ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-153

КОТЕЛЬНАЯ
с 4 котлами КЕ-10-14с

ОТОПИТЕЛЬНО – ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ

СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ – ОТКРЫТАЯ

ТОПЛИВО КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

Альбом XIX
Часть 1

15869-19
ЦЕНА 7-53

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Смольная ул., 22
Сдано в печать 12 1980 года
Заказ № 6393 Тираж 2500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-153

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-10-14с

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ-ОТКРЫТАЯ

ТОПЛИВО - КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

NN АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ
I	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
II	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЙ КОТЕЛЬНОЙ.
III	СООРУЖЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ.
IV	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТОПЛИВОПОДАЧИ.
	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
V	РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ
	ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ
VI	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ УГЛИ)
VII	КОТЛОАГРЕГАТ (ТОПЛИВО-БУРЫЕ УГЛИ)
VIII	ВОДОПОДГОТОВКА
IX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ВСЕ ЧАСТИ/.
	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
X	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ КОТЕЛЬНОЙ.
XI	ЩИТЫ СТАНЦИЙ УПРАВЛЕНИЯ КОТЕЛЬНОЙ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.
XII	СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ КОТЕЛЬНОЙ.
XIII	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ ТОПЛИВОПОДАЧИ.
XIV	ЩИТЫ СТАНЦИИ УПРАВЛЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.

NN АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	АВТОМАТИЗАЦИЯ
XV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОК. ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ. БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ.
XVI	ОБЩИЕ ВИДЫ
XVII	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ.
	САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
XVIII	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ.
	МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА
XIX Ч1,2	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ. САНТЕХНИКА
	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
XX	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.
XXI	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ. /ВСЕ ЧАСТИ/.
XXII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ КОТЕЛЬНОЙ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ
XXIII	АВТОМАТИЗАЦИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ, ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ.
XXIV	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ВСЕ ЧАСТИ/
XXV	ЭКОНОМИКА. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
	СМЕТЫ
XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ КОТЕЛЬНОЙ.
XXVII Кн.1,2	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ. АВТОМАТИЗАЦИЮ КОТЕЛЬНОЙ.
XXVIII	ТОПЛИВОПОДАЧА
XXIX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-2-205 ДЫМОВАЯ ТРУБА H=45 м; Ду=1,5 м. И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-49 СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 100 м³.

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ МИНТЯЖМАШ СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА ГНУТОВ А.Н
/ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА КУРЦ М.Л.

АЛЬБОМ XIX ЧАСТЬ 1

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 47 ОТ 23/03 1979 г.

Ведомость чертежей основного комплекта

	Лист	Наименование	Примечание
22	1-3	Общие данные	
22	4-6	Пояснительная записка	
22	7	Ведомость оборудования	
22	8-9	Механизация топливоподачи шлакозолоудаления	
22	10-12	Механизация приемного устройства	
22	13	Установка качающихся питателей КЛ-8-1-I	
22	14	Воронка	
22	15	Дверца	
22	16	Патрубок	
22	17	Установка качающегося питателя КЛ-8-0I	
22	18-19	Воронка	
22	20-21	Лоток направляющий концевой (проходной)	
22	22	Корпус типа I. Корпус типа II. Лист прижимной боковой.	
22	23	Лоток направляющий промежуточный	
22	24	Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая	
22	25	Закрылки В=650	
22	26	Корпус закрылков. Прижим боковой прямой Прижим боковой наклонный.	
22	27-28	Установка маневрового устройства МУ-12М2	
22	29-31	Конвейер ленточный N 1	
22	32	Устройство приводное конвейера N 1	
22	33	Привод N = 17 квт	
22	34	Опора привода	
22	35	Ограждения муфт МУВП и КДН.	
22	36	Опора электромагнитного шкива	
22	37-38	Верхняя часть головной воронки	
22	39-40	Нижняя часть головной воронки	

Ведомость чертежей основного комплекта

	Лист	Наименование	Примечание
22	41	Металлоконструкция конвейера N 1	
22	42	Опора устройства натяжного конвейера N 1	
22	43	Секция загрузочная L=6000	
22	44	Секция загрузочная L=6000 специальная	
22	45	Секция L = 6000	
22	46	Секция гнутая α = 18°	
22	47	Секция L=3000. Кронштейн	
22	48	Секции L = 3000 типа I, II, III	
22	49	Стойка H=745. Стойка H=1610. Раскос.	
22	50	Стойка H=545. Патрубок переходной	
22	51	Установка сбрасывателя двухстороннего	
22	52	Установка лотков. Лист прижимной задний. Лист прижимной боковой.	
22	53-54	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера N1	
22	55	Очиститель барабана. Кронштейн.	
22	56	Ограждение барабана натяжного	
22	57-58	Механизация дробильного устройства	
22	59-60	Короб колосникового грохота	
22	61	Воронка	
22	62	Грохот колосниковый. Ящик для металлических отходов	
22	63	Воронки типа I и II.	
22	64	Воронка	
22	65-68	Конвейер ленточный N2	
22	69	Устройство приводное конвейера N2	
22	70	Привод N = 10 квт	

Ведомость чертежей основного комплекта

	Лист	Наименование	Примечание
22	71	Рама	
22	72	Ограждение муфт МУВП и КДН	
22	73	Опора приводного барабана	
22	74	Воронка головная	
22	75	Ограждение отклоняющего барабана	
22	76	Металлоконструкция конвейера ленточного N2	
22	77	Опора тележки устройства натяжного	
22	78	Секция средней части L=6000, t = 1000	
22	79-81	Установка аварийных выключателей и ограждений	
22	82	Панель ограждения	
22	83	Установка автоматических весов	
22	84	Лоток направляющий концевой 450 x 450	
22	85	Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая	
22	86	Ограждение натяжного барабана конвейера N2	
22	87	Ограждение катков натяжки	
22	88	Ограждение груза. Ограждение каната	
22	89	Установка сбрасывателя одностороннего	
22	90-93	Механизация шлакозолоудаления	
22	94	Ограждения блоков и каната Опора ограждения.	
22	95	Рамы типа I, II и III. Скоба	
22	96	Рама типа IV. Ограждение рамы типа IV	

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

Главный инженер проекта Курц М Л.

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

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	1	96

Общие данные (начало)

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Ведомость технологических металлоконструкций

NN п/п	Наименование	Кол.	Масса 1 шт. (кг)	Обозначение
1	Воронка	1	268	Лист 14
2	Дверца	3	5	Лист 15
3	Патрубок	1	47	Лист 16
4	Воронка	1	115	Лист 18
5	Лоток направляющий концевой	1	185	Лист 20
6	Лоток направляющий проходной	1	160	Лист 20
7	Лоток направляющий промежуточный	3	160	Лист 23
8	Закрылки В=650	1	76	Лист 25
9	Опора привода	1	116	Лист 34
10	Ограждение муфты МУВП	1	6	Лист 35
11	Ограждение муфты КДН	1	6,8	Лист 35
12	Опора электромагнитного шкива	1	140	Лист 36
13	Верхняя часть головной воронки	1	114	Лист 37
14	Нижняя часть головной воронки	1	194	Лист 39
15	Опора устройства натяжного конвейера N1	1	63	Лист 42
16	Секция загрузочная L = 6000	2	121	Лист 43
17	Секция загрузочная специальная	1	119	Лист 44
18	Секция L = 6000	15	119	Лист 45
19	Секция гнутая α = 18°	2	77	Лист 46
20	Секция L =3000	1	63	Лист 47
21	Секция L = 3000 тип II	5	63	Лист 48
22	Раскос	20	4,7	Лист 49
23	Стойка H = 1610	1	37	Лист 49
24	Стойка H = 745	6	17,5	Лист 49
25	Стойка H = 545	42	14	Лист 50
26	Патрубок переходной	1	13	Лист 50
27	Панель ограждения	41	23	Лист 82
28	Кронштейн	2	4,7	Лист 55
29	Кронштейн	12	0,7	Лист 47
30	Рама типа III	4	48	Лист 95
31	Скоба	16	2,00	Лист 95

Ведомость технологических металлоконструкций

NN п/п	Наименование	Кол.	Масса 1 шт. (кг)	Обозначение
32	Рама типа IV	4	143	Лист 96
33	Ограждение рамы типа IV	4	35	Лист 96
34	Ограждение барабана натяжного	1	33	Лист 56
35	Короб колосникового грохота	1	325	Лист 59
36	Воронка	1	40	Лист 61
37	Грохот колосниковый	1	129	Лист 62
38	Воронка типа I	2	46	Лист 63
39	Воронка типа II	1	42	Лист 63
40	Воронка	1	63	Лист 64
41	Ящик для металлических отходов	1	9	Лист 62
42	Рама	1	80	Лист 71
43	Ограждение муфты МУВП	1	4,0	Лист 72
44	Ограждение муфты КДН	1	5	Лист 72
45	Опора приводного барабана	1	120	Лист 73
46	Воронка головная	1	123	Лист 74
47	Пучститель барабана	1	4	Лист 55
48	Ограждение отклоняющего барабана	1	4,0	Лист 75
49	Опора тележки натяжного устройства	1	202	Лист 77
50	Секция средней части L=6000, t=1000	2	119	Лист 78
51	Секция L = 3000 типа I	3	63	Лист 48
52	Секция L = 3000 типа III	1	63	Лист 48
53	Лоток направляющий концевой	1	185	Лист 84
54	Ограждение натяжного барабана конвейера N2	1	20	Лист 86
55	Ограждение катков натяжки	1	17,5	Лист 87
56	Ограждение груза	1	44	Лист 88
57	Ограждение каната	1	30	Лист 88
58	Ограждение блоков	4	29	Лист 94
59	Ограждение каната	4	72	Лист 94
60	Опора ограждения	4	3,3	Лист 94
61	Рама типа I	4	170	Лист 95
62	Рама типа II	4	46	Лист 95

Ведомость примененных и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
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.	
Типовой проект № 409-29-35 альбом IX	Прирельсовый автоматизированный склад заполнителей емкостью 3тыс. куб. м. с приемными устройствами и надштабельным конвейером. Нестандартизированное оборудование. Люколодцы-метники.	

Ведомость основных комплектов

Обозначение		Наименование	Примечание
ТП 903-1-153	АР	Архитектурно-строительная часть	Альбомы I, II, III, IV
ТП 903-1-153	ТМ	Тепломеханическая часть	Альбомы V, VI, VII, VIII, IX, XX, XXIV
ТП 903-1-153	Э	Электротехническая часть	Альбомы X, XI, XII, XIII, XIV, XXII.
ТП 903-1-153	А	Автоматизация	Альбомы XV, XVI, XVII, XXIII
ТП 903-1-153	ОВ ВК	Санитарнотехническая часть	Альбомы XVIII
ТП 903-1-153	М	Механизация транспорта	Альбомы XIX, XXI;
ТП 903-1-153	С	Сметы и технико-экономическая часть	Альбомы XXV, XXVI, XXVII, XXVIII, XXIX

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

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные (продолжение)

ГПКИ Союзпроммеханизация

Ведомость метизов

NN п/п	Наименование	Тип	Кол.	Масса кг
1	Болт ГОСТ 7798-70	М6 х 16. 46	48	0,27
		М10х20. 46	12	0,3
		М10х25. 46	22	0,58
		М10х30. 46	377	11,31
		М12х25.46	8	0,3
		М12х30.46	172	7,23
		М12х40.46	1447	72,35
		М12х50. 46	4	0,24
		М12х55. 46	24	1,54
		М12х70. 46	4	0,31
		М12х75. 46	32	2,6
		М16х50. 46	70	7,7
		М20х50.46	12	2,3
		М24х80.46	6	2,34
		М24х100.46	12	5,52
		М24х250.46	4	4
		М12х45.46	8	0,44
2	Гайка ГОСТ 5915-70	М 6. 5	48	0,12
		М 10. 5	427	5,13
		М 12. 5	1750	29,8
		М 16. 5	140	4,8
		М 20. 5	16	1,03
		М 24. 5	54	6
		М 30. 5	12	2,76
3	Шайба ГОСТ 11371-68	12. 36	900	5,4
		16. 36	4	0,05
		24. 36	22	0,71
		20. 36	4	0,1
4	Шайба ГОСТ 6402-70	10. 65 Г	83	0,16
		12. 65 Г	1284	4,24
		16. 65 Г	4	0,03
		20. 65 Г	10	0,2
		24. 65 Г	8	0,18
5	Шайба ГОСТ 10906-66	10. 010	32	0,4
		12. 010	1132	32,62
		20. 010	12	0,74
		24. 010	4	0,43
6	Заклепка ГОСТ 10299-68	8х20. 46	16	0,18
		6х17. 46	2	0,02
Итого:				222

Ведомость материалов

NN п/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	№10	2710
		№12	215
		№14	452
		№16	125
		№20	1092
2	Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	Б-32х32х3	140
		Б-40х40х4	620
		Б-50х50х5	314
		Б-63х63х6	592
		Б-75х75х8	436
		Б-100х100х10	80
	Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	Б-75х50х6	100
3	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	Б-ПН-4	1050
		Б-ПН-6	400
		Б-ПН-8	90
		Б-ПН-10	25
4	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	Б-ПН-2	434
		Б-ПН-3	3
5	Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	Б-ПН3	130
		Б-ПН-6	170
6	Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	4х20	1,5
		4х30	120
		4х50	1,0
		5х100	2,0
		6х80	66
		10х75	84
		10х100	12
7	Сталь горячекатаная круглая ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	В8	6
		В10	25
		В16	700
		В20	35
		В22	9
		В30	20
8	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74 / Ст3 ГОСТ 535-58	1,6	1,5
		5	6
		6	1,0

Ведомость материалов

NN п/п	Наименование	Тип	Масса кг
1	Сетка стальная плетеная одинарная ГОСТ 5336-67	N 20-1,6	10,5
		N 20-2,0	70
2	Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74 / Ст3 ГОСТ 535-58	1х40	1,0
		2х20	3,0
		2х40	1,0
3	Резина техническая морозостойкая мягкая ГОСТ 7338-77	4М-М	7
		8М-М	53,5
4	Итого:		10400

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		
Гл.инж.пр.		Куриц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Миронов		
Исполн.		Будорина		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	3	

Общие данные (окончание)

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Система механизированной топливоподачи и шлакозолоудаления состоит из следующих основных узлов:

1. Железнодорожного бункерного приемного устройства.
2. Промежуточного штабеля угля
3. Открытого расходного склада угля.
4. Дробильного устройства.
5. Двух ленточных конвейеров топливоподачи.
6. Индивидуальных скреперных подъемников для шлакозолоудаления.

Техническая характеристика системы топливоподачи и шлакозолоудаления

1. Топливо-каменные и бурые угли.
2. Топливо (расчетное):
   а) каменный уголь-Донецкий марки „Г".
   б) бурый уголь-Харанорский марки „Б1".
3. Максимальный размер поступающего угля-100×200×300 мм
4. Максимальный расход топлива на 1 котел:
   а) при работе на каменных углях – 1190 кг/ч.
   б) при работе на бурых углях – 2060 кг/ч.
5. Емкость бункеров над котлами (в часах работы котла):
   а) при работе на каменных углях – 18÷20 часов.
   б) при работе на бурых углях – 10÷12 часов.
6. Запас топлива на открытом складе – на 14 суток.
7. Емкость промежуточного штабеля угля – до 300 тонн.
8. Производительность приемного устройства – 120 т/ч.
9. Производительность тракта подачи топлива на склад – 120 т/ч
10. Производительность тракта подачи топлива в бункеры над котлами – 60 т/ч.
11. Максимальный выход очаговых остатков от одного котла:
    а) при работе на каменных углях
       шлака – 218 кг/ч
       золы – 53 кг/ч
    б) при работе на бурых углях
       шлака – 462 кг/ч
       золы – 36 кг/ч
12. Количество скреперных подъемников – 4 шт (по количеству котлоагрегатов)
13. Емкость ковша скреперного подъемника – 0,35 м³.
14. Угол подъема ковша – 75°.
15. Емкость каждого шлакового бункера (в часах работы котла):
    а) при работе на каменных углях – на 18 часов
    б) при работе на бурых углях – на 10 часов

Доставка топлива на территорию котельной предусмотрена железнодорожным транспортом.

Разгрузка железнодорожных вагонов осуществляется в бункерном приемном устройстве.

Перемещение железнодорожных вагонов в зоне приемного устройства производится маневровым устройством типа МУ-12М2 Для механизации разгрузки железнодорожных вагонов приемное устройство оборудовано:

1. Виброразгрузчиком ДПВС – для выгрузки смерзшихся углей из полувагонов
2. Вибратором накладным ЦНИИ МПС – для выгрузки угля из полувагонов в весенне-летний период.
3. Люкоподъемниками для закрывания люков железнодорожных вагонов.
4. Качающимися питателями для выдачи угля из бункеров в тракт топливоподачи.

Управление работой виброразгрузчика или вибратора накладного, а также электроталью г/п 10 тонн, на которой они подвешиваются, осуществляется с площадки на отм 3,0м

Люкоподъемники размещаются со стороны выезда разгруженных вагонов из приемного устройства.

Разгрузка железнодорожных вагонов производится в два бункера, из которых уголь выдается на ленточный конвейер №1 тракта топливоподачи двумя качающимися питателями КЛ-8-1-I Производительность указанных питателей регулируется на величину 60 т/час.

На территории котельной предусмотрен открытый расходный склад, рассчитанный на хранение двухнедельного запаса угля. Подача угля на склад производится путем его сброса с ленточного конвейера №1 в промежуточный штабель. Перемещение угля из промежуточного в основной штабель осуществляется погрузчиком-бульдозером. Емкость промежуточного штабеля позволяет принять (без производства складских работ) до 300 тонн угля.

Для сброса угля в промежуточный штабель ленточный конвейер №1 оборудован двумя плужковыми сбрасывателями с ручным управлением.

Управление работой плужковых сбрасывателей, а также наблюдение за заполнением промежуточного штабеля выполняет рабочий топливоподачи.

					ТП 903-1-153 М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Смирнов				Лит. Лист Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р 4
Рук. гр.		Рейзман				
Провер.		Миронов			Пояснительная записка (начало)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Алексеева				
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		

Подача угля со склада в тракт топливоподачи осуществляется погрузчиком-бульдозером. Погрузчик-бульдозер загружает приемный бункер топливоподачи, из которого уголь выдается на конвейер №1 с помощью качающегося питателя КЛВ-ОI.

Отбор металлических включений производится приводным электромагнитным шкивом типа ШЭ65-63В конвейера №1.

В этой же зоне размещается датчик, фиксирующий переполнение воронки над дробилкой. Дробильное устройство оборудовано валково-зубчатой дробилкой типа ДДЗ-4 („Кальмиус-4"), а также грохотом для отбора „мелочи" и ее подачи на конвейер №2, минуя дробилку. Производительность дробильного устройства 60 т/час (с учетом отбора „мелочи" на грохоте). В тракт топливоподачи входит ленточный конвейер №2, транспортирующий уголь от дробильного устройства в бункеры над котлами.

Разгрузка конвейера №2 над бункерами осуществляется с помощью плужковых сбрасывателей, а также через головной барабан.

Для учета топлива, поступающего в бункеры над котлами, ленточный конвейер №2 оснащен автоматическими ленточными весами типа ЛТМ-1М.

Работа механизмов топливоподачи производится по следующим трем схемам:

Схема I. Подача угля из железнодорожного приемного устройства на склад угля (в промежуточный штабель). При этом работают два качающихся питателя приемного устройства, ленточный конвейер №1 (с опущенным одним или двумя сбрасывателями). При работе по этой схеме электромагнитный шкив участвует в работе только как приводной барабан конвейера №1

Схема II. Подача угля из железнодорожного приемного устройства непосредственно в бункеры над котлами. При этом работают только один качающийся питатель, дробильное устройство и ленточные конвейеры №1 и №2. Опускается сбрасыватель над бункером, загрузку которого необходимо осуществить.

Схема III. Подача угля со склада в бункеры над котлами. Со склада уголь транспортируется погрузчиком-бульдозером в приемный бункер склада. При этом работают качающийся питатель под бункером склада, ленточные конвейеры №№1 и 2 и дробильное устройство. Опускается сбрасыватель над бункером, загрузку которого необходимо осуществить.

Работа транспортных механизмов по каждой из приведенных схем осуществляется в автоматическом режиме. Управление работой механизмов производится с центрального пульта топливоподачи.

В тракте топливоподачи предусмотрена механизированная уборка пыли-гидросмыв. Места интенсивного пыления (узлы пересыпок) укрыты и оборудованы аспирацией.

Для производства ремонтных работ в помещениях приемного и дробильного устройств, а также в зоне привода конвейера №2 установлены грузоподъемные механизмы.

Механизация удаления золы и шлака от котлов осуществляется с помощью скреперных подъемников с ковшом емкостью V=0,35 м³, размещаемых индивидуально под каждым котлом. Всего в котельной устанавливается 4 скреперных подъемника - по количеству котлов. Каналы скреперных подъемников, заполненные водой, расположены по осям котлов на отм 0,0 м

Бункеры для шлака размещены со стороны фронта котлов. Из бункеров зола и шлак выдаются на автосамосвал и вывозятся с территории котельной.

Работа скреперных подъемников осуществляется в автоматическом или полуавтоматическом режимах. Возможно также местное управление с пульта, установленного у лебедки. В течении часа подъемник автоматически несколько раз включается через равные промежутки времени. При каждом включении ковш подъемника совершает один полный цикл.

Периодичность включений устанавливается в зависимости от количества шлака.

Пульт управления работой подъемников в автоматическом и полуавтоматическом режимах размещен на щитке у старшего кочегара.

При рабочем ходе ковш подъемника перемещается по горизонтальному участку канала. При этом происходит заполнение ковша шлаком, находящимся на дне канала. Далее, заполненный ковш поднимается по наклонному участку и в конце пути опрокидывается, разгружая содержимое в шлаковый бункер. На наклонном участке предусмотрена остановка (выдержка) ковша для стока воды.

При обратном (холостом) ходе ковш, имеющий откидную заднюю стенку, свободно проходит по горизонтальному участку канала, пропуская 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.

В промежутках между рабочими циклами скреперного подъемника ковш находится на хвостовом участке

					ТП 903-1-153М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата		
Нач.отд.		Смирнов			Лит. Р	Лист 5 / Листов
Гл.инж.пр.		Курц				
Рук.гр.		Ройзман				
Провер.		Миронов			Пояснительная записка (продолжение)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Алексеева				
Должн		Фамилия	Подп	Дата		

Монтаж и эксплуатацию скреперных 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 колеи 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 течении 8 часов

3. Не допускается:

а) Работа скреперного подъемника при отсутствии воды в канале;

б) Сброс в канал остывших кусков шлака (шлак 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 производится периодически 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 избежании уплотнения и цементации шлак не должен находиться в канале более 8–10 часов

6. Канат скреперного подъемника должен быть предохранен от коррозии путем покрытия канатной смазкой 39 У ГОСТ 5570-69 (не реже двух раз в неделю)

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

Обслуживающий персонал топливоподачи и шлакозолоудаления (явочный состав)

NN п/п	Наименование должности	Количество человек при работе на каменных углях				при работе на бурых углях			
		Смена			Всего	Смена			Всего
		I	II	III		I	II	III	
1	Бульдозерист на складе угля	1	—	—	1	1	1	—	2
2	Рабочий на механизмах приемного устройства	2	—	—	2	2	—	—	2
3	Рабочий на механизмах топливоподачи и шлакозолоудаления	1	—	—	1	1	1	—	2
Итого:		4	—	—	4	4	2	—	6

Указания по применению проекта

1. За отм. 0,000 в планировках сооружений котельной принята отм. головки рельса ж.д пути (широкой колеи) в приемном устройстве

2. Во избежании переувлажнения угля, хранящегося на открытом складе, должны быть предусмотрены меры предотвращающие скопление сточных и талых вод в зоне площадки склада

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

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

5. Разработанный в настоящем альбоме проект механизации топливоподачи и шлакозолоудаления полностью, без изменений, применяется для котельной с 4-мя котлами КЕ-6,5-14с.
При этом запас угля в бункерах над котлами будет обеспечивать работу котла на 18 часов для бурых углей. Таким образом, топливоподача котельной с котлами КЕ-6,5-14с будет работать в смену при потреблении как каменных, так и бурых углей.

Техника безопасности при эксплуатации систем топливоподачи и шлакозолоудаления

1. Эксплуатация транспортирующих устройств и вспомогательного оборудования должна производиться в строгом соответствии с инструкциями заводов-изготовителей.

2. Все операции по пуску и обслуживанию оборудования должны осуществляться только специально обученным, квалифицированным персоналом

3 Расположение рабочих и аварийных устройств для остановки оборудования должно быть известно всему персоналу; такие устройства должны быть легко доступны, их нормальная работа должна периодически проверяться.

4 Любой повторный запуск оборудования с пульта управления после аварийной остановки должен осуществляться только после получения сигнала об устранении аварии.

5. Запрещается производить смазку или другое обслуживание работающего оборудования

6. Запрещается работа оборудования при снятых ограждениях, кожухах и т д.

7. Обслуживание бункеров топливоподачи должно производиться в соответствии с „Правилами техники безопасности при обслуживании топливно-транспортного оборудования электростанций", утвержденной Минэнерго в 1973 г.

8. Во время сброса угля в промежуточный штабель открытого склада работа погрузчика-бульдозера в зоне промежуточного штабеля недопустима. Зона должна быть ограждена и оборудована указателями, запрещающими проход и проезд.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М			
Нач.отд.		Смирнов			Котельная с 4 котлама КЕ-10-14с			
Гл.инж.пр.		Курц				Лит.	Лист	Листов
Рук. гр.		Ройзман				Р	6	
Провер.		Миронов			Пояснительная записка (окончание)	ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.		Александрова						
Должн		Фамилия	Подпись	Дата				

Ведомость оборудования

№ п/п	Наименование и техническая характеристика основного и комплектующего оборудования	Завод-изготовитель	Кол.	Масса (кг) 1 шт.	Масса (кг) Общая
1.	Оборудование для ленточного конвейера №1 производительностью Q=120 т/час с шириной ленты B=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек. Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³				
1.1	Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ38-105392-72	Заводы минтяжмаша	160 п.м.	1150	1150
1.2	Роликоопора Ж65		59	20	1180
1.3	Роликоопора Н65-I		25	14	350
1.4	Ролик дефлекторный B=650 верхний		10	3,4	34
1.5	Ролик дефлекторный B=650 нижний		10	6	60
1.6	Натяжное устройство 6550-80-80		1	265	265
1.7	Барабан 6532-50		1	80	80
1.8	Электродвигатель А02-62-4; N=17квт; n=1500об/мин исп. М100		1	165	165
1.9	Редуктор РМ650-I-8Ц		1	830	830
1.10	Муфта КДН 250-16/20-70/110-А		1	77	77
1.11	Муфта МУВП4-60(42)×220		1	24	24
1.12	Останов храповой Х32-РМ 650		1	48	48
1.13	Очистное лужковое устройство B=650		1	136	13,6
1.14	Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80		1	190	190
1.15	Выключающее устройство рычажное		6	2,6	15,6
1.16	Выключающее устройство канатное $\ell_к$ = 45		2	10	20
1.17	Роликоопора высокая 65-ПI		3	14,5	43,5
1.18	Датчик скорости УПДС	Днепропетровский завод шахтной автоматики	1	3	3
1.19	Сбрасыватель двойной с электроприводом двусторонний для ленты B-650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5)	Полевской машзавод (по черт. № 1Е1-501)	3	360	1080
2.	Оборудование для ленточного конвейера №2 производительностью Q=60 т/час с шириной ленты B=650мм и скоростью движения ленты V=1 м/сек.				
2.1	Транспортируемый материал: уголь γ=0,85 т/м³ Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ38-105392-72	Заводы минтяжмаша	180 п.м.	1300	1300
2.2	Роликоопора Ж65		61	20	1220
2.3	Роликоопора высокая 65-ПI		6	145	87
2.4	Роликоопора Н65-I		32	14	448
2.5	Ролик дефлекторный B=650 верхний		10	3,4	34
2.6	Ролик дефлекторный B=650 нижний		10	6	60
2.7	Тележка натяжного устройства 6540Т-60		1	255	255
2.8	Грузовое устройство 65-1-10-3-7 в том числе: гирлянд - 1 шт, грузов - 10 шт, блоков - 3 шт, каната - 7 п.м.		1	1035	1035
2.9	Очиститель барабана тележечной натяжки 6540Т-60		1	11	11
2.10	Очистное лужковое устройство B=650		1	13,6	13,6
2.11	Муфта МУВЛ4-35-38		1	6,9	6,9
2.12	Муфта КДН 200-12/16-70/85 Ц		1	38	38
2.13	Редуктор РЦД-400-40-5к		1	250	250
2.14	Останов храповой Х-20Л		1	16	16
2.15	Скребок-650		1	21	21
2.16	Барабан приводной 6550Г-80		1	222	222
2.17	Барабан 6525-40		1	57	57
2.18	Электродвигатель А02-52-4; N=10квт; n=1500об/мин исполнение М101		1	107	107
2.19	Выключающее устройство рычажное		6	2,6	15,6
2.20	Выключающее устройство канатное $\ell_к$ = 45		2	10	20
2.21	Датчик скорости УПДС	Днепропетровский завод шахтной автоматики	1	3	3
2.22	Сбрасыватель двойной с электроприводом односторонний, левый для ленты B=650 (без электрического исполнительного механизма типа ИМТ-4(2,5)	Полевской машзавод (по черт. №1Е1-451)	6	360	2160
3	Шкив электромагнитный ШЭ 65-63В комплектно с выпрямительной станцией ВС-10	Ворошиловградский завод им. Пархоменко	1	1180	1180
4	Весы автоматические для ленты B=650 „ЛТМ-1М" с пультом вторичных приборов	г. Орехово-Зуево „Прибор-деталь"	1	500	500
5	Питатель качающийся КЛ-8-01	Пермский з-д ГШМ	1	900	900
6	Питатель качающийся КЛ-8-1-I		2	1208	2416
7	Погрузчик-бульдозер с ковшом емк. 1,0м³ „Д-574"	Бердянский з-д дор маш	1	9650	9650
8	Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4. Исполнение левое. Класс дробления 0÷40 мм.	Ясиноватский машзавод	1	4855	4855
9	Таль ручная передвижная червячная Q=3,2т Высота подъема - 6 м.	Красногвардейский крановый завод	1	75	75
10	Таль ручная передвижная червячная Q=1т		1	25	25
11	Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом ёмк. 0,35м³ и углом подъема 75°. Длина наклонного участка L=5160. Длина горизонтального участка L=12600. Длина ограждения холостого каната - 16000 в том числе:	Кусинский машзавод	4	6500	26000
11.1	Блоки ф160 с рамой в сборе - 5 шт				
11.2	Блоки ф300 тип I - 11 шт				
11.3	Прямолинейный участок L=4200 - 3 шт				
11.4	Прямолинейный участок L=2800 - 2 шт				
11.5	Ограждение холостого каната - 6 шт				
11.6	Затвор для шлакозольного бункера -				
11.7	ра 2×500×500 с ручным приводом - 1 шт				
11.8	Канат длиной 330 п.м. - 1 шт				
12	Виброразгрузчик ДЛ6С	Челябинский з-д строммашина	1	7500	7500
13	Вибратор накладной ЦНИИ МПС	г. Пермь Паровозоремонтный з-д	1	5000	5000
14	Таль электрическая передвижная г/п 10т, высота подъема 12м. Напряжение сети U=380в	Харьковский з-д ПТО	1	2270	2270
15	Маневровое устройство МУ-12М2 (комплектно с 6 блоками ф350)	Донецкий з-д тяжмаш	1	3850	3850
16	Канат 22,5 Г-I-170 ГОСТ 2688-69 (для маневрового устройства МУ-12 м2)	——	350 п.м.		630

нестандартизированное оборудование

17	Люкоподъемники Комплект из двух устройств для закрывания люков ж/д вагонов В том числе на один комплект:	По чертежам типового проекта № 409-29-35. Альбом-IX	1 комп.	470	470
17.1	Таль электрическая ТЭЛ-1 - 2 шт.	Московский механический з-д треста „Энергомеханизация"			
17.2	Кнопочная станция КС-1-22 - 4 шт.				
17.3	Выключатель путевой ВПК 1112 исп. 1 - 2 шт.				

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

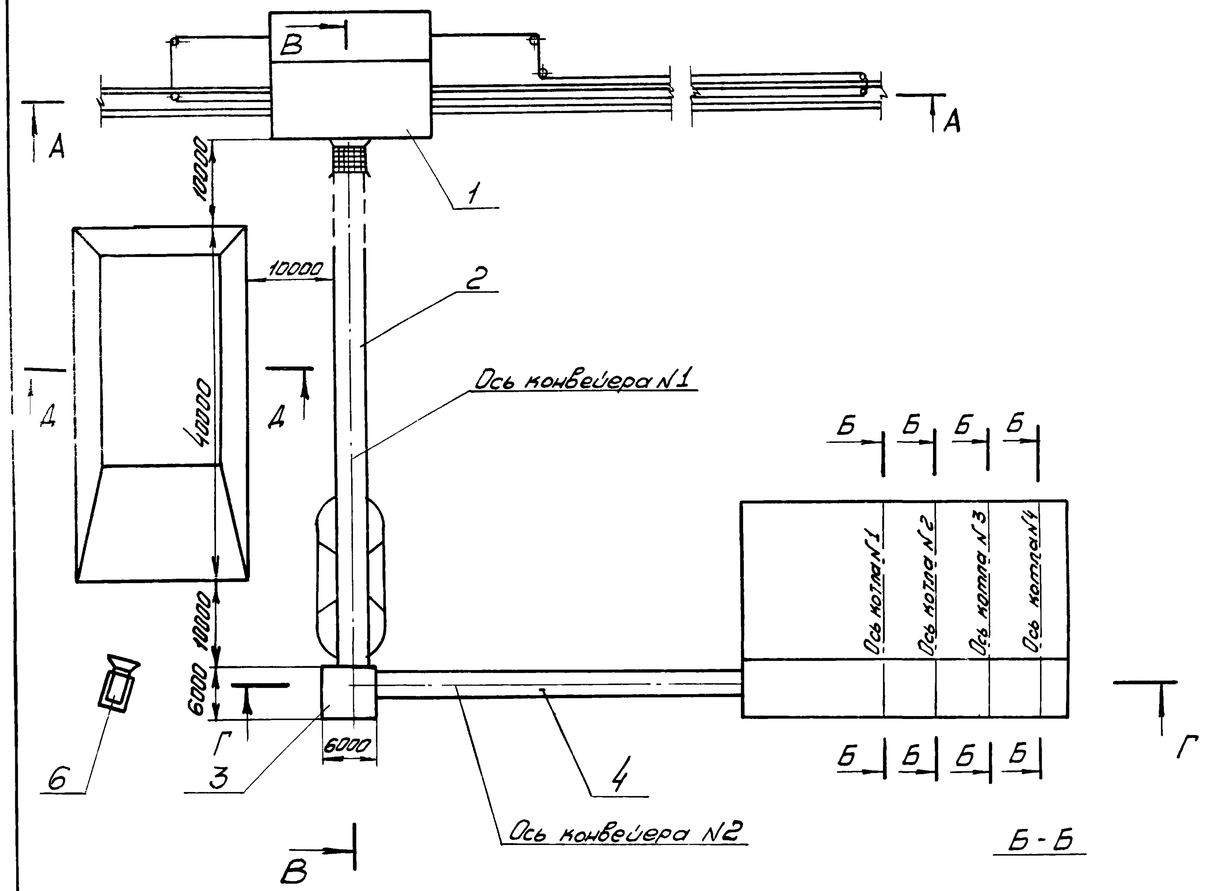
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

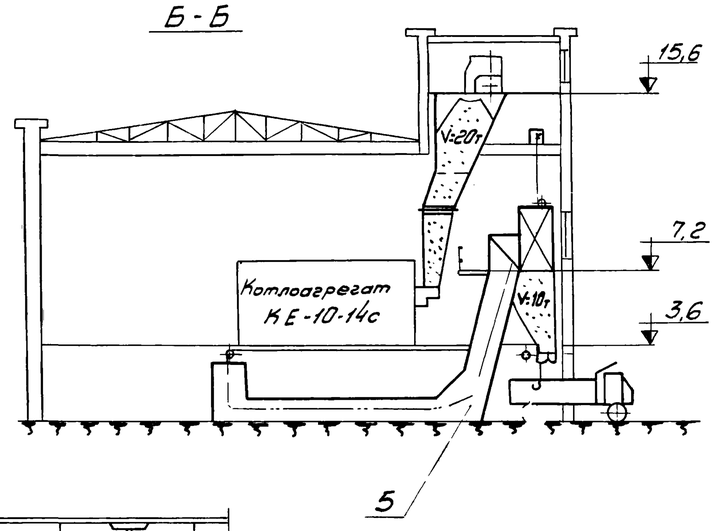
Лит.	Лист	Листов
Р	7	

Ведомость оборудования

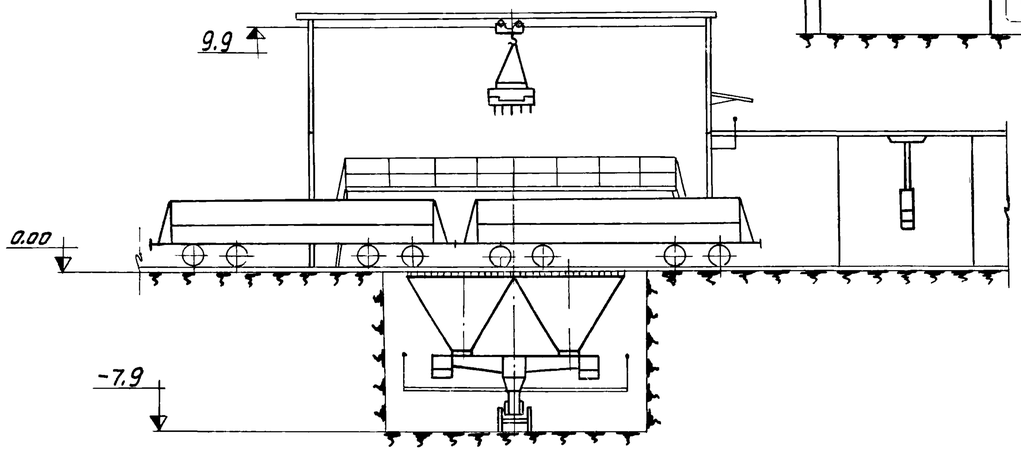
ГПКИ Союзпроммеханизация



Б - Б

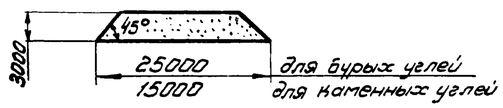


А - А



Техническая характеристика топливоподачи и шлакозолоудаления			
1	Топливо (максимальный размер кусков 100×200×300)		каменные и бурые угли
2	Запас топлива на открытом складе		14 суток
3	Емкость промежуточного штабеля		300т
4	Производительность приемного устройства		до 120 т/ч
5	Производительность тракта топливоподачи		до 60 т/ч
6	Количество скреперных подвемников для шлакозолоудаления		4 (по количеству котлов)
7	Производительность скреперного подвемника		до 0,5 т/ч
8	Режим работы топливоподачи	на каменных углях	в 1 смену
		на бурых углях	в 2 смены

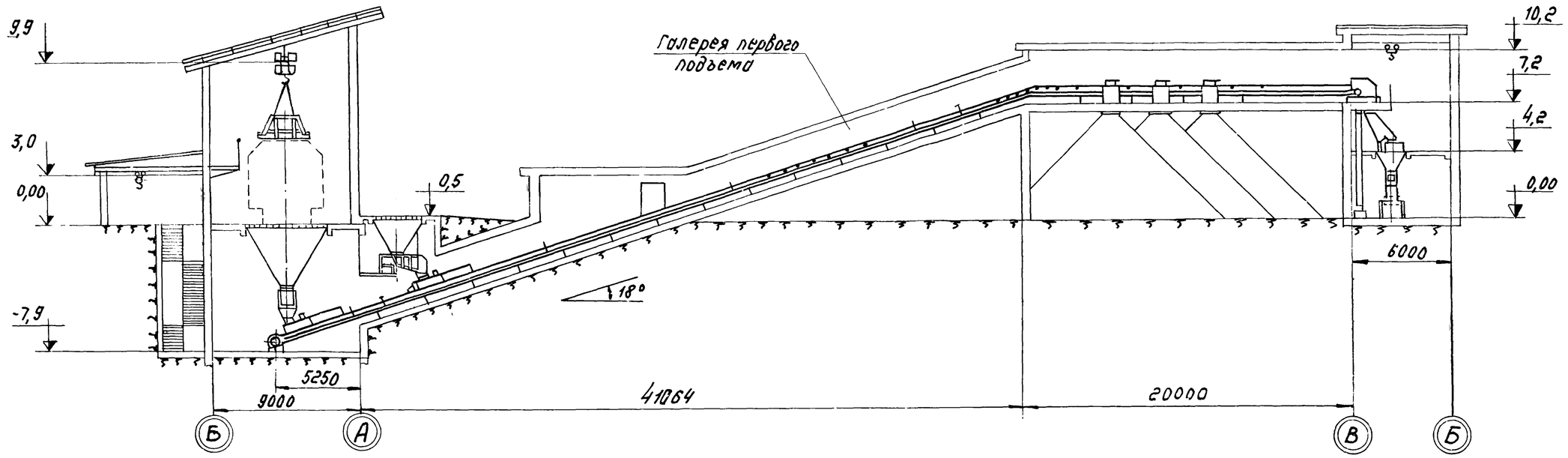
Д - Д



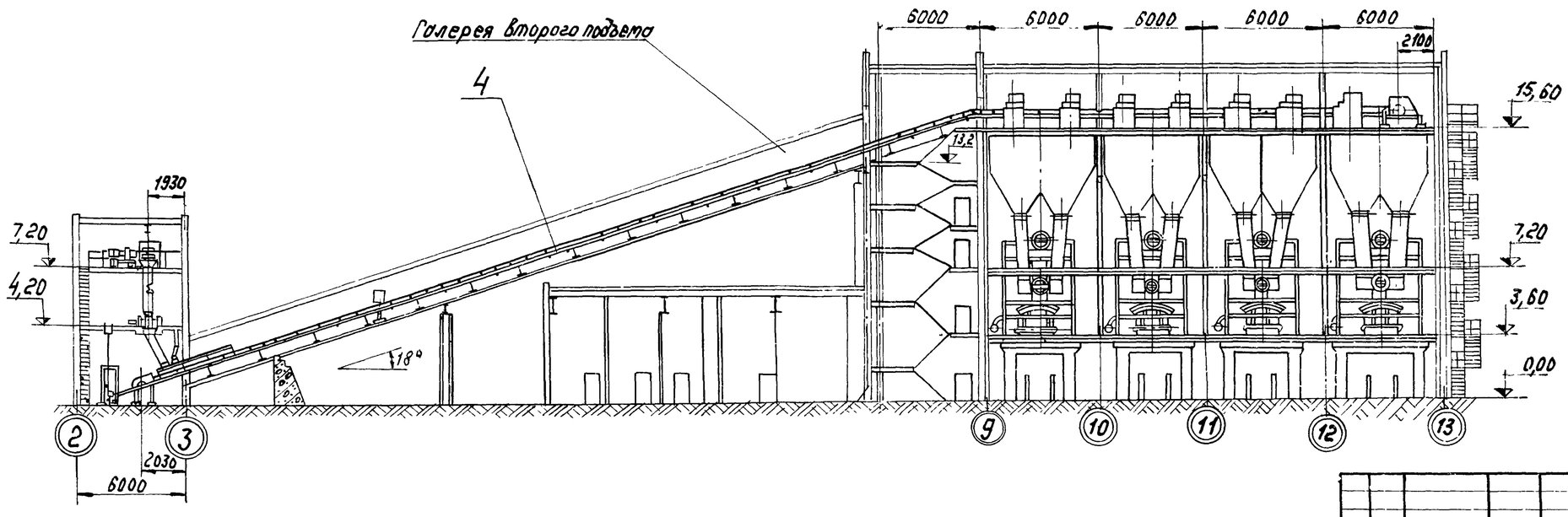
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса	Примечание
6		Погрузчик-бульдозер с ковшов емкостью 1м³ (Д-574)	1	9650	
5	Лист 90	Механизация шлакозолоудаления	1	29550	
4	Лист 65	Конвейер ленточный N2	1	13280	
3	Лист 57	Механизация дробильного устройства	1	5700	
2	Лист 29	Конвейер ленточный N 1	1	9860	
1	Лист 10	Механизация приемного устройства	1	18560	

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Нач.отд		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.пр		Куриц				Р	8	
Рук.гр.		Ройзман						
Провер		Строганов			Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления /начало/	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн		Мурнов					
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата			

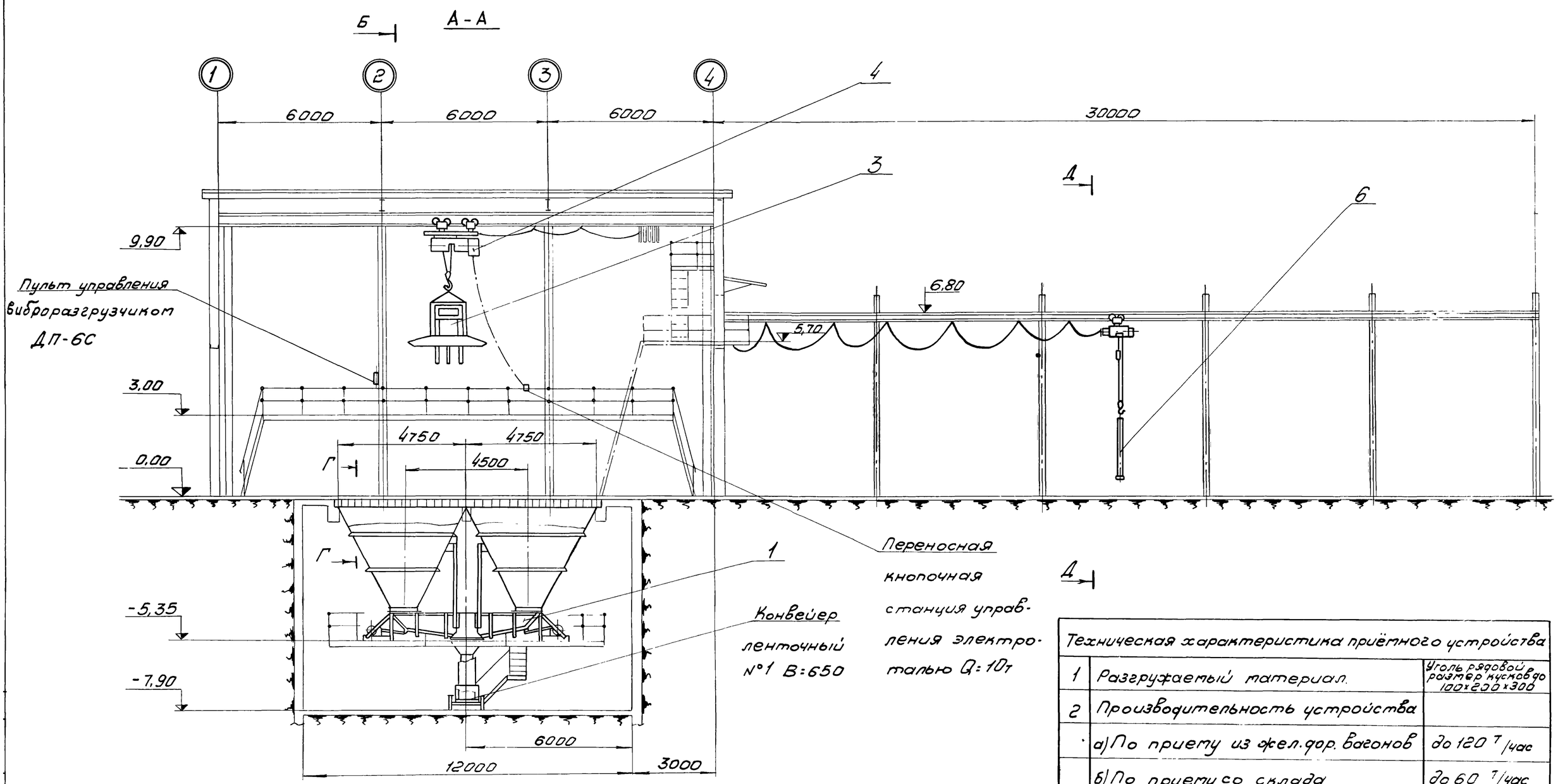
В - В



Г - Г



					ТП 903-1-153 М	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Нач. отд.		Смирнов				Лит. / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р / 9 /
Рук. гр.		Ройзман				
Дровер.					Механизация топливоподачи и шлакозолоудаления (окончание)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Миронов				
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		



Техническая характеристика приёмного устройства		
1	Разгружаемый материал.	Уголь рядовой размер кусков до 100×200×300
2	Производительность устройства	
	а) По приему из жел.дор. вагонов	до 120 т/час
	б) По приему со склада	до 60 т/час
3	Тип питателей на выгрузке вагонов	Качающийся КЛ-8-1-I см. примеч. п.3
4	Тип питателей на приеме со склада	Качающийся КЛ-8-01 см. примеч. п.3

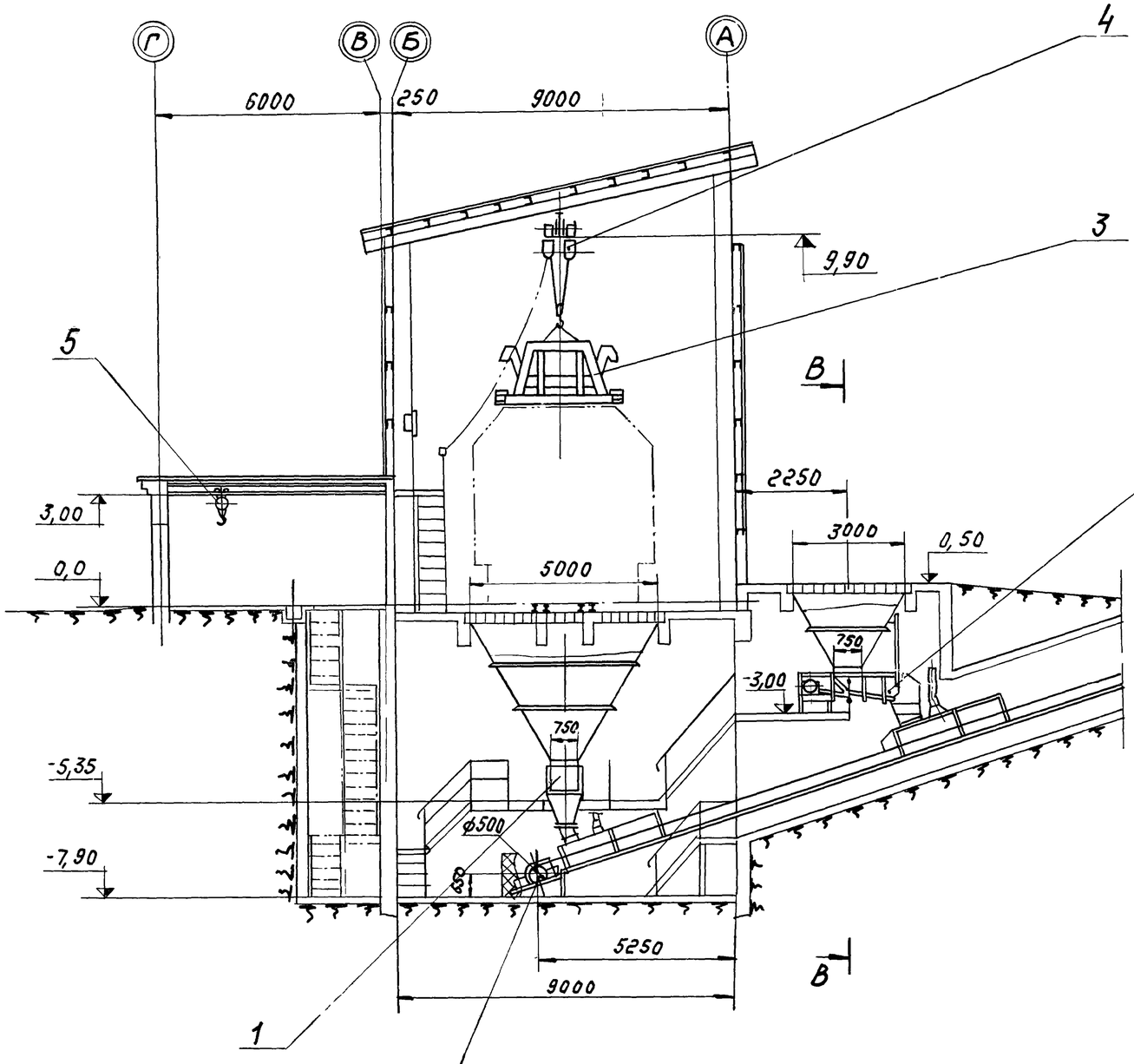
1 Разрезы Б-Б и Д-Д см лист 11

2 Планы по отметкам и специ-
фикацию см. лист 12.

3 Каждый из 3х питателей КЛ-8-1-I и
КЛ-8-01 должны быть отрегулирова-
ны на производительность Q=60 т/час

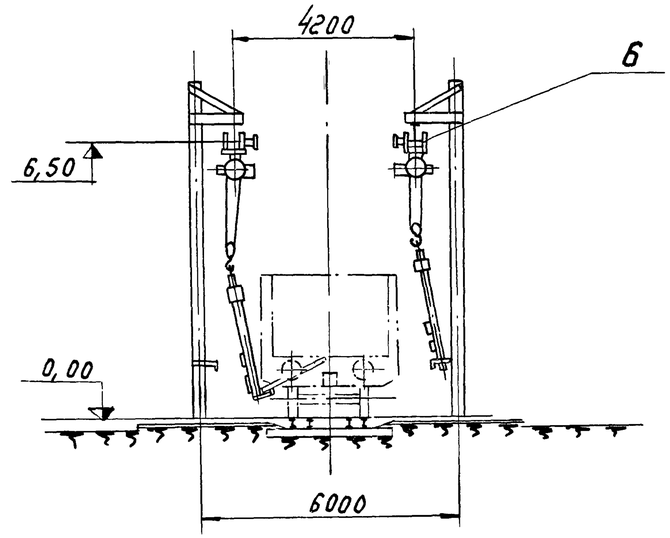
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153 М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Нач.отд.		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.пр		Курц				Р	10	
Рук.гр.		Ройзман						
Провер		Алексеева			Механизация приемного устройства / начало /	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.		Строганов					
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата			

Б - Б

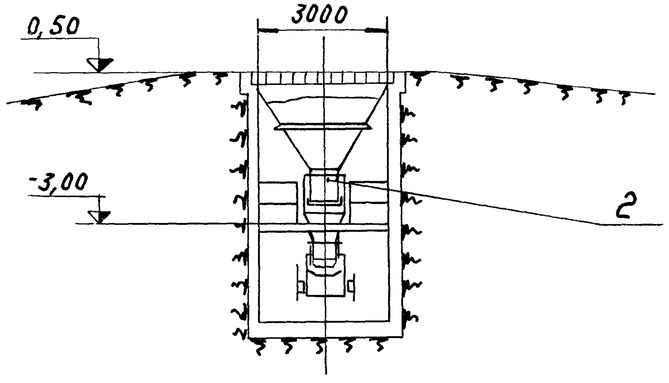


Конвейер ленточный
№ 1 В = 650

Д - Д



В - В

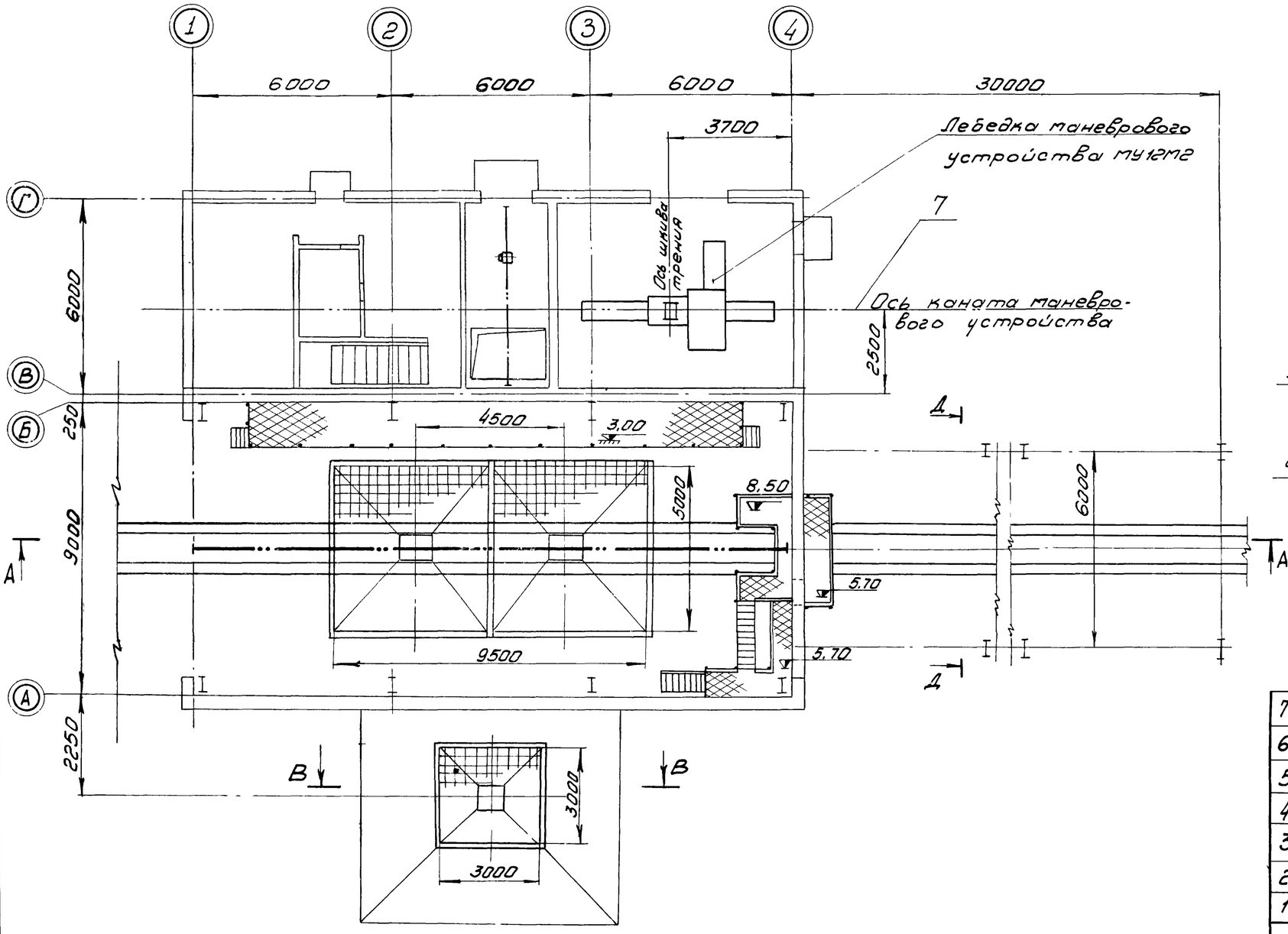


Обозначение разрезов Б-Б и Д-Д см. лист 10.

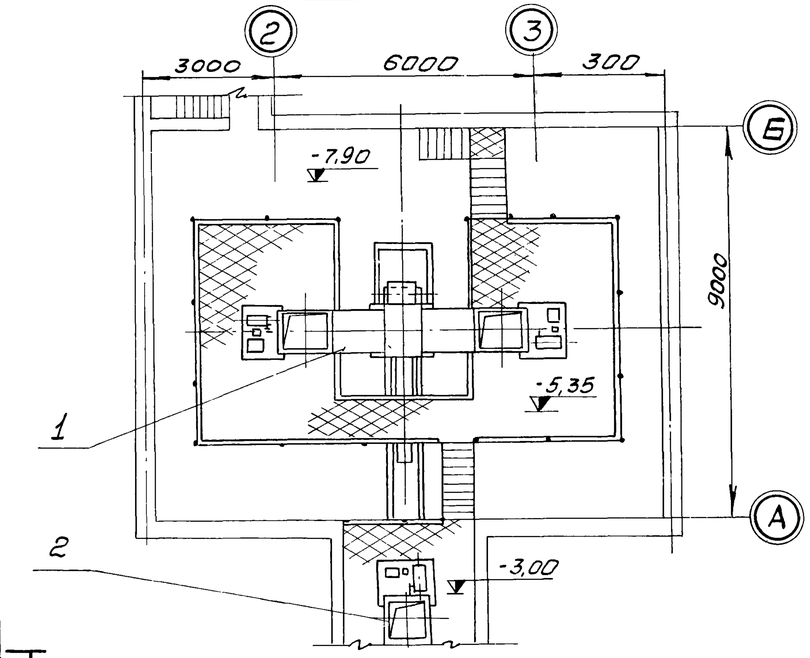
План и спецификацию приемного устройства см. лист 12.

					ТП 903-1-153М		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Нач. отд.		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	11	
Рук. гр.		Родзман						
Провер.					механизация приемного устройства (продолжение).	ГПКИ Союзпроммеханизация		
Исполн.		Строганов						
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата				

План на отм 0,00; 0,50; 0,30; 5,70; 8,50



План на отм -7,9; -5,35; -3,00



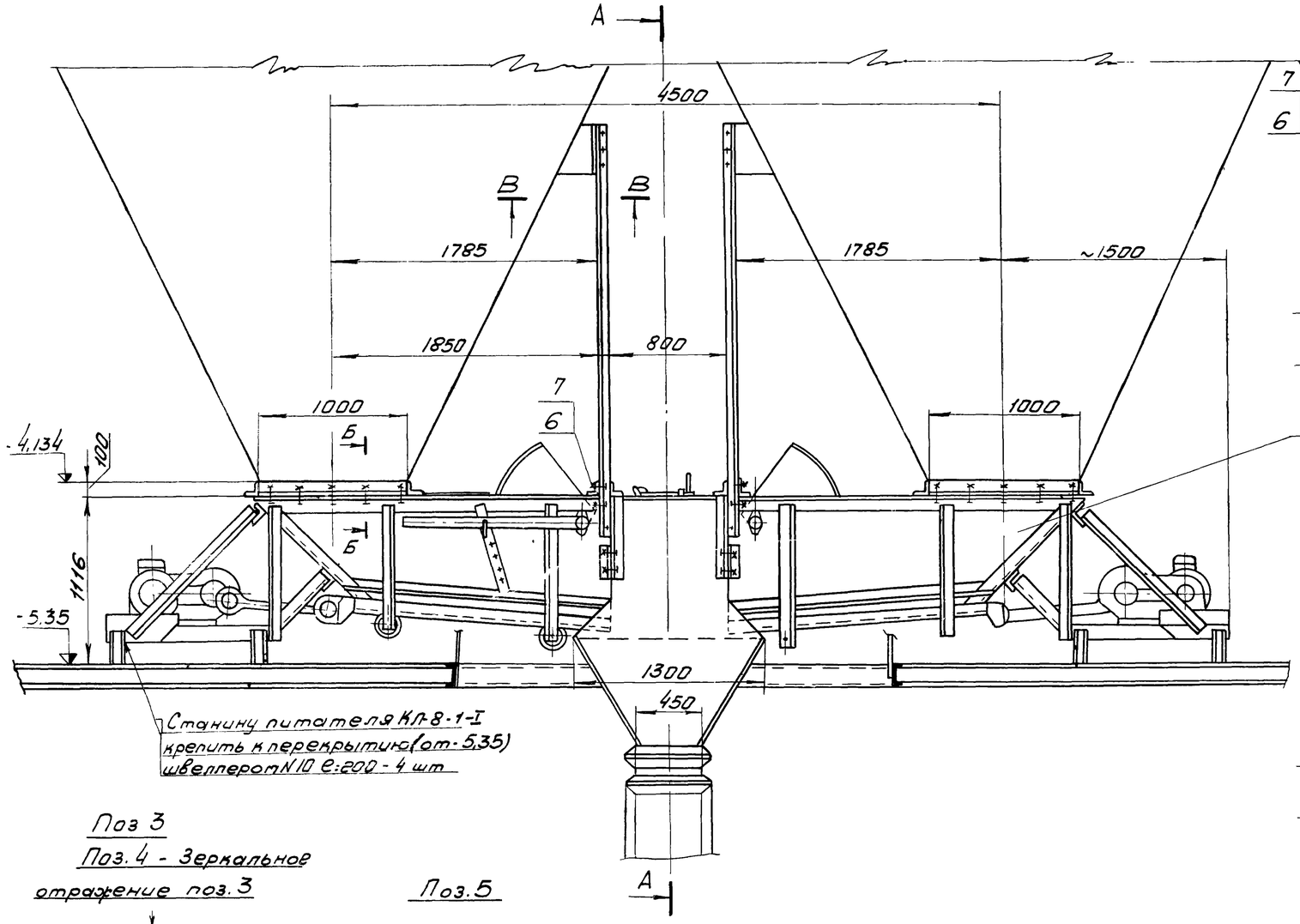
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1шт кг	Масса Общ кг	Примечан.
7	Лист 27	Установка маневрового устройства МУ-12МГ	1	3850	3850	
6		Люкоподъемники	1 компл	470	470	
5		Таль ручная Q: 3,2т	1	100	100	
4		Таль электрическая ТЭ1013 Q: 10 тс	1	2270	2270	
3		Виброразгрузчик ДПБС с комплектом электроаппаратуры	1	7500	7500	
2	Лист 17	Установка качающегося питателя КЛ-8-01	1	1520	1520	
1	Лист 13	Установка качающихся питателей КЛ-8-1-I	1	2860	2860	

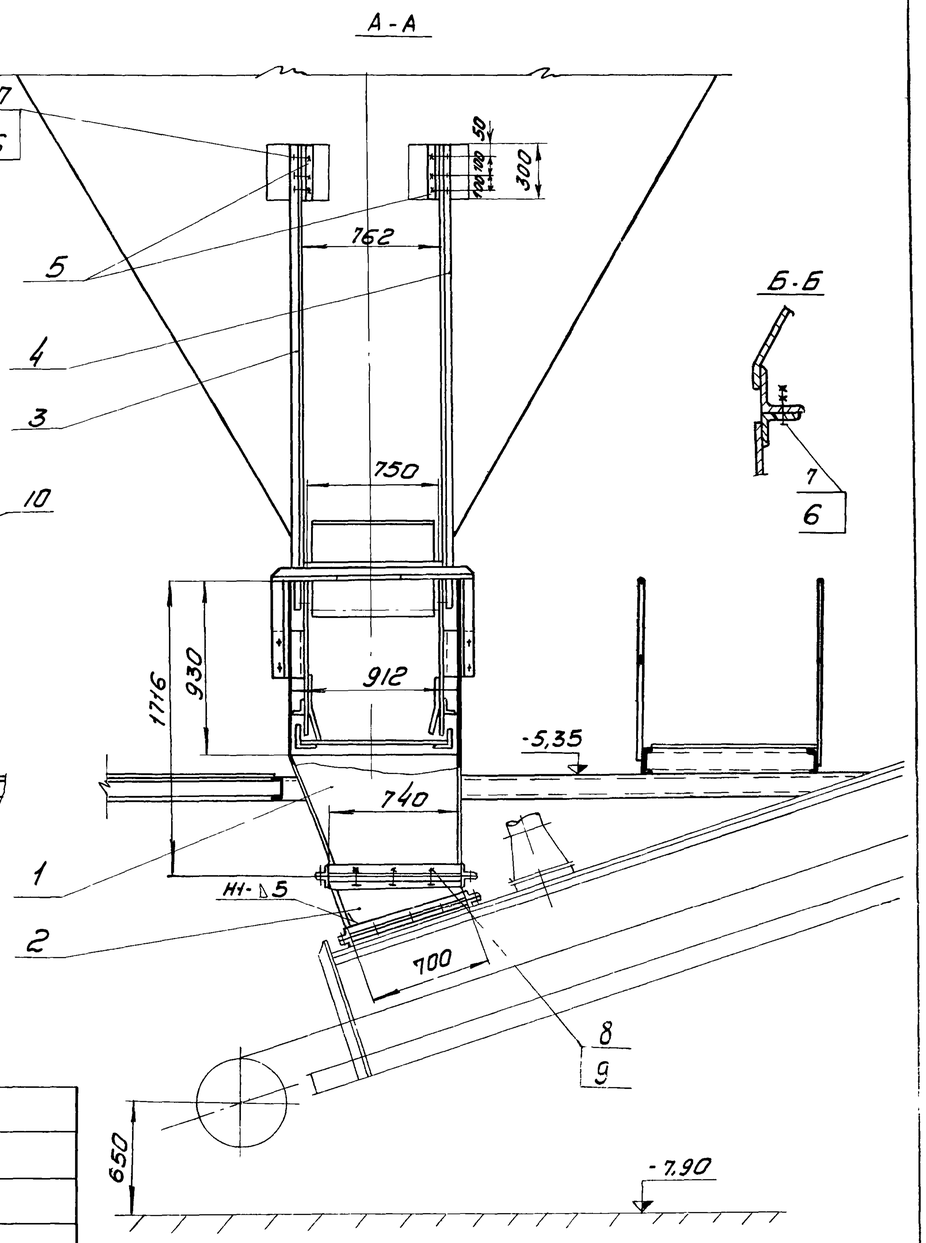
Общая масса - 18560кг

1 Техническую характеристику приемного устройства и разрез А-А см. лист 10

2 Разрезы Б-Б; В-В и Д-Д см. лист 11

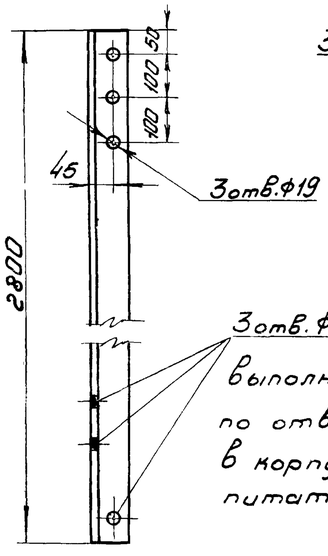
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М
Нач. отд	Смирнов				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с
Гл. инж. пр	Куриц				Литера Р; Лист 12; Листов
Рук. гр.	Ройзман				механизация приемного устройства /окончание/
Провер	Алексеева				ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.	Строганов				
Должн.	Фамилия	Подп.	Дата		



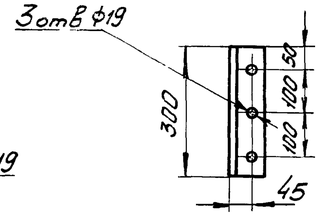


Поз 3

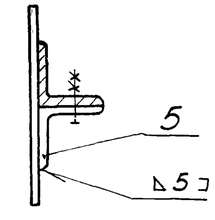
Поз. 4 - Зеркальное отражение поз. 3



Поз.5



В-В



Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	Масса кг: 1 шт	Масса кг: Общ	Примеч
10		Питатель качающийся КП-8-1-I	2	1208	2416	
9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	0,017	0,408	
8		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	24	0,042	1,01	
7		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	88	0,034	3	
6		Болт М16×50.46 ГОСТ 7798-70	44	0,11	4,84	
5		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	4	2,7	10,8	
4		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	25,2	50,4	
3		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	25,2	50,4	
2	Лист 16	Патрубок	1	47	47	
1	Лист 14	Воронка	1	268	268	

1. Предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза - $\frac{500}{\sqrt{}}$, отверстия - $\frac{Rz\,80}{\sqrt{}}$, остальное - ✓
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса установки-2860кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд		Смирнов		
Гл.инж.пр		Куру		
Рук.гр.		Войзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн		Строганов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

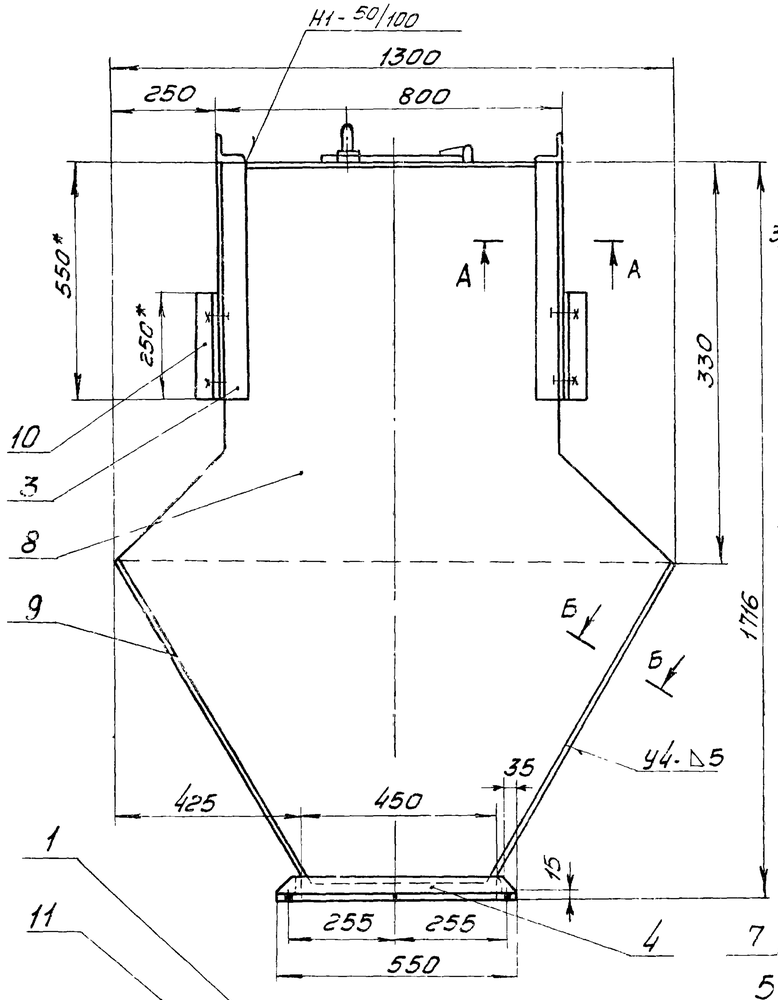
ТП 903-1-153М

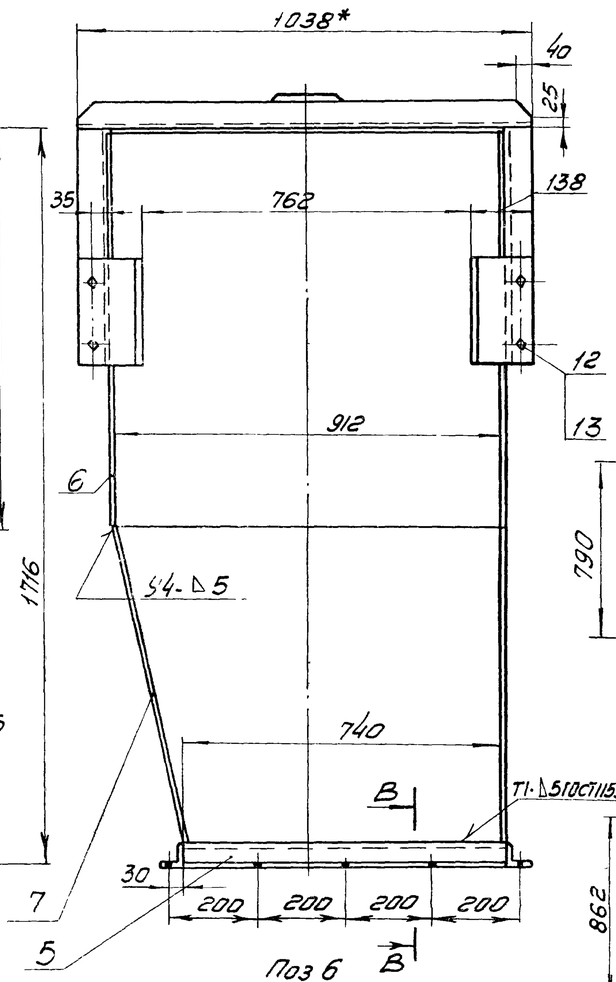
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	13	

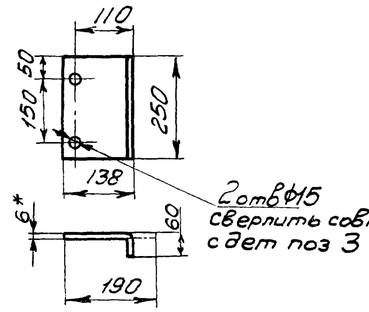
Установка качающихся питателей КП-8-1-I

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

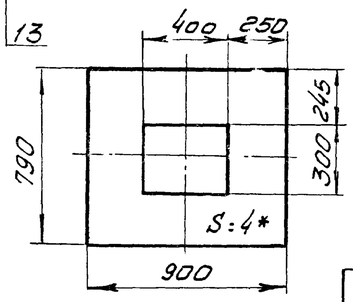




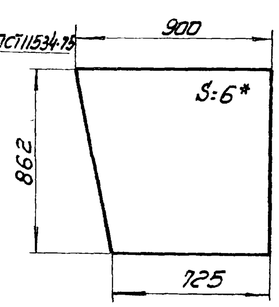
Поз.10



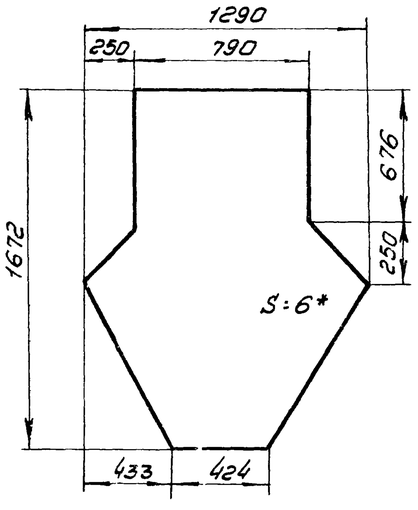
Поз 11



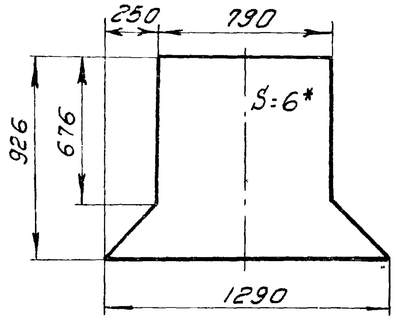
Поз 9



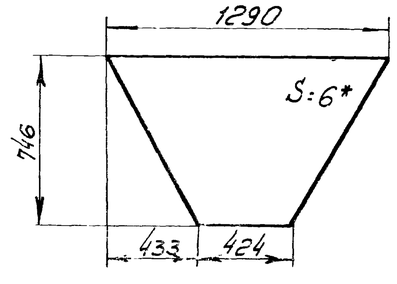
Поз 8



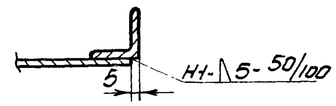
Поз 6



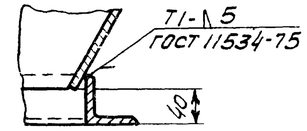
Поз. 7



А-А



В-В



1.* Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров по СТ9

3. Кромки реза - $\overset{500}{\vee}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\vee}$, остальное - $\overset{\text{А}}{\vee}$

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

кроме мест указанных особо

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

6. Масса воронки-268 кг

Поз	Обознач	Наименование	Кол	Масса 1шт	Масса Общ	Примеч
13		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,14	
12		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,34	
11		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	1,9	1,9	
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	2,2	8,8	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	33	66	
8		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	68	68	
7		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	31	31	
6		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	37,3	37,3	
5		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ:740	2	1,8	3,6	
4		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ:550	2	2,1	4,2	
3		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ:550	4	3,1	12,4	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58 ℓ:1038	2	5,9	11,8	
1	Лист 15	Дверца	1	5	5	

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

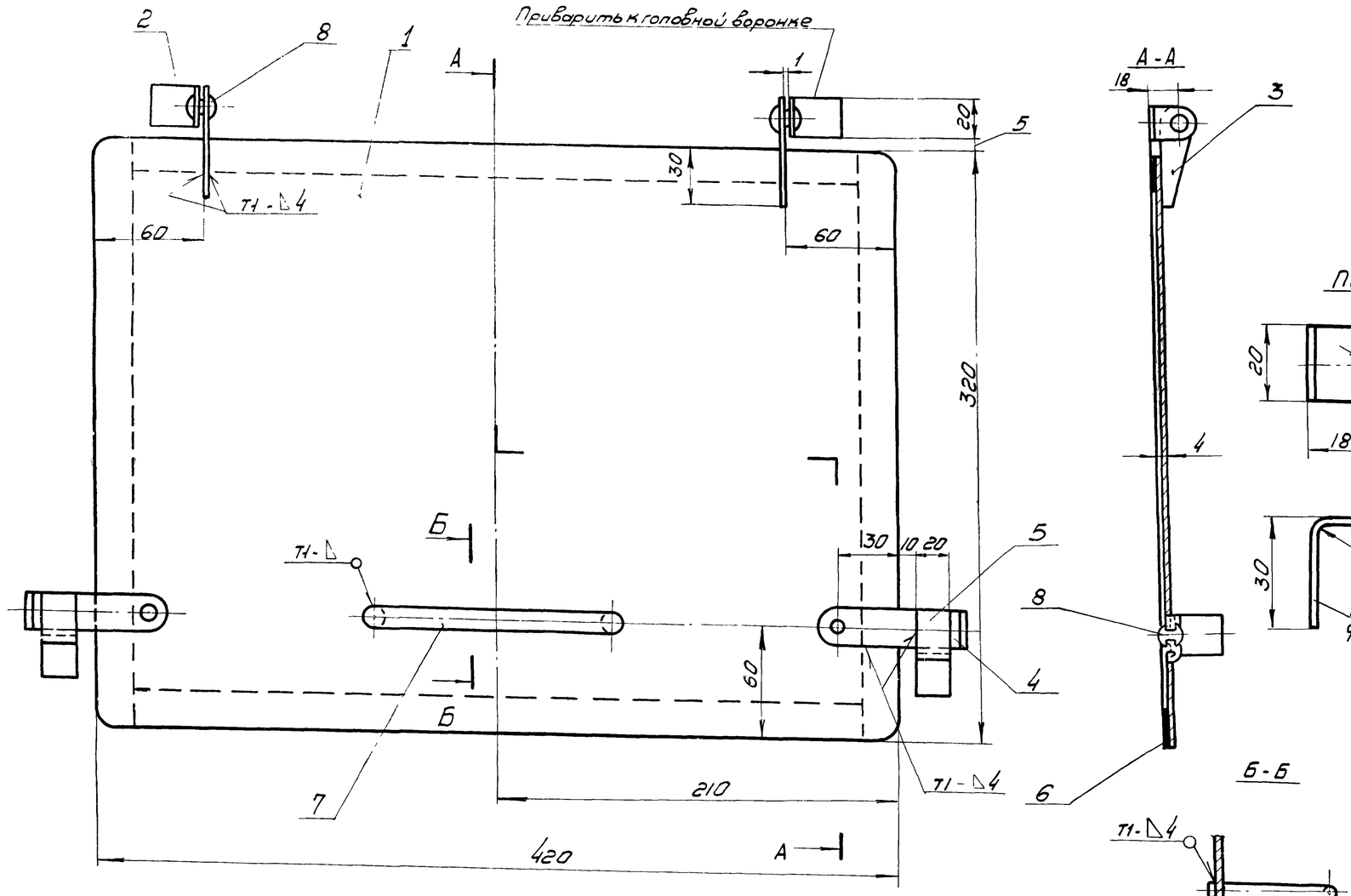
ТП 903-1-153М

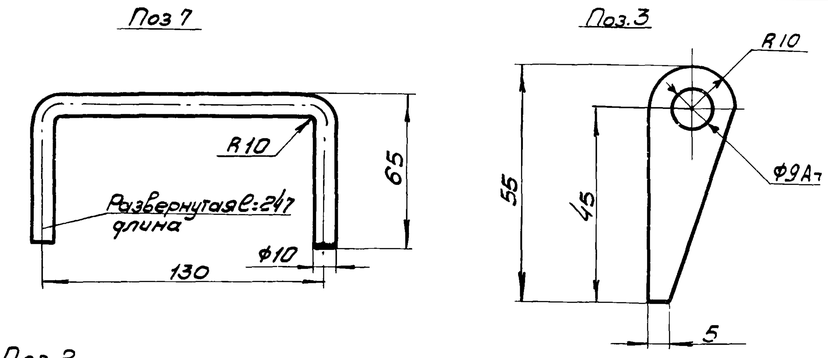
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

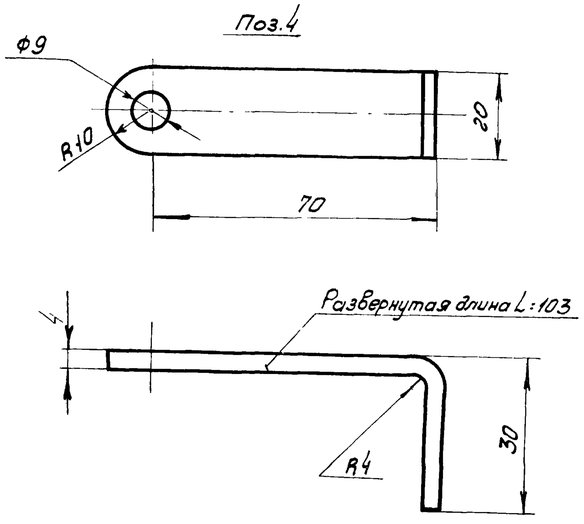
Лит.	Лист	Листов
Р	14	

Воронка

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ







1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СГ1g
2. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz80}$, остальное - $\sqrt{}$
3. Сварные швы по ГОСТ5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ9467-74
5. Резину поставить на клей 88-НТУ МХП № УТ 880-58
6. Масса дверцы - 5 кг

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса Общ	Примечан
8		Заклепка 8×20.46 ГОСТ10299-68	4	0,010	0,040	
7		Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,15	0,15	
6		Резина-пластина 4М-МГОСТ7338-77.20×1400	1	0,04	0,04	
5		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,03	0,06	
4		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,07	0,14	
3		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,025	0,05	
2		Полоса 4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,03	0,06	
1		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	4,2	4,2	

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		
Гл.инжпр		Куриц		
Рук.гр.		Гройзман		
Провер		Алексеева		
Исполн		Муромов		

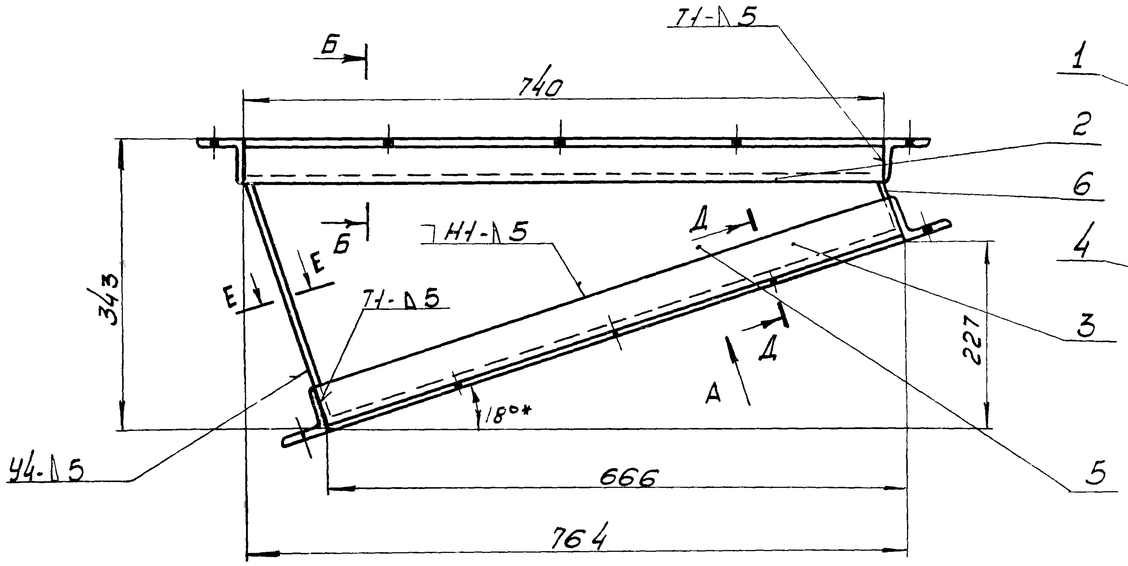
ТП 903-1-153М

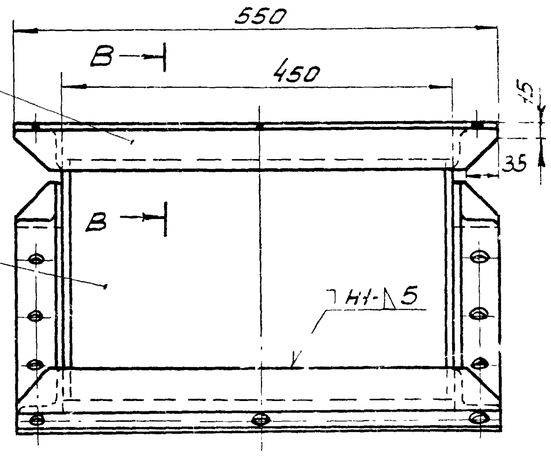
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

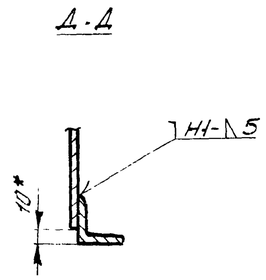
Дверца

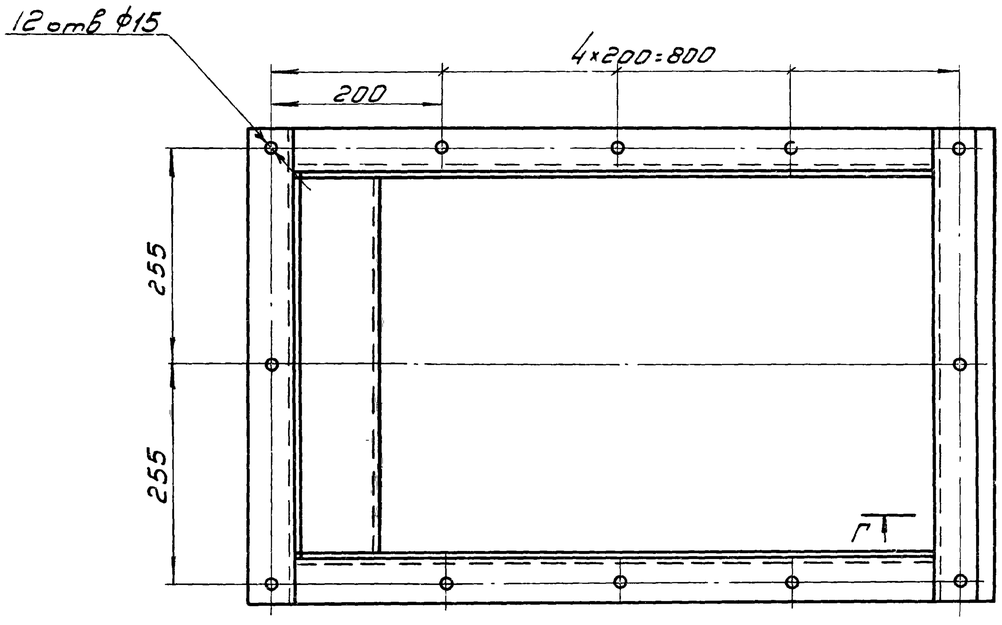
Лит	Лист	Листов
Р	15	

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

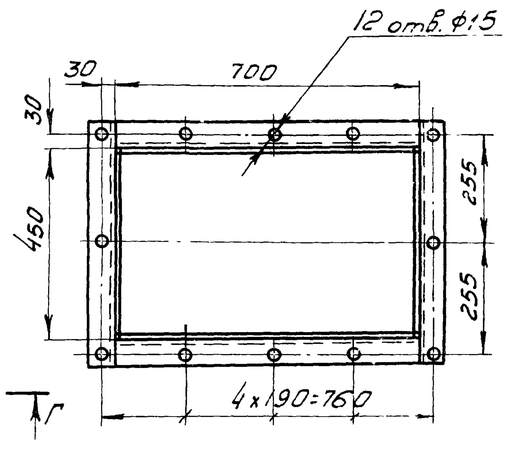




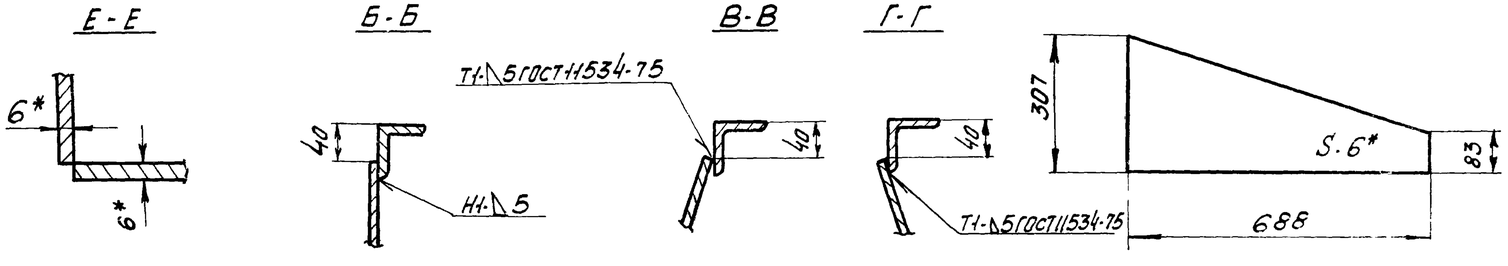




Вид А
(фланец)



Поз. 5



1* Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров по СМ9

3. Кромки реза – $\overset{500}{\nabla}$, отверстия – $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное – ✓

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. кроме тех указанных особо

5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75

6. Масса – 47 кг

Поз	Обознач.	Наименование	Кол	1 шт	Общ	Примечан.
				масса кг		
6		Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 83×438	1	1,7	1,7	
5		Лист Б.ПН6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	6	12	
4		Лист Б.ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 307×438	1	8	8	
3		Уголок Б.50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=700	2	2,6	5,2	
2		Уголок Б.50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=740	2	2,8	5,6	
1		Уголок Б×50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	4	2,1	8,4	

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд		Стирнов		
Гл.инж.пр.		Куриц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер		Алексеева		
Исполн.		Строганов		
Должн.		Фамилия	подп.	дата

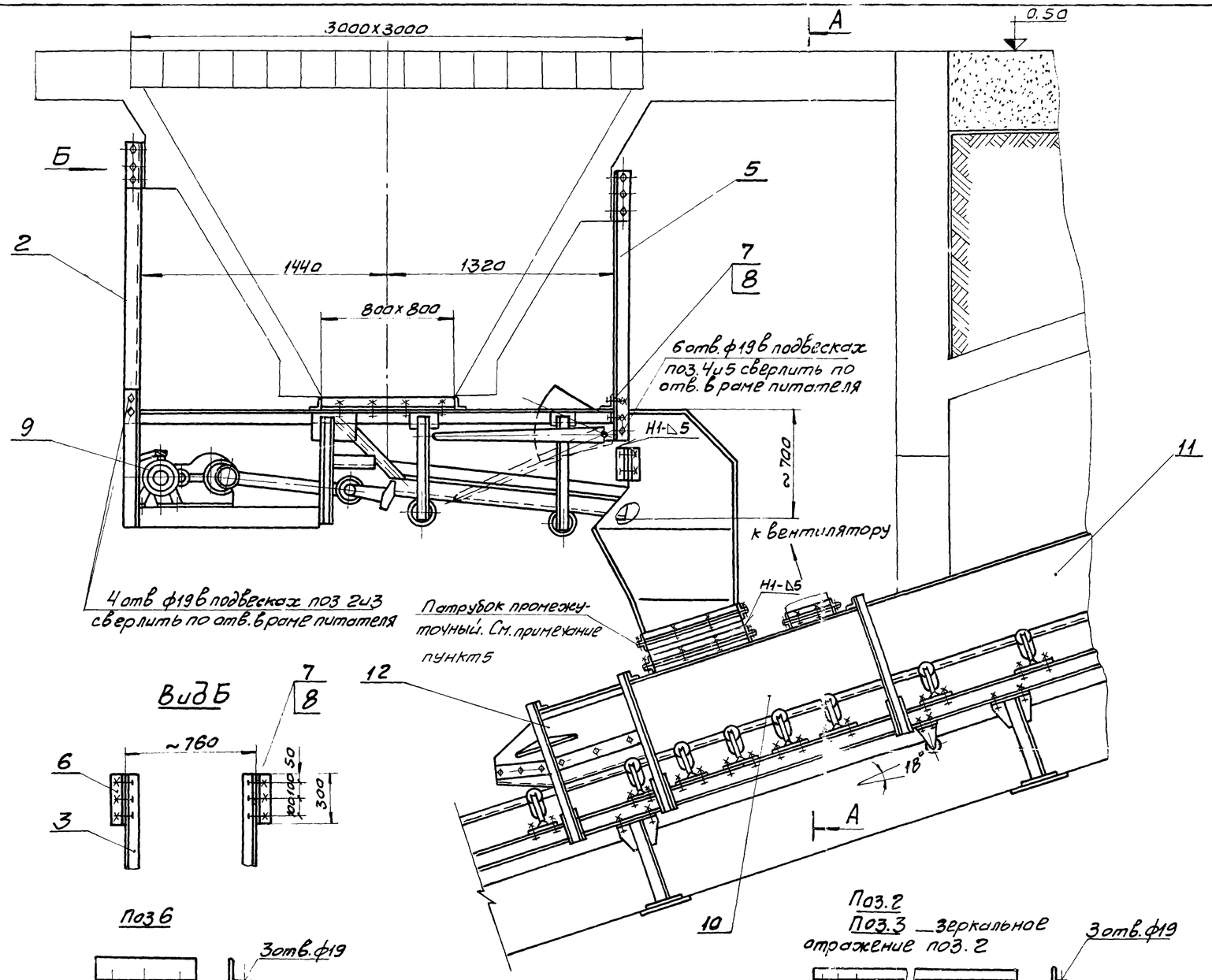
ТП 903-1-153 М

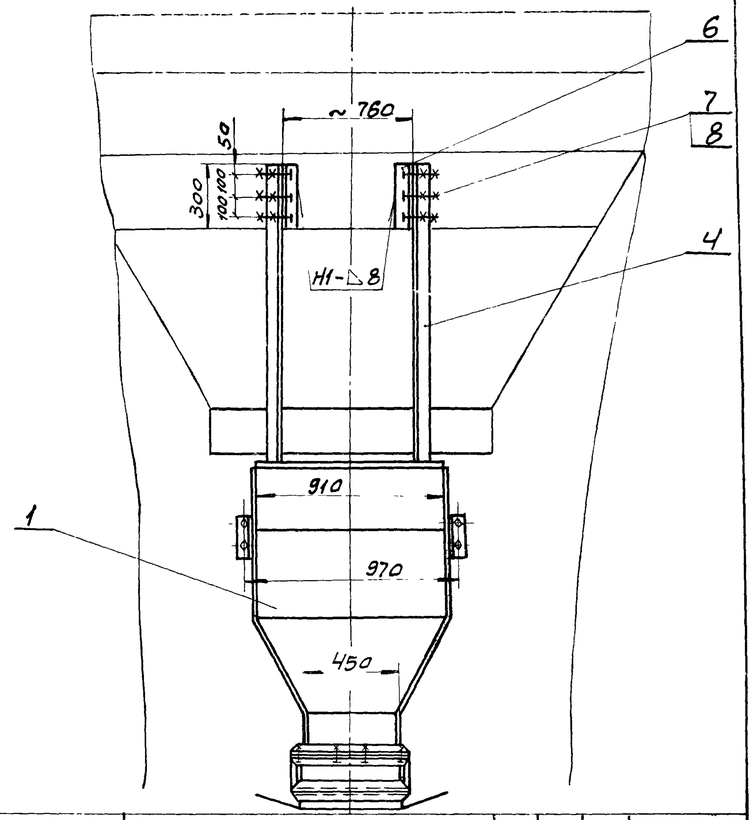
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит	Лист	Листов
Р	16	

Патрубок

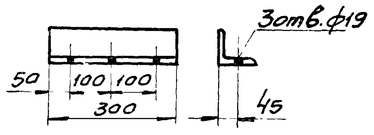
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



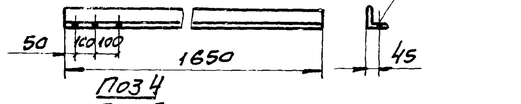


Вид Б

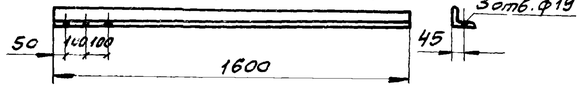
Поз 6



Поз. 2
Поз. 3 — зеркальное отражение поз. 2



Поз 4
Поз. 5 — зеркальное отражение поз. 4



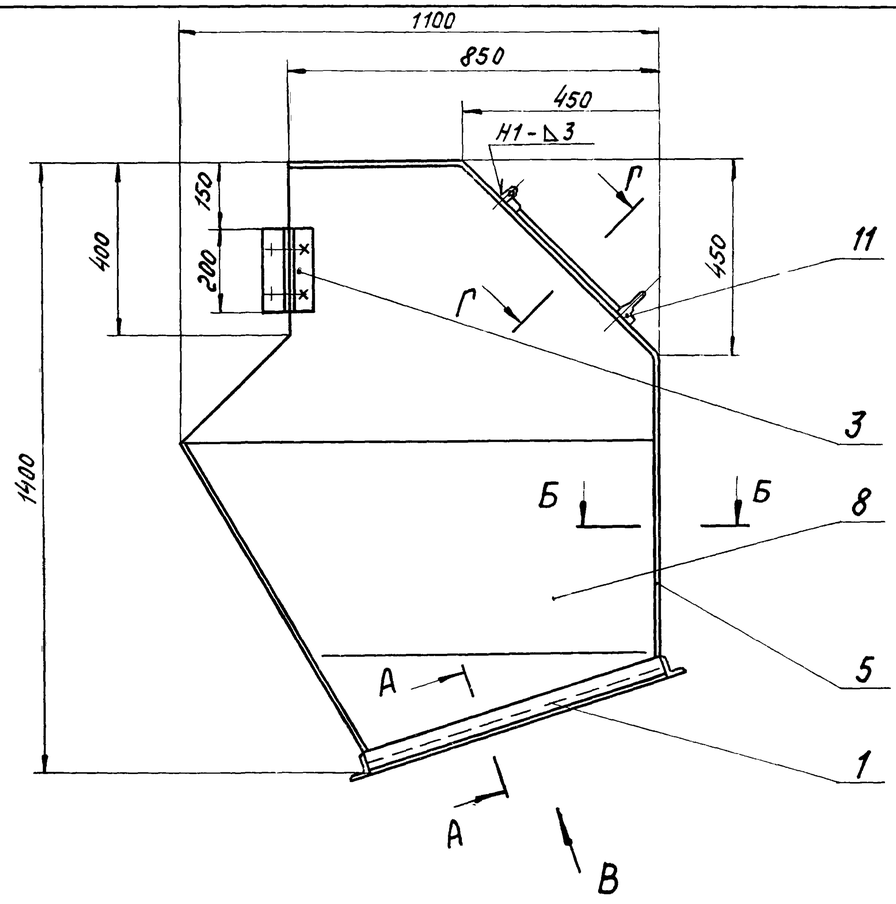
Техническая характеристика			
№№ п/п	Наименование	Ед. измер	
1	Производительность	т/ч	до 60
2	Максимальный размер кусков	мм.	300
3	Мощность электродвигателя	кВт	3
4	Масса питателя	кг	900
5	Ход лотка (рекомендуемый)	мм.	50÷100

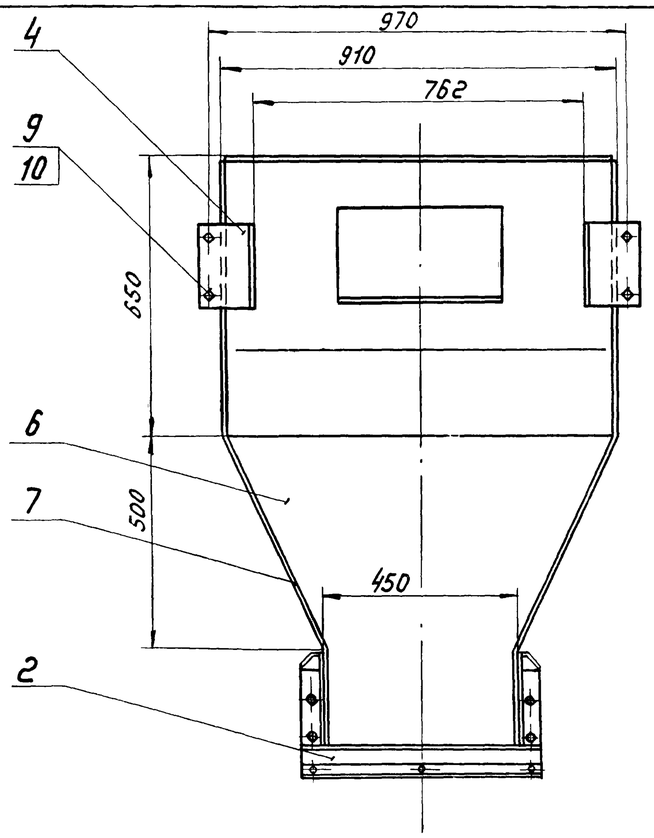
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки резо - 500, отверстия - Rz80, остальное - ∀
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Промежуточный патрубок при необходимости изготовить при монтаже из листа δ=6

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечан
12	Лист 25	Заслонки	1	86	86	
11	Лист 23	Лоток направляющий промежуточный	1	160	160	
10	Лист 24	Лоток направляющий проходной	1	185	185	
9		Питатель качающийся КЛВ-01	1	900	900	
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	44	0.031	1.49	
7		Болт М16х50.46 ГОСТ 7798-70	22	0.11	2.42	
6		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	4	2.7	10.8	
5		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	14.4	14.4	
4		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	14.4	14.4	
3		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	15	15	
2		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	15	15	
1	Лист 18	Воронка	1	115	115	

Общая масса установки - 1520 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М	
Нач. отд.		Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Гл. инж.		Курц				Лит. Р; Лист 17; Листов
Рук. гр.		Ройзман				
Провер.		Алексеева			Установка качающегося питателя КЛ-В-01	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Миронов				
Должн.		Фамилия			Подпись	Дата

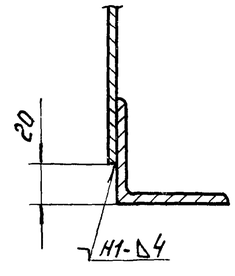




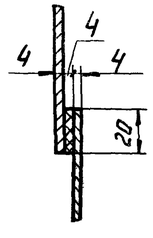
1. Предельные отклонения размеров по СМ3
2. Кромки реза - 50 ▽, отверстия - Rz80 ▽, остальное - ▽
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса воронки - 115 кг.
6. Детали поз. 5, 7, 8 допускается изготовлять из составных элементов.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ	Примечание
11	Лист 15	Дверца	1	5	5	
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5 15-70	4	0,017	0,068	
9		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,042	0,168	
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	24	24	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14	14	
5		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	36	36	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	2	1	2	
3		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
2		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,07	4,14	
1		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=700	2	1,7	3,4	

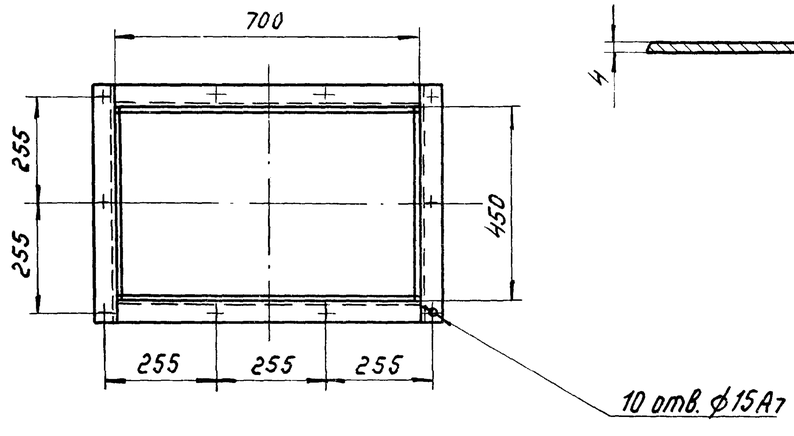
А-А повернуто



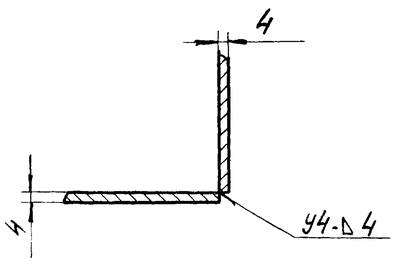
Г-Г повернуто



Вид В повернуто



Б - Б



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

ТП 903-1-153М

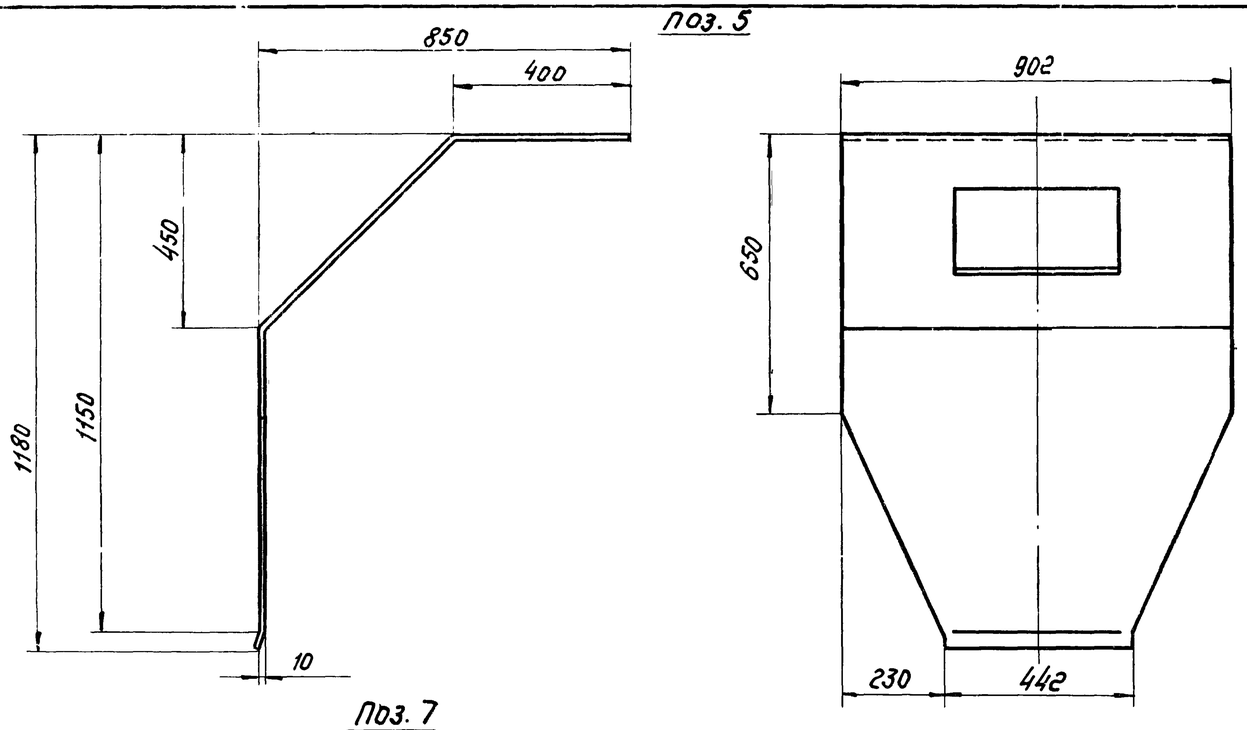
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	18	

Воронка (начало)

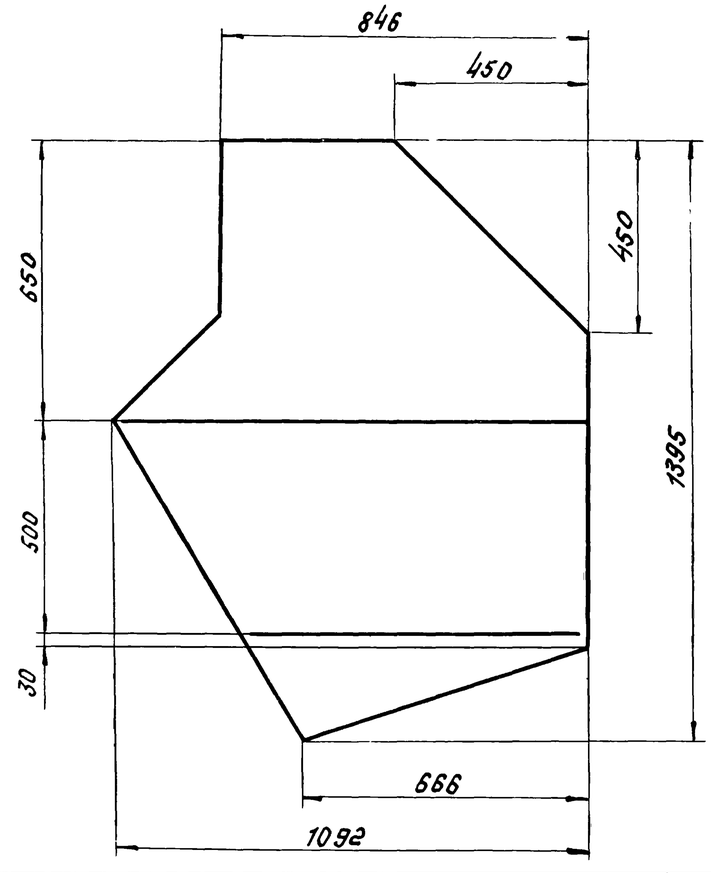
ГПКИ Союзгоммеханизация

Поз. 5

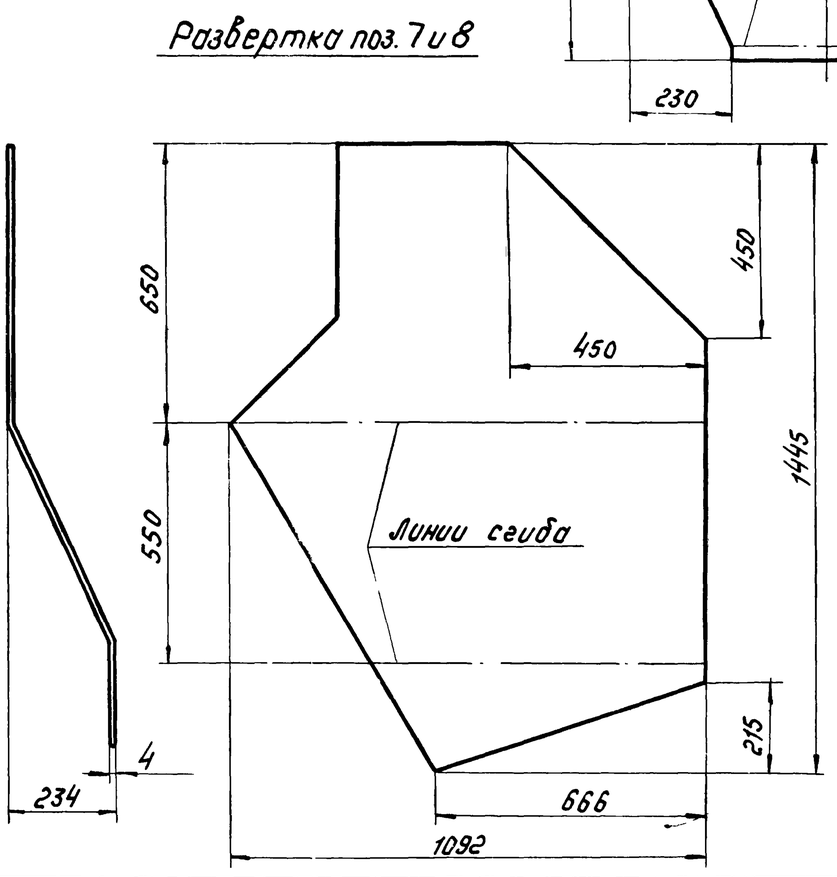


Поз. 7

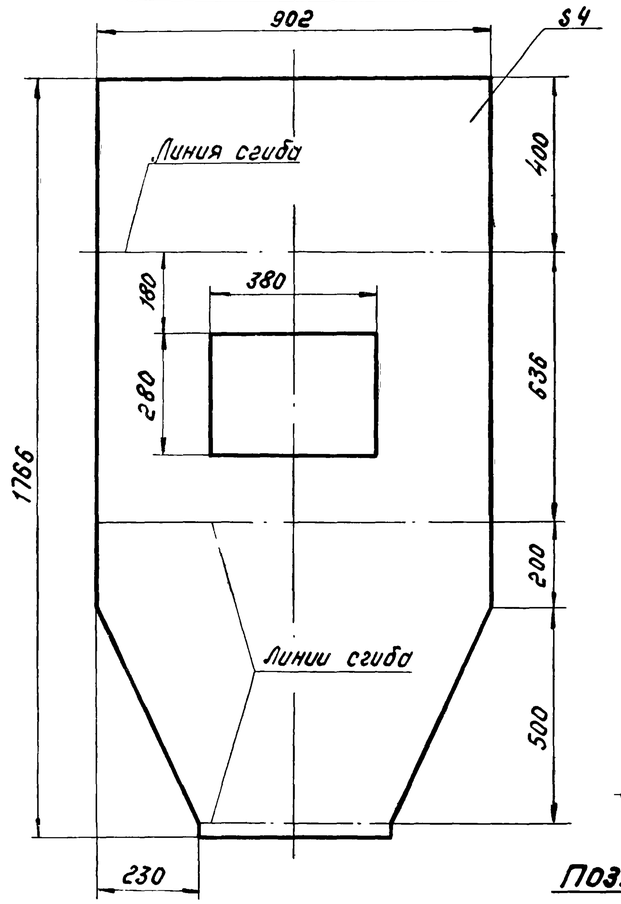
Поз. 8 зеркальное отражение поз. 7



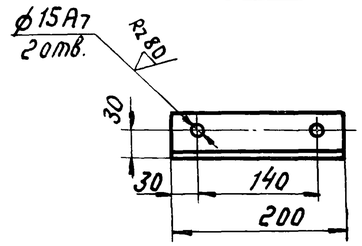
Развертка поз. 7 и 8



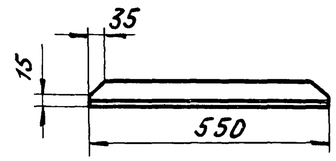
Развертка дет. поз. 5



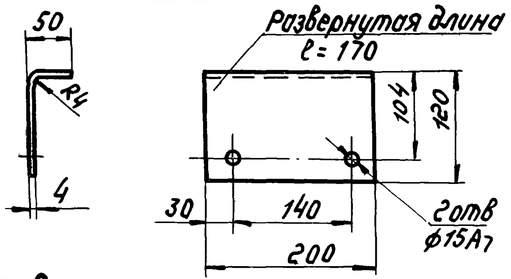
Поз. 3



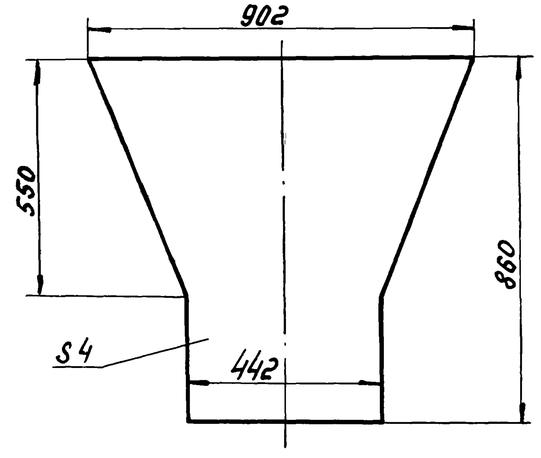
Поз. 2



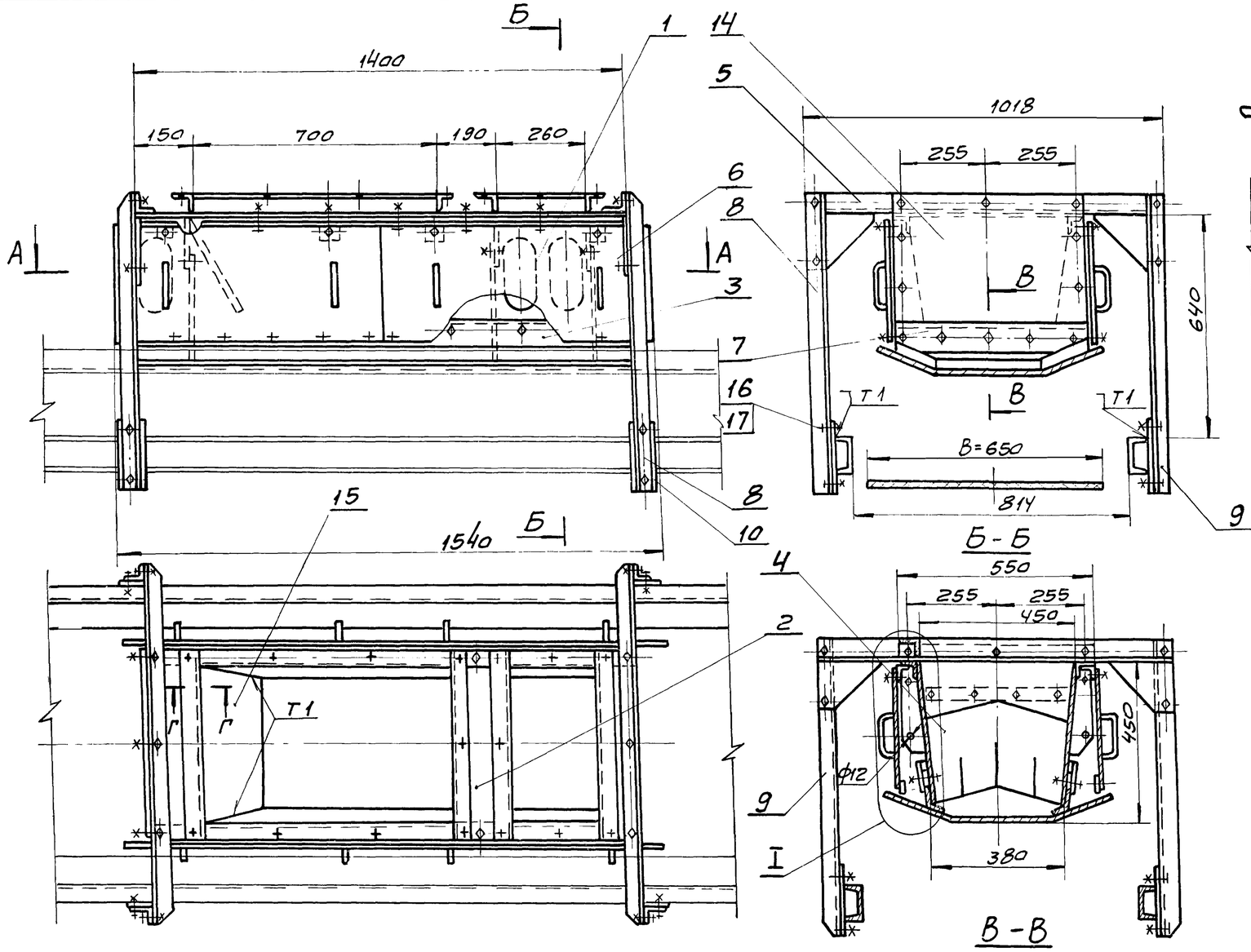
Поз. 4



Поз. 6



					ТП 903-1-153М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд		Смирнов			Лит. Р	Лист 19 / Листов
Гл. инж. пр.		Курц				
Рук. гр.		Ройзман				
Пров.					ГПКИ Союзпроммеханизация	
Исполн.					Воронка (окончание)	
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ 9.
2. Кромки реза - $\frac{500}{\nabla}$, отверстия - $\frac{R280}{\nabla}$, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. катет шва $\triangle 4$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-74
5. Масса лотка 185 кг.
6. *Лоток направляющий (фланец 700×450) проходной, выполнять без деталей 7, 12, 14 и 15, а также без стоек со стороны загрузки, т е без одной детали 5, 8 и 9.

Поз	Обозначен.	Наименование	кол.	Масса 1 эл.	Масса общ.	Примечан.
17		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	68	0,012	0,8	
16		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	68	0,03	2,01	
15		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}Ч\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	4,9	4,9	*
14		Лист $\frac{Б\text{-}ЛН\text{-}Ч\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	6,1	6,1	*
13		Резина рулонная 4М-МГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
12		Резина рулонная ВМ-МГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	*
11		Резина рулонная ВМ-МГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
10		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}Б\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	4	0,7	2,8	
9		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	3,1	6,2	*
8		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	3,1	6,2	*
7	Лист 52	Лист прижимной задний	1	1,55	1,55	*
6	Лист 24	Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 24	Связь	2	5,0	10	*
4	Лист 24	Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 22	Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 24	Крышка	1	31	31	
1	Лист 22	Корпус типа I	1	70	70	

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

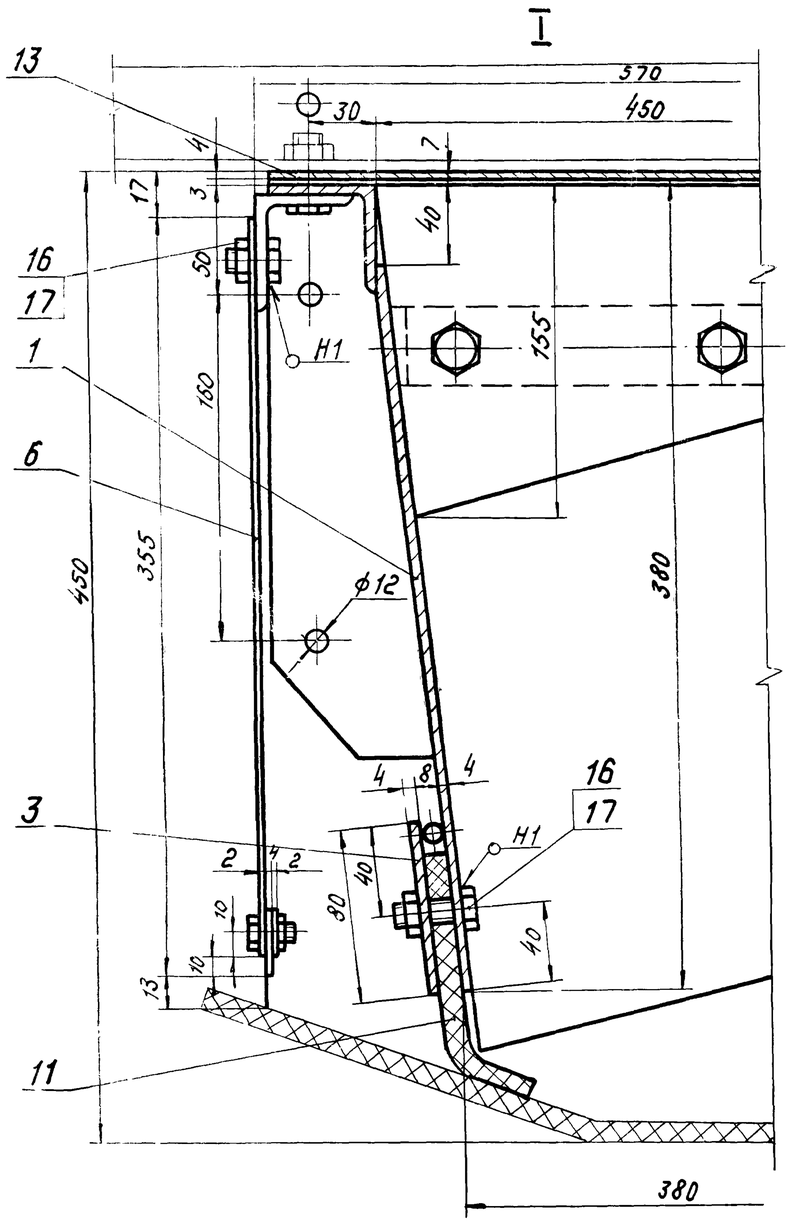
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

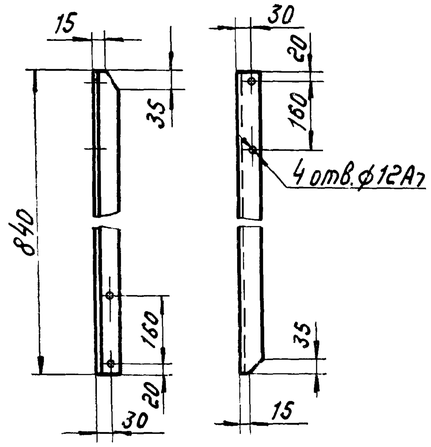
Лит.	Лист	Листов
Р	20	

Лоток направляющий концевой (проходной)

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

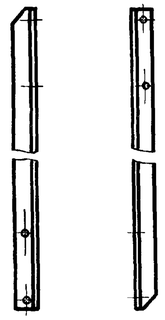


Поз. 8

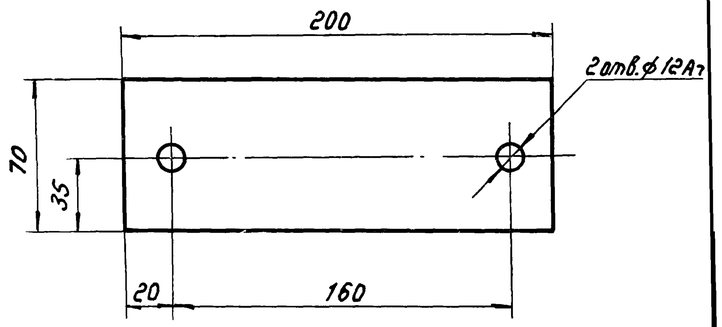


Поз. 9 Зеркальное отражение поз.8

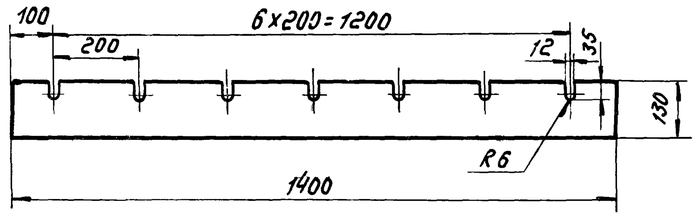
Все размеры см. поз. 8



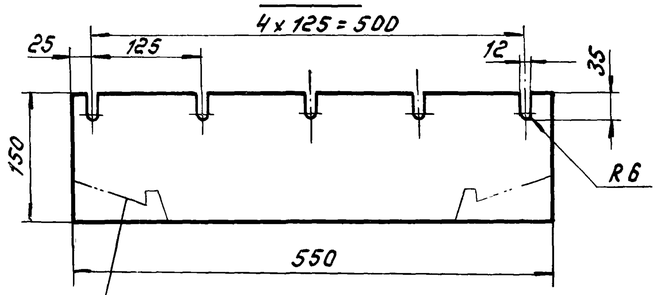
Поз. 10



Поз. 11

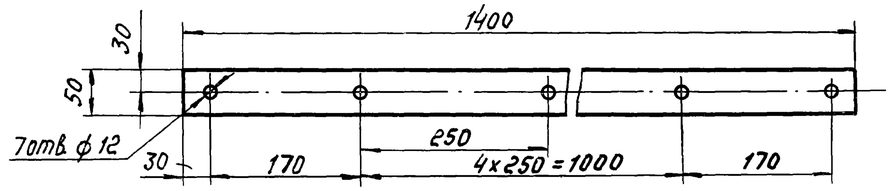


Поз. 12

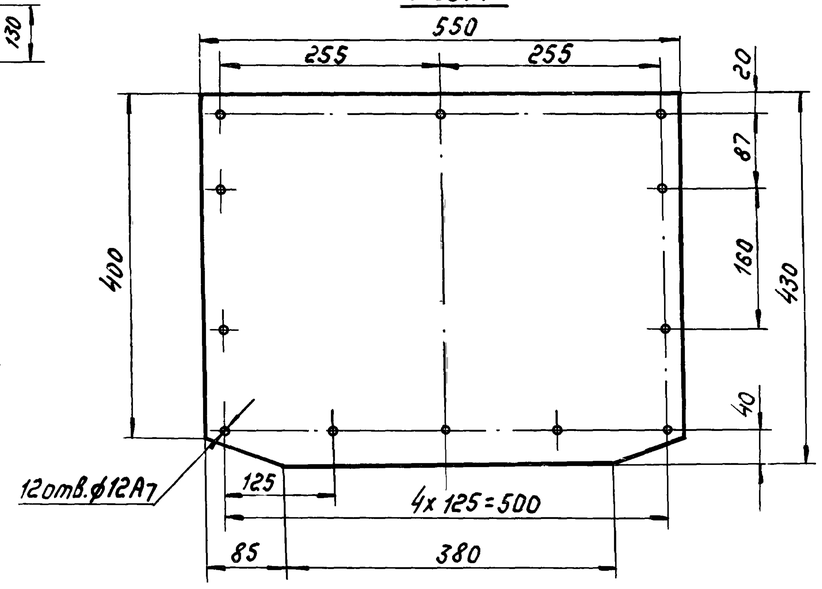


Вырез сделать по месту при установке

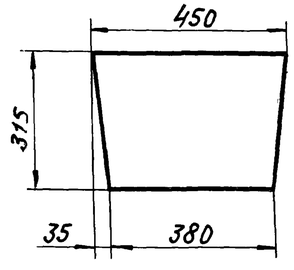
Поз. 13



Поз. 14



Поз. 15



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Докум.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153М

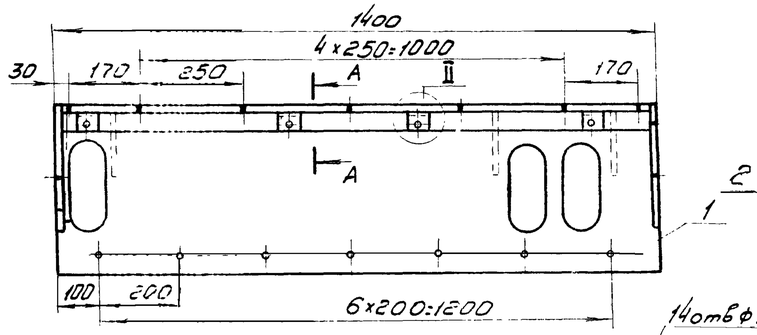
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

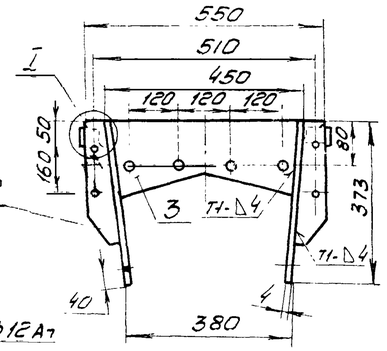
Лит.	Лист	Листов
Р	21	

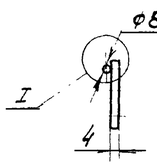
Лоток направляющий концевой (проходной)

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

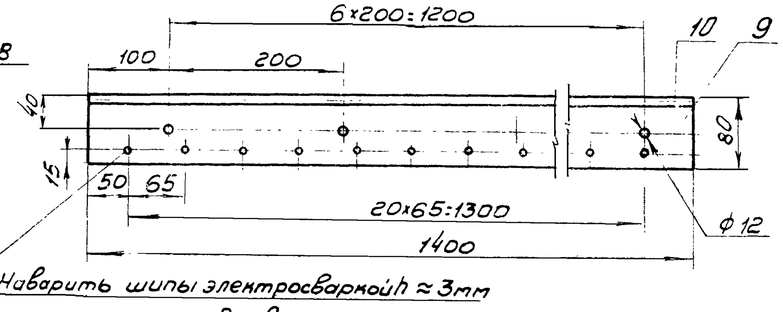
Корпус типа I

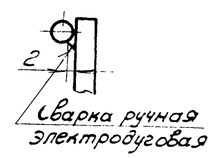


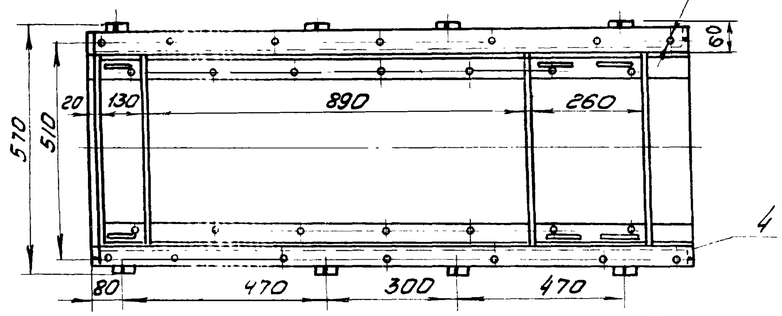




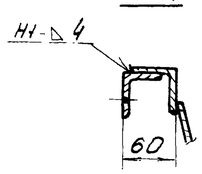
Лист прижимной боковой

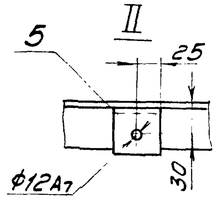




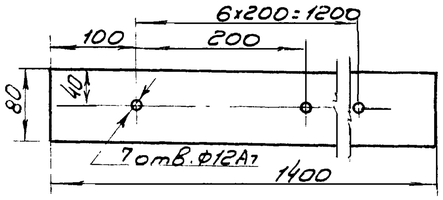


А-А



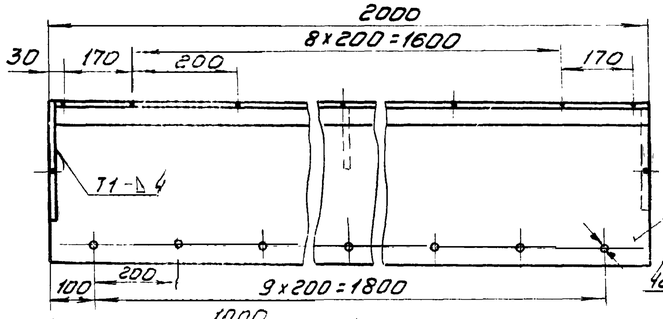


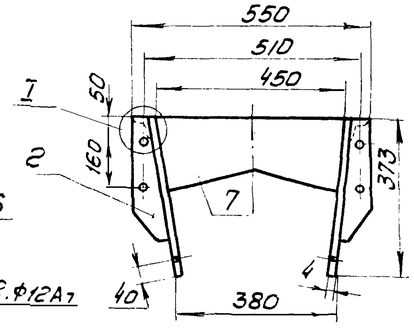
Поз.9



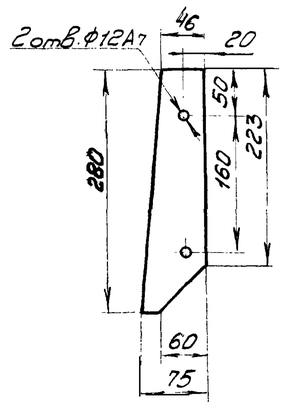
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ$^{300}_{Rz80}$
2. Кромки реза: ∨ отверстия – ∨, остальное – ∀
3. Сварные швы по ГОСТ5264-69 кроме мест обозначенных особо.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

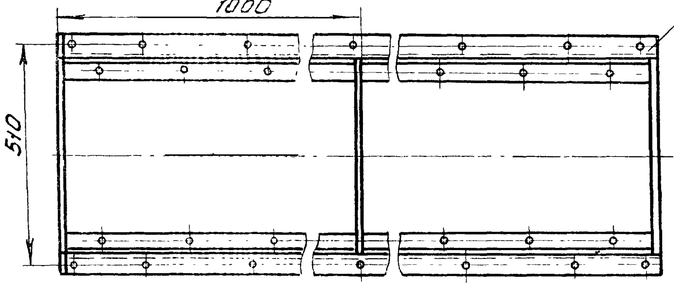
Корпус типа II

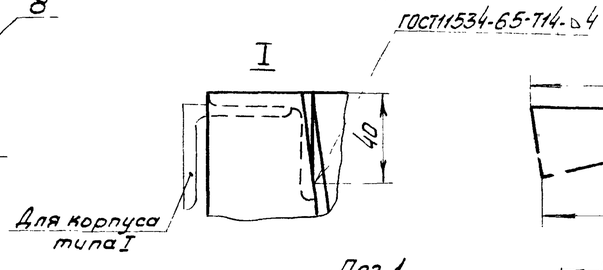




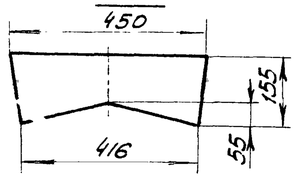
Поз.2



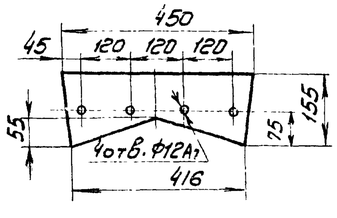




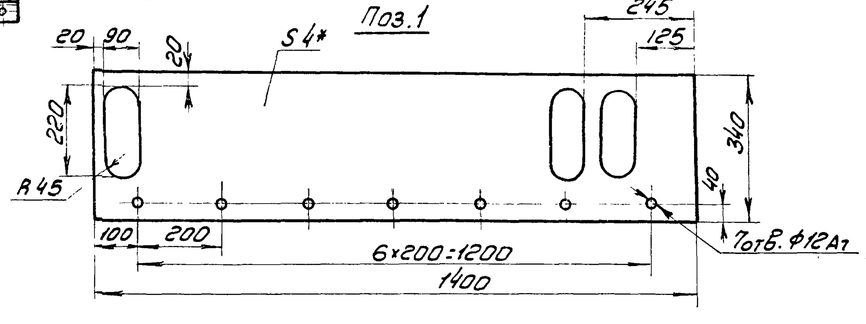
Поз.7



Поз.3

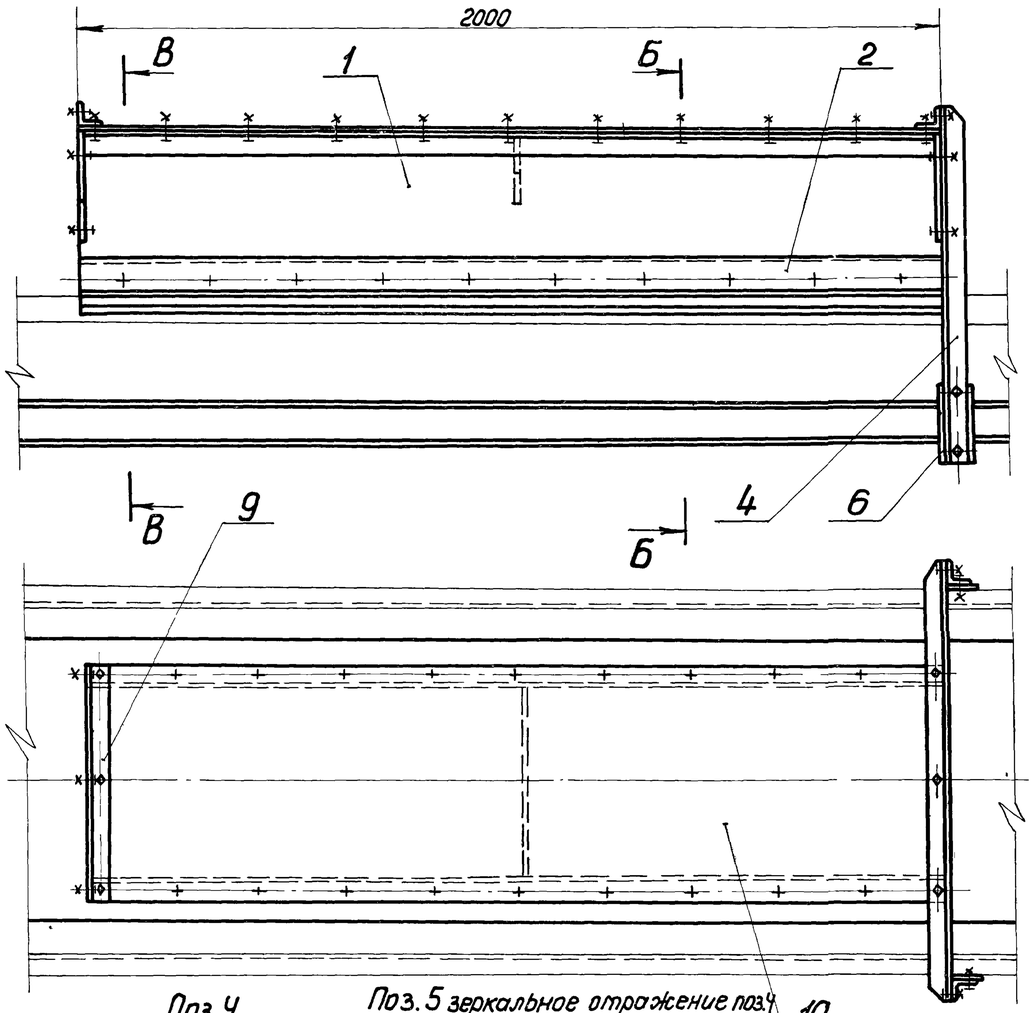


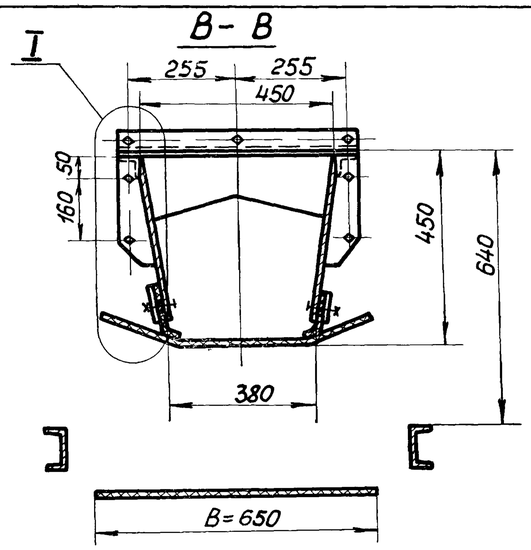
Поз.1

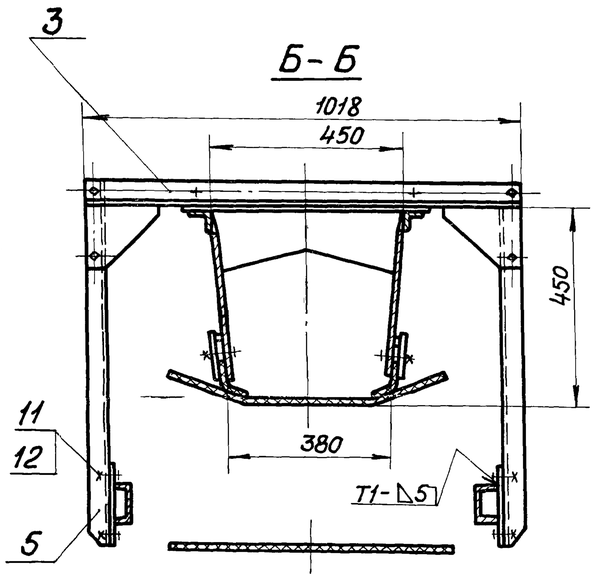


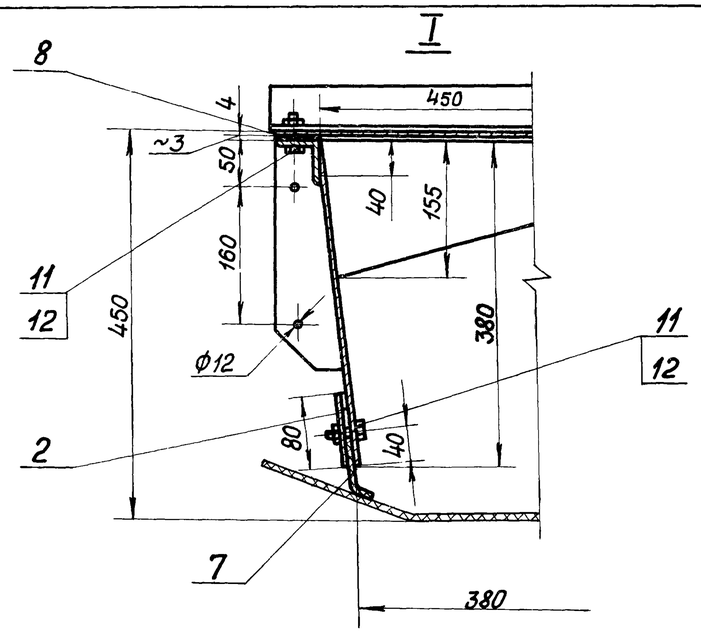
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт	Общ масса	Примеч.
10		Круг $\frac{\text{В8 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=1400	1	0,6	0,6	
9		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	1	3,8	3,8	
		Лист прижимной боковой		4,8		
8		Уголок $\frac{\text{Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=1996	2	7,5	15	
7		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	3	6,1	18,3	
6		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$ 2000×340	2	21,7	43,4	
2		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	2	1,5	3,0	
		Корпус типа II		80		
5		Уголок $\frac{\text{Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=50	8	0,18	1,4	
4		Уголок $\frac{\text{Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=1392	2	5,8	11,6	
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	4	6,1	24,4	
2		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	4	1,5	6,0	
1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	2	13	26	
		Корпус типа I		70		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Нач.отд		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.пр.		Куриц				Р	22	
Рук.гр.		Ройзман						
Провер.		Алексеева			Корпус типа I Корпус типа II Лист прижимной боковой	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.		Миронов					
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата			



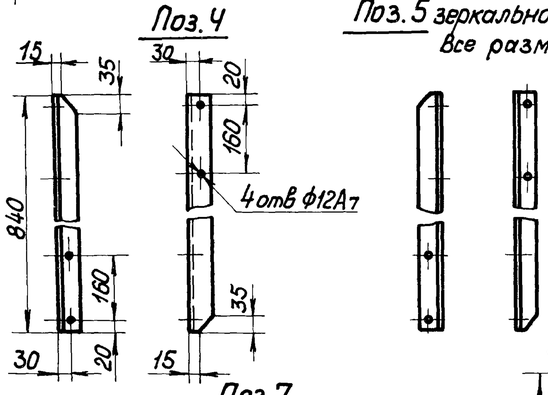




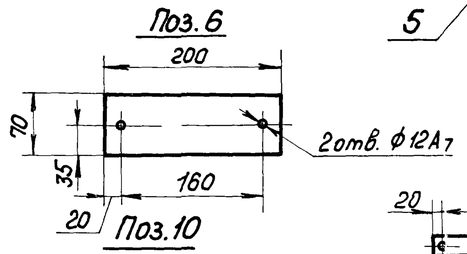


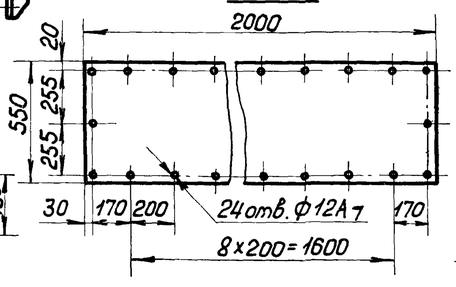
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $СМ_9$.
2. Кромки реза - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса лотка – 160 кг.

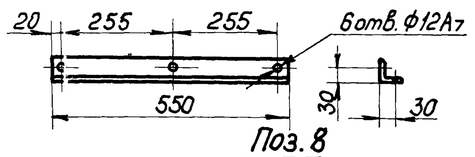
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примеч.
12		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	59	0,012	0,71	
11		Болт м10х30.46 ГОСТ 7798-70	59	0,03	1,8	
10		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{ст\,3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	37,8	37,8	
9		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{ст\,3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	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 24	Связь	1	5,0	5,0	
2	Лист 52	Лист прижимной боковой	2	6,5	13	
1	Лист 22	Корпус типа II	1	80	80	

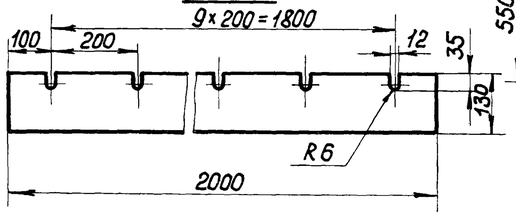


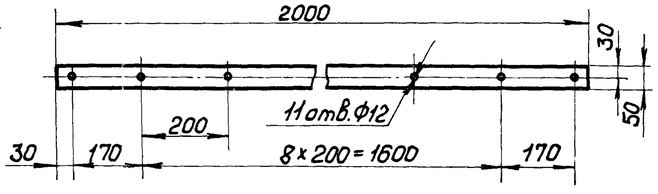
Поз. 5 зеркальное отражение поз. 4
Все размеры см. поз. 4











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

ТП 903-1-153М

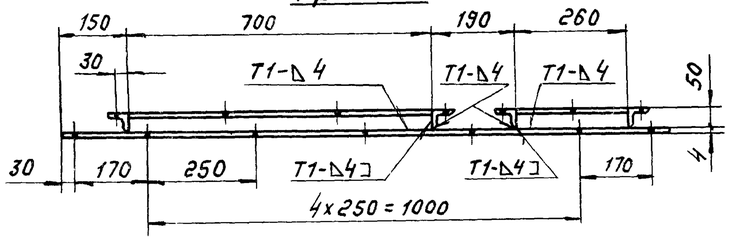
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

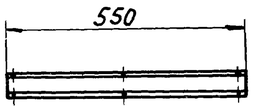
Лит	Лист	Листов
Р	23	

Лоток направляющий промежуточный

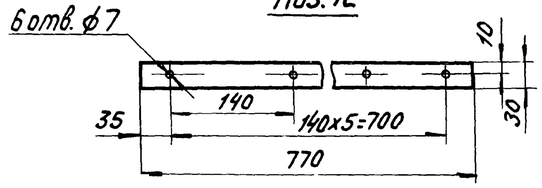
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Крышка



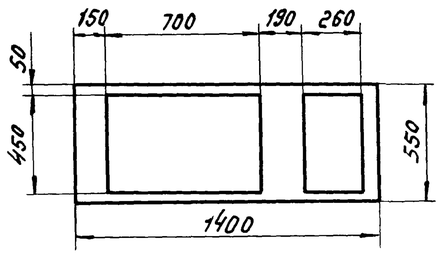


Поз. 12

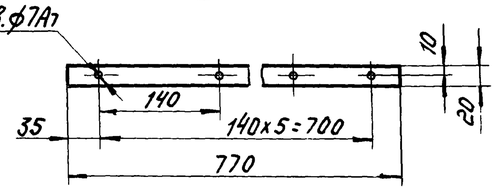


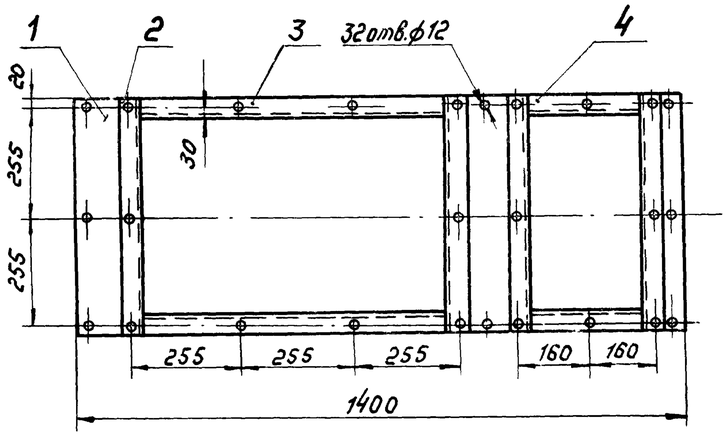
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по IT_{16}
2. Кромки резать $\frac{50б}{Rz\,80}$, отверстия - $\frac{Rz\,80}{}$, остальное - $\frac{}{}$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз. 1

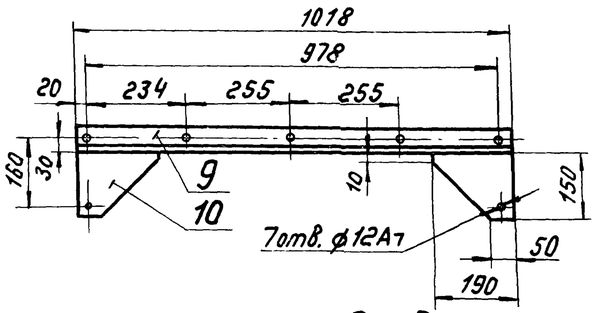


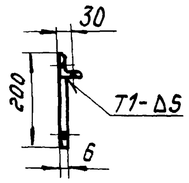
Поз. 14



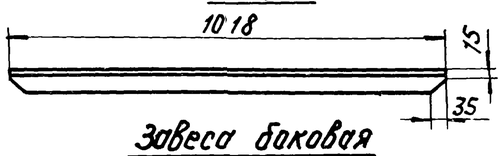


Связь

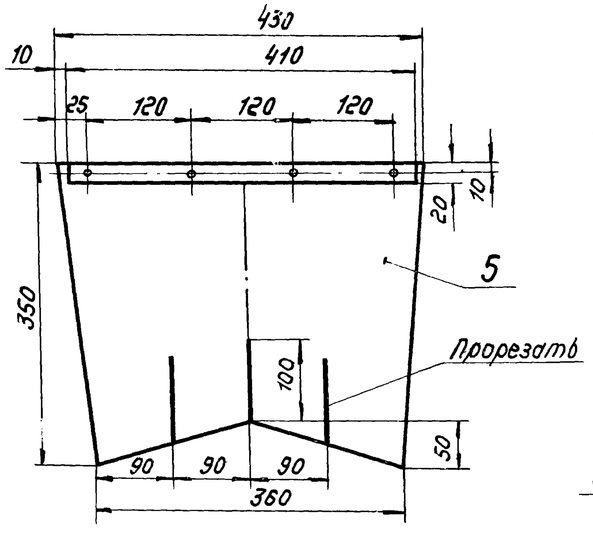


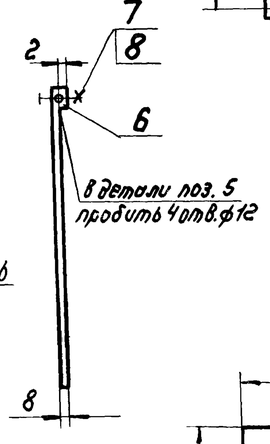


Поз. 9

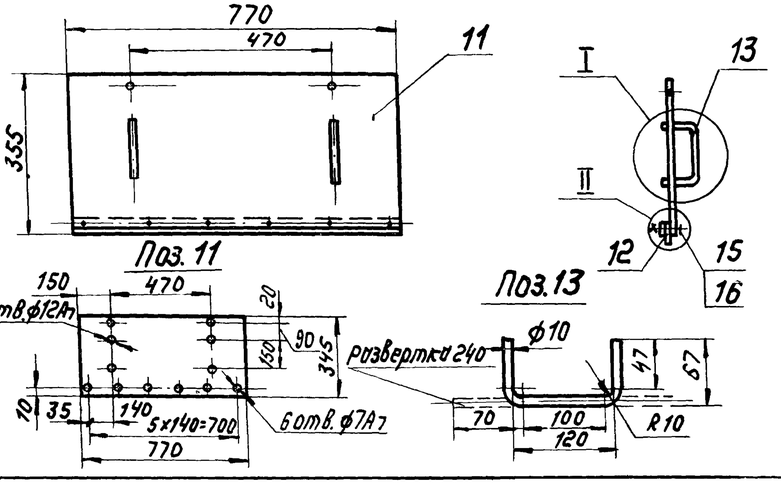


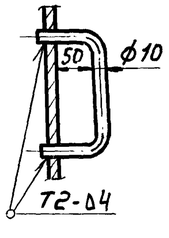
Завеса

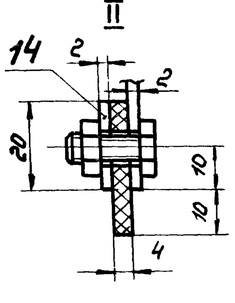




Завеса боковая

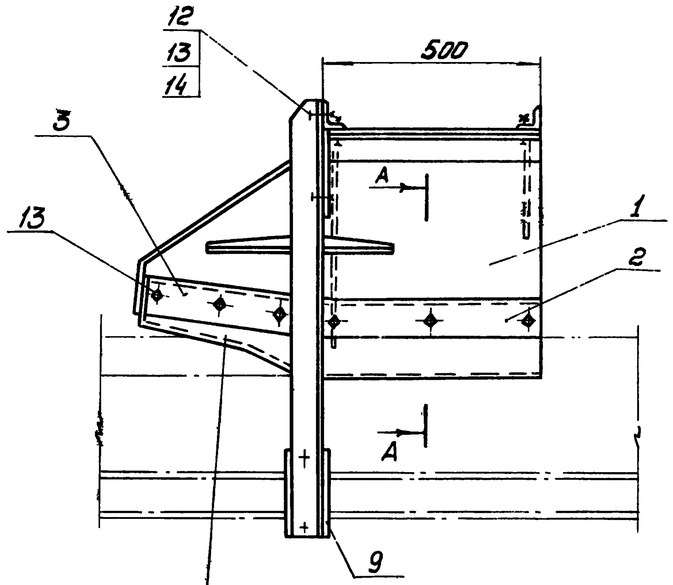


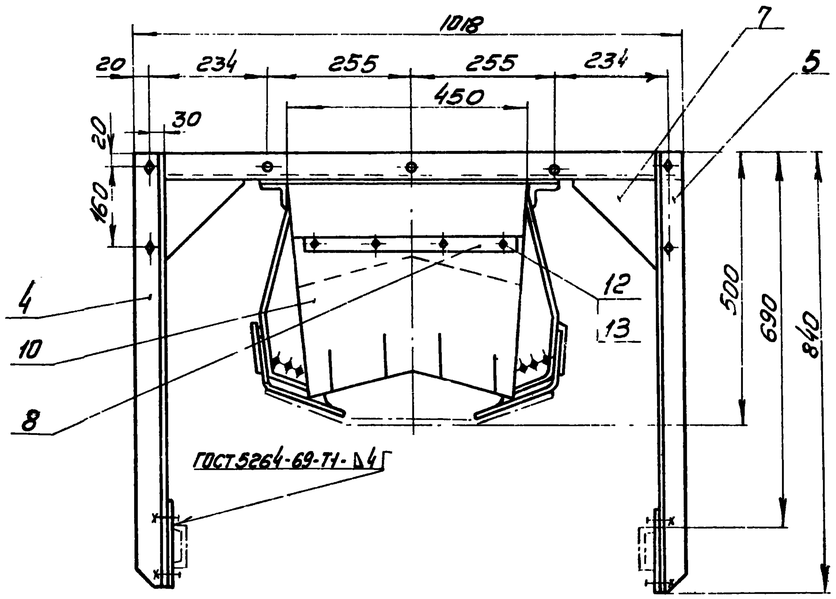


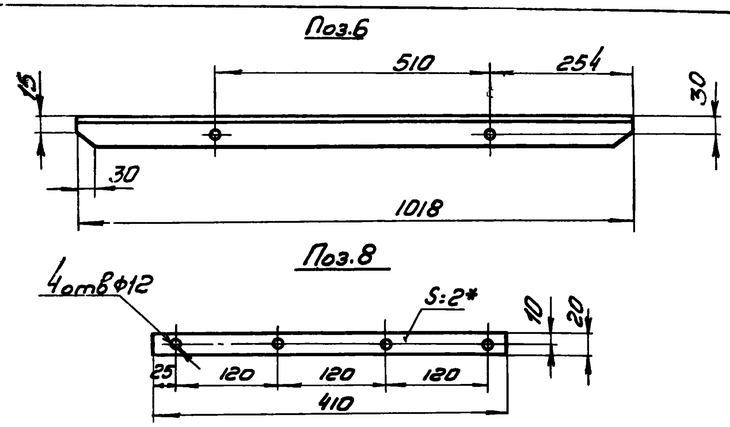


Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт масса	Общ масса	Примечан.
16		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,0025	0,015	
15		Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,0065	0,033	
14		Лента $\frac{2х20\ ГОСТ\ 6009-74}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	1	0,3	0,3	
13		Круг $\frac{В10\ ГОСТ\ 2590-71}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	0,16	0,32	
12		Резина рулонная 4 м-т ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11		Лист $\frac{Б-ПН-2\ ГОСТ\ 19903-74}{ст3\ ГОСТ\ 16637-69}$	1	4,02	4,02	
		Завеса боковая		4,8		
10		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст3\ ГОСТ\ 14637-69}$	2	0,87	1,74	
9		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-70}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	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 $\frac{2х20\ ГОСТ\ 6009-74}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=410	1	0,15	0,15	
5		Резина рулонная 8 м-т ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
		Завеса		1,9		
4		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=260	2	1,7	3,4	
3		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=700	2	2,6	5,2	
2		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=550	4	2,1	8,4	
1		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст3\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	14,2	14,2	
		Крышка		31		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М
Нач. отд		Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С
Гл. инж. пр.		Куц			
Рук. гр.		Ройзман			Лит. Р; Лист 24; Листов
Провер.		Алексеева			Крышка, завеса. Связь. Завеса боковая
Исполн.		Миронов			ГПКИ Союзпроммеханизация
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата	

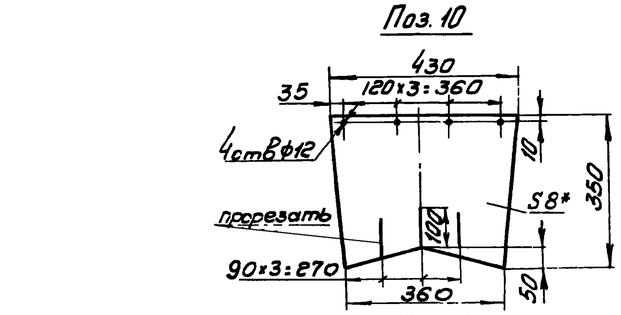


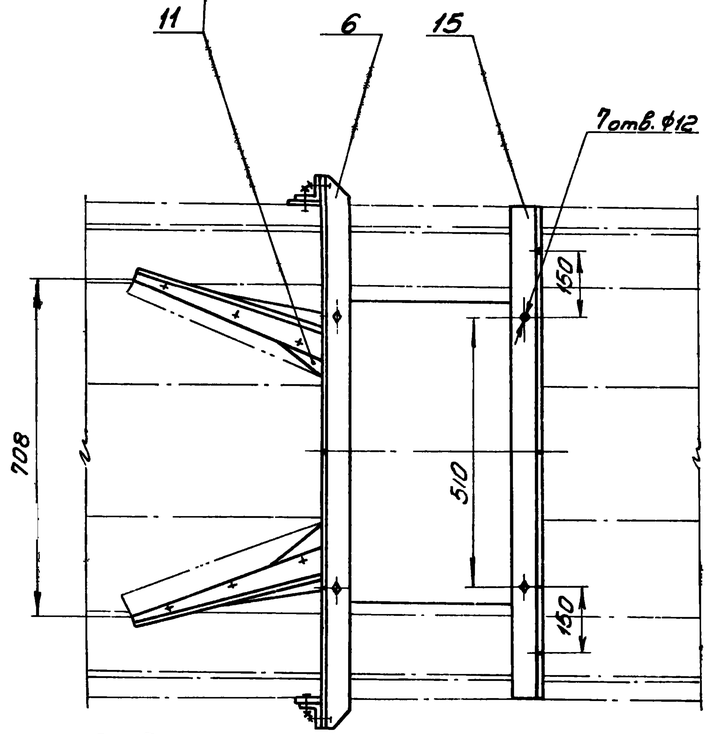


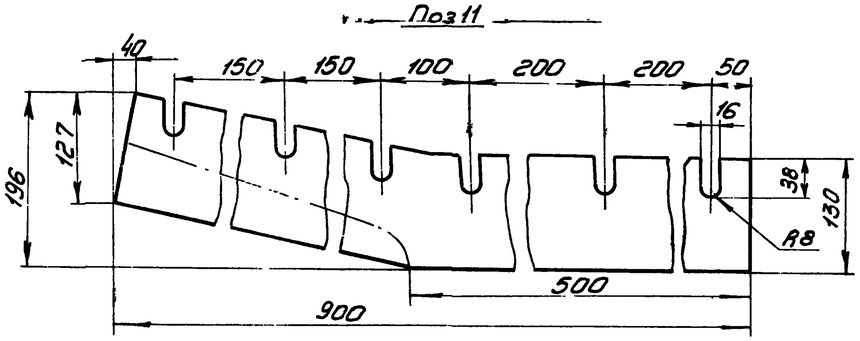


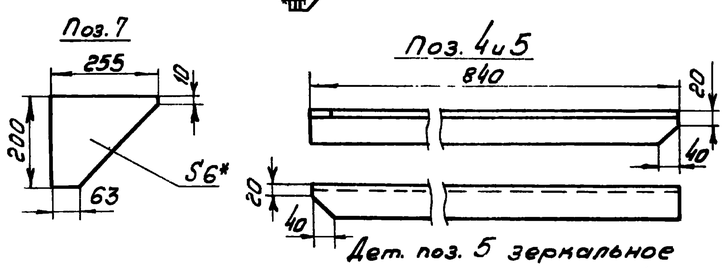
1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по CM_9
3. Кромки реза- $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz500}$, остальное-$\sqrt{}$
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
6. Масса закрылков-76 кг

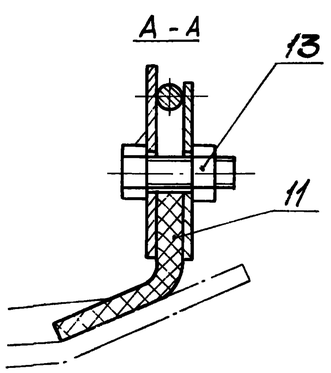
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт Масса кг	Общ. Масса кг	Примечание
15		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L=918	1	3	3	
14		Шайба 10·65Г ГОСТ 6402-70	20	0,0019	0,038	
13		Гайка М10·5 ГОСТ 5915-70	32	0,012	0,384	
12		Болт М10×30·46 ГОСТ 7798-70	20	0,03	0,6	
11		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	1,64	3,28	
10		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
9		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	0,7	1,4	
8		Лента $\frac{2\times20\ ГОСТ\ 6009\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	0,15	0,15	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	0,87	1,74	
6		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	3,23	3,23	
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 26	Прижим боковой наклонный	2	2	4	
2	Лист 26	Прижим боковой прямой	2	2,3	4,6	
1	Лист 26	Корпус закрылков	1	46	46	

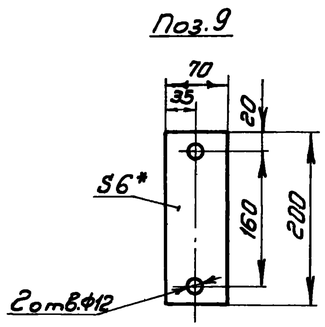












Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Начотд		Стирнов		
Гл.инж.пр		Куры		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер		Миронов		
Исполн		Строганов		
Должн		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-153М

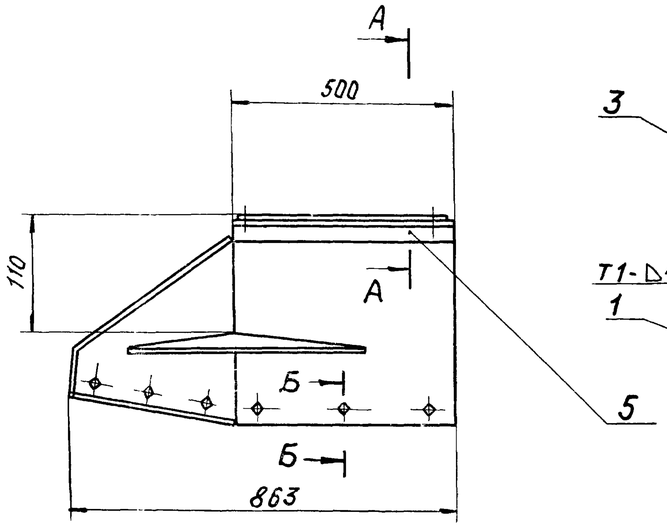
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

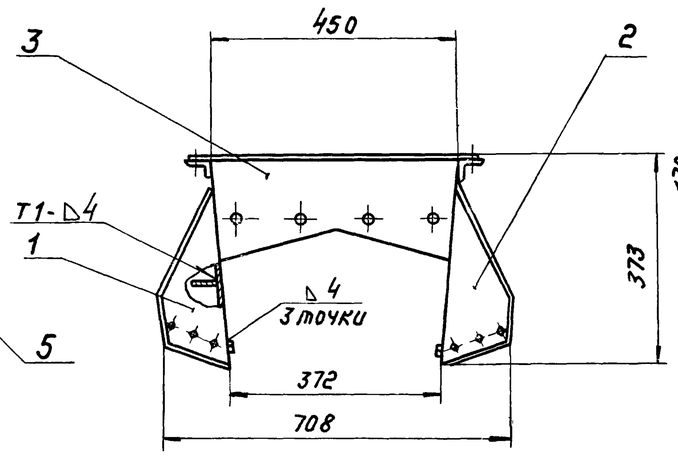
Лит.	Лист	Листов
Р	25	

Закрылки В=650

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

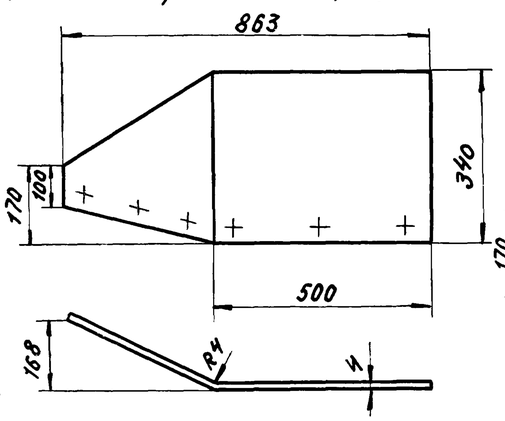
Корпус закрылков



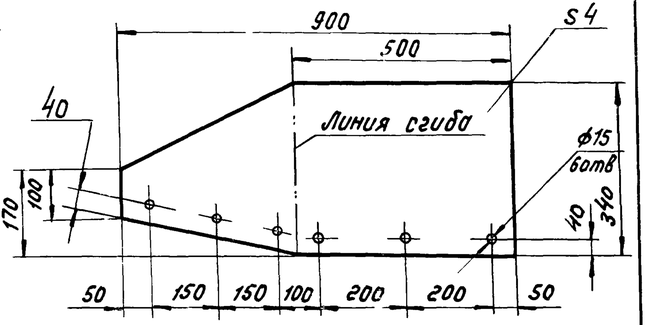


Поз. 1 и 2

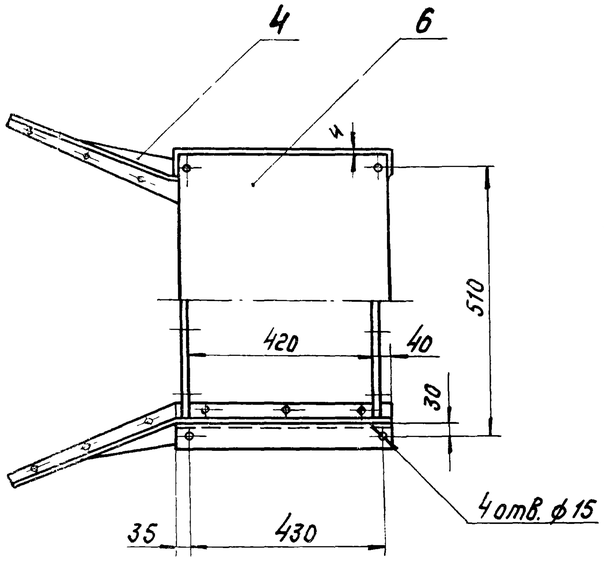
Дет. поз. 2 зеркальное отражение дет. поз. 1



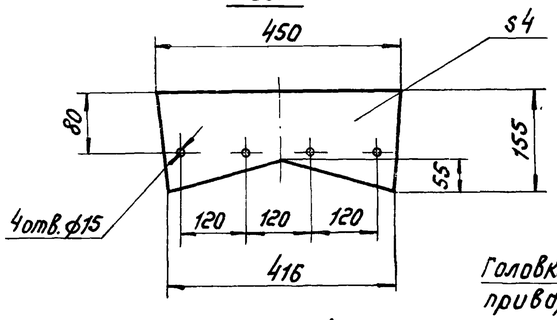
Развертка дет. поз. 1 и 2



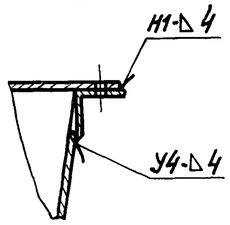
1. Кромки резa - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R\geq 80}{\nabla}$, остальное - ▽
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы ГОСТ 5264-69.



Поз. 3

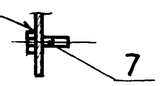


А-А

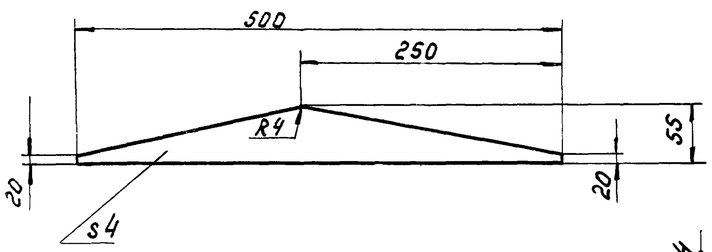


Б-Б

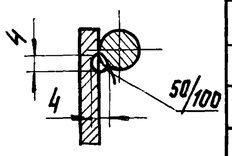
Головки болтов приварить



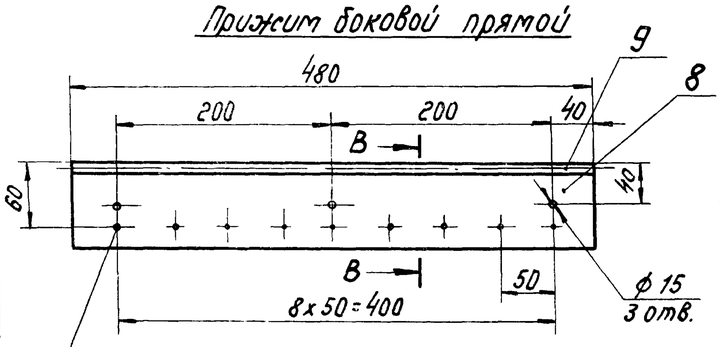
Поз. 4



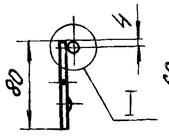
I



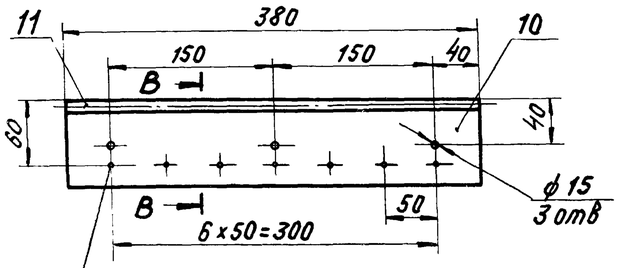
Прижим боковой прямой



В-В



Прижим боковой наклонный



Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	1 шт масса кг	общ масса кг	Примеч.
11		Круг В-8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 ℓ=380	1	0,15	0,15	
10		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 80×380	1	1,68	1,68	
		Прижим боковой наклонный		2		
9		Круг В-8 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-58 ℓ=480	1	0,19	0,19	
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 80×480	1	2,1	2,1	
		Прижим боковой прямой		2,3		
7		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,04	0,48	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 492×568	1	8,5	8,5	
5		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L = 500	2	1,9	3,8	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,62	1,24	
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	6,1	12,2	
2		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	7,2	7,2	
1		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	7,2	7,2	
		Корпус закрылков		46		

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

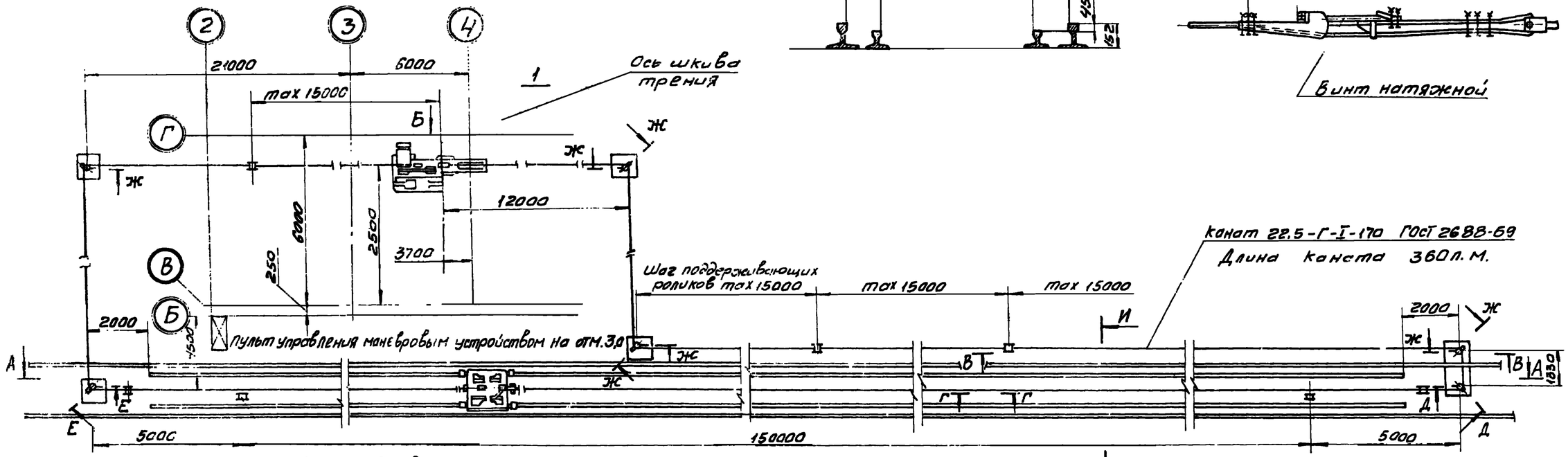
ТП 903-1-153М

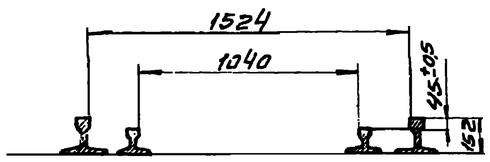
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	26	

Корпус закрылков. Прижим боковой прямой. Прижим боковой наклонный

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ





И-И

Приспособление натяжное для предварительного натяжения каната перед пуском маневрового устройства в работу.

Устройство выключающее (входит в комплект поставки МУ-12М2)

Направление подачи ж/д вагонов на разгрузку.

Техническая характеристика маневрового устройства МУ-12М2.			
1	Тяговое усилие в канате кгс		9000
2	Количество одновременно перемещаемых груженных 60-ти тонных вагонов шт.		12
3	Скорость передвижения подвагонной тележки, м/сек.	рабочая	0,13
		маневровая	0,26
4	Длина откатки, м		150
5	Тяговый канат 22.5-Г-I-170 ГОСТ 2688-69	диаметр каната, мм	22.5
		разрывное усилие, Н (кгс)	265090 (27050)

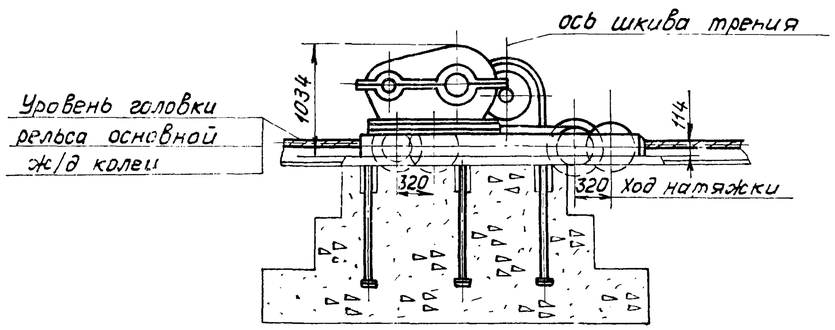
6	Блок ф350	количество блоков	6
7	Лебедка	количество шкивов трения, шт	1
		Диаметр шкива трения, мм	450
		Угол обхвата шкива трения радиан	8π
		Электродвигатель двухскоростной	
		Частота вращения, радиан/сек, (об/мин).	76.8 (730) / 152.6 (1460)
		Мощность, квт	13.5 / 19.5
8	Общая масса установки, кг.		3850

Монтаж наладка и эксплуатация маневрового устройства должны производиться в строгом соответствии с инструкцией завода - изготовителя.

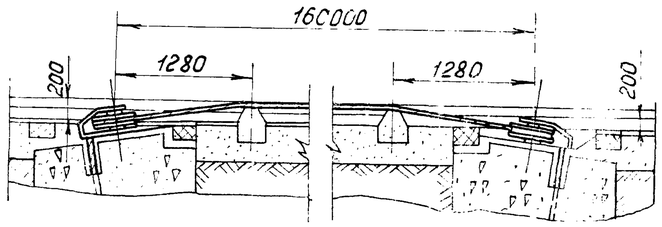
Поз	Обозначен.	Наименование	кол	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечание
1		Устройство маневровое МУ-12М2	1	3850	3850	Донецкий завод им. ЛКСМУ

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-153М	
Нач. отд.	Смирнов				Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Гл. инж.	Курц					Лит Р; Лист 27; Листов
Рук. гр.	Ройзман					
Провер.	Бударина				Установка маневрового устройства МУ-12М2	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.	Миронов					
Должн.	Фамилия		Подпись	Дата		

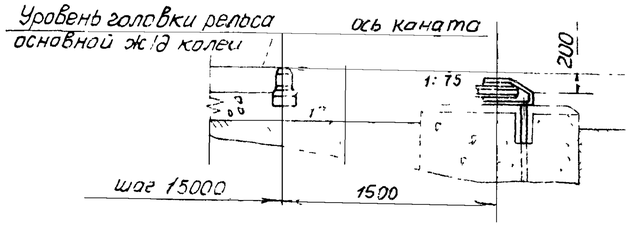
Вид Б

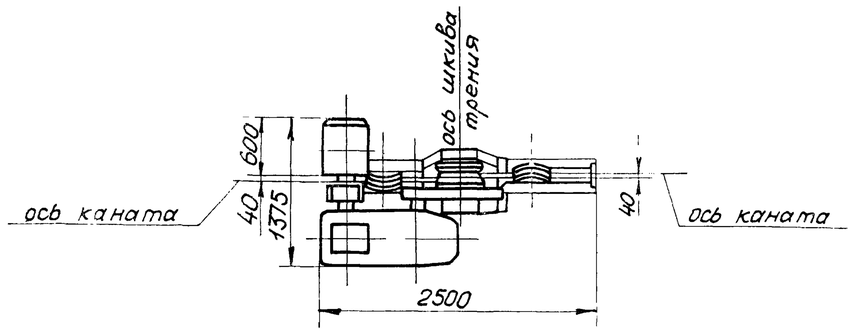


А – А

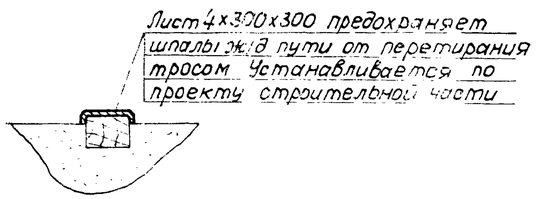


В – В

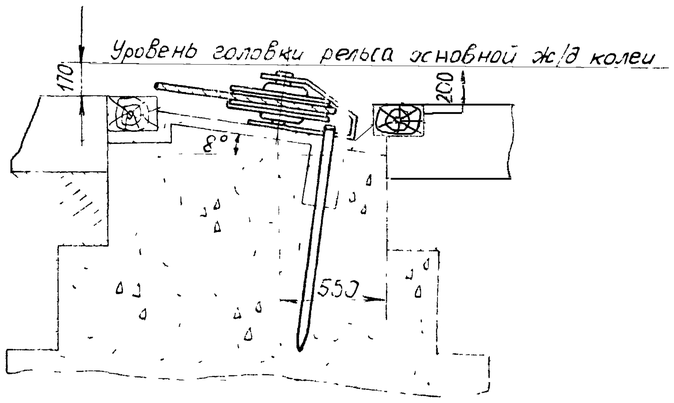




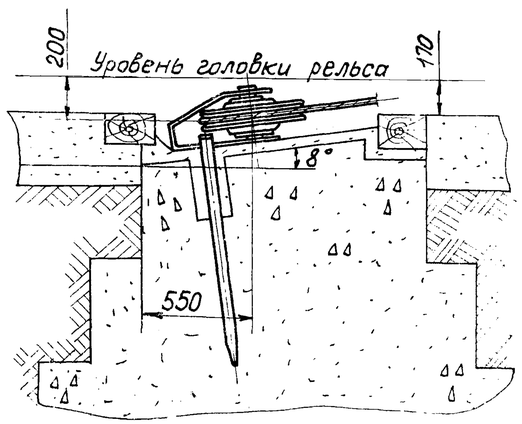
Г – Г



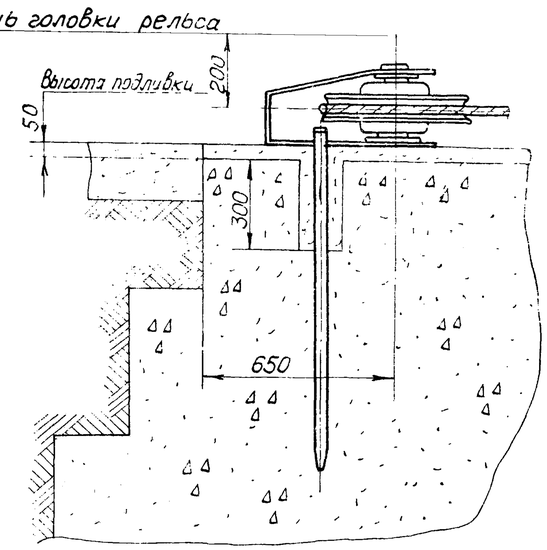
Д – Д



Е – Е



Ж – Ж



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

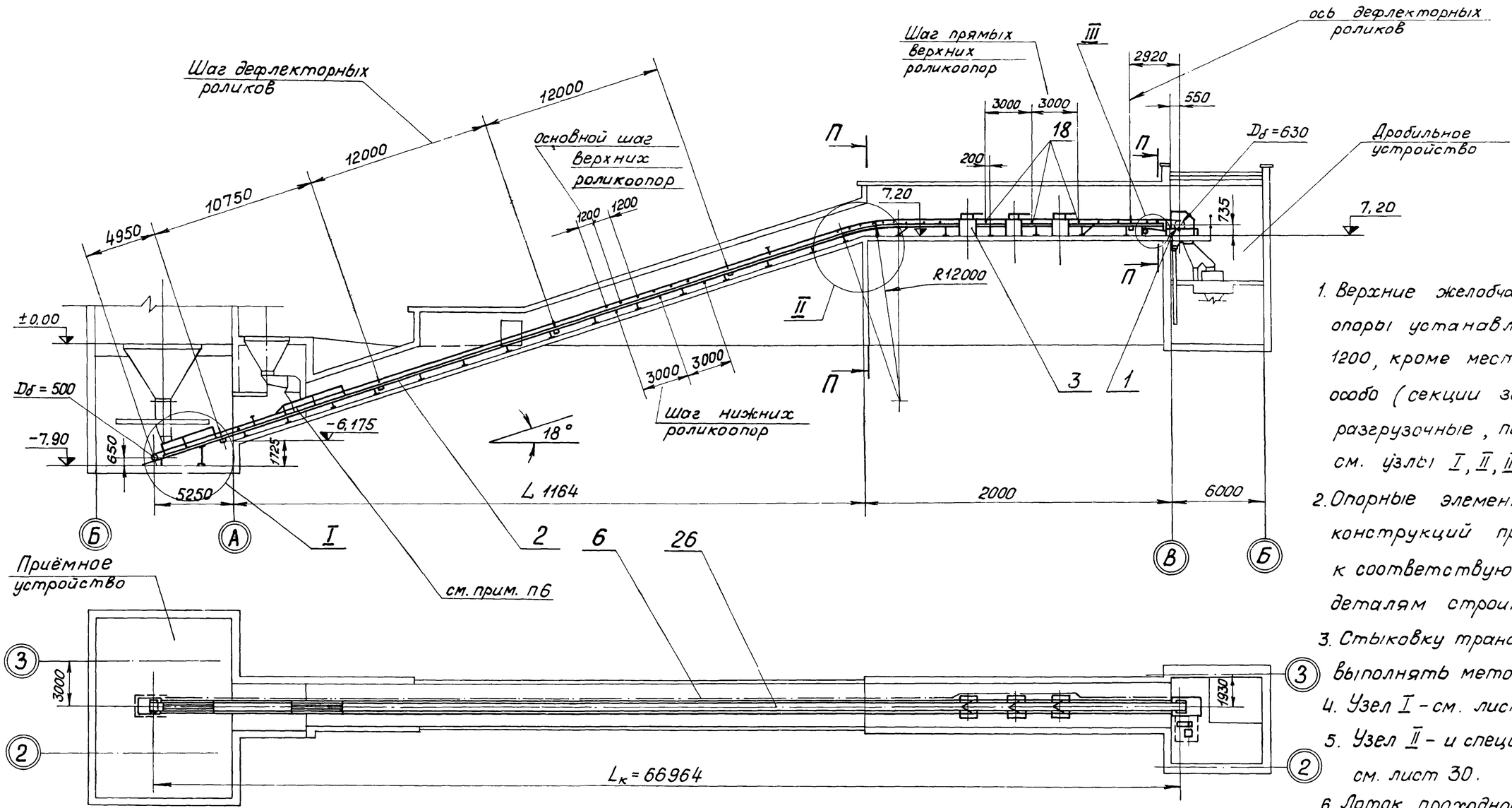
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	28	

Установка маневрового устройства МУ-12М2

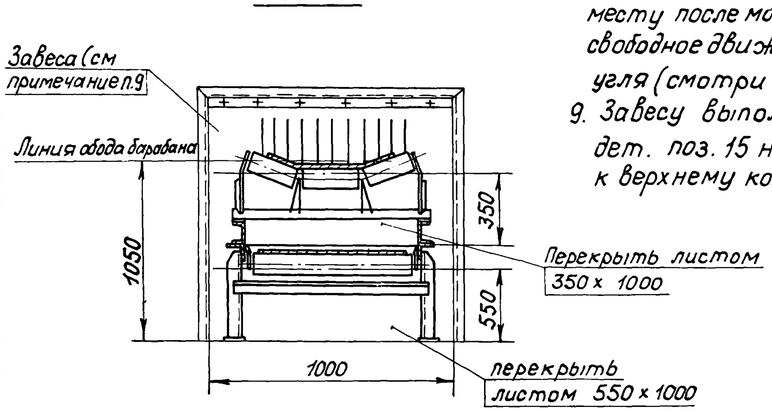
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



1. Верхние желобчатые роликоопоры устанавливать шагом 1200, кроме мест указанных особо (секции загрузочные, разгрузочные, поворотная), см. узлы I, II, III.
2. Опорные элементы металлоконструкций приваривать к соответствующим закладным деталям строительной части.
3. Стыковку транспортерной ленты выполнять методом вулканизации
4. Узел I - см. лист 31
5. Узел II - и спецификацию см. лист 30.
6. Лоток проходной входит в комплект чертежей установки питателя КЛ-8-0I приёмного устройства (см. лист 17).
7. Масса конвейера - 9860 кг.

Техническая характеристика		
1.	Ширина ленты	B = 650
2	Длина конвейера (по горизонтали)	L = 66964
3	Высота подъёма	H = 15250
4	Скорость движения ленты	V = 1 м/с
5	Транспортируемый материал	уголь $\gamma = 0{,}85$ т/м³
6	Производительность	Q = 120 т/ч
7	Мощность электродвигателя	N = 17 квт

П - П



8. Два проёма в перегородках, отделяющих неотапливаемый участок галереи, закрыть по месту после монтажа конвейера, обеспечив свободное движение ленты конвейера и угля (смотри разрез П-П)
9. Завесу выполнить по аналогии с дет. поз. 15 на листе 38 и крепить к верхнему контуру проёма.

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

ТП 903-1-153М

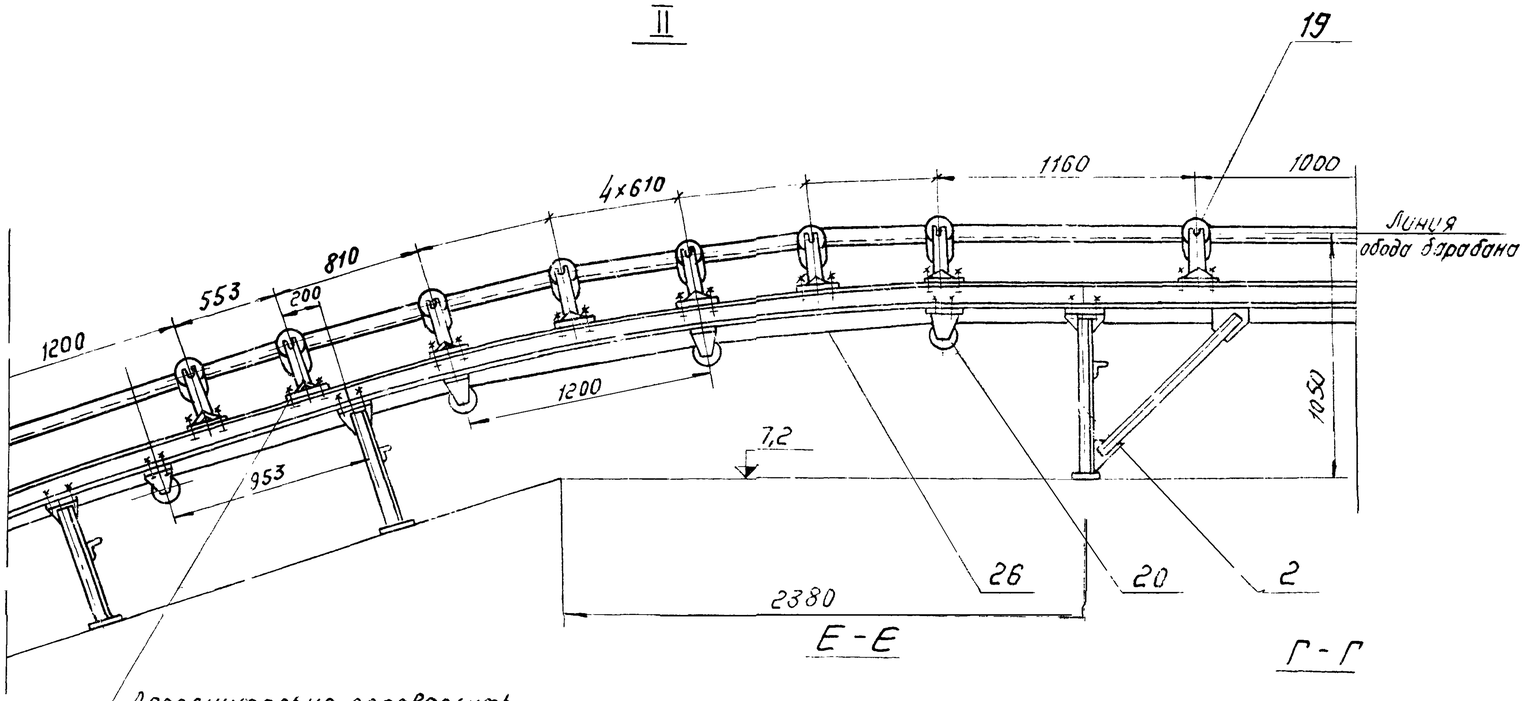
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	29	

Конвейер ленточный №1 (начало)

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

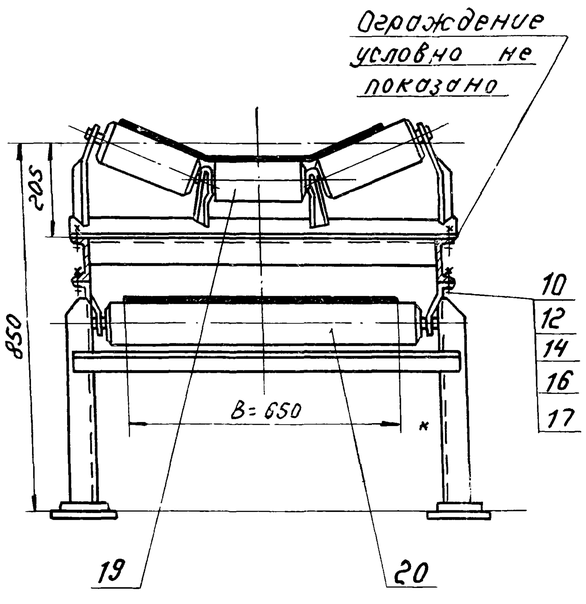
II

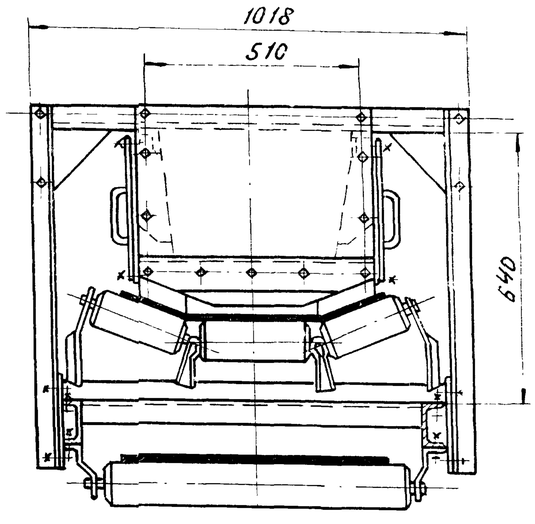


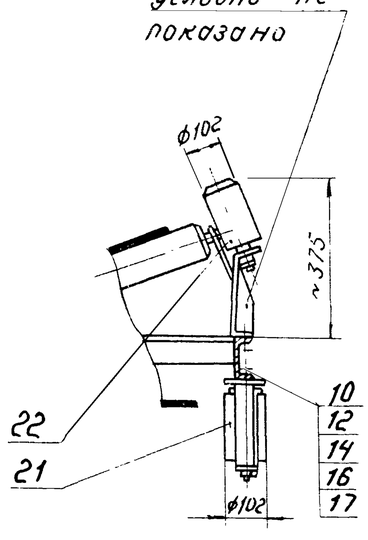
Е-Е

Г-Г

Б-Б







Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт масса кг	Общ. масса кг	Примеч.
27		Барабан 6532-50	1	80	80	
26		Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1А-У38-ТУ38-105392-72	150 п.м.	1100	1100	
25		Очиститель барабана винтовой натяжки 6550-80-80	1	21	21	
24		Натяжка винтовая 6550-80-80	1	265	265	
23		Очистное пружковое устройство В=650	1	13,6	13,6	
22		Ролик дефлекторный В=650 верхний	10	3,4	34	
21		Ролик дефлекторный В=650 нижний	10	6	60	
20		Роликоопора Н65-Т	25	14	350	
19		Роликоопора Ж65	59	20	1180	
18		Роликоопора высокая 65-ПТ	3	14,5	43,5	
17		Шайба 12-010 ГОСТ 10906-66	400	0,035	14	
16		Шайба 12-65Г ГОСТ 6402-70	400	0,0033	1,32	
15		Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,006	0,024	
14		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	400	0,006	2,4	
13		Шайба 20.36 ГОСТ 11371-68	4	0,023	0,092	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	400	0,017	0,068	
11		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	4	0,064	0,256	
10		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	400	0,052	20,8	
9		Болт М20×100.46 ГОСТ 7798-70	4	0,31	1,24	
8		Полоса 5×50 ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,16	0,32	
7	Лист 56	Ограждение барабана натяжного	1	33	33	
6	Лист 53	Установка аварийных выключателей и ограждений конвейеров	1	620	620	
4	Лист 52	Установка лотков	1	360	360	
3	Лист 51	Установка сбрасывателя двухстороннего	3	360	1080	
2	Лист 41	Металлоконструкция конвейера №1	1	1900	1900	
1	Лист 32	Устройство приводное конвейера №1	1	2890	2890	

Обозначение разрезов Б-Б, Г-Г и Е-Е см. лист 31

Общий вид конвейера, обозначение узла II и техническую характеристику см. лист 29.

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

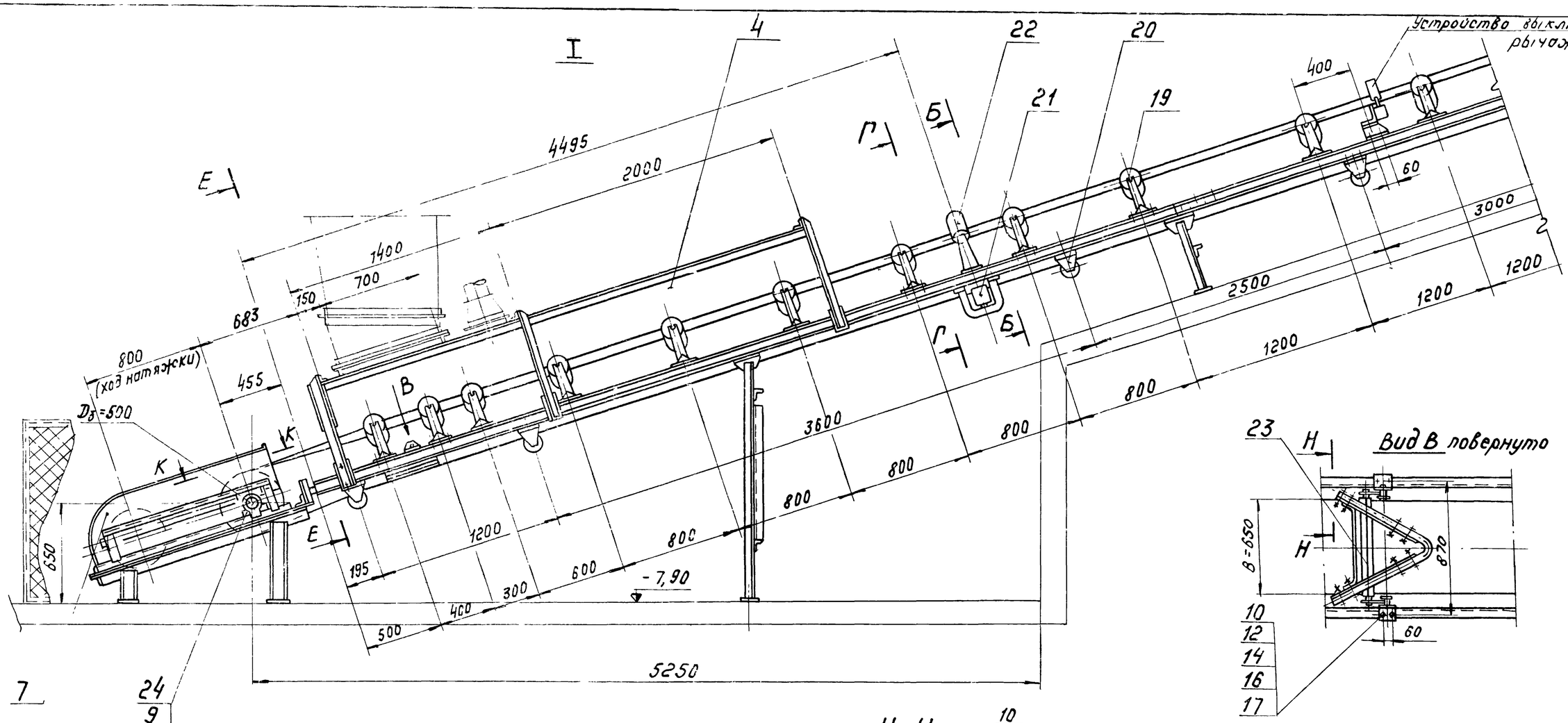
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

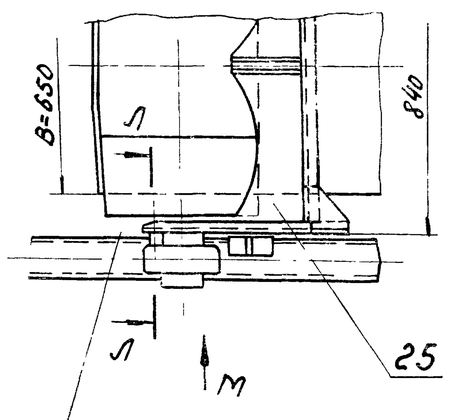
Лит.	Лист	Листов
Р	30	

Конвейер ленточный №1 (продолжение)

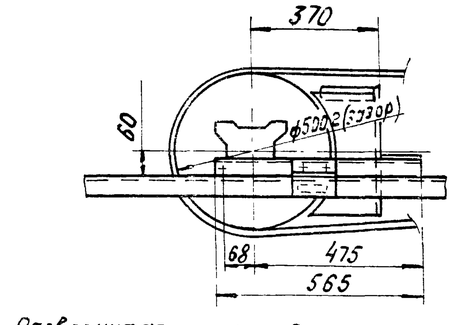
ГПКИ Союзпроммеханизация

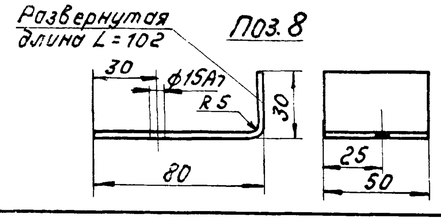


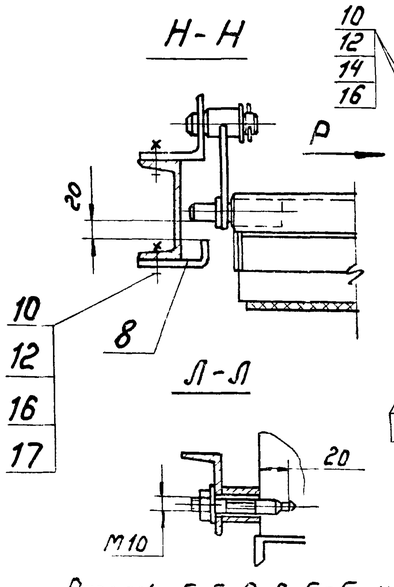
7



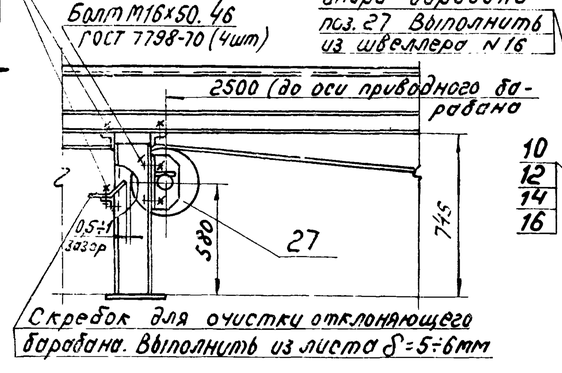
Ограждение барабана условно не показано



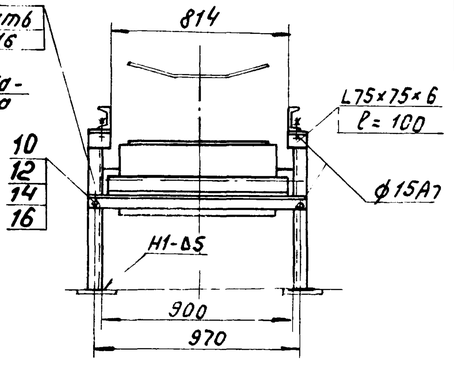




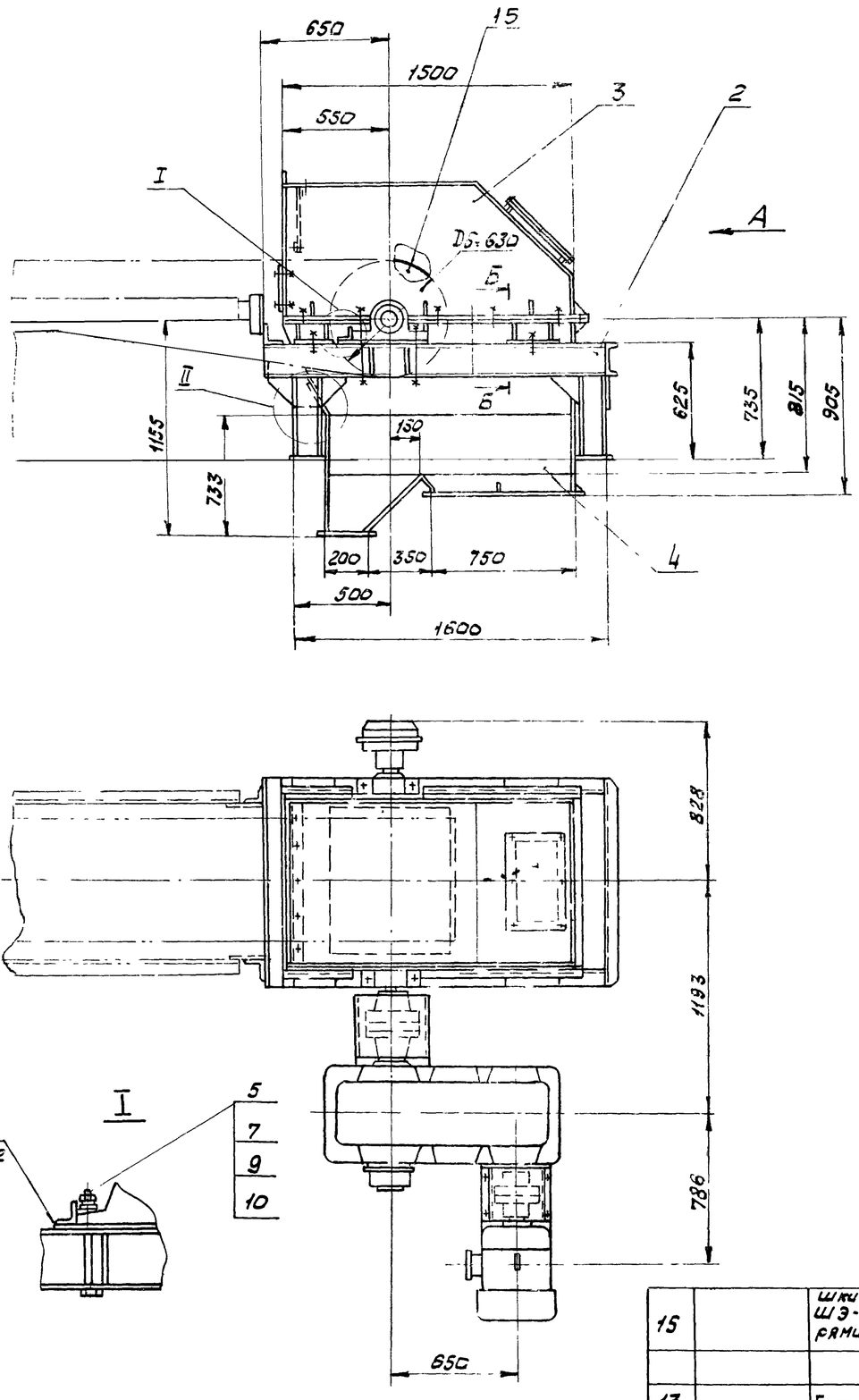
Разрезы Б-Б, Г-Г, Е-Е и спецификацию см. лист 30



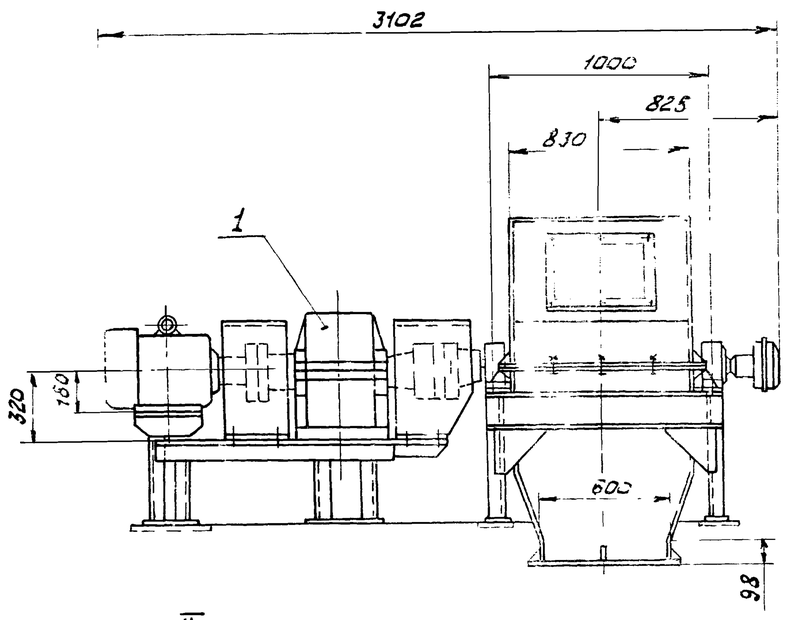
Скребок для очистки отклоняющего барабана. Выполнить из листа δ=5÷6мм



					ТП 903-1-153М	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Нач. отд.		Смирнов				Лит. / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Кург				Р / 31 /
Рук. гр.		Ройзман				
Провер.		Бударина				
Исполн.		Спрогис			Конвейер ленточный N1 (окончание)	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия				

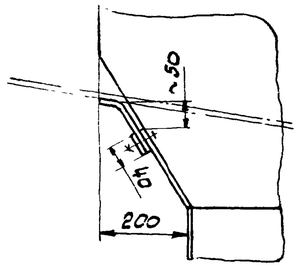


Вид А



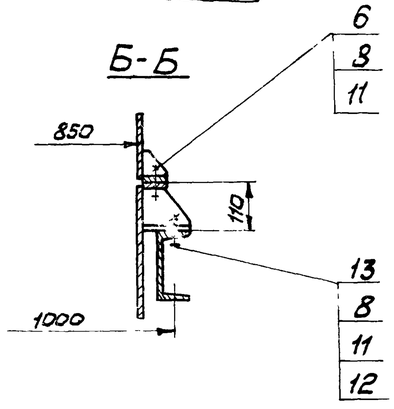
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Упоры подшипников электромагнитного шкива приварить после окончания пусконаладочных работ.
3. Масса устройства - 2890 кг.

II



Элементы опоры условно не показаны

Б-Б



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса кг: 1 шт	Масса кг: общ	Примечан
12		Шайба 10.010 ГОСТ 10906-66	4	0,012	0,048	
11		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	17	0,002	0,034	
10		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,027	0,108	
9		Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	4	0,107	0,428	
8		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	17	0,012	0,2	
7		Гайка М 24.5 ГОСТ 5915-70	4	0,11	0,44	
6		Болт М 10×30.46 ГОСТ 7798-70	13	0,03	0,39	
5		Болт М24×250.46 ГОСТ 7798-70	4	0,36	1,44	
4	Лист 39	Нижняя часть головной воронки	1	194	194	
3	Лист 37	Верхняя часть головной воронки	1	114	114	
2.	Лист 36	Опора электромагнитного шкива	1	140	140	
1	Лист 33	Привод N = 17 кВт	1	1280	1280	

15		Шкив электромагнитный ШЭ-65-63В комплектно с выпрямительной станцией ВС-10	1	1180	1180	Ворошилов градский з-д им Ларжоменко
13		Болт 10×40.45 ГОСТ 7798-70	4	0,035	0,14	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Гл. ин. пр		Курц		
Рук. гр		Райзман		
Пров		Бударина		
Исполн.		Строганов		
Должн		Фамилия	Подп.	Дата

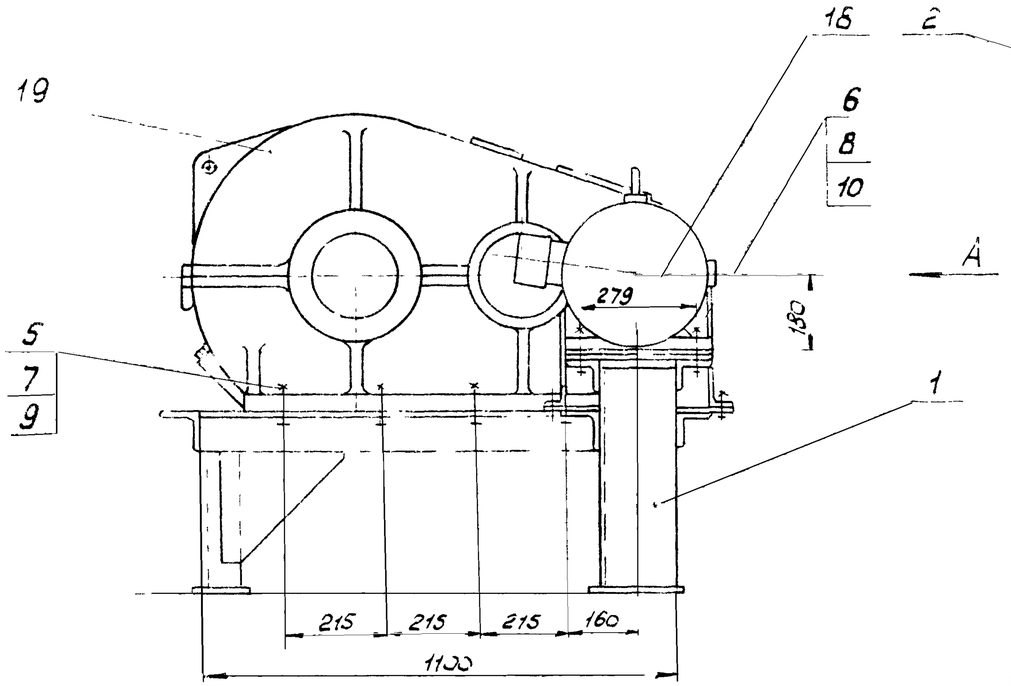
ТП 903-1-153 М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.

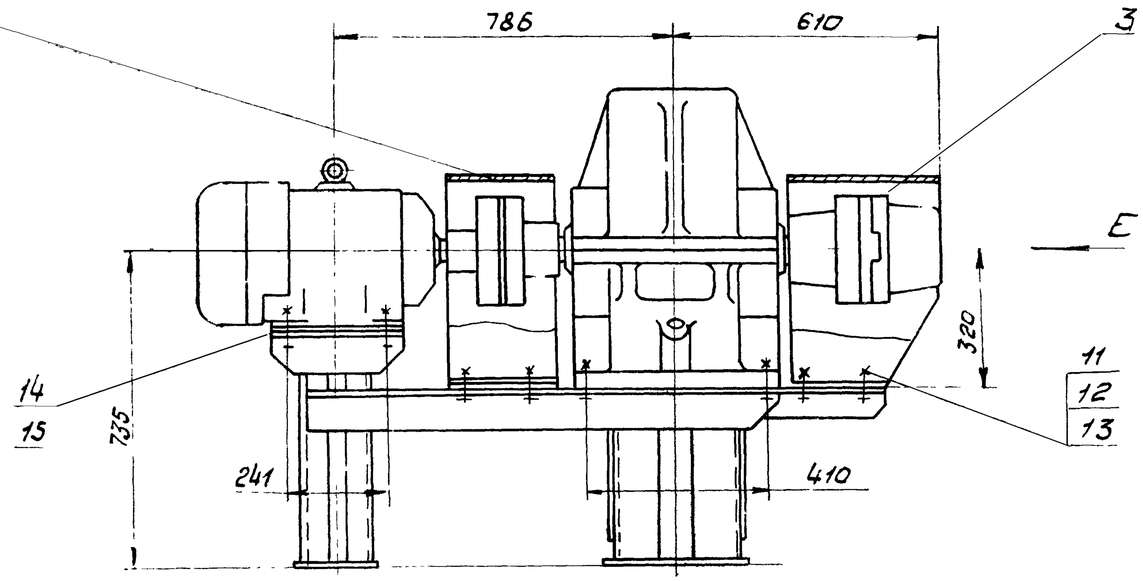
Устройство приводное конвейера № 1

Лит	Лист	Листов
Р	32	

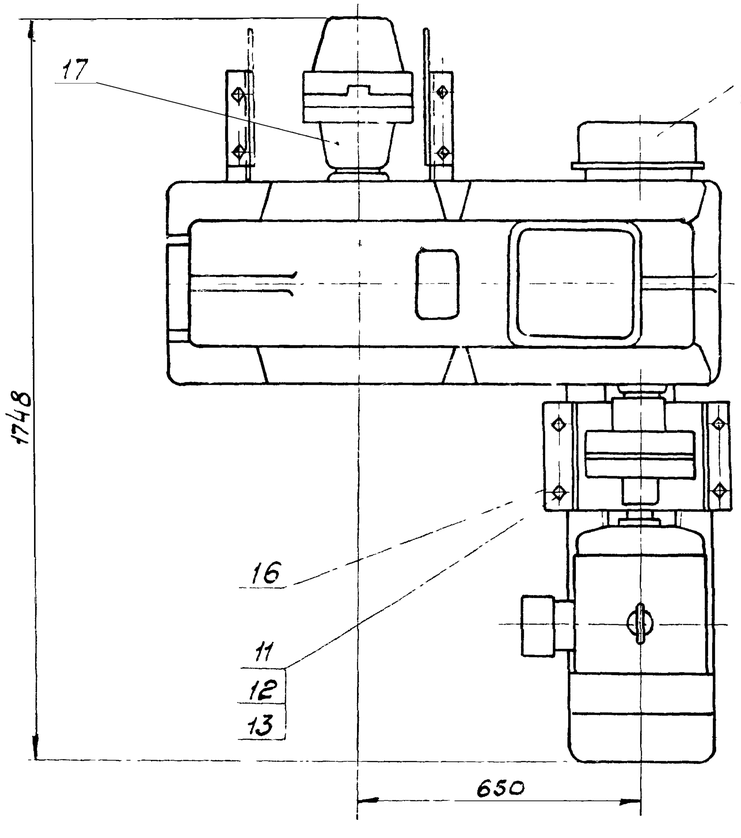
ГПКИ Союзпромэлектрификация



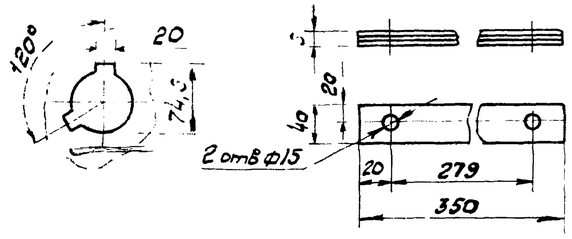
Вид А



Вид Б



Поз. 14. 15



1. Кромки реза деталей 14 и 15 - 500 ✓, отверстия - Rz80 ✓, остальное - ✓.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Масса привода - 1280 кг.

18		Редуктор				
		РМ650-I-8Ц i = 48,57	1	878	878	Схраповы остановом ЗСЗ2-РМ650
18		Электродвигатель				
		А02-62-4; N=17 кВт; n=1500 об/м	1	165	165	
17		Муфта КДН 250-16/20-70/110 А	1	77	77	
16		Муфта МУВП4-60(42)×220	1	24,1	24 1	

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт	общ	Примеч.
				Масса кг		
15		Лента 1×40 ГОСТ 6009-74 / ст.3 ГОСТ 535-58	6	0,13	0,39	
14		Лента 2×40 ГОСТ 6009-74 / ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,27	0,27	
13		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,0019	0,015	
12		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096	
11		Болт М10×30-46 ГОСТ 7798-70	8	0,03	0,24	
10		Шайба 12.36 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024	
9		Шайба 24.36 ГОСТ 11371-68	8	0,032	0,256	
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136	
7		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	16	0,11	1,76	
6		Болт М12×50.46 ГОСТ 7798-70	4	0,059	0,236	
5		Болт М24×90.46 ГОСТ 7798-70	8	0,42	3,36	
3	Лист35	Ограждение муфты КДН	1	6,8	6,8	
2	Лист35	Ограждение муфты МУВП	1	6	6	
1	Лист34	Опора привода	1	116	116	

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Т. ин. пр		Кудц		
Рук. гр		Рейзман		
Провер		Рейзман		
Исполн.		Бударина		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

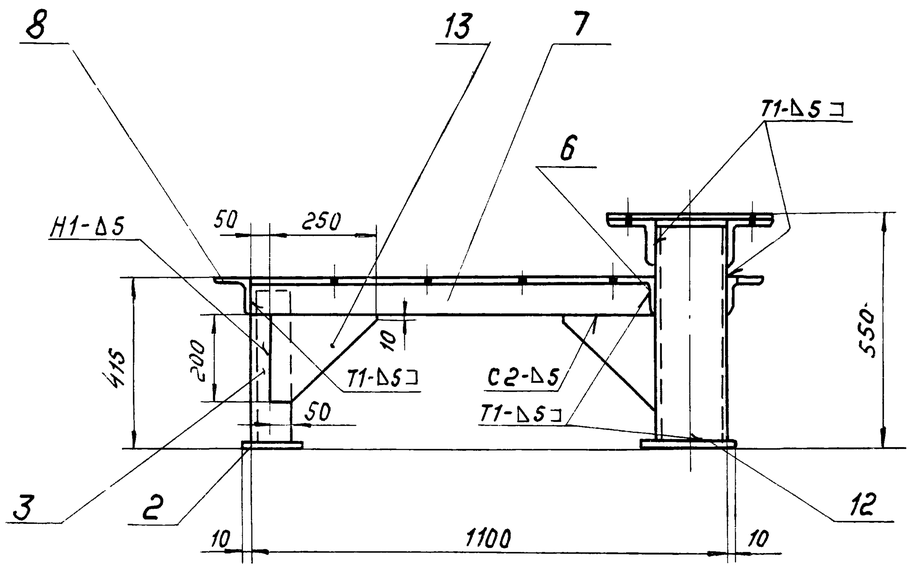
ТП 903-1-153М

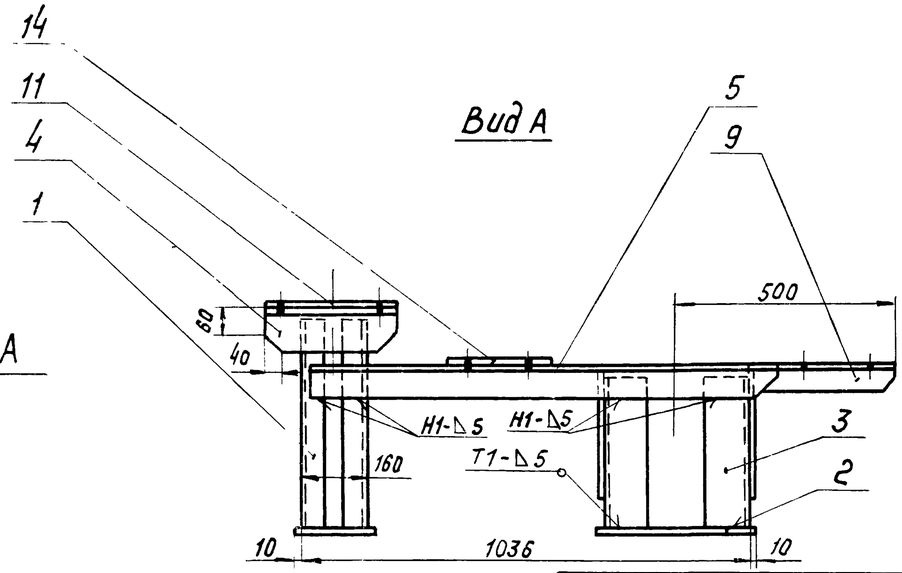
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит	Лист	Листов
Р	33	

Привод N=17 кВт

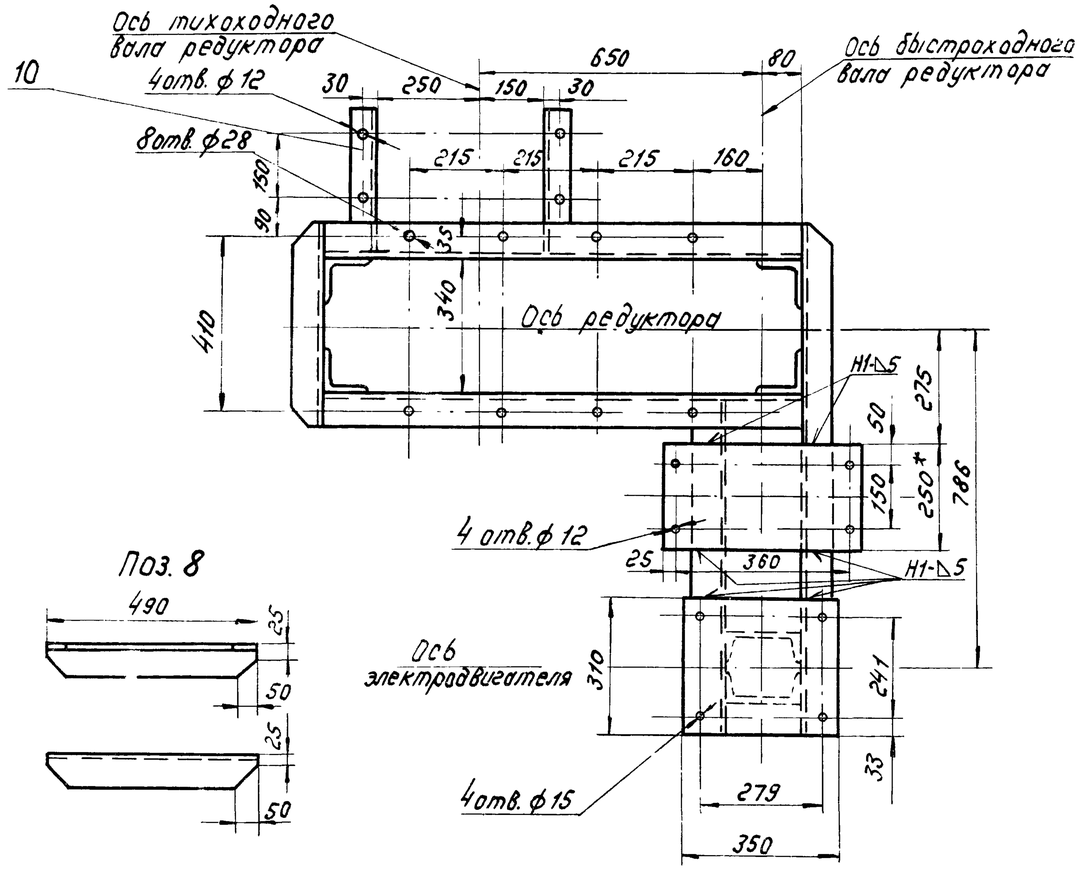
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ





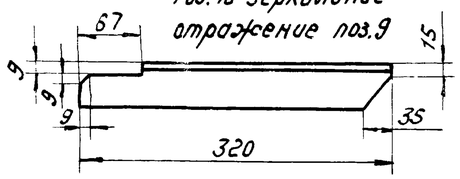
А

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\checkmark}$, отверстия - $\overset{R\geq 80}{\checkmark}$, остальное - ∀
4. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса опоры - 116 кг

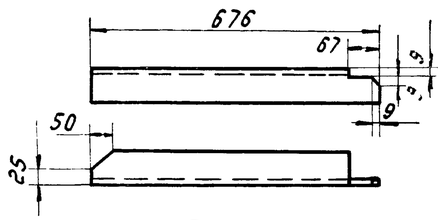


Поз. 9 и 10

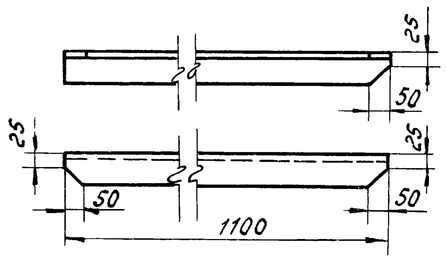
Поз. 10 зеркальное отражение поз. 9



Поз. 6



Поз. 5

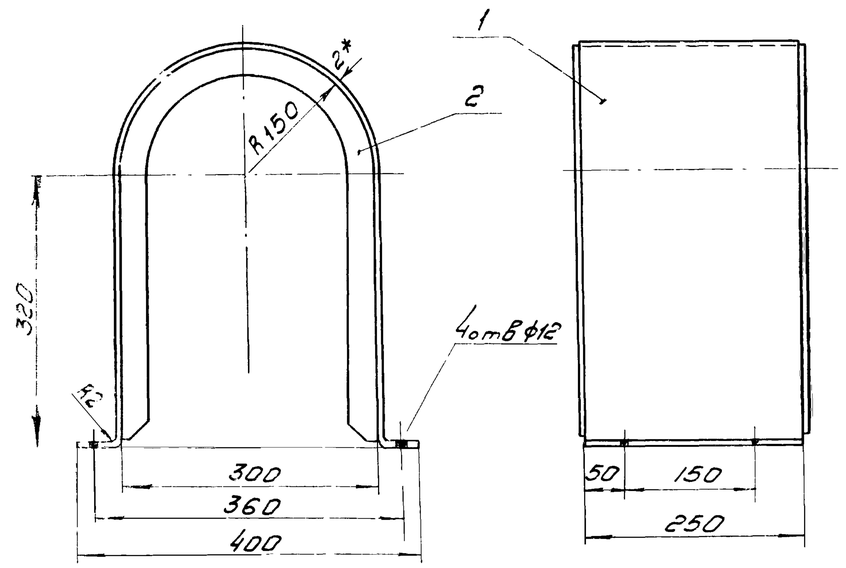


Поз. 8

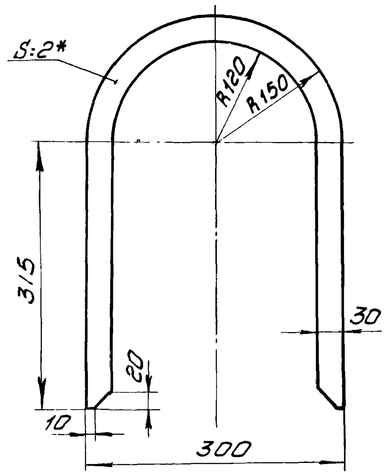
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ. масса кг	Примеч.
14		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 250×410	1	5,3	5,3	
13		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	1,2	4,8	
12		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 180×180	1	2	2	
11		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	6,8	6,8	
10		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,2	1,2	
9		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	1,2	1,2	
8		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,4	4,4	
7		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 l=1100	2	10	20	
6		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	6,1	6,1	
5		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	10	10	
4		Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58 l=310	2	4,7	9,4	
3		Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 l=400	4	6,1	24,4	
2		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 120×360	2	2,7	5,4	
1		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 l=525	2	7,5	15	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С
Нач. отд.		Смирнов			Лит. Р; Лист 34; Листов
Гл. инж. пр.		Куриц			
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Бударина			Опора привода
Исполн.		Строгонов			ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ
Полжн.		Фамилия	Подп.	Дата	

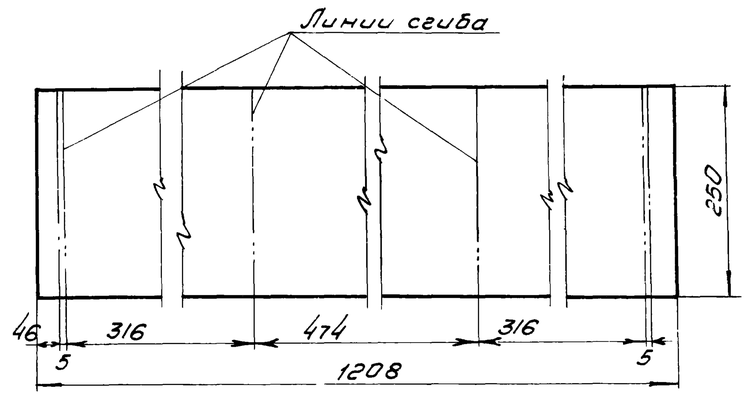
Ограждение муфты МУВП



Поз 2

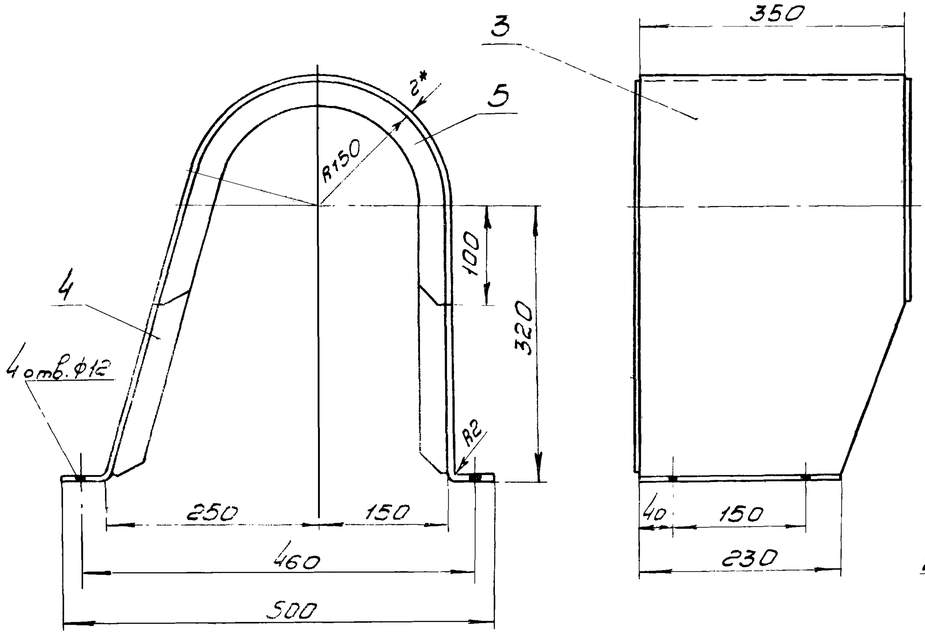


Развертка дет поз.1

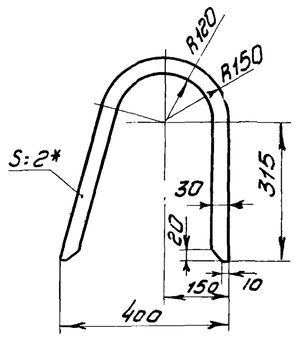


1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ9
3. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz:80}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварка газовая, шов прерывистый $\triangle 2 \cdot \frac{50}{100}$

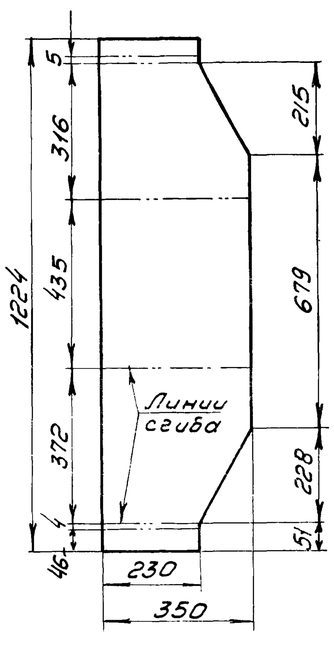
Ограждение муфты КДН



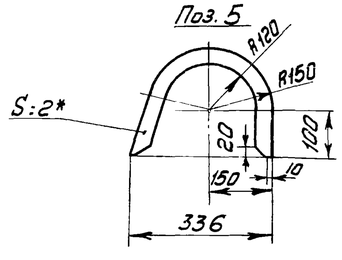
Поз 4



Развертка дет поз.3



Поз. 5



Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	1 шт Масса кг	Общ	Примечан
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,25	0,25	
4		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,5	0,5	
3		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,1	6,1	
		Ограждение муфты КДН		6,8		
2		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	0,5	1	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	5	5	
		Ограждение муфты МУВП		6		

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

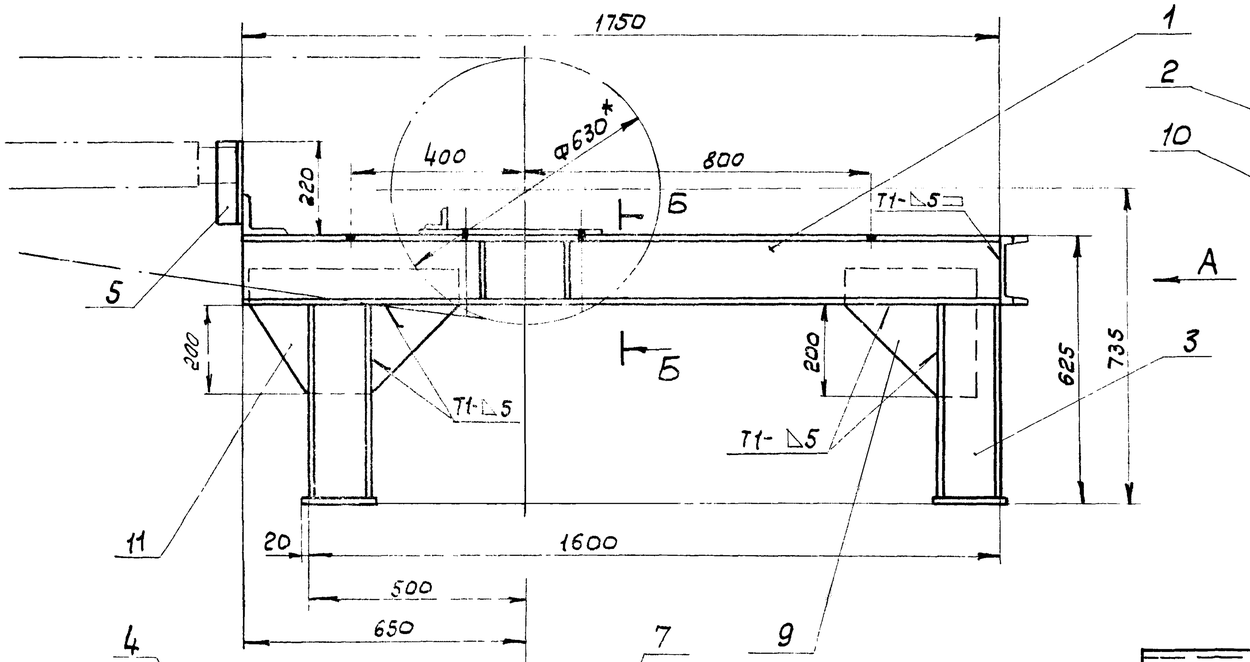
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

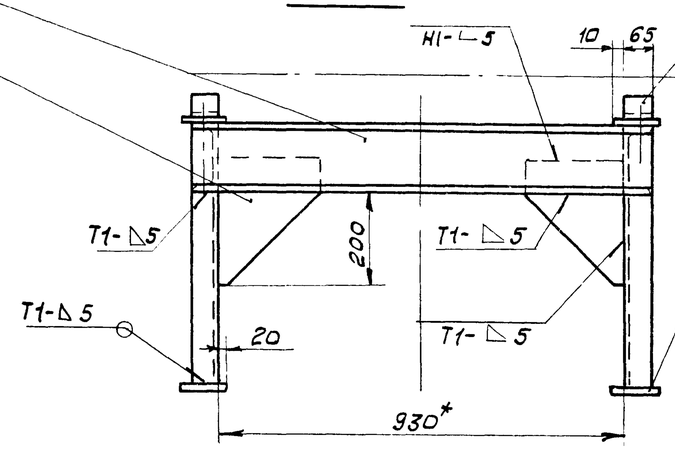
Лит.	Лист	Листов
Р	35	

Ограждения муфт МУВП и КДН

ГПКИ СОЮЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ



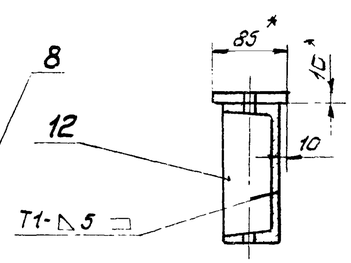
Вид А

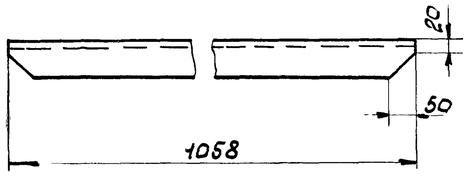


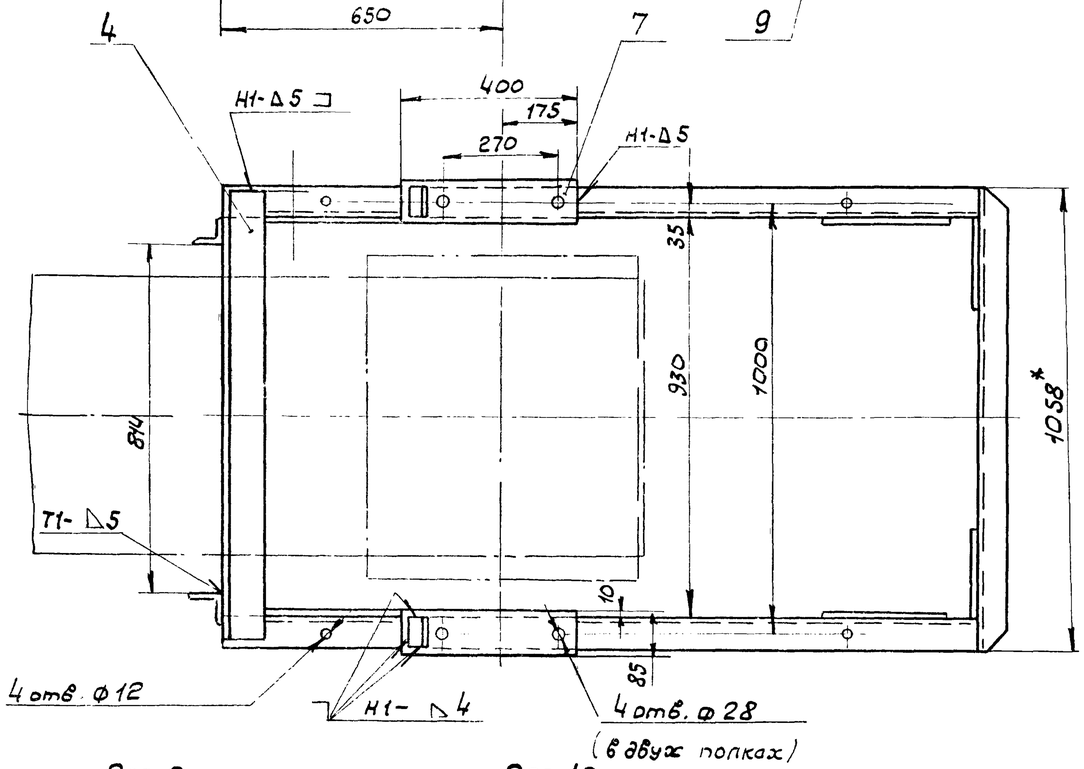
6

Приварить после установки и отладки оборудования

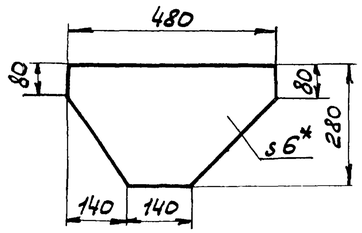
Б-Б



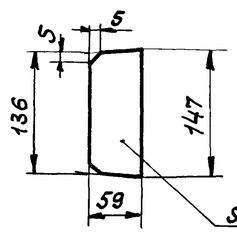




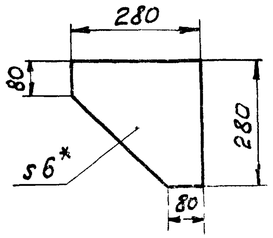
Поз.11



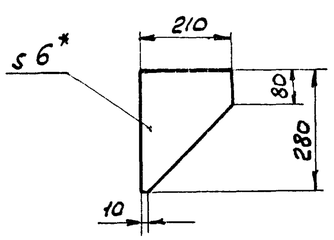
Поз.12



Поз.9



Поз.10



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ9.
3. Кромки реза - 500, отверстия - Rz80, остальное - .
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
   Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса опоры = 140 кг

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт	общ. масса, кг	Примеч.
12		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,4	1,6	
11		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	4,8	9,6	
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	1,8	3,6	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
8		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 100×180	4	1,4	5,6	
7		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	2,7	5,4	
6		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 e=65	2	0,15	0,3	
5		Уголок Б-63-63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 e=200	2	1,1	2,2	
4		Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 e=1030	1	15,5	15,5	
3		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 e=455	4	6,5	26	
2		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	15	15	
1		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 e=1750	2	25	50	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач.отд		Смирнов		
Гл.ин.пр		Курц		
Рук.гр		Роцман		
Пров.		Миронов		
Исполн.		Строганов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

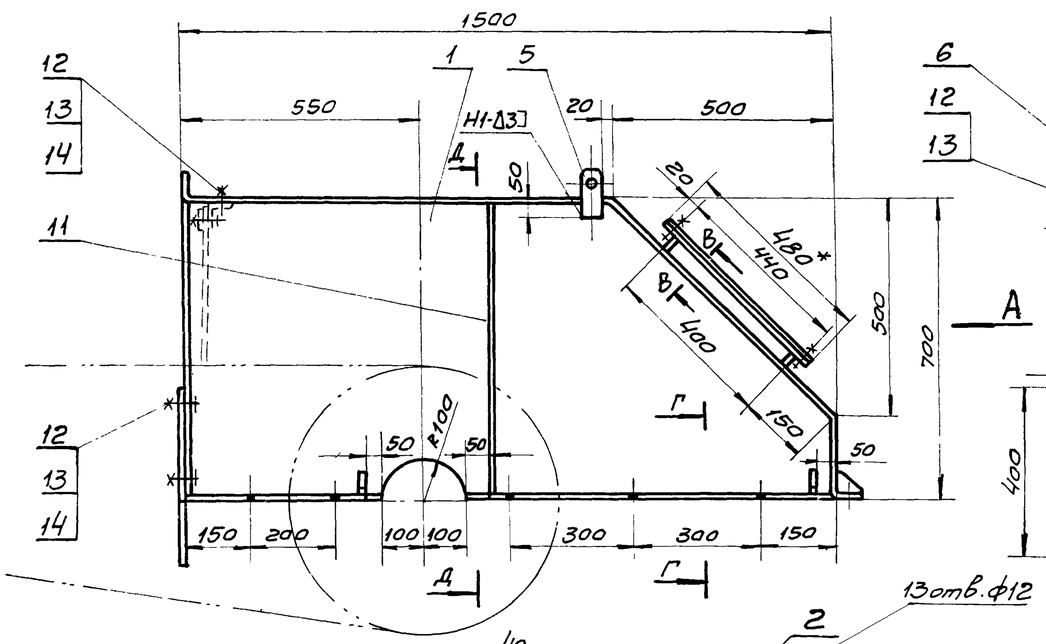
ТП 903-1-153М

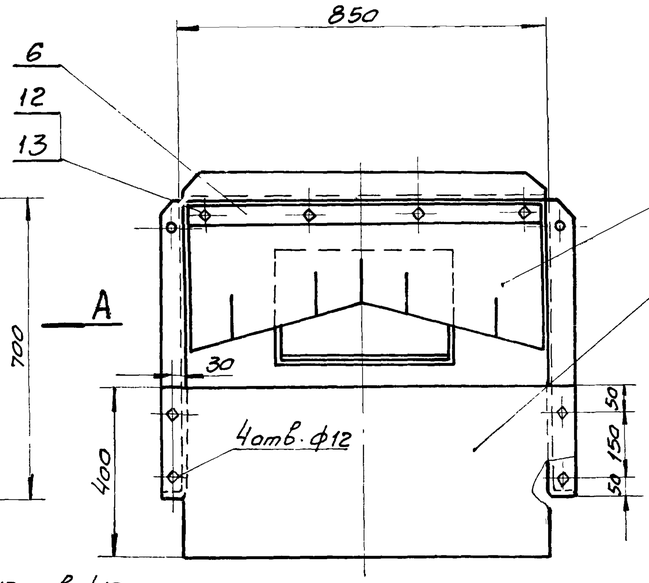
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	36	

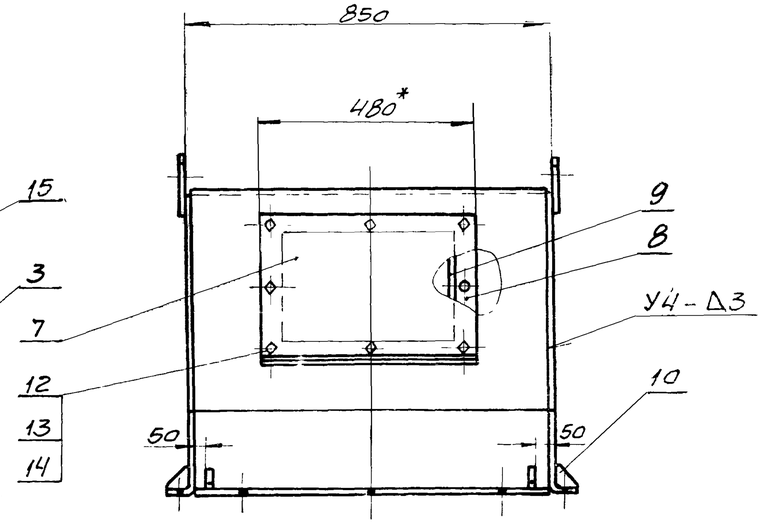
Опора электромагнитного шкива

ГПКИ Союзпроммеханизация





Вид А



1* Размеры для справок.

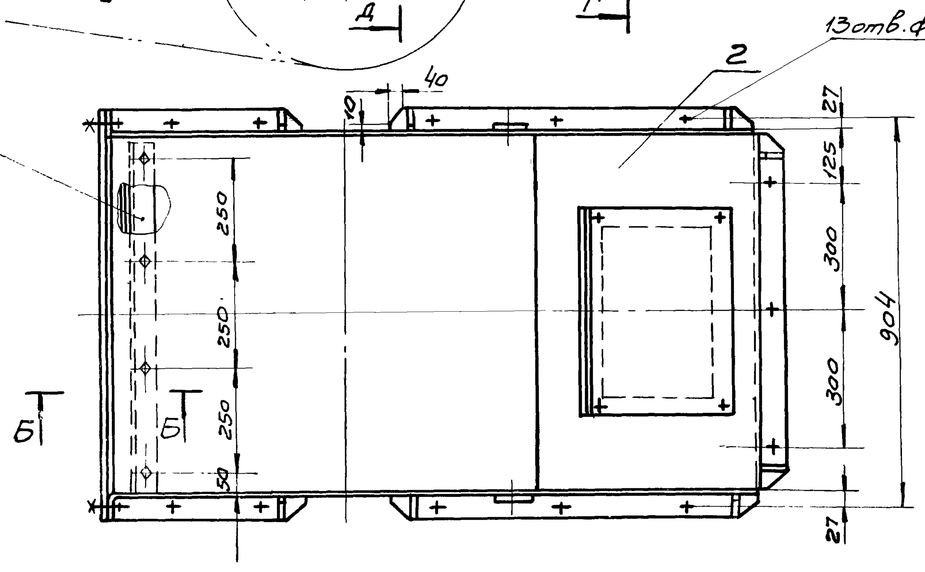
2 Предельные отклонения размеров по СТ1э

3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69

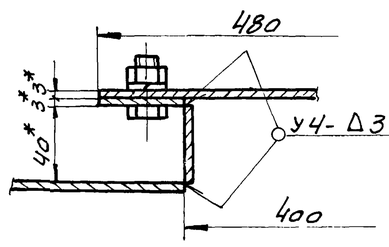
Электроды типа Э42 ГОСТ 10052-75

4 Допускается изготовление воронки из другого немагнитного металла

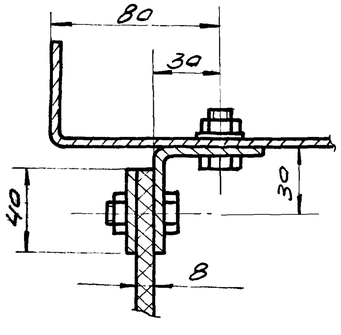
5 Масса = 114 кг.



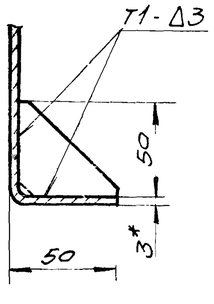
В - В



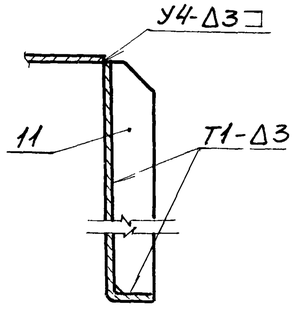
Б - Б



Г - Г



Д - Д



Поз	Обознач	Наименование	Кол	1 шт.	общ.	Примечан
				Масса кг		
10		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	6	0,05	0,3	
9		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,5	1,5	
8		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	1,6	1,6	
7		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	5,4	5,4	
6		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	0,8	0,8	
5		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,25	0,5	
4		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	2,1	2,1	
3		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	8,5	8,5	
2		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	40	40	
1		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	23,5	4,7	1 левая 1 правая
15		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	4	4	
14		Шайба 10-65Г ГОСТ 6402-70	16	0,0019	0,023	
13		Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	20	0,012	0,192	
12		Болт М10х25.46 ГОСТ 7798-70	20	0,03	0,48	
11		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	0,8	1,6	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Нач. отд		Смирнов	
Гл. инж. пр		Курц	
Рук. гр.		Ройзман	
Проверил		Ударина	
Исполн.		Строганов	
Д. инж.		Фамилия	Подпись Дата

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

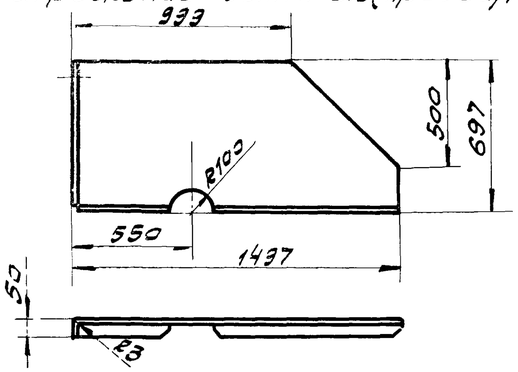
Лит	Лист	Листов
Р	37	

Верхняя часть головной воронки начало

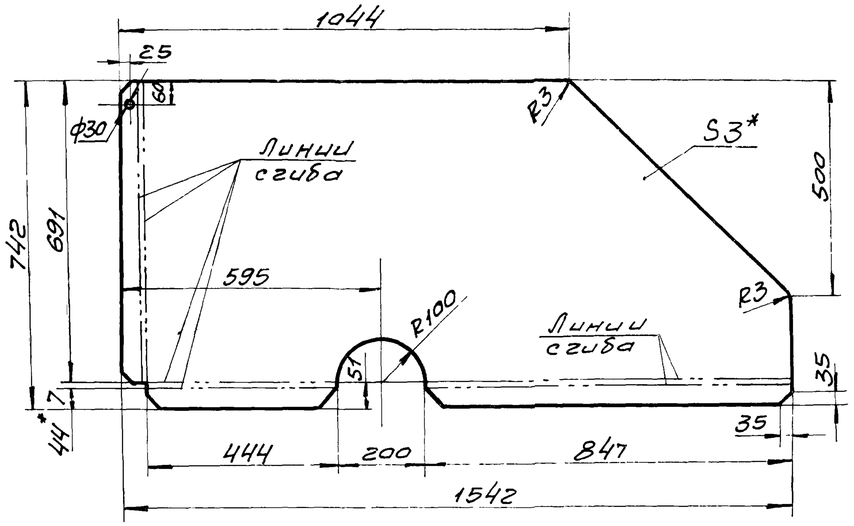
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Поз. 1 (правая)

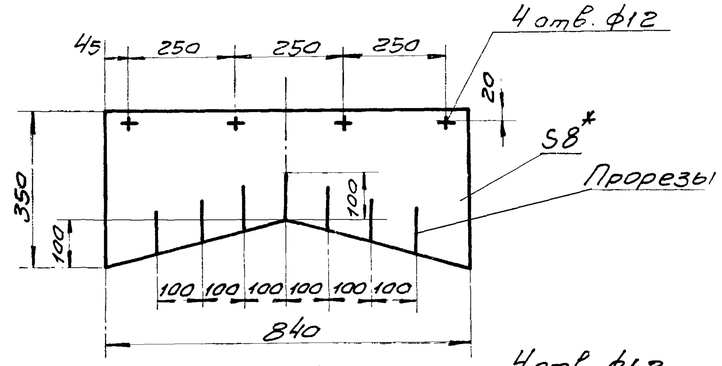
Дет. поз. 1 (левая) - зеркальное отражение дет. поз. 1 (правой).



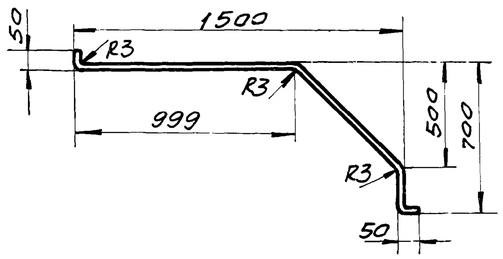
Развертка дет. поз. 1



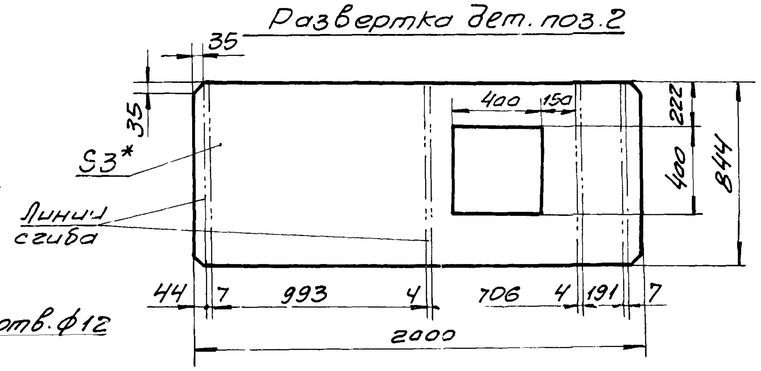
Поз. 1б



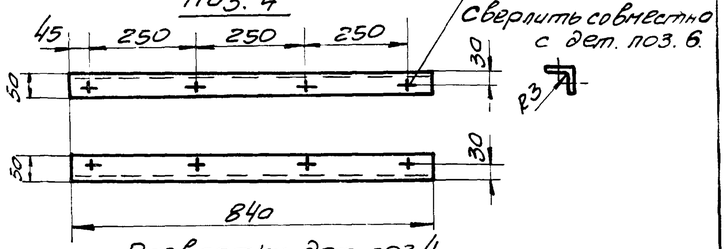
Поз. 2



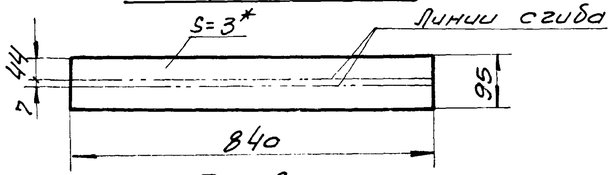
Развертка дет. поз. 2



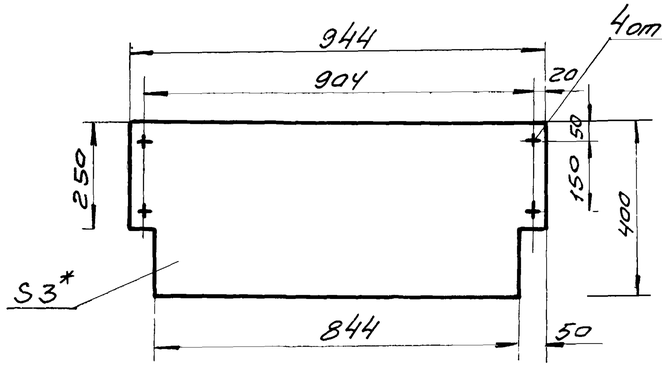
Поз. 4



Развертка дет. поз. 4

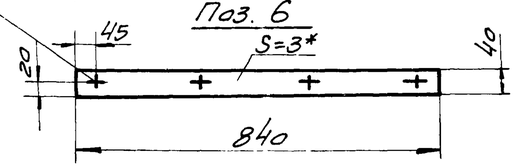


Поз. 3

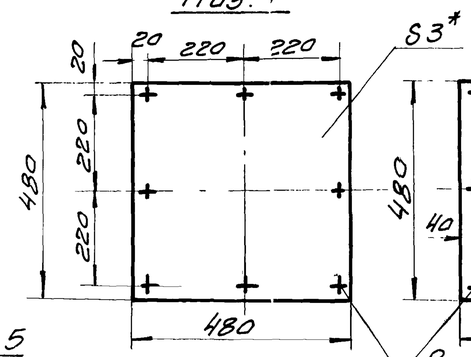


Отв. ф12 Сверлить совместно с дет. поз 4.

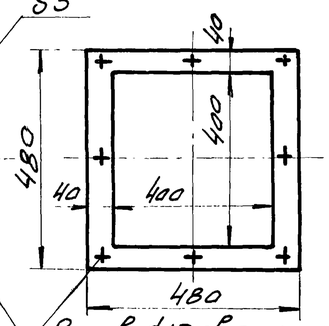
Поз. 6



Поз. 7

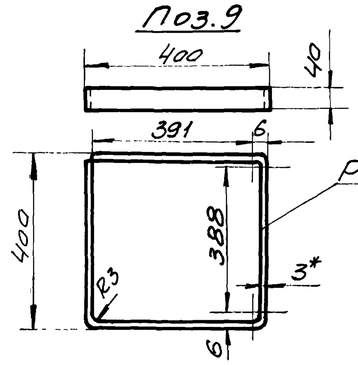


Поз. 8



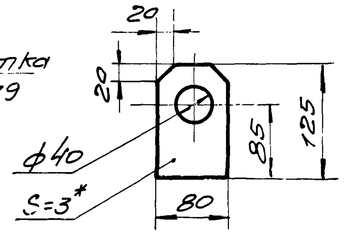
8 отв. ф12 сверлить совместно.

Поз. 9

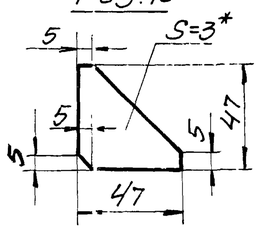


Развертка $\ell = 1579$

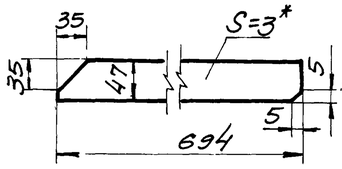
Поз. 5



Поз. 10

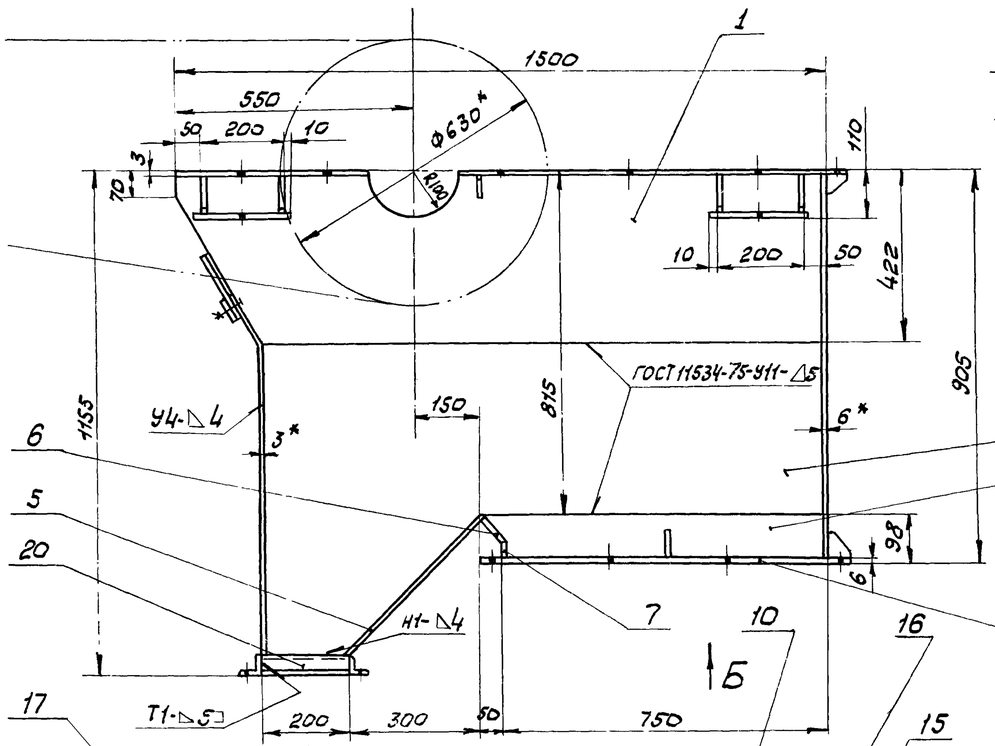


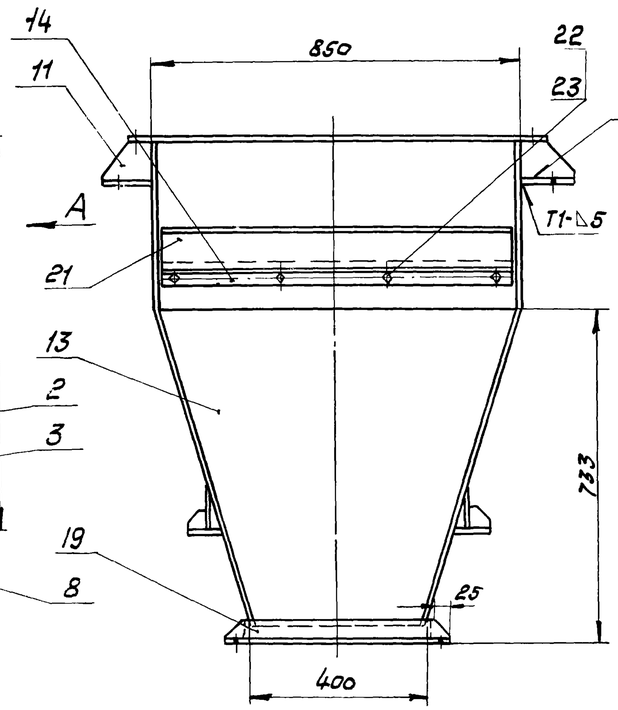
Поз. 11



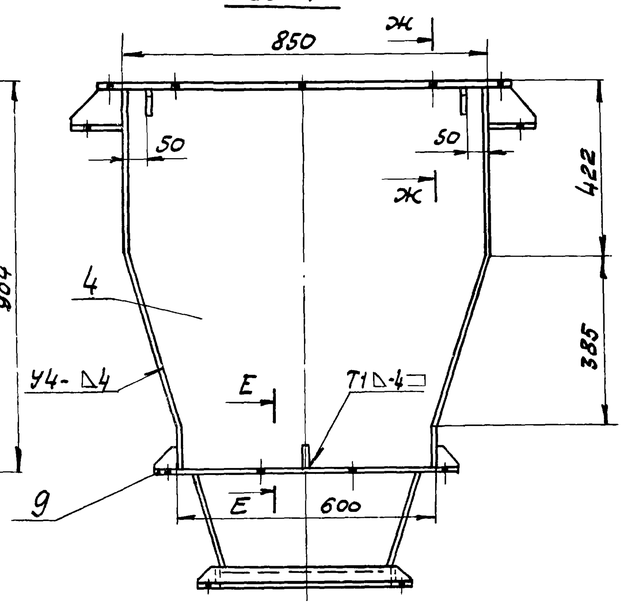
1. Допускается изготовление дет. 1, 2, 4 и 9 из составных элементов, с последующей сваркой
2. * Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров по СМ 9
4. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz80}$, остальное $\sqrt{}$
5. Сборочный чертеж и спецификацию см. лист 37.

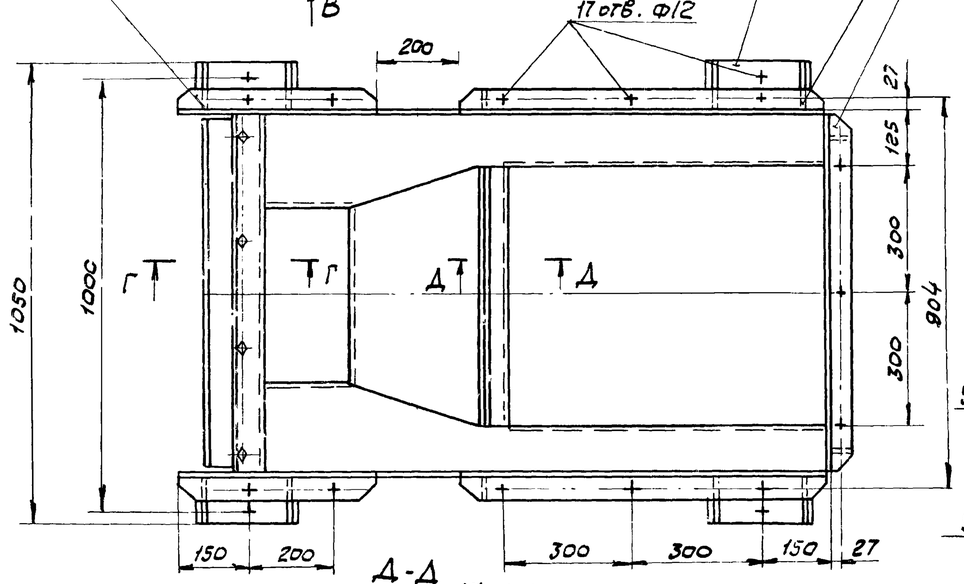
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Нач. отд.		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	38	
Рук. гр.		Войзман			Верхняя часть головной воронки (окончание)	ГПКИ Союзпроммеханизация	
Провер.		Бубырина					
Испол.		Строганов					
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата			



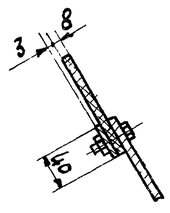


Вид А

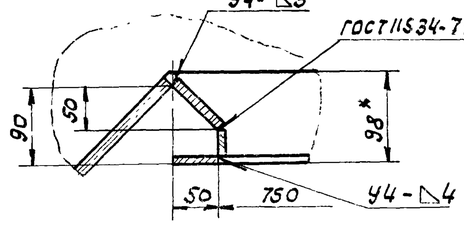




Г-Г



Д-Д



1. Вид Б и В, сечения и детали см. лист 40
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Сварные швы, кроме оговоренных, по ГОСТ 5264-69
   Электроды типа Э А-1 ГОСТ 10052-75.
4. Допускается изготовление воронки из любого немагнитного материала.

Масса Воронки - 194 кг

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт	общ. масса кг	Примеч
23		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,05	
22		Болт М10×25-46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
21		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,7	1,7	
20		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=200	2	0,5	1	
19		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=480	2	1,2	2,4	
18		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	0,25	1	
17		Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 е=450	2	0,5	1	
16		Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 е=844	2	0,9	1,8	
15		Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 е=838	1	0,9	0,9	
14		Лист БПН-3 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Г ГОСТ 5582-75	1	0,8	0,8	
13		Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 18903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	11,5	11,5	
12		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	3	0,12	0,36	
11		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	8	0,4	3,2	
10		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	1	4	
9		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 50×600	2	1,4	2,8	
8		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 50×850	2	2	4	
7		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 34×588	1	0,9	0,9	
6		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75 71×588	1	2	2	
5		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	9,8	9,8	
4		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	32	32	
3		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	1	3,3	3,3	
2		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	27	54	
1		Лист Б-ЛН-6 ГОСТ 19903-74 / Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	2	27,4	54,8	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Нач.отд		Смирнов		
Гл.ин.пр		Курч		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Бударино		
Исполн.		Строганов		
Докум.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153М

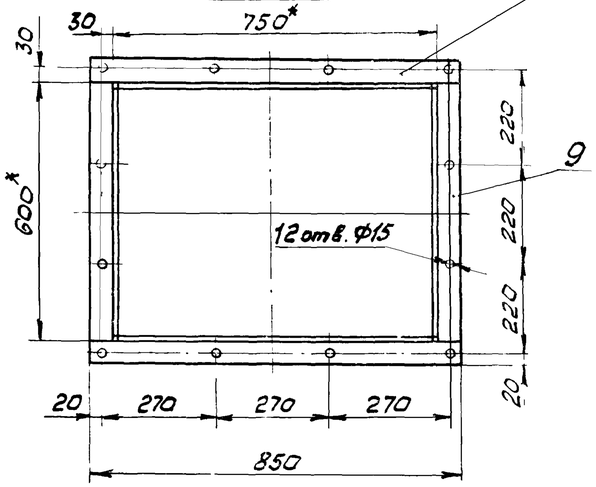
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	39	

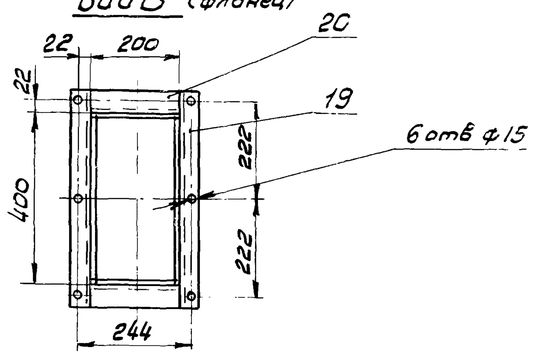
Нижняя часть головной воронки (начало)

ГПКИ Союзпроммеханизация

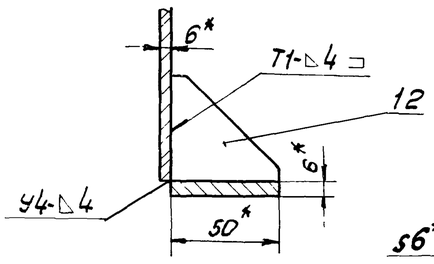
Вид Б (фланец)



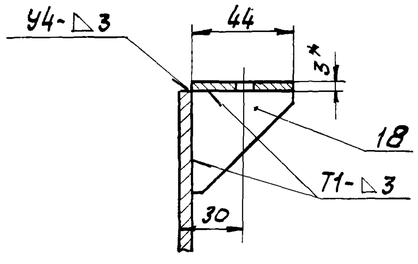
Вид В (фланец)



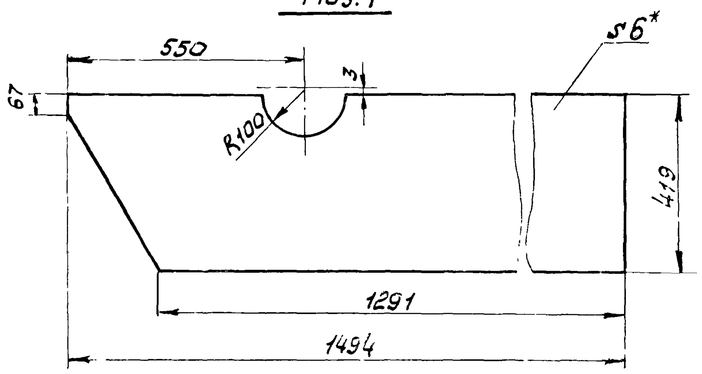
Е-Е



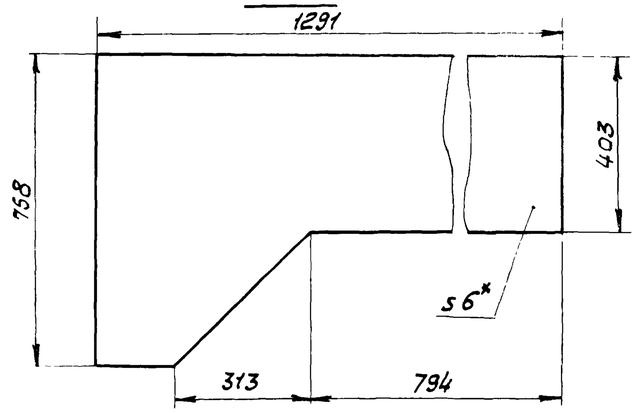
Ж-Ж



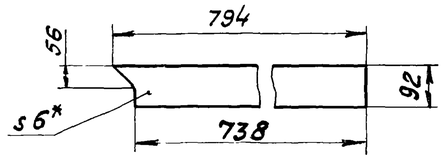
Поз. 1



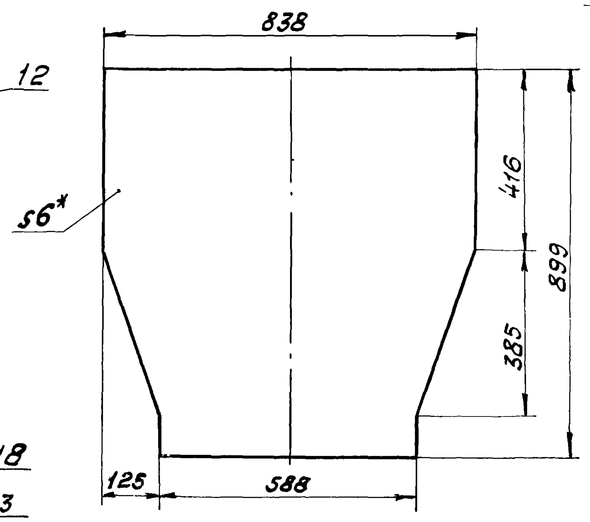
Поз. 2



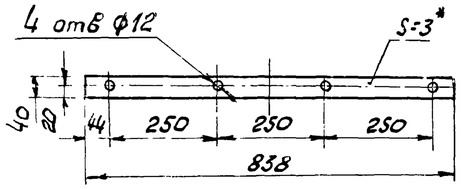
Поз. 3



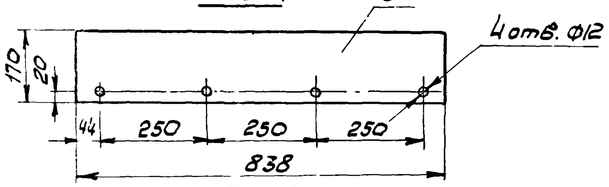
Поз. 4



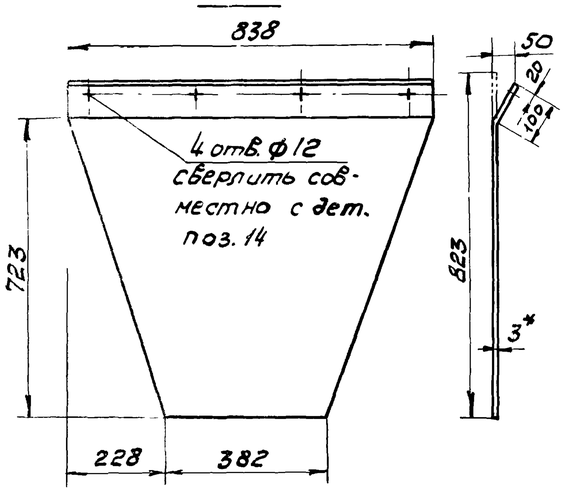
Поз. 14



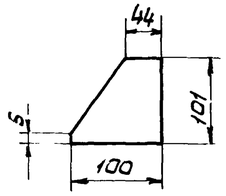
Поз. 21



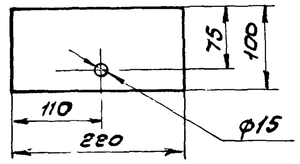
Поз. 13



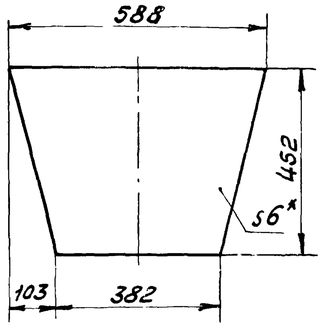
Поз. 11



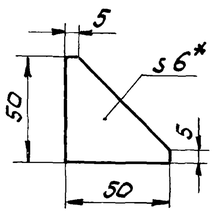
Поз 10



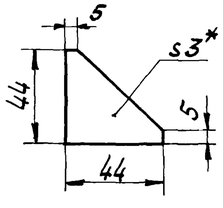
Поз. 5



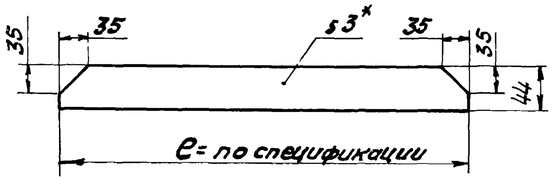
Поз. 12



Поз. 16



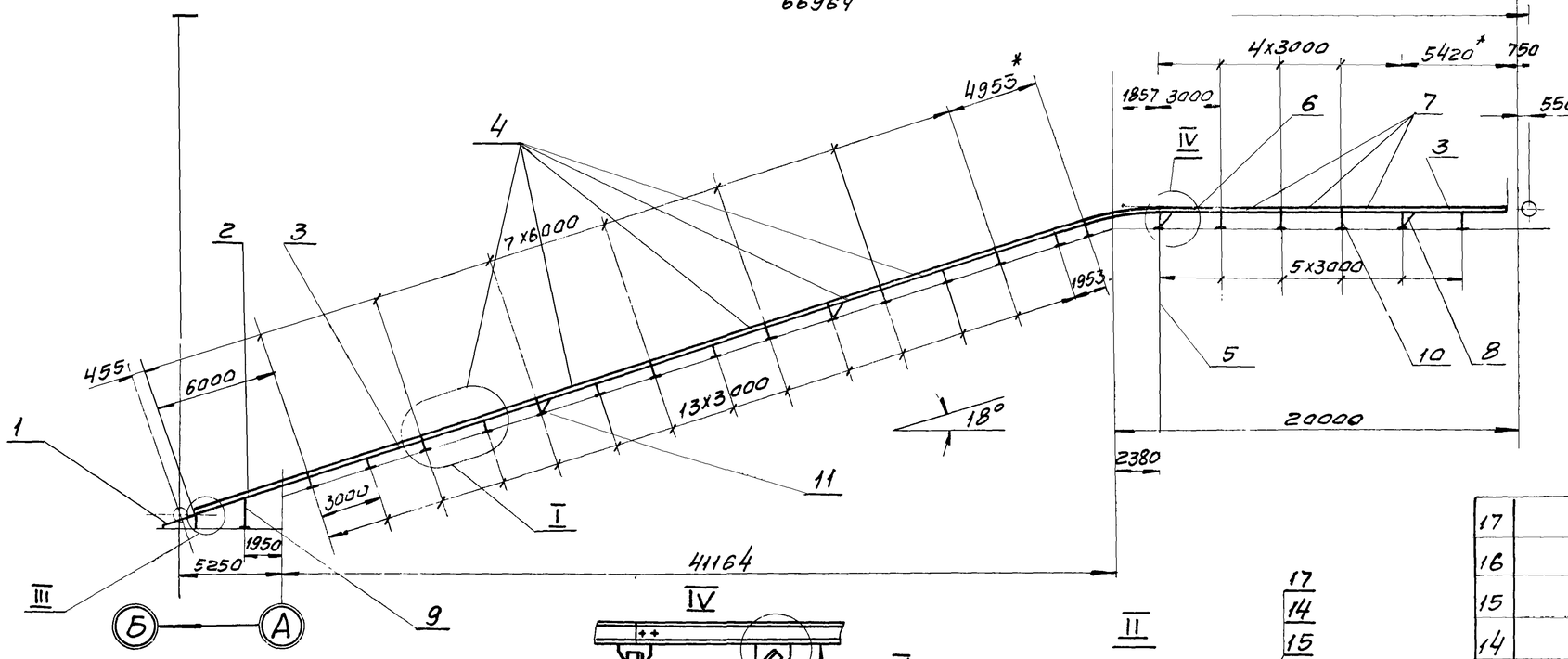
Поз. 15, 16, 17

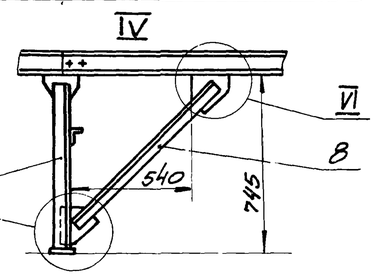


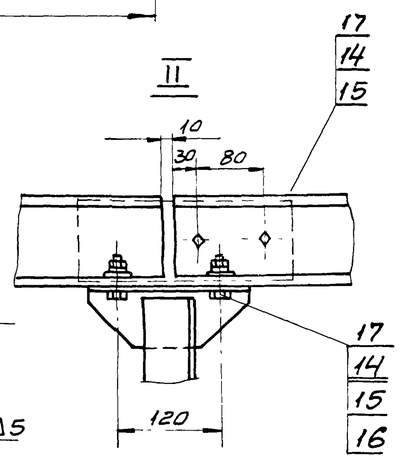
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров – по СМ9.
3. Кромки реза – 500, отверстия – R=80, остальное – ✓.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
   Электроды типа Э41 ГОСТ 10052-75.
5. Общий вид воронки и спецификацию см лист 39.

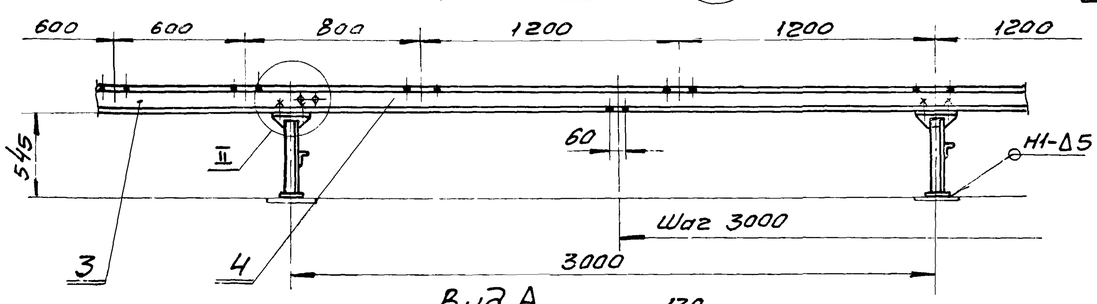
					ТП 903-1-153м	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд		Смирнов			Лит: Р	Лист: 40
Гл. ин. пр		Курц				
Рук. гр		Ройзман			Нижняя часть головной воронки (окончание)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Пров.		Бударина				
Испол.		Строганов				
Докум.		Фамилия	Подп.	Дата		

66964

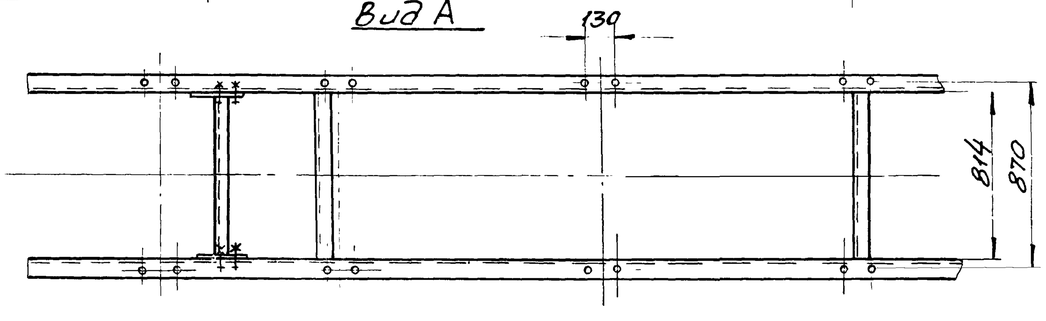


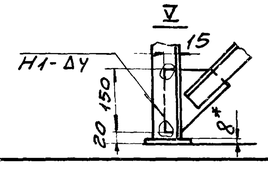


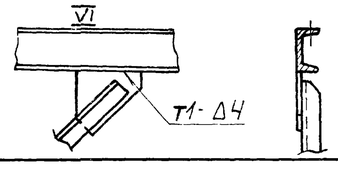


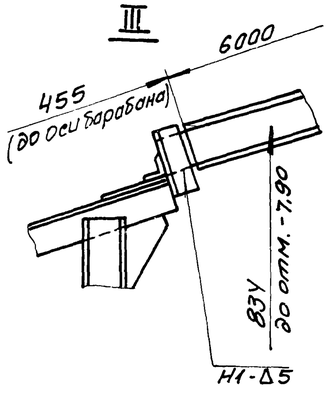


Вид А









1* Секции длиной 4953 и 5420мм выполнять из секций ℓ=6000 (поз. 4).

2. Все секции металлоконструкции устанавливать стыковыми планками в сторону привода

3. Максимальный шаг опорных стоек-3000мм.

4. Опорные элементы металлоконструкции приваривать к соответствующим закладным деталям строительной части

5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

6. Масса конструкции-1900 кг.

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	1 шт	Общ.	Примечан
				Масса кг		
17		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	140	0,003	0,42	
16		Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	88	0,035	3,08	
15		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	140	0,017	2,38	
14		Болт М12х40-46 ГОСТ 7798-70	140	0,052	7,28	
11	Лист 50	Стойка Н=545	15	14	210	
10	Лист 49	Стойка Н=745	6	17,5	105	
9	Лист 49	Стойка Н=1610	1	37	37	
8	Лист 49	Раскос	8	4,7	33,6	
7	Лист 48	Секция ℓ=3000 типа II	3	63	189	
6	Лист 47	Секция ℓ=3000	1	63	63	
5	Лист 46	Секция гнутая α=18°	1	77	77	
4	Лист 45	Секция ℓ=6000	7	119	833	
3	Лист 44	Секция загрузочная специальная	1	119	119	
2	Лист 43	Секция загрузочная ℓ=6000	1	121	121	
1	Лист 42	Опора устройства натяжного конвейера №1	1	63	63	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Куда		
Рук. гр.		Резман		
Пр. гр.		Бударина		
Н. контр.		Строгонов		
Дизайн		Фамилия	Подпись	Дата

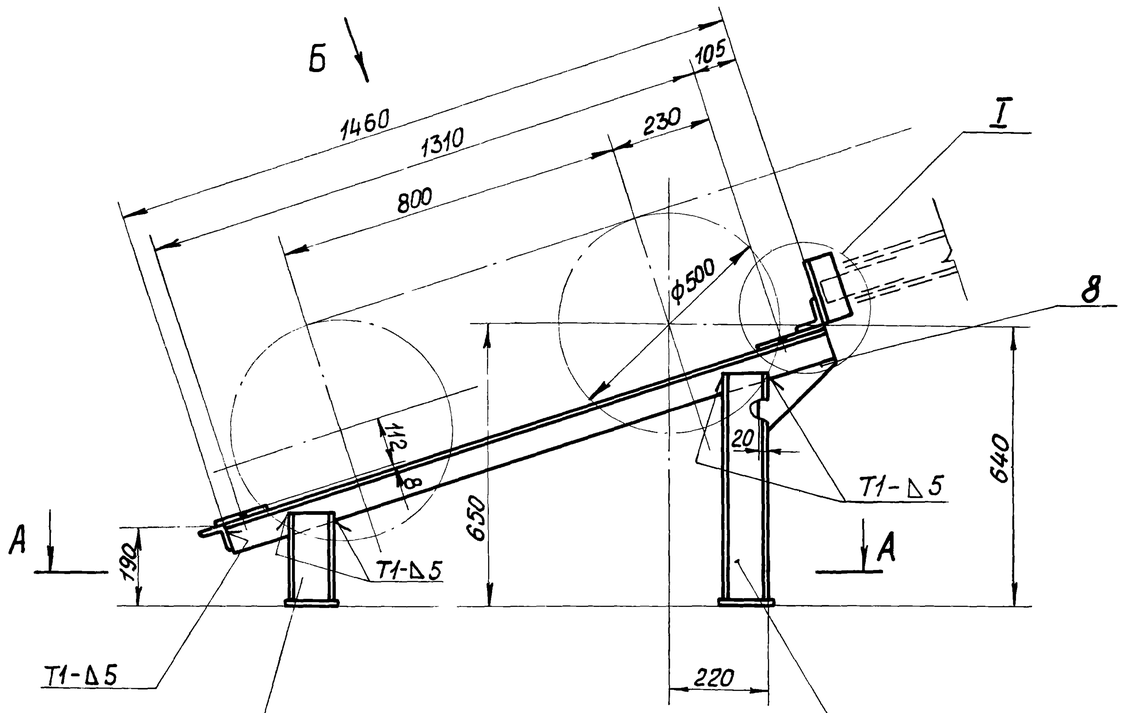
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

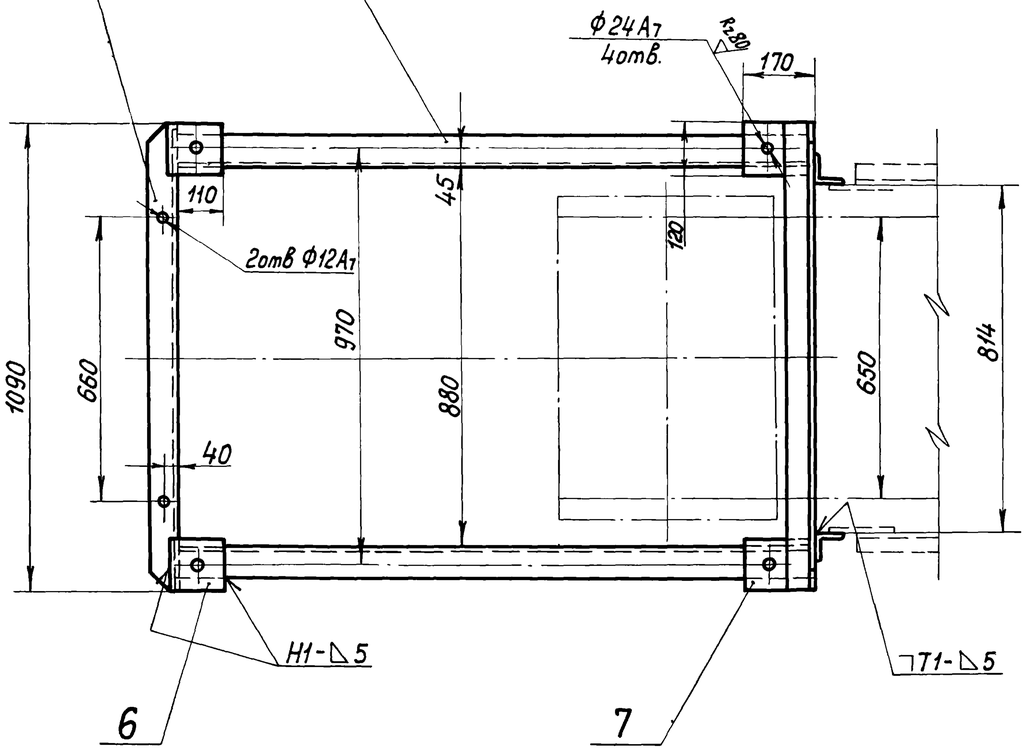
Лит.	Лист	Листов
Р	41	

Металлоконструкция конвейера № 1

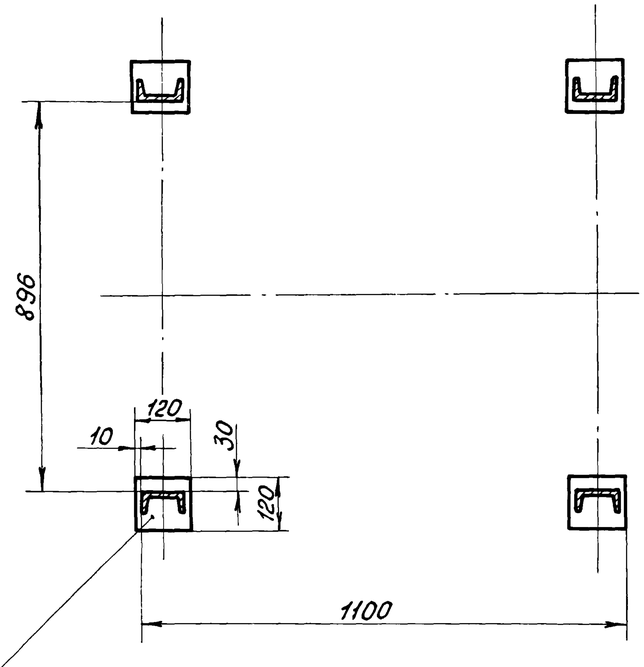
ГПКИ Союзпроммеханизация



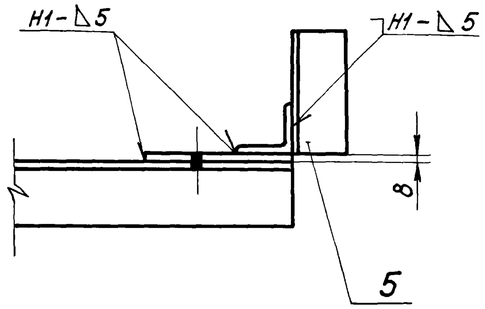
Вид Б



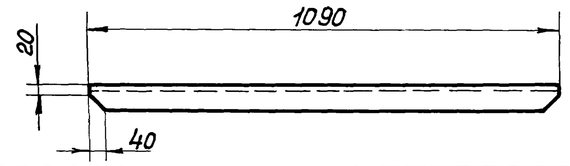
А-А



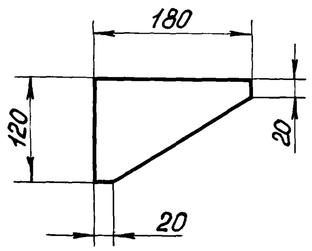
I повернуто
М1:5



Поз. 4



Поз. 8
М1:5



Поз.	обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечан.
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 14637-69 120×170	2	1,28	2,56	
6		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 14637-69 120×120	6	0,5	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	2	6,23	12,5	
3		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 L=1460	2	13,9	27,8	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 L=210	2	1,8	3,6	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 L=540	2	4,6	9,2	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ 9
2. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, остальное - $\forall$
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса опоры – 63 кг.

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

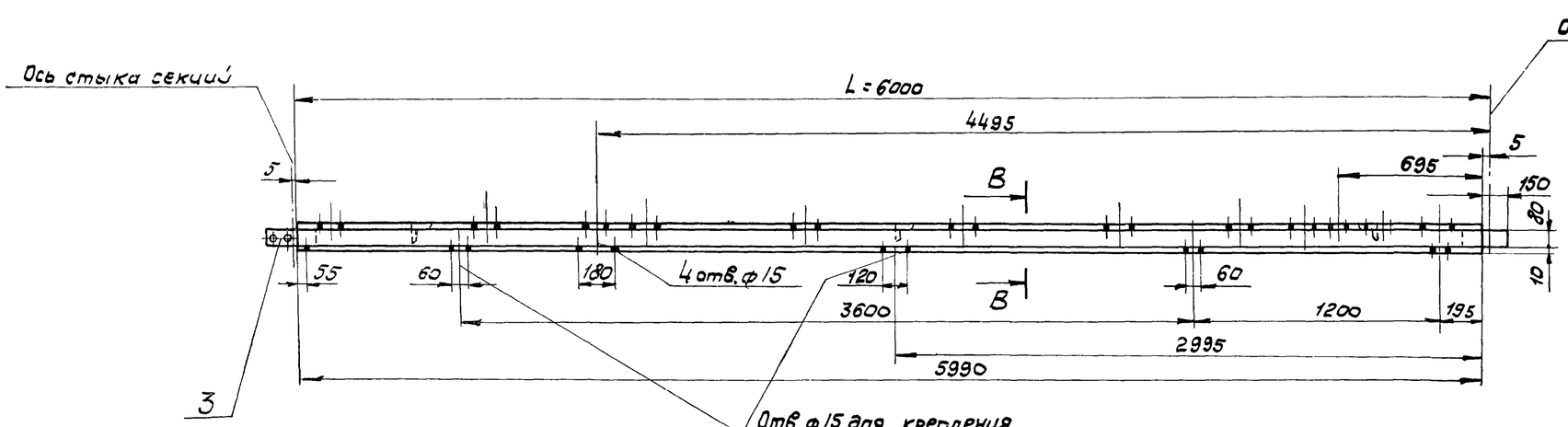
ТП 903-1-153М

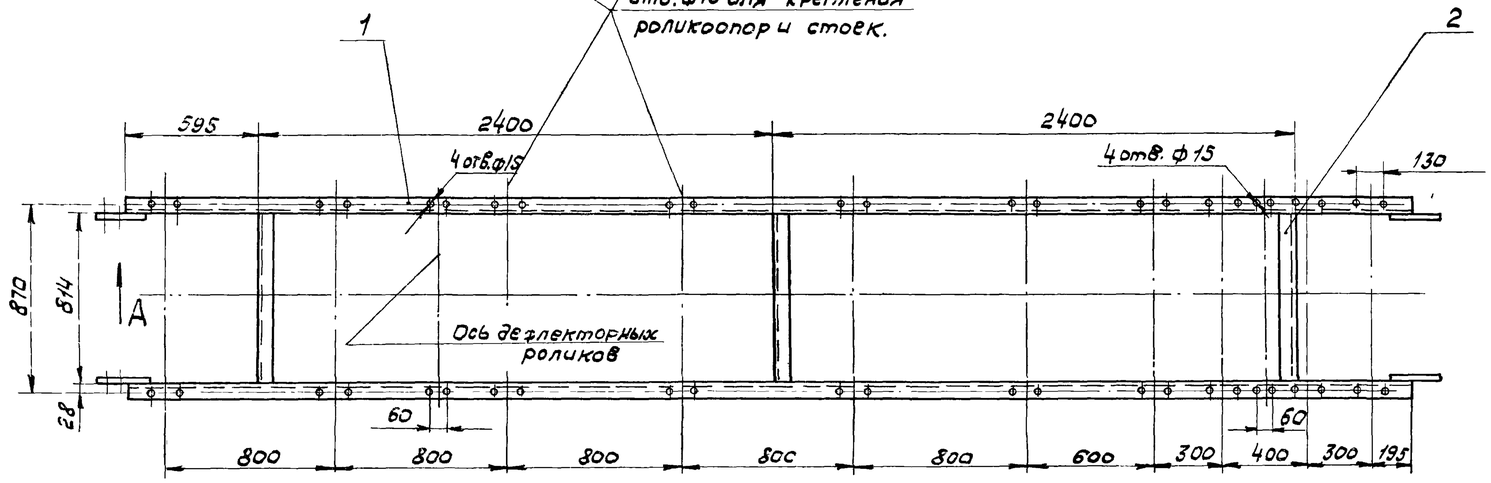
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

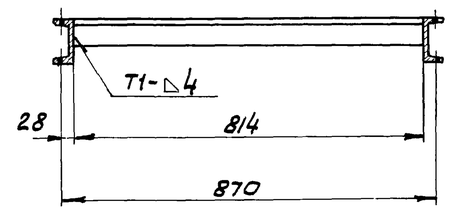
Лит	Лист	Листов
Р	42	

Опора устройства натяжного конвейера №1

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

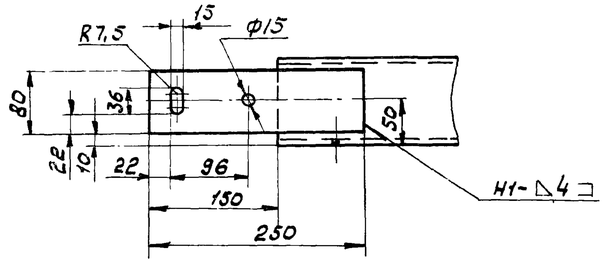




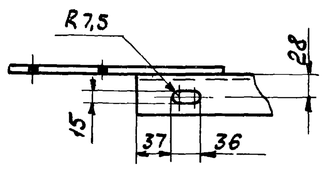


В-В

Вид А



Вид Б



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\overset{50}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 121 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ	Примечание
3		Полоса 6×80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	4	1	4	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	515	103	

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач.отд		Смирнов		
Гл.ин.пр		Курч		
Рук.гр		Ройзман		
Пров.		Алексеева		
Испол.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

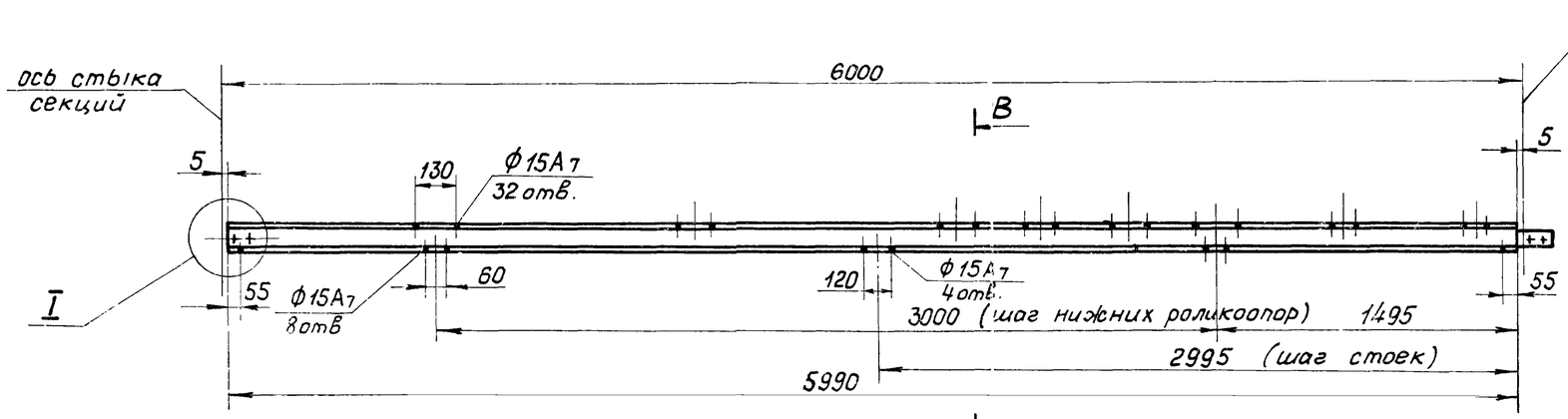
ТП 903-1-153М

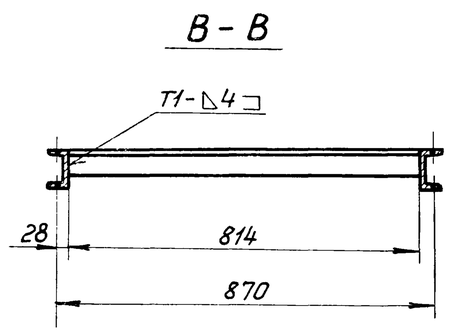
Котельная с 4 котлами КЕ-10-140

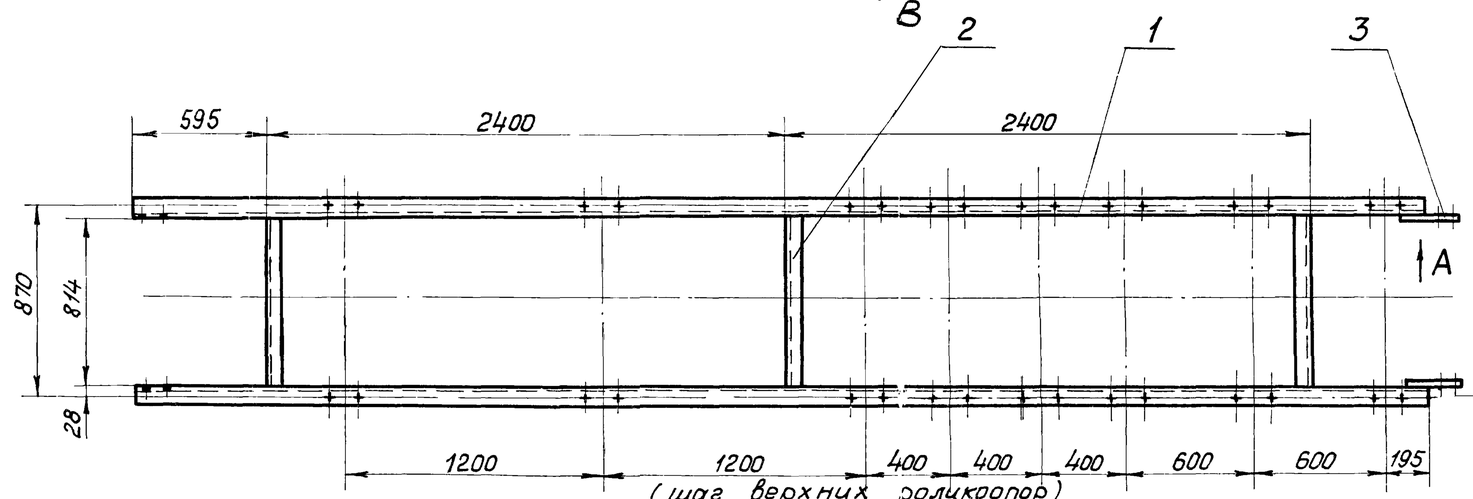
Секция загрузочная е = 6000

Лит	Лист	Листов
Р	43	

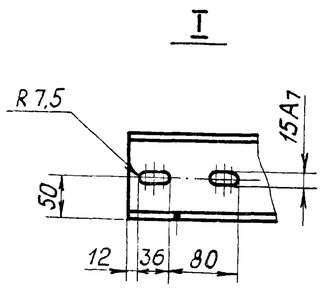
ГПКИ Союзпромтехмонтаж

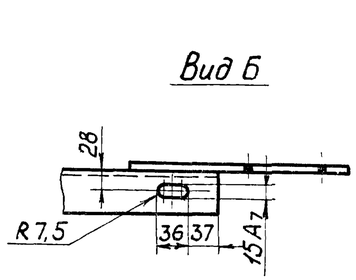


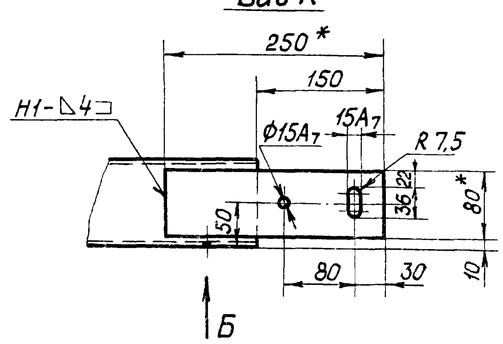




1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное - ∇
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 119 кг.

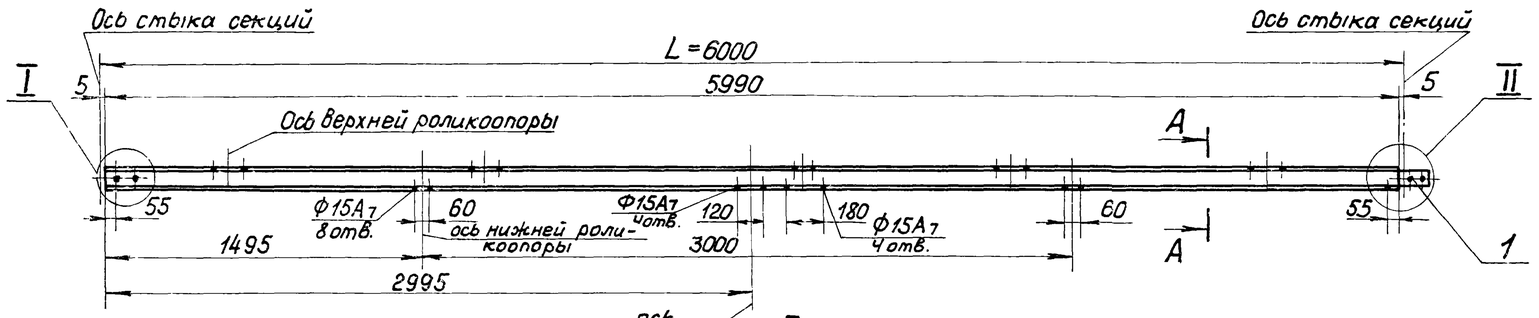


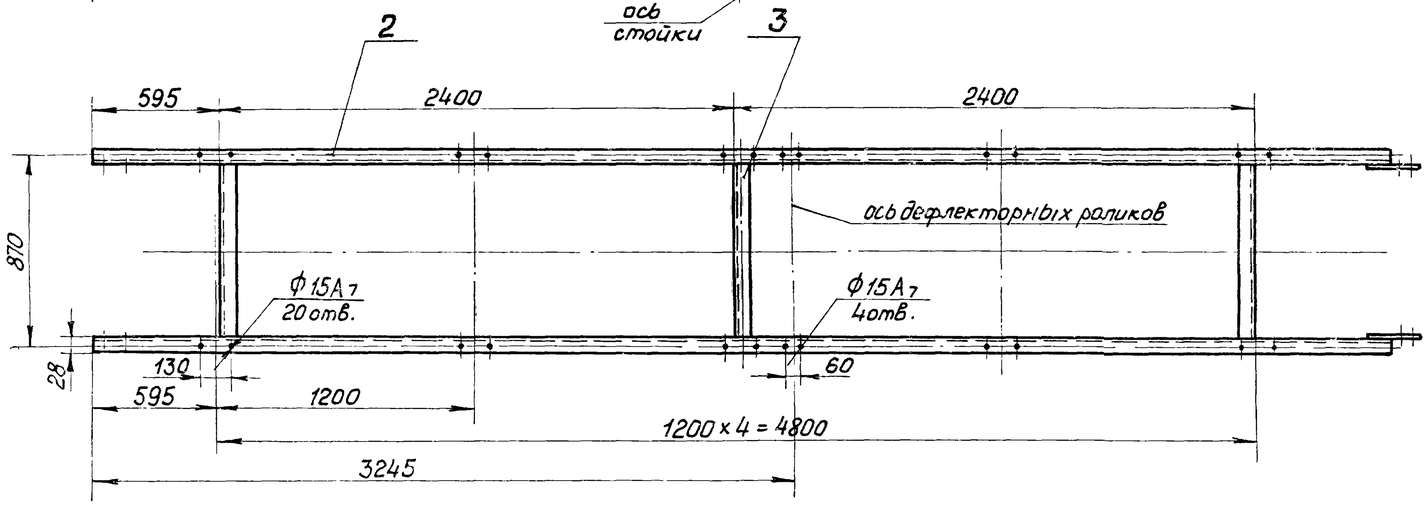


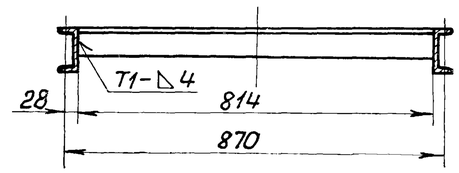


Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт.	общ.	Примеч.
				Масса кг		
3		Полоса $\frac{6\times80\ \text{ГОСТ}\ 103-76}{\text{ст.}3\quad 535-58}$ $\ell=250$	2	1	2	
2		Уголок $\frac{5\text{-}63\times63\times6\ \text{ГОСТ}\ 8509-72}{\text{ст.}3\quad \text{ГОСТ}\ 535-58}$ $\ell=814$	3	4,7	14,1	
1		Швеллер $\frac{10\ \text{ГОСТ}\ 8240-72}{\text{ст.}3.\ \text{ГОСТ}\ 535-58}$ $\ell=5990$	2	51,5	103	

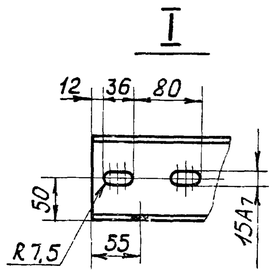
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М			
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Нач. отд.		Смирнов				Лит	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	44	
Рук. гр.		Райзман						
Провер.		Бударина			Секция загрузочная ℓ=6000 специальная	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.		Страганов						
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата				

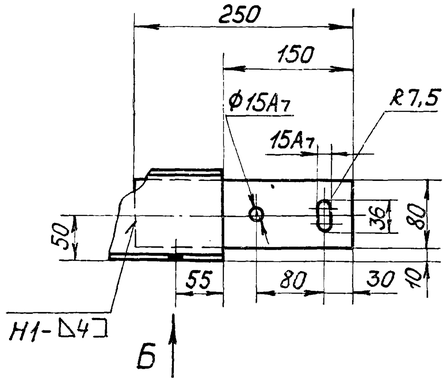


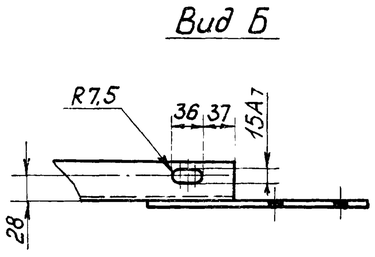




1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза – $\overset{500}{\nabla}$, отверстия – $\overset{R_z 80}{\nabla}$, остальное – ∇
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции – 119 кг

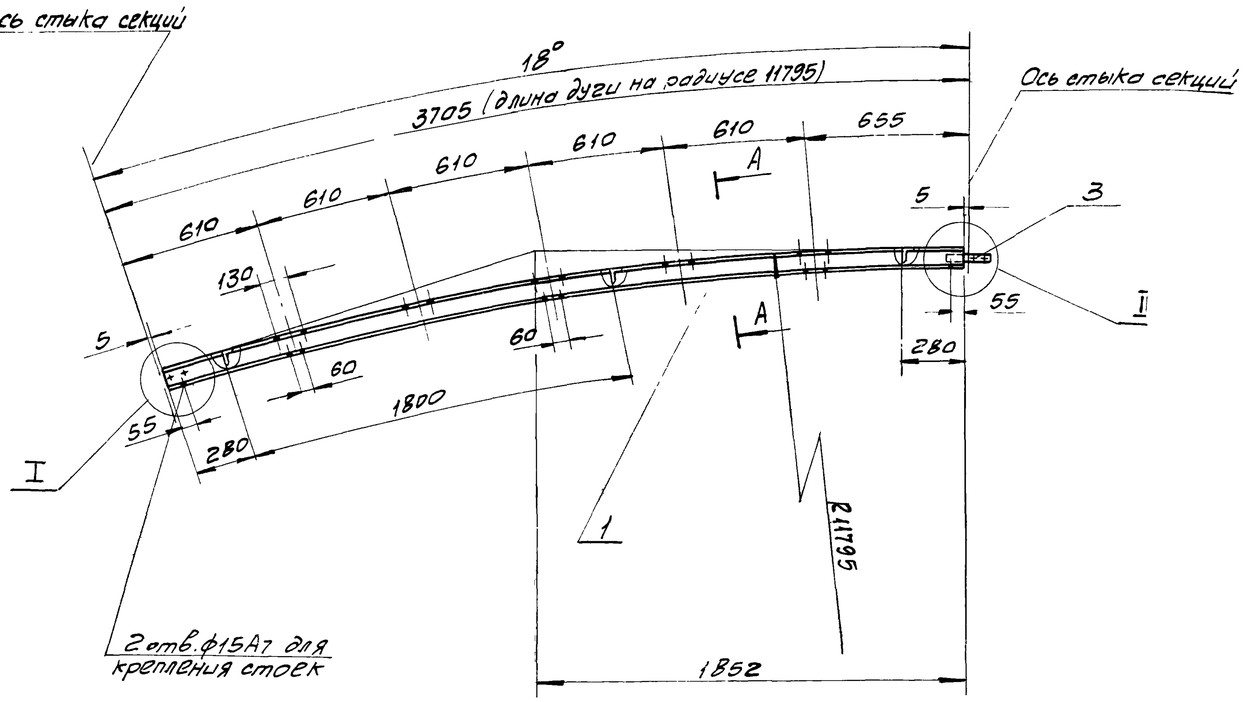


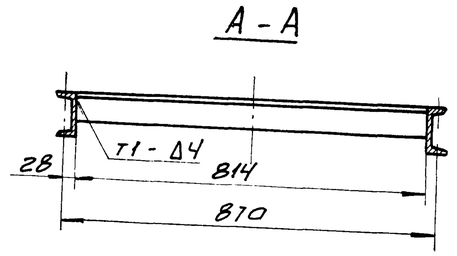


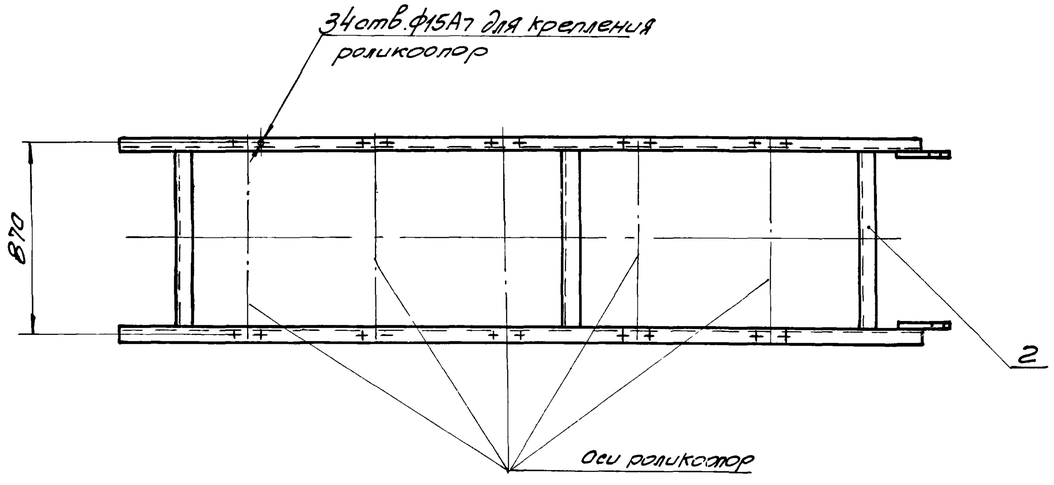


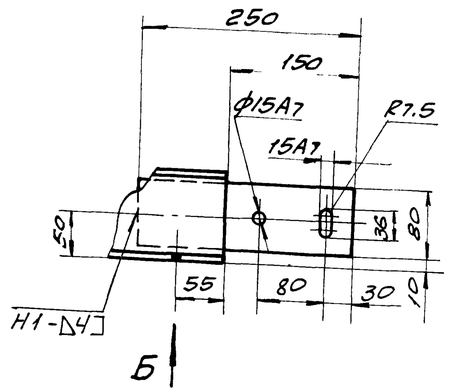
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт	общ.	Примечание
				Масса		
3		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L=814	3	4,7	14,1	
2		Швеллер $\frac{10\ ГОСТ\ 8240\text{-}72}{ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L=5990	2	51,5	103	
1		Полоса $\frac{6\times80\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L=250	2	1	2	

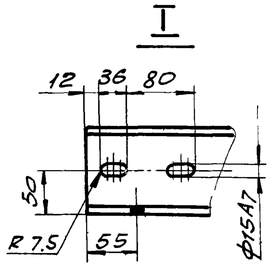
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М			
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С			
Нач. отд.		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	45	
Рук. гр.		Райзман						
Провер.		Алексеева				ГПКИ		
Исполн.		Миронов			Секция L=6000	СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Н. контр.		Фамилия	Подпись	Дата				

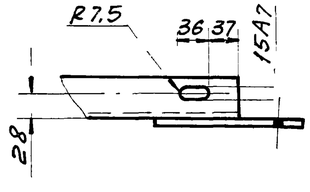












1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9

2 Кромки реза - $\overset{50}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇

3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

Масса секции - 77кг.

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт	Общ	Примечан
				Масса		
3		Полоса $\frac{6\times80\ \text{ГОСТ}\ 103-76}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535-58}$ L=250	2	1	2	
2		Уголок $\frac{\text{Б}63\times63\times6\ \text{ГОСТ}\ 8509-72}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535-58}$ L=814	3	4,7	14	
1		Швеллер $\frac{10\ \text{ГОСТ}\ 8240-72}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535-58}$ L=3695	2	30,5	61	

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Гл. инж.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Аглажн.		Фамилия	Подп	Дата

ТП 903-1-153М

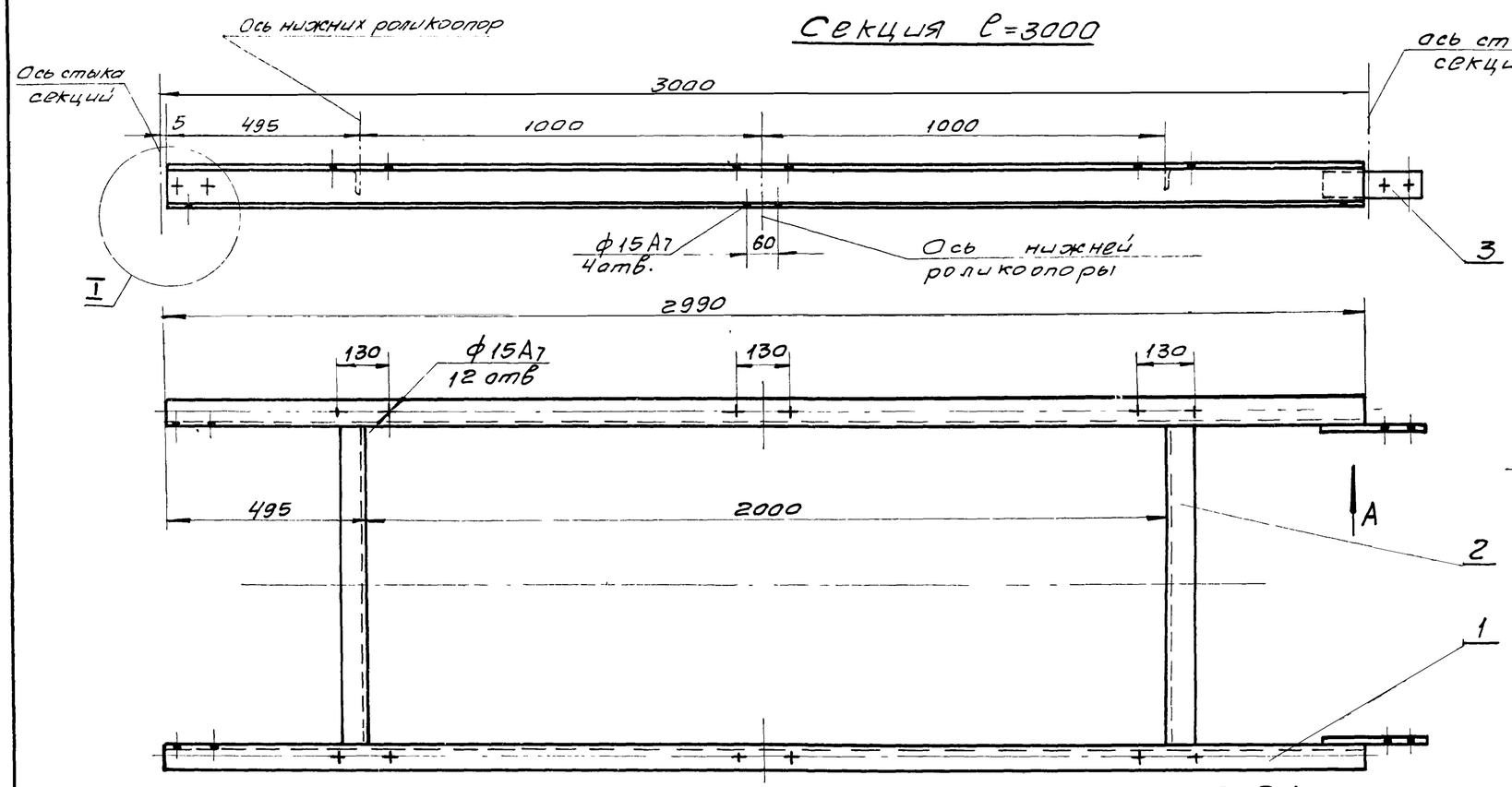
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

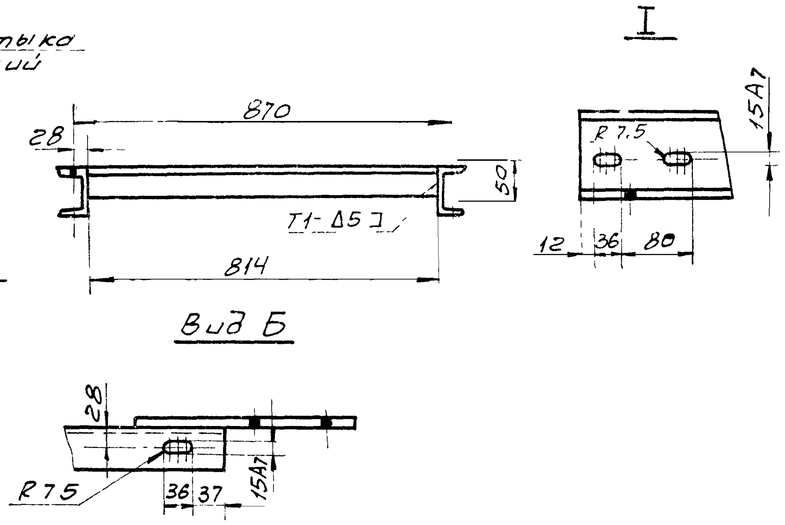
Лит.	Лист	Листов
Р	46	

Секция гнутая α=18°

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

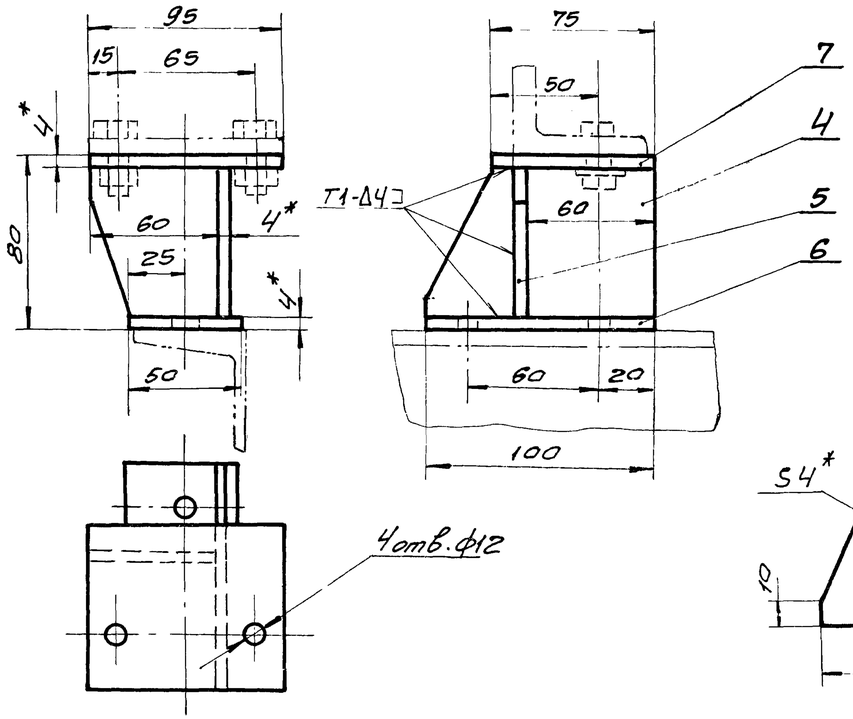
Секция ℓ=3000

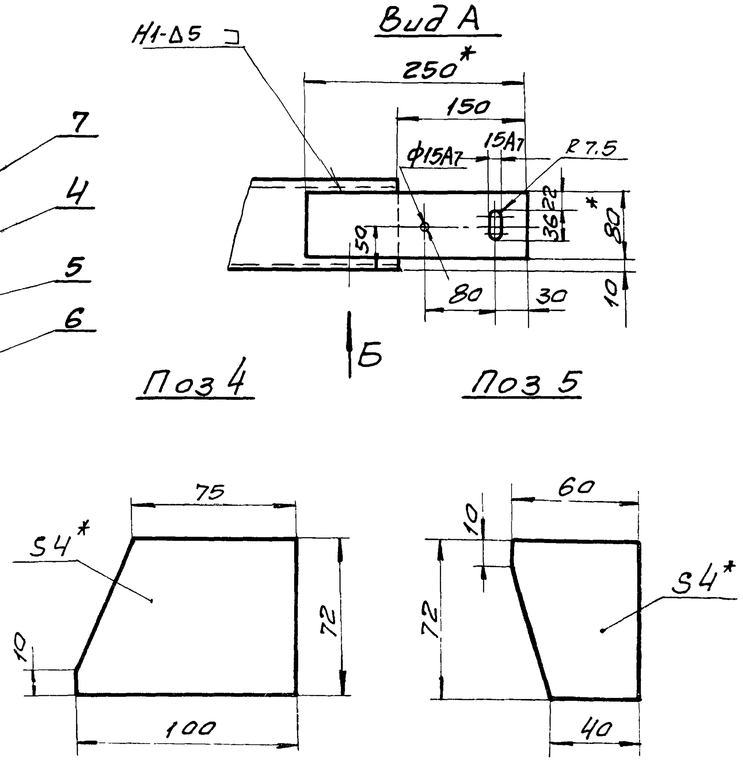




1. *Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Кромки реза -$\sqrt{}^{500}$, отверстия -$\sqrt{}^{Rz80}$, остальное -$\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
   Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Кронштейн





Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечание
7		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 75×95	1	0,22	0,22	
6		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 50×100	1	0,16	0,16	
5		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,1	0,1	
4		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,2	0,2	
		Кронштейн		0,7		
3		Полоса 6×80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	4,7	9,4	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	25,75	51,5	
		Секция ℓ=3000		63		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж.		Кирд		
Рук. гр.		Резимон		
Пров.		Будрина		
Исполн.		Строганов		
Н. эпжч.		Фалилеев		

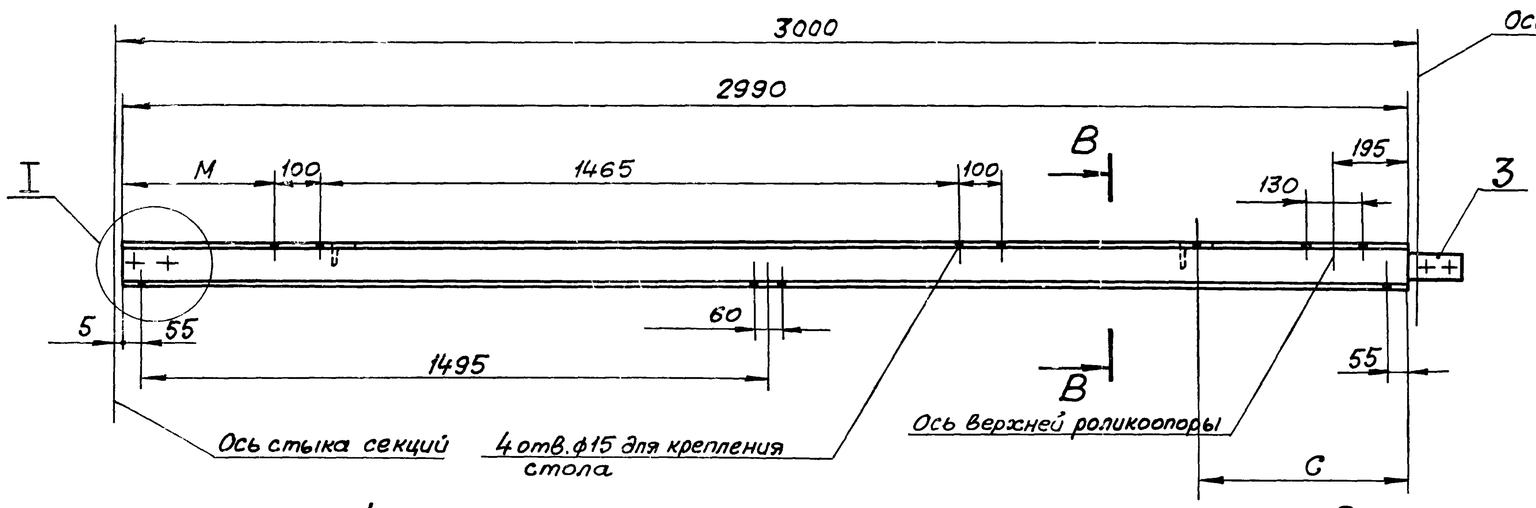
ТП 903-1-153М

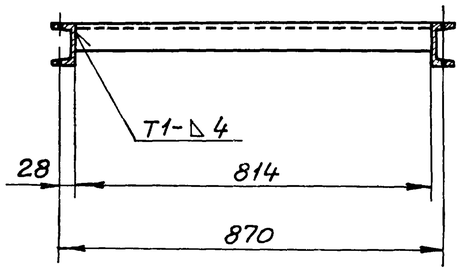
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

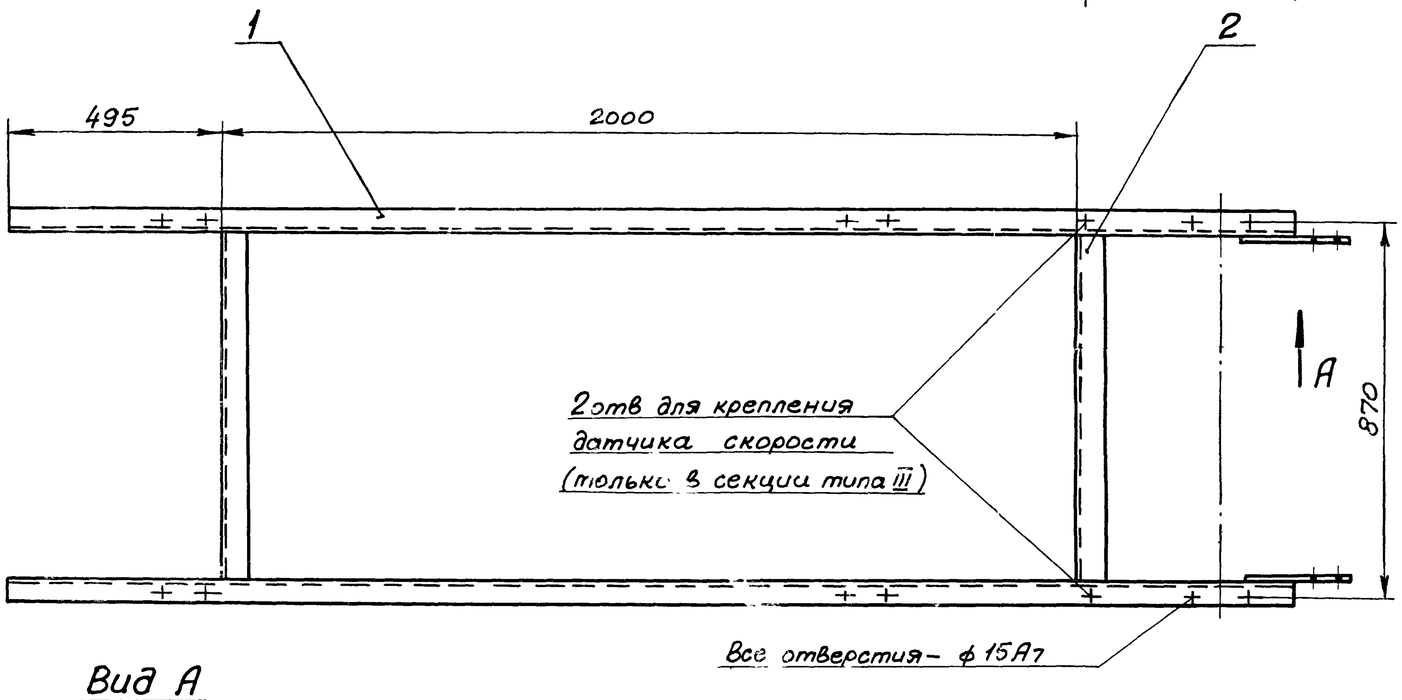
Лит.	Лист	Листов
Р	47	

Секция ℓ=3000
Кронштейн

ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



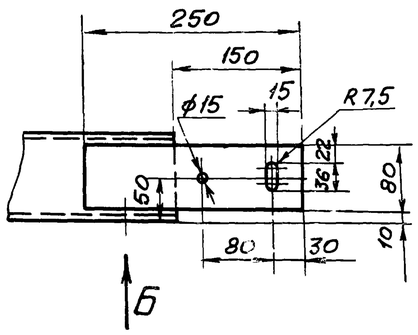




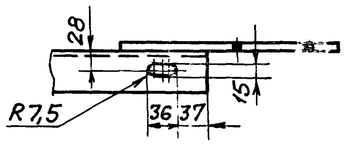
Параметр	Секции		
	Тип I	Тип II	Тип III
M	367	517	580
C	—	—	500

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза – 500, отверстия – Rz80, остальное – .
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции – 63 кг.

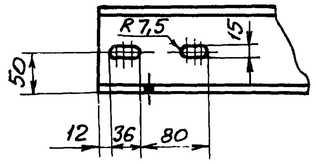
Вид А



Вид Б



I



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса Общ.	Примечание
3		Полоса 6×80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58 L=814	2	4,7	9,4	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58 L=2990	2	25,75	51,5	

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

ТП 903-1-153М

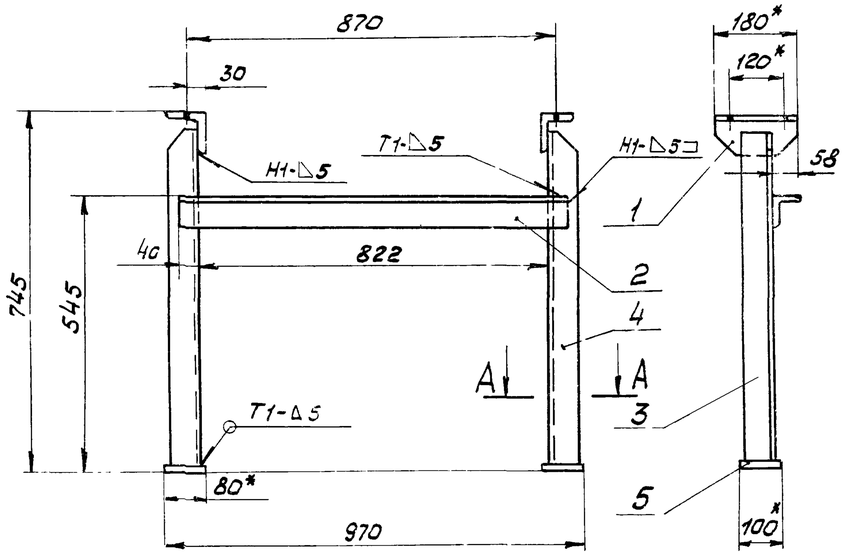
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	48	

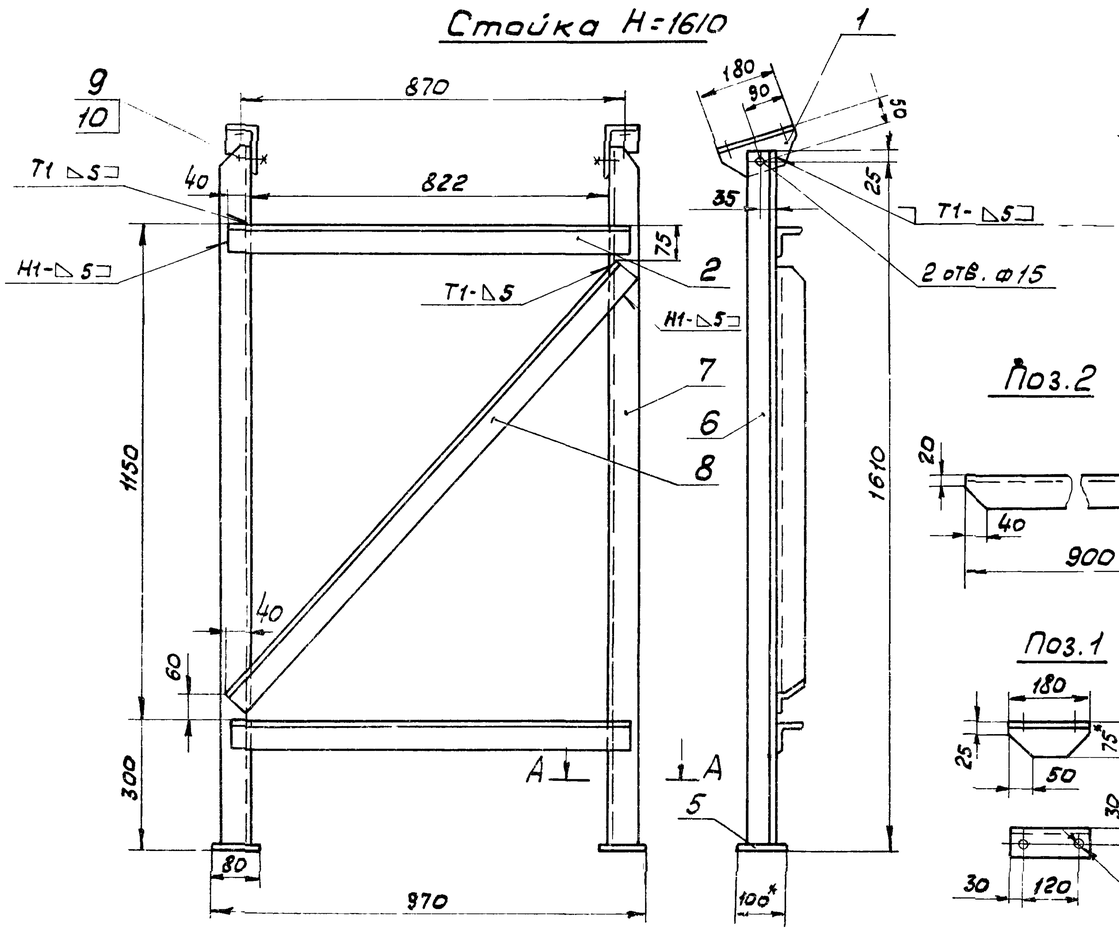
Секции в=3000 типа I, II и III

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

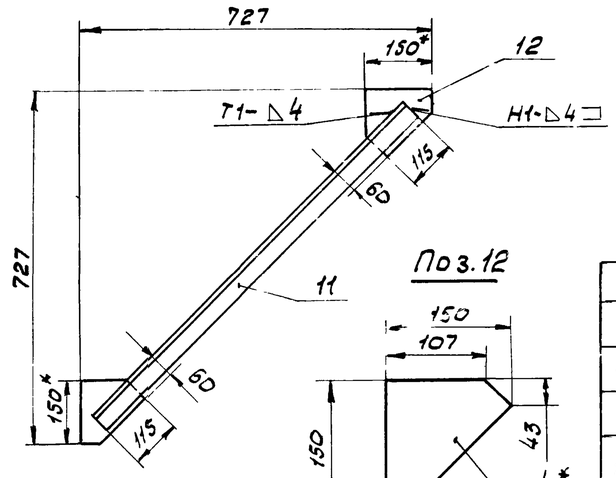
Стойка Н=745



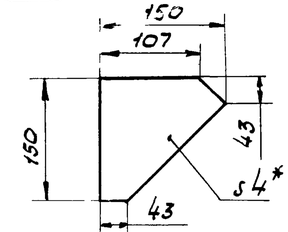
Стойка Н=1610



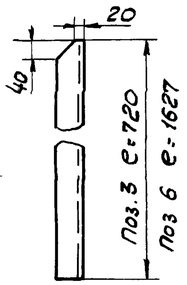
Раскос



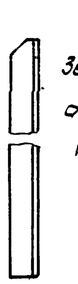
Поз.12



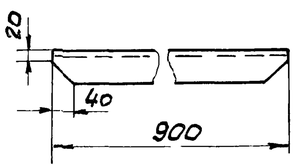
Поз.3 и 6



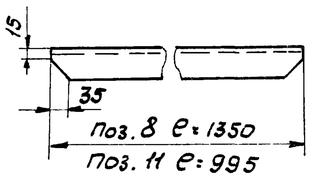
Поз.4 и 7



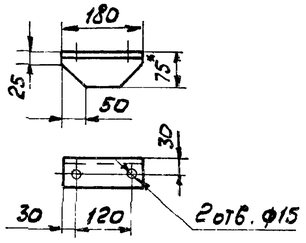
Поз.2



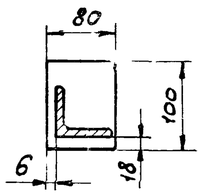
Поз.8 и 11



Поз.1



А-А



1. Предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза – 500 ✓, отверстия – Rz80 ✓, остальное – ✓
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы ГОСТ 5264-69
4. Размеры для справок

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт масса кг	общ. масса кг	Примечан.
12		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,4	0,8	
11		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-74 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,9	3,9	
		Раскос		4,7		
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034	
9		Болт М12×30 46 ГОСТ 7798-70	2	0,042	0,084	
8		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-74 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
7		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-74 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	9,3	9,3	
6		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	9,3	9,3	
5		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-74 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	5,1	10,2	
1		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
		Стойка Н=1610		37		
5		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1	
4		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,7	4,7	
3		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,7	4,7	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
1		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
		Стойка Н=745		17,5		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. ин. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Повер.		Бударина		
Исполн.		Строганов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

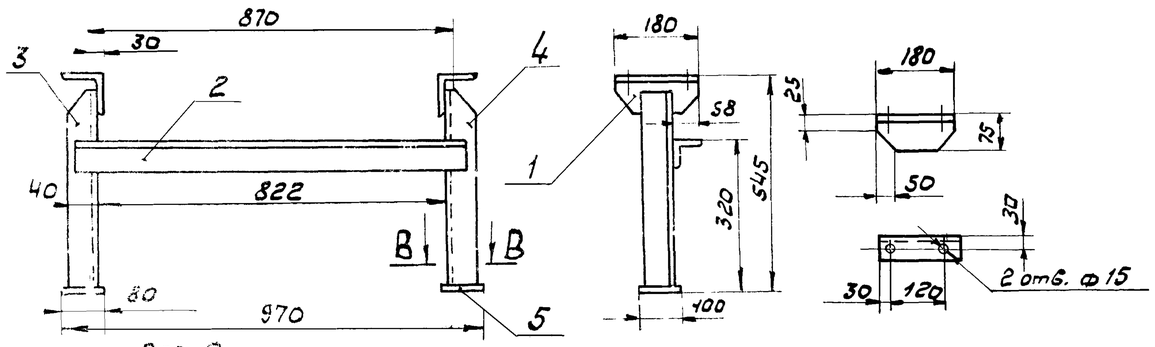
Лит.	Лист	Листов
Р	49	

Стойка Н=745
Стойка Н=1610
Раскос

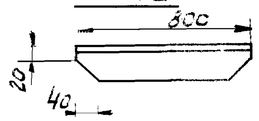
ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Стойка

Поз. 1

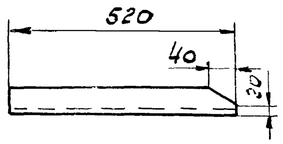


Поз. 2

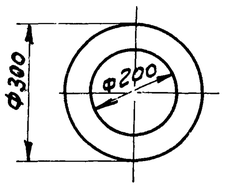


Поз. 3

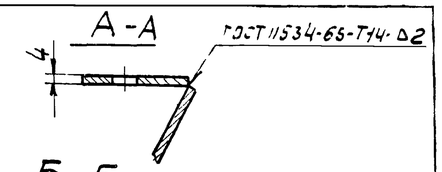
Поз. 4 - зеркальное отражение поз. 3



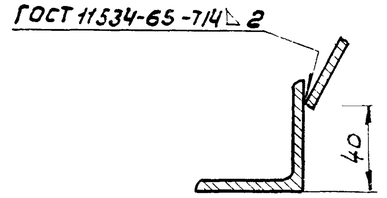
Поз. 9



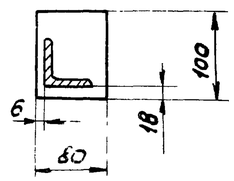
А-А



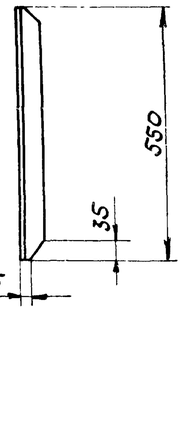
Б-Б



В-В

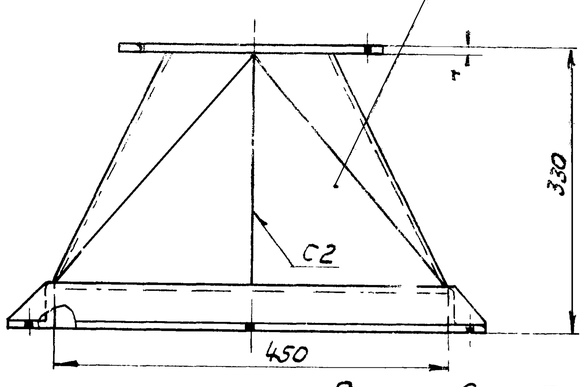


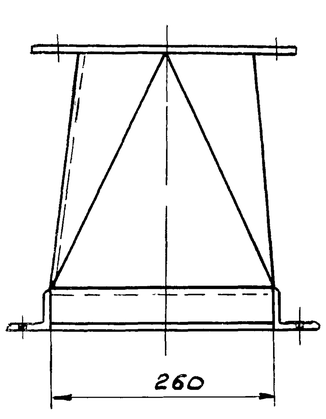
Поз. 6

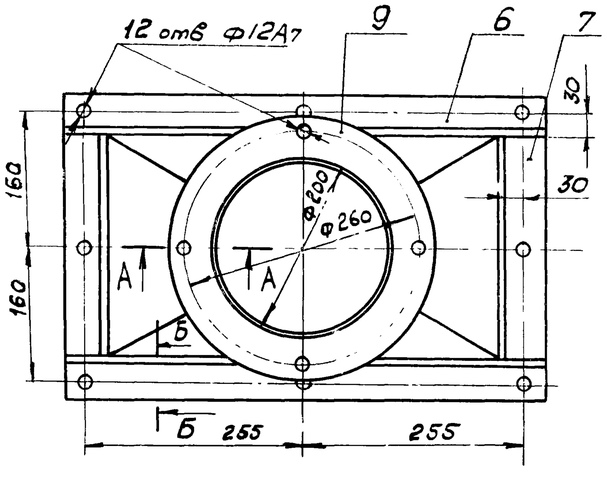


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

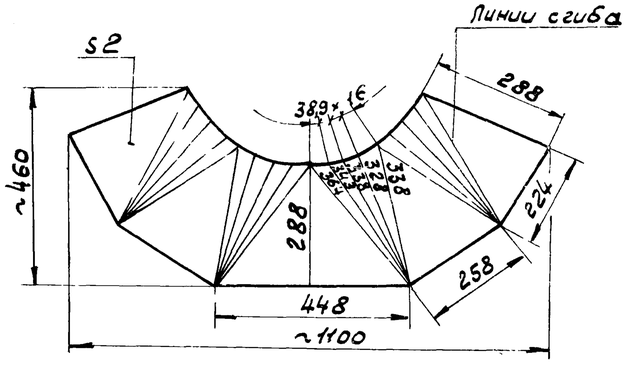
Патрубок переходной





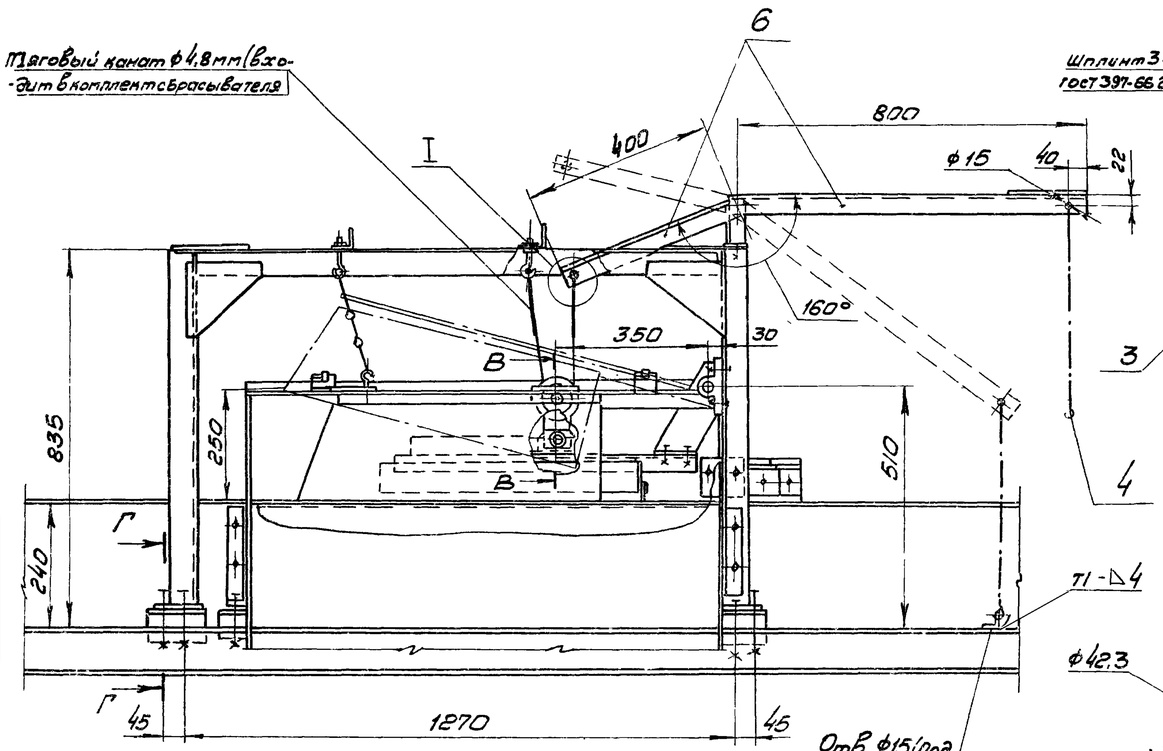


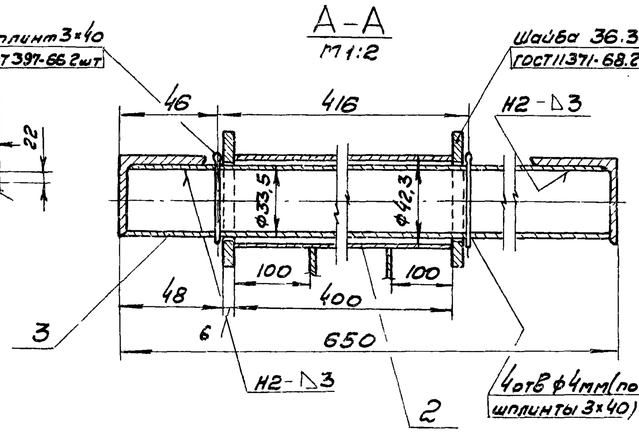
Развертка дет. поз. 8

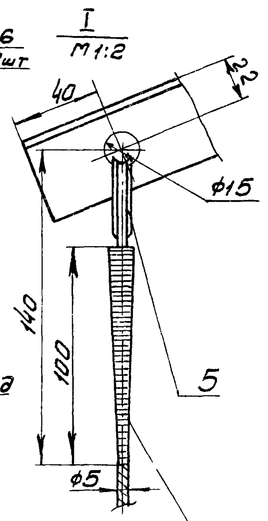


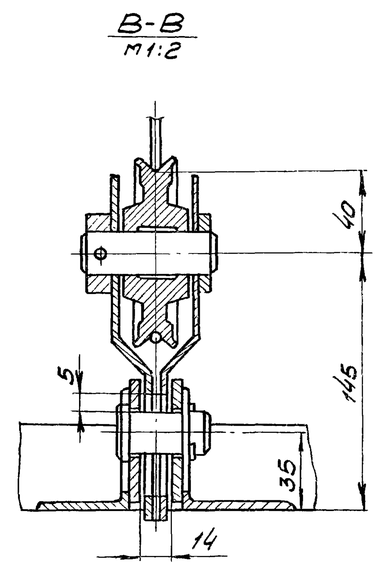
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт	общ	Примечан
				Масса		
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,2	1,2	
8		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	5	5	
7		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 е=260 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
6		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,1	4,2	
		Патрубок переходной		13		
5		Лист Б-ПН-8×80×100 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,5	1,0	
4		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3	3	
3		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	3	3	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
1		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
		Стойка Н=545		14		

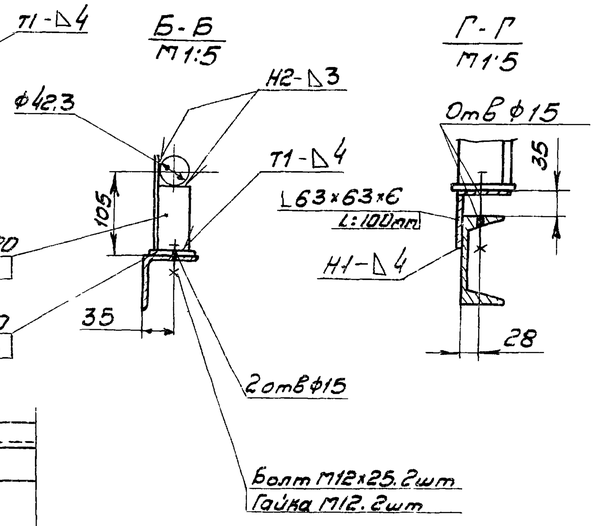
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М	
Нач. отд		Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Гл. ин. пр.		Курц				Лит. Лист Листов
Рук. гр		Ройзман				Р 50
Пробр		Алексеева			Стойко Н=545	ГПКИ
Исполн		Миронов			Патрубок переходной	Союзпроммеханизация
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		

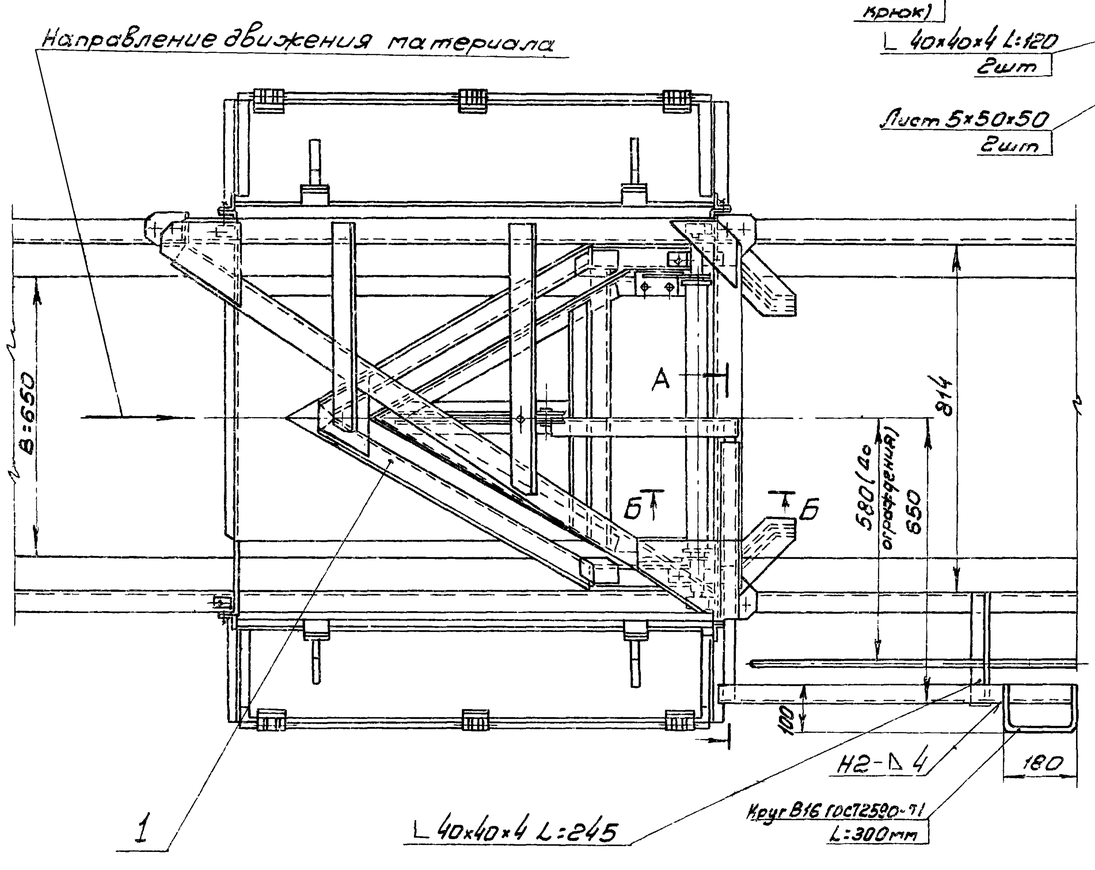












1. Сбрасыватель устанавливается на промежуточных угловых подставках обеспечивающих работу сбрасывателя на выпремленной желобчатой ленте от разрез Г-Г

2 Вместо электропривода общего назначения, не отвечающего требованиям правил взрывопожаробезопасности систем топливоподач, на сбрасывателе, как временная мера до освоения серийного изготовления соответствующего оборудования предусматривается применение ручного привода.

3 В поднятом положении сбрасыватель удерживается с помощью цепной тяги с крюком 4. Общая масса - 360кг.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1шт	Масса Общ	Примеч.
6		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Ст3 ГОСТ 535-58 L:1500	1	3,6	3,6	
5		Кошш 18 ГОСТ 2224-72	1	0,02	0,02	
4		Цепь Т-1-А5 ГОСТ 7070-75 L:500	1	0,2	0,2	
3		Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	1,5	1,5	
2		Труба 32 ГОСТ 3262-75	1	1,3	1,3	
1		Сбрасыватель двойной двухсторонний (Поставка без исполнительного механизма подвеза и опускания плужка)	1	340	340	Полевской маш. завод.

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

ТП 903-1-153 М

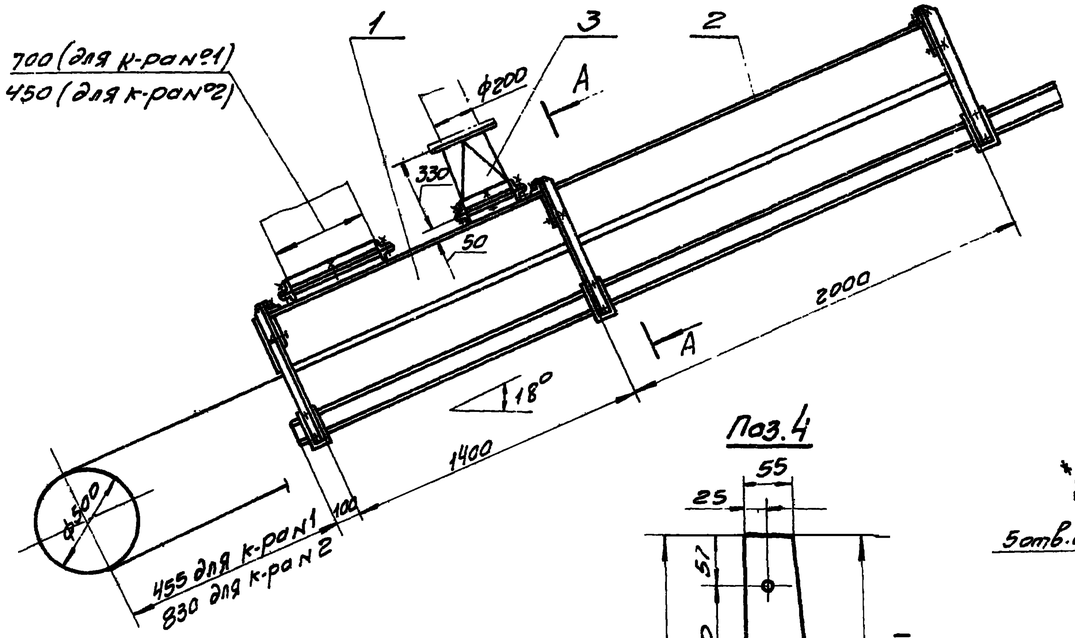
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит	Лист	Листов
Р	51	

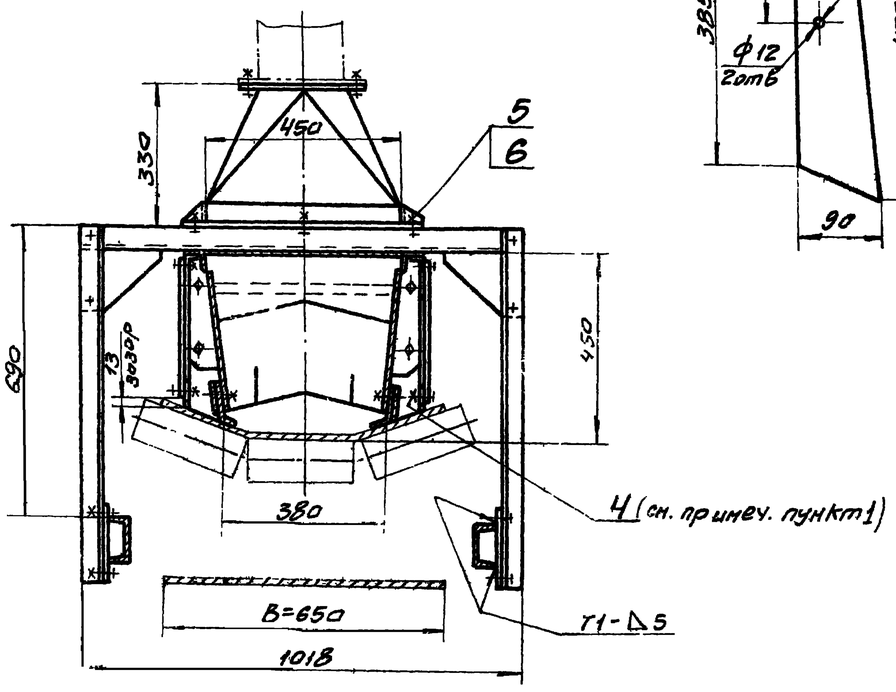
Установка сбрасывателя двухстороннего

ГПКИ Союзпроммеханизация

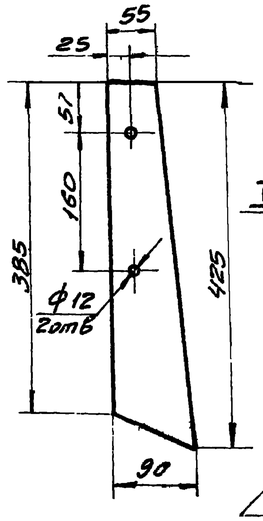
Установка лотков



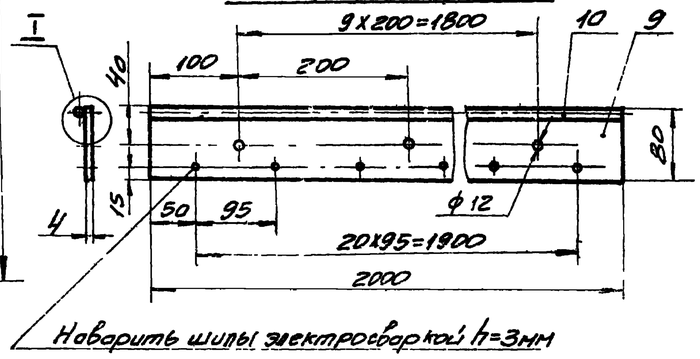
А-А



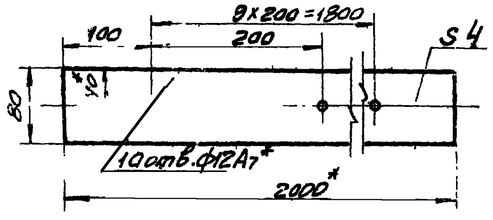
Поз. 4

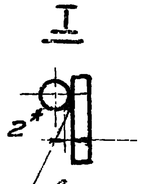


Лист прижимной боковой

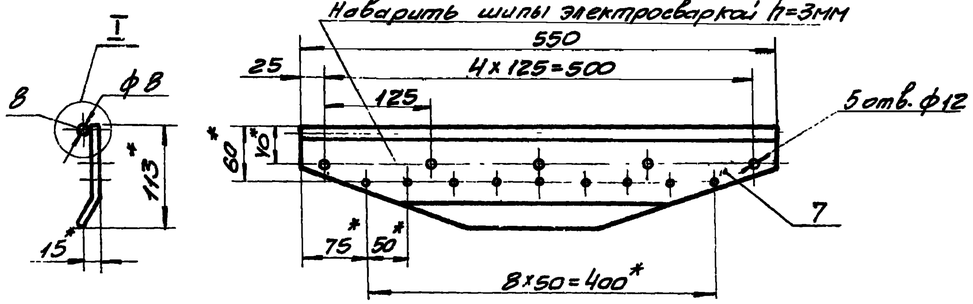


Поз. 9

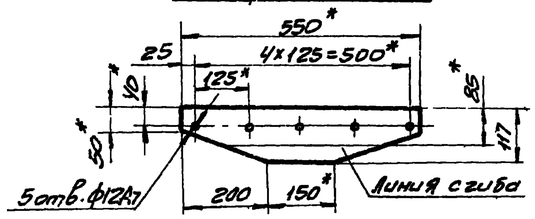




Лист прижимной задний



Развертка дет. поз. 7



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

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт	Общ. масса	Примечан
10		Круг $\frac{В8\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=2000	1	0,85	0,85	
9		Лист $\frac{Б-ПН-У\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст3\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	5,45	5,45	
		Лист прижимной боковой		6,5		
8		Круг $\frac{В8\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=650	1	0,15	0,15	
7		Лист $\frac{Б-ПН-У\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст3\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	1,4	1,4	
		Лист прижимной задний		1,6		
6		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	16	0,012	0,2	
5		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	16	0,03	0,48	
4		Резина рулонная 4П1-НГОСТ 7338-77	2	0,17	0,34	
3	Лист 5а	Патрубок переходной	1	13	13	
2	Лист 23	Лоток направляющий промежуточн.	1	160	160	
1	Лист 84	Лоток направляющий концевой (проходной) (фланец 450х450)	1	185	185	
		Установка лотков		360		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Фрейман		
Провер.		Бондарина		
Исполн.		Миронов		
Докум.		Фамилия	Подпись	Дата

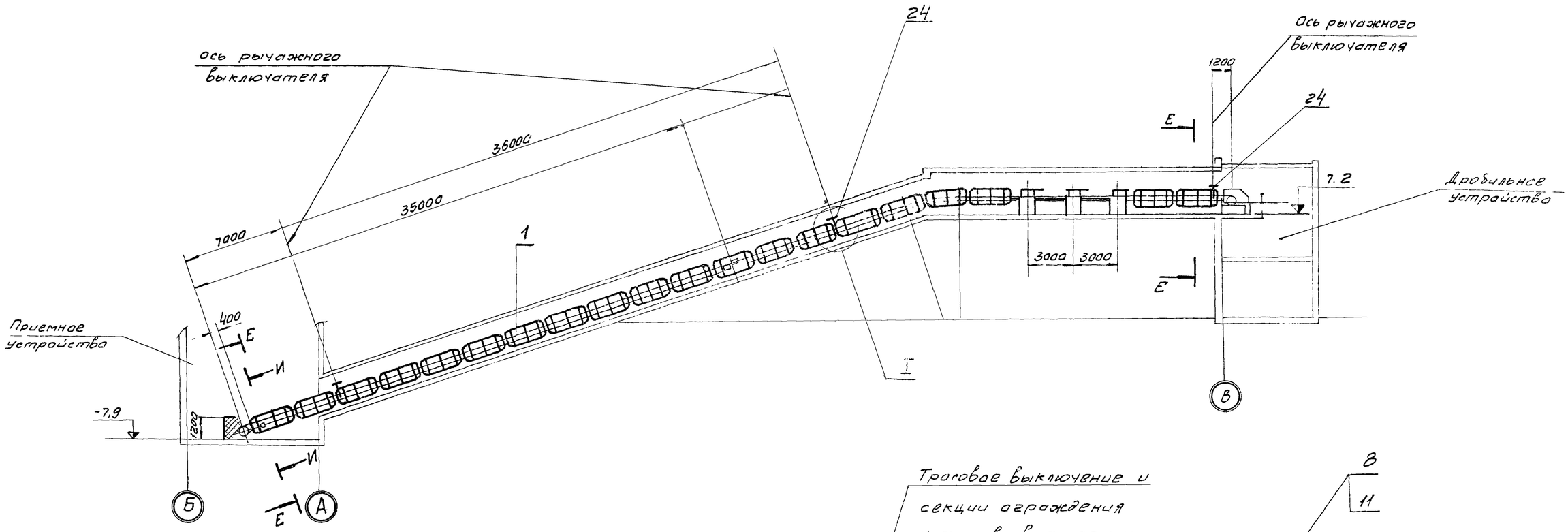
ТП 903-1-153 М

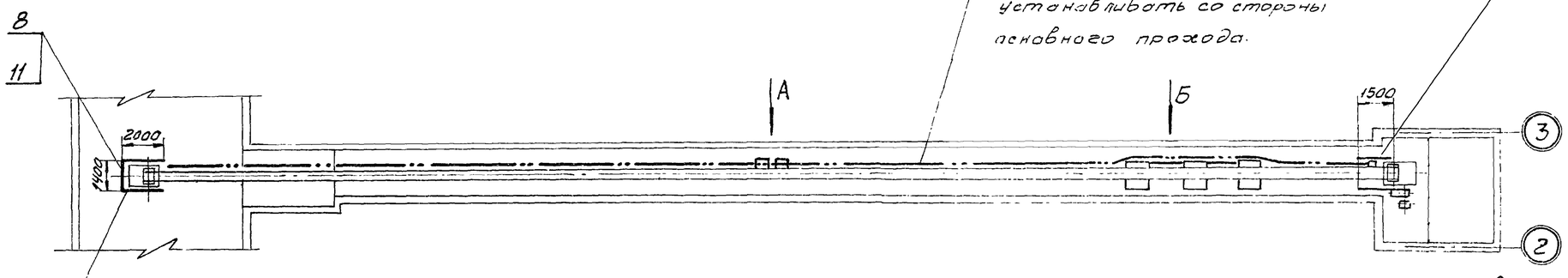
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	52	

Установка лотков. Лист прижимной задний. Лист прижимной боковой

ГПИ Сантехпромконструкция

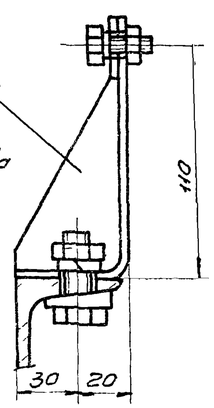




Съёмные ограждения из сетчатых щитов изготовить по месту (См. примечание п.3)

Троговое выключение и секции ограждения устанавливать со стороны основного прохода.

И-И



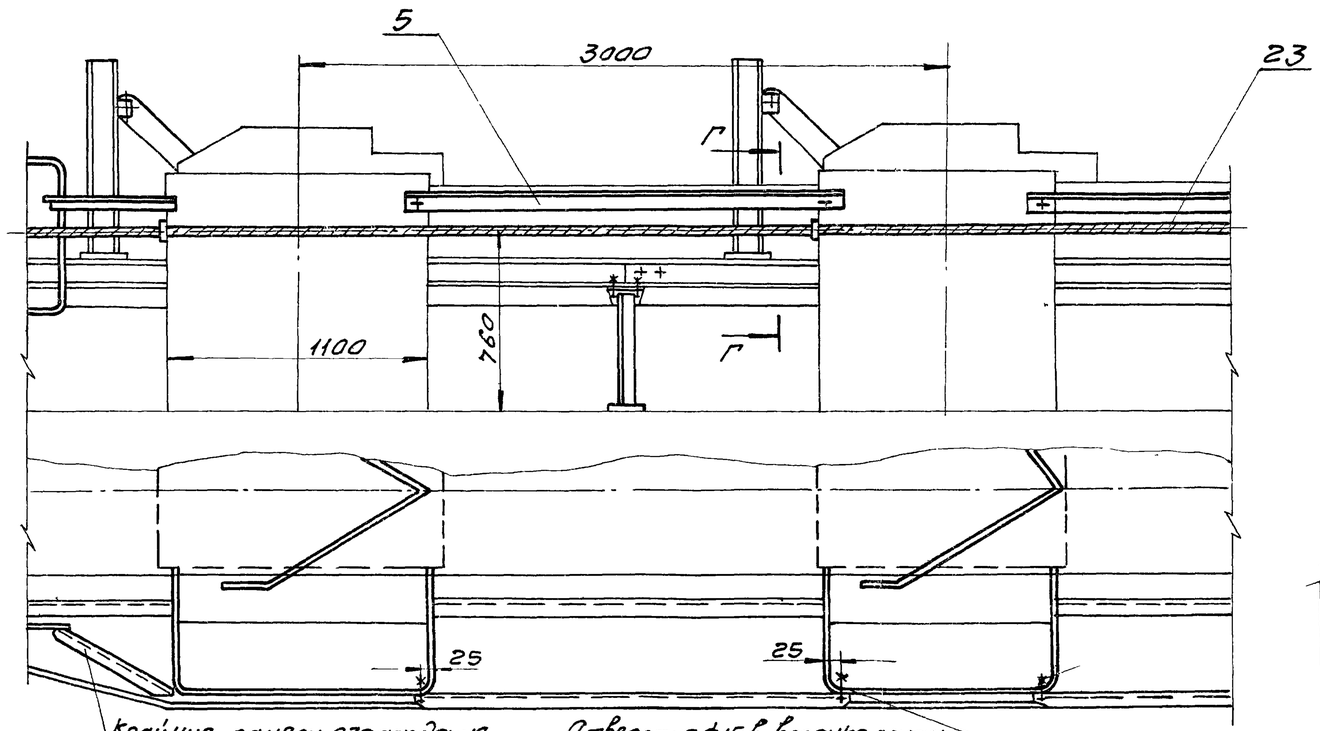
Кронштейн для заделки конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего

13
15
17
19

1. Спецификацию, вид Б и узел I см. лист 54
2. Вид А и разрез Е-Е см. лист 81
3. Зоны приводного и натяжного устройств оградить съёмными сетчатыми щитами, на высоту 1200 мм, по размерам на данном чертеже.

					ТП 903-1-153М	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С.	
Нач. отд		Смирнов				Лит. / Лист / Листов
Гл. инж. пр		Курц				Р / 53 /
Рук. гр		Райзман				
Провер.		Бударина			Установка аварийных выключателей ограждений конвейера N1	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Исполн.		Строгинов				
Д. плжн		Фамилия	Подпись	Дата		

Вид Б



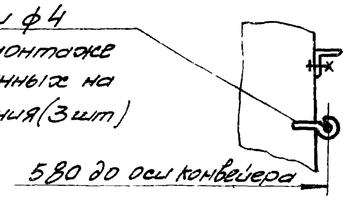
13
15
17

Крайние панели ограждения соединить с воронкой уголком 40х4ах4 по месту сваркой

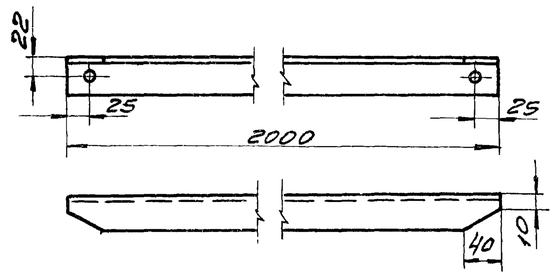
Отверстия ф15 в воронке плужкового сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков поз 5

Г-Г

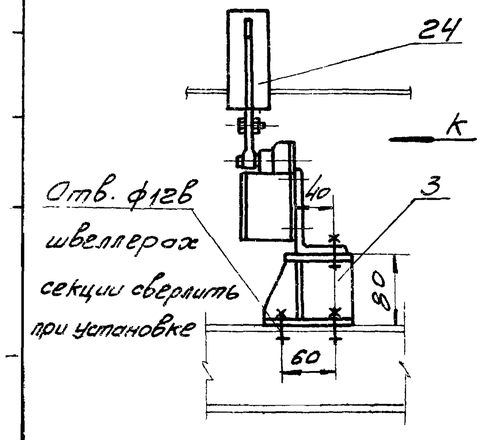
Скобы из проволоки ф4 изготовить при монтаже по типу выполненных на панелях ограждения (3 шт)



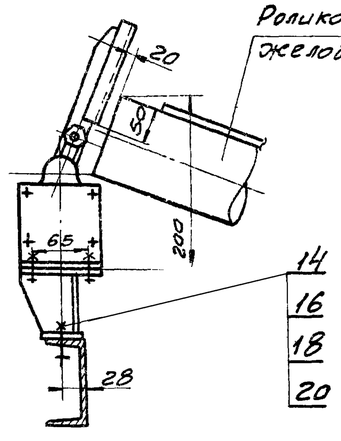
Поз. 5



I



Вид К



14
16
18
20

1. Общий вид с обозначением вида Б см. лист 53.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Кромки реза $\frac{500}{}$, отверстия $\frac{R280}{}$, остальное -
4. Масса установки - 620 кг.

Поз	Обознач	Наименование	Кол	Масса кг: 1 шт	Масса кг: общ	Примеч.
24		Устройство выключающее рычажное	6	2,6	2,6	3-дб монтажный
23		Устройство выключающее канатное ек=У5	2	10	20	Из комплекта конвейерного оборудов.
22		Датчик скорости УПДС	1	3	3	Для электробл. 3-й шахтной автоматики
21						
20		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023	
19		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	20	0,003	0,06	
18		Шайба 10.36 ГОСТ 10906-66	12	0,012	0,144	
17		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
16		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	12	0,012	0,144	
15		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,34	
14		Болт М10Х30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,03	0,36	
13		Болт М12Х30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,046	0,92	
12						
11		Сетка №20-2,0 ГОСТ 5336-67	—	—	35	Для сетчатого ограждения
10						
9		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-71 / ст. 3 ГОСТ 14637-69	1	1,7	1,7	
8		Уголок Б-32Х32Х3 ГОСТ 8509-72 / ст. 3 ГОСТ 535-58	—	—	70	Для сетчатого ограждения
7		Уголок Б-63Х63Х6 ГОСТ 8509-72 / ст. 3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2	
6						
5		Уголок Б-40Х40Х4 ГОСТ 8509-72 / ст. 3 ГОСТ 535-58	2	4,8	9,6	
4						
3	Лист 47	Кронштейн	6	0,7	4,2	
2	Лист 55	Кронштейн	1	4,7	4,7	
1	Лист 82	Панель ограждения	20	23	460	

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

ТП 903-1-153М

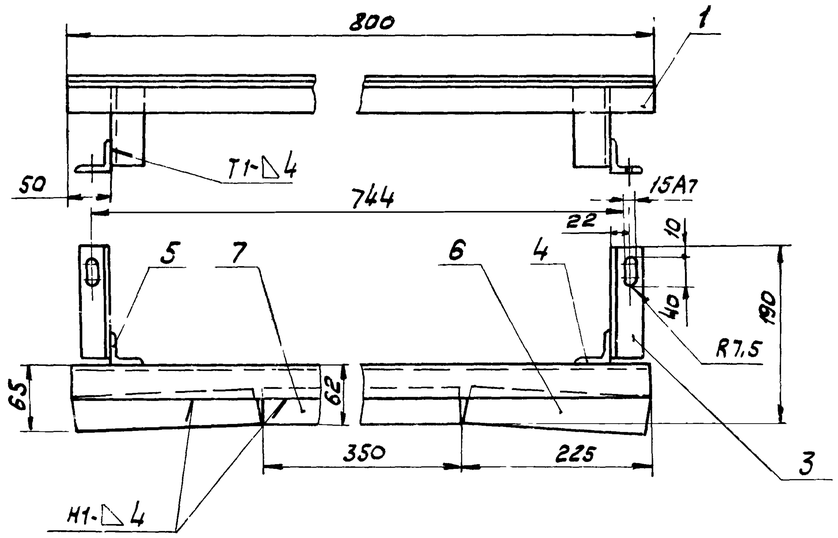
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с.

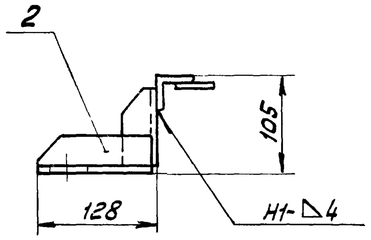
Лит.	Лист	Листов
Р	54	

Установка аварийных выключателей и ограждений к-ра № 1

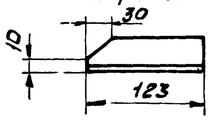
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Очиститель барабана

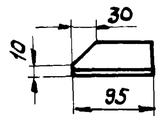




Поз. 2
Поз. 3 зеркальное
Отражение поз. 2

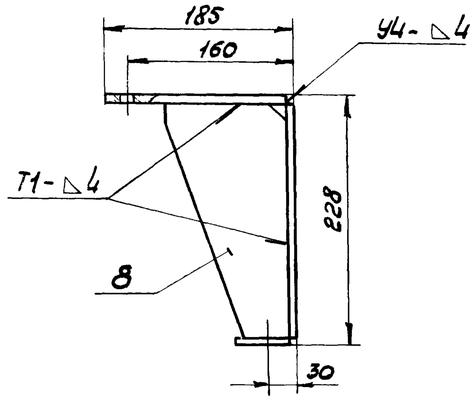


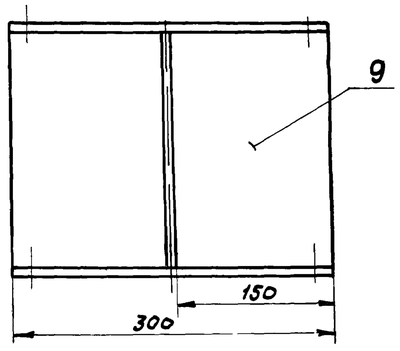
Поз. 5
Поз. 4 зеркальное отражение поз. 5



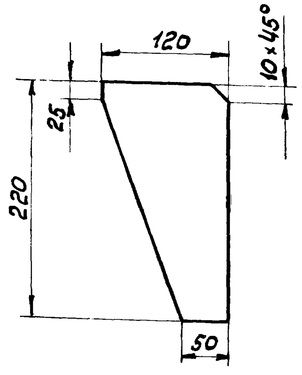
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Кронштейн

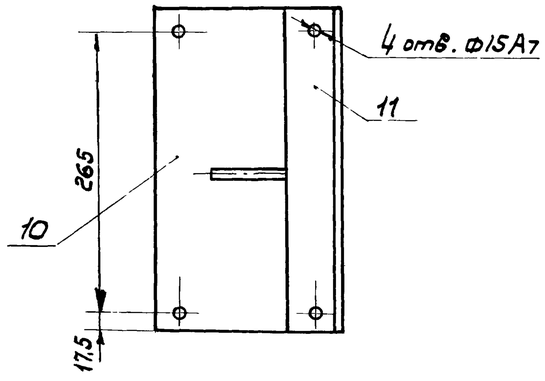




Поз. 8



Вид А



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт масса	общ. масса	Примечан.
11		Полоса 4×50 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 14637-69 180×300	1	1,7	1,7	
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 220×300	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 4×40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=350	1	0,44	0,44	
6		Полоса 4×40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=225	2	0,3	0,3	
5		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,23	0,23	
4		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,23	0,23	
3		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
2		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,3	0,3	
1		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=800	1	2	2	
		Очиститель барабана		4		

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. ин. пр		Куры		
Рук. гр		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

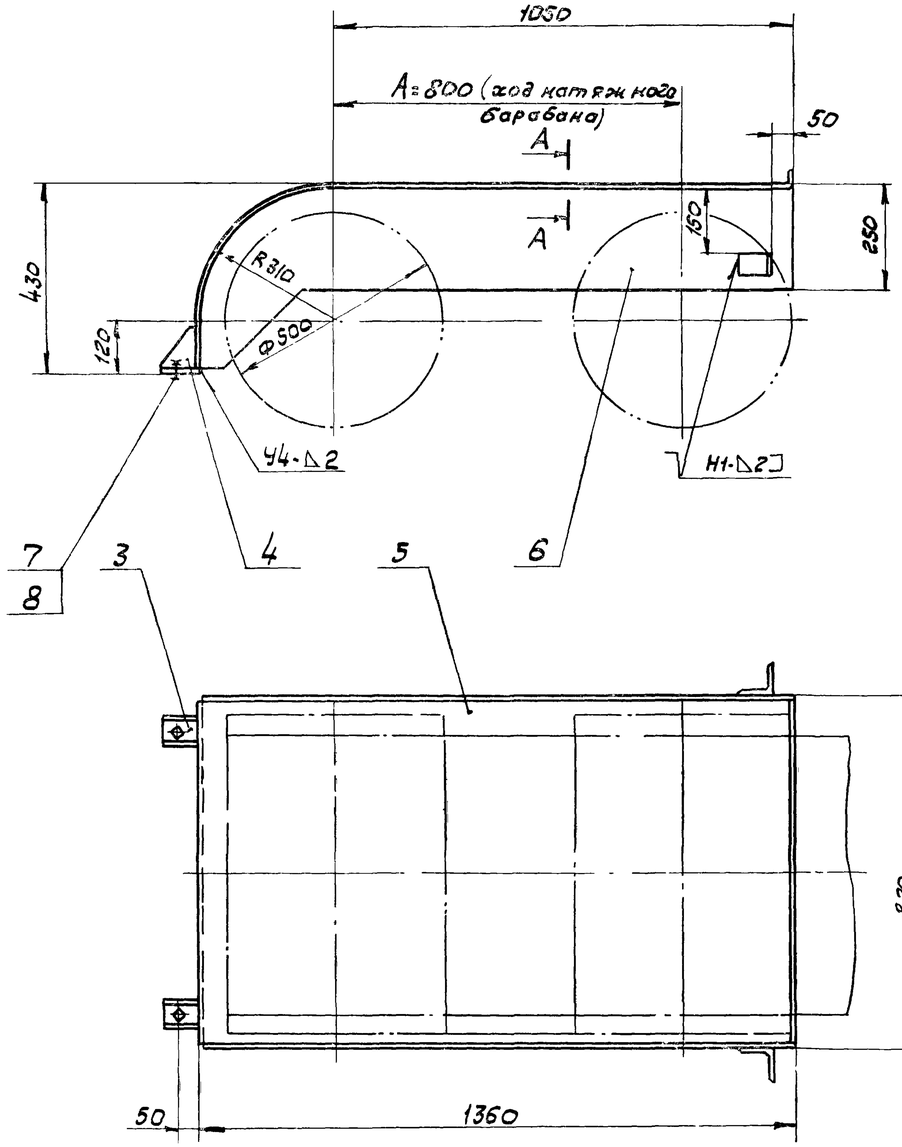
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

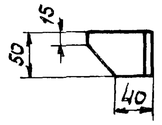
Лит	Лист	Листов
Р	55	

Очиститель барабана
Кронштейн

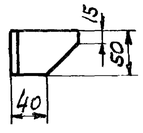
ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



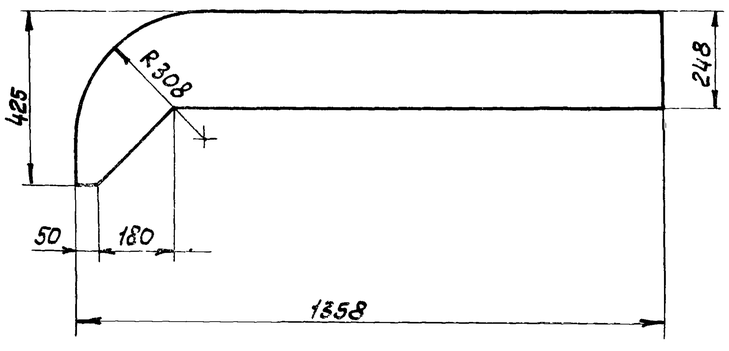
Поз.1

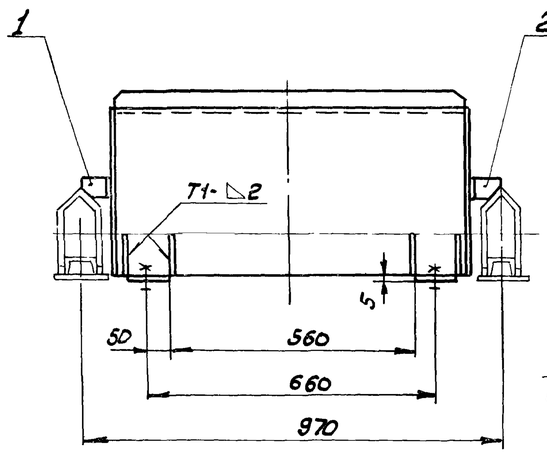


Поз.2

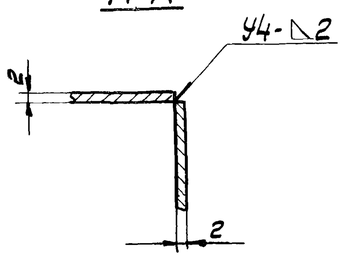


Поз.6

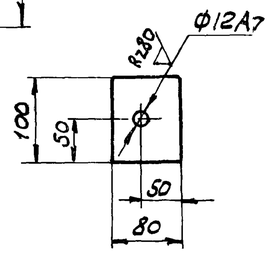




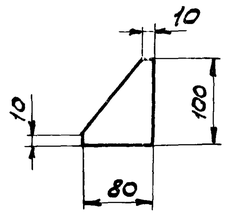
А-А



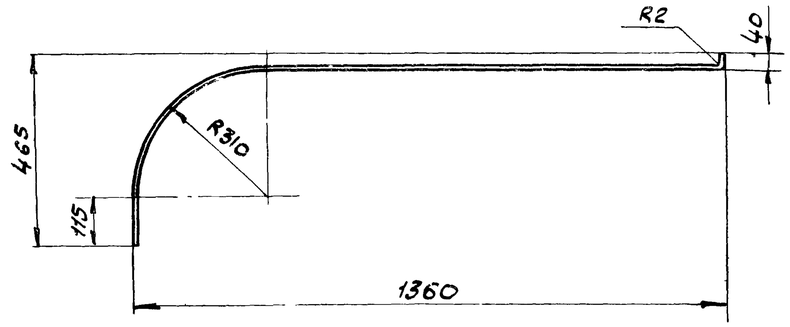
Поз.3



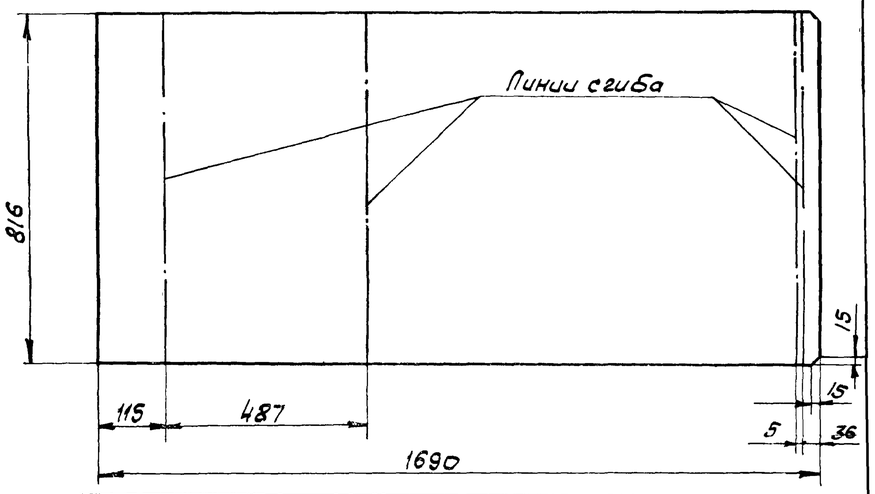
Поз.4



Поз.5



Развертка поз.5



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примеч.
8		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	2	0,12	0,24	
7		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	2	0,03	0,06	
6		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	44	8,8	
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	21	21	
4		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,24	0,96	
3		Полоса 5×100 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,4	0,8	
2		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,42	0,42	
1		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,47	0,47	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ3.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Кромки реза – 500, остальное-
5. Масса ограждения - 33 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. ин. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		

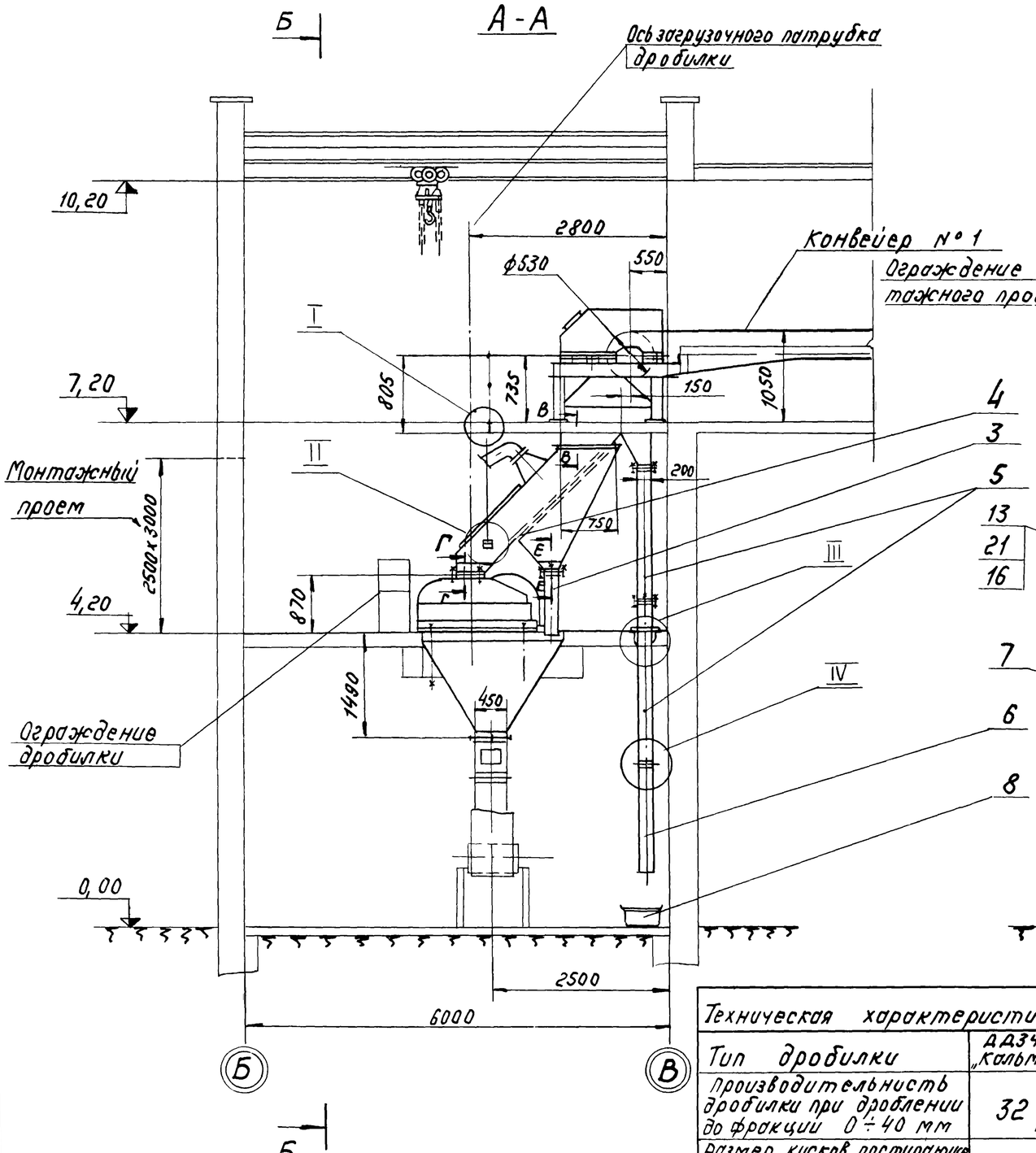
ТП 903-1-153М

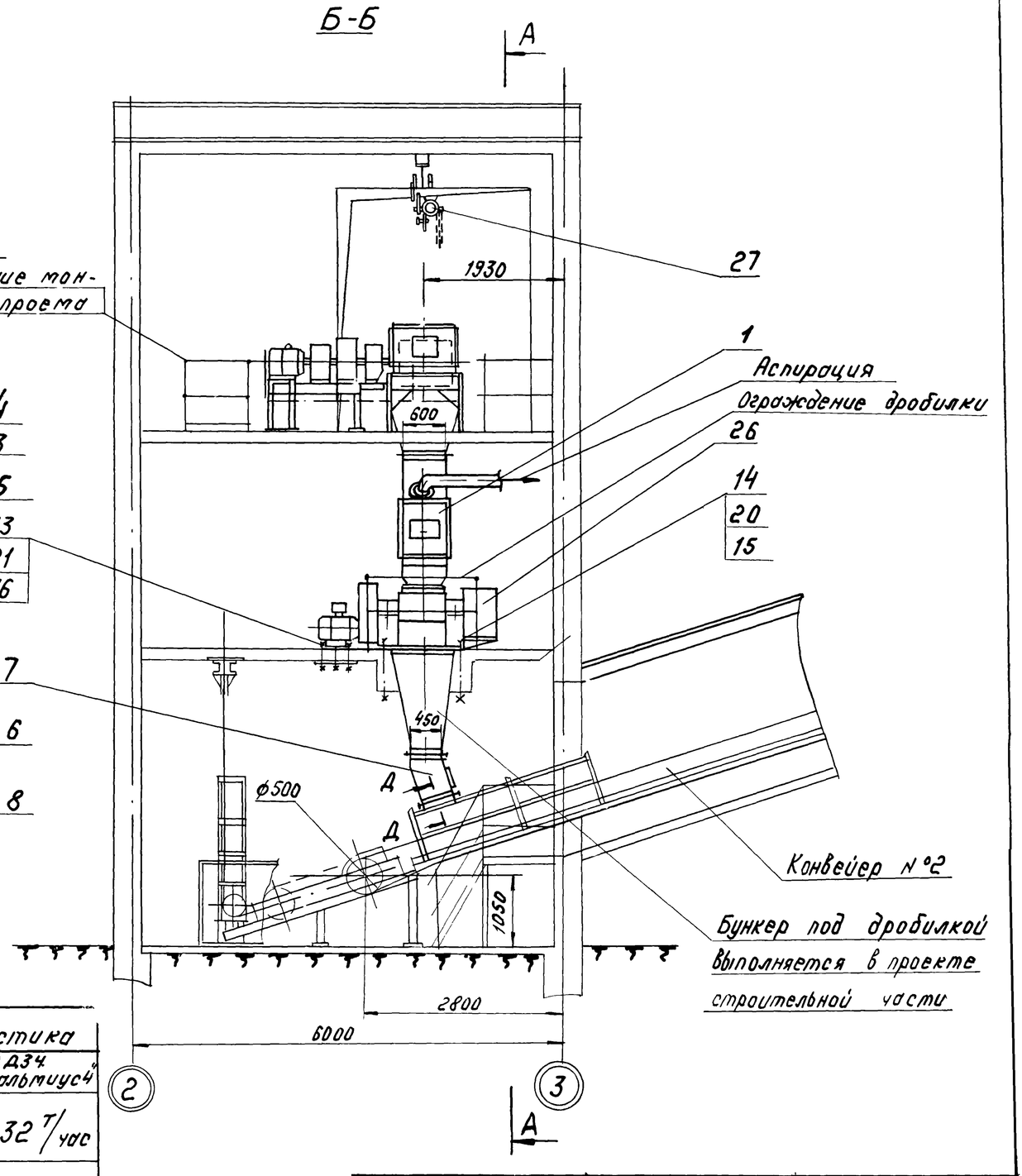
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит	Лист	Листов
Р	56	

Ограждение барабана нат. ящика

ГПКИ Гипроспецмеханизация



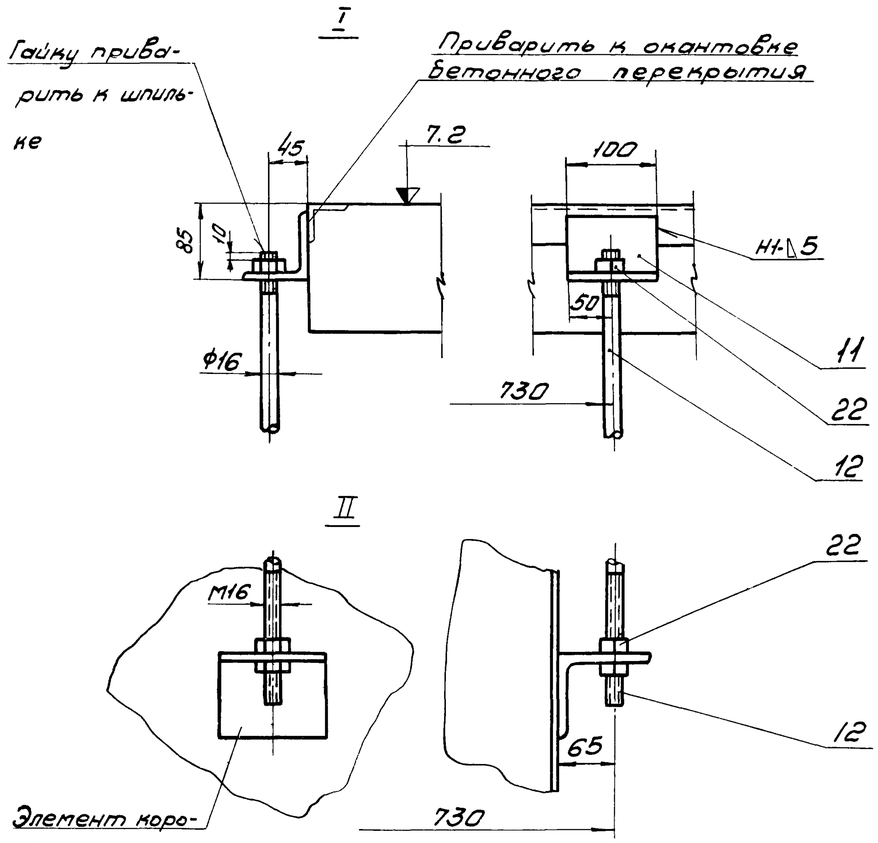


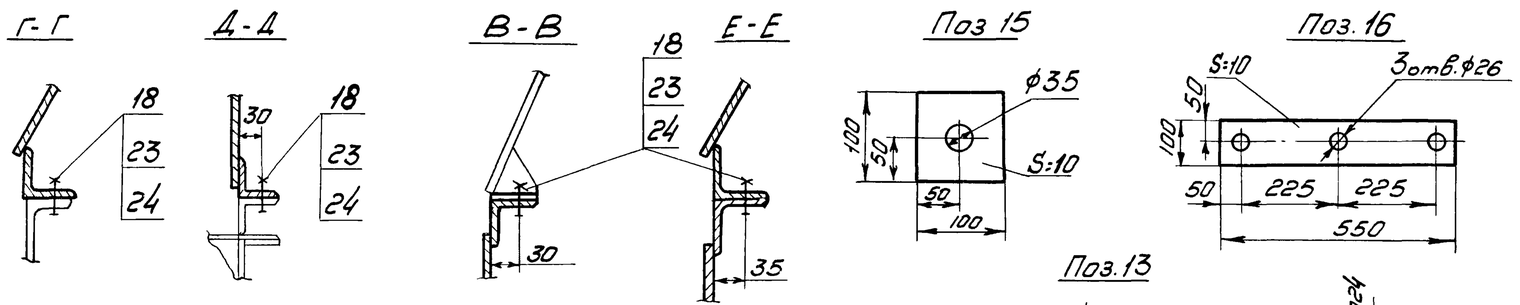
Б

Узлы, разрезы и спецификацию см. лист 58.

Техническая характеристика	
Тип дробилки	ДДЗЧ „Кальмиус"
производительность дробилки при дроблении до фракции 0÷40 мм	32 т/час
размер кусков поступающего угля	100х200х300
мощность привода дробилки	13 квт
Производительность дробильного устройства с учетом отсева мелочи на грохоте	до 60 т/час

					ТП 903-1-153 М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Смирнов				Лит. Лист Листов
Гл. инж. пр.		Куриц				Р 57
Рук. гр.		Ройзман				
Провер.		Бударина			механизация дробильного устройства (начало)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Строгонов				
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		





1. Общий вид с обозначением узлов и разрезов см. лист 57
2. Предельные отклонения размеров деталей по СМ9
3. Кромки реза $\frac{500}{\sqrt{}}$, отверстия - $\frac{Rz80}{\sqrt{}}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Грохот колосниковый поз.3-4 устанавливать расширяющейся стороной к загрузочному патрубку дробилки
7. Масса установки - 5700 кг

Поз	Обознач.	Наименование	Кол	1 шт	Общ масса кг	Примечан.
27		Таль ручная передвижная червячная Q=3,2т				Красноярский крановый завод
		Высота подъема=6м	1	75	75	
26		Дробилка двухвалковая зубчатая ДДЗ-4 Левое исполнение. Класс дробления 0÷50	1	4855	4855	Ясиноватский машзавод
24		Шайба М12.65Г ГОСТ6402-70	66	0,0034	0,25	
23		Гайка М12.5 ГОСТ5915-70	66	0,015	1,11	
22		Гайка М16.5 ГОСТ5915-70	6	0,033	0,198	
21		Гайка М24.5 ГОСТ5915-70	18	0,11	1,98	
20		Гайка М30.5 ГОСТ 5915-70	12	0,23	2,76	
18		Болт М12х30.46 ГОСТ7798-70	66	0,042	2,8	
16		Полоса $\frac{10\times100\ ГОСТ103-76}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	4,3	8,6	
15		Полоса $\frac{10\times100\ ГОСТ103-76}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	4	0,78	3,12	
14		Круг $\frac{В-30\ ГОСТ2590-71}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	4	5	20	
13		Круг $\frac{В24\ ГОСТ2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	6	1,8	10,8	
12		Круг $\frac{В16\ ГОСТ2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	2,7	5,4	
11		Уголок $\frac{Б\cdot75\times75\times8\ ГОСТ8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	0,9	1,8	
10		Уголок $\frac{Б\cdot75\times75\times8\ ГОСТ8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	3,4	6,8	
8	Лист62	Ящик для металлич. отходов	1	9	9	
7	Лист64	Воронка	1	63	63	
6	Лист63	Воронка типа II	1	42	42	
5	Лист63	Воронка типа I	2	46	92	
4	Лист62	Грохот колосниковый	1	129	129	
3	Лист61	Воронка	1	40	40	
1	Лист59	Короб колосникового грохота	1	325	325	

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

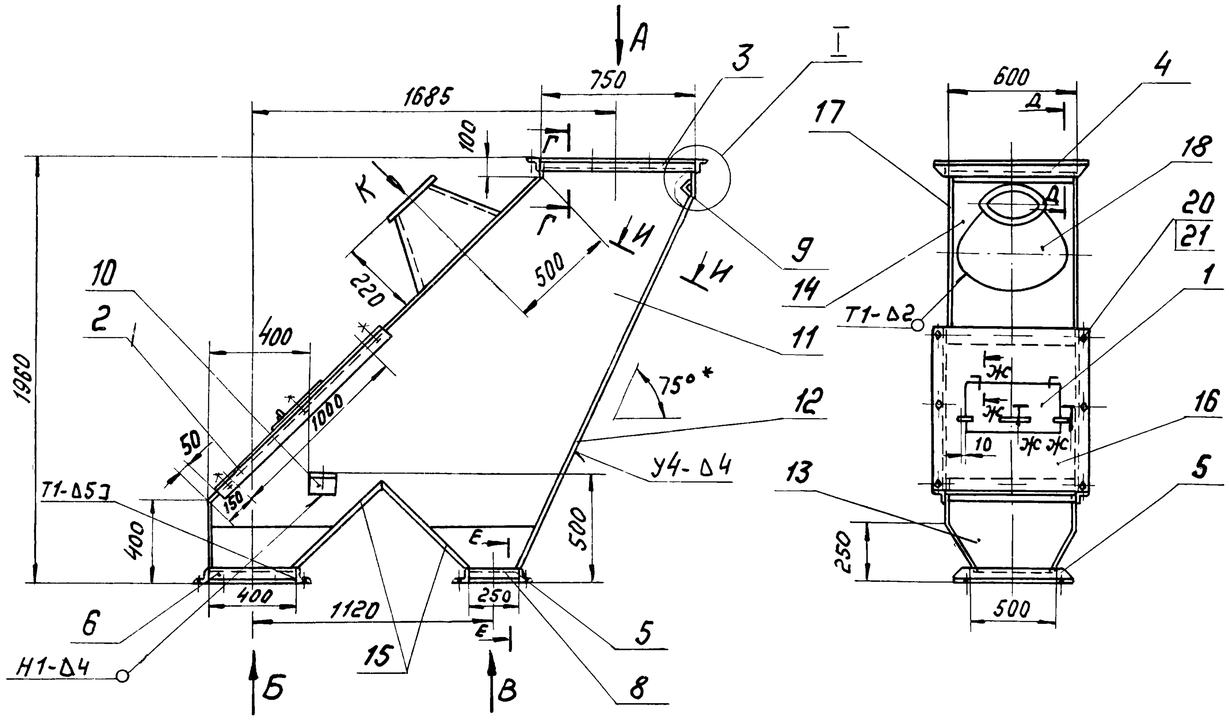
ТП 903-1-153М

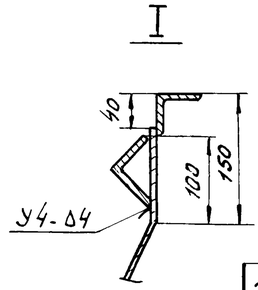
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

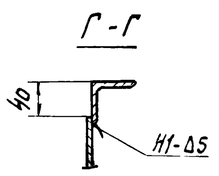
Лит.	Лист	Листов
Р	58	

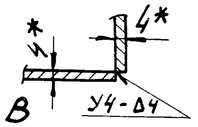
Механизация дробильного устройства (окончание)

ГПКИ Союзпроммеханизация





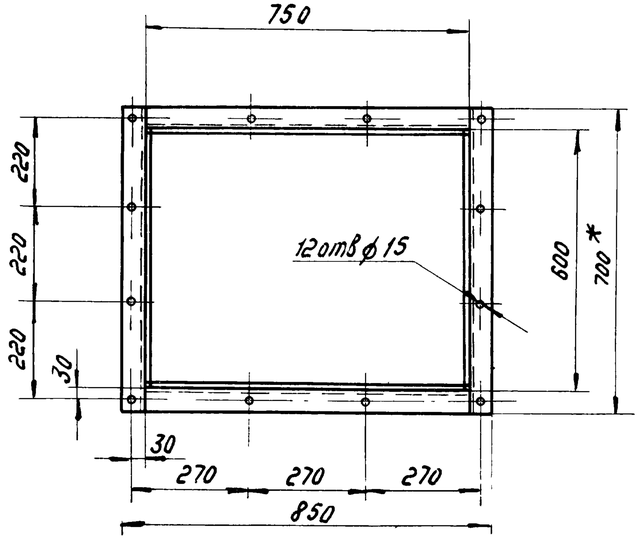




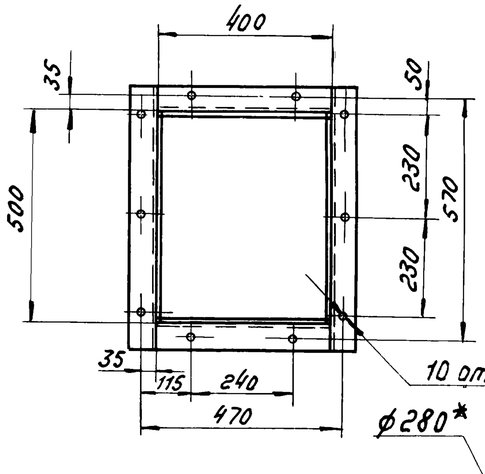
1. Чертежи деталей см. лист 60
2. * Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров - по СМ3.
4. Кромки реза - $\frac{500}{\checkmark}$, отверстия - $\frac{Rz80}{\checkmark}$, остальное - $\checkmark$.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
6. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
7. Масса короба - 325 кг.

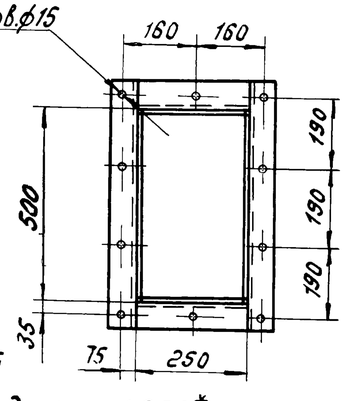
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. масса кг	Общ. масса кг	Примеч
21		Гайка М12 5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136	
20		Болт М12х 40. 46 ГОСТ 7798-70	8	0,052	0,408	
18		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6	6	
17		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72	
16		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	22	22	
15		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11,5	23	
14		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	12	12	
13		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35	
12		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35	
11		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72	
10		Уголок Б-100х100х10 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,8	3,6	
9		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=580	1	2,2	2,2	
8		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=250	2	1,4	2,8	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ14637-69	1	0,5	0,5	
6		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=400	2	2,3	4,6	
5		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,5	14	
4		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,6	5,2	
3		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=750	2	2,8	5,6	
2		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1200	2	4,5	9	
1	Лист 15	Дверца	1	5	5	

Вид А (фланец)



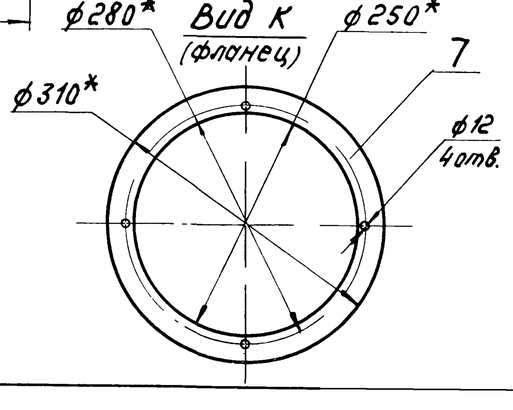
Вид Б (фланец)



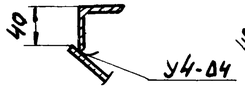


Вид В (фланец)

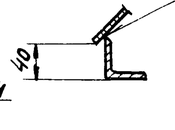
Вид К (фланец)



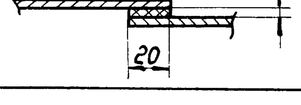
Д-Д



Е-Е



Ж-Ж



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

ТП 903-1-153 М

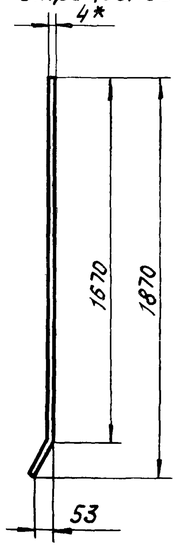
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	59	

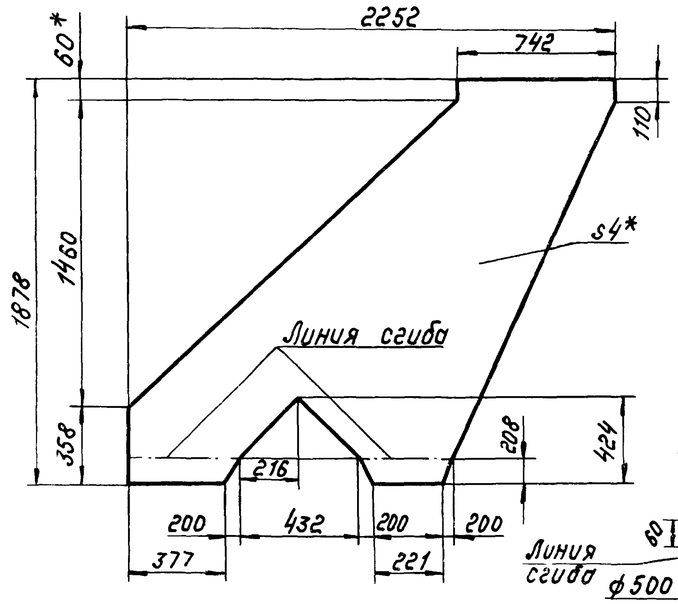
Короб колосникового грохота (начало)

ГПКИ Союзпроммеханизация

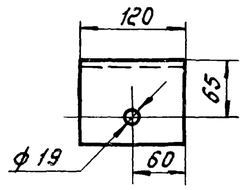
Поз.11
Поз.17 зеркальное отражение поз. 11



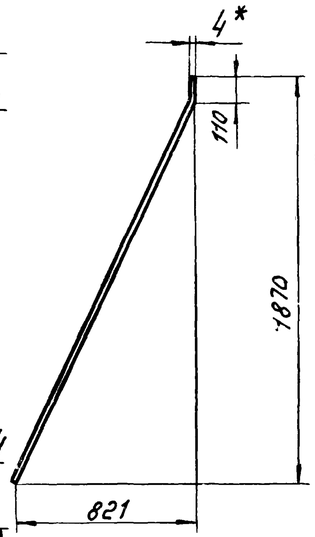
Развертка дет. поз.11 и 17



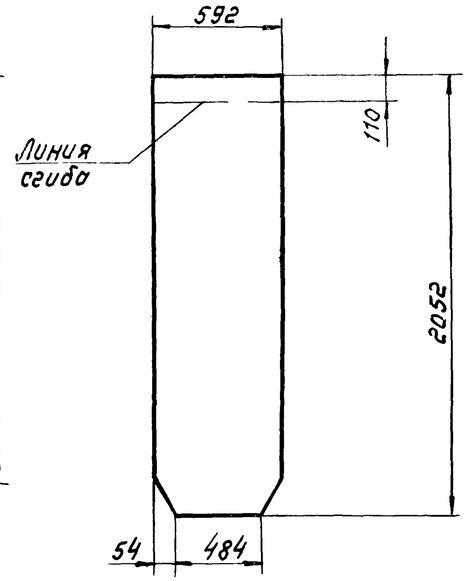
Поз.10



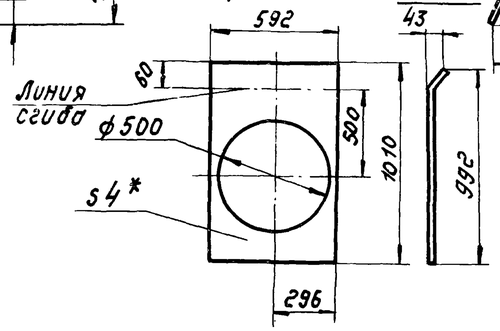
Поз.12



Развертка дет. поз.12

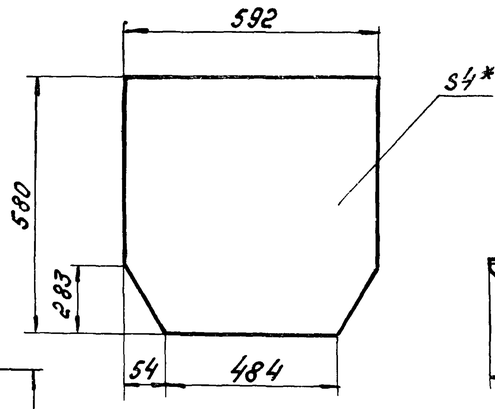


Развертка поз.14

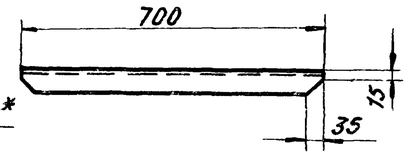


Поз.14

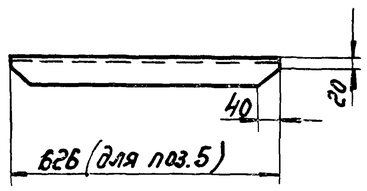
Поз.15



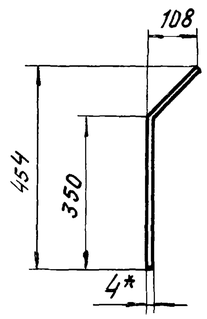
Поз.4



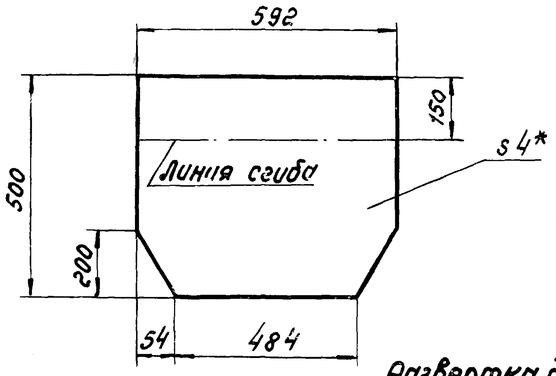
Поз.5



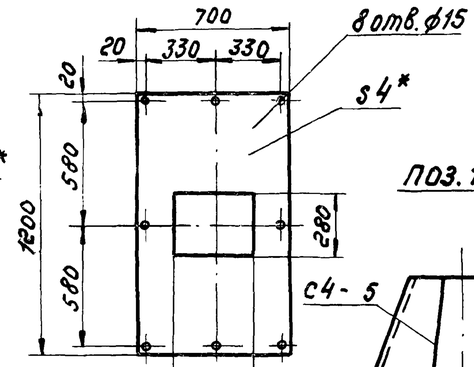
Поз.13



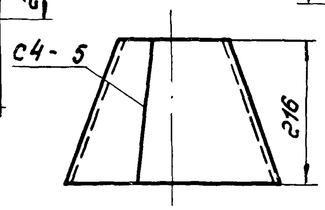
Развертка дет. поз.13



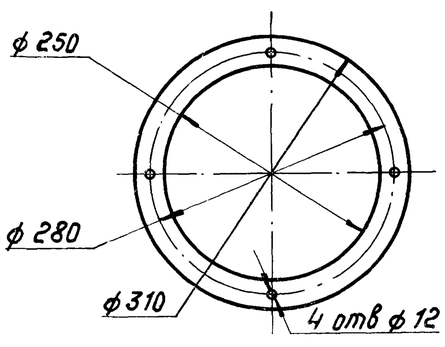
Поз.16



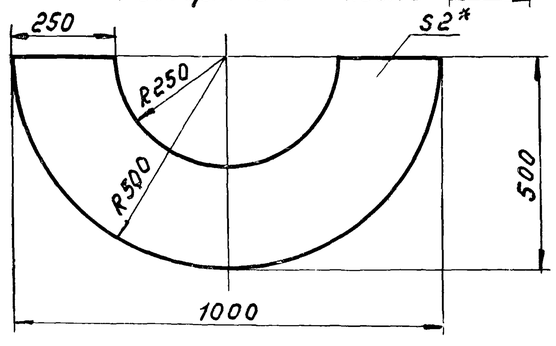
Поз.18

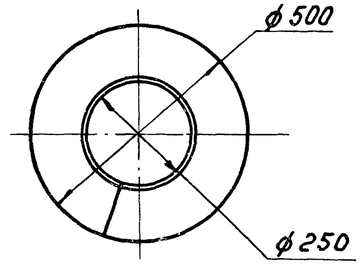


Поз.7



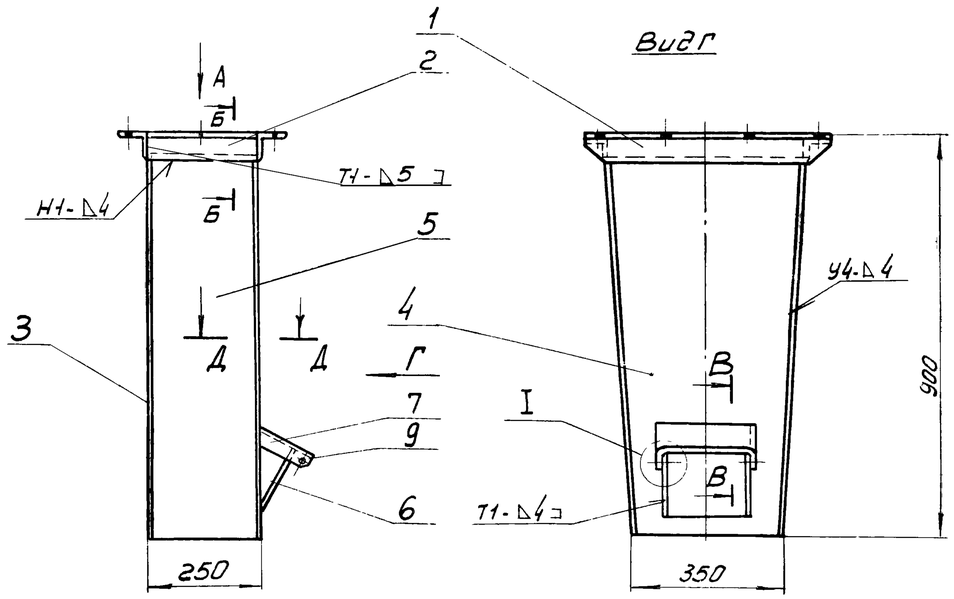
Развертка дет. поз.18

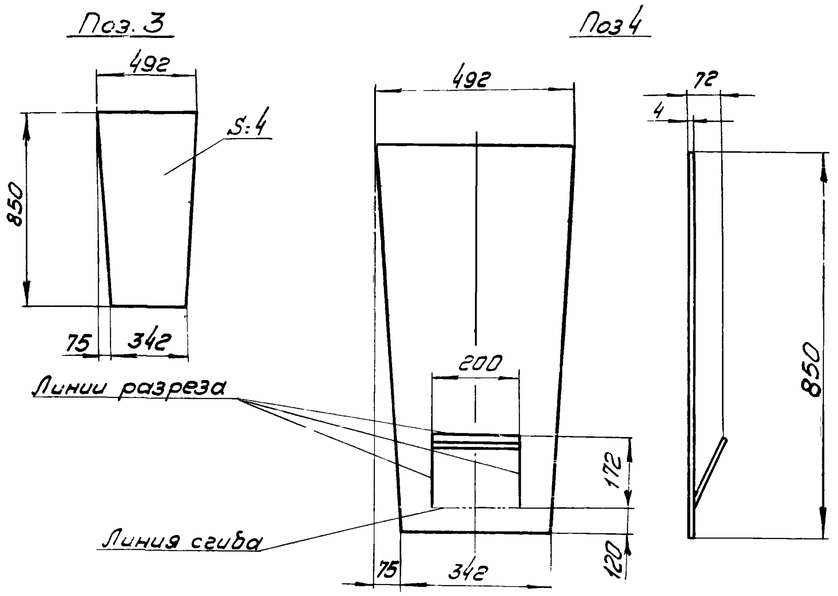




1. Общий вид и спецификацию см. лист 59
2. Отверстия ф 15, в деталях поз. 2, 13 и 14 размечать по дет. поз. 16.

					ТП 903-1-153М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд		Стирнов				Лит. / Лист / Листов
Гл. инж. пр		Курц				Р / 60 /
Рук. гр.		Ройзман				
Провер.		Бударина			Короб колосникового грохота (окончание)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Строганов				
Должн.		Фамилия		Дата		





1* Размеры для справок

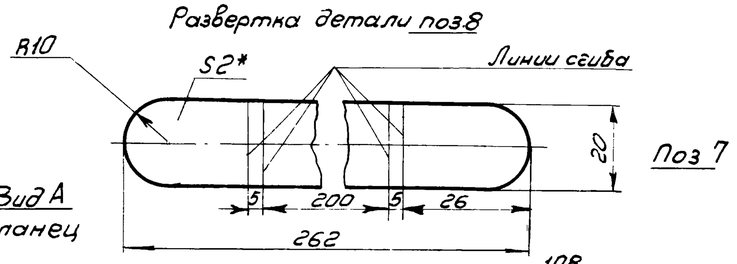
2. Предельные отклонения размеров по СТ9

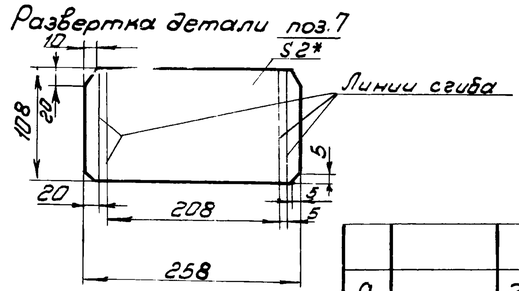
3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное - $\forall$

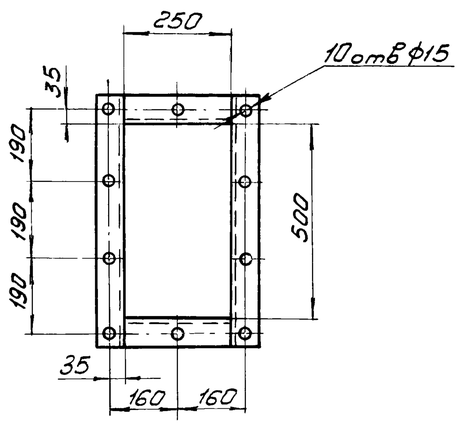
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

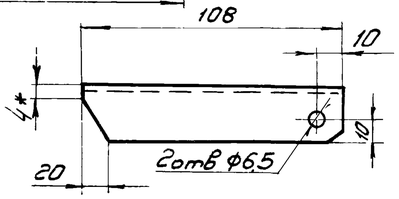
5. Электроды типа Э42, ГОСТ 9467-75

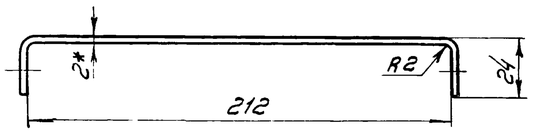
6. Масса воронки - 40 кг

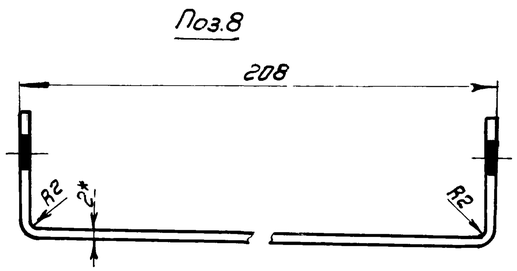


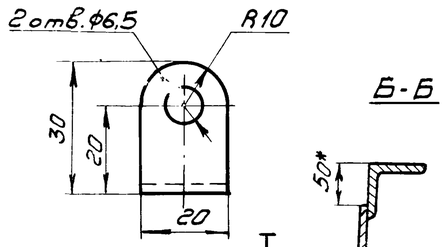


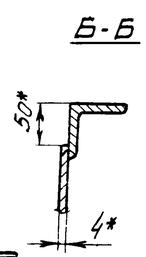


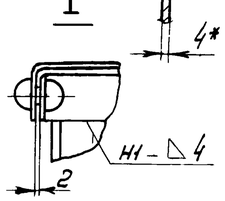


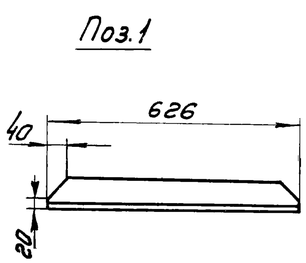


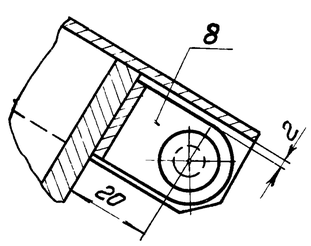


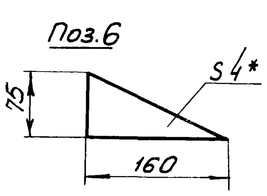


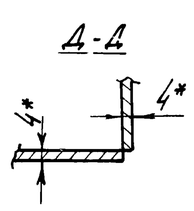












Поз	Обознач.	Наименование	Кол	Масса кг: 1 шт	Масса кг: Общ	Примечание
9		Заклепка 6×17 ГОСТ 10299-68	2	0,006	0,012	
8		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	0,08	0,08	
7		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,5	0,5	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст. 3 ГОСТ 14637-69	2	0,2	0,4	
5		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 242×854	2	3,4	6,8	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	11	11	
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	11	11	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=250	2	1,4	2,8	
1		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,6	7,2	

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

ТП 903-1-153М

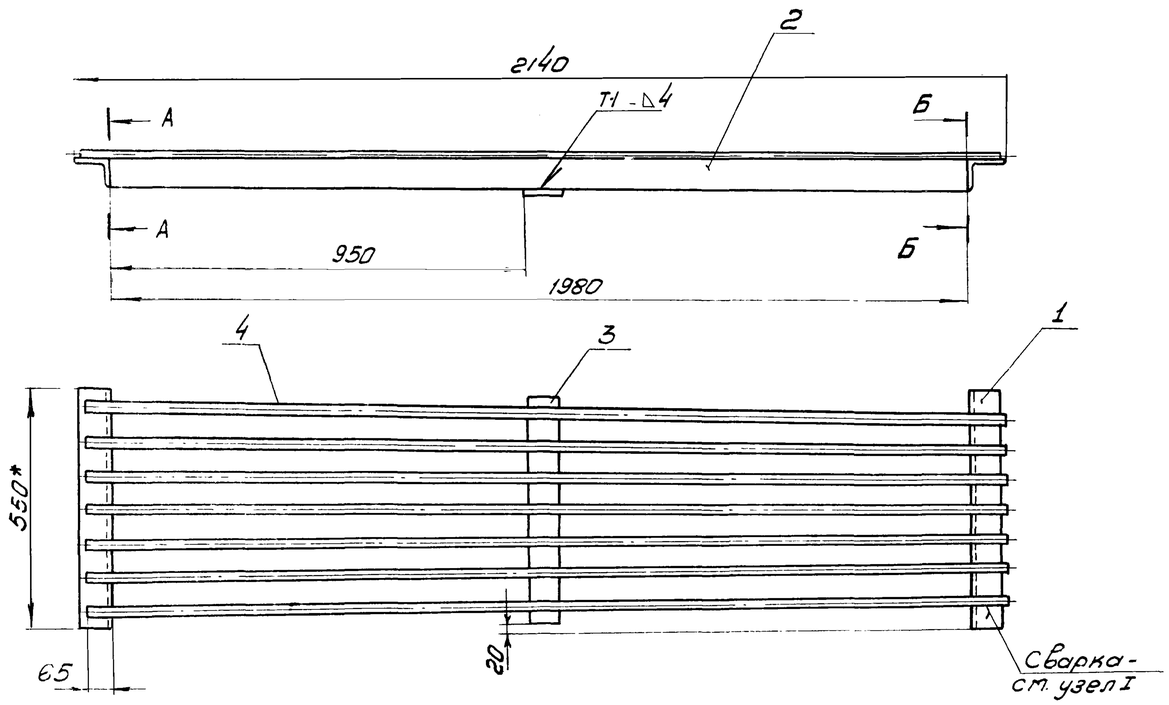
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

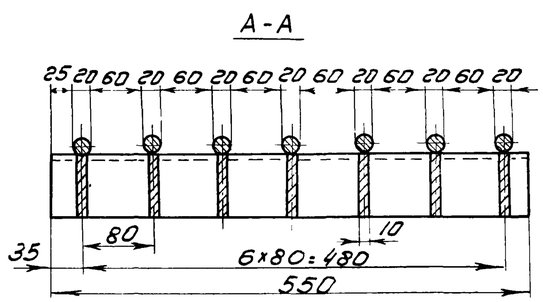
Лит.	Лист	Листов
Р	61	

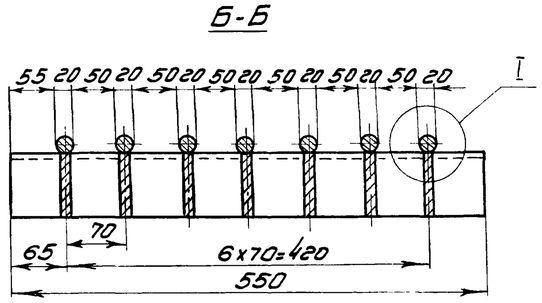
Воронка

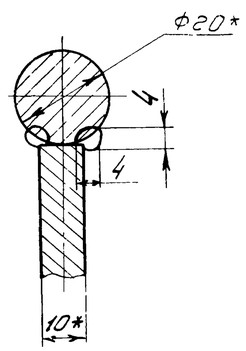
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Грохот колосниковый



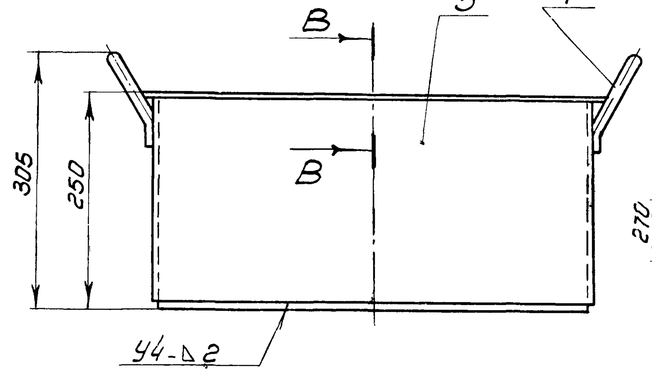


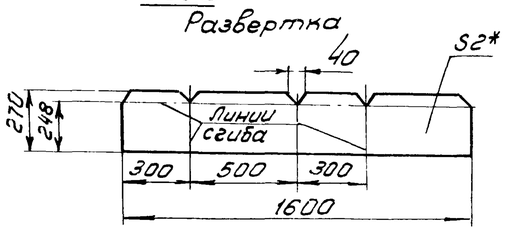


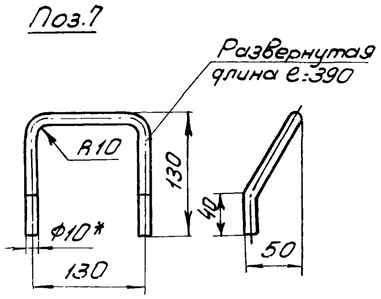


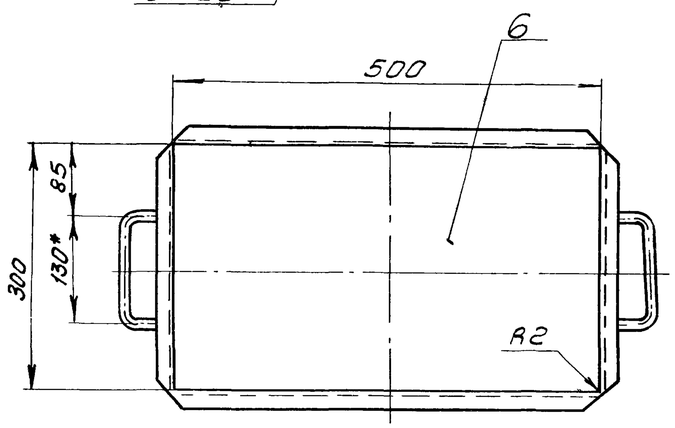
1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СТ9
3. Кромки реза-$\sqrt{}^{500}$, отверстия-$\sqrt{}^{Rz80}$, остальное-$\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

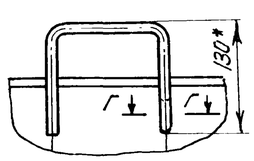
Ящик для металлических отходов

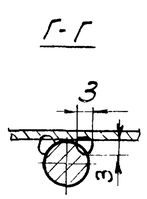


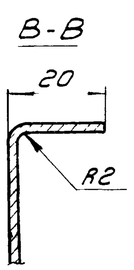








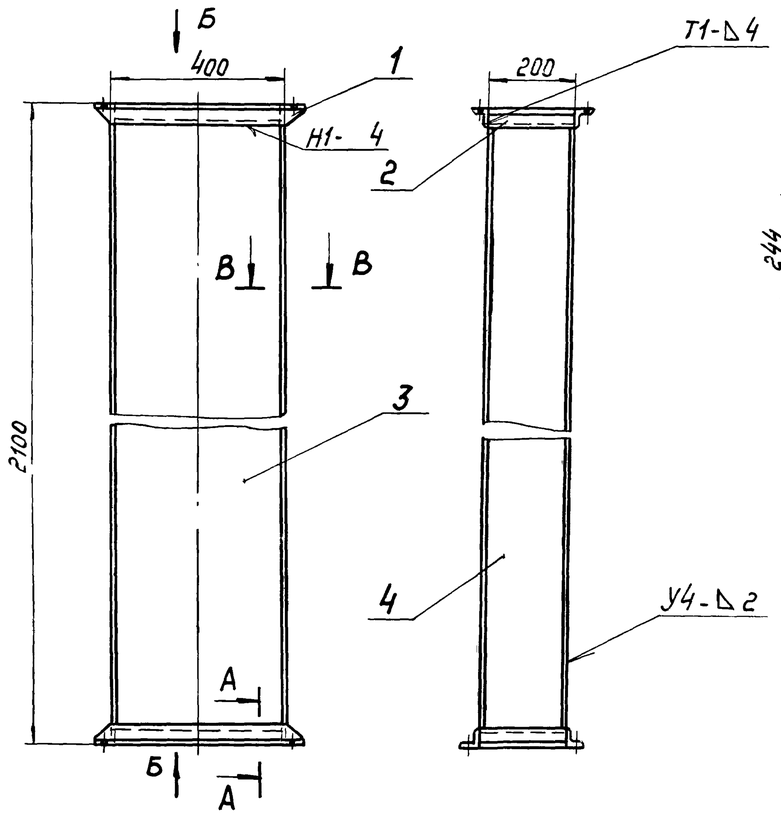




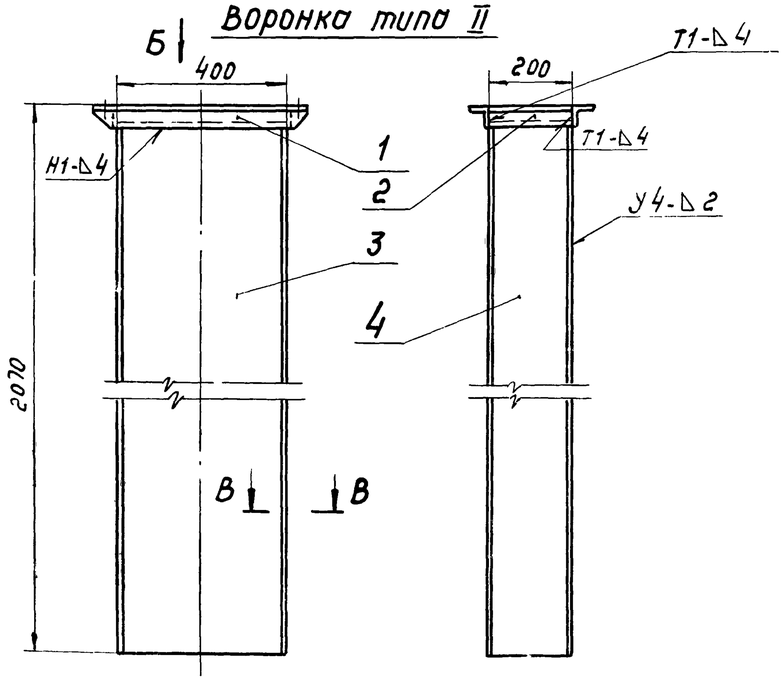
Поз	Обозначен	Наименование	Кол	1 шт масса кг	Общ масса кг	Примеч
7		Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4	
6		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 300×500	1	2,3	2,3	
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3	
Ящик для металлических отходов				9		
4		Круг В-20 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=2130	7	5	35	
3		Полоса 10×75 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=510	1	3	3	
2		Полоса 10×75 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1980	7	11,7	81	
1		Уголок Б-25×25×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	2	5	10	
Грохот колосниковый				129		

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Нач.отд		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.пр		Куруч				Р	62	
Рук.гр.		Ройзман						
Провер		Бударина			Грохот колосниковый. Ящик для металлическ. отходов	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн		Строганов					
Должн		Фамилия	Подпись	Дата			

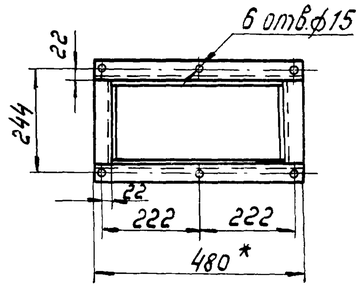
Воронка типа I



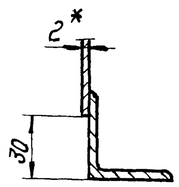
Воронка типа II



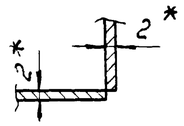
Вид Б



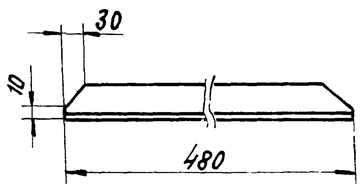
А-А



В-В



Поз.1



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Кромки реза $\overset{500}{\checkmark}$, отверстия $\overset{Rz80}{\checkmark}$, остальное $\checkmark$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	1 шт	Общ	Примеч
				масса кг		
4		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$ 196×2040	2	6,3	12,6	
3		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$ 396×2040	2	12,7	25,4	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=200	2	0,5	1	
1		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	1,2	2,4	
		Воронка типа II		42		
4		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$ 196×2040	2	6,3	12,6	
3		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$ 396×2040	2	12,7	25,4	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=200	4	0,5	2	
1		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	4	1,2	4,8	
		Воронка типа I		46		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инженер		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Проверил		Бударина		
Н. контр.		Строгонов		
Разраб.		Фамилия	Подп.	Дата

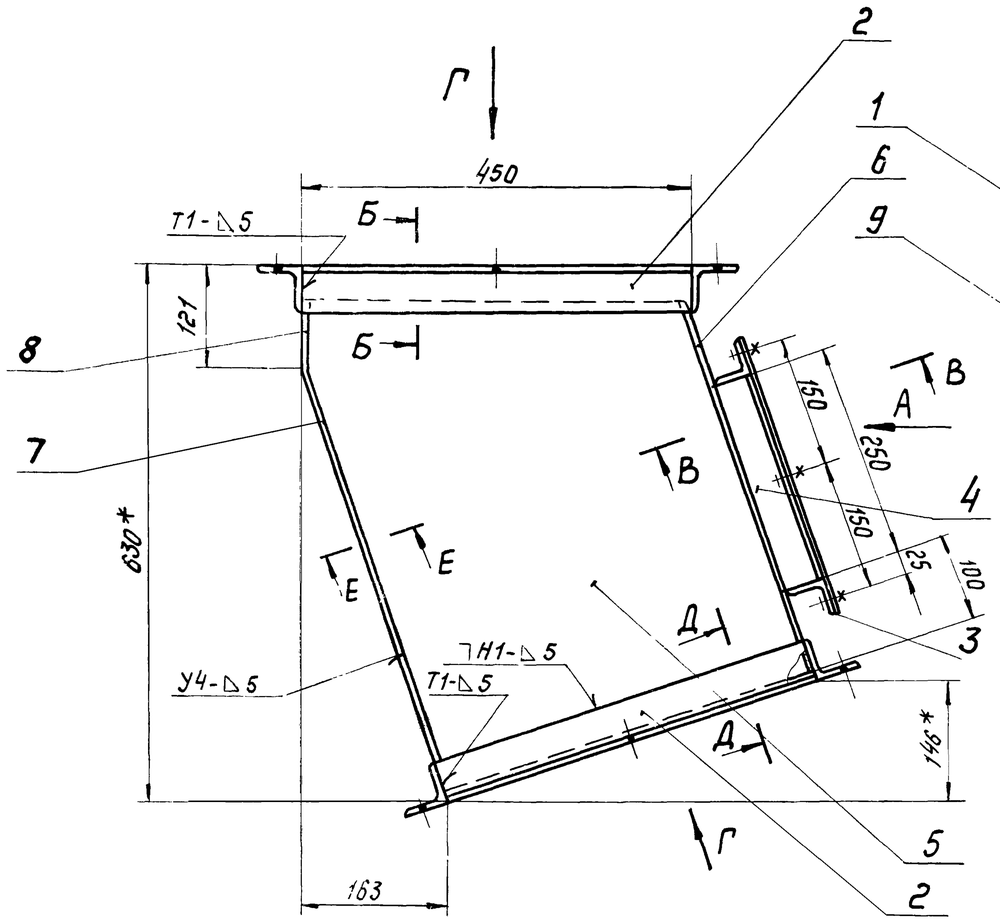
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

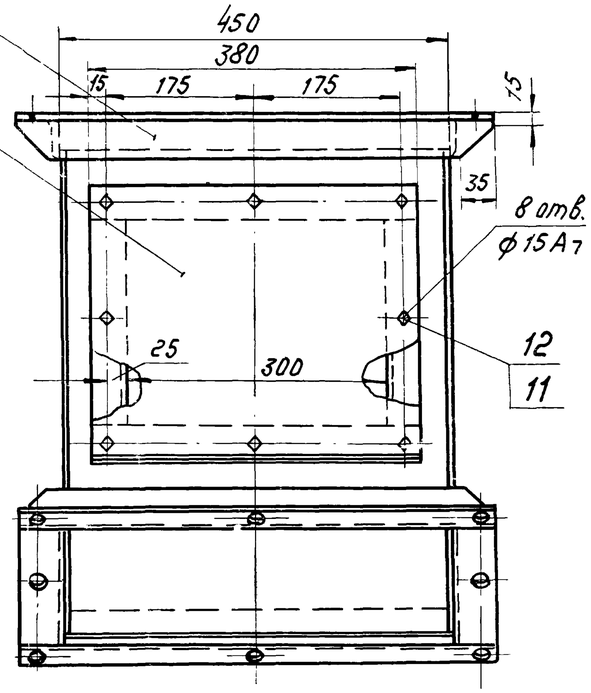
Лит.	Лист	Листов
Р	63	

Воронки типа I и II

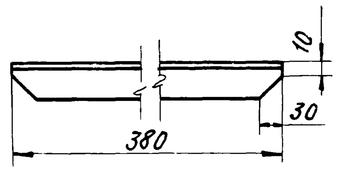
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Вид А

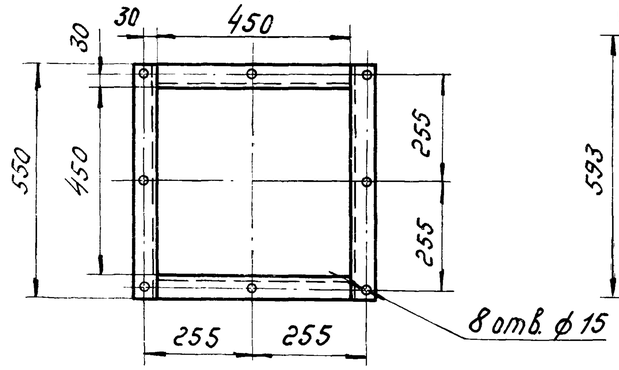


Поз. 3

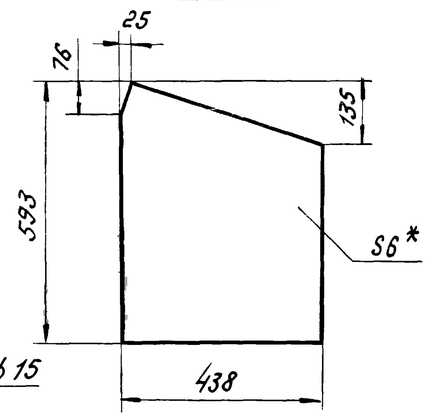


1. * размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\checkmark}$, отверстия - $\overset{R2\,80}{\checkmark}$, остальное - $\overset{50}{\checkmark}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 63 кг
7. 8 отв. ф15А7 в дет. поз. 9, 3 и 4 сверлить совместно.

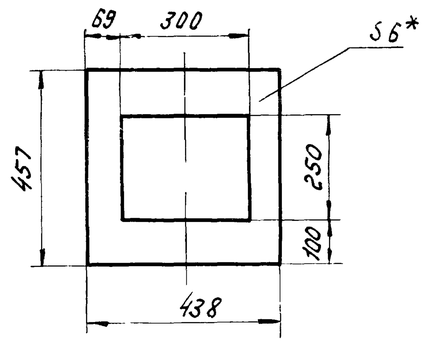
Вид Г (фланец)



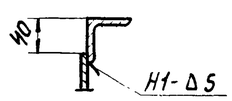
Поз. 5



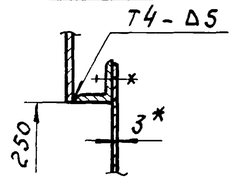
Поз. 6



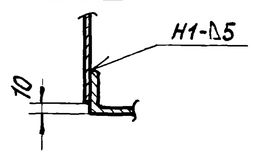
Б-Б



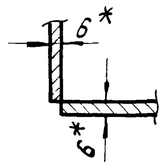
В-В



Д-Д



Е-Е



Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ. масса кг	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,012	0,096	
11		Болт М12х20.46 ГОСТ 7798-70	8	0,024	0,192	
9		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}3\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$ 380х330	1	3	3	
8		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$ 80х438	1	2,3	2,3	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$ 517х438	1	10,5	10,5	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	6	6	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	11	22	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}40х40х4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=250	2	0,6	1,2	
3		Уголок $\frac{Б\text{-}40х40х4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,9	1,8	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}50х5х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=450	4	1,7	6,8	
1		Уголок $\frac{Б\text{-}50х50х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=550	4	2,1	8,8	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Смирнов		
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Провер.		Бударино		
Исполн.		Строганов		

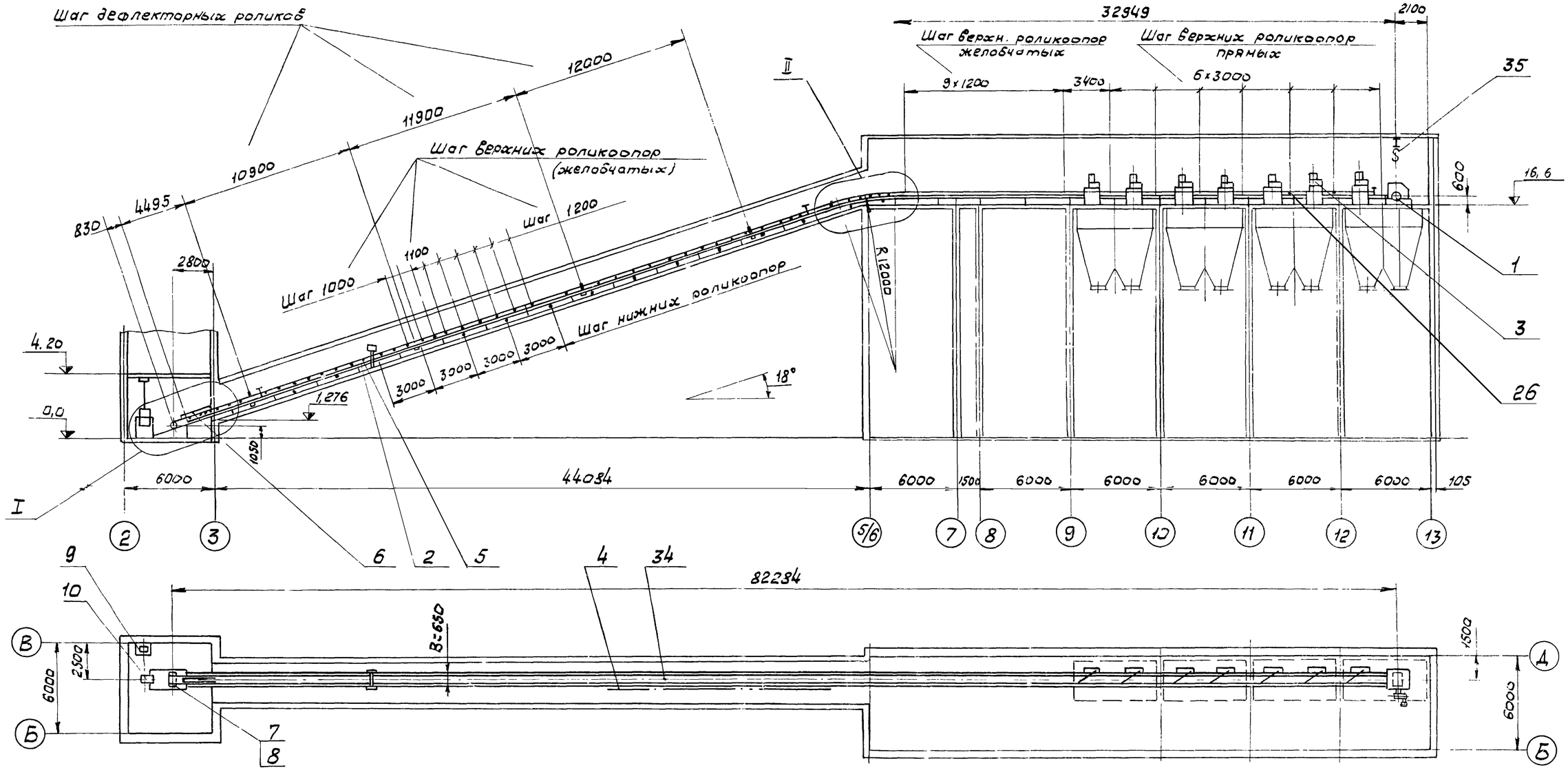
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	64	

Воронка

ГПКИ Союзпроммеханизация

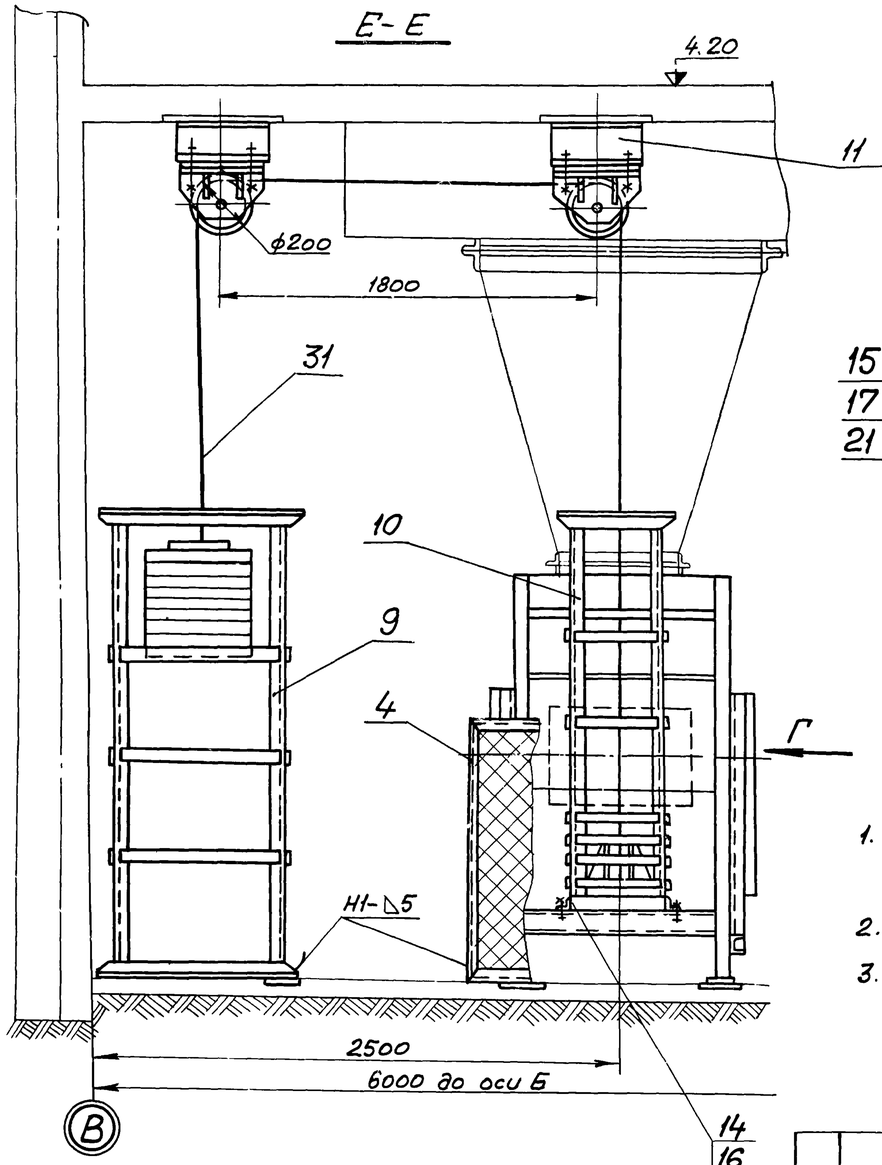


Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	В=650мм
2	Длина конвейера (по горизонтали)	L=82284мм
3	Высота подъёма	Н=15150мм
4	Скорость движения ленты	V=1,Смсек
5	Транспортируемый материал	уголь γ=0,85т/м^3
6	Производительность	Q=60т/час
7	Мощность электродвигателя	N=10 кВт

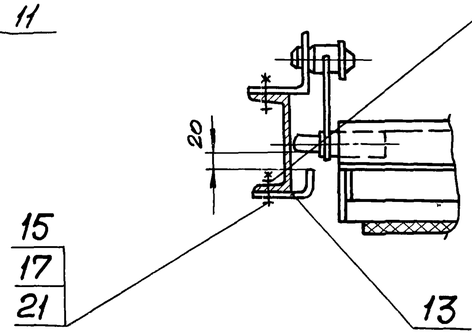
1. Основной шаг верхних, желобчатых, роликоопор 1200, нижних-3000. Кроме мест оговоренных особь.
См. узлы I, II а так-же разметку отверстий в секциях металлоконструкций средней части.
2. Узел I см. лист 67.
3. Узел II см лист 68.
4. Спецификацию см. лист 66.
5. Стыковку транспортерной ленты выполнять методом вулканизации.

					ТП 903-1-153 М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Смирнов				Лит. / Лист / Листов
Гл. ин. пр		Курц				Р / 65 /
Рук. гр		Ройзман				
Пров.		Алексеева			Конвейер ленточный №2 (начало)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Строганов				
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		

Е-Е

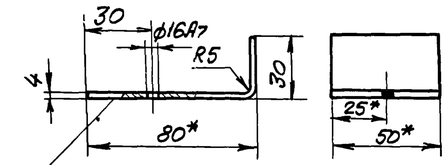


Н-Н



Отв ф15 в нижней полке швеллеров сверлить при монтаже очистного плужкового устройства (поз. 33)

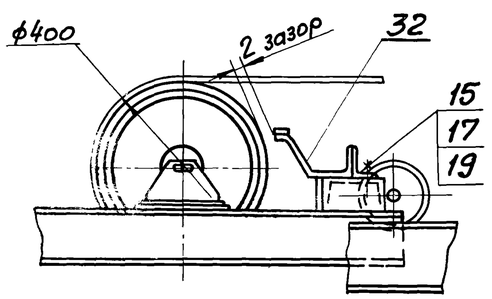
Поз. 13



Развернутая длина в=102

1. Техническую характеристику и общее примечание см лист 65
2. Обозначение разрезов Е-Е и Н-Н см. лист 67.
3. Масса конвейера = 13280 кг.

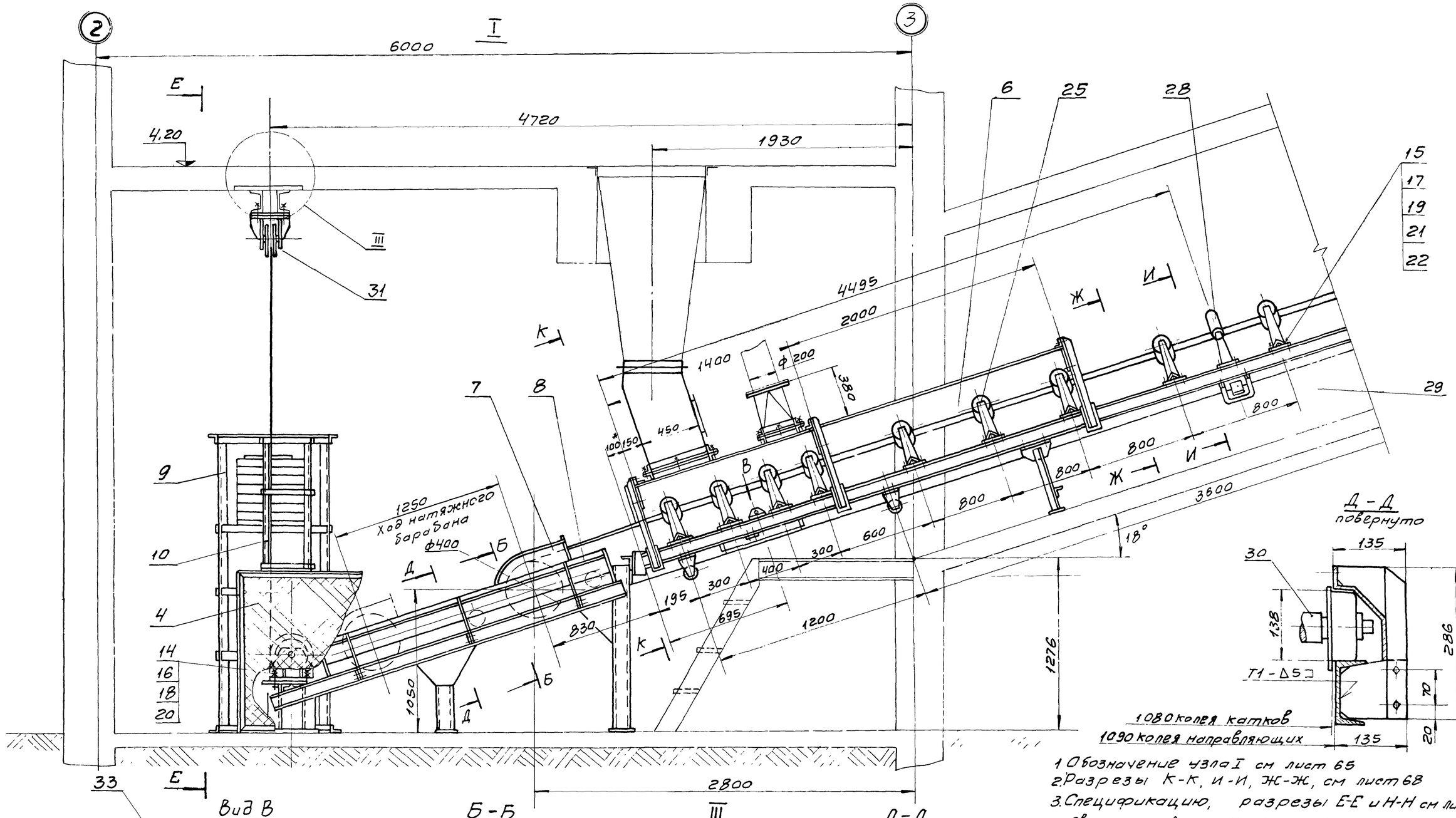
Вид Г



Ограждения и опорная конструкция натяжки- условно не показаны

35		Таль ручная передвижная червячная Г/п=1т	1	45	45	
34		Лента транспортерная 2БКНЛ-100-650-4-3-1-А ТУ 38-105392-72	180 м/м	1300	1300	
33		Очистное плужковое устройство В=650	1	13,6	13,6	
32		Очиститель барабана натяжки 6540Т-60	1	11	11	
31		Устройство грузовое 65-1-10-3-7	1	1035	1035	
30		Тележка натяжного устройства 6540Т-60	1	255	255	
29		Ролик дефлекторный В=650 нижний	10	6	60	
28		Ролик дефлекторный В=650 верхний	10	3,4	34	
27		Роликоопора Н65-I	32	14	448	
26		Роликоопора 65-II высокая	6	14,5	87,0	
25		Роликоопора Ж-65	61	20	1220	
22		Шайба 12-36 ГОСТ 11371-68	436	0,006	2,616	
21		Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	450	0,035	1,575	
20		Шайба 20.010 ГОСТ 10906-66	12	0,061	0,73	
19		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	450	0,0033	1,485	
18		Шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,006	0,072	
17		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	450	0,017	7,65	
16		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	24	0,064	1,54	
15		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	450	0,052	234	
14		Болт М20×50.46 ГОСТ 7798-70	12	0,19	2,28	
13		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,15	0,3	
12		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 300×360	2	5,1	10,2	
11		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=400	4	5,7	22,8	
10	Лист 88	Ограждение каната	1	30	30	
9	Лист 88	Ограждение груза натяжки	1	44	44	
8	Лист 87	Ограждение катков натяжки	2	17,5	35	
7	Лист 86	Ограждение натяжного барабана	1	20	20	
6	Лист 52	Установка лотков	1	360	360	
5	Лист 83	Установка автоматических весов	1	530	530	
4	Лист 79	Установка аварийных выключателей и ограждений	1	675	675	
3	Лист 89	Установка сбрасывателя одностороннего	7	280	1960	
2	Лист 76	Металлоконструкция конвейера №2	1	2700	2700	
1	Лист 69	Устройство приводное конвейера №2	1	1050	1050	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт / Масса кг	Общ	Примеч

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-153М
Нач.отд.		Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С
Гл.инж.пр.		Курц			Лит Р; Лист 66; Листов
Рук.гр.		Ройзман			
Провер.		Миронов			Конвейер ленточный №2 (продолжение)
Исполн.		Строганов			ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Должн.		Фамилия	Подп	Дата	



1. Обозначение узла I см лист 65
2. Разрезы К-К, И-И, Ж-Ж, см лист 68
3. Спецификацию, разрезы Е-Е и Н-Н см лист 66
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
   Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Кромки резать $\sqrt{}$, отверстия $\sqrt{}$, остальное $\sqrt{}$
6. *Размеры исполнительные, отклонения - по СМ9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Миронов		
Исполн.		Строганов		
Дложн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-153М

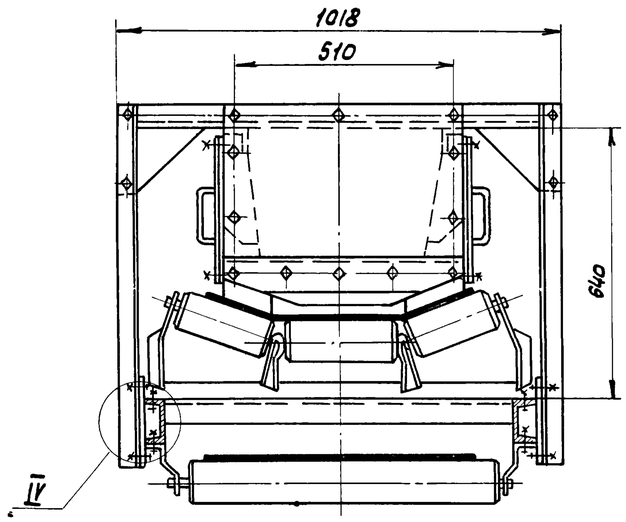
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	67	

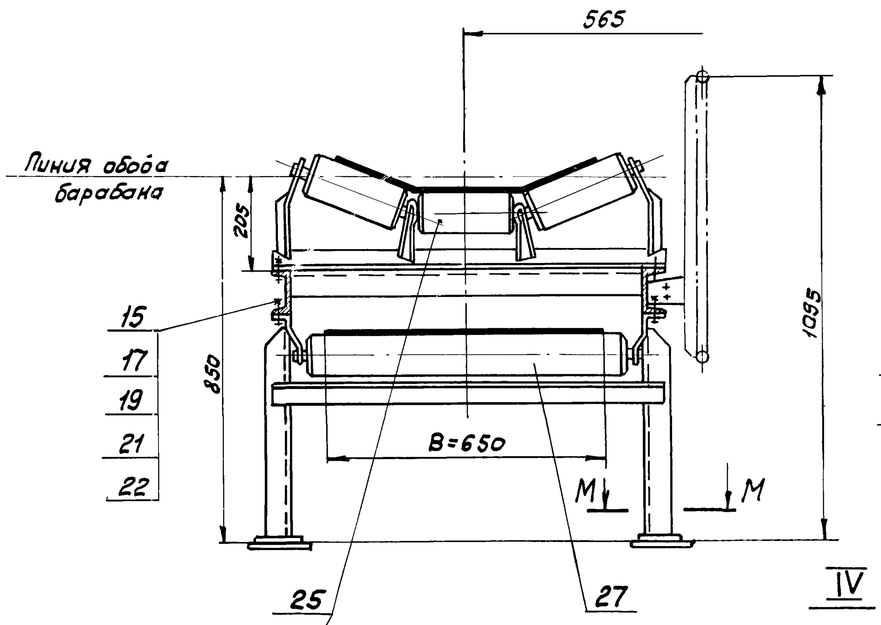
Конвейер ленточный №2 (продолжение)

ГПКИ Союзпромтехмеханизация

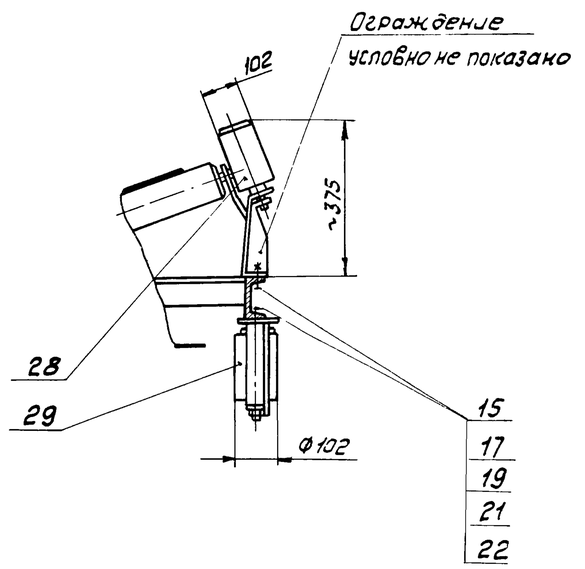
К-К

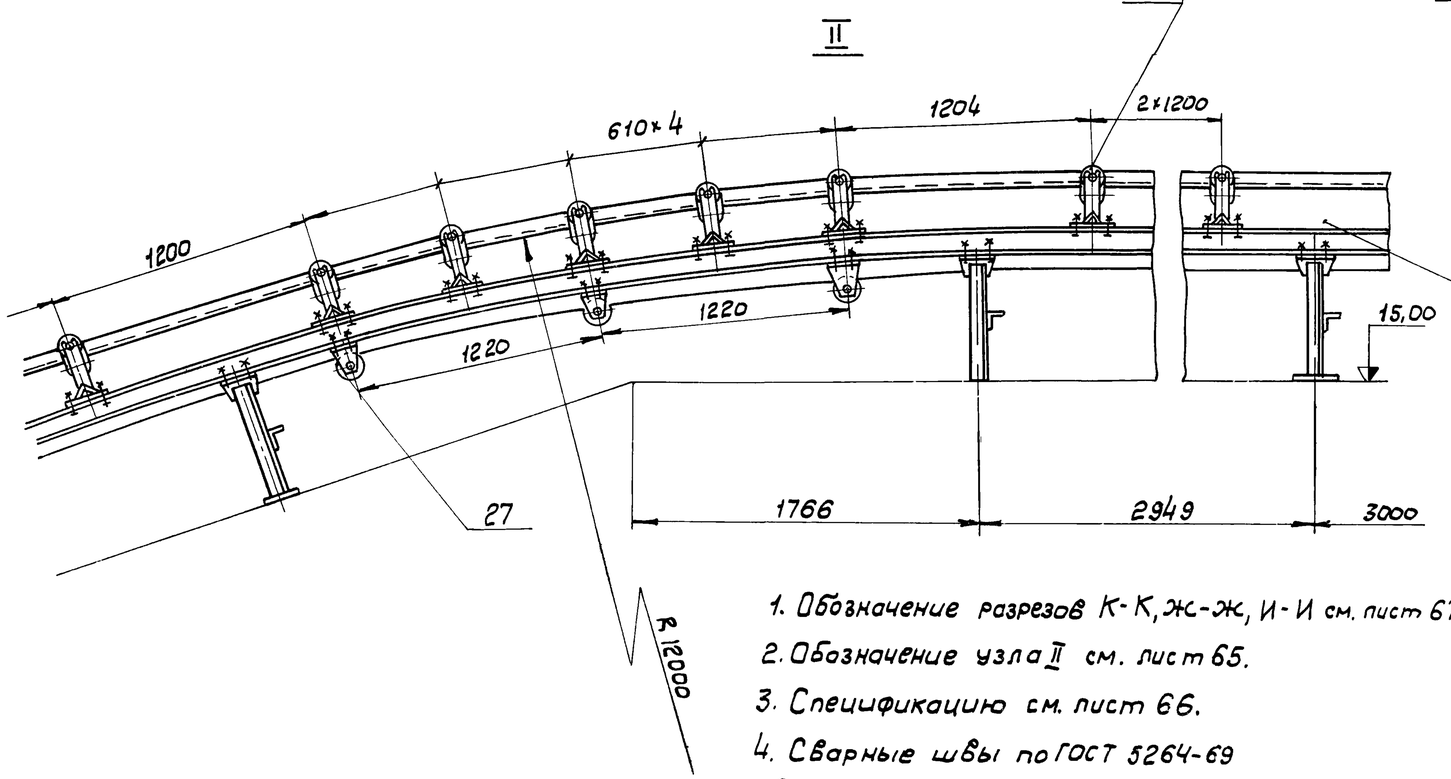


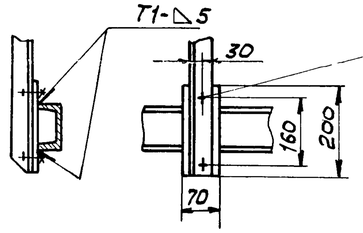
Ж-Ж



И-И

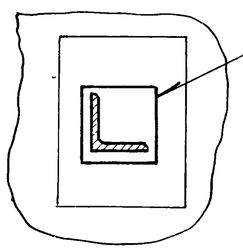






Крепёжные детали входят в комплект лотка

М-М



1. Обозначение разрезов К-К, Ж-Ж, И-И см. лист 67.
2. Обозначение узла II см. лист 65.
3. Спецификацию см. лист 66.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
   Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Гл. ин. пр		Курц		
Рук. гр		Родзман		
Провер		Миронов		
Исполн		Строганов		
Должн		Фамилия	Подп.	Дата

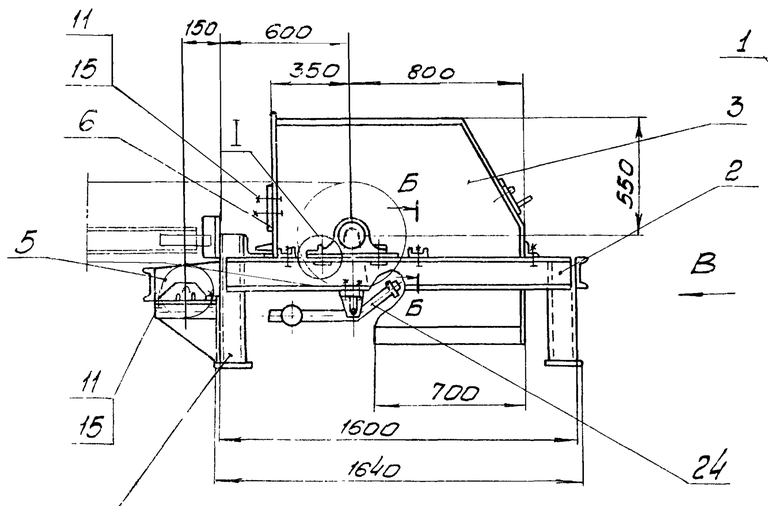
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

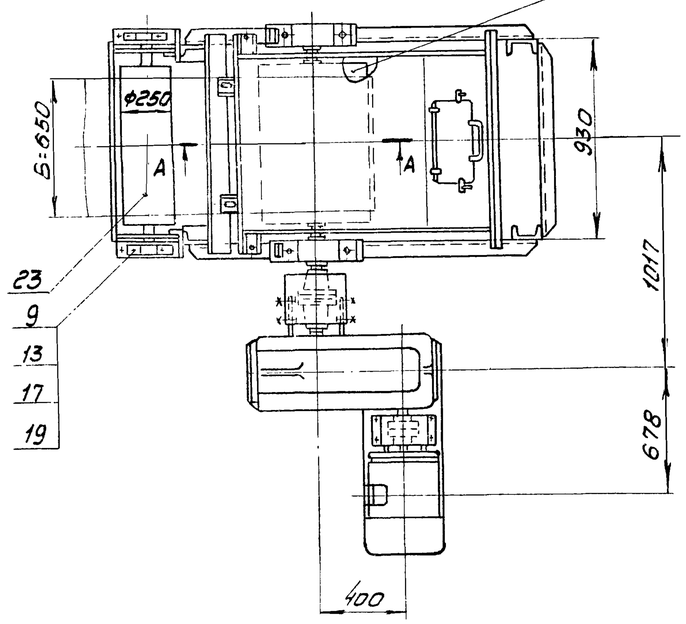
Лит.	Лист	Листов
Р	68	

Конвейер ленточный № 2 (окончание)

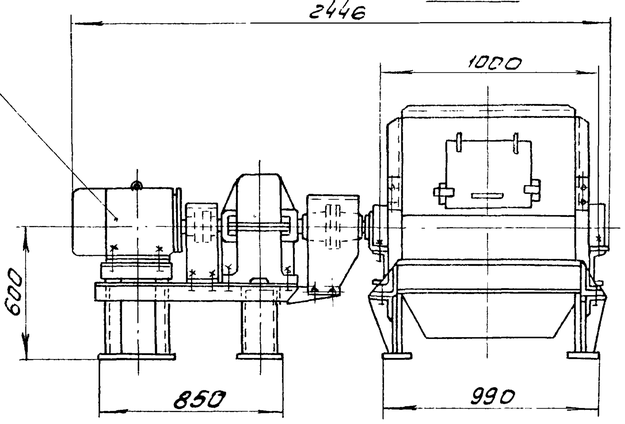
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



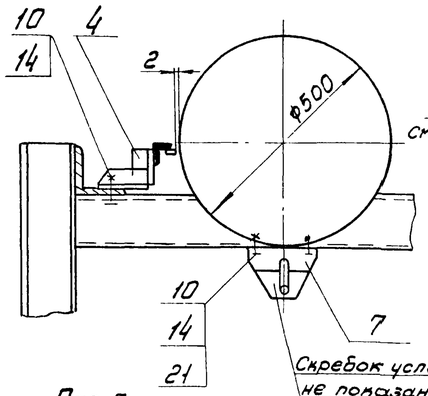
Привод условно не показан

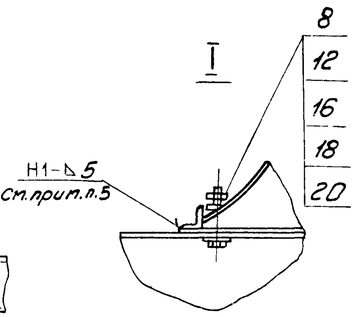


Вид В

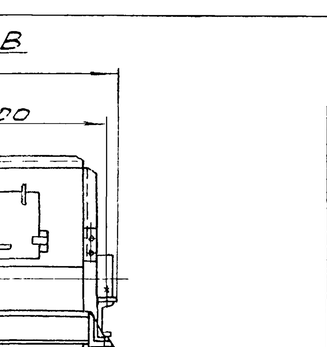


А-А

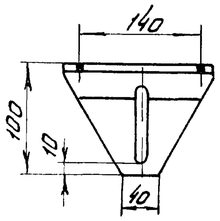


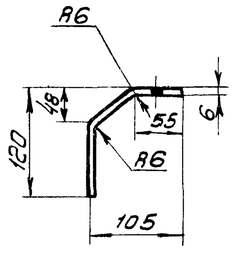


Разбертка дет поз 7



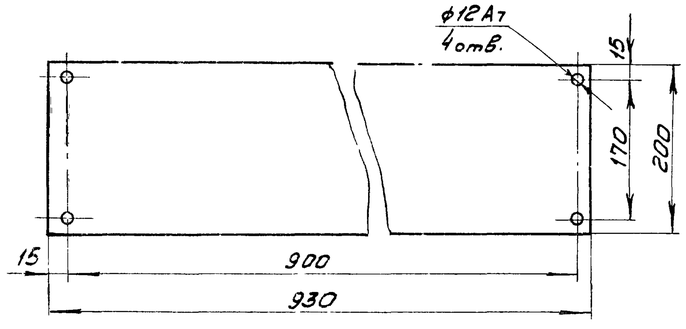
Поз 7



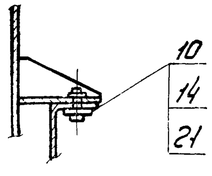


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R280}{\nabla}$, ост. - ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Опорный уголок приварить после установки и выверки приводного барабана.
6. Масса устройства - 1050 кг.

Поз. 6



Б-Б



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса шт	Масса общ	Примечание
24		Скребок - 650	1	21	21	
23		Барабан 6525-40	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		Лист $\frac{\text{Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	2	0,3	0,6	
6		Ограждение				
		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 16523-70}}$	1	2,8	2,8	
5	Лист 75	Ограждение отклоняющего барабана	1	4	4	
4	Лист 55	Очиститель барабана	1	4	4	
3	Лист 74	Воронка головная	1	123	123	
2	Лист 73	Опора приводного барабана	1	120	120	
1	Лист 70	Привод N=10 кВт	1	498	498	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд	Смирнов			
Гл. инжр	Курц			
Рук. гр.	Ройзман			
Провер	Алексеева			
Исполн.	Миронов			
Должн	Фамилия	Подп.	Дата	

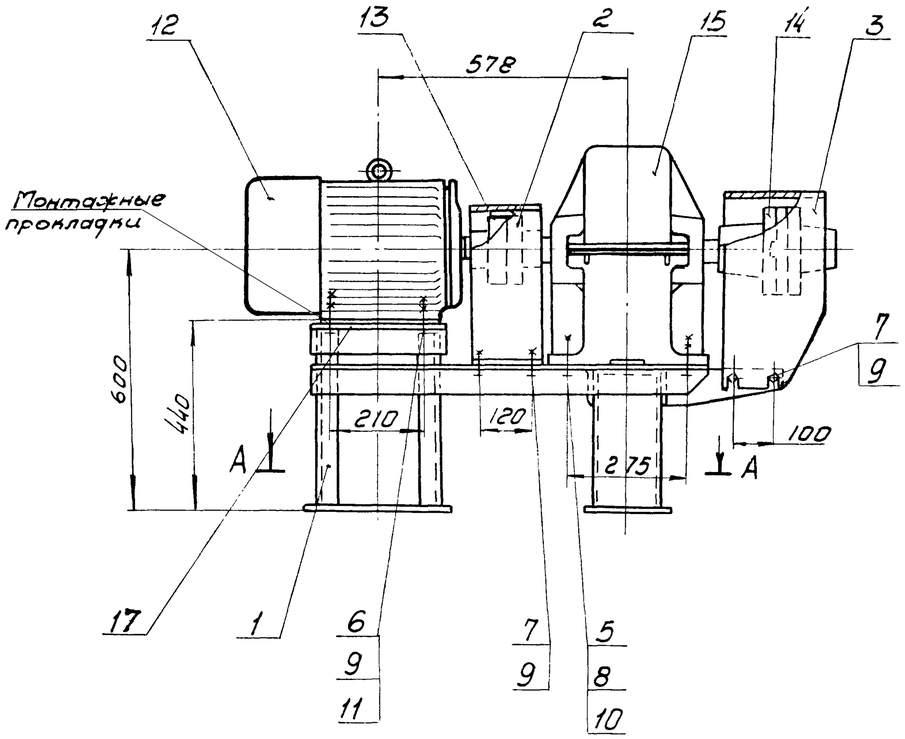
ТП 903-1-153М

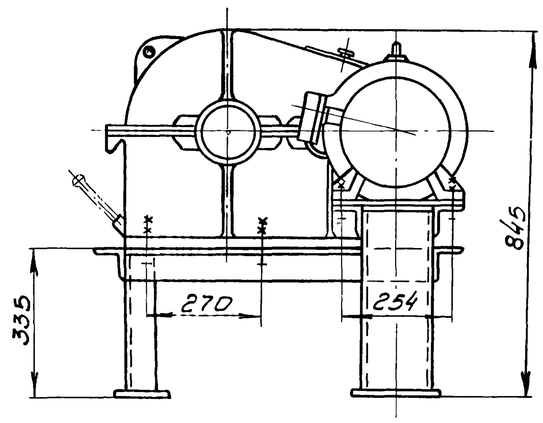
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	69	

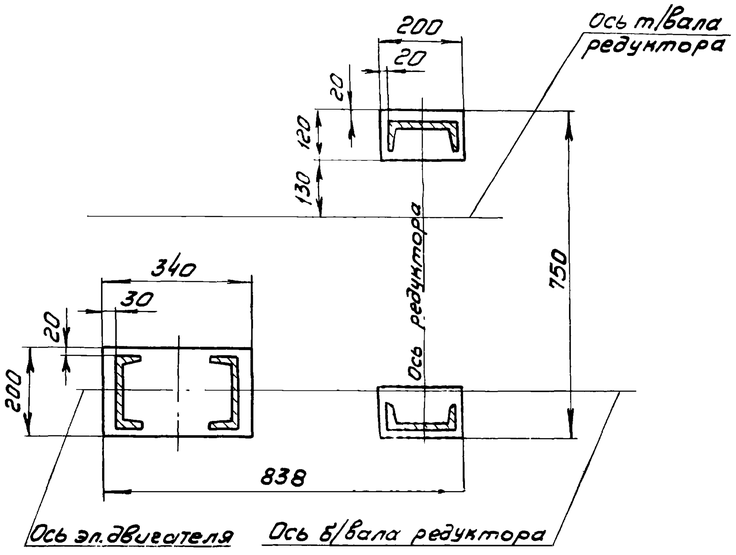
Устройство приводное конвейера №2

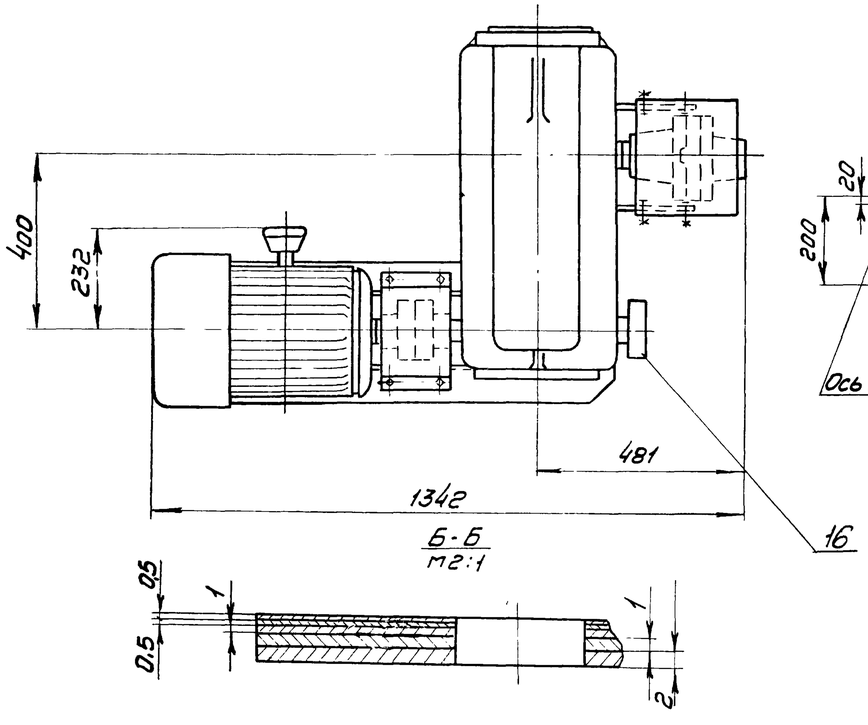
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



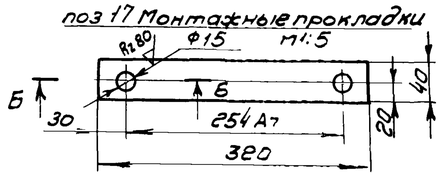


А-А





Б-Б
м2:1



Масса привода равна 498 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт масса	общ масса	Примечан
17		Монтажные прокладки	Комп 2	0,5	1	
16		Останов храповой Х-20л	1	16	16	
15		Редуктор РЦД-400-40-5К	1	250	250	
14		Муфта				
		КДН 200-12/16-70/85 Ц	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 М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,017	0,27	
8		Гайка М24.5 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 72	Ограждение муфты КДН	1	5,0	5,0	
2	Лист 72	Ограждение муфты МУВП	1	4,0	4,0	
1	Лист 71	Рама	1	80	80	

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

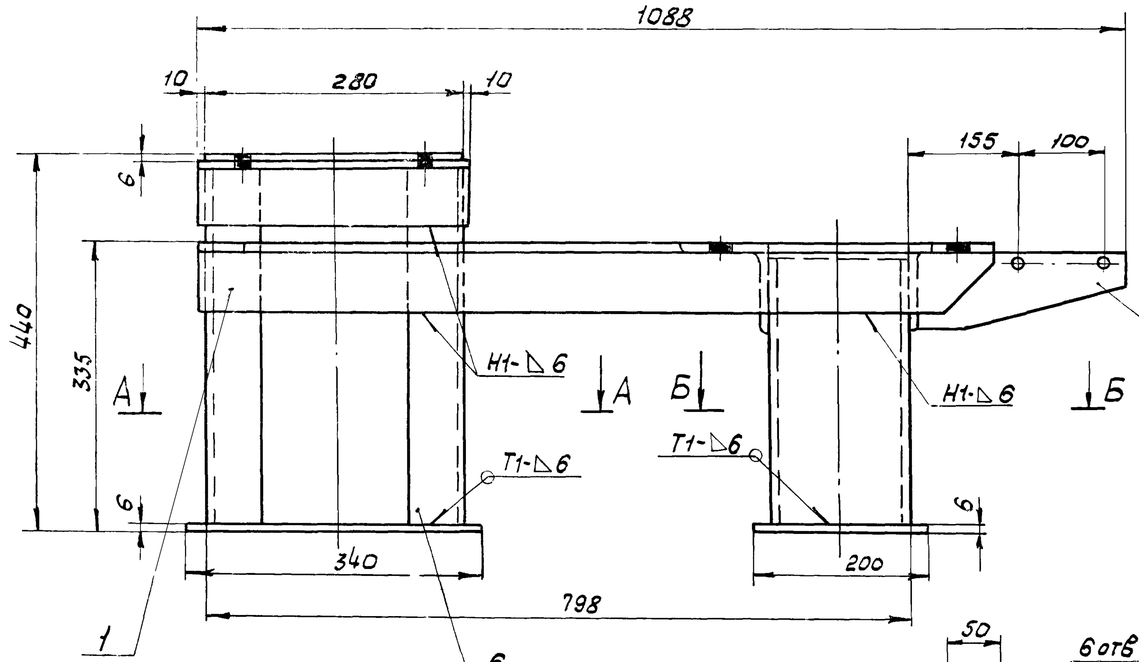
ТП 903-1-153М

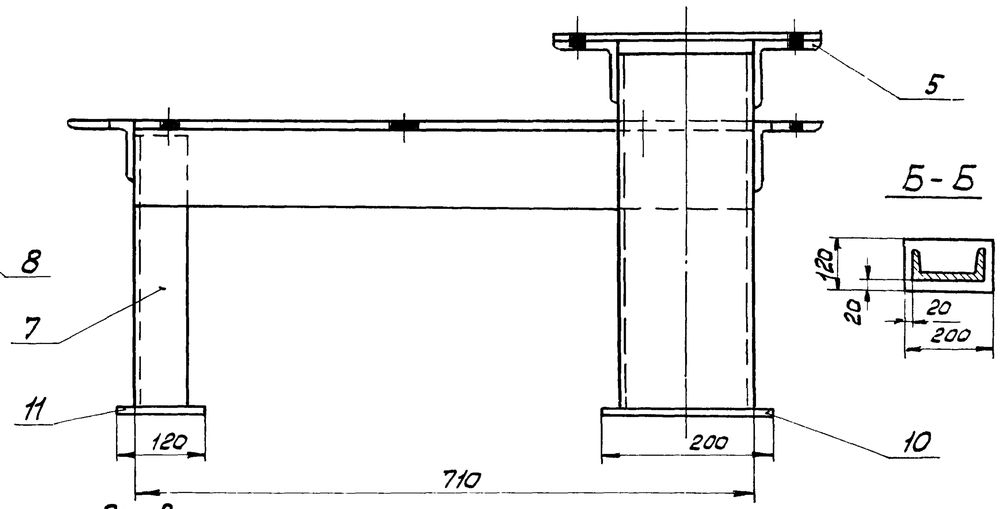
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	70	

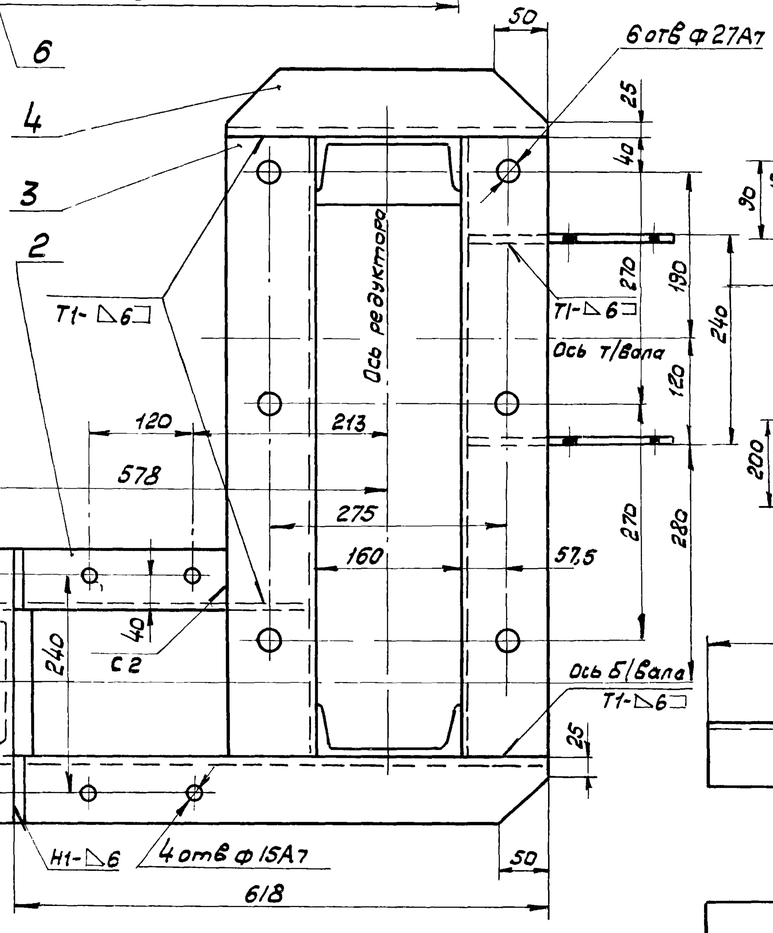
Привод N: 10 кВт

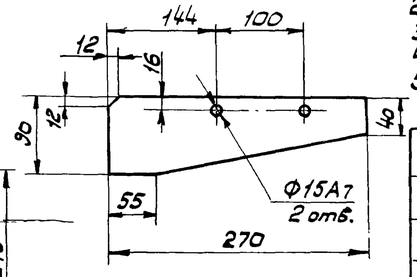
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



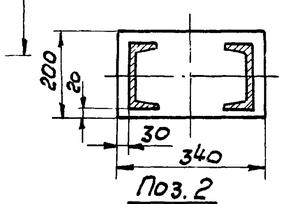


Поз. 8

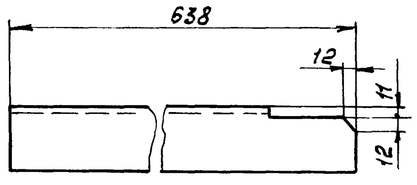




А-А



Поз. 2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ 9.
2. Кромки реза- $\frac{50}{\nabla}$, отверстия - $\frac{Rz80}{\nabla}$, 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. ин. пр		Курч		
Рук. гр		Ройзман		
Пров		Алексеева		
Исполн		Миронов		
Должн		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153М

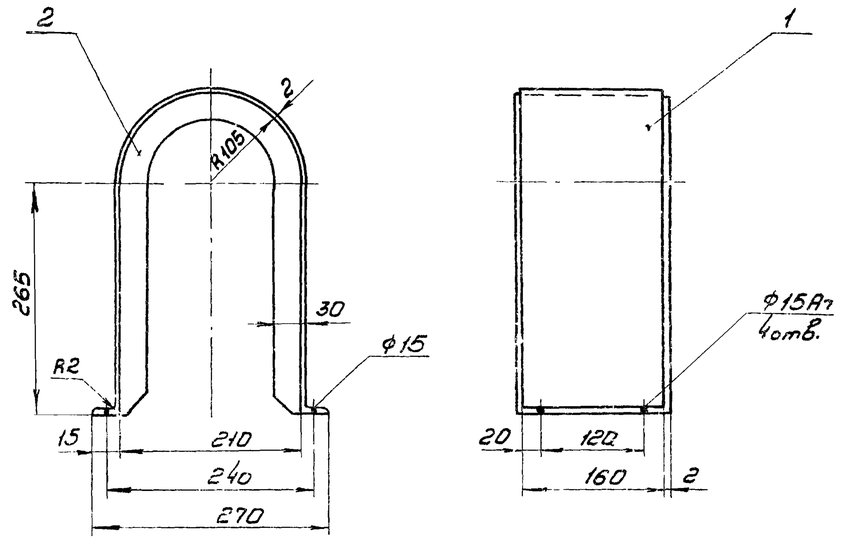
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	71	

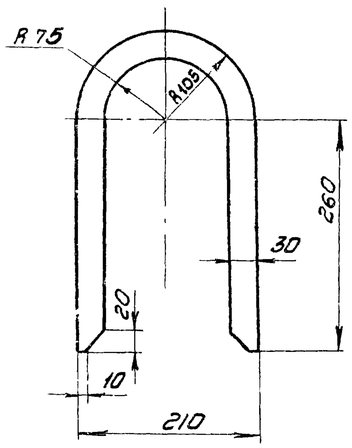
Рама

ГПИИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

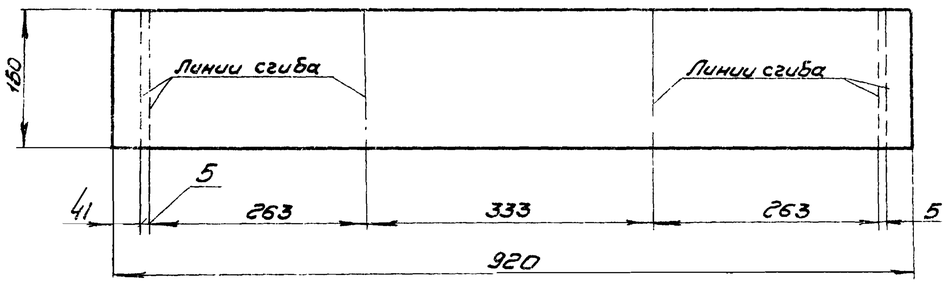
Ограждение муфты МУВП



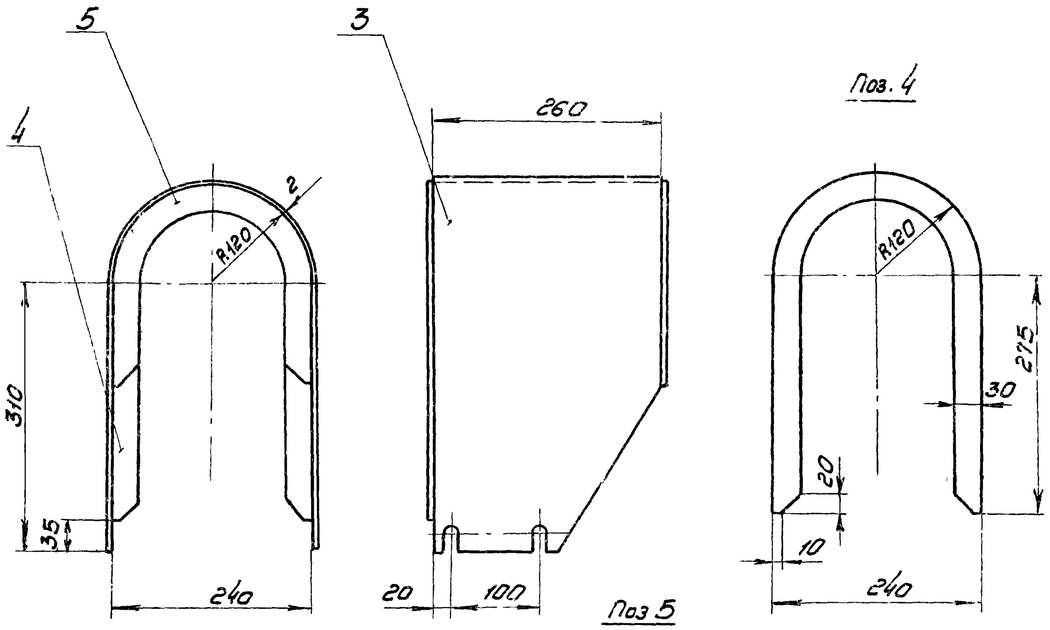
Поз.2



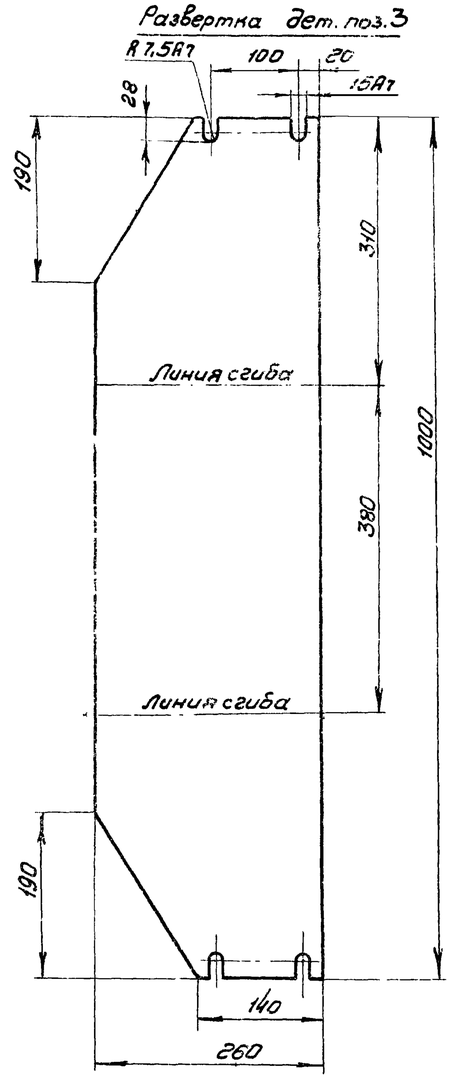
Развертка дет поз 1



Ограждение муфты КДН



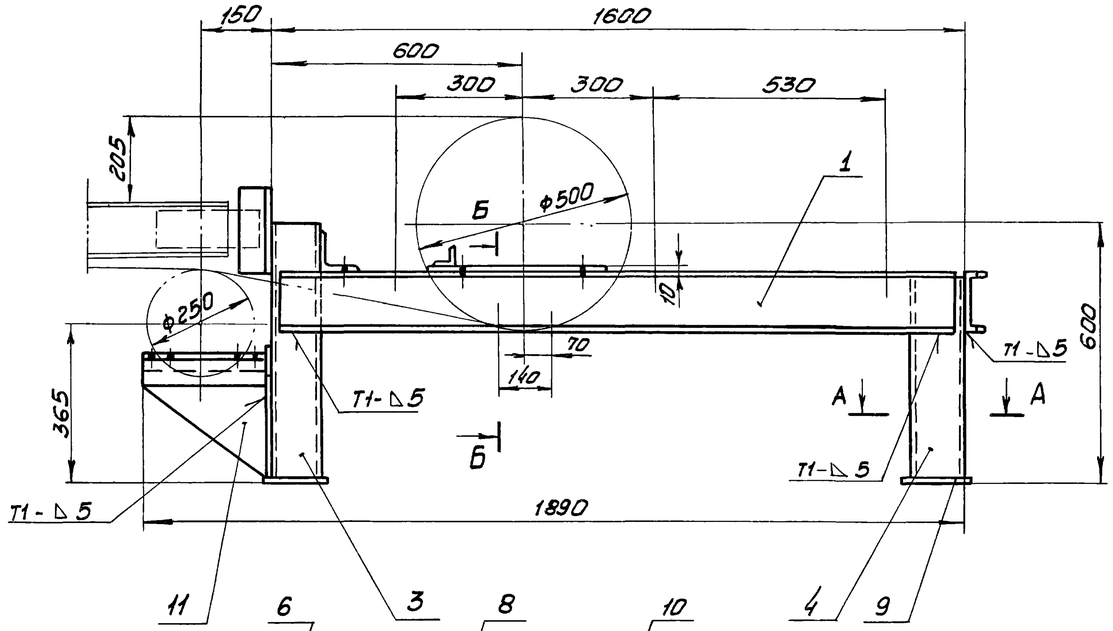
Развертка дет. поз.3

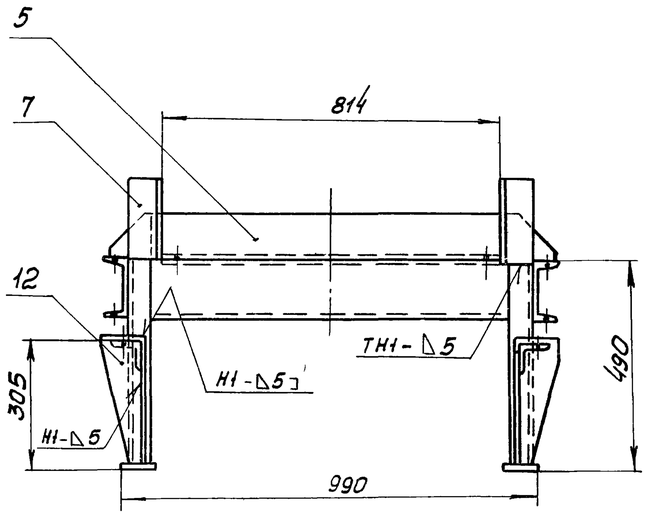


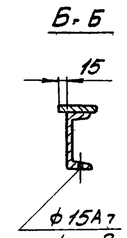
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ$_3$
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz\,80}{\nabla}$, остальное - ∇
3. Сварка газовая, шов прерывистый 50/100.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт	Общ	Примечан
				Масса		
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70 240×240	1	0,32	0,32	
4		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70 240×395	1	0,45	0,45	
3		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70 260×1000	1	4,1	4,1	
		Ограждение муфты КДН			5,0	
2		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 210×370	2	0,8	1,6	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 160×920	1	2,3	2,3	
		Ограждение муфты МУВП			4,0	

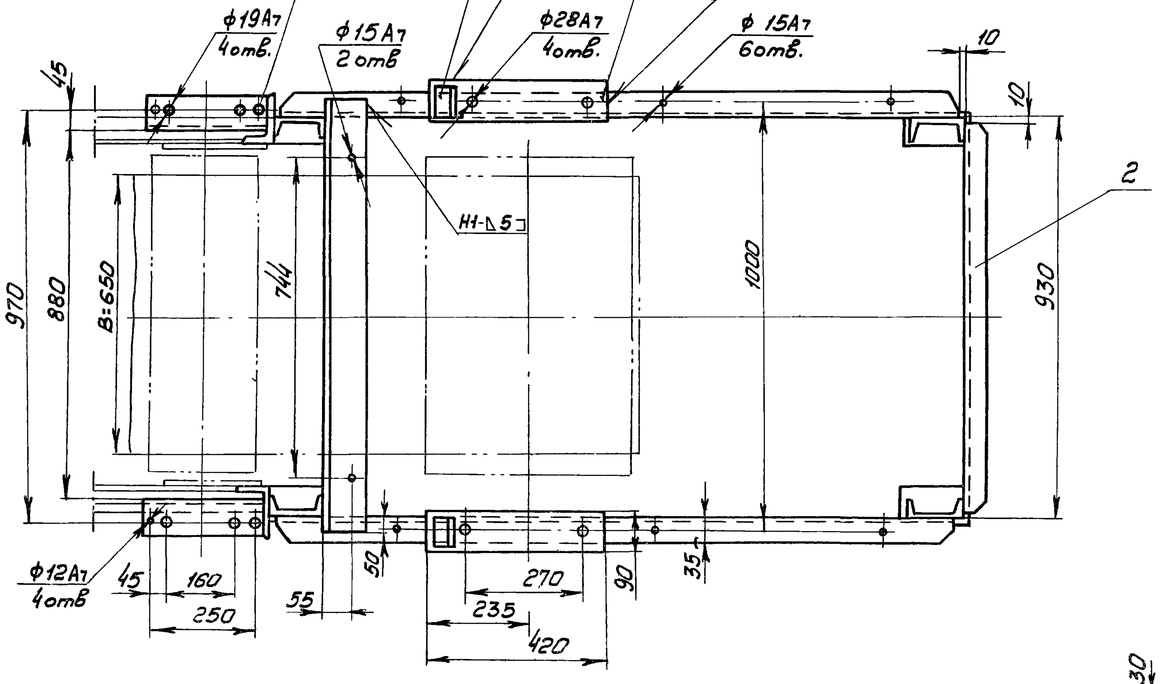
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Нач.отд		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.пр.		Курц				Р	72	
Рук.гр.		Ройзман			Ограждение муфт МУВП и КДН	ГПКИ Союзпроммеханизация	
Провер.		Алексеева					
Исполн.		Миронов					
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата			

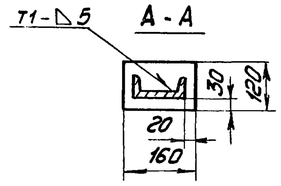




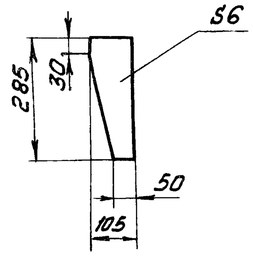


1. В деталях поз. 7 и 8, привариваемых при монтаже, предусмотреть отверстия для крепления проволокой к опоре.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Кромки реза - $\sqrt{}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
6. Масса опоры - 120 кг.

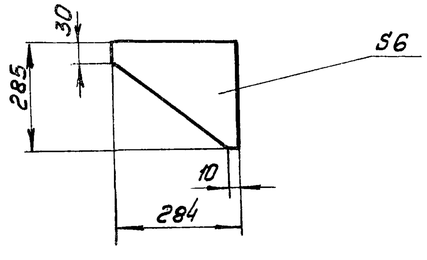




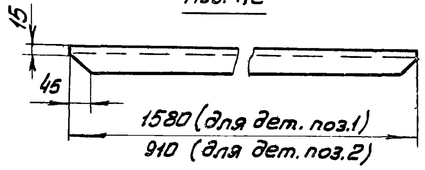
Поз. 12



Поз. 11



Поз. 1,2



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт Масса	Общ Масса	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 160х120	4	1,5	6,0	
8		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е:80	2	0,3	0,6	
7		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е:200	2	1,8	3,6	
6		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е:284	2	2,5	5	
5		Уголок Б-100х100х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е:1030	1	12,7	12,7	
4		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е:480	2	4,9	9,8	
3		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е: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	19,4	38,8	

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд		Смирнов		
Гл.инж.пр		Кури		
Рук.гр.		Войзман		
Провер		Алексеева		
Исполн		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

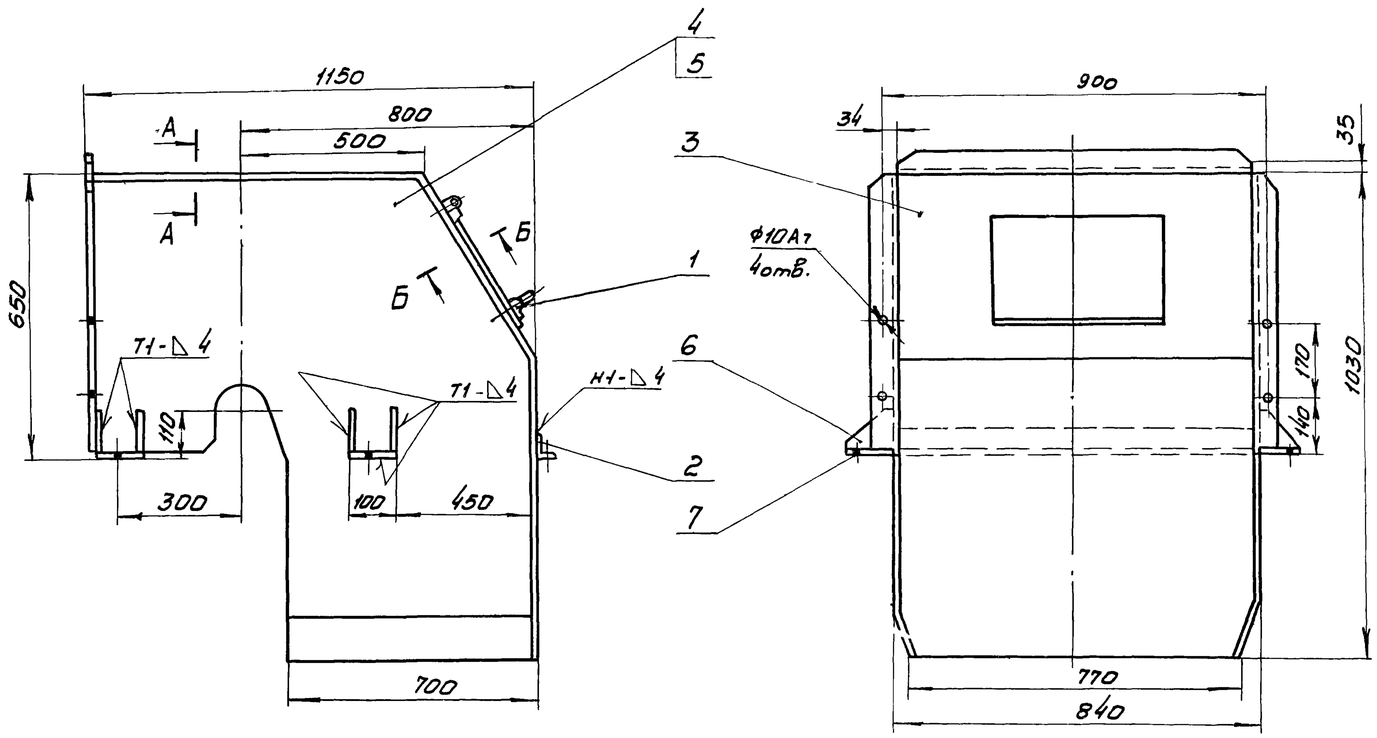
ТП 903-1-153М

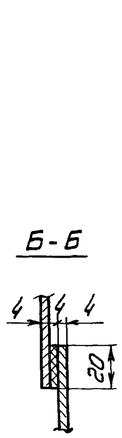
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	73	

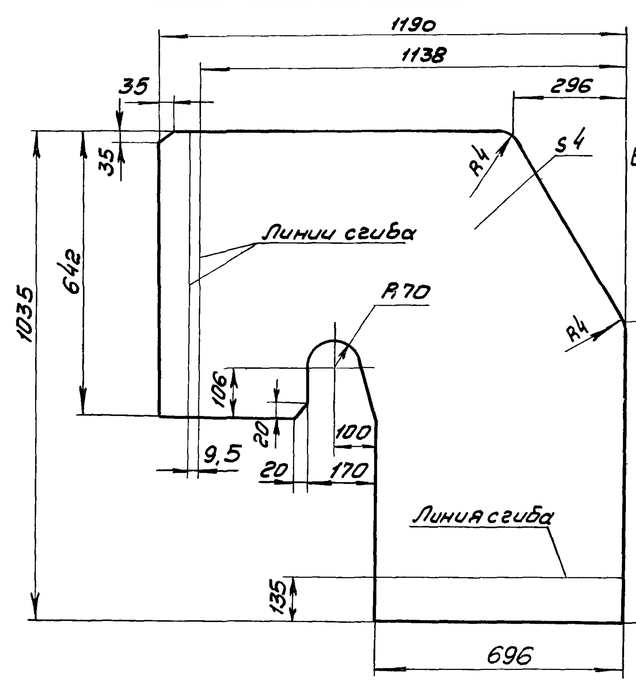
Опора приводного барабана

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

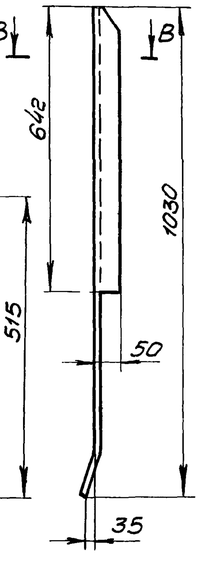




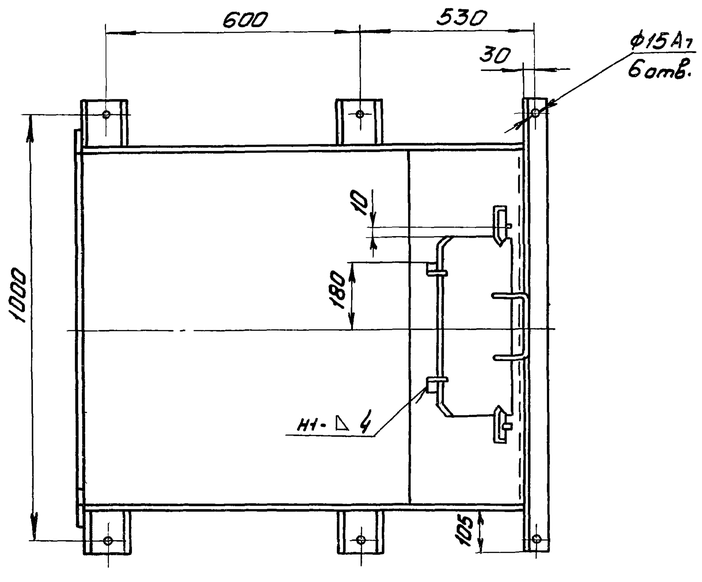
Развертка дет. поз. 4 и 5



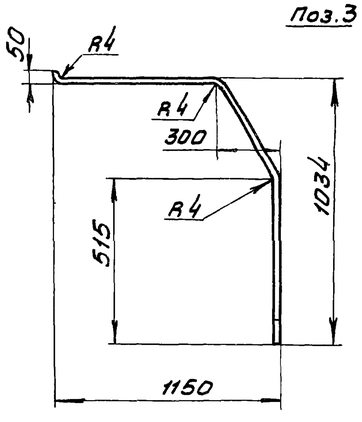
Поз. 4
Поз. 5 зеркальное отражение Поз. 4

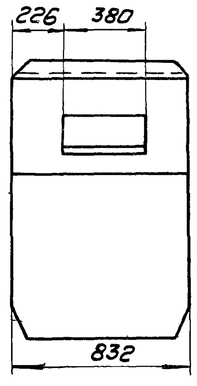


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза - 50, отверстия - Rz80, остальное - √
3. Сварные швы по гост 5264-69.
4. Электроды типа Э42 гост 9467-75
5. Масса воронки - 123кг.

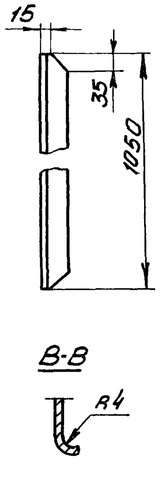


Поз. 3

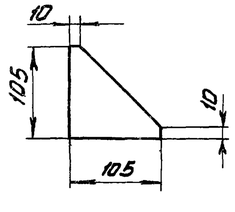




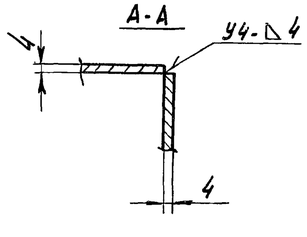
Поз. 2



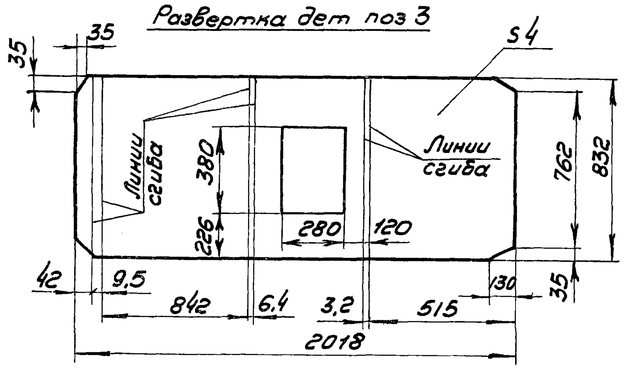
Поз. 6



А-А



Развертка дет поз 3



В-В

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	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	4,9	4,9	
2		Уголок Б-50×50×5 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	1	3,9	3,9	
1	Лист 15	Дверца	1	5	5	

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

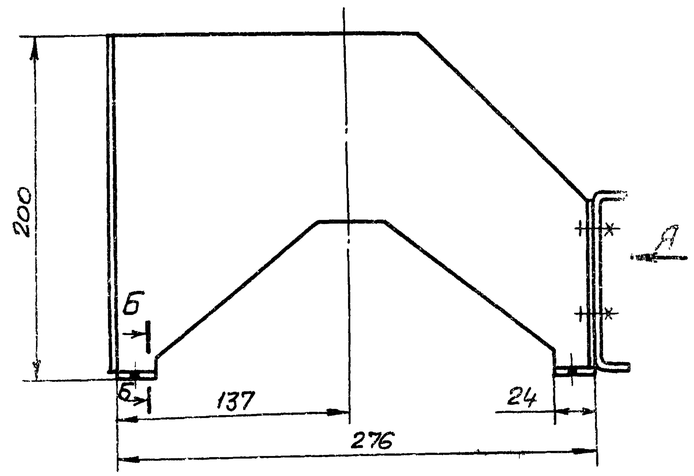
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

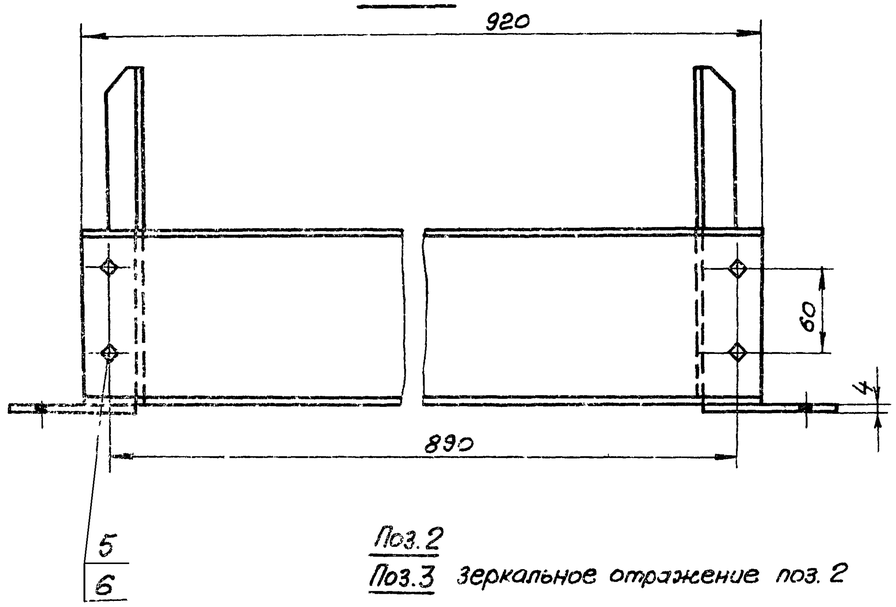
Лит	Лист	Листов
Р	74	

Воронка головная

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

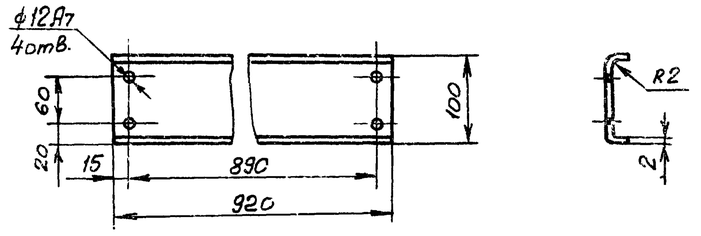


Вид А

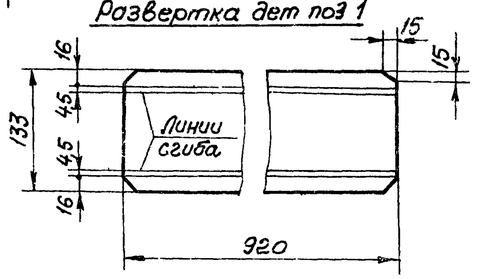


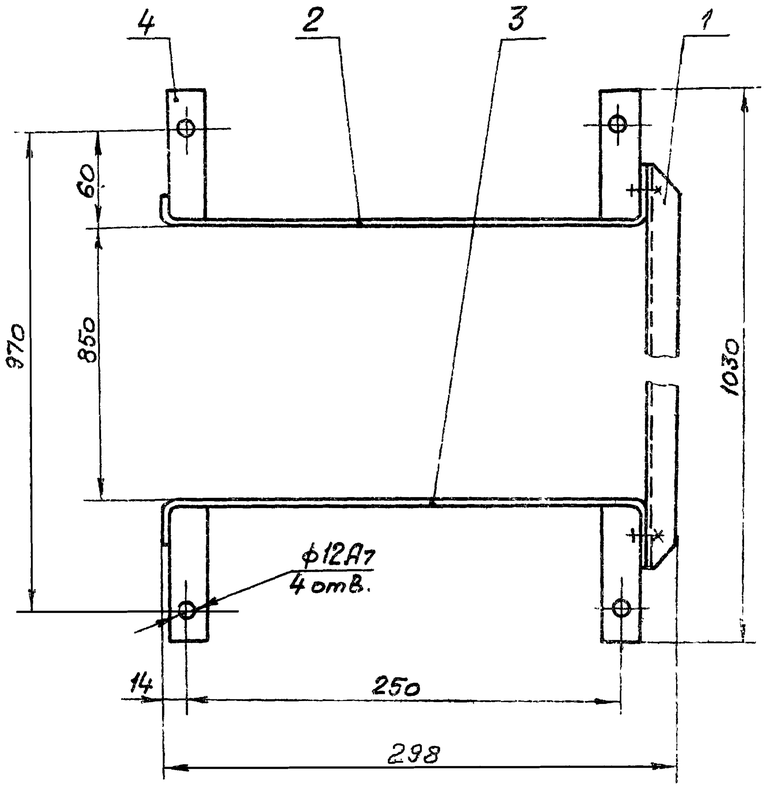
Поз.2
Поз.3 зеркальное отражение поз. 2

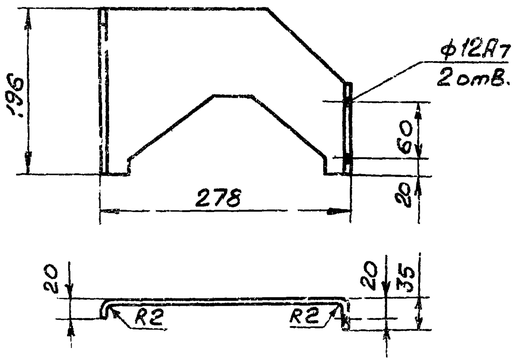
Поз 1



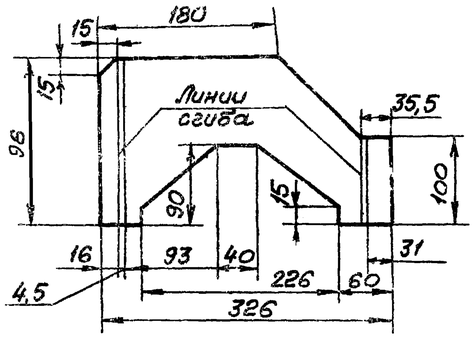
Развертка дет поз 1



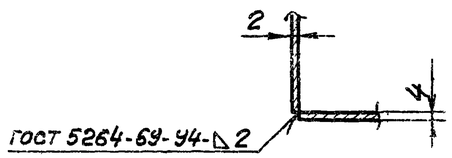




Развертка дет.поз 2 и 3



Б-Б



1. Неуказанные предельные отклонения разнеров по СМ9.
2. Кронки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇
3. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
4. Масса ограждения - 4 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса: 1 шт.	Масса: Общ.	Примечан.
6		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
5		Болт М10×20.46 ГОСТ 7798-70	4	0,024	0,096	
4		Лист $\frac{Б-ПН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$ 24×90	4	0,06	0,24	
3		Лист $\frac{Б-ПН-2\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	0,6	0,6	
2		Лист $\frac{Б-ПН-2\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	0,6	0,6	
1		Лист $\frac{Б-ПН-2\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	2	2	

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

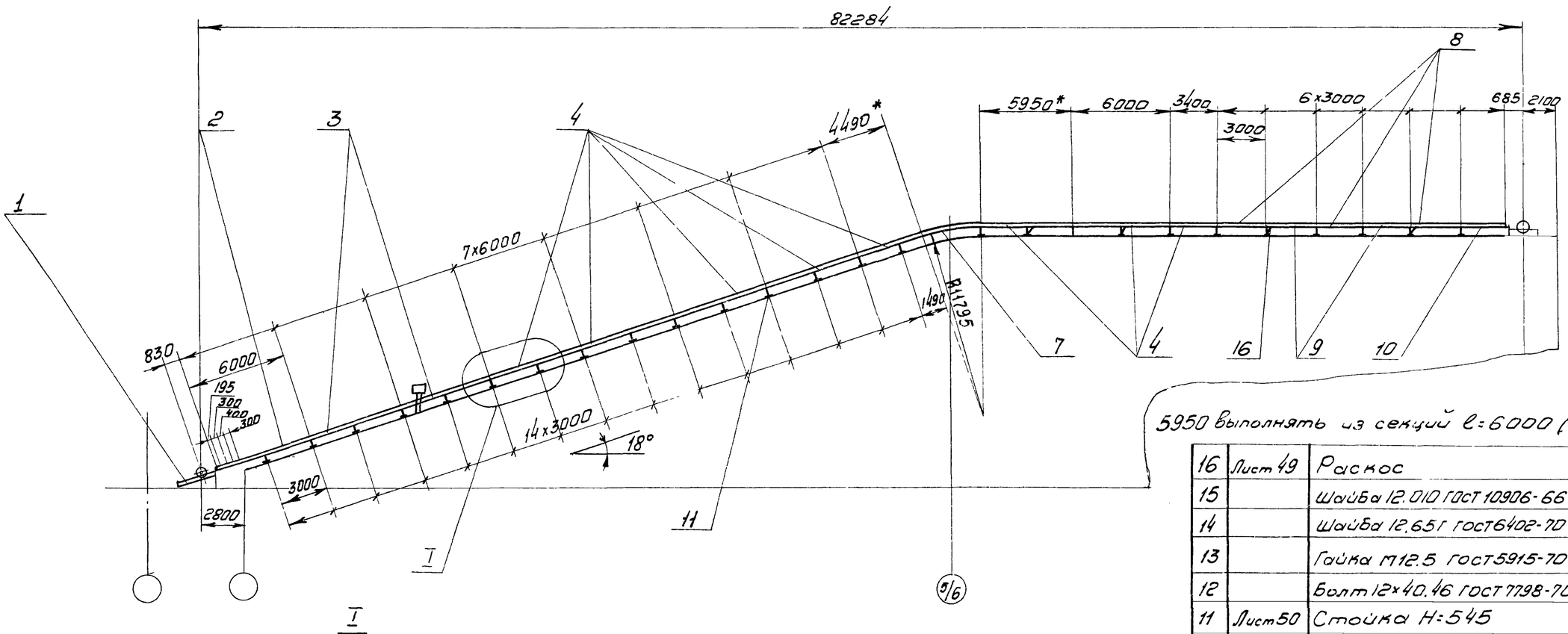
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14

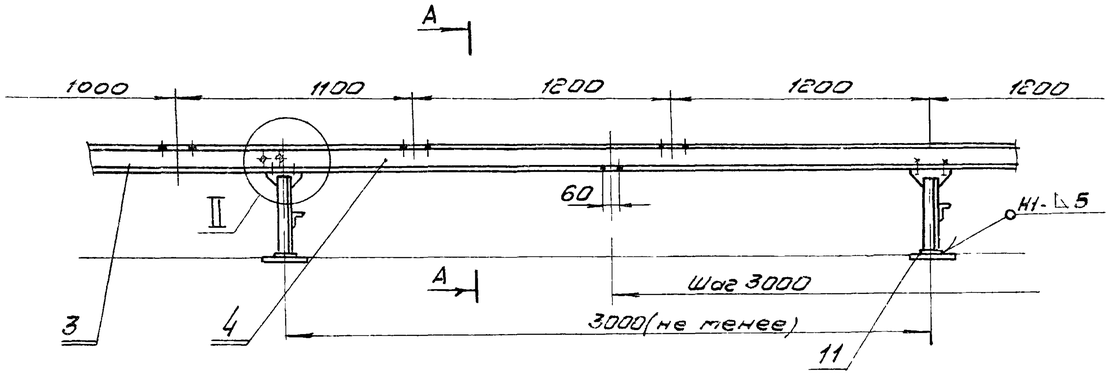
Литер	Лист	Листов
Р	75	

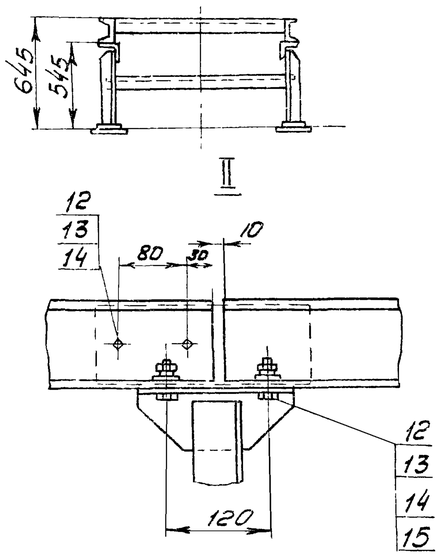
Ограждение отклоняющего барабана

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



I





1. Секции металлоконструкции устанавливать стыковыми планками в сторону приводного устройства
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75 Сварные швы по ГОСТ 5264-69
3. Масса металлоконструкции-2700кг
4.* Секции длиной 4490, 5950 выполнять из секций ℓ=6000 (поз. 4)

Поз	Обозначен	Наименование	Кол	1 шт	Общ	Приме-
				Масса кг		
16	Лист 49	Раскос	8	4,7	37,6	
15		Шайба 12.010 ГОСТ 10906-66	108	0,035	3,78	
14		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	180	0,003	5,4	
13		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	180	0,017	3,06	
12		Болт 12×40.46 ГОСТ 7798-70	180	0,052	9,36	
11	Лист 50	Стойка Н=545	27	14	378	
10	Лист 48	Секция ℓ=3000 тип III	1	63	63	
9	Лист 48	Секция ℓ=3000 тип II	2	63	126	
8	Лист 48	Секция ℓ=3000 тип I	3	63	189	
7	Лист 46	Секция гнутая α=18°	1	77	77	
4	Лист 45	Секция ℓ=6000	8	119	952	
3	Лист 78	Секция ℓ=6000	2	119	238	
2	Лист 43	Секция загрузочная ℓ=6000	1	121	121	
1	Лист 77	Опора тележки натяжного устройства	1	202	202	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Нач.отд		Стирнов		
Гл.инжр.		Куц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Миронов		
Исполн.		Строгонов		
Гл.спец.		Фамилия	Подпись	Дата

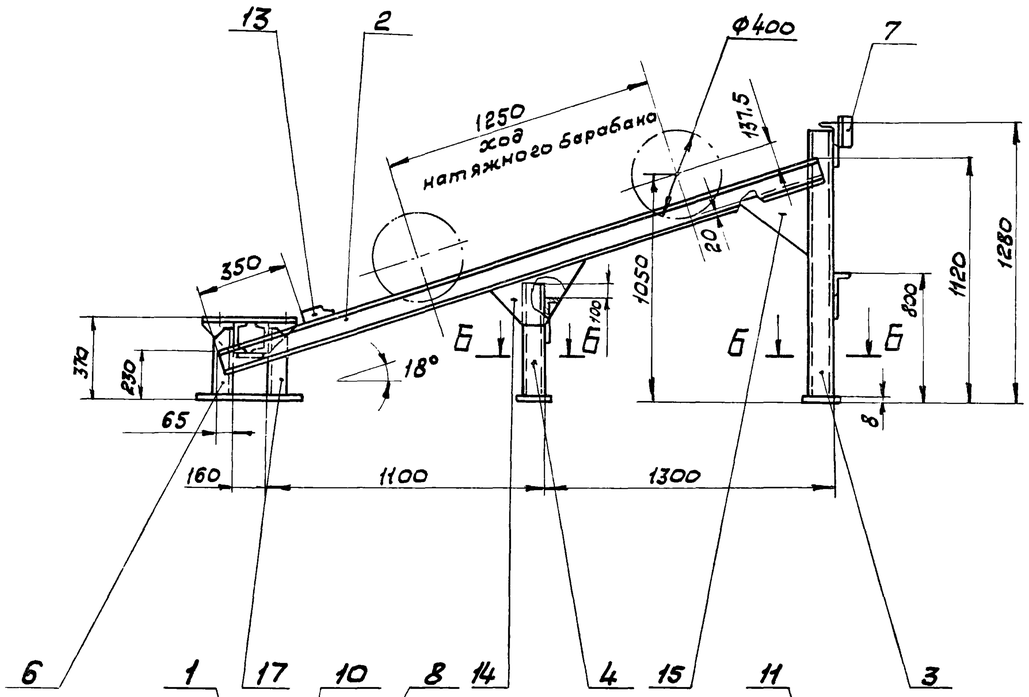
ТП 903-1-153М

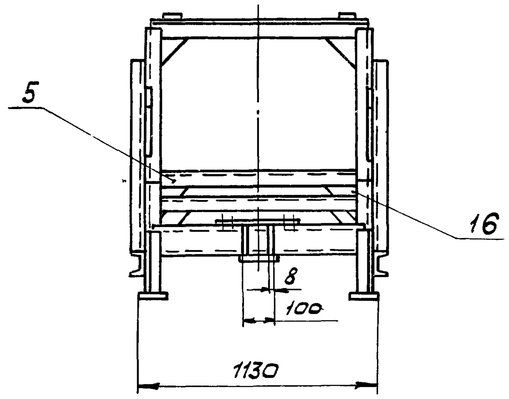
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит	Лист	Листов
Р	76	

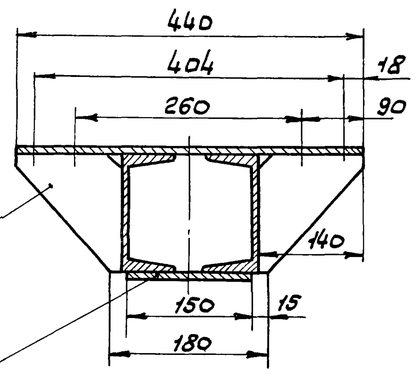
Металлоконструкция конвейера ленточного №2

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

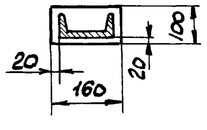




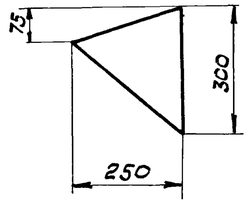
А-А



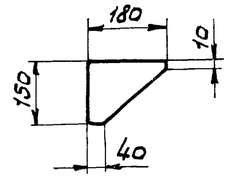
Б-Б



Поз. 15



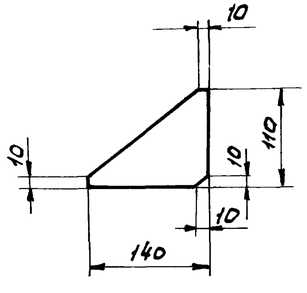
Поз. 16



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ8.
2. Кромки реза – $\sqrt{500}$, отверстий – $\sqrt{Rz80}$, остальное – $\sqrt{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса опоры – 202 кг.

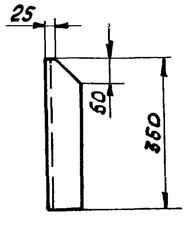
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечание
17		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,15	6,3	
16		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	6	0,8	4,8	
15		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,95	1,9	
14		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	2,8	5,6	
13		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	0,4	0,8	
12		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	4	0,4	1,6	
11		Лист Б-ПН-8-100х160 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	1,1	4,4	
10		Лист Б-ПН-8-110х400 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	3,45	6,9	
9		Лист Б-ПН-8х120х150 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,1	1,1	
8		Лист Б-ПН-8х380х440 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,8	6,8	
7		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 е=150 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1,45	2,9	
6		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,15	6,3	
5		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=1070	3	9,7	29,1	
4		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=545	2	5,7	11,4	
3		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=1250	2	13	26	
2		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58 е=2880	2	30	60	
1		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=1070	2	13,2	26,4	

Поз. 12

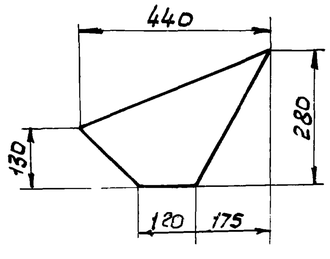


Поз. 17

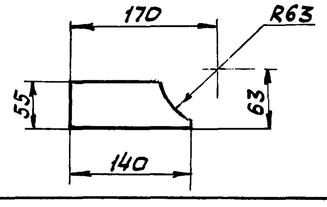
Поз. 6 - зеркальное отражение поз. 17



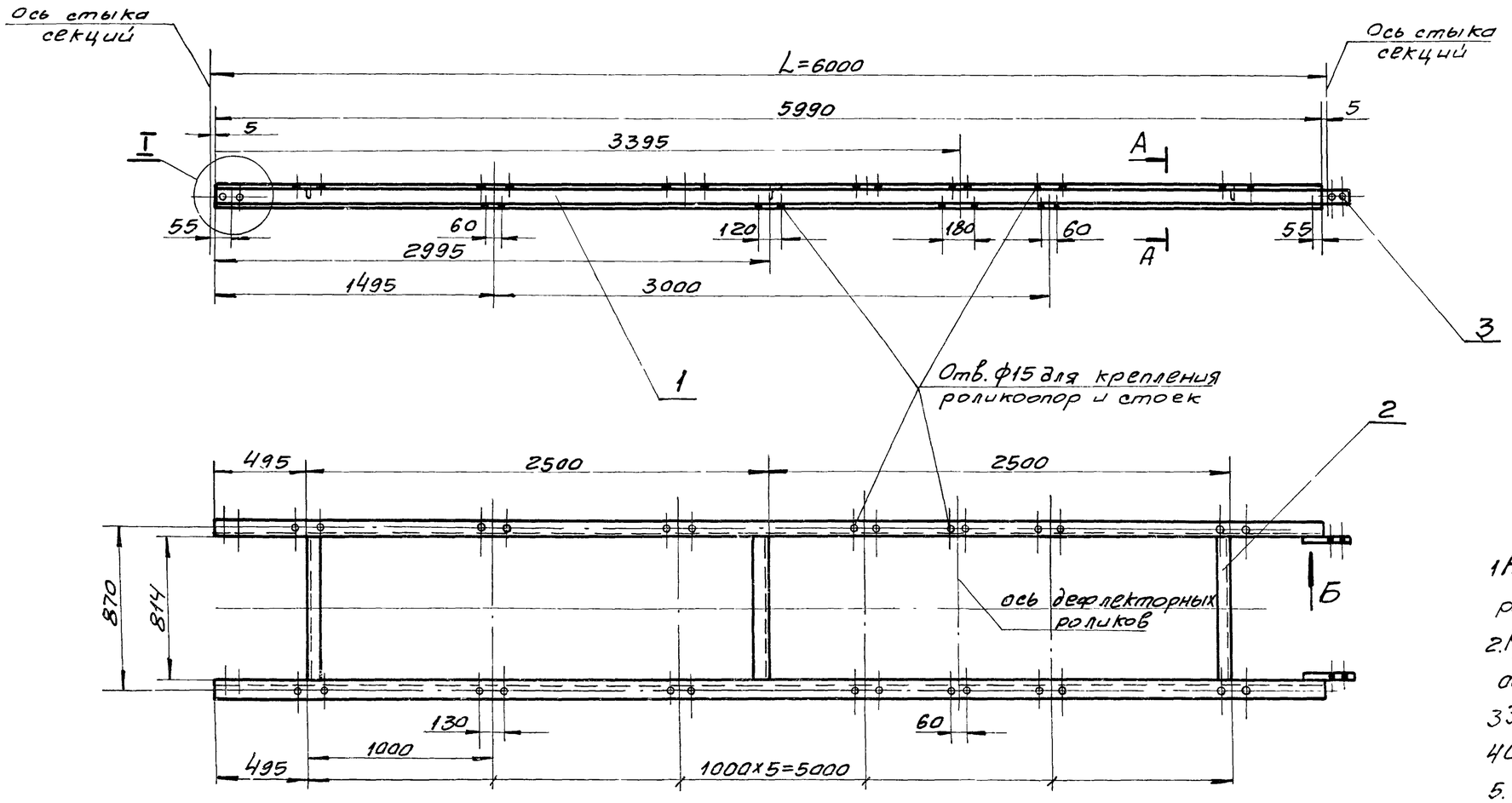
Поз. 14

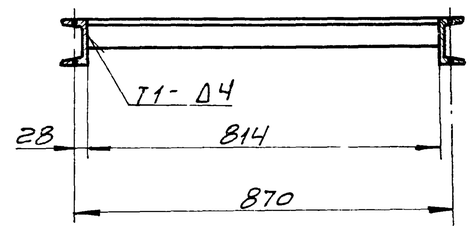


Поз. 13



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-153М			
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с			
Нач. отд		Смирнов				Лит.	Лист	Листов
Гл. ин. пр.		Курч				Р	77	
Рук. гр.		Ройзман						
Провер.		Алексеева			Опора тележки устройства натяжного	ГПКИ Союзпроммеханизация		
Исполн.		Миронов						
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата				





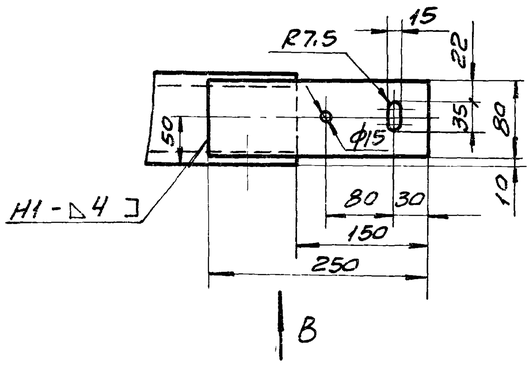
1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.

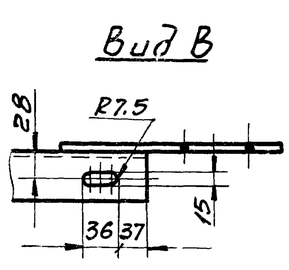
2. Кромки реза – $\frac{50}{\nabla}$, отверстия – $\frac{Rz80}{\nabla}$, остальное – ∇

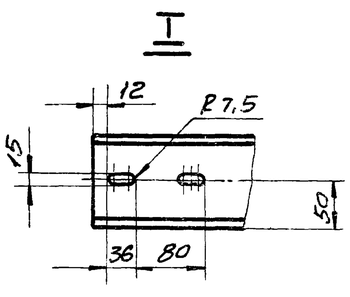
3 Электроды типа Э42 гост 9467-75

4 Сварные швы по гост 5264-69

5. Масса секции – 119 кг.







Поз	Обозначен.	Наименование	кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечан
3		Полоса 6х80 · ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	
2		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4,7	14,1	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51,5	103	

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

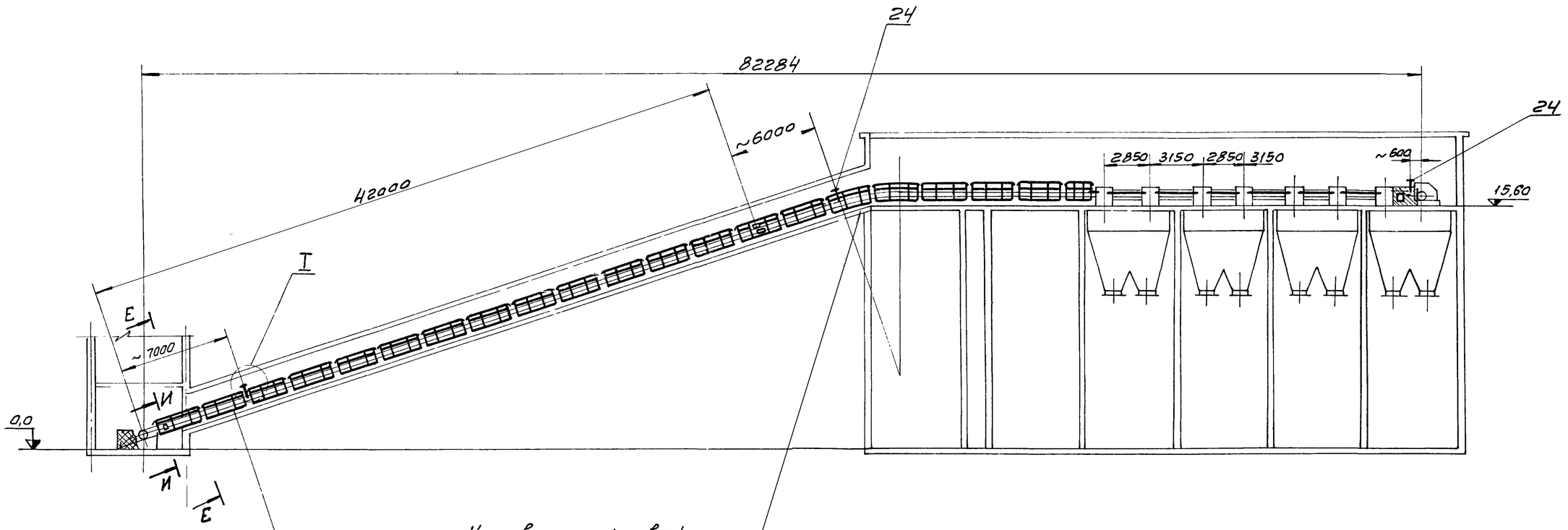
ТП 903-1-153.М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	78	

Секция средней части
Е = 6000 t = 1000

ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

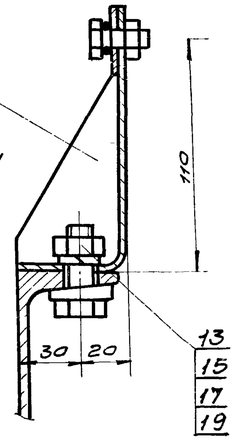


На повороте конвейера, прутки типовых секций ограждения, подогнуть по месту приблизительно по профилю мет. конструкции конвейера.

См. примечание пункт 3.

Съёмные ограждения из сетчатых щитов изготовить по месту См примечание п. 3.

Кронштейн для закрепления конца троса (входит в комплект поставки устройства выключающего).

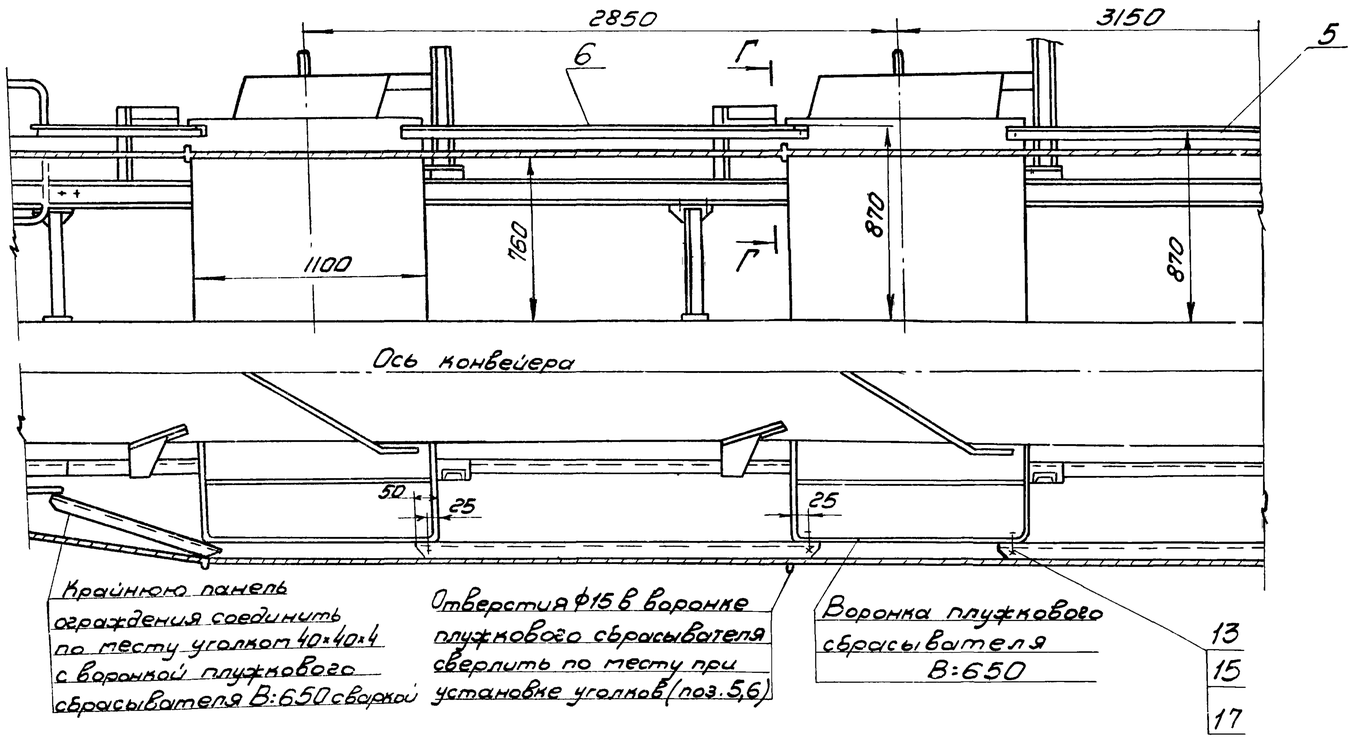


Тросовое устройство выключающее, поз. 23, установить со стороны основного прохода

1. Спецификацию и вид Б см. лист 80
2. Вид А и разрез Е-Е см. лист 81
3. Зоны приводного и натяжного устройств оградить съемными сетчатыми щитами на высоту h=1200, по размерам на данном чертеже

					ТП 903-1-153М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Нач. отд.		Смирнов			Лит. Р	Лист 79 / Листов
Гл. инж. пр.		Кур'ц				
Рук. гр.		Райзман				
Провер.		Миронов			ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Исполн.		Строганов			Установка аварийных выключателей и ограждений	
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

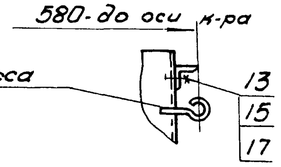
Вид Б



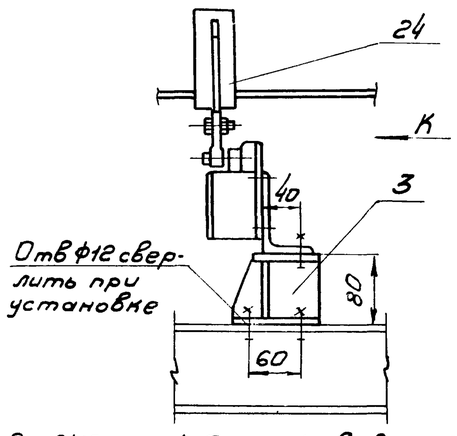
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол	Масса кг: 1 шт.	Масса кг: Общ	Примеч
24		Устройство выключающее рычажное	6	2,6	15,6	3-961 Минтяжмаш изготовитель конвейерного оборудования
23		Устройство выключающее канатное Ек=45	2	10	20	
22		Датчик скорости УПДС	1	3	3	Днепропетровский з-д шахтной автоматики
20		Шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0019	0,023	
19		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	26	0,003	0,07	
18		Шайба 10.36 ГОСТ 10906-66	12	0,012	0,144	
17		Шайба 12.36 ГОСТ 10906-66	10	0,035	0,35	
16		Гайка М10-5 ГОСТ 5915-70	12	0,012	0,144	
15		Гайка М12-5 ГОСТ 5915-70	26	0,017	0,442	
14		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,03	0,36	
13		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	26	0,046	1,2	
11		Сетка №20-2,0 ГОСТ 5336-67	–	—	35	для сетчатого ограждения
9		Лист Б-ПН4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,7	1,7	
8		Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	–	—	70	для сетчатого ограждения
7		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2	
6		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	3	4,5	13,5	
5		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	3	5,2	15,6	
3	Лист 47	Кронштейн	6	0,7	4,2	
2	Лист 55	Кронштейн	1	4,7	4,7	
1	Лист 82	Панель ограждения	21	23	483	

Скобы из проволоки ф6 (6 шт) изготовить при монтаже по типу выполненных на панелях ограждений и приварить к корпусу воронки при установке троса

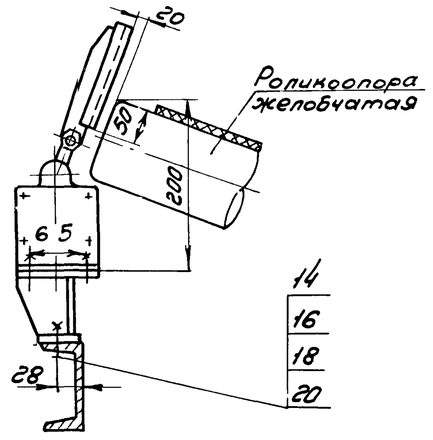
Г-Г



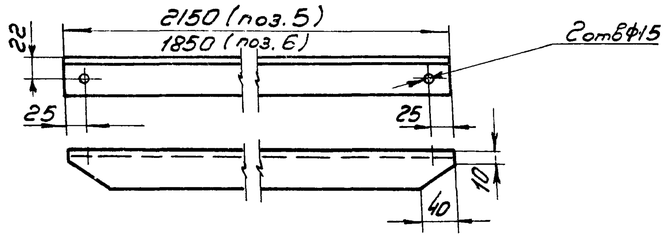
I



Вид К



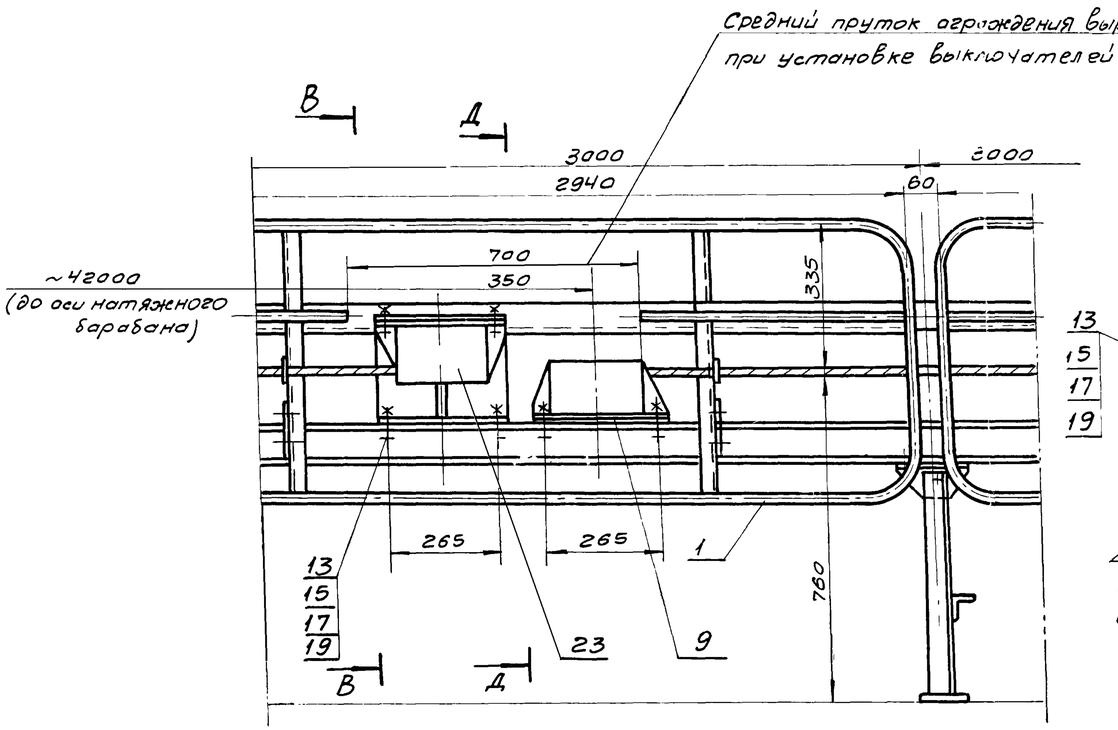
Поз. 5 и 6



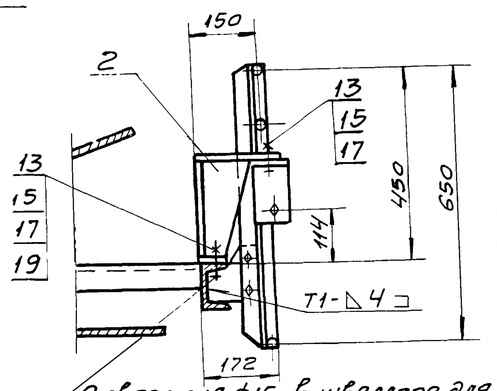
1. Общий вид, с обозначением вида Б, см лист 79
2. Предельные отклонения размеров по CM_9
3. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz80}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Масса установки = 675 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М		
Нач. отд.		Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Гл. инж. пр.		Курц				Лит	Лист	Листов
Рук. гр.		Войзман				Р	80	
Провер.		Миронов			Установка аварийных выключателей и ограждений к-ра № 2	ГПКИ Союзпроммеханизация	
Исполн.		Строганов					
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата			

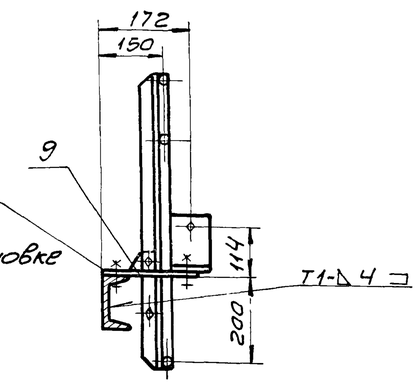
Вид А



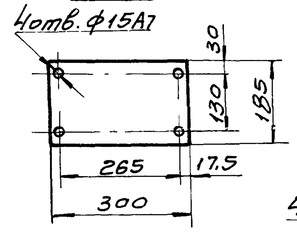
В - В



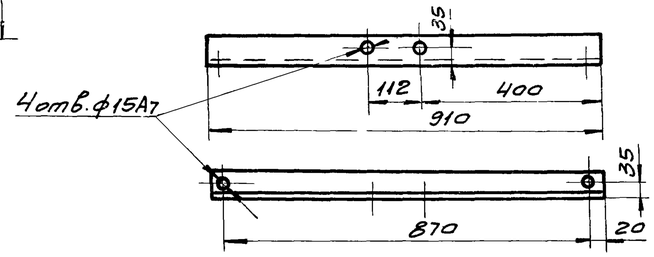
Д - Д



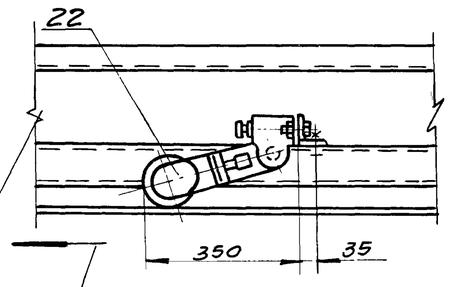
Поз. 9



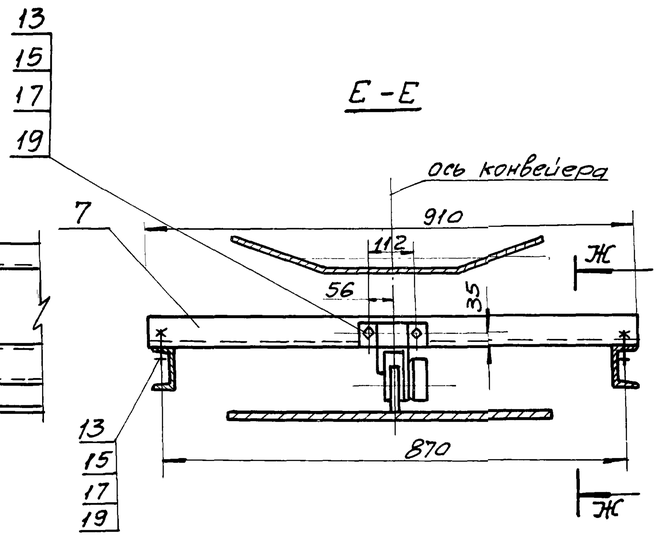
Поз. 7



Ж - Ж

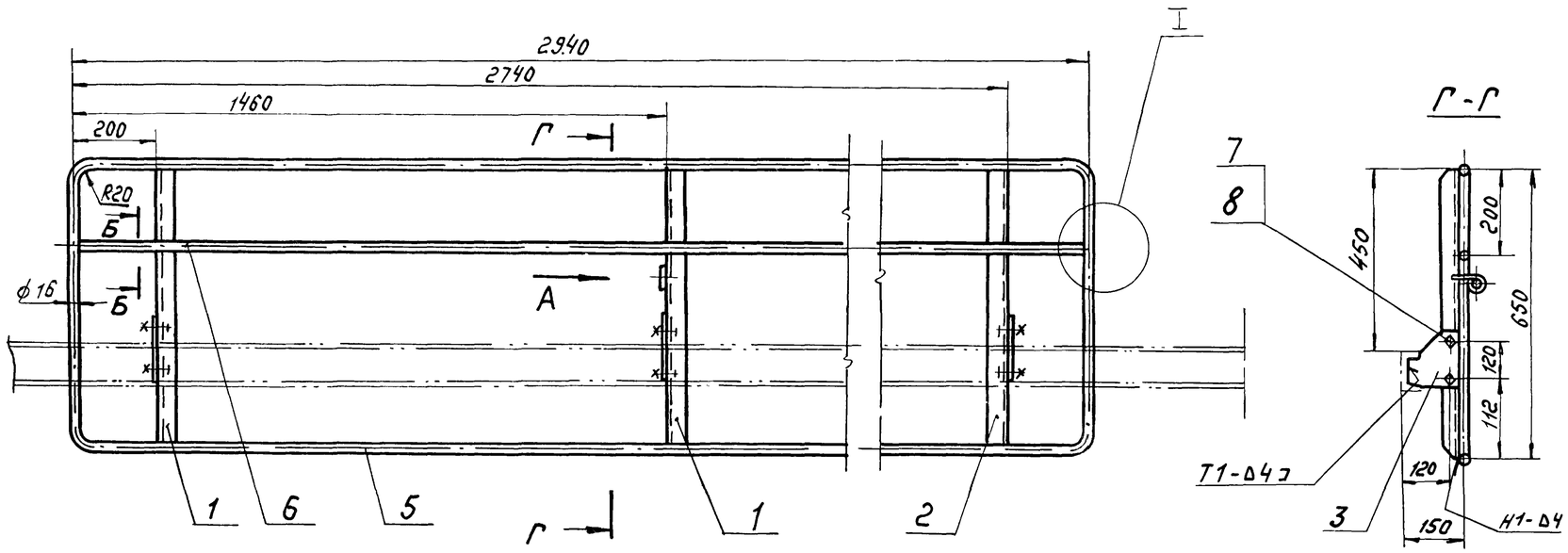


Е - Е

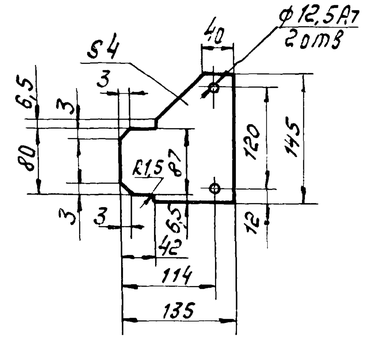


1. Обозначение вида А и разреза Е-Е см. общие виды установок, листы 54 и 79.
2. Спецификацию см. лист 80.
3. Предельные отклонения размеров - по СМ9
4. Кромки реза деталей - $\frac{500}{}$, отв. - $\frac{R20}{}$, остальное -

					ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		Лит.	Лист	Листов
Нач. отд		Смирнов				Р	81	
Гл. инж.		Курц						
Рук. гр.		Ройзман						
Провер.		Миронов			Установка аварийных выключателей и ограждений конвейера №2	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Исполн.		Строганов						
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата				

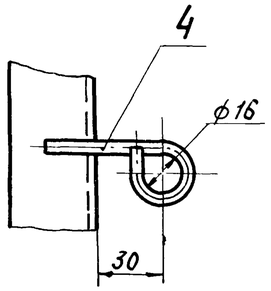


Поз.3

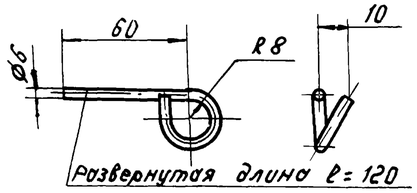


1. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R_z80}{\nabla}$, остальное - ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Отверстия в дет. поз. 1 и 2 сверлить по дет. 3 совместно.
6. Дет. поз. 4 приваривать при монтаже.
7. Масса секции - 23 кг.

Вид А



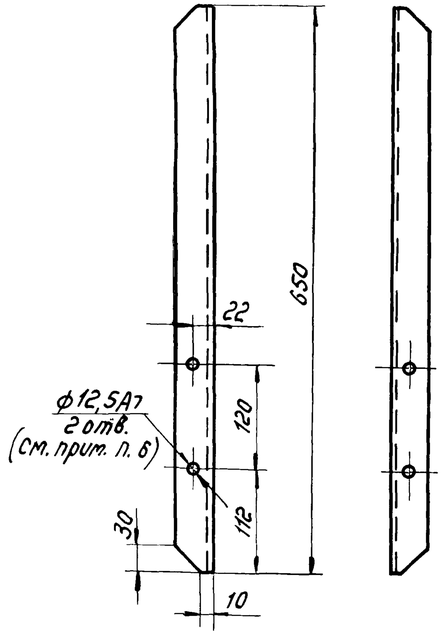
Поз. 4



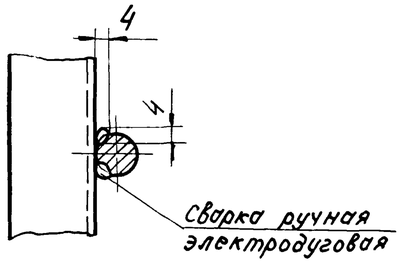
Поз 1

Поз.2

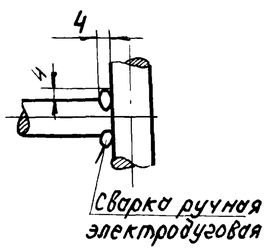
Зеркальное отражение детали поз. 1



Б-Б

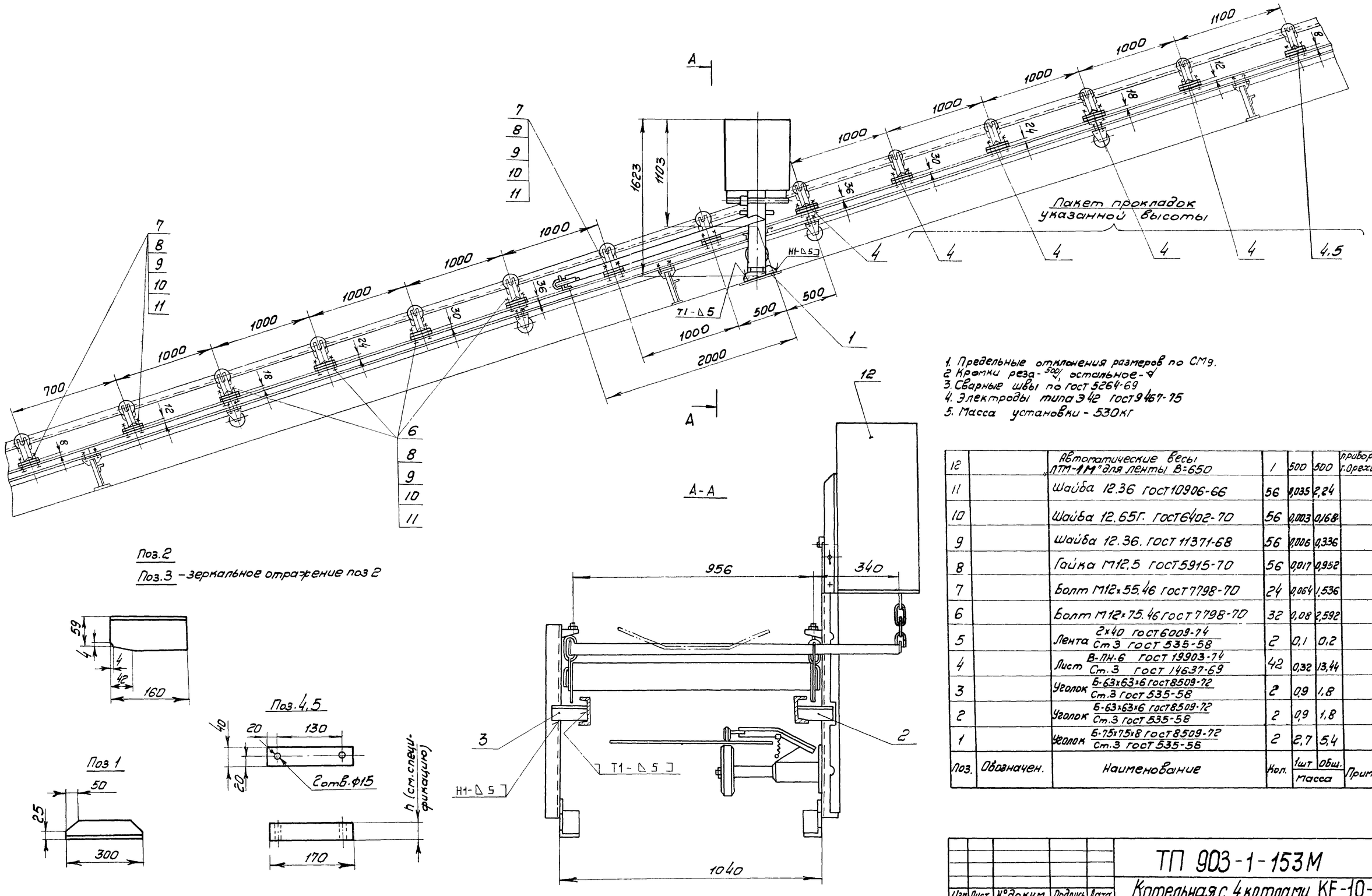


I



Поз.	Обознач.	Наименование	кол.	Масса кг: 1 шт	Масса кг: Общ.	Примеч
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
7		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	6	0,05	0,3	
6		Круг $\frac{\text{В16 ГОСТ 2590-71}}{\text{ст.3 ГОСТ 535-58}}$ L=2940	1	4,6	4,6	
5		Круг $\frac{\text{В16 ГОСТ 2590-71}}{\text{ст.3 ГОСТ 535-58}}$ L=7180	1	11,3	11,3	
4		Проволока $\frac{\text{Б ГОСТ 3282-74}}{\text{ст.3 ГОСТ 535-58}}$	1	0,011	0,011	
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	3	0,53	1,6	
2		Уголок $\frac{\text{Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72}}{\text{ст.3 ГОСТ 535-58}}$	1	1,6	1,6	
1		Уголок $\frac{\text{Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72}}{\text{ст.3 ГОСТ 535-58}}$	2	1,6	3,2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М			
					Котельная с 4 котлами КЕ 10-14с			
Нач. отд.		Стирнов				Лит	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Куриц				Р	82	
Рук. гр.		Ройзман						
Провер.		Миронов						
Исполн.		Строганов			Панель ограждения	ГПКИ Союзпроммеханизация		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата				



1. 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 установки - 530кг

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечание
12		Автоматические весы АТМ-1М "для ленты В=650	1	500	500	прибор-деталь г. Орехово-Зуево
11		Шайба 12.36 гост 10906-66	56	0,035	2,24	
10		Шайба 12.65Г. гост 6402-70	56	0,003	0,168	
9		Шайба 12.36. гост 11371-68	56	0,006	0,336	
8		Гайка М12.5 гост 5915-70	56	0,017	0,952	
7		Болт М12×55.46 гост 7798-70	24	0,064	1,536	
6		Болт М12×75.46 гост 7798-70	32	0,08	2,592	
5		Лента 2×40 гост 6009-74 / Ст.3 гост 535-58	2	0,1	0,2	
4		Лист В-ПН-6 гост 19903-74 / Ст.3 гост 14637-69	42	0,32	13,44	
3		Уголок Б-63×63×6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	2	0,9	1,8	
2		Уголок Б-63×63×6 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	2	0,9	1,8	
1		Уголок Б-75×75×8 гост 8509-72 / Ст.3 гост 535-58	2	2,7	5,4	

Поз.2

Поз.3 – зеркальное отражение поз 2

Поз.4,5

Поз 1

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

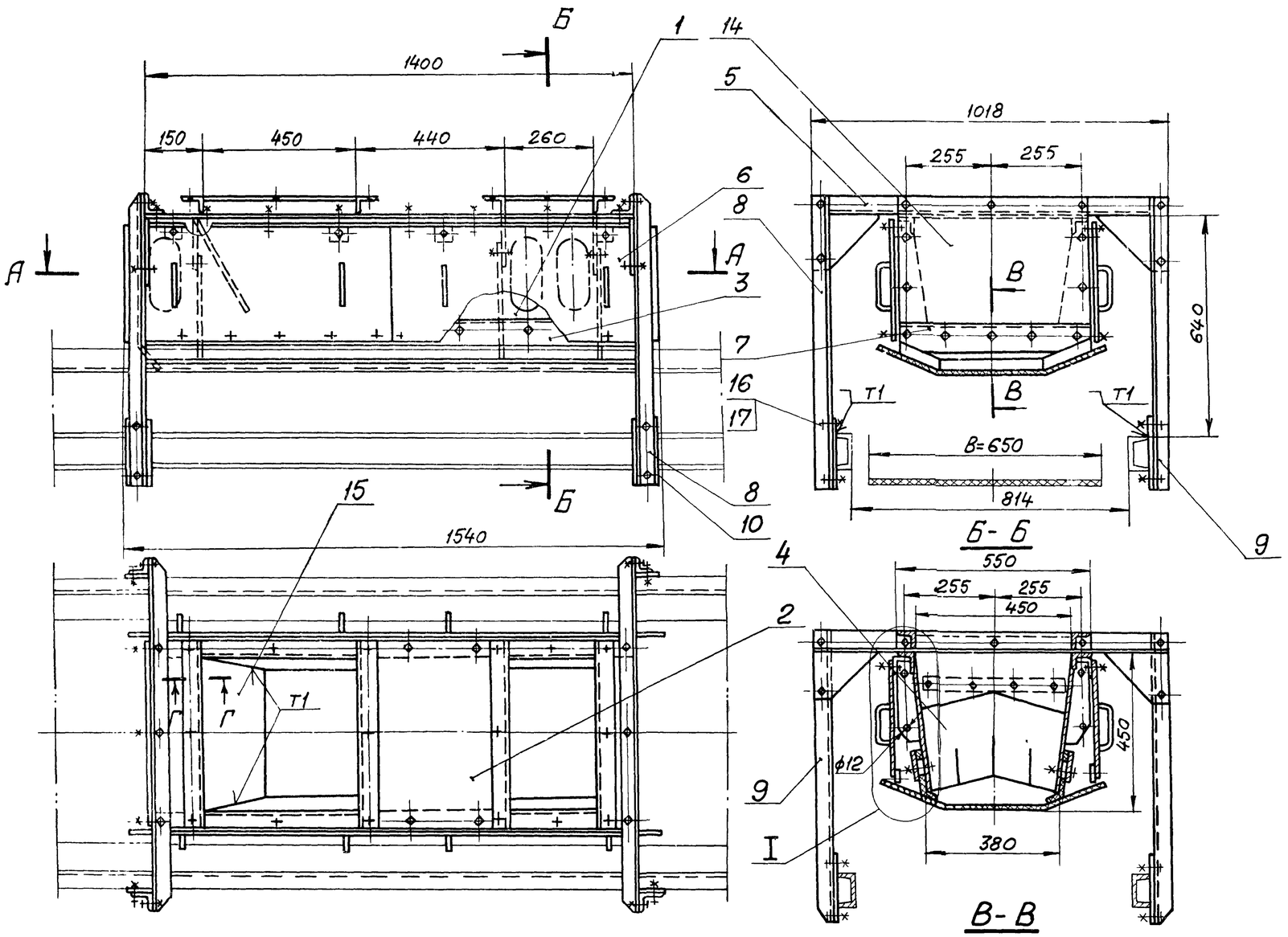
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

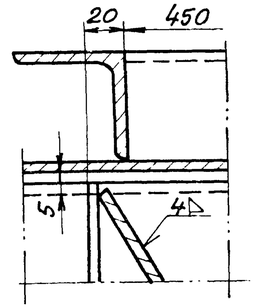
Лит.	Лист	Листов
Р	83	

Установка автоматических весов

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Г-Г

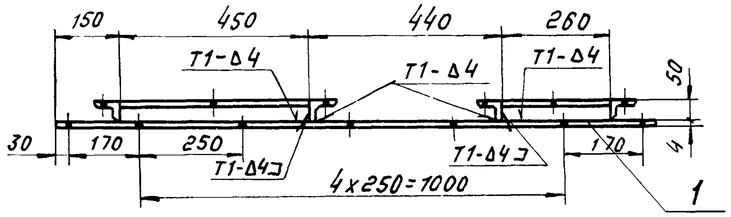


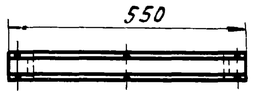
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.Мз.
2. Кромки реза – $\overset{500}{\nabla}$, отверстия – $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное – ∇.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Катет шва – $\Delta 4$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка – 185 кг.
6. Узел I смотри лист 21.

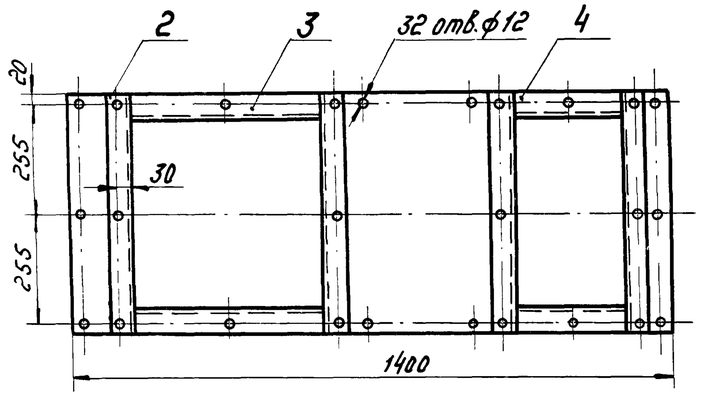
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ.	Примеч.
17		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	68	0,042	0,8	
16		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	68	0,030	2,01	
15		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	4,9	4,9	
14		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	6,1	6,1	
13		Резина рулонная 4Н-М ГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
12		Резина рулонная 8Н-М ГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	
11		Резина рулонная 8Н-М ГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8	
9		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	
8		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	
7	Лист 52	Лист прижимной задний	1	1,6	1.6	
6	Лист 85	Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 85	Связь	2	5,0	10	
4	Лист 85	Завеса	3	1,9	5,7	
3	Лист 22	Лист прижимной боковой	2	4,8	9,6	
2	Лист 85	Крышка	1	29	29	
1	Лист 22	Корпус типа I	1	70	70	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-153М		
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С		
Нач.отд.		Смирнов				Литер	Лист	Листов
Гл.инж.пр.		Куюц				Р	84	
Рук.гр.		Ройзман						
Провер.		Алексеева			Лоток направляющий концевой 450×450	ГПКИ Союзпроммеханизация		
Исполн.		Миронова						
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата				

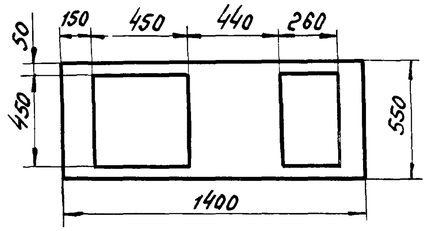
Крышка



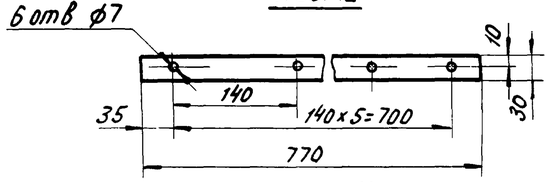




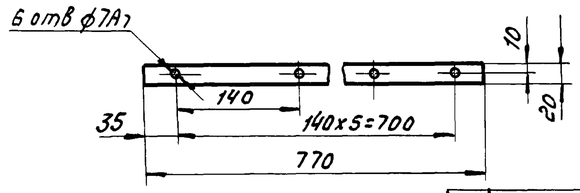
Поз. 1



Поз. 12

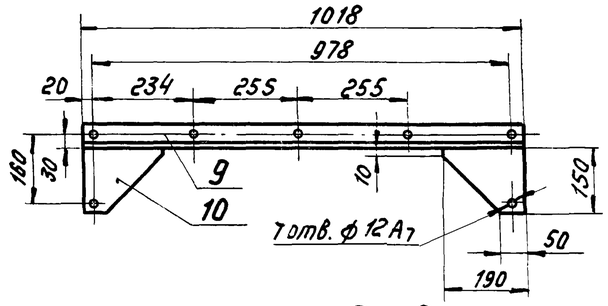


Поз. 14

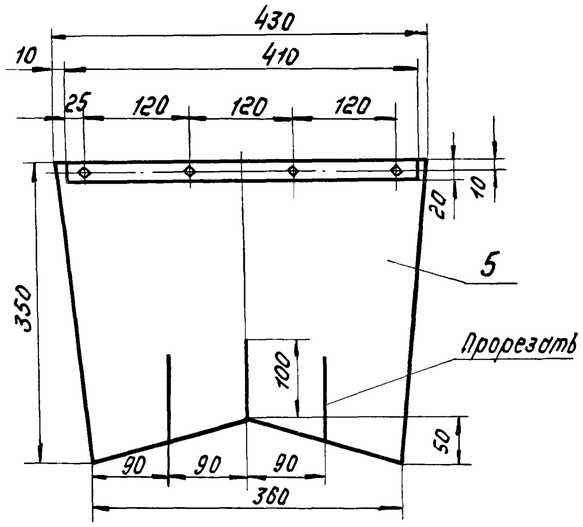


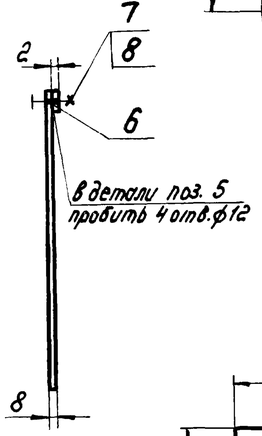
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $IT_{\frac{500}{Rz80}}$
2. Кромки реза - ∇, отверстия - ∇, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Связь

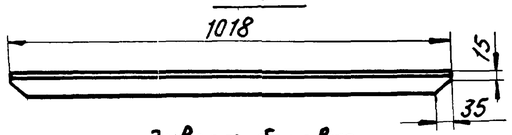


Завеса

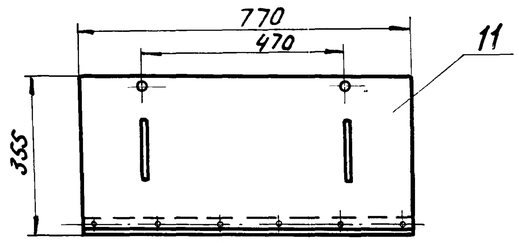


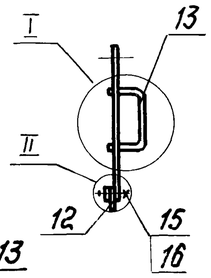


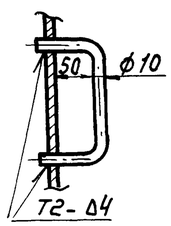
Поз. 9

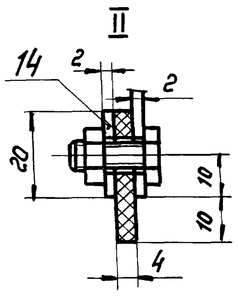


Завеса боковая

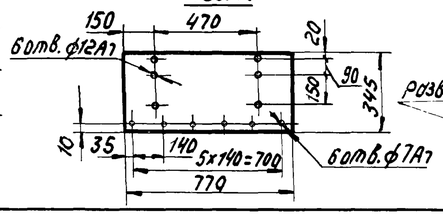




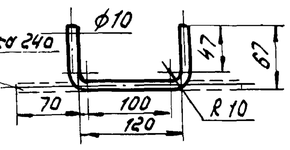




Поз. 11

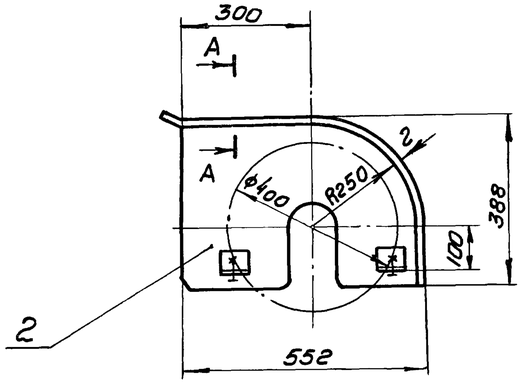


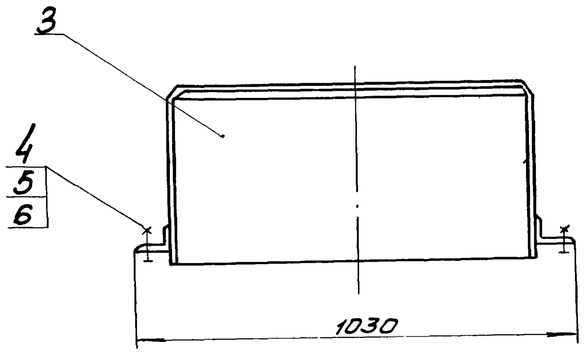
Поз. 13



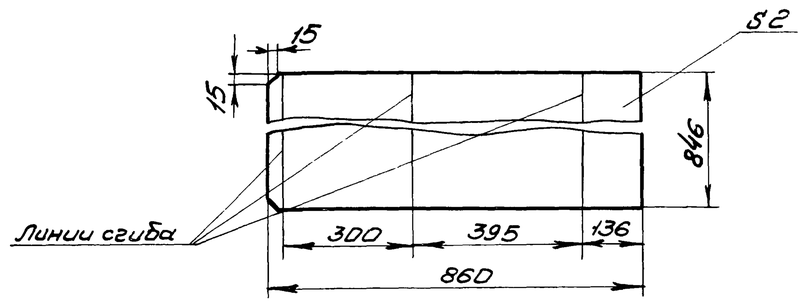
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт масса	Общ масса	Примечан.
16		Гайка М6,5 ГОСТ 5915-70	6	0,0025	0,013	
15		Болт М6х16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,0055	0,033	
14		Лента $\frac{2х20\ ГОСТ\ 6009-74}{ст\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$	1	0,3	0,3	
13		Круг $\frac{В\ 10\ ГОСТ\ 2590-71}{ст\ 3.\ ГОСТ\ 535-58}$	2	0,16	0,32	
12		Резина рулонная 4т-м ГОСТ 7338-77	1	0,15	0,15	
11		Лист $\frac{Б-ЛН-2\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	4,02	4,02	
		Завеса боковая		4,8		
10		Лист $\frac{Б-ЛН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	2	0,87	1,74	
9		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-70}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	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 $\frac{2х20\ ГОСТ\ 6009-74}{ст\ 3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=410	1	0,15	0,15	
5		Резина рулонная 8М-м ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
		Завеса		1,9		
4		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=260	2	1,7	3,4	
3		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=450	2	1	2	
2		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$ ℓ=550	4	2,1	8,4	
1		Лист $\frac{Б-ЛН-4\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	14,2	14,2	
		Крышка		29		

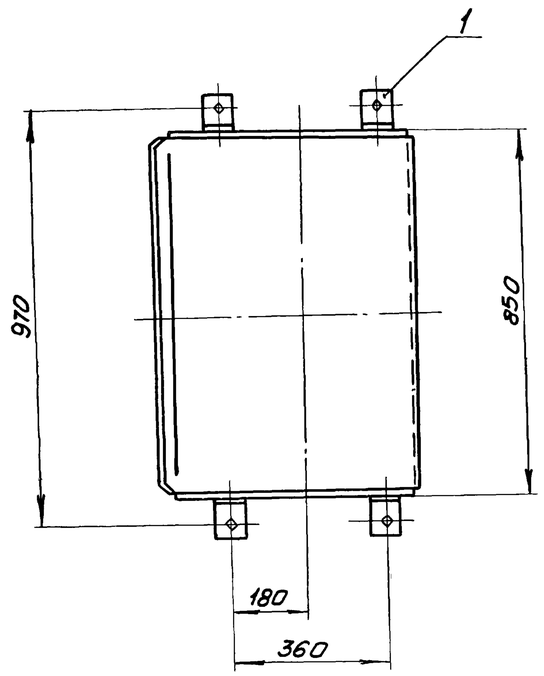
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М
Нач. отд.		Стирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С
Гл. инж. пр.		Курц			
Рук. гр.		Ройзман			Лит. Р; Лист 85; Листов
Провер.		Алексеева			Крышка. Завеса. Связь. Завеса боковая.
Исполн.		Миронов			ГПКи Союзпроммеханизация
Должн.		Фотиция	Подпись	Дата	



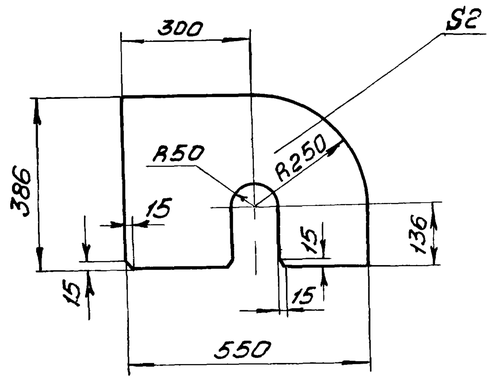


Развертка дет. поз.3

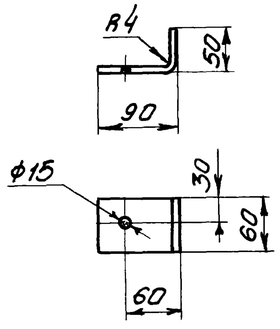




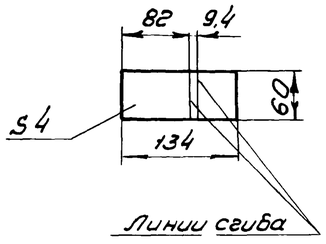
Поз 2



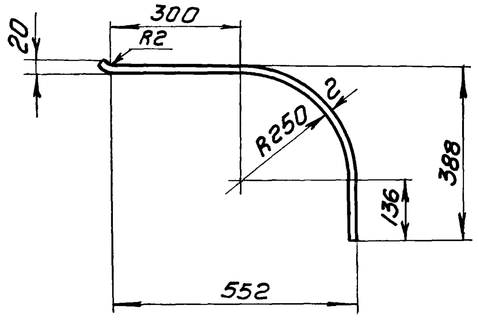
Поз.1



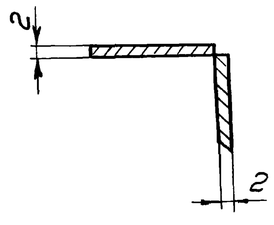
Развертка детали поз1



Поз.3



А-А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz80}$, остальное - $\sqrt{}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса ограждения - 20 кг

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса Общ	Примечан
6		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	4	0.003	0.012	
5		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0.017	0.068	
4		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	4	0.052	0.208	
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	1	11.5	11.5	
2		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	3.3	6.6	
1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 16523-70}}$	4	0.4	1.6	

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

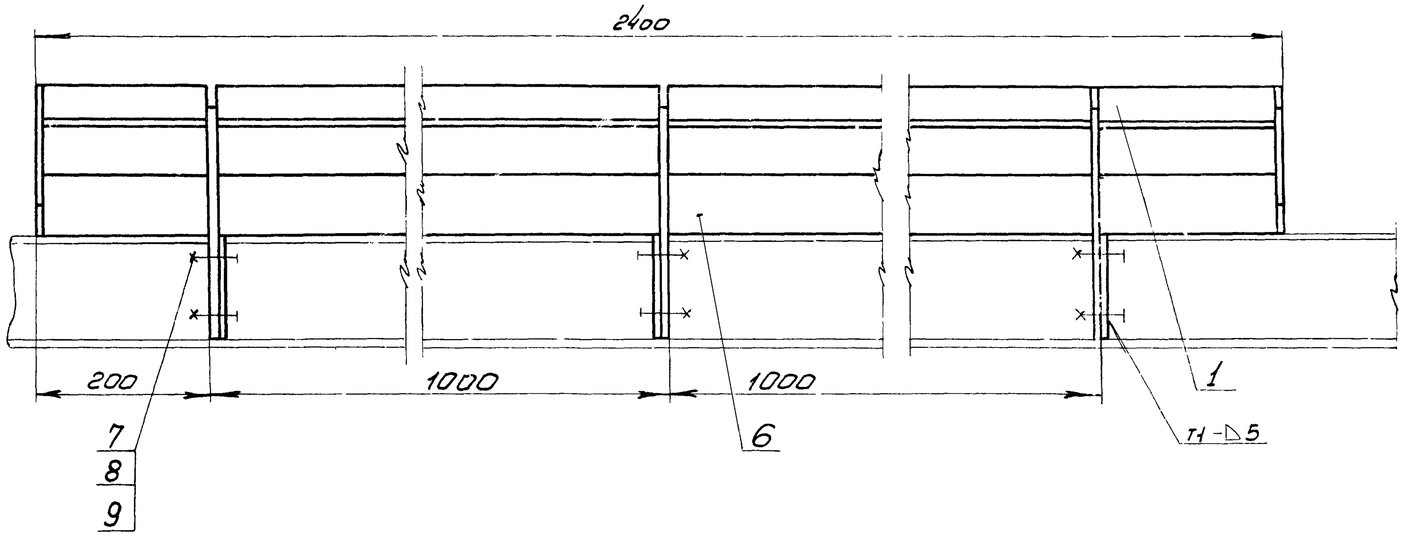
ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

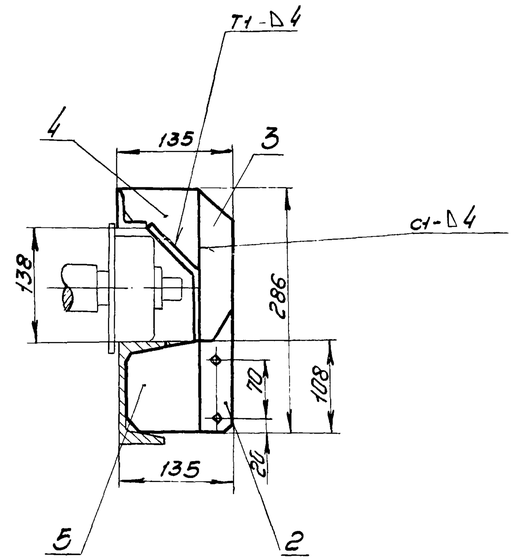
Лит	Лист	Листов
Р	86	

Ограждение натяжного барабана конвейера №2

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ



Поз 6



Поз. 5

1* Размеры для справок

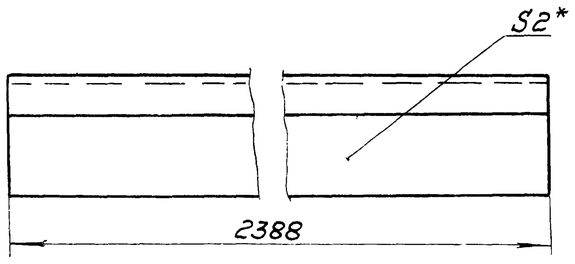
2. Предельные отклонения размеров по СТ9

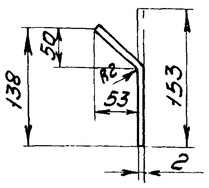
3. Кромки реза - 500 ▽, отверстия - Rz80 ▽, остальное - ▽

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

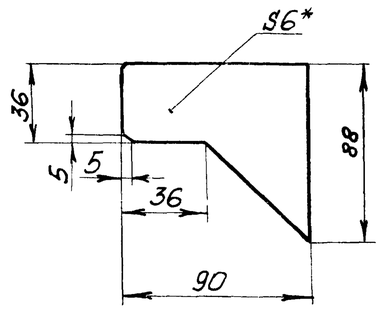
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

5. Масса ограждения - 17,5кг

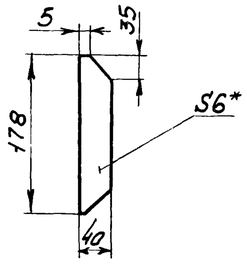




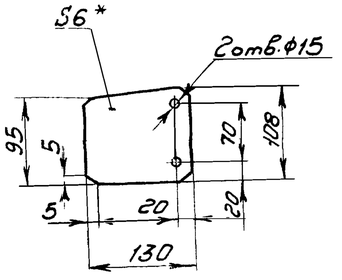
Поз 4

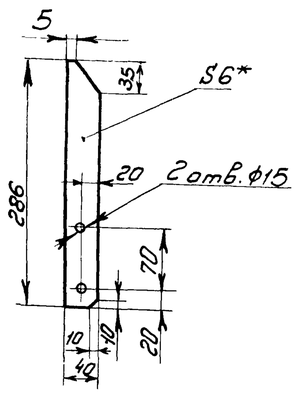


Поз 3



Поз 2





Поз	Обозначен	Наименование	Кол	Масса кг: 1 шт	Масса кг: Общ	Примечан
9		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,0033	0,018	
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,1	
7		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	6	0,042	0,25	
6		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	5,7	5,7	
5		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	0,6	1,8	
4		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	5	0,22	1,1	
3		Полоса 6х40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,34	0,68	
2		Полоса 6х40 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58	3	0,54	1,62	
1		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=2388	1	5,8	5,8	

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач.отд		Стирнов		
Гл.инж.пр		Куриц		
Рук.гр.		Ройзман		
Пробер		Мурнов		
Исполн		Строгонов		

ТП 903-1-153М

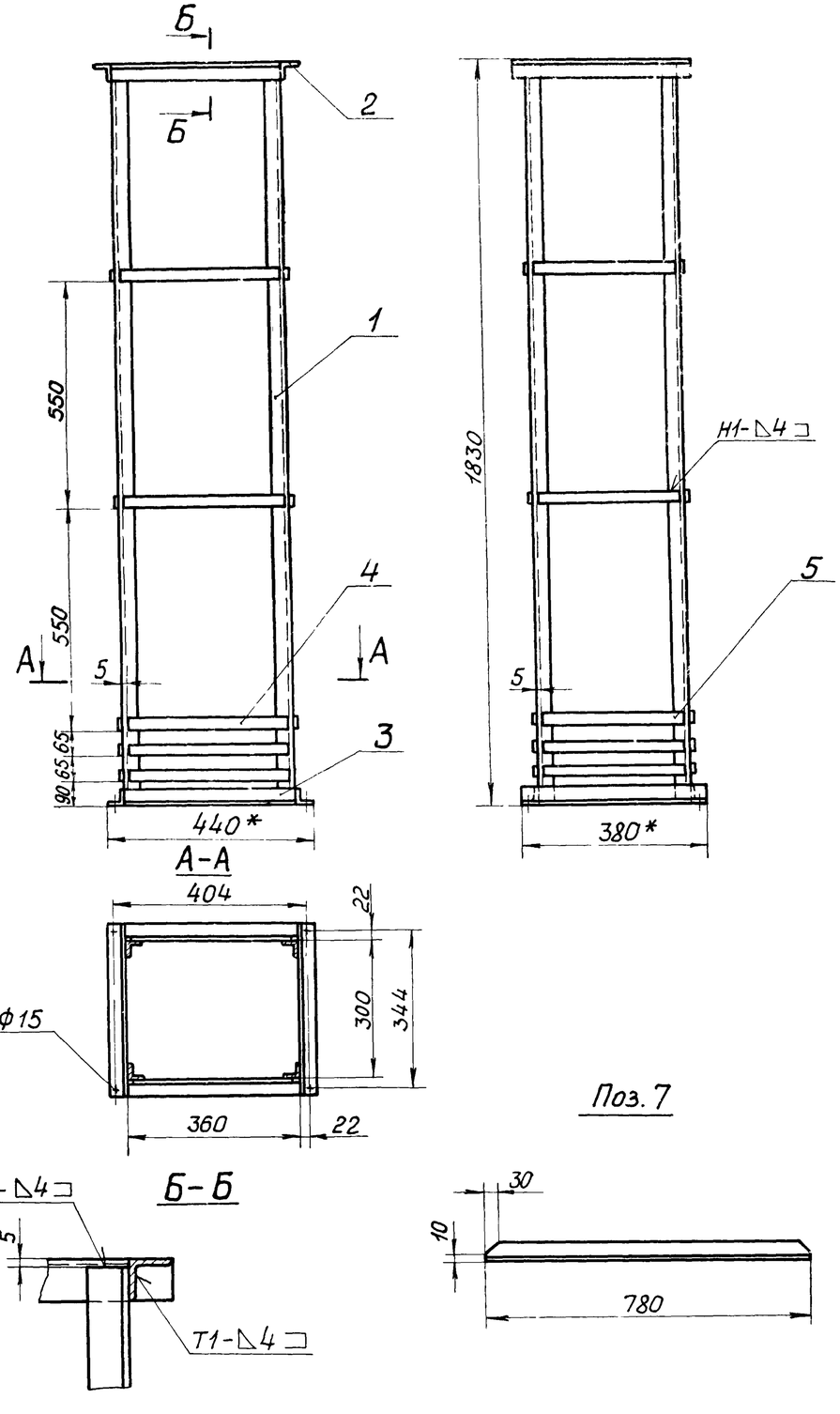
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист.	Листов
Р	87	

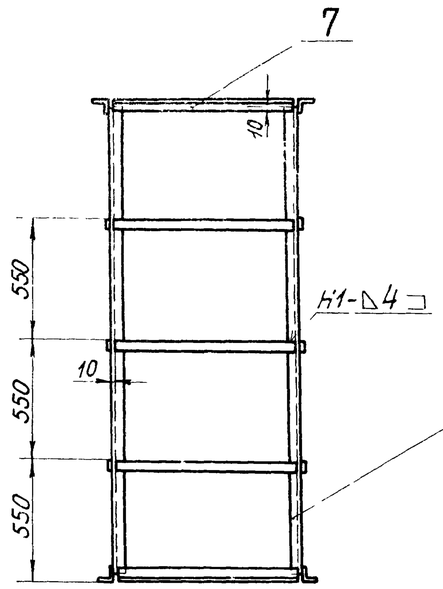
Ограждение катков натяжки

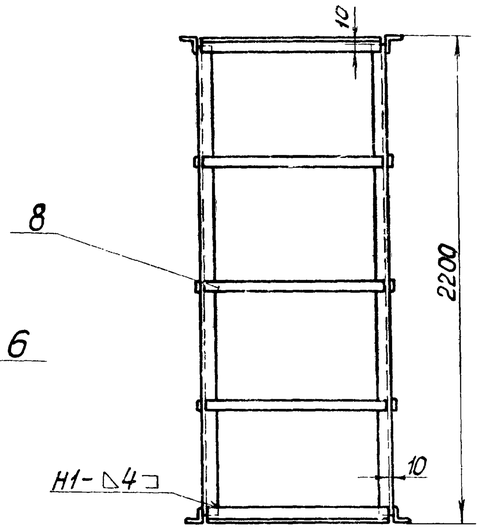
ГПКИ Союзпроммеханизация

Ограждение каната

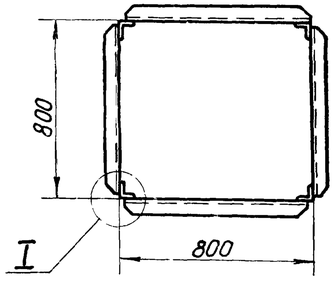


Ограждение груза



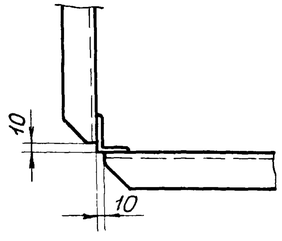


1. *Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Кромки реза – 500 V
   отверстия – Rz 80 V,
   остальное – V
4. Сварные швы по ГОСТ 5264 – 69
   Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75



Поз. 7

I



Поз	Обознач	Наименование	Кол.	1 шт. / Масса кг	общ	Примеч
8		Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=780	12	0,7	8,4	
7		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58	8	1,9	15,2	
6		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=2180	4	5,3	21,2	
Ограждение груза					44	
5		Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=290	10	0,27	2,7	
4		Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=350	10	0,33	3,3	
3		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=360	4	0,87	3,48	
2		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=380	4	0,92	3,68	
1		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1820	4	4,3	17,2	
Ограждение каната					30	

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

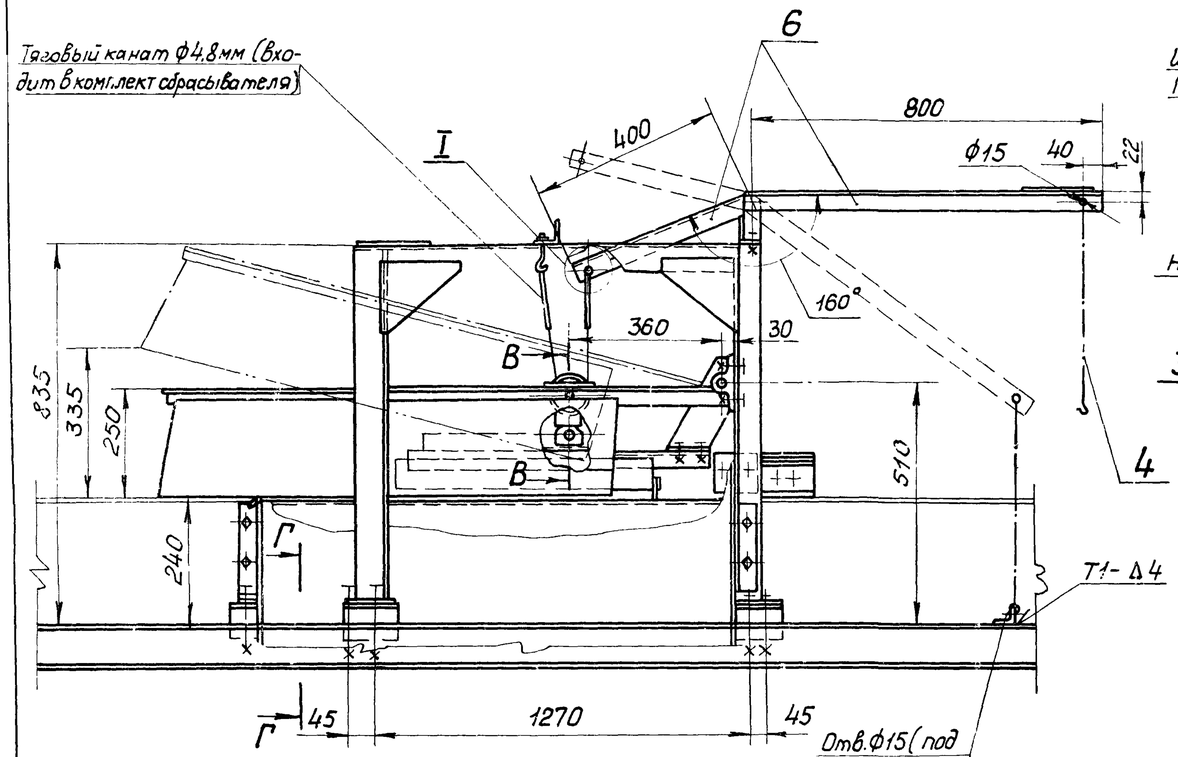
ТП 903-1-153М

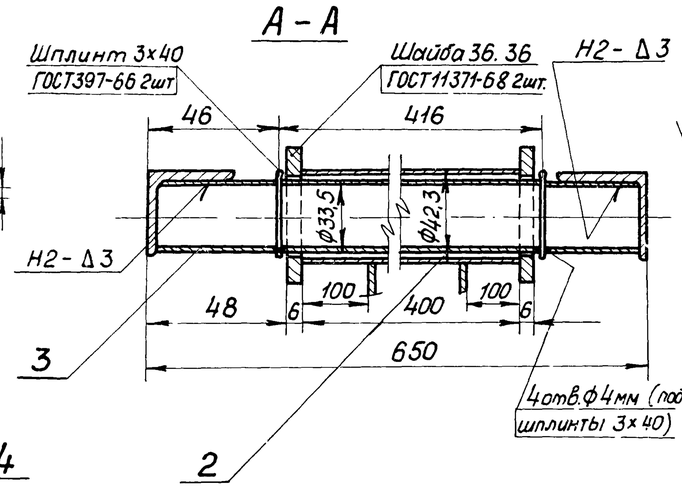
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

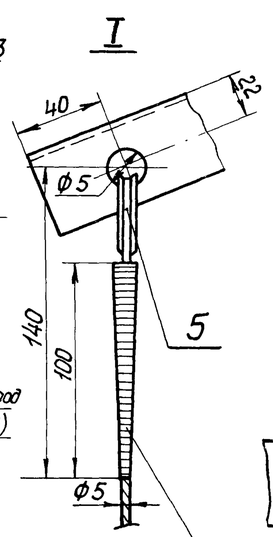
Лит	Лист	Листов
Р	88	

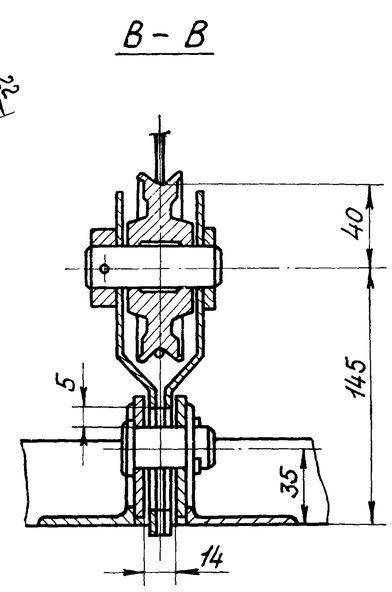
Ограждение груза
Ограждение каната

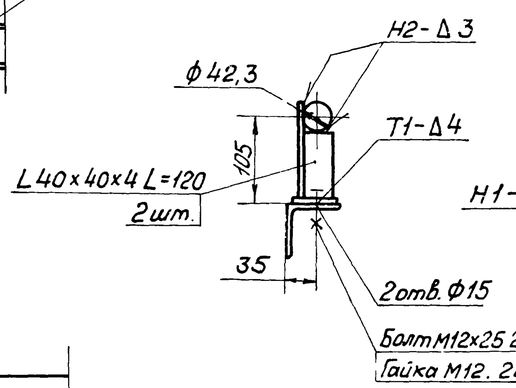
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

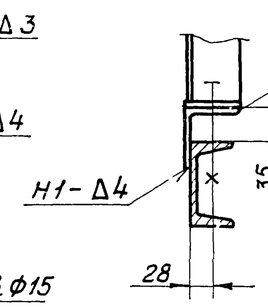




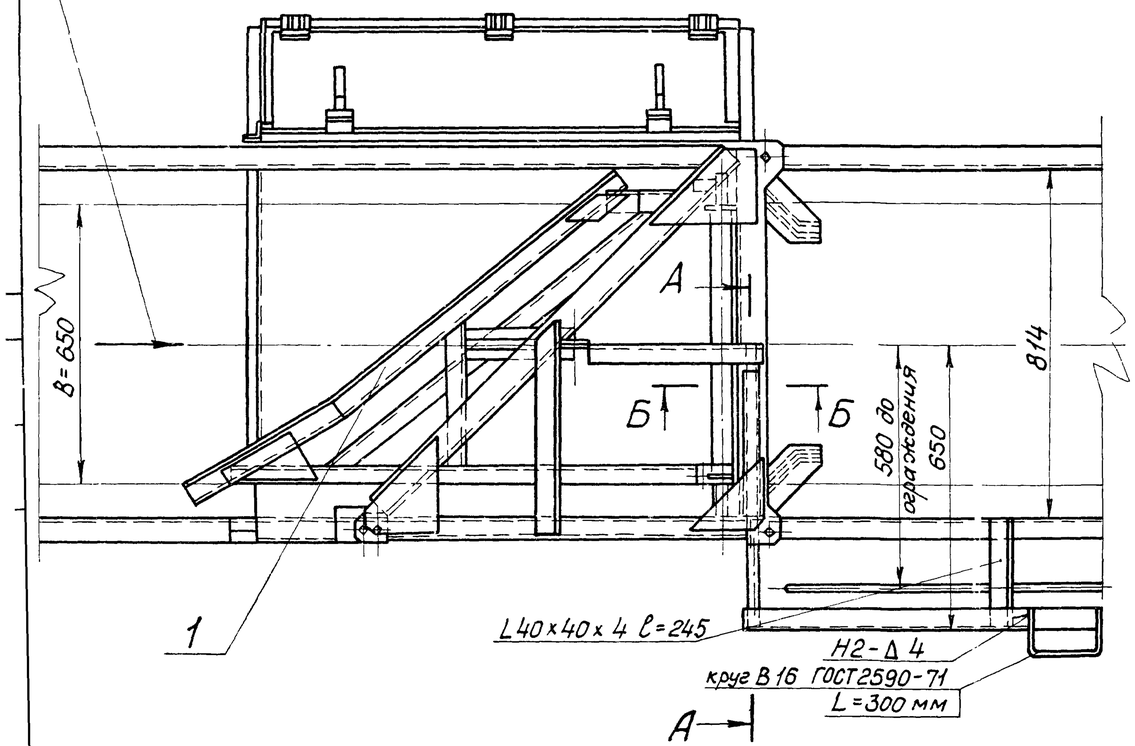








1 Сбрасыватель устанавливается на промежуточных уголковых подставках см. разрез Г-Г, обеспечивающих работу сбрасывателя на выпрямленной желобчатой ленте.



2 Вместо электропривода общего назначения, не отвечающего требованиям правил взрывопожаробезопасности систем топливоподач, на сбрасывателе, как временная мера до освоения серийного изготовления соответствующего оборудования, предусматривается применение ручного привода.

3. В поднятом положении сбрасыватель удерживается с помощью цепной тяги с крюком.

4. Общая масса - 280 кг

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ.	Примеч.
6		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1500	1	3,6	3,6	
5		Коуш 18 ГОСТ 2224-72	1	0,02	0,02	
4		Цепь Т-I-А5. ГОСТ 7070-75 ℓ=500	1	0,2	0,2	
3		Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	1,5	1,5	
2		Труба 32 ГОСТ 3262-75	1	1,3	1,3	
1		Сбрасыватель двойной односторонний левый. (Поставка без исполнительного механиз-ма подъёма и опускания плужка)	1	260	260	Полевской маш. завод

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

ТП 903-1-153М

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	89	

Установка сбрасывателя одностороннего

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Схема шлакозолоудаления

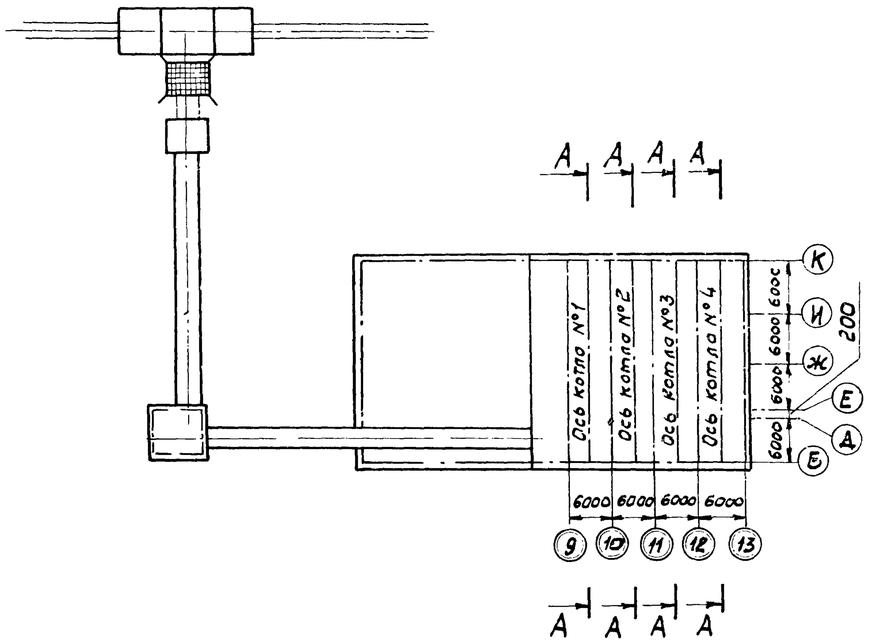
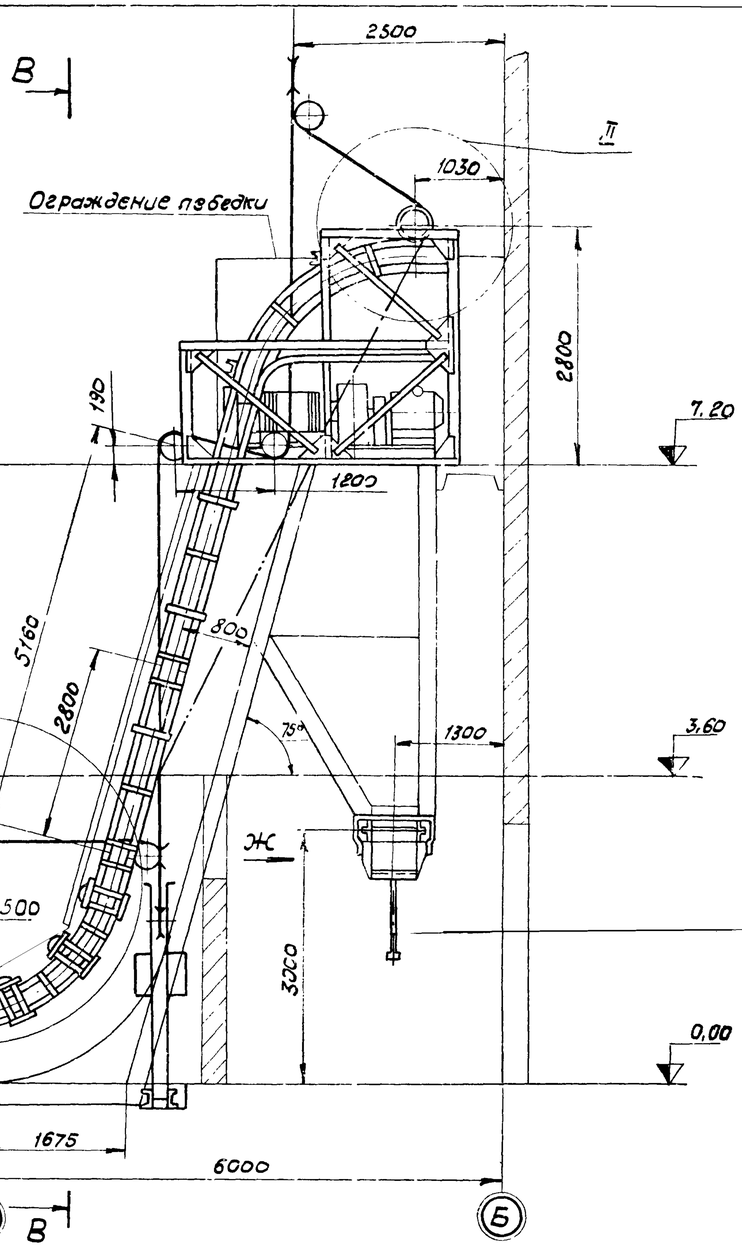
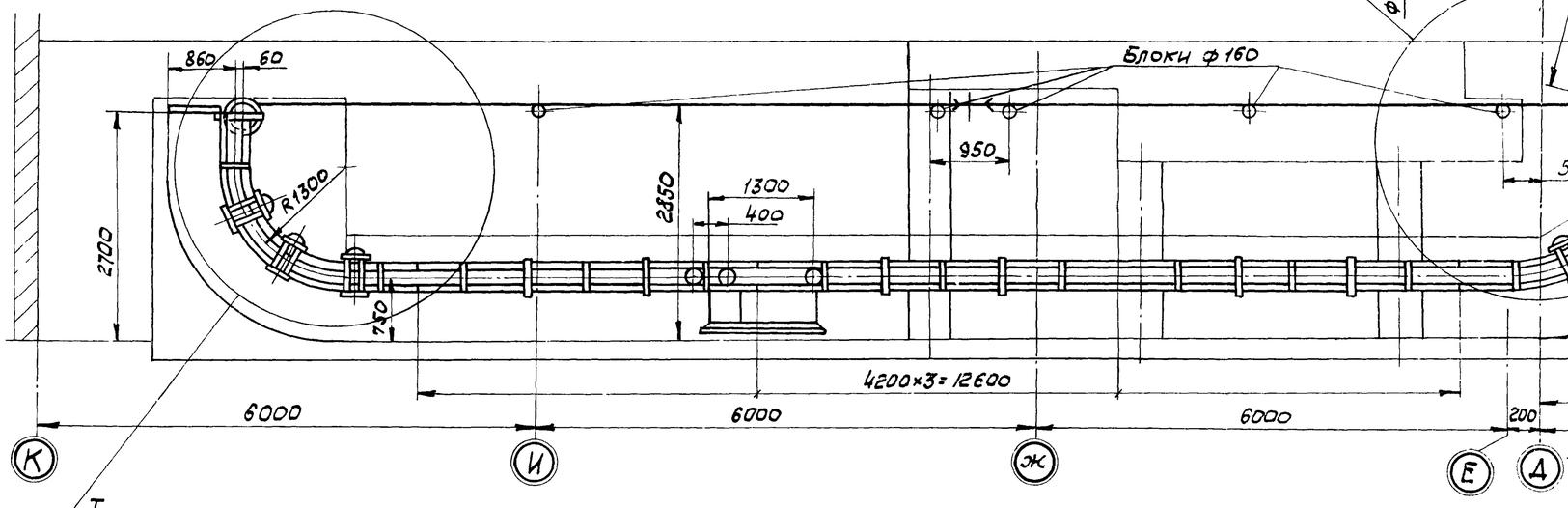


Таблица комплектаций подъёмника	
Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозолоудаления $Q_т$ = 2000 кг	1
Ковш V = 0,35 м3 (с запасными корпусами катков)	1
Головной участок подъемника с углом подъёма 75°	1
Наклонная часть подъемника L = 9160 (общая длина)	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 75°	1
Горизонтальная часть подъемника L = 12600 (общая длина)	1
Хвостовой участок подъемника	1
Устройство натяжное	1
Блок ф 300 тип I	11
Блок ф 160 в сборе	5
Ограждение хвостового каната L = 16000	1
Затвор для шлакозольного бункера 2×500×500 с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-Жс-О-Н-160 ГОСТ 3070-74 ℓ=160м	2



А-А

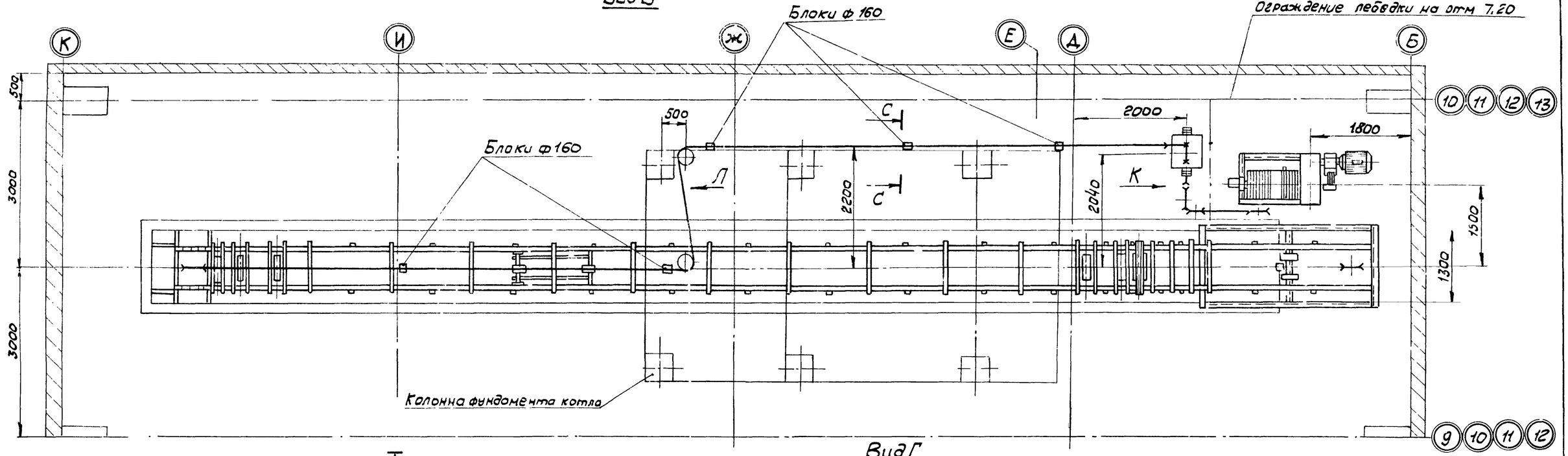


Техническая характеристика подъемника		
1	Емкость ковша	0,35 м³
2	Производительность	0,5 т/час
3	Скорость движения ковша	0,5 м/с
4	Полезная канатоемкость лебедки	до 60м
5	Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 кВт
6	Угол подъема ковша	75°

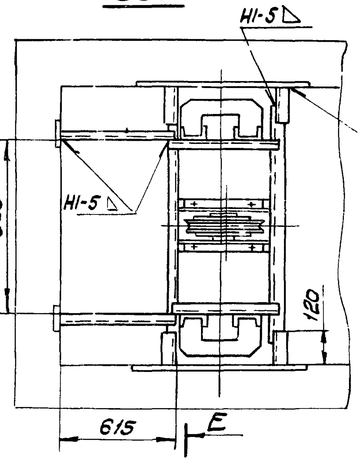
1. Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом емк 0,35 м³ и углом подъема 75° изготавливается Кусинским машиностр. заводом (Челябинская обл.). При заказе подъемника указывается объем поставки согласно таблице комплектации.
2. Головной, наклонный, поворотный, горизонтальный и хвостовой участки 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).
3. 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.
4. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрывать за два раза масляной краской серого цвета.

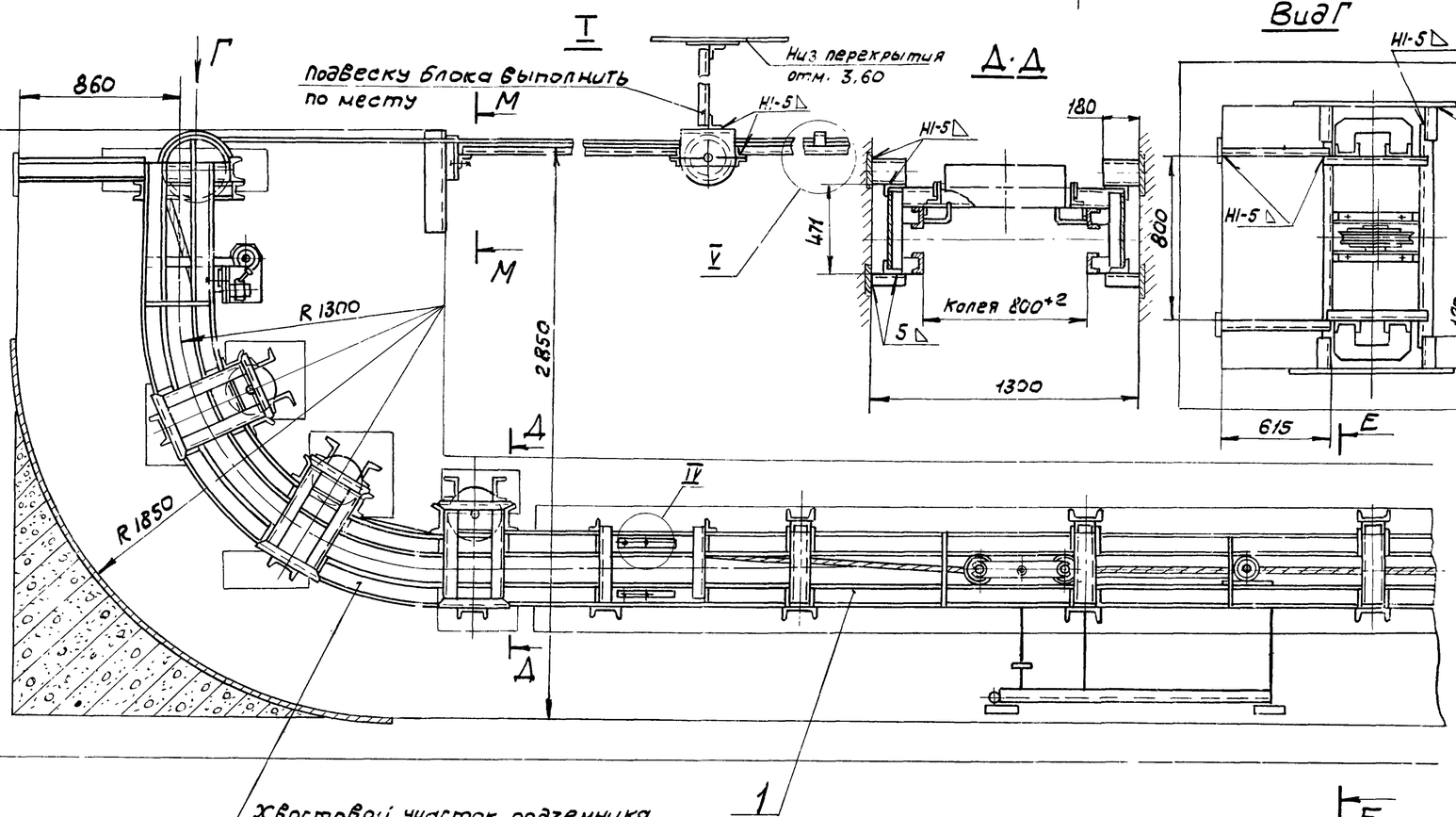
					ТП 903-1-153М	
					Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Нач. отд		Смирнов			Лит. Р	Лист 90 / Листов
Гл. ин. пр		Курц				
Рук. гр		Ройзман				
Пров.		Бударина			Механизация шлакозолоудаления (начало)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн		Миронов				
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		

Вид Б



Вид Г





Д-Д

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Масса установки - 28220 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	кол	1 шт масса	общ масса	Примеч.
10	Лист 95	Рама типа II	4	46	184	
9	Лист 95	Рама типа I	4	170	680	
8	Лист 94	Опора ограждения	4	3,3	13,2	
7	Лист 94	Ограждение каната	4	72	288	
6	Лист 96	Ограждения рамы типа IV	4	35	140	
5	Лист 95	Скоба	16	2	32	
4	Лист 96	Рама типа IV	4	143	572	
3	Лист 95	Рама типа III	4	48	192	
2	Лист 94	Ограждение блоков	4	29	116	
1		Подъёмник скреперный для шлакозолоудаления ПСШ-0,35-75°	4	6500	26000	Кусинский машзавод

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Гл. ин. пр		Курч		
Рук. гр.		Ройзман		
Пр. сбер		Бударина		
Исполн.		Миронов		
Аэлжн		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153 М

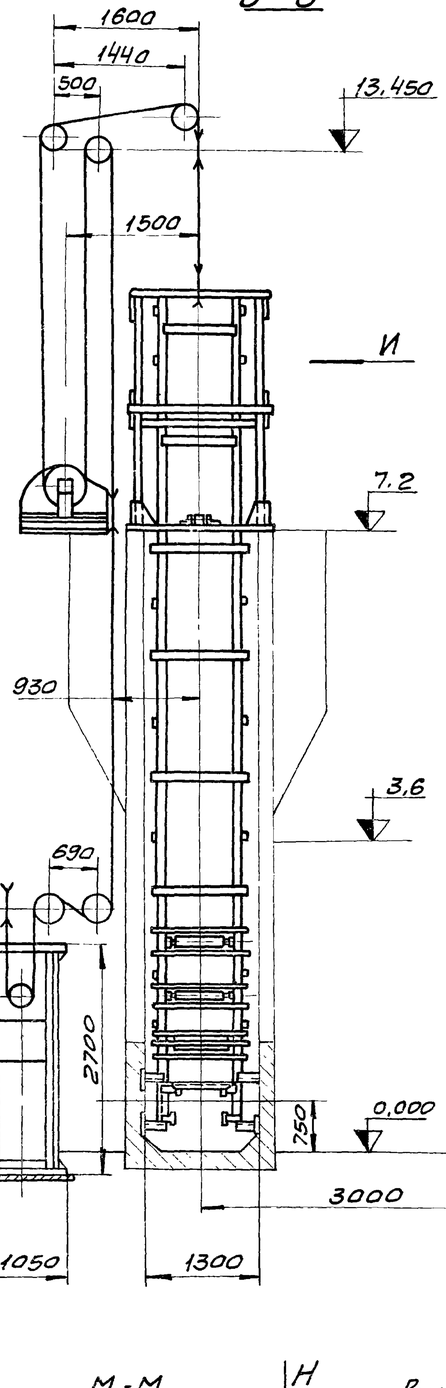
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14с

Лит	Лист	Листов
Р	91	

Механизация шлакозолоудаления (продолжение)

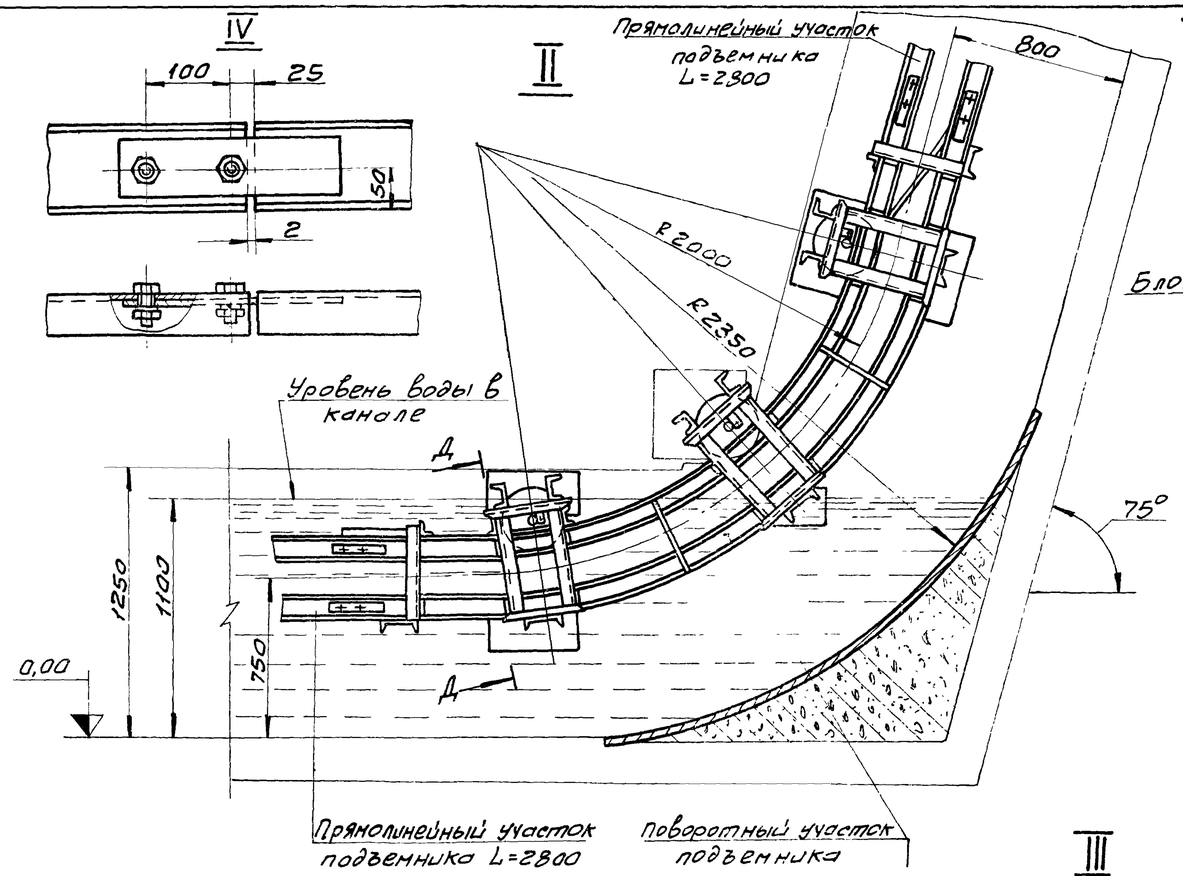
ГПКИ Союзпроммеханизация

В - В

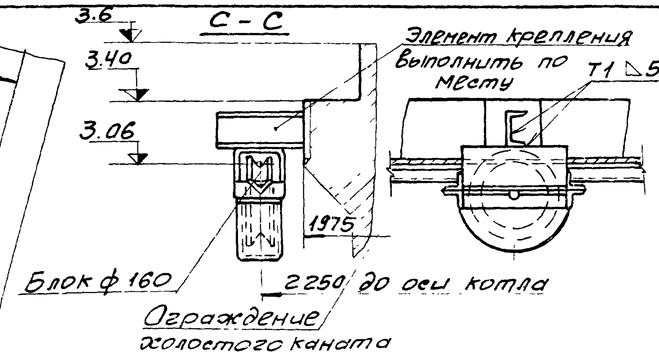


IV

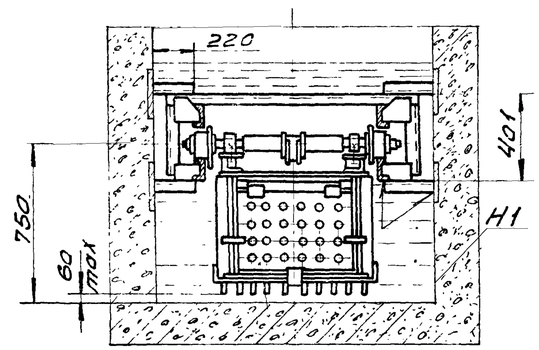
II



С - С

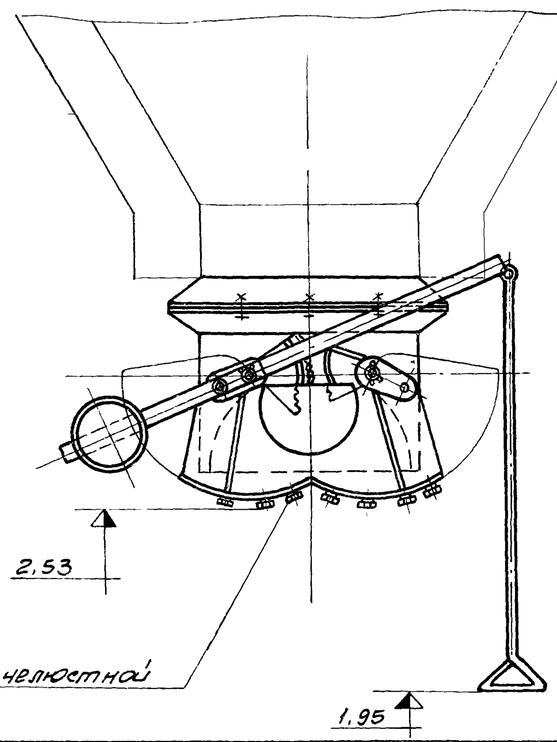


Е - Е

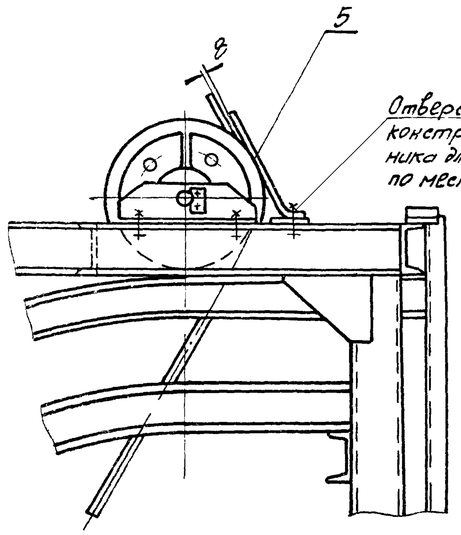


Ковш V=0,35 м³

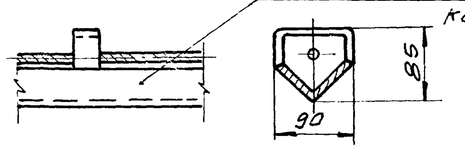
Вид Ж



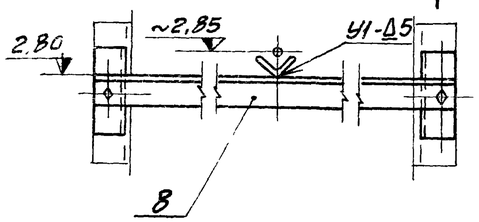
III



V

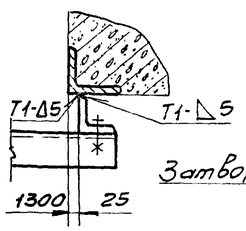


М - М



Н

Вид Н



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-153М	
Нач. отд		Смирнов			Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С	
Гл. инж.		Курц				Лит. / Лист / Листов
Рук. гр.		Ройзман				Р / 92 /
Провер.		Бударина			Механизация шлакозолоудаления (продолжение)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.		Миронов				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

Вид К

Вид Р

Вид И

Вид Х

Вид Л

Вид Т

У - У

П - П

Ось скреперного подъемника и котла

Устройство натяжное

Короб заполнить металлическим ломом и песком общим весом - 800 кг

~850 ходнатяжки

Колонна фундамента котла

Люк для обслуживания блока

Головной участок подъемника

Ограждение лебедки и вертикальных канатов

Ограждение холостого каната

Лебедка подъемника

Косынку выполнить по месту

Блок ф160

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

ТП 903-1-153 М

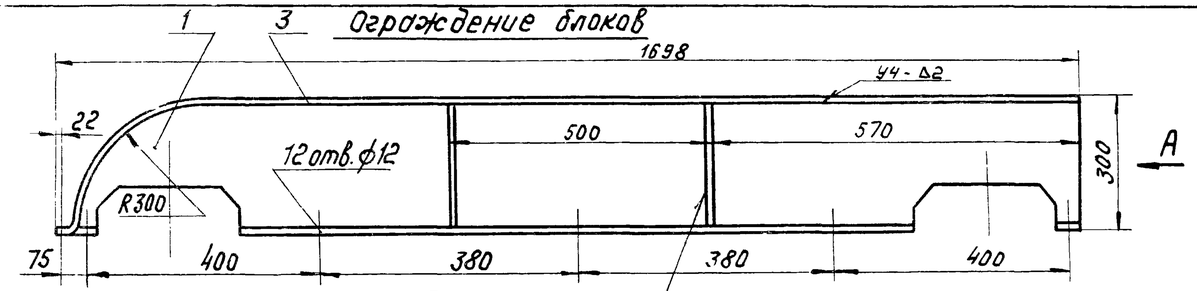
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	93	

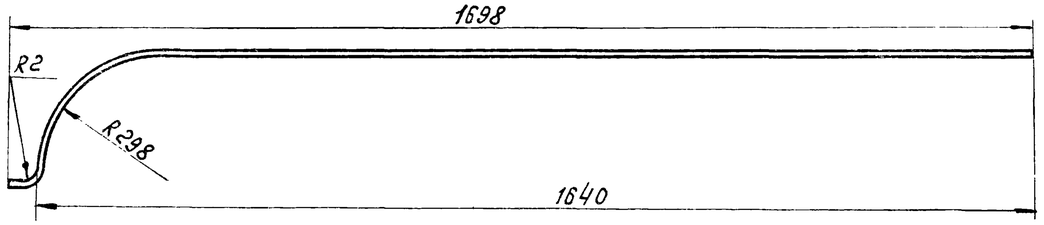
Механизация шлакозолоудаления (окончание)

ГПКИ Союзпроммеханизация

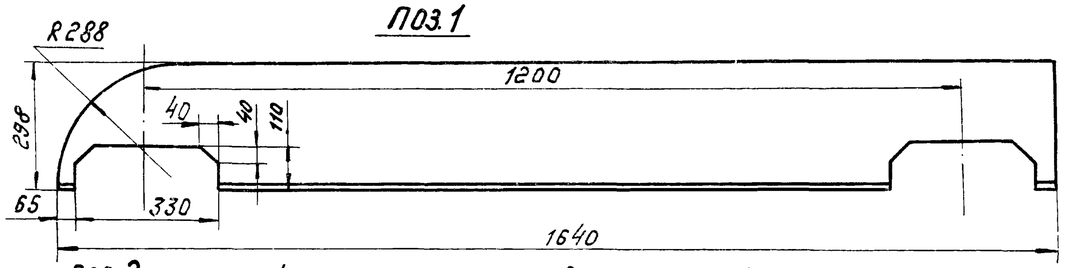
Ограждение блоков



Поз.3

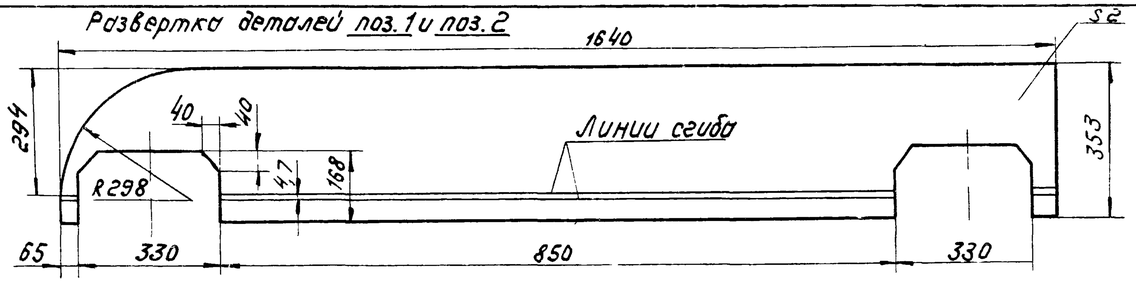


Поз.1

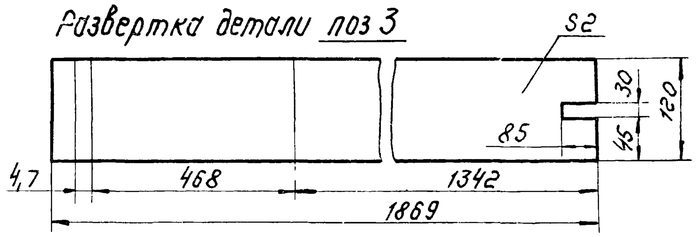


Поз.2 - зеркальное отражение детали поз. 1

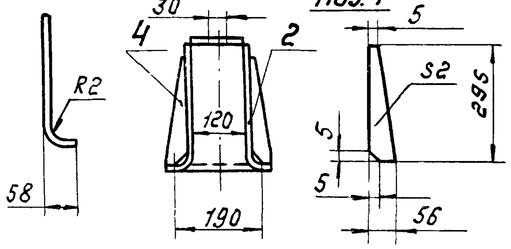
Развертка деталей поз.1 и поз.2



Развертка детали поз 3



Вид А

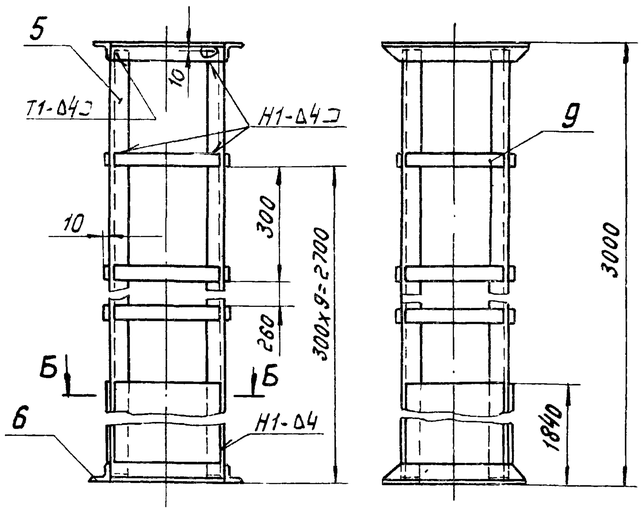


Поз.4

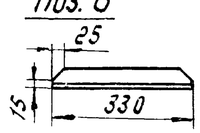
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза - 500 ✓, отверстия - R280 ✓, остальное - ✓.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт	Общ масса	Примечан.
13		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034	
12		Болт М12х45.46 ГОСТ 7798-70	2	0,055	0,11	
11		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,75	1,5	
10		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	1,7	1,7	
		Опора ограждения		3,3		
9		Полоса 4х30 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=240	24	0,94	22,56	
8		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 535-58 240х1830	2	6,8	13,6	
7		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=250	4	0,61	2,44	
6		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	4	0,8	3,2	
5		Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=2980	4	7,5	30	
		Ограждение каната		72		
4		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	4	0,3	1,2	
3		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	12,7	12,7	
2.		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	7,4	7,4	
		Ограждение блоков		29		

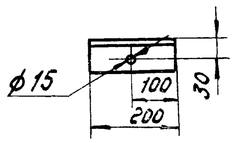
Ограждение каната



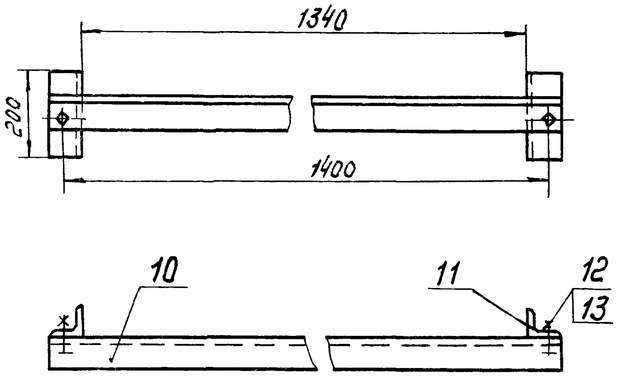
Поз. 6



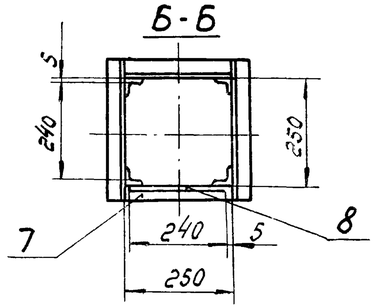
Поз. 11



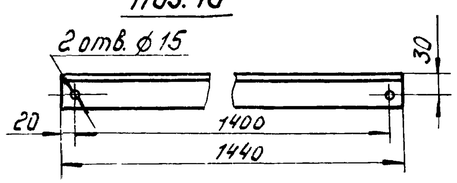
Опора ограждения



Б-Б



Поз. 10



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Смирнов		
Гл. инжр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153М

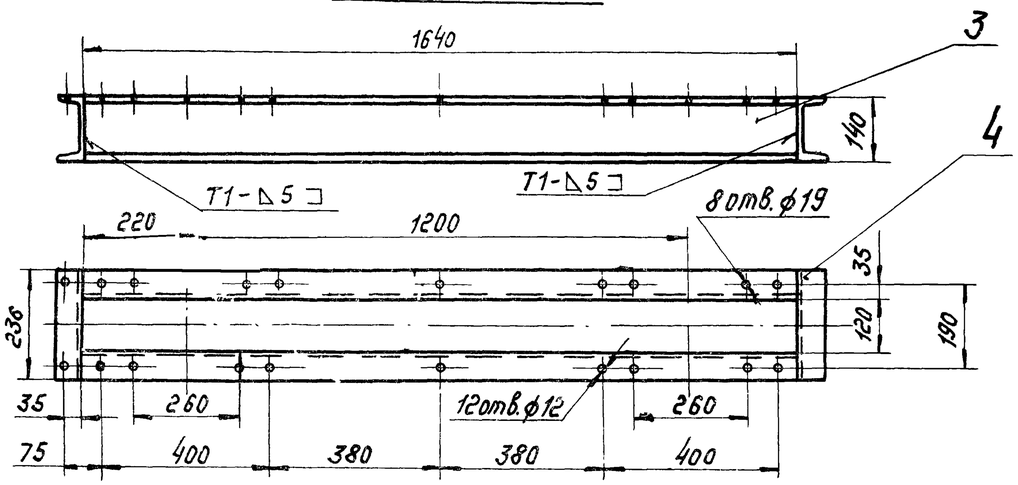
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	94	

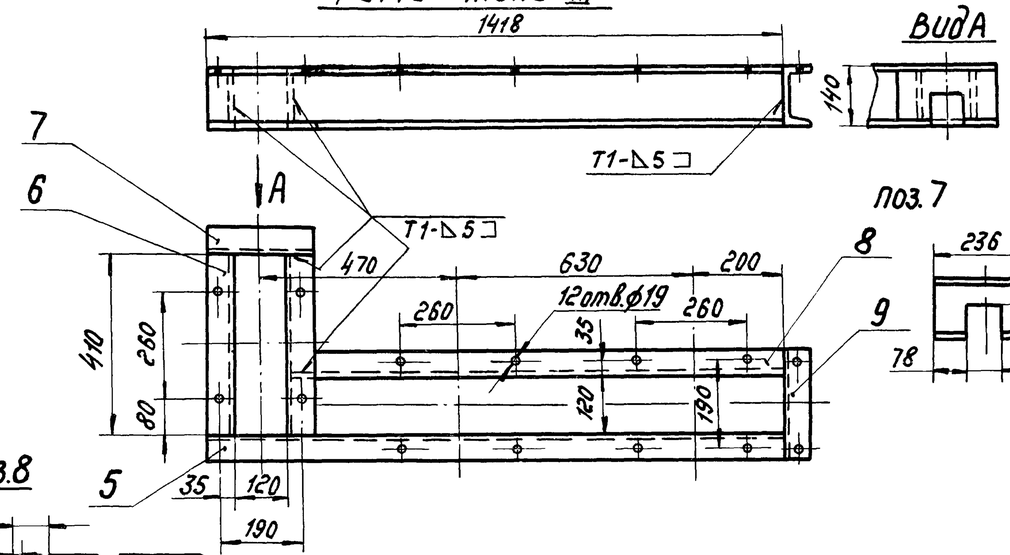
Ограждения блоков и каната. Опора ограждения

ГПКИ Союзпроммеханизация

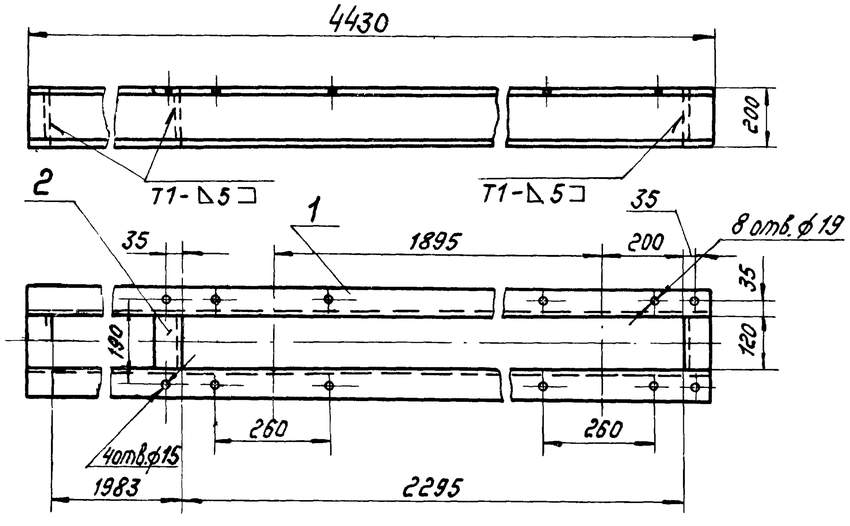
Рама типа II



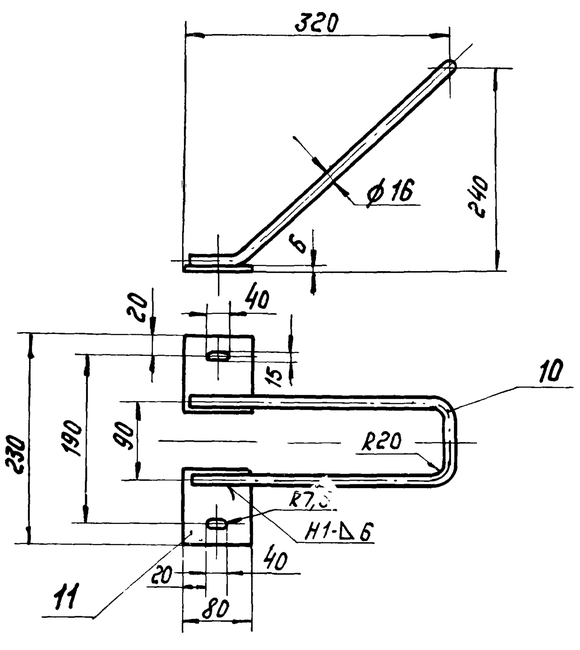
Рама типа III



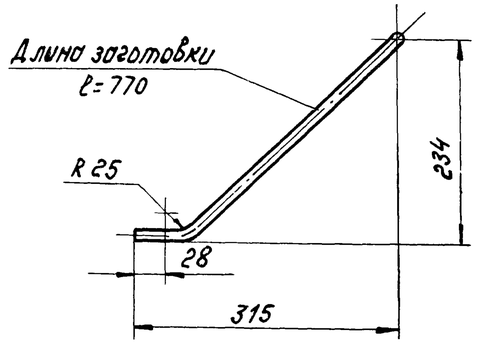
Рама типа I



Скоба



Поз. 10



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
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.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт. масса	Общ. масса	Примеч.
11		Лист $\frac{\text{Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-68}}$ 80×80	2	0,25	0,5	
10		Круг $\frac{\text{В16 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	1	1,5	1,5	
		Скоба		2		
9		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	1	3,5	3,5	
8		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	1	14	14	
7		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	1	3,1	3,1	
6		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	2	5,1	10,2	
5		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	1	17,2	17,2	
		Рама типа III		48		
4		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=236	2	3,1	6,2	
3		Швеллер $\frac{\text{14 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=1640	2	19,7	39,4	
		Рама типа II		46		
2		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=120	3	2,2	6,6	
1		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3. ГОСТ 535-58}}$ ℓ=4430	2	81,5	163	
		Рама типа I		170		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инжер.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153М

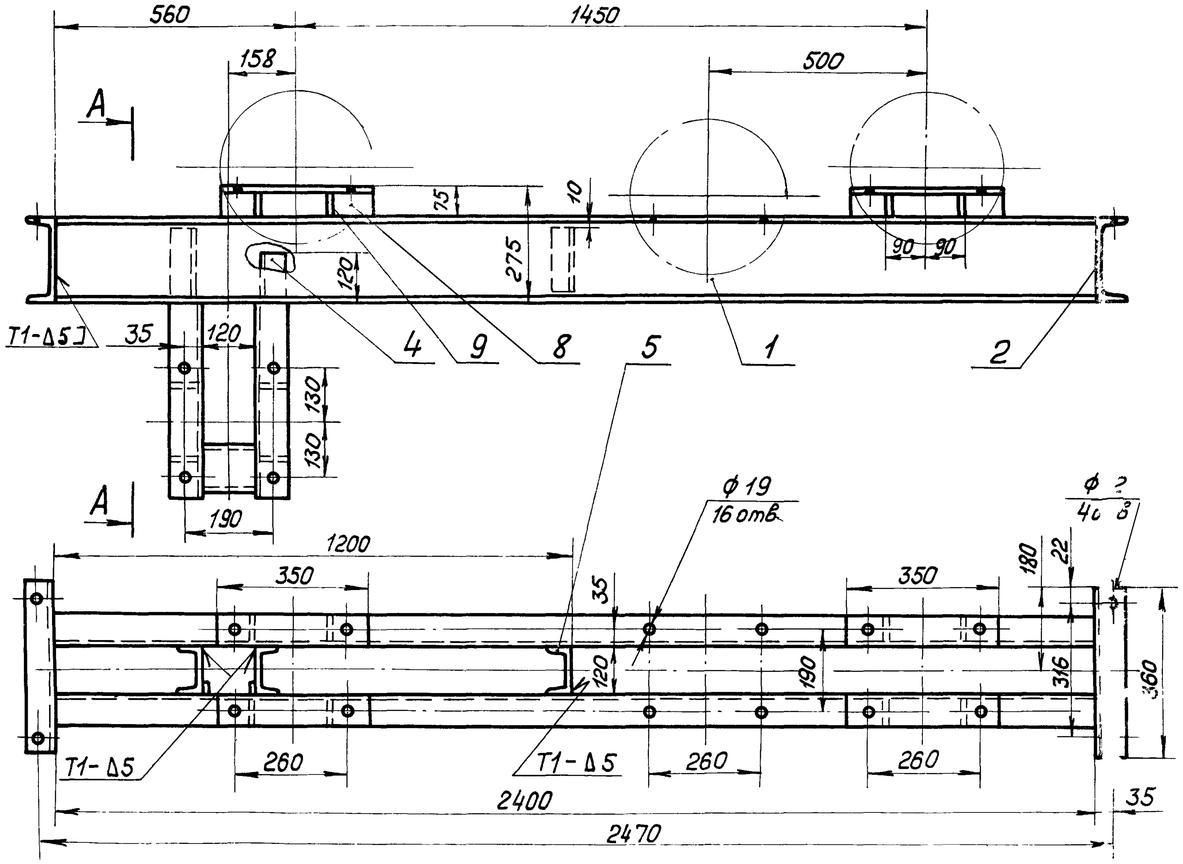
Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	95	

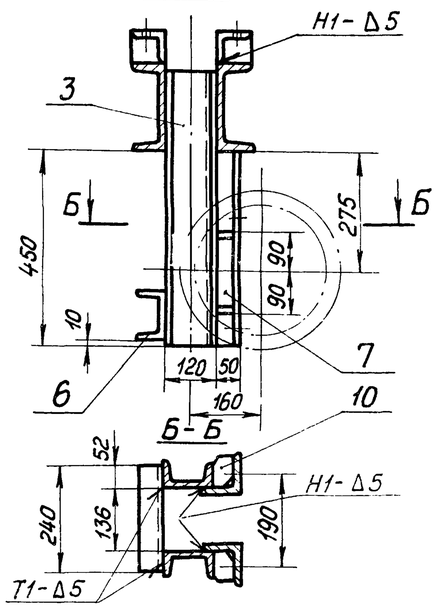
Рамы типа I, II и III
Скоба

ГПКИ
СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

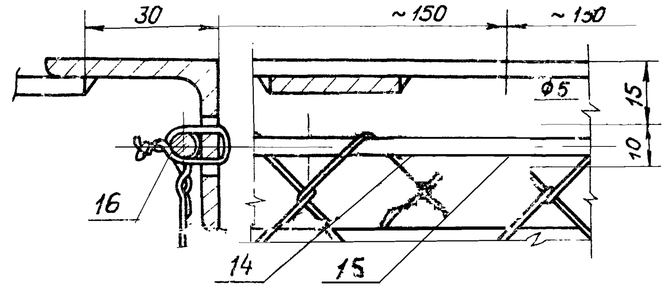
Рама типа IV



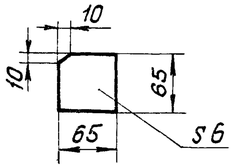
А-А



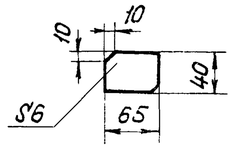
Крепление сетки



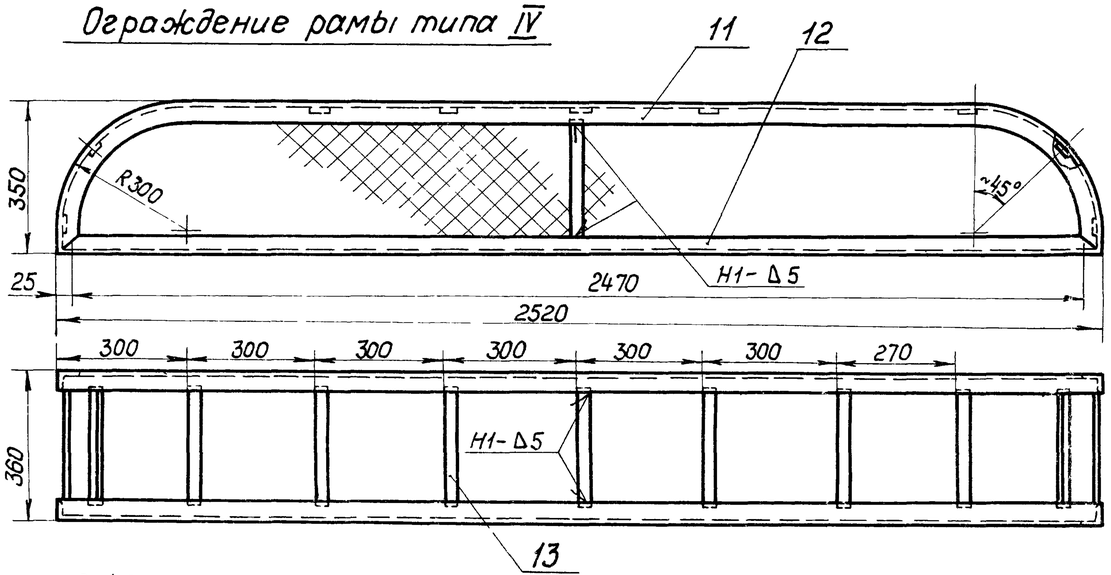
Поз. 9



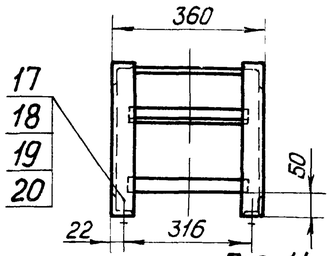
Поз. 10



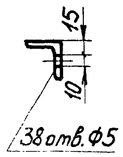
Ограждение рамы типа IV

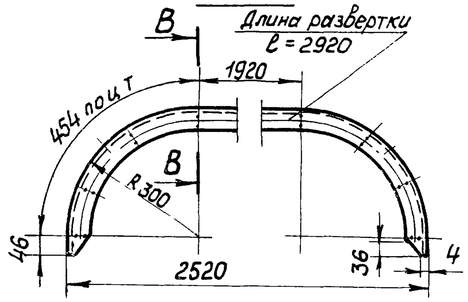


Поз. 11

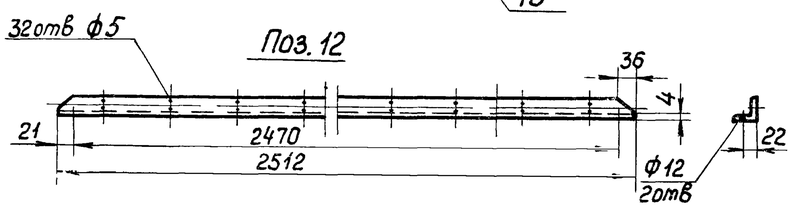


В-В





Поз. 12



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.
2. Кромки реза- 50°, отверстия - R=80, остальное - ∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467- 75

Поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	1 шт. Масса	общ. Масса	Примечан
20		Шайба 10 36 ГОСТ 10906-66	4	0,012	0,048	
19		Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	4	0,0019	0,0076	
18		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
17		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
16		Проволока 1,6 ГОСТ 17305-71	1	0,3	0,3	
15		Проволока 5 ГОСТ 3282-74 / ст3 ГОСТ 535-58	1	1,5	1,5	
14		Сетка N20-1,6 ГОСТ 5336-67	2	1,3	2,6	
13		Полоса 4×30 ГОСТ 103-76 / ст3 ГОСТ 535-58 L=300	13	0,3	3,9	
12		Уголок Б-ОН-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58	2	6,1	12,2	
11		Уголок Б-ПН-40×40×4 ГОСТ 8510-72 / ст3 ГОСТ 535-58	2	7	14	
		Ограждение рамы типа IV		35		
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69	4	0,14	0,56	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / ст3 ГОСТ 14637-69	8	0,2	1,6	
8		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=350	4	3,1	12,4	
7		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8510-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=450	2	4,1	8,2	
6		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=240	1	2,5	2,5	
5		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=180	1	1,9	1,9	
4		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=570	1	6	6	
3		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=640	1	6,7	6,7	
2		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=360	2	7,4	14,8	
1		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / ст3 ГОСТ 535-58 L=2400	2	44	88	
		Рама типа IV		143		

Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Смирнов		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Миронов		
Дол. ж. н.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-153 1.1

Котельная с 4 котлами КЕ-10-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	96	

Рама типа IV
Ограждение рамы типа IV

ГПКИ
СОЮЗТЕПЛОМЕХАНИЗАЦИЯ