



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-336.93

РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 2  
ДЛЯ ЩЕБЁНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ПЕСЧАНЫХ ЗАВОДОВ.  
МОЩНОСТЬЮ 700-1400 ТЫС. М<sup>3</sup> В ГОД

Перечень альбомов

АЛЬБОМ I ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА  
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-158.83 РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ  
НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 3 куб.м. АЛЬБОМЫ I, У, У1, УШ. (ПОСТАВЩИК ГП Ц.П.П)

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
"ГИПРОНЕРУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  А.П.МАТЮШЕВИЧ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  Л.П.МИХАЙЛОВ

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ УТВЕРЖДЕНЫ  
А.О. "РОССТРОМ"  
ПРОТОКОЛ №1 от 28.12.93г.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
"ГИПРОНЕРУД"  
ПРИКАЗ № 13<sup>а</sup> от 28.12.93г.

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
416-07-336.93 ПЗ лист 1	Пояснительная записка (начало)	3
лист 2	Пояснительная записка (продолжение)	4
лист 3	Пояснительная записка (окончание)	5
416-07-336.93 ТХ лист 1	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 6,500 в осях I-8	6
лист 2	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 3,400 в осях 9-12	7
лист 3	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 в осях 12-17	8
лист 4	Монтажный чертеж. Разрезы I-I; 2-2	9
лист 5	Монтажный чертеж. Разрез 3-3	10
лист 6	Монтажный чертеж. Спецификация	11
лист 7	Монтажный чертеж. Спецификация	12
лист 8	Монтажный чертеж. Спецификация	13
лист 9	Монтажный чертеж. Спецификация	14
лист 10	Монтажный чертеж. Спецификация	15
лист 11	Монтажный чертеж. Спецификация	16
лист 12	Разводка маслопроводов. План	17
лист 13	Разводка маслопроводов. Схема	18
лист 14	Установка станка токарно- винторезного 1К62Д	19
лист 15	Установка станка токарно- винторезного 1М63Б	20
лист 16	Установка станка токарно- винторезного 1М65	21
лист 17	Установка станка вертикально- сверлильного 2С-132	22
лист 18	Установка станка радиально- сверлильного 2А554	23
лист 19	Установка станка круглошлифоваль- ного ЗУ133МВ	24
лист 20	Установка станка плоскошлифоваль- ного ЗМ722В	25
лист 21	Установка станка точильно-шлифо- вального ЗК633 и агрегата для отсо- са пыли и мелкой стружки ПА-218Б	26
лист 22	Установка станка универсально- заточного ЗБ642	27
лист 23	Установка станка горизонтально- фрезерного консольного 6Т83Ш-1	28
лист 24	Установка станка поперечно- строгального 7307Г	29

Обозначение	Наименование	Стр.
лист 25	Установка станка долбежного 7402	30
лист 26	Установка станка отрезного ножовочного 8725	31
лист 27	Установка полуавтомата для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р	32
лист 28	Установка станка однокамерного для испытания на прочность абразивных кругов СИП-800К1	33
лист 29	Установка молота ковочного пневма- тического МД 4134	34
лист 30	Установка пресса электрогидравличе- ского Р-337	35
лист 31	Установка пресса гидравлического ПО-930М	36
лист 32	Установка ножниц кривошипных листовых НА 3121	37
лист 33	Установка пресс-ножниц НВ 52222	38
лист 34	Установка машины, листогибочной трехвалковой ИБ 2220	39
лист 35	Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-И2	40
лист 36	Установка станка наплавочного У-653	41
лист 37	Установка станка намоточного НШ <sub>8</sub> 2А	42
лист 38	Установка машины моечной САМ02	43
лист 39	Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	44
лист 40	Установка стенда для сборки и раз- борки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	45
лист 41	Установка стенда для сборки и раз- борки колес БелАЗ К055А	46
лист 42	Установка колонки маслораздаточной 367МЗ	47
лист 43	Установка насосной установки З106-Б	48
лист 44	Установка установки для заправки трансмиссионным маслом З119Б	49
лист 45	Установка плиты разметочной 1600x1000	50
лист 46	Установка стеллажа сборно-раз- борного 1520x750x3000	51
лист 47	Установка станка токарно-винто- резного 16Б16П	52

Обозначение	Наименование	Стр.
лист 48	Установка манипулятора сварочного МШ1050	53

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Типовые материалы для проектирования технологической части ремонтного блока № 2 для щебеночных заводов мощностью 750-1000 тыс.м3 и гравийно-песчаных заводов мощностью 750-1400 тыс.м3 в год разработаны взамен соответствующей части типового проекта 416-7-270.87.

Ремонтный блок предназначен для выполнения технического обслуживания, текущего, среднего и до 35% объема капитального ремонта горного, транспортного, технологического, сантехнического и электротехнического оборудования и, как правило, применяется для строительства в составе щебеночного или гравийно-песчаного предприятия, имеющего необходимый набор вспомогательных служб: складское хозяйство, стоянки автомобилей, устройства для мойки автомобилей, столовую, медпункт, административно-бытовой корпус и другие.

Проектирование административно-бытовой части, наружного освещения, озеленения, благоустройства территории с организацией зон отдыха, отведение ливневых стоков решаются при разработке проекта ремонтного блока одновременно с компоновкой генерального плана промплощадки предприятия.

Электроснабжение блока - от сетей предприятия напряжением 380/220 В.

Теплоснабжение и водоснабжение - от внутриплощадочных сетей предприятия.

За основу организации ремонтного хозяйства принимаются принципы, изложенные в "Положении о планово-предупредительном ремонте и эксплуатации оборудования объединений (предприятий) промышленности нерудных строительных материалов", утвержденном Министерством промышленности строительных материалов СССР 29.04.81.

Типовые материалы для проектирования разработаны в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривают мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации.

Главный инженер проекта И.П. Михайлов И.П. Михайлов

Ремонтный блок входит в состав щебеночного или гравийно-песчаного завода, является его ремонтно-механическим цехом и предназначен для технического обслуживания (ТО), текущего (Т), среднего (С) и капитального (К) ремонта в объеме до 35% (разборка, сборка, регулировка, наладка) горного оборудования (экскаваторы ЭО-6123-1, ЭКГ-5А, бульдозеры ДЗ-117 на тракторе Т-130, ДЗ-171,1 на тракторе Т-170, буровые станки СБУ-100ГА-50, ЭСБШ-200-60, компрессоры НВ-109), автомобильного транспорта (автомобили БелАЗ-7522, 7523, КраЗ, ЗИЛ, КамАЗ), технологического оборудования (дробилки ШДП-12х15, КСД-2200Гр, КМД-2200Гр (Т1), грохоты ГИС-1,75х2-Щ-А, ГИС-2,0х2-Щ-А, конвейеры с шириной ленты 800-1200 мм), сантехнического оборудования производственных корпусов и электродвигателей мощностью до 40 кВт.

Распределение объема ремонтных работ расчетного предприятия между данным ремонтным блоком и специализированными ремонтными заводами приведено в таблице 1.

Таблица 1

Оборудование	Объем работ, %				
	выполняемый на предприятии				на ремонтном заводе К
	ТО	Т	С	К	
Горное					
массой до 40 т	100	100	-	-	100
массой свыше 40 т	100	100	100	35	65
Автотранспорт	100	100	-	-	100
Технологическое	100	100	100	35	65

Ремонт оборудования производится агрегатным методом, для чего на предприятии должен быть создан неснижаемый запас сменных узлов и деталей основного оборудования. Снабжение запасными частями и ремонтно-эксплуатационными материалами осуществляется централизованно.

Мощность ремонтной службы предприятия определяется трудоемкостью ремонта горного, транспортного и технологического оборудования, которая рассчитана на основании следующих материалов:

1. Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий промышленности нерудных строительных материалов ОНТП 18-85 Ленинград, 1988.

2. ВНИИнеруд. Положение о планово-предупредительном ремонте и эксплуатации оборудования объединений (предприятий) промышленности нерудных строительных материалов. Тольятти, 1984 г.

3. Гипроруда. Нормы технологического проектирования горнодобывающих предприятий черной металлургии с открытым способом разработки. ВНИИ-13-1-86/МЧМ СССР. Ленинград, 1986.

4. ЦНИИОМТП, ВНИИстройдормаш. Рекомендации по организации технического обслуживания и ремонта строительных машин. Стройиздат, 1978.

5. Минавтотранс РСФСР. Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий автомобильного транспорта. ОНТП-01-86/Минавтотранс РСФСР. Москва, 1986 г.

Расчетный годовой объем работ по ремонту оборудования сведен в таблицу 2.

Таблица 2

Вид работ	Горное и технологическое оборудование				Автотранспорт			
	на месте установки (ремонтные пункты)		в ремонтном блоке		в отделении ТО и ТР ремонтного блока		в остальных отделениях ремонтного блока	
	%	чел.ч	%	чел.ч	%	чел.ч	%	чел.ч
Станочные	-	-	20	18320	-	-	5	2000
Слесарные	30	27500	15	13750	56	22400	-	-
Кузнечные	-	-	4	3700	-	-	3	1200
Сварочные	6	5500	5	4580	-	-	5	2000
Ремонт металлоконструкций	-	-	7	6400	-	-	-	-
Электроремонтные	4	3700	9	8250	12	4800	7	2800
Прочие	-	-	-	-	12	4800	-	-
<b>Всего</b>	<b>40</b>	<b>36700</b>	<b>60</b>	<b>55000</b>	<b>80</b>	<b>32000</b>	<b>20</b>	<b>8000</b>

Инв. № подл.	Дата	Взам. инв. №	Привязан:
Инв. №			416-07-336.93 ПЗ
ГИП	Михайлов		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
Н.контр.	Бальнов		Стадия Лист Листов
Нач.отд.	Борисов		Р 1 3
Гл. спец.	Андроников		
Нач.гр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		Пояснительная записка. (начало)
			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

416-07-336.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Имя, № подл. Подпись и дата

В составе блока имеются следующие отделения:

Ремонта автомобилей и бульдозеров с участками агрегатным, топливной аппаратуры, аккумуляторным, зарядной, а также со складом масел;

слесарно-механическое с заточным участком и кладовой инструмента;

кузнечно-термическое;

электроремонтное с участком пропитки и сушки обмоток; заготовительное, со сварочным участком.

Вне здания блока, около кузнечно-термического отделения предусмотрена бетонированная площадка для монтажно-сварочных работ.

В отделениях ремонтного блока установлены металлорежущие станки, кузнечное и сварочное оборудование, верстаки и специальные стеллы для ремонта узлов автомобилей.

Во всех отделениях ремонтного блока установлены подвесные электрические краны и тали.

Расчетный режим работы отделений приведен в таблице 3.

Таблица 3

Отделение	Режим работы		
	дней в год	смен в сутки	часов в смену
Ремонта автомобилей и бульдозеров	260	3	8
Слесарно-механическое	260	2	8
Кузнечно-термическое электроремонтное заготовительное	260	1	8

Количество выделяющихся от работающих стенов и оборудования вредных веществ указано в таблице 4.

Таблица 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров. Участок ремонта автомобилей и бульдозеров.			
Пост ТО-1 в осях 4-5	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.		2х13 мин. в смену
Пост ТО-2 в осях 3-4	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.		13 мин. в 3 смены
Пост ТР в осях 2-3	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.		13 мин. в 3 смены
Пост бульдозеров в осях 1-2	выхлопные газы дизельного двигателя 160 л.с.		13 мин. в смену
Помещение участка	холод в зимнее время	4 автомоб. массой 29 т 1 бульдозер массой 17 т в смену	

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Агрегатный участок			
Поз.1. Машина моечная СМ02	парь воды, раствора щелочи	5 кг/ч	зонт 1х0,7 м
Участок топливной аппаратуры			
Поз.58. Стенд для проверки форсунок и гидроплотности плунжерных пар дизельных двигателей 625	парь дизельного топлива марки "З"	22,8 т/ч	зонт 0,7х0,6 м
Поз.65. Ванна для мойки в керосине	парь керосина, бензина	1,7 кг/ч	шкаф вытяжной
Поз.66. Верстак с отсосом	парь бензина, дизельного топлива	5 г/ч	панель 1,1х0,5 м
Аккумуляторный участок			
Поз.77. Верстак с отсосом	аэрозоли свинца и его окислов, парь кислот и припоев	1 г/ч 2 г/ч	панель 1,1х0,5 м
Поз.78. Шкаф для электроигл	аэрозоли свинца	1 г/ч	укрытие шкафовое
Зарядная			
Поз.81. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей	парь серной кислоты. Водород	1 г/ч 0,079 м3/ч	шкаф вытяжной
Поз.82. Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей	парь серной кислоты	0,1 г/ч	укрытие шкафовое
Кладовая серной кислоты			
Поз.85. Шкаф для разлива кислоты	парь серной кислоты	2 г/ч	укрытие шкафовое
Кузнечно-термическое отделение			
Поз.146. Электропечь СНО-6,12,4/10ИЗ	тепло	3950 ккал/ч	зонт 0,8х0,3 м
Поз.162. Печь нагревательная камерная, размер пода 0,58х0,58	тепло окись углерода	4200 ккал/ч 4,8 г/ч	отсос
Поз.163. Горн кузнечный на один огонь	тепло окись углерода	5720 ккал/ч 4,8 г/ч	зонт 1,3х1,3 м
Поз.165. Ванна для закалки в масле	тепло парь масла сажа формальдегиды окись углерода углеводороды	5300 ккал/ч 200 г/ч 8,7 г/ч 5 г/ч 15 г/ч 12,8 г/ч	площадь 0,9х0,6 м

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Электроремонтное отделение. Участок ремонта электродвигателей.			
Поз.189. Верстак с отсосом	парь соляной кислоты и припоев	2 г/ч	панель 1,1х0,5 м
Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей			
Поз.198. Электропечь СНОС-10.13.10/3-И2	тепло парь растворителей (бензин, уайтспирит, толуол, ксилол)	1940 ккал/ч 2 кг/ч	отсос р 265
Поз.203. Ванна для пропитки обмоток электродвигателей	парь растворителей (бензин, уайтспирит, толуол, ксилол)	0,7 кг/ч	площадь 1,45х0,6 м
Помещение участка	парь растворителей (бензин, уайтспирит, толуол, ксилол)	2 кг/ч	
Заготовительное отделение со сварочным участком			
Поз.206. Станок наплавочный У653	аэрозоль сварочный окислы марганца водород фтористый	2,4 г/ч 0,14 г/ч 0,66 г/ч	электрод Нп-ГВА р 5 мм 20 кг/ч
Поз.213. Полуавтомат сварочный ЦО-517У3	аэрозоль сварочный окислы марганца водород фтористый	208,5 г/ч 16,7 г/ч 8 г/ч	СВ-08 р 2 мм 15 кг/ч
Поз.217. Стол сварщика С10020	аэрозоль сварочный окислы марганца	32,6 г/ч 3,9 г/ч	Э-42Т 2 кг/ч
Помещение сварочного участка	аэрозоль сварочный окислы марганца	32,6 г/ч 3,9 г/ч	Э-42Т 2 кг/ч

Привязан:

Имя №

416-07-336.93 ПЗ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	Лист	Листов
Н.КОНТР.	Бальков	Р 2	
Нач.отд.	Борисов		
Гл. спец.	Андроников		
Нач.гр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
Пояснительная записка. (продолжение)			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00179-01 5

Формат А2

Численность ремонтных рабочих дана в таблице 5.

Таблица 5

Профессия	Группа производственных процессов	Количество рабочих, чел.			Всего
		Смена			
		I	II	III	
Ремонт горного и технологического оборудования					
Слесарь-ремонтник	Iв	4	3	-	7
Станочник	Iб	5	4	-	9
Кузнец, термист	Пб	2	-	-	2
Медник, жестянщик	Ша	1	-	-	1
Электрослесарь	Iв	4	-	-	4
Газоэлектросварщик ручной сварки	Iб	2	-	-	2
Подсобный рабочий	Iб	1	1	-	2
Итого		19	8	-	27
Ремонт автотранспорта					
Слесарь по ремонту автомобилей	Iв	4	3	3	10
Электрослесарь	Iв	1	-	-	1
Слесарь топливной аппаратуры	Пг	1	-	-	1
Аккумуляторщик	Ша	1	-	-	1
Вулканизаторщик	Iв	1	-	-	1
Подсобный рабочий	Iб	1	-	-	1
Станочник	Iб	-	1	-	1
Кузнец-термист	Пб	1	-	-	1
Медник-жестянщик	Ша	1	-	-	1
Электросварщик ручной сварки	Iб	1	-	-	1
Итого		12	4	3	19
Всего рабочих		31	12	3	46

Основные показатели по технологической части приведены в таблице 6.

Таблица 6

Наименование	Единицы измерения	Значение
1. Годовой объем работ по ремонту в т.ч. горное и технологическое оборудование	чел.ч	95000
автотранспорт	чел.ч	55000
	чел.ч	40000
2. Размер блока в плане	м	84x90,55
3. Площадь отделений ремонта автомобилей и бульдозеров	м2	852
слесарно-механическое	м2	593
кузнечно-термическое	м2	146
электроремонтное	м2	115
заготовительное	м2	363
площадка монтажно-сварочная	м2	648
4. Количество станков металло-режущих	шт	11
в т.ч. токарные	шт	4
сверлильные	шт	2
шлифовальные	шт	2
фрезерные	шт	1
строгальные, долбежные	шт	2
5. Количество станков вспомога-тельных	шт	11
6. Количество молотов	шт	1
7. Количество металлообраба-тывающего оборудования (прессы, ножницы)	шт	7
8. Расход воды	м3/ч	3
9. Установленная мощность	кВт	780
10. Количество рабочих	чел.	46

Техника безопасности и производственная санитария

При эксплуатации ремонтного блока запрещается:  
Использовать производственные помещения блока не по назна-  
чению.  
Производить регулировку двигателя на ремонтном посту без  
отвода выхлопных газов наружу через гибкие насадки и газопро-  
водки.  
Завправлять автомобили топливом на ремонтном посту.  
Производить паяльные работы и пользоваться открытым огнем  
в помещении участка ремонта топливной аппаратуры.  
В помещении участка пропитки и сушки электродвигателей  
запрещается:  
оставлять после работы пропитанные, невысушенные электро-  
двигатели (т.е. оставлять незавершенным цикл обработки обмо-  
ток электродвигателей);  
нагревать лак для пропитки обмоток выше 30°С;  
эксплуатировать сушильный шкаф без газоанализатора;  
производить сварочные работы в помещении сварочного  
участка вне столов сварщиков;  
хранить взрывоопасные и горючие вещества в материальных  
кладовых;  
работать с вредными веществами вне вытяжных шкафов;  
входить на ремонтные площадки и производить ремонт кранов  
без отключения троллейных токопроводов.

416-07-336.93

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ТИПОВЫЕ

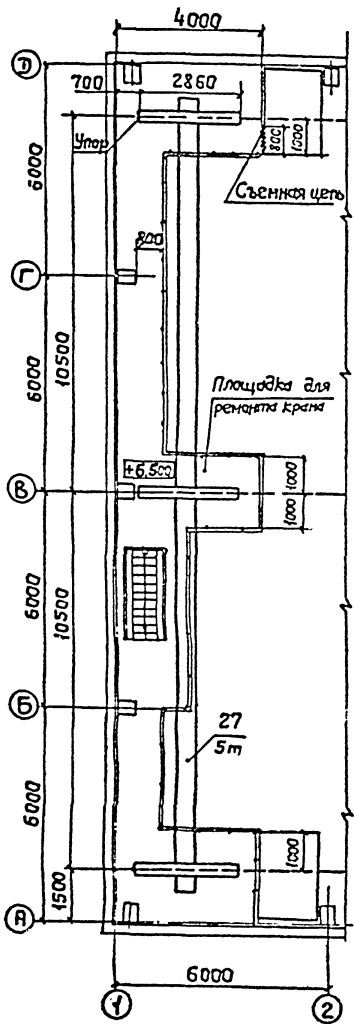
Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №

416-07-336.93 ПЗ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	<i>[подпись]</i>	Страница
Н.контр.	Бальков	<i>[подпись]</i>	Лист
Нач. отд.	Борисов	<i>[подпись]</i>	Листов
Гл. спец.	Андраников	<i>[подпись]</i>	Р 3
Нач. гр.	Орлов	<i>[подпись]</i>	
Инж.	Сверзлова	<i>[подпись]</i>	
Пояснительная записка, (окончание)			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

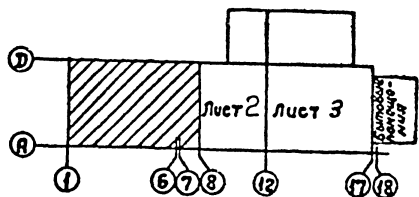
Ц00179-01 6

Формат А2

План на отм. 6.500.

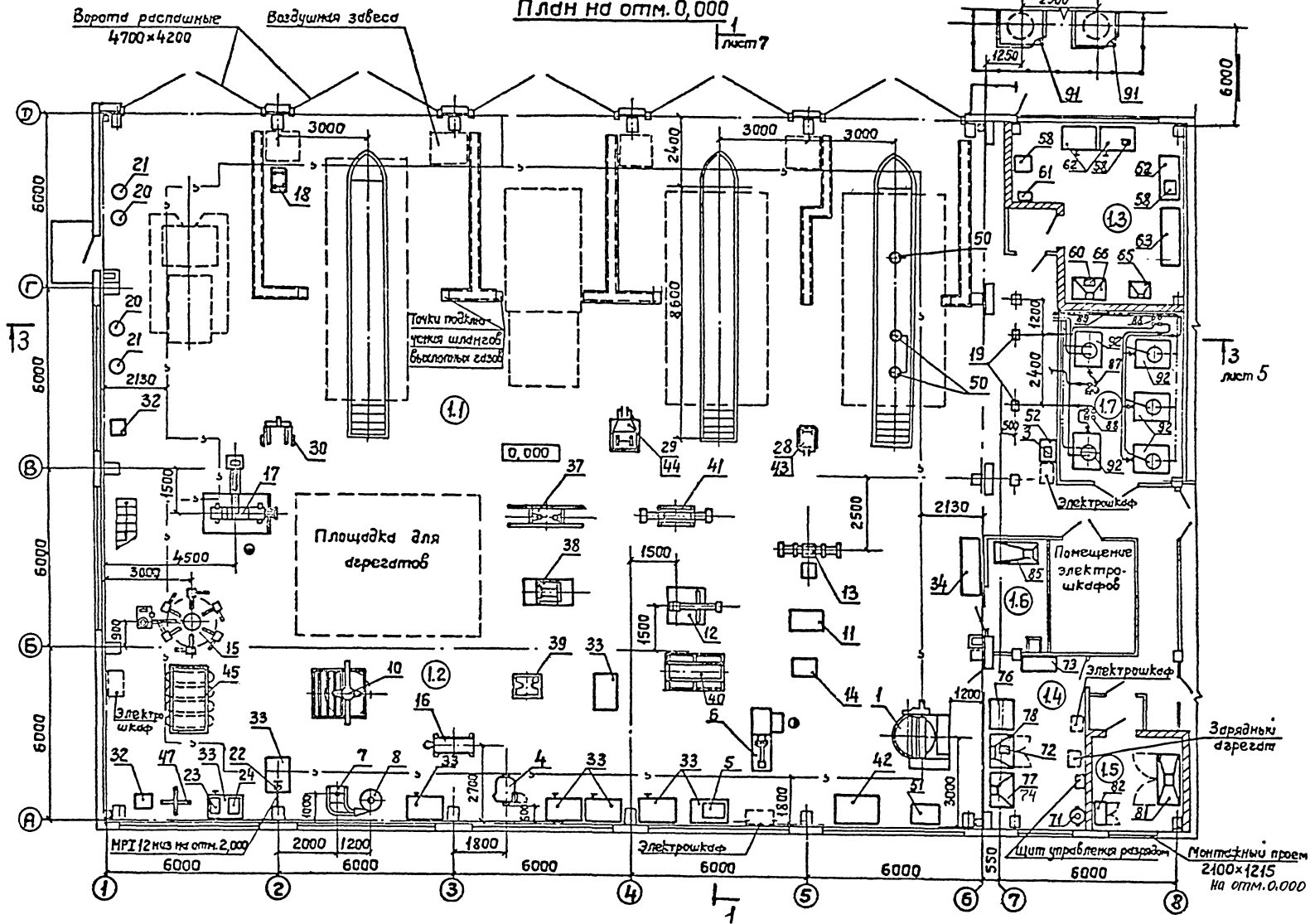


Схематический план



Ворота распашные 4700x4200  
Воздушная завеса

План на отм. 0,000



лист 5

M 1:100

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных

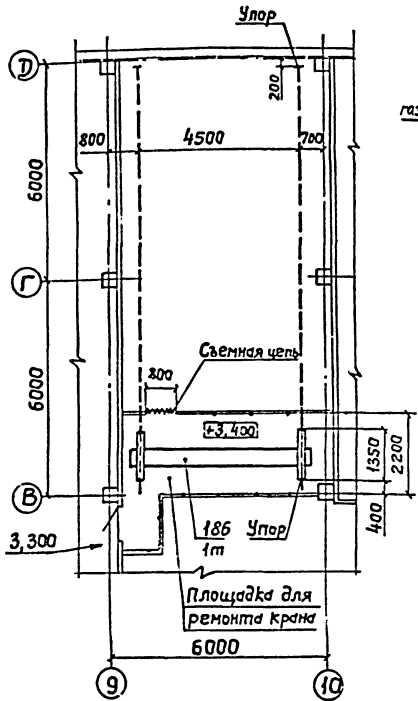
Гип Михайлов  
Н.контр. Балков  
Нач. отд. Борцов  
Гл. спец. Чироников  
Нач. гр. Орлов  
Инж. Свердлова

СТАРИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ  
Р 1 48

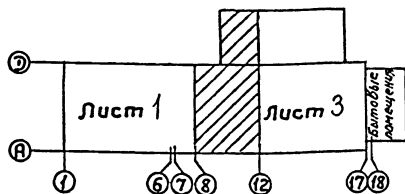
Монтажный чертёж. Планы на отм. 0,000; 6,500 в осях 1-8.  
ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц00179-01 ?  
Формат А2

План на отм. 3,400

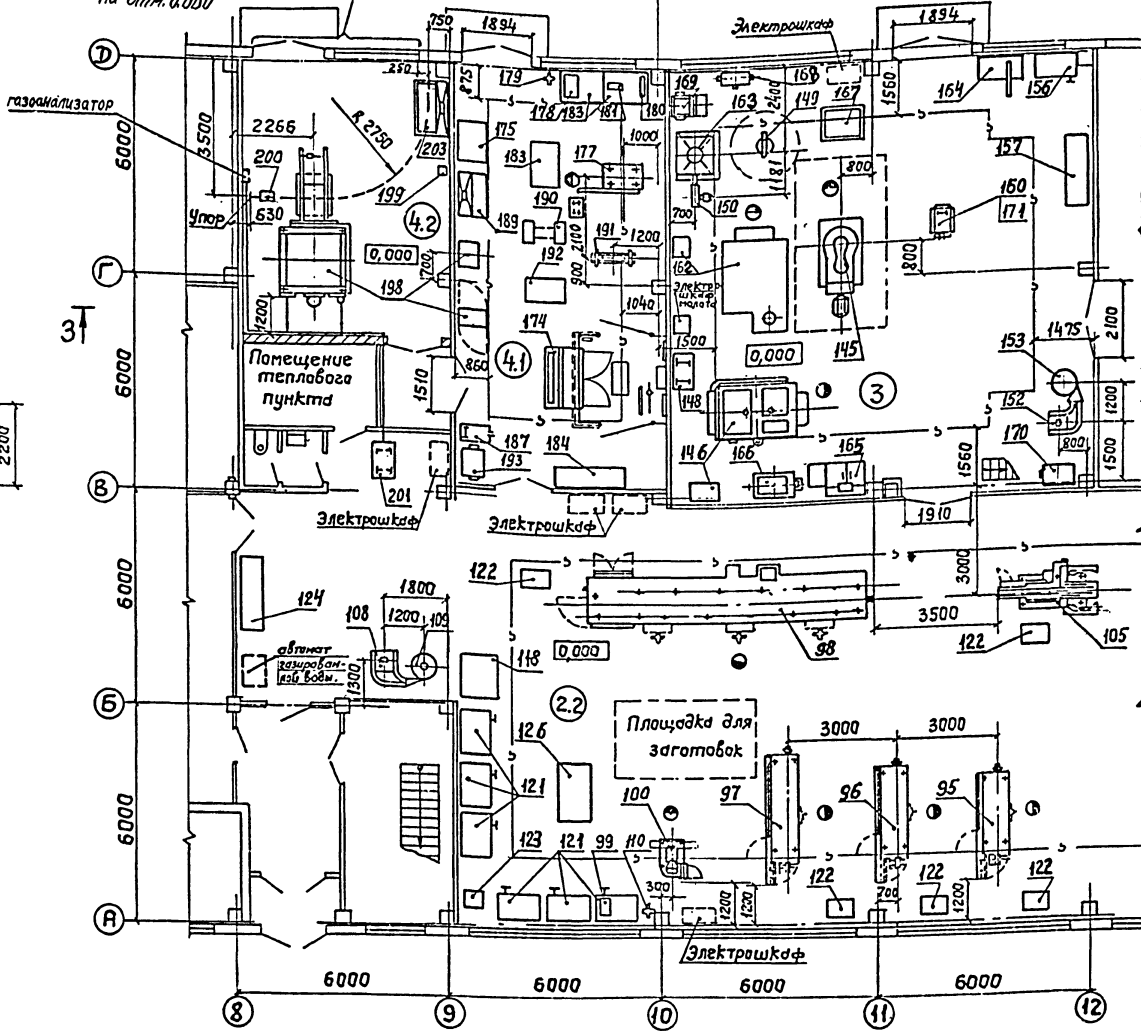


Схематический план

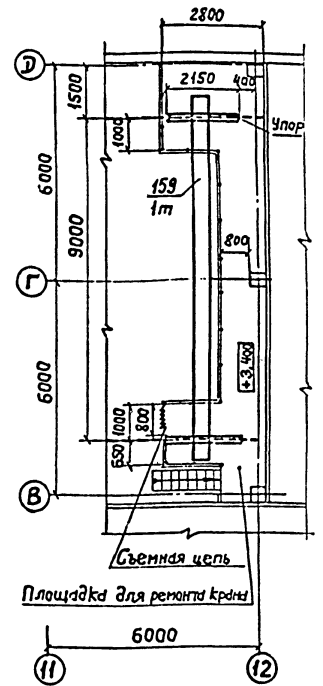


Монтажный проем 4800x3600 на отм. 0,000

План на отм. 0,000



План на отм. 3,400



Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Шкала, № подл., Подпись и дата, Власт. инст. №

При разработке строительной части рассмотреть возможность унификации отметок вспомогательных площадок.

416-07-336.93 ТХ		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Привязан:		стадия лист листов	
ГИП	Михайлов	Р 2	
Н.контр.	Бальков		
Нач.отд.	Борисов		
Гл.спец.	Андроников		
Нач.гр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
Монтажный чертёж. Планы на отм. 0,000:3,400 в осях 8-12.		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

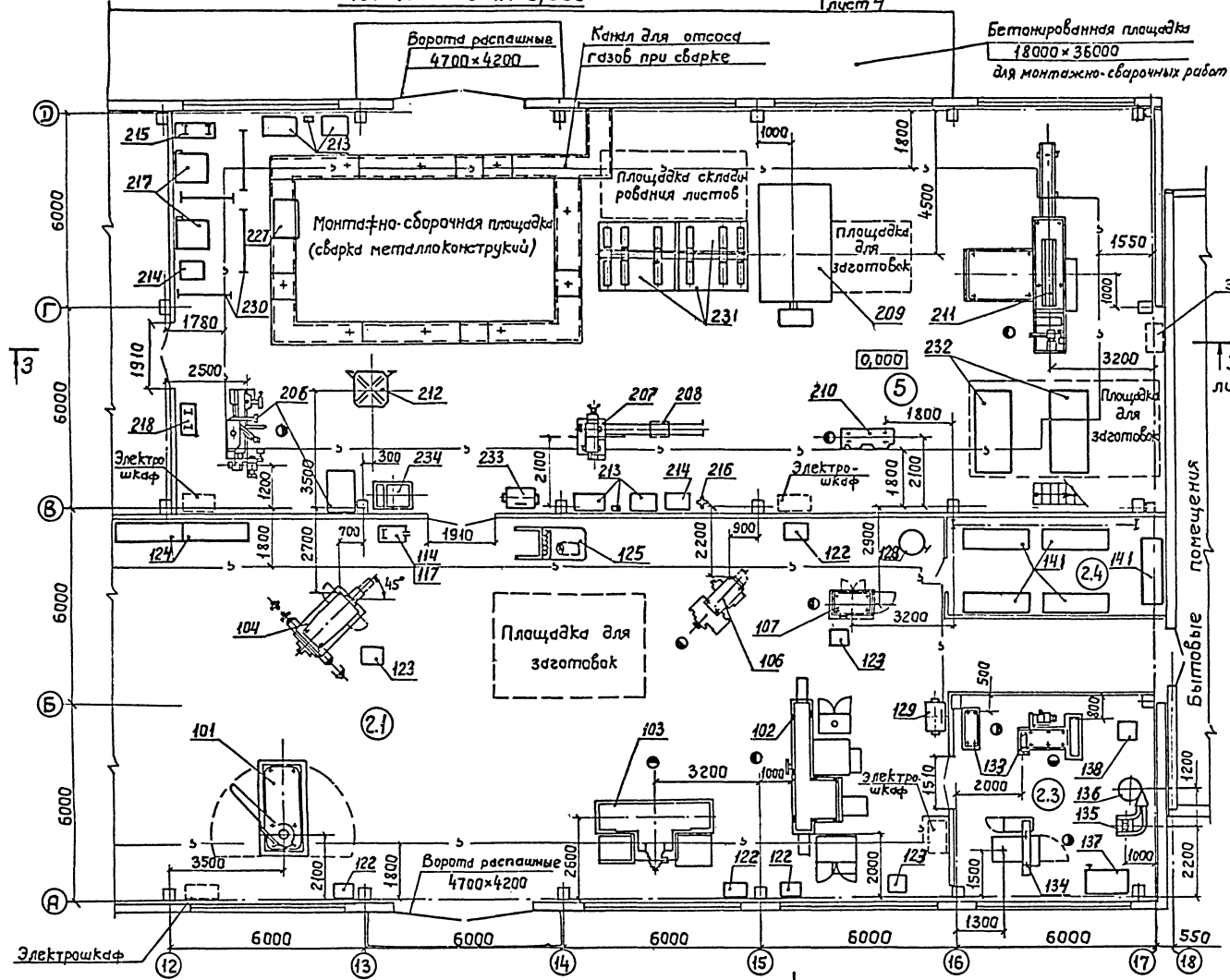


ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

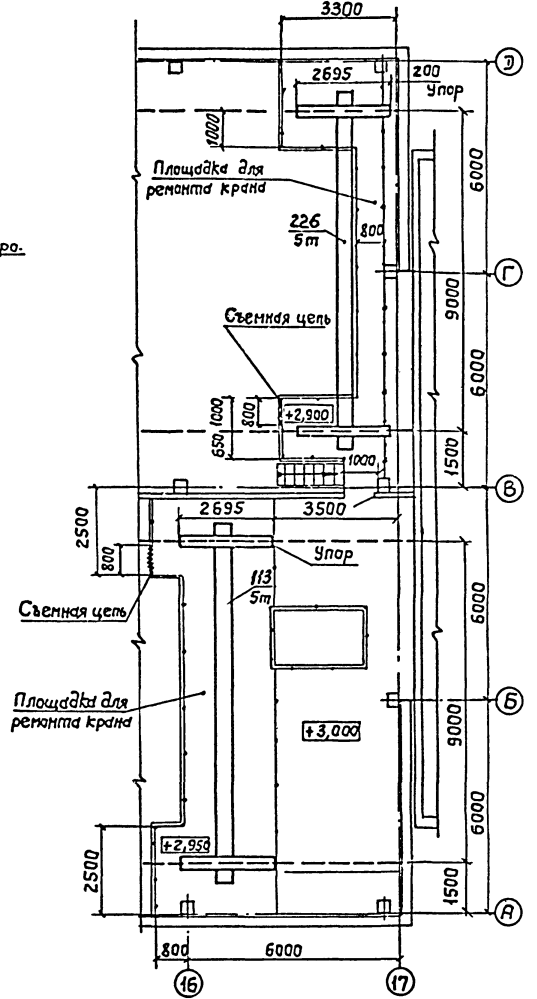
ПЛАН на отм. 0,000

лист 4

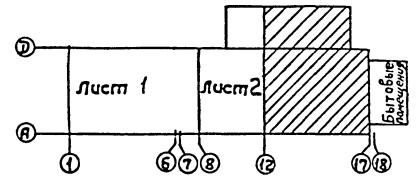
ПЛАН на отм. 2,900; 2,950



лист 5



Схематический план



M 1:100

416-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

прибязан:

ин.б.н			
--------	--	--	--

ГИП	Михайлов	<i>[Signature]</i>
Н.контр	Баяков	<i>[Signature]</i>
Инж.отз.	Борисов	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Андроников	<i>[Signature]</i>
Инж.гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>
инж.	Свердлова	<i>[Signature]</i>

Стаяя	Лист	Листов
P	3	

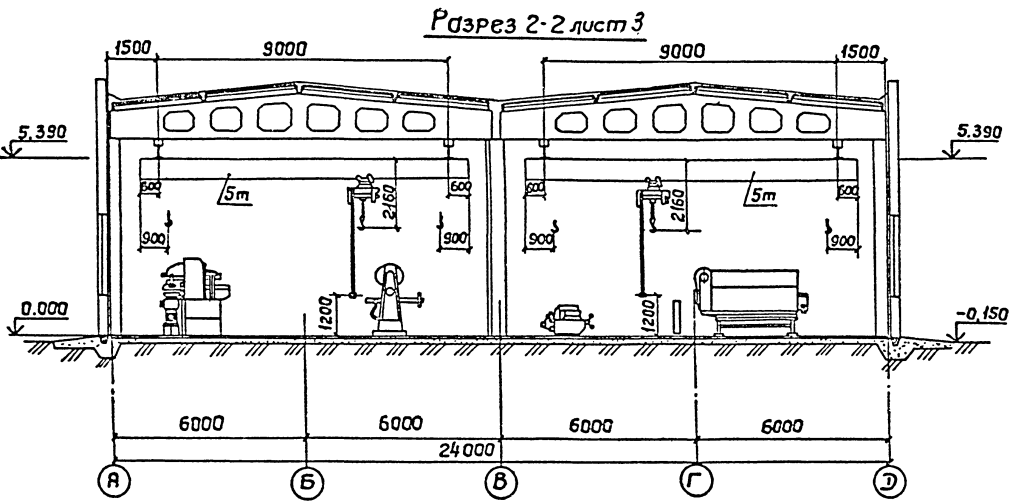
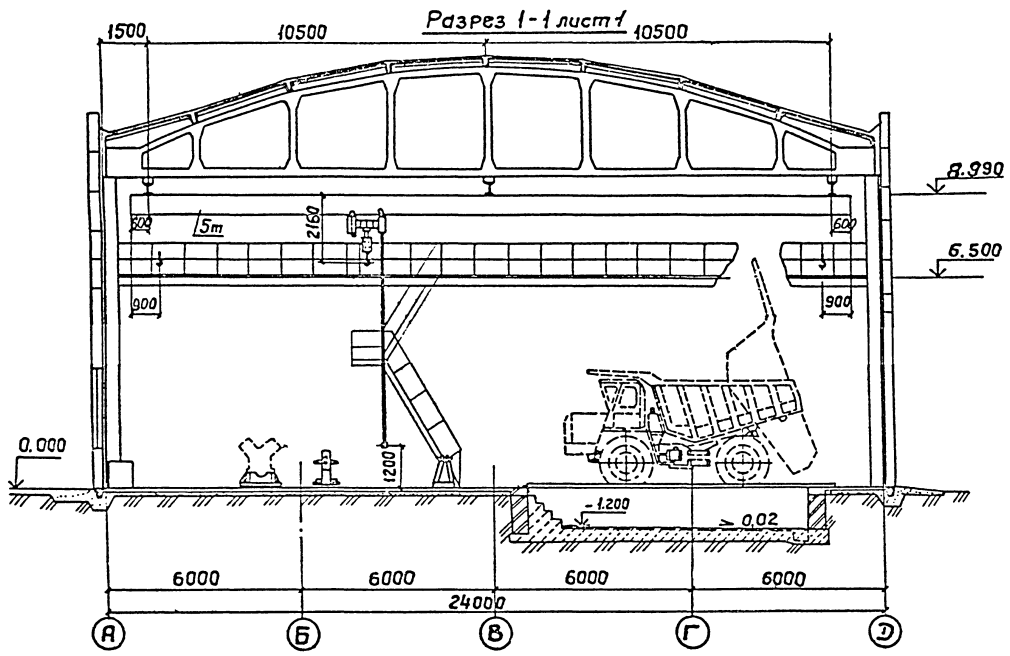
Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 в осях 12-17.

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц00179-01 9

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Перечень помещений.

Поз.	Наименование	Площадь м <sup>2</sup>	Категория помещения по ОНП 24-86	Класс помещения по ПУЭ-85
1	Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров.			
1.1	Участок ремонта автомобилей и бульдозеров.	379	В	П-I
1.2	Агрегатный участок.	382	В	П-I
1.3	Участок топливной аппаратуры.	30	А	В-Ia
1.4	Аккумуляторный участок	19	Г	невзрывопожароопасное
1.5	Зарядная	10	А	верхняя зона от отм. 2.000 и выше В-Iб, от отм. 0.000 невзрывопожароопасное
1.6	Кладовая серной кислоты	8	В	П-IIa
1.7	Склад масел	24	В	П-I
2	Слесарно-механическое отделение			
2.1	Механический участок	280	Д	невзрывопожароопасное
2.2	Слесарный участок	248	Д	невзрывопожароопасное
2.3	Заточной участок	37	Д	невзрывопожароопасное
2.4	Кладовая инструмента	18	В	П-IIa
3	Кузнечно-термическое отделение	146	Г	невзрывопожароопасное
4	Электроремонтное отделение			
4.1	Участок ремонта электродвигателей.	70	Д	невзрывопожароопасное
4.2	Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей	45	А	В-Ia
5	Заготовительное отделение со сварочным участком	363	Г	невзрывопожароопасное

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан:  
Имя №

М 1:100

416-07-336.93ТХ

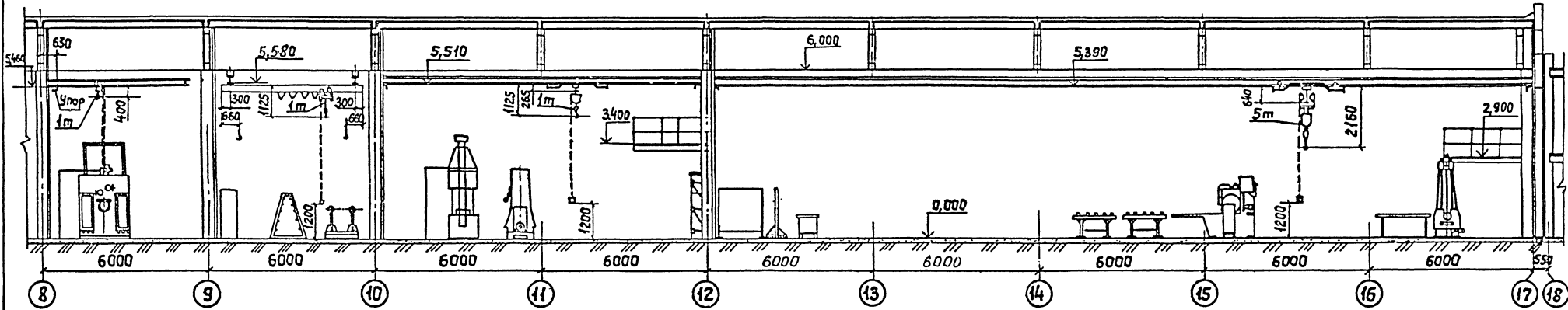
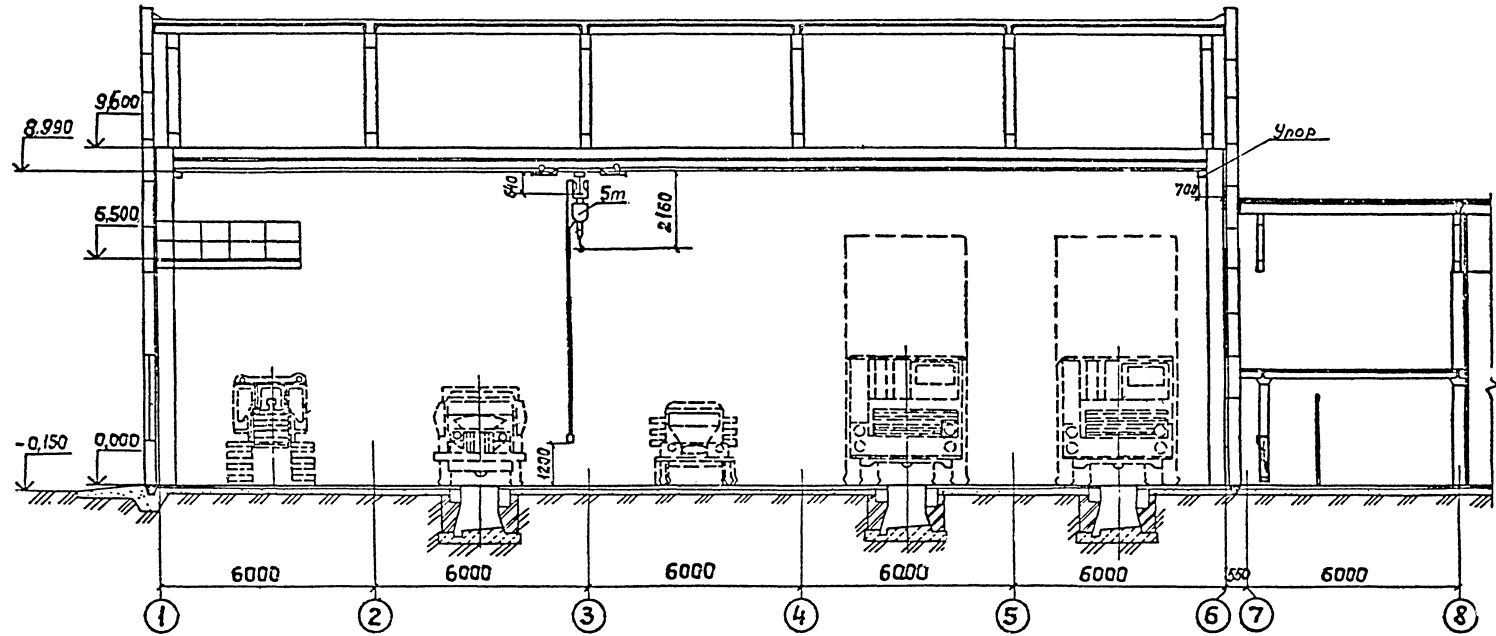
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип. Михайлов	И.М.	стация	лист	листов
Н.Монтр. Бальков	Б.Б.	Р	4	
Нач. отд. Бориков	Б.Б.			
М. спец. Андроников	А.А.			
Нач. гр. Орлов	О.О.			
Инж. Сверзлова	С.С.			

Монтажный чертеж. Разрезы 1-1; 2-2.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Разрез 3-3 лист 1,2,3



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

M 1:100

		<b>416-07-336.93.TX</b>	
		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов	
Привязан:	ГИП Михайлов	Стр. Лист	Листов
	Н. контр. Бальков	P	5
	Нач. отд. Борисов	Монтажный чертеж. Разрез 3-3.	
	Гл. спец. Андроников		
	Нач. зр. Овлов		
Инв. №	Инж. Сверялова	ГИПРОНЕРУД САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Масса поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Отделение ремонта автомобилей и бульдозеро			
		Участок ремонта автомобилей и бульдозеров			
		Агрегатный участок			
I		Машина моечная САМО2.			
		Ёмкость 0,6 м3	I	I400	40 кВт
2		Пистолет для обдува сжатм воздухом С-417	I	0,35	на черт не по-казано
3		Станок настольно-сверлильный 2М112.			
		Сверло $\phi$ 12 мм	I	I20	0,67кВт
4		Станок вертикально-сверлильный 2С132.			
		Сверло $\phi$ 32 мм	I	I400	4,12кВт
5	ТУ-200-РСФСР-I/4-224-80Е	Станок шлифовальный П108.	I	98	0,37кВт
6	ТУ-200-РСФСР-I-276-82Е	Станок для расточки тормозных барабанов и обточки накладок тормозных колодок Р-114; диаметр обрабатываемых деталей от 350 до 750 мм	I	765	I,8/2, I кВт
7	ТУ2-024-5397-84	Станок точношлифовальный ЗК633 кург $\phi$ 300 мм	I	300	I,8/2, I кВт
8		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки			
		ПА 218Е производительность 1000 м3/ч	I	280	5,5кВт
9		Свободная			
10	ТУ-200-РСФСР-I/2-248-80Е	Стенд для демонтажа и монтажа шин колёс грузовых автомобилей ШБ13	I	800	3 кВт
11	ТУ-200-РСФСР-I/11-300-83	Стенд для сборки и разборки карбюраторных двигателей грузовых автомобилей Р642	I	240	0,6кВт
12	ТУ-200-РСФСР-I/14-95-79	Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	I	270	0,75кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
I3	ТУ-200-РСФСР-I/7-2-84Е	Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	I	60	
I4	ТУ-200-РСФСР-I/7-167-84Е	Стенд для сборки и разборки коробки передач грузовых автомобилей Р201	I	24	
I5		Стенд для сборки и разборки колес БелАЗ КО-55А	I	650	II кВт
I6	ТУ-200-РСФСР-I/1-11-78	Пресс электро-гидравлический Р-337. Усилие 500кН (50тс)	I	810	3 кВт
I7	ТУ70.0001.511-77	Пресс гидравлический ПО-930М. Усилие 1000кН (100тс)	I	2350	18,5кВт
I8	ТУ-200-РСФСР-I/8-89-83Е	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин	I	75	2 кВт
I9	ТУ-200-РСФСР-I/3-202-78	Колонка маслораздаточная З67 М3	2	30	совместно с поз.88
20		Нагнетатель смазки С322 давление от 25 до 40 МПа (от 250 до 400 кгс/см2)	2	37	
21	ТУ-200-РСФСР-I/3-35-84Е	Бак маслораздаточный 133М емкость 20 л	2	17,3	
22	ТУ-200-РСФСР-I/9-44-80Е	Привод шероховального инструмента 6225	I	39,1	I, I кВт
23	ТУ-200-РСФСР-I/9-45-80Е	Набор инструмента шиномонтажника 6209	I	15	
24		Электровулканизатор для ремонта камер шин ШПЗ	I	40	0,8кВт
25	ТУ-200-РСФСР-I/7-77-82Е	Гайковерт для гаек колес И318	I	90	на черт зан 0,55кВт
26		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса ед. кг.	Примечание
27	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-22,2-(10,5+10,5)-12-380	I 3740	IOкВт
28		Тележка грузовая Т1ПШ-300, груз.250 кг	I	50
29		Тележка грузовая Т1ПШ-850, груз.1000 кг	I	112
30	ТУ-200-РСФСР-I/19-134-80Е	Тележка для снятия и установки колёс грузовых автомобилей и автобусов 1115М	I	127,5
32		Стеллаж поворотный СД 3722-01	2	65
33		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	8	225
34	ГОСТ 16140-77	Стеллаж сборно-разборный 1520x750x3000	I	272
35		Свободная		
36		Свободная		
37		Стенд для разборки и сборки заднего моста автомобиля БелАЗ 2500x700x900	I	205
38		Стенд для разборки и сборки переднего моста автомобиля БелАЗ 1700x960x1100	I	160

Чертежи нестандартизированного оборудования разработаны институтом ГИПРОНЕРУД.

Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Привязан:  
инв. №:

416-07-336.93 ТХ		
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов		
ГИП	Михайлов	
И.контр.	Балькав	
Нач.отд.	Борисов	
Гл. спец.	Индричнев	
Нач.гр.	Орлов	
Инж.	Сверялова	
Стация	Лист	Листов
	Р	6
Монтажный чертёж. Спецификация.		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
39		Стенд для разборки и сборки редуктора заднего моста автомобиля БелАЗ 1000х810х1000	I	I20	
40		Стенд для разборки и сборки двигателя ЯМЗ-240			
		2000х1800х420	I	I50	
41		Стенд для разборки и сборки передних и задних мостов автомобиля КраЗ-256 "Б"			
		I200х600х900	I	I30	
42		Стол для сушки деталей I520х1020х800	I	I70	
43		Поддон тележки грузоподъемность 250 кг			
		680х550х220	I	35	
44		Поддон для аккумуляторных батарей			
		I200х950х300	I	60	
45		Стеллаж четырехместный для покрышек I8.00-25			
		2260х1360х1220	I	110	
46		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля ЗИЛ-130	I	28	на черт не по-казано
47		Вешалка для камер	I	65	
48		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля БелАЗ-540А	I	59	на черт не по-казано
49		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля КраЗ-256Б	I	I6	на черт не по-казано
50		Воронка слива отработанных масел			
		φ 340 х 300 мм	3	5	
51		Ларь обтирочных материалов 940х610х700	I	55	
52		Стол-подставка под оборудование			
		800х600х800	I	60	
53		Свободная			
54		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
55		Свободная			
		Участок топливной аппаратуры			
56		Прибор для проверки топливного насоса карбюраторных двигателей			на черт не по-казан
		527Б	I	2,32	
57		Свободная			
58		Комплект приборов для проверки системы питания четырехтактных дизельных двигателей (из четырех наименований) 625.628.630.636.	I	200	
59		Свободная			
60		Прибор для проверки работоспособности бензонасосов и карбюраторов автомобилей 577Б	I	25	
61		Приспособление для прокачки тормозной жидкости I07М	I	27	
62		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	3	225	в т.ч. для поз.66
63	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520х750х3000.	I	272	
64		Свободная			
65		Ванна для мойки в керосине 820х520х1700	I	I20	
66		Верстак с отсосом I320х950х1700	I	30	
67		Свободная			
68		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
69		Свободная			
		Аккумуляторный участок			
70		Комплект приспособлений для аккумуляторных батарей 34I2	I	55	на черт. не показан
71	ТУ I0.I6.000I.00I-88	Комплект приспособлений и инструмента для ремонта стартерных аккумуляторных батарей ПТ-7300 (тридцать два предмета в т.ч. аква-дистиллятор)	I	-	3,5 кВт
72	ТУ70.000I.569-77	Электротигель для плавки свинца I00942	2	35	I,92 кВт
73		Шкаф-стеллаж 96I19. Объект 296-2	I	75	каталог справоч. лаб. оборудов.
74		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	поз.77
75		Свободная			
76		Поддон для аккумуляторных батарей I200х850х300	I	60	
77		Верстак с отсосом I320х950х1700	I	30	
78		Шкаф для электротиглей I350х900х1700	I	I30	

Имя, № подл., Перечень и дата Взам. инв. №

Привязан:

416-07-336.93 ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	<i>Михайлов</i>	
Н. контр.	Бальков	<i>Бальков</i>	
Нач. стг.	Борисов	<i>Борисов</i>	
Гл. слес.	Андроников	<i>Андроников</i>	
Нач. гр.	Орлов	<i>Орлов</i>	
Инж.	Свердлова	<i>Свердлова</i>	
Монтажный чертёж. Спецификация.			Страницы: Лист 12 из 12
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			Р 7

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
79		Свободная			
80		Свободная			
		Зарядная			
81		Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей I920x920x1700.	I	330	
82		Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей 820x520x1700	I	100	
83		Свободная			
84		Свободная			
		Кладовая серной кислоты			
85		Шкаф для разлива кислоты I610x910x1700	I	170	
86		Свободная			
		Склад масел			
87	ТУ-200-РМСП-1/3-55-80Е	Установка для заправки трансмиссионным маслом ЗИП9Б производительность 10 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см <sup>2</sup> ).	I	63	I, I кВт
88		Насосная установка ЗИО6Б 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см <sup>2</sup> )	2	57,5	I, I кВт
89	ТУ26-06-1158-78	Насос ручной поршневой РО,8-30-01. Подача 0,74л за ход. Напор 30м	I	14	
90		Свободная			
91	Т.П.704-1-168.83	Резервуар стальной горизонтальный, емкость 3 м <sup>3</sup> с оборудованием	2	518	
92		Резервуар, емкость 1м <sup>3</sup> I340x1100x1750	5	300	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
93		Свободная			
94		Свободная			
		Слесарно-механическое отделение			
		Механический участок			
95		Станок товарно-винторезный I6Б16П			
		φ 320x750 мм	I	2150	8, I кВт
96		Станок токарно-винторезный IК62Д			I2,22 кВт
		φ 435x1000 мм	I	2640	
97		Станок токарно-винторезный. IМ63Б			I6,22 кВт
		φ 630x1400 мм	I	4300	
98	ТУ2-024-5698-82	Станок токарно-винторезный IМ65			23,62 кВт
		φ I000x5000 мм	I	I5750	
99		Станок настольно-сверляльный 2МП12			
		сверло φ I2 мм	I	I20	0,67кВт
I00		Станок вертикально-сверлильный с плавающим столом 2С-182			
		сверло φ 32 мм	I	I400	4, I2кВт
I01	ГОСТ I222-80Е	Станок радиально-сверлильный 2А554			
		сверло φ 50 мм	I	4700	8,92кВт
I02		Станок кругло-шлифовальный ЗУ133МВ φ 280x1400 мм			
			I	7200	I3,8кВт
I03		Станок плоскошлифовальный ЗД722В 320x1250мм			
			I	7200	24 кВт
I04	ГОСТ I65-81	Станок горизонтально-фрезерный консольный 6Т8Э-1 400x1600 мм			
			I	4350	I7кВт
I05	ГОСТ II05-74	Станок поперечно-строгальный 7307Г			
		Ход 710мм 450x710мм	I	2700	5,5кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
I06	ГОСТ II41-74	Станок долбежный 7402 м	I	2000	4,7кВт
I07	ГОСТ 7599-82	Полуавтомат для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р диаметр коронки от 32 до 52 мм	I	I2I4	6кВт
I08	ТУ2-024-5397-84	Станок точно-шлифовальный ЗК633			I,8/2, I кВт
		круг φ 300 мм	I	300	
I09		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-218Б производительность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
II0		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом И38201Б	I	I6	0,8кВт
III		Опора виброизолирующая (с проходным болтом) ОВ-31	I6	I,56	
II2		Свободная			
II3	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-10,2-9-6-380	I	2290	9,4кВт
II4		Тележка грузовая ТПШ-300 груз.250 кг	I	50	

Имя, № подл. Подпись и дата Взагл. инв. №

Привязан:  
Имя, №

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип	Михайлов	<i>Михайлов</i>
Н.контр.	Бальков	<i>Бальков</i>
Нач.отд.	Барисов	<i>Барисов</i>
Гл.спец.	Андроников	<i>Андроников</i>
Нач.гр.	Орлов	<i>Орлов</i>
Инж.	Сверзлова	<i>Сверзлова</i>

Монтажный черт. Спецификация.

Гипронеруд Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
II7		Поддон тележки груз.250 кг 630x550x220	I	35	
II8		Контейнер для стружки I300xI050xI050	I	90	
119		<i>Свободная</i>			
120		<i>Свободная</i>			
		<u>Слесарный участок</u>			
I21		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ 5365-00.00.000	6	225	
I22	черт. 6П5500.00А	Шкаф инструментальный 710xI000x500	10	96	
I23		Стеллаж поворотный СД 3722-01	3	65	
I24	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	3	272	
I25	ТУI6-189.207-80	Электропогрузчик ЭП-0806-3,0	I	I750	
I26	ГОСТ I0905-86	Плита разметочная I600xI000; исполнение 2, класс точности 3	I	870	
127		<i>Свободная</i>			
I28		Бак для эмульсии 650x700xI200	I	55	
I29		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
130		<i>Свободная</i>			
131		<i>Свободная</i>			
132		<i>Свободная</i>			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Заточной участок</u>			
I33		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП 800KI диаметр круга от I50 до 800 мм	I	2500	II кВт
I34	ГОСТ I22I-72	Станок универсально-заточной ЗБ642 φ 250x630 мм	I	I200	3,77 кВт
I35	ТУ2-024-5397-84	Станок точношлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм	I	300	I,8/2,1 кВт
I36		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-2I8Б производительность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
I37		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	
I38		Стеллаж поворотный СП3722-01	I	65	
139		<i>Свободная</i>			
140		<i>Свободная</i>			
		<u>Кладовая инструмента</u>			
I4I	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	5	272	
142		<i>Свободная</i>			
143		<i>Свободная</i>			
144		<i>Свободная</i>			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Кузнечно-термическое отделение			
I45	ТУ2-04I-352-83	Молот ковочный пневматический МД4I34 масса падающих частей 250 кг	I	7900	22 кВт
I46	ТУI6.537.534-75	Электропечь камерная СНО-6.12.4/10И2	I	4210	7I+7,1 кВт
147		<i>Свободная</i>			
I48	ТУ-200 РСФСР-I/8-89-83Е	Компрессор С-4I2 производительность 0,16 м3/мин.	I	75	2 кВт
I49	ГОСТ II398-75	Наковальня кузнечная двурогая I2I0-040	I	I60	
I50	ТУ22-3I55-75	Вентилятор дутьевой В-Ц4-75 № 2,5 левый 270° с электродвигателем 4ААМ56В4	I	48,5	0,18 кВт
151		<i>Свободная</i>			
I52	ТУ2-024-5397-84	Станок точношлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм	I	300	I,8/2,1 кВт
I53		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-2I8Б. Производительность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
I54		<i>Свободная</i>			
155		<i>Свободная</i>			

Инд. № подл. Подпись и дата (взак. инв. №)

Привязан:

Инд. №	
Подпись	
Дата	

ГИП	Михайлов	<i>С.М.</i>
Н.контр.	Бальнов	<i>В.В.</i>
Нач.отг.	Барисов	<i>В.В.</i>
Гл. спец.	Андроников	<i>В.В.</i>
Нач.гр.	Орлов	<i>В.В.</i>
Инж.	Сверялова	<i>В.В.</i>

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и  
гравийно-песчаных оснований

Стадия Лист Листов

**Р 9**

Монтажный чертеж.  
Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I56		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	2	225	в т.ч. для поз I64
I57	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	I	272	
I58		Свободная			
I59	ГОСТ 7890-84E	Кран подвесной I-10,2-9-6-380	I	840	2,24 кВт
I60		Тележка грузовая ТПШ-300 груз. 250 кг	I	50	
I61		Свободная			
I62		Печь нагревательная камерная размерами пода 0,58x0,58 на газе и мазуте с отводом дыма вверх (с пультом управления)	I	9000	
I63		Горн кузнечный на один огонь 2I80xI300x2700	I	360	
I64		Верстак для жестяничных работ I203xI250xI509	I	15	
I65		Ванна для закалки в масле II00x900xI700	I	190	
I66		Ванна для закалки в воде I500x700x300	I	100	
I67		Плита правильно-гибочная I200xI000x800	I	I250	
I68		Ларь кузнечного инструмента I000x450x700	I	35	
I69		Ларь угля I040x800x600	I	55	
I70		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
I7I		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	35	
I71		Свободная			
I72		Свободная			
I73		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Электроремонтное отделение			
		Участок ремонта электродвигателей			
I74	ТУ70.00I.56I-77	Контрольно-испытательная установка КИУ-I	I	I200	50 кВт
I75		Стенд для проверки генераторов, реле-регуляторов 532-2M	I	350	7,5кВт
I76	ТУ-200-РСФСР-I/5-63-79	Прибор для проверки якорей генераторов, стартеров и электродвигателей 3236	I	10	0,04 кВт
I77		Станок намоточный НШ <sub>2</sub> A	I	II00	2,5 кВт
I78		Станок настольно-сверильный 2MII2 сверло φ I2 мм	I	I20	0,67 кВт
I79		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом И3820IБ	I	I6	0,8 кВт
I80		Ножницы для резки листового стали НР-2Уг (ручные)	I	30	
I8I	ТУ-200-РСФСР-I/9-230-85E	Пресс Р338. Усилие I00кН (I0 тс)	I	46	
I82		Свободная			
I83		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ5365-00.00.000	4	225	в т.ч. для поз I89
I84	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	I	272	
I85		Свободная			
I86	ГОСТ 7890-84E	Кран подвесной I-4,8-4,2-6-380	I	620	2,24 кВт
I87		Тележка грузовая ТПШ-300, груз. 250 кг	I	50	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I88		Свободная			
I89		Верстак с отсосом I320x950xI700	I	30	
I90		Козлы для роторов электродвигателей I300x700x800	I	80	
I9I		Стенд для статической балансировки роторов электродвигателей I200x420xIII0	I	I50	
I92		Пирамида для роторов электродвигателей II50x750xI650	I	I00	
I93		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
I94		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	55	
I95		Свободная			
I96		Свободная			
I97		Свободная			
I98	ТУ I6.53I.72I-82	Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей Электропечь СНОС-I0.I3.I0/3-II2	I	3000	32,2 кВт

Привязан:  
Инва. №

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденочных и градино-песчаных заводов

ГИП	Михайлов		Стация	Лист	Листов
Н. контр.	Бальков		P	10	
Нач. отд.	Борисов				
Гл. спец.	Яндроников				
Нач. гр.	Орлов				
Инж.	Свердлова				

Монтажный чертёж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
199		Насос ручной поршне- вой Р0,8-30-01. Пода- ча 0,74 л за ход.			
		Напор 30 м	I	I4	
200		Таль передвижная чер- вячная I во взрыво- безопасном исполнении	I	45	
201	ТУ 200-РСФСР-I/8-89- -83Е	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин.	I	75	2 кВт
202		<i>Свободная</i>			
203		Ванна для пропитки обмоток электродвига- телей I550x900x2000	I	280	8 кВт
204		<i>Свободная</i>			
205		<i>Свободная</i>			
		Заготовительное отде- ление со сварочным участком			
206	ТУ2-056-104-74	Станок наплавочный У653 диаметр от 50 до 800 мм; длина I300 мм; в комплекте с выпрямителем ВДУ- -120I сварочный ток I250А.	I	I740	I35 кВА
207	ГОСТ 6566-88Е	Станок отрезной но- жовочный 8725 φ 250 мм	I	570	совмест- но с поз 208 2,32 кВт
208		Тележка 8725.50.000 к станку ножовочному	I	43,2	совмест но с поз.207
209	ТУ2-041-1068-83	Ножницы листовые кривошипные I2x2000 НА312I	I	7000	I7 кВт
210	ТУ2-041-284-83	Пресс-ножницы комби- нированные НВ5222	I	2500	кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
211	ТУ2-041-257-85	Машина листогибочная трехвалковая ИБ2220 I0x2000	I	6328	I5,5 кВт
212	ГОСТ I9143-84	Манипулятор сварочный с электрошкафом МII050	I	735	2 кВт
213		Полуавтомат сварочный ПЦ0-5I7У3 (в комплек- те со сварочным вы- прямителем ВДУ-506У3)	2	352	40 кВА
214	ТУ I6-739.254-80	Трансформатор свароч- ный однопостовой ТДМ-40I-У2 сварочный ток 500А	2	I50	кВА
215	ТУI6-5I6.265-82	Преобразователь сва- рочный ЦД-305У2 сварочный ток 3I5А	I	280	II кВт
216		Машина шлифовальная электрическая с гиб- ким валом ИЭ820IБ	I	I6	кВт
217		Стол сварщика СИ0020 (со встроенным венти- лятором ЦП4-46 № 2)	2	239	I,5 кВт
218		Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин.	I	I60	4 кВт
219	ТУ26-05-410-74	Комплект газосвароч- ный КГС-2А	I	3,0	на черт. не по- казан
220	ТУ26-05-10-82	Резак керосино-кисло- родный РК-02	I	I,6	на черт. не по- казан
221	ТУ26-05-436-75	Клапан предохранитель- ный от обратных уда- ров ЛКО-2-74	I	0,15	на черт. не по- казан
222		<i>Свободная</i>			
223		<i>Свободная</i>			
224		<i>Свободная</i>			
225		<i>Свободная</i>			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
226	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-10,2-9-6-380	I	2290	9,4 кВт
227		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРТ-5365-00.00.000	I	225	
228		<i>Свободная</i>			
229		Установка передвижная для отсоса газов при сварке I330xI0I2x2800	2	II0	на черт. не по- казано
230		Экран защитный I560x800xI750	4	45	
231		Конвейер роликовый I500xI150x800	4	215	
232		Стеллаж для тонколи- стового металла 2000xI700xI500	2	390	
233		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
234		Контейнер для стружки I300xI050xI050	I	90	

Ивл. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан:

Ивл. №

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для шебечных и  
грабично-песчаных завбров

Гип Михайлов  
Н.контр. Бальков  
Нач. отд. Борисов  
Гл. слес. Андриков  
Нач. гр. Орлов  
Инж. Свердлова

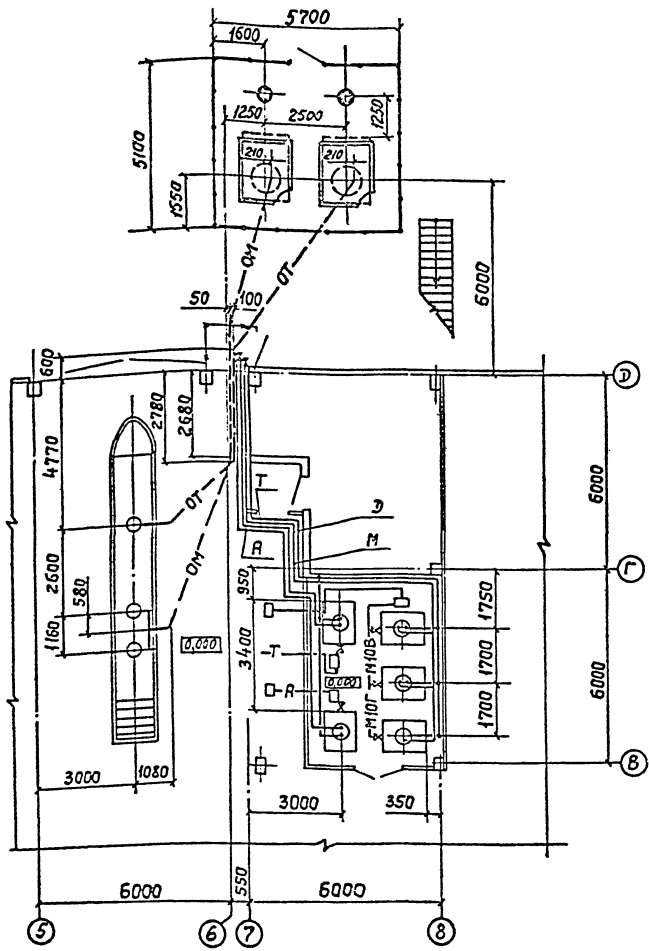
Степаня Лист Листов  
Р 11

Монтажный чертёж.  
Спецификация.

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц00179-01 17

Формат А2



Условные обозначения трубопроводов:

- М — свежего моторного масла
- А — свежего специального масла
- Т — свежего трансмиссионного масла
- Д — дыхательного
- OM — отработанного моторного и специального масла
- OT — отработанного трансмиссионного масла

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п 2 Ду 50 Р <sub>ч</sub> 16 МПа (16 кгс/см <sup>2</sup> )	6	10,3	
2		Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п 2 Ду 25 Р <sub>ч</sub> 16 МПа (16 кгс/см <sup>2</sup> )	5	3,63	
3		Труба 89×2,8 Гост 10704-76 Д Гост 10705-80	32	5,94	м
4		Труба 60×2,5 Гост 10704-76 Д Гост 10705-80	95	3,55	м
5		Труба 38×2,5 Гост 10704-76 Д Гост 10705-80	3	2,19	м
6		Труба 32×2,2 Гост 10704-76 Д Гост 10705-80	15	1,62	м
7		Фланец 1-50-16 Гост 12820-80	7	2,58	
8		Фланец 1-25-16 Гост 12820-80	5	1,17	
9		Уконечник вентиляцион- ный	1	6,3	
10		Металлоконструкции для крепления трубопроводов	-	70	на черт. не покр. заны

1. Отметки трубопроводов даны по осям труб.
2. Монтаж, испытание, промывку и продувку трубопроводов производить в соответствии со СНиП 3.05.05-84
3. Крепление трубопроводов выполнить в соответствии с серией 4.904-69.
4. Подземные трубопроводы покрыть битумно-резиновой мастикой МБР-65 Гост 15836-79 за один раз, надземные - грунтовкой фл-013 Гост 9109-81 и окрасить эмалью ХВ-125 Гост 10144-89 в два слоя.
5. Участки трубопроводов проходящие в стенах, заключить в предохранительные трубы.

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип	Михайлов	<i>[Signature]</i>	Стадий Лист    Листов Р    12
Н.контр.	Бальков	<i>[Signature]</i>	
Нач.отд.	Борисов	<i>[Signature]</i>	
Гл. спец.	Андроников	<i>[Signature]</i>	
Нач. гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>	
Инж.	Сверлова	<i>[Signature]</i>	

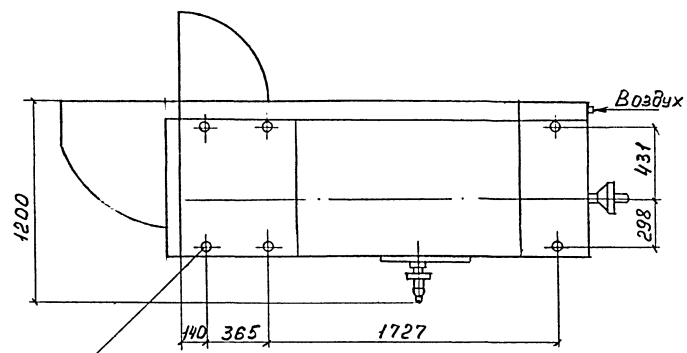
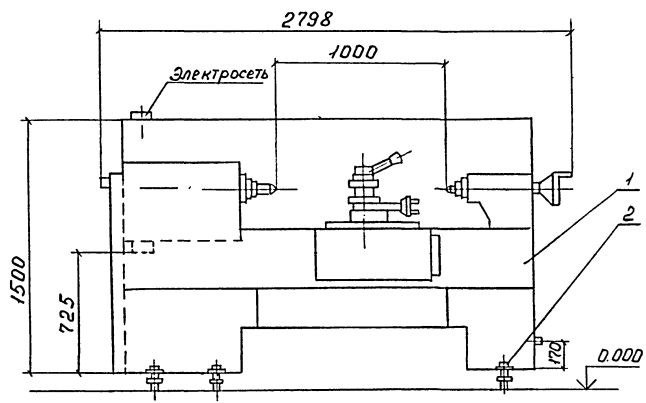
Разводка маслопроводов. План

ГИПРОНЕФУД  
Санкт-Петербург

Имя, № продела, Подпись и дата, Изм., Инв. №



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



6 пластин 200x200  
Нагрузка 3000кг  
K<sub>р</sub> = 1,1

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Диаметр обрабатываемого изделия, мм	435	
2. Расстояние между центрами, мм	1000	
3. Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	
4. Пределы шагов нарезаемых резьб:		
метрических, мм	0,5 - 192	
модульных, мм	0,5 - 48	
дюймовых (число ниток на дюйм)	24 - 1 1/2	
5. Расход воздуха, л/мин	10 - 14	0,6 МПа
6. Мощность установленная, кВт	12,22	
7. Габаритные размеры:		
длина, мм	2798	
ширина, мм	1200	
высота, мм	1500	
8. Масса, кг	2640	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед, кг	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный 1К62Д	1		
2		Опора виброизолирующая (с проходным болтом) ДВ-31	4		

Технические требования  
1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.

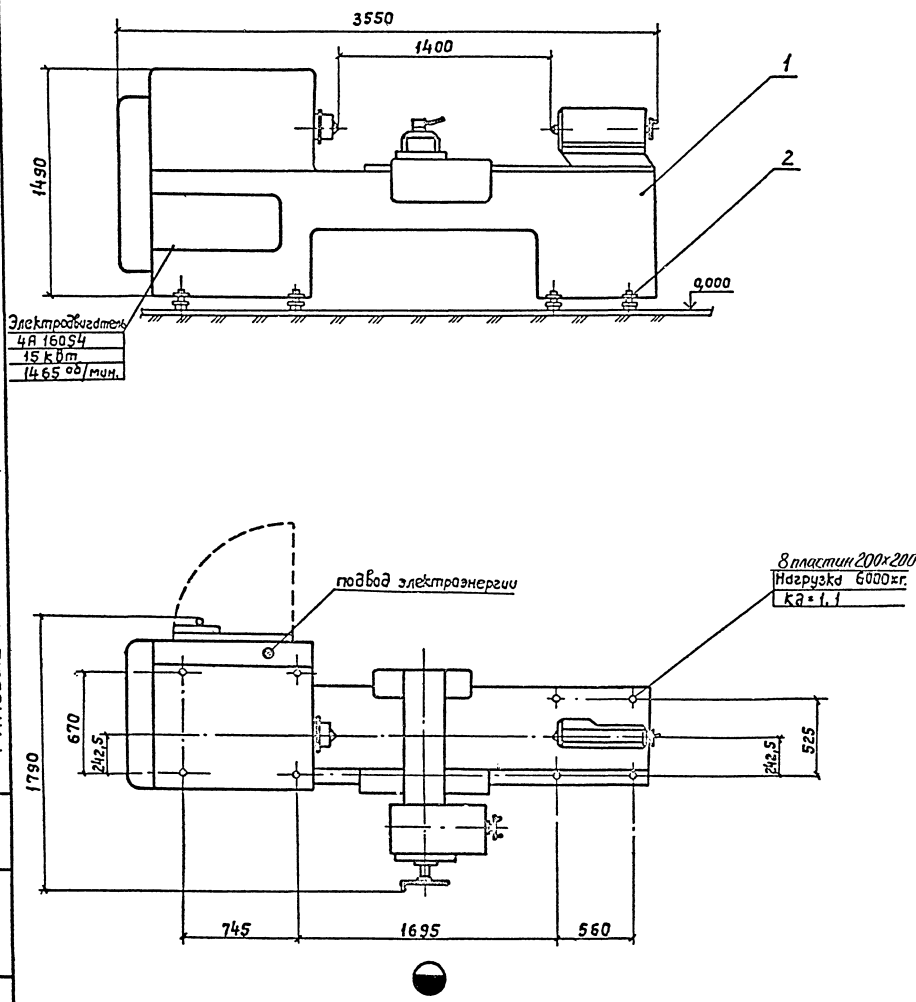
М1:20

416-07-336.93ТХ

ГИП		Михайлов	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Н.контр.		Бальков	Стадия	Лист
Нач.отд.		Борисов	Р	14
Гл.спец.		Андрончиков	Установка станка токарно-винторезного. 1К62Д	
Нач.гр.		Орлов	ГИПРОНЕРУД	
Инж.		Свердлова	Санкт-Петербург	

Привязан	
Инв.№	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, мм	630	
над суппортом, мм	350	
2. Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	1400	
3. Наибольший диаметр прутка проходящего в отверстие шпинделя, мм	70	
4. Наибольшая масса обрабатываемой детали в центрах, кг.	1300	
5. Пределы шагов нарезаемых резьб:		
метрических, мм	1 - 224	
модульных, модуль	0,25 - 56	
дюймовых, ниток / дюйм	28 - 0,25	
6. Мощность установленная, кВт	16,22	
7. Габаритные размеры: длина, мм	3550	
ширина, мм	1790	
высота, мм	1490	
8. Масса, кг	4300	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный ИМБЗБ			
		φ 400 x 1400	1		
2		Опора виброизолирующая (с праходным болтом) ОВ-31	8		

Технические требования.

1. Установка станка выполняется на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.

M 1:20

416-07-336.93 ТХ

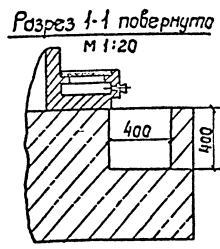
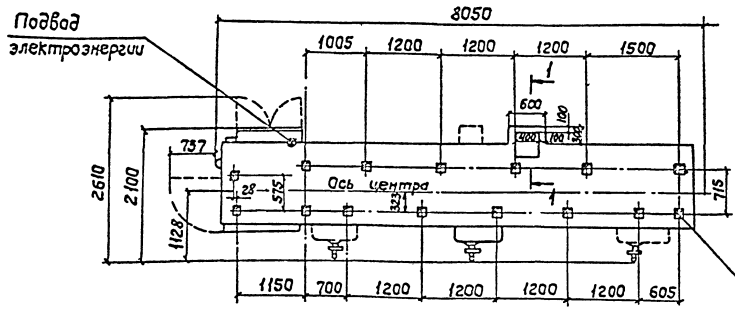
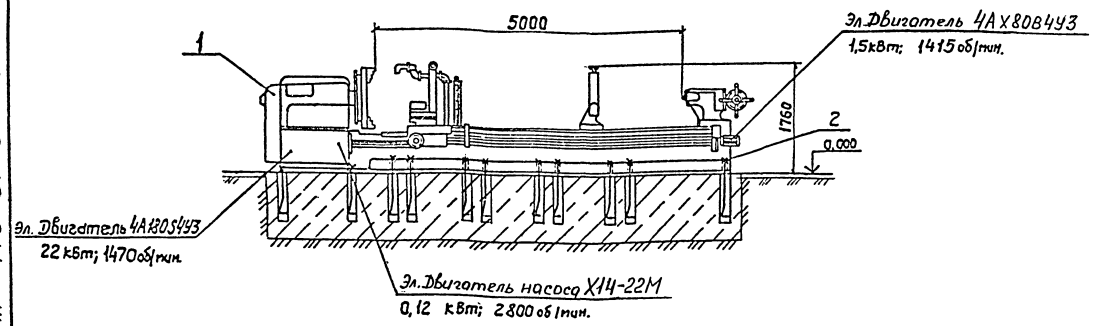
Ремонтный блок №2 для шеденочных и графина-песчаных заводов

Приказ	Г.И.П.	Михайлов		Установка станка токарно-винторезного ИМБЗБ	ИПРОНЕРУД Санкт-Петербург
	Н.контр.	Бальнов			
	Нач.отг.	Барисов			
	Гл. спец.	Дьярников			
	Нач.гр.	Орлов			
Ижж.	Светлякова				

Ц00179-01 21

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станочной, мм	1000	
2. Расстояние между центрами, мм	5000	
3. Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	80	
4. Наибольшая длина оттачиваемая, мм	4500	
5. Пределы нарезаемых резьб:		
метрических, мм	1- 120	
модульных, модуль	0,5- 30	
дюймовых, шаг на дюйм	28 - 1/4	
6. Мощность установленная, кВт	23,62	
7. Габаритные размеры: длина, мм	8050	
ширина, мм	2100	
высота, мм	1760	
8. Масса, кг	15750	

Общая масса 95 кг.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Станок токарно-винторезный 1М65	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М30x900 в ст3	15	6,22	

Технические требования.

1. Установка станка выполнена на основании руководства по эксплуатации 1М6500.000 РЭ завода-изготовителя.
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:50

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный опок №2 для шпиндельных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов	<i>Иван</i>
Н.Монтр.	Болынов	<i>Иван</i>
Нач. отд.	Борисов	<i>Иван</i>
Нач. спец.	Варачников	<i>Иван</i>
Нач. гр.	Олегов	<i>Иван</i>
Инж.	Свердлова	<i>Иван</i>

Установка станка токарно-винторезного 1М65

Этажи	Лист	Листов
Р	16	

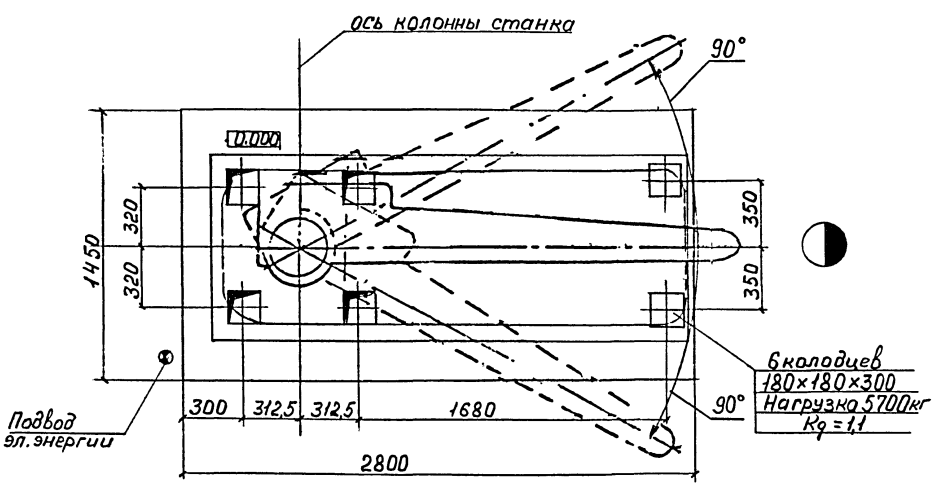
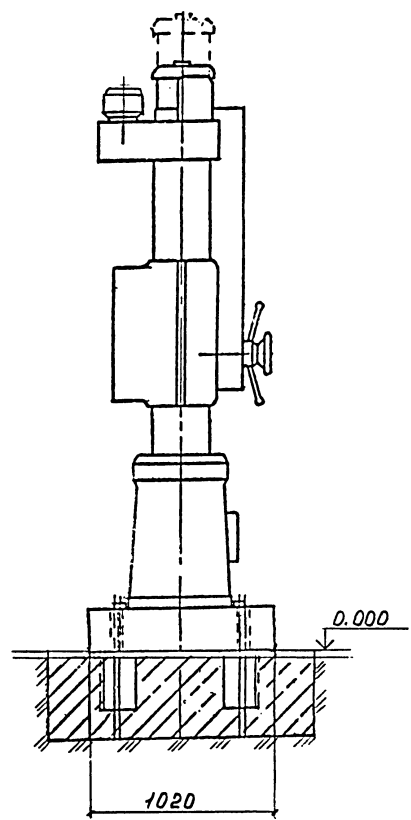
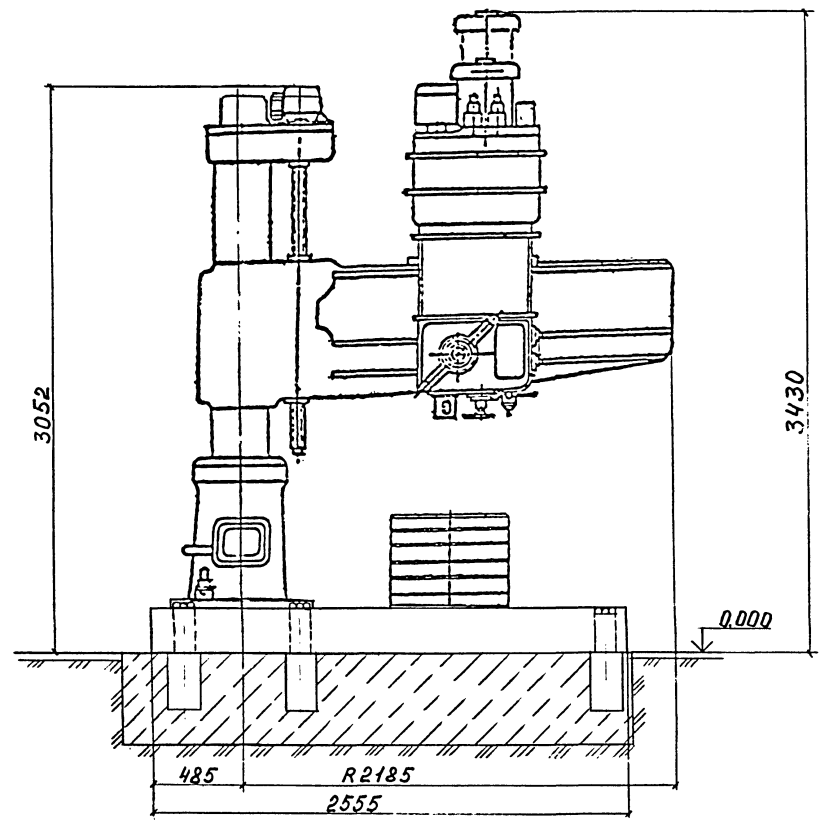
ИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц.00179-01 22

Формат А2



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр сверления, мм	50	
2. Вылет шпинделя от колонны, мм	375 - 1600	
3. Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	450 - 1600	
4. Наибольшее осевое перемещение шпинделя, мм	400	
5. Конус шпинделя	Морзе №5	
6. Мощность установленная, кВт	8,92	
7. Габаритные размеры: мм		
длина	2850	
ширина	1030	
высота	3430	
8. Масса, кг	4700	

Марка пбз.	Обозначение	Наименование	Масса Кол.ед.кг	Примеч.
1		Станок радиально-сверлильный 2А554	1	-

Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании инструкции по эксплуатации и паспорта завода-изготовителя
2. Крепежные изделия поставляются комплектно со станком.

М 1:20

416-07-336.93 ТХ

ГИП		Михайлов	Л.И.Р.	Ремонтный блок №2 для шебеноуных и радиально-пестаных заводов	Стандия лист	Листов
Н.контр.		Бальнов	Л.И.Р.			
Нач.отз.		Борисов	Л.И.Р.			
Гл.спец.		Андроников	Л.И.Р.			
Нач.зр.		Орлов	Л.И.Р.			
Инж.		Свердлов	Л.И.Р.	Установка станка радиально-сверлильного 2А554	Р	18
				ГИПРОНЕРУД	Санкт-Петербург	

Ц.00179-01 24

Формат А2

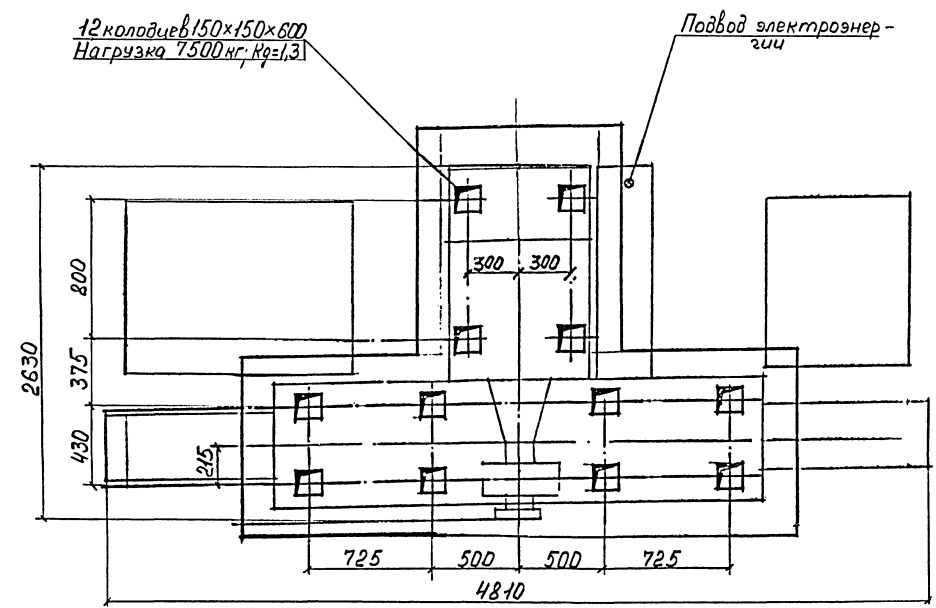
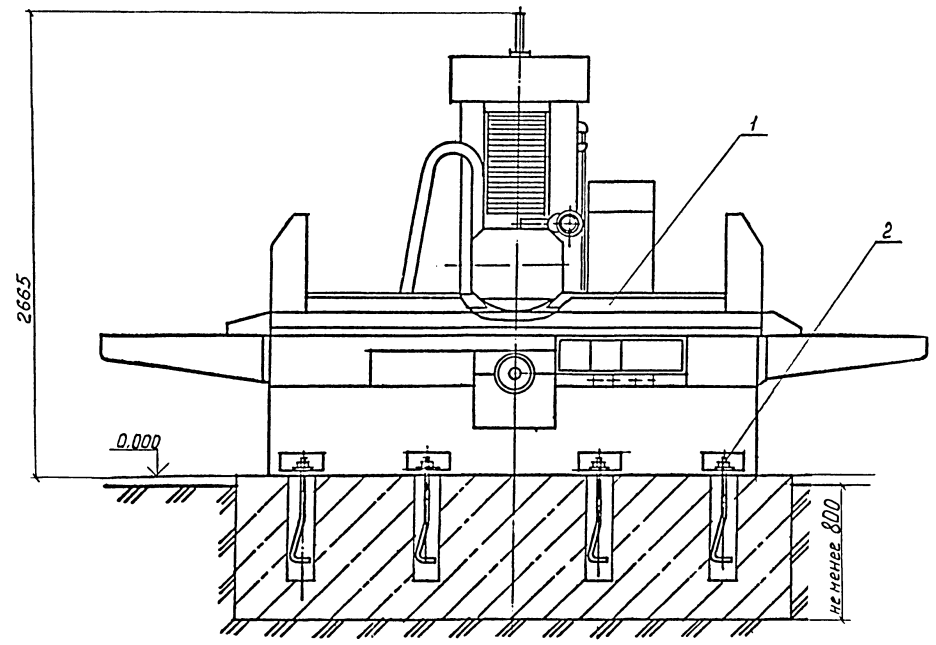
Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан	
Инд. №	





ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1 Размеры обрабатываемых изделий, мм		
длина	1250	
ширина	320	
высота при установке на электромагнитной	280	
при установке на столе	400	
2 Размеры стола, мм	1250 x 320	
3 Шлифовальный круг, мм	450 x 203 x 80	
4 Масса обрабатываемых изделий, кг	400-600	
5 Мощность установленная, кВт	24	
6 Габаритные размеры, мм		
длина	4810	
ширина	2630	
высота	2665	
7 Масса, кг	7000	

Общая масса 22т

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса Колед, кг	Примеч
1		Станок плоскошлифовальный 3П722В	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М20 x 600		
		ВСт 3пс 2	12 1,81	

Технические требования  
 1. Установку станка выполнять на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя  
 2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

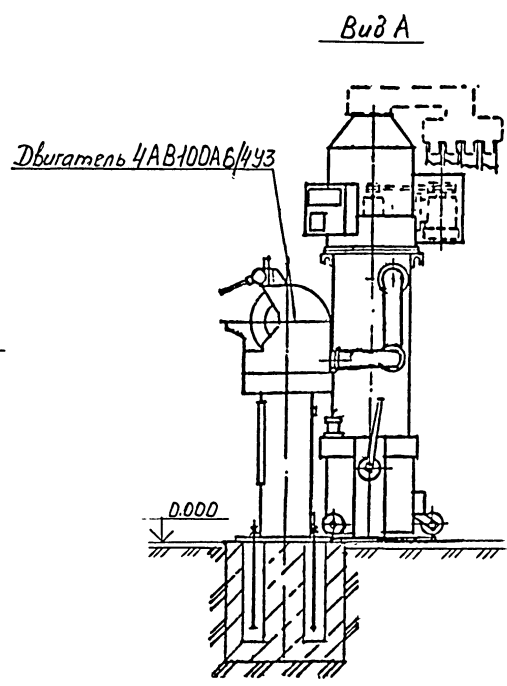
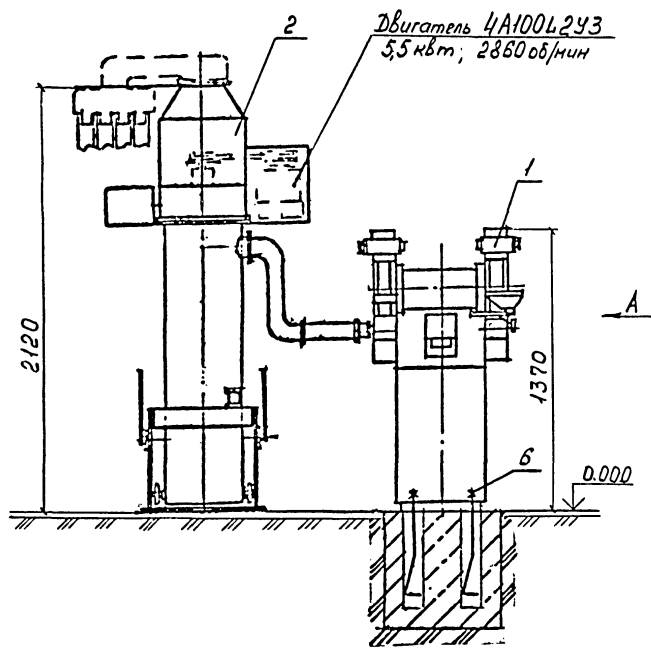
Гип	Михайлов	<i>[Signature]</i>	стадия	лист	листоВ
Н.контр.	Балыхов	<i>[Signature]</i>	Р	20	
Нач.отд.	Борисов	<i>[Signature]</i>			
Гл. спец.	Янрашинов	<i>[Signature]</i>			
Нач.гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>			
Инж.	Свердлова	<i>[Signature]</i>			

Установка станка плоскошлифовального 3П722В

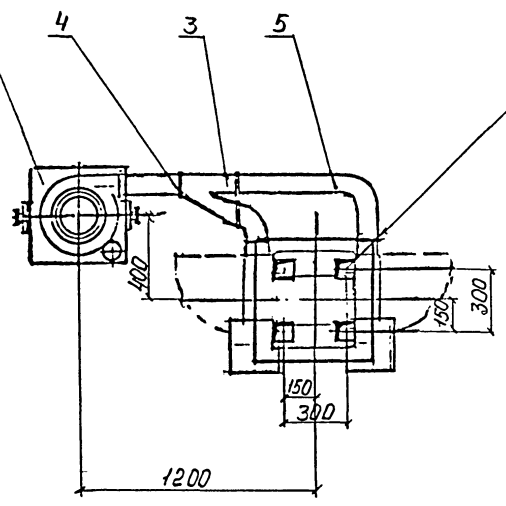
ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Привязан	
Инв. №	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Площадь опоры  
500x500  
Нагрузка 300кг  
Kg = 1,1



4 колодца 100x100x500  
под болт М16  
Нагрузка 300кг  
Kg = 1,3

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
Станок точильно-шлифовальный ЗК633		
1. Шлифовальный круг	ПШ300x50x127	
	ПВ300x50x127	
2. Расстояние между кругами, мм	500	
3. Высота центров кругов от пола, мм	1010	
4. Мощность двигателя, кВт	1,8/2,1	
5. Масса, кг	300	
Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б		
1. Производительность, м <sup>3</sup> /ч	1000	
2. Диаметр всасывающего отверстия, мм	115	
3. Мощность двигателя, кВт	5,5	
4. Масса, кг	280	

Общая масса 40 кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, кг	Примечание
1		Станок точильно-шлифовальный ЗК633	1	-	
2		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б	1	-	
3		Тройник	1	5	нес. обр
4		Хомут Г-108-400	4	1,5	
5	ГОСТ 18698-79*	Рукав шланга - 2,5-100x12,9	4м	5,2	
6	ГОСТ 24379-1-80	Болт 1,2 М16x5008ст3ж2	4	0,97	

Технические требования

1. Установку станка и агрегата выполнить на основании паспорта и руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка и агрегата не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-336.93 ТХ

ремонтный блок №2 для шефеночных и гравино-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	<i>М</i>			
Н.контр	Бальков	<i>Б</i>			
Нач.отр.	Борисов	<i>Б</i>			
Гл.спец.	Андроников	<i>А</i>			
Нач.гр.	Орлов	<i>О</i>			
Инж.	Сверлова	<i>С</i>			

Установка станка точильно-шлифовального ЗК633 и агрегата для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б

ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц 00179-01 27

Формат А2

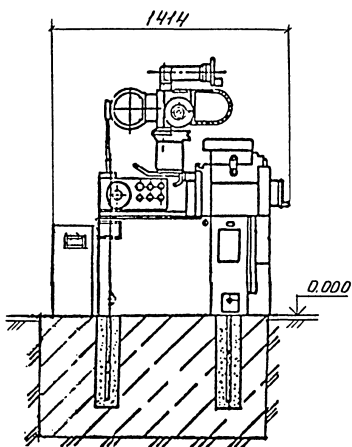
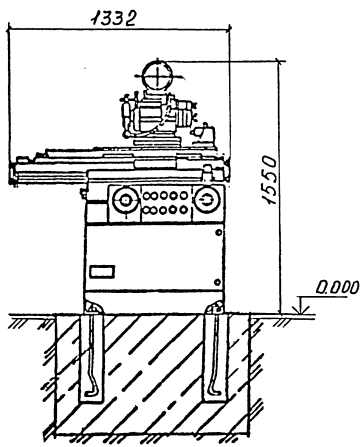
416-07-336.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ

МАТЕРИАЛЫ

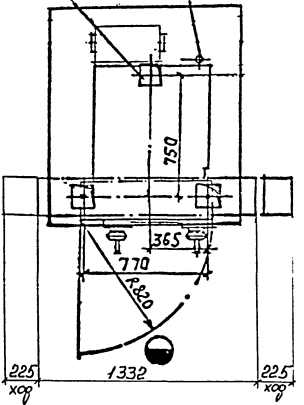
ТИПОВЫЕ

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



Зколовца 150x150x500  
Нагрузка 1400 кг  
K<sub>д</sub> = 1,3

Подвод  
электроэнергии



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	250	
2. Длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	630	
3. Рабочая поверхность стола, мм	900x140	
4. Расстояние от линии центров до рабочей поверхности стола, мм	125	
5. Диаметр шлифовального круга:		
прямого профиля, мм	200	
фасонного профиля, мм	150	
6. Подача насоса охлаждения, л/мин	22	
7. Мощность установленная, кВт	3,77	
8. Габаритные размеры:		
длина	1332	
ширина	1466	
высота	1550	
9. Масса, кг	1200	

Общая масса 5 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примеч.
1		Станок универсально-заточной 3Е642	1	-	
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 1,2 ВСтЗпс2 М20x500	3	1,57	

Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки

н1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР	Бальков	<i>[Signature]</i>
Нач. от.	Борисов	<i>[Signature]</i>
Гаснев.	Андроников	<i>[Signature]</i>
Нач. гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>
Инж.	Свердлова	<i>[Signature]</i>

Установка станка универсально-заточного 3Е642

стадия	лист	листо
Р	22	

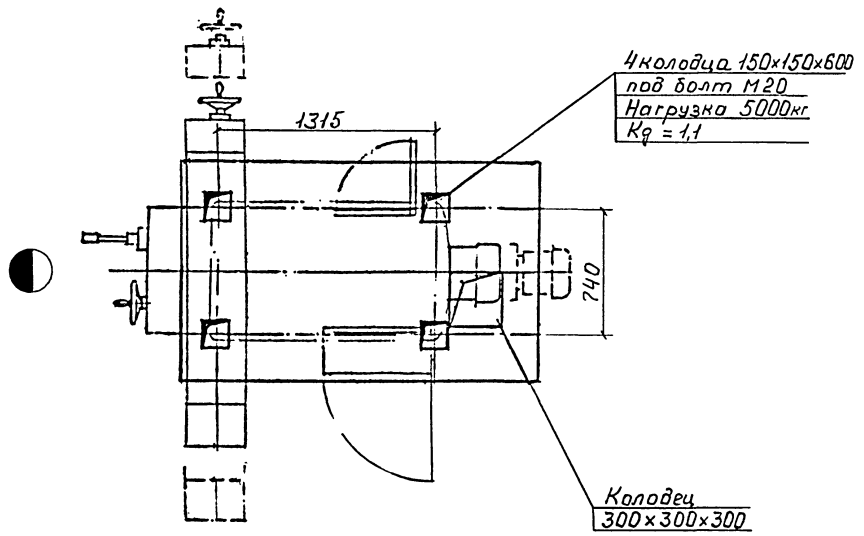
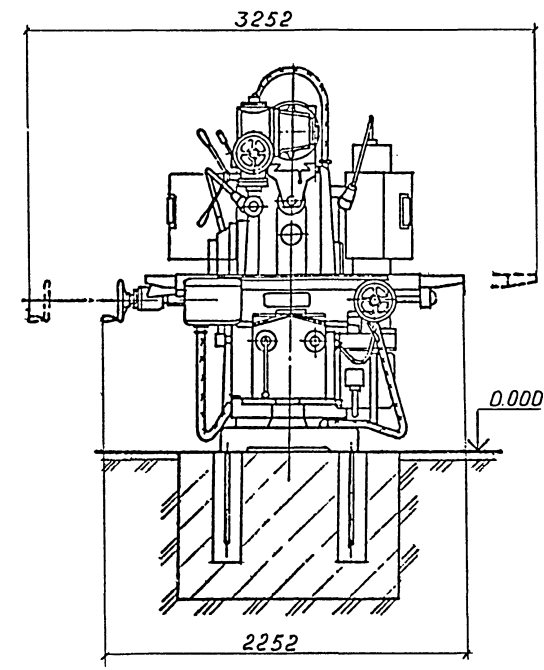
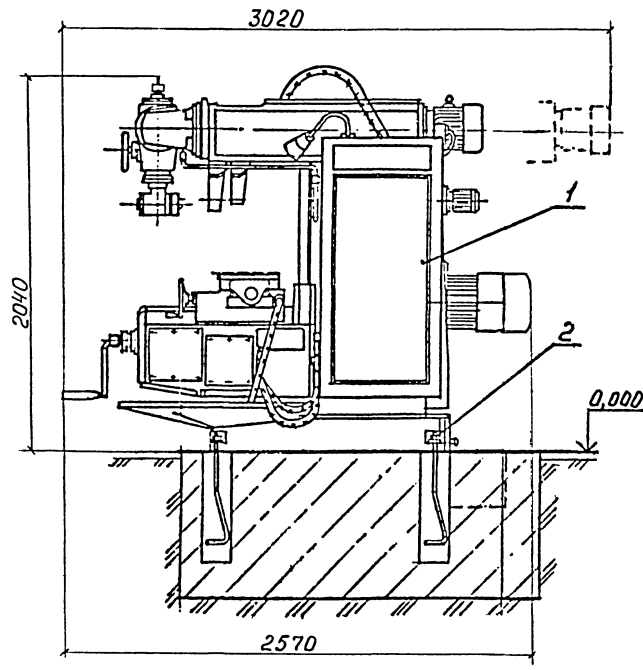
ГИПРОНЕРУД  
Сачкт - Петербург

Ц00179-01 28

Формат А2

416-07-336.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры рабочей поверхности стола, мм	1600 x 400	
2. Продольный ход стола, мм	1000	
3. Поперечный ход стола, мм	400	
4. Вертикальный ход стола, мм	420	
5. Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	30 - 450	
6. Частота вращения шпинделя, об/мин		
горизонтального	31,5 - 1600	
поворотной и накладной головок	50 - 1600	
7. Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	630	
8. Мощность установленная, кВт	17	
9. Габаритные размеры: длина, мм	2570	
ширина, мм	2252	
высота, мм	2040	
10. Масса, кг	4350	

Общая масса 8 кг

Марка пз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
1		Станок фрезерный консольный БТ83Ш-1	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80.	Болт 1.2. М20x600	4	1,81	
		ВСт 3 пс 2			

Технические требования.

1. Установку станка выполнить на основании руководящих указаний завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	
Инв. №	

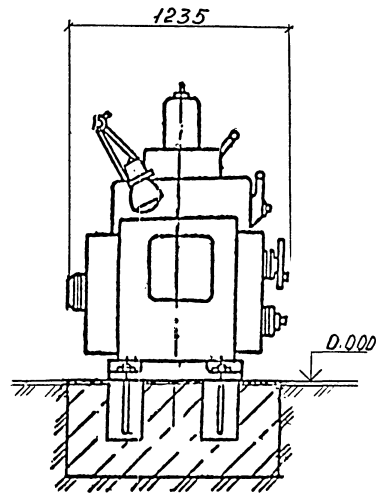
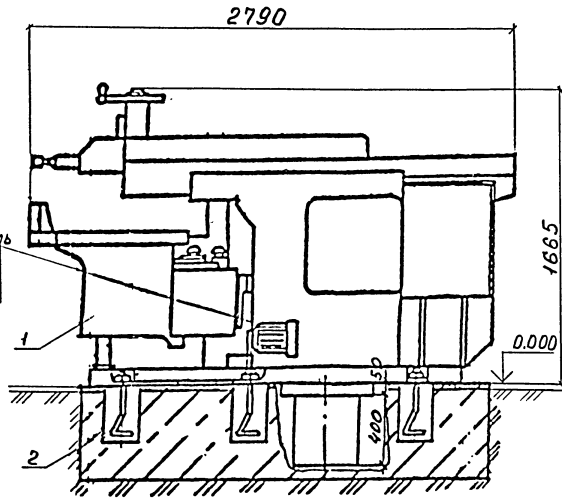
ГИП	Михайлов	
Н.КОНТР.	Балинов	
Нач. отд.	Борисов	
Гл. спец.	Андроников	
Нач. гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	

Установка станка горизонтально-фрезерного консольного БТ83Ш-1

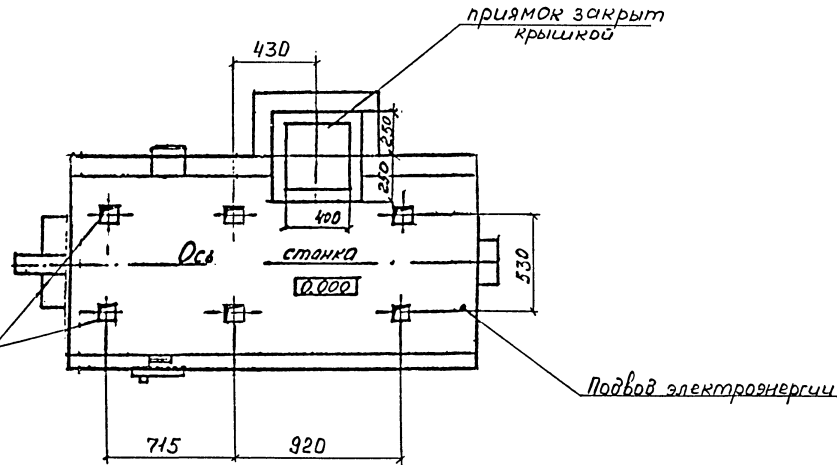
стация	лист	листов
Р	23	

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 4 16-07-336.93



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Ход ползуна, мм	20-720	
2. Рабочая поверхность стола, мм	710 x 450	
3. Наибольшее перемещение стола, мм		
горизонтальное	710	
вертикальное	380	
4. Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (былет), мм	800	
5. Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползунком, мм	480	
6. Габаритные размеры: длина, мм	2790	
ширина, мм	1235	
высота, мм	1665	
7. Масса, кг	2700	

Общая масса в кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса Кол, кг	Примеч
1		Станок поперечный строгальный 7307Г	1	
2	ГОСТ 243791-80	Болт 1,2 М12 x 350 ВСт3 пс 2	6	0,97

- Технические требования
1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.
  2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М1:20

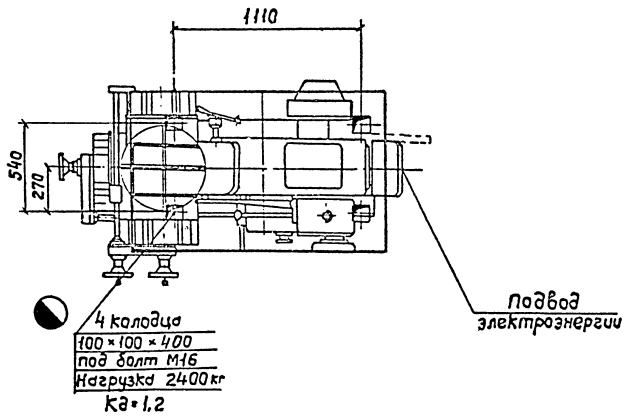
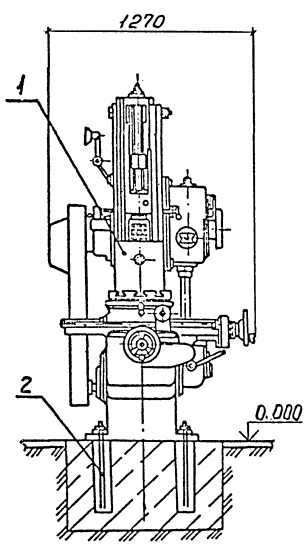
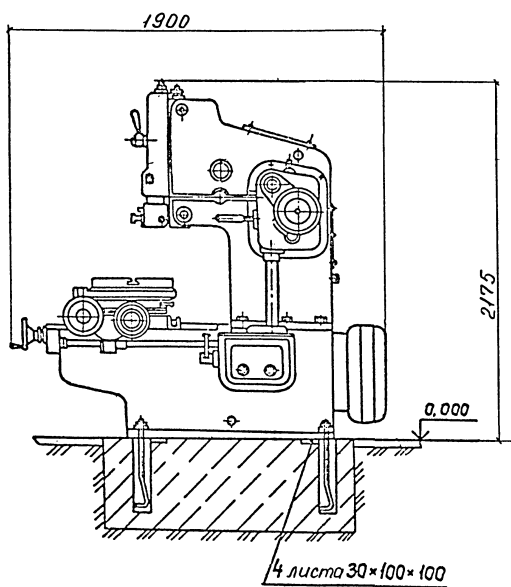
416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночной и гравийно-песчаных заборов

ПРИВЯЗАН	Г.ИП.	Михайлов	ММ	Инв. №	Установка станка поперечно-строгального 7307Г	Лист	24	Листов
	Н.контр.	Бальков	БМ					
	Нач. отд.	БОРИСОВ	БМ					
	Т.л. спец.	Андрейчиков	ММ					
	Нач. зр.	Орлов	ММ					
	Инж.	Свергулова	ММ					

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Ход долбяка, мм	20-200	
2. Диаметр рабочей поверхности стола, мм	500	
3. Наибольшее перемещение стола, мм		
продольное	500	
поперечное	400	
круговое, град	360	
4. Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до стойки, мм (вылет)	450	
5. Расстояние от плоскости стола до нижней поверхности направляющих долбяка, мм	320	
6. Электродвигатель главного привода	4А132S8/2У3	
мощность, кВт	1,8/3,0/3,6	
частота вращения, об/мин	140/1460/2920	
7. Электродвигатель ускоренной подачи	4А80В6	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, об/мин	1400	
8. Габаритные размеры: длина, мм	1900	
ширина, мм	1270	
высота, мм	2175	
9. Масса, кг	2000	

Общая масса 4кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед, кг	Примеч
1		Станок долбежный 7402	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М16x400вклэс2	4	0,82	

Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щедерных и гравийно-песчаных заборов

Привязан	И.Монгр.	Михайлов	В.И.И.	Р	25	Листов
	Нач. отд.	Борисов	В.И.			
	Гл. спец.	Андроников	В.И.			
	Нач. гр.	Орлов	В.И.			
	Инж.	Свердлова	В.И.			

Установка станка долбежного 7402

ИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Техническая характеристика.

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 90°, мм	250	
2. Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 45°, мм	140	
3. Наибольшая длина разрезаемого материала по упору, мм	350	
4. Расстояние от основания станка до опорной поверхности заготовки, мм	450	
5. Межцентровое расстояние ножовочного полотна, мм	500	
6. Ход пильной рамы, мм	180	
7. Электродвигатель главного привода, тип	4А100Л, 6УЗ, М101	
Мощность, кВт	2,2	
Частота вращения, об/мин.	950	
8. Электродвигатель насоса охлаждения, тип	Х14-22М	
Мощность, кВт	0,12	
Частота вращения, об/мин.	2800	
9. Габаритные размеры: длина, мм	1690	
ширина, мм	700	
высота, мм	900	
10. Масса, кг	670	

Общая масса 7 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч
1		Станок отрезной ножовочный 8725	1	-	
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 1,2 М20х500 В8-3ис-2	4	1,57	

Технические требования.

- Установка станка выполнена на основании руководства по эксплуатации 8725.00.000 РЭ завода-изготовителя.
- Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:10

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для шероховатых и грабично-песчаных заводов

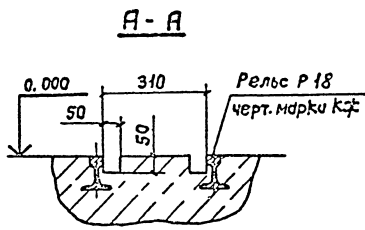
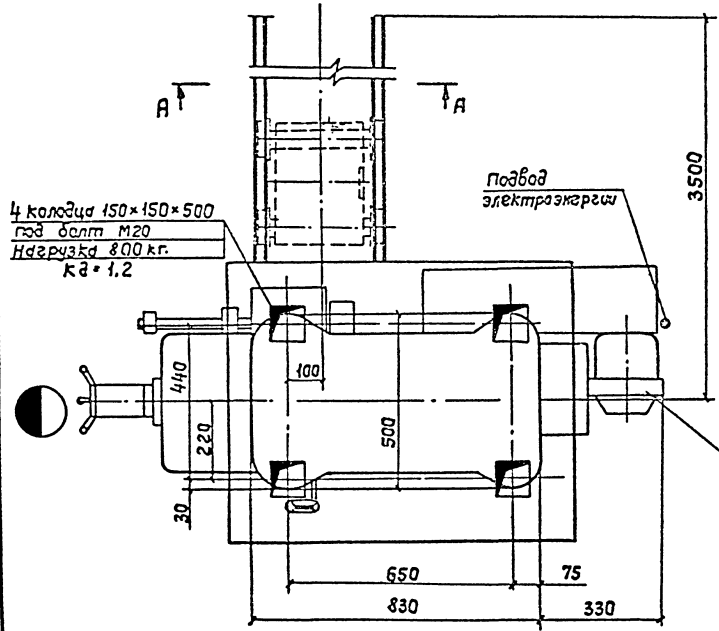
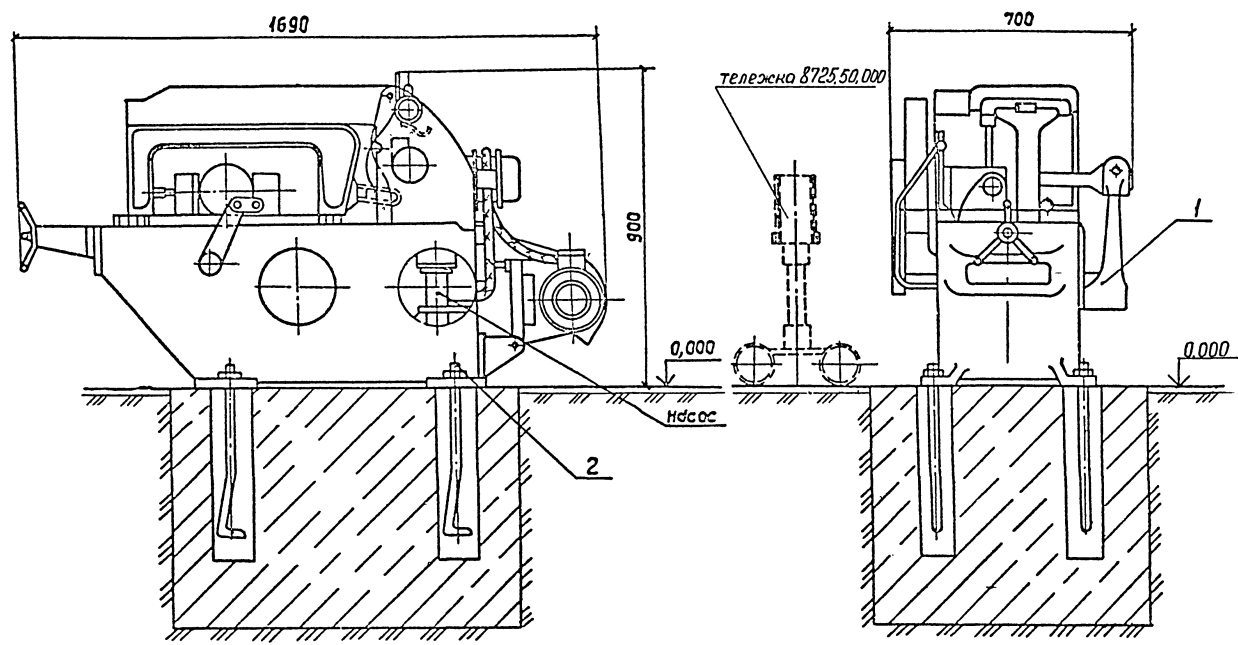
ГИП	Михайлов				
Н.КОНТР.	Бальков				
Нач.отр.	Барисов				
Гл.слес.	Андроников				
Нач.гр.	Орлов				
Инж.	Свердлов				

Установка станка отрезной ножовочного 8725

стадия лист листов

Р 26

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург



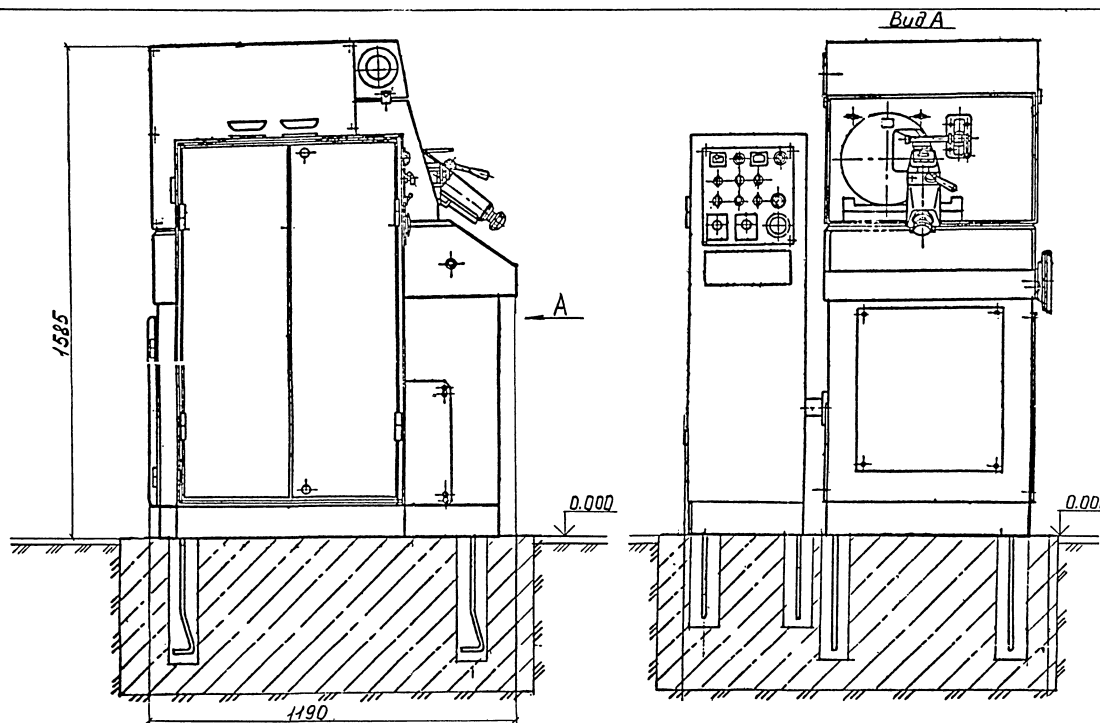
Двигатель 4А100Л, 6УЗ, М101 2,2 кВт; 950 об/мин.

Привязан

Инв.№



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

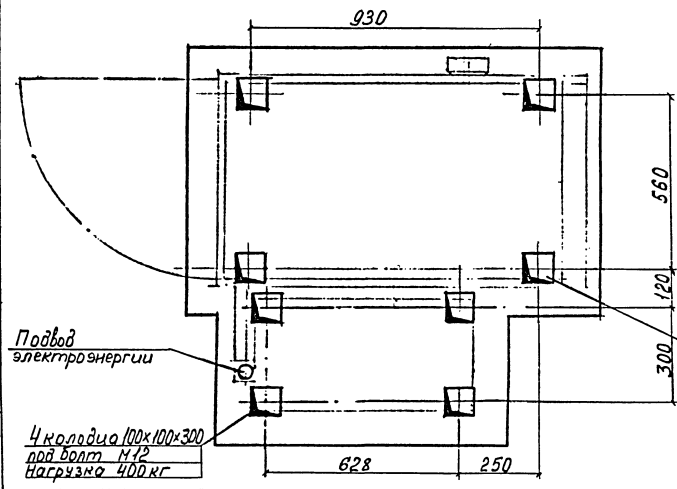
Наименование	Значение	Примеч.
1. Диаметр заточиваемых коронки, мм	32-52	
2. Радиус кривизны лезвия коронки, мм	120, 180	
3. Угол заострения лезвия коронки, град.	110	
4. Шлифовальный круг	111250x100x150	
5. Алмазный круг	2729-0402; 250x120	
6. Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин.	1000-2000	
7. Окружная скорость шлифовального круга, м/с		
алмазного	26	
абразивного	13	
8. Наибольшая длина перемещения шлифовальной головки, мм	130	
9. Количество электродвигателей, шт	4	
10. Мощность установленная, кВт	6	
11. Габаритные размеры: длина, мм	1190	
ширина, мм	1145	
высота, мм	1585	
12. Масса, кг	1214	

Общая масса в кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Полуватомат для заточки долготочных буровых коронки ВЗ-114Р	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М16x500 ВГ-3 лс 2	4	0,97
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300 ВГ-3 лс 2	4	0,35

Технические требования

1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки



4 колоды 100x100x500 под болт М16  
Нагрузка 1300кг Kz=1.1

4 колоды 100x100x300 под болты М12  
нагрузка 400 кг

М 1:10

416-07-336.93 ТХ

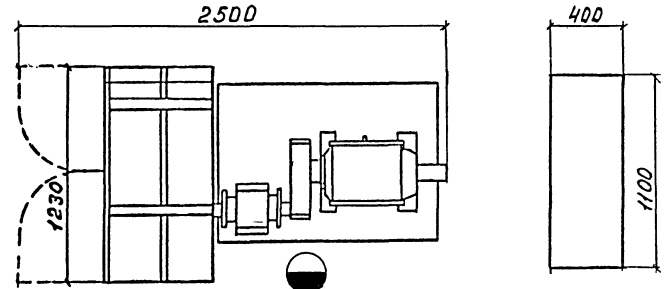
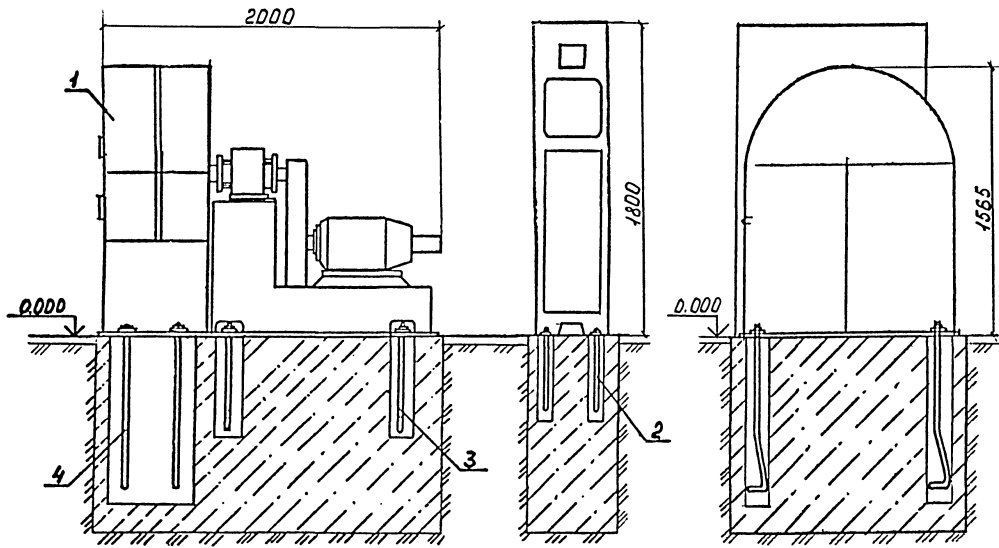
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Гип. Михайлов	Инж. Сверлова	Станция лист	Листов
Н. контр. Бальнов	Инж. Сверлова	Р	27
Нач. отв. Борисов	Инж. Сверлова		
Гл. спец. Андроников	Инж. Сверлова		
Нач. гр. Орлов	Инж. Сверлова		
Инж. Сверлова	Инж. Сверлова		

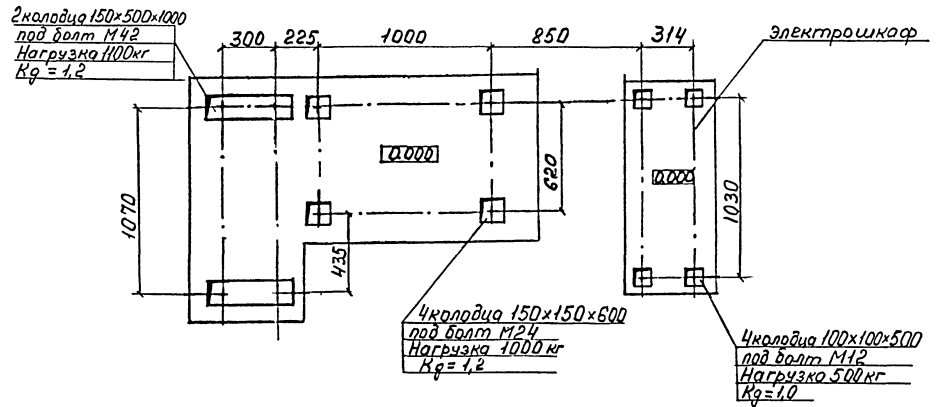
Установка полуавтомата для заточки долготочных буровых коронки ВЗ-114Р

ГИПРОНЕЧУД  
Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Количество шпинделей, шт	1	
2. Количество испытательных камер	шт	1
3. Диаметр испытываемых кругов, мм		
Рабочая скорость круга до 60м/с	150 - 200	
Рабочая скорость круга до 80м/с	200 - 800	
4. Частота вращения шпинделя	об/мин.	900 - 11460
5. Электродвигатель: тип		ПБСТ-63
мощность	кВт	11
частота вращения	об/мин	2200
6. Габаритные размеры: длина, мм		2500
ширина, мм		1230
высота, мм		1800
7. Масса,	кг	2500

Общая масса 70 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примеч.
1		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП800К1	1	-	
	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2. В Ст 3лс 2			
2		М12x400	4	0,44	
3		М24x600	4	2,71	
4		М42x1000	4	13,9	

Технические требования

1. Установка станка выполнена на основании Руководства по эксплуатации СИП800К1 00 000 РЭ1
2. Масса станка не входит в общую массу установки

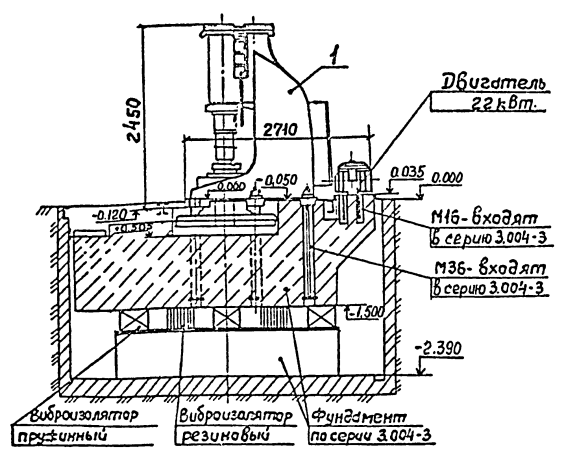
М1:20

416-07-336.93 ТХ

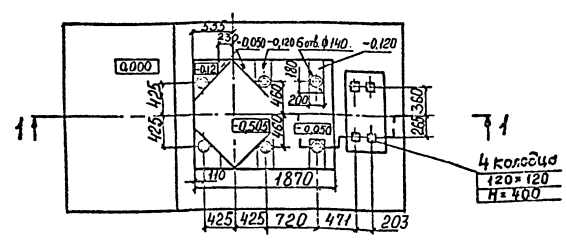
Гип		Михайлов	Ремонтный блок №2 для железобетонных и грабидно-песчаных заводов	
Н.контр.		Вальков	лист	
Нач.отд.		Борисов	лист	
Гл. спец.		Андроников	лист	
Нач.гр.		Орлов	лист	
Инж.		Свердлова	лист	
ИВБ.№			Установка станка однокамерного для испытания на прочность абразивных кругов СИП800К1	
			Санкт-Петербург	
			Ц.00179-01	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Разрез 1-1



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Энергия (удара), ДЖ (кг·м)	6200 (620)	
2. Масса подающих частей, кг	250	
3. Частота ударов в минуту	150	
4. Расстояние от оси бабы до станины (былет), мм	420	
5. Высота рабочей зоны, мм	450	
6. Размеры зеркала верхнего бойка, мм	210×80	
7. Расстояние от зеркала нижнего бойка до уровня пола, мм	750	
8. Мощностъ электродвигателя привода, кВт	22	
9. Габаритные размеры, мм		
длина	2710	
ширина	1200	
высота	2450	
10. Масса (без шобота), кг	5100	
11. Масса шобота, кг	2800	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	масса, кг	Примечание
1		Молот ковочный пневматический			
		Модель МД4134	1	-	

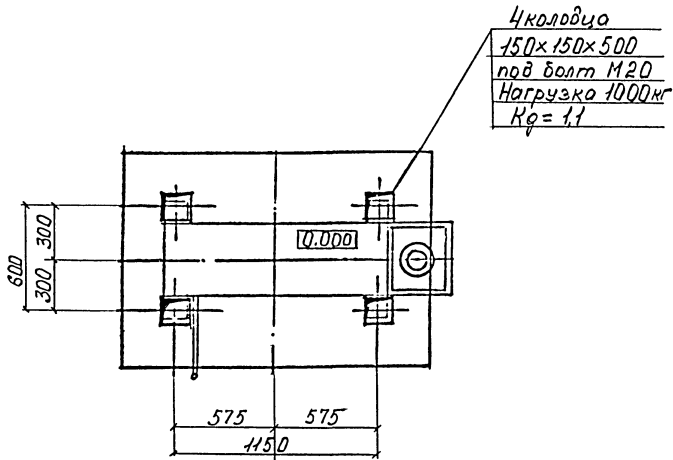
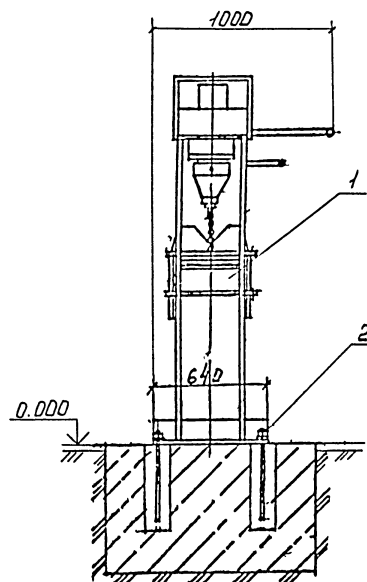
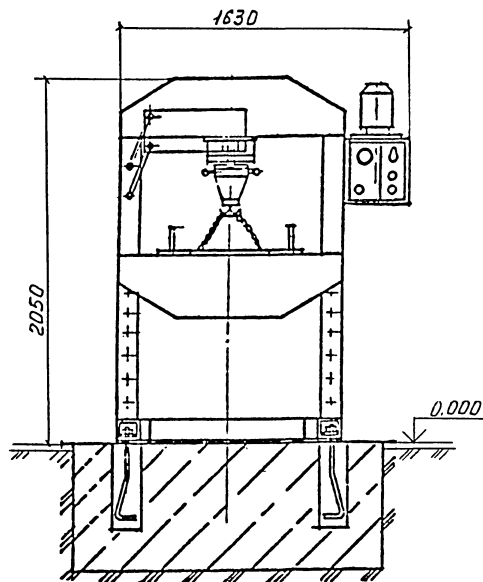
Технические требования.

1. Установка молота выполнена на основании завода-изготовителя и серии 3.004-3, "Виброизолированные фундаменты под кузнечные молоты" выпуск 14 ЦНИИПРОМЗДАИЦУ, г. Москва.

М1:50  
416-07-336.93 ТХ

Г.ИП	Михайлов	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов стадия лист листов Р 29
Н.контр.	Бальков	
Нач.отд.	Борисов	
Гл.спец.	Андрончиков	
Нач.гр.	Орлов	
Инж.	Свердлова	Установка молота ковочного пневматического МД4134

привязан	
лист №	



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Усилие, кН (тс)	500 (50)	
2. Ход штока, мм	250	
3. Ход винта, мм	90	
4. Расстояние между столами штоком, мм	900	
5. Перемещение стола, мм	700	
6. Скорость движения штока, мм/с		
рабочий ход (вниз)	4	
холостой ход (вверх)	10	
7. Давление в цилиндре, МПа	25	
8. Электродвигатель, тип	4А100S4УЗ М300	
мощность, кВт	3	
частота вращения, об/мин	1500	
9. Габаритные размеры: длина, мм	1630	
ширина, мм	640	
высота, мм	2050	
10. Масса (без масла) кг	810	

Общая масса 7кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч.
1		Пресс электрогидравлический Р-337	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М20х500 В3.8	4	1,57	

Технические требования

1. Установку пресса выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.
2. Масса пресса не входит в общую массу установки.

м 1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Привязан	И.контр.	Михайлов	И.контр.	Бальков	И.контр.	Барсков	И.контр.	Андроников	И.контр.	Орлов	И.контр.	Сверлова	
	Нач. отд.	Барсков	Нач. спец.	Андроников	Нач. гр.	Орлов	Инж.	Сверлова	Установка пресса электрогидравлического Р-337				
									этажная	лист	листов	ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	
									Р	30			

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Техническая характеристика

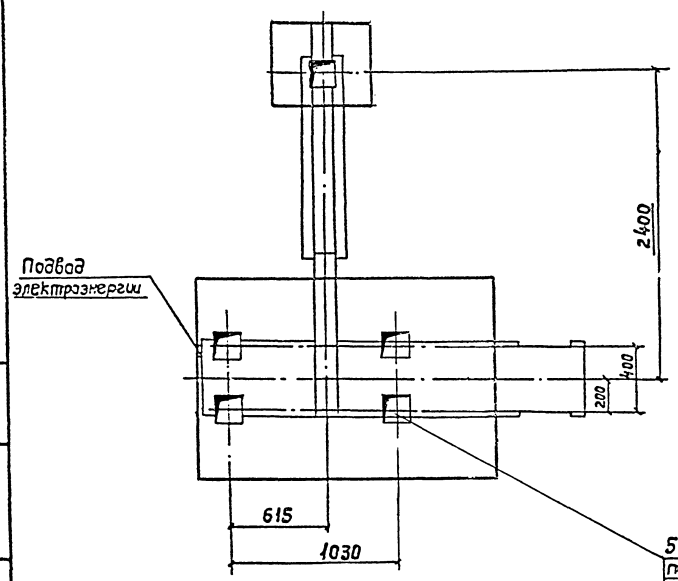
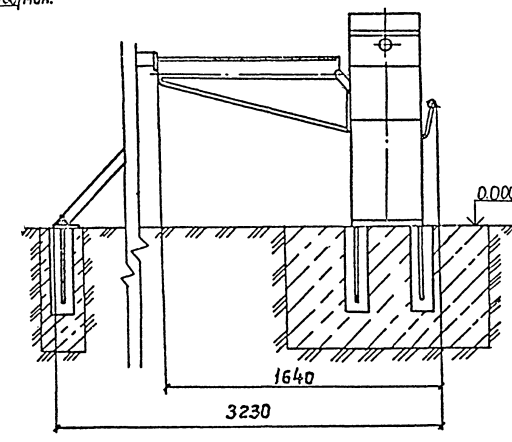
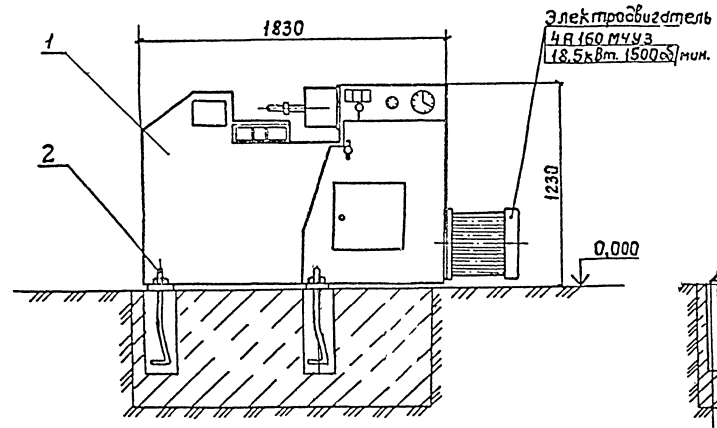
Наименование	Значение	Примеч.
1. Номинальное усилие пресса, кН (тс)	1000 (100)	
2. Номинальное усилие подвигателя, кН (тс)	32 (3.2)	
3. Ход штока главного цилиндра, мм	295	
4. Скорость рабочего хода штока главного цилиндра, мм/с	15	
5. Скорость возвратного хода штока главного цилиндра, мм/с	60	
6. Рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	26 (260)	
7. Скорость хода каретки подвигателя, мм/с	100	
8. Расстояние от центров прессования до станочны, мм	210	
9. Расстояние между опорными поверхностями инструмента, мм	610-300	
10. Мощность установленная, кВт	18.5	
11. Масса, тип	поршнебой	
модель	Н-403Е	
производительность, м <sup>3</sup> /с	0.0006	
давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	32 (320)	
12. Габаритные размеры: длина, мм	1830	
ширина со склизом, мм	3230	
ширина без склиза, мм	1640	
высота, мм	1230	
13. Масса, кг	2360	

Общая масса 10 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Пресс гидравлический ПО-930М	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Балт 1.2 М20×600 ВСтЗ пс2	5	1.81	

Технические требования.

1. Установку пресса выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.
2. Масса пресса не входит в общую массу установки.



Блок цехов 150×150×500 под балт М20 нагрузка 3000 кг КЭ = 1.2

М1:20

416-07-336.93 ТХ

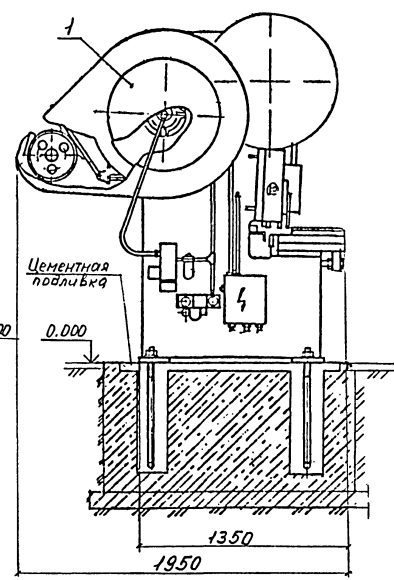
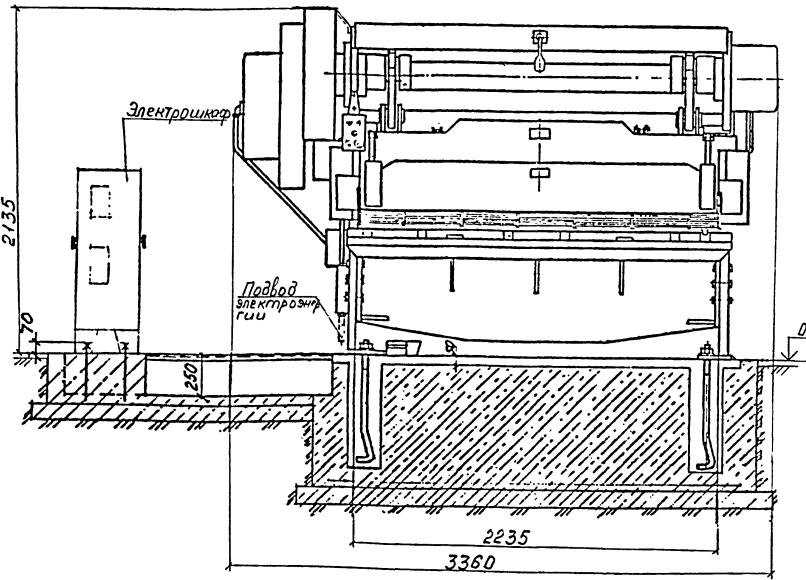
Ремонтный блок №2 для шибеничных и гравийно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов			
И.контр.	Болыков			
Нач.отд.	Барсков			
Гл.инж.	Андрюшиков			
Нач.гр.	Орлов			
Инж.	Сверглова			

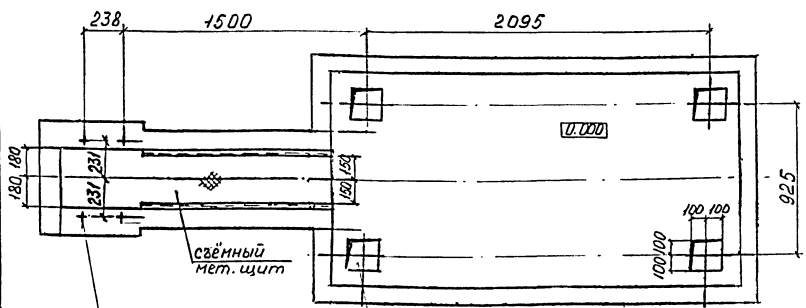
Прибыль  
Цифр. №:

этаж	лист	листов
Р	31	
Установка пресса гидравлического ПО-930М		
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург		

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



План закладных частей



4 колодца 200x200x880  
под болт М30  
Нагрузка 7500  
Rq = 1,2

*Техническая характеристика*

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольшие размеры разрезаемого листа при 500 МПа (50 кгс/мм <sup>2</sup> )		
толщина, мм	12,5	
ширина, мм	2000	
длина (по заднему упору), мм	500	
2. Число ходов ножа, ход/мин	40	
3. Расстояние от линии реза до остяны, мм	500	
4. Расстояние между стойками в свету, мм	2235	
5. Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножа, мм	800	
6. Мощность установленная, кВт	17	
7. Габаритные размеры: мм		
длина	3360	
ширина	1950	
высота	2135	
8. Масса, кг	7000	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. шт.	Примеч.
1		Ножницы листо-вые кривошипные НА3121	1		

- Технические требования:*
- Установка ножиц выполнена на основании чертежа НА3121-00-00180 завода-изготовителя.
  - Масса ножиц не входит в общую массу установки.
  - Фундаментные болты входят в комплект поставки.

М1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

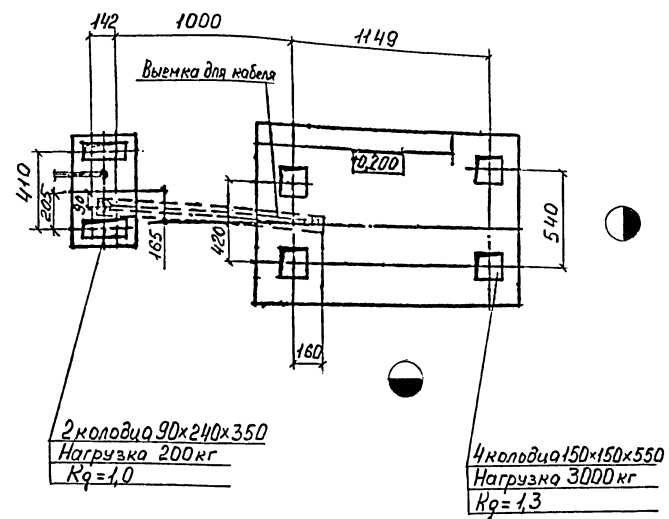
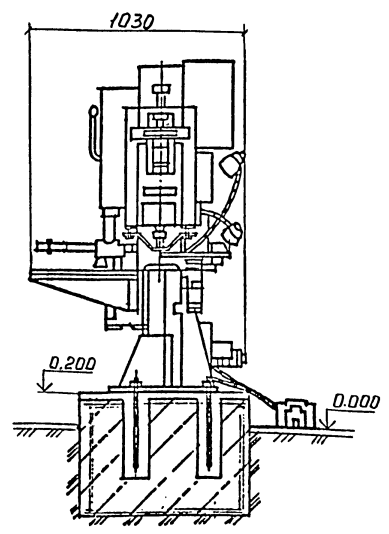
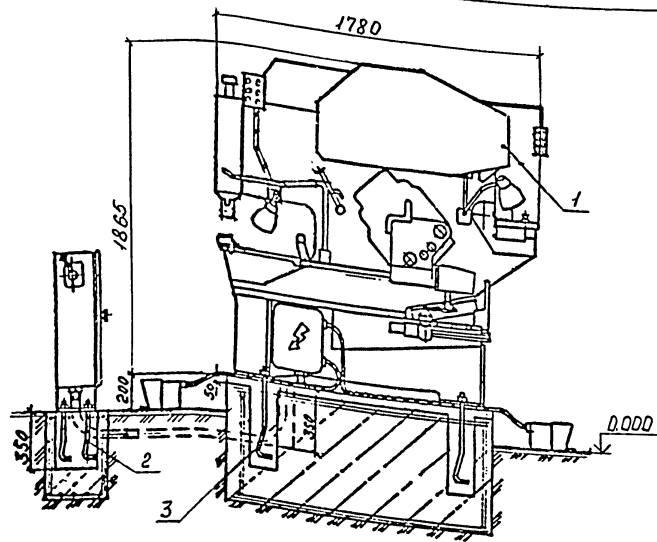
Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов
Н.контр.	Бальнов
Нач. ст.	Борисов
Гл. спец.	Андроников
Нач. гр.	Орлов
Инж.	Сверглова

стадия	ЛКС	листо
P	32	

Установка ножиц кривошипных листовых НА3121

СИПРОНЕРУД Санкт-Петербург



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Частота ходов в минуту:		
непрерывных, не менее	53	
одиночных, не более	17	
Листовые ножницы		
2. Толщина резаемого листа, мм	16	
3. Толщина и ширина полосы, мм	18x190	
Выпробивной пресс		
4. Диаметр пробиваемого отверстия, мм	32	
при толщине листа, мм	16	
5. Расстояние от оси выпробиваемого пуансона до станины, мм	500	
Сортные ножницы		
6. Диаметр круга, мм	50	
Страна квадрата, мм	45	
Углов, резка под углом: 90°	125x125x14	
45°	100x100x10	

Наименование	Значение	Примеч.
Наибольшие размеры профиля резаемого специальными ножами, мм:		
звутавра, швеллера №	180	
равнобокого уголка под углом 90°	160x160x12	
Зарубочное устройство		
7. Толщина вырубяемого материала, мм	10	
8. Ширина вырубки, мм	63	
9. Глубина вырубки, мм	80	
10. Электродвигатель, тип	4АМС100S243	
мощность, кВт	4,8	
частота вращения, об/мин	2790	
частота тока, Гц	50	
11. Габаритные размеры, мм		
слева-направо	1780	
спереди-назад с упором	1030	
высота	1865	
12. Масса, кг	2500	

Общая масса в кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Пресс-ножницы НВ5222	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2М12x300В8Г3пс2	4	0,35	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2М20x500В8Г3пс2	4	1,57	

Технические требования

- Установку пресс-ножниц выполнять на основании паспорта завода-изготовителя.
- Масса пресс-ножниц не входит в общую массу установки.

М 1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденрных ч гравишно-песчаных заводов

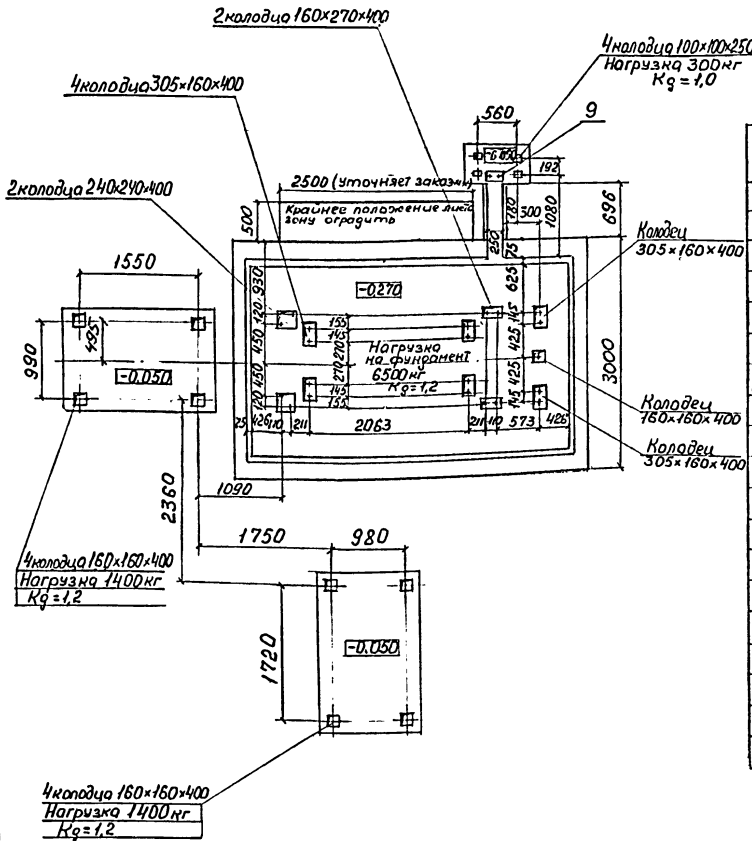
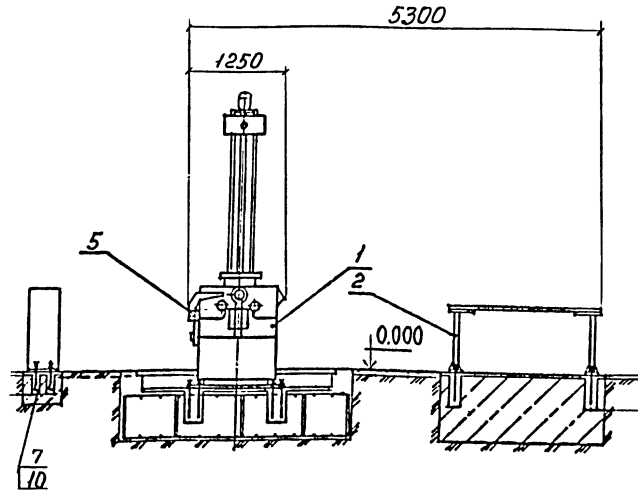
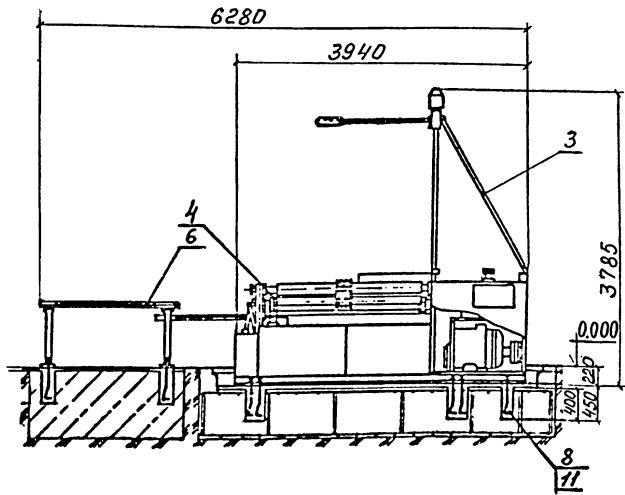
Привязан  
Инв. №

ТИП Михайлов  
Н. КОНТ. Балыков  
Нач. отд. Борисов  
Гл. спец. Андроников  
Нач. зр. Орлов  
Инж. Свирялова

Старая АИСТ АИСТОВ  
№ 33

Установка пресс-ножниц НВ5222

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольшие размеры изгибаемого листа		
толщина при гибке, мм	10	
толщина при подгибке, мм	8	
ширина, мм	2000	
2. Наименьший радиус гибки, мм	180	
3. Скорость гибки, м/мин	9,3	
4. Диаметр верхнего вала, мм	216	
5. Электродвигатель главного привода	4АС132М6	
мощность, кВт	8,5	
частота вращения, об/мин	940	
6. Количество электродвигателей, шт	6	
7. Мощность установленная, кВт	15,45	
8. Габаритные размеры, мм		
слева-направо	6280	
спереди-назад	5300	
высота над уровнем пола, мм	3785	
9. Масса машины со средствами механизации, кг	6328	

Общая масса 50 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1	ТУ2-041-257-85	Машина листогибочная трехвалковая 10x2000 ИБ 2220	1		
2		Стол передний СП16	1		
3		Механизм поддержки обечайки МПО1	1		
4		Приспособление для гибки конических обечайек ИБ2220-150М	1		
5		Механизм съёма изделия МСИ-8	1		
6		Стол приёмный СП20	1		
7	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2. В Ст 3пс 2			
		M12 x 300	4	0,35	
		M20 x 500	29	1,57	
8	ГОСТ 8968-75	Контргойка 32	2	0,08	
9	ГОСТ 10906-78*	Шайба 12.01.05	4	0,034	
10	ГОСТ 10906-78*	Шайба 20.01.05	21	0,059	

Технические требования.

1. Установку машины выполнить на основании руководств по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка и средств механизации не входит в общую массу установки.
3. Оставшиеся после монтажа оборудования проёмы и щели закрыть по месту деревянными щитами.

M1:50

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебёночных и гравийно-песчаных заводов

ГНП	Михайлов	<i>Михайлов</i>
Н.контр.	Бальков	<i>Бальков</i>
Нач. отд.	Борисов	<i>Борисов</i>
Гл. спец.	Андроников	<i>Андроников</i>
Нач. гр.	Орлов	<i>Орлов</i>
Инж.	Сверзлова	<i>Сверзлова</i>

Привязан

ИНВ. №

стадия	ЛИСТ	ЛИСТОВ
P	34	

Установка машины листогибочной трехвалковой ИБ 2220

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц00179-01

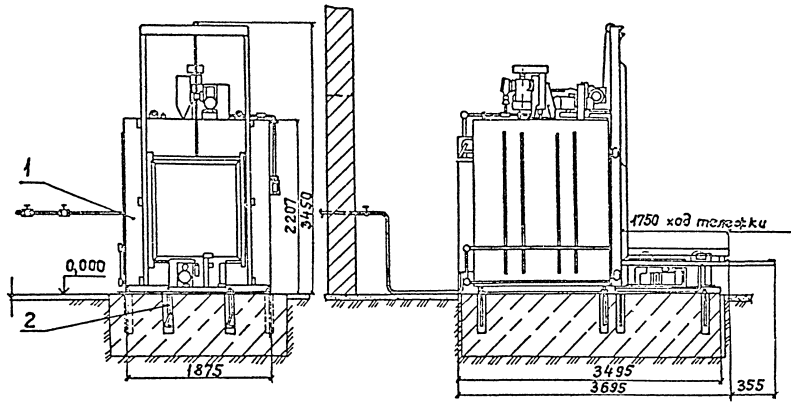
40 Формат А2



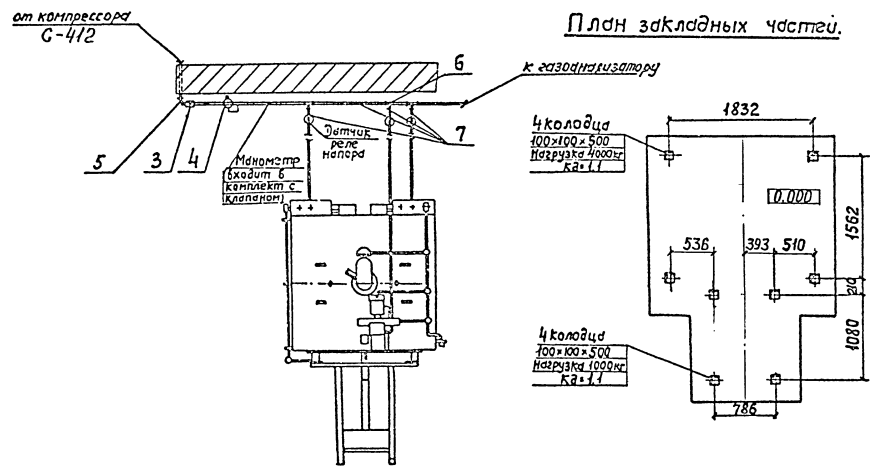
ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Мощность установленная, кВт	32,2	
2. Мощность нагревателей, кВт	27	
3. Напряжение питающей сети, В	380	
4. Частота, Гц	50	
5. Номинальная температура, °С	300	
6. Масса садки, не более, кг	1500	
7. Производительность вентилятора, м³/ч	4000	
8. Мощность холодового хода, кВт	8	
9. Габаритные размеры: мм		
длина (с выдвинутой тележкой)	3695	
ширина	1875	
высота	3450	
10. Масса, кг	3000	



План закладных частей.



Общая масса 28кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Электропечь СНОС-10.13.10/3-И2	1		
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 12М16х500В8зпс2	8	0,97	
3		Вентиль запорный 15мм кп.в.2х25-16МПа(6атм.кв.)	1	1,75	
4		Клапан ИИ-25УХЛ4	1	2,0	
5	ГОСТ 8946-75*	Угольник 25	13	0,23	
6	ГОСТ 8948-75*	Тройник 25	3	0,32	
7	ГОСТ 3262-75*	Труба 25х3,2	25м	2,4	

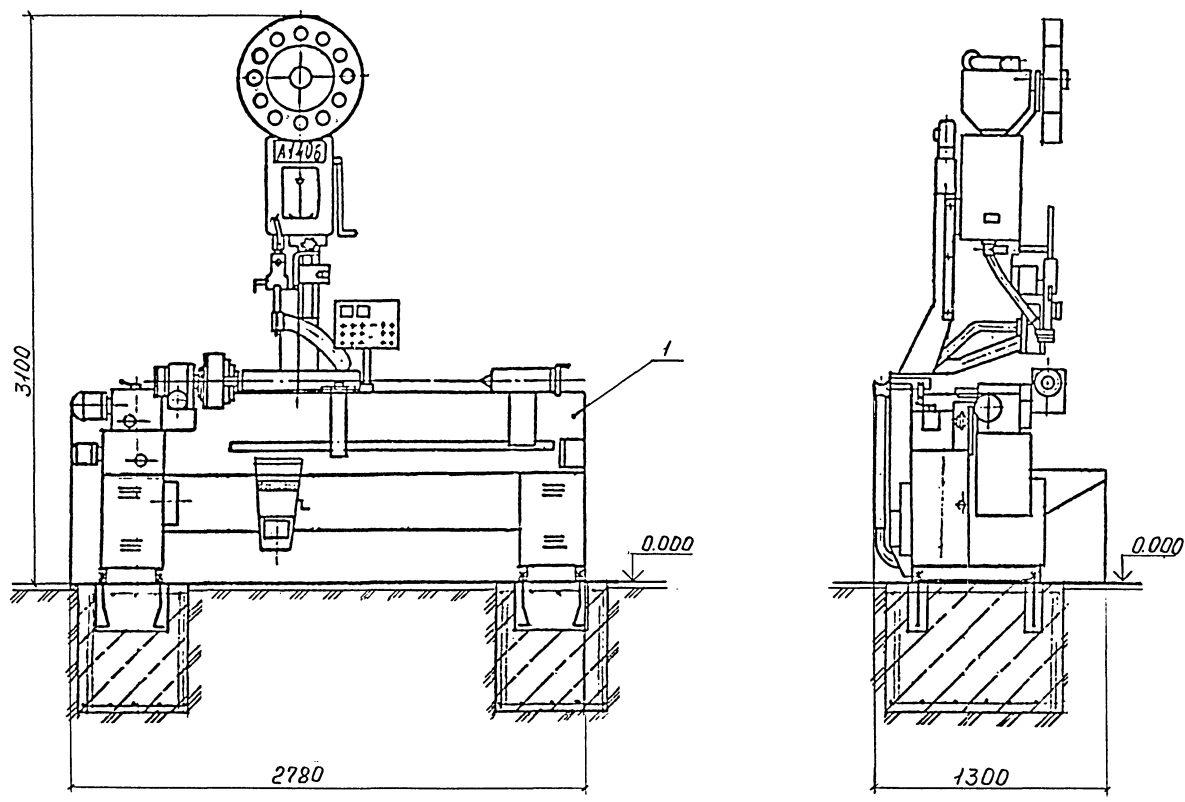
Технические требования.

1. Установка электропечи выполнена на основании чертежа ЦЕЛВ.68.1122.002М4 завода-изготовителя.
2. Масса электропечи не входит в общую массу установки.

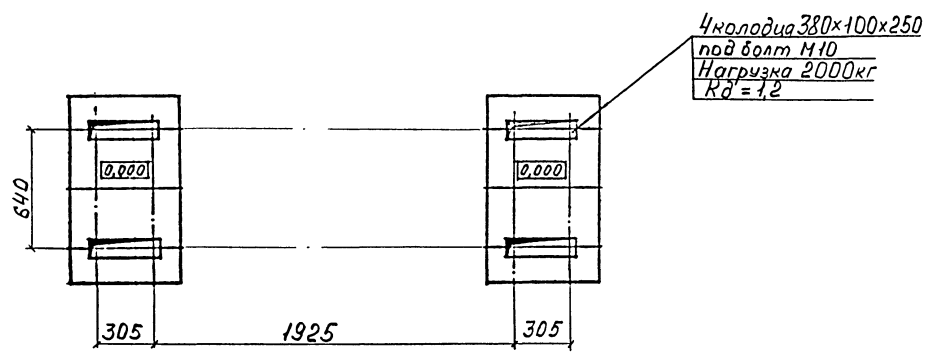
М1:40

416-07-336.93ТХ

ПРИВЯЗАН		Гип. Михайлов	И.контр. Бальков	Нач.отр. Борцов	Гл. спец. Андрюшиков	Нач.гр. Орлов	Инж. Сверзлова	Ремонтный блок №2 для щебеновых и гравийно-песчаных заводов	Стация	Лист	Листов
								Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-И2	Р	35	
								ГИПРОНЕРУД			Санкт-Петербург



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры наплавляемых деталей, мм		
длина	1300	
диаметр	50-800	
2. Масса наплавляемых деталей, кг	200	
3. Способ наплавки	открытой дугой под слоем флюса	
4. Автомат наплавочный:	А140ВУ4	
сила тока, А	300-1000	
5. Выпрямитель сварочный	ВДУ-1201	
сила тока, А	1250	
мощность, кВА	135	
6. Мощность установленная, кВт	1,6	
7. Количество отсасываемых газов, м³/ч	350	
8. Давление сжатого воздуха для флюсоаппарата, кПа	490,3	
9. Габаритные размеры: мм		
длина	2780	
ширина	1300	
высота	3100	
10. Масса, кг	1740	

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч
1		Станок наплавочный У-653	1	-	

Технические требования

1. Установка станка выполнена на основании чертежа 499.623.002.СВ и руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Крепежные изделия поставляются комплектно со станком

М1:20

**416-07-336.93ТХ**

ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов			
Н.контр.	Бальков			
Нач.отд.	Борисов			
Гл. спец.	Янтарников			
Нач.гр.	Орлов			
инж.	Свердлов			

Привязан				
Инв. №				

Старая	лист	листоВ
Р	36	

Установка станка наплавочного У-653

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

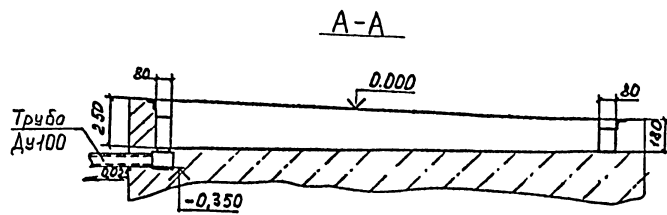
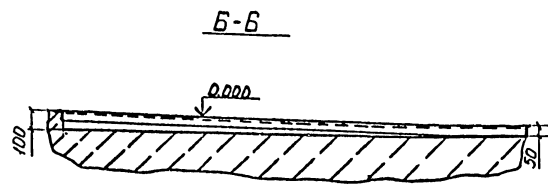
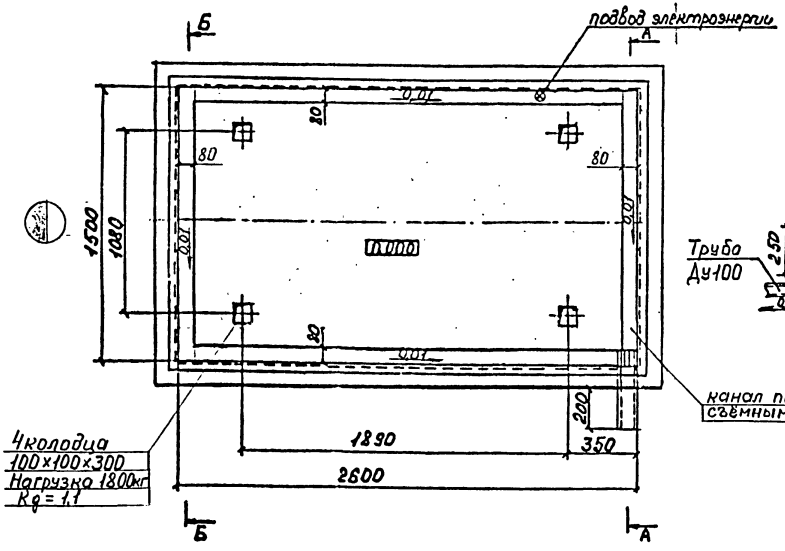
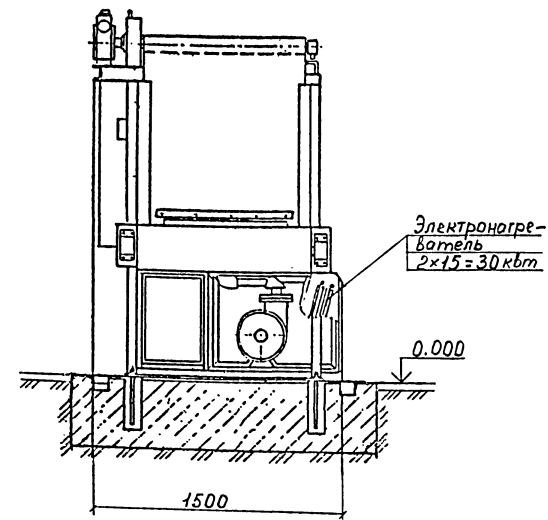
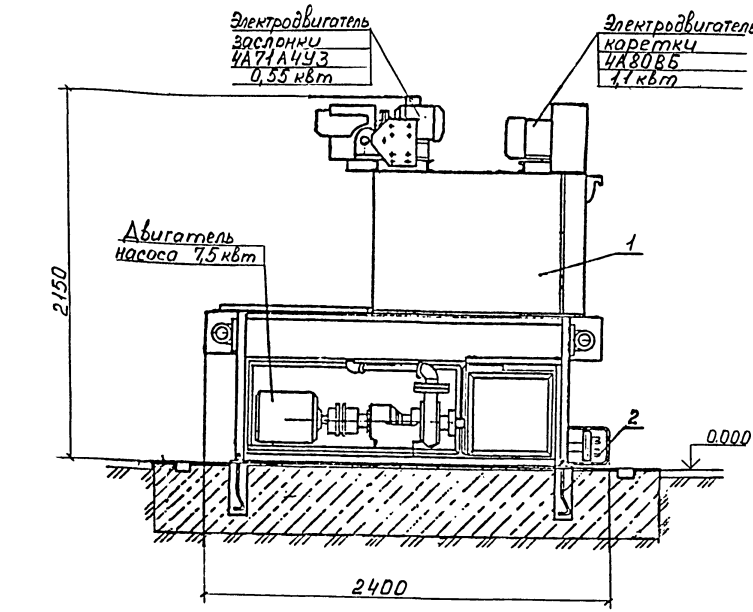


416-07-336.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ИЗДАНИЕ

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Емкость бака, м <sup>3</sup>	0,6	
2. Размеры моющих деталей, мм	800x850x650	
3. Масса моющих деталей, кг	350	
4. Температура моющей среды, °С	60-90	
5. Длительность мойки, мин	2-10	
6. Время разогревания среды, ч	до 2	
7. Производительность насоса, м <sup>3</sup> /ч	4,5	
8. Мощность установленная, кВт	40	
9. Габаритные размеры:		
длина, мм	2400	
ширина, мм	1500	
высота, мм	2150	
10. Масса машины без моющей жидкости, кг	1400	

Общая масса 2 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.	Примеч.
1		Машина моечная САМО2	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300	4	0,35	
		ВСтЗис 2			

Технические требования

1. Установку машины выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.
2. Масса станка не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ПРИВЯЗАН	
Имя, №	

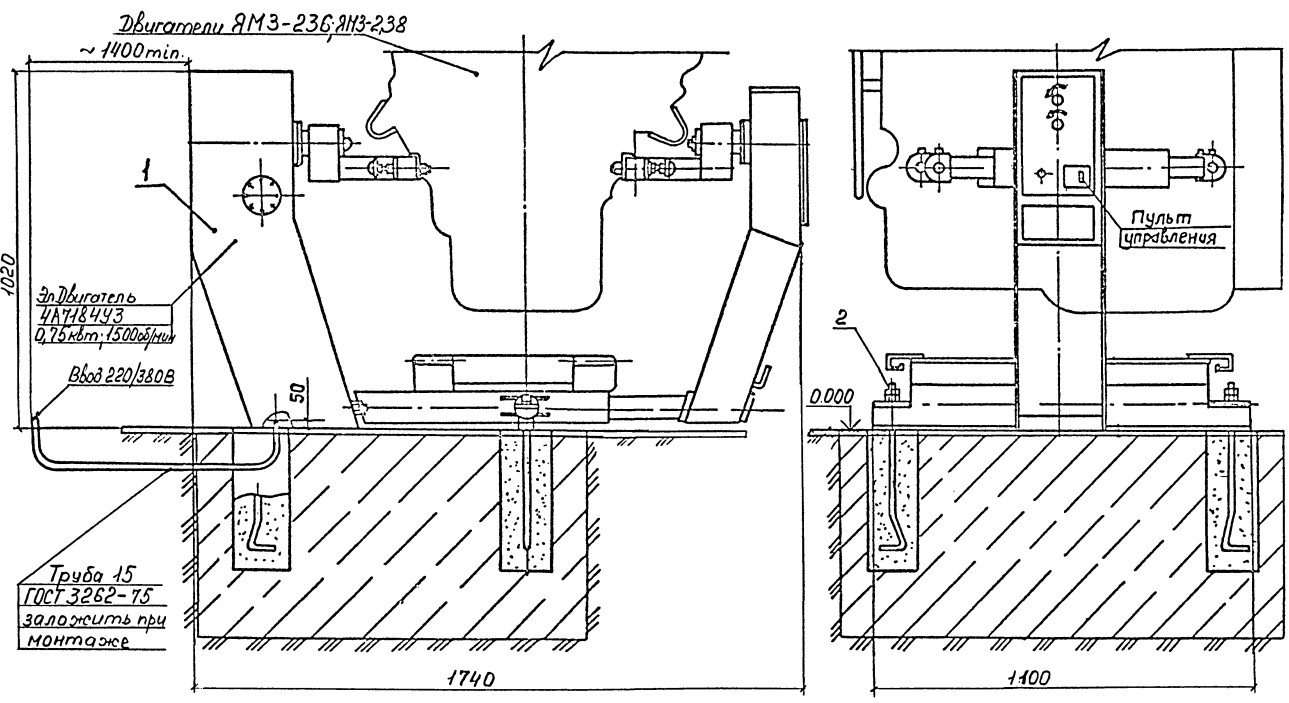
СНП	Михайлов	<i>Михайлов</i>
Н. контр.	Бальков	<i>Бальков</i>
Нач. отд.	Борисов	<i>Борисов</i>
Гл. спец.	Яндронков	<i>Яндронков</i>
Нач. гр.	Орлов	<i>Орлов</i>
Инж.	Сверлова	<i>Сверлова</i>

стадия	лист	листов
Р	38	

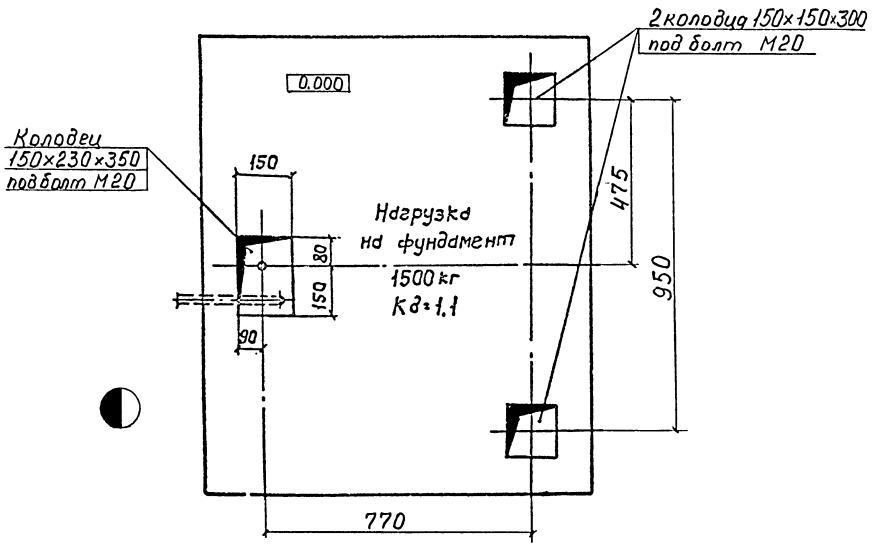
Установка машины моечной САМО2

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Угол поворота, ... °	360	
2. Частота вращения, об/мин	1,6	
3. Электродвигатель: тип	4А71В4У3	
мощность, кВт	0,75	
частота вращения, об/мин	1500	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1740	
ширина	1100	
высота	1020	
5. Масса, кг	270	

Общая масса 4кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	1	-	
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 1.2. М20x400 ВСтЗпс 2	3	1,32	

Технические требования

1. Установка выполнена на основании чертежа Р770, 00.000 СБ и инструкции по эксплуатации Р770, 00.000, ТО 1983г завода-изготовителя
2. Масса стенда не входит в общую массу установки

М1:10

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеновых и грабивно-песчаных забавров

Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов	М/м
Н.контр.	Балюков	С/м
Нач. отс.	Борисов	С/м
Гл. спец.	Андроников	К/м
Нач. гр.	Орлов	С/м
Инж.	Свердлова	С/м

Стация	Лист	Листов
Р	39	

Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770

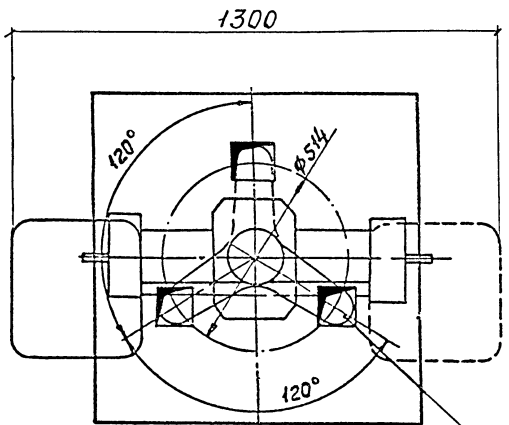
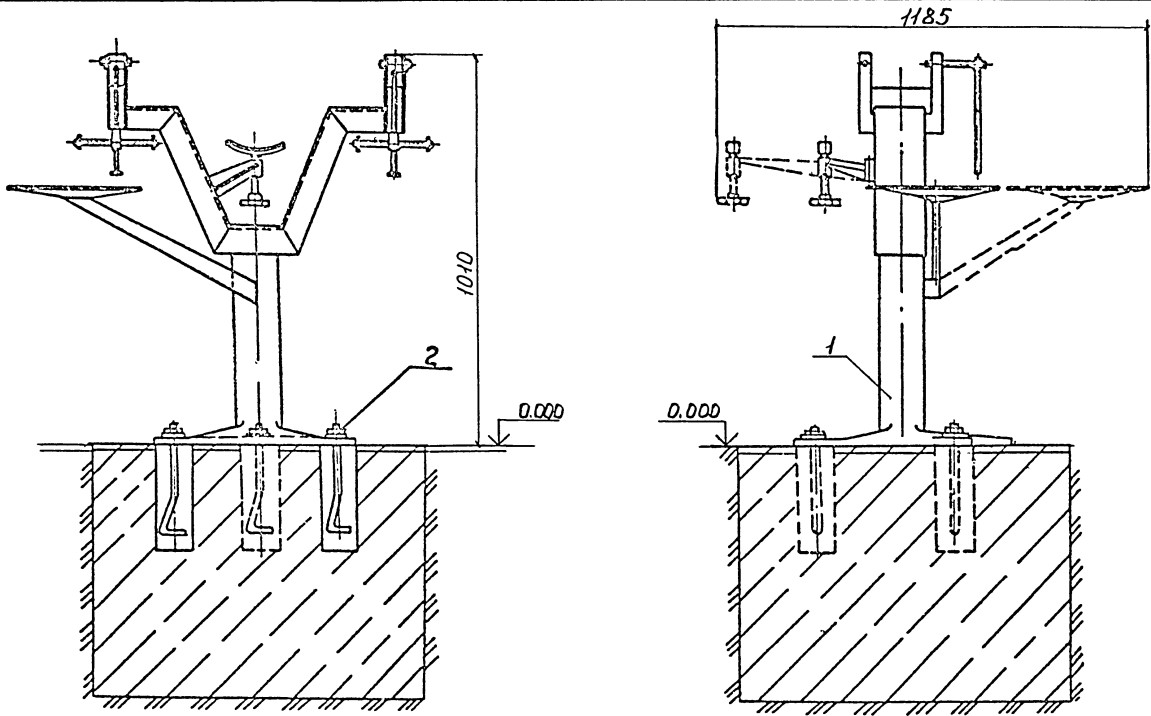
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00179-01

45

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



3 колодца  
100x100x300  
под болт М16  
Нагрузка 860кг  
K<sub>р</sub> = 1,1

*Техническая характеристика*

Наименование	Значение	Примеч
1. Тип станда	Стационарный с 2-мя захватами	
2. Вид зажимов	Винтовой с передвижными захватами	
3. Расстояние между захватами, мм	560-848	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1300	
ширина	1185	
высота	1010	
5. Масса, кг	60	

*Общая масса 2кг*

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса ед, кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2.М16x300 ВГЗ пс 2	3	0,66	

*Технические требования.*  
 1. Установку станда выполнить на основании паспорта 1983г завода-изготовителя.  
 2. Масса станда не входит в общую массу установки.

М 1:10

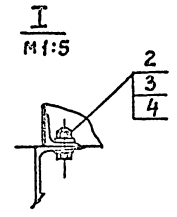
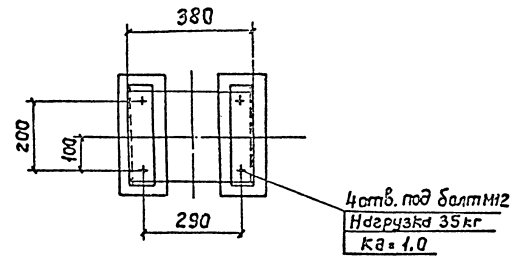
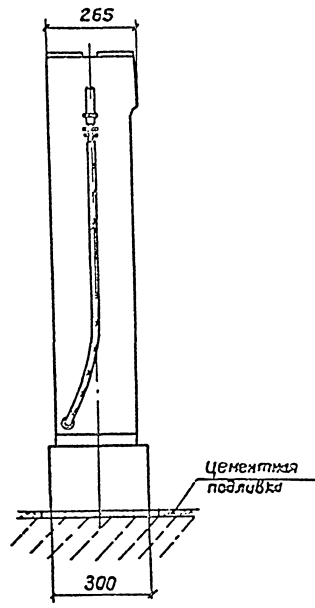
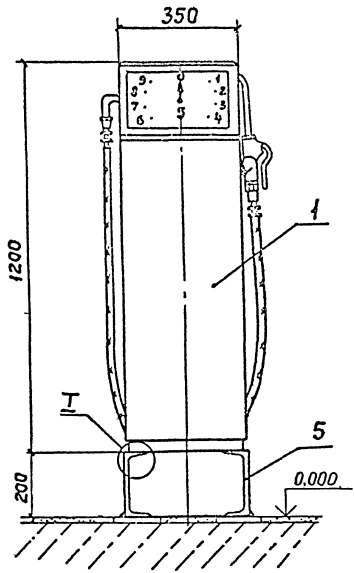
**416-07-336.93ТХ**

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	ГИП Михайлов Н.контр. Балков Нач.отд. Борисов Гл.спец. Андроников Нач.гр. Орлов Инж. Свердлова	Стадия Лист Листов <b>Р 40</b>
Инв. №	Установка станда для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	ГИПРОДНЕРУД Санкт-Петербург



ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Производительность на масле АКп-10 при температуре +20°C, л/мин.	8	
при температуре +6°C, л/мин.	4	
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	0,8 - 1,5 (8 - 15)	
3. Погрешность показаний счетчика для любых давлений выше 1 л, % не более	± 0,5	
4. Внутренний диаметр раздаточного рукава, мм	12	
5. Габаритные размеры: длина, мм	265	
ширина, мм	350	
высота, мм	1200	
6. Масса, кг	30	

Общая масса 12 кг

Марк. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Колонка маслораздаточная ЗБ7МЗ	1	-	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12х40,58,05	4	0,053	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М12,6,05	4	0,015	
4	ГОСТ 11371-78	Шайба 12,01,05	4	0,006	
5		Швеллер 20ГОСТ 8240-78 ГОСТ 535-79	2	5,52	

Технические требования.

1. Установку колонки маслораздаточной выполнять на основании паспорта 1983г. завода-изготовителя.
2. Масса колонки не входит в общую массу установки.

М 1:10

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан

инж. №	
--------	--

ГИП	Михайлов	<i>ММ</i>
Н.контр.	Бальков	<i>Бал</i>
Нач.отр.	Борисов	<i>Бор</i>
Гл.спец.	Андроников	<i>Анд</i>
Нач.гр.	Орлов	<i>Орл</i>
Инж.	Свердлова	<i>Свер</i>

Стация	лист	листов
Р	42	

Установка колонки маслораздаточной ЗБ7МЗ

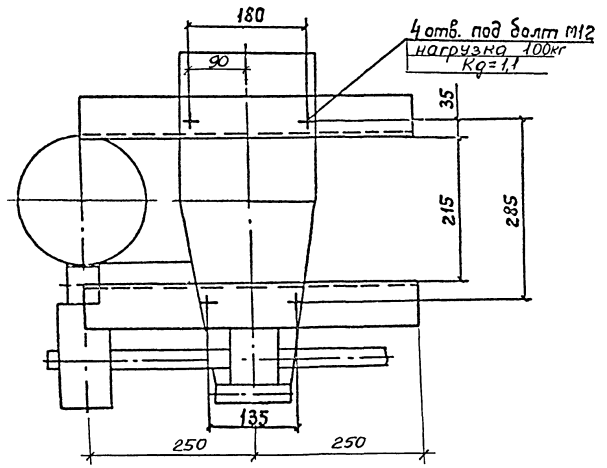
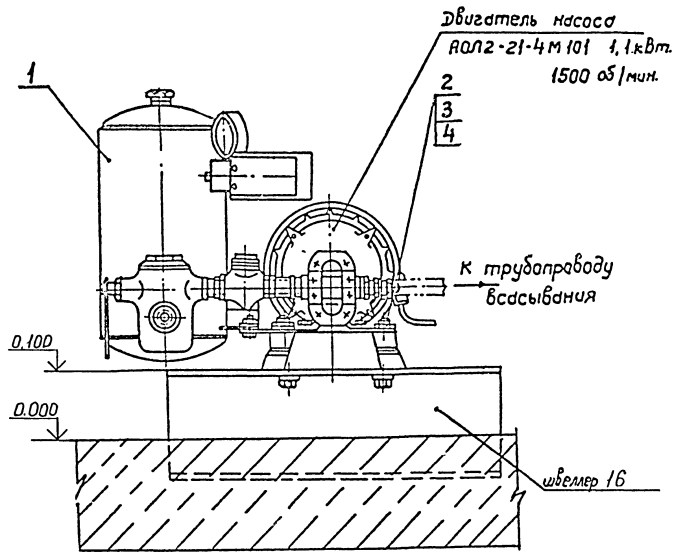
ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц00179-01

48  
Формат А2



ИЛН. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №  
 ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Насос шестеренчатый, тип	Г-11-22 А	
2. Электродвигатель: тип	АОЛ2-21-4 М 101	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, об/мин.	1500	
3. Рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,8 - 1,5 (8 - 15)	
4. Высота всасывания, мм	3000	
5. Габаритные размеры: длина, мм	525	
ширина, мм	500	
высота, мм	418	
6. Масса, кг	57,5	

Общая масса 1кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примеч.
1		Насосная установка	1	-	
		ка. 3106Б	1	-	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12х10,58	4	0,12	
3	ГОСТ 11371-78	Шайба 12.01	4	0,006	
4	ГОСТ 5915-70	Гайка М12,5	4	0,02	

Технические требования.

1. Установку насосной установки выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.
2. Масса насосной установки не входит в общую массу установки.

М1:5

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов  
Р 43

Установка насосной установки 3106Б

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Привязан	ИЛН. №	ИЛН. №	ИЛН. №
ИЛН. №			

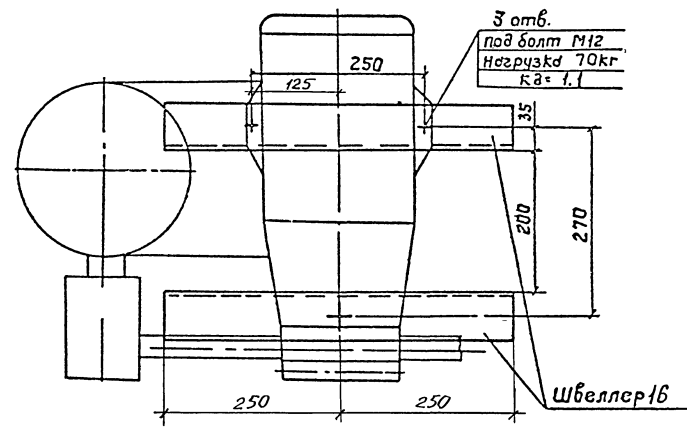
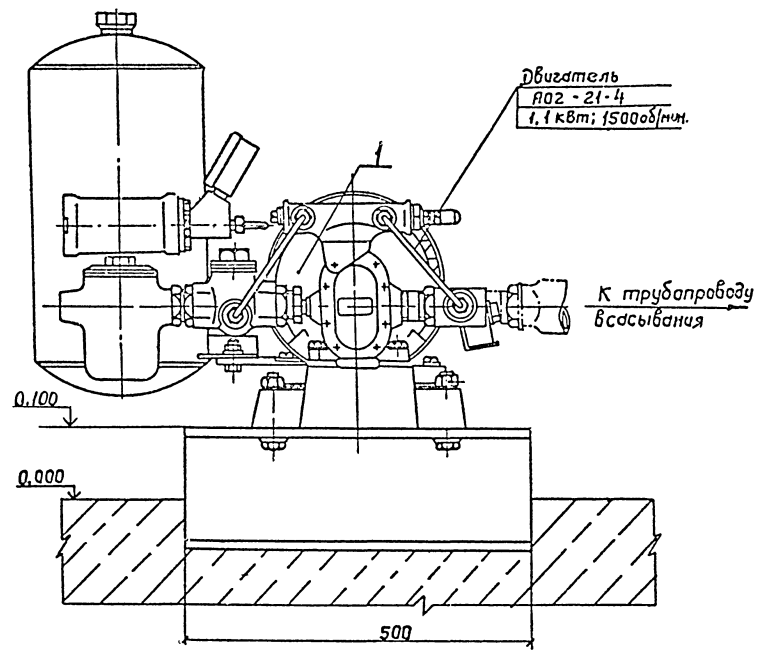
ТИП	Михайлов	ИЛН. №
Н. КОНТР.	Бальков	ИЛН. №
Нач. ОТР.	Борисов	ИЛН. №
Гл. спец.	Андроников	ИЛН. №
Нач. гр.	Орлов	ИЛН. №
Инж.	Свердлова	ИЛН. №

Ц.00179-01

49

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Производительность (на автоматическом трансмиссионном масле при t = +20°C), л/мин	не менее 10	
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	0,8-1,5 (8-15)	
3. Высота всасывания, м	2	
4. Электродвигатель: тип	А02-21-4	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, об/мин	1500	
5. Насос шестеренчатый	БГН-22А	
6. Габаритные размеры: мм		
длина	525	
ширина	400	
высота	415	
7. Масса, кг	63	

Общая масса 1кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Установка для заправки трансмиссионным маслом 3119 Б	1	-	
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М12х40.58.05	3	0,053	
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12.5.05	3	0,013	
4	ГОСТ 11371-78	Шайба 12.01.05	3	0,006	

Технические требования

1. Установку установки для заправки трансмиссионным маслом выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.
2. Масса установки для заправки трансмиссионным маслом не входит в общую массу установки.

М1:5

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для шестеренчатых и гравийно-песчаных заводов

ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №	

ГИП	Михайлов	И.И.
Н.контр.	Бальков	В.А.
Нач. отд.	Борисов	В.В.
Гл. спец.	Яндроников	И.И.
Нач. гр.	Орлов	И.И.
Инж.	Сверглова	Е.С.

Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119 Б

сत्याия	лист	листоВ
Р	44	

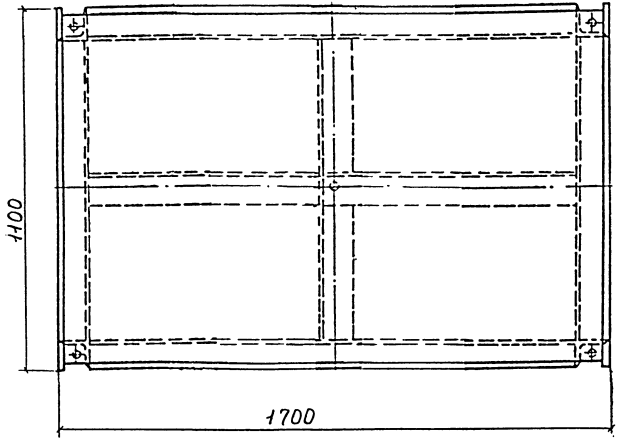
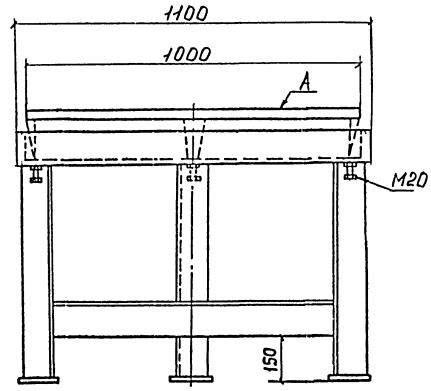
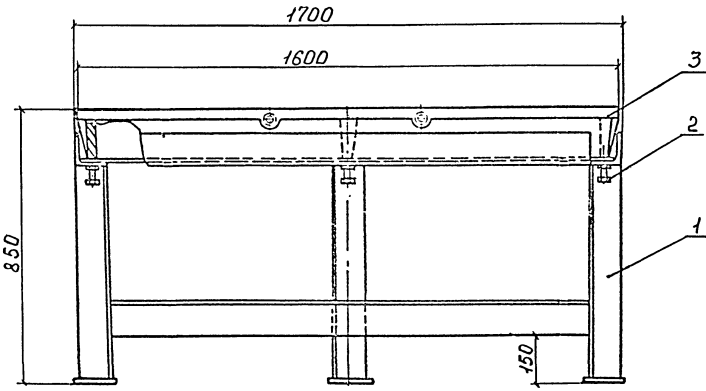
ГИПРОНЕРУД  
Санкт-Петербург

Ц.00179-01

50

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Назначение	Разметка деталей	
2. Габаритные размеры: мм		
длина	1700	
ширина	1100	
высота	850	
3. Масса, кг	1130	6 тон чаша плита 870кг

Общая масса 260кг

Морк. поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примеч
1		Опора	1	257,5	
2	ГОСТ 4085-68	Опора 7035-0436	5	0,288	
3	ГОСТ 10905-86	Плита 2-2-1600x1000	1		

Технические требования

1. На основании данного чертежа должен быть разработан комплект конструкторской документации
2. Покрытие: грунтровка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81/эмаль ХВ-124 серая ГОСТ 10144-89, кроме поверхности А
3. Масса плиты не входит в общую массу установки

М 1:10

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденочных и гравийно-песчаных завогов

Привязан	
Инв. №	

ГИП	Михайлов	<i>ММ</i>
Н.контр.	Бальков	<i>БВ</i>
Нач. отд.	Барсков	<i>БВ</i>
гл. сп.вч.	Андроников	<i>АА</i>
Нач. гр.	Орлов	<i>Ор</i>
инж.	Свердлова	<i>СВ</i>

Стация	лист	листов
Р	45	

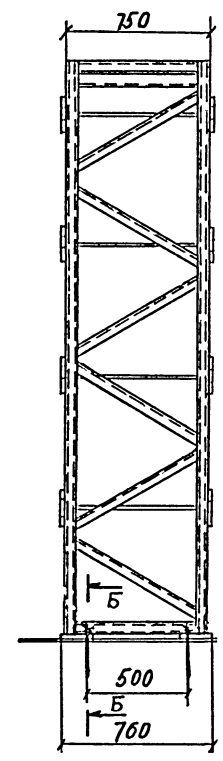
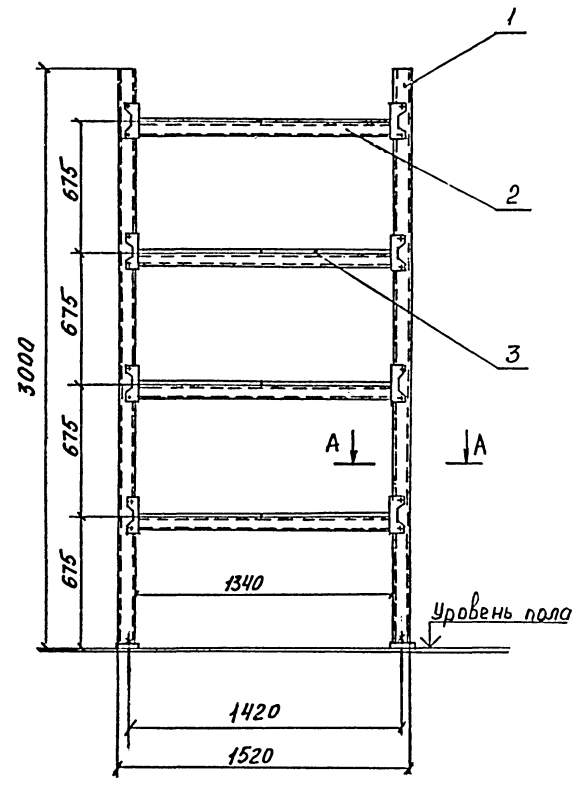
Установка плиты раз-меточной 1600x1000

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

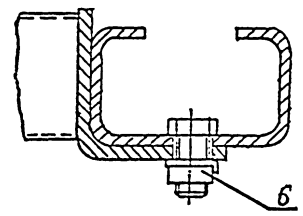
Ц 00179-01

51  
Формат А2

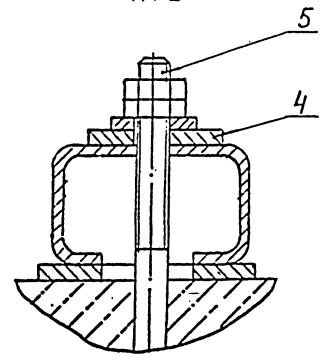
ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Разрез А-А  
М 1:2



Разрез Б-Б  
М 1:2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Количество полок	4	
2. Нагрузка на полку, кН	20	
3. Шаг ячейки по высоте, мм	кратный 75	
4. Габаритные размеры: мм		
длина	1520	
ширина	750	
высота	3000	
5. Масса, кг	272	

Общая масса 80кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Рама			
		853026-020	2	-	
2		Полка			
		853026-010-02	8	-	
3		Настил 670x750x25	8	9,4	
4		Шайба специальная			
		853026-001	4	-	
5		Болт 5М20x400В3ж2	4	1,06	
6		Крепежные изделия	-	-	

Технические требования

- Настоящий чертёж разработан на основании рекомендаций Всесоюзного проектно-конструкторского института автоматизированных транспортно-складских систем (проект 853026-000)
- Масса сборных элементов (рамы, полки, крепежные изделия) не входит в общую массу установки.
- Стеллаж крепить к полу по месту.
- Настил выполнить из досок хвойных пород.

М 1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеновых и гравийно-песчаных заборов

ГИП	Михайлов	<i>[Signature]</i>	Установка стеллажа сборно-разборного 1520x750x3000	ГИПРОНЕРУЛ Санкт-Петербург
Н.контр.	Бальнов	<i>[Signature]</i>		
Нач.отр.	Борисов	<i>[Signature]</i>		
Гл. спец.	Андроников	<i>[Signature]</i>		
Нач.гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>		
Инж.	Свердлов	<i>[Signature]</i>		
Привязан				
Инв.№				

Лист 46

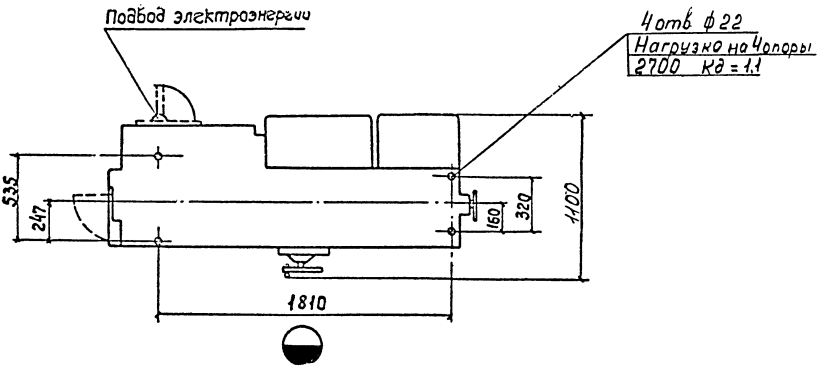
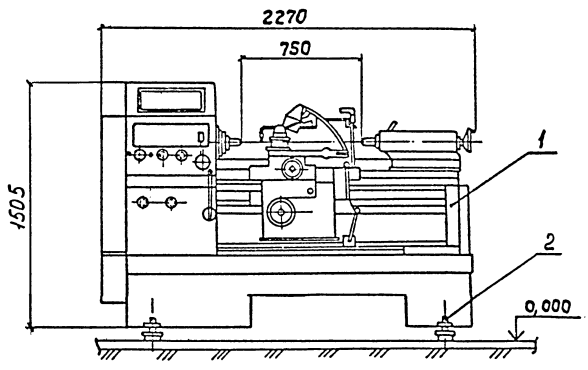
Ц.00.179-01

Формат А2

Инв.№, год, подпись и дата, Взам. инв.№

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

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



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1 Диаметр обрабатываемого изделия, над станиной, мм	320	
над суппортам, мм	180	
2 Расстояние между центрами, мм	750	
3 Диаметр прутка, проходящего в отверстие шпинделя, мм	36	
4 Пределы шагов нарезаемых резьб:		
метрических, мм	0,25-56	
модульных, модуль	0,25-56	
дюймовых, ниток на дюйм	112-0,5	
5 Высота резца устанавливаемого резцедержателем, мм	215	
6 Мощность установленная, кВт	8,11	
7 Габаритные размеры: длина, мм	2270	
ширина, мм	1110	
высота, мм	1505	
8 Масса, кг	2150	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед., кг	Примечание
1		Станок токарно-винторезный 16Б16П	1	
2		Опора виброизолирующая (с проходным болтом) 08-31	4	

Технические требования.

1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.

М 1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стация лист листов  
Р 47

Установка станка токарно-винторезного 16Б16П

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Привязан

Инв. №

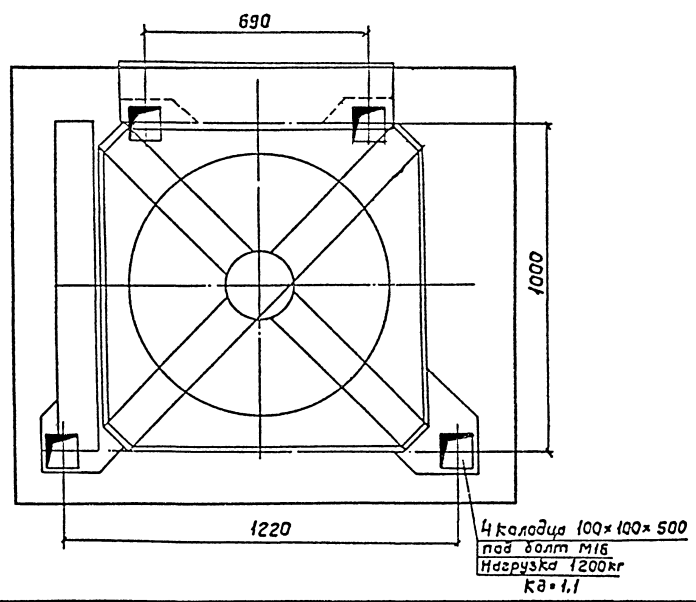
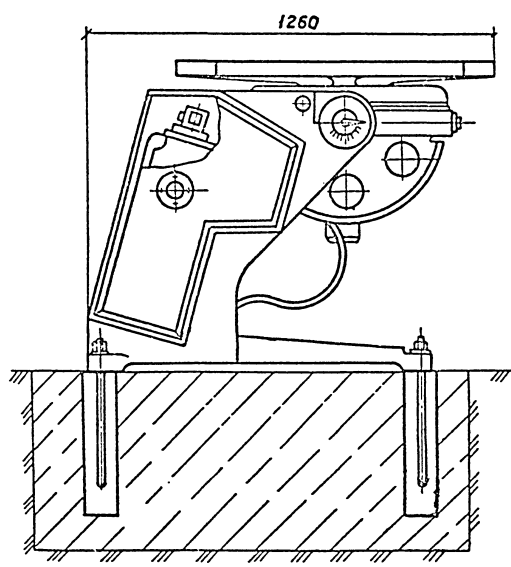
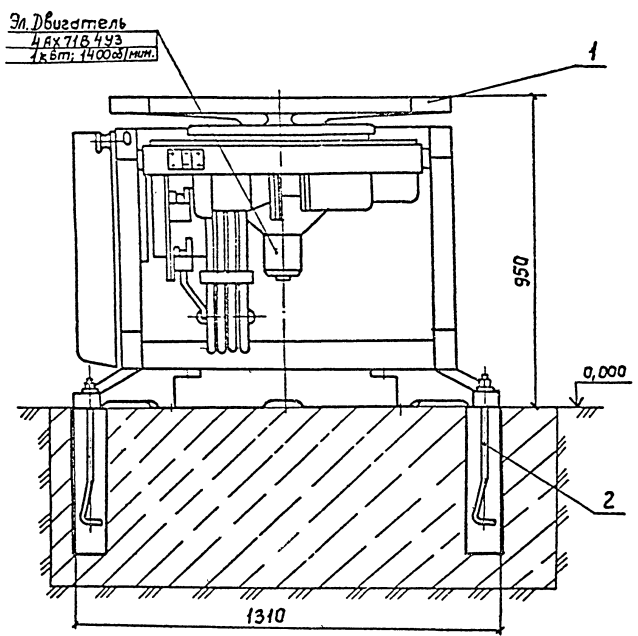
ГИП Михайлов  
Н.контр. Бальков  
Нач.отз. Борисов  
Гл.спец. Яндроников  
Нач.гр. Орлов  
Инж. Свєрзлова

Ц.00179-01

53

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Крутящий момент на оси вращения Нн	1000	
2. Грузоподъемность, кг	500	
3. Момент центра тяжести изделия относительно опорной плоскости планшайбы, Н·м	1600	
4. Размер свариваемых изделий, мм	900 × 1500	
5. Диаметр свариваемых круговых швов, мм	250 - 1500	
6. Частота вращения шпинделя, об/мин	0,05 - 2,5	
7. Угол наклона планшайбы, ... °	135	
8. Угол поворота планшайбы, ... °	± 360	
9. Мощность установленная, кВт	2	
10. Тахогенератор привода вращения тип	ТМГ-30	
11. Габаритные размеры: длина, мм	1260	
ширина, мм	1310	
высота, мм	950	
12. Масса, кг	735	

Общая масса 4 кг

Марка поз.	Обозначение.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Манипулятор сварочный М11050	1	-	
2		Болт 1.2М16×500Вс3ис2	4	0,97	

Технические требования.

1. Установка манипулятора сварочного выполнена на основании каталога 'Механическое сварочное оборудование 1980'.
2. Масса манипулятора не входит в общую массу установки.

М 1: 10

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных

Гип	Михайлов	<i>[Signature]</i>	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных
Н.контр.	Бальков	<i>[Signature]</i>	Р 48
Нач. отч.	Борисов	<i>[Signature]</i>	Гипронеруд Санкт-Петербург
П. спец.	Ануровников	<i>[Signature]</i>	Установка манипулятора сварочного М11050
Нач. гр.	Орлов	<i>[Signature]</i>	
Инж.	Свердлова	<i>[Signature]</i>	

(5)  
Формат А2

Л00179-01