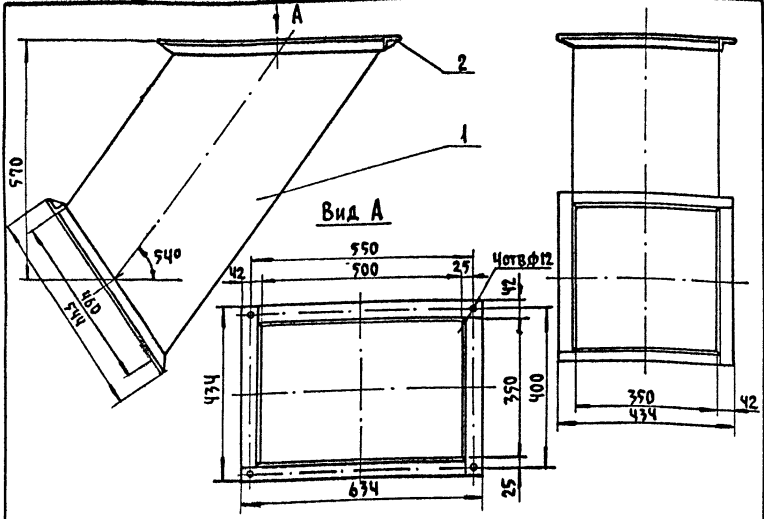


СОДЕРЖАНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	СОДЕРЖАНИЕ	2
ТХН - 1	ПАТРУБОК (поз. 7.2)	
ТХН - 2	ПАТРУБОК (поз. 7.3)	3
ТХН - 3	ПАТРУБОК (поз. 21.1)	
ТХН - 4	ПАТРУБОК (поз. 23.1)	4
ТХН - 5	ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНЫЙ (поз. 20.1)	
ТХН - 6	ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНЫЙ (поз. 19.1)	5
ТХН - 7	Воронка приемная (поз. 8.4)	
ТХН - 8	ПАТРУБОК (поз. 28.1)	6
ТХН - 9	ПАТРУБОК (поз. 23.2)	
ТХН - 10	ПАТРУБОК (поз. 27.2; 28.2; 35.2)	7
ТХН - 11	ПАТРУБОК (поз. 33.1)	
ТХН - 12	ПАТРУБОК (поз. 17.1; 18.1)	8
ТХН - 13	ПАТРУБОК ПЕРЕХОДНЫЙ (поз. 32.1)	
ТХН - 14	ОПОРА (поз. 5.3; 6.3; 7.4; 15.3; 16.3; 17.5; 18.5; 31.1)	9
ТХН - 15	ОПОРА (поз. 21.2)	
ТХН - 16	Подвеска (поз. 19.5)	10
ТХН - 17	ОПОРА (поз. 22.1)	11
ТХН - 18	Скоба (поз. 22.2)	
ТХН - 19	ОПОРА (поз. 2.2)	12
ТХН - 20	ОПОРА (поз. 32.5; 33.3)	
ТХН - 21	Подвеска (поз. 23.3; 27.3; 28.3; 35.3)	13
ТХН - 22	Бункер приемный (поз. 7.1)	14
ТХН - 23	Графическая спецификация шнеков ШЗС-40.0М поз. 21, 24 и 38	15
ТХН - 24	Графическая спецификация транспортеров ТС-40.0М поз. 23; 27; 28; 33; 35	16

Альбом III



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист Б-ПН-2х1000х1550 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	13,5	к2
Б4	2			Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	5,4	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва 2 мм.

ТХН-3

Патрубок (поз. 21.1)

СТАДИЯ	МЯСЯ	МЯСШТАБ
Р	18,9	1:10
Лист 1	Листов 1	

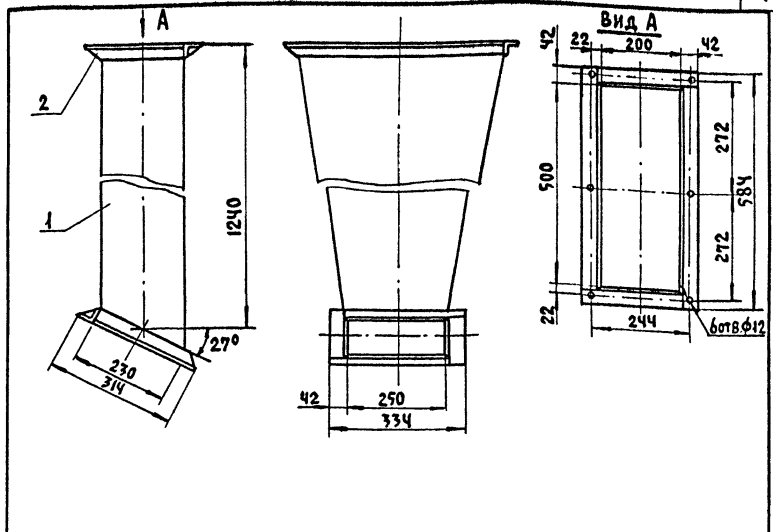
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ А4

Имя, Фамилия, Подпись и дата. ВЗАМ. ИВ.К

ГИП ГОРДОН
НАЧ.ОТД. КРОЛЛ
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ. СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК. ГР. ШАРОВ
СТ. ИНЖ. СЕДОВ

Альбом III



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	23,8	к2
Б4	2			Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,0	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-4

Патрубок (поз. 23.1)

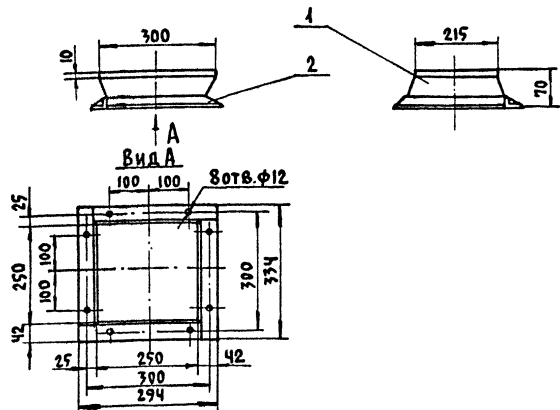
СТАДИЯ	МЯСЯ	МЯСШТАБ
Р	27,8	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Имя, Фамилия, Подпись и дата. ВЗАМ. ИВ.К

ГИП ГОРДОН
НАЧ.ОТД. КРОЛЛ
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ. СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК. ГР. ШАРОВ
СТ. ИНЖ. СЕДОВ

22437-04 5 ФОРМАТ А4



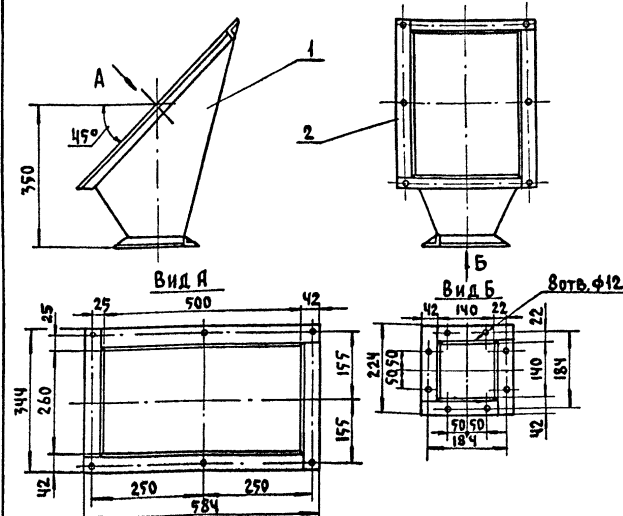
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х100х1100 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	1,72	к2
Б4		2		Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	1,73	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

Инв. № подл. Подпись и дата Власт. инст.

ТХН-5		
СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
Р	3,5	1:10
Лист 1 Листов 1		
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		

ФОРМАТ А4

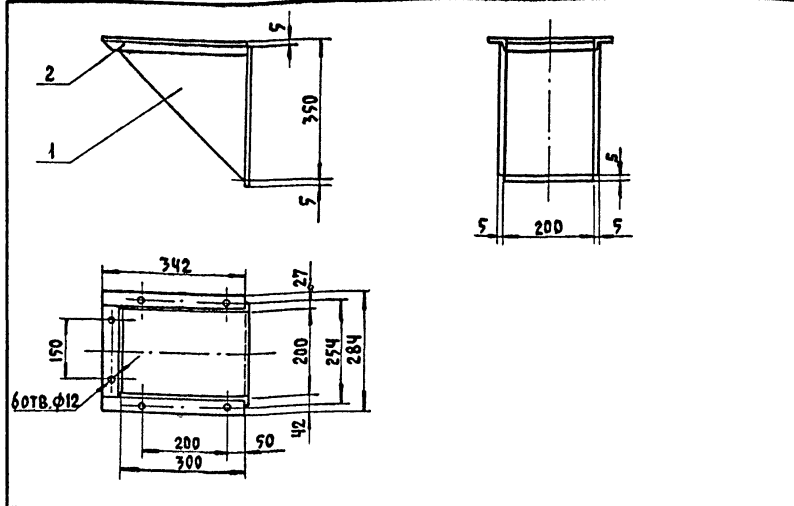


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ПН-2х550х1150 ГОСТ 19903-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ 16523-70	5,4	к2
Б4		2		Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	3,2	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-6		
СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
Р	8,6	1:10
Лист 1 Листов 1		
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		

22.437-04 6 ФОРМАТ А4



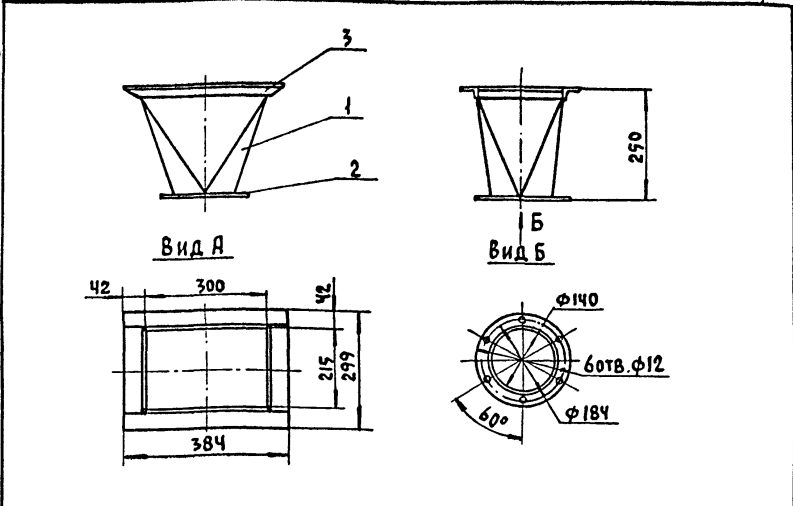
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ЛН-2x460x700 ГОСТ 19903-74 Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	3,2	к2
Б4		2		Уголок Б 40x25x3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,3	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

			ТХН-7		
			СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>	Р	4,5	1:10
НАЧ.ОТД.	КРОПП	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГА.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>			
РУК.ГР.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>			
СТ.ИНЖ.	СЕДОВ	<i>[Signature]</i>			

ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Лист Б-ЛН-2x400x800 ГОСТ 19903-74 Ч-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	4,0	к2
Б4		2		Лист Б-ЛН-4x225x225 ГОСТ 19903-74 Ч-III-Ст.3 ГОСТ 14637-79	1,6	к2
Б4		3		Уголок Б 40x25x3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	1,8	к2

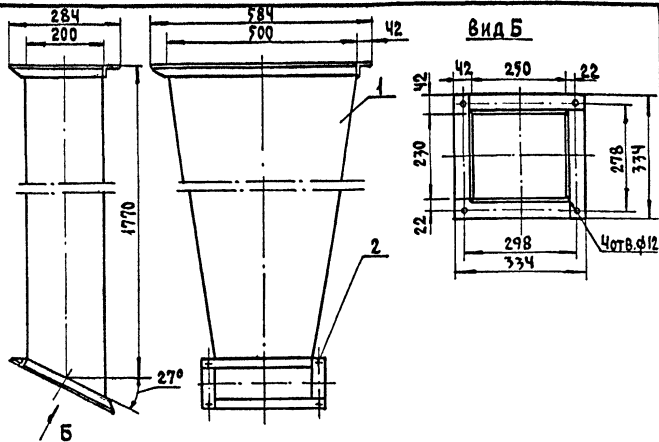
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

			ТХН-8		
			СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>	Р	5,8	1:10
НАЧ.ОТД.	КРОПП	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГА.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>			
РУК.ГР.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>			
СТ.ИНЖ.	СЕДОВ	<i>[Signature]</i>			

22437-04 7

ФОРМАТ А4



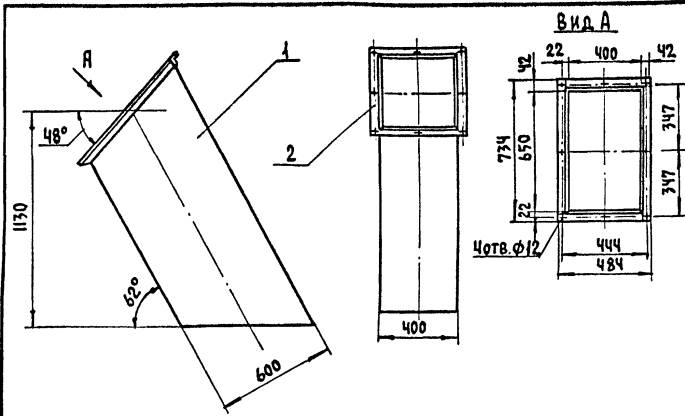
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист Б-ПН-2×1200×1900 ГОСТ19907-74 Ст.3 ГОСТ16523-70	39,8	К2
Б4	2			Уголок Б-ПН-40×25×3 ГОСТ8510-86 Ч-III - Ст.3 ГОСТ535-79	4,0	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИМЬ.Н.ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ.ИМЬ.Н.

			ТХН-9		
ГИП	ГОРДОН		СТАДИЯ	МЯССЯ	МАСШТАБ
Няч.отд.	КРОПЛ		Р	39,8	1:10
Н.контр.	НАГАЙНИК		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	ШАРОВ				
Ст. инж.	СЕДОВ				

ФОРМАТ А4



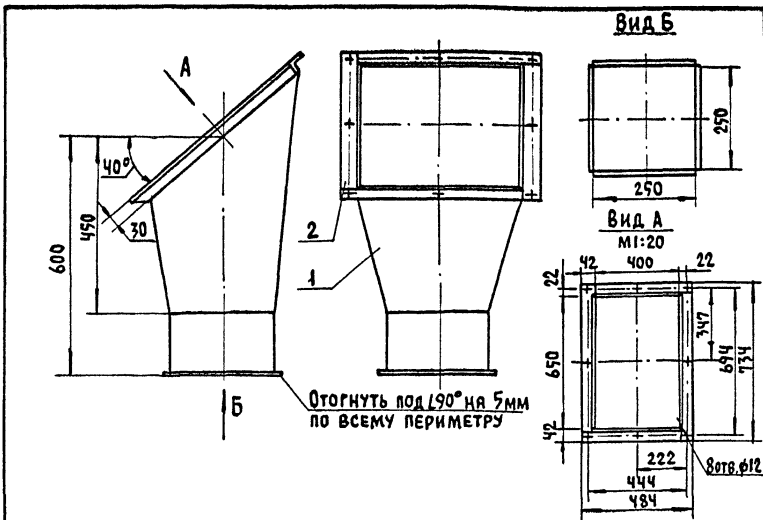
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Лист Б-ПН-2×800×2000 ГОСТ19907-74 Ч-III Ст.3 ГОСТ16523-70	25,1	К2
Б4	2			Уголок Б 40×25×3 ГОСТ8510-86 Ст.3 ГОСТ535-79	3,76	К2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИМЬ.Н.ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ.ИМЬ.Н.

			ТХН-10		
ГИП	ГОРДОН		СТАДИЯ	МЯССЯ	МАСШТАБ
Няч.отд.	КРОПЛ		Р	28,5	1:10
Н.контр.	НАГАЙНИК		Лист 1	Листов 1	
Гл. спец.	НАГАЙНИК		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	ШАРОВ				
Ст. инж.	СЕДОВ				

2.2.437-04 8 ФОРМАТ А4



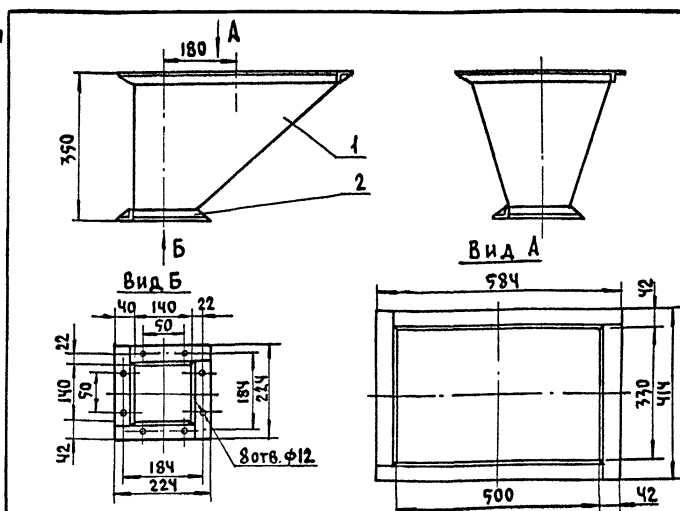
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Б-ЛН-2х1200х1900 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	11,0	к2
Б4	2			УГОЛОК 640х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	4,35	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

ТХН-11		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	15,35	1:10
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ФОРМАТ А4



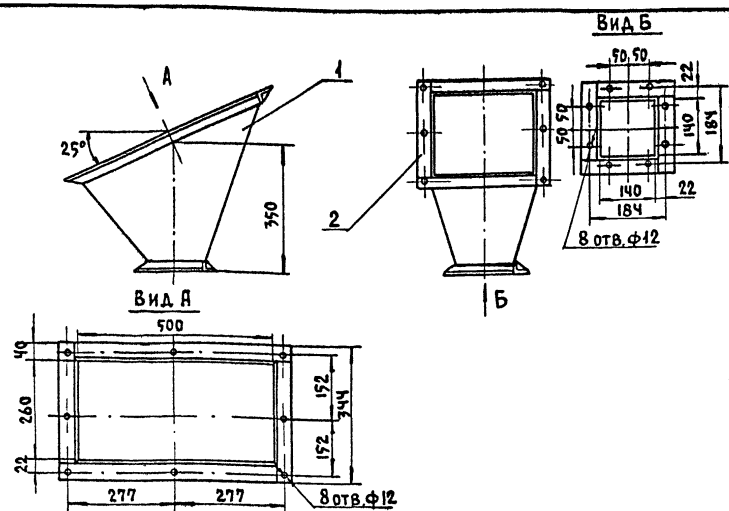
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Б-ЛН-2х350х1500 ГОСТ 19903-74 Лист 4-III-Ст.3 ГОСТ 16523-70	8,24	к2
Б4	2			УГОЛОК 640х25х3 ГОСТ 8510-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	3,8	к2

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

ТХН-12		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	12,0	1:10
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

22437-04 9 ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	1			МАТЕРИАЛЫ		
				Лист Б-ПК-2х600х1050 ГОСТ 19903-74	7,4	к2
				Ч-III-В Ст.3 ГОСТ 16923-70		
Б4	2			Уголок Б-40х25х3 ГОСТ 8510-86	2,5	к2
				Ч-III-Ст.3 ГОСТ 535-79		

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет равен меньшей толщине сопрягаемых деталей.

ТХН-13

ПАТРУБОК
ПЕРЕХОДНОЙ
(поз. 32.1)

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 9.9 1:40

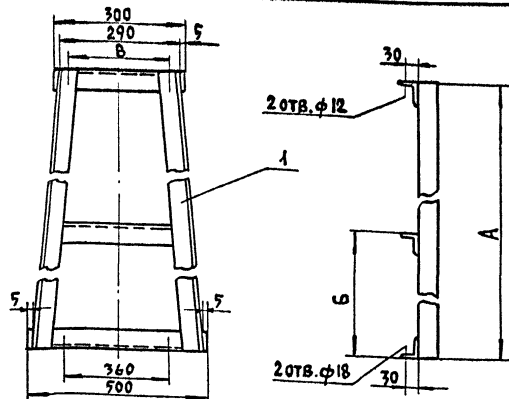
Лист 1 Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ А4

ИВ. К. ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. К.

ГИП ГОРАДОН
НАЧ. ОТД. КРОПП
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ. СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК. ГР. ШАРОВ
СТ. ИНЖ. СЕДОВ



№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ	А	Б	В	ТАБЛИЦА	
					РАСХОД МАТЕРИАЛА НА БАЗУ (кг)	МАССА ЧАСТИ (кг)
1	ОПОРА поз. 5,3; 6,3; 15,3; 16,3	2000	1000	210	5,2	19,6
2	поз. 7,4; 31,1	2000	1000	185	5,2	19,6
3	поз. 17,5; 18,5	1000	—	320	2,8	10,6

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	1			МАТЕРИАЛЫ		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-86		СМ. ТАБЛ.
				Ст.3 ГОСТ 535-79		

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5 мм.

ИВ. К. ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. К.

ТХН-14

ОПОРА
(поз. 5,3; 6,3; 7,4; 15,3;
16,3; 17,5; 18,5; 31.1)

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

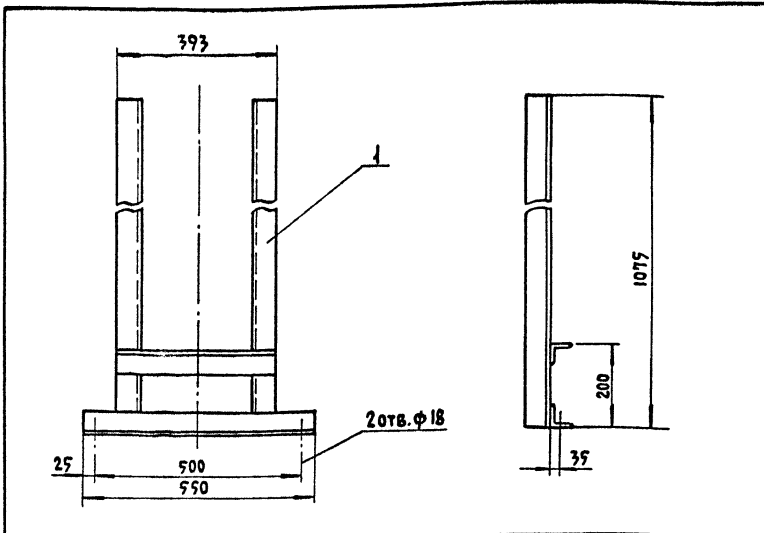
Р СМ. ТАБЛ. 1:40

Лист 1 Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

22437-04 10 ФОРМАТ А4

ГИП ГОРАДОН
НАЧ. ОТД. КРОПП
Н. КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ. СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК. ГР. ШАРОВ
СТ. ИНЖ. СЕДОВ



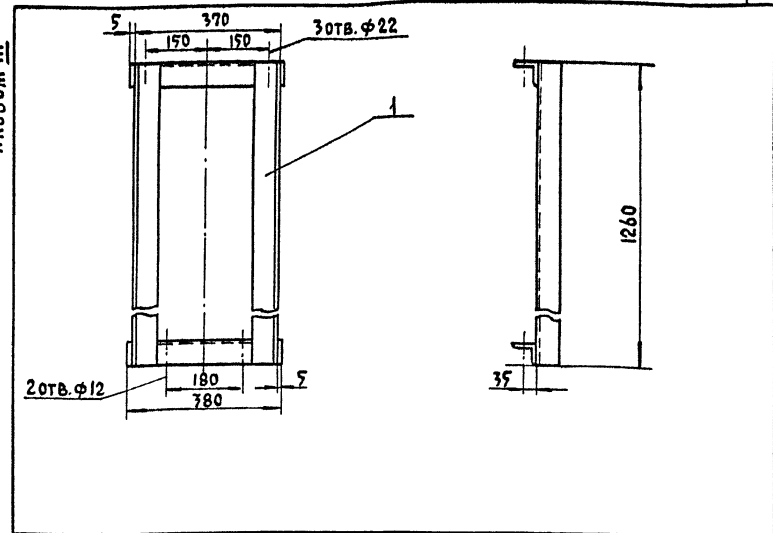
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 935-79	17,7	к2

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5 мм.

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. №

		ТХН-15		
		СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН	Р	17,7	1:40
Нач. отд.	КРОПП	Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	НАГАЙНИК	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. спец.	НАГАЙНИК			
Рук. гр.	ШАРОВ			
Ст. инж.	СЕДОВ			

ФОРМАТ А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Уголок 63x63x6 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 935-79	18,9	к2

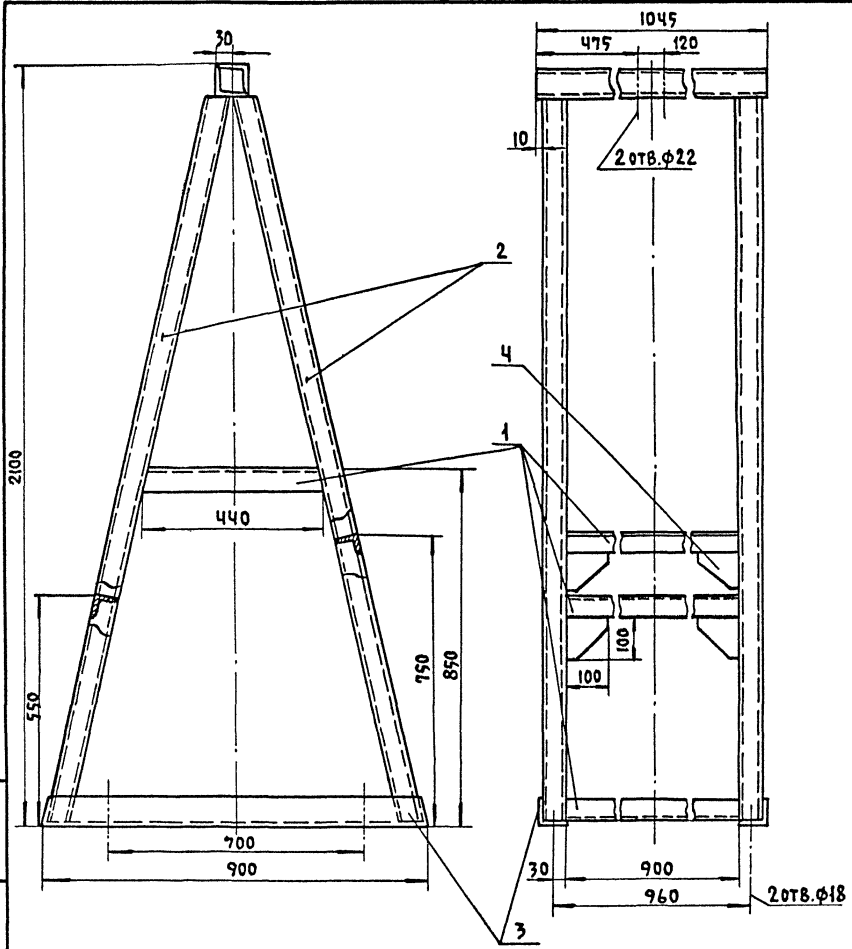
СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5 мм.

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИВ. №

		ТХН-16		
		СТАДИЯ	МЯСЯ	МАСШТАБ
ГИП	ГОРДОН	Р	18,9	1:40
Нач. отд.	КРОПП	Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	НАГАЙНИК	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. спец.	НАГАЙНИК			
Рук. гр.	ШАРОВ			
Ст. инж.	СЕДОВ			

22437-04 11 ФОРМАТ А4

Альбом III



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1	Уголок	Б50х50х5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	17,8	к2
Б4		2	Уголок	Б63х63х6 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	86,4	к2
Б4		3	Уголок	Б75х75х5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79	8,28	к2
Б4		4	Лист	Б4 350х350 ГОСТ 19907-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	3,52	к2

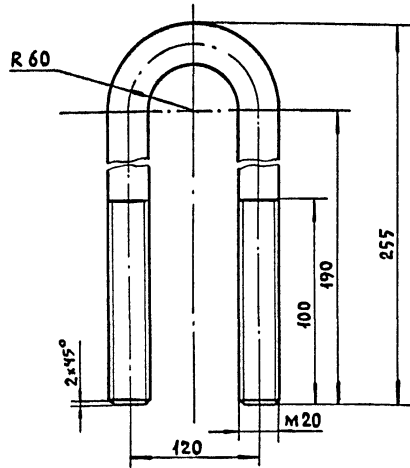
СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80 ЭЛЕКТРОДОМ ЭЧ2 ГОСТ 9467-75 ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ СОПРЯЖЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, КАТЕТ ШВА - 5ММ.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №

						ТХН-17		
						СТАДИЯ	МЯСЦА	МАСШТАБ
						Р	III.0	1:10
						ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГИП ГОРДОН
НАЧ.ОТД. КРОПП
Н.КОНТР. НАГАЙНИК
ГЛ.СПЕЦ. НАГАЙНИК
РУК.ГР. ШАРОВ
СТ.ИНЖ. СЕДОВ

Опора (поз. 22.1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Круг В 20 ГОСТ 2590-74 Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,3	К2

ТХН-18

Скоба (поз. 22.2)

Стадия | Масса | Масштаб

Р | 0,3 | 1:2

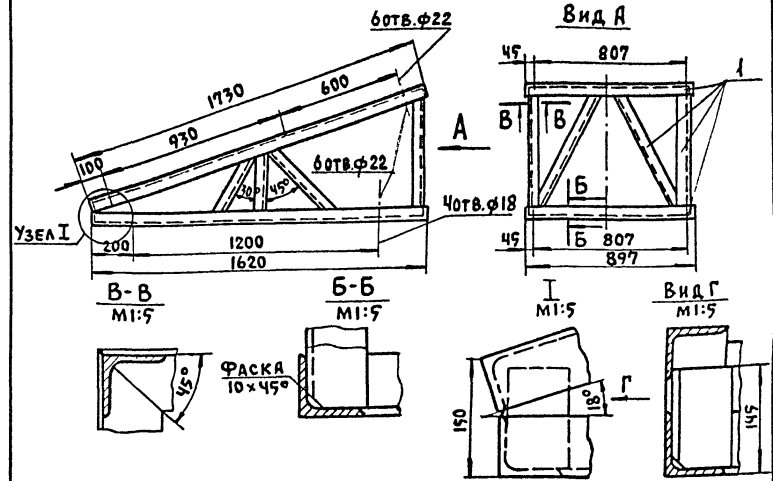
Лист 1 | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4

Имя, ф.п.о.д., Подпись и дата Взам. инв. К

ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	КРОПП	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	СЕДОВ	<i>[Signature]</i>



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4		1		Уголок Б 75x75x5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	9 2	К2

Сварочные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом ЭЧ2 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5мм.

ТХН-19

Опора (поз. 2.2)

Стадия | Масса | Масштаб

Р | 92,0 | 1:10

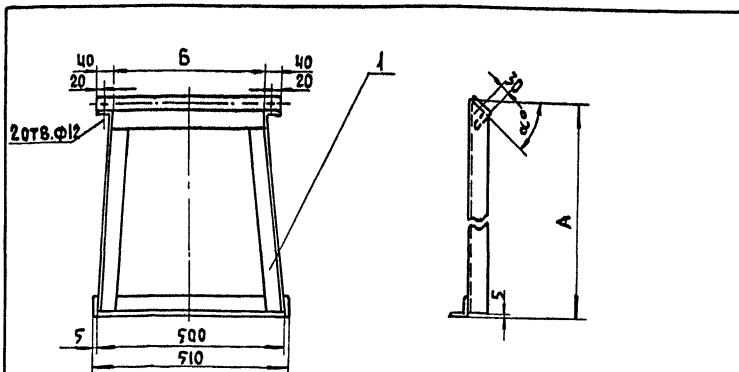
Лист 1 | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Имя, ф.п.о.д., Подпись и дата Взам. инв. К

ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	КРОПП	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	СЕДОВ	<i>[Signature]</i>

22437-04 13 Формат А4



ТАБЛИЦА

№ п/п	Наименование	А	Б	α°	Расход материала на ед.изм.	Масса ед.изм.
1	Опора (поз. 32,5)	800	430	26	2,25	8,5
2	Опора (поз. 33,3)	1000	400	40	2,60	10,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Уголок 690x50x5 ГОСТ 8709-86 Ст.3 ГОСТ 535-79		См.табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5 мм.

Имя, Ф.И.О.	Подпись и дата	Взам. инв. №
ГИП	ГОРДОН	
Нач. отд.	КРОПП	
Н. контр.	НАГАЙНИК	
Гл. спец.	НАГАЙНИК	
Рук. гр.	ШАРОВ	
Ст. инж.	СЕДОВ	

ОПОРА (поз. 32,5; 33,3)

ТХН-20

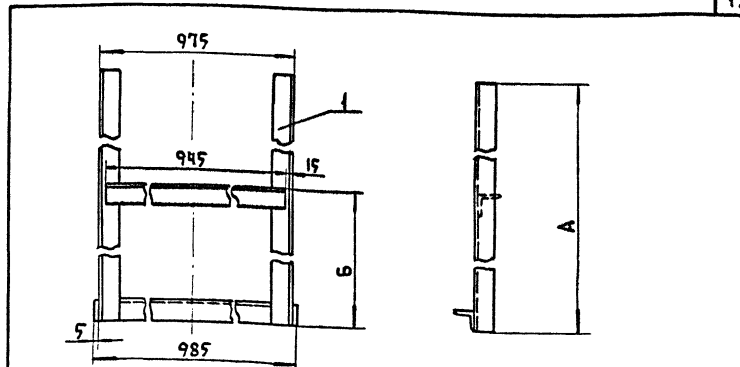
Стадия | Масса | Масштаб

Р | См. табл. | 1:10

Лист 1 | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Формат А4



ТАБЛИЦА

№ п/п	Наименование	А	Б	Расход материала на ед.изм.	Масса ед.изм.
1	Подвеска (поз. 23,3)	2000	1000	5,93	34,5
2	Подвеска (поз. 27,3; 28,3; 35,3)	2600	1300	7,13	40,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1			Уголок 663x63x6 ГОСТ 8709-88 Ст.3 ГОСТ 535-79		См.табл.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей, катет шва - 5 мм.

Имя, Ф.И.О.	Подпись и дата	Взам. инв. №
ГИП	ГОРДОН	
Нач. отд.	КРОПП	
Н. контр.	НАГАЙНИК	
Гл. спец.	НАГАЙНИК	
Рук. гр.	ШАРОВ	
Ст. инж.	СЕДОВ	

ПОДВЕСКА (поз. 23,3; 27,3; 28,3; 35,3)

ТХН-21

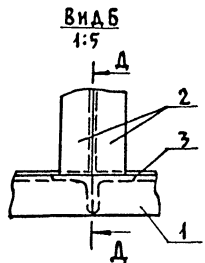
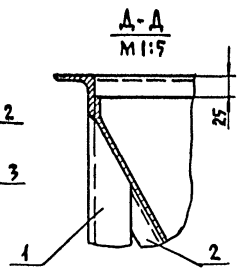
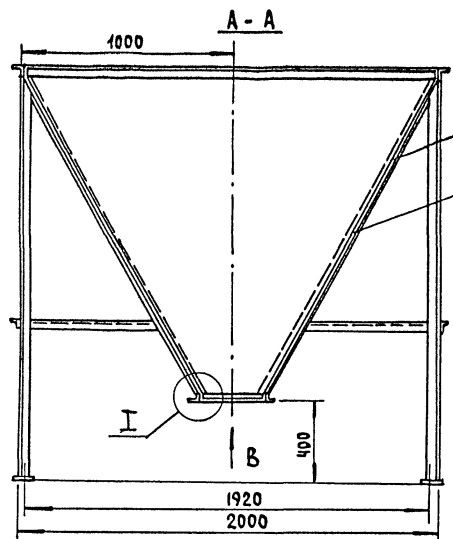
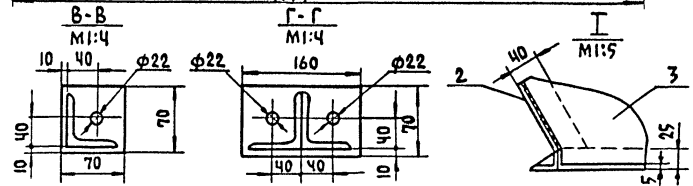
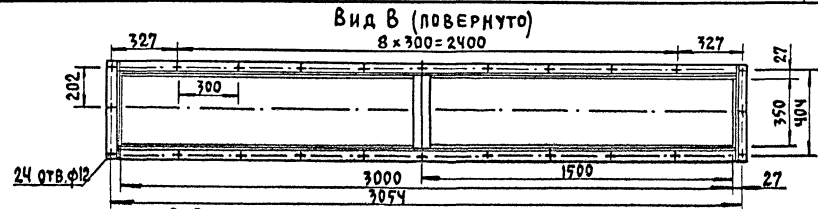
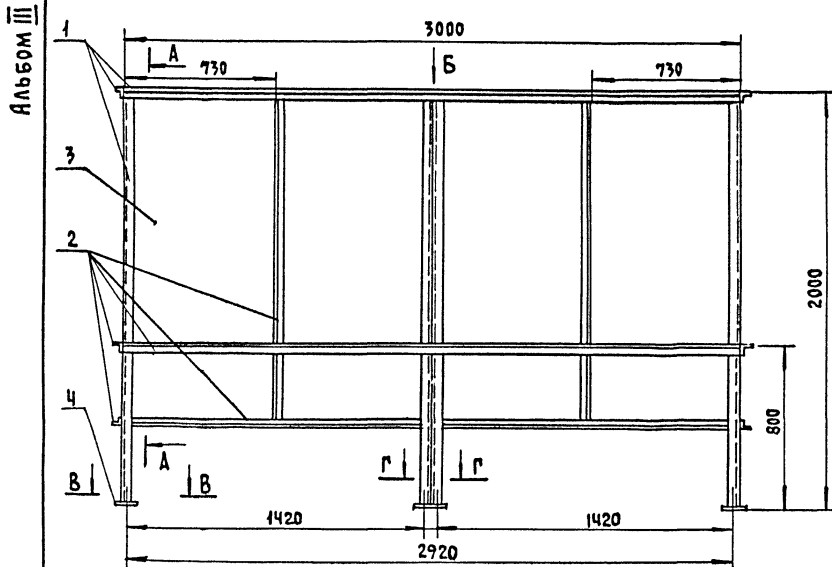
Стадия | Масса | Масштаб

Р | См. табл. | 1:10

Лист 1 | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

22437-04 14 Формат А4



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
Б4	1		УГОЛОК	Б50x50x5 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	37,7	К2
				$R = 10.000$		
Б4	2		УГОЛОК	Б40x25x3 ГОСТ 8510-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79	50,6	К2
				$R = 34.200$		
Б4	3		Лист	Б-ЛН2x2000x200 ГОСТ 19903-74 Ч-Ш-В Ст. 3 ГОСТ 16523-70	227,7	К2
Б4	4		Лист	Б-ЛН4x300x150 ГОСТ 19903-74 Ч-Ш-В Ст. 3 ГОСТ 16523-70	1,32	К2

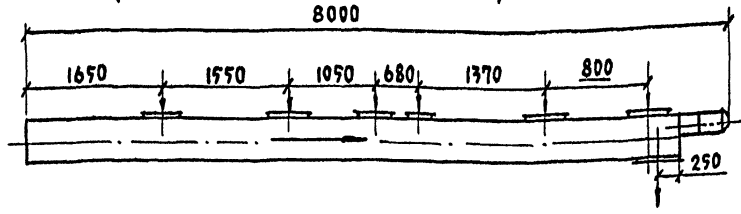
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75 по всему периметру сопряжения деталей швом равным меньшей толщине сопрягаемых деталей.

			ТХН-22		
			СТАДИЯ	МЯССА	МЯСШТАБ
ГИП	ГОРДОН		Р	317,3	1:10
Кач. отд.	КРОП				
Н. КОНТР.	НАГАЙНИК				
ГА. СПЕЦ.	НАГАЙНИК				
РУК. ГР.	ШАРОВ				
СТ. ИНЖ.	СЕДОВ				
Бункер приемный (поз. 7.1)			Лист 1 Листов 1		
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

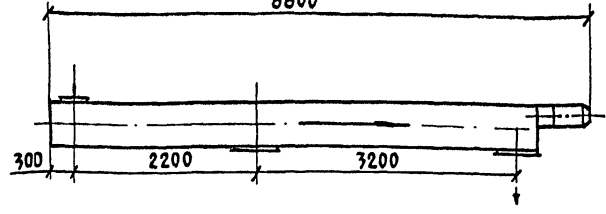
Имя, Ф. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛМ. ИИИИ

Альбом III

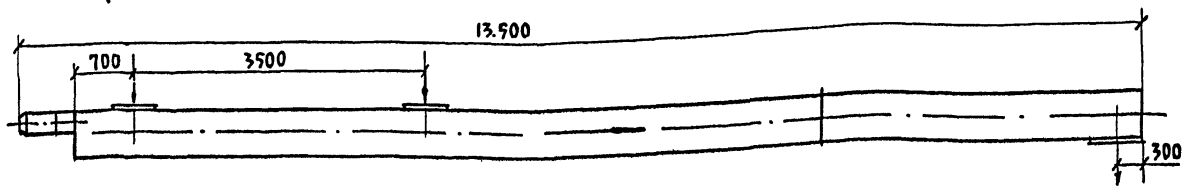
ШЗС-40.0М поз.21
(с левым расположением витков)
8000



ШЗС-40.0М поз.24
(с левым расположением витков)
6600



ШЗС-40.0М поз.38
(с правым расположением витков)



Стрелками указано направления движение продукта.
 Длины шнеков поз.21 и 24 сделать путем укорачивания, а поз 38 путем удлинения выпускаемого промышленностью шнека ШЗС-40.0М-III.
 Размеры загрузочных и выпускных отверстий шнеков поз. 21, 24 и 38 уточнить при монтаже оборудования.

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

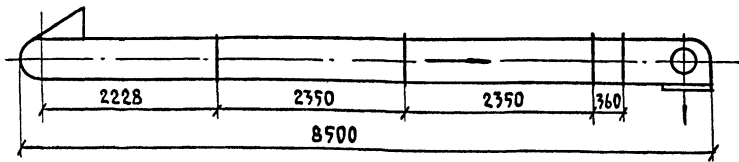
ГИП	ГОРДОН	<i>[Signature]</i>
НАЧ.ОД	КРОПП	<i>[Signature]</i>
Н.КОФР.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
ГА.СПЕЦ.	НАГАЙНИК	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	ШАРОВ	<i>[Signature]</i>
СТ.ИНЖ.	РЕМИЗОВА	<i>[Signature]</i>

ТХН-23		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	—	1:50
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

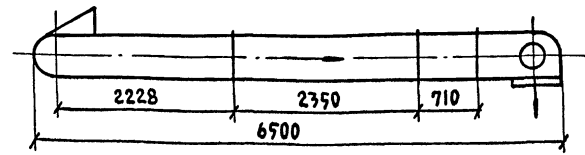
Графическая спецификация шнеков ШЗС-40.0М поз.21,24и38

Альбом III

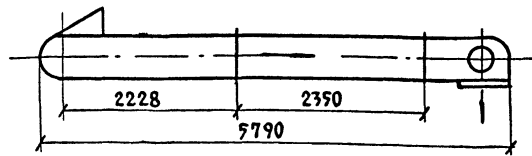
ТС-40.0М поз.23



ТС-40.0М поз.27,28,35



ТС-40.0М поз.33



Комплектовочная ведомость

N п/п	Наименование, марка, позиция по спецификации	Количество шт.	Длина мм	Привод		Промежуточная секция	Промежуточная секция	Нестандартная секция		Концевая секция		Масса кг	Примечание	
				Тип электродвигателя	Мощность			Длина мм	Количество шт.	Длина мм	Количество шт.			Длина мм
1	Транспортер ТС-40-0М поз.23	1	8.500	4А100С4УЗ	3,0	1	2350	2	360	1	2228	1	780,0	
2	Транспортер ТС-40-0М поз.27,28,35	3	6.500	4А100С4УЗ	3,0	3	2350	3	710	3	2228	3	610,0	
3	Транспортер ТС-40-0М поз.33	1	5.790	4А100С4УЗ	3,0	1	2350	1	—	—	2228	1	570,0	

Стрелками указано направление движения продукта
 Длины транспортеров поз. 23, 27, 28, 35 сделать путём укорачивания длины выпускаемого промышленностью транспортера ТС-40.0М-03

Шифр по д. подписи и дата взымания

			ТХН-24		
			Графическая спецификация транспортеров ТС-40.0М поз.23, 27, 28, 33, 35		
Г.И.П.	Гордон	<i>Гордон</i>	Стадия	Р	Масштаб
Нач.отд.	Кропп	<i>Кропп</i>		—	1:50
Н.контр.	Нагайник	<i>Нагайник</i>	Лист	1	Листов
Гл. спец.	Нагайник	<i>Нагайник</i>			
Рук.гр.	Шаров	<i>Шаров</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Ст.инж.	Ремизова	<i>Ремизова</i>			