ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

708-18.85

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС.КУБ.М

АЛЬБОМ 2

ТХН Общие виды нетиповых технологических металлических конструкций

9032/2
4 3-34

КФЦИТП инв №9032/2

Чертежник

Инв.№

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

Заказ № 7155 Инв. № 9032/2 Тираж 150

Сдано в печать 23 X 1985 Цена 3-34

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 708-18.85

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 тыс.куб.м

АЛЬБОМ 2

ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

Альбом 1	ПЗ	Пояснительная записка
	ТХ	Технология производства
Альбом 2	ТХН	Общие виды нетиповых технологических металлических конструкций
Альбом 3		Закрытая емкость
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
	ОС	Организация строительства
Альбом 4		Закрытая емкость. Узлы и детали
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 5		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня и песка
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 6		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня, песка и керамзита
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 7		Автомобильное приемное устройство
	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	КМ	Конструкции металлические
Альбом 8	КЖИ	Сборные железобетонные элементы и металлические изделия
Альбом 9	ОВ	Отопление и вентиляция
	ОЗ	Обогрев заполнителей
	ВК	Водопровод и канализация
Альбом 10	ЭМ	Силовое электрооборудование
	ЭО	Электрическое освещение
	ВО	Воздухоснабжение
Альбом 11		Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
Альбом 12	СО	Спецификация оборудования
Альбом 13	ВМ	Ведомости потребности в материалах
Альбом 14	С	Сметы
Части 1,2,3 и 4		
Альбом 15	ПР	Показатели результатов применения научно-технических достижений в строительных решениях проекта

ТП N= 409-29-74.83 Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон"

Утвержден
Госстроем СССР
Протокол N° 8А-2 от 07 января 1983 г.
Введен в действие институтом
Промтрансниипроект приказ N° 264 от 03.12.84 г.

Разработан
институтом „Промтрансниипроект"
Главный инженер института Поляков
Главный инженер проекта Блинов

				Привязан:

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	Стр
	Содержание альбома	2
ТХ.Н1	Конвейер ленточный наклонный N3 и N4. Исполнение I, II.	3-4
ТХ.Н2	Станция приводная ленточных конвейеров	
	N3 и N11 Исполнение I, II.	5
ТХ.Н3	Конвейер ленточный наклонный N4. Исполнение I, II.	6
ТХ.Н4	Конвейер ленточный наклонный N4. Станция приводная	7
ТХ.Н5	Конвейер ленточный наклонный N5. Исполнение I.	8-9
ТХ.Н6	Конвейер ленточный наклонный N5. Исполнение I.	
	Станция приводная.	10
ТХ.Н7	Конвейер ленточный наклонный N5. Исполнение I.	
	Рама станции приводной.	11
ТХ.Н8	Конвейер ленточный наклонный N5. Исполнение II.	12-13
ТХ.Н9	Станция приводная ленточного конвейера N5. Исполнение II.	14
ТХ.Н10	Конвейер ленточный наклонный N6. Исполнение I.	15-16
ТХ.Н11	Конвейер ленточный наклонный N6. Исполнение I.	
	Станция приводная.	17
ТХ.Н12	Конвейер ленточный наклонный N6 Исполнение I.	
	Рама станции приводной.	18
ТХ.Н13	Конвейер ленточный наклонный N6. Исполнение II	19-20
ТХ.Н14	Конвейер ленточный горизонтальный N7. Исполнение I, II	21-22
ТХ.Н15	Конвейер ленточный горизонтальный N7. Исполнение I, II	
	Станция приводная	23

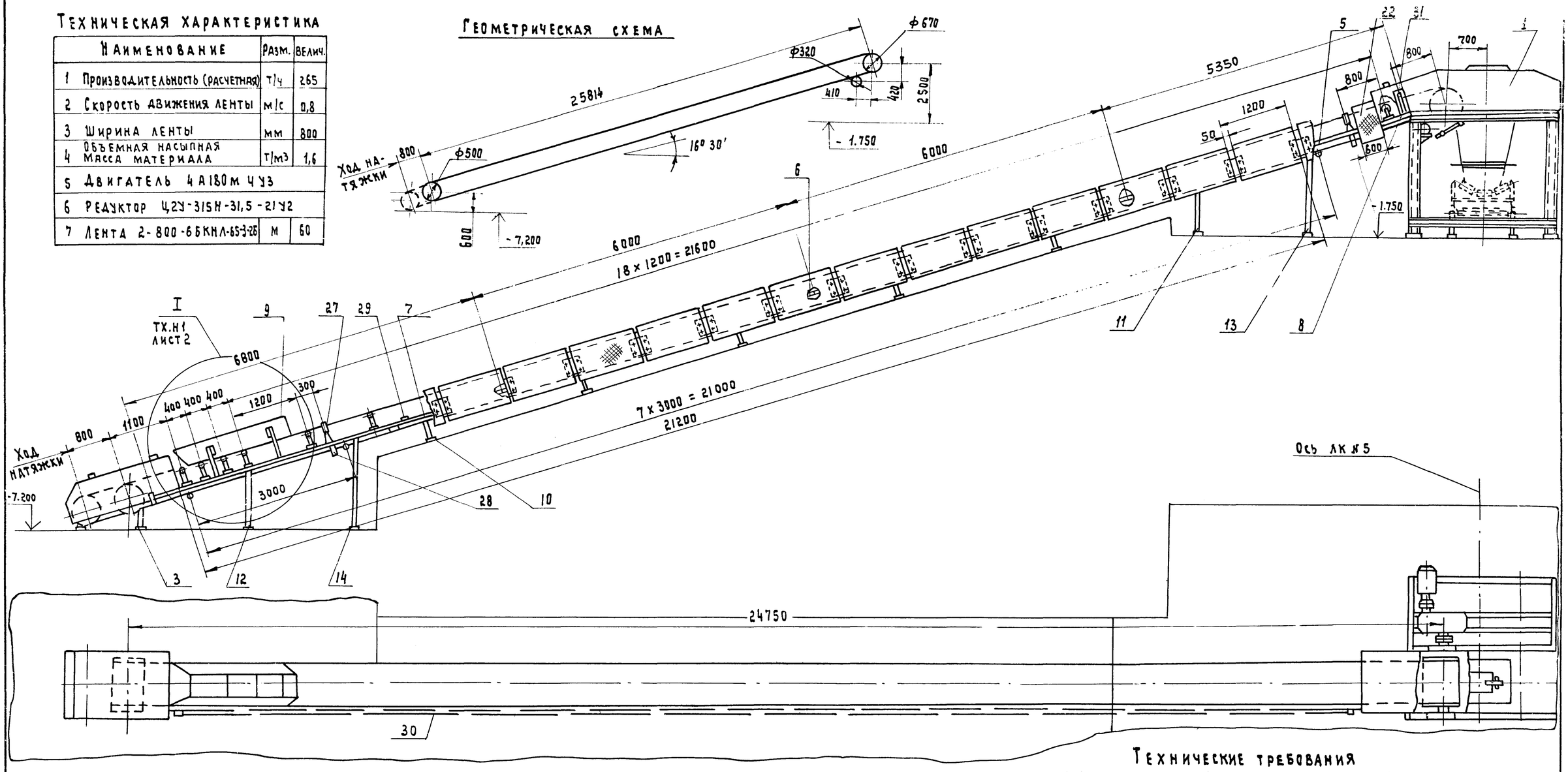
Марка	Наименование	Стр.
ТХ.Н16	Конвейер ленточный горизонтальный N7. Исполнение I, II	
	Рама станции приводной	24
ТХ.Н17	Конвейер ленточный горизонтальный N7. Исполнение I, II	
	Рама натяжки тележечной	25
ТХ.Н18	Конвейер ленточный горизонтальный N8. Исполнение I	26-27
ТХ.Н19	Конвейер ленточный горизонтальный N8. Исполнение II	28-29
ТХ.Н20	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный N9 и N10	
	Исполнение I.	30-31
ТХ.Н21	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный N9 и N10	
	Исполнение II.	32-33
ТХ.Н22	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный N9 и N10	
	Исполнение I, II. Станция приводная	34
ТХ.Н23	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный N9 и N10	
	Исполнение I, II. Рама станции натяжной.	35
ТХ.Н24	Конвейер ленточный наклонный N11. Исполнение I, II	36-37
ТХ.Н25	Конвейер ленточный наклонный N11. Исполнение II	38
ТХ.Н26	Подставка роликоопор тележки разгрузочной	
	исполнение II.	39
ТХ.Н27	Установка устройств обслуживания конвейеров	40
ТХ.Н28	Питатель ленточный N1 и N2, исполнение I, II	41-42

Альбом 2

Техническая характеристика

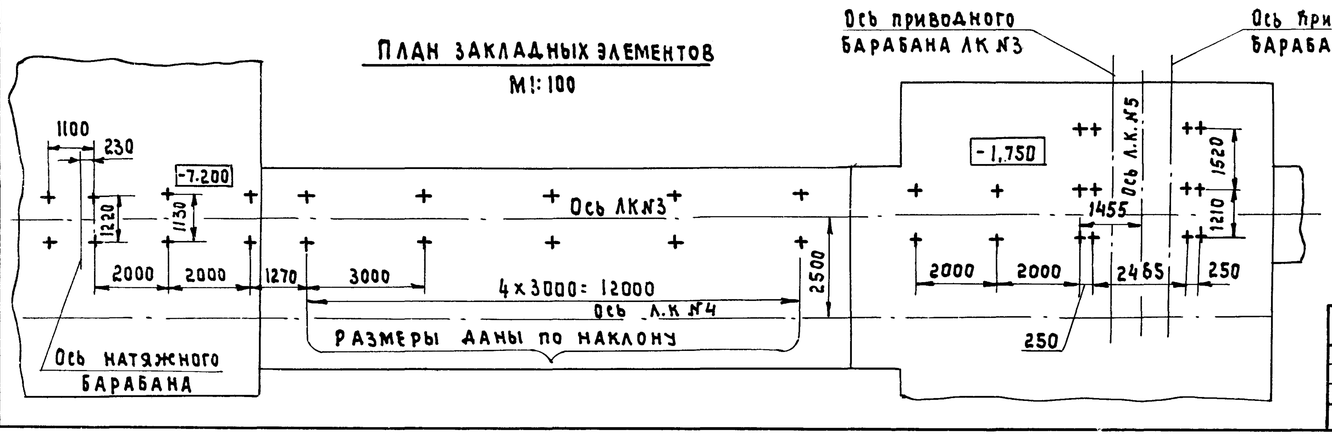
	Наименование	Разм.	Велич.
1	Производительность (расчетная)	т/ч	265
2	Скорость движения ленты	м/с	0,8
3	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м3	1,6
5	Двигатель 4А180М4У3		
6	Редуктор 4ZУ-315Н-31,5-21У2		
7	Лента 2-800-6БКНЛ-65-3-26	м	60

Геометрическая схема



План закладных элементов

М1:100



Технические требования

1. Установка устройств обслуживания конвейеров см. лист ТХ.Н 27
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру Уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$
3. Чертежи ЛК №3 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

9032/2 3

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н1

Конвейер ленточный наклонный № 3 Исполнение I; II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5902	1:50
Лист 1	Листов 2	

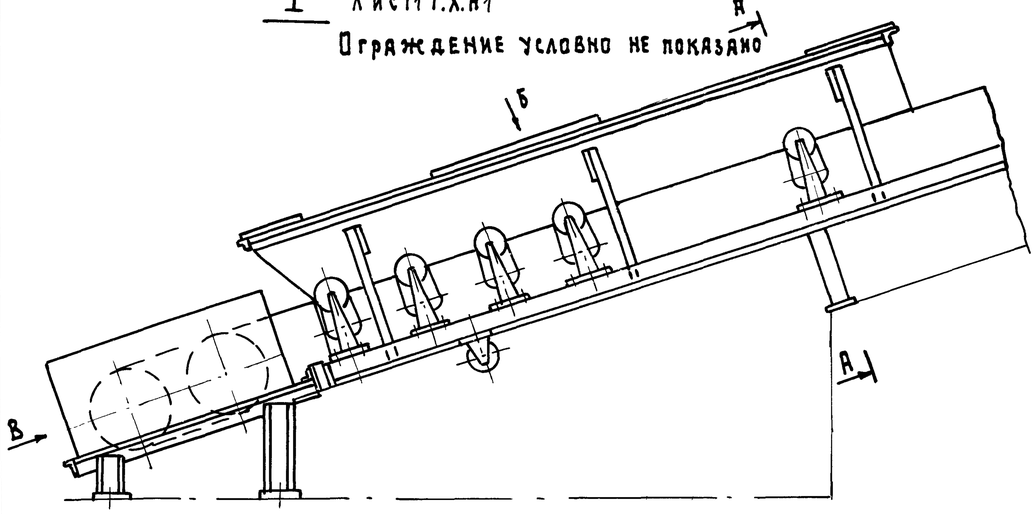
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

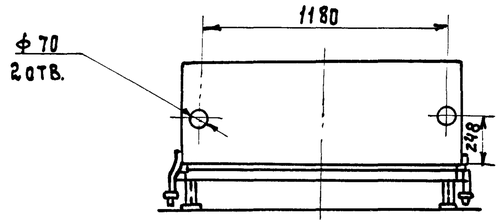
Альбом 2

I лист 1 Т.Х.Н1

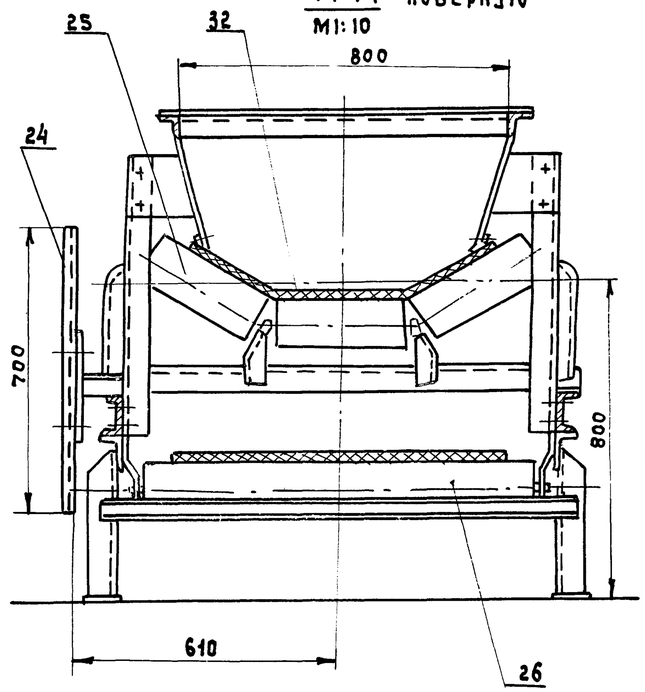
Ограждение условно не показано



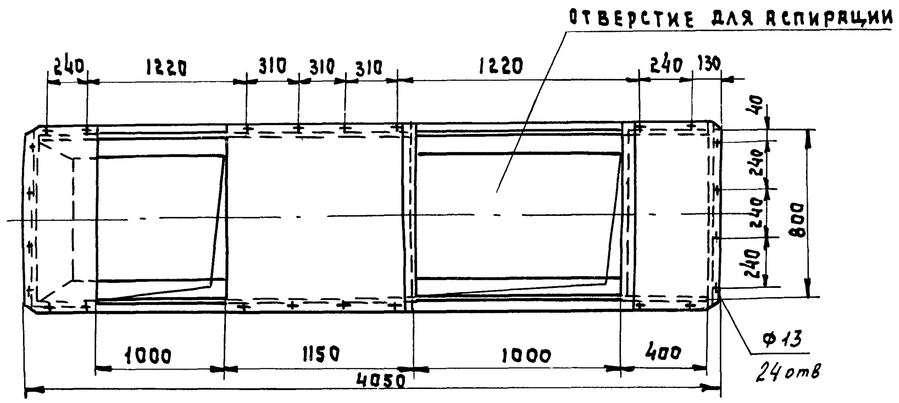
Вид В повернуто



А-А повернуто
М1:10



Вид Б повернуто



№ поз.	6	7	24	25	26
Кол. изд. ЛК № 3	2	1	18	22	8
Кол. изд. ЛК № 4	1	2	18	23	9

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н2	Станция приводная	1	2840	ЛК № 3
2	ТХ.Н4	Станция приводная	1	883	масса привода ЛК № 4
3		Станция натяжная	1	410/416	БЧ ЛК № 3 / ЛК № 4
4		Секция L=5250	1	105	БЧ ЛК № 4
5		Секция L=5350	1	112	БЧ ЛК № 3
6		Секция L=6000	см. табл.	124	БЧ
7		Секция L=6800	см. табл.	130	БЧ
8		Кронштейн	1	2,04	БЧ
9		Лоток	1	12,0	БЧ
10		Стойка H=410	5	11,6	БЧ ЛК № 3
11		Стойка H=690	1	15	БЧ ЛК № 3
12		Стойка H=955	1	17,8	БЧ ЛК № 3
13		Стойка H=1170	1	29,1	БЧ ЛК № 3
14		Стойка H=1435	1	32,3	БЧ ЛК № 3
15		Стойка H=1386	1	31,7	БЧ ЛК № 4
16		Стойка H=1461	1	32,4	БЧ ЛК № 4
17		Стойка H=1469	1	32,5	БЧ ЛК № 4
18		Стойка H=1536	1	33,2	БЧ ЛК № 4
19		Стойка H=1611	1	35,5	БЧ ЛК № 4
20		Стойка H=1685	1	36,2	БЧ ЛК № 4
21		Стойка H=2350	1	66	БЧ ЛК № 4
22		Стойка H=2443	1	67,56	БЧ ЛК № 4
23		Ограждение	1	7	БЧ ЛК № 3
24		Ограждение	см. табл.	8	БЧ
25	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	см. табл.	42,2	Сотиз
26	Е1-114-61	Роликоопора 80-1	см. табл.	26,5	пром
27	Е1-116-61	Ролик дефлектор-			меха
		ный верхний В=800	4	10,3	низа
28	Е1-117-61	Ролик дефлектор-			ция
		ный нижний В=800	4	13	сб.
29	Е1-198-66	Очистное плужко-			I-64
		вое устройство В=800	1	20	ч VI
30	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное L=26000	1	3,2	без учета массы каната
		Стандартные изделия			
31		Реле фотоэлект-			
		ронное РФ-8200	1	0,3	
32		Лента	п.м 60		ЛК № 3
		2-800-6-БКНЛ65-6-2-6	п.м 62	8	ЛК № 4

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.гр.	Матвеев		27.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шляручк		

ТП 708-18.85 ТХ.Н1

Конвейер ленточный ЛК № 3; № 4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см лист ТХ.Н	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

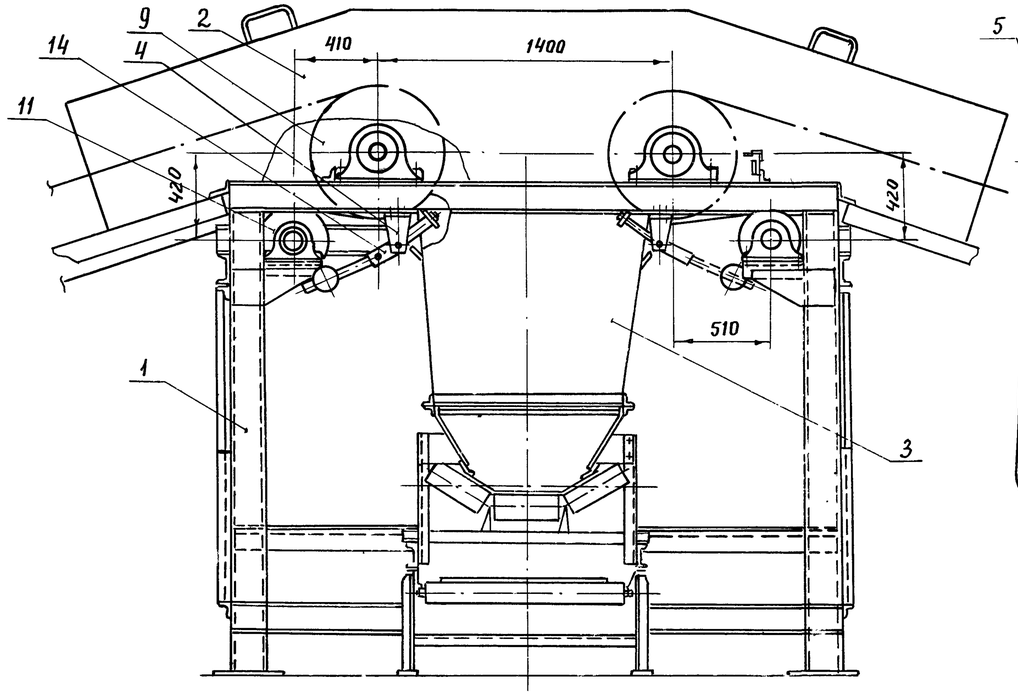
Согласовано

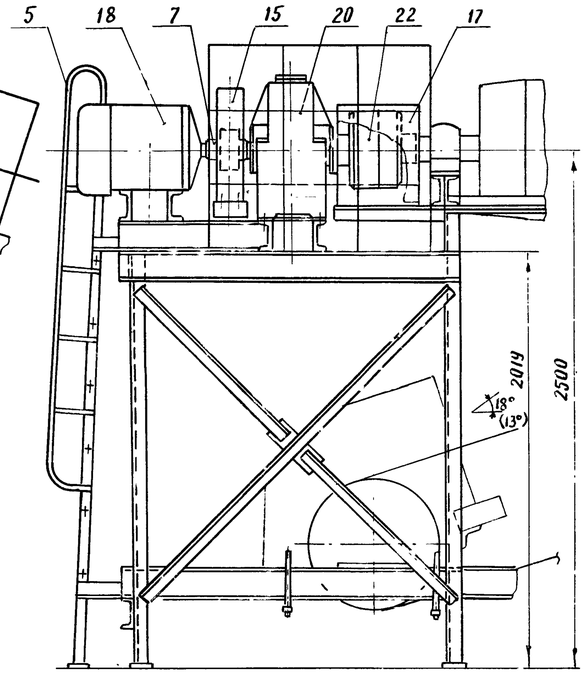
Инв. №

9032/24

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

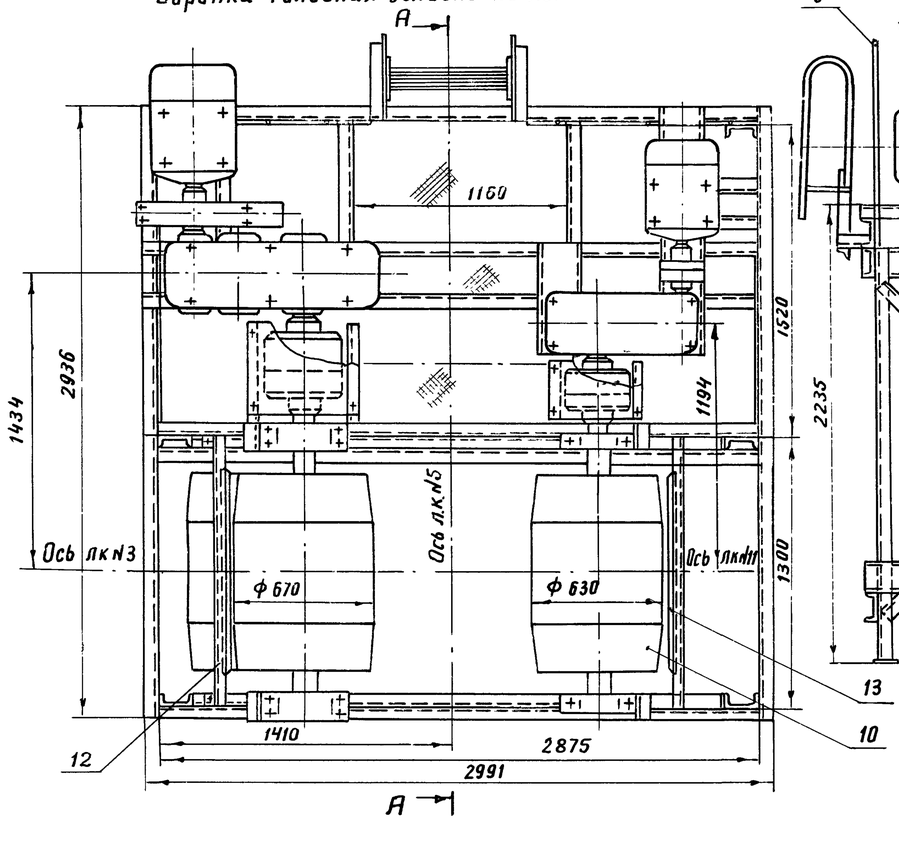




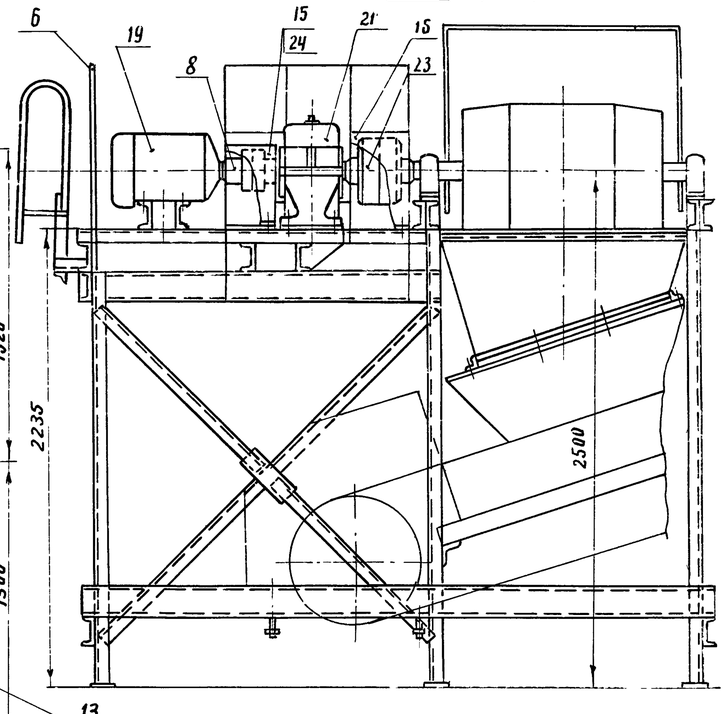
1. Размеры в скобках для исполнения II.
2 Лист рассматривать совместно с листами ТХ.Н1 лист 1 и 2.
3 План закладных элементов станции приводной см. ТХ.Н1 лист 1.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочный чертеж			
1		Рама приводных станций	1	840	БЧ
2		Воронка головная	1	240	БЧ
3		Течка	1	90	БЧ
4		Кронштейн	4	2	БЧ
5		Лестница	1	35	БЧ
6		Ограждение	1	17	БЧ
7		Муфта втулочно-пальцевая	1	24	БЧ
8		Муфта втулочно-пальцевая	1	23	БЧ
9	Е1-119-61	Барабан 8063 Ф-100	1	565	союз
10	Е1-119-61	Барабан 8063 Г-100	1	450	пром-
11	Е1-121-64	Барабан 8032-50	2	125	механи-
12	Е1-190-66	Очиститель привод-			низа-
		ного барабана 6063Ф-100	1	8,5	ция
13	Е1-190-66	Очиститель привод-			СБ I-64
		ного барабана 6063Г-100	1	8,5	часть VI
14	Е1-203-66	Скребок-800	2	33	
		Детали			
15		Кожух	2	6	БЧ
16		Кожух	1	4	БЧ
17		Кожух	1	5	БЧ
		Стандартные изделия			
18	ГОСТ 19523-81 Е	Двигатель			
		4А180М4У3	1	195	
19	ГОСТ 19523-81 Е	Двигатель 4А160S6У3	1	135	
20	ГОСТ 20373-80	Редуктор Ц2У-315Н-25-21У2	1	520	
21	ГОСТ 20758-75	Редуктор Ц2У-250-40-12У2	1	320	
22	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая			
		6300-110-1.1-90-1.1	1	135	
23	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая			
		4000-90-2.1.-90-1.1	1	130	
24		Тормоз ТКГ-160	2	60	Елгавский з-д
		Крепежные изделия		40	

Воронка головная условно не показана



А-А (повернуто)



Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		24.IV
Н.контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ.Н2

Станция приводная ленточных конвейеров л.к №3 и л.к №11 Исполнение I; II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4000	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

9032/2 5

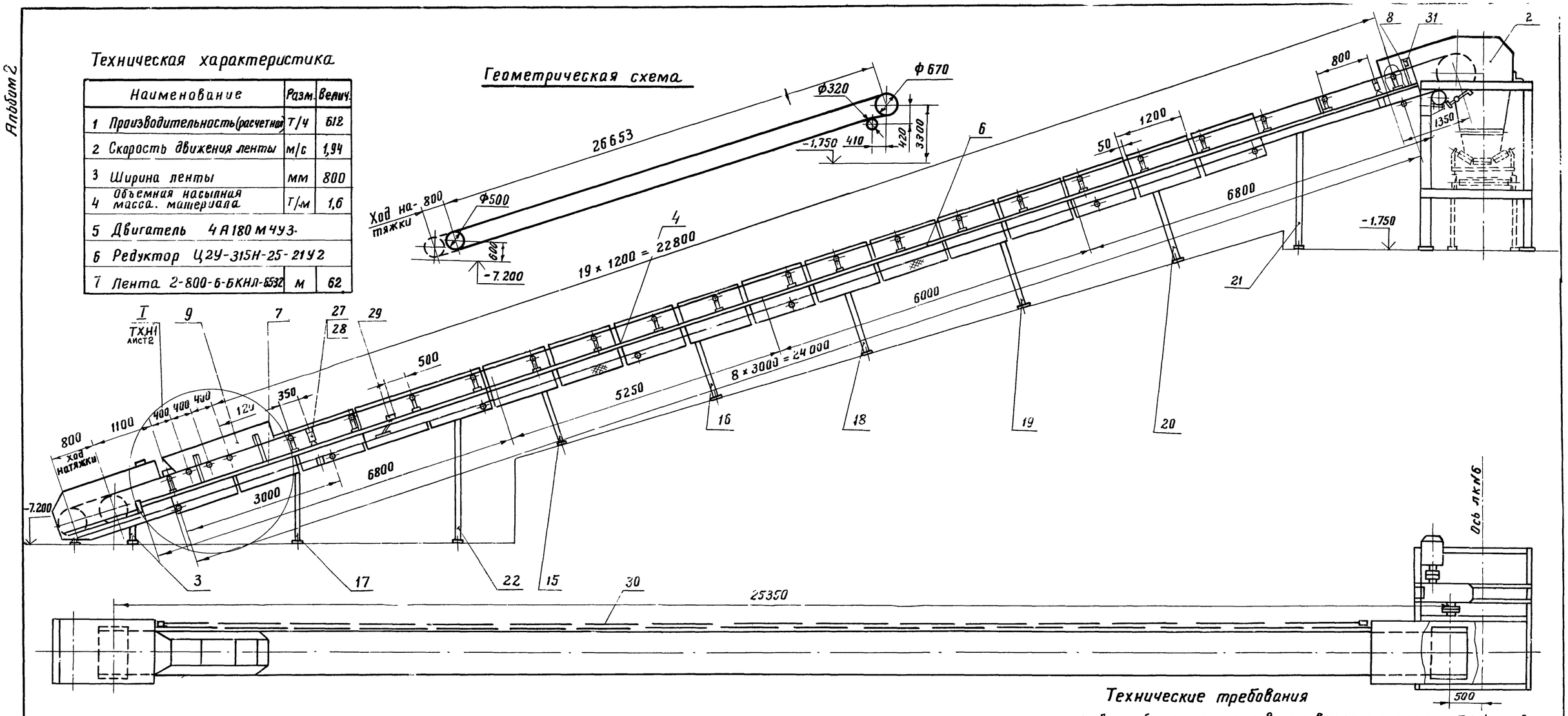
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взамин.№

Альбом 2

Техническая характеристика

	Наименование	Разм.	Велич.
1	Производительность (расчетная)	т/ч	612
2	Скорость движения ленты	м/с	1,94
3	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м	1,6
5	Двигатель 4А180М4У3		
6	Редуктор Ц2У-315Н-25-21У2		
7	Лента 2-800-6-БКНЛ-6532	м	62

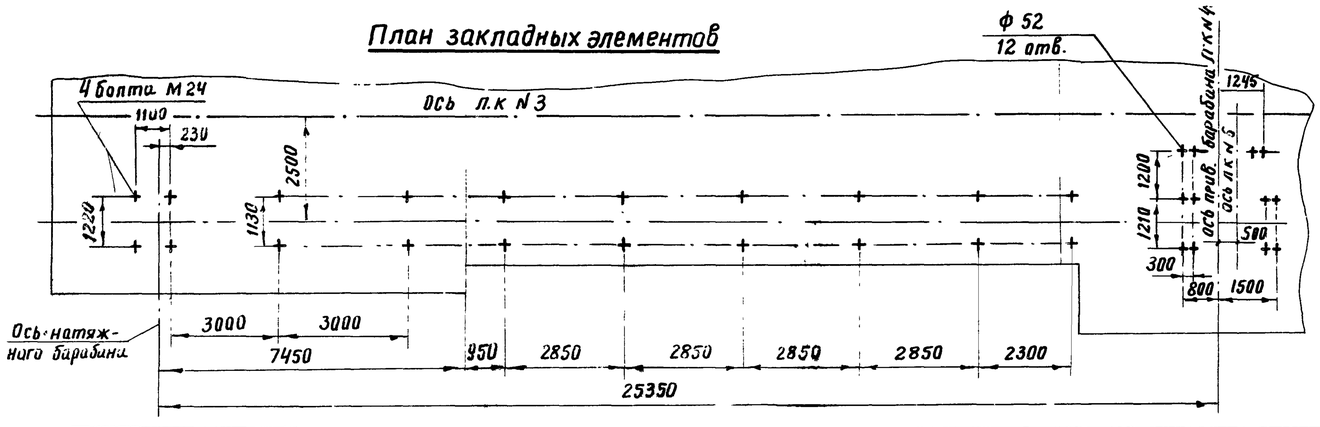
Геометрическая схема



Технические требования

1. Данный лист рассматривать совместно с листами ТХН1 лист 2
2. Чертежи ЛК №4 разработаны в объеме общих видов, необходимым для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
3. Установка устройств обслуживания конвейеров смотри на листе ТХН27.
4. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79

План закладных элементов



Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакшенко		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		27.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		

Привязан

Инв. №

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

9032/2 6

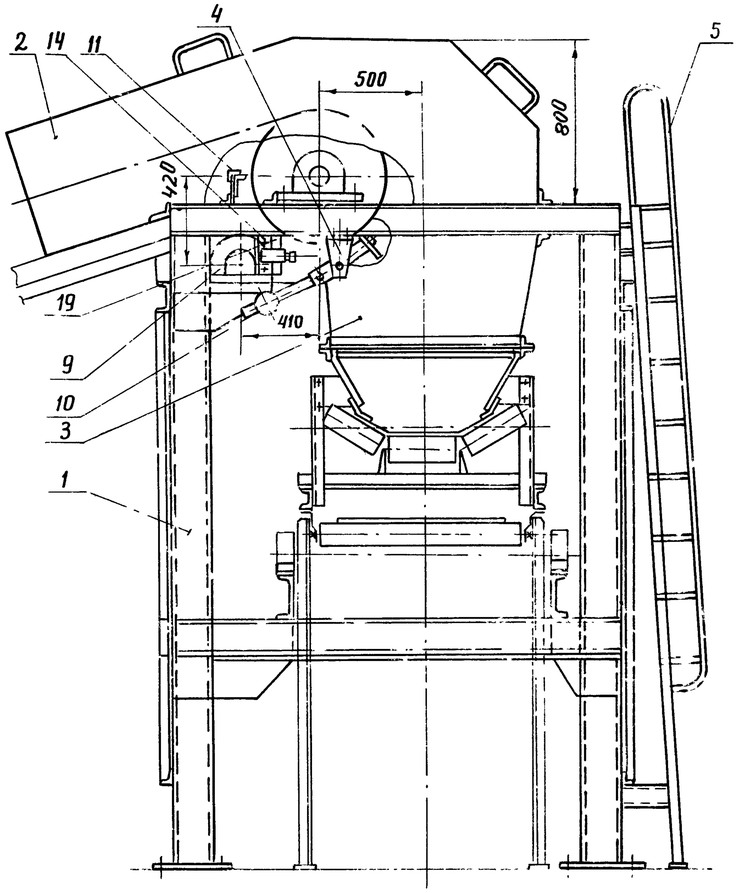
ТП 708-18.85 ТХ.Н3

Конвейер ленточный наклонный №4 Исполнение I, II

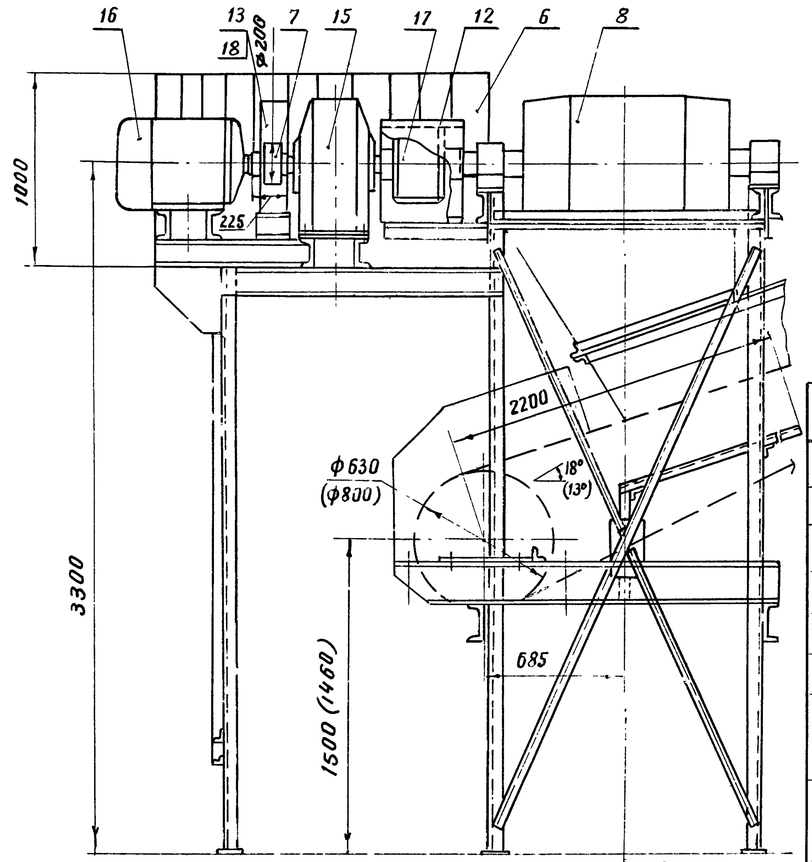
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4226	1:50
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

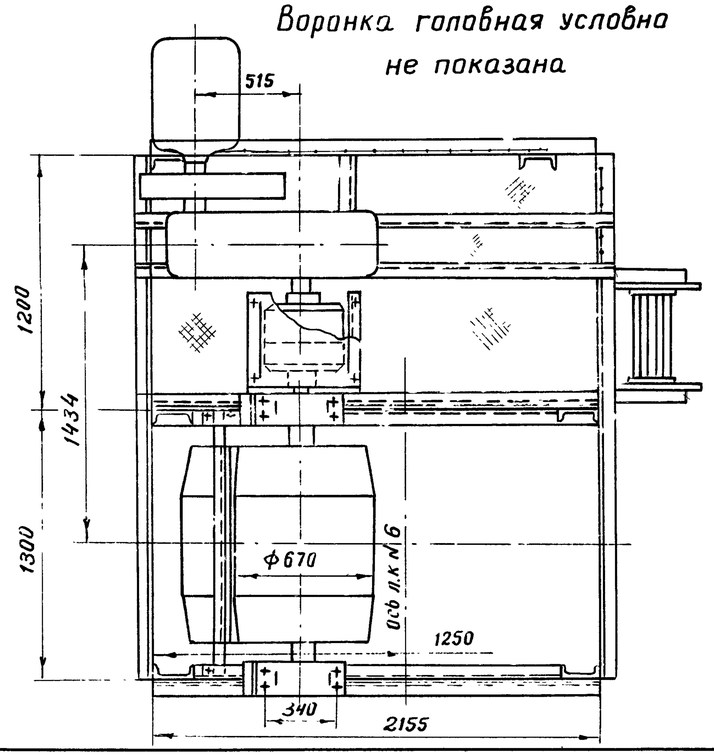
Альбом 2

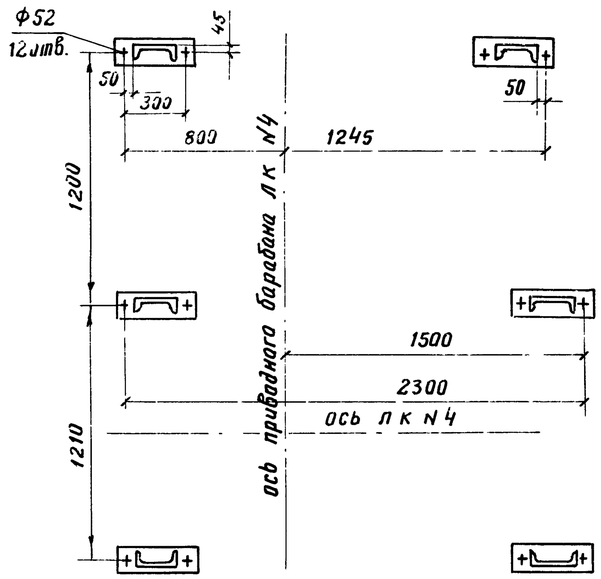


Воронка головная условно не показана



План закладных элементов





1. Размеры в скобках даны для исполнения II
2. Лист рассматривать совместно с листом ТХ.Н3.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама приводных станций	1	730	БЧ
2		Воронка головная	1	240	БЧ
3		Течка	1	90 120	БЧ исп. I исп. II
4		Кронштейн	4	2	БЧ
5		Лестница	1	35	БЧ
6		Ограждение	1	20	БЧ
7		Муфта втулочно-пальцевая	1	23	БЧ
8	Е 1 - 119 - 61	Барабан 8063ф-100	1	565	Союз
9	Е 1 - 121 - 64	Барабан 8052-50	1	125	пром-
10	Е1 - 203 - 66	Скребок-800	2	33	меха-
11	Е1 - 190 - 66	Очиститель приводного барабана 8063ф-100	1	8,5	низация
		Детали			
12		Кожух	1	6	БЧ
13		Кожух	1	4	БЧ
14		Кронштейн	1	2,4	БЧ
		Стандартные изделия			
15	ГОСТ 20373-80	Редуктор ЦГУ-315Н-25-2142 n=1470 об/мин	1	520	
16	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180М4У3	1	195	
17	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-1,1-110-1,1	1	130	
18		Тормоз ТГ-200	1	33	Елгавский з-д
19		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	1	5,0	Днепропетровский з-д
		Крепежные изделия		20	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бр.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Шкляруk	

ТП 708-18.85 ТХ.Н4

Конвейер ленточный наклонный № 4
Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2840	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

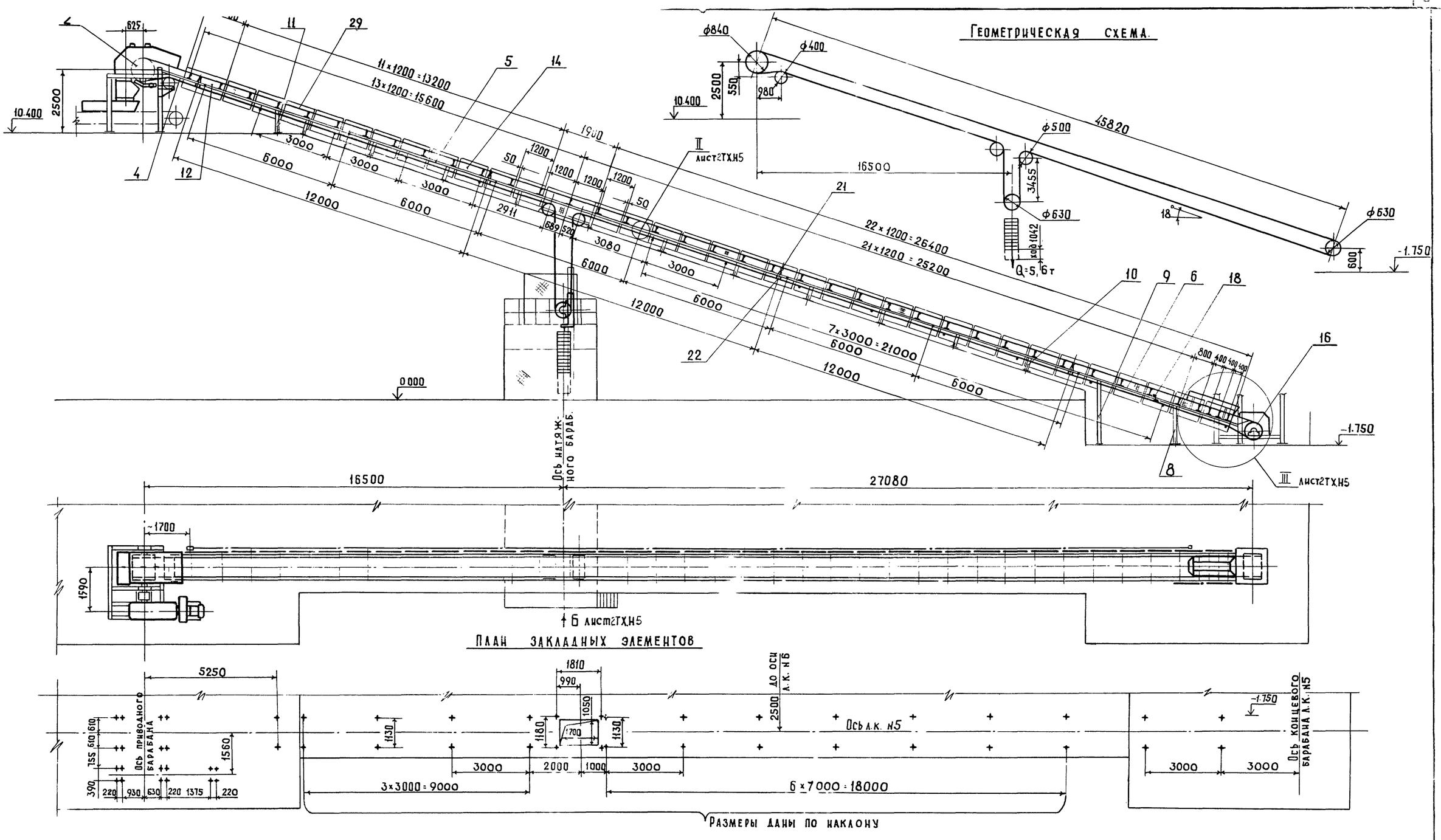
Привязан

Инв. №

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

9032/2

Альбом 2



	Наименование	Размерность	Величина
1	Производительность (расчетная)	т/ч	677
2	Скорость движения ленты	м/с	2,154
3.	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1.6
5.	Двигатель 4А250S6У3	N=45 квт. $n_д$=980 об/мин	
6.	Редуктор КЦ1-500 i=20	n=980 об/мин.	

1 Чертежи Л.К. №5 разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

2 Установка устройства выключающего канатного см. лист ТХ. Н27.

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.11
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

Привязан

Инв. №

9032/2 8

ТП 708-18.85 ТХ-Н5

Конвейер ленточный наклонный №5

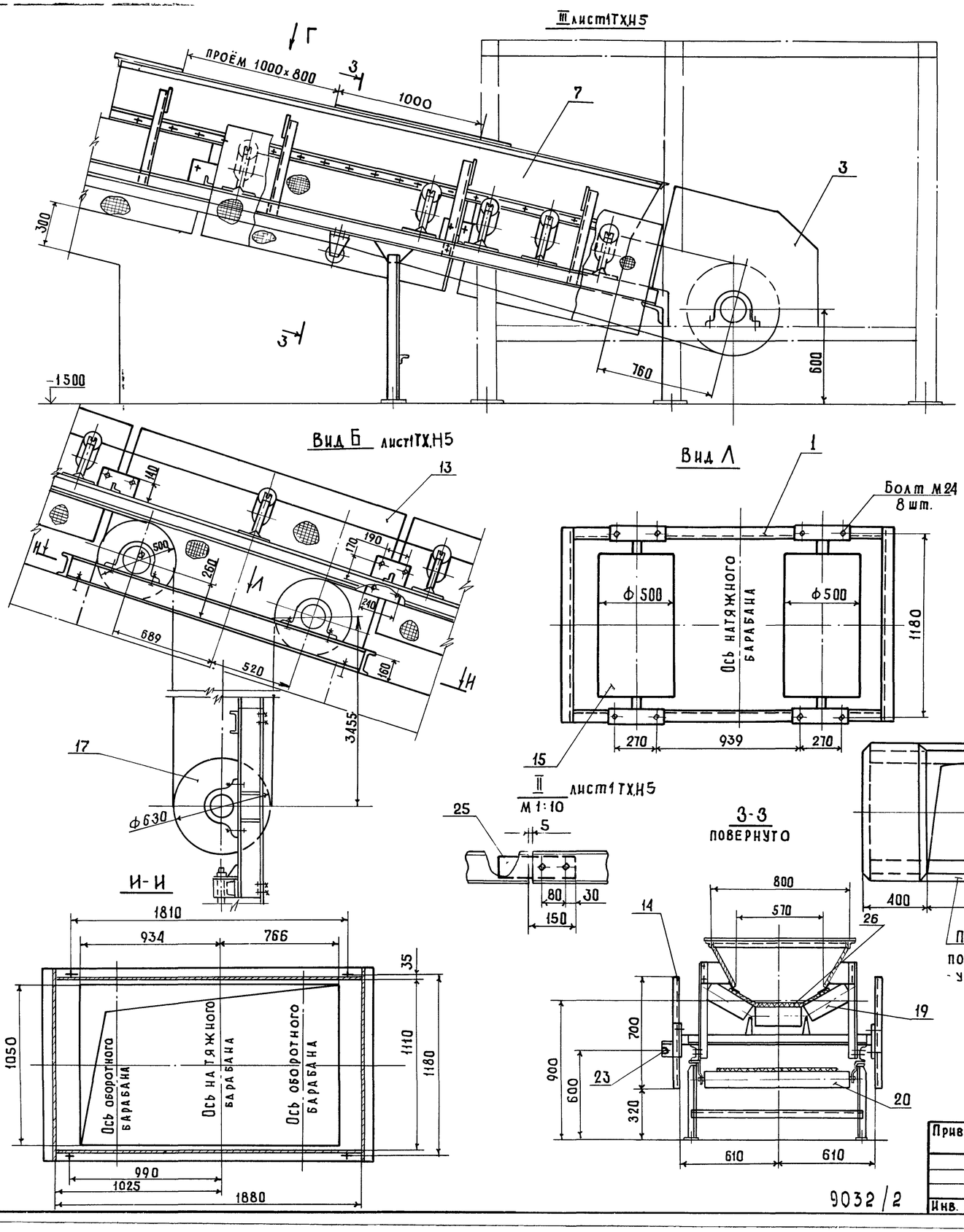
Исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12220	1:100
Лист 1	Листов 2	

Промтрансниипроект

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

Альбом 2



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама оборотных барабанов	1	920	БЧ
2	ТХ.Н6	Станция приводная	1	5086	
3		Кожух	1	80	БЧ
4		Секция средней части N1 L=1750	1	44.0	БЧ
5		Секция средней части W2 L=6000	6	150	БЧ
6		Секция средней части N3 L=6500	1	162	БЧ
7		Лоток L=3500	1	160	БЧ
8		Стойка H=1600	1	30.0	БЧ
9		Стойка H=2500	1	44.0	БЧ
10		Стойка средней части H=515	11	12.6	БЧ
11		Стойка средней части H=850	1	21	БЧ
12		Ограждение L=1700	1	16	БЧ
13		Ограждение L=1800	1	17	БЧ
14		Ограждение L=1150	33	15	БЧ
15	Е1-121-64	Барабан 8050-60	2	205	Союзпромметаниза-ция сб. I-64 ч. VI
16	Е1-121-64	Барабан 8063-80	1	280	
17	Е1-125-61	Натяжка 80638-80-262	1	460	
18	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	
19	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	39	42.2	
20	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	12	26.5	
21	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	8	10.3	
22	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	8	13.0	
23	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное Lк=20	2	3.2	
		Детали			
24		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79	4	0,75	БЧ
25		Лист 5 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	18	0.9	БЧ
		Стандартные изделия			
26	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-Б-6КНА-65-6-2-Б L=96,5	п.м.	1 п.м. 8.0	
		Крепежные изделия	—	53	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		27.11
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

9

Привязан

Инв. №

9032/2

ТП 708-18.85 ТХ.Н5

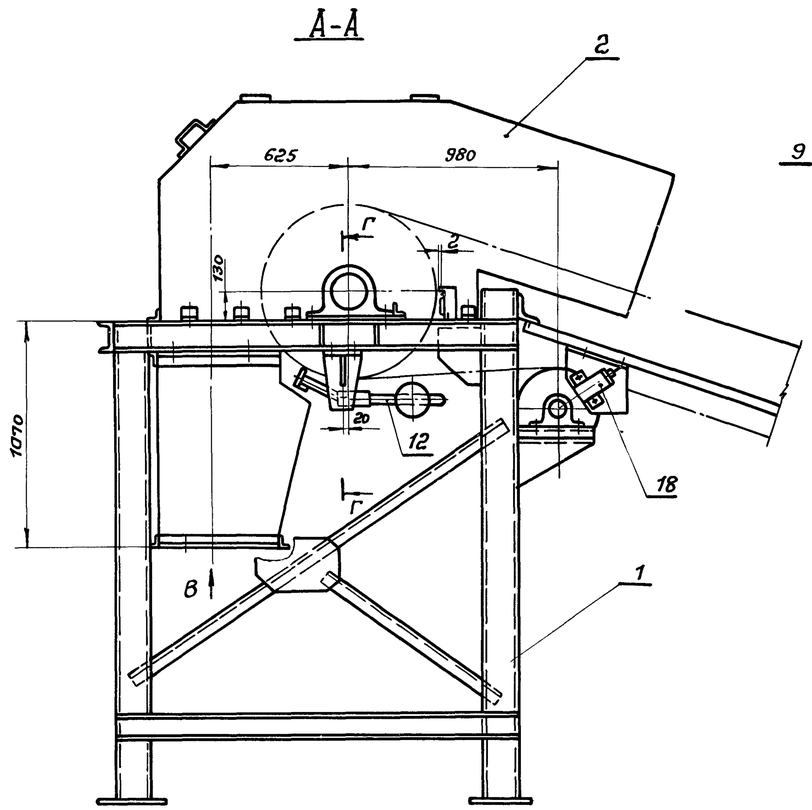
Конвейер ленточный наклонный N5 исполнение I

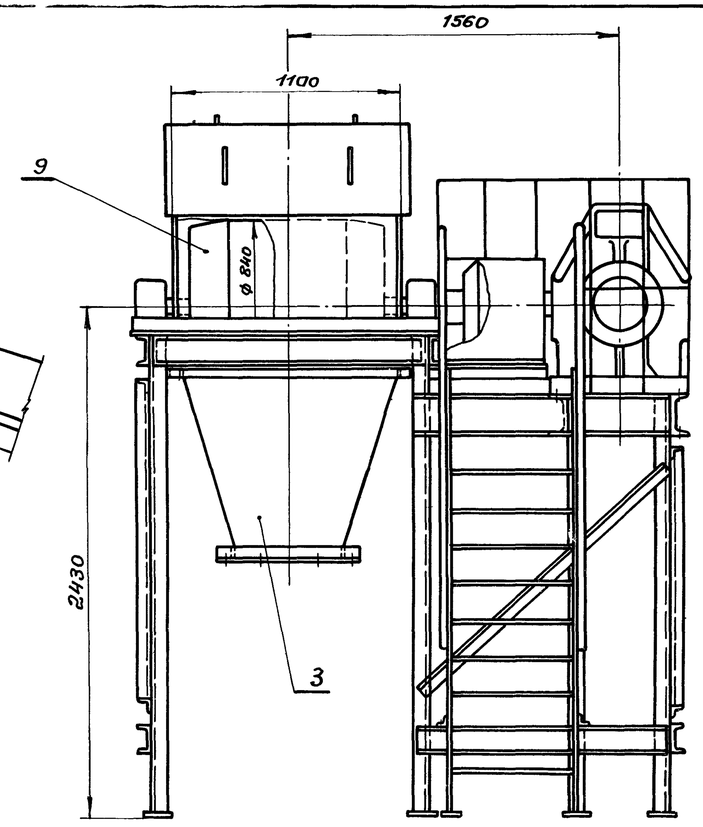
Стадия	Масса	Масштаб
Р	12220	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

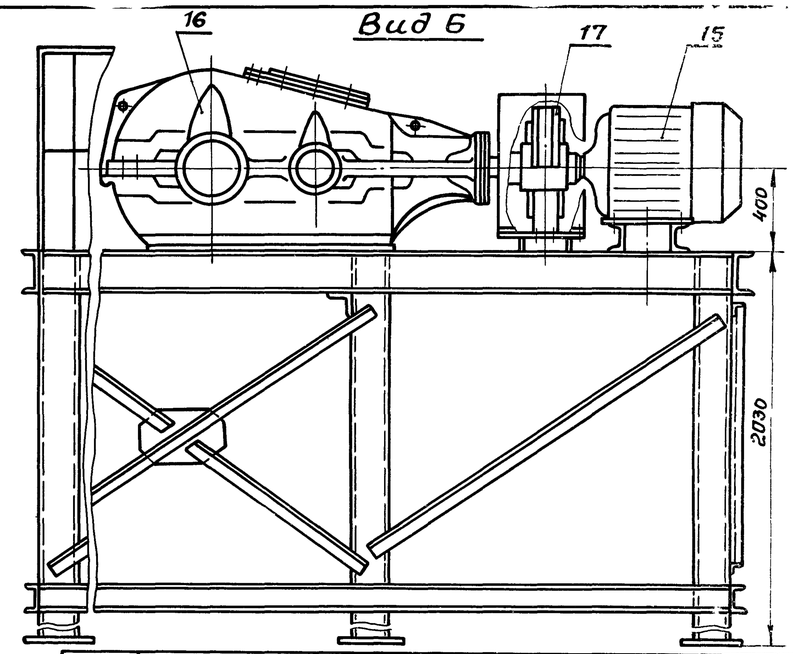
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

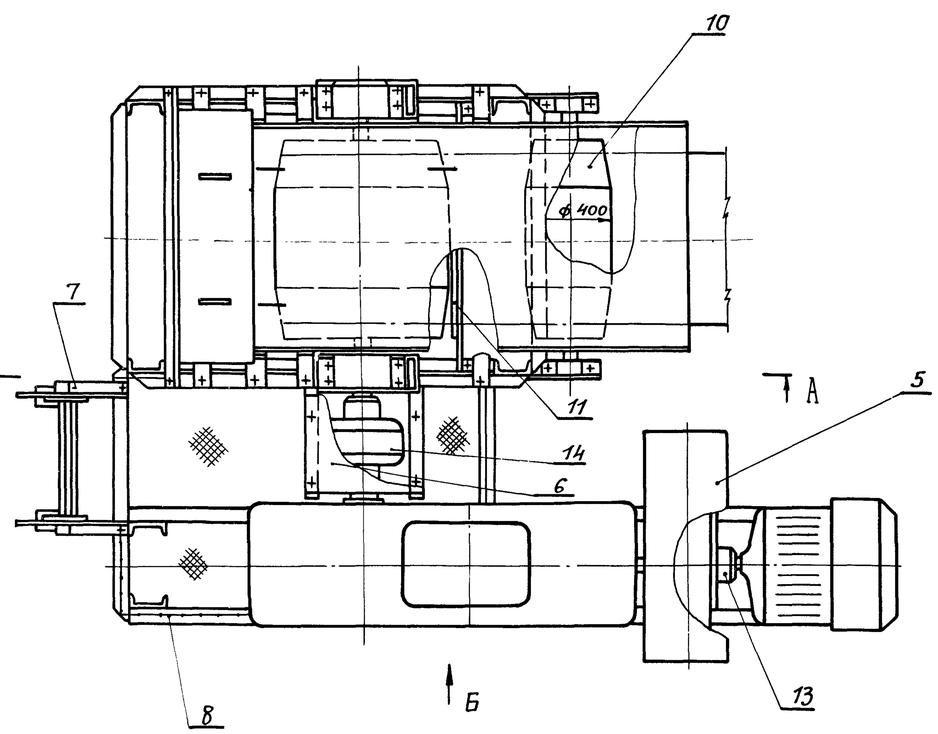
Альбом 2

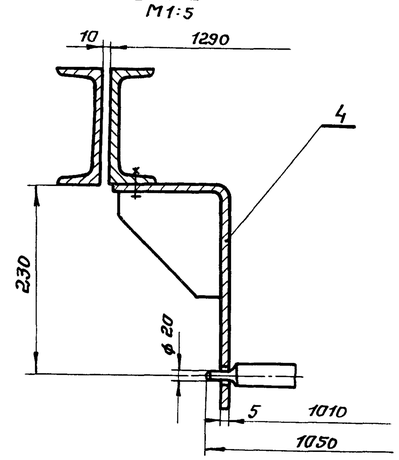




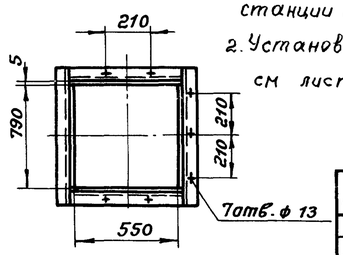
Г-Г
М1:5







Вид В



1. План закладных элементов станции приводной см. ТХ Н5 лист 1.
2. Установка датчика ДМ-2М см лист ТХ.Н27.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н7	Рама станции приводной	1	1039	
2		Воронка головная	1	322	БЧ
3		Течка	1	230	БЧ
4		Кронштейн	2	2,1	БЧ
5		Конус	1	22,4	БЧ
6		Конус	1	15,1	БЧ
7		Лестница	1	35	БЧ
8		Ограждение	–	16	
9	Е1-119-61	Барабан 8080Ф-100	1	665	Союзпромме-ханизация
10	Е1-121-64	Барабан 8040-50	1	148	
11	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8080Ф-100	1	8,5	Сборник I-64
12	Е1-203-66	Скребок-800	1	33	часть VI
		Стандартные изделия			
13		Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-75-1.1-90-2.1 УС	1	50	
14	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 10000-90-1.1-110-1.1	1	91,5	
15	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3 N=45 квт $n_д$=980 об/мин.	1	490	
16		Редуктор КЦ1-500-20-41У	1	1740	Объединение "Экскаватор" г. Ленинград
17		Тормоз ТГ-300	1	80	Елабуский машиностр. з-д
18		Датчик магнитоиндуктивный типа ДМ-2М	1	5	
		Крепежные изделия	–	3	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. гр.	Матвеев		27.11
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н6

Конвейер ленточный наклонный N5 исполнение I
Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5086	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

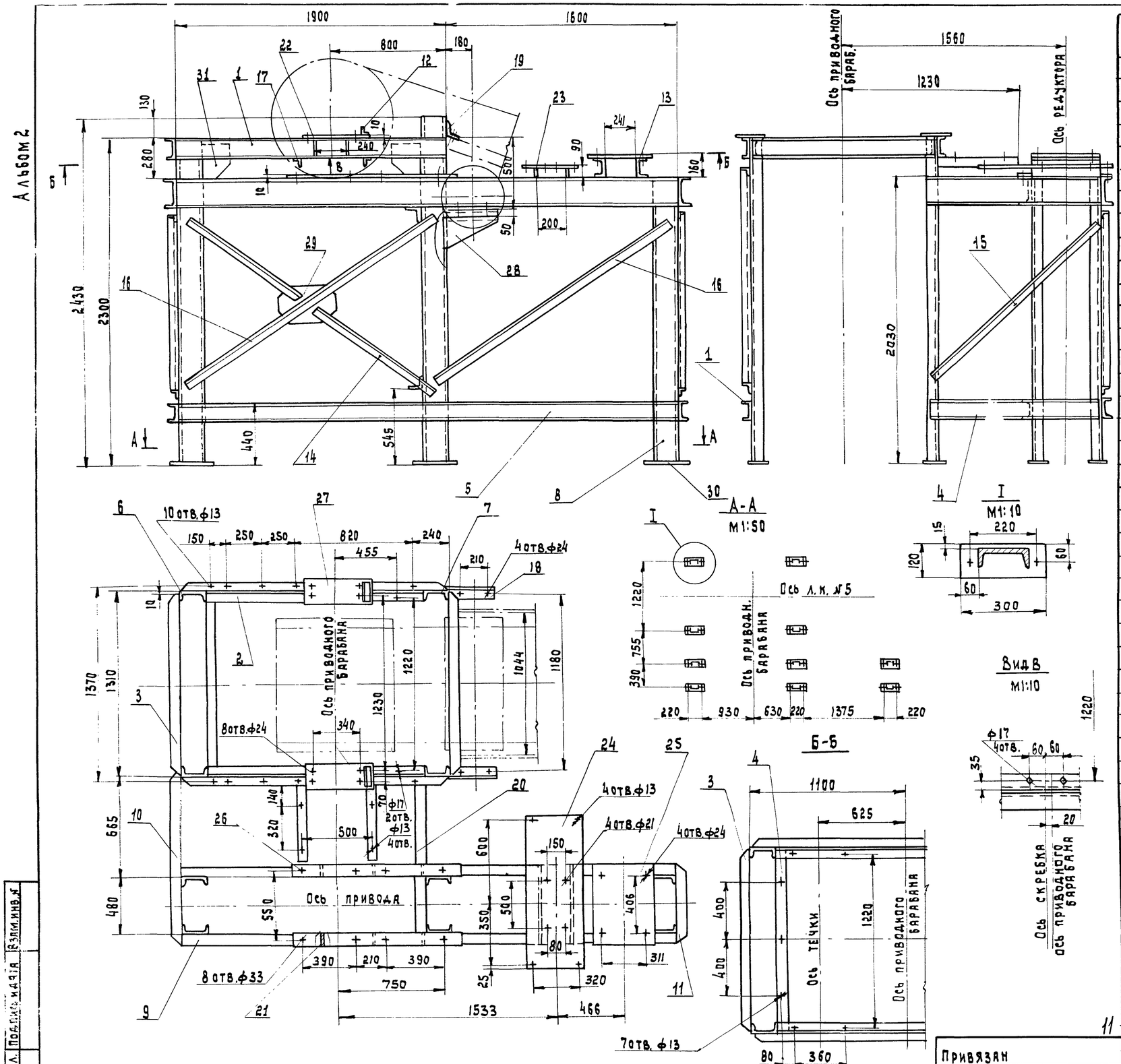
Привязан:

Инв. №

9032/2

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

Альбом 2



Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1880	3	23.0	БЧ
2		L = 1540	2	18.9	БЧ
3		L = 1290	1	15.9	БЧ
4		L = 1260	2	15.8	БЧ
5		L = 3555	1	43.7	БЧ
		Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
6		L = 2280	2	37.0	БЧ
7		L = 2500	2	40.8	БЧ
8		L = 2000	6	32.6	БЧ
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
9		L = 3555	2	653	БЧ
10		L = 1260	1	23.2	БЧ
11		L = 596	2	11.0	БЧ
		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
12		L = 140	2	0.53	БЧ
13		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / ст.3 ГОСТ 535-79 L=596	2	10.0	БЧ
		Уголок Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
14		L = 1000	4	5.72	БЧ
15		L = 1600	1	9.2	БЧ
16		L = 2100	4	12.0	БЧ
17		L = 630	2	3.5	БЧ
		Уголок Б-100х100х8 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
18		L = 360	2	4.4	БЧ
		Уголок Б-110х110х8 ГОСТ 8509-72 / ст.3 ГОСТ 535-79			
19		L = 1290	1	17.4	БЧ
20		L = 1260	2	17.0	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 16523-70			
21		100х100	6	0.8	БЧ
22		120х160	4	1.57	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / ст.3 ГОСТ 16523-70			
23		596х80	2	3.7	БЧ
24		370х1070	1	31.0	БЧ
25		596х420	2	19.6	БЧ
26		1200х100	2	5.46	БЧ
27		480х160	2	6.0	БЧ
28		400х200	2	3.14	БЧ
29		400х300	2	4.7	БЧ
30		300х120	10	2.8	БЧ
31		200х240	4	2.9	БЧ

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. технол.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.IV
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н7

Конвейер ленточный наклонный №5 Исполнение I
Рама станции приводной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1039	1:20
Лист	Листов 1	

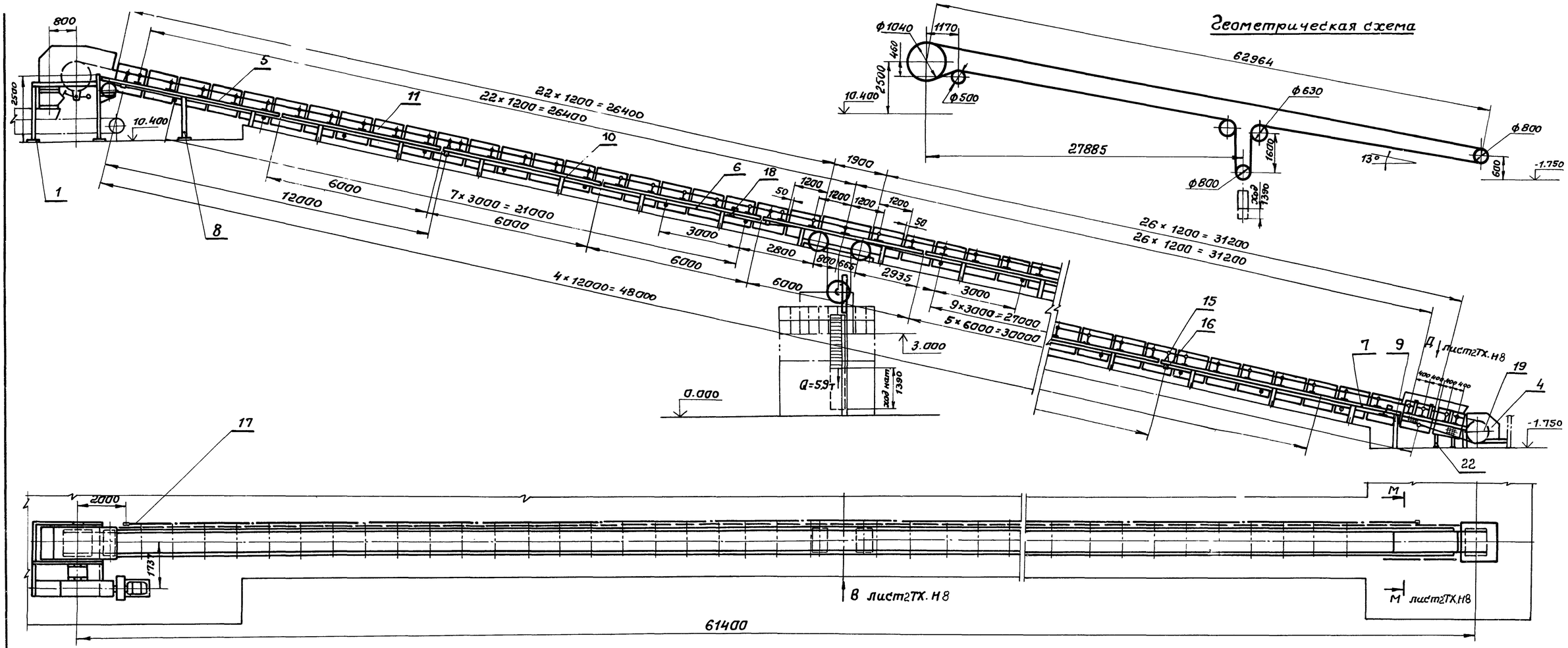
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

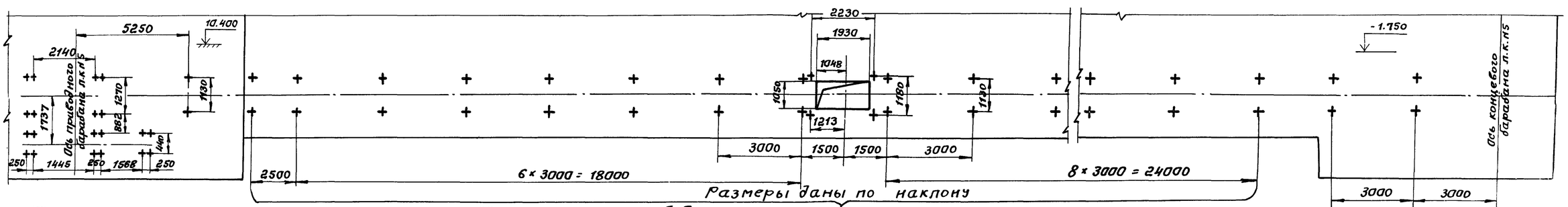
Инв. №

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

9032/2



План закладных элементов



Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Величина щебень, песок	Величина керамзит
1. Производительность расчетная	т/ч	628	314
2. Скорость движения ленты	м/с	1,9	1,9
3. Ширина ленты	мм	800	800
4. Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5. Двигатель 4А250S6У3 N=45 квт, n = 980 об/мин			
6. Редуктор КЦ2-1000, n = 980 об/мин, i = 28			

Технические требования

1. Данный лист рассматривать совместно с листами ТХ.Н8 лист 2.
2. Отверстия для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б-36\times36\times4}{Ст3}$ ГОСТ 8509-72
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. лист ТХ.Н27.
4. Чертежи П.К. N5 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

Привязан:

Инв. №

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		24.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		

9032/2 12

ТП 708-18.85 ТХ.Н8

Конвейер ленточный наклонный N5 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15550	1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

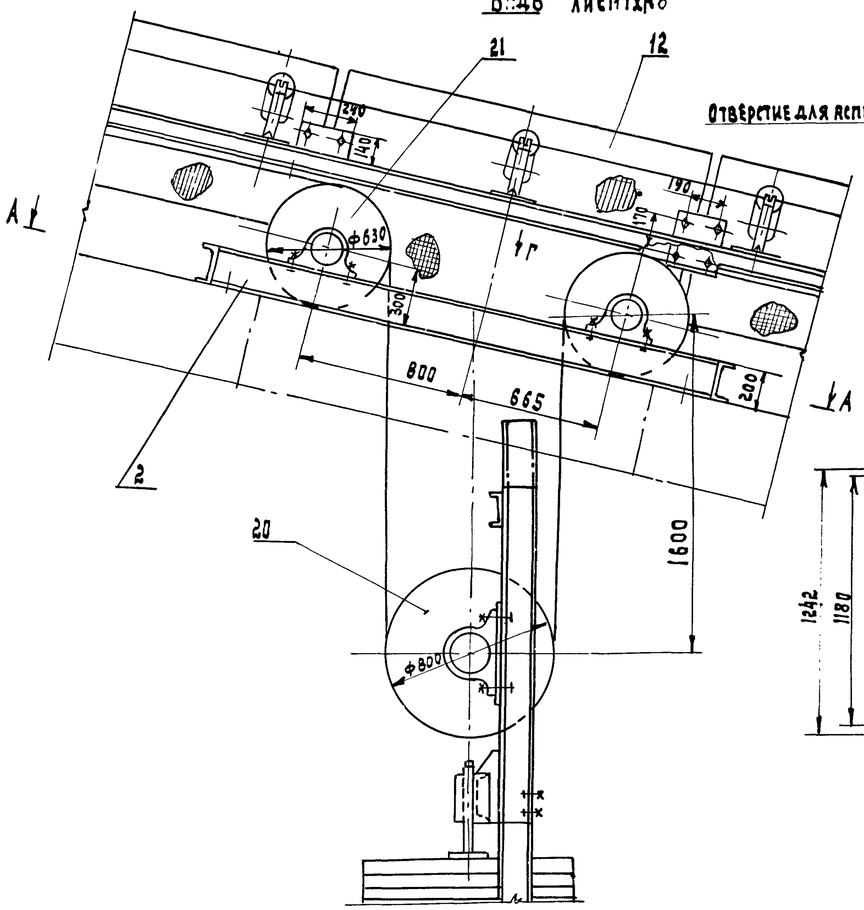
Альбом

Взам. инв. №

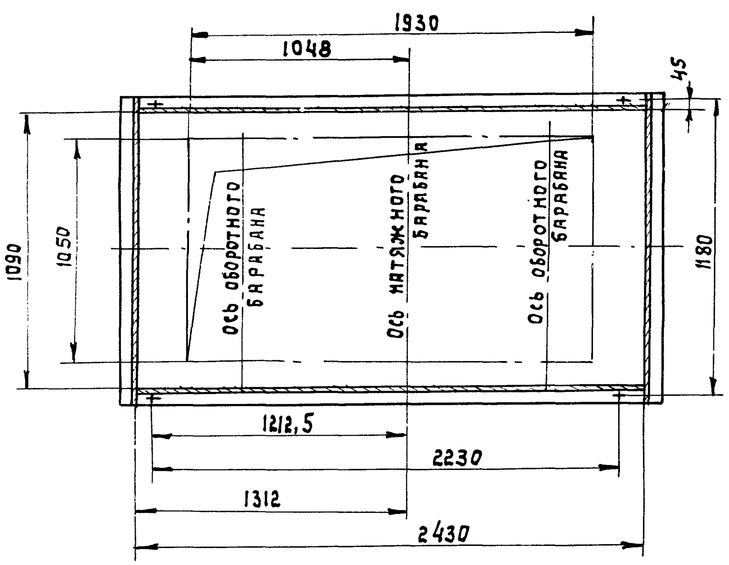
Подпись и дата

Инв. № подл.

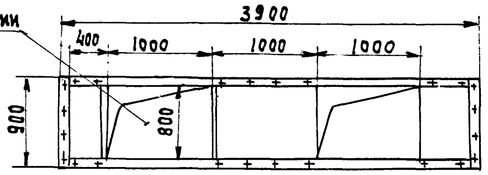
Альбом 2



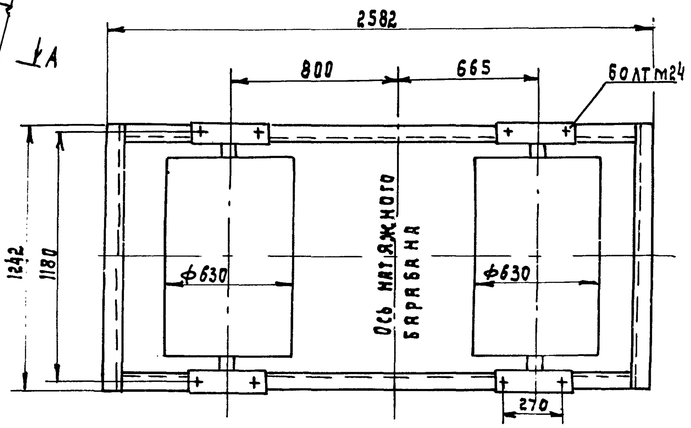
А-А



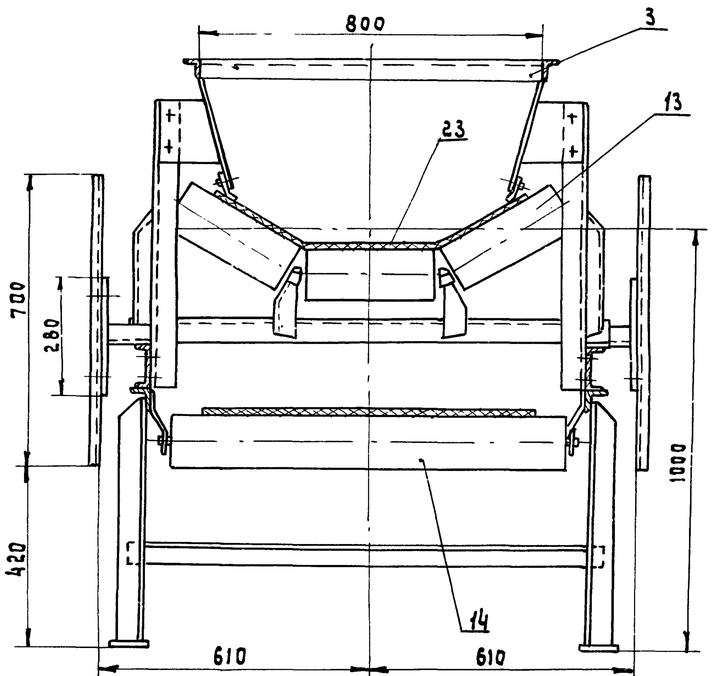
Вид Д
М1:40
повернуто лист ТХ.Н8



Вид Г



М-М
М1:10
повернуто лист ТХ.Н8



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. из.	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н9	Станция приводная	1	6752	
2		Рама оборотных			
		барабанов	1	141	БЧ
3		Лоток	1	160	БЧ
4		Кожух	1	80	БЧ
5		Секция L=6700	1	160	БЧ
6		Секция L=6000	9	150	БЧ
7		Секция	1	153	БЧ
8		Стойка H=1570	1	25,5	БЧ
9		Стойка H=2000	1	32,8	БЧ
10		Стойка H=615	17	13,6	БЧ
11		Ограждение L=1150	48	15	БЧ
12		Ограждение L=1800	1	17	БЧ
13	Е1-181-66	Роликоопора ЖВ030-Н	54	42,2	Союз-
14	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	19	26,5	пром-
15	Е1-116-61	Ролик дефлекторный			мехра-
		верхний B=800	10	10,3	низа-
16	Е1-117-61	Ролик дефлекторный			ция
		нижний B=800	10	13	Сбор-
17	Е1-201-68	Устройство вык-			ник
		лючающее канатное L=20м	3	32	I-64
18	Е1-198-66	Очистное плуж-			Ч.VI
		ковое устройство B=800	2	20	
19	Е1-121-64	Барабан 8080-100	1	500	
20	Е1-125-61	Натяжка 8080В-100-2-67	1	410	без учета массы груза
21	Е1-121-64	Барабан 8063-80	2	290	
22		Стойка H=1300	1	30	БЧ
		Стандартные изделия			
23	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-Б-БКНЛ-65-			
		-6-2-Б			
		L=135м	п.м	8	
		Крепежные изделия	—	60	

Нач.отд.	Крявцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бр.	Матвеев	27.V
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Шклярук	

ТП 708-18.85 ТХ.Н8

Конвейер ленточный наклонный №5 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:100

Лист 2 Листов

Промтрансниипроект

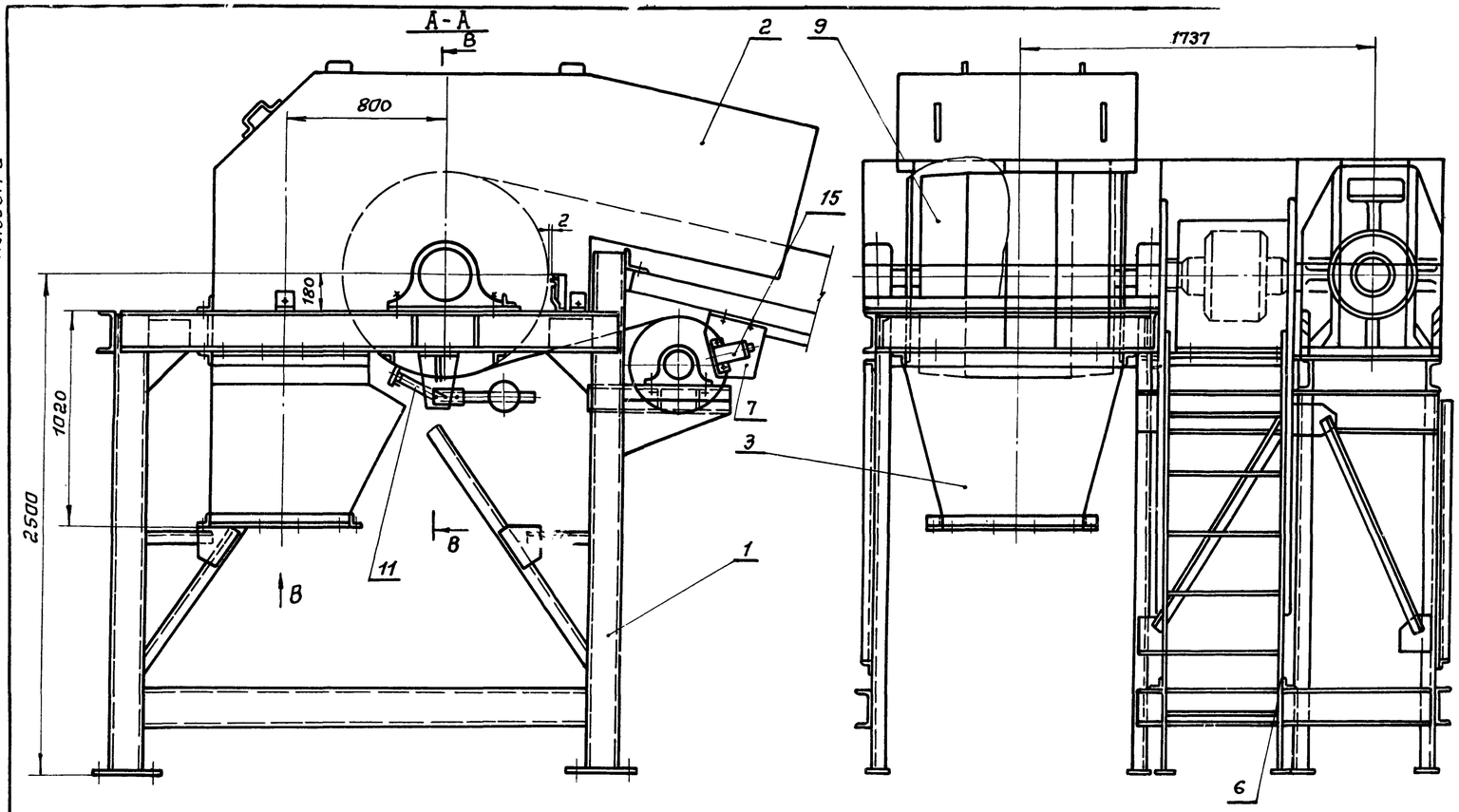
Привязан

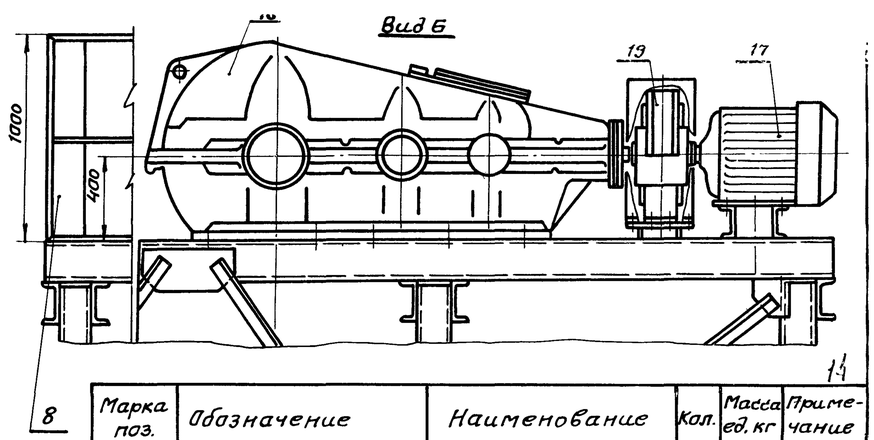
Инв. №

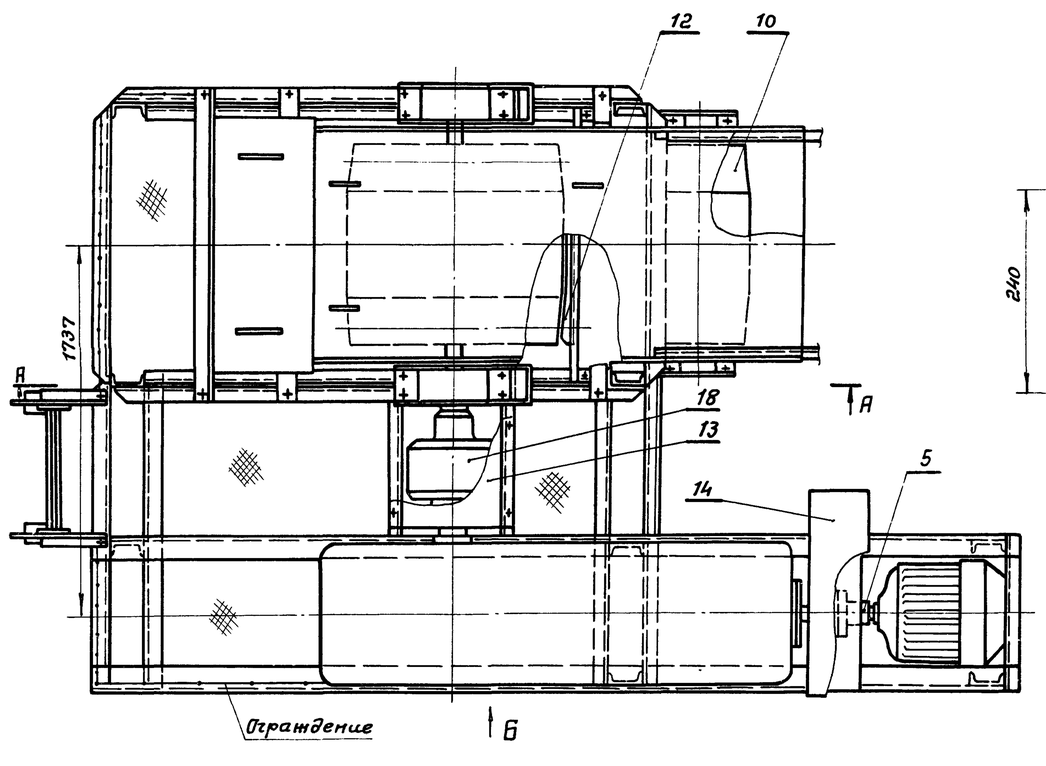
9032/2

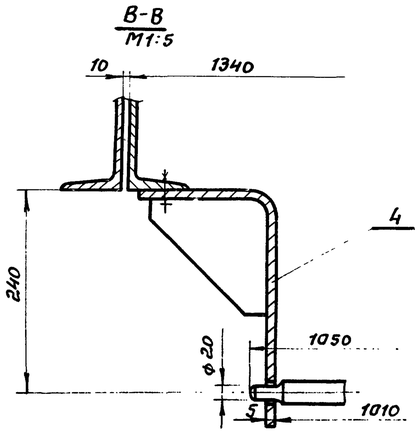
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Альбом 2









1. Данный лист рассматривать совместно с листами 1,2 ТХ.Н8.
2. План закладных элементов станции приводной см. на ТХ.Н8 лист 1.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	1408	БЧ
2		Воронка головная	1	420	БЧ
3		Течка	1	320	БЧ
4		Кронштейн	2	2,5	БЧ
5		Муфта упругая			
		втулочно-пальцевая	1	70	БЧ
6		Лестница	1	35	БЧ
7		Кронштейн	1	2,1	БЧ
8		Ограждение	1	15	БЧ
9	Е1-119-61	Барабан 80100Ф-140	1	1145	Союз
10	Е1-121-64	Барабан 8050-60	1	205	промт-
11	Е1-203-66	Скребок-800	1	33	механи
12	Е1-190-66	Очиститель привод-			зация
		ного барабана 80100Ф-140	1	9,0	сб.I-64 ч.VI
		Детали			
13		Кожух	1	22,4	
14		Кожух	1	15,1	
		Стандартные изделия			
15		Датчик магнитоиндуктивный типа ДМ-2М	1	5	
16	ТУ 24-9-490-77	Редуктор КЦ2-1000			Объединение Экскаватор г.Ленинград
		пр=980 об/мин i=28	1	2658	
17	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3			
		N=45 квт nдв.=980			
18	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дис-			
		ковая 10000-130-1.1	1	150	
19		Тормаз колодочный			Елгавский машиностроительный з-д
		ТКГ-300	1	63	
		Крепежные изделия		15	

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		27.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		

Привязан:

Инв. №

9032/2

ТП 708-18.85 ТХ.Н9

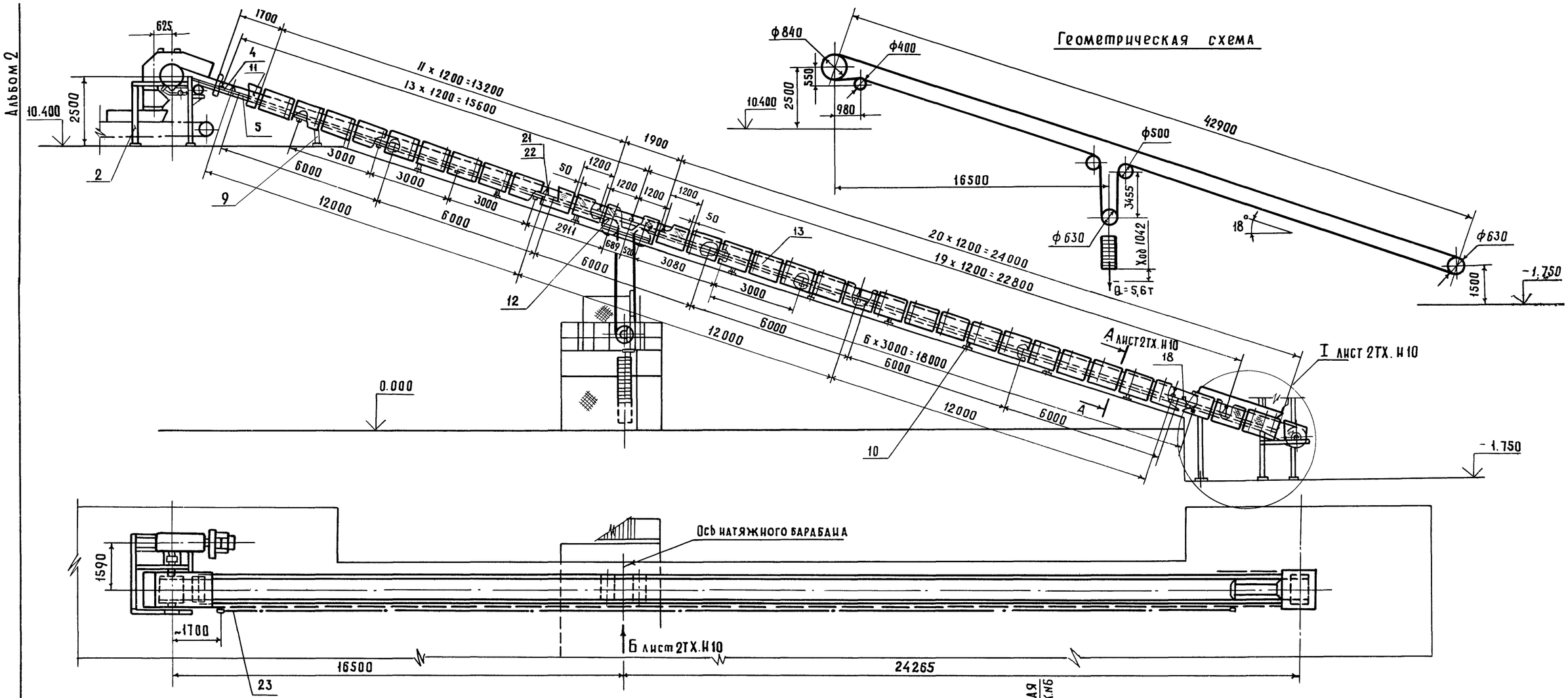
Приводная станция ЛК№5 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6752	1:20
Лист	Листов 1	

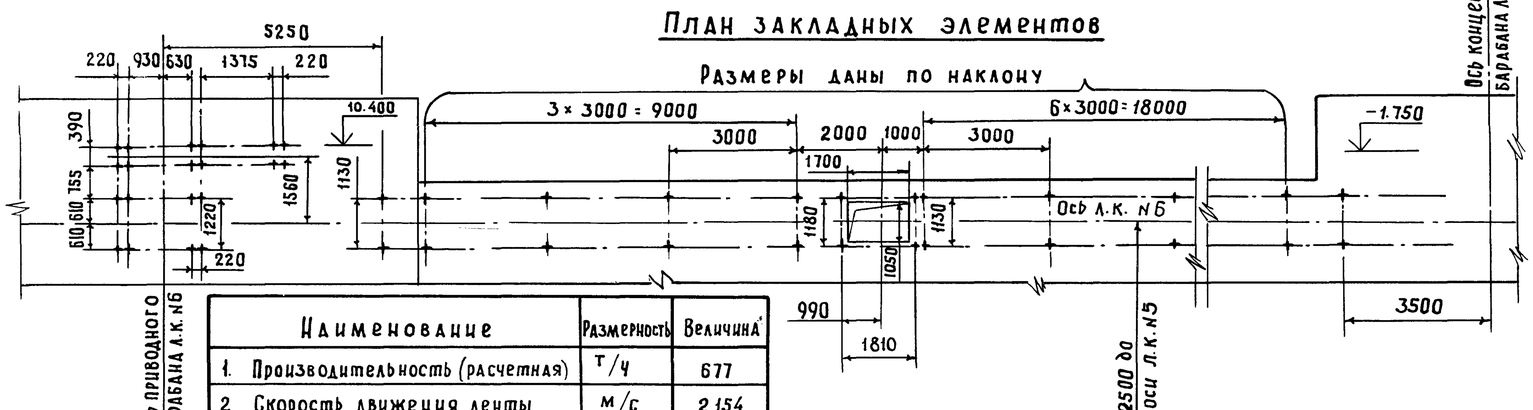
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Альбом 2



План закладных элементов



1. Установка устройств обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н 27.
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б-36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.\ 3\ ГОСТ\ 535-79}$
3. Чертежи л.к. N 6 исполнение I разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или производственных базах строительных и монтажных организаций.

Наименование	Размерность	Величина
1. Производительность (расчетная)	т/ч	677
2 Скорость движения ленты	м/с	2,154
3 Ширина ленты	мм	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5 Двигатель 4А250S6У3 N = 45 кВт	nд = 980 об/мин.	
6 Редуктор КЦ 1-500 i = 20	n = 980 об/мин.	

9032/2 15

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бр.	Матвеев	
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Никулина	

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н10

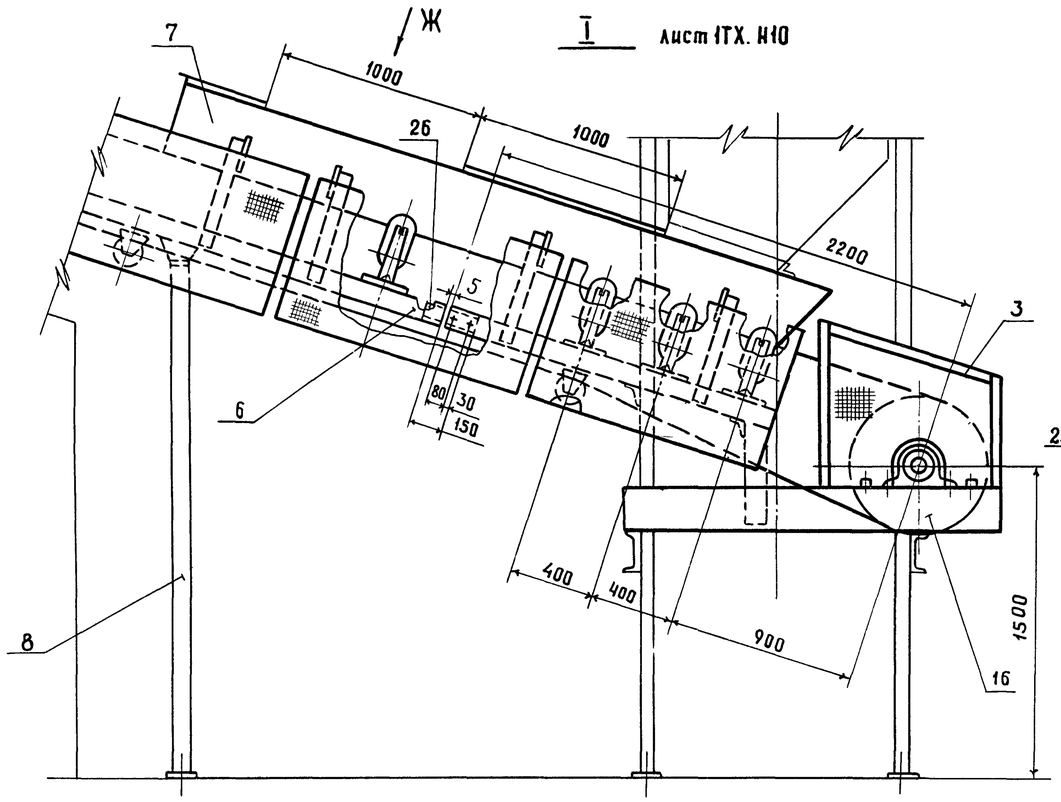
Конвейер ленточный наклонный N 6 Исполнение I

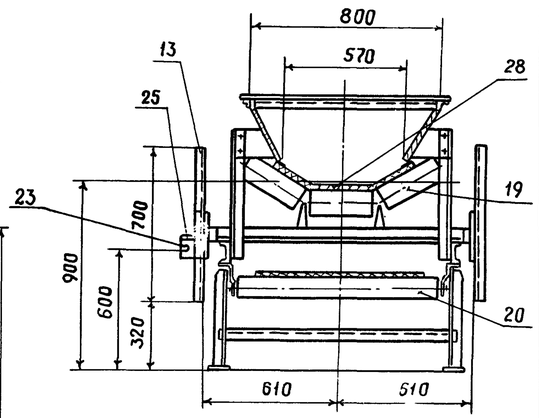
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

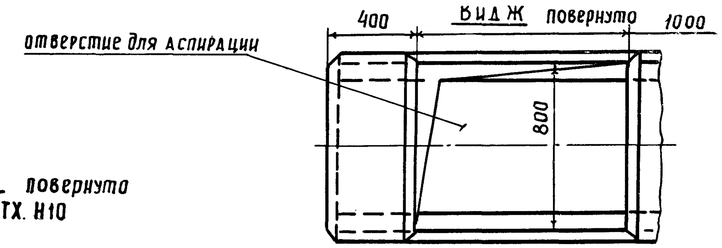
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

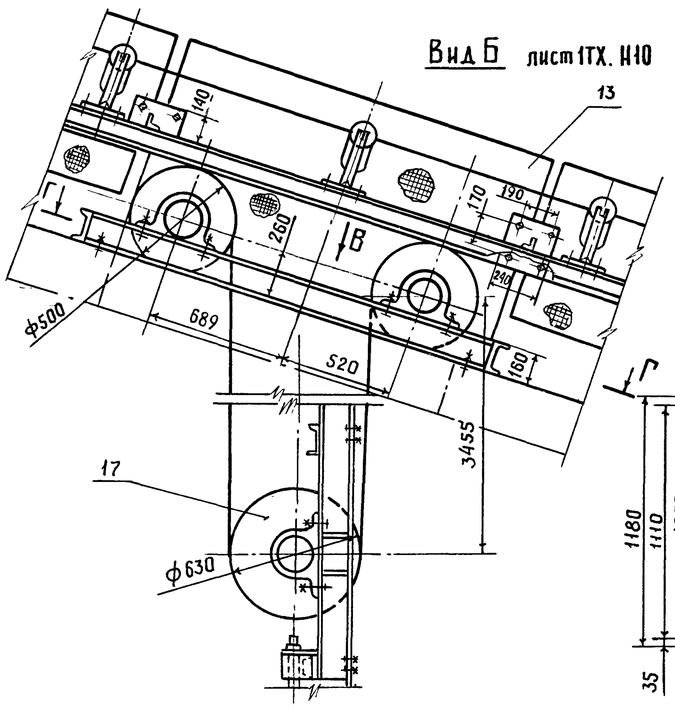
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

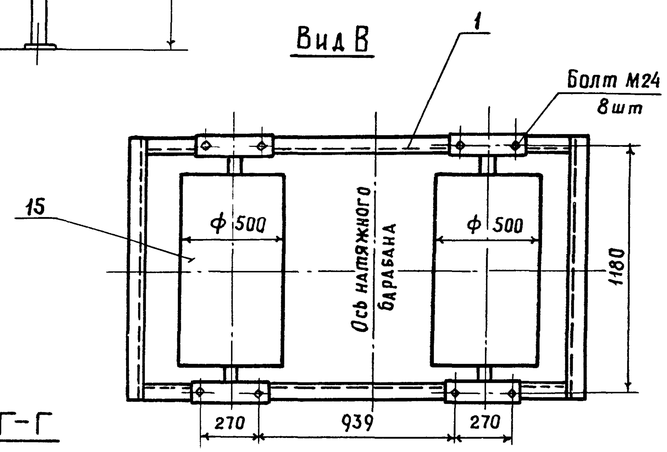
Альбом 2

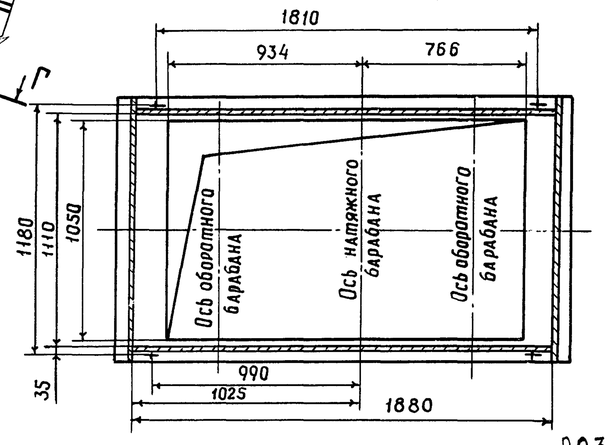












Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама оборотных барабанов	1	92	БЧ
2	ТХ.Н11	Станция приводная	1	5086	
3		Кожух	1	80	БЧ
4		Секция средней части N1 L = 1750	1	44	БЧ
5		Секция средней части N2 L = 6000	6	150	БЧ
6		Секция средней части N3 L = 2200	1	54	БЧ
7		Лоток L = 3200	1	156	БЧ
8		Стойка H = 2500	1	44	БЧ
9		Стойка средней части H = 850	1	21	БЧ
10		Стойка средней части H = 515	11	12,6	БЧ
11		Ограждение L = 1700	1	16	БЧ
12		Ограждение L = 1800	1	17	БЧ
13		Ограждение L = 1150	31	15	БЧ
15	Е1-121-64	Барабан 8050-60	2	205	Союзпроммеханизация Сборник I-64 часть VI
16	Е1-121-64	Барабан 8063-80	1	280	
17	Е1-125-61	Натяжка 8063В-80-2-62	1	410	
18	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В = 800	2	20	
19	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	36	42,2	
20	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	12	26,5	
21	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В = 800 верхний	8	10,3	
22	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В = 800 нижний	8	13,0	
23	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное L к = 20м	2	3,2	
		Детали			
25		Уголок $\frac{Б\cdot 63\times 63\times 6\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.3\ ГОСТ\ 535-79}$	4	0,75	БЧ
26		Лист $\frac{5\ ГОСТ\ 19903-74}{ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$	14	0,9	БЧ
		Стандартные изделия			
28	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-Б-БКНЛ-65-6-2-6 L = 91 м	п.м.	1п.м. 8	
		Крепежные изделия	-	53	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Никулина	

Привязан

Инв. №

16

9032/2

ТП 708-1885 ТХ.Н10

Конвейер ленточный наклонный N 6. Исполнение I

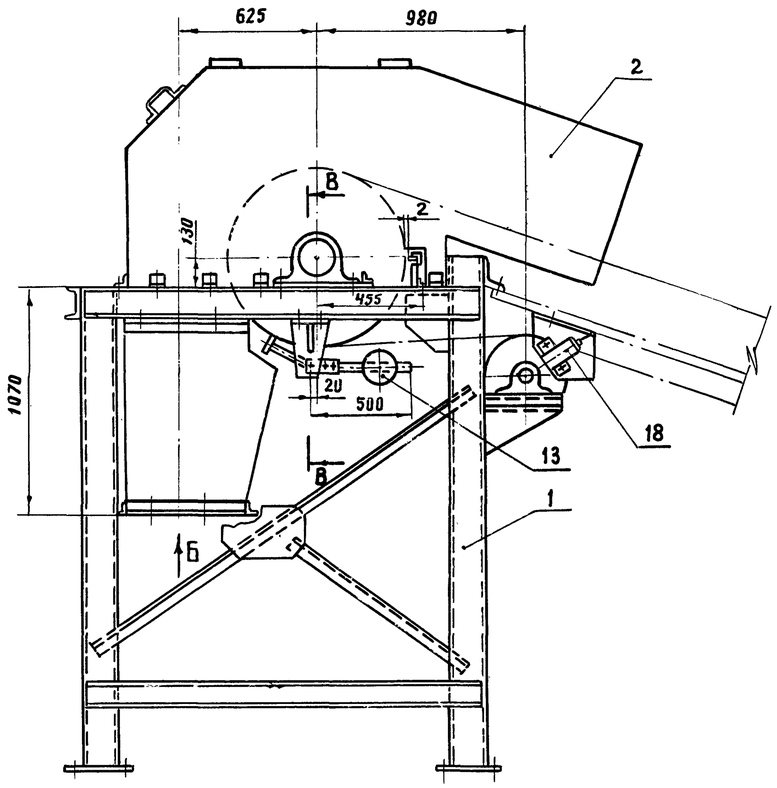
Стадия	Масса	Масштаб
Р	10530	1:20

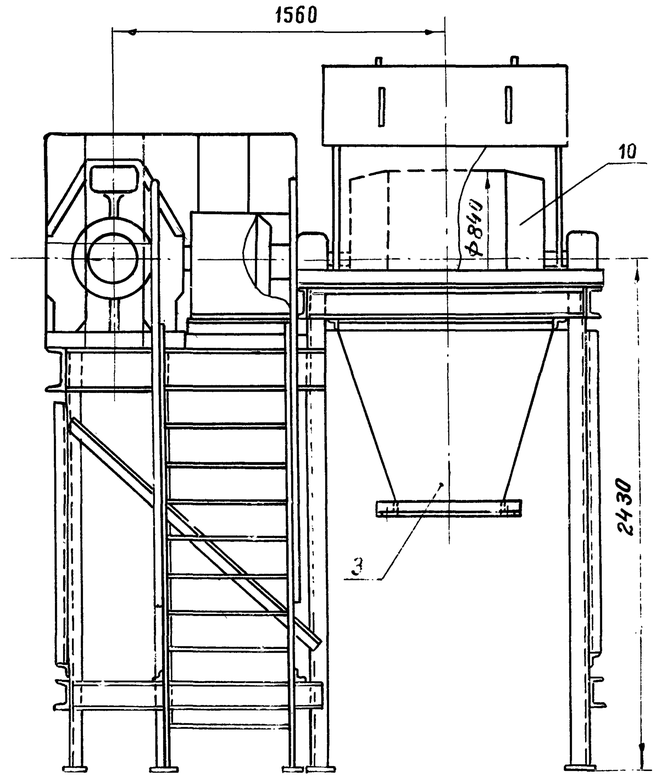
Лист 2 Листов

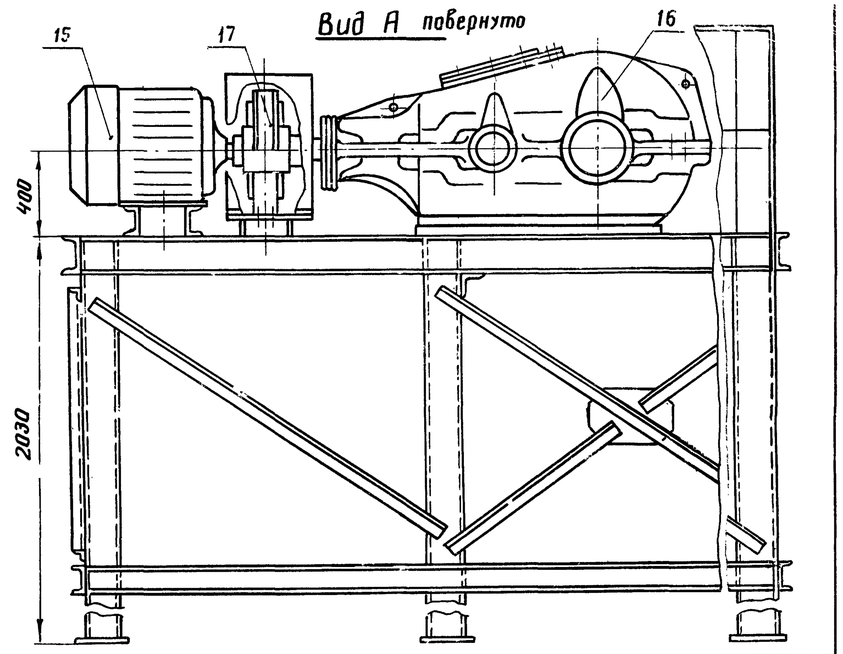
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

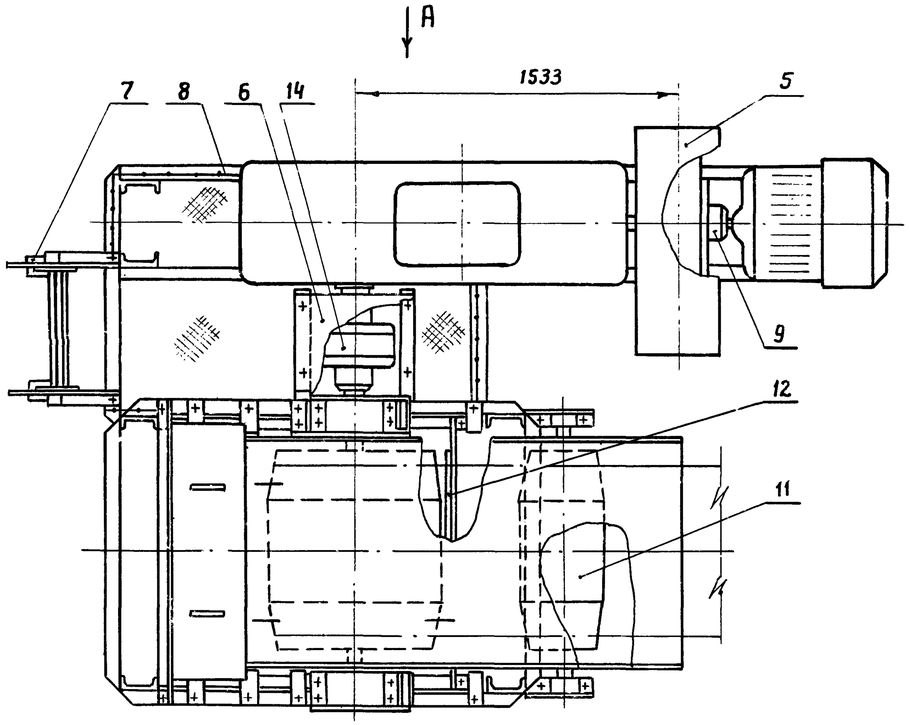
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Альбом 2

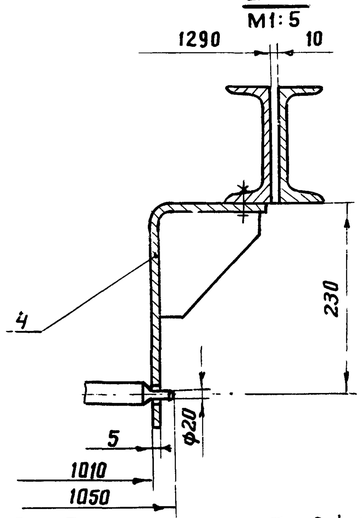




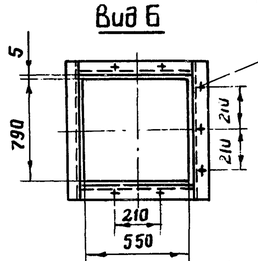




В-В
М1:5



Вид Б



7 отв. Ф13

1. План закладных элементов станции приводной см. ТХ.Н10 лист 1.
2. Установка датчика ДМ-2М см. лист ТХ.Н27.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н12	Рама станции приводной	1	1039	
2		Воронка головная	1	322	БЧ
3		Течка	1	230	БЧ
4		Кронштейн	2	2,1	БЧ
5		Кожух	1	22,4	БЧ
6		Кожух	1	15,1	БЧ
7		Лестница	1	35	БЧ
8		Ограждение	—	16	БЧ
9		Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-75-1,1-90-2,1 У.С	1	50	БЧ
10	Е1-119-61	Барабан 8080 Ф-100	1	665	Союзпромтехмонтаж сборник I-64 часть VI
11	Е1-121-64	Барабан 8040-50	1	148	
12	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8080 Ф-100	1	8,5	
13	Е1-203-66	Скребок 800	1	33	
		Стандартные изделия			
14	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 10000-90-1,1-110-1,1	1	91,5	
15	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3 N=45 квт, nд=980 об/мин	1	490	
16		Редуктор КЦ1-500-20-41ц	1	1740	Объединение Эскалатор г. Ленинград
17		Тормоз ТГ-300	1	80	Гжельский машиностр. з-д.
18		Датчик магнитоиндуктивный типа ДМ-2М	1	5	
		Крепежные изделия	—	3	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. технол.	Бакитько		
Гл. инж.	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		24.11
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Никулина		

ТП 708-18.85 ТХН11

Конвейер ленточный наклонный N 6
Исполнение I
Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5086	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

17

Привязан

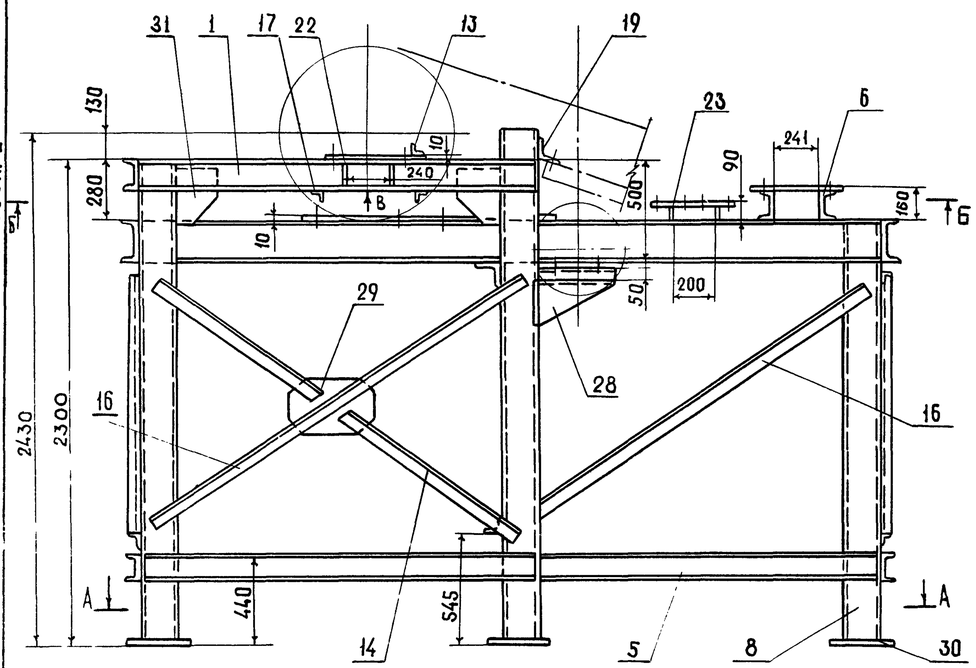
Инв. №

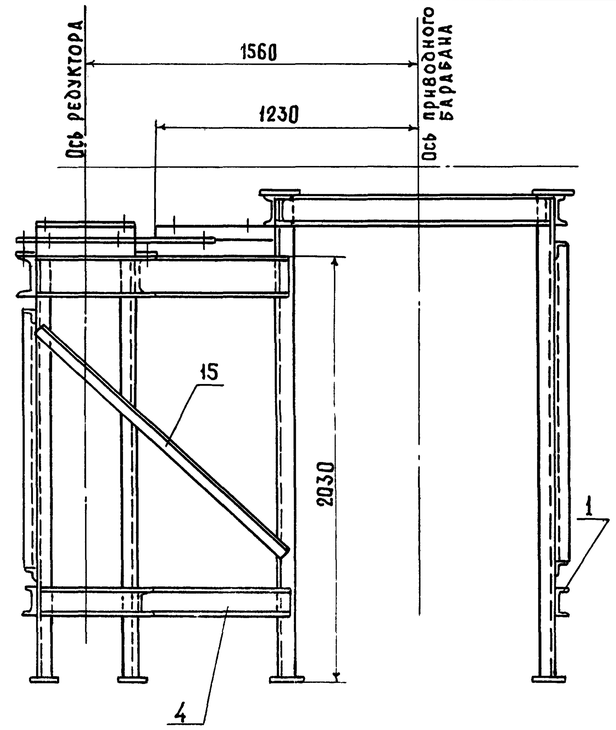
Взамен инв. №

Подпись и дата

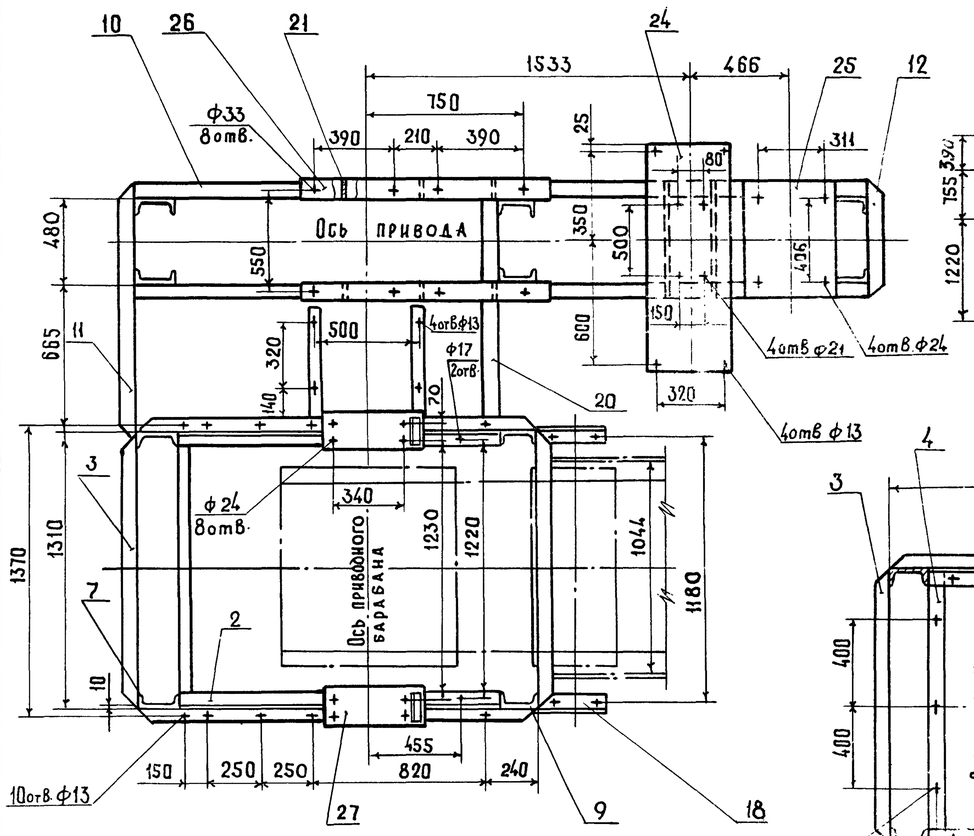
Инв. № подл.

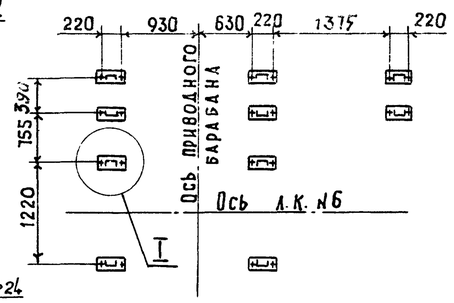
9032/2



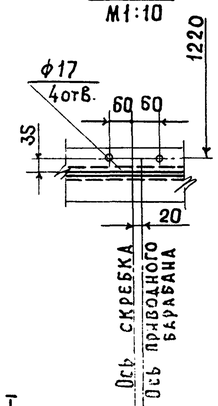


А-А
М1:50

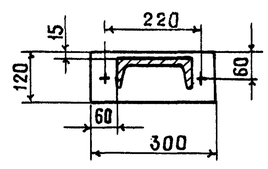


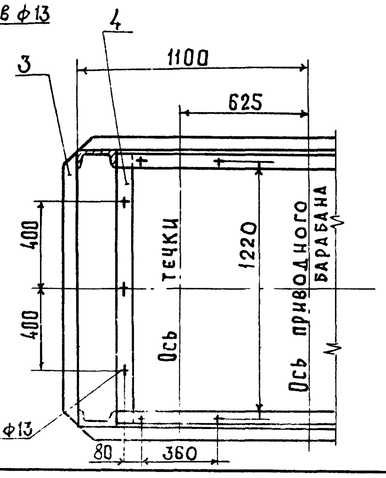


Вид В
М1:10



I
М1:10





Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1880	3	23.0	БЧ
2		L = 1540	2	18.9	БЧ
3		L = 1290	1	15,9	БЧ
4		L = 1260	2	15.8	БЧ
5		L = 3777	1	43.7	БЧ
6		L = 596	2	10.0	БЧ
		Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
7		L = 2280	2	37.0	БЧ
8		L = 2000	6	32,6	БЧ
9		L = 2500	2	40.8	БЧ
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
10		L = 3555	2	65.3	БЧ
11		L = 1260	1	23.2	БЧ
12		L = 596	2	11.0	БЧ
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
13		L = 140	2	0.53	БЧ
		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
14		L = 1000	4	5.72	БЧ
15		L = 1600	1	9.2	БЧ
16		L = 2100	4	12.0	БЧ
17		L = 630	2	3.5	БЧ
		Уголок Б-100×100×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
18		L = 360	2	4.4	БЧ
		Уголок Б-110×110×8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
19		L = 1290	1	17.4	БЧ
20		L = 1260	2	17.0	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
21		100 × 100	6	0,8	БЧ
22		120 × 160	4	1.57	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70			
23		596 × 80	2	3.7	БЧ
24		370 × 1000	1	31.0	БЧ
25		596 × 420	2	19,6	БЧ
26		1200 × 100	2	5.46	БЧ
27		480 × 160	2	6.0	БЧ
28		400 × 200	2	3.14	БЧ
29		400 × 300	2	4.7	БЧ
30		300 × 120	10	2.8	БЧ
31		200 × 240	4	2.9	БЧ

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Баинов	
Рук.бриг.	Матвеев	27.XI
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Усыченко	

ТП 708-18.85 ТХ.Н12

Конвейер ленточный наклонный №6 Исполнение I
Рама станции приводной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1039	1:20

Лист | Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

Альбом 2

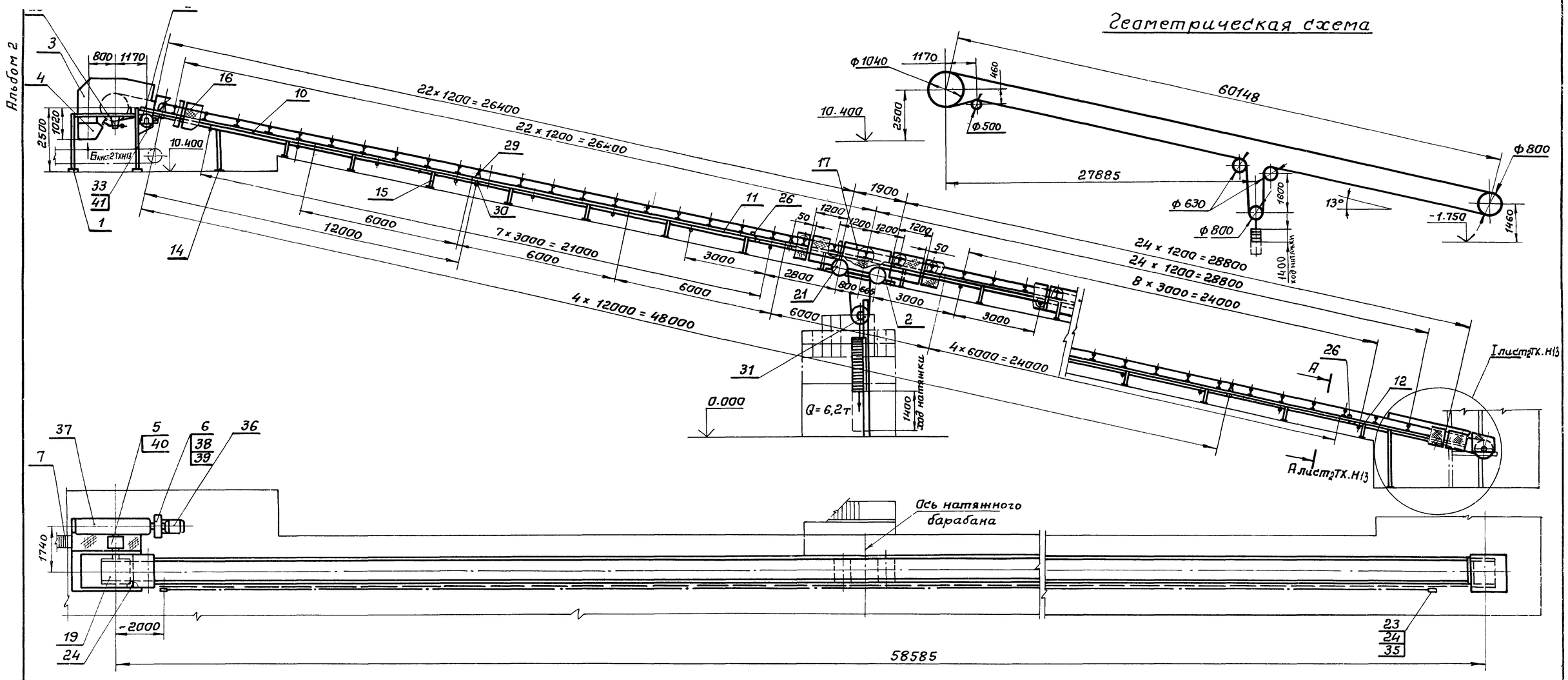
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

18

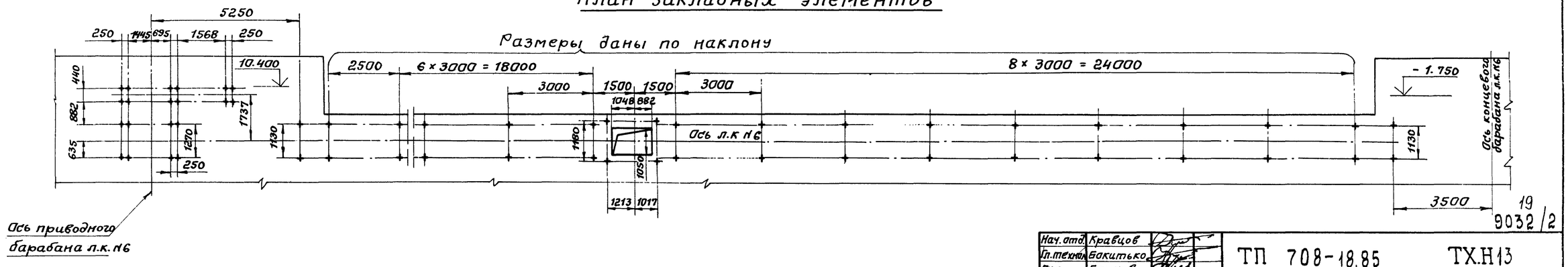
9032/2

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



19
9032/2

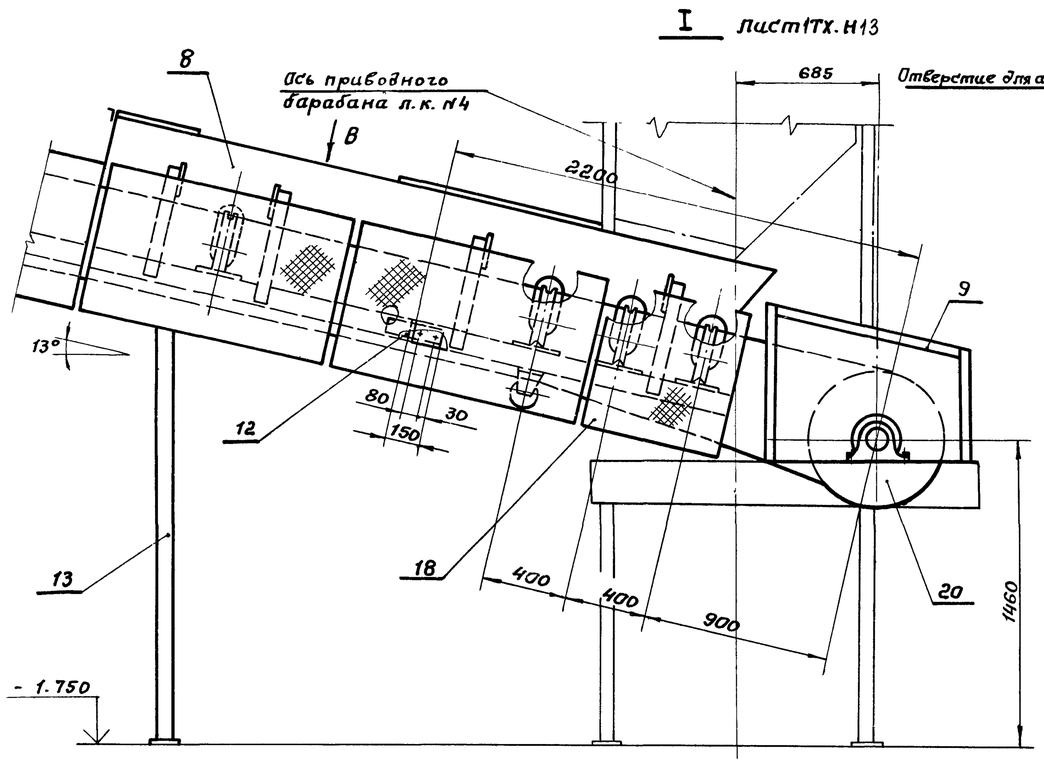
Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85		ТХ.Н13	
Гл. техн.	Бакитько		Конвейер ленточный наклонный N6 Исполнение II	Стадия	Масса	Масштаб
ГИП	Блинов			Р		1:100
Рук. бриг.	Самойленко			Лист 1	Листов 2	
Н. контр.	Никулина			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Ст. инж.	Никулина					

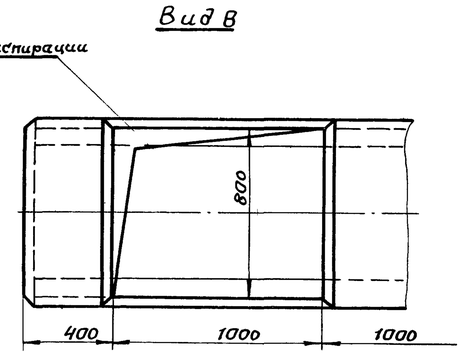
Привязан:

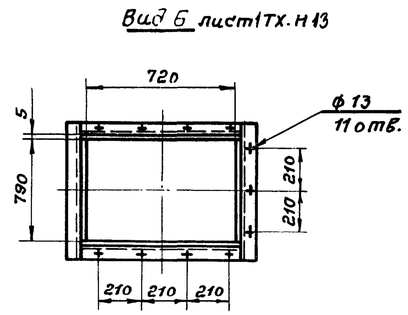
Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

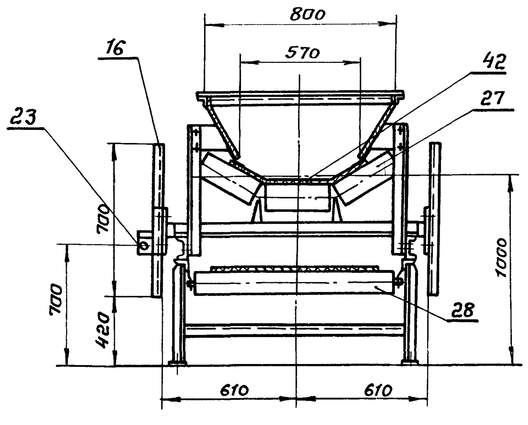
Альбом 2







А-А лист1ТХ.Н13



Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Песок щебень	Керамзит
1. Производительность (расчетная)	Т/ч	628	314
2. Скорость движения ленты	М/с	1,9	
3. Ширина ленты	мм	800	
4. Объемная насыпная масса материала	Т/М3	1,6	0,8
5. Двигатель 4А250S6У3 N = 45 квт. $n_д$ = 980 об/мин			
6. Редуктор КЦ2-1000 i = 28 n = 980 об/мин			

Технические требования

1. Установка устройств обслуживания конвейеров см на листе ТХ.Н27.
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру Уголок $\frac{Б-36\times36\times4\ ГОСТ8509-72}{Ст.3\ ГОСТ535-79}$
3. Чертежи л.к. N6 исполнение II разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
4. Данный лист см. совместно с листом1ТХ.Н13

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	1408	БЧ
2		Рама оборотных барабанов	1	141	БЧ
3		Воронка головная	1	420	БЧ
4		Течка	1	230	БЧ
5		Кожух	1	22,4	БЧ
6		Кожух	1	15,1	БЧ
7		Лестница	1	35	БЧ
8		Лоток	1	156	БЧ
9		Кожух	1	80	БЧ
10		Секция ℓ = 6700	1	170	БЧ
11		Секция ℓ = 6000	8	150	БЧ
12		Секция ℓ = 3250	1	80	БЧ
13		Стойка Н = 2150	1	33,5	БЧ
14		Стойка Н = 1600	1	24	БЧ
15		Стойка Н = 615	17	13,6	БЧ
16		Ограждение ℓ = 1150	46	15	БЧ
17		Ограждение ℓ = 1800	1	17	БЧ
18		Ограждение ℓ = 650	1	13	БЧ
19	Е1-119-61	Барабан 80100Ф-140	1	1145	Союзпромтехнизация сборник I-64 часть VI
20	Е1-121-64	Барабан 8080-100	1	500	
21	Е1-121-64	Барабан 8063-80	2	290	
22	Е1-121-64	Барабан 8050-60	1	205	
23	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное Lк = 30 м	2	3,2	
24	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 80100Ф-140	1	9	
25	Е1-203-66	Скребок - 800	1	33	
26	Е1-198-66	Очиститель плужкового устройства В-800	2	20	
27	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	52	42,2	
28	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	18	26,5	
29	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний В=800	10	10,3	
30	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	10	13	
31	Е1-125-61	Натяжка 80808-100-2-67	1	460	Без учета веса груза
		Детали			
32		Кронштейн	2	2,5	БЧ
33		Кронштейн	1	2	БЧ
34		Кронштейн	3	0,75	БЧ
35		Кронштейн	3	0,75	БЧ

		Стандартные изделия			
36	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А250S6У3 N = 45 квт. n = 980 об/мин	1	490	Объединение «Эскалатор» г. Ленинград
37		Редуктор КЦ2-1000-28-41Ц	1	2658	Елгавский машиностроит. з-д
38		Тормоз ТКТГ-600	1	374	
39	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 1000-60-II 1-60-I.1-У3	1	70	
40	ГОСТ 20720-81Е	Муфта кулачково-дисковая 10000-130-1.1	1	93	
41		Установка датчика ДМ-2М	1	5	
42	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б ℓ = 130 п.м	1п.м	8	
		Крепежные изделия		60	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.технол.	Бакитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	2.7.85
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Никулина	

ТП 708-18.85 ТХ.Н13

Конвейер ленточный наклонный N6 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10920	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

20

Привязан:

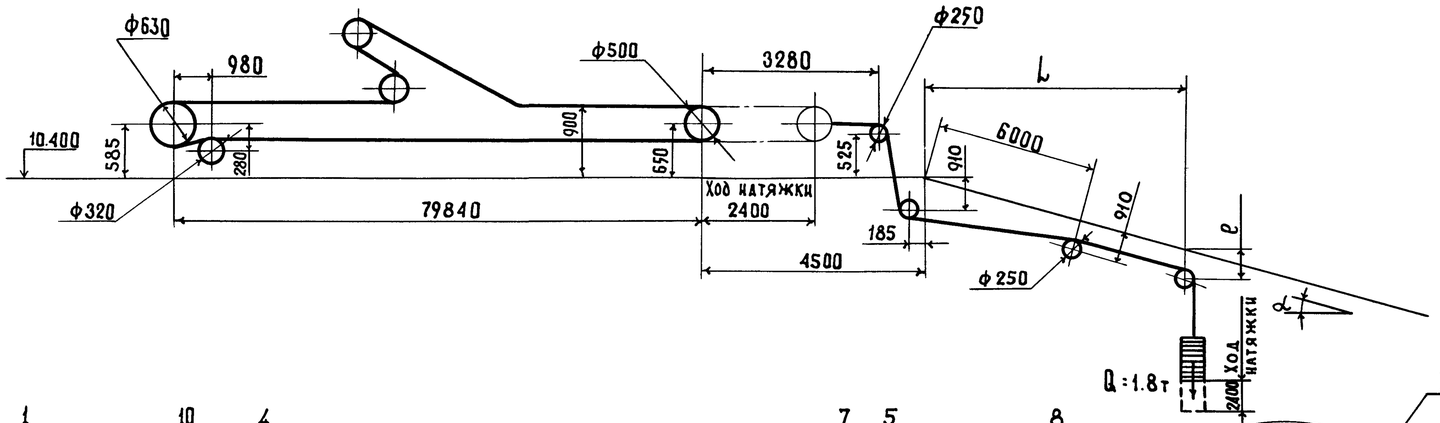
Инв. №

9032/2

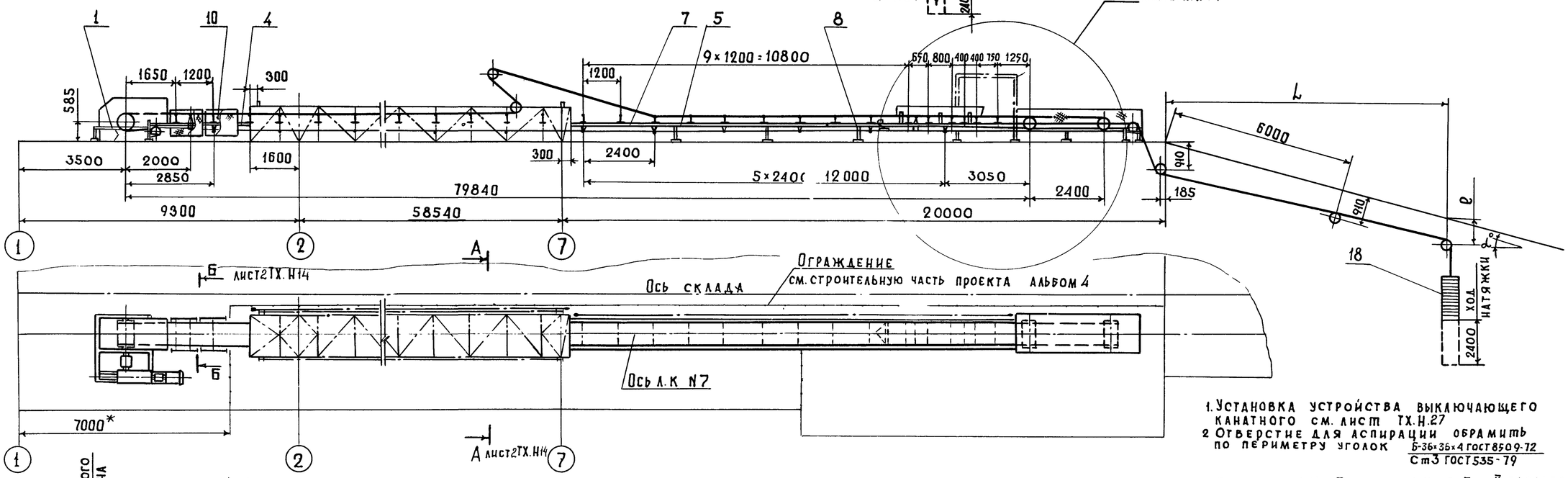
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

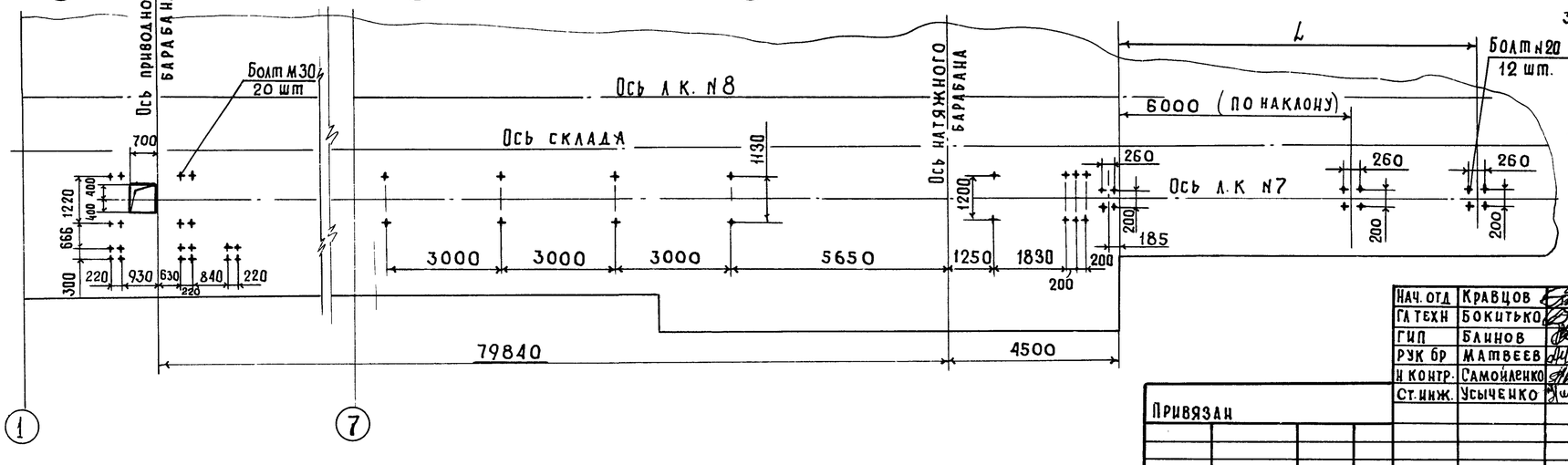
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



N° конвейера	α°	L мм	e мм
N7 исполнен. I	18	9375	925
N7 исполнение II	13	20760	903



1. Установка устройства выключающего канатного см. лист ТХ.Н.27
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$
3. Чертежи л.к. N7 исполнения I и II разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
4* Размер для справок.



9032/2

21

Нач. отд	Кравцов		
Гл техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук бр	Матвеев		24.XI
Н контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н14

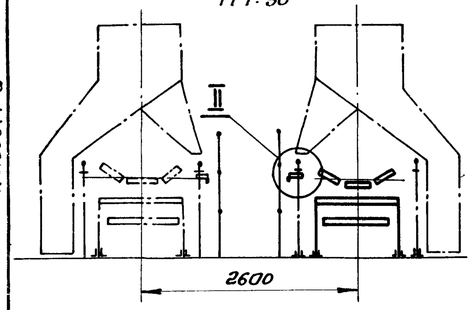
Конвейер ленточный горизонтальный N7 Исполнение I и II

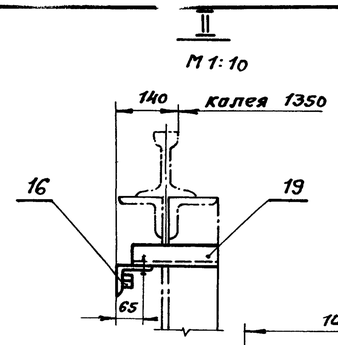
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6534	1:100
Лист 1	Листов 2	

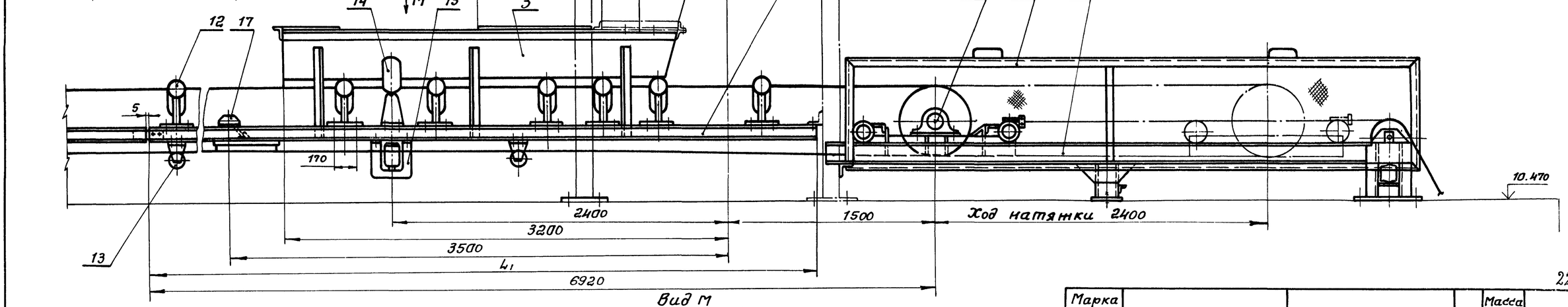
Проитрансниипроект

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

Альбом 2





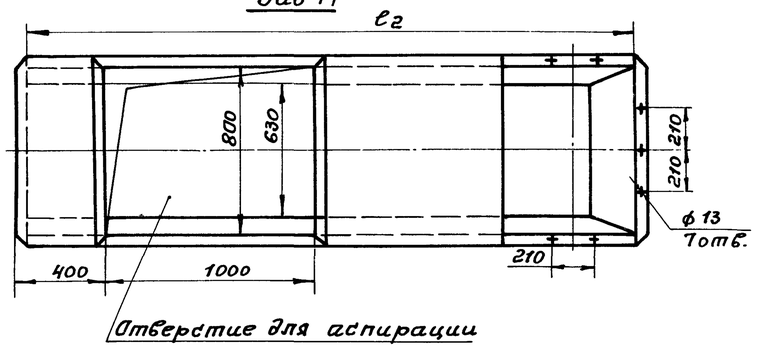


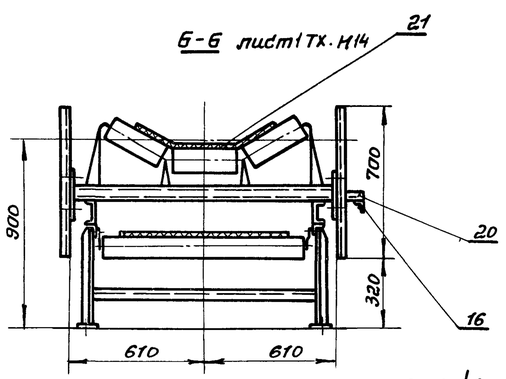
Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Песок щебень	Керамзит
1 Производительность расчетная	т/ч	622	311
2 Скорость движения ленты	м/с	1.6	
3 Ширина ленты	мм	800	
4 Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5 Двигатель 4А180S4У3 N=22 квт. n = 1470 об/мин.			
6 Редуктор КЦ1-400-28-У1Ц n = 1470 об/мин			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н15	Станция приводная	1	2505	
2	ТХ.Н17	Рама натяжки, тележечной	1	220	
3		Лоток L = 2850 / L = 2675	1	100 / 96	исп. I БЧ / исп. II БЧ
4		Секция средней части L = 3500	1	80	БЧ
5		Секция средней части L = 6000	1	150	БЧ
6		Секция средней части L - см. табл.	1	152.4 / 152.8	БЧ
7		Секция средней части L = 2270	1	45	БЧ
8		Стойка средней части H = 445	3	12.6	БЧ
9		Кожух	1	50	БЧ
10		Ограждение L = 1150	4	15	БЧ
11	Е1-128-61	Натяжка тележечная с грузовым устройством 8050 Т-60-1	1	315	Союзпромтехмонтажа сборник I-64
12	Е1-181-66	Роликоопора Ш8030-Н	69	42,2	Часть VI
13	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	34	26,5	Часть VI
14	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний В-800	4	10,3	Союзпромтехмонтажа сборник I-64 Часть VI
15	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	4	13,0	
16	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное L к = 30 м	3	3,2	
17	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В-800	1	20.0	
18	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-20-4-13.3	1	181,6	без учета массы груза
		Детали			
19		Кронштейн	4	0,75	БЧ
20		Кронштейн	4	0,75	БЧ
		Стандартные изделия			
21	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б L = 171 п.м.	п.м	8.0	
		Крепежные изделия	-	50.0	

Наименование конвейера	D (мм)	e1 (мм)	L1 (мм)	e2 (мм)
Л.К. N5, Л.К. N6 } исп. I	840	625	—	—
Л.К. N5, Л.К. N6 } исп. II	1040	800	—	—
Л.К. N7 исполнение I	—	—	6065	2850
Л.К. N7 исполнение II	—	—	6135	2765





Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		27.XI
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н14

Конвейер ленточный горизонтальный N7 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6534	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

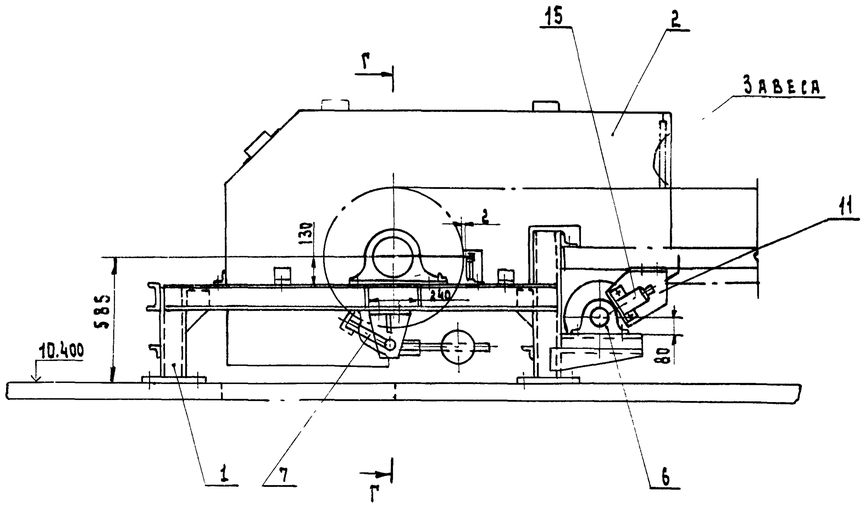
Инв. №

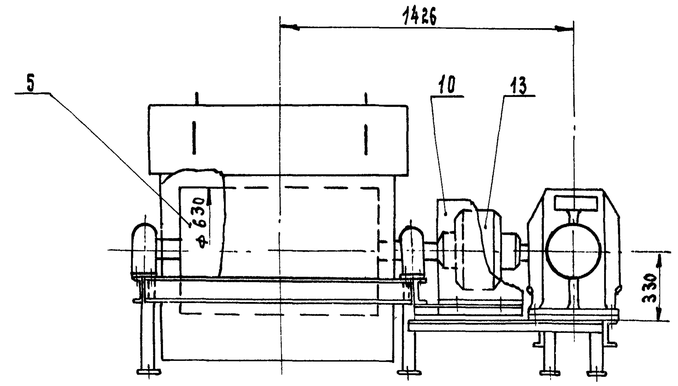
9032/2

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

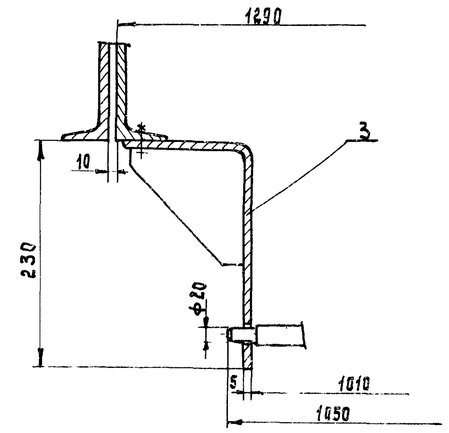
Альбом 2

Вид А

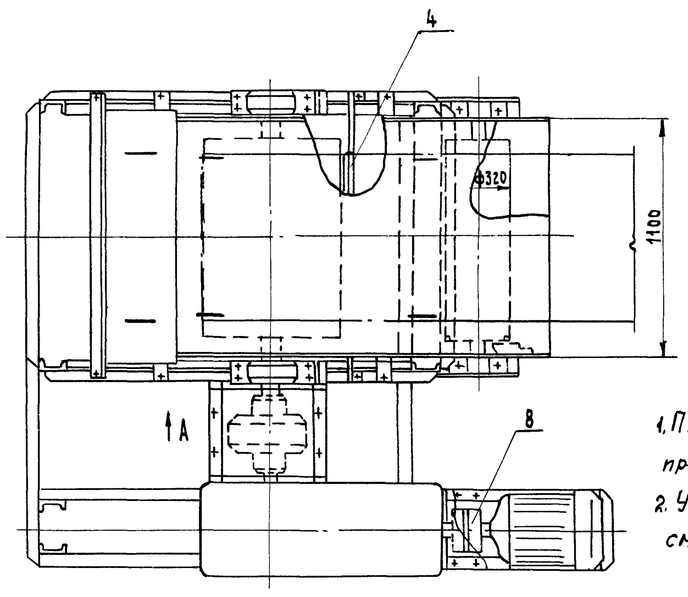


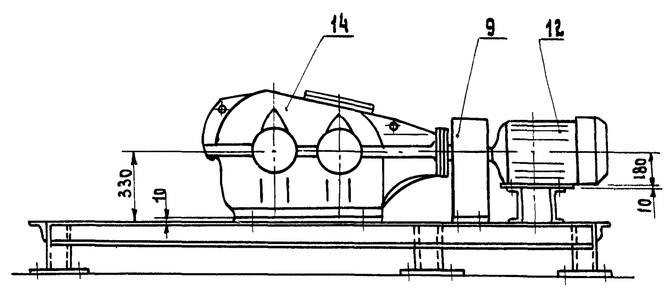


Г-Г
М1:5



Вид Б





1. План закладных элементов станции приводной см. лист ТХ.Н16.
2. Установка датчика ДМ-2М см. лист ТХ.Н27.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н16	Рама станции приводной	1	358	
2		Воронка головная	1	2.74	БЧ
3		Кронштейн	2	2.5	БЧ
4	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063Г-100	1	8.5	Союзпромтехмеханизация Сборник I-64 частьII
5	Е1-119-61	Барабан 8063Т-100	1	450	
6	Е1-121-64	Барабан 8032-50	1	125	
7	Е1-203-66	Скребок-800	1	33	
8		Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-55-I.1-60-II.1	1	10	БЧ
		Детали			
9		Кожух	1	10.6	БЧ
10		Кожух	1	38.0	БЧ
11		Кронштейн	1	2.4	БЧ
		Стандартные изделия			
12	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180S4У3 №-22 кВт. n=1470 об/мин.	1	170	
13	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково дисковая 4000-90-1.1	1	30	
14	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ1-400-28-41Ц, n=1470 об/мин.	1	980	Объединение „Эскалатор" г.Ленинград
15		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	1	5.0	Днепропетровский з-д
		Крепежные изделия	-	5.0	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	27.XI
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Усыченко	

23

ТП 708-18.85 ТХН15

Конвейер ленточный горизонтальный №7 Исполнение I и II Станция приводная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2505	1:20
Лист	Листов 1	

Промтрансниипроект

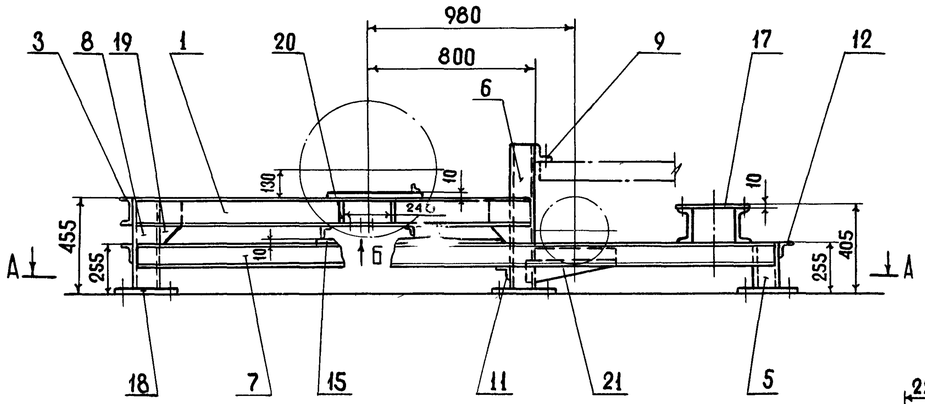
Привязан

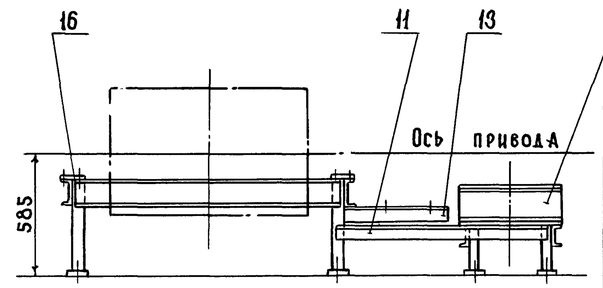
Инв. №

9032/2

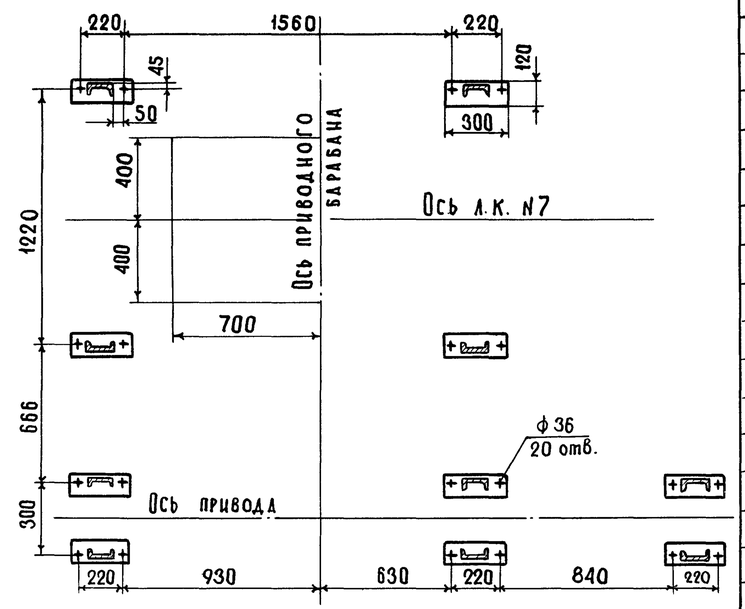
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

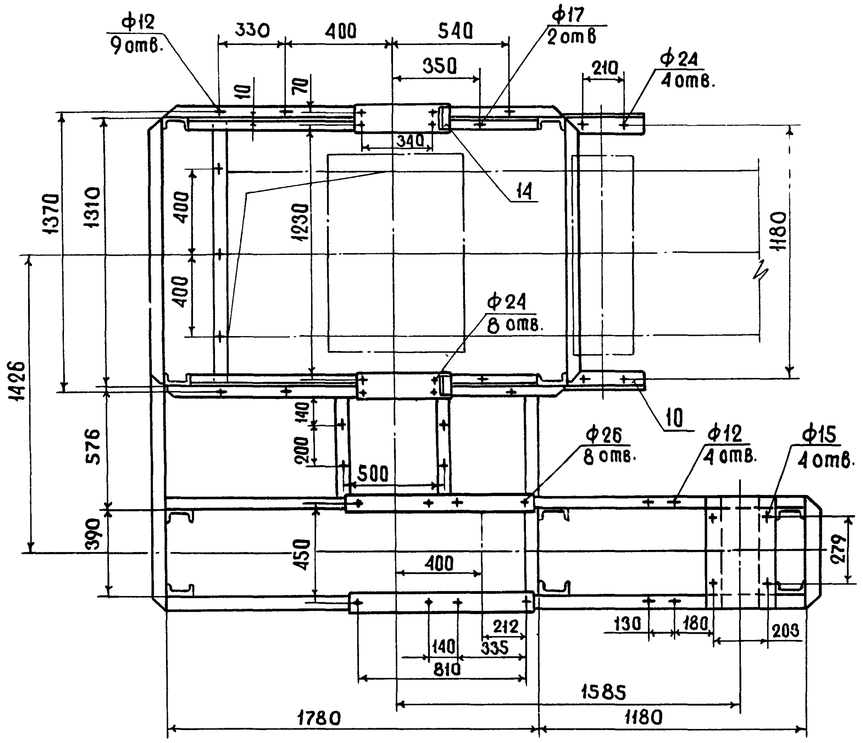
Альбом 2



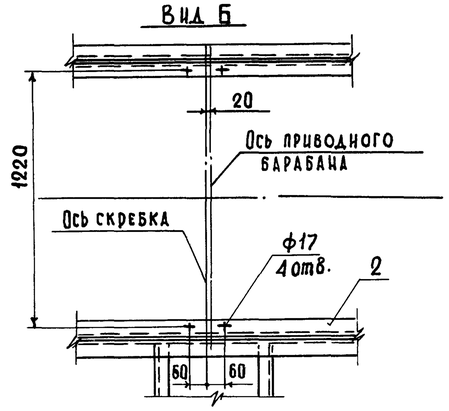


А-А





Вид Б



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед кг.	Примечание
		Швеллер $\frac{14\ ГОСТ\ 8240-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
1		L = 1881	2	23.1	БЧ
2		L = 1660	2	20.4	БЧ
3		L = 1300	1	16.0	БЧ
4		L = 494	2	5.13	БЧ
		Швеллер $\frac{12\ ГОСТ\ 8240-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
5		L = 240	6	2.6	БЧ
6		L = 725	2	7.5	БЧ
7		L = 2950	2	31.7	БЧ
8		L = 440	2	4.6	БЧ
		Уголок $\frac{Б\text{-}110\times110\times8\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
9		L = 1300	1	26.7	БЧ
		Уголок $\frac{Б\text{-}100\times100\times8\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
10		L = 360	2	4.4	БЧ
		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
11		L = 1066	2	9.6	БЧ
12		L = 485	1	4.4	БЧ
		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
13		L = 520	2	2.97	БЧ
		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$			
14		L = 130	2	0.5	БЧ
		Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст3\ ГОСТ\ 16523-70}$			
15		880 × 80	2	5.52	БЧ
16		150 × 500	2	5.9	БЧ
17		494 × 930	1	12.8	БЧ
18		300 × 120	10	2.8	БЧ
19		Косынка	2	1.3	БЧ
		Лист $\frac{8\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст3\ ГОСТ\ 16523-70}$			
20		Ребро	4	1.57	БЧ
21		Ребро	2	1.4	БЧ

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук бр.	Матвеев		24 XI
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н16

Конвейер ленточный горизонтальный N7 исполнение I и II
Рама станции приводной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	358	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

24

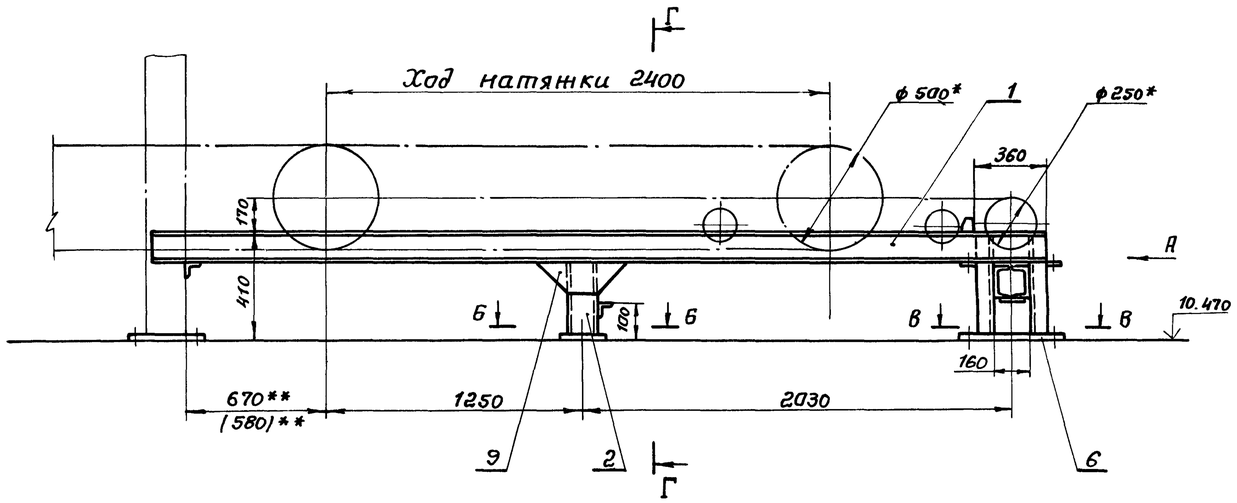
Привязан

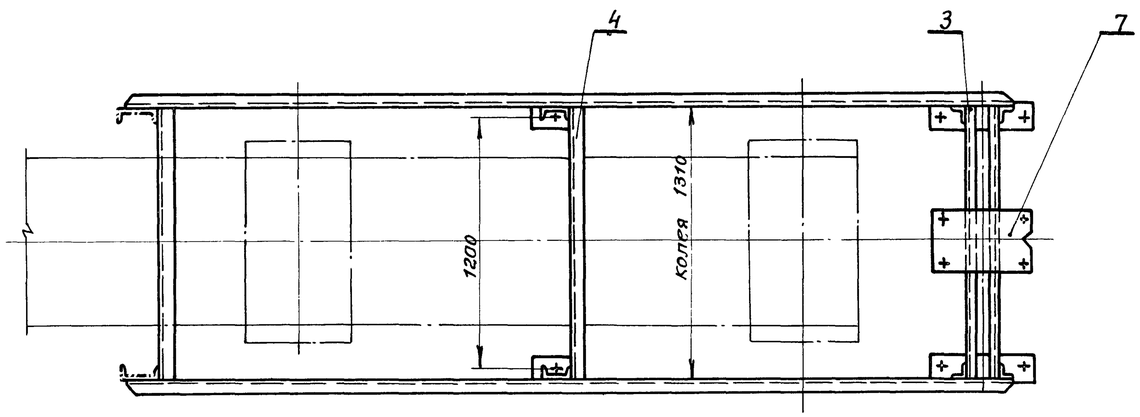
Инв. №

9032/2

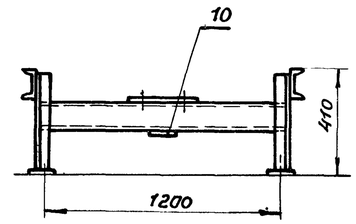
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

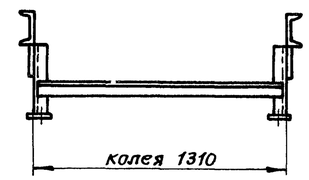




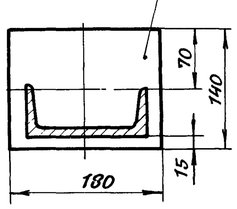
Вид А



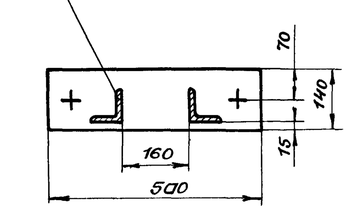
Г-Г



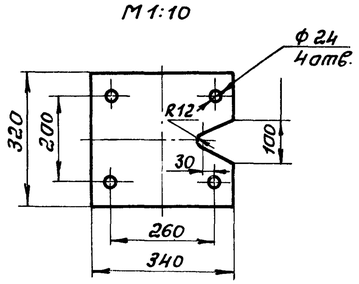
Б - Б
М1:5



В - В
М1:10



Деталь поз.7
М1:10



* Размеры для справок.
Размер 670** для исполнения I; (580)** для исполнения II
остальные размеры для I и II исполнений.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Швеллер $\frac{14\ ГОСТ\ 8240-72}{Ст3,\ ГОСТ\ 535-79}$			
1		L = 4220	2	56,6	Б4
2		L = 260	2	3,2	Б4
3		L = 1300	2	16,0	Б4
		Уголок $\frac{Б-75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-79}$			
4		L = 1300	2	11,7	Б4
5		L = 405	4	3,7	Б4
		Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$			
6		140 × 500	2	5,5	Б4
7		320 × 340	1	8,5	Б4
8		140 × 180	2	2,0	Б4
		Лист $\frac{8\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 16523-70}$			
9		Косынка	2	2,2	Б4
10		160 × 140	1	3,5	Б4

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
Гип	Блинов		
Рук.бр.	Матвеев		24.XI
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХ.Н17

Конвейер ленточный горизонтальный №1 исполнение I и II
Рама натяжки теленечной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	220	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

Инв. №

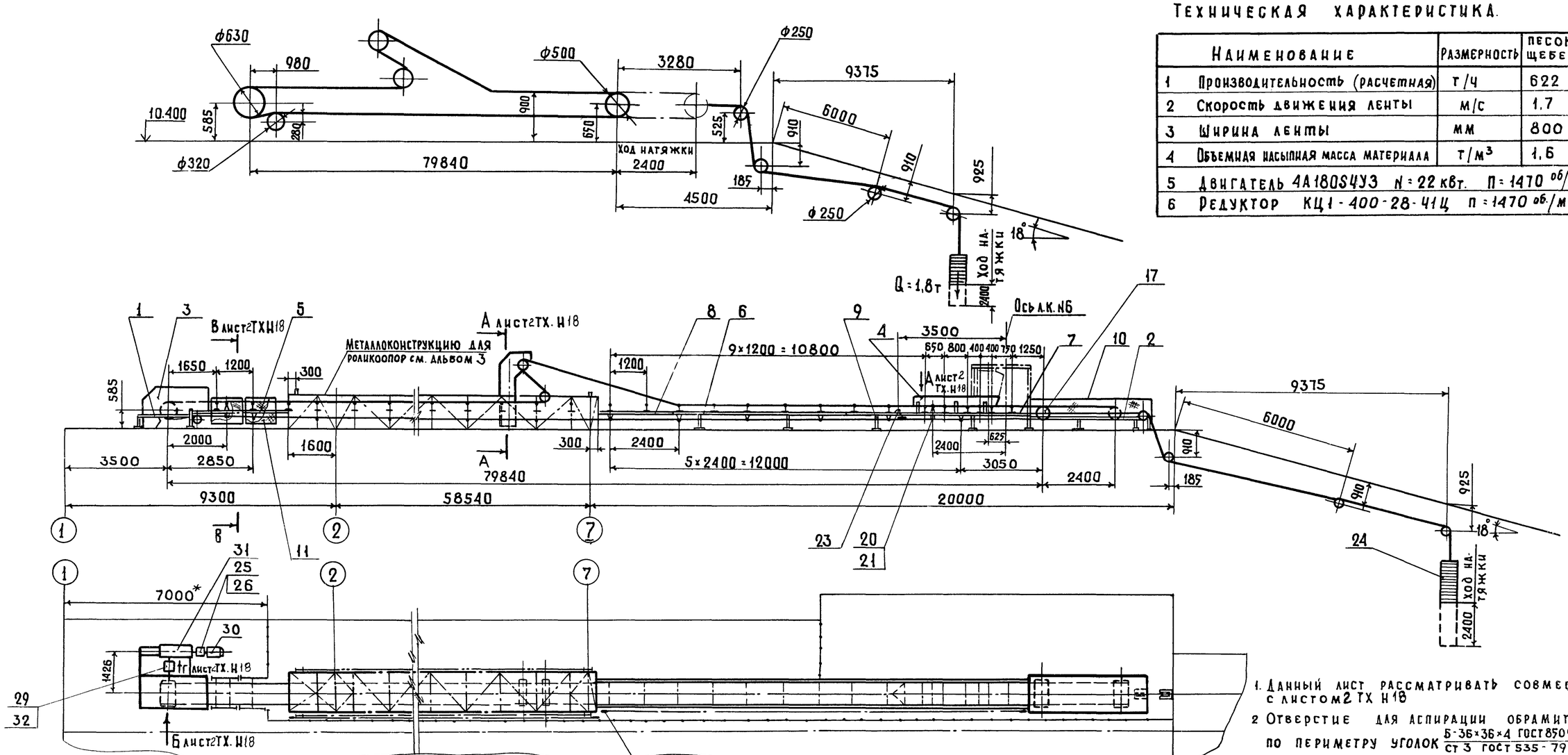
9032/2

25

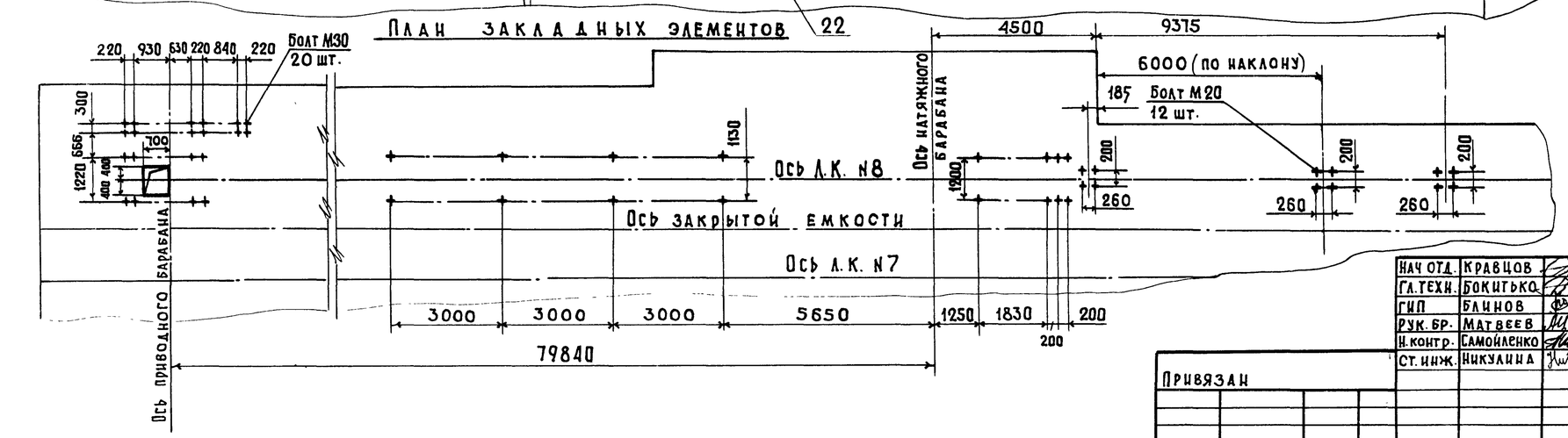
Взам. инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



Техническая характеристика

	Наименование	Размерность	Песок щебень
1	Производительность (расчетная)	т/ч	622
2	Скорость движения ленты	м/с	1,7
3	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5	Двигатель 4А180S4У3 N = 22 кВт.		n = 1470 об/мин.
6	Редуктор КЦ1-400-28-41Ц		n = 1470 об./мин.

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 2 ТХ Н18
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н27.
4. Чертежи Л.К. №8 исполнения I разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
5. *Размеры для справок.

9032/2 26

Нач отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Никулина		

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н18

Конвейер ленточный горизонтальный №8 Исполнение I

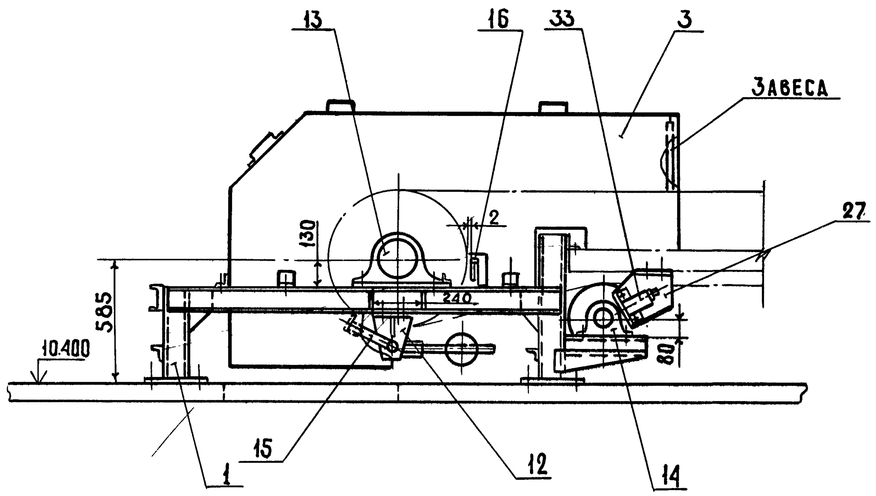
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

Протранснипроект

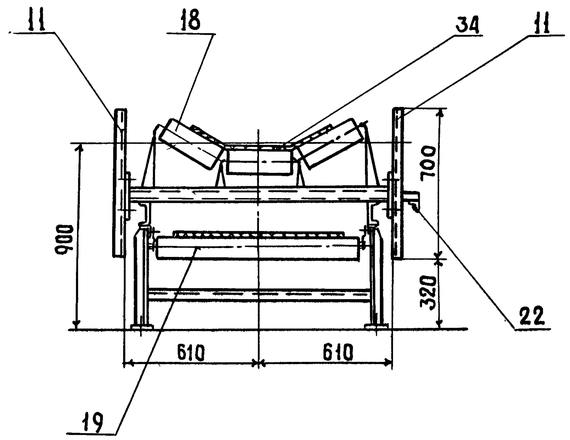
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

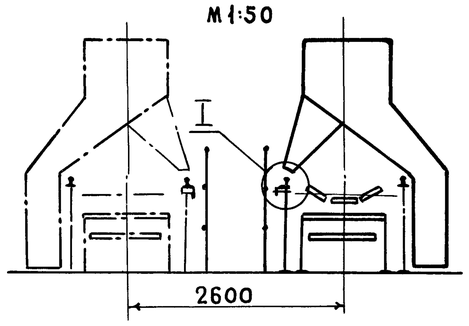
Вид Б лист1ТХ.Н18



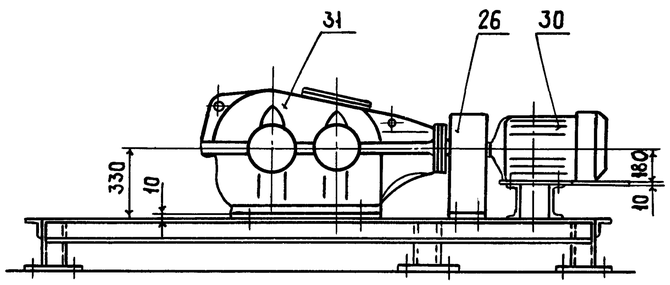
В-В лист1ТХ.Н18



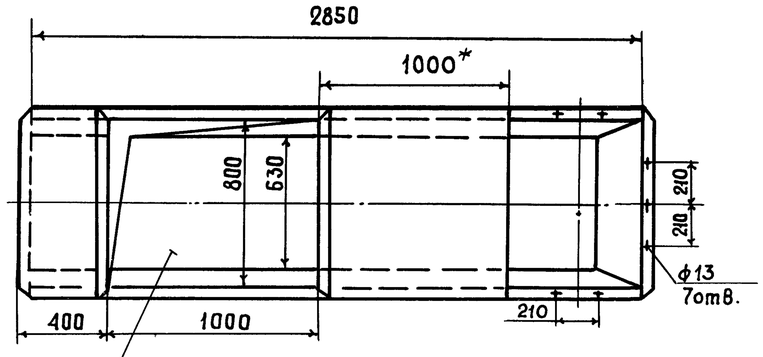
А-А лист1ТХ.Н18
М1:50



Вид Г лист1ТХ.Н18

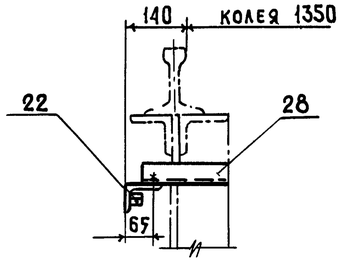


Вид Д лист1ТХ.Н18



Отверстие для аспирации.

I
М1:10



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	358	БЧ
2		Рама натяжки тележечной	1	220	БЧ
3		Воронка головная	1	274	БЧ
4		Лоток ℓ=2850	1	100	БЧ
5		Секция ℓ=3500	1	80	БЧ
6		Секция ℓ=6000	1	150	БЧ
7		Секция ℓ=6065	1	152,4	БЧ
8		Секция ℓ=2270	1	45	БЧ
9		Стойка ℓ=445	3	12,6	БЧ
10		Кожух	1	50	БЧ
11		Ограждение ℓ=1150	4	15	БЧ
12		Кронштейн	2	2,5	БЧ
13	Е1-119-61	Барабан 8063 Г-100	1	450	Союзпромметаллургия Сборник I-64 Часть VI
14	Е1-121-64	Барабан 8032-50	1	125	
15	Е1-203-66	Скребок - 800	1	33	
16	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063 Г-100	1	8,5	
17	Е1-128-61	Натяжка, тележечная с грузовым устройством 8050Т-60-1	1	315	
18	Е1-181-66	Роликоопора Ж 8030-Н	69	42,2	
19	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	34	26,5	
20	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний В=800	4	10,3	
21	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	4	13	
22	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное ℓк=30м	3	3,2	
23	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	
24	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-20-4-13,3	1	181,6	Без учета массы груза
25		Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-55-I.1-60-II-1	1	10	
		Детали			
26		Кожух	1	10,6	БЧ
27		Кронштейн	1	2,4	БЧ
28		Кронштейн	8	0,75	БЧ
29		Кожух	1	38	БЧ
		Стандартные изделия			
30	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180S4У3 N=22 кВт, n=1470 об/мин.	1	170	
31	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ1-400-28-ЧЦ, n=1470 об/мин.	1	980	Объединение Эскалатор г.Ленинград
32	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-1,1	1	30	
33		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	1	5	
34	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	П.М. 171	8	
		Крепежные изделия	—	60	

Нач. отдел	Кравцов		
Гл. технол.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		24.XI
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Никулина		

ТП 708-18.85 ТХ, Н18

Конвейер ленточный горизонтальный №8 исполнение I

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9260	1:20

Лист 2 Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

Взамен инв. №

Подпись и дата

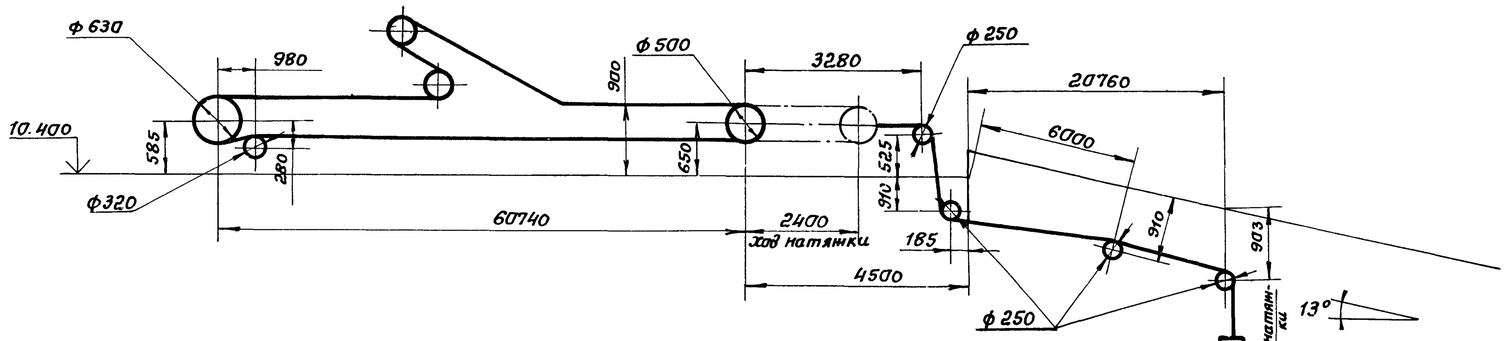
Инв. № подл.

27

9032/2

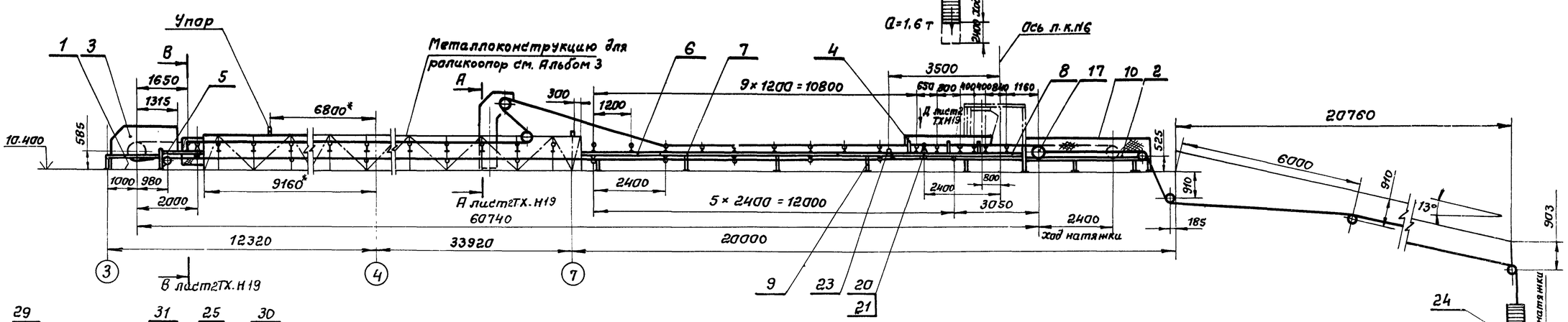
Альбом 2

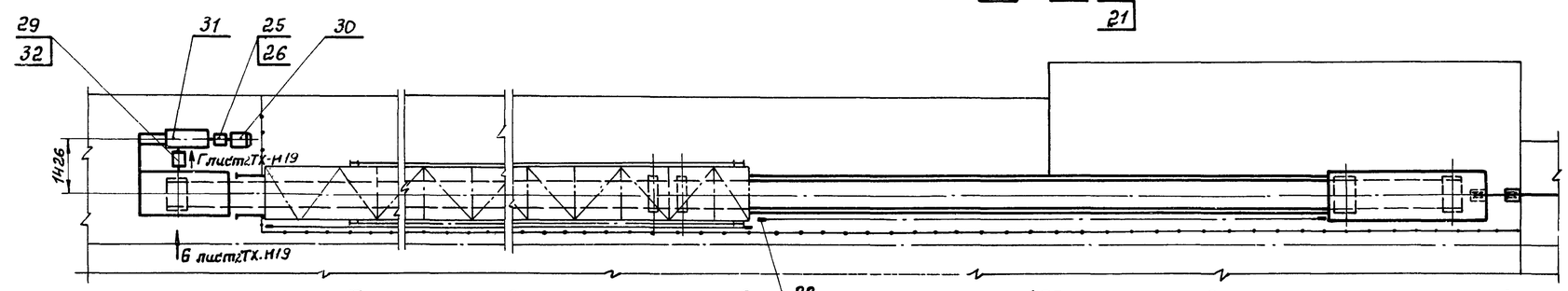
Геометрическая схема



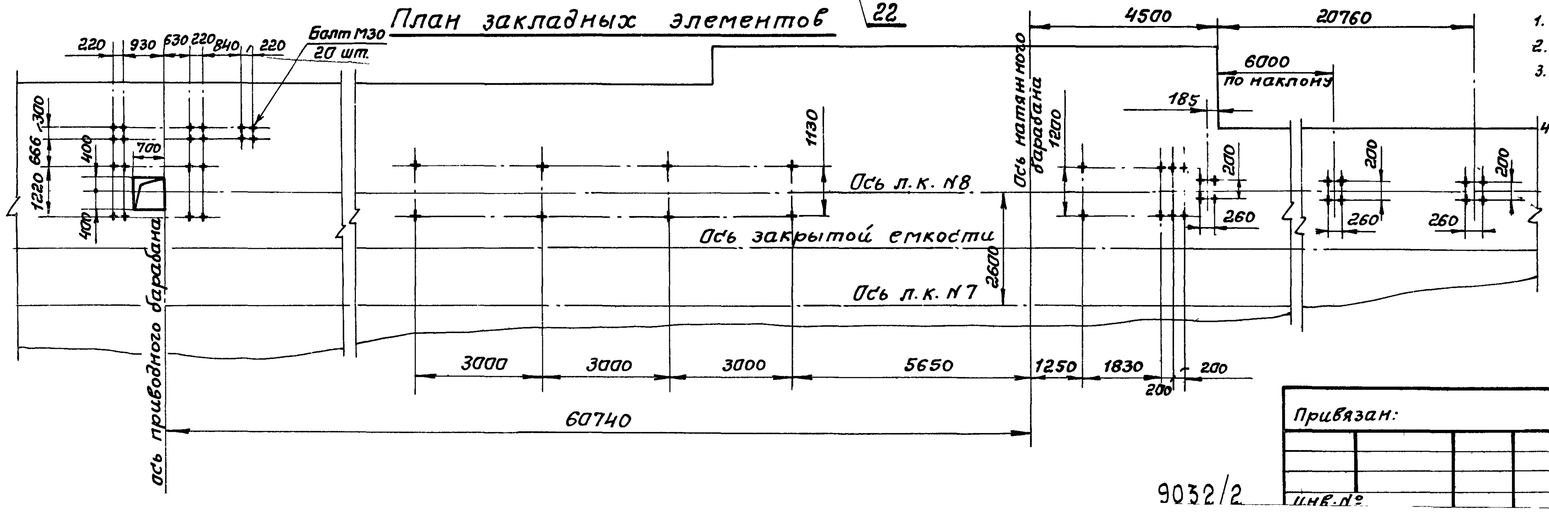
Техническая характеристика

Наименование	Размерность	Песок щебень	Керам эит
1. Производительность (расчетная)	т/ч	615	308
2. Скорость движения ленты	м/с	1,7	
3. Ширина ленты	мм	800	
4. Объемная насыпная масса материала	т/м²	1,6	0,8
5. Двигатель 4А160М4У3 N=18,5 квт. n=1470 об/мин			
6. Редуктор КЦ1-400-28-41Ц n=1470 об/мин			





План закладных элементов



Технические требования.

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 2 ТХ.Н19.
2. Отверстие для аспирации обрамить по периметру Уголок Ст3. ГОСТ 8509-72 / 6-36×36×4 ГОСТ 8509-72
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. на листе ГХ.Н27.
4. Чертежи л.к. №8 исполнения II разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

5* Размеры для справок.

28

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук.гр.	Матвеев		24.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Никулина		

ТП 708-18.85 ТХ.Н19

Конвейер ленточный горизонтальный №8 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

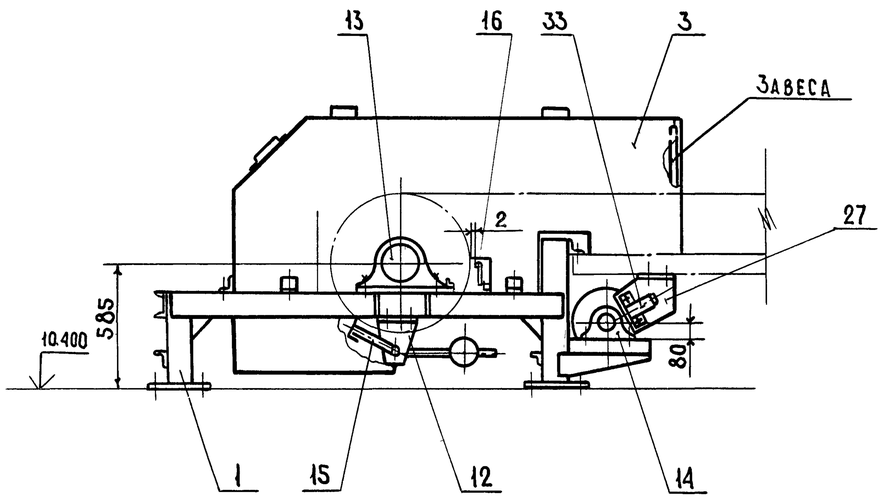
Инв.№

9032/2

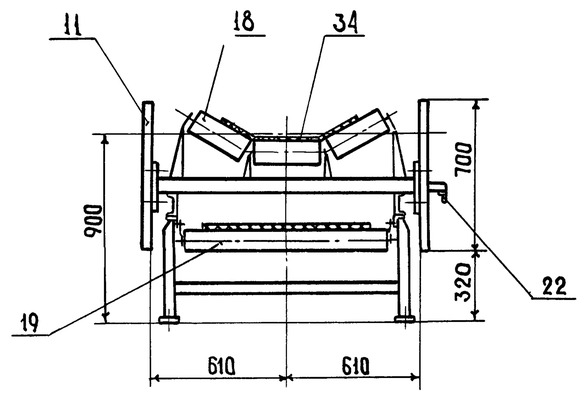
Взамен инв. | Подпись и дата | Инв.№ подл.

Альбом 2

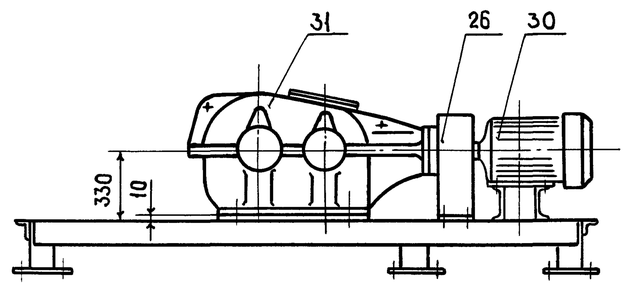
Вид Б лист1ТХ.Н19



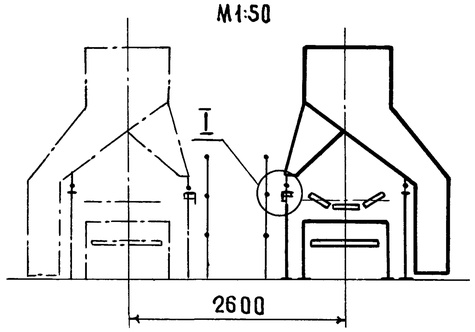
В-В лист1ТХ.Н19



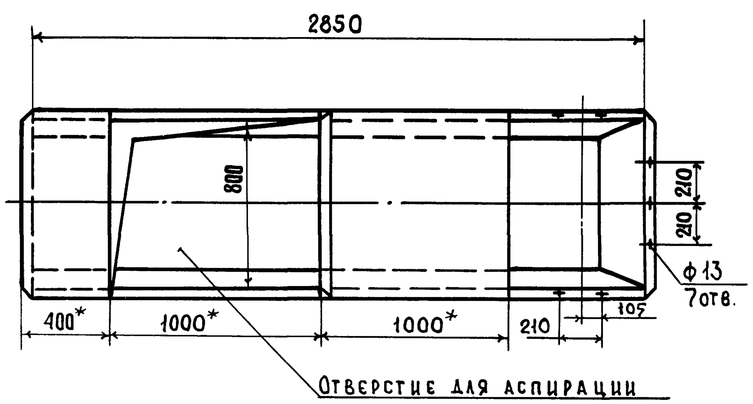
Вид Г лист1ТХ.Н19



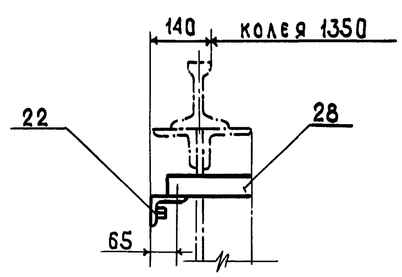
А-А лист1ТХ.Н19
М1:50



Вид Д лист1ТХ.Н19



I
М1:10



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Рама станции приводной	1	358	БЧ
2		Рама натяжки тележечной	1	220	БЧ
3		Воронка головная	1	274	БЧ
4		Лоток ℓ=2850	1	100	БЧ
5		Секция ℓ=1350	1	28	БЧ
6		Секция ℓ=2270	1	45	БЧ
7		Секция ℓ=6000	1	150	БЧ
8		Секция ℓ=6065	1	152,4	БЧ
9		Стойка ℓ=445	3	12,6	БЧ
10		Кожух	1	50	БЧ
11		Ограждение ℓ=1150	2	13,2	БЧ
12		Кронштейн	2	2,5	БЧ
13	Е1-119-61	Барабан 8063Г-100	1	450	Союзпромметаллизация Сборник I-64 часть VI
14	Е1-121-64	Барабан 8032-50	1	125	
15	Е1-203-66	Скребок -800	1	33	
16	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана 8063Г-100	1	8,5	
17	Е1-128-61	Натяжка тележечная с грузовым устройством 8050Т-60-1	1	315	
18	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	53	42,2	
19	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	26	26,5	
20	Е1-116-61	Ролик дефлекторный верхний В=800	4	10,3	
21	Е1-117-61	Ролик дефлекторный нижний В=800	4	13	
22	Е1-201-68	Устройство выключающее канатное Lк=25м	2	3	
23	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	
24	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-20-4-13.3	1	181,6	без учета массы груза
25		Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-42-I-1-60-II.1	1	10	
		Детали			
26		Кожух	1	10,6	БЧ
27		Кронштейн	1	2,4	БЧ
28		Кронштейн	8	0,75	БЧ
29		Кожух	1	38	БЧ
		Стандартные изделия			
30	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А160М4У3 N=18,5кВт. n=1470 об/мин.	1	160	
31	ТУ24-9-490-77	Редуктор КЦ1-400-28-41Ц n=1470 об/мин	1	980	объединение "Эскалатор" Ленинград
32	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 4000-90-1.1	1	30	
33		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	1	5	
34	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	п.м. 128	8	
		Крепежные изделия		60	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Баинов	
Рук. бриг.	Матвеев	27.V
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Никулина	

29

Привязан

Инв. №

9032/2

ТП 708-18.85 ТХ.Н19

Конвейер ленточный горизонтальный №8 исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6915	1:20

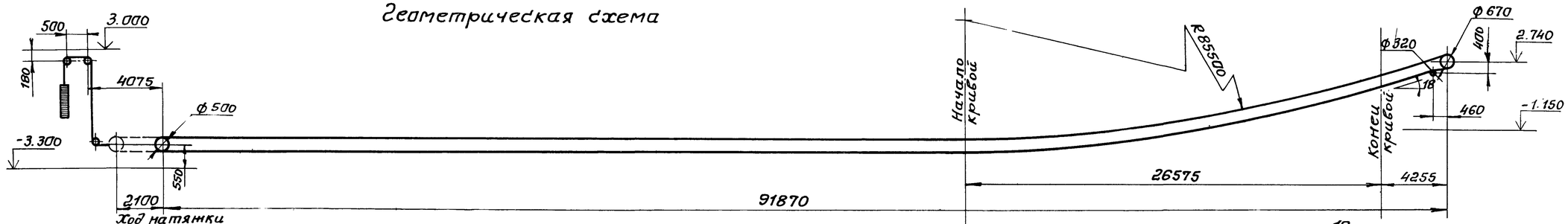
Лист 2 Листов 8

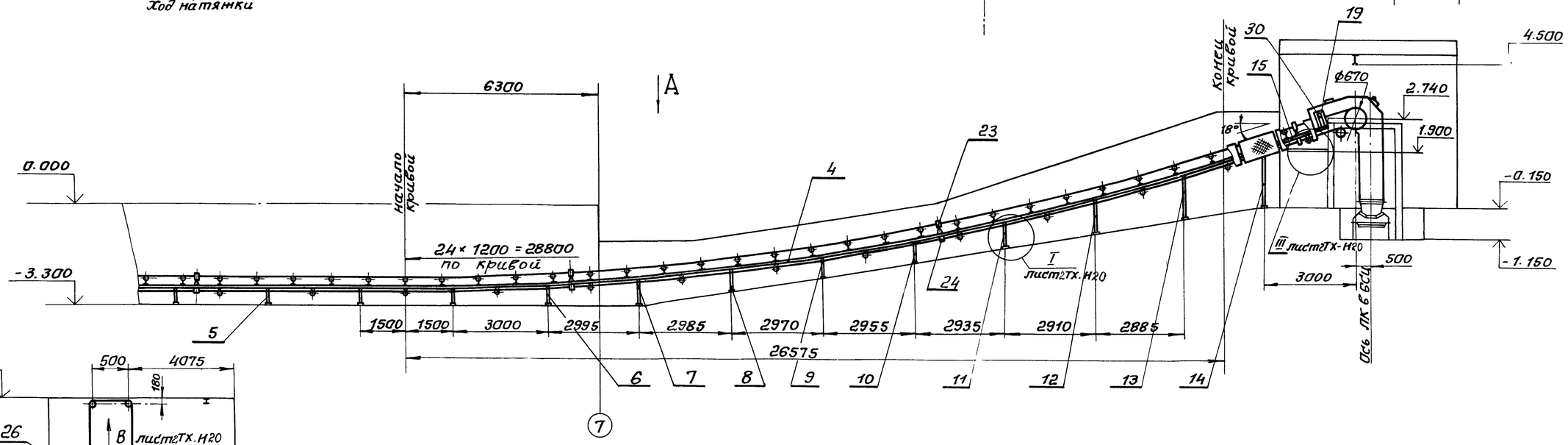
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

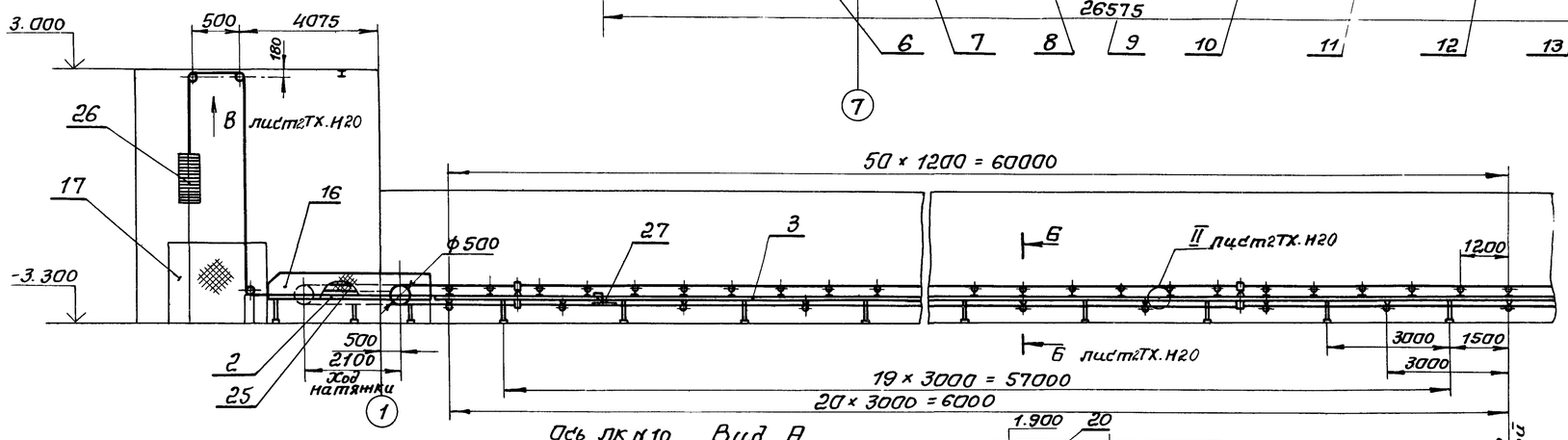
Взамен инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

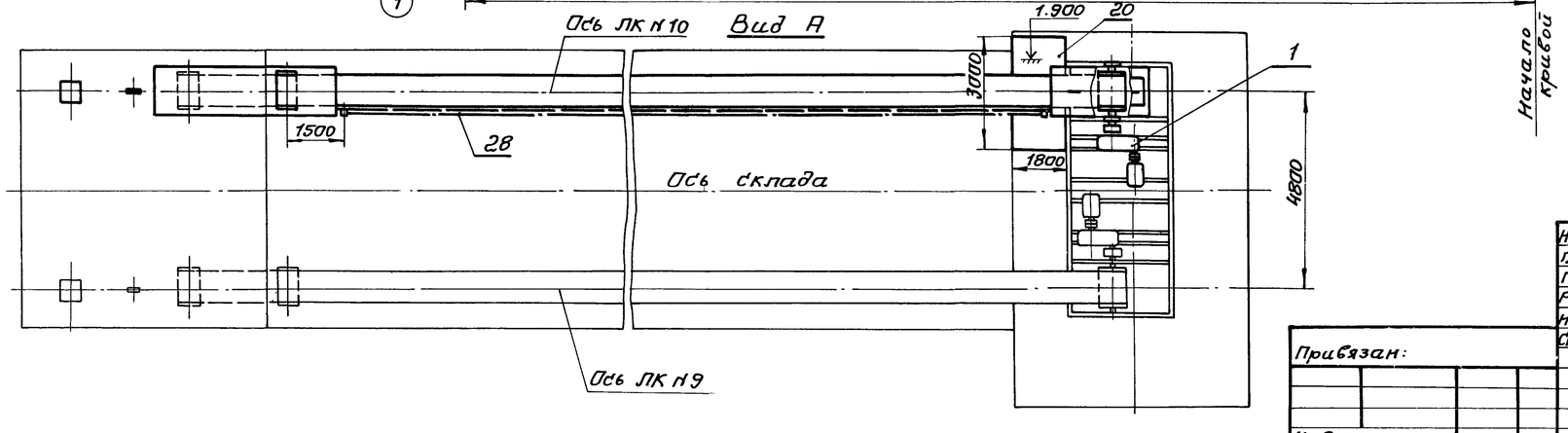
Альбом 2

Геометрическая схема









1. Чертежи разработаны в объеме общих видов и предназначены для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций
2. Рама приводных станций ЛК№9 и ЛК№10 общая, разработана в архитектурно-строительной части проекта – Альбом 5.
3. Спецификацию см. на листе 2 ТХ.Н20
4. Установка устройства выключающего канатного см. лист ТХ.Н27

30
9032/2

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		24.XI
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Захарьева		

Привязан:

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н20

Конвейеры ленточные горизонтально-наклонные №9 и №10
Исполнение I

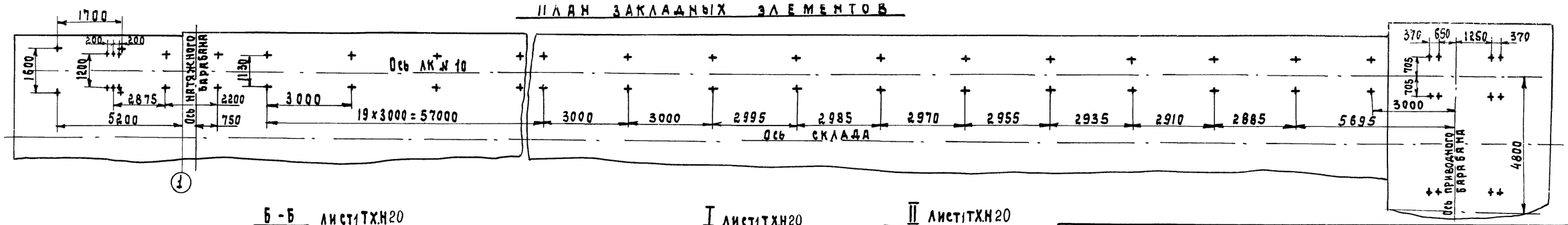
Стадия	Масса	Масштаб
Р	ЛК№9 11350 ЛК№10 11150	1:100
Лист 1	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

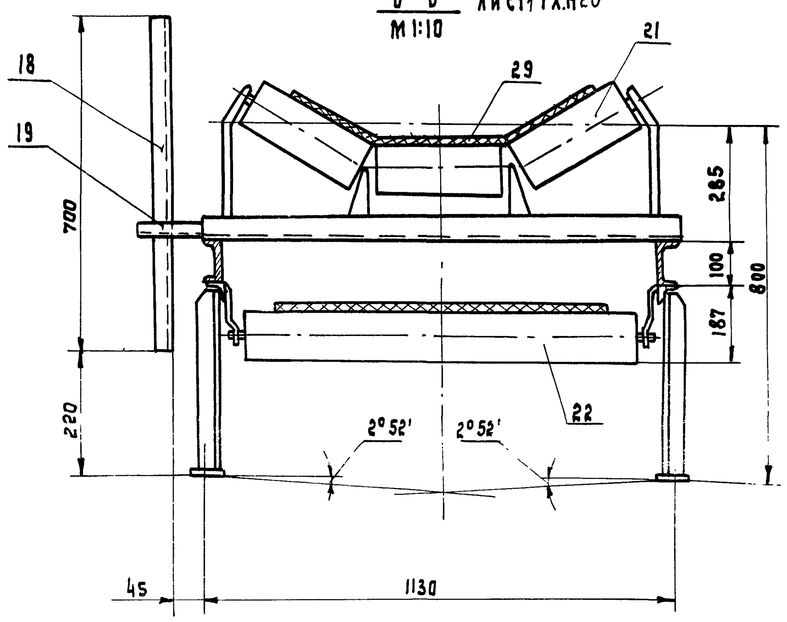
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

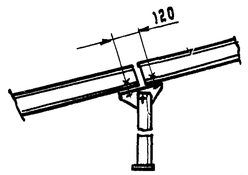
ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ



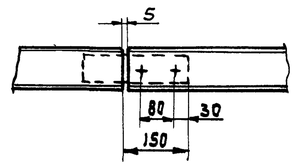
Б-Б М1:10 лист1 ТХ.Н20



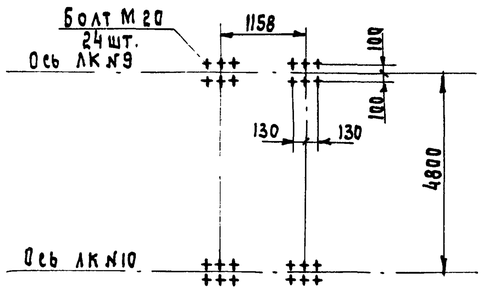
I лист1 ТХ.Н20 М1:20



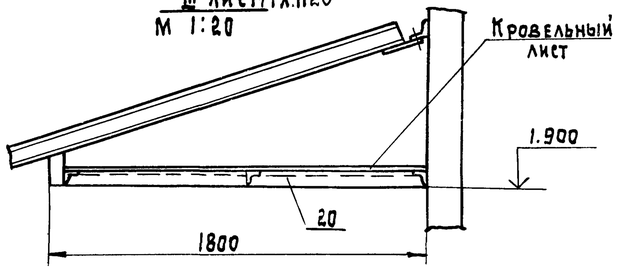
II лист1 ТХ.Н20 М1:10



Вид В лист1 ТХ.Н20



III лист1 ТХ.Н20 М 1:20



Техническая характеристика

Наименование	Разм.	Величина
1 Производительность (расчетная)	т/ч	200
2 Скорость движения ленты	м/с	0,64
3 Ширина ленты	мм	800
4 Объемная насыпная масса материала	т/м3	1,6
5 Двигатель 4А160М8У3 ГОСТ 19523-81Е		
6 Редуктор 4ЦУ-315Н-40-21-У3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ.Н22	Станция приводная	1	2000 1600	ЛК№9 ЛК№10
2	ТХ.Н23	Рама станции натяжной	1	312	
3		Секция L=6м	10	124	БЧ
4		Секция L=3м	8	66	БЧ
5		Стойка Н=415	21	11,6	БЧ
6		Стойка Н=520	1	12,7	БЧ
7		Стойка Н=730	1	15,2	БЧ
8		Стойка Н=843	1	16,3	БЧ
9		Стойка Н=766	1	15,5	БЧ
10		Стойка Н=790	1	15,8	БЧ
11		Стойка Н=920	1	17,1	БЧ
12		Стойка Н=1164	1	29	БЧ
13		Стойка Н=1510	1	32,9	БЧ
14		Стойка Н=1990	1	39,5	БЧ
15		Секция L=2м	1	42,0	БЧ
16		Ограждение	1	40	БЧ
17		Ограждение	1	23	БЧ
18		Ограждение	73	6,5	БЧ
19		Кронштейн	4	1,9	БЧ
20		Ограждение	1	20	БЧ
21	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	75	42,2	Союз-
22	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	31	26,5	пром-
23	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	16	10,3	меха-
24	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	16	13	низа-
25	Е1-128-61	Натяжка 8050Т-60-1	1	315	ция
26	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-24-3-13	1	146	без учета массы груза
27	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800	1	20	сб.I-64
28	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное L к=30м	3	3,2	ч.II

31

		Стандартные изделия			
29	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	190пм	8.0*	* масса 1 п.м
		Крепежные изделия		50	
30	ТХ Н27	Реле фотоэлектронное типа РФ-8200	1	0,3	

Привязан:

Инв. №

9032/2

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бриг.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Захарьева	

ТП 708-18.85 ТХ.Н20

Конвейеры ленточные горизонтально-наклонные №9 и №10 Исполнение I

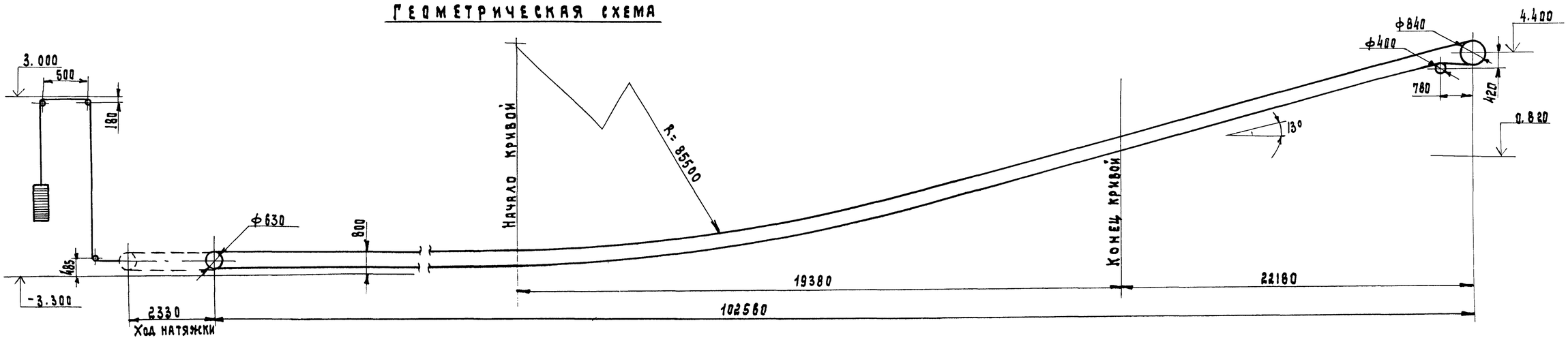
Стадия	Масса	Масштаб
Р	ЛК№9 11350 ЛК№10 11150	1:100
Лист 2	Листов	

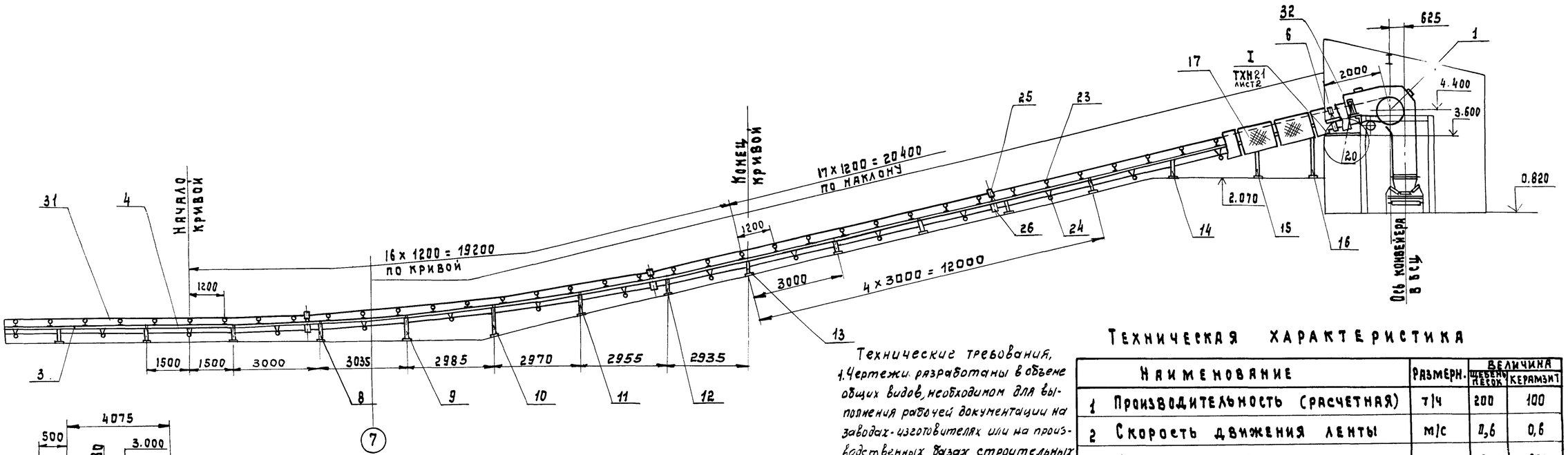
Промтрансниипроект

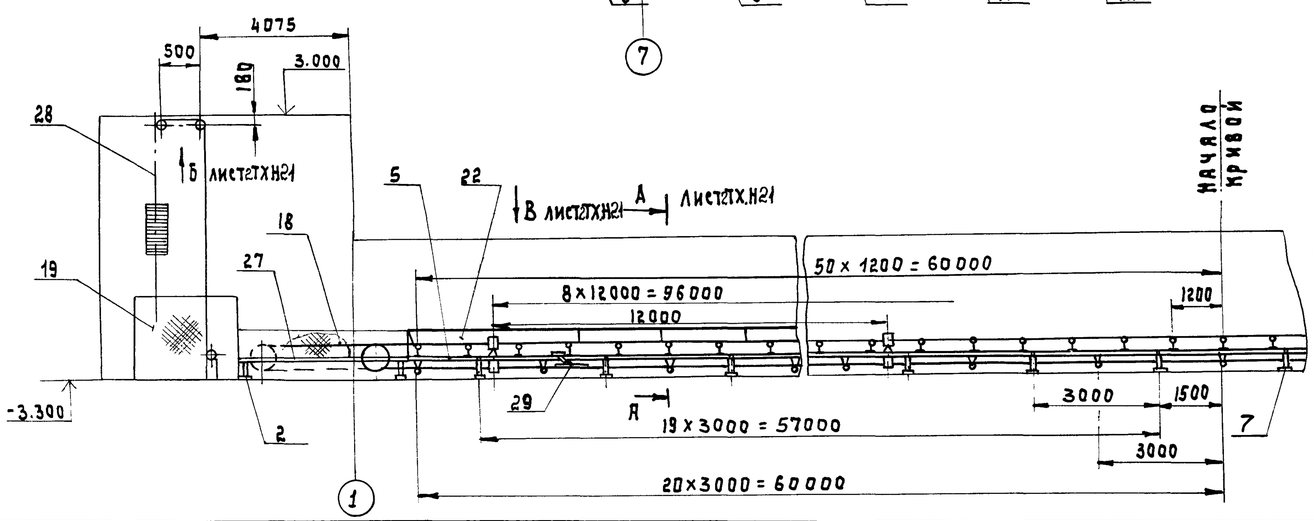
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА







Технические требования.

1. Чертежи разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
2. Рама приводных станций л.к. №9 и л.к. №10 общая, разработана в архитектурно-строительной части проекта – Альбом 5.
3. Установка устройств обслуживания конвейеров см. лист ТХН.27.

Техническая характеристика

	Наименование	Размерн.	Величина	
			щебень песок	керамзит
1	Производительность (расчетная)	т/ч	200	100
2	Скорость движения ленты	м/с	0,6	0,6
3	Ширина ленты	мм	800	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5	Двигатель 4А180М8У3 ГОСТ 19523-81Е			
6	Редуктор Ц2У-315Н-50-21-У3			

9032/2 32

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бриг.	Матвеев		07.11
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Захарьева		

Привязан:

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н21

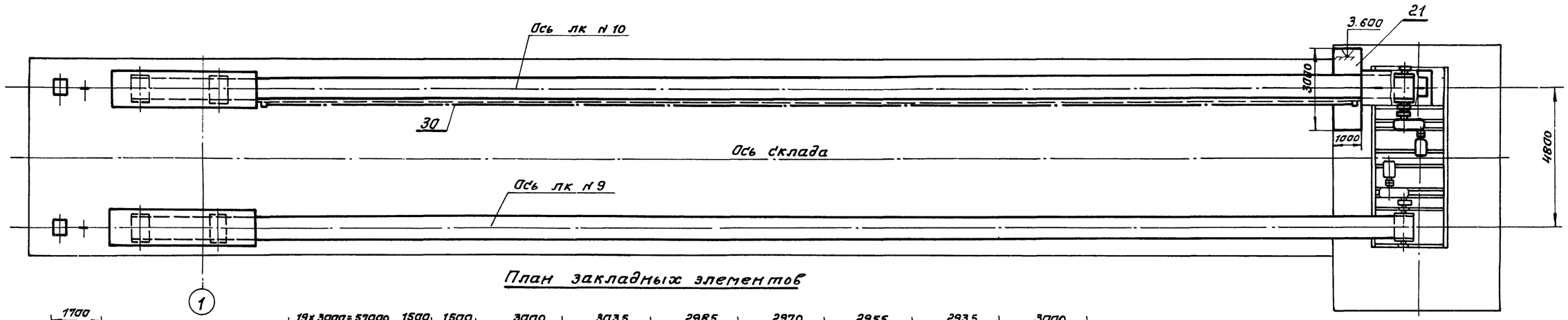
Конвейер ленточный горизонтально-наклонный №9 Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист 1	Листов 2	

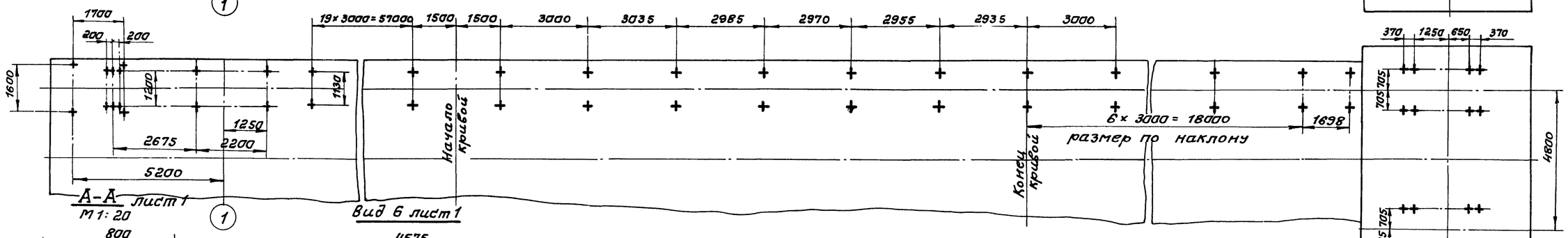
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Альбом 2

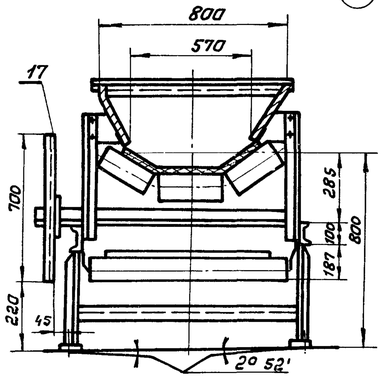


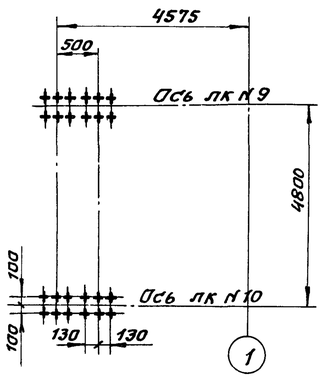
План закладных элементов



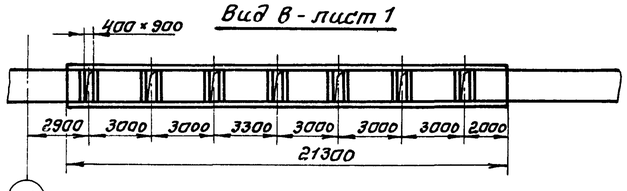
А-А лист 1
М1:20

Вид Б лист 1

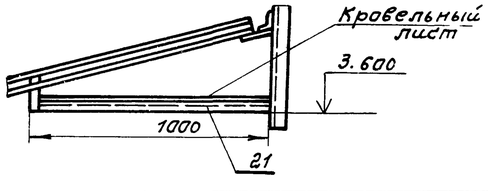




Вид В - лист 1



I - лист 1



11		Стойка H = 655	1	14	БЧ
12		Стойка H = 490	1	12,4	БЧ
13		Стойка H = 435	1	11,8	БЧ
14		Стойка H = 600	1	13,5	БЧ
15		Стойка H = 1200	1	29,4	БЧ
16		Стойка H = 1700	1	36,4	БЧ
17		Ограждение	81	6,5	БЧ
18		Ограждение	1	40	БЧ
19		Ограждение	1	23	БЧ
20		Кронштейн	1	19	БЧ
21		Ограждение	1	10	БЧ
22		Лоток	1	980	БЧ
23	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	84	42,2	Союз-
24	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	34	26,5	пром-
25	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	18	10,3	меха-
26	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	18	13	низа-
27	Е1-128-61	Натяжка 8063Т-80-2	1	442	ция
28	Е1-133-61	Грузовое устройство 80-1-24-3-13	1	203	СБ.I-64
29	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В-800	1	20	4. VI
30	Е1-201-72	Устройство выключающее канатное Lк=30м	3	3,2	
		Стандартные изделия			
31	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-6	213м	8,0*	* Масса 1 п.м
		Крепежные изделия		50	
32	ТХ.Н 27	Реле фотоэлектронное типа РФ-8200	1	0.3	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХ. Н22	Станция приводная	1	2200 2000	ЛК N9 ЛК N10
2	ТХ. Н23	Рама станции натяжной	1	320	
3		Секция L = 6м	9	124	БЧ
4		Секция L = 3м	7	66	БЧ
5		Секция L = 4,5м	1	100	БЧ
6		Секция L = 3,5м	1	77	БЧ
7		Стойка H = 415	25	11,6	БЧ
8		Стойка H = 520	1	12,7	БЧ
9		Стойка H = 730	1	15,2	БЧ
10		Стойка H = 920	1	17,7	БЧ

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
Гип	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	
Н. контр.	Самойленко	
Ст. инж.	Никулина	

ТП 708-18.85 ТХН 21

Конвейеры ленточные горизонтально-наклонные №9 и №10. Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	ЛК N9 13600 ЛК N10 13400	1:100
Лист 2	Листов 2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

33

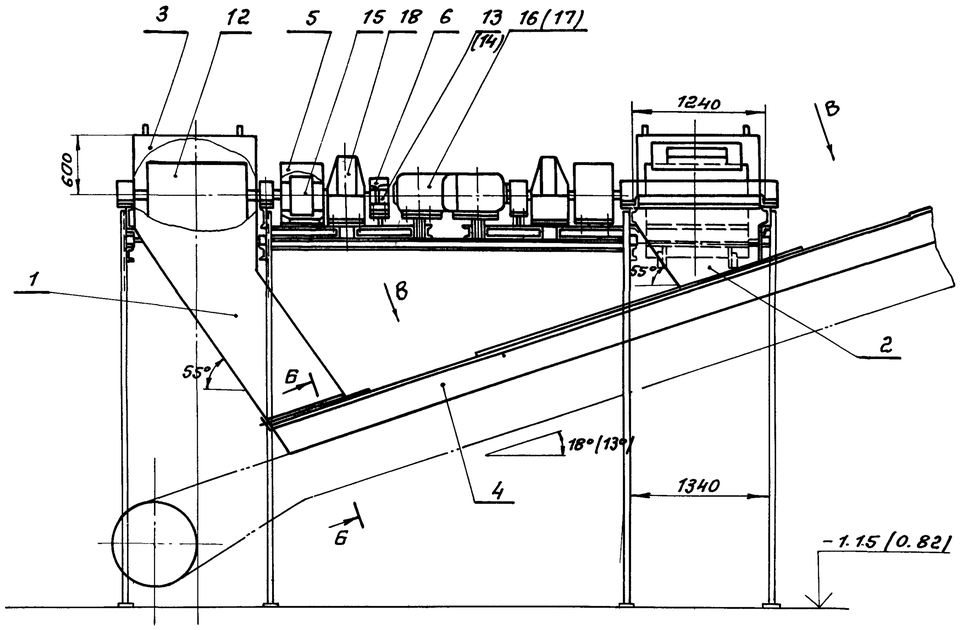
9032/2

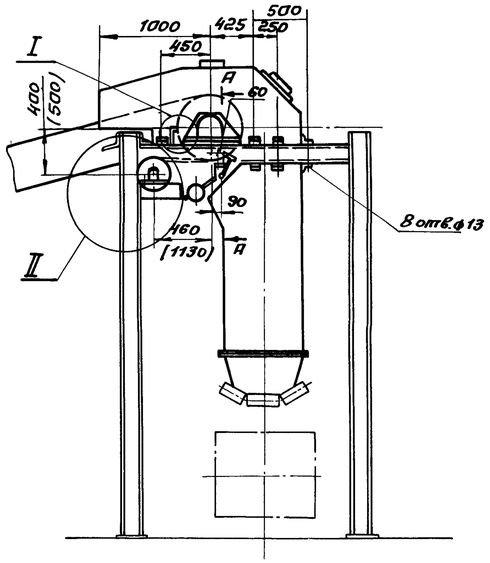
Привязан:

Инв. №

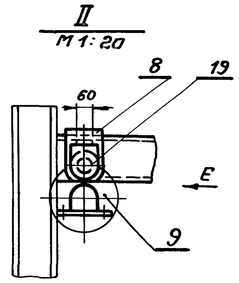
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

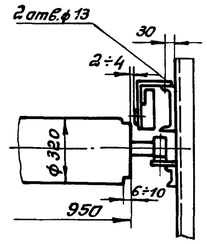


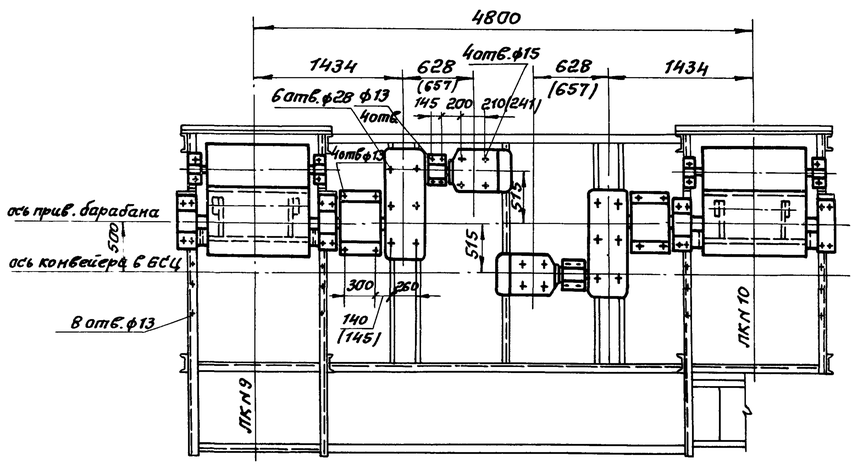


I
М 1:10

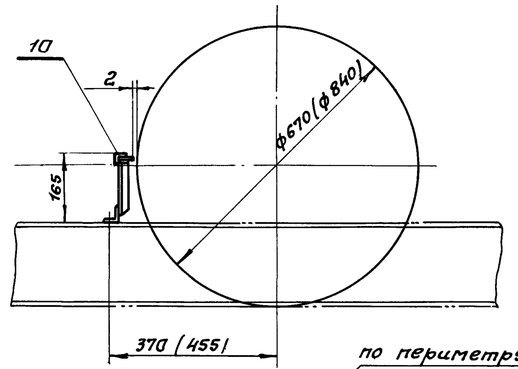


Вид Е

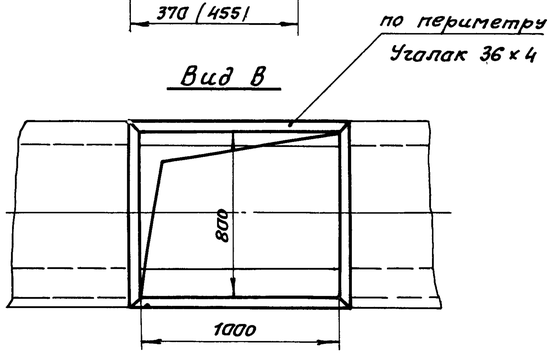


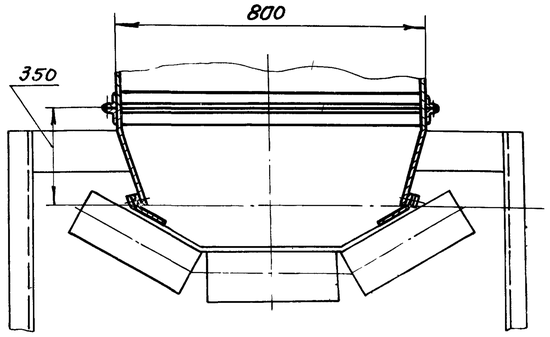


Б-Б повернуто
М 1:10

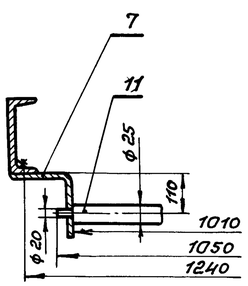


Вид В





А-А
М 1:10



1. Размеры и значения в скобках даны для исполнения II.
2. На виде в плане воронка головная условно не показана
3. Аспирационное окно для крепления зонтов уточнить при монтаже.

4. План закладных элементов станции приводной см. ТХ№21 лист 2.
5. Установка датчика ДМ-2М см. лист ТХ.Н27.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Течка	1	160	БЧ
2		Течка	1	80	БЧ
3		Воронка головная	2	150	БЧ
4		Лоток	1	140	БЧ
5		Кожух	2	1	БЧ
6		Кожух	2	1,8	БЧ
7		Кронштейн	4	1	БЧ
8		Кронштейн	2	1,7	БЧ
9	Е1-121-64	Барабан 8032-50 / 8040-50	2 (2)	125 (148)	
10	Е1-190-66	Очиститель приводного барабана	2	8,5	
11	Е1-203-66	Скребок 800	2	33	
12	Е1-119-61	Барабан 8063Ф-100 / 8080Ф-100	2 (2)	565 (665)	
		Стандартные изделия			
13	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-50-I.1-48-I.2	2	13	исполн.I
14	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 500-50-I.1-55-I.2	2	13	исполн.II
15	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 6300-110-I.1-90-I.1	2	140	
16	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А160М8У3	2	160	исполн.I
17	ГОСТ 19523-81Е	Двигатель 4А180М8У3	2	205	исполн.II
		Крепежные изделия		5	
18		Редуктор ЦУ-315Н-40-21-У3	2	520	Майкопский редукторный з-д
19		Датчик магнитоиндуктивный ДМ-2М	2	5	

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. груп.	Матвеев		
Н. конт.	Гамойленко		
Ст. инж.	Захарьева		

ТП 708-18.85 ТХН 22

Конвейеры ЛК№9 и ЛК№10
Исполнения I, II
Станция приводная.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3900 (4200)	1:40
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

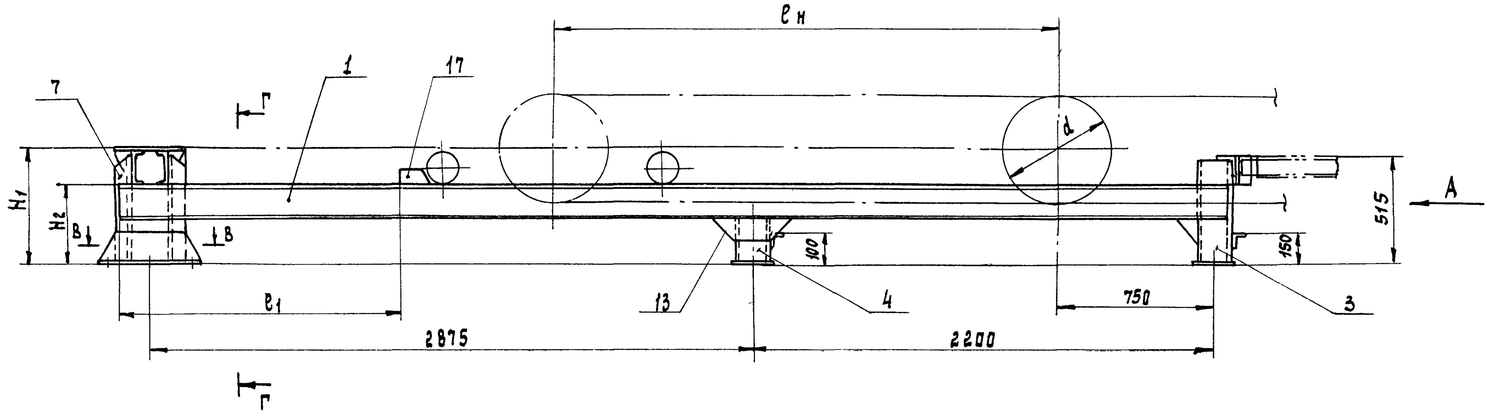
9032/2 34

Привязан:

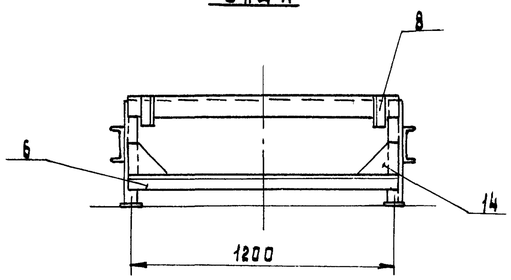
Инв. №

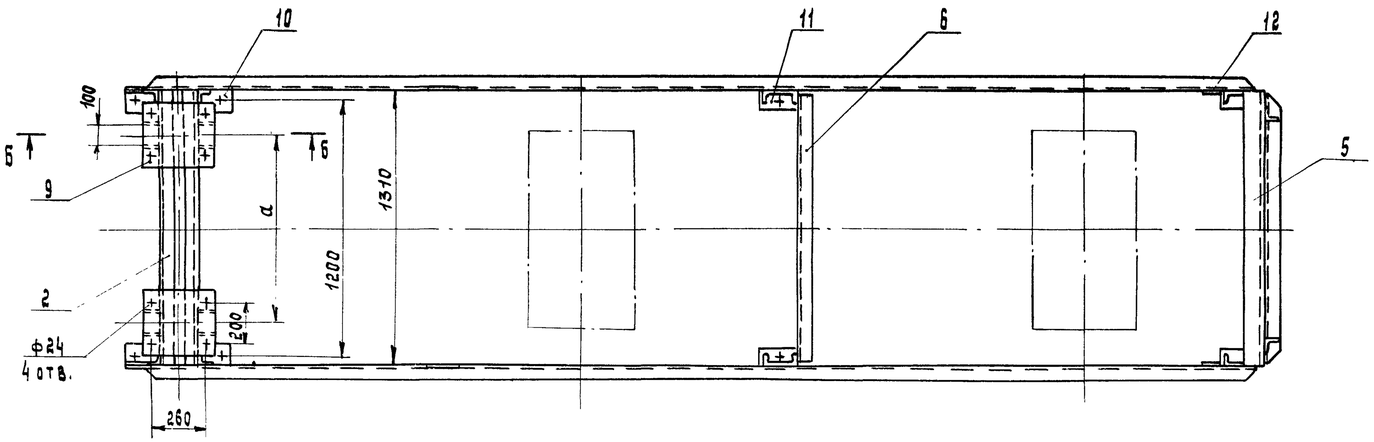
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

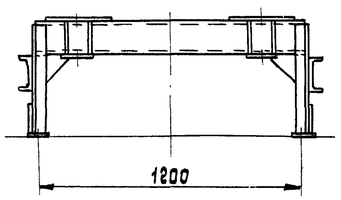


Вид А



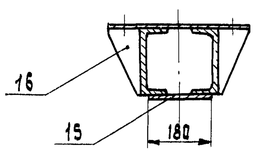


Г-Г

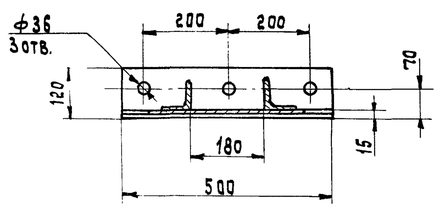


	d	ℓн	ℓ1	H1	H2	a
Исполн. I	500	2100	1650	495	380	—
Исполн. II	630	2330	1235	430	295	900

Б-Б
М 1:10.



В-В
М 1:10



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст 3 ГОСТ 535-79			
1		ℓ = 5300	2	75	БЧ
2		ℓ = 1290	2	18	БЧ
3		ℓ = 490	2	7	БЧ
4		ℓ = 220	2	3	БЧ исполн.I
		ℓ = 135	2	2	БЧ исполн.II
5		Уголок Б-100х100х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		ℓ = 1290	1	16	БЧ
		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст. 3 ГОСТ 535-79			
6		ℓ = 1290	2	11	БЧ
7		ℓ = 465 ℓ = 400	4	3,6	исполн.I исполн.II
8		ℓ = 180	2	1,6	БЧ
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70			
9		320 х 340	1/2	8,5	исполн.I исполн.II
10		120 х 500	2	4,7	БЧ
11		120 х 180	4	1,7	БЧ
		Лист 8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70			
12		Косынка	2	5,2	БЧ
13		Косынка	2	3,5	БЧ
14		Косынка	2	1,4	БЧ
15		Лист 120 х 150	1/2	1,1	исполн.I исполн.II
16		Ребро	4/8	0,4	исполн.I исполн.II
17		Упор	2	0,6	БЧ

35
9032/2

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.XI
Н. конт.	Самойленко	
Ст. инж.	Захарьева	

ТП 708-18.85 ТХ.Н23

Конвейеры ЛК №9 и ЛК №10
Исполнения I, II
Рама станции натяжной

Стадия	Масса	Масштаб
Р	312-I 320-II	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

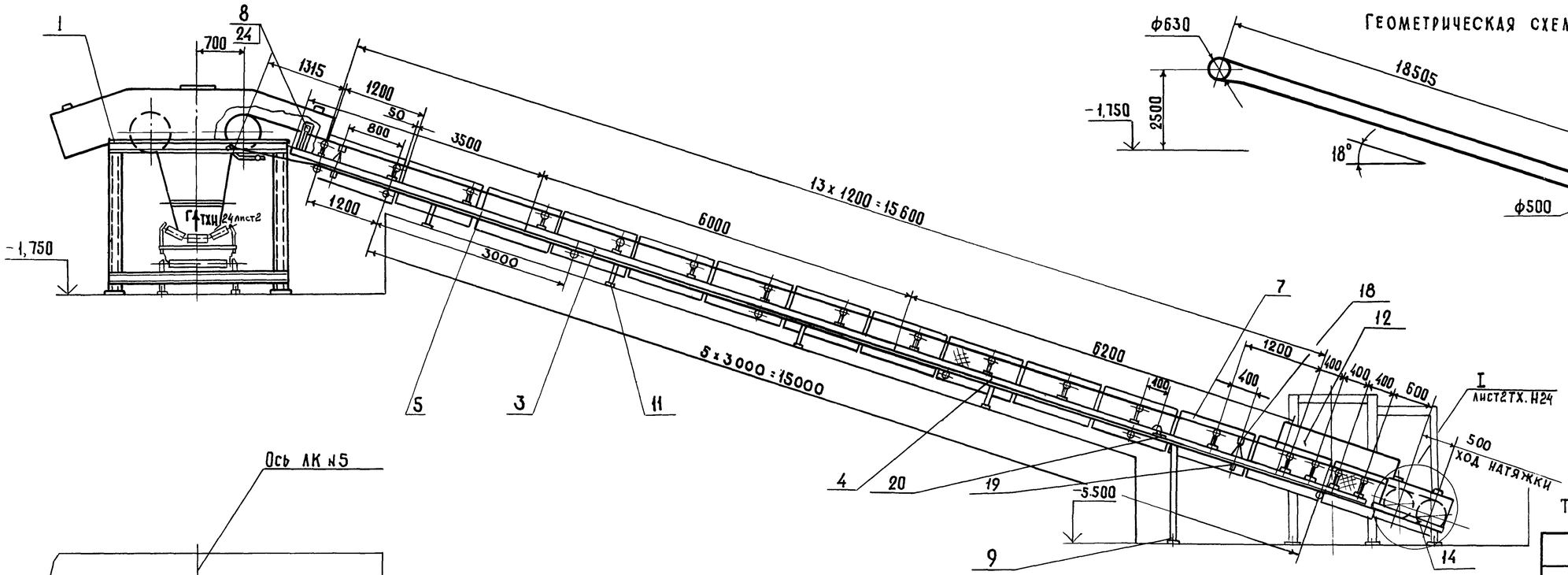
Инв. №

Взам. инв. №

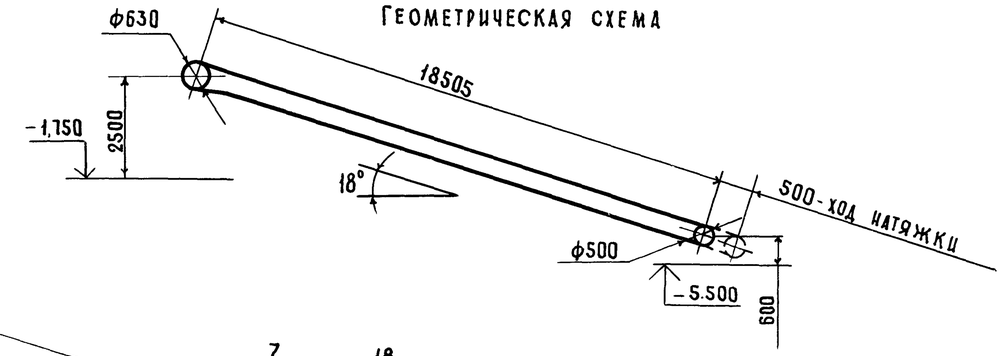
Подпись и дата

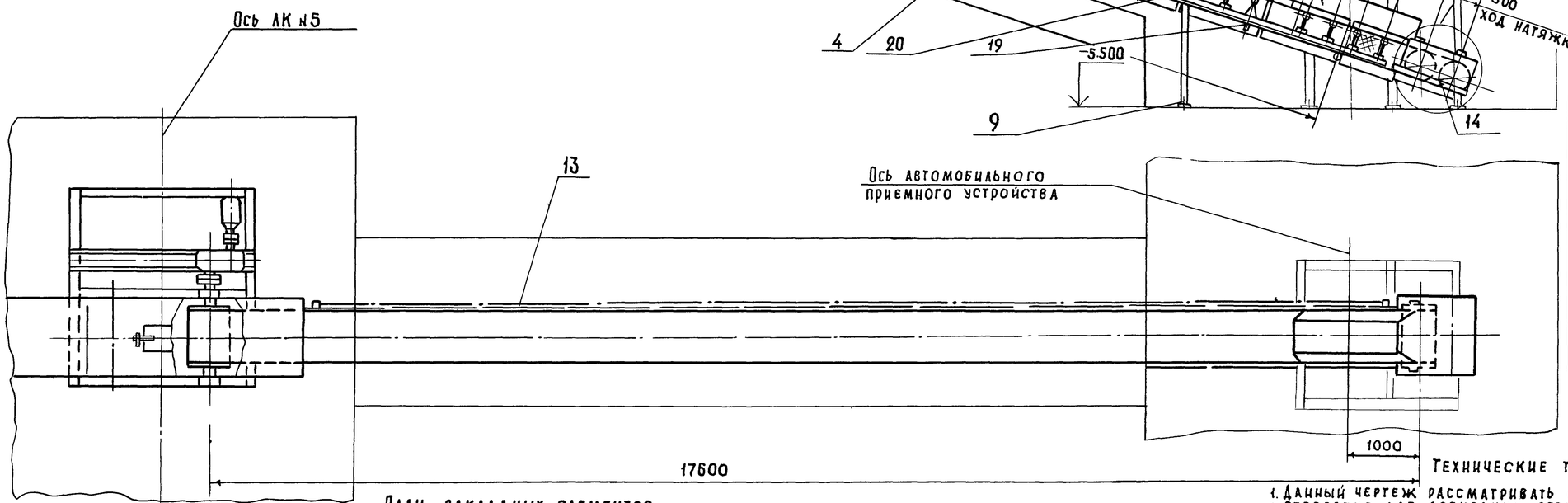
Инв. № подл.

Альбом 2

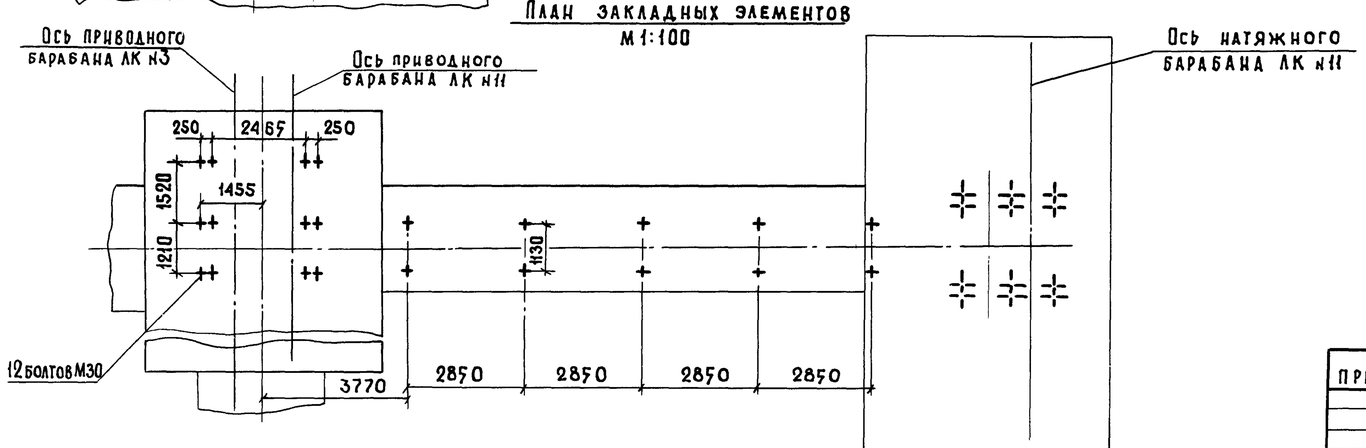


Геометрическая схема





План закладных элементов
М 1:100



Техническая характеристика

	Наименование	Размеры	Величина
1	Производительность (расчетная)	т/ч	250
2	Скорость движения ленты	м/с	0,8
3	Ширина ленты	мм	800
4	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6
5	Двигатель 4А 160S6У3		
6	Редуктор ц2у-250-40-12У2		
7	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2Б	п м	45

Технические требования.

1. Данный чертеж рассматривать с листом 2 ТХ.Н24.
2. Отверстия для аспирации обрамить по периметру уголок $\frac{Б-36\times36\times4\ ГОСТ8509-72}{ст3\ ГОСТ535-79}$
3. Чертежи АК №11 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.
4. Установка устройства обслуживания конвейеров см. на листе ТХ.Н27.

36
9032/2

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук бриг.	Матвеев		24.XI
Н.контр.	Самойленко		
Ст инж.	Шкярук		

Привязан:

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ.Н24

Конвейер ленточный наклонный № 11 исполнение I

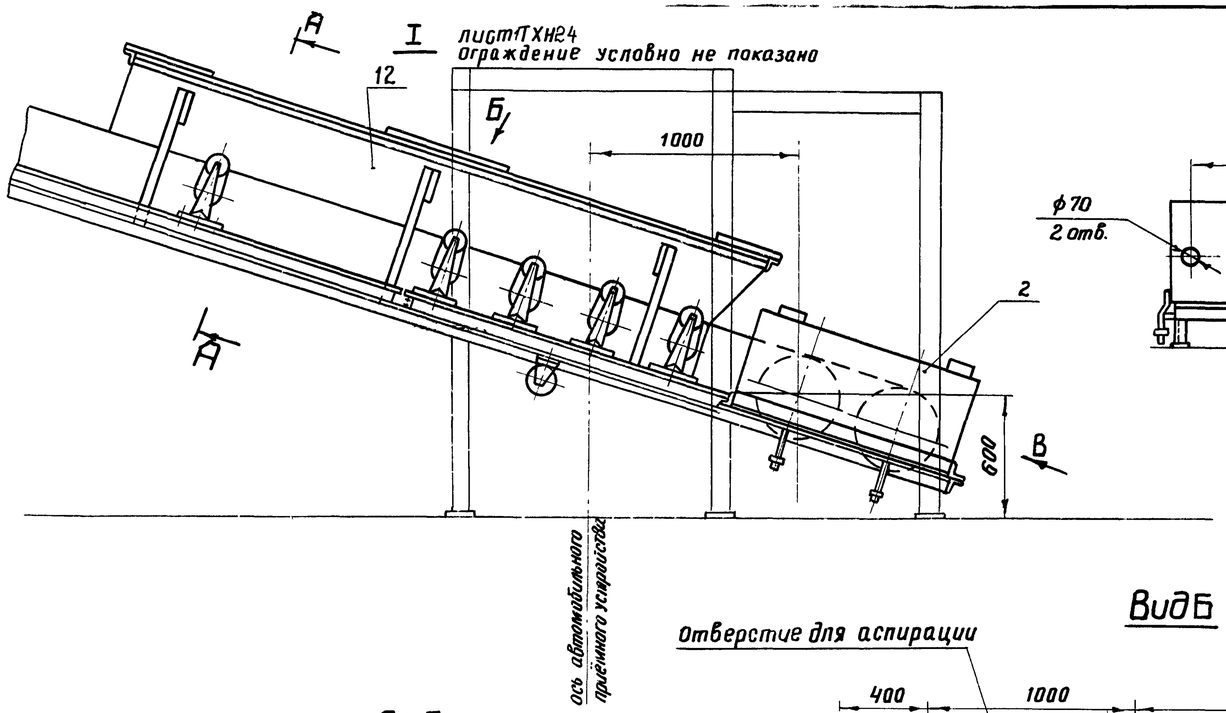
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4770	1:50

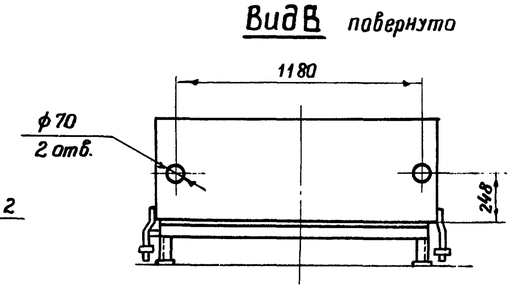
Лист 1 Листов 2

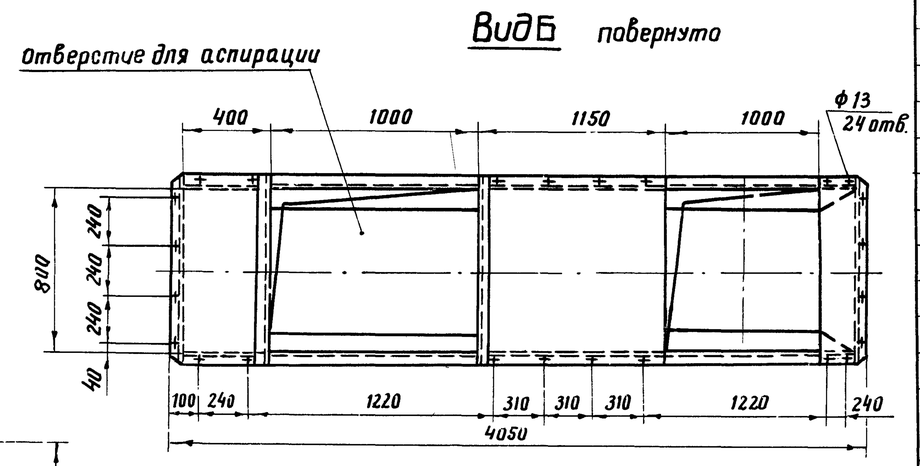
Промтрансниипроект

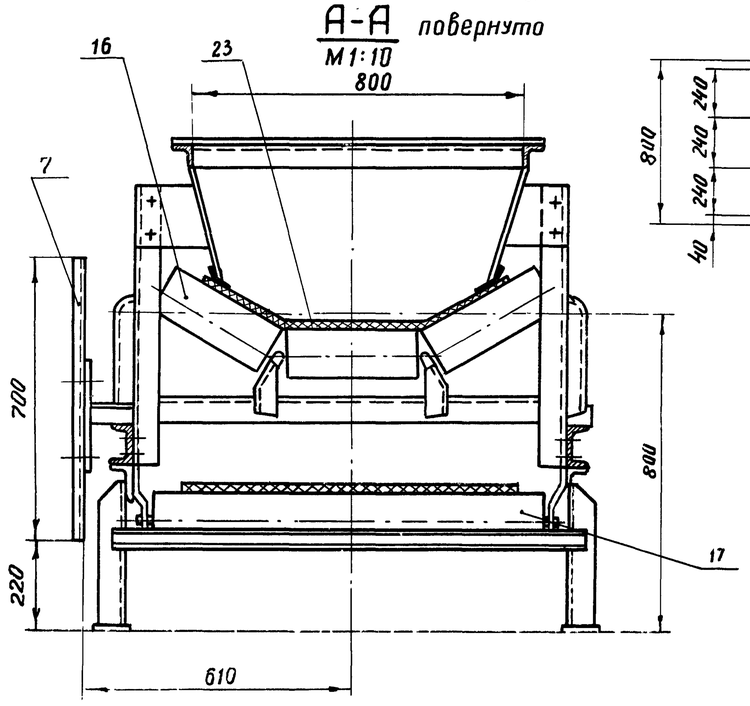
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

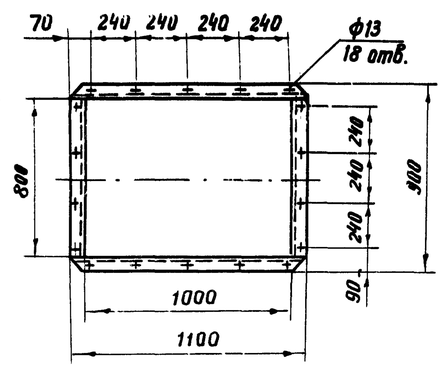
Альбом 2











№ поз.	3	7	11	16	17
Кол. изд. Исп. I	1	14	4	17	6
Кол. изд. Исп. II	2	20	7	23	9

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1	ТХН2	Станция приводная	1	2392	Без учета привода ДК N 3
2		Кожух	1	35 ЧЧ	Исп. I Исп. II БЧ
3		Секция L = 6000	см. табл.	124	БЧ
4		Секция L = 6200	1	130	БЧ Исп. I
5		Секция L = 3500	1	75	БЧ
6		Секция L = 7000	1	150	БЧ Исп. II
7		Ограждение	см. табл.	7	БЧ
8		Кронштейн	2	1,9	БЧ
9		Стойка H = 1550	1	45	БЧ Исп. I
10		Кронштейн	1	2,04	БЧ Исп. II
11		Стойка H = 410	см. табл.	11,6	БЧ
12		Лоток	1	120	БЧ
13		Устройство выключаю	п.м. 15,5	2,8	Исп. I
		щее канатное	п.м. 22,5	3,2	Исп. II
14	Е1-123-61	Натяжка винтовая $l_н$=500мм	1	289	Исп. I
15	Е1-123-61	Натяжка винтовая $l_н$=800мм	1	303	Исп. II
16	Е1-181-66	Роликоопора Ж8030-Н	см. табл.	42,2	Союз-
17	Е1-114-61	Роликоопора 80-I	см. табл.	26,5	пром-
18	Е1-116-61	Ролик дефлекторный В=800 верхний	4	13	механи-
19	Е1-117-61	Ролик дефлекторный В=800 нижний	4	10,3	зация
20	Е1-198-66	Очистное плужковое устройство В=800 мм	1	20	сб I-БЧ ч. IV
		Стандартные изделия			
21		Датчик магнито-			
		индуктивный ДМ-2м	1	5,0	Исп. II
22	ГОСТ 20-76	Лента	п.м. 45	8	Исп. I
		2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	п.м. 58		Исп. II
23	ТХ.Н27	Реле фотоэлект-			
		ронное РФ-8200	1	0,3	
24		Крепежные изделия	—	50	
					37

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.V
Н.контр.	Самойленко		
Ст.инж.	Шклярук		

ТП 708-18.85 ТХ.Н24

Конвейер ленточный наклонный № 11 Исполнение I, II

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

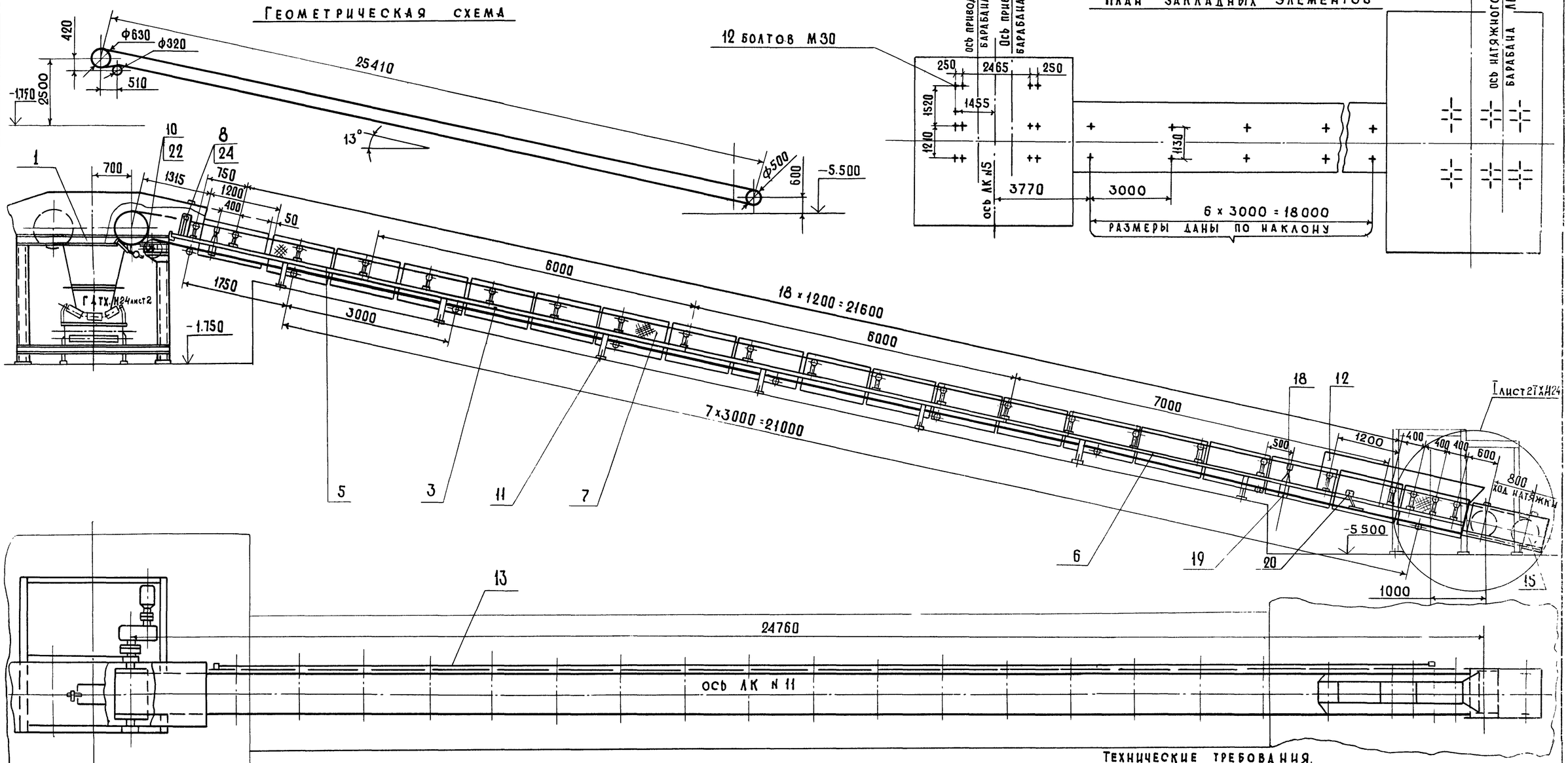
Инв. №

9032/2

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

Альбом 2

Геометрическая схема



Техническая характеристика

	Наименование	Размерность	Величина	
			Щебень песок	Керамзит
1.	Производительность (расчетная)	т/ч	265	133
2.	Скорость движения ленты	м/с	0,8	0,8
3	Ширина ленты	мм	800	800
4.	Объемная насыпная масса материала	т/м³	1,6	0,8
5.	Двигатель 4А160S6У3			
6.	Редуктор Ц2У-250-40-12У2			
7.	Лента 2-800-6-БКНЛ-65-6-2-Б	п.м.	58	

Технические требования.

1. Данный чертеж рассматривать с листом 2 ТХ.Н24.
2. Отверстия для аспирации обрамить по периметру уголок Б 36×36×4 ГОСТ 8509-72 / ст3 ГОСТ 535-79
3. Установка устройства обслуживания конвейеров см. ТХ.Н27.
4. Чертеж ЛК №1 разработаны в объеме общих видов, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций.

9032/2 38

Нач.отд.	Кравцов		
Гл техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		27.11
Н контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Шкляруk		

Привязан

Инв №

ТП 708-18.85 ТХ.Н25

Конвейер ленточный наклонный ЛК №11 исполнение II

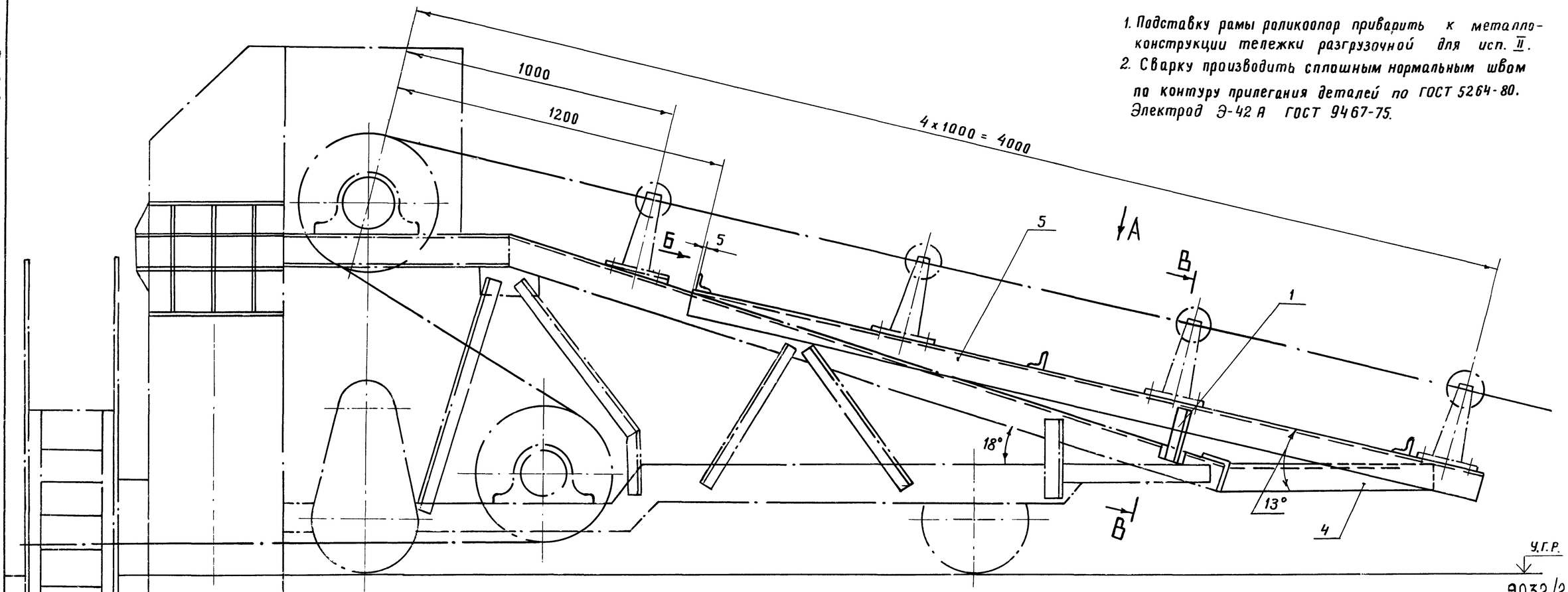
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5260	1:50
Лист	Листов 1	

Протранснииипроект

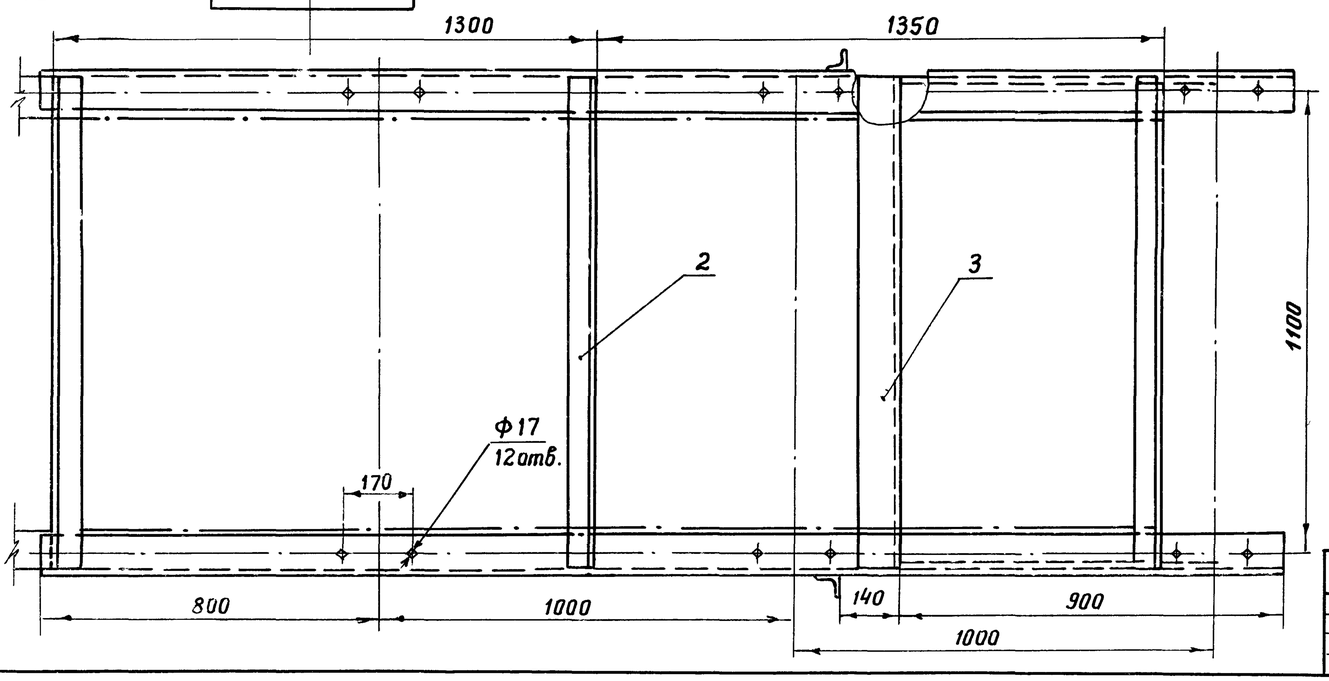
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 2

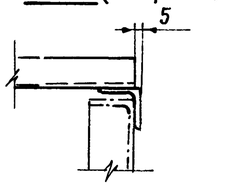
1. Подставку рамы роликоопор приварить к металлоконструкции тележки разгрузочной для исп. II.
2. Сварку производить сплошным нормальным швом по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80. Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.



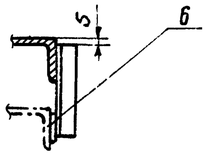
Вид А (повернуто)



Вид Б (повернуто)



В-В (повернуто)



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Детали			
1		Стойка	2	0,76	Б4
		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$			
		L = 200			
2		Связь	3	6,86	Б4
		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$			
		L = 1200			
		Уголок $\frac{Б\text{-}100\times100\times7\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$			
3		Связь L = 1200	1	12,96	Б4
4		Прогон L = 750	2	8,1	Б4
5		Прогон L = 2950	2	31,86	Б4
6		Лист $\frac{7\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	2	0,27	Б4
		100 x 50			39

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		27.XI
Н. контр.	Сапойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ.Н26

Подставка роликоопор тележки разгрузочной Исполнение II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	116	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

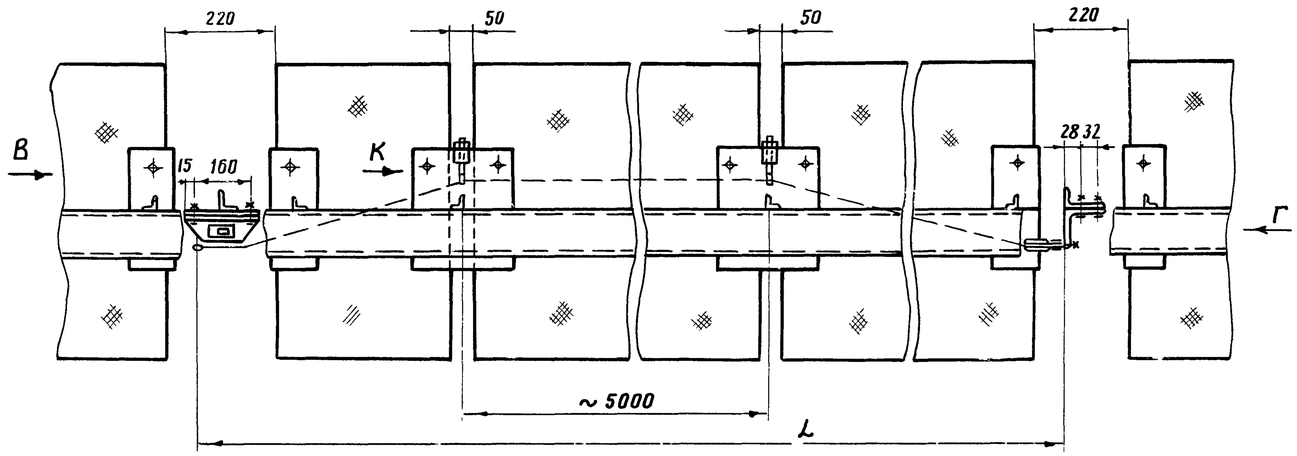
Привязан

Инв. №

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

Альбом 2

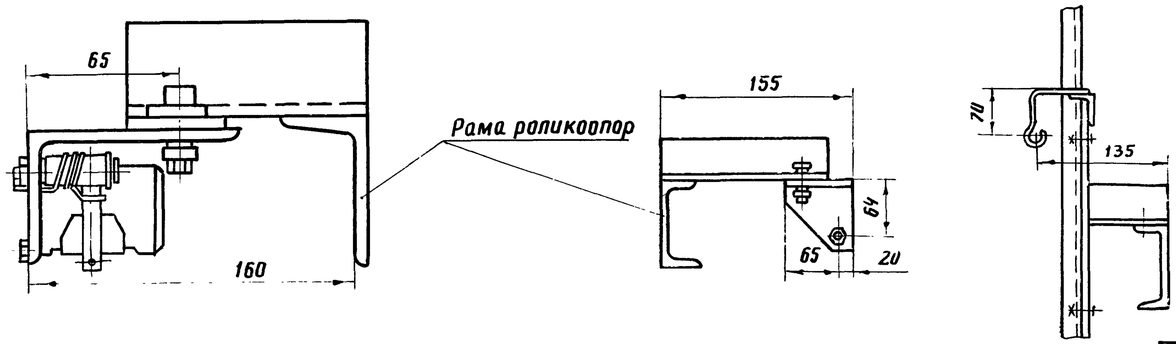
Установка устройства выключающего канатного



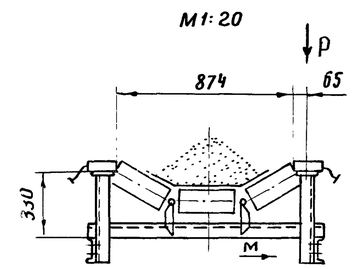
Вид В
М1:2

Вид Г
М1:5

Вид К
М1:5



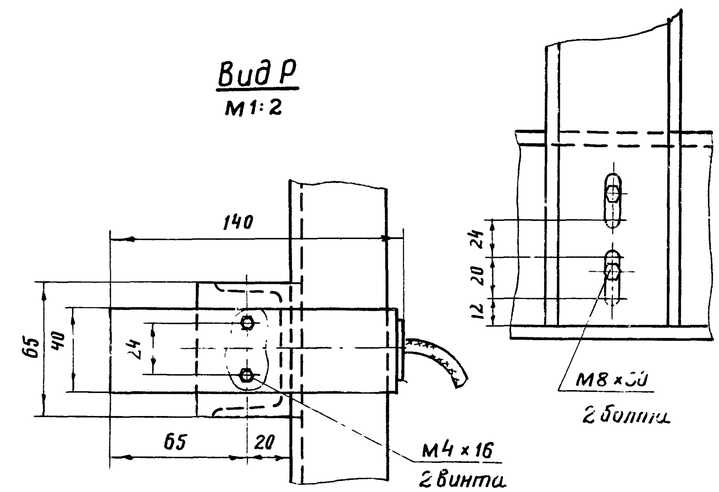
Установка фотореле РФ-8200



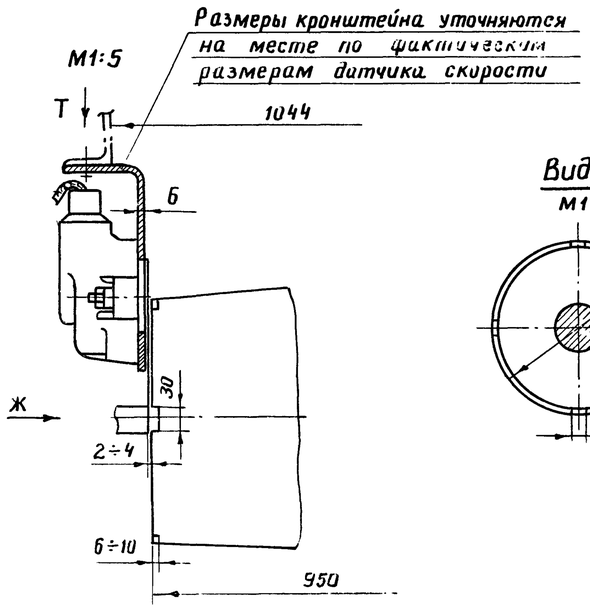
головная воронка условно не показана.

Вид М
М1:2

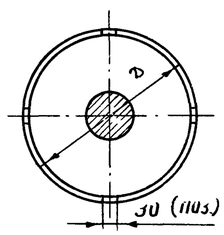
Вид Р
М1:2



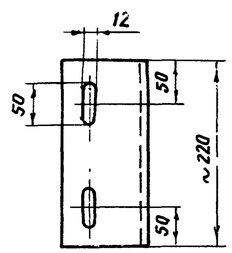
Установка датчика ДМ-2М



Вид Ж
М1:10



Вид Т
М1:5



Наименование конвейеров		Д	П
Л. к. N3	—	320	2
Л. к. N4	—	320	2
Л.к.N5 и N6	исп. I	400	4
Л.к.N5 и N6	исп. II	500	4
Л.к.N7 и N8	исп. I и II	320	3
Л. к. N9	исп. I и II	320	3
Л. к. N10	исп. I и II	320	3
Л. к. N11	исп. I и II	320	3

1. Кронштейны устройства выключающего канатного приварить по месту при монтаже.
2. Данный лист см. совместно с листами всех ленточных конвейеров.
3. П – количество пазов на торце обода отклоняющего барабана.

40
9032/2

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. спец.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр	Матвеев		27.10
Н. контр.	Симойленко		
Ст. инж.	Усыченко		

ТП 708-18.85 ТХН27

Установка устройств обслуживания конвейеров

Стадия	Масса	Масштаб
Р	–	1:10
Лист	Листов 5	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

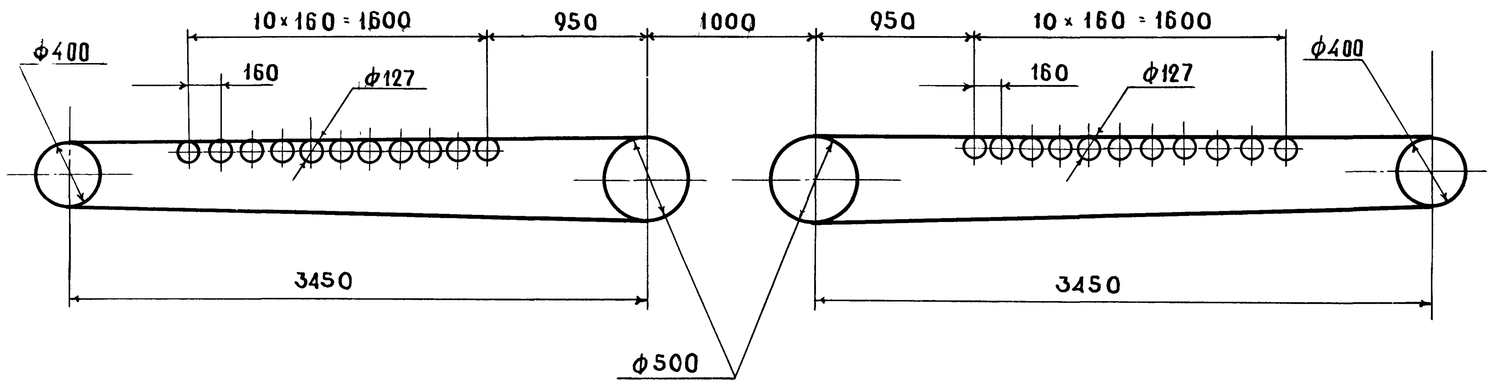
Привязан

Инв. №

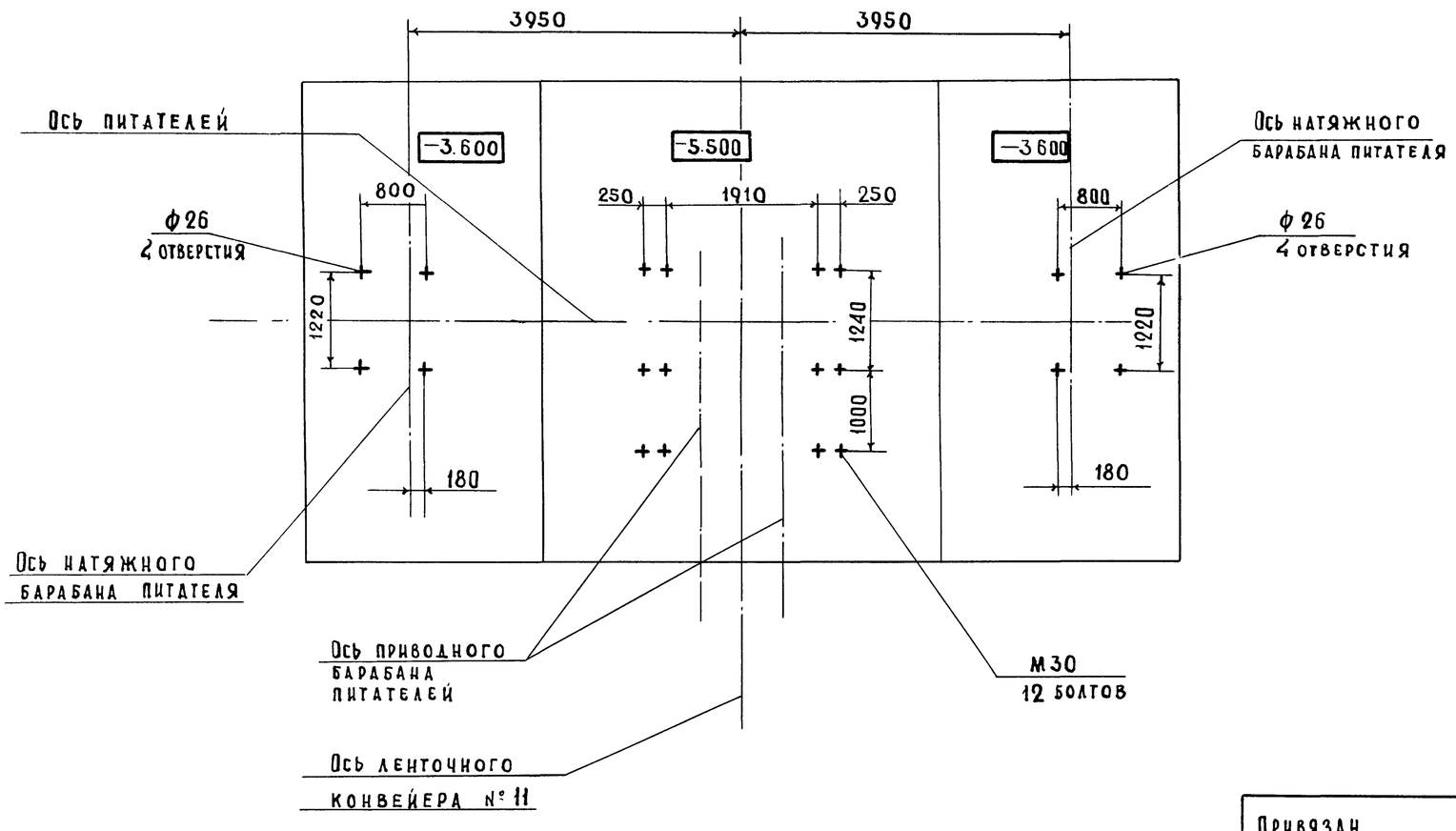
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Альбом 2

Геометрическая схема



План закладных элементов



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Ограждение	2	30	БЧ
2		Рама питателей	1	1130	БЧ
3		Течка	1	10	БЧ
4		Воронка головная	1	70	БЧ
5		Кожух	1	5	БЧ
6		Кожух	1	5	БЧ
7		Муфта кулачково-			
		дисковая	2	20	БЧ
8		Барабан 8050Г-80	2	260	Союзпром
9		Роликоопора 80-П1	22	26,3	механи-
10		Скребок 800	2	33	зация
11		Натяжка винтовая			Сборник
		8040-65-50	2	263	т. БЧ ч. VI
12	ГОСТ 20-76	Лента 2-800-4-			
		БКНЛ-65-3-1-8	22пм	8,0	
		Стандартные изделия			
13	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулоч-			
		но пальцевая 630-20-II-1-2411	2	5	
14	ГОСТ 19523-81	Двигатель 4А 90L6уз			
		N = 1,5 кВт $n_{ф}$ = 970 об/м	2	28,7	
15	ТУ-056-157-76	Редуктор ЦЗУ-160-			г. Ижевск ПО „Редуктор"
		125-12уз	1	106	
16	ТУ-056-157-76	Редуктор ЦЗУ-160-			Мин-
		125-21уз	1	106	-станко- -пром
		Крепежные изделия		25	

Нач отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Н. контр.	Самойленко		
Рук. бр.	Матвеев		27.XI

ТП 708-18.85 ТХ.Н28

Питатель ленточный №1 и №2 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1		Листов 2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

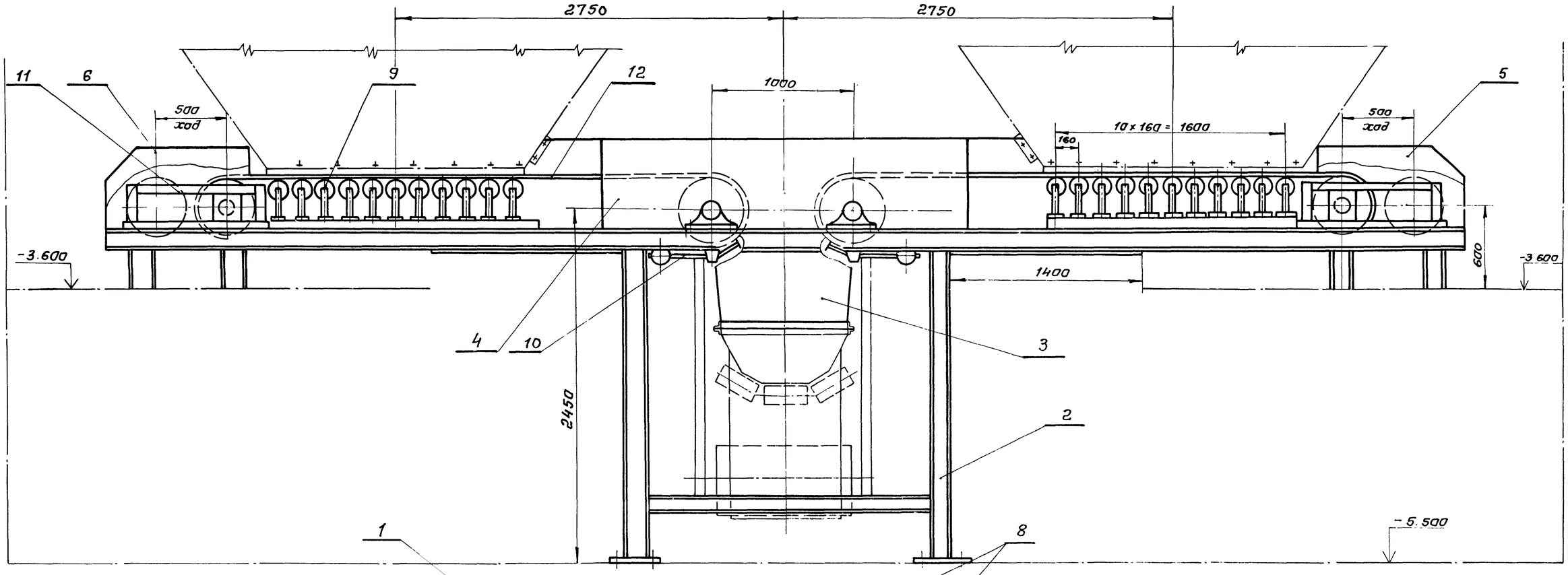
Привязан

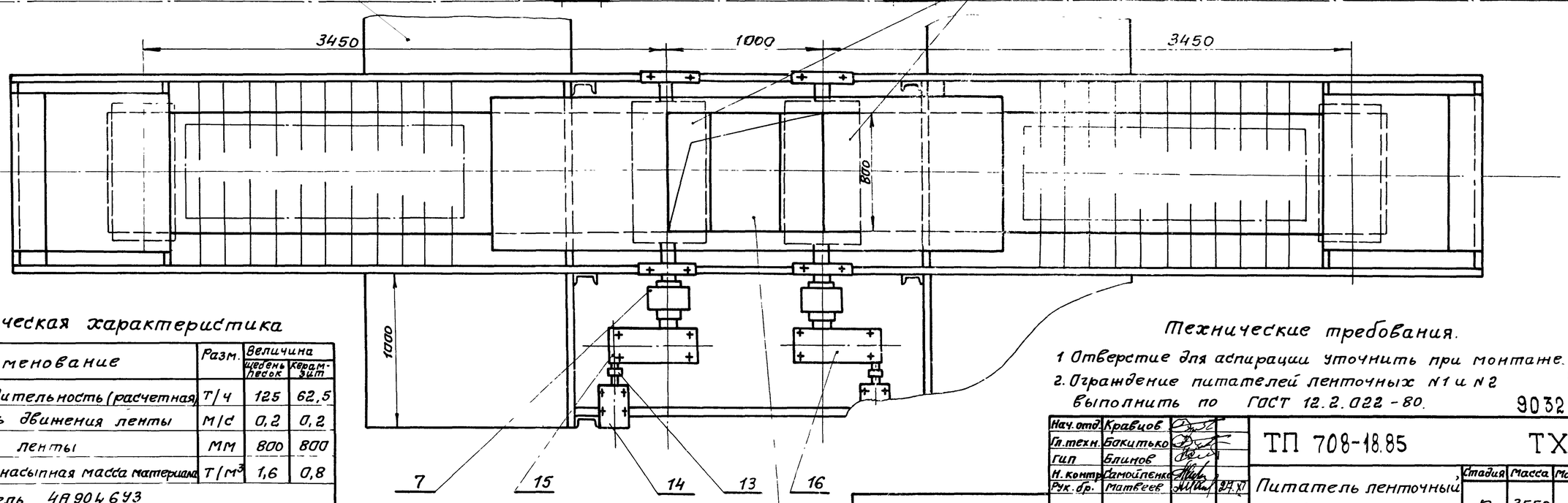
Инв. №

41
9032/2

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

Альбом 2





Отверстие для аспирации

Техническая характеристика

Наименование	Разм.	Величина	
		щебень песок	керам-зит
1. Производительность (расчетная)	Т/ч	125	62,5
2. Скорость движения ленты	м/с	0,2	0,2
3. Ширина ленты	мм	800	800
4. Объемная насыпная масса материала	Т/м³	1,6	0,8
5. Двигатель 4А 90 L 6У3			
6. Редуктор Ц3У - 160 - 125 - 12У3			
7. Редуктор Ц3У - 160 - 125 - 21У3			

Технические требования.

1. Отверстие для аспирации уточнить при монтаже.
2. Ограждение питателей ленточных N1 и N2 выполнить по ГОСТ 12.2.022 - 80.

42

9032/2

Привязан:

Инв №

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Н. контр.	Самойленко		
Рук. бр.	Матвеев		27.XI

ТП 708-18.85 ТХН28

Питатель ленточный N1 и N2 Исполнение I и II

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3550	1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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