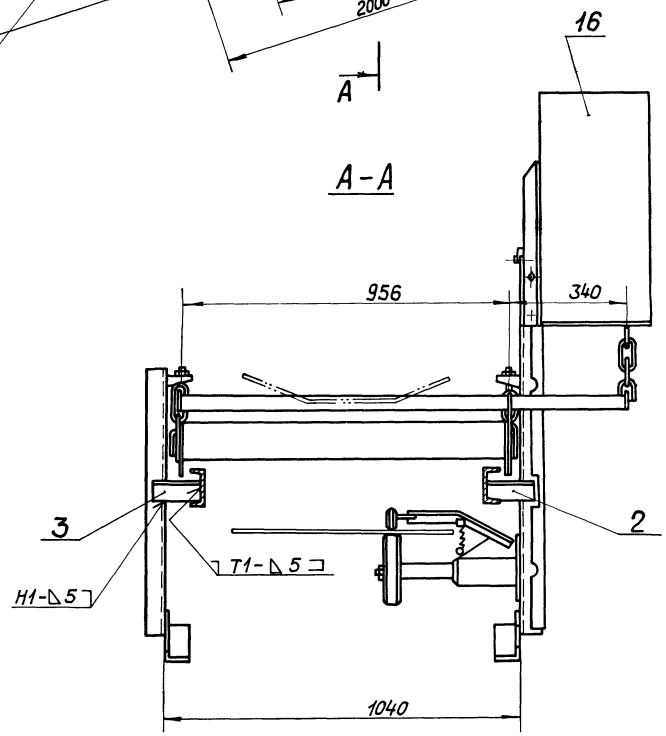
1. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
2. Кромки реза - $\frac{50}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса установки - 690 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт.	общ. масса	Примечан.
16		Автоматические весы АТМ-650 для ленты В=650	1	500	500	прибор-деталь г. Орехово-Зуево
15		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	56	0,035	2,24	
14		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	56	0,003	0,168	
13		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	56	0,006	0,336	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	56	0,017	0,952	
11		Болт М12х55.46 ГОСТ 7798-70	24	0,064	1,536	
10		Болт М12х75.46 ГОСТ 7798-70	32	0,08	2,593	
9		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=8	4	0,025	0,1	
8		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=12	4	0,04	0,16	
7		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=18	4	0,06	0,24	
6		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=24	4	0,08	0,32	
5		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=30	4	0,102	0,408	
4		Древесина твердолиственная ГОСТ 2695-71 h=36	4	0,136	0,544	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,9	1,8	
2		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,9	1,8	
1		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,7	5,4	

Поз.2

Поз.3 - зеркальное отражение поз.2





Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		08.86
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	19	

Установка автоматических весов

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

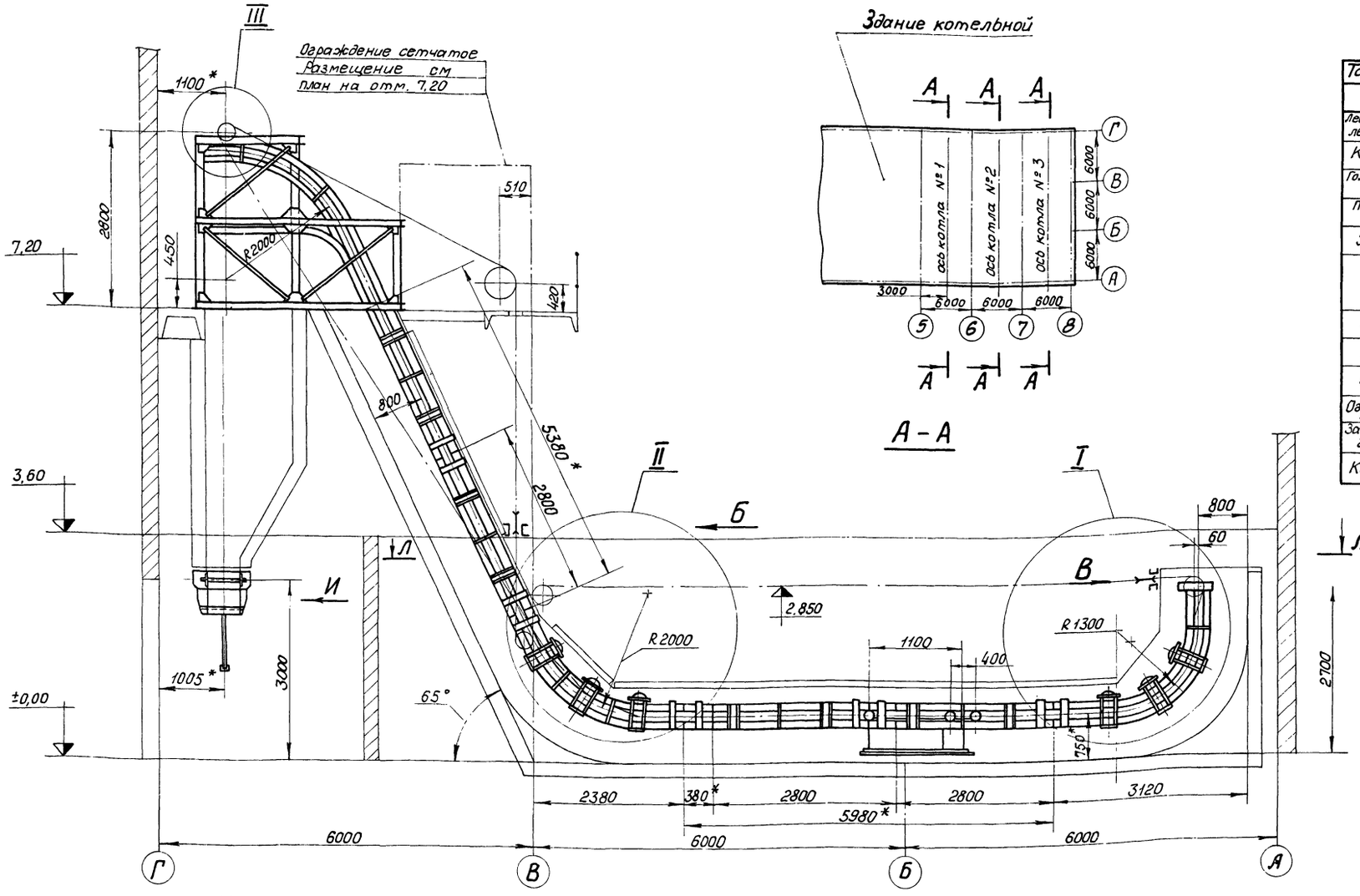


Таблица комплектации подъемника	
Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q=2000 кг	1
Ковш V=0,35 с запасными корпусами катков	1
Головной участок подъемника с углом подъема 65°	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 65°	1
Хвостовой участок подъемника	1
Прямолинейный участок подъемника L=2800	4
Вставка L=400	1
Устройство натяжное	1
Блок ф300 тип I	5
Блок ф160 с рамой в сборе	3
Ограждение холостого каната ℓ=10 м	1
Затвор для шлакозольного бункера 2×500×500 с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-ЖС-О-Н-160 ГОСТ 3070-74L=85	2

Техническая характеристика подъемника		
1	Емкость ковша	0,35 м³
2	Производительность	0,5 т/час
3	Скорость движения ковша	0,5 м/сек
4	Канатоемкость лебедки	60 м
5	Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 квт.
6	Угол подъема ковша	65°

1. Узел I, II см. лист 22, разрез Л-Л и виды Б, В см. лист 21, узел III см. лист 23
2. Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом емк. 0,35 м³ и углом подъема - 65° изготавливается Кусинским машиностр. заводом (Челябинская обл.) При заказе подъемника указывается объем поставки согласно таблице комплектации.
3. Головной, наклонный, поворотный, горизонтальный и хвостовой участки подъемника крепятся к закладным элементам строительной части электросваркой. Для крепления используются транспортные связи указанных элементов подъемника, которые на монтаже разрезаются на отрезки необходимой длины. (швеллеры №12) Подгонку длин горизонтального и наклонного участков производить в местах стыка их с поворотным участком (см. узел II).
4. Опорные металлоконструкции подъемника варить к ответным закладным элементам строительной части электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 сплошной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-69. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
5. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрыть за два раза масляной краской серого цвета.
6. Схему запасовки канатов см. лист 68
7. Указания по монтажу подъемника см. пояснительную записку лист 3
8.* Размеры для исполнения
9. Спецификацию см. лист 21

Изм.	Лист	№докум	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		4.08.78
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Васичев		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	20	

Механизация шлакозолоудаления

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

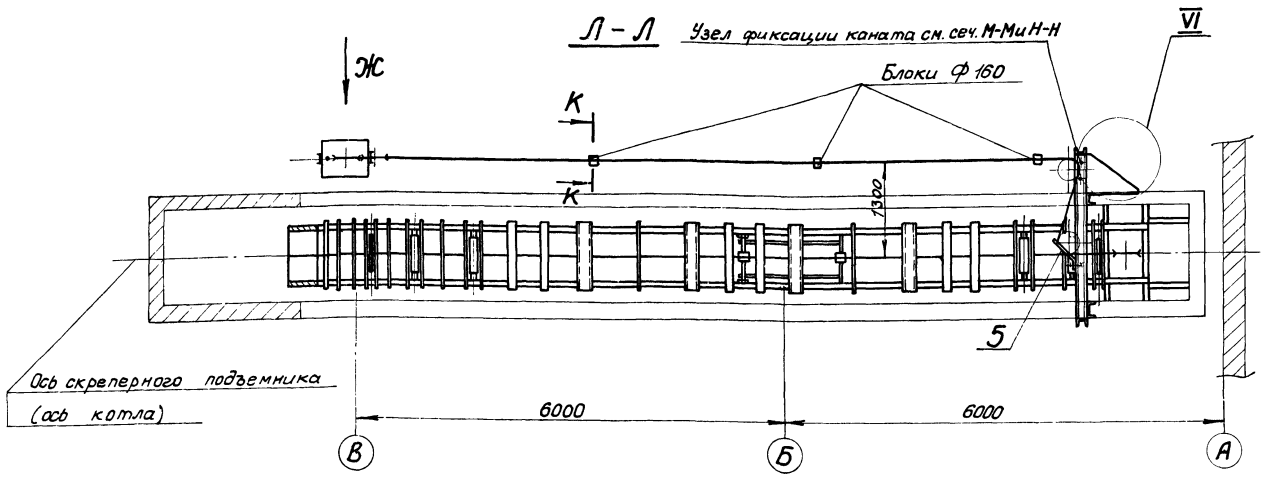
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

15582-19 22

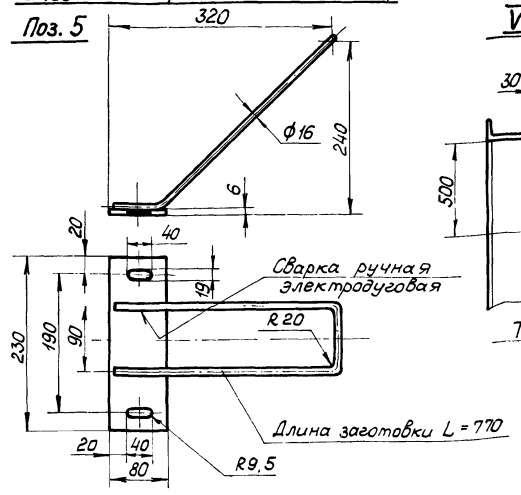
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Л – Л Узел фиксации каната см. сеч. М-М и Н-Н

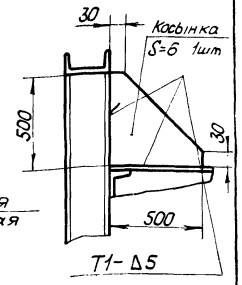


Скоба (для фиксации каната)

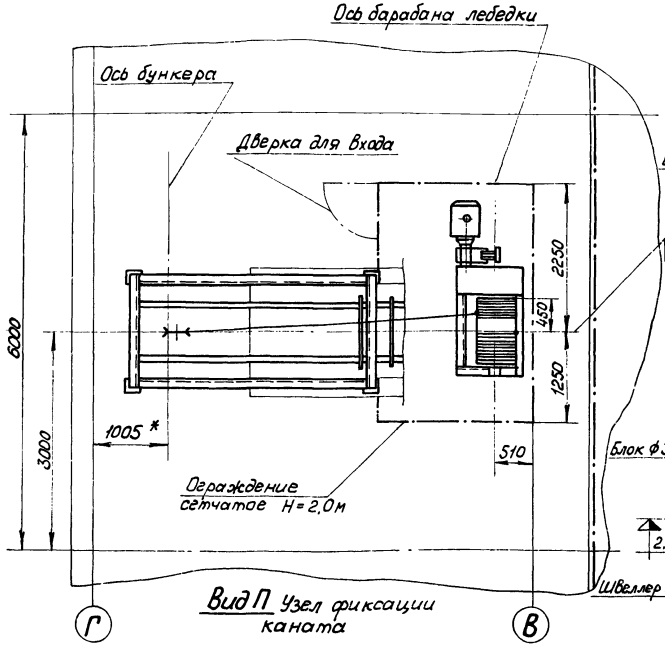
Поз. 5



VI

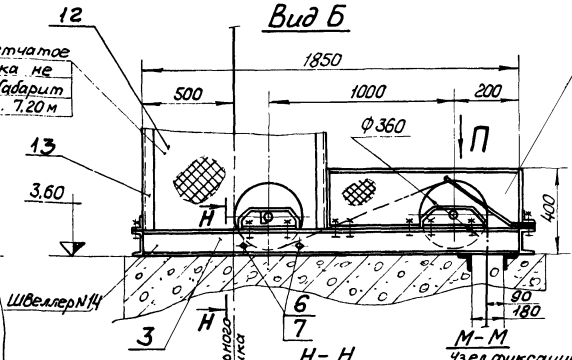


План на отм. 7.20



Ограждение сетчатое съемное. Ячейка не более 20×20мм. Габарит 200×1000 до отм. 7.20 м

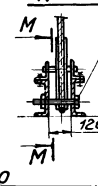
Вид Б



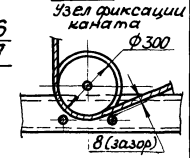
Ограждение сетчатое съемное

Листы 20÷23 рассматривать совместно.

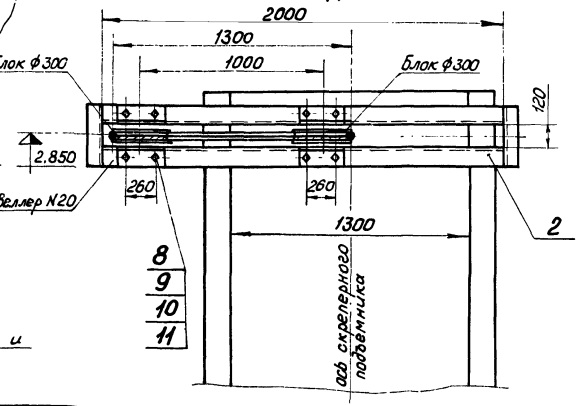
Н – Н



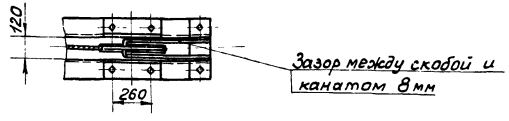
М – М Узел фиксации каната



Вид В



Вид П Узел фиксации каната



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примеч.
13		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58	—	80	240	Для ограждения канатов и блоков
12		Сетка N20-2,0 ГОСТ 5336-67	—	10	30	
11		Шайба 16.36 ГОСТ 10906-66	120	1,2	3,6	Для крепления ограждений и блоков
10		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	120	0,32	0,96	
9		Гайка М 16,5 ГОСТ 5915-70	120	1,2	3,6	
8		Болт М16×45.46 ГОСТ 7798-70	120	4,0	12	
7		Гайка М 16,5 ГОСТ 5915-70	18	0,18	0,54	Для фиксации каната
6		Болт М16×150.16 ГОСТ 7798-70	18	0,6	1,8	
5		Скоба	9	6	18	
4		Рама типа III	3	46	138	
3		Рама типа II	3	52	156	
2		Рама типа I	3	85	255	
1		Подъемник скреперный для шлакозолоудаления ПСШ-0,35-69	3	6500	19500	Изготовитель Кусинский машзавод

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Борисов		
Исполнит.		Васильев		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	21	

Механизация шлакозолоудаления

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

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

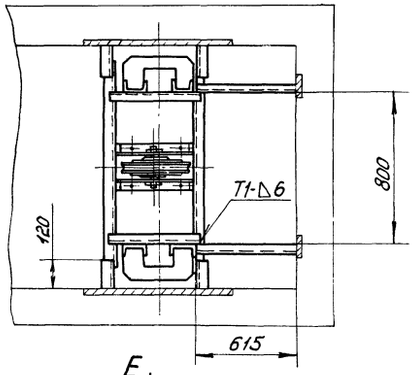
15582-19 23

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

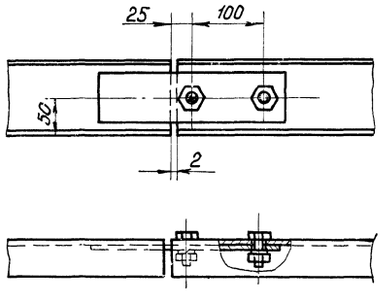
Согласовано

Инв. N подл. | Подпись и дата

Вид Г

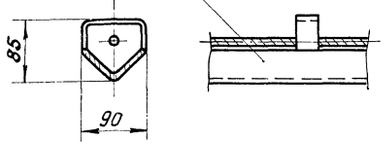


IV

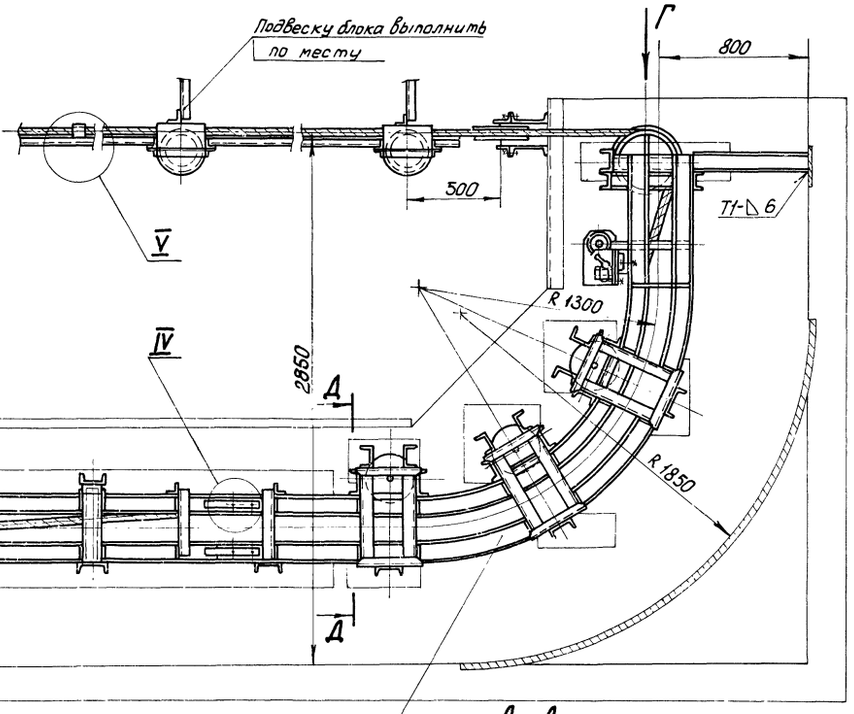


V

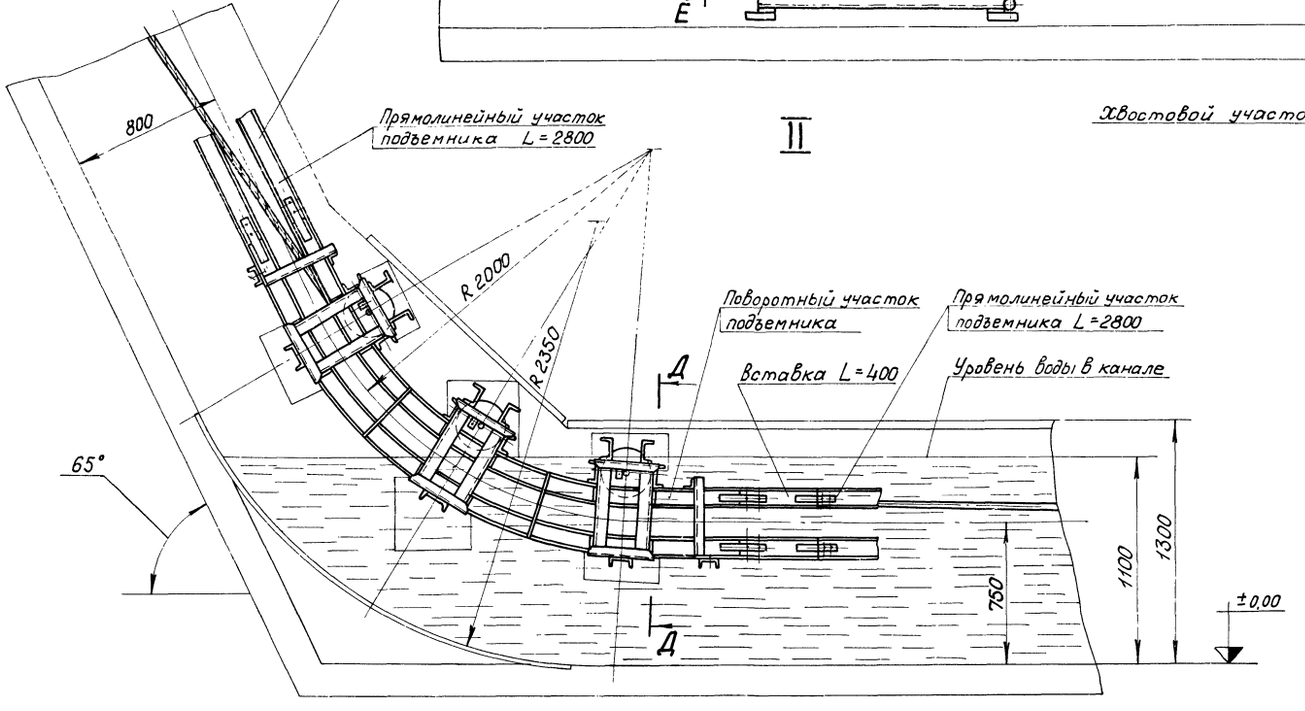
Ограждение холостого каната



I

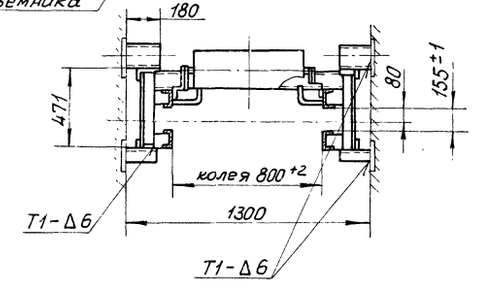


1



Хвостовой участок подъемника

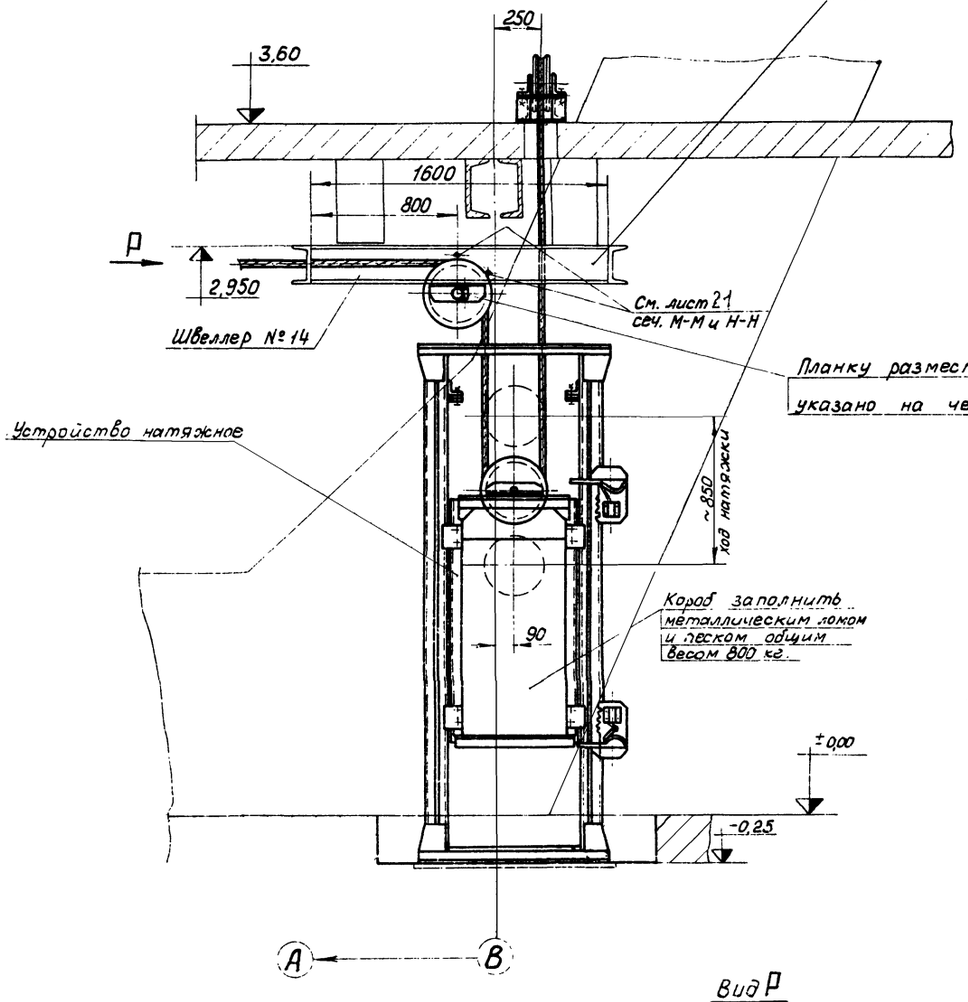
Д-Д



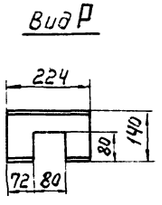
Листы 20÷23 рассматривать совместно

				ТП 903-1-152		
				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Нач. отд.		Смирнов			Литер	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц			Р	22	
Рук. гр.		Ройзман					
Проверил		Борисов			Механизация шлако-золоудаления	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполнил		Васичев					
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата			

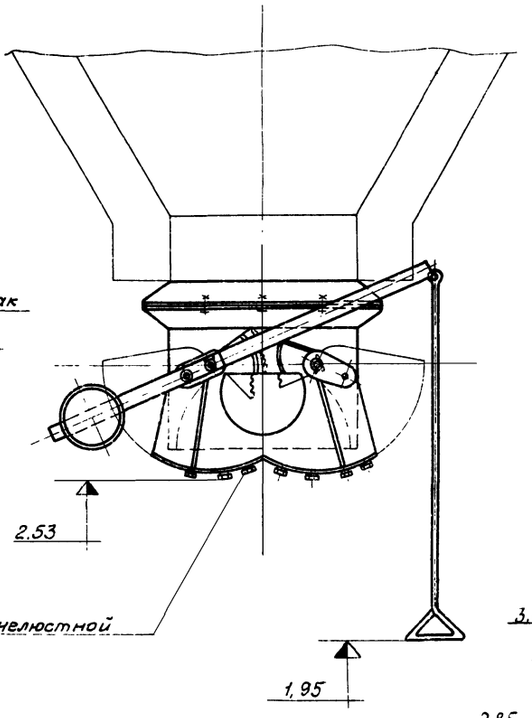
Вид Ж



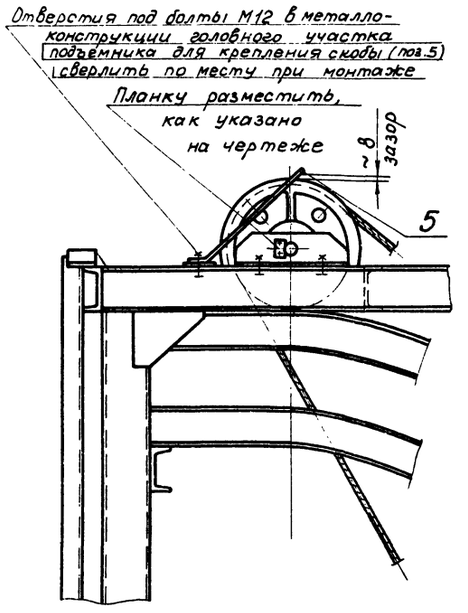
Вид Р



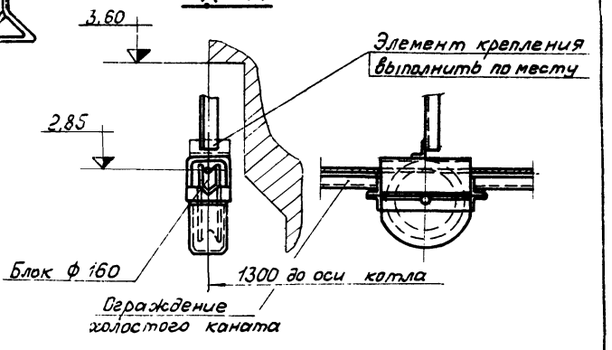
Вид И



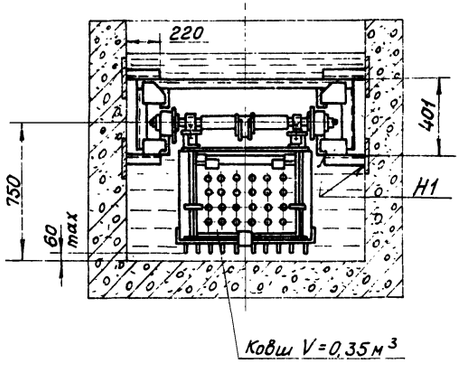
III



К-К



Е-Е

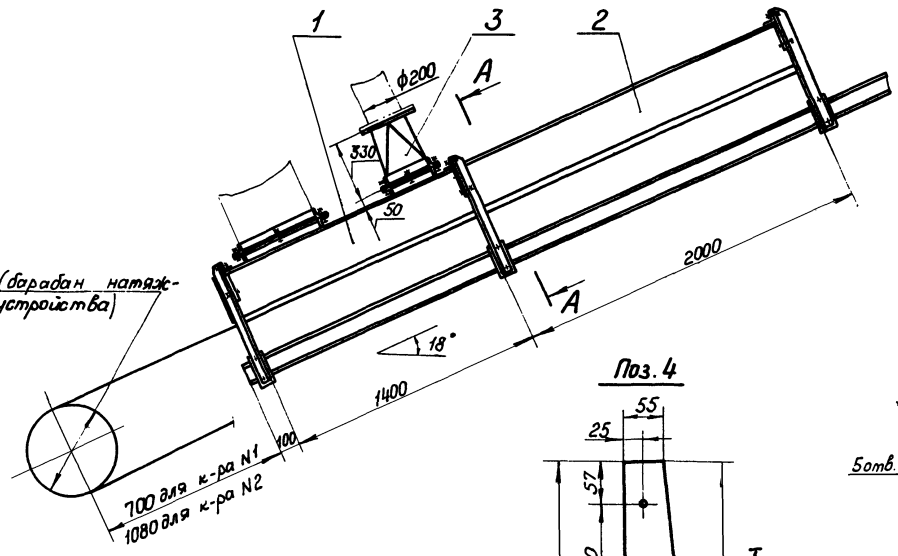


Листы 20÷23 рассматривать совместно.

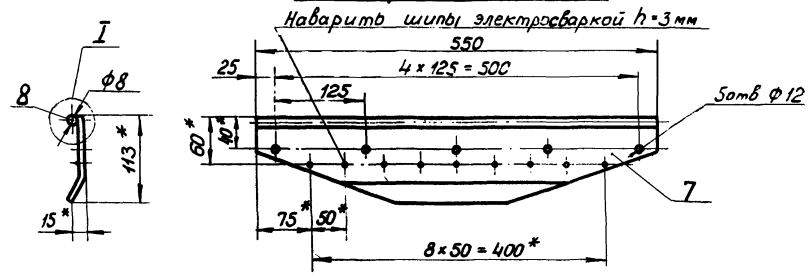
						ТП 903-1-152	
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Нач.отд.		Стирнов				Литер	Лист	Листов
Гл.инж.пр.		Курец				Р	23	
Рук.гр.		Рузиман						
Провер.		Борисов			Механизация шлакозолоудаления	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.		Мартынов						
Должн.		фамилия	Подпись	Дата				

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Установка лотков

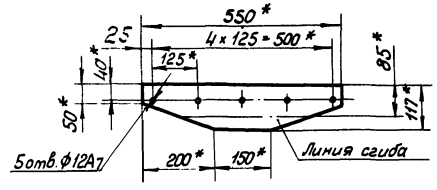


Лист прижимной задний

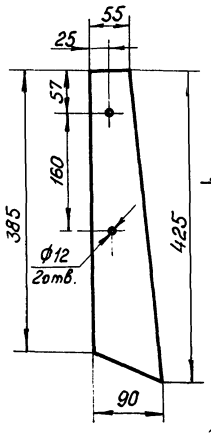


1. * Размеры исполнительные
2. Деталь поз. 4 устанавливается в месте стыковки боковых фланцев лотков.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров – по СМ9.
4. Кромки реза – 500, отверстия – R=80, остальное – ∀.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

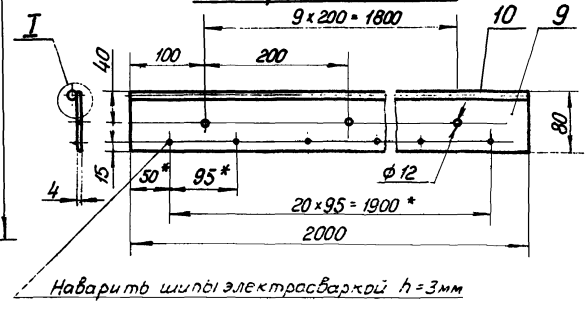
Развертка дет. поз. 7



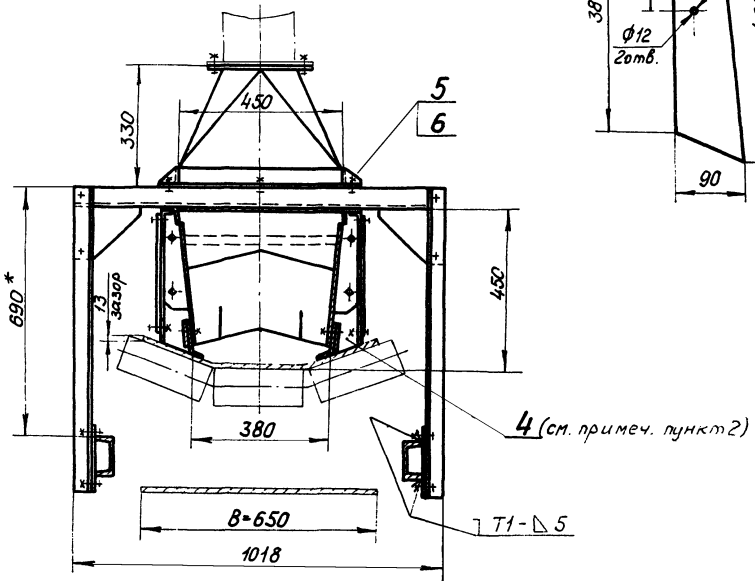
Поз. 4



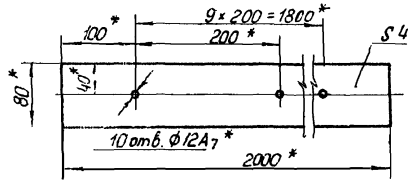
Лист прижимной боковой

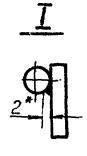


А-А



Поз. 9





Сварка ручная электродуговая

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1шт	общ.	Примеч
				Масса		
10	——	Круг В8 ГОСТ 2590-71 / ст3. ГОСТ 535-58 ℓ=2000	1	0,85	0,85	
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69	1	5,45	5,45	
		Лист прижимной боковой		6,5		
8	——	Круг В8 ГОСТ 2590-71 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	1	0,15	0,15	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,4	1,4	
		Лист прижимной задний		1,6		
6		Гайка М 10.5 ГОСТ 5915-70	16	0,012	0,2	
5		Болт М 10×30 46 ГОСТ 7798-70	16	0,03	0,48	
4		Резина рулонная 4М-м ГОСТ 7338-77	2	0,17	0,34	
3	Лист 34	Патрубок переходной	1	13	13	
2	Лист 31	Лоток направляющий промежуточн	1	160	160	
1	Лист 29	Лоток направляющий концевой	1	185	185	
		Установка лотков		360		

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	24	

Установка лотков. Лист прижимной задний. Лист прижимной боковой

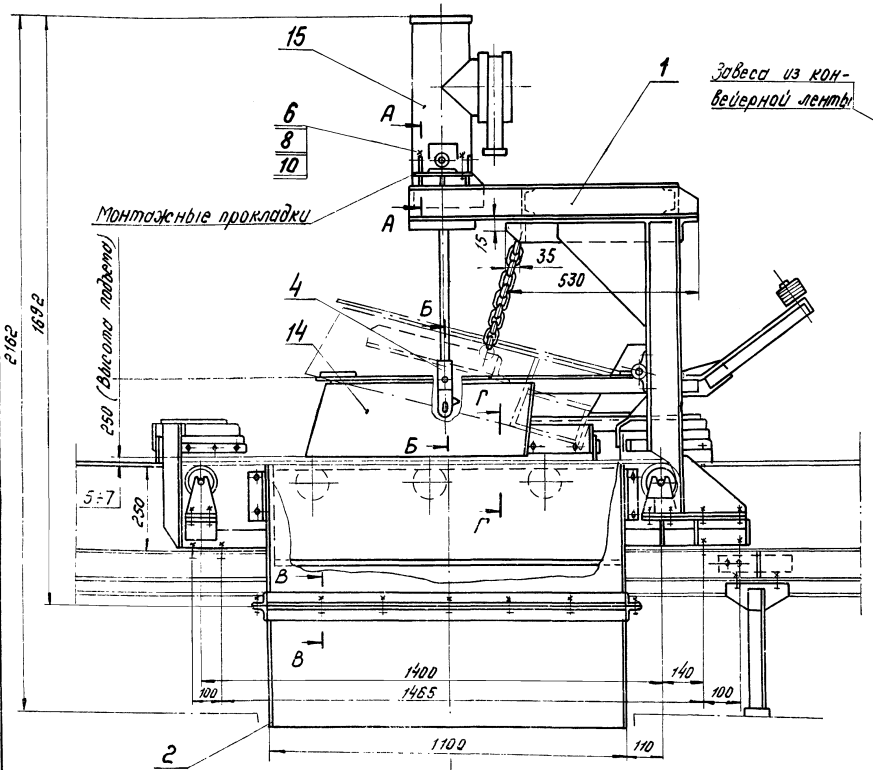
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

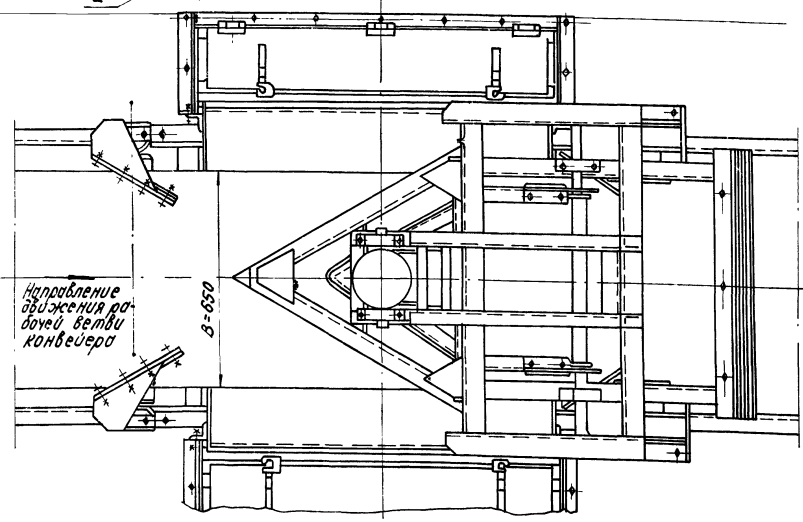
Согласовано

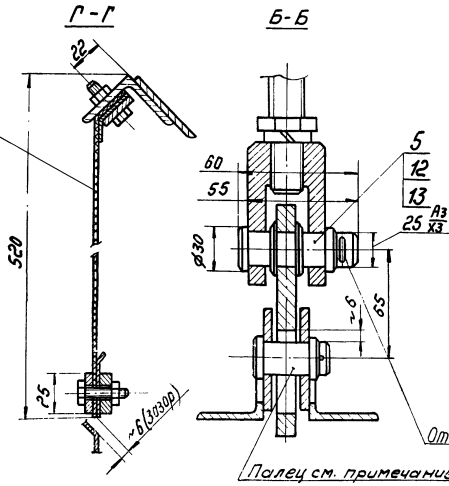
Инв. N подл. | Подпись и дата

15582-10-26

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII







1. В соответствии с настоящим чертежом на сбрасывателе, серийно изготовляемом Полевским машзаводом, устанавливается привод во взрывобезопасном исполнении ПВМ 200×200-I (в ведомости оборудования сбрасыватель Полевского завода заказан без приводного механизма ИМТ).
2. Раму поз. 1 крепить на стойке сбрасывателя, как показано на чертеже, предварительно укоротив консоль стойки до размера 530 мм.
3. При монтаже привода винтового моторного обеспечить вертикальное положение его оси в плоскости перпендикулярной оси конвейера.
4. Механизм ПВМ 200×200-I должен быть установлен таким образом, чтобы при максимально выдвинутом штоке сбрасывающий плужок был опущен до упора; зачищающий плужок должен свободно лежать резиновой кромкой ножа на ленте. При этом палец должен находиться в верхней части паза серьги поз. 4 с зазором ~6 мм. (см. разрез Б-Б). (Регулировка осуществляется при помощи монтажных прокладок и регулировочного винта).
5. Общая масса установки - 765 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечание
15		Привод винтовой моторный типа ПВМ 200×200-I	1	79	79	Канатовский завод "Красный металлист"
14		Сбрасыватель двойной с электроприводом двухсторонний В-650 без ИМТ-765)	1	454	454	Полевской маш. завод
13		Шплинт 4×32 ГОСТ 397-66	1	0,003	0,003	
12		Шайба 27.36 ГОСТ 11371-68	3	0,02	0,06	
11		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	32	0,002	0,06	
10		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,003	0,012	
9		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	32	0,011	0,352	
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,015	0,06	
7		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	32	0,03	0,96	
6		Болт М12×55.46 ГОСТ 7798-70	4	0,064	0,256	
5		Круг В30 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,15	0,15	
4	Лист 49	Серьга	1	0,3	0,3	
2	Лист 49	Воронка нижняя	2	52	104	
1	Лист 49	Рама	1	21	21	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Спирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Мартымов		
Исполн.		Васичев		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

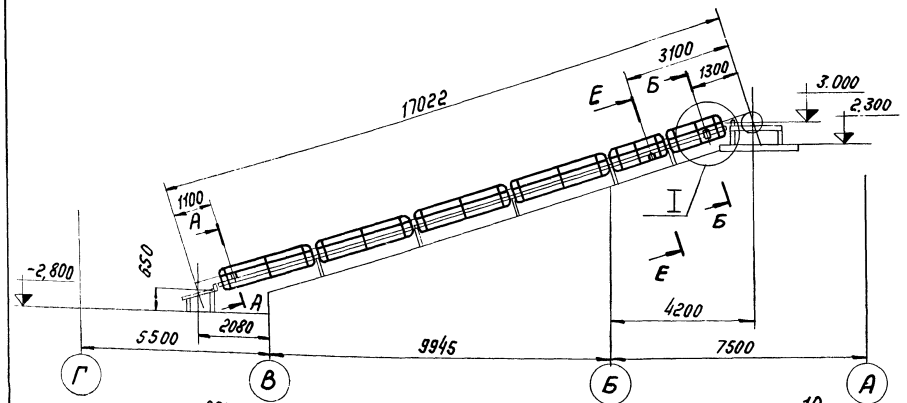
Установка сбрасывателя В=650 с приводом ПВМ 200×200-I

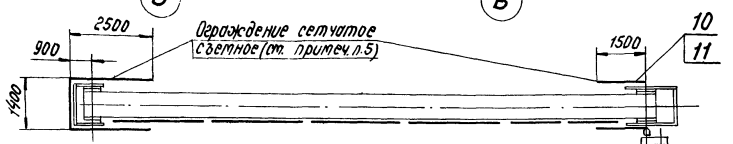
Литер	Лист	Листов
Р	25	

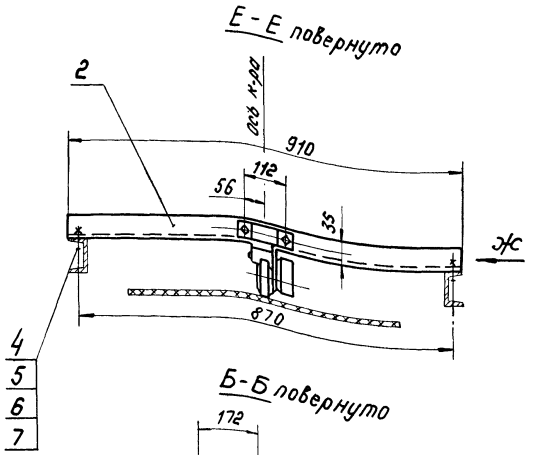
ГПИ Союзпроммеханизация

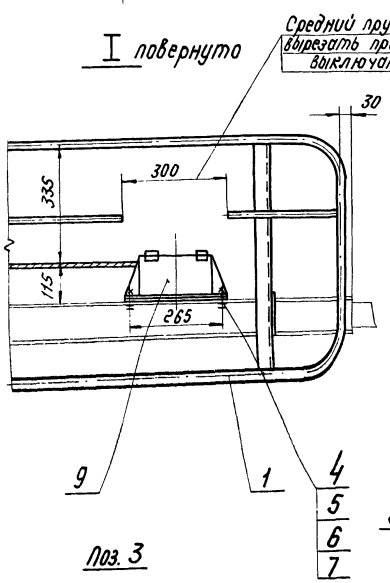
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

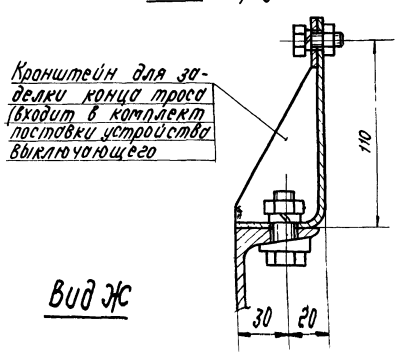
15582-19 27

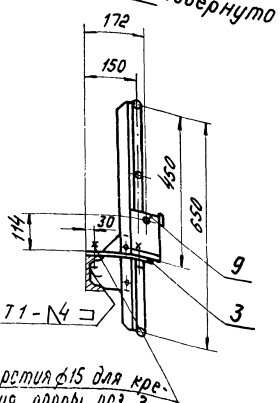


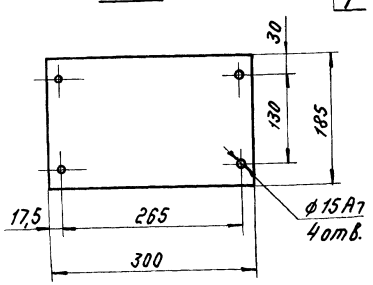


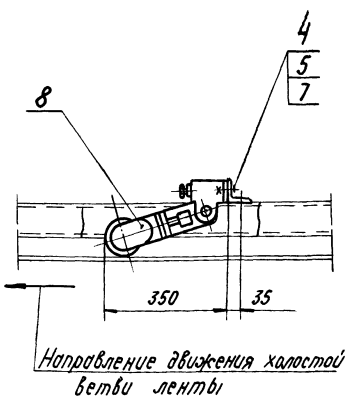


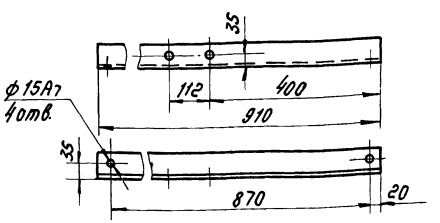












1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - 500, отверстия - Rz 80, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Зоны приводного и натяжного устройств оградить съемными сетчатыми щитами (ячейка сетки 20х20) на высоту h=1200, как указано на данном чертеже.
6. Масса установки - 260 кг.

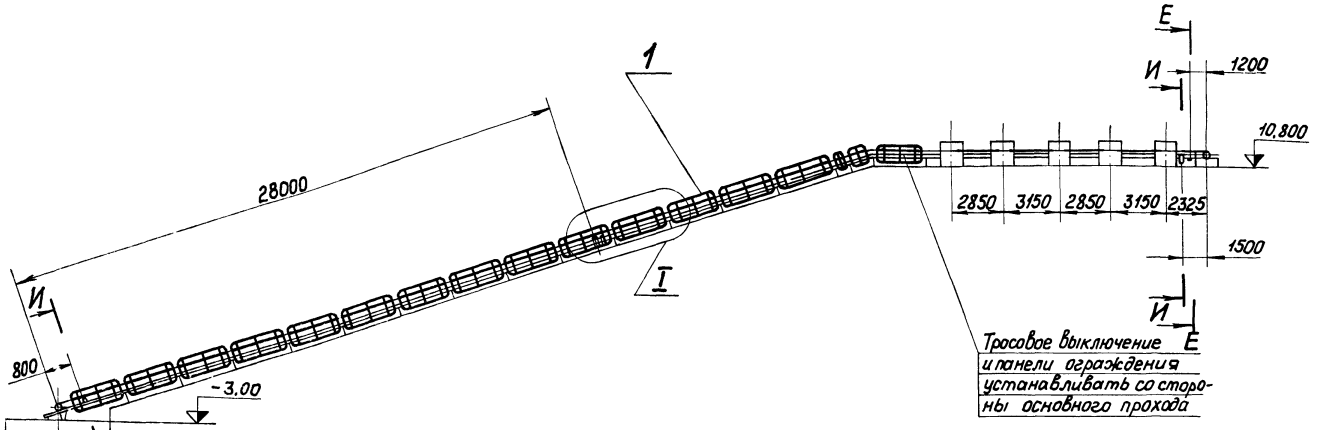
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1шт. Масса	Общ. Масса	Примеч.
11		Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	—	—	65	Для ограждения сетчатого съемного
10		Сетка N 20х2,0 ГОСТ 5336-67	—	—	33	
9		Устройство выключающее	1	10	10	Заводы Минтяжмаша
8		Датчик скорости УПДС				Днепропетровский завод
		совместно с реле РС-67	1	3	3	шахтной автоматики
7		Шайба 12.65 Г ГОСТ 6402-70	6	0,0034	0,024	
6		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	6	0,035	0,26	
5		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	10	0,017	0,17	
4		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	10	0,042	0,42	
3	Лист 28	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74	
2	Лист 28	Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2	
1	Лист 61	Ограждение ленточного конвейера	6	23	138	

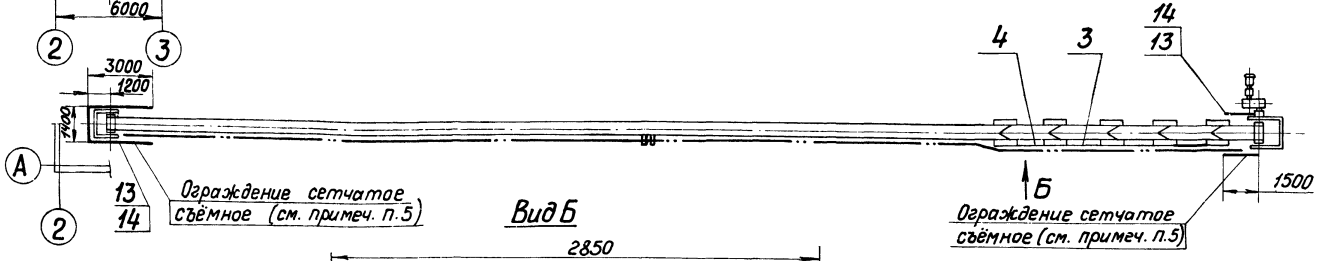
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152
Нач. отд.		Смирнов		4.04.76	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл. инж. пр.		Курц			Литер: Р; Лист: 26; Листов:
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Борисов			Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера № 1
Исполн.		Мартынов			ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата	

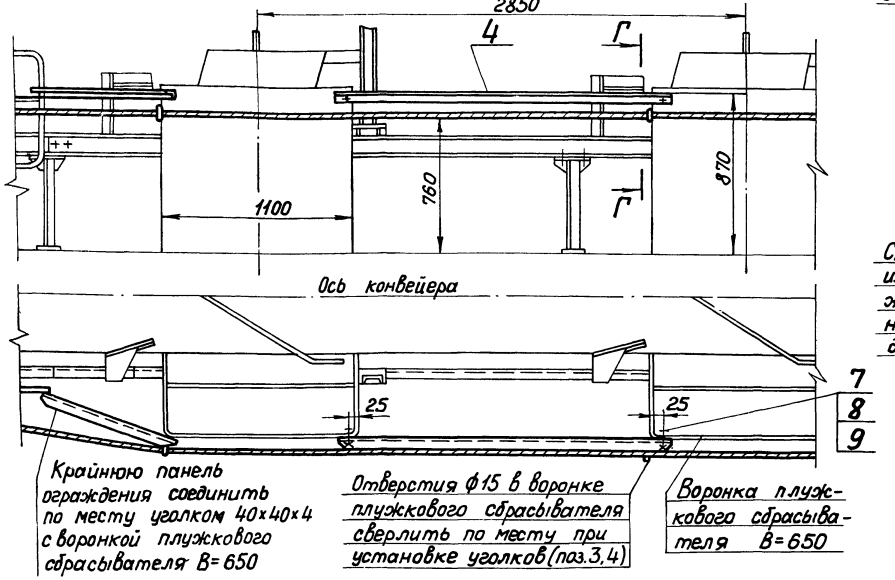
15582-19 28

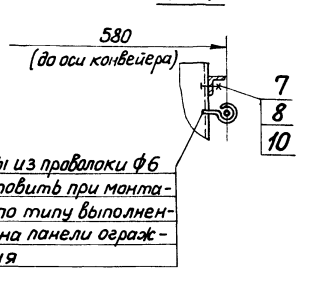
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Инв. № подл. | Подпись и дата









1. Предельные отклонения размеров по CM_9.
2. Кромки реза- $\overset{500}{\nabla}$, отверстия- $\overset{R_z 80}{\nabla}$, остальное- ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Зоны приводного и натяжного устройств оградить съёмными сетчатыми щитами (ячейка сетки 20×20) на высоту h=1200, как указано на данном чертеже.
6. Обозначение узла I, разрезов И-И, Е-Е см. лист 28
7. Масса установки - 560 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечан.
14		Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58	—	—	70	Для ограждения сетчатого съёмного
13		Сетка N20×2,0 ГОСТ 5336-67	—	—	35	
12		Устройство выключающее	2	10	20	Заводы Минтяжмаша изготавливающие к-рый
11		Датчик скорости УПДС	1	3	3	Днепропетровский завод шахтной автоматики
10		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	22	0,0033	0,08	
9		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	22	0,017	0,4	
7		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	22	0,046	1,1	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69 300×185	1	1,74	1,74	
5		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58	1	52	52	
4		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58	2	4,5	9	
3		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58	2	5,2	10,4	
2	Лист 67	Кронштейн	1	4,7	4,7	
1	Лист 61	Ограждение ленточного конвейера	17	23	391	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Смирнов		68-24
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	27	

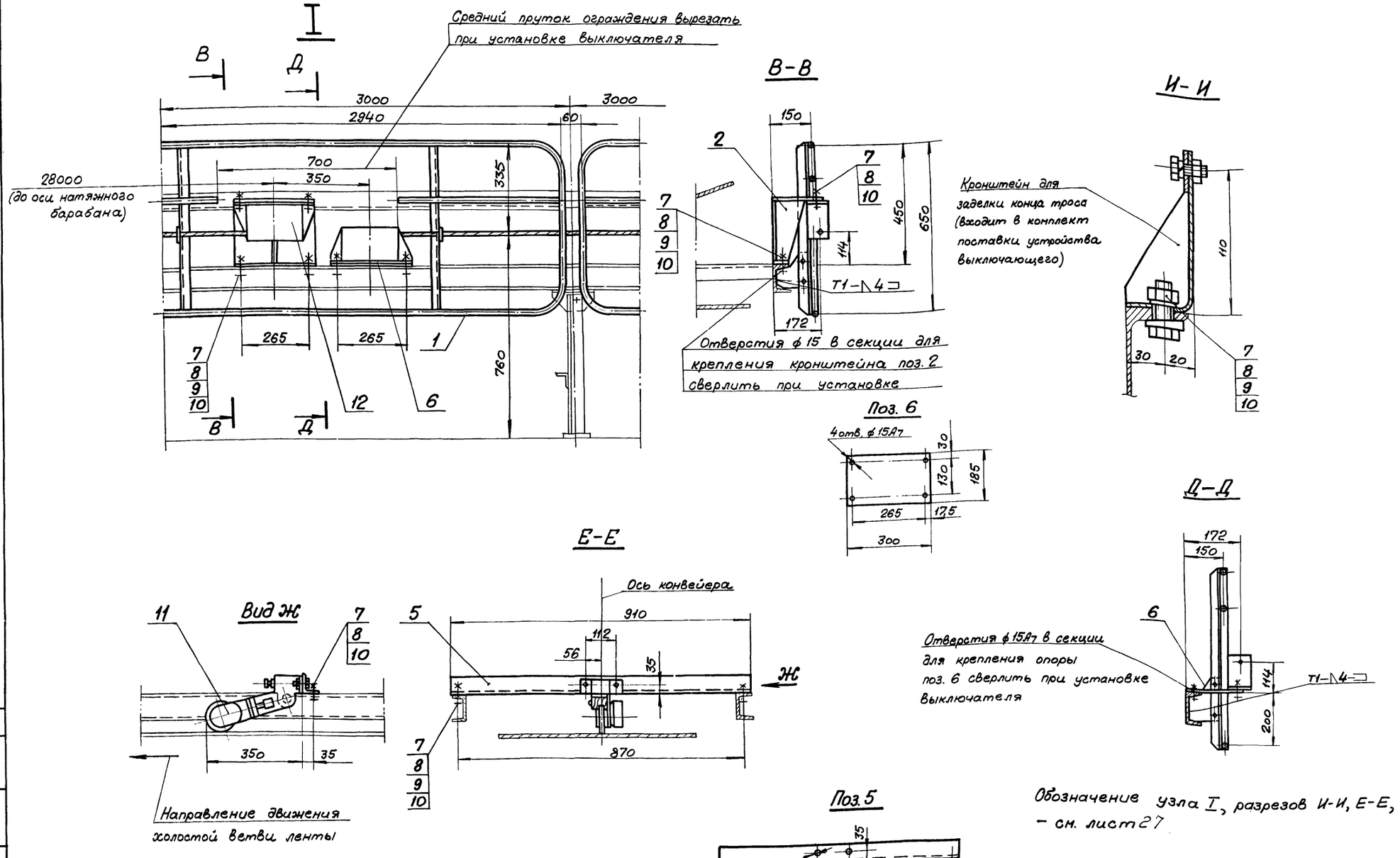
Установка аварийных выключателей ограждений конвейера N 2

ГПИ Союзпроммеханизация

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



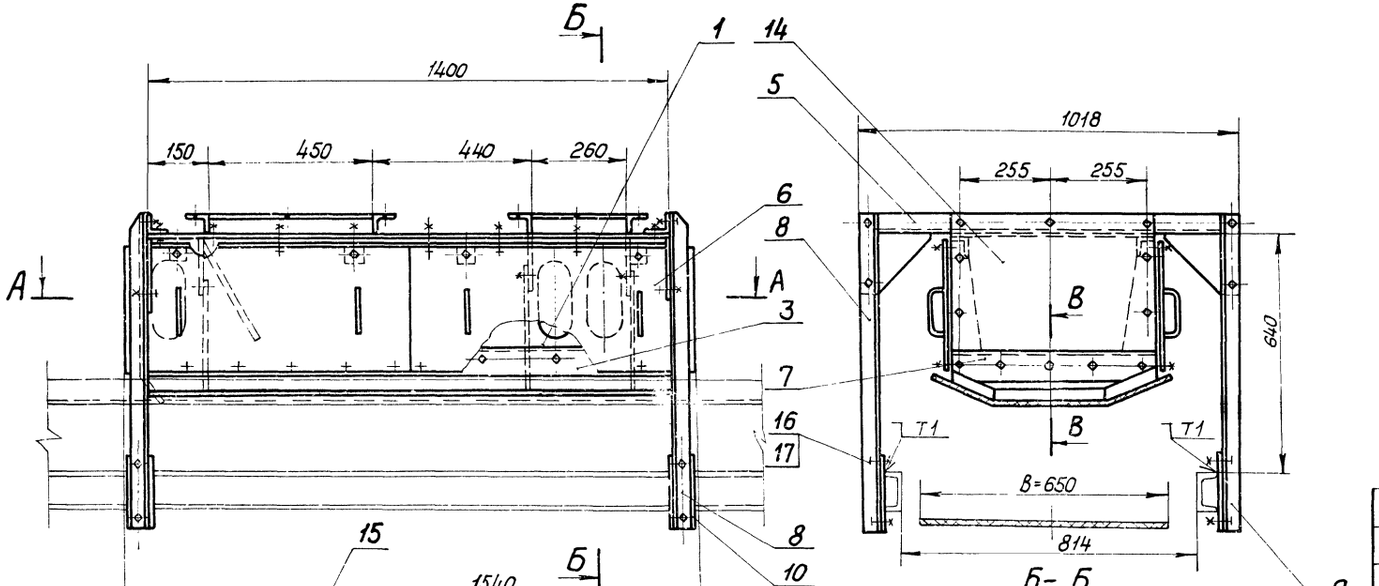
Обозначение узла I, разрезов И-И, Е-Е, – см. лист 27

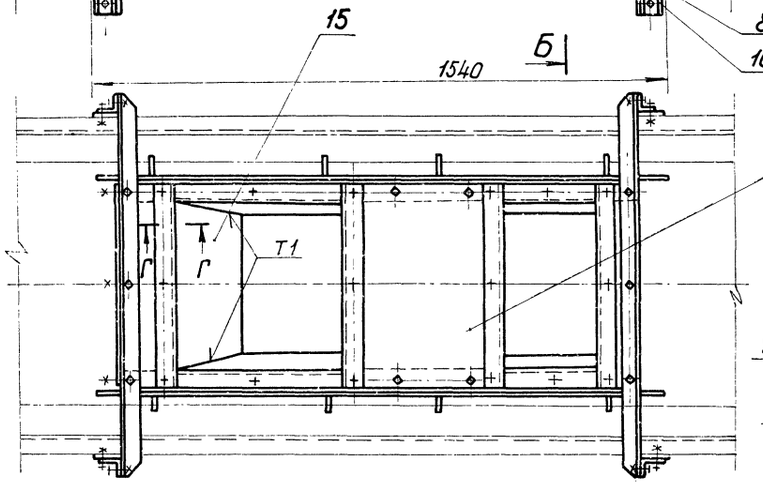
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152
Нач.отд.	Смирнов				Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл.инж.пр.	Курц				Литер. Р / Лист 28 / Листов
Рук.гр.	Ройзман				
Провер.	Борисов				Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера № 2
Исполн.	Мартынов				ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата		

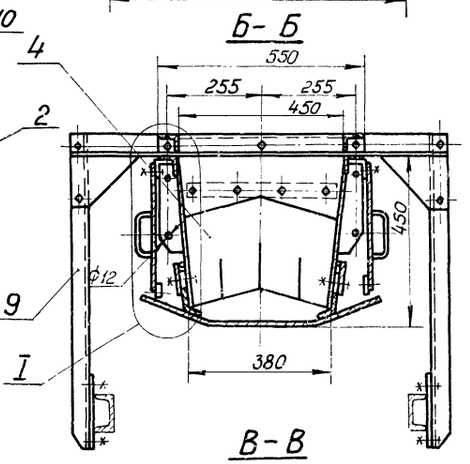
Согласовано

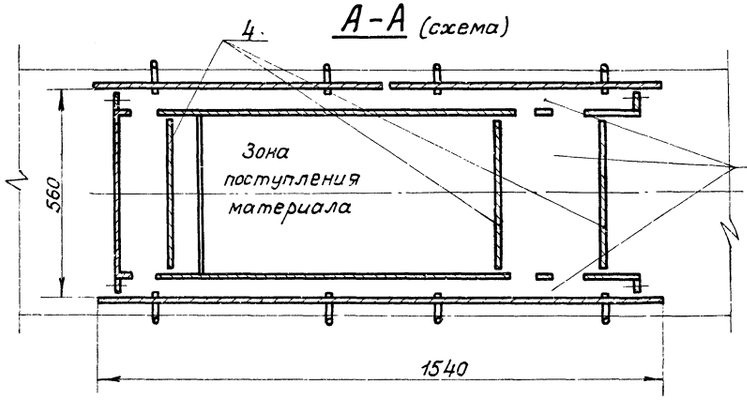
Инв. № подл. | Подпись и дата

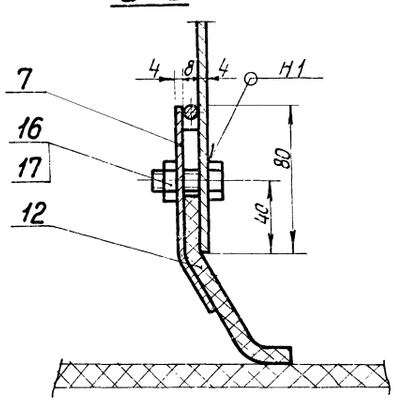
15582-19 30

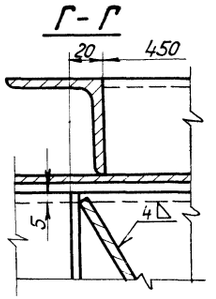












1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Ra\,80}{\nabla}$, остальное - $\forall$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Катет шва - Δ 4.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 185 кг.
6. Листы 29-30 рассматривать совместно

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ	Примеч.
17		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	68	0,012	0,8	
16		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	68	0,030	2,01	
15		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{ст3 ГОСТ 14637-69}}$	1	4,9	4,9	
14		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{ст3 ГОСТ 14637-69}}$	1	6,1	6,1	
13		Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
12		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	
11		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
10		Лист $\frac{\text{Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74}}{\text{ст3 ГОСТ 14637-69}}$	4	0,7	2,8	
9		Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{ст3 ГОСТ 535-58}}$	2	3,1	6,2	
8		Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{ст3 ГОСТ 535-58}}$	2	3,1	6,2	
7	Лист 24	Лист прижимной задний	1	1,55	1,55	
6	Лист 33	Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 33	Связь	2	5,0	10	
4	Лист 33	Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 32	Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 33	Крышка	1	29	29	
1	Лист 32	Корпус типа I	1	70	70	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инжлр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
р	29	

Лоток направляющий концевой

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

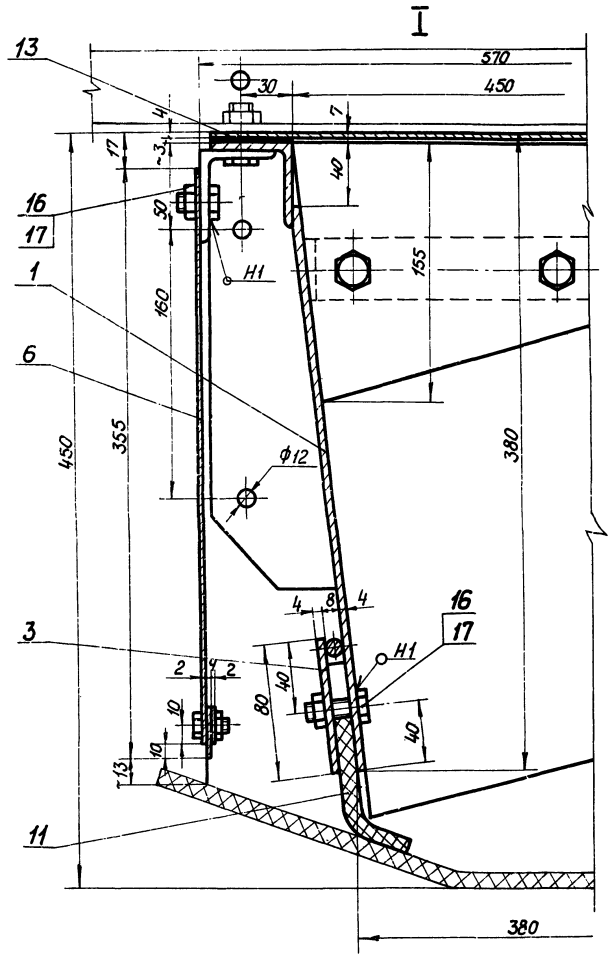
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

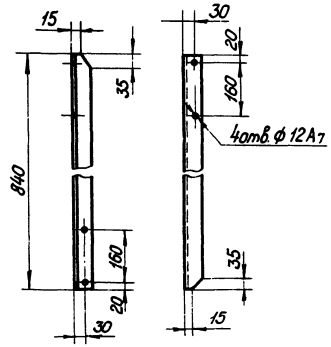
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

Инв.№ подл. | Подпись и дата

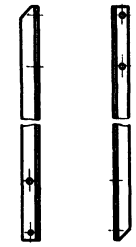


Поз. 8

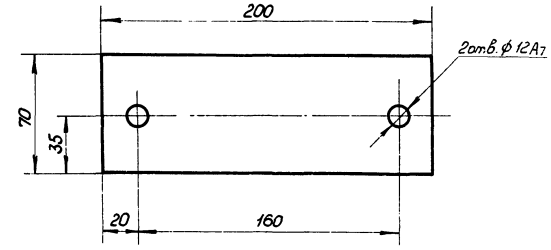


Поз. 9 Зеркальное отражение поз. 8

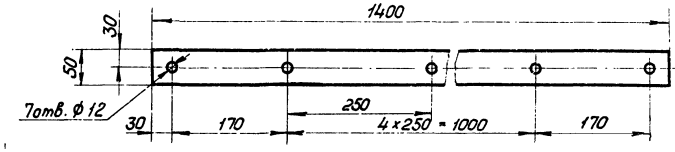
Все размеры см. поз. 8



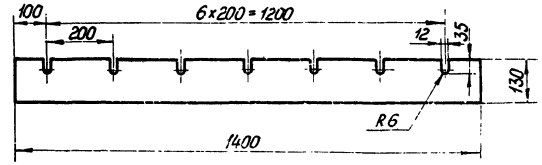
Поз. 10



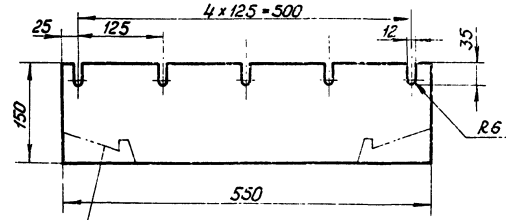
Поз. 13



Поз. 11

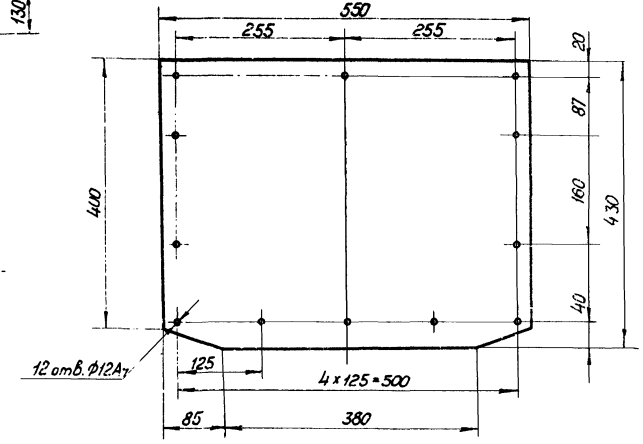


Поз. 12

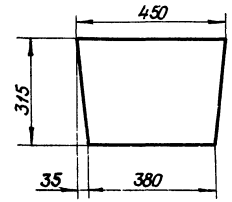


Вырез сделать по месту при установке

Поз. 14



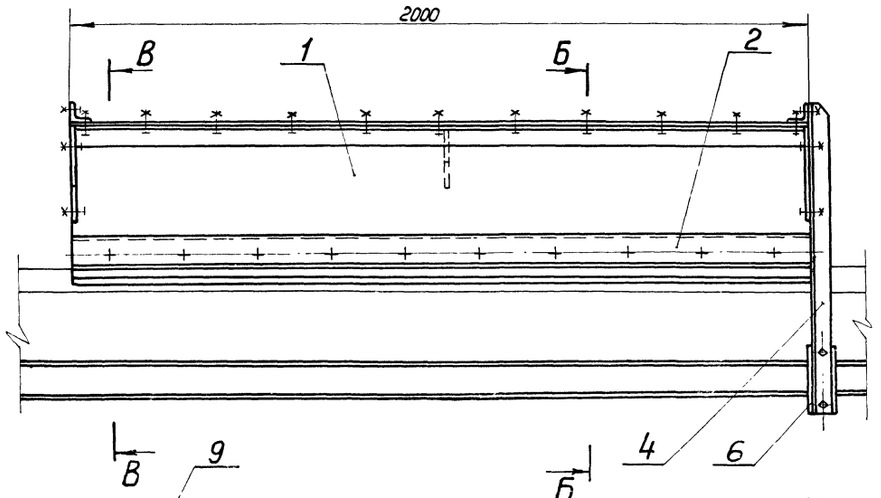
Поз. 15

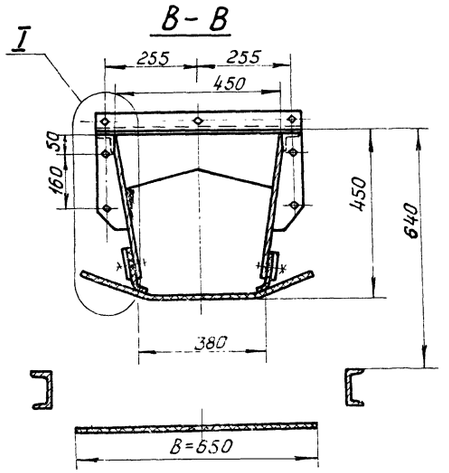


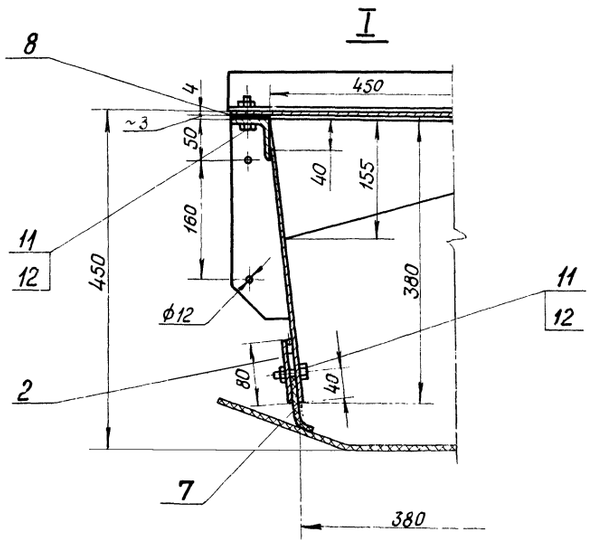
Листы 29-30 рассматривать совместно

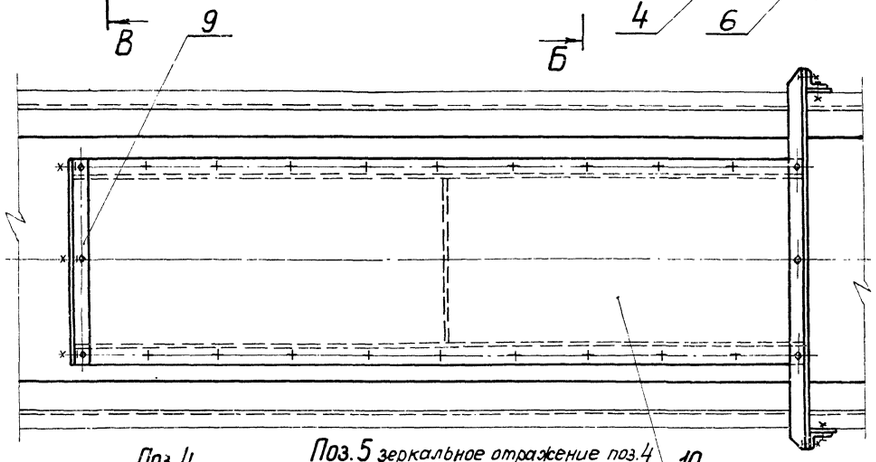
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152	
Нач. отд		Стирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Гл. инж. пр		Куц				Литер: Р; Лист: 30; Листов:
Рук. гр.		Ройзман			Лоток направляющий концевой	ГПИ СОЮЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ
Провер.		Борисов				
Исполн.		Мартынов				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

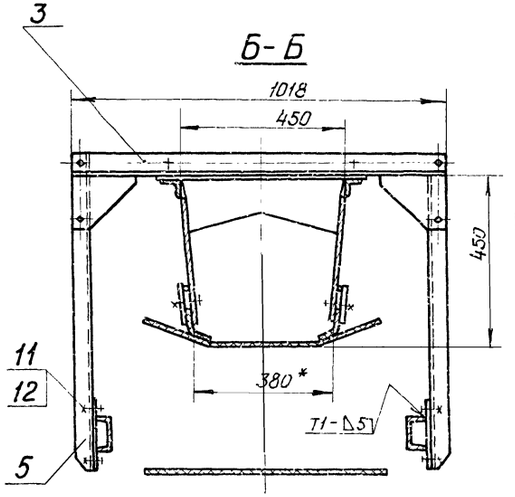




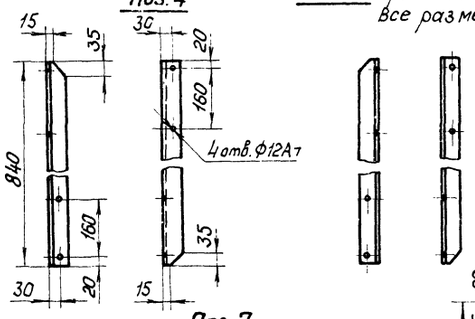


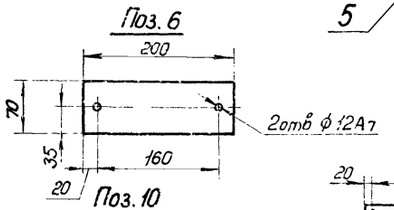


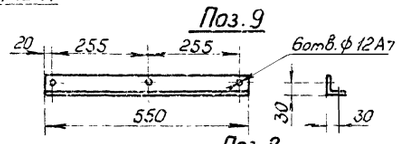
Поз. 5 зеркальное отражение поз. 4
Все размеры см. поз. 4

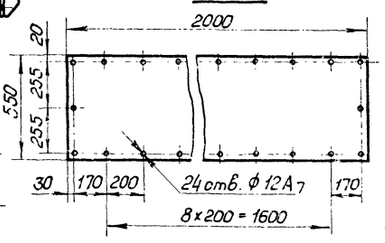


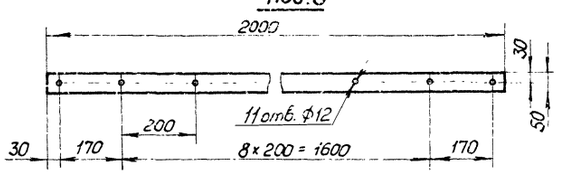
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\frac{Rz80}{\nabla}$, отверстия - $\frac{Rz80}{\nabla}$, остальное - $\forall$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка - 160 кг.

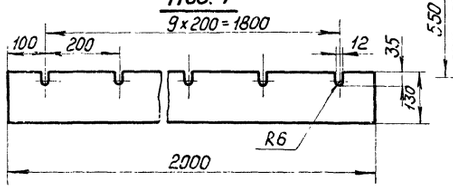












Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примеч.
12		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	59	0,012	0,71	
11		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	59	0,03	1,8	
10		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	37,8	37,8	
9		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	1,9	1,9	
8		Резина рулонная 4м-м ГОСТ 7338-77	2	0,6	1,2	
7		Резина рулонная 8м-м ГОСТ 7338-77	2	5,2	10,4	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	0,7	1,4	
5		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	3,1	3,1	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	3,1	3,1	
3	Лист 33	Связь	1	5,0	5,0	
2	Лист 24	Лист прижимной боковой	2	6,5	13	
1	Лист 32	Корпус типа II	1	80	80	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Стирнов		4.09.76
Гл. инж. пр.		Куц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Лоток направляющий промежуточный

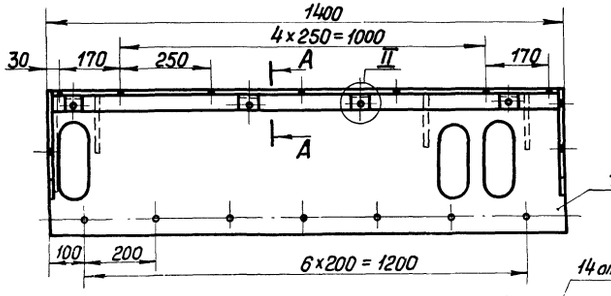
Литер	Лист	Листов
Р	31	

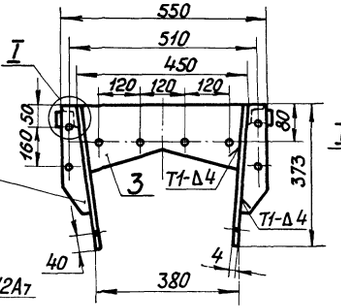
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

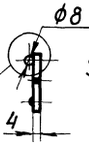
Инв. № подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Корпус типа I

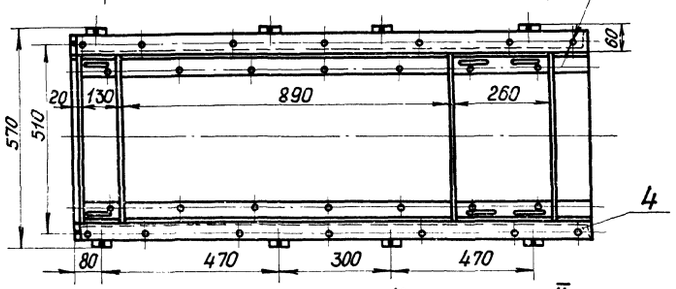


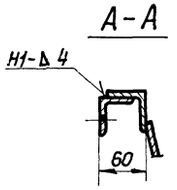


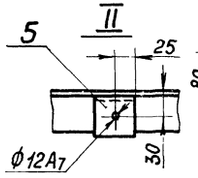


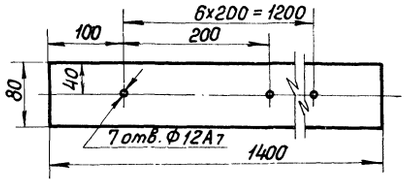
Лист прижимной боковой





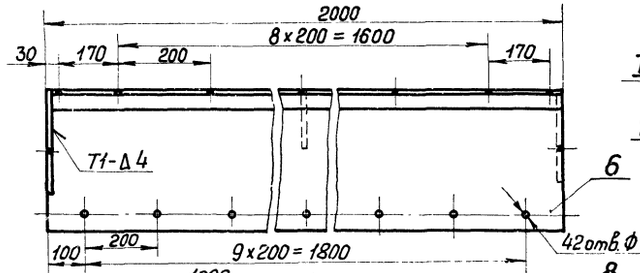


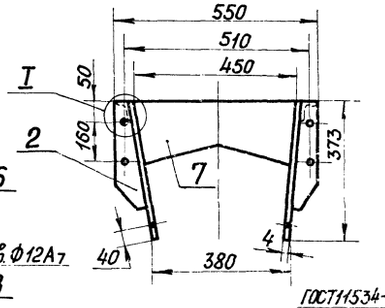


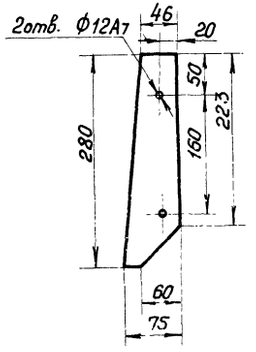


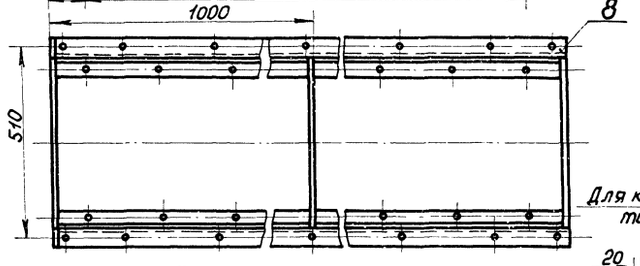
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза- ∇_{500}, отверстия - ∇_{Rz80}, остальное - $\forall$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 кроме мест обозначенных особо.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

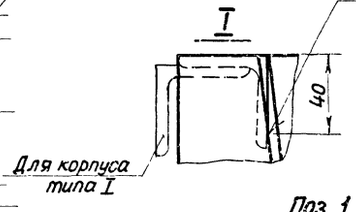
Корпус типа II

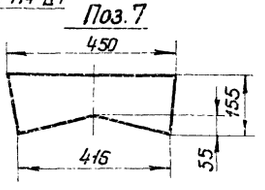


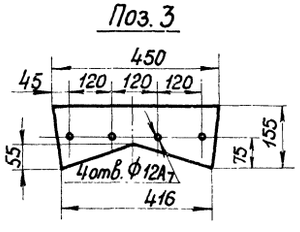


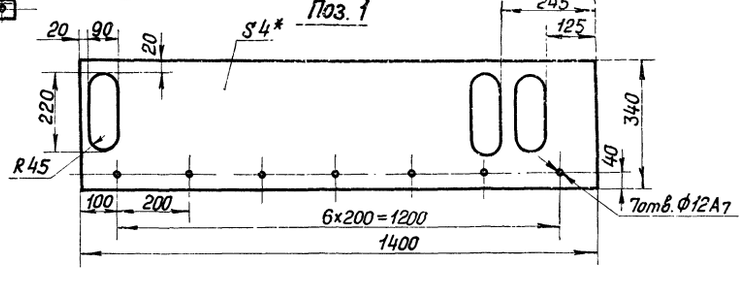












Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт	Масса общ	Примеч.
10		Круг $\frac{B8\ ГОСТ\ 2590-71}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=1400	1	0,6	0,6	
9		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	3,8	3,8	
		Лист прижимной боковой		4,8		
8	——	Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=1996	2	7,5	15	
7		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	3	6,1	18,3	
6	——	Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$ 2000×340	2	21,7	43,4	
2		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	2	1,5	3,0	
		Корпус типа II		80		
5	——	Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=50	8	0,18	1,4	
4	——	Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=1392	2	5,8	11,6	
3		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	4	6,1	24,4	
2		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	4	1,5	6,0	
1		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	2	13	26	
		Корпус типа I		70		

Изм.	Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	32	

Корпус типа I
Корпус типа II
Лист прижимной боковой

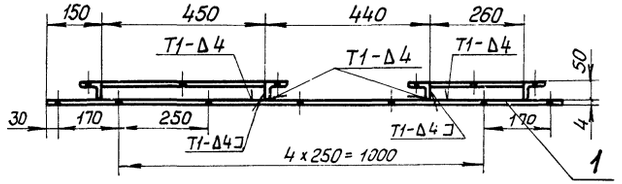
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

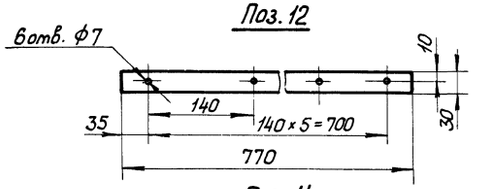
15582-19 34

Крышка

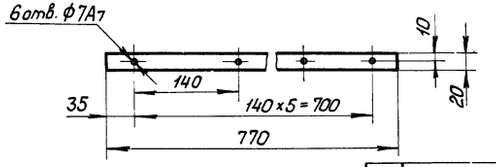




Поз. 12

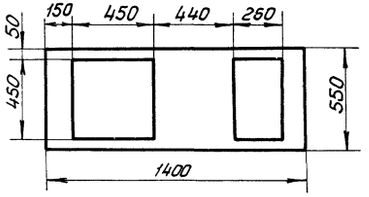


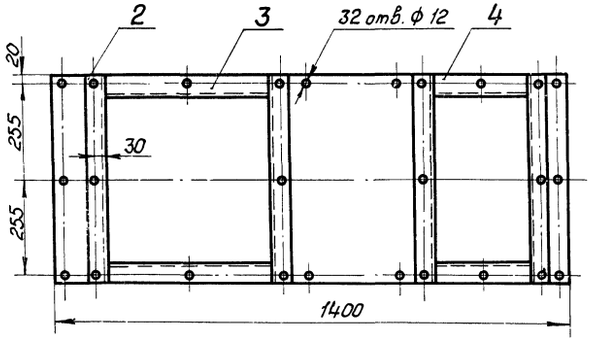
Поз. 14



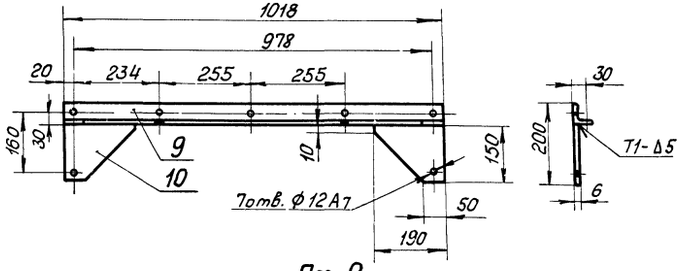
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ2.
2. Кромки реза - $\overset{sob}{V}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное - $\forall$.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз. 1

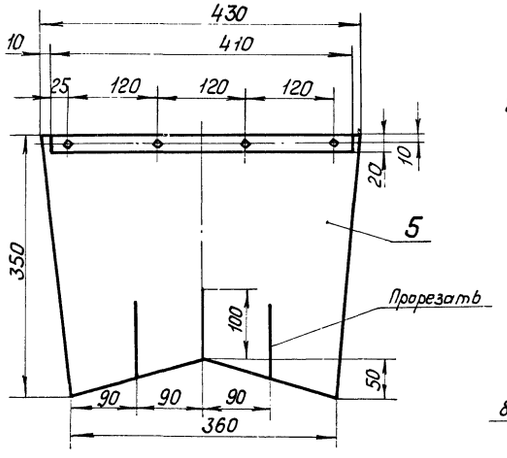


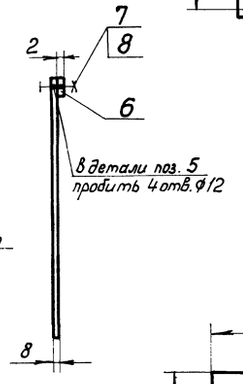


Связь

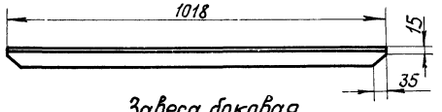


Завеса

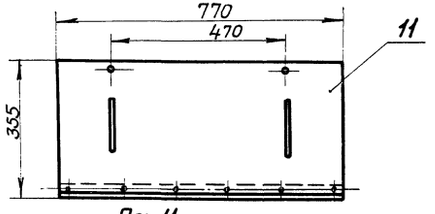


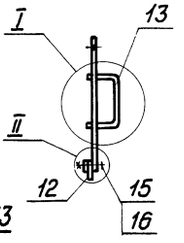


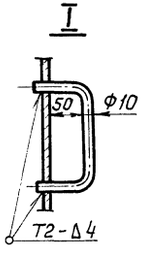
Поз. 9

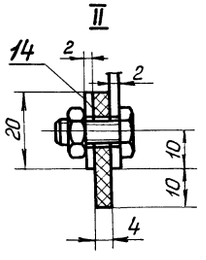


Завеса боковая

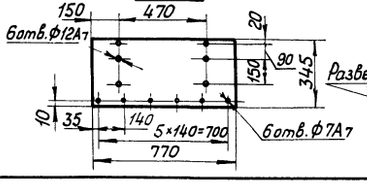




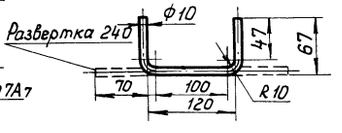




Поз. 11



Поз. 13



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечан.
16		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,0025	0,015	
15		Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,0056	0,033	
14		Лента 2х20 ГОСТ 6009-74 / ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
13		Круг В10 ГОСТ 2590-71 / ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
12		Резина рулонная 4 М-м ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 16523-70	1	4,02	4,02	
		Завеса боковая			4,8	
10		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,74	
9		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 / ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23	
		Связь			5	
8		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
7		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
6		Лента 2х20 ГОСТ 6009-74 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=410	1	0,15	0,15	
5		Резина рулонная 8 М-м ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
		Завеса			1,9	
4		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=260	2	1,7	3,4	
3		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=450	2	1	2	
2		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	4	2,1	8,4	
1		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2	
		Крышка			29	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курч		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	33	

Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая.

ГПИ СОЮЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

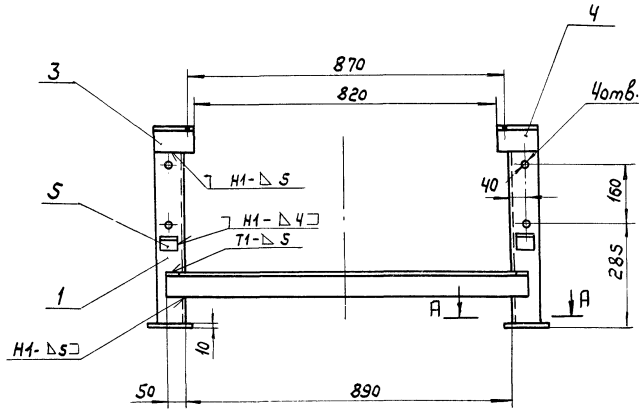
15582-19 35

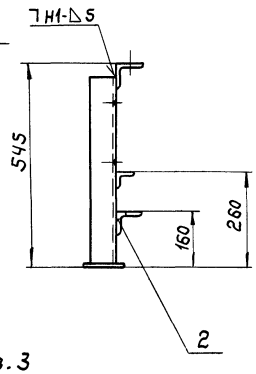
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

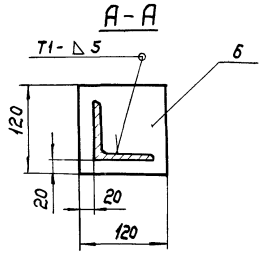
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

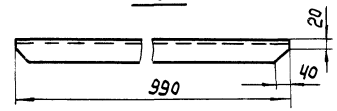
Стойка типа III



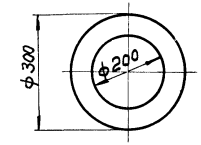




Поз. 2



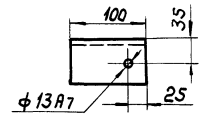
Поз. 10



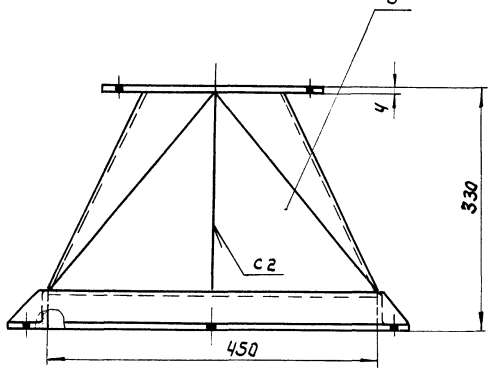
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ст.э.
2. Кромки реза — $\frac{500}{\sqrt{}}$, отверстия — $\frac{Rz\,80}{\nabla}$, остальное — ∇.
3. Сварные швы по гост 5264-69, кроме мест обозначенных особо.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75.

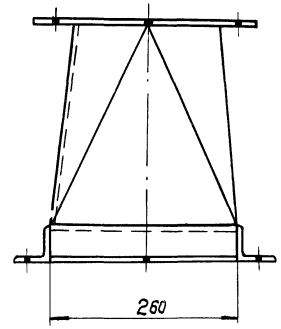
Поз. 3

Поз. 4 - зеркальное отражение поз. 3

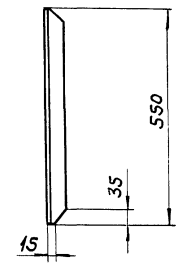


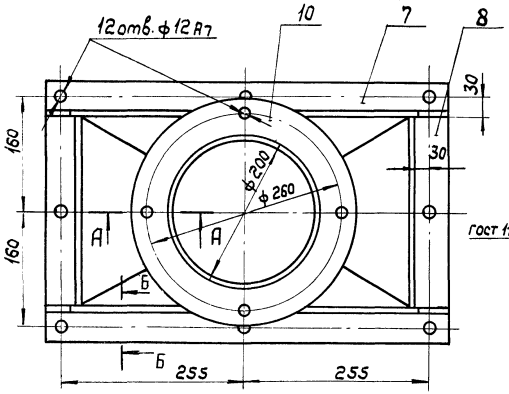
Патрубок переходной

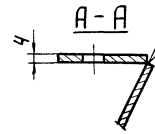


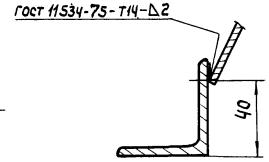


Поз. 7

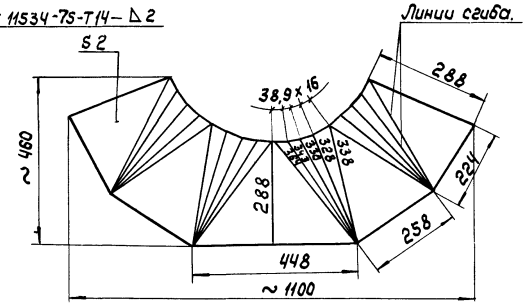








Развертка дет. поз. 9



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечан.
10		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	1	1,2	1,2	
9		Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 / Ст.3 гост 16523-70	1	5	5	
8	———	Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=260	2	1	2	
7		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	2	2,1	4,2	
		Патрубок переходной		13		
6	———	Лист Б-ПН-10 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69 120х120	2	0,5	0,5	
5	———	Уголок Б-40х40х4 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=50	2	0,12	0,24	
4	———	Уголок Б-63х63х6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	1	0,6	0,6	
3	———	Уголок Б-63х63х6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	1	0,6	0,6	
2	———	Уголок Б-63х63х6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	1	5,7	5,7	
1	———	Уголок Б-75х75х8 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=500	2	4,51	9,02	
		Стойка типа III		17		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Стирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Будрина		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

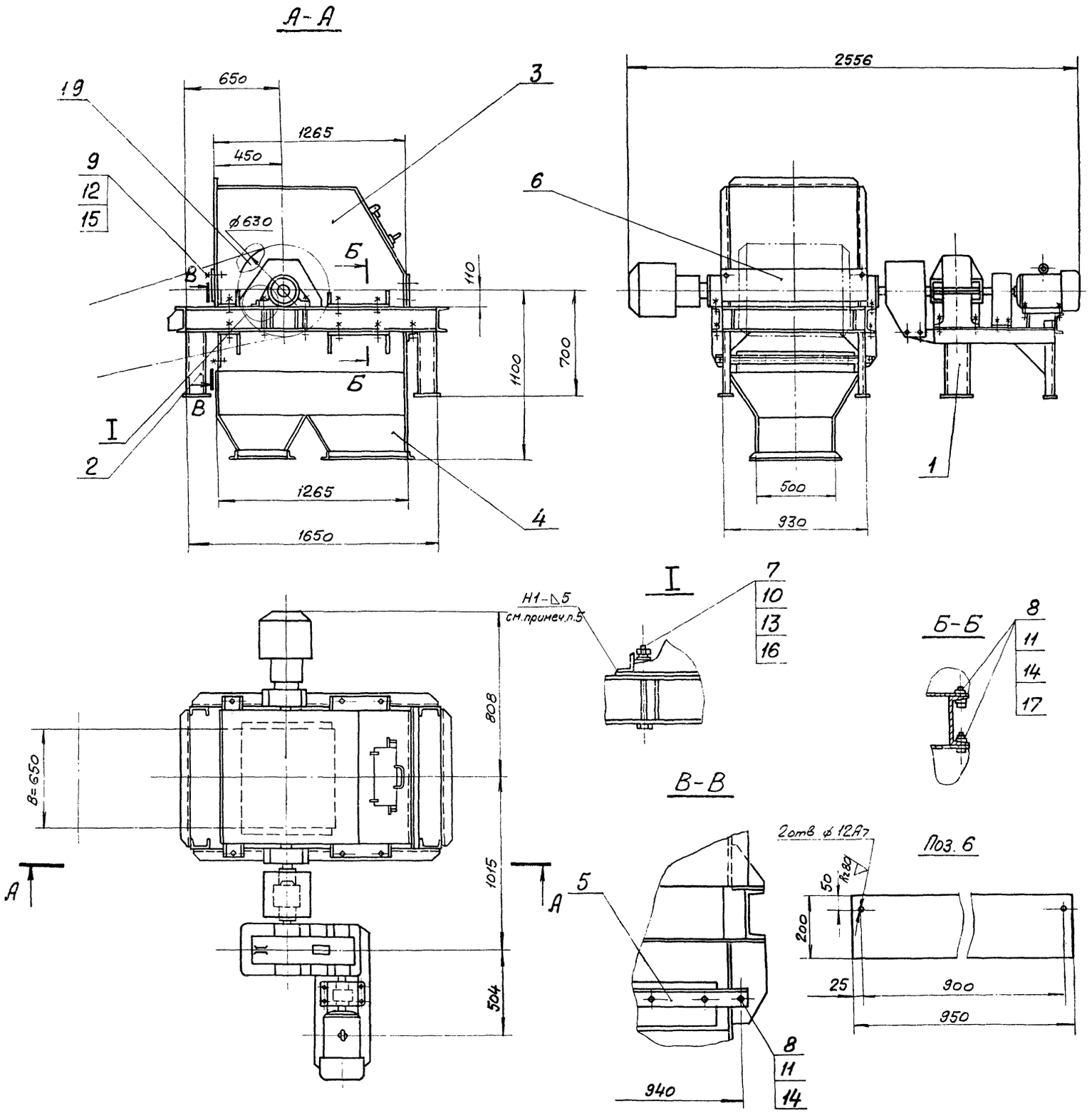
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	34	

Стойка типа III
Патрубок переходной

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
4. Кромки реза – 500, остальное – ∅.
5. Упоры под подшипники электромагнитного шкива приварить после завершения пуско-наладочных работ.
6. Масса устройства – 1830 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1шт.	Масса Общ.	Примечание
19		Шкив электромагнитный ШЭ 65-63 комплектно с выпрямительной станцией ВУМС-4	1	1180	1180	Ворошиловградский з-д имени Пархоменко
18						
17		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	14	0,035	0,49	
16		Шайба 24.36 ГОСТ 10906-66	4	0,107	0,428	
15		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	2	0,002	0,004	
14		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	16	0,003	0,048	
13		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,027	0,108	
12		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0,012	0,024	
11		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,272	
10		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
9		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	2	0,03	0,06	
8		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	16	0,05	0,8	
7		Болт М24×240.46 ГОСТ 7798-70	4	0,95	3,8	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 950×200	1	5,7	5,7	
5	Лист 48	Очиститель ленты	1	5,5	5,5	
4	Лист 41	Нижняя часть головной воронки	1	125	125	
3	Лист 40	Верхняя часть головной воронки	1	95	95	
2	Лист 39	Опора электромагнитного шкива	1	115	115	
1	Лист 36	Привод N=3 квт	1	290	290	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		1.08.76
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Райзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер.	Лист	Листов
Р	35	

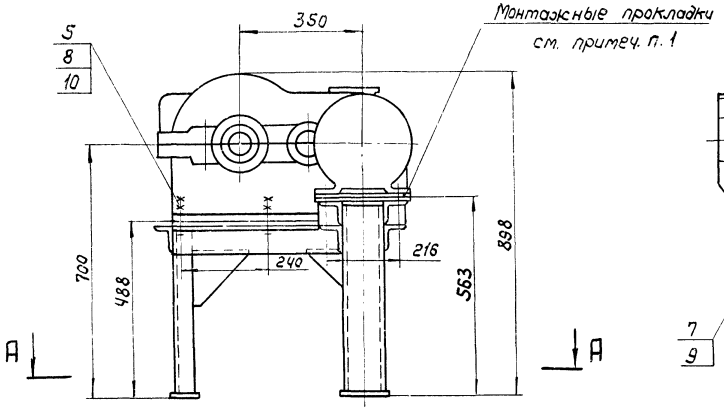
Устройство приводное конвейера № 1

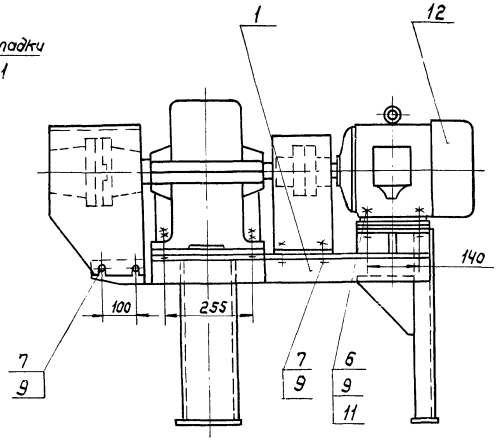
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

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

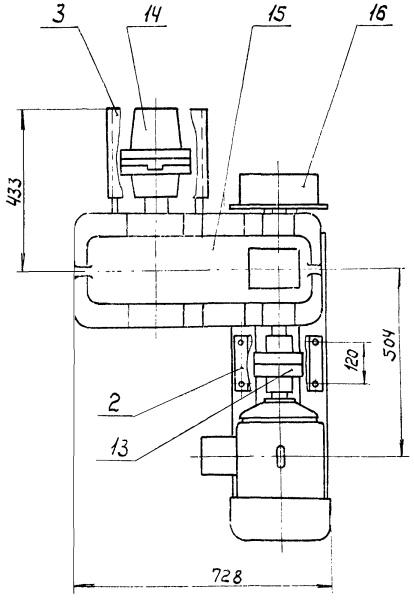
15582-19 37

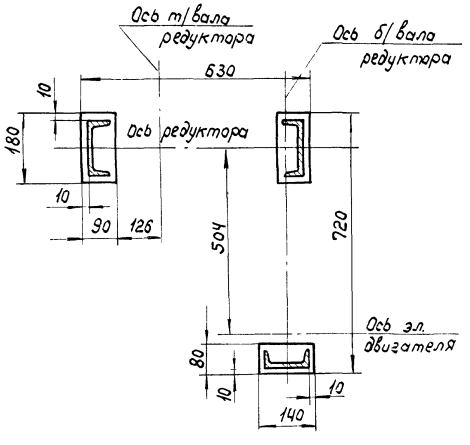
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII





А-А





1. Соосность вала эл. двигателя и быстроходного вала редуктора обеспечить монтажными прокладками.
2. Масса привода - 290 кг.

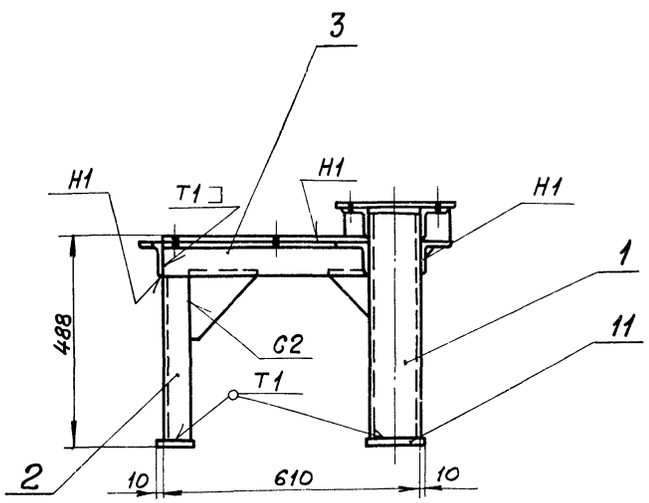
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примеч.
16		Храповой останов Х20	1	16	16	Поставка комплектная.
15		редуктор РЦД-350-40-6	1	175	175	
14		Муфта КДН 160-12/12-70/65-Ц	1	20	20	
13		Муфта МУВП4-35-32	1	7,1	7,1	
12		Электродвигатель	1	62	62	
		А02-41-6 исполнение М101				
		N = 3 квт n = 1000 об/мин.				
11		Шайба 10.36 гост 11371-68	4	0,006	0,024	
10		Шайба 20.36 гост 11371-68	6	0,023	0,138	
9		Гайка М10.5 гост 5915-70	16	0,017	0,272	
8		Гайка М20.5 гост 5915-70	12	0,064	0,77	
7		Болт М10х25 гост 7798-70	8	0,037	0,296	
6		Болт М10х60.46 гост 7798-70	4	0,068	0,272	
5		Болт М20х80.46 гост 7798-70	6	0,26	0,156	
3	Лист 38	Ограждение муфты КДН	1	3,36	3,36	
2	Лист 38	Ограждение муфты МУВП	1	2,68	2,68	
1	Лист 37	Рама	1	60	60	

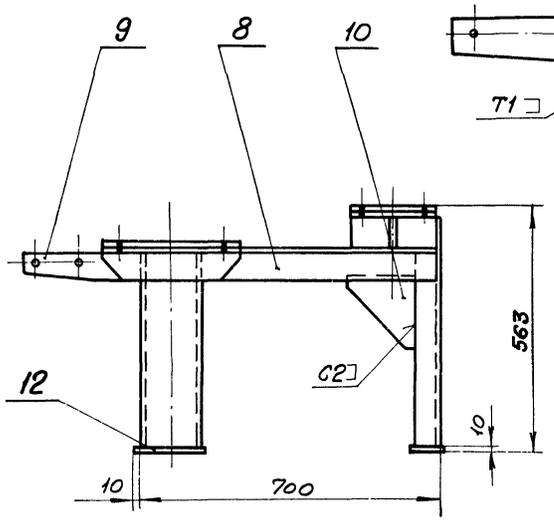
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Будорина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

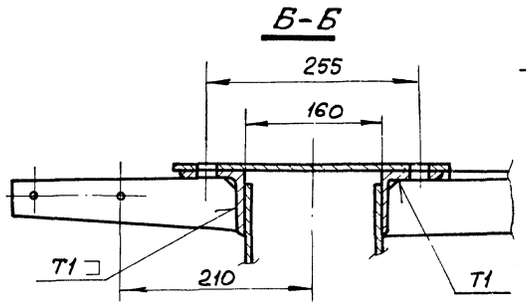
ТП 903-1-152
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Литер Р | Лист 36 | Листов
Привод N=3 квт.
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

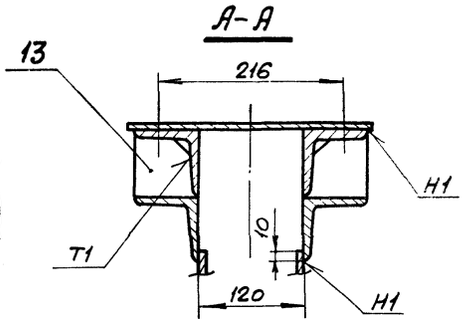
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

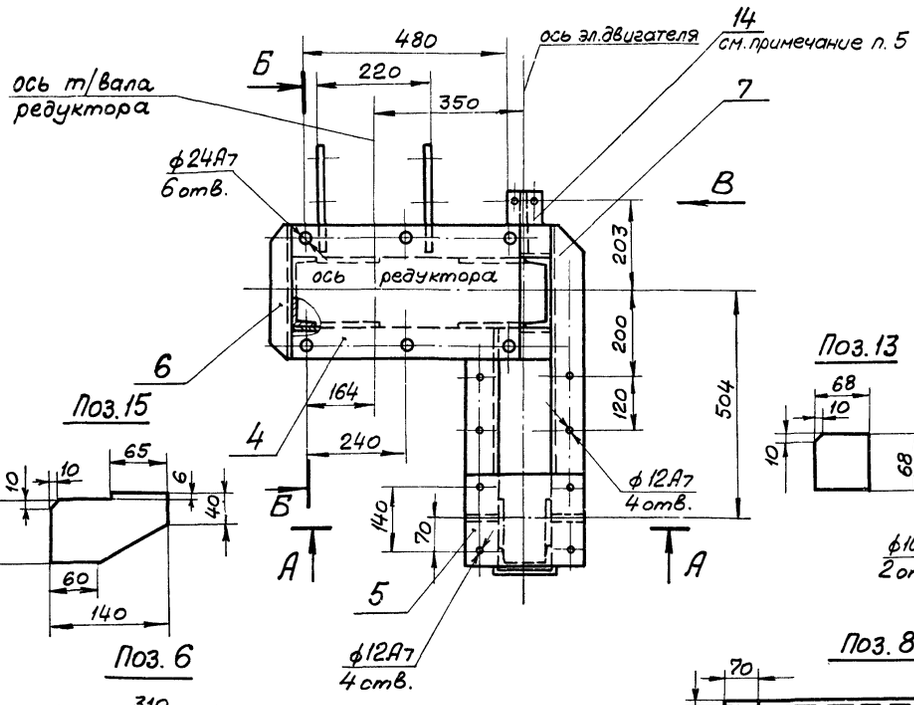


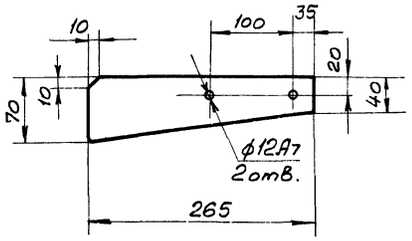


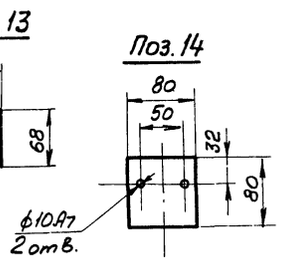


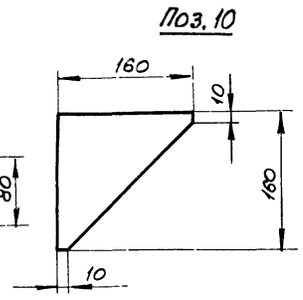


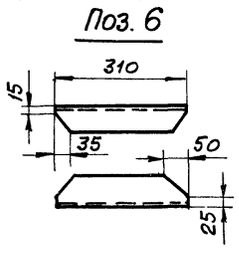
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза – 50, отверстия – Rz80, остальное – .
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, катет шва – 6.
4. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Поз. 14 крепить при монтаже храпового останова.
6. Масса рамы – 60 кг.

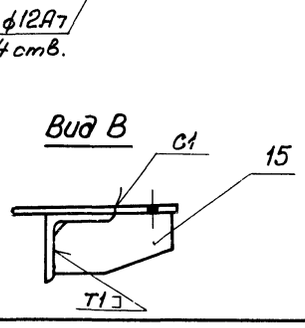


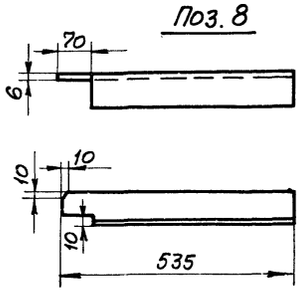


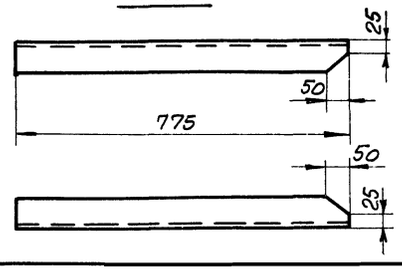












Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт. Масса	Общ. Масса	Примеч.
15		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,35	0,35	
14		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,84	1,84	
13		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,11	0,22	
12	——	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 90×180	2	1,12	2,24	
11	——	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 80×140	1	0,76	0,76	
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,6	3,6	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,73	1,46	
8		Уголок Б-75×75×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,76	3,76	
7		Уголок Б-75×75×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,4	5,4	
6		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,8	1,8	
5	——	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 210×280	1	2,75	2,75	
4	——	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 320×545	1	7,83	7,83	
3	——	Уголок Б-75×75×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=610	2	4,2	8,4	
2	——	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=450	2	4,68	9,36	
1	——	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=520	1	7,38	7,38	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Рейзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Бударина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер.	Лист	Листов
Р	37	

Рама

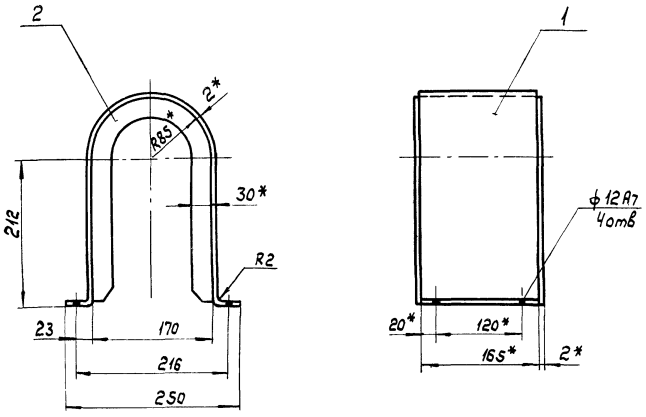
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

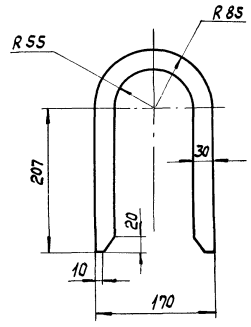
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

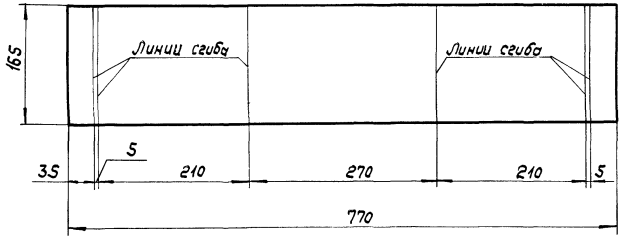
Ограждение муфты МУВП



Поз. 2

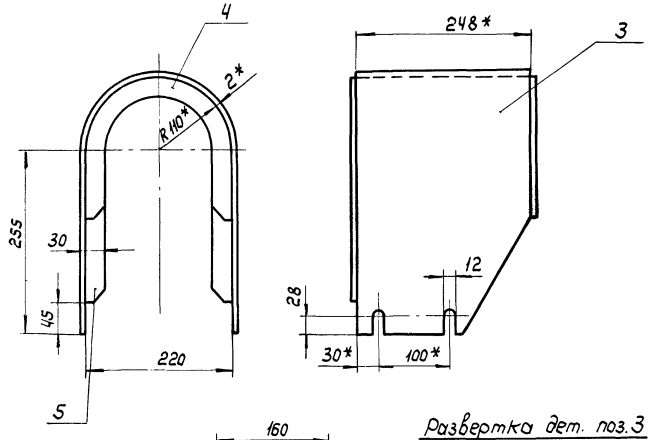


Развертка дет. поз. 1

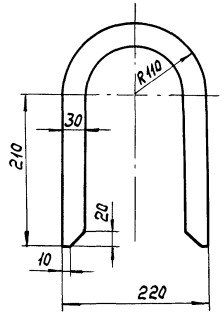


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ3
2. Кромки реза – 500, отверстия – Rz80, остальное
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100
4. * Размеры для справок.

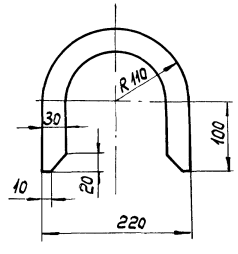
Ограждение муфты КДН



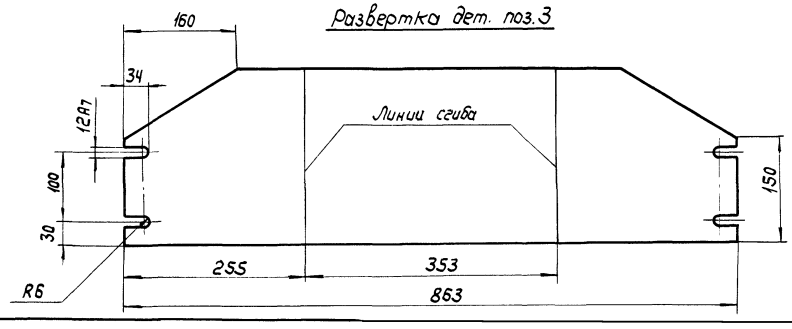
Поз. 5



Поз. 4



Развертка дет. поз. 3

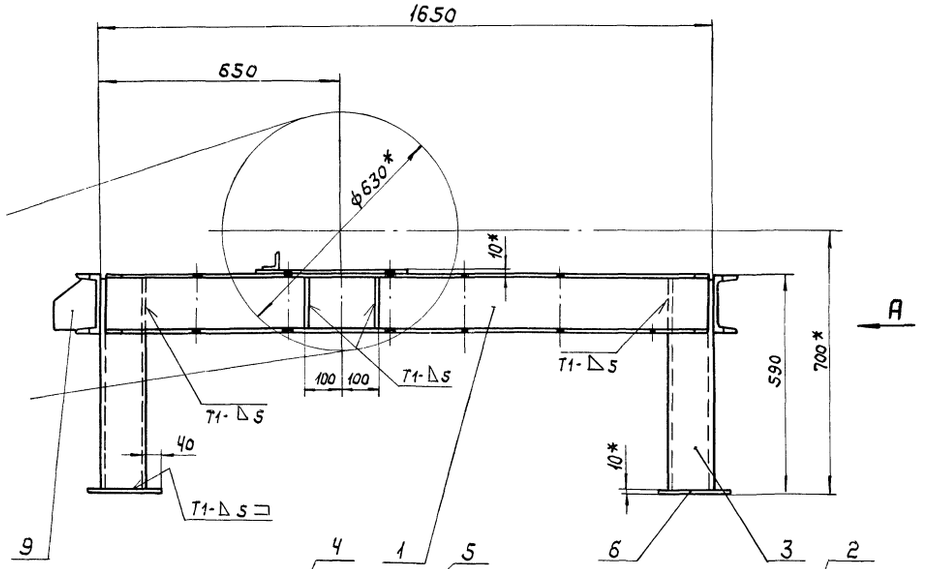


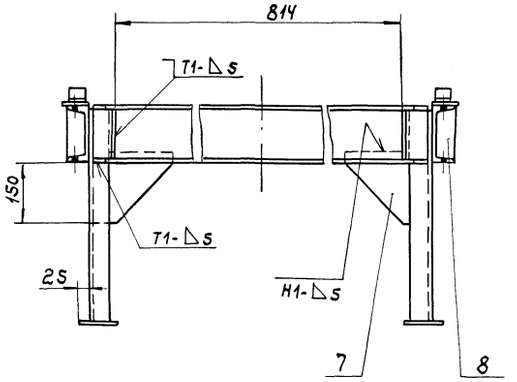
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт. Масса	Общ. Масса	Примеч.
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,26	0,26	
4		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,4	0,4	
3		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,7	2,7	
		Ограждение муфты КДН		3,36		
2		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	0,36	0,72	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	1,96	1,96	
		Ограждение муфты МУВП		2,68		

Изм. Лист № докум. Подпись Дата	ТП 903-1-152		
Нач. отд. Смирнов	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Гл. инж. пр. Курц		Литер	Лист	Листов
Рук. гр. Райзман		Р	38	
Провер. Борисов	Ограждения муфт МУВП и КДН	ГПИ Союзпроммеханизация	
Исполн. Бударина			
Должн. Фамилия Подп. Дата			

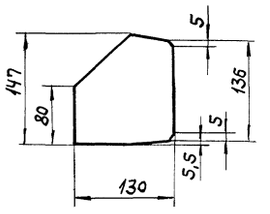
Согласовано

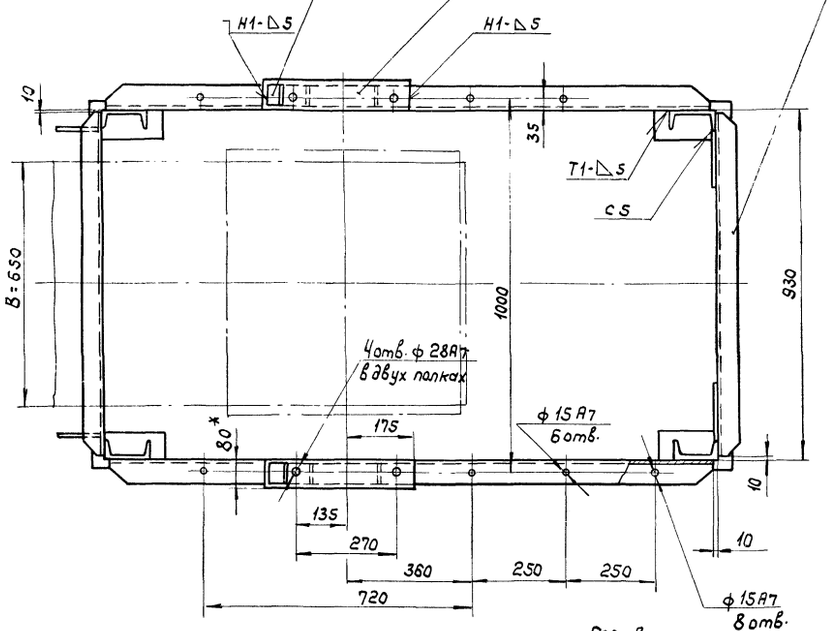
Инв. № подл. | Подпись и дата



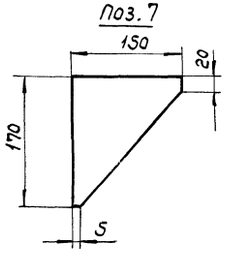


Поз. 9

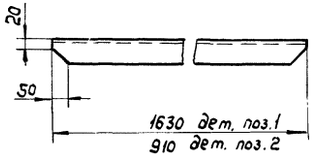




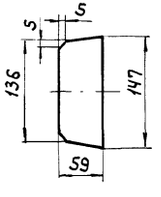
Поз. 7



Поз. 1.2



Поз. 8



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное - ∇.
4. Сварные швы по гост 5264-69
5. Электроды типа Э42 гост 9467-75
6. Детали поз. 4 и 9, привариваемые на монтаже, крепить проволокой к опоре (в деталях предусмотреть отверстия для проволоки)
7. Масса опоры - 115кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечан.
9		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$	2	0,3	0,6	
8		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$	4	0,1	0,4	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$	2	0,45	0,9	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}10\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$ 200х100	4	1,6	6,4	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}10\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$ 400х80	2	2,5	5	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}63х63х6\ гост\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$ ℓ=60	2	0,34	0,68	
3		Швеллер $\frac{12\ гост\ 8240\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$ ℓ=570	4	6,3	25,2	
2		Швеллер $\frac{16\ гост\ 8240\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$	2	13	26	
1		Швеллер $\frac{16\ гост\ 8240\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$	2	23,2	46,4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Гл. инж. пр		Курц		
Рук. гр		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Опора электромагнитного шкива.

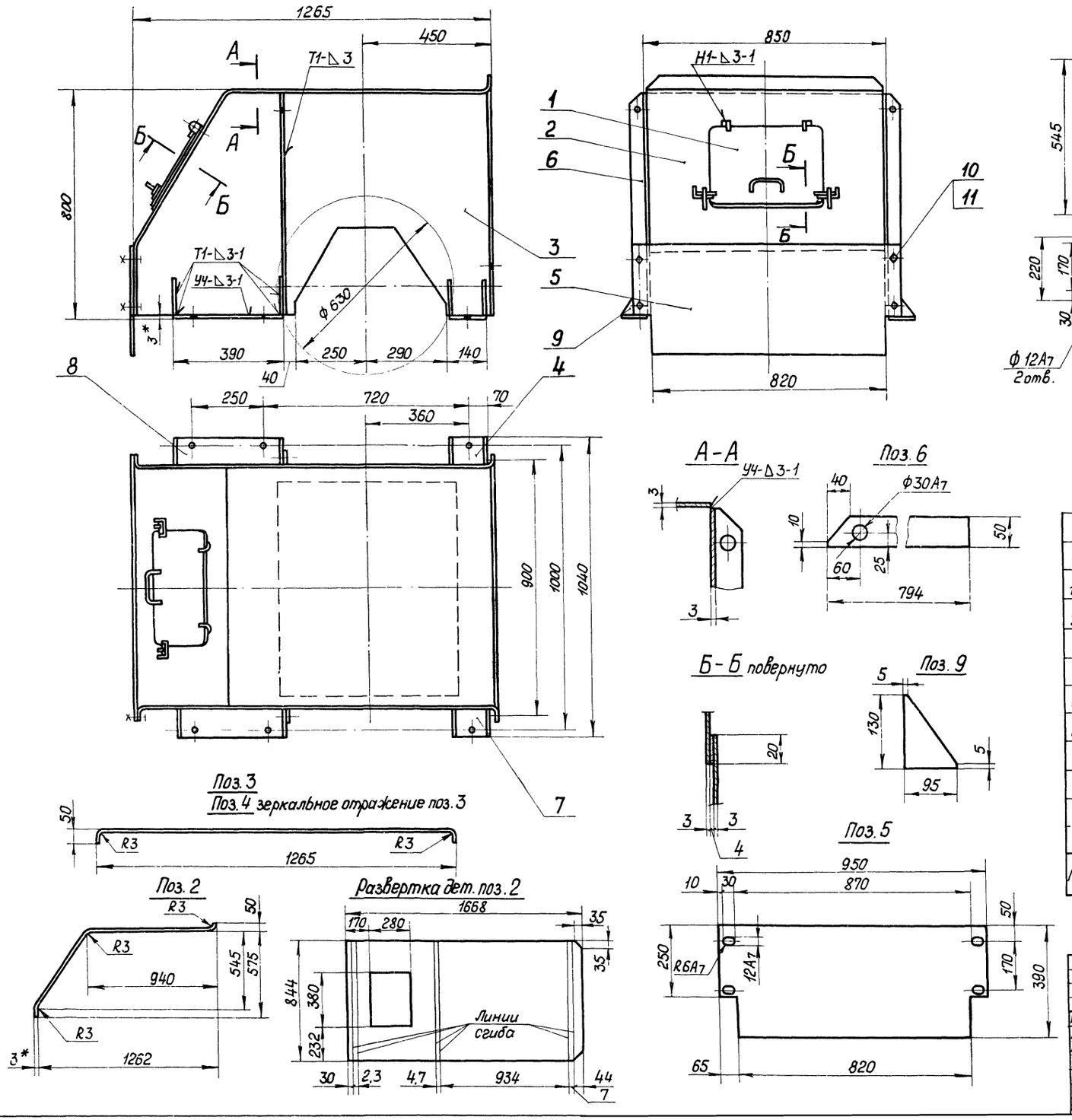
Литер	Лист	Листов
Р	39	

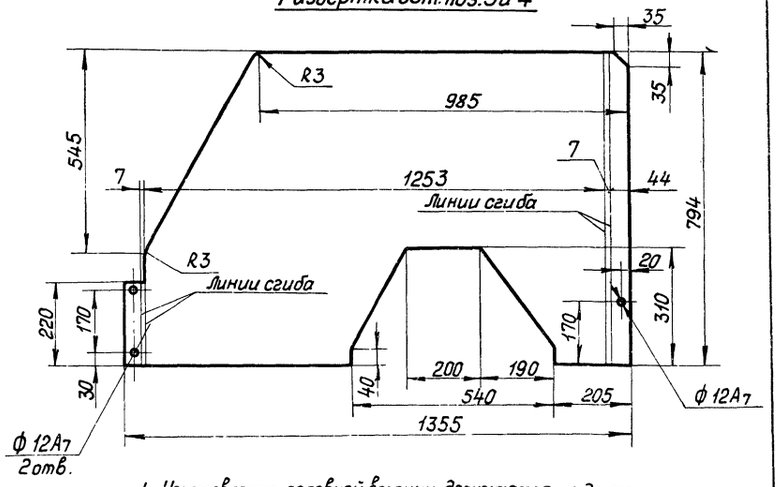
ГПИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII





1. Изготовление головной воронки допускается из других немагнитных материалов.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза-500/ отверстия-R280/, остальное-√
4. Сварка по ОСТ 24.940.09-74.
5. Электроды типа ЭА1 ГОСТ 10052-75.
6. Масса воронки - 95.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1шт.	Масса общ.
11		Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048
10		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12
9		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	8	0,16	1,28
8		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Г ГОСТ 5582-75 95×390	2	1	2
7		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 95×140	2	0,35	0,7
6		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,9	1,8
5		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	8,4	8,4
4		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	22	22
3		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	22	22
2		Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	30	30
1	Лист 43	Дверца	1	5	5

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	40	

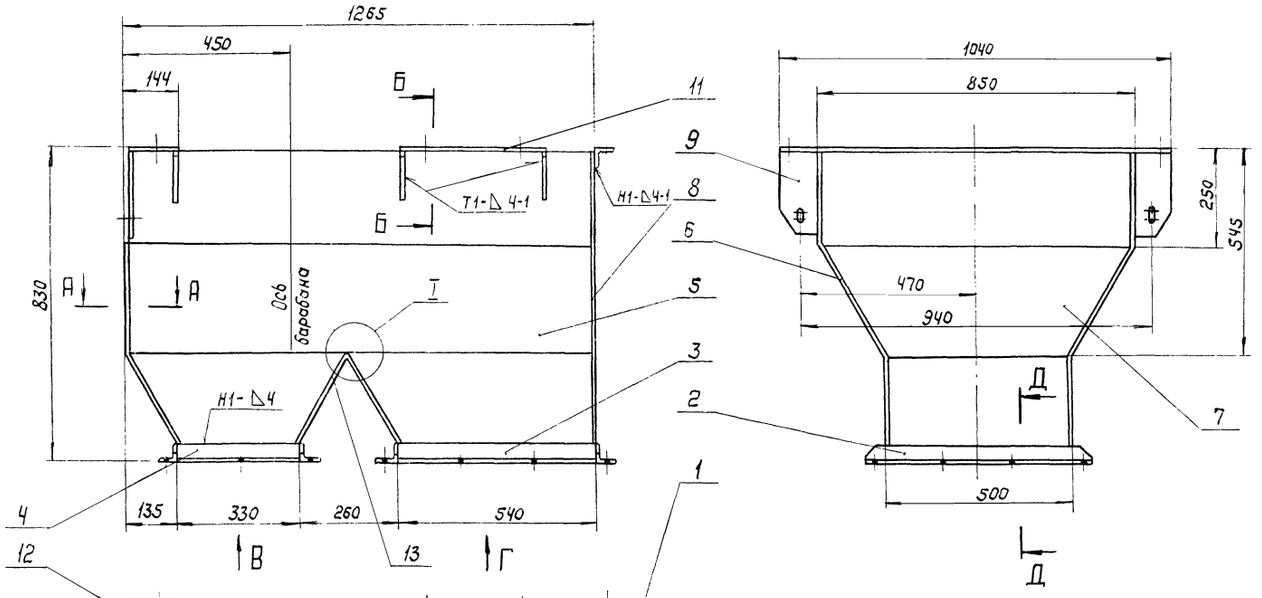
Верхняя часть головной воронки

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

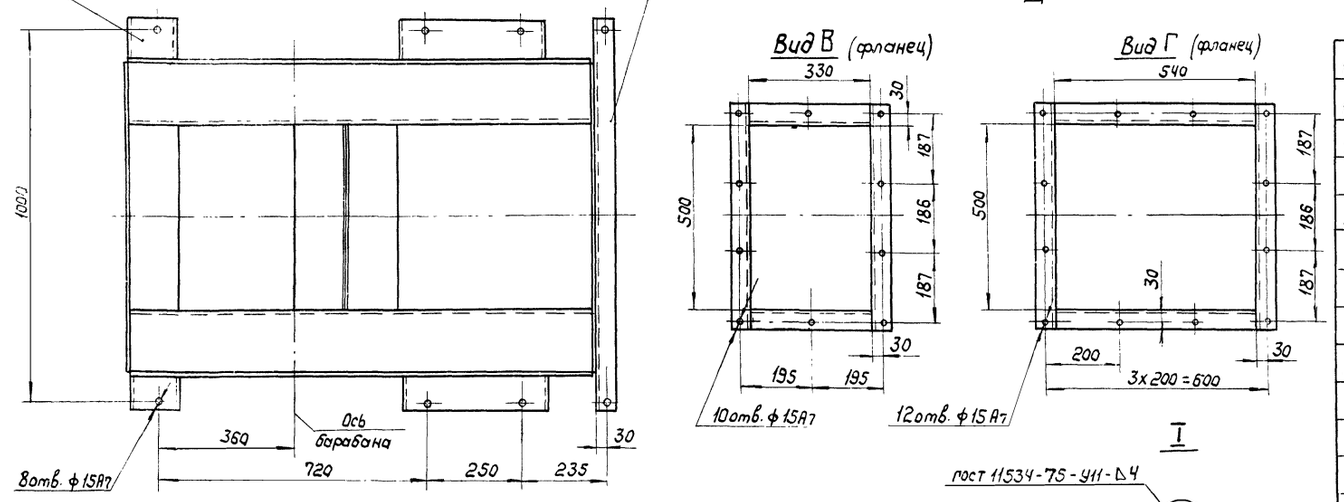
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

15582-19 42

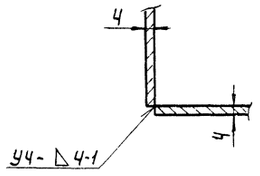


1. Изготовление воронки допускается из других немагнитных материалов.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.
3. Сварные швы по ост 24.940.09-74 кроме тех обозначенных особо.
4. Электроды типа Э41 гост 10052-75
5. Кромки реза — $\overset{500}{\nabla}$, отверстия — $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное — ∇.
6. Масса воронки - 125 кг.
7. Листы 41-42 рассматривать совместно

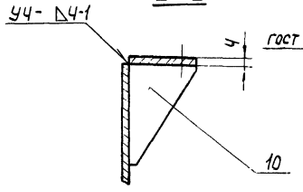


Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примеч.
13		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72 492х300	2	4,7	4,7	
12		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72 140х95	2	0,43	0,86	
11		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72 390х95	2	1,1	2,2	
10		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72	6	0,2	1,2	
9		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72	2	0,65	1,3	
8		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72	1	17	17	
7		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72	1	11	11	
6		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72	1	34	34	
5		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Х18Н10Т гост 5632-72	1	34	34	
4		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=330	2	1,25	2,5	
3		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=540	2	1,9	3,8	
2		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	4	1,26	5,04	
1		Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	1	3,8	3,8	

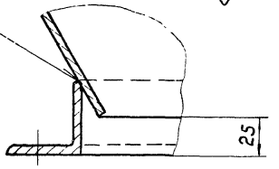
А-А



Б-Б



Д-Д



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152			
Нач. отд		Стирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С			
Гл. инж. пр		Куц				Литер	Лист	Листов
Рук. гр		Райзман				Р	41	
Провер		Борисов			Нижняя часть головной воронки.	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.		Мартынов						
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата				

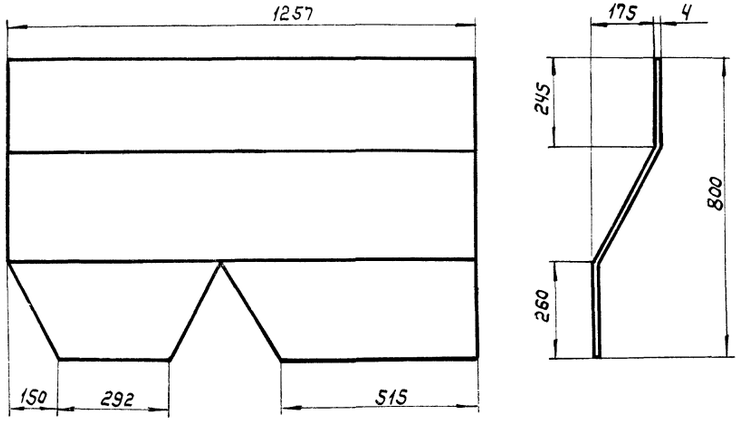
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

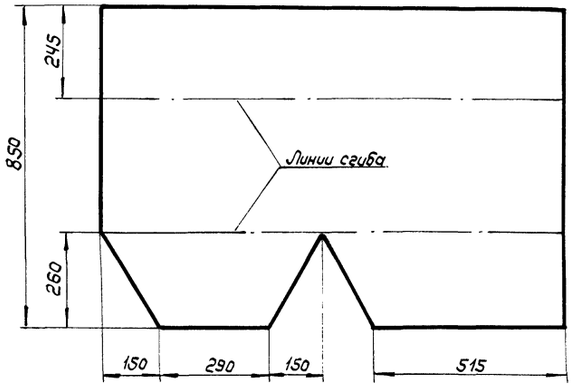
Типовой проект 903-1-152 альбом. XVIII

Поз. 5

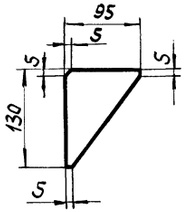
Поз. 6 зеркальное отражение поз. 5



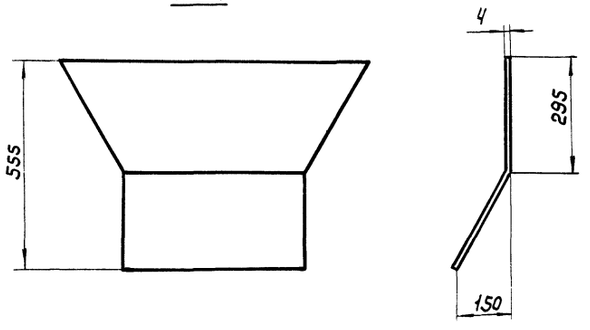
Развертка дет. поз. 5 и 6



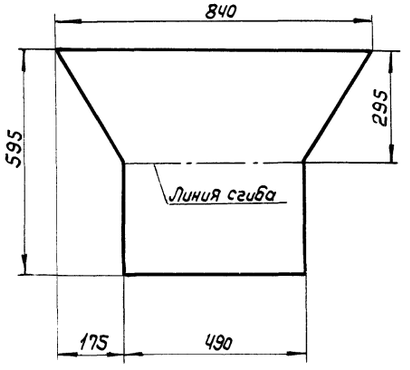
Поз. 10



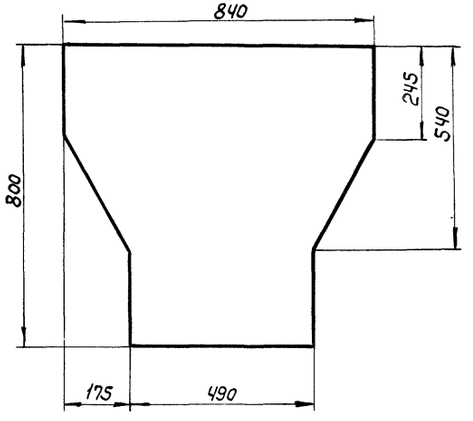
Поз. 7



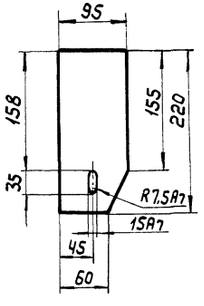
Развертка дет. поз. 7



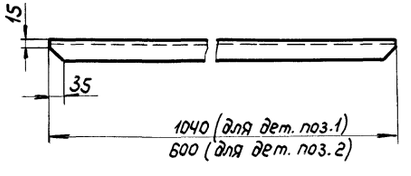
Поз. 8



Поз. 9



Поз. 1,2



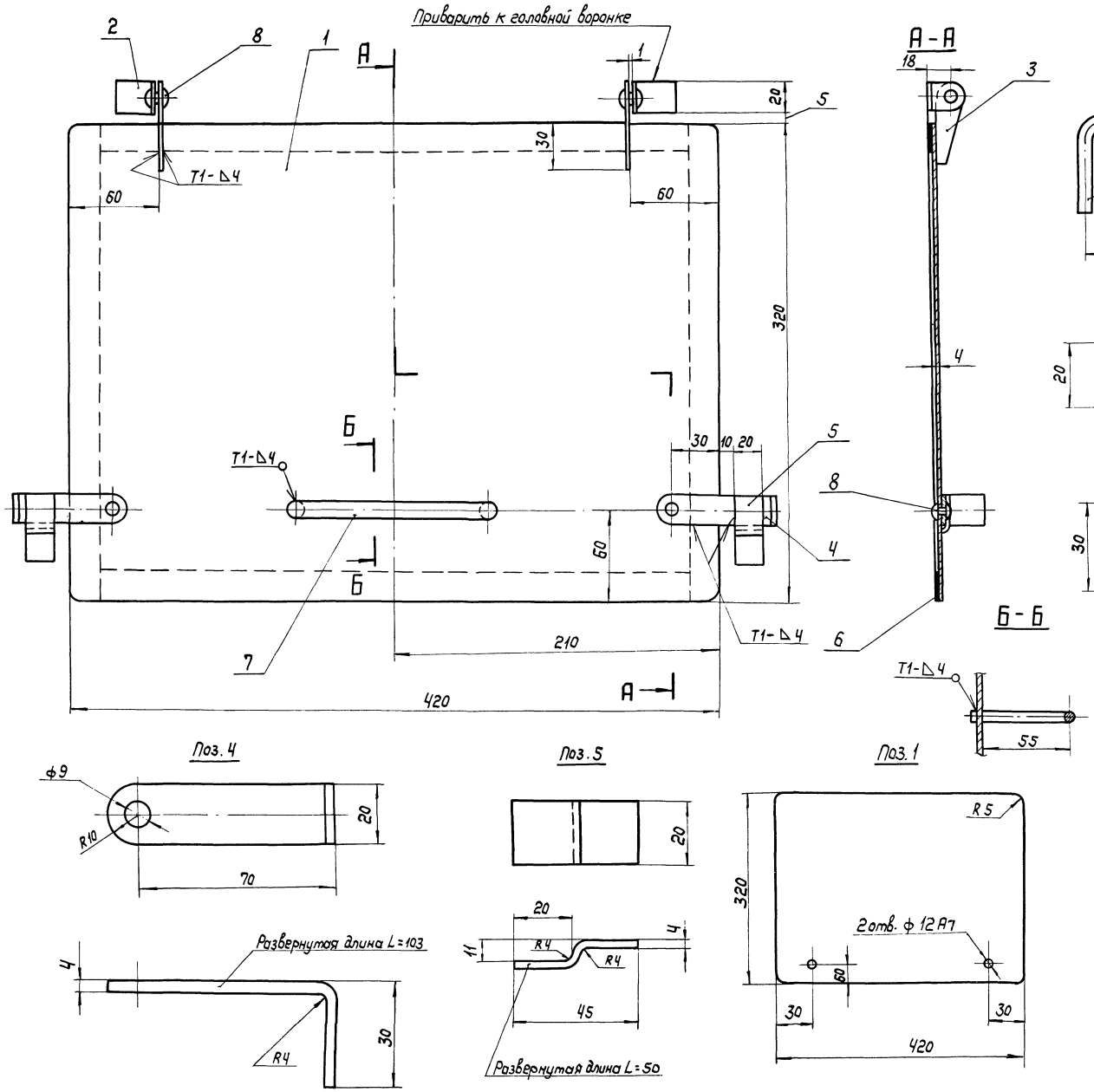
Листы 41-42 рассматривать совместно

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152
Нач. отд.		Стирнов		4.08.76	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл. инж. пр.		Курц			Литер: Р; Лист: 42; Листов:
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Борисов			Нижняя часть головной воронки.
Исполн.		Мартынов			ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата	

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

15582-19 44



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза – 500/, отверстия – Rz80/, остальное – ⌄
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
5. Резину поставить на клей 88-НТУ МХП № УТ 880-58.
6. Масса дверцы - 5 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса Общ	Примеч.
8		Заклепка 8х20,46 гост 10299-68	4	0,0108	0,0432	
7	Лист 43	Круг В10 гост 2590-71 / Ст.3 гост 535-58	1	0,15	0,15	
6	———	Резина-пластина 4М-М гост 7338-77, 20х1400	1	0,04	0,04	
5	Лист 43	Полоса 4х20 гост 103-76 / Ст.3 гост 535-58	2	0,03	0,06	
4	Лист 43	Полоса 4х20 гост 103-76 / Ст.3 гост 535-58	2	0,07	0,14	
3	Лист 43	Полоса 4х20 гост 103-76 / Ст.3 гост 535-58	2	0,025	0,5	
2	Лист 43	Полоса 4х20 гост 103-76 / Ст.3 гост 535-58	2	0,03	0,06	
1	Лист 43	Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст 3 гост 14637-69	1	4,2	4,2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	43	

Дверца.

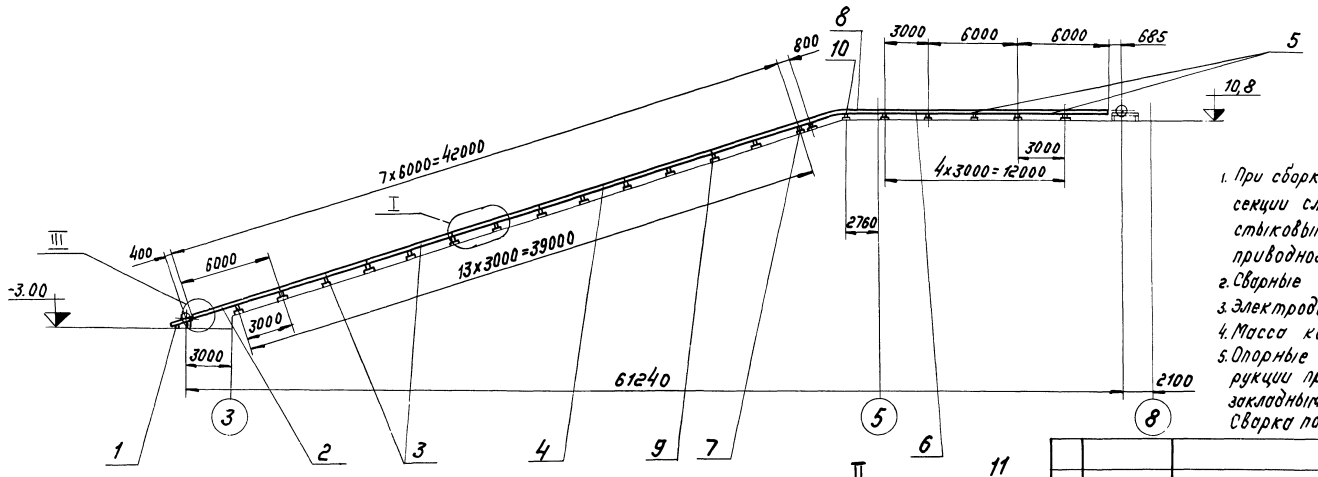
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

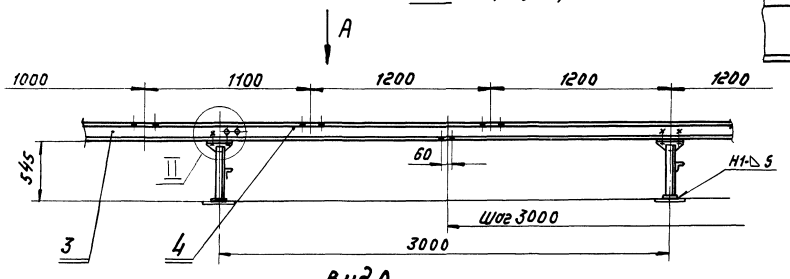
Согласовано

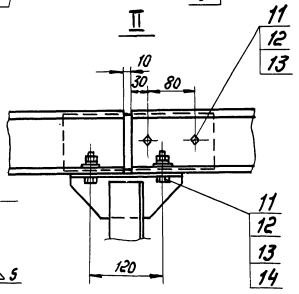
Инв. № подл. | Подпись и дата

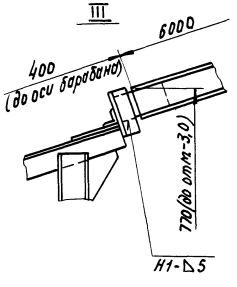
15582-19 45



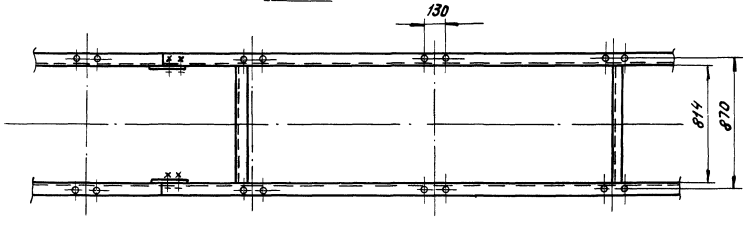
1. При сборке металлоконструкций секции следует устанавливать стыковыми планками в сторону приводного устройства.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса конструкции - 1670 кг.
5. Опорные элементы металлоконструкции приварить к соответствующим закладным деталям строительной части. Сварка по замкнутому контуру.







Вид А



Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Масса ед.	Масса общ.	Примеч.
14		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	84	0,0343	2,9	
13		Шайба 12.65 Г ГОСТ 6402-70	128	0,0033	0,43	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	128	0,012	2,2	
11		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	128	0,05	6,4	
10	Лист 48	Стойка типа II	1	14	14	
9	Лист 48	Стойка типа I	20	15	300	
8	Лист 46	Секция типа II	1	96	96	
7	Лист 47	Секция типа VII	1	21	21	
6	Лист 47	Секция типа VIII	1	63	63	
5	Лист 48	Секция типа IX	2	120	240	
4	Лист 45	Секция типа I	4	120	480	
3	Лист 47	Секция типа V	2	120	240	
2	Лист 46	Секция типа III	1	122	122	
1	Лист 60	Опора устройства натяжного конвейера №2	1	75	75	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Н. инженер		Кук		
Рук. гр.		Родзиан		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Партина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	44	

Металлоконструкция конвейера №2

ГПИ Союзпроммеханизация

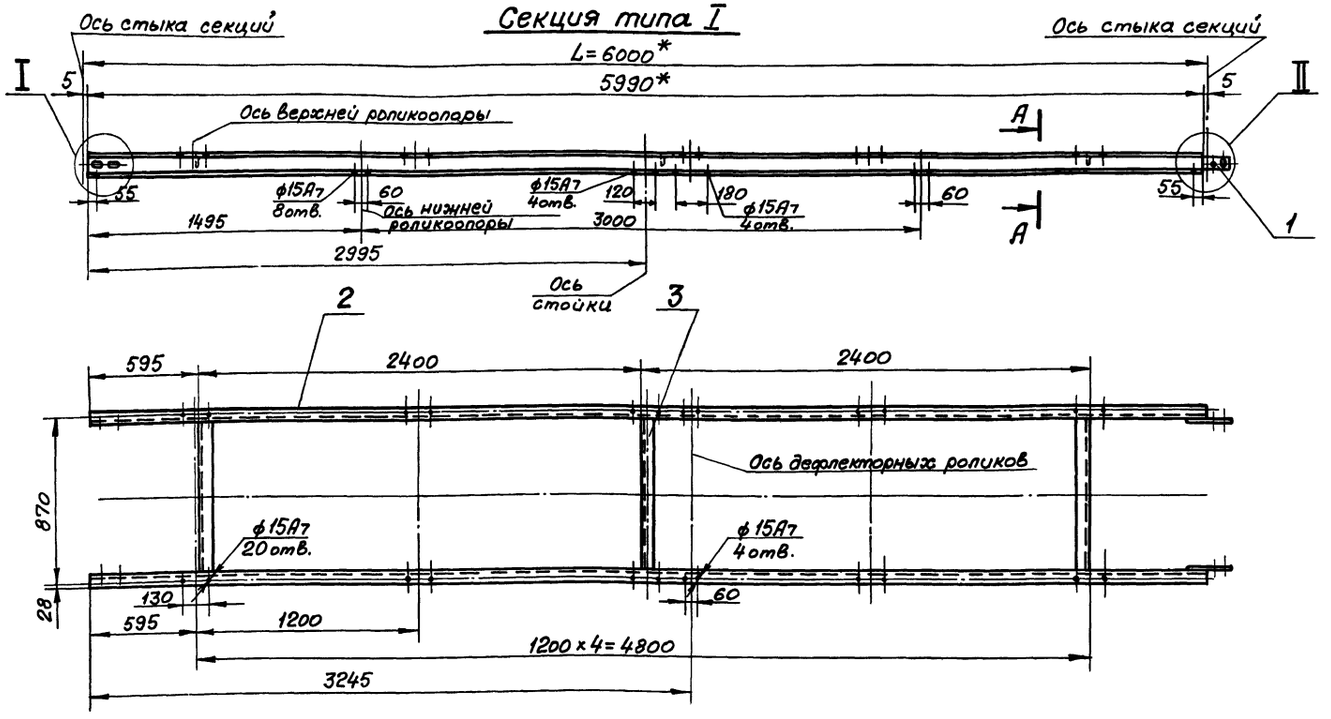
15582-19 16

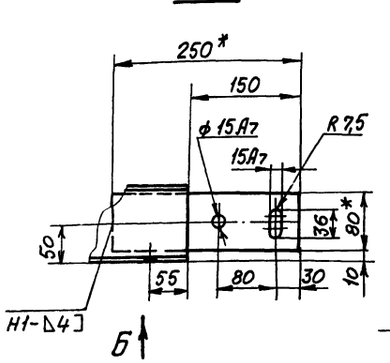
Согласовано

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

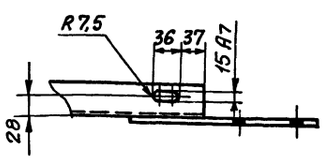
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

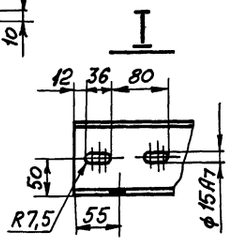
Секция типа I



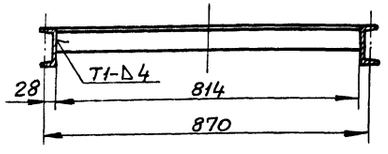


Вид Б





А-А



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза – $\sqrt{500}$, отверстия – $\sqrt{R_z 80}$, остальное – $\sqrt{}$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечание
7		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=790	2	6,8	13,6	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	1	4,7	4,7	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа VII			21	
5		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа VI			122	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа V			120	
6		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=3790	2	32,5	65	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа IV			77	
5		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа III			122	
4		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=4895	2	42	84	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа II			96	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа I			120	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа IX			120	
8		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2990	2	25,7	51,4	
3		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Полоса 6х80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
		Секция типа VIII			63	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач.отд.		Смирнов		
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Мартынов		
Исполн.		Мартынова		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	45	

Секция типа I

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

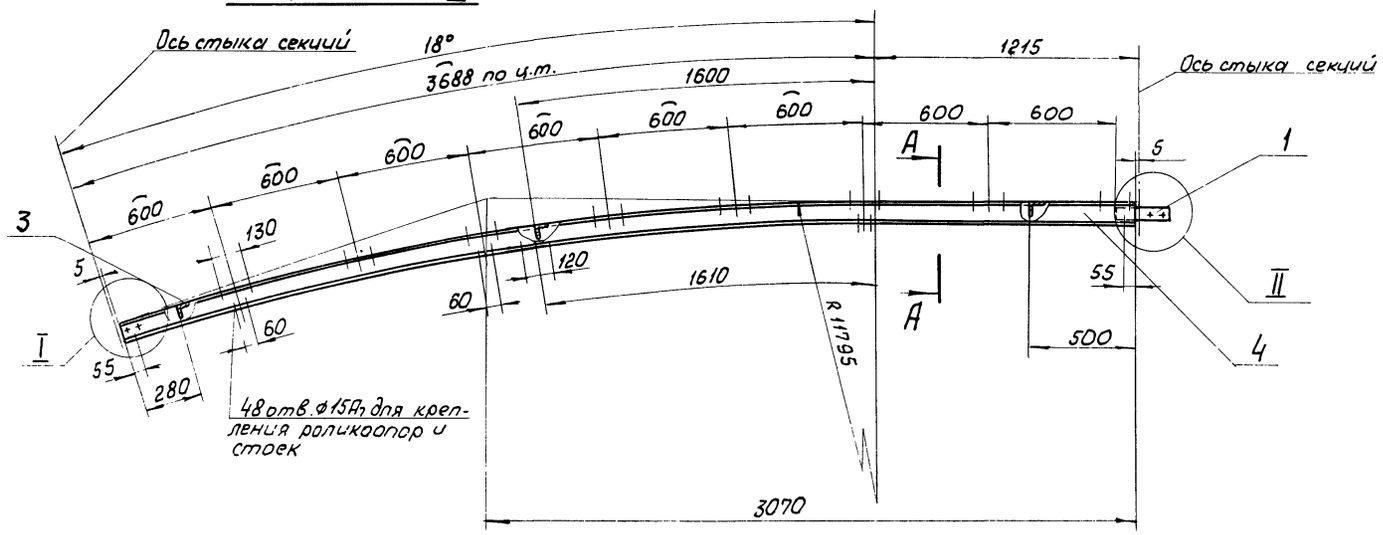
Инв.№подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

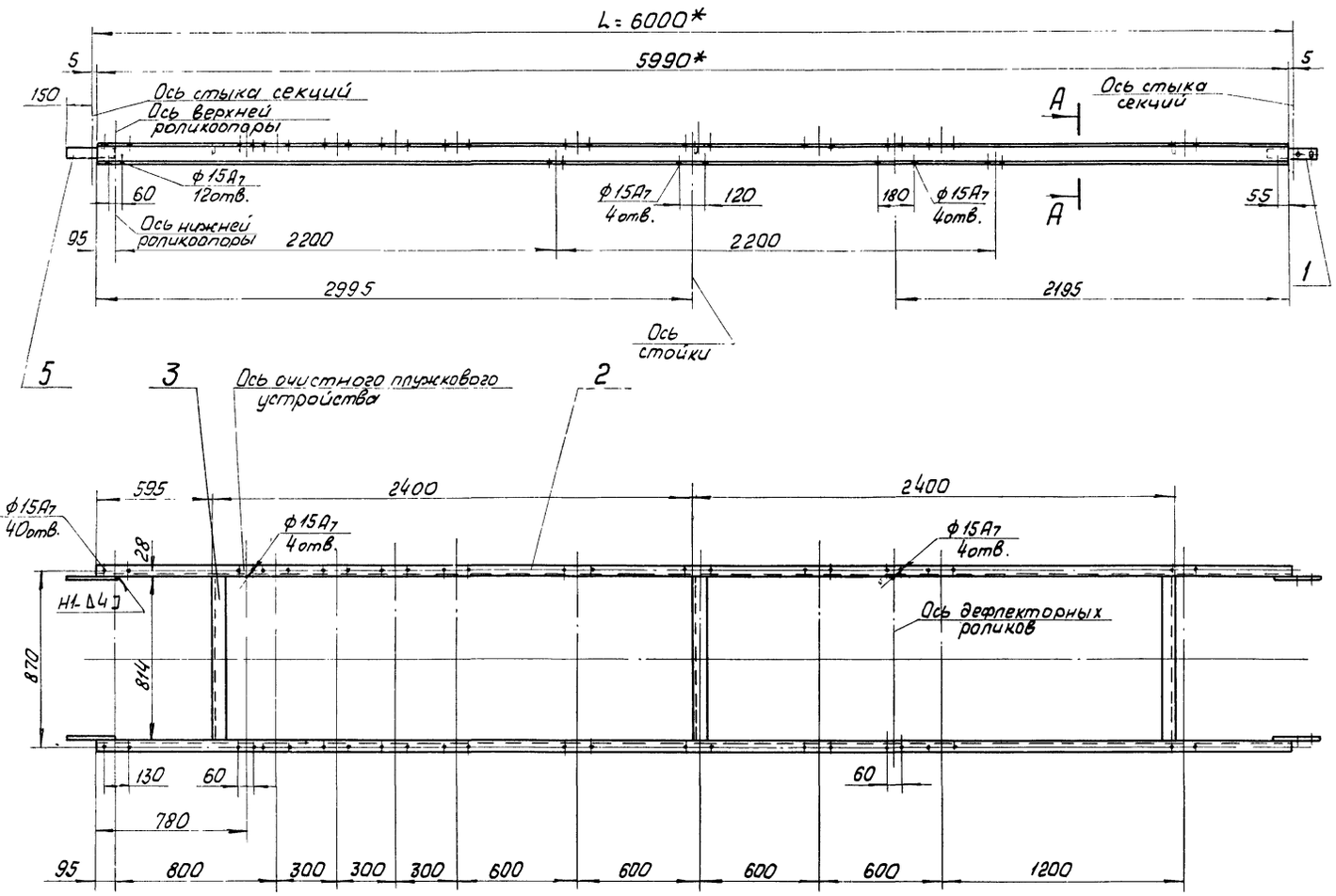
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

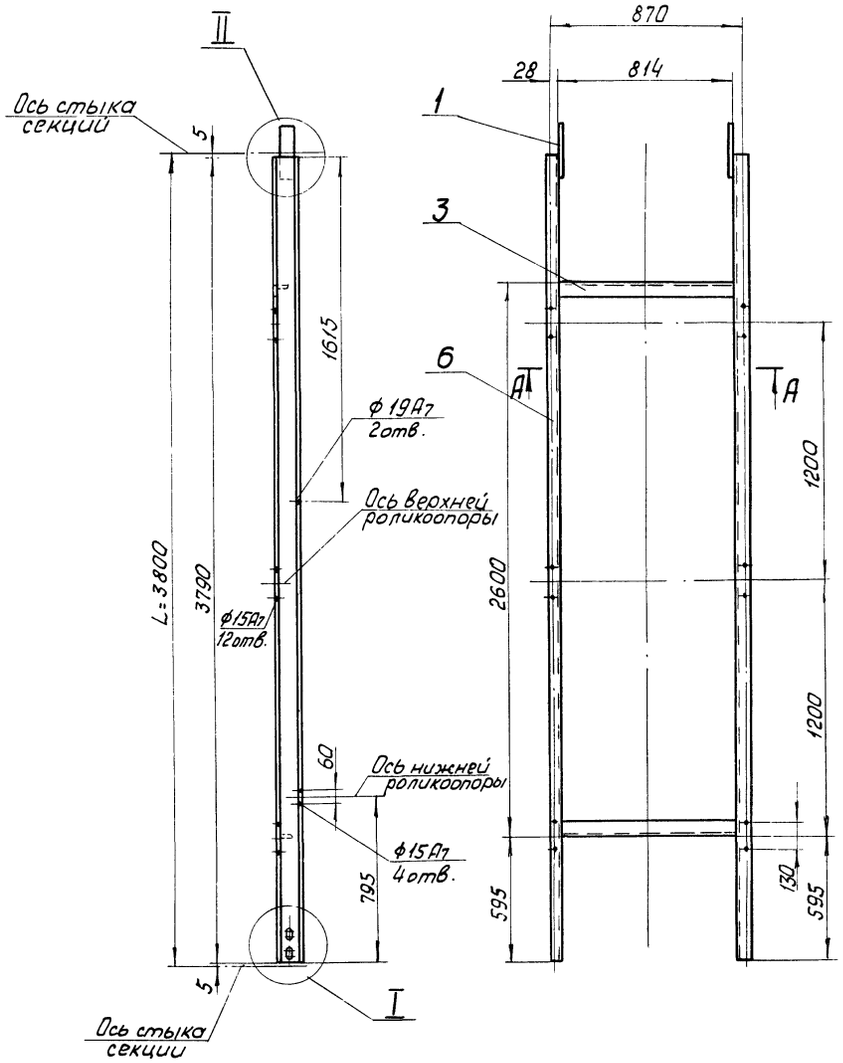
Секция типа II



Секция типа III



Секция типа IV



Узлы I и II, вид Б, сечение А-А и спецификацию см. лист 45

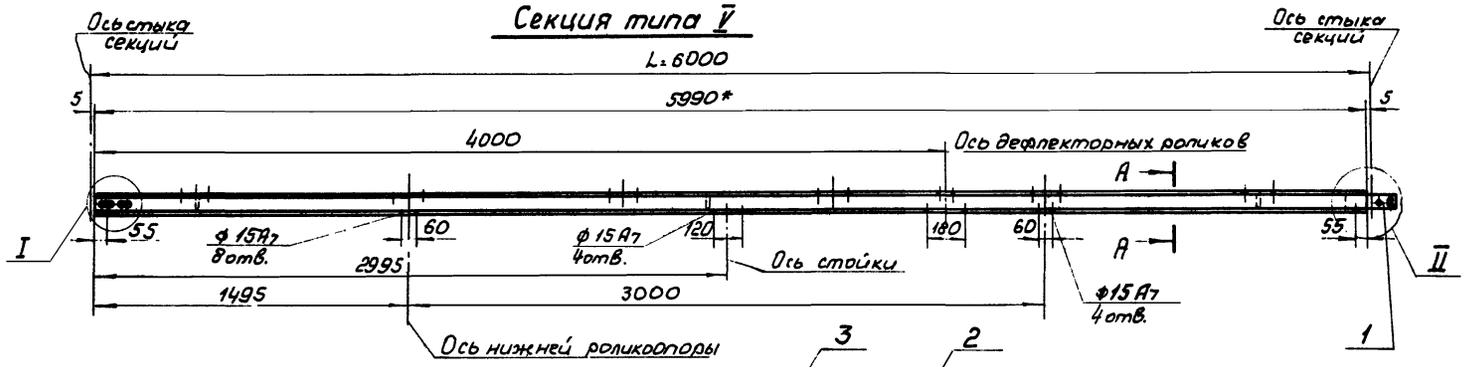
					ТП 903-1-152	
					Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Смирнов				Литер: Р; Лист: 46; Листов:
Гл. инж. пр.		Куич				
Рук. гр.		Райзман				
Провер.		Мартынов			Секции типа II, III, IV	ГПИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Мартынова				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

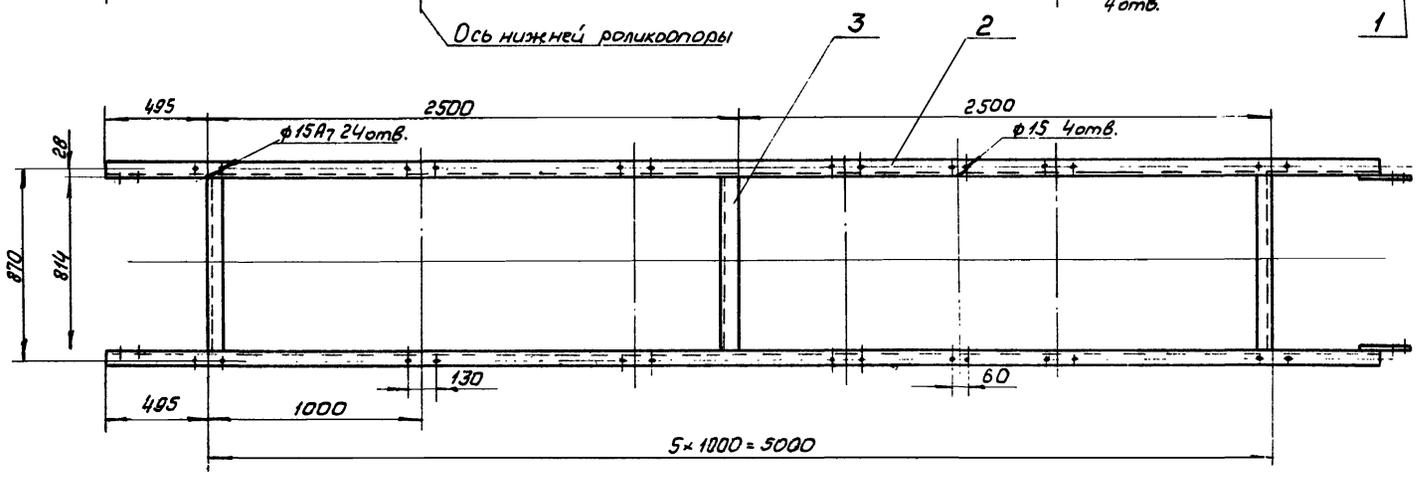
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

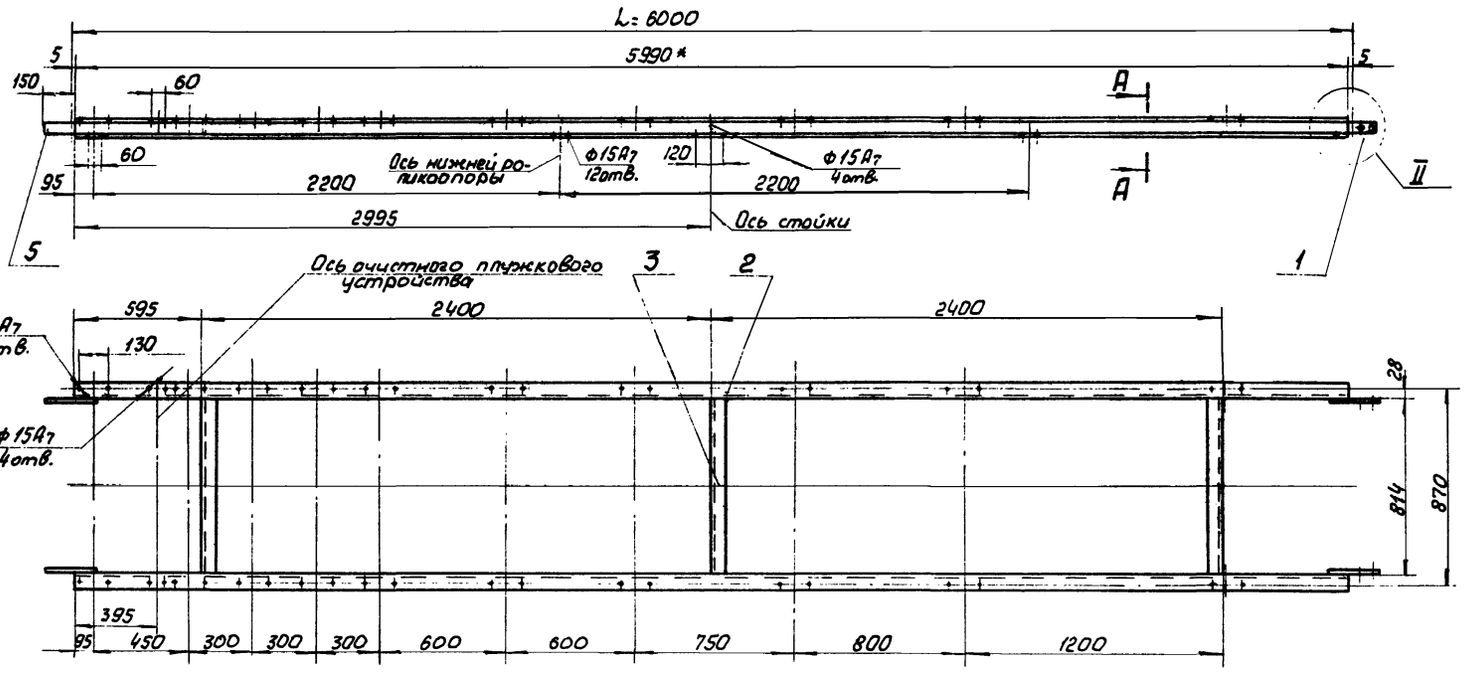
Инв.№подл. | Подпись и дата

Секция типа V

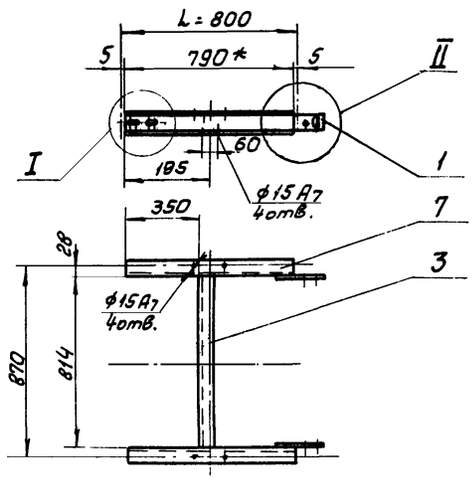




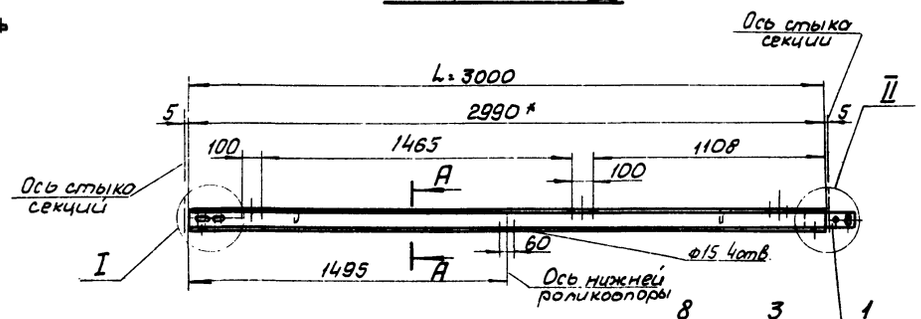
Секция типа VI

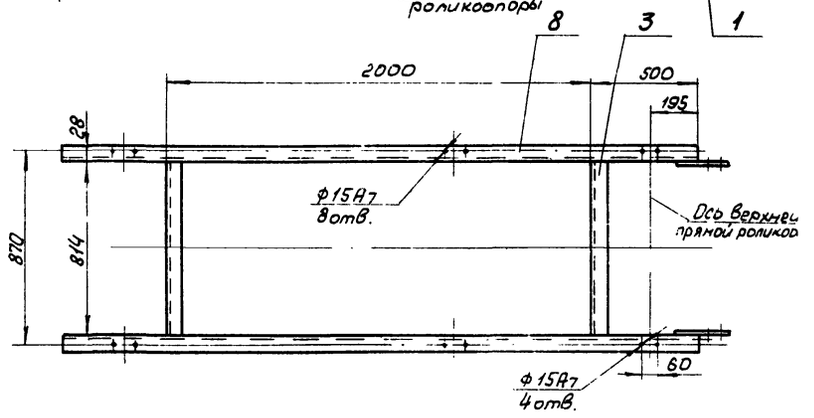


Секция типа VII



Секция типа VIII





Узлы I и II, вид Б, сечение А-А и спецификацию см. лист 45

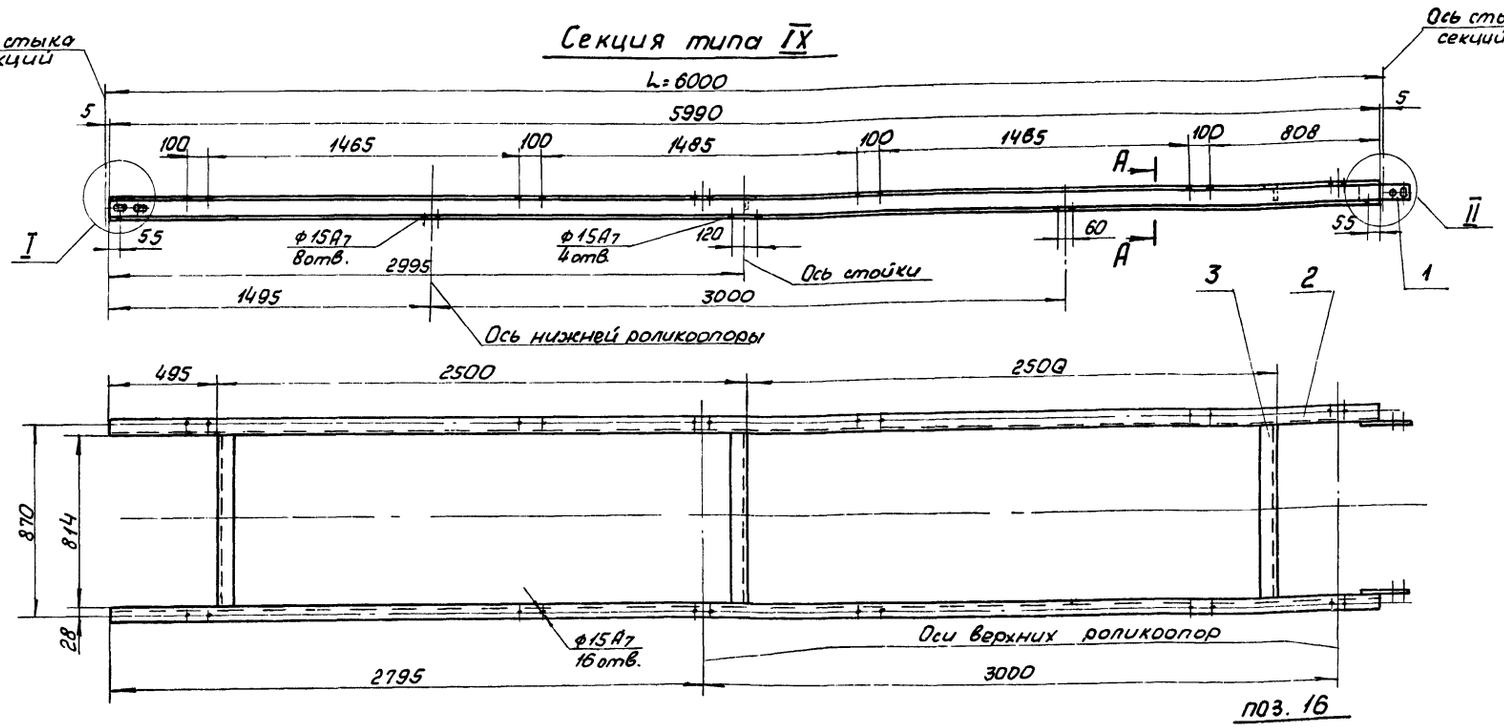
					ТП 903-1-152		
					Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		Литера	Лист
Нач. отд.		Смирнов				Р	47
Гл. инж. пр.		Куры					
Рук. гр.		Ройзман					
Провер.		Мартынов			Секции типа V, VI, VII, VIII	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦ	
Исполн.		Мартынова					
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата			

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

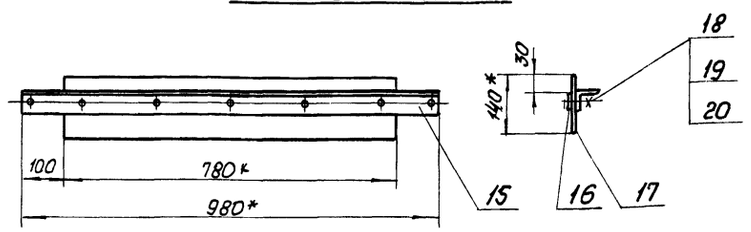
Инв.№ подл. | Подпись и дата

Секция типа IX

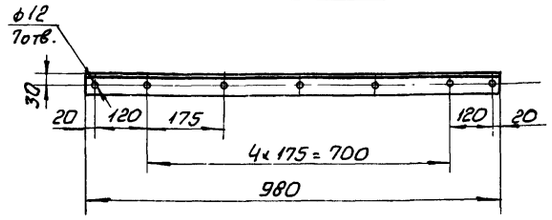


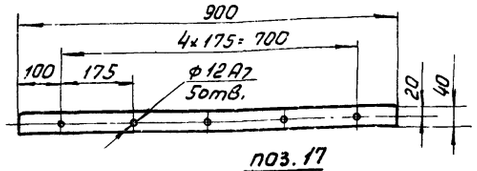
поз. 16

Очиститель ленты



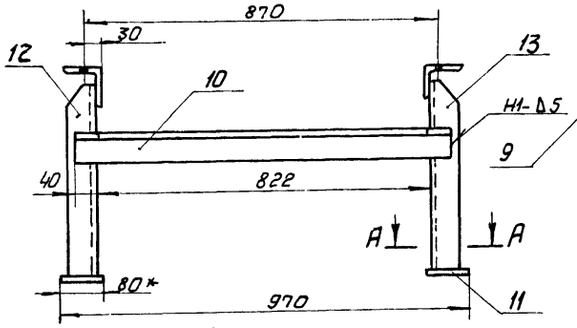
поз. 15

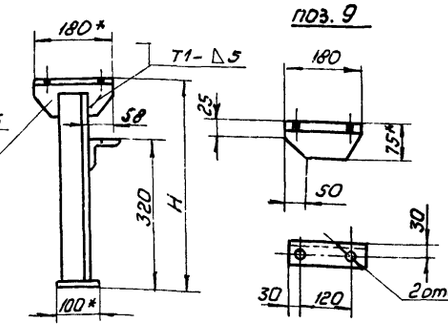




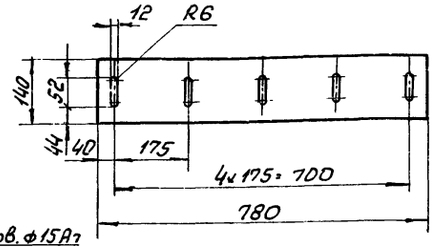
поз. 17

Стойки типа I и типа II

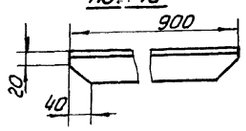




поз. 9



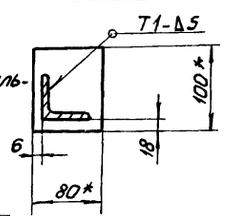
поз. 10

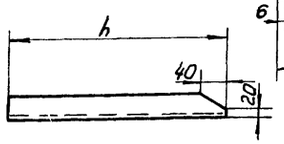


поз. 12 Стойка

поз. 13 Стойка-зеркальное отражение поз. 12

А-А





Тип стойки	H	h	Масса (кг)
Стойка типа I	545	520	15
Стойка типа II	470	445	14

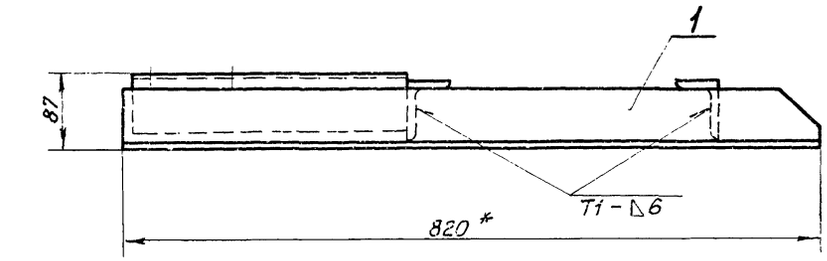
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Сп9
2. Кромки реза - $\nabla^{R_z 160}$, отверстия - $\nabla^{R_z 80}$, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. * Размеры для справок
6. Узлы I и II, Вид Б, сечение А-А и спецификацию стойки типа IX см. лист 45

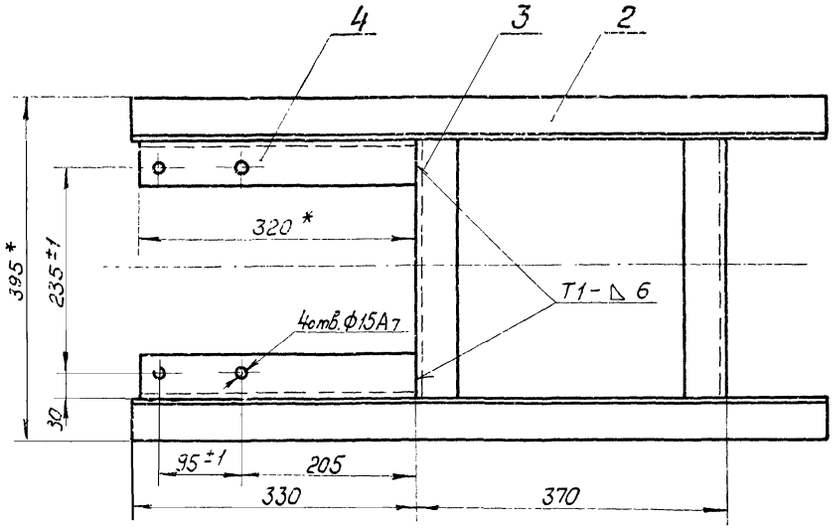
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса Общ.	Примечание
20		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	5	0,002	0,01	
19		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	5	0,012	0,06	
18		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	5	0,03	0,15	
17		Резина рулонная ВМ-МГОСТ 7338-77				
16		Полоса $\frac{6\times40\ ГОСТ\ 103-76}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	1	1,5	1,5	
15		Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	1	3,7	3,7	
		Очиститель ленты		5,5		
13		Уголок $\frac{Б.63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ h=445	1	2,5	2,5	
12		Уголок $\frac{Б-63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ h=445	1	2,5	2,5	
		Детали для стойки типа II				
13		Уголок $\frac{Б-63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ h=520	1	3	3	
12		Уголок $\frac{Б-63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ h=520	1	3	3	
		Детали для стойки типа I				
11		Лист $\frac{Б-ПН-10\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$ 100×80	2	0,6	1,2	
10		Уголок $\frac{Б-63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$ L=900	1	5,1	5,1	
9		Уголок $\frac{Б-75\times50\times6\ ГОСТ\ 8510-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ L=180	2	1	2	
		Детали общие для стоек типа I и типа II				

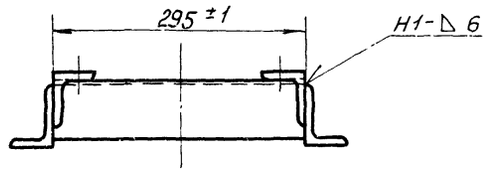
					ТП 903-1-152		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Нач.отд.		Смирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С		
Гл.инж.пр.		Куры				Литер	Лист	Листов
Рук.гр.		Ройзман				р	48	
Провер.		Мартынов			Стойки типа I и типа II Секция типа IX Очиститель ленты	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.		Мартынова					
Должн.		Фамилия			Подпись Дата		

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

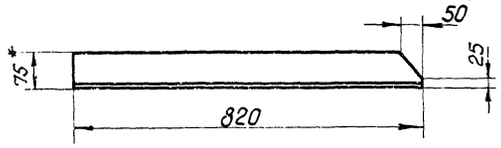
Рама



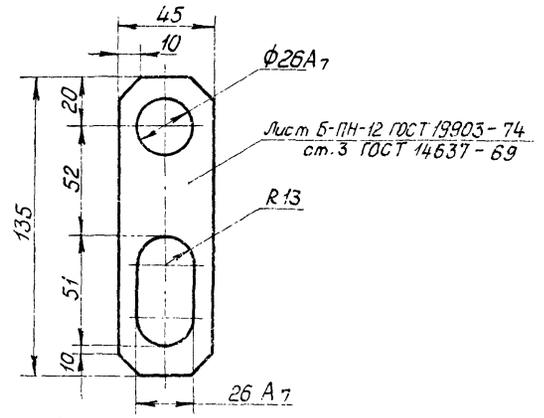




Поз.1
Поз.2 - зеркальное отражение

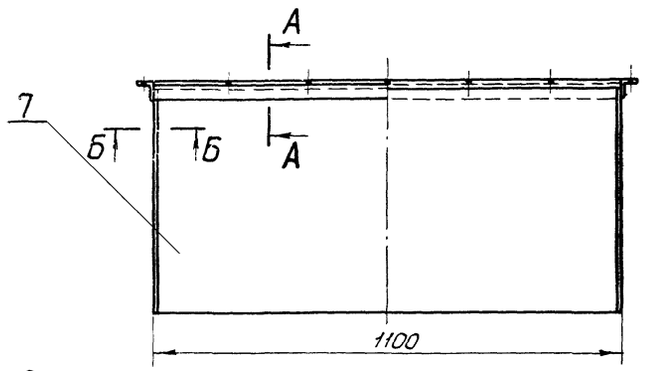


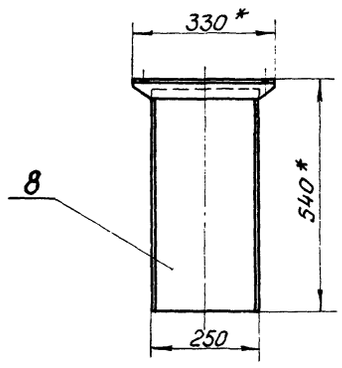
Серьга



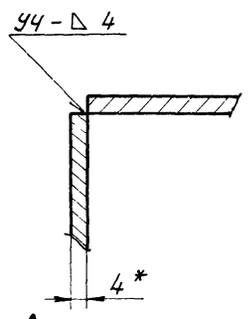
1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по Сm9.
3. Кромки реза - $\overset{50}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R=80}{\nabla}$, остальное - ∇.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

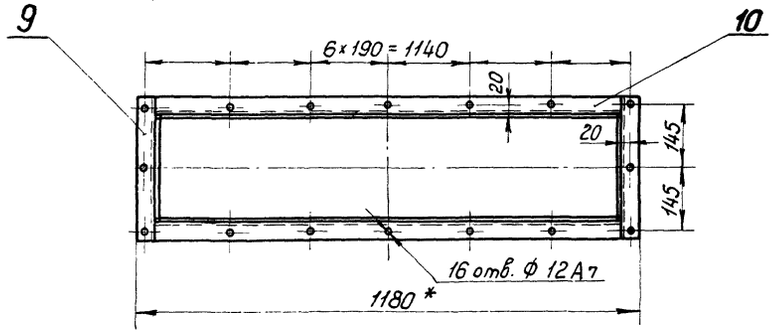
Воронка нижняя



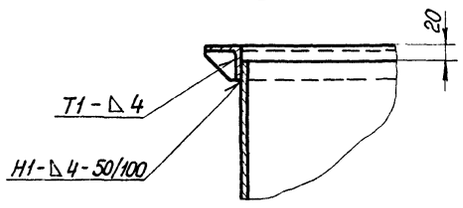


Б - Б





А - А



поз.	обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечание
10		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=1100	2	2,85	5,7	
9		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=330	2	0,79	1,6	
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69 1032х520	2	18,2	36,4	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69 242х520	2	4,1	8,2	
		Воронка нижняя		52		
4		Уголок Б-75х50х8 ГОСТ 8510-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=320	2	2	4	
3		Уголок Б-75х50х8 ГОСТ 8510-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=295	2	2	4	
2		Уголок Б-75х50х8 ГОСТ 8510-72 / ст3 ГОСТ 535-58	1	6	6	
1		Уголок Б-75х50х8 ГОСТ 8510-72 / ст3 ГОСТ 535-58	1	6	6	
		Рама		21		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Мартынов		
Исполнит.		Засичев		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

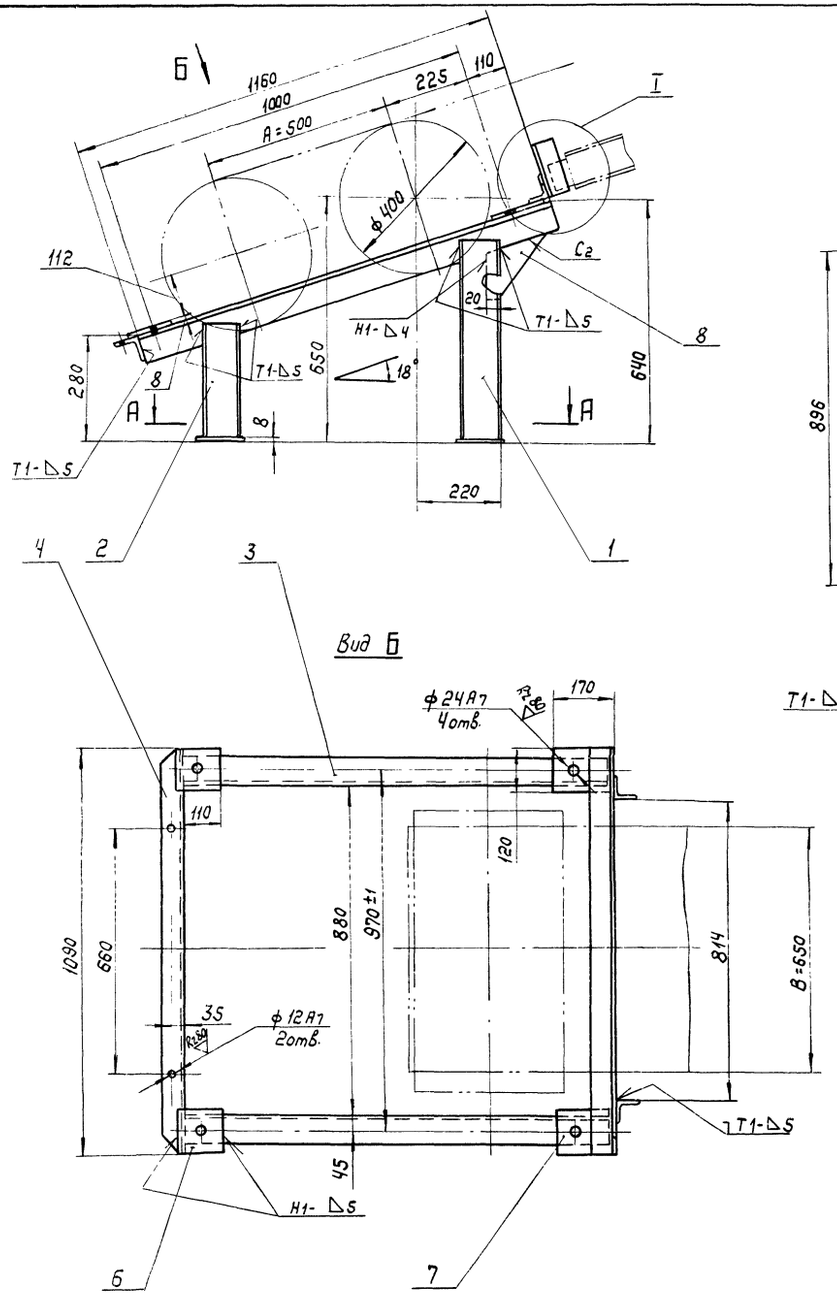
Литер	Лист	Листов
Р	4.9	

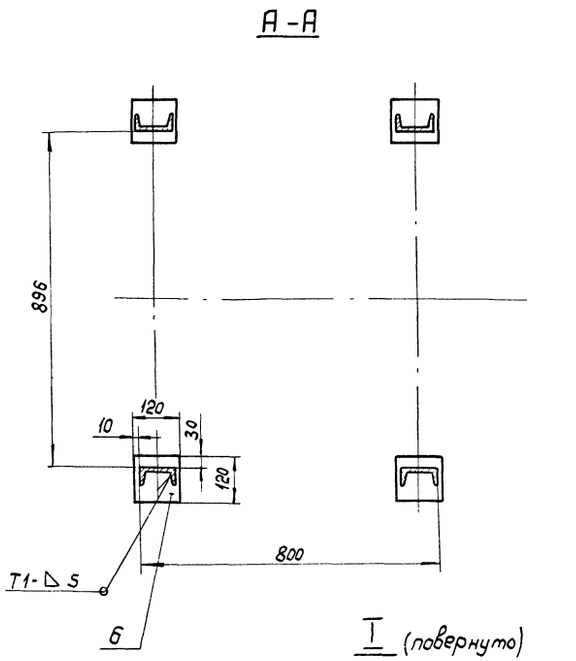
Рама. Серьга. Воронка нижняя

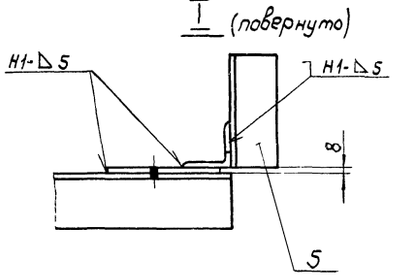
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

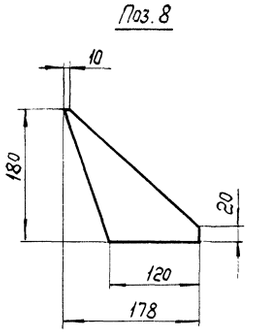
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

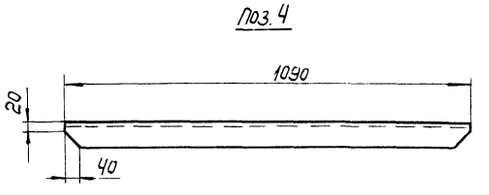
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII











1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза – 500√, остальное – ∨.
3. Сварные швы по гост 5264-69
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
5. Масса опоры - 60 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1шт.	Масса общ.	Примечание
8		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$	2	0,34	0,68	
7	———	Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}8\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$ 120×160	2	1,13	2,26	
6	———	Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}8\ гост\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ гост\ 14637\text{-}69}$ 120×120	6	0,9	5,4	
5	———	Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ гост\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$ L=150	2	0,9	1,8	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ гост\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$	2	6,23	12,5	
3	———	Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ гост\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$ L=1160	2	10,5	21	
2	———	Швеллер $\frac{10\ гост\ 8240\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$ L=320	2	2,7	5,4	
1	———	Швеллер $\frac{10\ гост\ 8240\text{-}72}{Ст.3\ гост\ 535\text{-}58}$ L=540	2	4,6	9,2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. ин. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	50	

Опора устройства натяжного конвейера № 1

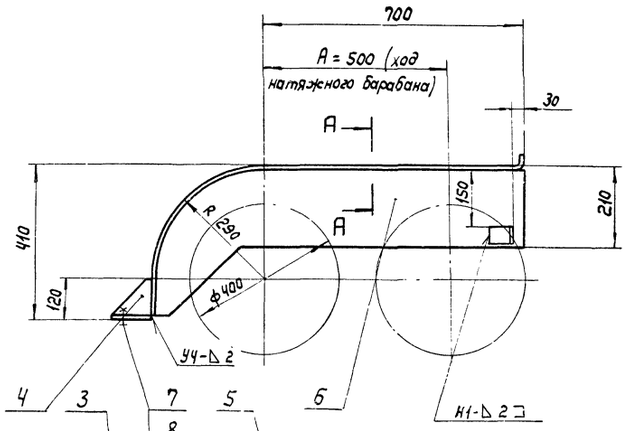
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

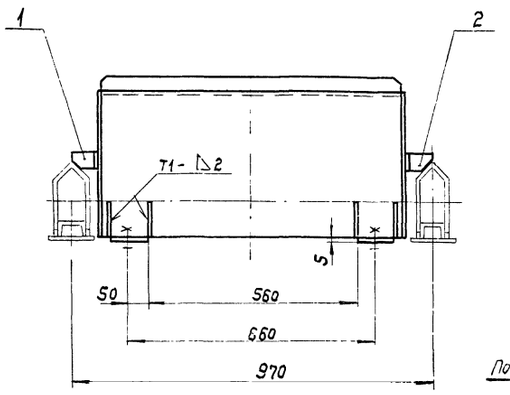
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

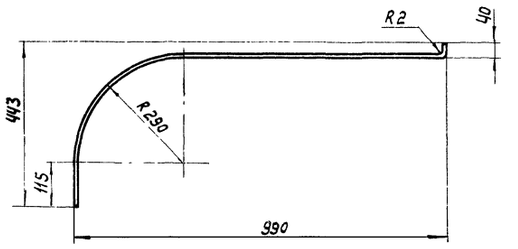
15582-19 52

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

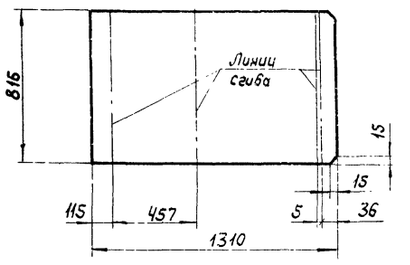




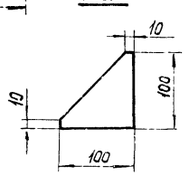
Поз. 5

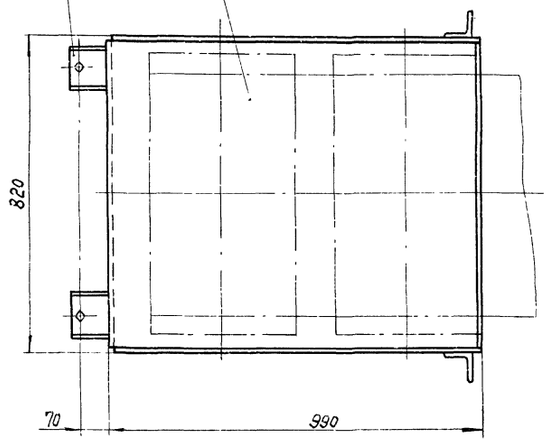


Развертка дет. поз. 5

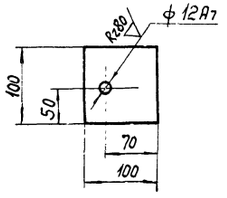


Поз. 4

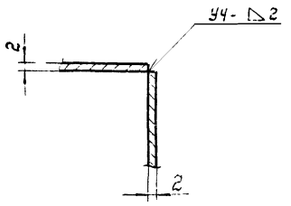




Поз. 3

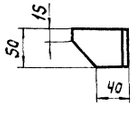


А-А

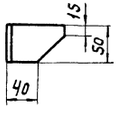


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечан.
8		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0,012	0,024	
7		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	2	0,03	0,05	
6	Лист 51	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,4	6,8	
5	Лист 51	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	17	17	
4	Лист 51	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,24	0,96	
3	Лист 51	Полоса 5х100 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,4	0,8	
2	Лист 51	Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,42	0,42	
1	Лист 51	Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,42	0,42	

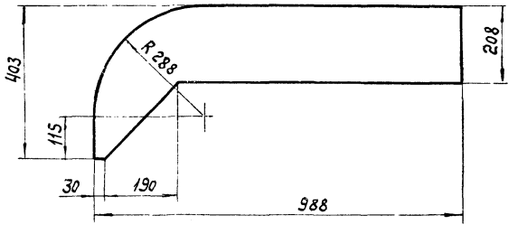
Поз. 1



Поз. 2



Поз. 6

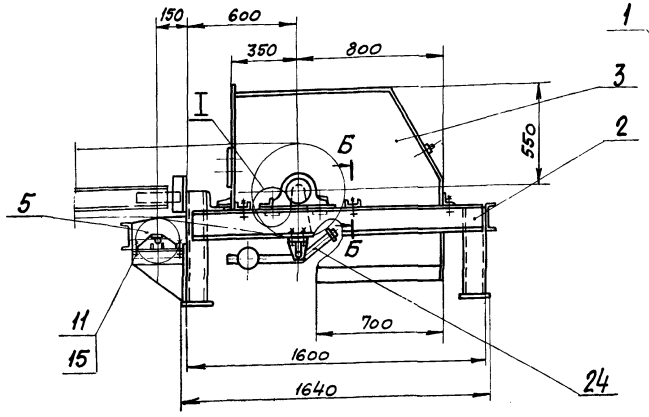


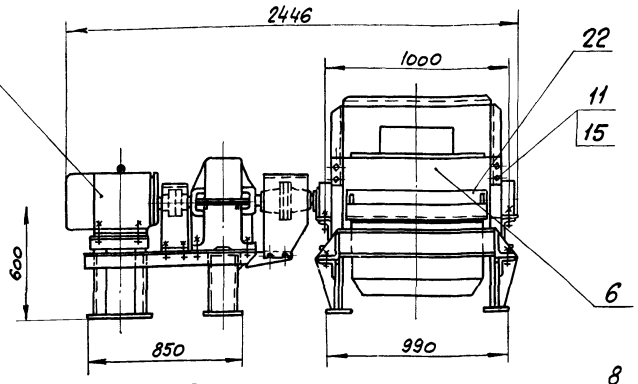
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Ст9.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Кромки реза $\frac{500}{}$, остальное — $\sqrt{}$
5. Масса ограждения — 27 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152	
Нач. отд		Смирнов		4.08.76	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Гл. инж. пр		Кург				Литер: Р; Лист: 51; Листов:
Рук. гр.		Ройзман			Ограждение натяжного барабана конвейера №1	ГПИ СОЮЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ
Провер.		Борисов				
Исполн.		Мартынов				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

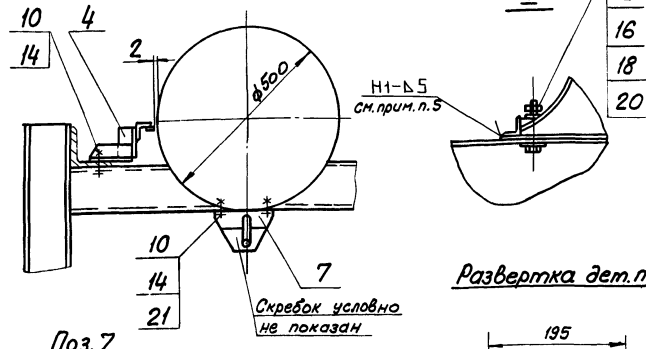
Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

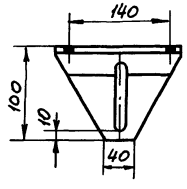


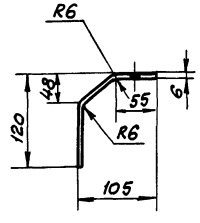


А-А

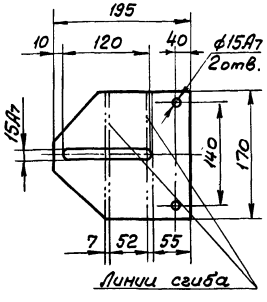


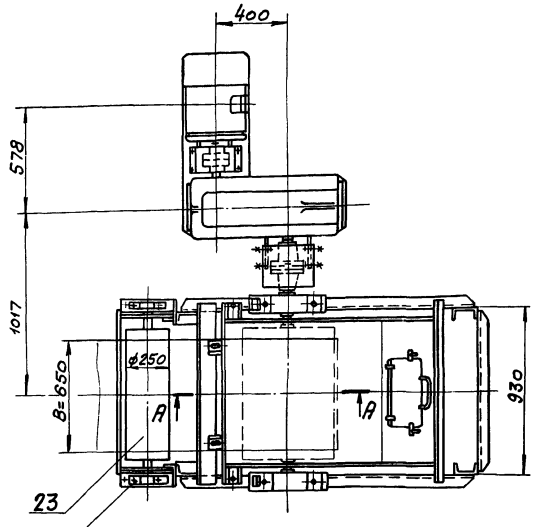
Поз.7



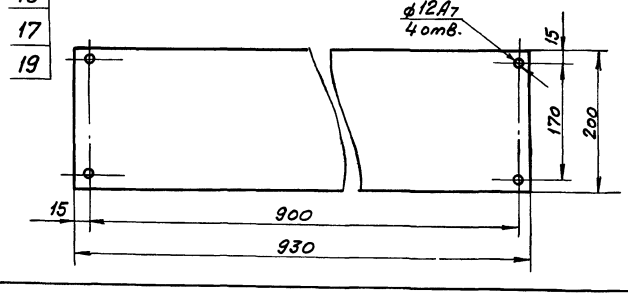


Развертка дет.поз.7

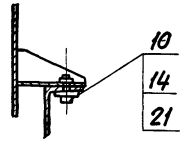




Поз.6



Б-Б



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
2. Кромки реза - $\overset{50}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, ост. - ∇.
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75.
5. Опорный уголок приварить после установки и выверки приводного барабана.
6. Масса устройства - 1057 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса: 1 шт.	Масса: общ.	Примечание
24		Скребок - 650	1	21	21	
23		Барабан 6525-4С	1	57	57	
22		Барабан приводной 6550Г-80	1	222	222	
21		Шайба 12.36Г ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
20		Шайба 24.36Г ГОСТ 10906-66	4	0,107	0,428	
19		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,006	0,024	
18		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,022	0,088	
17		Шайба 16.36 ГОСТ 11371-68	4	0,013	0,052	
16		Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	4	0,032	0,128	
15		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
14		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,17	
13		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,136	
12		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
11		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,1	
10		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	12	0,052	0,624	
9		Болт М16×50.46 ГОСТ 7798-70	4	0,11	0,44	
8		Болт М24×100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,46	1,84	
7		Кронштейн				
		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,3	0,6	
6		Ограждение				
		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,8	2,8	
5	Лист 58	Ограждение отклоняющего барабана	1	40	40	
4	Лист 67	Очиститель барабана	1	4	4	
3	Лист 57	Воронка головная	1	123	123	
2	Лист 56	Опора приводного барабана	1	120	120	
1	Лист 53	Привод N=10 кВт	1	498	498	

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.	Смирнов		
Гл.инж.пр.	Куриц		
Рук.гр.	Ройзман		
Провер.	Мартынов		
Исполн.	Мартынов		
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Устройство приводное конвейера №2

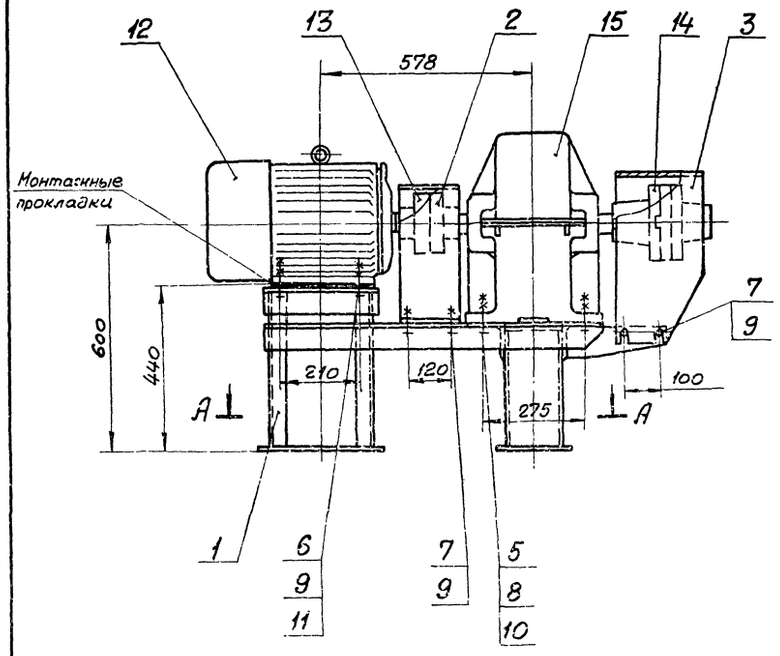
Литер.	Лист	Листов
Р	52	

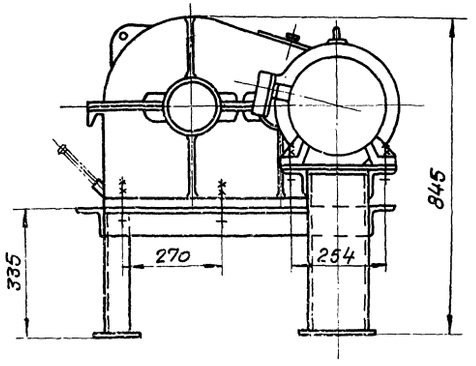
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

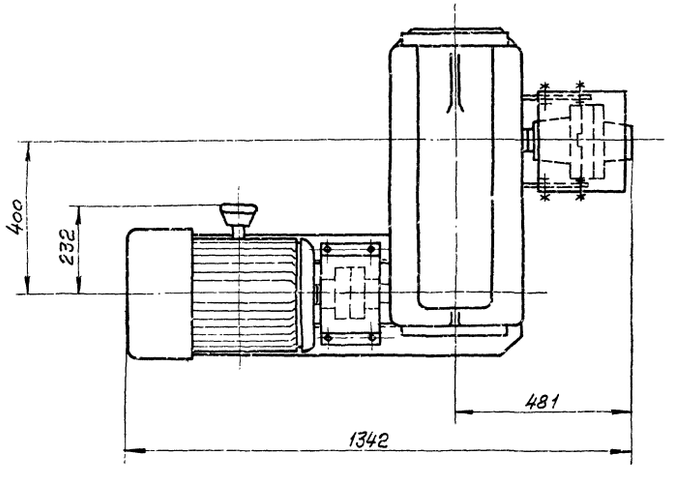
Инв.№ подл. | Подпись и дата

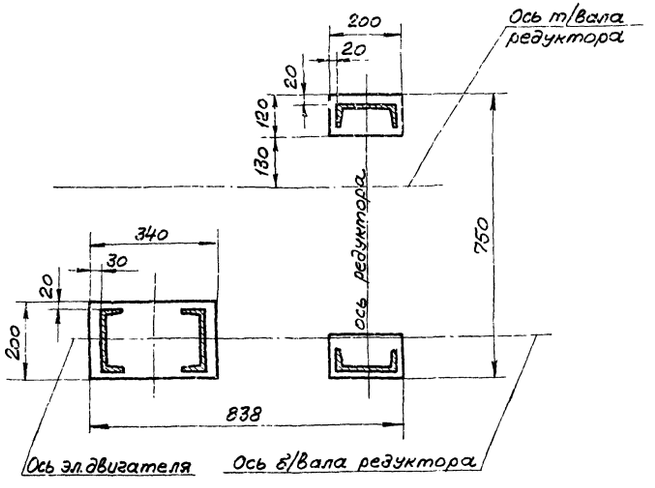
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII





А-А





Масса привода равна 498 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечан.
15		Редуктор РЦД-400-40-5К	1	250	250	
14		Муфта				
		КДН 200-$^{12}/_{16}$-$^{70}/_{85}$	1	36	36	
13		Муфта				
		МУВП4-35-38	1	6,9	6,9	
12		Электродвигатель				
		А02-52-4 исполнение М101				
		N= 10 квт n= 1500 об/мин	1	110	110	
11		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024	
10		Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	6	0,032	0,2	
9		Гайка М 12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,27	
8		Гайка М 24.5 ГОСТ 5915-70	12	0,11	1,32	
7		Болт М12×25.46 ГОСТ 7798-70	8	0,037	0,3	
6		Болт М12×60.46 ГОСТ 7798-70	4	0,068	0,272	
5		Болт М24×80.46 ГОСТ 7798-70	6	0,39	2,35	
3	Лист 55	Ограждение муфты				
		КДН	1	5,0	5,0	
2	Лист 55	Ограждение муфты				
		МУВП	1	4,0	4,0	
1	Лист 54	Рама	1	80	80	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		
Гл.инж.пр.		Кунц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Мартынов		
Исполн.		Мартынова		
Должн.		Фанилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

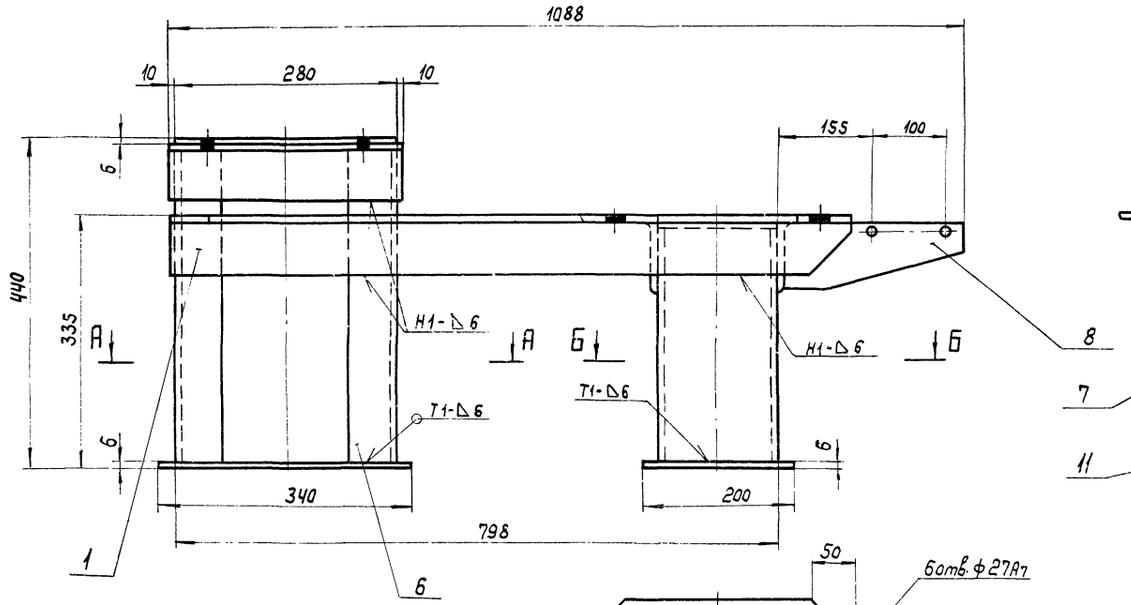
Привод N=10 квт

Литер.	Лист	Листов
Р	53	

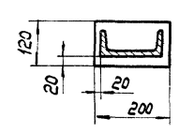
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

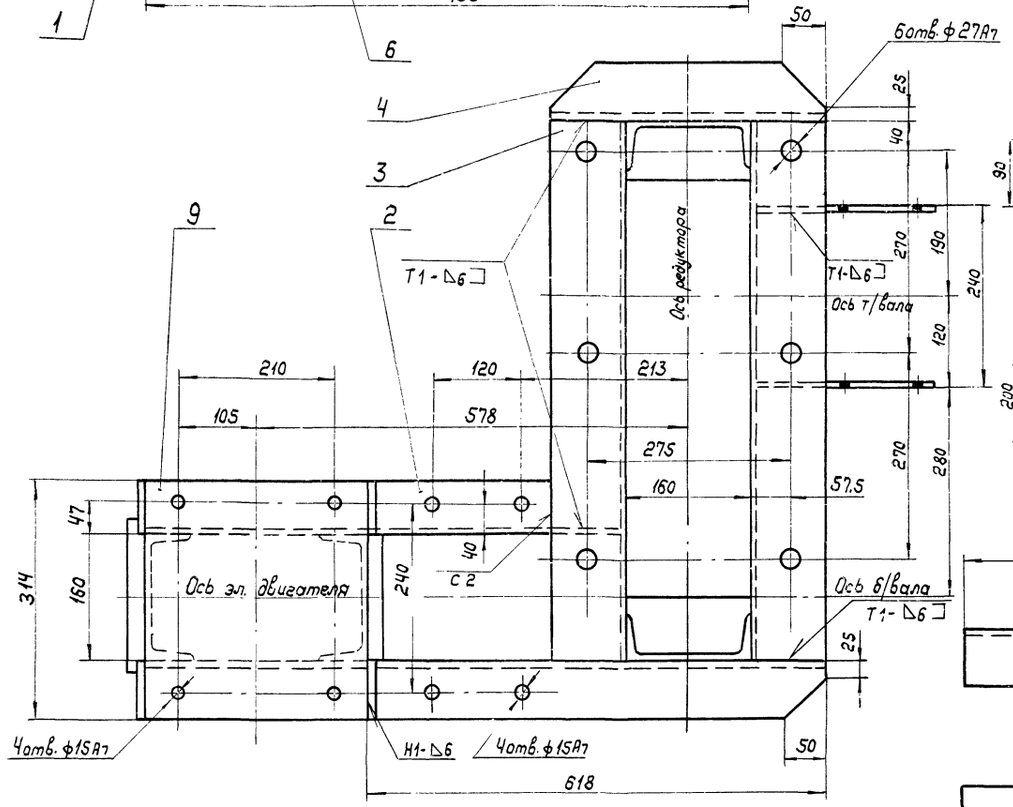
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

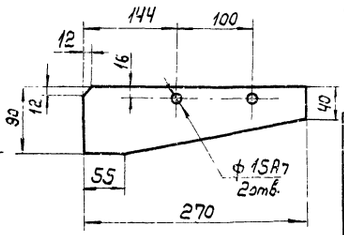
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



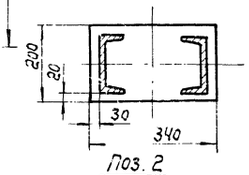
Поз. 8



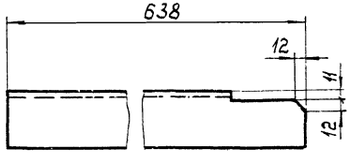


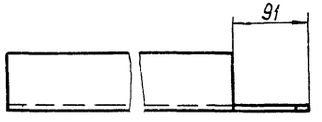


А-А



Поз. 2





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ст3
2. Кромки реза - $\overset{50б}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса - 80 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечание
11		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 120×200	2	0,9	1,8	
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 200×340	1	3,2	3,2	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 280×314	1	4,1	4,1	
8		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	1	2	
7		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=315	2	4,7	9,4	
6		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=415	2	6,1	12,2	
5		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=300	2	2,7	5,4	
4		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=360	1	3,2	3,2	
3		Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=710	2	10,7	21,4	
2		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,9	5,9	
1		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=910	1	8,3	8,3	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Куроч		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Мартынов		
Исполн.		Мартынова		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	54	

Рама

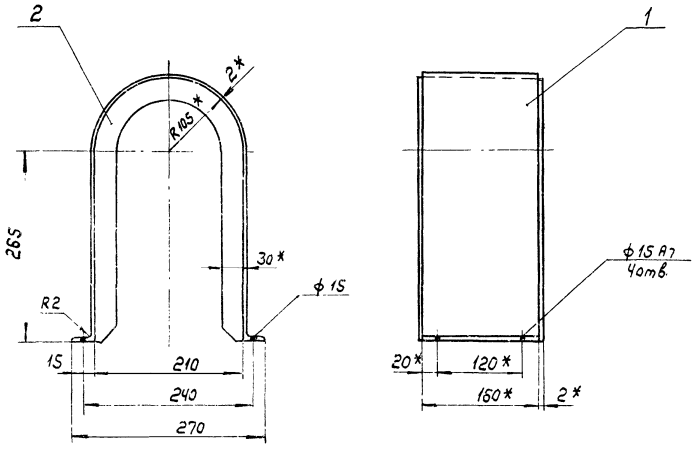
ГПИ Союзпроммеханизация

Согласовано

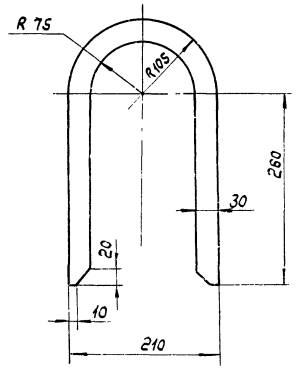
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

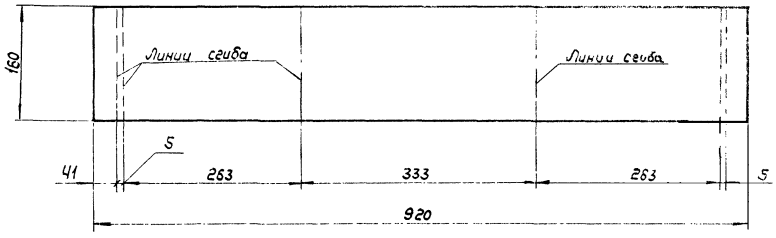
Ограждение муфты МУВЛ



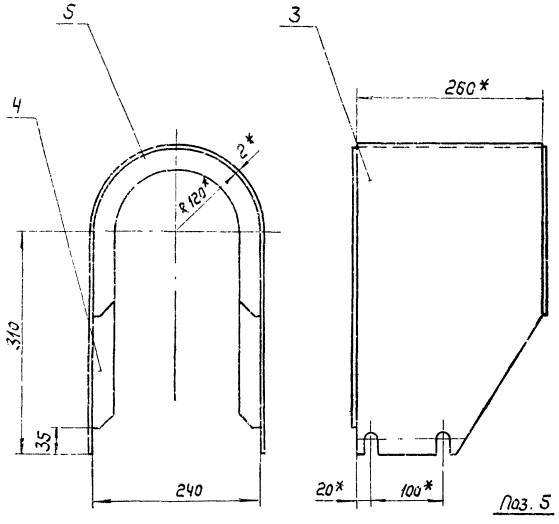
Поз. 2



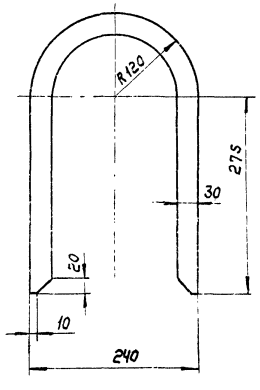
Развертка дет. поз. 1



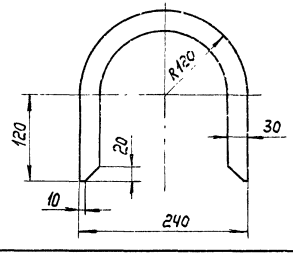
Ограждение муфты КДН



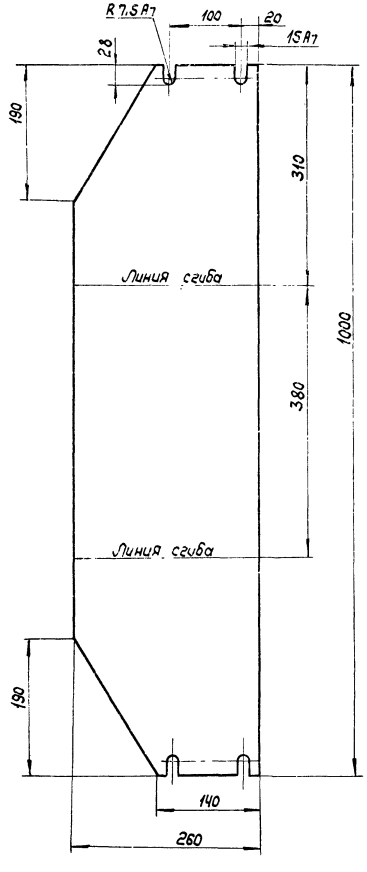
Поз. 4



Поз. 5



Развертка дет. поз. 3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Ст9
2. Кромки реза — $\frac{500}{\nabla}$, отверстия — $\frac{Rz\,80}{\nabla}$, остальное — ∇
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.
4. * Размеры для справок.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечан.
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 240х240	1	0,32	0,32	
4		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 240х395	1	0,45	0,45	
3		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 260х1000	1	4,1	4,1	
		Ограждение муфты КДН			5,0	
2		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 210х370	2	0,8	1,6	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 160х920	1	2,3	2,3	
		Ограждение муфты МУВЛ			4,0	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		4.07.86
Гл. инж. пр.		Кирч		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Мартынов		
Исполн.		Мартынова		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	55	

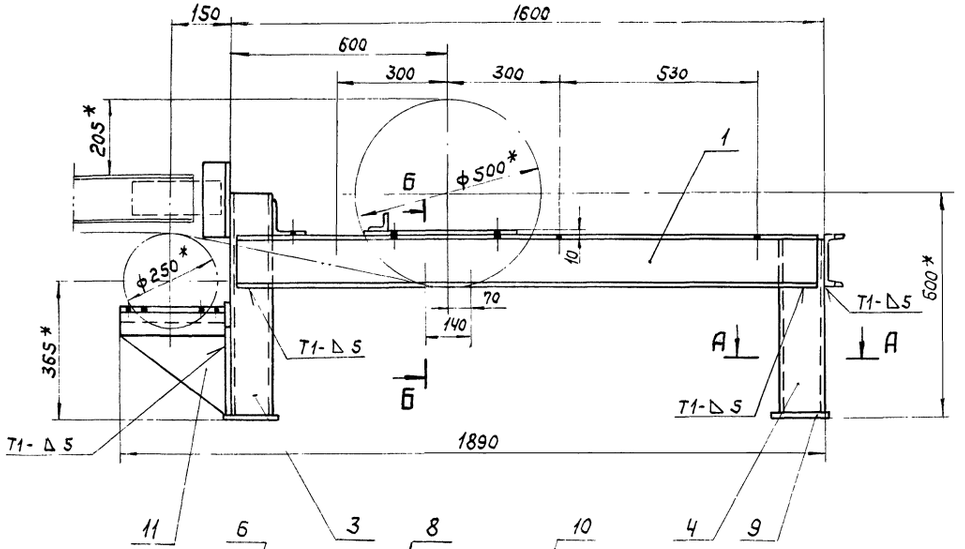
Ограждения муфт МУВЛ и КДН.

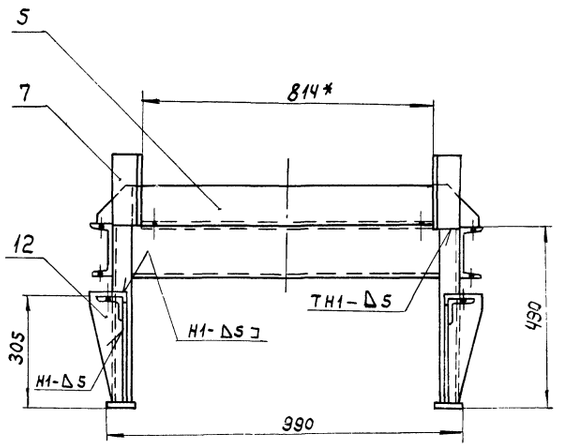
ГПИ Союзпроммеханизация

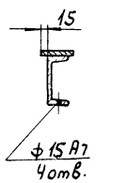
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

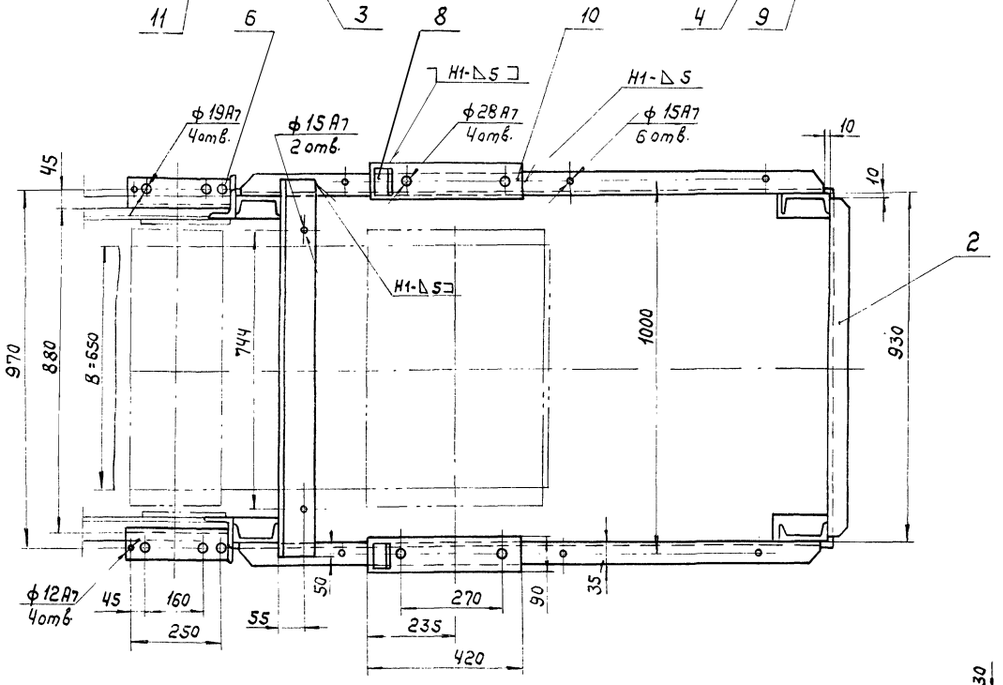
15582-19 57

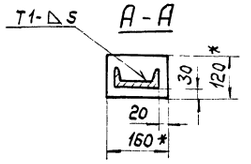
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



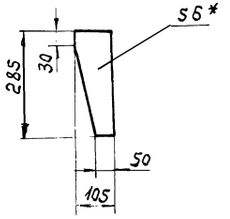




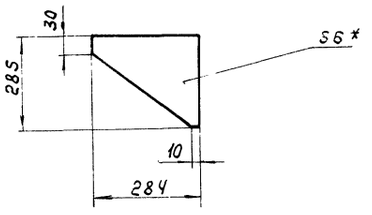




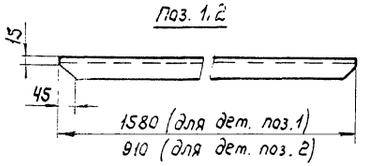
Поз. 12



Поз. 11



Поз. 1, 2



1. * Размеры для справок.
2. В деталях поз. 7 и 8, привариваемых при монтаже, предусмотреть отверстия для крепления проволокой к опоре.
3. Предельные отклонения размеров по СМУ
4. Кромки реза — $\frac{500}{}$, отверстия — $\frac{Rz\,80}{}$, остальное — $\sqrt{}$.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
7. Масса опоры — 120 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечан
12		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,6	12	
11		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,9	1,8	
10		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 90х420	2	3	6	
9		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 150х120	4	1,5	6,0	
8		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=80	2	0,3	0,6	
7		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=200	2	1,8	3,6	
6		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=284	2	2,5	5	
5		Уголок Б-100х100х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1030	1	12,7	12,7	
4		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=480	2	4,9	9,8	
3		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=600	2	6,1	12,2	
2		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	11,2	11,2	
1		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	13,4	38,8	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд		Стирнов		
Гл.инж.пр		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

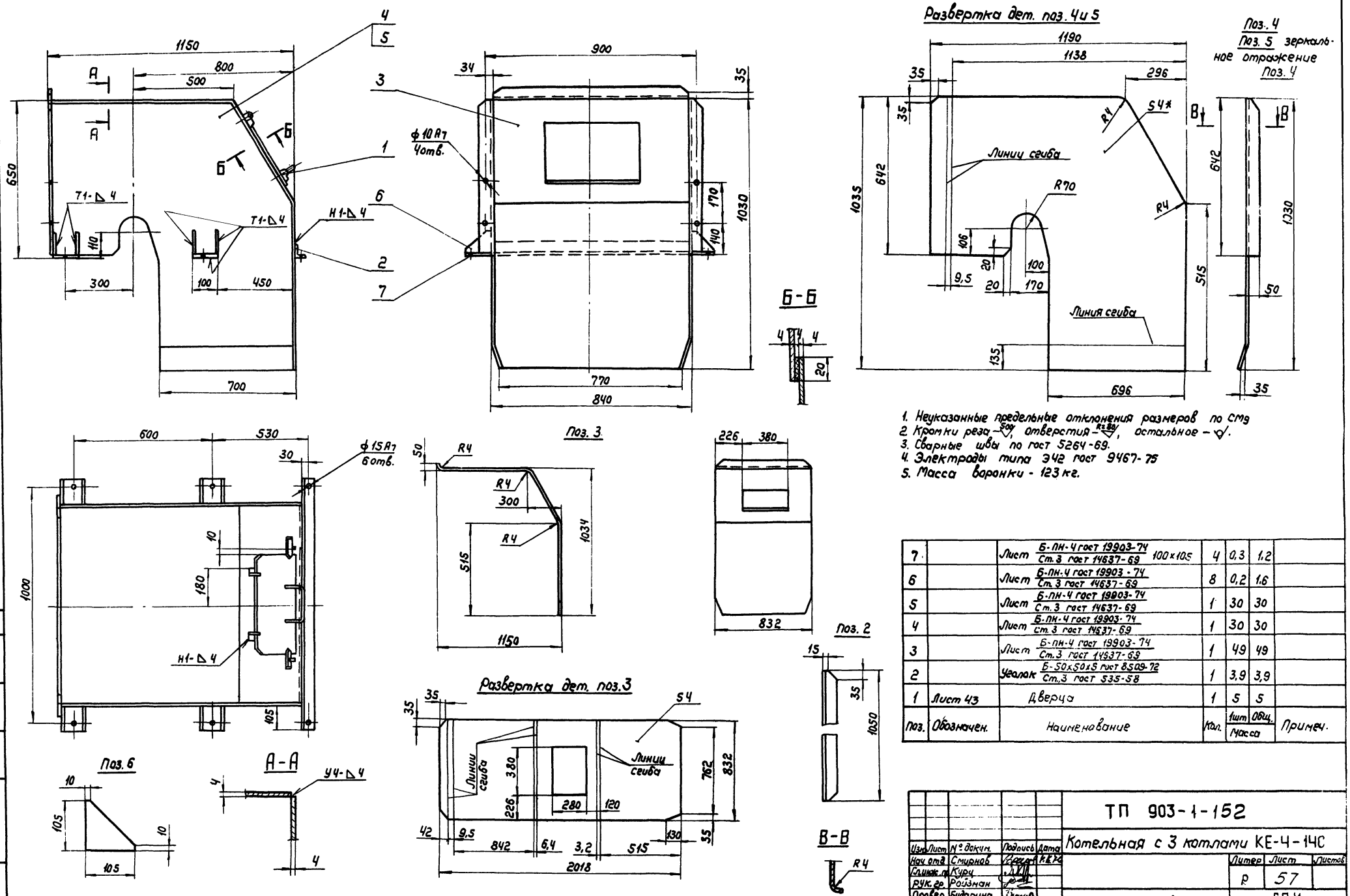
Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Опора приводного барабана.

Литер	Лист	Листов
Р	56	

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза – 500, отверстия – R=80, остальное – ∇.
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
5. Масса воронки - 123 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1шт	Масса Общ.	Примеч.
7		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69 100×105	4	0,3	1,2	
6		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	8	0,2	1,6	
5		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	1	30	30	
4		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	1	30	30	
3		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	1	49	49	
2		Уголок Б-50×50×5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	1	3,9	3,9	
1	Лист 43	Дверца	1	5	5	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач отд		Смирнов		
Гл.инж.пр		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	57	

Воронка головная

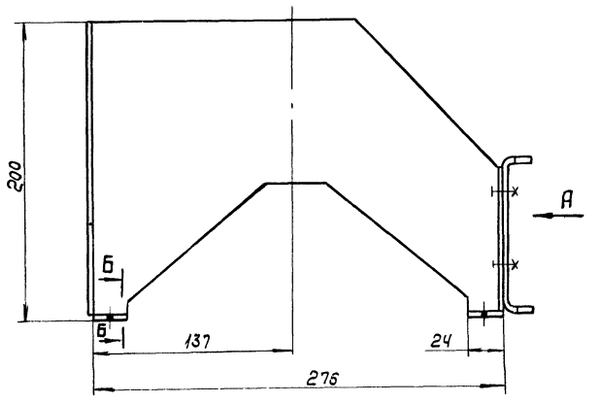
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

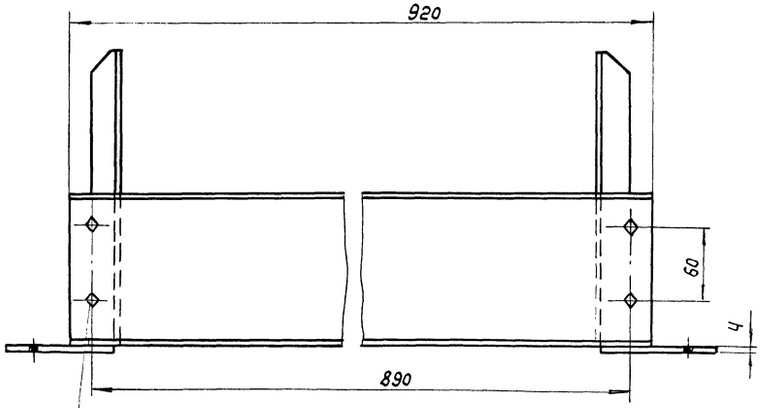
Инв.№ подл. | Подпись и дата

15582-19 59

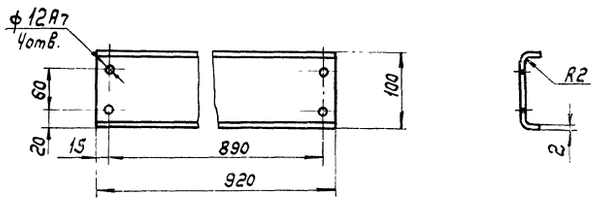
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

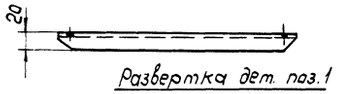


Вид А

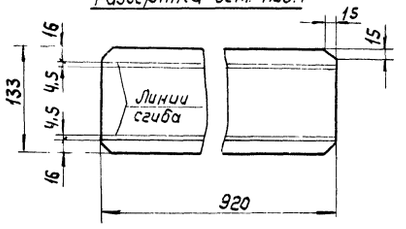


Поз. 1

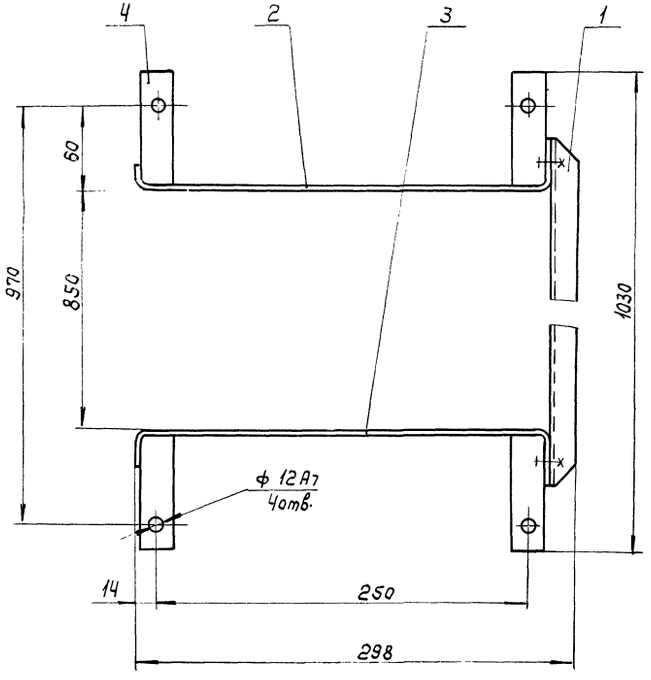


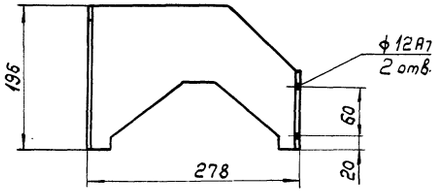


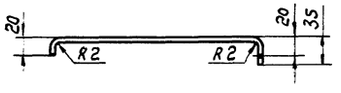
Развертка дет. поз. 1



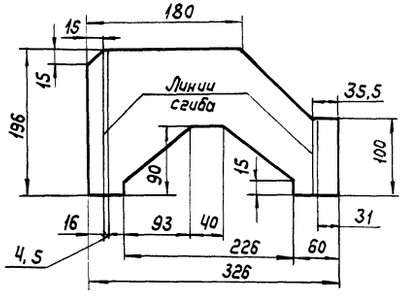
Поз. 2
Поз. 3 зеркальное отражение поз 2



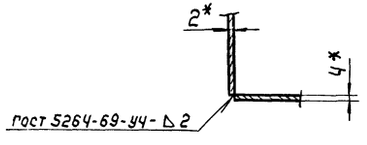




Развертка дет. поз. 2 и 3



Б-Б



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Ст3
2. Кромки реза – $\sqrt{}^{500}$, отверстия – $\sqrt{}^{Rz\,80}$, остальное – $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса ограждения - 4 кг.

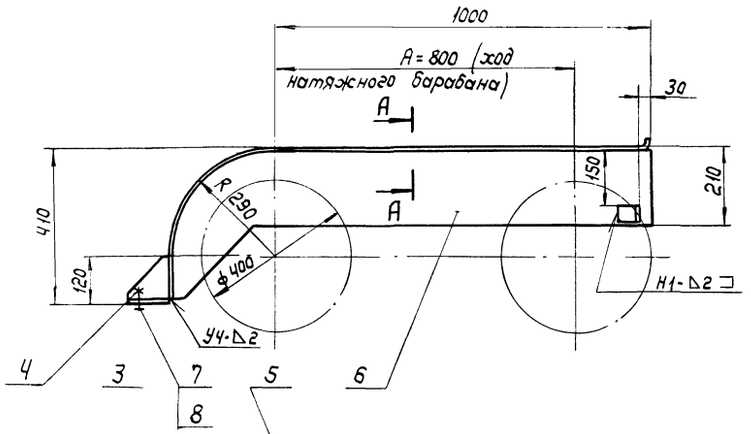
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ	Примечан.
6		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
5		Болт М10х20.46 ГОСТ 7798-70	4	0,024	0,096	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 24х90	4	0,06	0,24	
3		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
2		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,6	0,6	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2	2	

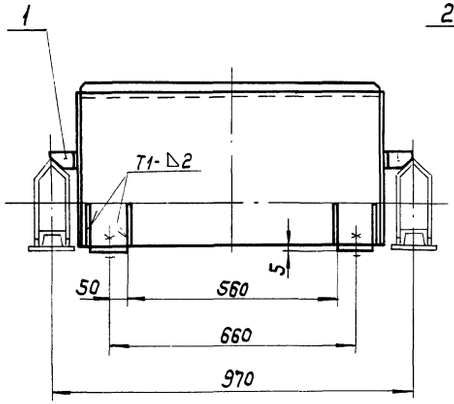
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152
Нач.отд.		Стирнов			Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл.инж.пр.		Куреч			
Рук.гр.		Райзман			
Провер.		Бударина			Литер Р; Лист 58; Листов
Исполн.		Мартынов			Ограждение отклоняющего барабана
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

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

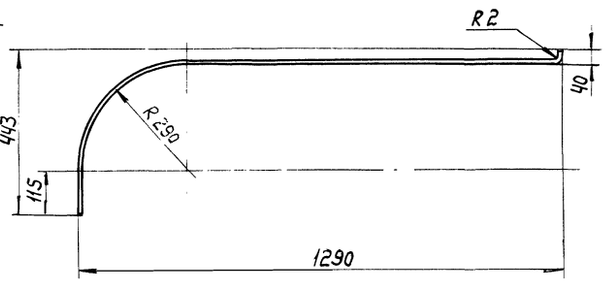
15582-19 60

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

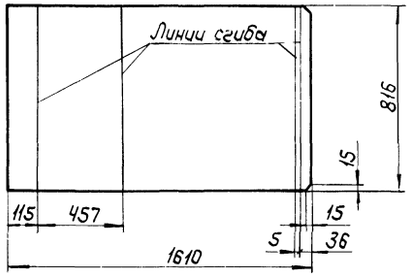


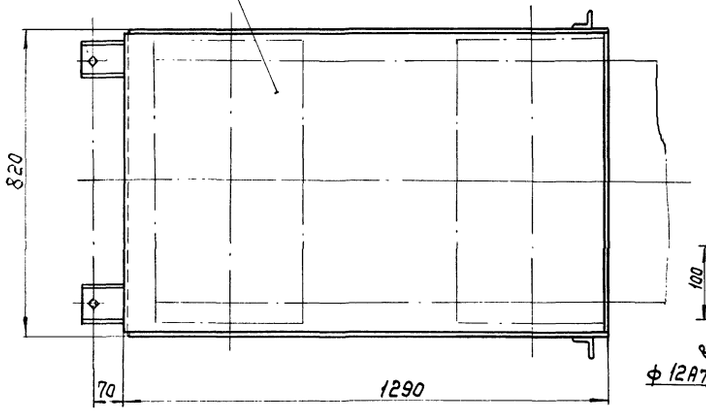


Поз. 5

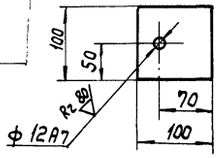


Развертка дет. поз. 5

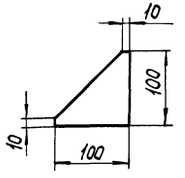




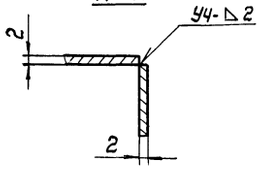
Поз. 3



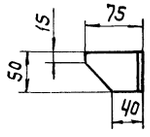
Поз. 4



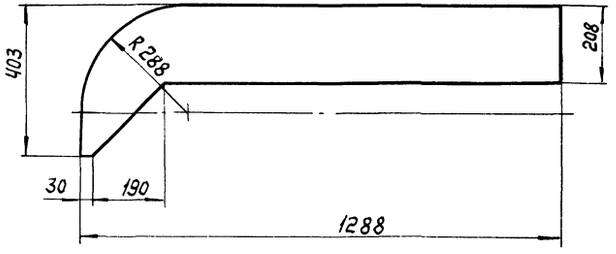
А-А



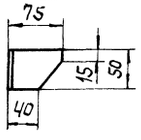
Поз. 1



Поз. 6



Поз. 2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ9.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Кромки реза - $\frac{500}{\sqrt{}}$, остальное - $\sqrt{}$.
5. Масса ограждения — 33 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примеч
8		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0,012	0,024	
7		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	2	0,03	3,06	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$	2	4,5	9	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$	1	20,7	20,7	
4		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	4	0,24	0,96	
3		Полоса $\frac{5х100\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,4	0,8	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}75х75х8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0,42	0,42	
1		Уголок $\frac{Б\text{-}75х75х8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0,42	0,42	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Стирна5		
Гл.инж.пр.		Курч		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынова		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Ограждение натяжного барабана конвейера №2

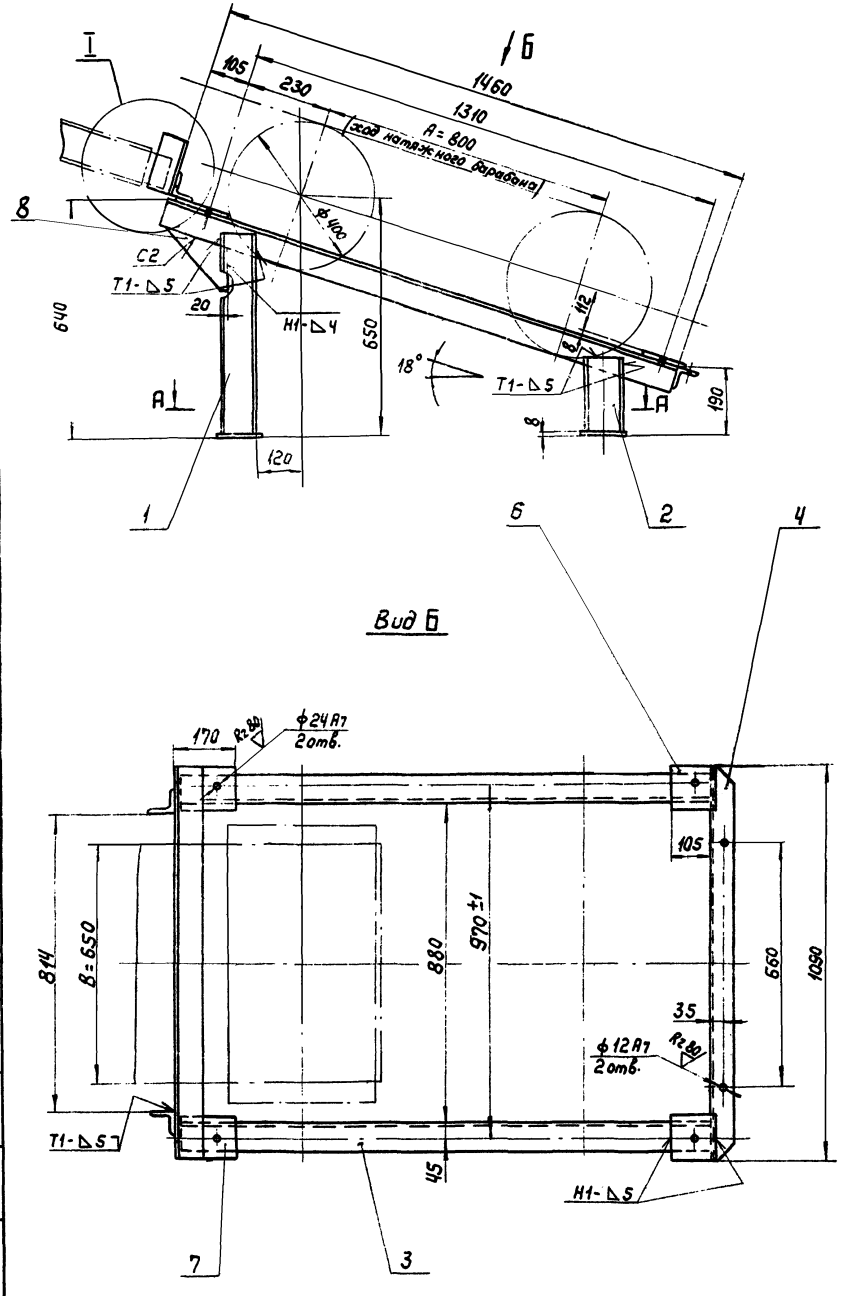
Литер	Лист	Листов
Р	59	

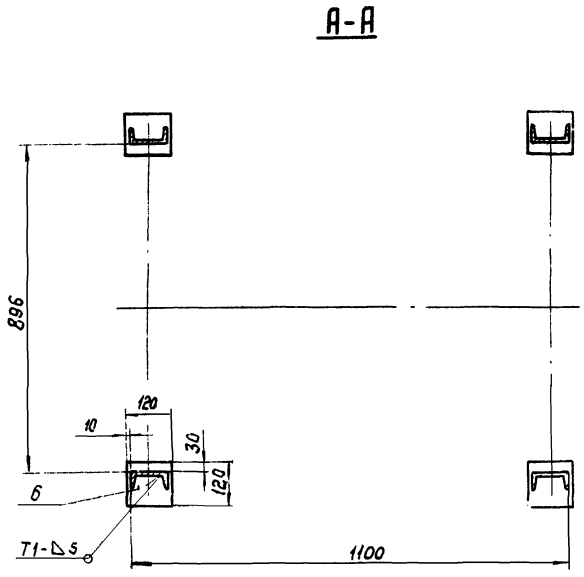
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

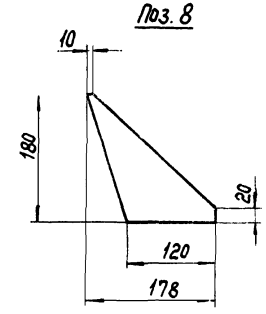
Согласовано

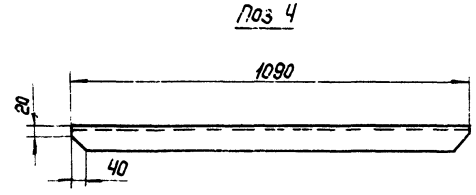
Инв. № подл. | Подпись и дата

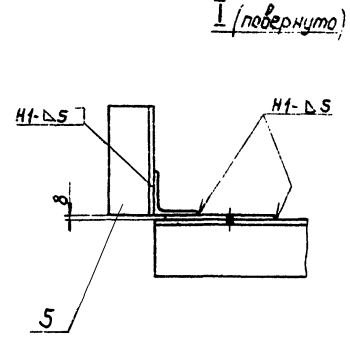
15582-19 ВТ











1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза — 500/, остальное — ⌀
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса опоры - 75 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1шт.	Масса общ.
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,34	0,68
7	—	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 120×160	2	1,13	2,26
6	—	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 120×120	6	0,9	5,4
5	—	Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=150	2	0,9	1,8
4		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1090	2	6,2	12,4
3	—	Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1460	2	13,2	26,4
2	—	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=230	2	1,7	3,4
1	—	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=540	2	4,6	9,2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		4.08.78
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынова		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	60	

Опора устройства натяжного конвейера №2

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

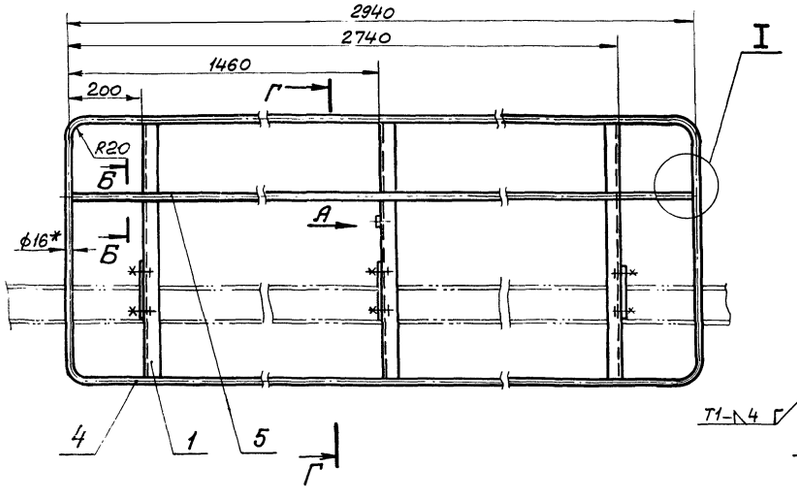
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

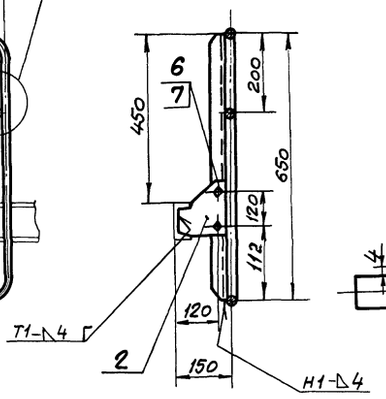
Согласовано

Инв.№подл. | Подпись и дата

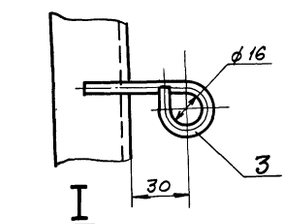
Ограждение ленточного конвейера

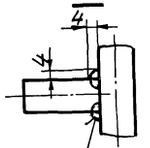


Г-Г



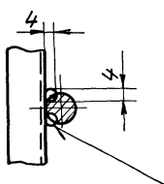
Вид А



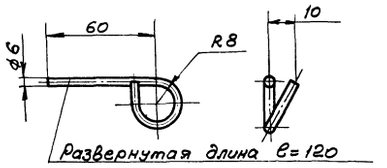


Сварка ручная электродуговая

Б-Б



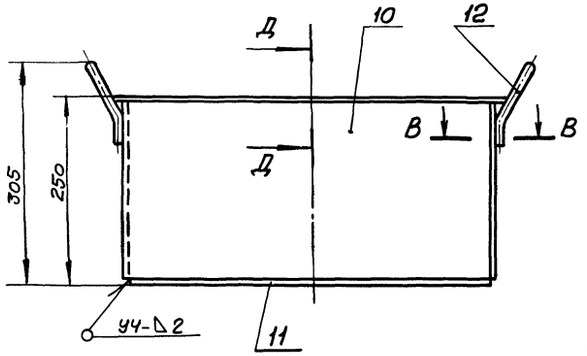
Поз. 3

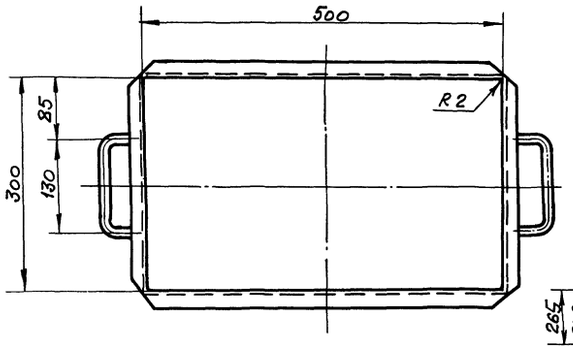


Сварка ручная электродуговая

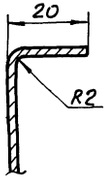
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R\,80}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Деталь поз. 3 приваривается при монтаже конвейера.
6. Отв. ф 12,5 в дет. поз. 1 сверлить по дет. поз. 2.

Ящик

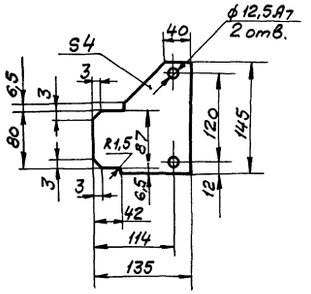




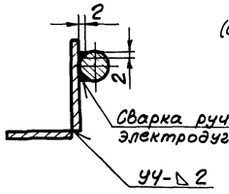
Д-Д



Поз. 2



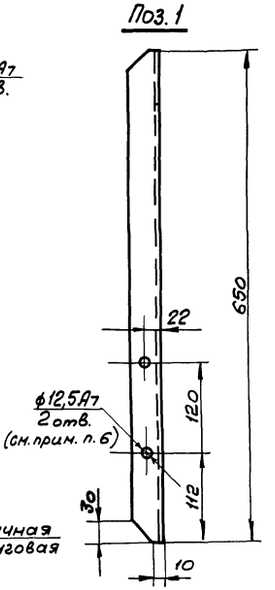
В-В



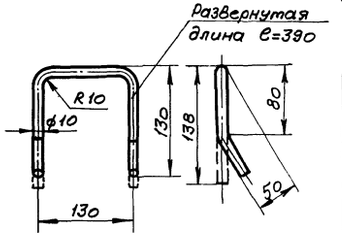
Сварка ручная электродуговая

У4-△2

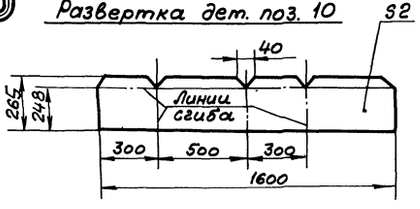
Поз. 1



Поз. 12



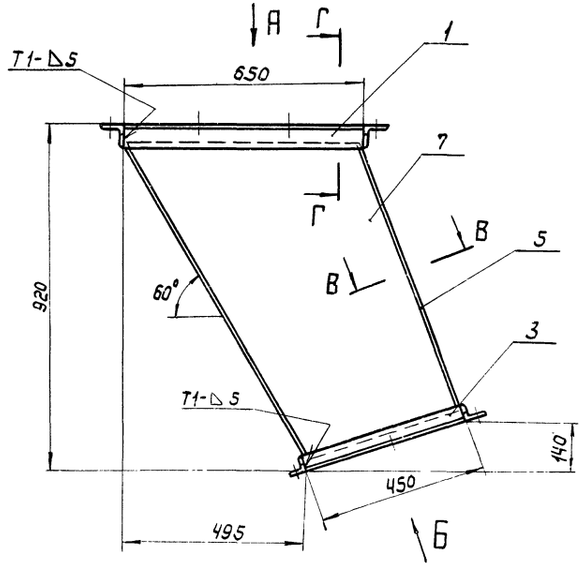
Развертка дет. поз. 10

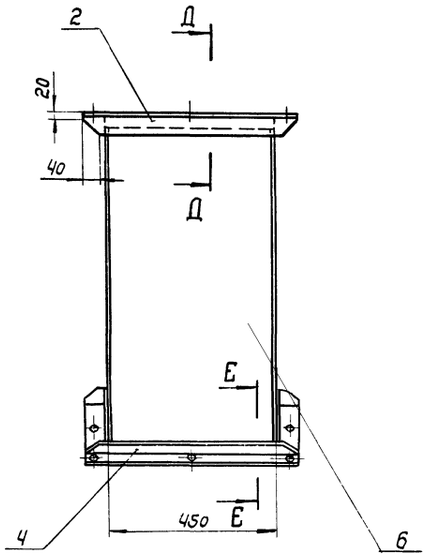


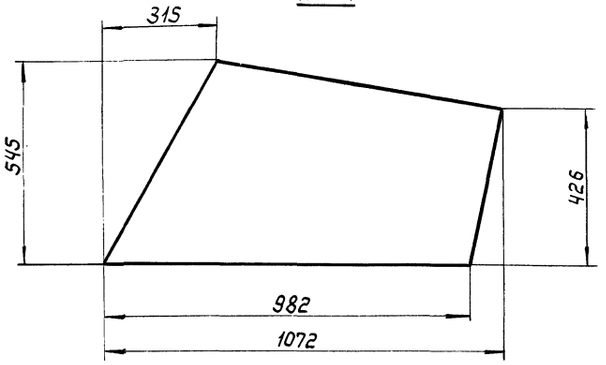
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примеч.
12		Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4	
11	—	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 300×500 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,3	2,3	
10		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3	
		Ящик		9,2		
7		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
6		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	6	0,05	0,3	
5	—	Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=2924	1	4,6	4,6	
4	—	Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=7132	1	11,3	11,3	
3		Проволока 6 ГОСТ 3282-74	1	0,011	0,011	
2		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	0,53	1,6	
1		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	3	1,6	4,8	
		Ограждение ленточного конвейера		23		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152	
Нач.отд.		Смирнов		10.85	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14Г	
Гл.инж.пр.		Курч				Литер. Лист Листов
Рук.гр.		Райман				Р 61
Провер.		Борисов			Ограждение ленточного конвейера. Ящик.	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.		Нартымов				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

15582-19 63

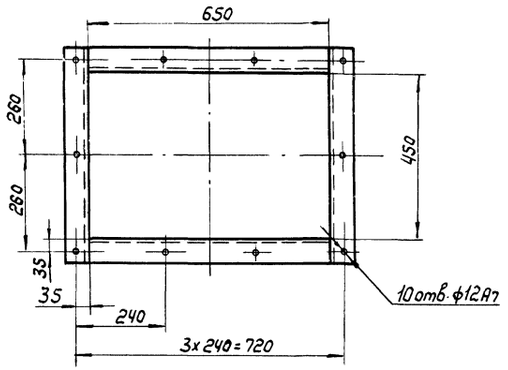




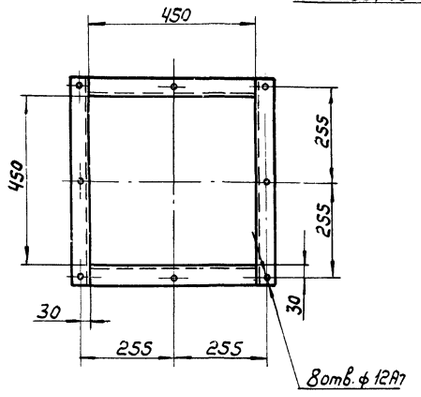


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза - 500/, отверстия - Rz 80/, остальное - ⌀.
3. Сварные швы по гост 5264-69, кроме мест обозначенных особо.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
5. Масса воронки - 75 кг.

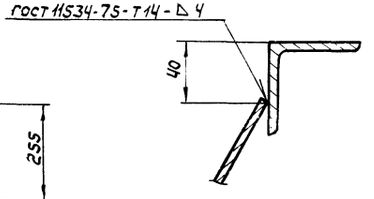
Вид А
фланец



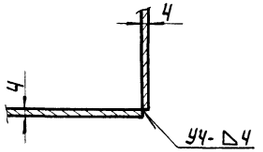
Вид Б повернуто
фланец



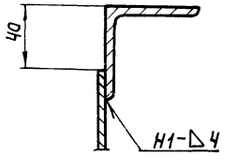
Д-Д



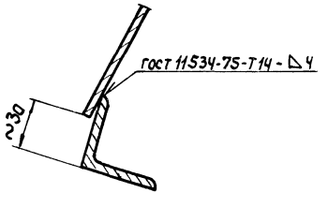
В-В повернуто



Г-Г



Е-Е



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1шт	Масса Общ.	Примеч.
7		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	2	13,1	26,2	
6		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69 440x982	1	13,8	13,8	
5		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69 440x770	1	10,6	10,6	
4		Уголок Б-50x50x5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=550	2	2,1	4,2	
3		Уголок Б-50x50x5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=450	2	1,7	3,4	
2		Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=576	2	3,3	6,6	
1		Уголок Б-63x63x6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=650	2	3,7	7,4	

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		9.08.76
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С.

Литер	Лист	Листов
Р	62	

Воронка под дробилкой.

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

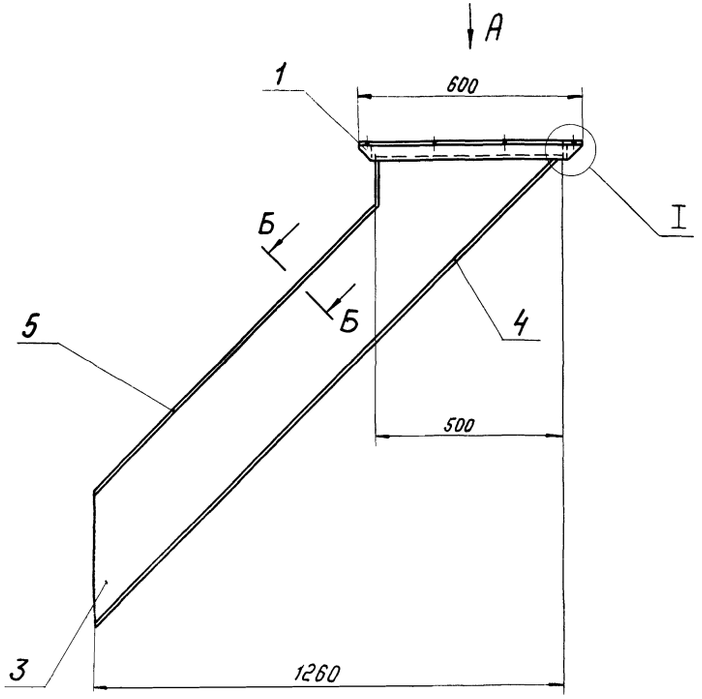
15582-19 64

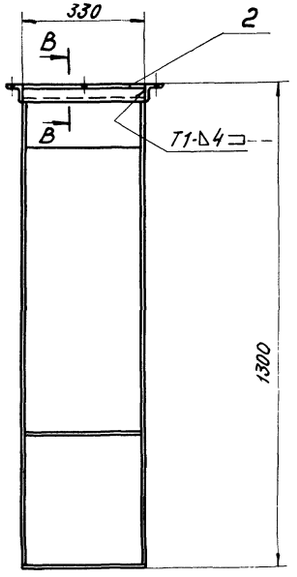
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

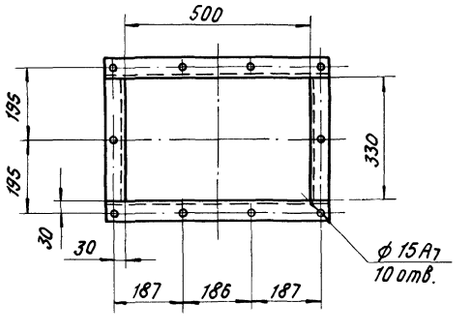
Инв. № подл. | Подписи и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

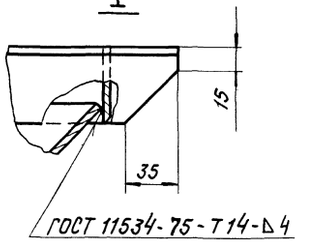




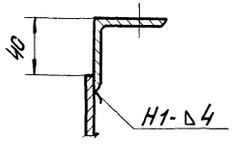
Вид А фланец



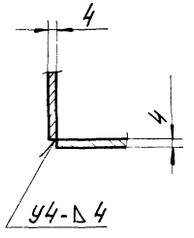
I



В-В

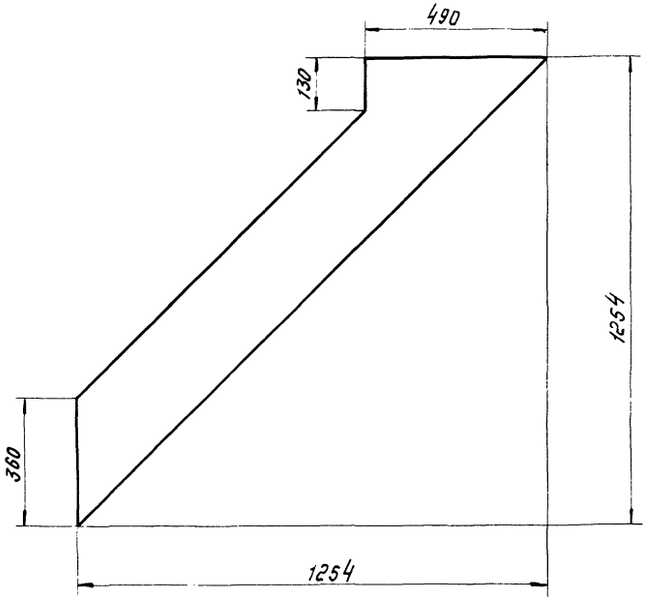


Б-Б повернуто

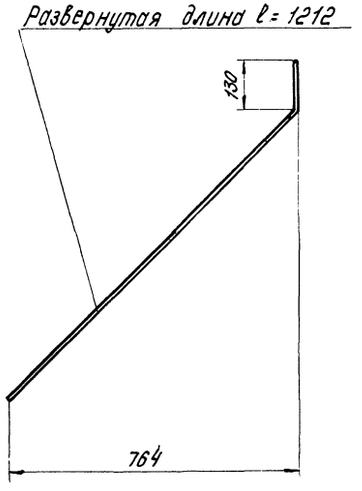


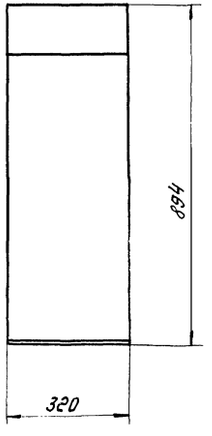
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\overset{50}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R20}{\nabla}$, остальное - ∀
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме тех указанных особо.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса воронки - 62 кг

Поз. 3



Поз. 5





Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт	Общ. масса	Примеч.
5		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	12,3	12,3	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 320×1780	1	17,9	17,9	
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	2	12,2	24,4	
2		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=330 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	1,25	2,5	
1		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	2,2	4,4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд	Смирнов			
Гл. инж. пр.	Курц			
Рук. гр.	Райзман			
Провер.	Мирлынов			
Исполн.	Борисов			
Должн.	Фамилия		Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	63	

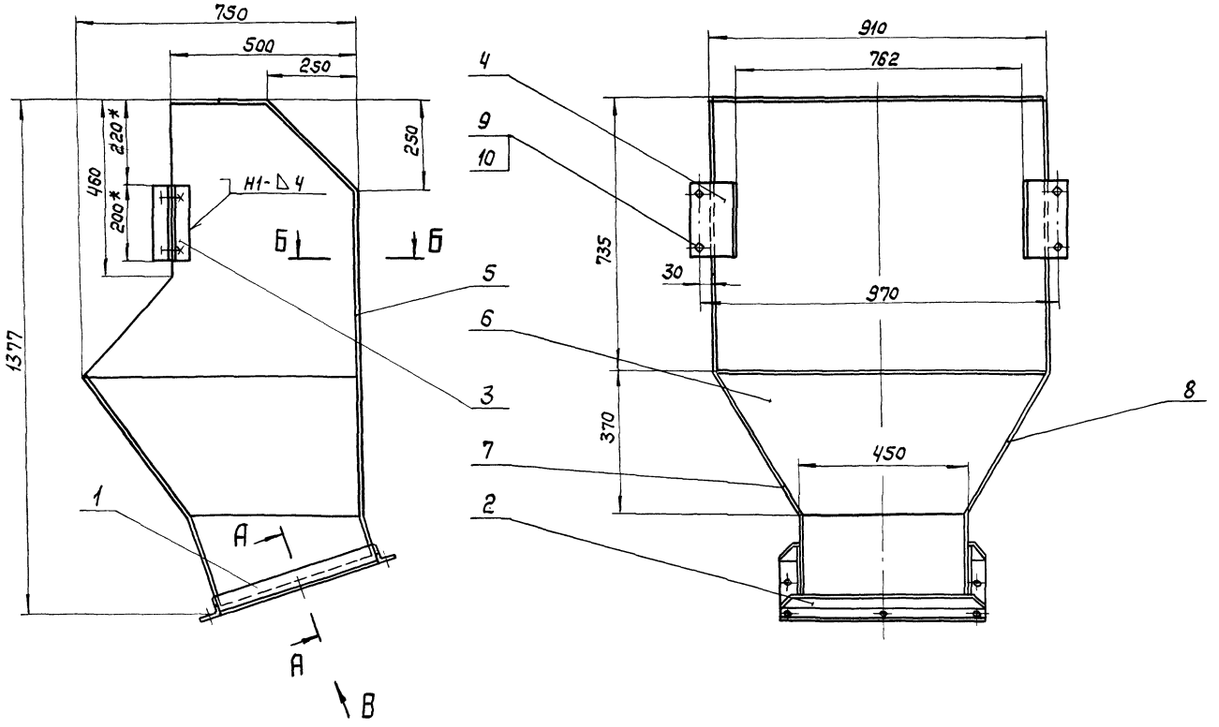
Воронка для металлических включений

ГПИ Союзпроммеханизация

Согласовано

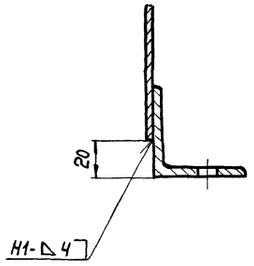
Инв. № подл. | Подпись и дата

15582-19-65

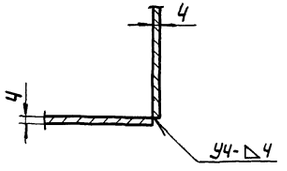


1. Предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза – $\overset{500}{\nabla}$, отверстия – $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное – ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса воронки – 112 кг.
6. Листы 64-65 рассматривать совместно

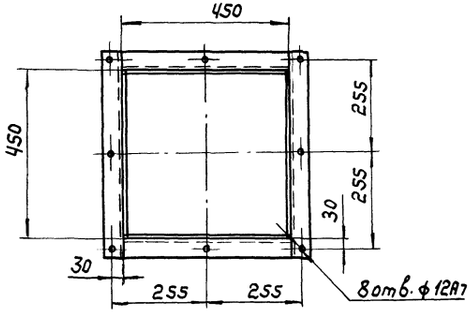
А-А повернуто



Б-Б



Вид В повернуто.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечание
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,017	0,068	
9		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
8		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	24	24	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	24	24	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	14	14	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	36	36	
4		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	1	2	
3		Уголок $\frac{Б\text{-}50х50х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,75	1,5	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}50х50х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	2,07	4,14	
1		Уголок $\frac{Б\text{-}50х50х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=450	2	1,7	3,4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Куруч		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	64	

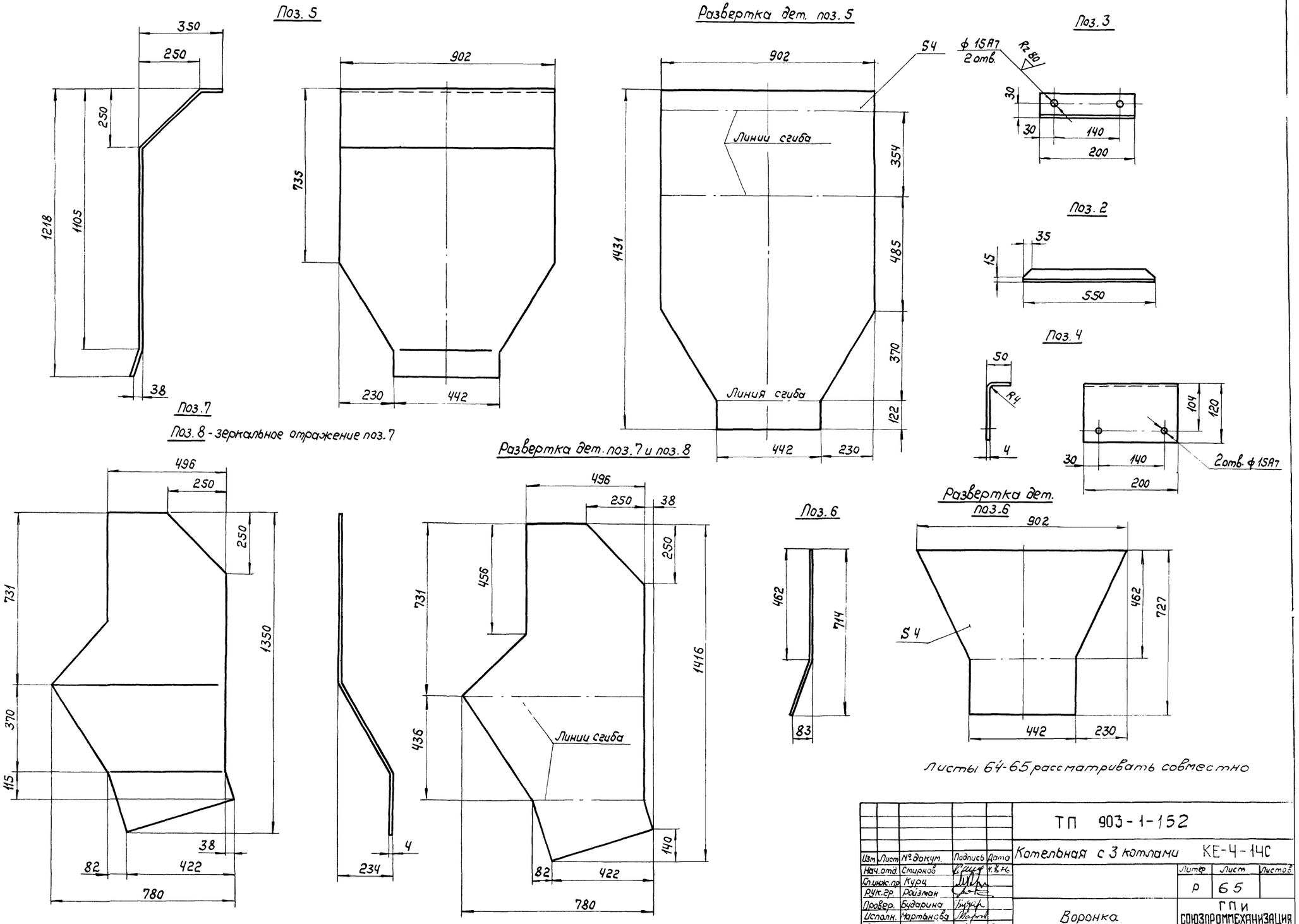
Воронка

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII



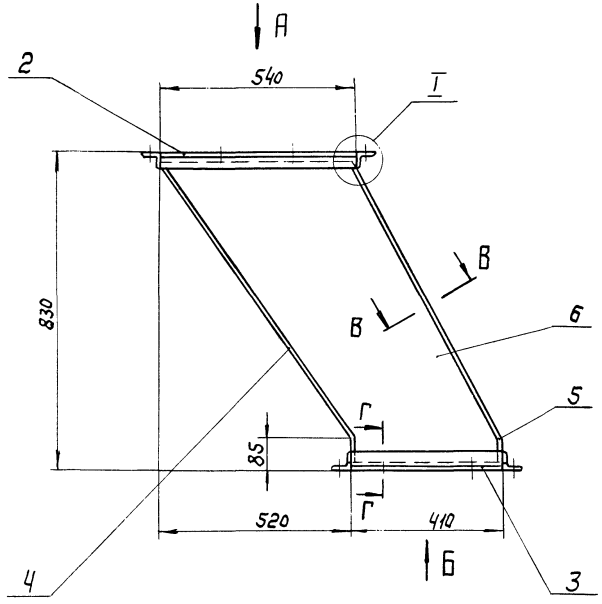
Листы 64-65 рассматривать совместно

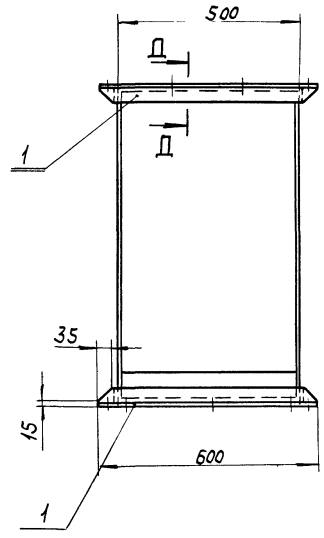
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-152
Нач. отд.		Стирков		4.8.76	Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С
Гл. инж. пр.		Курц			Литер Р / Лист 65 / Листов
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Бударина			Воронка
Исполн.		Мартынова			ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата	

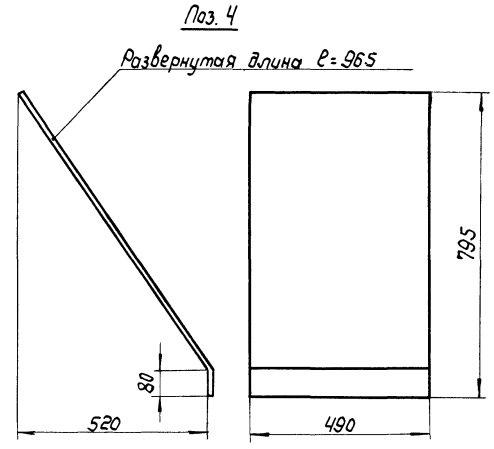
Согласовано

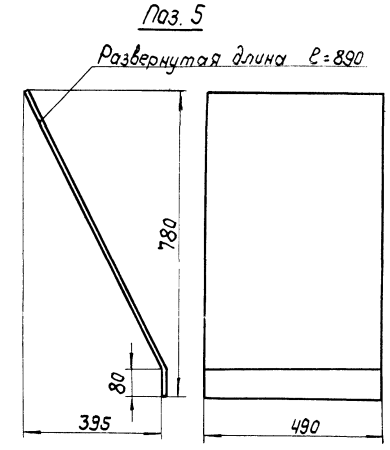
Инв. № подл. | Подпись и дата

15582-19 67

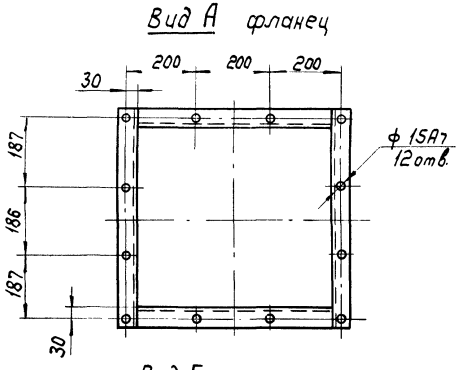


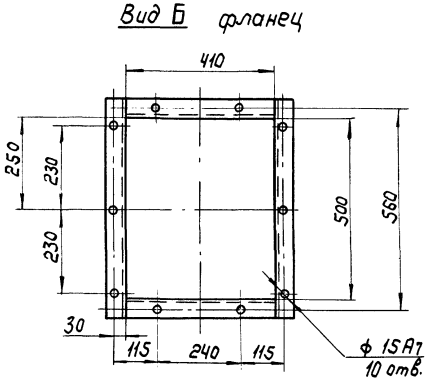


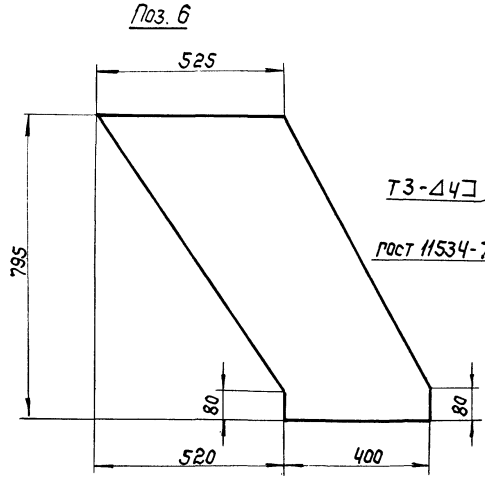


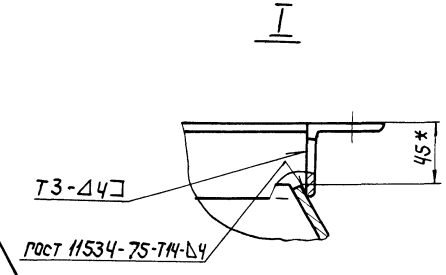


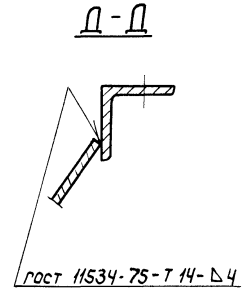
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза — 500/√, отверстия — Rz80/▽, остальное — √.
3. Сварные швы по гост 5264-69, кроме мест указанных особо.
4. Электроды типа Э42 - гост 9467-75.
5. Масса воронки — 70 кг.
6. * Размеры для справок.

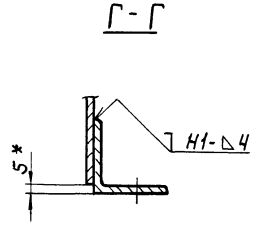


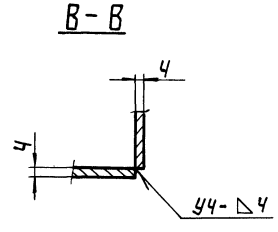












Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1шт.	Масса Общ.	Примеч.
6		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	2	12,0	24,0	
5		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	1	14,2	14,2	
4		Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	1	15,4	15,4	
3	—	Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=410	2	1,55	3,1	
2	—	Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=540	2	2,04	4,08	
1	—	Уголок Б-50х50х5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58 ℓ=600	4	2,26	9,04	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Стирнов		1.06.76
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Борисов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	66	

Воронка над дробилкой.

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

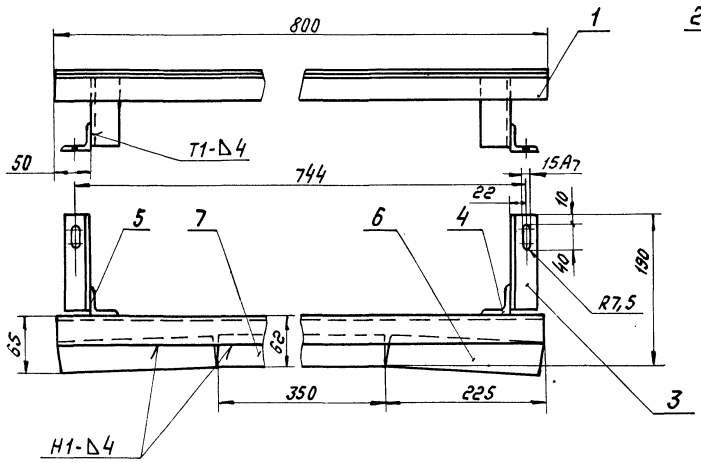
Подпись и дата

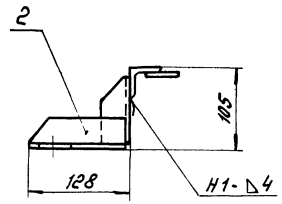
Инв. № подл.

15582-19 68

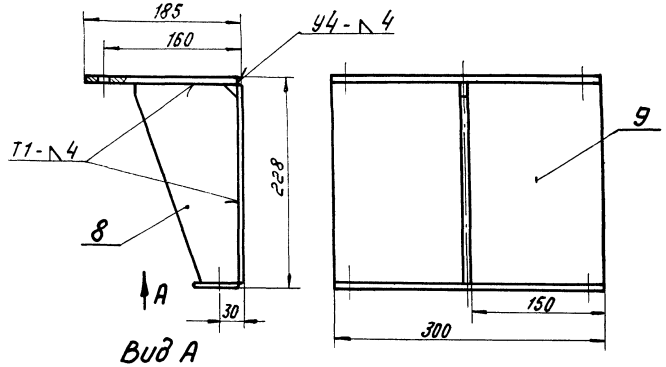
Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Очиститель барабана

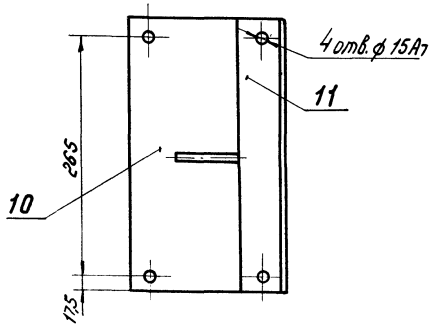




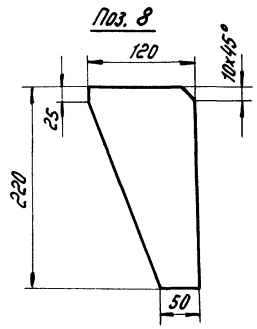
Кронштейн



Вид А

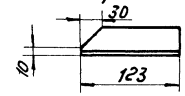


Поз. 8



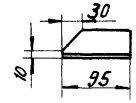
Поз. 2

Поз. 3 зеркальное отражение поз. 2



Поз. 5

Поз. 4 зеркальное отражение поз. 5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - 500, отверстия - R2 80, остальное - ∀
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1шт. Масса	Общ. Масса	Примеч.
11	—	Полоса 4х50 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=300	1	0,47	0,47	
10	—	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 180х300	1	1,7	1,7	
9	—	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 220х300	1	2,1	2,1	
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,41	0,41	
		Кронштейн		4,7		
7	—	Полоса 4х40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=350	1	0,44	0,44	
6	—	Полоса 4х40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=225	2	0,3	0,3	
5		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,23	0,23	
4		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,23	0,23	
3		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
2		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
1	—	Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=800	1	2	2	
		Очиститель барабана		4		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Борисов		
Исполн.		Мартынов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-152

Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С

Литер	Лист	Листов
Р	67	

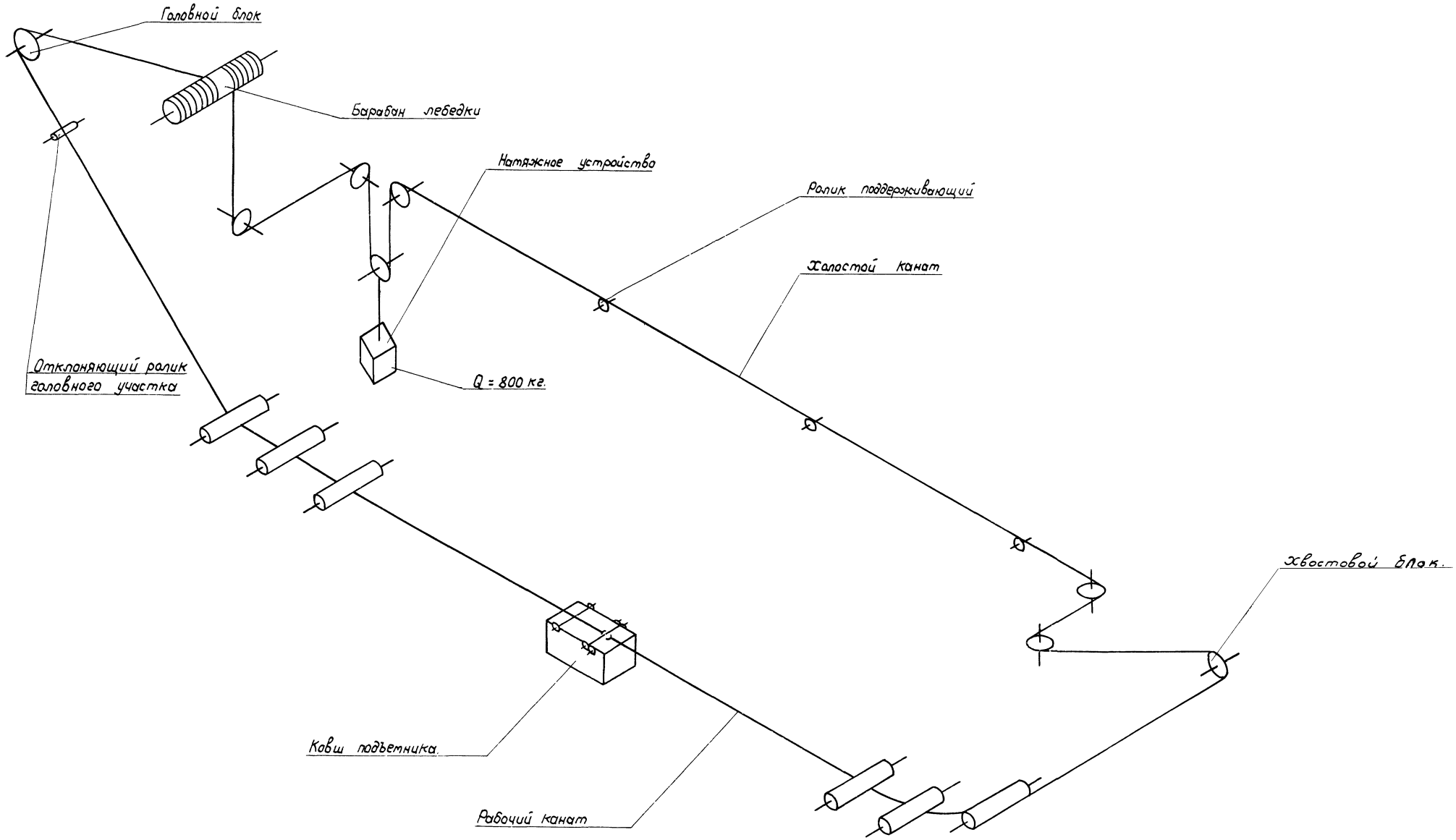
Очиститель барабана Кронштейн

ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

Инв. № подл. | Подписи и дата

15582-19 69



Типовой проект 903-1-152 альбом XVIII

Согласовано

Инв. № подл. | Подпись и дата

					ТП 903-1-152	
					Котельная с 3 котлами КЕ-4-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Стирнов				Литер / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Курч				Р / 68 /
Рук. гр.		Райзман				
Провер.		Будавина			Схема заласовки каната скреперного подъемника.	ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.		Васильев				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

gost.e-ecolog.ru