

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-336.93

РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 2

ДЛЯ ЩЕБЁНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ПЕСЧАНЫХ ЗАВОДОВ

МОЩНОСТЬЮ 700-1400 ТЫС.М³ В ГОД

Альбом 1

ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Ц00179-01

Привязан	
Инв. №	

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-336.93

РЕМОНТНЫЙ БЛОК № 2

ДЛЯ ЩЕБЁНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ПЕСЧАНЫХ ЗАВОДОВ.

МОЩНОСТЬЮ 700-1400 ТЫС. М³ В ГОД

Перечень альбомов

АЛЬБОМ I ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

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

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ

"ГИПРОНЕРУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

А.П.МАТОШЕВИЧ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Л.П.МИХАЙЛОВ

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ УТВЕРДЛЕНЫ

А.О. "РОССТРОМ"

ПРОТОКОЛ №1 от 28.12.93г.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ

"ГИПРОНЕРУД"

ПРИКАЗ № 13^а от 28.12.93г.

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
4I6-07-336.93 ПЗ лист 1	Пояснительная записка (начало)	3
лист 2	Пояснительная записка (продолжение)	4
лист 3	Пояснительная записка (окончание)	5
4I6-07-336.93 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 8-12	7
лист 3	Монтажный чертеж. Планы на отм. 0,000; 2,900; 2,950 в осях 12-17	8
лист 4	Монтажный чертеж. Разрезы I-I; 2-2	9
лист 5	Монтажный чертеж. Разрез 3-3	10
лист 6	Монтажный чертеж. Спецификация	II
лист 7	Монтажный чертеж. Спецификация	I2
лист 8	Монтажный чертеж. Спецификация	I3
лист 9	Монтажный чертеж. Спецификация	I4
лист 10	Монтажный чертеж. Спецификация	I5
лист 11	Монтажный чертеж. Спецификация	I6
лист 12	Разводка маслопроводов. План	I7
лист 13	Разводка маслопроводов. Схема	I8
лист 14	Установка станка токарно-винторезного ИК62Д	I9
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 2A554	23
лист 19	Установка станка круглошлифовального ЗУ133МВ	24
лист 20	Установка станка плоскошлифовального ЗП722В	25
лист 21	Установка станка точильно-шлифовального ЗК633 и агрегата для отсасывания пыли и мелкой стружки ПА-218Б	26
лист 22	Установка станка универсально-заточного ЗВ642	27
лист 23	Установка станка горизонтально-фрезерного консольного 6Т83Ш-І	28
лист 24	Установка станка поперечно-строгального 7307Г	29

Обозначение	Наименование	Стр.
лист 25	Установка станка долбежного 7402	30
лист 26	Установка станка отрезного ножевочного 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 пневматического МД 4I34	34
лист 30	Установка пресса электрогидравлического Р-337	35
лист 31	Установка пресса гидравлического ПО-930М	36
лист 32	Установка ножниц кривошипных листовых НА З121	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-У2	40
лист 36	Установка станка наплавочного У-653	41
лист 37	Установка станка намоточного НШ2А	42
лист 38	Установка машины моющей САМО2	43
лист 39	Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	44
лист 40	Установка стенда для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	45
лист 41	Установка стенда для сборки и разборки колес БелАЗ К055А	46
лист 42	Установка колонки маслораздаточной 367М3	47
лист 43	Установка насосной установки З106-Б	48
лист 44	Установка установки для заправки трансмиссионным маслом ЗП19Б	49
лист 45	Установка плиты разметочной I600x1000	50
лист 46	Установка стеллажа сборно-разборного I520x750x3000	51
лист 47	Установка станка токарно-винторезного И6Б16П	52

Обозначение	Наименование	Стр.
лист 48	Установка манипулятора сварочного МП1050	53

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

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

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

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

Теплоснабжение и водоснабжение - от внутриплощадочных сетей предприятия.

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

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

Главный инженер проекта Л.П.Михайлов 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 Э0-6123-1, ЭКГ-5А, бульдозеры ДЗ-117 на тракторе Т-130, ДЗ-171.1 на тракторе Т-170, буровые станки СБУ-100ГА-50, ЭСБШ-200-60, компрессоры НВ-109), автомобильного транспорта (автомобили БелАЗ-7522, 7523, КрАЗ, ЗИЛ, КамАЗ), технологического оборудования (дробилки ЩДП-12х15, КСД-2200Гр, КМД-2200Гр (Т1), грохоты ГИС-1,75х2-Щ-А, ГИС-2,0х2-Щ-А, конвейеры с шириной ленты 800-1200 мм), сантехнического оборудования производственных корпусов и электродвигателей мощностью до 40 кВт.

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

Таблица I

Оборудование	Объем работ, %				на ремонтном заводе K	
	выполняемый на предприятии					
	TO	T	C	K		
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:

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

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

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

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

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

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

Таблица 2

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

			Привязан:	
Инв.№				
ГИП	Михайлов	<i>Л.П.М.</i>		
Н.контр.	Бальков	<i>Бальков</i>		
Нач.отв.	Борисов	<i>Борисов</i>		
Гл.спец	Андроников	<i>Андроников</i>		
Нач.гр.	Орлов	<i>Орлов</i>		
Инж.	(Свердлова)	<i>(Свердлова)</i>		
			416-07-336.93 ПЗ	
			Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Страница	Лист	листов		
			P 1	3
			Пояснительная записка,	ГИПРОНЕРУД
			(начало)	Санкт-Петербург

Типовые материалы для проектирования

416-07-336.93

В составе блока имеются следующие отделения:

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

слесарно-механическое с заточным участком и кладовой инструмента;

кузнеочно-термическое;

электроремонтное с участком пропитки и сушки обмоток;

заготовительное, со сварочным участком.

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

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

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

Расчетный режим работы отделений приведен в таблице 3.

Таблица 3

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

Количество выделяющихся от работающих стендов и оборудования вредностей указано в таблице 4.

Таблица 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров.			
Участок ремонта автомобилей и бульдозеров.			
Пост ТО-1 в осях 4-5	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	2x13 мин. в смену	
Пост ТО-2 в осях 3-4	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	13 мин. в 3 смены	
Пост ТР в осях 2-3	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	13 мин. в 3 смены	
Пост бульдозеров в осях I-2	выхлопные газы дизельного двигателя 160 л.с.	13 мин. в смену	
Помещение участка	4 автомоб. массой 29 т 1 бульдозер массой 17 т в смену	холод в зимнее время	

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Агрегатный участок			
Поз. I. Машинамоечная САМОЗ	пары воды, растворы щелочи	5 кг/ч	зонт Ix0,7 м
Участок топливной аппаратуры			
Поз. 58. Стенд для проверки форсунок и гидроплотности плавуньных пар дизельных двигателей 625	пары дизельного топлива марки "3"	22,8 т/ч	зонт 0,7x0,6 м
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 I,1x0,5 м
Аккумуляторный участок			
Поз. 77. Верстак с отсосом	аэрозоли свинца и его окислов, пары кислот и припоев	1 г/ч	панель I,1x0,5 м
Поз. 78. Шкаф для электротиглей	аэрозоли свинца	2 г/ч	
	аэрозоли свинца	1 г/ч	укрытие шкафное
Зарядная			
Поз. 81. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей	пары серной кислоты. Водород	1 г/ч 0,079 м3/ч	шкаф вытяжной
Поз. 82. Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей	пары серной кислоты	0,1 г/ч	укрытие шкафное
Кладовая серной кислоты			
Поз. 85. Шкаф для разлива кислоты	пары серной кислоты	2 г/ч	укрытие шкафное
Кузнеочно-термическое отделение			
Поз. I46. Электропечь СНО-6,12,4/ТОИЗ	тепло	3950 ккал/ч	зонт 0,8x0,3 м
Поз. I62. Печь нагревательная камерная, размер пода 0,58x0,58	тепло окись углерода	4200 ккал/ч 4,8 г/ч	отсос
Поз. I63. Горн кузнецкий на один огонь	тепло окись углерода	5720 ккал/ч 4,8 г/ч	зонт I,3x1,3 м
Поз. I65. Ванна для закалки в масле	тепло пары масла сажа формальдегиды окись углерода углеводороды	5300 ккал/ч 200 г/ч 8,7 г/ч 5 г/ч 15 г/ч 12,8 г/ч	площадь 0,9x0,6 м

Привязан:

Инв. №

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Электроремонтное отделение.			
Участок ремонта электродвигателей.			
Поз. I89. Верстак с отсосом	пары соляной кислоты и припоев	2 г/ч	панель I,1x0,5 м
Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей			
Поз. I98. Электропечь СНОС-10.13. I0/3-И2	тепло пары растворителей (бензин, уайтспирит, толуол, ксиол)	1940 ккал/ч 2 кг/ч	отсос Ø 265
Поз. 203. Ванна для пропитки обмоток электродвигателей	пары растворителей (бензин, уайтспирит, толуол, ксиол)	0,7 кг/ч	площадь I,45x0,6 м
Помещение участка	пары растворителей (бензин, уайтспирит, толуол, ксиол)	2 кг/ч	
Заготовительное отделение со сварочным участком			
Поз. 206. Станок наплавочный У653	аэрозоль сварочный окислы марганца	2,4 г/ч 0,14 г/ч	электрод Нп-ГВА Ø 5 мм
Поз. 213. Полуавтомат сварочный ПДО-517УЗ	водород фтористый	0,66 г/ч	2СВ-08 Ø 2 мм
Поз. 217. Стол сварщика С10020	аэрозоль сварочный окислы марганца	208,5 г/ч 16,7 г/ч	15 кг/ч 8 г/ч
Помещение сварочного участка	водород фтористый	32,6 г/ч 3,9 г/ч	Э-42Т 2 кг/ч
	аэрозоль сварочный окислы марганца	32,6 г/ч 3,9 г/ч	Э-42Т 2 кг/ч

416-07-336.93 ПЗ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

P 2

Пояснительная записка.
(продолжение)

Ц.00179-01 5

Формат А2

ГИП	Михайлова	л/с
Н.контр.	Бальков	л/с
Нач.отв.	Борисов	л/с
Гл.спец	Яндроников	л/с
Нач.гр.	Орлов	л/с
Инж.	Свердлова	л/с

МATERIALЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Типовые

Инв. № подл. Годность и дата взам. инв. №

Численность ремонтных рабочих дана в таблице 5.

Таблица 5

Профессия	Группа производственных процессов	Количество рабочих, чел.			Всего
		I	II	III	
Ремонт горного и технологического оборудования					
Слесарь-ремонтник	Iв	4	3	-	7
Станочник	Iб	5	4	-	9
Кузнец, термист	Пб	2	-	-	2
Медник, жестянщик	Ша	I	-	-	I
Электрослесарь	Iв	4	-	-	4
Газоэлектросварщик ручной сварки	Iб	2	-	-	2
Подсобный рабочий	Iб	I	I	-	2
Итого		I9	8	-	27
Ремонт автотранспорта					
Слесарь по ремонту автомобилей	Iв	4	3	3	I0
Электрослесарь	Iв	I	-	-	I
Слесарь топливной аппаратуры	Пг	I	-	-	I
Аккумуляторщик	Ша	I	-	-	I
Буксировщик	Iв	I	-	-	I
Подсобный рабочий	Iб	I	-	-	I
Станочник	Iб	-	I	-	I
Кузнец-термист	Пб	I	-	-	I
Медник-жестянщик	Ша	I	-	-	I
Электросварщик ручной сварки	Iб	I	-	-	I
Итого		I2	4	3	I9
Всего рабочих		3I	I2	3	46

Основные показатели по технологической части приведены в таблице 6.

Таблица 6

Наименование	Единицы измерения	Значение
1. Годовой объем работ по ремонту в т.ч. горное и технологическое оборудование автотранспорт	чел.ч	95000
	чел.ч	55000
	чел.ч	40000
2. Размер блока в плане	м	84x90,55
3. Площадь отделений ремонта автомобилей и бульдозеров слесарно-механическое кузнечно-термическое электроремонтное заготовительноеплощадка монтажно-сварочная	м ²	852
	м ²	583
	м ²	I46
	м ²	II5
	м ²	363
	м ²	648
4. Количество станков металло-режущих в т.ч. токарные сверлильные шлифовальные фрезерные строгальные, долбечные	шт	II
	шт	4
	шт	2
	шт	2
	шт	I
	шт	2
5. Количество станков вспомогательных	шт	II
6. Количество молотов	шт	I
7. Количество металлообрабатывающего оборудования (прессы, ножницы)	шт	7
8. Расход воды	м ³ /ч	3
9. Установленная мощность	кВт	780
10. Количество рабочих	чел.	46

Техника безопасности и производственная санитария

При эксплуатации ремонтного блока запрещается:

Использовать производственные помещения блока не по 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 обмоток электродвигателей);

нагревать лак для пропитки обмоток выше 30°C;

эксплуатировать сушильный шкаф без газоанализатора;

производить сварочные работы в помещении сварочного участка вне столов сварщиков; хранить взрывоопасные и горючие вещества в материальных кладовых;

работать с вредными веществами вне вытяжных шкафов;

входить на ремонтные площадки и производить ремонт кранов без отключения троллейных токопроводов.

416-07-336.93ПЗ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

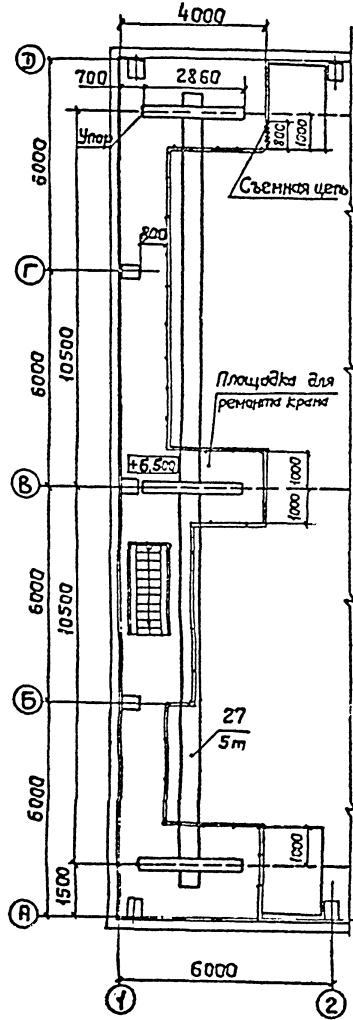
Р 3

ГИП	Михайлов	Лев
Н.контр.	Бальков	Лев
Науч.отд.	Борисов	Лев
Гл.спец.	Андраников	Лев
Нач.гр.	Орлов	Лев
Инж.	Свердлова	Лев
Инв.№		

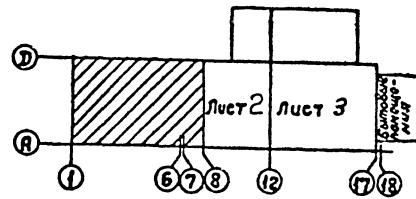
Пояснительная записка,
(окончание)ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

План на отм. 6.500.

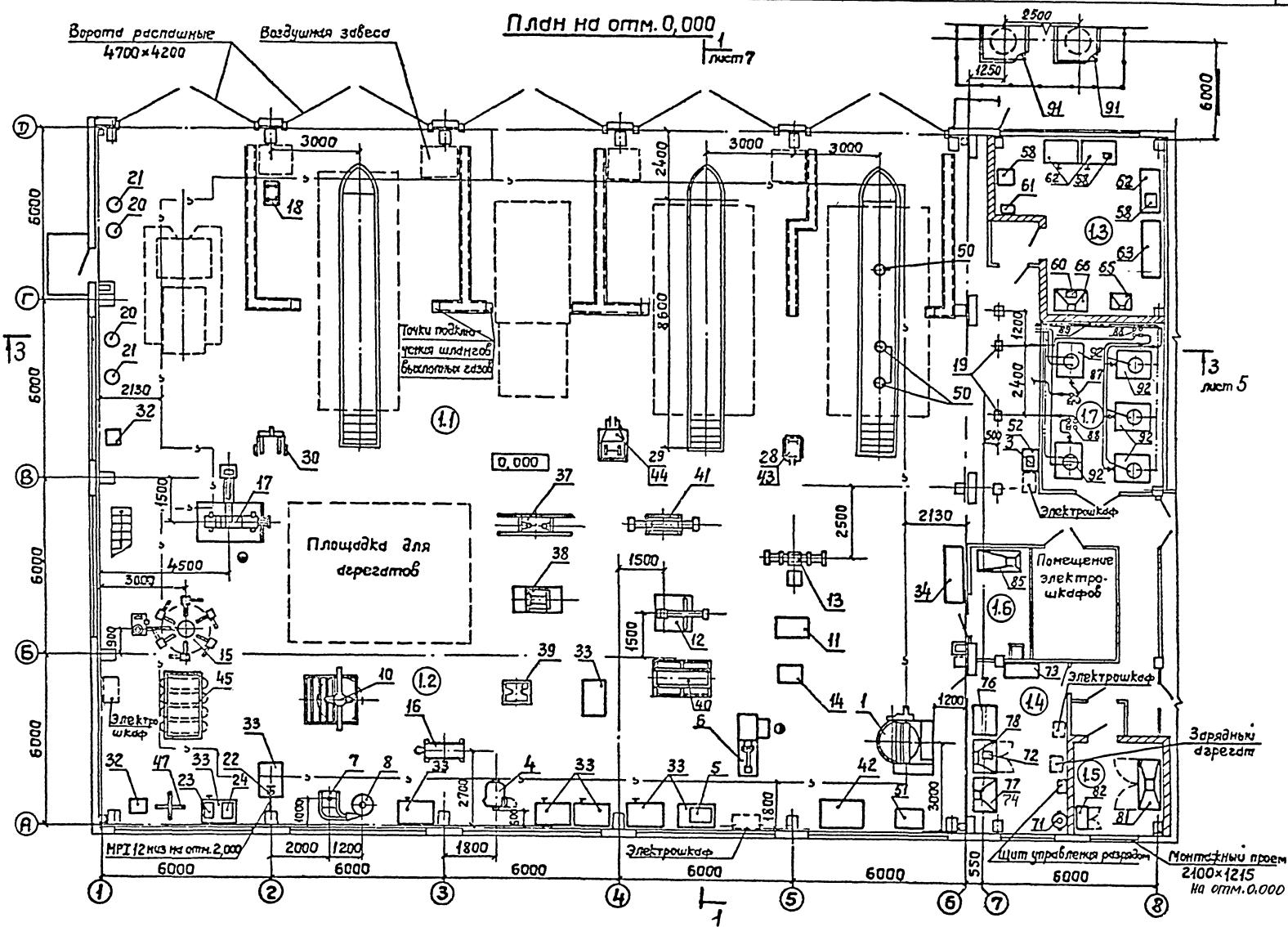


Схематический план



U P D H M O D H P U

Лист?



M 1:100

			416-07-336.93 ТХ
ГИП Михайлов		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Н.Контор Балыков			
Науч. отг. Борисов			
Гл.спец. Никонников			
Науч. гр. Орлов			
Инж. Свердлова			
Прибывший		столик лист	листов
		P	1
		48	
		Монтажный чертеж, планы на отм. 0.000:6.500 в масштабе 1- ¹	
Планы		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

416-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

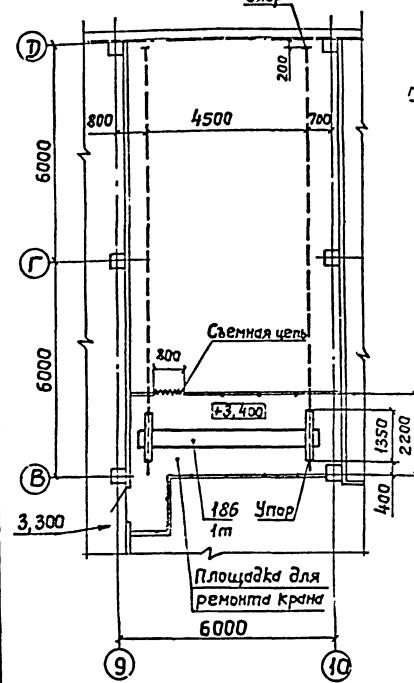
Монтажный чертеж.
Планы на отм. 0.000; 6.500
в масшт. 1-8

1100179-01 3

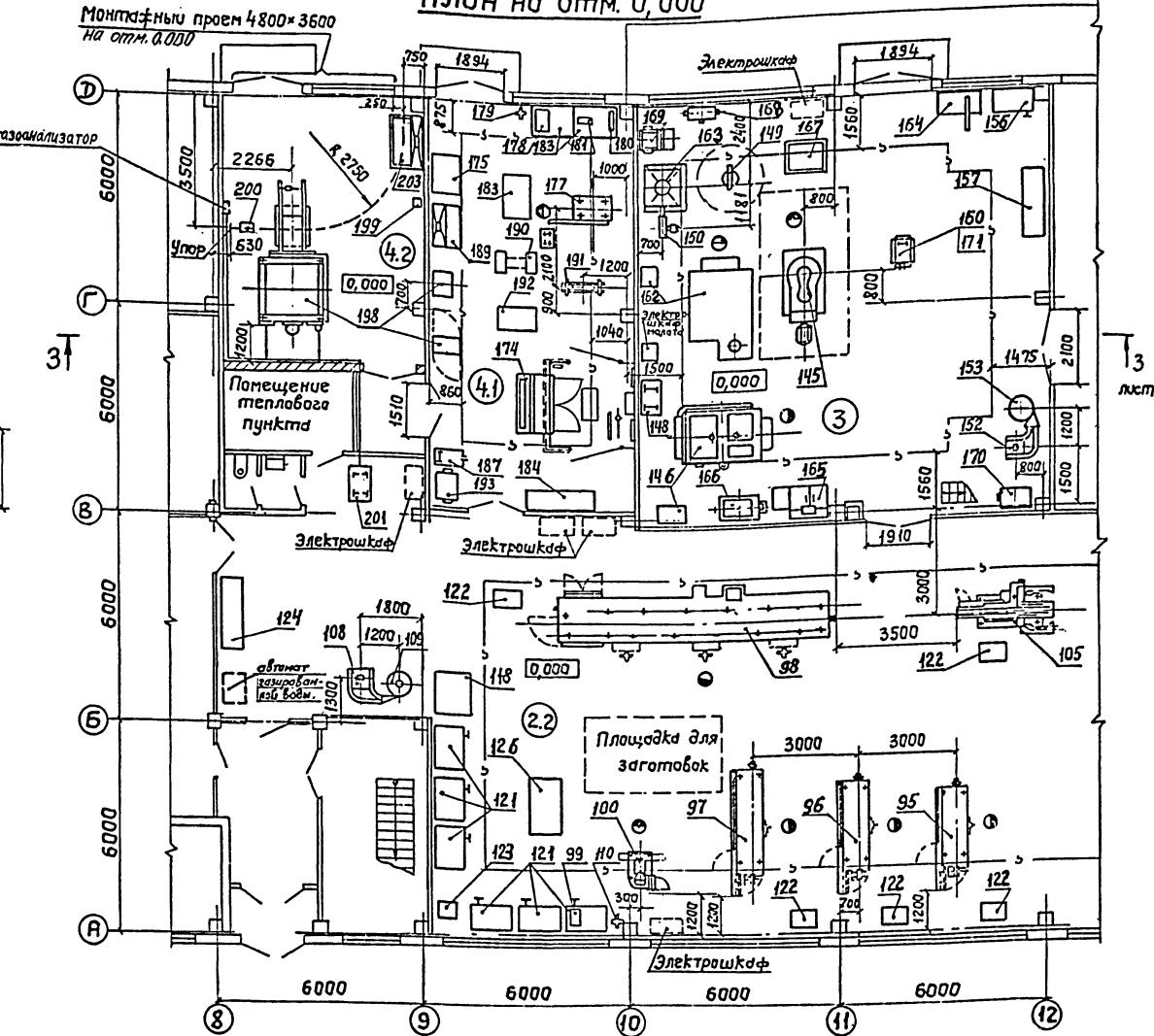
Формат А2

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

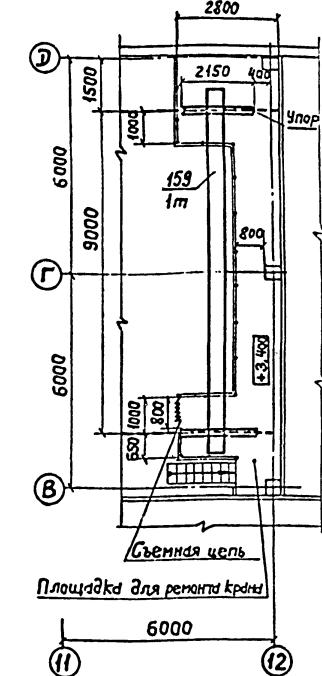
План на отм. 3,400



План на отм. 0,000

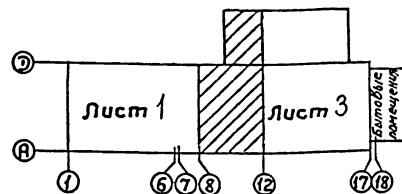


План на отм. 3,400



Схематический план

Лин. № подл. Подпись и дата Взам. лин. №



При разработке строительной части рассмотреть возможность унификации отметок вспомогательных площадок.

Привязан:

ЧНБ №

ГИП	Михайлов	ЛБ
Н.контр	Бальсов	ЗОИ
Нач.отв.	Борисов	ЗОИ
Гл.спец.	Андроников	ЗОИ
Нач.гр.	Оолов	ЗОИ
Инж.	Свердлова	ЗОИ

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и
гравийно-песчаных заводов

стационарный лист листов

P 2

Монтажный чертеж,
планы на отм. 0,000:3,400
в осях 8-12.

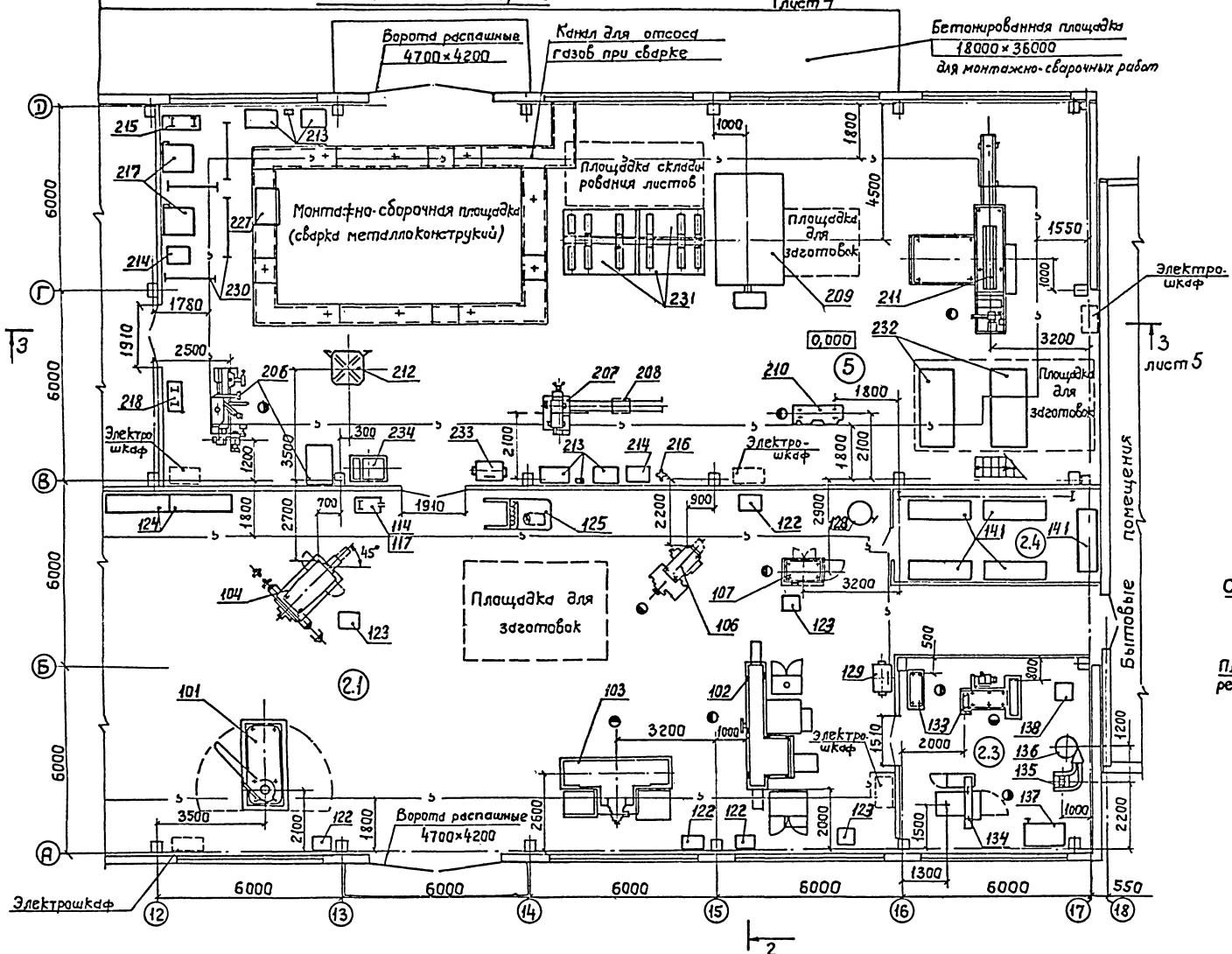
Гипронеруд
Санкт-Петербург

ЦДО179-01 8
Формат А2

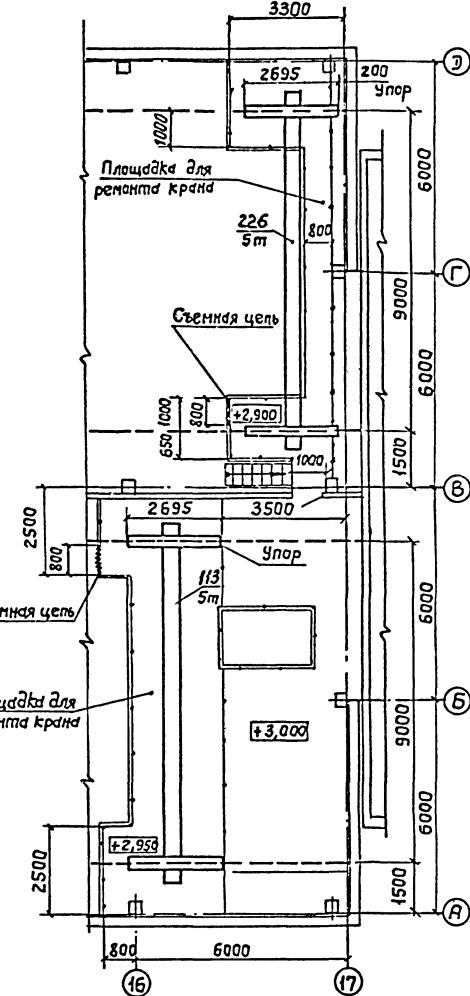
ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ для ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-3336.93

План на отм. 0,000

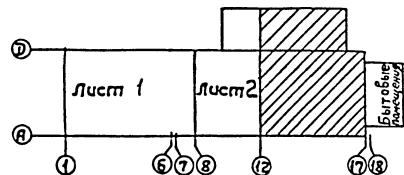
2
пункт 4



Плдн на оим. 2,900; 2,950



Схематический план



ПРИБЯ

1

416-07-336.93 TX

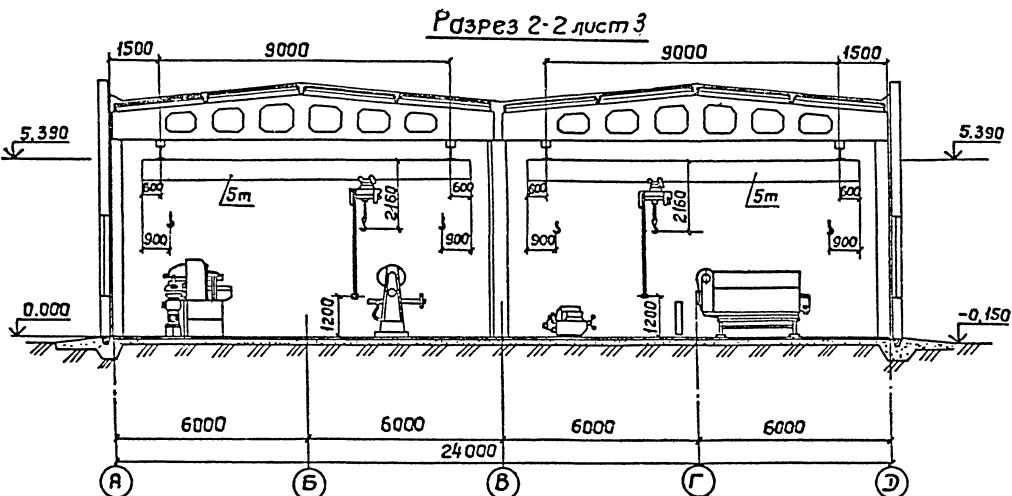
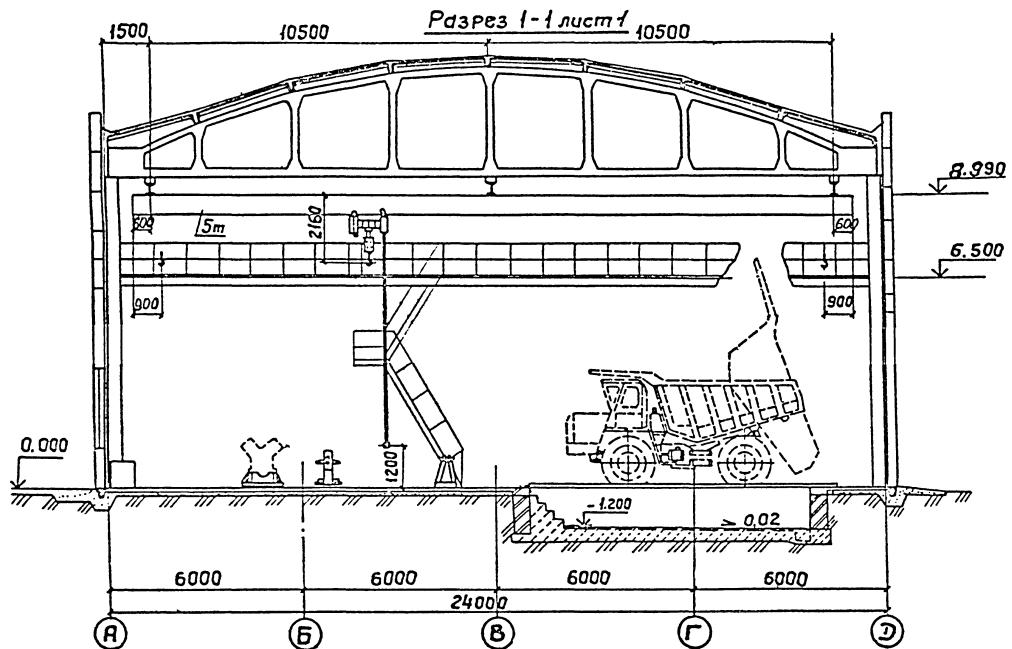
Ремонтный блок №2 для щебеночных гравийно-песчаных заводов

Ставия	лист	листов
P	3	

12-17. Санкт-Петербург
Ц00179-01 9

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Инв. № подл. Гарантия и дата Вып. №



Перечень помещений.

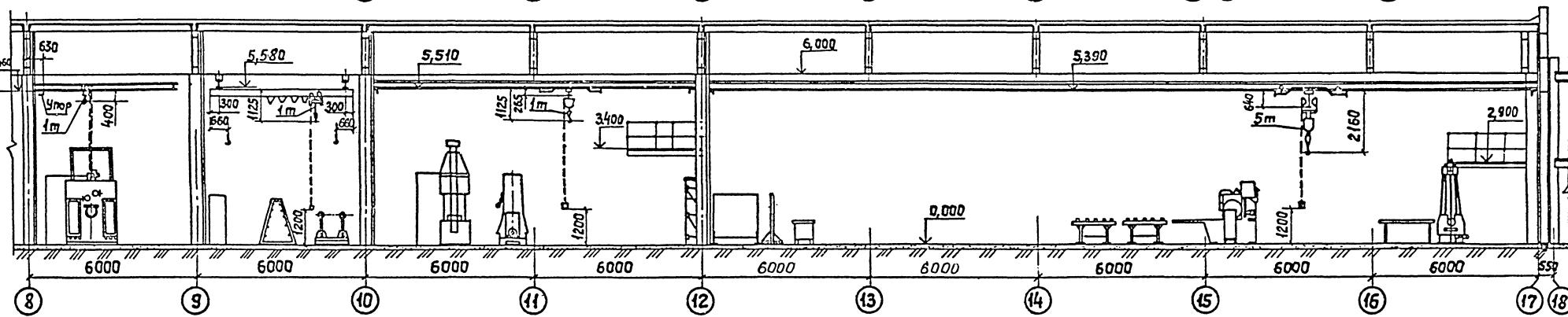
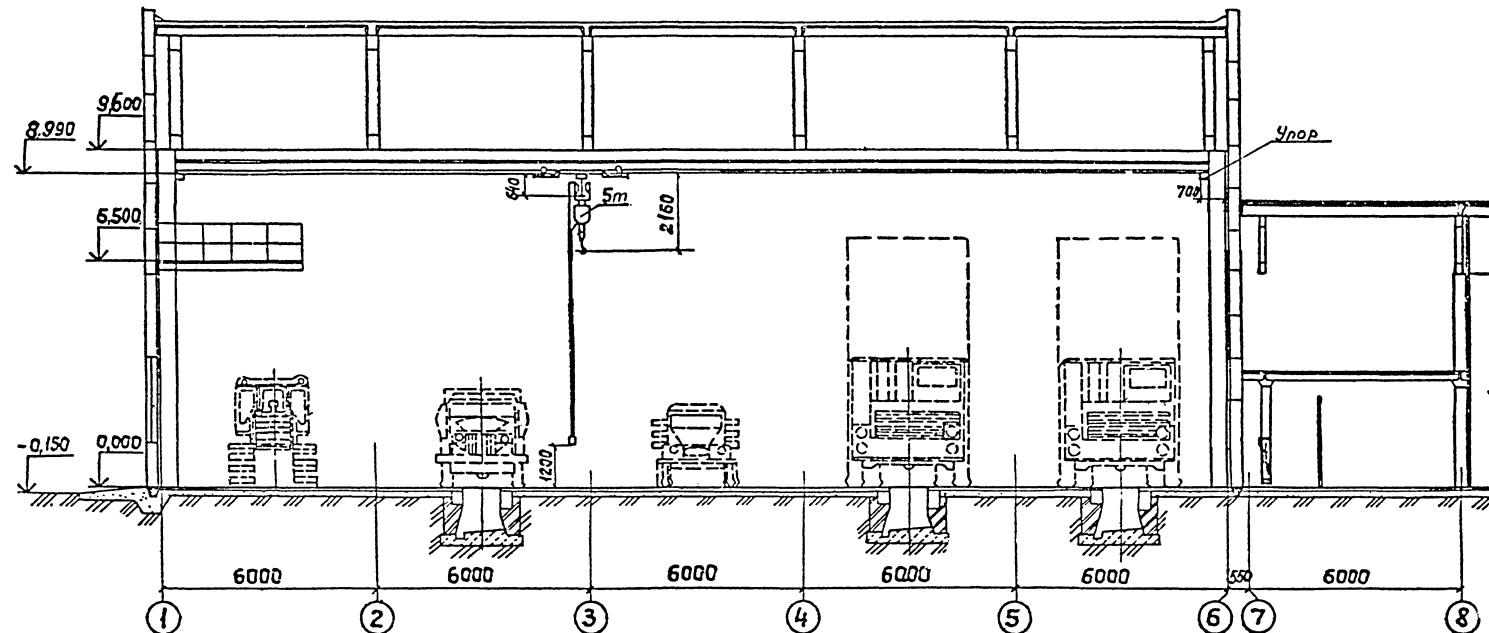
Поз.	Наименование	Площадь помещения м ²	Категория помещения по ОНПП 24-86	Класс помещения по ПУЭ-85
1	Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров.			
1.1.	Участок ремонта автомобилей и бульдозеров.	379	В	П-І
1.2.	Агрегатный участок.	382	В	П-І
1.3.	Участок топливной аппаратуры.	30	А	В-Іа
1.4.	Аккумуляторный участок	19	Г	незрываопожароопасное
1.5.	Зарядная	10	А	верхняя зона от 2.000 и выше В-Іб, от отм.0.00 незрываопожароопасное
1.6.	Кладовая серной кислоты	8	В	П-ІІа
1.7.	Склад масел	24	В	П-І
2	Слесарно-техническое отделение			
2.1.	Механический участок	280	Д	незрываопожароопасное
2.2.	Слесарный участок	248	Д	незрываопожароопасное
2.3.	Заготовочный участок	37	Д	незрываопожароопасное
2.4.	Кладовая инструмента	18	В	П-ІІа
3	Кузнеочно-термическое отделение	146	Г	незрываопожароопасное
4	Электромонтажное отделение			
4.1.	Участок ремонта электродвигателей	70	Д	незрываопожароопасное
4.2.	Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей	45	А	В-Іа
5	Заготовительное отделение со сварочным участком	363	Г	незрываопожароопасное

Привязан:

ГИП	Михайлов	7/1
Инжен.	Балков	7/2
Нач. отп.	Борисов	7/3
Гл. слес.	Андроников	7/4
Нач. гр.	Орлов	7/5
Инж.	Свердлова	7/6

416-07-336.93 ТХ
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
Страница лист из листов
Р 4
Монтажный чертеж.
Разрезы 1-1; 2-2.
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Разрез 3-3 лист 1,2,3



M 1:100

Типовые материалы для проектирования

Ниц. № подл. Дорись и дата Взам. ини. №

416-07-336.93

		416-07-336.93 ТХ	
ГИП	Михайлов	2/11	ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
И.контр.	Балбиков	законч.	столич.лист
Нау.отв.	Борисов	законч.	листов
Гл.спец	Андронников	законч.	P 5
Инж.	Олорв	законч.	
Инж.	Свердлова	законч.	
прибываю:		Монтажный чертеж. разрез 3-3.	
Инв. №		ГИПРОНЕРУД, Санкт-Петербург	

Ц00179-01 11

Формат А2

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Инв. № подл. Гарантий и дата взам. инв. №

Масса поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. кг.	Примечание
		<u>Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров</u>		
		Участок ремонта автомобилей и бульдозеров		
I		Агрегатный участок		
		Машина моющая САМО2.		
		Ёмкость 0,6 м3	I 1400	40 кВт
2		Пистолет для обдува скатым воздухом С-417	I 0,35	не показано
3		Станок настольно-сверлильный 2М12.		
		Сверло Ø 12 мм	I 120	0,67 кВт
4		Станок вертикально-сверлильный 2С132.		
		Сверло Ø 32 мм	I 1400	4,12 кВт
5	ТУ-200-РСФСР-1/4-224-	Станок шлифовальный Р108.	I 98	0,37 кВт
	-80Е			
6	ТУ-200-РСФСР-1-276-	Станок для расточки тормозных барабанов и обточки накладок тормозных колодок Р-II4; диаметр обрабатываемых деталей от 350 до 750 мм	I 765	1,8/2,1 кВт
	-82Е			
7	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЭК633		I,8/2,1
		кург Ø 300 мм	I 300	кВт
8		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА 218Б производительность 1000 м3/ч	I 280	5,5 кВт
9		<i>Свободная</i>		
10	ТУ-200-РСФСР-1/2-	Стенд для демонтажа и монтажа шин колёс грузовых автомобилей Ш513	I 800	3 кВт
	-248-80Е			
11	ТУ-200-РСФСР-1/II-	Стенд для сборки и разборки карбюраторных двигателей грузовых автомобилей Р642	I 240	0,6 кВт
	-300-83			
I2	ТУ-200-РСФСР-1/I4-	Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	I 270	0,75 кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. кг	Примечание
I3	ТУ-200-РСФСР-1/7-2-84Е	Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	I 60	
I4	ТУ-200-РСФСР-1/7-167-84Е	Стенд для сборки и разборки коробки передач грузовых автомобилей Р201	I 24	
I5		Стенд для сборки и разборки колес БелАЗ КО-55А	I 650	II кВт
I6	ТУ-200-РСФСР-1/I-II-78	Пресс электро-гидравлический Р-337. усилие 500кН (50тс)	I 810	3 кВт
I7	ТУ70.000I.5II-77	Пресс гидравлический ПО-930М. усилие 1000кН (100тс)	I 2350	I8,5 кВт
I8	ТУ-200-РСФСР-1/8-89-83Е	Компрессор С-412. производительность 0,16 м3/мин	I 75	2 кВт
I9	ТУ-200-РСФСР-1/3-202-78	Колонка маслораздаточная 367 МЗ	2 30	но 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-1/3-35-84Е	Бак маслораздаточный 133М емкость 20 л	2 I7,3	
22	ТУ-200-РСФСР-1/9-44-80Е	Привод шероховального инструмента 6225	I 39,1	I,1 кВт
23	ТУ-200-РСФСР-1/9-45-80Е	Набор инструмента широкомонтажника 6209	I 15	
24		Электровулканизатор для ремонта камер шин Ш13	I 40	0,8 кВт
25	ТУ-200-РСФСР-1/7-77-82Е	Гайковерт для гаек колес ИЗ18	I 90	на черт не пока зан 0,55 кВт
26		<i>Свободная</i>		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса, ед. кг	Примечание
27	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-22,2-(I0,5+I0,5)-I2-380	I 3740	10кВт
28		Тележка грузовая ТГПШ-300, груз.250 кг	I 50	
29		Тележка грузовая ТГПШ-850, груз.I000 кг	I II2	
30	ТУ-200-РСФСР-1/I9-134-80Е	Тележка для снятия и установки колёс грузовых автомобилей и автобусов 1115М	I I27,5	
32		Стеллаж поворотный СД 3722-01	2 65	
33		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	8 225	
34	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборочно-разборный I520x750x3000	I 272	
35		<i>Свободная</i>		
36		<i>Свободная</i>		
37		Стенд для разборки и сборки заднего моста автомобиля БелАЗ 2500x700x900	I 205	
38		Стенд для разборки и сборки переднего моста автомобиля БелАЗ I700x960xII00	I I60	

Чертежи нестандартизированного оборудования разработаны институтом ГИПРОНЕРУД.

Привязан:
ИНВ. №

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
 ГИП Михайлов
 Н.Кондр. Бальков
 Нау.отв. Борисов
 Гл.спец. Андronичев
 Нау.гр. Орлов
 Инж. Свердлова
 Стадия Чистая
 Листов Р 6
 Монтажный чертеж.
 Спецификация
 ГИПРОНЕРУД
 Санкт-Петербург

Ц00179-01

12

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Инв.№ подл. подпись и дата Вып. инв. №

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
39		Стенд для разборки и сборки редуктора заднего моста автомобиля БелАЗ 1000x810x1000	I	120	
40		Стенд для разборки и сборки двигателя ЯМЗ-240.			
		2000x1300x420	I	150	
41		Стенд для разборки и сборки передних и задних мостов автомобиля КраЗ-256 "Б" I200x600x900	I	130	
42		Стол для сушки деталей I520x1020x800	I	170	
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 2260x1360x1220	I	110	
46		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля ЗИЛ-I30			на черт. не по казано
47		Вешалка для камер	I	65	
48		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля БелАЗ-540A	I	59	на черт. не по казано
49		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля КраЗ-256Б	I	16	на черт. не по казано
50		Воронка слива отработанных масел Ø 340 x 300 мм	3	5	
51		Ларь обтирочных материалов 940x610x700	I	55	
52		Стол-подставка под оборудование 800x600x800	I	60	
53		Свободная			
54		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание	Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание	
55		Свободная				69		Свободная				
		Участок топливной аппаратуры						Аккумуляторный участок				
56		Прибор для проверки топливного насоса карбюраторных двигателей			на черт. не по	70		Комплект приспособле-ния для аккумуляторных батарей 3412 -	I	55	зан	
		527Б	I	2,32	казан	71	ТУ10.16.0001.001-88	Комплект приспособле-ний и инструмента для ремонта стартерных ак-кумуляторных батарей ПТ-7300 (тридцать два предмета в т.ч.аква-листилятор)	I	-	3,5 кВт	
57		Свободная				72	ТУ70.0001.569-77	Электротигель для плавки свинца Г00942	2	35	1,92 кВт	
		58			Комплект приборов для проверки системы питания четырехтактных дизельных двигателей (из четырех наименова-ний) 625.628.630.636.	I	200	73	Шкаф-стеллаж 96II9. Объект 296-2 .	I	75	справоч. каталог
59		Свободная				74		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000			лаб.обо-рудов.	
		60			Прибор для проверки работоспособности бензонасосов и карбюраторов автомобилей 577Б	I	25	75	Свободная			
61		Приспособление для прокачки тормозной жидкости 107М	I	27		76		Поддон для аккумуляторных батарей I200x850x300	I	60		
		62			Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	3	225	77	Верстак с отсосом I320x950x1700 .	I	30	
63	ГОСТ I6140-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000-	I	272		78		Шкаф для электротиглей I350x900x1700	I	130		
64		Свободная										
65		Ванна для мойки в керосине 820x520x1700	I	120								
66		Верстак с отсосом I320x950x1700	I	30								
67		Свободная										
68		Свободная										

Приязан:

Гип	Михайлов	1100	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно- песчаных заводов
Н.контр.	Бальков	1200	
Нач.отп.	Борисов	1300	
Гл.спец.	Андроников	1400	
Нач.гр.	Орлов	1500	
Инж.	Свердлова	1600	
			Монтажный чертеж. Спецификация.
			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург
			Ц00179-01 13
			Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
79		<i>Свободная</i>			
80		<i>Свободная</i>			
		<i>Зарядная</i>			
81		Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей 1920x920x1700 .	I	330	
82		Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей 820x520x1700	I	100	
83		<i>Свободная</i>			
84		<i>Свободная</i>			
		<i>Кладовая серной кислоты</i>			
85		Шкаф для разлива кислоты 1610x910x1700	I	170	
86		<i>Свободная</i>			
		<i>Склад масел</i>			
87	ТУ-200-РСФСР-1/3- -55-80Е	Установка для заправки трансмиссионным маслом ЗП19Б производительность 10 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см ²) .	I	63	I,1кВт
88		Насосная установка ЗП06Б 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см ²)	2	57,5	I,1кВт
89	ТУ26-06-II58-78	Насос ручной поршневой РО,8-30-01. Подача 0,74л за ход. Напор 30м	I	14	
90		<i>Свободная</i>			
91	Т.П.704-1-158.83	Резервуар стальной горизонтальный, емкость 3 м ³ с оборудованием	2	518	
92		Резервуар, емкость 1м ³ 1340x1100x1750	5	300	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
93		<i>Свободная</i>			
94		<i>Свободная</i>			
		<i>Слесарно-механическое отделение</i>			
		<i>Механический участок</i>			
95		Станок товарно-винторезный И6Б16П	I	2150	8,IIкВт
96		Станок токарно-винторезный ИК62Д			I2,22
97		Станок токарно-винторезный, ИМ63Б	I	2640	кВт
98	ТУ2-024-5698-82	Станок токарно-винторезный ИМ65			23,62
99		Ø 1000x5000 мм	I	15750	кВт
100		Станок настольно-сверлильный 2М12			
101	ГОСТ I222-80Е	Станок радиально-сверлильный 2А554			
102		Сверло Ø 50 мм	I	4700	8,92кВт
103		Станок кругло-шлифовальный ЗУ133МВ Ø 280x1400	I	7200	I3,8кВт
104	ГОСТ I65-81	Станок горизонтально-фрезерный консольный 6Т83Ш-1 400x1600 мм	I	4350	I7кВт
105	ГОСТ II05-74	Станок поперечно-строгальный 7307Г			
		Ход 710мм 450x710мм	I	2700	5,5кВт

ПРИВЯЗАН:

Инв. №	
--------	--

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип	Михайлов	лич
Н.контр.	Бальков	лич
Нач.отп.	Борисов	лич
Гл.спец.	Андроников	лич
Нач.гр.	Орлов	лич
Инж.	Свердлова	лич

Страница Лист

P 8

Монтажный чертеж.
Спецификация.

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Типовые материалы АМ8 ПРОФЕКТИРОВАНИЯ 416-07-3336.93

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		<u>Заточной участок</u>			
I33		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП 800К1 диаметр круга от 150 до 800 мм	I	2500	II кВт
I34	ГОСТ I22I-72	Станок универсально-заточной ЗЕ642 φ 250x630 мм	I	1200	3,77 кВт
I35	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм	I	300	1,8/2,1 кВт
I36		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-218Б производительность 1000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
I37		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	
I38		Стеллаж поворотный СД3722-01	I	65	
139		<i>Свободная</i>			
140		<i>Свободная</i>			
		<u>Кладовая инструмента</u>			
I41	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	5	272	
142		<i>Свободная</i>			
143		<i>Свободная</i>			
144		<i>Свободная</i>			

ПРИВЯЗА

416-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Градинарство

Монтажный чертеж. Спецификация.	Гипронеруда Санкт-Петербург
------------------------------------	--------------------------------

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

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

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I56		Верстак слесарный на одно рабочее место			в т.ч. для поз ОРГ-5365-00.00.000
			2	225	I64
I57	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборочный I520x750x3000	I	272	
I58		<i>Свободная</i>			
I59	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной I-10.2-9-6-380	I	840	кВт 2,24
I60		Тележка грузовая ТПШ-300 груз.250 кг	I	50	
I61		<i>Свободная</i>			
I62		Печь нагревательная камерная размерами по-ла 0,58х0,58 на газе и мазуте с отводом дыма вверх (с пультом управ-ления)	I	9000	
I63		Горн кузнечный на один огонь 2180x1300x2700	I	360	
I64		Верстак для жестяниц-ких работ I203x1250x1509	I	15	
I65		Ванна для закалки в масле I100x900x1700	I	190	
I66		Ванна для закалки в воде I500x700x300	I	100	
I67		Плитка правильно-гибоч-ная I200x1000x800	I	1250	
I68		Ларь кузнечного инст-румента I000x450x700	I	35	
I69		Ларь угли I040x800x600	I	55	
I70		Ларь обтирочных мате-риалов 940x610x700	I	55	
I71		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	35	
I72		<i>Свободная</i>			
I73		<i>Свободная</i>			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Электроремонтное отде-ление			
		Участок ремонта электро-двигателей			
I74	ТУ70.001.561-77	Контрольно-испытатель-ная установка КИУ-1	I	1200	50 кВт
I75		Стенд для проверки генераторов, реле-регуляторов 532-2М	I	350	7,5кВт
I76	ТУ-200-РСФСР-1/5- -63-79	Прибор для проверки якорей генераторов, стартеров и электро-двигателей 3236	I	10	кВт 0,04
I77		Станок намоточный НШ-2А	I	1100	2,5 кВт
I78		Станок настольно-сверлильный 2МП12			0,67
		сверло Ø 12 мм	I	120	кВт
I79		Машинка шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ8201Б	I	16	кВт 0,8
I80		Ножницы для резки листовой стали НР-2УГ (ручные)	I	30	
I81	ТУ-200-РСФСР-1/9- -230-85Е	Пресс Р338. усилие 100кН(10 тс)	I	46	
I82		<i>Свободная</i>			
I83		Верстак слесарный на одно рабочее место			в т.ч. для поз ОРГ-5365-00.00.000
I84	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборочный I520x750x3000	I	272	
I85		<i>Свободная</i>			
I86	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной I-4,8-4,2-6-380	I	620	кВт 2,24
I87		Тележка грузовая ТПШ-300, груз.250 кг	I	50	

Привязан:

ГИП	Михайлов	<i>Л.А.</i>
Н.контр.	Бальков	<i>Б.А.</i>
Нач.отп.	Борисов	<i>Б.А.</i>
Гл.спец.	Андроников	<i>А.А.</i>
Нач.гр.	Орлов	<i>О.А.</i>
Инж.	Свердлова	<i>С.А.</i>
Инв. №		

416-07-336.93 ТХ
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
Стадия лист листов
P 10
Монтажный чертеж.
Спецификация.
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

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

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
I99		Насос ручной поршневой РО,8-30-01. Подача 0,74 л за ход.			
		Напор 30 м	I	14	
200		Таль передвижная червячная I во взрывобезопасном исполнении	I	45	
201	ТУ 200-РСФСР-I/8-89-83Е	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин.	I	75	2 кВт
202		Свободная			
203		Ванна для пропитки обмоток электродвигателей I550x900x2000	I	280	8 кВт
204		Свободная			
205		Свободная			
		Заготовительное отделение со сварочным участком			
206	ТУ2-056-104-74	Станок наплавочный У653 диаметр от 50 до 800 мм; длина I300 мм; в комплекте с выпрямителем ВДУ-120I сварочный ток I250A	I	1740	I35 кВт
207	ГОСТ 6566-88Е	Станок отрезной ножовочный 8725 Ø 250 мм	I	570	208 кВт
		совместно с поз. 208			2,32
208		Тележка 8725.50.000 к станку ножовочному	I	43,2	но с поз. 207
209	ТУ2-04I-1068-83	Ножницы листовые кривошипные I2x2000 НАЗ12I	I	7000	I7 кВт
210	ТУ2-04I-284-83	Пресс-ножницы комбинированные НВ5222	I	2500	4,8 кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
211	ТУ2-04I-257-85	Машина листогибочная трехвалковая ИБ2220			15,5
		I0x2000	I	6328	кВт
212	ГОСТ I9I43-84	Манипулятор сварочный с электрошкафом			
		МП1050	I	735	2 кВт
213		Полуавтомат сварочный ПДО-5Г7УЗ (в комплекте со сварочным выправителем ВДУ-506УЗ)	2	352	40 кВА
214	ТУ I6-739.254-80	Трансформатор сварочный однопостовой ТДМ-40I-У2 сварочный ток 500А	2	I50	кВА
215	ТУ16-5I6.265-82	Преобразователь сварочный ПД-305У2 сварочный ток ЗИ5А	I	280	II кВт
216		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом ИЭ8201Б	I	I6	кВт
217		Стол сварщика С10020 (со встроенным вентилятором Ц4-46 № 2)	2	239	кВт
218		Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин.	I	I60	4 кВт
219	ТУ26-05-4I0-74	Комплект газосварочный КГС-2А	I	3,0	на черт. не по-казан
220	ТУ26-05-10-82	Резак керосино-кислородный РК-02	I	I,6	на черт. не по-казан
221	ТУ26-05-436-75	Клапан предохранительный от обратных ударов ЛКО-2-74	I	0,15	на черт. не по-казан
222		Свободная			
223		Свободная			
224		Свободная			
225		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
226	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-10,2-9-6-380	I	2290	кВт
227		Берстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	
228		Свободная			
229		Установка передвижная для отсоса газов при сварке I330xI012x2800	2	II0	на черт. не показан
230		Экран защитный I560x800xI750	4	45	
231		Конвейер роликовый I500xII50x800	4	215	
232		Стеллаж для тонколистового металла 2000xI700xI500	2	390	
233		Ларь обтирочных материалов 940x610x700	I	55	
234		Контейнер для стружки I300xI050xI050	I	90	

416-07-336.93Х

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

ГИП	Михайлов	11/12
Н.контр.	Балыков	12/14
Нач.отв.	Борисов	15/16
Гл.спец.	Андроников	14/15
Нач.гр.	Орлов	10/11
Инж.	Свердлова	13/14

Стадия лист листов
Р 11

Монтажный чертеж. Спецификация.
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Привязан:

Инв. №

Ц00179-01 17

Формат А2

Условные обозначения трубопроводов:

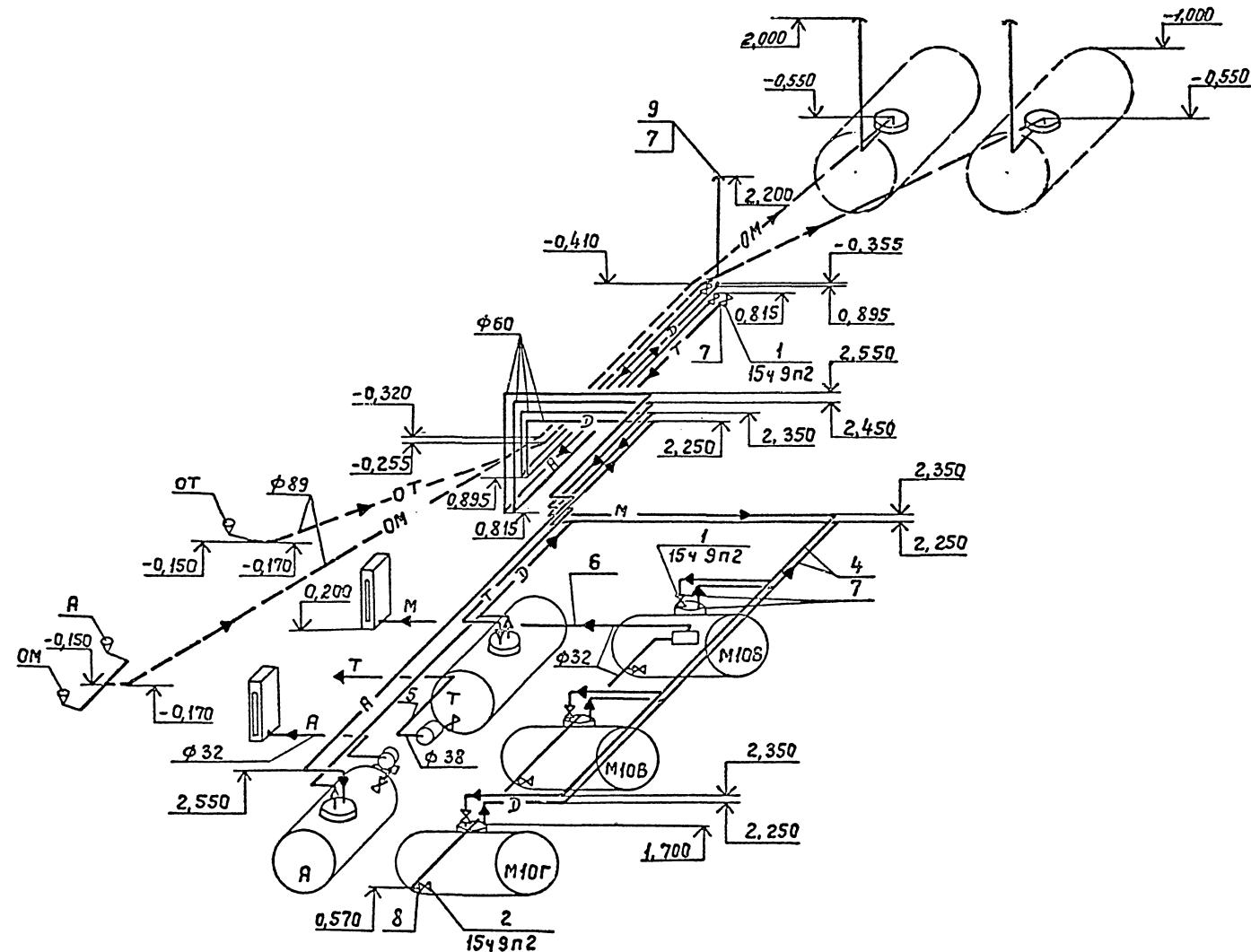
- | | |
|-----------|--|
| M | съефего моторного масла |
| A | съефего специального масла |
| T | съефего трансмиссионного масла |
| D | дыхательного |
| DM | отработанного моторного и специального масла |
| DT | отработанного трансмиссионного масла |

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Приме- чание
1		Вентиль запорный фланцевый 15 9 п2			
		Dу50, Ру16 МПа(16 кгс/см ²)	6	10,3	
2		Вентиль запорный фланцевый 15 9 п2			
		Dу25, Ру16 МПа(16 кгс/см ²)	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 вентиляцион- ный			
			1	6,3	
10		Металлоконструкции для крепления			на черт.
					не пока-
		трубопроводов	-	70	заны

1. Отметки трубопроводов даны по осям труб.
 2. Монтаж, испытание, промывку и продувку трубопроводов производить в соответствии со СНиП 3.05.05-84
 3. Крепление трубопроводов выполнять в соответствии с сериями 4, 904-69.
 4. Подземные трубопроводы покрыть битумно-резиновой мастикой МБР-65 гост 15836-79 за один раз, наружные - грунтовкой фланцевой ФЛ-013 гост 9109-81 и окрасить эмастью ХВ-125 гост 10144-89 в два слоя.
 5. Участки трубопроводов проходящие в стенах, заключить в предохранительные трубы.

Типовые материалы 1019 ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

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



416-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стадия лист листо

Звонка маслопроводов.

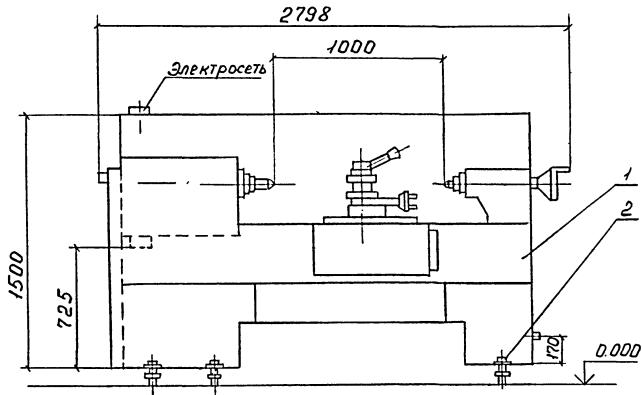
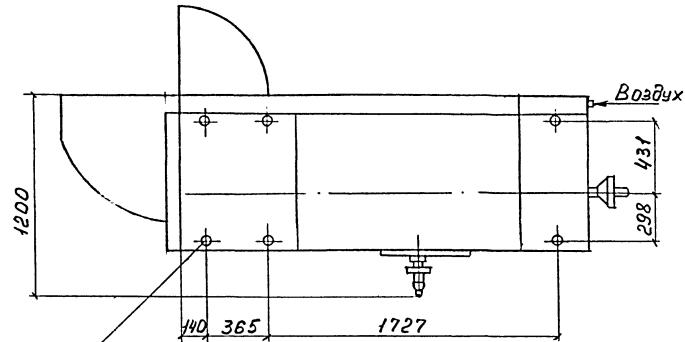
Санкт-Петербург

ЦДД000179-01

Format A?

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Инв. №-табл. Годомер № дата Взам. инв. №
6 пластин 200x200
Нагрузка 3000 кг
 $R_g = 1,1$



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 - 1,92	
модульных, мм	0,5 - 4,8	
дюймовых (число ниток на вной)	24 - 1½	
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, шт	Масса, кг	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный 1К62Д	1		
2		Опора вибропоглощающая (с проходным болтом) ОВ-31	4		

Технические требования

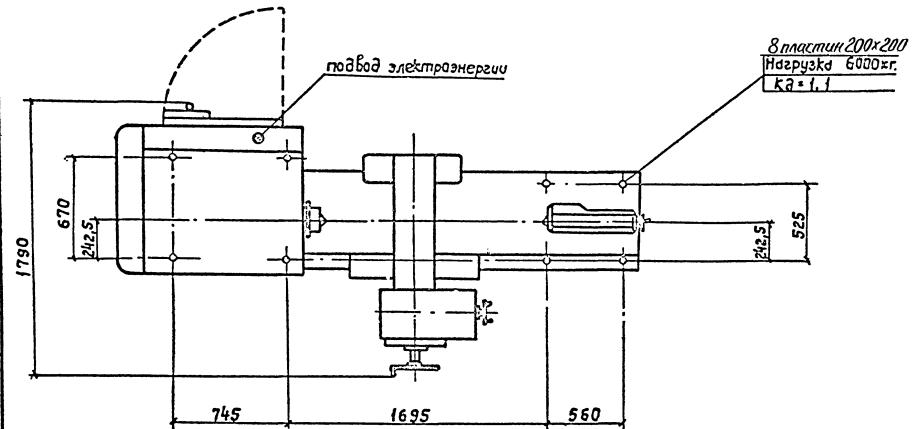
1. Установку станка выполнить на оснований руководства по эксплуатации завода-изготовителя.

ГИП	Михайлов	ИМК	416-07-336.93ТХ
Н.контр.	Балыков	БВЛ-1	Ремонтный блок №2 для щебеночных и
Нач.отп.	Борисов	БВР	гравийно-песчаных заводов
Гл.спец.	Андроников	БУЛ	стадия лист листов
Нач.гр.	Орлов	БМ	P 14
Инж.	Свердлова	БВ	
Инв.№			Установка станка токарно-винторезного 1К62Д
			ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

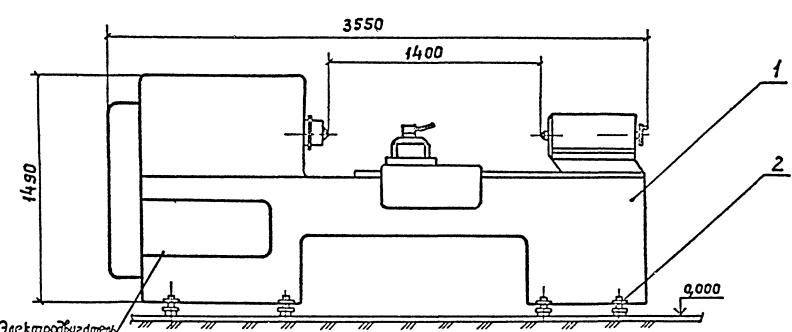
ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Типовые материалы для

Ном. № поз. Дориска в Атте. Дата. инв. №



Электропитание
4A 16054
15 кВт
1465 об/мин.



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	
диаметров, чисток / фланц	28 - 0,25	
6. Мощность установленная, кВт	16,22	
7. Габаритные размеры: длина, мм	3550	
ширина, мм	1790	
высота, мм	1490	
8. Масса, кг	4300	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол. ед.	вес, кг.	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный 1М63Б			
		φ 400 × 1400	1		
2		Опора вибропоглощающая (с прахоудерживающим баллоном) ОВ-31	8		

Технические требования.

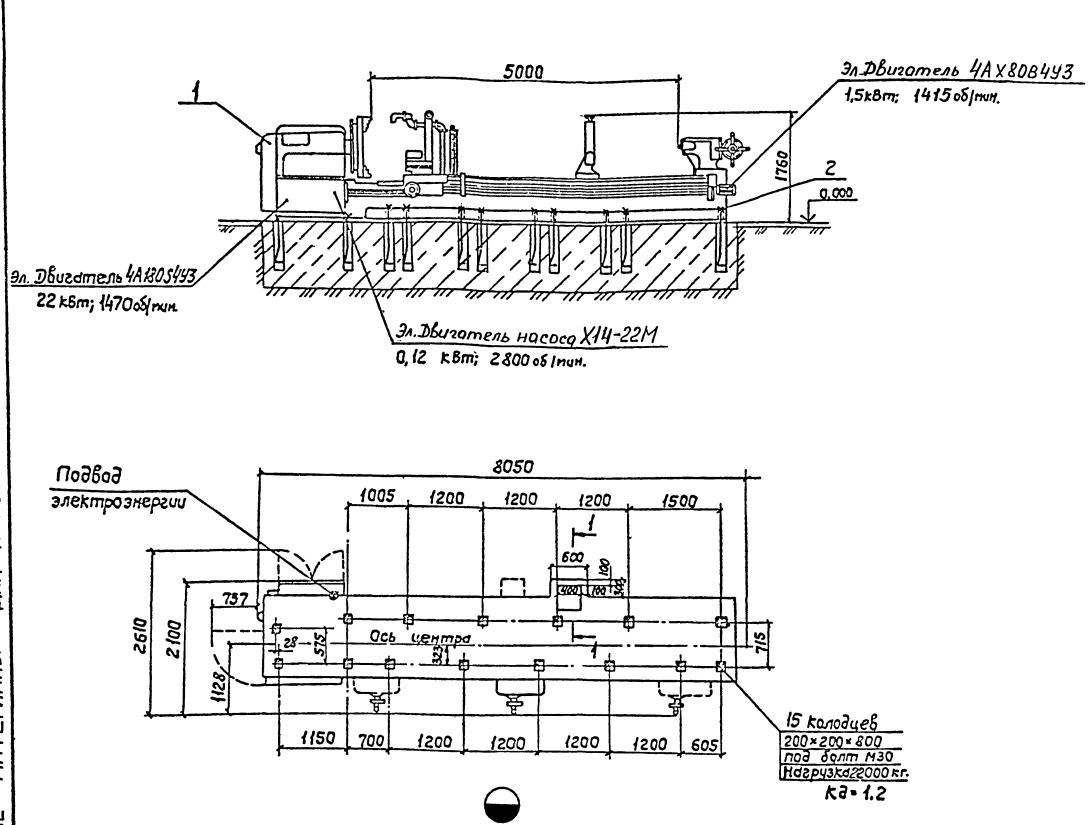
1. Установка станка выполняется на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя.

M1:20

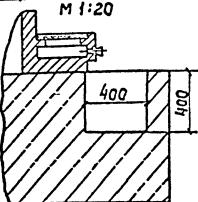
Прибл. №	416-07-336.93 ТХ		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	столич лист	листов
	ГИП	Михайлов			
И.Контр.	Балыков				
Нак.дк.	Барыков				
Гл.слу.	Андронников				
Нак.гр.	Орлов				
Инж.	Светлов				
ИМБ.№			Установка станка токарно-винторезного 1М63Б	ГИПРОНЕРУД	Санкт-Петербург

Ц00173-01 21

Формат А2



Разрез 1-1 повернуто



Ном. № подл. Техническое задание №

Техническая характеристика

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

Общая масса 95 кг.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	масса, кг	примечания
1		Станок токарно-винторезный ИМ65	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М30×900 В.См3	15	6,22	

Технические требования.

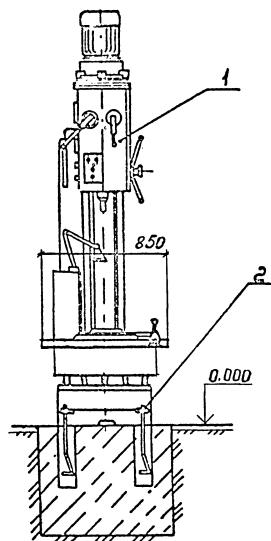
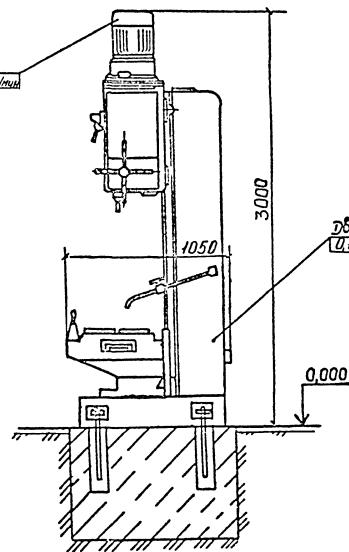
1. Установка станка выполнена на основании руководства по эксплуатации ИМ6500.000 РЭ завода-изготовителя.

2. Масса станка не входит в общую массу установки.

ГИП	Михайлов	Рада	ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов
Науч.кнтр.	Больков	Юрий	стачка лист
Науч.отз.	Баринов	Юрий	листов
Гл.спец.	Андроников	Юрий	
Кон.гр.	Ольев	Юрий	
Инж.	Сверчкова	Юлия	
Инв.№			Установка станка токарно-винторезного ИМ65

Ц.00179-01 22

Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр сверления, мм	32	
2. Конус шпинделя	Морзе 4	
3. Наибольший ход шпинделя, мм	250	
4. Наибольший ход стола, мм	300	
5. Поверхность стола, мм	500 × 500	
6. Расстояние от торца шпинделя до стола, мм	750 ÷ 1000	
7. Мощность установленная, кВт	4,12	
8. Габаритные размеры: длина, мм	1050	
	ширина, мм	850
	высота, мм	3000
9. Масса, кг	1400	

09ЩДЯ МДССД 11 КР

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса вз., кг	Примеч.
1		Стакан вортикально-сверлильный 2С132	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2M24x6008Cr3п2	4	2,71	

Технические требования.

4. Установку станка выполнить на основании рабочего чертежа по эксплуатации завода-изготовителя.

2. Масса стойки не входит в общую массу установки.

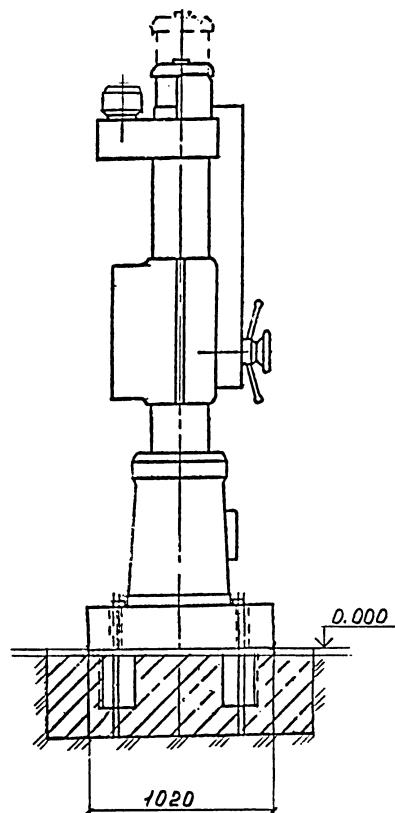
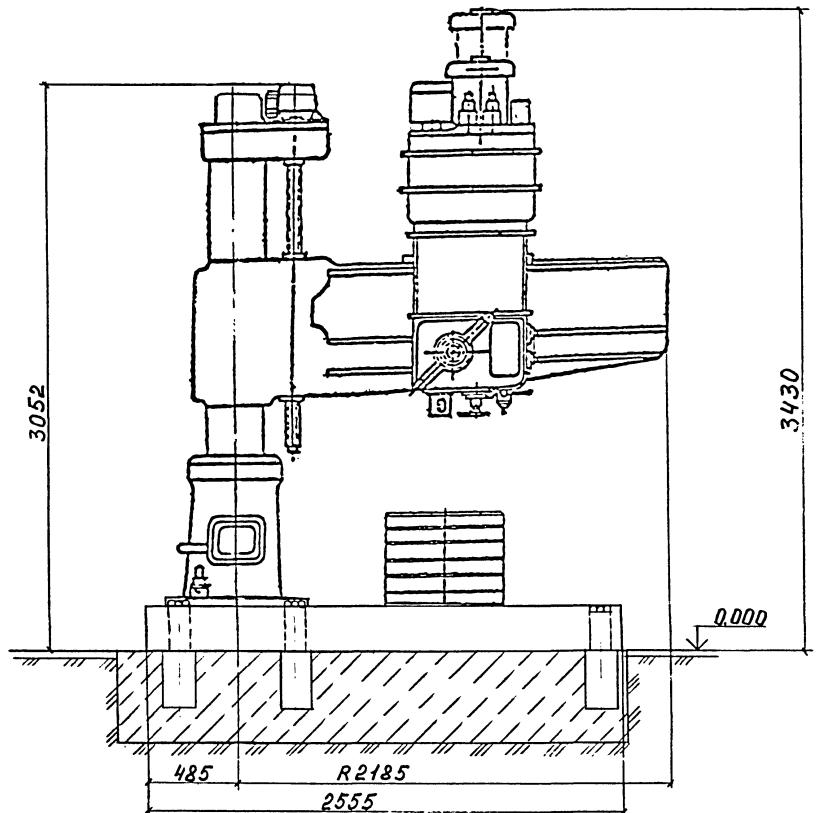
16-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

ка станка Верти-
ерлильного 2С132

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Инв. № прил. Порядок и дата взятия инв. №



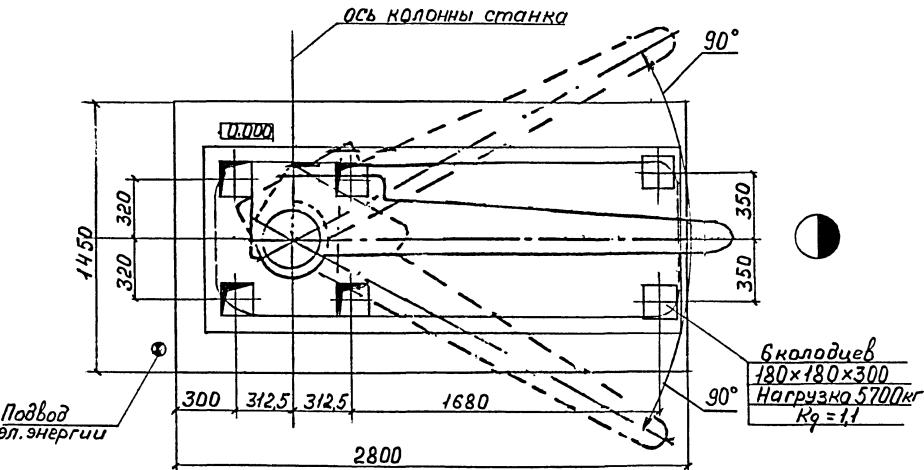
Техническая характеристика

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 шпиндела, мм	400	
5. Конус шпинделя	Морзе №5	
6. Мощность установленная, квт	8,92	
7. Габаритные размеры: мм		
ширина	2850	
высота	1030	
длина	3430	
8. Масса, кг	4700	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса Код.ед.кг	Примеч.
1		Станок радиально-сверлильный		
		2А554	1	-

Технические требования

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



Привязан

Инв. №	ГИП	Михайлов	Лифт	стадия	лист	листов
	И.Н.Контр.	Балков	Дав.			
	Нау. отв.	Борисов	Гар.			
	Гл.спец.	Логинов	Лифт			
	Нау. гр.	Орлов	Лифт			
	Инж.	Свердлова	Лифт			

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и
гравийно-песчаных заводов

Установка станка радиально-сверлильного 2А554

Гипронеруд
Санкт-Петербург

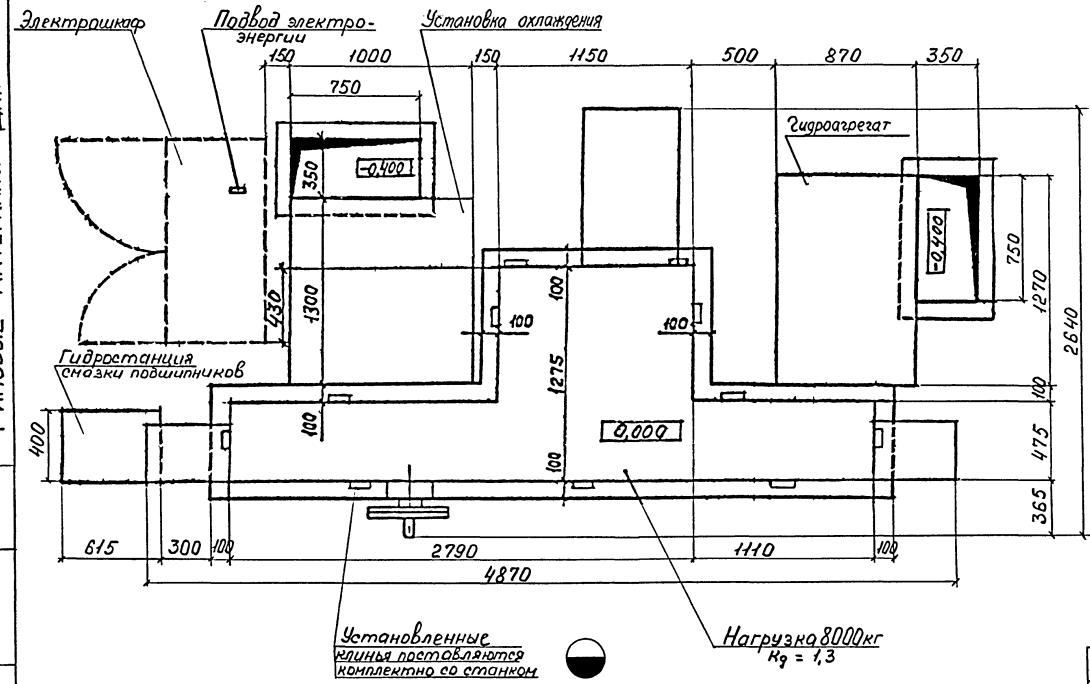
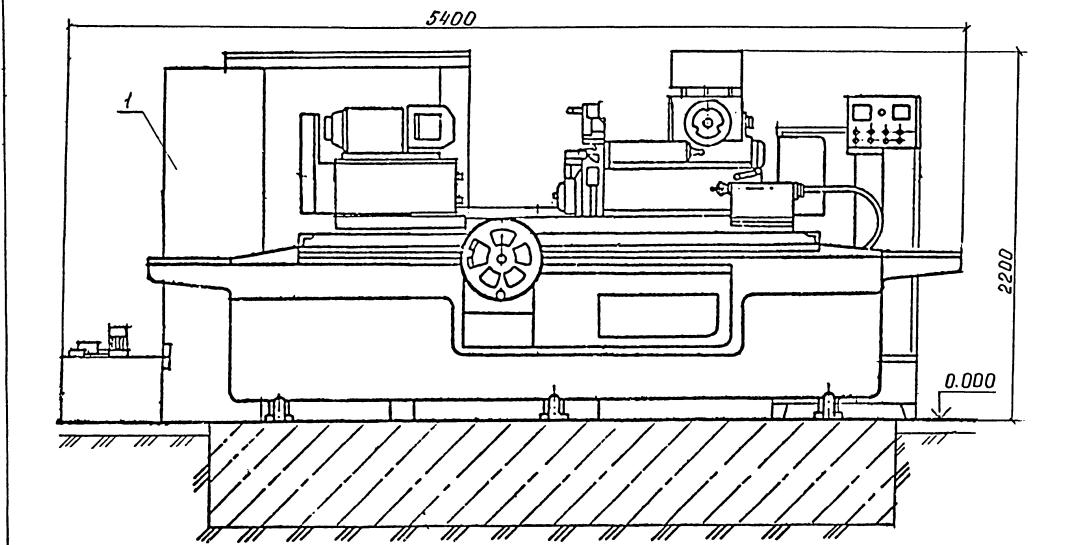
Ц.00179-01 24

Формат А2

416-07-336.93
4/08 ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ 408 ПРОЕ

№ подл. Подпись и дата Взят. инв. №



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры изделия: диаметр, мм	280	
длина, мм	1400	
2. Диаметр шлифованного отверстия, мм	12 - 200	
3. Длина шлифованного отверстия, мм	125	
4. Размеры шлифовального края, мм	$\phi 600 \times 63$	
5. Частота вращения, об/мин	1590	
6. Скорость перемещения стола, м/мин	0,05 - 5	
7. Частота вращения изделия, об/мин	40 - 500	бесступенчатое регулирование
8. Мощность установленная, кВт	13,75	
9. Габаритные размеры: длина, мм	5400	
ширина, мм	2640	
высота, мм	2200	
10. Масса, кг	7200	

Марка п/з	Обозначение	Наименование	Кол	Масса её, кг	Примеч
1		Станок круглошли- фовальный универсаль- ный ЗУ133МВ	1	-	

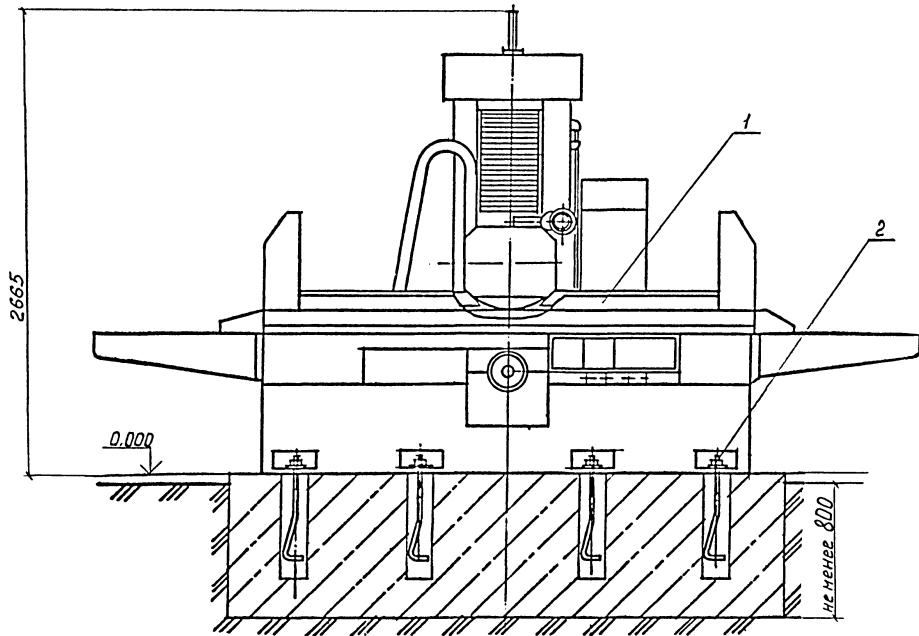
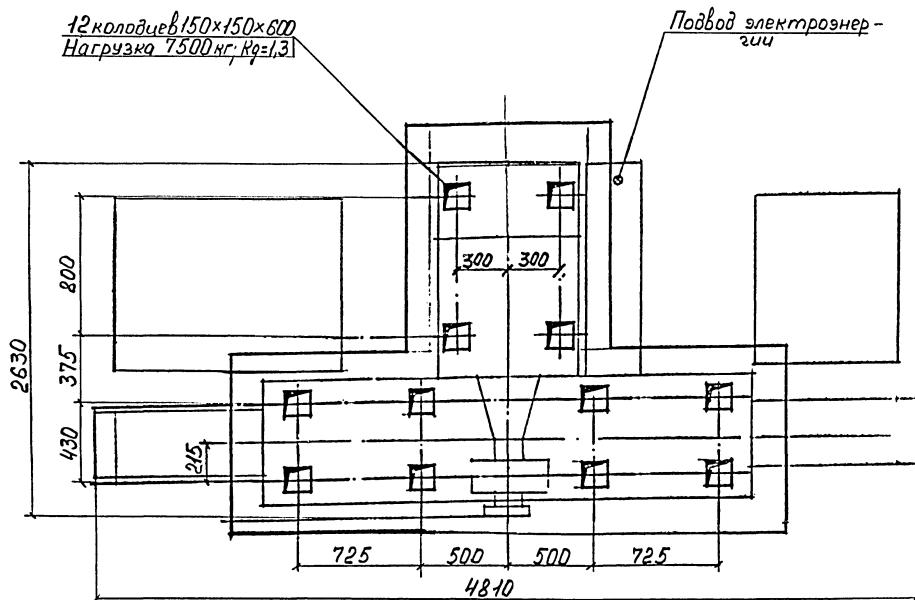
Технические требования.

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

ПРИВЯ
Илья Н.

		416-07-336.93 ТХ	
		РЕМОНТНЫЙ блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
ГИП	Михайлов	станичный лист	
		листов	
Н.КОНТР.	Балыков	P	19
Нац.отв.	Борисов		
Гл.спец.	Андроников		
Нац.зр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
Установка станка кругло- шлифовального 3У133МВ			
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			

Ц00179-01 25



Техническая характеристика

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

Общая масса 28кн

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Станок плоскошлифовальный ЗЛ722В	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2М20×600		
		ВСт3пс 2	12	1.81

Технические требования

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

ПРИВЯЗКА

ГИП	Михалков	1/6
Н.контр.	Балбков	Бал-
Нач.отв.	Борисов	Бор-
Гл.спец.	Яндроников	Дж/
Нач.гр.	Орлов	Оль/
Инж.	Свердлова	Свер/

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Стадия лист листов

Р 20

Установка станка плоскошлифовального ЗЛ722В

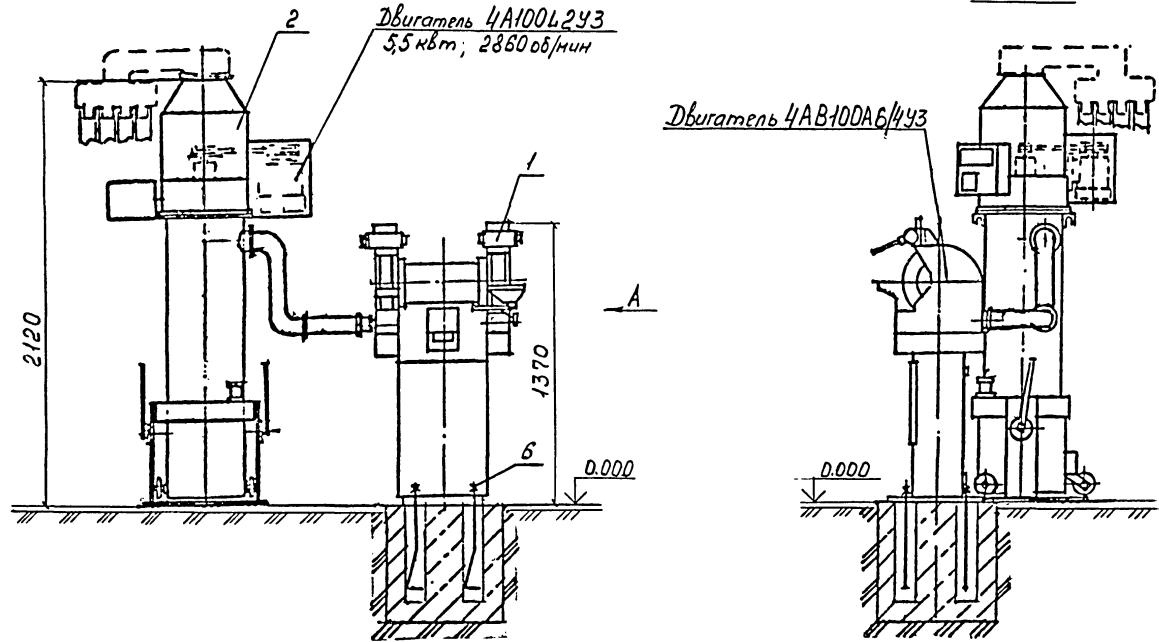
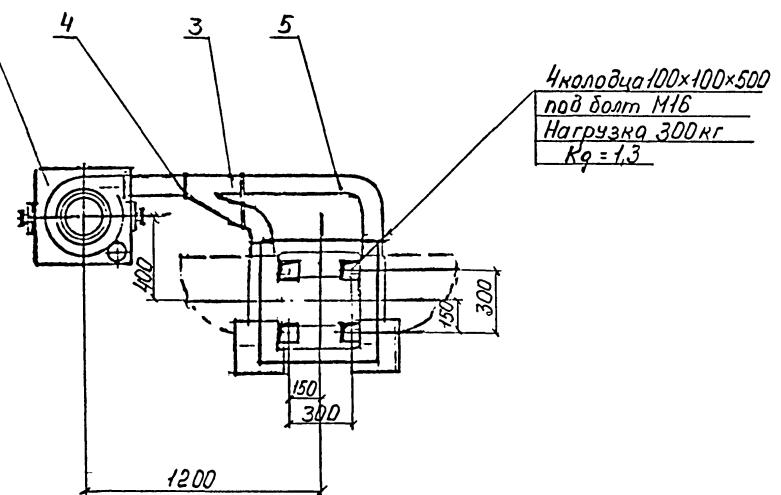
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

416-07-336.93 ТХ

ЦДДЧ-9-01 26

Формат А2

Площадь опирания
500x500
Нагрузка 300кг
 $Kq = 1,1$



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
Станок точильно-шлифовальный ЗК633		
1. Шлифовальный круг	ПЛ300x50x127	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	Масса, кг	Примечание
1		Станок точильно-шлифовальный ЗК633	1	-
2		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б	1	-
3		Троиник	1,5	не с обр
4		Хомут Г-108-400	4	1,5
5		ГОСТ 18698-79* Рукоятка (ШМП)-2,5-100-129	4	5,2
6		ГОСТ 24379-80 Болт 1,2 М16x500 Вт3кд	4	0,97

Технические требования

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

М1:20

416-07-336.93 ТХ

ГИП	Михайлов	об	ремонтный блок № 2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	стадия	лист	листов
Н.контр	Балыков	твое-				
Нач.отв.	Борисов	твое-				
Гл.спец.	Андроников	твое-				
Нач. гр.	Орлов	твое-				
Инж.	Сверловова	твое-	Установка станка точильно-шлифовального ЗК633 и агрегата для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б			
Инв.№				ГИПРОНЕРУД		
				Санкт-Петербург		

Ц.00179-01 27

Формат А2

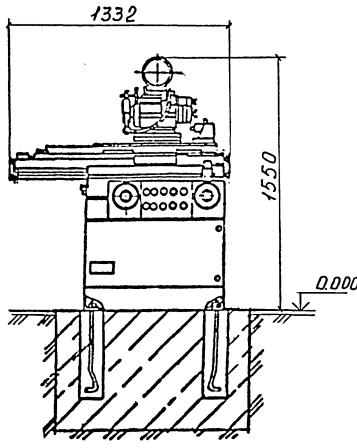
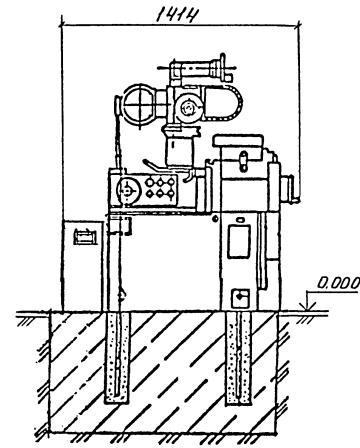
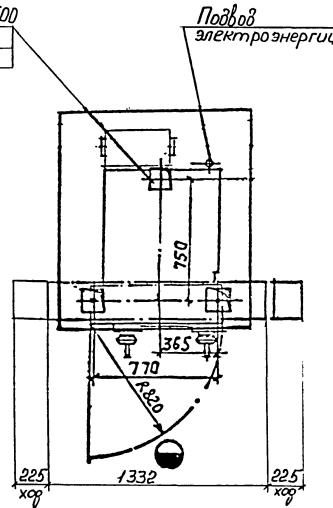
416-07-336.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ

Номера страницы и дата взятия инв. №

Зколодца 150x150x500
Нагрузка 1400 кг
 $K_g = 1,3$



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: ширина	1332	
высота	1166	
9. Масса, кг	1200	

Общая масса 5 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Станок универсально-заточной ЗЕБ42	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 ВСп 3пс2 M20x500	3	1,57

Технические требования

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

M1:20

416-07-336.93 ТХ

ГИП	Михайлов	И.И.	стор	лист	листов
Н.контр	Балыков	Р.А.			
Нач.отв.	Борисов	С.С.			
Гальчук	Лягушкин	И.И.			
Нач.гр.	Орлов	И.И.			
Инж.	Свердлова	Д.С.			

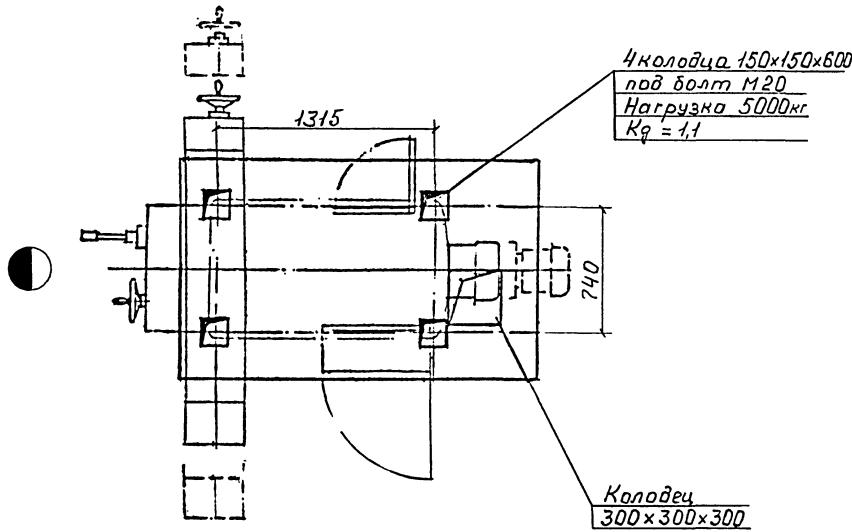
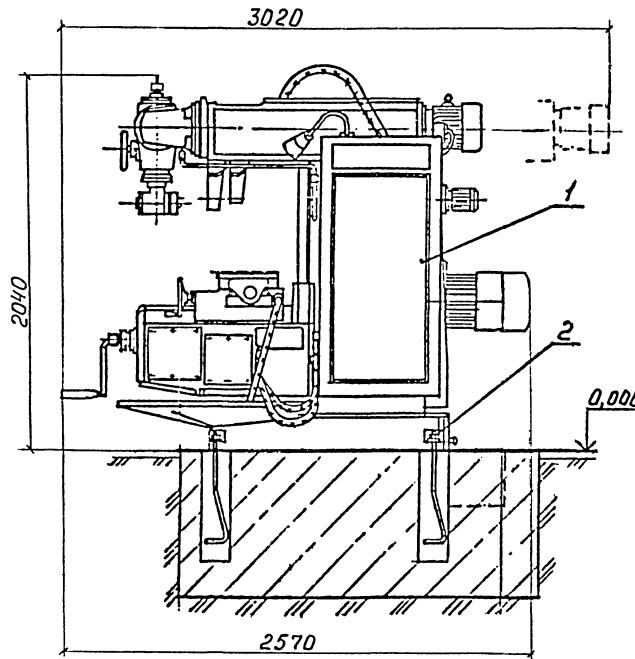
Установка станка универсально-заточной ЗЕБ42

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц00179-01

28

Формат А2



3252

ПРИВЯЗКА
Инв.№

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 шпинделья до рабочей поверхности стола, мм	30-450	
6. Частота вращения шпинделей, об/мин	31,5-1600	
горизонтального 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	Масса, кг	Примеч
1		Станок фрезерный консольный БТ83Ш-1	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80.	Болт 1.2. М20x600		
		ВСт 3 пс 2	4	1,81

Технические требования.

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

M1:20

ГИП	Михайлов	Иван	стадия	личт	листов
Н.Контр.	Балыков	Борис			
Нау. отп.	Борисов	Борис			
Гл. спец.	Андроников	Илья			
Нау. гр.	Орлов	Юрий			
Инж.	Свердлова	Дарья			

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок № 2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Р 23

Установка станка горизонтально-фрезерного консольного БТ83Ш-1

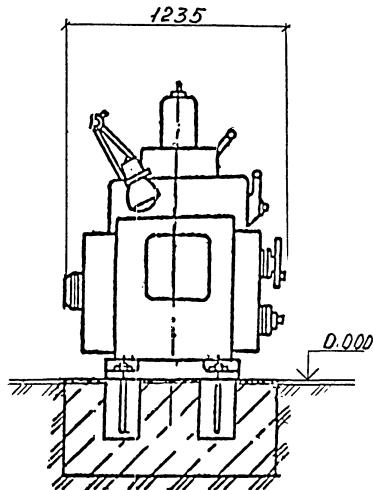
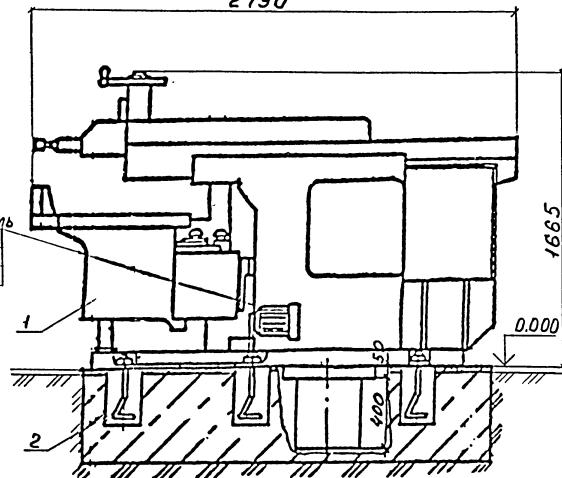
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01 29

416-07-336.93

Типовые материалы для проектирования

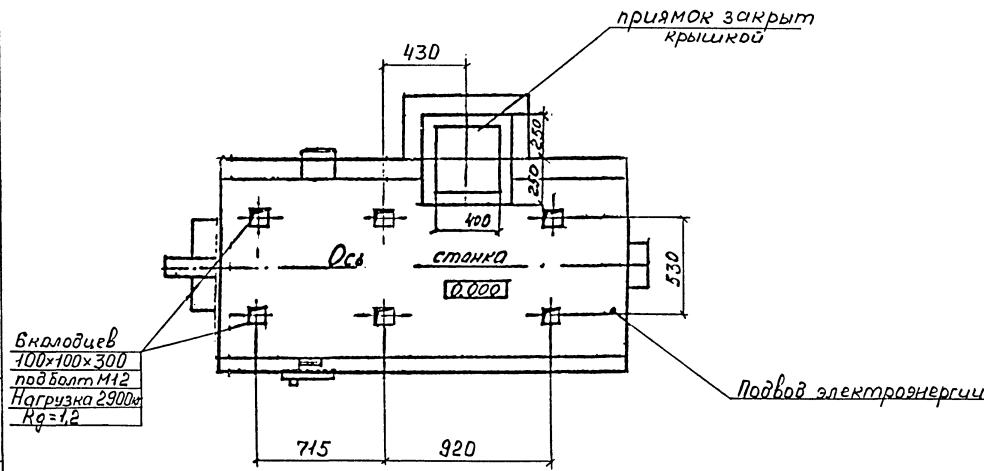
Инв. № горяч. подачи № дата взам. инв. №



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Ход ползуна, мм	20-720	
2. Рабочая поверхность стола, мм	740 x 450	
3. Наибольшее перемещение стола, мм		
горизонтальное	710	
вертикальное	380	
4. Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (бывшем), мм	800	
5. Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуном, мм	480	
6. Габаритные размеры: длина, мм	2790	
ширина, мм	1235	
высота, мм	1665	
7. Масса, кг	2700	

План закладных частей



Общая масса 6 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Станок поперечно-строгальный У307Г	1	
2	ГОСТ 243791-80	Болт M12x350 ВСт3пс2	6	0,97

Технические требования

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

M1:20

ГИП	Михайлов	закин		
Н.контр.	Бальков	закин		
Нач.отв.	Борисов	закин		
Гл.спец.	Андроников	закин		
Нач.тр.	Орлов	закин		
Инж.	Свердлова	закин		
Инв.№				

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стадия лист листо

P 24

Установка станка поперечно-строгального У307Г

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц00179-01 30

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

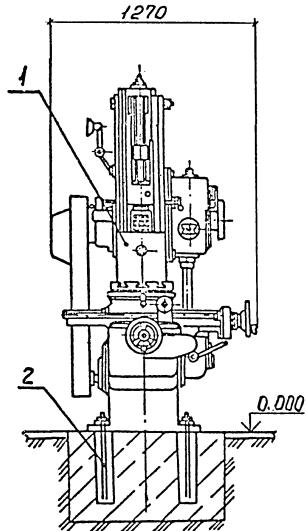
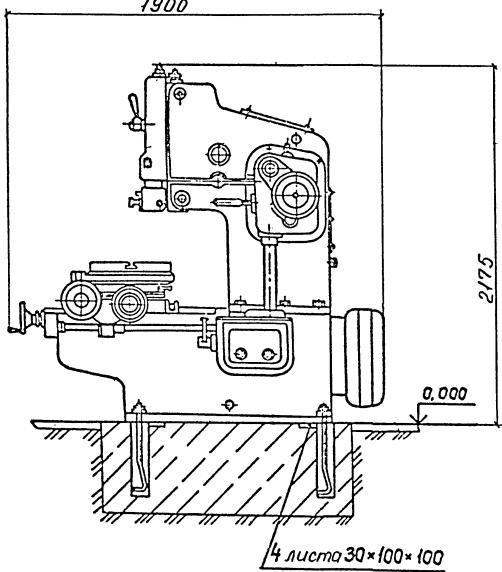
1110

510

270

4 колодца
100 x 100 x 400
под болт M16
Нагрузка 2400 кг
 $K_3 = 1,2$

Подбоец
электропрозвенергии



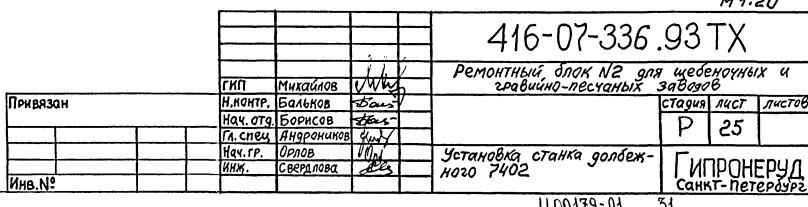
Техническая характеристика

Общая масса 1 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса Кол-во, кг	Примеч.
1		Станок долбяжный 7402	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12, М16×400с3пс2	4	0,82

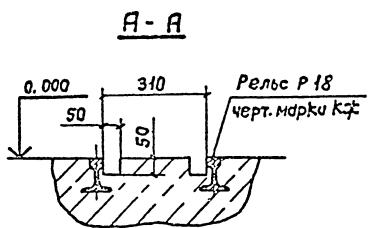
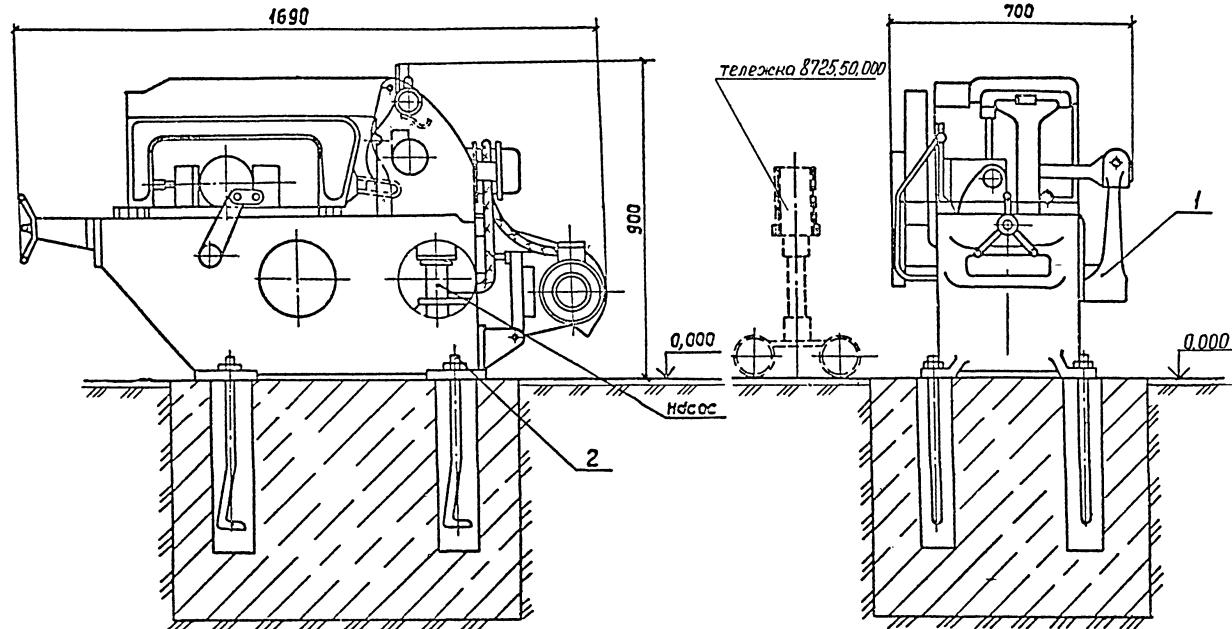
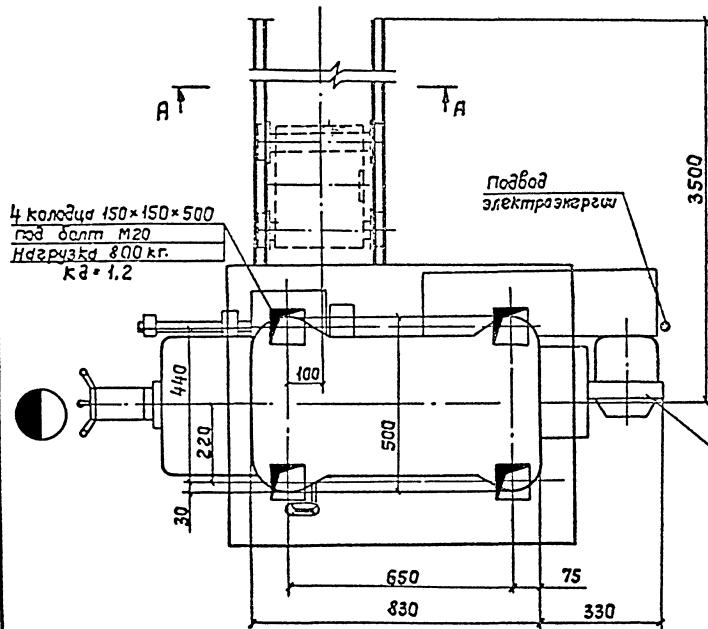
Технические требования

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



Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Лист № 1001 Год выпуска и дата ввода в эксплуатацию



Техническая характеристика.

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший размер установляемой заготовки при резке под углом 90°, мм	250	
2. Наибольший размер установляемой 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 ножевого полотна, мм	500	
6. Ход пильной рамы, мм	180	
7. Электродвигатель главного привода, тип	4А 100Л, бу3, м101	
Мощность, кВт	2,2	
Частота вращения, об/мин.	950	
8. Электродвигатель насоса охлаждения, тип	Х 14 - 22М	
Мощность, кВт	0,12	
Частота вращения, об/мин.	2800	
9. Габаритные размеры: длина, мм	1690	
ширина, мм	700	
высота, мм	900	
10. Масса, кг	670	

Общая масса 7 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примеч.
1		Станок отрезной ножевочный 8725	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2М20x5008G3п2	4	1,57	

Технические требования.

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

М 1:10

416-07-336.93Х

ремонтный блок № 2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов
Р 26

Установка станка отрезного ножевочного 8725
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Привязан

Инв.№

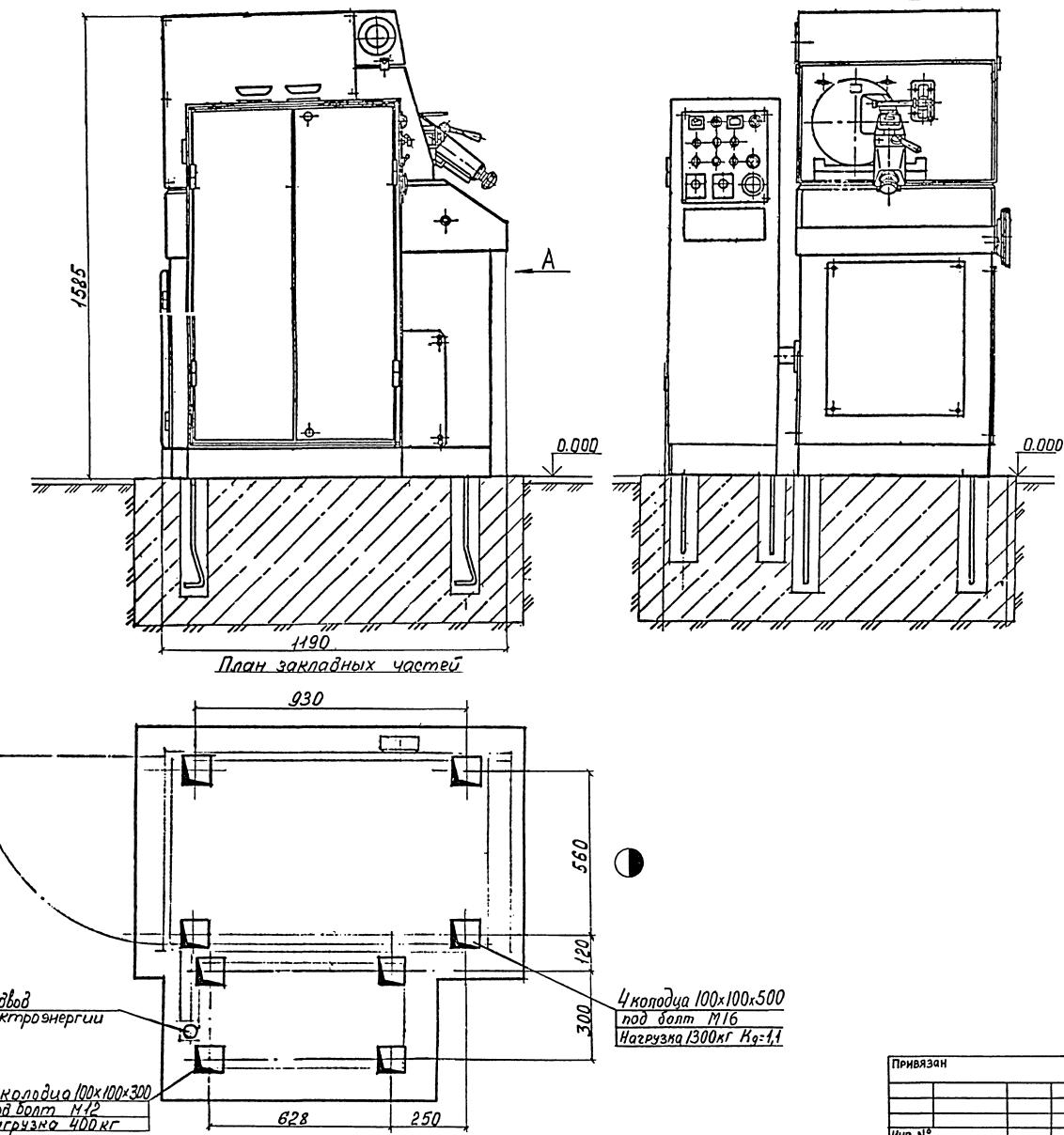
Ц00179-01 58
Формат А2

416-07-336.93

ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Изм. № подп. подпись и дата взам. изм. №

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Вид А

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, градус	110	
4. Шлифовальный круг	11250x100x150	
5. Алмазный круг	2729-0402, 250x100	
6. Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин.	1000-2000	
7. Окружная скорость шлифовального круга алмазного образцового	26 13	
8. Наибольшее значение 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, кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол-во, кг	Примеч.
1		Полуавтомат для заточки долот (коронок)		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12М16х500ВС3пс2	4	0,97
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12М12х300ВС3пс2	4	0,35

Технические требования

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

M1:10

416-07-336.93 ТХ

ПРИВЯЗАН	ИМЯ	ДОЛЖНОСТЬ	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов		
			Страница	Лист	Листов
ГИП	Михайлов Илья	Инженер			
Н. констр. Болхов	Болхов	Завод			
науч. отв. Борисов	Борисов	Завод			
Гаспич Анищенков	Анищенков	Завод			
Инж. гр. Орлов	Орлов	Завод			
Инж. Свердлова	Свердлова	Завод			
Инв. №					

Ц00179-01 33

Формат А2

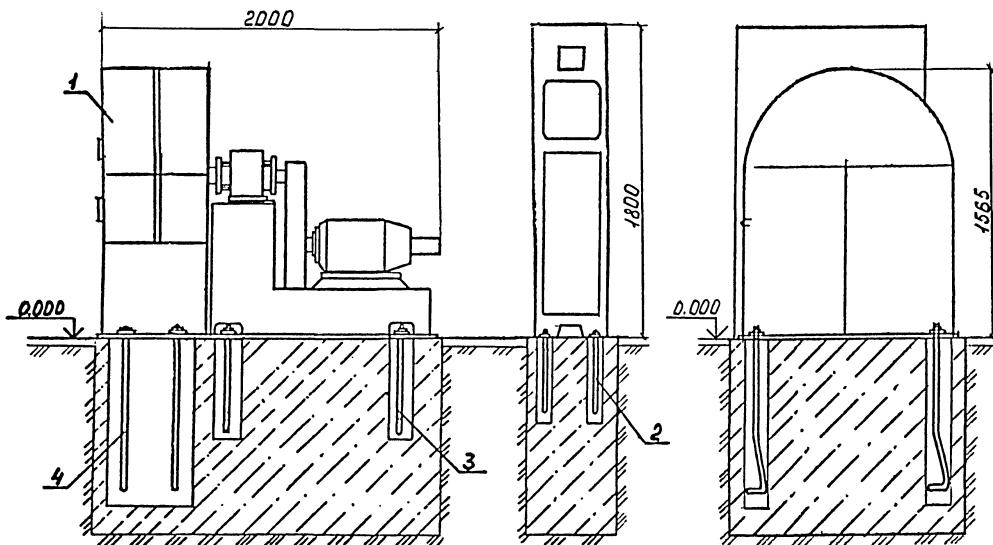
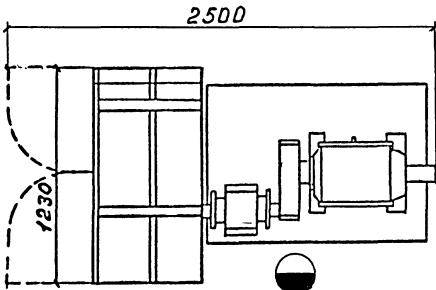
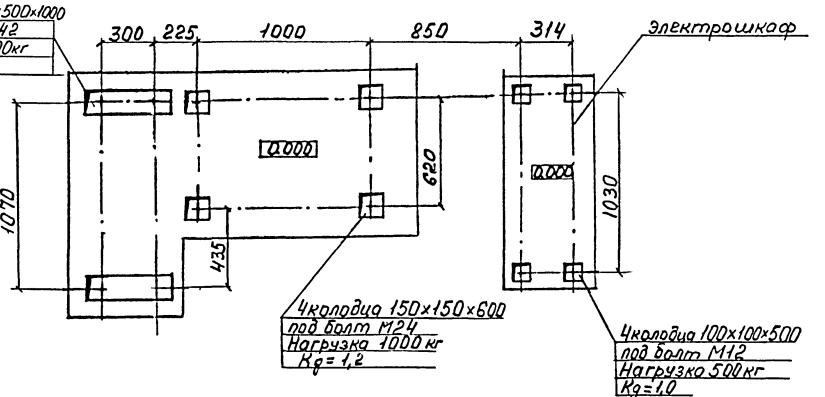
Инв. № подп. и дата взам. инв. №

Инв. № подп. и дата взам. инв. №

Материалы для проектирования

416-07-336.93

2 колодца 150x500x1000
под болт M42
Нагрузка 1000 кг
 $K_g = 1,2$



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1 Количество шинделей, шт	1	
2 Количество испытательных камер	1	
3 Диаметр испытуемых кругов, мм		
Рабочая скорость круга до 60 м/с	150 - 200	
Рабочая скорость круга до 80 м/с	200 - 800	
4 Частота вращения шинделя, об/мин.	900 - 1460	
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 подз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед., кг	Приме.
1		Станок однокамерный для испытания на прочность образцовых кругов СИП800К1	1	-
		ГОСТ24379.1-80		
2		Болт 1.2. В Ст3лс2	4	0,44
3		M12x400	4	2,71
4		M24x600	4	13,9
		M42x1000	4	

Технические требования

- 1 Установка станка выполнена на основании "Руководство по эксплуатации СИП800К100 0000РЭ1"
2 Масса станка не входит в общую массу установки

ПРИВЯЗКА	ГИП	Михайлов	Л.П.	стадия	лист	листов
	Н.контр.	Балыков	зач.			
	Нач.отв.	Борисов	зач.			
	Гл.спец	Андроников	зач.			
	Нач. гр.	Орлов	зач.			
	Инж.	Свердлова	зач.			

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов
стадия лист листов
Р 28

Установка станка однокамерного для испытания на прочность образцовых кругов СИП800К1
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01 Зн

Формат А2

Техническая характеристика

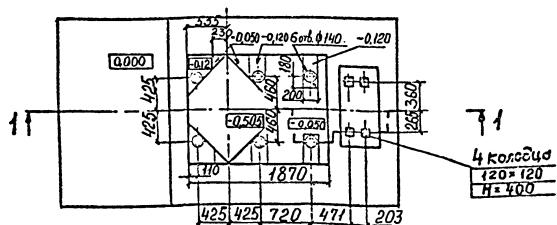
Наименование	Значение	Примечание
1. Энергия (удара), Дж (кг·м)	6200 (620)	
2. Масса подвешенных частей, кг	250	
3. Частота удара в минуту	150	
4. Расстояние от оси барабана до станины (вылет), мм	420	
5. Высота рабочей зоны, мм	450	
6. Размеры зеркала верхнего барабана, мм	210×80	
7. Расстояние от зеркала нижнего барабана до уровня пола, мм	750	
8. Мощность электроББЧГСА прибора, кВт	22	
9. Габаритные размеры, мм		
ширина	2710	
ширина	1200	
высота	2450	
10. Масса (без шаров), кг	5100	
11. Масса шаров, кг	2800	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	код	Масса, кг	Приме- чание
1		Молот ковочный пневматический			
		Модель МД4134	1	—	

Технические-требования.

1. Установка молота выполнена на основании заявления-изготовителя и серии З.004-3, "Вибропропарированные фундаменты под кузнечные молоты" выпуск 14 ЦНИИПРДМЗД АН СССР, г. Москва.

План закладных частей

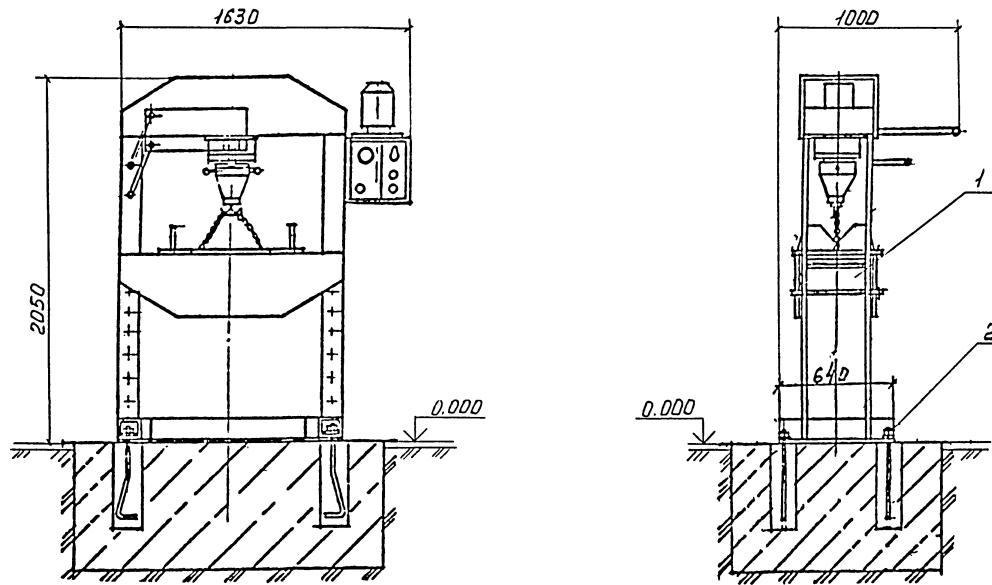
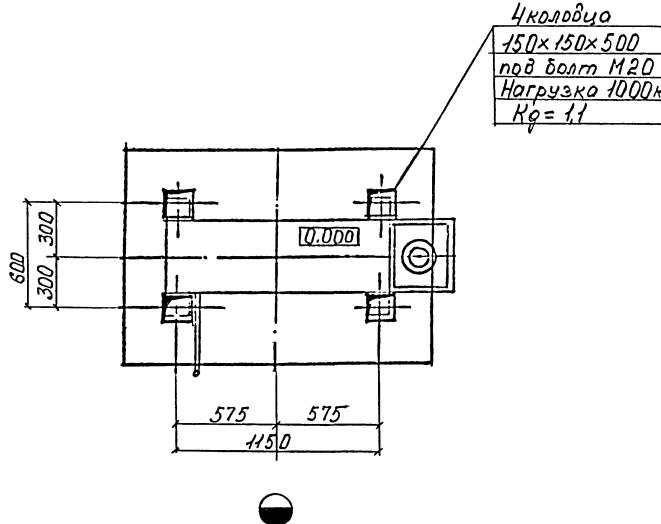


ПРИВЯЗАН

		416-07-336.93 ТХ	
		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно - песчаных заводов	
ГИП	Михайлов	<i>Лит.</i>	столичный лист
	Никонов, Борисов	<i>тв.з.</i>	
Науч.отр.	Борисов	<i>Серг.</i>	листовой
	Ильин, Никончиков	<i>Ильин</i>	
Науч.гр.	Орлов	<i>Орлов</i>	P 29
	Свердлова	<i>Свердлова</i>	
Установка молота кованого пневматического МДЧ134		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

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



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Усилие, кН (мс)	500 (50)	
2. Ход штока, мм	250	
3. Ход винта, мм	90	
4. Расстояние между столом и штоком, мм	900	
5. Перемещение стола, мм	700	
6. Скорость движения штока, мм/с рабочий ход (вниз) холостой ход (вверх)	4 10	
7. Давление в цилиндре, МПа	25	
8. Электродвигатель, тип мощность, кВт частота вращения, об/мин	ЧА10054У3 М300 3 1500	
9. Габаритные размеры: длина, мм ширина, мм высота, мм	1630 640 2050	
10. Масса (без масла), кг	810	

Общая масса 7 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примеч.
1		Пресс электрогидравлический Р-337	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2. М20x500 в 3 кг	4	1,57	

Технические требования

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

Мт.20

ГИП	Михайлов	Л.П.
Н.Контр.	Балыков	Л.П.
Нач. отв.	Борисов	Л.П.
Гл. спец.	Андроников	Л.П.
Нач. гр.	Орлов	Л.П.
Инж.	Свердлова	Л.П.

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

Р 30

Установка пресса электро-гидравлического Р-337

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01

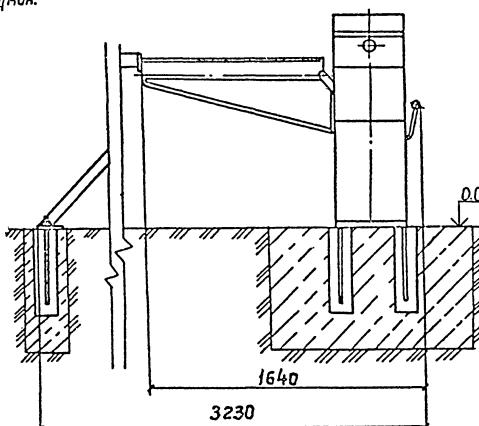
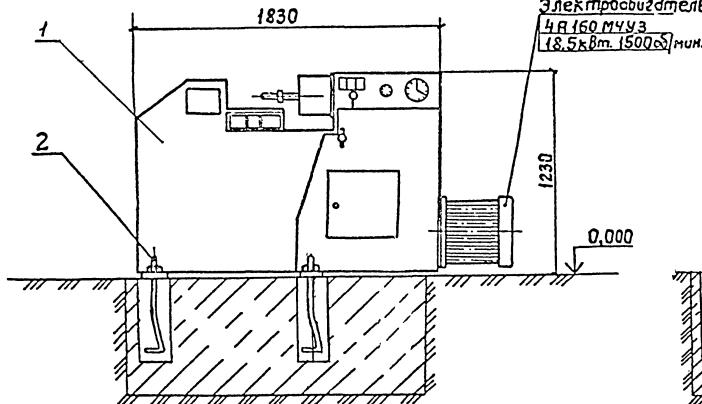
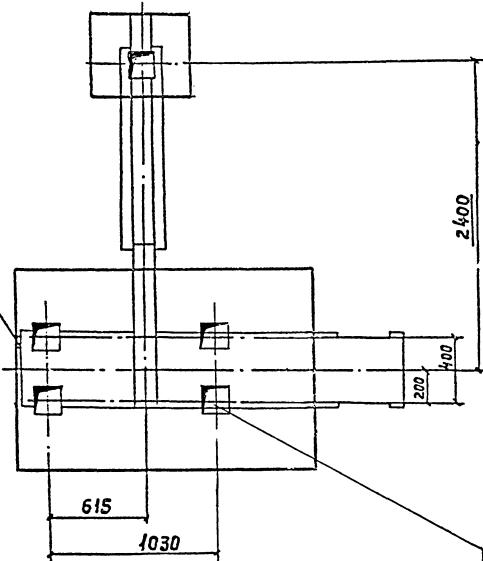
36

Формат А2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

416-07-336.93

Подвід
електроенергії



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Номинальное усилие пресса, тс	1000 (100)	
2. Номинальное усилие подавителя, тс	32 (3.2)	
3. Ход штока глубинного цилиндра, мм	295	
4. Скорость рабочего хода штока глубинного цилиндра, мм/с	15	
5. Скорость беззрывающего хода штока глубинного цилиндра, мм/с	60	
6. Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	26 (260)	
7. Скорость хода крепёжки подавителя, мм/с	100	
8. Расстояние от центров прессований до стяжки, мм	210	
9. Расстояние между опорными поверхностями инструмента, мм	610-300	
10. Мощность установленная, квт	18.5	
11. Насос, тип	поршневой	
модель	H-403 E	
производительность, м³/с	0.0006	
давление, МПа (кгс/см²)	32 (320)	
12. Гидравлические размеры: длина, мм	1830	
ширина со склизом, мм	3230	
ширина без склизом, мм	1640	
высота, мм	1230	
13. Масса, кг	2360	

Общая масса 10 кг

Номер, поз.	Обозначение	Наименование	кол. Масса, кг	Примечания
1		Пресс гидравлический ПО-930М	1 -	
2	ГОСТ 24379.1-80	Балт 1.2 М20×600 ВСТ3	5 1.81	

Технические требования.

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

M1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов		стадия	лист	листов
И. Контор	Михайлов	1	31	
Нач. отв.	Больков	2		
Нач. отв.	Борисов	3		
Г. Смирнов	Иванчиков	4		
Нач. гр.	Орлов	5		
Инж.	Сверголова	6		
ЦИБ, №				

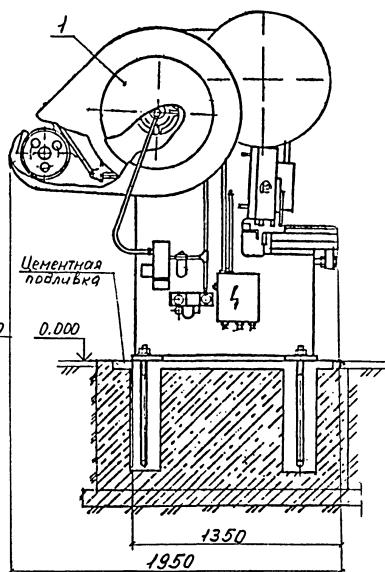
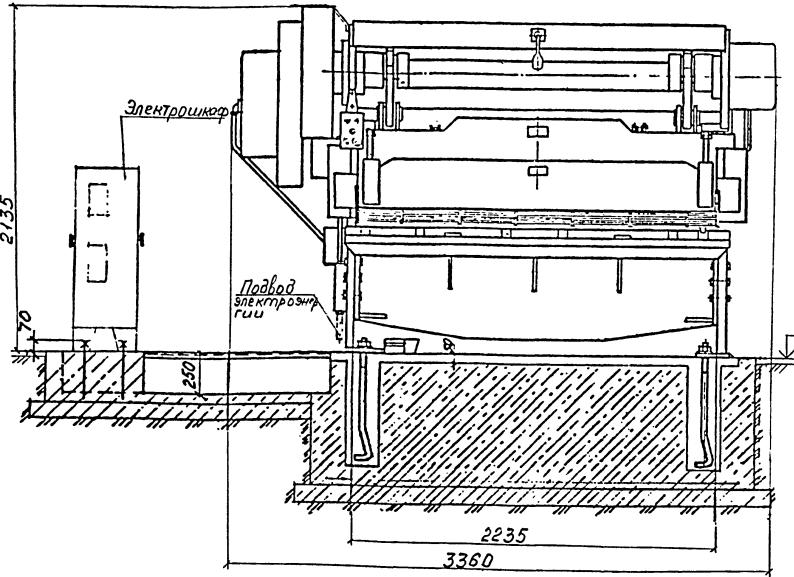
Установка пресса гидравлического ПО-930М

Ц00179-01 37

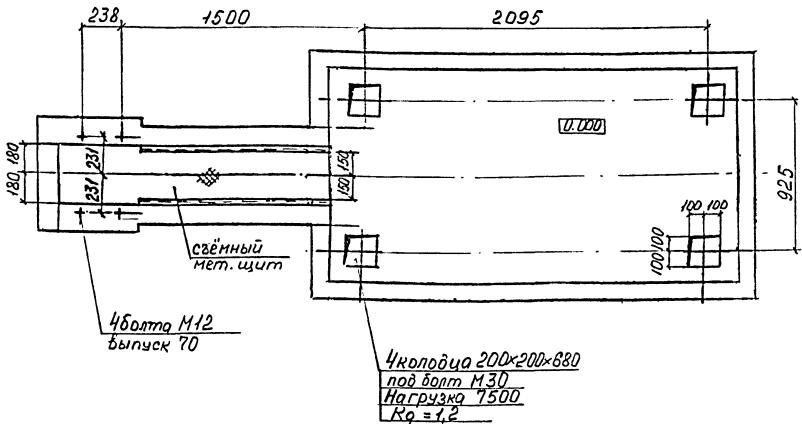
Формат А2

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Инв. № табл. Поясн. к дате взим. инв. №:



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 чулочу), мм	500	
2. Число ходов ножса, ход/мин	40	
3. Расстояние от линии реза до станины, мм	500	
4. Расстояние между стойками в фаску, мм	2235	
5. Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножса, мм	800	
6. Мощность установленная, кВт	17	
7. Габаритные размеры: мм		
ширина	3360	
высота	1950	
ширина	1950	
8. Масса, кг	2135	
	7000	

Марка	Обозначение	Наименование	Масса	Кол.ед.нр.	Примеч.
1		Ножницы листовые кривошипные НАЗ121			1

Технические требования

- Установка ножниц выполнена на основании чертежа НАЗ121-00-001 ВО завода-изготовителя.
- Масса ножниц не входит в общую массу установки.
- Фундаментные болты входят в комплект поставки

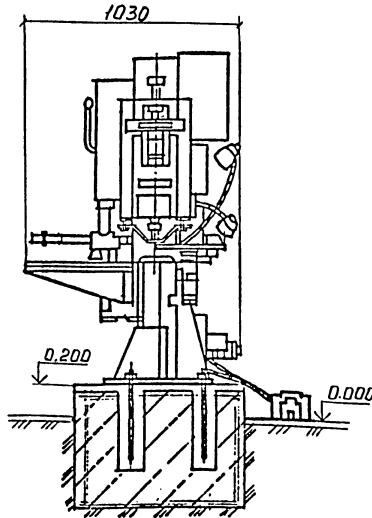
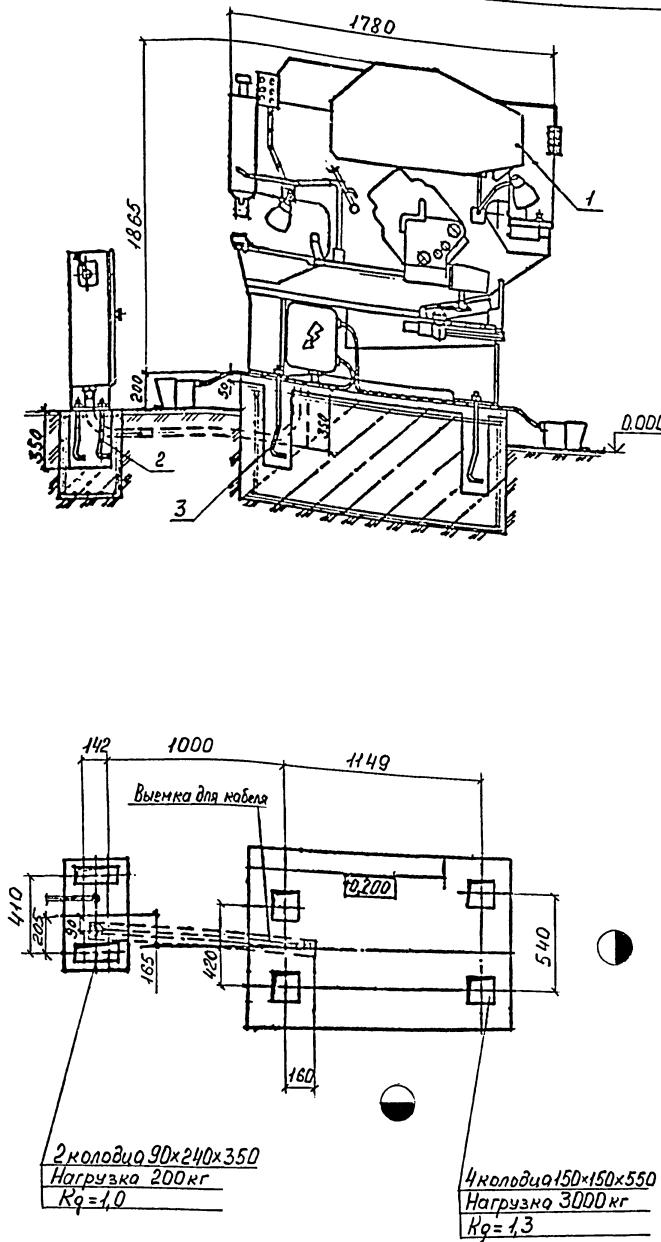
ГИП	Михайлов	Лебедев	Ремонтный блок № 2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
И.контр.	Бальков	Лебедев	Страница листа листов
Нач. отв.	Борисов	Лебедев	Р 32
Гл. спец.	Андроников	Лебедев	
Нач. гр.	Орлов	Лебедев	
Инж.	Свердлова	Лебедев	
Инв. №			

416-07-336.93 ТХ

Установка ножниц кривошипных листовых НАЗ121
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц0179-01 58

Формат А2



Техническая характеристика

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

Общая масса 8 кг

Наименование	Значение	Примеч.
Наибольшие размеры профиля разрезаемого специальными ножами, мм:		
двутавра, швеллера №	180	
равнобокого уголка под углом 90°	160x160x12	
Зарубочное устройство		
7. Толщина вырубаемого материала, мм	10	
8. Ширина вырубки, мм	63	
9. Глубина вырубки, мм	80	
10. Электродвигатель, тип	ЧАМС100С2У3	
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, кг	Примеч.
1		Пресс-ножницы		
HB5222			1	-
2	ГОСТ24379.1-80	Болт 1,2M12x300Вс3пс2	4	0,35
3	ГОСТ24379.1-80	Болт 1,2M20x500Вс3пс2	4	1,57

Технические требования

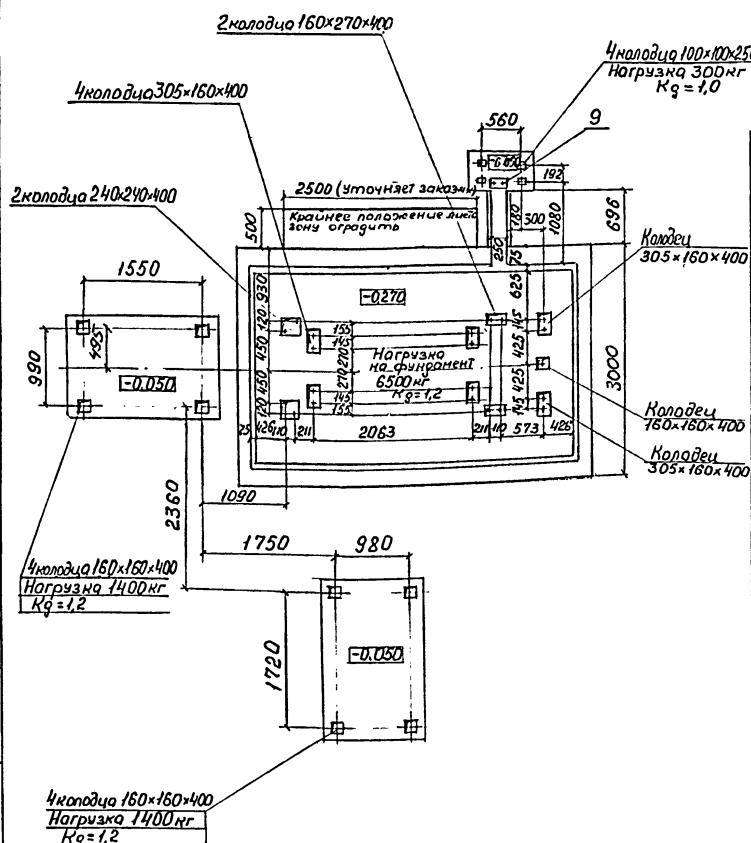
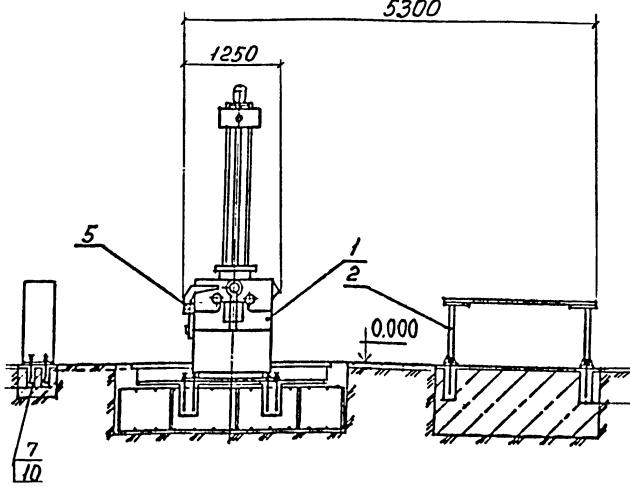
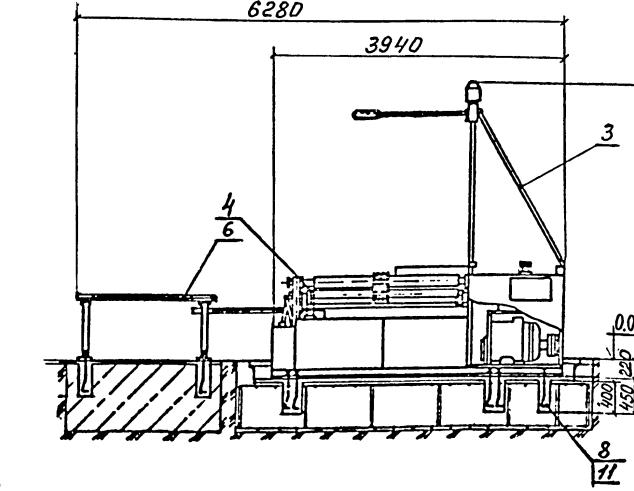
1. Установку пресс-ножниц выполнить на основании паспорта завода-изготовителя.
2. Масса пресс-ножниц не входит в общую массу установки.

M 1:20

416-07-336.93ТХ

ГИП	Михайлов	Член	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
Н. контр.	Балыков	Член	сталь лист листов
Нач. отв.	Борисов	Член	Р 33
Г. спец.	Андроников	Член	
Нач. хр.	Орлов	Член	
Инж.	Свердлова	Член	

Установка пресс-ножниц HB5222 Гипронеруд
Санкт-Петербург



Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольшие размеры изгибаляемого листа		
толщина пригибке, мм	10	
толщина при подгибке, мм	8	
ширина, мм	2000	
2. Наименьший радиус гибки, мм	180	
3. Скорость гибки, м/мин	9,3	
4. Диаметр верхнего балка, мм	216	
5. Электродвигатель главного привода тип	ЧАС132МБ	
мощность, квт	8,5	
частота вращения, об/мин	940	
6. Количество электродвигателей, шт	6	
7. Мощность установленная, квт	15,45	
8. Габаритные размеры, мм		
слева-направо	6280	
спереди - назад	5300	
высота над уровнем пола, мм	3785	
9. Масса машины со средствами механизации, кг	6328	

Техническая характеристика

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Примечание
1	ТУ2-041-257-85	Машина листогибочная трехбалковая 10×2000 ИБ 2220	1	
2		Стол передний СП10	1	
3		Механизм поддержки обечайки МПО1	1	
4		Приспособление для гибки конических обечайек ИБ2220-15-М1	1	
5		Механизм съёма изделия МСИ-8	1	
6		Стол приёмный СП20	1	
7	ГОСТ24379.1-80	Болт 12.8 Ст3пс2		
		M12x300	4	0,35
8		M20x500	29	1,57
9	ГОСТ8968-75	Контргайка 32	2	0,08
10	ГОСТ10906-78*	Шайба 12.01.05	4	0,034
11	ГОСТ10906-78*	Шайба 20.01.05	21	0,059

Технические требования.

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

3. Оставшиеся после монтажа оборудования проёмы и щели закрыть по месту деревянными щитами.

M1:50

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

ГИП	Михайлов	Литер
Н.КОНТР.	Балков	Балк
Нач. отп.	Борисов	Борис
Гл.спец	Андроников	Андр
Нач.гр.	Орлов	Орл
Инж.	Свердлова	Свер

стационарный лист листов Р 34

Установка машины листогибочной трехбалковой ИБ 2220

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

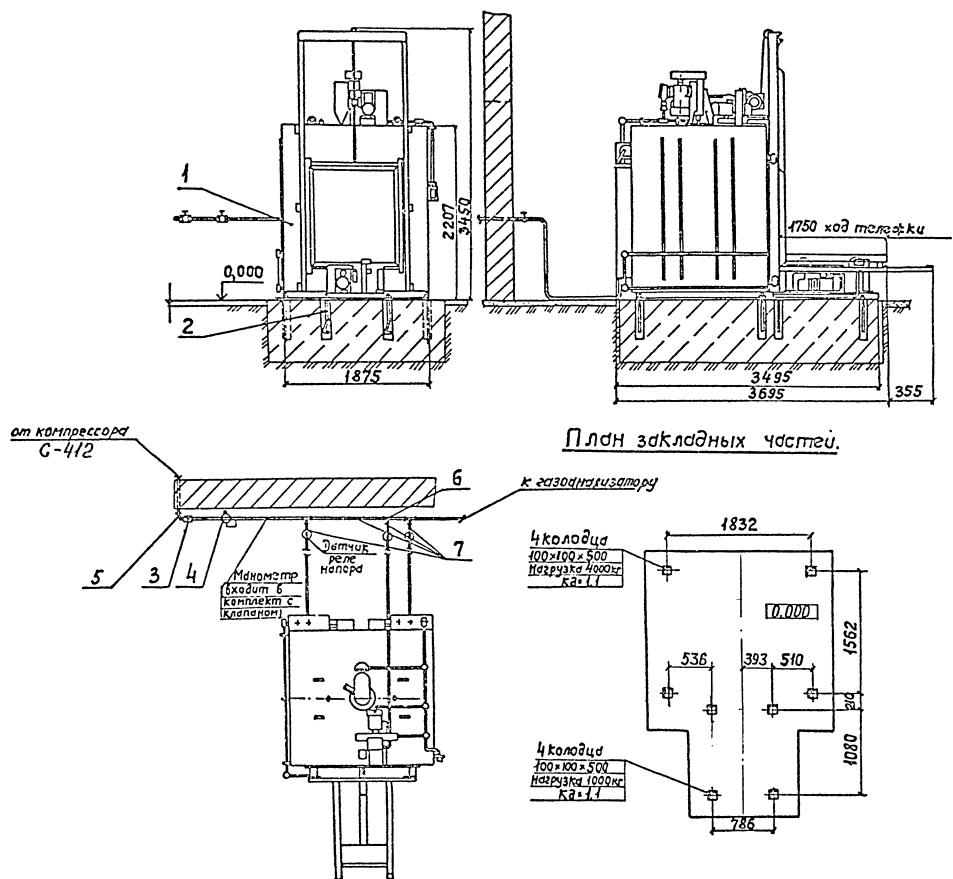
Ц00179-01

Формат А2

416-07-336.93

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Ном. №	номер	Позиция в дета.	Пози. №
--------	-------	-----------------	---------



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Принч.
1. Мощность установленная, квт	32,2	
2. Мощность нагревателей, квт	27	
3. Напряжение питющей сети, в	380	
4. Частота, гц	50	
5. Номинальная температура, °С	300	
6. Масса садки, не более, кг	1500	
7. Производительность вентилитором³/ч	4000	
8. Мощность холостого хода, квт	8	
9. Габаритные размеры: мм длина (с вывинченной телескоп.)	3695	
ширина	1875	
высота	3450	
10. Масса, кг	3000	

Общая масса 28кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Принч.
1		Электропечь СНОС-10.13.10/3-И2	1		
2	ГОСТ 24319.1-80	Болт M12x16х500ВС-3пс2	8	0,97	
3		Вентиль запорный байпас 6Ду25/16ПГ(байпас)	1	1,75	
4		Клапан НУ-25УХЛЧ	1	2,0	
5	ГОСТ 8946-75*	Угольник 25	13	0,23	
6	ГОСТ 8948-75*	Троубник 25	3	0,32	
7	ГОСТ 3262-75*	Труба 25x3,2	25шт	2,4	

Технические требования.

1. Установка электропечи выполнена на основании чертежа ЧЕЛВ. 68.1122, ООГМЧ завод - изготавливал.

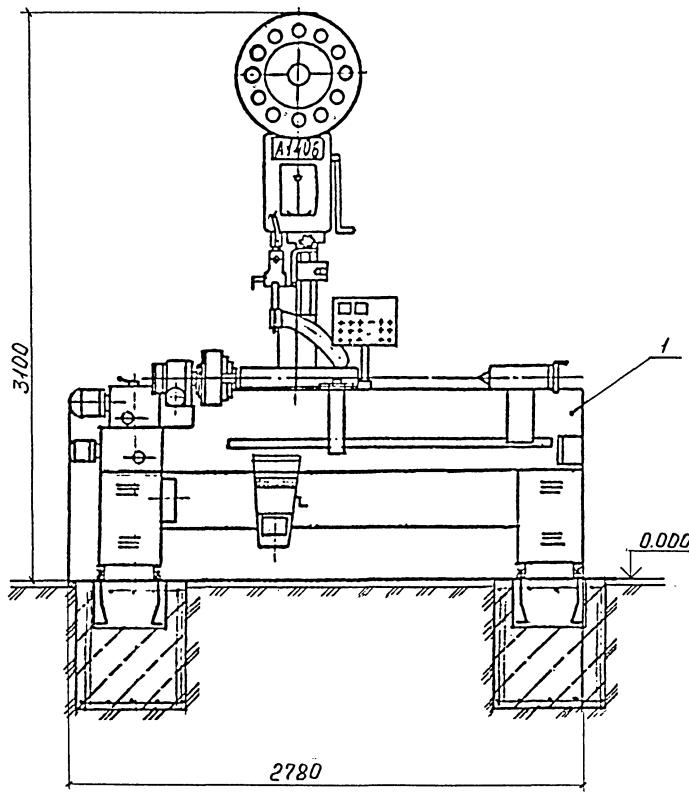
2. Масса электропечи не входит в общую массу установки.

M 1:40

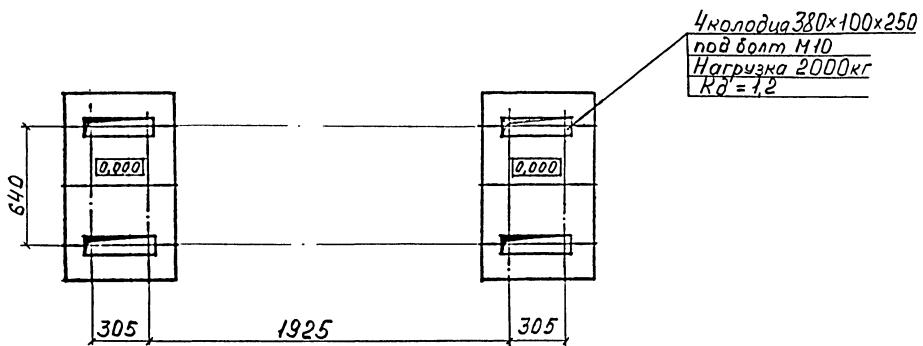
ПРИВЯЗКА	416-07-336.93 ТХ	РЕМОНТНЫЙ БЛОК №2 для щебеночного и гравийно-песчаных заводов	стажа инсп. инспов
ГИП Михайлов	Л.И.		
Н.Контр. Баланов	Б.Б.		
Нач. отг. Борисов	Б.Б.		
Гл. спец. Амронников	Д.В.		
Нач. гр. Орлов	Ю.Ю.		
Инж. Свердлова	Д.Д.		
Инв. №			

Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-И2

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург



План закладных частей



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размеры наплавляемых деталей, мм		
ширина	1300	
диаметр	50-800	
2. Масса наплавляемых деталей, кг	200	
3. Способ наплавки	открытой дугой под слоем флюса	
4. Автомат наплавочный:	A1406УЧ	
сила тока, А	300-1000	
5. Выпрямитель сварочный	ВДУ-1201	
сила тока, А	1250	
мощность, кВА	13,5	
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		
ширина	2780	
высота	1300	
длина	3100	
10. Масса, кг	1740	

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

Технические требования

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

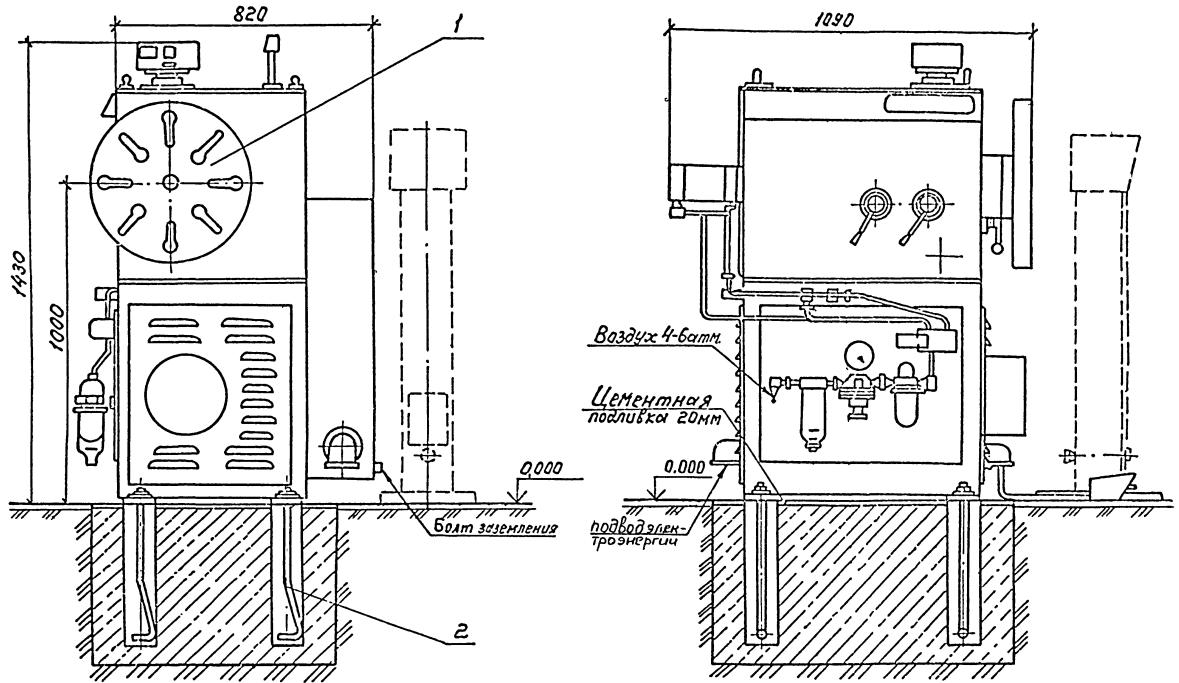
ПРИВЯЗАН	ГИП Михайлов	стадия	лист	листов
	Н.контр. Балыков			
	Нач.отв. Борисов			
	Гл.спец. Андronиков			
	Нач. гр. Орлов			
	Инж. Сверчкова			
Инв.№				

Установка станка напла
боуного У-653

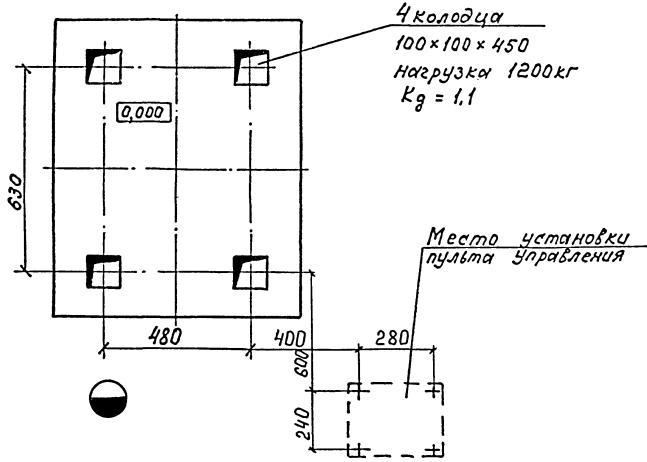
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МА

Член подл. № 1008 от 05.01.1995



План заладных частей



Техническая характеристика

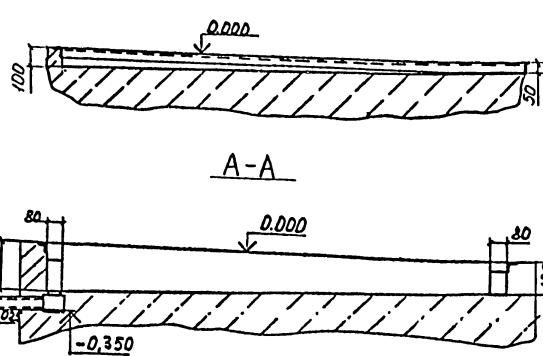
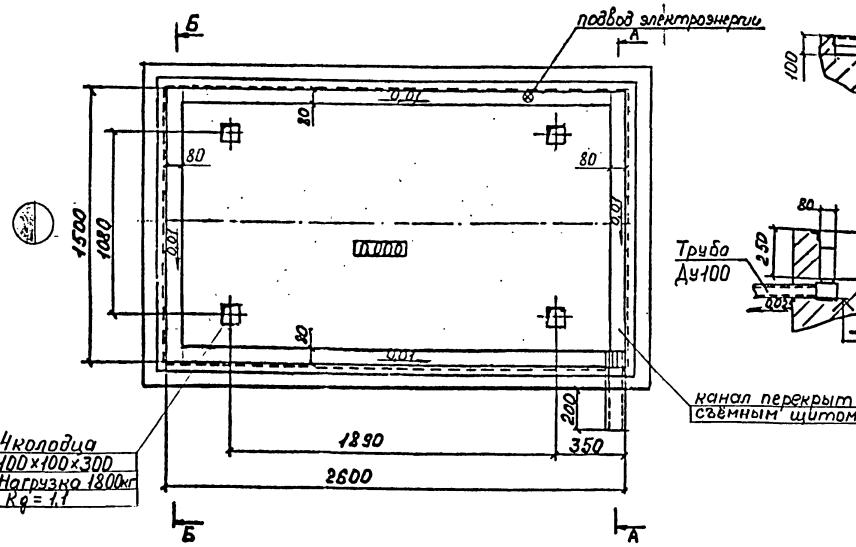
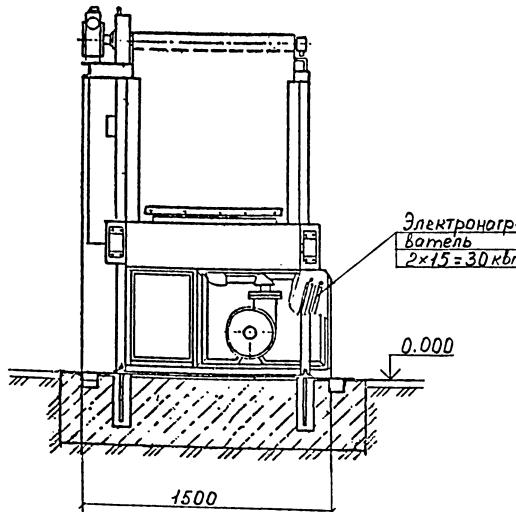
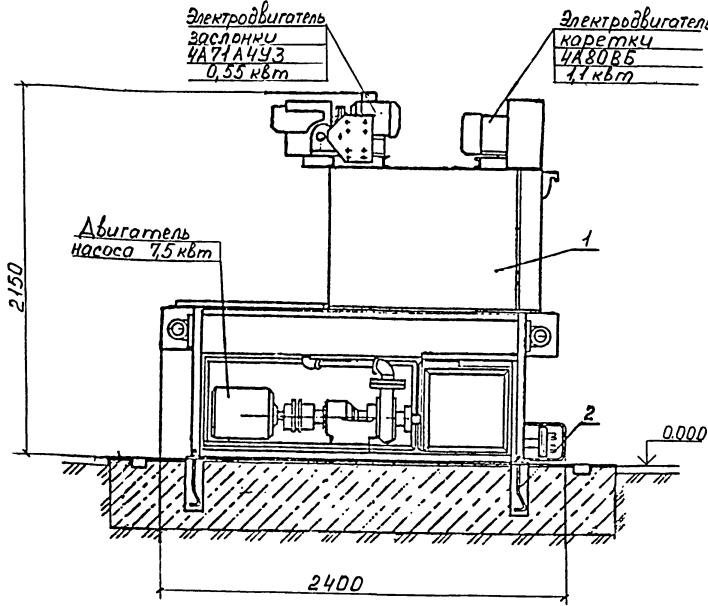
Общая масса

<i>Марка, пос.</i>	<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол.</i>	<i>Масса ед., кг</i>	<i>Приме- чание</i>
<i>1</i>		<i>Стопник напомото- чный КШ82А</i>	<i>1</i>		<i>-</i>
<i>2</i>	<i>ГОСТ24379.1-80</i>	<i>Болт M12M16x 400</i>			
		<i>ВСт3пс2</i>	<i>4</i>	<i>0,82</i>	

Технические требования

1. Установка станка намоточного НШ2А выполнена на основании чертежа № 10.03.02.000 завода-изготовителя.
 2. Масса станка не входит в общую массу установки.

			416-07-336.93 ТХ
ГИП	Михайлов	<i>Л. Михайлов</i>	ремонтный, блок №2 для щебеночных и
Н. КОНТР.	Балыков	<i>Л. Балыков</i>	гравийно-песчаных завода
Нач. отг.	Борисов	<i>Л. Борисов</i>	стяжка лист листо
Г. спец.	Андроников	<i>Л. Андроников</i>	Р 37
Нат. гр.	Орлов	<i>Л. Орлов</i>	
Инж.	Свердлова	<i>Л. Свердлова</i>	Установка станка намоточного НШ ₈ А
Инв. №			Гипронеруд Санкт-Петербург



ПРИВЯЗКА
Инв. №

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Емкость бака, м ³	0,6	
2. Размеры моющихся деталей, мм	800x850x650	
3. Масса моющихся деталей, кг	350	
4. Температура моющей среды, °С	60-90	
5. Длительность мойки, мин	2-10	
6. Время разогревания среды, ч	00.2	
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. ед.	Принч.
1		Машина моечная САМО2	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300 ВСт3пс2	4	0,35

Технические требования

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

M1:20

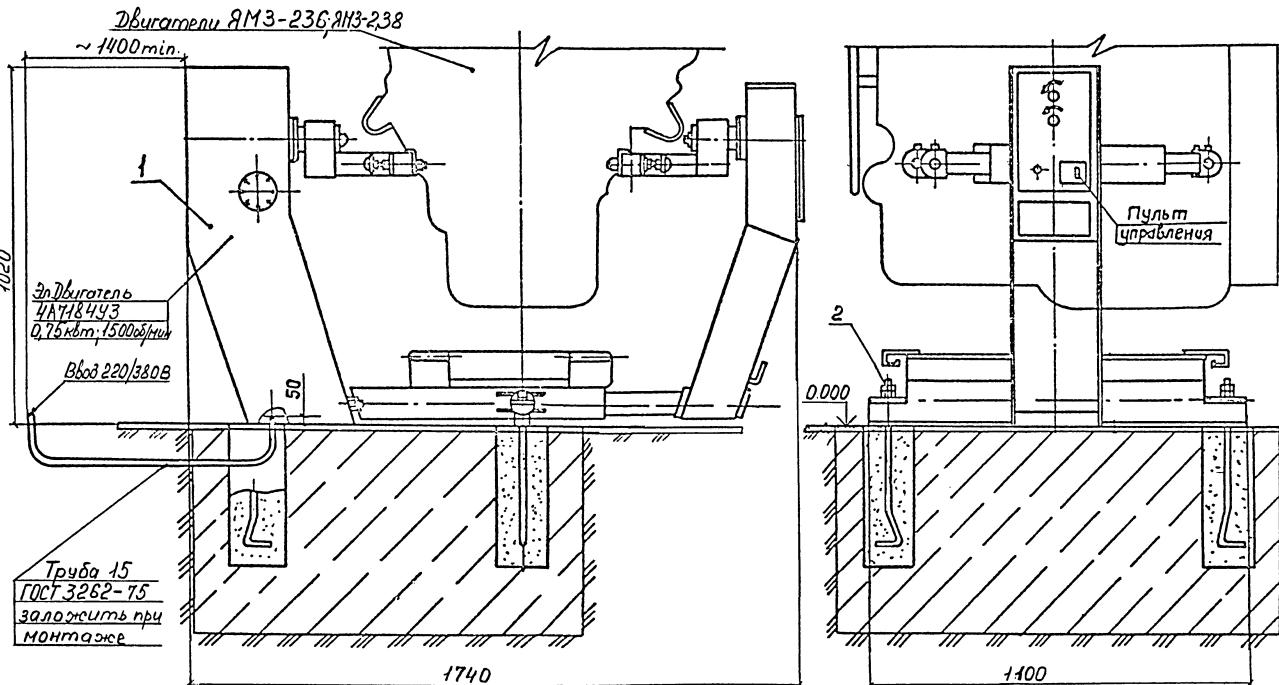
416-07-336.93TX	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	столбцы лист листов
		P 38
	Установка машины моечной САМО2	ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц00179-01

44

Формат А2

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93



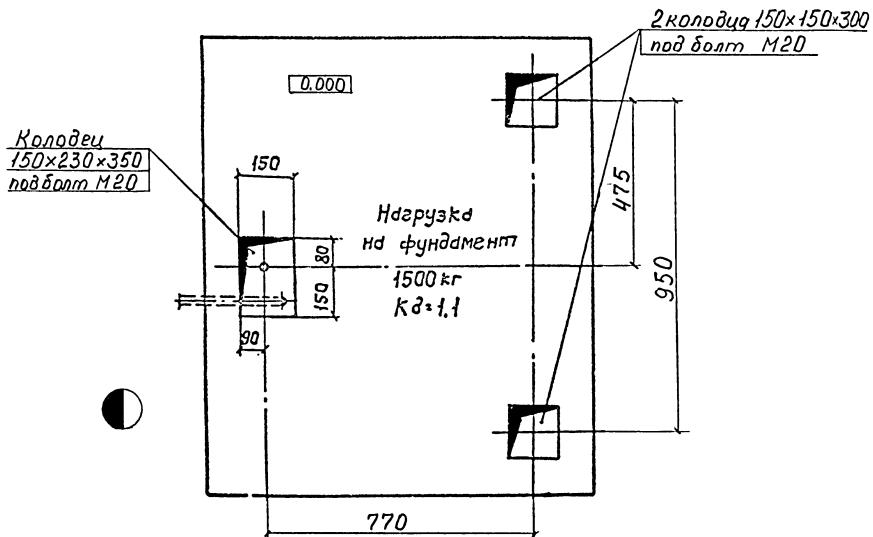
Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Угол поворота, ... °	360	
2. Частота вращения, об/мин.	1,6	
3. Электродвигатель: тип	4А7184УЗ	
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, ед	Масса, кг	Примеч.
1		Стенд для сборки и разборки дизель-ных двигателей Р770	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12. М20x400			
		ВС73пс2	3	1,32	

План закладных частей



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 стендов не входит в общую массу установки

Привязан

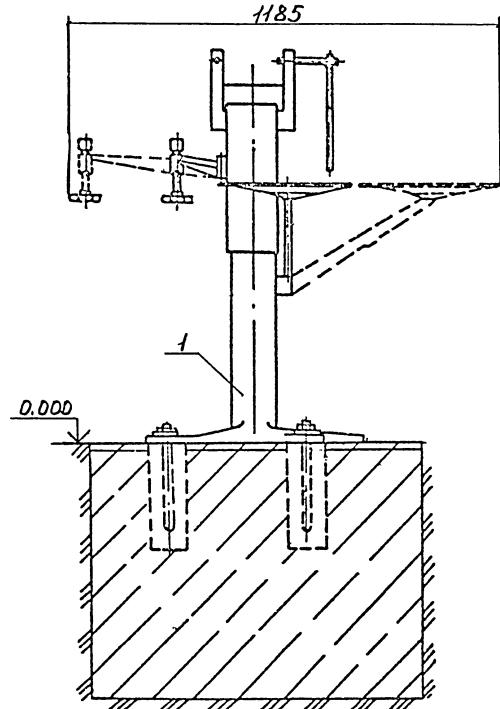
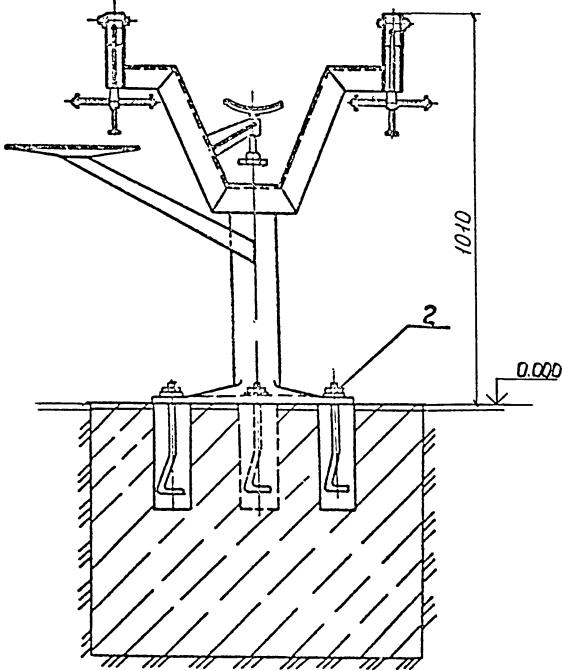
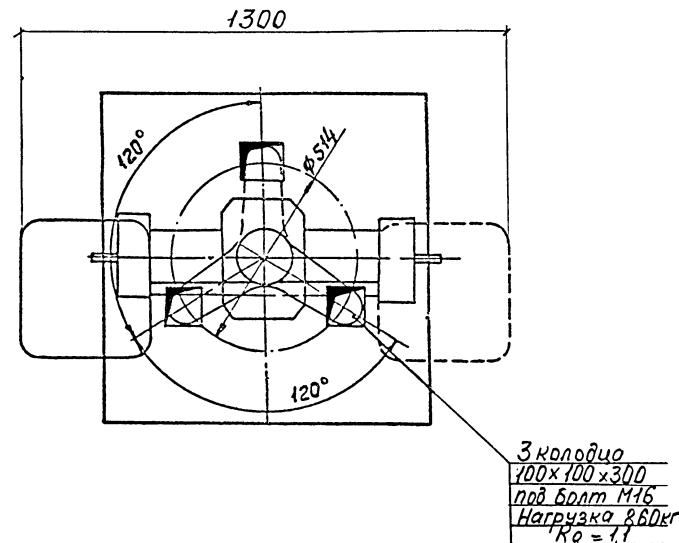
ГИП	Михайлов	Ильин	стадия	лист	акт
И.КОНТР	Балыков	Балыков			
Нач.отв.	Борисов	Борисов			
Гл.спец	Яндроников	Яндроников			
Нач.гр.	Орлов	Орлов			
Инж.	Сверлов	Сверлов			
Инв. №					

416-07-336.93 ТХ
Ремонтный блок № для щебеночных и гравийно-песчаних заводов
стадия лист акт
Р 39
Установка стендов для сборки и разборки дизельных двигателей Р770
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Типовые материалы для проектирования

416-07-336.93

Инв. № горл. Годность и дата взам. инв. №



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Тип стенда	Стационарный с 2-мя захвата	с тами
2. Вид захватов	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 2 кг

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 ВГ3	по 2	0,66	

Технические требования.

- Установку стенд выполнить на основании паспорта 1983 г завода-изготовителя.
- Масса стенд не входит в общую массу установки.

ПРИВЯЗАН

ГИП	Михайлов	С.В.			
Н.контр.	Балбнов	Б.А.			
Науч. отв.	Борисов	Б.С.			
Гл. спец.	Андроников	А.А.			
Науч. гр.	Орлов	Ю.А.			
Инж.	Свердлова	С.А.			
Инв. №					

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный, блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

P 40

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

ИПРДНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01

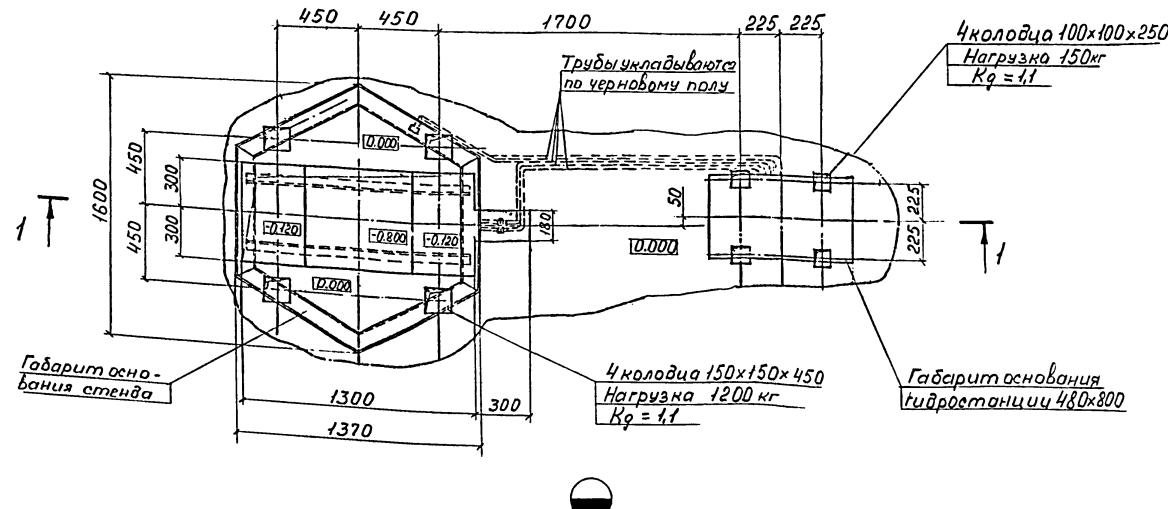
46

Формат А2

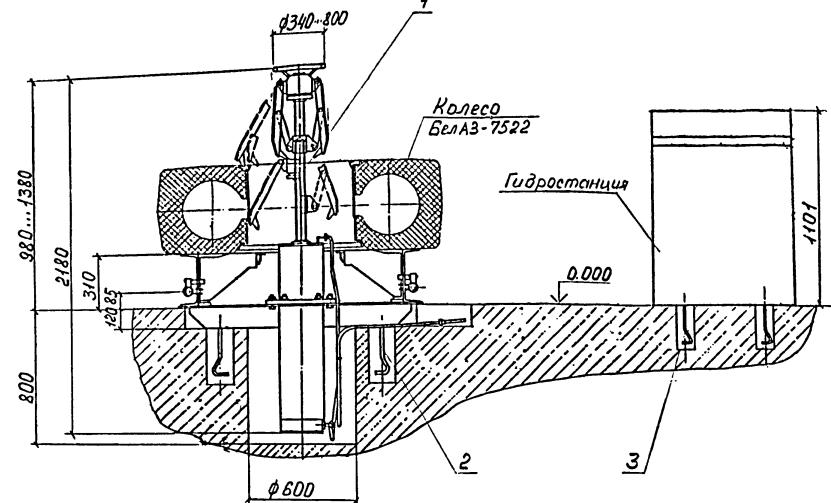
416-07-336.93

Типовые материалы для проектирования

Инв. № позы Порядок н. ряда Взам. инв. №



Разрез 1-1



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Размер колёс	18.00 - 25"	
2. Рабочее давление в гидросистеме кгс/км²	60	
3. Количество гидроцилиндров, шт	3	
4. Усилие основного цилиндра, кгс	23000	
5. Мощность электродвигателя гидро- станиции, кВт	11	
6. Габаритные размеры: длина, мм ширина, мм высота, мм	1600 1370 2180	
7. Масса, кг	650	

Общая масса 9 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки колес БелАЗ K055A	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М20×500 ВСт 3 с2	4 1,57	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12×300 ВСт 3 с2	4 0,35	

Технические требования

- Установка стендов выполнена на основании паспорта и чертежа K055A. 00. 00. 000 СБ
- Масса стендов не входит в общую массу установки

M1:20

Привязан

ИМП	Фамилия	Инициалы	Статус	Лист	Изост
И.И.П	Михайлов	П.И.			
И.И.Контр.	Больков	Б.И.			
И.И.Отв.	Борисов	Б.И.			
Г.И.Спец.	Андроников	Г.И.А.			
Нач.гр.	Орлов	Н.О.			
Инж.	Сверчкова	И.С.			

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и
гравийно-песчаных завалов

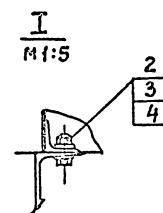
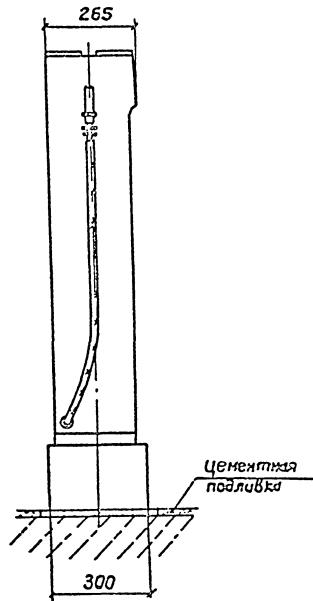
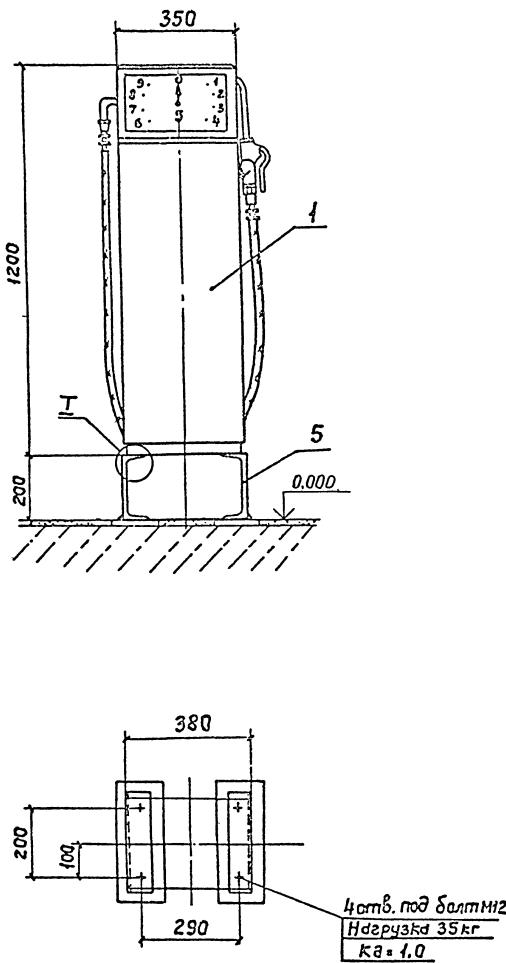
Страница лист Истоc
1Р.1 41

Установка стендов для
сборки и разборки колес
белАЗ K055A

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц00179-01

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 счётчика для любых доз съёма, %	± 0.5	
не более		
4. Внутренний диаметр раздаточного рулона, 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 367М3	1	-	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12×40.58.05	4	0.053	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М12.6.05	4	0.015	
4	ГОСТ И311-78	Шайба 12.01.05	4	0.006	
5		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72	2	5.52	С-3107535-79

Технические требования.

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

M 1:10

ГИП	Михайлов	1/1	стация лист	листов
Н.контр.	Балбиков	1/2		
Нач.отв.	Борисов	2/2		
Гл.спец.	Андронников	1/2		
Нач.гр.	Ораев	1/2	Установка колонки маслораздаточной 367М3	
Инж.	Свердлова	1/2	ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	
ИНВ. №			Ц00149-01	

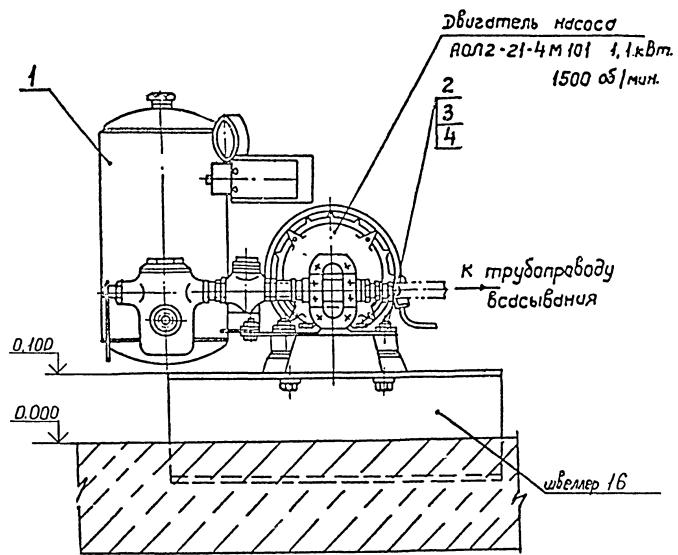
416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

стация лист

листов

Формат А2

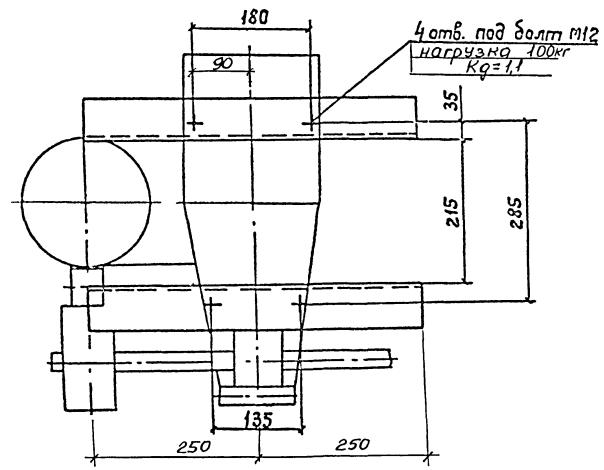


Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Насос шестеренчатый, тип	Г-11-22 А	
2. Электродвигатель: тип	ЯОЛ2-21-4 М101	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, об/мин.	1500	
3. Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	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, кг	Примеч
1		Насосная установка.			
		3106Б	1	-	
2	ГОСТ7798-70	Болт М12xH0.58	4	0,12	
3	ГОСТ11371-78	Шайба 12.01	4	0,006	
4	ГОСТ5915-70	Гайка М12.5	4	0,02	



Технические требования.

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

ГИП	Михаилов	Лицо
Н.контр.	Балбаков	Бланк
Нач.бр.	Борисов	Бланк
Гл.слес.	Андроников	Лицо
Нач.гр.	Орлов	Лицо
Инж.	Свердлова	Лицо
Изв.№		

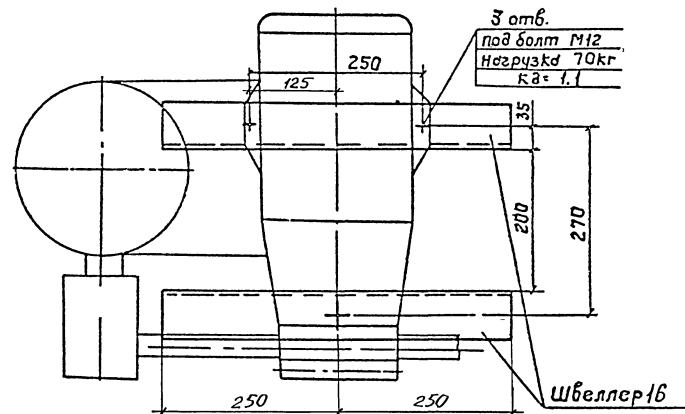
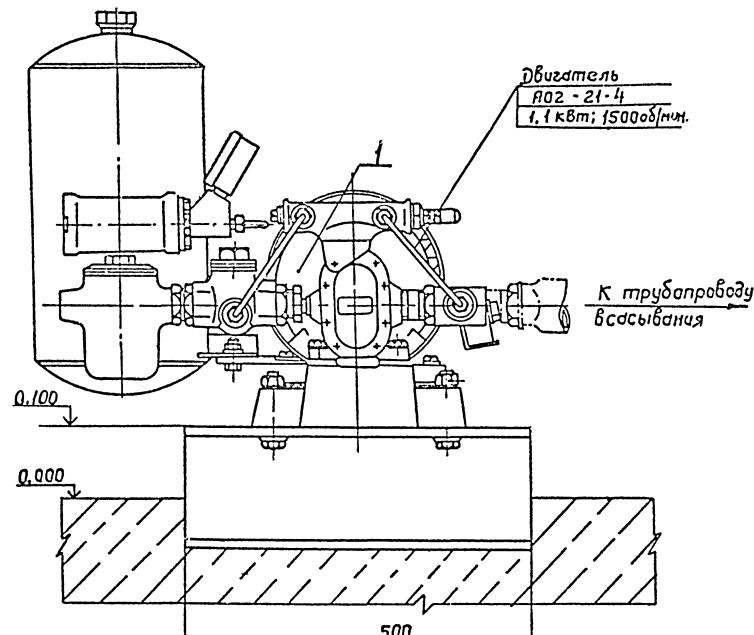
416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок № для щебеночных и
гравийно-песчаных заводов

стадия лист листов

Р 43

Установка насосной
установки 3106БГипронеруд
Санкт-Петербург



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Производительность (на автоматическом трансмиссионном летнем масле при $t = +20^\circ\text{C}$), л/мин	не менее 10	
2. Рабочее давление, МПа (кг/см ²)	0.8-1.5 (8-15)	
3. Высота всасывания, м	2	
4. Электродвигатель: тип	A02-21-4	
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 1 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
1		Установка для заправки трансмиссионным маслом	1	-	
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М12×40.58.05	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

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

M1:5

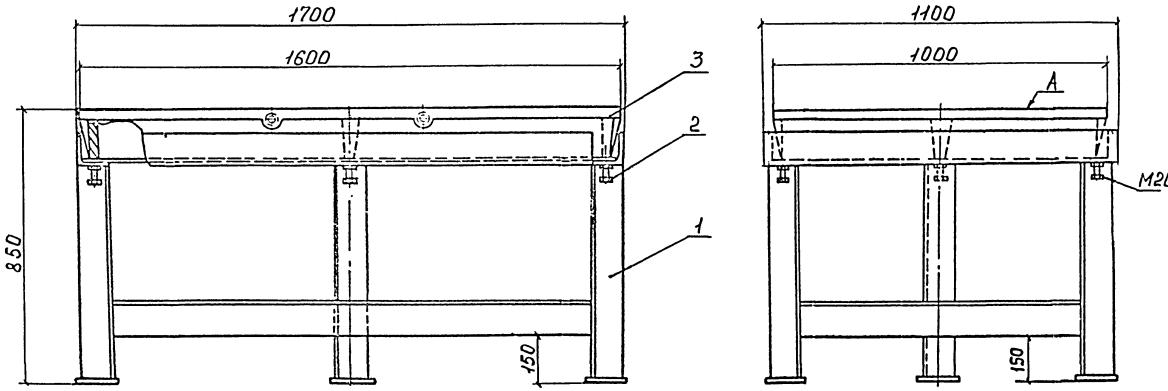
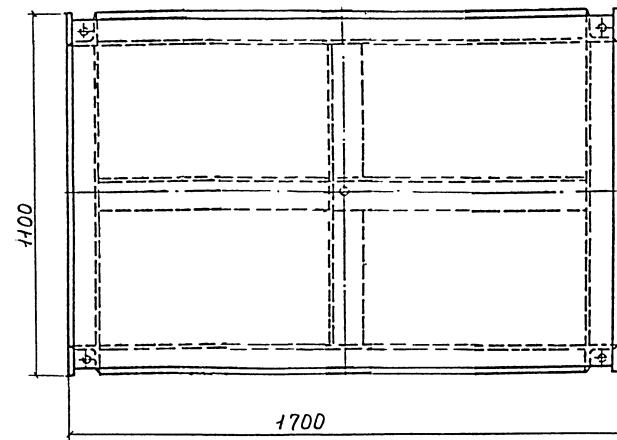
ГИП	Минхайлов	Ильин	стадия	лист	листов
Н.контр.	Балюков	Балюков			
Нач.отв.	Борисов	Борисов			
Гл.спец.	Янороников	Янороников			
Нач.гр.	Оолов	Оолов			
Инж.	Свералова	Свералова			
Инв.№					

416-07-336.93 ТХ
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов
стадия лист листов
P 44

Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург
ЦД0179-01 50

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93

Инв.№ подл Годность и дата взятия инв.№



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Назначение	Разнотипа деталей	
2. Габаритные размеры: мм		
длина	1700	
ширина	1100	
высота	850	
3. Масса, кг	1130	бетон чисто плита 870 кг

Общая масса 260кг

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

Технические требования

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

M 1:10

416-07-336.93Х

Ремонтный блок № для щебеночных и
гравийно-песчаных заборов

столиц лист листов

Р 45

Установка плиты раз-
меточной 1600x1000Гипронеруд
Санкт-Петербург

Привязан

Инв.№

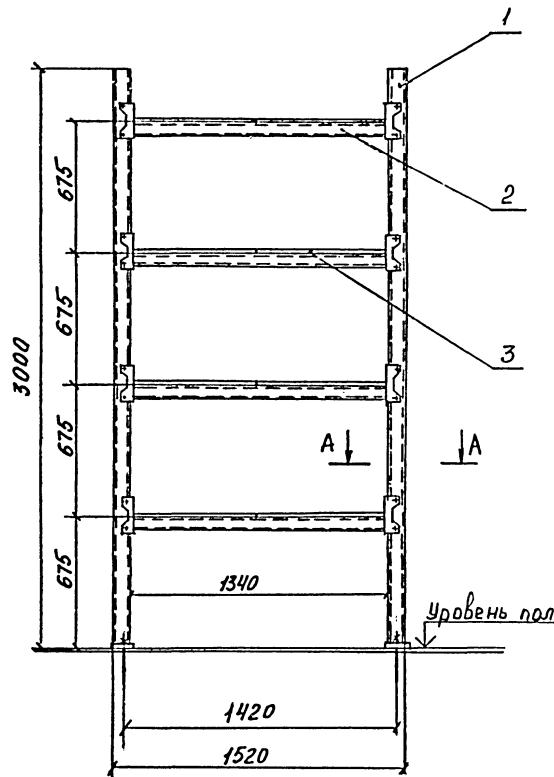
Формат А2

Ц00179-01

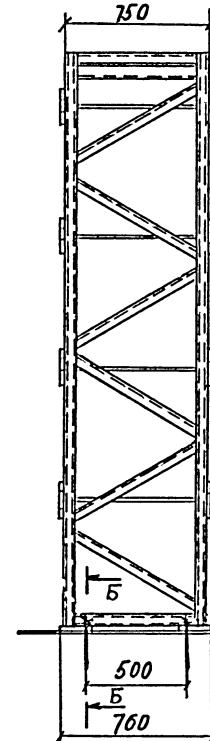
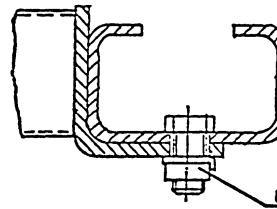
51

Типовые материалы

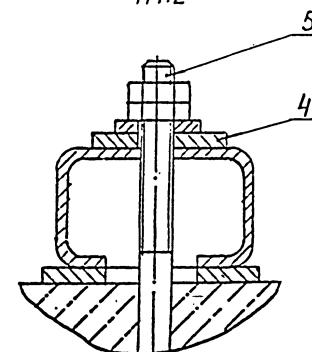
ІІІ. № 1095. Постанови та діяльність



Разрез А-А



Разрез Б-Б
М 1:2



Техническая характеристика

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

Общая масса 80кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Рама			
	853026-020		2	-	
2		Полка			
	853026-010-02		8	-	
3		Настил 670x750x25	8	9,4	
4		Шайба специальная			
	853026-001		4	-	
5		Болт М20x400Ф43ж2	4	1,06	
6		Крепежные изделия	-	-	

Технические требования

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

M1:20

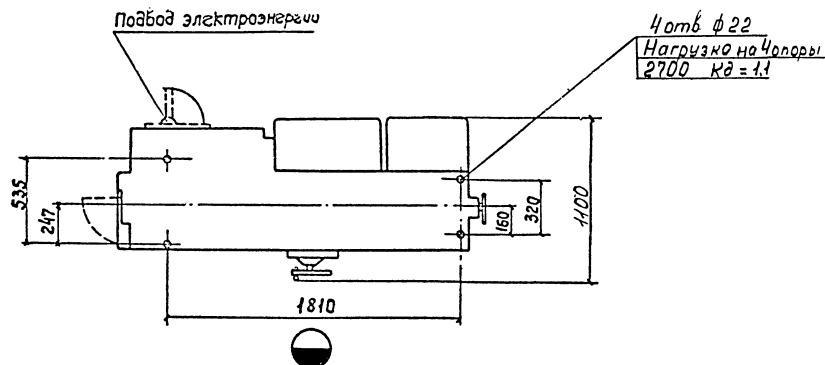
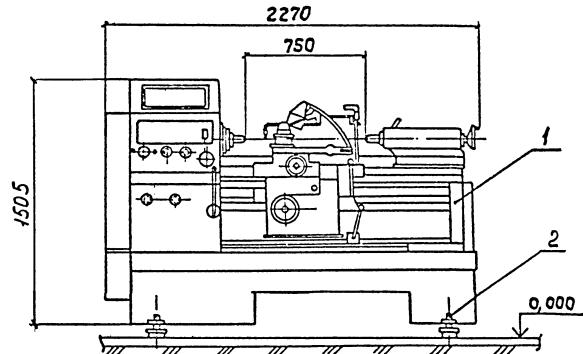
416-07-336.93 TX

			416-07-336.93ТХ
ГИП	Михайлов	<i>Лебедев</i>	ремонтный, блок №2 для щебеноукных и гравийно-песчаных завозов
	Н.Конгр.	Балыков	стадия
Науч. отв.	Борисов	лист	
Гл. спец.	Янгрионников	листов	
Науч. гр.	Орлов	R	
Инж.	Свердлова	46	
Инв. №			

Установка стеллажа
сборно-разборного
1520x750x3000

ГИПРОНЕРУЛ
Санкт-Петербург

Типовые материалы для проектирования 416-07-336.93



Техническая характеристика

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

Наряд, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примечание
1		Станок токарно-винторезный 16Б16П	1		
2		Спора вибрациозолирующая (с проходным болтом) ВЗ-31	4		

Технические требования.

1. Установку станка выполнить над основанием руко-водством по эксплуатации завода-изготовителя.

M 1:20

416-07-336.93 ТХ

ГИП	Михайлов	1/16	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	Страница	Лист	Листов
И.контр.	Бальков	Денис-				
Нач.отв.	Борисов	Генн-				
Гл.слес.	Андроников	адим-				
Нач.гр.	Орлов	Илья-				
Инж.	Сверголова	на				
Инв.№			Установка станка токарно-винторезного 16Б16П	ГИПРОНЕРУД		

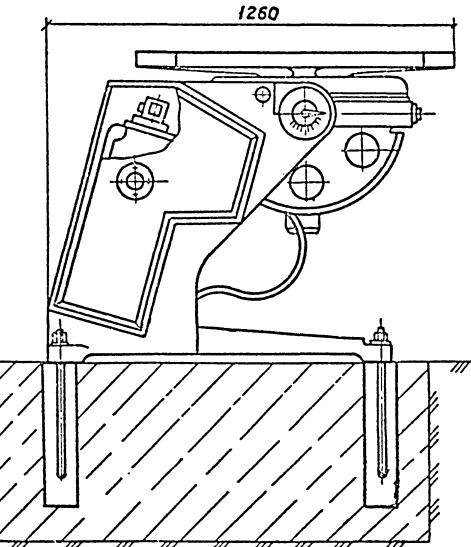
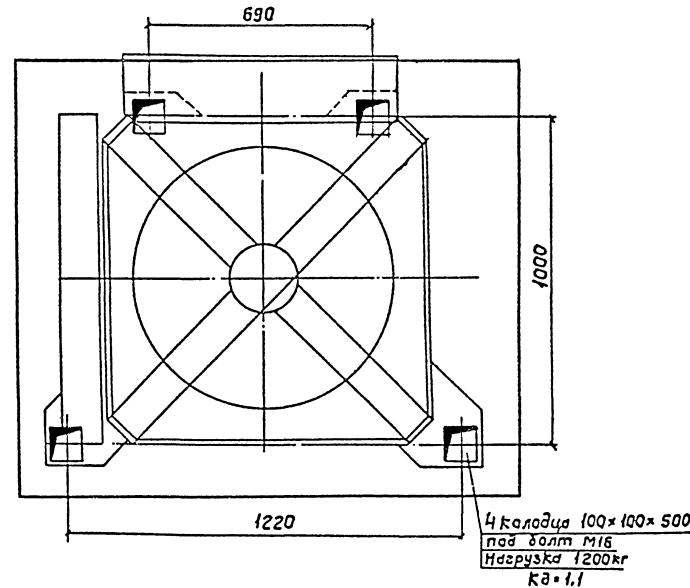
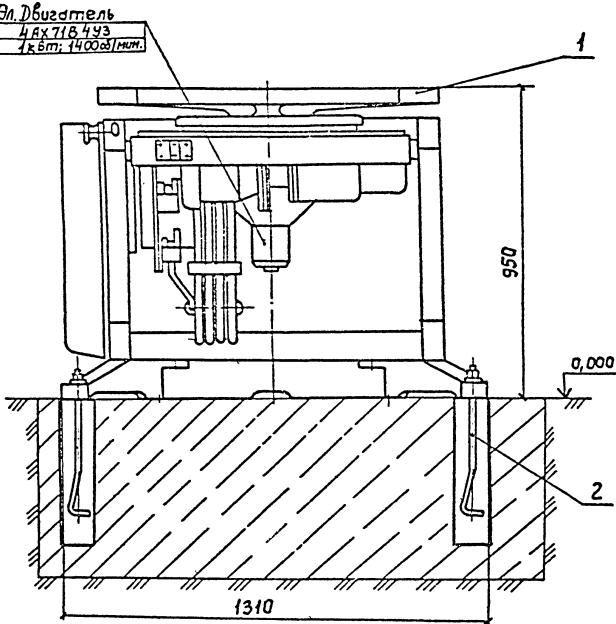
Ц00179-01

55

Формат А2

Типовые материалы для проектирования

416-07-336.93

Ном. № подл. Порядок в ряду
Бланк. № подл.

Техническая характеристика

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

общая масса 4 кг

Марка паз.	Обозначение.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		маневелиор сбрасывающий М1105Д	1	-	
2		Болт 12M16×500ВС3пс2	4	0.97	

Технические требования.

1. Установка манипулятора сварочного выполнена на основании Каталога. Механическое оборудование 1980г.
2. Масса манипулятора не входит в общую массу установки.

M 1:10

ГИП	Михайлов	Лебедев
Н.контр.	Больков	Демин
Нач.отв.	Борисов	Горбат
Гл.степ.	Андроников	Кирилл
Нач.гр.	Орлов	Юрий
Инж.	Свердлова	Людмила

ПРИВЯЗАН

ИМВ. №	
--------	--

416-07-336.93 ТХ

РЕМОНТНЫЙ блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

стола лист листов

P 48

Установка манипулятора сварочного М1105Д

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

ЦДО179-01

(56)
Формат А2