

416-07-336.93

МОЩНОСТЬЮ 700-1400 ТЫС.М³ В ГОД

ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

				ПРИВЯЗАН	
ИВР. №					

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 Ц.ЛП)
-----------------------------	---

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
"ТИПРОНЕРУД"

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА	 А. П. МАТИШЕВИЧ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА	 Л. П. МИХАЙЛОВ

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

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
416-07-336.93 ПЗ лист 1	Пояснительная записка (начало)	3
лист 2	Пояснительная записка (продолжение)	4
лист 3	Пояснительная записка (окончание)	5
416-07-336.93 ТХ лист 1	Монтажный чертеж. Планы на отм.	6
	0,000; 6,500 в осях I-8	
лист 2	Монтажный чертеж. Планы на отм.	7
	0,000; 3,400 в осях 8-12	
лист 3	Монтажный чертеж. Планы на отм.	8
	0,000; 2,900; 2,950 в осях 12-17	
лист 4	Монтажный чертеж. Разрезы I-I; 2-2	9
лист 5	Монтажный чертеж. Разрез 3-3	10
лист 6	Монтажный чертеж. Спецификация	11
лист 7	Монтажный чертеж. Спецификация	12
лист 8	Монтажный чертеж. Спецификация	13
лист 9	Монтажный чертеж. Спецификация	14
лист 10	Монтажный чертеж. Спецификация	15
лист 11	Монтажный чертеж. Спецификация	16
лист 12	Разводка маслопроводов. План	17
лист 13	Разводка маслопроводов. Схема	18
лист 14	Установка станка токарно-винторезного 1К62Д	19
лист 15	Установка станка токарно-винторезного 1М63Б	20
лист 16	Установка станка токарно-винторезного 1М65	21
лист 17	Установка станка вертикально-сверлильного 2С-132	22
лист 18	Установка станка радиально-сверлильного 2А554	23
лист 19	Установка станка круглошлифовального 3У133МВ	24
лист 20	Установка станка плоскошлифовального 3Л722В	25
лист 21	Установка станка точно-шлифовального 3К633 и агрегата для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-218Б	26
лист 22	Установка станка универсально-заточного 3Е642	27
лист 23	Установка станка горизонтально-фрезерного консольного 6Т83Ш-1	28
лист 24	Установка станка поперечно-строгального 7307Г	29

Обозначение	Наименование	Стр.
лист 25	Установка станка долбежного 7402	30
лист 26	Установка станка отрезного ножовочного 8725	31
лист 27	Установка полуавтомата для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-184Р	32
лист 28	Установка станка однокамерного для испытания на прочность абразивных кругов СИП-800К1	33
лист 29	Установка молота ковочного пневматического МД 4134	34
лист 30	Установка пресса электрогидравлического Р-337	35
лист 31	Установка пресса гидравлического ПО-930М	36
лист 32	Установка ножниц кривошипных листовых НА 3121	37
лист 33	Установка пресс-ножниц НВ 52222	38
лист 34	Установка машины, листогибочной трехвалковой ИБ 2220	39
лист 35	Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-12	40
лист 36	Установка станка наплавочного У-653	41
лист 37	Установка станка намоточного НШ _г 2А	42
лист 38	Установка машины моечной САМО2	43
лист 39	Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	44
лист 40	Установка стенда для сборки и 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 367МЗ	47
лист 43	Установка насосной установки 3106-Б	48
лист 44	Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119Б	49
лист 45	Установка плиты разметочной I600x1000	50
лист 46	Установка стеллажа сборно-разборного I520x750x3000	51
лист 47	Установка станка токарно-винторезного I6Б16П	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 И.П. Михайлов

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

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

Таблица 1

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Таблица 2

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

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

В составе блока имеются следующие отделения:
Ремонта автомобилей и бульдозеров с участками агрегатным, топливной аппаратурн, аккумуляторным, зарядной, а также со складом масел;
слесарно-механическое с заточным участком и кладовой инструмента;
кузнечно-термическое;
электроремонтное с участком пропитки и сушки обмоток; заготовительное, со сварочным участком.
Вне здания блока, около кузнечно-термического отделения предусмотрена бетонированная площадка для монтажно-сварочных работ.
В отделениях ремонтного блока установлены металлорежущие станки, кузнечное и сварочное оборудование, верстаки и специальные стеллы для ремонта узлов автомобилей.
Во всех отделениях ремонтного блока установлены подвесные электрические краны и тали.
Расчетный режим работы отделений приведен в таблице 3.

Таблица 3

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

Количество выделяющихся от работающих стеллов 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 Т0-1 в осях 4-5	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.	4 автомоб. массой 29 т I бульдозер массой 17 т в смену	2х13 мин. в смену
Пост Т0-2 в осях 3-4	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.		13 мин. в 3 смены
Пост ТР в осях 2-3	выхлопные газы дизельного двигателя 500 л.с.		13 мин. в 3 смены
Пост бульдозеров в осях I-2	выхлопные газы дизельного двигателя 160 л.с.		13 мин. в смену
Помещение участка	холод в зимнее время		

Продолжение таблицы 4

Оборудование	Выделяемая вредность	Количество	Примечание
Агрегатный участок			
Поз.1. Машина моечная CAMO2	пары воды, раствора щелочи	5 кг/ч	зонт 1х0,7 м
Участок топливной аппаратуры			
Поз.58. Стелл для проверки форсунок и гидроплотности плунжерных пар дизельных двигателей 625	пары дизельного топлива марки "З"	22,8 т/ч	зонт 0,7х0,6 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 1,1х0,5 м
Аккумуляторный участок			
Поз.77. Верстак с отсосом	аэрозоли свинца и его окислов, пары кислот и припоев	1 г/ч 2 г/ч	панель 1,1х0,5 м
Поз.78. Шкаф для электротиглей	аэрозоли свинца	1 г/ч	укрытие шкафовое
Зарядная			
Поз.81. Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей	пары серной кислоты. Водород	1 г/ч 0,079 м3/ч	шкаф вытяжной
Поз.82. Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей	пары серной кислоты	0,1 г/ч	укрытие шкафовое
Кладовая серной кислоты			
Поз.85. Шкаф для разлива кислоты	пары серной кислоты	2 г/ч	укрытие шкафовое
Кузнечно-термическое отделение			
Поз.146. Электропечь СНО-6,12,4/10ИЗ	тепло	3950 ккал/ч	зонт 0,8х0,3 м
Поз.162. Печь нагревательная камерная, размер пода 0,58х0,58	тепло окись углерода	4200 ккал/ч 4,8 г/ч	отсос
Поз.163. Горн кузнечный на один огонь	тепло окись углерода	5720 ккал/ч 4,8 г/ч	зонт 1,3х1,3 м
Поз.165. Ванна для закалки в масле	тепло 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 0,9х0,6 м

Продолжение таблицы 4

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

Привязан:

ИНВ.№

416-07-336.93 ПЗ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	стадия	лист
Н.КОНТ.	Бальков	Р	2
Нач.отг.	Борисов		
Гл. спец.	Андроников		
Нач.г.р.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
Пояснительная записка. (продолжение)		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

Ц.00179-01 5

Формат А2

Численность ремонтных рабочих дана в таблице 5.

Таблица 5

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

Основные показатели по технологической части приведены в таблице 6.

Таблица 6

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

Техника безопасности и производственная санитария

При эксплуатации ремонтного блока запрещается:

Использовать производственные помещения блока не по назна-чению.

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

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 электро-двигатели (т.е. оставлять незавершенным цикл обработки обмо-ток электродвигателей);

нагревать лак для пропитки обмоток выше 30°С;

эксплуатировать сушильный шкаф без газоанализатора;

производить сварочные работы в помещении сварочного

участка вне столов сварщиков;

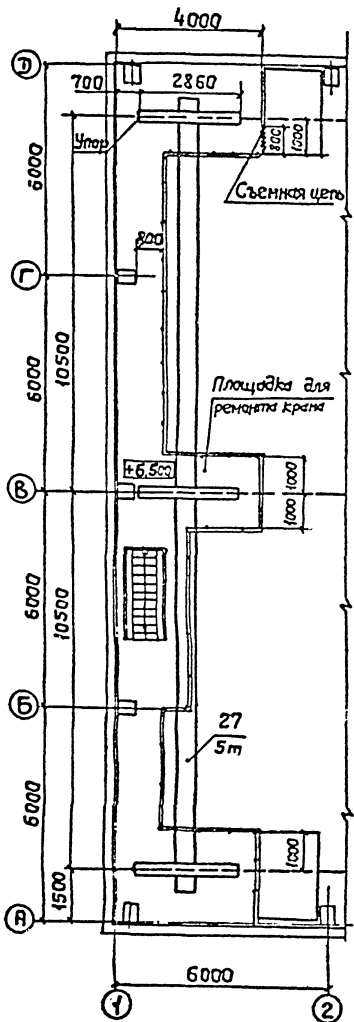
хранить взрывоопасные и горючие вещества в материальных кладовых;

работать с вредными веществами вне вытяжных шкафов;

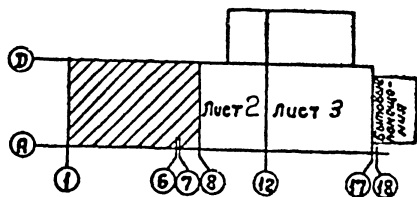
входить на ремонтные площадки и производить ремонт кранов без отключения троллейных токопроводов.

416-07-336.93 ПЗ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
Гип	Михайлов	Иванов	Сидоров
Н.контр.	Бальков	Сидоров	Сидоров
Нач.отз.	Борисов	Сидоров	Сидоров
Гл. спец.	Андроников	Сидоров	Сидоров
Нач. гр.	Орлов	Сидоров	Сидоров
Инж.	Сверзлова	Сидоров	Сидоров
Пояснительная записка, (окончание)			Гипронефуд Санкт-Петербург

План на отм. 6.500.



Схематический план

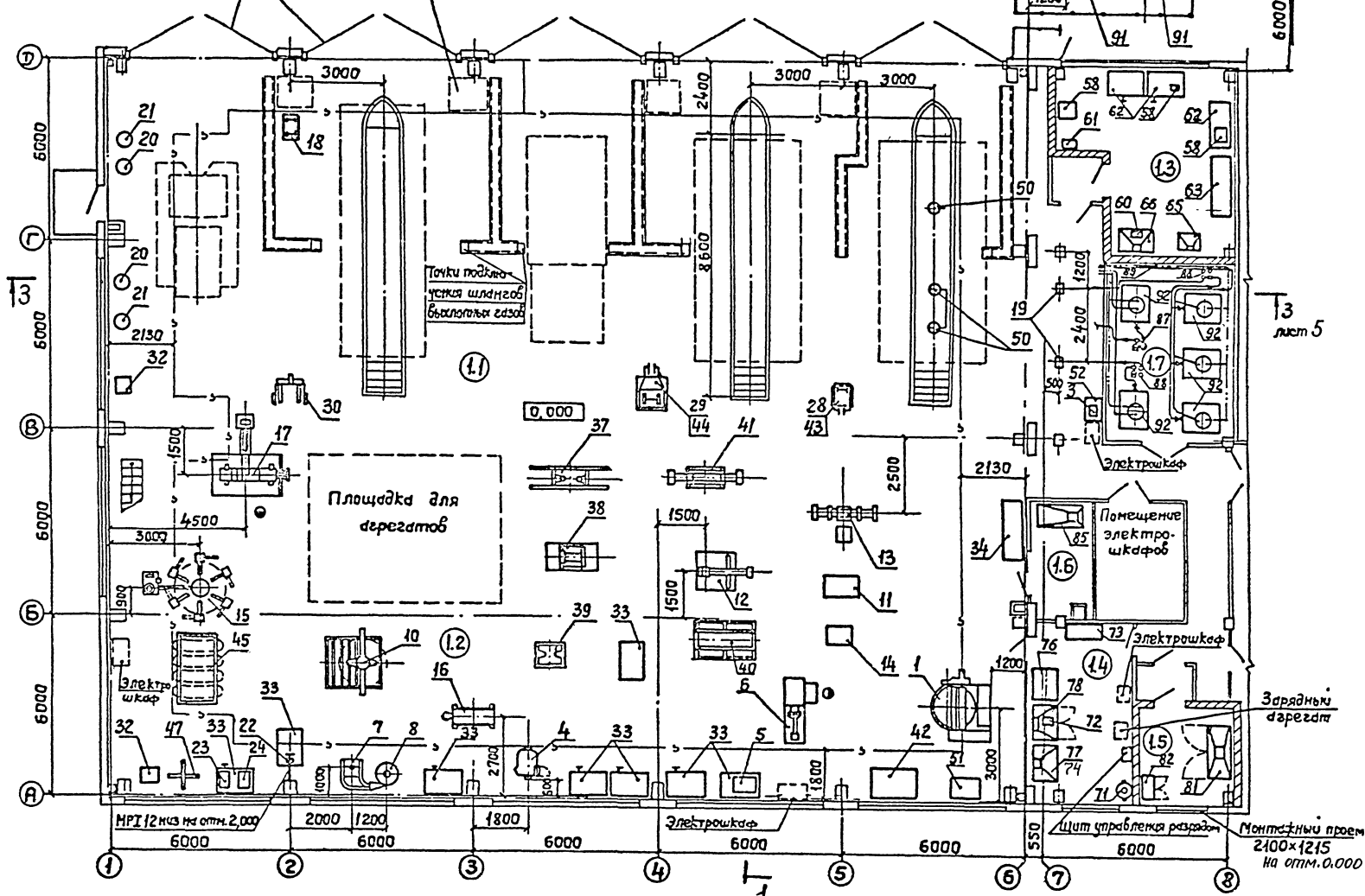


Ворота распашные 4700x4200

Воздушная завеса

План на отм. 0.000

Лист 7



М 1:100

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щефеноуных и гравино-песчаных

Гип	Михайлов	Лист
Н.контр	Валков	Лист
Нач.отд.	Борисов	Лист
Н.спец.	Уваровиков	Лист
Нач.гр.	Орлов	Лист
Инж.	Свердлова	Лист

Примечания

инв.м

Монтажный чертёж. Планы на отм. 0.000; 6.500 в осях 1-8.

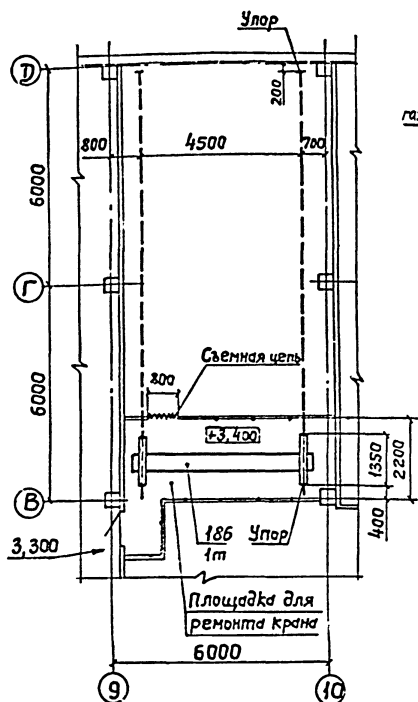
Старый лист	Листов
Р 1	48

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

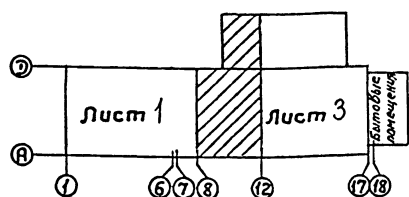
Ц00179-01

Формат А2

План на отп. 3,400

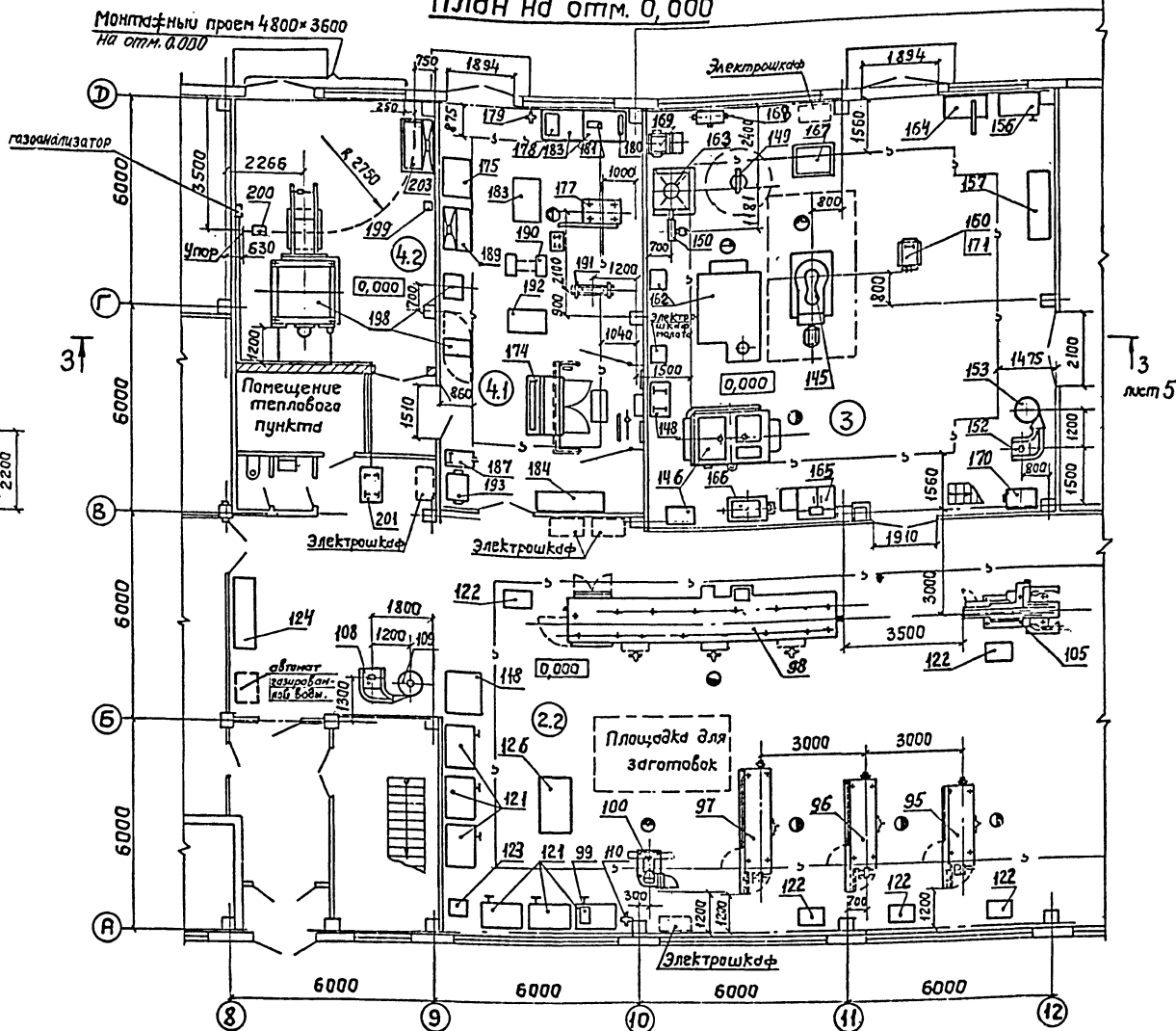


Схематический план

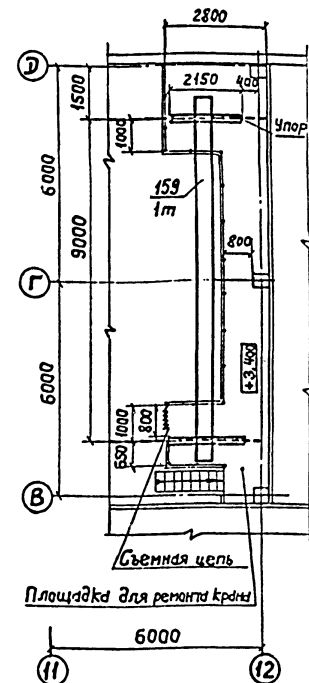


При разработке строительной части рассмотреть возможность унификации отметок вспомогательных площадок.

План на отпм. 0,000



План на отп. 3,400



M 1:100

416-07- 336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебеновых и
гравийно-песчаных заводов

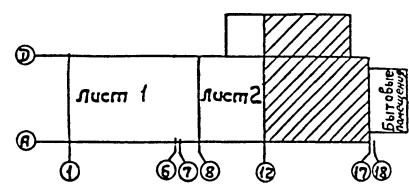
стадия	лист	листов
Р	2	

Монтажный чертеж.
Планы на отм. 0.000:3.400
в осях 8-12.

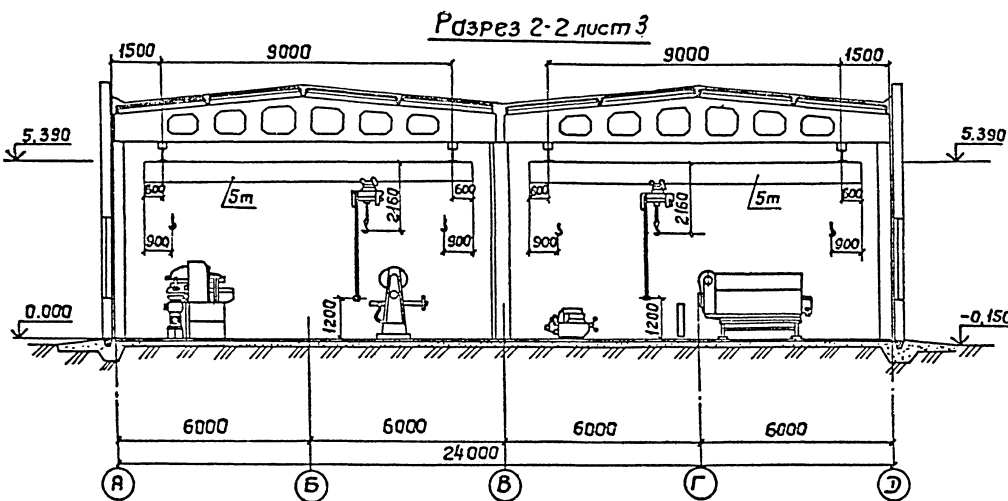
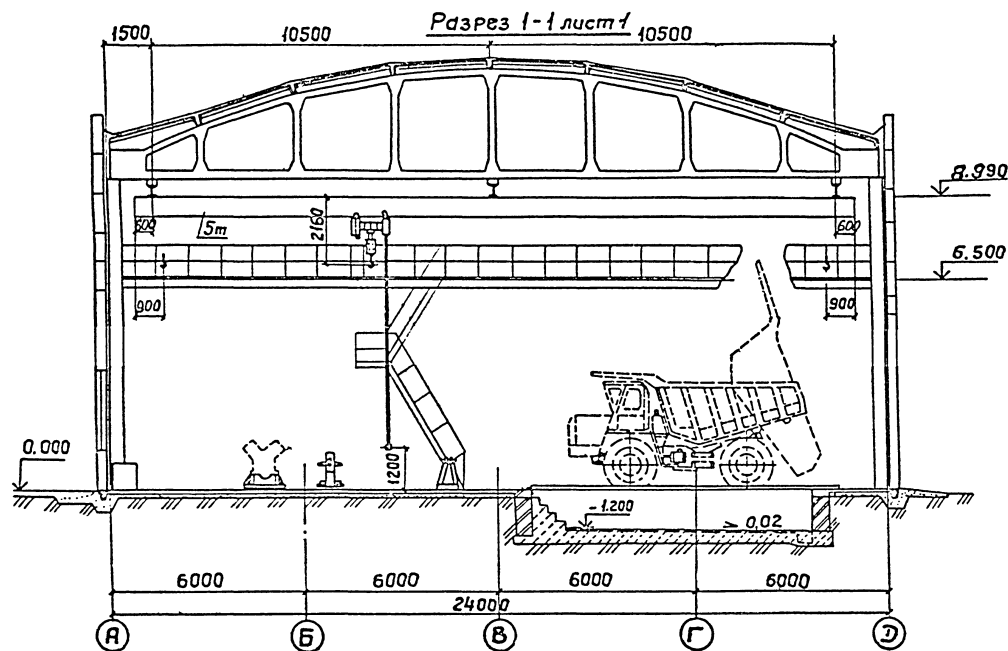
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

U00179-01 8

Формат А2



										416-07-336.93 ТХ									
										Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов									
										состояя лист листов									
										Р 3									
										Монтажный чертеж. Планы на отк. 0,000; 2,900; 2,950 в осях 12-17.									
										ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург									
Прибызан:																			
чиб. н																			



Перечень помещений.

Поз.	Наименование	Площадь м²	Категория помещения по ОНП 24-86	Класс помещения по ПУЭ-85
1	Отделение ремонта авто- мобилей и бульдозеров.			
1.1	Участок ремонта автомо- билей и бульдозеров.	379	В	П-I
1.2	Агрегатный участок.	382	В	П-I
1.3	Участок топливной аппаратуры.	30	А	В-Ia
1.4	Аккумуляторный участок	19	Г	невзрывопожароопасное
1.5	Зарядная	10	А	верхняя зона от отм. 2.000 и выше В-Ib, от отм. 0.000 невзрывопожароопасное
1.6	Кладовая серной кислоты	8	В	П-IIa
1.7	Склад масел	24	В	П-I
2	Слесарно-механическое отделение			
2.1	Механический участок	280	Д	невзрывопожароопасное
2.2	Слесарный участок	248	Д	невзрывопожароопасное
2.3	Зачечный участок	37	Д	невзрывопожароопасное
2.4	Кладовая инструмента	18	В	П-IIa
3	Кузнечно-термическое отделение	146	Г	невзрывопожароопасное
4	Электроремонтное отделение			
4.1	Участок ремонта электродви- гателей.	70	Д	невзрывопожароопасное
4.2	Участок пропитки и сушки обмоток электродвигателей	45	А	В-Ia
5	Заготовительное отделение со сварочным участком	363	Г	невзрывопожароопасное

М 1:100

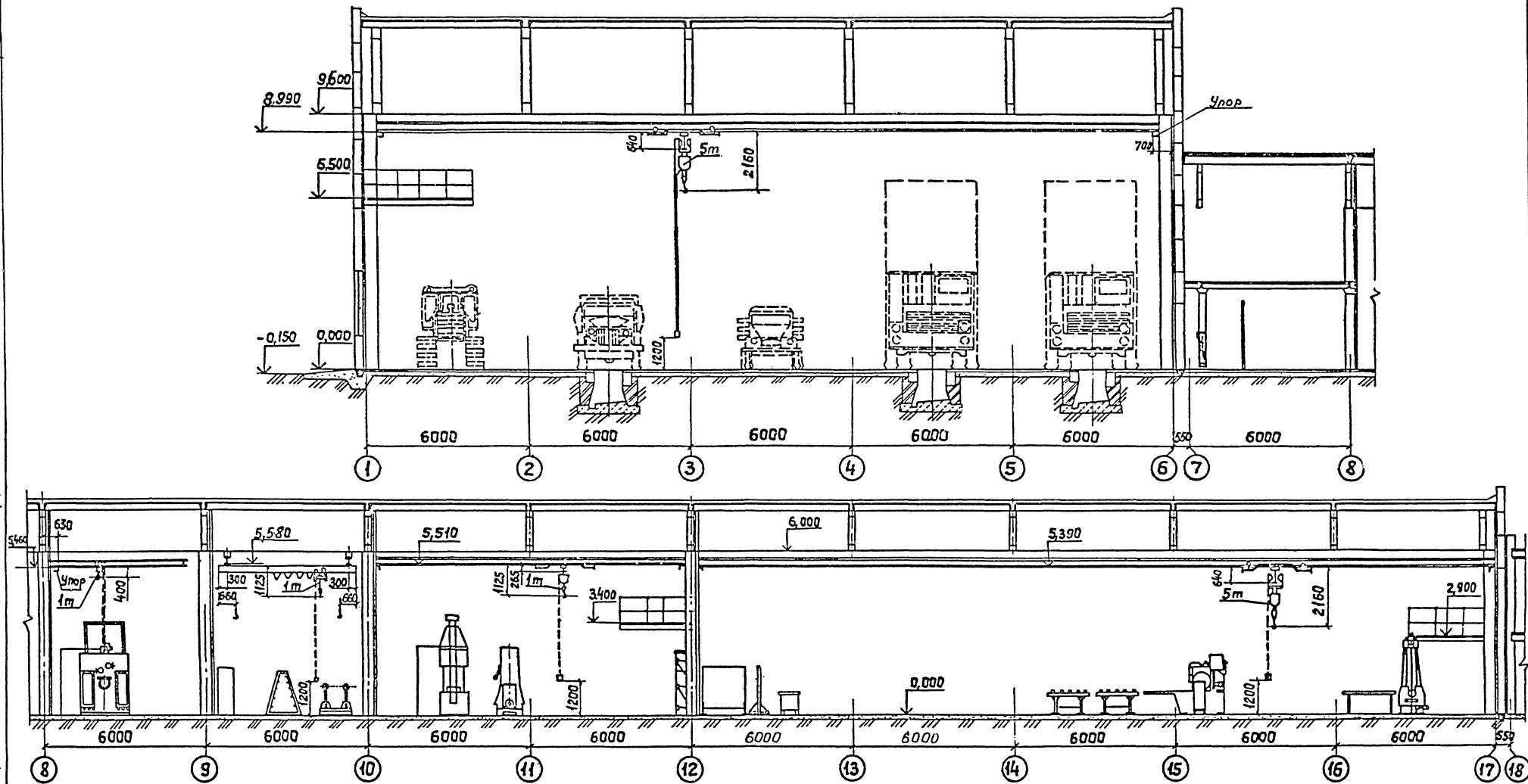
416-07-336.93ТХ		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Гипр. Михайлов	Инж. Бальков	Инж. Бориков	Инж. Андроников
Нач. отд.	Нач. гр.	Нач. гр.	Инж.
Монтажный чертеж.	Разрезы 1-1; 2-2.	Гипронеруд Санкт-Петербург	

Ц00179-01

10

Формат А2

Разрез 3-3 лист 1,2,3



М 1:100

416-07-336.93TX			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов			
Гип	Михайлов		
Н. контр.	Бальков		
Нач. отд.	Борисов		
Гл. спец.	Андроников		
Нач. гр.	Овлов		
Инж.	Сверялова		
Приказан:		Монтажный чертеж. Разрез 3-3.	
Инв. №		Гипронеруд Санкт-Петербург	

Ц00179-01

11

Формат А2

Масса поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. кг.	Примечание
		Отделение ремонта автомобилей и бульдозеров		
		Участок ремонта автомобилей и бульдозеров		
		Агрегатный участок		
I		Машина моечная СМ02.		
		Ёмкость 0,6 м3	I	I400 40 кВт
2		Пистолет для обдува сжатым воздухом С-417	I	0,35 на черт не по-казано
3		Станок настольно-сверлильный 2М12.		
		Сверло ϕ 12 мм	I	I20 0,67кВт
4		Станок вертикально-сверлильный 2С132.		
		Сверло ϕ 32 мм	I	I400 4,12кВт
5	ТУ-200-РСФСР-I/4-224-80Е	Станок шлифовальный Р108.	I	98 0,37кВт
6	ТУ-200-РСФСР-I-276-82Е	Станок для расточки тормозных барабанов и обточки накладок тормозных колодок Р-114; диаметр обрабатываемых деталей от 350 до 750 мм	I	765 I,8/2, I кВт
7	ТУ2-024-5397-84	Станок точно-шлифовальный ЗК633 кург ϕ 300 мм	I	300 кВт
8		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки		
		ПА 218Б производительность 1000 м3/ч	I	280 5,5кВт
9		Свободная		
10	ТУ-200-РСФСР-I/2-248-80Е	Стенд для демонтажа и монтажа шин колёс грузовых автомобилей Ш513	I	800 3 кВт
11	ТУ-200-РСФСР-I/II-300-83	Стенд для сборки и разборки карбюраторных двигателей грузовых автомобилей Р642	I	240 0,6кВт
12	ТУ-200-РСФСР-I/I4-95-79	Стенд для сборки и разборки дизельных двигателей Р770	I	270 0,75кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
I3	ТУ-200-РСФСР-I/7-2-84Е	Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомобилей 2450	I	60	
I4	ТУ-200-РСФСР-I/7-I67-84Е	Стенд для сборки и разборки коробки передач грузовых автомобилей Р201	I	24	
I5		Стенд для сборки и разборки колес Бела3 КО-55А	I	650	II кВт
I6	ТУ-200-РСФСР-I/I-II-78	Пресс электро-гидравлический Р-337. Усилие 500кН (50тс)	I	810	3 кВт
I7	ТУ70.0001.511-77	Пресс гидравлический ПО-930М. Усилие 1000кН (100тс)	I	2350	I8,5кВт
I8	ТУ-200-РСФСР-I/8-89-83Е	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин	I	75	2 кВт
I9	ТУ-200-РСФСР-I/3-202-78	Колонка маслораздаточная З67 М3	2	30	совместно с поз.88
20		Нагнетатель смазки С322 давление от 25 до 40 МПа (от 250 до 400 кгс/см2)	2	37	
21	ТУ-200-РСФСР-I/3-35-84Е	Бак маслораздаточный 133М емкость 20 л	2	17,3	
22	ТУ-200-РСФСР-I/9-44-80Е	Привод шероховального инструмента 6225	I	39,1	I, I кВт
23	ТУ-200-РСФСР-I/9-45-80Е	Набор инструмента шиномонтажника 6209	I	15	
24		Электровулканизатор для ремонта камер шин ШПЗ	I	40	0,8кВт
25	ТУ-200-РСФСР-I/7-77-82Е	Гайковёрт для гаек колес И318	I	90	на черт зан 0,55кВт
26		Свободная			

Привязан:

инв. №

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса ед. кг.	Примечание
27	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-22,2-(10,5+10,5)-12-380	I	3740 I0кВт
28		Тележка грузовая Т1П-300, груз.250 кг	I	50
29		Тележка грузовая Т1П-850, груз.1000 кг	I	112
30	ТУ-200-РСФСР-I/I9-134-80Е	Тележка для снятия и установки колёс грузовых автомобилей и автобусов 1115М	I	127,5
32		Стеллаж поворотный СД 3722-01	2	65
33		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРТ-5365-00.00.000	8	225
34	ГОСТ 16140-77	Стеллаж сборно-разборный 1520х750х3000	I	272
35		Свободная		
36		Свободная		
37		Стенд для разборки и сборки заднего моста автомобиля Бела3 2500х700х900	I	205
38		Стенд для разборки и сборки переднего моста автомобиля Бела3 1700х960х1100	I	160

Чертежи нестандартизированного оборудования разработаны институтом ГИПРОНЕРУД.

416-07-336.93 ТХ		
ГИП Михайлов	Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
И.контр. Бальков	Стация	Лист
Нач.отг. Борисов	Р	6
Гл. спец. Андреев	Монтажный чертеж. Спецификация.	
Нач. гр. Орлов	ГИПРОНЕРУД	
Инж. Свирялова	Санкт-Петербург	

Ц.00179-01

12

Формат А2

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
39		Стенд для разборки и сборки редуктора заднего моста автомобиля БелАЗ 1000х810х1000	I	I20	
40		Стенд для разборки и сборки двигателя ЯМЗ-240			
		2000х1300х420	I	I50	
41		Стенд для разборки и сборки передних и задних мостов автомобиля КраЗ-256 "Б"			
		I200х600х900	I	I30	
42		Стол для сушки деталей I520хI020х800	I	I70	
43		Поддон тележки грузоподъемностью 250 кг			
		630х550х220	I	35	
44		Поддон для аккумуляторных батарей			
		I200х950х300	I	60	
45		Стеллаж четырехместный для покрышек I8.00-25			
		2260хI360хI220	I	II0	
46		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля ЗИЛ-I30	I	28	на черт не по-казано
47		Вешалка для камер	I	65	
48		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля БелАЗ-540А	I	59	на черт не по-казано
49		Устройство отвода выхлопных газов автомобиля КраЗ-256Б	I	I6	на черт не по-казано
50		Воронка слива отработанных масел			
		д 340 х 300 мм	3	5	
51		Ларь обтирочных материалов 940х610х700	I	55	
52		Стол-подставка под оборудование			
		800х600х800	I	60	
53		Свободная			
54		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
55		Свободная			
		Участок топливной аппаратуры			
56		Прибор для проверки топливного насоса карбюраторных двигателей			на черт не по-казан
		527Б	I	2,32	
57		Свободная			
58		Комплект приборов для проверки системы питания четырехтактных дизельных двигателей (из четырех наименований) 625.628.630.636.	I	200	
59		Свободная			
60		Прибор для проверки работоспособности бензонасосов и карбюраторов автомобилей 577Б	I	25	
61		Приспособление для прокачки тормозной жидкости I07М	I	27	
62		Верстак слесарный на одно рабочее место			в т.ч. для поз.66
		ОРГ-5365-00.00.000	3	225	
63	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520х750х3000.	I	272	
64		Свободная			
65		Ванна для мойки в корпусе 820х520хI700	I	I20	
66		Верстак с отсосом			
		I320х950хI700	I	30	
67		Свободная			
68		Свободная			

Привязан:

Изм. №

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
69		Свободная			
		Аккумуляторный участок			
70		Комплект приспособлений для аккумуляторных батарей 34I2	I	55	на черт. не показан
71	ТУI0.I6.000I.00I-88	Комплект приспособлений и инструмента для ремонта стартерных аккумуляторных батарей ПТ-7300 (тридцать два предмета в т.ч. аквадистиллятор)	I	-	3,5 кВт
72	ТУ70.000I.569-77	Электротигель для плавки свинца I00942	2	35	I,92 кВт
73		Шкаф-стеллаж 96II9.			каталог
		Объект 296-2	I	75	справоч. лаб. оборудов.
74		Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365-00.00.000	I	225	поз.77
75		Свободная			
76		Поддон для аккумуляторных батарей			
		I200х850х300	I	60	
77		Верстак с отсосом			
		I320х950хI700	I	30	
78		Шкаф для электротиглей			
		I350х900хI700	I	I30	

416-07-336.93 ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов			
ГИП	Михайлов	Лист	Листов
Н.контр.	Бальков	Р	7
Нач. отд.	Борисов		
Гл. слес.	Андроников		
Нач. гр.	Орлов		
Инж.	Свердлова		
Монтажный чертеж. Спецификация.		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
79		Свободная			
80		Свободная			
		Зарядная			
81		Шкаф для зарядки аккумуляторных батарей I920x920x1700.	I	330	
82		Шкаф для разрядки аккумуляторных батарей 820x520x1700	I	100	
83		Свободная			
84		Свободная			
		Кладовая серной кислоты			
85		Шкаф для разлива кислоты I610x910x1700	I	170	
86		Свободная			
		Склад масел			
87	ТУ-200-РМСП-I/3-55-80Е	Установка для заправки трансмиссионным маслом ЗИПБ производительность 10 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см ²).	I	63	I, I кВт
88		Насосная установка ЗИОББ 4-8 л/мин. Давление 0,8-1,5 МПа (8-15 кгс/см ²)	2	57,5	I, I кВт
89	ТУ26-06-II58-78	Насос ручной поршневой РО,8-30-ОI. Подача 0,74л за ход. Напор 30м	I	I4	
90		Свободная			
91	Т.П.704-I-I68.83	Резервуар стальной горизонтальный, емкость 3 м ³ с оборудованием	2	518	
92		Резервуар, емкость 1м ³ I340x1100x1750	5	300	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
93		Свободная			
94		Свободная			
		Слесарно-механическое отделение			
		Механический участок			
95		Станок товарно-винторезный I6БI6П			
		φ 320x750 мм	I	2150	8, I кВт
96		Станок токарно-винторезный IК62Д			I2,22 кВт
		φ 435x1000 мм	I	2640	
97		Станок токарно-винторезный. IМ63Б			I6,22 кВт
		φ 630x1400 мм	I	4300	
98	ТУ2-024-5698-82	Станок токарно-винторезный IМ65			23,62 кВт
		φ I000x5000 мм	I	I5750	
99		Станок настольно-сверлильный 2МII2			
		сверло φ I2 мм	I	I20	0,67кВт
I00		Станок вертикально-сверлильный с плавающим столом 2С-I82			
		сверло φ 32 мм	I	I400	4, I2кВт
I01	ГОСТ I222-80Е	Станок радиально-сверлильный 2А554			
		сверло φ 50 мм	I	4700	8,92кВт
I02		Станок кругло-шлифовальный ЗУI33МБ φ 280x1400 мм			
			I	7200	I3,8кВт
I03		Станок плоскошлифовальный ЗД722В 320x1250мм	I	7200	24 кВт
I04	ГОСТ I65-8I	Станок горизонтально-фрезерный консольный 6Т8ЗШ-I 400x1600 мм	I	4350	I7кВт
I05	ГОСТ II05-74	Станок поперечно-строгальный 7307Г			
		Ход 710мм 450x710мм	I	2700	5,5кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
I06	ГОСТ II4I-74	Станок долбежный 7402 м	I	2000	4,7кВт
I07	ГОСТ 7599-82	Полуавтомат для заточки долотчатых буровых коронок ВЗ-I84Р			
		диаметр коронки от 32 до 52 мм	I	I2I4	6кВт
I08	ТУ2-024-5397-84	Станок точно-шлифовальный ЗК633			I,8/2, I кВт
		круг φ 300 мм	I	300	
I09		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА-2I8Б производительность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
II0		Машина шлифовальная электрическая с гибким валом IЗ820IБ	I	I6	0,8кВт
III		Опора виброизолирующая (с проходным болтом) ОВ-3I	I6	I,56	
II2		Свободная			
II3	ГОСТ 7890-84Е	Кран подвесной 5-I0,2-9-6-380	I	2290	9,4кВт
II4		Тележка грузовая ТПШ-300 груз.250 кг	I	50	

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

Привязан:
Инв. №

416-07-336.93ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
Гип	Михайлов	Н. контр.	Барыков
Нач.отд.	Барыков	Гл. спец.	Андроников
Нач. гр.	Орлов	Инж.	Сверзлова
Монтажный чертеж. Спецификация.			Гипронефуд Санкт-Петербург

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
II7		Поддон тележки			
		груз. 250 кг			
		630x550x220	I	35	
II8		Контейнер для стружки			
		I300xI050xI050	I	90	
119		Свободная			
120		Свободная			
		Слесарный участок			
I2I		Верстак слесарный на одно рабочее место			
		ОРГ 5365-00.00.000	6	225	
I22	черт. 6П5500.00А	Шкаф инструментальный			
		7I0xI000x500	10	96	
I23		Стеллаж поворотный			
		СД 3722-0I	3	65	
I24	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	3	272	
I25	ТУI6-I39.207-80	Электропогрузчик			
		ЭП-0806-3,0	I	I750	
I26	ГОСТ I0905-86	Плита разметочная			
		I600xI000; исполнение 2, класс точности 3	I	870	
127		Свободная			
I28		Бак для эмульсии			
		650x700xI200	I	55	
I29		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
130		Свободная			
131		Свободная			
132		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Заточной участок			
I33		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП 800KI диаметр круга от I50 до 800 мм	I	2500	II кВт
I34	ГОСТ I22I-72	Станок универсально-заточной ЗЕ642			3,77
		φ 250x630 мм	I	I200	кВт
I35	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЗК633			I,8/2,I
		круг φ 300 мм	I	300	кВт
I36		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки			
		ПА-2I8Б производительность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
I37		Верстак слесарный на одно рабочее место			
		ОРГ-5365-00.00.000	I	225	
I38		Стеллаж поворотный			
		СД3722-0I	I	65	
139		Свободная			
140		Свободная			
		Кладовая инструмента			
I4I	ГОСТ I6I40-77	Стеллаж сборно-разборный I520x750x3000	5	272	
142		Свободная			
143		Свободная			
144		Свободная			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Кузнечно-термическое отделение			
I45	ТУ2-04I-352-83	Молот ковочный пневматический МД4I34			
		масса падающих частей 250 кг	I	7900	22 кВт
I46	ТУI6.537.534-75	Электропечь камерная			7I+7,I
		СНО-6. I2.4/I0I2	I	42I0	кВт
147		Свободная			
I48	ТУ-200 РС4СР-I/8-89-83Е	Компрессор С-4I2			
		производительность 0, I6 м3/мин.	I	75	2 кВт
I49	ГОСТ II398-75	Наковальня кузнечная двурогая I2I0-040	I	I60	
I50	ТУ22-3I55-75	Вентилятор дутьевой В-Ц4-75 № 2,5 левый			0, I8
		270° с электродвигателем 4ААМ56В4	I	48,5	кВт
151		Свободная			
I52	ТУ2-024-5397-84	Станок точильно-шлифовальный ЗК633 круг φ 300 мм	I	300	I,8/2,I кВт
I53		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки			
		ПА-2I8Б. Производителность I000 м3/ч	I	280	5,5 кВт
I54		Свободная			
155		Свободная			

Привязан:

ИНВ. №

416-07-336.93 ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	Лист	Листов
Н.контр.	Бальнов	Р	9
Нач.отг.	Борисов		
Гл. спец.	Яндроников		
Нач.гр.	Орлов		
Инж.	Сверзлова		
Монтажный чертеж. Спецификация.		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

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-разборный I520x750x3000	I	272	
I58		Свободная			
I59	ГОСТ 7890-84E	Кран подвесной I-10,2-9-6-380	I	840	2,24 кВт
I60		Тележка грузовая ТПШ-300 груз.250 кг	I	50	
I61		Свободная			
I62		Печь нагревательная камерная размерами пода 0,58x0,58 на газе и мазуте с отводом дыма вверх (с пультом управления)	I	9000	
I63		Горн кузнечный на один огонь 2I80xI300x2700	I	360	
I64		Верстак для жестяничных работ I203xI250xI509	I	I5	
I65		Ванна для закалки в масле II00x900xI700	I	I90	
I66		Ванна для закалки в воде I500x700x300	I	I00	
I67		Плита правильно-гибочная I200xI000x800	I	I250	
I68		Ларь кузнечного инструмента I000x450x700	I	35	
I69		Ларь угля I040x800x600	I	55	
I70		Ларь обтирочных материалов 940x6I0x700	I	55	
I7I		Поддон тележки груз. 250 кг 630x550x220	I	35	
I71		Свободная			
I72		Свободная			
I73		Свободная			

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

Привязан:

Инд. №

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

416-07-336.93 ТХ			
Ремонтный блок №2 для щеденочных и градино-песчаных заводов			
ГИП	Михайлов	И. контр.	Бальков
Нач. отд.	Борисов	Нач. спец.	Яндроников
Нач. гр.	Орлов	Инж.	Свердлова
Монтажный чертёж. Спецификация.		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

Ц00179-01

16

Формат А2

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
199		Насос ручной поршне- вой Р0,8-30-01. Пода- ча 0,74 л за ход.			
		Напор 30 м	I	I4	
200		Таль передвижная чер- вячная I во взрыво- безопасном исполнении	I	45	
201	ТУ 200-РСФСР-I/8-89- -83Е	Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин.	I	75	2 кВт
202		Свободная			
203		Ванна для пропитки обмоток электродвига- телей I550x900x2000	I	280	8 кВт
204		Свободная			
205		Свободная			
		Заготовительное отде- ление со сварочным участком			
206	ТУ2-056-104-74	Станок наплавочный У653 диаметр от 50 до 800 мм; длина I300 мм; в комплекте с выпрямителем ВДУ- -1201 сварочный ток I250А.	I	I740	I35 кВА
207	ГОСТ 6566-88Е	Станок отрезной но- жовочный 8725 φ 250 мм	I	570	совмест- но с поз 208 2,32 кВт
208		Тележка 8725.50.000 к станку ножовочному	I	43,2	совмест но с поз.207
209	ТУ2-041-1068-83	Ножницы листовые кривошипные I2x2000 НА3121	I	7000	I7 кВт
210	ТУ2-041-284-83	Пресс-ножницы комби- нированные НВ5222	I	2500	кВт

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
211	ТУ2-041-257-85	Машина листогибочная трехвалковая ИБ2220			I5,5 кВт
212	ГОСТ I9143-84	Манипулятор сварочный с электрошкафом МII050	I	735	2 кВт
213		Полуавтомат сварочный ПЦО-517У3 (в комплек- те со сварочным вы- прямителем ВДУ-506У3)	2	352	40 кВА
214	ТУ I6-739.254-80	Трансформатор свароч- ный однопостовой ТДМ-401-У2 сварочный ток 500А	2	I50	кВА
215	ТУI6-516.265-82	Преобразователь сва- рочный ПД-305У2 сварочный ток 315А	I	280	II кВт
216		Машина шлифовальная электрическая с гиб- ким валом ИЭ8201Б	I	I6	кВт
217		Стол сварщика СИ0020 (со встроенным венти- лятором ИП4-46 № 2)	2	239	I,5 кВт
218		Компрессор С-412. Производительность 0,16 м3/мин.	I	I60	4 кВт
219	ТУ26-05-410-74	Комплект газосвароч- ный КГС-2А	I	3,0	на черт. не по- казан
220	ТУ26-05-10-82	Резак керосино-кисло- родный РК-02	I	I,6	на черт. не по- казан
221	ТУ26-05-436-75	Клапан предохранитель- ный от обратных уда- ров ЛКО-2-74	I	0,15	на черт. не по- казан
222		Свободная			
223		Свободная			
224		Свободная			
225		Свободная			

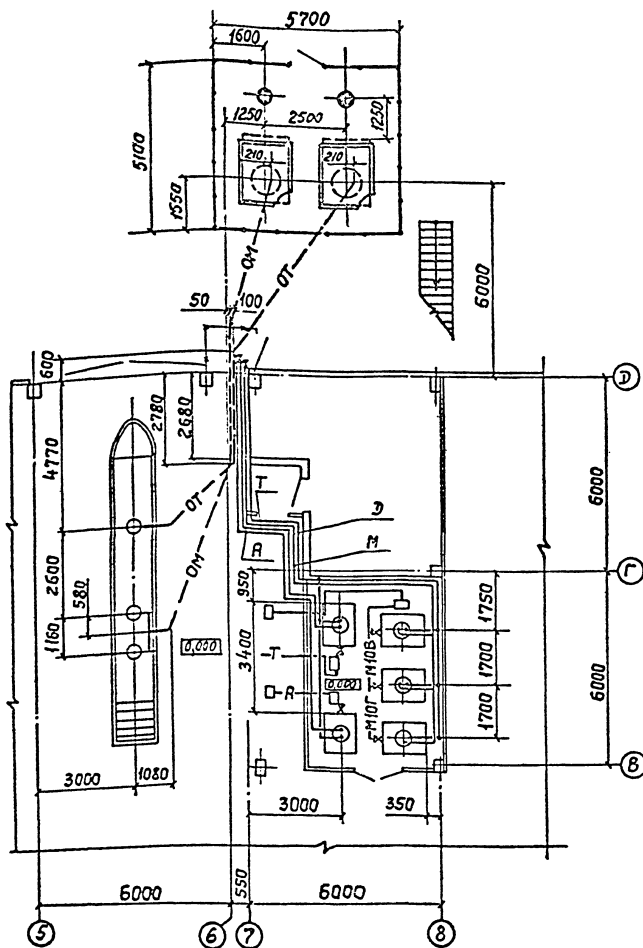
Привязан:

Инв. №

416-07-336.93ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов			
ГИП	Михайлов	И.И.	
Н.контр.	Бальков	В.В.	
Нач. отд.	БОРИСОВ	В.В.	
Гл. спец.	Андраников	И.И.	
Нач. гр.	Орлов	И.И.	
Инж.	Свердлова	В.В.	
Монтажный чертеж. Спецификация.			Лист 11
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			

Ц00179-01 17

Формат А2



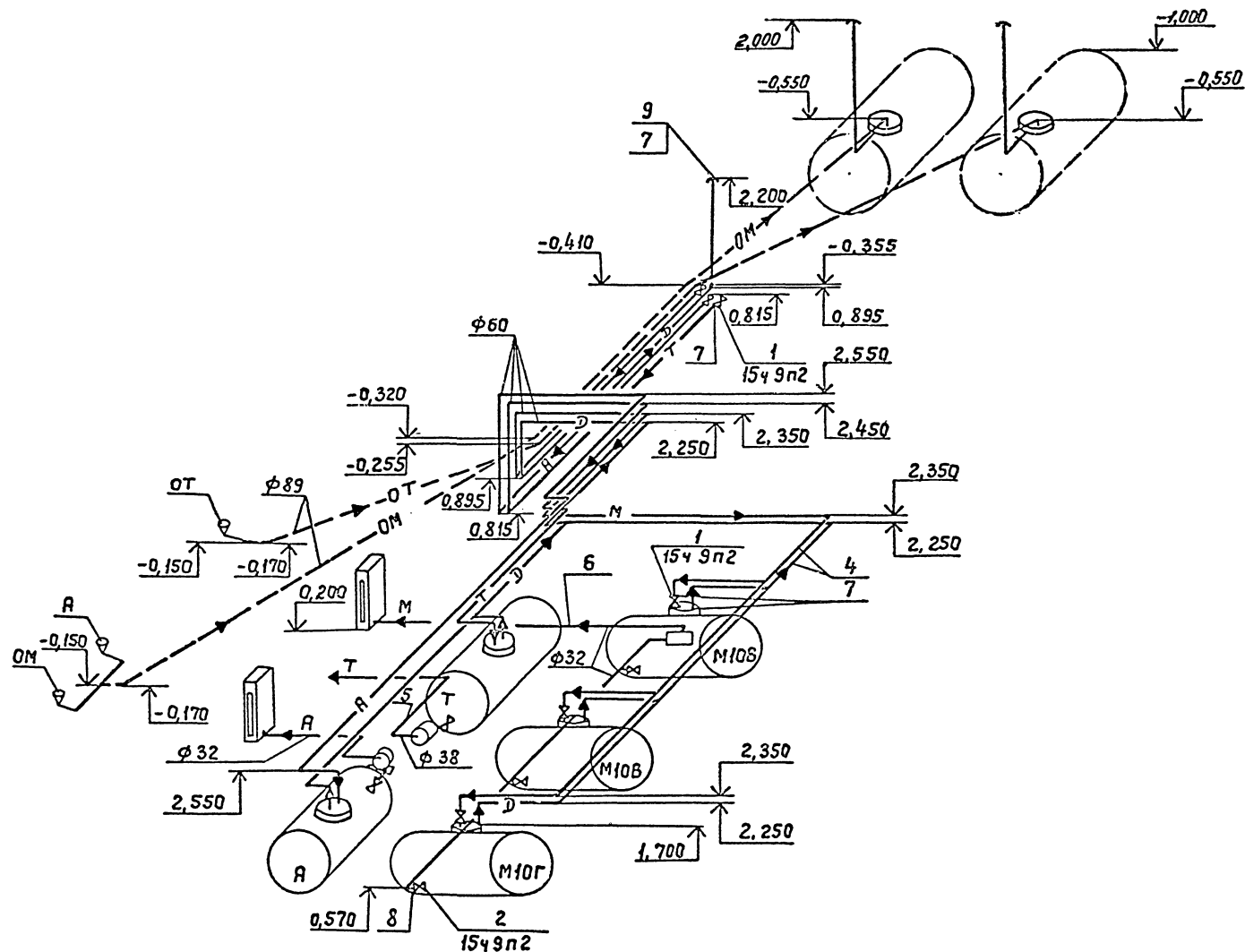
Условные обозначения трубопроводов:

— М —	свежего моторного масла
— А —	свежего специального масла
— Т —	свежего трансмиссионного масла
— Д —	дыхательного
— ОМ —	отработанного моторного и специального масла
— ОТ —	отработанного трансмиссионного масла

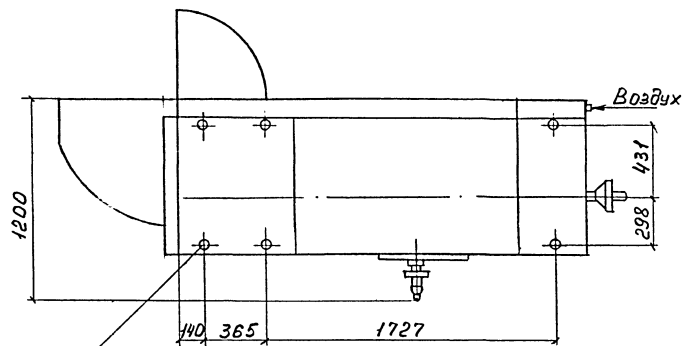
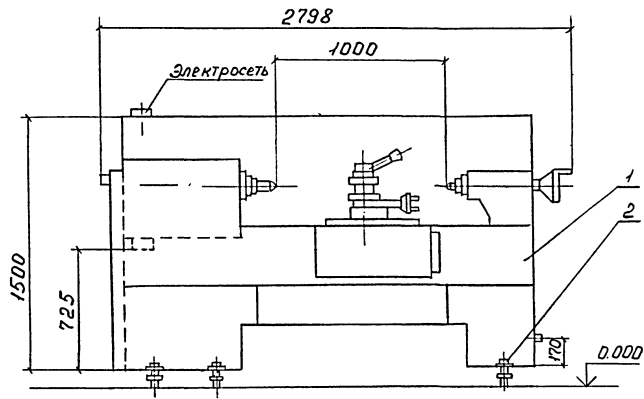
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Вентиль запорный			
		Фланцевый 15 ч 9 п 2			
		Ду 50 Ру 16 МПа (16 кгс/см²)	6	10,3	
2		Вентиль запорный			
		Фланцевый 15 ч 9 п 2			
		Ду 25 Ру 16 МПа (16 кгс/см²)	5	3,63	
3		Труба 89×2,8 ГОСТ 10704-76			
		Д ГОСТ 10705-80	32	5,94	м
4		Труба 60×2,5 ГОСТ 10704-76			
		Д ГОСТ 10705-80	95	3,55	м
5		Труба 38×2,5 ГОСТ 10704-76			
		Д ГОСТ 10705-80	3	2,19	м
6		Труба 32×2,2 ГОСТ 10704-76			
		Д ГОСТ 10705-80	15	1,62	м
7		Фланец 1-50-16			
		ГОСТ 12820-80	7	2,58	
8		Фланец 1-25-16			
		ГОСТ 12820-80	5	1,17	
9		Наконечник вентиляционный	1	6,3	
10		Металлоконструкция для крепления трубопроводов	-	70	начерт. не покр. даны

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

416-07-336.93ТХ	
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
Гип. Михайлов	Стадия Лист
Н. контр. Бальков	Листов
Нач. отд. Борисов	Р 12
Гл. спец. Янгарников	Гипронефуд
Нач. гр. Орлов	Санкт-Петербург
Инж. Свердлова	



				416-07-336.93ТХ	
				Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов	
Привязан:		ГИП	Михайлов	Страница	
		Н.Контр.	Бальков	Лист	Листов
		Нач. отд.	Борисов	Р	13
		Гл. спец.	Андроников		
		Нач. гр.	Орлов		
Инв. №		Инж.	Свердлова	ГИПРОНЕРУД Санкт - Петербург	
				Разводка маслоснабж. Схema	



6 пластин 200х200
Нагрузка 3000кг
K_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 - 192	
модульных, мм	0,5 - 48	
дюймовых (число ниток на дюйм)	24 - 1 1/2	
5. Расход воздуха, л/мин	10-14	0,6 МПа
6. Мощность установленная, кВт	12,22	
7. Габаритные размеры:		
длина, мм	2798	
ширина, мм	1200	
высота, мм	1500	
8. Масса, кг	2640	

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

Технические требования

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

М 1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Гип	Михайлов	И.И.	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Бальков	Б.В.	Р	14	
Нач. отд.	Борисов	Б.В.			
Гл. спец.	Андрончиков	А.В.			
Нач. гр.	Орлов	О.В.			
Инж.	Свердлова	С.В.			

Привязан

Инд. №

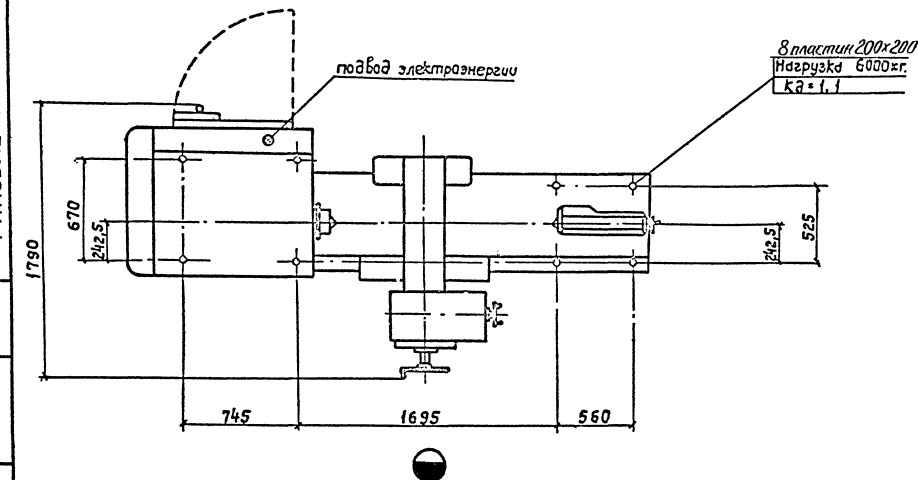
Установка станка токарно-винторезного 1К62Д

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

Ц.00179-01

20

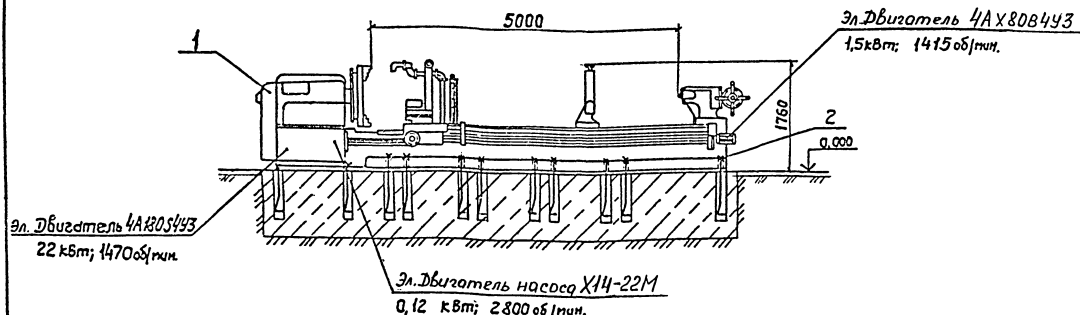
Формат А2



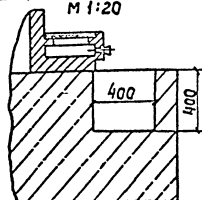
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
1		Станок токарно-винторезный 1М63Б φ 400 x 1400	1		
2		Опоры виброизолирующая (с пружинами) 8 шт	8		

1. Установки станка выполняются на основании руковод-
ства по эксплуатации завода-изготовителя.

Формат А2



Разрез 1-1 повернуто
М 1:20



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

Общая масса 95 кг.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса, кг	Примечание
1		станок токарно-винторезный 1М65	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	болт 1.2 М30х900 в ст3	15	6,22	
		пс2			

Технические требования.

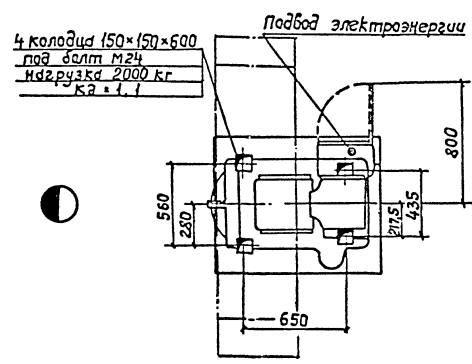
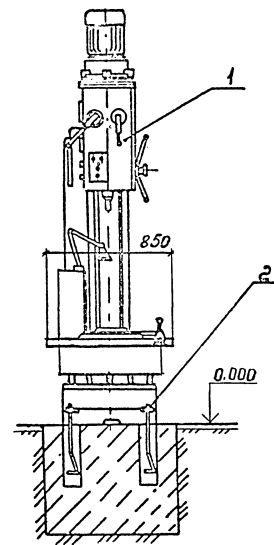
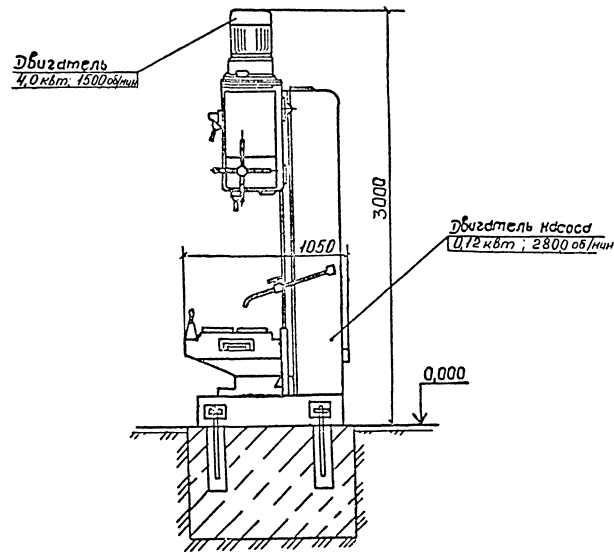
1. Установка станка выполнена на основании руководства по эксплуатации 1М6500.000 РЗ завода-изготовителя.
2. Масса станка не входит в общую массу установки.

М 1:50

416-07-336.93 ТХ		Ремонтный опок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заготов	
Гип	Михайлов	Экз	
Н.монтр.	Болотов	Экз	
Нач.от.	Борисов	Экз	
Нач.спец.	Вяровичков	Экз	
Нач.гр.	Орлов	Экз	
Инж.	Свердлова	Экз	
Привязан			
Инв. №			
Установка станка токарно-винторезного 1М65		Лист	16
ИПРОНЕРУД		Санкт-Петербург	

Ц 00199-01 22

Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Наибольший диаметр сверления, мм	32	
2. Канус шпинделя	Морзе 4	
3. Наибольший ход шпинделя, мм	250	
4. Наибольший ход стола, мм	300	
5. Поверхность стола, мм	500x500	
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	

Общая масса 11 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Примеч.
1		Станок вертикально-сверлильный 2С132	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М24x600 В8с3п2	4	2,71	

Технические требования.

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

М 1:20

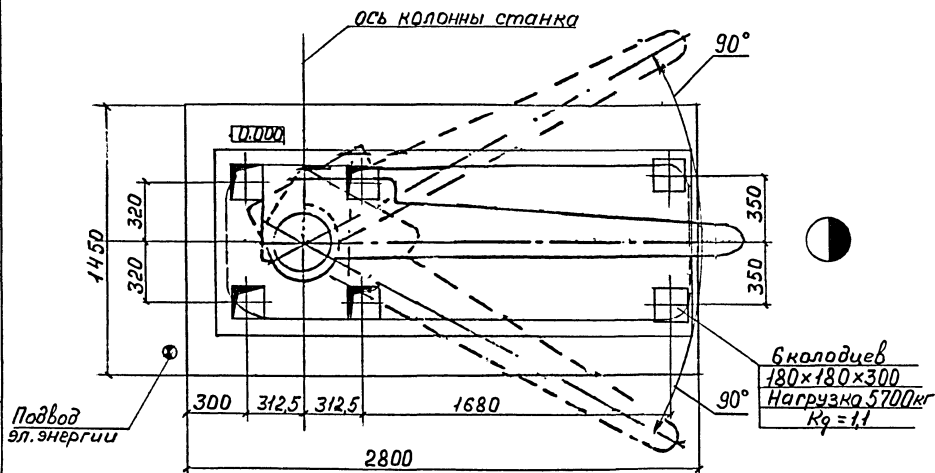
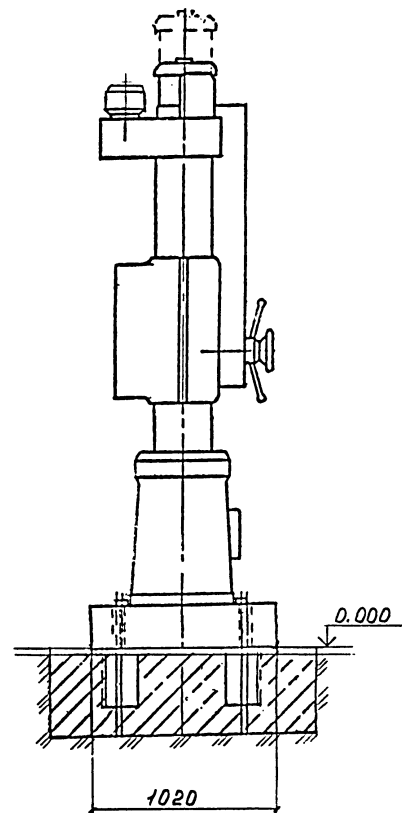
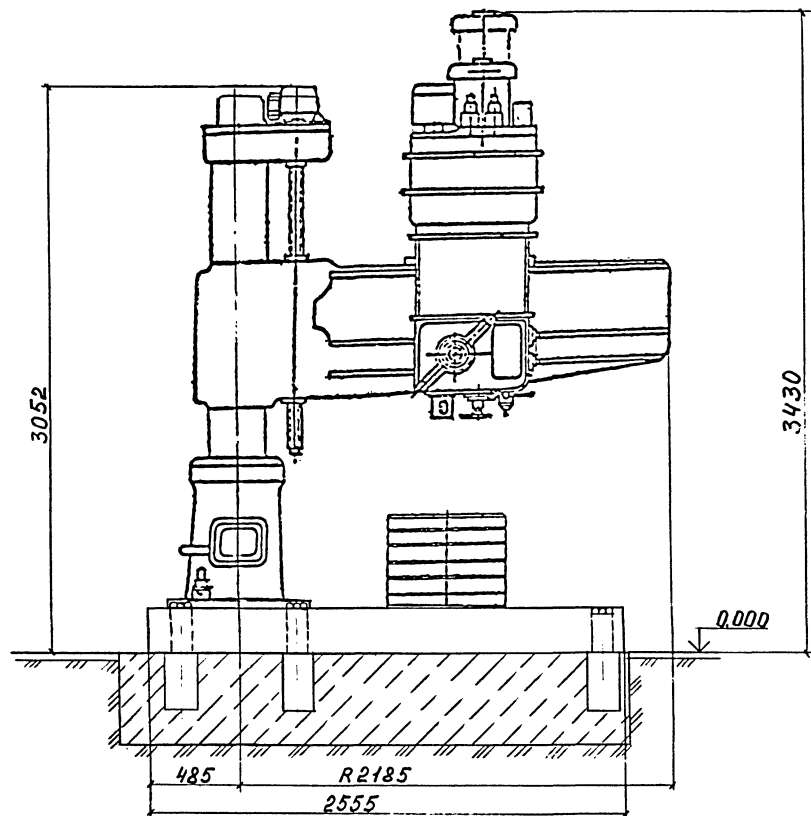
416-07-336.93 ТХ

Приказ

ТИП	Михайлов	Ремонтный блок №2 для меденочных и графитно-песчаных заводов
Н.КОНТР.	Балыков	Статус лист
Нач. отд.	Борисов	Р 17
Н.С.П.С.	Яковлев	Установки станка вертикально-сверлильного 2С132
Нач. гр.	Орлов	ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург
Инж.	Сверзлова	

Ц00179-01 25

Формат А2



Техническая характеристика

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

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

Технические требования

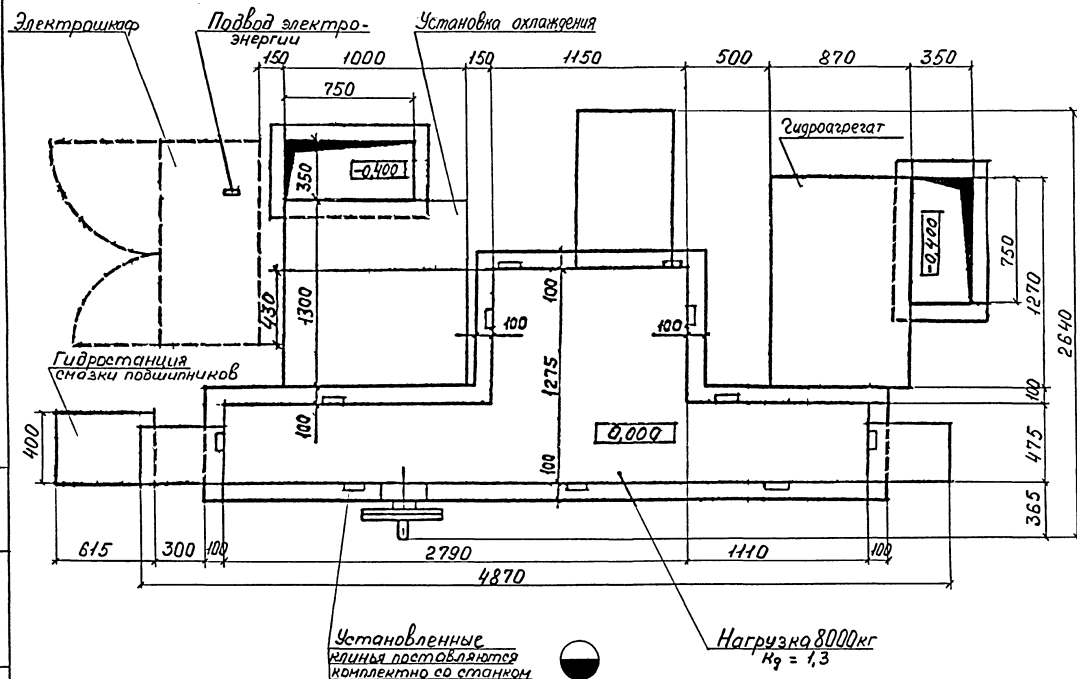
1. Установку станка выполнить на основании инструкции по эксплуатации и паспорта завода-изготовителя.
2. Крепежные изделия поставляются комплектно со станком.

М 1:20

416-07-336.93 ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных оснований			
ГНП	Михайлов	Л.И.И.	
Н.контр.	Балков	Л.И.И.	
Нач.отз.	Борисов	Л.И.И.	
Гл.спец.	Андроников	Л.И.И.	
Нач.зр.	Орлов	Л.И.И.	
Инж.	Свердлов	Л.И.И.	
Установка станка радиально-сверлильного 2А554		Станция лист	Листов
		Р	18
ИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			

Ц.00179-01 24

Формат А2



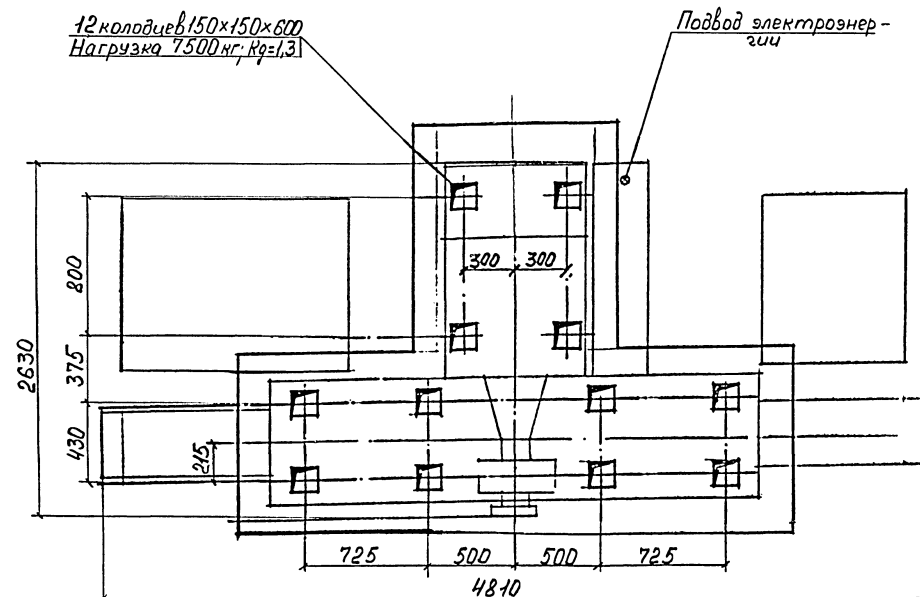
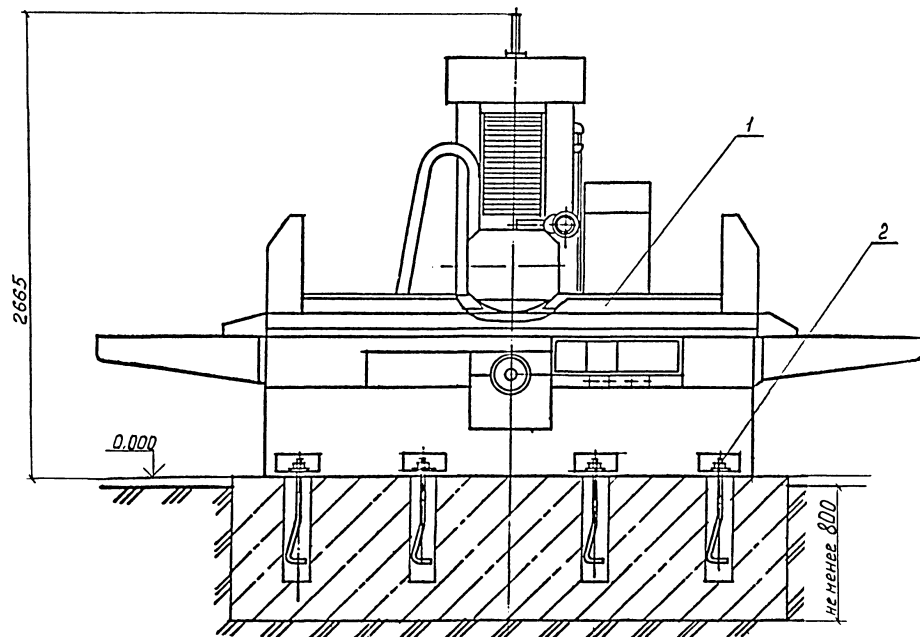
Нагрузка 8000 кг
 $K_9 = 1,3$

Примеч

Марка под.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч.
1		Станок круглошли- фовальный универ- сальный 3У133МВ	1	-	

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

ИИВ. №



Техническая характеристика

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

Общая масса 22 т

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Масса Колед, кг	Примеч.
1		Станок плоскошлифовальный 3П722В	1	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М20 x 600		
		ВСт 3пс 2	12 1.81	

Технические требования

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

М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

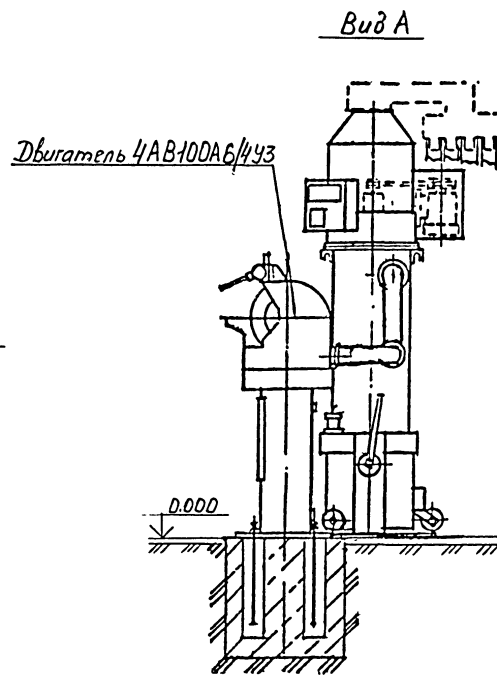
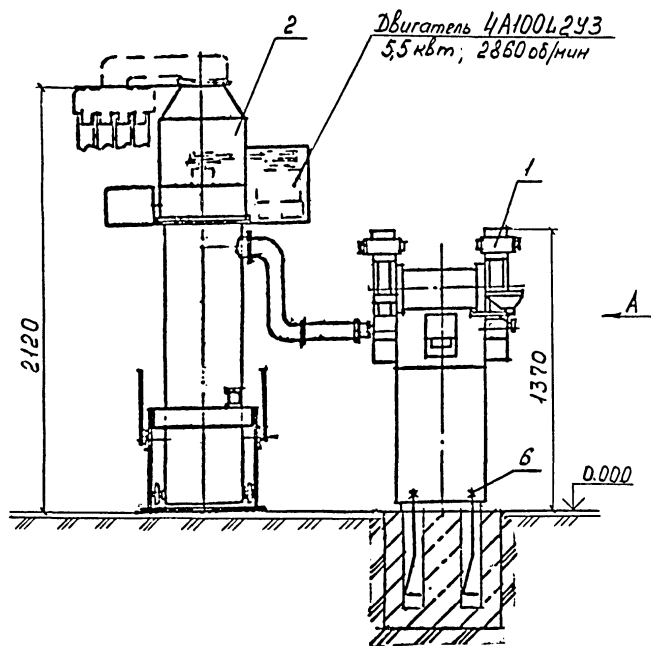
Гип	Михайлов	20/5
Н. контр.	Борисов	20/5
Нач. отд.	Янгроников	20/5
Гл. спец.	Орлов	20/5
Нач. гр.	Свердлова	20/5
Инж.		

Установка станка плоскошлифовального 3П722В

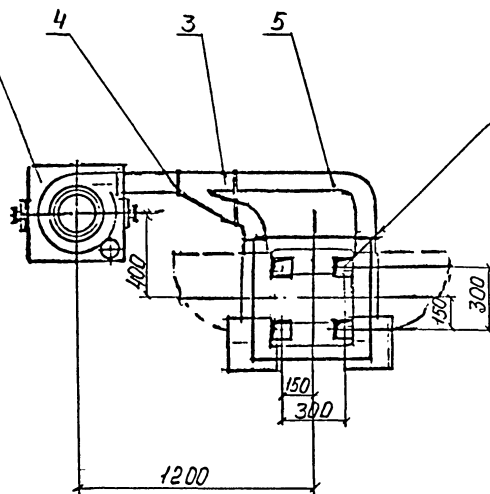
ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01 26

Формат А2



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



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

Техническая характеристика

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

Общая масса 40 кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, кг	Примечание
1		Станок точно-шлифовальный ЗК633	1	-	
2		Агрегат для отсоса пыли и мелкой стружки ПА218Б	1	-	
3		Тройник	1	5	не в обр
4		Хомут Г-108-400	4	1,5	
5	ГОСТ 18698-79*	Рукав шланга - 2,5-100x12,9	4м	5,2	
6	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М16x5008 с шайбой	4	0,97	

Технические требования

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

М1:20

416-07-336.93 ТХ

ремонтный блок №2 для шефмонтажных и гравино-песчаных заводов

Привязан

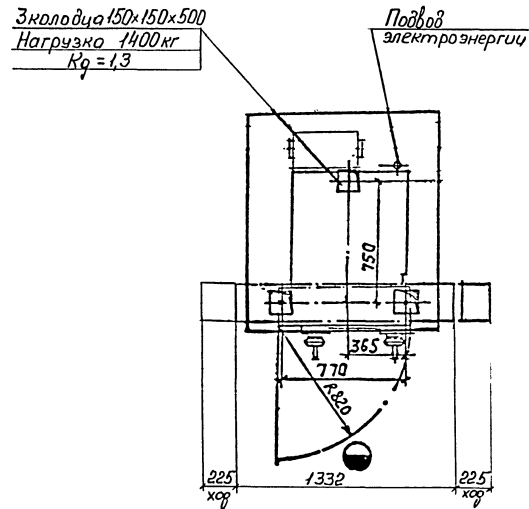
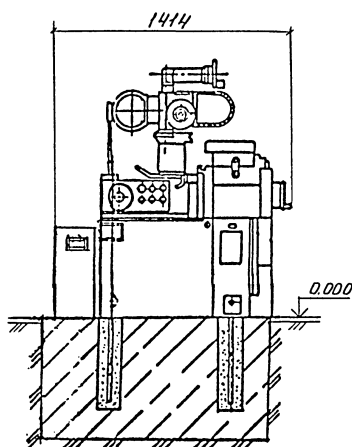
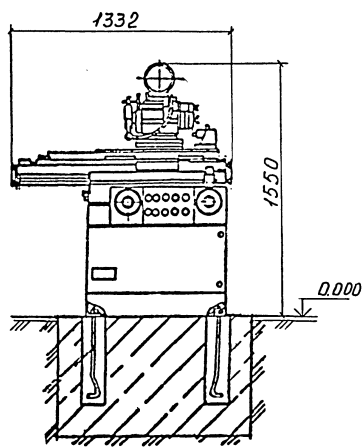
ГИП	Михайлов	И.И.
Н.контр.	Бальков	Б.И.
Нач. отд.	Борисов	Б.И.
Гл. спец.	Андроников	А.И.
Нач. гр.	Орлов	О.И.
Инж.	Свердлова	С.И.

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

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц 00179-01 27

Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1. Диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	250	
2. Длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	630	
3. Рабочая поверхность стола, мм	900×140	
4. Расстояние от линии центров до рабочей поверхности стола, мм	125	
5. Диаметр шлифовального круга: прямого профиля, мм фасонного профиля, мм	200 150	
6. Подача насоса охлаждения, л/мин	22	
7. Мощность установленная, кВт	3,77	
8. Габаритные размеры: длина ширина высота	1332 1166 1550	
9. Масса, кг	1200	

Общая масса 5 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.изм.	Масса, кг	Приме.
1		Станок универсаль- но-заточной			
		ЗЕ642	1	-	
2	ГОСТ 24379,1-80	Болт 12ВСт3пс2 М20х500	3	1,57	

Технические требования

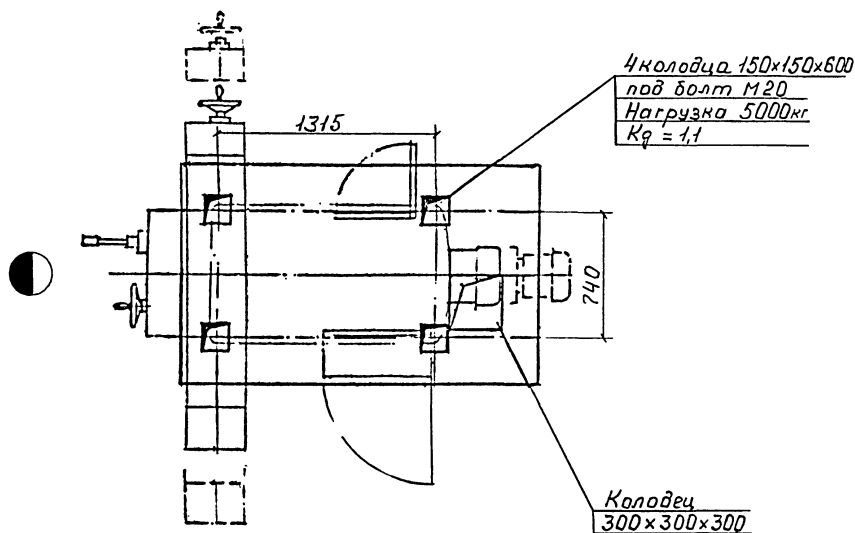
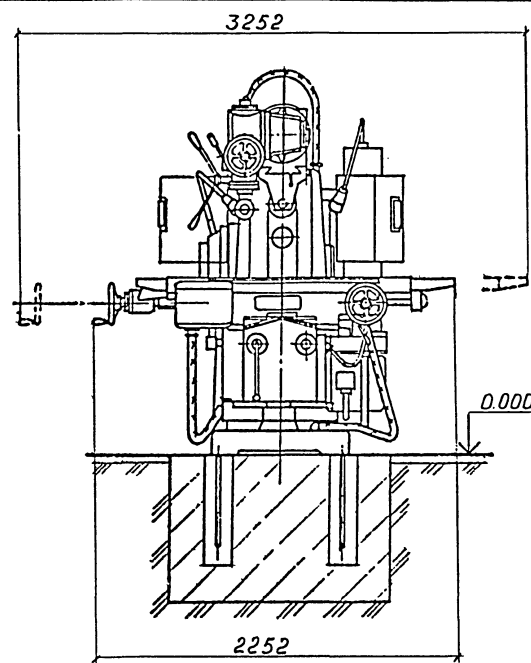
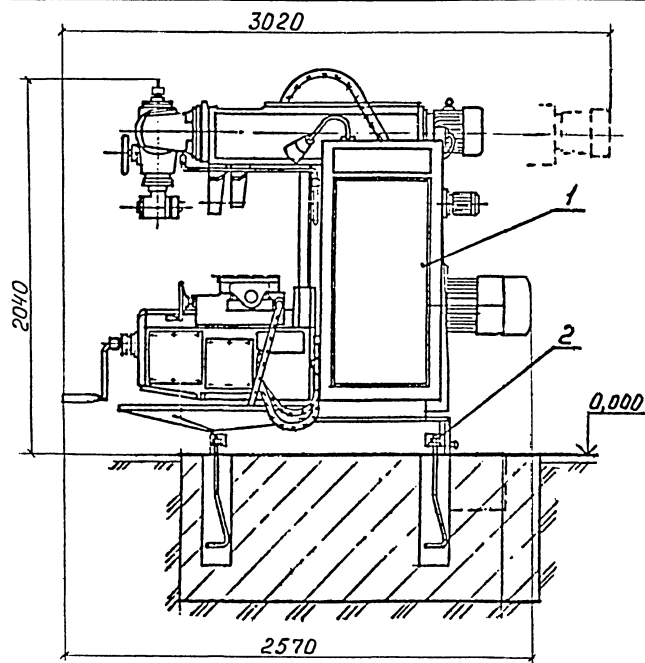
1. Установку станка выполнить на основании руководства по эксплуатации завода-изготовителя
2. Масса станка не входит в общую массу установки

M1:20

						416-07-336.93TX	
		ГИП		Михайлов		Ремонтный блок №2 для шебеночных и гравийно-песчаных заборов	
Привязан		Н.КОНТР		Бальков		стадия лист лист	
		Нач. от.		Борисов		Р 22	
		Гласнев.		Андроников			
		Нач. гр.		Орлов		Установка станка уни- версально-зачистного ЗЕБ42	
Ина №		Инж.		Свердлова		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

400179-01

Формат А2



Техническая характеристика

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

Общая масса 8 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	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.

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

М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов

Привязан

Инв. №

ГИП	Михайлов	М
Н.контр.	Балинов	Балин
Нач. отд.	Борисов	Борисов
Гл. спец.	Андроников	Андроников
Нач. гр.	Орлов	Орлов
Инж.	Сверлова	Сверлова

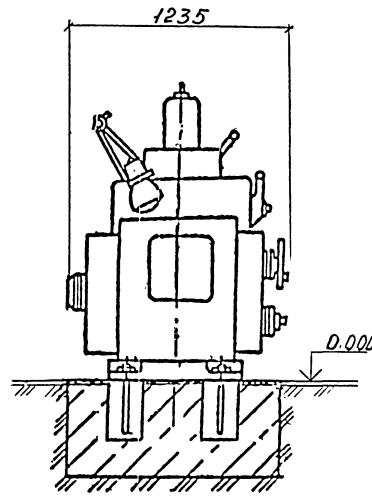
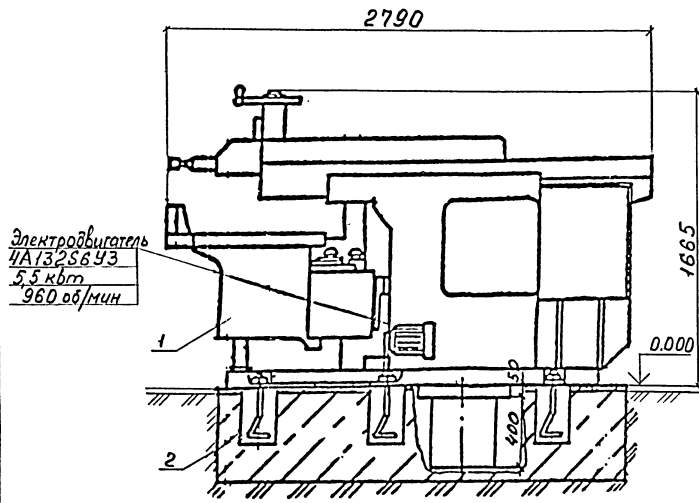
Установка станка горизонтально-фрезерного консольного БТ83Ш-1

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

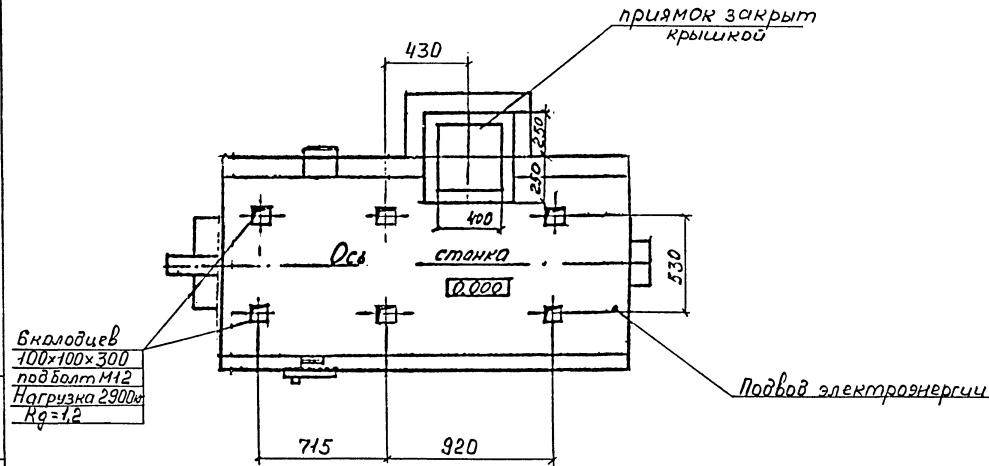
Ц.00179-01

29

Формат А2



План закладных частей



Техническая характеристика

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

Общая масса 6 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Масса Колед, кг	Примеч
1		Станок поперечный строгальный 7307Г	1	
2	ГОСТ 243791-80	Болт 1,2 М12 x 350	6	0,97
		ВСт 3 пс 2		

Технические требования

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

М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный, блок №2 для шебечной и гравино-песчаных завогов

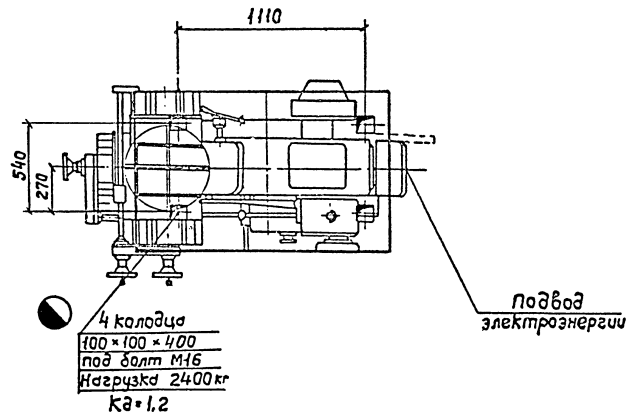
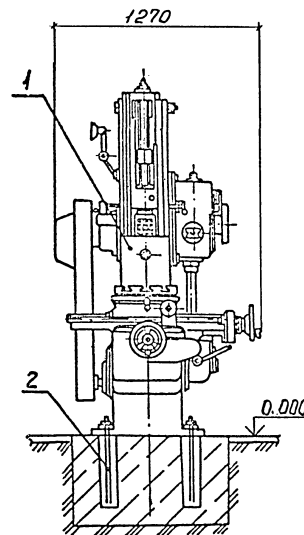
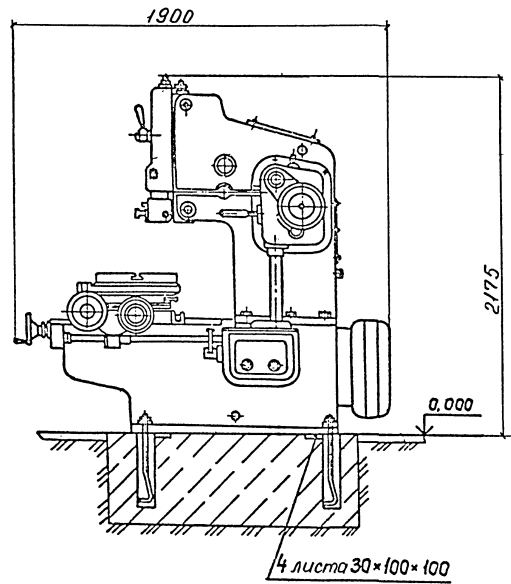
Привязан	Гип	Михайлов	ММ	Лист	Листов
	Н.контр.	Бальков	БМ	Р	24
	Нач.отр.	Борисов	БМ		
	Т.спец.	Андреевич	ММ		
	Нач.тр.	Орлов	ММ		
	Инж.	Свержлова	ММ		
Инв. №					

Установка станка поперечно-строгального 7307Г

ГИПРОНЕУД Санкт-Петербург

Ц00179-01 50

Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч
1. Ход долбяка, мм	20-200	
2. Диаметр рабочей поверхности стола, мм	500	
3. Наибольшее перемещение стола, мм		
продольное	500	
поперечное	400	
круговое, град	360	
4. Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до стойки, мм (вылет)	450	
5. Расстояние от плоскости стола до нижней поверхности направляющих долбяка, мм	320	
6. Электродвигатель главного привода	4А132S8/4/2У3	
мощность, кВт	1,8/3,0/3,6	
частота вращения, об/мин	740/1480/2920	
7. Электродвигатель ускоренной подачи	4А80В6	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, об/мин	1400	
8. Габаритные размеры: длина, мм	1900	
ширина, мм	1270	
высота, мм	2175	
9. Масса, кг	2000	

Общая масса 4 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч
1		Станок долбежный			
		7402	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1,2 М16x4008ст3пс2	4	0,82	

Технические требования

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

М 1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щеденовых и гравишно-речаных завозов

Гип	Михайлов	И.И.
Н.монтр.	Бальнов	Б.А.
Нач. отз.	Борисов	Б.А.
Гл. спец.	Андроников	А.И.
Нач. гр.	Орлов	О.И.
Инж.	Свердлова	С.И.
Привязан		
Инв. №		
Установка станка долбеж-ного 7402		
Итого		

стадия лист листов

Р 25

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 416-07-336.93

Техническая характеристика.

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

Общая масса 7 кг

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

Технические требования.

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

М 1:10

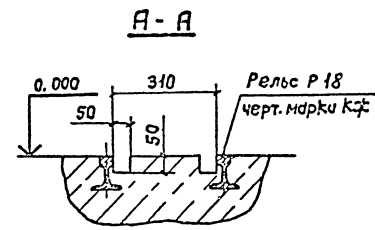
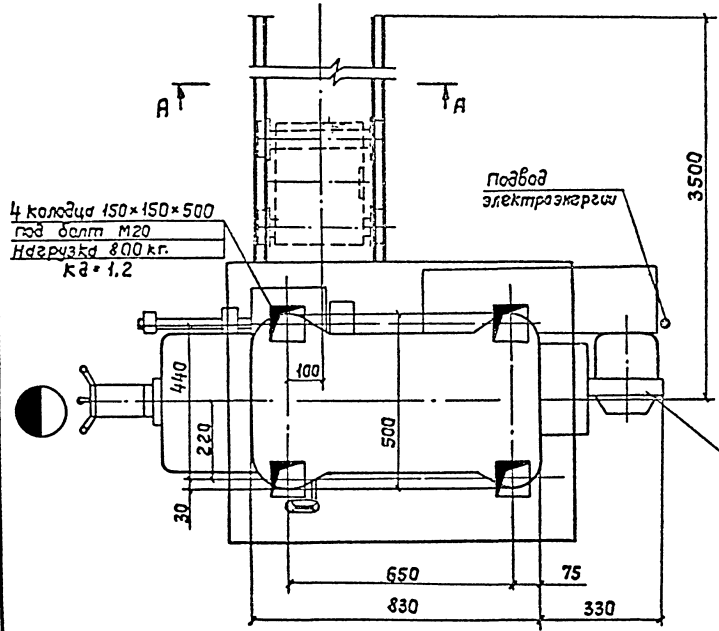
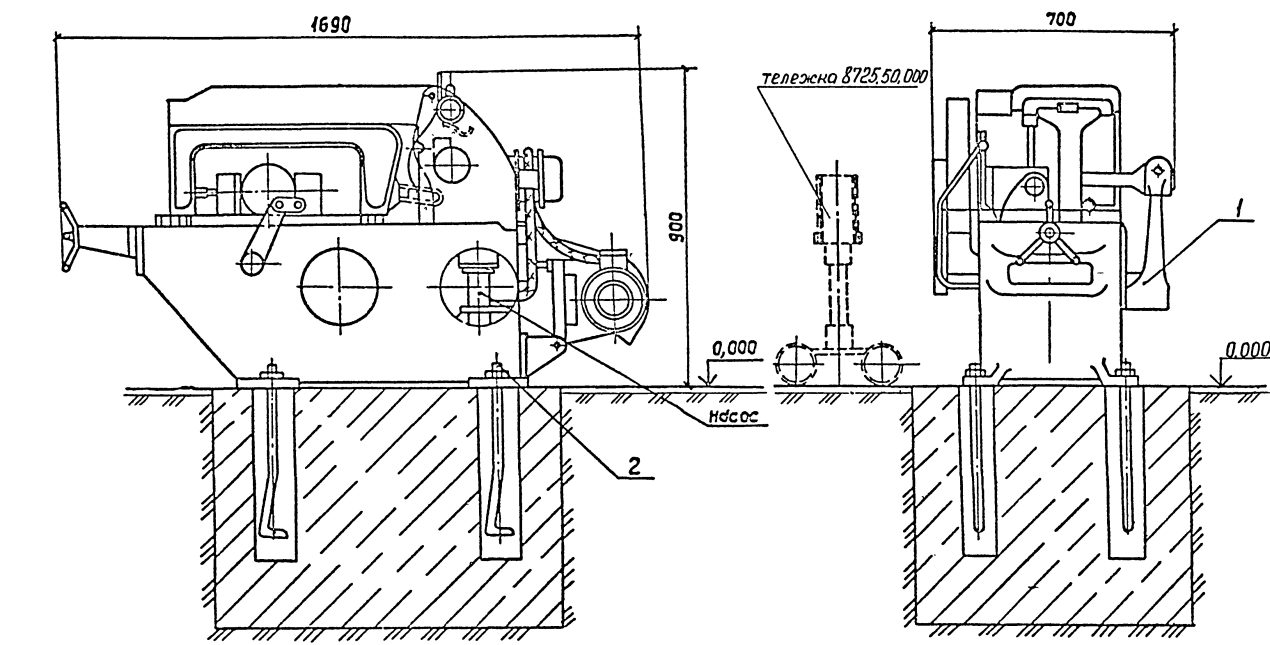
416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для шероховатых и графитно-песчаных заводов

стадия лист листов
Р 26

Установка станка отрезного ножовочного 8725

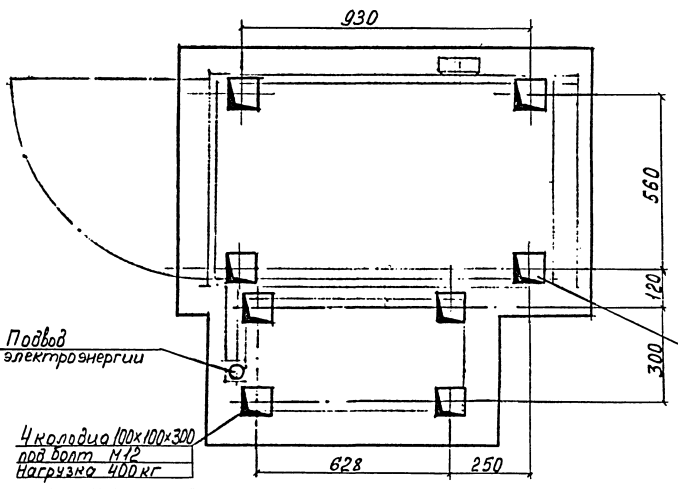
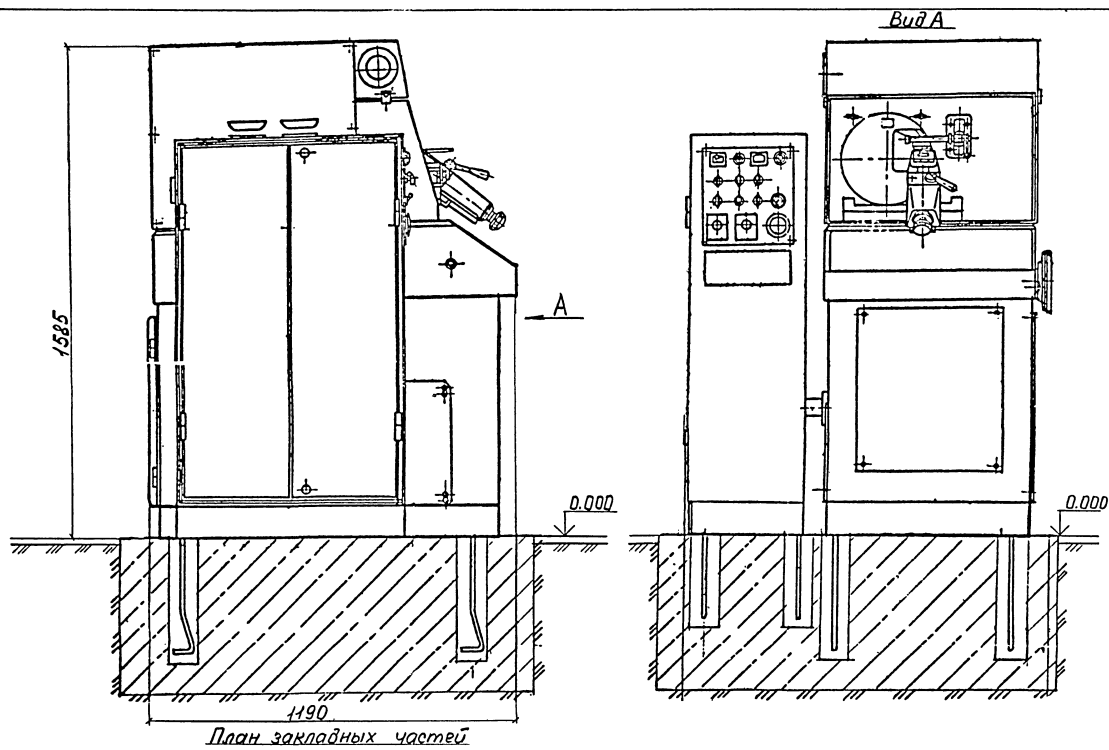
ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург



Привязан

Инв. №

Гип	Михайлов
Н.контр.	Бальков
Нач.отр.	Барисов
Гл.слес.	Андроников
Нач.г.р.	Орлов
Инж.	Свердлов



4 колоды 100x100x500
под болт М16
нагрузка 1300 кг Кз:1.1

Вид А

Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Диаметр заточиваемых коронки, мм	32-52	
2. Радиус кривизны лезвия коронки, мм	120, 180	
3. Угол заострения лезвия коронки, град	110	
4. Шлифовальный круг	411250x100x150	
5. Алмазный круг	2729-0402; 250x150	
6. Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин	1000-2000	
7. Окружная скорость шлифовального круга, м/с		
алмазного	26	
образивного	13	
8. Наибольшая длина перемещения шлифовальной головки, мм	130	
9. Количество электродвигателей, шт	4	
10. Мощность установленная, кВт	6	
11. Габаритные размеры: длина, мм	1190	
ширина, мм	1145	
высота, мм	1585	
12. Масса, кг	1214	

Общая масса б/к

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примеч.
1		Полуватомат для заточки долоточных буровых коронки ВЗ-1М4	1	-
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М16x500 ВГ-3 лс 2	4	0,97
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300 ВГ-3 лс 2	4	0,35

Технические требования

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

М1:10

416-07-336.93 ТХ

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

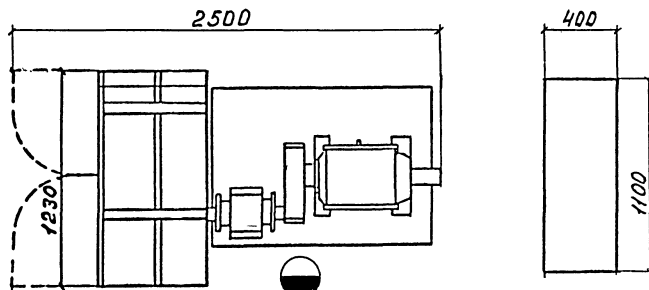
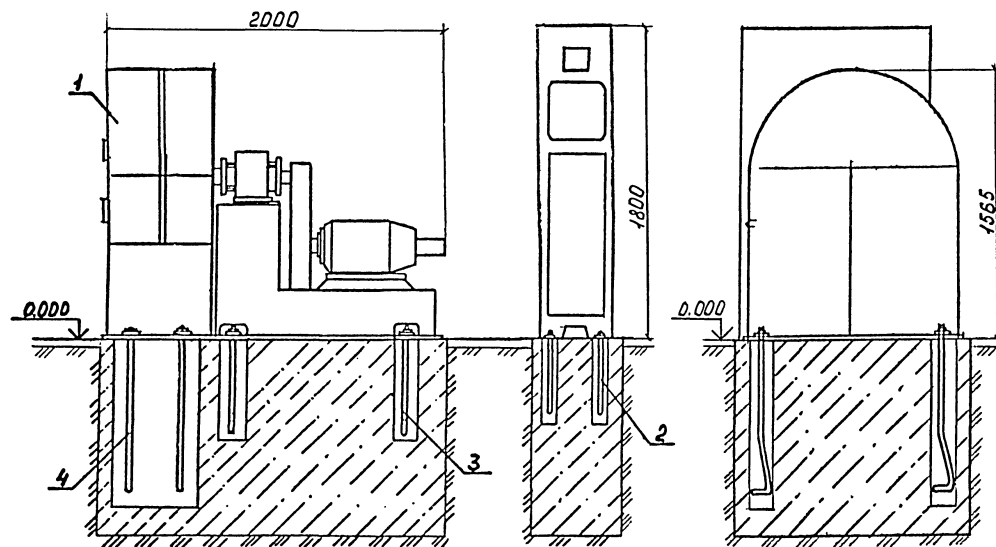
Привязан

ГИП	Михайлов	И.И.
Н. контр.	Балыков	В.В.
Нач. отд.	Борисов	В.В.
Гл. спец.	Андроников	В.В.
Нач. гр.	Орлов	В.В.
Инж.	Свердлова	В.В.

Установка полуавтомата для заточки долоточных буровых коронки ВЗ-1М4Р

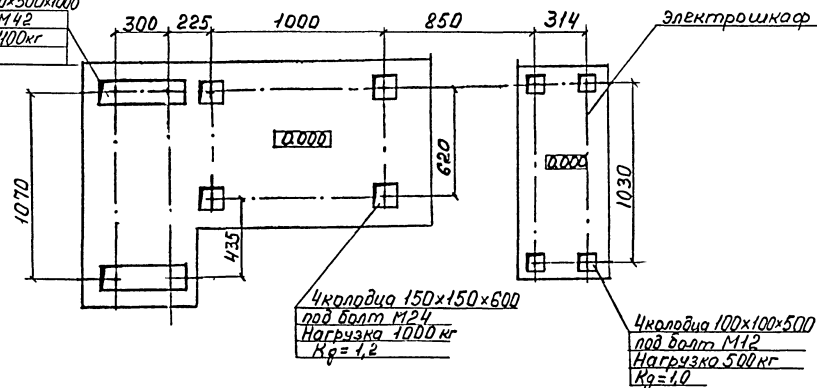
Лист 27

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург



План закладных частей

2 колодца 150x500x1000
под болт М24
Нагрузка 1000 кг
Kg = 1,2



4 колодца 150x150x600
под болт М24
Нагрузка 1000 кг
Kg = 1,2

4 колодца 100x100x500
под болт М12
Нагрузка 500 кг
Kg = 1,0

электрошкаф

Техническая характеристика

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

Общая масса 70 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примеч.
1		Станок однокамерный для испытания на прочность абразивных кругов СИП800К1	1	-	
		Болт 1.2. В Ст3пс2			
2		М12x400	4	0,44	
3		М24x600	4	2,71	
4		М42x1000	4	13,9	

Технические требования

1. Установка станка выполнена на основании Руководства по эксплуатации СИП800К100 000 РЭ1
2. Масса станка не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для черновых и графитно-песчаных заготовок

Гип	Михайлов	Инж.	Свердлова
Н. контр.	Бальков	Инж.	Орлов
Нач. отд.	Борисов	Инж.	Свердлова
Гл. спец.	Андроников	Инж.	Орлов
Инж.	Свердлова	Инж.	Орлов

Привязан
ИНВ. №

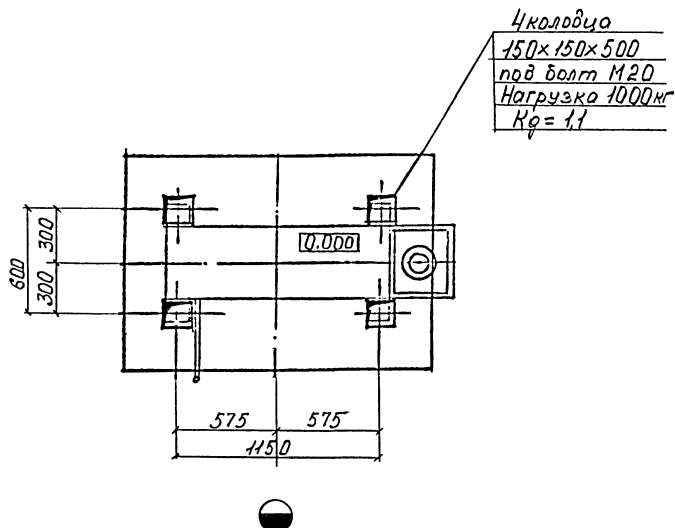
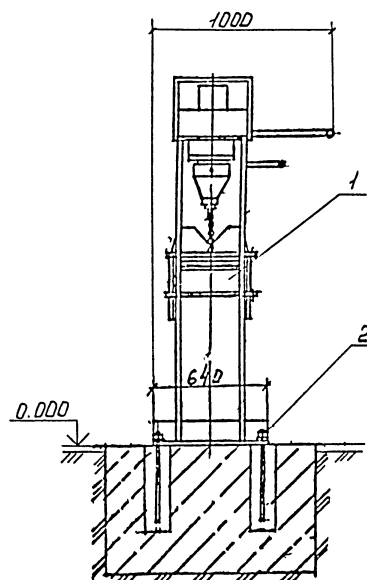
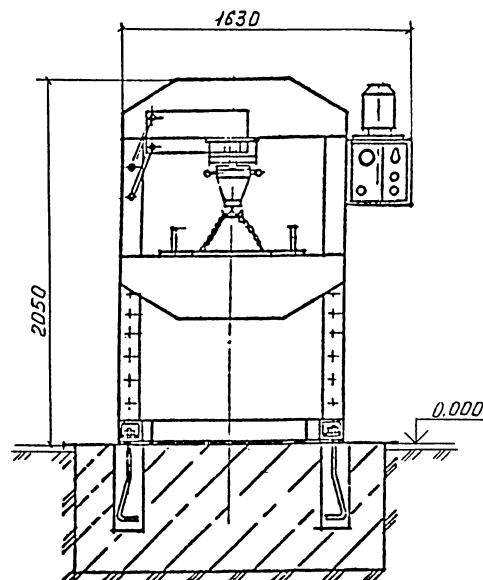
Установка станка однокамерного для испытания на прочность абразивных кругов СИП800К1

Гипронеруд Санкт-Петербург

Ц.00179-01

34

Формат А2



Техническая характеристика

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

Общая масса 7 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч.
1		Пресс электрогидравлический Р-337	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12.М20х500	4	1,57	

Технические требования

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

м 1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заборов

Привязан

ГИП Михайлов
Н.контр. Бальков
Нач. отд. Борсков
Гл. спец. Андроников
Нач. гр. Орлов
Инж. Сверялова

Установка пресса электрогидравлического Р-337

этажа лист листов
Р 30

ГИПРОНЕЛУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01

36

Формат А2

Техническая характеристика

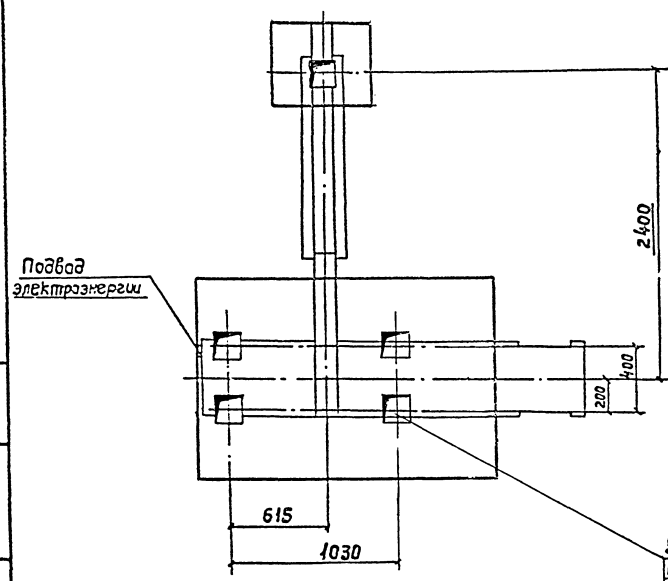
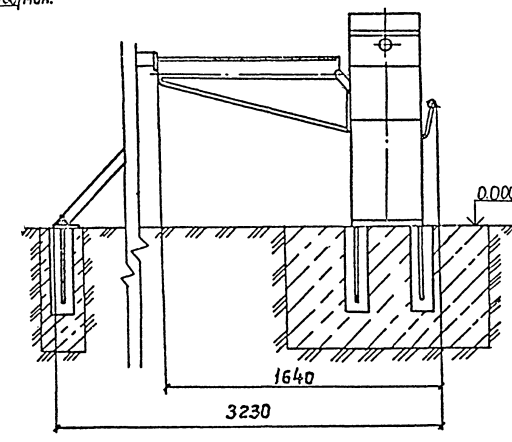
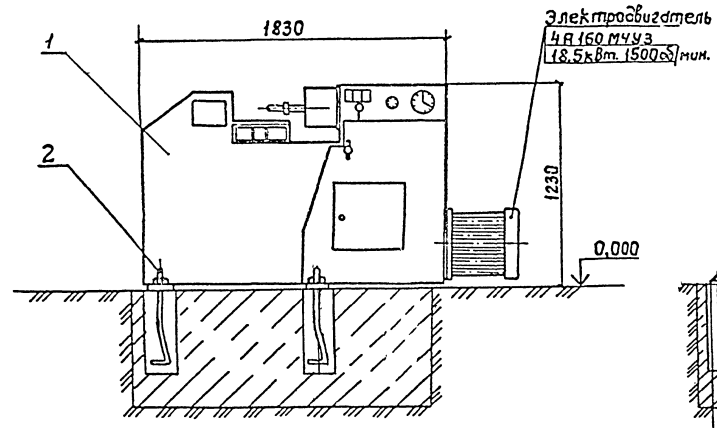
Наименование	Значение	Примеч.
1. Номинальное усилие пресса, кН (тс)	1000 (100)	
2. Номинальное усилие подвигателя, кН (тс)	32 (3.2)	
3. Ход штока главного цилиндра, мм	295	
4. Скорость рабочего хода штока главного цилиндра, мм/с	15	
5. Скорость возвратного хода штока главного цилиндра, мм/с	60	
6. Рабочее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

Общая масса 10 кг

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

Технические требования

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



М1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок N2 для шедечных и гравино-песчаных заводов

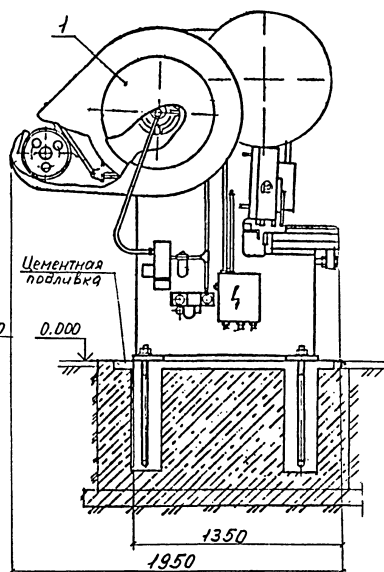
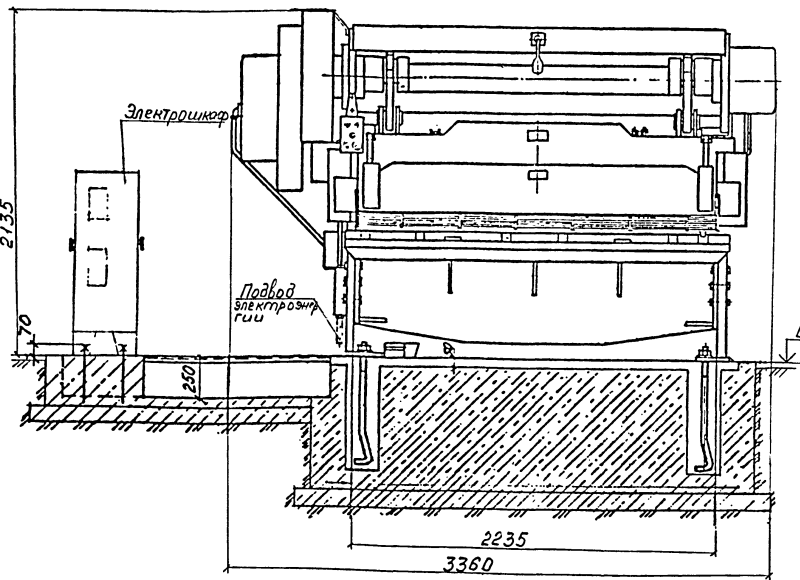
ГИП	Михайлов
Н.контр.	Болынов
Нач.отр.	Борисов
Гл. спец.	Андрюничев
Нач. гр.	Орлов
Инж.	Сверглова

Приблизно
Цифр. №

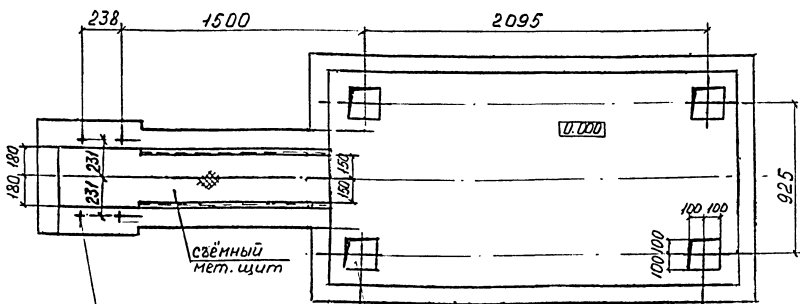
Установка пресса гидравлического ПО-930 М

стадия	лист	листов
P	31	

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург



План закладных частей



Техническая характеристика

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

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

Технические требования

1. Установка ножниц выполнена на основании чертежа НА3121-00-00180 завода-изготовителя.
2. Масса ножниц не входит в общую массу установки.
3. Фундаментные болты входят в комплект поставки.

М1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан	Гип	Михайлов	И.Контр.	Бальнов	Нач. отд.	Борисов	Гл. спец.	Андроников	Нач. гр.	Орлов	Инж.	Сверглова
Инв. №												

Стация	Лист	Листов
Р	32	

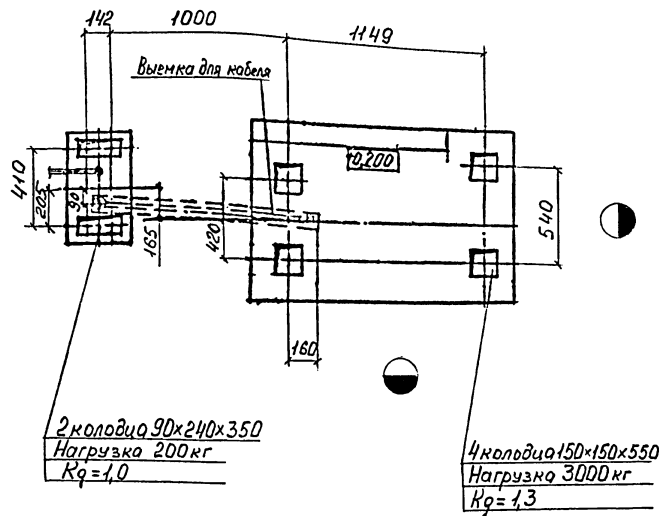
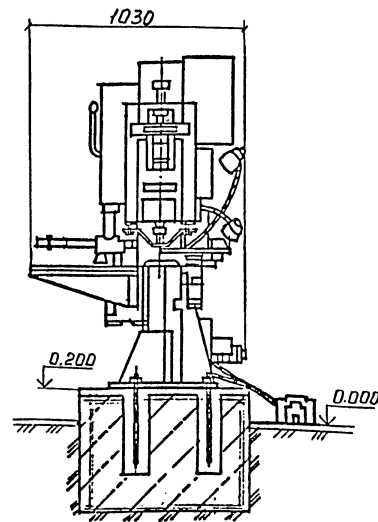
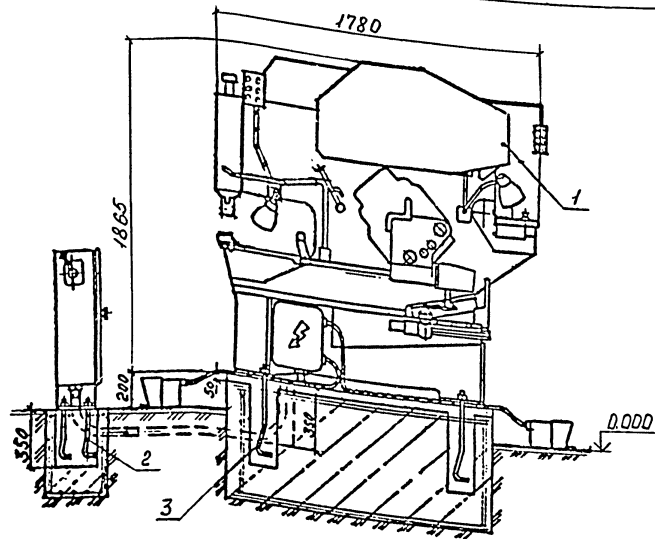
Установка ножниц кривошипных листо-вых НА3121

ГИПРОНЕДУС
Санкт-Петербург

Ц 00179-01

38

Формат А2



Техническая характеристика

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

Общая масса 8 кг

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч
1		Пресс-ножницы	1	—	
		НВ5222			
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300 В8.3nc2	4	0,35	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М20x500 В8.3nc2	4	1,57	

Технические требования

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

Наименование	Значение	Примеч
Наибольшие размеры профиля разреза- емого специальными ножнами, мм:		
двутавра, швеллера №	180	
равнобокого уголка под углом 90°	160x160x12	
Зарубочное устройство		
7. Толщина вырубляемого материала, мм	10	
8. Ширина вырубki, мм	63	
9. Глубина вырубki, мм	80	
10. Электродвигатель, тип	4 АМС100S243	
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	

М 1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для шеденручных и
гравитационно-песчаных заводов

Привязан

ГИП Михайлов
Н. контр. Бальков
Нач. отд. Борисов
Гл. спец. Андроников
Нач. зр. Орлов
Инж. Свирялова

Старш. АИСТ АИСТОВ
Р 33

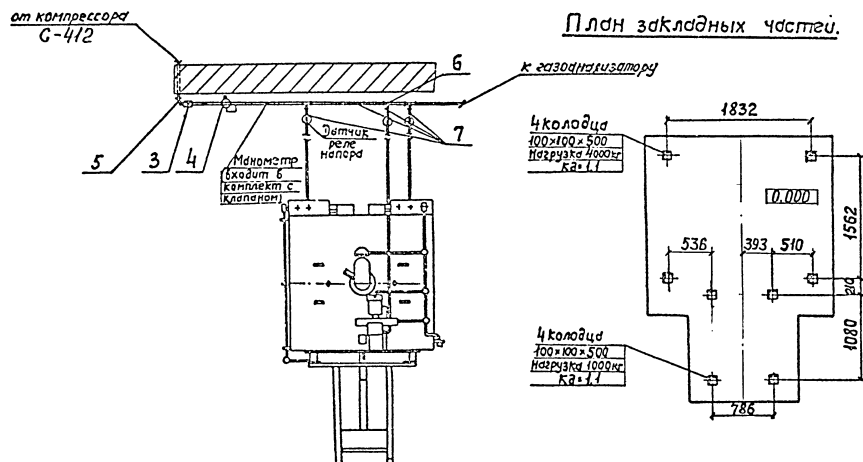
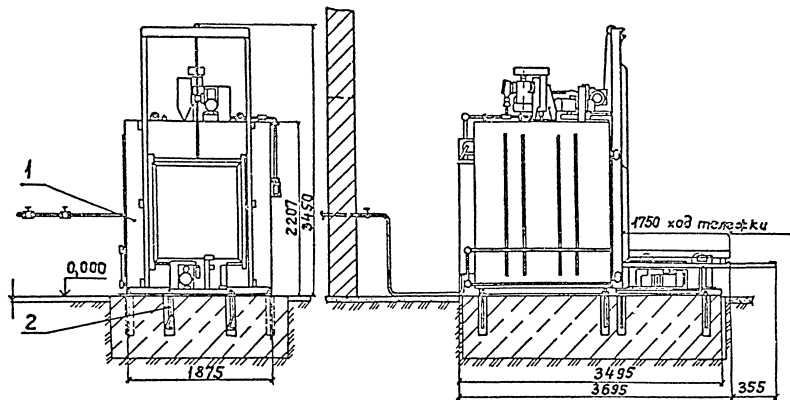
Установка пресс-ножниц
НВ5222

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00149-01

39

Формат А2



План закладных частей.

Техническая характеристика

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

Общая масса 28 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, кг	Примеч.
1		Электропечь			
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12М16х500В3-3пс2	8	0,97	
3		Вентиль запорный 15М	1	1,75	
4		Клапан ИИ-25УХЛ4	1	2,0	
5	ГОСТ 8946-75*	Угольник 25	13	0,23	
6	ГОСТ 8948-75*	Тройник 25	3	0,32	
7	ГОСТ 3262-75*	Труба 25х3,2	25м	2,4	

Технические требования.

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

М1:40

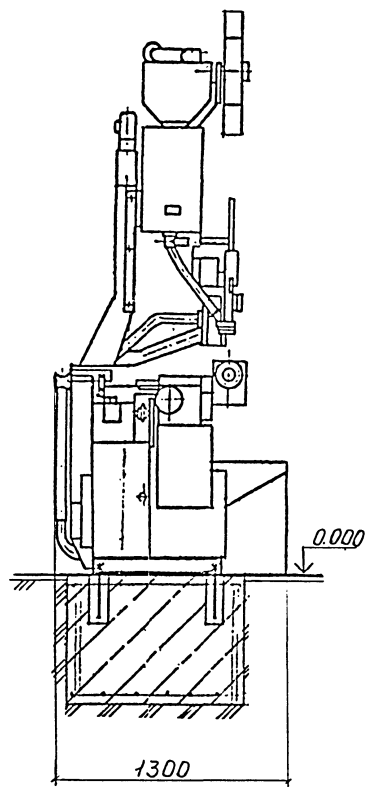
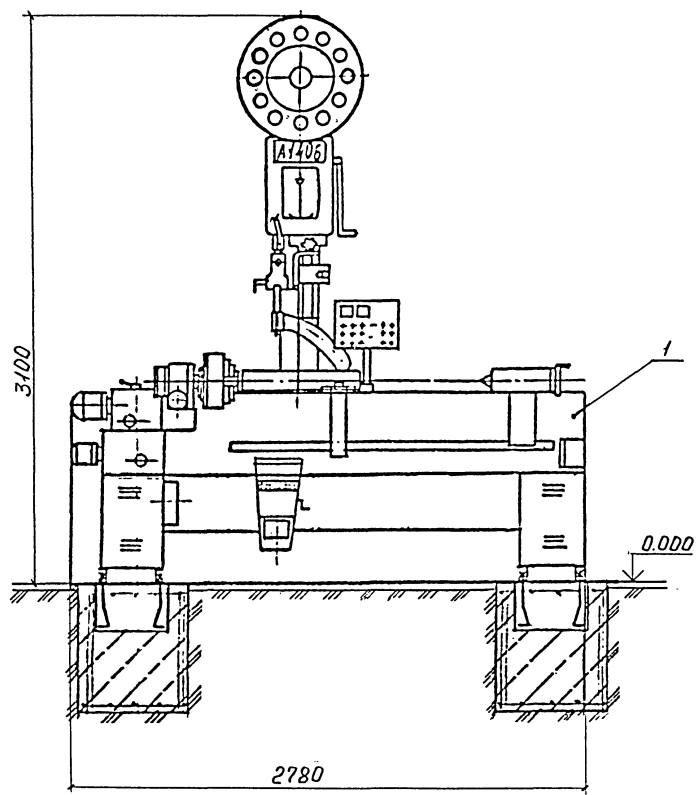
416-07-336.93ТХ

					416-07-336.93TX				
					Ремонтный блок №2 для щебеновых и гравийно-песчаных заводов				
Гипр Михайлов					Лист				
Н.контр. Баленов					Лист				
Нач.отд. Борисов					Лист				
Гл.спец. Андроников					Лист				
Нач.гр. Орлов					Лист				
Инж. Свердлова					Лист				
Привязан					Установка электропечи СНОС-10.13.10/3-И2				
Имя №					Гипронефтеуд Санкт-Петербург				
					Стация Лист				
					Р 35				

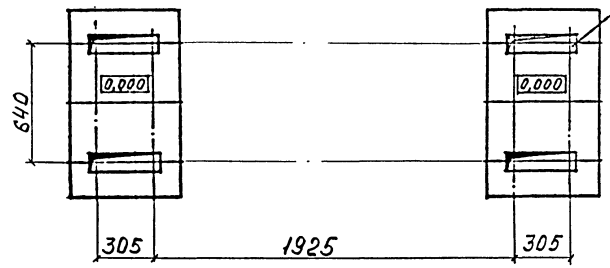
Ц.00199-01

41

Формат А2



План закладных частей



4 мм.сталь 380x100x250
под болт М10
Нагрузка 2000 кг
R_д = 1,2

Техническая характеристика

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

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

Технические требования

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

М1:20

416-07-336.93ТХ

ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Привязан

Инв. №	
--------	--

Гипр. Михайлов	Н. контр. Бальков	Нач. отд. Борисов	Гл. спец. Янтарников	Нач. гр. Орлов	Инж. Свердлова
----------------	-------------------	-------------------	----------------------	----------------	----------------

Стация	Лист	Листов
Р	36	

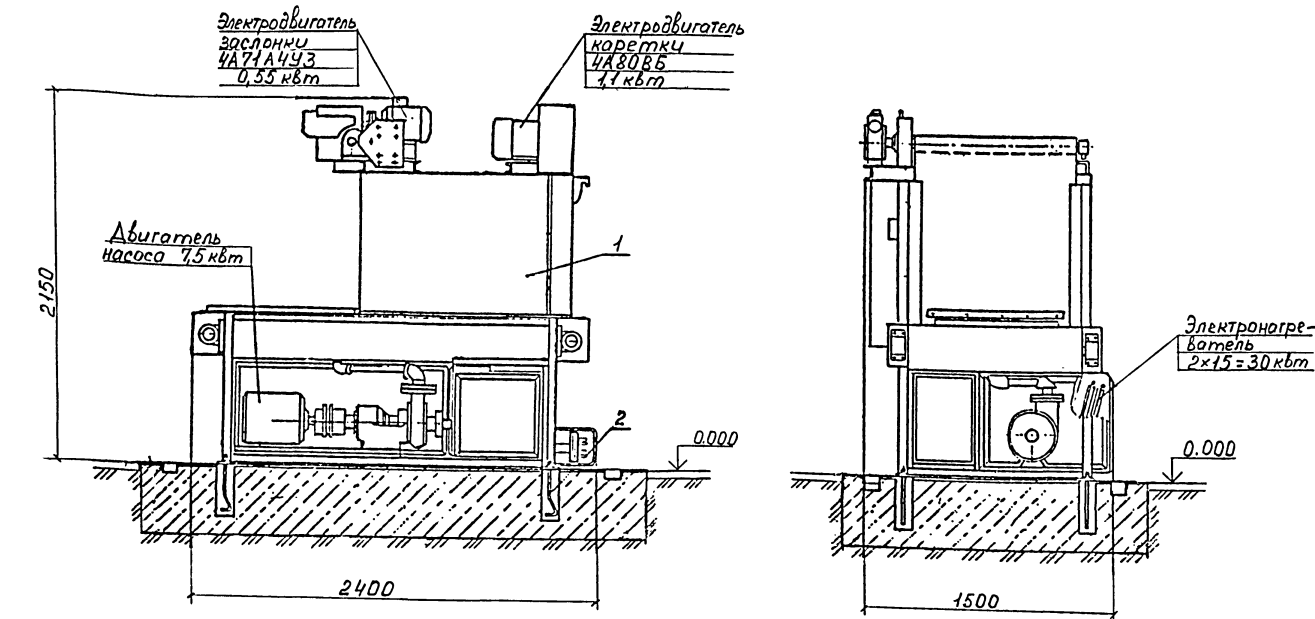
Установка станка наплавочного У-653

ГИПРОНЕДУ Санкт-Петербург

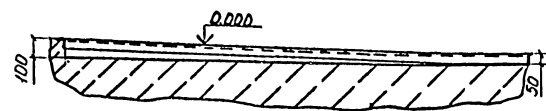
Ц. 00179-01

42
Формат А2

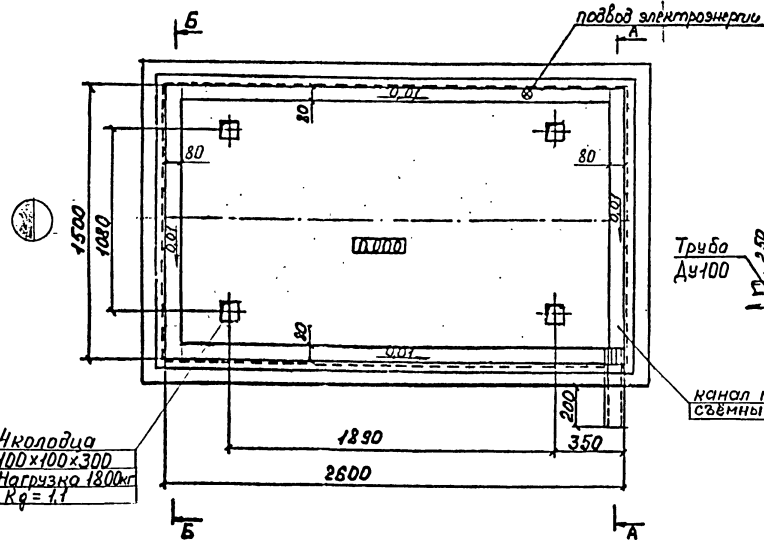
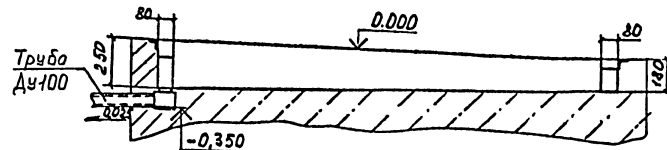
Ц.00179-01 43 формат А2



Б-Б



А-А



Техническая характеристика

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

Общая масса 2 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.	Примеч.
1		Машина моечная САМ02	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 М12x300	4	0,35	
		ВСт3пс2			

Технические требования

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

М1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для моечных и гравино-песчаных заводов

ПРИВЯЗАН

Имя, №

СНП
Н.М.И.П.
Нач. отд.
Нач. гр.
Инж.

Установка машины моечной САМ02

СТАЖА ЛИСТ ЛИСТОВ

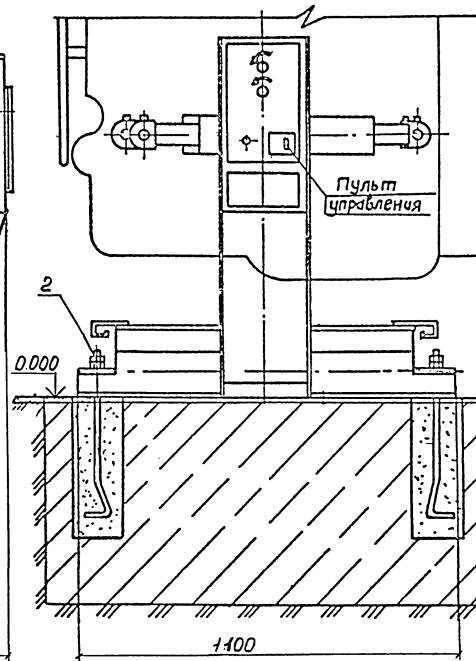
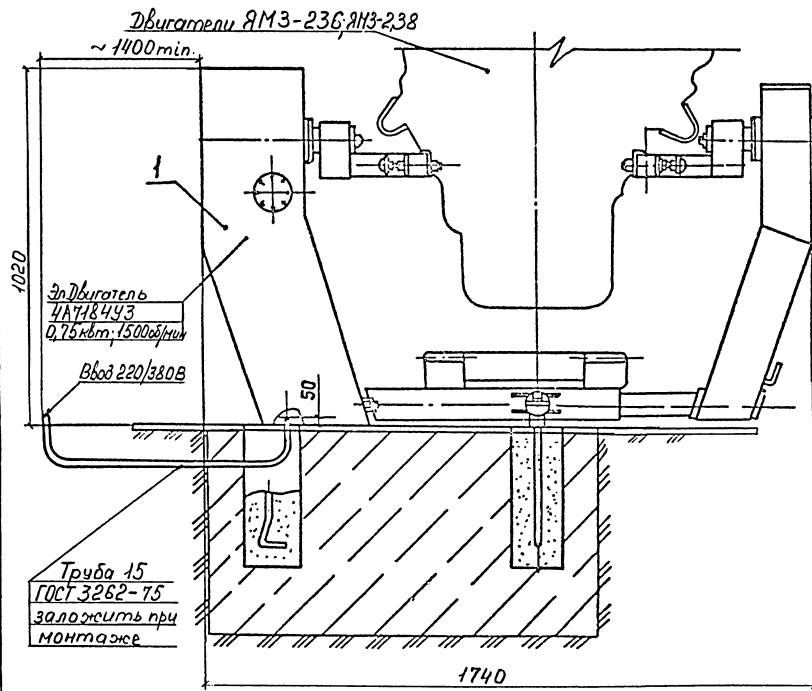
Р 38

ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург

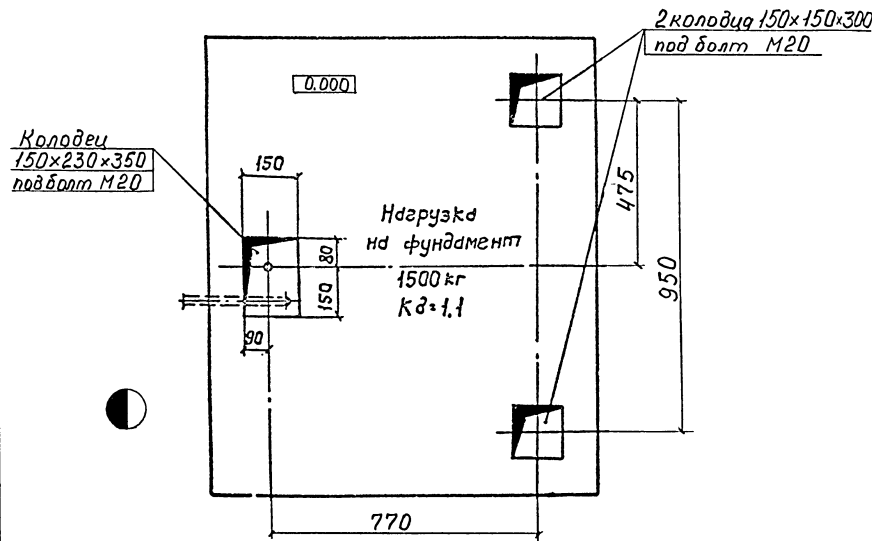
Ц00179-01

44

Формат А2



План закладных частей



Техническая характеристика

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

Общая масса 4 кг

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

Технические требования

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

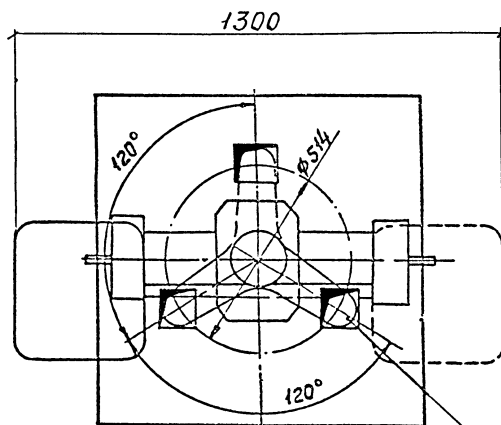
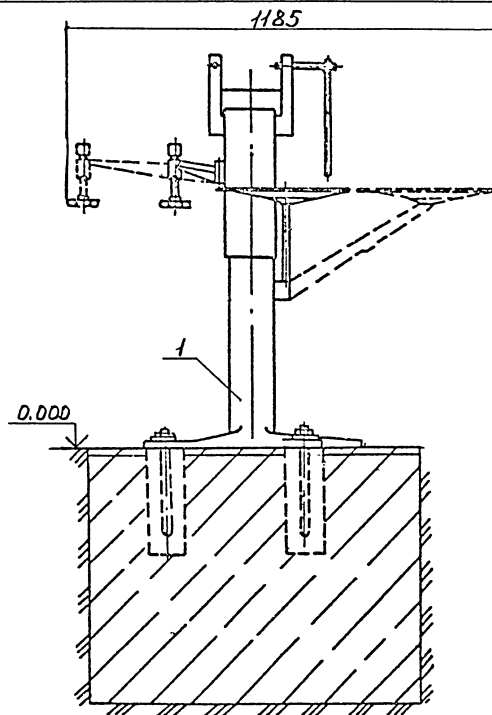
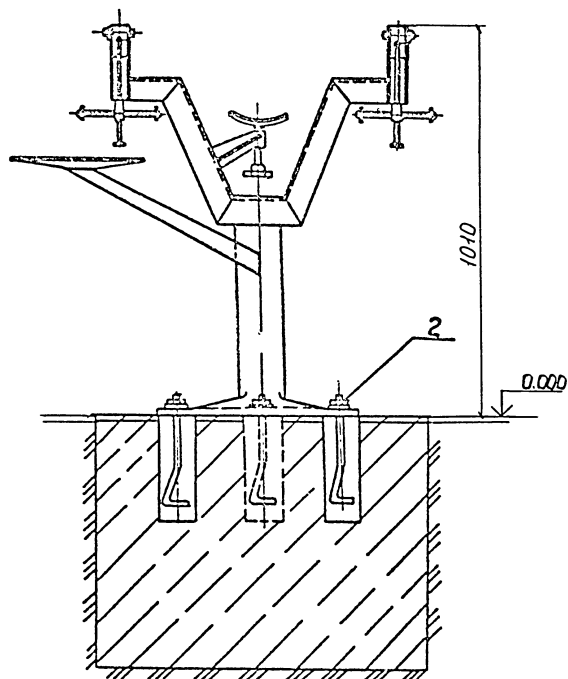
М1:10

416-07-336.93 ТХ			
Ремонтный блок №2 для щебеновых и гравийно-песчаных заборов			
Гип. Михайлов	Н. контр. Балеков	Нач. от. Борисов	Гл. спец. Андроников
Нач. гр. Орлов	Инж. Свирякова	Инж. Свирякова	Инж. Свирякова
Установка стенда для сборки и разборки дизельных двигателей Р770			
ИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			

Ц.00179-01

45

Формат А2



3 колодцо
100x100x300
под болт М16
Нагрузка 860кг
$R_0 = 1,1$

Техническая характеристика

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

Общая масса 2кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примеч
1		Стенд для сборки и разборки передних и задних мостов грузовых автомо- билей 245D	1	-	
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 12.М16х300 ВГЗ ис 2	3	0,66	

Технические требования.

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

Mat: 10

416-07-336 .93TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и
гравийно-песчаных заводов

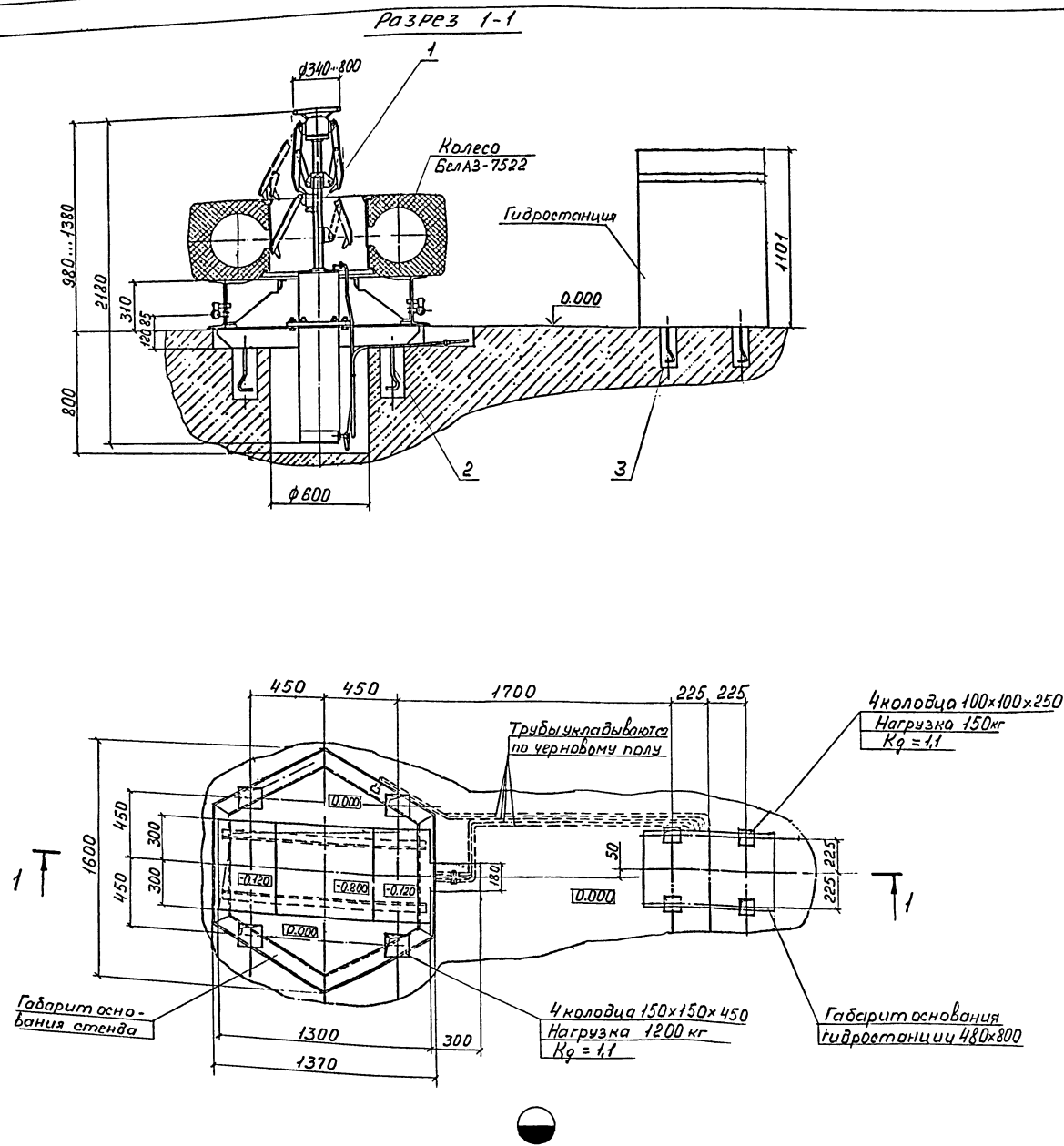
стадия	лист	листов
Р	40	

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

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц 00179-01 40

48
Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Размер колёс	18.00 - 25"	
2. Рабочее давление в гидросистеме кгс/см²	60	
3. Количество гидrocиллиндров, шт	3	
4. Усилие основного цилиндра, кгс	23000	
5. Мощность электродвигателя гидростанции, кВт	11	
6. Габаритные размеры: длина, мм	1600	
ширина, мм	1370	
высота, мм	2180	
7. Масса, кг	650	

Общая масса 9 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примеч.
1		Стенд для сборки и разборки колёс БелАЗ K055A	1		
2	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 M20x500	4	1,57	
3	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.2 M12x300	4	0,35	
		ВСт 3пс 2			

Технические требования

- Установка стенда выполнена на основании паспорта и чертежа K055A.00.00.000 СБ
- Масса стенда не входит в общую массу установки

М1:20

416-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для щебёночных и гравийно-песчаных заборов

Привязан

ГИП Михайлов
Н.контр. Бальков
Нач.отр. Борисов
Гл.случ. Андроников
Нач.г.р. Орлов
Инж. Сверчкова

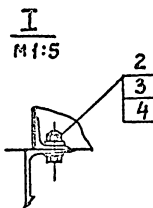
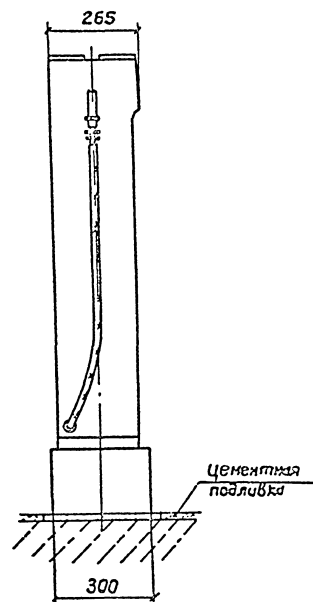
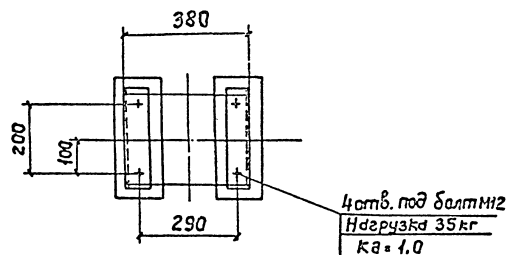
Лист 41

Установка стенда для сборки и разборки колёс БелАЗ K055A

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц.00179-01

Формат А2



Наименование	Значение	Примечание
длительность на масле		
температура +20°С, °/мин.	8	
температура +6°С, °/мин.	4	
давление, МПа (кгс/см ²)	0,8 - 1,5 (8 - 15)	
показание счетчика		
доз выше 1л, %		
	±0,5	
внутренний диаметр раздаточ.		
кабл. мм	12	
размеры: длина, мм	265	
ширина, мм	350	
высота, мм	1200	
кг	30	

		Общая масса		12 кг	
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса в. кг	Примечание
1		Колонка маслоразда-			
		точная 367МЗ	1	—	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12х40.58.05	4	0.053	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М12.6.05	4	0.015	
4	ГОСТ И374-78	Шайба 12.01.05	4	0.006	
5		Швеллер 20ГОСТ 8240-72 Г-3ГОСТ 535-79	2	5,52	

1. Установку колонки масляраздаточной выполнить на основании паспорта 1983г. завода-изготовителя

2. Масса колонки не входит в общую массу чистовки.

M 1:10

416-07-336 .93TX

Ремонтный блок №2 для щебеночных и
гравийно-песчаных завожов

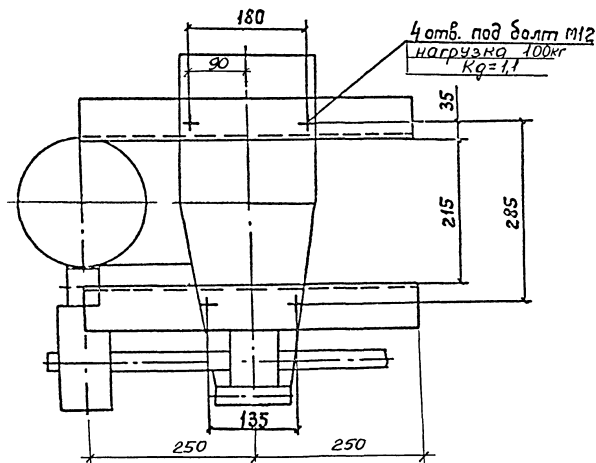
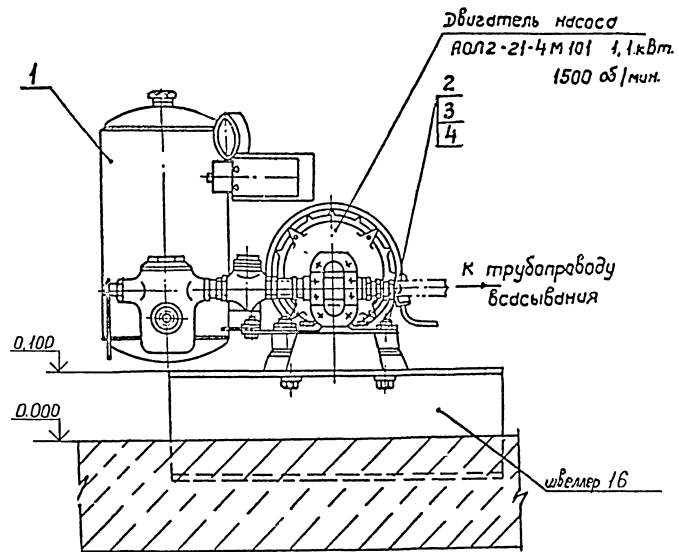
стадия	лист	листо
Р	42	

Установка колонки маслораздаточной 367МЭ	
---	--

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

400179-04

Формат А2



Техническая характеристика

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

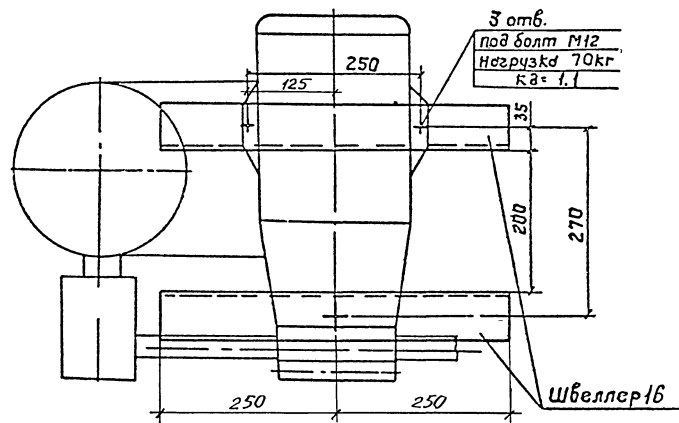
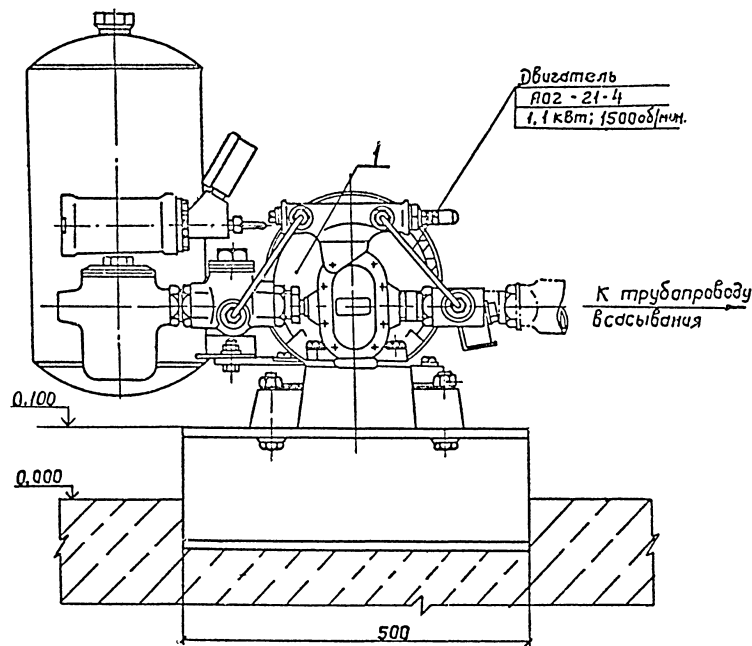
Общая масса /кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
1		Насосная установка	1	—	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М12х10,58	4	0,12	
3	ГОСТ 11371-78	Шайба 12 01	4	0,006	
4	ГОСТ 5915-70	Гайка М12,5	4	0,02	

Технические требования.

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

				М1:5			
				416-07-336.93 ТХ			
				Ремонтный блок №2 для шестеренчатых и гравийно-песчаных насосов			
Привязан				стадия лист листов			
				Р 43			
Инва. №				Установка насосной установки 31066			
				ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург			



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примеч.
1. Производительность (на автоконтрном трансмиссионном легком масле при $t = +20^\circ\text{C}$)	л/мин не менее 10	
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	0,8-1,5 (8-15)	
3. Высота всасывания, м	2	
4. Электродвигатель: тип	А02-21-4	
номинальная 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			
		3119 Б	1	-	
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М12х40.58.05	3	0,053	
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12.5.05	3	0,013	
4	ГОСТ 11371-78	Шайба 12.01.05	3	0,006	

Технические требования

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

М1:5

416-07-336.93 TX

Ремонтный блок №2 для шестеренчатых и гидравлических насосов

ПРИВЯЗАН

ИНВ. №

ГИП	Михайлов
Н. контр.	Бальков
Нач. отд.	Борисов
Гл. спец.	Яндроников
Нач. гр.	Орлов
Инж.	Свердлова

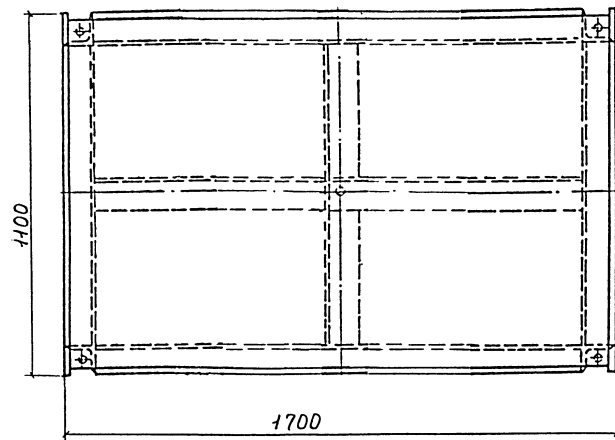
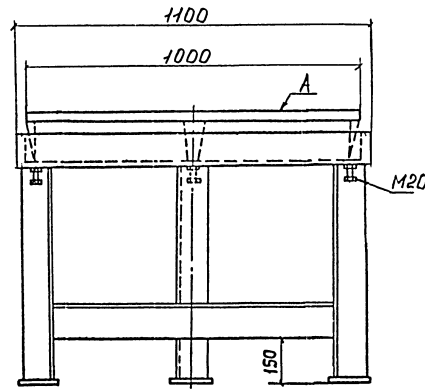
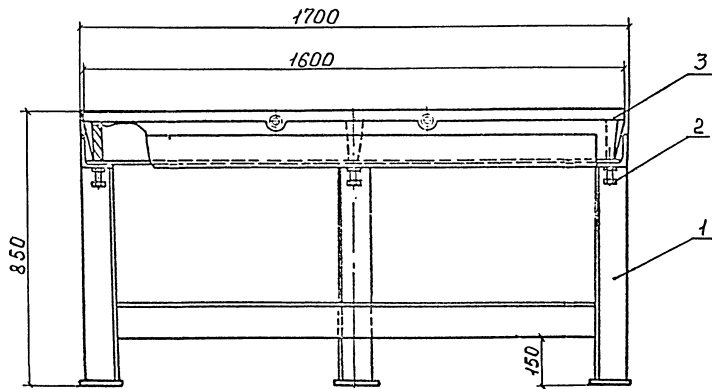
Установка установки для заправки трансмиссионным маслом 3119 Б

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Ц00179-01

50

Формат А2



Техническая характеристика

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

Общая масса 260 кг

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

Технические требования

- На основании данного чертежа должен быть разработан комплект конструкторской документации
- Покрытие: грунтотка ФЛ-03К ГОСТ 3109-81/эмаль ХВ-124 серая ГОСТ 10144-89, кроме поверхности А
- Масса плиты не входит в общую массу установки

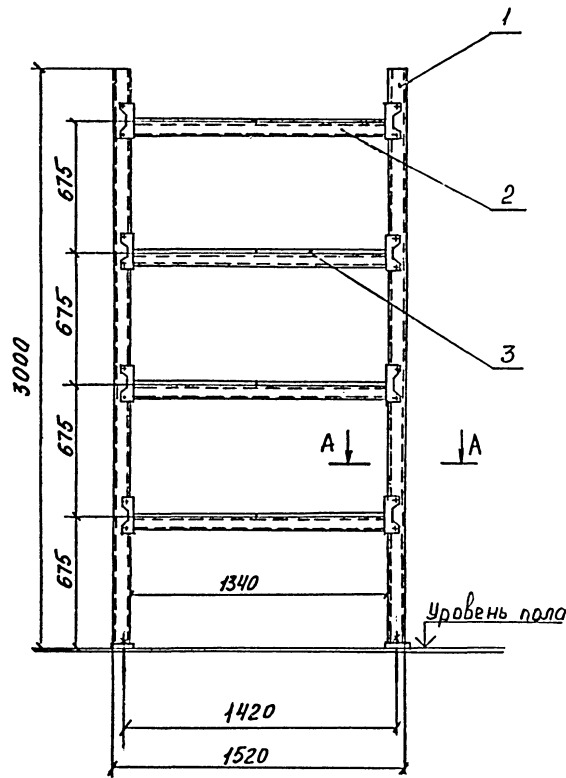
М 1:10

416-07-336.93TX			
Ремонтный блок №2 для шеденочных и гравийно-песчаных заводов			
Привязан		Гип	Михайлов
		Н.контр.	Бальков
		Нач.отр.	Барсков
		Пл.спец.	Андроников
		Нач.гр.	Орлов
		Инж.	Свердлова
Инв. №		Установка плиты раз-меточной 1600x1000	
		Стация	лист 45
		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

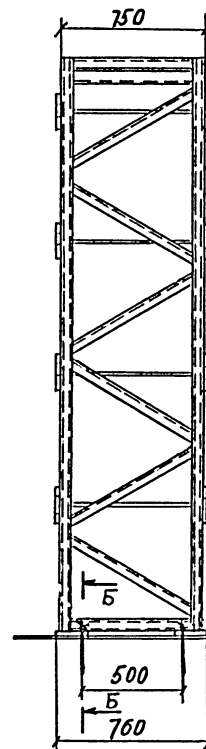
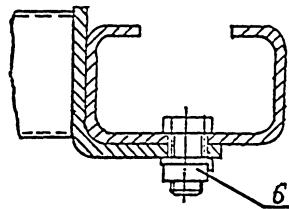
Ц.00179-01

51

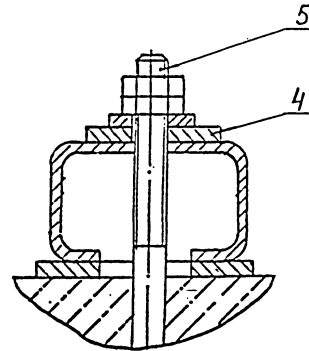
Формат А2



Разрез А-А
М 1:2



Разрез Б-Б
М 1:2



Техническая характеристика

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

Общая масса 80 кг

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

Технические требования

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

М 1:20

416-07-336.93ТХ

Ремонтный блок №2 для щебёночных и гравийно-песчаных заборов

Привязан

Изм. №

ГИП	Михайлов	Лев
Н.контр.	Бальнов	Вал
Нач.отр.	Борисов	Вал
Гл. спец.	Андроников	Вал
Нач.гр.	Орлов	Вал
Инж.	Свердлов	Вал

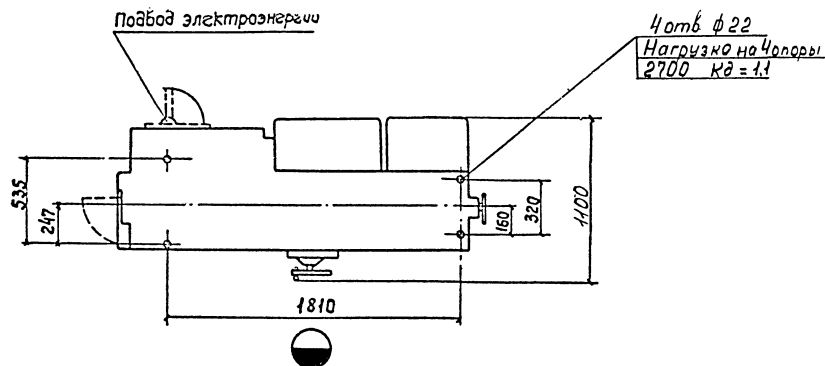
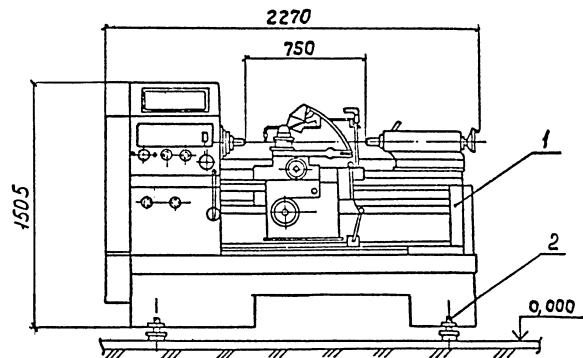
Установка стеллажа
сборно-разборного
1520x750x3000

ГИПРОНЕУЛ
Санкт-Петербург

Ц.00179-01

52

Формат А2



Техническая характеристика

Наименование	Значение	Примечание
1 Диаметр обрабатываемого изделия, над станиной, 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 устанавливаемого резцедержателем, мм	215	
6 Мощность установленная, кВт	8,11	
7 Габаритные размеры: длина, мм	2270	
ширина, мм	1110	
высота, мм	1505	
8 Масса, кг	2150	

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

Технические требования.

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

М 1:20

416-07-336.93 ТХ

Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов

Стация лист листов
Р 47

Установка станка токарно-винторезного 16Б16П

ГИПРОНЕРУД
Санкт-Петербург

Привязан
ИНВ. №

Привязан

ИНВ. №

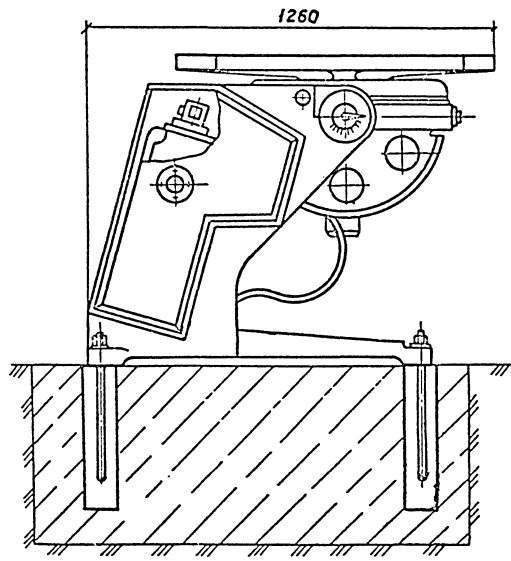
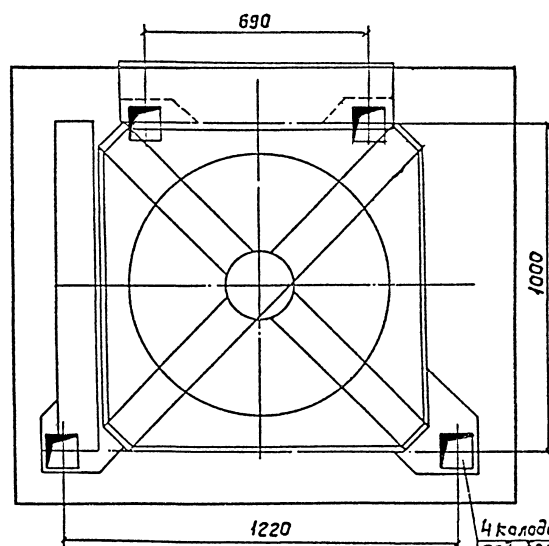
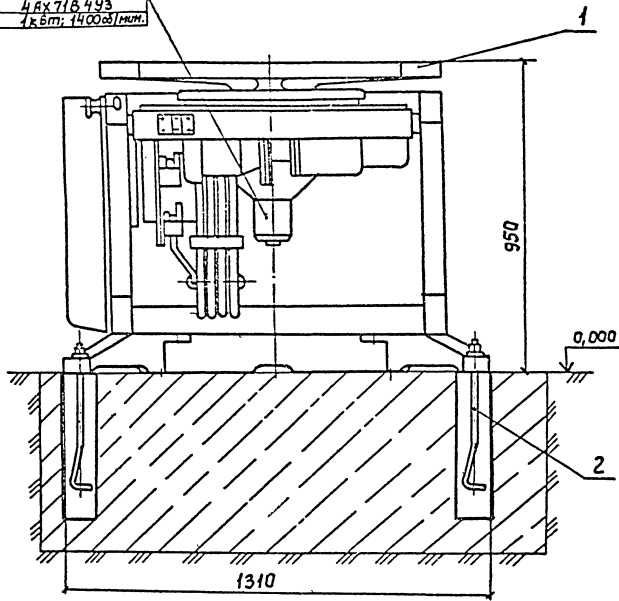
Г.И.П. Михайлов
Н.КОНТ.Р. Бальков
Нач.отз. Борисов
Гл.спец. Андроников
Нач.гр. Орлов
Инж. Свердлова

Ц.00179-01

53

Формат А2

Эл. Двигатель
4АХ71В.4У3
1 кВт; 1400 об/мин.



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 свариваемых изделий, мм	900 × 1500	
5. Диаметр свариваемых круговых швов, мм	250 - 1500	
6. Частота вращения шпинделя, об/мин	0,05 - 2,5	
7. Угол наклона планшайбы, ... °	135	
8. Угол поворота планшайбы, ... °	± 360	
9. Мощность установленная, кВт	2	
10. Тахогенератор прибора вращения, тип	ТМГ-30	
11. Габаритные размеры: длина, мм	1260	
ширина, мм	1310	
высота, мм	950	
12. Масса, кг	735	

Общая масса 4 кг

Марка поз.	Обозначение.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Манипулятор сварочный МН050	1	—	
2		Болт 1.2М16×500ВСт3пс2	4	0,97	

Технические требования.

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

М 1:10

416-07-336.93 ТХ		Ремонтный блок №2 для щебеночных и гравийно-песчаных заводов	
ГИП	Михайлов	Инж.	Свердлова
Н.контр.	Бальков	Нач. отд.	Борисов
Нач. отд.	Борисов	Нач. спец.	Андронов
Нач. гр.	Орлов	Инж.	Свердлова
Установка манипулятора сварочного МН050		ГИПРОНЕРУД Санкт-Петербург	

ПРИВЯЗАН
ИНВ. №

Ц.00179-01

Формат А2