

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-144

**ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 20000 ТОНН
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

АЛЬБОМ II

ТЕХНОЛОГО - МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

696
Заказ № 4002 инв. № 7835/2 тираж 150
Сдано в печать 20/2 1981 г. цена 2-89

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

705-1-144

ПРИРЕЛЬСОВЫЙ СКЛАД
НЕЗАТАРЕННЫХ МИНЕРАЛЬНЫХ
УДОБРЕНИЙ ЕМКОСТЬЮ 20000 ТОНН
С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ
КЛЕЕНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка. Технологические чертежи.
Альбом II - Технологическо - механические чертежи.
Альбом III - Архитектурно - строительные чертежи. Чертежи по вентиляции.
Альбом IV - Электротехнические чертежи. Чертежи по связи и сигнализации. Чертежи задания заводу - изготовителю.
Альбом V - Сметы.
Альбом VI - Заказные спецификации.

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект № 705-1-94 „Приемное устройство для выгрузки сухих незатаренных минеральных удобрений с фронтом на два железнодорожных вагона.“
(Распространяет ЦИТП, 125878, ГСП, Москва А-445, ул. Смольная, 22).

Типовой проект № 705-7-1 „Закрытые транспортные галереи для складов минеральных удобрений емкостью 5, 10, 15, 20 тыс. тонн.“

(Распространяет ЦИТП, Киевский филиал, 252057, Киев 57, Эжена Потье 12)

РАЗРАБОТАН:

проектным институтом
„Гипропромсельстрой“

Главный инженер института *А.И. Хахалин* / Хахалин /
Главный инженер проекта *В.И. Гоголев* / Гоголев /

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

Госкомсельхозтехника СССР
Протокол № 82 от 28.09 1979 г.

ФОРМАТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	№ СТР.
	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	ТМ0-000.00СА	2
Их8	Технические условия	ТМ0-000.00ТУ	3,4
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость покупных изделий	ТМ3-000.00ВП	5,6
12	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость спецификаций	ТМ3-000.00ВС	6
Их4	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Спецификация	ТМ3-000.00	7
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №5 Сборочный чертёж	ТМ3-000.00СБ	8, 9
12	Установка приводного барабана Сборочный чертёж	ТМ3-100.00СБ	10
11, 11	Установка приводного барабана Спецификация	ТМ3-100.00	10
22	Рама приводного барабана Сборочный чертёж	ТМ3-110.00СБ	11
12	Воронка. Сборочный чертёж	ТМ3-930.00СБ	12
11	Воронка. Спецификация	ТМ3-930.00	12
11	Стенка левая	ТМ3-930.07	12
11	Стенка наклонная	ТМ3-930.04	13
11	Стенка прямая	ТМ3-930.02	13
11	Стенка правая	ТМ3-930.05	13
11	Ограждение муфты	ТМ3-900.02	13
12	Кожух. Сборочный чертёж	ТМ3-940.00СБ	14
12	Секция I. Сборочный чертёж	ТМ3-940/1.00СБ	14
11	Секция I. Спецификация	ТМ3-940/1.00	15
11	Кожух. Спецификация	ТМ3-940.00	15
11	Ушко	ТМ3-940/1.05	15
11	Лист боковой	ТМ3-940/1.04	15
12	Секция II. Сборочный чертёж	ТМ3-940/2.00СБ	16
11	Секция II. Спецификация	ТМ3-940/2.00	16
11	Лист боковой	ТМ3-940/2.02	16
12	Рама головная. Сборочный чертёж	ТМ3-200.00СБ	17
11	Рама головная. Спецификация	ТМ3-200.00	17
11	Рама приводного барабана Спецификация	ТМ3-110.00	17
12	Рама. Сборочный чертёж	ТМ3-300.00СБ	18
11	Стойка. Сборочный чертёж	ТМ3-900.00СБ	18
11	Стойка. Спецификация	ТМ3-900.00	18
12	Рама концевой барабана Сборочный чертёж	ТМ3-400.00СБ	19
11	Рама концевой барабана. Спецификация	ТМ3-400.00	19
11	Уголок	ТМ3-400.05	19
22	Натяжное устройство Сборочный чертёж	ТМ3-500.00СБ	20
11	Натяжное устройство. Спецификация	ТМ3-500.00	21
12	Рама натяжного устройства Сборочный чертёж	ТМ3-510.00СБ	21
11	Рама натяжного устройства Спецификация	ТМ3-510.00	21
12	Лоток направляющий Сборочный чертёж	ТМ3-600.00СБ	22
11, 11	Лоток направляющий. Спецификация	ТМ3-600.00	22
11	Завеса	ТМ3-600.01	23
11	Полоса	ТМ3-600.02	23
11	Стойка	ТМ3-600.03	23
11	Пластина	ТМ3-620.04	23

ФОРМАТ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	№ СТР.
12	Стенка боковая. Сборочный чертёж	ТМ3-610.00СБ	24
11	Стенка боковая. Спецификация	ТМ3-610.00	24
11	Пластина	ТМ3-610.01	24
11	Стенка торцевая. Сборочный чертёж	ТМ3-620.00СБ	25
11	Стенка торцевая. Спецификация	ТМ3-620.00	25
11	Стенка	ТМ3-620.01	25
11	Стенка	ТМ3-620.02	25
11	Установка тросового выключющего устройства. Спецификация	ТМ3-800.00	26
11	Ограждение муфты	ТМ3-900.01	26
12	Рама привода. Сборочный чертёж	ТМ3-700.00СБ	26
11	Кронштейн	ТМ3-900.01	27
11	Уголок	ТМ3-200.02	27
11	Рама привода. Спецификация	ТМ3-700.00	27
11	Кронштейн	ТМ3-900.03	27
22	Установка тросового выключающего устройства. Сборочный чертёж	ТМ3-800.00СБ	28
12	Рама концевая Сборочный чертёж	ТМ3-1000.00СБ	29
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ3-1000.00	29
11	Рама. Спецификация	ТМ3-300.00	29
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМ3-1100.00СБ	30
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1100.00	30
11	Кронштейн. Сборочный чертёж	ТМ3-1200.00СБ	30
11	Кронштейн. Спецификация	ТМ3-1200.00	30
12, 12, 12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость покупных изделий	ТМ4-000.00ВП	31, 32
12	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Ведомость спецификаций	ТМ4-000.00ВС	32
Их4	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Спецификация	ТМ4-000.00	33
22, 22	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Сборочный чертёж	ТМ4-000.00СБ	34, 35
12	Рама концевая Сборочный чертёж	ТМ4-300.00СБ	36
11	Рама концевая. Спецификация	ТМ4-300.00	36

7835/2 2

ТМ0-000.00СА 77705-1-14

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТЕХНОЛОГО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	Лист 1 Лист 1 Лист 1 Лист 1 Лист 1
РАЗРАБ. ГРЕБЕНЕВА	С.И.	18.02		
ПРОВ. КОВАЛЕВ	В.И.	18.02		
О.И.ИКОМА	КАБАНОВ	18.02		
НАЧ. ОП. ЗАКАРОВАЯ	В.И.	18.02		
Г.И.П. ГОЛОВЕВ	В.И.	18.02	Госномехэлхозтехинна СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. САРАТОВ	

КОПИРОВАЛ МАТВЕЕВА

ФОРМАТ 22

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на изготовление и монтаж ленточных конвейеров, предназначенных для транспортирования сухих минеральных удобрений

2. Техническая характеристика конвейеров

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Наименование	
			Л.к. № 1	Л.к. № 5
1	Длина конвейера	м	92,4	95,7
2	Производительность конвейера	т/час	213	213
3	Ширина ленты	мм	650	650
4	Скорость движения ленты	м/сек.	1,64	1,64
5	Фракция материала	мм	0,8-4	0,8-4
6	Угол подъема конвейера	град	0°	0°
7	Высота подъема материала	м	—	—
8	Объемная масса материала	т/м ³	1,0	1,0
9	Способ разгрузки материала	Передвижная разгрузочная тележка		
10	Система управления	Местное		

7835/2

ТМО-000.00.ТУ				ТТ705-1-144			
ИЗМ. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
РАЗРАБ.	ТРЕБОВА	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1975	1	8	705-1-144
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1975	Конвейеры ленточные горизонтальные № 1 и № 5 Технические условия		
П.И.И.О.У.	КАЗАНОВ	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1975	ГОСКОМБАЗОСТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
НАЧ. ОУ.	САРАКОВСКИЙ	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1975	ФОРМАТ 11		
ГИП	ГОРБАТОВ	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1975	КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА		

прочность конструкции.

3.2.5. Прокатная сталь, предназначенная для изготовления конвейеров, должна быть очищена от грязи, коррозии и окислов.

3.2.6. Кривизна проката после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 2 мм на 1 м. Остальные допускаемые отклонения должны соответствовать техническим условиям на данный профиль.

3.2.7. Заготовки из листового проката могут иметь после правки местные волны, не превышающие по высоте 1 мм.

3.2.8. После гнущих и вальцовочных деталей не должны иметь трещин, складок, надрывов, вмятин и прочих дефектов.

3.2.9. Горячая гибка листового и сортового проката, а также высадка, размаковка и смаковка углов должны заканчиваться при температуре не ниже начала темно-красного окисления стали (-700°).

3.2.10. Для малозначительных и легких деталей допускается ручная правка на плитках через гладилку.

Примечание:

Изготовителю разрешается:

- а) производить замену материалов другими с механическими свойствами не ниже заданных на чертежах;
- б) производить замену профилей проката сварных металлоконструкций при сохранении прочности элементов конструкций.

3.3. ТРЕБОВАНИЯ К СВАРКЕ

3.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях,

7835/2

ТМО-000.00.ТУ				ТТ705-1-144			
ИЗМ. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
1	3	705-1-144	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1	3	705-1-144
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА				ФОРМАТ 11			

3. Технические требования

3.1. Введение:

3.1.1. Все детали, узлы и конвейеры в целом должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями и техническими условиями.

3.2. Требования к материалам

3.2.1. Покупные изделия и метизы, применяемые для изготовления конвейеров, должны соответствовать установленным для них стандартам или техническим условиям.

3.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей конвейеров, по своему химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать действующим ГОСТ'ам, указанным на чертежах.

3.2.3. Соответствие применяемых материалов ГОСТ'ам и ДСТ'ам должно подтверждаться наличием сертификатов заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых - лабораторными основаниями завода-изготовителя.

3.2.4. Прокатная сталь независимо от наличия сертификатов должна быть осмотрена ОТК завода с целью предупреждения попадания в производство проката с трещинами, волосовинами, шлаковыми включениями и другими дефектами.

В отдельных случаях могут быть допущены отступления при условии, если указанные пороки не снижают

7835/2

ТМО-000.00.ТУ				ТТ705-1-144			
ИЗМ. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
1	2	705-1-144	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1	2	705-1-144
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА				ФОРМАТ 11			

позволяющих обеспечить качественное выполнение сварных соединений.

3.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой по ГОСТ 5254-69 электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75.

3.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окислов, масла, ржавчины, краски и т.п.

3.3.4. Сборка под сварку должна производиться согласно технологическому процессу, обеспечивающему правильное взаимное положение деталей и получение линейных и угловых размеров готового узла по указанному на чертеже классу точности.

3.3.5. Сварные швы должны быть разными и прочными без прожогов и непроваров. Сплошные швы не должны иметь перерывов, пористости и осадочных трещин.

3.3.6. Сварные швы должны быть выполнены по ГОСТ 5254-69 и соответствовать размерам, указанным в чертежах.

3.3.7. Дефекты, возникающие в сварных швах (шлаковые включения, пористости, трещины и др.) должны вырезаться до здорового материала и швы привариваться вновь.

3.3.8. Контроль качества сварных соединений, проводимый при изготовлении элементов конвейеров техническим контролем помимо принятой системы

7835/2 3

ТМО-000.00.ТУ				ТТ705-1-144			
ИЗМ. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
1	4	705-1-144	Л.к. № 1	Л.к. № 5	1	4	705-1-144
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА				ФОРМАТ 11			

межоперационного контроля, должен осуществляться следующими методами:

- а) внешним осмотром
- б) остукиванием швов молотком весом до 0,5 кг
- в) на основе проб и механических испытаний контрольных образцов, сваренных в условиях, полностью отвечающих условиям изготовления элементов металлоконструкций.

3.4. Требования к механической обработке.

3.4.1. Качество поверхности деталей конвейера, подвергнутых механической обработке, (шероховатость) должно соответствовать указанию чертежей и гост 2789-73.

3.4.3. Сверление отверстий (с резьбой или без резьбы) для соединения сопрягаемых элементов конструкции болтами или шпильками должно производиться по взаимноперпендикулярным кондукторам.

3.4.4. Размеры, точность которых не оговорена на чертежах, должны быть выдержаны с отклонениями по ост 1010 и гост 2689-54.

3.4.5. Резьбы, класс точности которых не оговорен на чертеже, должны выполняться по 3^{му} классу точности.

7835/2

ТМО-000.00ТУ 77705-1-144

Лист 5

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

3.5. Требования к сборке и установке

3.5.1. Все узлы конструкции конвейера должны быть собраны, смонтированы в соответствии с чертежами.

3.5.2. Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным классным инструментом.

3.5.3. Детали и части конвейера на сборку должны поступать с наклепом ОТК или вместе с промежуточными документами.

3.5.4. Перед сборкой детали должны быть очищены от загрязнений и ржавчины.

Посадочные места должны быть смазаны тонким слоем механического масла.

3.5.5. Сборка под сварку должна производиться на выверенных стальных или специальных приспособлениях, обеспечивающих правильное взаимоположение деталей с минимальным смещением, изгибом и короблением.

3.5.6. Ленты конвейера должны быть склеены с последующей вакуумизацией стыков.

3.5.7. Металлоконструкция конвейера, пересыпные пещи, воронки и др. покрываются (защищаются от коррозии) перхлорвиниловым грунтом ХСГ-26 в 2 слоя, эмалью ХСЗ-26 в 4 слоя.

7835/2

ТМО-000.00.ТУ 77705-1-144

Лист 6

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

3.5.8. Поверхности конвейера, подготовленные под окраску, должны быть чистыми без следов грязи, пыли и влаги.

3.6. Техника безопасности

3.6.1. Перед пуском конвейера необходимо проверить качество сборки всех неподвижных соединений.

3.6.2. При разомкнутой электрической схеме необходимо провернуть все вращающиеся части от руки, проверить наличие смазки в тризущихся парах.

3.6.3. Перед пуском конвейера все вращающиеся части (муфты, промежуточные валы, приводные и концевые барабаны, а также трос и грузы натяжного устройства) должны быть ограждены.

3.6.4. После осмотра конвейера следует проверить исправность заземления, звуковой и световой сигнализации, тросовых выключателей и ознакомиться с расположением пусковой аппаратуры.

Только после этого разрешается собирать электрическую схему конвейера.

3.6.5. Перед пуском необходимо осмотреть конвейеры по всей трассе. На ленте не

7835/2

ТМО-000.00ТУ 77705-1-144

Лист 7

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

должно быть грязь и посторонних предметов. Из зоны работы конвейера удаляются все посторонние люди.

3.6.6. Во время работы конвейера запрещается производство ремонтных или других работ на них, а также переход через конвейеры или под ними.

3.6.7. В процессе эксплуатации конвейера должны осматриваться в соответствии с утвержденным графиком обслуживания.

Неисправности и неполадки, обнаруженные при осмотрах, должны немедленно устраняться. До устранения неисправностей дальнейшая эксплуатация конвейера не допускается.

7835/2 4

ТМО-000.00.ТУ 77705-1-144

Лист 8

КОНТРОЛЬ: НАБИЧЕВА

ФОРМАТ: А1

Альбом II

Типовой проект 705-1-144

ИЗВ. ИСПОЛ. ПОДП. И ДАТА. ИСП. ИСП. И ДАТА. ПОДП. И ДАТА.

ИЗВ. ИСПОЛ. ПОДП. И ДАТА. ИСП. ИСП. И ДАТА. ПОДП. И ДАТА.

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание	
					на изд-ние	в комплекте	на регулировку		
1	БАРАБАН 6550-Г-80	E1-118-61	} Полевской машиностроительный завод г. Свердловск	ТМЗ-100.00	1		1		
2	БАРАБАН 6525-40	E1-120-61		ТМЗ-100.00	1		1		
3	БАРАБАН 6540-60	E1-120-61		ТМЗ-000.00	1		1		
4	БАРАБАН 6532-60	E1-120-61		ТМЗ-500.00	2		2		
5	Роликкоопора Ж-65	E1-102-61		ТМЗ-000.00	85		85		
6	Роликкоопора 65-Г	E1-114-61		ТМЗ-000.00	41		41		
7	Ролик двусторонний В-650, нижний	E1-117-61		ТМЗ-000.00	8		8		
8	Ролик двусторонний В-650, верхний	E1-116-61		ТМЗ-000.00	8		8		
9	Устройство выключющее канатные	E1-201-68		Полевской	ТМЗ-800.00	1		6	
10	Скрепка - 650	E1-204-66		машиностроительный	ТМЗ-100.00	1		1	
11	Каретка для гибкого кабеля	IEB-1504		ТМЗ-000.00	15		15		
12	Обойма концевая	IEB-1506		завода	ТМЗ-000.00	1		1	
13	Зажим	IEB-1527		г. Свердловск	ТМЗ-000.00	32		32	
14	Накладка 6540В-60-Г-20	E1-124-61			ТМЗ-500.00	1		1	
15	Электродвигатель								
16	ЧА 160 С 4 Х 3	ГОСТ 19523-74		ТМЗ-000.00	1		1		
17	Редуктор РМ-500-17-7Ц L=23,34			ТМЗ-000.00	1		1		
18	Мифта упругая втулочно-пальцевая 710-50-Г-1-43-Г-1-43	ГОСТ 21424-75		ТМЗ-000.00	1		1		
20									
21	Мифта муфтачково-дисковая 1600-70-Г-1-80-Г-2	ГОСТ 20720-75		ТМЗ-000.00	1		1		
23									
24	Датчик скорости магнитный с датчиком АМ-2		Днепропетровский завод частной автоматики	ТМЗ-000.00	1		1		
25	Лента ЛМ2-650-56-820-3-1	ГОСТ 20-76		ТМЗ-000.00	210 пм		210 пм		
26	Канат 2 Г-Г-Н-180	ГОСТ 3682-69		ТМЗ-800.00	30 пм		180 пм		
27									
28									
29									
30									

7836/2

				ТМЗ-000.00. вл 77705-1-111					
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КОНВЕЙЕР АВТОМОНТНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ № 5			Лист	Лист	Лист
РАЗРАБ.	ГРЕБЕНОВА	Колес	19.02	ВЕДОМОСТЬ ПОЛНЫХ ИЗДАНИЙ			в	1	3
ПРОВ.	КОБАКОВ	Колес	19.02	ГОСНИИТЕЛЕКОМУНИКАЦИОННОЙ СИСТЕМЫ СССР			ГИПРОПРОМСТРОИ Г. САРАТОВ		
П.И.И.И.И.	КАВАНОВ	Сави	19.02	ФОРМАТ 12					
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	ЗАРЯКОВСКАЯ	Сави	19.02						
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	ГОРЮХОВ	Сави	19.02						
ГИП	КОПРОВА	МАШЕРОВА	Машк						

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изд-ние	в комплекте	на регулировку	
1	Болт М8 х 16. 58. 09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-940.00	7		7	
2	М8 х 30. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	10		10	
3	М10 х 35. 58. 09	— " —		ТМЗ-800.00	4		24	
4	М10 х 65. 58. 09	— " —		ТМЗ-800.00	8		48	
5	М10 х 85. 58. 09	— " —		ТМЗ-800.00	4		24	
6	М12 х 35. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	580			
7				ТМЗ-100.00	22		671	
8				ТМЗ-600.00	69			
9	М14 х 65. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	4		4	
10	М16 х 65. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	6		10	
11				ТМЗ-100.00	4			
12	М18 х 80. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	6		6	
13	М20 х 60. 58. 09	— " —		ТМЗ-500.00	8		8	
14	М20 х 80. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	12		12	
15	М24 х 90. 58. 09	— " —		ТМЗ-000.00	4		8	
16				ТМЗ-100.00	4			
17								
18								
19	Гайка М8. 5. 69	ГОСТ 5915-70		ТМЗ-000.00	10		17	
20				ТМЗ-940.00	7			
21	М10. 5. 09	— " —		ТМЗ-800.00	16		96	
22	М12. 5. 09	— " —		ТМЗ-000.00	580			
23				ТМЗ-100.00	22		671	
24				ТМЗ-600.00	69			
25	М14. 5. 09	— " —		ТМЗ-000.00	8		8	
26	М16. 5. 09	— " —		ТМЗ-000.00	12		16	
27				ТМЗ-100.00	4			
28	М18. 5. 09	— " —		ТМЗ-000.00	12		12	
29								

7835/2 5

				ТМЗ-000.00 вл 70705-1-111			Лист		
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ГОСНИИТЕЛЕКОМУНИКАЦИОННОЙ СИСТЕМЫ СССР			2		
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	КОПРОВА	МАШЕРОВА	19.02.74	ФОРМАТ 12					

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
					на изд-е	в комп. на ре-авт.:	на ре-авт.:	
1	Гайка М 20. 5. 09	ГОСТ 5915 - 70		ТМЗ - 000. 00	24		24	
2				ТМЗ - 500. 00	8			
3	М 24. 5. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4			
4				ТМЗ - 100. 00	4		8	
5	Шайба 8. 65 Г. 09	ГОСТ 6402 - 70		ТМЗ - 000. 00	10		10	
6	10. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 800. 00	4		4	
7	12. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	548			
8				ТМЗ - 100. 00	22		638	
9				ТМЗ - 600. 00	69			
10	16. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 100. 00	4			
11				ТМЗ - 000. 00	6		10	
12	20. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 500. 00	8		8	
13	24. 65 Г. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4			
14				ТМЗ - 100. 00	4		8	
15								
16	Шайба 8. 01. 09	ГОСТ 11371 - 78		ТМЗ - 000. 00	2			
17				ТМЗ - 940. 00	7		9	
18	10. 01. 09	— " —		ТМЗ - 800. 00	24		24	
19	12. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	572			
20				ТМЗ - 100. 00	22		594	
21	14. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4		4	
22	16. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	6			
23				ТМЗ - 100. 00	4		10	
24	18. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	6		6	
25	20. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	12			
26				ТМЗ - 500. 00	8		20	
27	24. 01. 09	— " —		ТМЗ - 000. 00	4			
28				ТМЗ - 100. 00	4		8	
29	Защелка 6 x 13	ГОСТ 10299 - 68		ТМЗ - 600. 00	16		16	

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ - 000. 00 ВП 77705-1/11	Лист 3
Копировала: Мамарева И.О.					Формат: 12	

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	ТМЗ - 000. 00	Конвейер ленточный горизонтальный №5			
2					
3	ТМЗ - 100. 00	Установка приводного барабана	ТМЗ - 000. 00	1 1	
4	ТМЗ - 110. 00	Рама приводного барабана	ТМЗ - 100. 00	1 1	
5	ТМЗ - 200. 00	Рама гладкая	ТМЗ - 000. 00	1 1	
6	ТМЗ - 300. 00	Рама	ТМЗ - 000. 00	1 1	
7	ТМЗ - 400. 00	Рама концевой барабана	ТМЗ - 000. 00	1 1	
8	ТМЗ - 500. 00	Натяжное устройство	ТМЗ - 000. 00	1 1	
9	ТМЗ - 510. 00	Рама натяжного устройства	ТМЗ - 500. 00	1 1	
10	ТМЗ - 600. 00	Лоток направляющий	ТМЗ - 000. 00	1 1	
11	ТМЗ - 610. 00	Стенка боковая	ТМЗ - 600. 00	2 2	
12	ТМЗ - 620. 00	Стенка торцевая	ТМЗ - 600. 00	1 1	
13	ТМЗ - 700. 00	Рама привода	ТМЗ - 000. 00	1 1	
14	ТМЗ - 800. 00	Установка тросового выключющего устройства	ТМЗ - 000. 00	6 6	
15					
16	ТМЗ - 900. 00	Стойка	ТМЗ - 000. 00	3 3	
17	ТМЗ - 930. 00	Воронка	ТМЗ - 100. 00	1 1	
18	ТМЗ - 940. 00	Кожух	ТМЗ - 100. 00	1 1	
19	ТМЗ - 940/1. 00	Секция I	ТМЗ - 940. 00	1 1	
20	ТМЗ - 940/2. 00	Секция II	ТМЗ - 940. 00	1 1	
21	ТМЗ - 1000. 00	Рама концевая	ТМЗ - 000. 00	1 1	
22	ТМЗ - 1100. 00	Кронштейн	ТМЗ - 000. 00	2 2	
23	ТМЗ - 1200. 00	Кронштейн	ТМЗ - 000. 00	2 2	
24					
25					
26					
27					

7835/2 6

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМЗ - 000. 00 ВС 77705-1/11	Лист 4
РАЗРАБ.	ГРЕБЕНЕВА	2008	08-25		Конвейер ленточный горизонтальный №5 Ведомость спецификации	Лист 4 Госкомснабхозмехиниксперт ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	2008	08-28			
РАСЧЕТ	КАБАЧОВ	2008	08-28			
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	2008	08-28			
ГИП	ГОРДАНОВ	2008	08-28		Копировала: Мамарева И.О.	

ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Документация</u>		
22		ТМЗ-000.00 сБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
12		ТМЗ-000.00 вС	ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИИ		
12		ТМЗ-000.00 вП	ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
12	1	ТМЗ-100.00	УСТАНОВКА ПРИВОДИ-ГО БАРАБАНА	1	
12	2	ТМЗ-200.00	РАМА ГОЛОВНАЯ	1	
12	3	ТМЗ-300.00	РАМА	1	
12	4	ТМЗ-400.00	РАМА КОНЦЕВОГО БАРАБАНА	1	
22	5	ТМЗ-500.00	НАТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО	1	
12	6	ТМЗ-600.00	ЛОТКОВ НАПРАВЛЯЮЩИЙ	1	
12	7	ТМЗ-700.00	РАМА ПРИВОДА	1	
22	8	ТМЗ-800.00	УСТАНОВКА ТРОСОВОГО ВЫКЛЮЧАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	6	
14	9	ТМЗ-900.00	СТРОЙКА	3	
12	10	ТМЗ-1000.00	РАМА КОНЦЕВАЯ	1	
1	11	ТМЗ-1100.00	КРОНШТЕЙН	2	
1	12	ТМЗ-1200.00	КРОНШТЕЙН	2	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2.	77705-1-144
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ГЛАВ. ИНЖ.	ИЗМ. ПОДП.	ДАТА	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ № 5	Лист	1 2 3 4
МАШ. ОП.	ГОДОВАЯ	МАШ. ОП.	МАШ. ОП.	МАШ. ОП.	ГОЛОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СЕР. ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. С. АРАМОВ	Лист	2

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА *Иван* ФОРМАТ: 11

ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			ШАЙБА ГОСТ 14371-78		
	37		8. 01. 09	2	
	38		12. 01. 09	572	
	39		14. 01. 09	4	
	40		16. 01. 09	6	
	41		18. 01. 09	6	
	42		20. 01. 09	12	
	43		24. 01. 09	4	
			ШАЙБА ГОСТ 6402-70		
	46		8. 65 Г. 09	10	
	47		12. 65 Г. 09	548	
	49		14. 65 Г. 09	4	
	49		16. 65 Г. 09	6	
	50		24. 65 Г. 09	4	
			<u>Прочие ИЗДЕЛИЯ</u>		
	55		БАРАБАН 6540-60 ^а		
			Е1-120-61	1	
	55		РОЛИКОПОРА Ж-65		
			Е1-102-61	85	
	57		РОЛИКОПОРА 65-1		
			Е1-114-61	41	
	58		РОЛИК ДЕФЛЕКТОРНЫЙ		
			В=650-нижний		
			Е1-117-61	8	
	59		РОЛИК ДЕФЛЕКТОРНЫЙ		
			В=650-верхний		
			Е1-116-61	8	
	60		ОБОЙМА КОНЦЕВАЯ		
			1ЕВ-150С	1	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2	77705-1-144
КОПИРОВАЛ:	МАТВЕРЕВА	<i>Иван</i>			Лист	3	

ФОРМАТ: 11

ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Детали</u>		
14	14	ТМЗ-000.01	КРОНШТЕЙН	1	
14	15	ТМЗ-900.01	ОГРАЖДЕНИЕ МЧФТЫ	1	
14	16	ТМЗ-900.02	ОГРАЖДЕНИЕ МЧФТЫ	1	
			<u>Стандартные ИЗДЕЛИЯ</u>		
			БОЛТ ГОСТ 7798-70		
	18		М 8 x 30. 58. 09	10	
	19		М 12 x 35. 58. 09	580	
	20		М 14 x 65. 58. 09	4	
	21		М 16 x 65. 58. 09	6	
	22		М 18 x 80. 58. 09	6	
	23		М 20 x 80. 58. 09	12	
	24		М 24 x 90. 58. 09	4	
			ГАЙКА ГОСТ 5915-70		
	28		М 8. 5. 09	10	
	29		М 12. 5. 09	580	
	30		М 14. 5. 09	8	
	31		М 16. 5. 09	12	
	32		М 18. 5. 09	12	
	33		М 20. 5. 09	24	
	34		М 24. 5. 09	4	

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2	77705-1-144
КОПИРОВАЛ:	МАТВЕРЕВА	<i>Иван</i>			Лист	2	

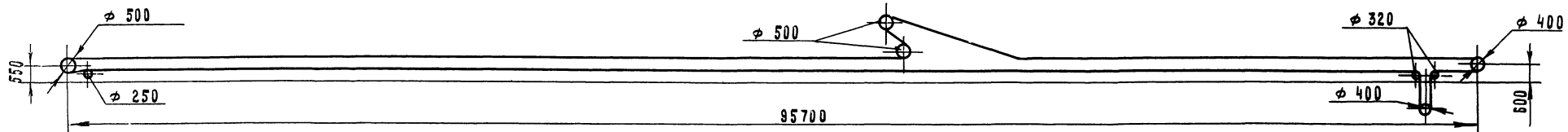
ФОРМАТ: 11

ФОРМАТ ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	61		КАРЕТКА ДЛЯ ГИСКОВОГО КАБЕЛЯ 1ЕВ-1504	15	
	62		ЗАЖИМ 1ЕВ-1527	32	
	63		ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ЧА 150S4X43		
			ГОСТ 19523-74	1	
	64		РЕДУКТОР РМ-500-IV-7Ц	1	
	65		МЧФТА УПРУГАЯ		
			ВТУЛОЧНО-ПАЛЬЦЕВАЯ		
			710-50-11-48-11-43		
			ГОСТ 21424-75	1	
	66		МЧФТА КЛУАЧКОВО-ДИСКОВАЯ		
			1600-70-11-80-11-2		
			ГОСТ 20720-75	1	
	67		ДАТЧИК СКОРОСТИ		
			МАГНИТОИНДУКЦИОННЫЙ ДМ-2	1	
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
	70		ЛЕНТА		
			ЛМ2-650-56-820-3-1		
			ГОСТ 20-76	ЛМ 210	

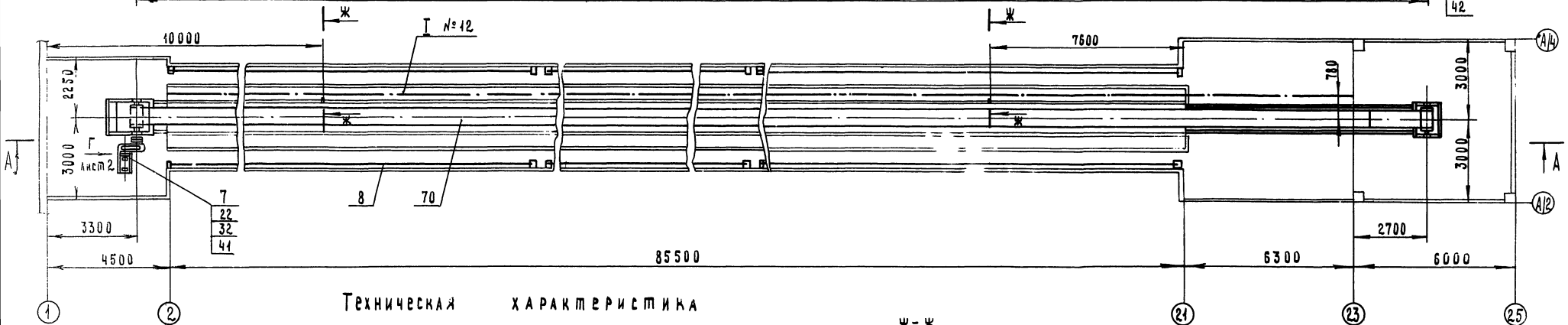
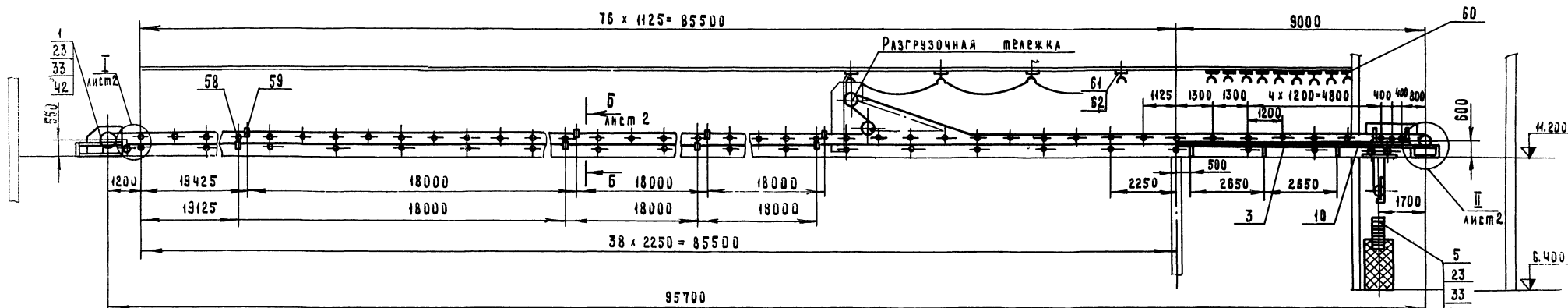
ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-000.00	7835/2	77705-1-144
КОПИРОВАЛ:	МАТВЕРЕВА	<i>Иван</i>			Лист	7	

ФОРМАТ: 11

Геометрическая схема



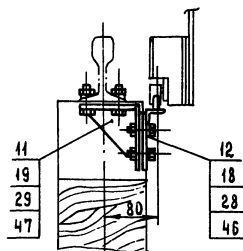
A - A



Техническая характеристика

№	Наименование	Единица измерения	Величина	
1	Производительность	т/час	213	
2	Длина конвейера	мм	95700	
3	Ширина ленты	мм	650	
4	Скорость движения ленты	м/сек	1.64	
5	Объемная масса материала	т/м ³	1.0	
6	Редуктор РМ500-IV-7Ц L=23.34			
7	Электродвигатель ЧА 160 S4 x У3	Мощность	квт	15
		Частота вращения	об/мин	1500

Ж-Ж
М 1:5



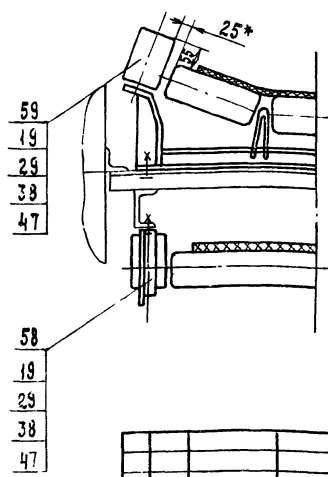
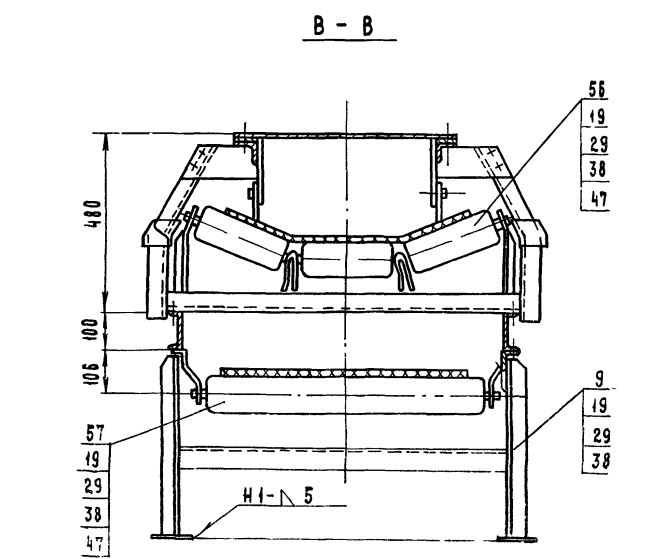
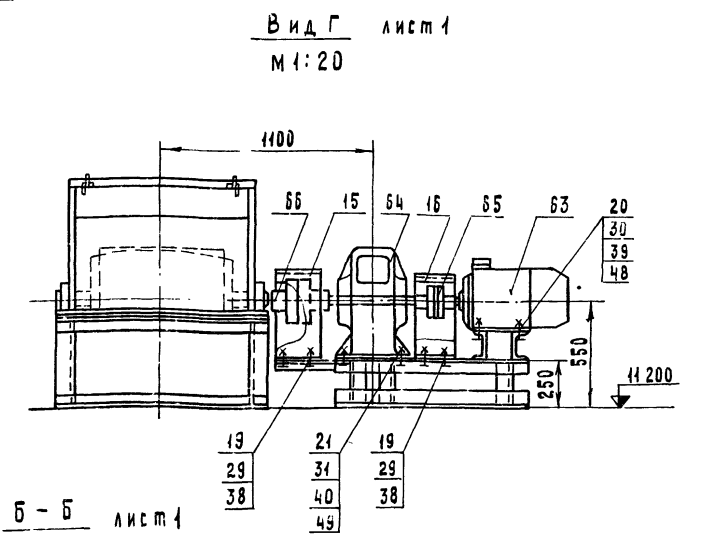
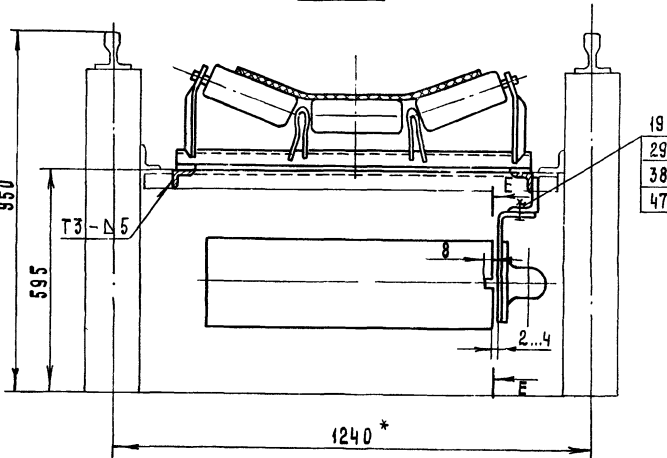
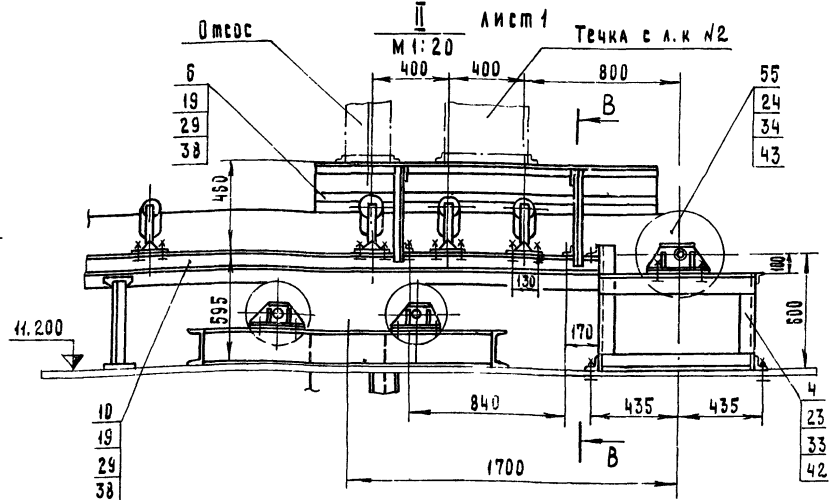
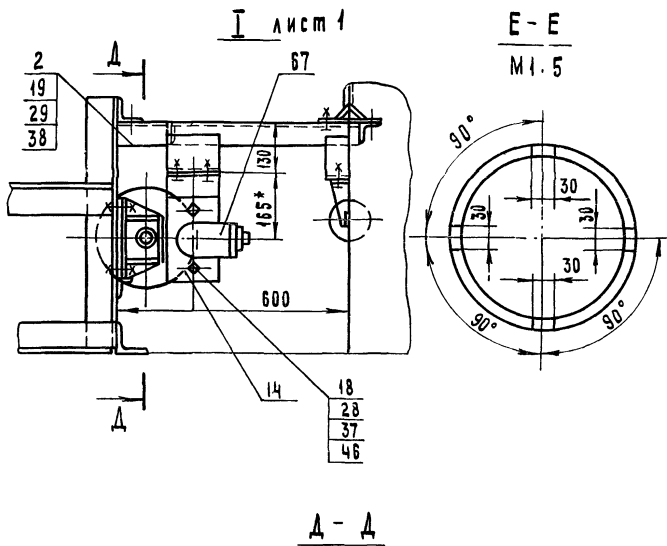
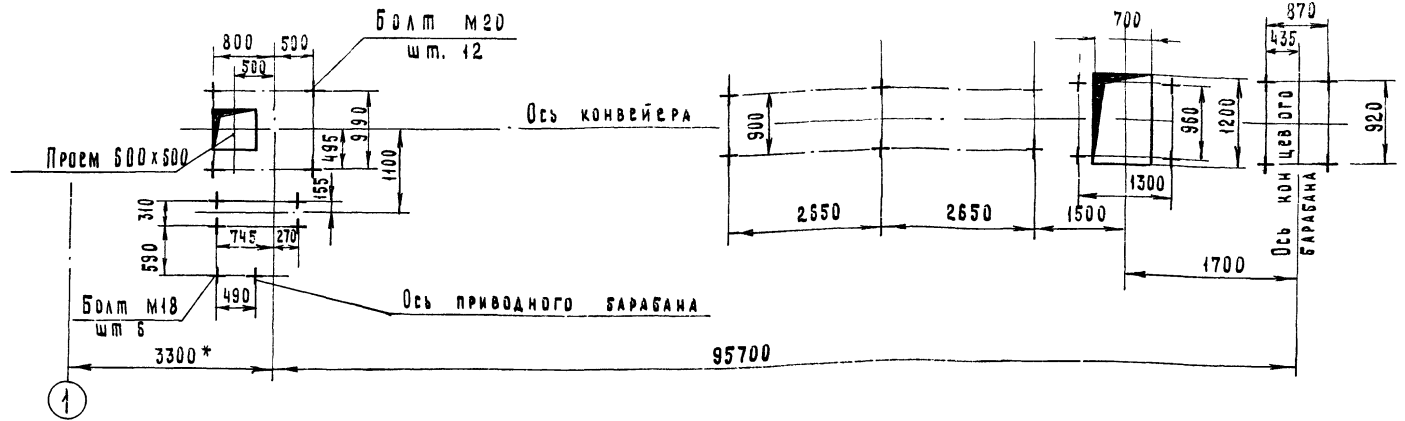
ТМЗ-000.00 СБ 77705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
Конвейер ленточный горизонтальный № 5. Сборочный чертеж				Р	8395	1:100
ИЗМ. Лист № док. подп. дата				Лист 1	Листов 2	
РАЗРАБ. ГРЕБЕНЕВА				ГОСКОМВЕЛХОЗТЭХНИКА		
ПРОВ. КОБАКОВ				ГИПРОПРОМСТРОЙ		
ГЛАВ. ИНЖ. ОЛД. КАБАНОВ				г. САРАТОВ		
НАЧ. ОП. ЗАРЯДОВСКАЯ						
ГИП. ГОРВАЕВ						
Н. КИМЛР. ЕФИНА						

КОПИРОВАЛ МАТВЕЕВА

ФОРМАТ 22

ТМЗ - 000.00 СБ

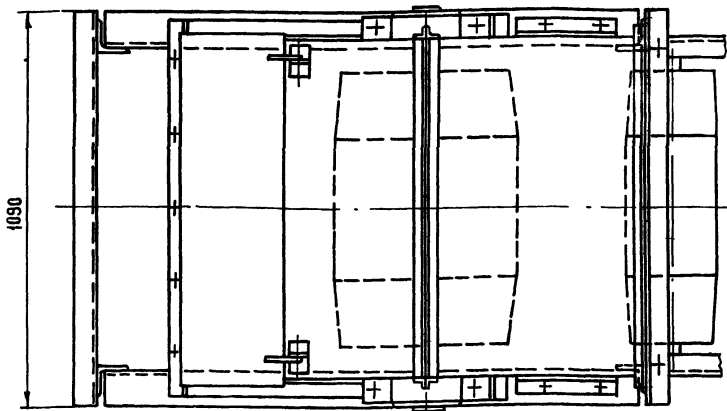
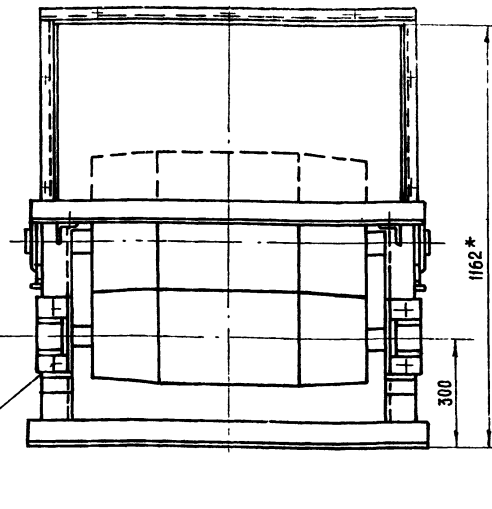
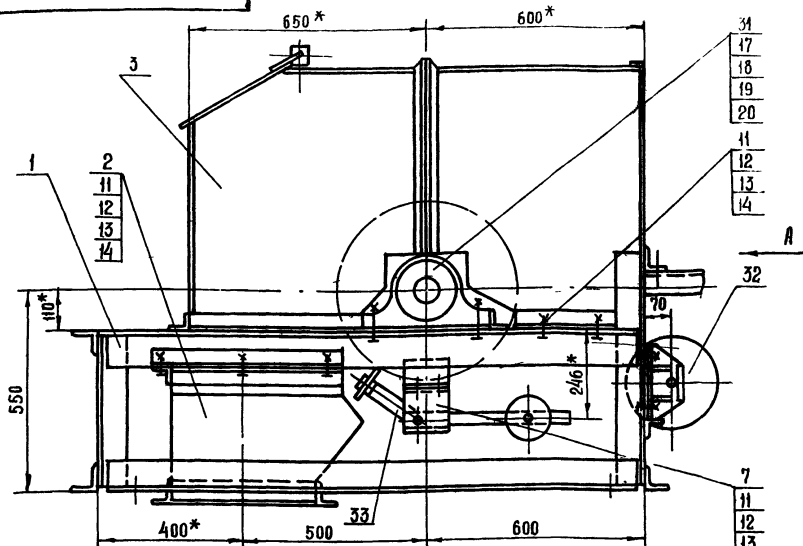
7835/2 8



1. На торце обода барабана выпилить пазы глубиной 8 мм (см. сечение E-E).
2. Ленту конвейера (поз.70) клеить с последующей вулканизацией.
3. * Размеры для справок.

7835/2 9

ТМЗ-000.00 сБ ТП 705-1-144				Конвейер ленточный горизонтальный №5 Сборочный чертеж	Лист 2 Масса Масштаб 1:10
ИЗМ	Лист	№ док.чм.	Подп.	Дата	Лист 2 Листов 2
					Рис. 1
					Рис. 2
					Рис. 3
					Рис. 4
					Рис. 5
					Рис. 6
					Рис. 7
					Рис. 8
					Рис. 9
					Рис. 10
					Рис. 11
					Рис. 12
					Рис. 13
					Рис. 14
					Рис. 15
					Рис. 16
					Рис. 17
					Рис. 18
					Рис. 19
					Рис. 20
					Рис. 21
					Рис. 22
					Рис. 23
					Рис. 24
					Рис. 25
					Рис. 26
					Рис. 27
					Рис. 28
					Рис. 29
					Рис. 30
					Рис. 31
					Рис. 32
					Рис. 33
					Рис. 34
					Рис. 35
					Рис. 36
					Рис. 37
					Рис. 38
					Рис. 39
					Рис. 40
					Рис. 41
					Рис. 42
					Рис. 43
					Рис. 44
					Рис. 45
					Рис. 46
					Рис. 47
					Рис. 48
					Рис. 49
					Рис. 50
					Рис. 51
					Рис. 52
					Рис. 53
					Рис. 54
					Рис. 55
					Рис. 56
					Рис. 57
					Рис. 58
					Рис. 59
					Рис. 60
					Рис. 61
					Рис. 62
					Рис. 63
					Рис. 64
					Рис. 65
					Рис. 66
					Рис. 67
					Рис. 68
					Рис. 69
					Рис. 70
					Рис. 71
					Рис. 72
					Рис. 73
					Рис. 74
					Рис. 75
					Рис. 76
					Рис. 77
					Рис. 78
					Рис. 79
					Рис. 80
					Рис. 81
					Рис. 82
					Рис. 83
					Рис. 84
					Рис. 85
					Рис. 86
					Рис. 87
					Рис. 88
					Рис. 89
					Рис. 90
					Рис. 91
					Рис. 92
					Рис. 93
					Рис. 94
					Рис. 95
					Рис. 96
					Рис. 97
					Рис. 98
					Рис. 99
					Рис. 100



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

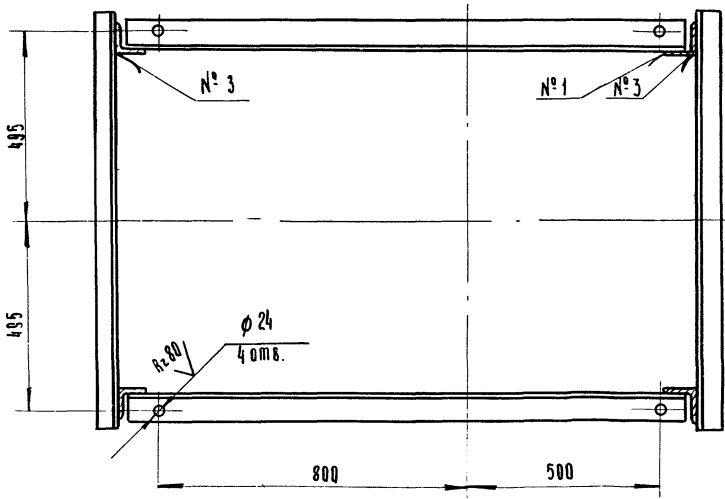
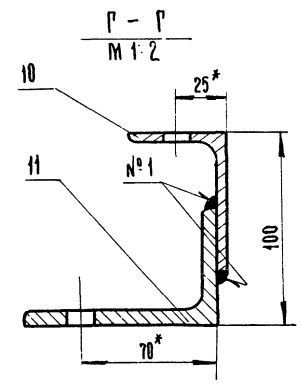
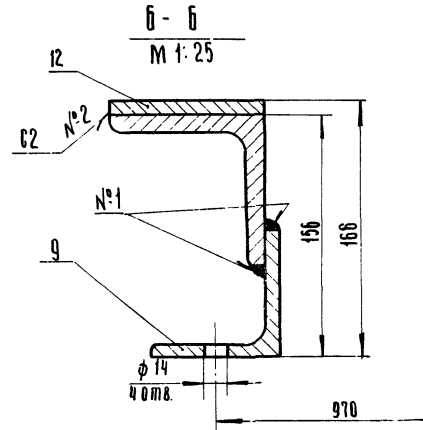
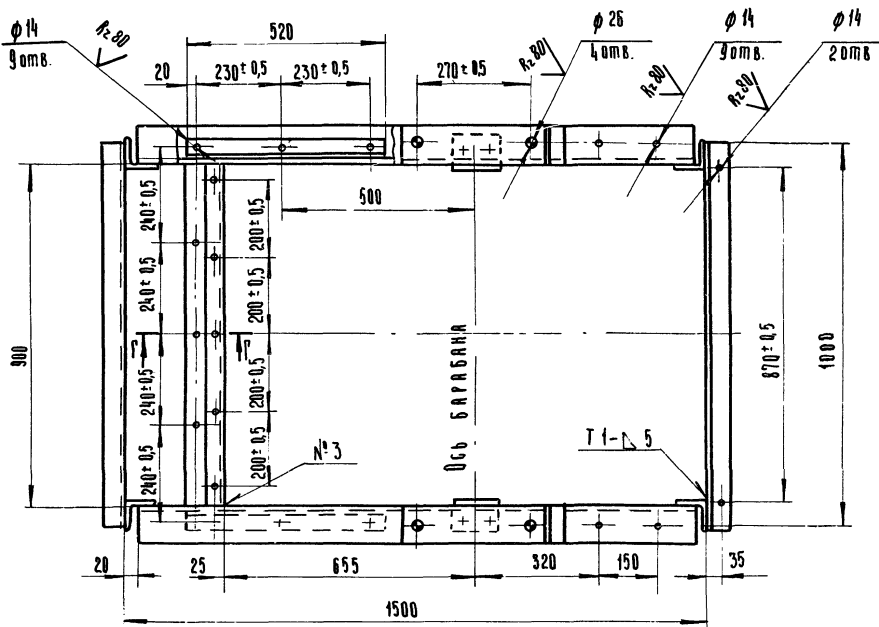
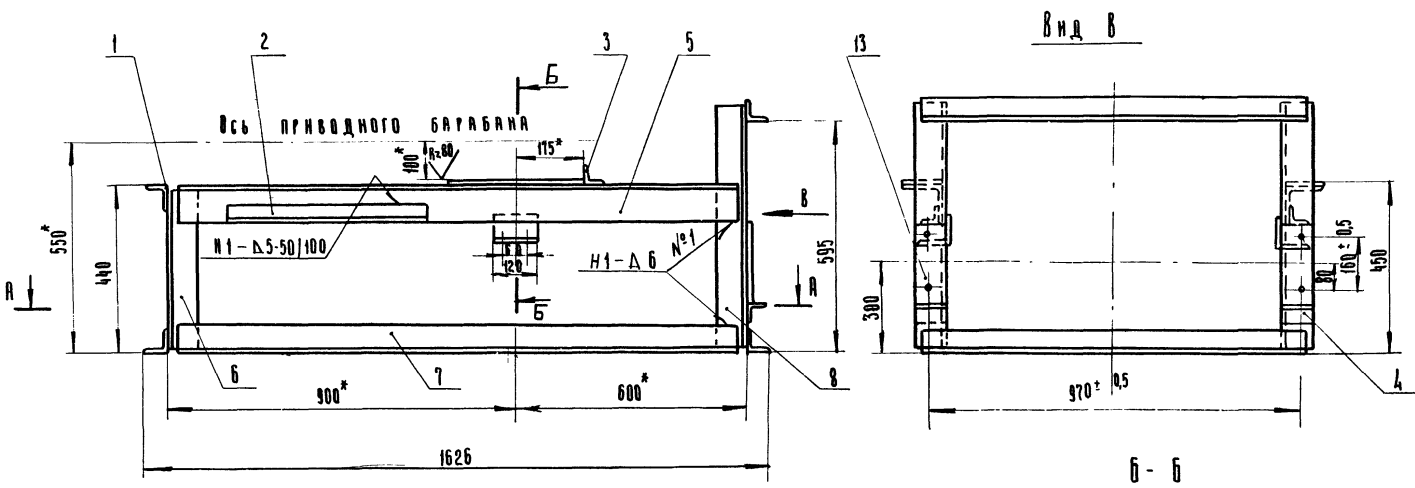
7835/2

				ТМЗ - 100 00 Сб 77705-1-144		Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Установил привод-ного барабана Сборочный чертёж	Р	575	1:10
ЭКЗ	Лист	ГРЕБНЕВА	Сева	12-78		Лист 1	Листов 1	
ПРОВ	Лист	КОВАЛЕВ	Сева	12-78	ПОСМОТРЕТЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ			
ПРОВ	Лист	КОВАЛЕВ	Сева	12-78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
ИЗМ	Лист	ЗАРАТОВСКАЯ	Сева	12-78	Г. СЛАТОВ			
ИЗМ	Лист	ГОГОЛЕВ	Сева	12-78	КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА			
ИЗМ	Лист	ЕКИНА	Сева	12-78	ФОРМАТ 12			

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение
<u>Документация</u>			
2		Сборочный чертёж	ТМЗ - 100.00
<u>Сборочные единицы</u>			
2	1	Рама приводного барабана	ТМЗ - 110.00
2	2	Воронка	ТМЗ - 930.00
2	3	Кожух	ТМЗ - 940.00
<u>Детали</u>			
1	7	Кронштейн	ТМЗ - 900 03
<u>Стандартные изделия</u>			
11		Болт М12х35.58.09	
	22	ГОСТ 7798-70	
12		Гайка М12.5.09	ГОСТ 5915-70
13		Шайба 12.01.09	ГОСТ 1371-78
14		Шайба 12.65.09	ГОСТ 6402-70
17		Болт М24х90.58.09	ГОСТ 7798-70
18		Гайка М24.5.09	ГОСТ 5915-70

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение
19		Шайба 24.01.09	ГОСТ 1371-78
20		Шайба 24.65Г.09	ГОСТ 6402-70
22		Болт М16х65.58.09	ГОСТ 7798-70
23		Гайка М16.5.09	ГОСТ 5915-70
24		Шайба 16.01.09	ГОСТ 1371-78
25		Шайба 16.65Г.09	ГОСТ 6402-70
<u>Прочие изделия</u>			
31		Барабан 6550Г-80	
	1	Е1 - 118-61	
32		Барабан отклоняющий 6525-40	
	1	Е1 - 120-61	
33		Спребок - 650	
	1	Е1 - 204-66	

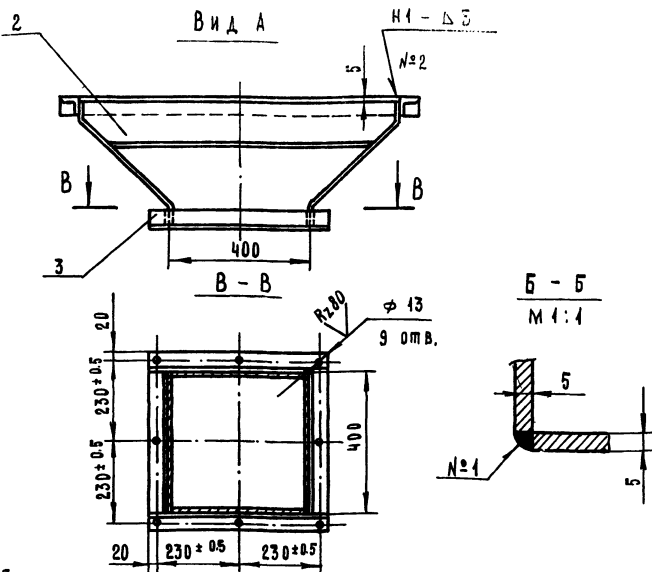
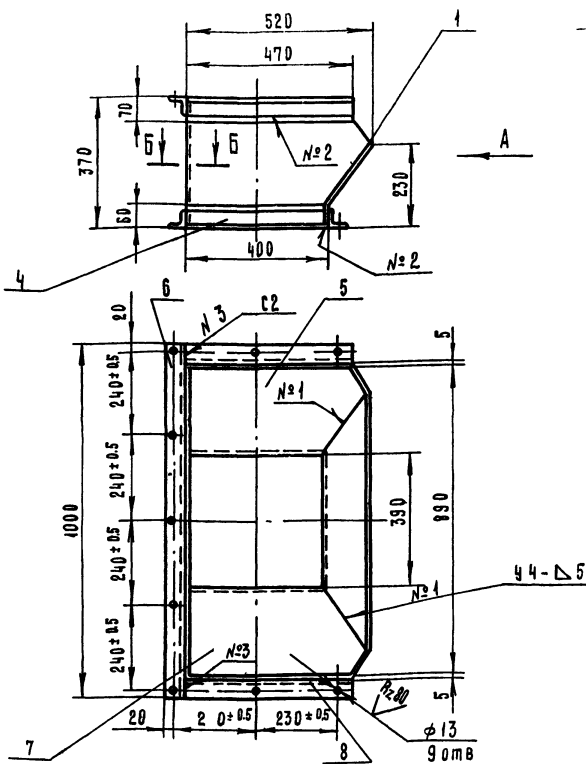
				ТМЗ - 100.00 77705-1-144		Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Установка приводного барабана	Р		
ЭКЗ	Лист	ГРЕБНЕВА	Сева	12-78		Лист 1	Листов 2	
ПРОВ	Лист	КОВАЛЕВ	Сева	12-78	ПОСМОТРЕТЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ			
ПРОВ	Лист	КОВАЛЕВ	Сева	12-78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			
ИЗМ	Лист	ЗАРАТОВСКАЯ	Сева	12-78	Г. СЛАТОВ			
ИЗМ	Лист	ГОГОЛЕВ	Сева	12-78	КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА			
ИЗМ	Лист	ЕКИНА	Сева	12-78	ФОРМАТ 12			



1. Все сварные швы выполнить в соответствии с ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Все отверстия разметать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.
- 3* - Размеры для справок.

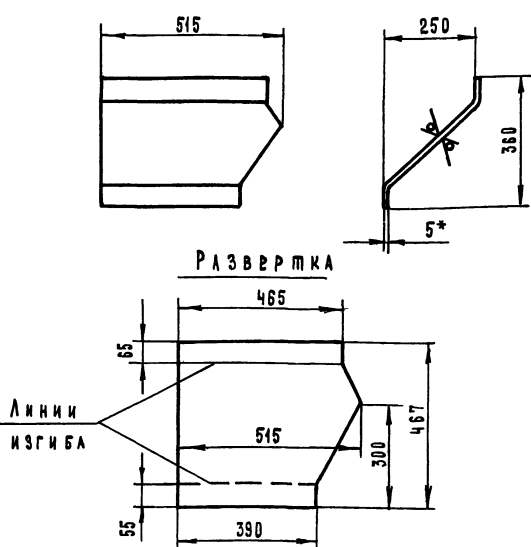
1835/2 11

ТМЗ-110.00.СБ				17.025-1-144	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	17.02	Р	125
ПРОБ.	КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	18.02		1.10
Т.Л.И.И.И.И.	КАЗАНОВ	<i>Казанов</i>	21.02		
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	<i>Зарак.С.</i>	22.02.95	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ГИП	ГОГОЛЕВ	<i>Гоголев</i>	21.02	ГОСКОМ СЕЛЬХОЗТЕХНИКАСЕР	
И.КОНТР.	ЕСИНА	<i>Есина</i>	21.02	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ	
				г. САРАТОВ	



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Все отверстия разметать и сверлить после сварки воронки по сопрягаемым сборочным единицам.

				7835/2		
				ТМЗ-930.00.сб 77705-1-144		
				Воронка Сборочный чертёж		
				Лист	Масса	Масштаб
				Р	45	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГОСКОМСВЯЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		
				Формат: 12		



* - Размер для справок

7835/2

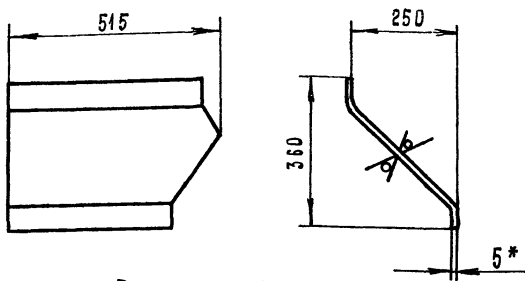
				ТМЗ-930.07 77705-1-144		
				Стенка Левая		
				Лист	Масса	Масштаб
				Р	В.Д	1:10
				Лист 1	Листов 1	
				ГОСКОМСВЯЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		
				Формат: 12		

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

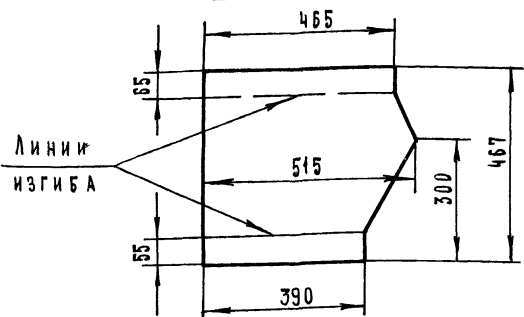
Форм. зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация					
12		ТМЗ-930.00.сб	Сборочный чертёж		
Детали					
14	1	ТМЗ-930.01	Стенка наклонная	1	
14	2	ТМЗ-930.02	Стенка прямая	1	
54	3	ТМЗ-930.03	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,77 кг
54	4	ТМЗ-930.04	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,0 кг
14	5	ТМЗ-930.05	Стенка правая	1	
54	6	ТМЗ-930.06	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	1	3,77 кг
14	7	ТМЗ-930.07	Стенка левая	1	
54	8	ТМЗ-930.08	Уголок Γ -5015015 ГОСТ 8059-72 ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,5 кг
12					
				7835/2	
				ТМЗ-930.00 77705-1-144	
				Воронка	
				Лист	Лист
				Р	45
				Лист 1	Листов 1
				ГОСКОМСВЯЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ	
				Формат: 12	

ТМЗ-930.05

Rz160 (V)



РАЗВЕРТКА



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

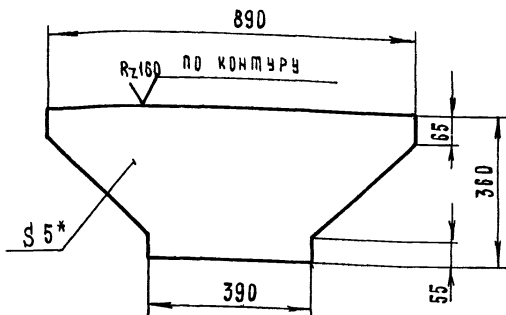
ТМЗ-930.05				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стенка	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Труба	18-79	ПРАВАЯ	Р	8.0
РДВ.	КОВАЛЕВ	Кован	18-79			1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ: А4

ТМЗ-930.02

(V)



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

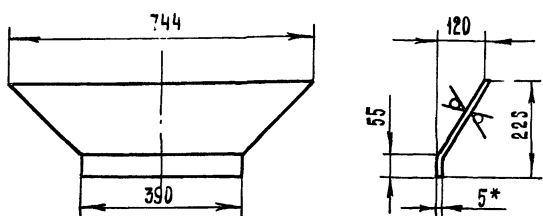
ТМЗ-930.02				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стенка	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Труба	18-79	ПРЯМАЯ	Р	8.5
РДВ.	КОВАЛЕВ	Кован	18-79			1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА

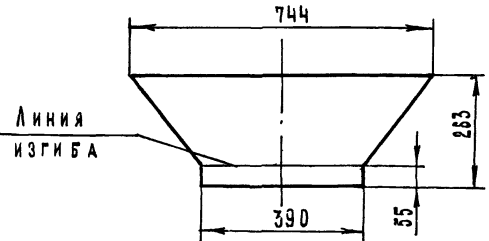
ФОРМАТ: А4

ТМЗ-930.01

Rz160 (V)



РАЗВЕРТКА



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

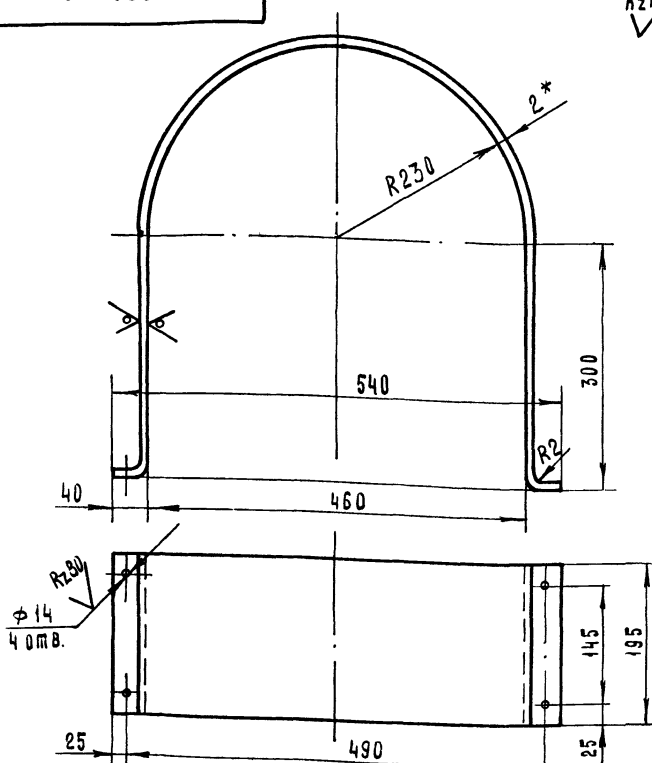
7835/2

ТМЗ-930.01				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стенка	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Труба	18-79	НАКАОННАЯ	Р	5.7
РДВ.	КОВАЛЕВ	Кован	18-79			1:10
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА

ТМЗ-900.02

Rz160 (V)



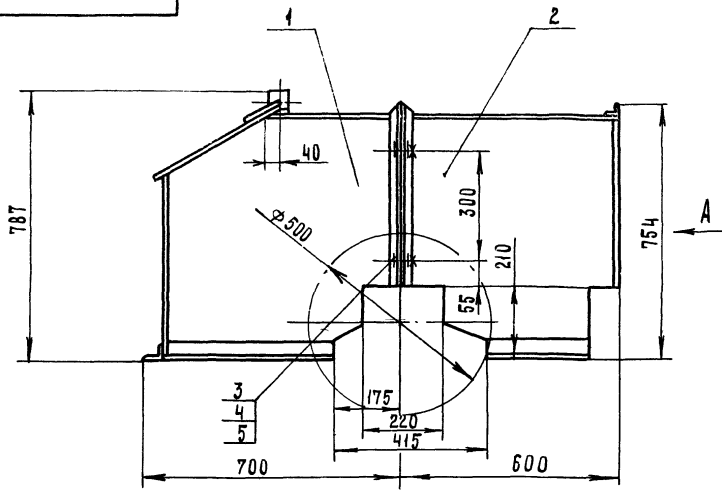
* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

13
7835/2

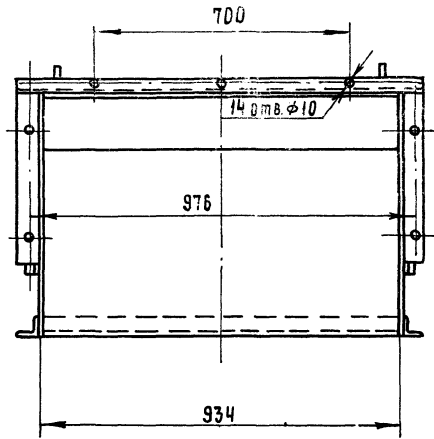
ТМЗ-900.02				77705-1-144		
Лист	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Ограждение	Лист	МАССА
ЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Труба	18-79	МУФТЫ	Р	4.5
РДВ.	КОВАЛЕВ	Кован	18-79			1:1
Лист 5 ГОСТ 19903-74				Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 14637-69				ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
				г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРЕВА

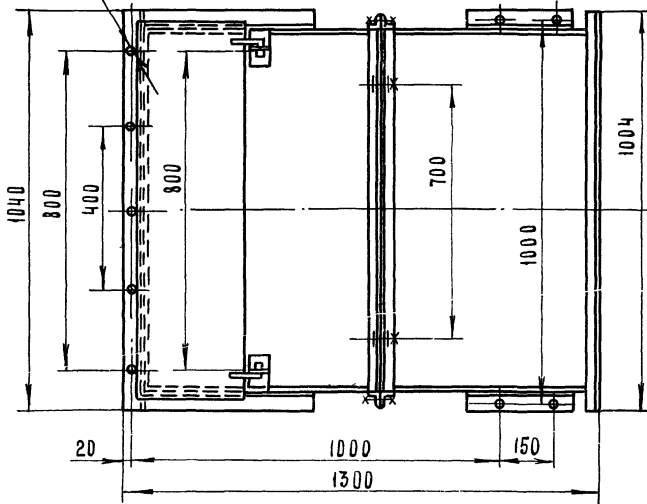
ТМЗ-940 00 СБ



Вид А



9 отв. φ13



1835/2

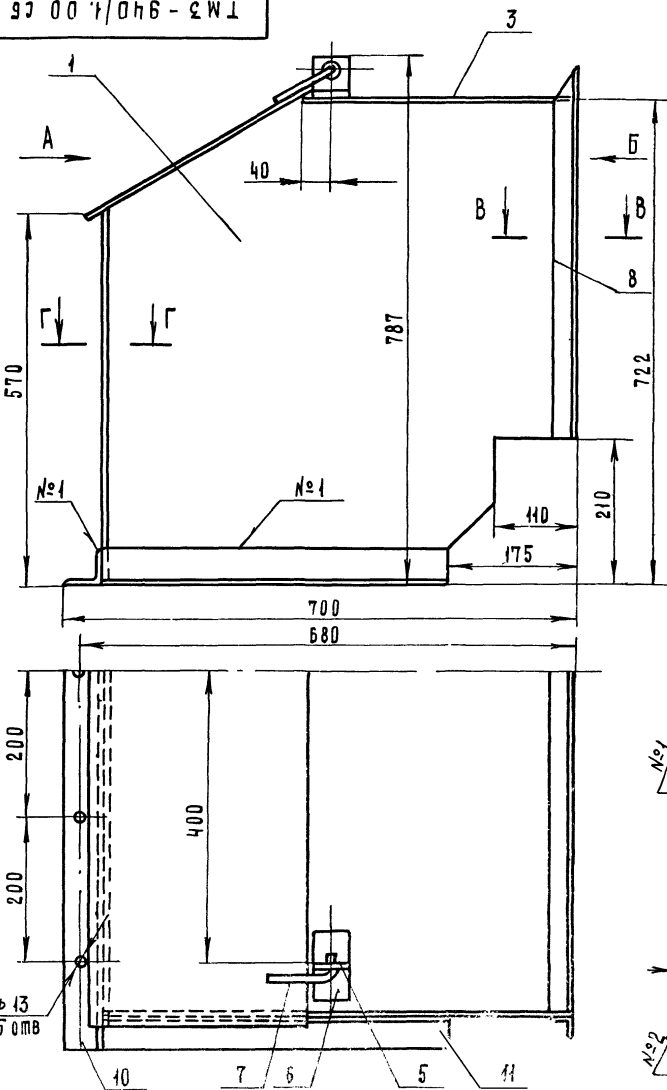
ТМЗ-940 00 СБ ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ док.чм.	Подпись	Дата	Кожух СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит.	Масса	Масштаб
							Р	96
						Лист 1	Листов 1	
						ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕЕВА *Матв*

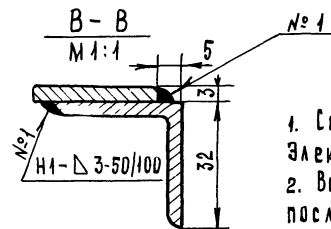
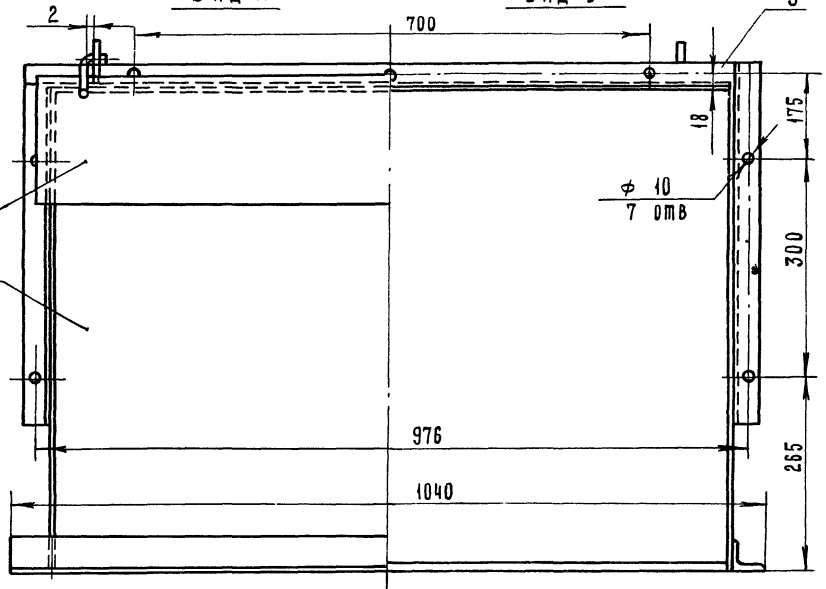
ФОРМАТ А2

ТМЗ-940 00 СБ

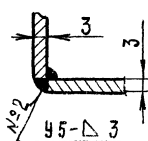


Вид А

Вид Б



Г-Г
М 1:1



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки.

1835/2

14

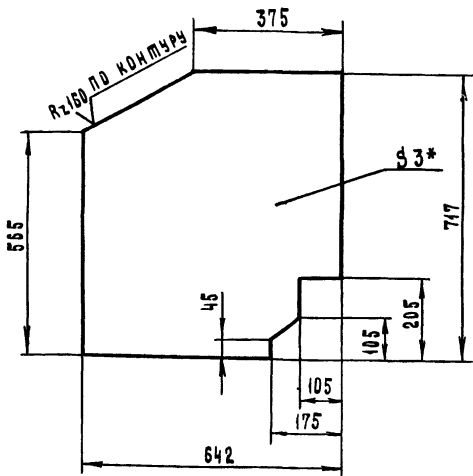
ТМЗ-940 00 СБ ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ док.чм.	Подп.	Дата	Секция I СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Лит.	Масса	Масштаб
							Р	58
						Лист 1	Листов 1	
						ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕЕВА *Матв*

ФОРМАТ А2

✓(✓)



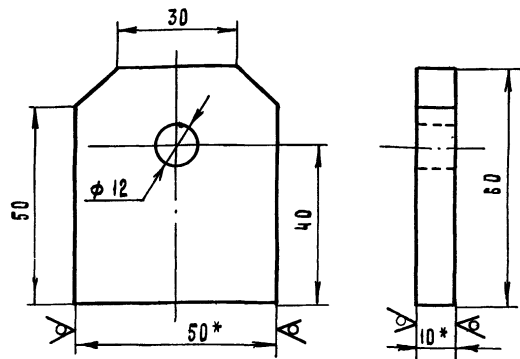
* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

ТМЗ-940/1.01 ТП 705-1-144

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ТМЗ-940/1.01	Грб	18-78	Р	10	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	ТМЗ-940/1.01	Ков	18-78			
Лист боковой					Лист 1	Листов 1	
Лист 3 ГОСТ 19904-74					Госкомсельхозтехника СССР		
ст 3 ГОСТ 15523-70					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: А1		

R280 ✓(✓)



* - РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

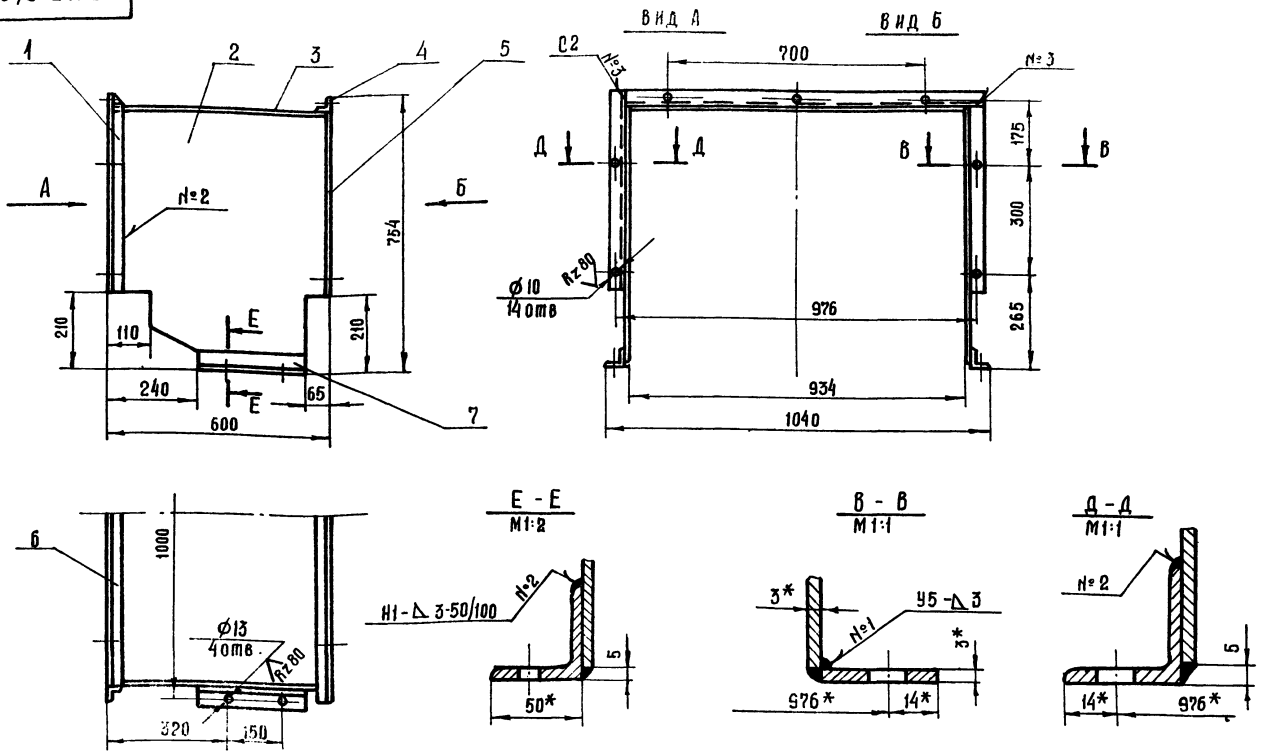
ТМЗ-940/1.05 ТП 705-1-144

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ТМЗ-940/1.05	Грб	18-78	Р	0.2	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	ТМЗ-940/1.05	Ков	18-78			
Ушко					Лист 1	Листов 1	
Лист 10x50 ГОСТ 103-76					Госкомсельхозтехника СССР		
ст 3 ГОСТ 535-79					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: А1		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
				Документация		
12			ТМЗ-940.00.сб	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
12	1		ТМЗ-940/1.00	Секция I	1	
12	2		ТМЗ-940/2.00	Секция II	1	
				Стандартные изделия		
	3			Болт М8х16.58.09 ГОСТ 1798-70	7	
	4			Гайка М8.5.09 ГОСТ 5315-70	7	
	5			Шайба 8.01.09 ГОСТ 11371-78	7	

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
				Документация		
12			ТМЗ-940/1.00.сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		ТМЗ-940/1.01	Лист боковой	2	
54	2		ТМЗ-940/1.02	Лист 3 ГОСТ 19904-74 ст 3 ГОСТ 15523-70	1	8.0 кг
54	3		ТМЗ-940/1.03	Лист 3 ГОСТ 19904-74 ст 3 ГОСТ 15523-70	1	8.3 кг
54	4		ТМЗ-940/1.04	Лист 3 ГОСТ 19904-74 ст 3 ГОСТ 15523-70	1	12.3 кг
11	5		ТМЗ-940/1.05	Ушко	2	
54	6		ТМЗ-940/1.06	Полоса 5x50 ГОСТ 103-76 ст 3 ГОСТ 535-79	2	0.4 кг
54	7		ТМЗ-940/1.07	Круг 10 ГОСТ 2590-71 ст 3 ГОСТ 535-79	2	0.14 кг
54	8		ТМЗ-940/1.08	Углок 5-38x32x3 ГОСТ 3509-72 ст 3 ГОСТ 535-79	2	1.5 кг
54	9		ТМЗ-940/1.09	Углок 6-32x32x3 ГОСТ 3509-72 ст 3 ГОСТ 535-79	1	1.3 кг
54	10		ТМЗ-940/1.10	Углок 6-50x50x5 ГОСТ 3509-72 ст 3 ГОСТ 535-79	1	3.9 кг
54	11		ТМЗ-940/1.11	Углок 6-50x50x5 ГОСТ 3509-72 ст 3 ГОСТ 535-79	2	3.8 кг

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	ТМЗ-940/1.00	Грб	18-78	Р	1	1:1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	ТМЗ-940/1.00	Ков	18-78			
Секция I					Лист 1	Листов 1	
Лист 3 ГОСТ 19904-74					Госкомсельхозтехника СССР		
ст 3 ГОСТ 15523-70					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
					г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА					ФОРМАТ: А1		



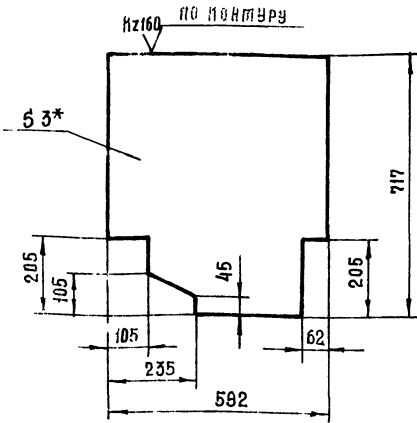
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 2. Все отверстия сверлить после сварки
- 3* - размеры для справок

7835/2

TM3-940/2.00 CB ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция II Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	Полюх	18-78	18-78		Р	38	1:10
ПРОВЕРИЛ	НОВАЛЁВ	Козлов	18-78	18-78	Лист 1	Листов 1		
Т.И.И.И.И.	КАБАКОВ	Козлов	18-78	18-78		Госкомсельхозтехника СССР		
И.Ч.О.И.Д.	ЗАЯКОВСКИЙ	Козлов	18-78	18-78		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ С. САРЯТОВ		
Г.И.П.	ТОГОЛОВ	Козлов	18-78	18-78	КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА			
И.КОИТРА	ЕСИНА	Козлов	18-78	18-78	Формат 12			

✓(✓)



* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

7835/2

TM3-940/2.02 ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист боковой	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	Полюх	18-78	18-78		Р	9,4	1:10
ПРОВЕРИЛ	НОВАЛЁВ	Козлов	18-78	18-78	Лист 3	Листов 1		
						Госкомсельхозтехника СССР		
						ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ С. САРЯТОВ		
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА						Формат 12		

7835/2

TM3-940/2.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция II	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	Полюх	18-78	18-78		Р	38	1:10
ПРОВЕРИЛ	НОВАЛЁВ	Козлов	18-78	18-78	Лист 1	Листов 1		
						Госкомсельхозтехника СССР		
						ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ С. САРЯТОВ		
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА						Формат 12		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
		12	TM3-940/2.00.CB	Сборочный чертёж		
				Детали		
		64	1 TM3-940/2.01	Уголок Б 32-32-3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=544	2	1,5 кг
		11	2 TM3-940/2.02	Лист боковой	2	
		64	3 TM3-940/2.03	Лист 3 ГОСТ 18904-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70 592 x 936	1	12,5 кг
		64	4 TM3-940/2.04	Уголок Б 32-32-3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=1004	1	1,4 кг
		64	5 TM3-940/2.05	Лента 3x32 ГОСТ 6009-74 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=512	2	0,75 кг
		64	6 TM3-940/2.06	Уголок Б 32-32-3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=940	1	1,3 кг
		64	7 TM3-940/2.07	Уголок Б 50-50-5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L=295	2	2,1 кг

Углы:	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
2			ТМЗ-110.00.Сб	Сборочный чертеж		
				<u>детали</u>		
4	1		ТМЗ-110.01	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1020	4	19,6 кг
4	2		ТМЗ-110.02	Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 520	2	3,9 кг
14	3		ТМЗ-110.03	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 100	2	0,5 кг
14	4		ТМЗ-110.04	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 80	2	0,4 кг
14	5		ТМЗ-110.05	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1460	2	44 кг
14	6		ТМЗ-110.06	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 430	2	6,4 кг
14	7		ТМЗ-110.07	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 1460	2	21,6 кг
14	8		ТМЗ-110.08	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 650	2	9,4 кг
14	9		ТМЗ-110.09	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 120	2	1,9 кг
14	10		ТМЗ-110.10	Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 900	1	4,3 кг
14	11		ТМЗ-110.11	Уголок 6-100x63x6 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 900	1	6,8 кг
4	12		ТМЗ-110.12	Полоса 10x90 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 350	2	5,0 кг
1	13		ТМЗ-110.13	Полоса 5x75 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 210	2	1,2 кг

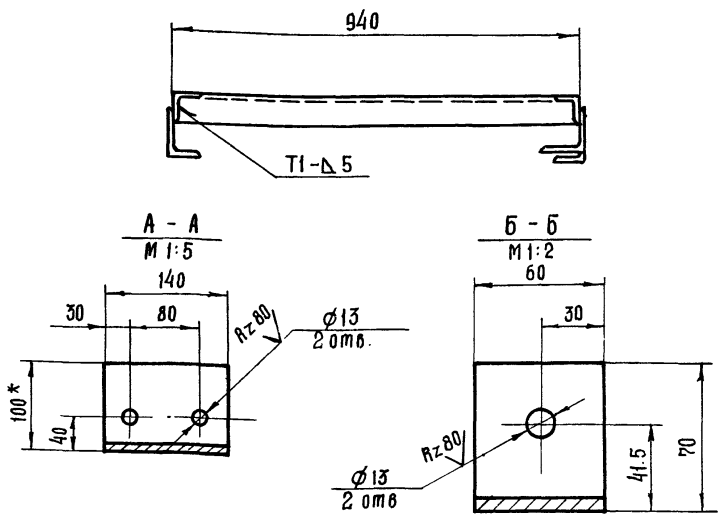
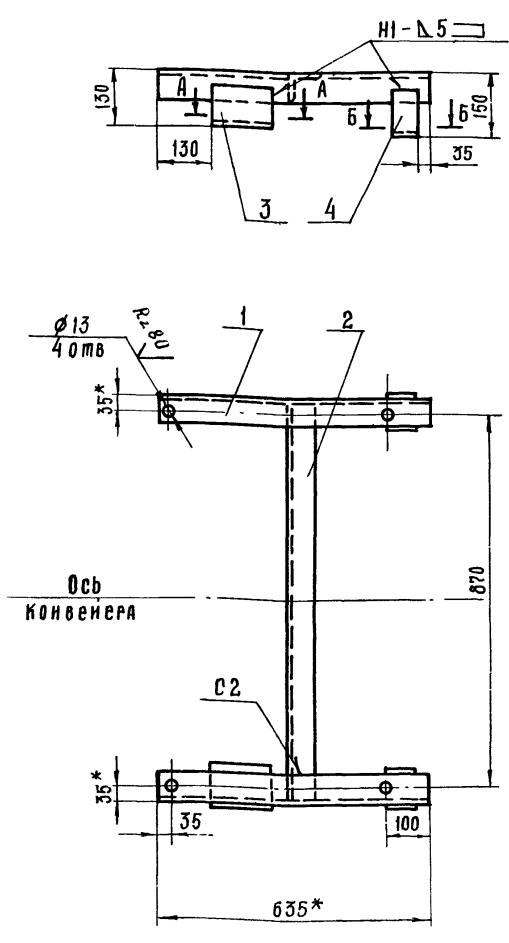
ТМЗ-110.00			7835/2
			ТТ 705-1-144
ЭМ Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	15-79
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Ков	15-79
РАМА		Лист	Листов
ПРИВОДНОГО БАРАБАНА		1	1
Копировал: ПРОШИНА		Формат 11	

Углы:	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			ТМЗ-200.00.Сб	Сборочный чертеж		
				<u>детали</u>		
64	1		ТМЗ-200.01	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 635	2	1-ПРАВВАЯ 1-ЛЕВАЯ
11	2		ТМЗ-200.02	Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 928	1	
64	3		ТМЗ-200.03	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 140	1	2,1 кг
64	4		ТМЗ-200.04	Уголок 6-110x70x6 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 60	2	1,1 кг

ТМЗ-200.00			7835/2
			ТТ 705-1-144
ЭМ Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	15-79
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Ков	15-79
РАМА		Лист	Листов
ГОЛОВНАЯ		1	1
Копировал: ПРОШИНА		Формат 11	

Типовой проект 705-1-144
 Альбом II
 взаим. нив. № ТМЗ-110.00.Сб
 взаим. нив. № ТМЗ-200.00.Сб
 Подп. и дата

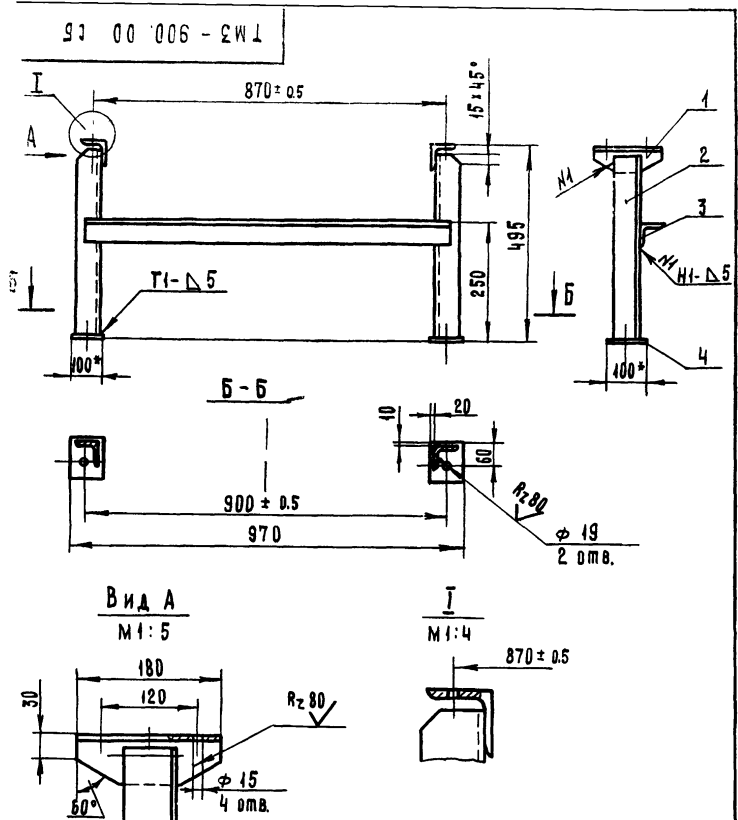
ТМЗ-200.00.Сб



1. Все сварные швы выполнить в соответствии с ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Все отверстия размечать и сверлить после сварки рамы по сопрягаемым сборочным единицам.
- 3* - размеры для справок.

17
7835/2

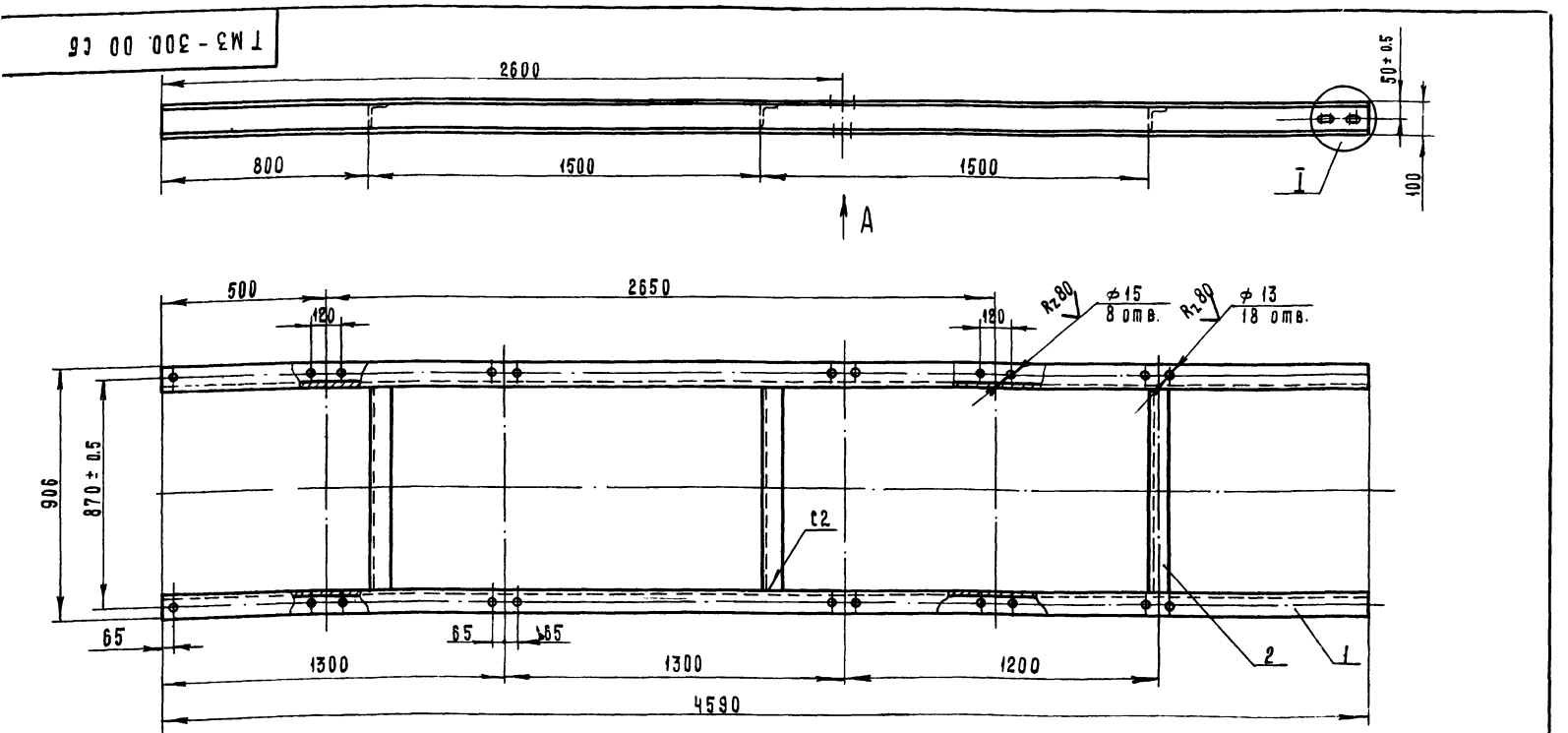
ТМЗ-200.00.Сб			7835/2
			ТТ 705-1-144
ЭМ Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	15-79
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Ков	15-79
ГЛАВНОУД.	ЗАРАКОВСКАЯ	Зар	24.03.79
НАЧ. ОТД.	СКОЛОВ	Ско	15-79
И. КОМ. П.	ЕСКИНА	Еск	15-79
РАМА		Лист	Листов
ГОЛОВНАЯ		1	1
Сборочный чертеж.		Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ	



4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 2. * Размеры для справок 7835/2

ТМЗ-900.00 сБ ТП 705-1-144			
Изм	Лист	№ док.ч.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	17-78	17-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18-78	18-78
Стойка		Лист	Масса
Сборочный чертеж		Р	14
		Масштаб	1:10
Лист 4 из листов 4 Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов ФОРМАТ 11			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 705-1-144 АЛЬБОМ II	ФОРМАТ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ
	30x41			Документация
		22	ТМЗ-900.00.СБ	Сборочный чертеж
				Материалы
		1	Уголок 6-63x53x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-73	L = 180 2
		2		L = 480 2
		3		L = 930 4
		4	Полоса 10x100 ГОСТ 103-75 ст.3 ГОСТ 535-73	L = 100 2
ТМЗ-900.00 7835/2 ТП 705-1-144				
Изм		Лист	№ док.ч.	Подп.
РАЗРАБ.		ГРЕБНЕВА	17-78	17-78
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	18-78	18-78
Стойка		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		Р	14	1:10
Лист 4 из листов 4 Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов ФОРМАТ 11				



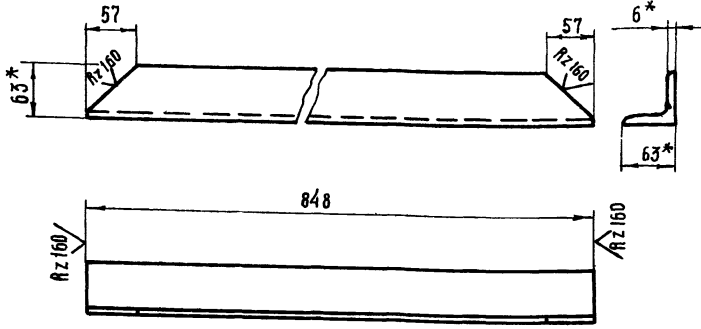
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
 Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75
 2. Отверстия выполнить после сварки
 3. * Размер для справок.

ТМЗ-300.00 сБ ТП 705-1-144			
Изм	Лист	№ док.ч.	Подп.
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	17-78	17-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18-78	18-78
ГЛ. ИНЖ. ОТД.	КАБАНОВ	18-78	18-78
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	18-78	18-78
ТИП	ГОГЛАЕВ	18-78	18-78
Н. КОНТР.	ЕКИНА	18-78	18-78
Рама		Лист	Масса
Сборочный чертеж		Р	88
		Масштаб	1:15
Лист 4 из листов 4 Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов ФОРМАТ 12			

ТМЗ-300.00 сБ ТП 705-1-144				
Изм	Лист	№ док.ч.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	17-78	17-78	17-78
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	18-78	18-78	18-78
ГЛ. ИНЖ. ОТД.	КАБАНОВ	18-78	18-78	18-78
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	18-78	18-78	18-78
ТИП	ГОГЛАЕВ	18-78	18-78	18-78
Н. КОНТР.	ЕКИНА	18-78	18-78	18-78
Рама		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		Р	88	1:15
Лист 4 из листов 4 Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов ФОРМАТ 12				

ГО 004-СШ

√(√)



1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ7.

7835/2

ТМЗ-400.05 ТП 705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Кол	18-79		Уголок	4,7	1:5
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Лист 1		Листов 1
					Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Г. САРАТОВ		
					КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА		
					ФОРМАТ 11		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	наименование	Кол.	Примеч
Альбом II						
Документация						
12			ТМЗ-400.00.СБ	Сборочный чертёж		
Детали						
64	1		ТМЗ-400.01	Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69	2	3,8 кг
				Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
64	2		ТМЗ-400.02	L = 780	2	9 кг
64	3		ТМЗ-400.03	L = 930	1	5,3 кг
64	4		ТМЗ-400.04	L = 1030	2	11,6 кг
И	5		ТМЗ-400.05	Уголок Уголок 6-80x80x8 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	1	
64	6		ТМЗ-400.06	L = 480	2	9,6 кг
64	7		ТМЗ-400.07	L = 580	2	11 кг
64	8		ТМЗ-400.08	Уголок 6-100x100x10 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	24 кг

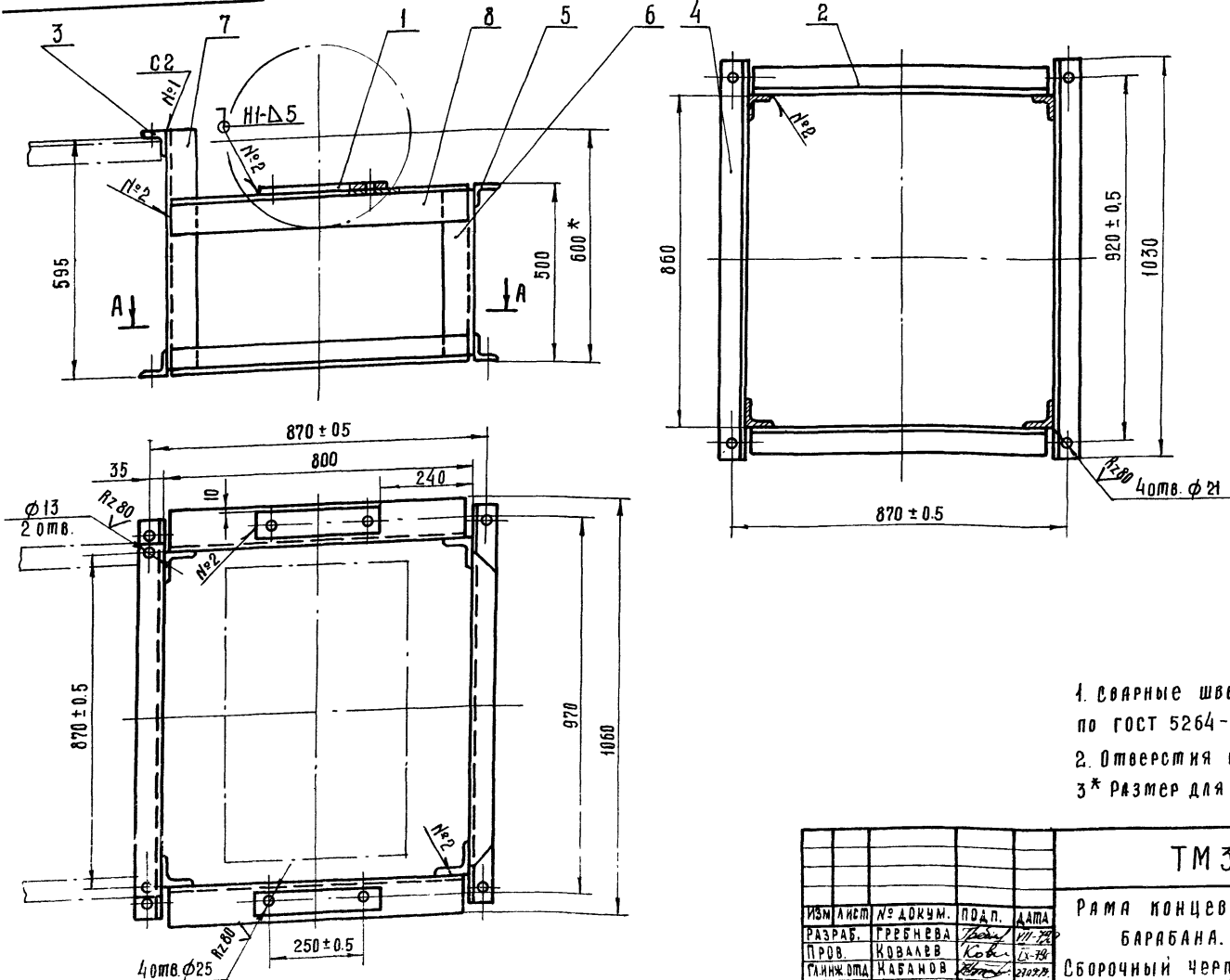
Изм. № ПОДА. ПОДА. И. ДАТА ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ПОДА. И. ДАТА ПОДА. И. ДАТА

ТМЗ-400.00 7835/2 ТП 705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Кол	18-79		Рама концевого барабана		
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Лист 1		Листов 1
					ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Г. САРАТОВ		
					КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА		
					ФОРМАТ 11		

ГО 00-004-СШ

A-A



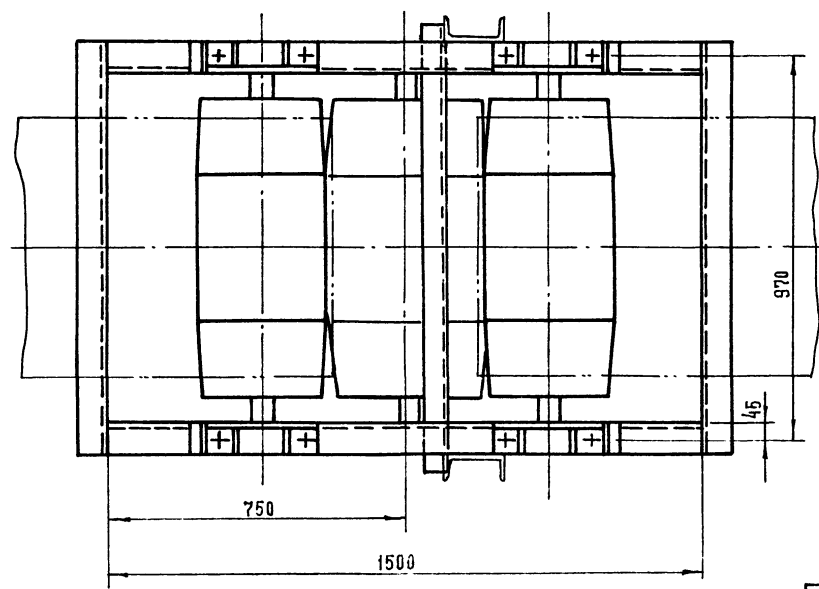
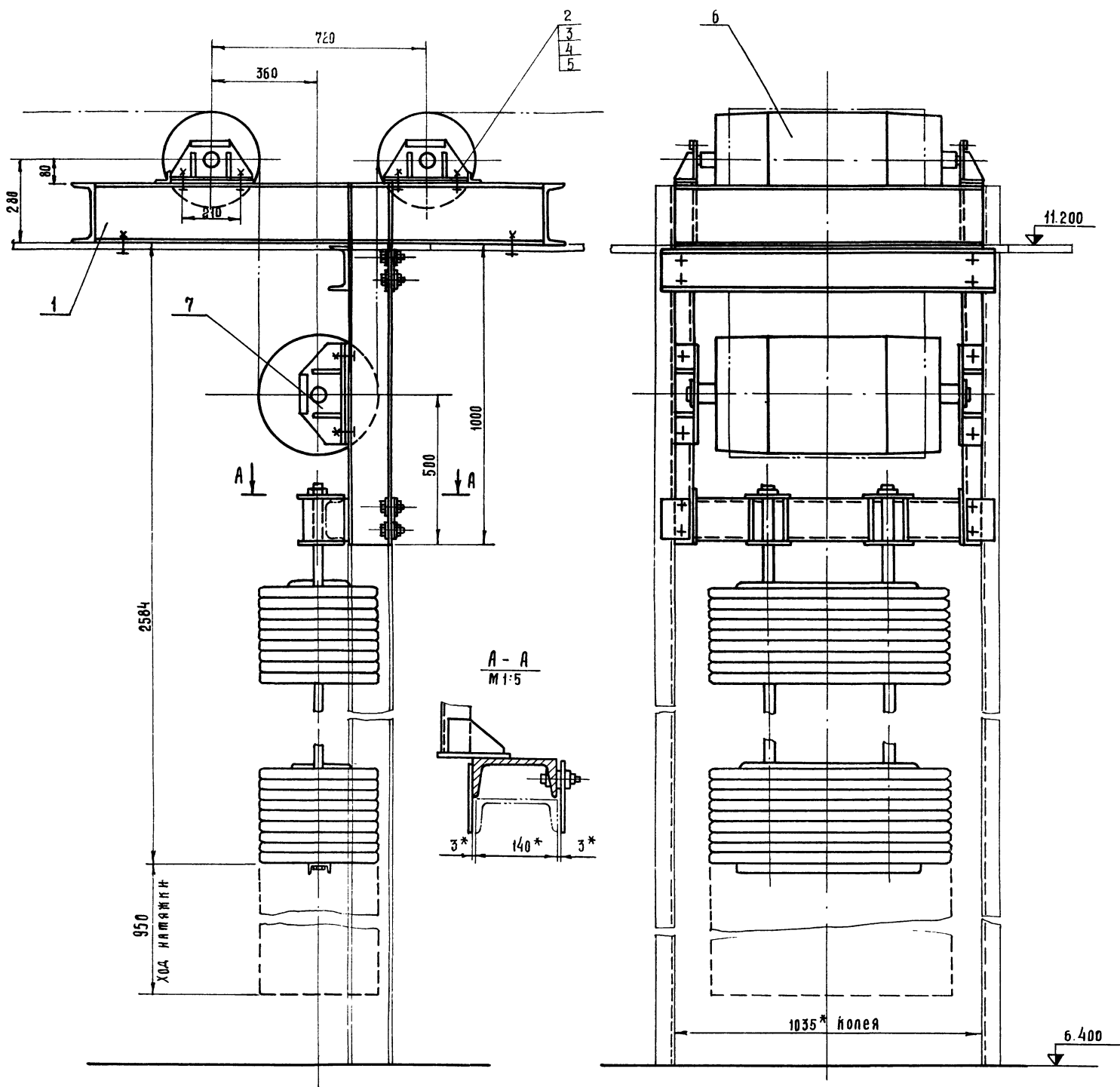
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3* Размер для справок.

7835/2 19

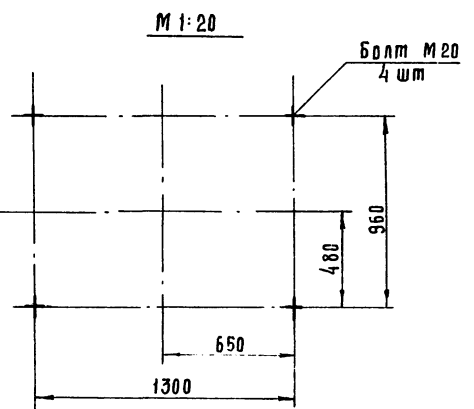
ТМЗ-400.00.СБ ТП 705-1-144

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кол	18-79		Рама концевого барабана.	79	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кол	18-79		Сборочный чертёж		
САМХ. ОМД.	КАБАНОВ	Кол	18-79		Лист 1		Листов 1
НАЧ. ОТД.	ЗАРАДОВСКАЯ	Кол	18-09-79		ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Г. САРАТОВ		
ГИП	ГОЛОДОВ	Кол	18-79				
И. КОМ. ПР.	ЕСИНА	Кол	18-79				

ТМЗ - 500.00.Сб



План закладных элементов



* - Размеры для справок

7835/2 20

ТМЗ - 500.00 Сб ТП 705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	2435	1:10
Разраб.	Гребнева	Толд	18-79	Натяжное устройство		
Пров.	Новяков	Кол	18-79	Сборочный чертеж		
Нач. отд.	Кабанов	Вол	21-82	Лист 1 из 1		
Нач. отд.	Заряновская	Сол	23-82	Госкомиссия по стандартизации и метрологии		
Инж.	Гоголев	Кол	21-82	ИПРПРОМТЕЛСТРОЙ		
Инж.	Финд	Сол	21-82	г. Саров		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			ТМЗ-500.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
12	1		ТМЗ-510.00	Рама натяжного устройства	1	
				Стандартные изделия		
	2			Болт М20×60.56.09 ГОСТ 7798-70	8	
	3			Гайка М20.509 ГОСТ 5915-70	8	
	4			Шайба 20.65Г.09 ГОСТ 6402-70	8	
	5			Шайба 2001.09 ГОСТ ИЭ71-78	8	
				Прочие изделия		
	6			Барабан 6532-60 Е1-120-61	2	
	7			Натяжка 65400-60-1-20 Е1-124-61	1	
			ТМЗ-500.00	7835/2 77705-1-144		
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	18-79		Лист	Листов
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Коб	18-79		Р	1
				РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА		Лист 1
				Листов 1		Масштаб 1:10
				Госкомсельхозтехника СССР		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
				г. Саратов		

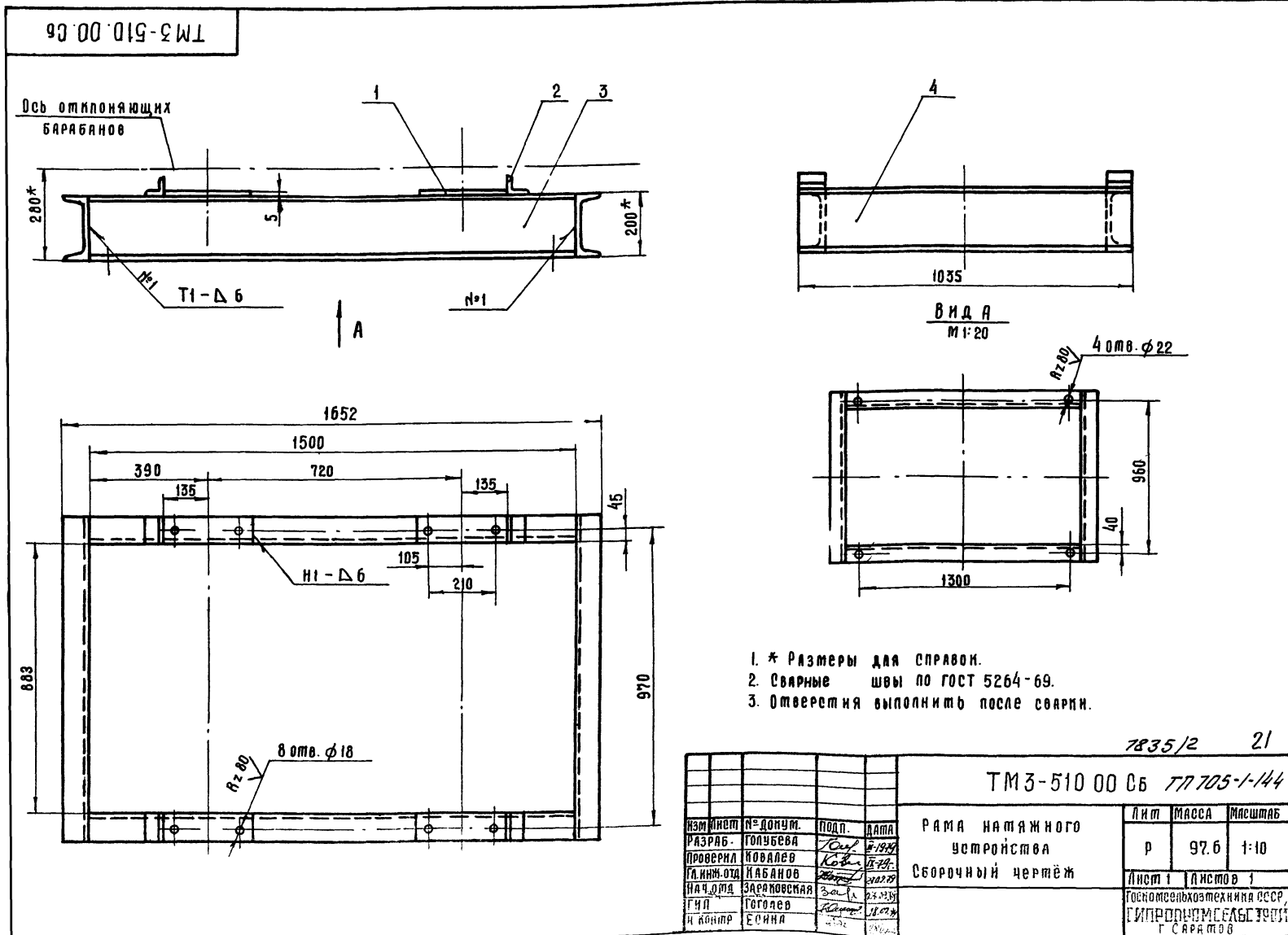
Копировал: Прошина

Формат 11

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ТМЗ-510.00.СБ	Сборочный чертёж		
				Материалы		
64	1		Лист 5 ГОСТ 19903-74 Лист 3 ГОСТ 14637-69 76×270		4	3,3 кг
64	2		Уголок 6-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Л = 76 Л = 76		4	112 кг
64	3		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 L = 1500		2	55,2 кг
64	4		L = 1032		2	38 кг
			ТМЗ-510.00	7835/2 77705-1-144		
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	18-79		Лист	Листов
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Коб	18-79		Р	1
				РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА		Лист 1
				Листов 1		Масштаб 1:10
				Госкомсельхозтехника СССР		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
				г. Саратов		

Копировал: Прошина

Формат 11



- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Отверстия выполнить после сварки.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
РАЗРАБ.	ГОЛУБЕВА	Тол	18-79		РАМА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА		Лист 1
ПРОВЕРИЛ	КОВАЛЕВ	Коб	18-79		Сборочный чертёж		Листов 1
НАЧ. ОТД.	КАБАКОВ	Каб	23-79				Масштаб 1:10
ГЛАВ. ИНЖ.	ГОЛОВЕВ	Гол	23-79				Госкомсельхозтехника СССР
И. КОМП.	ЕФИНА	Еф	23-79				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
				ТМЗ-510.00.СБ		7835/2 21	
				77705-1-144			

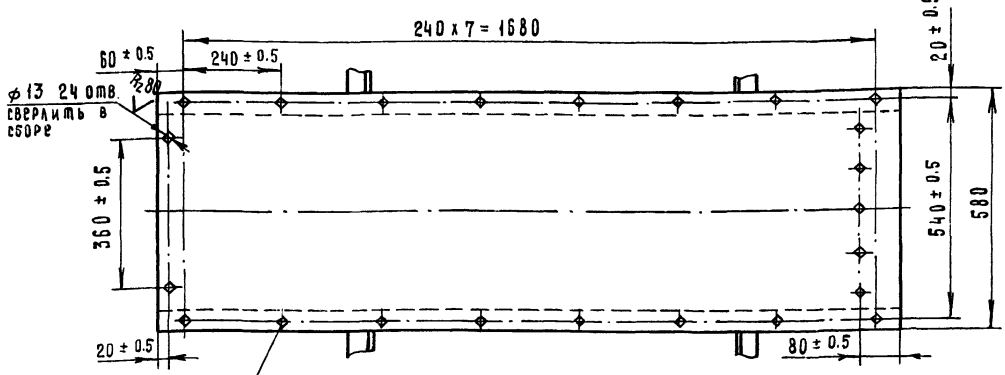
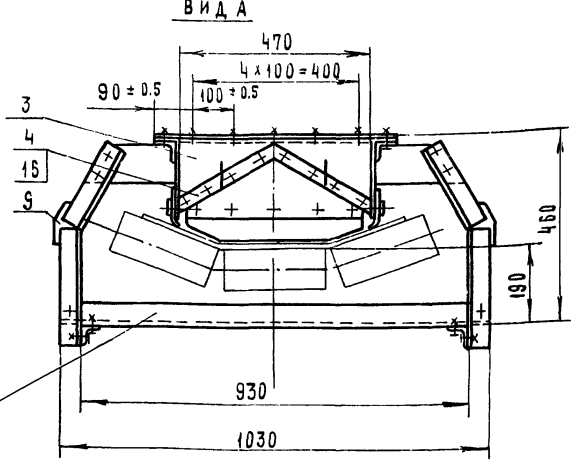
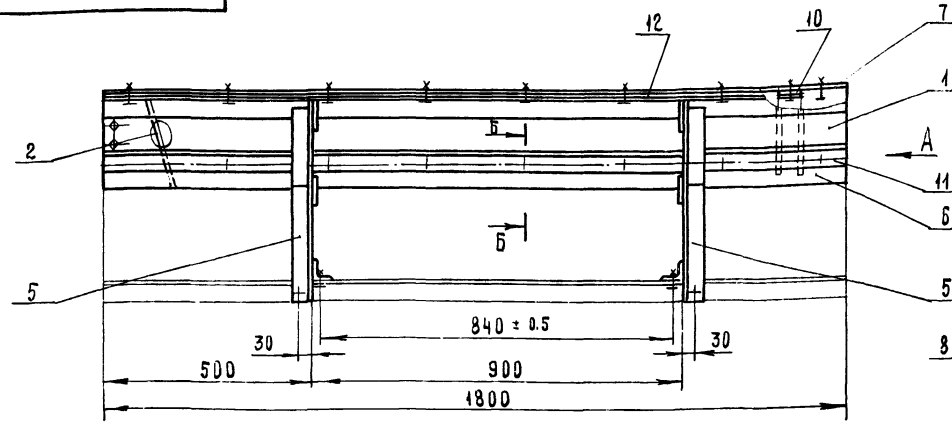
ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		ТМЗ-600.00.05	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
И	1	ТМЗ-610.00	Стенка боковая	2	1-ЛЕВАЯ 1-ПРАВАЯ
И	2	ТМЗ-620.00	Стенка торцевая	1	
			Детали		
И	3	ТМЗ-600.01	Завеса	1	
И	4	ТМЗ-600.02	Полоса	8	
И	5	ТМЗ-600.03	Стойка	4	2-ЛЕВЫХ 2-ПРАВЫХ
И	6	ТМЗ-600.04	Полоса РЕЗИНА - ПЛАСТИНА 6Т-А-Т ГОСТ 7338-77 100 x 1800	2	
И	7	ТМЗ-600.05	Крышка Лист ГОСТ 19904-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70 580 x 1800	1	16 кг
И	8	ТМЗ-600.06	Чуголок 650 x 50 x 5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 1030	2	7.5 кг

ИЗМ. Лист		№ докум.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-600.00		7835/2
АЗРАБ.		ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	12-79	Лоток		ТП 705-1-144
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	12-79	направляющий		Лит. Лист Листов
					Р 1 2		Госкомсельхозтехника СССР
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		Г. САРАТОВ
					ФОРМАТ: А1		

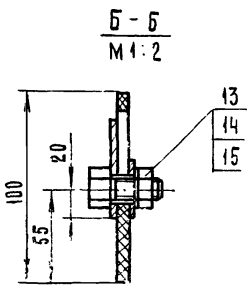
ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ПОЛОСА ЧХ 60 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
И	9	ТМЗ-600.07	L = 100	4	0.72 кг
И	10	ТМЗ-600.08	L = 470	1	0.88 кг
И	11	ТМЗ-600.09	Полоса ЧХ 30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 1800	2	3.6 кг
И	12	ТМЗ-600.10	ПРОКЛАДКА РЕЗИНА - ПЛАСТИНА ЧМБ-А-М ГОСТ 7338-77 1800 x 50	2	1.2 кг
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
	13		Болт М 12 x 35.53.09 ГОСТ 7798-70	64	
	14		Гайка М 12.5.09 ГОСТ 5915-70	64	
	15		Шайба пруж. 12.65Г.03 ГОСТ 6402-70	64	
	16		Заклепка Б x 13 ГОСТ 10299-68	16	

ИЗМ. Лист		№ докум.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-600.00		7835/2
					направляющий		Лит. Лист Листов
					Р 1 2		Госкомсельхозтехника СССР
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		Г. САРАТОВ
					ФОРМАТ: А1		

93 00 009-ЭЖ1



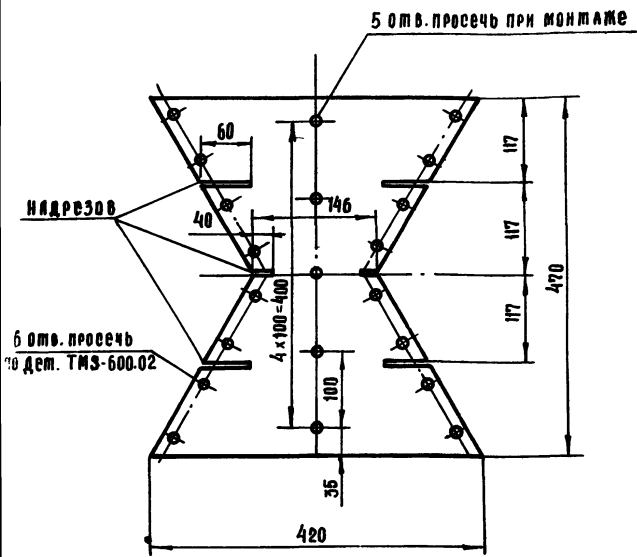
1. Для конвейера ТМ4.000.00 сБ стойки (поз.5) приварить по сборочному чертежу.
2. Отверстия в крышке лотка и прокладках под печку, вентиляционный отсос и болты выполнить по месту при монтаже.



ИЗМ. Лист		№ докум.	ПОДП.	ДАТА	ТМЗ-600.00.05		7835/2 22
АЗРАБ.		ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	12-79	Лоток		ТП 705-1-144
ПРОВ.		КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	12-79	направляющий		Лит. Масса Масштаб
ГЛАВ. ОТА.		НАВАНОВ	<i>Наванов</i>	12-79	Сборочный чертеж		Р 85 1:10
НАЧ. ОТА.		ЗАРАНОВСКАЯ	<i>Зарановская</i>	12-79	Лист Листов 1		Госкомсельхозтехника СССР
ГИП.		ГОГЛАЕВ	<i>Гоглаев</i>	12-79	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		Г. САРАТОВ
И КОНТР.		ЕСИНА	<i>Есина</i>	12-79	ФОРМАТ: А1		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА *Матверева* ФОРМАТ: А1

ТМЗ-600.01



7835/2

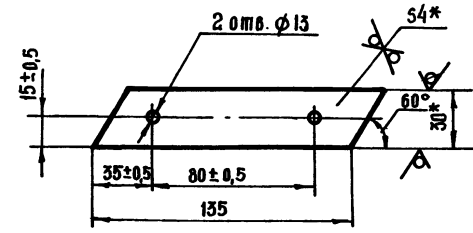
ТМЗ-600.01 ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	Ков	18-79				
Проб.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
Завеса					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Брезент					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА ФОРМАТ II

ТМЗ-600.02

Rz 80 (✓)



7835/2

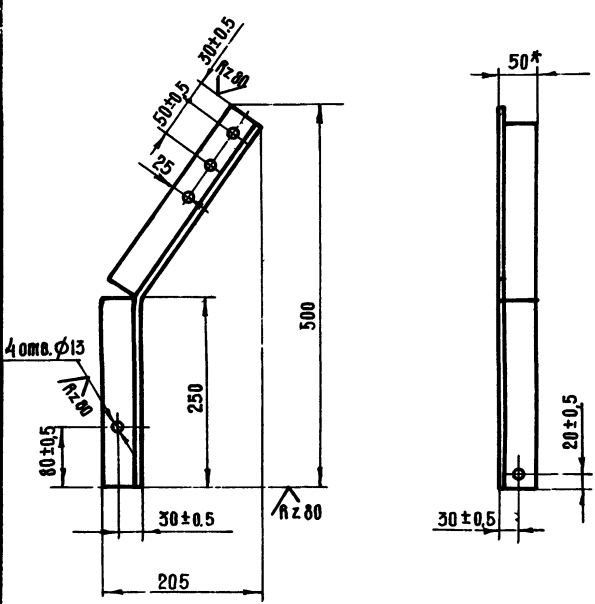
ТМЗ-600.02 ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	Ков	18-79				
Проб.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
Полоса					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА ФОРМАТ II

ТМЗ-600.03

(✓)



- * размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения ± 1/2 в класса.
- Стойку выполнить в 2х исполнениях: 1ую-левую, 2ую-правую. 7835/2

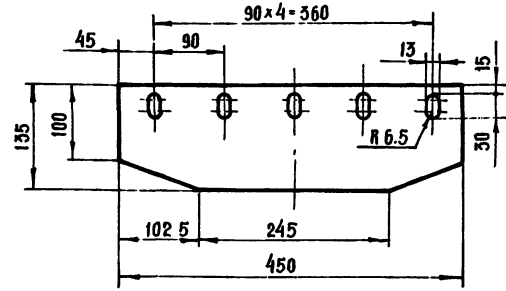
ТМЗ-600.03 ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	Ков	18-79				
Проб.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
Стойка					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Учлоки Б-50x50x5 ГОСТ 8509-79 Ст 3 ГОСТ 535-79					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА ФОРМАТ II

ТМЗ-620.04

Альбом II
Типовой проект 705-1-144



7835/2 23

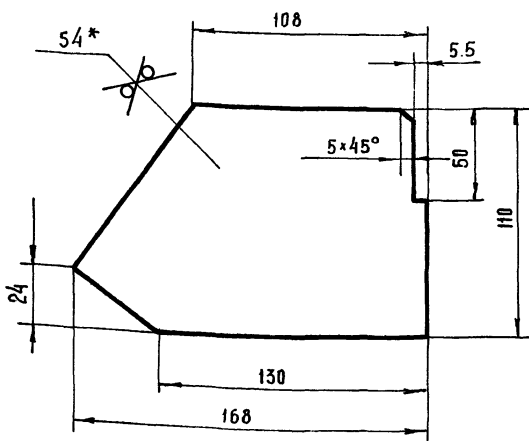
ТМЗ-620.04 ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	Ков	18-79				
Проб.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 Листов 1		
Пластина					Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Нац. отд. ЗАРАПОВСКАЯ Сип Гоголев И. И. Ширяев					Резина-пластина 6Т-А-Т ГОСТ 7338-77		

КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА ФОРМАТ II

10 019-СМ1

R180 (✓)



- * Размер для справки.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ7

7835/2

ТМЗ-610.01 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	7835/2	17-79		Р	0.53	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 / Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Госкомсельхозтехника СССР		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69					ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХОМ		
					г. Саратов		

Копировал: Прошина ФОРМАТ И

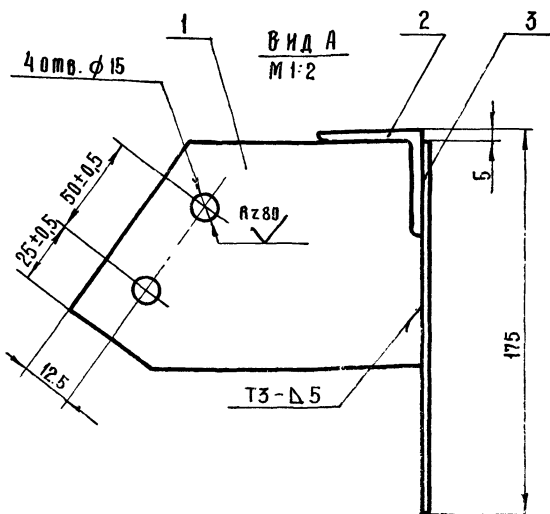
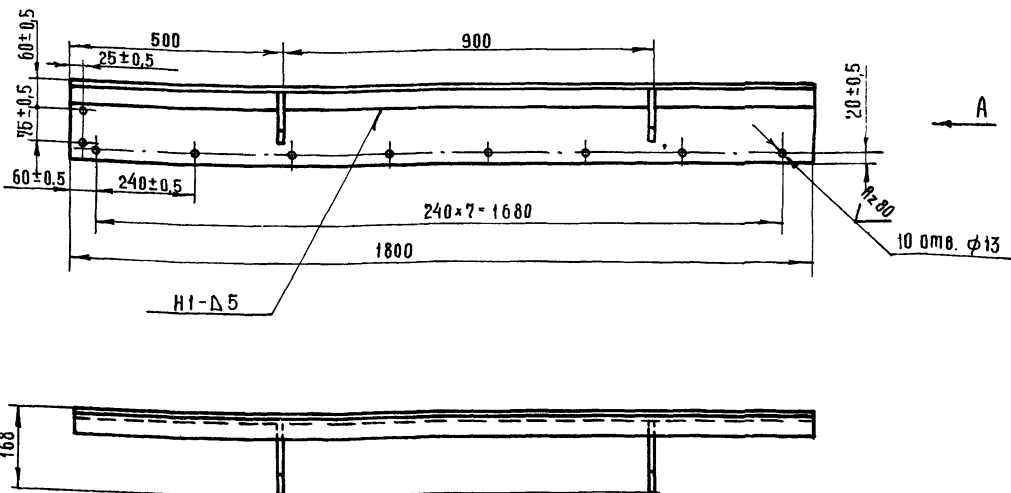
№ листа	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Альбом II						
Типовой проект 705-1-144						
Взаимные ссылки на листы альбома						
12			ТМЗ-610.00 СБ	Сборочный чертёж		
Документация						
Детали						
11	1		ТМЗ-610.01	Пластина	2	
64	2		ТМЗ-610.02	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79 L=1800	1	6,7 кг
64	3		ТМЗ-610.03	Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 170x1800	1	10 кг

ТМЗ-610.00 7835/2 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	7835/2	17-79		Р	1	1
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 / Листов 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74					Госкомсельхозтехника СССР		
Ст. 3 ГОСТ 14637-69					ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХОМ		
					г. Саратов		

Копировал: Прошина ФОРМАТ И

93 00 019-СМ1



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
- Отверстия выполнить после сварки.
- На изделие изготовить 2 стенки: одну - левую; вторую - правую.

7835/2 24

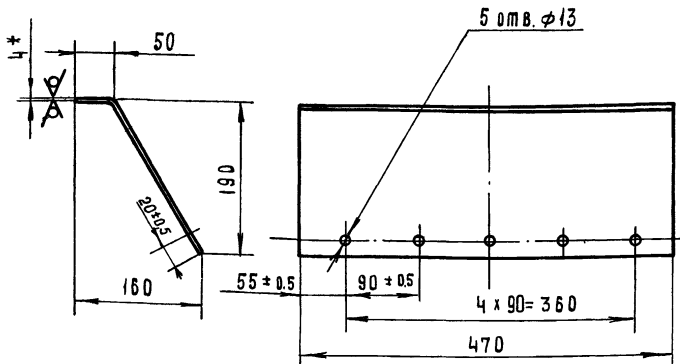
ТМЗ-610.00 СБ 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗР.	ГРЕБНЕВА	7835/2	17-79		Р	17.8	1:10
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1 / Листов 1		
ГЛ. ИНЖ. ОТД.	МАБАНОВ	Маб	27.09.79		Госкомсельхозтехника СССР		
НАЧ. ОТД.	ЗАРАПОВСКАЯ	Зар	27.09.79		ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХОМ		
Г.И.П.	ГОГОЛЕВ	Гого	28.09.79		г. Саратов		
Н. КОМП.	ЕЗЯНА	Езя	29.09.79				

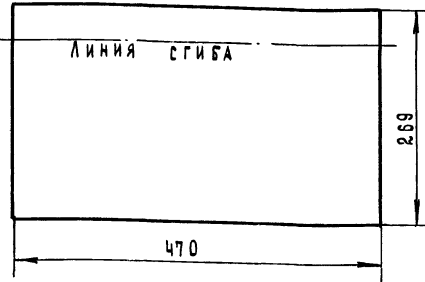
Копировал: Прошина

ТМЗ-620.01

Rz80
✓(✓)



Развертка



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$ допуска 8 класса.

7835/2

ТМЗ - 620.01 77705-1-144

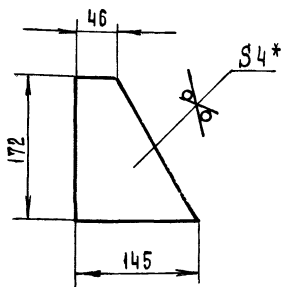
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кобл	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кобл	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

ТМЗ-620.02

Rz80
✓(✓)



- * Размер для справок

7835/2

ТМЗ - 620.02 77705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кобл	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кобл	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Изм. № подл. подп. и дата

ФОРМАТ	ВОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
44			ТМЗ-620.00.сб	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
44	1		ТМЗ-620.01	Стенка	1	
44	2		ТМЗ-620.02	Стенка	2	
64	3		ТМЗ-620.03	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-79 L=450	1	0,42 кг
44	4		ТМЗ-620.04	Пластина	1	
				Стандартные изделия		
	5			Болт М12x35.58.09 ГОСТ 7730-70	5	
	6			Гайка М12.5.09 ГОСТ 5945-70	5	
	7			Шайба 12.65г.03 ГОСТ 3402-70	5	

Изм. № подл. подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кобл	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кобл	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

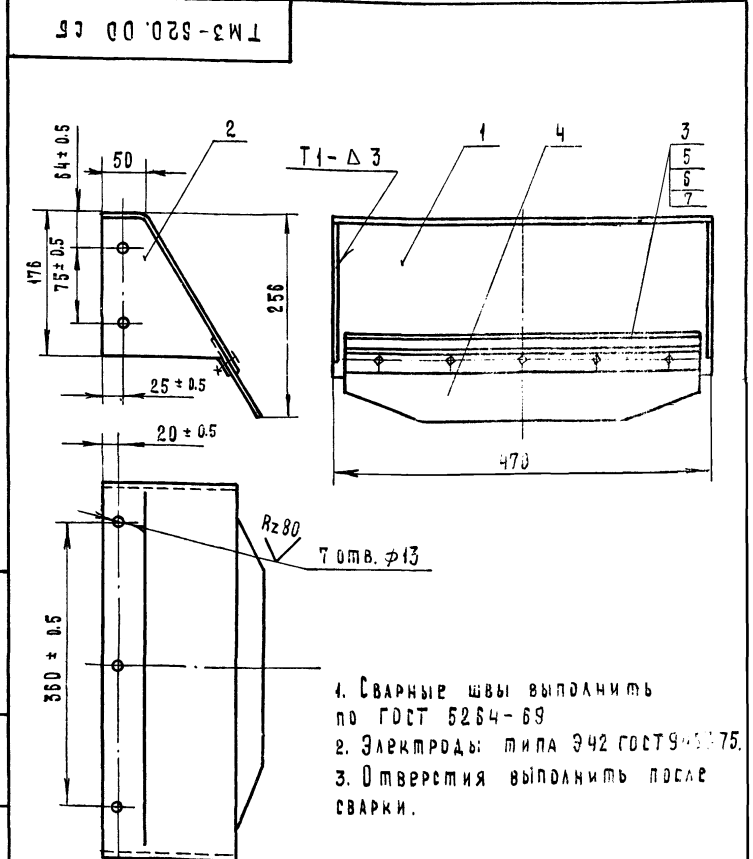
КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

ТМЗ-620.00.сб

Типовой проект 705-1-144 Альбом II

Изм. № подл. подп. и дата



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69
- Электроды: типа Э42 ГОСТ 9400-75.
- Отверстия выполнить после сварки.

7835/2 25

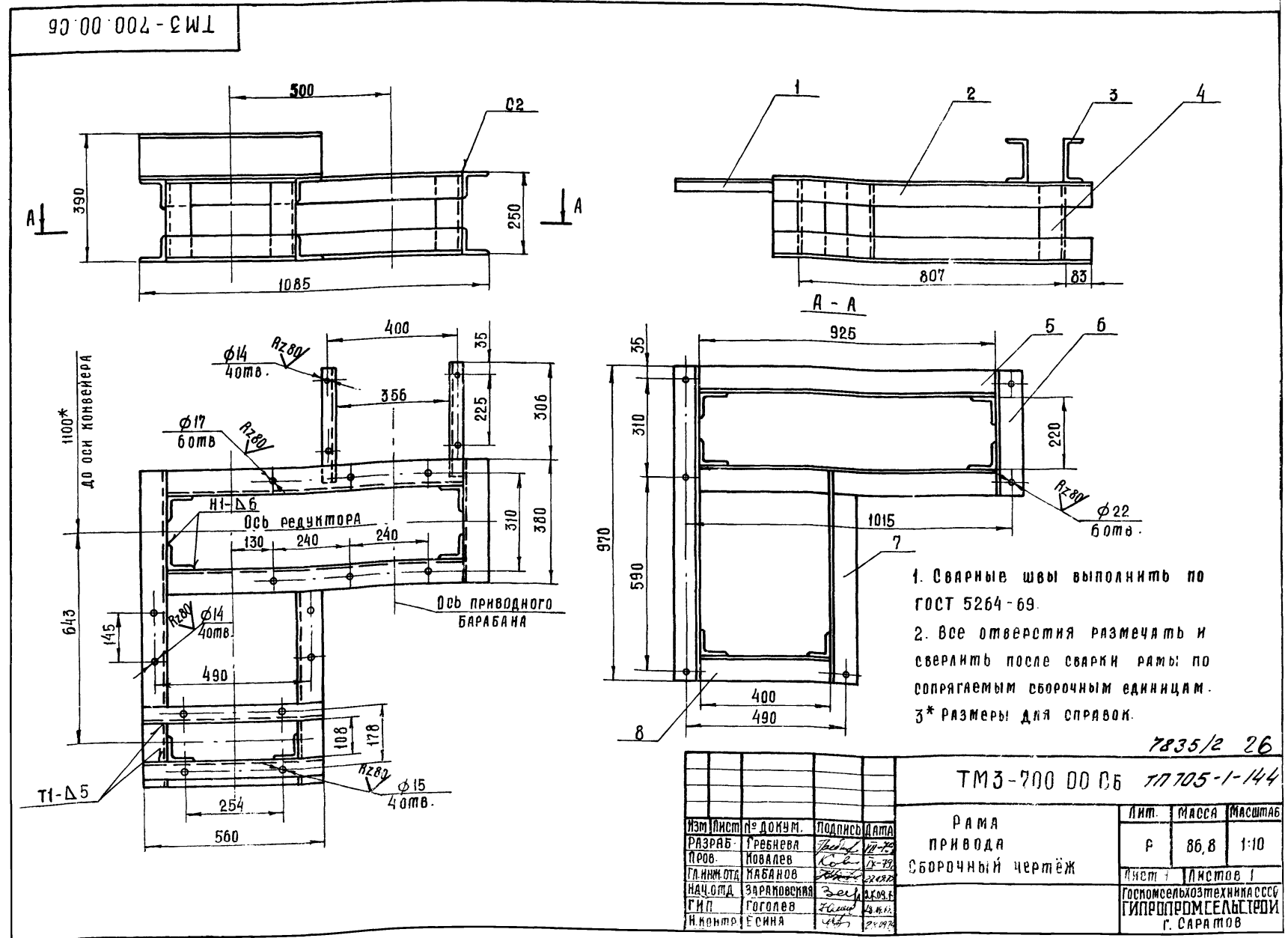
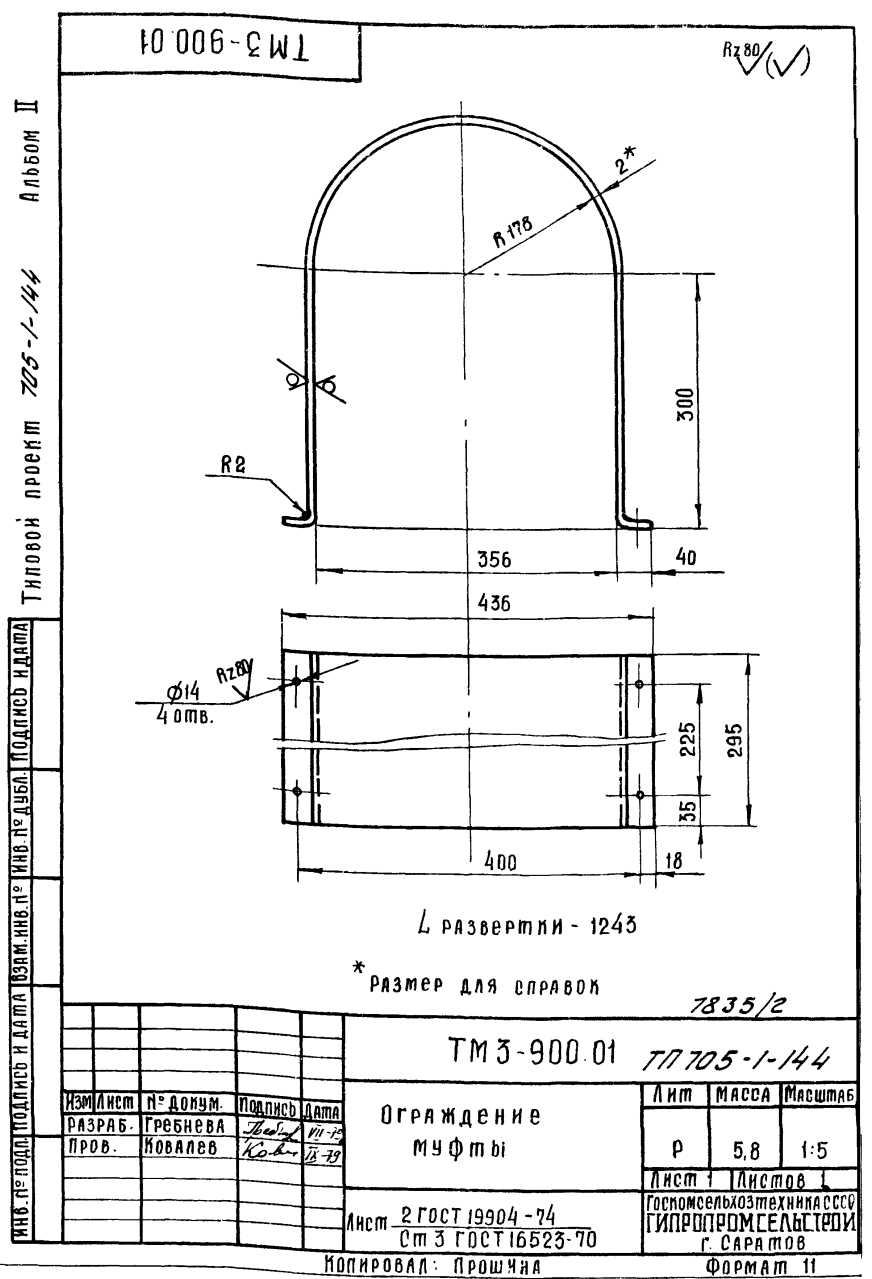
ТМЗ - 620.00.сб 77705-1-144

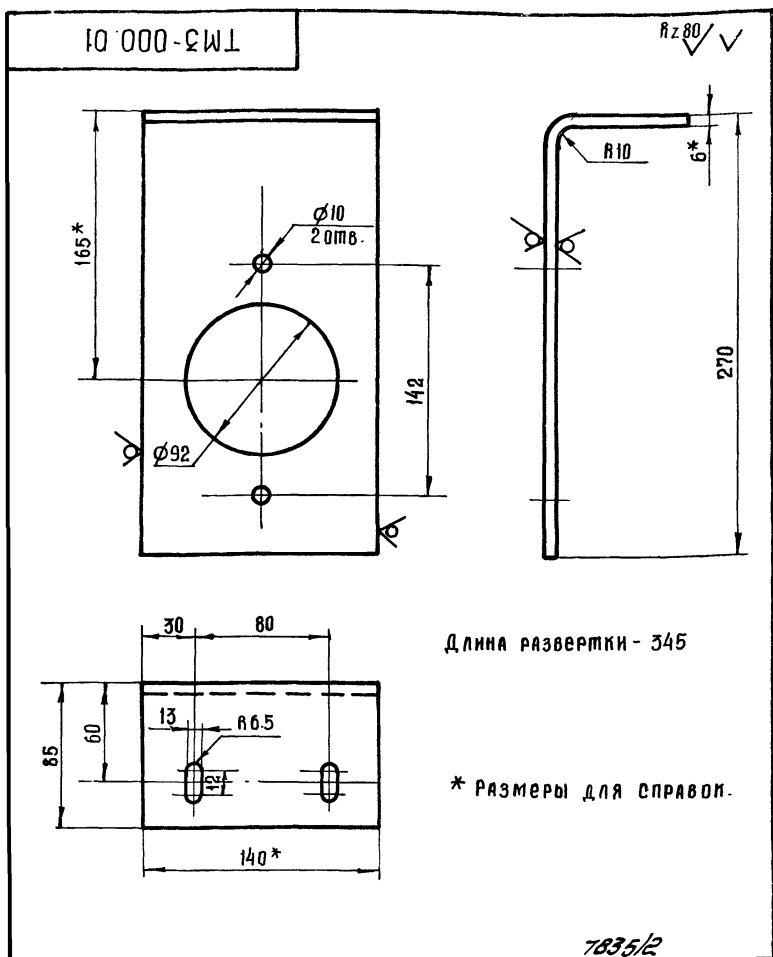
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Кобл	18-79				
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Кобл	18-79		Лист 1	Листов 1	
Лист 4 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69					Госкомсервозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ МАТВЕРЕВА

ФОРМАТ 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
22			ТМЗ-800.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
64	1		ТМЗ-800.01	Уголок 510x70x6.5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=200	1	
64	2		ТМЗ-800.02	Уголок 510x70x6.5 ГОСТ 8510-72 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=80	1	
64	3		ТМЗ-800.03	Полоса 5x80 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=70	4	
64	4		ТМЗ-800.07	Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=150	4	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5			Болт М10x35.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
	6			Гайка М10.5.09 ГОСТ 5915-70	16	
	7			Шайба пруж. 10.65Г.09 ГОСТ 6402-70	4	
	8			Болт М10x85.58.09 ГОСТ 7798-70	4	
	9			Шайба 10.01.09 ГОСТ 11371-78	24	
	10			Болт М10x65.58.09 ГОСТ 7798-70	8	
				<u>Прочие изделия</u>		
11			Е1-201-68	Устройство выключающее паяльное	1	
				<u>Материалы</u>		
12				Канат 2-Г-п-п-160 ГОСТ 3062-69	п.м. 30	
			ТМЗ-800.00	7835/2 ТП 705-1-144		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА			10-78		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ			10-79		
Установка тросового выключающего устройства				Лит. Лист Листов		
				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
КОПИРОВАЛ: ПРОШИНА				Формат 11		



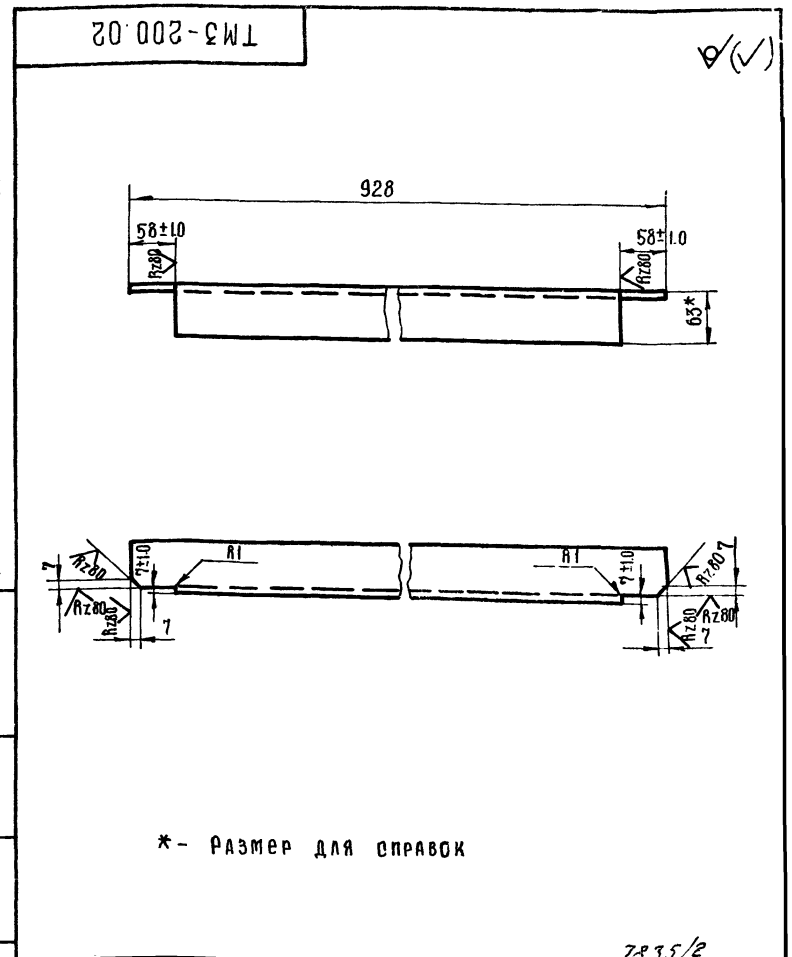


7835/2

ТМЗ-000.01 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	17-79	Р		2,2	1:2,5	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79	Лист 1		Листов 1		
Полоса 6x140 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79					Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА Формат 11



7835/2

ТМЗ-200.02 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	17-79	Р		4,5	1:5	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79	Лист 1		Листов 1		
Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79					Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА Формат 11

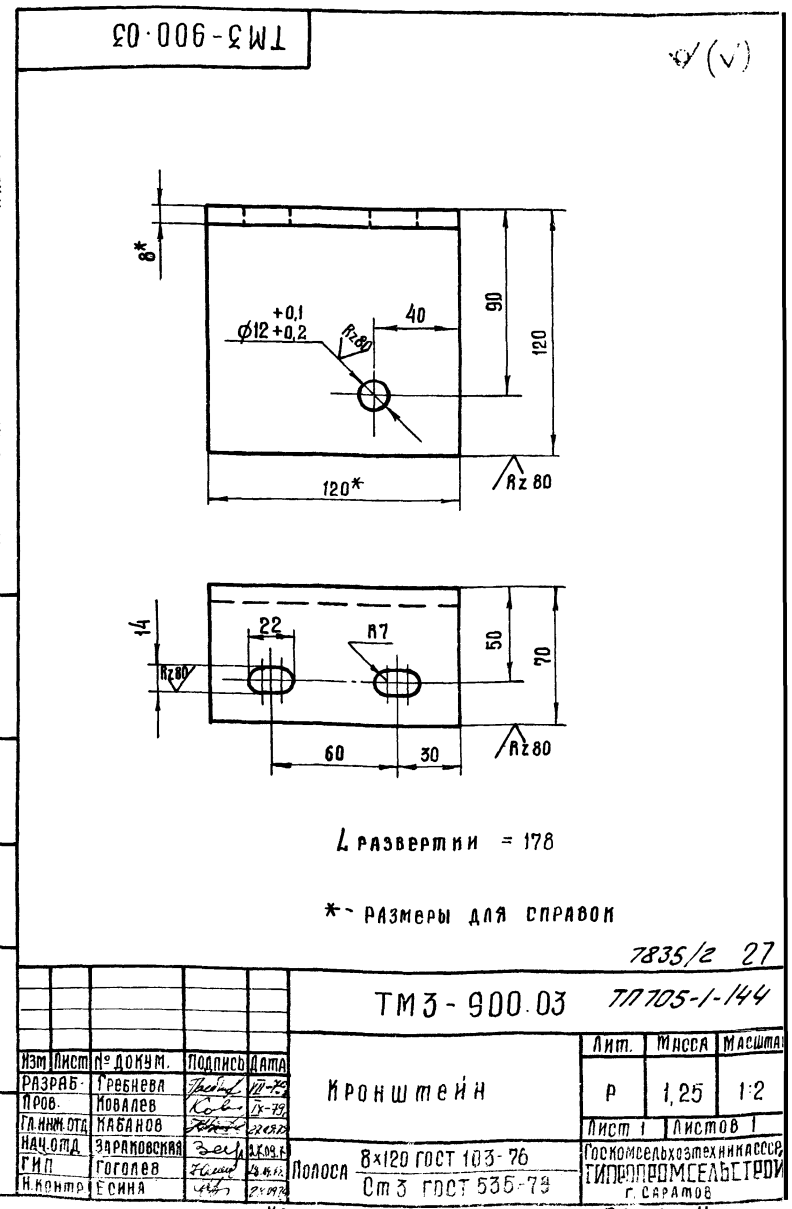
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			ТМЗ-700.00.06	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ТМЗ-700.01	Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 350	2	1,7 кг
Б4	2		ТМЗ-700.02	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 970	2	14,72
Б4	3		ТМЗ-700.03	Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 560	2	13,8 кг
Б4	4		ТМЗ-700.04	Уголок 6-80x80x6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79 L = 240	6	10,62 кг
Б4	5		ТМЗ-700.05	L = 925	4	27,0 кг
Б4	6		ТМЗ-700.06	L = 380	2	5,8 кг
Б4	7		ТМЗ-700.07	L = 693	2	10,2 кг
Б4	8		ТМЗ-700.08	L = 400	1	2,95 кг

7835/2

ТМЗ-700.00 77 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	РАМА ПРИВОДА	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	17-79	Р		1,25	1:2	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79	Лист 1		Листов 1		
Полоса 8x120 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79					Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА Формат 11



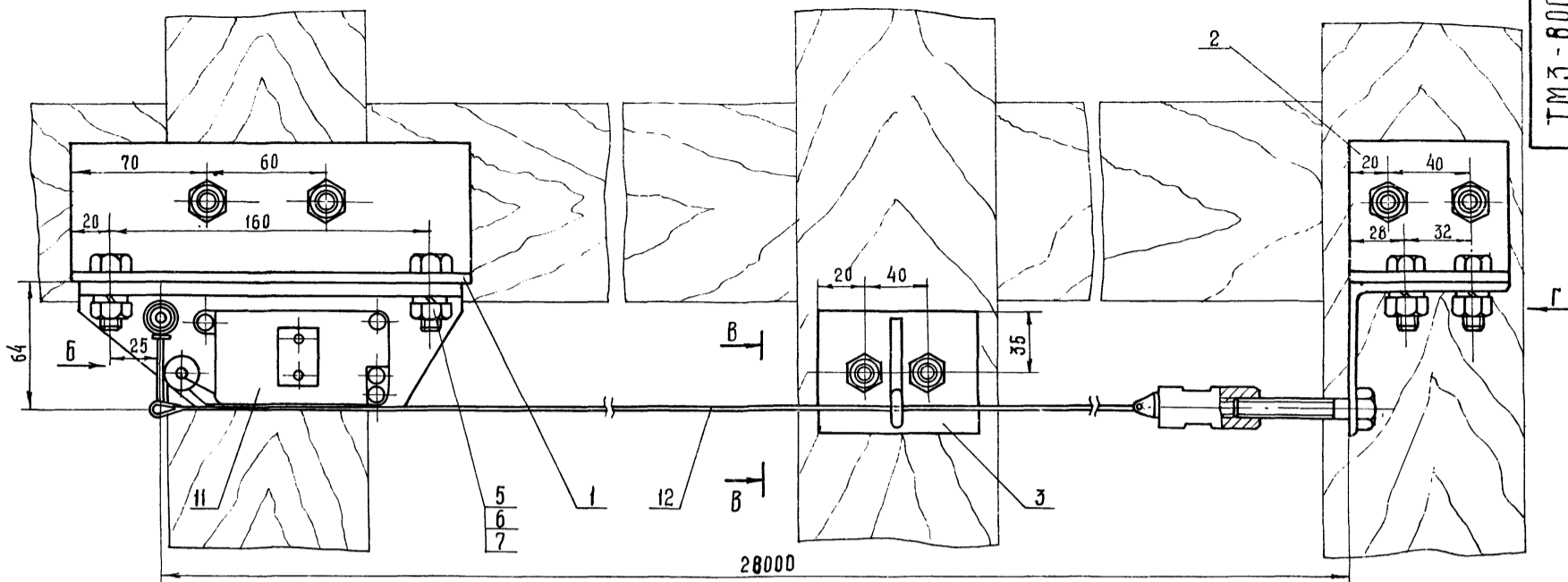
7835/2 27

ТМЗ-900.03 77 705-1-144

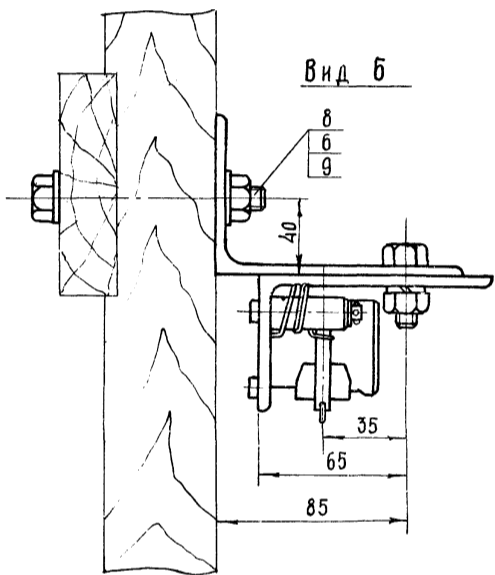
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Кронштейн	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Ков	17-79	Р		1,25	1:2	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79	Лист 1		Листов 1		
Полоса 8x120 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79					Госкомсельхозтехника СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ			

Копировал: ПРОШИНА Формат 11

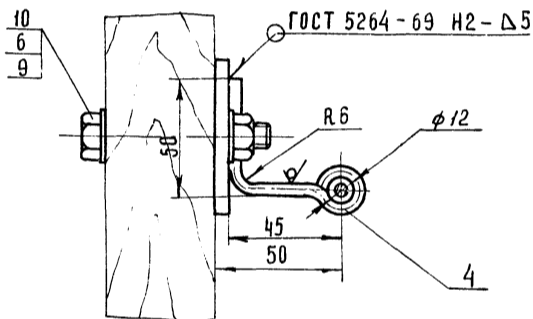
Вид А



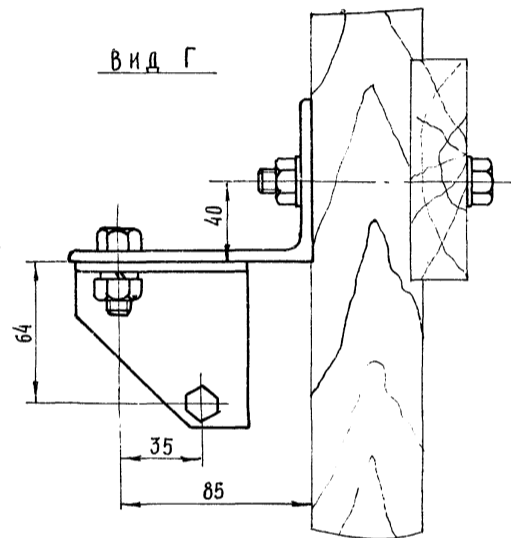
Вид Б



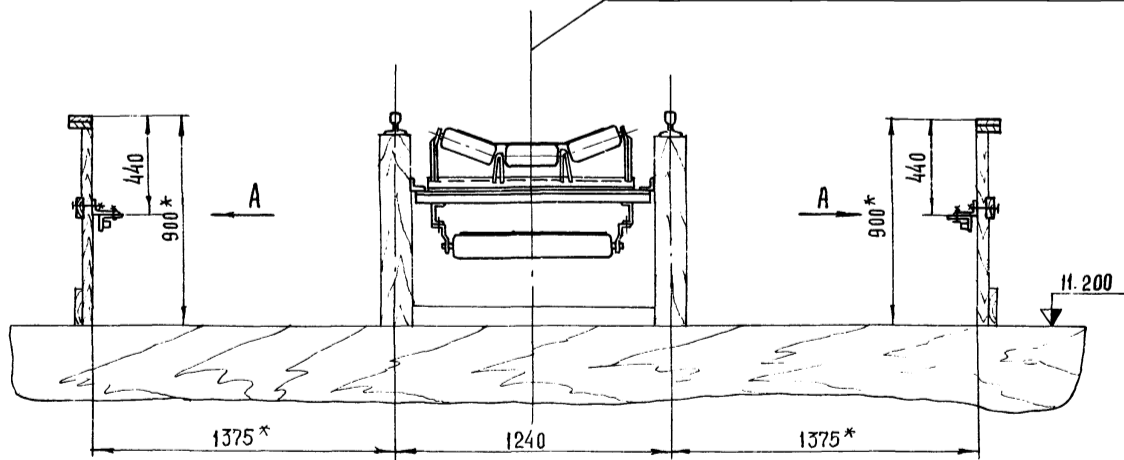
В-В



Вид Г



Ось конвейера ленточного горизонтального №1



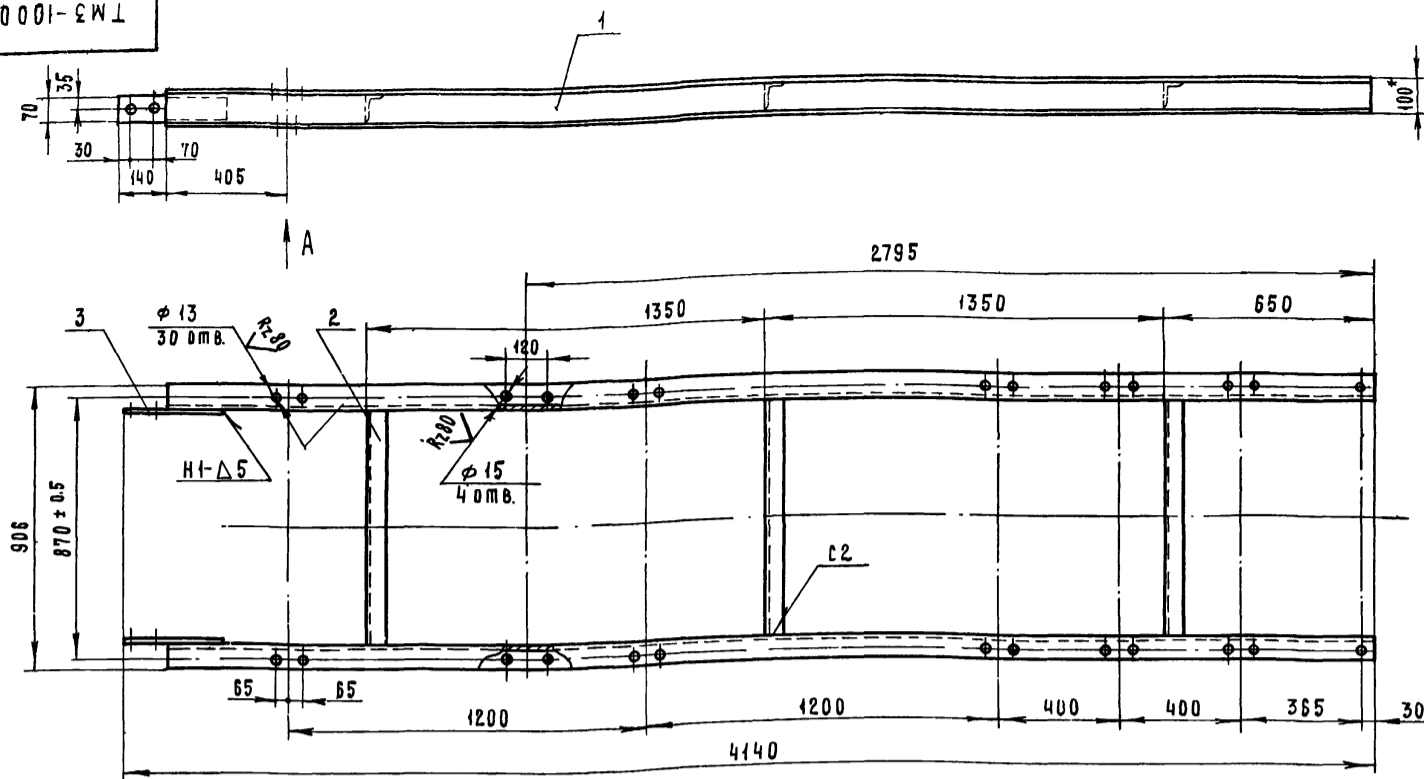
* Размеры для справок

7835/2 28

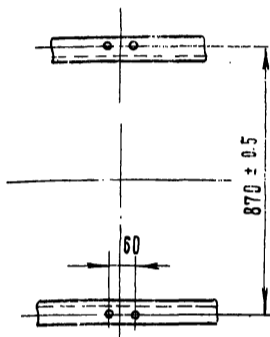
ТМЗ - 800.00 СБ 77705-1-144				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	р	14	1:2
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	14.79			
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	15.79			
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	КАБАНОВ	<i>Кабанов</i>	27.02.79			
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	<i>Зарак</i>	27.03.79			
ГИП	ГОГОЛЕВ	<i>Гоголев</i>	11.04.79	Лист 1 из листов 1		
Н. КОМП.	ЕСИНА	<i>Есина</i>	28.07.79	Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

Установка тросового
выключающего
устройства.
Сборочный чертеж

93 00 0001-ЭМЛ



Вид А



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Отверстия выполнить после сварки.
3. * Размер для справок.

7835/2

ТМЗ-1000.00 сБ ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РАМА концевая Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Лист	17-79			Р	86	1:15
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79		Лист 1		Листов 1	
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	КАБАНОВ	Кап	22-09-79		ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР			
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	Зап	22-09-79		ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ			
ГИП	ГОГОЛЕВ	Го	11-08-79		г. САРАТОВ			
Н. КОНТР.	ЕСИНА	Ес	28-07-79		ФОРМАТ: А2			

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матв*

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примеч.
				Документация		
22			ТМЗ-1000.00 сБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-1000.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 4000	2	
64	2		ТМЗ-1000.02	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 814	3	
64	3		ТМЗ-1000.03	Полоса 10x70 ГОСТ 103-76 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 240	2	

ТМЗ-1000.00

7835/2
ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Лист	17-79	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79	

РАМА
концевая

ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. САРАТОВ

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матв*

ФОРМАТ: А1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примеч.
				Документация		
22			ТМЗ-300.00 сБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64	1		ТМЗ-300.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 4595	2	
64	2		ТМЗ-300.02	Уголок 5-63x63x6 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-79 L = 814	3	

ТМЗ-300.00

7835/2
ТП 705-1-144

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	Лист	17-79	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	Ков	18-79	

РАМА

ГОСКОМСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. САРАТОВ

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матв*

ФОРМАТ: А1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
44			ТМЗ - 1100.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
				Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69		
Б4	1		ТМЗ - 1100.01	100 x 92	1	0.6 кг
Б4	2		ТМЗ - 1100.02	90 x 100	1	0.6 кг
Б4	3		ТМЗ - 1100.03	120 x 100	1	0.74 кг

ТМЗ - 1100.00				7835/2 77705-1-144		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1.94	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	Листов 1		
Кронштейн				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*

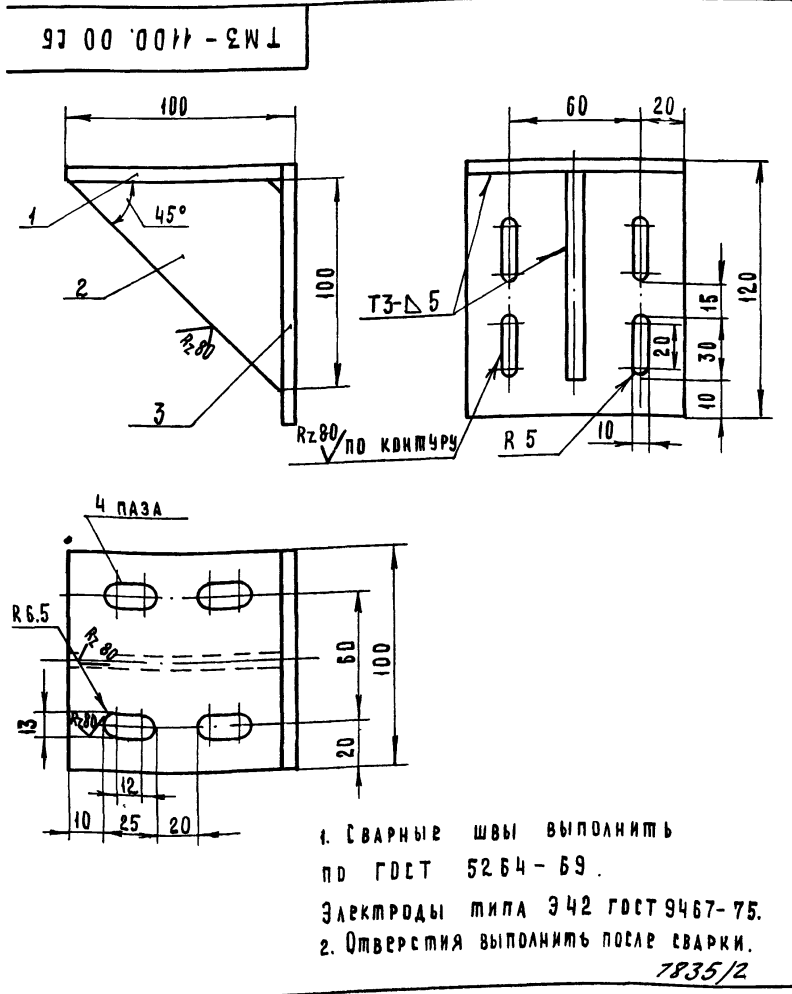
ФОРМАТ: 44

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
44			ТМЗ - 1200.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				Детали		
Б4	1		ТМЗ - 1200.01	УГОЛОК 6-40x25x4 ГОСТ 8510-72 L = 170	1	0.3 кг
Б4	2		ТМЗ - 1200.02	Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69 110 x 100	1	0.7 кг

ТМЗ - 1200.00				7835/2 77705-1-144		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1.94	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	Листов 1		
Кронштейн				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*

ФОРМАТ: 44

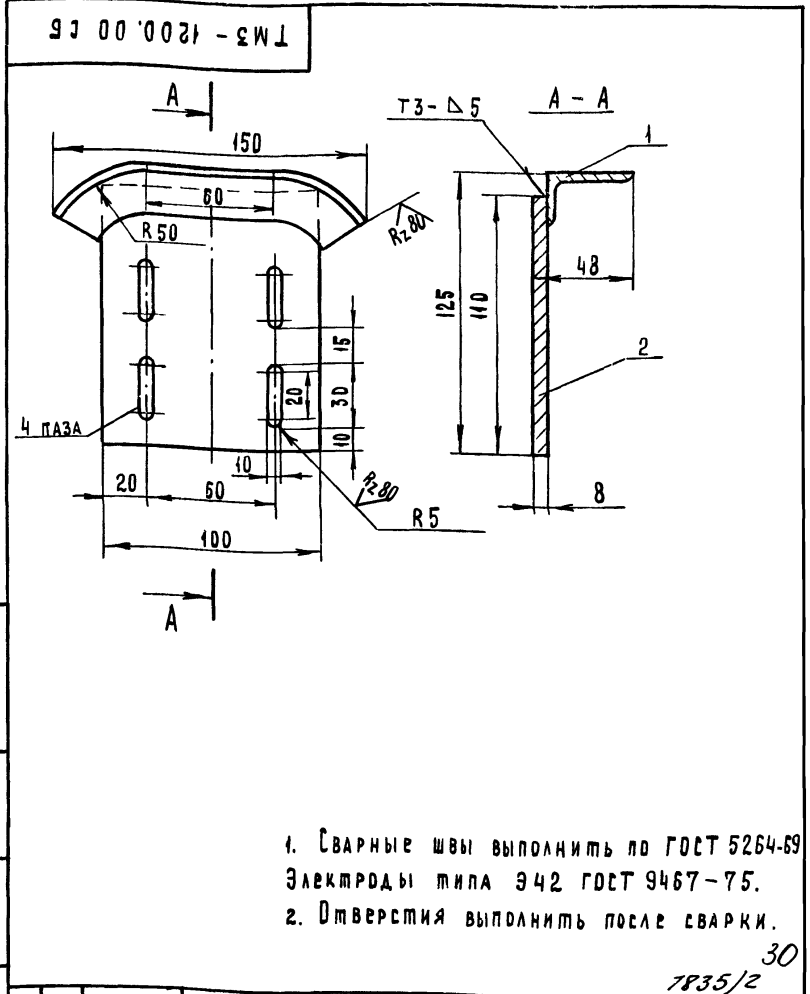


- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Отверстия выполнить после сварки.

7835/2

ТМЗ - 1100.00 СБ				77705-1-144		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1.94	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	Листов 1		
Кронштейн				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*



- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Отверстия выполнить после сварки.

30

7835/2

ТМЗ - 1200.00 СБ				77705-1-144		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнев</i>	18-79	Р	1.94	1:2
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ков</i>	18-79	Листов 1		
ЛИН. ОТД.	КАБАНОВА	<i>Кабан</i>	28.08.79	Листов 1		
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	<i>Зарак</i>	28.08.79	Листов 1		
ГИП	ГОГОЛЕВ	<i>Гогол</i>	28.08.79	Листов 1		
Н. КОМП.	ЕЩИНА	<i>Ещина</i>	28.08.79	Листов 1		
Кронштейн				Госкомсельхозтехника СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ		

КОПИРОВАЛ: МАТВЕРВА *Матв*

30

№ слогок	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в комплекте	на регулировку	всего	
1	Барабан 6550 Г-80	E1-118-61		ТМЗ-100.00				1	
2	Барабан 6525-40	E1-120-61		ТМЗ-100.00	1			1	
3	Барабан 6540-60	E1-120-61		ТМ4-000.00	1			1	
4	Барабан 6532-60	E1-120-61		ТМЗ-500.00	2			2	
5	Ролик коопора Ж-65	E1-102-61		ТМ4-000.00	83			83	
6	Ролик коопора 65-1	E1-114-61		ТМ4-000.00	40			40	
7	Ролик дефлекторный В-650, нижний	E1-117-61		ТМ4-000.00	8			8	
8	Ролик дефлекторный В-650, верхний	E1-116-61		ТМ4-000.00	8			8	
9	Устройство выключющее канатное	E1-201-68	ПОДЛЕВСКОЕ	ТМЗ-800.00	1			6	
10	Скребок-650	E1-204-66		ТМЗ-100.00	1			1	
11	Крепка для гибного кабеля	1ЕВ-1504	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД Р. СВЕДАОВСК.	ТМ4-000.00	15			15	
12	Обойма концевая	1ЕВ-1506		ТМ4-000.00	1			1	
13	Зажим	1ЕВ-1527		ТМ4-000.00	32			32	
14	Натяжка 6540В-60-1-20	E1-124-61		ТМЗ-500.00	1			1	
15	Электродвигатель ЧА160 54ХУЗ	ГОСТ 19523-74		ТМ4-000.00	1			1	
17	Редуктор РМ-500-У-?Ц 1-23,34			ТМ4-000.00	1			1	
18	Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-50-И-1-48-1-У3	ГОСТ 21424-75		ТМ4-000.00	1			1	
21	Муфта кулачково-дисковая 1600-70-1-1-80-1.2	ГОСТ 20720-75		ТМ4-000.00	1			1	
24	Датчик скорости магнитондукционный ДМ-2		ДНЕПРОПЕТРОВСКИЙ ЗАВОД ФАЛТОН МАШИНАМ	ТМ4-000.00	1			1	
25	Лента ЛМ2-650-56-820-3-1	ГОСТ 2076		ТМ4-000.00	205мм			205мм	
26	Канат 2-Г-У-Н-160	ГОСТ 3062-69		ТМЗ-800.00	30мм			180мм	
27									
28									
29									
30									

7835/2

Изм	Инст	И док	Подп	Дата	ТМ4-000.00. 6П. 77705-1-144	Изм	Инст	Ист
Р.А.ЗРАБ	ГРЕБНОВА	7/80	10.28	10.28	КОНВЕЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1	1	3	3
ПРОВ.	ПОВАЛОВ	10.28	10.28	10.28	ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
ИЗМ. ИЛИ	КАБАНОВ	10.28	10.28	10.28				
ИЗМ. ИЛИ	КАРЯВЕНКО	10.28	10.28	10.28				
ИЗМ. ИЛИ	ГОРБАЧЕВ	10.28	10.28	10.28				

КОПИРОВА: НАБИСЕВА

ГОСНИСХАЗОСТАТНА ССР ГИПРОПРОМСЕБСТРОИ Р. СВЕДАОВС

ФОРМАТ: 12

№ слогок	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
					на изд-ние	в комплекте	на регулировку	всего	
1	Болт М8х16. 58.09	ГОСТ 7798-70		ТМЗ-940.00	7			7	
2	М8х30. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	10			10	
3	М10х35. 58.09	— " —		ТМЗ-800.00	4			24	
4	М10х65. 58.09	— " —		ТМЗ-800.00	8			48	
5	М10х85. 58.09	— " —		ТМЗ-800.00	4			24	
6	М12х35. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	560				
7				ТМЗ-100.00	22			651	
8				ТМЗ-600.00	69				
9	М14х65. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	4			4	
10	М16х65. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	6			10	
11				ТМЗ-100.00	4				
12	М18х80. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	6			6	
13	М20х60. 58.09	— " —		ТМЗ-500.00	8			8	
14	М20х80. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	12			12	
15	М24х90. 58.09	— " —		ТМ4-000.00	4			8	
16				ТМЗ-100.00	4				
17									
18									
19	Гайка М8. 5.09	ГОСТ 5915-70		ТМ4-000.00	10			17	
20				ТМЗ-940.00	7				
21	М10. 5.09	— " —		ТМЗ-800.00	16			96	
22	М12. 5.09	— " —		ТМ4-000.00	560				
23				ТМЗ-100.00	22			651	
24				ТМЗ-600.00	69				
25	М14. 5.09	— " —		ТМ4-000.00	8			8	
26	М16. 5.09	— " —		ТМ4-000.00	12			16	
27				ТМЗ-100.00	4				31
28	М18. 5.09	— " —		ТМ4-000.00	12			12	
29									

7835/2

Изм	Инст	И док	Подп	Дата	ТМ4-000.00. 6П. 77705-1-144	Изм	Инст	Ист
								2

КОПИРОВА: НАБИСЕВА

ФОРМАТ: 12

№ СПРОСИ	Наименование	Обозначение доку- мента на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Приме- чание
					на из- дание	в комп- лекты	на ре- гран.	всего	
1	ГАЙКА М 20. 5. 09	ГОСТ 5945-70		ТМ4 - 000. 00	24			24	
2				ТМ3 - 500. 00	8			8	
3	М 24. 5. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
4				ТМ3 - 100. 00	4				
5	ШАЙБА 8, 65 Г. 09	ГОСТ 6402-70		ТМ4 - 000. 00	10			10	
6	10. 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 800. 00	4			4	
7	12. 65 Г. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	539				
8				ТМ3 - 100. 00	22			624	
9				ТМ3 - 600. 00	69				
10	16. 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 100. 00	4			10	
11				ТМ4 - 000. 00	6				
12	20. 65 Г. 09	— " —		ТМ3 - 500. 00	8			8	
13	24. 65 Г. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
14				ТМ3 - 100. 00	4				
15	14. 65 Г. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			4	
16	ШАЙБА 8, 01. 09	ГОСТ 11374-78		ТМ4 - 000. 00	2			9	
17				ТМ3 - 940. 00	7				
18	10. 01. 09	— " —		ТМ3 - 800. 00	24			24	
19	12. 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	552			574	
20				ТМ3 - 100. 00	22				
21	14. 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			4	
22	16. 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	8			10	
23				ТМ3 - 100. 00	4				
24	18. 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	6			6	
25	20. 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	12			20	
26				ТМ3 - 500. 00	8				
27	24. 01. 09	— " —		ТМ4 - 000. 00	4			8	
28				ТМ3 - 100. 00	4				
29	Закавка 6 x 13	ГОСТ 10299-68		ТМ3 - 600. 00	16			16	

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ4 - 000. 00 в п	7. П. 705-1-144	Лист
							3

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева*

ФОРМАТ 12

№ СПРОСИ	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол.	
1	ТМ4 - 000. 00	Конвейер автоточный горизонтальный №1			
2					
3	ТМ3 - 100. 00	Установка приводного барабана	ТМ4 - 000. 00	1	1
4	ТМ3 - 110. 00	Рама приводного барабана	ТМ3 - 100. 00	1	1
5	ТМ3 - 200. 00	Рама головная	ТМ4 - 000. 00	1	1
6	ТМ4 - 300. 00	Рама концевая	ТМ4 - 000. 00	1	1
7	ТМ3 - 400. 00	Рама концевой барабана	ТМ4 - 000. 00	1	1
8	ТМ3 - 500. 00	Натяжное устройство	ТМ4 - 000. 00	1	1
9	ТМ3 - 540. 00	Рама натяжного устройства	ТМ3 - 500. 00	1	1
10	ТМ3 - 600. 00	Лоток направляющий	ТМ4 - 000. 00	1	1
11	ТМ3 - 610. 00	Стенка боковая	ТМ3 - 600. 00	2	2
12	ТМ3 - 620. 00	Стенка торцевая	ТМ3 - 600. 00	1	1
13	ТМ3 - 700. 00	Рама привода	ТМ4 - 000. 00	1	1
14	ТМ3 - 800. 00	Установка пружинного выключателя			
15		устройства	ТМ4 - 000. 00	6	6
16	ТМ3 - 900. 00	Стойка	ТМ4 - 000. 00	2	2
17	ТМ3 - 930. 00	Воронка	ТМ3 - 100. 00	1	1
18	ТМ3 - 940. 00	Кожух	ТМ3 - 100. 00	1	1
19	ТМ3 - 940/1. 00	Секция I	ТМ3 - 940. 00	1	1
20	ТМ3 - 940/2. 00	Секция II	ТМ3 - 940. 00	1	1
21	ТМ3 - 1100. 00	Кронштейн	ТМ4 - 000. 00	2	2
22	ТМ3 - 1200. 00	Кронштейн	ТМ4 - 000. 00	2	2
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					

32

7835/2

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТМ4 - 000. 00 в п	7. П. 705-1-144	Лист

КОПИРОВАЛ: МАТВЕЕВА *Матвеева*

ФОРМАТ 12

Конвейер
автоточный
горизонтальный №1
ЗАО «ВЭМ»
г. Саратов

Лист Лист Лист
Р А А
Госкнмселхозтехника
ГНПРПРОМСЕЛХОЗСТРОИ
г. Саратов

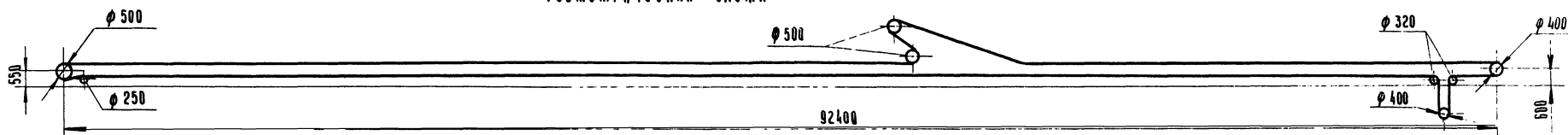
ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Документация</u>		
22		ТМ4-000.00 СБ	Сборочный чертеж		
2		ТМ4-000.00 ВС	Ведомость спецификаций		
2		ТМ4-000.00 ВП	Ведомость покупных изделий		
			<u>Сборочные единицы</u>		
2	1	ТМ3-100.00	Установка приводного барабана	1	
2	2	ТМ3-200.00	Рама головная	1	
2	3	ТМ4-300.00	Рама концевая	1	
2	4	ТМ3-400.00	Рама концевого барабана	1	
22	5	ТМ3-500.00	Натяжное устройство	1	
2	6	ТМ3-600.00	Лоток направляющий	1	
2	7	ТМ3-700.00	Рама привода	1	
2	8	ТМ3-800.00	Установка тросового выключателя устройства	6	
1	9	ТМ3-900.00	Стойка	2	
11	10	ТМ3-1100.00	Кронштейн	2	
11	11	ТМ3-1200.00	Кронштейн	2	
			<u>Детали</u>		
1	12	ТМ3-000.01	Кронштейн	1	
1	13	ТМ3-900.01	Ограждение муфты	1	
11	14	ТМ3-900.02	Ограждение муфты	1	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА			18.09	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ			18.09	
ГЛАВН. ОПА.	КАБАНОВ			27.09.72	
НАЧ. ОПА.	ЗАРКОВСКАЯ			12.09.72	
ГИП	ГОРДАНОВ			12.09.72	
		КОНВЕЙЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЛЕНТОЧНЫЙ		Р	4
		ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1		ГОСКОМЕРЪХОЗТЕХНИКА СССР	
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
				Г. САРАТОВ	
		ФОРМАТ: А1			

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			Шайба ГОСТ 6402-70		
	46		8. 65Г. 09	10	
	47		12. 65Г. 09	538	
	48		14. 65Г. 09	4	
	49		16. 65Г. 09	6	
	50		24. 65Г. 09	4	
			<u>Прочие изделия</u>		
	55		Барабан 6540-68*		
			Е1-120-61	1	
	56		Ролик опора Ж-65		
			Е1-102-61	83	
	57		Ролик опора 65-1		
			Е1-114-61	40	
	58		Ролик дефлекторный		
			В=650 нижний		
			Е1-117-61	8	
	59		Ролик дефлекторный		
			В=650 - верхний		
			Е1-116-61	8	
	60		Обойма концевая		
			1ЕВ-150Б	1	
	61		Каретка для гибкого		
			кабеля 1ЕВ-1504	15	
	62		Зажим 1ЕВ-1527	32	
	63		Электродвигатель		
			4А 160 34 x 43		
			ГОСТ 19523-74	1	
	64		Редуктор		
			РМ-500-IV-7Ц	1	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
		КОНВЕЙЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЛЕНТОЧНЫЙ		Р	4
		ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1		ГОСКОМЕРЪХОЗТЕХНИКА СССР	
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
				Г. САРАТОВ	
		ФОРМАТ: А1			

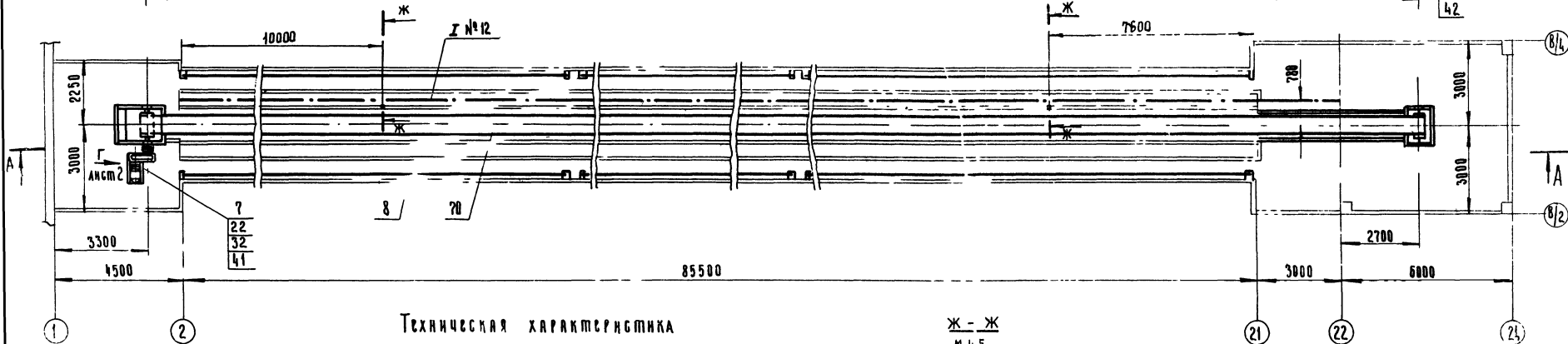
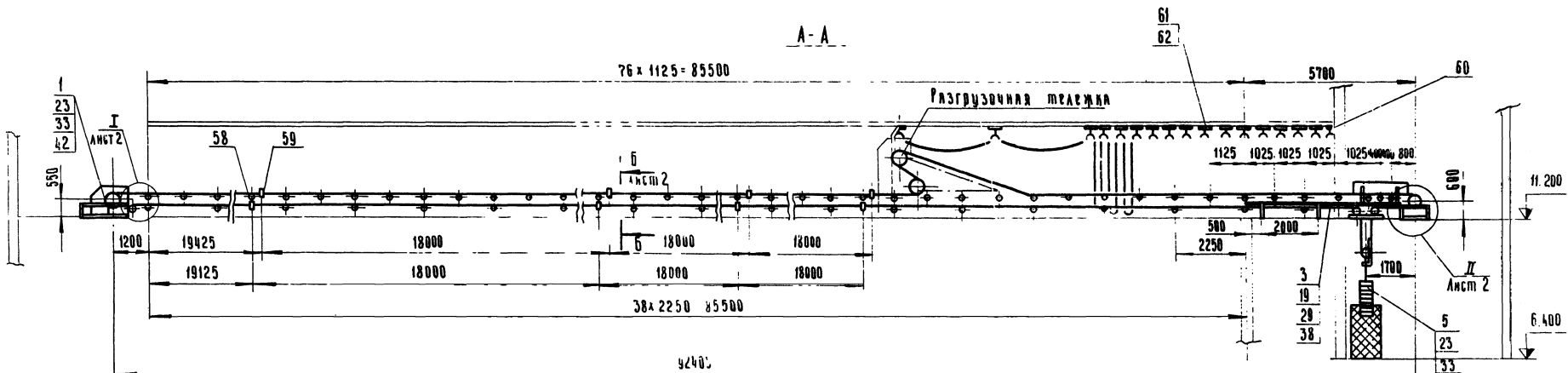
ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болт ГОСТ 7798-70		
	18		М 8 x 30. 58. 09	10	
	19		М 12 x 35. 58. 09	560	
	20		М 14 x 65. 58. 09	4	
	21		М 16 x 65. 58. 09	6	
	22		М 18 x 80. 58. 09	6	
	23		М 20 x 80. 58. 09	12	
	24		М 24 x 90. 58. 09	4	
			<u>Гайка ГОСТ 5915-70</u>		
	28		М 8. 5. 09	10	
	29		М 12. 5. 09	560	
	30		М 14. 5. 09	8	
	31		М 16. 5. 09	12	
	32		М 18. 5. 09	12	
	33		М 20. 5. 09	24	
	34		М 24. 5. 09	4	
			<u>Шайба ГОСТ 11371-78</u>		
	37		8. 04. 09	2	
	38		12. 04. 09	552	
	39		14. 04. 09	4	
	40		16. 04. 09	6	
	41		18. 04. 09	6	
	42		20. 04. 09	12	
	43		24. 04. 09	4	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
		КОНВЕЙЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЛЕНТОЧНЫЙ		Р	4
		ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1		ГОСКОМЕРЪХОЗТЕХНИКА СССР	
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
				Г. САРАТОВ	
		ФОРМАТ: А1			

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	65		Муфта упругая		
			втулочно-пальцевая		
			710-50-П.1-48-1-43		
			ГОСТ 21424-75	1	
	66		Муфта кулачковая-дисковая		
			1600-70-1.1-80-1.2		
			ГОСТ 20720-75	1	
	67		Датчик скорости магнитиндукционный ДМ-2	1	
			<u>Материалы</u>		
			Лента		
			ЛМ2-650-56-820-3-1		
			ГОСТ 20-76	205 п.м	
		ТМ4-000.00		7835/2	
				ТП 705-1-144	
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
		КОНВЕЙЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЛЕНТОЧНЫЙ		Р	4
		ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №1		ГОСКОМЕРЪХОЗТЕХНИКА СССР	
				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ	
				Г. САРАТОВ	
		ФОРМАТ: А1			

Геометрическая схема



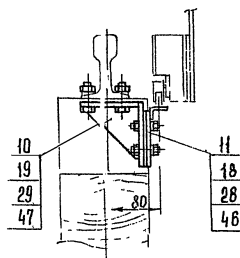
ТМ 4-000.00.05



Техническая характеристика

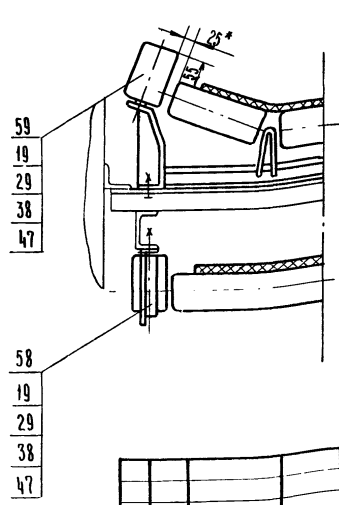
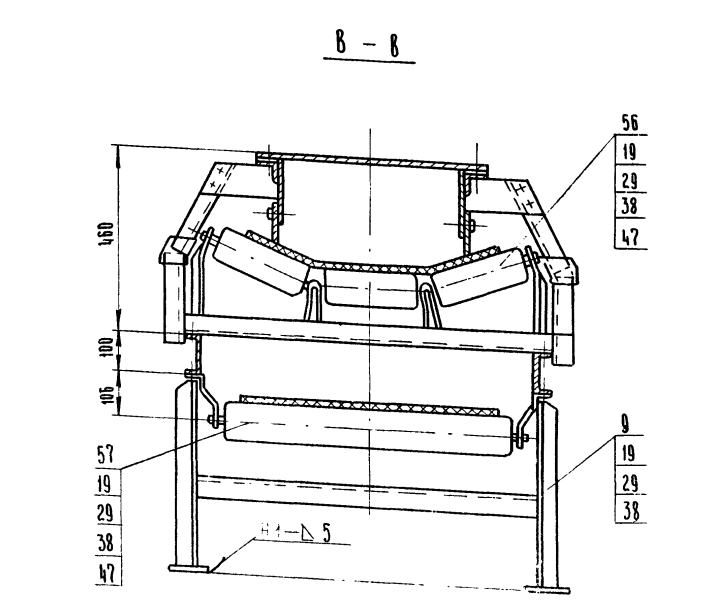
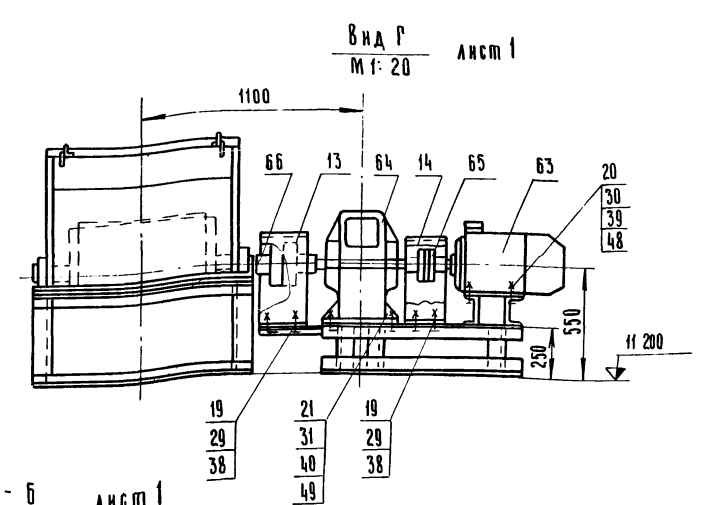
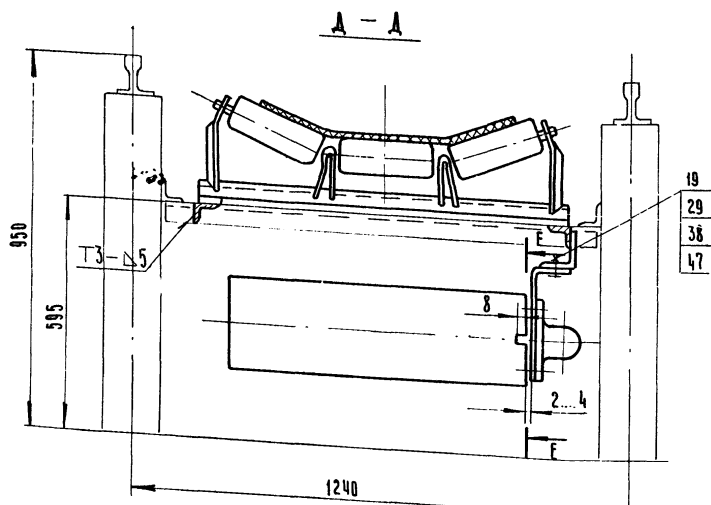
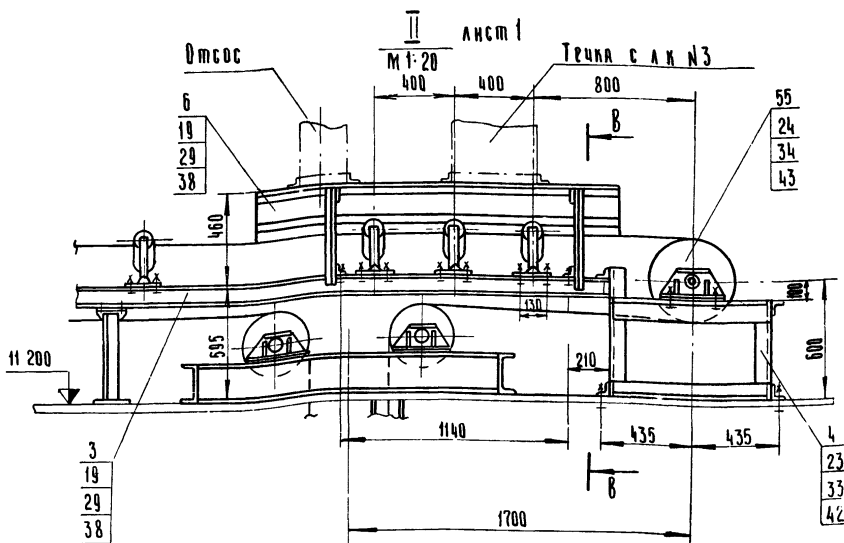
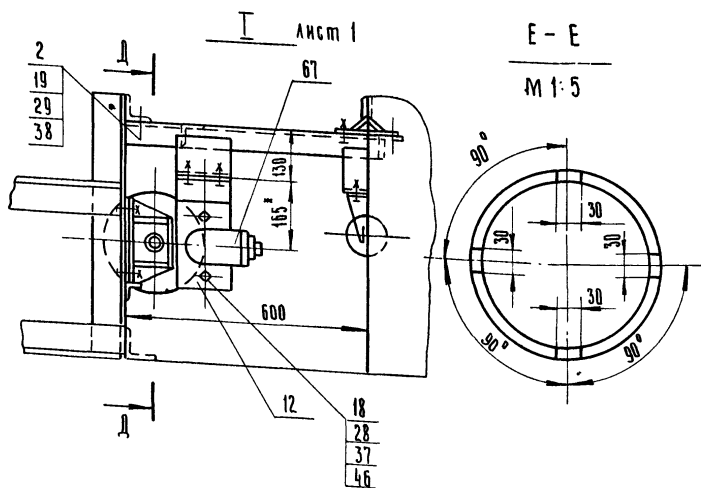
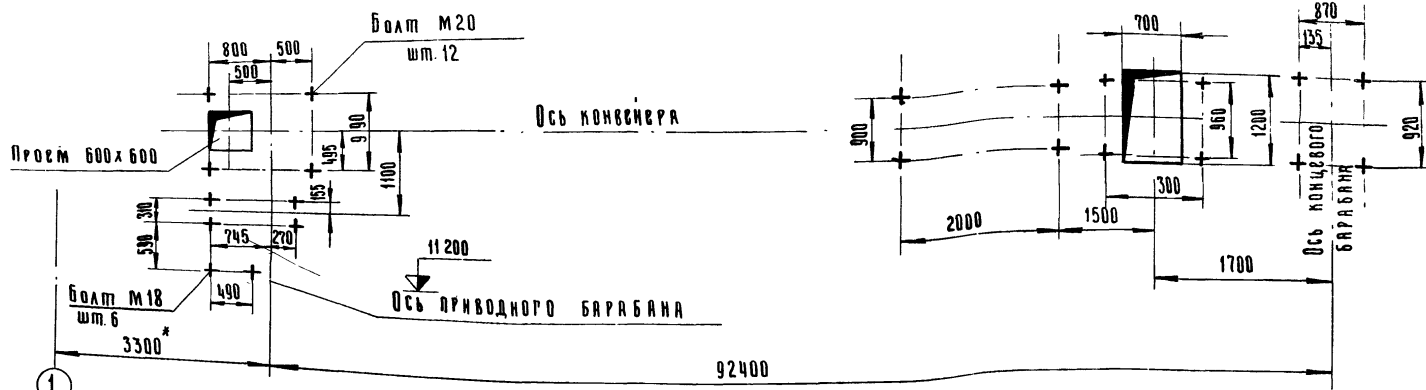
№	Наименование	Единица измерения	Величина	
1	Производительность	Т/час	213	
2	Длина конвейера	мм	92400	
3	Ширина ленты	мм	650	
4	Скорость движения ленты	м/сек	1,64	
5	Объемная масса материала	Т/м³	1,0	
6	Редуктор РМ 500-ИВ-7Ц	с = 23,34		
7	Электродвигатель ЧИ 160 S4X УЗ	Мощность	кВт	15
		Частота вращения	об/мин.	1500

Ж - Ж
М 1:5



				ТМ 4-000.00.05		717 705-1-144	
ЗНАК	И ДОК.	Подп.	Дата	Конвейер ленточный	Лист	Листов	Масштаб
РАЗРБ.	ГРЕБНЕВА	12-73		горизонтальный № 1	Р	8220	1:100
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	12-73		Сборочный чертёж			
ГЛАВ. ИНЖ.	КАВЯНОВ	22-73					
ИНЖ. ВСП.	ЗАРЯКОВСКИЙ	22-73					
И.И.	ГОЛОЗОВ	22-73					
И.КОНСТР.	БЕЖАН	22-73					
				Лист 1 из 2			
				Господарство механических предприятий ГИПРОПРОМСЕБСТРОИ г. Саратов			

34
7835/2



1 На торце обода барабана выполнить пазы глубиной 8 мм. (см. сечение Е-Е)

2 Ленту конвейера (поз 70) казать с последующей вулканизацией.

3* Размеры для справок.

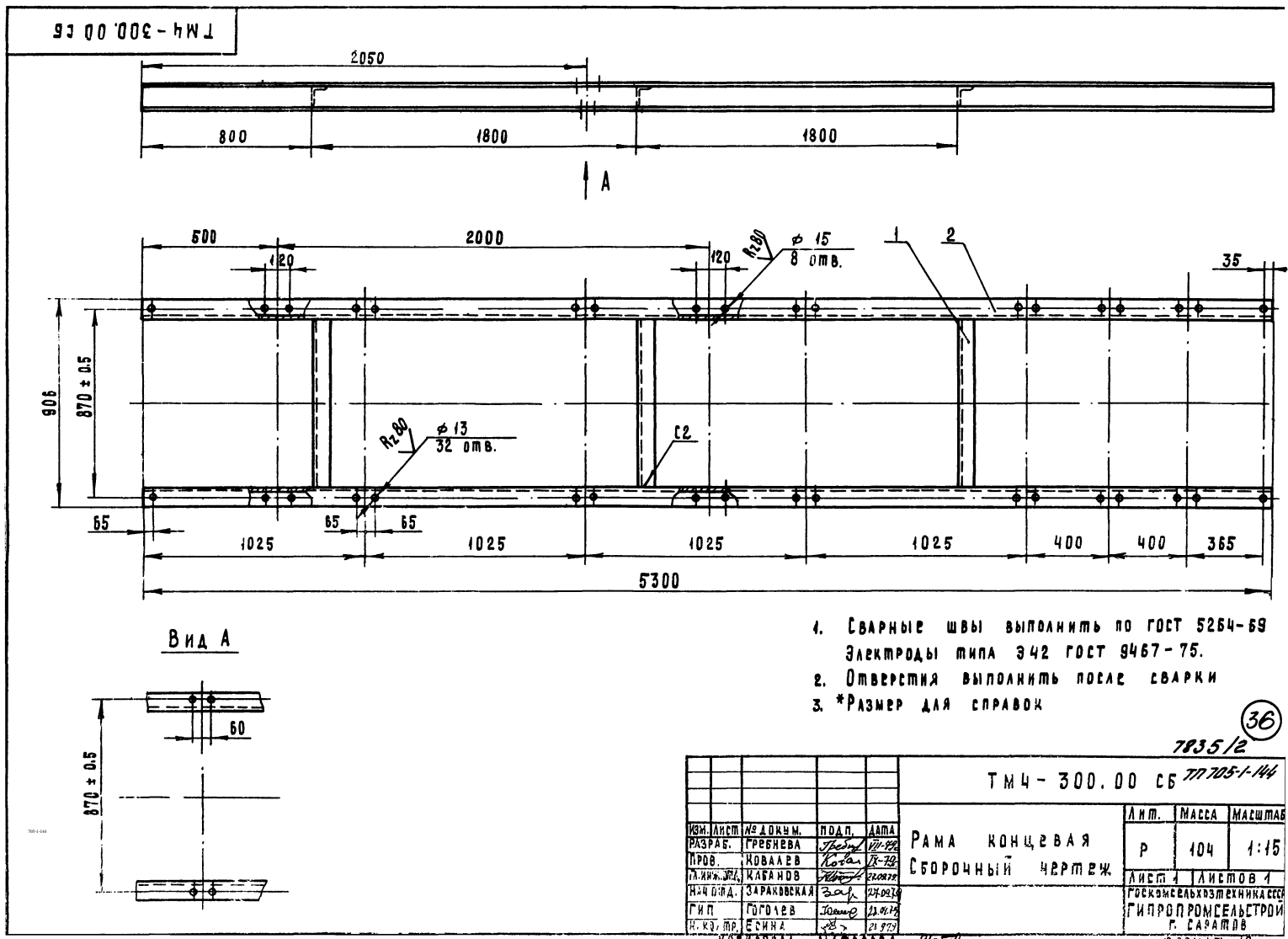
7835/2 35

77705-1-144

ТМ 4 - 000 00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	-
РАЗРАБ	ГРЕБНЕВА	10.01.78	ГР	18.09.78		
ПРОВ	КОБАКОВ	10.01.78	ГР	18.09.78	1:10	
КЛИНЖ. ОПД	КАБАЯНОВ	10.01.78	ГР	20.09.78		
НАЧ. ОПД	ЗАРАКОВСКАЯ	10.01.78	ГР	20.09.78	Лист 2	Листов 2
ГР. И	ГОГОЛЕВ	10.01.78	ГР	20.09.78	ГОСКОМЕРБАЗОСТАЛЬНИКОВ	
И КОНСТР	СЕРЖА	10.01.78	ГР	20.09.78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИТЕЛЬСТВА	
						г. СЯРЬСКОЕ

ФОРМАТ	№ ДОК.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
	22	ТМЧ - 300.00	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			МАТЕРИАЛЫ		
	1		УГОЛОК 5-53х53х8 ГОСТ 8009-72 см 3 ГОСТ 835-79 L = 814	3	
	2		ШВАЛЕР 10 ГОСТ 8240 - 72 см 3 ГОСТ 835-79 L = 5300	2	

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТМЧ - 300.00 7835/2 77.705-1-144
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	17.02.78	
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	17.02.78	РАМА КОНЦЕВАЯ
КОПИРОВАЛ: МАМВЕРОВА <i>Мамв</i>				ЛИСТ 1 ИЛИСТОВ 1 Р 104 1:15 ГОСКОМ СЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ ФОРМАТ 11



ТМЧ - 300.00 СБ 77.705-1-144				ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Р	104	1:15
РАЗРАБ.	ГРЕБНЕВА	<i>Гребнева</i>	17.02.78	РАМА КОНЦЕВАЯ		
ПРОВ.	КОВАЛЕВ	<i>Ковалев</i>	17.02.78	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
НАЧ. БУД.	ЗАРЯВСКАЯ	<i>Зарявская</i>	27.02.78	ЛИСТ 1 ИЛИСТОВ 1		
ГИП	ГОГОЛЕВ	<i>Гоголев</i>	21.02.78	ГОСКОМ СЕЛЬХОЗТЕХНИКА СССР		
Н. КО. МР.	БЕШИНА	<i>Бешина</i>	21.02.78	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ		
КОПИРОВАЛ: МАМВЕРОВА <i>Мамв</i>				Г. САРАТОВ		
				ФОРМАТ 12		