

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-335.93

РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 1
ДЛЯ ЩЕБЁНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ПЕСЧАНЫХ ЗАВОДОВ
МОЩНОСТЬЮ 400-700 ТЫС. М³ В ГОД

Альбом 1

ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Ц00178-01

| | | | | | |
|-------|--|--|--|----------|--|
| | | | | привязан | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| Инд № | | | | | |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-335.93

РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 1
ДЛЯ ЩЕБЁНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ПЕСЧАНЫХ ЗАВОДОВ
МОЩНОСТЬЮ 400-700 ТЫС. М³ В ГОД

Перечень альбомов

АЛЬБОМ I ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

П Р И М Е Н Я Е М Ы Е Т И П О В Ы Е П Р О Е К Т Ы

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-I-158.83 РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 3 куб.м. АЛЬБОМЫ I, У, УI, УШ. (поставщик ГП ЦПП)

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
"ГИПРОНЕРУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *А. П. Маткшевич* А. П. МАТКШЕВИЧ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Л. П. Михайлов* Л. П. МИХАЙЛОВ

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

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

| Обозначение | Наименование | Стр. |
|-------------------------|---|------|
| | Содержание альбома | 2 |
| 4Г6-07-336.93 ПЗ лист 1 | Пояснительная записка (начало) | 3 |
| лист 2 | Пояснительная записка (продолжение) | 4 |
| лист 3 | Пояснительная записка (окончание) | 5 |
| 4Г6-07-336.93 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 2-I2 | 7 |
| лист 3 | Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 в осях I2-I7 | 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 ИК62Д | 19 |
| лист 15 | Установка станка токарно- винторезного ИМ63Б | 20 |
| лист 16 | Установка станка токарно- винторезного ИМ65 | 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 точношлифо- 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 4Г34 | 34 |
| лист 30 | Установка прессы электрогидравличе- ского Р-337 | 35 |
| лист 31 | Установка прессы гидравлического ПО-930М | 36 |
| лист 32 | Установка ножниц кривошипных листовых НА 312Г | 37 |
| лист 33 | Установка пресс-ножниц НВ 52222 | 38 |
| лист 34 | Установка машины, листогибочной трехвалковой ИБ 2220 | 39 |
| лист 35 | Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-12 | 40 |
| лист 36 | Установка станка наплавочного У-653 | 41 |
| лист 37 | Установка станка намоточного НШ ₈ 2А | 42 |
| лист 38 | Установка машины моечной САМО2 | 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 КО55А | 46 |
| лист 42 | Установка колонки маслораздаточной 367МЗ | 47 |
| лист 43 | Установка насосной установки 3106-Б | 48 |
| лист 44 | Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б | 49 |
| лист 45 | Установка плиты разметочной 1600x1000 | 50 |
| лист 46 | Установка стеллажа сборно-раз- борного 1520x750x3000 | 51 |

| Обозначение | Наименование | Стр. |
|-------------|--------------|------|
| | | |
| | | |
| | | |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

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

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Типовые материалы для проектирования технологической части ремонтного блока № I для щебеночных и гравийно-песчаных заводов мощностью 400-700 тыс.м3 в год разработаны взамен соответствующей части типового проекта 416-7-269.87.

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 380/220В.

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 и взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации.

Главный инженер проекта



Л.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-6И23-И, ЭКГ-5А, бульдозеры ДЗ-И17 на тракторе Т-130, ДЗ-И71, И на тракторе Т-170, буровые станки СБУ-100ГА-50, ЗСБШ-200-60, компрессоры НВ-103), автомобильного транспорта (автомобили БелАЗ-7522, 7523, КраЗ, ЗИЛ, КамАЗ), технологического оборудования (дробилки ШДП-9х12, КСД-1750Гр, КМД-1750Гр (Т1), грохоты ГИС-1,75х2-Ц-А, ГИС-2,0х2-Ц-А, конвейеры с шириной ленты 800-1200мм) 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 I.

Таблица I

| Оборудование | Объем работ, % | | | | |
|-------------------|----------------------------|-----|-----|----|---------------------|
| | выполняемый на предприятии | | | | на ремонтном заводе |
| | 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.

3. Гипроруда. Нормы технологического проектирования горнодобывающих предприятий черной металлургии с открытым способом разработки. ВНТП-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.

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 ремблока | |
| | % | чел.ч. | % | чел.ч. | % | чел.ч. | % | чел.ч. |
| Станочные | - | - | 20 | 16200 | - | - | 5 | 1500 |
| Слесарные | 30 | 24300 | 15 | 12150 | 56 | 16800 | - | - |
| Кузнечные | - | - | 4 | 3250 | - | - | 3 | 900 |
| Сварочные | 6 | 4850 | 5 | 4050 | - | - | 5 | 1500 |
| Ремонт металлоконструкций | - | - | 7 | 5670 | - | - | - | - |
| Электроремонтные | 4 | 3250 | 9 | 7280 | 12 | 3600 | 7 | 2100 |
| Прочие | - | - | - | - | 12 | 3600 | - | - |
| Всего: | 40 | 32400 | 60 | 48600 | 80 | 24000 | 20 | 6000 |

| | | |
|--|------------------|----------------------------|
| Привязан: | | |
| Ив. № | 416-07-335.93 ПЗ | |
| Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | | |
| ГИП | Михайлов | Лист |
| И.контр. | Бальков | Листов |
| Нач.отг. | Борисов | Р 1 3 |
| Гл. спец. | Андроников | |
| Нач. гр. | Орлов | |
| Инж. | Свердлова | |
| Пояснительная записка (начало) | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург |

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

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 предусмотрено 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.

Расчётный 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 вредностей указано в таблице 4.
Количество выделяющихся вредностей
Таблица 4

| Оборудование | Выделяемая вредность | Колич. | Примеч. |
|--|--|---|-------------------|
| Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров. Участок ремонта автомобилей и бульдозеров | | | |
| Пост Т0-1 в осях 4-5 | Выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с. | | 2х13 мин. в смену |
| Пост Т0-2 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 29т 1 бульдозер массой 17 т в смену. | |

Продолжение таблицы 4

| Оборудование | Выделяемая вредность | Колич. | Примеч. |
|--|-----------------------------------|----------------------------------|------------------|
| Агрегатный участок | | | |
| Поз.1. Машина моечная САМО2 | Пары воды, раствора щелочи | 5 кг/ч | зонт 1х0,7м |
| Участок топливной аппаратуры | | | |
| Поз.58. Стенд для проверки форсунок и гидроплотности плунжерных пар дизельных двигателей 625 | Пары дизельного топлива марки "3" | 22,8 г/ч | зонт 0,7х0,6м |
| Поз.65. Ванна для мойки в керосине | Пары керосина, бензина | 1,7 кг/ч | шкаф вытяжной |
| Поз.66. Верстак с отсосом | Пары бензина, дизельного топлива | 5 г/ч | панель 1,1х0,5м |
| Аккумуляторный участок | | | |
| Поз.77. Верстак с отсосом | Аэрозоли свинца и его окислов | 1 г/ч | панель 1,1х0,5м |
| | Пары кислот и припоев | 2 г/ч | |
| Поз.78. Шкаф для электротиглей | Аэрозоли свинца | 1 г/ч | укрытие шкафовое |
| Зарядная | | | |
| Поз.81. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей | Пары серной кислоты, водород | 1 г/ч 0,079 м ³ /ч | шкаф вытяжной |
| Поз.82. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей | Пары серной кислоты | 0,1 г/ч | укрытие шкафовое |
| Кладовая серной кислоты | | | |
| Поз.85. Шкаф для разлива кислоты | Пары серной кислоты | 2 г/ч | укрытие шкафовое |
| Кузнечно-термическое отделение | | | |
| Поз.146. Электропечь СНО-6, 12.4/10 ИЗ | Тепло | 3950 ккал/ч | Зонт 0,8х0,3м |
| Поз.147. Станок наплавочный У653 | Аэрозоль сварочный | 2,4 г/ч | электрод Н-ГВА |
| | Окислы марганца | 0,14 г/ч | φ 5 мм |
| | Водород фтористый | 0,66 г/ч | 20 кг/ч |
| Поз.154. Стол сварщика С 10020 | Аэрозоль сварочный | 32,6 г/ч | Э-42Т |
| | Окислы марганца | 3,9 г/ч | 2 кг/ч |
| Поз.162. Печь нагревательная камерная размер пода 0,58х0,58 | Тепло | 4200 ккал/ч | отсос |
| | Окись углерода | 4,8 г/ч | |
| Поз.163. Горн кузнечный на один огонь | Тепло | 5720 ккал/ч | зонт 1,3х1,3м |
| | Окись углерода | 4,8 г/ч | |

Продолжение таблицы 4

| Оборудование | Выделяемая вредность | Колич. | Примеч. |
|---|--|-------------|-------------------|
| Поз.165. Ванна для закалки в масле | Тепло | 5300 ккал/ч | Площадь 0,9х0,6м |
| | Пары масла | 200 г/ч | |
| | Сажа | 8,7 г/ч | |
| | Формальдегиды | 5 г/ч | |
| | Окись углерода | 15 г/ч | |
| | Угледородны | 12,8 г/ч | |
| Электроремонтное отделение | | | |
| Участок ремонта электродвигателей | | | |
| Поз.189. Верстак с отсосом | Пары соляной кислоты и припоев | 2 г/ч | Панель 1,1х0,5м |
| Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей | | | |
| Поз.198. Электропечь СНОС-10, 13, 10/3-И2 | Тепло | 1940 ккал/ч | отсос |
| | Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксилол) | 2 кг/ч | φ 265 |
| Поз.203. Ванна для пропитки обмоток электродвигателей | Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксилол) | 0,7 кг/ч | площадь 1,45х0,6м |
| Помещение участка | Пары растворителей (бензин, уайт-спирит, толуол, ксилол) | 2 кг/ч | |
| Заготовительное отделение со сварочным участком | | | |
| Поз.213. Полуавтомат сварочный ПЦ0-5Г7У3 | Аэрозоль сварочный | 208,5 г/ч | 2СВ-08 |
| | Окислы марганца | 6,7 г/ч | φ 2 мм |
| | Водород фтористый | 8 г/ч | 15 кг/ч |
| Помещение сварочного участка | Аэрозоль сварочный | 32,6 г/ч | Э-42Т |
| | Окислы марганца | 3,9 г/ч | 2 кг/ч |

416-07-335.93 ПЗ

Ремонтный блок №1 для шебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан:

| | | |
|-----------|------------|-------|
| ГИП | Михайлов | 12.93 |
| Н.контр. | Бальнов | 12.93 |
| Нач.отг. | Борисов | 12.93 |
| Гл. спец. | Андроников | 12.93 |
| Нач. зр. | Орлов | 12.93 |
| Инж. | Свердлова | 12.93 |

Пояснительная записка. (Продолжение)

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 5

Формат А2

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. №

Численность ремонтных рабочих дана в таблице 5

Таблица 5

| Профессия | Группа производственных процессов | Количество рабочих, чел. | | | |
|--|-----------------------------------|--------------------------|----|-----|-------|
| | | Смена | | | всего |
| | | I | II | III | |
| Ремонт горного и технологического оборудования | | | | | |
| Слесарь-ремонтник | Iв | 3 | 3 | - | 6 |
| Станочник | Iб | 4 | 4 | - | 8 |
| Кузнец, термист | IIб | 2 | - | - | 2 |
| Медник, жестянщик | IIIа | 1 | - | - | 1 |
| Электрослесарь | Iв | 3 | - | - | 3 |
| Газоэлектросварщик ручной сварки | Iб | 2 | - | - | 2 |
| Подсобный рабочий | Iб | 1 | 1 | - | 2 |
| Итого | | 16 | 8 | - | 24 |
| Ремонт автотранспорта | | | | | |
| Слесарь по ремонту автомобилей | Iв | 3 | 3 | 2 | 8 |
| Электрослесарь | Iв | 1 | - | - | 1 |
| Слесарь топливной аппаратуры | IIIг | 1 | - | - | 1 |
| Аккумуляторщик | IIIа | 1 | - | - | 1 |
| Станочник | Iб | 1 | - | - | 1 |
| Кузнец, термист | IIб | 1 | - | - | 1 |
| Медник, жестянщик | IIIа | 1 | - | - | 1 |
| Электросварщик ручной сварки | Iб | 1 | - | - | 1 |
| Итого: | | 10 | 3 | 2 | 15 |
| Всего рабочих | | 26 | 11 | 2 | 39 |

Основные показатели по технологической части приведены в таблице 6.

Таблица 6

| Наименование | Ед. измер. | Значение |
|--|-------------------|----------|
| I. Годовой объем работ по ремонту в т.ч. горное и технологическое оборудование | чел.ч | 78600 |
| автотранспорт | чел.ч | 48600 |
| 2. Размеры блока в плане | чел.ч | 30000 |
| 3. Площадь отделений: | м | 24x78,55 |
| ремонта автомобилей и бульдозеров | м ² | 667 |
| слесарно-механическое | м ² | 510 |
| кузнечно-термическое | м ² | 146 |
| электроремонтное | м ² | 115 |
| заготовительное | м ² | 295 |
| площадка монтажно-сварочная | м ² | 540 |
| 4. Количество станков металло-режущих | шт | 10 |
| в т.ч. токарные | шт | 3 |
| сверлильные | шт | 2 |
| шлифовальные | шт | 2 |
| фрезерные | шт | 1 |
| строгальные, долбежные | шт | 2 |
| 5. Количество станков вспомогательных | шт | 10 |
| 6. Количество молотов | шт | 1 |
| 7. Количество металлообрабатывающего оборудования (пресс, ножницы) | шт | 7 |
| 8. Расход воды | м ³ /ч | 3 |
| 9. Установленная мощность | кВт | 760 |
| 10. Количество рабочих | чел | 39 |

Техника безопасности и производственная санитария

При эксплуатации ремонтного блока запрещается:
Использовать производственные помещения блока не по назначению.

Производить регулировку двигателя на ремонтном посту без отвода выхлопных газов наружу через гибкие насадки и газопроводы.

Заправлять 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 электродвигатели (т.е. оставлять незавершенным цикл обработки обмоток электродвигателей);

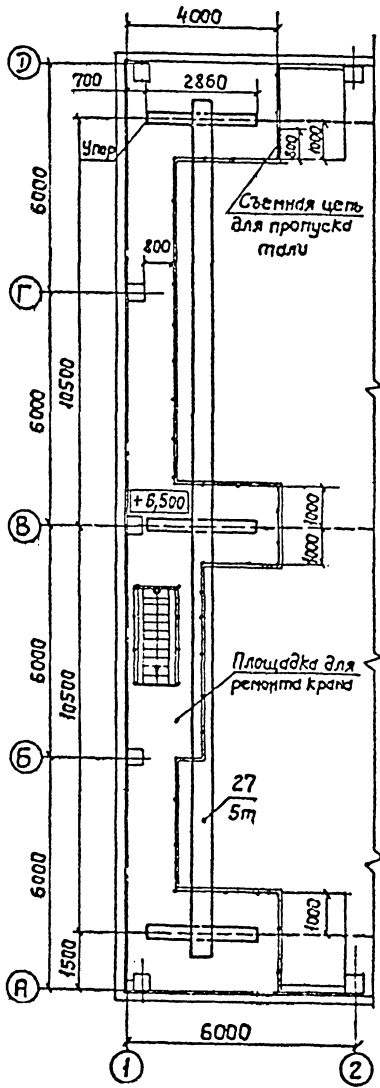
нагревать лак для пропитки обмоток выше 30°С;
эксплуатировать сушильный шкаф без газоанализатора;
производить сварочные работы в помещении сварочного участка вне столов сварщиков;

хранить взрывоопасные и горючие вещества в материальных кладовых;

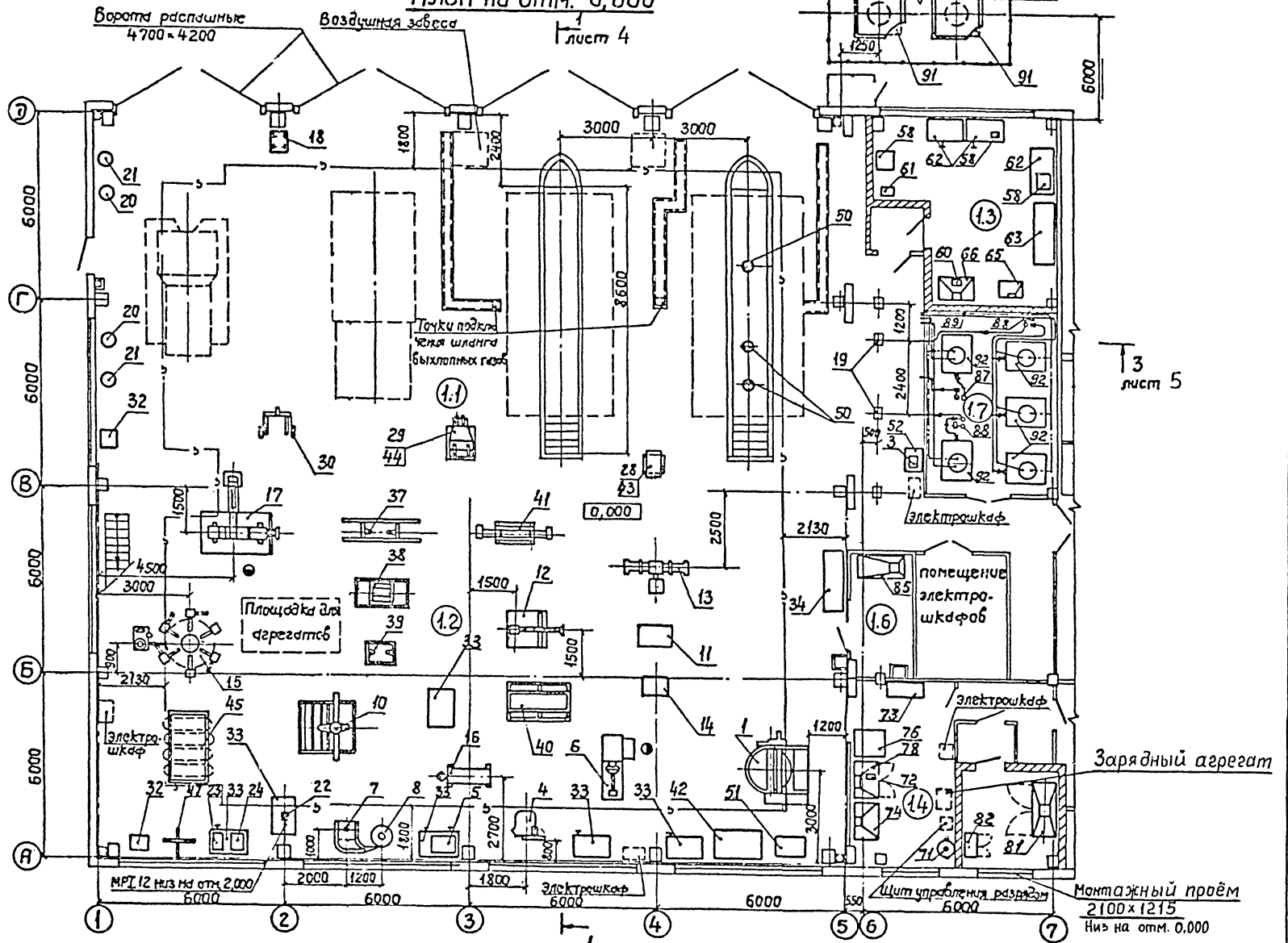
работать с вредными веществами вне вытяжных шкафов;
входить на ремонтные площадки и производить ремонт кранов без отключения троллейных токопроводов.

| | | | |
|--|----------------------|------------------|---------------------------|
| 416-07-335.93 ПЗ | | | |
| Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | | | |
| Привязан: | ГИП Михайлов | Н.контр. Бальков | Нач.отд. Борисов |
| | Гл. спец. Андроников | Нач.гр Орлов | Инж. Сверялова |
| Инв. №: | | | |
| Пояснительная записка. (окончание) | | | стадия лист листов Р 3 |
| ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург | | | Ц.00178-01 6 |

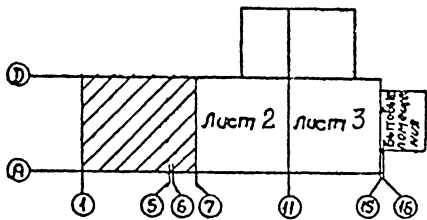
План на отм. 6,500



План на отм. 0,000



Схематический план



| | | | |
|----------------------------|--|--|--|
| 416-07-335.93 ТХ | | Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | |
| Г И П Михайлов | | стадия лист листов | |
| Н. контр. Бальков | | Р 1 46 | |
| Нач. отд. Борисов | | Г И П РОНЕРУД | |
| Гл. спец. Янраников | | Санкт-Петербург | |
| Нач. гр. Орлов | | Ц.00178-01 7 | |
| Инж. Свердлов | | М 1:100 | |
| Монтажные чертеж. | | ФОРМАТ А2 | |
| Планы на отм. 0.000; 6.500 | | | |
| в осях 1-7 | | | |

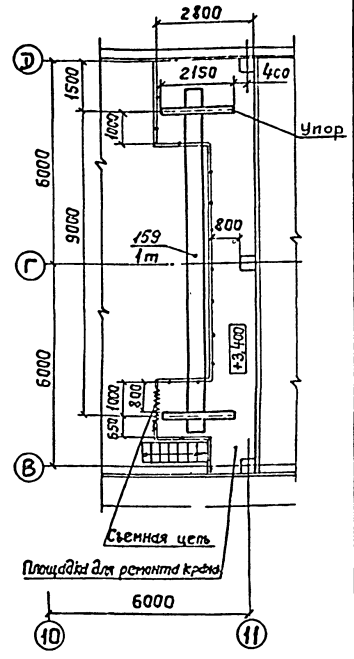
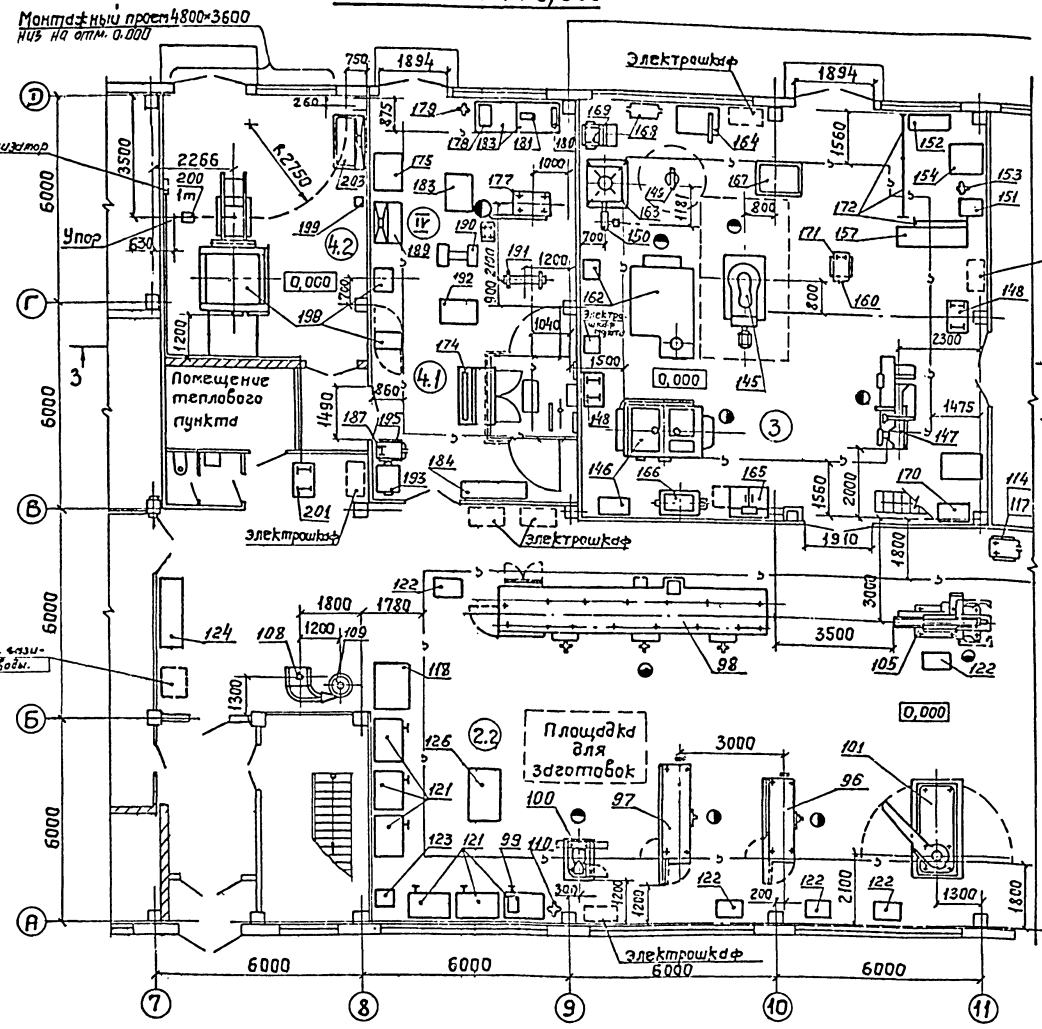
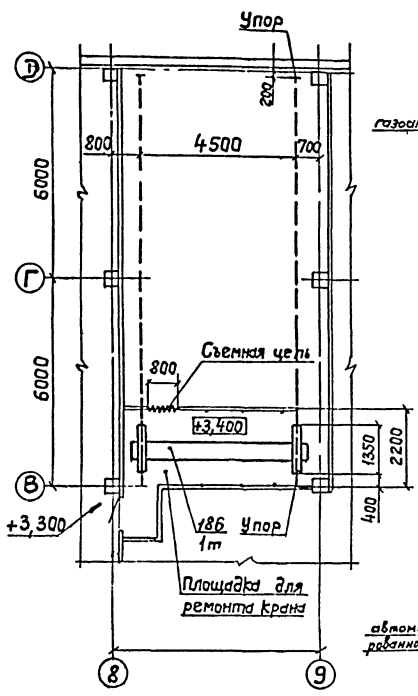
| | |
|---------|--|
| Приязан | |
| инв. н | |

Типовые материалы для проектирования 416-07-335.93

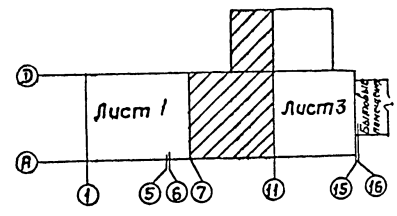
План на отм. 3,400

План на отм. 0,000

План на отм. 3,400



Схематический план



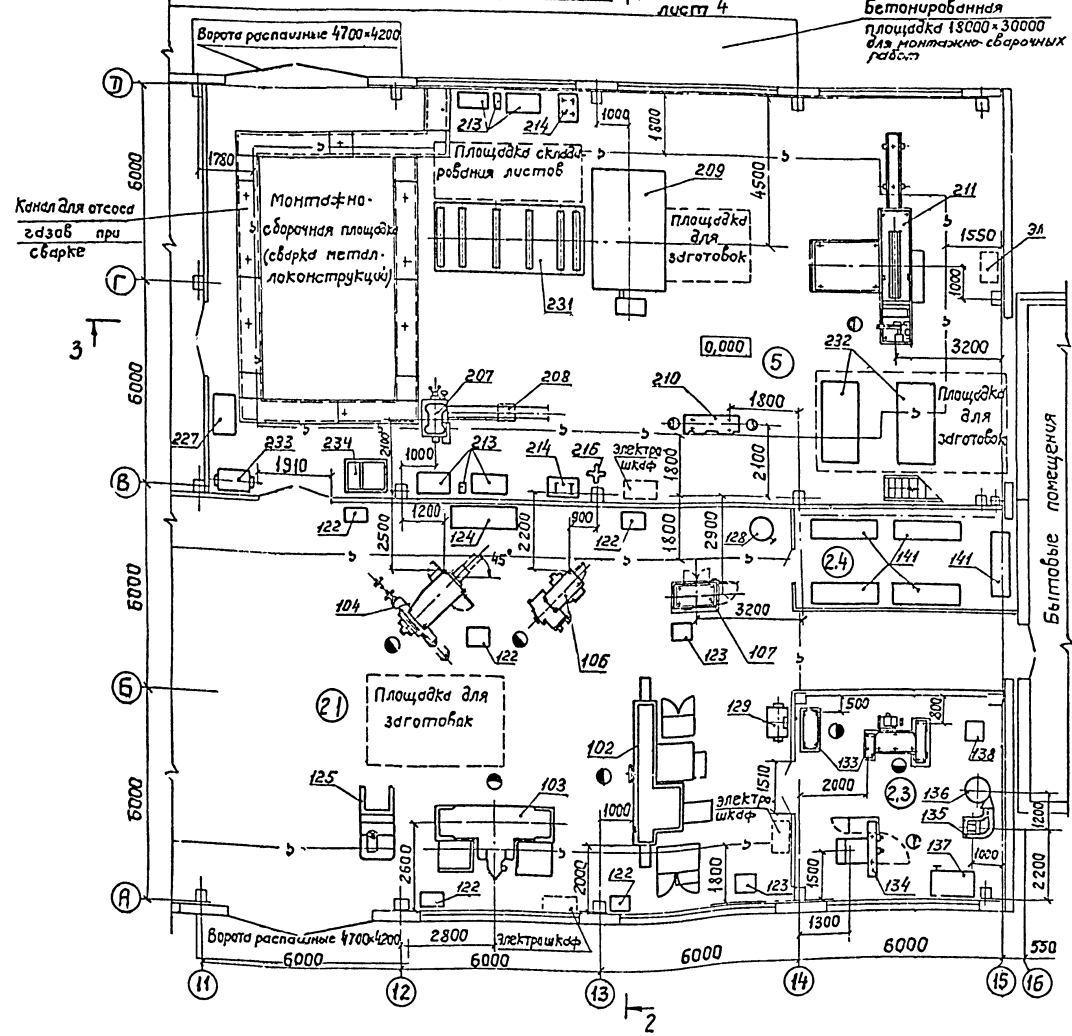
При разработке спиральной части рассмотреть возможность унификации отметок вспомогательных площадок.

| | | | |
|--|-----------------|--|---------------------|
| 416-07-335.93 ТХ | | Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | |
| Гип: Михайлов | Н.конт: Бальков | Нач.отд: Борисов | Ил. спец: Андронков |
| Нач.гр: Орлов | Инж.: Свирлова | Стдия: Лист | Лист: Листов |
| Монтажные чертежи планы на отм. 0,000; 3,400 | | Р. 2 | |
| М 1:100 | | ГИПРОНЕРУД | |
| Босяк 7-11 | | Санкт-Петербург | |
| | | Ц.00178-01 8 | |

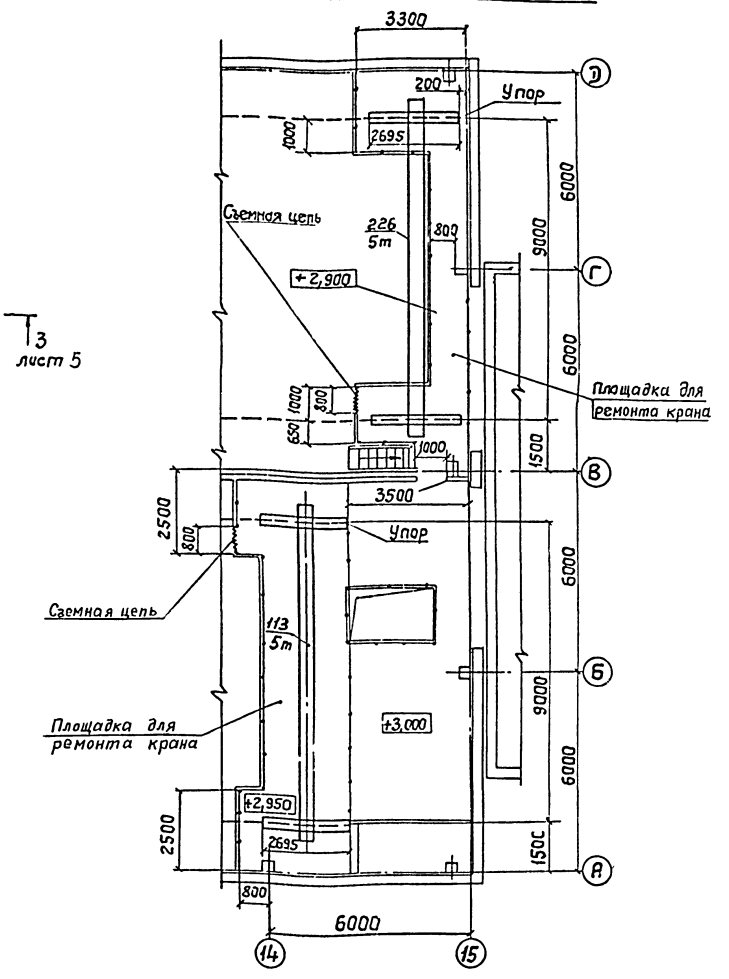
| | |
|------------|--|
| Приблизан: | |
| УНБ. N | |

Типовые материалы для проектирования 416-07-335.93

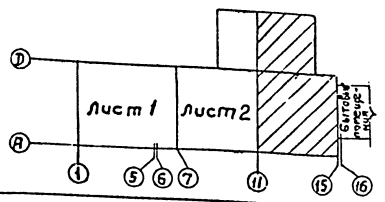
ПЛАН на отм. 0,000



ПЛАН на отм. 2,900; 2,950

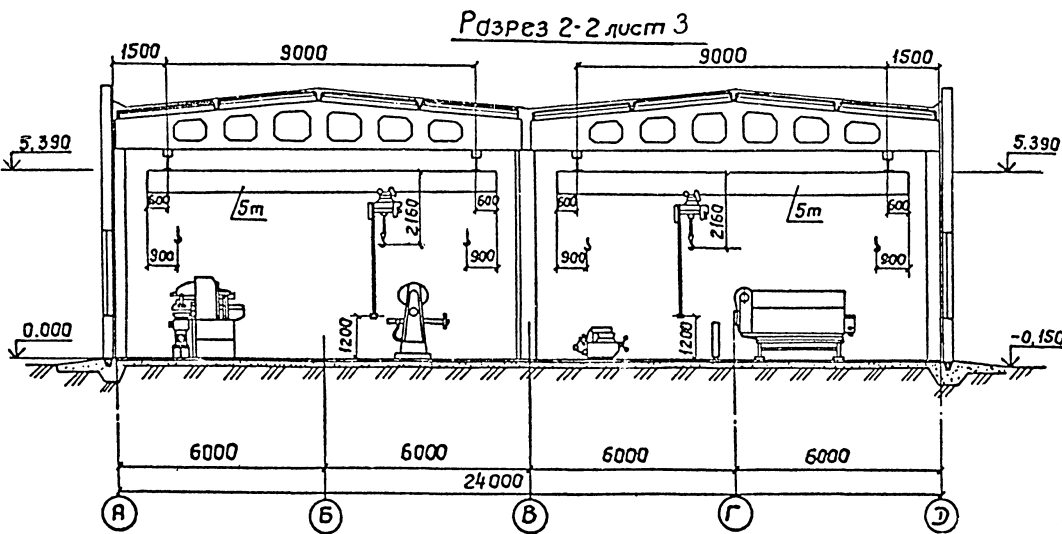
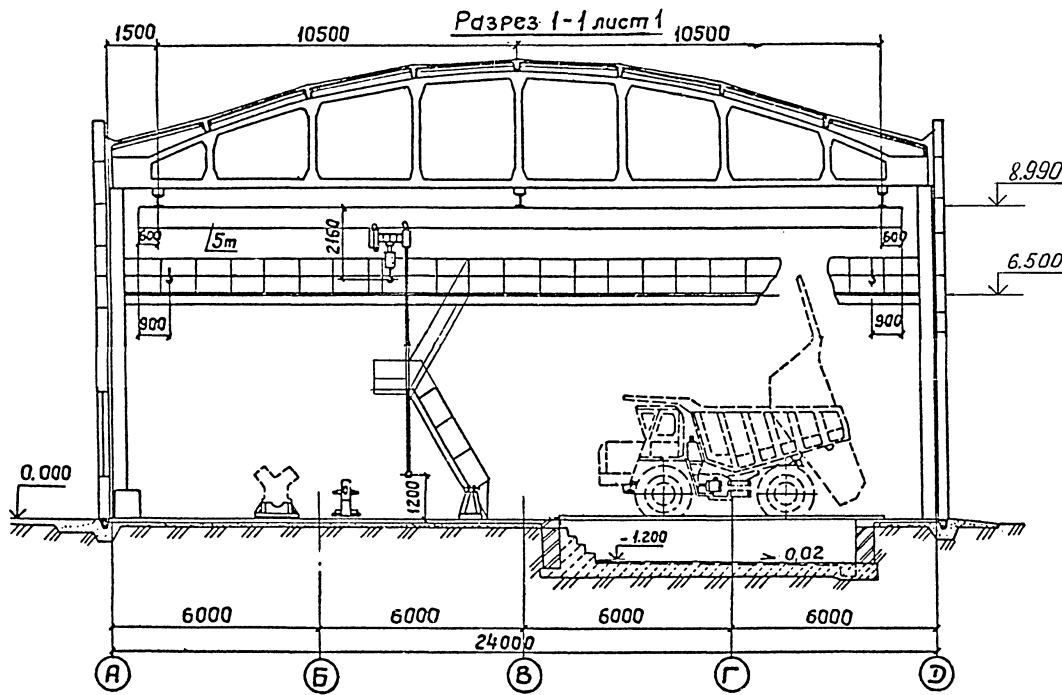


Схематический план



| | | | |
|-----------------------------------|--|--|--|
| 416-07-335.93 TX | | Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов | |
| Г.И.П. Михайлов | | И.И.П. Борисов | |
| Н.И.П. Вальков | | М.И.П. Уваров | |
| Нач. отд. Борисов | | Инж. Скердоба | |
| М.И.П. Уваров | | Инж. Скердоба | |
| Нач. отд. Орлов | | Инж. Скердоба | |
| Инж. Скердоба | | Инж. Скердоба | |
| Монтажный чертеж | | Гипронеруд | |
| Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 | | Санкт-Петербург | |
| В осях 11-15. М 1:100 | | Ц.00178-01 | |

| | |
|----------|--|
| приязан: | |
| ц.н.к. | |



Перечень помещений

| Поз | Наименование | Площадь помещений м ² | Категория по ОНТП 24-86 | Класс помещения по ПУЭ-85 |
|-----|--|----------------------------------|-------------------------|--|
| 1 | Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров | | | |
| 1.1 | Участок ремонта автомобилей и бульдозеров. | 288 | В | П-I |
| 1.2 | Агрегатный участок | 288 | В | П-I |
| 1.3 | Участок топливной аппаратуры | 30 | А | В-Ia |
| 1.4 | Аккумуляторный участок | 19 | Г | не взрывопожароопасное |
| 1.5 | Зарядная | 10 | А | верхняя зона от 2.000 и выше В-Iб, от 0.000 не взрывопожароопасное |
| 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 | 255 | Д | не взрывопожароопасное |
| 2.2 | Слесарный участок | 200 | Д | не взрывопожароопасное |
| 2.3 | Зачистный участок | 37 | Д | не взрывопожароопасное |
| 2.4 | Кладовая инструмента | 18 | В | П-IIa |
| 3 | Кузнечно-термическое отделение | 140 | Г | не взрывопожароопасное |
| 4 | Электроремонтное отделение | | | |
| 4.1 | Участок ремонта электродвигателей | 70 | Д | не взрывопожароопасное |
| 4.2 | Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей | 45 | А | В-Ia |
| 5 | Заготовительное отделение со сварочным участком | 295 | Г | не взрывопожароопасное |

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

М 1:100

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

| | | | | | |
|---------------|------------------|------------------|---------------------|---------------|----------------|
| Гип. Михайлов | И.контр. Бальков | Нач.отд. Борисов | Пл.спец. Андроников | Нач.гр. Орлов | Инж. Свєрєлова |
| Привязан: | | | | | |
| Ив.№ | | | | | |

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 4 | |

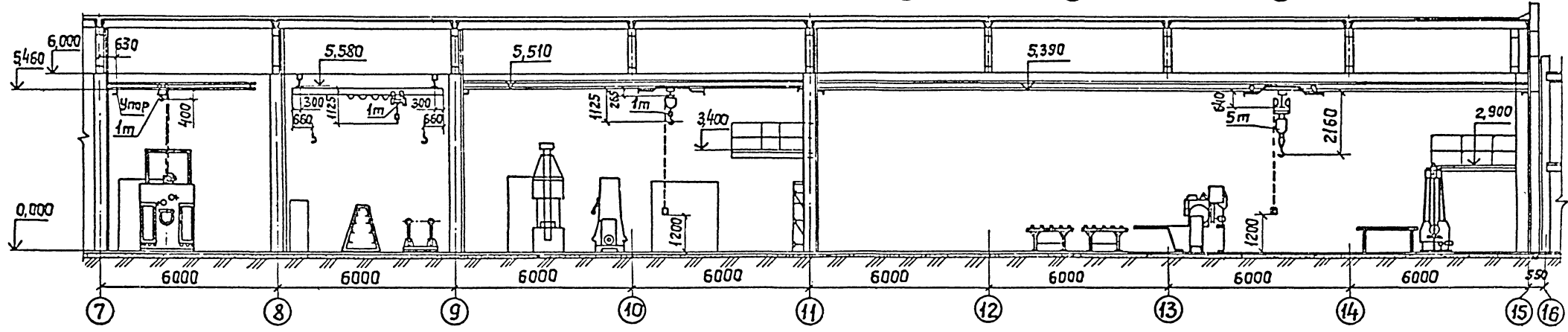
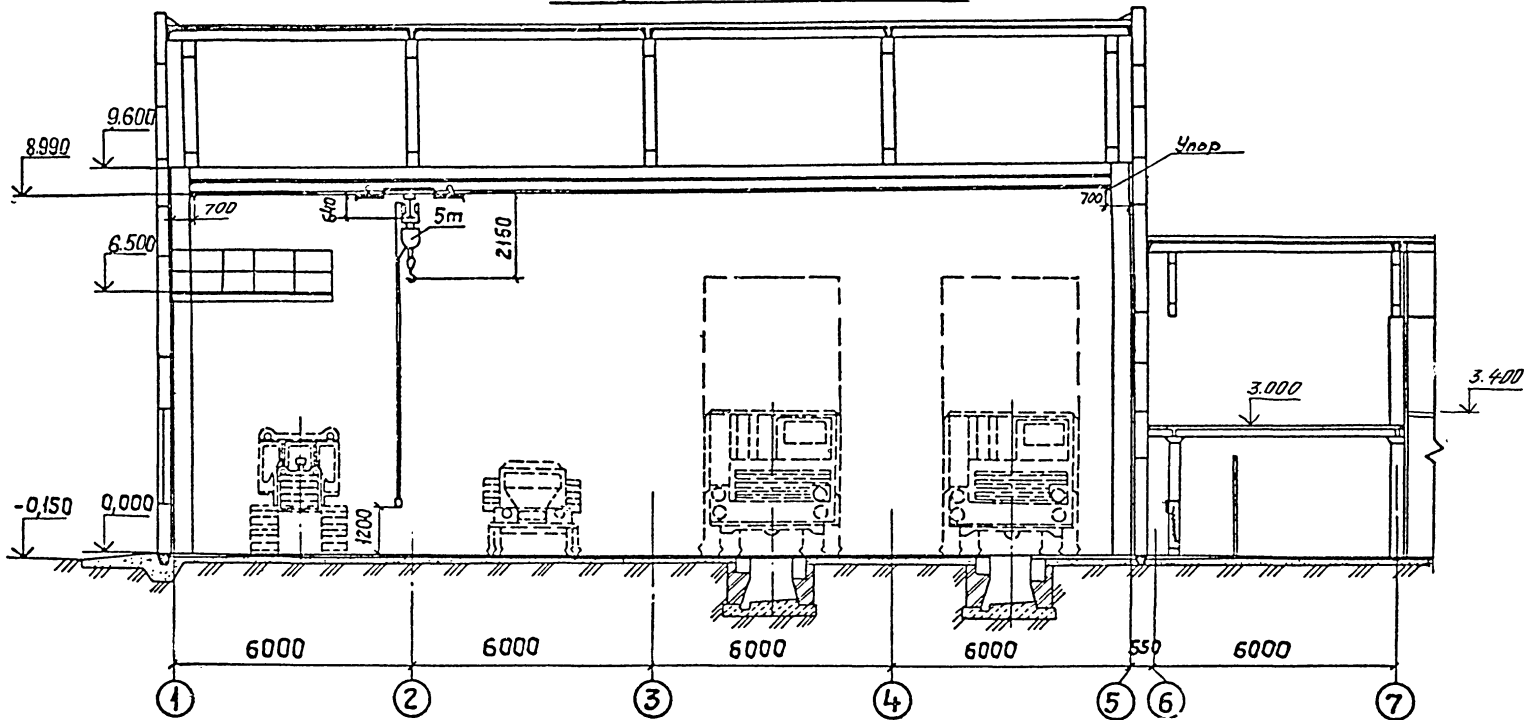
Монтажный чертеж
Разрезы 1-1, 2-2

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

ЦОИ 79-01 10
Формат А2

Разрез 3-3 лист 1,2,3

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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

| | | | |
|-----------|----------------------|---|--------|
| | | М1:100 | |
| | | 416-07-335.93 ТХ | |
| | | Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | |
| Привязан: | ГИП Михайлов | Лист | Листов |
| | Н.контр. Бальков | Р 5 | 5 |
| | Нач. отд. Борисов | | |
| | Гл. спец. Андроников | | |
| | Нач. гр. Орлов | | |
| | Инж. Свердлова | | |
| Инв. № | | Монтажный чертёж. Разрез 3-3. | |
| | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 11 Формат А2 | |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

| Масса поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг. | Примечание |
|------------|--------------------------|--|------|---------------|---------------------|
| | | Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров | | | |
| | | Участок ремонта автомобилей и бульдозеров | | | |
| | | Агрегатный участок | | | |
| I | | Машина моечная САМО2. | | | |
| | | Ёмкость 0,6 м3 | I | 1400 | 40 кВт |
| 2 | | Пистолет для обдува сжатм воздухом С-4П7 | I | 0,35 | на черт не показано |
| 3 | | Станок настольно-сверлильный 2М12. | | | |
| | | Сверло ϕ 12 мм | I | 120 | 0,67кВт |
| 4 | | Станок вертикально-сверлильный 2С132. | | | |
| | | Сверло ϕ 32 мм | I | 1400 | 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-П4; диаметр обрабатываемых деталей от 350 до 750 мм | I | 765 | 1,8/2,1 кВт |
| 7 | ТУ2-024-5397-84 | Станок точно-шлифовальный ЗК633 | | | 1,8/2,1 кВт |
| 8 | | Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА 218Б 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 Ш513 | I | 800 | 3 кВт |
| 11 | ТУ-200-РСФСР-I/П-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 колёс БелАЗ КО 55А | I | 650 | II кВт |
| I6 | ТУ-200-РСФСР-I/I-II-78 | Пресс электро-гидравлический Р-337. Усилие 500кН (50тс) | I | 810 | 3 кВт |
| I7 | ТУ70.0001.5II-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 И33М емкость 20 л | 2 | 17,3 | |
| 22 | ТУ-200-РСФСР-I/9-44-80Е | Привод шероховального инструмента 6225 | I | 39,1 | I,1кВт |
| 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 колёс И318 | I | 90 | на черт зан 0,55кВт |
| 26 | | Свободная | | | |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг. | Примечание |
|------------|---------------------------|---|------|---------------|------------|
| 27 | ГОСТ 7890-84Е | Кран подвесной 5-22,2-(10,5+10,5)-I2-380 | I | 3740 | 10кВт |
| 28 | | Тележка грузовая ТПШ-300, груз.250 кг | I | 50 | |
| 29 | | Тележка грузовая ТПШ-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 ОРТ-5365-00.00.000 | 8 | 225 | |
| 34 | ГОСТ 16140-77 | Стеллаж сборно-разборный 1520x750x3000 | I | 272 | |
| 35 | | Свободная | | | |
| 36 | | Свободная | | | |
| 37 | | Стенд для сборки и разборки заднего моста автомобиля БелАЗ 2500x700x900 | I | 205 | |
| 38 | | Стенд для сборки и разборки переднего моста автомобиля БелАЗ 1700x360x1100 | I | 160 | |

Чертежи нестандартизированного оборудования разработаны институтом ГИПРОНЕРУД.

Привязан:

инв.№:

| | | | |
|--|-----------|-------|---|
| 416-07-335.93 ТХ | | | |
| Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | | | |
| Гип | Михайлов | 12.93 | |
| Н.контр. | Бальева | | |
| Нач.отд. | Борисов | | |
| Гл. спец. | Внуринов | | |
| Нач.гр. | Орлов | | |
| Инж. | Свердлова | | |
| Р | 6 | | |
| Монтажный чертёж. Спецификация. | | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург 100178-01 12 |

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|-------------|--|-----|--------------|----------------------|
| 39 | | Стенд для разборки и сборки редуктора заднего моста автомобиля БелАЗ I000x8I0xI000 | I | I20 | |
| 40 | | Стенд для разборки и сборки двигателя ЯМЗ-240. | | | |
| | | 2000xI300x420 | I | I50 | |
| 4I | | Стенд для разборки и сборки передних и задних мостов автомобиля КраЗ-256 "Б" | | | |
| | | I200x600x900 | I | I30 | |
| 42 | | Стол для сушки деталей I520xI020x800 | I | I70 | |
| 43 | | Поддон тележки грузоподъемностью 250 кг | | | |
| | | 630x550x220 | I | 35 | |
| 44 | | Поддон для аккумуляторных батарей | | | |
| | | I200x950x300 | I | 60 | |
| 45 | | Стеллаж четырехместный для покрышек I8.00-25 | | | |
| | | 2260xI360xI220 | I | II0 | |
| 46 | | Устройство отвода выхлопных газов автомобиля ЗИЛ-I30 | 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 | казано |
| 50 | | Воронка слива отработанных масел | | | |
| | | φ 340 x 300 мм | 3 | 5 | |
| 5I | | Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700 | I | 55 | |
| 52 | | Стол-подставка под оборудование | | | |
| | | 800x600x800 | 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 | |
| 6I | | 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 I520x750x3000. | I | 272 | |
| 64 | | Свободная | | | |
| 65 | | Ванна для мойки в керосине 820x520xI700 | I | I20 | |
| 66 | | Верстак с отсосом I320x950xI700 | 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 |
| 7I | ТУI0.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 Г00942 | 2 | 35 | 1,92 кВт |
| 73 | | Шкаф-стеллаж 96II9. Объект 296-2 | I | 75 | каталог справоч. лаб.оборудов. |
| 74 | | Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000. | I | 225 | для поз.77 |
| 75 | | Свободная | | | |
| 76 | | Поддон для аккумуляторных батарей I200x850x300 | I | 60 | |
| 77 | | Верстак с отсосом I320x950xI700 | I | 30 | |
| 78 | | Шкаф для электротиглей I350x900xI700 | I | I30 | |
| 79 | | Свободная | | | |

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

Привязан:

Ивл. №

| | | | |
|--|----------|------------|---|
| 416-07-335.93 ТХ | | | |
| Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | | | |
| ГИП | Михайлов | Балыков | 1293 |
| Н. контр. | Борисов | Андроников | |
| Нач. отг. | Орлов | Свердялова | |
| Гл. спец. | | | |
| Нач. гр. | | | |
| Инж. | | | |
| Страниц | | Лист | Листов |
| Р | | 7 | |
| Монтажный чертёж. Спецификация. | | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 13 Формат А2 |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|-------------------------|--|-----|--------------|------------|
| 80 | | Свободная | | | |
| | | Зарядная | | | |
| 81 | | Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей I 920x920x1700 | I | 330 | |
| 82 | | Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей 820x520x1700 | I | 100 | |
| 83 | | Свободная | | | |
| 84 | | Свободная | | | |
| 85 | | Свободная | | | |
| | | Кладовая серной кислоты | | | |
| 85 | | Шкаф для разлива кислот I 610x910x1700 | I | 170 | |
| 86 | | Свободная | | | |
| | | Склад масел | | | |
| 87 | ТУ-200-РСФСР-1/3-55-80Е | Установка для заправки трансмиссионным маслом ЗИИ9Б производительность 10 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см ²). | I | 63 | I, I кВт |
| 88 | | Насосная установка ЗИОБ 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см ²) | 2 | 57,5 | I, I кВт |
| 89 | ТУ26-06-И158-78 | Насос ручной поршневой Р0,8-30-01. Подача 0,74л за ход. Напор 30м | I | 14 | |
| 90 | | Свободная | | | |
| 91 | Т.П.704-1-168.83 | Резервуар стальной горизонтальный, емкость 3 м ³ с оборудованием | 2 | 518 | |
| 92 | | Резервуар, емкость 1м ³ I 340x1100x1750 | 5 | 300 | |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|-----------------|--|-----|--------------|------------|
| 93 | | Свободная | | | |
| 94 | | Свободная | | | |
| 95 | | Свободная | | | |
| | | Слесарно-механическое отделение | | | |
| | | Механический участок | | | |
| 96 | | Станок токарно-винторезный ИК62Д ϕ 435x1000 мм | I | 2640 | I2,22 кВт |
| 97 | | Станок токарно-винторезный ИМ63Б ϕ 630x1400 мм | I | 4300 | I6,22 кВт |
| 98 | ТУ2-024-5698-82 | Станок токарно-винторезный ИМ65 ϕ 1000x5000 мм | I | 15750 | 23,62 кВт |
| 99 | | Станок настольно-сверлильный 2М112 сверло ϕ 12 мм | I | 120 | 0,67кВт |
| 100 | | Станок вертикально-сверлильный с плавающим столом 2С-132 сверло ϕ 32 мм | I | 1400 | 4,12кВт |
| 101 | ГОСТ 1222-80Е | Станок радиально-сверлильный 2А554 сверло ϕ 50 мм | I | 4700 | 8,92кВт |
| 102 | | Станок кругло-шлифовальный ЗУ133МВ ϕ 280x1400 мм | I | 7200 | 13,8кВт |
| 103 | | Станок плоскошлифовальный ЗЛ722В 320x1250мм | I | 7200 | 24 кВт |
| 104 | ГОСТ 165-81 | Станок горизонтально-фрезерный консольный 6Т83И-1 400x1600 мм | I | 4350 | I7кВт |
| 105 | ГОСТ 1105-74 | Станок поперечно-строгальный 7307Г Ход 710мм 450x710мм | I | 2700 | 5,5кВт |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|-----------------|--|-----|--------------|--------------|
| 106 | ГОСТ 1141-74 | Станок долбежный 7402 м | I | 2000 | 4,7кВт |
| 107 | ГОСТ 7599-82 | Полуавтомат для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р диаметр коронки от 32 до 52 мм | I | 1214 | 6кВт |
| 108 | ТУ2-024-5397-84 | Станок точильно-шлифовальный ЗК633 круг ϕ 300 мм | I | 300 | I,8/2, I кВт |
| 109 | | Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-218Б производительность 1000 м ³ /ч | I | 280 | 5,5 кВт |
| 110 | | Машина шлифовальная электрическая с гибким валом И38201Б | I | 16 | 0,8кВт |
| 111 | | Опора виброизолирующая (с проходным болтом) ОВ-31 | 16 | 1,56 | |
| 112 | | Свободная | | | |
| 113 | ГОСТ 7890-84Е | Кран подвесной 5-10,2-9-6-380 | I | 2290 | 9,4кВт |
| 114 | | Тележка грузовая ТТШ-300 груз.250 кг | I | 50 | |

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебёночных и гравийно-песчаных заборов

| | | | |
|-----------|------------|------|--|
| ГИП | Михайлов | | |
| Н.контр. | Бальков | 1292 | |
| Нач.отч. | Борисов | | |
| Гл. спец. | Андроников | | |
| Нач. гр. | Орлов | | |
| Инж. | Сверзлова | | |

Привязан:

Инв. №:

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| P | 8 | |

Монтажный чертеж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург
Ц00178-01 14
Формат А2

416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

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

| 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 3722-0I | 3 | 65 | |
| I24 | ГОСТ I6I40-77 | Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000 | 3 | 272 | |
| I25 | ТУI6-I39.207-80 | Электропогрузчик ЭП-0806-3,0 | I | I750 | |
| I26 | ГОСТ I0905-86 | Плита разметочная I600xI000; исполнение 2, класс точности 3 | I | 870 | |
| I27 | | <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 800КI диаметр круга I50-800 мм | I | 2500 | II кВт |
| I34 | ГОСТ I22I-72 | Станок универсально-заточной ЗБ642 φ 250x630 мм | I | I200 | кВт 3,77 |
| I35 | ТУ2-024-5397-84 | Станок точношлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм | I | 300 | I,8/2, I 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 СД3722-0I | 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> | | | |
| | | <u>Кузнечно-термическое отделение</u> | | | |
| I45 | ТУ2-04I-352-83 | Молот ковочный пневматический МД4I34 масса падающих частей 250 кг | I | 7900 | 22 кВт |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|-------------------------|---|------|--------------|-------------|
| I46 | ТУI6.537.534-75 | Электродпечь камерная СНО-6. I2.4/I0I2 | I | 42I0 | 7I+7, I кВт |
| I47 | ТУ-056-I04-74 | Станок наплавочный У653, φ 50-800 мм длина I300 мм в комплекте с выпрямителем | | | I,6 кВт |
| | | ВДУ-I20I сварочный ток I250А | I | I740 | I35кВА |
| I48 | ТУ-200 РСФСР-I/8-89-83Е | Компрессор С-4I2 производительность 0, I6 м3/мин. | 2 | 75 | 2 кВт |
| I49 | ГОСТ II398-75 | Наковальня кузнечная двурогая I2I0-040 | 2 | I60 | |
| I50 | ТУ22-3I55-75 | Вентилятор дутьевой В-Ц4-75 № 2,5 левый 270° с электродвигателем 4ААМ56В4 | | | 0, I8 кВт |
| I5I | ТУI6-739.254-80 | Трансформатор сварочный однопостовой ТДМ-40I-У2, сварочный ток 500А | I | I50 | I7,3 кВт |
| I52 | ТУI6-5I6.265-82 | Преобразователь сварочный ПД-305У2 сварочный ток 3I5А | I | 280 | II кВт |
| I53 | | Машина шлифовальная электрическая с гибким валом И3820IБ | I | I6 | 0,8 кВт |
| I54 | | Стол сварщика СИ0С20 (со встроенным вентилятором Ш4-46 № 2) | I | 239 | I,5 кВт |
| 155 | | <i>Свободная</i> | | | |

Привязан:

| | |
|--------|--|
| Инд. № | |
|--------|--|

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных завалов

| | | |
|----------|-------------|-------|
| Гип | Михайлов | |
| Н.контр | Бальков | 12.93 |
| Нач.отг | Борисов | |
| Н. спец | Андрончиков | |
| Нач. гр. | Орлов | |
| Инж. | Свердлова | |

Стадия Лист Листов

Р 9

Монтажный чертеж, Спецификация.

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 15

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

| 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 | I5 | |
| I65 | | Ванна для закалки в масле II00x900xI700 | I | I90 | |
| I66 | | Ванна для закалки в воде I500x700x300 | I | I00 | |
| 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 | |
| I72 | | Экран защитный I560x800xI750 | 3 | 45 | |
| I73 | | Свободная | | | |

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|--------------------------|--|------|--------------|--------------------|
| | | Электроремонтное отделение | | | |
| | | Участок ремонта электродвигателей | | | |
| I74 | TU70.00I: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 | TU-200-PCPCP-I/5-63-79 | Прибор для проверки якорей генераторов, стартеров и электродвигателей Э236 | I | I0 | 0,04 кВт |
| I77 | | Станок намоточный НШ ₂ A | I | II00 | 2,5 кВт |
| I78 | | Станок настольно-сверлильный 2MII2 сверло ϕ I2 мм | I | I20 | 0,67 кВт |
| I79 | | Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ820IБ | I | I6 | 0,8 кВт |
| I80 | | Ножницы для резки листового стали НР-2Уг (ручные) | I | 30 | |
| I8I | TU-200-PCPCP-I/9-230-85E | Пресс Р33В. 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 | | | |
| | | Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей | | | |
| I98 | TU I6.53I.72I-82 | Электропечь СНОС-I0.I3.I0/3-II2 | I | 3000 | 32,2 кВт |

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

Привязан:

Изм. №

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

| | | | | | |
|---------------|-------------------|-------------------|----------------------|----------------|----------------|
| Гип. Михайлов | Н. контр. Бальков | Нач. отз. Борисов | Гл. спец. Андроников | Нач. гр. Орлов | Инж. Сверялова |
| | | | | | |

Монтажный чертёж. Спецификация.

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц00178-01 16

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|------------------------------|---|------|--------------|--|
| 199 | | Насос ручной поршне- вой РО,8-30-01. Пода- ча 0,74 л за хол. | | | |
| | | Напор 30 м | I | 14 | |
| 200 | | Таль передвижная чер- вячная I во взрыво- безопасном исполнении | I | 45 | |
| 201 | ТУ 200-РСФСР-1/8-89- -83Е | Компрессор С-4Г2. Производительность 0,16 м3/мин. | I | 75 | 2 кВт |
| 202 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 203 | | Ванна для пропитки обмоток электродвига- телей 1550x900x2000 | I | 280 | 8 кВт |
| 204 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 205 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 206 | | <i>Свободная</i> | | | |
| | | Заготовительное отде- ление со сварочным участком | | | |
| 207 | ГОСТ 6566-88Е | Станок отрезной но- жовочный 8725 б 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 12x2000 НА3121 | I | 7000 | 17 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 10x2000 | I | 6328 | 15,5 кВт |
| 212 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 213 | | Полуавтомат сварочный ПДО-517УЗ (в комплек- те со сварочным вы- прямителем ВДУ-506УЗ) | 2 | 352 | 40 кВА |
| 214 | ТУ 16-739.254-80 | Трансформатор свароч- ный однопостовой ТДМ-401-У2 сварочный ток 500А | 2 | 150 | 17,3 кВА |
| 215 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 216 | | Машина шлифовальная электрическая с гиб- ким валом ИЭ8201Б | I | 16 | 0,8 кВт |
| 217 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 218 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 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 | 1,6 | 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> | | | |

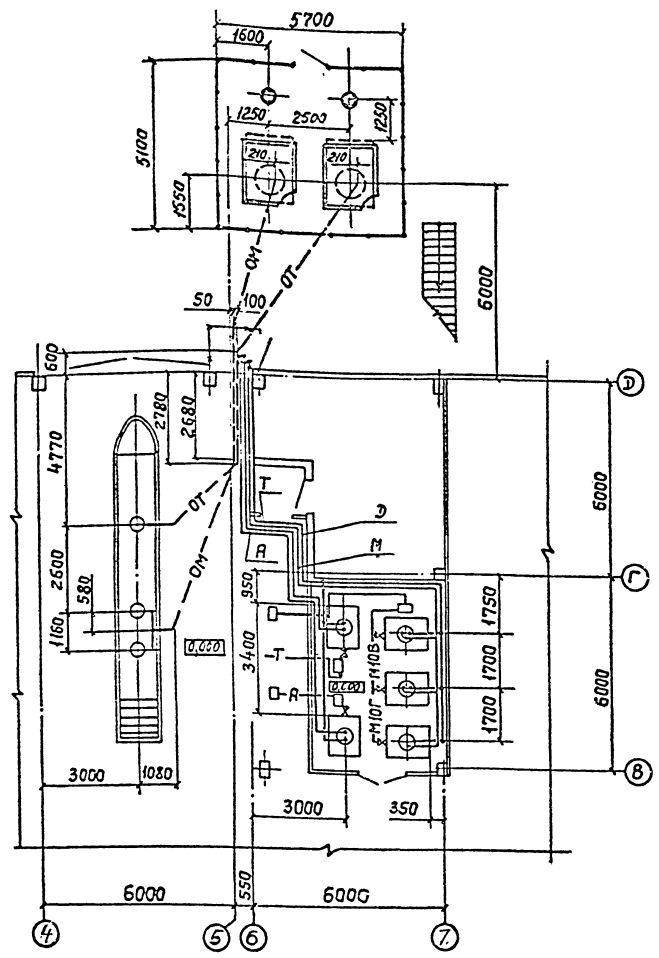
| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|---------------|--|------|--------------|-----------------------------|
| 226 | ГОСТ 7890-84Е | Кран подвесной 5-10,2-9-6-380 | I | 2290 | 9,4 кВт |
| 227 | | Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000 | I | 225 | |
| 228 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 229 | | Установка передвижная для отсоса газов при сварке 1330x1012x2800 | 2 | 110 | на черт не по- казано |
| 230 | | <i>Свободная</i> | | | |
| 231 | | Конвейер роликовый 1500x1150x800 | 4 | 215 | |
| 232 | | Стеллаж для тонколи- стового металла 2000x1700x1500 | 2 | 390 | |
| 233 | | Ларь обтирочных материалов 940x610x700 | I | 55 | |
| 234 | | Контейнер для стружки 1300x1050x1050 | I | 90 | |

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

Привязан:

Инв. №

| | | | |
|---|------------|------------------------------------|---------|
| 416-07-335.93ТХ | | | |
| Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | | | |
| ГИП | Михайлов | <i>[подпись]</i> | |
| Н.контр. | Бальков | <i>[подпись]</i> | 123 |
| Нач.отд. | Борисов | <i>[подпись]</i> | |
| Гл.спец. | Андраников | <i>[подпись]</i> | |
| Нач.гр. | Орлов | <i>[подпись]</i> | |
| Инж. | Сверчлова | <i>[подпись]</i> | |
| | | Стация | Лист 11 |
| | | Монтажный чертеж. Спецификация. | |
| | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург | |
| | | Ц00198-01 17 | |
| | | Формат А2 | |



Условные обозначения трубопроводов:

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

| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол. ед. кг | Примечание |
|-----------|-------------|--|-------------|----------------------|
| 1 | | Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п2 Ду50 Ру16 МПа(16 кгс/см²) | 6 10,3 | |
| 2 | | Вентиль запорный фланцевый 15ч 9п2 Ду25 Ру16 МПа(16 кгс/см²) | 5 3,63 | |
| 3 | | Труба 89x2,8 гост 10704-76 д гост 10705-80 | 32 5,94 | м |
| 4 | | Труба 60x2,5 гост 10704-76 д гост 10705-80 | 95 3,55 | м |
| 5 | | Труба 38x2,5 гост 10704-76 д гост 10705-80 | 3 2,19 | м |
| 6 | | Труба 32x2,2 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 | | Наконечник вентиляционный | 1 6,3 | |
| 10 | | Металлоконструкция для крепления трубопроводов | - 70 | на черт. не показаны |

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 выполнять 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.

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

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №7 для щебеновых и гравийно-песчаных заборов

| | | | |
|-----------|------------|----|------|
| Гип | Михайлов | 58 | 1263 |
| Н. контр. | Бальков | 58 | 1263 |
| Нач. ота. | Борисов | 58 | 1263 |
| Гл. слес. | Андроников | 58 | 1263 |
| Нач. гр. | Орлов | 58 | 1263 |
| Инж. | Свердлова | 58 | 1263 |

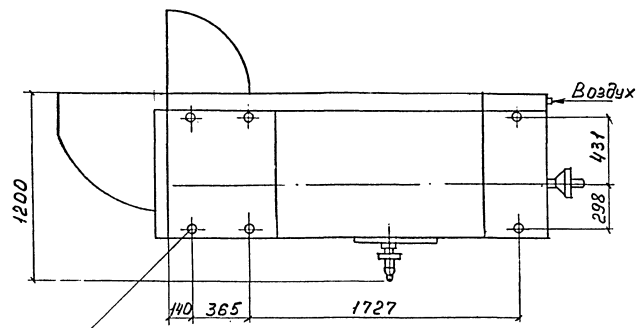
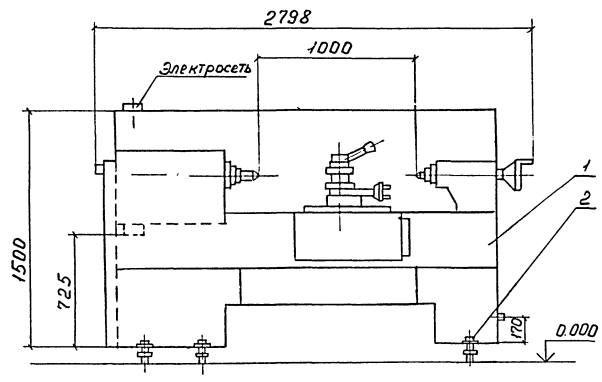
Иск. №

| | |
|---|----|
| Р | 12 |
|---|----|

Разводка маслопроводов, План

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



6 пластин 200x200
Нагрузка 3000кг
Kp = 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 | |
| метрических, 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, кг | Примеч. |
|-----------|-------------|---|--------|-----------|---------|
| 1 | | Станок токарно-винторезный 1К62Д | 1 | | |
| 2 | | Опора виброизолирующая (с проходным болтом) 08-31 | 4 | | |

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

М1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для шпиндельных и грабильно-песчаных заводов

| | | | |
|----------|-----------|-------------|-------|
| ПРИВЯЗАН | М.контр. | Бальнов | 12.93 |
| | Нач. отд. | Борисов | |
| | Гл. спец. | Яндрончиков | |
| | Нач. гр. | Орлов | |
| | Инж. | Свердлова | |

| | | |
|-----------|-------------|-------|
| ГМП | Михайлов | |
| Н.контр. | Бальнов | 12.93 |
| Нач. отд. | Борисов | |
| Гл. спец. | Яндрончиков | |
| Нач. гр. | Орлов | |
| Инж. | Свердлова | |

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 14 | |

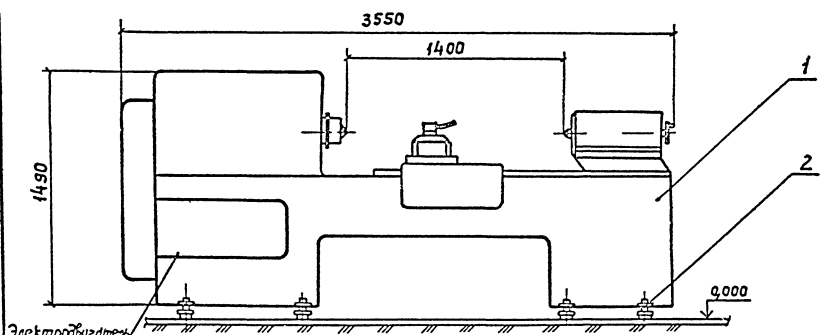
Установка станка токарно-винторезного 1К62Д

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург
Ц.00118-01
Формат А2

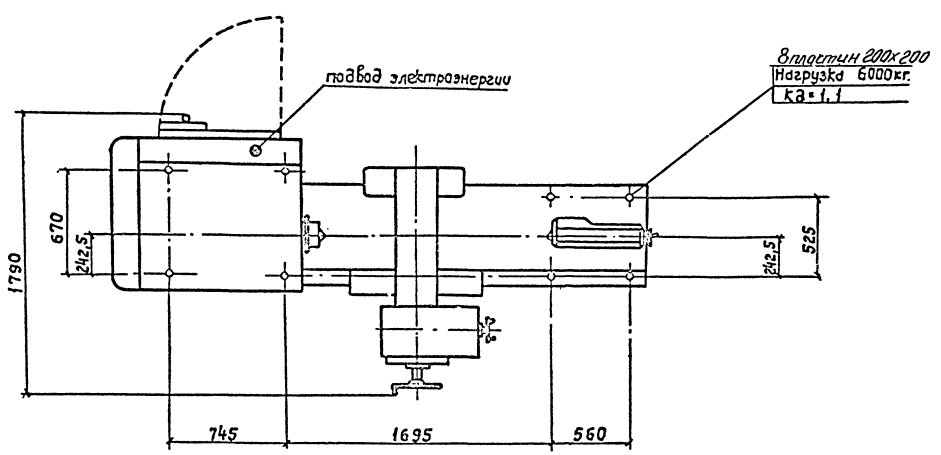
ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ

Умк. № инв. № Порядк. и дата Штам. инв. №



Электровыдмех
4А 160С4
15 кВт
1465 об/мин.



подвод электроэнергии

Влагостан 200х200
Нагрузка 6000кг.
ка-1.1

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. | Масса ед, кг. | Примеч. |
|-------------|-------------|---|------|---------------|---------|
| 1 | | Станок токарно-винторезный ИМ63Б | | | |
| | | φ 400 × 1400 | 1 | | |
| 2 | | Опора виброизолирующая (с проработанной болтом) 08-31 | 8 | | |

Технические требования.

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

M 1:20

416-07-335.93 TX

Ремонтный блок №1 для шеденочных и графинно-песчаных заводов

| | |
|----------|--|
| Приказан | |
| Умк. № | |

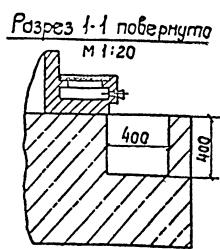
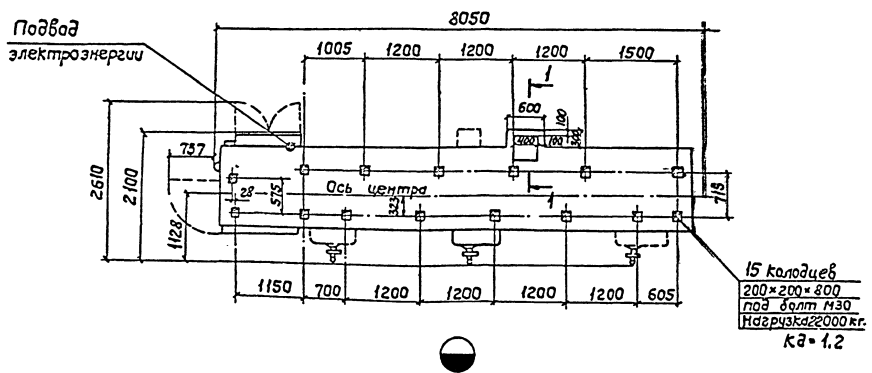
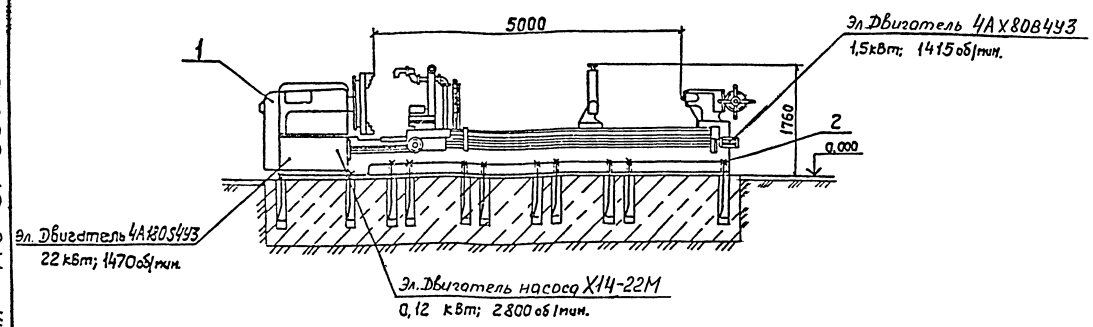
| | | |
|-----------|------------|------|
| ГПП | Михайлов | И.И. |
| Н.контр. | Бабиков | И.И. |
| Нач.от. | Борисов | И.И. |
| Гл. спец. | Аврамчиков | И.И. |
| Нач.гр. | Орлов | И.И. |
| Инж. | Светлова | И.И. |

Установка станка токарно-винторезного ИМ63Б

| | |
|-----------|-----------------|
| Лист | 15 |
| ИПРОНЕРУД | Санкт-Петербург |
| Ц00178-01 | 21 |

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примечание |
|--|----------|------------|
| 1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станцией, мм | 1000 | |
| 2. Расстояние между центрами, мм | 5000 | |
| 3. Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм | 80 | |
| 4. Наибольшая длина оттачивания, 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.

| Марк. поз. | Обозначение | Наименование | кол. | Масса, кг | Примечание |
|------------|-----------------|---------------------------------|------|-----------|------------|
| 1 | | Станок токарно-винторезный 1М65 | 1 | | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1,2 М30×900 В ст3 | 15 | 6,22 | |
| | | пс2 | | | |

Технические требования.

1. Установка станка выполнена на основании руководства по эксплуатации 1М65.00.000 РЭ завода-изготовителя.
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:50

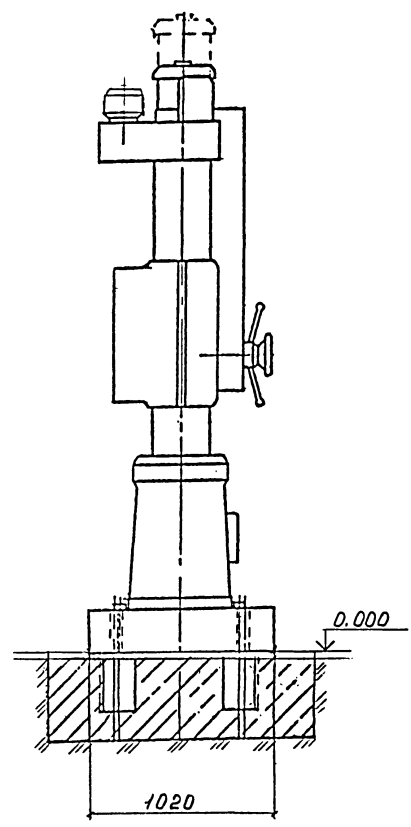
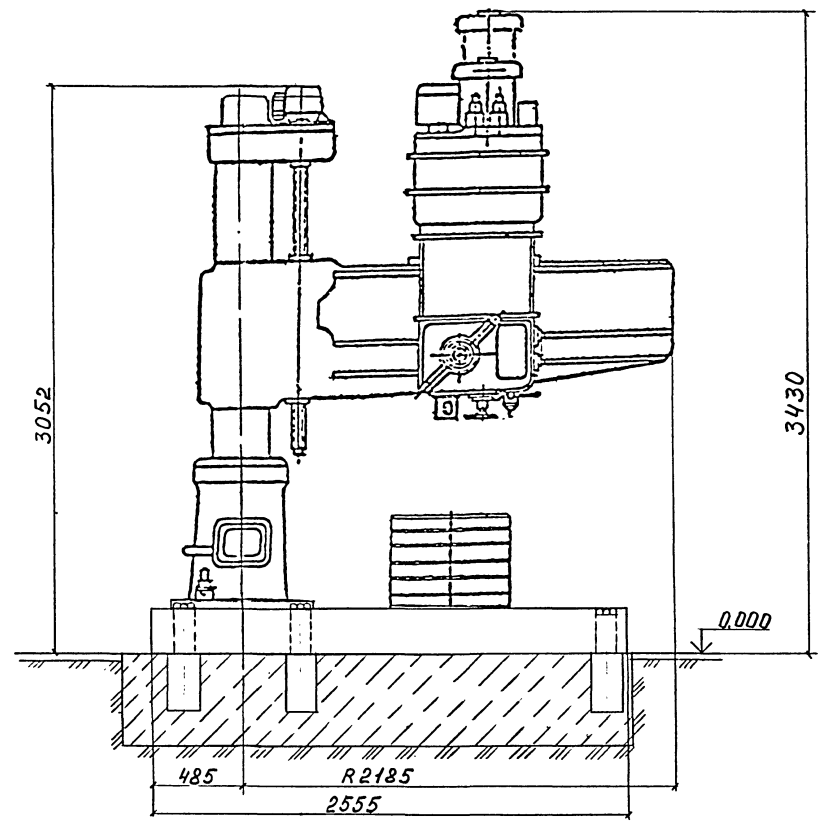
416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шеденочных и грабично-пестальных завадов

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| Инв. № | |

| | | | |
|--|------------|------------|----|
| Г.И.П. | Михайлов | | |
| Нач. ОТЗ. | Борисов | 12.93 | |
| Гл. спец. | Андроников | | |
| Нач. гр. | Орлов | | |
| Ин.м. | Сверчкова | | |
| Установка станка токарно-винторезного 1М65 | | Р | 16 |
| Санкт-Петербург | | ГИПРОНЕРУД | |
| Ц.00178-01 | | 22 | |
| | | Формат А2 | |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



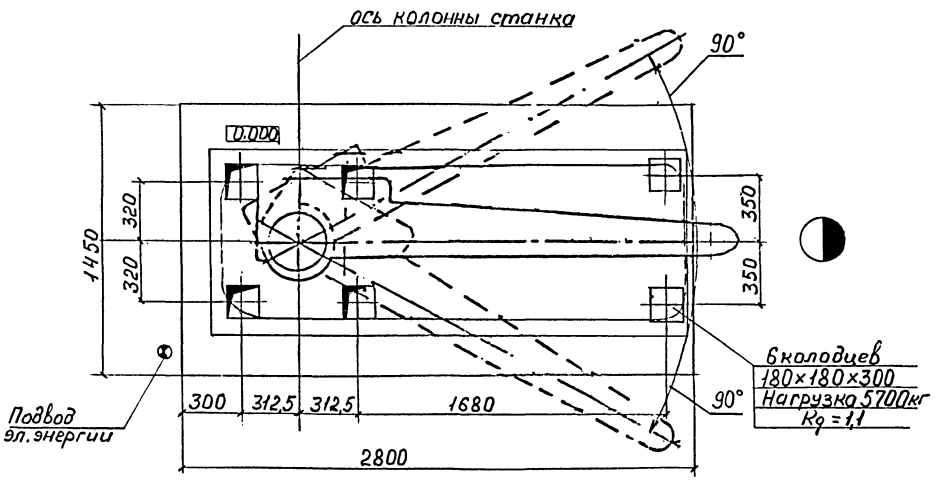
Техническая характеристика

| 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 пвз. | Обозначение | Наименование | Кол. ед. кг | Масса | 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

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеновых и графитно-песчаных заготов

| | | | | | | | | | |
|----------|------------|----|-------|--|--|--|--|--|--|
| ГИП | Михайлов | 52 | | | | | | | |
| Н.контр. | Бальков | 52 | 12.92 | | | | | | |
| Нач.отз. | Борисов | 52 | | | | | | | |
| Гл.спец. | Андроников | 52 | | | | | | | |
| Нач.зр. | Орлов | 52 | | | | | | | |
| Инж. | Свердлова | 52 | | | | | | | |

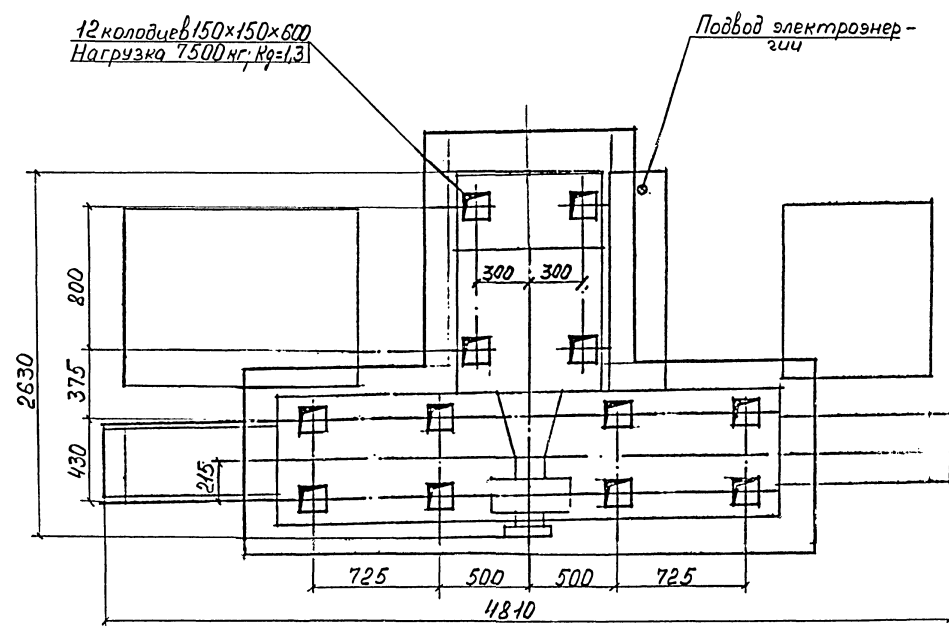
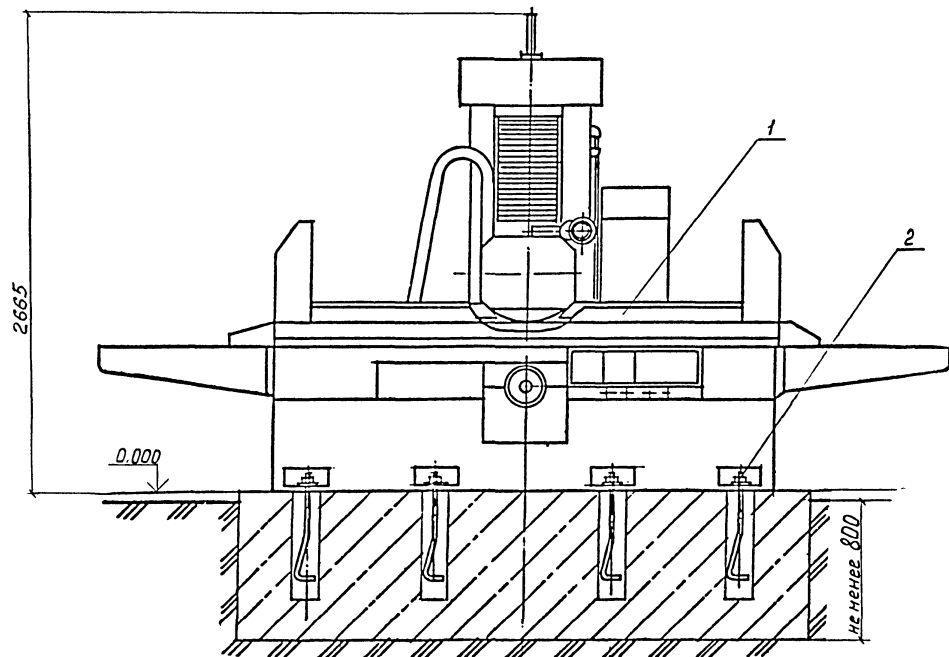
Установки станка радиально-сверлильного 2А554

| | | |
|---------|------|--------|
| Страниц | Лист | Листов |
| Р | 18 | |

ГИПРОНЕУД
Санкт-Петербург
Ц.00178-01 24

Формат А2

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



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч |
|--|------------|--------|
| 1 Размеры обрабатываемых изделий, мм | | |
| длина | 1250 | |
| ширина | 320 | |
| высота при установке на электромагн. плите | 280 | |
| при установке на столе | 400 | |
| 2 Размеры стола, мм | 1250x320 | |
| 3 Шлифовальный круг, мм | 450x203x80 | |
| 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 | Кол-во | Масса ед., кг | Примеч |
|-------------|-----------------|----------------------------------|--------|---------------|--------|
| 1 | | Станок плоскошлифовальный 3Л722В | 1 | | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1.2 М20x600 | | | |
| | | Вст 3лс 2 | 12 | 1.81 | |

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

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов

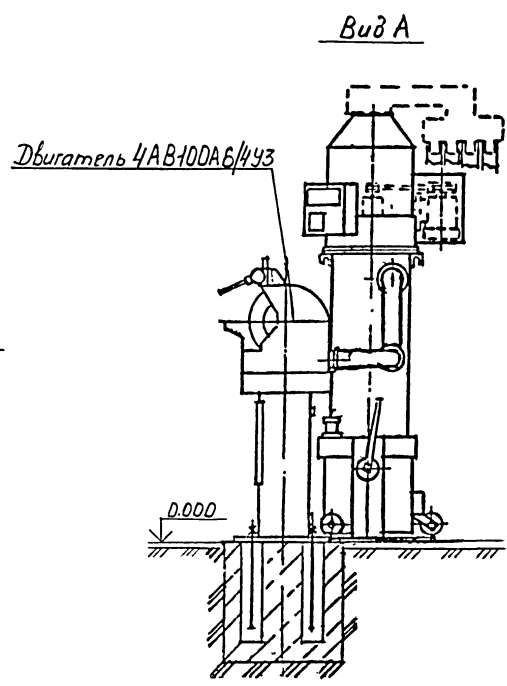
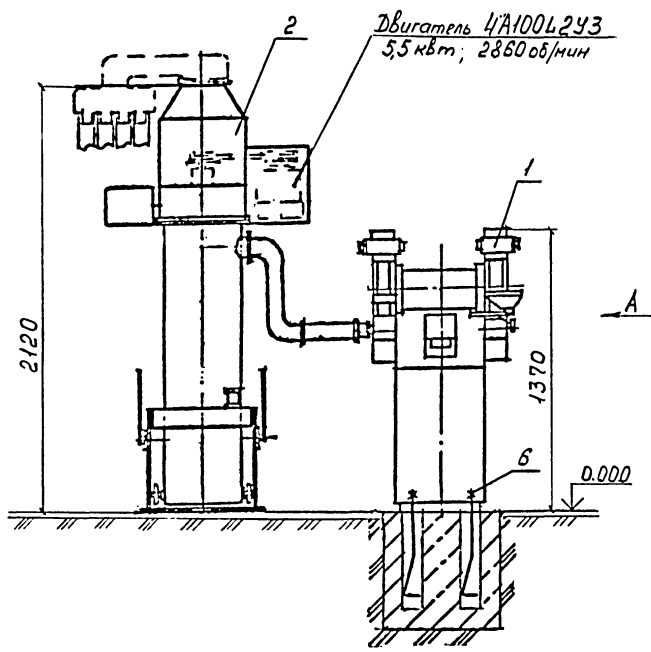
| | | | | | |
|-----------|------------|-------|--|--|--|
| ИВП | Михайлов | 17.93 | | | |
| Н.КОНТР. | Бальков | 17.93 | | | |
| Нач. ОТЗ. | Ворисов | | | | |
| Гл. спец. | Якорничков | | | | |
| Нач. гр. | Орлов | | | | |
| Инж. | Свергулова | | | | |

Установка станка плоскошлифовального 3Л722В

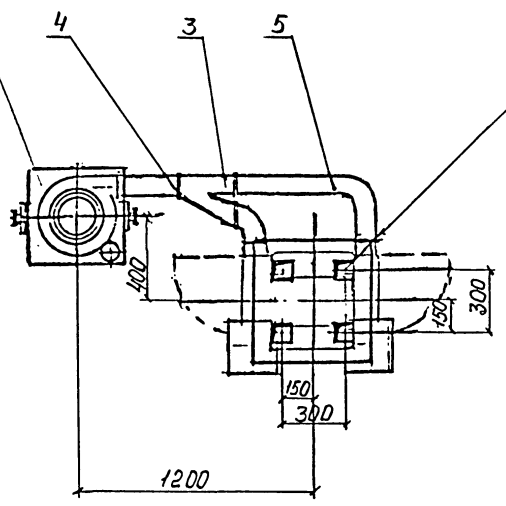
Г И П Р О Н Е Р У Д
Санкт-Петербург

Ц.00178-01 25
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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



Колодца 100x100x500
под болт М16
Нагрузка 300кг
K_g = 1,3

Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч |
|---|--------------|--------|
| Станок точильно-шлифовальный ЗК633 | | |
| 1. Шлифовальный круг | П7300x50x127 | |
| | 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 ³ /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 | не в обр |
| 4 | | Хомут Г-108-400 | 4 | 1,5 | |
| 5 | ГОСТ 18698-79* | Ручав Ш(Ш)-2,5-100-123 | 4м | 5,2 | |
| 6 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1.2 М16x500 Вст 3х2 | 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

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шедечных и гравийно-песчаных заводов

| Привязан | | Инв. № | | Стация | | Лист | | Листов | |
|-----------|------------|--------|-------|--|--|------|--|----------------------------|--|
| ГИП | Михайлов | | | | | | | | |
| Н.контр. | Бальков | | 12.93 | | | | | | |
| Нач.отя. | Борисов | | | | | | | | |
| Гл. спец. | Андраников | | | | | | | | |
| Нач. гр. | Орлов | | | | | | | | |
| Инж. | Сверзлова | | | | | | | | |
| | | | | Установка станка точильно-шлифовального ЗК633 и агрегата для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б | | | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург | |

Ц.00178-01 27
Формат А2

416-07-335.93

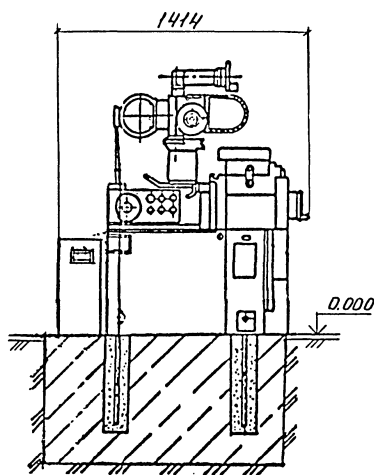
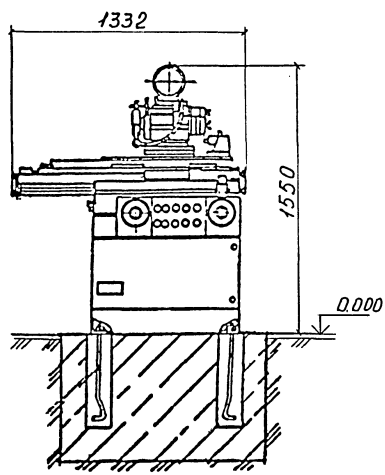
ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ДЛЯ

МАТЕРИАЛЫ

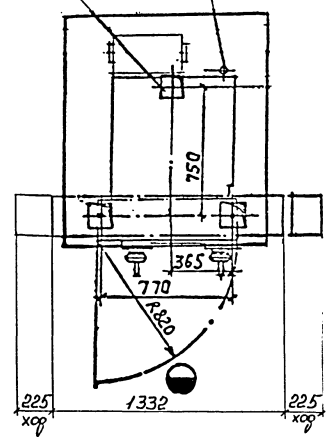
ТИПОВЫЕ

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



З колодца 150x150x500
Нагрузка 1400 кг
K_р = 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: мм | | |
| длина | 1332 | |
| ширина | 1166 | |
| высота | 1550 | |
| 9. Масса, кг | 1200 | |

Общая масса 5кг

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед, кг | Примеч |
|-------------|-----------------|------------------------------------|-----|--------------|--------|
| 1 | | Станок универсально-заточной 3Е642 | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379,1-80 | Болт 1,2 ВСт 3пс 2 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

И1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

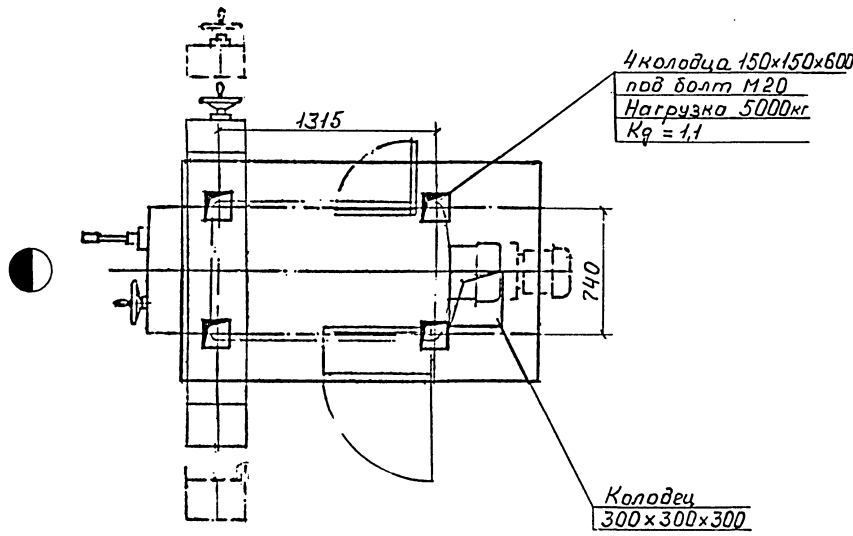
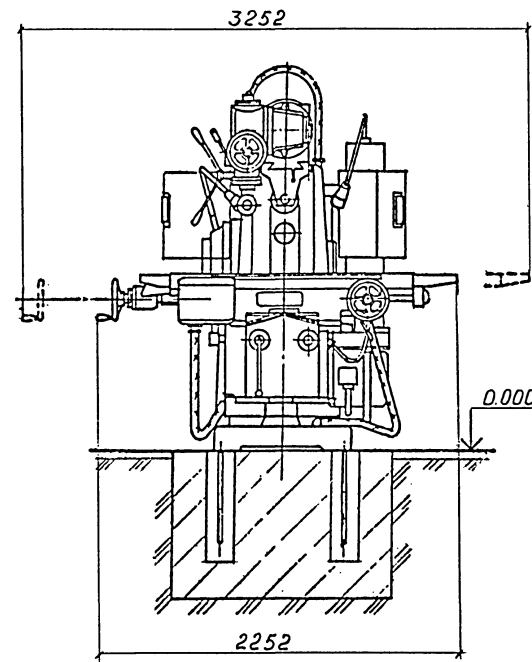
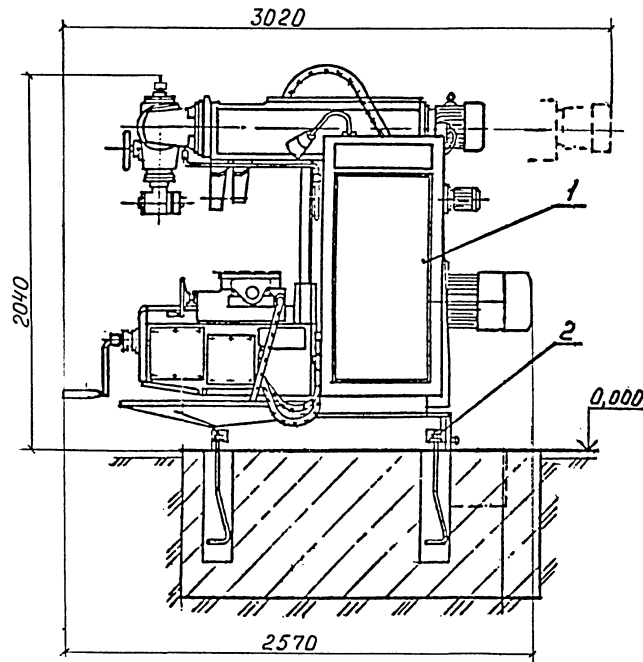
| | | | |
|----------|-----------|------|------|
| ГИП | Михайлов | 1228 | 1228 |
| И.контр | Бальков | 1228 | 1228 |
| И.ч.отз. | Борисов | 1228 | 1228 |
| Г.спец. | Яворников | 1228 | 1228 |
| И.г.р. | Орлов | 1228 | 1228 |
| И.ж. | Сверглова | 1228 | 1228 |

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| И.н.в. № | |

Установка станка универсально-заточного 3Е642

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 28
Формат А2



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|--|-----------|---------|
| 1. Размеры рабочей поверхности стола, мм | 1600x400 | |
| 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 шпинделей, 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 поз | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед, 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 руководящего по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| Инв. № | |

| | | |
|------------|------------|-------|
| ГИП | Михайлов | 12.94 |
| Н.контр. | Балинов | |
| Науч. отг. | Борисов | |
| Гл. спец. | Андроников | |
| Науч. гр. | Орлов | |
| Инж. | Свердлова | |

| | | |
|--------|------|-------|
| Стация | лицт | лицтв |
| Р | 23 | |

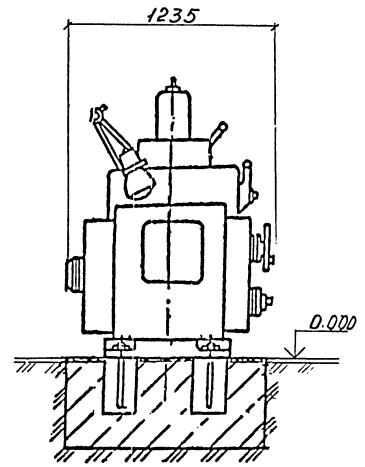
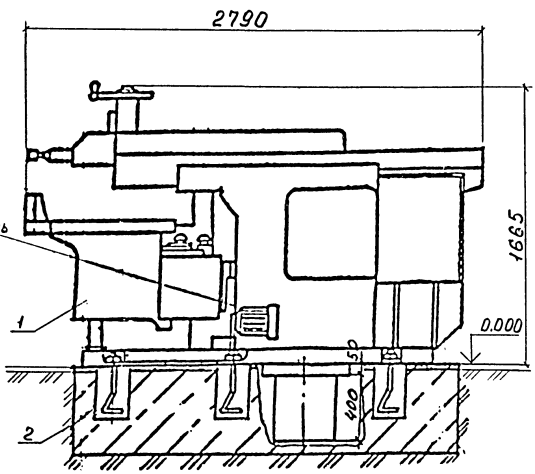
Установка станка горизонтально-фрезерного консольного БТ83Ш-1

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

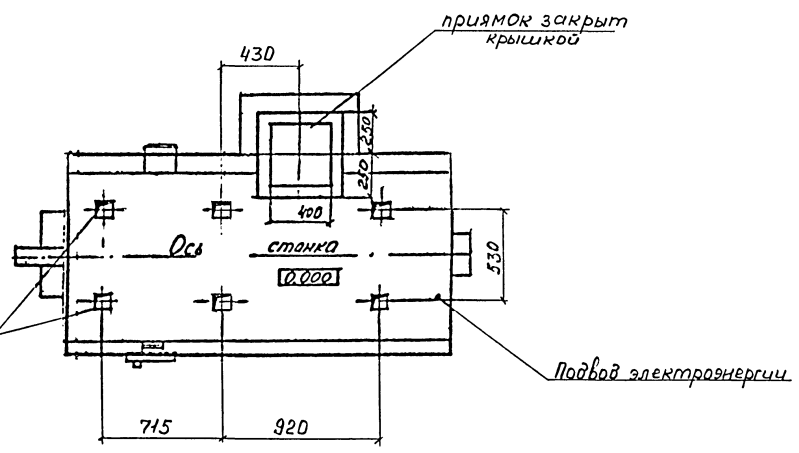
Ц.00178-01 23

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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 (вылет), 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-во, кг | Примеч. |
|------------|----------------|------------------------------------|------------------|---------|
| 1 | | Станок поперечно-строгальный 7307Г | 1 | |
| 2 | ГОСТ 243791-80 | Болт 1,2 М12 x 350 | 6 | 0,97 |
| | | ВСт3 пс 2 | | |

Технические требования

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

M1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шедеуточных и гравишно-песчаных заводов

| | | | | | |
|-----------|------------|-------|--|--|--|
| Гип | Михайлов | | | | |
| Н.контр. | Бальков | 12.93 | | | |
| Нач. отг. | Борисов | | | | |
| Гл. спец. | Андраников | | | | |
| Нач. тр. | Орлов | | | | |
| Инж. | Сверялова | | | | |

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| Ина. № | |

Установка станка поперечно-строгального 7307Г

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

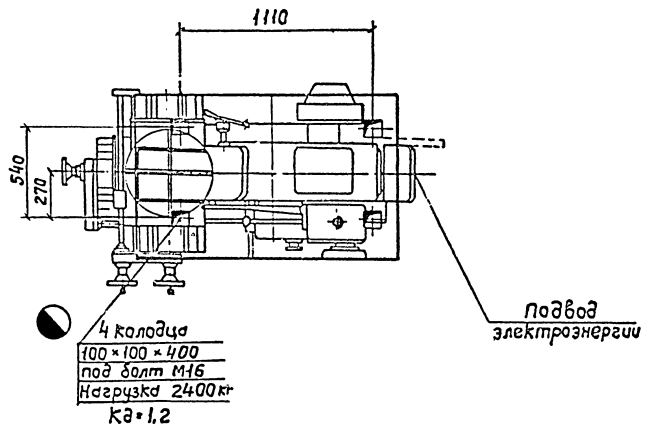
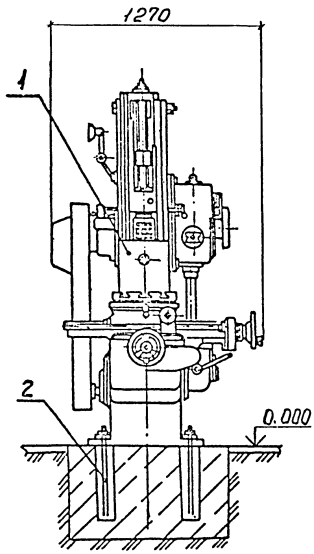
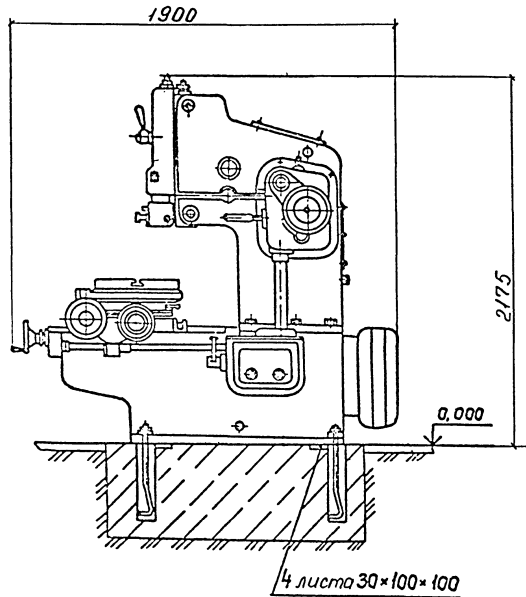
Ц.00178-01 30
Формат А2

416-07-335.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ

ТИПОВЫЕ

Инв. № Подл. Подпись и дата. Взам. Инв. №



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 | 4А132S8/4/2У3 | |
| мощность, кВт | 1,8/3,0/3,6 | |
| частота вращения, об/мин | 710/1460/2920 | |
| 7. Электродвигатель чскоренной 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 | Масса Колед, кг | Примеч |
|------------|-----------------|------------------------|-----------------|--------|
| 1 | | Станок долбежный 7402 | 1 | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1,2 М16x400вк3лс2 | 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

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шебеночных и гравийно-песчаных заводов

| | | | | | | | |
|---------|--------|-----------|------------|-------|---|------|--------|
| Прязван | Инв. № | Гип | Михайлов | 12.83 | стадия | лист | листоВ |
| | | Н.инстр. | Бальков | | Р | 25 | |
| | | Нач. ота. | Борисов | | ГипРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 31 Формат А2 | | |
| | | Гл. спец. | Андроников | | | | |
| | | Нач. гр. | Орлов | | | | |
| | | Инж. | Свердлова | | Установка станка долбежного 7402 | | |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

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 7кг

| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примеч |
|-----------|----------------|---------------------------------|------|--------------|--------|
| 1 | | Станок отрезной ножовочный 8725 | 1 | — | |
| 2 | ГОСТ24379,1-80 | Болт 1,2 М20х500 В8-3 тс 2 | 4 | 1,57 | |

Технические требования.

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

М 1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и грабивно-песчаных заводов

| | | | | |
|-----------|-----------|--|-------|--|
| ГИП | Михайлов | | | |
| Н.контр. | Бальков | | 11.93 | |
| Нач.оту. | Борисов | | | |
| Гл. спец. | Андрюшков | | | |
| Нач.гр. | Орлов | | | |
| Инж. | Свердлов | | | |

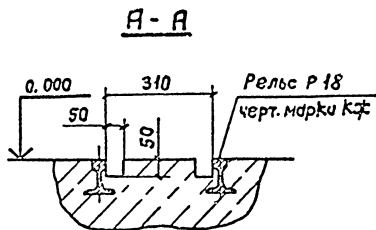
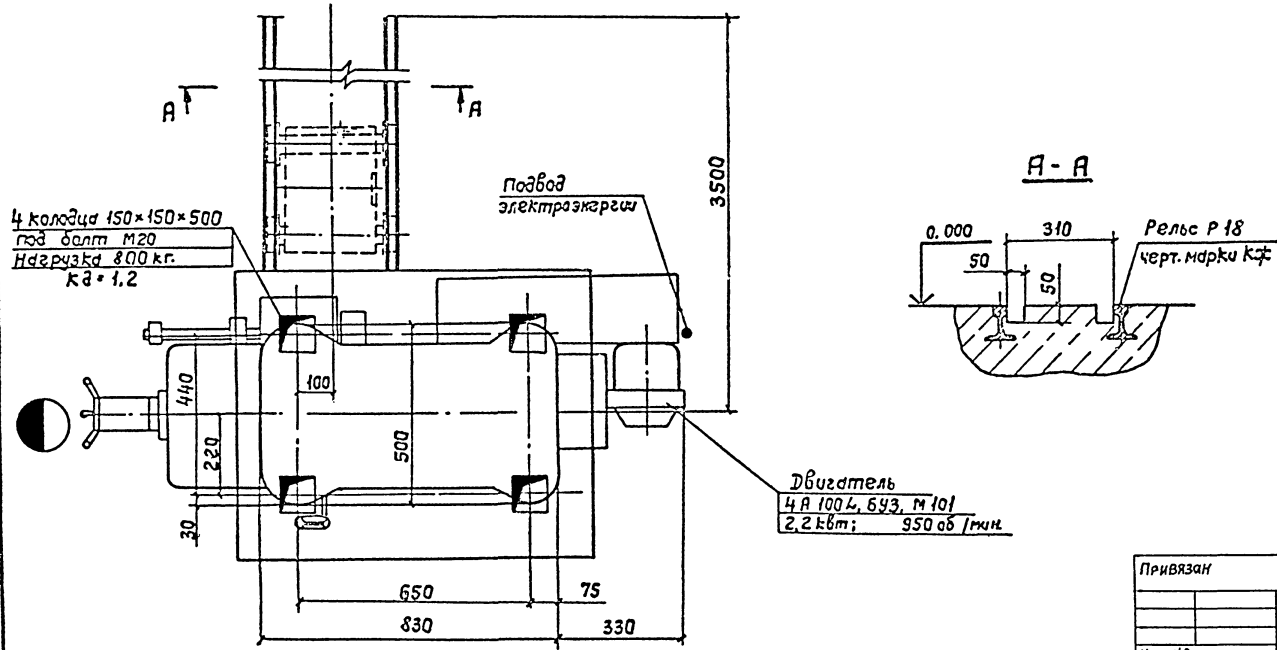
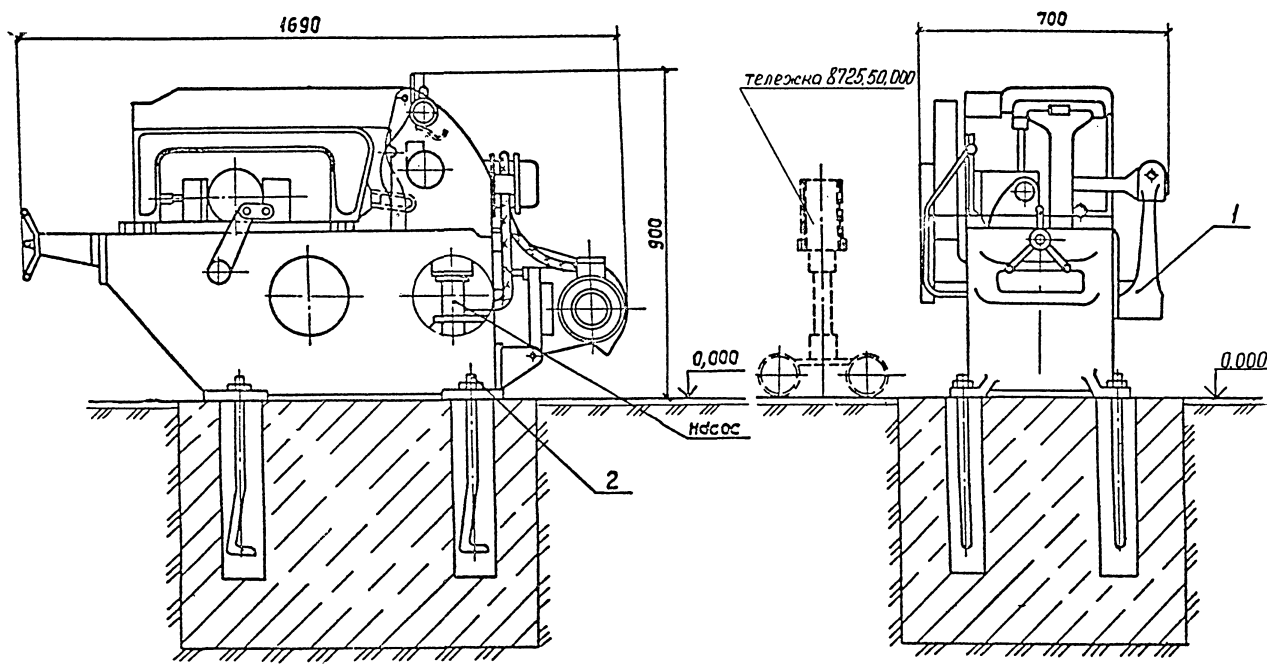
| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| Инв. № | |

Установка станка отрезного ножовочного 8725

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 33

Формат А2

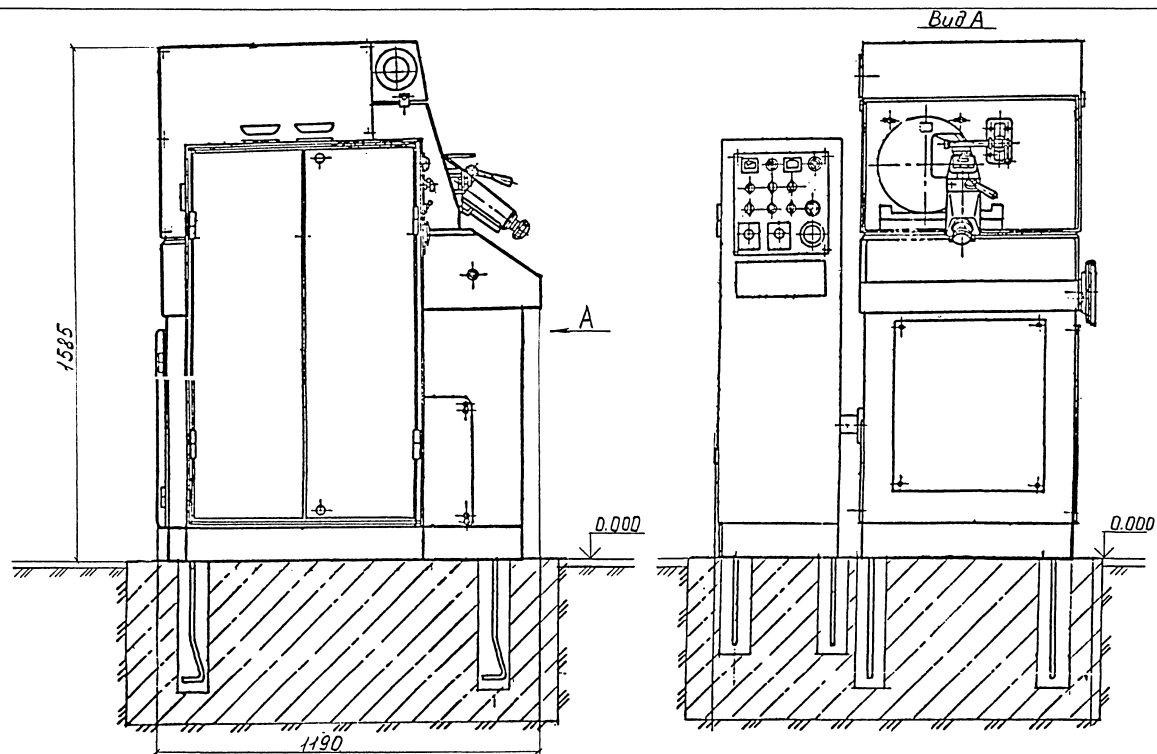


Лист № 00178-01 33

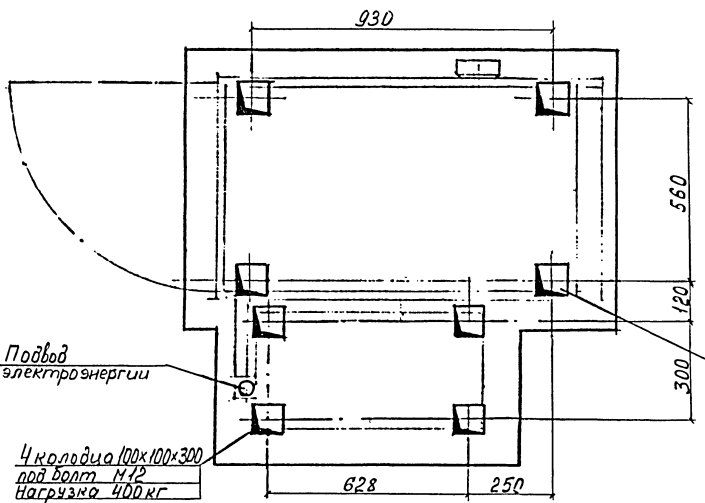
416-07-335.93

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

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



План закладных частей



4 колодца 100x100x500 под болт М16 нагрузка 1300кг К_г=1,1

Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|--|--------------------|---------|
| 1. Диаметр затачиваемых коронок, мм | 32-52 | |
| 2. Радиус кривизны лезвия коронки, мм | 120; 180 | |
| 3. Угол заострения лезвия коронки, град. | 110 | |
| 4. Шлифовальный круг | 411250x100x150 | |
| 5. Алмазный круг | 2729-0402; 250x100 | |
| 6. Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин. | 1000-2000 | |
| 7. Окружная скорость шлифовального круга, м/с | | |
| алмазного | 26 | |
| образного | 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 Б/г

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол-во | Масса, кг | Примеч. |
|-------------|-----------------|--|--------|-----------|---------|
| 1 | | Полуавтомат для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1,2 М16x500 В С 3 лс 2 | 4 | 0,97 | |
| 3 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1,2 М12x300 В С 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

М 1:10

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для ифеночных и гравино-песчаных завалов

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| Инв. № | |

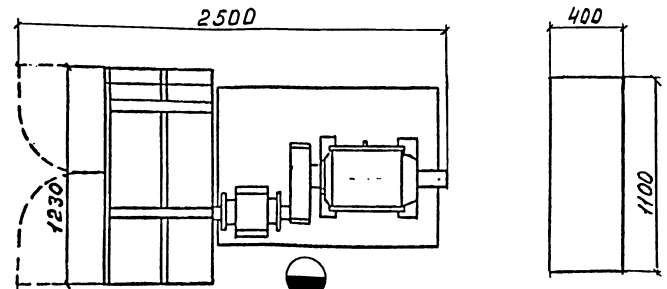
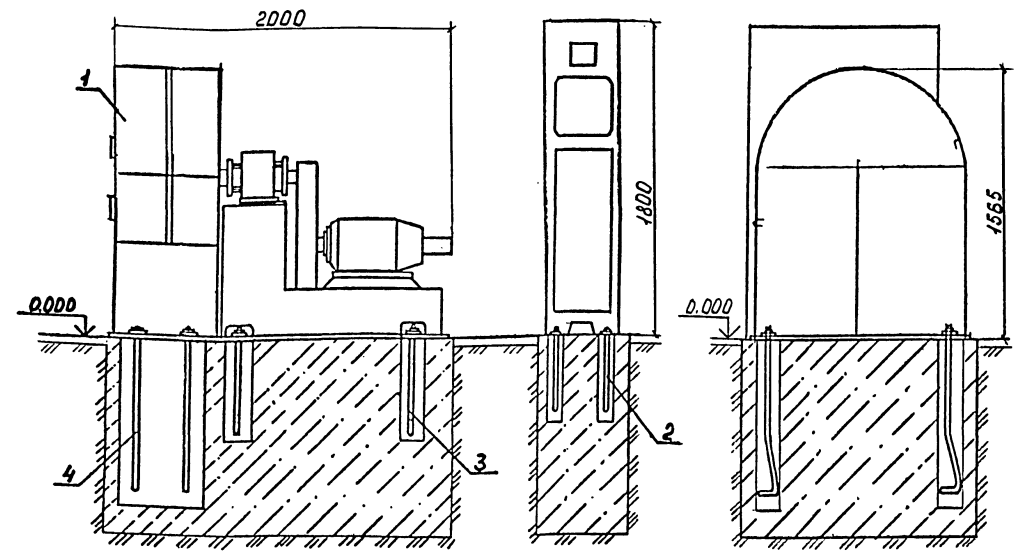
| | | |
|-----------|------------|-------|
| ГИП | Михайлов | 12.83 |
| Н.КОНТР. | Бальков | |
| Нач. отд. | Борисов | |
| Гл. спец. | Андроников | |
| Нач. гр. | Орлов | |
| Инж. | Свердлова | |

Установка полуавтомата для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р

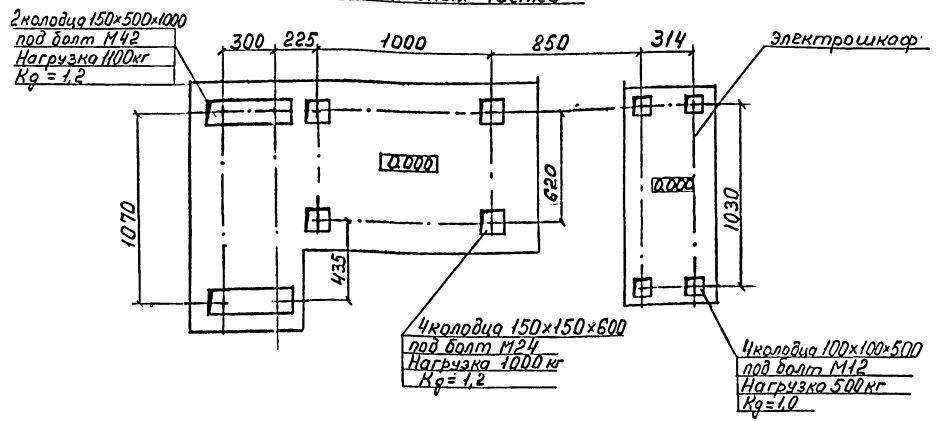
| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 27 | |

ГИПРОНЕУД Санкт-Петербург 1100178-01 33 Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



План закладных частей



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|---------------------------------------|-------------|---------|
| 1. Количество шпинделей, шт | 1 | |
| 2. Количество испытательных камер, шт | 1 | |
| 3. Диаметр испытанных 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 образцовых кругов СИП800К1 | 1 | - | |
| | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1.2. В Ст3лс2 | | | |
| 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 СИП800К100 000 РЭ1
2. Масса станка не входит в общую массу установки

М1:20

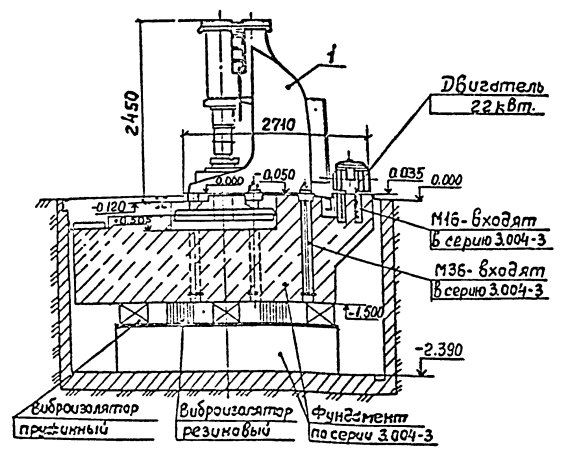
416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для керамочных и графитно-песчаных заводов

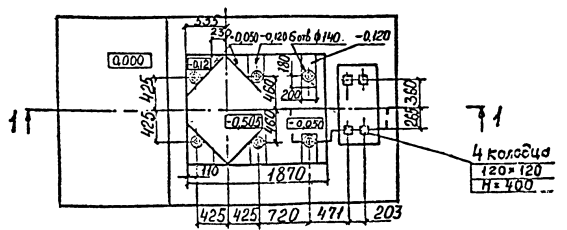
| | | | | | | |
|----------|--|------------|-------|----------------------------|----|--------|
| Привязан | Гип | Михайлов | 09.93 | Лист | 28 | Листов |
| | Н. контр. | Бальков | | | | |
| | Нач. отд. | Борисов | | | | |
| | Гл. спец. | Андроников | | | | |
| | Нач. гр. | Оралов | | | | |
| | Инж. | Свергелова | | | | |
| ИНВ. № | Установка станка однокамерного для испытания на прочность образцовых кругов СИП800К1 | | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург | | |

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Разрез 1-1



План закладных частей



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примечание |
|---|------------|------------|
| 1. Энергия (удара), Дж (кг·м) | 6200 (620) | |
| 2. Масса подвижных частей, кг | 250 | |
| 3. Частота ударов в минуту | 150 | |
| 4. Расстояние от оси бабы до станины (билет), 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. Мощность электродвигателя привода, кВт | 22 | |
| 9. Габаритные размеры, мм | | |
| длина | 2710 | |
| ширина | 1200 | |
| высота | 2450 | |
| 10. Масса (без шабата), кг | 5100 | |
| 11. Масса шабата, кг | 2800 | |

| Марка, паз. | Обозначение | Наименование | кол. | Масса ед., кг | Примечание |
|-------------|-------------|-------------------------------|------|---------------|------------|
| 1 | | Молот ковочный пневматический | | | |
| | | Модель МД4134 | 1 | - | |

Технические требования.

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

М1:50

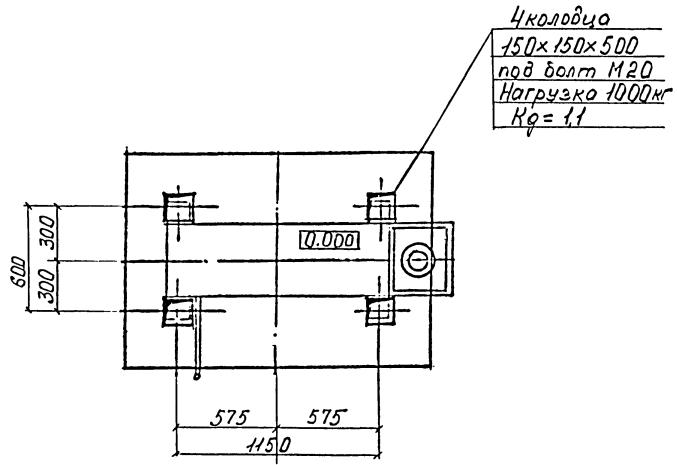
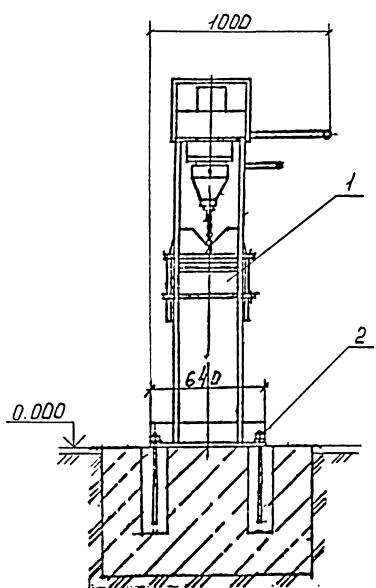
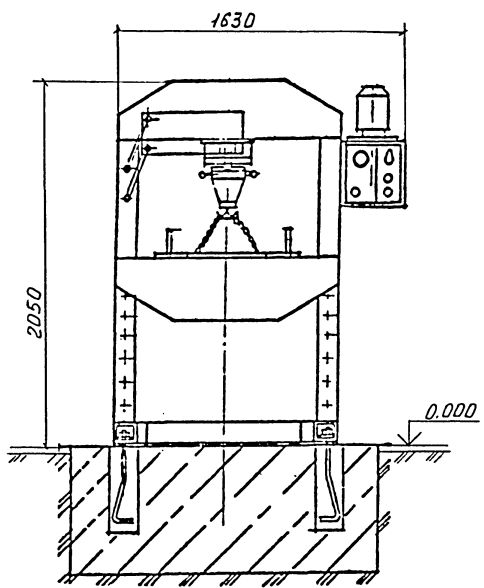
416-07-335.93 ТХ

| | | | | | |
|--------------|------------|--|----------------------------|------|--------|
| ГИП Михайлов | | Ремонтный блок №7 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | Стация | Лист | Листов |
| Н.контр. | Бальнов | | Р | 29 | |
| Нач.отд. | Борисов | | | | |
| Гл. спец. | Андраников | | | | |
| Нач.гр. | Орлов | Установка молота ковочного пневматического МД4134 | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург | | |
| Инж. | Свердлова | | Ц.00178-01 35 | | |

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| Числ. № | |

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Гайка
150x150x500
под болт М20
Нагрузка 1000кг
K_g = 1,1

Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|--------------------------------------|----------------|---------|
| 1. Усилие, кН (тс) | 500 (50) | |
| 2. Ход штока, мм | 250 | |
| 3. Ход винта, мм | 90 | |
| 4. Расстояние между столешницами, 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.М20x500 | 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

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

| | | | | |
|----------|-----------|-----------|--------------------|--|
| Привязан | ГИП | Михайлов | <i>[Signature]</i> | Стадия ЛИСТ ЛИСТОВ Р: 30 |
| | Н.контр. | Бальнов | <i>[Signature]</i> | |
| | Нач. отд. | Борисов | <i>[Signature]</i> | |
| | Гл. спец. | Яковников | <i>[Signature]</i> | |
| | Инж. | Свердлова | <i>[Signature]</i> | |
| Инв. № | | | | Установка пресса электрогидравлического Р-337 ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 36 Формат А2 |

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

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93

Техническая характеристика

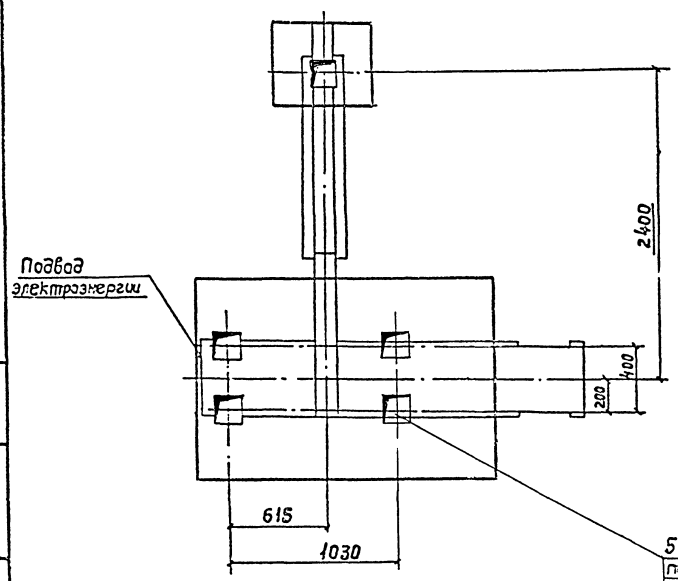
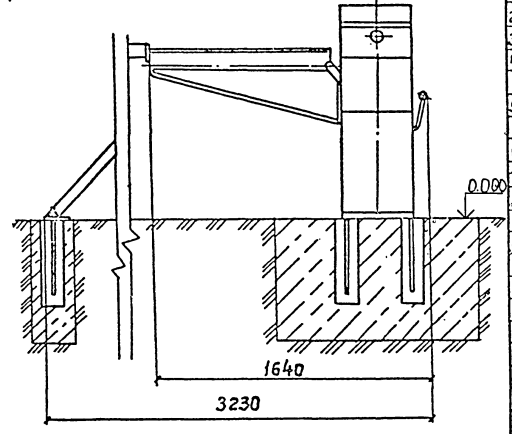
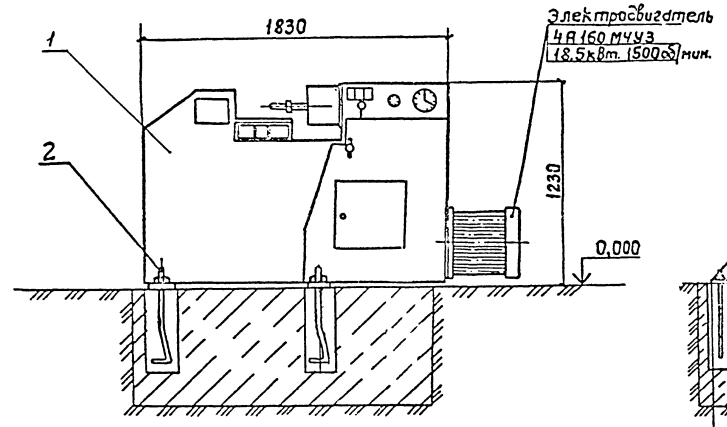
| Наименование | Значение | Примеч. |
|--|------------|---------|
| 1. Номинальное усилие пресса, МН (тс) | 1000 (100) | |
| 2. Номинальное усилие подвигателя, МН (тс) | 32 (3.2) | |
| 3. Ход штока главного цилиндра, мм | 295 | |
| 4. Скорость рабочего хода штока главного цилиндра, мм/с | 15 | |
| 5.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

Общая масса 10 кг

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | кол. | Масса, кг | Примечание |
|-------------|-----------------|------------------------------|------|-----------|------------|
| 1 | | Пресс гидравлический ПО-930М | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Балл 1.2 М20×600 ВстЗ | 5 | 1,81 | |

Технические требования

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



5 колодцев 150×150×500
под балл М20
материал 3000 кг
КЭ = 1,2

М1:20

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок №1 для шибеночных и гравийно-песчаных заводов

| | | | | | |
|-----------|-----------|------|-------|--|--|
| Г.И.П. | Михайлов | Б.В. | | | |
| Н.контр. | Бальков | В.В. | 12.93 | | |
| Нач. отд. | Борисов | В.В. | | | |
| Гл. слес. | Андрючков | В.В. | | | |
| Нач. гр. | Орлов | В.В. | | | |
| Инж. | Сверглова | В.В. | | | |

| | |
|----------|--|
| Привязан | |
| ЦНБ, № | |

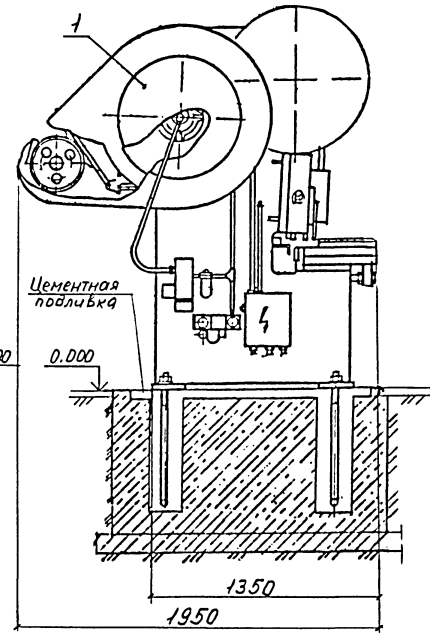
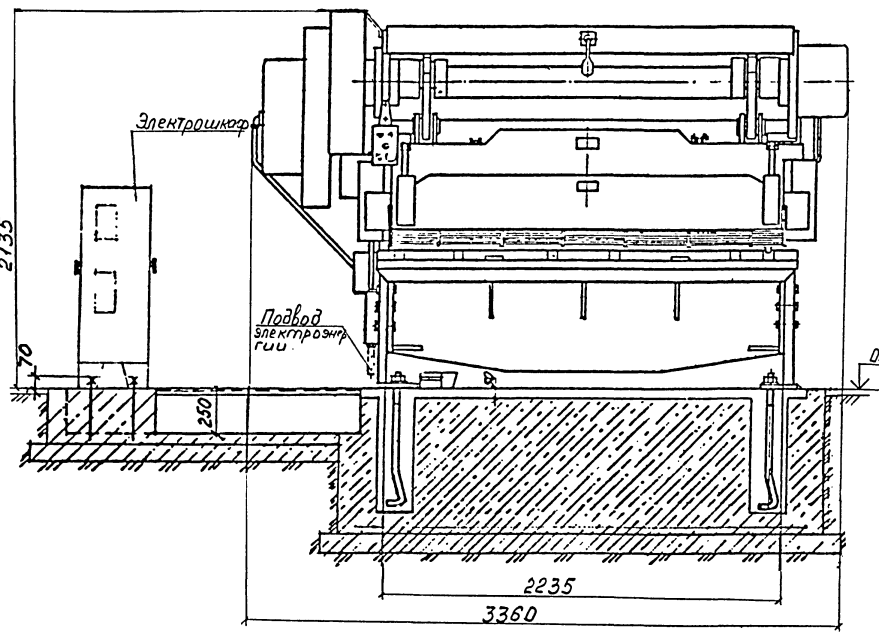
| | | |
|--------|------|--------|
| стадия | лист | листов |
| Р | 31 | |

Установка пресса гидравлического ПО-930М

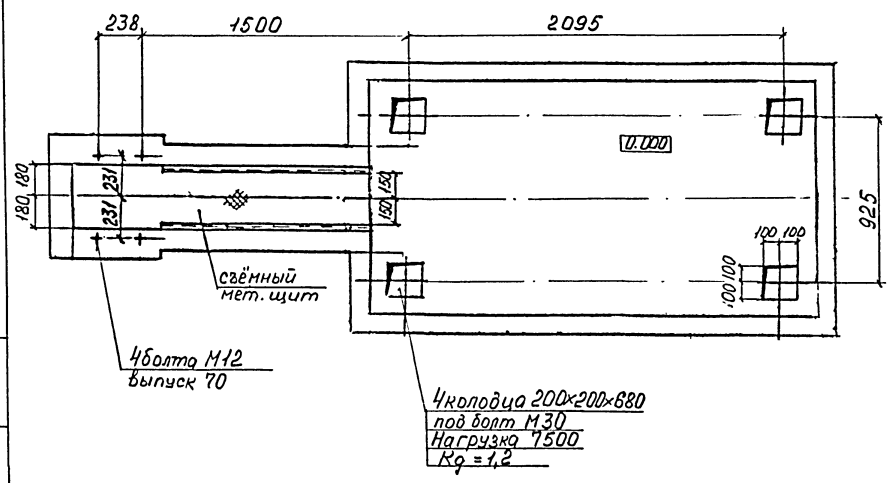
ГИПРОНЕЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00178-01 37
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



План закладных частей



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч |
|--|----------|--------|
| 1. Наибольшие размеры разрезаемого листа при 500 МПа (50 кгс/мм ²) | | |
| 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 станины, 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 | Масса ед.кг | Примеч |
|-----------|-------------|------------------------------|-----|-------------|--------|
| 1 | | Ножницы листовые кривошипные | | | |
| | | НА3121 | 1 | | |

Технические требования
 1. Установка ножниц выполнена на основании чертежа НА3121-00-00, ВД завода-изготовителя.
 2. Масса ножниц не входит в общую массу установки
 3. Фундаментные болты входят в комплект поставки

M1:20

416-07-335.93ТХ

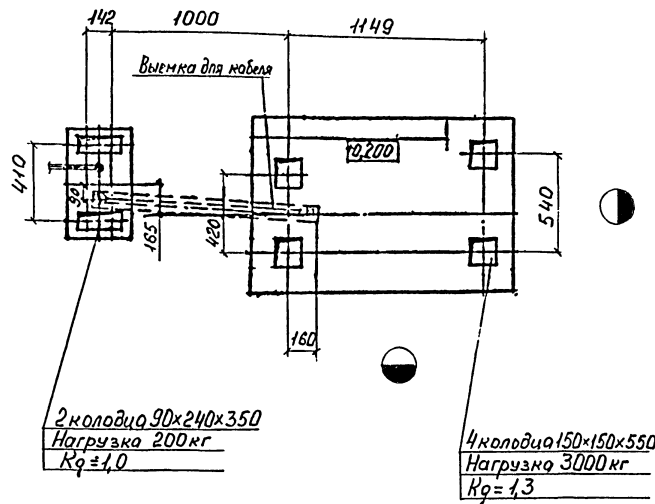
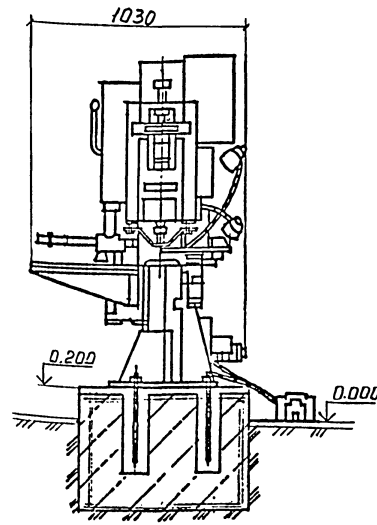
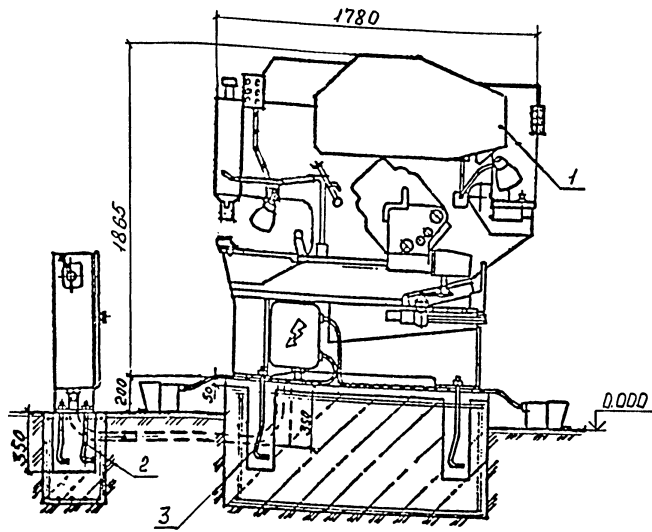
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

| Привязан | Гип | Михайлов | Бальков | Борисов | Андроников | Орлов | Свергулова | Стадия | Лист | Листов |
|----------|-----|----------|---------|---------|------------|-------|------------|--------|------|--------|
| | | | | | | | | Р | 32 | |

Установка ножниц кривошипных листовых НА3121

ГИПРОНЕРУД
 Санкт-Петербург
 Ц.00178-01 38
 Формат А2

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



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|---|------------|---------|
| 1. Частота ходов в минуту: | | |
| непрерывных, не менее | 53 | |
| одиночных, не более | 17 | |
| Листовые ножицы | | |
| 2. Толщина разрезаемого листа, мм | 16 | |
| 3. Толщина и ширина полосы, мм | 18x190 | |
| Дыропробивной пресс | | |
| 4. Диаметр пробиваемого отверстия, мм | 32 | |
| при толщине листа, мм | 16 | |
| 5. Расстояние от оси дыропробива- емого пучсона до станины, мм | 500 | |
| Сортные ножицы | | |
| 6. Диаметр круга, мм | 50 | |
| Сторона квадрата, мм | 45 | |
| Уголок, резка под углом: 90° | 125x125x14 | |
| 45° | 100x100x10 | |

Общая масса в кг

| Наименование | Значение | Примеч. |
|---|-------------|---------|
| Наибольшие размеры прохода разреза- емого специальными ножами, мм: | | |
| двутавра, швеллера № | 180 | |
| равнобокого уголка под углом 90° | 160x160x12 | |
| Зарубочное устройство | | |
| 7. Толщина вырубляемого материала, мм | 10 | |
| 8. Ширина вырубki, мм | 63 | |
| 9. Глубина вырубki, 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 | |

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол-во, шт | Масса, кг | Примеч. |
|-------------|-----------------|--------------------------|------------|-----------|---------|
| 1 | | Пресс-ножицы НВ5222 | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1.2 М12x300 ВСт3пс2 | 4 | 0,35 | |
| 3 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1.2 М20x500 ВСт3пс2 | 4 | 1,57 | |

Технические требования

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

М 1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для чердачных и
зависно-песчаных заводов

Привязан

Инв. №

| | | |
|-----------|------------|------|
| ГИП | Михайлов | И.И. |
| Н. КОНТР. | Бальков | В.И. |
| Нач. отд. | Борисов | В.И. |
| Гл. спец. | Андроников | В.И. |
| Нач. зр. | Орлов | В.И. |
| Инж. | Свертлова | В.И. |

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 33 | |

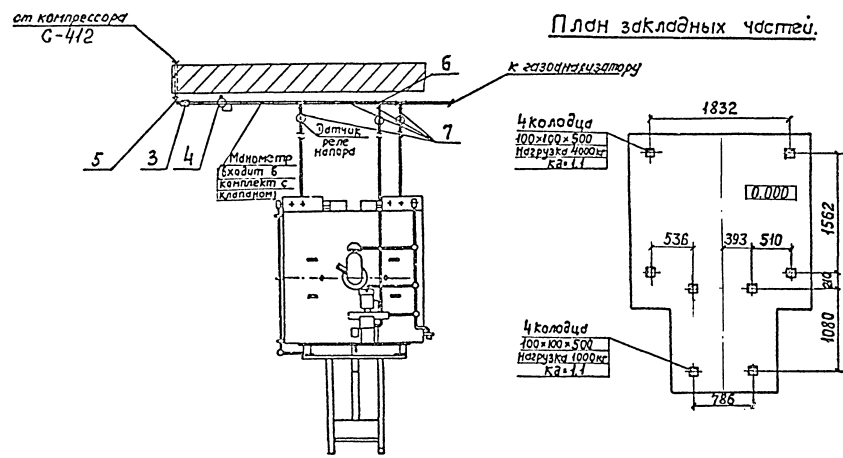
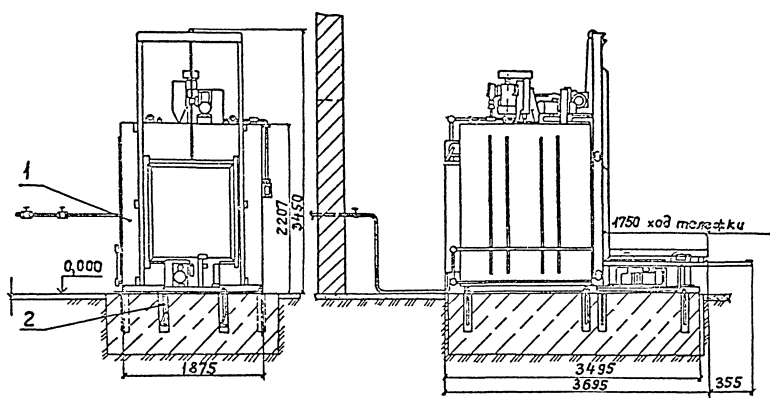
Установка пресс-ножицы
НВ5222

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц 00178-01 39

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



План закладных частей.

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 | |

Общая масса 28кг

| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед, кг | Примеч. |
|-----------|-----------------|---|-----|--------------|---------|
| 1 | | Электропечь СНЭС-10.13.10/3-И2 | 1 | | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1,2 М16x500 В8.3 Лс 2 | 8 | 0,97 | |
| 3 | | Вентиль запорный 15/16 ип. В. Д. 25-16 МПа (16 кгс/см²) | 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 25x3,2 | 25 | 2,4 | |

Технические требования.

1. Установка электропечи выполнена на основании чертежа ЦЕЛВ.62.1122.002М4 завода-изготовителя.
2. Масса электропечи не входит в общую массу установки.

М 1:40

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щефочных и графинно-песчаных заводов

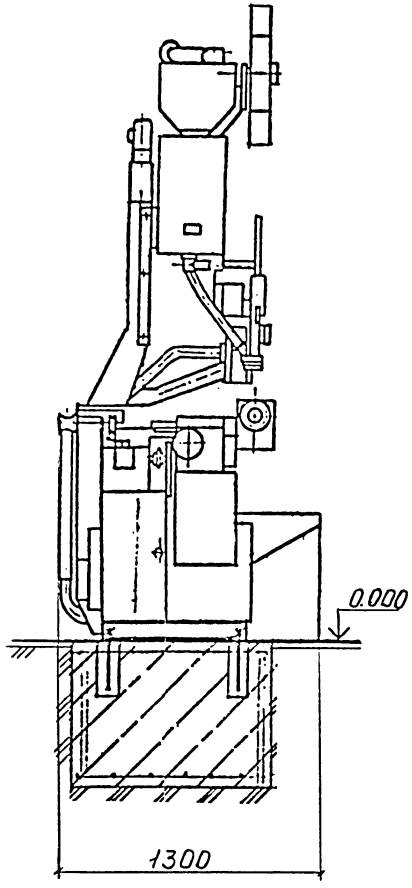
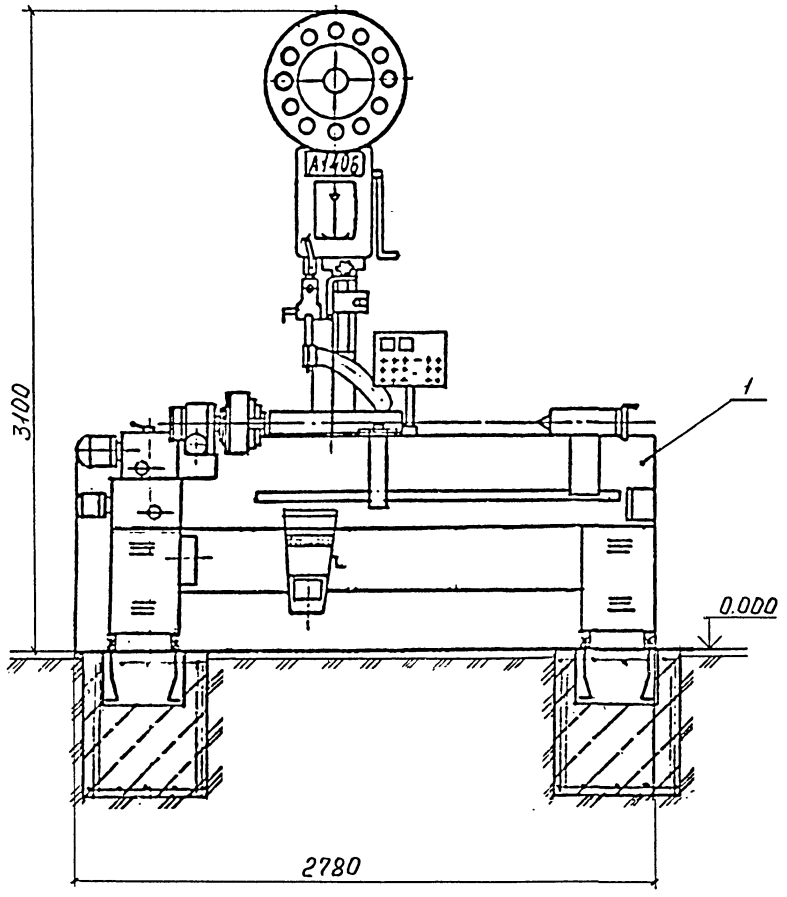
| | | | |
|-----------|----------|---------|----------|
| Привязан | | Лист 35 | |
| Гип | Михайлов | Инж. | Сверлова |
| Н.контр. | Баликов | Инж. | Сверлова |
| Нач. отд. | Борисов | Инж. | Сверлова |
| Гл. спец. | Янченко | Инж. | Сверлова |
| Нач. гр. | Орлов | Инж. | Сверлова |
| Инж. | Сверлова | Инж. | Сверлова |

Установка электропечи СНЭС-10.13.10/3-И2

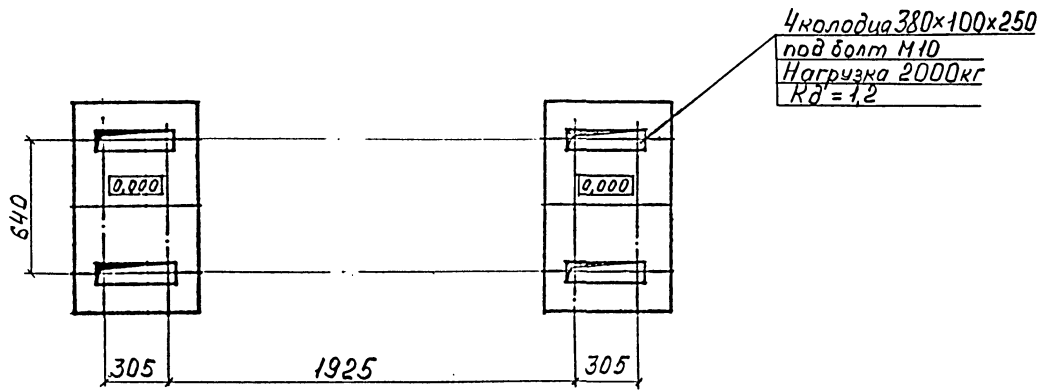
ГИПРОНЕРУД САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Ц.00178-01 41
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



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: | А1406У4 | |
| 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

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

М1:20

416-07-335.93ТХ

ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

| | | | | | |
|-----------|------------|-------|--------|------|--------|
| Гип | Михайлов | 12.93 | стадия | лист | листов |
| Н.контр. | Бальков | | Р | 36 | |
| Нач.отд. | Борисов | | | | |
| Гл. спец. | Яндроников | | | | |
| Нач.гр. | Орлов | | | | |
| инж. | Свержкова | | | | |

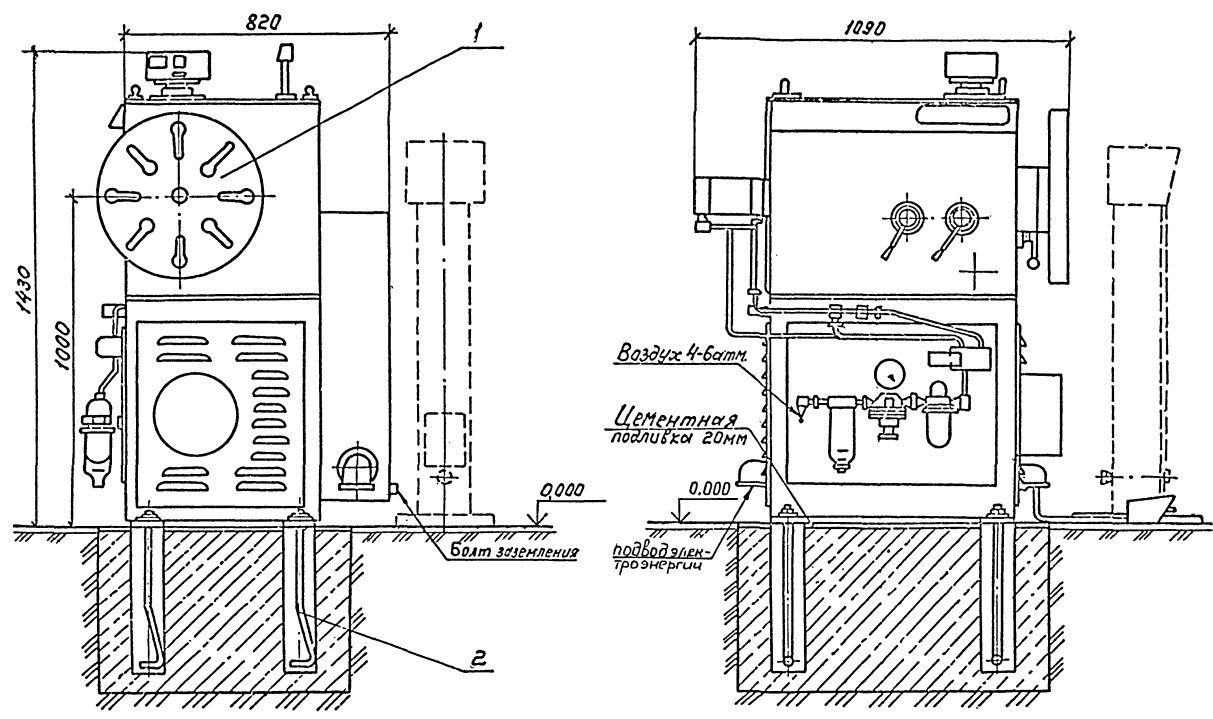
Установка станка наплавочного У-653

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург
Ц00178-01 42
Формат А2

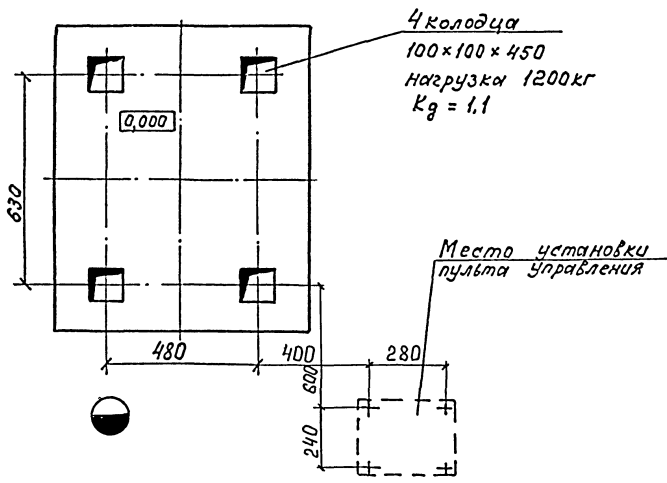
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Привязан

Инв. №



План закладных частей



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|--|----------------|---------|
| 1. Размеры наматываемого провода, мм | | |
| Круглый | до 6 | |
| Прямоугольный (ширина x толщина) | (2-10) x (2-5) | |
| 2. Диаметр планшайбы, мм | 500 | |
| 3. Диаметр зоны намотки, мм | 1800 | |
| 4. Направление вращения планшайбы | реверсивное | |
| 5. Привод прижима элементов оснастки к планшайбе | пневматический | |
| 6. Расход сжатого воздуха л/мин. | 0,3-0,5 | 4-ватт |
| 7. Число одновременно наматываемых проводов | 1-8 | |
| 8. Мощность установленная | 2,5 | |
| 9. Габаритные размеры: длина, мм | 1090 | |
| ширина, мм | 820 | |
| высота, мм | 1430 | |
| 10. Масса, кг | 1100 | |

Общая масса 4кг

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед, кг | Примечание |
|-------------|-----------------|-------------------------|------|--------------|------------|
| 1 | | Станок намоточный НШ82А | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 1.2 М16 x 400 | 4 | 0,82 | |
| | | ВСтЗпс2 | | | |

Технические требования

1. Установка станка намоточного НШ82А выполнена на основании чертежа № 10.031.00.000 завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М1:10

416-07-335.93 ТХ

Ремонтный блок № 1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

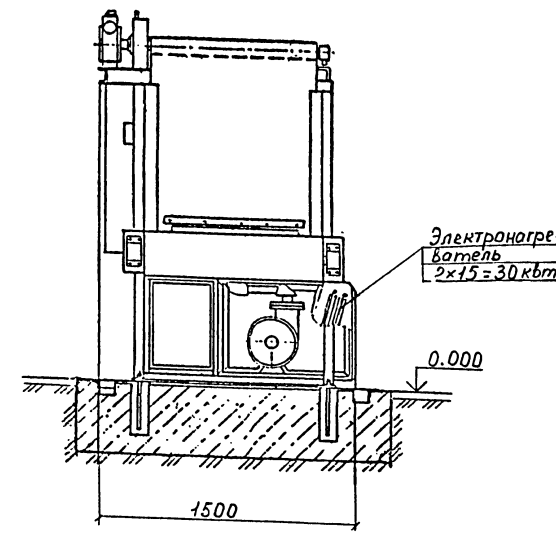
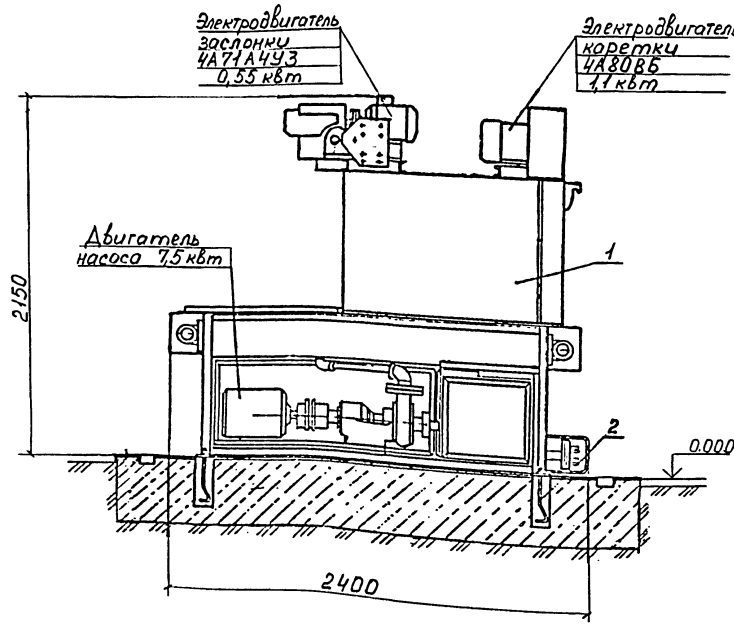
Привязан
Инв. №

| | | | |
|-----------|------------|-----|-------|
| ГИП | Михайлов | Фер | |
| Н. КОМПР. | Бальков | Фер | 12.93 |
| Нач. отд. | Борисов | Фер | |
| Гл. спец. | Андроников | Фер | |
| Нач. гр. | Орлов | Фер | |
| Инж. | Свердлова | Фер | |

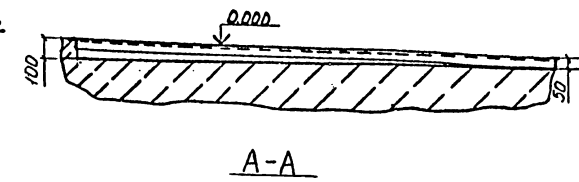
Установка станка намоточного НШ82А

| | |
|------|----|
| Лист | 37 |
|------|----|

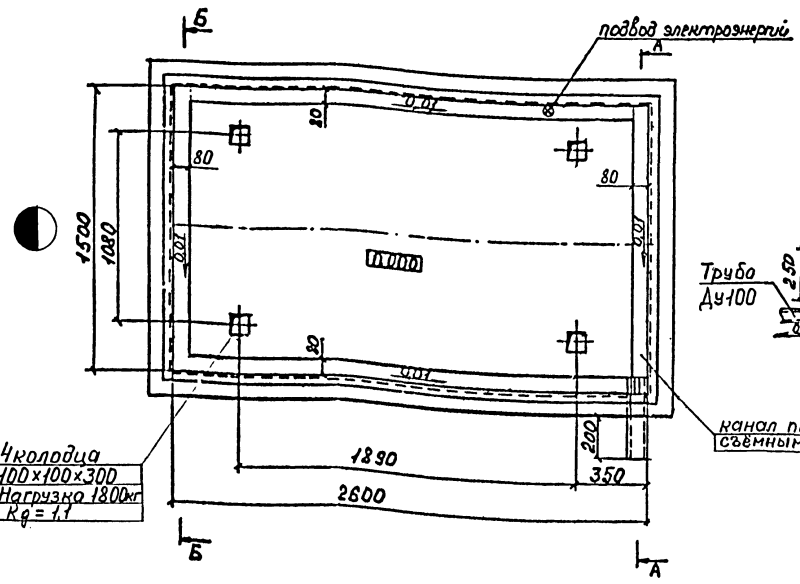
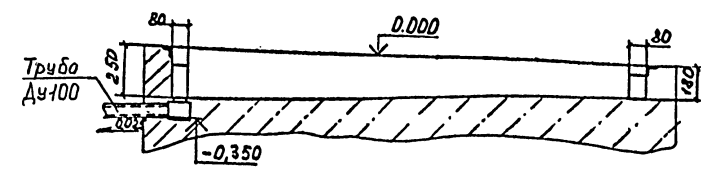
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург



Б-Б



А-А



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|---|-------------|---------|
| 1. Емкость бака, м ³ | 0,6 | |
| 2. Размеры монтируемых деталей, мм | 800x850x650 | |
| 3. Масса монтируемых 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 ³ /ч | 45 | |
| 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 2кг

| 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 | |
| | | ВСтЗпс 2 | | | |

Технические требования

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

М 1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для шедочных и гравино-песчаных заводов

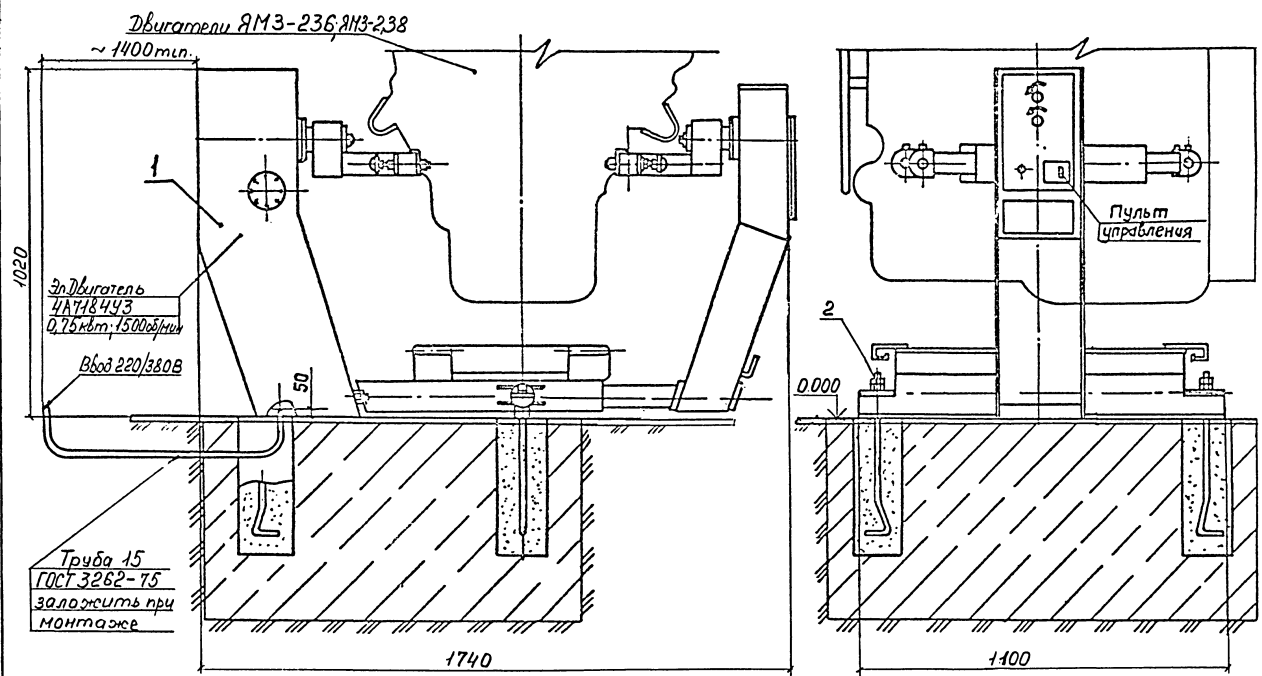
| | | | | | |
|-----------|------------|-------|--|--|--|
| ГИП | Михайлов | 12.93 | | | |
| Н.контр. | Бальнов | | | | |
| Нач. отд. | Борисов | | | | |
| Гл. спец. | Янронников | | | | |
| Нач. гр. | Орлов | | | | |
| Инж. | Свердлова | | | | |

| | | |
|--------|------|--------|
| стадия | лист | листов |
| Р | 38 | |

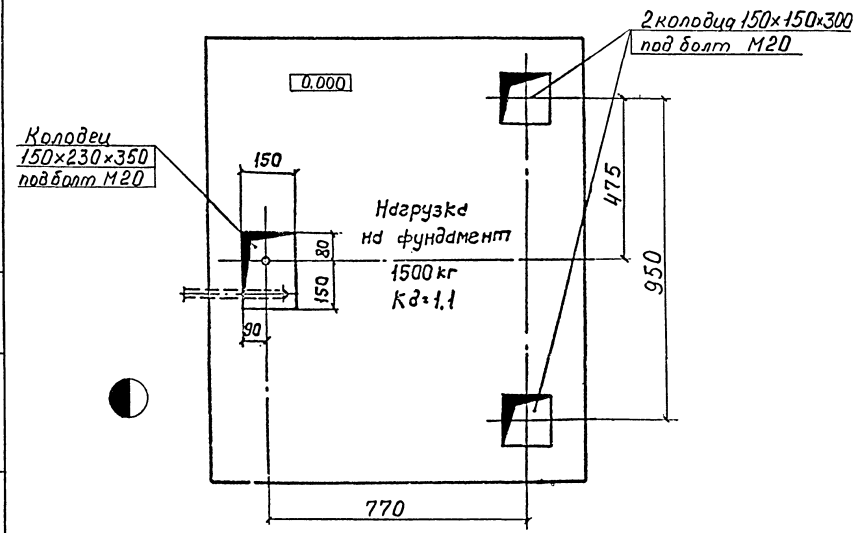
Установка машины моечной САМО2
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

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

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



План закладных частей



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|-----------------------------|----------|---------|
| 1. Угол поворота ... ° | 360 | |
| 2. Частота вращения, об/мин | 1,6 | |
| 3. Электродвигатель: тип | 4А7184У3 | |
| 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 4 кг

| Марка поз | Обозначение | Наименование | Кол-во | Масса ед, кг | Примеч. |
|-----------|-----------------|---|--------|--------------|---------|
| 1 | | Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770 | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379,1-80 | Болт 12.М20x400 | 3 | 1,32 | |

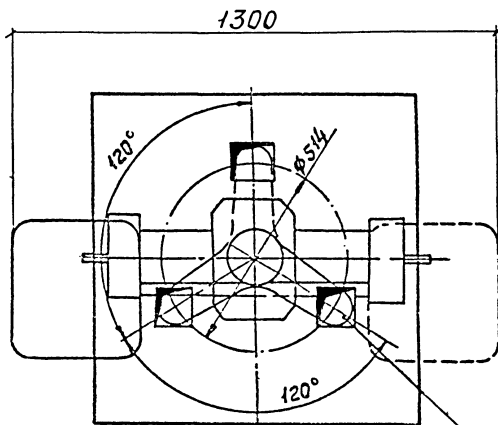
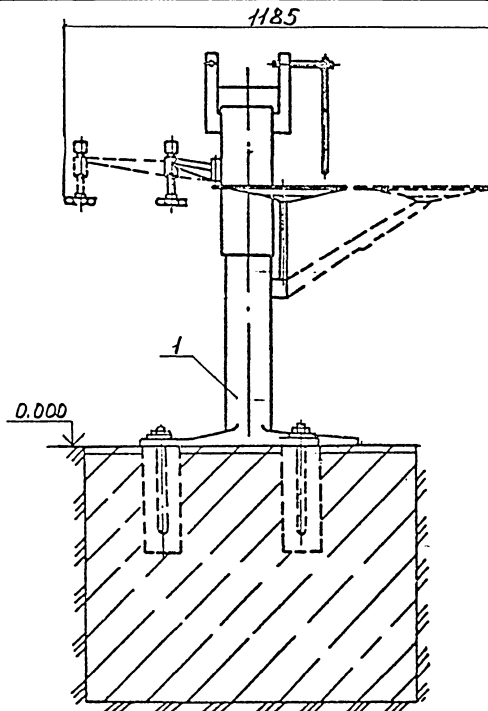
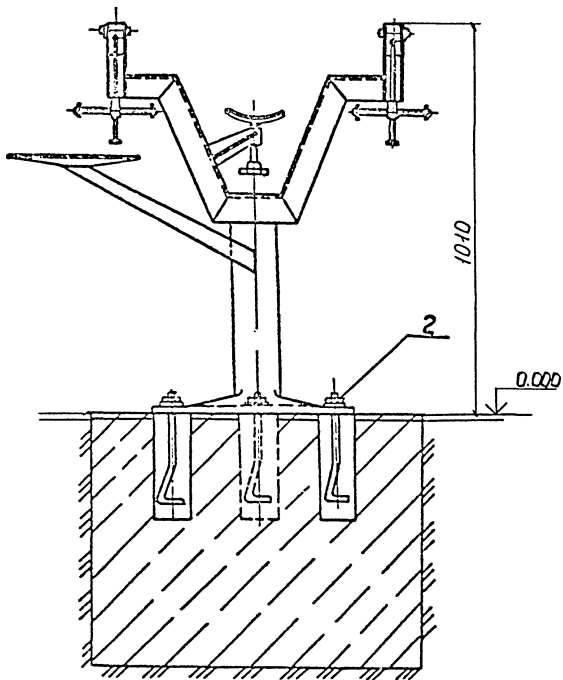
Технические требования

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

416-07-335.93 ТХ

| | | | | | | | | | | |
|--|--|--------------|------------------|------------------|-----------------------|----------------|----------------|--|-------------|------|
| Привязан | | ГИП Михайлов | И.КОНТР. Бальков | Нач. от. Борисов | Гл. спец. Андриоников | Нач. гр. Орлов | Инж. Сверяпова | Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов | стадия лист | лист |
| | | | | | | | | | Р | 39 |
| Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770 | | | | | | | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург Ц.00178-01 45 Формат А2 | | |



3 колоды
100x100x300
под болт М16
Нагрузка 880кг
K_д = 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 | Масса ед, кг | Примеч |
|------------|-----------------|--|-----|--------------|--------|
| 1 | | Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450 | 1 | - | |
| 2 | ГОСТ 24379.1-80 | Болт 12.М16x300 ВГЗ пс 2 | 3 | 0,66 | |

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

М1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

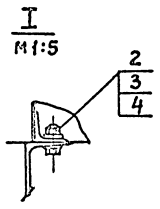
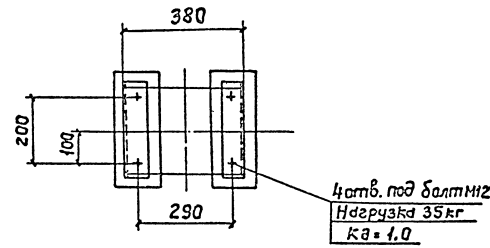
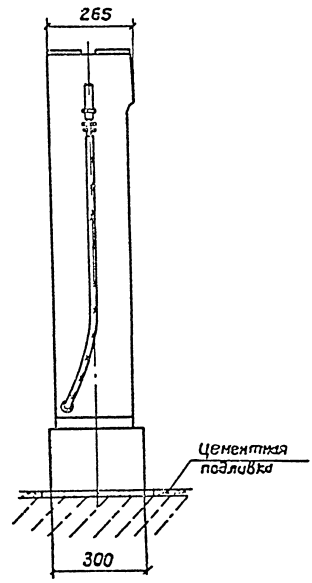
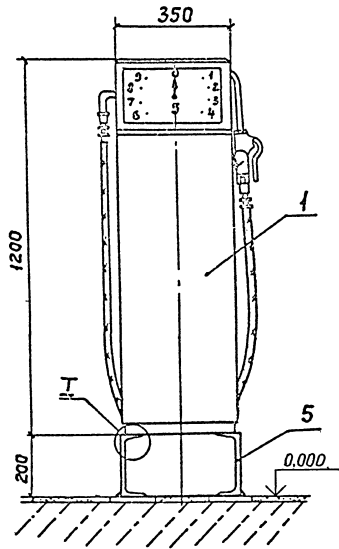
| | | | |
|----------|--|--|--|
| Привязан | | | |
| ИНВ. № | | | |

| | | | |
|-----------|------------|--------------------|------|
| ГИП | Михайлов | <i>[Signature]</i> | |
| Н.контр. | Бальков | <i>[Signature]</i> | 1293 |
| Нач.отд. | Барысов | <i>[Signature]</i> | |
| Гл. спец. | Андроников | <i>[Signature]</i> | |
| Нач.гр. | Олов | <i>[Signature]</i> | |
| Инж. | Сверлова | <i>[Signature]</i> | |

| | | |
|--------|------|--------|
| стадия | лист | листов |
| P | 40 | |

Установка станда для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450

ГИПРОДНЕРУД
Санкт-Петербург
Ц00178-01 46
Формат А2



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 доз выше 1л, % 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

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед. кг | Примечание |
|------------|--------------|--|------|--------------|------------|
| 1 | | Колонка маслораздаточная 367МЗ | 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 1371-78 | Шайба 12.01.05 | 4 | 0,006 | |
| 5 | | Швеллер 20ГОСТ 8240-74 С-3ГОСТ 535-79 | 2 | 5,52 | |

Технические требования.

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

M 1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

| Привязан | | стация | | лист | листов |
|----------|------------|--------|----|------|--------|
| Гип. | Михайлов | Р | 42 | | |
| Н.контр. | Бавыков | | | | |
| Нач.отд. | Борисов | | | | |
| Гл.слес. | Андроников | | | | |
| Нач.гр. | Орлов | | | | |
| Инж. | Свердлова | | | | |

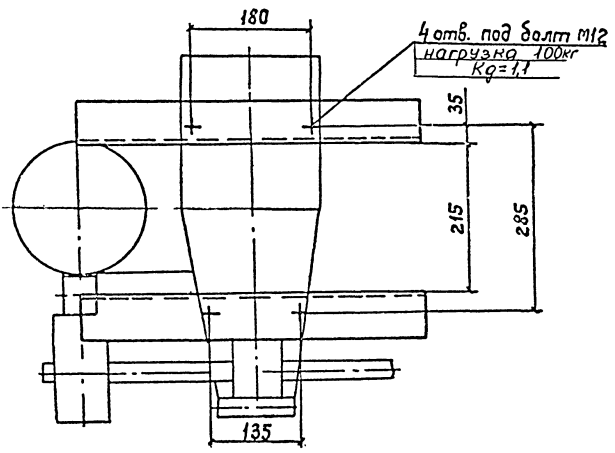
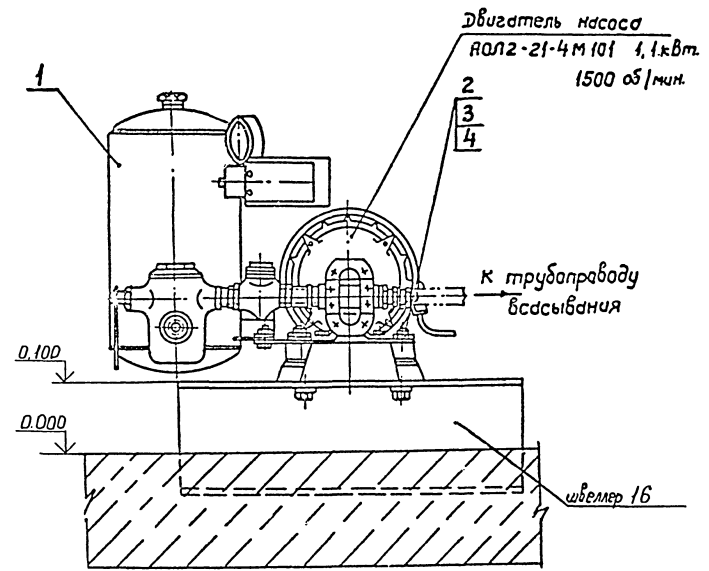
Установка колонки маслораздаточной 367МЗ

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург 1100178-01 18

Формат А2

Изм. №, кол-во, Подпись, и дата

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|---|--------------------|---------|
| 1. Насос шестеренчатый, тип | Г-11-22 А | |
| 2. Электродвигатель: тип | АДЛ2-21-4 М101 | |
| мощность, кВт | 1,1 | |
| частота вращения, об/мин. | 1500 | |
| 3. Рабочее давление, МПа (кгс/см ²) | 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 (кг)

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед, кг | Примеч. |
|------------|---------------|--------------------|-----|--------------|---------|
| 1 | | Насосная установка | 1 | - | |
| | | ка. 3106Б | | | |
| 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 в соответствии паспорта завода-изготовителя.
2. Масса насосной установки не входит в общую массу установки.

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

Привязан
Инв. №

М1:50

416-07-335.93 ТХ

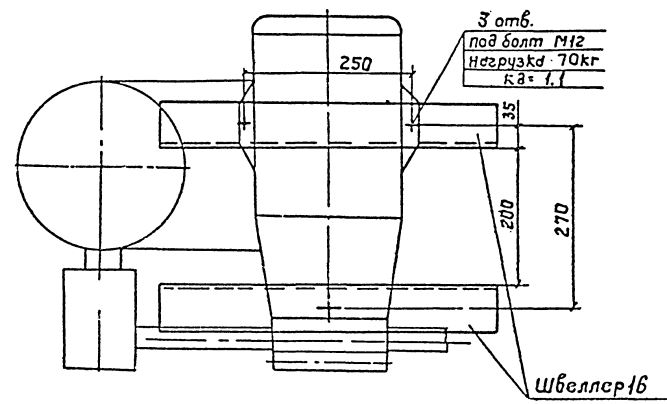
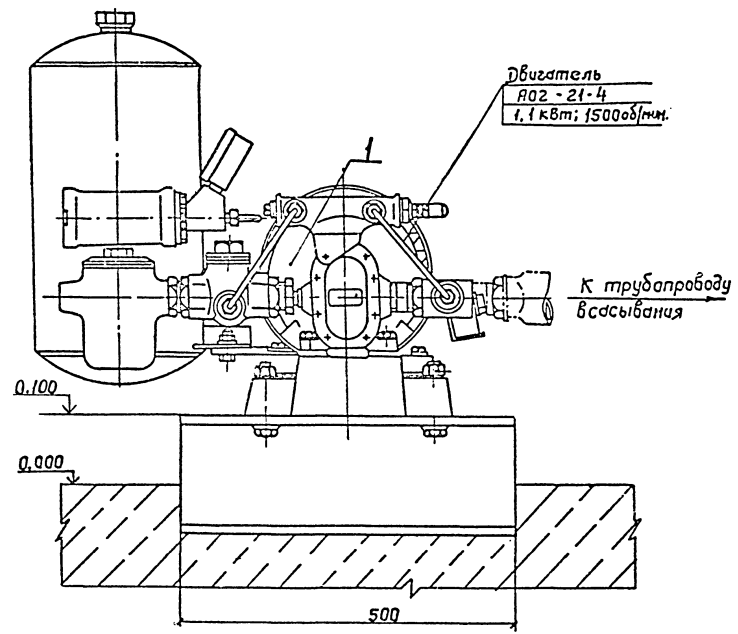
Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

| | | | | |
|-----------|------------|-------|-------------|--------|
| ТИП | Михайлов | 12.93 | Старый лист | Листов |
| Н. КОНТР. | Бальков | | Р | 43 |
| Нач. отд. | Борисов | | | |
| Гл. спец. | Андроников | | | |
| Нач. гр. | Орлов | | | |
| Инж. | Сверялова | | | |

Установка насосной установки 3106Б

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург
Ц.00178-01 49
Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч. |
|---|----------------|---------|
| 1. Производительность (на автоматном трансмиссионном летнем 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

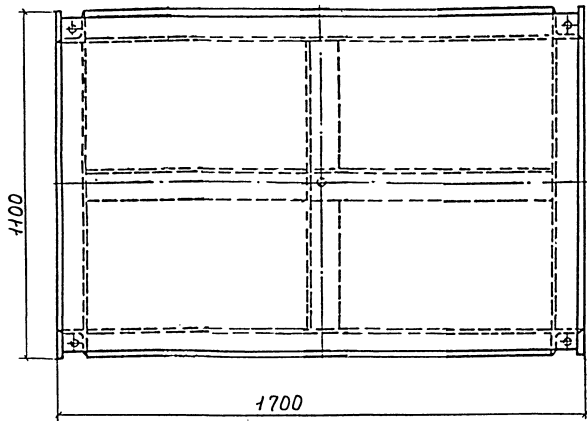
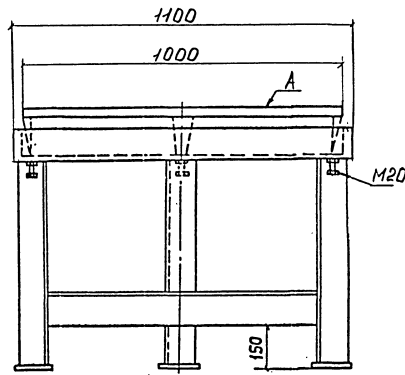
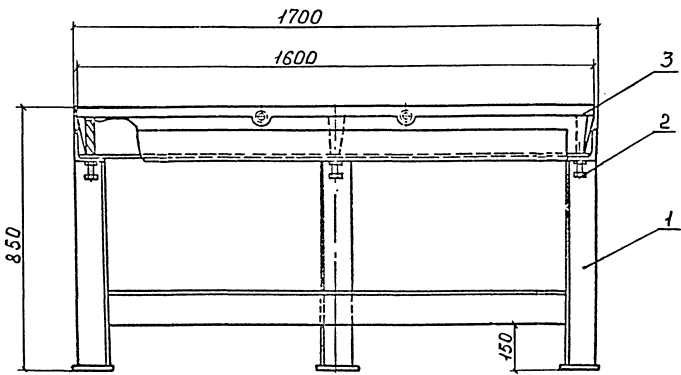
416-07-335.93 ТХ

| | | | | | | |
|----------------------|--|--|--|---|------|---------|
| ГИП Михайлов | | Ремонтный блок №1 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов | | стация | лист | листо в |
| Н.контр. Балыков | | 12,93 | | Р | 44 | |
| Нач.отр. Борисов | | | | Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б | | |
| Гл. спец. Андринович | | | | ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург | | |
| Нач.гр. Орлов | | | | Ц.00178-01 50 | | |
| Инж. Свералова | | | | Формат А2 | | |

| | | | |
|----------|--|--|--|
| ПРИВЯЗАН | | | |
| ИВ.№ | | | |

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

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-335.93



Техническая характеристика

| Наименование | Значение | Примеч |
|---------------------------|------------------|-------------------------|
| 1. Назначение | Разметка деталей | |
| 2. Габаритные размеры: мм | | |
| длина | 1700 | |
| ширина | 1100 | |
| высота | 850 | |
| 3. Масса, кг | 1130 | в том числе плита 870кг |

Общая масса 260кг

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Масса Кол, 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: грунтотка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81/эмаль ХВ-124 серая ГОСТ 10144-74, кроме поверхности А
3. Масса плиты не входит в общую массу установки

М 1:10

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок N1 для щебеночных и гравийно-песчаных оснований

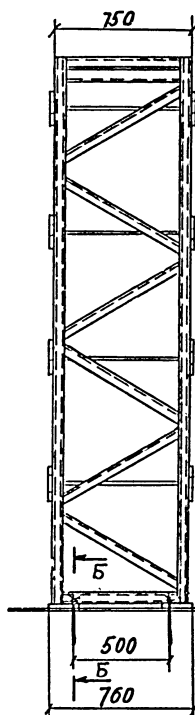
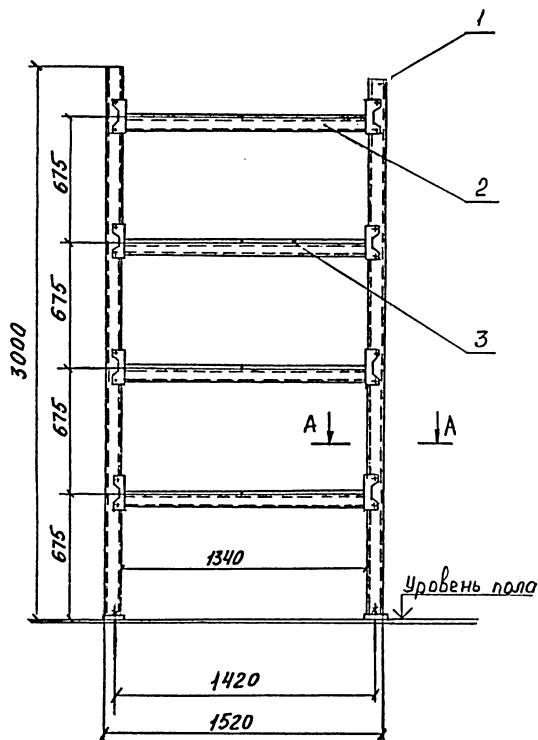
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|------------|------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| ГИП | Михайлов | И.С. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Н.контр. | Балков | И.С. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Нач.отз. | Борисов | И.С. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| П.спец. | Андроников | И.С. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Нач.гр. | Орлов | И.С. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Инж. | Свердлова | И.С. | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------|------|
| Стация | Лист |
| Р | 45 |

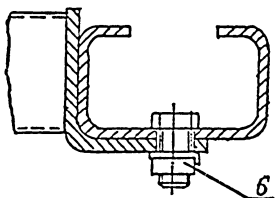
Установка плиты раз-меточной 1600x1000

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

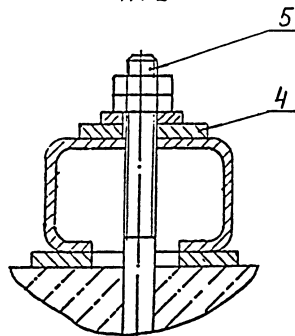
Ц.00178-01 51
Формат А2



Разрез А-А
М1:2



Разрез Б-Б
М1:2



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-во | 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 5М20x400ВГЗк2 | 4 | 1,06 | |
| 6 | | Крепежные изделия | - | - | |

Технические требования

- Настоящий чертёж разработан на основании рекомендации 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 палу по месту.
- Настил выполнить из досок хвойных пород.

М1:20

416-07-335.93ТХ

Ремонтный блок №1 для щефеданых и гравийно-песчаных заборов

Привязан

| | | |
|-----------|------------|-------|
| ГИП | Михайлов | 12.93 |
| Н.контр. | Бальнов | 12.93 |
| Нач.отд. | Борисов | 12.93 |
| Гл. спец. | Андроников | 12.93 |
| Нач. гр. | Орлов | 12.93 |
| Инж. | Свердлов | 12.93 |

Установка стеллажа сборно-разборного 1520x750x3000

ГИПРОНЕУЛ
Санкт-Петербург

Ц.00178-01 (52)
Формат А2

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