Типовой проект

903-1-170

КОТЕЛЬНАЯ
с 4 котлами КЕ-25-14С
отопительно-производственная
система теплоснабжения открытая
топливо-каменные и бурые угли

Альбом XIX
часть 2

16411-20

Цена 4-71

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Соколиная ул., 22
Сдано в печать III- 1960.
50

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-1-170

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ КЕ-25-14С

ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ-ОТКРЫТАЯ

ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

NN АЛЬБОМОВ	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМОВ
	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ
I	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ, КОНСТРУКЦИИ
Ч.1,2	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
II	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ КОТЕЛЬНОЙ.
III	СООРУЖЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ
IV	ЧЕРТЕЖИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТОПЛИВОПОДАЧИ
	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
V	КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ КОТЕЛЬНОЙ ОБЩЕКОТЕЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ
VI	КОТЛОАГРЕГАТ /ТОПЛИВО-КАМЕННЫЕ И БУРЫЕ УГЛИ/
VII	ОБЩИЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТНЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ
VIII	ВОДОПОДГОТОВКА
IX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ Т.П. 903-1-153/
	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
X	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ КОТЕЛЬНОЙ
XI	ЩИТЫ СИЛОВЫЕ УПРАВЛЕНИЯ КОТЕЛЬНОЙ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ
XII	СХЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ КОТЕЛЬНОЙ
XIII	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ ТОПЛИВОПОДАЧИ.
XIV	ЩИТЫ СИЛОВЫЕ УПРАВЛЕНИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ
	АВТОМАТИЗАЦИЯ
XV	СХЕМЫ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И ВНЕШНИХ ПРОВОДОК. ПЛАНЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ. БЛОКИ МЕСТНЫХ ПРИБОРОВ
XVI	ОБЩИЕ ВИДЫ
XVII	СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ
	САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
XVIII	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ
	МЕХАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТА
XIX Ч 1,2,3	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ. САНТЕХНИКА.
	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
XX	ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
XXI	МЕХАНИЗАЦИЯ ТОПЛИВОПОДАЧИ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ /ВСЕ ЧАСТИ/
XXII	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ КОТЕЛЬНОЙ И ШЛАКОЗОЛОУДАЛЕНИЯ
XXIII	АВТОМАТИЗАЦИЯ. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРИБОРЫ, ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ. ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ
XXIV	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/
XXV	ЭКОНОМИКА ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
	СМЕТЫ
XXVI	СВОДКА ЗАТРАТ И СМЕТЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ КОТЕЛЬНОЙ
XXVII Ч1,2	СМЕТЫ НА ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ КОТЕЛЬНОЙ.
XXVIII	ТОПЛИВОПОДАЧА
XXIX	СКЛАД РЕАГЕНТОВ /ИЗ ТП 903-1-153/

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 907-2-216. ДЫМОВАЯ ТРУБА Н=50 м, Ду=3,0 м И ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-51 СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 300 м³.

РАЗРАБОТАН
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР
ГПИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
МИНТЯЖМАШ СССР

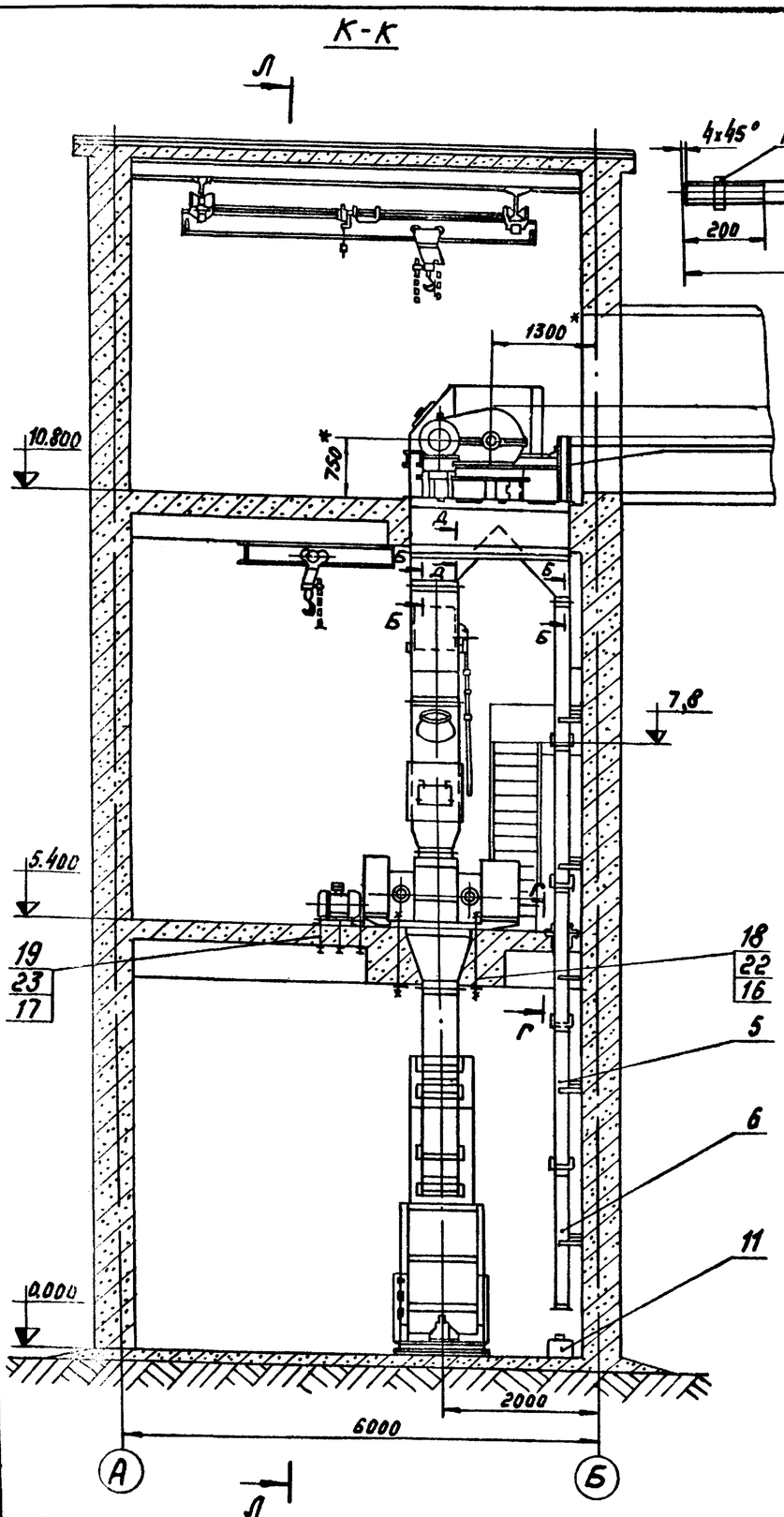
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Гнутов А.Н.
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Ройзман Б.М.

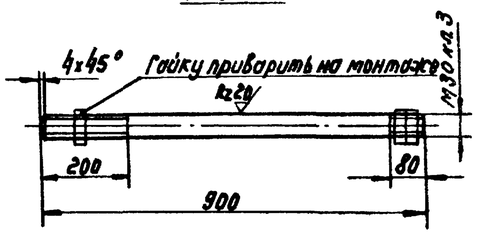
АЛЬБОМ XIX Ч.2

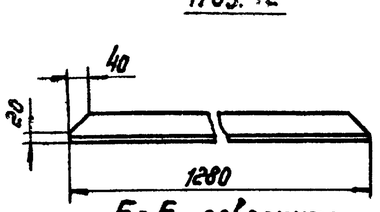
УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ №217 ОТ 28/XII - 1979 г.

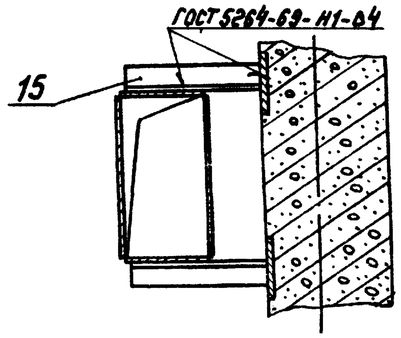
16.4-11-20 2

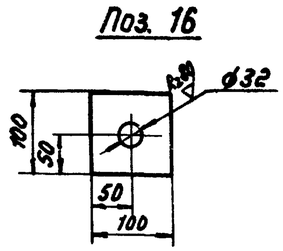
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2











Техническая характеристика	
Производительность дробилки	30 т/час.
Производительность дробильного узла с учетом отсева мелочи при работе одной дробилки	до 60 т/час
Крупность поступающего материала	не более 100х200х300 мм
Крупность дробленого материала	0 ÷ 50 мм
Мощность привода дробилки	13 квт.

1. Предельные отклонения размеров по СМ 9.
2. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, остальное - ∇
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Шиберный тройник (поз. 3) устанавливать приводной рукояткой в сторону площадки обслуживания на отм. 7,8.
5. Длину стяжек (поз. 13) для крепления короба колосникового грохота (поз. 1) к перекрытию отм. 10.8 уточнить при монтаже. Отверстия ф15 для крепления стяжек к кронштейнам (поз. 14) сверлить при монтаже.
6. Масса оборудования и металлоконструкций дробильного устройства - 13390 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ. масса	Примеч.
28		Кран подвесной 5,1-45 ГОСТ 7413-69. Длина пролета 4,5 м. Высота подъема ручной тали с червячным механизмом 12 м. Q = 5 т	1	745	745	Красноуральский крановый завод
27		Таль передвижная червячная 5 ГОСТ 1106-74	1	150	150	
26		Дробилка двухвалковая ДДЗ-4, левое исполнение	1	4855	4855	Ясиноватский машзавод
25		Дробилка двухвалковая ДДЗ-4; правое исполнение	1	4855	4855	
24		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	248	0,017	4,22	
23		Гайка М22.5 ГОСТ 5915-70	18	0,11	1,98	
22		Гайка М30.5 ГОСТ 5915-70	12	0,23	2,76	
21		Болт М12х30.46 ГОСТ 7798-70	248	0,042	10,42	
20		Резина рулонная ТМКЩ-1 ГОСТ 7338-77 60х27400	1	13,5	13,5	Для уплотнения фланцев
19		Круг $\frac{\text{В22 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	6	1,5	9	
18		Круг $\frac{\text{В30 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	4	5	20	
17		Лист $\frac{\text{Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	6	0,8	4,8	
16		Лист $\frac{\text{Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	4	0,8	3,2	
15		Уголок $\frac{\text{Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	8	1,85	14,8	
14		Уголок $\frac{\text{Б-63х63х8 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	16	1	16	
13		Уголок $\frac{\text{Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	8	17	136	
12		Уголок $\frac{\text{Б-63х63х6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	2	7,3	14,6	
11	Лист 103	Ящик для металлических отходов	1	9	9	
10	Лист 44	Патрубок типа II	1	6,8	6,8	
9	Лист 44	Патрубок типа I	1	22,4	22,4	
8	Лист 111	Воронка нижняя типа II	1	176	176	
7	Лист 110	Воронка нижняя типа I	1	240	240	
6	Лист 109	Воронка типа II	2	91	182	
5	Лист 109	Воронка типа I	3	90	270	
4	Лист 108	Воронка	2	43	86	
3	Лист 104	Тройник шиберный	1	475	475	
2	Лист 103	Грохот колосниковый	2	129	258	
1	Лист 101	Короб колосникового грохота	2	327	654	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Куриц		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Бударина		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	99	

Механизация дробильного устройства (начало)

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Согласовано

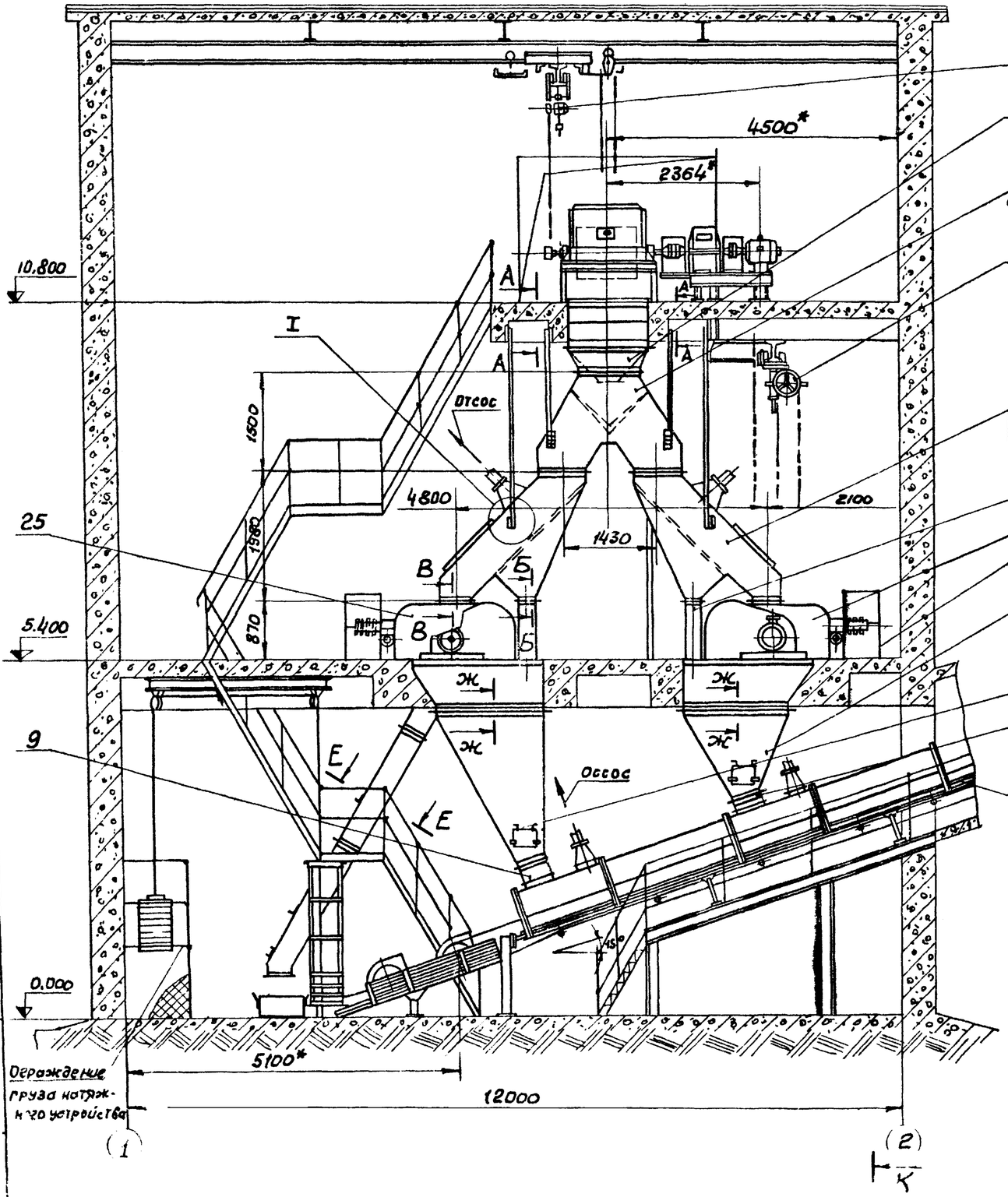
Инв. № подл. | Подп. и дата

Стр. 2-99 см. альбом XIX ч. 1

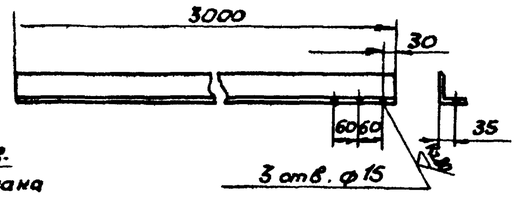
Типовой проект 903-1-170 альбом VIII ч.2

Л-Л

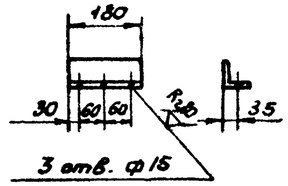
К



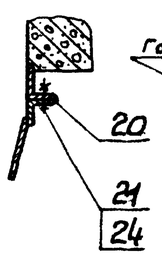
Поз.13



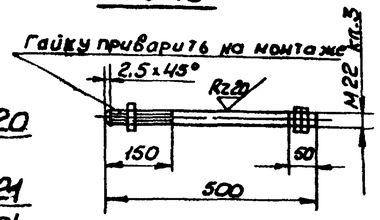
Поз.14



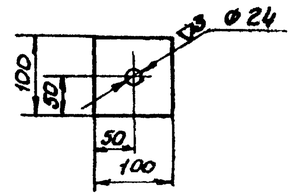
А-А



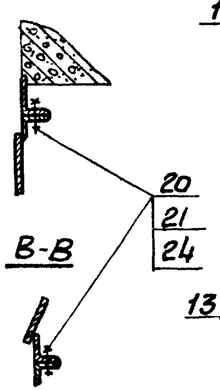
Поз.19



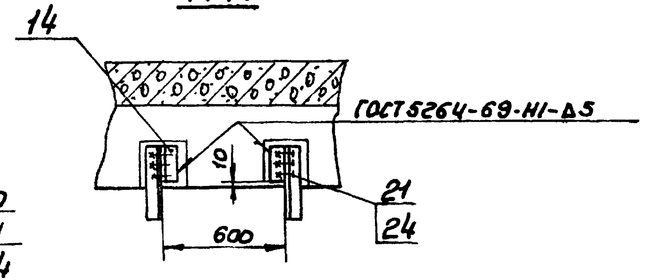
Поз.17



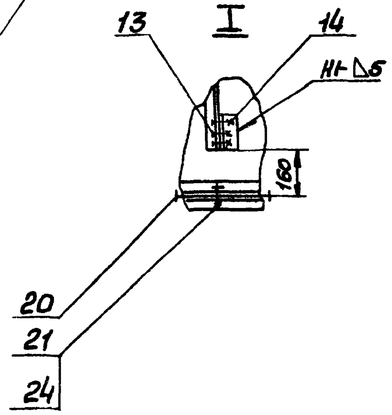
Ж-Ж



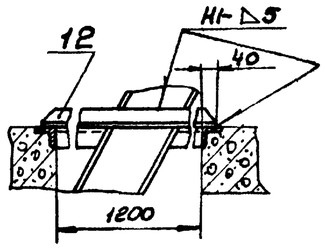
А-А



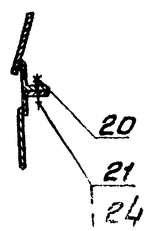
В-В



Г-Г



Б-Б



Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач.отд.		Курц		
Гл.ин.пр		Курц		
Рук.гр		Ройзман		
Пров.		Алексеева		
Испол.		Бударина		

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	100	

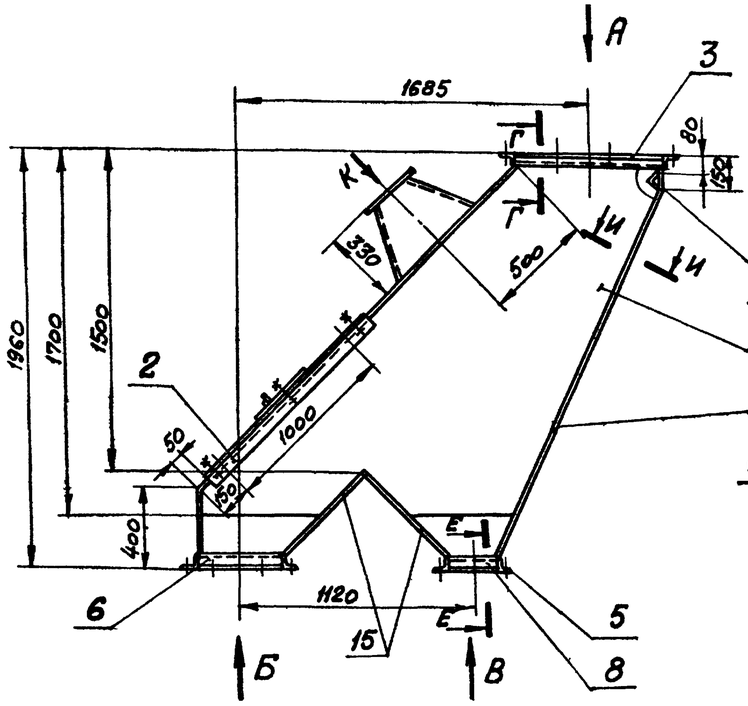
Механизация дробильного устройства (окончание)

ГПКИ Союзпроммеханизация

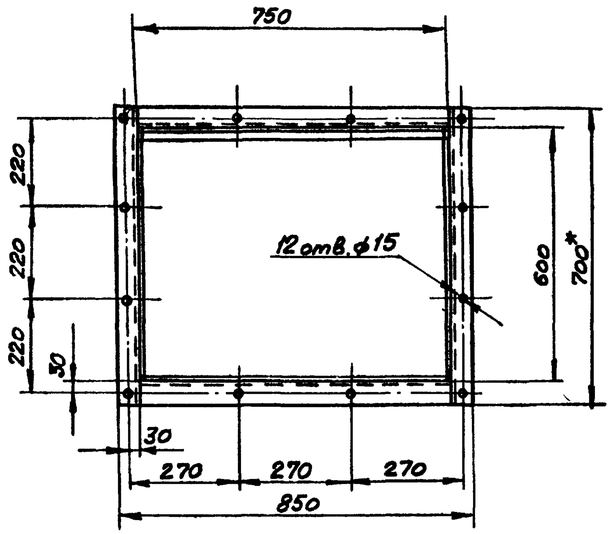
Типовой проект 903-1-170 альбом VIII ч.2

Согласовано

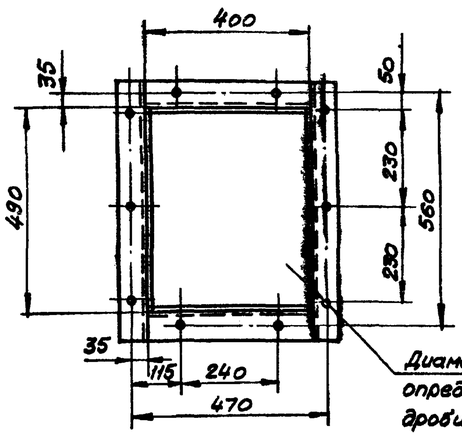
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



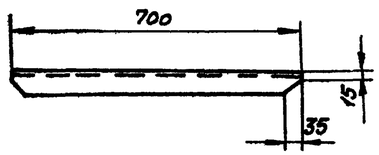
Вид А
фланец



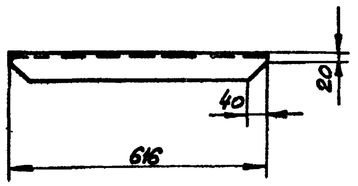
Вид Б
фланец



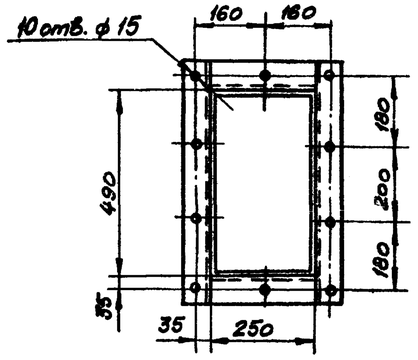
Поз. 4



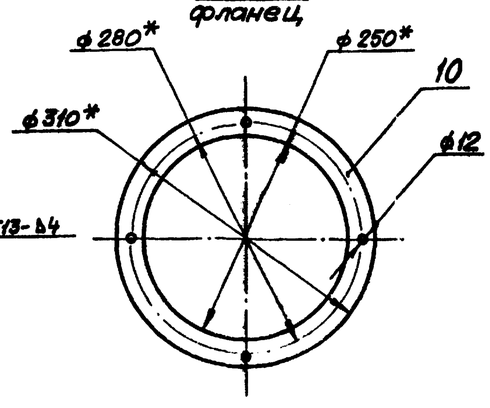
Поз. 5



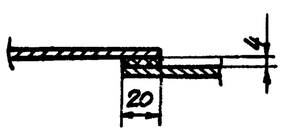
Вид В
фланец



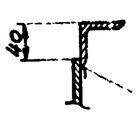
Вид К
фланец



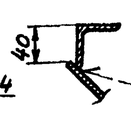
Ж-Ж



Г-Г



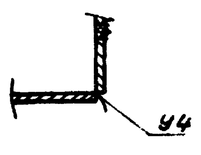
Д-Д



Е-Е



И-И (повернуто)



1* Размеры для справок.

2. Отверстия ф 15 в дет. поз. 2, 13 и 14 размечать по дет. поз. 16.

3. Предельные отклонения размеров по СНиП.

4. Кромки реза - $\sqrt{}^{50}$, отверстия - $\sqrt{}^{Rz80}$, остальное - $\sqrt{}$.

5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

6. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75.

7. Масса короба – 327 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса: 1 шт.	Масса: общ.	Примечание
19		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136	
18		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	8	0,052	0,408	
17		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72	
16		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	22	22	
15		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	11,5	23	
14		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	12	12	
13		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35	
12		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	35	35	
11		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	72	72	
10		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	0,5	0,5	
9		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=580	1	2,2	2,2	
8		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=250	2	1,4	2,8	
7		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,0	6,0	
6		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=400	2	2,3	4,6	
5		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	4	3,5	14	
4		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	2,6	5,2	
3		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=750	2	2,8	5,6	
2		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1200	2	4,9	9	
1	Лист 19	Дверца	1	5	5	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Куриц		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

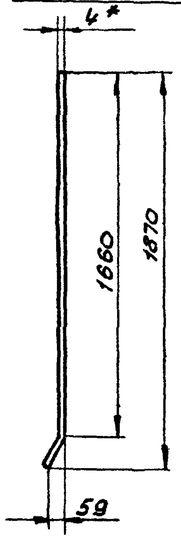
Стадия	Лист	Листов
Р	101	

Короб колосникового грохота (начало)

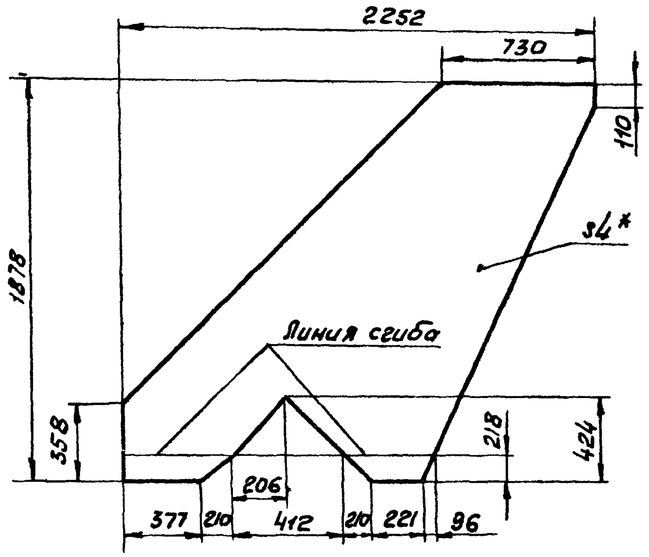
ГПКИ Союзпромтехмонтаж

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

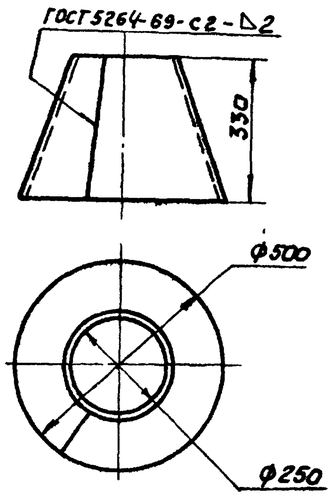
Поз.11
Поз.17 зеркальное отражение поз.11



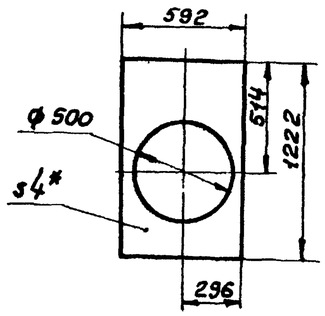
Развертка дет. поз.11 и 17



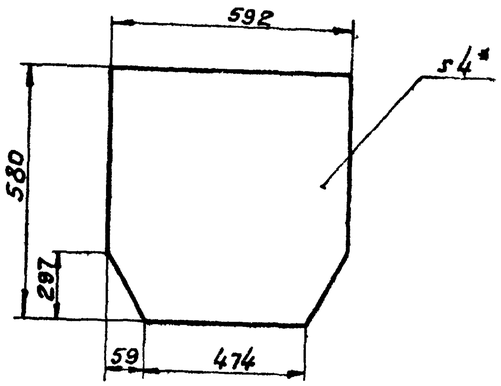
Поз.7



Поз.14

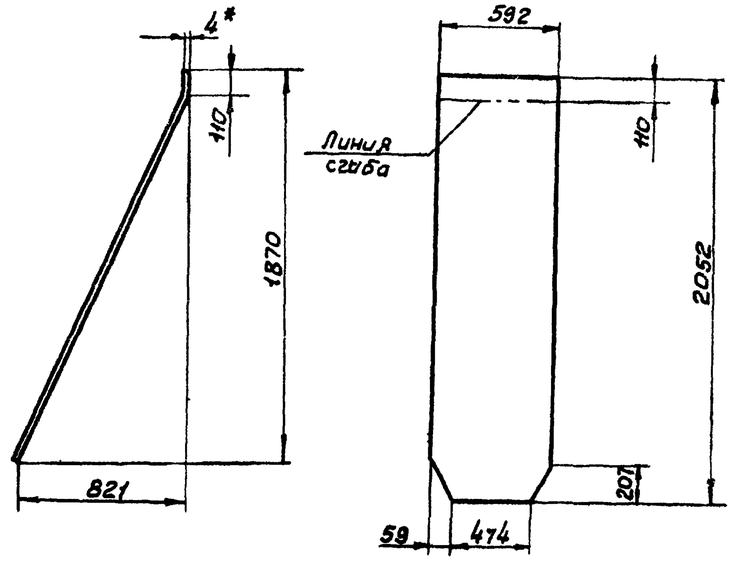


Поз.15

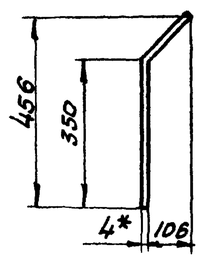


Поз.12

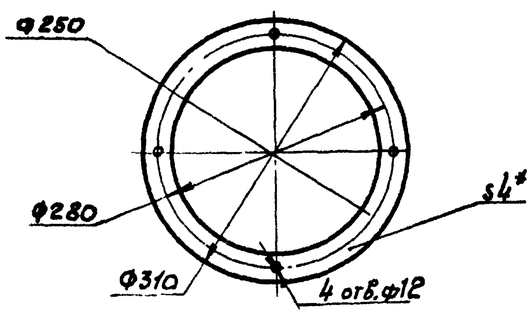
Развертка дет. поз.12



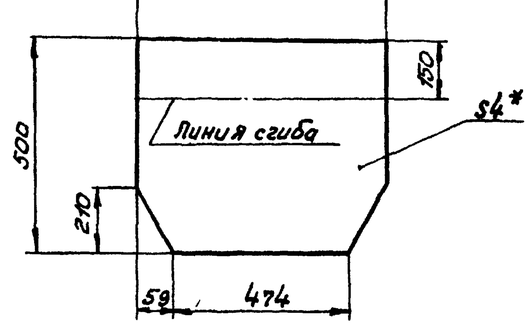
Поз 13



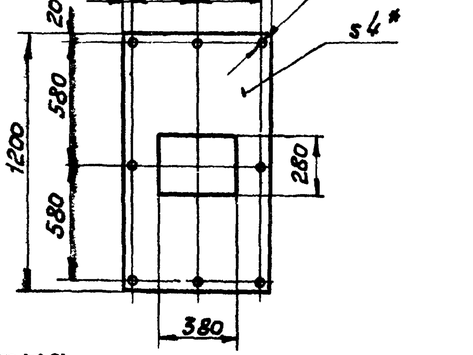
Поз.10



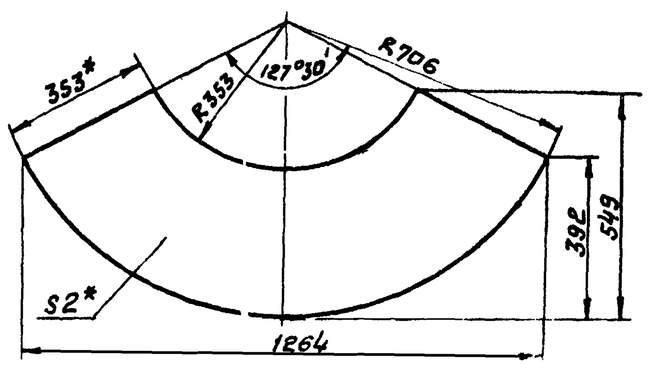
Развертка дет. поз.13



Поз.16



Развертка дет. поз.7



* Размеры для справок.

					ТП 903-1-170	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Нач. отд.		Курч				Лит. / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Курч				Р / 102 /
Рук. гр.		Райзман				
Пров.		Алексеева			Короб колосникового грохота (окончание)	ГПКИ Союзпроминжиниринг
Исполн.		Миронов				
Инв. № подл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		

Согласовано

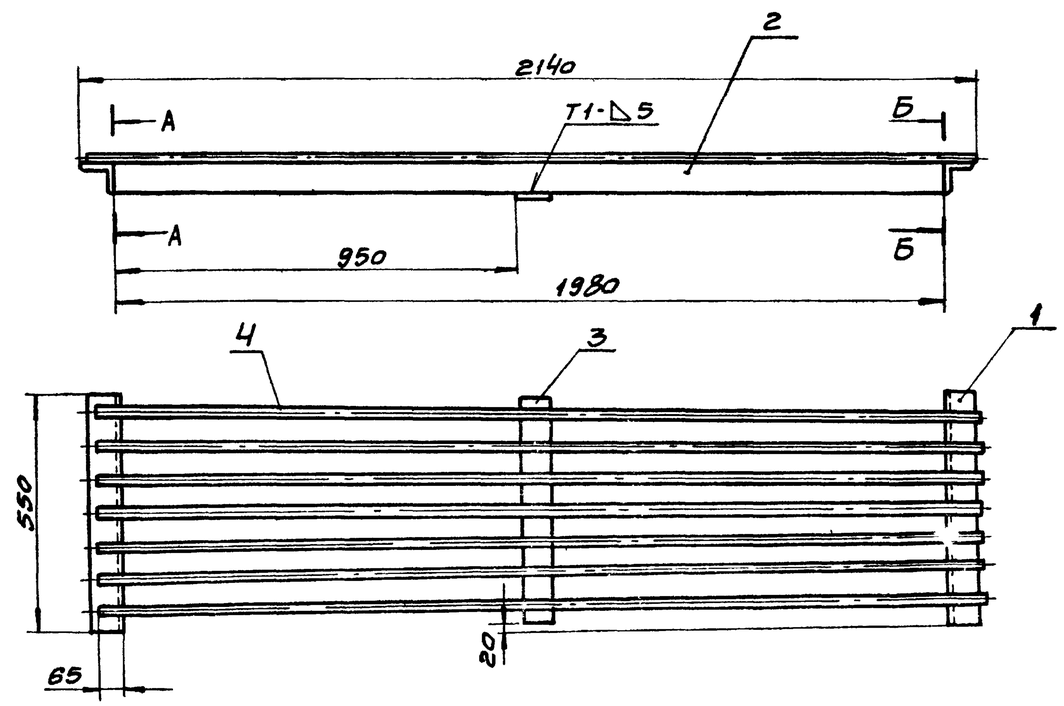
Инв. № подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

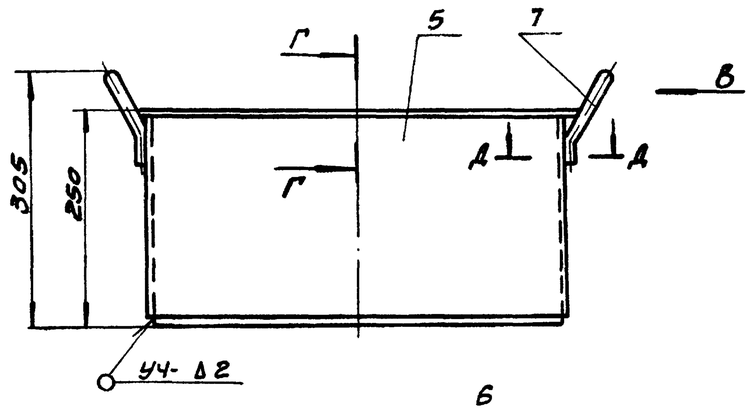
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

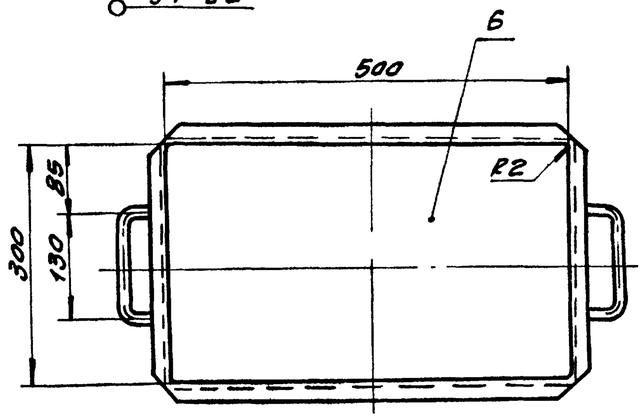
Согласовано

Грохот колосниковый

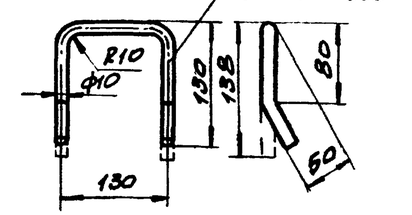


Ящик для металлических отходов

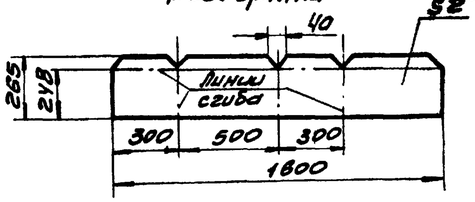




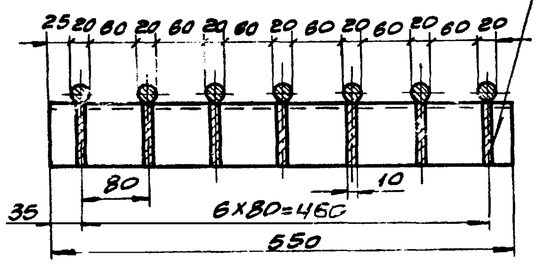
Поз.3



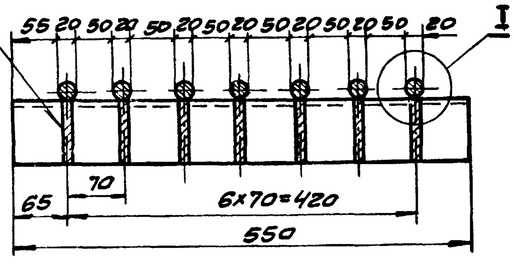
Поз1 Развертка



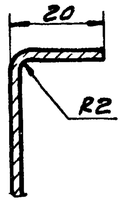
А-А



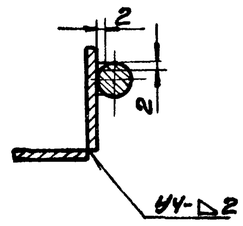
Б-Б



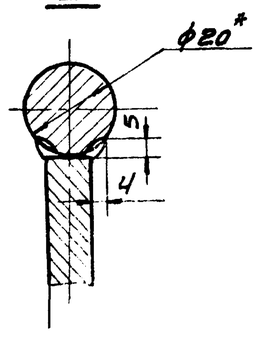
Г-Г



Д-Д



I



1* Размеры для справок.

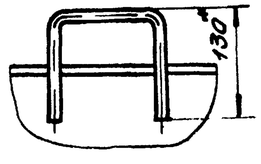
2 Предельные отклонения размеров: см. .

3 Кромки резать , остальное - .

4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

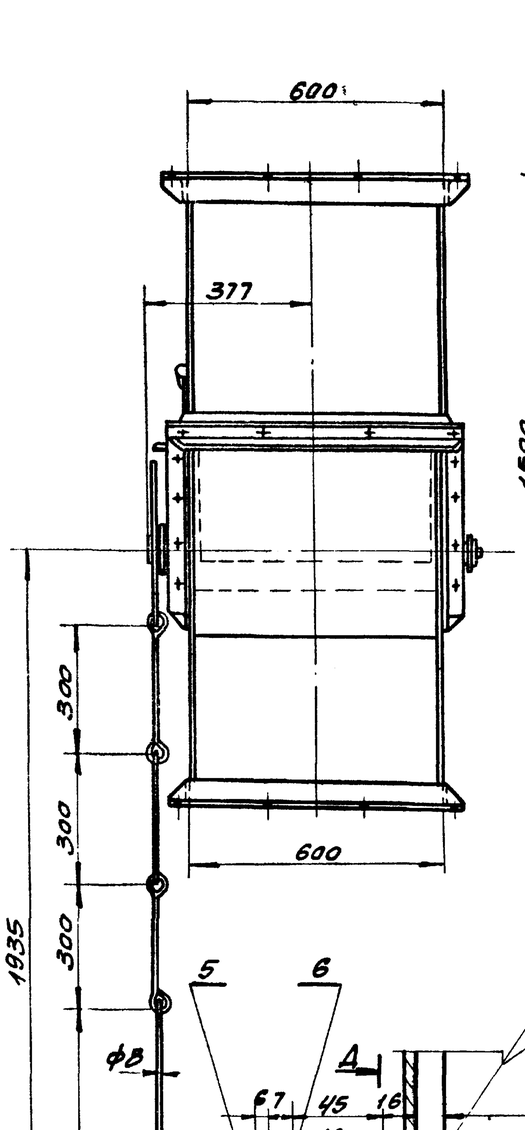
Вид В

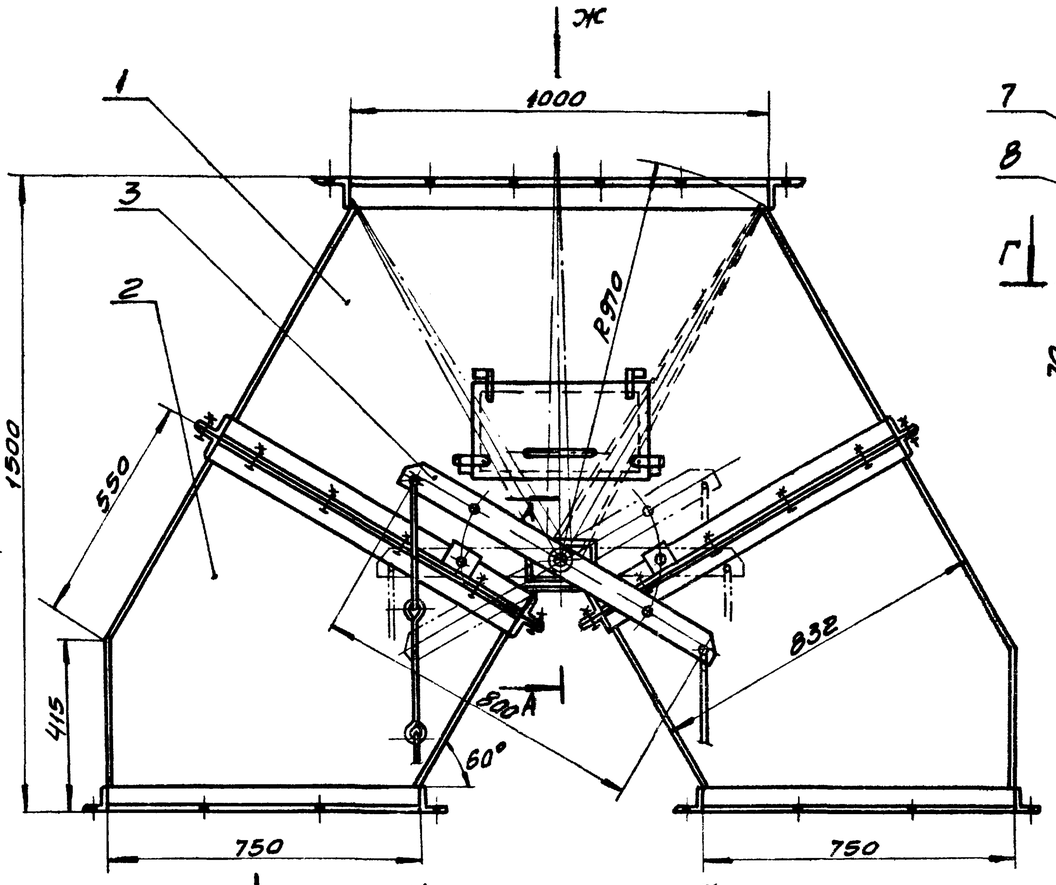


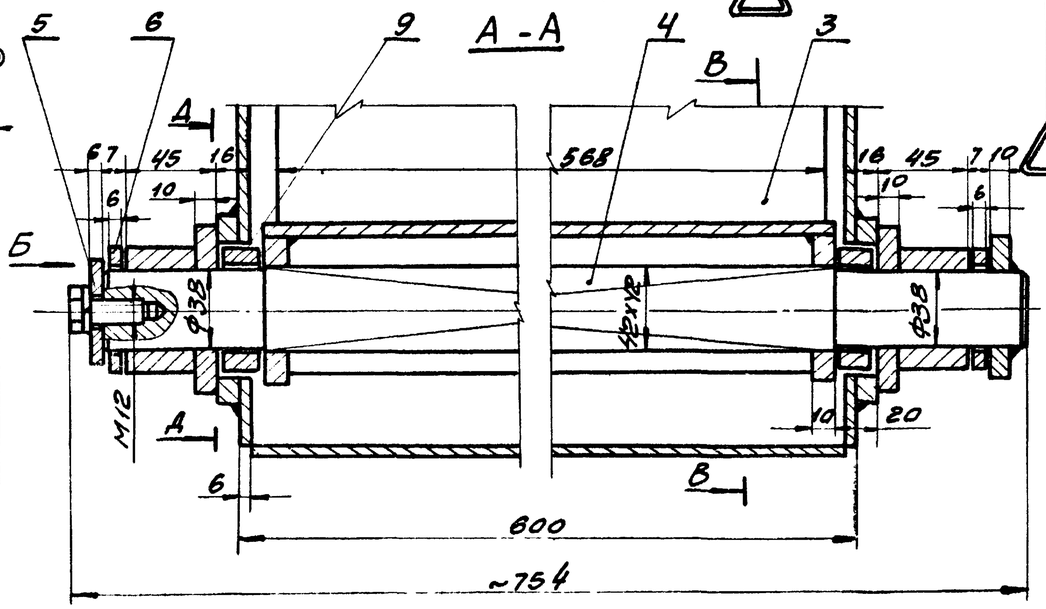
Поз.	Обознач.	Наименование	Кол.	1 шт	общ. масса	Примеч.
7		Круг В10 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,2	0,4	
6		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 300х500 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	2,3	2,3	
5		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	6,3	6,3	
		Ящик для металлических отходов		9		
4		Круг В20 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=2130	7	5	35	
3		Полоса 10х75 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=510	1	3	3	
2		Полоса 10х75 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1980	7	11,7	81	
1		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=550	2	5	10	
		Грохот колосниковый		129		

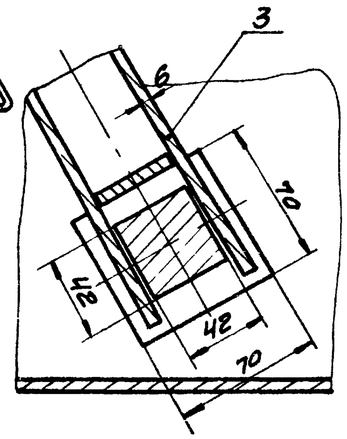
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-170	
Нач. отд.		Куриц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Гл. инж. пр.		Куриц				Литер Р; Лист 103; Листов
Рук. гр.		Райзман				
Пров.		Алексеев			Грохот колосниковый. Ящик для металлических отходов.	ГПКИ Союзпромэлектрификация
Исполн.		Кудрина				
Н.контр.		Фатеева				

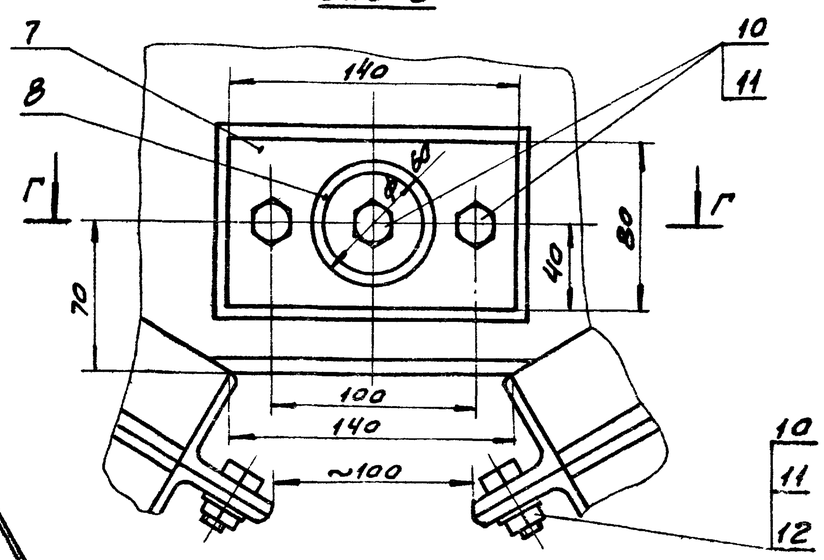
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2











Поз.	Лист	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примеч.
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	32	0,017	0,54	
11		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	37	0,003	0,122	
10		Болт М12х30 ГОСТ 7798-70	37	0,042	1,55	
9		Круг $\frac{В60\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	0,22	0,44	
8		Круг $\frac{В60\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст.3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	0,43	0,86	
7		Лист $\frac{Б\Pi Н-10\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	2	0,09	0,18	
6		Лист $\frac{Б\Pi Н-6\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	2	0,11	0,22	
5		Лист $\frac{Б\Pi Н-6\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	0,08	0,08	
4	Лист 106	Вал с коромыслом	1	15,5	15,5	
3	Лист 106	Шибер	1	58	58	
2	Лист 107	Воронка тройника	2	107	214	
1	Лист 107	Короб тройника	1	183	183	

Изм. Кол. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Куриц		
Гл. инж.	Куриц		
Рук. гр.	Гойзман		
Провер.	Алексеев		
Исполн.	Захарова		
Н. контр.	Фомичева		

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	104	

Тройник шиберный (начало)

ГПКИ Союзпромэлектро

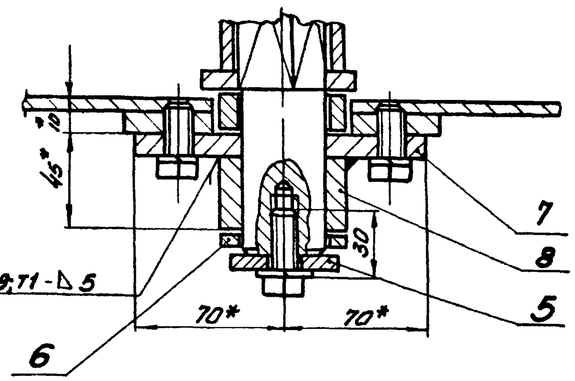
Согласовано

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

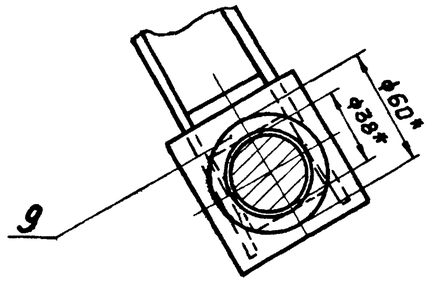
16411-20 8

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

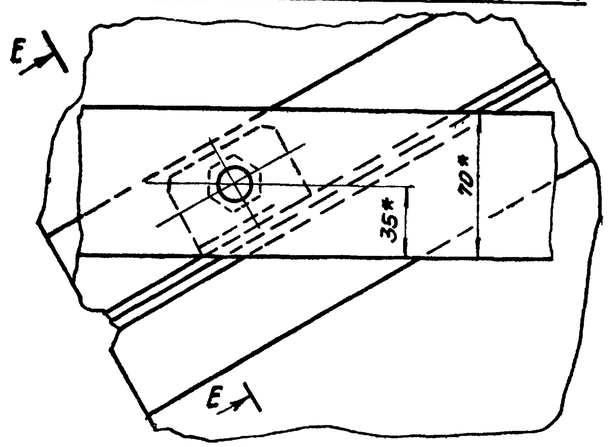
Г-Г



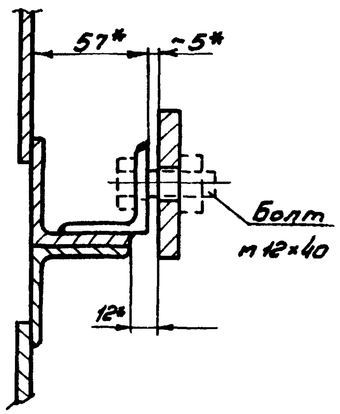
Д-Д



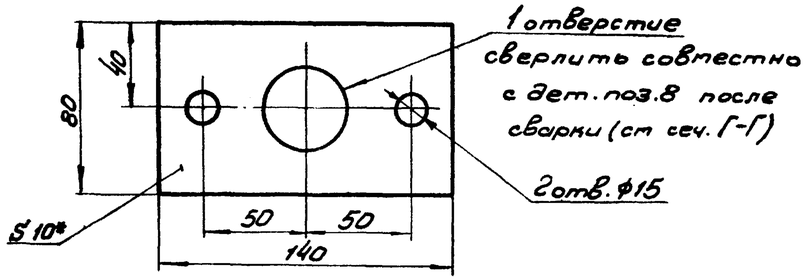
Узел закрепления шибера В среднем положении



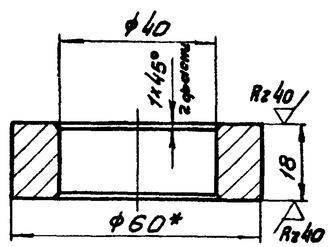
Е-Е



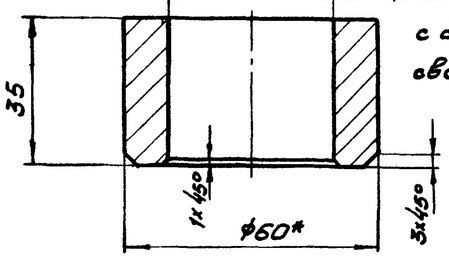
Поз 7



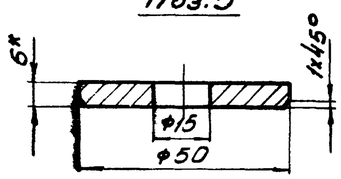
Поз 9



Поз.8

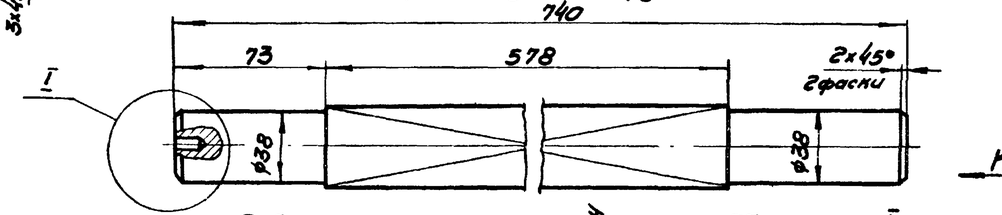


Поз.5

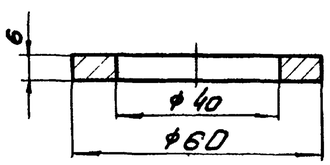


Поз.4

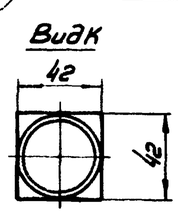
(к сборочному чертежу лист 107)



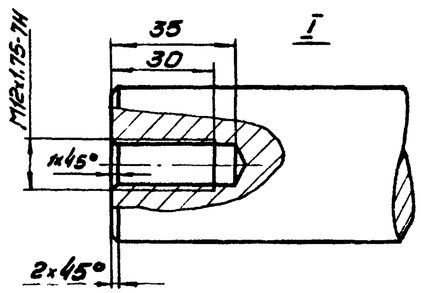
Поз.6



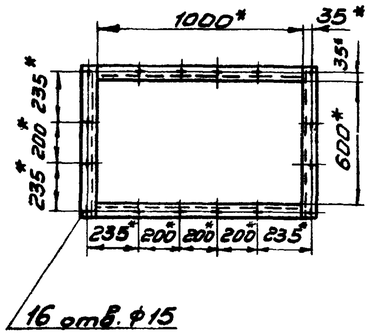
Вид К



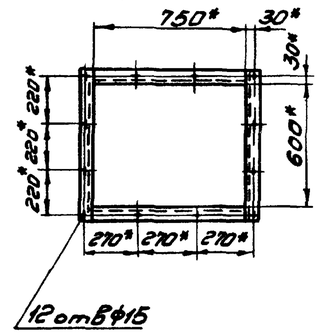
К



Вид Ж (фланец)



Вид И (фланец)



1* Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров по СТ9

3 Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇

4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

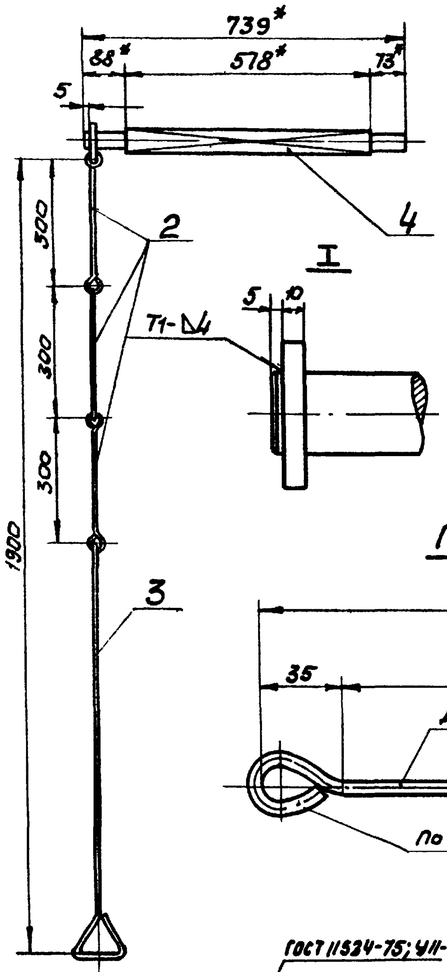
5. Масса тройника - 475 кг.

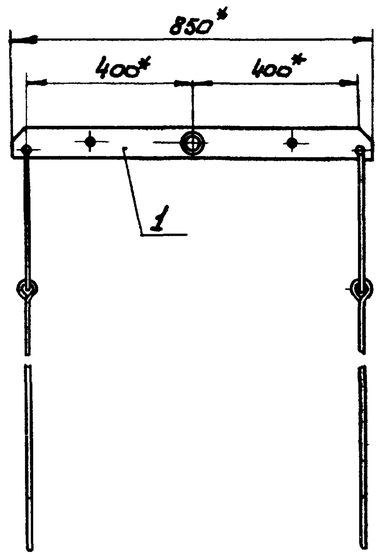
Изм.	Лист	N° докум.	Подпись	дата	ТП 903-1-170	
Нач. отд		Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Гл. инженер		Курц				Литер Р; Лист 105; Листов
Рук. гр.		Райзман			Тройник шиберный /окончание/	ГПКИ Союзпроммеханизация
Провер.		Бударина				
Исполн.		Захарова				
Должн.		N° докум.	Подпись	дата		

Согласовано

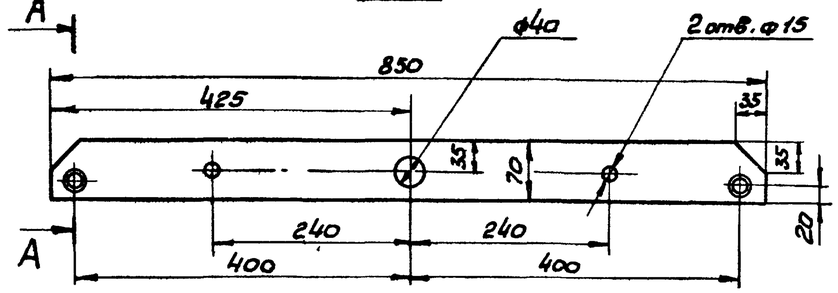
Инв. N° подл. | Подп. и дата

Вал с коромыслом

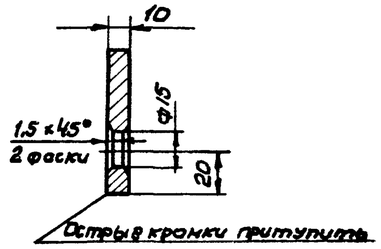




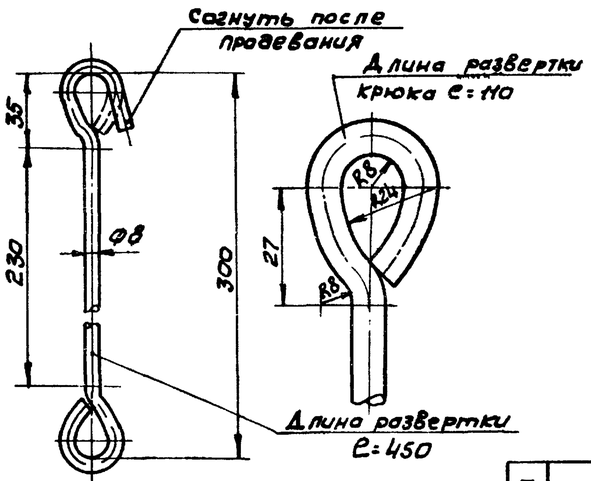
Поз. 1



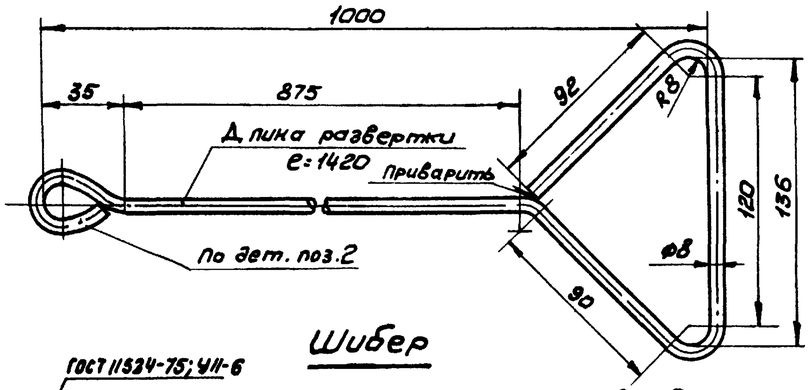
А-А



Поз. 2

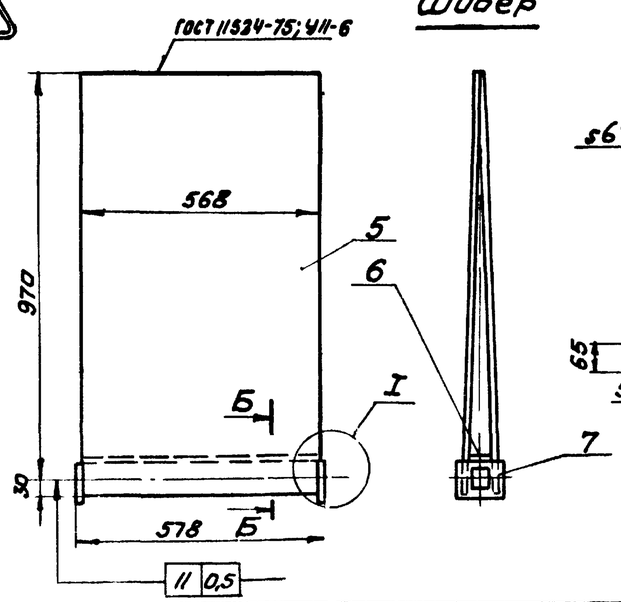


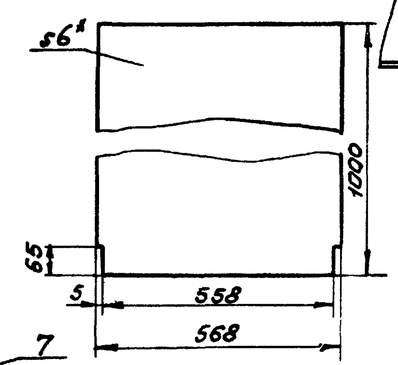
Поз. 3



Поз 5

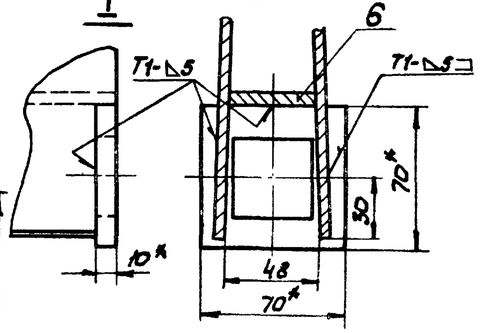
Шибер



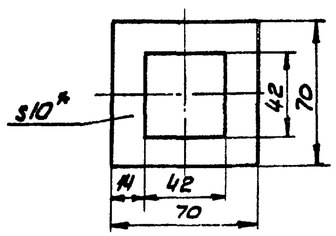


I

Б-Б



Поз 7



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров - по СМ9

3. Кромки реза- $\sqrt{}^{500}$, отверстия- $\sqrt{}^{Rz80}$, остального- $\sqrt{}$

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кроме оговоренных)

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ.	Примеч.
7		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,27	0,54	
6		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 40×588	1	1,9	1,9	
5		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	27,7	55,4	
		Шибер		58		
4		Квадрат В42 ГОСТ 2591-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	8,8	8,8	Начерт общ. вида тройника
3		Круг В8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=1420	1	0,5	1,5	
2		Круг В8 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58 е=450	3	0,76	0,48	
1		Полоса 10×70 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	4,7	4,7	
		Вал с коромыслом		15,5		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Курц		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Розинан		
Пров.		Бударина		
Исполн.		Захарова		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Лит.	Лист	Листов
Р	106	

Вал с коромыслом
Шибер

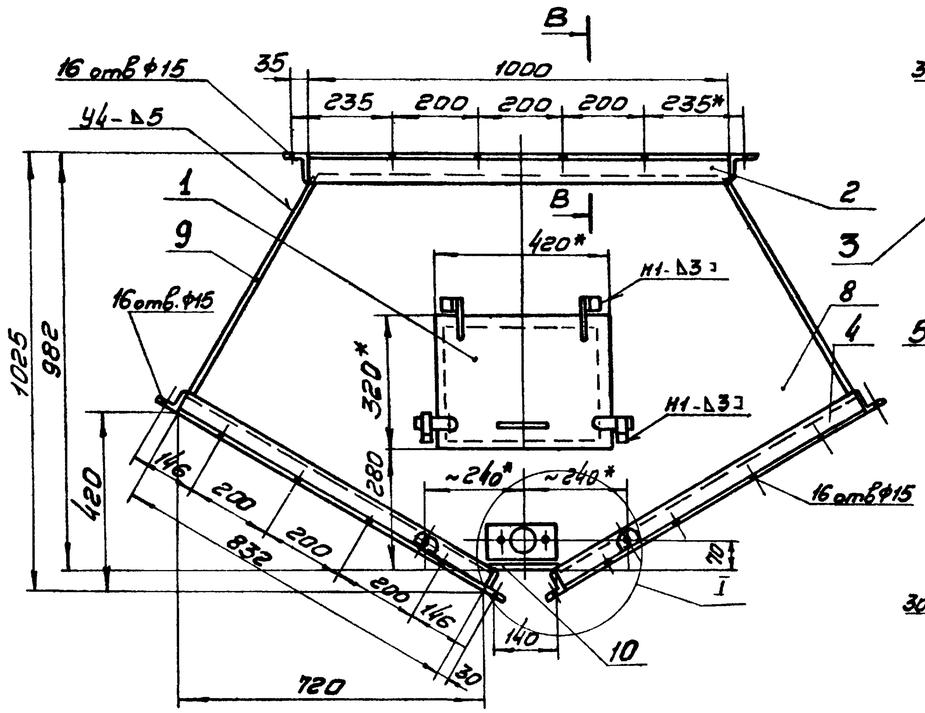
ГПНИ Сантехмонтажавтоматика

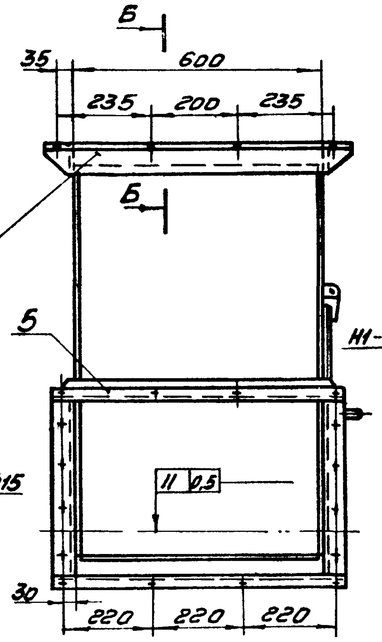
Согласовано

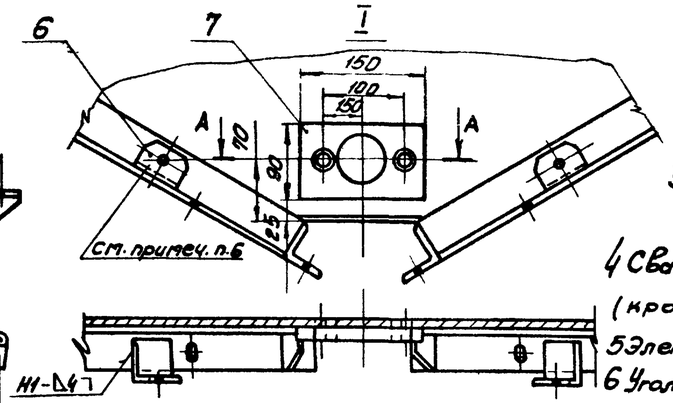
Инв. № подл. | Подп. и дата

16 411 20 10

Короб тройника







1* Размер для справок

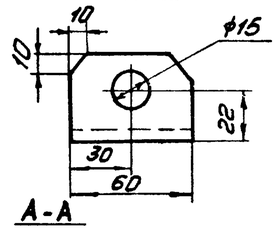
2 Предельные отклонения размеров по СТ9 3 кромки реза $\frac{500}{\sqrt{}}$, $\frac{Rz\,80}{\sqrt{}}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - $\sqrt{}$

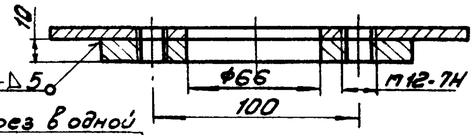
4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69 (кроме оговоренных)

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

6 Уголки поз 6 приваривать при сборке тройника по отверстиям в коромысле

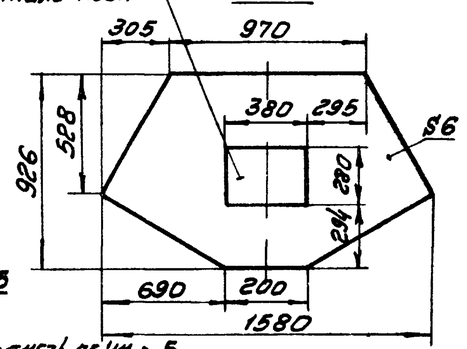
Поз 6





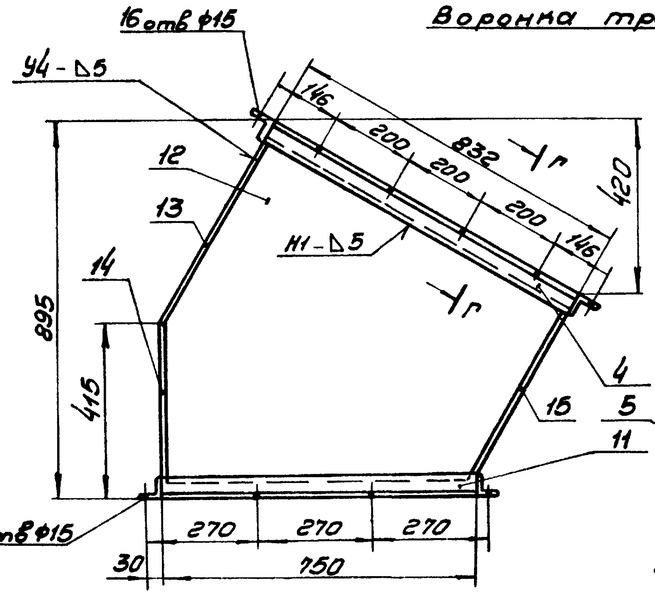
Вырез в одной детали поз.7

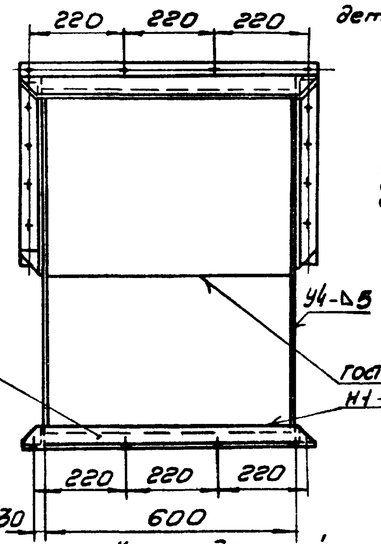
Поз 8



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт масса	Общ масса	Примечан.
15		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 588×162	1	12,8	12,8	
14		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 588×374	1	10,1	10,1	
13		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 588×509	1	14,1	14,1	
12		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	26,5	53	
11		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=750	2	2,8	5,6	
5		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=700	4	2,6	5,2	
4		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=832	2	3,1	6,2	
		Воронка тройника		107		
10		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 200×588	1	5,5	5,5	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 588×601	2	16,8	33,6	
8		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	47	94	
7		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 90×150	2	1,05	2,1	
6		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,15	0,3	
5		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=700	4	2,6	10,4	
4		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=832	4	3,1	12,4	
3		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=726	2	4,2	8,4	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1000	2	5,7	11,4	
1	Лист 19	Дверца	1	5	5	
		Короб тройника		183		

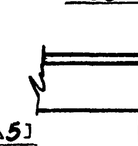
Воронка тройника



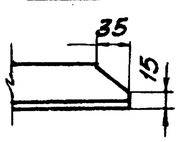


Концы деталей

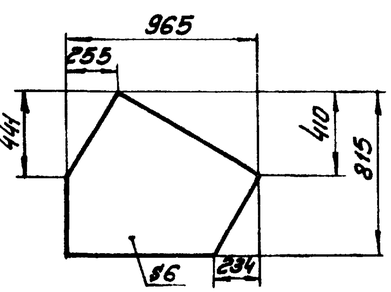
Поз.3

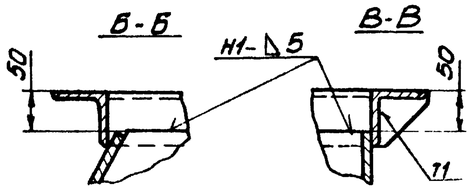


Поз.5



Поз.12





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Куриц		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Вельман		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Загарова		
Вельман.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	107	

Короб тройника
Воронка тройника

ГПКИ Союзпромтехмонтаж

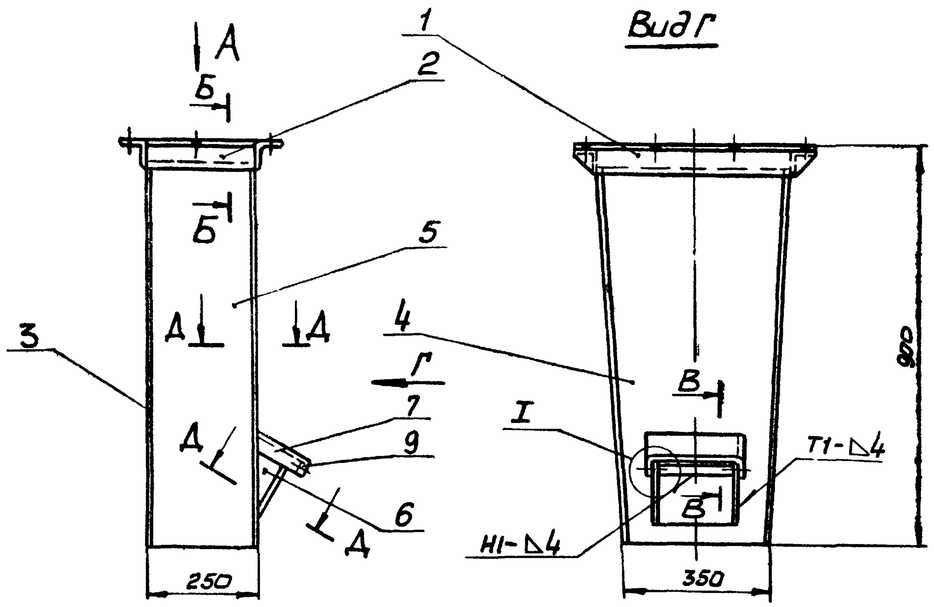
Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

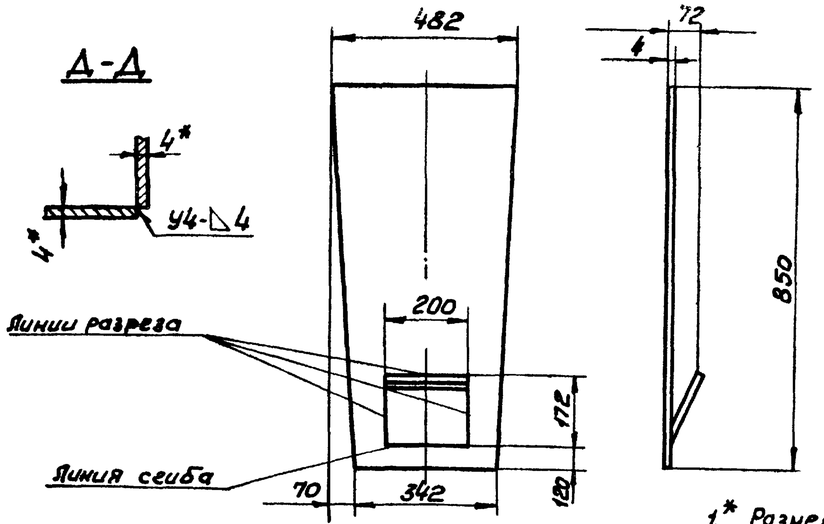
16411-20 11

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

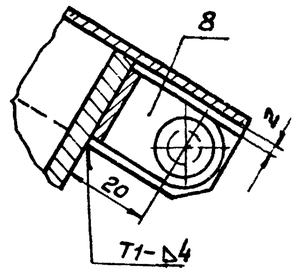
Вид Г



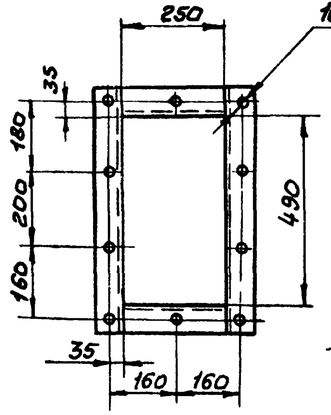
Поз.4



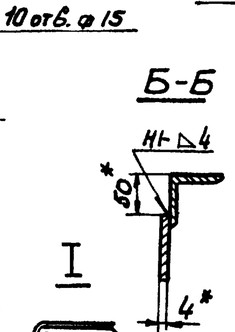
В-В



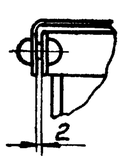
Вид А
фланец



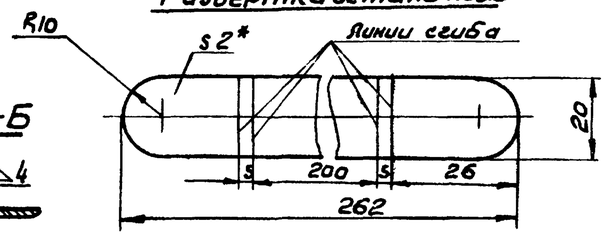
Б-Б



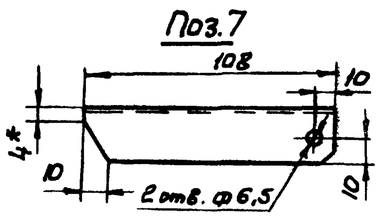
I



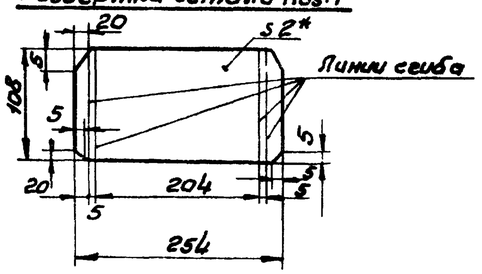
Развертка детали поз.8



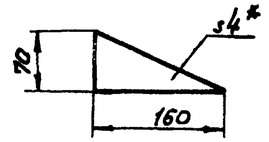
Поз.7

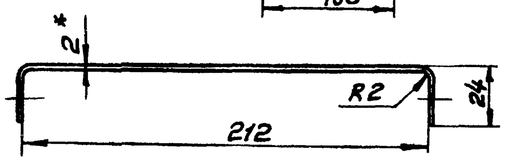


Развертка детали поз.7

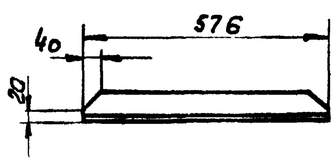


Поз.Б

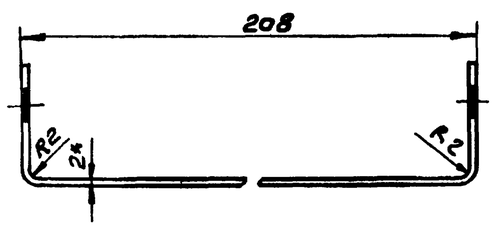


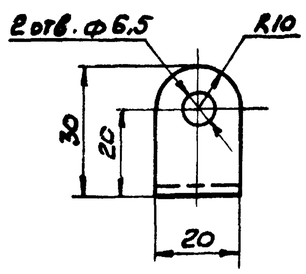


Поз.1

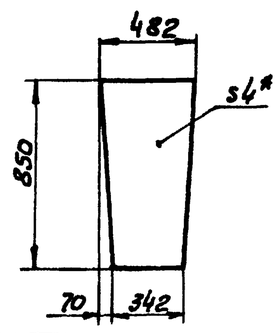


Поз.8





Поз 3



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечание
9		Заклепка 6×17-О11 ГОСТ 10299-68	2	0,006	0,012	
8		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,08	0,08	
7		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	0,5	0,5	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	0,2	0,4	
5		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 242×852	2	6,5	13	
4		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	9,8	9,8	
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	9,8	9,8	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=250	2	1,4	2,8	
1		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,3	6,6	

1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ8.
3. Кромки реза - 500 ▽, отверстия - Rz80 ▽, остальное - ▽.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса воронки - 43 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд		Курч		
Гл. ин. пр		Курч		
Рук. гр		Рейзман		
Пров.		Алексеева		
Исполн.		Будовина		
Должн.		№ докум.	Подп.	Дата

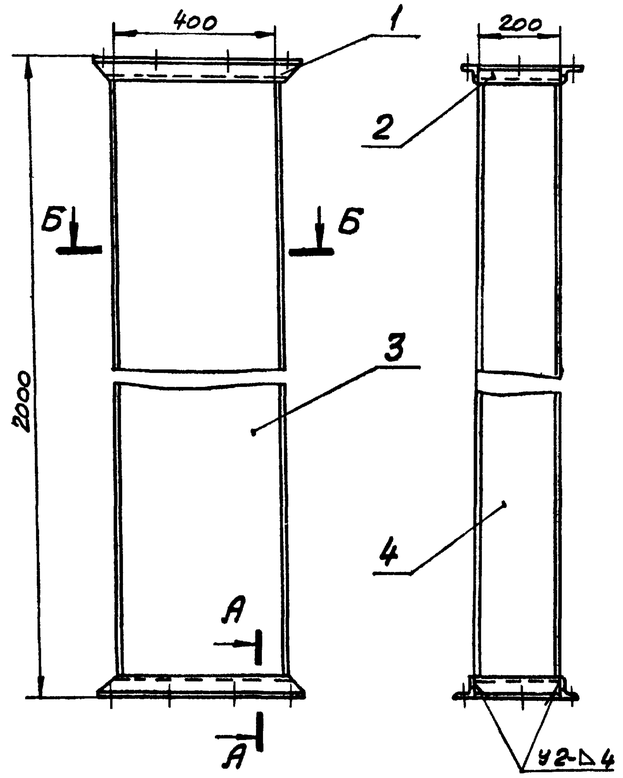
ТП 903-1-170
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Воронка
Лит. Р | Лист 108 | Листов
ГПКИ Союзпромэнергоавтоматизация

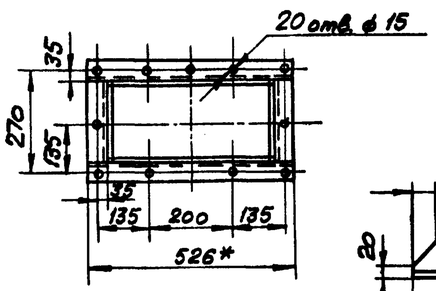
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

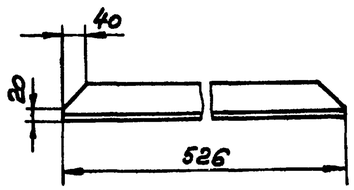
411-20 12

Воронка типа I

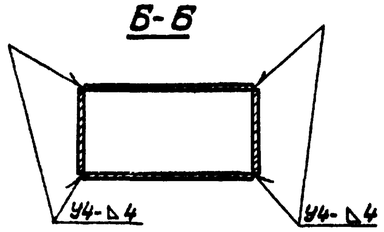




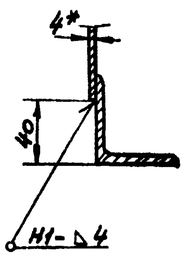
Поз 1



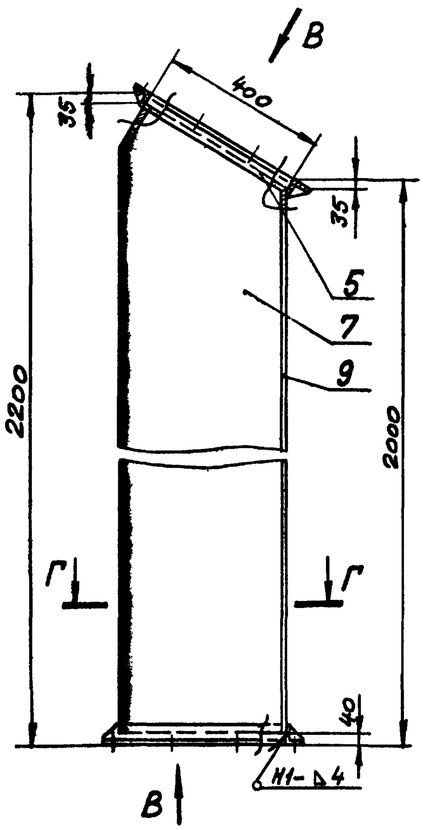
Б-Б

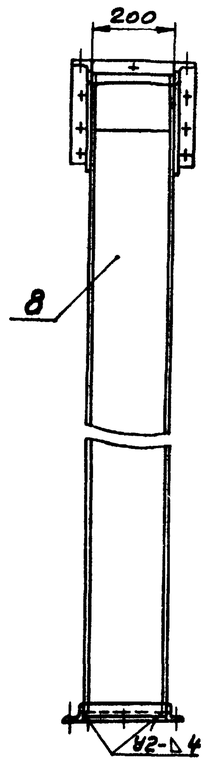


А-А

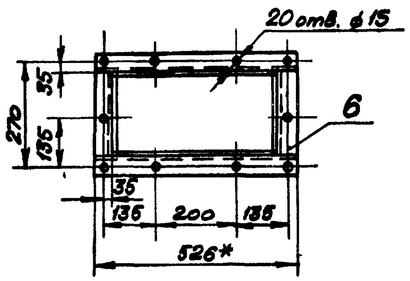


Воронка типа II

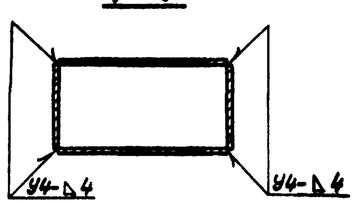




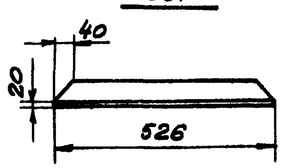
Вид В (фланец)



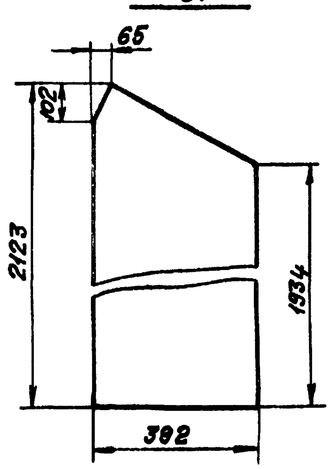
Г-Г



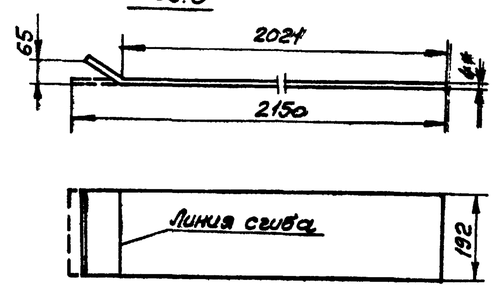
Поз. 5



Поз. 7



Поз. 8



1* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по СН9.

3. Кромки реза - ∇^{500}, отверстия - ∇^{R320}, остальное - ∇.

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса ед.	Масса общ.	Примечан.
9		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$ 192×1934	1	11,7	11,7	
8		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	1	13	13	
7		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$	2	25	50	
6		Уголок $\frac{\text{Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ L=200	4	1,15	4,6	
5		Уголок $\frac{\text{Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	4	3	12	
		Воронка типа II			91	
4		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$ 192×1920	2	12,5	25	
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-69}}$ 392×1920	2	24	48	
2		Уголок $\frac{\text{Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ L=200	4	1,15	4,6	
1		Уголок $\frac{\text{Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$	4	3	12	
		Воронка типа I			90	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170			
					Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Нач. отд.		Курц				Литера	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	109	
Рук. гр.		Рейзман			Воронка типа I. Воронка типа II.	ГПКИ Союзпромтехмонтаж		
Провер.		Алексеева						
Исполн.		Бударина						

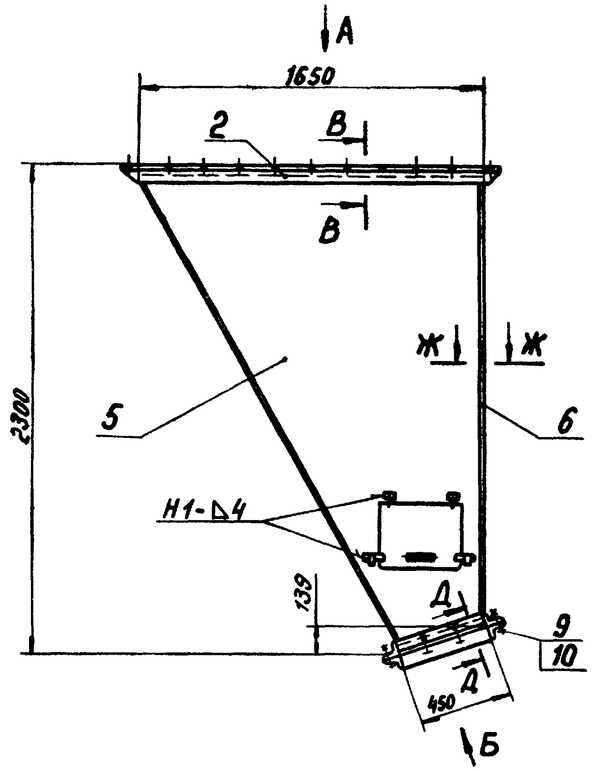
Согласовано

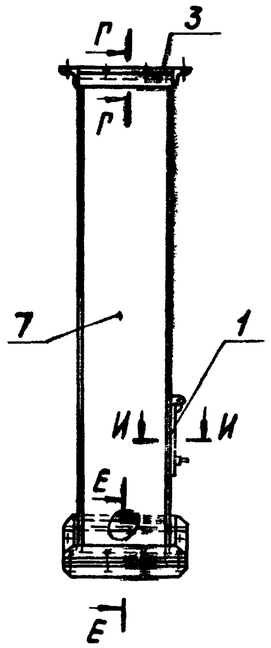
Инв. № подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

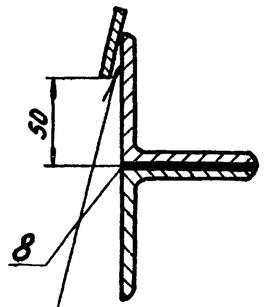
Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

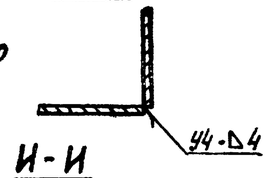




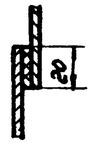
Е-Е повернуто



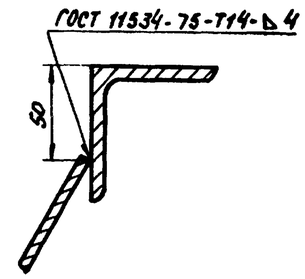
Ж-Ж



И-И



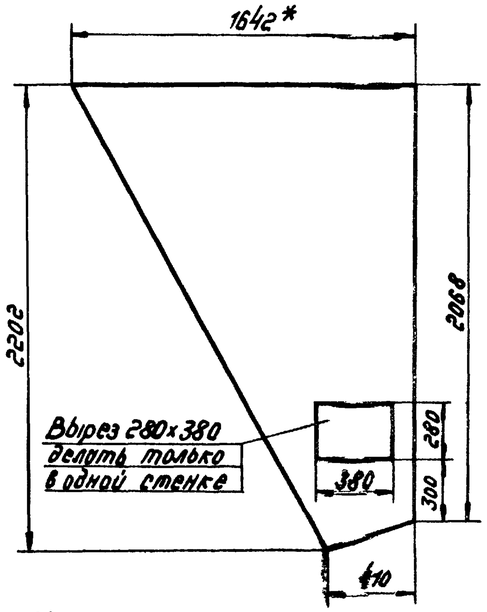
Г-Г



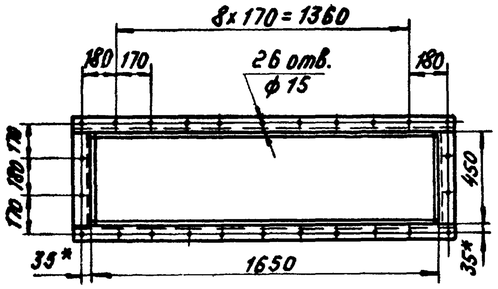
В-В

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9
3. Кромки реза - $\frac{500}{Rz80}$, отверстия - $\sqrt{}$, остальное - ∇
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
6. Масса воронки - 240 кг.

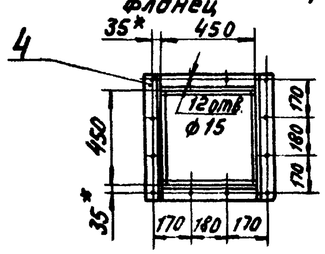
Поз.5



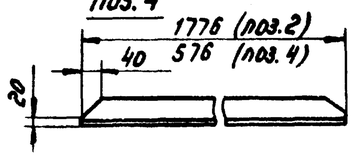
Вид А
Фланец

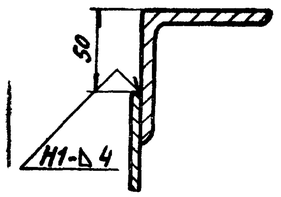


Вид Б повернуто
Фланец



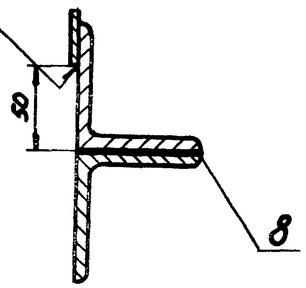
Поз.2
Поз.4





Н1-Δ4

Д-Д повернуто

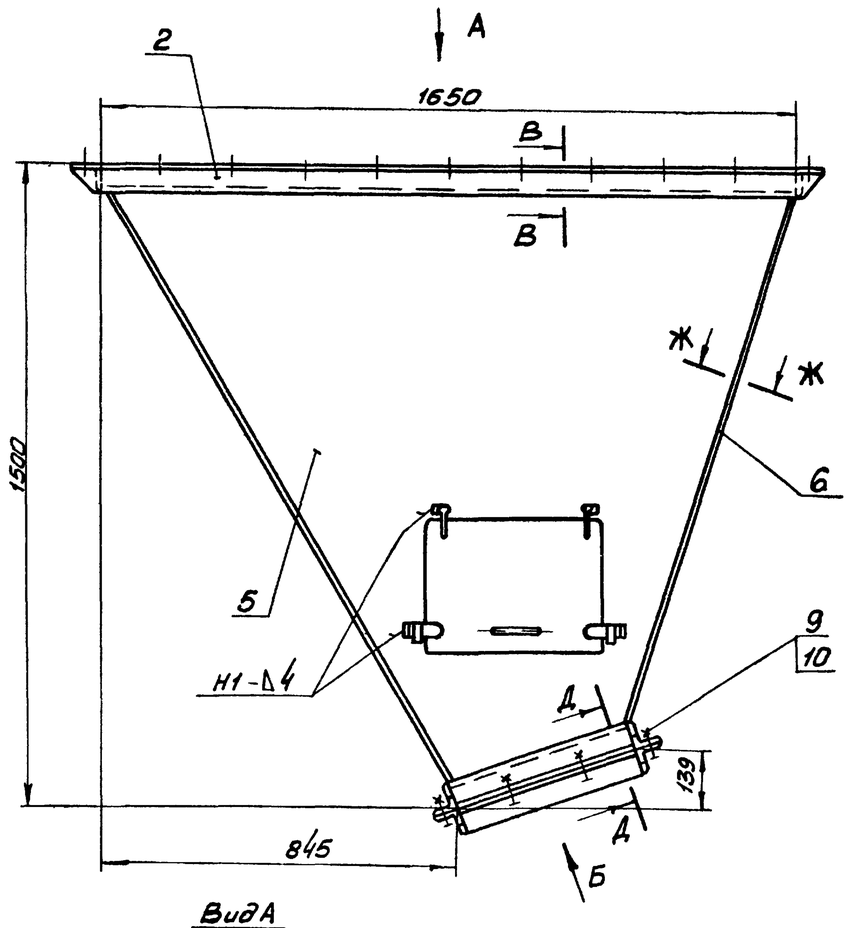


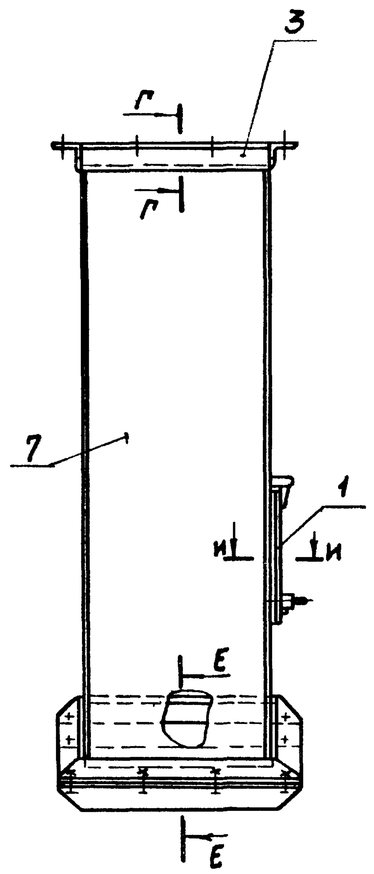
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примеч.
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,2	
9		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,042	0,5	
8		Резина рулонная ТТ-М ГОСТ 7338-77 60×2050	1	1,02	1,02	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$ 442×2315	1	34,9	34,9	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$ 442×2018	1	26,7	26,7	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	62,8	125,6	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	4	3,3	13,2	
3		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ ℓ=450	6	1,7	10,2	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	10,2	20,4	
1	Лист 19	Дверца	1	5	5	

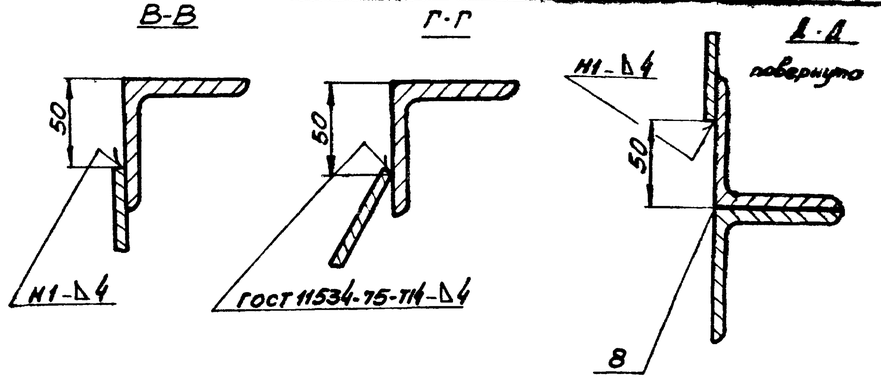
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170			
					Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Нач. отд.		Курц				Литер	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	110	
Рук. гр.		Ройзман			Воронка нижняя тила Т	ГПКИ Союзпромтехмонтаж		
Провер.		Алексеева						
Исполн.		Будорина						
Гл. инж.		№ докум.	Подпись	Дата				

16ДИ-20 14

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2







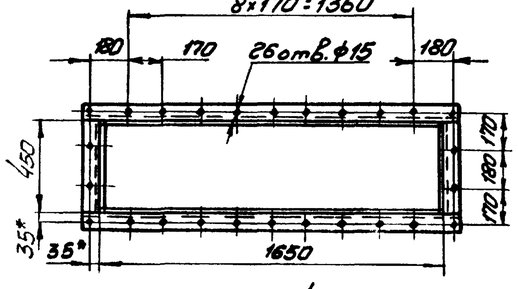
1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СТ3.
3. Кромки резать $\frac{500}{V}$, отверстий $\frac{R\geq 80}{V}$, остальное $\frac{}{V}$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, кроме мест указанных особо.
6. Масса воронки - 176 кг.

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	1 шт Масса	Общ Масса	Примеч.
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,2	
9		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	12	0,042	0,5	
8		Резина рулонная 5Т-М ГОСТ 7338-77 60×2050	1	1,02	1,02	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$ 442×1632	1	23	23	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$ 442×1335	1	14,5	14,5	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	44	88	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	4	3,3	13,2	
3		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ e=450	6	1,7	10,2	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	10,2	20,4	
1	Лист 19	Дверца	1	5	5	

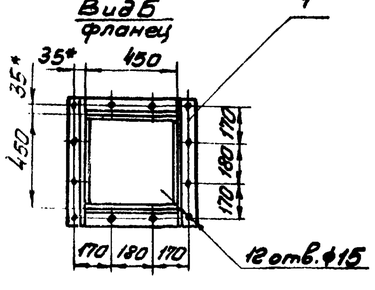
Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

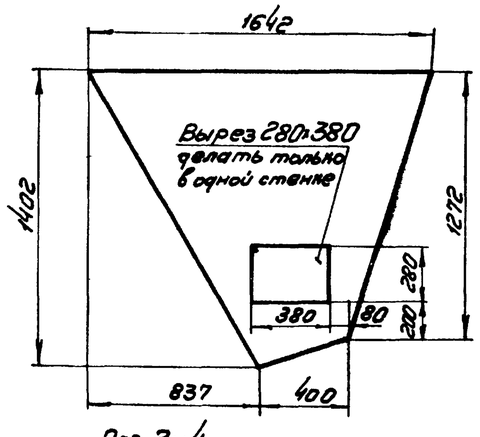
Вид А
фланец 8×170=1360



Вид Б
фланец

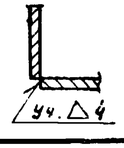


Поз. 5

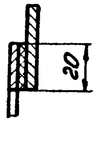


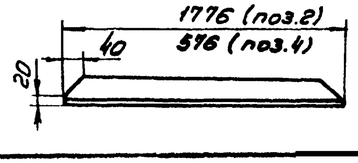
Поз. 2 и 4

Ж-Ж

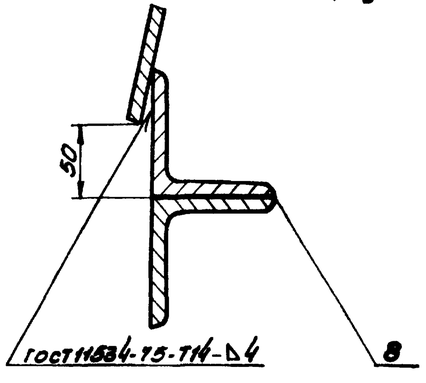


И-И





Е-Е повернуто



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Куриц		
Гл. инж. пр		Куриц		
Рук. гр.		Рейзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Бударина		
Зарегистр.		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	111	

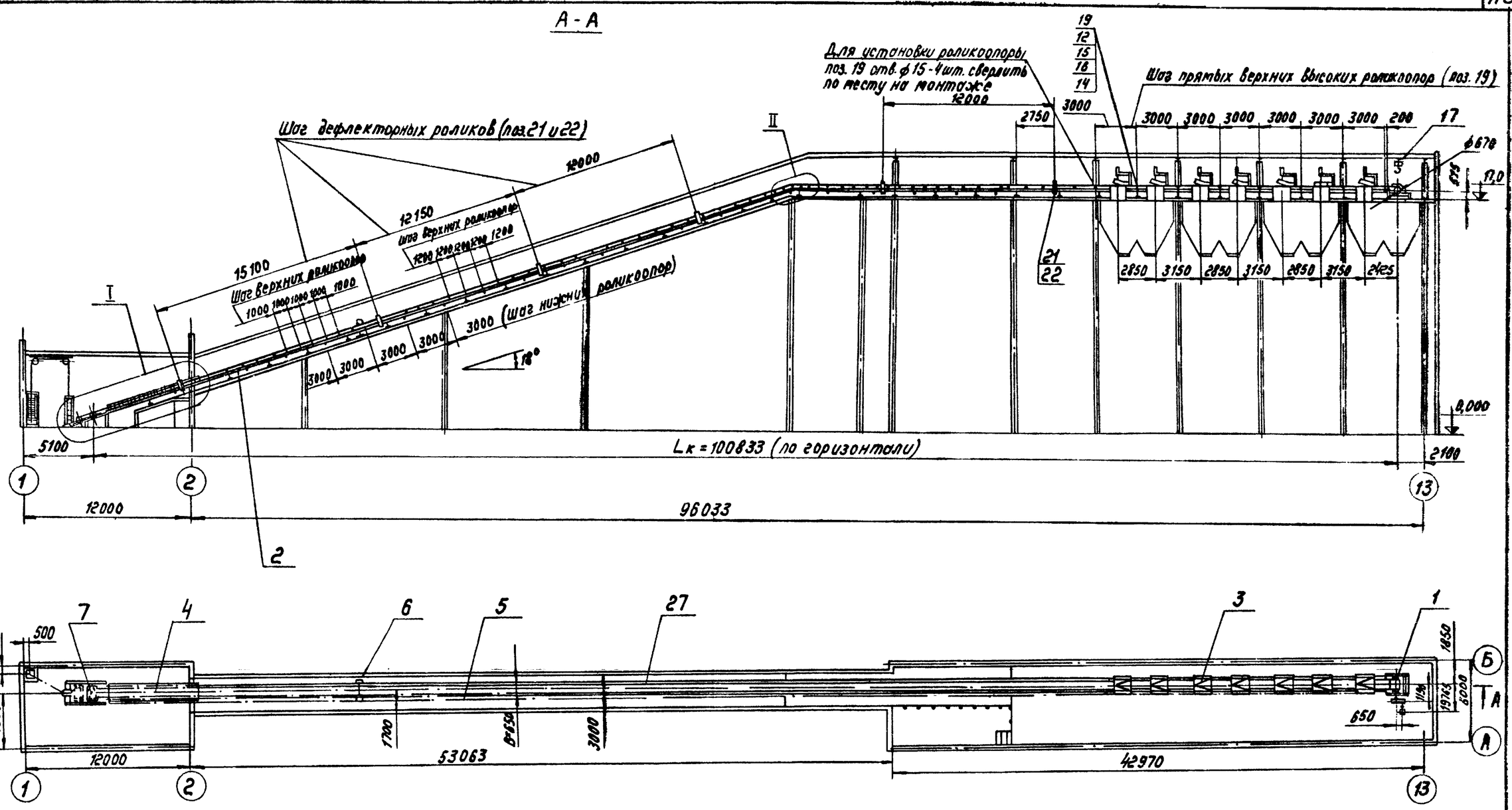
Воронка нижняя типа II

ГПКИ Союзпроммеханизация

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата



Техническая характеристика		
1	Ширина ленты	B = 650
2	Длина конвейера (по горизонтали)	L = 100833
3	Высота подъема	H = 16615
4	Скорость движения ленты	V = 1,0 м/сек
5	Транспортируемый материал	уголь, γ = 0,85 т/м³
6	Производительность	Q = 60 т/час
7	Мощность электродвигателя	N = 17 кВт

1. Верхние желобчатые роликоопоры (поз. 18) установить с шагом 1200 мм по всей длине конвейера, кроме мест указанных особо (секции загрузочная и поворотная см. узлы I и II).
2. Опоры приводного устройства (поз. 1) приварить к закладным элементам строительной части. Катет шва по толщине соответствующего опорного элемента металлоконструкции.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Масса конвейера - 12000 кг.

Кол.лист.	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170	
Нач.отд.	Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Гл.инж.пр.	Курц				Литер / Лист / Листов
Рук.гр.	Ройзман				Р / 112 /
Проверил	Алексеева			Конвейер ленточный №3 (начало)	ГПКИ Союзтяжпромэлектропроект
Н.контр.	Тирнов				
Должн.	Фамилия	Подпись	Дата		

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

I

5 400

4.650

0.000

Н1-Δ5

Н1-Δ5

10

Оградить на высоту Н=2000

24

1700

Н1-Δ4

9

8

7

III

Г

50

Ход натяжного барабана

1100

Б

Ф500

А

11
13

12
14

370

Д

Д

900

Б

1080

Г1

20

12
14
15
16

1495

695

195

300

400

300

500

3000

800

800

300

300

300

300

600

600

3000

800

1200

Отсос

12
14
15
16

4

18

15100 (до следующих дефлекторных роликоопор)

Отсос

21

22

Ж

Е

Ж

Е

3110

5100

12000

1

2

III

Е-Е

Ф102*

Ограждение условно не показано

~375

21

22

12
14
15
16

Ф102*

R300

Ф500

25

12
14
15
16

Тележка натяжного барабана

Отв. Ф15 в тележке натяжного устройства (поз. 25) сверлить по ограждению натяжного барабана по месту.

Д-Д повернуто

23

175

Т1-Д

300

70

20

1080 колея катков

1090 колея направляющих

115

Вид В

26

870

В=650

16
15
14
12

60

7

Б-Б

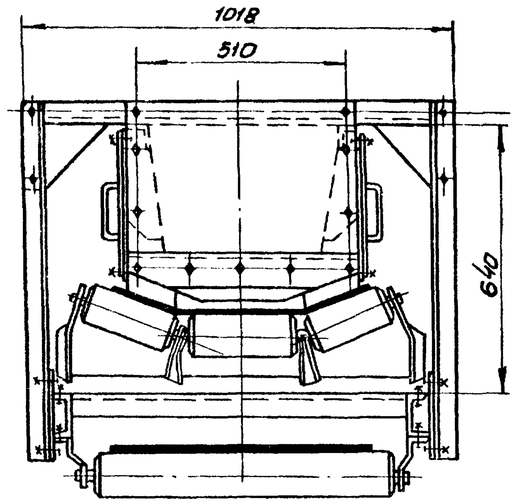
12
14
15
16

35

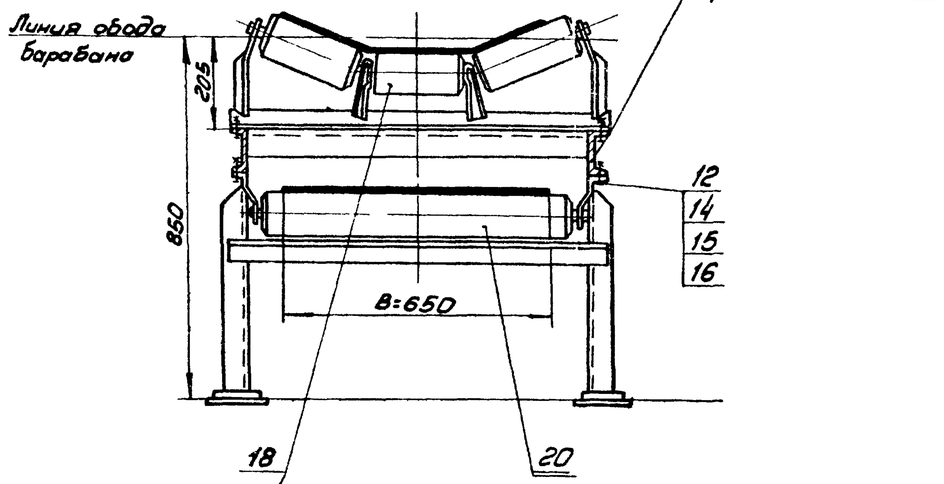
					ТП 903-1-170		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		
Нач. отд.		Курц				Литер	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	113	
Рук. гр.		Рейзман			Конвейер ленточный №3 (продолжение)	ГПКИ СОЮЗГИРОММЕХАНИЗАЦИЯ	
Провер.		Алексеева					
Исполн.		Тиранов					
Залуж		Фамилия	Подпись	Дата			

16411-20 17

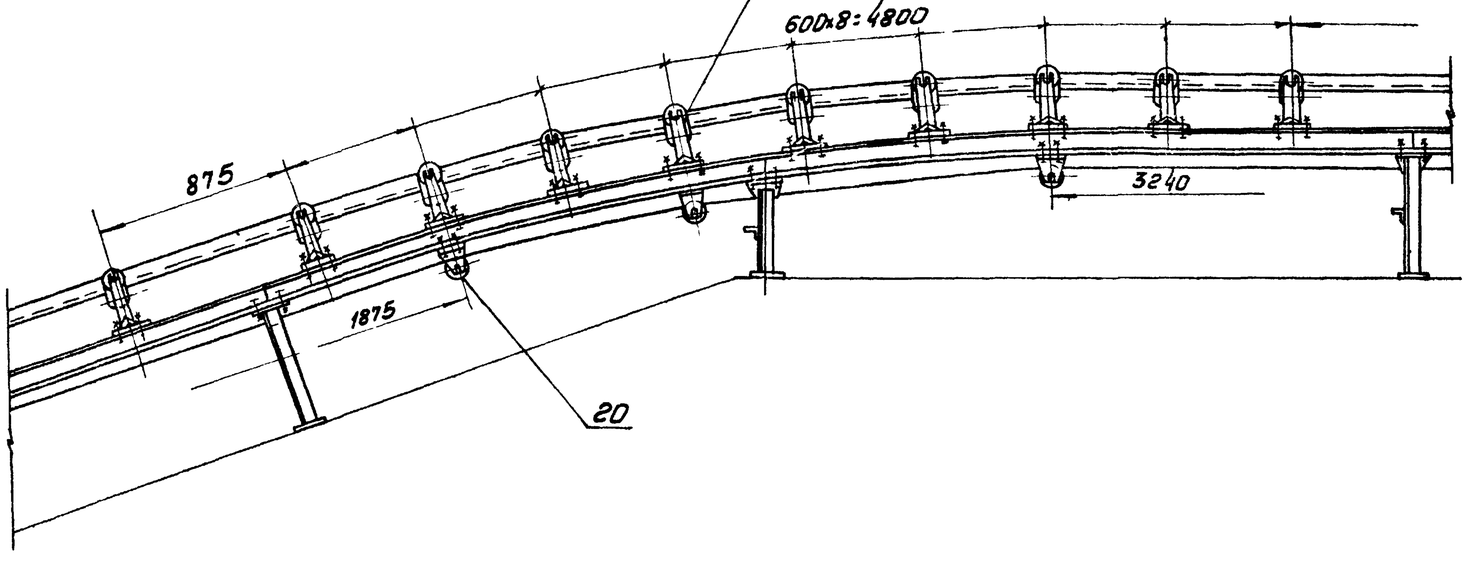
Г-Г



Ж-Ж



II



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса Общ.	Примечание
24		Грузовое устройство	1	1765	1765	
		65-1-17-3-15				
23		Натяжка 6550 ТПГ-80-1	1	315	315	Заводы
						тин-
22		Ролик дефлекторный В:650 нижний	11	6	66	тяж-
21		Ролик дефлекторный В:650 верхний	11	3.4	37.4	маша
20		Роликоопора 65-I	36	14	504	
19		Роликоопора 65-II	8	14.5	116	
18		Роликоопора Ж65	82	20	1640	
17		Тало передвижная	1	52	52	Красноярс-
		червячная/ гост 1106-74				кий кра-
16		Шайба 12.01 гост 10906-66	460	0.035	1.6	новый
15		Шайба 12.65Г гост 6402-70	460	0.0033	1.6	завод
14		Гайка М12.5. гост 5915-70	470	0.017	7.9	
13		Гайка М20.5 гост 5915-70	12	0.064	0.77	
12		Болт М12×40.46 гост 7798-70	470	0.05	23.2	
11		Болт М20×70.46 гост 7798-70	6	0.19	1.14	
10	Лист 145	Рама типа I в сборе	1	222	222	
9	Лист 145	Ограждение каната	1	32	32	
8	Лист 143	Ограждение катков натяжки	2	24	48	
7	Лист 144	Ограждение натяжного барабана	1	25	25	
6	Лист 142	Установка автоматических весов	1	511	511	
5	Лист 140	Установка сварных выключа-	1	683	683	
		телей и ограждений				
4	Лист 132	Установка лотков конвейера N3	1	707	707	
3	Лист 131	Установка сбрасывателя	7	360	2520	
		двустороннего				
2	Лист 122	Металлоконструкция конвейера N3	1	2800	2800	
1	Лист 115	Устройства приводные конвейера N3	1	2050	2050	

27		Лента транспортерная	П.Н 220	–	1930	
		2БКНЛ-100-650-4-3-1-А				Заводы
		ТУ 38-105392-72				тин-
26		Очистное плужковое устройство В:650	1	13.6	13.6	тяж-
25		Очиститель барабана теле-	1	11	11	маша
		жечной натяжки 6550 ТПГ-80				

Согласовано

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач.отд.		Чуч			
Гл.инж.пр.		Курч			
Рук.гр.		Ройзман			
Разраб.		Алексеева			
Н.контр.		Миронов			
Гл.спец.		Дулипов			

ТП 903-1-170

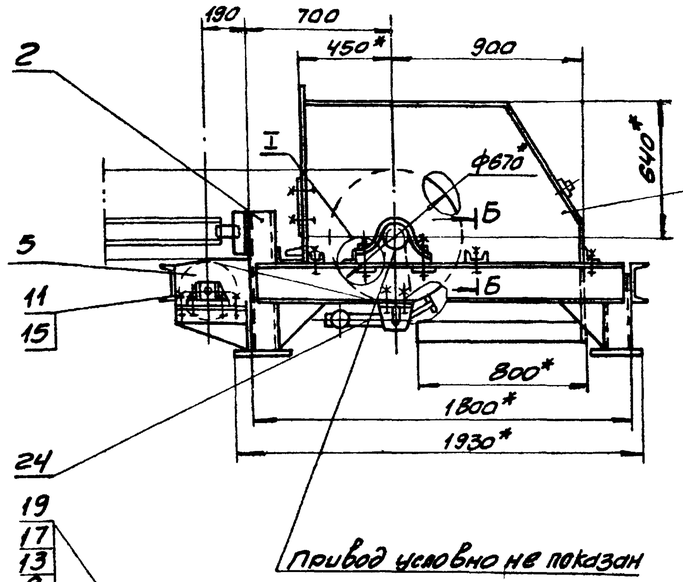
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

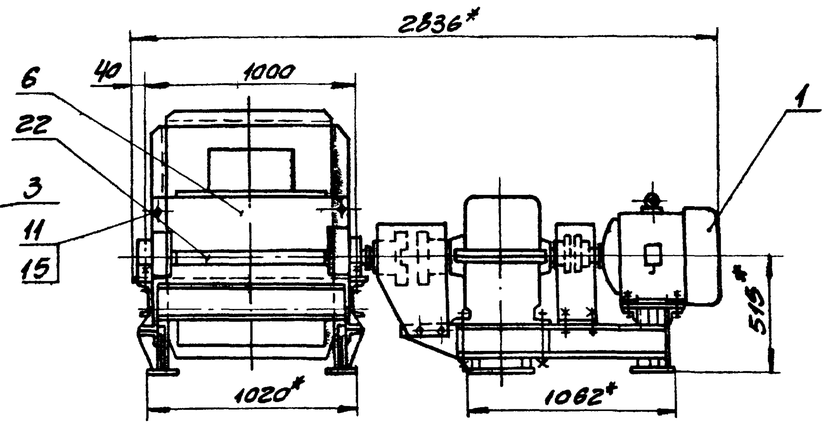
Литер	Лист	Листов
Р	114	

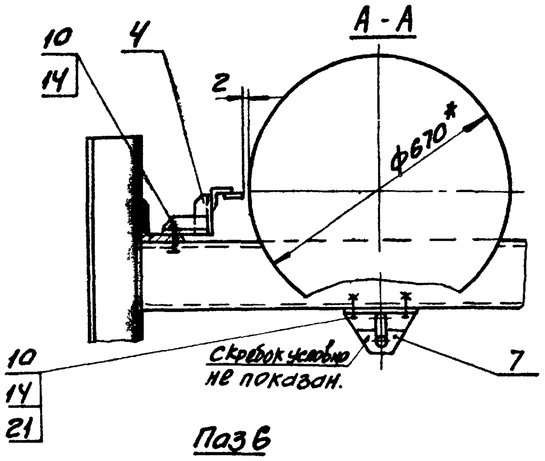
Конвейер ленточный (окончание)

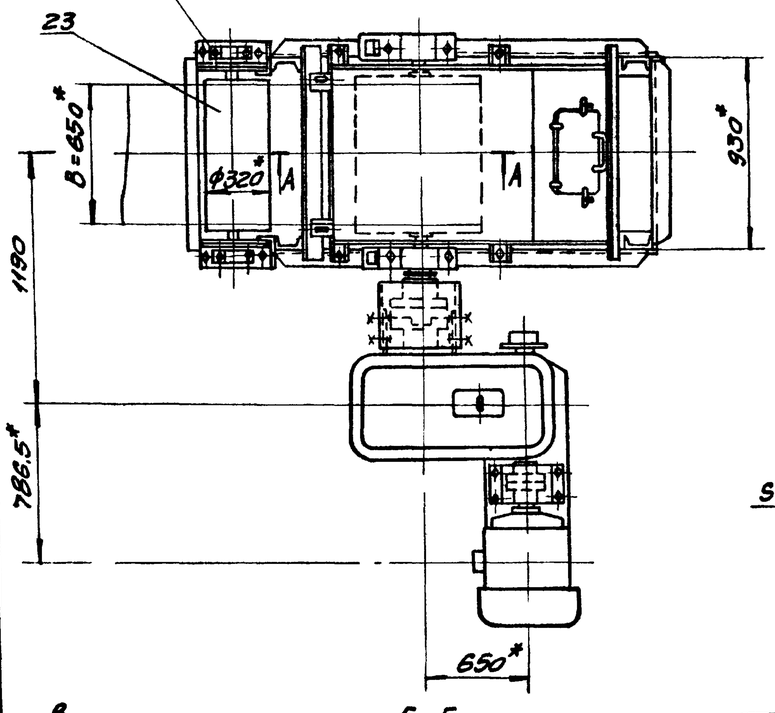
ГПКИ СОЮЗПРОМТЕХМОНТАЖ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

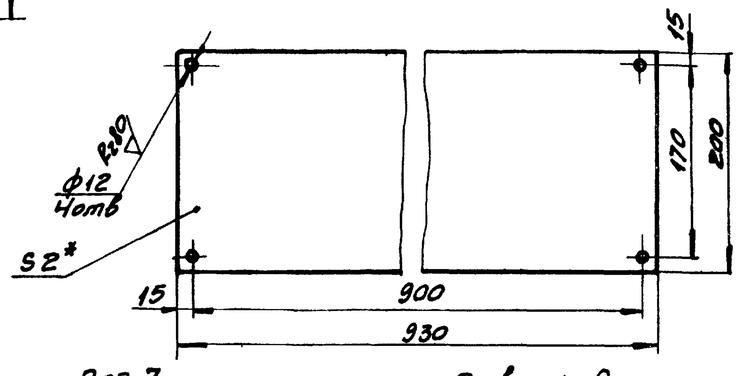




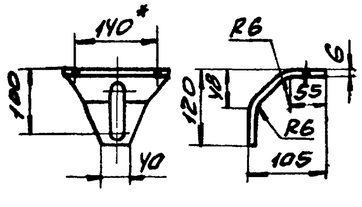




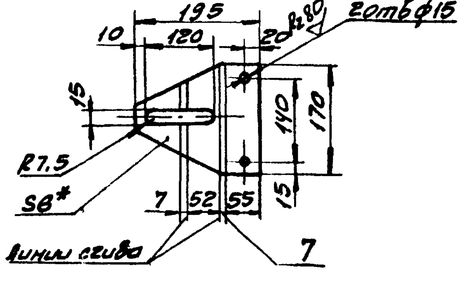
Поз 6

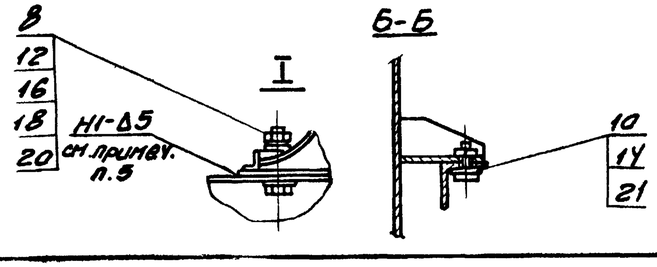


Поз. 7



Развертка детали поз7





Б-Б

1*Размеры для справок.
2 Кронки резиновые, остальное-Ст3.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
4 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5 Сварку (см. узел I) произвести после выверки и пробного пуска конвейера.
6 Масса устройства – 2060 кг.

24		скребок-650	1	21	21	
23		Барабан 6532-50	1	80	80	
22		Барабан приводной 6563ф-80	1	341	341	
21		Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	12	0,035	0,42	
20		Шайба 24.01. ГОСТ 10906-66	4	0,107	0,428	
19		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	У	0,006	0,024	
18		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	У	0,022	0,088	
17		Шайба 16.01. ГОСТ 11371-68	У	0,013	0,052	
16		Шайба 24.01. ГОСТ 11371-68	4	0,032	0,128	
15		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	6	0,012	0,072	
14		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,2	
13		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,034	0,136	
12		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	У	0,11	0,44	
11		Болт М10х30.46 ГОСТ 7798-70	6	0,030	0,18	
10		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	12	0,052	0,62	
9		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	У	0,106	0,43	
8		Болт М24х110.46 ГОСТ 7798-70	У	0,46	1,84	
7		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-70	2	0,3	0,6	
6		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	29	29	
5	Лист 121	Ограждение отклоняющего барабана	1	6	6	
4	Лист 121	Очиститель барабана	1	4,5	4,5	
3	Лист 120	Воронка головная	1	186	186	
2	Лист 119	Опора приводного барабана	1	137	137	
1	Лист 116	Привод N=17 кВт	1	1245	1245	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт.	Общ.	Примечан.
				Масса		

Согласовано

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Нач. отд.		Кучц			
Гл. инж.		Кучц			
Рук. гр.		Ройзман			
Пров.		Алексеева			
Исполн.		Миронов			
Контр.		Фамилия			

ТП 903-1-170

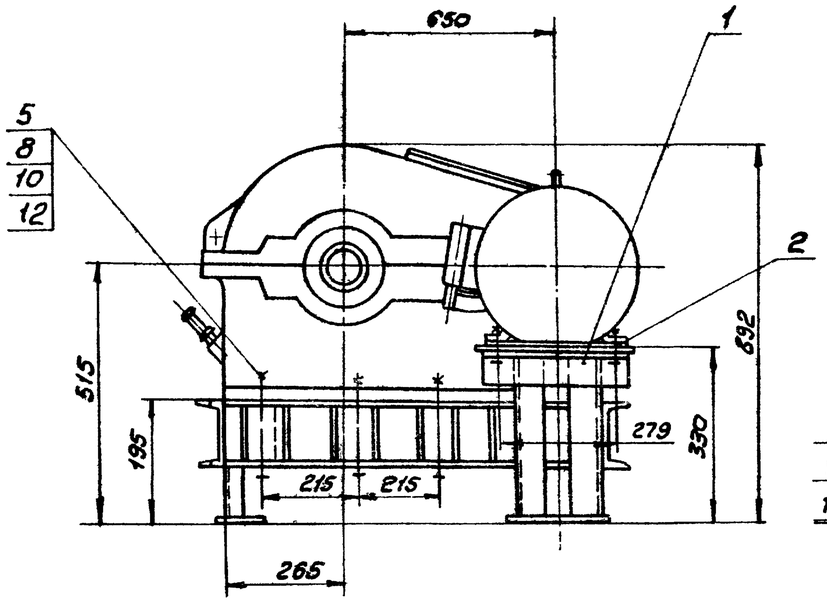
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

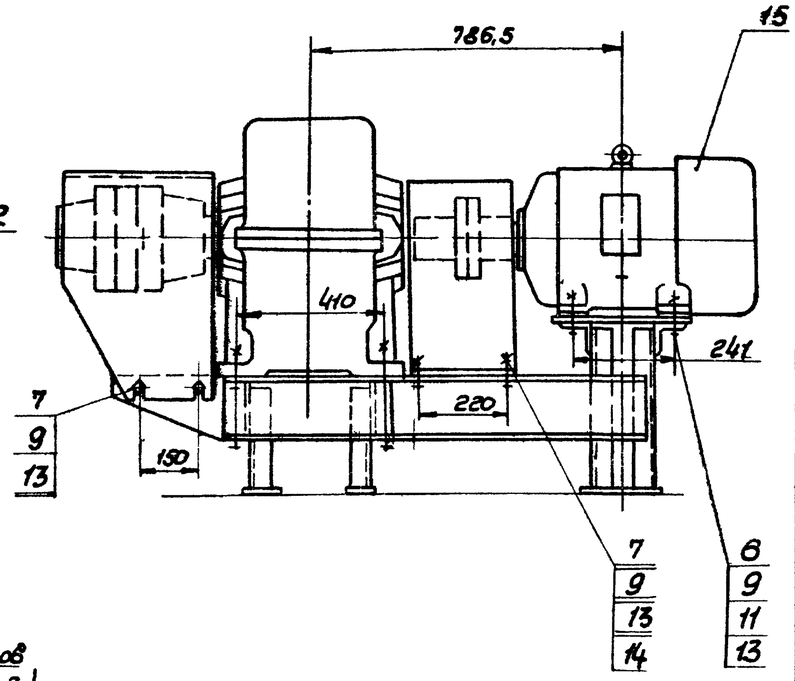
Стадия	Лист	Листов
Р	115	

Устройство приводное конвейера N3

ГПКИ Союзпроммеханизация

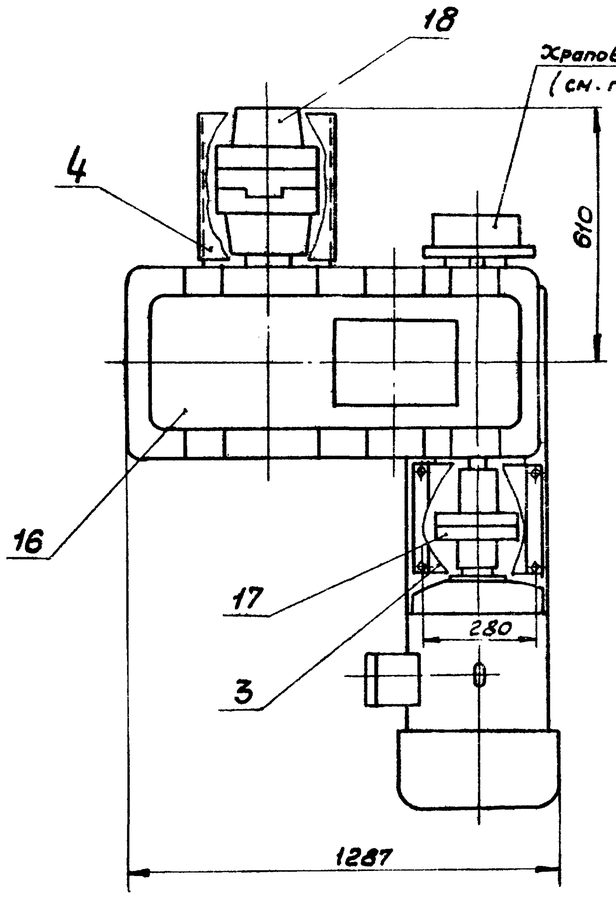
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2



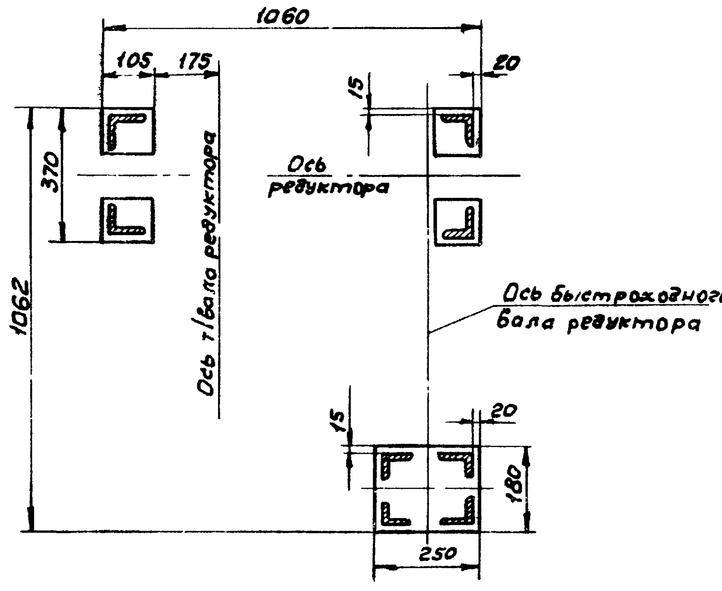


1. Все размеры для справок.
2. Крепление кронштейна храпового останова редуктора к раме привода производить по месту.
3. Масса привода - 1245 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечан.
18		Муфта КДН250-16/20-79/116А	1	77	77	
17		Муфта МУВП-60(42)к220	1	22,5	22,5	
16		Редуктор РМ 650-II-84 с	1	860	860	
		храповым остановом х32-РМ650				
15		Электродвигатель АО-62-4	1	165	165	
		исп. М101; N=17кВт; n=1500об/мин				
14		Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	4	0,035	0,14	
13		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,003	0,036	
12		Шайба 24.01 ГОСТ 11371-68	8	0,032	0,256	
11		Шайба 12.01 ГОСТ 11371-68	4	0,006	0,024	
10		Шайба 24.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,022	0,176	
9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,21	
8		Гайка М24.5 ГОСТ 5915-70	8	0,11	0,88	
7		Болт М12х35.46 ГОСТ 7798-70	8	0,046	0,37	
6		Болт М12х80.46 ГОСТ 7798-70	4	0,085	0,34	
5		Болт М24х250.46 ГОСТ 7798-70	8	1	8	
4	Лист 118	Ограждение муфты КДН	1	5,0	5,0	
3	Лист 118	Ограждение муфты МУВП	1	4,7	4,7	
2	Лист 118	Комплект прокладок	2	0,7	14	
		привода N=17кВт				
1	Лист 117	Рама привода N=17кВт	1	99	99	



Расположение опор рамы привода



Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Кури		
Гл. ин. пр.		Кури		
Рук. гр.		Райзман		
Пров.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		№ докум.	Подп.	Дата

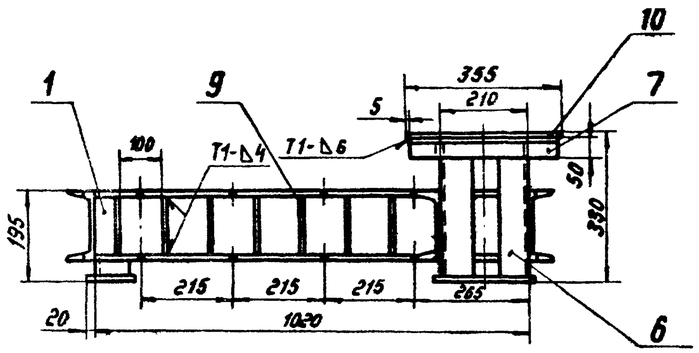
ТП 903-1-170

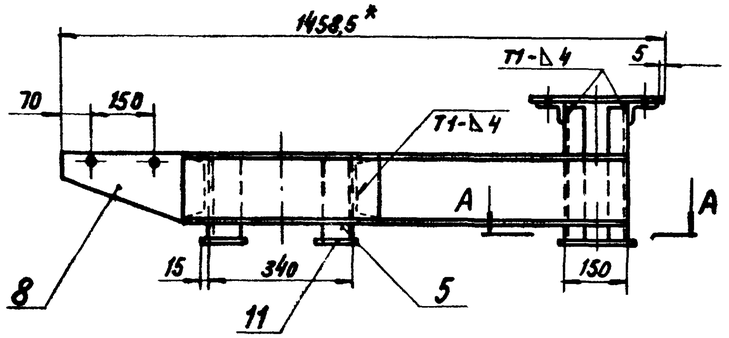
Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

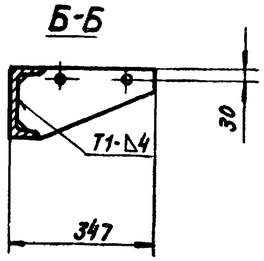
Лит.	Лист	Листов
Р	116	

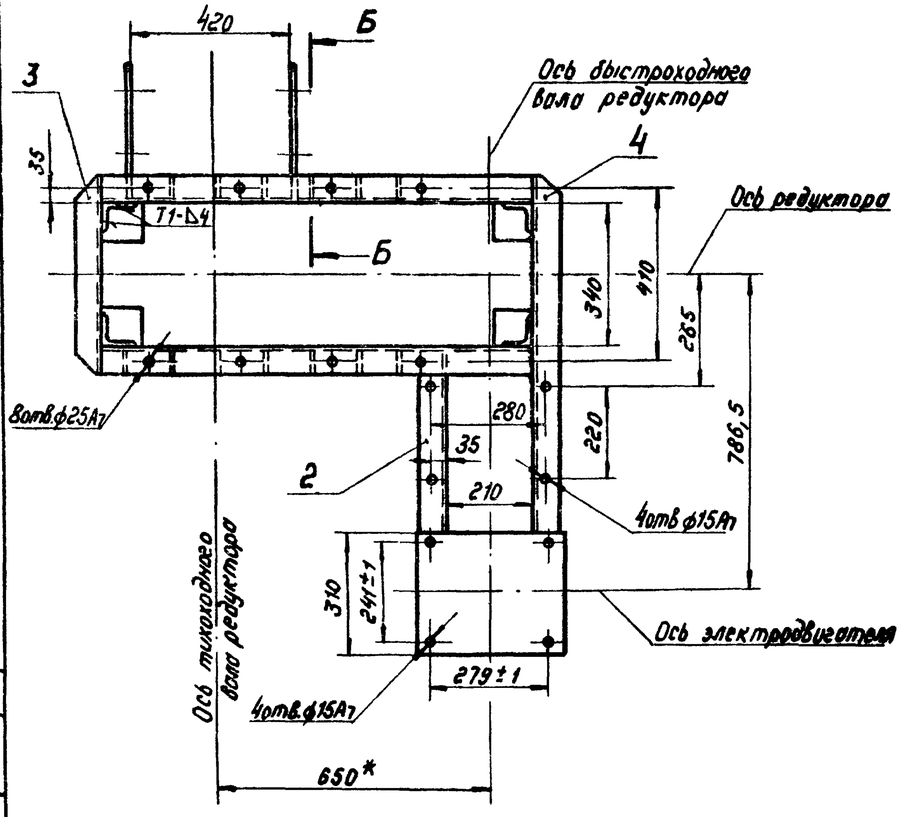
Привод N=17 кВт

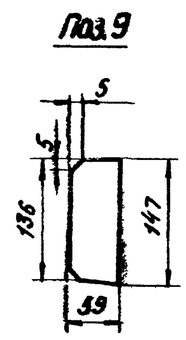
ГПКИ Сантехпромэлектромонтаж

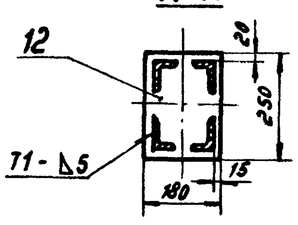


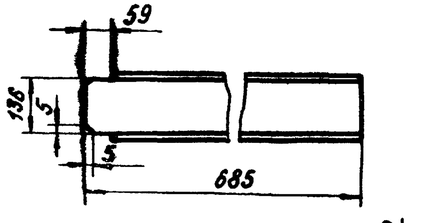


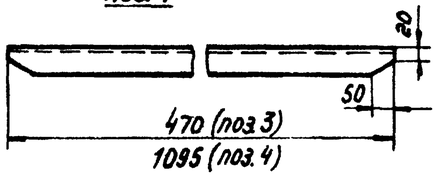


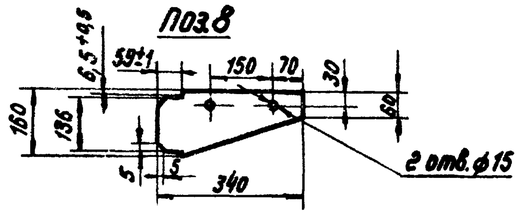












1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТО.

3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R20}{\nabla}$, остальное - ∇

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

6. Масса рамы - 99 кг.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечание
12		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 14637-69 180×250	1	3,5	3,5	
11		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 105×105	4	0,9	3,6	
10		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 355×310	1	5,3	5,3	
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	13	0,27	3,5	
8		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	2	0,9	1,8	
7		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=345	2	2,5	5	
6		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=305	4	2,3	9,2	
5		Уголок Б-75×75×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=170	4	1,2	4,8	
4		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	16	16	
3		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	7	7	
2		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	10	10	
1		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=1020	2	14,5	29	

Изм. Лист.	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Курц		
Гл. инж. пр.	Курц		
Рук. гр.	Ройзман		
Провер.	Алексеева		
Исполн.	Миронов		
Должн.	№ докум.	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	117	

Рама привода N=17 кВт

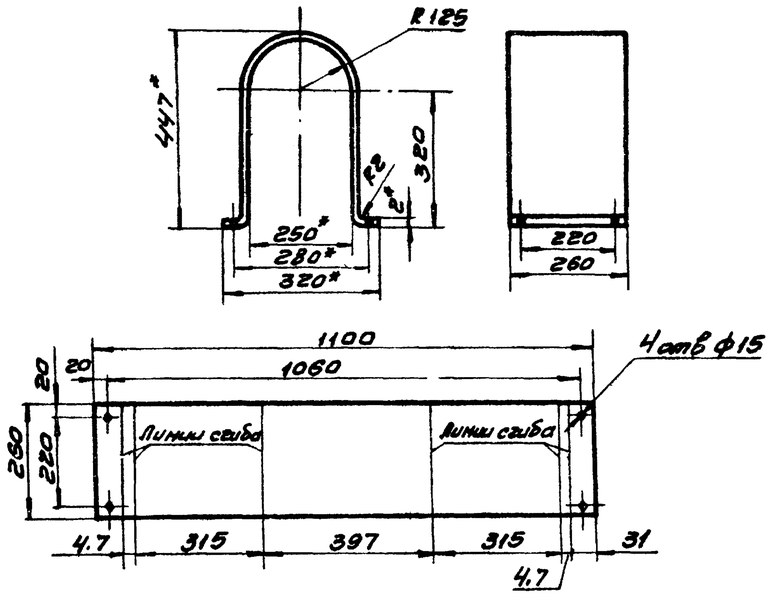
ГПКИ Союзпроммеханизация

Согласовано

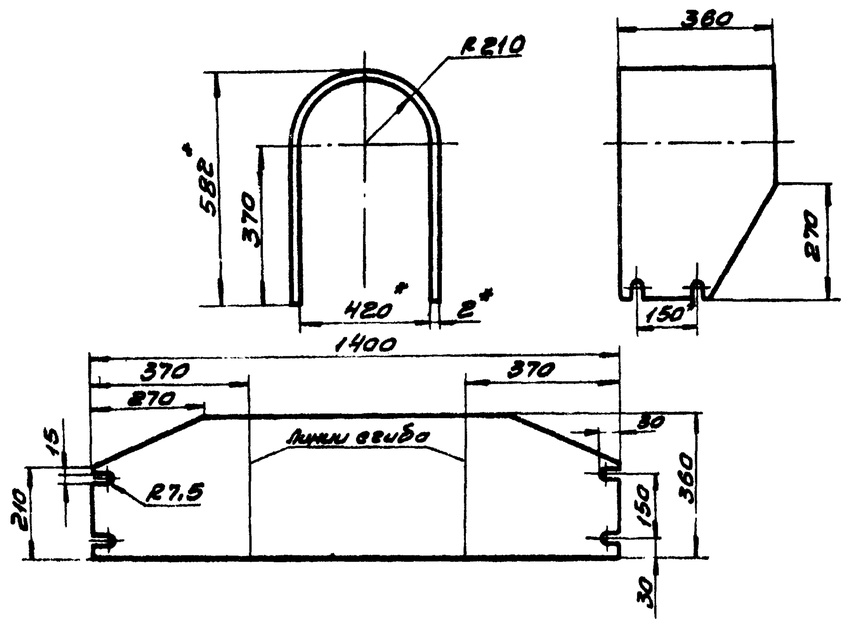
Инв. № подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

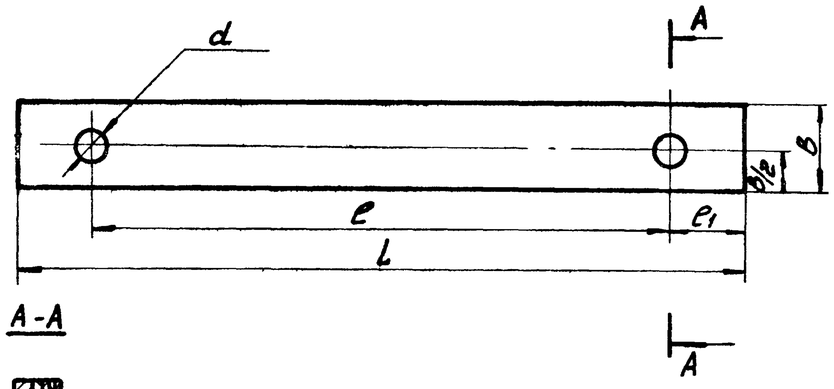
Ограждение муфты МУВП



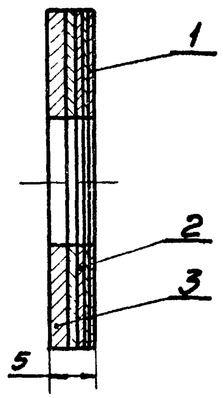
Ограждение муфты КДН



Комплект прокладок



A-A



	L	c	c_1	B	d
Привод N=4кВт	280	216	30	30	12
Привод N=17кВт	350	279	35	40	15
Привод N=30кВт	400	318	40	60	19

1* Размеры для справок.

2 Предельные отклонения размеров по СТО.

3 Кромки реза - $\nabla^{R_z 80}$, отверстия - ∇, остальное - ∇.

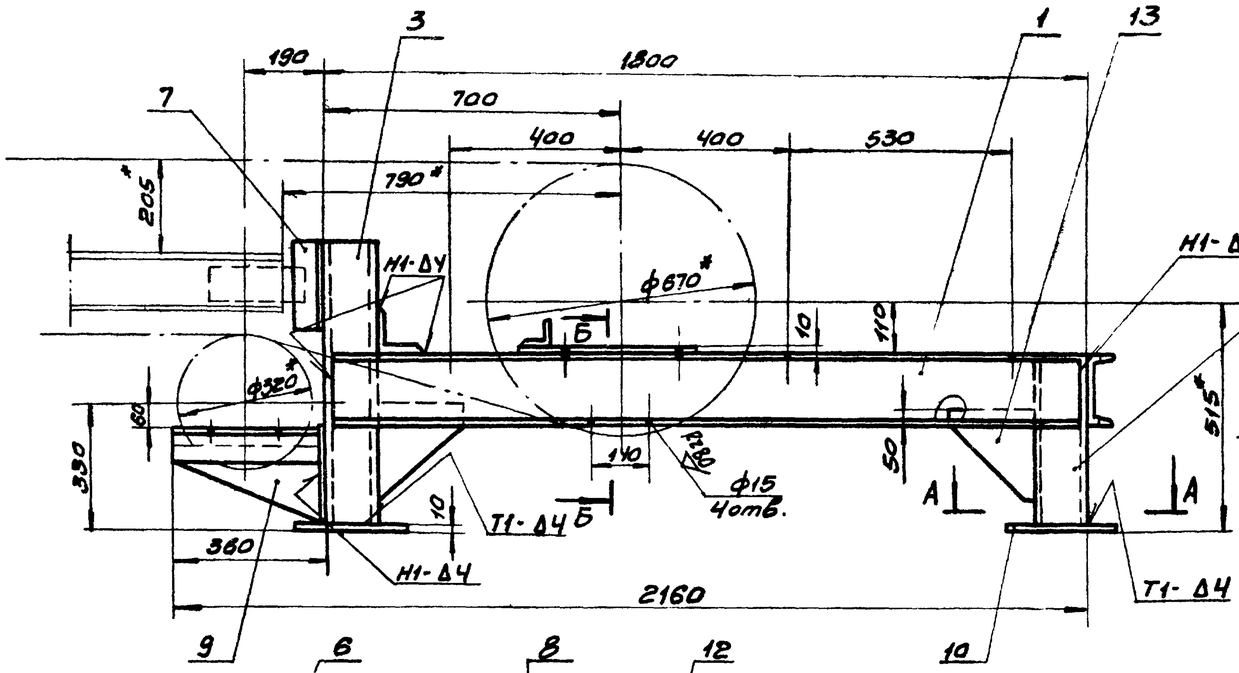
		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	1	5,0	5,0	
Ограждение муфты КАН				5,0		
		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	1	4,7	4,7	
Ограждение муфты МУВП				4,7		
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	1	0,371	0,371	
2		Лист $\frac{\text{Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	0,187	0,374	
1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-0,5 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	0,093	0,186	
Комплект прокладок привода N=30кВт				0,95		
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	1	0,271	0,271	
2		Лист $\frac{\text{Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	0,136	0,272	
1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-0,5 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	0,068	0,136	
Комплект прокладок привода N=17кВт				0,7		
3		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	1	0,171	0,171	
2		Лист $\frac{\text{Б-ПН-1,0 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	0,087	0,174	
1		Лист $\frac{\text{Б-ПН-0,5 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 16523-70}}$	2	0,044	0,088	
Комплект прокладок привода N=4кВт.				0,45		
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт	Общ. масса	Примечание

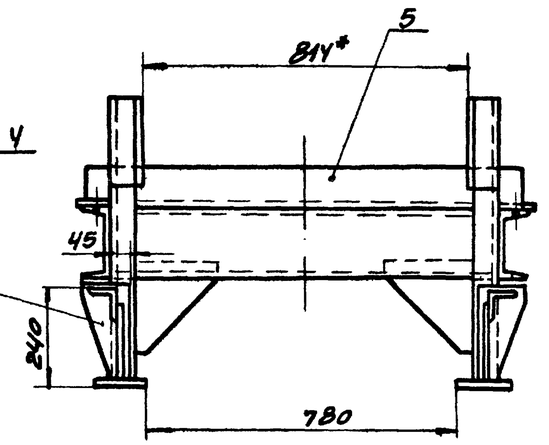
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170
Нач. отд.		Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Гл. инж.		Курц			
Рук. гр.		Рабинович			
Провер.		Алексеева			Литер Р, Лист 118, Листов
Н. контр.		Миронов			Комплект прокладок приводов. Ограждение муфт МУВП и КАН
Автор		№ докум.	Подпись	Дата	ГПКИ Сантехпроектмонтажавтоматика

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

16411-20 22





1* Размеры для справок.

2 Предельные отклонения размеров - по СМ9.

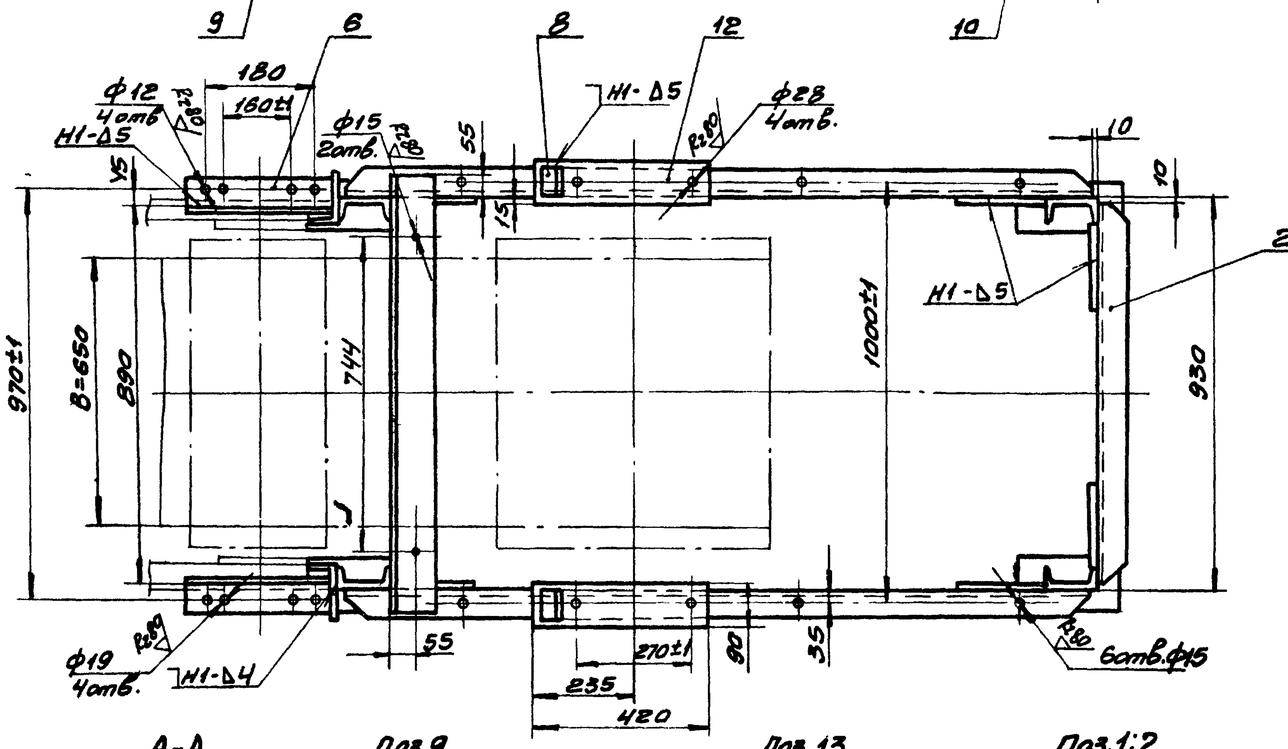
3. Кромки реза $\frac{500}{}$, остальное - ▽.

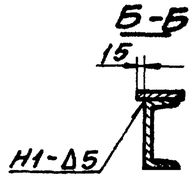
4 В деталях поз. 7 и 8, привариваемых при монтаже, предусмотреть отверстия для крепления проволокой к опоре.

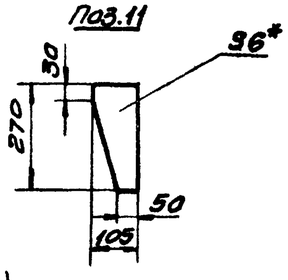
5 Сварные швы по ГОСТ 5264-69

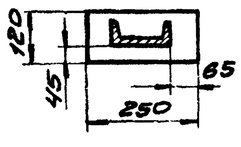
6 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

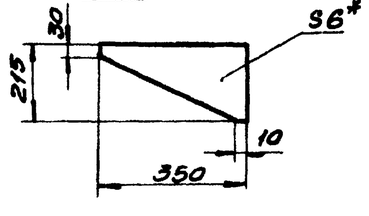
7 Масса опоры - 137 кг.

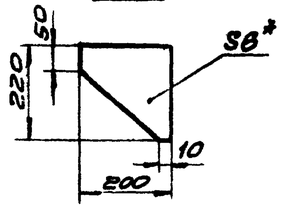


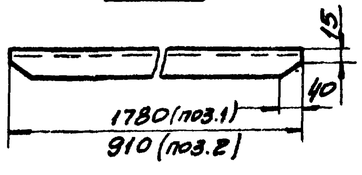












Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечание
13		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	6	1,3	7,8	
12		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 90×420	2	3	6	
11		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	2	1,1	2,2	
10		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 250×420	4	2,3	9,2	
9		Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	2	1,4	2,8	
8		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=80	2	0,3	0,6	
7		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=200	2	1,8	3,6	
6		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=354	2	3,2	6,4	
5		Уголок Б-140×140×8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=1010	1	12,8	12,8	
4		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=385	2	4,2	8,4	
3		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=685	2	6,9	13,8	
2		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	12,9	12,9	
1		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	25,3	50,6	

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.	Куц		
Гл. инж.	Куц		
Рук. гр.	Ройзман		
Проверил	Алексеева		
Исполн.	Муромов		
Конструкт.	Фомина		

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

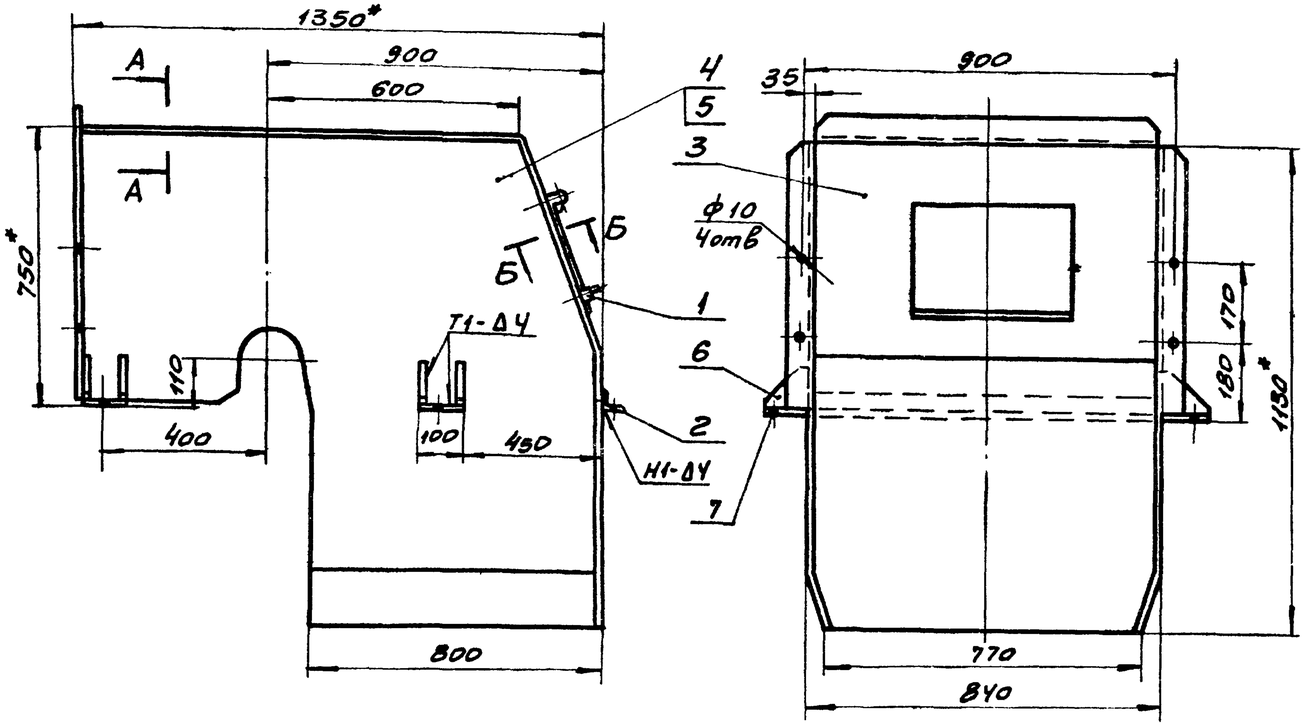
Литер	Лист	Листов
Р	119	

Опора приводного барабана

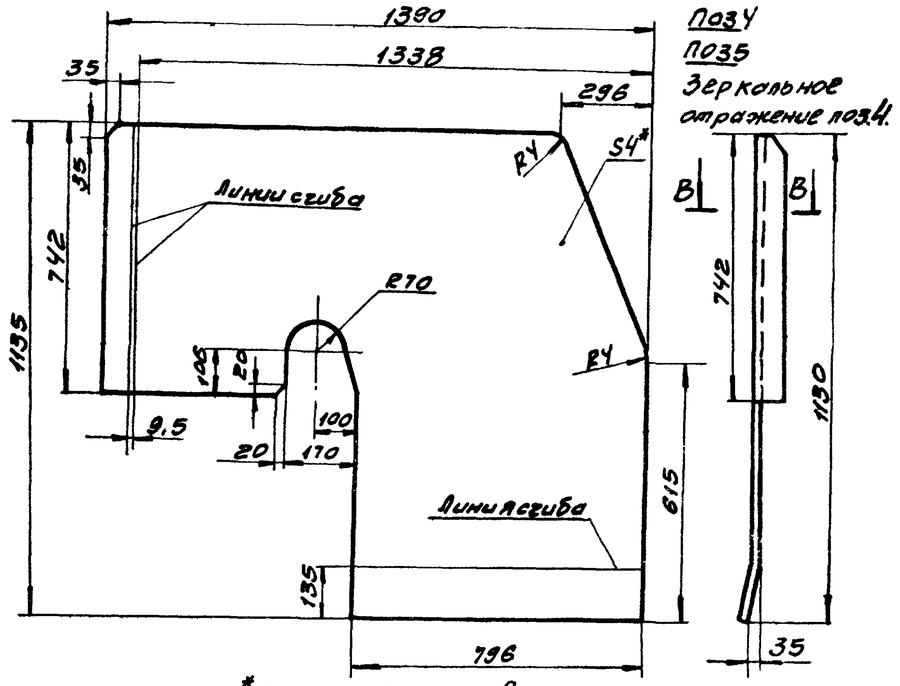
ГПКИ Союзпромэнергомеханизация

Согласовано

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



Развертка дет. поз. 4,5



1* Размеры для справок.

2 Предельные отклонения размеров по СМ9.

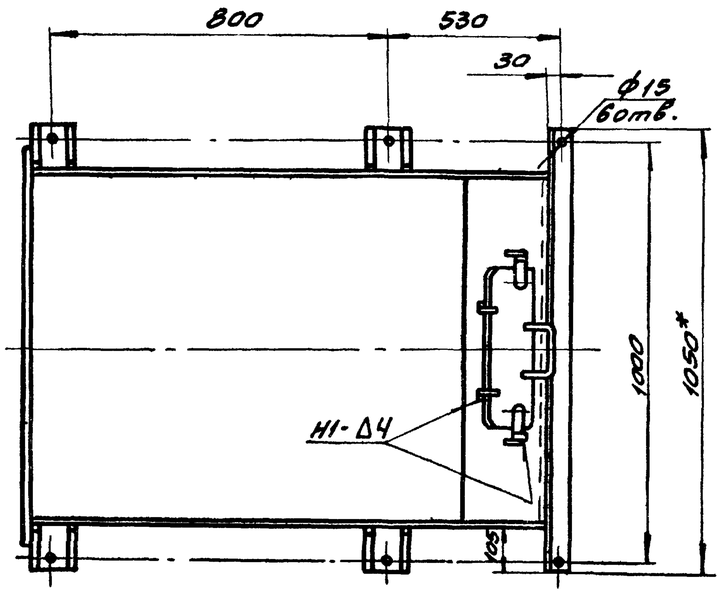
3 Кромки реза-$\sqrt{}^{500}$, отверстия-$\sqrt{}^{R280}$, остальное-$\sqrt{}$

4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

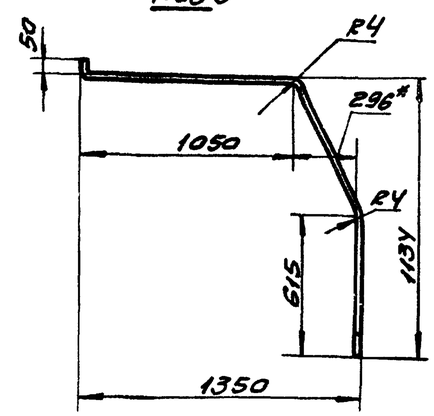
5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

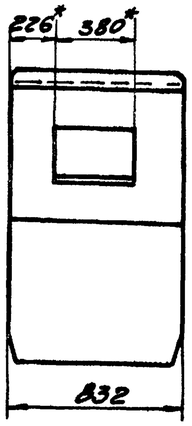
6 Масса воронки - 186 кг.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса (лист / общ)	Примечан.
7		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 1000×8	4	0,3	12
6		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	8	0,2	1,6
5		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	47	47
4		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	47	47
3		Лист Б-ПН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	60	60
2		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=1050	1	3,9	3,9
1	Лист 19	Дверца	1	5	5

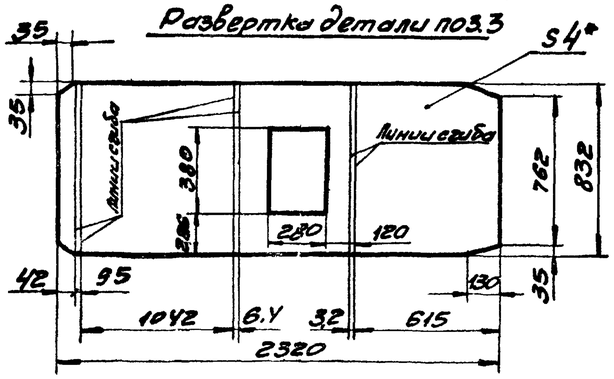


Поз.3

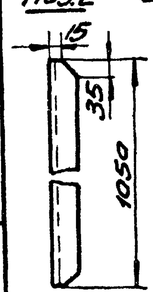


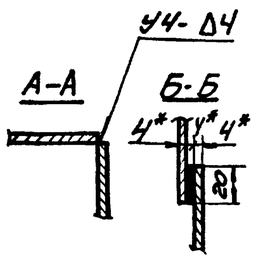


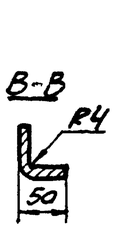
Развертка детали поз.3



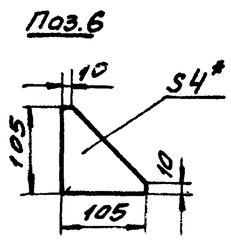
Поз.2







Поз.6



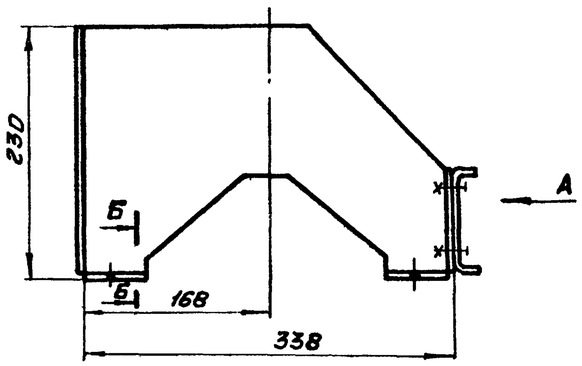
						ТП 903-1-170	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Нач. отд.		Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с		
Гл. инж.		Курц				Литер	Лист	Листов
Рук. гр.		Фейзман				Р	120	
Пров.		Алексеева						
Исполн.		Миронов			Воронка головная.	СПКИ Союзпроммеханизация		
Должн.		Фамилия		Подпись	Дата			

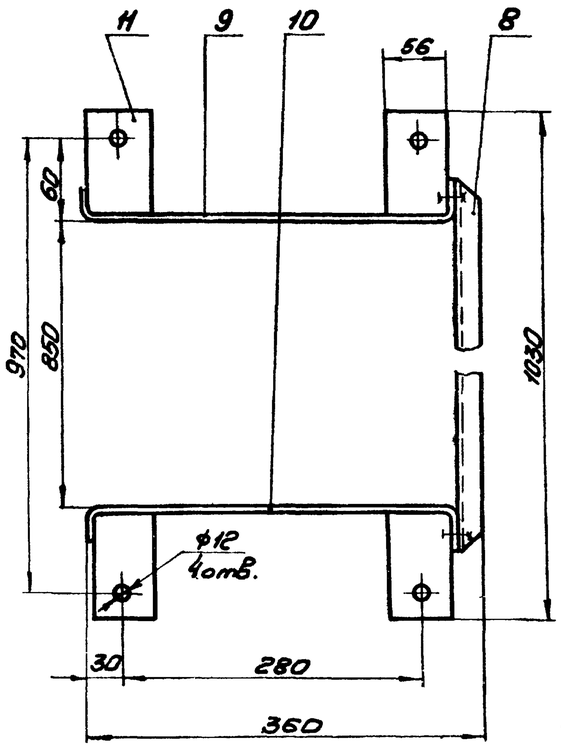
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

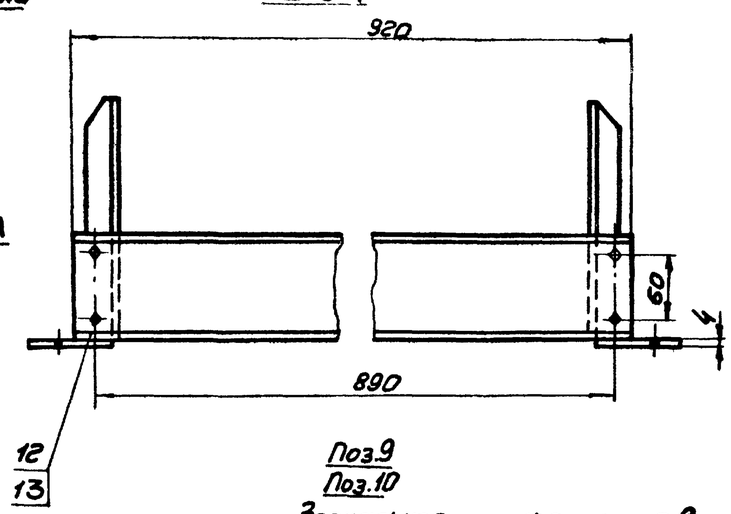
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Ограждение отклоняющего барабана



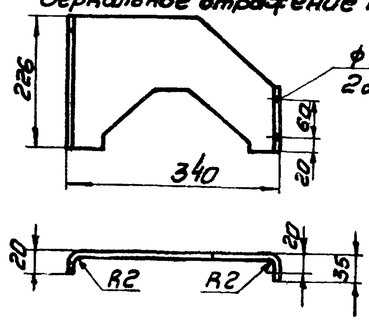


Вид А

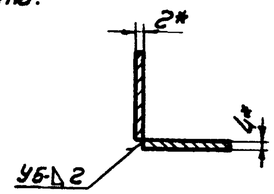


Поз.9
Поз.10

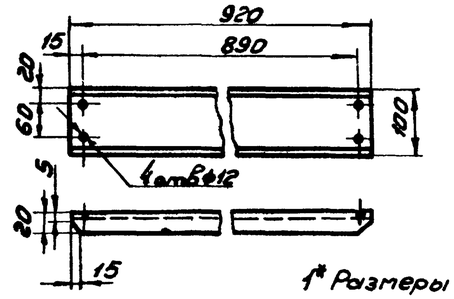
Зеркальное отражение поз.9



Б-Б

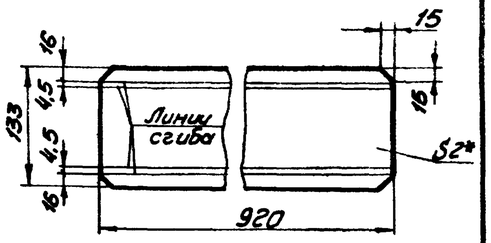


Поз.8





Развертка дет. поз.8



1* Размеры для справок

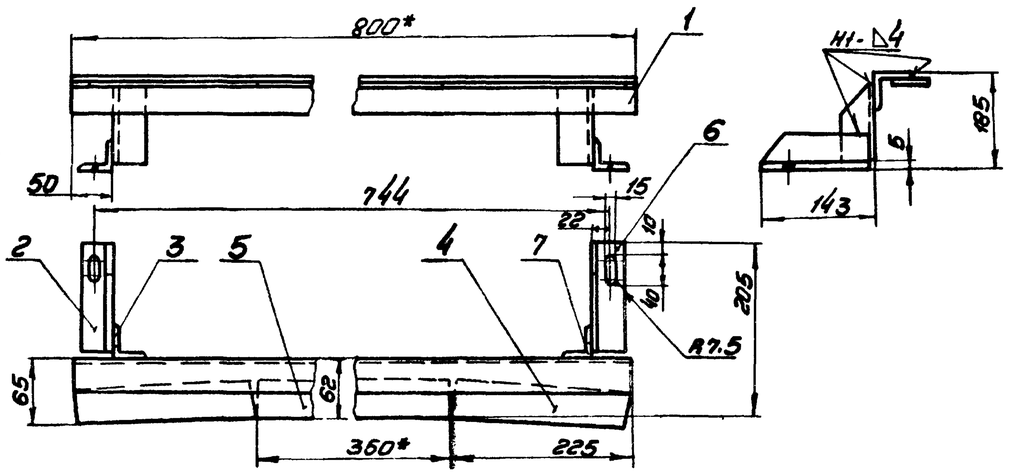
2 Предельные отклонения размеров по CM_3

3 Кромки реза $\frac{500}{\nabla}$, отверстия - $\frac{R_z80}{\nabla}$, остальное - ∇

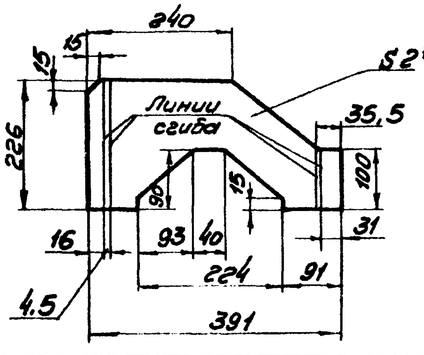
4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Очиститель барабана

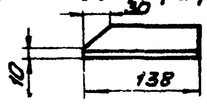


Развертка дет. поз.9 и 10



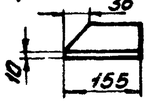
Поз.2
Поз.6

Зеркальное отражение поз.2



Поз.3
Поз.7

Зеркальное отражение поз.3



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечан.
13		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,02	0,08	
12		Болт М10×25.46 ГОСТ 7798-70	4	0,03	0,12	
11		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 56×90	4	0,16	0,64	
10		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	1,5	1,5	
9		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	1,5	1,5	
8		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 16523-70	1	2	2	
		Ограждение отклоняющего барабана	6			
7		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,38	0,38	
6		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,33	0,33	
5		Полоса 4×40 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,44	0,44	ℓ=350
4		Полоса 4×40 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,3	0,6	ℓ=225
3		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,38	0,38	
2		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,33	0,33	
1		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	2,0	2,0	ℓ=800
		Очиститель барабана		4,5		

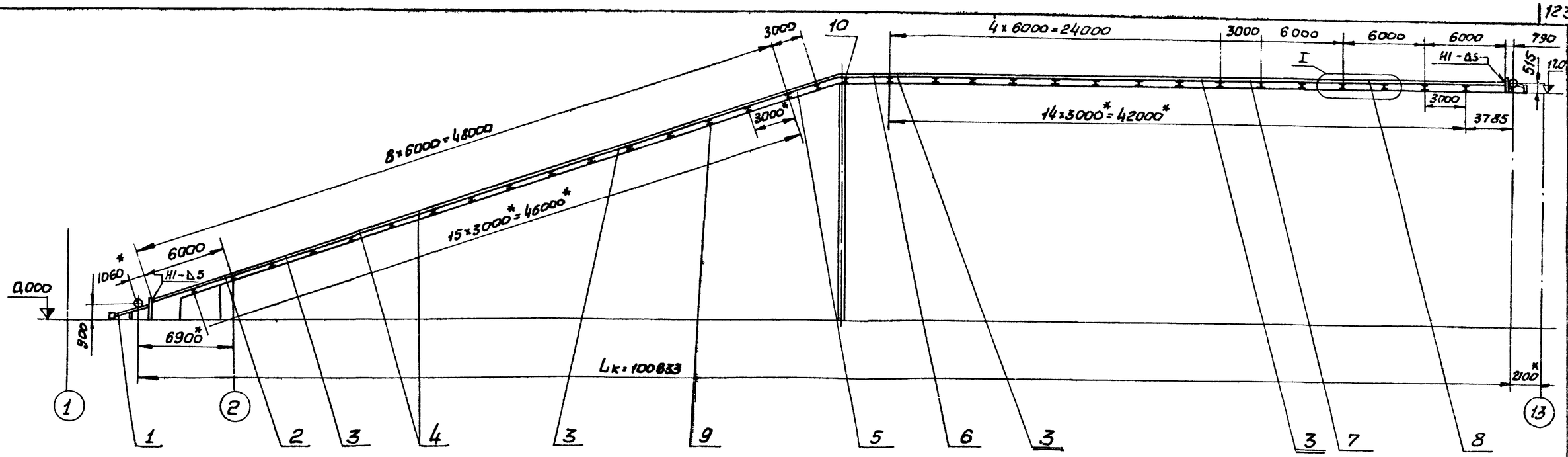
Согласовано

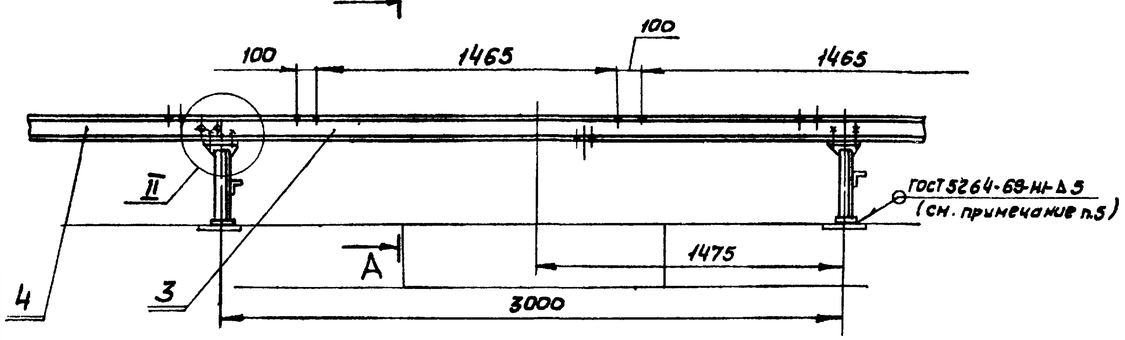
Инв. № подл. | Подп. и дата

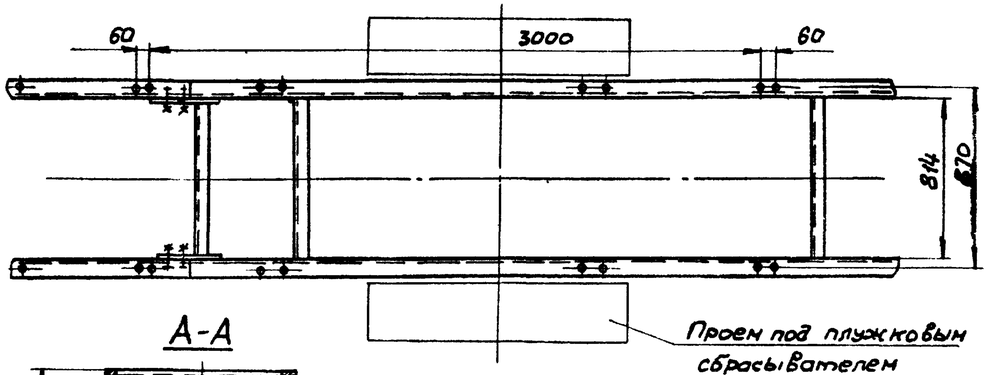
Нач. отд.	Нури			ТП 903-1-170	
Гл. инж. пр.	Нури			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Рук. гр.	Райзман				
Провер.	Мирлов			Литер Р	Лист 121
Исполн.	Бударин			Ограждение отклоняющего барабана. Очиститель барабана	ГПКИ Союзпроммеханизация
Н. контр.					

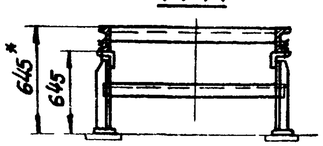
16411 20 25

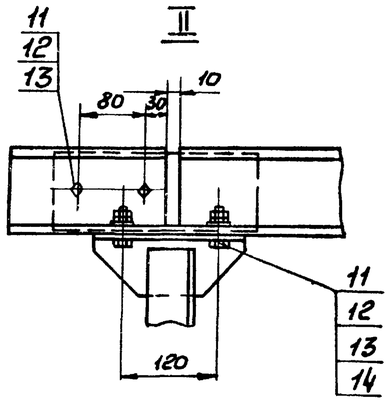
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2











1.* Размеры для исполнения

2. При сборке металлоконструкции секции следует устанавливать стыковыми планками в сторону натяжного устройства.

3. Опорные элементы металлоконструкции ленточного конвейера приварить к закладным элементам.

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

6. Масса металлоконструкции конвейера - 2800 кг

7. Шаг стоек не более 3000.

Поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	Масса, кг 1 шт.	Масса, кг общ.	Примечан.
14		Шайба 12.01 ГОСТ 10906-66	132	0,085	3,78	
13		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	200	0,003	0,5	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	200	0,017	2,8	
11		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	200	0,052	8,6	
10	Лист 129	Стойка Н=470	1	22	22	
9	Лист 129	Стойка Н=545	33	22	726	
8	Лист 130	Секция разгрузочная L=6000; B=650	3	119	357	
7	Лист 129	Секция разгрузочная L=3000; B=650	1	63	63	
6	Лист 128	Секция гнутая α=18° B=650	1	112	112	
5	Лист 127	Секция средней части L=3000, B=650	1	54	54	
4	Лист 126	Секция средней части L=6000, t=1000, B=650	2	119	238	
3	Лист 125	Секция средней части L=6000, B=650	9	119	1071	
2	Лист 124	Секция загрузочная L=6000, B=650	1	121	121	
1	Лист 123	Опора тележки натяжного устройства	1	178	178	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Курц		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Пров.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия		

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

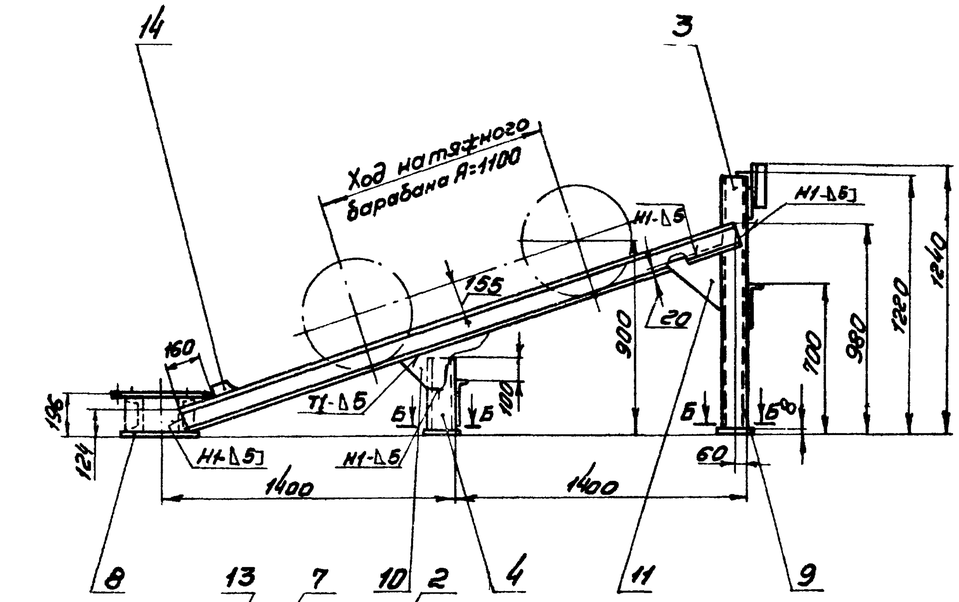
Лит.	Лист	Листов
Р	122	

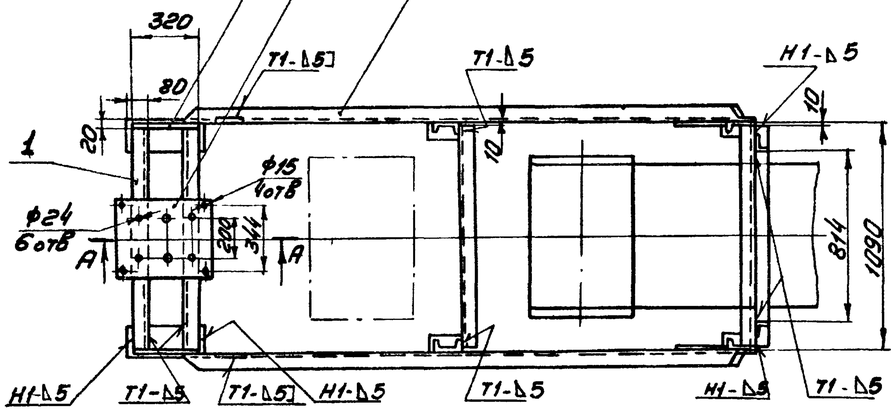
Металлоконструкция конвейера №3

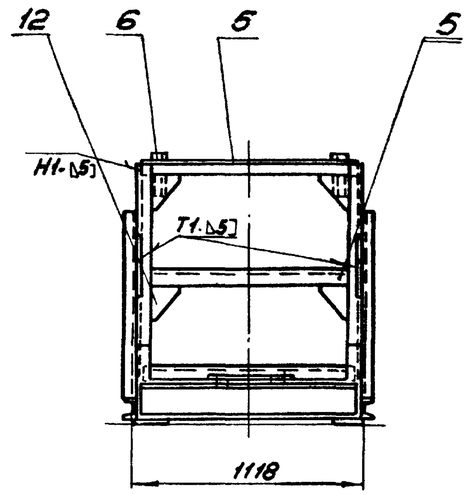
ГПКИ Союзпромтехмонтаж

Согласовано

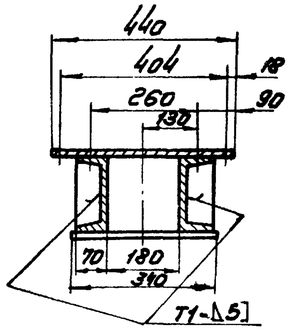
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №



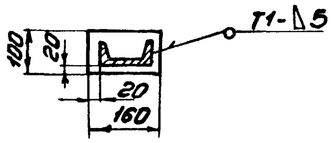




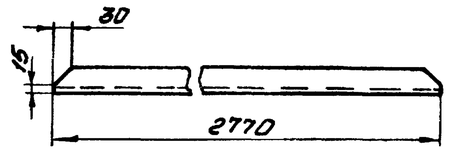
А-А



Б-Б



Поз.2



1* Размеры для справок.

2 Предельные отклонения размеров по СМ9.

3 Кромки реза - 50 Rz80 √, отверстия - √, остальное - √.

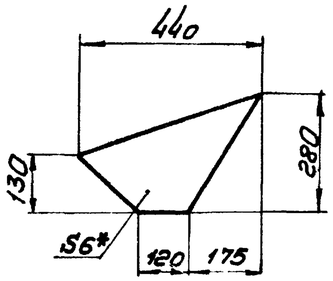
4 Сварные швы по гост 5264-69.

5 Электроды типа Э42 гост 9467-75.

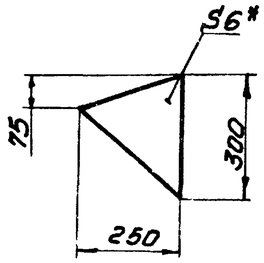
6 Масса опоры - 178 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса кгт	Масса общ	Примечан.
14		Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69	2	0,3	0,6	
13		Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69 175х320	2	2,1	4,2	
12		Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69	6	0,8	4,8	
11		Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69	2	0,95	1,9	
10		Лист Б-ПН-6 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69	2	2,8	5,6	
9		Лист Б-ПН-8 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69 100х160	4	1,0	4	
8		Лист Б-ПН-8 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69 160х340	2	3,2	6,4	
7		Лист Б-ПН-8 гост 19903-74 / Ст3 гост 14637-69 380х440	1	6,8	6,8	
6		Уголок Б-75х75х8 гост 8509-72 / Ст3 гост 535-58 с:200	2	1,8	3,6	
5		Уголок Б-75х75х8 гост 8509-72 / Ст3 гост 535-58 с:1070	3	9,7	29,1	
4		Швеллер 12 гост 8240-72 / Ст3 гост 535-58 с:370	2	3,9	7,8	
3		Швеллер 12 гост 8240-72 / Ст3 гост 535-58 с:1200	2	12,5	25	
2		Швеллер 12 гост 8240-72 / Ст3 гост 535-58	2	23,6	47,2	
1		Швеллер 18 гост 8240-72 / Ст3 гост 535-58 с:1068	2	17,5	35	

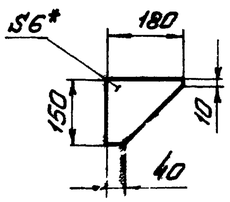
Поз.10



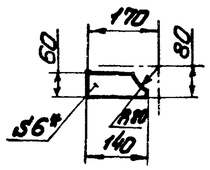
Поз.11



Поз.12



Поз.14



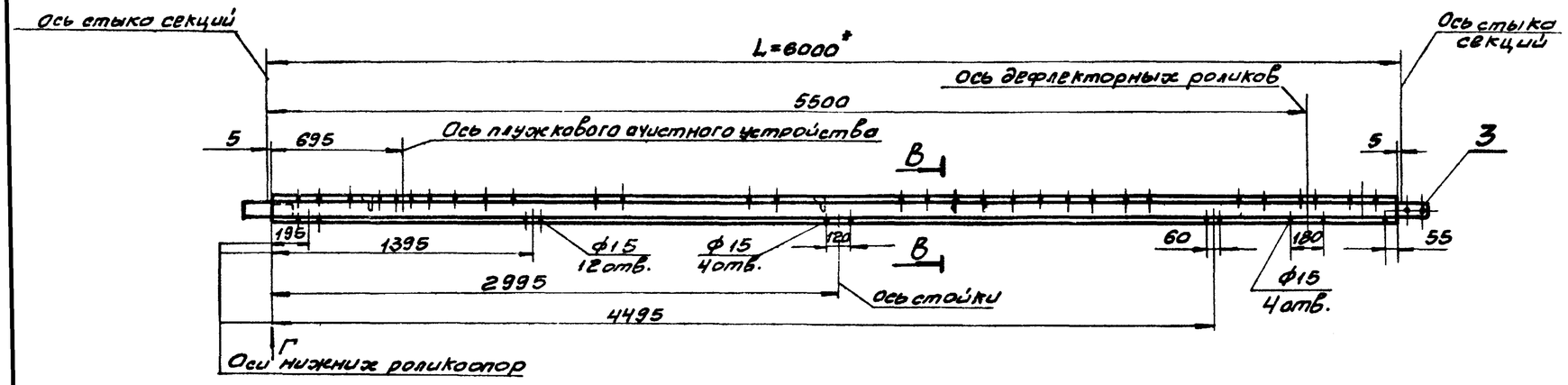
Согласовано

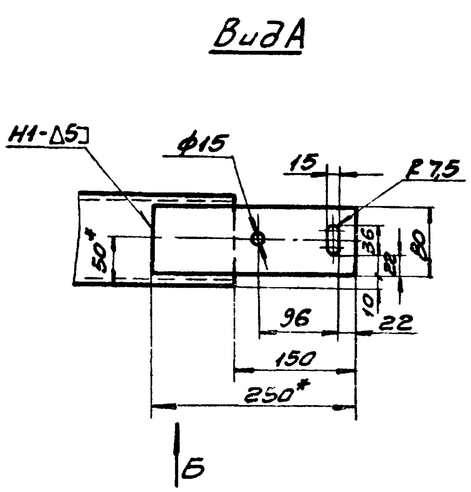
Инв.№ подл. | Подп. и дата

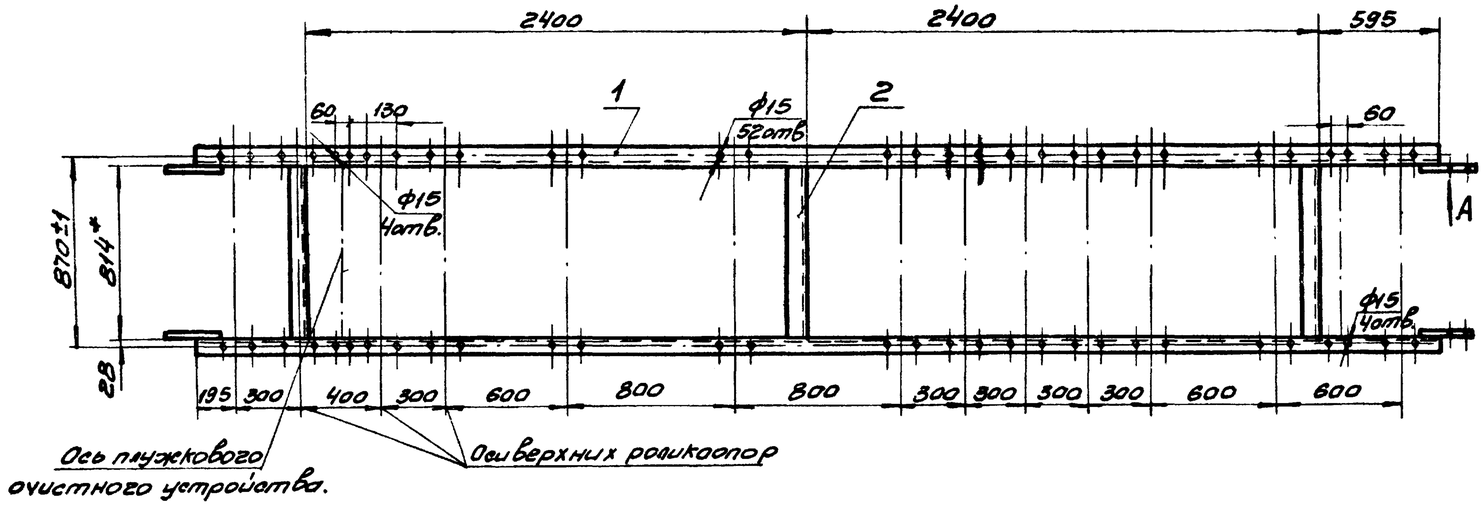
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170	
Нач.отд.		Куриц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14	
Гл.инж.пр.		Куриц				
Рук.гр.		Фейгман				
Проверил		Апелсеева			Опора тележки натяжного устройства	
Исполн.		Тирохов				
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		

Литер	Лист	Листов
Р	123	

ГПКИ Союзпроммеханизация







1*Размеры для справок.

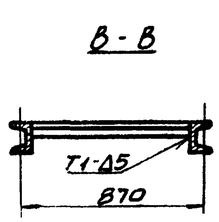
2 Предельные отклонения размеров по СМ9

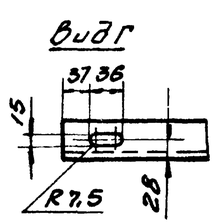
3 Кромки резать $\frac{50Ф}{}$, отверстия $\frac{R20}{}$, остальное $\frac{}{}$.

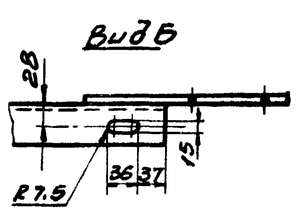
4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

6. Масса секции - 121 кг.







Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечание
3		Полоса $\frac{6\times80\ \text{ГОСТ}\ 103\text{-}76}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535\text{-}5\text{В}}$ ℓ=250	4	1	4	
2		Уголок $\frac{5\text{-}63\times63\times6\ \text{ГОСТ}\ 8509\text{-}72}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535\text{-}5\text{В}}$ ℓ=814	3	4.7	14.1	
1		Швеллер $\frac{10\ \text{ГОСТ}\ 8240\text{-}72}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535\text{-}5\text{В}}$ ℓ=5990	2	51.5	103	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Курц		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Райзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		№ докум.	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	124	

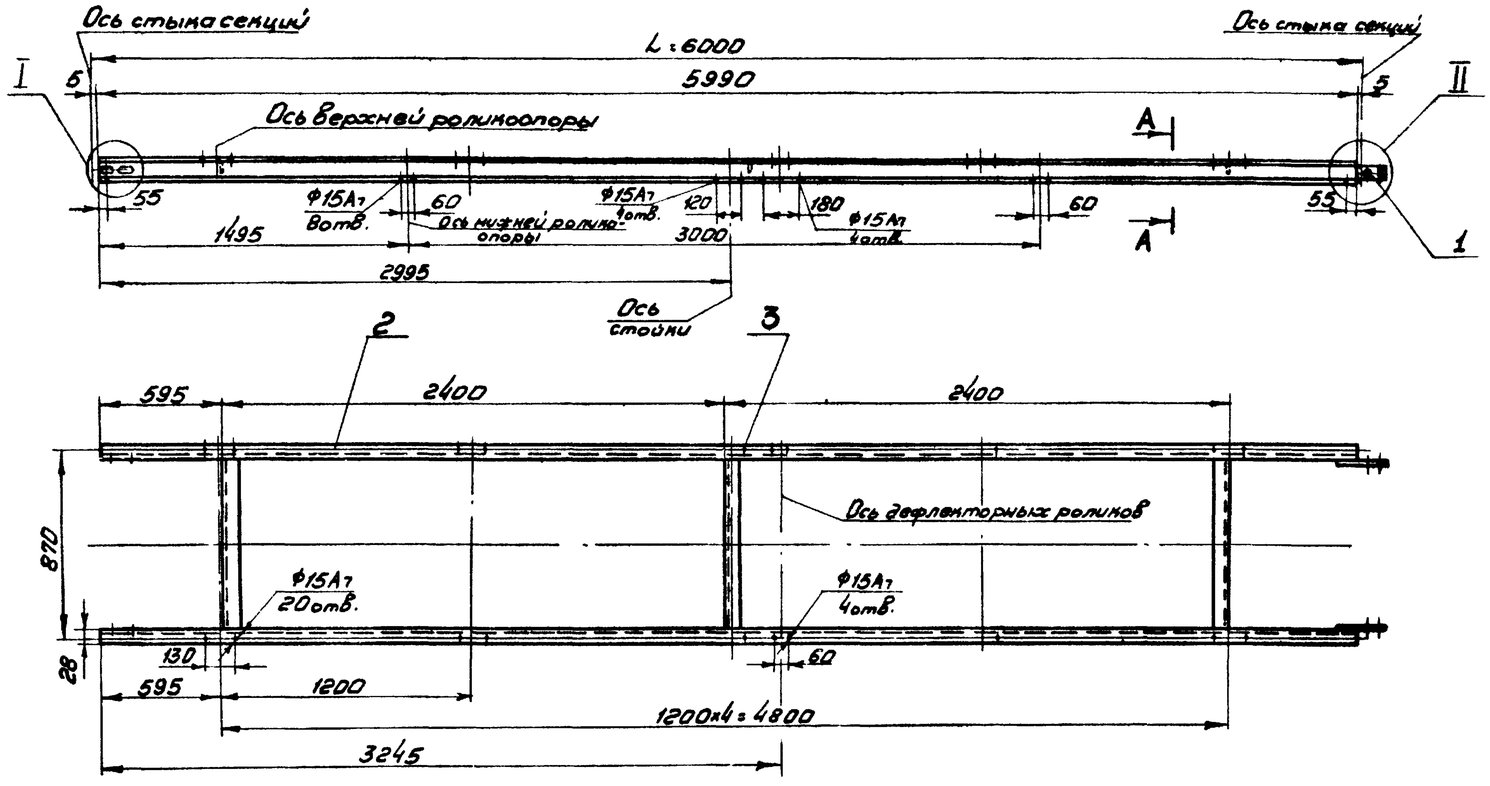
Секция загрузочная L=6000; B=650.

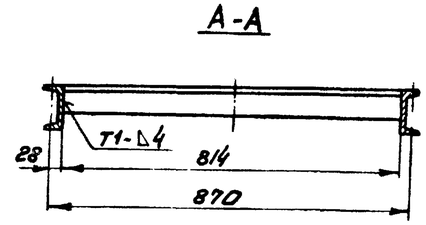
ТКИ Сонхлопромеханизация

Согласовано

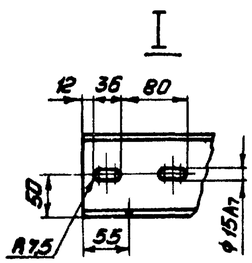
Инв. № подл. | Подп. и дата

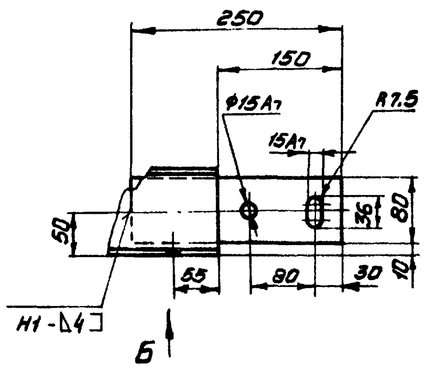
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

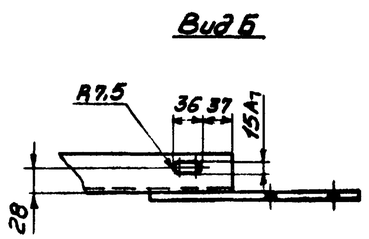




1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{R\geq 80}$, остальное - $\sqrt{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
5. Масса секции - 119кг.







Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт Масса	Общ Масса	Примечание
3		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=814	3	4.7	14.1	
2		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=5990	2	51.5	103	
1		Полоса 6×80 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-58 L=250	2	1	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд		Курц		
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Федотан		
Проверил		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		№ докум.	Подп.	

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	125	

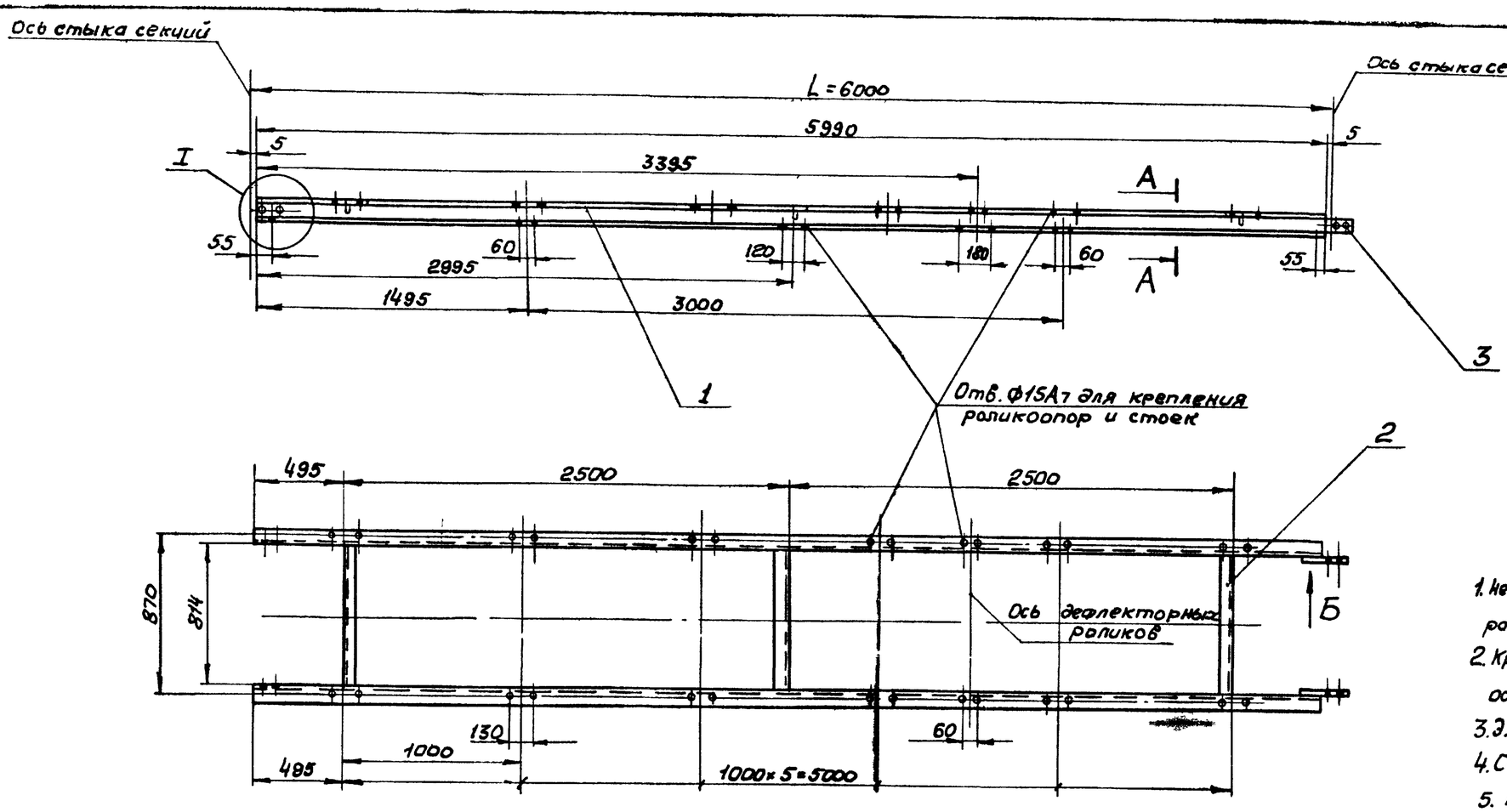
Секция средней част. L=60. B=650

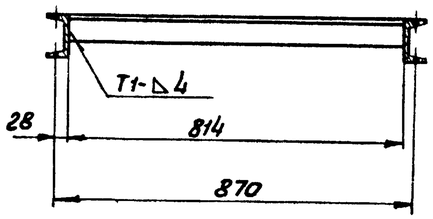
ГПКИ Союзпроммеханизация

Согласовано

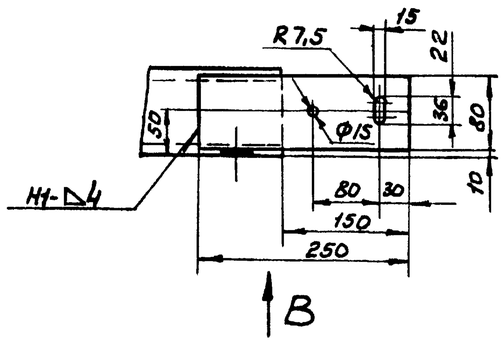
Инв.№ подл. | Подп. и дата

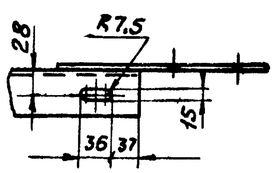
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

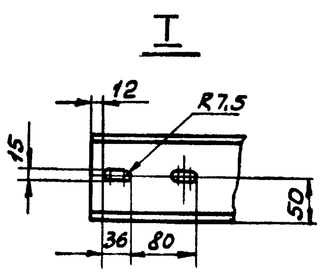




1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ3.
2. Кромки резо - $\frac{500}{\sqrt{}}$, отверстия - $\frac{Rz80}{\sqrt{}}$, остальное - $\frac{}{\sqrt{}}$.
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Масса секции - 119кг.







Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечан.
3		Полоса $\frac{6\times80\ \text{ГОСТ}\ 103-76}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$ L=250	2	1	2	
2		Уголок $\frac{5-63\times63\times6\ \text{ГОСТ}\ 8509-72}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$ L=814	3	4,7	14,1	
1		Швеллер $\frac{10\ \text{ГОСТ}\ 8240-72}{\text{Ст3 ГОСТ}\ 535-68}$ L=5990	2	51,5	103	

						ТП 903-1-170
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Нач.отд		Курц				Стад. Лист Листов
Гл.инж.пр		Курц				Р 126
Рук.гр.		Ройзман				
Провер		Алексеева				Секция средней части L=6000; t=1000; B=650
Испол.		Миронов				ГПКИ Союзгипроинжмонтаж
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата		

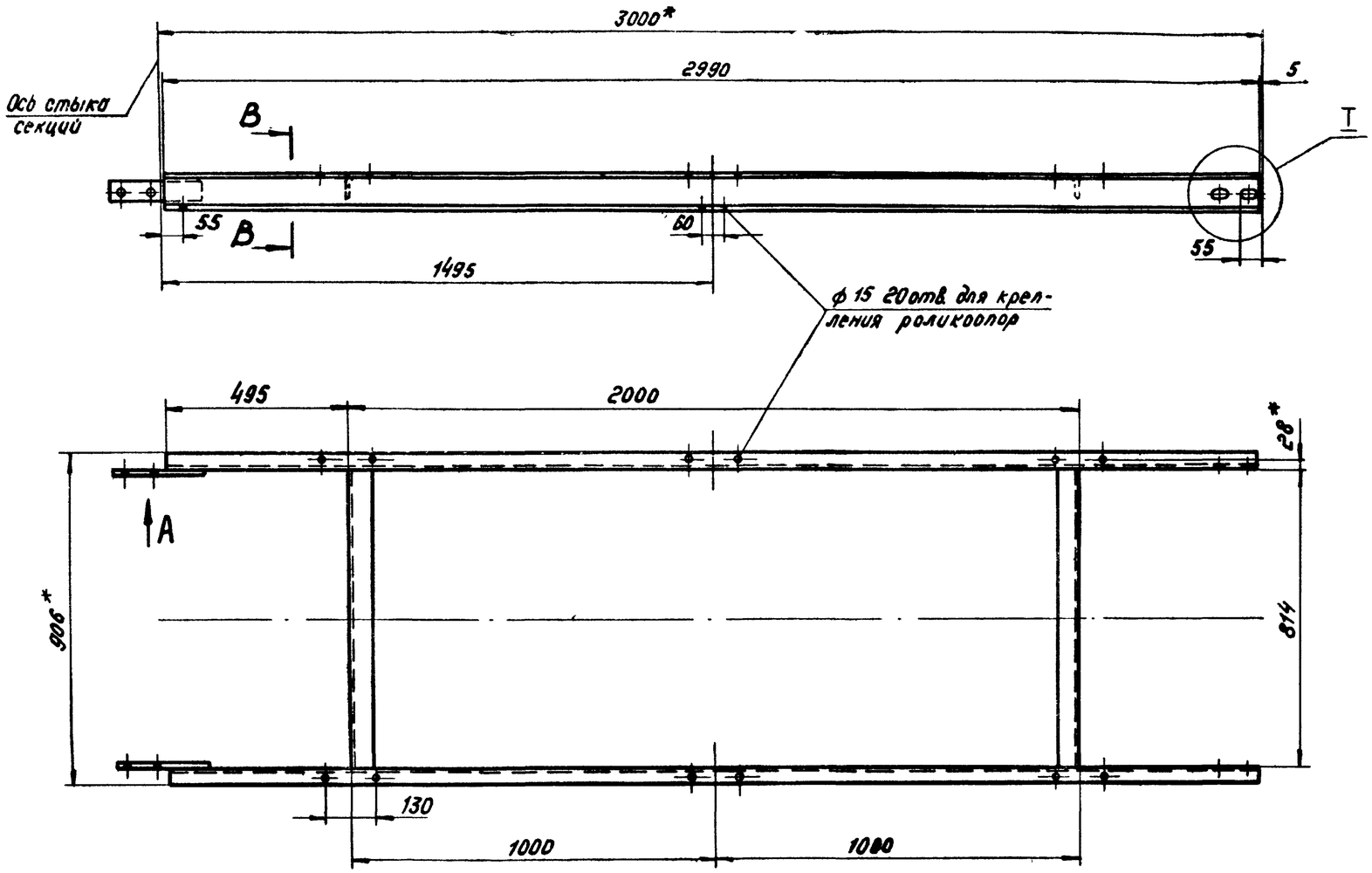
Согласовано

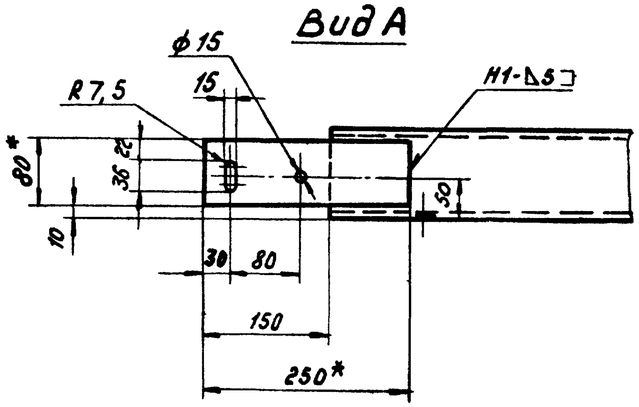
Инв.№ подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Согласовано

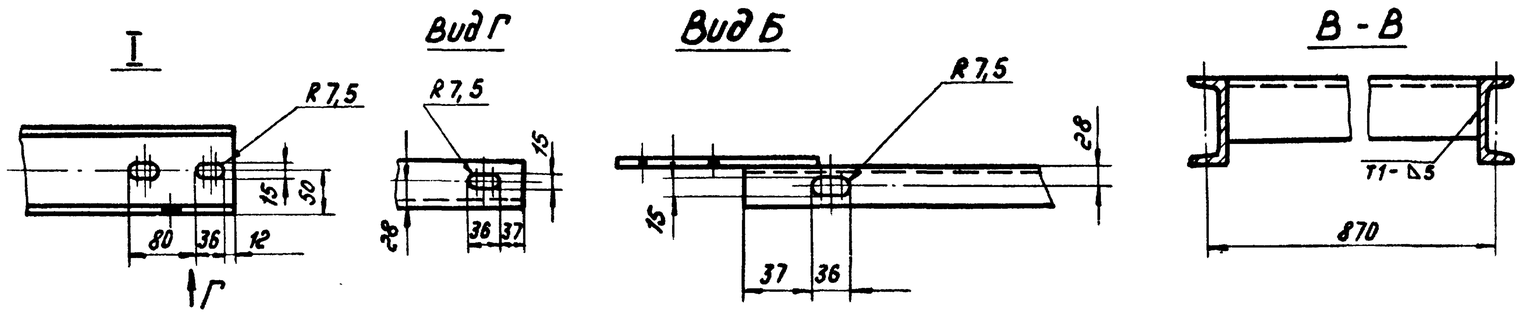
Инв. № подл. | Подп. и дата





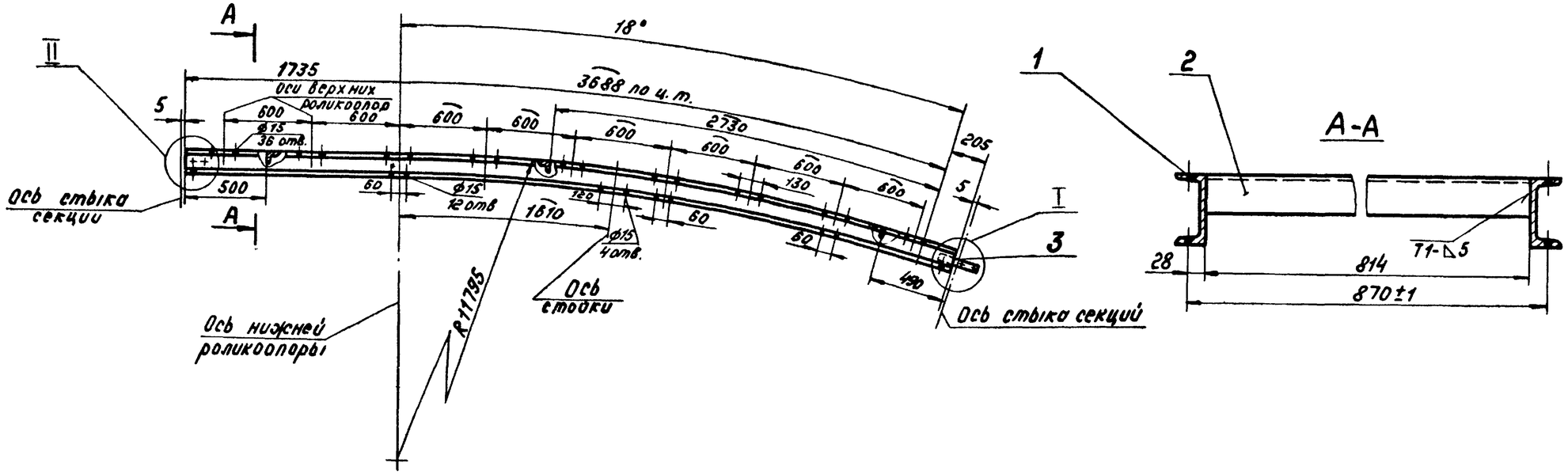
Б

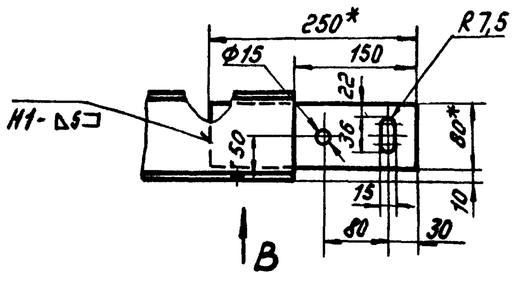
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R280}{\nabla}$, остальное - ∇
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса секции - 54 кг.

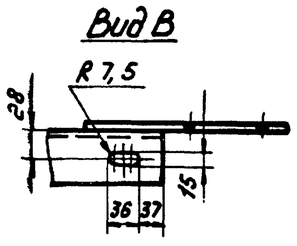


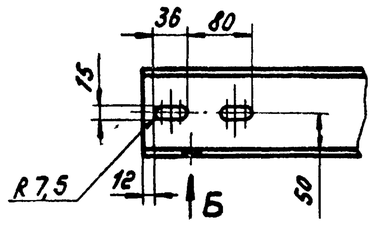
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ.	Примечание
3		Полоса $\frac{Б\times80\ ГОСТ\ 103-76}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ $\ell=250$	2	1	2	
2		Уголок $\frac{Б-63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ $\ell=814$	2	4,7	9,4	
1		Швеллер $\frac{10\ ГОСТ\ 8240-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ $\ell=2490$	2	21,3	42,6	

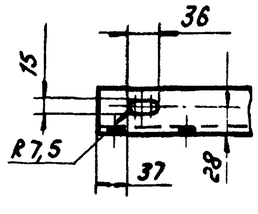
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170			
Нач. отд.		Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Гл. инж. пр.		Курц				Литер	Лист	Листов
Рук. гр.		Ройзман				Р	127	
Пров.		Алексеева			Секция средней части L = 3000; B = 650	ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Испол.		Миронов						
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата				











1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{R_z80}{\nabla}$, остальное - ✓
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса секции - 112 кг.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса Unit.	Масса Общ.	Примечание
3		Полоса $\frac{6\times80\ \text{ГОСТ}\ 103-76}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$ $\ell=250$	2	1,0	2,0	
2		Уголок $\frac{\text{Б-63}\times63\times6\ \text{ГОСТ}\ 8509-72}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$ $\ell=844$	3	4,7	14,1	
1		Швеллер $\frac{10\ \text{ГОСТ}\ 8240-72}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$ $\ell=5628$	2	48	96	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Куриц		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Ройзман		
Провер.		Алексеева		
Исполн.		Миронова		
Должн.		№ докум.		Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	128	

Секция гнутая $\alpha = 18°$, $B = 650$

ГПКИ Союзпроммеханизация

Согласовано

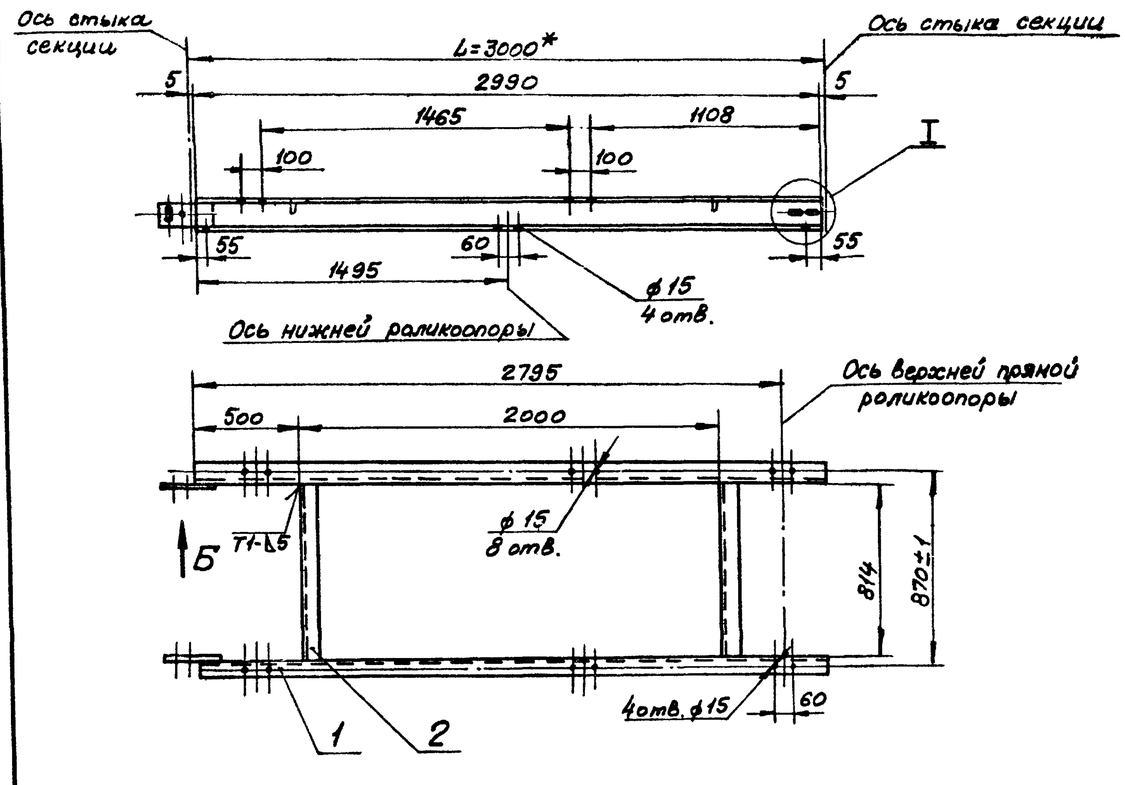
Инв. № подл. | Подп. и дата

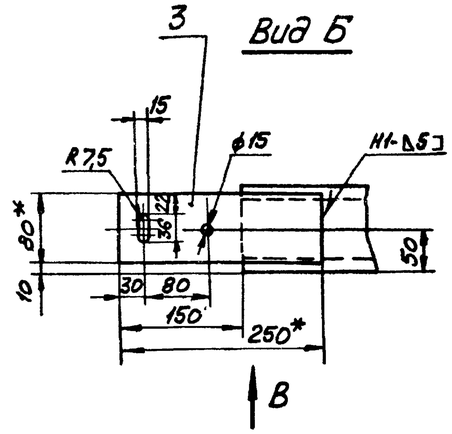
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

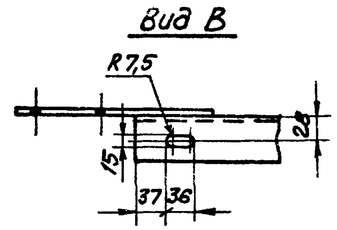
Согласовано

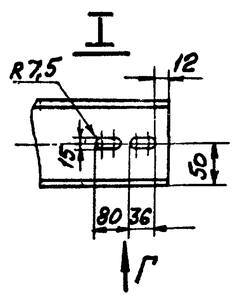
Инв.№ подл. | Подп. и дата

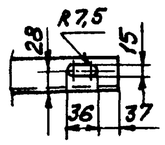
Секция разгрузочная L=3000; B=650





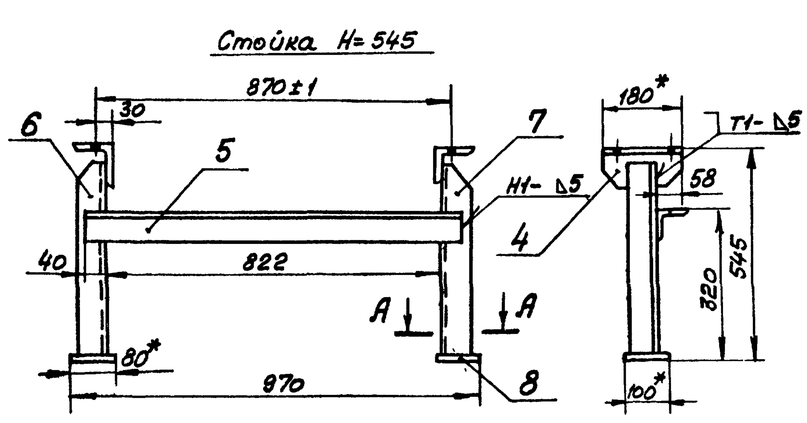


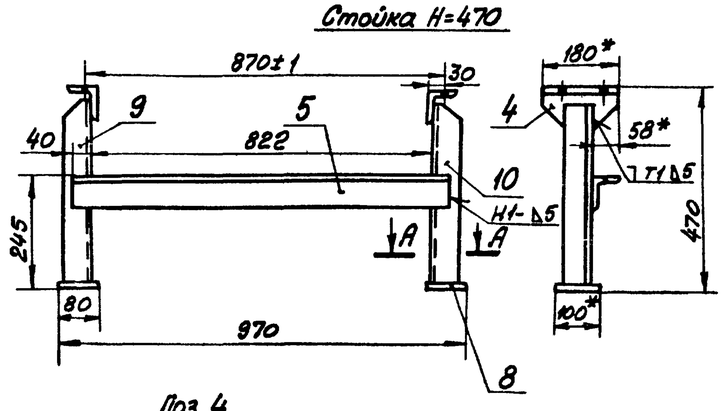


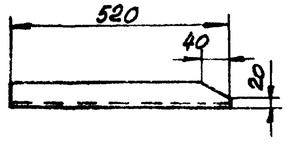


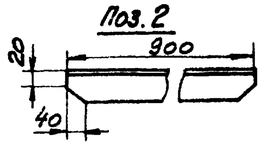
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ 3.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\vee}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\vee}$, остальное - $\vee$.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

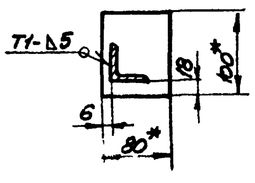
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса ед.	Масса общ.	Примечание
8		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 80×100	2	0,5	1	
10		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	7	7	
9		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	7	7	
5		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
4		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
		Стойка Н=470		22		
8		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 80×100	2	0,5	1	
7		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	7	7	
6		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	7	7	
5		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	5,1	5,1	
4		Уголок Б-75×50×6 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	1	2	
		Стойка Н=545		22		
3		Полоса 6×80 ГОСТ 103-76 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=250	2	1	2	
2		Уголок Б-63×63×6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=814	2	4,6	9,2	
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=2990	2	25,8	51,6	
		Секция разгрузочная L=3000; B=650		63		

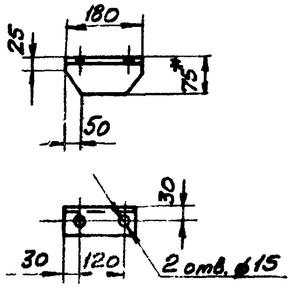


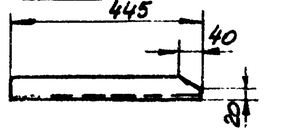




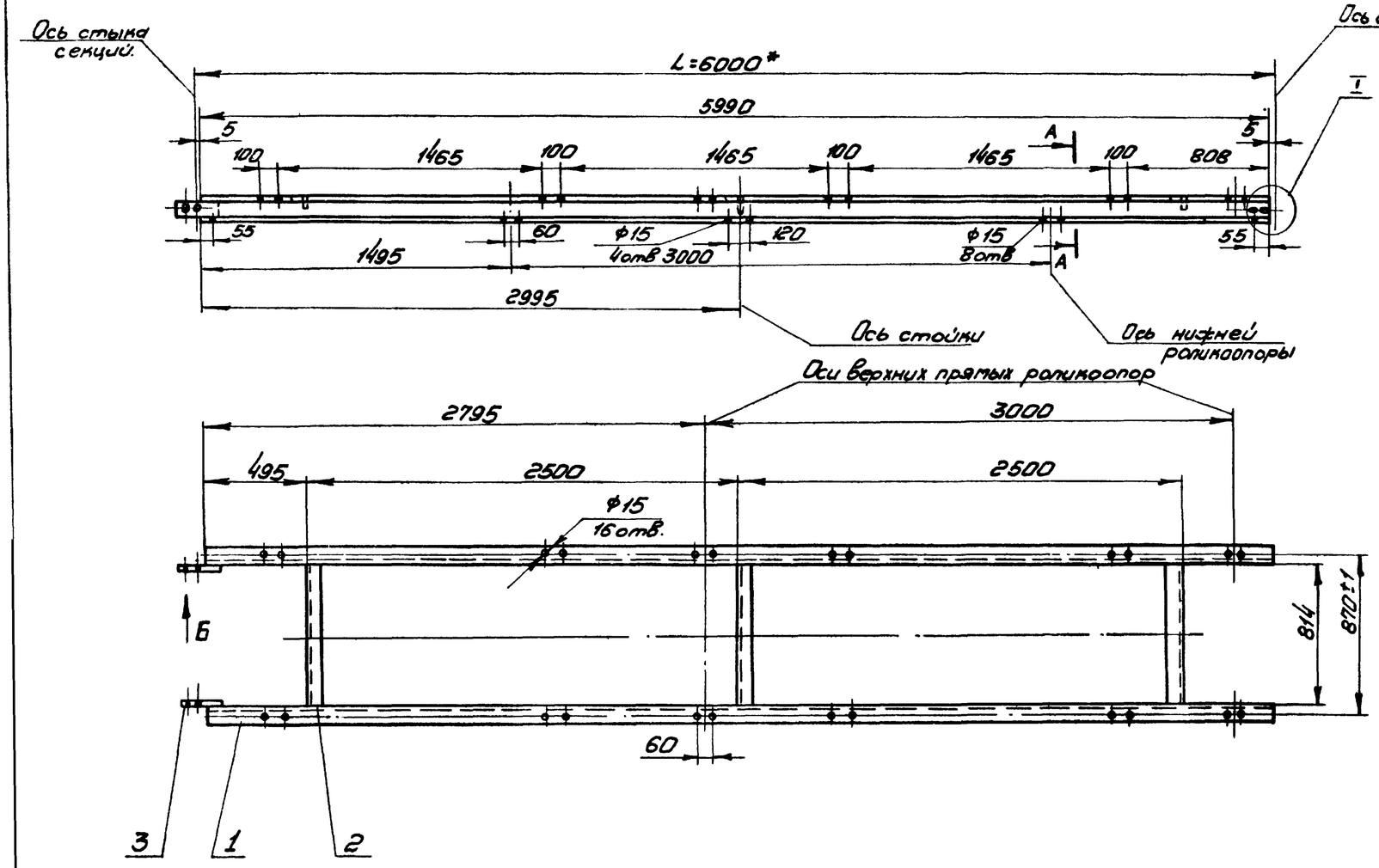


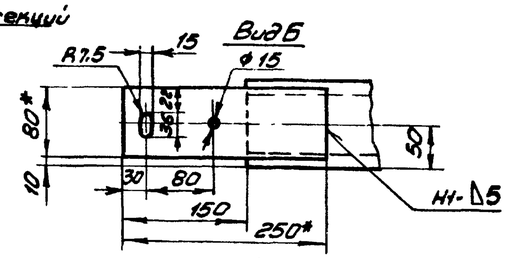


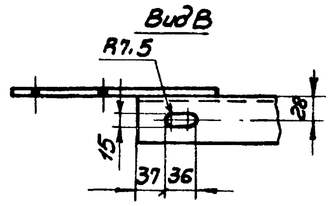


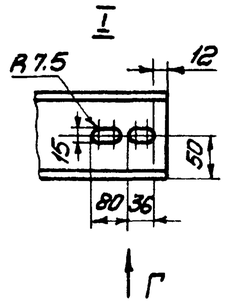


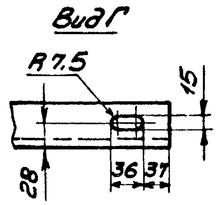
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170 Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Нач. отд.		Куриц				Литер	Лист	Листов
Гл. ин. пр.		Куриц				Р	129	
Рук. гр.		Райзман						
Пров.		Алексеева			Секция разгрузочная L=3000; B=650	ГПКИ		
Испол.		Миронов			Стойка Н=470 Стойка Н=545	СОЮЗПРОМЭЛЕКТРОМОНТАЖ		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата				

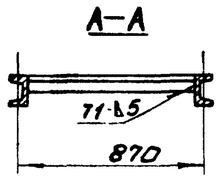












1* Размеры для справок.

2 Предельные отклонения размеров по СТ9.

3 Кромки реза-$\frac{500}{V}$, отверстия-$\frac{R20}{V}$, остальное-∇

4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

6 Масса секции - 119кг.

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса: 1 шт	Масса: общ	Примечание
3		Полоса $\frac{6\times80\ ГОСТ1103-76}{Ст3\ ГОСТ535-58}$ e:250	2	1	2	
2		Уголок $\frac{5\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ8509-72}{Ст3\ ГОСТ535-58}$ e:814	3	4,7	14,1	
1		Швеллер $\frac{10\ ГОСТ8240-72}{Ст3\ ГОСТ535-58}$ e:5990	2	51,5	103	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Нач.отд.		Куриц		
Гл.ин.пр.		Куриц		
Рук.гр.		Ройзман		
Пров.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фанулия		

ТП 903-1-170

Котельная 4 котлами КЕ-25-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	130	

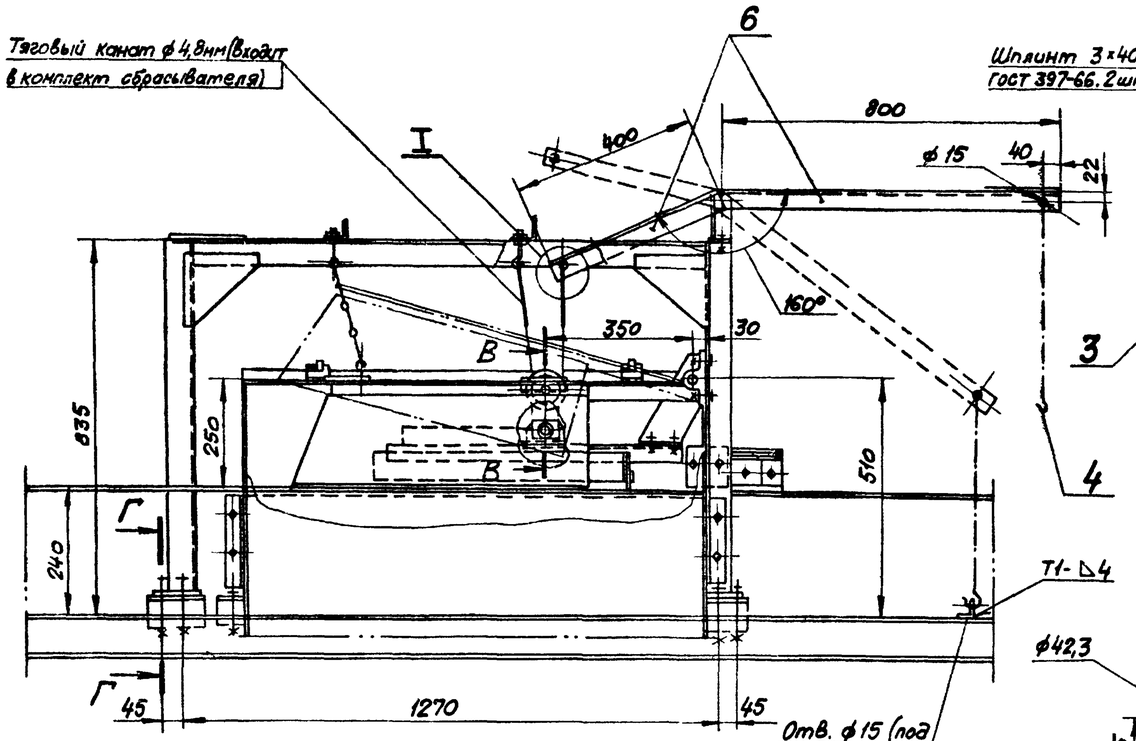
Секция разгрузочная L=6000; B=6[illegible]

ГПКИ Союзэнергомонтажпроект

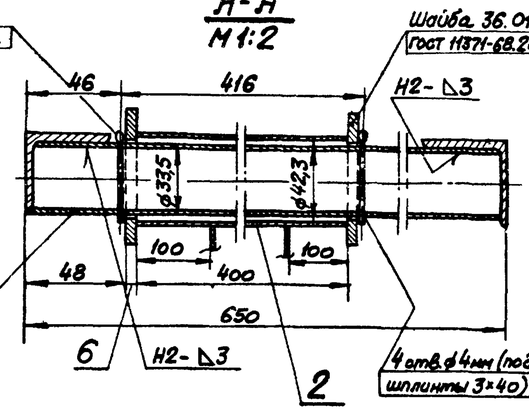
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

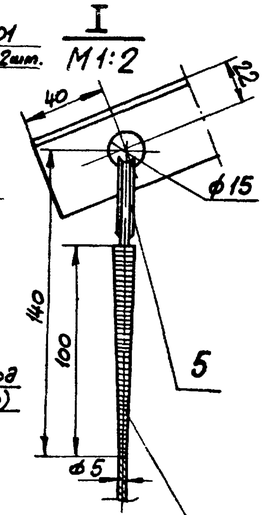
Тяговый канат ф 4,8мм (входит в комплект сбрасывателя)

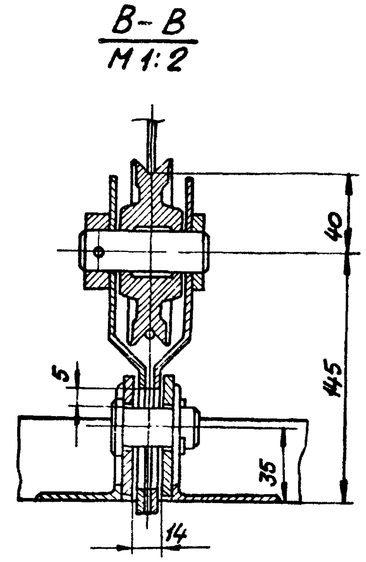


Шплинт 3×40 ГОСТ 397-66. 2 шт.

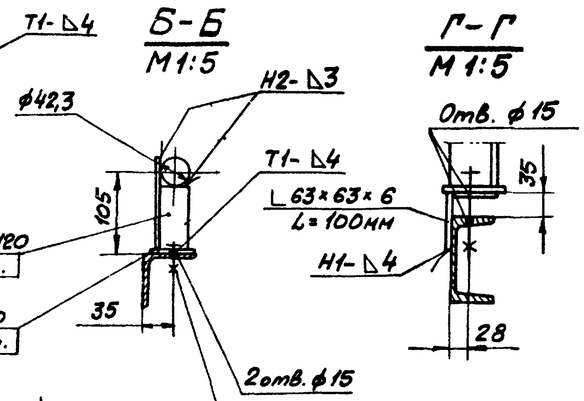


Шайба 36.01 ГОСТ 11371-68. 2 шт.





Конец каната вплести и выполнить оплетку из проволоки ф 0,5 мм

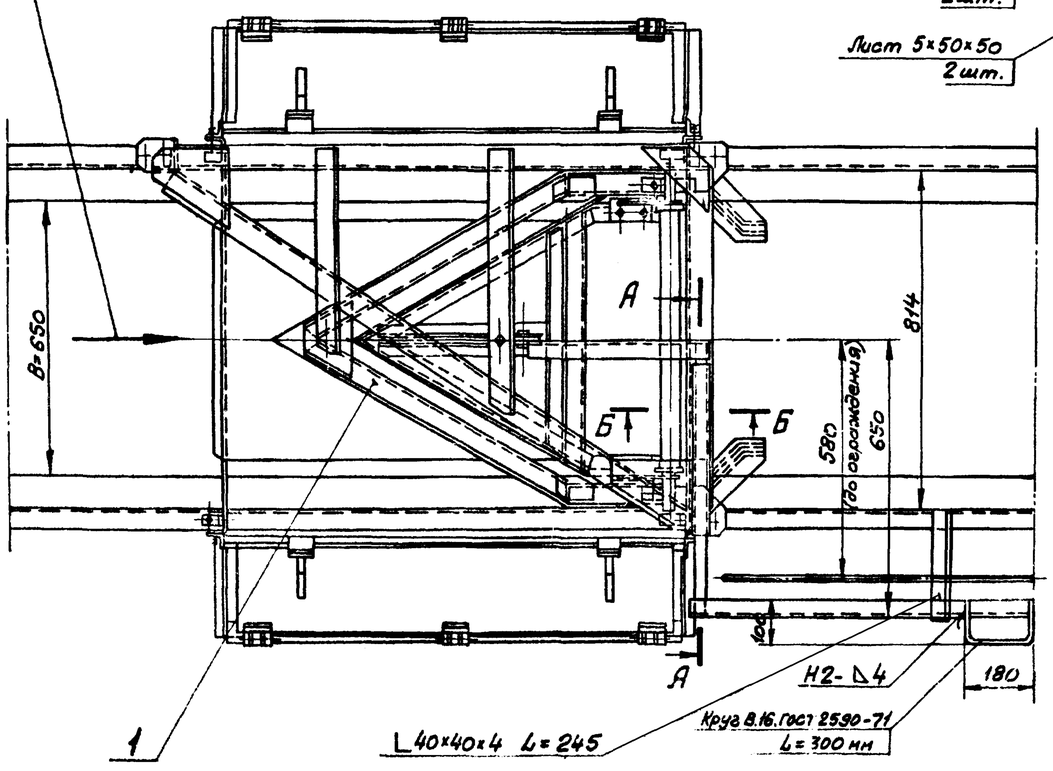


L 40×40×4 L=120 2 шт.

Лист 5×50×50 2 шт.

Болт М12×25. 2 шт.
Гайка М12. 2 шт.

Направление движения материала



1. Сбрасыватель устанавливается на промежуточных уголковых подставках, обеспечивающих работу сбрасывателя на выпрямленной желобчатой ленте см. разрез Г-Г.

2. Вместо электропривода общего назначения, не отвечающего требованиям правил взрывопожаробезопасности систем топливоподач, на сбрасывателе, как временная мера до освоения серийного изготовления соответствующего оборудования предусматривается применение ручного привода.

3. В поднятом положении сбрасыватель удерживается с помощью цепной тяги с крюком.

4. Общая масса — 360 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса лист	Масса общ.	Примечан.
6		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 L=1500	1	3,6	3,6	
5		Коуш 18 ГОСТ 2224-72	1	0,02	0,02	
4		Цепь Т-I-А5 ГОСТ 7070-75 L=500	1	0,2	0,2	
3		Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	1,5	1,5	
2		Труба 32 ГОСТ 3262-75	1	1,3	1,3	
1		Сбрасыватель двойной двухсторонний (Поставка без исполнительного механизма подъема и опускания плужка)	1	340	340	Полевой наш завод

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.		Курц			
Гл. инж. пр.		Курц			
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Бударина			
Исполн.		Васильев			
Должн.		№ докум.	Подпись	Дата	

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

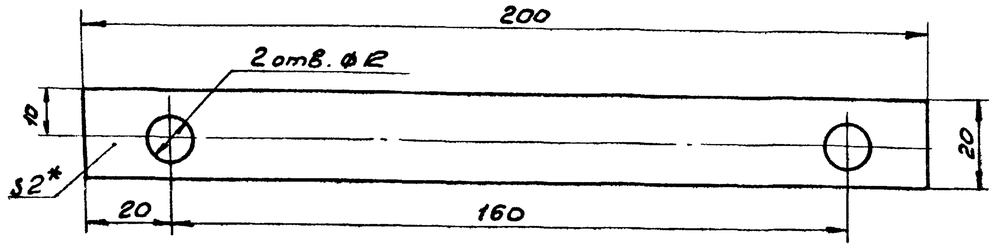
Установка сбрасывателя двустороннего

Литер	Лист	Листов
Р	131	

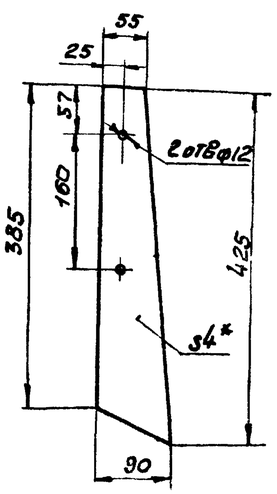
ГПКИ СОЮЗПРОМТЕХМОНТАЖ

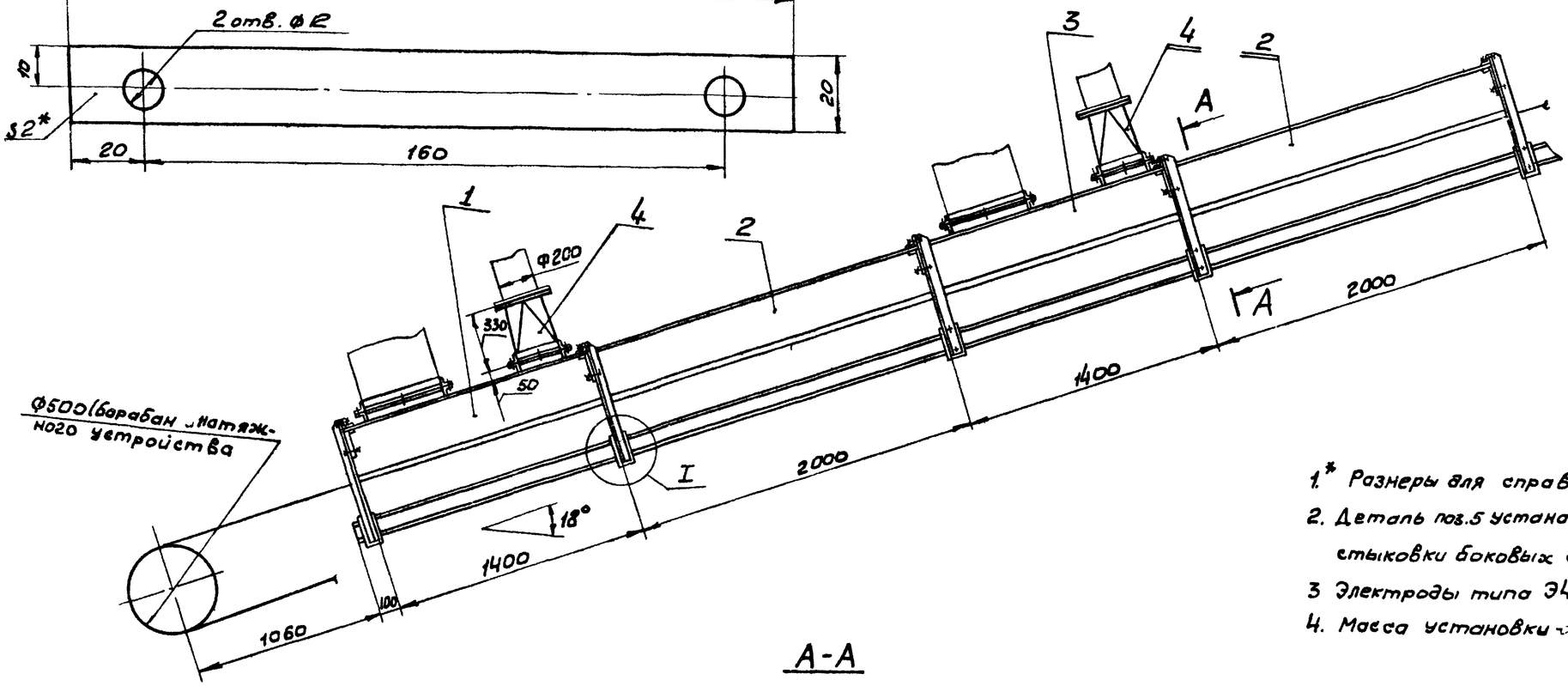
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

Поз. 6



Поз. 5





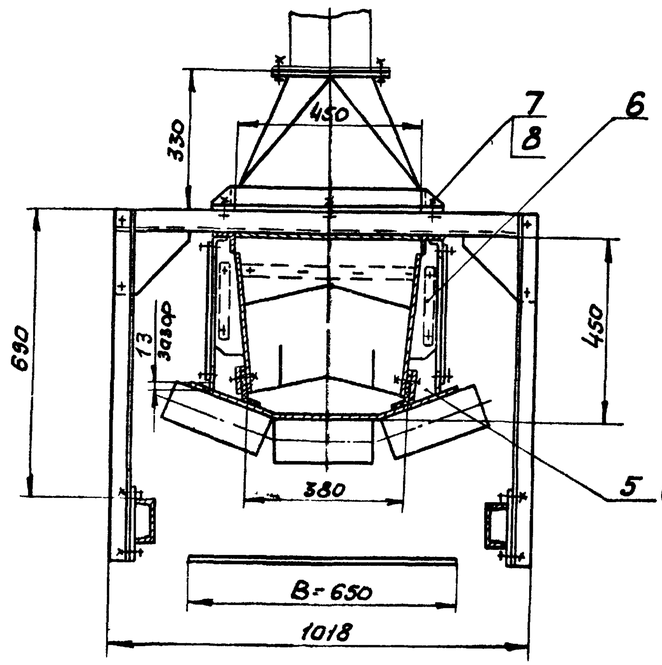
1.* Размеры для справок.

2. Деталь поз.5 устанавливается в местах стыковки боковых фланцев лотков

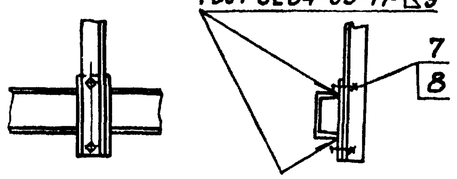
3 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

4. Масса установки ~707 кг.

A-A



I

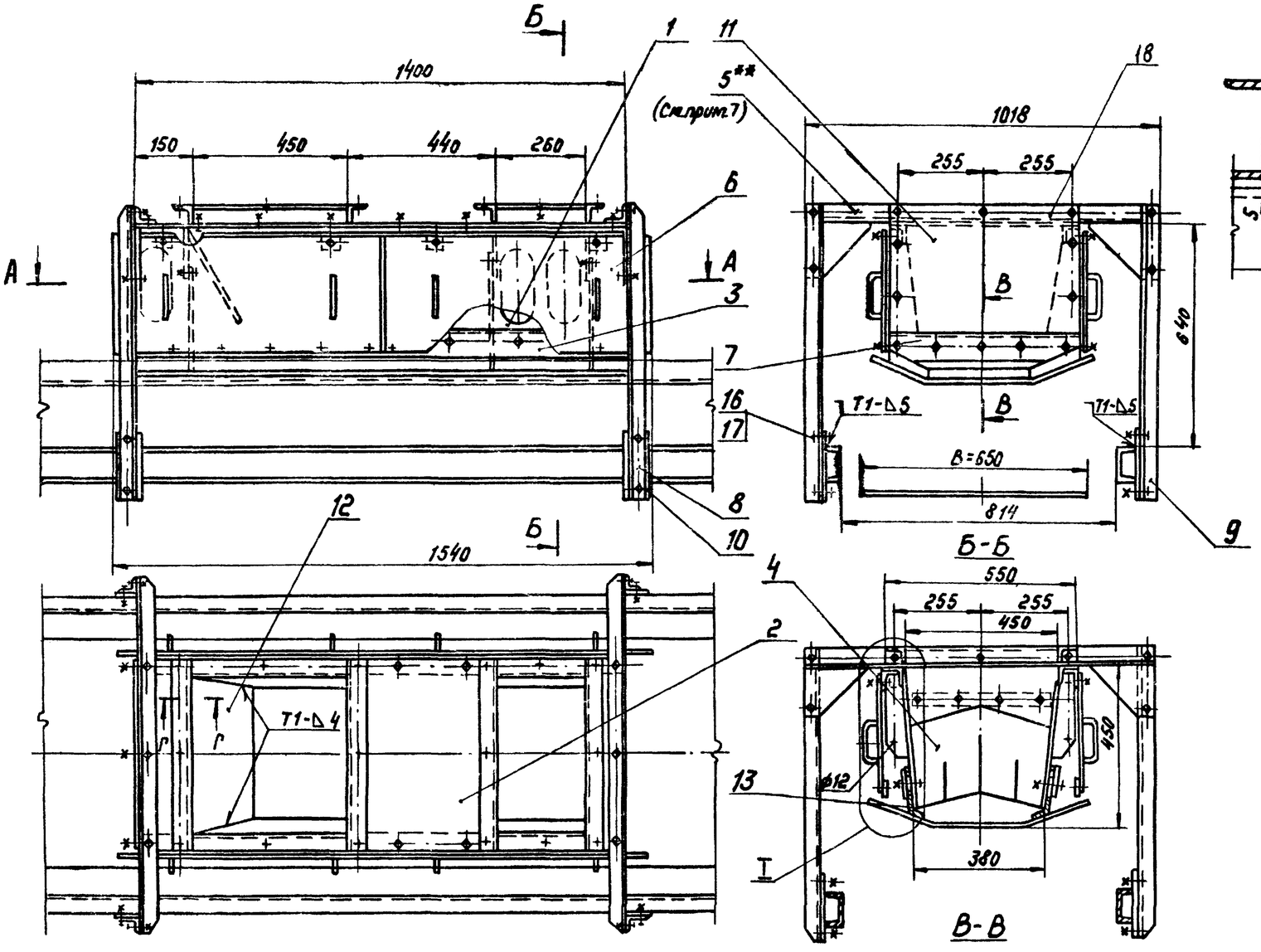


Поз.	Обозначен	Наименование	Кол	Масса, кг 1 шт	Масса, кг общ	Примечан.
8		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	80	0,012	0,96	
7		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	80	0,03	2,4	
6		Лента 2×20 ГОСТ 6009-74 / Ст3 ГОСТ 535-58	2	0,06	0,12	
5		Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	8	0,17	1,36	
4	Лист 54	Патрубок переходной	2	13	26	
3	Лист 133	Лоток направляющий проходной В=650	1	156	156	
2	Лист 138	Лоток направляющий промежуточный В=650	2	160	320	
1	Лист 133	Лоток направляющий концевой В=650	1	180	180	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-170 Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с			
Нач. отд.		Курц						
Гл. инж. пр.		Курц				Пит.	Лист	Листов
Рук. гр.		Ройзман				Р	132	
Пров.		Алексеева			Установка лотков конвейера №3	ГПИИ Союзпроммеханизация		
Испол.		Мирзоев						
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата				

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата



1. *Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза - $\overset{500}{\nabla}$, отверстия - $\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное - ∇
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Масса лотка концевого - 180кг, проходного - 156 кг
7. **Лоток направляющий проходной выполнять без деталей 7, 11, 12 и 14, а так же без стоек со стороны загрузки, т.е. без одной детали 8 и 9, а вместо одной детали 5 выполнить деталь 18.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт	Масса общ	Примечание
18		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	1	1,3	1,3	**
17		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	50	0,012	0,56	
16		Болт М10х30 46 ГОСТ 7798-70	50	0,03	1,41	
15		Резина рулонная 4М-М ГОСТ 7338-77	2	0,4	0,8	
14		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	1	1,2	1,2	**
13		Резина рулонная 8М-М ГОСТ 7338-77	2	3,6	7,2	
12		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	4,9	4,9	**
11		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	6,1	6,1	**
10		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,7	2,8	
9		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	**
8		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	3,1	6,2	**
7	Лист 136	Лист прижимной задний	1	1,5	1,5	**
6	Лист 137	Завеса боковая	4	4,8	19,2	
5	Лист 136	Связь	2	5,0	10	**
4	Лист 137	Завеса	3	2	6	
3	Лист 136	Лист прижимной боковой типа I	2	5	10	
2	Лист 135	Крышка	1	28	28	
1	Лист 135	Корпус типа I	1	63	63	

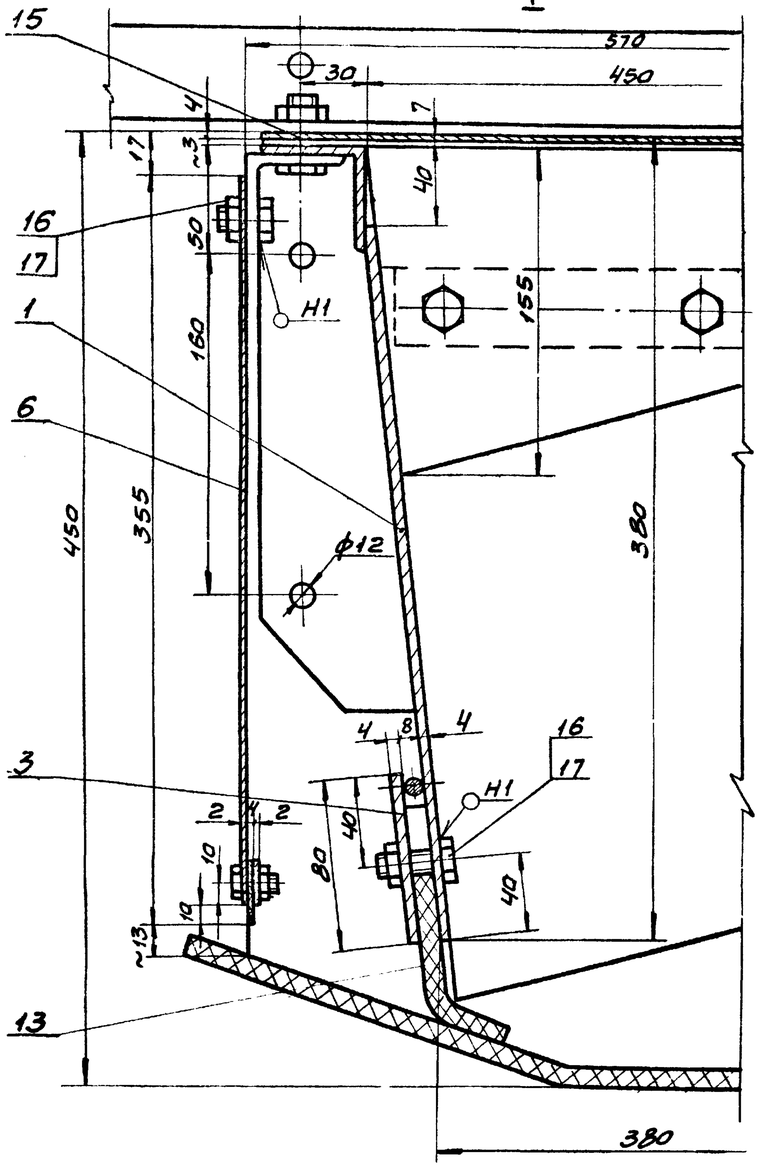
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170	
Нач. отд.		Куриц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Гл.инж.		Куриц				Литер Р; Лист 133; Листов
Рук. гр.		Райзман				
Провер.		Алексеева			Лоток направляющий концевой-проходной В=650 (начало)	ГПКИ Сантехпромавтоматизация
Исполн.		Миронов				
Должн.		Фамилия	Подпись	Дата		

Согласовано

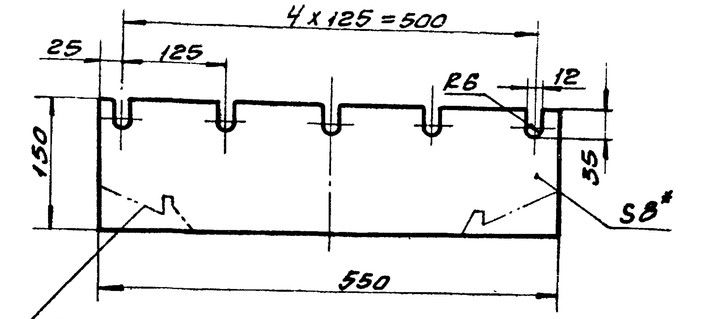
Инв.№ подл. | Подп. и дата

Типовой проект УШ5-1-110 альбом XIX 4.2

I

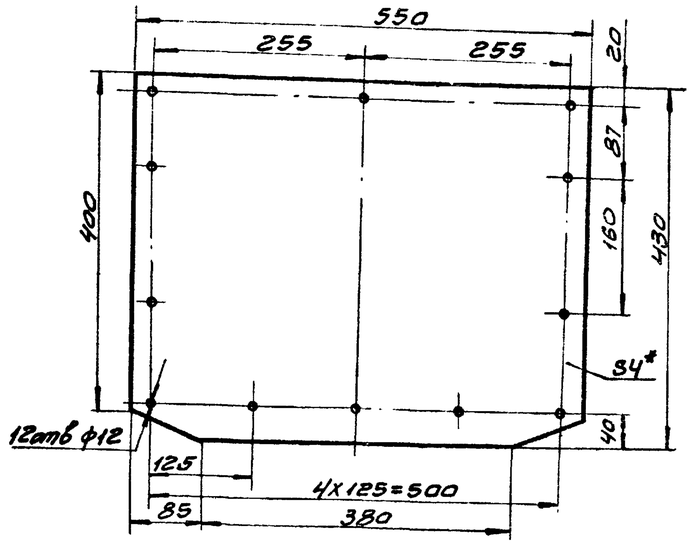


Поз 14

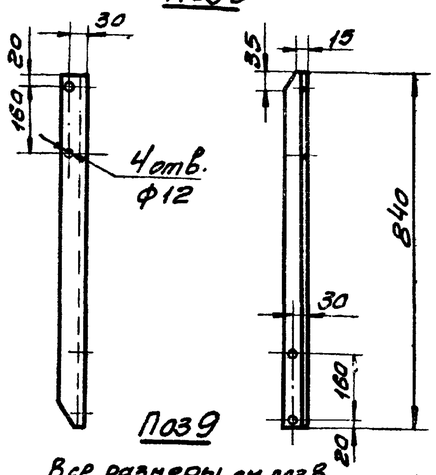


Вырез резины подогнать по месту при установке

Поз 11

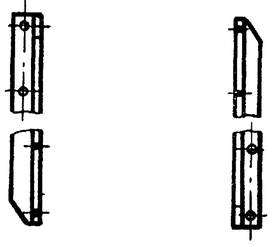


Поз 8

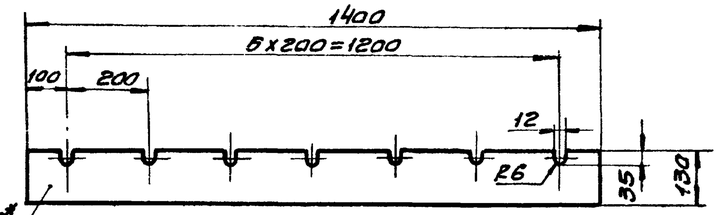


Поз 9

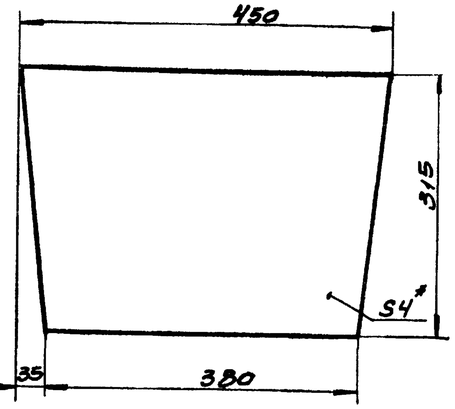
Все размеры см. поз 8



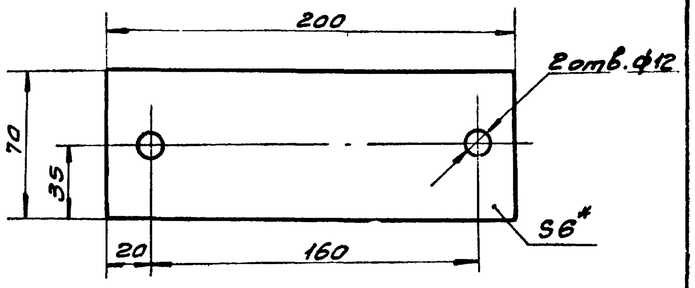
Поз 13



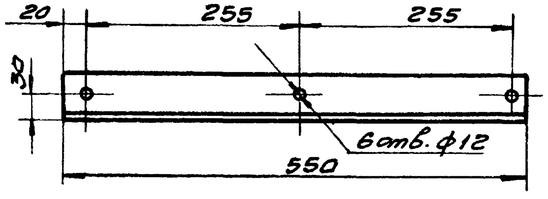
Поз 12



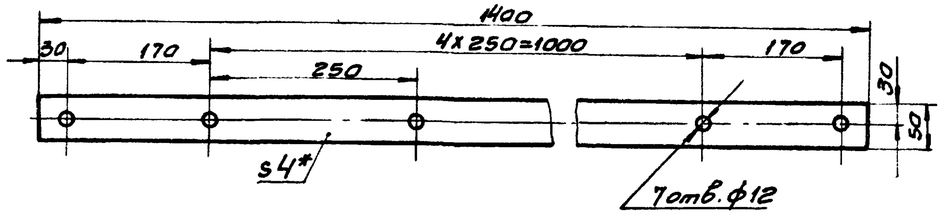
Поз 10



Поз 16



Поз 15



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170
Нач. отд		Куроц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Гл. инж. пр		Куроц			Лит. Р; Лист 134; Листов
Рук. гр.		Ройзман			
Провер.		Алексеева			Лоток направляющий концевой (проходной) оконные В-650
Исполн.		Миронов			ГПКИ Союзпроммеханизация
Должн.		Недокум.			

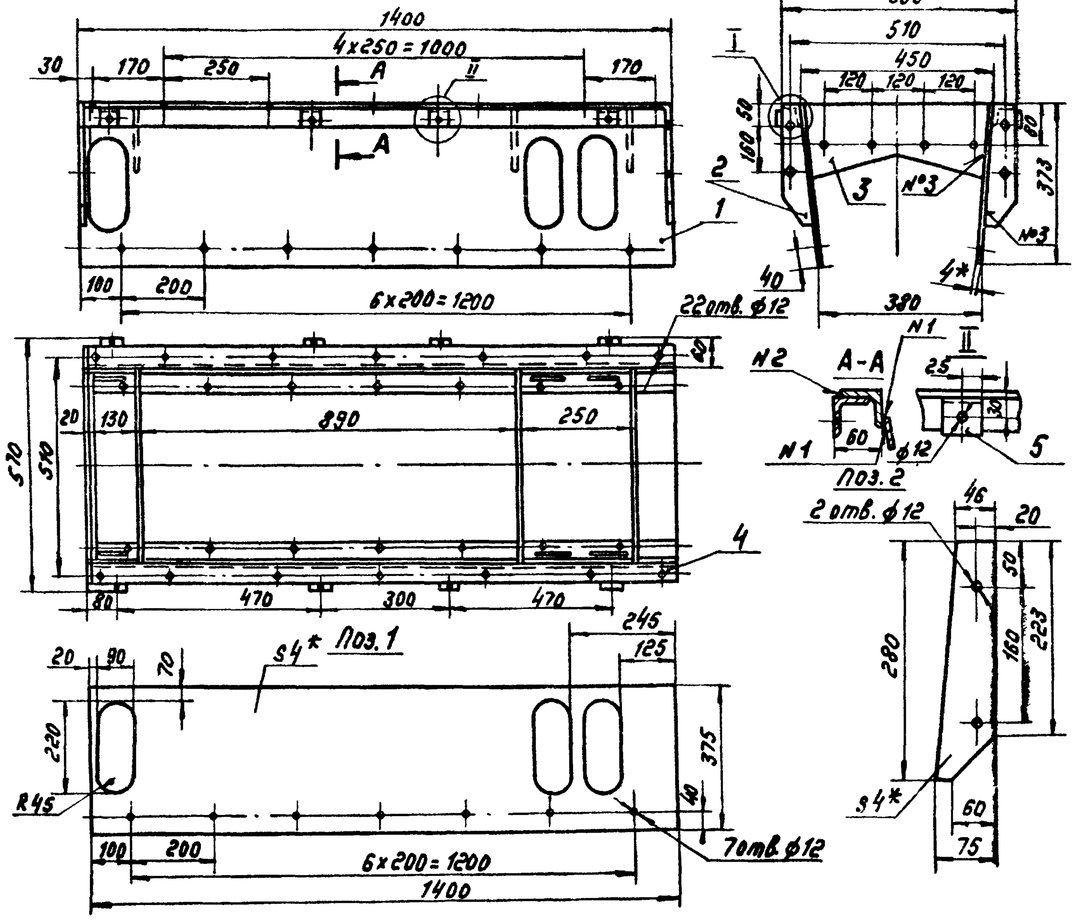
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

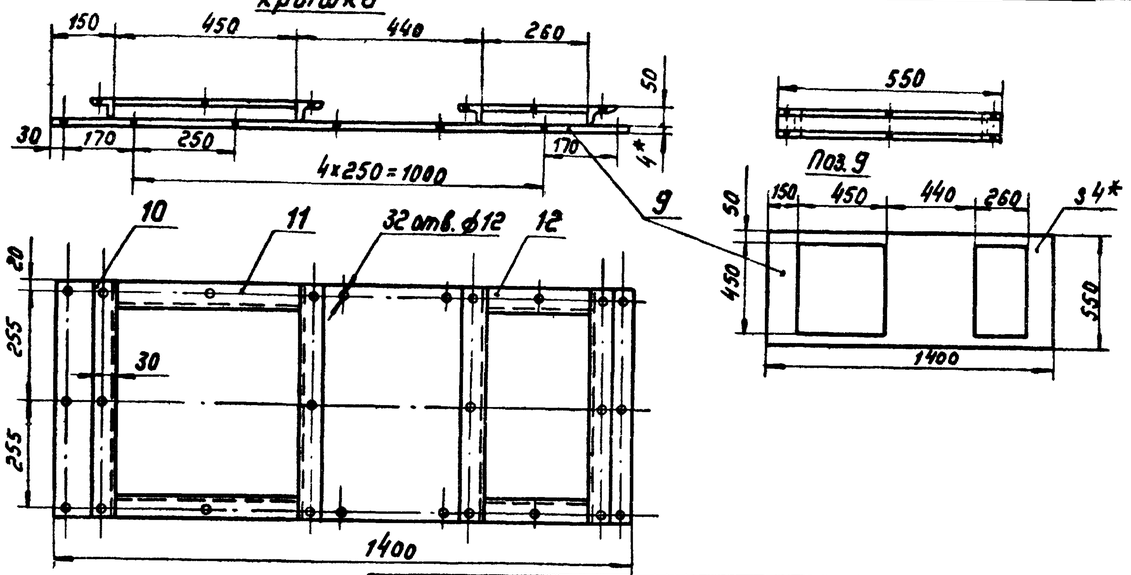
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

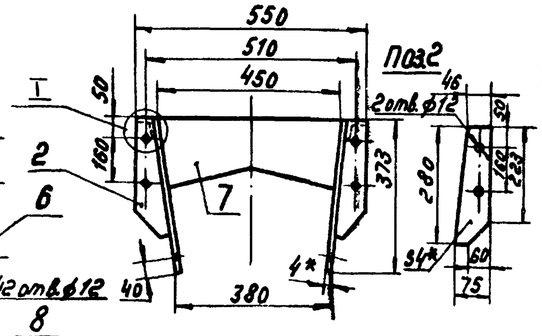
Корпус типа I

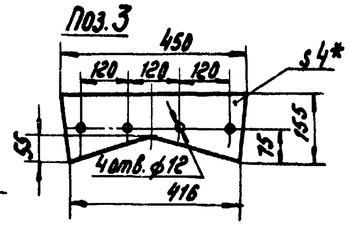


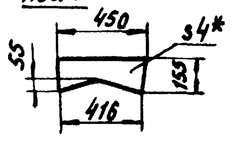
Крышка



Корпус типа II







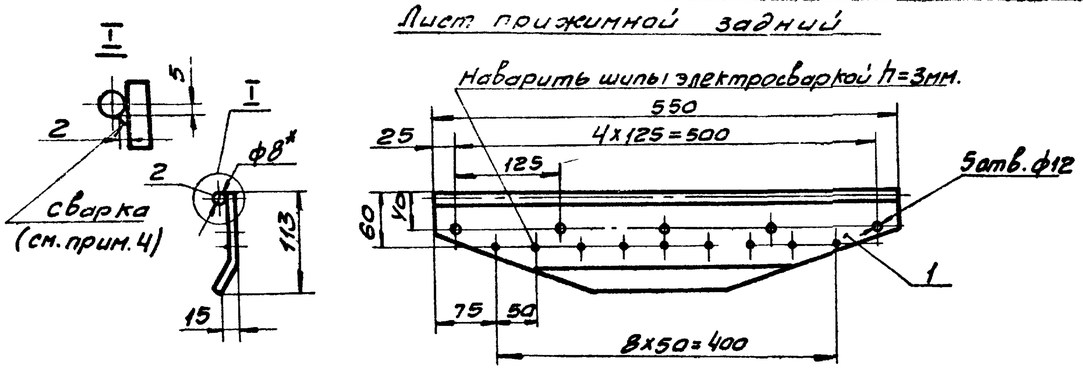
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ3
3. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{\pm 0,80}$, остальное - $\sqrt{}$
4. Сварные швы: № 1 ГОСТ 11534-65-Т14-Д4
   № 2 ГОСТ 5264-69-Н1-Д4
   № 3 ГОСТ 5264-69-Т3-Д4
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. масса	Общ. масса	Примечание
12		Уголок Б-50х50х6 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=260	2	1	2	
11		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=450	2	1,7	3,4	
10		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	4	2,1	8,4	
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	14,2	14,2	
		Крышка		28		
8		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=1392	2	7,5	15	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	6,1	18,3	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 2000х375	2	21,7	43,4	
2		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	1,5	6	
		Корпус типа II		83		
5		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=50	8	0,18	1,4	
4		Уголок Б-30х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=1392	2	5,8	11,6	
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	3	6,1	18,3	
2		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	4	1,5	6	
1		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	13	26	
		Корпус типа I		63		

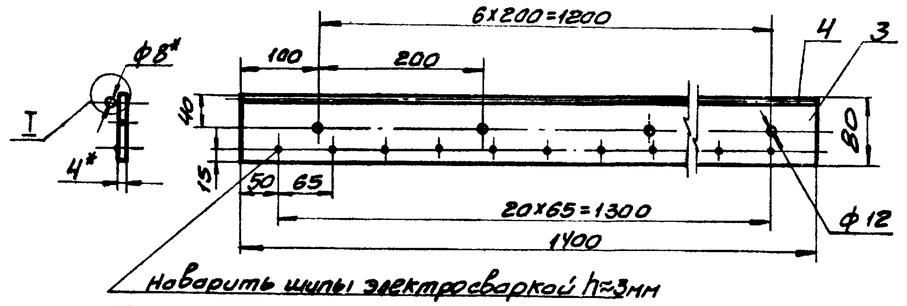
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170	
Нач. отд.	Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С	
Гл. инж. пр.	Курц			Литер: Р; Лист: 135; Листов:	
Рук. гр.	Ройзман				
Провер.	Алексеева			Корпус типа I, Корпус типа II, Крышка	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполн.	Миронов				
Докум.	Фамилия	Подпись	Дата		

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

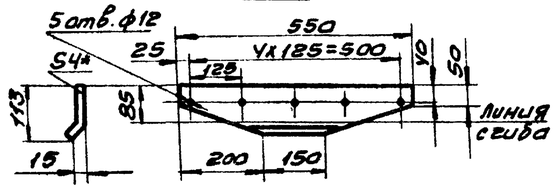
Лист прижимной задний



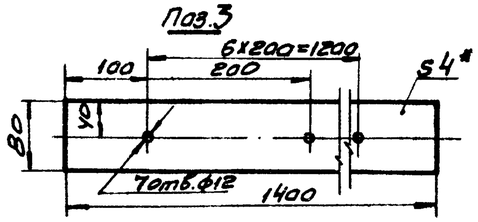
Лист прижимной боковой типа I



Поз.1



Поз.3



1* Размеры для справок.

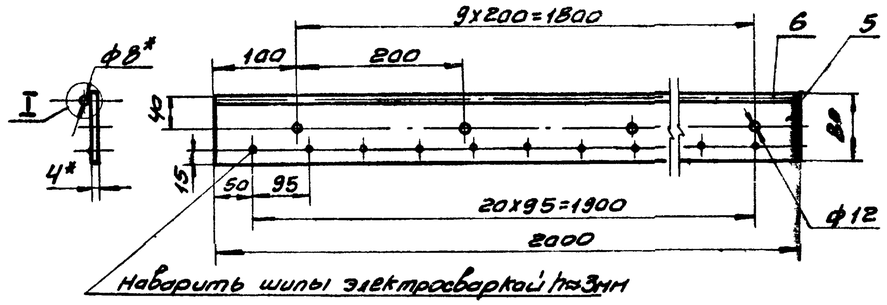
2 Предельные отклонения размеров - по IT_3

3. Кромки реза - $\frac{500}{\sqrt{}}$, отверстия - $\frac{R=80}{\sqrt{}}$, остальное - $\sqrt{}$

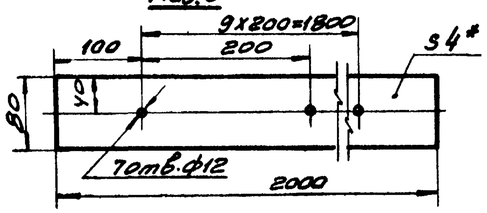
4 Сварка ручная электродуговая Б0/100.

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

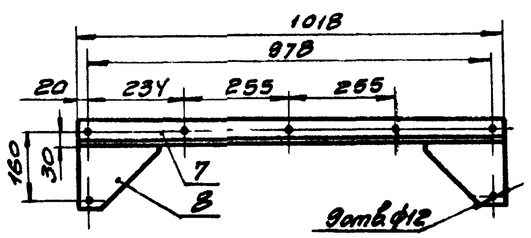
Лист прижимной боковой типа II

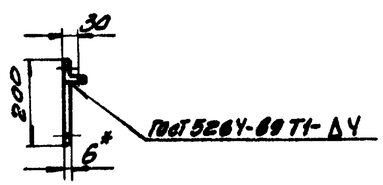


Поз.5

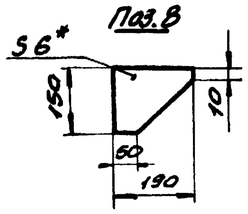


Связь

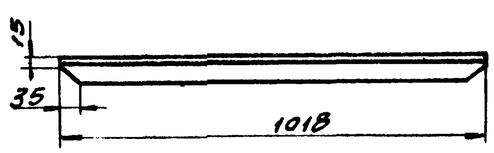




Поз.8



Поз.7



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. обм. Масса	Примечание
8		Лист Б-ЛН-Б ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	2	0,87	1,7
7		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	3,23	3,23
		Связь		5,0	
6		Круг В8 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=2000	1	0,85	0,85
5		Лист Б-ЛН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	5,45	5,45
		Лист прижимной боковой типа II		6,3	
4		Круг В8 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=1400	1	0,6	0,6
3		Лист Б-ЛН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	3,8	3,8
		Лист прижимной боковой типа I		5	
2		Круг В8 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58 ℓ=550	1	4,15	4,15
1		Лист Б-ЛН-У ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69	1	1,4	1,4
		Лист прижимной задний		1,5	

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Изм. Лист. № докум. Подпись Дата

Нач. отд. Кучц

Н. контр. Кучц

Рук. гр. Ройзман

Провер. Алексеева

Наблюд. Миронов

Разраб. № докум. Подпись Дата

Литер Р | Лист 136 | Листов

Листы прижимные: задний, боковой типа I, боковой типа II, связь

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

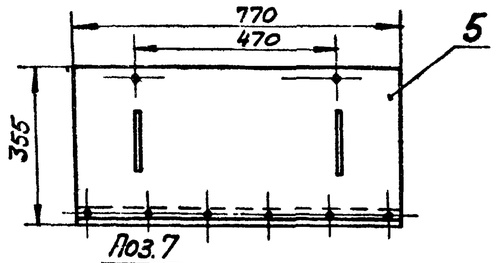
Согласовано

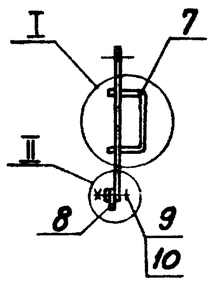
Инв. № подл. | Подп. и дата

16411-20 4с

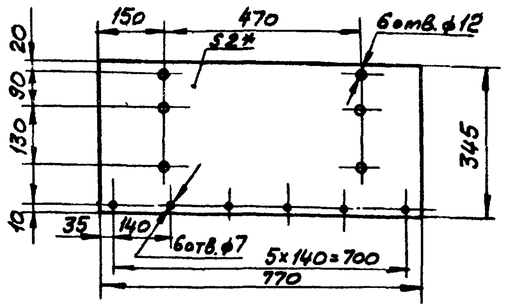
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

Завеса боковая

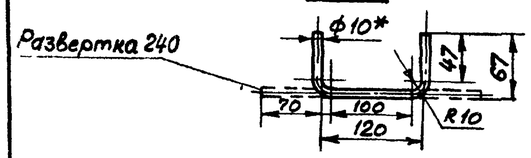


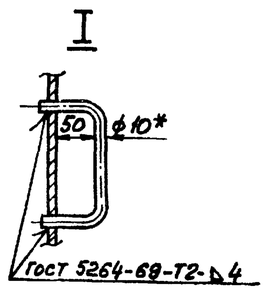


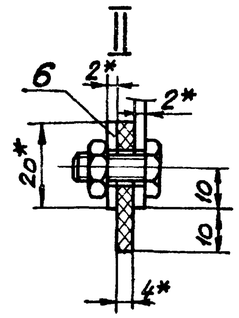
Поз. 5



Поз. 7







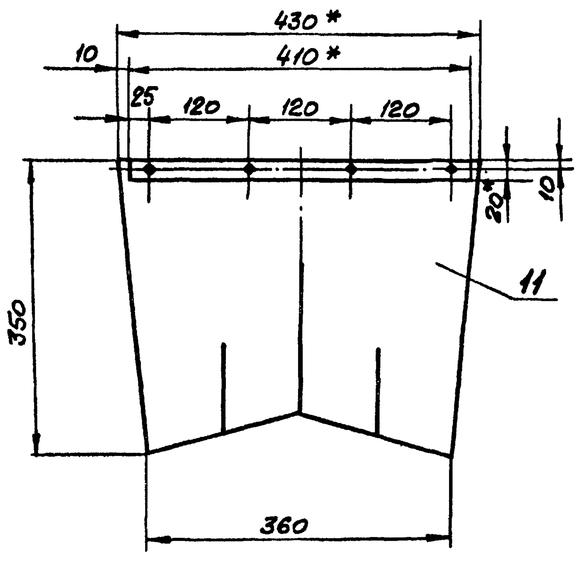
1* Размеры для справок.

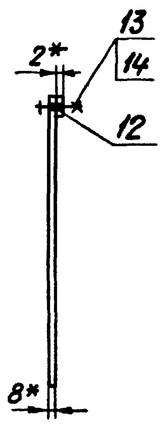
2. Предельные отклонения размеров по СМ 9.

3. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{R320}$, остальное - $\sqrt{}$.

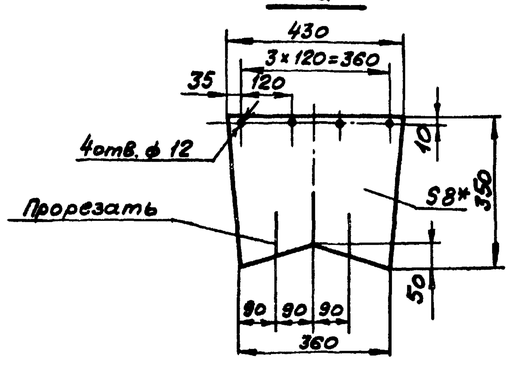
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

Завеса

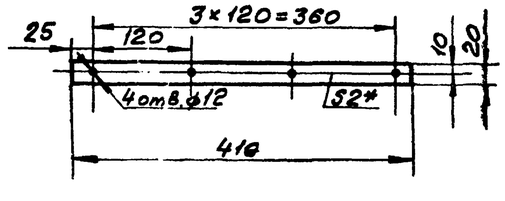




Поз. 11



Поз. 12



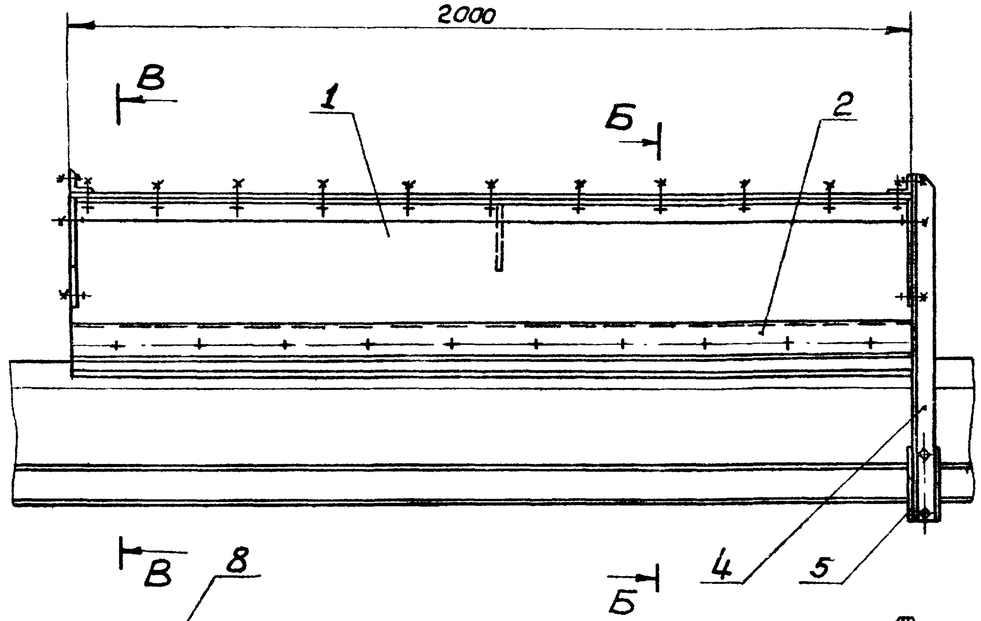
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса ед.	Масса общ.	Примечан.
14		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	0,012	0,048	
13		Болт М10×25.46. ГОСТ 7798-70	4	0,026	0,104	
12		Лента $\frac{2\times20\ \text{ГОСТ}\ 6009\text{-}74}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535\text{-}58}$ С=410	1	0,15	0,15	
11		Резина рулонная 8Н-М ГОСТ 7338-77	1	1,5	1,5	
		Завеса		2		
10		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70	6	0,0025	0,02	
9		Болт М6×16.46 ГОСТ 7798-70	6	0,055	0,03	
8		Резина рулонная 4Н-Н30-770 ГОСТ 7338-77	1	0,3	0,3	
7		Круг $\frac{\text{В10 ГОСТ}\ 2590\text{-}71}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535\text{-}58}$	2	0,16	0,32	
6		Лента $\frac{2\times20\ \text{ГОСТ}\ 6009\text{-}74}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 535\text{-}58}$ С=770	1	0,15	0,15	
5		Лист $\frac{\text{Б-ПН-2 ГОСТ}\ 19903\text{-}74}{\text{Ст 3 ГОСТ}\ 16523\text{-}70}$	1	4,02	4,02	
		Завеса боковая		4,8		

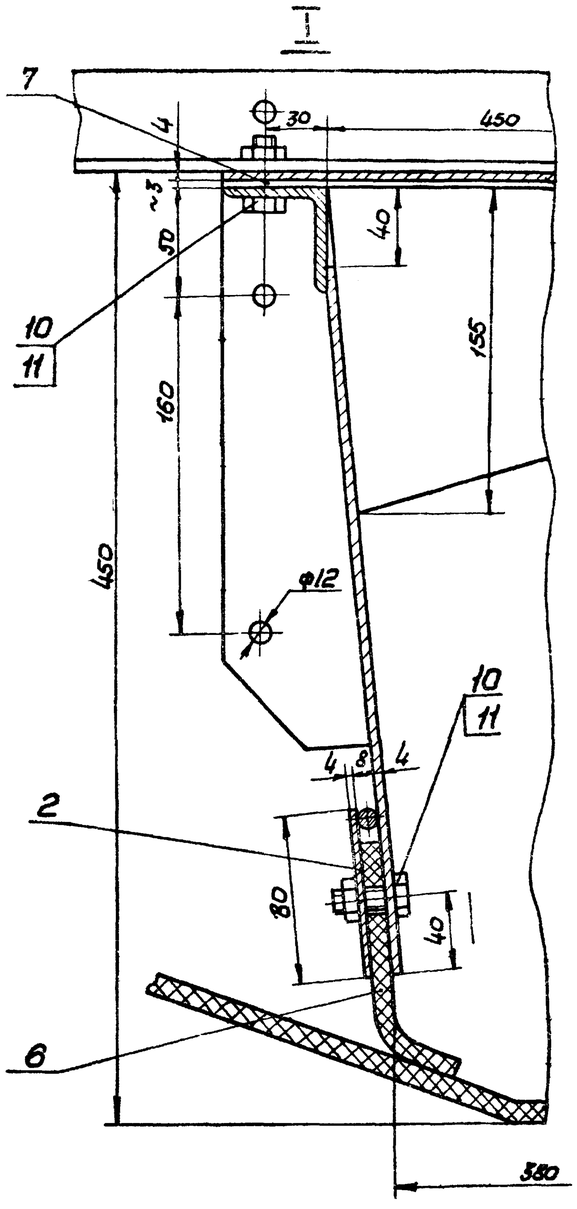
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170
Нач. отд.		Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С
Гл. инж. пр.		Курц			Литер Р; Лист 137; Листов
Рук. гр.		Ройзман			Завеса боковая. Завеса.
Провер.		Алексеева			ГПКИ Союзпромтехмонтаж
Исполн.		Миронов			
Должн		№ докум.	Подпись	Дата	

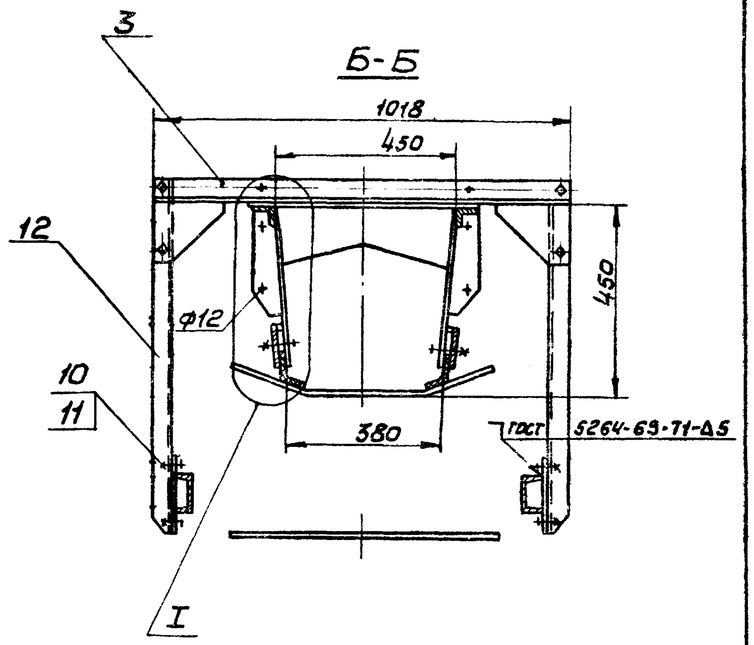
Согласовано

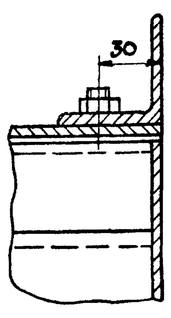
Инв. № подл. | Подп. и дата

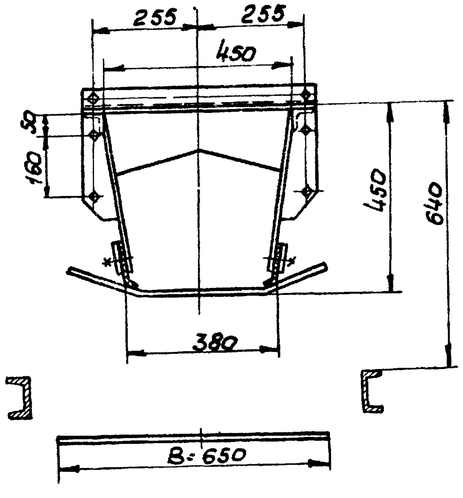
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2











1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СН9.
3. Кронки реза-$\sqrt{}^{500}$, отверстия-$\sqrt{}^{R20}$, остальное-$\sqrt{}$.
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Масса лотка-160 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт масса	об.ч.	Примечан
12		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	3,1	3,1	
11		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	40	0,012	0,48	
10		Болт М10×30.46 ГОСТ 7798-70	40	0,03	1,2	
9		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	1	37,8	37,8	
8		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times30\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	1,9	1,9	
7		Резика рулонная ИН-М ГОСТ 7338-77	2	0,6	1,2	
6		Резина рулонная 8Н-М ГОСТ 7338-77	2	5,2	10,4	
5		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	2	0,7	1,4	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times5\ ОН5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст\ 3.\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	1	3,1	3,1	
3	Лист 136	Связь	1	5	5	
2	Лист 136	Лист прижимной боковой тип II	2	6,3	12,6	
1	Лист 135	Корпус типа II	1	83	83	

Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Нач. отд.		Курц			
Гл. инж. пр		Курц			
Рук. гр		Райзман			
Пров.		Алексеев			
Исполн.		Мирзоев			
Алгоритм		№ докум.	Подп.	Дата	

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	138	

Лоток направляющий промежуточный В=650 (начало)

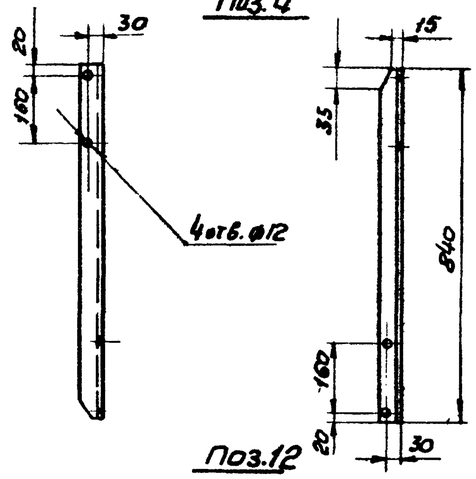
ГПКИ Сельхозпроммеханизация

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2

Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

Поз.4

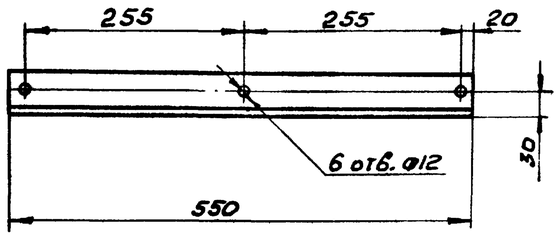


Поз.12

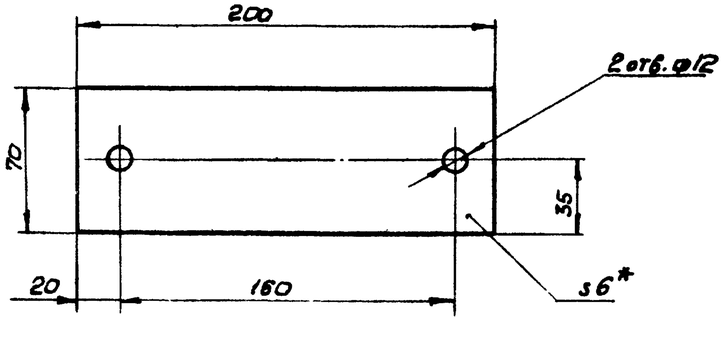
Все размеры см. поз.4



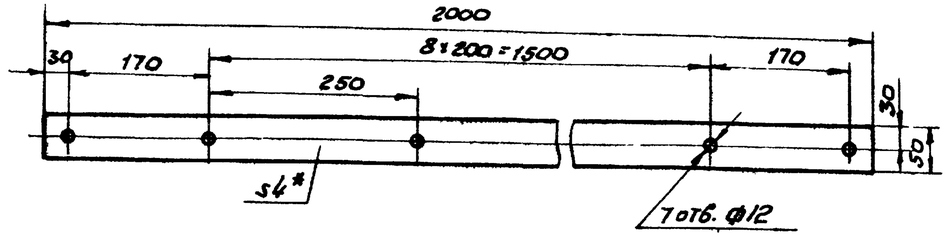
Поз.8



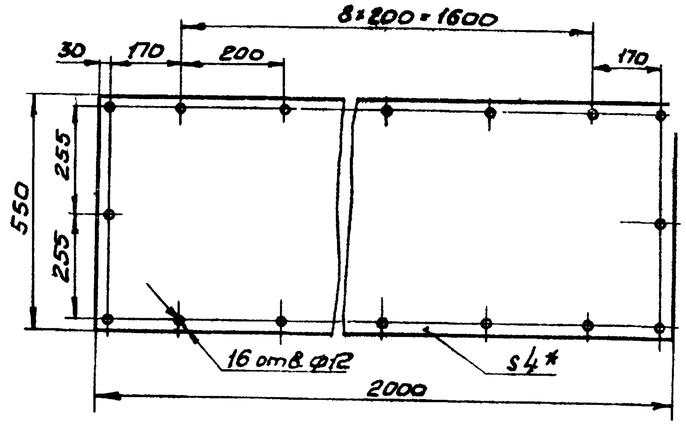
Поз.5



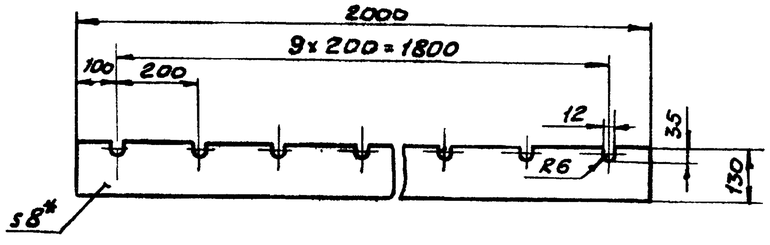
Поз.7



Поз.9



Поз.6



						ТП 903-1-170	
						Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Нач. отд		Курц				Лит. Р	Лист 139
Гл. инж. пр.		Курц					
Рук. гр.		Ройзман					
Пров.		Алексеева				Лоток направляющий промежуточный В=650 (окончание)	ГПКИ Союзпроммонтажиндустрия
Исполн.		Миронов					
Контр.		№ докум.	Подп.	Дата			

Ограждение груза натяжного устройства выполняется в проекте строительной части

Тросовое выключение и панели ограждения устанавливать со стороны основного прохода (поз.1 и 12)

Ограждения из металлической сетки вокруг привода и натяжного устройства выполнить по месту при монтаже.

Ограждение натяжного устройства

Средний пруток ограждения вырезать при установке выключателя

Скобы из проволоки ф4 изготовить при монтаже по типу выполненных на панелях ограждения

Вид Б

Ось конвейера

Крайнюю панель ограждения соединить по месту уголком 40×40×4 с воронкой плужкового сбрасывателя В=650

Отверстия ф15 в воронке плужкового сбрасывателя сверлить по месту при установке уголков (поз.3, 4)

Воронка плужкового сбрасывателя В=650

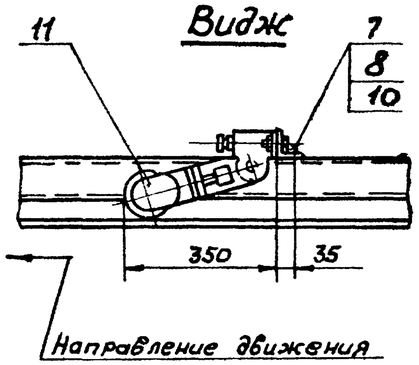
Отверстия ф15 в секции для крепления кронштейна поз.2 сверлить при установке

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 903-1-170
Нач.отд.		Куры			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с
Гл.инж.пр.		Куры			Лит. Р; Лист 140; Листов
Рук.гр.		Ройзман			
Пров.		Алексеева			Установка ограждений и аварийных выключателей (начало)
Исполн.		Миронов			ГПКИ Союзпромэнергоорганизация
Должн.		№ докум.	Подп.	Дата	

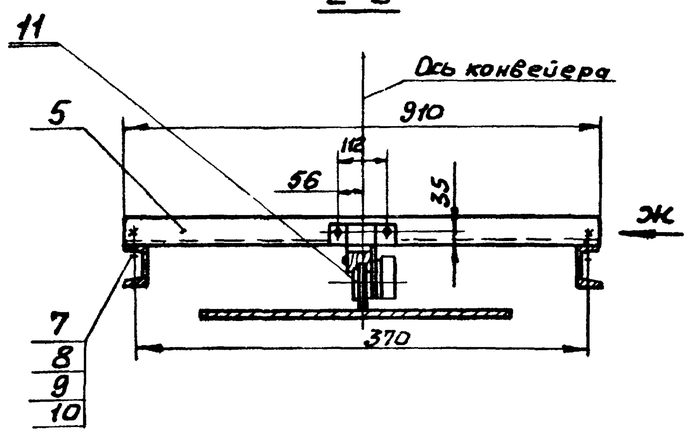
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

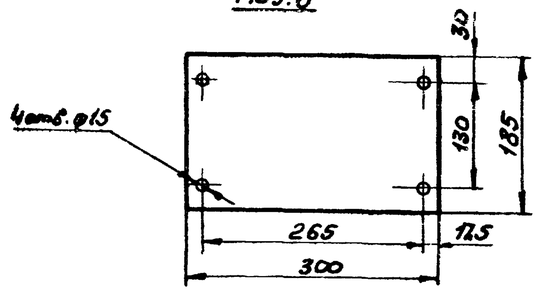
Вид Ж



Е-Е



Поз. 6



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров - по СМ9.

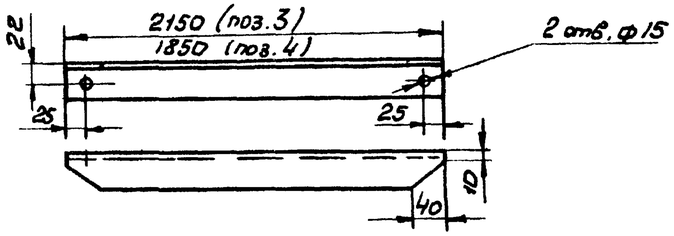
3. Кромки рева - $\frac{500}{\checkmark}$, отверстия - $\frac{Rz\,80}{\checkmark}$, остальное - $\frac{}{\diamond}$.

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

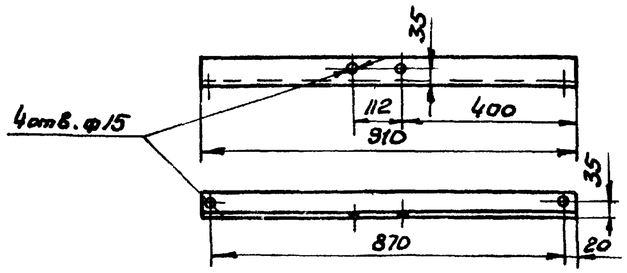
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

6. Масса установки - 683кг.

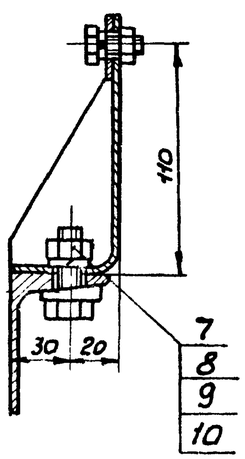
Поз. 3.4



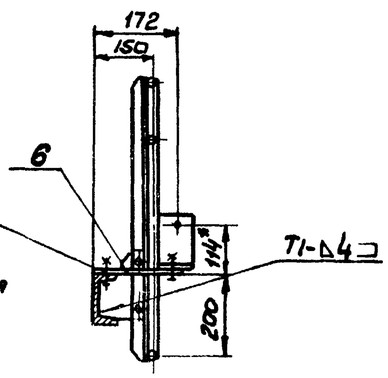
Поз. 5



И-И



Д-Д



Отверстия ф15 в секции для крепления опоры поз. 6 сверлить при установке выключателя

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса, кг: 1 шт	Масса, кг: общ.	Примеч.
12		Устройство выключающее СКТ Дм	2	10	20	Заводы монтажных машин Днепропетровский завод шахтной автоматики
11		Датчик скорости УПАС	1	3	3	
10		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,034	0,03	
9		Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	6	0,035	0,21	
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	20	0,017	0,34	
7		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	20	0,042	0,84	
6		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-69	1	1,74	1,74	
5		Уголок Б-63×65×6 ГОСТ 8509-72 / Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	5,2	5,2	
4		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58	3	4,5	13,5	
3		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / Ст 3 ГОСТ 535-58	3	5,2	15,6	
2	Лист 87	Кронштейн выключателя тросового	1	4,7	4,7	
1	Лист 86	Панель ограждения	27	23	621	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач.отд.		Курц		
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Райзман		
Пров.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Лит.	Лист	Листов
Р	141	

Установка ограждений аварийных выключателей (окончание)

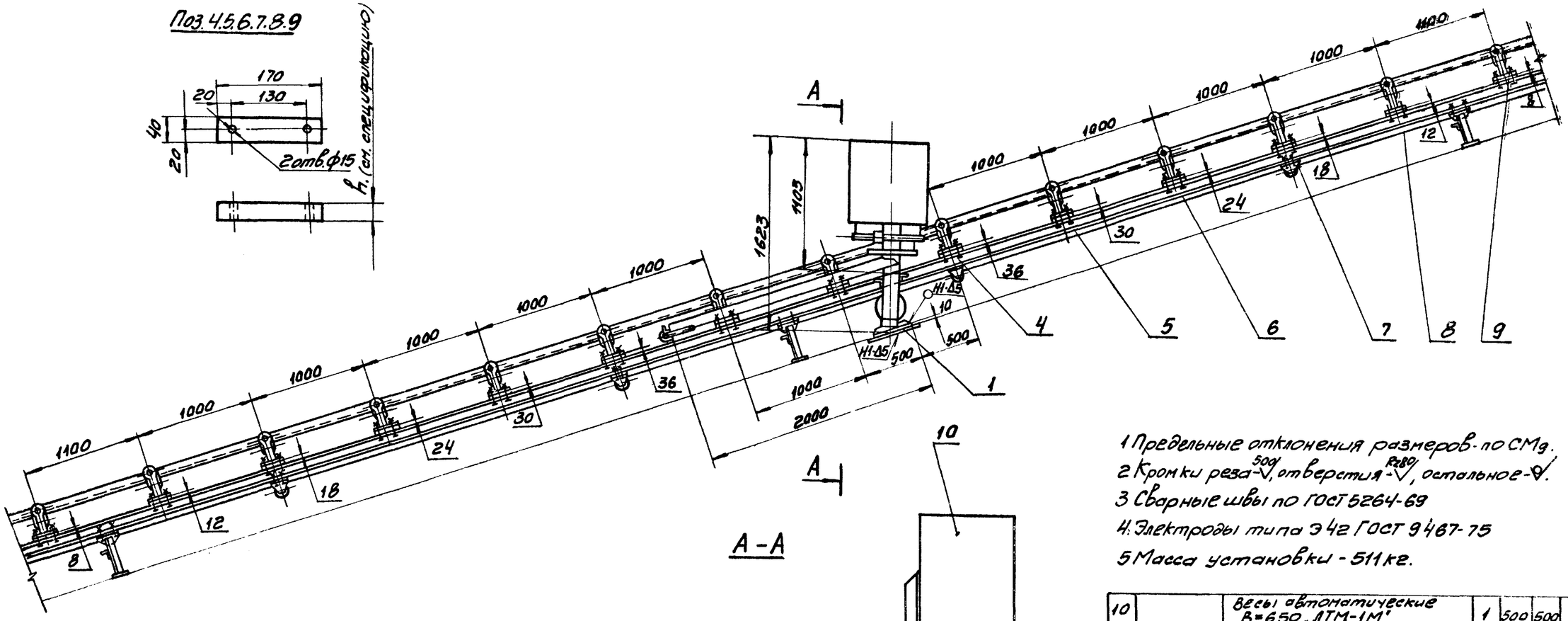
РПИИ Сельэнергомеханизация

Согласовано

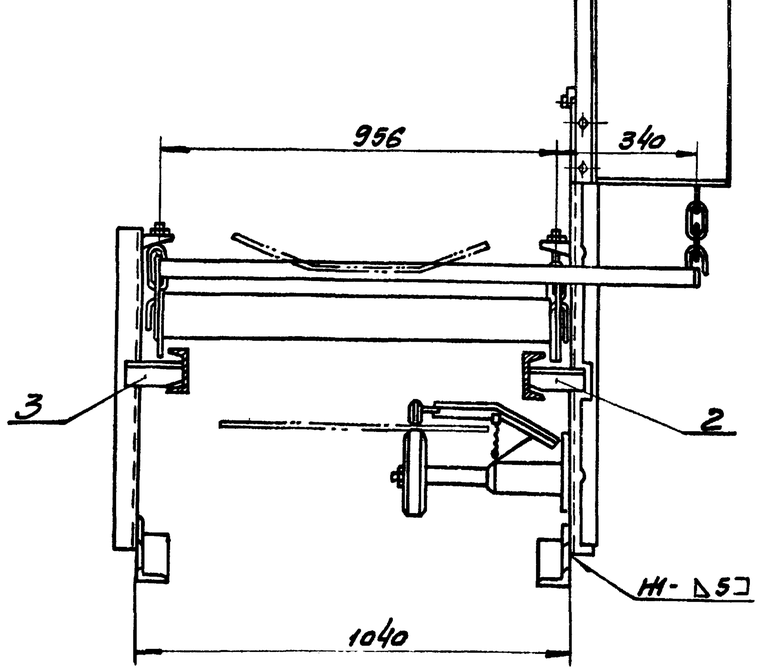
Инв. № подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Поз. 4.5.6.7.8.9

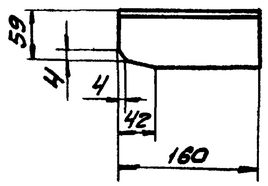


А-А

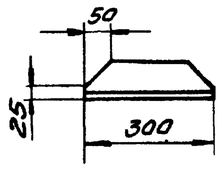


Поз 2

Поз. 3 зеркальное отражение поз. 2



Поз 1



1 Предельные отклонения размеров - по СМ 9.

2 Кромки реза - $\frac{50}{V}$, отверстия - $\frac{R20}{V}$, остальное - $\frac{}{V}$.

3 Сварные швы по ГОСТ 5264-69

4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

5 Масса установки - 511 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечание
10		Весы автоматические В=650, АТМ-1М'	1	500	500	
9		Прокладка h=8	4	0,025	0.1	Древесина
8		Прокладка h=12	4	0,04	0,16	Древесина
7		Прокладка h=18	4	0,06	0,24	Древесина
6		Прокладка h=24	4	0,08	0,32	Древесина
5		Прокладка h=30	4	0,102	0,408	Древесина
4		Прокладка h=36	4	0,136	0,544	Древесина
3		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times6\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,9	1.8	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}63\times63\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,9	1.8	
1		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times8\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	27	54	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд		Курц		
Гл. инж.		Курц		
Рук. гр.		Розман		
Пров.		Алексеева		
Констр.		Мирохов		
		Фамилия	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

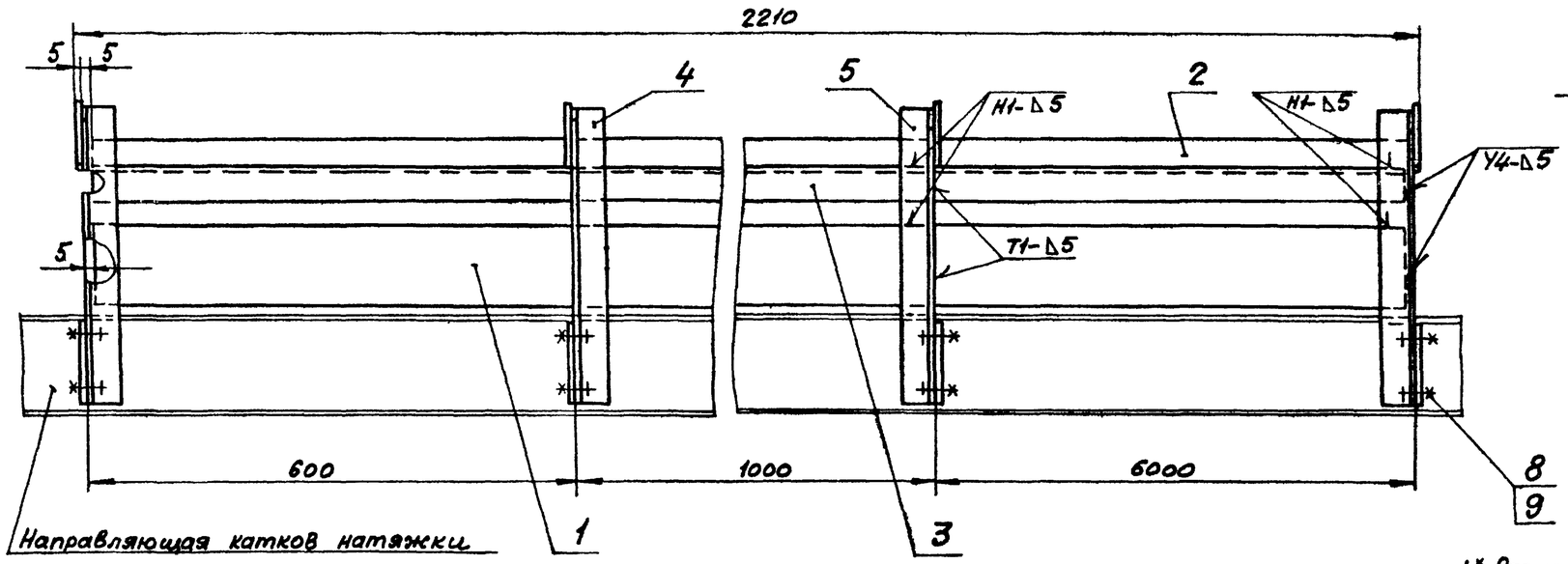
Литер	Лист	Листов
Р	142	

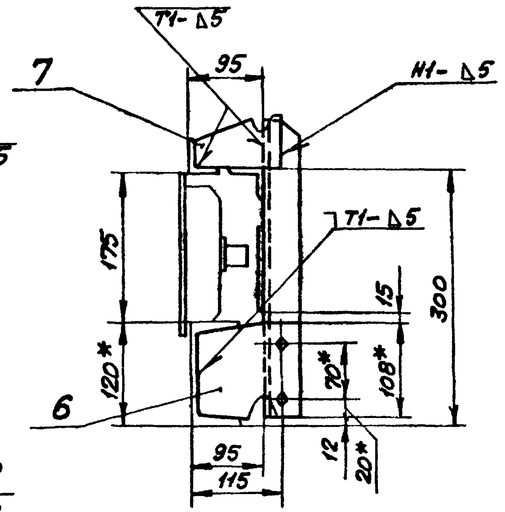
Установка автоматических весов

ГПКИ Союзпромтехмонтаж

Согласовано

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





1* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по СМ3.

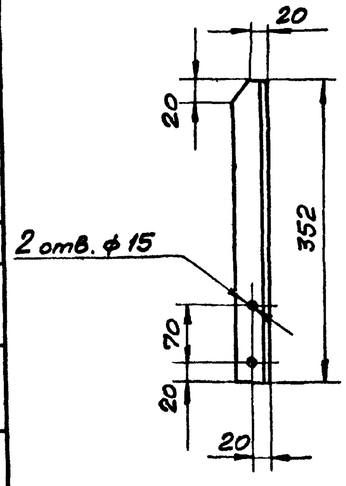
3. Кромки реза-$\overset{50а}{\nabla}$, отверстия-$\overset{Rz80}{\nabla}$, остальное-∇.

4 Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

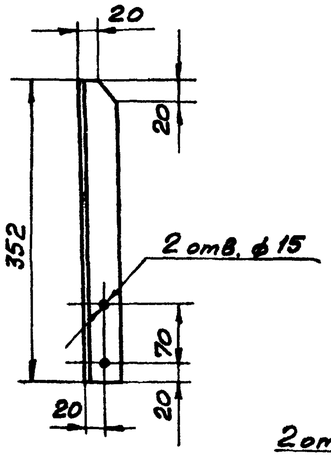
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

6. Масса ограждения – 24 кг.

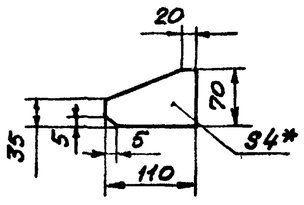
Поз.4



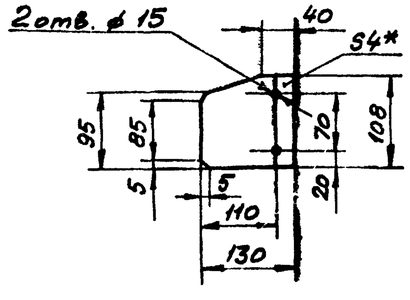
Поз.5



Поз.7



Поз.6



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Масса		Примечан.
				Един.	Общ.	
9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	8	0,017	0,136	
8		Болт М12×30.46 ГОСТ 7798-70	8	0,042	0,336	
7		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	4	0,2	0,8	
6		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст.3\ ГОСТ\ 14637\text{-}69}$	4	0,4	1,6	
5		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,85	1,7	
4		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	2	0,85	1,7	
3		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ С=2190	1	5,3	5,3	
2		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ С=2210	1	5,35	5,35	
1		Полоса $\frac{4\times100\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст.3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ С=2190	1	6,9	6,9	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Куриц		
Гл.инж.пр.		Куриц		
Рук.гр.		Ройзман		
Пров.		Алексеева		
Испол.		Миронов		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	143	

Ограждение катков

ГПКИ Союзпромгазификация

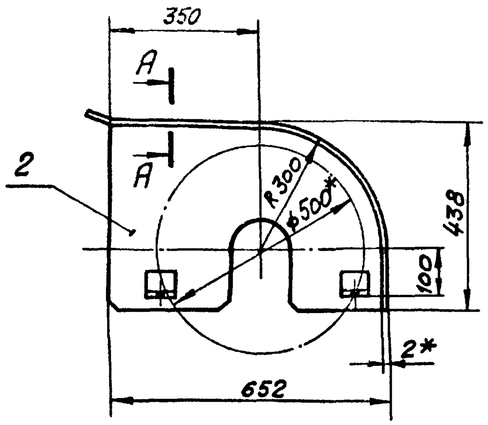
Согласовано

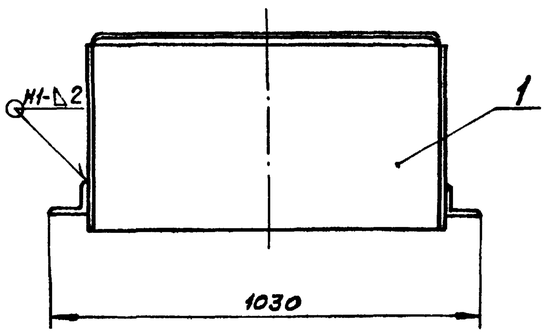
Инв.№ подл. | Подп. и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 42

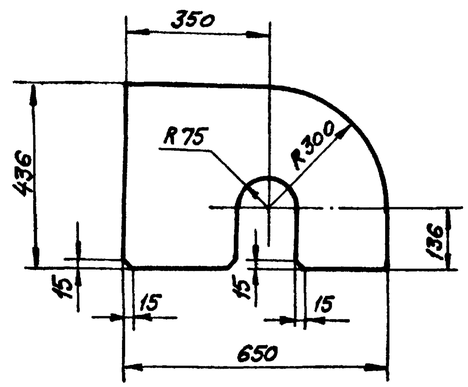
Согласовано

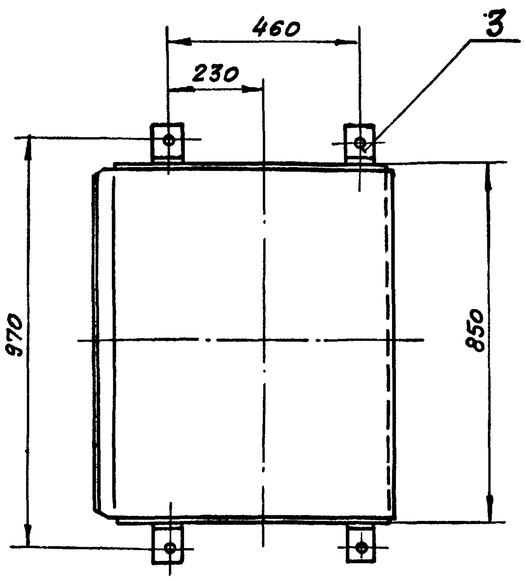
Инв. № подл. | Подп. и дата





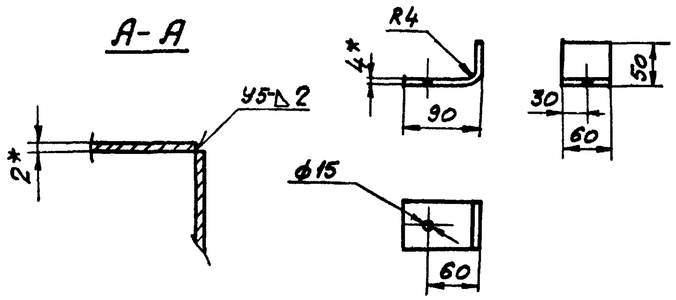
Поз. 2



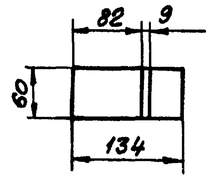


Поз. 3

А-А



Развертка детали поз. 3



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по СМ9.

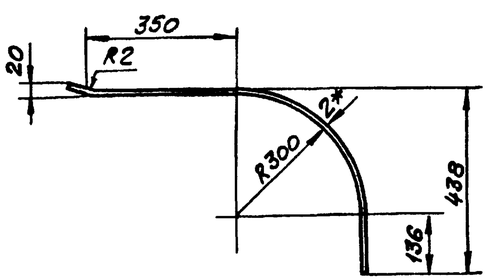
3. Кромки реза - 500/, отверстия - R80/, остальное - ∨.

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

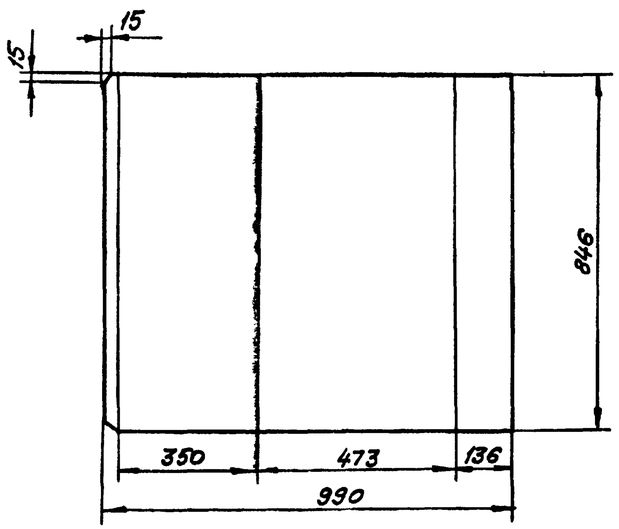
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

6. Масса ограждения - 25 кг.

Поз. 1



Развертка детали поз. 1

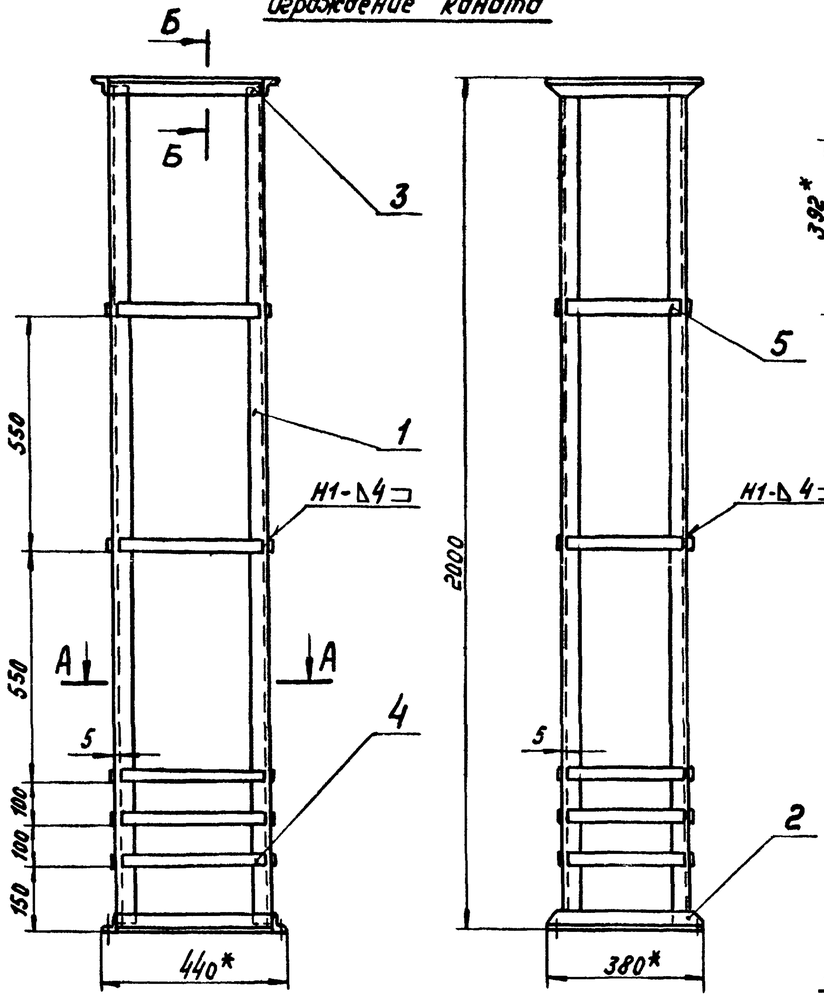


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечание
3		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	4	0,26	1,04	
2		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	2	3,7	7,4	
1		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	13,2	13,2	

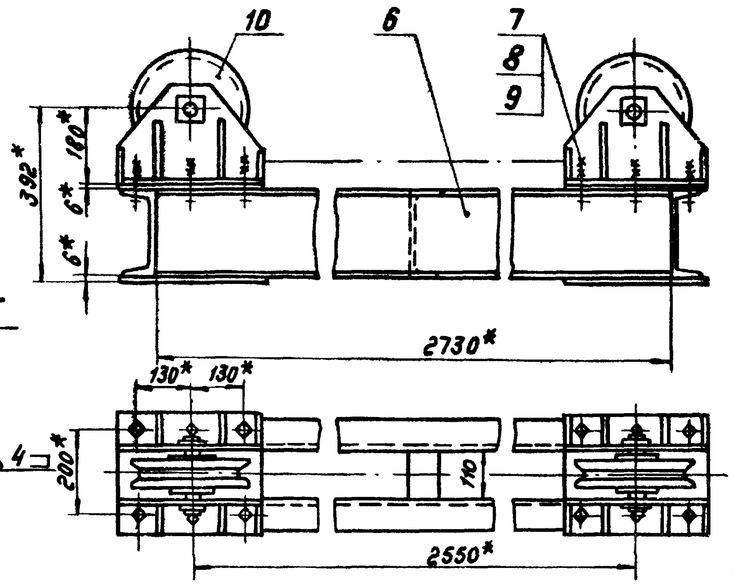
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170			
					Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С			
Нач. отд.		Курц				Литер	Лист	Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р	144	
Рук. гр.		Ройзман						
Провер.		Алексеева			Ограждение натяжного барабана	ГПКИ Союзпромтехмонтаж		
Исполн.		Мирронов						
Должн.		№ докум.	Подпись	Дата				

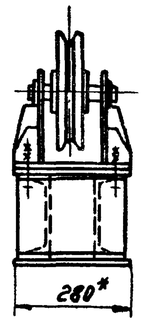
Типовой проект 903-1-170 альбом VIII ч.2

Ограждение каната



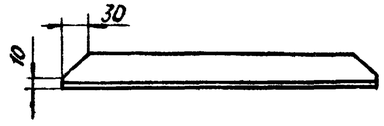
Рама типа I в сборе



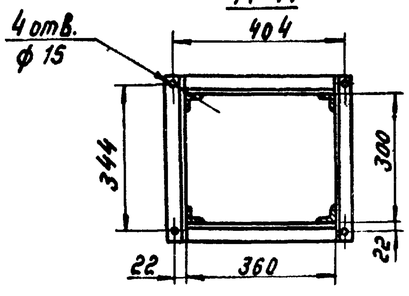


1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМ9.
3. Кромки реза - 500, отверстия - 800, остальное - 1000
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
6. Блоки поз. 10 входят в комплект ленточного конвейера.

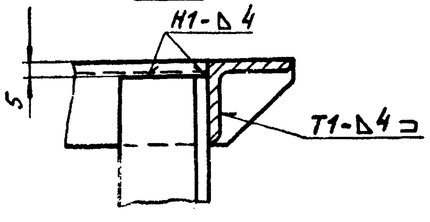
Поз. 2



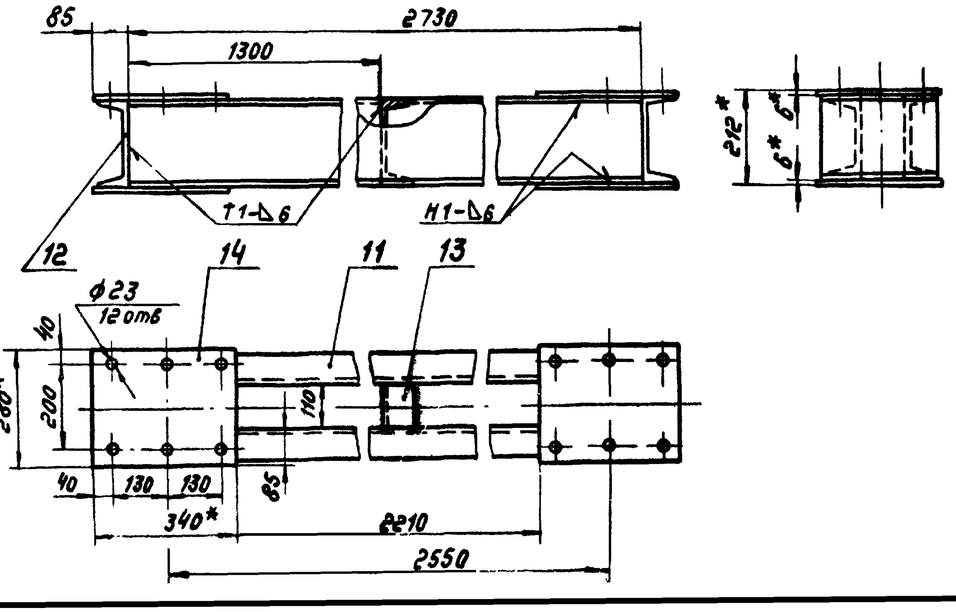
А-А



Б-Б



Рама типа I



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. масса	Общ. масса	Примечание
14		Лист $\frac{\text{Б-АН-Б ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-80}}$ 280×340	4	4,5	18	
13		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=108	1	2	2	
12		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=200	2	5	10	
11		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=2730	2	50,4	100,8	
		Рама типа I		133		
10		Блок ф 250	2	42	84	См. прим. п.6
9		Шайба 20.01. ГОСТ 10906-66	12	0,061	0,73	
8		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	24	0,064	1,5	
7		Болт М20×70 ГОСТ 7798-70	12	0,236	2,83	
6		Рама типа I	1	133	133	
		Рама типа I в сборе		222		
5		Полоса $\frac{\text{4×30 ГОСТ 103-76}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=290	10	0,27	2,7	
4		Полоса $\frac{\text{4×30 ГОСТ 103-76}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=350	10	0,33	3,3	
3		Уголок $\frac{\text{Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=360	4	0,87	3,5	
2		Уголок $\frac{\text{Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	4	0,9	3,6	
1		Уголок $\frac{\text{Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=1990	4	4,7	18,8	
		Ограждение каната		32		

Согласовано

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

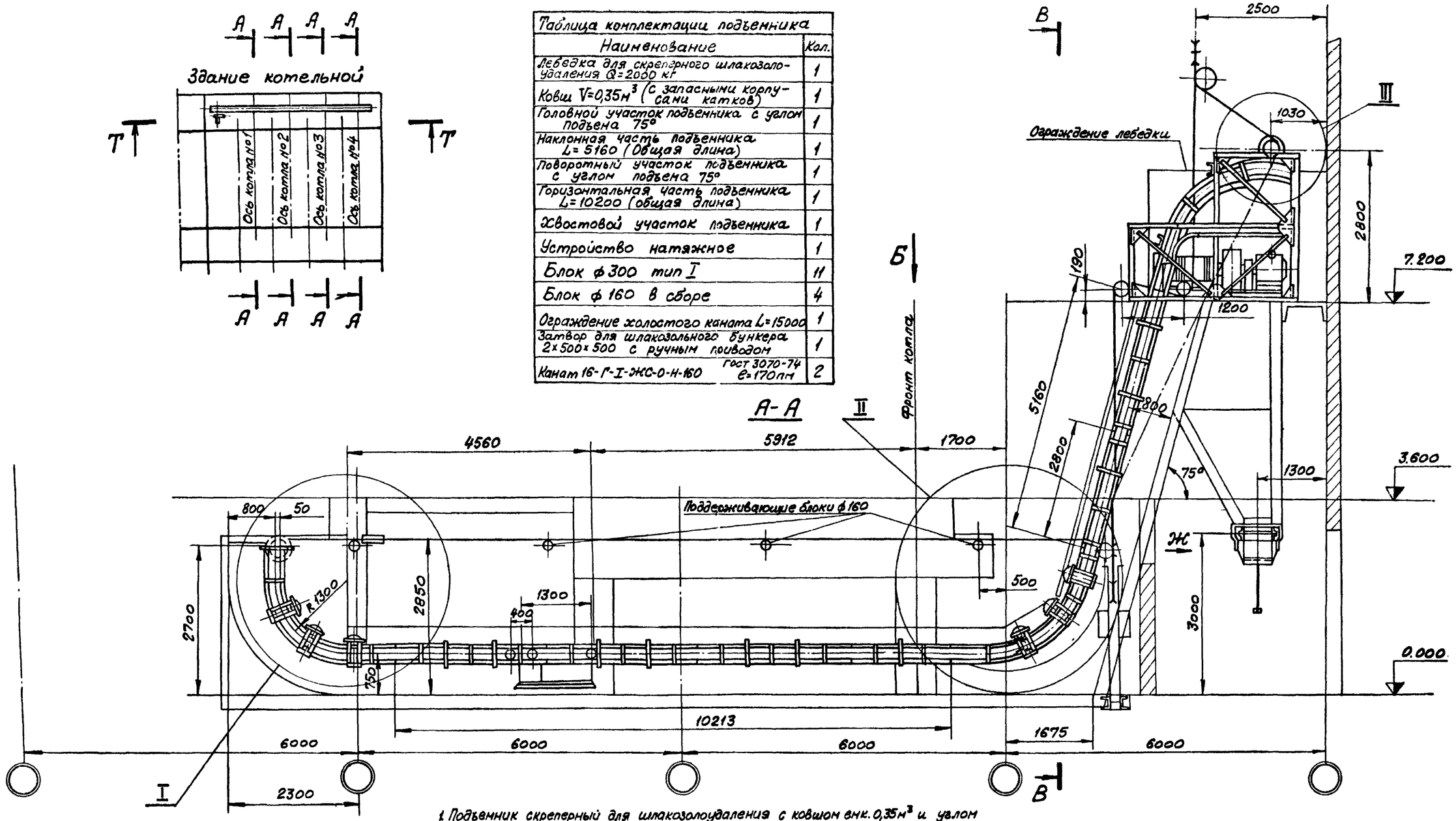
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170
Нач. отд.		Куриц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С
Гл. инж. пр.		Куриц			
Рук. гр.		Райзман			Литер. Р; Лист 145; Листов
Провер.		Алексеева			Ограждение каната. Рама типа I в сборе. Рама типа I.
Испол.		Миронов			ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ
Докум.		Фирсов			

1641 49

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Здание котельной

Таблица комплектации подъемника	
Наименование	Кол.
Лебедка для скреперного шлакозолоудаления Q=2050 кг	1
Ковш V=0,35м³ (с запасными корпусами катков)	1
Головной участок подъемника с углом подъема 75°	1
Наклонная часть подъемника L=5160 (Общая длина)	1
Поворотный участок подъемника с углом подъема 75°	1
Горизонтальная часть подъемника L=10200 (общая длина)	1
Хвостовой участок подъемника	1
Устройство натяжное	1
Блок ф300 тип I	11
Блок ф160 в сборе	4
Ограждение холостого каната L=15000	1
Затвор для шлакозольного бункера 2×500×500 с ручным приводом	1
Канат 16-Г-I-ЖС-О-Н-160 ГОСТ 3070-74 ℓ=170пм	2



Техническая характеристика подъемника		
1	Емкость ковша	0,35м³
2	Производительность	до 1,5 т/час
3	Скорость движения ковша	0,5 м/сек
4	Полезная канатоемкость лебедки	до 60м
5	Мощность электродвигателя лебедки при ПВ=25%	11 квт
6	Угол подъема ковша	75°

1. Подъемник скреперный для шлакозолоудаления с ковшом вмк. 0,35м³ и углом подъема 75°-изготавливается Кусинским машиностроительным заводом (Челябинская обл.). При заказе подъемника указывается объем поставки согласно таблице комплектации.
2. Монтаж скреперного подъемника вести согласно настоящего чертежа и инструкции завода изготовителя.
3. Опорные металлоконструкции подъемника крепить к ответным закладным элементам строительной части швеллером №12 с шагом не более 1м электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75 сплошной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-69. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Опорные металлоконструкции и ограждения грунтовать и покрыть за два раза масляной краской серого цвета.

					ТП 903-1-170	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с	
Нач. отд.		Курц				Литер / Лист / Листов
Гл. инж. пр.		Курц				Р / 146 /
Рук. гр.		Ройзман				
Проверил		Бударина			Механизация шлакозолоудаления (начало)	ГПКИ Союзпроммеханизация
Исполнил		Васичев				
Н.контр.		Фамил я		Подпись	Дата	

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

16411-20 50

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

Вид Б

Ограждение лебедки на отм. 7,2

Ограждение площадки на отм. 9,0

Колонна фундамента котла

Ось колонны фундамента котла

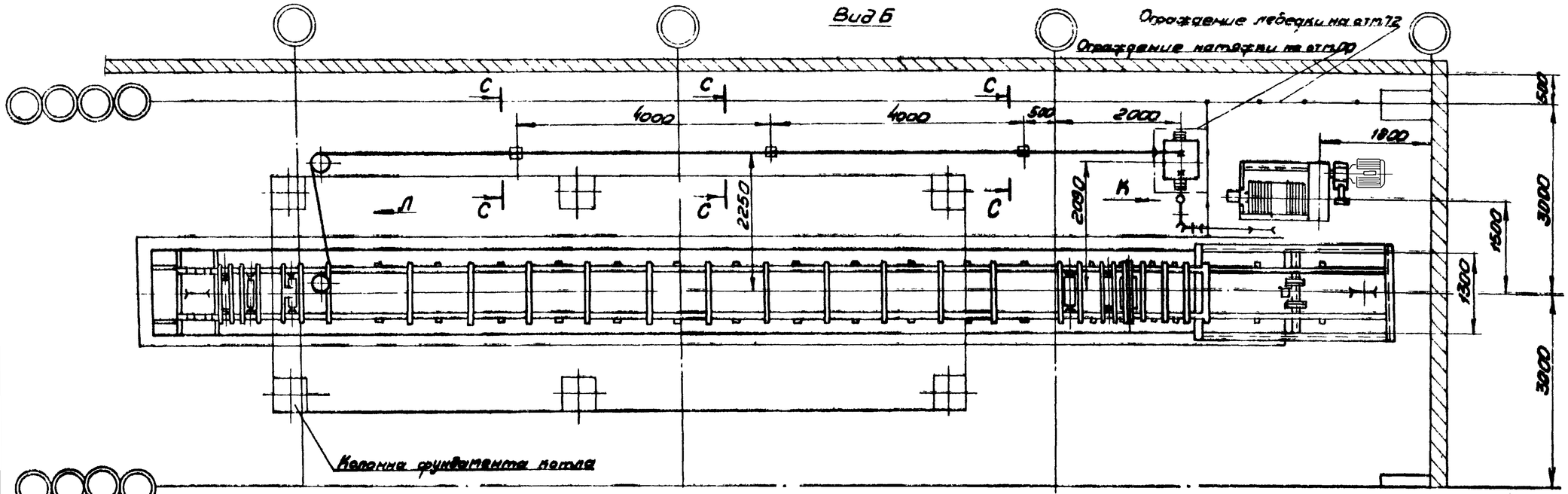
Вид Г

Д-Д

Ковш V=0,35 м³

Ростовой участок трубчатки

Ограждение холостого хода



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.		Курц			
Гл. инж. пр.		Курц			
Рук. гр.		Райзман			
Пров.		Алексеева			
Исполн.		Миронов			
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата	

ТП 903-1-170

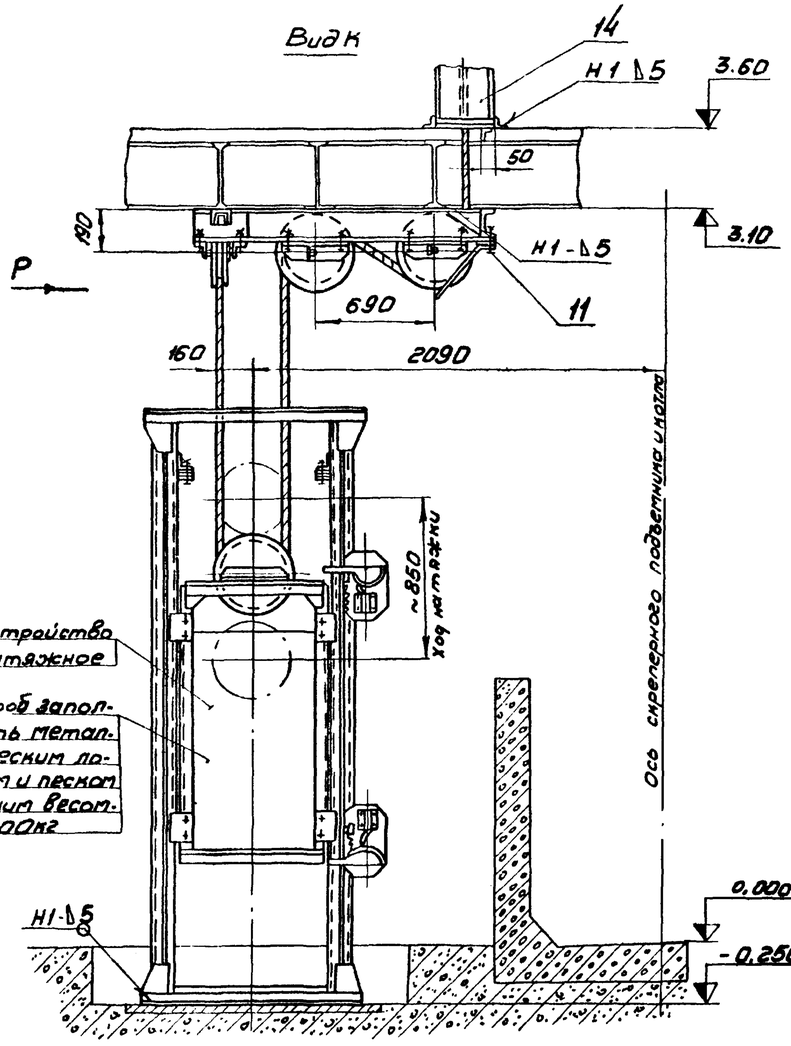
Котельная с 4 котлами КЕ 25-14с

Стадия	Лист	Листов
Р	47	

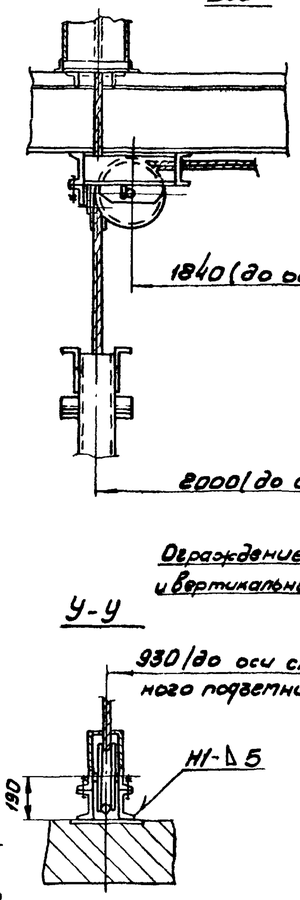
ГПИИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XI Х42

Вид К

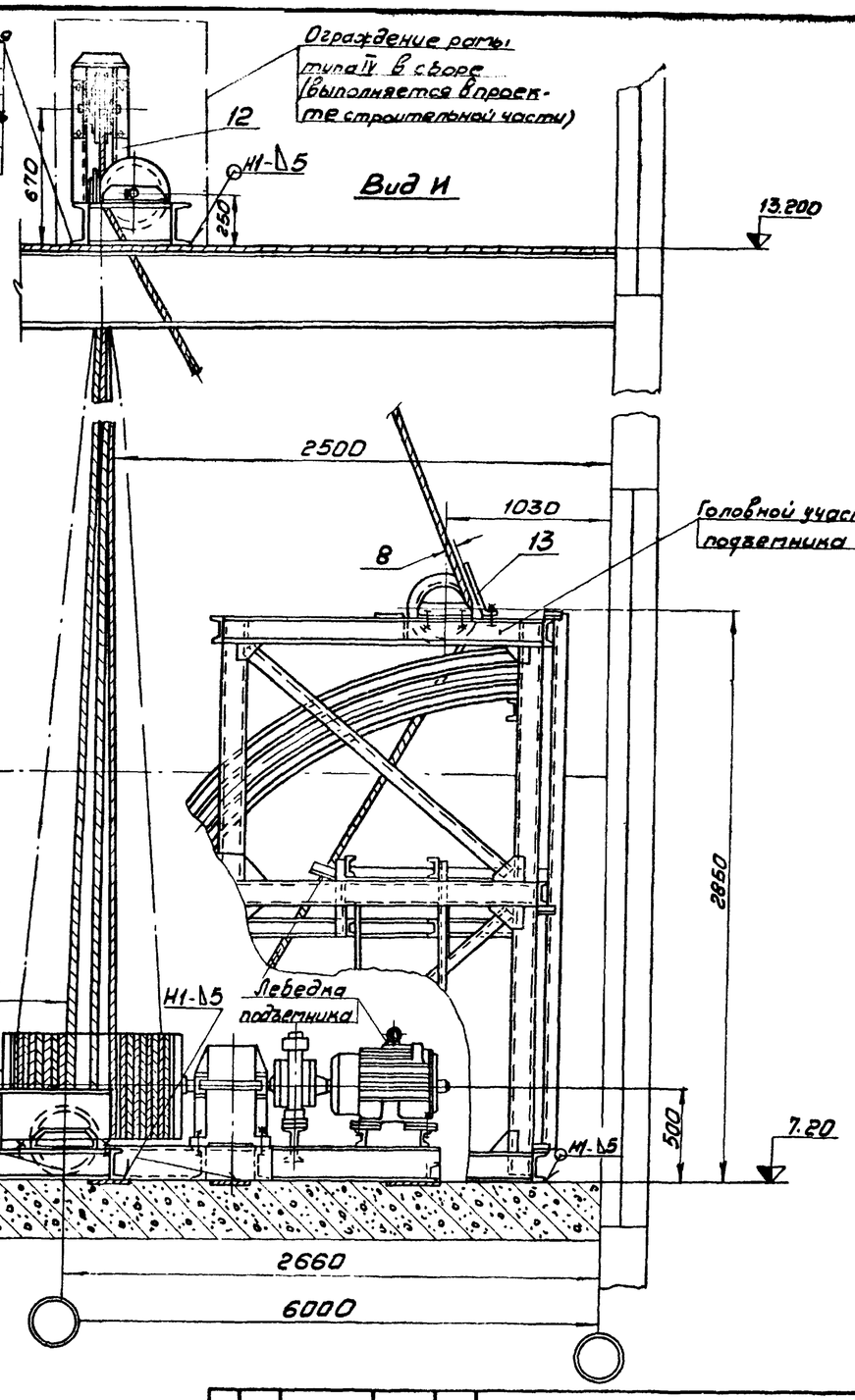


Вид Р

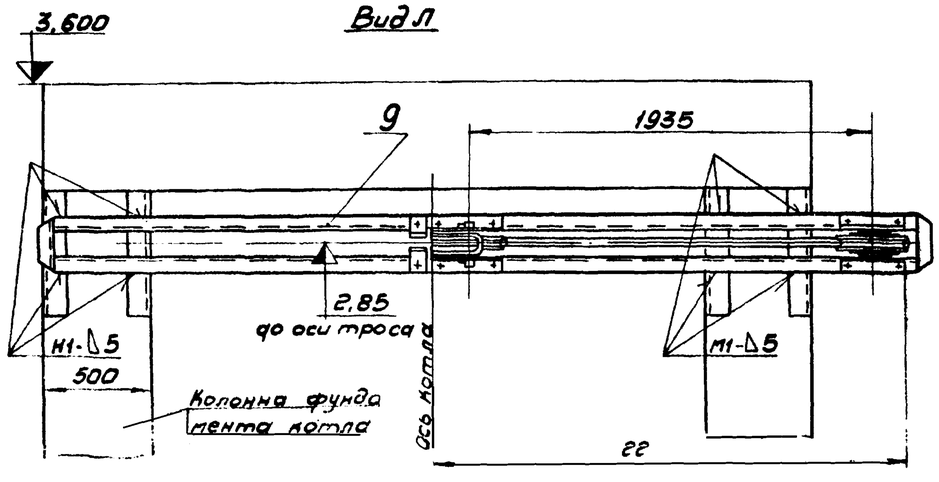


Проемы, оставшиеся после установки и выверки рамы типа IV (поз.12) перекрыть металлическим листом по месту

Ограждение рамы типа IV в сборе (выполняется в проекте строительной части)



Вид Л



Согласовано

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд.		Курц		
Гл.инж.пр.		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Пров.		Алексеева		
Исполн.		Миронов		
Должн.		Фамилия		Подп. Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	148	

Механизация шлакозолоудаления. Продолжение

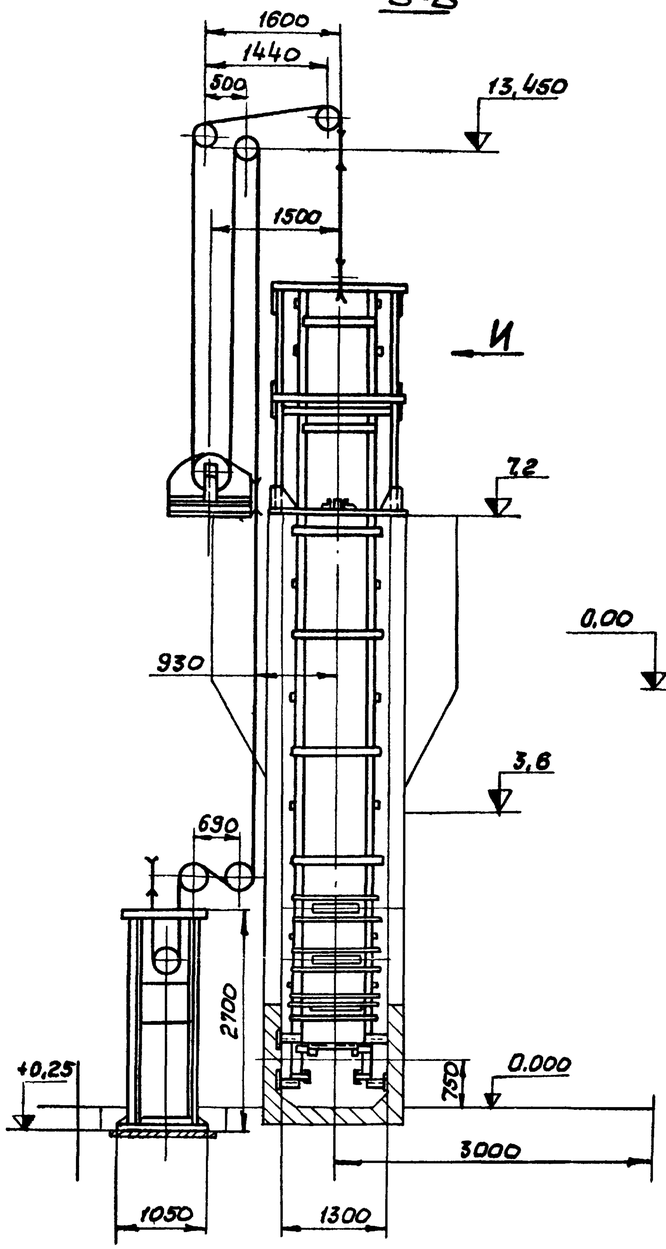
ГПИИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

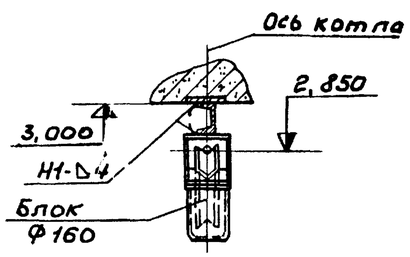
Согласовано

Инв.№ подл. | Подп. и дата

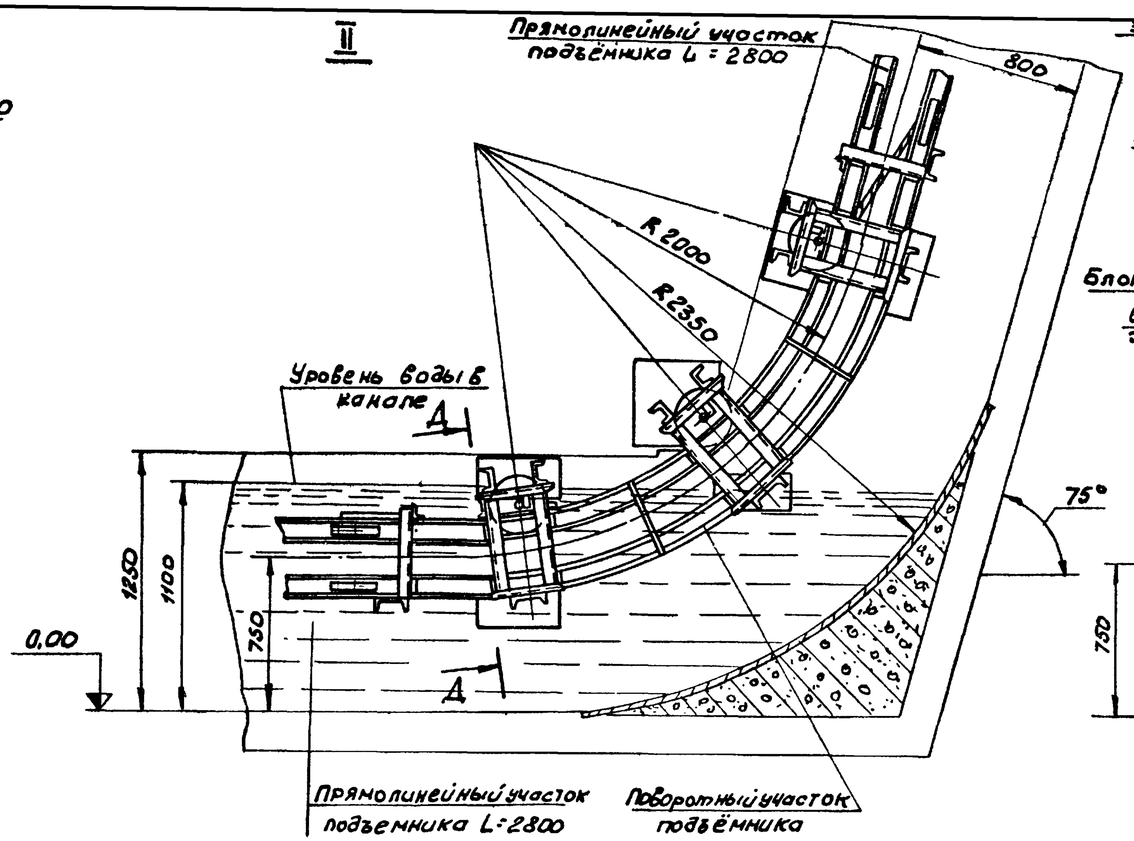
В-В



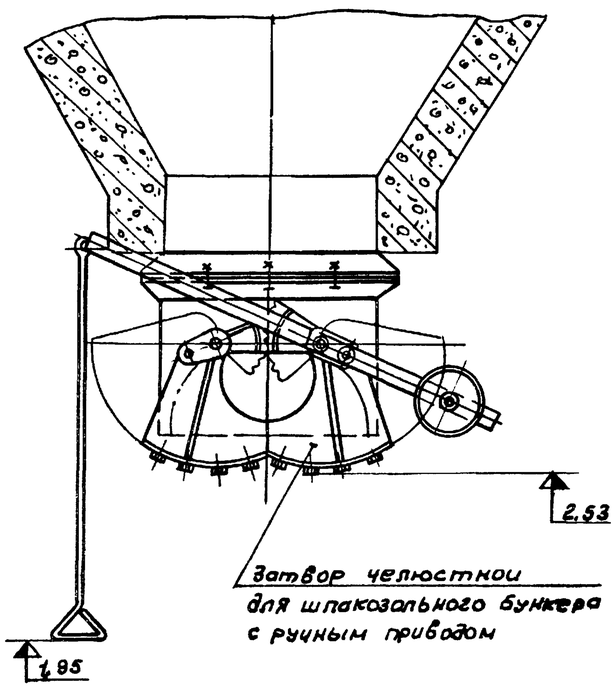
М-М



II

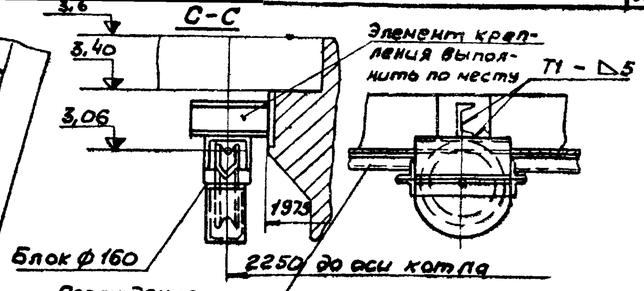


Вид Ж

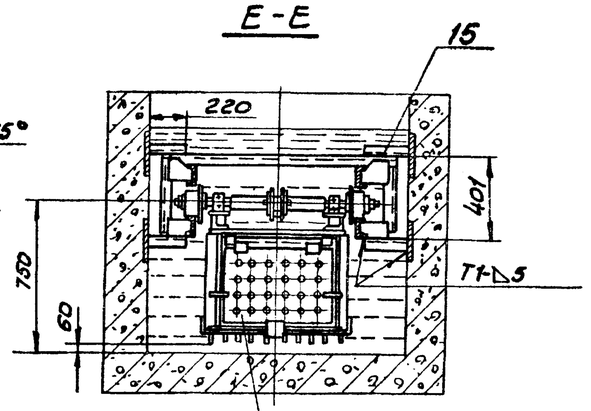


Затвор челюстной для шлакозольного бункера с ручным приводом

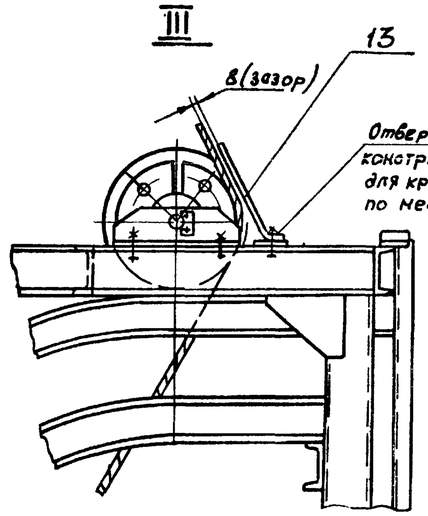
С-С



Е-Е



III



Отверстия под болты М12 в металлоконструкций головного участка подъемника для крепления скобы (поз.13) сверлить по месту при монтаже.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач.отд.		Курц		
Гл.ин.пр.		Курц		
Рук.гр.		Ройзман		
Пров.		Бударина		
Исполн.		Васичев		
Должн.		Фамилия	Подп.	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14 с

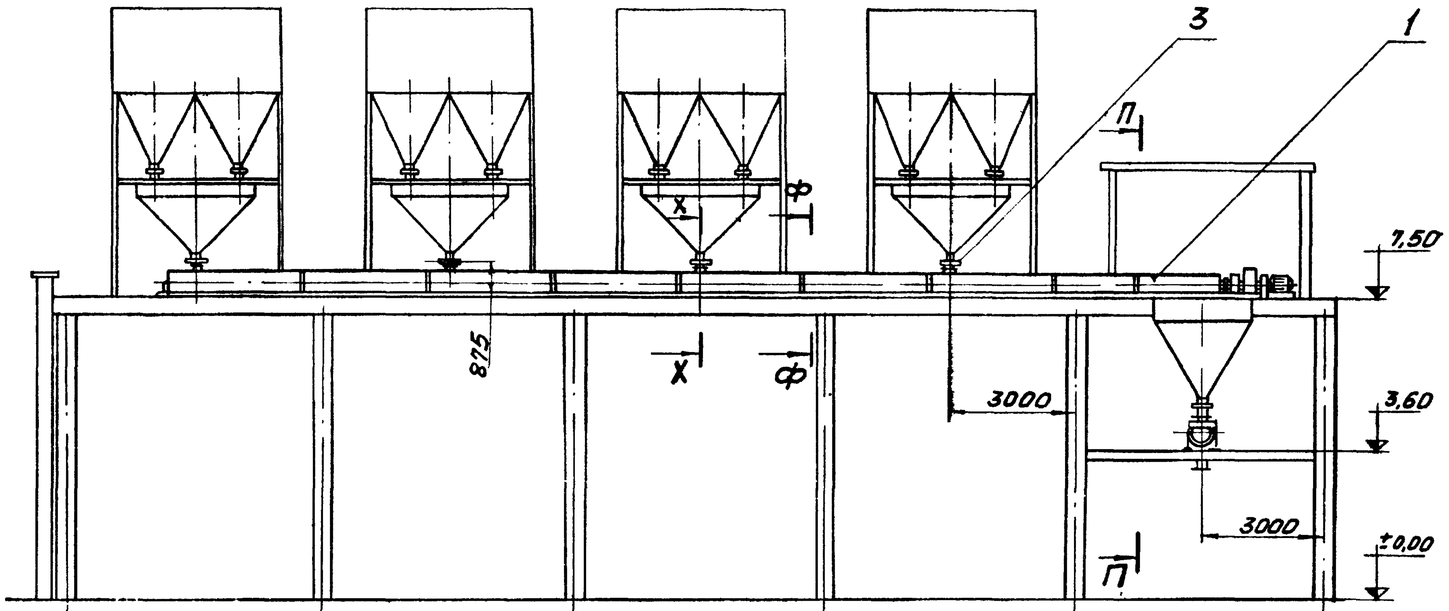
Лит.	Лист	Листов
Р	149	

Механизация шлакозолоудаления (продолжение)

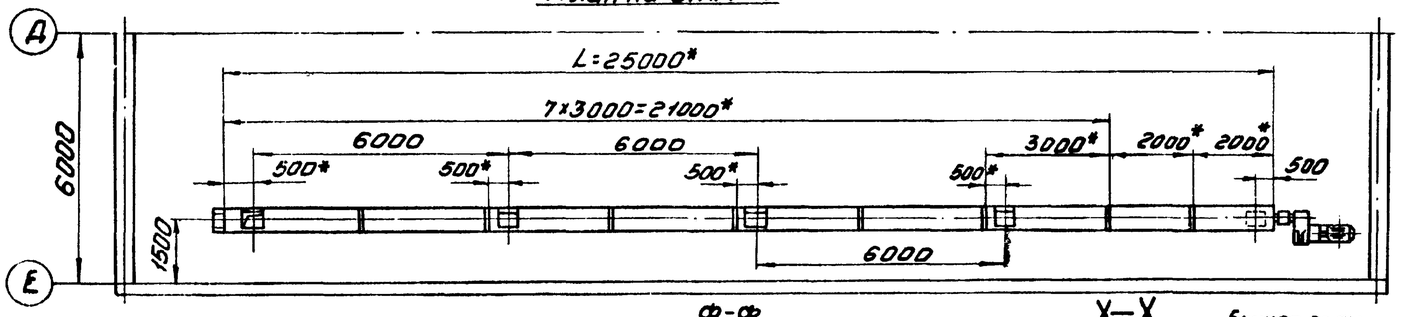
ГПИ Союзпромэлектропроект

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

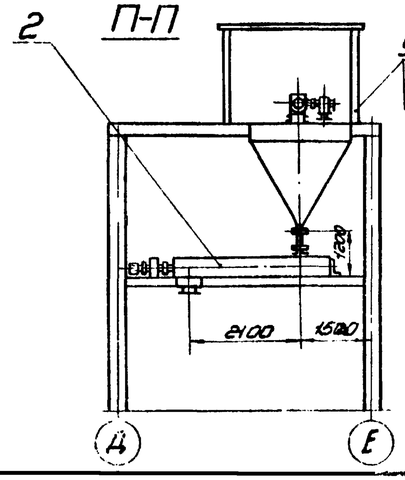
Т-Т



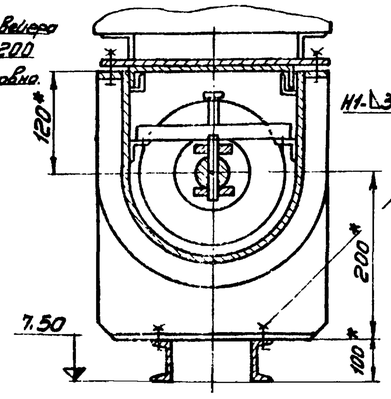
План на отм 7.5



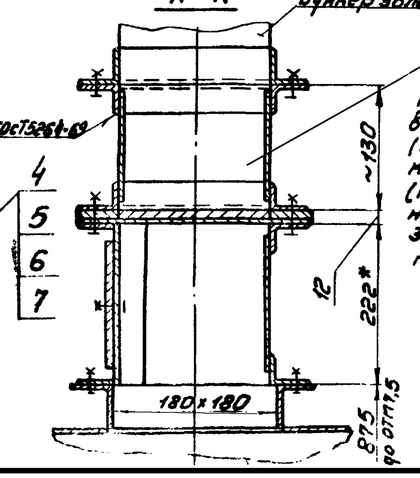
П-П



Ф-Ф



Х-Х



Монтаж винтового конвейера Ф200 (поз.1) и подвесника скреперного (поз.8) вести согласно инструкций заводов-изготовителей

Техническая характеристика линии транспорта золы от циклонов.		
1	Назначение: транспортирование золы из-под циклонов, увлажнение её и выдача на автотранспорт.	
2	Производительность	4 т/час
3	Емкость зольных бункеров (в часах работы котельной) а) при работе на бурых углях б) при работе на каменных углях	10 час 18 час
4	Расход воды при увлажнении золы	1 т/час
5	Периодичность включения конвейера винтового Ф200	1-2 раза в смену.
6	Максимальный суточный выход золы (от 4х котлов) а) при работе на бурых углях б) при работе на каменных углях	до 1,57 т/час

1* Размеры для справок.

2. Масса установки - 27960 кг.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примеч.
15		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	70 п.м	—	730	
14	Лист 155	Ограждение каната	4	72	288	
13	Лист 154	Скоба	4	2	8	
12	Лист 156	Рама типа IV в сборе	4	252	1008	
11	Лист 153	Рама типа III в сборе	4	126	504	
10	Лист 153	Рама типа II в сборе	4	121	484	
9	Лист 153	Рама типа I в сборе	4	220	880	
8		Подвесник скреперный для шлакозолоудаления ПСШ-0,35-75°	4	5780	23120	Кусинский маш. завод
7		Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	14	0,03	0,42	
6		Шайба 16.01 ГОСТ 11371-68	14	0,011	0,154	
5		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	14	0,033	0,462	
4		Болт М16×45.46 ГОСТ 7798-70	14	0,102	1,48	
3	Лист 152	Заслонка типа I	4	32,2	129	
2	Лист 151	Установка конвейера винтового Ф500	1	595	595	
1		Конвейер винтовой Ф200	1	941	941	Брянское ремонтно механическое предприятие

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Курц		
Гл. инж. пр		Курц		
Рук. гр.		Разятин		
Провер.		Бударина		
Исполн.		Васичев		
Деталир.		№ докум.	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	150	

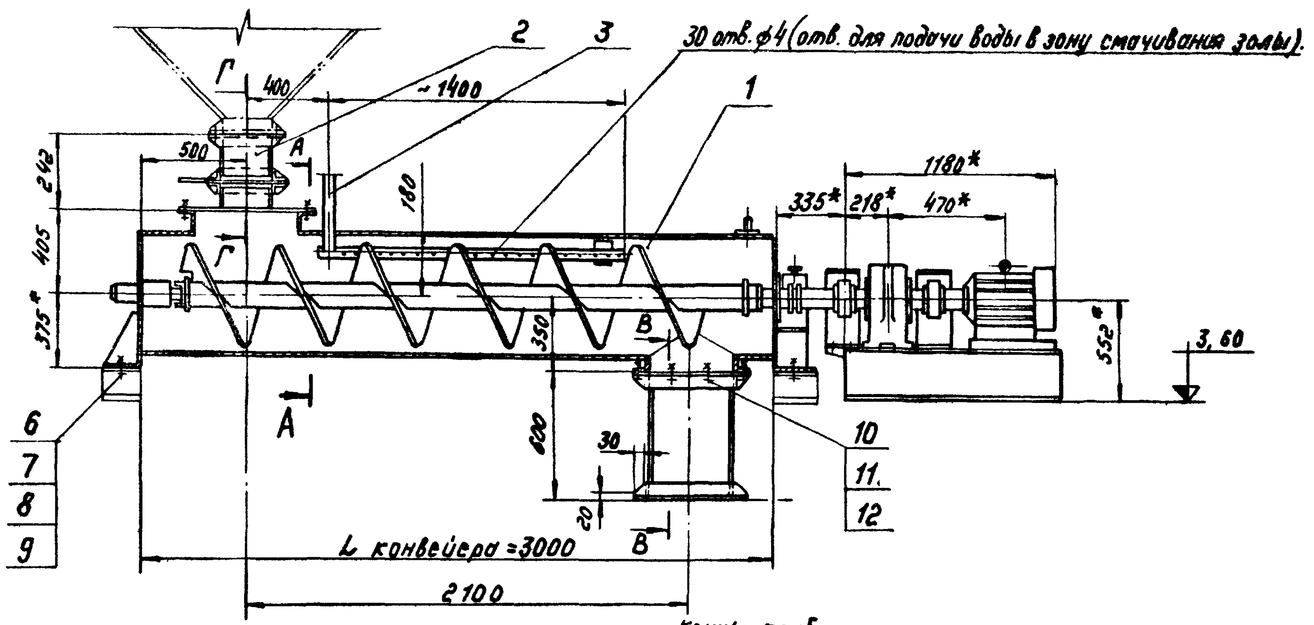
Механизация шлакозолоудаления (окончание)

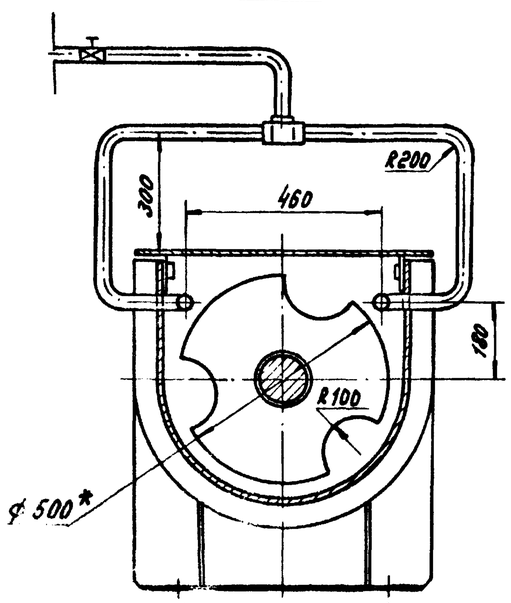
ГПКИ Союзпроммеханизация

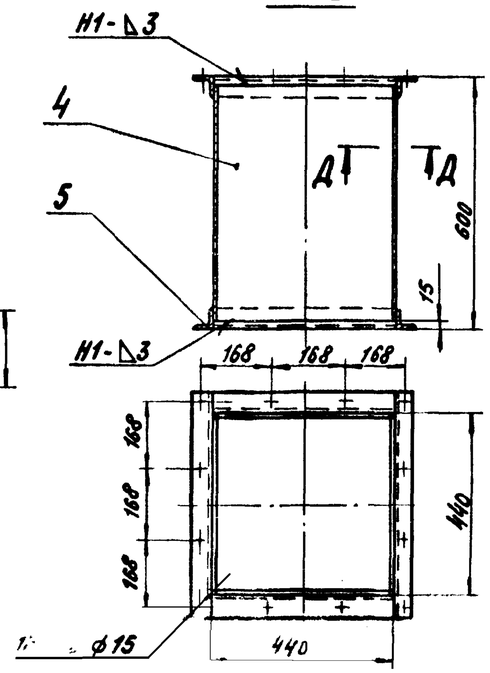
Согласовано

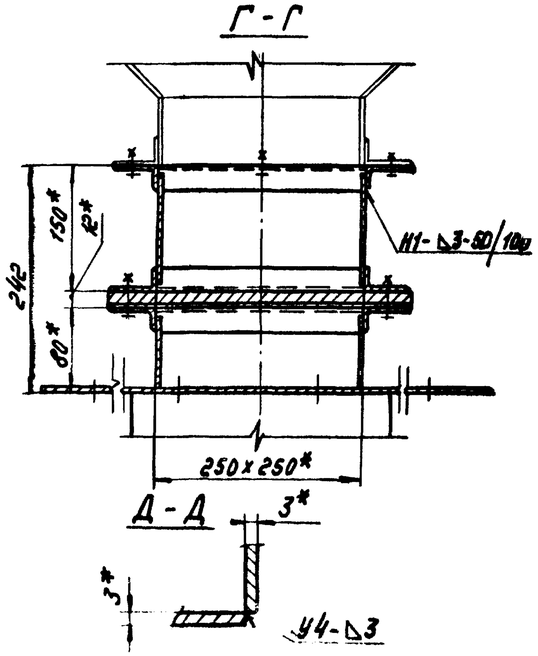
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2









1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров по CM_9.

3. Кромки реза - $\sqrt{}^{500}$, отверстия - $\sqrt{}^{\pm 2,80}$, остальное - $\sqrt{}$

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.

6. Для обеспечения надежного увлажнения золы выполнить вырезы в рабочей поверхности винта, как указано в сеч. А-А. Предусмотреть подачу воды в короб конвейера через две трубы, установку которых выполнить по месту.

7. Масса установки - 595 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примеч.
12		Шайба 12.01 ГОСТ 11371-68	12	0,006	0,07	
11		Гайка М12.5. ГОСТ 5915-70	12	0,02	0,24	
10		Болт М12х40.46 ГОСТ 7798-70	12	0,05	0,6	
9		Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	4	0,03	0,12	
8		Шайба 16.01. ГОСТ 11371-68	4	0,01	0,04	
7		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	0,03	0,12	
6		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	4	0,102	0,41	
5		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 l=540	8	2,04	16,3	
4		Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 334х334	4	2,63	10,5	
3		Труба 40 ГОСТ 3262-75. l=10м	1	38,4	38,4	
2	Лист 152	Заслонка тип II	1	41,4	41,4	
1		Конвейер винтовой ф500	1	487	487	Заказ. вариант поставляется в предприятие

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Куриц		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Родзман		
Провер.		Будорина		
Исполн.		Васичев		
Должн.		Фамилия		Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	151	

Установка конвейера винтового ф500

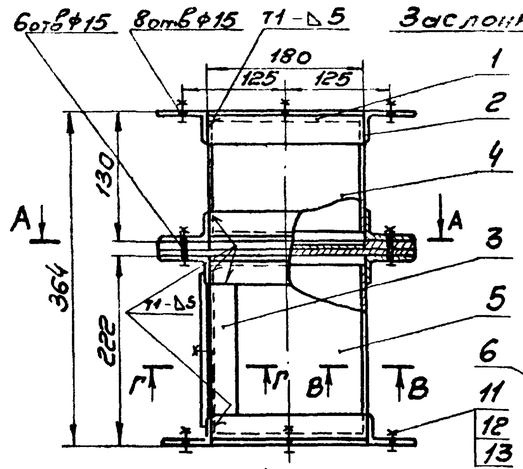
ГПКИ СОЮЗПРОМЕХАНИЗАЦИЯ

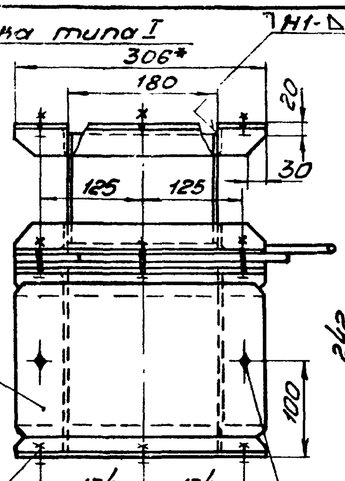
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

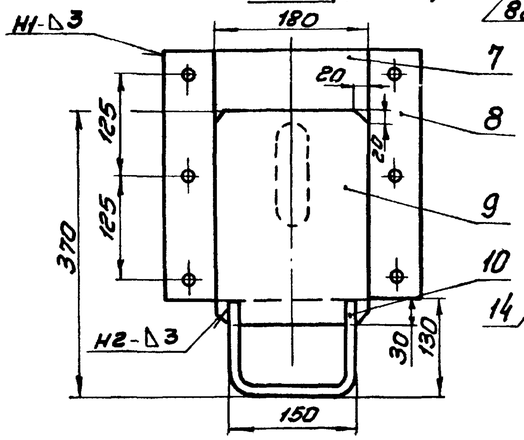
Типовой проект 903-1-170 альбом XIX4.2

Заслонка типа I

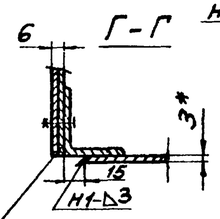




А-А (фланец)

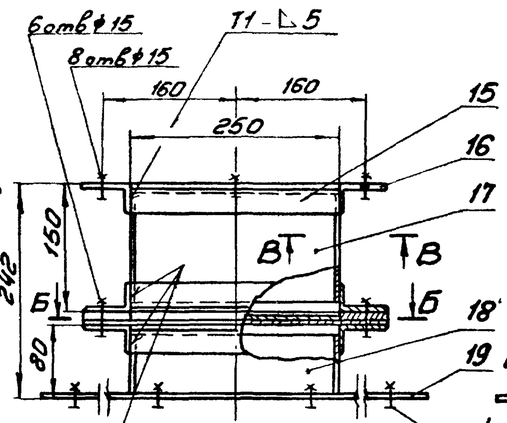


Г-Г

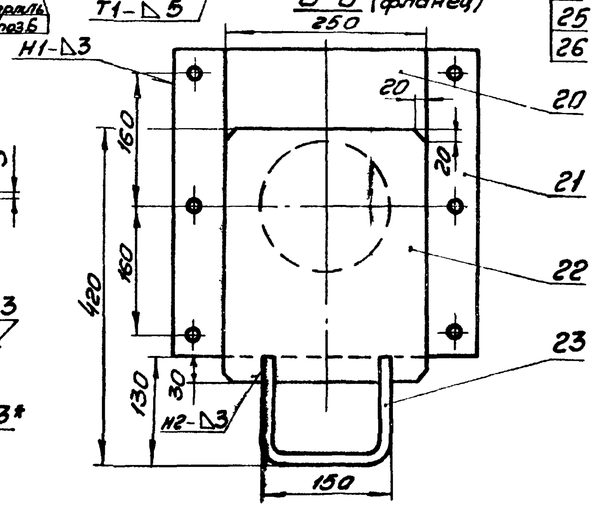


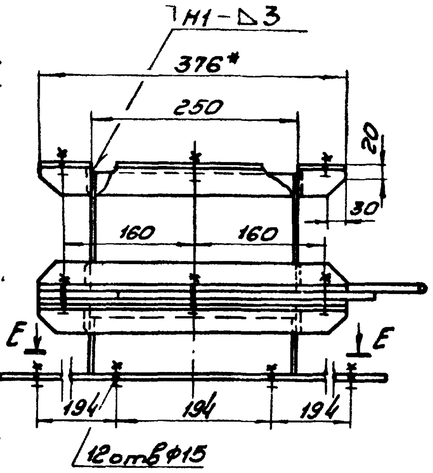
В-В

Заслонка типа II

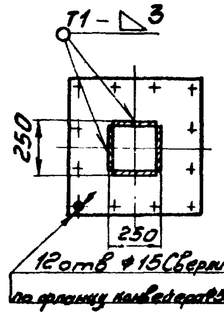


Б-Б (фланец)





Е-Е



1* Размеры для справок

2 Предельные отклонения размеров по СМ9.

3. Кромки реза - 50 ▽, отверстия - R≥80 ▽, остальное - ▽.

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

5. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

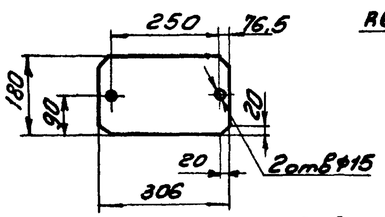
6. Масса заслонки типа I - 32,2 кг

7. Масса заслонки типа II - 41,4 кг

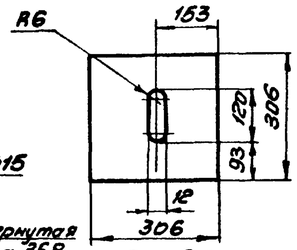
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечан.
		Заслонка типа I		32,22		
1		Уголок Б-63×40×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	8	1,703	5,624	
2		Уголок Б-63×40×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	8	1,196	9,572	
3		Уголок Б-63×40×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	2	0,587	1,174	
4		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 16523-70	4	0,45	1,80	
5		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	3	0,819	2,457	
6		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70	1	1,291	1,291	
7		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	2,940	2,940	
8		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	2	1,211	2,422	
9		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	1,525	1,525	
10		Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,581	0,581	
11		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	24	0,052	1,248	
12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	0,017	0,408	
13		Шайба 12.01 ГОСТ 11371-68	24	0,034	0,816	
14		Резина-пластина ЗТ-М 306×180	1	0,365	0,356	ГОСТ 7338-77

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Масса общ	Примечан.
		Заслонка типа II		41,46		
15		Уголок Б-63×40×5 ГОСТ 8510-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 ℓ=250	6	0,977	5,862	
16		Уголок Б-63×40×5 ГОСТ 8510-72 ℓ=376	6	1,470	8,82	
17		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 244×130	4	0,747	2,988	
18		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 16523-70 244×70	4	0,402	1,608	
19		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	10,593	10,593	
20		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69	1	2,826	2,826	
21		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 376×63	2	1,487	2,974	
22		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст.3 ГОСТ 14637-69 320×250	1	2,512	2,512	
23		Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	1	0,581	0,581	Ст. дет. поз 19
24		Болт М12×40.46 ГОСТ 7798-70	26	0,052	1,352	
25		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	26	0,017	0,442	
26		Шайба 12.01 ГОСТ 11371-68	26	0,034	0,884	

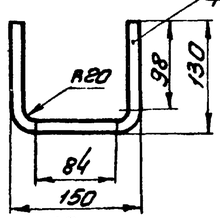
Поз 6



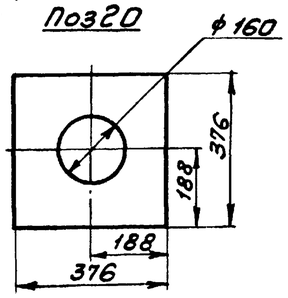
Поз. 7



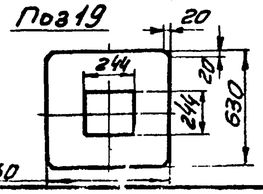
Поз. 10



Поз 20



Поз 19



Согласовано

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.		Курц			
Гл. инж. пр.		Курц			
Рук. гр.		Рейзман			
Провер.		Буфарина			
Исполн.		Васичев			
Деляун.		Фамилия	Подпись	Дата	

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

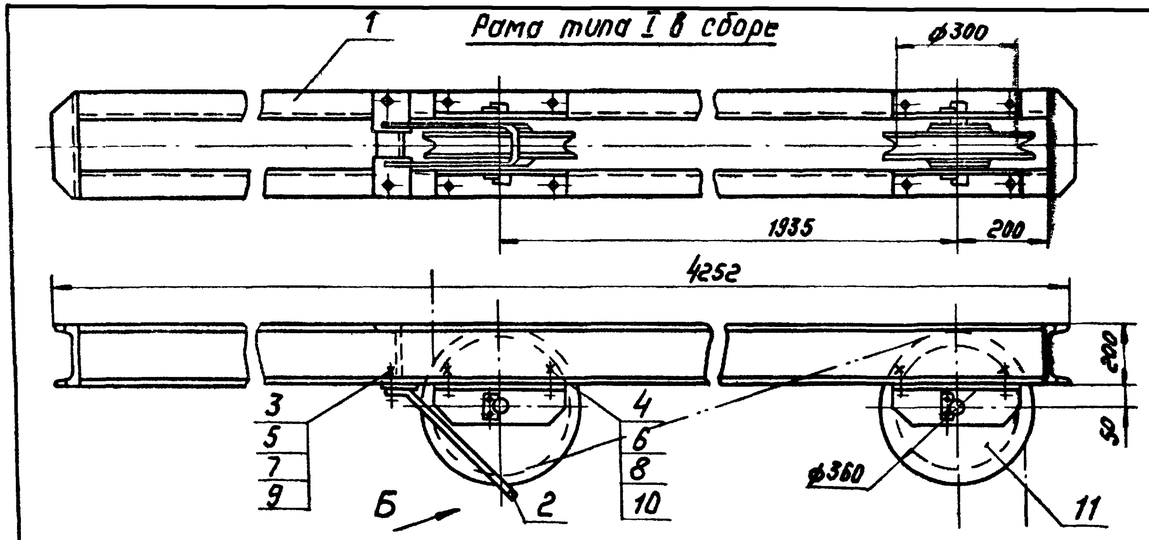
Литер	Лист	Листов
Р	152	

Заслонка типа I
Заслонка типа II

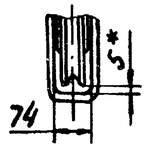
ГПКИ Союзпроммеханизация

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

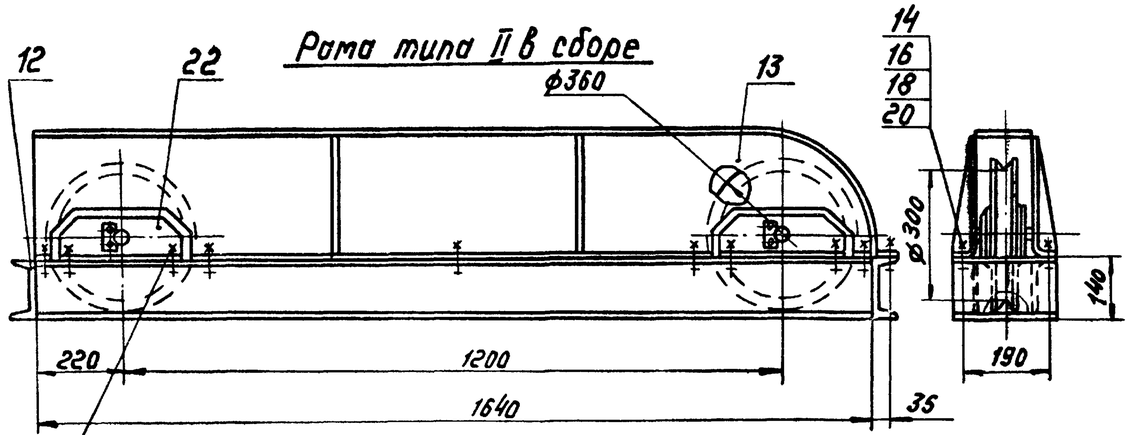
Рама типа I в сборе



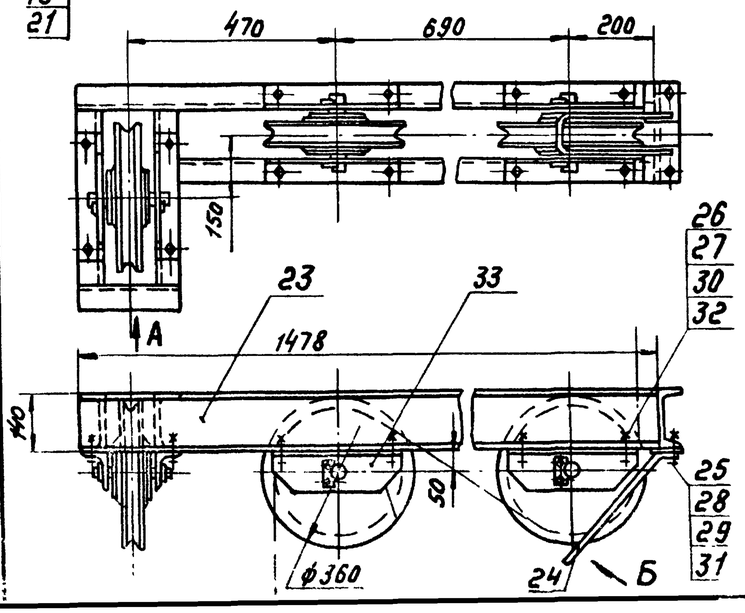
Вид Б повернуто



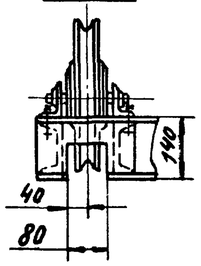
Рама типа II в сборе



Рама типа III в сборе



Вид А



1.* Размеры исполнительные.

2.** Блоки ф300 типа I входят в комплект поставки скреперного подъемника.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечание
		Рама типа I в сборе		220		
1	Лист 154	Рама типа I	1	169	169	
2	Лист 154	Скоба	1	2	2	
3		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034	
4		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	0,034	0,272	
5		Болт М12х50.46 ГОСТ 7798-70	2	0,055	0,11	
6		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	8	0,102	0,816	
7		Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	2	0,035	0,07	
8		Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	8	0,03	0,24	
9		Шайба 12 65Г ГОСТ 6402-70	2	0,0133	0,0266	
10		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,006	0,048	
11		Блок ф300 тип I	2	26	52	**
		Рама типа II в сборе		121		
12	Лист 154	Рама типа II	1	46	46	
13	Лист 155	Ограждение блоков	1	29	29	
14		Болт М12х50.46 ГОСТ 7798-70	12	0,055	0,66	
15		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	8	0,102	0,816	
16		Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	12	0,035	0,42	
17		Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	8	0,03	0,24	
18		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,0033	0,041	
19		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	8	0,006	0,048	
20		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	12	0,017	0,204	
21		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	0,034	0,272	
22		Блок ф300 тип I	2	26	52	**
		Рама типа III в сборе		126		
23	Лист 154	Рама типа III	1	51	51	
24	Лист 154	Скоба	1	2	2	
25		Болт М12х50.46 ГОСТ 7798-70	2	0,055	0,11	
26		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	12	0,102	1,22	
27		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	12	0,034	0,41	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса Общ.	Примечание
28		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2	0,017	0,034	
29		Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	2	0,035	0,07	
30		Шайба 16.01 ГОСТ 10906-66	12	0,03	0,36	
31		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	2	0,033	0,066	
32		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	12	0,006	0,072	
33		Блок ф300 тип I	3	26	72	

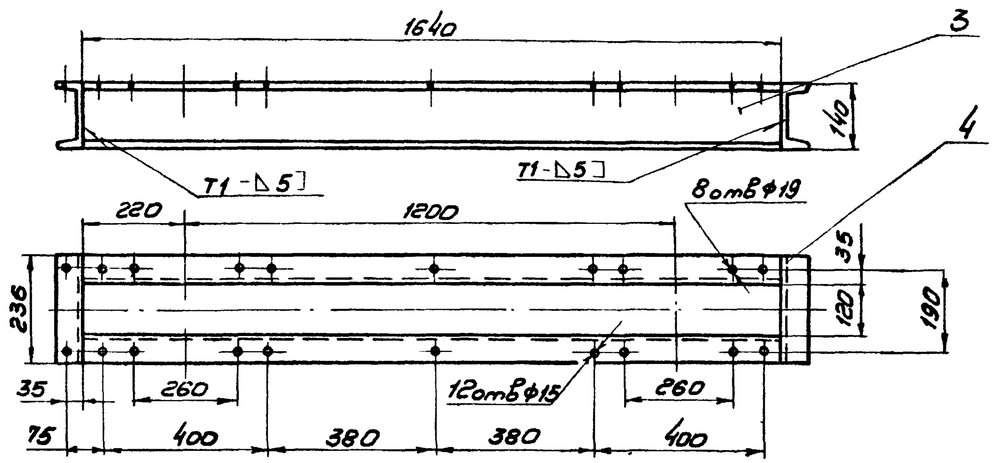
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП 903-1-170		
Нач. отд.		Курц			Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С		
Гл. инж. пр.		Курц				Литер	Лист	Листов
Рук. гр.		Ройзман				Р	153	
Провер.		Алексеева			Рамы типа I, II, III в сборе	ГПИИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ		
Н. контр.		Мирнов						
Дирж.		Фомин						

Согласовано

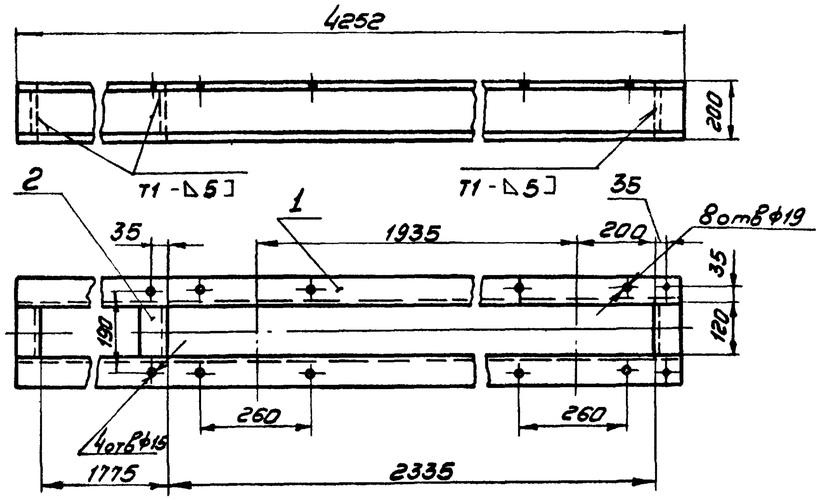
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

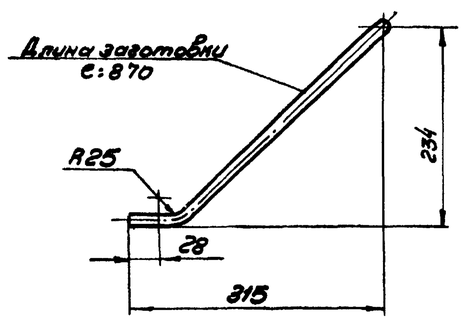
Рама типа II



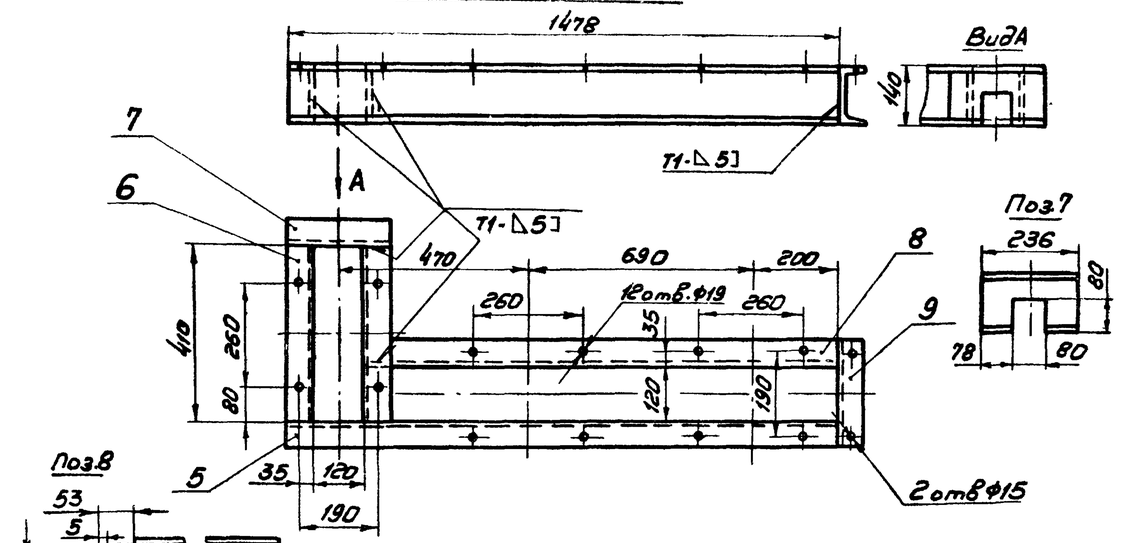
Рама типа I



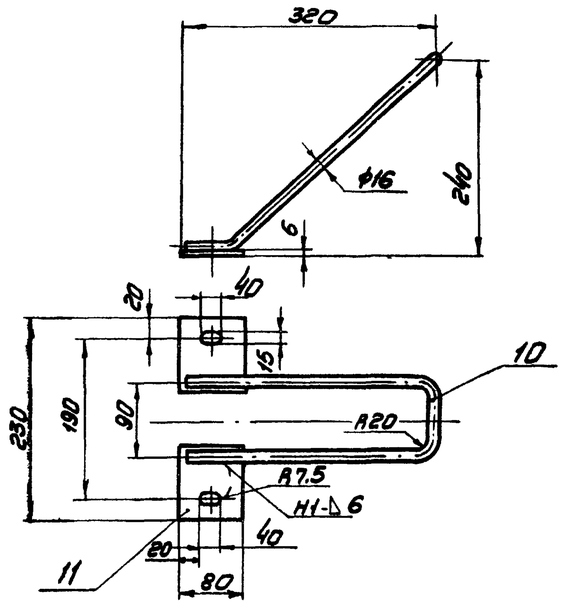
Поз.10



Рама типа III



Скоба



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт масса	Общ масса	Примеч.
11		Лист Б-ПН6 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-69 80×80	2	0,25	0,5	
10		Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	1,5	1,5	
		Скоба			2	
9		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	3,5	3,5	
8		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	15,7	15,7	
7		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	2,6	3,1	
6		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 с:410	2	5,1	10,2	
5		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 с:1678	1	18,0	18,0	
		Рама типа III			51	
4		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L:236	2	3,1	6,2	
3		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L:1640	2	19,7	39,4	
		Рама типа II			46	
2		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L:120	3	2,2	6,6	
1		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-58 L:4252	2	81	162	
		Рама типа I			169	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Ст3
2. Кромки реза-$\frac{500}{\nabla}$, отверстия-$\frac{R\geq 30}{\nabla}$, остальное-∇
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
4. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Согласовано

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач.отд		Курц		
Гл.инженер		Курц		
Рук.гр.		Родзман		
Проверил		Буфетина		
Исполн.		Миренков		

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	154	

Рамы типа I, II и III
Скоба

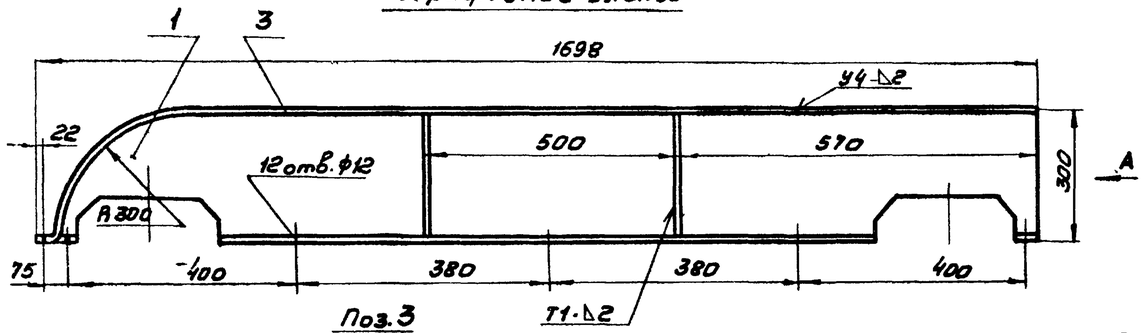
ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч2

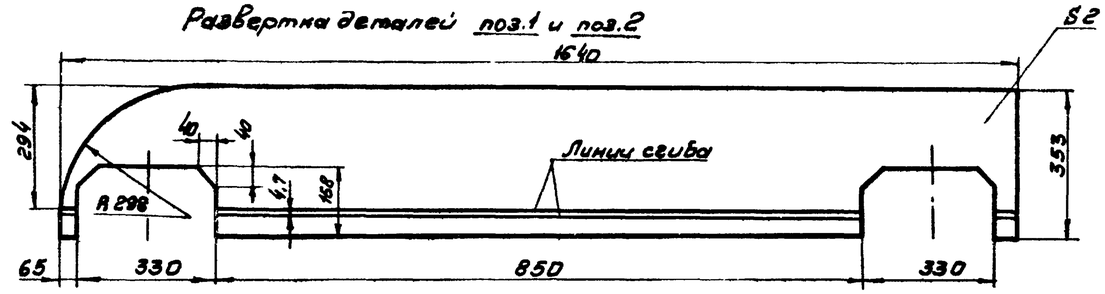
Согласовано

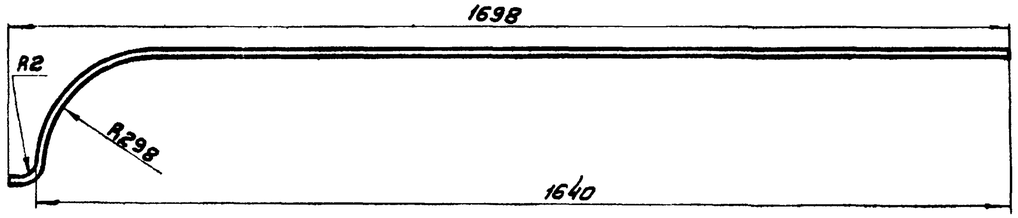
Инв.№ подл. | Подп. и дата

Ограждение блоков

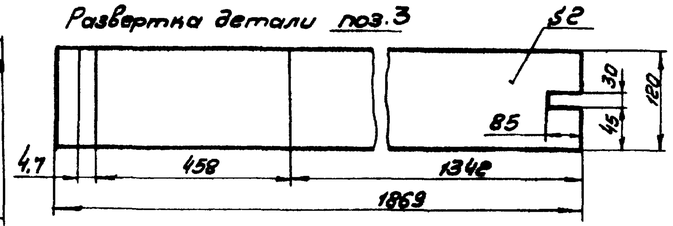


Развертка деталей поз.1 и поз.2



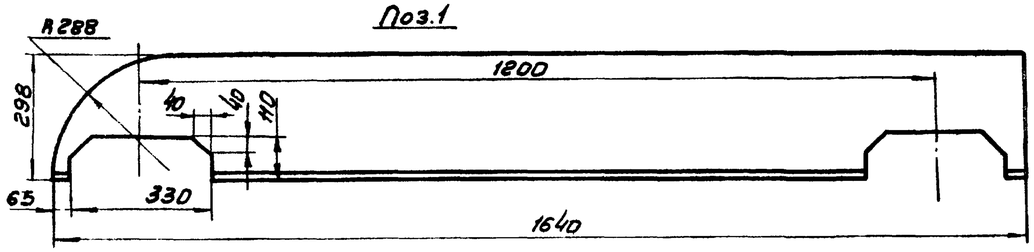


Развертка детали поз.3

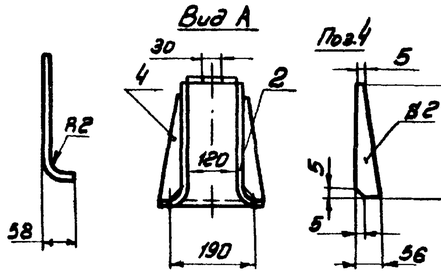


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ9
2. Кромки реза $\frac{500}{\sqrt{}}$ отверстия - $\frac{R80}{\sqrt{}}$ остальное - $\sqrt{}$
3. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
   Сварные швы по ГОСТ 5264-69

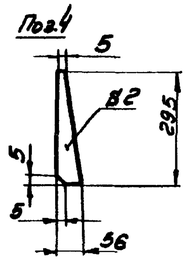
Поз.1



Вид А



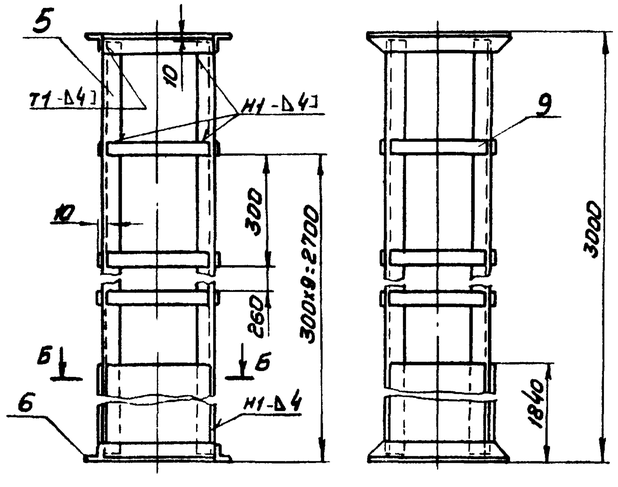
Поз.4



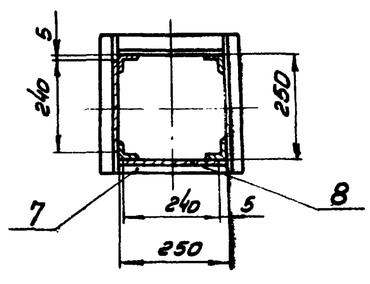
Поз.2

Зеркальное отражение детали поз.1

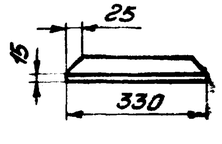
Ограждение каната



Б-Б



Поз.6



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	1 шт	Общ	Примечан.
				Масса		
9		Полоса $\frac{4\times30\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L:240	24	0,84	22,56	
8		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3.\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$ 240×1830	2	6,8	13,6	
7		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L:250	4	0,61	2,44	
6		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$	4	0,8	3,2	
5		Уголок $\frac{Б\text{-}40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ ГОСТ\ 535\text{-}58}$ L:2980	4	7,5	30	
		Ограждение каната		72		
4		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$	4	0,3	1,2	
3		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$	1	12,7	12,7	
2		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$	1	7,4	7,4	
1		Лист $\frac{Б\text{-}ПН\text{-}2\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Ст3\ ГОСТ\ 16523\text{-}70}$	1	7,4	7,4	
		Ограждение блоков		29		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Куриц		
Гл. инж. пр.		Куриц		
Рук. гр.		Розэман		
Провер.		Бухарина		
Исполн.		Мурзинов		
Должн.		№ докум.	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14С

Литер	Лист	Листов
Р	155	

Ограждение блоков и каната.

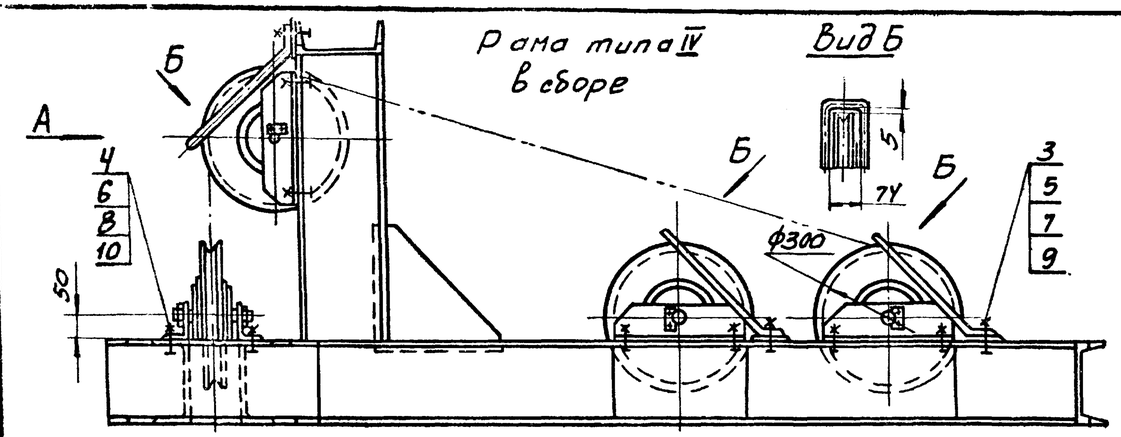
ГПКИ СОЮЗПРОМТЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX ч.2

Согласовано

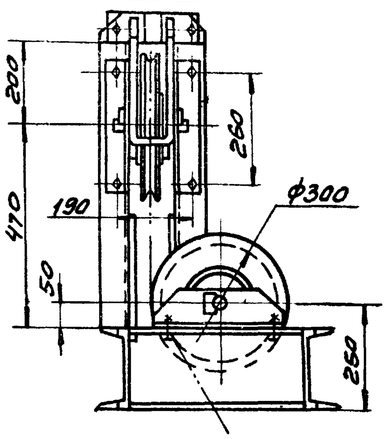
Инв.№ подл. | Подп. и дата

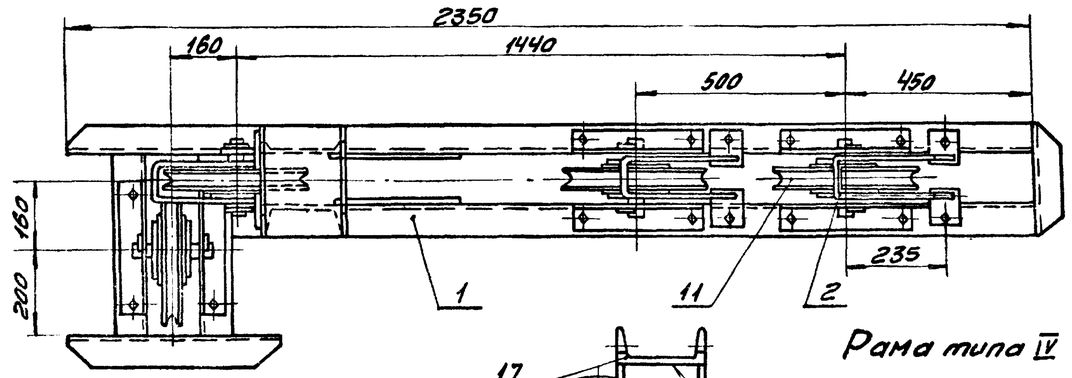
Рама типа IV в сборе



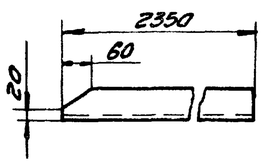
Вид Б

Вид А

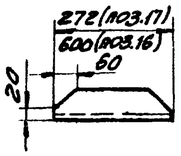




Поз.12

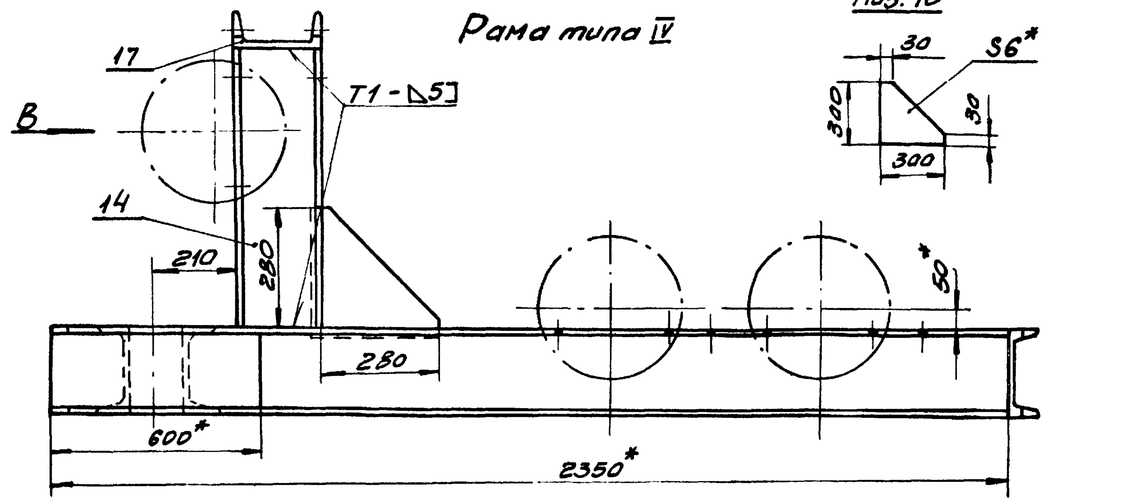


Поз.16.17

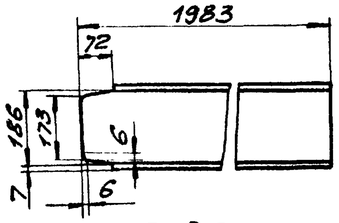


Поз.18

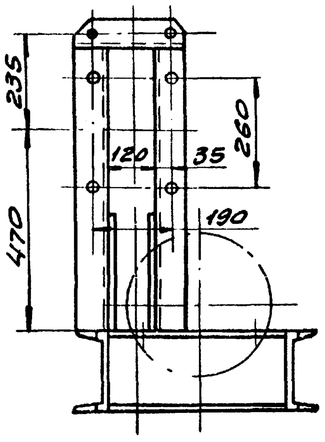
Рама типа IV

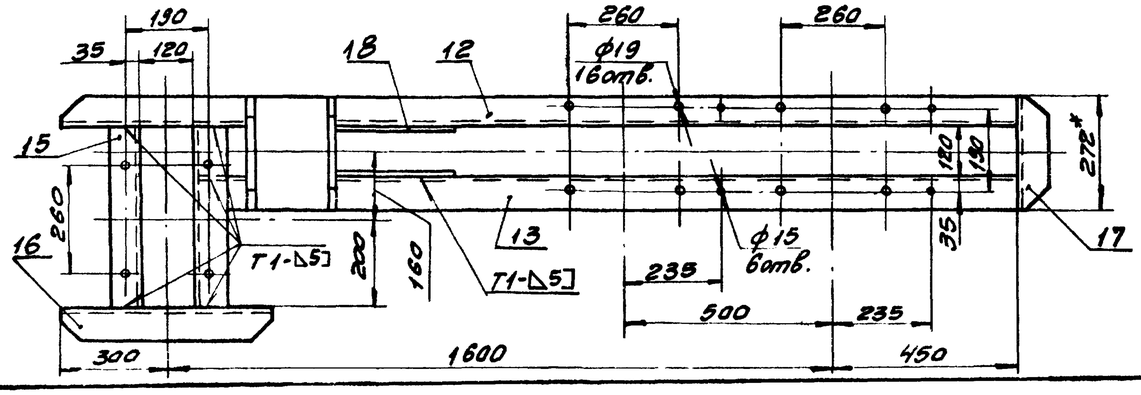


Поз.13



Вид В





1* Размеры для справок.

2 Предельные отклонения размеров по СМ3.

3 Кромки реза-$\frac{Rz\,50}{V}$, отверстий-$\frac{Rz\,80}{V}$, остальное-$\frac{}{V}$

4. Сварные швы по ГОСТ 5264-69

5 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примечание
18		Лист $\frac{\text{Б т-в ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3 ГОСТ 14637-69}}$	2	2,5	5	
17		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	2	5	10	
16		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	1	11	11	
15		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=420	2	7,7	15,4	
14		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ ℓ=670	2	12,3	24,6	
13		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	1	36,5	36,5	
12		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$	1	43,2	43,2	
		Рама типа IV		145		
11		Блок ф300 тип I	4	26	104	
10		Болт М16х45.46 ГОСТ 7798-70	16	0,102	1,63	
9		Болт М12х50.46 ГОСТ 7798-70	6	0,055	0,33	
8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	16	0,034	0,54	
7		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	6	0,017	0,102	
6		Шайба 16.65Г ГОСТ 6402-70	16	0,006	0,096	
5		Шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70	6	0,003	0,018	
4		Шайба 16.01. ГОСТ 10906-66	16	0,03	0,48	
3		Шайба 12.01. ГОСТ 10906-66	6	0,035	0,48	
2	Лист 154	Скоба	3	2,0	6,0	
1	Лист 156	Рама типа IV	1	145	145	
		Рама типа IV в сборе		252		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач.отд.		Куц		
Гл.инж.		Куц		
Рук.гр.		Рейзман		
Пров.		Алексеев		
Исполн.		Миронов		
Контр.		Фамилия		

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

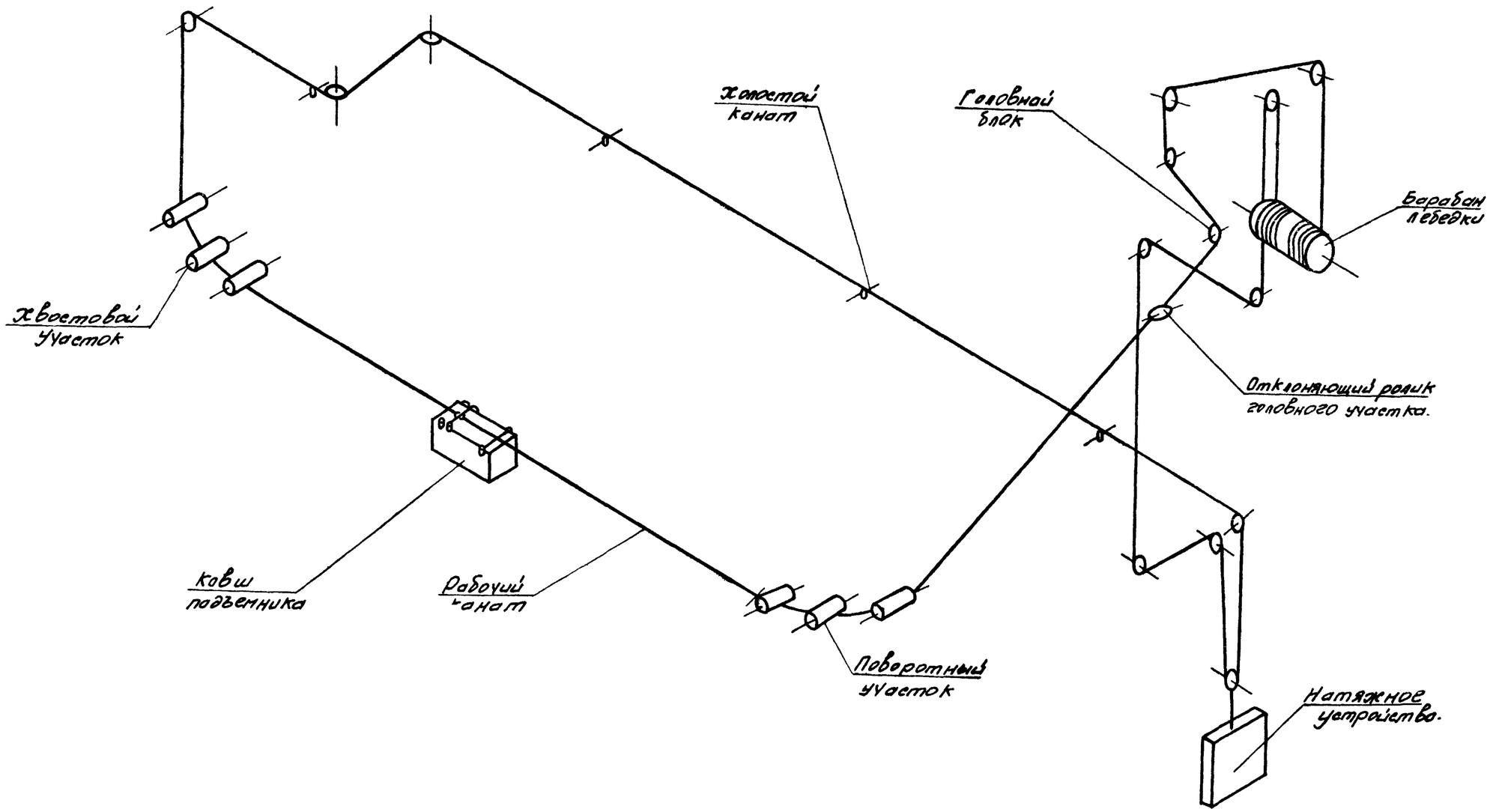
Литер	Лист	Листов
Р	156	

Рама типа IV в сборе.

Рама типа IV

ГПКИ СОЮЗПРОММЕХАНИЗАЦИЯ

Типовой проект 903-1-170 альбом XIX 4.2



Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нач. отд.		Курц		
Гл. инж. пр.		Курц		
Рук. гр.		Розэман		
Провер.		Алексеев		
Исполн.		Васичев		
Контр.		№ докум.	Подпись	Дата

ТП 903-1-170

Котельная с 4 котлами КЕ-25-14с

Литер	Лист	Листов
Р	157	

Принципиальная схема монтажа каната

ГПКИ Союзпроммеханизация