

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ
ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ-
ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

АЛЬБОМ I

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

7560/2

Цена 8-76
11-10

Ф ЦУГП

№ 7560/2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

816-242

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА Т-100М И Т-130 С ПРОИЗ- ВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.

АЛЬБОМ I

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I. Технологические решения.

Альбом II. Архитектурно-строительные решения.
Производственная часть.

Альбом III. Отопление и вентиляция, внутренний водопровод
и канализация, установки автоматического пожа-
ротушения.
Производственная часть.

Альбом IV. Электроснабжение, автоматизация производ-
ственных процессов, пожаротушения, пожарная
сигнализация, устройства связи и сигнализа-
ции.
Производственная часть.

Раздел I. Пояснительная записка и графические материалы

Раздел 2. Расчетные таблицы.

Раздел 3. Задания заводам-изготовителям.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ №3
МИНПРОМСТРОЯ СС СР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *И* Г.Т. ЗАКИЯН

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *У* В.К. РОЧИМСКИЙ

Альбом V. Заказные спецификации.
Производственная часть.

Альбом VI. Сметы.
Производственная часть.

Альбом VII. Хозяйственно-бытовые помещения первого эта-
жа производственной части здания

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО
ПО РЕМОНТУ АВТО-И ЭЛЕКТРОПОГРУЗЧИКОВ С ПРОГРАММОЙ
1000 РЕМОНТОВ В ГОД. Альбомы III; IV - РАЗДЕЛ 2; VII - РАЗДЕЛ 2
/РАСПРОСТРАНЯЕТ КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП/.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН % СЮЗСЕЛЬХОЗТЕХНИКА%.
ПРОТОКОЛ № 13 ОТ 5.IV 1977 г.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ №3
ПРИКАЗ № 43 ОТ 2.XII.1977 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Листов 1

проект
технический

содержание альбомов

Марка	Наименование	стр.
	Содержание альбома	2
	Основные производственные и технико-экономические показатели	3
	Технологические решения	
П1:6	Пояснительная записка	4-9
ТХ-1	Комплексы производственных помещений	10
ТХ-12	Спецификация	11-21
ТХ-13-18	План расположения оборудования	22-27
ТХ-19	Маслохозяйство Планы на отп. 1000 и 1.200	28
ТХ-20	Маслохозяйство. Исхнометрические схемы трубопроводов	29
ТХ-21	Квизнич-термический участок Вулканическая установка	30
	Механизация транспорта	
МТ-12	План размещения подвижно-транспортного оборудования средств механизации	31-32
МТ3	Спецификация	33
МТ-4-5	Конвейер подвесной цепной М1 (ноз 214) Сборочный чертеж	34-35
МТ6	Прасса	36
МТ7-9	Станция приводная Сборочный чертеж Узлы	37-39
МТ10-13	Станция натяжная Сборочный чертеж Узлы	40-43
МТ14-15	Опора Сборочный чертеж	44-45
МТ16-19	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж Узлы	46-49
МТ20-23	Конвейер подвесной цепной М2 (ноз 218) Сборочный чертеж	50-53
МТ24-25	Прасса Сборочный чертеж	54-55
МТ26	Опора Сборочный чертеж	56
МТ27-30	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж Узлы	57-60
МТ31-35	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж Узлы	61-65
МТ36-37	Опора Сборочный чертеж	66-67
МТ38-39	Опора Сборочный чертеж	68-69
МТ40-41	Опора Сборочный чертеж	70-71
МТ42-43	Конвейер подвесной цепной (ноз 222) Сборочный чертеж	72-73
МТ44	Прасса Сборочный чертеж	74
МТ45-50	Станция приводная Сборочный чертеж Узлы	75-80
МТ51-52	Станция натяжная Сборочный чертеж	81-82
МТ53-56	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж Узлы	83-86
МТ57-58	Опора Сборочный чертеж	87-88
МТ59-61	Подвесной цепной конвейер М4 (ноз 228) Сборочный чертеж	89-91
МТ62-63	Прасса Сборочный чертеж	92-93
МТ64-65	Привод-натяжка Сборочный чертеж	94-95
МТ-67	Рампа Сборочный чертеж	97
МТ68	Стойка Сборочный чертеж	98
МТ69	Опора Сборочный чертеж	99
МТ70-71	Опора Сборочный чертеж	100-101
МТ72	Опора Сборочный чертеж	102
МТ-73	Опора Сборочный чертеж	103

Марка	Наименование	стр.
МТ74-75	Устройство поворотное на опоре Сборочный чертеж	104-105
МТ76	Опора Сборочный чертеж	106
МТ77-80	Эстакада Сборочный чертеж Узлы	107-110
	Воздухо-снабжение	
ВС-1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ВС	
	Исхнометрическая схема. Экспликация потребителей	111
ВС-2	План на отп. ±0.000	112
ВС-3	Разрезы 1-1, 2-2. Спецификация	113
ВС-4	Узлы	114
	Протирыводки	
ПТ-1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ПТ	115
	Технологическое пароснабжение. Экспликация потребителей компенсаторов. Спецификация	
ПТ-2	Технологическое пароснабжение Разрез А-А. Исхнометрическая схема. Условные обозначения	116
ПТ-3	Технологическое пароснабжение План боссы 4-18. Сечение А-А, Б-Б	117
ПТ-4	Протирыводки. Идентификация кислородопроводов, трубопроводов челекислого газа. Исхнометрическая схема	118
ПТ-5	Протирыводки. Идентификация кислородопроводов, трубопроводов челекислого газа. Узлы. Указания по монтажу трубопроводов	119
ПТ-6	Протирыводки. Идентификация кислородопроводов, трубопроводов челекислого газа. План на отп. 0.000	120
	Технические требования на тепло-вещное оборудование	
ТХТ	Технические требования ведомость чертежей основного комплекта ТХТ	121
ТХТ-5001	Ванна для закалки в воде	122
ТХТ-5104	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензо-баков	122
ТХТ-5105	Ванна для ополаскивания радиаторов и бензобаков	123
ТХТ-5011	Бак для масел	123
ТХТ-5103	Ванна для закалки в масле	124
ТХТ-1023	Стена для разборки и сборки пружин натяжения гусениц трактора Т-100М	125
ТХТ-1005	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для ледоватки поверхности изделий	126
ТХТ-1030	Стена для разборки и сборки балансира ных рессор	126
ТХТ-1022	Стена для сборки и разборки бортовых функций трактора Т-100М	127
ТХТ-6323	Подставка для разборки и сборки сервоприводов	128

Марка	Наименование	стр.
ТХТ-6322	Подставка для сборки и разборки бортовых функций	128
ТХТ-6304	Подставка под плиты разметочные	129
ТХТ-6101	Стол	129
ТХТ-6302	Подставка под плиты приблизительно 2500x1600	130
ТХТ-6028	Тележка	130
ТХТ-1031	Установка для наплавки гребня багнета	131
ТХТ-4203	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	132
ТХТ-4006	Бескатерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски изделий	133
ТХТ-4205	Конвекционная сушильная камера с паровым обогревом для сушки изделий	134
ТХТ-4207	Сушильный шкаф	135
ТХТ-9025	Краскопульт	136
ТХТ-9023	Краскопульт	137
ТХТ-4103	Распылительная камера с экранным гидродымлетом для грунтовки и окраски изделий	138
ТХТ-2021	Тележка	139
ТХТ-2107	Рольганг приводной	140
ТХТ-2109	Рольганг приводной	141
ТХТ-2208	Кран канальный	142
ТХТ-2206	Цель тягловая	143
ТХТ-2205	Цель тягловая	144

2

7560/1

ТП 816-242

Исполн.	Провер.	Инженер	Дата	Специализированное производство по договору специ-проектирования Т-100 и Т-30 с производственным оборудованием для работы в воде	Лист	Лист	Листов
Исполн.	Провер.	Инженер	Дата	Производственная часть	Р	1	1
Исполн.	Провер.	Инженер	Дата		Содержание альбома	Р	1

ОСНОВНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛЬ
<u>Производственные показатели</u>		
1. Производственная программа в ценностном выражении	тыс. руб.	1302,9
2. Трудоёмкость программы	чел.час	188828
3. Количество работающих в том числе рабочих	чел.	145 128
4. Количество смен	смена	2
5. Коэффициент сменности	—	1,7
6. Площадь производственной части (без административно-бытовых помещений)	м ²	4536
7. Площадь административно-бытовых помещений (развернутая)	м ²	740
8. Объём производственной части (без административно-бытовых помещений)	м ³	46000
9. Объём административно-бытовых помещений	м ³	28535
10. Общая сметная стоимость строительства в том числе строительно-монтажных работ	тыс. руб.	1000,49 625,1
из них: сметная стоимость производственной части	тыс. руб.	1005,87
в том числе строительно-монтажных работ	тыс. руб.	554,05
сметная стоимость административно-бытовых помещений	тыс. руб.	84,62
в том числе строительно-монтажных работ	тыс. руб.	71,05
11. Установленная мощность токоприёмников	кВт	1425
из них силовых	кВт	1300

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛЬ
14. Потребляемая мощность токоприёмников	кВт	700
15. Расход тепла:		
а) на отопление и вентиляцию (при t = -30°C)	тыс.ккал/час	5005
в том числе пристройка административно-бытовых помещений:		
а) на горячее водоснабжение	тыс.ккал/час	1045
б) на горячее водоснабжение	тыс.ккал/час	359,0
в том числе пристройка административно-бытовых помещений:	тыс.ккал/час	304,4
16. Расход пара на производственные нужды	кг/час	1800
17. Расход воды на хозяйственные и производственные нужды	м ³ /сутки	108,17
18. Сброс хозяйственно-фекальных вод	м ³ /сутки	20,41
19. Сброс производственных вод	м ³ /сутки	51,82
<u>Технико-экономические показатели</u>		
Выпуск продукции:		
а) на одного работающего	руб.	3986
б) на одного рабочего	руб.	10179
в) на 1м ² площади закрытых помещений	руб.	287
г) на 1рубль капитальных вложений	руб.	0,84

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД ИЗМ	ПОКАЗАТЕЛИ	
		ПО ДАННОМУ ПРОЕКТУ	ПО ПРОЕКТУ АНАЛОГУ
Расход основных строительных материалов:			
металла	т	316	352
цемента	т	892	1020
кирпича	тыс.шт.	129	146

ТП 816-242									
Изм	Лист	Корректи	Итого	Лист	Лист	Специализированные производственные тракторы типа Т-130 с производственной программой 500 ремонтных в год			
1	1	1	1	1	1	Лист	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1	1	1	Р	1	1	1
Основные производственные и технико-экономические показатели						Миниатюрный скарп проектный институт 2.02.66			

3

7560/1

Лист 1

Технический проект

Лист 1 из 1

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
ПЗ	Пояснительная записка	Альбомы I, II, III, IV, V
ТХ	Технологические решения	Альбомы I, V
МТ	Механизация транспорта	Альбом I
ВС	Воздушное питание	Альбом I
ПП	Пароснабжение	Альбом I
АР	Архитектурно-строительные решения	Альбомы II, V
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбомы II, V
ММ	Конструкции металлические	Альбомы II, V
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбомы III, V
ВК	Внутренний водопровод и канализация	Альбомы III, V
ППА	Автоматическое пожаротушение	Альбом III
ЭЛ	Электроснабжение	Альбомы IV, V
ЭЛ	Автоматика производства	Альбом IV
ЭАП	Автоматика пожаротушения	Альбомы IV, V
УСС	Устройство связи и сигнализации	Альбомы IV, V
ТХТ	Технические требования на установочную производственную аппаратуру	Альбом I

Пояснительная записка

1. Введение

Типовой проект специализированного производства по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год разработан в соответствии с техническим проектом утвержденным Всесоюзным объединением "Сельхозтехника" 5 апреля 1977г.

Проектируемое производство предназначается для капитального ремонта шасси тракторов, их сборочных единиц, а

также восстановления деталей к ним.

Расчетным представителем, в соответствии с заданием, принят трактор типа Т-100М.

Строительство специализированного производства предусматривается на территории действующего либо проектируемого ремонтного предприятия.

Проектом предусмотрено кооперирование производства со специализированными предприятиями по ремонту двигателей, гидросистем, электрооборудования и централизованному восстановлению наиболее массовых деталей.

Предусмотренный программой капитальный ремонт заводских комплектов сборочных единиц создает условия для массового внедрения агрегатного метода ремонта и снабжения ими мастерских эксплуатационных хозяйств, выполняющих текущие ремонты тракторов.

Доведение моторесурса отремонтированных машин и их сборочных единиц до 80% от моторесурсов новых машин обеспечивается внедрением нижеследующих прогрессивных технологических процессов ремонта:

- Многократной мойкой машин, сборочных единиц и деталей;
- Специализацией участка ремонта,
- организацией входного контроля поступающих на производство сборочных единиц и запасных частей;
- окраской деталей, сборочных единиц и трактора в сборе;
- обкаткой трансмиссии и трактора после ремонта.

Наряду с высокой степенью организации основных технологических операций, проектом предусматривается доступная и экономически оправданная степень механизации внутрицехового транспорта.

2. Производственная программа

Годовая производственная программа в натуральном и денежном выражении приведена в таблице №1.

Таблица №1

№ п/п	Наименование ремонтируемой продукции	Единица измерения	Для машин в/о			Для машин с/х			Итого
			Специализированное	Специализированное	Специализированное	Специализированное	Специализированное	Специализированное	
1	Шасси трактора Т-100М	шт	200	934	186,8	300	1542	463,2	650
2	Ремонт сборочных единиц трактора Т-100М	шт	200	65	13,0	300	68,8	20,6	336
	тележек гусениц	шт	200	300	60,0	300	37,4	95,1	155,1
	гусениц	ком	300	274	82,2	450	2,90	130,0	212,2
3	Восстановление деталей				252				252,0
	Итого				534			106,9	1302,9

3. Состав производства

В соответствии с назначением и организацией производства, производственной программой и принятой беззеховой структурой управления специализированное производство проектируется в составе:

- заводочно-сборочного отделения;
- отделения ремонта и восстановления деталей;
- административно-бытовых помещений

4. Режим работы

Режим работы производства принят двухсменный при 41 часовой рабочей неделе и двух выходных днях.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.

Главный инженер проекта Зяковичский

7П 816-242		173	
Изм лист	№ докум	Дата	Подпись
Исх. №	Заказ	Исполн	Место
Исх. №	Исполн	Место	Исполн
Исх. №	Исполн	Место	Исполн
Исх. №	Исполн	Место	Исполн
Исх. №	Исполн	Место	Исполн
Исх. №	Исполн	Место	Исполн
Исх. №	Исполн	Место	Исполн
Исх. №	Исполн	Место	Исполн

Добавим

Высоком I

Плывовой проект

Шифр документа и дата

5. Схема производственного процесса

В основу производственного процесса ремонта тракторов, сборочных единиц и восстановления деталей положены технологические процессы и опыты разработки ГСНТИ, Оршанского ГКТБ Я/о „Белсельхозтехники“ и института электросварки АН УССР им. В.О. Патона.

Предварительная мойка, приемка в ремонт тракторов и постановка их на площадку хранения ремоннта, подача машин в цех, а также выдача отремонтированных машин заказчику, выполняется соответствующими службами и средствами ремонтного завода, на территории которого будет построено специализированное производство, и решается в каждом отдельном случае при привязке проекта, в зависимости от конкретных условий.

Тракторы и сборочные единицы, на специальных тележках, реверсивным цепным конвейером подаются в корпус.

В корпусе происходит обгрев машин и стекание остатков масла в емкость.

Тракторы, установленные (подъемными средствами завода) на специальные стеллажи, с помощью устройства для перемещения машин (тяговой цепи) подаются в корпус для наружной мойки, а затем на участок разборки, где производится снятие кабин и оперения и разборка машин на сборочные единицы и детали в соответствии с технологическим процессом.

В разборочно-моющем отделении трактор разбирается на сборочные единицы и детали.

Сборочные единицы проходят наружную протравку в машине ОМ 11501.

Снятые старую краску производят в специальной установке АКБ-142.

Разборка сборочных единиц на детали выполняется на отдельных участках, оснащенных специальными стеллажами, расположенными вдоль подвесных конвейеров в технологической последовательности.

Промытые детали транспортируются подвесным конвейером на участок контроля и сортировки, где сортируются на годные, негодные и подлежащие ремонту или

восстановлению.

Годные детали направляются в комплектационно-кладовую, негодные в утиль; детали подлежащие ремонту на проектирование производстве, направляются в кладовую деталей, ожидающих ремонта. Детали подлежащие восстановлению по кооперации, отправляются на соответствующие предприятия.

В сборочно-наплавочном отделении производится восстановление деталей методом наплавки под флюсом, порошковой проволокой и в среде углекислого газа.

Детали, требующие механической обработки, направляются в слесарно-механическое отделение, укомплектованное современным оборудованием.

Резьбовые соединения восстанавливаются посредством установки конических спиральных вставок, по методу разработанному ГСНТИ.

Восстановление корпусных деталей, заделка трещин, установка ремонтных втулок, а также восстановление крепежных резьб методом постановки ввертышей выполняется на специальном участке с применением полимерных материалов.

Из комплектационной кладовой годные детали, снятые с трактора, восстановленные на производстве, а также запасные части и детали, восстановленные по кооперации, поступают на сборку. Перед сборкой производится повторная мойка.

Сборка, регулировка, и испытание сборочных единиц производится на специализированных стенах и рабочих местах, оснащенных специализированными стеллажами и оборудованием.

Сборочные единицы и детали требующие окраски подвесным конвейером транспортируются в окрасочный участок.

Общая сборка трактора производится на поточной линии, оборудованной цепным конвейером для перемещения трактора. Основой для сборки и передвижения трактора служат тележки гусениц, установленные на рельсовый путь.

Обеживание гусениц, а также перемещение собранных тракторов на участок заправки и регулировки, осуществляются при помощи специального электропривода.

После регулировки производится обкатка и испытание машин.

Устранение замеченных дефектов и неисправностей выполняется на специальном участке. Затем машины подкрашиваются на окрасочном участке и устанавливаются на площадке отремонтированных машин.

6. Трудоёмкость работ

Трудоёмкость работ по капитальному ремонту тракторов Т-100М и его сборочных единиц, а также восстановление деталей, принята по данным ГСНТИ. Сводные данные о принятой трудоёмкости работ на единицу и годовую программу, а также распределение затрат по видам работ приведены в таблице №2.

Таблица №2

№№ п/п	Виды работ	Трудоёмкость работ в человеко-часах										Всего	
		Шасси трактора		Коробка пл		Тележки гусениц		Гусеницы		Выкатной вал			
		на сборку	на сборку	на сборку	на сборку	на сборку	на сборку	на сборку	на сборку	на сборку	на сборку		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
1	Установка трактора на площадку	0,8	400	—	—	—	—	—	—	—	—	400	
2	Разборочно-моющие	32,25	16125	1,26	1260	5,35	5350	4,05	4050	—	—	27975	
3	Сборочные	35,5	17750	2,12	2120	8,27	8270	6,5	6525	—	—	3625	

5

7560/1

ТТ 816-242 ПЗ		
специализированное производство по ремонту тракторов Т-100М и Т-130 с производственной программой обслуживания в 1985 г.		
Изм. лист № докум. Подпись Дата	Производственная часть	
Лист № 1	Лист № 2	Лист № 6
Л.Тех. Михт.Р.	Ведомость основных комплектов	
Л.Спец. Гудман	поисковая записка	
Л.Спец. Гудман	(продолжение №1)	
	ИНИПРОМСТРОИ СССР	
	ПРОЕКТИНГ ИНСТИТУТ №3	
	г. Одесса	

Типовой проект

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4	Дефектовочные	4,5	2250	0,61	610	2,09	2090	0,65	612,5	-	5762,5
5	Комплектовочный раскандеровщик	3,08	1540	0,39	390	1,28	1280	1,25	1562,5	-	4772,5
6	Слесарные	7,7	3850	1,05	1050	3,4	3400	0,25	312,5	-	1612,5
7	Станочные	24,29	12145	2,33	2330	10,04	10040	8,2	10250	1108	41903
8	Ремонт полимер- ными материалами	0,6	300	0,09	90	0,22	220	-	-	-	610
9	Сварочно-наплавоч- ные и кузнечно- термические	13,74	6870	1,64	1640	5,18	5180	8,1	10125	14580	38415
10	Жестяничка- медницкие	16,02	8010	-	-	-	-	-	-	-	8010
11	Обойные	1,86	930	-	-	-	-	-	-	-	930
12	Окраски	10,07	5035	0,27	270	0,53	530	-	-	300	6135
13	Ремонт пробер- но, осмотр трак- тора, испытан- ные и регули- ровка	11,89	5945	-	-	0,27	270	-	-	-	6215
	Итого	162,31	81170	9,76	9760	31,66	31660	29,0	36250	21988	188828

7. Штаты

Состав и численность работающих приведена в таблице №3

Таблица №3

№/п/п	Наименование	Численность работающих					Всего рабо- тельных	
		Рабочих	ИТР	СКП	МО	Всего		
1	Работающие на производственных участках	103	25	128	10	4	3	145
	в том числе: контракторы ОТК		5					5

8. Оборудование

Полный перечень и характеристика устанавливаемого технологического и подвижно-транспортного оборудования приведены в спецификации (см. альбом I)

9. Площади

Площади отделений участков и служб приведены в таблице №4.

Таблица №4

№/п/п	Наименование	Площадь в кв.м (в осях)	Примечание
I. Разборно-сборочное отделение			
в том числе:			
1	Парозажигная мойка	54	
2	Участок разборки тракторов	162	
3	Участок мойки, разборки и ре- монта агрегатов и деталей	720	
4	Участок разборки и ремонта кабин и оперения,	234	
5	Участок ремонта радов- аторов и бензодвигов	66	
6	Участки дефектовки и слесарно-подгоночный	84	
7	Комплектовочная кладовая	84	
8	Кладовая деталей, ожидающих ремонта	36	
9	Участок сборки агрегатов и машин	954	
10	Участок регулировки и исправления дефектов	72	
11	Обойный участок	36	
12	Участок ремонта и проверки неисправного электрооборудования	36	
13	Участок входного контроля	54	
14	Окрасочный участок	540	
II Отделение ремонта и восстановления деталей			
в том числе:			
1	Механический участок	378	
2	Сварочно-наплавочный и куз- нечно-термический участки	324	
3	Участок восстановления полимерными материалами	42	
III Вспомогательные участки и службы			
в том числе:			
1	Тепловой пункт	54	
2	Участок дежурных слесарей и электриков	18	
3	Инструментально-раздаточная кладовая	60	
4	Кладовая красок	36	
5	Венткамера	72	
6	Помещение раскладных баков	36	
7	Санузлы, туалет, КПП, щитовая, кладовая, др.	354	
	Всего	4536	

10. Потребность в материалах
и складское хозяйство

Свободные данные по годовому расходу материалов и комплектующих изделий приведены в таблице №5

Таблица №5

№/п/п	Наименование материалов	Единица измере- ния	Годовой расход
1	Запасные части и комплектующие	т	450
2	Металлы черные	т	152,6
3	Металлы цветные	"	2,02
4	Проволока и провололочные изделия	"	55,0
5	Электроды	"	28,5
6	Флюсы	"	9,5
7	Материалы резиновые	"	1,2
8	Химикаты	"	49,6
9	Лакокрасочные материалы	"	19,0
10	Сжигатель газы	м³	2800
11	Нефтепродукты	т	42
12	Лесоматериалы	м³	170
13	Провод марш УГЛА-6мм² ПВЛ-3	м	13000
14	Прочие материалы	т	18,32

Складские площади, необходимые для хранения материалов, сборочных единиц и машин приведены в таблице №6

Таблица №6

№/п/п	Наименование	Тип склада	Расчетная площадь м²
1.	2	3	4
1	Хранение отремонтированных сборочных единиц	Закрытый	100
2	Хранение материалов и запасных частей	Закрытый	235
3	Хранение машин ожидающих		

6

7560/т

		ТЛ 816-242 173				
Изм. Лист и док.им.	Подпись	Дата	Специализированные производства по ремонту тракторов, автобусов и т.п. с производствен- ной ответственностью за ремонт в год.			
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1988	Производственная часть			
И.О.И. КОЗЛОВ	И.О.И. КОЗЛОВ	1988	Лит Лист Листов			
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1988	Р 3 6			
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1988	Ведомость основных комплектов			
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. КОЗЛОВ	Л.И. КОЗЛОВ	1988	Пояснительная записка (проектная)			
			Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ г. Москва			

Число листов 1/1

Комплектовочная кладовая

1	2	3	4
	ремонта	открытый	712
4	Хранение отремонтированных машин	открытый	238
5	Хранение металлоотходов	открытая площадка	20

11. Механизация транспорта

Механизация транспорта в настоящем проекте осуществляется комплексом грузоподъемного и транспортно-оборудования в соответствии с технологией и трудоемкостью выполняемых работ.

В проекте применены подвесные электрические краны, тяговые цепи, поворотные консольные электрические краны, подвесные цепные конвейеры, кран-штабеллер, пневматические подъемные столы и непригодные раллеганголы.

Принятые решения по механизации транспорта отражены на листах МТ1-МТ3. Ниже приведено краткое описание принятых решений по основным участкам и службам.

Линия общей сборки

Транспортировка тракторов в производственный корпус через помещение наружной мойки осуществляется специальными тележками по рельсовым путям при помощи тяговой цепи.

Все подъемно-транспортные операции вдоль участка разборки производятся подвесными электрическими кранами, а подача сборочных единиц в мощную машину осуществляется подвесным цепным конвейером.

Участки сборки и ремонта заднего моста, тележек гусениц, котков, серво-механизмов и бортредукторов

Разгрузка цепных конвейеров, навешивание карзин с деталями, а также обслуживание группы станков на участках разборки осуществляется с помощью поворотных электрических консольных кранов и пневматических подъемных столов с непригодными раллеганголами.

Транспортировка деталей на участок дефектовки производится подвесным конвейером.

Все операции по перемещению и сортировке габрижных деталей осуществляются с помощью крана-штабеллера апарного типа.

Подача деталей на участки сборки производится подвесным цепным конвейером с помощью пневматических подъемных столов и непригодных раллеганголов.

Участки сборки, линия общей сборки трактора, окрасочное отделение.

Подъемно-транспортные операции на участках сборки производятся подвесным электрическим краном.

Обслуживание группы сборочных станков осуществляется консольными поворотными кранами.

Транспортировка изделий на линии общей сборки осуществляется при помощи тяговой цепи.

Основой для сборки и передвижения трактора служат тележки гусениц, установленные на рельсовый путь.

Подача сборочных единиц в окрасочное отделение и транспортировка их в процессе окраски производится подвесным цепным конвейером с помощью пневматических подъемных столов и непригодных раллеганголов.

Прочие участки и службы

Все подъемно-транспортные операции на других участках производственного корпуса осуществляются:

- в механическом участке - подвесным электрическим краном и поворотными консольными кранами;
- в сборочно-наладочном и кузнечно-термическом участке - подвесным электрическим краном.
- на участке восстановления полимерными материалами - краном консольным пневматическим.

12. Воздушное снабжение

Снабжение сжатым воздухом предусматривается от компрессорной станции предприятия,

на территории которого располагается производство.

Средний расход сжатого воздуха всеми потребителями цеха с учетом одновременности их работы составляет $4,1 \text{ м}^3/\text{мин}$.

Расчетный расход сжатого воздуха с учетом коэффициентов на потери и возможности кратковременного возрастания нагрузки - $6,6 \text{ м}^3/\text{мин}$.

Для подачи сжатого воздуха к местам потребления предусмотрено устройство сети воздухопроводов, состоящей из магистрального трубопровода от наружных сетей сжатого воздуха и внутренней разводки.

Воздухопроводы монтируются вдоль стен здания с уклоном $0,003$ в сторону движения воздуха.

Воздухопроводы запроектированы на стальных воздухопроводных трубах по ГОСТ 2662-75.

Присоединение потребителей к сети осуществляется гибкими шлангами.

Компенсация температурных удлинений воздухопроводов предусмотрена за счет самокомпенсации и устройства п-образных компенсаторов.

Схема предусматривает установку электромагнитных вентилей, осуществляющих блокировку подачи воздуха к краскораспылителям.

13. Пароснабжение

Проектом предусматривается использование насыщенного пара для технологических нужд специализированного производства.

Источником пара приняты внутри-площадочные сети предприятия, на территории

7

7560/г

		ТП 816-242		173	
Изм. лист	И. И. И.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 с производственной организацией 500-го завода в г. Ижевск	
Гл. инж. пр.	В. И. И.	И. И.	И. И.	Производственная часть	Лит. Лист Листов
Мач. г. в. г.	Серебряков	И. И.	И. И.	Р	4 6
Мач. г. в. г.	Серебряков	И. И.	И. И.		
Гл. техн.	Духтар	И. И.	И. И.	Ведомость основных комплектов	
Гл. спец.	Гайдар	И. И.	И. И.	пояснительной записки (проектных)	
Гл. спец.	Гайдар	И. И.	И. И.	Информация ССР	
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 5	
				г. Ижевск	

Рольбом 1
Мушатов проект
Шух. И. И. подпись и дата

которого располагается производство
Редукторные пары до давления 4 атм произ-
водятся в теплом пункте, расположенном в глав-
ном корпусе

Расход пара составляет ~200 кг/час. Подводка
паропроводов предусмотрена открытой вдоль стен
здания.

Возврат конденсата от потребителей в
тепловой пункт предусмотрен вдоль стен и
в каналах.

Подвод паров-конденсатом непосредственно
к потребителям осуществляется в подполь-
ных каналах.

Запорная арматура устанавливается
в местах удобных для обслуживания.

Проектом предусмотрена, в целях техники
безопасности, теплоизоляция пароконденсат-
опроводов.

Компенсация температурных удлинений
паро-конденсатопроводов решена за счет
естественной самокомпенсации на поворо-
тах и устройства п-образных компенсаторов.

14. Централизованное снабжение кислородом, азотом и угле- кислым газом.

Проектом предусмотрено централизован-
ное снабжение кислородом, азотом и угле-
кислым газом постов сварки от
внутриплощадочных сетей соответствующих га-
зов.

На вводе в производственный корпус
приняты следующие расходы газов.

- а) кислород - 21,0 м³/час, давлением 15 кгс/см²;
- б) азот - 4,2 м³/час, давлением 15 кгс/см²;
- в) углекислый газ - 2,4 м³/час, давлением 15 кгс/см²

Подводка газопроводов предусмотрена открытой
вдоль стен здания на серийных аппаратах и подве-
сках с уклоном 0,003 для осуществления дрена-
жа магистральных трубопроводов.

Непосредственно у потребителей предусмот-
рена установка газоразборных постов, оборудо-
ванных редукторами (газоразборный кислородный
пост для поддержания давления кислорода в
необходимых пределах) и гидрозатворами (газо-
разборный азотный пост). Подключение
потребителей к газоразборным постам пре-
дусмотрено гибкими рукавами

Газопроводы запроектированы из стальных
бесшовных труб по ГОСТ 8732-70*

Компенсация температурных деформаций
предусмотрена за счет естественной само-
компенсации на поворотах газопроводов и
устройства п-образных компенсаторов.

В местах прохождения через стены тру-
бопроводов заключаются в футляры с за-
щитным зазором между трубой и футляром
несгораемым материалом.

На вводах газопроводов и на конечных участ-
ках предусматривается устройства пробочных
свечей.

15. Сбор отработанных масел

Отработанные масла на линии общей раз-
борки из тракторов собираются в бак для отра-
ботанных масел емкостью 0,2 м³.

Из этого бака предусматривается возмож-
ность перекачки ручным насосом БКФ-2 отра-
ботанных масел в подземный металлический
горизонтальный резервуар емкостью 3 м³,
расположенный вне производственного кор-
пуса.

Откачка масла из подземного резервуара
предусматривается насосной установкой
3106 Я, установленной у горловины ре-
зервуара в колодезе.

Установка аварийного резервуара,
резервуара для сбора отработанных масел
и насосной установки производится при
привязке проекта.

16. Техника безопасности производственная санитария пожарная безопасность и охрана окружающей среды

Проектом предусмотрен ряд меропр-
ятий по охране труда производственного
и вспомогательного персонала, включающие
в себя вопросы здоровых и комфортных усло-
вий труда, облегчение его путем максимальной
возможной механизации и автоматизации
производственных процессов, особенно трудо-
ёмких работ.

Безопасность труда производственного
персонала обеспечивается за счет приня-
тых проектом технических решений по
основным и вспомогательным производ-
ственным процессам, технология которых

разработана с соблюдением, действующих
в настоящее время, нормативов и правил
техники безопасности.

Расстановка оборудования соответ-
ствует нормам технологического проекти-
рования машиностроительных заводов, а
именно, рационально использованы произво-
дственные площадки, создана достаточная
(искусственная и естественная) осве-
щенность рабочих мест, обеспечены пря-
молинейные проходы между оборудова-
нием для движения транспорта и безопас-
ного прохода при работе, обслуживании
и ремонте. Все оборудование, имеющее
вредные выделения, снабжено местными
отсосами. Эксплуатация подземно-тран-
спортного оборудования должна осуществляться
в соответствии с „Правилами устройства
и безопасной эксплуатации грузоподъемных
кранов“

Безопасность работы на металлоре-
жущих станках обеспечивается:

- ограждениями вращающихся и подвиж-
ных частей установленного оборудова-
ния;
- техническим инструктажем по прави-
лам техники безопасности и безопас-
ным приемам работы на станках;
- систематическим профилактическим
осмотрам технического состояния
ограждающих устройств;
- рациональным устройством рабочих
мест и соответствующим оснащением
их оборудованием;
- применением стружколовов на
инструментах;
- установкой на станках прозрачных экранов

		ТЛ 816-242		173	
		Специализированное производство по ремонту машин тракторов типа Т-40АМ, Т-40А, Т-40АМ, и др. с мощностью до 40 л.с.			
		Производственная часть		Лист	Лист
				5	6
		Ведомость основных комплектов (продолжение)		Министерство СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ЦНЗ г. Москва	

Листом 1

проект

Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Александр I
Милославский
проект
Милославский

отражателей от стружки, пыли, охлаждающей жидкости;
-надежной изоляцией токоведущих частей защитным заземлением и занулением.

Техника безопасности на участке окраски обеспечивается выполнением мероприятий согласно "Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии окрасочных цехов"

В окрасочных камерах предусматривается автоматика и блокировка работы окрасочных аппаратов, вытяжной и приточной вентиляции, обеспечивающие допустимую концентрацию вредных веществ и отсутствие взрывоопасной смеси.

Проектом предусмотрены все необходимые противопожарные мероприятия в соответствии с категориями пожарной опасности каждого производственного участка. Окрасочное отделение располагается у наружных стен здания, с оконными проемами, изолировано от других производственных отделений противопожарными стенами. Хранение текущего запаса лакокрасочных материалов и краскоприготовления предусматривается в отдельном специальном помещении, расположенном у наружной стены.

Нормальные санитарно-гигиенические условия обеспечиваются приточно-вытяжной вентиляцией помещений, поддержанием нормальной температуры, влажности и чистоты помещений.

Для предохранения людей от действия вспышек электросварки сварочные посты ограждены металлическими передвижными ширмами.

Нормальные психофизические условия обеспечиваются рациональной цветовой отделкой поверхностей производственных помещений и технологического оборудования согласно СН -181-70, правильной организацией рабочих мест. При подборе и установке оборудования предусматривается осуществление мероприятий по борьбе с шумом и вибрацией. Шум оборудования, превышающий санитарные нормы, локализуется специальными кожухами или путем экранирования, а так же снабжением рабочих, работающих в помещении

с повышенным шумом, индивидуальными средствами шумозащиты.

Для охраны воздушного бассейна от возможного попадания загрязненного воздуха окрасочное оборудование снабжено гидрофильтрами с установленными на них вентиляционными устройствами

17. Условия привязки проекта

При привязке проекта специалистом производственного предприятия следует:

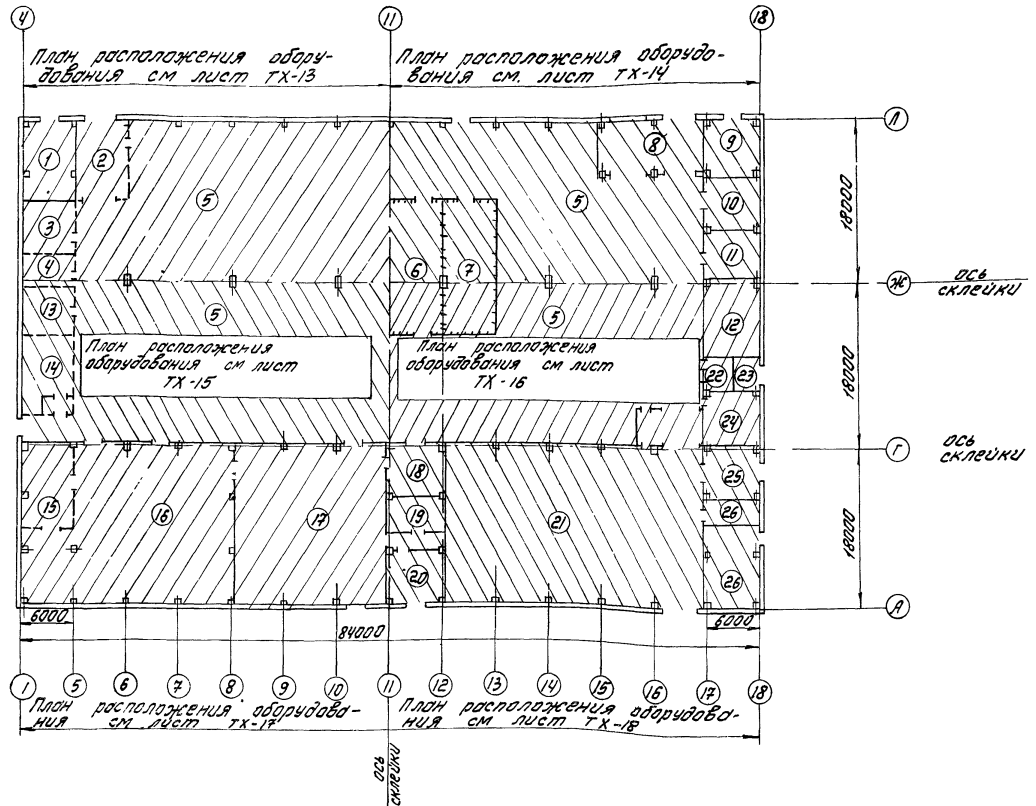
1. Разработать мероприятие по освоению проектной мощности производства с учетом местных условий строительства, в полном соответствии с действующими нормами освоения проектных мощностей.
2. Предусмотреть обеспечение службами ремонтного предприятия на территории которого располагается данное производство, следующим:
 - ремонтом и техническим обслуживанием оборудования производства,
 - ремонтом и изготовлением необходимого инструмента;
 - снабжение производства необходимыми энергоресурсами (электроснабжением), водоснабжением, сжатым воздухом, а так же канализационными устройствами по данным соответствующих частей проекта;
 - складскими площадями, которые приобретенны в таблице в данной записки.

		ТП 816-242		173	
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с производством новых производимых для ремонта в сер.					
Уч. лист	Эксп. лист	Лист	Лист	Лист	Лист
1	2	3	4	5	6
Производственная часть			Лит.	Лист	Листов
			Р	Б	Б
Ведомость основных комплектов (акончатель)			Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 2-02000		

Ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22	1	Компание производственных помещений ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ. Условные обозначения	
22	2	Спецификация (начало)	
22	3-11	Спецификация (продолжение)	
22	12	Спецификация (окончание)	
22	13-18	План расположения оборудования	
22	19	Маслохозяйство. Планы на отм. ±0.000 и 4.200	
22	20	Маслохозяйство. Аксонометрические схемы трубопроводов	
22	21	Кузнечно-термический участок	
		Дутьевая установка	

Львов I
Титов I
проект



- | | |
|---|--|
| 1. Тепловой пункт | 13. Заточной участок |
| 2. Наружная мойка | 14. ЦРК |
| 3. Кладовая | 15. КТП |
| 4. Участок дежурных слесарей и электриков | 16. Механический участок |
| 5. Разборочно-сборочное отделение | 17. Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки. |
| 6. Участок деректовки и слесарно-подгоночный | 18. Кладовая ДОР |
| 7. Комплектующая кладовая | 19. Бытовые помещения |
| 8. Участок регулировки и исправления деректвов. | 20. Участок восстановления полимерными материалами |
| 9. Помещение расходных баков | 21. Окрасочный участок |
| 10. Обойный участок | 22. С.У. |
| 11. Участок ремонта и проверки неосновного электрооборудования. | 23. Узел управления пожаротушения. |
| 12. Участок входного контроля и испытания гидрооборудования. | 24. Цитовая |
| | 25. Кладовая красок и краскоприготовительный участок. |
| | 26. Венткамера |

Условные обозначения

- подвод холодной воды
- ⊖ подвод холодной воды с отводом в канализацию
- ▲ подвод пара с возвратом конденсата
- △ подвод сжатого воздуха Р=4 атм.
- ⊕ подвод холодной и горячей воды с раковинной на стене

		7560/1	
		ТП 816-242 ТХ	
Изм. лист	№ докум.	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100-130 с производственной подготовкой, в том числе в воде	
И. техн.	И. центр	Производственная часть	
Р. инж. эр.	Вильскер	Лист	Лист
С.п. инж.	Затупина	Р	1
		Лист	21
		Компание производственных помещений ведомость чертежей основного комплекта марки ТХ	
		Условные обозначения	
		МИНИСТЕРСТВО АСОР ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО	

10

Имя и подпись. Утвердил и дата

Тулобов проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Разборочно-сборочное отделение</u>			
1	Наружная майка см-1	Струйная мобильная машина (с электродвигателем), 5 бады на выходе 30-60°C N=30,0 кВт	1	250кг
	<u>Участок ремонта кабин и оперения</u>			
2	P-933 по черт. "Гипроавтотранс" г. Москва	Подставка для кабин, габаритные размеры 1300x1820x315	1	83кг
3	ЯКТБ-142 по черт. ЯКТБ г. Ленинград	Установка для снятия старой краски трехсекционная, проходная, проходная часть 8=2400; h=2170; N=2,8+2,8+1,7+1,7 кВт	2	15250кг
4	Изделие N 1035 по черт. Проектного института N 2	Тележка ручная, грузоподъемность 500 кгс	2	161кг
5	ТУ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	1	171кг
6	ОПР-2933 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Верстак для жестких работ, габаритные размеры 2000x1200x700	1	594кг
7	Чертеж 3972-00 Оршанского ГКБ	Стена-кантователь кабины, габаритные размеры 2365x1865x465	1	400кг
8	УПН-6-63	Установка для параш-аппаратурно-механической казбого напыления		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	завод г. Барнаул	количество распилов материала 3-5 кг/час	1	8 кг
9	K-165 Каховский завод электросварочного оборудования	Клещи для сварки, толщина листа δ=2+2 мм N=25 кВА	1	120 кг
10	ВДУ-504 Ленинградский завод "Электрик"	Выпрямитель сварочный, сила тока I=500а N=40 кВА	1	380 кг
11	Черт 4000-4016 Оршанского ГКБ	Поворотный стол для ремонта кабин, габаритные размеры 1765x1440x270	1	250 кг
12	ЗА382 Самборская трудовая колония несовершеннолетних	Станок точильно-шлифовальный с гибким валом, крут φ 200 N=2,2 кВт	1	51 кг
13	ТУ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 1 рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	1	171 кг
14	А-537 Завод электросварочного оборудования, г. Харьков	Полуавтомат для сварки и наплавки в среде углекислого газа, проболока φ 16 ÷ 2,0 N=0,3 кВт	1	55 кг
15	ПН-070 "Гипронисельхоз"	Стеллаж для деталей оперения, габаритные размеры 3120x1000x1935	1	430 кг
16	МТ-1209 Новокутунский завод "Цекра"	Машина для точечной сварки Нам. н. свар. ток 12500А δ=0,5+0,5+4,0+4,0 N=50 кВА	1	440 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
17	Черт Т-44-0057 Оршанского ГКБ	Стол для правки облицовки, габаритные размеры 1875x990x700	1	100 кг
18	М532 Львовский завод алмазного инструмента	Ножницы высежные лист δ=2,5 N=1,3 кВт	1	450 кг
19	МО 422 Серпуховский завод КПО	Малот выколочный приводной, лист δ=1,5 ÷ 3, N=1,7 кВт	1	1100 кг
20	ОРГ-1468-01-080А по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Стол монтажный металлический, габаритные размеры 1200x800x600	1	89 кг
21	М2714 Волковисский завод литейного оборудования	Зигма машина, материал δ=2,5 N=3,9 кВт	1	1400 кг
	<u>Участок ремонта радиаторов и баков</u>			
22	ОРГ-1468-05-140 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Стеллаж для топливных баков, габаритные размеры 2200x620x1100	1	52 кг
23	ОРГ-1468-05-830 по черт. ЦОКБ ГосНИИ	Стеллаж для радиаторов, габаритные размеры 2000x800x2040	1	217 кг

11

7560/з

ТП 816-242 ТХ

Изм. лист	№ докум.	Изд. №	Дата	Инициалы и фамилия производителя по ремонту Инициалы и фамилия производителя по производству Инициалы и фамилия производителя по ремонту	Производственная часть	Лит. лист	Листов
Лит. лист	№ докум.	Изд. №	Дата				
Лит. лист	№ докум.	Изд. №	Дата			Р	21
Лит. лист	№ докум.	Изд. №	Дата				
Спецификация (начало)						Миниатюрный эср ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва	

Львов Г

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
45	Чертеж 3974.00.00.00.080 Оршанского ГКТБ	Установка для прогонки резьбы, максим. диам. прогонки резьбы - 24мм габаритные размеры 830x510x1316 N=1,5 кВт	1	250кг
Комплектовочная кладовая				
46	ОРГ-1468-01-090А по черт. ЦОКБ ГОСНИТИ	Стол комплектующих, габаритные размеры 2400x800x800	2	125кг
47	Производственно-техническое объединение "Проммеханизация" г. Москва	Стеллаж сборно-разборный металлический отсек типа САТ-потолок типа А	2	120 1380кг 224 2475кг
Участок разборки и ремонта рам заднего моста				
48	Черт. 3966.00.00.0008.0 Оршанского ГКТБ	Ванна для выварки корпусов бортвых фрикционных с лан. жеролами, габаритные размеры 6400x3100x2900, объем рабочей зоны 46 м ³ N=1,1+5,5+17,0 кВт	1	4000кг
49	Черт. 23630 Оршанского ГКТБ	Стол для сборки задних мостов, габаритные размеры 3200x1200x880	2	900кг
50	2М55 Овеский завод радиально-сверлильных станков	Радиально-сверлильный станок, сверло ф 50, N=4+2,2+0,55+0,125 кг	1	4700кг
51	ТУ-70/1-15-101-69 Кадриновское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200x800x800	2	171кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
52	ТД-500 Завод электроварочного оборудования г. Вильнюс	Трансформатор, сила тока I=500А, N=32 кВт	1	210кг
53	ЗЯЗ82 Самбурская трудовая колония несовершеннолетних	Станок точильно-шлифовальный с гибким валом, круг ф 200, N=2,2 кВт	1	51кг
Участок разборки и ремонта тележек гусениц				
54	Черт. 2827-00 005 ПИ Оршанского ГКТБ	Стенд для ремонта рам тележек трактора Т-100М, габаритные размеры 1900x1472x480	1	1500кг
55	Чертеж Т-44-000 Оршанского ГКТБ	Стенд для правки тележек, габаритные размеры 2750x2400	1	4000кг
56	Чертеж ОР-23601-00000-05 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки и разборки тележек, габаритные размеры 3250x950x2300 N=2,2 кВт	1	825кг
57	ТХТ-1023	Стенд для разборки пружин натяжения, габаритные размеры 4018x1530x1182 N=1,7 кВт	1	1402кг
58	Черт 23666А Оршанского ГКТБ	Линия разборки натяжных колес габаритные размеры 3450x1500x2300	1	1450кг
59	Черт. 23648 Оршанского ГКТБ	Линия разборки катков	1	2500кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		габаритные размеры 5500x1300x1900 N=3 кВт		
60	Чертеж Ц ЭКБ "Страммехавтоматика"	Стенд для вывертывания винта механизма натяжения гусениц, габаритные размеры 2200x490x560 N=4,5 кВт	1	454кг
Участок разборки бортредукторов и сервомеханизмов				
61	ТХТ-6322	Подставка для разборки бортредукторов, габаритные размеры 1500x800x800	1	60кг
62	Чертеж ОР-23659 Оршанского ГКТБ	Тележка монтажная, габаритные размеры 1650x590x820	1	200кг
63	2135-ГМ Грозненский завод ГАРО "Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, усилие 40 т.о. N=1,7 кВт	1	530кг

13

7560/з

		ТЛ 816-242 ТХ	
Имя	№ докум.	Дата	Страницы
Лист	Лист	Лист	Лист
Р	4	21	
Милитерский госпроектный институт г. Одесса			

Льбом Т

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	ТЧ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200 x 800 x 800	1	171кг
65	ГХТ-6323	Подставка для раз- борки сервомеханиз- мов габаритные размеры 1000 x 1000 x 800	1	85 кг
Участок разборки и сборки бортовых фрикционных				
66	ГХТ-1022	Стенд для разбор- ки бортовых фрик- ционных, габаритные размеры 2500 x 700 x 750	1	320кг
67	Чертеж 3399 000000 Оршанского ГКТБ	Пресс пневмати- ческий для удале- ния заклепок из дисков бортовых фрикционных, усилие на пуансоне 400 кгс габаритные размеры 630 x 320 x 200	1	70кг
68	ТЧ-70/Г-15-101-69 Кадринское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200 x 800 x 800	1	171кг
69	2М112 Станкозавод "Комунарас" г. Вильнюс	Настольно-сверлиль- ный станок, сверло ф 12 N=0,6 кВт	1	120кг
70	3Б634 Мукачевский станко- завод им Курава	Тоильно-шлифо- вальный станок, круг ф 400 N=4,6 кВт	1	400кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
71	2М118 Молодежненский станкостроительный завод	Вертикально-свер- лильный станок, сверло ф 18, N=1,5+0,125 кВт	1	450кг
72	2135-1М Грозненский завод ГАРД "Автоспецобор- удование"	Пресс гидравлический, усилие 40тс N=1,7кВт	1	530кг
Участок разборки и сборки КПП				
73	ТЧ-70-12 02-70 Пярнуское р/о "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400 x 800 x 800	1	243кг
74	2М112 Станкозавод "Комуна- рас" г. Вильнюс	Настольно-свер- лильный станок, наиб. диаметр сверления 12мм, N=0,6кВт	1	120кг
75	Черт ОР-2364 00 000-53 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки КПП, габаритные разм. 1100 x 720 x 510 N=0,8кВт	1	300кг
76	2135-1М Грозненский завод ГАРД "Автоспецобор- удование"	Пресс гидравлический усилие 40тс N=1,7кВт	1	530кг
77	ОРГ 1513 по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшип- ников, габаритные размеры 1120 x 500 x 1000, N=3,0 кВт	1	86кг
Участок разборки и сборки муфт сцепления				
78	ГОСТ 10905-75	Плита разметочная габаритные размеры	1	650кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1000 x 630 класс точности 2		
79	2М125 Стерлитамакский станкостроительный завод	Вертикально-свер- лильный станок сверло ф 25, N=2,2+0,125 кВт	1	1020кг
80	ОРГ 1468-830 по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ	Стеллаж, габаритные размеры 2000 x 800 x 2040	1	220кг
81	черт. ОР-1468-830 01-080А по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ	Стол для сборки муфт сцепления, габаритные размеры 1200 x 800 x 800	2	90кг
82	П-6330 Оренбургский завод гидравлических прессов "Гидропресс"	Пресс гидроли- ческий усилие 100тс N=22кВт	1	543кг
83	ОРГ-1513 по черт. ЦОКТ ГОСНТИ	Ванна масляная с крышкой для на- грева подшипника, габаритные размеры 1120 x 500 x 1000 N=3,0 кВт	1	86кг
84	2135-1М Грозненский завод ГАРД "Автоспецобор- удование"	Пресс гидроли- ческий, усилие 40тс. N=1,7кВт	1	530кг

14

7560/г

Исполн.		№ докум.	Листы	Исполн.		Исполн.		
Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.	Инж. А. В. Л.
ТП 816-242 ТХ				Производственная часть				
Спецификация (продолжение)				Митрометрой свер				
				ПРОБНЫЙ НАСТАНКИЗ				
				г. Обесса				

Инв. № 1000

Продана и выдана

Альбом I

Туповой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
85	Черт. ОКР-23628 Оршанского ГКТБ	Стенд для наклепки дисков муфты сцепления. φ 550, N-410	1	50кг
Участок сборки редукторов и сервомеханизмов				
86	ОРГ-1513 по черт. ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна масляная с крышкой для нагрева подшипников, габаритные размеры 1120×500×1000, N=3,0 кВт	1	86кг
87	ТУ-70/1-15-101-69 Кабринасское отделение "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	2	171кг
88	Черт. ОР-23632 Оршанского ГКТБ	Стенд для обкатки сервомеханизмов, стол 720×530×1000 N=1,5 кВт	1	200кг
89	Черт. Т-46-00-29 Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки шестерни со ступицей бортредукторов, габаритные размеры 1000×800×800	1	150кг
90	ТХТ-6322	Подставка для сборки бортредукторов габаритные размеры 1500×800×800	1	60кг
91	Черт. 3457.00.00080 Оршанского ГКТБ	Стенд для испытания сальников, привод пневматический	1	150кг
92	ОМ-6068 Пятизатский рем завод.	Установка для мойки мелких деталей и подшипников	1	230кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		рабочий объем ванны (копала) 100л. N=0,6 кВт		
Участок сборки тележек гусениц				
93	ТУ-7012-02-70 Пярнусское Р/о "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×800	1	243кг
94	2Н125 Стерлитамакский станкозавод	Вертикально-сверлильный станок, сверло φ 25 N=2,2×0,125 кВт	1	1020кг
95	3Б634 Мукачевский станко-строительный завод	Точно-шлифовальный станок N=4,6 кВт круг φ 400	1	400кг
96	2135-1М Грозненский завод ТЯРО "Автоспецоборудование"	Пресс гидравлический, цилиндр 40т.с. N=1,7 кВт	1	530кг
97	Черт. ОР-23601 00000СБ Оршанского ГКТБ	Стенд для сборки и разборки тележек, габаритные размеры 3500×950×2300 N=2,2 кВт	1	825кг
98	ТХТ-1023	Стенд для сборки пружин натяжная гусениц, габаритные размеры 4040×1530×1122 N=1,7 кВт	1	140кг
Участок ремонта балансирующей рессоры				
99	ТХТ-1030	Стенд для сборки балансирующей рессоры	1	334кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		габаритные размеры 1275×900×870		
100	ТУ-70-12-02 Пярнусское Р/о "Этсельхозтехника"	Верстак слесарный на 2 рабочих места габаритные размеры 2400×800×800	1	243кг
101	ОМ-4610 "СК-16" Кзыл-Ардынский РМЗ "Казсельхозтехника"	Моющая машина (с паровым подогревом) однокамерная, температура мойки растбора 85°C, проходное сечение B=1200, L=600, N=7,5 кВт	1	1100кг
102	Чертеж 23646 Оршанского ГКТБ	Линия сборки катков тракторов, габаритные размеры 9500×3400×2100, N=2,2+3,0 кВт	1	1970кг
103	Чертеж ОР-23641-00-00.000СБ Оршанского ГКТБ	Линия сборки гусеницы трактора, габаритные размеры 20130×1910×3300, давление в сети 4-5атм, N=24,0 кВт	1	9345кг
104	Чертеж 23690 Оршанского ГКТБ	Стол для сборки задних мостов, габ.разм: 3200×1200×850	1	900кг

15

7560/1

ТП 816-242		ТХ	
Исполнитель	Методик	Подпись	Дата
С.И.Иванов	В.И.Иванов	Иванов	1980
Нач. отд.	Лицевая	Лист	Листов
К.И.Техн.	Иванов	Р	6
Рук. пр.	Вилькер	Б	21
Ст. Инж.	Донин	Информация о ввг	
		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
		с.Иванов	
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-70А и Т-70Б с.Иванов			
Производственная часть			
Спецификация (продолжение)			

Иванов, С.И. Проектная группа

Альбом I

Типовой проект

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
105	Чертеж ОР-23.689.00005 Оршанского ГКТБ	Стенд для обкатки силовой передачи трактора, габаритные размеры 1300 x 1000, N=14 кВт	1	300кг
106	Чертеж 4101-4013 Оршанского ГКТБ	электропривод для одевания гусениц и передвижения трактора, габаритные размеры 700 x 650 x 850 N=10кВт	1	300кг
107	P-958 „Гипроавтотранс“ г. Москва	Подставка (для агрегатов), габаритные размеры 1000 x 1000 x 400	2	75кг
<u>Механический участок</u>				
108	ТУ-70-12-02-70 Пярнуское Р/о „Эстсельхозтехника“	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400 x 800 x 800	3	243кг
109	ТУ-70/Г-1-101-69 Кадринасское отделение „Эстсельхозтехника“	Верстак (для ремонта резьбовых отверстий в корпусных деталях резьбовыми спиральными вставками), габаритные размеры 1200 x 800 x 800	1	171кг
110	ТХТ-6309	Подставка под плиту паверочную, габаритные размеры 2300 x 1600 x 400	1	200кг
111	ГОСТ 10905-75	Плита паверочная, габаритные размеры: 2500 x 1600 x 300	1	2750кг

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
112	ЗБ 634 Мукачевский станко-строительный завод	Точильно-шлифовальный станок, крутящий момент N=4,6 кВт	1	400 кг
113	2Н135 Стерлитамакский станкостроительный завод им. Ленина	Вертикально-сверлильный станок, сверло ф 35, N=4,0+0,12 кВт	1	1450 кг
114	3131 Лубенский станко-строительный завод „Коммунар“	Круглошлифовальный универсальный ползавтомат, изделие ф 280, РМЦ-1400 N=4,0 кВт	1	4600 кг
115	3731 Оршанский станко-строительный завод „Красный Борси“	Плоскошлифовальный станок, стол 200 x 630 N=7,5 кВт	1	3400 кг
116	6Р83Г Горьковский завод фрезерных станков	Горизонтально-фрезерный станок, стол 400 x 1600 N=10 кВт	1	3700 кг
117	1АБ16 Средневожжский станкостроительный завод	Токарно-винторезный станок, ВЦ-160, РМЦ-710 N=4,0+0,12 кВт	1	1500 кг
118	16К20 Московский завод „Красный пролетарий“	Токарно-винторезный станок ВЦ-200, РМЦ-710 N=10+0,75+0,12 кВт	1	2835 кг
119	6Р125 Горьковский завод фрезерных станков	Вертикально-фрезерный станок, стол 320 x 1250 N=10+2,2+0,125 кВт	1	3180 кг
120	ТД36 Гомельский станко-строительный завод им. Кирова	Поперечно-строгальный станок, ход ползуна 150 ÷ 700 N=7,5+1,1 кВт	1	3400 кг

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
121	ТА420 Саркраташевский станко-строительный завод „Коммунар“	Долбежный станок, ход долбяка 20-200 N=3 кВт	1	2240 кг
122	1М63 Рязанский станко-строительный завод	Токарно-винторезный станок, ВЦ=315 РМЦ=2800 N=13+1,1+0,125 кВт	1	5000 кг
123	16К20 Московский завод „Красный пролетарий“	Токарно-винторезный станок, ВЦ=200, РМЦ=2000, N=10+0,75+0,12 кВт	1	3685 кг
124	1512 Краснодарский станко-строительный завод им. Седина	Токарно-карусельный станок, обработка изделия ф 1250, N=30+3+2+15+0,8 кВт	1	16500 кг
125	2Л614 Чарендованский станко-строительный завод	Горизонтально-расточной станок, цилиндр ф 80, стол 800 x 1000, N=6,7 кВт	1	7350 кг
<u>Сварочно-наплавочный и кузнечно-термический участки</u>				
126	ТХТ-1031	Установка для наплавки гребня	1	1650 кг

16

7560/г

		ТП 816-242		ТХ	
Исполн.	№ докум.	Исполн.	Дата	Лист	Листов
Л.И.Тех.	В.И.Тех.	Л.И.Тех.	1980	7	21
Л.И.Тех.	В.И.Тех.	Л.И.Тех.	1980	7	21
Л.И.Тех.	В.И.Тех.	Л.И.Тех.	1980	7	21
Л.И.Тех.	В.И.Тех.	Л.И.Тех.	1980	7	21
Производственная часть				Информационный отдел	
Оптимизация (продолжение)				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	

И.И.Тех.

Альбом

Типовой проект

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	г. Москва	башимак габаритные размеры 600x1300x2050, калечерты, наплавля емы же башмаков 6, N=0,6+0,6 кВт		
127	ВДУ-100143 Завод "Электрик" г. Ленинград	Выпрямитель сва- рочный, I=1000А N=75,0кВА	1	-
128	У653 Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	Универсальный ста- нок для механизиро- ванной наплавки деталей, I=1000А N=1,6кВт	2	1740кг
129	У651 Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	Станок для механизиро- ванной наплавки под слоем флюса порошковой проволо- кой и в среде угле- кислого газа N=1,2кВт	2	1580кг
130	ВДУ-504 Ленинградский завод "Электрик"	Сварочный выпря- митель, I=500А N=40кВА	6	460кг
131	ОК-3862 Разикуцкий опытный завод	Установка для контактного элек- троимпульсного покрытия, N=35кВА	1	1200кг
132	У654 Ильницкий опытный завод сварочного оборудования	Универсальный двухпозиционный станок для нап- лавки деталей порошковой провол- кой под слоем флюса I=1000А N=2,4кВт	2	1840кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
133	ОРГ-1468-07-090 по черт. ЦОКТБ ГОСНИИ	Ларь (для угля), габаритные размеры 1000x500x500	1	48кг
134	МА 4129 Астраханский завод КПО	Молот ковочный пневматический, все падающие части 75кг. N=7,5кВт		
135	Изделие N458 по черт. Проектного института ИР	Горн кузнечный на 2 огня, габаритные размеры 2540x1320x4565	1	852кг
136	ГОСТ 11398-65	Наковальня двуро- вая	1	1200кг
137	ТХТ-5003	Ванна для закалки в масле, рабочий объем: 1000x800x700	1	370кг
138	ТХТ-5004	Ванна для закалки в воде, рабочий объем 1000x800x600	1	150кг
139	СНО-3,6 5,2/10 Чадыр-Лунский завод ЭТО	Электропечь сопро- тивления камерная, t=850°С, N=18кВт	1	1070кг
140	ТД-300 Электромашинстро- ительный завод г. Коканд	Сварочный транс- форматор, I=300А, N=19,4кВА	1	137кг
141	СН-2 Харьковский завод "Комсомолец"	Стол для свароч- ных работ, габаритные размеры 950x850x1370 2 лампочки-36В,	2	210

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		25Вт каждая		
142	1197с Кажовский завод электросварочного оборудования	Полуавтомат для сварки и наплавки порошковой про- волкой, I=500А, N=0,5кВА.	1	150кг
143	ВДУ-504 Ленинградский завод "Электрик"	Выпрямитель сварочный, I=500А, N=40кВА	1	460кг
144	36634 Мякачевский станко- строительный завод им. Кирова	Точильно-шлифо- вальный станок, круг ф400, N=4,6кВт	1	400кг
Кладовая деталей ожидающих ремонта				
145	Черт. ОРГ 1468-05- 810 по черт ЦОКТБ ГОСНИИ	Стеллаж одинар- ный, габаритные размеры 2755x640x2376	8	305кг
146	покупной	Стол конторский однотумбовый		
Участок восстановления полимерными материалами				
147	ТХТ-2012	Тележка, габаритные размеры 1000x1000x500	2	100кг

17

7560/1

ТЛ 816-242			ТХ		
специализированное производство по ремонту машин станочной группы 3-го и 7-го отделов 3-го цеха производственной 300 ремонтной					
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	лист	листов
1	1	Лейман	1984.12.14	8	21
1	1	Лейман	1984.12.14	8	21
1	1	Вильскер	1984.12.14	8	21
1	1	Данин	1984.12.14	8	21
Производственная часть				Минирулевой сор пробный институт №3 г. Одесса	
Спецификация (продолжение)					

Листов 1

Типовой проект

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
148	Чертеж 04-2076 по черт. ЦОКТБ ГосНИИТН	Стал рабочий с вытяжным шкафом габаритные размеры 2500x800x940 (2660) N=0,6кВт	1	290кг
149	РН-104134 Заводы „Огнезав. прибора“	Весы торговые циферблатные, предел взвешивания 0,1-10кг	1	21кг
150	П 903 по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс“	Шкаф для хранения растворителей и полимерных материалов, габаритные размеры 1270x670x1330	1	138кг
151	ТУ-70/1-15-101-69 Кадринское отделение, Эстсельхозтехника	Верстак слесарный на рабочее место, габаритные размеры 1200x800x1012	1	171кг
152	ОКС-918	Пресс ручный, ручные З.т.с.	1	190кг
153	ТХТ-4207	Шкаф сушильный, t°=50-100°C, Пром 1260x1500; N=37,0кВт	1	1860
Окрасочный участок				
154	ТХТ-4006	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для окраски машин, размер окрашиваемых изделий 5172 x 2400 Размер решетки 5600 x 3000, N=2x7,5+1кВт	1	7000кг
155	ТХТ-4005	Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха для подготовки	1	

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		поверхности изделий, максимальные размеры обработки изделий 3900x1400x1500 размеры решетки 4500x2000, N=10,0+10,0кВт		
156	ТХТ-4103	Распылительная камера с экранной гидрофильтром для грунтовки и окраски изделий; размер проема 1600x1700, N=2x7,5+15,0+9x0,00кВт	2	12000кг
157	Собственного изготовления	Укрытие, габаритные размеры 4000x4000	1	200кг
158	ТХТ-4213	Камера сушильная конвекционная с паровым подогревом для сушки изделий t° сушки 80-100°C размеры проема 1600x1700 N=2,2x4+1,1x4кВт	1	7000кг
159	Собственное изготовление	Укрытие, габаритные размеры 7000x4000	1	1000кг
160	ТХТ-4209	Камера сушильная конвекционная, t° сушки 100-110°C, размеры проема 1600x1700, N=2,2x4+1,1x4кВт	1	10000кг
Кладовая краска				
161		Стал для подготовительных работ габаритные размеры 2000x950x1000	3	132кг

№з. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		по черт. Проектного института №, черт.372-П		
162	ТХТ-9023	Краскопульт, емкость 50л, N=0,6кВт	1	179кг
163	Черт. ОРГ-1468 05-230А по черт. ЦОКТБ ГосНИИТН	Стеклопакет габаритные размеры 1400x500x2000	1	149кг
164	П 903 по черт. Новосибирского филиала „Гипроавтотранс“	Шкаф для красок, габаритные размеры 1270x570x1330	1	138кг
Участок входного контроля				
165	ОРГ-1468-01-090А ГосНИИТН	Стал для расконсервации деталей	2	103кг
166	2М112	Настольно-вилынаский станок-строительный завод „Коммунарск“ сверло диаметром 12мм N=0,6кВт	1	120кг
167	ТУ 70-12-02-10 Парнасское Р/о „Эстсельхозтехника“	Верстак слесарный на два рабочих места 2400x16x1608	1	246кг

18

7560/1

ТП 816-242 ТХ		
спецификация производства по региону шасси		
проверенной заводом № 5/66		
Производственная часть		
Лист	Лист	Листов
Р	9	21
Спецификация (продолжение)		
Миниатюрный сортовой инвентарь 2.02.00.00		

Инв. № табл. 1. Рабочие и чертежи

МЛБМЛ

проект

Типовый

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
168	КН-4200	Стенд для испытания гидросистем.	1	720кг
		Рижский экспериментальный завод нестандартного оборудования, "Старе"		
		габаритные размеры 1640 × 880 × 1630, N = 100 кВт		
169	ОМ-1316	Ванна моечная, передвижная, емкость 65 л.	1	60кг
		Уш-Гобинский ремонтный завод "Казсельхозтехника"		
		габаритные размеры 1210 × 1320 × 1000		
170	ОРГ-1468 07-090	Ларь для отбраковки материалов.	1	48кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 1000 × 500 × 500		
171	ОРГ-1468 05-810	Стеллаж одиночный.	1	305кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 2755 × 640 × 2376		
172	ОМ-1600	Ванна для расконтсервации деталей, рабочий объем 0,6 м³.	1	525кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		
		t = 80-90°C		
	Участок ремонта и контроля автоматического оборудования			
173	КЧ-968	Универсальный контрольно-испытательный стенд для проверки электрооборудования.	1	400кг
		Ростовский опытно-механический завод "Россельхозтехника"		
		габаритные размеры 885 × 885 × 1545, N = 2,2 кВт		
174	ОПР-7191	Установка для прессовки накопителей.	1	230кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 800 × 600 × 755		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
175	Черт ОПР-4198	Верстак для полуды и пайки.	1	50кг
		Рязанского филиала ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 620 × 500 × 1350, N = 0,265 кВт		
176	ОПР-3589	Станок алематный.	1	130кг
		Челябинский завод "Россельхозтехника"		
		габаритные размеры 540 × 325 × 1555, N = 10 кВт		
177	ОПР-3587	Станок для наматки шпуль.	1	110кг
		Ростовский завод "Россельхозтехника"		
		габаритные размеры 587 × 420 × 1000, N = 0,6 кВт		
178	ОПР-4195	Стол монтажный.	1	50кг
		Рязанский филиал ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 2000 × 880 × 1135		
179	ОРГ-1468 01-090А	Стол-подставка.	1	125кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 2400 × 800 × 800		
180	СМОЛ-2,5-2,5-2,5/2 М2	Сушильный шкаф.	1	45кг
		Утешский завод лабораторных электропечей		
		рабочее пространство 400 × 600, N = 1,6 кВт		
181	Черт ОРГ-1603	Шкаф (для приборов).	1	159кг
		по черт. ЦОКТБ ГОСНТИ		
		габаритные размеры 1530 × 360 × 1900		
	Обойный участок			
182	ТХТ-6101	Стол для обойных работ.	1	130кг
		габаритные размеры 1500 × 1000 × 800		
183	Класс 23А	Швейная машина ремесленного типа.	1	
		наиб. толщ. прошивки N-100		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																															
184	2227 Д	Верстак специальный с нижним отсеком для разборки пайки.	1	225кг																															
		по черт. Новосибирского филиала "Гипроавтотранс"																																	
		габаритные размеры 2000 × 1000 × 800																																	
185	Р-529	Верстак сталарный.	1	96кг																															
		по черт. Воронежского филиала "Гипроавтотранс"																																	
		габаритные размеры 2165 × 870 × 805																																	
186	К 2114	Пресс однокриboшпильный простого действия открытой двухсторонней мембраны.	1	450кг																															
		Курский КПО																																	
		В = 2,5 тс, N = 0,4 кВт																																	
187	Р 527А	Стеллаж для посуды и спинок.	1	438кг																															
		по черт. Новосибирского "Гипроавтотранс"																																	
		габаритные размеры 2467 × 1241 × 2660																																	
	Участок регулировки и исправления дефектов																																		
188	3141	Смазочная установка.	1	149кг																															
		Черновецкий завод "Красная звезда"																																	
		габаритные размеры 1300 × 400																																	
	7560/1																																		
	ТЛ 8/6-242 ТХ																																		
<table border="1"> <tr> <td>УВА</td> <td>Лит</td> <td>№ док. изм.</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td rowspan="5"> Специализированное производство по ремонту электротехнических приборов (штук 5-100 шт 130 с производством в цехе № 10) в количестве 6 шт. Производственная часть </td> </tr> <tr> <td>Клиент</td> <td>Заказчик</td> <td>Специф.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Нац. орг.</td> <td>Лицевой счет</td> <td>Удостоверен</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гл. техн.</td> <td>Директор</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Рук. эк.</td> <td>Директор</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ст. инж.</td> <td>Домин</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					УВА	Лит	№ док. изм.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту электротехнических приборов (штук 5-100 шт 130 с производством в цехе № 10) в количестве 6 шт. Производственная часть	Клиент	Заказчик	Специф.			Нац. орг.	Лицевой счет	Удостоверен			Гл. техн.	Директор				Рук. эк.	Директор				Ст. инж.	Домин			
УВА	Лит	№ док. изм.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту электротехнических приборов (штук 5-100 шт 130 с производством в цехе № 10) в количестве 6 шт. Производственная часть																														
Клиент	Заказчик	Специф.																																	
Нац. орг.	Лицевой счет	Удостоверен																																	
Гл. техн.	Директор																																		
Рук. эк.	Директор																																		
Ст. инж.	Домин																																		
<table border="1"> <tr> <td colspan="3">Спецификация (приложение)</td> <td colspan="2">Миниатюрный счет проектный ИСАСТАУМЭ 2.0666</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>10</td> <td>21</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>					Спецификация (приложение)			Миниатюрный счет проектный ИСАСТАУМЭ 2.0666		Р	10	21																							
Спецификация (приложение)			Миниатюрный счет проектный ИСАСТАУМЭ 2.0666																																
Р	10	21																																	

19

Льбов I

Типовой проект

Лист 1 из 1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
189	ТЧ 70-12-02-70 Пярнуское Р/О „Этсельхозтехника“	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×1516	1	243кг
190	2М Н2 Вильнюсский станко-строительный завод „Комунарас“	Настольно-сверлильный станок сверла ф 12, N=0,6 кВт	1	120кг
191	П-6022 госнпн Сараевский завод „Автотракторостроения“	Пресс гидравлический, усилие 10 т.с.	1	41кг
192	Инструментально-раздаточная кладовая покупной	Стал письменный	1	
193	По черт ОРГ-1468-05-280 А по черт ЦОКТБ ГОСНПН	Стеллаж для инструмента, габаритные размеры 1400×500×2000	13	170кг
Заточной участок				
194	3Б634 Мукачевский станко-строительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, 2 круга ф 400, N=4,6 кВт	1	400кг
195	3Б642 Витебский завод заточных станков им. Кирова	Универсально-заточной станок, 8Ц-125, РМЦ-630, N=14+0,27+0,12+0,6 кВт	1	1285кг
196	ТЧ-70-12-02-70 Кабринасское отделение „Этсельхозтехника“	Верстак на одно рабочее место, габаритные размеры 1200×800×800	1	196кг
197	3Б631 Мукачевский станко-строительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, диаметр заточки резцов 16, круг ф 150, N=0,6 кВт	1	142кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
198	3Б659 Тбилисский завод шлифовальных станков	Полуавтомат для заточки сверл из легированных сталей, N=5,5+0,12 кВт	1	1640кг
199	ОРГ-1468-01-080А по черт ЦОКТБ ГОСНПН	Стал, габаритные размеры 1200×800×800	1	90кг
Участок дежурных слесарей и электриков				
200	Черт. Р-934 „Гидроавтотранс“	Шкаф для инструмента, габаритные размеры 700×500×1600	2	216кг
201	ТЧ 70-12-02-70 Пярнуское Р/О „Этсельхозтехника“	Верстак слесарный на 2 рабочих места, габаритные размеры 2400×800×1516	2	243кг
Кладовая				
202	ОРГ-1468-01-080А по черт ЦОКТБ ГОСНПН	Стал, габаритные размеры 1200×800×800	1	90кг
203	ОРГ-1468-05-810 по черт ЦОКТБ ГОСНПН	Стеллаж, габаритные размеры 2755×640×2376	7	305кг
Оборудование, не указанное на плане				
204	Чертеж 4020.000 Оршанского ГКТБ	Тара, габаритные размеры 1500×1392×546 мм	5	30кг
205	Чертеж 70-7620-689В Оршанского ГКТБ	Схватка-кантователь ведущего колеса трактора Т-100 М, ф 1020×620	1	30кг
206	НЗ-8201А Выборгский завод „Электростроитель“	Машина ручная шлифовальная электрическая с гибким валом, круг ф 200, N=0,8 кВт	2	26,6кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	НЗ-1013 Ростовский завод „Электростроитель“	Машина ручная сверлильная электрическая, наибольший диаметр сверла 15 мм, N=0,42 кВт	2	28кг
	НЗ-1026А Конаковский завод механизированного инструмента	Машина ручная сверлильная электрическая, наиб. ф сверла 9, N=0,18 кВт	2	16,0кг
	НЗ-3401 Ростовский завод „Электростроитель“	Машина ручная резьбонарезная электрическая, наиб диаметр нарезаемой резьбы 12, N=0,6 кВт	2	7,0кг
	НЗ-316 Конаковский завод механизированного инструмента	Гайковерт ручной электрический диаметр зажимной резьбы 12, N=0,12 кВт	2	35кг
	НЗ-3602 Конаковский завод механизированного инструмента	Шурупверт ручной электрический, наибольший диаметр зажим. резьбы 6, N=0,2 кВт	2	2,3кг

20

1560/1

				ТП 816-242 ТХ		
Исполн.	№ докум.	Изд.	Дата	Исполнительная часть проекта ТП 816-242 ТХ, разработанная в 1966 г.		
Исполн.	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Лист	Листов
				Р	11	21
				Минируемый черт. ПРОЕКТИВ НАСТУПАЮЩЕГО ГОДА		
				Спецификация (продолжение)		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
207	ТРП-1	Тележка ручная, грузоподъемность 1,0 тс	3	95 кг
208	ЭП-201	Электропогрузчик, грузоподъемность 2,0 тс.	2	3630 кг
209	Чертеж 70-7808-7808	Схватка для опорных катков, грузоподъемность 0-330 кг, габаритные размеры 1100 x 1070 x 130, количество поднимаемых катков - 5 шт.	1	30 кг
210	Чертеж 00-23606-0000	Стеллаж-тара для кожуха бортового редуктора, грузоподъемность 600 кг, 650 x 640 / 1100	1	50 кг
211	Черт 70-7021-7814	Съемник гидравлический универсальный, габаритные размеры 850 x 350 x 380	1	18 кг
	Черт. 00236080	Тара-стеллаж для натяжного колеса, габаритные размеры 842 x 842 x 940	1	90 кг
	Чертеж 70-7878-7806	Тара для ведущих и направляющих колес, грузоподъемность 1000 кг	1	41 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Чертеж 0023606	Стеллаж тара для кожуха бортового редуктора, грузоподъемность 600 кг	1	50 кг
	Чертежи 23683 (28-31), 33, 34, 37, 45	Захваты	8	
	349 м	Барабан с раздаточным пистолетом ЗИНР выход шланга 5,3 м, габаритные размеры 500 x 170 x 630	2	24 кг
	Череповецкий завод "Красная Звезда" объединения "Росаэтомспецоборудование"			
	Машины для уборки здания			
	КУ-402	Вакуумно-щеточная подметальная машина, производительн. 800 м ² /час, N=0,27 кВт	1	50 кг
	КУ-304	Отсасывающая машина, "Буран" производительн. 550 м ² /час, N=0,6 кВт	1	48 кг
	КУ-101	Машина для ухода за полом ширина захвата 630, N=1,5 кВт	1	25 кг
	Зарыцский машиностроительный завод			

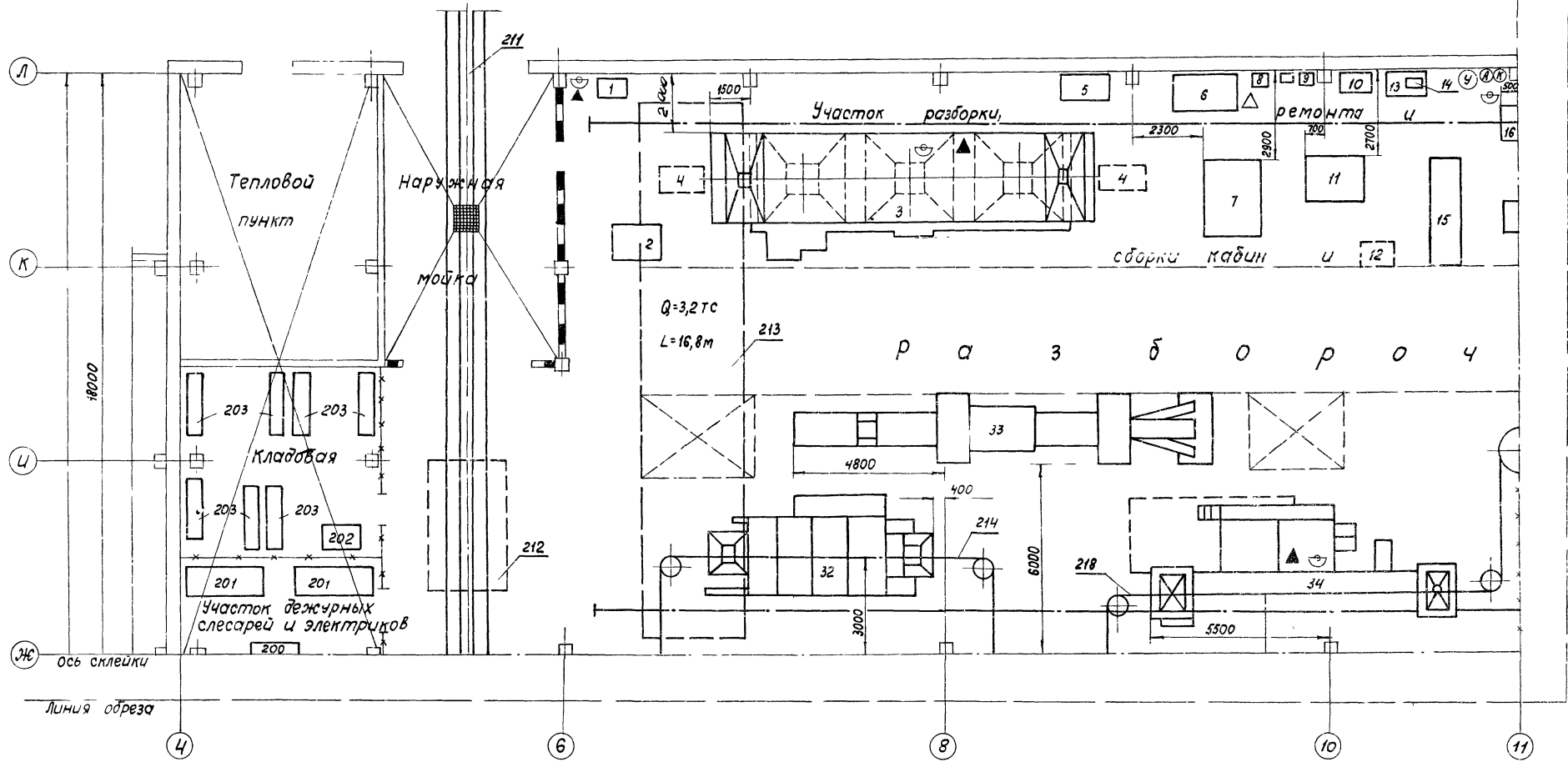
Чертежи ~~нестандартизованное оборудование~~ ния распространяют следующие организации ЦОКТБ - ГОСНИИИ - 109389, г. Москва, 14 Институтский пр./ Калинин. чский филиал ЦОКТБ ГОСНИИИ - 170042, г. Калинин, Первомайская набережная, 110; Рязанский филиал ЦОКТБ ГОСНИИИ - 390000, г. Рязань-центр, ул. Петрова, 8; Головинский институт Гипроавтотранса - 109089, г. Москва, Набережная, М. Тореза, 34; Воронежский филиал Гипроавтотранса - 394000, г. Воронеж - центр, ул. 25 Октября, 45; Новосибирский филиал Гипроавтотранса - 630070, г. Новосибирск, ул. Каменская, 54; АКТБ - 196199, г. Ленинград, М-199; Проектный институт N2-125084, г. Москва, Валкопалатское шоссе, 34.

Примечание: Индексом ГХТ обозначено нестандартизованное оборудование, чертежи которого подлежат разработке по техническим требованиям, помещенным в данном альбоме.

21

7560/г

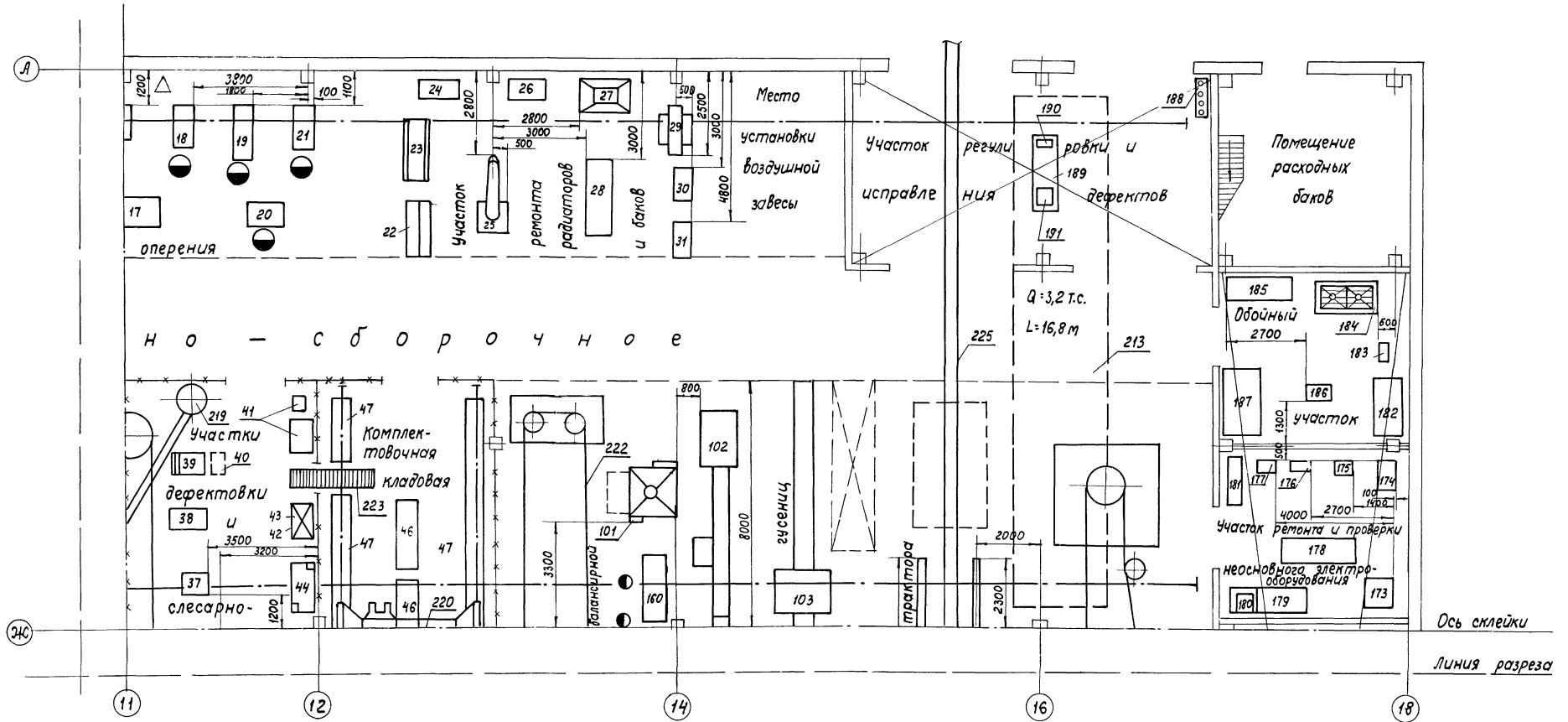
		ТП 816-242		ТХ	
Исполн.	№ докум.	Исполн.	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 с грузоподъемностью 1000 кг, предназначенное для эксплуатации в зим.	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Производственная часть	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Р	И
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Спецификация (окончание)	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.		Исполн.



План расположения оборудования
 Выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

А	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

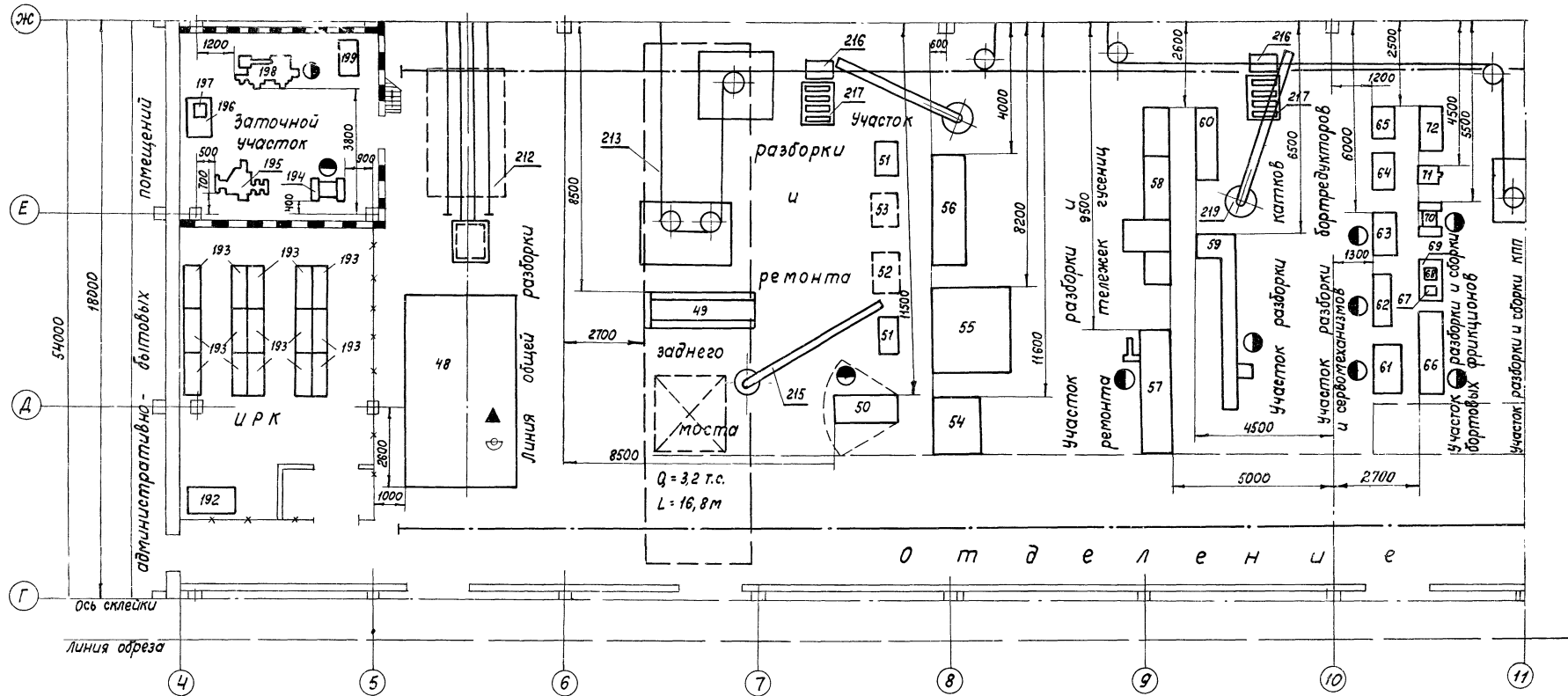
Изм.		Лист		И докум.		Подпись		Дата		ТП 816-242		ТХ		
Л. инж. и	Ваклиз									специализированное производство по ремонту шасси тракторной группы Т-100 и Т-130 с. производственной программой 300 ремонтов в год				
Л. инж. пр.	Вакрачумский									Производственная		Лит.	Лист	Листов
нач. отд.	Лейдман									часов		Р	13	21
л. технол.	Лихтер									План расположения		Минипротрой ссср		
рук. гр.	Вильскер									оборудования		ПРОЕКТАБНА ЗНАСТІ 1971/83		
ст. инж.	Кантор											г. Одесса		
ст. инж.	Чиная													
ст. инж.														



Л	ТХ-13	ТХ-14
ЖС	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

План расположения оборудования
 Выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18

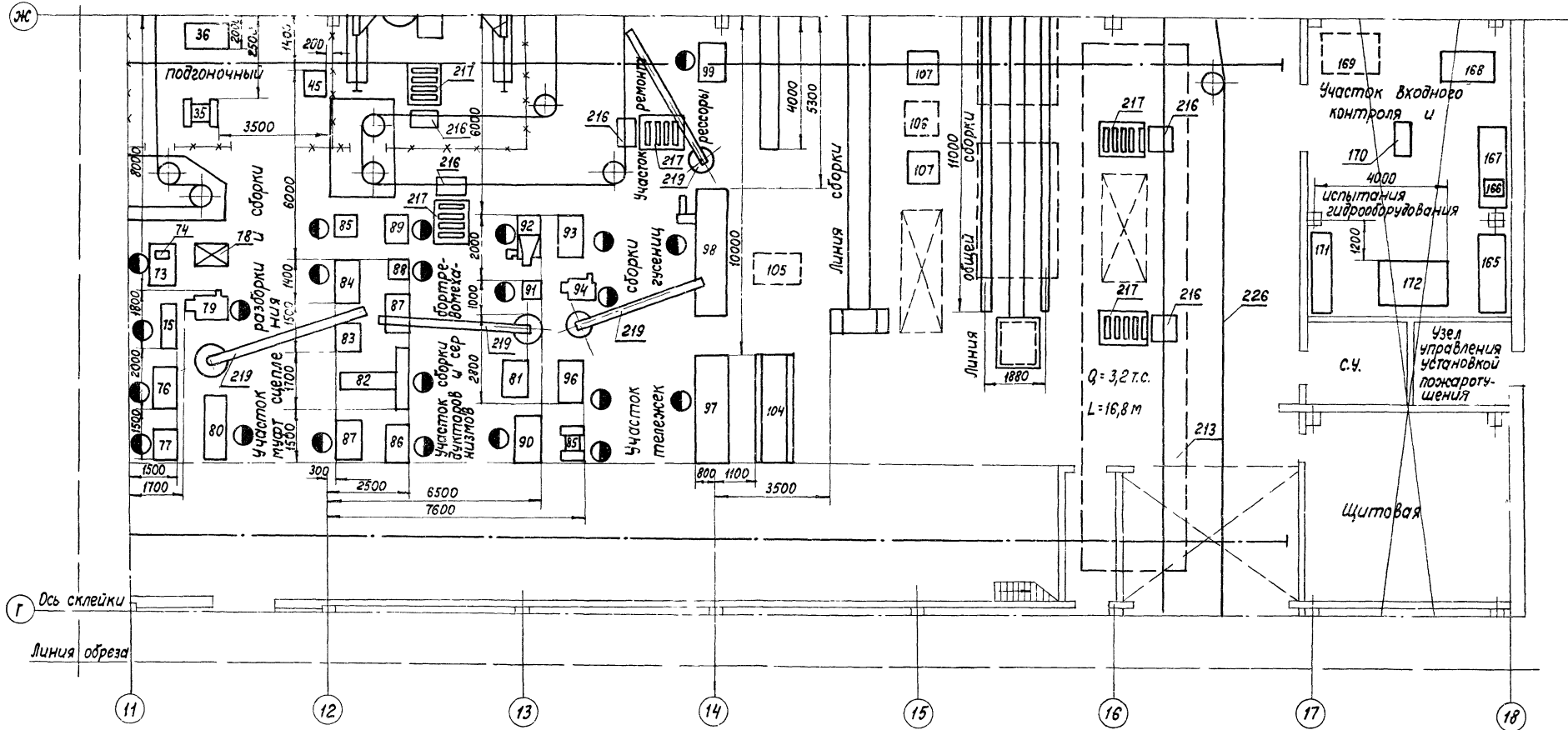
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТЛ 816-242 ТХ		
Ст. инж.	Закиян				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Ст. инж. пр.	Запротчинский				Производственная часть		
Нач. отд.	Мейрман				Лит	Лист	Листов
Л. техн.	Диктяр				Р	14	21
Рук. гр.	Вильскер				Минпромторг АССР		
Ст. инж.	Кантор				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ		
Ст. инж.	Затучная				г. Астана		
Ст. инж.	Домин						



Л	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

План расположения оборудования
выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,
ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18

				ТЛ 816-242 ТХ		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Л. инж. и. запякин				Производственная часть		
Л. инж. прапрокременна				Лит.	Лист	Листов
Нач. отд. лейдман				Р	15	21
Л. техн. ахктяр				Минпротрой асбр		
Рук. гр. вильскер				ПРОЕКТАРИАТ		
Ст. инж. кантар				г. Орбесса		
Ст. инж. затучная						
Ст. инж. лонин						

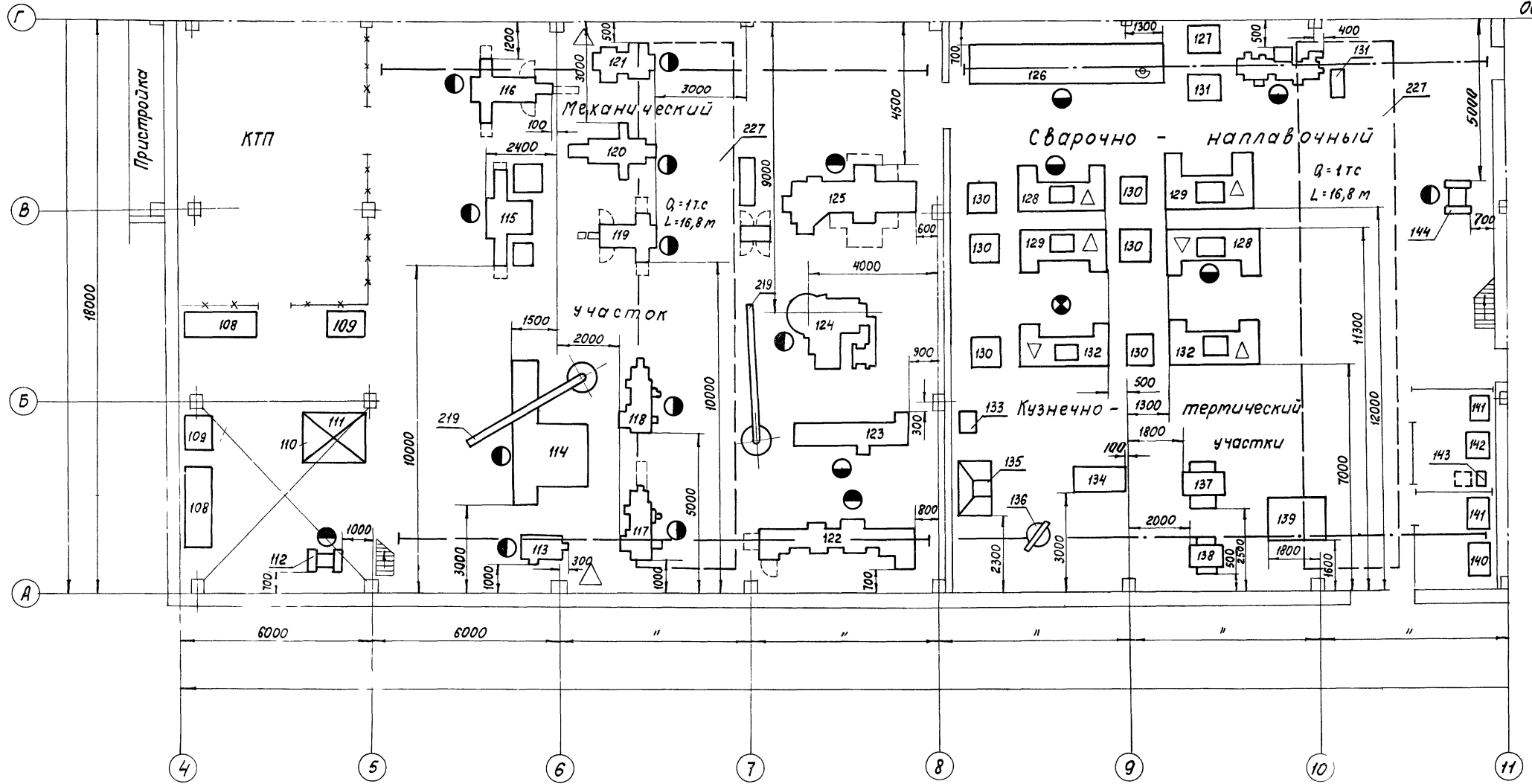


А	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		

План расположения оборудования
 выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

Изм/Лист	И в докум.	Подпись	Дата	ТЛ 816-242 ТХ		
Ст. инж. им. Залкина		<i>[Signature]</i>		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Ин. инж. пр. Захаровичи		<i>[Signature]</i>		Производственная часть		
Нач. отд. Лейбман		<i>[Signature]</i>		Лит.	Лист	Листов
Ин. техн. Духтияр		<i>[Signature]</i>		Р	16	21
Рук. гр. Вильскер		<i>[Signature]</i>		Минпромстрой СССР		
Ст. инж. Кантор		<i>[Signature]</i>		Перекатный лист ТЧТКЗ		
Ст. инж. Затучная		<i>[Signature]</i>		2 адреса		
Ст. инж. Плехер		<i>[Signature]</i>				

Им. и подп. и дата.



Л	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

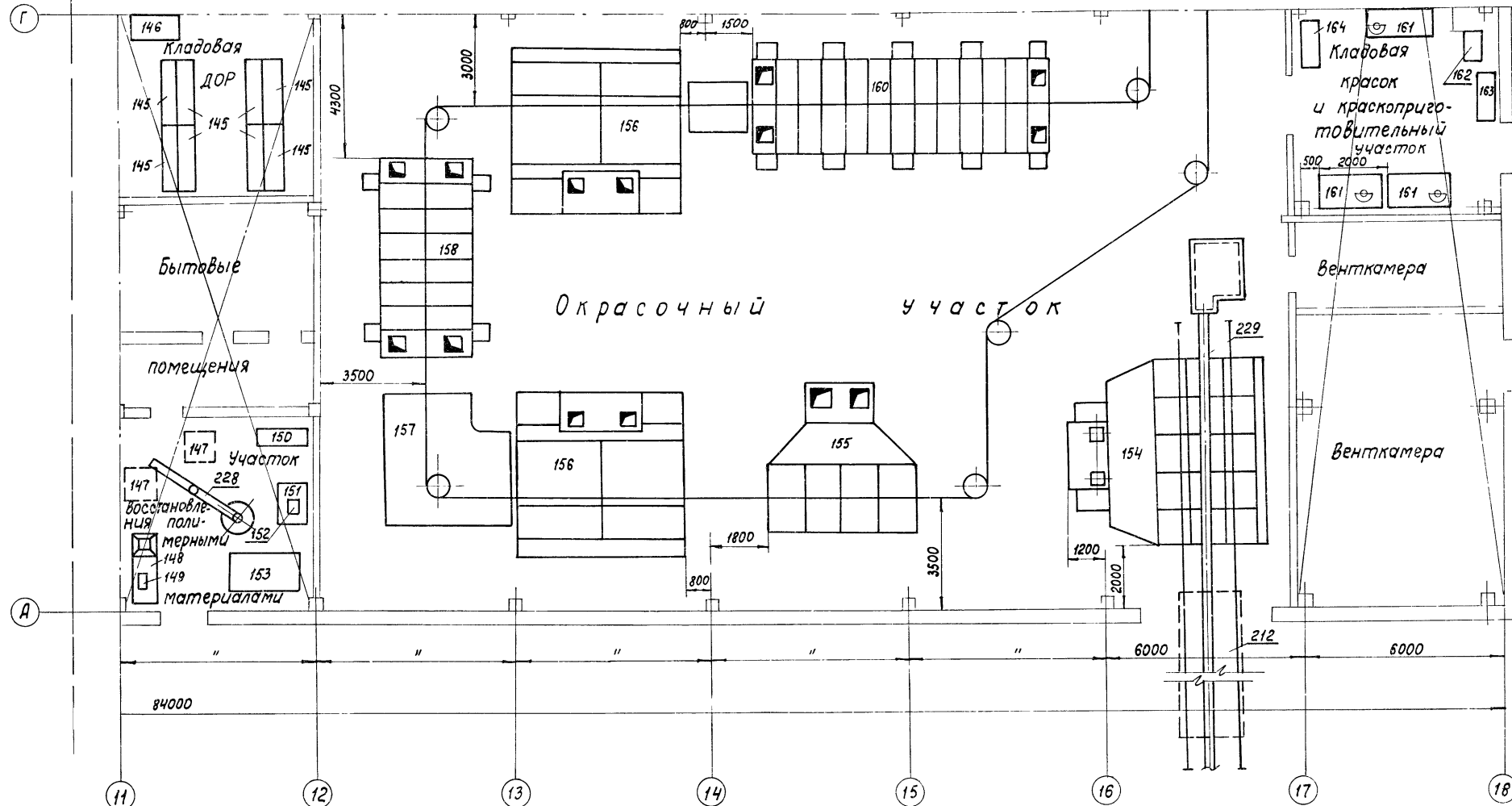
План расположения оборудования
 выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

Изм. Лист N докум.		Подпись	Дата	ТП 816-242 ТХ		
Гл. инж. и. заняня				специализированное производство по ремонту шасси тракторов, типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Гл. инж. пр. запорочиски				Производственная часть		
нач. отд. Лейдман				Лит.	Лист	Листов
Гл. технол. Духтыр				Р	17	21
Рук. гр. Вильскер				План расположения оборудования		
Ст. инж. Кантор				Минпротстрой СССР		
Ст. инж. Затучная				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 3		
Ст. инж. Леккер				в Одессе		

Шифр подл. Листы и вкл.

Линия обреза

Ось склейки



Л	ТХ-13	ТХ-14
Ж	ТХ-15	ТХ-16
Г	ТХ-17	ТХ-18
А		
	4	11
		18

План расположения оборудования
 Выполнен на листах: ТХ-13, ТХ-14,
 ТХ-15, ТХ-16, ТХ-17, ТХ-18.

27

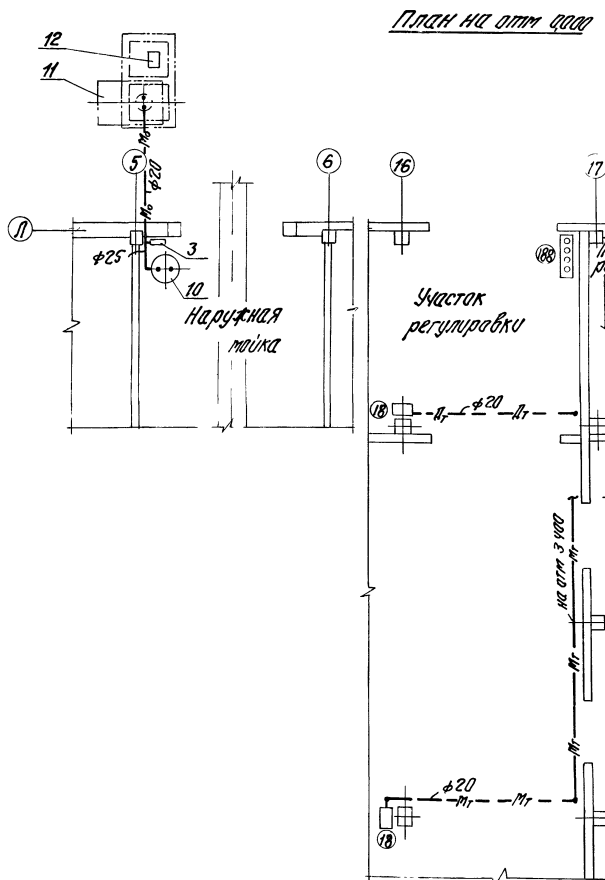
7560/1

			ТП 816-242 ТХ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Пл. инж. инж.	ЭЗЕКИЯН		<i>Эзекиян</i>		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью программы 300 ремонтов в год
Пл. инж. пр.	ЭЗЕКИМИСКИ		<i>Эзекимски</i>		
Нач. отд.	ЛЕЙДМАН		<i>Лейдман</i>		Производственная часть
Пл. техн.	ЛИХТЯР		<i>Лихтяр</i>		
Рук. гр.	ВИЛЬСЕР		<i>Вильсер</i>		
Ст. инж.	КАНТОР		<i>Кантор</i>		
Ст. инж.	ЗАГУЧНАЯ		<i>Загучная</i>		
Ст. инж.	ДОМИН		<i>Домин</i>		
			План расположения оборудования		
Лит.	Лист	Листов	Минпромстрой ССР ПРОЕКТИНГ ИНИЦИАТИВ г. Дорнод		
Р	18	21			

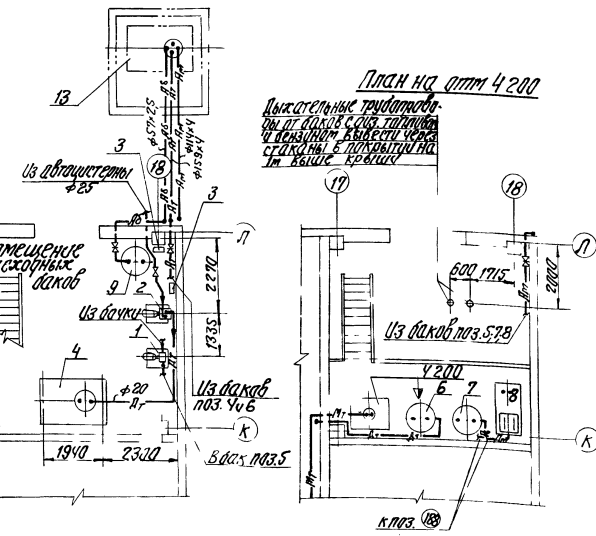
Алюминий

Титановый проект

План на отп 400



План на отп 4200



Вышеуказанные три детали от бабок с рис. таблиц и детали от бабок с рис. таблицы в количестве 6 штук вписать в проект в вышеуказанном месте

Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
1	Либенский завод	Шестеренный насос ШР-25-08/146, Q: 0,8 м³/час	1	100 кг
2	гидравлических машин "Либгидромаш"	3-х ступенчатый насос ВЛ032-Б, H: 22 кгс, n: 3700 об/мин	1	82 кг
3	г. Гвардейск п/л 2167	Вихревой насос В-08/146, Q: 1-35 м³/час, H: 35-125 м. с. г.	3	19 кг
4	Резервуар	ручной насос БКР-2	3	19 кг
5	Липроватранс"	Резервуар ёмкостью 3 м³ для дизельного топлива	1	417 кг
6	ТХТ-9011	Бак для гидравлического масла С-200 ем. 1 м³	1	205 кг
7	ТХТ-9011	Бак для дизельного топлива ем. 200 л	1	50 кг
8	"Липроватранс"	Бак для автотоплива ем. 200 л	1	50 кг
9	ТХТ-9011	Бак для дизельного топлива С-200 ем. 100 л	1	108,5 кг
10	ТХТ-9011	Бак для автотоплива ем. 200 л	1	50 кг
11	---	Бак для старого отработанных масел ем. 200 л	1	50 кг
12	---	Резервуар для старого отработанных масел ем. 3 м³	1	ст. прим. п. 3
13	---	Насосная установка для масла 3106	1	ст. прим. п. 3
14	30кч 70бр	Львиный резервуар ем. 3 м³	1	ст. прим. п. 3
15	30кч 6бк	Завязка клиновая с бытовым шипом Ду 50	1	3,9 кг
16	30ч 6бк	Завязка параллельная с бытовым шипом Ду 50	1	3,9 кг
17	15кч 18р2	Вентиль запорный муфтовый Ду 20 Р16	5	1,4 кг
18	15кч 18р2	Вентиль запорный муфтовый Ду 25 Р16	3	1,7 кг
19	1ч 6бк	Кран пожарный муфтовый Ду 20 Р16	5	6 кг
20	Артурский	Огневым преграмотелем Ду 50	2	12 кг
21	опытный завод	Сварочный механизм для сварки стальной кл. 18 кн ст. 45-50	3	12 кг
22	ГОСТ 18638-73	Ручка БН-315-25	10	п. м.
23	ГОСТ 4624-70	Вентиляционный наконечник Ду 50	1	2,4 кг
24	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водопроводная φ 50	90	1,66 кг
25	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водопроводная φ 25	30	п. м. 2,39 кг

26	ГОСТ 10704-76	Труба стальная электросварная φ 57×2,5	п. м. 80	3,36 кг
27		φ 114×4	п. м. 20	10,85 кг
28		φ 159×4	п. м. 2,0	15,29 кг
29	ГОСТ 1255-67*	Фланец φ 150-2,5	2	3,43 кг
30		φ 100-2,5	2	2,14 кг
31		φ 50-2,5	2	1,04 кг
32	ГОСТ 7798-70*	Болт М16×60	24	0,14 кг
33	ГОСТ 5916-70*	Гайка М16	24	0,06 кг
34	ГОСТ 7798-70*	Болт М12×45	8	0,06 кг
35	ГОСТ 5916-70*	Гайка М12	8	0,02 кг
36	3 904-5 выпуск 2	Подвижные опоры	15 кг	

Объем окрасочных работ			
1	---	Окраска трубопровода и оборудования	п. м. 100

Проект маслохозяйства выполнен на 2х листах

28

1560/1

Лист	№	Лист	№
19	21	19	21

ТН 816-242 ТХ

Производственная часть

Маслохозяйство

Планы на отп. 0.000

4.200

Министерство ссср

Проектный институт

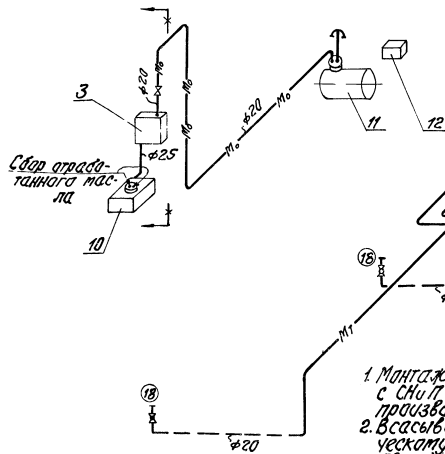
г. Одесса

С. П. Давыдов
Инженер
В. П. Давыдов
Инженер
И. П. Давыдов
Инженер

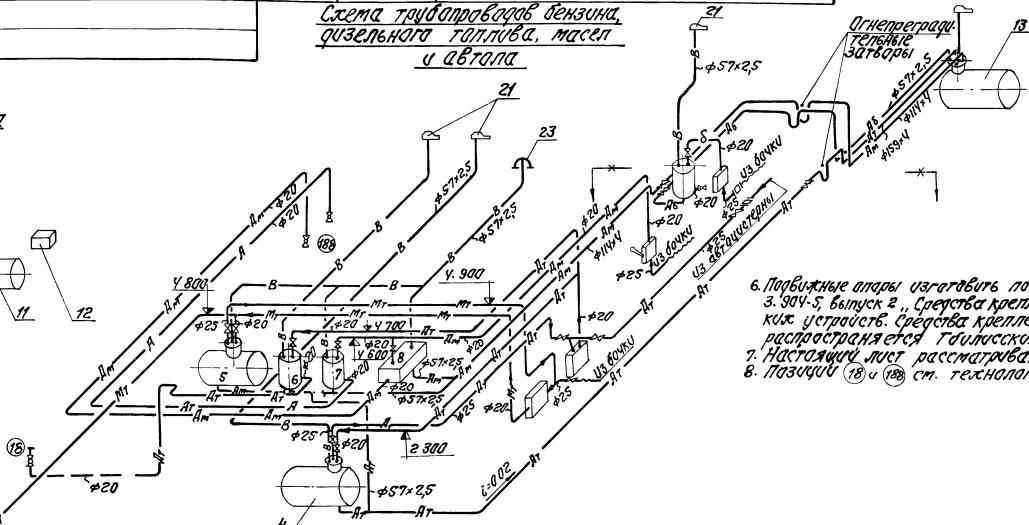
Условные обозначения

—Дг— Трубопровод дизельного топлива		Кран
—Б— Трубопровод бензина		Дыхательный клапан
—Мг— Трубопровод трансматомоторного масла		Огнебой преградитель
—Мо— Трубопровод отработавшего масла		Величина и направление уклона
—Яг— Аварийный трубопровод дизельного топлива		Рукав резиновый
—ЯБ— Аварийный трубопровод бензина		Направление движения среды
—Ям— Аварийный трубопровод масел и автала	—Дм— Трубопровод дизельного масла	Трубопровод дизельного масла
—В— Трубопровод вентиляционный	—Я— Трубопровод автала	Трубопровод автала
		Вентиляционный наконечник
	<u>Схема трубопроводов бензина, дизельного топлива, масел и автала</u>	
	Вентиль	

Схема сборки отработавшего масла



Проект маслохозяйства выполнен на 2-х листах



1. Монтаж трубопроводов производить на сварке и в соответствии с СНиП III-Г.9-62* глава 9. Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ.
2. Всасывающие и напорные трубопроводы подвергнуть гидравлическому испытанию на прочность и плотность.
3. Аварийный резервуар для сбора бензина, дизельного топлива, масел и автала и камера, в которой он установлен, а так же резервуар для сбора отработавшего масла в комплекте с насосной установкой и камера, в которой они установлены, в состав данного проекта не входят. Разработку этих узлов выдать отдельной задачей, приближающая данный типовой проект.
4. Баки лпз. 5 и паз. 8 изготовить по рабочим чертежам нестандартизированного оборудования, распространяемого (проектирующим). Патрубки разметить и приварить в соответствии со схемой.
5. Т.п. резервуара для дизельного топлива паз. 1-4 (17) разработан институтом ЦНИИ проектирования, монтаж трубопроводов и распространяется Казахским филиалом ЦИПТ. Алма-Ата.

6. Периодические аппараты изготовить по типовым деталям серии 3.304-3, бланк 2. Средства крепления санитарно-технических устройств. Средства крепления трубопроводов. Серия распространяется Гидротехническим институтом ЦИПТ.
7. Настоящий лист рассматривать совместно с листом 1х-13.
8. Позиции 18 и 18б см. технологическая спецификация.

29

7560/1

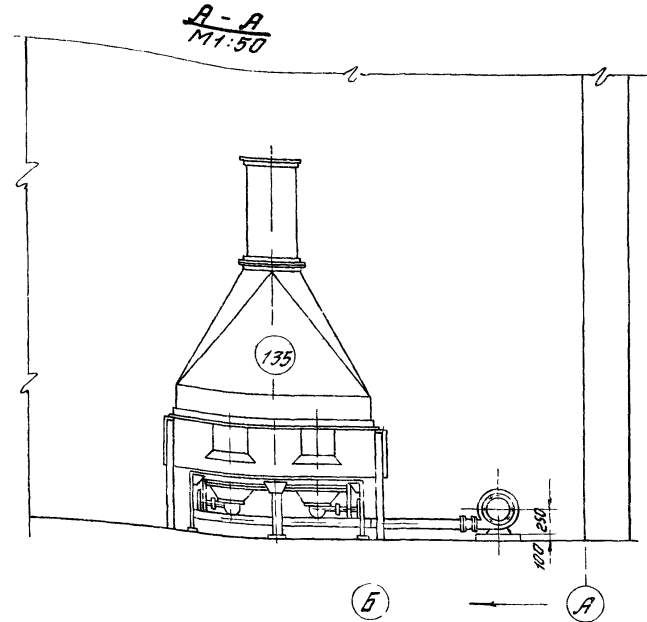
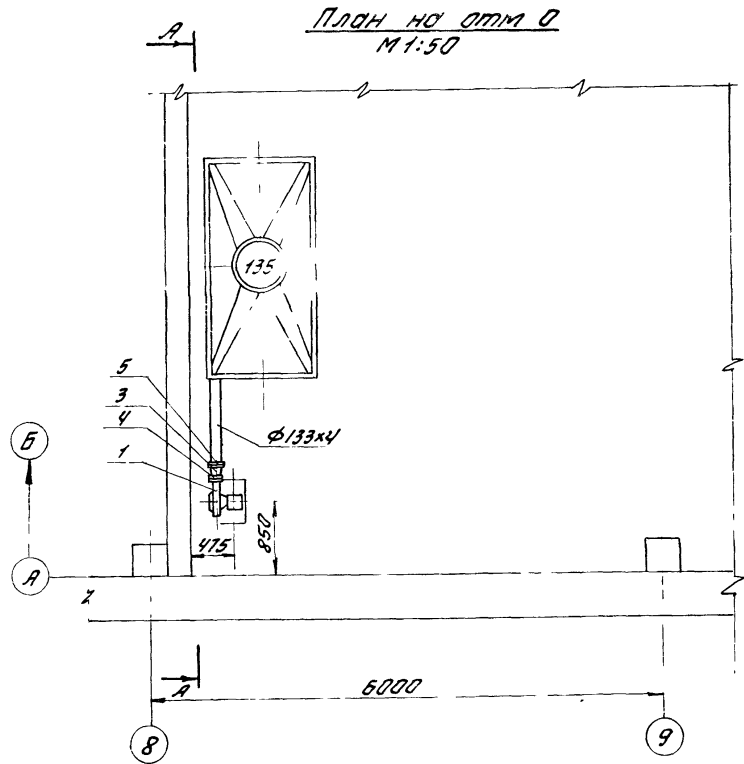
ТЛ 816-242		ТХ
Исполнитель	Исполнитель	Специализированные подразделения до выдачи чертежей, срок 10 дней с момента подписания проектной документации
Исполнитель	Исполнитель	Производственная часть
Исполнитель	Исполнитель	
Исполнитель	Исполнитель	Лист 20 из 21
Исполнитель	Исполнитель	маслохозяйства, Аксониметрические схемы трубопроводов
Исполнитель	Исполнитель	Институт СССР Проектный институт ЦИПТ г. Алма-Ата

Альбом 1

проект

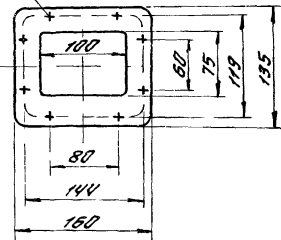
Трубопровод

Имя, фамилия, должность и дата



Фланец поз 4
 М 1:5

8 отв. Ø7



Объемы окрасочных работ					
№ п/п	№ серии	Наименование	Кол.	Характеристика материала	Примеч.
1		Противокоррозийное покрытие	м ² 1,5	Масляная краска	два слоя

Поз. обработки (135) соответствует № поз. по технологическому плану

Спецификация

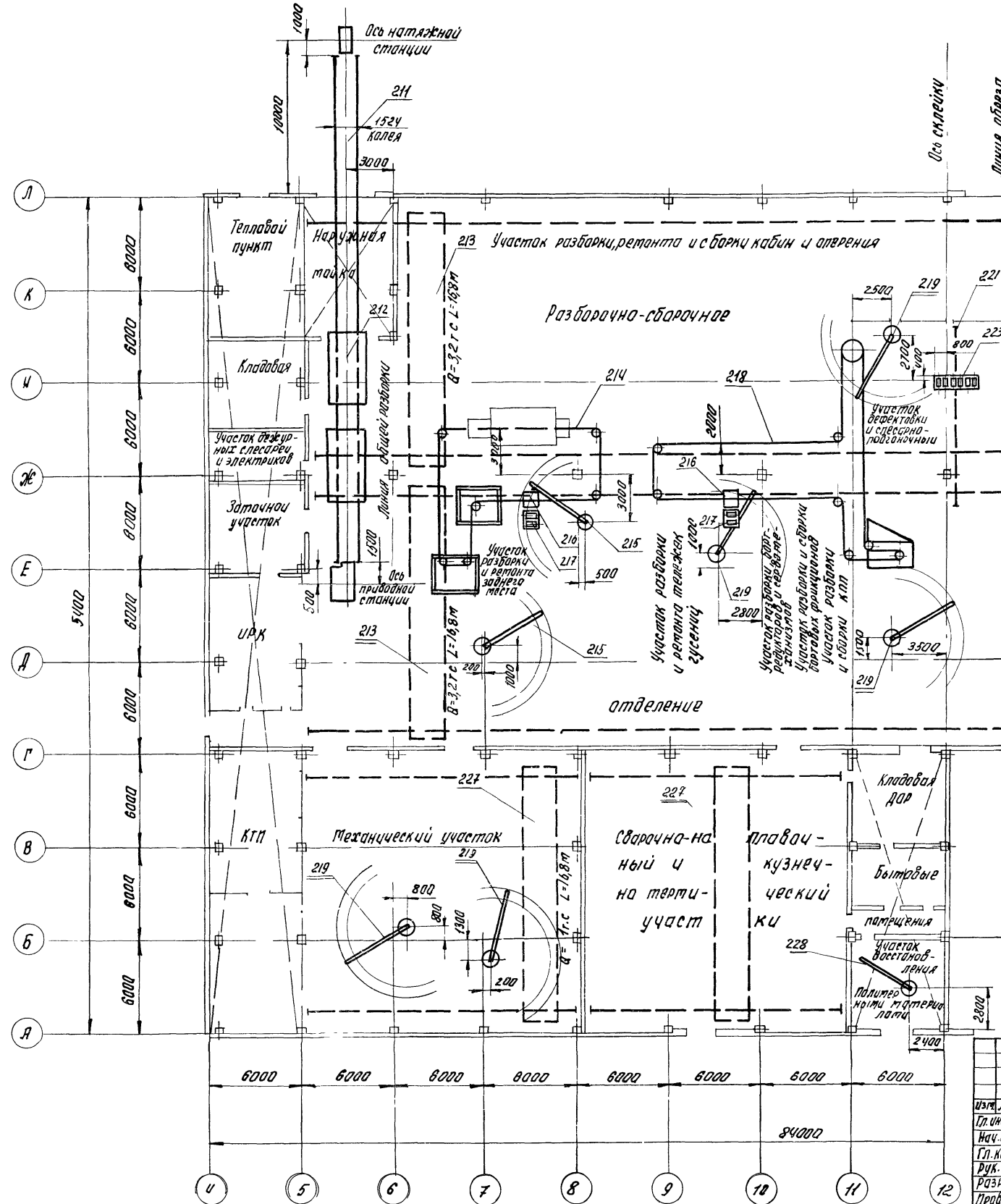
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	Заводской ремонтный завод	электроventilator ц-10-28 №25 положежные кожуха П-210	1	51 кг
2	ГОСТ 10704-76	Грибы стальные электро-сварной Ø133x4	2	12,7 кг
3	ГОСТ 19903-74	Переход 100x75/125 Ø=100 мм из листов ст. 8-2 мм	1	1,95 кг
4	ГОСТ 19903-74	Фланец из листов ст. 8-3 мм	1	1,35 кг
5	ГОСТ 1255-67*	Фланец 125-10	1	6,38 кг
6	ГОСТ 7798-70*	Болты М6x16	8	0,006 кг
7	ГОСТ 7798-70*	Болты М16x50	8	0,153 кг
8	ГОСТ 5915-70*	Гайки М6	8	0,004 кг
9	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	8	0,040 кг
10	ГОСТ 9461-75	Электроды Э-42	2 кг	

ТЛ 816-242		ТХ	
Изм. Лист	№ док.м.	Подпись	Дата
Л. инж. Завражинский			
Нач. отд. Серебряков			
Л. техн. Ташчер			
Рук. ер. Кольчицкий			
Инжен. Иваненко			
Провер. Кремер			
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 с программой 500 ремонтов в год		Лист	Листов
Производственная часть		Р	21 / 21
Кузнечно-термический участок дутьевая установка		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ №3 г. Москва	

Архивом 1

Масштаб неясен

В. Н. Павлов. Проект № 1 и 2



- 1 Чертеж выполнен на листах МТ-1, МТ-2, МТ-3.
- 2 Спецификация см. лист МТ-3

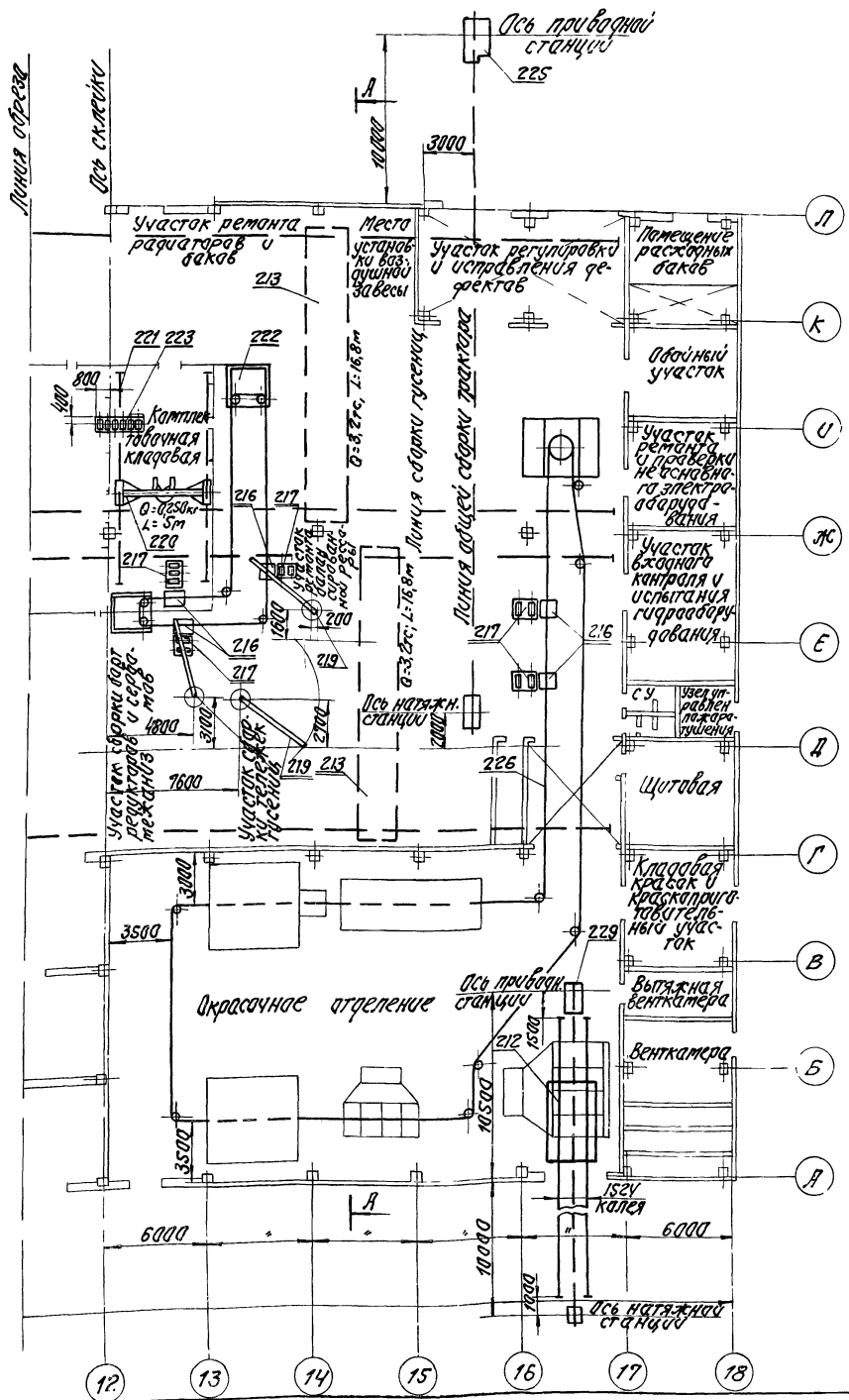
31

7560/1

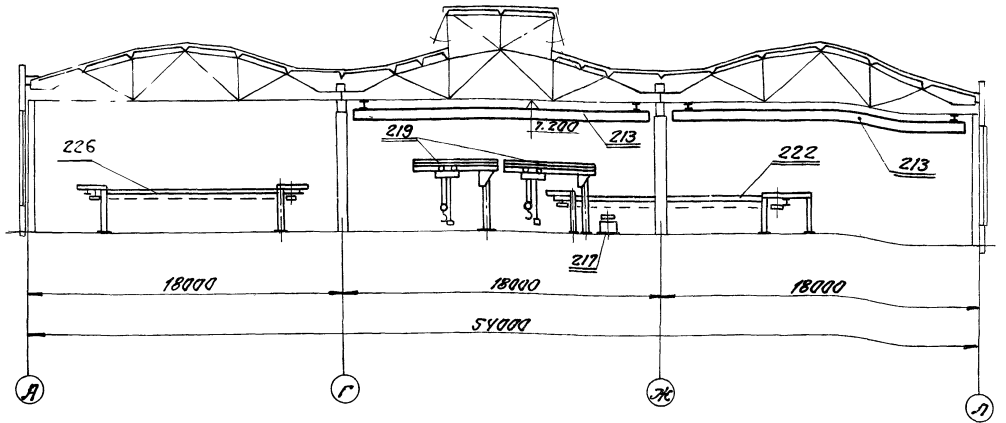
ТП 816-242			МТ		
Специализированная производств. по ремонту шасси тракторов чип Т-100М и Т-130 (разработка 308 ремонтной в 2018)					
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Тех. задание	Заврачотский	[Signature]	2018	Р	80
Нач. отд.	Левина	[Signature]			
Гл. конст.	Голубятин	[Signature]			
Рук. зр.	Овеченко	[Signature]			
Разраб.	Тергерова	[Signature]			
Провер.	Балашун	[Signature]			
Производственная часть				Минпромторг СССР ПРОЕКТИНСТАНЗ г. Москва	

Линия сборки

Линия сборки



А-А повернуто



1 Чертеж выполнен на листах
МТ-1, МТ-2, МТ-3.
2 Спецификацию см лист МТ-3

32

1560/1

				ТЛ 816-242 МТ	
				Специализированный производственный цех по ремонту	
				автомобильных агрегатов, в частности, радиаторов, насосов,	
				производительная часть	
Лист	Документ	Проверено	Дата	Лист	Листов
1	Заводской № 80	Лейтман	1974	Р	2 80
Лит. отч.	Лейтман	МТ-1			
Лит. котл.	Лейтман	МТ-1			
Экз. гр.	Огиенко				
Рисовал	Чертаева				
Проверил	Большин				
				Минпромстрой СССР	
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 2	
				г. Москва	

Весомость чертежей основного комплекта марки МТ

Листы 1-1

Типовой проект

Формат	Лист	Наименование	Примечания
22Г	1	Спецификация	
22Г	2+3	План размещения подъемно-транспортного оборудования и средств механизации	
22Г	4-19	Конвейер подъемной цепной №1 (пас.214)	
22Г	20-41	Конвейер подъемной цепной №2 (пас.218)	
22Г	42-58	Конвейер подъемной цепной №3 (пас.222)	
22Г	59-76	Конвейер подъемной цепной №4 (пас.226)	
22Г	77-81	Эстакада	

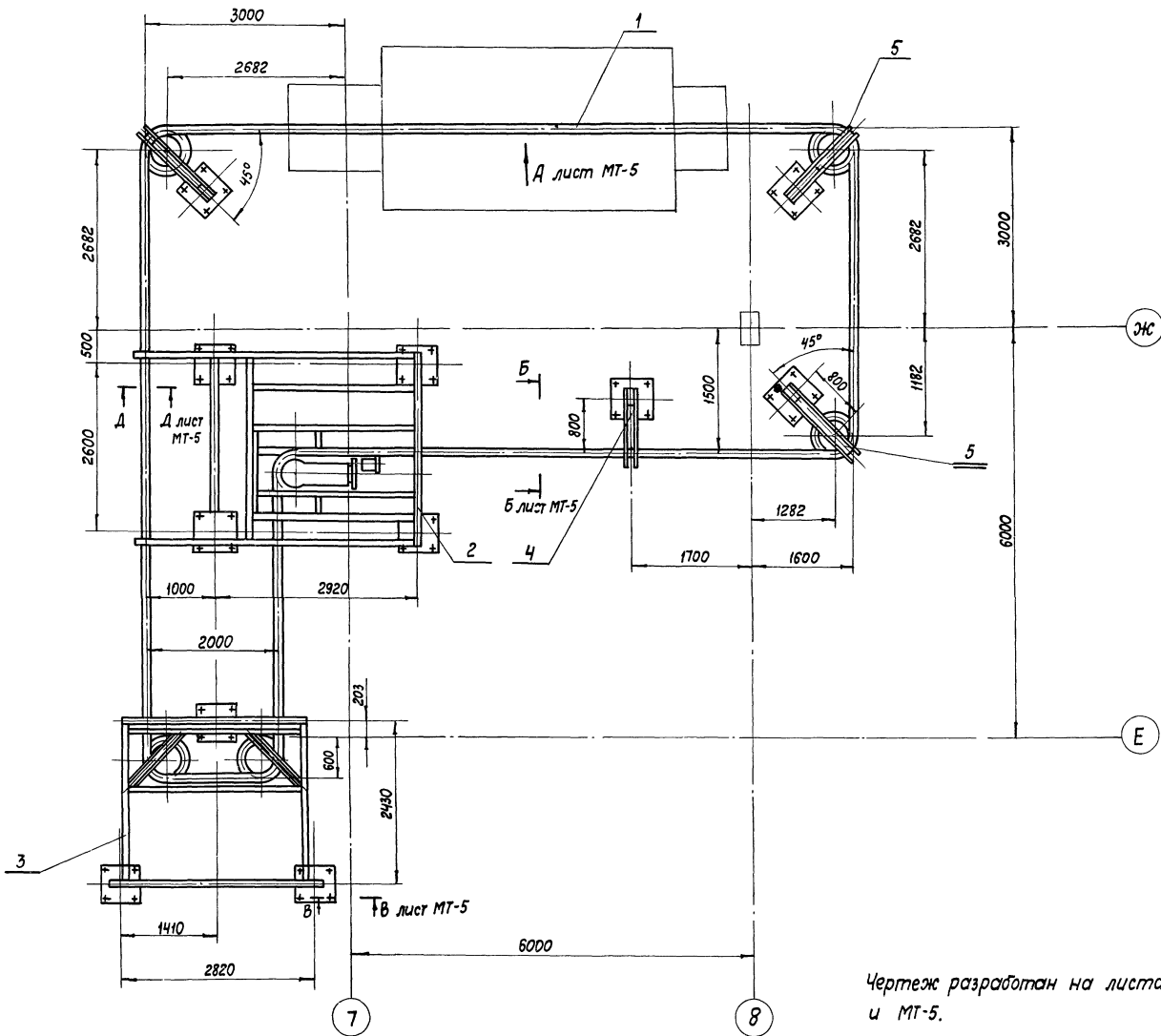
поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Подъемно-транспортное оборудование		
211	ТХТ-2202	Цепь тяговая Тяговое цепило - 4000 кг Скорость цепи - 0,134 м/сек N = 7,8 кВт L = 345 м	1	
212	ТХТ-2021	Тележка Q = 15 т, колес 1524	3	
213	Заводской завод	Кран мостовой электрический одноплечевой подъемной одноплечевой ГОСТ 7890-73 Q = 3,2 тс. L = 16,8 м N = 4,5 + 0,4 + 0,4 * 2 = 5,7 кВт	4	3050 кг
214	МТ-4 ÷ МТ-19	Конвейер подъемной цепной №1 Скорость цепи - 0,338 м/мин Шаг цепи - 100 L = 40 м N = 0,8 кВт	1	
215	№ черт. 134333	Кран консольный поворотный Q = 1 тс. Rn = 4 м N = 1,4 кВт + 0,25 = 1,65 кВт	2	1460 кг
216	ОПТ-3293	Пневматический подъемный ствол Q = 0,5 тс. Ø20 × 880	7	250 кг

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
217	ТХТ-2107	Роллинг передвижной B = 1000 мм L = 1200 мм	7	180 кг
218	МТ-20 ÷ МТ-41	Конвейер подъемной цепной №2 3 ^х скоростной I - 142 м/мин II - 0,7 м/мин III - 0,355 м/мин Шаг цепи - 100 L = 57,5 м N = 0,8 кВт	1	
219	№ черт. 148973	Кран консольный поворотный Производственно-техническое предприятие "Проммеханизация" г. Москва Q = 0,5 тс. Rn = 4 м N = 0,85 + 0,11 = 0,96 кВт	8	1100 кг
220	Красногвардейский крановый завод	Кран-штабелер лараный электрический Q = 0,25 тс. Ln = 5 м Высота подъема - 3,2 м N = 2 × 0,18 + 2 × 0,08 + 2 × 0,08 + 0,85 + 0,08 = 1,81 кВт	1	104 кг
221	МТ-77 ÷ МТ-81	Эстакада L = 12 м	2	
222	МТ-42 ÷ МТ-58	Конвейер подъемной цепной №3 Скорость цепи - 0,358 м/мин Шаг цепи - 100 L = 36 м N = 0,8 кВт		
223	ТХТ-2109	Роллинг передвижной Скорость передвижения - 0,04 м/сек Q = 2 т, B = 5 м, B = 650 мм N = 1 кВт	1	515 кг

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
225	ТХТ-2202	Цепь тяговая Тяговое цепило - 4000 кг Скорость цепи - 0,134 м/сек Шаг цепи - 100 N = 7,8 кВт L = 345 м		
226	МТ-59 ÷ МТ-76	Конвейер подъемной цепной №4 Скорость цепи - 0,2 м/мин Шаг цепи - 100 L = 118 м N = 1,1 кВт	1	
227	Заводской завод	Кран мостовой электрический одноплечевой подъемной одноплечевой ГОСТ 7890-75 Q = 1 тс. L = 16,8 м N = 1,7 + 0,18 + 0,18 * 2 = 2,24 кВт	2	175 кг
228	ТХТ-2808	Кран консольный пневматический 2х плечевой Q = 0,6 т Rn = 3,5 м	1	760 кг
229	ТХТ-2203	Цепь тяговая Во взрывоопасном исполнении Тяговое цепило - 2000 кг Скорость цепи 0,14 м/сек L = 20,5 м	1	

33
7560/1

ТП 816-242			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата
1	3	1501/1	1984
Исполнитель: А.И.Михайлов			
Проверенный: А.И.Михайлов			
Утвержденный: А.И.Михайлов			
Спецификация			
Миниатюрный черт. ПРОЕКТАРЬ И ИНСТАЛТАРЬ 5			



Чертеж разработан на листах МТ-4 и МТ-5.

		Сборочные единицы	
1	МТ-6	Трасса	1
2	МТ-7 ÷ МТ-9	Станция приводная	1
3	МТ-10 ÷ МТ-13	Станция натяжная	1
4	МТ-14 и МТ-15	Опора	1
5	МТ-16 ÷ МТ-19	Устройство поворотное на опоре	3
		Детали	
6	Б4	Прокладка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69*	4 4,4 кг × 4
		Стандартные изделия	
7	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая р2-100-22	40 п.м 5 кг × 40
8	ГОСТ 7798-70* ГОСТ 5915-70*	Болт М16 × 40 Гайки	4 0,093 кг × 4
9		М16	4 0,033 кг × 4
10		М24	88 0,11 кг × 88
	ГОСТ НЗ71-68*	Шайбы	
11		16	4 0,013 кг × 4
12		24	44 0,032 кг × 44
		Прочие изделия	
13	Н6-95-67 „Союзпроммеханизация“ г. Москва 1967г.	Каретка Н100-80	34 5,2 кг × 34
14	Н6-95-67 „Союзпроммеханизация“ г. Москва 1967г.	Каретка Х100-80	68 5,2 кг × 68
		Общий вес ≈ 2724 кг	

34
7560/2

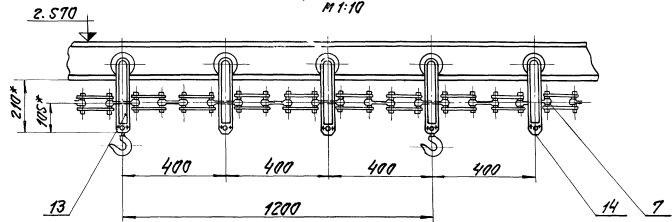
Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечан.
		Документация		
	МТ-4	Сборочный чертеж		

ТП 816-242		МТ		
специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год				
Производственная часть		лит	лист	листов
		Р	4	80
Конвейер подвесной цепной №1 (поз 214) сборочный чертеж		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ г.Обвеса		

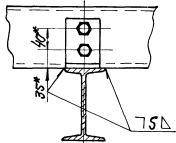
Изм.	Лист	И.докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Лейтман			
Тех. конструктор	Голухман			
Руч. эр.	Лейбович			
Ст. инж.	Кратаровская			
Провер.	Большин			

Инж. Н. Полев. Проверить и утвердить

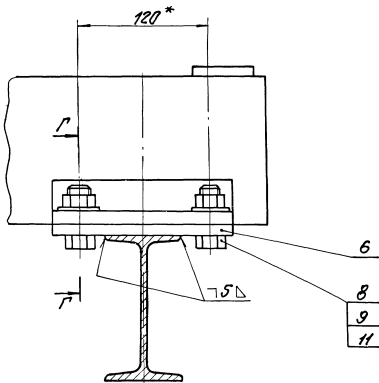
Вид А лист МТ-4
МТ-10



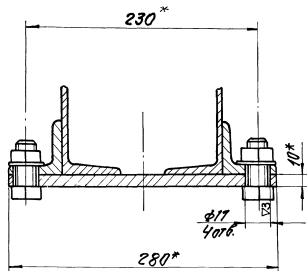
Д-Д лист МТ-4
МТ-5



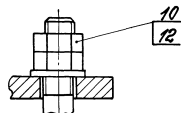
В-В лист МТ-4, повернуто
МТ-2,5



Г-Г лист МТ-2,5



В-В лист МТ-4
МТ-2,5



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера - 0,336 м/мин.
2. Шаг кареток - 400 мм
3. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
 длина - 3500 мм
 ширина - 1100 мм
 высота - 1500 мм
4. Максимальный вес транспортируемого груза - 500 кг
5. Нагрузка на грузовую каретку - 250 кг
6. Привод конвейера:
 а) электродвигатель типа ДЭГ-2Г-6
 мощность - 0,8 кВт
 число оборотов - 1000 об/мин.
 б) редуктор КДВ-250 м1
 передаточное число - 2124
 в) клиноременная передача
 передаточное число - 2,78
7. Вес - 2724 кг

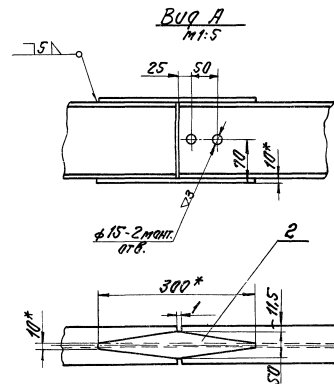
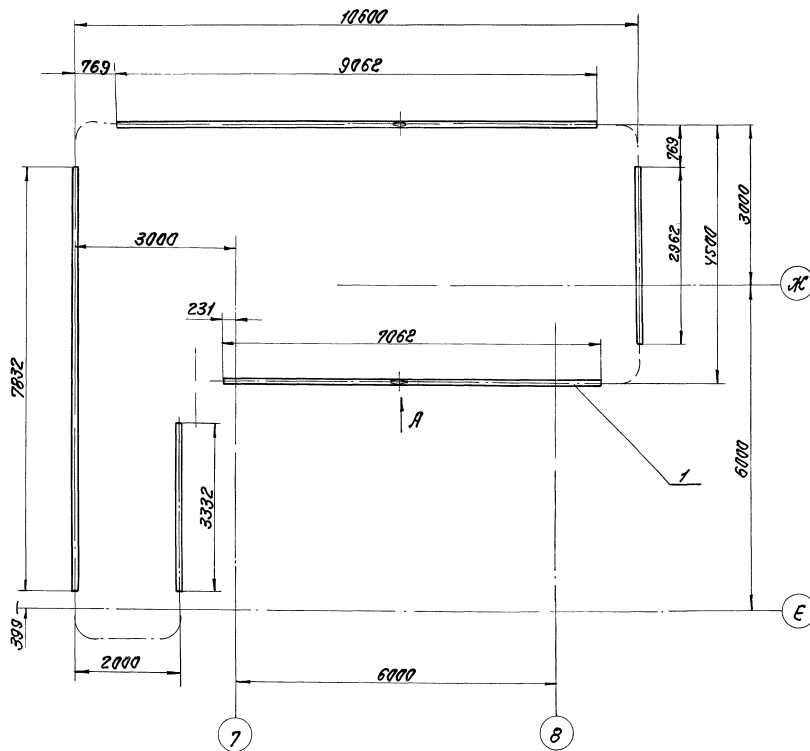
Технические требования:

1. Крепления участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
- 2.* Размеры для справок.
3. Чертеж разработан на листах МТ-4 и МТ-5.
4. Спецификацию см. на листе МТ-4.

35

7560/1

		ТП 816-242		МТ	
Исполн.	Л. Якубович	Дата	17.08.78	Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию конвейеров	
Исполн.	Л. Якубович	Дата	17.08.78	Производственная часть	
Исполн.	Л. Якубович	Дата	17.08.78	Лист	5
Исполн.	Л. Якубович	Дата	17.08.78	Лист	80
Исполн.	Л. Якубович	Дата	17.08.78	Информация о серийном номере и адресе предприятия	
Исполн.	Л. Якубович	Дата	17.08.78	Информация о серийном номере и адресе предприятия	



		Детали			
1	БЧ	Безобая балка Автавар 14 ГОСТ 8239-70 Ст.3 ГОСТ 535-58* Б-30250	1	415кг	
		Прочие изделия			
2	Н6-149-67 Совпромтехнавиа- ция" г. Москва 1967г.	Стык сварной 14	4	17кг*4	
					Общий вес ≈ 423кг

1. Варить сплошным нормальным швом. Катег шва - ДС.
2. Количество стыков (поз. 2) уточнить при монтаже.
3. * Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-6	Сборочный чертеж		

36

7560/5

ТЛ 816-242 МТ

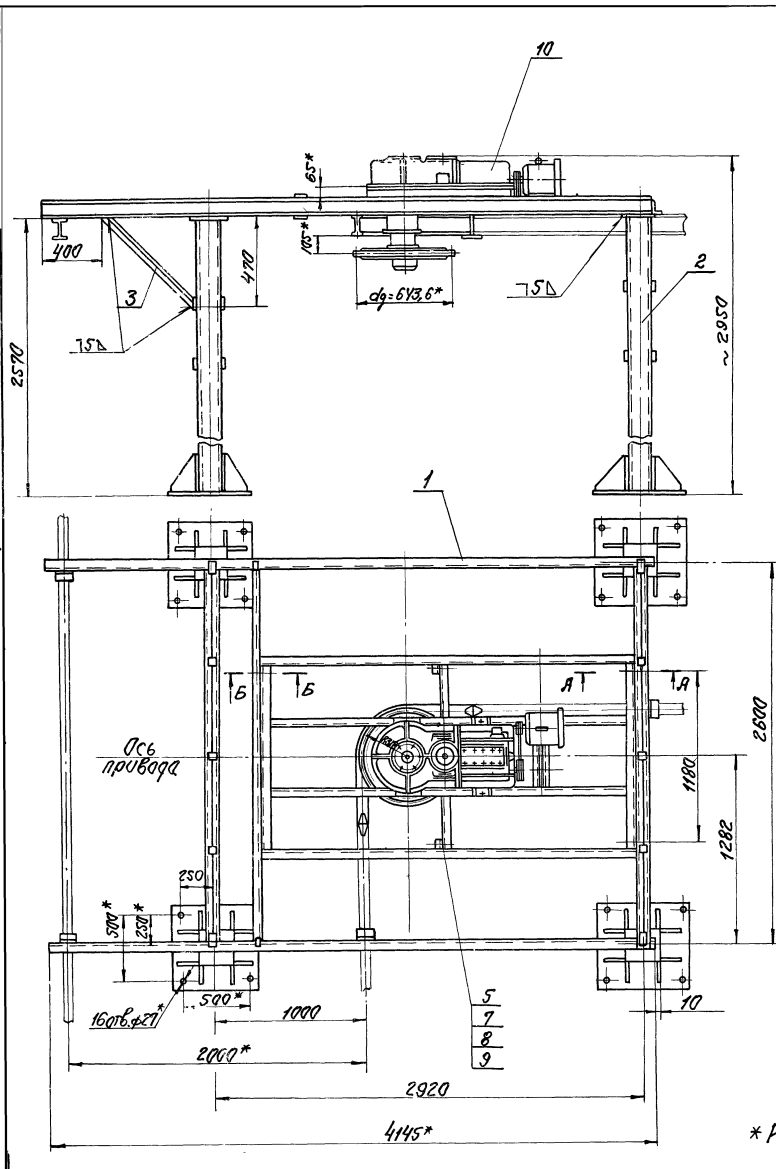
Исполн. Прокукин, Проверенный Леонович, С.И.С. 1967
 С.И.С. 1967
 С.И.С. 1967
 С.И.С. 1967
 Провер. Балашкин

Производственная часть

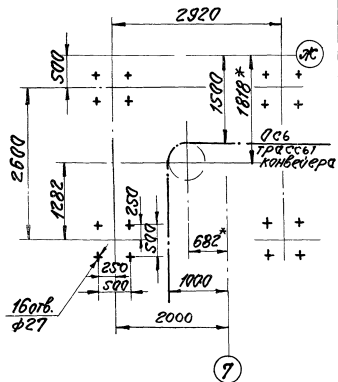
Лист 6 из 80

Трасса
Сборочный чертеж

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
г. Москва



План разбивки отверстий по фундаментным болтам
1:50



* Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-7	Сборный чертёж		
		Сборные единицы		
1	МТ-8	Рама		
2	МТ-9	Стайка		
		<u>Детали</u>		
3	Б.4	Раскос Углик 63-63-6 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
4	Б.4	Подкладка Лист 2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70 100x120	2	44кгх2
		Стандартные изделия	6	018кгх6
	ГОСТ 7798-70*	Болты		
5	М14x35		8	005кгх8
6	М14x140		4	0,19кгх4
7	ГОСТ 5915-70*	Гайка М14	12	0025кгх12
8	ГОСТ 14311-68*	Шайба 14	12	0,01кгх12
9	ГОСТ 6402-70*	Шайба 14 65Г	12	0,00кгх12
		<u>Прочие изделия</u>		
10	НБ-180-67 „Совзнапротмеханизация г. Москва	Привод 100x10-1000	1	550кг

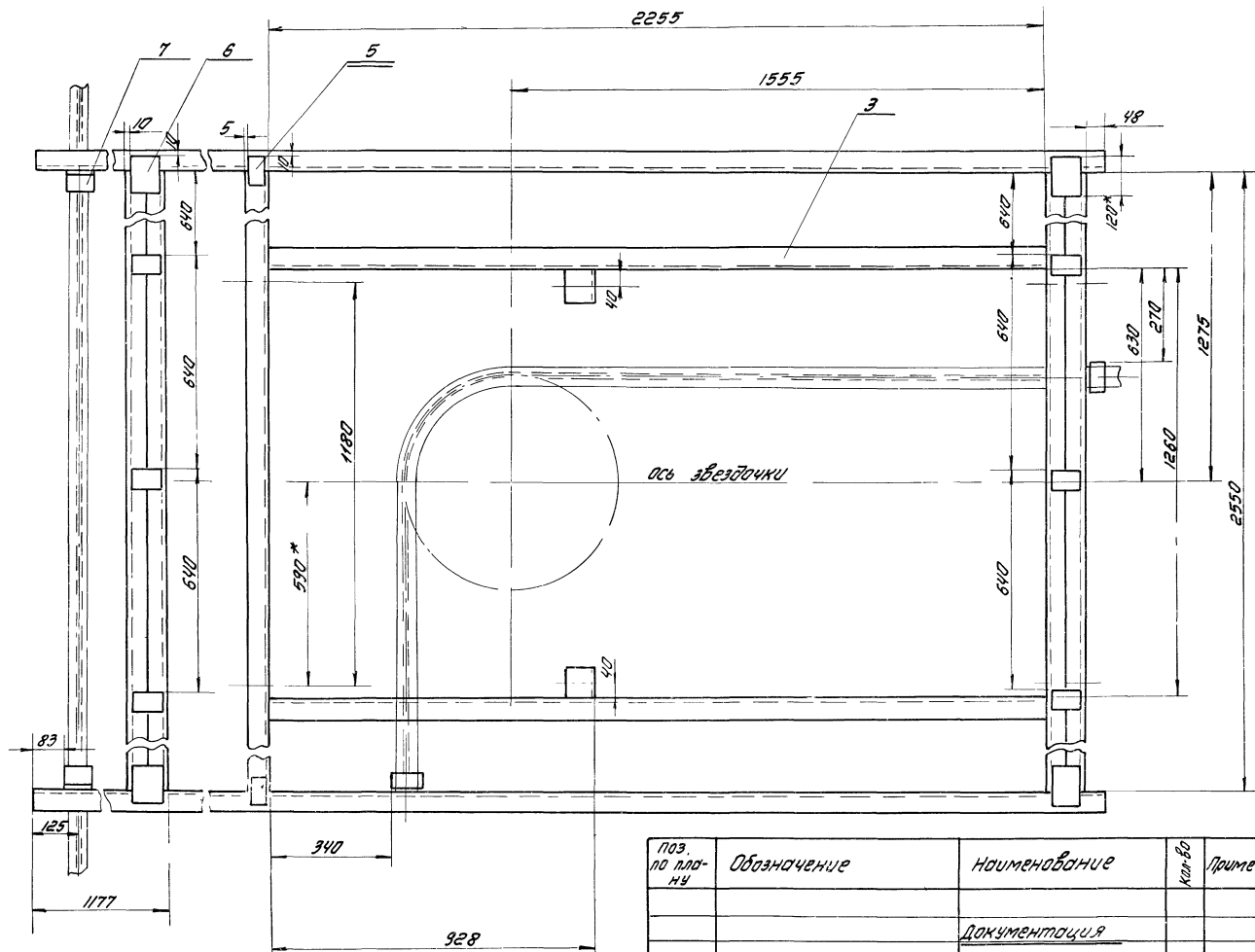
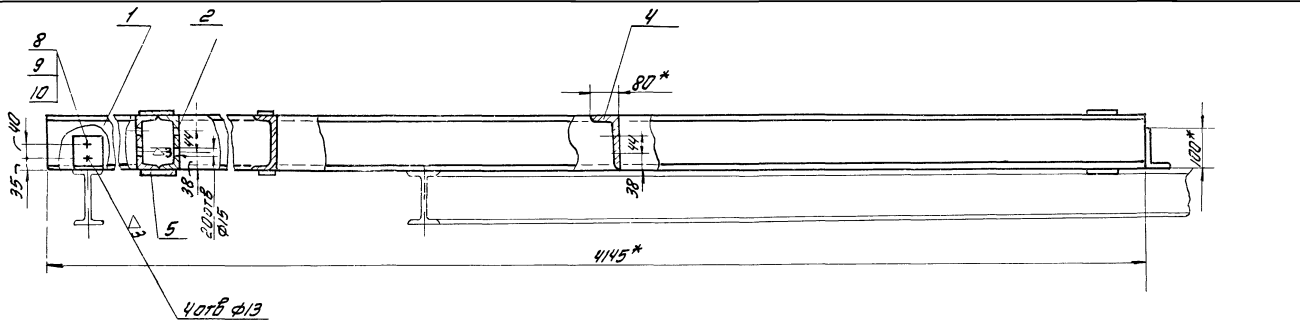
Общий вес ≈ 980кг

37

7560/1

		ТН 816-242 МТ	
		Утверждено и выдано в печать 1980 г. 10 с. по форм-у № 10/816-242	
Лист 1 из 1	Исполнитель	Производственная	Лит. Лист
Лист 1 из 1	Л.А.Колосов	цеха	7 80
Лист 1 из 1	Л.А.Колосов	Станция привоная	Институт ССР
Лист 1 из 1	Л.А.Колосов	Сборный чертёж	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И 2. ВАСИЛ

Ансамбль I



		Детали		
1	Б4	Балка	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 4145$	2 43 кг × 2
2	Б4	Поперечина	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 2550$	5 26,5 кг × 5
3	Б4	Балка	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 2255$	2 23,4 кг × 2
4	Б4	Кронштейн	Уголок 125 × 80 ГОСТ 8510-72	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 80$	2 1 кг × 2
5	Б4	Полка	Полоса 6 × 40 ГОСТ 103-57*	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 85$	16 0,3 кг × 16
6	Б4	Полка	Полоса 6 × 45 ГОСТ 103-57*	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 120$	4 0,5 кг × 4
7	Б4	Кронштейн	Уголок 100 × 63 × 6 ГОСТ 8510-72	
			Ст 3 ГОСТ 535-58*	
			$R = 85$	4 0,8 кг × 4
Стандартные изделия				
8	ГОСТ 7798-70*	Болт	M12 × 35	8 0,05 кг × 8
9	ГОСТ 5915-70*	Гайка	M12	8 0,017 кг × 8
10	ГОСТ 11371-68*	Шайба	12	8 0,54 кг × 8
Общий вес				≈ 285 кг

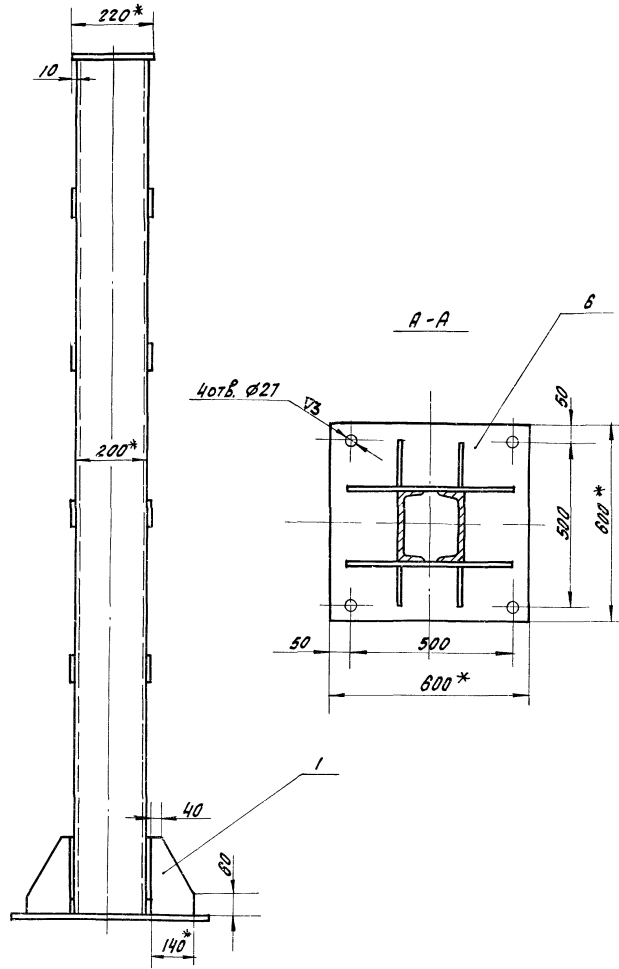
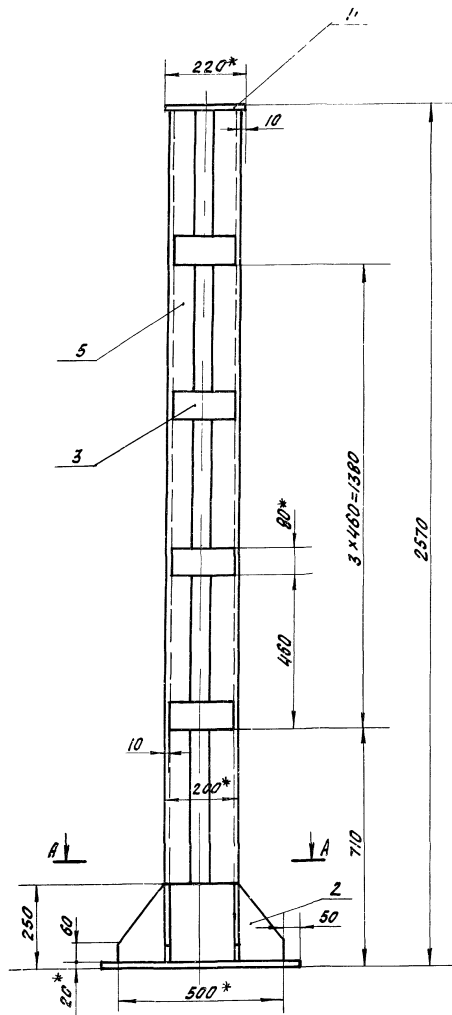
38

7560/1

1. Варить сплошным нормальным швом
Катет шва - 5
2.* Размеры для справок

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.	ТП 816-242 МТ		
		Документация			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 в Т-130 с переоборудованной звездочкой в шасси		
		МТ-8			Производственная часть		
		Сборочный чертеж			Рама		
					Сборочный чертеж		
					Лит	Лист	Листов
					Р	8	80
					МИНИСТРОМ СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ № 5 г.Москва		

Ш.Н.Б. и др. Проверка и дата



1. варить сплошным нормальным швом Катет шва - 45.
- 2.* Размеры для справок.

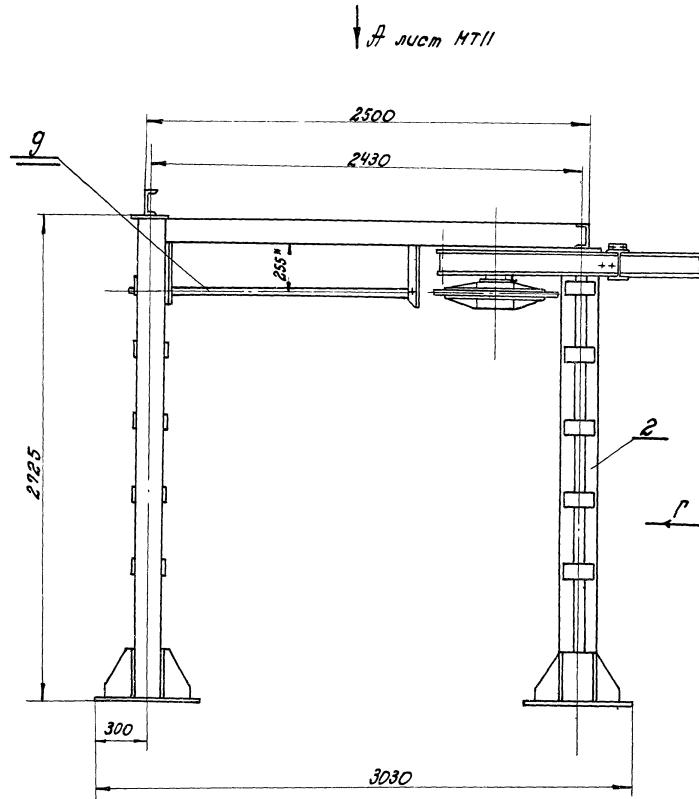
поз. по плану	Обозначение	Наименование	ко-во	Примеч	
		Документация			
	МТ-9	Сборочный чертеж			
Детали					
1	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	4	1,72 кг × 4	
2	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	9,0 кг × 2	
3	Б.4	Редра Полоса 8×80 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58*	8	0,9 кг × 8	
4	Б.4	Накладка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	1	3,77 кг	
5	Б.4	Стойка швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	46,7 кг × 2	
6	Б.4	Подшва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	1	56 кг	
				Общий вес:	≈ 185 кг

				ТЛ 816-242 МТ	
				Производственная часть	
				Стойка Сборочный чертеж	
				Минимальный размер ПРОЕКТИРУЮЩИЙ И 2.00.0000	

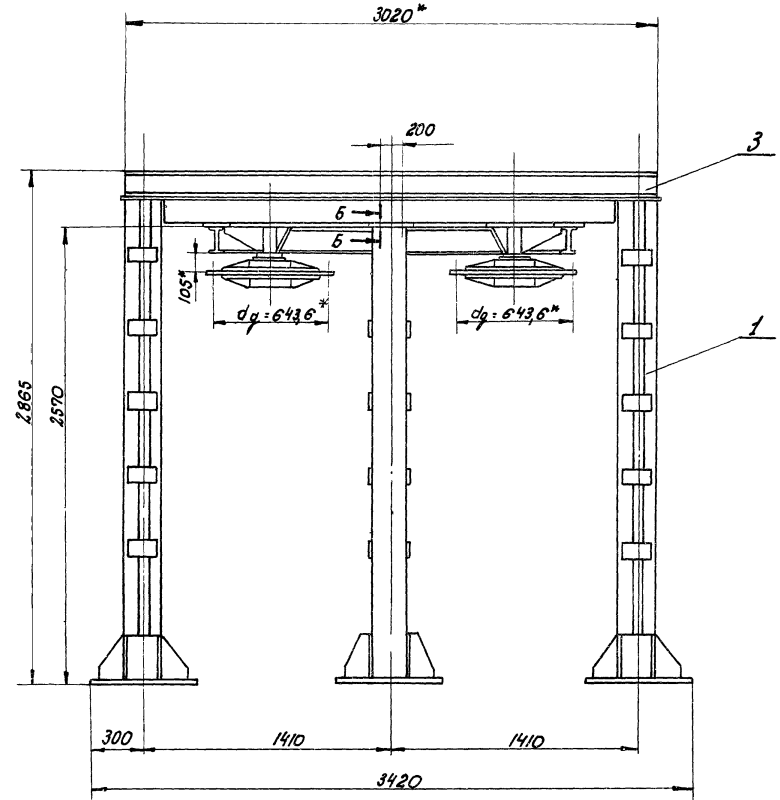
ИМБРОМ I

Иллюстрация проекта

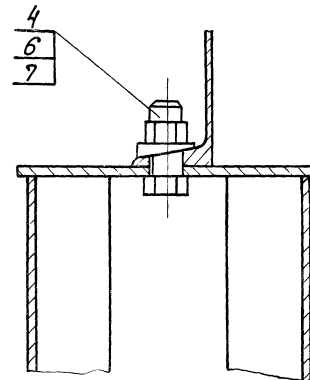
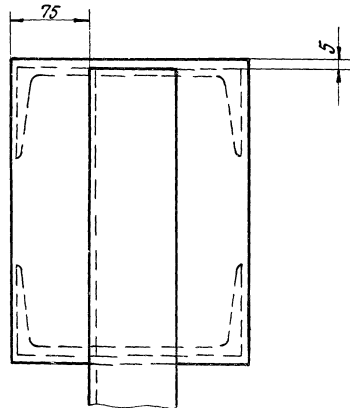
Вид 1



II Лист МТ-11
М1:2,5



Б-Б
М1:2,5

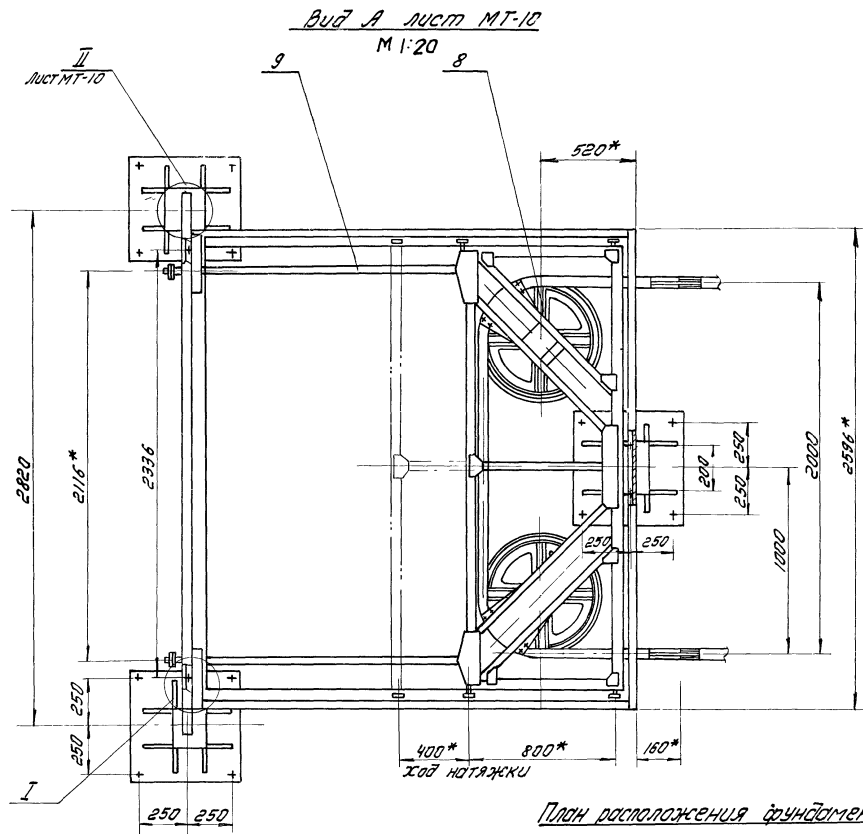


1. Чертеж выполнен на листах МТ-10 и МТ-11.
2. Спецификацию см. лист МТ-11.

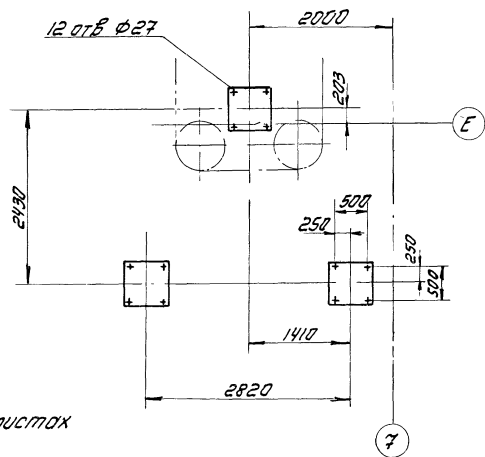
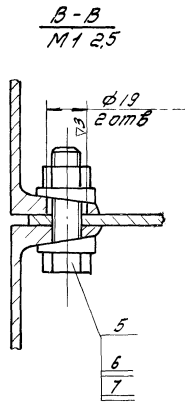
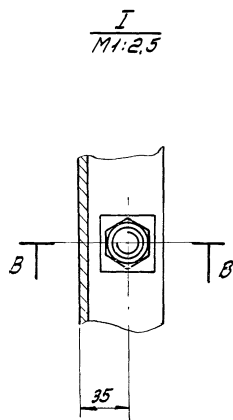
40

7560/1

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту тракторов с/х назначения с программой			
		Производственная часть			
		Станция натяжная		Миллиметровый масштаб	
		Сборочный чертеж		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ	
				г. Омск	
Изм.	Лист	Листов	Р	10	80
Исполн.	Провер.	Деталь	Материал	Масштаб	Дата
С.М.Ильин	В.А.Колотвицкий	МТ-11	Сталь	1:2,5	1980
Р.С.Григорьев	В.А.Колотвицкий	МТ-11	Сталь	1:2,5	1980
С.М.Ильин	В.А.Колотвицкий	МТ-11	Сталь	1:2,5	1980
Р.С.Григорьев	В.А.Колотвицкий	МТ-11	Сталь	1:2,5	1980
С.М.Ильин	В.А.Колотвицкий	МТ-11	Сталь	1:2,5	1980
Р.С.Григорьев	В.А.Колотвицкий	МТ-11	Сталь	1:2,5	1980



План расположения фундаментных балок
М 1:50



1. Чертеж выполнен на листах МТ-10 и МТ-11.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
		<u>Документация</u>		
	МТ-10 и МТ-11	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-12 и МТ-13	Стойка	2	
2	МТ-12-01 и МТ-13-01	Стойка	1	
		<u>Детали</u>		
3	Б4	Балка Швеллер 14ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-58* В=3030	1	371кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М18×45	2	0,13кг×2
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М18×60	2	0,167кг×2
6	ГОСТ 5915-70*	Гайка М18	4	0,046кг×4
7	ГОСТ 10906-66*	Шайба 18	6	0,064кг×6
		<u>Прочие изделия</u>		
8	НБ-130-67 "Санэпротмеханизация" г. Москва 1967г	Устройство натяж-ное 100-бз	1	570кг
9	НБ-133-67 "Санэпротмеханизация" г. Москва 1967г	Натяжка вин-товая - 100	2	18,25кг×2

Общий вес ≈ 1150кг

41

7560/Л

ТП 816-242 МТ		Лит.	Лист	Листов
Специализированное производство по ремонту электротранспорта типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов		Р	11	80
Изм. Лист	Док. №	Подпись	Дата	
Нач. отд. Лейбман				
Д.к.к.к. Сахарман				
Рук. гр. Шевченко				
Ст. инж. Крамаровская				
Разреш. Петрова				
Провер. Большун				
Производственная часть		Станция натяжная		
Сборочный чертеж		Проектный институт № 7 г. Одесса		

Рис.1

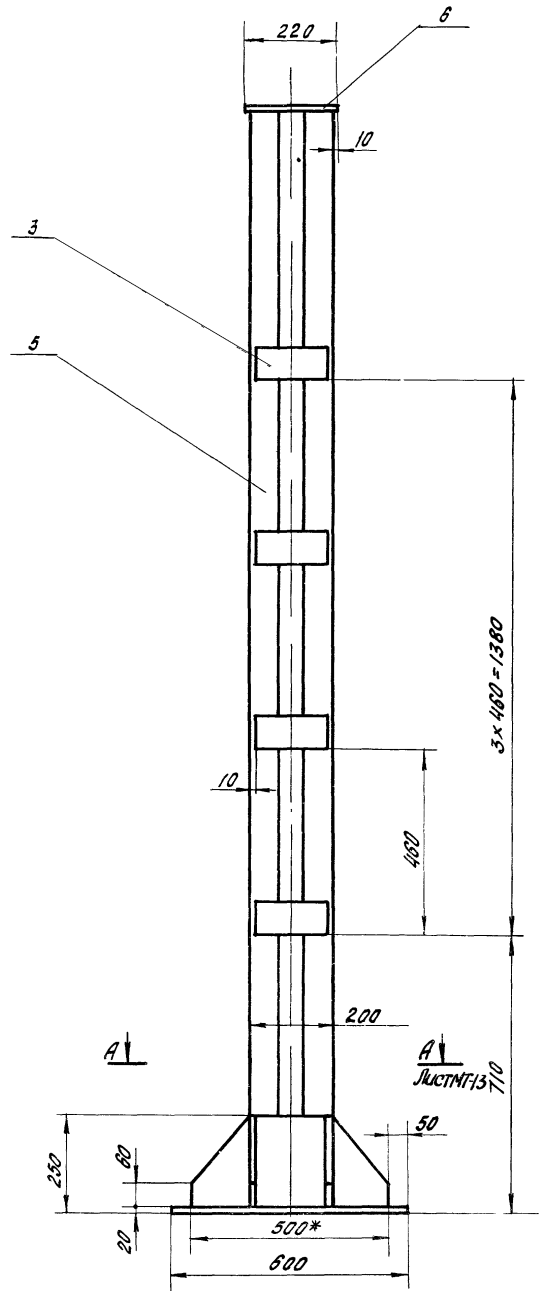
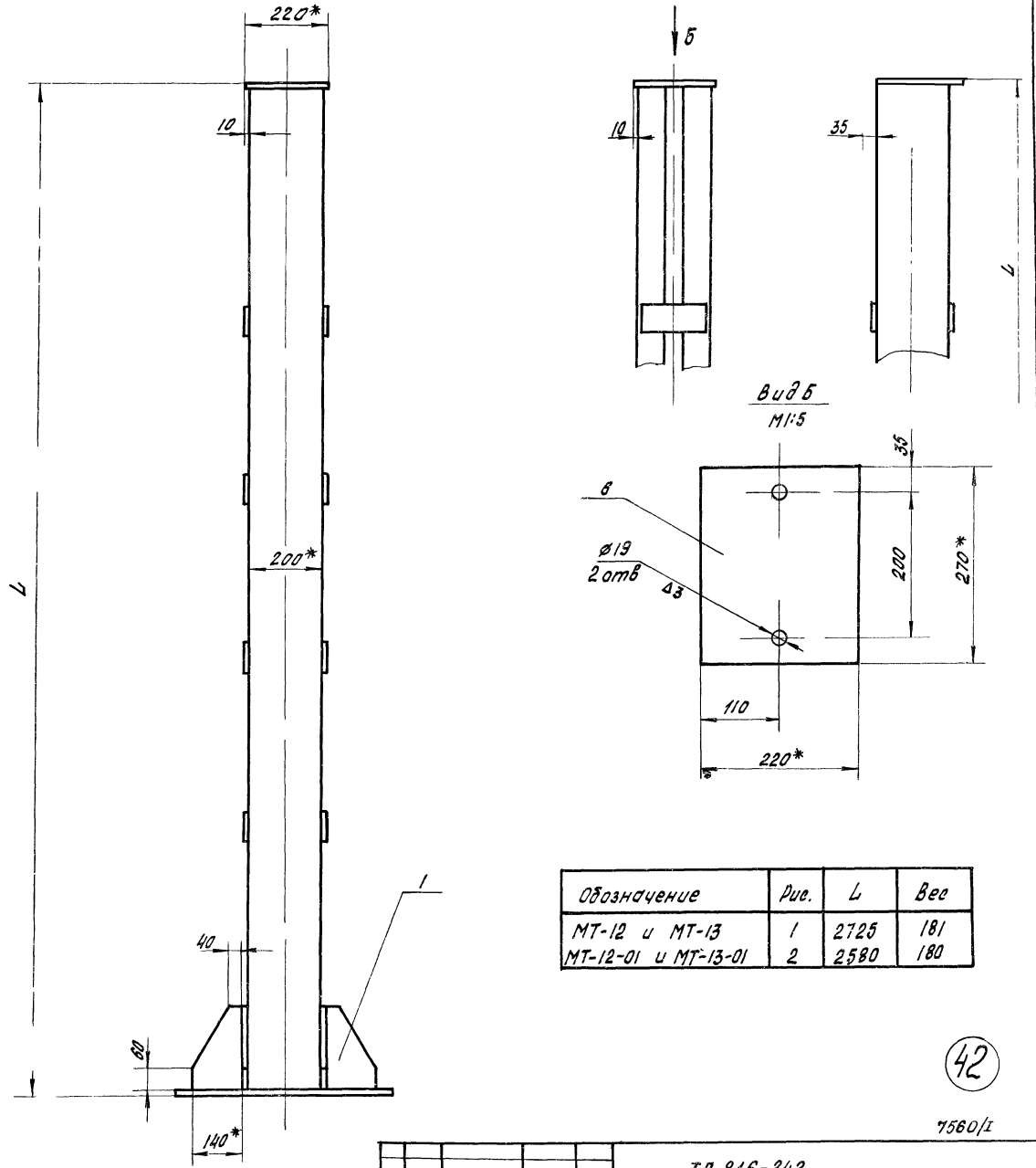


Рис.2

Детальное см.рис.1



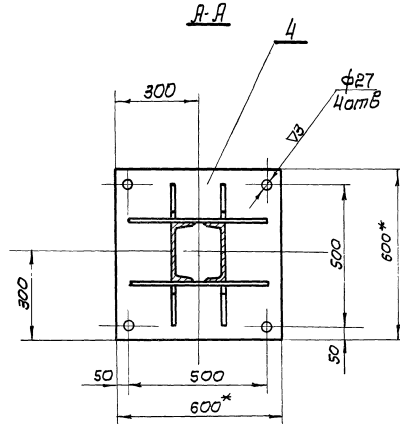
Обозначение	Рис.	L	Вес
MT-12 и MT-13	1	2725	181
MT-12-01 и MT-13-01	2	2580	180

42

7560/1

1. Чертеж разработан на листах MT-12 и MT-13.
2. Спецификацию см. лист MT-13.

ТН 816-242				MT			
Изм.	Лист	Листов №	Подпись	Дата	Специализированное предприятие по ремонту тракторов типа Т-80 и Т-130		
Исполн.	Лейдман	Гл. конст.	Гайман	Рук. гр.	Огиенко	Ит. инж.	
Разраб.	Тертерав	Провер.	Большин	Производственная часть		Лит. Лист Листов	
					Р	12	80
Эт. инж. Крамарова					Минпромторг СССР		
Разраб. Тертерав					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 3		
Провер. Большин					г. Одесса		



1. Варить сплошным нормальным швом катет шва Δ5.
2. Чертеж разработать на листах МТ-12 и МТ-13.
- 3* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	примечание
		<u>Документация</u>		
	МТ-12 и МТ-13	Сварочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 140x230	4	1,7кг x 4
2		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74		

		Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 230x500	2	6,4кг x 2
3		Резерв Полоса 8x80 ГОСТ 103-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58* b=180	8	0,9кг x 8
4		Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 600x600	1	56кг

Переменные данные для исполнения

		МТ-12 и МТ-13 см рис 1		
		<u>Детали</u>		
5		Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* b=2700	2	47,7кг x 2
6		Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 220x220	1	1,9кг
		МТ-12-01 и МТ-13-01 см рис. 2		
		<u>Детали</u>		
5		Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* b=2555	2	47,7кг x 2
6		Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 220x270	1	2,3кг

Общий вес см таблицу

43

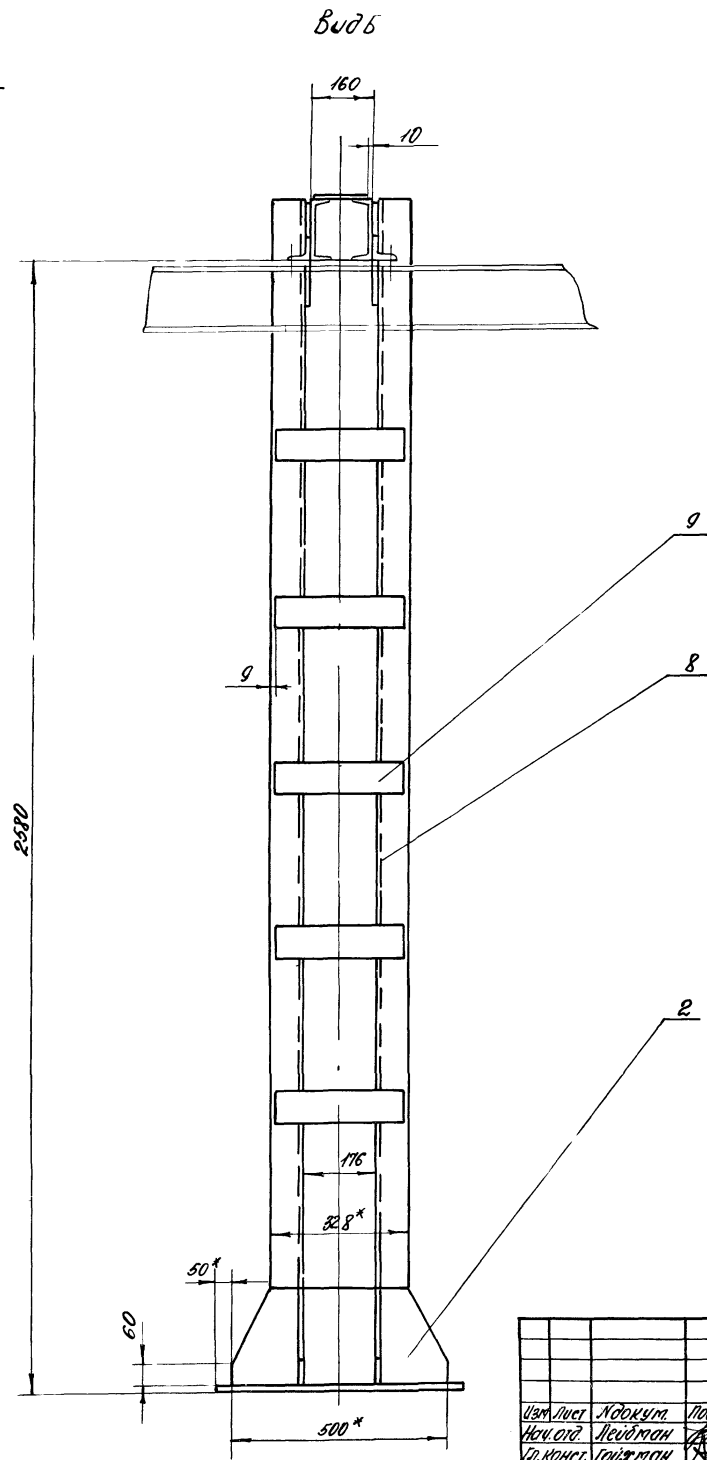
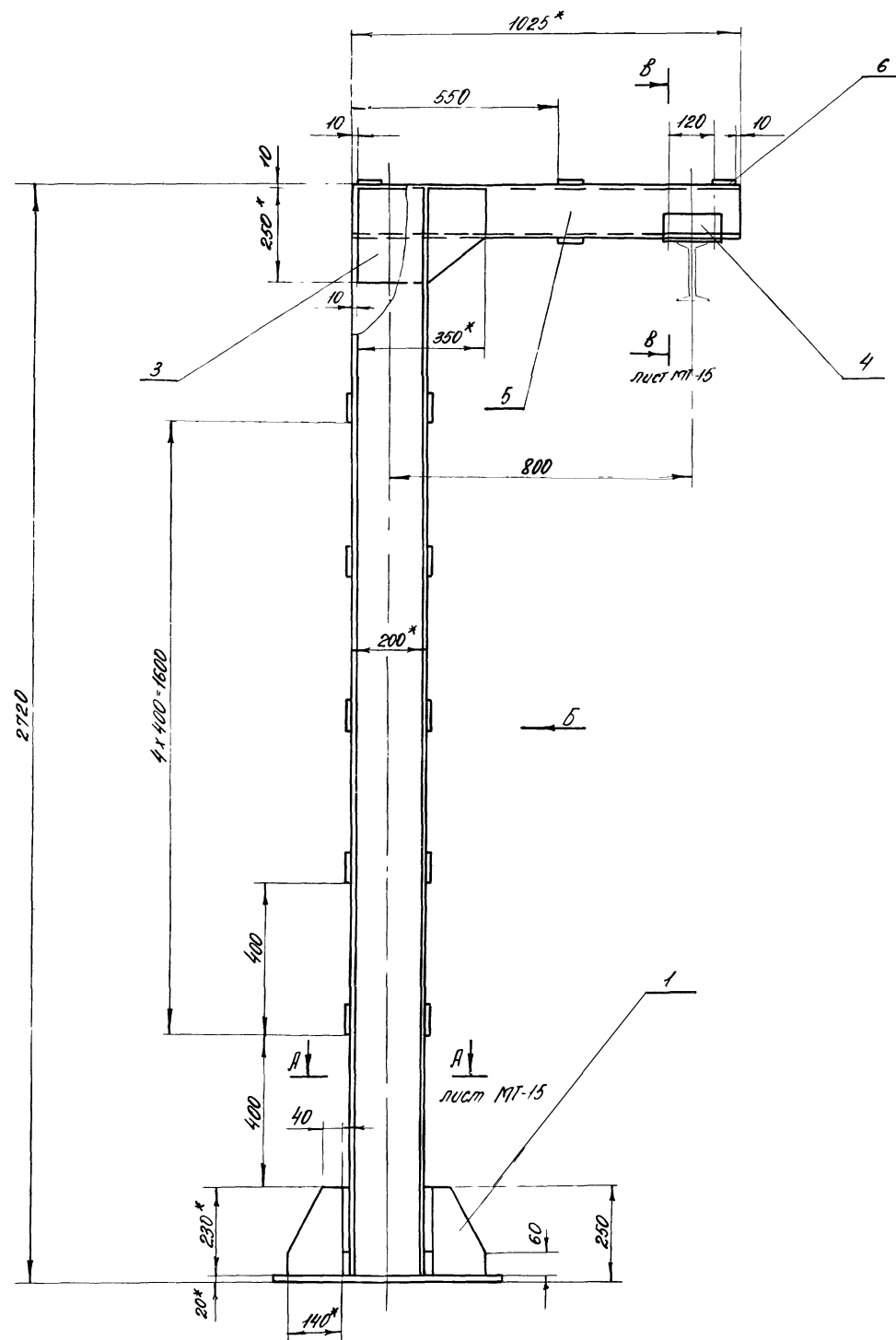
1560/2

ТН 816-242 МТ			
Исполнитель: Л.В.Михайлов	Мастер	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов, тягачей и авто	30 с лабораторией
Нач. отд. Л.В.Михайлов	Инженер	Производственная	Лист 13
Инж. конструктор Л.В.Михайлов	Инженер	частная	Р 80
Инж. в.р. Шевченко	Инженер	Стойка	Лаборатория сест. предприятий института в.Одесса
Инж. в.р. Шевченко	Инженер	Сварочный чертеж	
Инж. в.р. Шевченко	Инженер		
Инж. в.р. Шевченко	Инженер		

Львов I

Молодой проект

Список листов

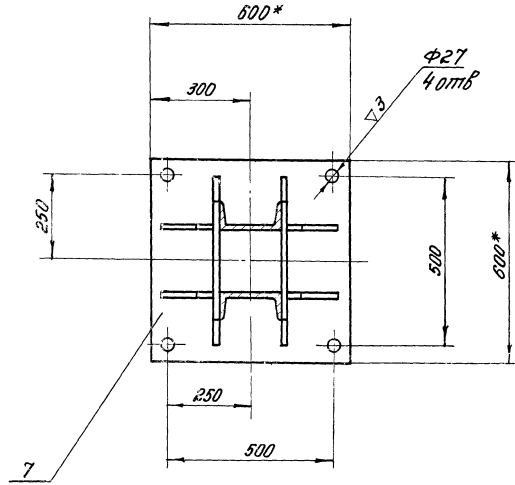


1. Вварить сплошным нормальным швом. Катет шва $\Delta 5$
2. Чертеж разработан на листах МТ-14 и МТ-15.
3. Спецификацию см. лист МТ-15
4. Размеры для справок.

44
7560/1

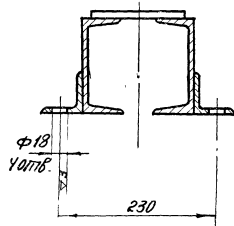
				ТЛ 816-242 МТ			
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100М и Т-130 с программой 500 ремонтов в год			
Изм. лист	Исполнит.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лист	Лист	Кол-во
	Начальник	Лейбман			Р	14	80
	Инж. Конст.	Гайдаман		Опора Сборочный чертеж	Минпромстройбаз ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса.		
	Рук. з/д	Овченко					
	Ст. инж.	Кривошеин					
	Разраб.	Горелова					
	Провер.	Вольвич					

A-A Лист МТ-14



Чертеж выполнен на листах МТ-14 и МТ-15

B-B лист МТ-14



		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		140x230	4	1,72 кг x 4
2	БУ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		230x500	2	0,4 кг x 2
3	БУ	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		250x350	2	0,45 кг x 2
4	БУ	Кронштейн		
		Чертеж БЗ.БЗ.Б.Б. ГОСТ 8509-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=170	2	0,18 кг x 2
5	БУ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=1025	2	14,5 кг x 2
6	БУ	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=140	4	0,2 кг x 4
7	БУ	Подшва		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69		
		600x600	1	56 кг
8	БУ	Стойка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=2700	2	52 кг x 2
9	БУ	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58		
		L=310	10	1,55 кг x 10
				Общий вес ≈ 257 кг

45

7560/1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-14 и МТ-15	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	БУ	Косынка		

ТЛ 816-242 МТ

Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию тракторов типа Т-100 и Т-130 с пропановыми двигателями 8 и 20 л

Проектировщик: [подпись]

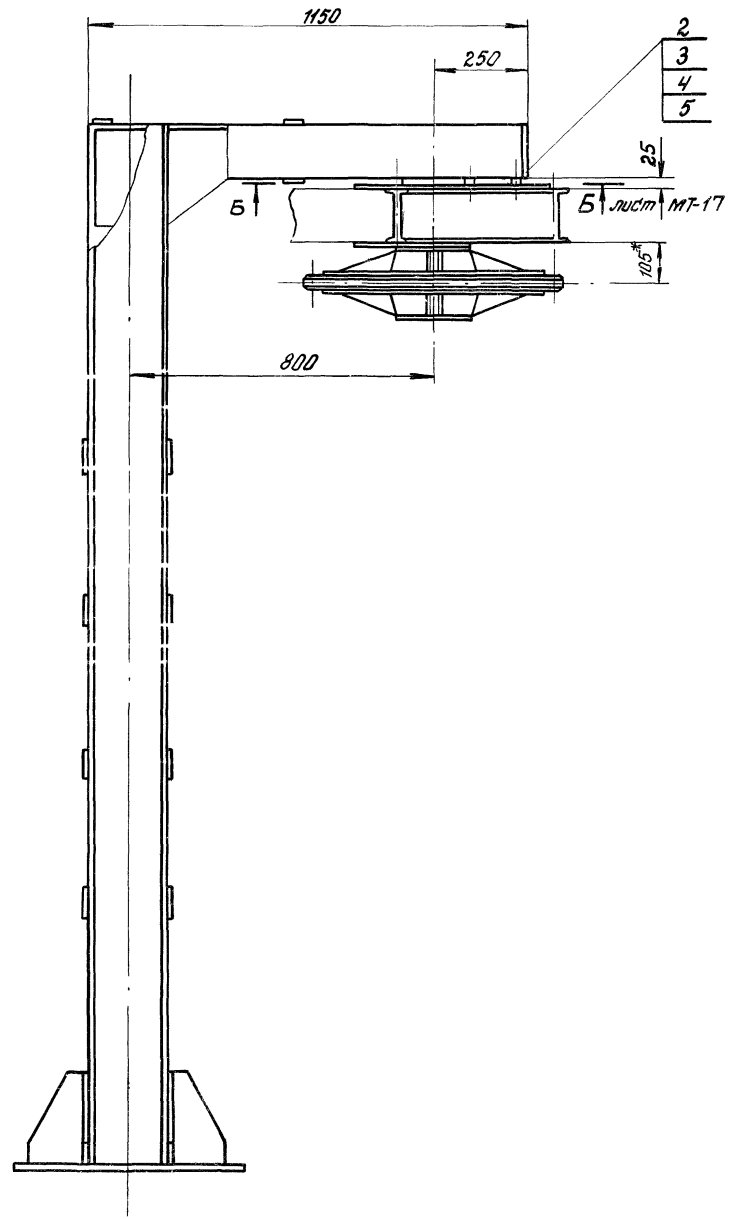
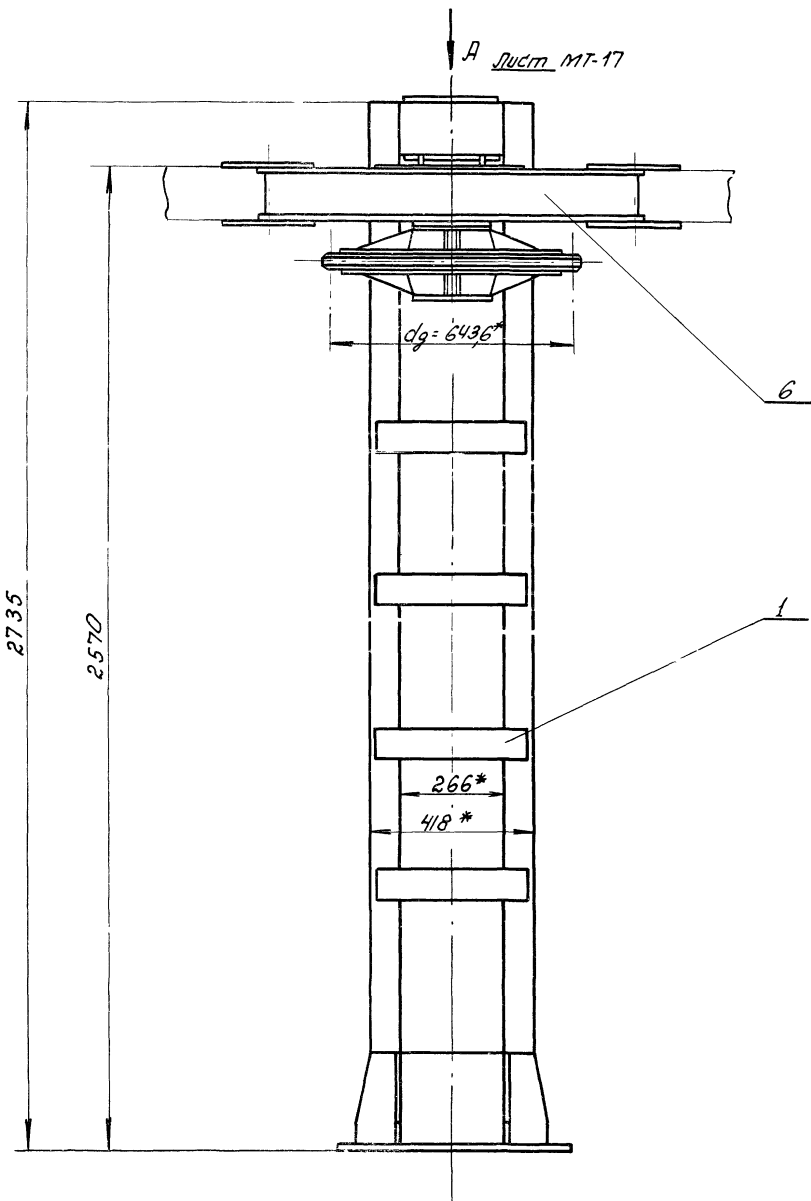
Проверщик: [подпись]

Сборочный чертеж

Лист 15 из 20

Министерство СССР

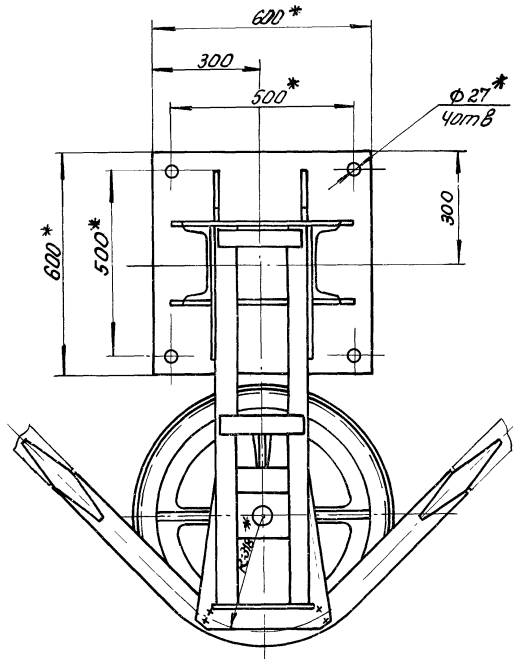
Проектный институт "Ч" г. Москва



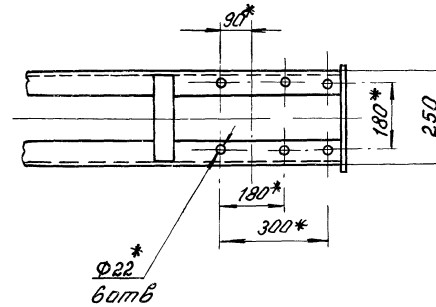
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-16 и МТ-17.
2. Спецификацию см лист МТ-17.

				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год.		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Производственная часть			Лит.	Лист	Листов
Нач. отд. Лейдман				Р	16	80
Тех. консульт. Байкина				Минпромстрой СССР		
Рис. эр. Девченко				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭС		
Разработчик Тетерова				г. Одесса		
Провер. Болышин						

Вид А Лист МТ-16



Б-Б лист МТ-16



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-16 и МТ-17.

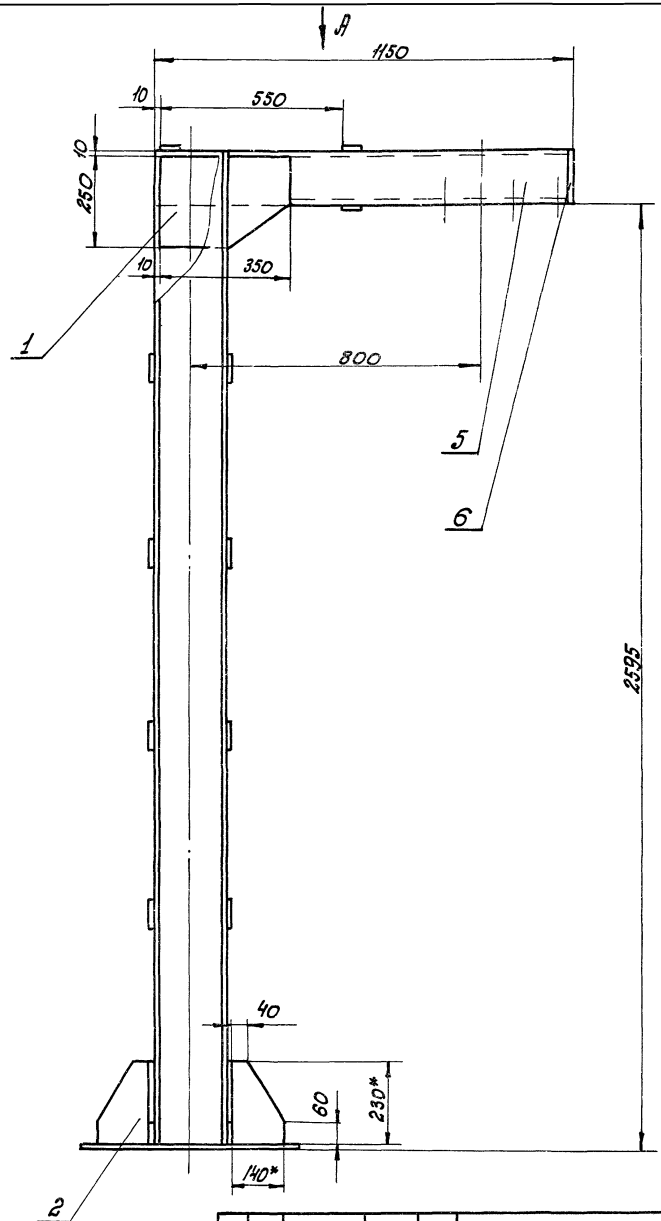
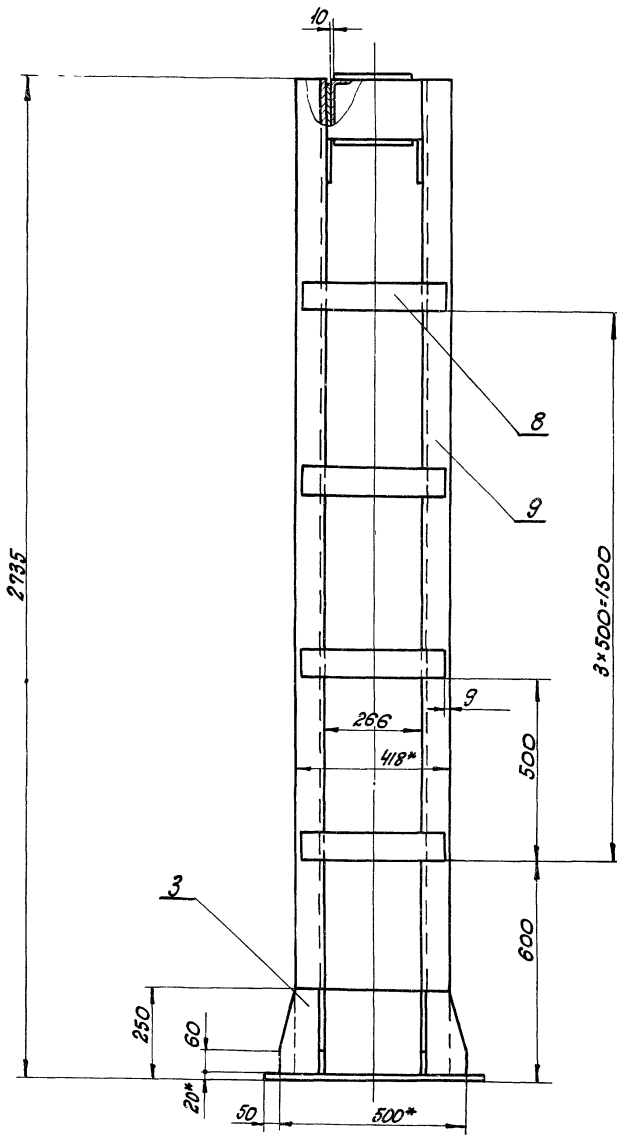
2. * Размеры для справок.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
		<u>Документация</u>		
	МТ-16 и МТ-17	Сборочный чертеж	22x2	
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-18	Опора	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
2	ГОСТ-7798-70*	Болт М20x60	6	0,22кгx6
3	ГОСТ-5915-70*	Гайка М20	6	0,064кгx6
4	ГОСТ-6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,02кгx6
5	ГОСТ-10906-66**	Шайба 20	6	0,02кгx6
		<u>Прочие изделия</u>		
6	М6-135-67 Соедпротмеханизм ция г Москва 1967г	Устройства по- воротное 100-23	1	131кг
		<u>Общий вес</u>	≈ 368кг	

47

7560/1

ТП 816-242 МТ				Лист	Лист	Листов
специализированное производство по ремонту шасси тракторных типов Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год				Р	17	80
Иван Лист	№ докум	подп	дата	Производственная часть		
Нач. отд. Лейбман	Иван	Иван	Иван	Устройство поворотное на опоре		
Инж. конст. Займан	Иван	Иван	Иван	Сборочный чертеж.		
Инж. Зр. Обивенко	Иван	Иван	Иван	Минпромстрой СССР		
Ст. инж. Иванюк	Иван	Иван	Иван	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ		
Разработчик	Иван	Иван	Иван	г. Одесса		



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-18 и МТ-19.
2. Спецификацию см. МТ-19.
- 3.* Размеры для справок.

48

1560/1

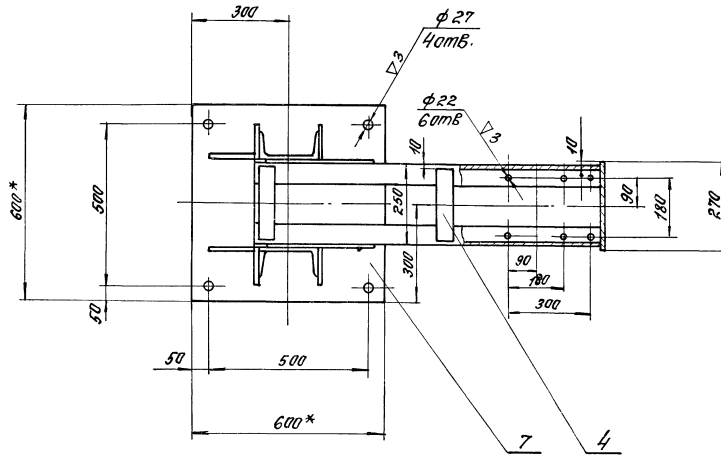
				ТЛ 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту		
				шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с		
				программой		
				Производственная		
				часть.		
				Опора.		
				Сборочный чертеж.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Изм. от	Левин				Р	80
И.контр.	Сойкин					
Рис. гв.	Овченко					
Ст. инж.	Кратиров					
Разреш.	Тельтнер					
Проверил	Пыцман					

Министерство СССР
ПРОЕКТЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ
г. Одесса

Альбом I

Типовой проект

Вид А лист МТ-18



Чертеж разработан на листах МТ-18 и МТ-19.

		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		250 x 350	2	5,45 кг/м²
2	БУ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		140 x 230	4	1,72 кг/м²
3	БУ	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		230 x 500	2	6,4 кг/м²
4	БУ	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 230	3	0,65 кг/м²
5	БУ	Балка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 142	2	14 кг/м²
6	БУ	Плита		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		140 x 270	1	2,4 кг
7	БУ	Подшва		
		Лист 29 ГОСТ 19903-74		
		Ст. 3 ГОСТ 14637-69*		
		600 x 600	1	56 кг
8	БУ	Ребро		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 400	8	2 кг/м²
9	БУ	Стычка		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		l = 2715	2	50,3 кг/м²

Общий вес ≈ 235 кг

49

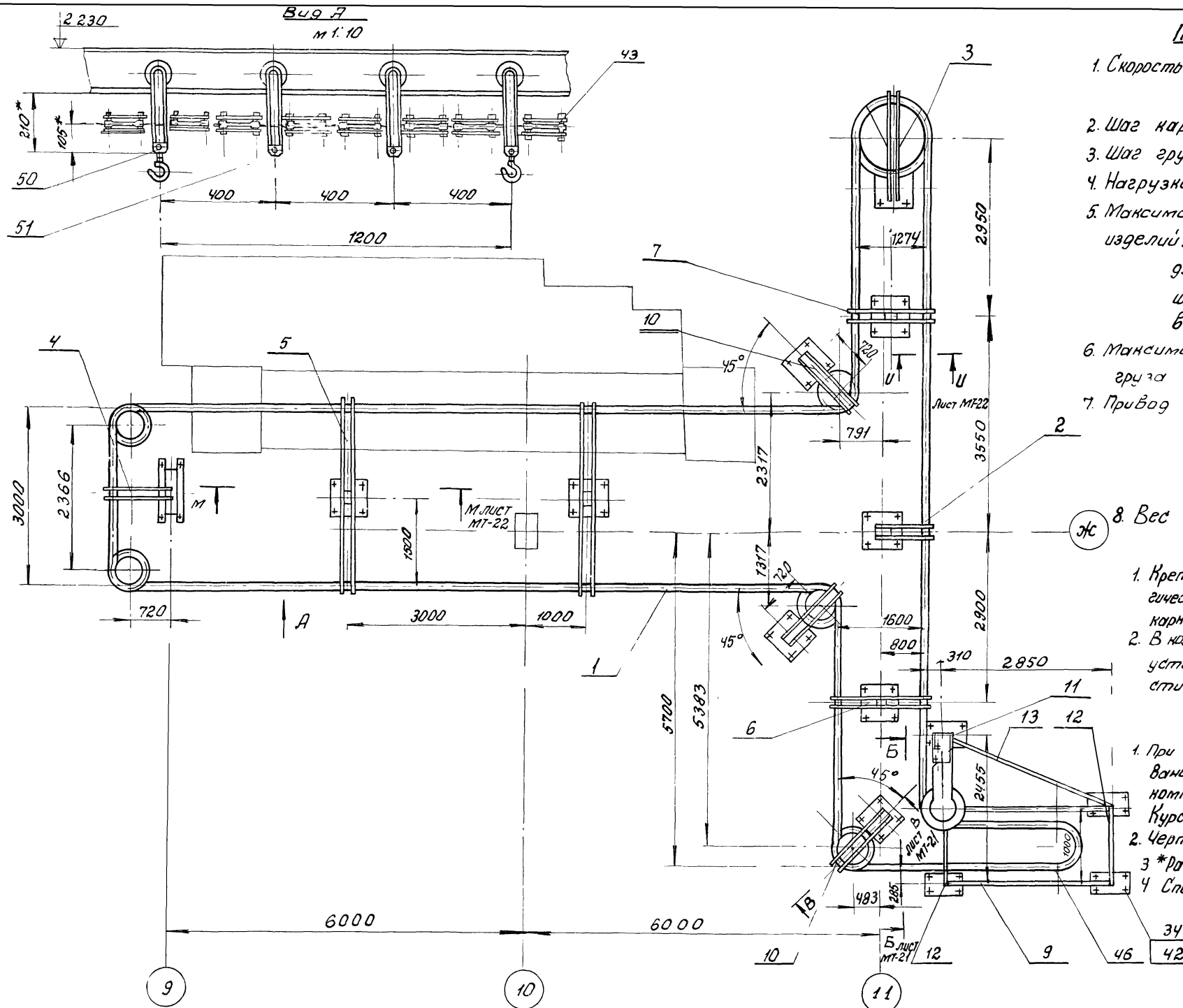
7560/1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-18 и МТ-19	Сборочный чертеж	* 22 x 2	
		Детали		
1	БУ	Косынка		

Изм.		№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-40МЧТ-130 в ремонтное завод-ремонтник № 338
Нач. отд.	Л.Р.В.Мен.				
Н.М.Кант.	Г.И.Ж.Мен.				
Р.К.Вр.	О.И.Енко				
Ст. инж.	К.А.М.Р.В.М.				
Одобр.	Г.В.Т.Р.В.М.				Производственная часть
Пробер	Б.А.М.И.				Опара

Лит.	Лист	Листов
Р	19	80

Министерство СССР
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
г. Москва



Техническая характеристика

1. Скорость цепи конвейера:
3^х скоростной — 1,42 м/мин; 0,7 м/мин; 0,355 м/мин
2. Шаг кареток — 400 мм
3. Шаг грузовых кар — 1200 мм
4. Нагрузка на грузовую каретку — 250 кг
5. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
длина — 900 мм
ширина — 500 мм
высота — 500 мм
6. Максимальный вес транспортируемого груза — 250 кг
7. Привод конвейера:
а) электродвигатель А02-12-6
мощность — 0,8 кВт
число оборотов — 915 об/мин
б) редуктор КДВ-350 м-І
8. Вес — 7679 кг

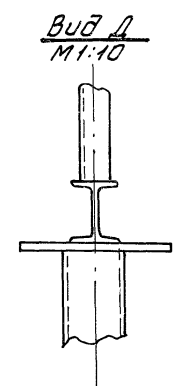
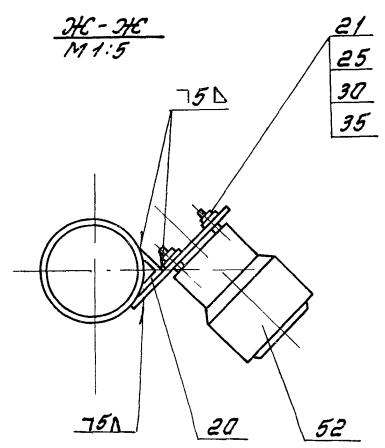
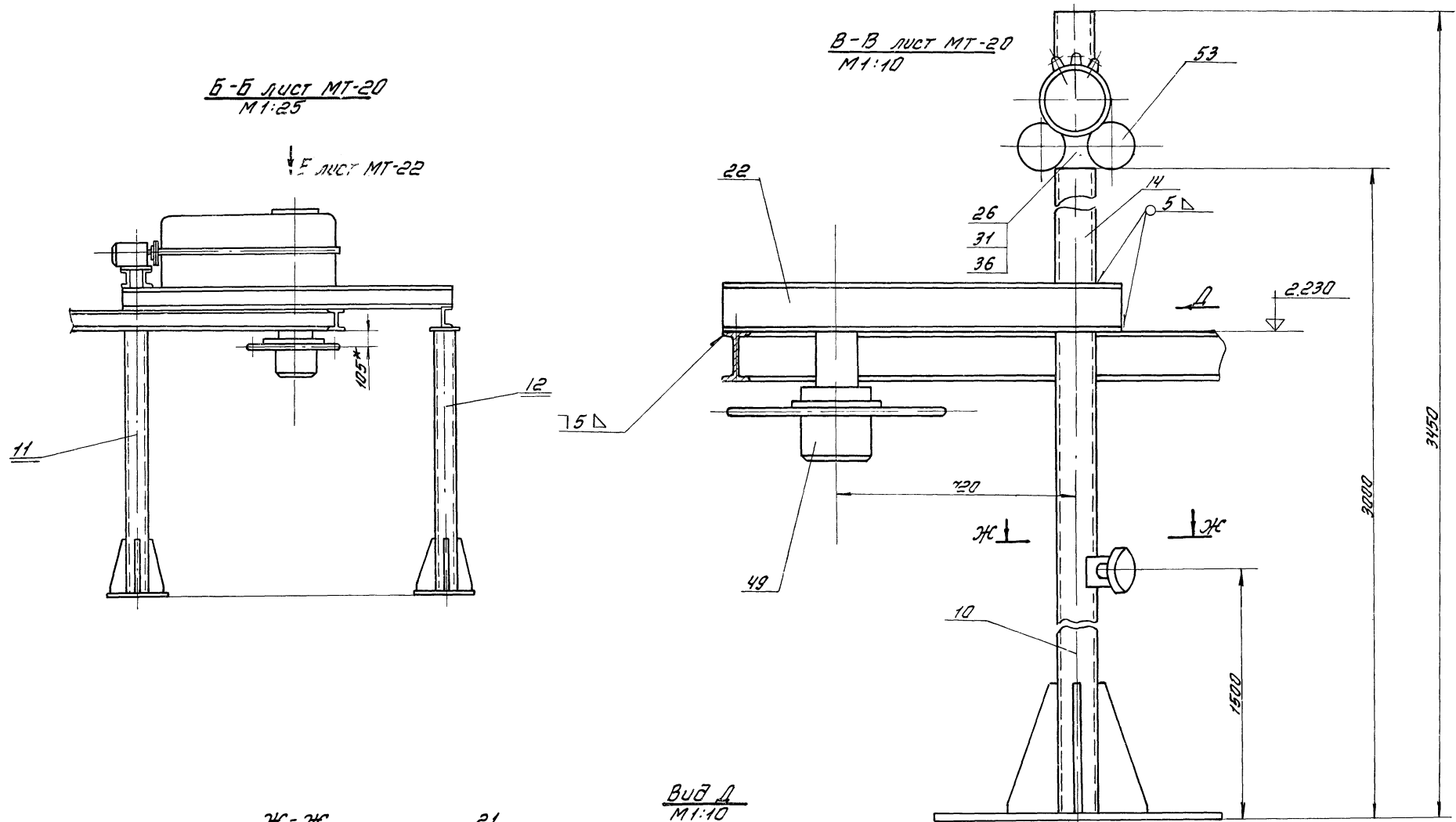
Технические требования

1. Крепление участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией карнаса этого оборудования.
2. В колоннах поз. 10, вместо опорной плиты 400x600, установить плиту 600x600 с разбивкой отверстий под фундаментные болты 500x500.
3. При разработке рабочих чертежей конвейера использовать узлы и детали подвесного конвейера, входящего в комплект молочной машины ДМ-4267, разработанные Курским заводом „Сельмашзапчасть“.
4. Чертеж разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22, МТ-23.
5. *Размеры для справок
6. Спецификацию см лист МТ-23

50

7560/І

		ТП 816-242		МТ	
Изм. лист		М докум.		Подгр. дата	
Нач. отд.		Лейбман		✓	
Гл. констр.		Грухман		✓	
Рук. гр.		Лейбович		✓	
Ст. техн.		Камаровская		✓	
Провер.		Долбун		✓	
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год				Лит	Лист
Производственная часть				Р	20
Конвейер подвесной цепной №2 (поз 218)				Минпромстрой СССР	Листов
Сборочный чертеж				Проектный институт	80
				г. Одесса	

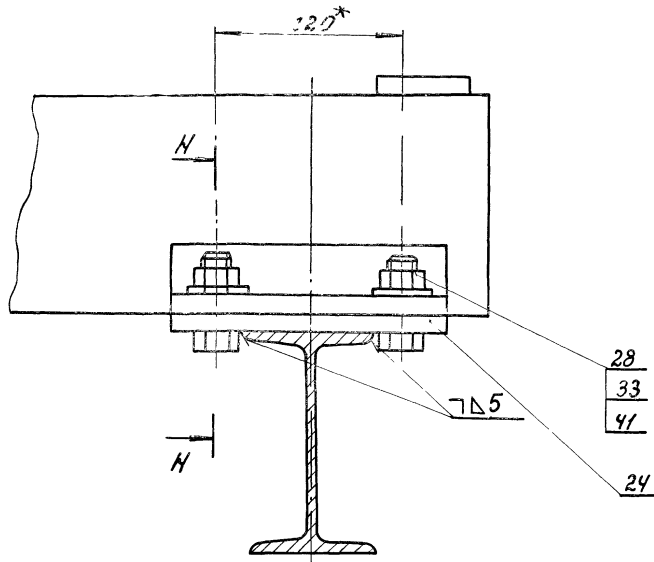


1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-20, МТ-21, МТ-22 и МТ-23.
 2. Спецификацию см лист МТ-23.

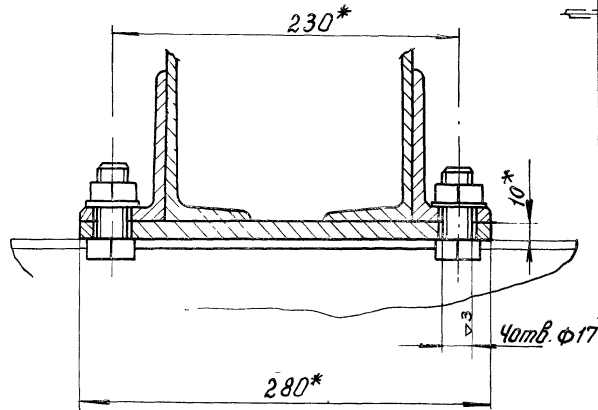
51
 7560/2

		ТП 816-242		МТ	
Изм. лист докум		Подпись дата		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов в год	
Нач. отд. Ледобов		Лит		Лист	Листов
Ин.констр. Гайман		р		21	80
Рук. ер. Ледобов		Производственная часть			
Ст. инж. Крамаровская		Конвейер подвесной		Минпромстроя СССР	
Провер. Билибин		цепной № (поз 218)		ПРОЕКТИНСТИТУТ №3	
		Сборочный чертеж		г. Оберсс	

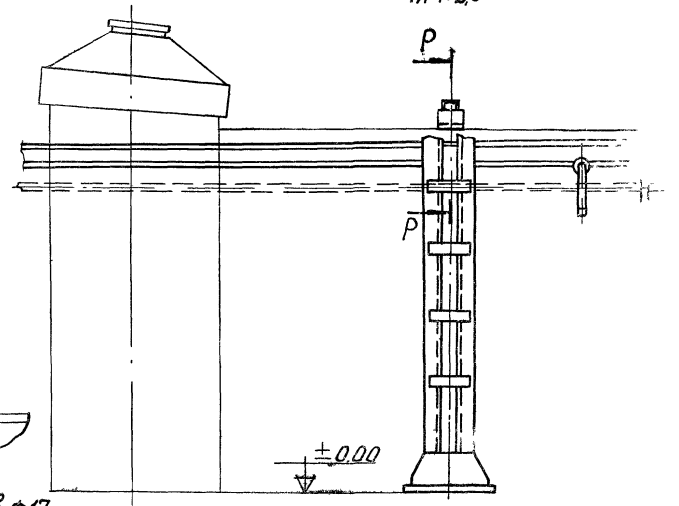
U-U лист MT-20
M 1:2.5



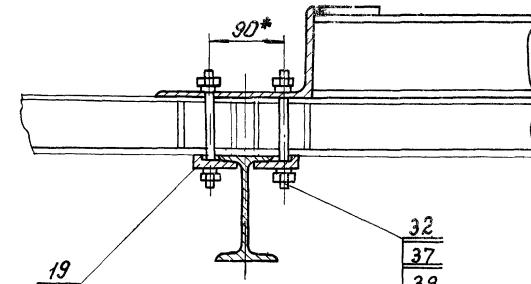
H-H
M 1:2.5



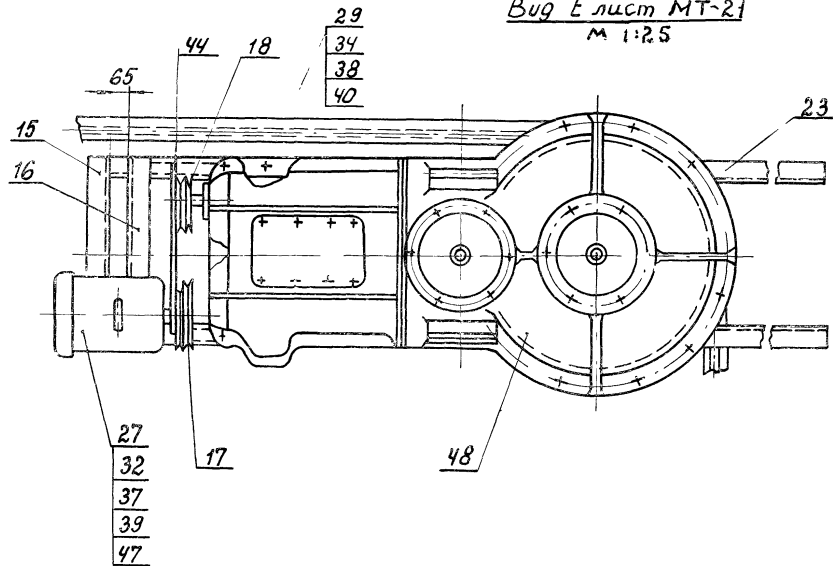
M-M лист MT-20
M 1:2.5



P-P
M 1:5



Вид E лист MT-21
M 1:2.5



1. Чертеж общего вида разработан на листах MT-20, MT-21, MT-22 и MT-23.
2. Спецификация см. на листе MT-23.
3. *Размеры для справок.

ТП 816-242			MT		
Изм.	Лист	Докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 500 ремонтов № 208
					Производственная часть
					Лист 22 Листов 80
					Миниатраты сср
					Проектный институт №3 г. Одесса

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	ко-во	применение	24	54	е=2700	2	33,5кг x 2									
		Документация																
	MT-20 ÷ MT-23	Сборочный чертеж																
		Сборочные единицы																
							ГОСТ 1738-70*											
1	MT-24 и MT-25	Трасса	1		25		М6 x 30	12	0,008кг x 12									
2	MT-26	Опора	1		26		М8 x 35	2	0,019кг x 2	49	4267.03.000							
3	MT-27 ÷ MT-30	Устройство поворотное на опоре	1		27		М12 x 35	6	0,064кг x 6									
4	MT-31 ÷ MT-35	Устройство поворотное на опоре	1		28		М16 x 40	28	0,009кг x 28									
5	MT-36 и MT-37	Опора	2		29		М24 x 80	6	0,39кг x 6									
6	MT-38 и MT-39	Опора	1				ГОСТ 5915-70*											
7	MT-40 и MT-41	Опора	1		30		М6	12	0,002кг x 12									
					31		М8	2	0,006кг x 2									
9	4267.03.100	Рама	1	141кг	32		М12	22	0,017кг x 22	51	4267.03.000							
10	4267.03.200	Колонна	3	77кг x 3	33		М16	28	0,033кг x 28									
11	4267.03.800	Колонна	1	77,3кг	34		М24	118	0,06кг x 118									
12	4267.03.900	Колонна	3	67,2 кг x 3			ГОСТ 6402-70*											
		Детали			35		Шайбы											
					36		6.65Г	12	0,001кг x 12									
					37		8.65Г	2	0,002кг x 2									
					38		12.65Г	14	0,003кг x 14	53								
13	4267.03.007	Раскос	1	32 кг			24.65Г	6	0,023кг x 6									
14	4267.03.019	Стойка	1	11,5кг			ГОСТ 10906-66											
15	4267.03.033	Швеллер левый	1	6 кг	39		Шайбы											
16	4267.03.027	Швеллер правый	1	6 кг	40		12	14	0,003кг x 14									
17	4267.03.031	Шкив	1	4,4кг			ГОСТ 11371-68*											
18	4267.03.034	Шкив	1	5,2кг	41		16	28	0,002кг x 28									
19	4267.03.081	Башмак	4	0,8кг x 4	42		24	56	0,003кг x 56									
20	4267.03.037	Узелок равновес 50x50x5	3	0,3кг x 3	43		ГОСТ 589-74											
21	4267.03.036	Пластина	3	0,7кг x 3			Р2-100-22	пог. м 57,5	299 кг									
22	54	Перечина			44		ГОСТ 1284-68											
		Швеллер I ГОСТ 8240-72					Я-1120Т	1	0,3кг									
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*			45		ГОСТ 1165-66*											
		е=1500	6	145кг x 6			Шпилька М12x100-Т-0	8	0,15кг x 8									
23	54	Направляющая					Прочие изделия											
		Швеллер I ГОСТ 8240-72			46		4267.03.000											
		Ст 3 ГОСТ 545-58*					Натяжное устройство ПК-500											

53
7560/г

ТЛ 816-242			MT		
Иск. отобр. в докум. на контроль	Иск. отобр. в докум. на контроль	Иск. отобр. в докум. на контроль	Иск. отобр. в докум. на контроль	Иск. отобр. в докум. на контроль	Иск. отобр. в докум. на контроль
Производственная часть			лист	лист	лист
Контрчерк одобренной цели			Р	23	80
№ 1 (поз. 218)			ПРОБНЫЙ ИНСТИТУТ № 2		
Сборочный чертеж			е. Девосса		

42 катушечное с ерзуевой прямой натяжкой, R=317, год на-тяжки - 250 мм вес ерзуевых дисков - 800 кг 1 1230 кг

47 Проводная станция электровиватель Я02-12-6, n=315об/мин. N=0,8 кв.м 1 16 кг

48 Редактор КДВ-350М, поворотная звездочка 1-10 окружное усилие-3100кг скорость цепи-0,91м/мин Испалнение I 1 1150 кг

49 Поворотное устройство R-317 со звездочкой Т14 ПК-500 3 123 кг x 3

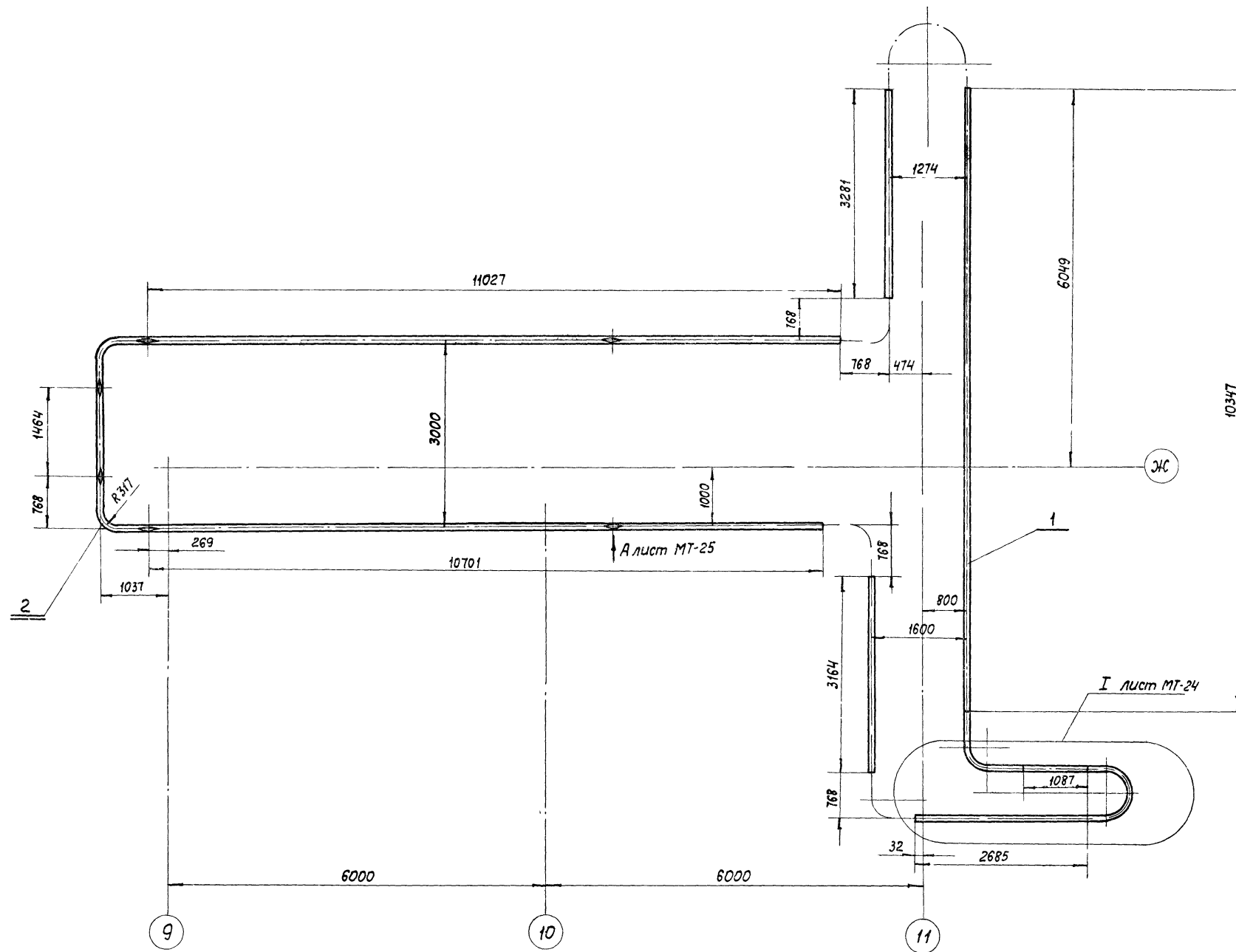
50 Каретка рабочая нормальная ПК-500 48 7 кг x 48

51 Каретка холостая ПК-500 96 6,5 кг x 96

52 Кнопка управления лаванная ЛК4-22-1 3 0,2 кг x 3

53 Звонок МЗ-1, v=220/2106 p=20ва 1 4 кг

Общий вес ≈ 7679 кг



54

7550/1

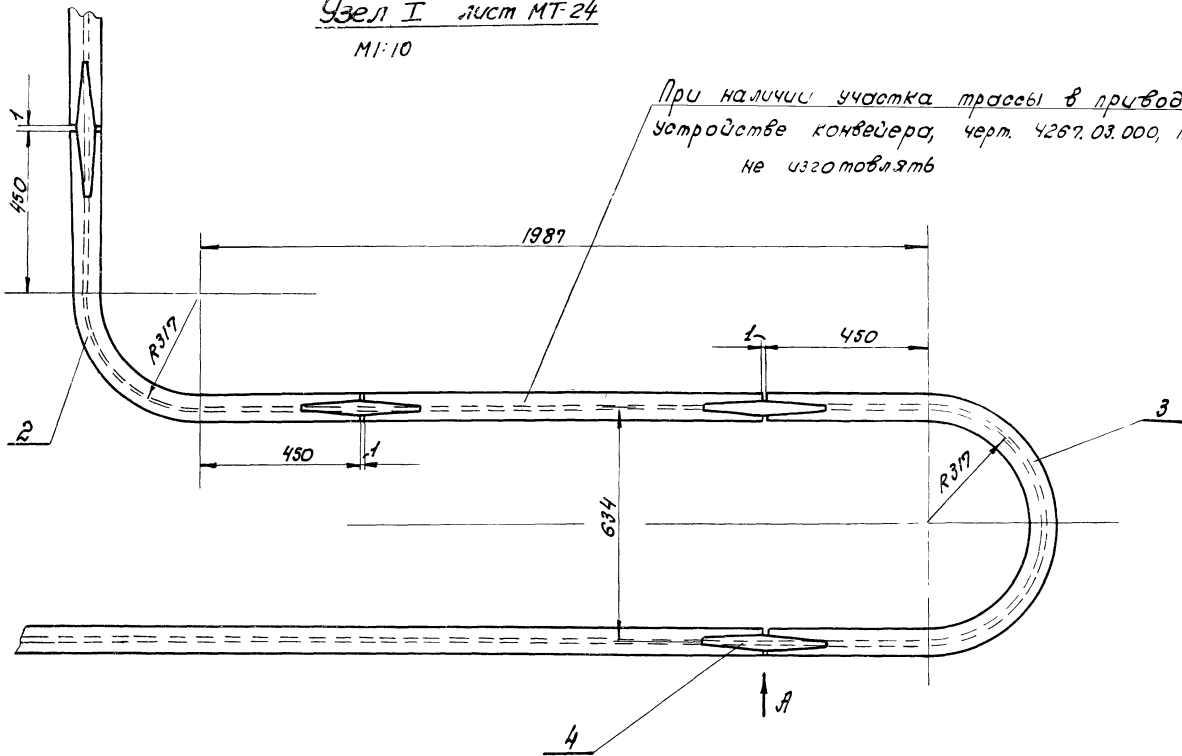
1. Чертеж разработан на листах МТ-24 и МТ-25.
2. Спецификацию см на листе МТ-25.

			ТП 816-242			МТ			
			специализированное производство по ремонту шасси тракторов тип. Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год						
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть			Лит.	Лист	Листов
				Р			24	80	
Нач. отд.	Лейбман			Трасса			Минпротстрой СССР		
Тл. констр.	Гойхман			Сборочный чертеж			ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ		
Рук. зр.	Левдович						г. Одесса		
Ст. инж.	Крамаровская								
Провер.	Большун								

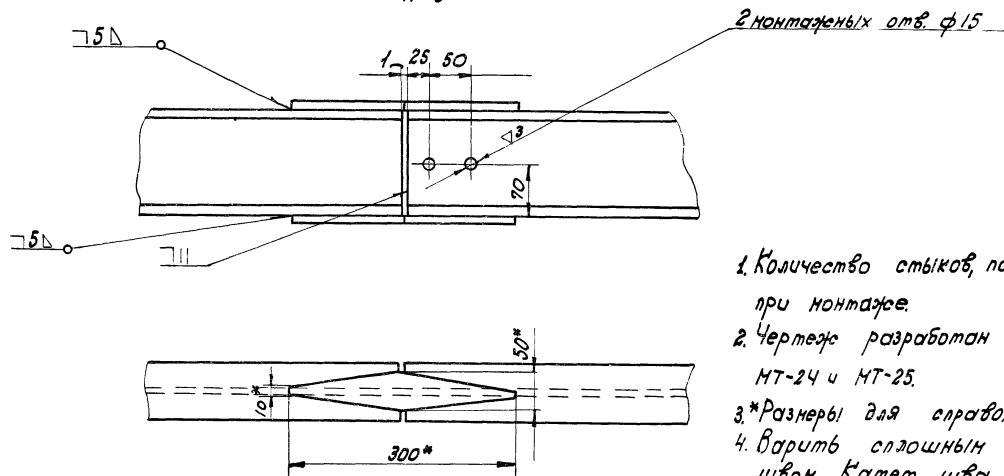
Узел I лист МТ-24

М1:10

При наличии участка трассы в приводном устройстве конвейера, черт. 4267.03.000, повороты (поз. 2, поз. 3) не изготавливать



Вид А
М1:5



1. Количество стыков, поз. 4 уточняется при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-24 и МТ-25.
3. *Размеры для справок.
4. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-24 и МТ-25	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	Б4	Ездовая балка Август 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*	1	600кг
2	Б4	Поворот Август 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Е-1397	3	19/кгх3
3	Б4	Поворот Август 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Е-1895	1	26кг
		<u>Прочие изделия</u>		
4	НБ-149-67	Стык сварной 14	18	17кгх18
		"Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.		
				Общий вес ≈ 714кг

55

7560/1

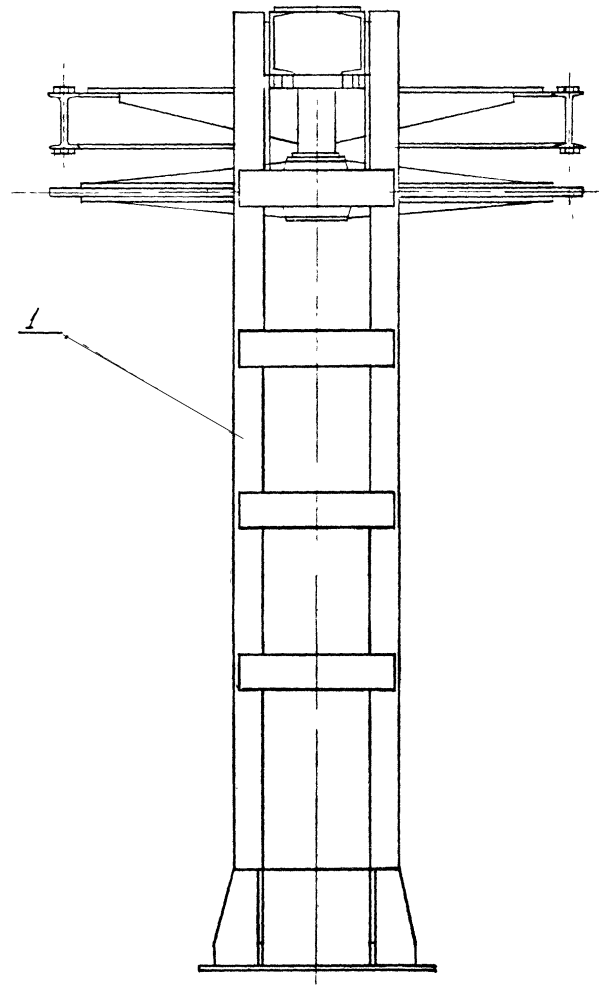
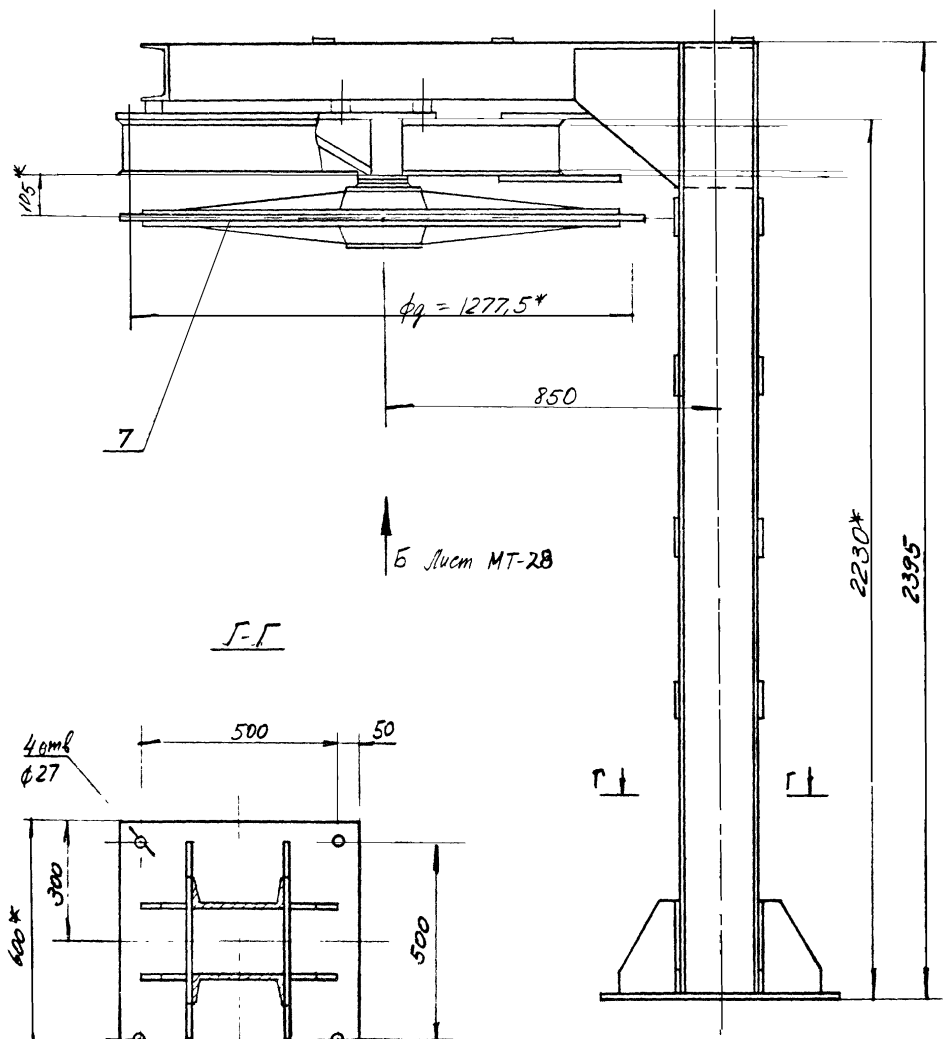
ТЛ 816-242				МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси автомобилей типа З-100 и Т-130 в программной 1300 (включая) в год						
Изм.	Лист	И. Докуч.	И. Давыд.	Лист	Лист	Лист
И. Кондр.	И. Кондр.	И. Кондр.	И. Кондр.	Р	25	80
Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Миллиметровый сбор		
Профпер.	Профпер.	Профпер.	Профпер.	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭИЗ г. Одесса		
Производственная часть				Трасса Сборочный чертеж		

Альбом I

Милова проект

Лист МТ-28

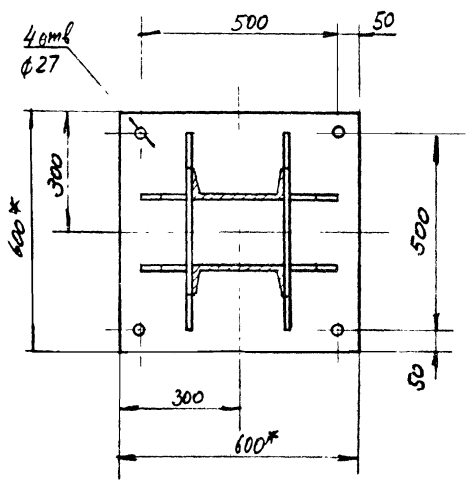
Вид В



В

Лист МТ-28

Г-Г



1. Чертеж выполнен на листах МТ-27 и МТ-28.
2. Спецификацию см лист МТ-28.
3. * Размеры для справок.

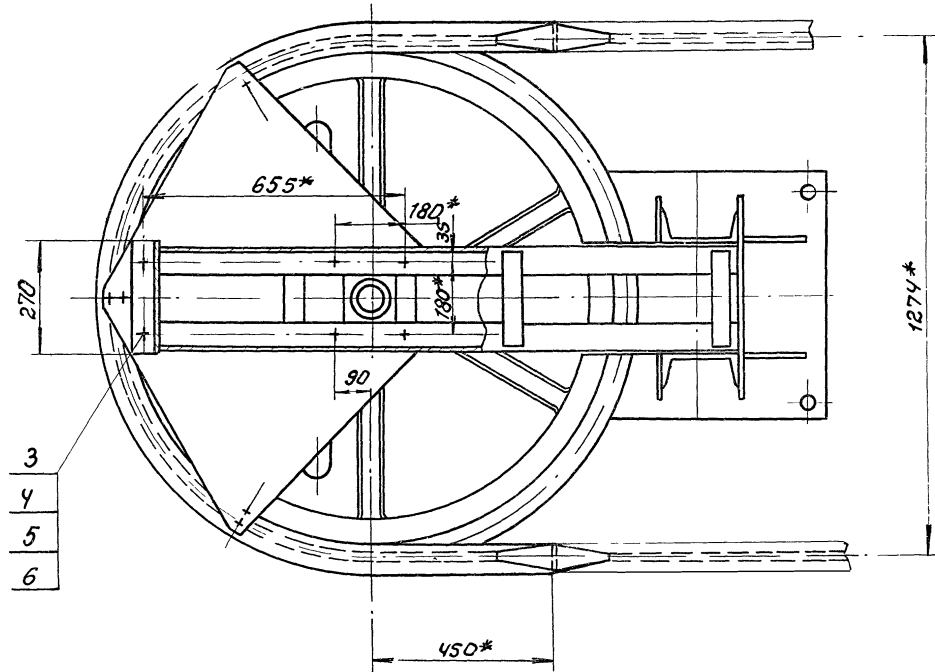
57
7560/1

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 УТ-120 с прокатной сборкой в 100%			
Изм. Лист	Всего №	Дата	Производственная часть		
Науч. ст. Лещман	1/1	1977	Р	27	80
Л.ком. Гейрман	1/1				
Бук.гр. Плещенко	1/1				
Тех. и кр. черт. Лещман			Устройство и сборка		
Разраб. Гейрман			на шасси		
Исполн. Плещенко			сборочный чертеж		
			Микропроект ССР		
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №		
			Кодесса		

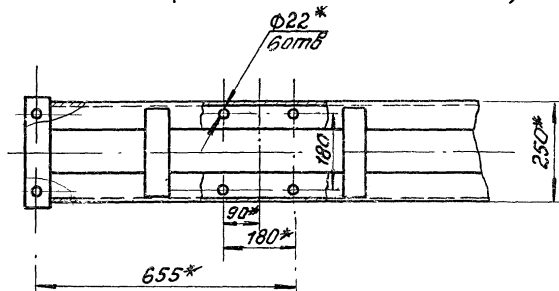
Альбом I

типовой проект

Вид А лист МТ-27



Вид Б лист МТ-27
(поз 7 условно не показана)



Чертеж выполнен на листах
МТ-27 и МТ-28

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч
		Документация		
	МТ-27 и МТ-28	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-29 и МТ-30	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,2кгх6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кгх6
5	ГОСТ 10906-66**	Шайба 20	6	0,02кгх6
6	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кгх6
		Прочие изделия		
7.	"Союзпромтехмеханизация" Москва 1967г. НБ-136-67	Устройство по- воротное 100-173 Общий БЭС	1	331кг ≈ 5,69кг

58

7560/1

Чел. лист		Докум. №	Подпись	Дата	Итого		
Нач. отд.	Лейбман				Лист	Лист	Листов
Рук. зр.	Озеркина				Р	28	80
Ст. инж.	Кривоносова				Миниатюрный СССР		
Разработ.	Тертерова				Проектным институтом		
Провер.	Большин				г. Москва		

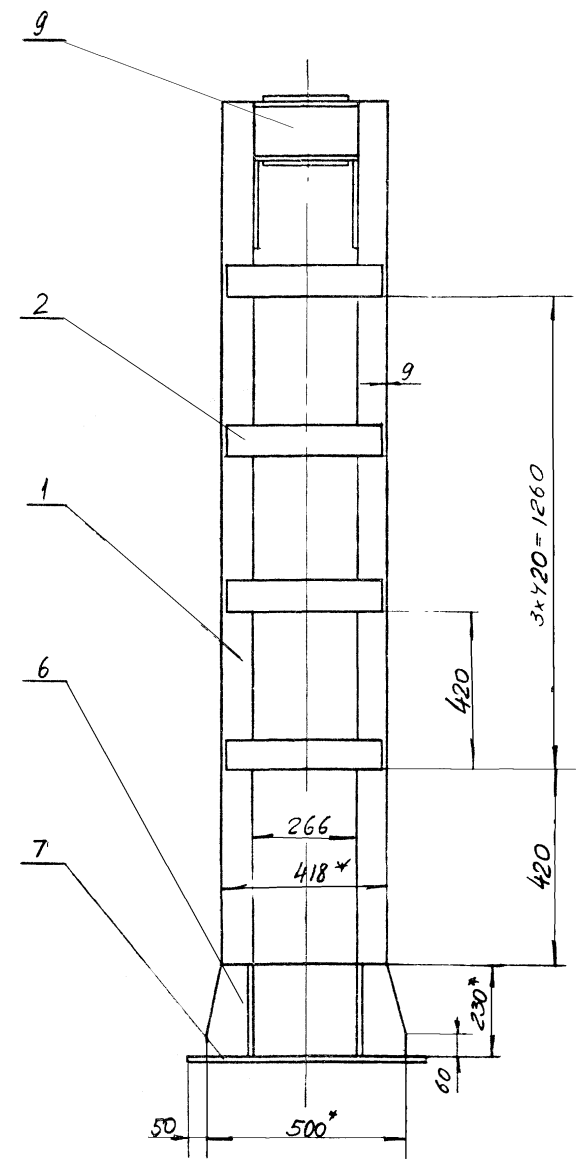
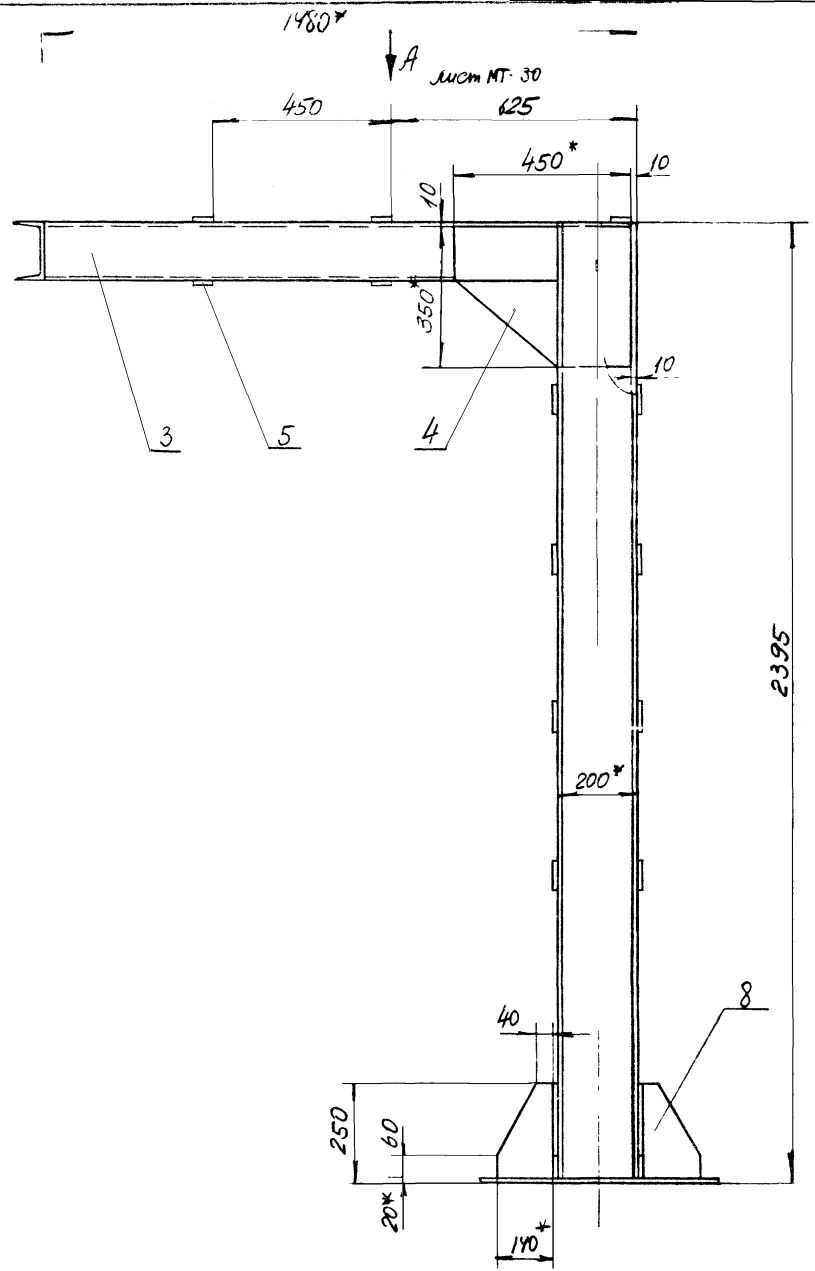
ГП 816-242 МТ

Производственная часть

Устройство пово-
ротное на опоре

Сборочный чертеж

СНП-МПОД.С.И.У.П.О.Ф.



1. Чертеж выполнен на листах МТ-29 и МТ-30.
2. Спецификацию см лист МТ-30.
3. Варить сплошным нормальным швом Катет шва 5
4. Размеры для справок.

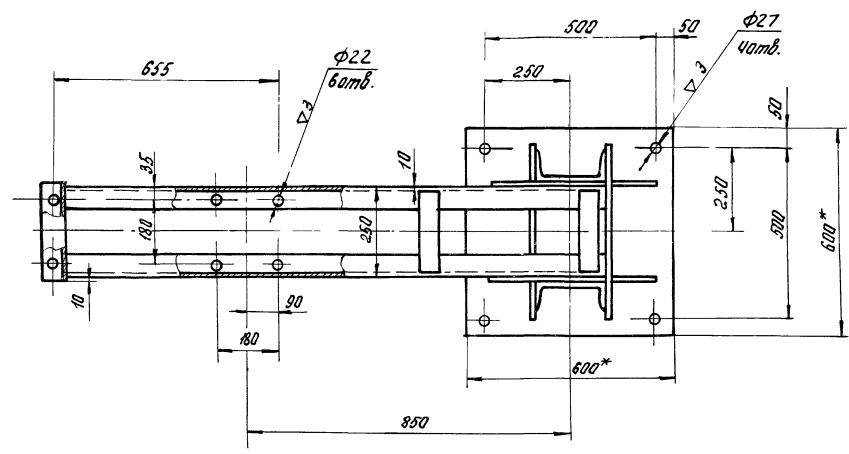
59

7560/2

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированный завод по производству швеллеров, ширины прокатных стержней, труб, стальных профилей 1500 мм			
Исполн.	Провер.	Дет.	Лист	Листов	
И.И.И.И.	И.И.И.И.	Р	29	80	
Инсрд		Сборочный чертеж		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 2, Москва	

Альбом I
Мушкетер проект

Вид А лист МТ-29
М1 10



Чертеж выполнен на листах МТ-29 и МТ-30

2	Б4	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ103-57		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=400	8	2к2x2
3	Б4	Балка		
		Швеллер14ГОСТ8240-72		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=1480	2	18,2к2x2
4	Б4	Косынка		
		Лист 8 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		350x450	2	6,5к2x2
5	Б4	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ103-57		
		Ст. 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=230	5	0,4к2x5
6	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		500x230	2	6,4к2x2
7	Б4	Подшивка		
		Лист 20 ГОСТ19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		600x600	1	56к2
8	Б4	Косынка		
		Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ14637-69*		
		140x230	4	2,5к2x4
9	Б4	Перемычка		
		Швеллер14ГОСТ8240-72		
		Ст 3 ГОСТ535-58*		
		ℓ=270	1	3,2к2

Общий вес ≈ 238кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечания
		Документация		
	МТ-29 и МТ-30	Сборочный чертёж		
		Детали		
1	Б4	Станина		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2375	2	44к2x2

ГП 816-242 МТ

специализированное предприятие по ремонту шасси танков типа Т-72 и Т-72В с программой обслуживания в войсках

Лит	Лист	Листов
Р	30	80

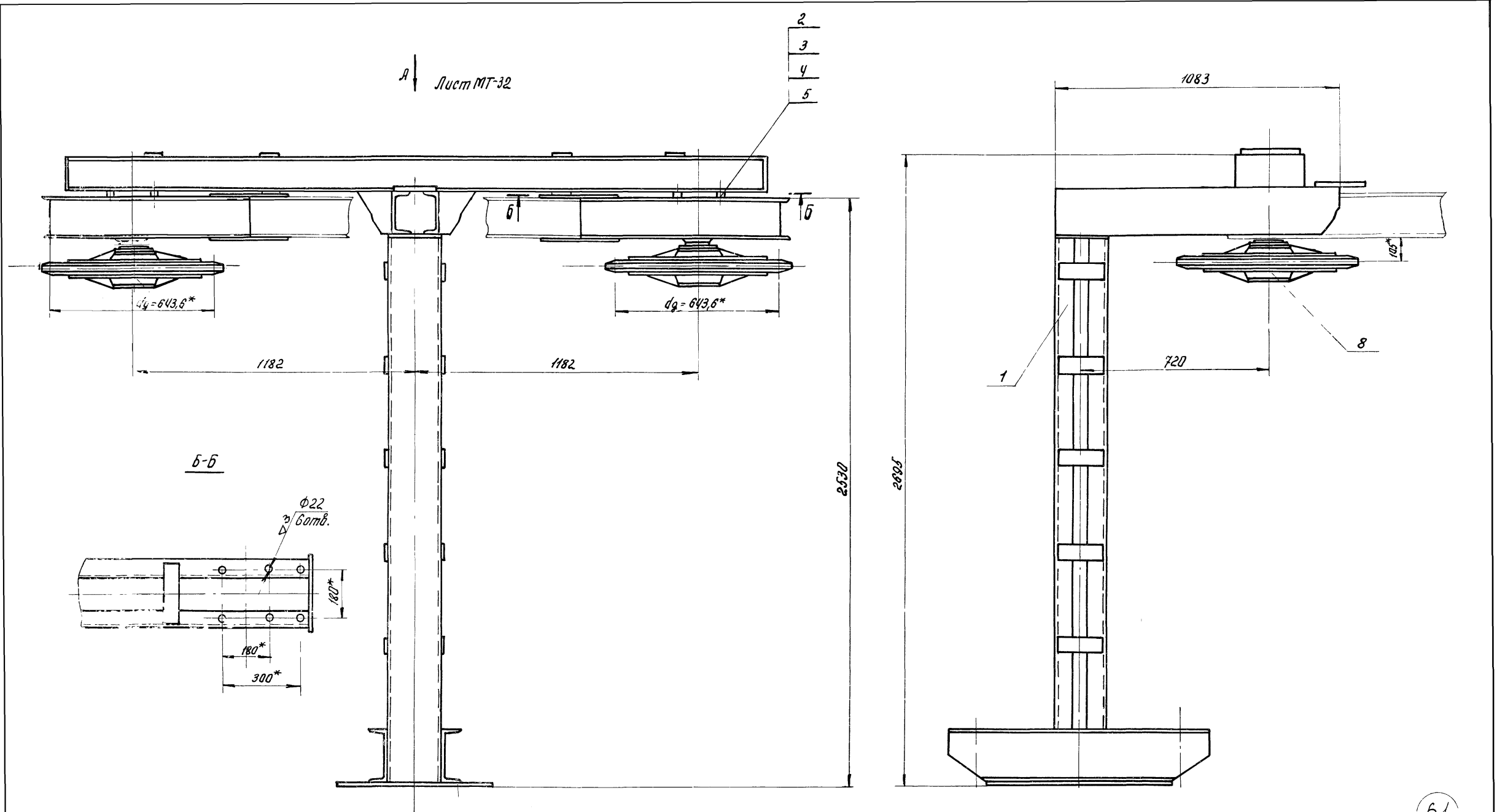
Производственная часть

Лист

Сборочный чертёж

Информационный центр ПРОЕКТИНХНИЦИНЗ г. Москва

60
1560/2



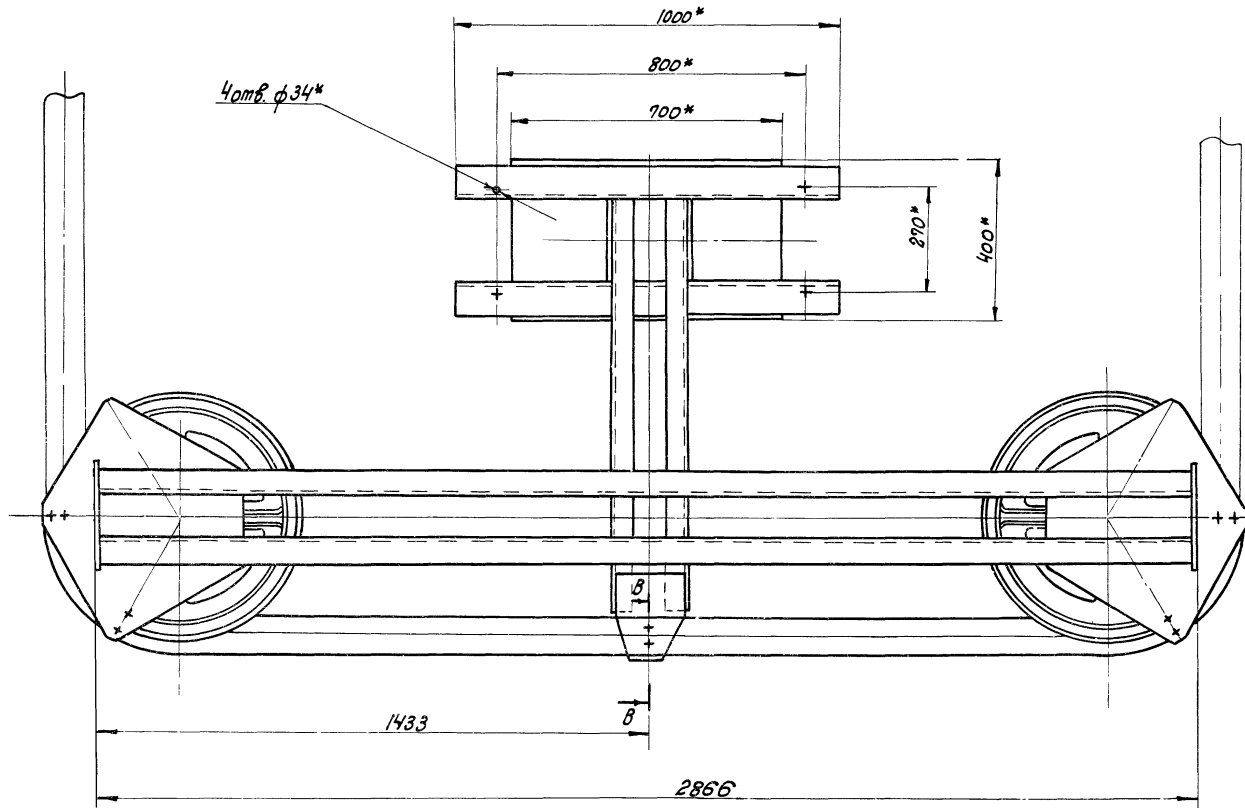
1. Чертеж выполнен на листах МТ-31, МТ-32.
2. Спецификацию см. лист МТ-32.
- 3* Размеры для справок.

61

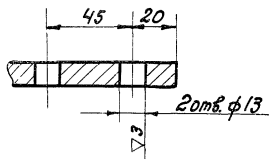
75 60/1

ТЛ 816-242					МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью 500 ремонтов в год.							
Изм.	Лист	Докум. №	Подп.	Дата	Производственная часть		
Нач. отд.	Лейтман				Лит	Лист	Листов
Пл. канст.	Гойхман				Р	31	80
Рук. пр.	Огненко				Устройства поворотные на опоре		
Ст. инж.	Кратовская				Сборочный чертеж		
Разраб.	Терехова				Минпротран СССР		
Провер.	Борисов				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 2. адрес		

Вид А лист МТ-31
1:10



В-В повернуто



Чертеж разработан на листах МТ-31 и МТ-32

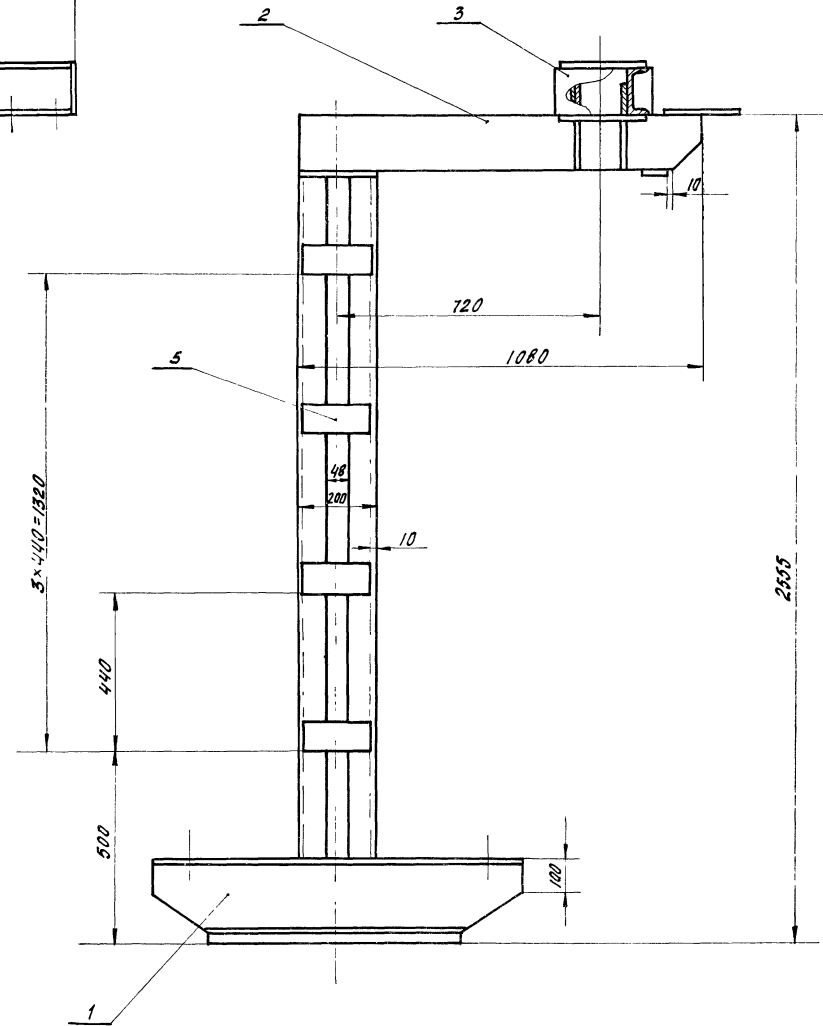
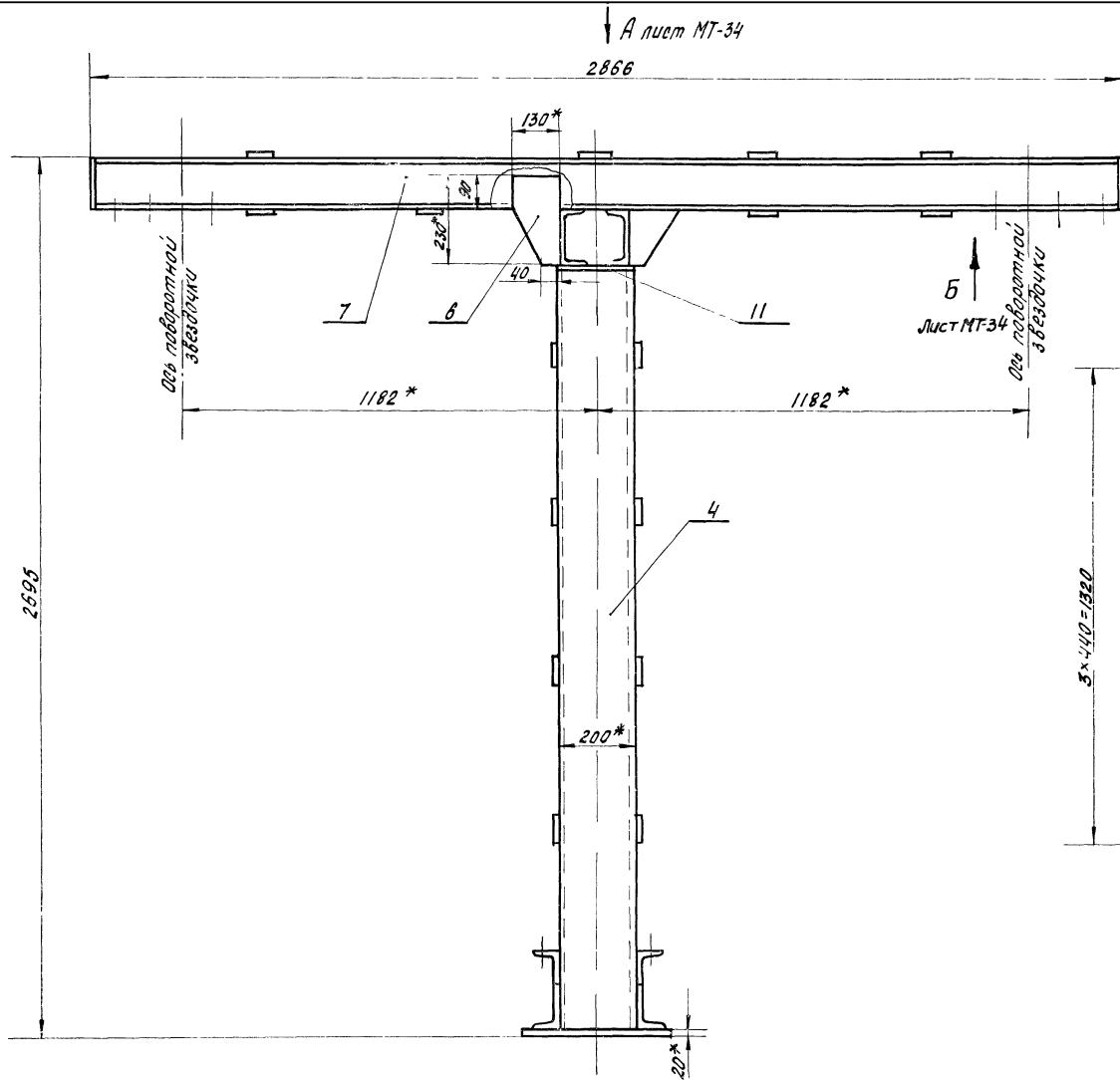
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Примеч.
		<u>Документация</u>	
	МТ-31 и МТ-32	Сборочный чертеж	
		<u>Сборочные единицы</u>	
1	МТ-33, МТ-34 и МТ-35	Опора	1
		<u>Стандартные изделия</u>	
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М 20x60	12 0,2кгx12
3	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 20	12 0,064кгx12
4	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20	12 0,012кгx12
5	ГОСТ 10906-66*	Шайба 20	12 0,02кгx12
		<u>Прочие изделия</u>	
8	НБ-138-67 "Союзпроммеханизация" г. Москва 1967г.	Комплект звездоч- ки 100-10-П	2 84кгx2

Общий вес ≈ 180кг

62

7560/1

ТЛ 816-242		МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с агрегатом 302 ремонтная 8 год				
Изм. Лист	И. Волкун	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Лейбович			
Инженер	Бойман			
Рук. зр.	Лейбович			
Ст. инж.	Кротков			
Проверш	Бойман			
Производственная часть.			Лист	Лист
			Р	32
				80
Устройство лавотное на опоре			Нормативной асеп	
Сборочный чертеж.			ПРОЕКТИРОВАНИЕ Э	
			г. Одесса	

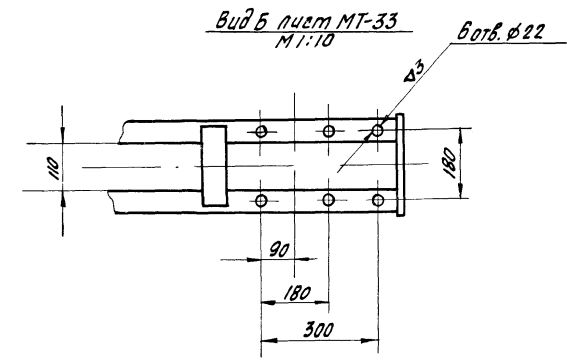
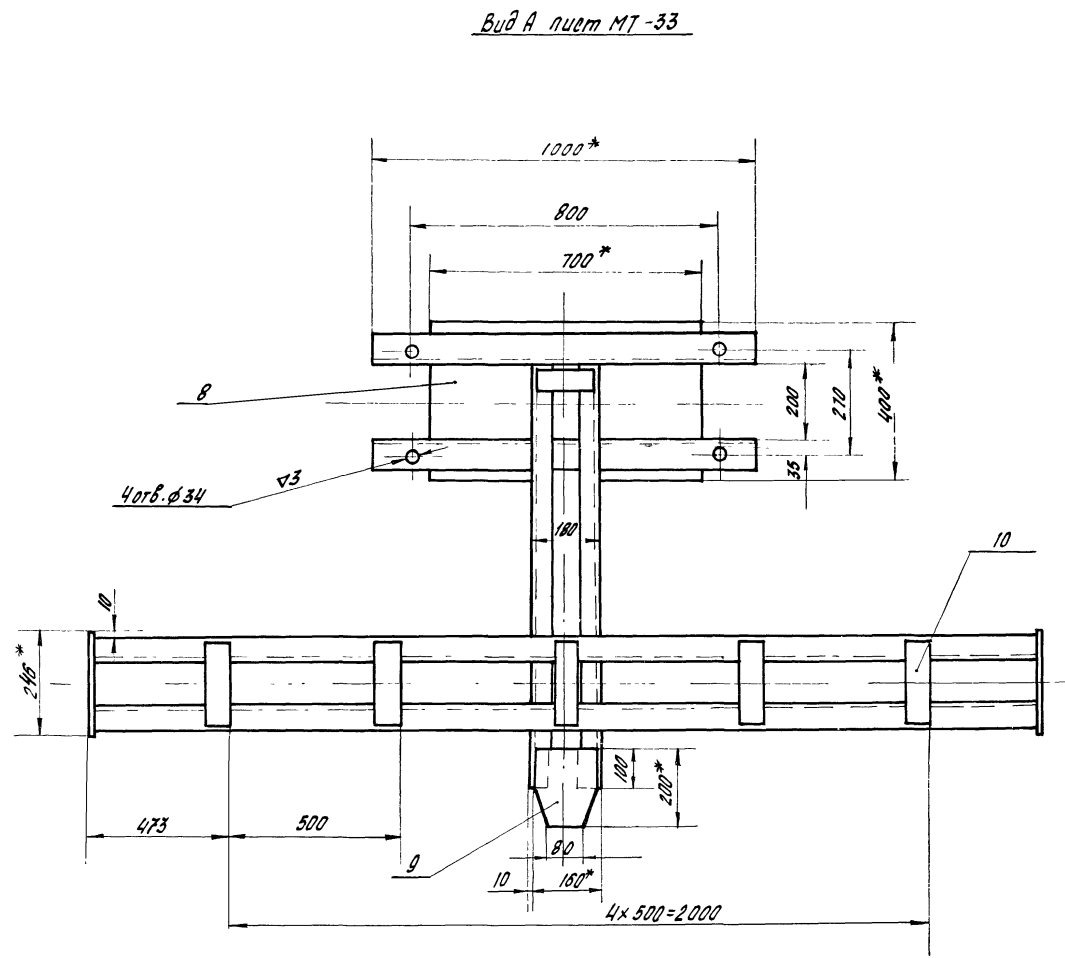


1. Варить сплошным нормальным швом
Катет шва - в б.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-33,
МТ-34 и МТ-35.
3. Спецификацию см. лист МТ-35

63

7560/12

		ТП 816-242		МТ	
		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-70 и Т-150 в программе 500 ремонтов в год.			
Изм. Лист		Модифик.	Подпись	Дата	Лит. Лист Листов
Начальн. Исаев		Исаев	1971	2	Р 33 80
Гл. конст. Гайман		Гайман			
Инж. г.р. Леваев		Леваев			
Ст. инж. Крайнев		Крайнев			
Продер. Большин		Большин			
		Опора		Минпромстрой СССР	
		Сборочный чертеж		ПРОЕКТИНСТАТУТ №3	
				г. Омск	



1 Чертеж выполнен на листах МТ-33,
МТ-34 и МТ-35
Спецификация см лист МТ-35
2 * Размеры для справок.

64

1560/1

		ТП 816-242		МТ	
		специализированные производящие по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в программе 500 ремонт 066 гдд			
Изм. лист	№ док. ум	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит. лист. Листа Р 34 80
Нач. отд.	Лейдман	Л.К.	2012		
И.конт.	Гайкман	Л.К.	2012		
Дир. гр.	Лейдавич	Л.К.	2012		
Ст. инж.	Крамаровская	Л.К.	2012	опора	миниметра и ее проректный институт, Одесса
Провер.	Большун	Л.К.	2012	сборочный чертеж.	

5	Б4	Планка Полоса 8,80 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58* L=180	8	0,95кг
6	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 535-58* 130x230	4	2кг4
7	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2854	2	34кг12
8	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 400x700	1	43,6кг
9	Б4	Косынка Лист 12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 160x200	1	0,3кг
10	Б4	Планка Полоса 8,80 ГОСТ 103-57* Ст 3 ГОСТ 535-58* L=206	7	0,57кг7
11	Б4	Плита Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69 200x200	1	1,5кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
		Документация		
	МТ-33, МТ-34 и МТ-35	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Швеллер Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1000	2	184кг12
2	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1080	2	134кг12
3	Б4	Лист Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 140x245	2	16кг12
4	Б4	Стрелка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2390	2	368кг12

Общий вес ≈ 305кг

65

1560/г

ТП 816-242 МТ

Специализированные производственные предприятия
 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО" г. Москва
 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО" г. Москва
 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО" г. Москва

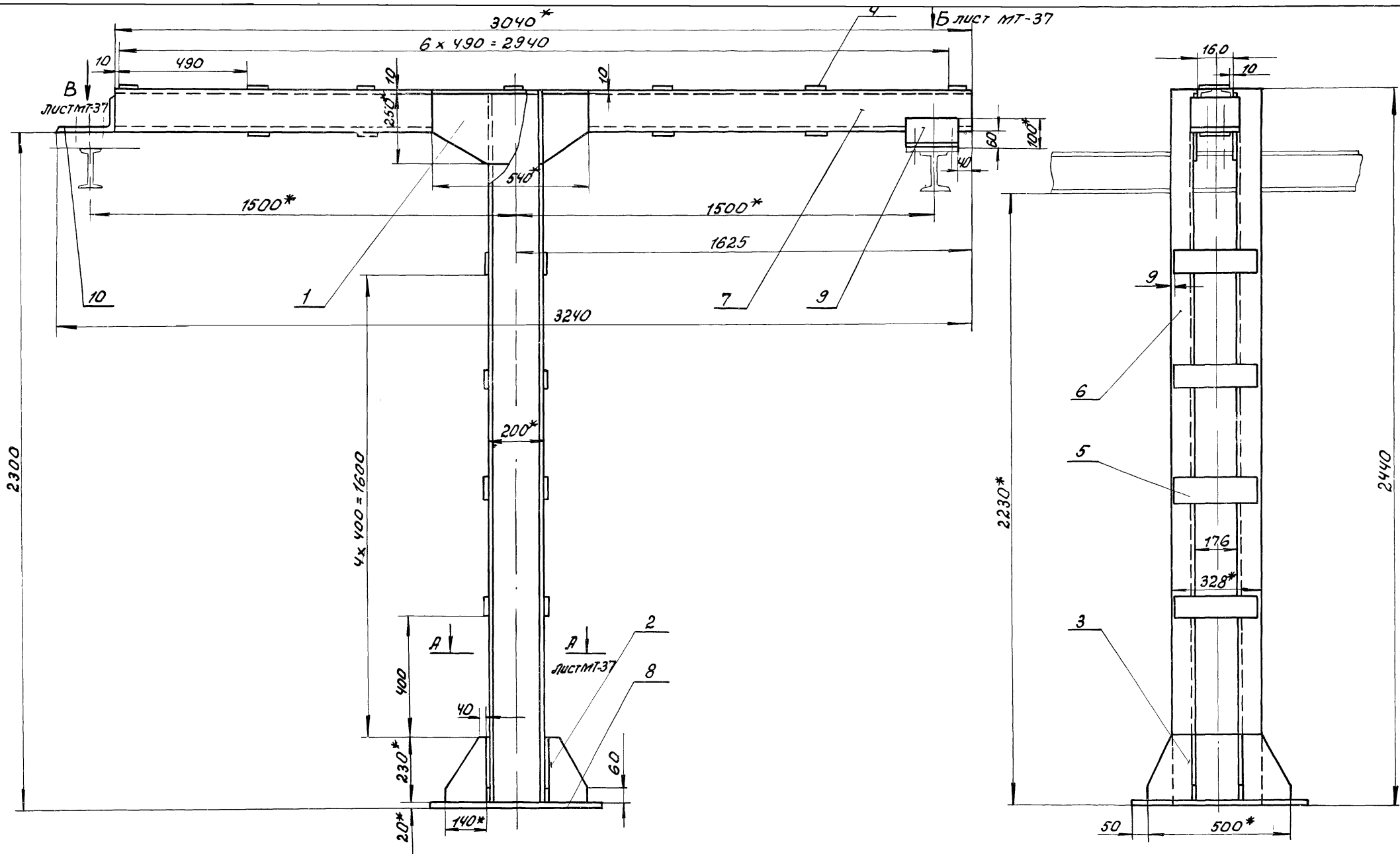
Производственная часть

Лист Металл Лист 1
 Р 35 80

Оформлено в
 Проектный институт
 в 2000г

Копирован

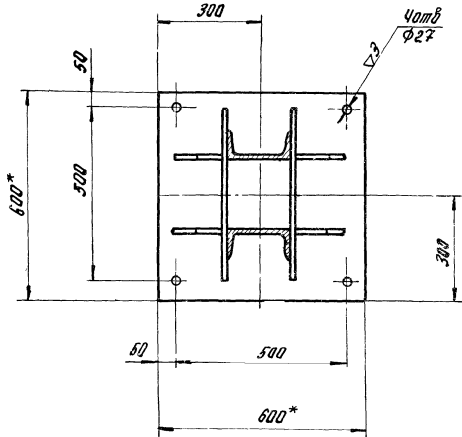
Чертеж выполнен на листах
 МТ-33, МТ-34 и МТ-35.



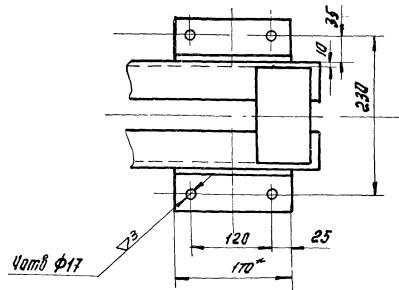
1. Чертеж разработан на листах МТ-36 и МТ-37.
2. Спецификацию см. лист МТ-37.
3. Варить сплошным нормальным швом катет шва — Δ 5.
4. *Размеры для справок.

		ТП 816-242		МТ	
		Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, Т-130 и тракторов 320 вельветов 8-1-63			
Изм. Лист	Зак. №	Подп.	Дата	Лит	Лист
Нач. отд. Пейдман	10/1	Кук		Р	36
Зл. кн. Соловьян					80
Рук. зр. Левицкий				Минпромстрой сср	
Ст. инж. Романовская				ПРОЕКТИНІ ІНСТИТУТЪ	
Провер. Большин				г. Одесса	
		Опора			
		Сборочный чертеж			

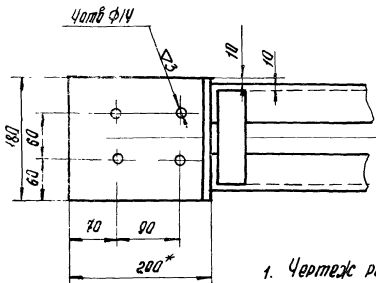
2-а Лист МТ-36



Вид Б лист МТ-36
1:5



Вид В лист МТ-36
1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-36 и МТ-37.
2. *Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
	МТ-36 и МТ-37	Сборочный чертеж		
		Детали		
1.	Б4	Косынка Лист 3 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69*	2	7,6кг*2
2.	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69*	4	7,7кг*4

3.	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69*	2	8,9кг*2
4.	Б4	Ребра Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58*	11	0,2кг*11
5.	Б4	Ребра Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58*	8	1,55кг*8
6.	Б4	Стыки Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	45
7.	Б4	Поперечина Швеллер 41 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	40кг*2
8.	Б4	Подшва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69*	1	56кг
9.	Б4	Кронштейн Уголок 100x6x6 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	4	1кг*4
10.	Б4	Кронштейн Уголок 200x125x11 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	1	4,9кг
			Общий вес ≈ 291кг	

67

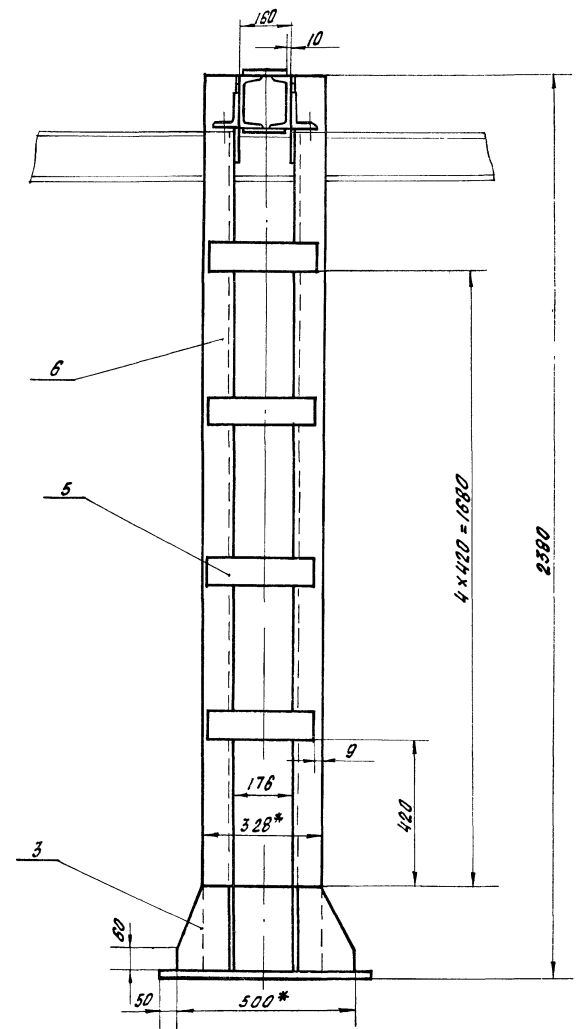
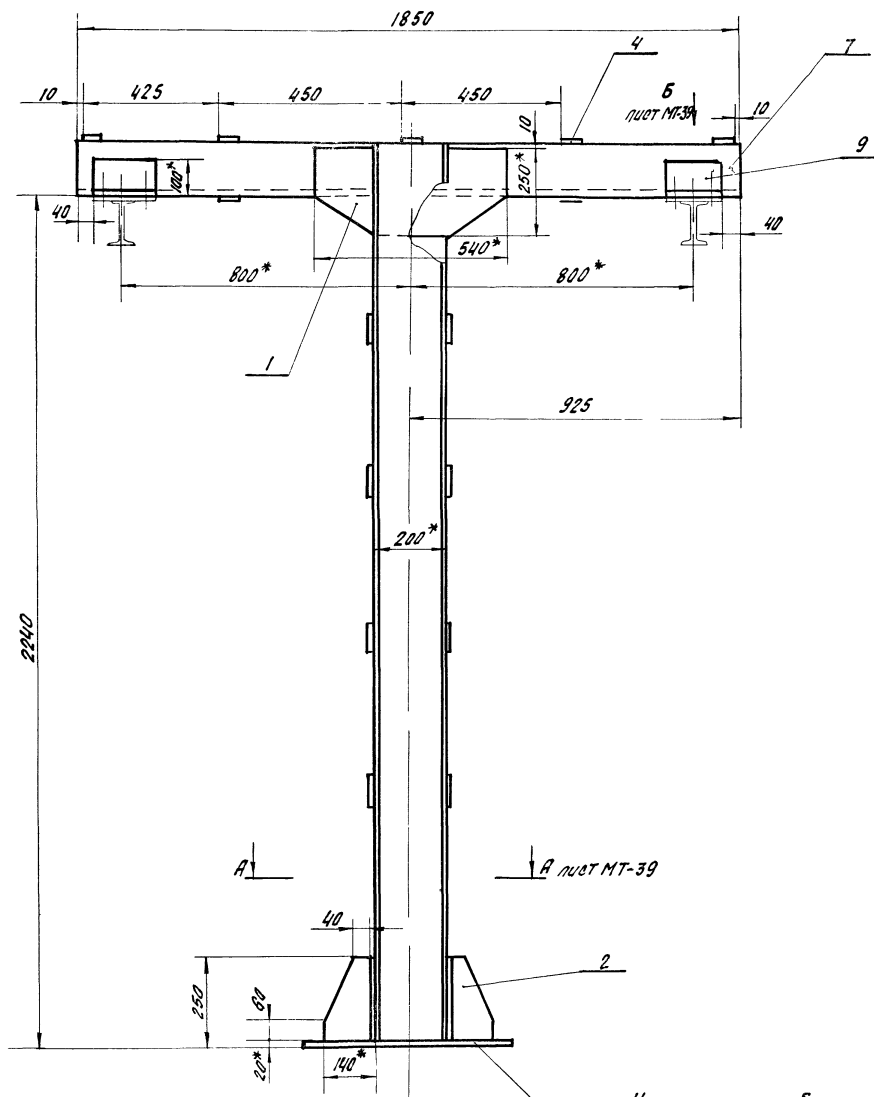
7560/г

Т П 816-242				МТ		
Специализированные подразделения по ремонту шовов прокатных цехов 1-100 и 1-130 с программой закрепителей в шов						
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть		
нач. отд.	Лейтман			Лист	Лист	Листов
мл. канцлер	Гайман			р	37	80
рук. ц.	Олегина			Цара		
ст. инж.	Крамаровская			Сборочный чертеж.		
инж.	Тертева			Миниатюрный черт.		
Провер.	Вальшин			ПРОЕКТИРОВАНИЕ И 2. лист		

Альбом I

Типовой проект

Имя, Фамилия, Подпись, Дата

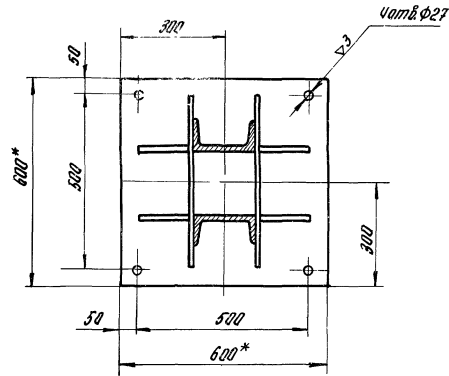


1. Чертеж разработан на листах МТ-38 и МТ-39.
2. Спецификацию см. на листе МТ-39.
3. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва - 45.
- 4.* Размеры для справок.

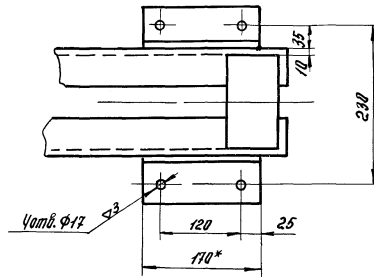
68
7560/I

			ТП 816-242			МТ		
			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 ремонтов в год					
Изм/лист	№ докум.	Исполн	Дата	Производственная часть		Лист	Лист	Листов
Начальн	Лейдман	И.И.	1981	П		38	80	
Инж.конс.	Гришман			Опор		Минтракторный завод		
Инж.гр.	Лейдман			Сварочный чертеж.		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПОЛНЕНИЕ		
Инж.проект.	Большин					г. Астана		

А-А лист МТ-38
МТ:10



Вид Б
МТ:5



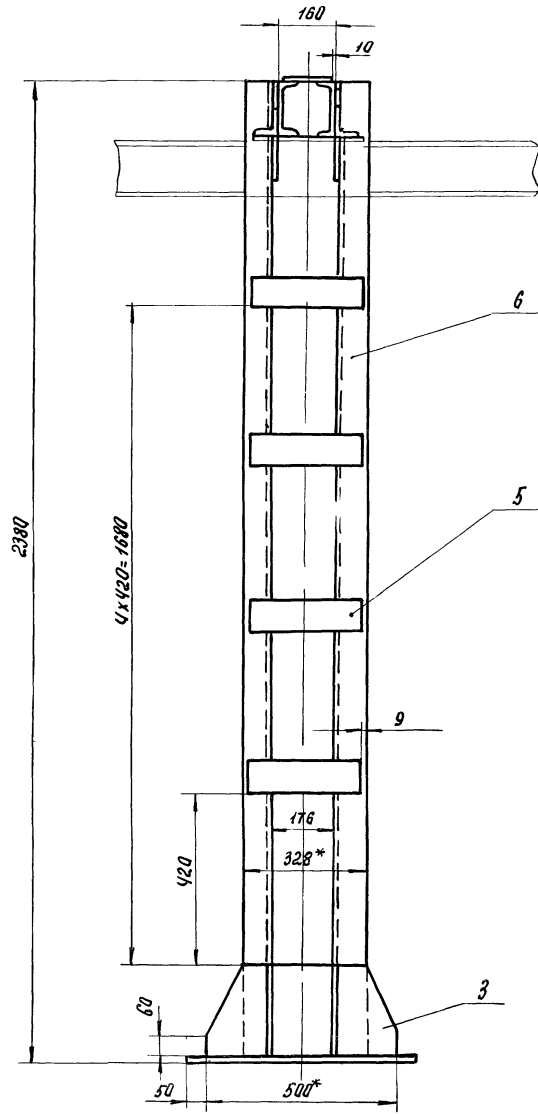
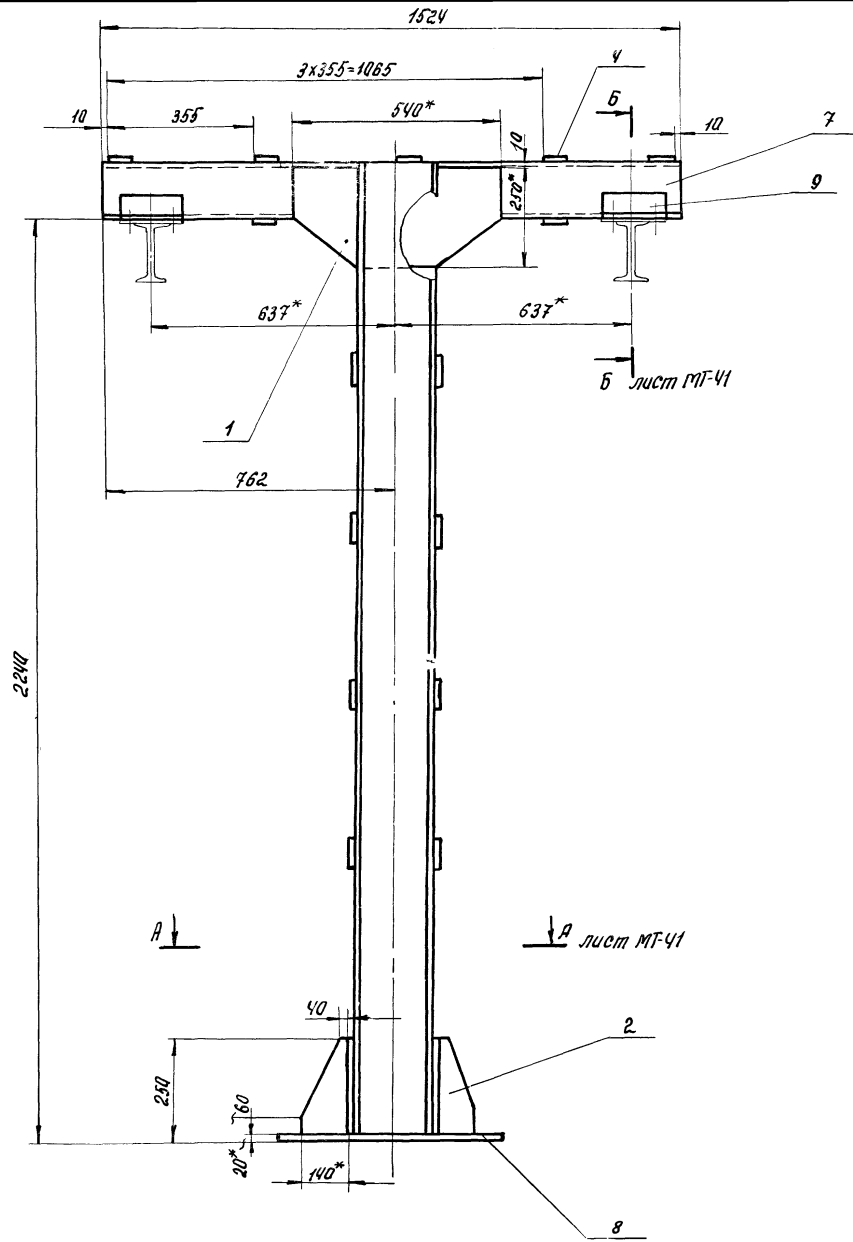
1. Чертеж разработан на листах
МТ-38 и МТ-39.
2* Размеры для справок.

4	БЧ	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=140	7	0,2 кг*7
5	БЧ	Ребра		
		Полоса 8x80 ГОСТ 103-57		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=310	8	1,55 кг*8
6	БЧ	Сталька		
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=2360	2	43,4 кг*2
7	БЧ	Паперечинка		
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=1850	2	22,5 кг*2
8	БЧ	Подшивка		
		Лист 20 ГОСТ 19903-74		
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		600x600	1	56 кг
9	БЧ	Кронштейн		
		Уголок 63x63 ГОСТ 13508-72		
		Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=170	4	0,98 кг*4
Общий вес = 240 кг				

Паз по плану	Обозначение	Наименование	Примеч.
		Документация	
	МТ-38 и МТ-39	Сборочный чертеж	
		Детали	
1	БЧ	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 9,6 кг*2
2	БЧ	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	4 17 кг*4
3	БЧ	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 6,4 кг*2

69
7560/12

ТП 816-242		МТ	
Специализированное производство по ремонту шасси Ленинградский завод №7-131 с производством 300 ремонтных в.о.б.			
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.
Нач. отд.	Лейбман	Лейбман	Лейбман
Гр. инженер	Гайдаман	Гайдаман	Гайдаман
Рук. пр.	Лейбович	Лейбович	Лейбович
Ст. инж.	Крыловская	Крыловская	Крыловская
Провед	Большин	Большин	Большин
Производственная часть		Лит. р	Лист 80
Оформление чертежа		Минимальный вес пробных изделий 147,3 г. Масса	

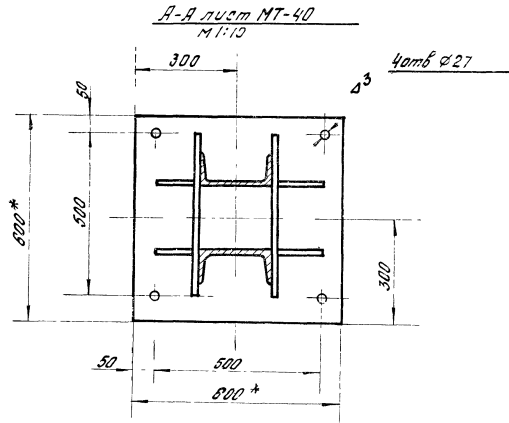


1. Чертеж разработан на листах МТ-40 и МТ-41.
2. Спецификация см. лист МТ-41.
3. Варить сплошным наплавным швом.
Катет шва Δ5.
4. *Размеры для справок.

70

7560/2

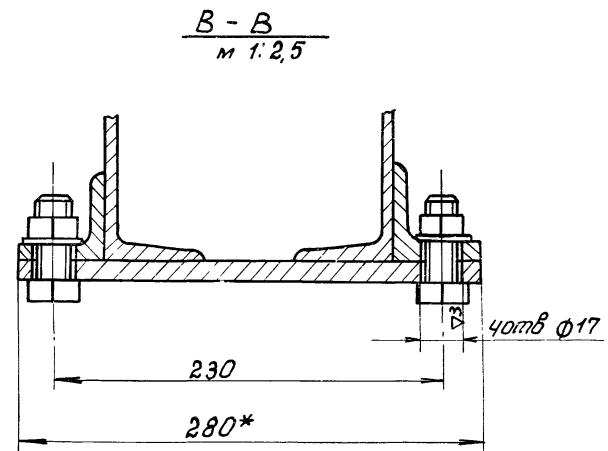
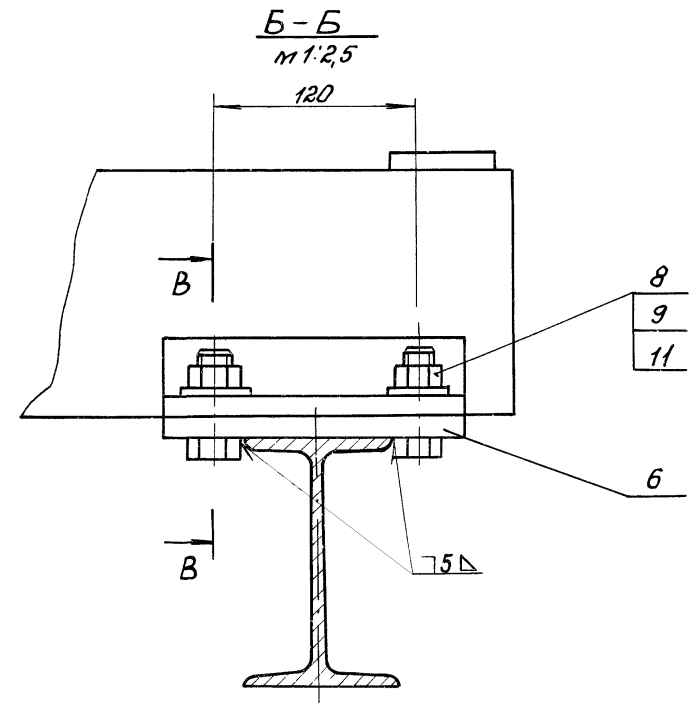
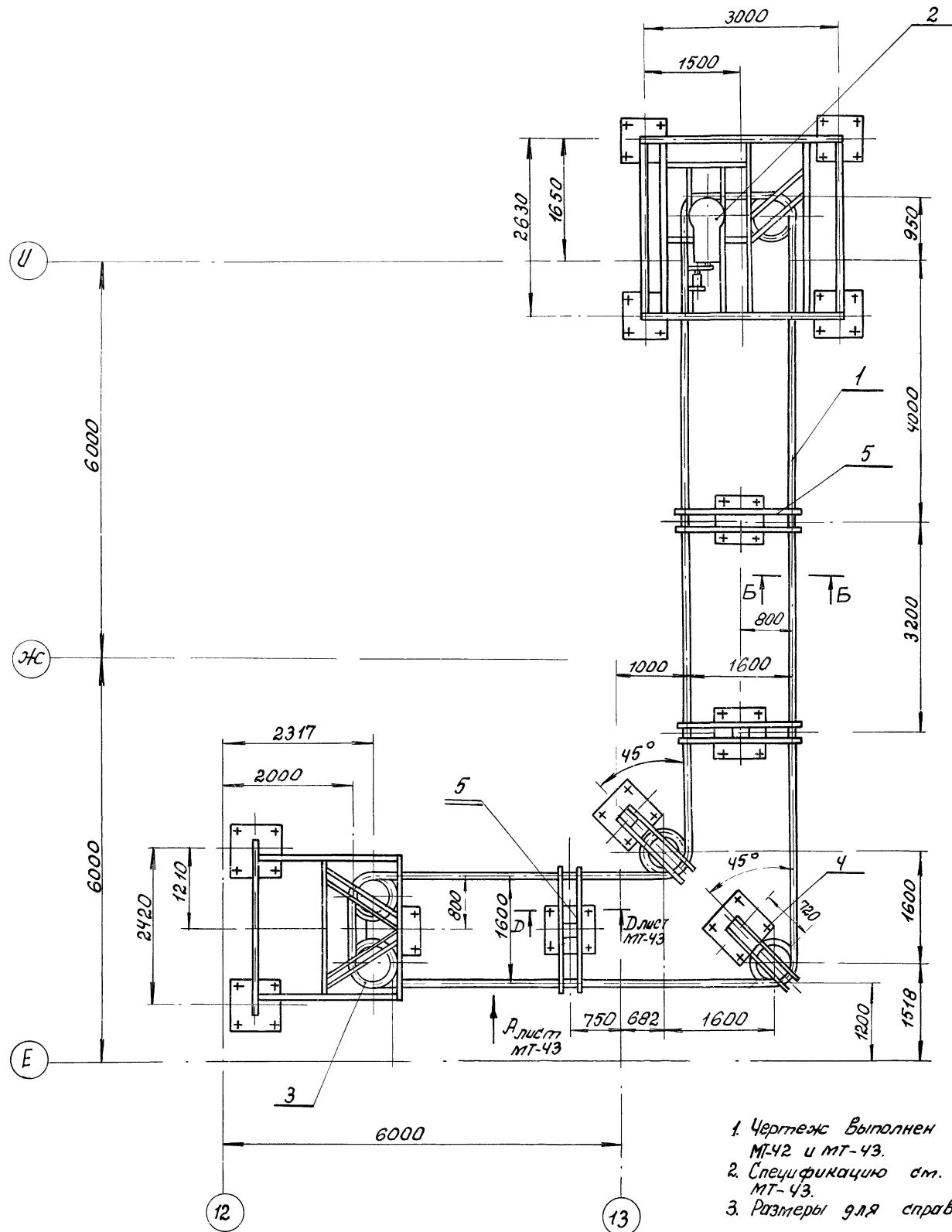
				ТП 816-242		МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программной сборкой узлов				
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит	Листа	Листов
						Р	40	80
Ст	инж.	Колотаровская			Опора	Миниатюрный центр проектного института в Одессе		
Пробер		Большин			Сборочный чертеж			



1. Чертеж разработан на листах
MT-40 и MT-41.

поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		Документация		
	MT-40 и MT-41	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б.4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
2	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	7,6 кг-2
3	Б.4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	4	17 кг × 4

4	Б.4	Редра Полоса 8×80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	3,9 кг × 2
5	Б.4	Редра Полоса 8×80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58*	7	0,2 кг × 7
6	Б.4	Редра Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	8	1,55 кг × 8
7	Б.4	Редра Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	2	4,58 кг × 2
8	Б.4	Редра Лист 20 ГОСТ 19403-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2	18,75 кг × 2
9	Б.4	Редра Кранштейн Уголок 53×53×6 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*	1	58 кг
		Редра Лист 12 Ст 3 ГОСТ 535-58*	4	1 кг × 4
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12 × 35	8	0,15 кг × 8
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	8	0,07 кг × 8
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 12	8	0,033 кг × 8
Общий вес ≈ 219 кг				
71				
7560/г				
ТП 816-242 МТ				
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с двигателем МТД-100, 300, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000				
изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	1	1	Лейбман	1972
2	1	1	Гайдар	1972
3	1	1	Лейбман	1972
4	1	1	Лейбман	1972
5	1	1	Лейбман	1972
6	1	1	Лейбман	1972
7	1	1	Лейбман	1972
8	1	1	Лейбман	1972
9	1	1	Лейбман	1972
10	1	1	Лейбман	1972
11	1	1	Лейбман	1972
12	1	1	Лейбман	1972
Производственная часть				
Д 41 80				
Опара.				
Сборочный чертеж				
Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ г. Москва				

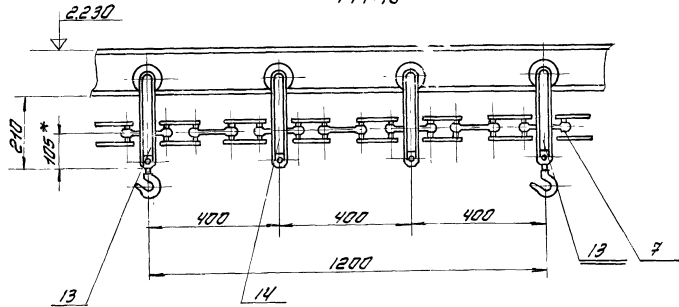


1. Чертеж выполнен на листах МТ-42 и МТ-43.
2. Спецификацию см. на листе МТ-43.
3. Размеры для справок.

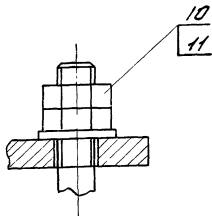
72
7560/1

				ТП 816-242		МТ	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-700 и Т-730 с программой 500 ремонта 8 В год			
Изм.	Лист	Норм. кат.	подп.	дата	лит	лист	листо
					Р	42	80
Исполнитель: Лейдман				Производственная часть			
Провер: Сидихман				Конвейер подвесной			
Провер: Лейбович				цепной №3 (поз 222)			
Провер: Большун				Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ г. Одесса			

Вид А лист МТ-42
М1:10



Д-Д лист МТ-42



Техническая характеристика

1. Скорость цепи канвеера - 0,336 м/мин
2. Шаг кареток - 400 мм
3. Максимальные габариты транспортируемых изделий:
 - длина - 500 мм
 - ширина - 500 мм
 - высота - 500 мм
4. Максимальный вес транспортируемого груза - 100 кг
5. Нагрузка на грузозахватную каретку - 100 кг
6. Привод канвеера:
 - а) электродвигатель типа АД2-21-6
 - мощность - 0,8 кВт
 - число оборотов - 1000 об/мин
 - б) редуктор КДВ-250 М1-1
 - передаточное число - 2124
 - в) клиноременная передача
 - передаточное число - 2,78
7. Вес - 5259 кг

Примечания

1. Чертеж выполнен на листах МТ-42 и МТ-43.
- 2.* Размеры для справок.

		Сборочные единицы	
1	МТ-44	Трасса	1
2	МТ-45, МТ-46	Станция приводная	1
3	МТ-51, МТ-52	Станция натяжная	1
4	МТ-53, МТ-54	Устройство поворотное на аппарате	2
5	МТ-57 и МТ-58	Опора	3
<u>Детали</u>			
6	Б4	Прокладка лист 10 ГОСТ 18903-74 ст 3 ГОСТ 14637-69* 170 x 280	6 44 кг x 6
<u>Стандартные изделия</u>			
7	ГОСТ 589-74	Цепь тяговая Р2-100-22	36 п.м 5 кг x 36
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М16 x 40	24 0,033 кг x 24
9	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	24 0,033 кг x 24
10		М24	96 0,11 кг x 96
11	ГОСТ 11371-68	Шайбы 16	24 0,033 кг x 24
12		24	48 0,033 кг x 48
<u>Прочие изделия</u>			
13	Н6-95-67	Каретка Н100-80	30 3,2 кг x 30
"Совэпротмеханизация" г. Москва 1967г.			
14	Н6-95-67	Каретка Х100-80	60 3,2 кг x 60
"Совэпротмеханизация" г. Москва 1967г.			
Общий вес ≈ 5259 кг			

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-42 и МТ-43	Сборочный чертеж		

Изм. Листы докум. Подпись Дата

Нач. отд. Ведущий Инж. кон. Голухина

Рук. гр. Ведущий Инж. кон. Лебедев

Ст. инж. Крамаров

Провер. Бальшин

Производственная часть

Лит. Листы

Р 43 80

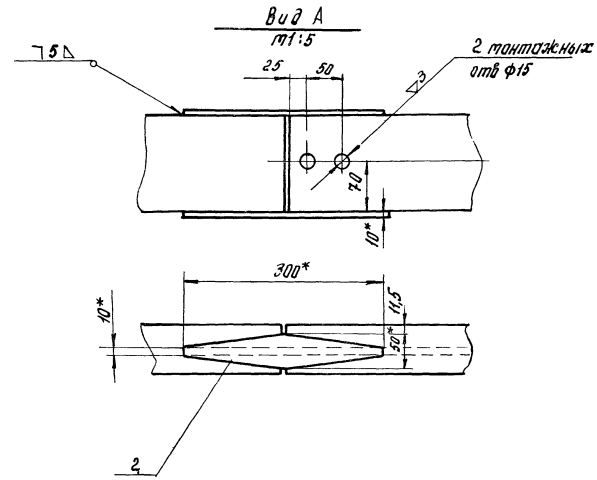
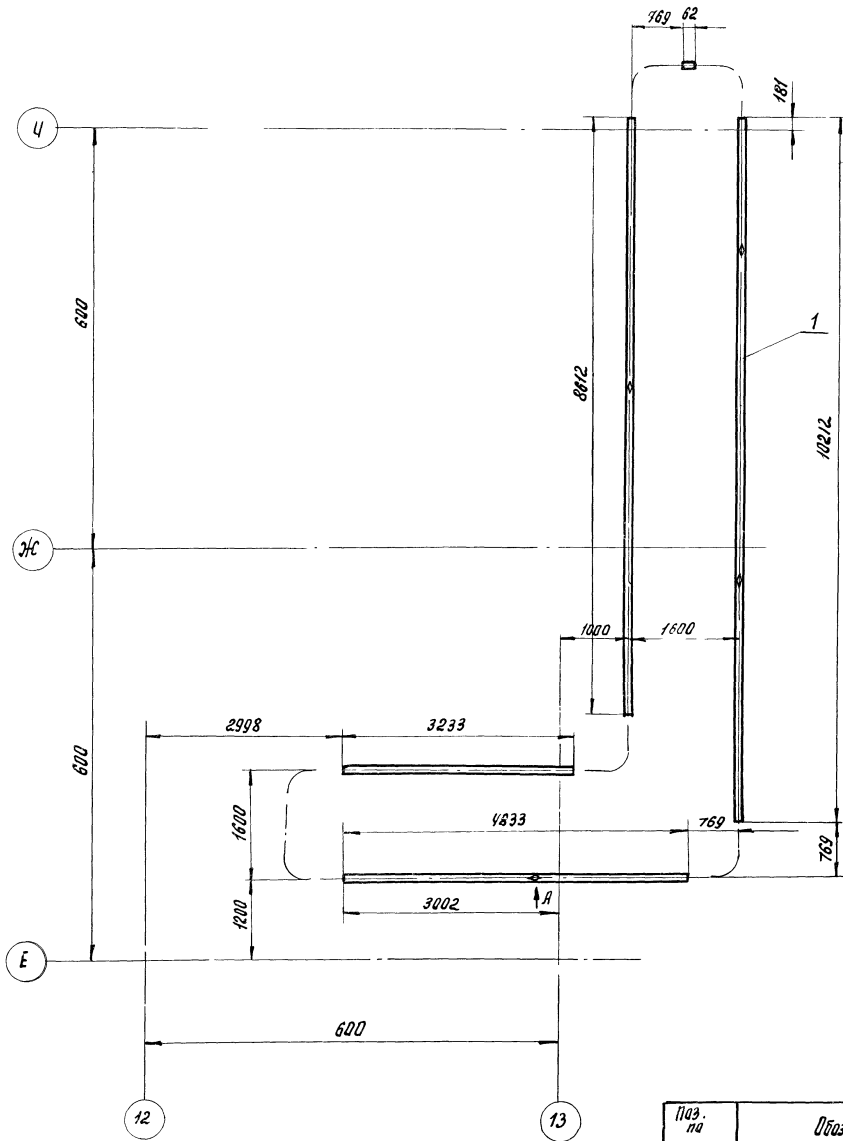
Канвеер подвесной цепной №3 (поз 222) сборочный чертеж

специализированное производство по ремонту шасси тракторного типа Т-100 и Т-130 с переоборудованной осью вращающейся

минимальными сср

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

г. Доросса



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва $\Delta 5$.
2. Количество стыков (поз.2) уточнить при монтаже.
3. *Размеры для справок.

		Детали		
1	Б4	Ездая балка Двутавр 14 ГОСТ 8239-70 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		ℓ=26952		372,6кг
		Прочие изделия		
2	НВ-149-67 "Синэпротехмеханизация" г Москва 1967г	Стык сварной 14	4	1,7кг/ч
			Общий вес	≈ 379кг

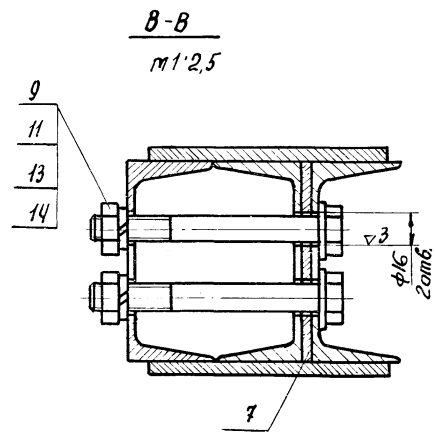
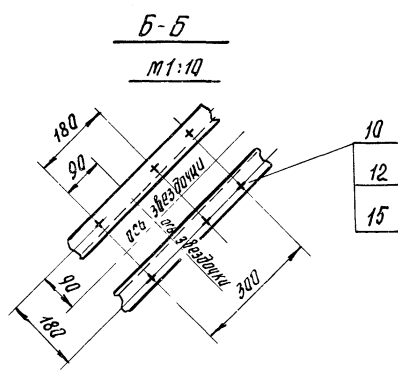
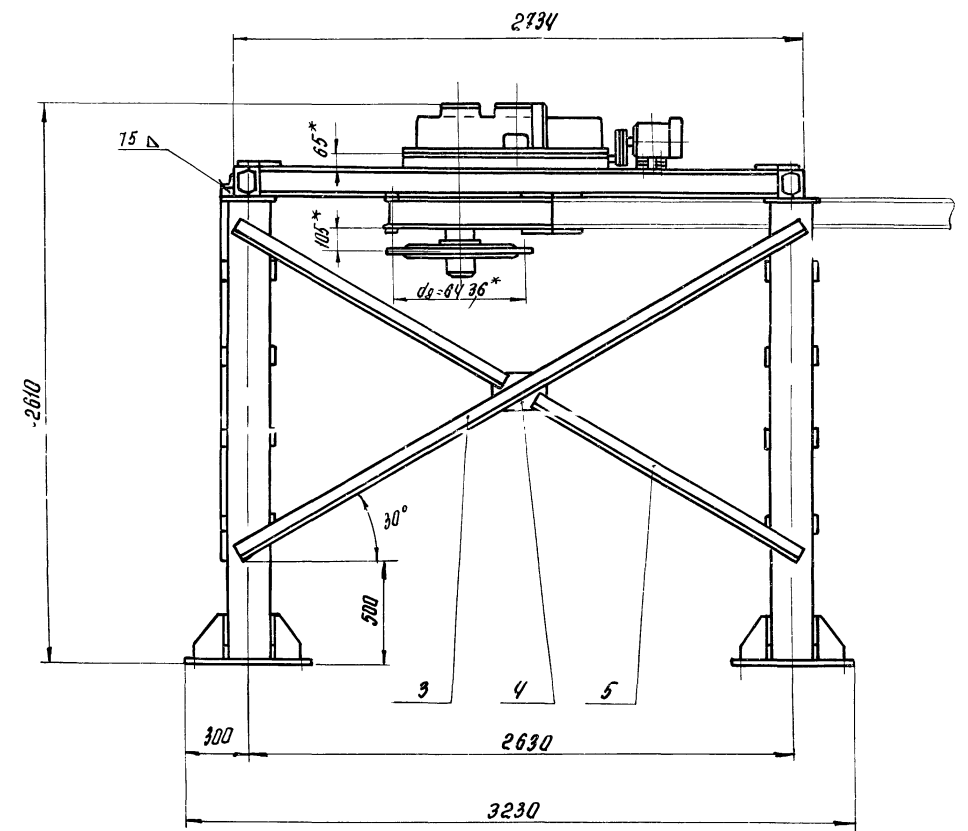
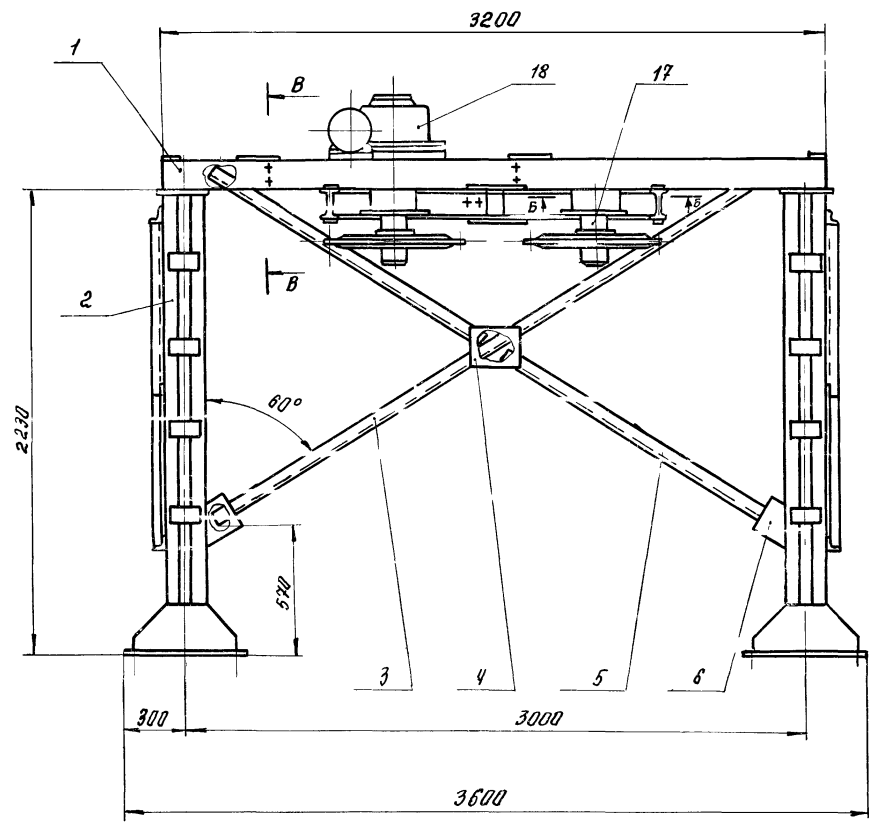
74

7560/1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Мат. во	Примеч.	ТЛ 816-242 МТ			
		Документация			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т100, ЧЗ-30, с прокатными шарами			
		МТ-44			Исполнитель	Лит	Лист	Листов
		Сварочный чертеж			Производственная часть	Р	44	80
					Трасса	Министерство СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 2.08.68		

Молодой проект Альбом I

A
лист МТ-46



1. Чертеж разработан на листах МТ-45 и МТ-46.
2. Спецификация см. лист МТ-46.
3. Размеры для справок.

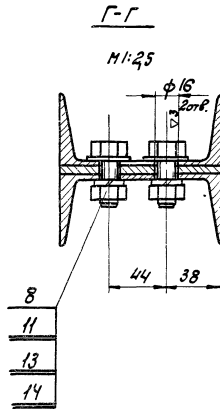
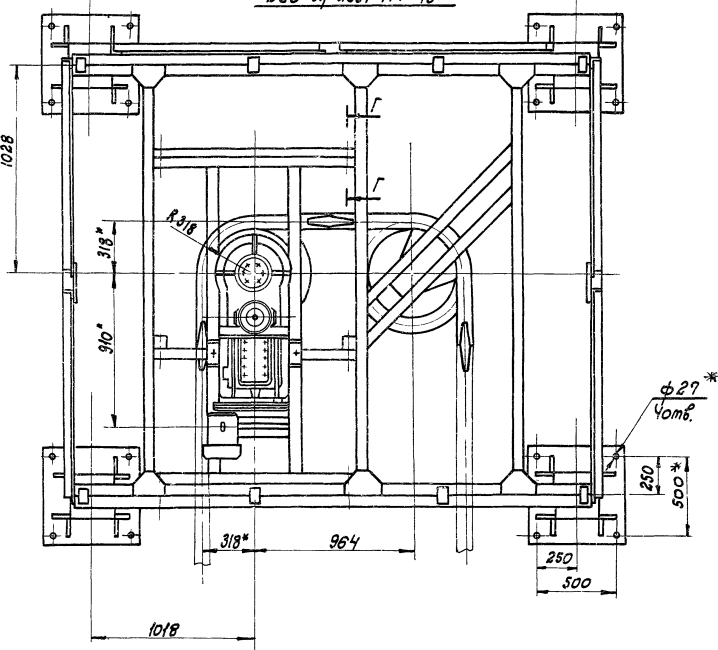
75
7560/1

				ТП 816-242			МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 Т-130 с прокаткой 500 ремонтной в год.					
Изм. лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Производственная часть			Лит	Лист	Листов
Нач. отд.	Лейдман						р	45	80
Ин. констр.	Павлюк			Станция прицепная. Сборочный чертеж.			Инструменты севр ПР ОБС ЛЭБ ИИ ИВТИ С У П М 2. Одесса		
Рук. гр.	Огиенко								
Ст. инж.	Кривошеина								
Разраб.	Техтерова								
Провер.	Большун								

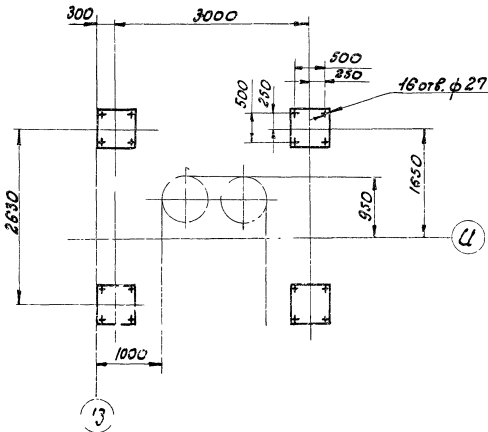
Листов I

Пилоный проект

Вид 2, лист МТ-45



План разбивки фундаментных болтов
М1:50



1. Детали поз. 3, 4, 5, 6 приварить после установки привода при монтаже.
2. Чертежи разработаны на листах МТ-45 и МТ-46.

Поз. по плану	Обозначение	Назначение	№60	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-45 и МТ-46	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-47 и МТ-48	Рама	1	160кг
2	МТ-49 и МТ-50	Стойка	4	194кгх4
		<u>Детали</u>		
3	Б4	Раскос		
		Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		

		L=3200	3	183кгх3
4	Б4	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		180х250	3	21кгх3
5	Б4	Раскос		
		Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=1500	6	86кгх6
6	Б4	Косынка		
		Лист 6 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 14637-69*		
		200х200	2	18кгх2
7	Б4	Прокладка		
		Лист 2 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 16523-70*		
		80х120	4	0,15кгх4
		<u>Стандартные изделия</u>		
8	ГОСТ 11938-70*	Болт М14х80	8	0,058кгх8
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М14х140	4	0,189кгх4
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М12х150	6	0,212кгх6
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М14	12	0,025кгх12
12	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064кгх6
13	ГОСТ 11371-68*	Шайба 14	12	0,01кгх12
14	ГОСТ 6402-70*	Шайба 14 65Г	12	0,004кгх12
15	ГОСТ 6402-70*	Шайба 10 65Г	6	0,012кгх6
		<u>Прочие изделия</u>		
17	НБ-135-67	Устройство поворотное 100-2з	1	102кг
		«Союзпротманизация» г. Москва 1987г.		
18	НБ-180-67	Привод 100-110-п-1000	1	550кг
		«Союзпротманизация» г. Москва 1987г.		
		<u>Общий вес</u>		≈ 1852кг

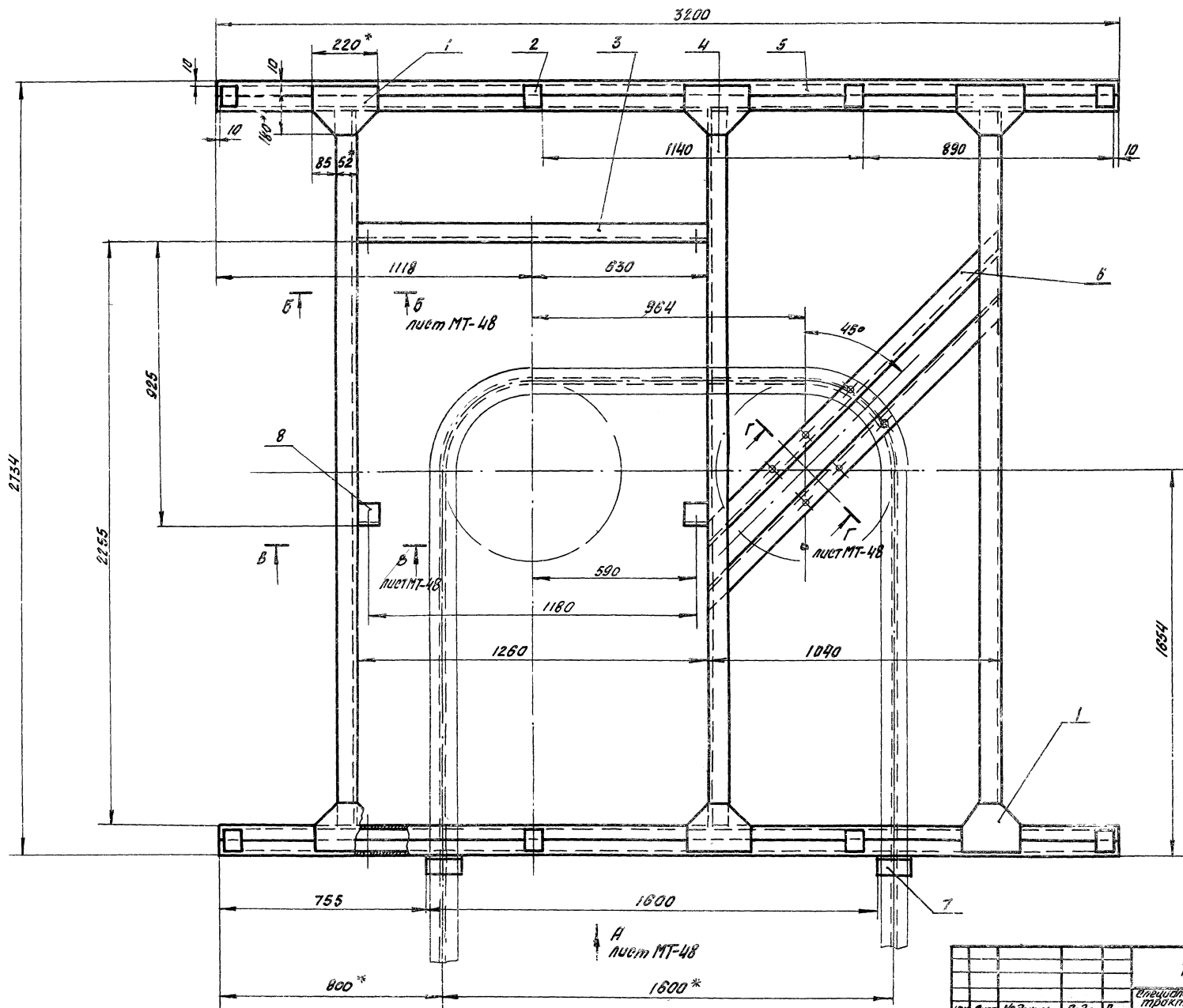
76

7560/1

ТЛ 816-242 МТ

Лист	Лист	Лист
р	46	80
Производственная часть.		
Станция приводная		
Сборочный чертеж.		
Исполнительный сбор		
проектный институт		
г. Москва		

М.П. И.С.Б. 21.11.2013



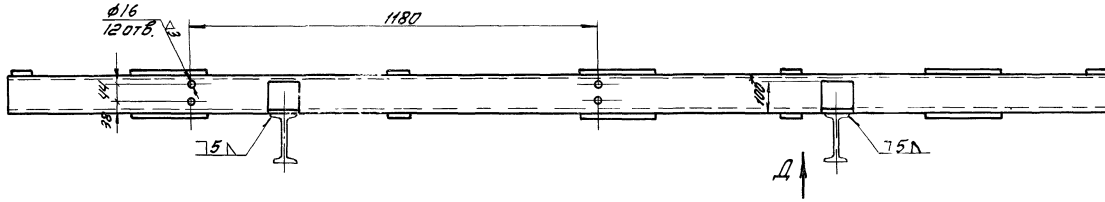
1. Варить сплошным нормальным швом Катет шва Δ5.
2. Чертеж разработан на листах МТ-47 и МТ-48. Спецификацию см. лист МТ-48.
3. * Размеры для справок.

77

7560/5

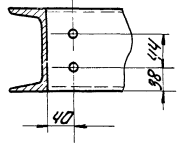
				ТП 816-242			МТ			
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 в программе 500 деталей в год						
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	производственная часть			Лит	Лист	Листов
Николаев	Лейдман	25/11	25/11	25/11				Р	47	80
Рыжков	Григорьев	25/11	25/11	25/11	Рама. Сборочный чертеж			Микрометр 0,02 мм Проектный институт г.Орск		
Рыжков	Терехов	25/11	25/11	25/11						
Провер.	Большин	25/11	25/11	25/11						

Вид А, лист МТ-47



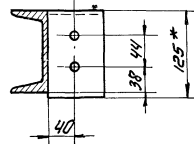
Б-Б лист МТ-47

М1:5



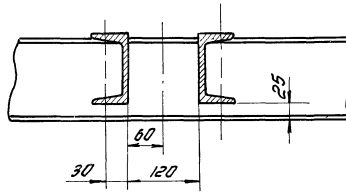
В-В лист МТ-47

М1:5

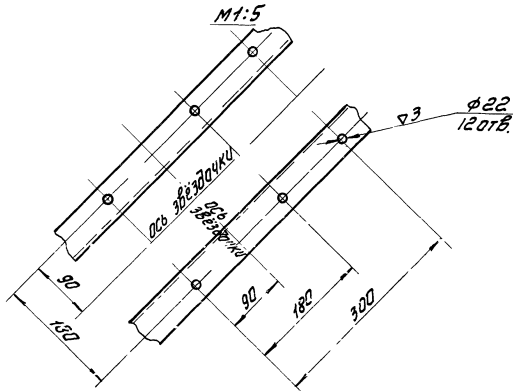


Г-Г повернуто лист МТ-47

М1:5



Вид Д



Чертеж разработан на листах МТ-47 и МТ-48

		Детали	
1	Б4	Косынка Лист 6 ГОСТ 19073-74 Ст 3 ГОСТ 14637-63* 180 x 200	12
2	Б4	Платик Полоса 6x60 ГОСТ 10353 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=85	16 027кг*16
3	Б4	Поперечина Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1258	1 131кг
4	Б4	Поперечина Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=2525	3 263кг*3
5	Б4	Болка Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=3200	4 333кг*4
6	Б4	Поперечина Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=1500	2 129кг*2
7	Б4	Кронштейн Уголок 100x63x8 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=90	2 0,9кг*2
8	Б4	Кронштейн Уголок 125x80x8 ГОСТ 8510-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* L=80	2 1кг*2
		Общий вес	≈ 160 кг

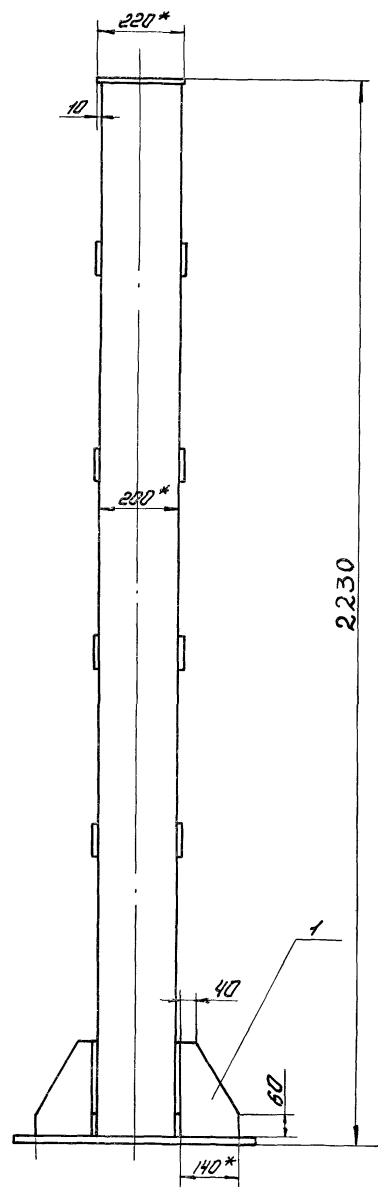
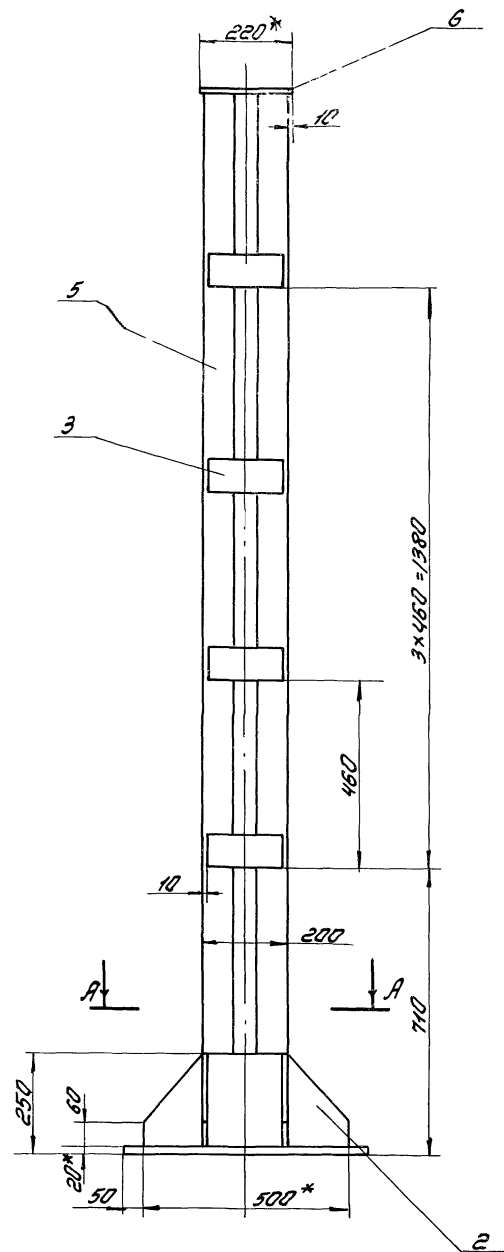
78

7560/I

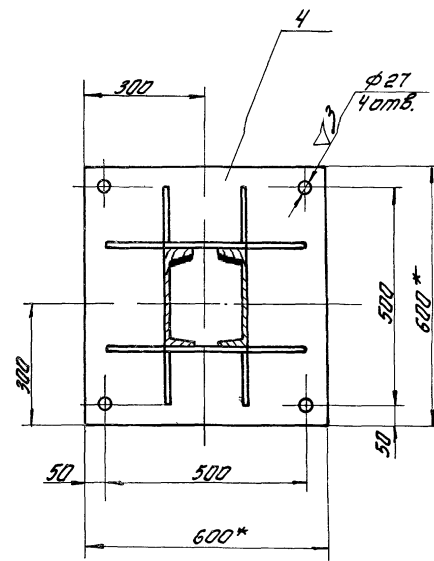
Поз по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
	МТ-47 и МТ-48	Сборочный чертеж		

ТП 816-242				МТ		
Изм. Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Специализированная организация, по ремонту шасси транспортных средств № 288, программной сев. машинной № 288		
нач. отд. Леоидман				Производительная часть		
гл. конст. Голубман				Лит.	Лист	Листов
рук. гр. Овченко				Р	48	80
ст. инж. Камаровская И.Г.				Рама		
Разраб. Тертеваба				Сборочный чертеж		
Провер. Большин				Метрический СССР ПРОЕКТИНИНСТИТУТ № 7 г. Одесса		

Рис. 1



A-A

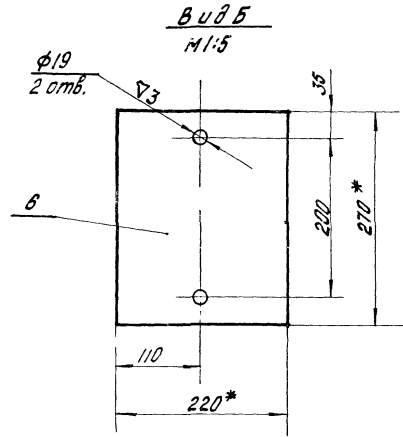
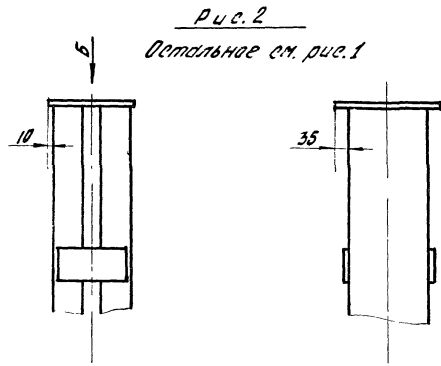


1. Чертеж разработан на
 листах МТ-49 и МТ-50.
 2. Спецификацию см МТ-50.

79

1560/2

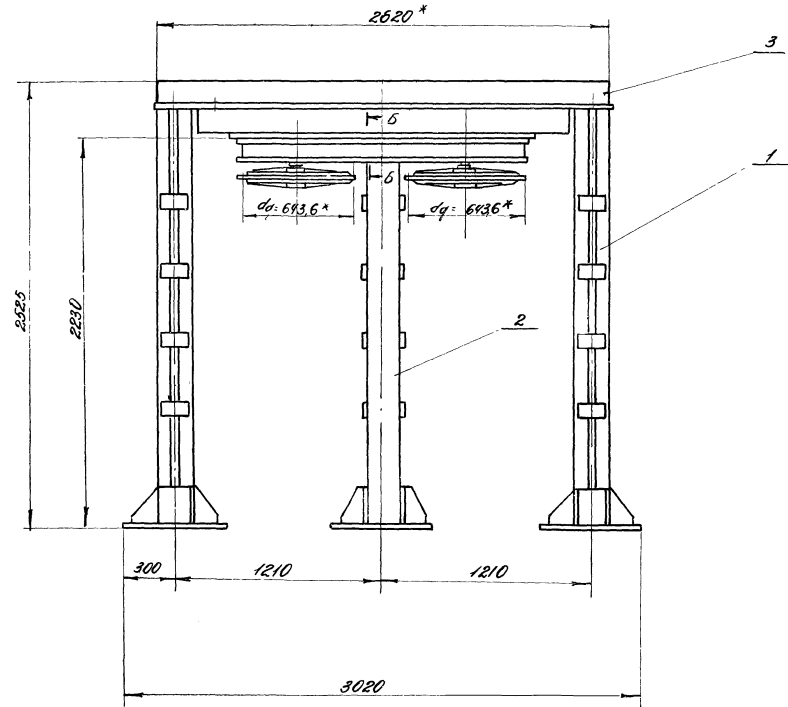
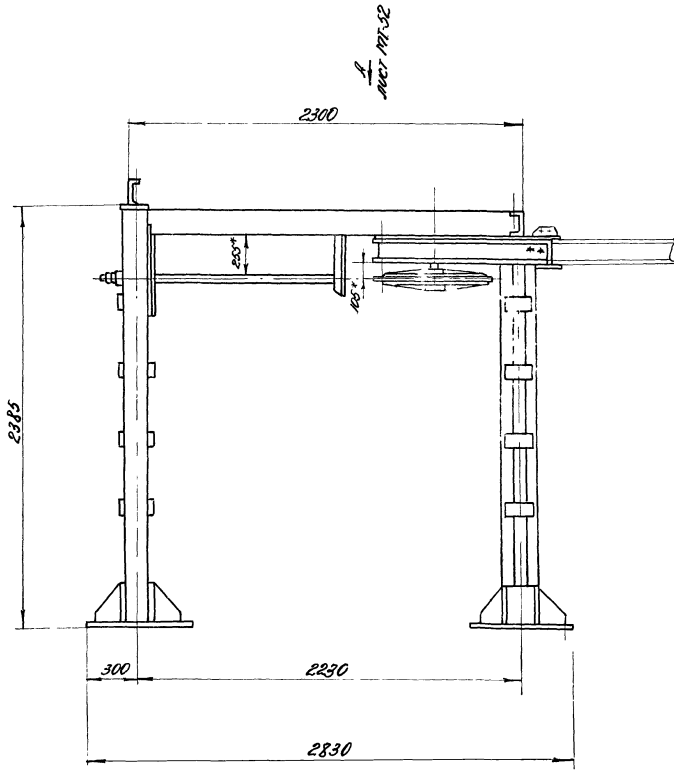
			ТП 816-242 МТ		
			Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа ремонтных		
Изм. Лист	№ в докум.	Подпись Дата	Лит.	Лист	Листов
Нач. отд.	Леофан		Р	49	80
Инженер	Гайман		Производственная часть		
Рук. отд.	Беленко		Стойка		
Ст. инж.	Крамаренко		Сборочный чертеж		
Разреш.	Арцыс		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3 г. Одесса		
Провер.	Луцман				



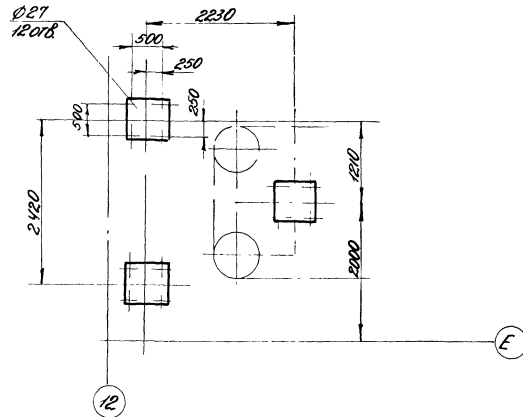
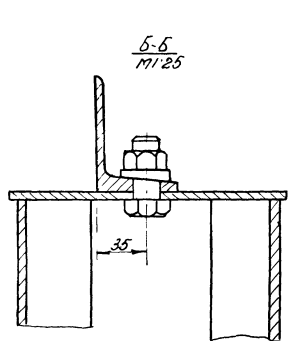
1. Варить сплошным нормальным швом
Катет шва $\Delta 5$.
2. Чертеж разработан на листах
МТ-49 и МТ-50.
3. * Размеры для справок

№ по плану	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
	МТ-49 и МТ-50	Сборочный чертеж	
		Детали	
1		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 140x230	4 172кгx4
2		Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 230x520	2 64кгx2
3		Ребра Полоса $\phi \times 80$ ГОСТ 103-51* Ст 3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 180$	8 99кгx8
4		Пята Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69* 800x800	1 56кг
	Переменные данные	для исполнений	
		МТ-49 и МТ-50	
		см. сб. рис. 1	

Детали			
5	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 2205$	2	41кгx2
6	Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 220x220	1	1,9кг
	МТ-49-01 и МТ-50-01 см. сб. рис. 1		
	Детали		
5	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 2350$	2	48кгx2
6	Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 220x220	1	1,9кг
	МТ-49-02 и МТ-50-02 см. сб. рис. 2		
	Детали		
5	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58* $\epsilon = 2215$	2	41кгx2
6	Платик Лист 5 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-69* 220x270	1	2,3кг
(80)			
7560/1			
ТП 816-242			
МТ			
Специализированное производство по ремонту швеллеров, стоек, труб ϕ 130 в программе 300 ремонтных в год.			
Изм. лист	№ докум.	Получено	Дата
Начальн. Лейдман	Гл. инж. Гайхман	Инж. Рих. гр. Огиенко	Инж. Селинж. Космаров
Разработ. Ярце	Провер. Боровин		
Производственная часть		Р	50
Стойка		Миниатюрный СССР	
Сборочный чертеж		ПРОЕКТИОННО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР № 3	



План разбивки фундаментных болтов
М150



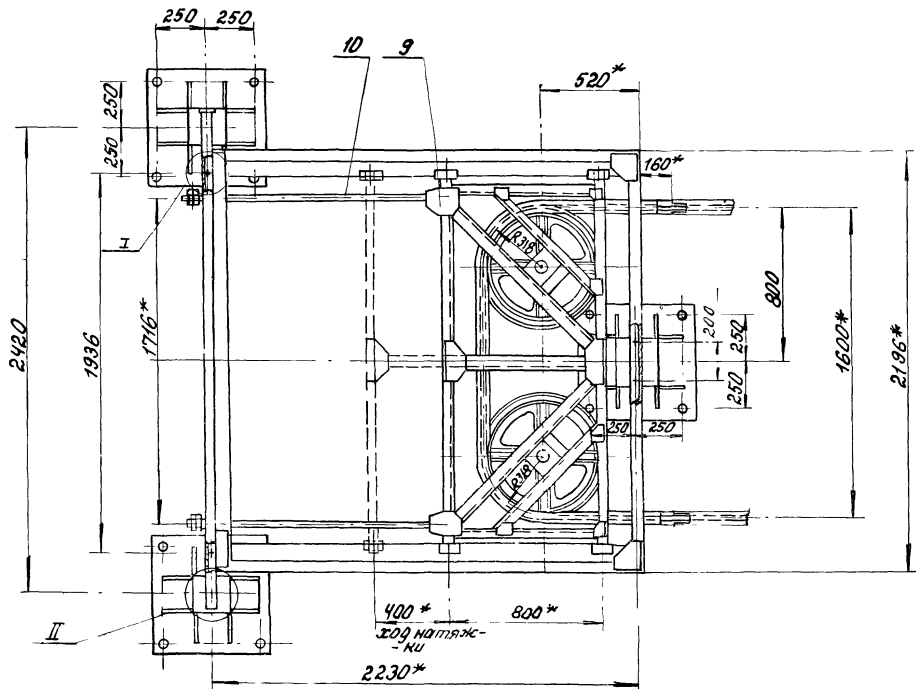
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-51 и МТ-52.

2. Спецификацию см. лист МТ-52.

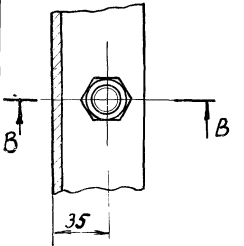
81
7560/1

ТП 816-242		МТ	
Специализированная производств. база по ремонту шасси тракторов типа Т-150 и Т-150 с проёмом под 500 ветровых везд.			
Исполн. Козырев И.И.	Лист	Лист	Листов
Начальн. Лейдман И.И.	Р	51	80
Инженер Бородин И.И.	Производственная часть		
Инженер Бук-Ср. Овеченко И.И.	Станция изготовления сборочных чертежей		
Ст. инженер Костомаров И.И.	Министерство обороны СССР		
Разработчик Ткаченко И.И.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ		
	в.И.И.И.И.И.		

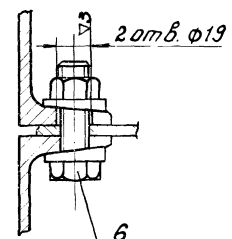
Вид А листа МТ-51
М1 20



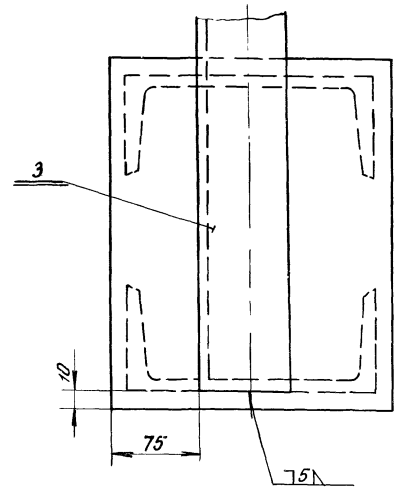
I
М1:2,5



В-В
М1:2,5



II
М1:2,5



1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-51 и МТ-52.
2* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	МТ-51 и МТ-52	Сборочный чертеж		*22x2
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	МТ-49-01 и МТ-50-01	Стойка	2	
2	МТ-49-02 и МТ-50-02	Стойка	1	
		<u>Детали</u>		
3		Балка Швеллер №14 ГОСТ 8240-78 Ст 3 ГОСТ 535-59* C = 2620	1	32,2 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М18х45	2	0,137 кгx2
6		М18х60	2	0,167 кгx2
7	ГОСТ 5915-70*	Шайба М18	4	0,046 кгx4
8	ГОСТ 10906-66	Шайба 18	6	0,064 кгx6
		<u>Прочие изделия</u>		
9	Н6-130-67 "Сюзпротмеханизация" г Москва 1967г	Устройство натяжное 100-5з	1	530 кг
10	Н6-133-67 "Сюзпротмеханизация" г Москва 1967г	Натяжка винтовая-100	2	18,25 кгx2

Общий вес ≈ 1134 кг

82

7560/1

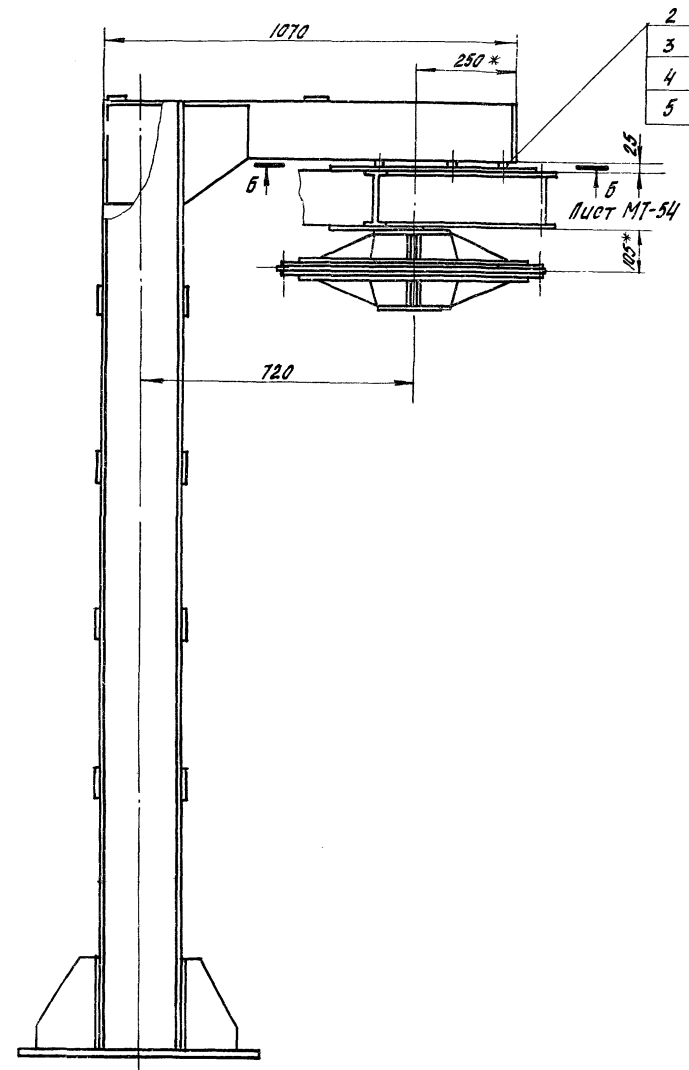
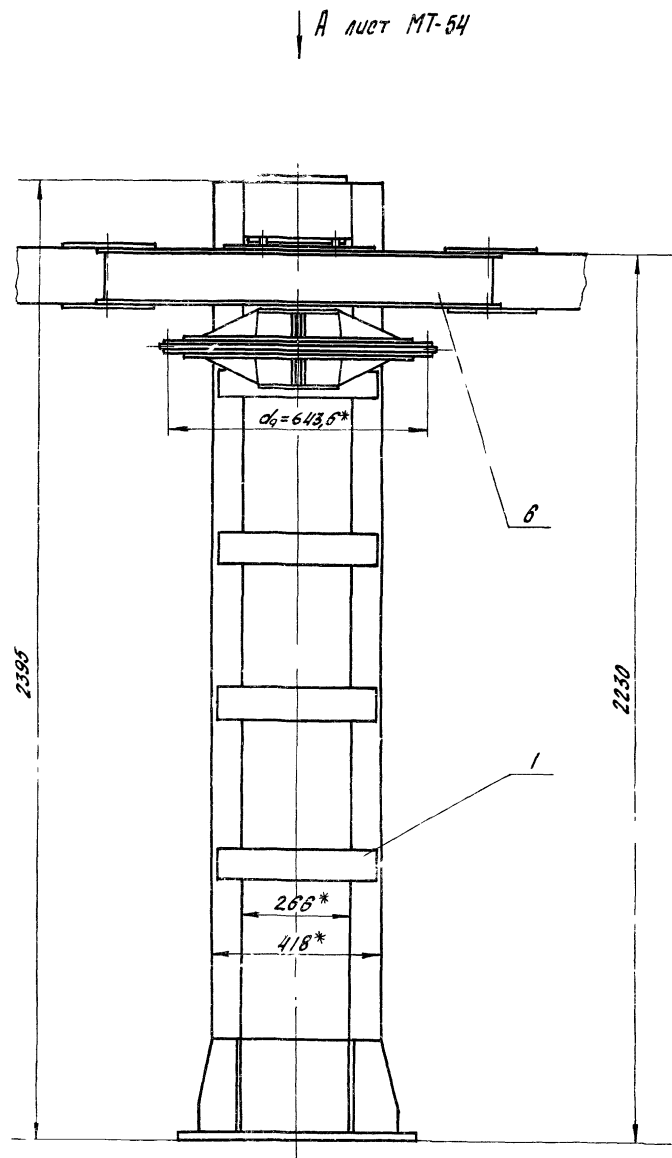
				ТП 816-242 МТ	
				Производственная часть	
				Лист	Листов
				Р	52 80
				Станция натяжная сборочный чертеж	
				Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬИНСТИТУТ г. Одесса	

Яльбом I

Типовой проект

Шиб. и под. и. под. и. под. и. под.

Изм. лист	Докум. №	подп.	дата		
Нач. отд.	Лейдман	Лейдман	Лейдман		
З.л. конст.	Сохман	Сохман	Сохман		
Руч. зр.	Дегенко	Дегенко	Дегенко		
Ст. инж.	Кратаревич	Кратаревич	Кратаревич		
Разраб.	Тертеров	Тертеров	Тертеров		
Провер.	Борщич	Борщич	Борщич		



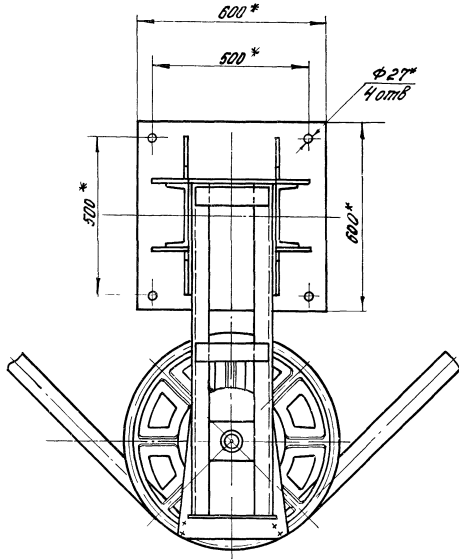
1. Чертеж общего вида разработан на листах МТ-53 и МТ-54.
2. Спецификацию см. лист МТ-54.

83

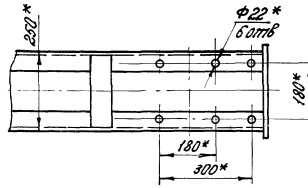
7560/1

				ТЛ 816-242		МТ		
				Специализированное производство по ремонту тракторов типа Т-100 и Т-130 с проёмом для ремонта в 100.				
				Производственная часть		Лит.	Лист	Листов
						ТР	53	80
				Устройство палатное на опоре.				
				Служебный чертеж				
				Минпромстрой СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ ИЗ г. Москва				

Вид А Лист МТ-53



Б-Б Лист МТ-53



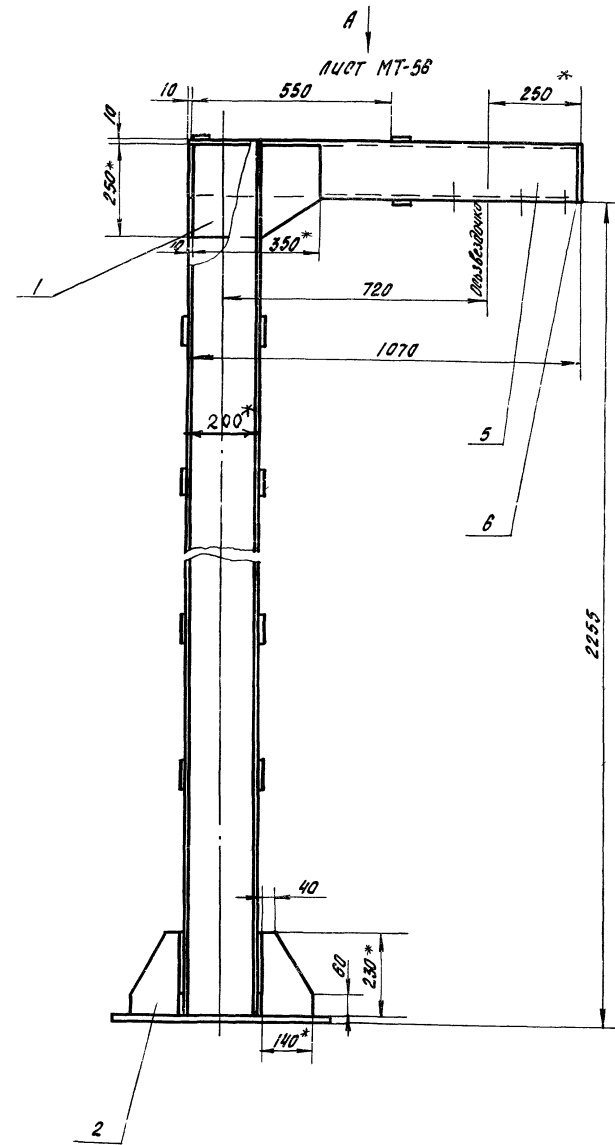
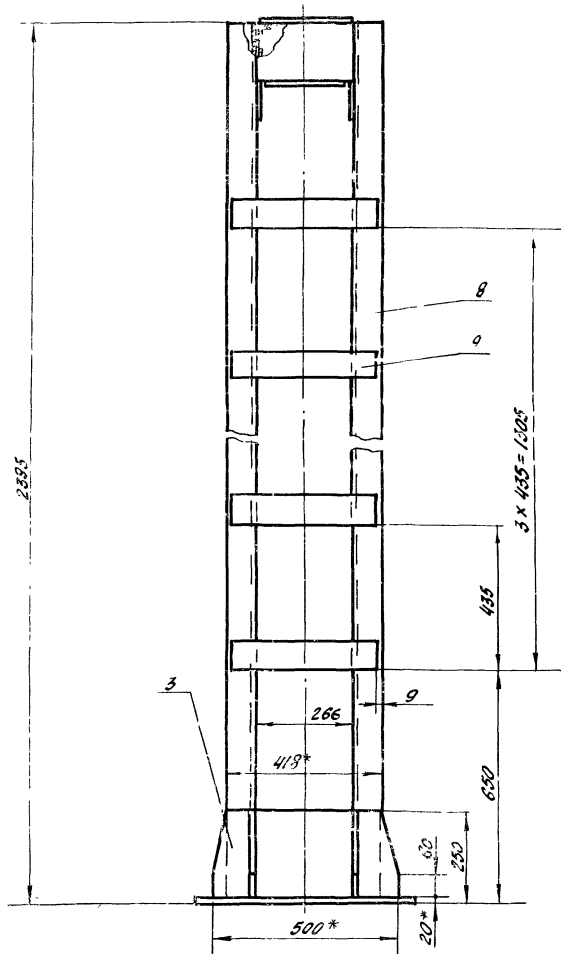
1. Чертеж разработан на листе
МТ-53 и МТ-54.
2.* Размеры для справок.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Мат	Примечан
		<u>Документация</u>		
	МТ-53 и МТ-54	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-55 и МТ-56	Опора	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М 20 × 60	Б	0,212 кг × 6
3	ГОСТ 5915-70*	Шайба М 20	Б	0,064 кг × 6
4	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20	Б	0,012 кг × 6
5	ГОСТ 10906-66**	Шайба 20	Б	0,02 кг × 6
		<u>Прочие изделия</u>		
6	НБ-135-57 "Союзтрансмеханизация" г. Москва, 1967г.	Устройство поворотное 100-2а	1	131 кг
		<u>Общий вес</u>	≈	342 кг

84

7560/L

				ТП 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси, приборной теле. Г. 100 ЧТ-130 с прорезной заг. элементами 3 год		
Изм/Идет	№ докум.	Подпись	Дата	Производительная часть	Лист	Лист
Изм от	Лейбман	И.И.	1971		ТР	54
Сл. инженер	Голубятин	И.И.		Устройство поворотное на опоре. Сборочный чертеж.	Информация СССР ПРЕКЛОННЫЙ ИНСТИТУТ И.З. г. Москва.	
Р.ч. гр.	Овченко	И.И.				
Ст. инженер	Котляров	И.И.				
Разработ	Араш	И.И.				
Проверил	Личинин	И.И.				



1. Чертеж общего вида разработан

на листах МТ-55 и МТ-58.

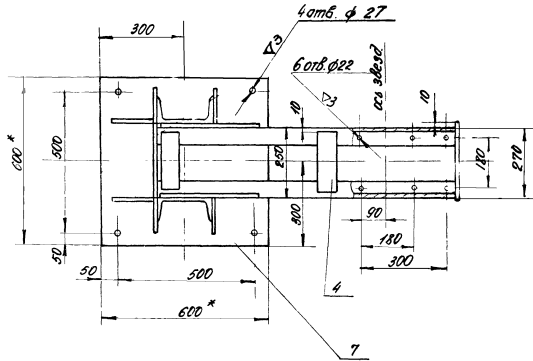
2. Спецификацию см. лист МТ-58.

85

7560/1

				ТЛ 816-242 МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов ГТЛЗ-100 и Т-130 в программе 500 ремонтов в год		
Исполн.	№ докум.	Подпис.	Дата	Производственная часть	Лист	Листов
Начальн.	Рейдман	И.И.И.	1958		2	55
Инженер	Сайхман	И.И.		Опор.	Минпромторг СССР ПРОЕКТАЛЬНЫЙ ЦЕНТР № 3 г. Оберон	
Инж.г.	Олегина	И.И.				
Инж.г.	Колотильникова	И.И.				
Инж.г.	Арцие	И.И.		Оборачный чертеж		

Вид А мст 55



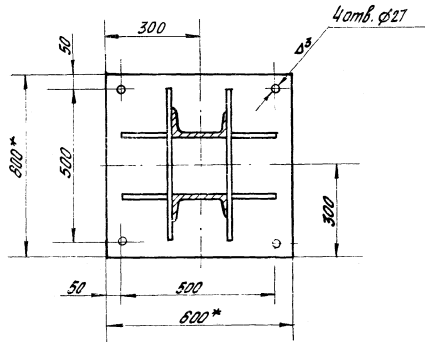
- 1 Варить сплошным нормальным швом
Катет шва - 5.
- 2 Чертеж разработан на листах
МТ-55 и МТ-56.
- 3 *Размеры для справок.

2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	140x230	4	47кг±2	
3	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	230x500	2	64кг±2	
4	Б4	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 10157* Ст 3 ГОСТ 535-58*	Р-230	3	11кг	
5	Б4	Кронштейн Швеллер 14 ГОСТ 8207* Ст 3 ГОСТ 535-58*	Р-1062	2	13кг±2	
6	Б4	Плита Лист 8 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	140x270	1	2,4кг	
7	Б4	Водосток Лист 20 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	600x600	1	58кг	
8	Б4	Стяжка Швеллер 20 ГОСТ 8207* Ст 3 ГОСТ 535-58	Р-2375	2	43,7кг±2	
9	Б4	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 10157* Ст 3 ГОСТ 535-58*	Р-200	8	2кг±8	
					Общий вес	≈ 208кг

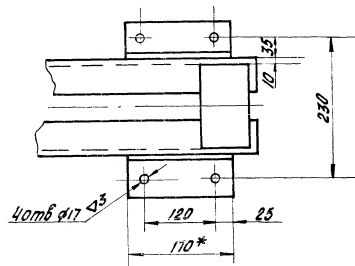
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Примеч.
		<u>Документация</u>	
	МТ-55 и МТ-56	Сборочный чертеж	
		<u>Детали</u>	
1	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*	250x350

				ТЛ 816-242		МТ	
				86		7660/1	
				МТ 816-242		МТ	
				Производственная часть		Лист 56	
				Опора		Лист 80	
				Сборочный чертеж		Минимальная масса проек. детали и комплектации * 2.0кг±0.2	

А-А лист МТ-58
М 1:10



Вид Б
М 1:5



1. Чертеж разработан на листах МТ-57 и МТ-58
- 2.* Размеры для справок.

4	Б4	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 140	7	0,2кx7
5	Б4	Ребро Полоса 8x80 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 310	8	1,53кx8
6	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 2360	2	43,4кx2
7	Б4	Поперечина Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 1850	2	22,5кx2
8	Б4	Подшва Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 800x600	1	56кx2
9	Б4	Косынки Уголок 53x53x6 ГОСТ 8809-72 Ст 3 ГОСТ 535-58* e = 170	4	103кx4
Общий вес = 240 кг.				

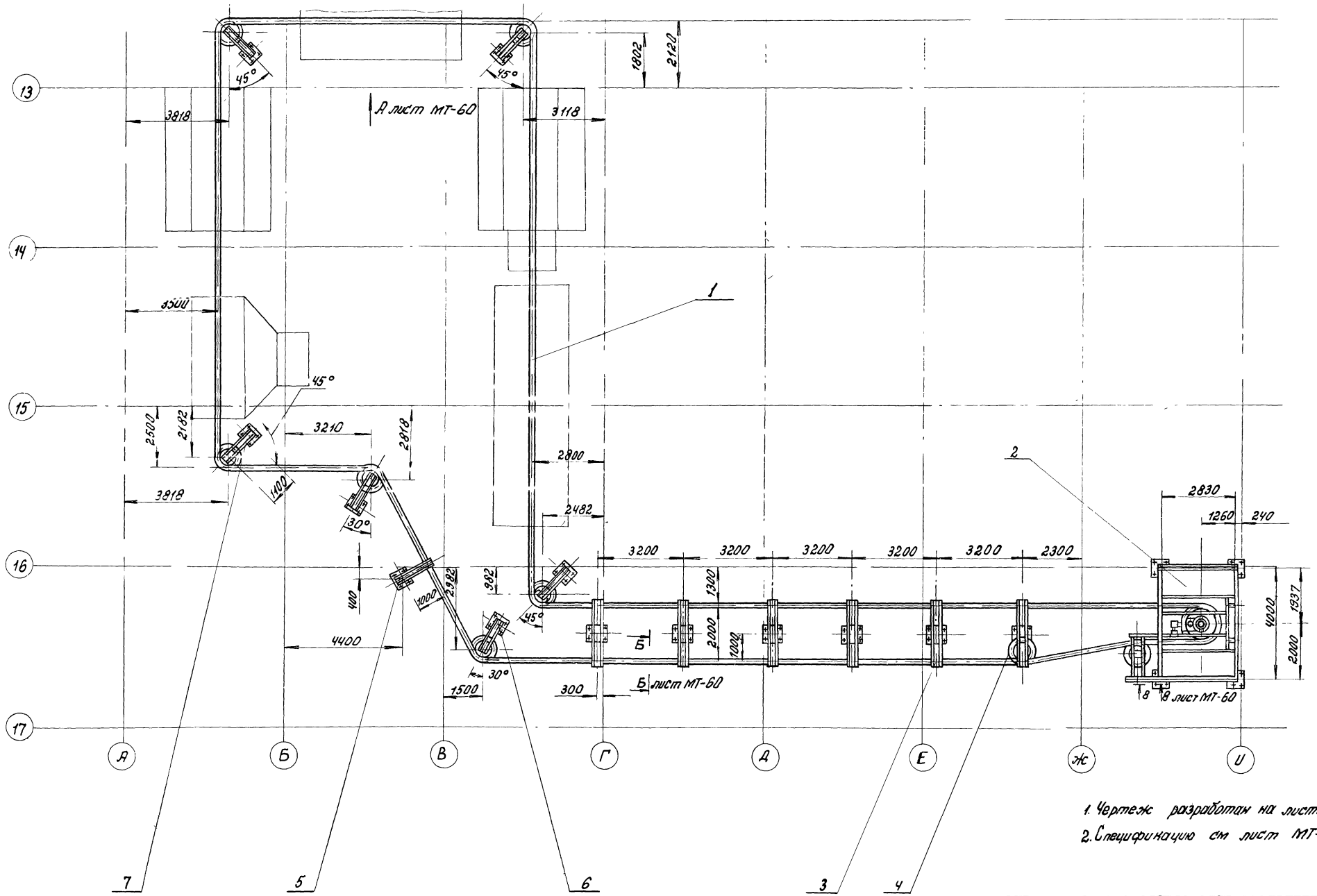
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
		Документация		
	МТ-57 и МТ-58	Сборочный чертеж		
		Листы		
1	Б4	Косынка Лист 8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 250x540	2	7,8кx2
2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 140x230	4	1,7кx4
3	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14837-69* 230x500	2	6,4кx2

88

7560/1

ТП 816-242		МТ
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с двигателями ЗИЛ-130		
Производственная часть		Лист 58 Лист 80
Опора сборочный чертеж		м. пр. 58 80 ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Омска

Архив № 1
 Мухомов проект



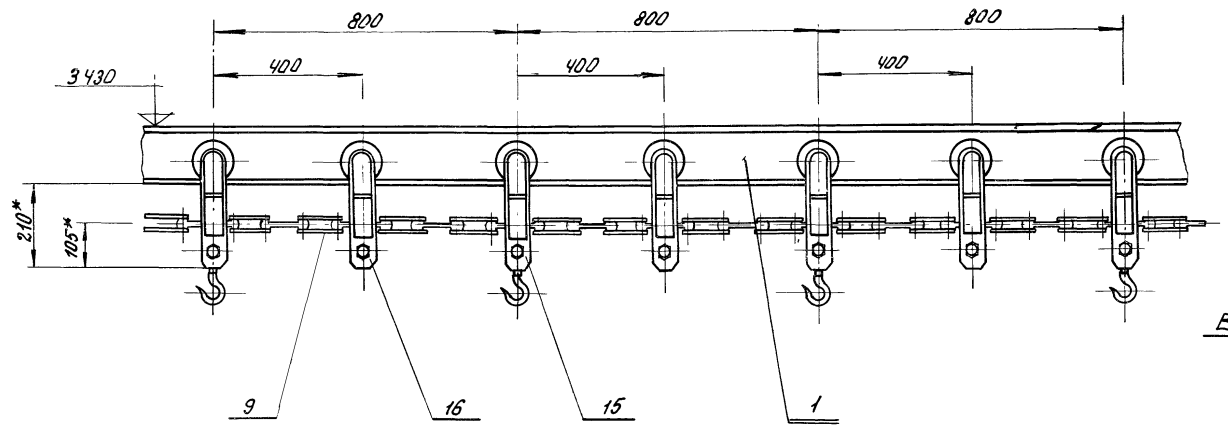
1. Чертеж разработан на листах МТ-59 ÷ МТ-61.
 2. Спецификацию см лист МТ-61.

89

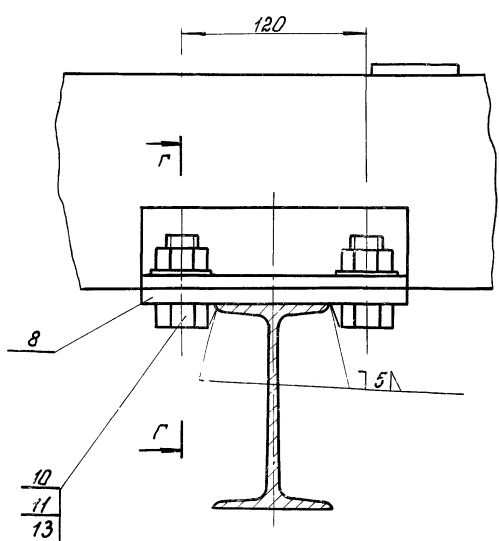
7580/1

				ТП 816-242		МТ	
Изм	Лист	№ докум	подп.	дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-150 в г. Ярославле		
нач. отд.	Лейдман				300 ремонтных в год.		
гл. конструктор	Лейдман				Лист	Лист	Листов
рук. зр.	Лейдман				Р	59	80
инженер	Нико				Производственная часть		
провер.	Болышун				Конвейер подвесной черновой №4 (поз. 226) сварочный чертеж		
					Минпромстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ КВ г. Ярославль		

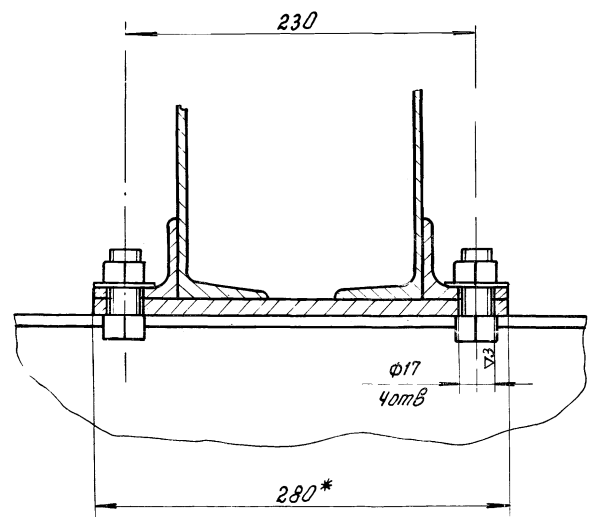
Вид А, лист МТ-59
М 1:10



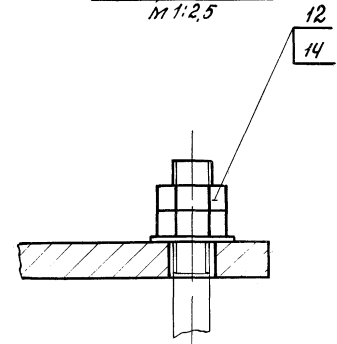
Б-Б, лист МТ-59 повернуто
М 1:2,5



Г-Г
М 1:2,5



В-В, лист МТ-59
М 1:2,5



1. Чертеж разработан на листах МТ-59-МТ-61.
2. Спецификацию см лист МТ-61.

90

7560/1

				ТП 816-242		МТ	
Изм.	Лист	№ докум	подп.	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в тракторной СЗР ремонтной		
нач. отд.	лейбман				Производственная часть		
гл. конструктор	лейбман				лит	лист	лист
рук. гр.	лейбович				Р	60	80
от. инж.	намо				Конвейер парвесной		
провер.	болышин				целной № (паз 226)		
					Сборочный чертеж		
					Минпромстрой ССР, ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ г. Одесса		

Техническая характеристика

Примечания

1. Скорость цепи конвейера - 0,2 м/мин
2. Шаг кареток 400 мм
3. Шаг грузовых кареток 800 мм
4. Нагрузка на грузовую каретку 250 кг
5. Максимальные габариты транспортируемых изделий.

длина (вдоль оси конвейера) - 2700 мм
 ширина - 1400 мм
 высота - 1400 мм

6. Максимальный вес транспортируемого груза 500 кг

7. Привод конвейера:

а) электродвигатель тип А02-22-6
 мощность 11 кВт
 число оборотов 1000 об/мин
 б) редуктор КДВ-250-М1-И
 передаточное число 1052
 в) редуктор РЧН-80-20-И
 передаточное число 20

8. Вес 10977 кг

1. Крепление участков трассы, проходящих через технологическое оборудование, предусмотрено конструкцией каркаса этого оборудования.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-59-МТ-61
3. Размеры для справок.

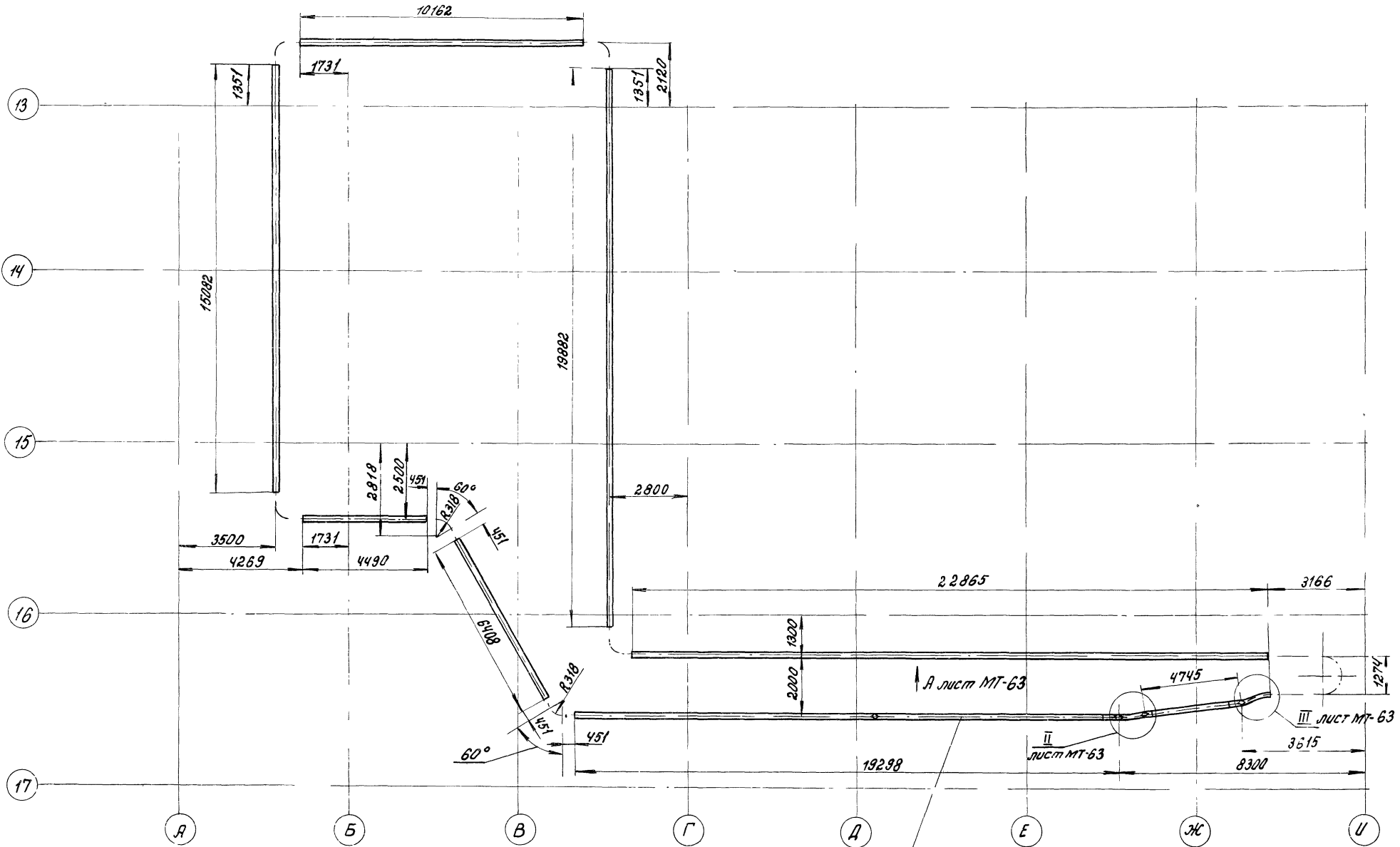
		Сборочные единицы	
1	МТ-62 и МТ-63	Трасса	1
2	МТ-64-МТ-66	Станция приводная	1
3	МТ-69	Опора	5
4	МТ-70-МТ-71	Опора	1
5	МТ-73	Опора	1
6	МТ-74 и МТ-75	Устройство поворотное на опоре	2
7	МТ-74-01 и МТ-75-01	Устройство поворотное на опоре	4
<u>Детали</u>			
8	БЧ	Прокладка	к опоре (по 4)
		Лист 10 ГОСТ 19913-74	прокладки 170х170
		Ст 3 ГОСТ 14637-69*	2 шт.
		170х280	14 3,4 кгх14
<u>Стандартные изделия</u>			
9	ГОСТ 589-74	Цепь твердая Р2-100-22	113 м 602 кг
10	ГОСТ 7708-70*	Болт М 16х40	56 0,009 кгх136
	ГОСТ 5915-70*	Гайки	
11		М 16	56 0,033 кгх158
12		М 24	136 0,1 кгх 136
13	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	56 0,009 кгх158
14	ГОСТ 11371-68*	Шайба 24	68 0,032 кгх68
<u>Прочие изделия</u>			
15	Н6-95-67	Каретка Н100-80	147 52 кгх147
"Совзпромтежмеханизация" г. Москва 1967г			
16	Н6-95-67	Каретка 2х100-80	147 52 кгх147
"Совзпромтежмеханизация" г. Москва 1967г			

91
7560/з

поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТП 816-242 МТ		
		Документация			Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100и Т-130 с производительной программой 300 ремонтных в год		
					Исполн	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Производственная часть		
					Рис. экз.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	р	Лист	Всего
	МТ-59-МТ-61	Сборочный чертеж			Ст. инж.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	61	80	
					Проведен	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Конвейер подвесной цепной МЧ (поз 226)		
					Большин	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ И КОНСТРУКЦИЯ 2. 1967г		

Листом I

Типовой проект



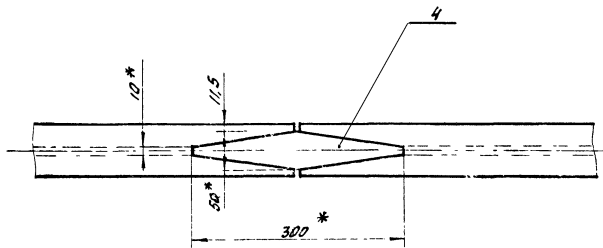
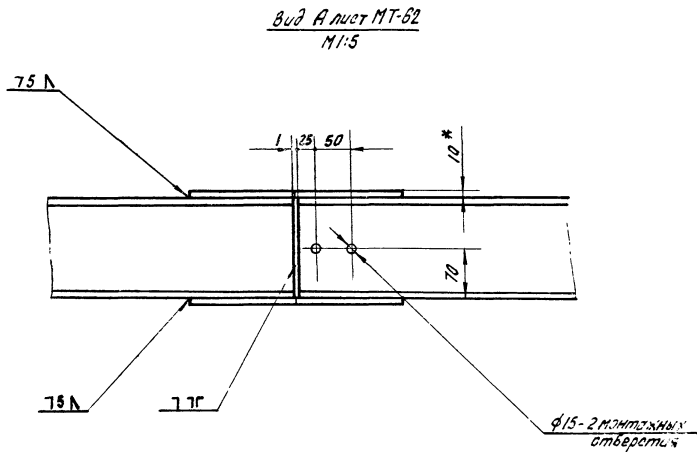
1. Чертеж выполнен на листах МТ-62 ÷ МТ-63.
2. Спецификацию см лист МТ-63.

92

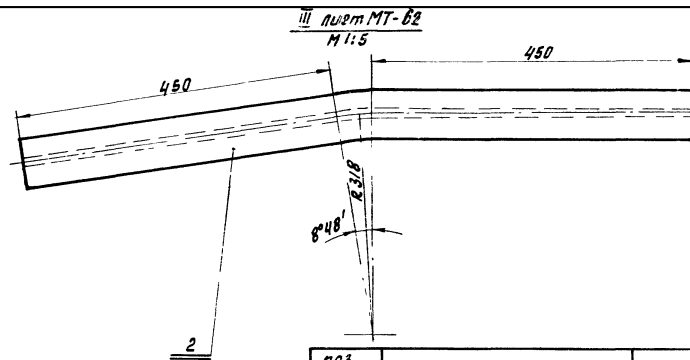
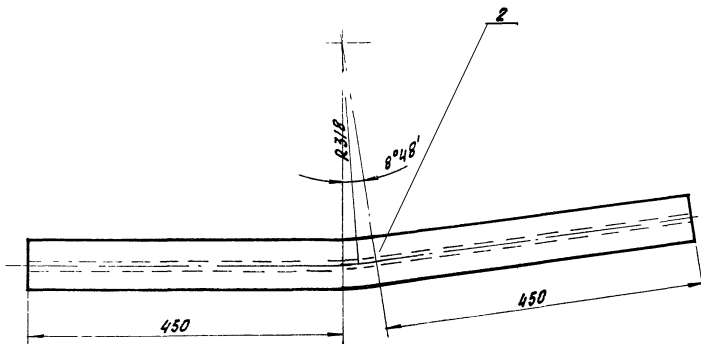
7560/1

№ 816-242

				ТЛ 816-242 МТ		
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторной тележки Т-80 и Т-150 с прокаткой 300 ребристой в роу		
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Лит	Лист	Лист
Нач. отд.	Лейдман	УИД		Р	62	80
Гл. конструктор	Лейдман	УИД		Производственная часть		
Рук. эр.	Лейдман	УИД		Траверса		
Ст. инж.	Нико	УИД		Сборочный чертеж		
Провер.	Большин	УИД		Минпромстрой СССР ПРОЕКТАБЫ ИНСТИТУТ г. Москва		



Вид В лист МТ-62
М 1:5



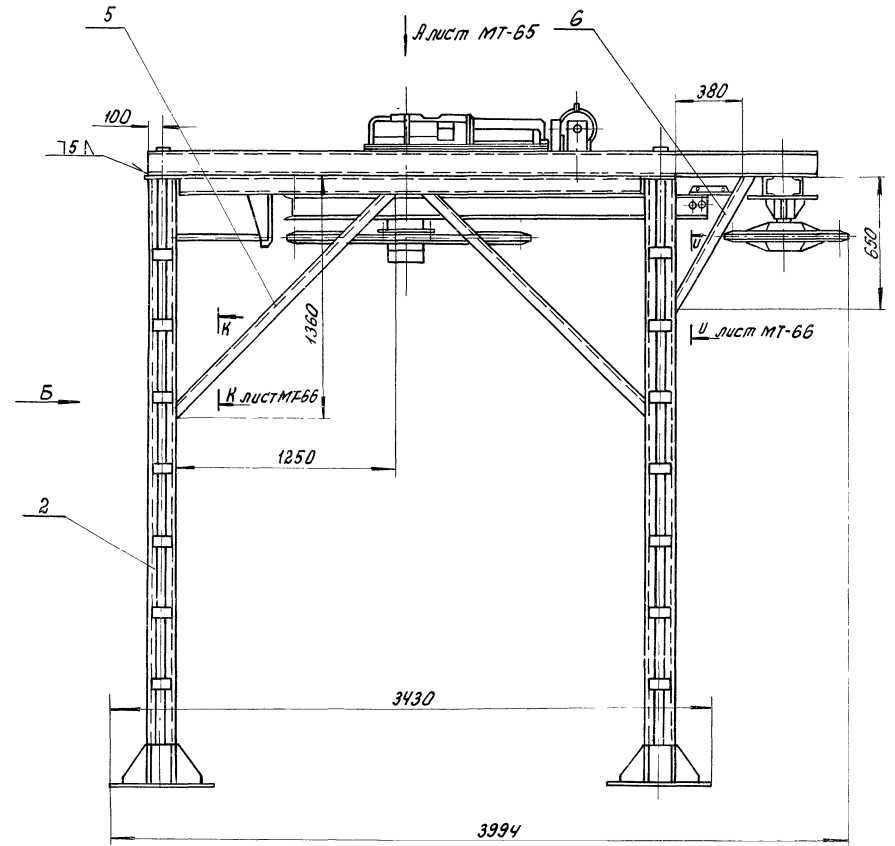
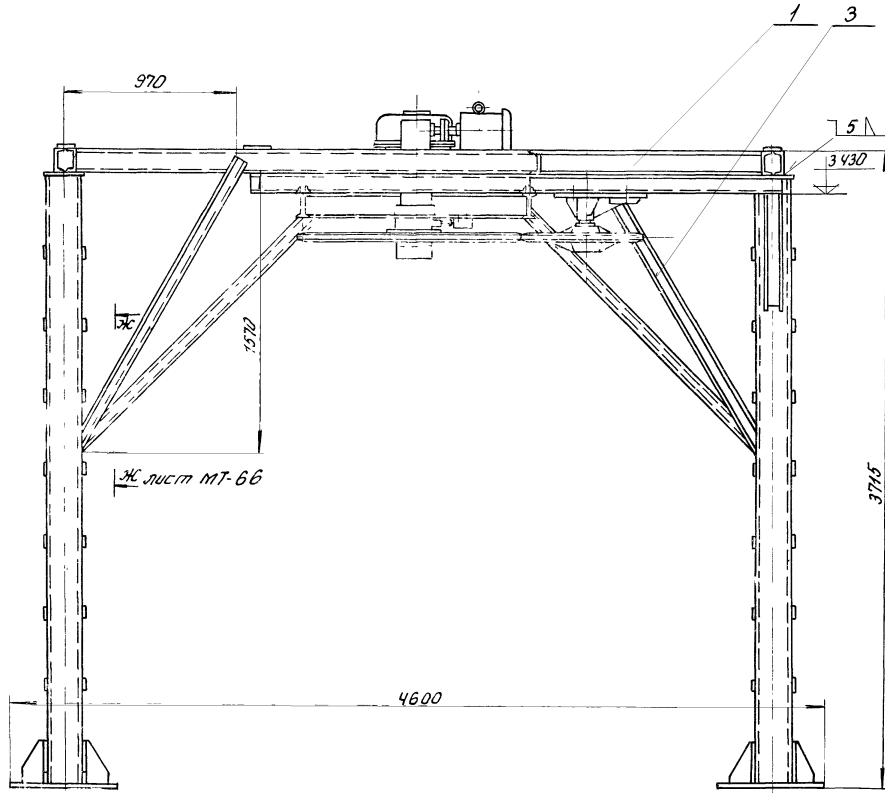
поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-63	Сварочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Путь Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L = 102482	1	1420 кг
2	Б4	Двутавр Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58 L = 950	2	13 кг × 2
		Прочие изделия		
4	НБ - 149 - 67	Стык сварной 14	7	1,7 кг × 7
		Связьпротехмеханизация г. Маекба 1967		
		Общий вес = 1460 кг		

1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва 65.
2. Чертеж выполнен на листах МТ-62 и МТ-63.
3. *Размеры для справок.
4. Количество стыков (поз. 4) уточняется при монтаже.

93

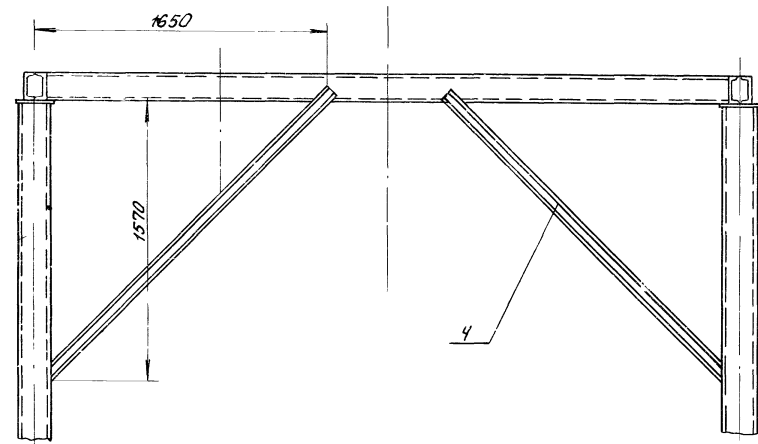
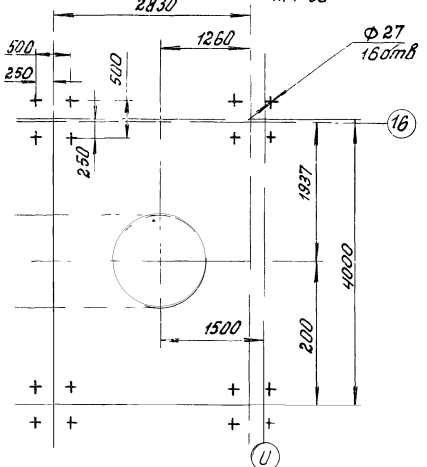
7560/1

ТП 816-242				МТ		
Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 элементов Б.Г.О.		
Нач. отд.	Лейдман	Уш		Лист	Лист	Листов
Инженер	Гришман	Уш		Р	БЗ	80
Рук. пр.	Лейдман	Уш		Трасса		
Ст. инж.	Нико	Уш		Сварочный чертеж.		
Провер.	Большин	Уш		Миллиметровый лист ПРОЕКТИНШИ ИНСТИТУТ № 3 г. Москва		



План разбивки фундаментных болтов
м 1 50

Вид Б



1. Чертеж разработан на листах МТ-64-МТ-66.
2. Спецификация см лист МТ-65.

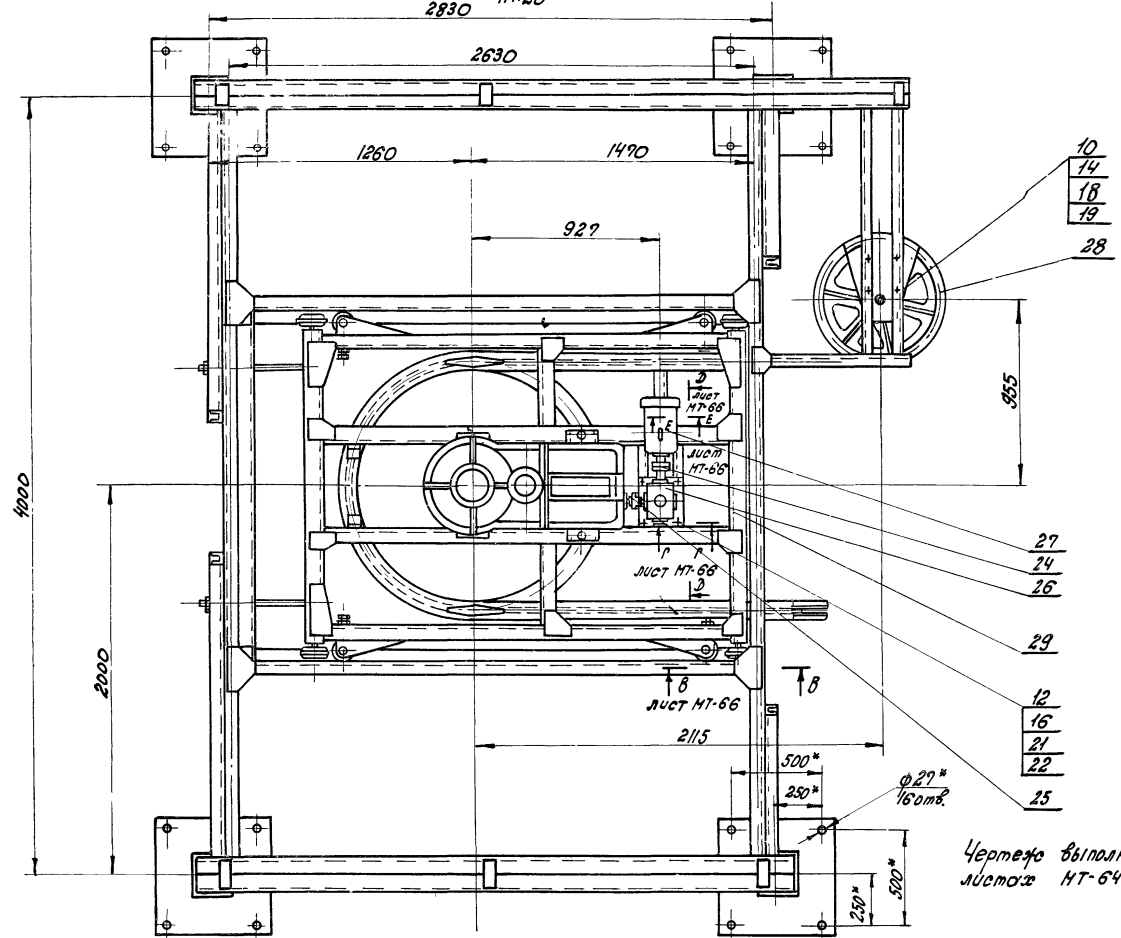
94

7560/2

				ТЛ 816-242			МТ		
				Специализированное производство по ремонту шагов протекторов типа Т-100 и Т-130 с приработкой 500 ремнейтов в год					
Изм/лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	
Нач. отд	Лейбович	15.11.77	Р	64	80				
Гл. инженер	Лейбович		Производственная часть						
Рук. зр	Лейбович		Производ - натяжка			Минпромстрой СССР			
Ст. инж.	Начо		Сборочный чертеж			ПРОЕКТИН ИНИСТИТИ			
Директор	Балашин					г. Москва			

Л. Лейбович

Вид А лист МТ-64
№ 20



8	Б4	Уголок		
		Уголок 63*63*6 ГОСТ 8509-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=438	2	25кг*2
9	Б4	Швеллер		
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=565	1	7кг
		Стандартные изделия		
		ГОСТ 7998-70*		
		Болты		
10		М 20*150	6	0,212кг*6
11		М 18*40	4	0,127кг*4
12		М 16*45	4	0,101кг*4
13		М 10*45	4	0,044кг*4
		ГОСТ 5915-70*		
		Шайбы		
14		М 20	6	0,065кг*6
15		М 18	4	0,064кг*4
16		М 16	4	0,033кг*4
17		М 10	4	0,011кг*4
18	ГОСТ 11391-68*	Шайба 20	6	0,061кг*6
19	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012кг*6
20	ГОСТ 10906-68*	Шайба 18	8	0,013кг*8
21	ГОСТ 11391-68*	Шайба 16	4	0,011кг*4
22	ГОСТ 6402-70*	Шайба 16 65Г	4	0,006кг*4
23	ГОСТ 6402-70*	Шайба 10 65Г	4	0,002кг*4
		Прочие изделия		
24	МН 2096-64	Муфта МН 201-20-22*100	1	1,5кг
25	МН 2901-61	Муфта 30	1	2,6кг
26		Редуктор РЧН-80-20-П	1	2,5кг
27		Электродвигатель ЭО2-22-6 М-118ВТ; n=1000 об/мин	1	46,5кг
28	НБ-137-67	Комплект звездочки		
		Союзпротнеканизация		
		г. Москва 1967г.	1	79кг
29	НБ-128-67	Привод-натяжка		
		Союзпротнеканизация		
		г. Москва 1967г.	1	1060кг

Общий вес ≈ 2630кг

95

7560/1

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	4	Б4	Раскос		
		Документация							
	МТ-64 ÷ МТ-66	Сборочный чертеж			5	Б4	Раскос		
		Сборочные единицы					Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
							Ст.3 ГОСТ 535-58*		
							L=2250	2	194кг*2
1	МТ-67	Рама	1		6	Б4	Раскос		
2	МТ-68	Стойка	4				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
							Ст.3 ГОСТ 535-58*		
							L=1980	4	15,3кг*4
3	Б4	Раскос	7		7	Б4	Литая		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72					Лист 10 ГОСТ 19903-74		
		Ст.3 ГОСТ 535-58*					Ст.3 ГОСТ 19639-69*		
		L=1860	2	16кг*2			180*220	1	3,3кг

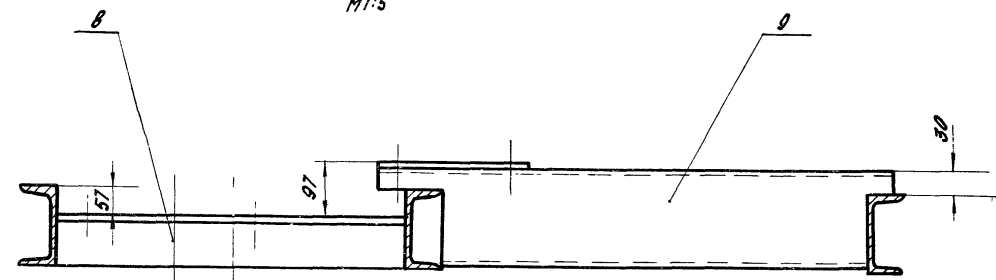
ТП 816-242			МТ		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с прогармичной системой управления					
Иван Лист	М.В.Воскин	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Нач. отд. Лесович	Л.В.Воскин			Р	65
Зл. кол-во Лесович	М.В.Воскин			Л	80
Рук. пр. Лесович	М.В.Воскин				
Ст. инж. Ничко	М.В.Воскин				
Пробир. Большин	М.В.Воскин				
Производственная часть			Микроконтроль асеп		
Привод-натяжка			Проектный институт		
Сборочный чертеж			г. Омск		

Альбом I

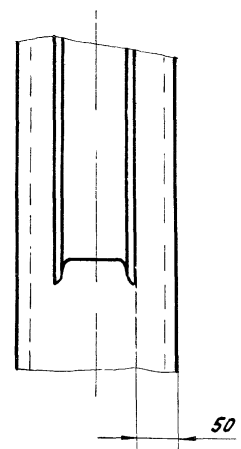
Типовой проект

Имя, Фамилия, Подпись, дата

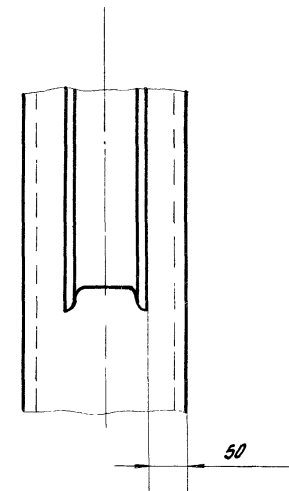
Д-Д лист МТ-65 повернуто
М1:5



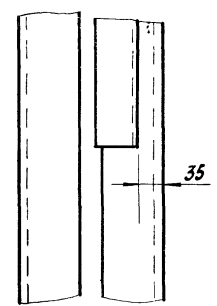
К-К лист МТ-64 повернуто
М1:5



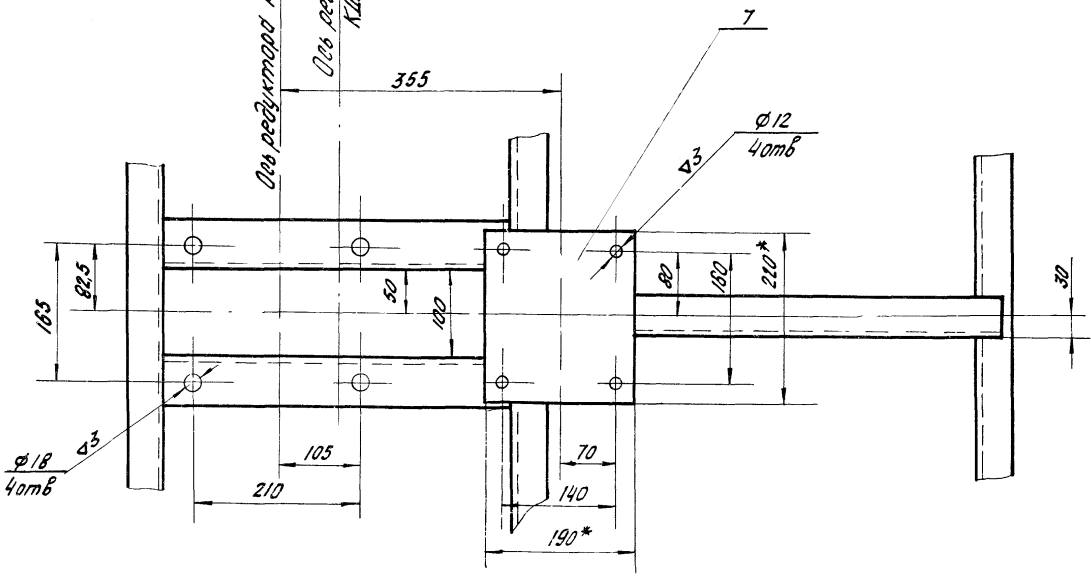
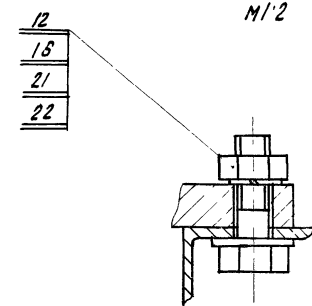
И-И лист МТ-64 повернуто
М1:5



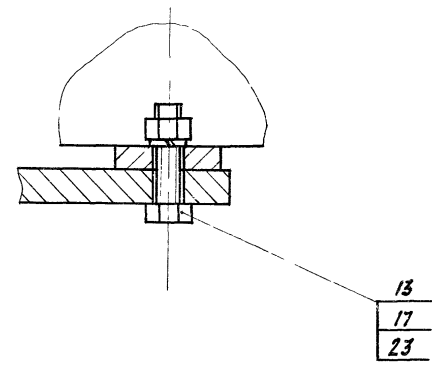
Ж-Ж лист МТ-64
М1:5



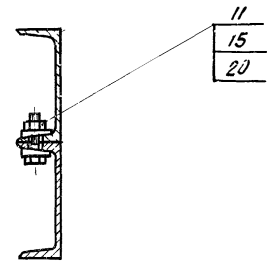
Г-Г лист МТ-65
М1:2



Е-Е лист МТ-65
М1:2



В-В лист МТ-65
М1:5

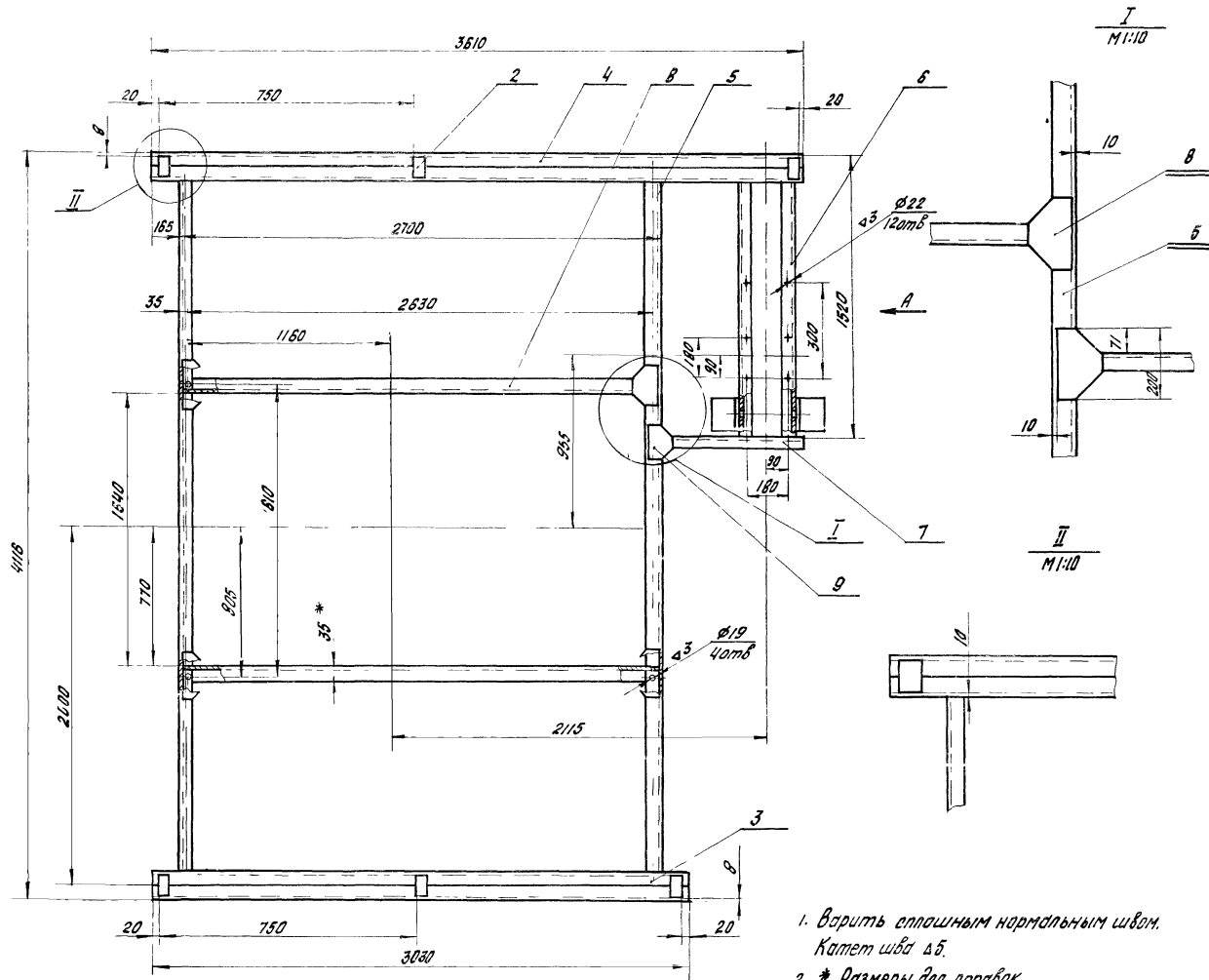


1. Чертеж выполнен на листах МТ-64 ÷ МТ-66.
2. Спецификацию см. лист МТ-66.
3. Доработку рамы привода-натяжки произвести по сечению "Д"-Д" и виду "Л".
4. Детали позиций 7, 8, 9 варить при монтаже сплошным нормальным швом. Катет шва 5б.
5. Ограждения муфт изготовить при монтаже.

96

7560/1

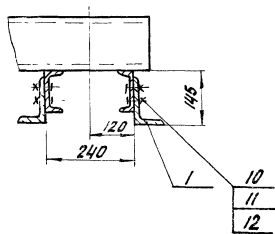
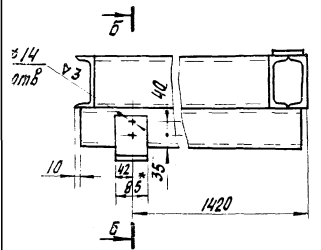
ТП 816-242		МТ		
специализированное производство по ремонту шасси тракторной тяги Т-100 Т-130 с проектной 500 ремонтов в год.				
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Начальд.	Лейдман			
Инж.конст.	Гайрман			
Рис.гр.	Лейдман			
Станж.	Нано			
Провер.	Большин			
Производственная часть			Лист	Лист
			р	66
Привод - натяжка			Листов 80	
Сварочный чертеж			Инструменты сев	
			пр. сев. з-на и др. з-на	
			г. Обесса	



1. Варить сплошным нормальным швом.
Катет шва 45.
2. * Размеры для справок.

Вид А повернуто
М 1:10

Б-Б



поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечан.
		Документация		
	МТ-67	Оборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Уголок Уголок 125x80x8 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58	2	0,7 кг x 2
2	Б4	Корынка Лист 5 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	6	0,2 кг x 6

3	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	37,3 кг x 2
4	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	44,4 кг x 2
5	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	48,7 кг x 2
6	Б4	Швеллер Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	13,4 кг x 2
7	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	1	9,2 кг
8	Б4	Швеллер Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	33,1 кг x 2
9	Б4	Корынка Лист 5 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 14637-69*	5	0,9 кг x 5
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12 x 35	4	0,016 кг x 4
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	4	0,017 кг x 4
12	ГОСТ 11371-69*	Шайба 12	4	0,005 кг x 4

Общий вес = 365 кг

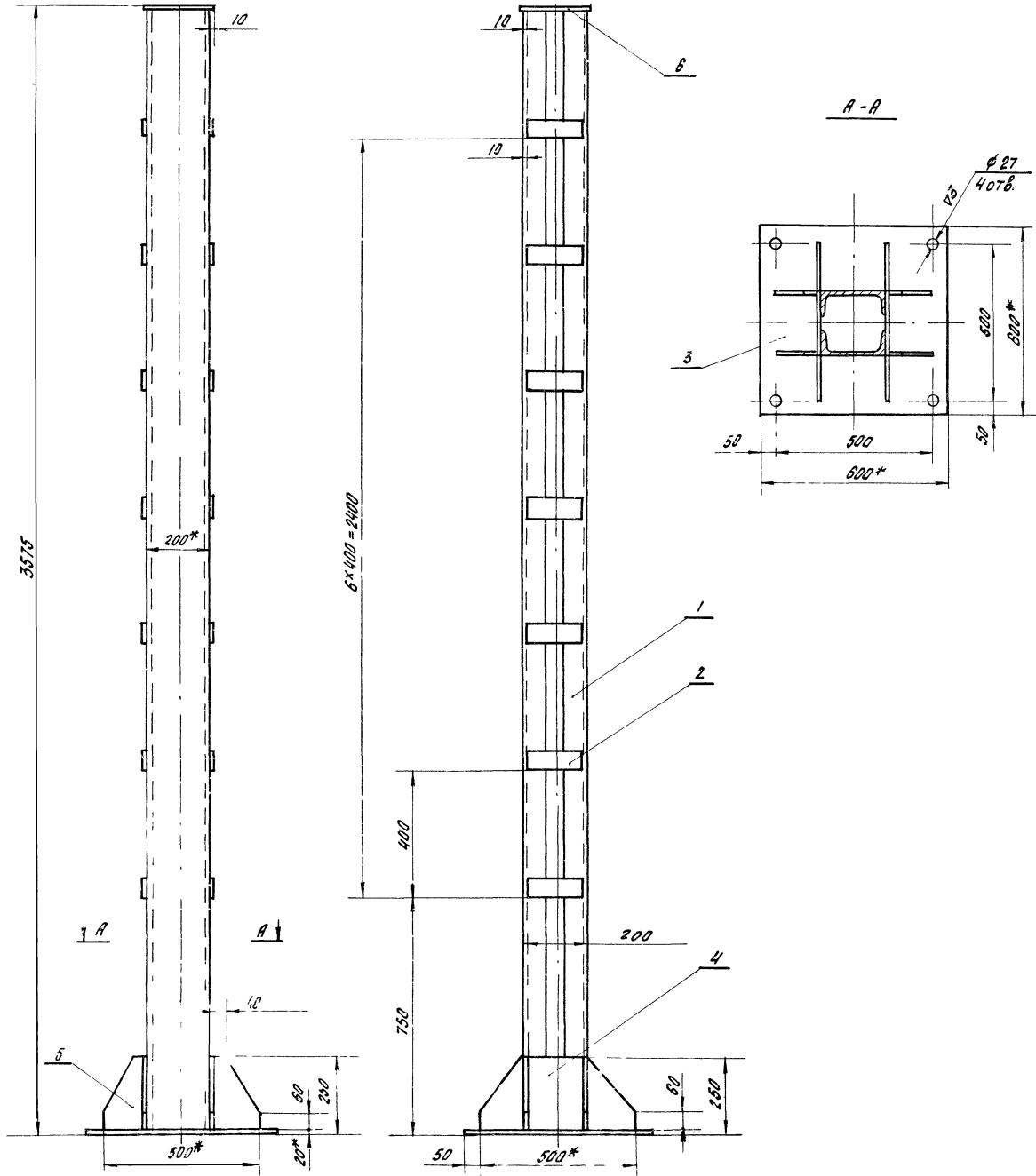
97

7560/г

ТП 816-242 МТ

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированные производственные по ремонту шасси стреловидных самолетов ч. 1 из 4
1	14/84	Лейхман	11/84	Лист 7 из 13
Р. к. в. к.	Р. к. в. к.	Р. к. в. к.	Р. к. в. к.	Лист 6 из 13
Дис. гр.	Лейхман	Лейхман	Лейхман	Производственная карта
Ст. инж.	Нико	Нико	Нико	Лист р
Провер	Большин	Большин	Большин	Лист вт
				Лист 80

Минпромстрой СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3
г. Одесса



поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
		Документация		
	МТ-58	Оборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Стойка Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 от 3 ГОСТ 535-58*	2	63кг × 2
2	Б4	Редко Полоса 8х80 ГОСТ 103-57 от 3 ГОСТ 535-58*	14	0,7кг × 14
3	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	1	58кг
4	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	2	9кг × 2
5	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	4	2,5кг × 4
6	Б4	Плотик Лист 5 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14631-59*	1	3,8кг

Общий вес = 228 кг

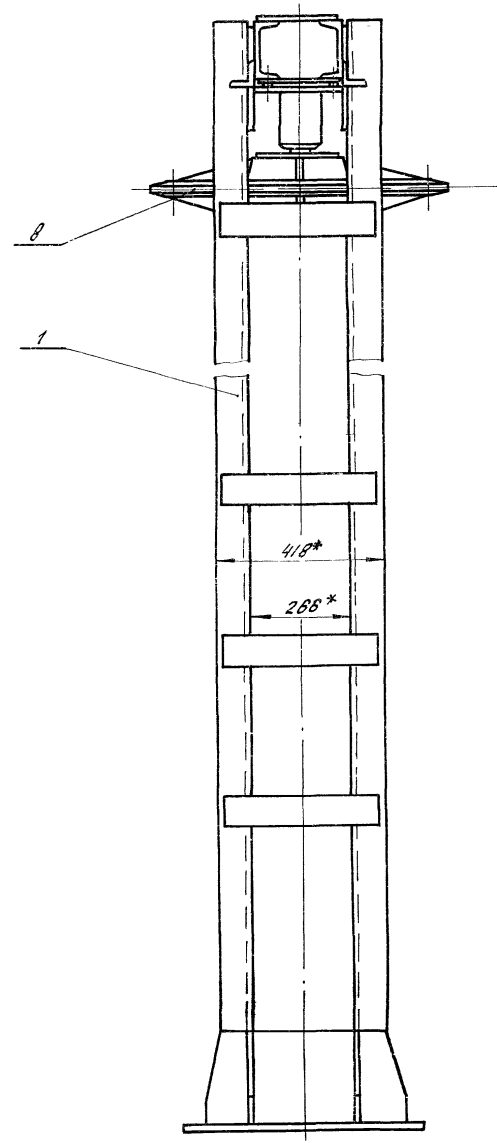
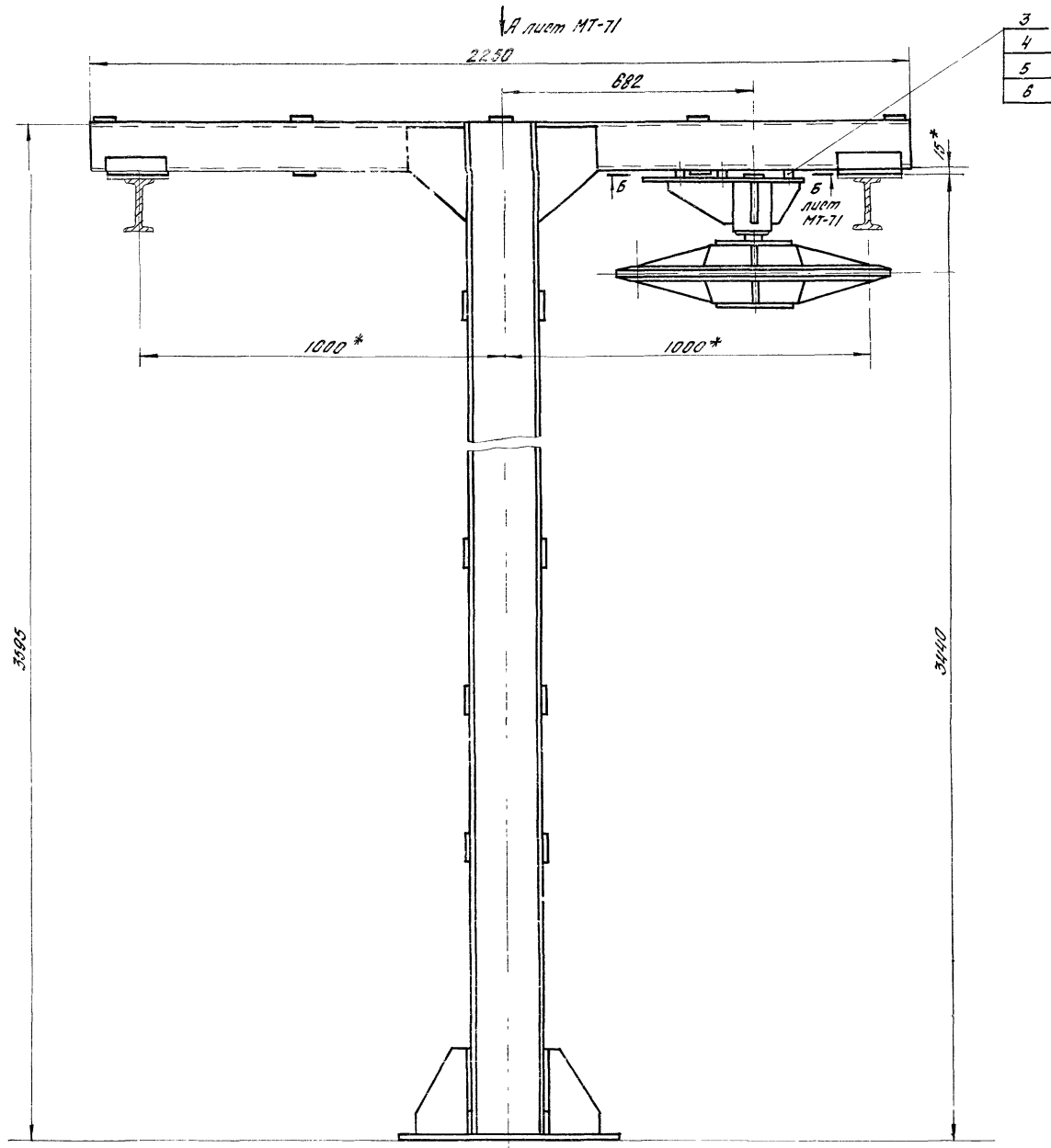
98

7560/г

ТП 816-242 МТ			
специально разработано по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 с программой обслуживания в год			
Исполн	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд	Лейдман	<i>[Signature]</i>	2/80
Тех. констр	Гайкин	<i>[Signature]</i>	
Дир. гр	Продобин	<i>[Signature]</i>	
Ит. инж	Нико	<i>[Signature]</i>	
Провер	Большин	<i>[Signature]</i>	
Производственная часть		Лист	Лист
Стойка		Р	88
Оборочный чертеж		80	
		Микропротектор ССР ПРОЕКТОРНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ГРУППА	

Архив I

Тяжовый проект



1. Чертеж выполнен на листах МТ-70 и МТ-71.
2. Спецификацию см. лист МТ-71.

100

7560/1

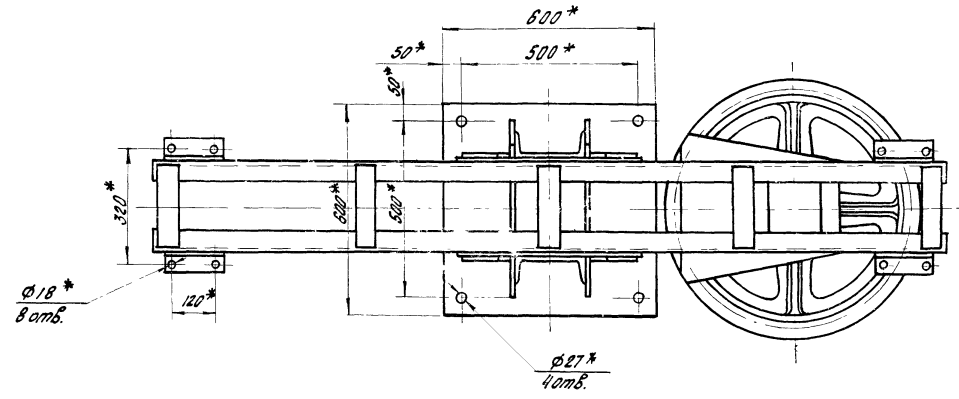
лист 1 из 1

				ТП 816-242 МТ			
				<i>специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-400 и Т-430 с пневматической системой тормозов в год.</i>			
Исполн.	№ докум.	Листы	Дата	Производственная часть	Лист	Листов	
Начальн.	Лейдман	1/1	1980		Р	70	80
Главинг.	Гайхман						
Инж. гр.	Лейдман						
Инж.	Начо						
Провер.	Большин			Опора Сборочный чертеж.		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ № 3 г. Москва.	

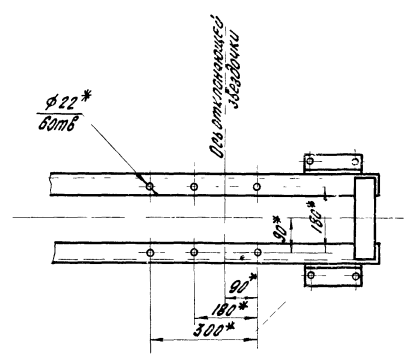
Я.А. Яковлев

Технический проект

Вид А лист МТ-70
МТ-70



Б-Б лист МТ-70
МТ-70



1. чертёж выполнен на листах МТ-70 и МТ-71.
2. * Размеры для справок.

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-70 и МТ-71	Сборочный чертёж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-72	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20×60	6	0,212 кг×6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,064 кг×6
5	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,012 кг×6
6	ГОСТ 10905-65*	Шайба 20	6	0,026 кг×6
		Прочие изделия		
10	НБ-137-67	Комплект звездочки		
	«Спецпротмеханизація» г. Москва	100-10-Т 1967г	1	7,9 кг

Общий вес = 392 кг

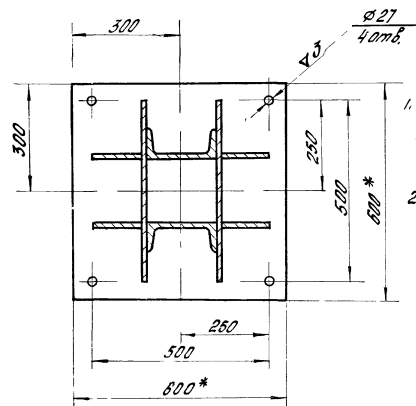
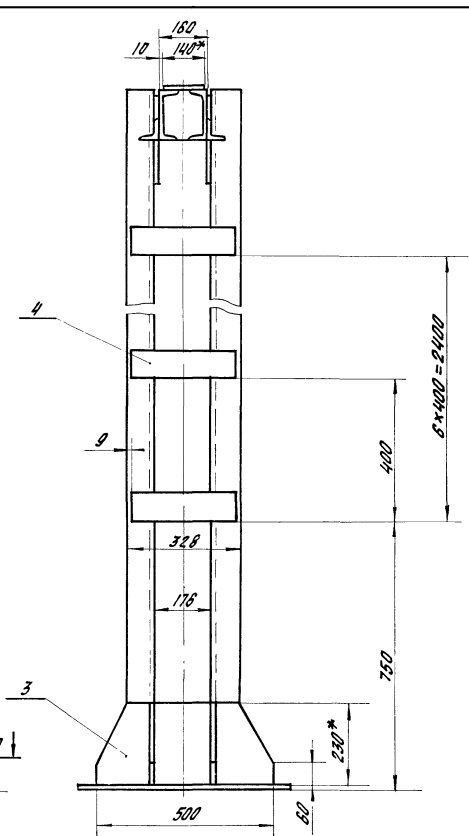
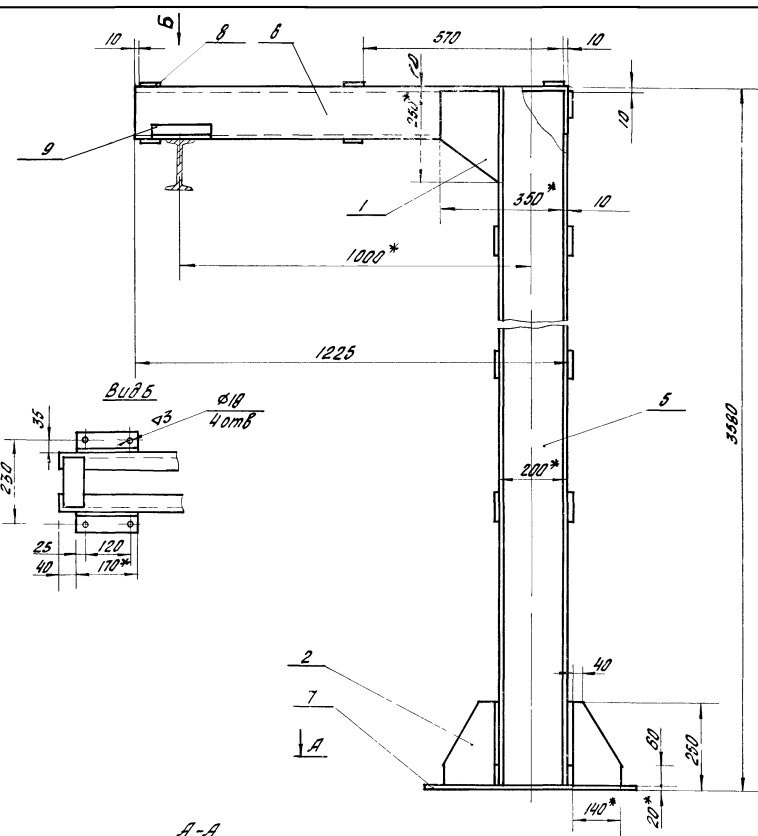
101

7560/2

		ТП 816-242		МТ	
		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с гидравлическим тормозом в шасси			
Изм. Лист	№ докум.	Листов	Лист	Листов	Листов
Исполн.	Лейбман	71	71	80	
Л.К.С.	Гайкович	Производственная часть		Р	71 80
Р.К.Г.	Лейбман				
От инж.	Нико				
Провер.	Большук	Опора		Минпромстрой СССР	
		Сборочный чертёж		ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ г. Москва	

Л. Яковлев

Г. Игнатьев



1. Варить сплошным нормальным швом катет шва 5.
2. * Размеры для справок.

3	Б4	Косынка			
		Лист 10 ГОСТ 19903-74			
		от 3 ГОСТ 14637-69*			
		230 x 500	2	6,4 кг x 2	
4	Б4	Ребро			
		Полоса 8 x 80 ГОСТ 103-57*			
		от 3 ГОСТ 535-58*			
		L = 310	15	1,58 кг x 15	
5	Б4	Швеллер			
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72			
		от 3 ГОСТ 535-58*			
		L = 3560	2	65,3 кг x 2	
8	Б4	Б.ч. л.к.д.			
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72			
		от 3 ГОСТ 535-58*			
		L = 1225	2	15,8 кг x 2	
7	Б4	Плита			
		Лист 20 ГОСТ 19903-74			
		от 3 ГОСТ 14637-69*			
		600 x 600	1	58 кг	
8	Б4	Ребро			
		Полоса 8 x 80 ГОСТ 103-57*			
		от 3 ГОСТ 535-58*			
		L = 140	5	42 кг x 5	
9	Б4	Кривошип			
		Полоса 63 x 63 x 6 ГОСТ 8240-72			
		от 3 ГОСТ 535-58*			
		L = 170	2	0,2 кг x 2	
			Общий вес		= 307 кг

поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечан.
		Документация		
	МТ-73	Сборочный чертёж		
		Детали		
1	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	2	5,46 кг x 2
2	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 от 3 ГОСТ 14637-69*	4	172 кг x 4

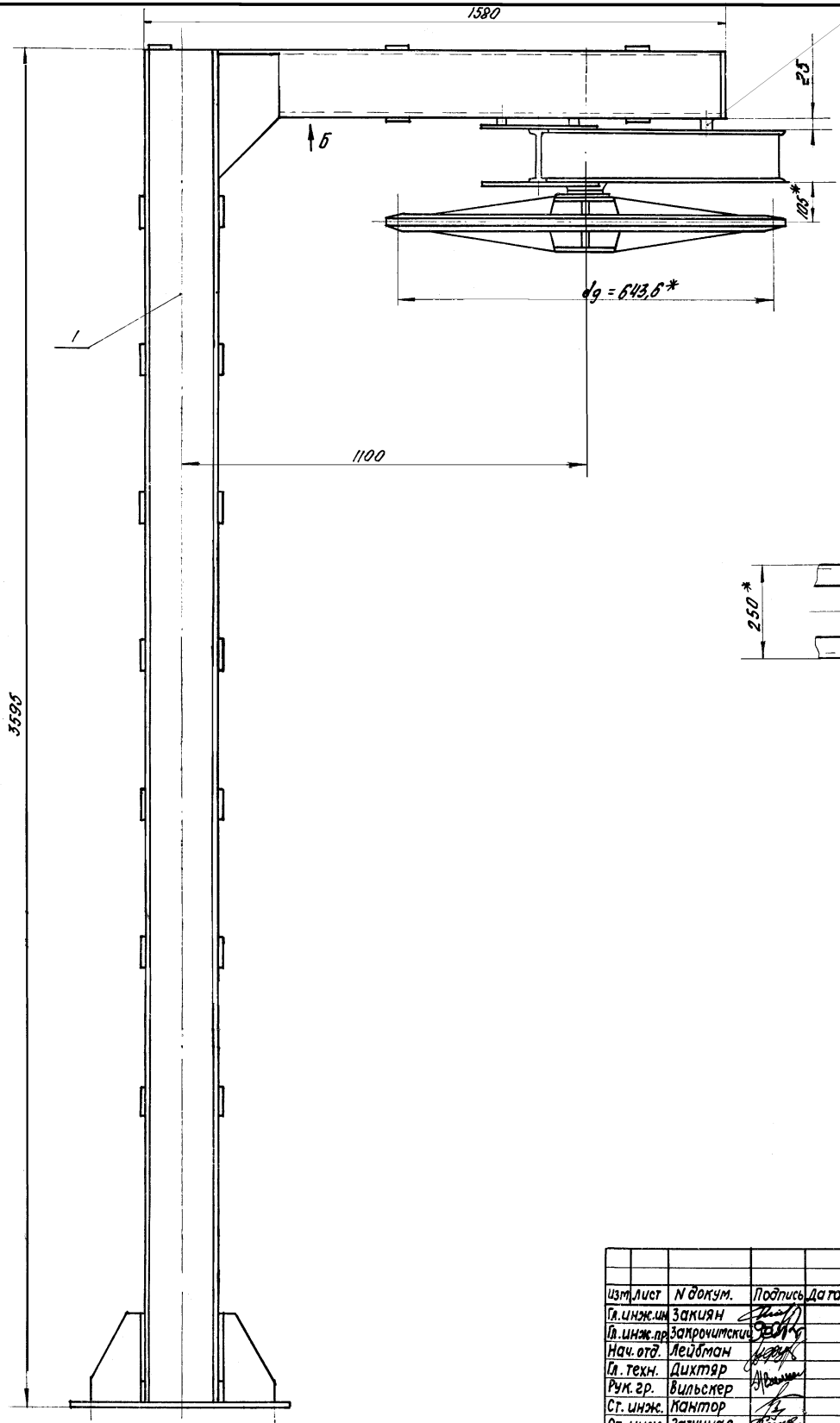
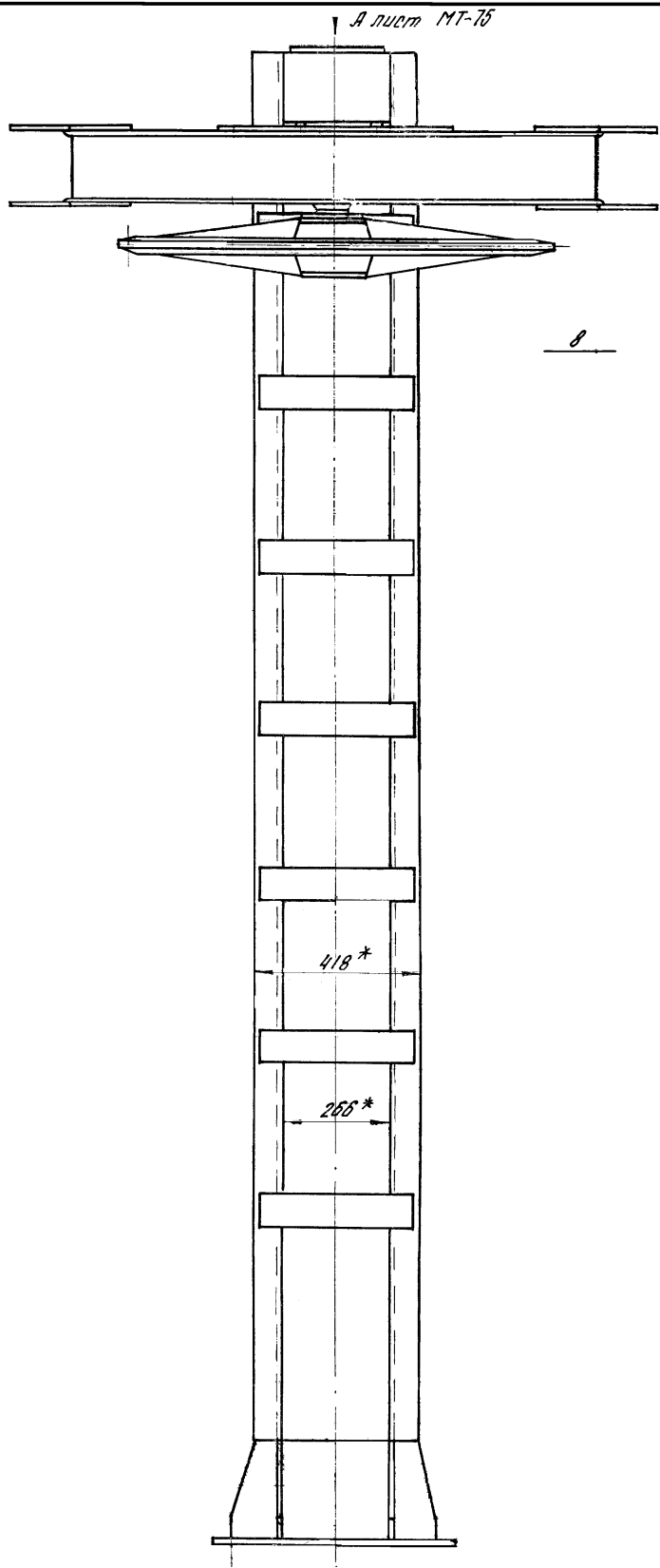
103

7560/z

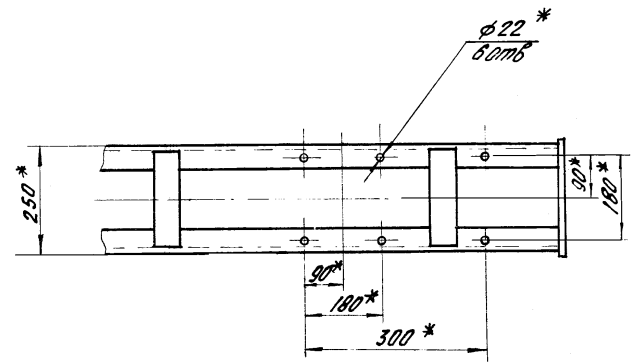
ТП 816-242		МТ	
изм. Лист	№ докум.	Исполн.	Дата
Нач. отд.	Прейсман	Уд. №	
Сл. инж.	Григорьев	15	
Инж. г.а.	Прейсман		
Ст. инж.	Нико		
Пробер.	Большин		
специализированное производство по ремонту шаров тракторов типа Т-100 и Т-130 с программой 300 размерной с 1992			
Производственная часть		Лист	Листов
		8	73 80
Опорный чертёж		Минпромстрой СССР ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР №3 г. Москва	

Альбом 2

Шифр чертежа 104



- 3
- 4
- 5
- 6



104

7560/г

			ТП 816-242 ТХ						
Изм. лист	И докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производственной программой 300 ремонтов в год					
Гл. инж. ин	Заклян	<i>[Signature]</i>							
Ин. инж. пр.	Затручичкин	<i>[Signature]</i>		Производственная часть					
Нач. отд.	Лейбман	<i>[Signature]</i>							
Гл. техн.	Диктяр	<i>[Signature]</i>		Лит	Лист	Листов			
Рук. гр.	Вильскер	<i>[Signature]</i>		Р	74	21			
Ст. инж.	Мантор	<i>[Signature]</i>		Устройство лабораторное на базе свободных чертежей					
Ст. инж.	Затручичкин	<i>[Signature]</i>					Минпротстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 2. АВТОСА		
Ст. инж.	Домин	<i>[Signature]</i>							

Рис. 2
 Вид А лист МТ-74
 М 1:10

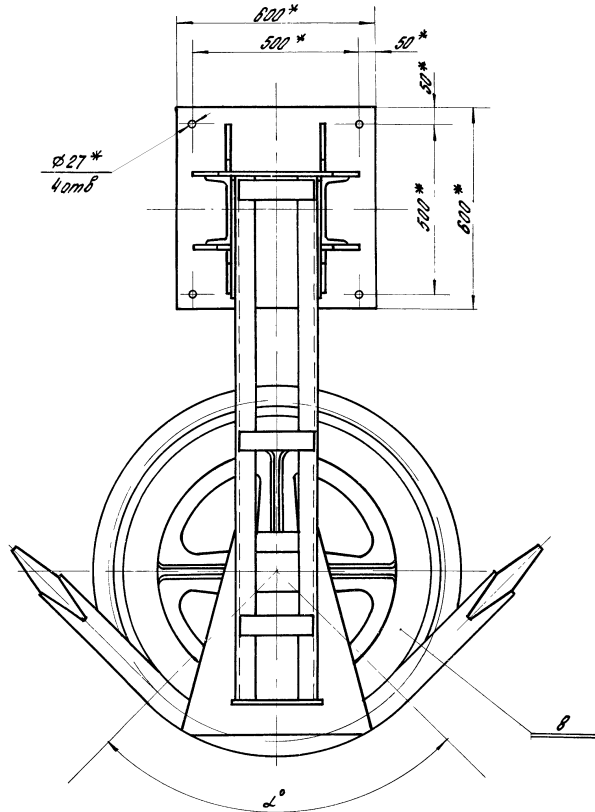
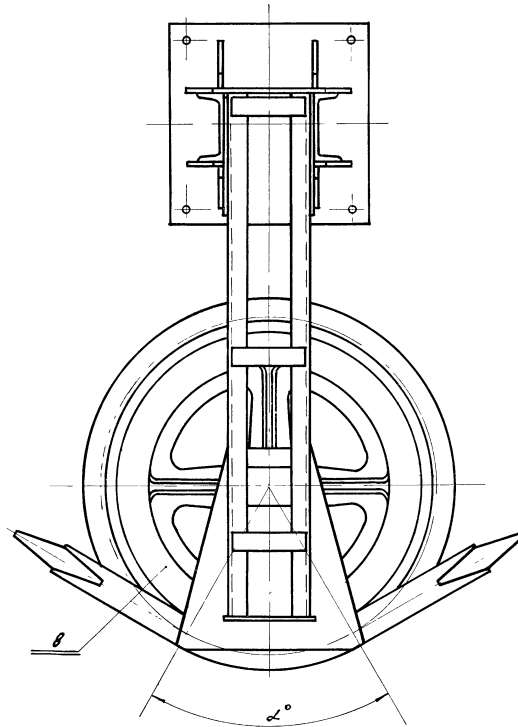


Рис. 1
 Вид А лист МТ-74
 М 1:10



Обозначение	Рис.	∠, °	Вес, кг
МТ-74	1	60	398
МТ-75	2	90	401

1. Чертеж выполнен на листах МТ-74 и МТ-75.
 2. * Размеры для справок.

поз. по листу	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	МТ-74 и МТ-75	Оборачивный чертеж		
		Оборачивные единицы		
1	МТ-75	Опора	1	
		Стандартные изделия		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х80	6	0,02 кг х 6
4	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20	6	0,04 кг х 6
5	ГОСТ 6402-70*	Шайба 20 65Г	6	0,02 кг х 6
6	ГОСТ 10925-88*	Шайба 20	6	0,02 кг х 6
	Переменные данные	для исполнений		
		МТ-74 и МТ-75		
		Рис. 1		
		Прочие изделия		
8	НБ-135-87	Устройство поворотное "Самозарядная" на 100-13	1	99 кг
		г. Москва 1987г		
		МТ-74-01 и МТ-75-01		
		Прочие изделия		
		Рис. 2.		
8	НБ-135-87	Устройство поворотное "Самозарядная" на 100-23	1	102 кг
		г. Москва 1987г		

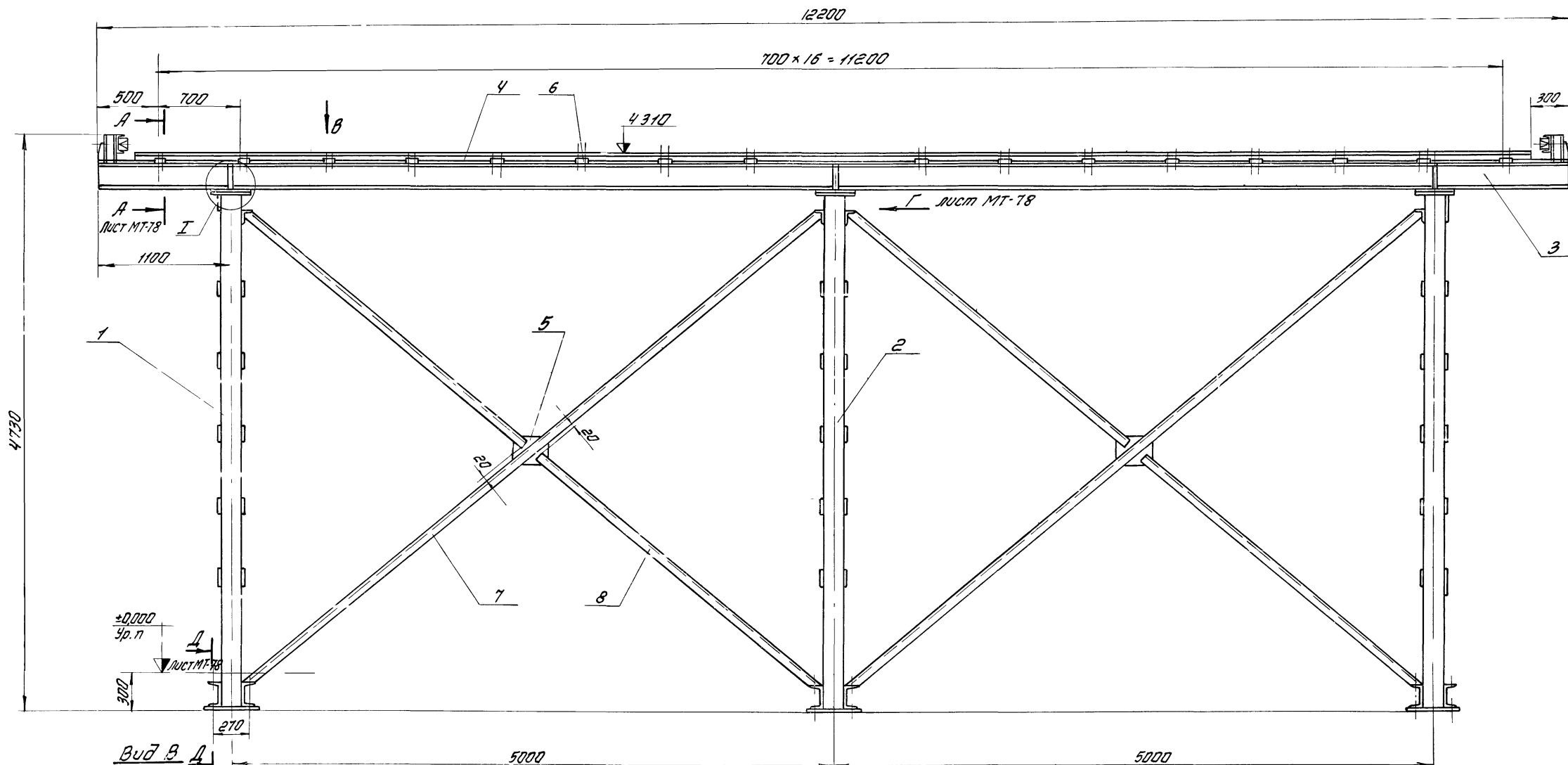
105

7560/Т

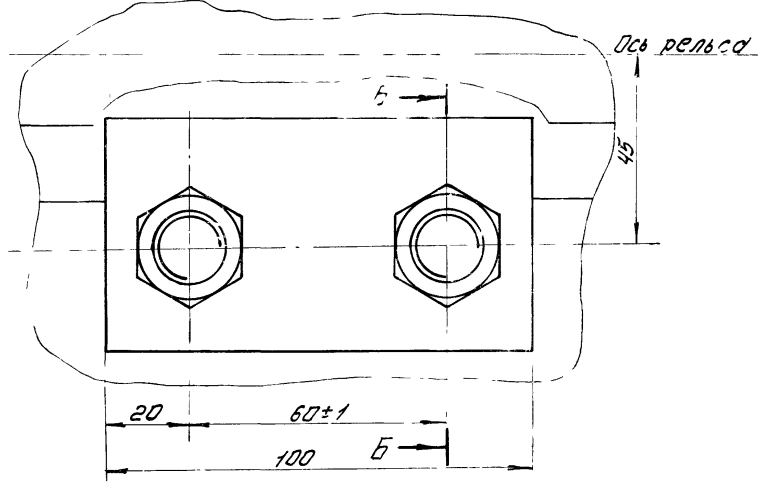
ГП 816-242		МТ	
изм.	лист	№ докум.	Подпись
Исполн.	Специалист	Исполн.	Исполн.
Взнос.	Генеральный	Взнос.	Генеральный
Дир. гр.	Лейбович	Дир. гр.	Лейбович
Стиль	Нана	Стиль	Нана
Провер.	Волынец	Провер.	Волынец
специализированное производство по ремонту шасси тракторов Т-100 и Т-150 с переоборудованием в САУ		Лист	Лист
Производственная часть		р	75
Устройство поворотное на опоре		Лист	86
Оборачивный чертеж		Минпромторг СССР	
		ПРОЕКТОРЫ: И. С. ТАТАРОВ	
		г. Москва	

Альбом 1

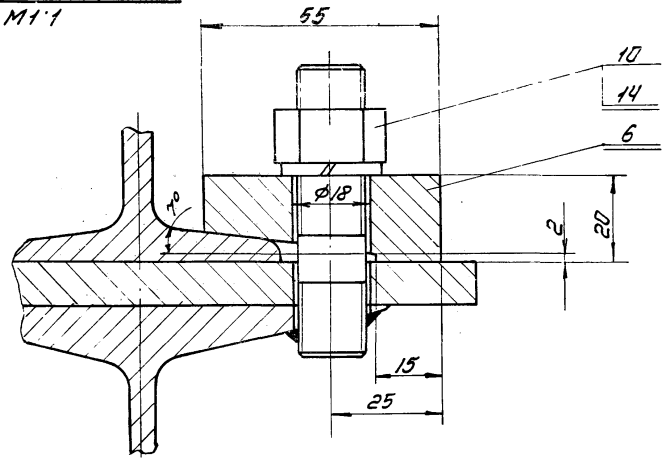
Типовой проект



Вид В А
М1:1



Б-Б повернуто
М1:1

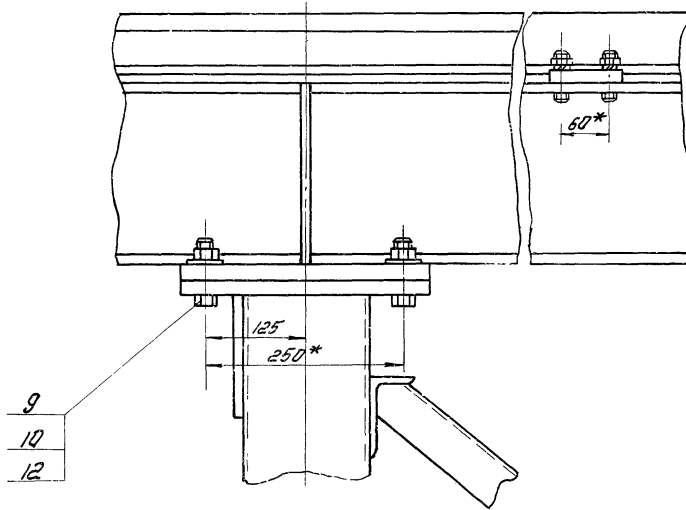
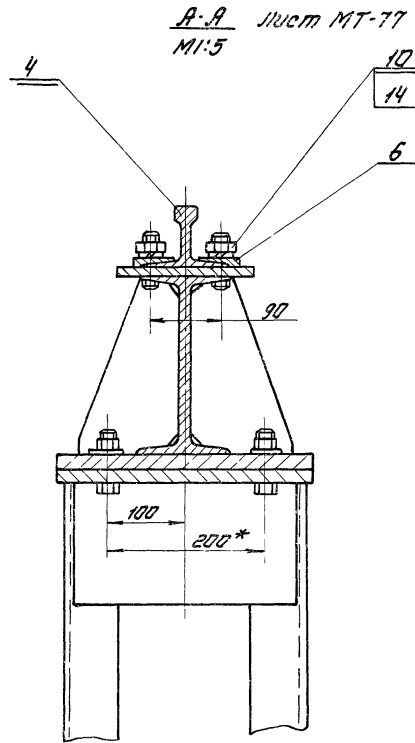


Чертеж разработан на листах
МТ-77 и МТ-78

107
7560/1

				ТП 816-242		МТ		
				специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100В-1А0С программой 500 ремонта В & 200				
Изм.	Лист	Докум. №	Подпись	Дата	Производственная часть	Лит	Лист	Листов
						Р	77	80
Изм. от: Пешман								
Ил. конст. Гайман								
Рук. ер. Овченко								
Ст. инж. Крамаровская								
Разраб. Тертегова								
Провер. Большин								
					эстакада		МИНПРОМСТРОИ СССР ПРОЕКТИНЖИСТИТУТ Г. ОБЪЕССД	

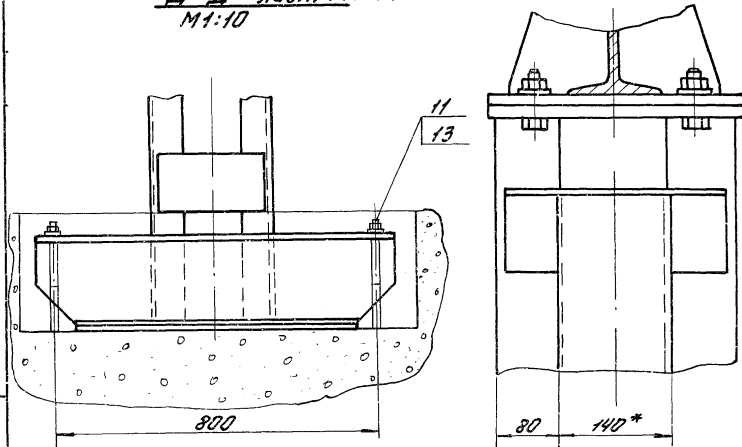
I лист МТ-77
М1:5



1. Детали поз. 7, 9, 10 приварить при монтаже.
2. Чертеж разработан на листах МТ-77 и МТ-78.

Вид Г лист МТ-77
М1:5

А-А лист МТ-77
М1:10



Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		Документация		
	МТ-77 и МТ-78	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	МТ-79	Стойка	2	
2	МТ-79-01	Стойка	1	
3	МТ-80	Подкрановый путь	1	
		Детали		
4	Б4	Путь		

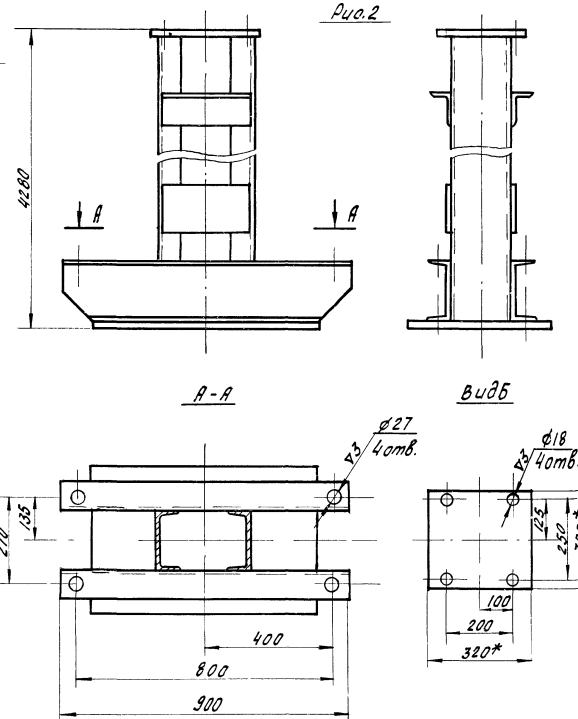
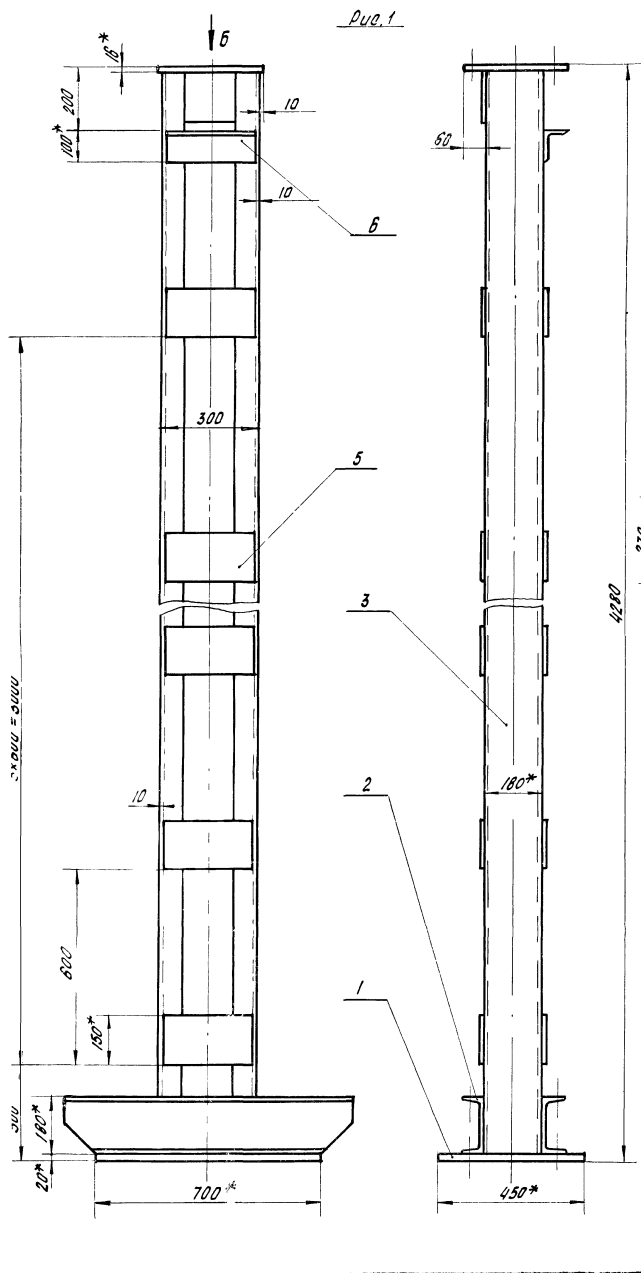
		Рельс Р-11-ГОСТ 6388-52 Р-11600	1	135 кг
5	Б9	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		210 × 320	2	52 кг × 2
6	Б4	Прижим Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-69*		
		55 × 100	34	0,8 кг × 34
7	Б4	Раскос Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р-6170	2	75,9 кг × 2
8	Б4	Раскос Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-58*		
		Р ≈ 3035	4	37,4 кг × 4
		Стандартные изделия		
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М16 × 60	12	0,12 кг × 12
10	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	80	0,033 кг × 80
11	ГОСТ 5915-70*	М20	12	0,08 кг × 12
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	12	0,01 кг × 12
13		20	12	0,022 кг × 12
14	ГОСТ 6402-70*	Шайба 16 65Г	68	0,01 кг × 68
		Общий вес	≈	1768 кг

108

7560/1

ТП 816-242 МТ

Изм.	Лист	Докум. №	Подп.	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-100-2
					производства в год
					Производственная часть
					Р
					Лист
					78
					Листов
					80
					Эскизы
					Сборочный чертеж
					Минпромстрой СССР
					Проектный институт
					г. Дзержинск



Обозначение	Рис.	Вес, кг
MT-79	1	274,4
MT-79-01	2	273,9

1. Варить сплошным нормальным швом.
 Катет шва 45
 2.* Размеры для справок

2	Б4	Швеллер Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 900	2	148 кг * 2
3	Б4	Стойка Швеллер 18 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* L = 4244	2	70 кг * 2
4	Б4	Планка Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 300 * 320	1	11,9 кг

Переменные данные для исполнения				
MT-79				
См. об. рис. 1				
5	Б4	Планка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 150 * 280	13	32 кг * 13
6	Б4	Уголок Уголок 100 * 63 * 8 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* L = 280	1	2,7 кг
MT-79-01				
См. об. рис. 2				
5	Б4	Планка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 150 * 280	12	32 кг * 12
6	Б4	Уголок Уголок 100 * 63 * 8 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58* L = 280	2	2,7 кг * 2

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
		Оборачивный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Плита Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 450 * 700	1	49 кг

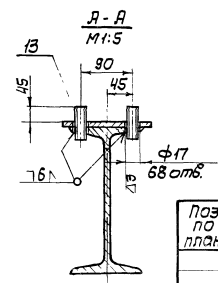
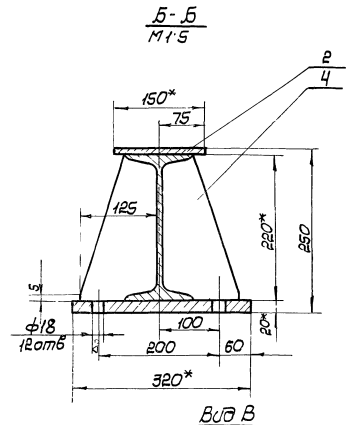
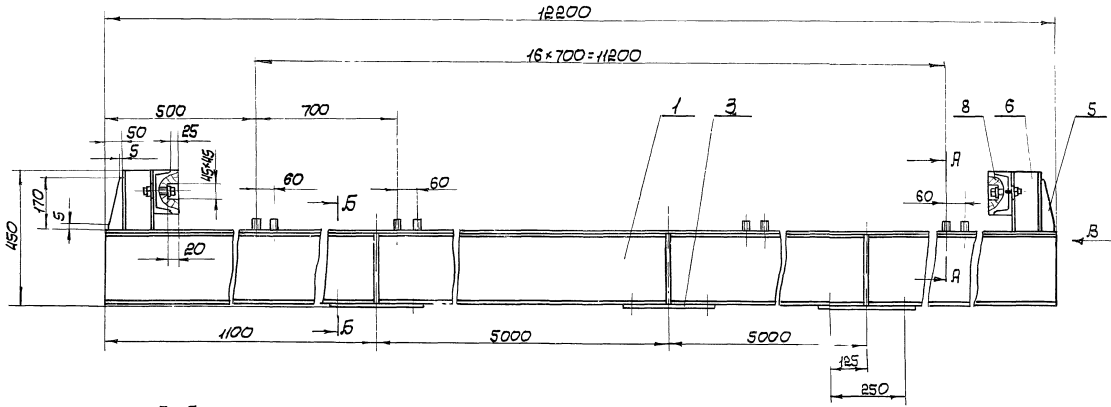
ТЛ 816-242					MT		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированное производство по ремонту шасси, агрегатов, узлов, деталей с прокладкой 300 деталей в год	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Лейдман	1.5	1.5	Производственная часть	Р	79	80
Сл. конст.	Григорян	1.5	1.5	Стойка	Минпроектрой СССР ПРОЕКТАРЬ ИНСТИТУТ КЗ Г. Обесс		
Дир. гр.	Олеинко	1.5	1.5	Оборачивный чертеж			
Сл. инж.	Кореньков	1.5	1.5				
Разрад.	Тертердов	1.5	1.5				
Провер.	Большин	1.5	1.5				

109

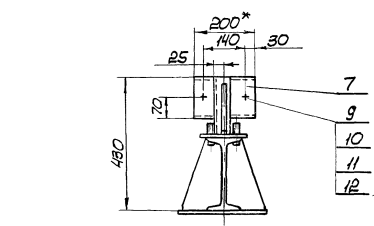
7560/г

Лист № 1

Плоский прорез



1. Варить сплошным нормальным швом. Катет шва Δ5.
2. *Размеры для справок.



Поз. по плану	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
		Документация		
	МТ-80	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	Б4	Балка Двутавр 22 ГОСТ 8239-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*	1	293 кг
2	Б4	Плоская Полоса 10x150 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
3	Б4	Плоская Лист 16 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-69*	3	11,9 кг*3
		300 x 320		

4	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-69*		
		125 x 220	6	2 кг*6
5	Б4	Косынка Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 4637-69*		
		45 x 170	2	0,4 кг*2
6	Б4	Стойка Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=200	2	1,7 кг*2
7	Б4	Угол Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58*		
		L=200	2	2,45 кг*2
8	Б4	Брус Пиломатериал Сорт II ГОСТ 8486-66 78 x 140 x 200		
		Шайба Лист 3 ГОСТ 19904-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70*	2	1,3 кг*2
		40 x 40	2	0,02 кг*2
		Стандартные изделия		
10	ГОСТ 7801-62	Винт М16 x 90	4	0,18 кг*4
11	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	4	0,033 кг*4
12	ГОСТ 11371-68*	Шайба 16	4	0,01 кг*4
13	ГОСТ 11765-66*	Шпилька М16 x 50	68	0,1 кг*68

Общий вес ~ 496 кг

110
7560/2

ГП 816-242 МТ

Исполнительное производство по ремонту шоссейных дорог типа Т-1000 Г-100 Г-1000

Лист 80

Микропострой с с/р

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПОЛНЕНИЕ

Полкрановый путь

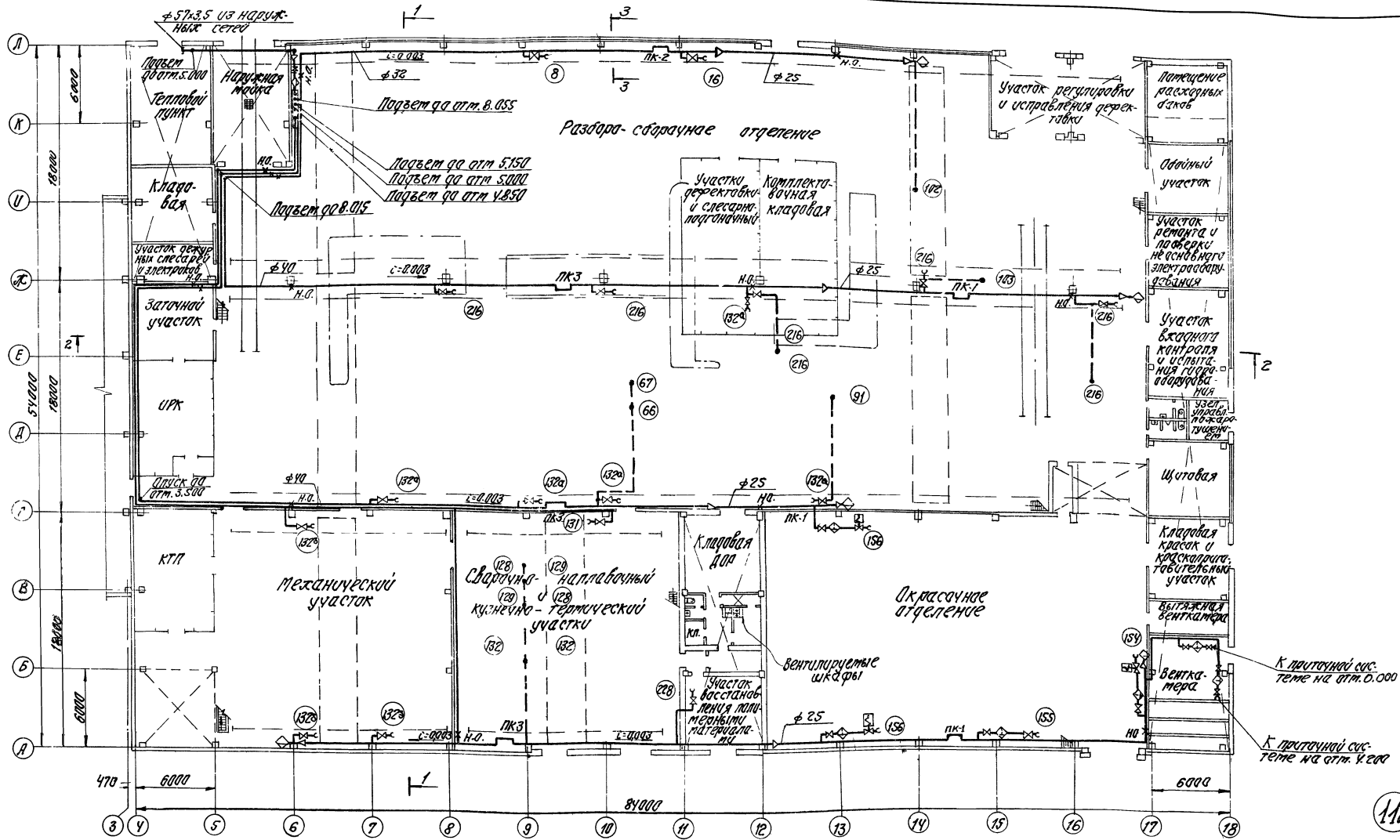
сборочный чертеж

е.Федосеева

Лист № 1

Масштаб 1

Тубовый проект



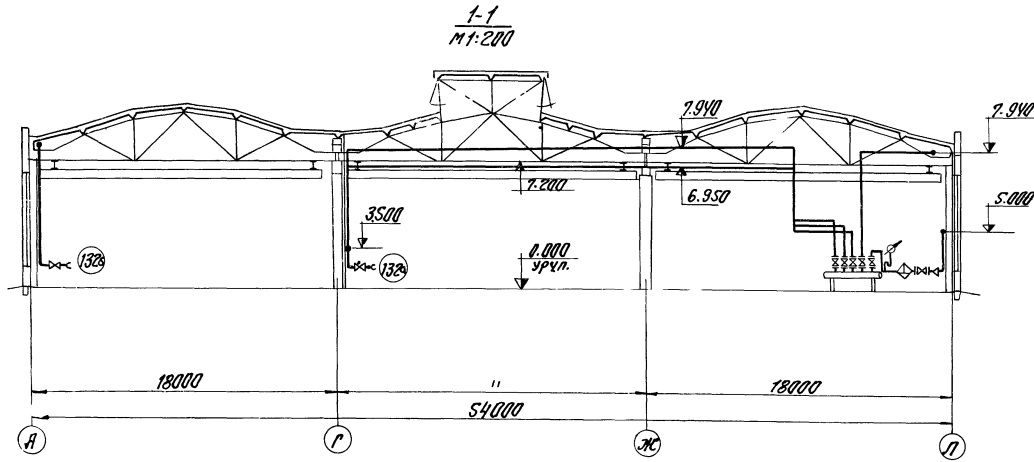
1-12

7560/2

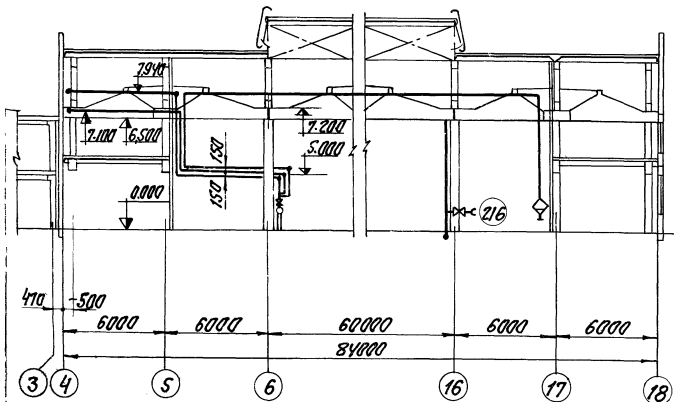
		ТП 816-242		ВС	
		Производственная		Лист	Листов
		часть		Р	2 4
		План на отп. 0		Минпромторг СССР Проектный институт г. Москва	

Лист 1 из 2

Спецификация



2-2
1:200



Размеры компенсаторов							
ЭСКУЗ	Марка компенсатора	Размеры мм				Комп. соед. шт.	Кол. шт.
		Дн	Н	А	Р		
	ПК-1	32	352	105	134	20	3
	ПК-2	38	399	196	152	20	1
	ПК-3	45	435	870	180	20	2

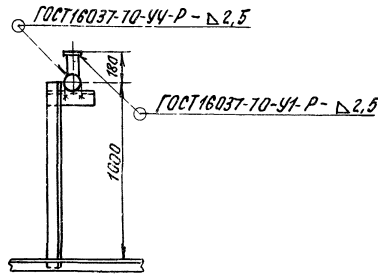
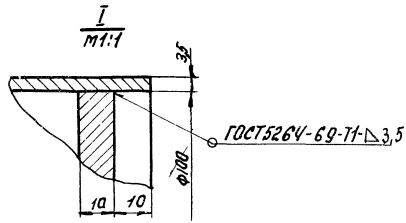
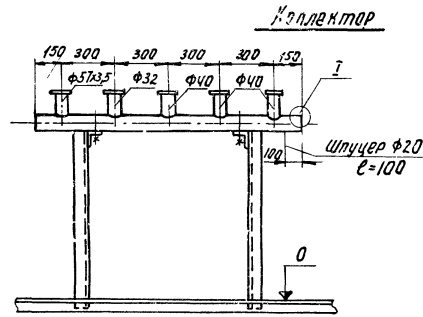
Объемы окрасочных работ			
№ п/п	Наименование	Кол.	Характеристика материала
	процувка коррозионно-стойкого металла в воздуховодах обрешетки	м ² 70	масляная краска

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	ВС-4	Влаготеплитель турбинный	5	165кг
2	ВЧ-14	Фланец-влагоотделитель	5	0,940кг
3	1841-18	Фланец-влагоотделитель	1	8,7кг
4	ГОСТ 8625-69 06М1-160	Материал обмотки намотки	1	0,87кг
5	ГОСТ 10704-76	Кабель марки КЭ-1500мм φ180x3,5	1	9,02
6	Серия 4.903-10 выпуск 1	Переход штампованный К40x25 СВ0	3	4,10кг
7	15кч 18п	Вентиль запорный импортный К40x25 СВ0		
8	15кч 19п2	Вентиль запорный импортный К40x25 СВ0	40	0,90кг
		φ40	1	4,30кг
		φ40	5	5,80кг
9	СВМ 15кч 888Р	Вентиль автоматический с электромотором	3	7,50кг
10	19М1-16	Кран шаровый стальной	1	0,36кг
11	ГОСТ 3262-75	Труба водогазопроводная		
		φ20	150	1,06кг
		φ25	150	2,39кг
		φ32	55	3,09кг
		φ40	315	3,84кг
12	ГОСТ 1255-67*	Фланцы		
		32-10	2	1,40кг
		40-10	10	1,71кг
13	ГОСТ 7798-70*	Болты М16x50	8	0,00кг
14	ГОСТ 5915-70*	Гайки М16	8	0,00кг
15	ГОСТ 15180-70	Прокладки плоские эластичные		
		А-32-10	2	0,010кг
		А-40-10	10	0,020кг
16	Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-72 СЗЗ ГОСТ 538-58*	Сталка Л, разб. = 1200мм	2	8,40кг
17	ГОСТ 8959-59	Гайка соединительная φ20	35	0,542кг
18	ГОСТ 18698-73	Труба резина-канавчатая 77/61-10-20	115	0,80кг
19	Серия 3.904-5 выпуск 2	Опоры неподвижные	18	0,80кг
20	Серия 3.904-5 выпуск 2	Опоры подвижные	140	0,50кг
21	ПК-1 ГОСТ 3262-75	1-образный компенсатор с разб. = 1800мм	3	3,30кг
22	ПК-2 ГОСТ 3262-75	1/2-образный компенсатор с разб. = 1800мм	1	4,65кг
23	ПК-3 ГОСТ 3262-75	1-образный компенсатор с разб. = 1800мм	2	5,76кг

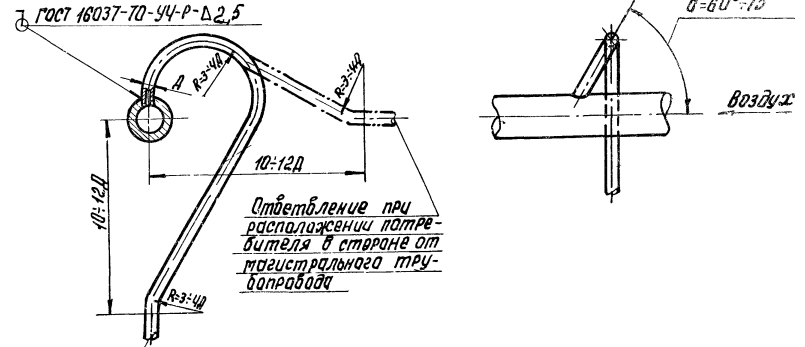
113

7560/г

ТП 816-242				ВС			
Исполн.	Нач. к-та	Проектант	Дата	Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию теплового пункта №150 с 1900			
Инженер-конструктор	Инженер-проектировщик	Инженер-технолог	Инженер-экономист	Производственная часть			
Инж. ст. Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Лист	Лист	Лист	Лист
Инж. ст. Павлова	Павлова	Павлова	Павлова	Р	З	4	
Инж. ст. Павлова	Павлова	Павлова	Павлова	Министерство СССР			
Инж. ст. Павлова	Павлова	Павлова	Павлова	Проектный институт			
Инж. ст. Павлова	Павлова	Павлова	Павлова	г. Москва			

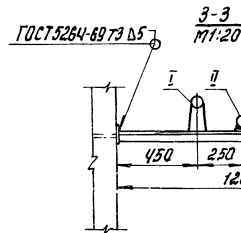
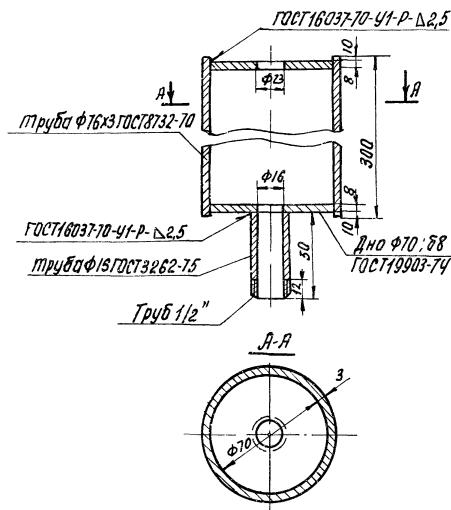


Узел присоединения ответвления к магистральному трубопроводу



ответвление при расположении потребителя непосредственно под магистральным трубопроводом.

Влагоотделитель типа кабыл (поз.1)



I $\phi 32 \times 2,5$ Ацетиленопровод
II $\phi 32 \times 2,5$ Трубопровод углеводорода
III $\phi 32 \times 2,5$ Трубопровод сжиженного воздуха.

См. примечание п 4

114

7560/2

					ТП 816-242			ВС
					Специализированное предприятие по ремонту и обслуживанию трубопроводов и аппаратов в газ.			
Уст. лист	№ док.	пробл.	лист	Производственная часть				лист
Гл. инж. л.	Закр. инж. л.	Инж. л.	Инж. л.					лист
Гл. тех. л.	Инж. л.	Инж. л.	Инж. л.					1
Рук. зр.	Инж. л.	Инж. л.	Инж. л.	Узлы				лист
Инжен. л.	Инж. л.	Инж. л.	Инж. л.					1
Проект.	Инж. л.	Инж. л.	Инж. л.					лист
Инж. л.	Инж. л.	Инж. л.	Инж. л.					1

Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП

Лист	Наименование	Примечан
22 1	Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП Технологическое пароснабжение. Экспликация потребителей. Размеры компенсаторов. Спецификация.	
22 2	Технологическое пароснабжение. Разрез Я.А. Аксинометрическая схема. Условные обозначения.	
22 3	Технологическое пароснабжение. План в осях 4-18. Сечения Б-Б; В-В.	
22 4	Протиробудки. Ацетиленопроводы, трубопроводы углекислого газа, кислородопроводы. Аксинометрическая схема.	
22 5	Протиробудки. Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. Улы. Указания по монтажу трубопроводов.	
22 6	Протиробудки. Ацетиленопроводы, кислородопроводы, трубопроводы углекислого газа. План на отп. О.	

Экспликация потребителей пара.

№ поз	Наименование	Кол. шт./80	Давле. ние атм.	Расход пара кг/час		Заборт. колес. соотн. 90
				Макс. расход	Сред. рас.	
34	Моечная машина ОМ-4267	1	3	1087	360	100
32	Машина для наружной мойки авто-тракторных агрегатов ОМ-11501	1	3:4	330	220	100
3	Установка для снятия краски с кабин и оперения	1	3:4	600	310	100
29	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков ТХТ-3104	1	3	96	54	100
158	Камера сушильная конвекционная ТХТ-4209	1	4	150	150	100
160	Камера сушильная конвекционная ТХТ	1	4	220	220	100
172	Ванна для расконсервации деталей ОМ-16000	1	3	83	83	100
48	Ванна для выварки корпуса орто-вых фрикционов с ланжеронами	1	3	620	150	100
161	Машина моечная ОМ-4610 "СК-16"	1	3	200	115	100

Объемы окрасочные и изоляционные работ

№ п/п	№ серии	Наименование	Кол.	Характеристика материала	Примеч
1		Противокоррозийное покрытие	95 м ²	1. Грунтовка ГР-020 ГОСТ 4056-63* 2. Краска БТ-117 ГОСТ 5631-70*	один слой 0,80 мм
2	2.400-4	Основной изоляционный слой бив-30мм	20 м ²	Цирконитовые плиты минераловатные ГОСТ 4366-69	для труб Ø4750
3	2.400-4	Основной изоляционный слой бив-30мм	38 м ²	Прессшпур из минеральной ваты в оплетке зсб/проект 19-76-837-67	для труб Ø4750
4	2.400-4	Покровный слой	209 м ²	Лакостеклоткань ТУ-36-929-67	

Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
1	ГОСТ 3262-75	Трубы водогазопроводные		
		φ=15 м	35	
		φ=20	40	
		φ=25	110	
		φ=32	80	
		φ=40	115	
		φ=50	85	
2	ГОСТ 10704-76	Прыбы электросварные		
		φ=76x3 м	85	
		φ=80x3	20	
3	ГОСТ 8732-70	Трубы бесшовные горяче-катаные		
		φ=108x4 м	40	
		φ=133x4	10	
4	серия 4.903-10 вып. I	Отводы кругозогнутые		
		90° 40С80 шт	50	
		90° 50С80	14	
		90° 65С60	18	
		90° 80С60	2	
		90° 100С40	7	
		90° 125С32	3	
5	Серия 4.903-10 вып. I	Переходы штампованные		
		К50x40С80 шт	1	
		К65x40С60	2	
		К65x50С60	1	
		К80x40С50	1	
		К80x65С50	1	
		К100x80С50	1	
		К125x100С40	1	
6	Серия 4.903-10 вып. I	Тройники штампованные проходные		
		40С80ТТ88 шт	4	
		50С80ТТ88	1	
		100С50ТТ88	1	
7	30468р	Заблажка французая р/у 10кг/см ²		
		Ду100 шт	1	
		Ду125	1	
8	15к4 16п	Вентиль, французая р/у 23 кг/см ² Ду 65	1	
9	15к4 18п	Вентиль, люфтовый р/у 16 кг/см ²		
		Ду15 шт	7	
		Ду20	9	
		Ду25	8	
		Ду32	4	
		Ду40	7	
		Ду50	5	
10	16518к.	Клапан обратный р/у 16 кг/см ²		
		Ду20 шт	3	
		Ду25	2	

№	Обозначение	Ду 50		Кол.	
		Конденсаторный термо-динамич. р/у 16 кг/см ²	шт		
11	454 Т2Нжс	Ду20	3		
		Ду25	2		
		Ду32	1		
		Ду40	2		
		Ду50	1		
12	ГОСТ 1255-67*	Фланцы			
		65-25	шт	2	
		100-10		2	
		125-10		2	
13	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x70	шт	48	
14	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	шт	48	
15	ГОСТ 15180-70*	Прокладки плоские эластичные			
		А 65-25		2	
		А-100-10		2	
		А-125-10		2	
16	ПК-1	П.образный компенсатор р/у7	разр.=225 мм	1	
17	ПК-2	П.образный компенсатор р/у5	разр.=230 мм	1	
18	ГОСТ 14911-69*	опоры подвижные приварные	шт	60	
19	ГОСТ 14911-69*	опоры подвижные бескарлсные	шт	25	
20	Серия 4.903-10 вып. Ч	опоры неподвижные	шт	14	
21	ГОСТ 16127-70*	Подвески ПМ	шт	21	
22	Щелпер 10	ГОСТ 2240-72 ст.3 ГОСТ 538-58*	Кронштейн L-300 мм	шт	22
23	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42	кг	40	

Размеры компенсаторов

Эскиз	Марка компенс.	Размеры мм				Кол. соединений	Кол. шт.
		DN	H	A	R		
	ПК-1	57	605	1215	228	40	1
	ПК-2	45	525	1050	180	30	1

145

7560/г

ГП 816-242		ПП	
Дата лист	Материал	Проект	Лист
Инженер	Эксплуатация	Спецификация	Лист
Мех. отдел	Сварщик	Спецификация	Лист
Л.Спец.	Техсер	Спецификация	Лист
Дир. пр.	Калькуляция	Спецификация	Лист
Инженер	Шляпникова	Спецификация	Лист
Пробирщик	Клименко	Спецификация	Лист

Специализированное производство по ремонту класс. паровых котлов Т-801 и Т-130 с производством-ой прог. аппаратурой 300-местной и др.

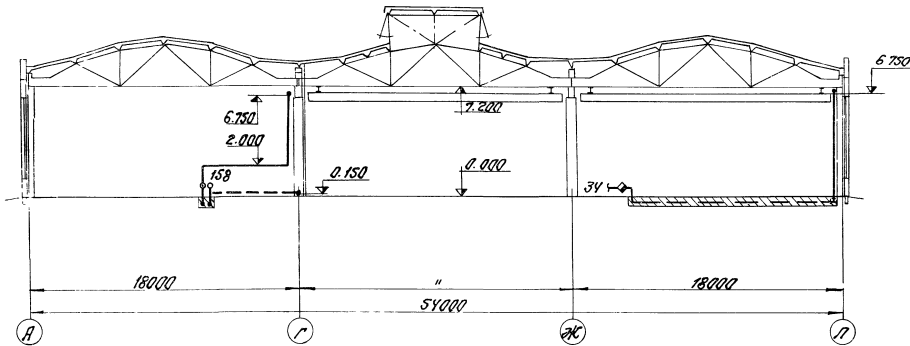
Производственная часть

Лист 1 из 6

Ведомость чертежей основного комплекта марки ПП Технологическое пароснабжение. Экспликация потребителей. Размеры компенсаторов. Спецификация.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ 26000

А-А
М 1:200



Условные обозначения

	Паропровод
	Конденсатопровод
	Пароконденсатопровод, проложенные в канале
	Задвижка
	Вентиль фланцевый
	Вентиль муфтовый
	Клапан обратный
	Конденсатопарник
	Неподвижная опора
	Переход диаметров
	Величина и направление уклона
	П-образный компенсатор
	Воздушник
	Трапник с правкой

Аксонометрическая схема

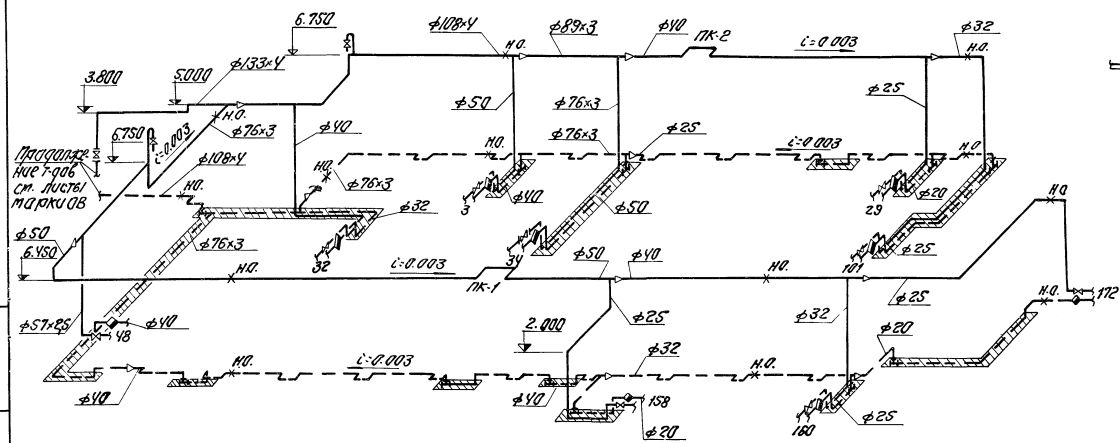


Схема устройства фланцевых конденсатопроводов под углом наклона

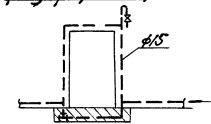
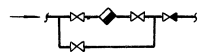


Схема обвязки конденсатопарника



146

7550/1

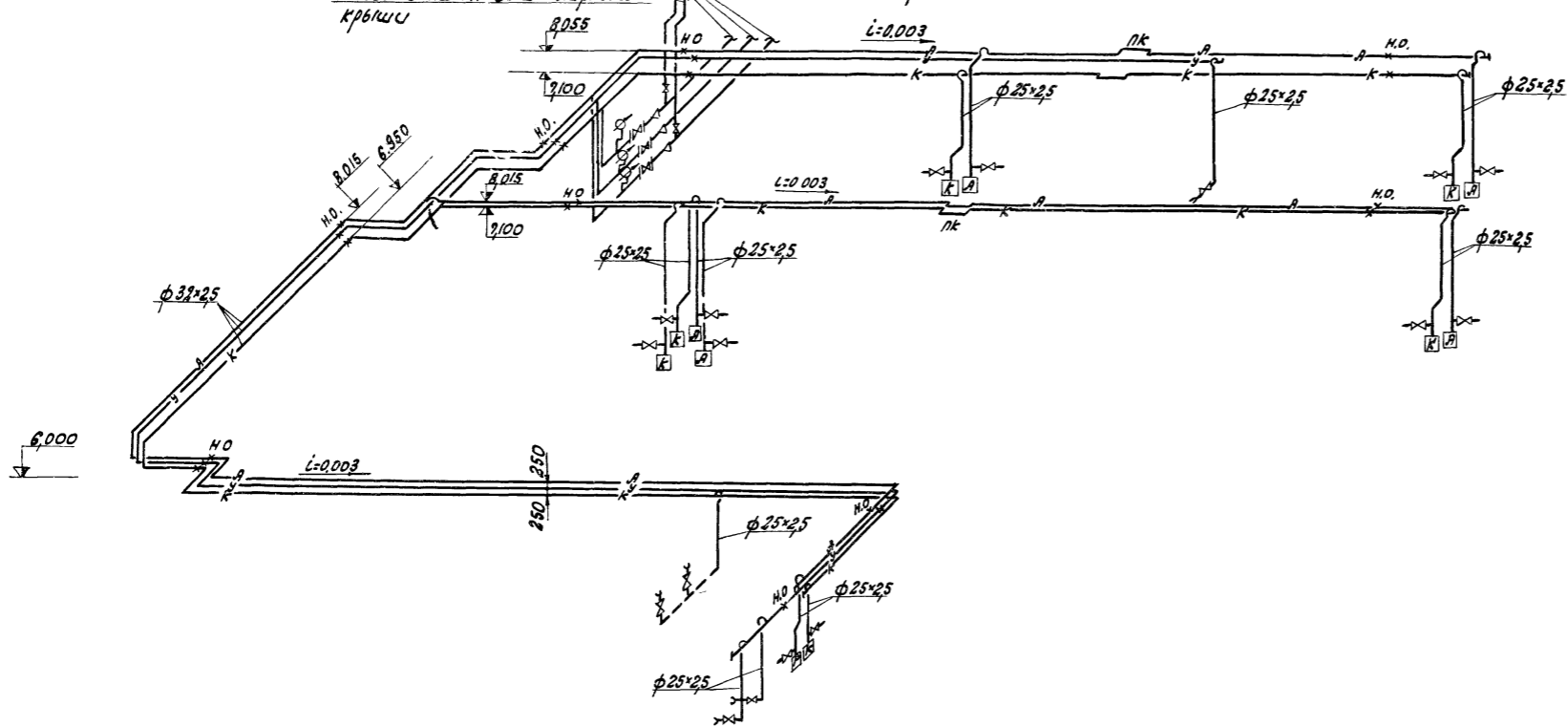
		ТП 816-242		ПТ	
Специализированные подразделения по ремонту и обслуживанию оборудования в г. Москва					
Производственная часть				Лист	Лист
				Р	2
				6	
Инженерное подразделение №303 в г. Москва				Министерство СССР	
Инженерная служба				ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	
И.И. Кремер				г. Москва	

Альбом I

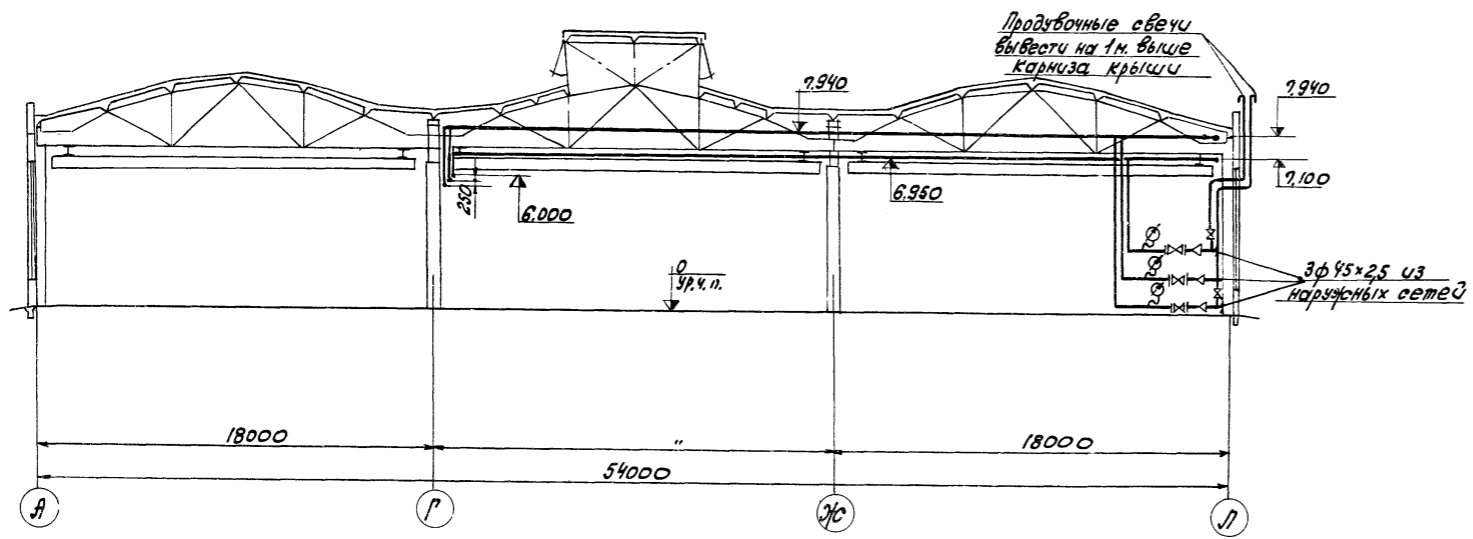
Титульный проект

3 ф 45x25 из наружных сетей
2 ф 25 продувочные свечи
вывести на 1 м выше карниза
крыши

АксонOMETрическая схема



1-1
M1:200



Спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1		газоразборный ацетиленовый пост Воронежский завод машиностроения	6	17,5 кг
2		газоразборный кислородный пост Воронежский завод машиностроения	6	8,31 кг
3	15 кч 19 п	Вентиль запорный фланцевый Ду 25 Ру 16 кг/см ²	3	2,9 кг
4	15 кч 18 п	Вентиль запорный муфтовый Ду 25 Ру 16 кг/см ²	19	4,4 кг
5	14 М 1-16	Кран поворотный муфтовый Ду 5 Ру 16 кг/см ²	3	0,36 кг
6	ГОСТ 8959-59	гайка соединительная Ду 20	5	0,213 кг
7	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий общего назначения ДМН-100	3	0,87 кг
8	Серия 4903-10 выпуск 1	Переход к 40x25 С80	3	0,10 кг
9	ГОСТ 1070476	Труба стальная электро-сварная ф 32x4	5	8,38 кг
10	ГОСТ 8732-70*	Труба стальная бесшовная ф 32x2,5	615	1,16 кг
11	ГОСТ 8732-70*	Труба стальная бесшовная ф 25x2,5	128	1,39 кг
12	ГОСТ 18698-73 r (iv)	Рычаг резиновый опорный стеклотканевым каркасом ф 20	30	0,78 кг
13	ГОСТ 1255-67	Фланец 25-16	6	0,89 кг
14	ГОСТ 7798-70*	Болт М 12x40	24	0,053 кг
15	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	24	0,015 кг
16	ГОСТ 15180-70	Прокладка ф-25-16	3	0,013 кг
17	ГОСТ 10704-63*	П-образный компенсатор ф 32x2,5 L=1670	4	3,3 кг
18	ГОСТ 8509-72	Шляпа равновесная сталь М5 50x50x5	25	3,77 кг
19	ГОСТ 14911-69*	Опора 016-1/32	47	0,02 кг
20	ГОСТ 14911-69*	Опора 010-1/100-32	30	0,62 кг
21	Серия 3904-5 выпуск 2	Опоры неподвижные	16	0,8 кг
22	Серия 3904-5 выпуск 2	Опоры подвижные	120	0,5 кг
23	ГОСТ 9467-75	Электроды Э-42	20	

Размеры компенсатора

Эскиз	Марка компенсатора	Размеры, мм					Компенсаторный клапан мм	Кол
		Длина заготов	ф	Н	Р	К		
	ПК	1610	32	321	640	128	20	4

118

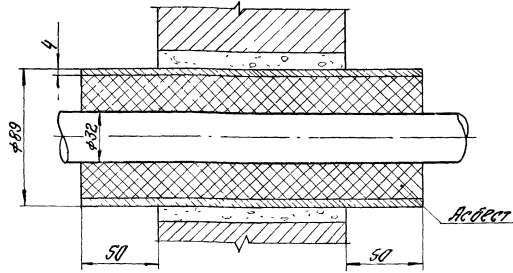
7560/1

			ТП 816-242		ПП	
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130С. Программы 200 ремонтов в год.						
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственная часть.		
Исполн. пр.	Закоричинский	Сидоров		Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Серебряков	Сидоров		Р	4	6
Лит. техн.	Трубочер	Сидоров		Микрометры свер		
Рук. гр.	Кадничий	Сидоров		форды, кислородороды, тру-		
Исполн. пр.	Иваненко	Сидоров		бороды, вилочного збта		
Проверил	Кремль	Сидоров		АксонOMETрическая схема.		
				г. Одесса		

Имя, фамилия, Подпись и Дата

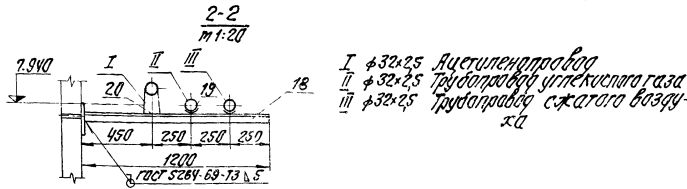
Руководство для прохода газопровода
двух через стенку

Условные обозначения	
—К—	Кислородопровод
—А—	Ацетиленопровод
—У—	Трубопровод углекислого газа
—В—	Вентиль фланцевый
—Х—	Вентиль муфтовый
—Г—	Газоразборный пост кислорода
—Д—	Газоразборный пост ацетилена
—М—	П-образный компенсатор
—Мм—	Манометр
—Г—	Гайка соединительная к потребителю
—Н—	Необходимая опора
—С—	Величина и направление уклона
—	Отделение от магистрального трубопровода

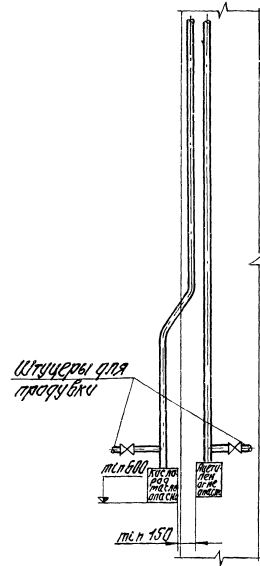
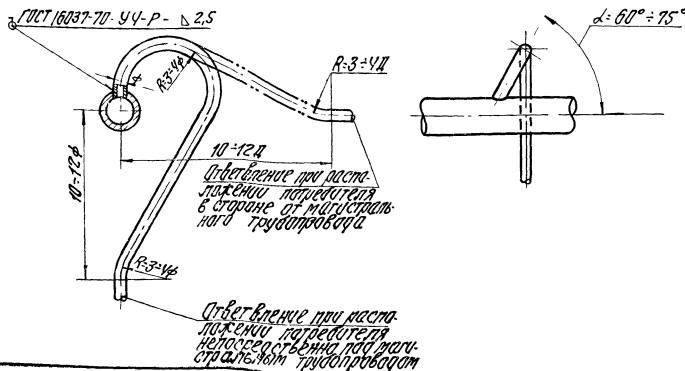


1. Изготовление, монтаж, обезжиривание, испытание и эксплуатация кислород- и ацетиленопроводов производится в соответствии с техническими условиями и, указанными на проектах, требованиями и монтажу трубопроводов газодиффузного кислорода - 4327-01-Уч.ч., Правилами техники безопасности и правил собственной санитарии при производстве ацетилена, кислорода и газопламенной обработке металлов, а также (вместительными и дополненными к "Правилам от 11 мая 1966г. и 28 февраля 1970г. Рабочее давление кислородопроводов - 15^мг/см², ацетиленопроводов - 0,7^мг/см². Рабочее давление при гидравлическом испытании кислородопроводов - 1,25 Раб; ацетиленопроводов - 1,3 Раб и т.д.
2. Монтаж и испытание трубопроводов углекислого газа производится в соответствии с Правилами устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов утвержденными в установленном порядке Главной 1971, и СНиП III-Г. 9-62. Ацетиленопроводы промывки и газопроводы Рабочее давление трубопроводов углекислого газа - 1^мг/см² рабочее при гидравлическом испытании - 1,25 Раб.
3. Подходы кислород- и ацетиленопроводов осуществлять азотом через штуцера установленные в концевых точках газопроводов, и выводить придуваемые газы наружу через пробочные штуцера.
4. Расстояние между опорами и подвесками трубопроводов кислорода, ацетилена, углекислого газа - 2м. Верхние стелки должны отстоять от опор не менее чем на 30мм.
5. Крепление трубопроводов кислорода и ацетилена производится на отдельных крапильных опорах.
6. Газопроводы так же как и шкафы газоразборных постов, должны быть окрашены в соответствующий цвет: для кислорода - в голубой цвет и надписью черными буквами на шкафу "Кислород. Маслостойкая"; для ацетилена - в белый цвет, с надписью красными буквами на шкафу "Ацетилен. Огнеопасно"; для углекислого газа - в черный цвет.
7. Газопроводы должны быть надежно заземлены путем присоединения их к заземляющему контуру заземления и устройства так называемых перемычек на всех фланцевых соединениях, обеспечивающих непрерывное сопротивление не более 0,3ом.

Расположение газоразборных постов
ацетилена и кислорода



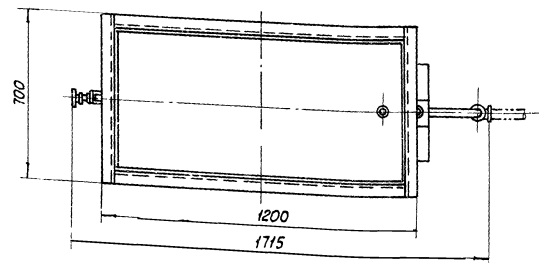
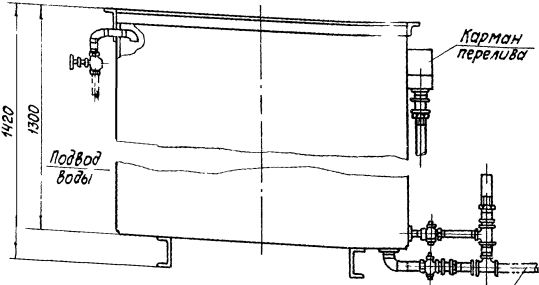
Узел присоединения ответвления
к магистральному трубопроводу



119

7560/1.

Т.П. 816-242		111	
Исполн.	Провер.	Проект.	Инж. 1-го разряда
М.П. 1-го разряда	М.П. 2-го разряда	М.П. 3-го разряда	М.П. 4-го разряда
Производственная		Лист	Лист
4/876		Р	5
Проектный институт		г. Одесса	



Назначение

Ванна предназначена для ополаскивания радиаторов и бензобаков

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная
2. Рабочий объем, л 180
3. Габаритные размеры, мм
длина 1715
ширина 700
высота 1420
4. Вес, ориентировочно, кг 150

Краткое описание устройства и работы

Корпус ванны представляет собой сварную конструкцию из листовой и угловой стали
В ванне предусмотрены патрубок для подвода воды, два патрубка для спуска и нарман для перелива

В качестве аналога приняты чертежи НО-14Д, Вып. к 229, Проектный институт №3 Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП.

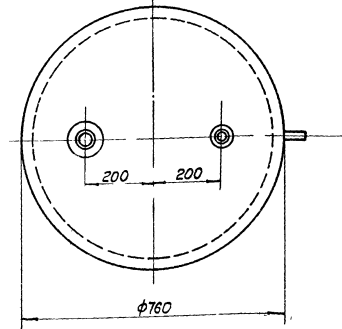
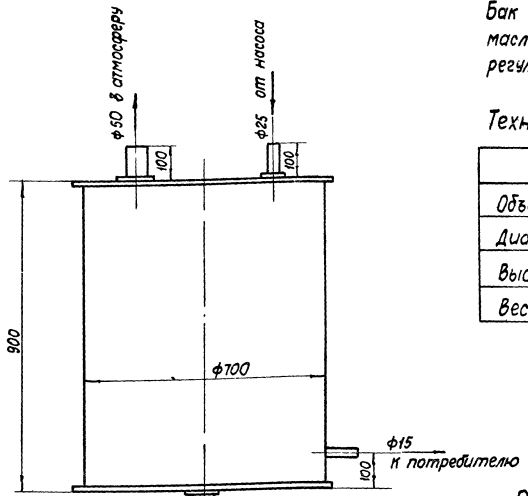
				ТХТ-3125		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шаровых спаркаторов типа Г-100 и Г-140 с производственных предприятий 500 ремонтных в год	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Производственная часть	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Р	4
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Технические требования ванны для ополаскивания радиаторов и бензобаков	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Минпромстрой СССР ИРОЕ У ТНБМА ИНИСТУИТ №3 г. Одесса	

Назначение

Бак предназначен для снабжения маслами двигателей на участке регулировки.

Техническая характеристика

Наименование	Ед. изм.	Показат
Объем	л	200
Диаметр	мм	700
Высота	мм	900
Вес	кг	50



Описание конструкции

Бак представляет собой сварную металлическую емкость V=0,2 м³
В крышке бака расположены два штуцера - для соединения с атмосферой и заполнения бака, в днище бака - штуцер для аварийного опорожнения бака в наружную емкость; сбоку - штуцер для выдачи масла потребителям

123

7560/2

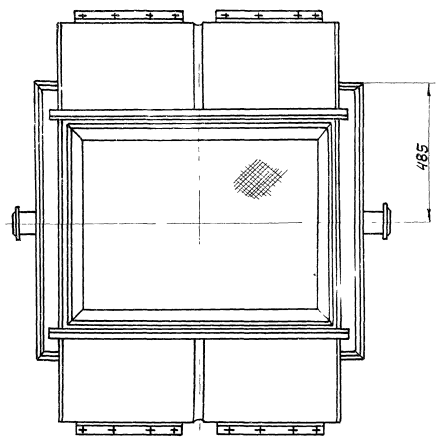
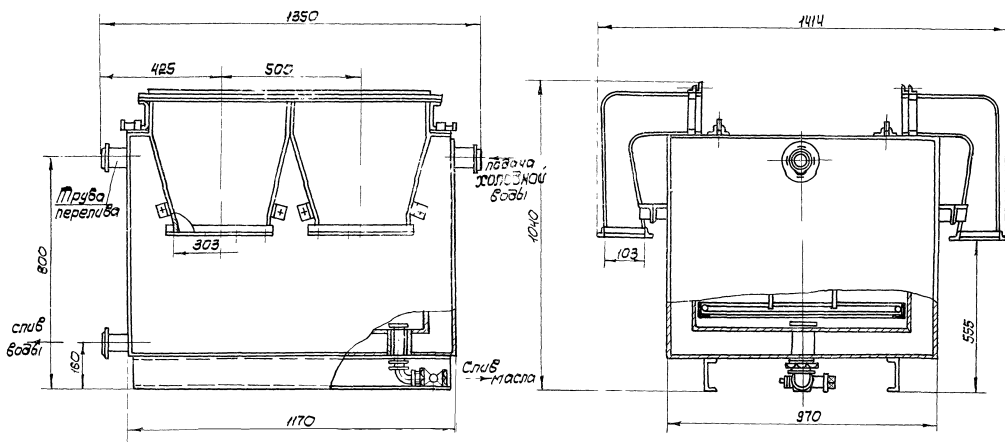
				ТП 816-242 ТХТ-9011		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	специализированное производство по ремонту шаровых спаркаторов типа Г-100 и Г-140 с производственных предприятий 500 ремонтных в год	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Производственная часть	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Р	5
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Технические требования бака для масла	
И.И.И.	Л.Л.Л.	З.З.З.	И.И.И.	1980	Минпромстрой СССР ИРОЕ У ТНБМА ИНИСТУИТ №3 г. Одесса	

И.И.И. Л.Л.Л. З.З.З. И.И.И.

2-1560M.I

Милошев проект

Упр. Проект. Констру. и Детал.



Назначение
Ванна предназначена для закалки деталей в масле.

Техническая характеристика
1. Тип стадионарная
2. Внутренние размеры ванны, мм

- длина - 990
- ширина - 790
- высота - 695
- 3. Расход воды на охлаждение, м³/час 0,45
- 4. Габаритные размеры, мм
 - длина - 1350
 - ширина - 1414
 - высота - 1040
- 5. Вес, ориентировочно, кг - 370

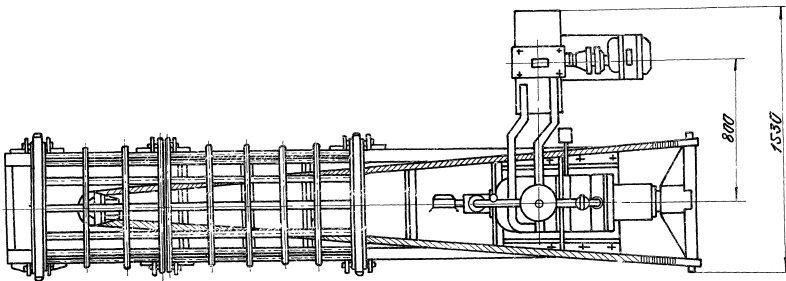
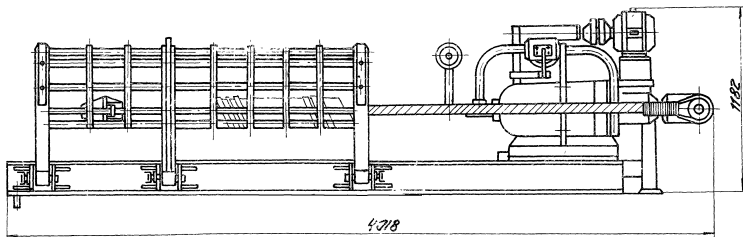
Краткое описание устройства
Ванна представляет собой сварную двухстенную конструкцию из листовой и целой стали. Ванна снабжена патрубками для подачи, слива, перелива воды, а также для слива масла.
Для опускания деталей в масло предусмотрен специальный сетчатый контейнер. Выделяющиеся вредные пары удаляются четырьмя вентильными отсосами.

В качестве аналога принят чертёж Ю-1УС, выпуск 269, Проектный институт №3. Чертежи распространяет Киевский филиал ЦУП'а

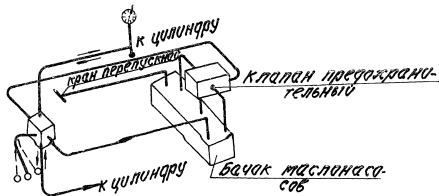
124

7560/2

		ТЛ 816-242		ТХТ-5003	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполнитель
1	1				Производительная часть
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполнитель
1	1				Технические требования
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполнитель
1	1				Ванна для закалки в масле.
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполнитель
1	1				Минимальный размер шрифта 12



МАНОМЕТР НА 250 кг/см²



Назначение

Стена предназначена для разборки/сборки пружин натяжения гусениц трактора Т-100.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Усилие давления, тс. 20
3. Рабочий ход плунжера гидросистемы, мм 310
4. Скорость движения плунжера, мм 46
5. Мощность электродвигателя, кВт 1,7
6. Габаритные размеры, мм

длина - 4020
ширина - 1530
высота - 1180

7. Вес, центрированно, кг 1400

Краткое описание устройства и работы

Стена представляет собой сварную конструкцию, которая оборудована электродвигателем и гидросистемой, позволяющей производить параллельное сжатие пружин натяжения гусениц. Таким образом производится ослабление пальцев для их разборки, что позволяет вести дальнейшую разборку пружин.

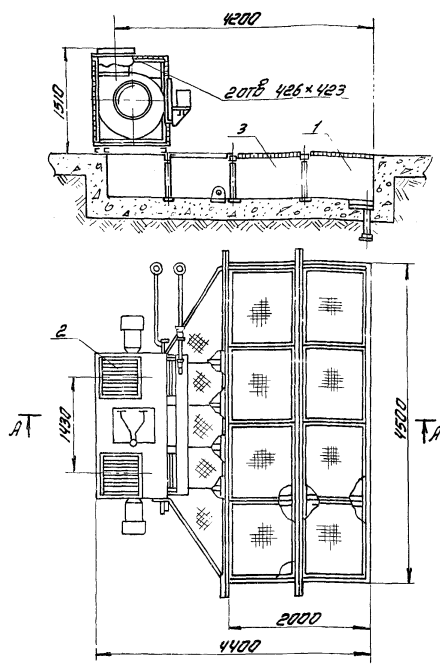
В качестве аналога приняты чертежи №1-114 выпуск 239, Проектный институт ИЗ. Чертежи распространяет Киевский фоллал и УИП.

125

7560/1

		ТП 816-242		ТХТ-1023	
		Специализированное производственное предприятие			
		Специализированное производственное предприятие			
		Производственная часть			
		Илл. №		Листов	
		Р		7 30	
		Техническое задание			
		Стена для разборки и сборки пружин натяжения гусениц			
		Информацию о работе			
		ПАТЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ			
		г. Киев			
		2.0.Рессы			

А-А



Назначение

Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха предназначена для обезжиривания, шпатлевания и шкуробки

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная бескамерная
2. Максимальные габариты изделия, мм 3900 x 1400 x 1500
3. Максимальный вес изделия, т 1,0
4. Размеры решетки, мм 4500 x 2000
5. Средства транспортировки изделия лобовая канвея
6. Количество отсасываемого воздуха, ориентировочно, м³/час 20000
7. Общая установленная мощность, ориентировочно, кВт 20,0
8. Габаритные размеры установки, мм 4500 x 4400 x 1510
9. Вес установки, ориентировочно, кг 2000

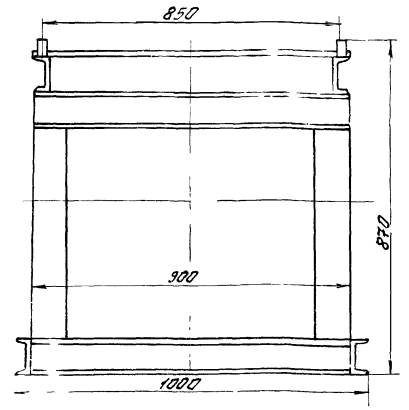
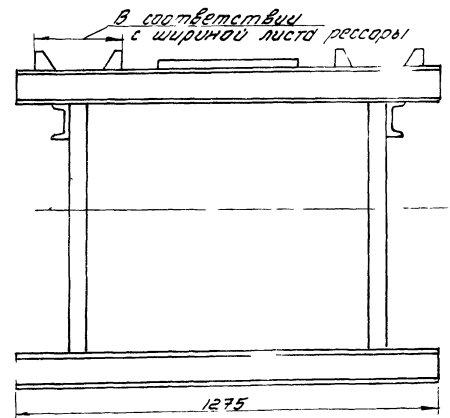
Краткое описание устройства и работы

Бескамерная установка представляет собой сборную конструкцию, состоящую из ванны 1, вентилятора 2, решетчатого настила 3. Ванна представляет собой забетонированный приямок. Для слюба воды в очистные сооружения в полу ванны предусмотреть уклон, заканчивающийся трапом. Для отсасывания загрязненного воздуха сверху ванны должен быть предусмотрен решетчатый настил, состоящий из отдельных секций. Поддон воды должен осущаться в верхней части днища через

трубы со шнековыми насадками. Оборудование бескамерной установки должно быть во взрывобезопасном исполнении. Изделия укладываются на специальные приспособления, устанавливаемые на решетчатом полу.

Конструкция должна быть выполнена с учетом «Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов», Минхимчертежи, г. Москва, 1974 год. В качестве аналога принят чертеж ПЛ 39081. Типоразнообразие, г. Ленинград.

ТХТ - 4005			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Изм. от	Лейбман	И.И.	
И.И. Тек.	Духтар		
Р.К. В.В. Вильскер			
Ст. инж.	Кантар		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью 300 ремонтов в год.			
Производственная часть			
Лист	Лист	Листов	
Р	8	30	
Технические требования бескамерной установки с нижним отсосом воздуха для подготовки поверхности изделия			
Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3 г. Одесса			



Назначение

Стена предназначена для разборки и сборки балансирующих рессор тракторов.

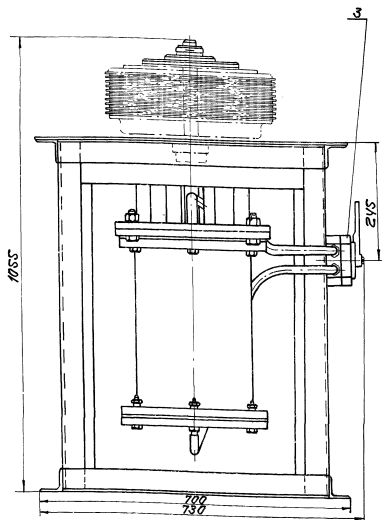
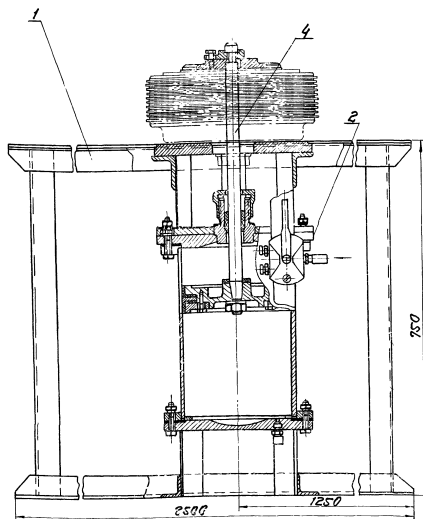
Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Габаритные размеры, мм
длина - 1275
ширина - 900
высота - 870
3. Вес, ориентировочно - 235

Краткое описание устройства

Стена представляет собой сборную швеллерную конструкцию, состоящую из рамы, на стойках которой установлен стал с пружинами. На стал укладываются листы рессоры, сжимаемые струбциной, для установки центрального болта и стрелы рессоры.

ТЛ 816-242 ТХТ - 1030			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Изм. от	Лейбман	И.И.	
И.И. Тек.	Духтар		
Р.К. В.В. Вильскер			
Ст. инж.	Данин		
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью 300 ремонтов в год.			
Производственная часть			
Лист	Лист	Листов	
Р	9	30	
Технические требования стен для разборки и сборки балансирующих рессор			
Минпромстрой СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ № 3 г. Одесса			



Назначение

Стена предназначена для сборки и разборки бортовых эрозионных трактора Т-100М

Техническая характеристика

1. Тип - стационарный
2. Давление сжатого воздуха, кг/см² - 6
- 3.ход штока, мм - 305
4. Габаритные размеры, мм
 длина 2500
 ширина 750
 высота 1055
5. Вес, ориентировочно, кг - 300

Краткое описание устройства и работы

Стена представляет собой сборную раму (1), на которой смонтированы пневмоцилиндр (2) и распределительный кран (3). Шток пневмоцилиндра (4) выступает над рабочим столом стены, являясь одновременно центрирующим элементом при разборке и сборке эрозионной. Сжатый воздух подводится к верхней и нижней части цилиндра, чем обеспечивается перемещение штока вверх и вниз. Спрос воздуха производится в атмосферу.
 В качестве аналога приняты чертежи №8-115, выпуск 288, Проектный институт ИЗ, Чертежи распространяет Ковеский филиал ЦУП.

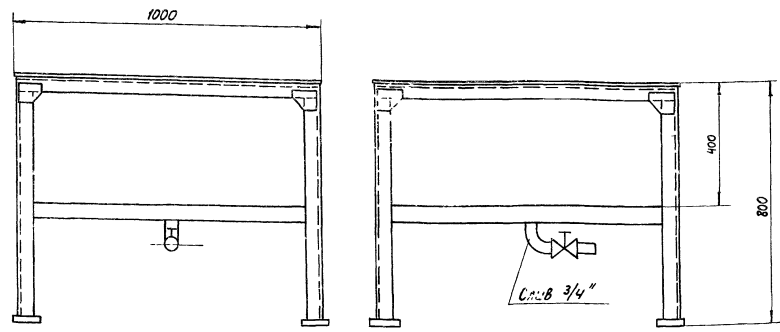
(127)

1960/2

		ТЛ 816-242		ТХТ-1022	
		Специализированное производство по ремонту, монтажу и обслуживанию тракторов Т-100, Т-100С, Т-100М, Т-100М1, Т-100М2, Т-100М3, Т-100М4, Т-100М5, Т-100М6, Т-100М7, Т-100М8, Т-100М9, Т-100М10, Т-100М11, Т-100М12, Т-100М13, Т-100М14, Т-100М15, Т-100М16, Т-100М17, Т-100М18, Т-100М19, Т-100М20, Т-100М21, Т-100М22, Т-100М23, Т-100М24, Т-100М25, Т-100М26, Т-100М27, Т-100М28, Т-100М29, Т-100М30, Т-100М31, Т-100М32, Т-100М33, Т-100М34, Т-100М35, Т-100М36, Т-100М37, Т-100М38, Т-100М39, Т-100М40, Т-100М41, Т-100М42, Т-100М43, Т-100М44, Т-100М45, Т-100М46, Т-100М47, Т-100М48, Т-100М49, Т-100М50, Т-100М51, Т-100М52, Т-100М53, Т-100М54, Т-100М55, Т-100М56, Т-100М57, Т-100М58, Т-100М59, Т-100М60, Т-100М61, Т-100М62, Т-100М63, Т-100М64, Т-100М65, Т-100М66, Т-100М67, Т-100М68, Т-100М69, Т-100М70, Т-100М71, Т-100М72, Т-100М73, Т-100М74, Т-100М75, Т-100М76, Т-100М77, Т-100М78, Т-100М79, Т-100М80, Т-100М81, Т-100М82, Т-100М83, Т-100М84, Т-100М85, Т-100М86, Т-100М87, Т-100М88, Т-100М89, Т-100М90, Т-100М91, Т-100М92, Т-100М93, Т-100М94, Т-100М95, Т-100М96, Т-100М97, Т-100М98, Т-100М99, Т-100М100			
Исполн.	Провер.	Производственная часть		Лист	Листов
Машинист	Прораб			р	10 30
Инженер	Мастер	Технические требования		Министерство СССР	
Инженер-конструктор	Инженер	Стена для сборки и разборки бортовых эрозионных тракторов		Проектный институт ИЗ	
Ст. мех. Кантар	Инженер	Исполнитель: Ковеский филиал ЦУП		с. Ковеска	

Альбом I

Листовой проект



Назначение

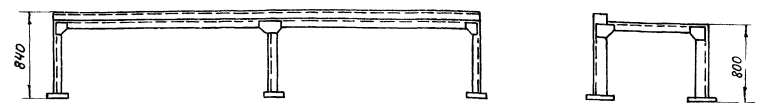
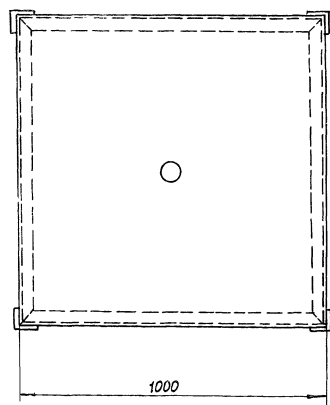
Подставка предназначена для разборки и сборки сервомеханизма трактора Т-100М и трактора Т-130.

Техническая характеристика

Тип - стационарный
 Габаритные размеры, мм
 длина 1000
 ширина 800
 высота 800
 Емкость бака, м³ 0,4
 Вес, ориентировочно, кг 85

Краткое описание

Подставка представляет собой сварную рамную конструкцию из сортовой и листовой стали
 Подставка снабжена баком для сбора отработанного масла



Назначение

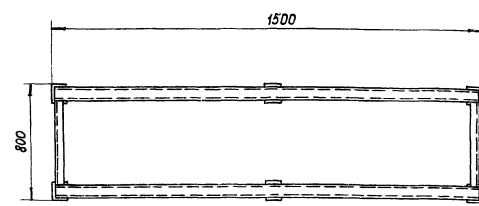
Подставка предназначена для сборки и разборки бортректоров трактора Т-100М и трактора Т-130.

Техническая характеристика

Тип - стационарный
 Габаритные размеры, мм
 длина 1500
 ширина 800
 высота 840
 Вес, ориентировочно, кг 70

Краткое описание

Подставка представляет собой сварную рамную конструкцию



Имя, И.п.ф., Подпись и дата

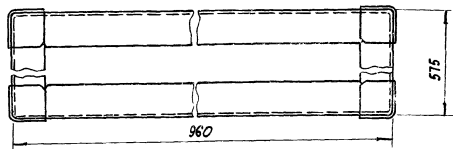
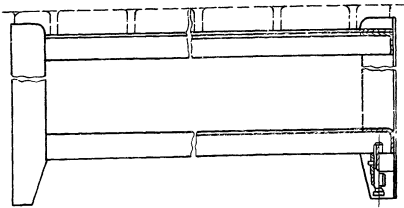
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТХТ-6323		
И.И.И.	1	Т-100М	И.И.И.	10.10.10	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, Т-130 с производственной проверкой 300 работ/ч в год		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Производственная часть		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Лит.	Лист	Листов
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Р	11	30
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Технические требования		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Подставка для разборки и сборки сервомеханизмов		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Минпромстрой отдел		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Проектный институт №2 г. Одесса		

128

7560/1

Имя, И.п.ф., Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ТХТ-6322		
И.И.И.	1	Т-100М	И.И.И.	10.10.10	специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100, Т-130 с производственной проверкой 300 работ/ч в год		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Производственная часть		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Лит.	Лист	Листов
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Р	12	30
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Технические требования		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Подставка для сборки и разборки бортректоров		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Минпромстрой отдел		
И.И.И.	1	Т-130	И.И.И.	10.10.10	Проектный институт №2 г. Одесса		

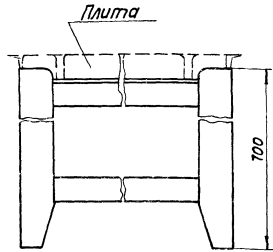


Назначение

Подставка предназначена для установки на ней плиты разметочной и поверочной размерами 1000x630 ГОСТ 10905-75.

Техническая характеристика

- Тип - стационарная
- Габаритные размеры, мм
длина 960
ширина 575
высота 700
- Вес, ориентировочно, кг 70

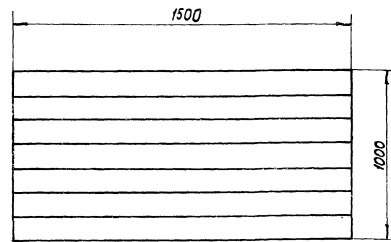
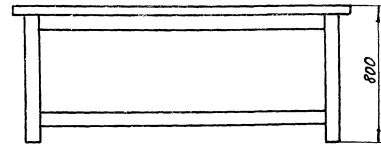


Краткое описание устройства

Подставка представляет собой сварную конструкцию из угловой стали. Горизонтальность подставки достигается регулировкой винтовых опор.

В качестве аналога принят чертеж СД 3702, Оргстанинпром, г. Москва

Изм. Лист		И. Докум.		Подпись		Дата	
ТХТ-6304							
И. инж. производств. нач. отд. Лейбман				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительной проверочной станцией в 802			
И. техн. Диктёр				Производственная часть			
Рук. гр. Вильстер							
Ст. инж. Монтор				Лит		Листов	
				Р 13		30	
				Технические требования подставка под плиты разметочную, поверочную 1000x630			
				Минпромторг с/ср. ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Москва			



Назначение

Стол предназначен для обычных работ

Техническая характеристика

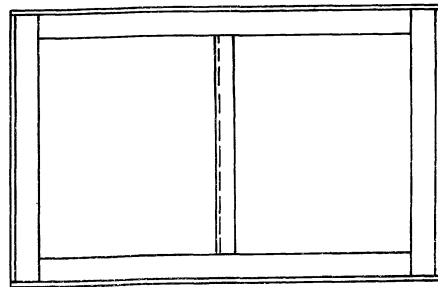
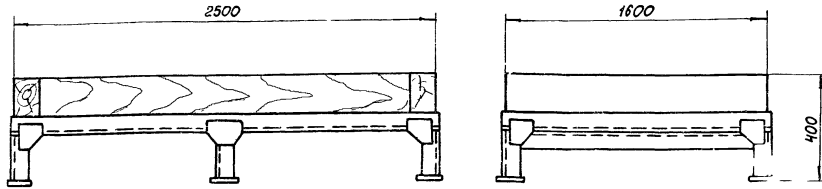
- Тип - стационарный
- Габаритные размеры, мм
длина 1500
ширина 1000
высота 800
- Вес, ориентировочно, кг 130

Краткое описание устройства

Стол представляет собой деревянную конструкцию.

В качестве аналога принят чертеж 2281, Гипроавтотранс, г. Москва.

Изм. Лист		И. Докум.		Подпись		Дата	
ТЛ 816-242 ТХТ-6101							
И. инж. производств. нач. отд. Лейбман				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительной проверочной станцией в 802			
И. техн. Диктёр				Производственная часть			
Рук. гр. Вильстер							
Ст. инж. Монтор				Лит		Листов	
				Р 14		30	
				Технические требования Стол			
				Минпромторг с/ср. ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Москва			



Назначение

Подставка служит для установки правильной плиты.

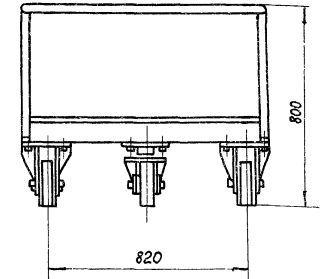
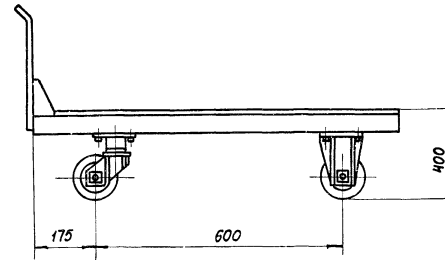
Техническая характеристика

- 1. Тип - стационарная
- 2. Габаритные размеры, мм
 - длина 2500
 - ширина 1600
 - высота 400
- 3. вес, ориентировочно, кг 200

Краткое описание устройства

Подставка состоит из стола, представляющего собой сварную конструкцию из листов и листовой стали, на которую опирается рама из деревянных брусков

				ТХТ-6309		
				Специализированное производство по ремонту шасси вагонов типа Т-100 и Т-100 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Ил. инж. пр.	Закрочинский			Р	15	30
Нач. отд.	Илейман			Производственная часть		
Ил. техн.	Цикляр			Технические требования		
Рук. экз.	Вильскер			Минпромстрой СССР		
Ст. инж.	Кантор			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		

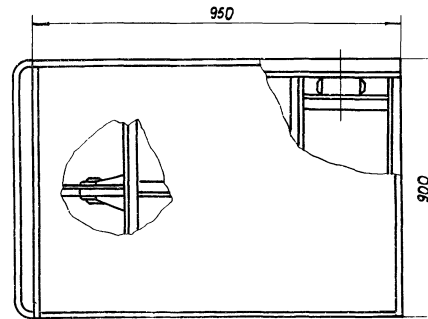


Назначение

Тележка предназначена для выполнения технологических операций, а также для сижки на ней деталей в сушильном шкафу

Техническая характеристика

- 1. Тип - передвижная, ручная
- 2. Грузоподъемность, кг 500
- 3. Высота платформы над уровнем пола, мм 400
- 4. Колеса передних накатов, мм 820
- 5. база, мм 600
- 6. Габаритные размеры, мм
 - длина 950
 - ширина 900
 - высота 800
- 7. вес, ориентировочно, кг 100



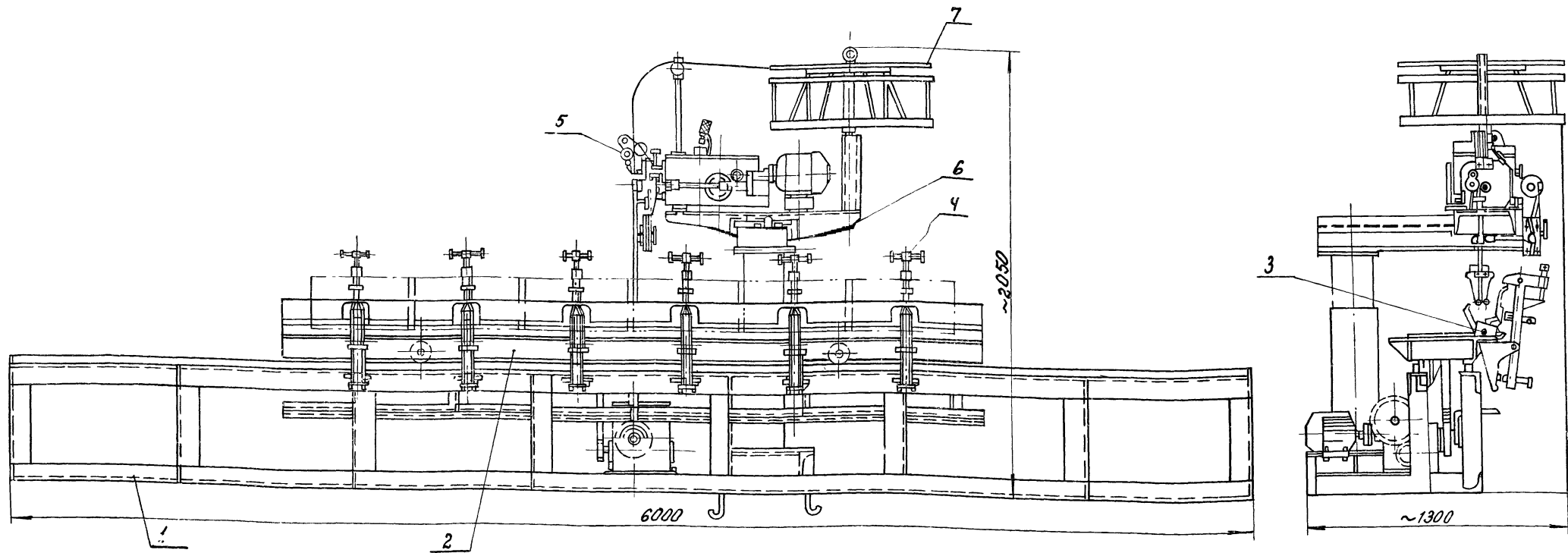
Краткое описание устройства

Тележка представляет собой сварную раму с двумя передними катками и одним задним. Конструкция тележки должна предусматривать возможность эксплуатации во взрывобезопасной среде при температуре +100°C. В качестве аналога приняты чертежи ИО-1Д4, выпуск 357, Проектный институт №3. Чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТП

130

1560/1

				ТЛ 816-242 ТХТ-2012		
				Специализированное производство по ремонту шасси вагонов типа Т-100 и Т-100 с производственной программой 300 ремонтов в год		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
Ил. инж. пр.	Закрочинский			Р	16	30
Нач. отд.	Илейман			Производственная часть		
Ил. техн.	Цикляр			Технические требования		
Рук. экз.	Вильскер			Минпромстрой СССР		
Ст. инж.	Кантор			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №3 г. Одесса		



Назначение

Установка предназначена для механизированной наплавки гребня башмаков трактора Т-100М и Т-130

Техническая характеристика

- 1. Количество наплавляемых башмаков — 6
- 2. Диаметр электродной проволоки, мм — 6
- 3. Общая установленная мощность, ориентировочно, кВт 1,2
- Габаритные размеры, мм
 - Длина — 6000
 - Высота — 2050
 - Ширина — 1300
- 4. Вес, ориентировочно, кг 1650

Краткое описание конструкции

Установка представляет собой сварную рамную станину на которой установлен сварочный автомат башмаки трактора крепятся, при помощи прижимов, на тележке, которая перемещается вдоль станины. Станок позволяет производить наплавку одновременно 6-ти башмаков.

Экспликация

- 1. Станина
- 2. Тележка
- 3. Подушка
- 4. Прижим
- 5. Сварочный автомат
- 6. Суппорт
- 7. Катушка

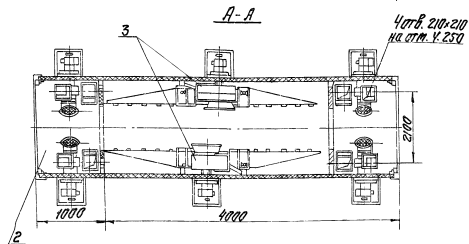
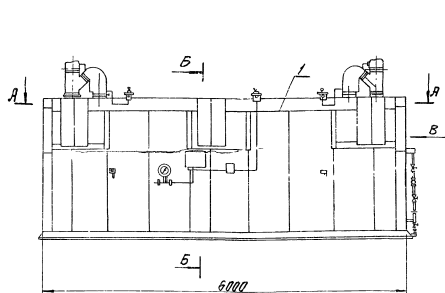
В качестве аналога принят

чертеж 0-00 механического завода №2 Минмонтажспецстроя г. Москва

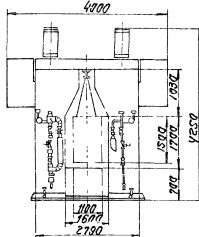
131

7560/2

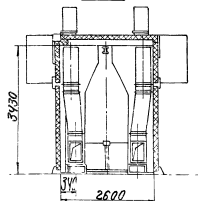
				ТП 816-242		ТХТ-1031	
				Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 производственной программой 300 ремонтов в год			
изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Производственная часть	Лит	Лист	Листов
инж. ата	Лейбман	М			Р	17	30
пл. техн.	Вихтыр	М		Технические требования Установка для наплавки гребня башмаков	Микрометр ВССР ПРОБНЫЙ И НАСТАВКА в Одесса		
рук. зр.	Вильскер	М					
ст. инж.	Донин	М					
ст. техн.	Кантор	М					



Вид В



Б-Б

Назначение

Камера предназначена для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным материалом.

Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, односторонняя, проточная, непрерывного действия
2. Способ транспортировки - подвесной канведр
3. Максимальные габариты изделий, мм - 2700x1000x500
4. Максимальный вес изделия, г - 0,5
5. Размеры транспортного проема, мм (высота x ширина)
6. Температура сушки, °С - 80-100
7. Продолжительность сушки, мин. - 35
8. Теплоноситель - насыщенный пар
9. Избыточное давление насыщенного пара, кгс/см² - 4
10. Расход пара камерой, кг/ч - 150
11. Мощность (общая) кВт - 13,2 (1x2,2+4x1)
12. Габаритные размеры камеры (ориентировочно), мм - 6000x4000x1750
13. Вес, ориентировочно, кг - 7000

Краткое описание устройства и работы

Сушильная камера состоит из корпуса с входного и выходного тамбуров и двух тепловентиляционных агрегатов системы автоматического контроля и регулирования.

Через сушильную камеру окрашенные изделия проходят на подвесном канвеле непрерывного действия. Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в паровых калориферах. В качестве теплоносителя используется насыщенный пар давлением 4 кгс/см².

Тепловентиляционные агрегаты, служащие для подогрева и рециркуляции воздуха в сушильной камере, должны состоять из центробежных вентиляторов с электродвигателями на взрывобезопасном исполнении, паровых калориферов и системы воздухоподогрева. Вентиляторы и калориферы располагаются внутри

камеры, электродвигатели - вне ее.

Входной и выходной тамбуры предназначены для предотвращения выхода в цех, через транспортные проемы, горячего насыщенного пара при раскислении воздуха. Тамбуры оборудовать воздушными завесами магнетитового типа, работающими по принципу рециркуляции воздуха в камере обдувается за счет притока свежего воздуха из цеха через транспортные проемы камеры. Загрязненный воздух выбрасывается в атмосферу вентиляторами базовых завес.

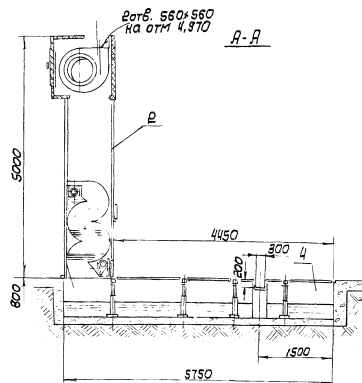
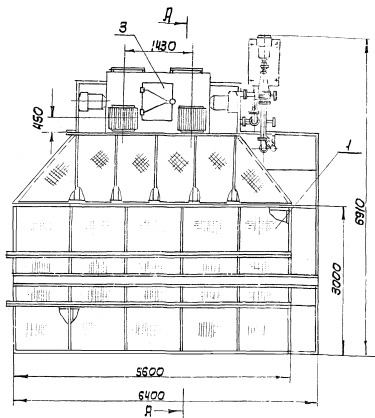
Системой контроля и автоматического регулирования обеспечить поддержание температуры рециркулируемого в камере воздуха в заданных пределах. Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов. Минхимсистема Москва 1974.

В качестве аналога принят чертеж ЛЛ 1023, Гипролакокраскопроект, г. Ленинград.

130

17560/1

		ТЛ 816-242		ТЛТ-4243	
		Производственная часть			
		Лист		30	
		Р		18	
		Лист		30	
		ПРОЕКТИРОВАНИЕ: Л.И. Сидорова			
		ЧЕРТЕЖИ: Л.И. Сидорова			



Краткое описание устройства и работы

Бескамерная установка представляет собой сборную конструкцию, состоящую из решетки 1, в виде отдельных секций, гидрофильтра 2 с вентиляционными отверстиями 3 и бетонированной ванны 4. Бетонированная ванна расположена под решеткой и залпалена водой. На решетке предусмотрен канал для тяговой цепи. Для обеспечения очистки воздуха в гидрофильтре должен быть предусмотрен насос, позволяющий осуществлять рециркуляцию воды и удаление загрязненной воды из бетонированной ванны. В ванне предусмотрен автоматическое поддержание постоянного уровня воды. В электросхеме установки предусмотрен блокировка, предотвращающая подачу сжатого воздуха в краскораспылитель при выключенной вытяжной вентиляции и насоса. Оборудование бескамерной установки должно быть во взрывобезопасном исполнении.

Воздух, загрязненный растворителями и красочной пылью засасывается через решетку, проходит над поверхностью воды в ванне и, падая в очистительную часть гидрофильтра, отсасывается через воздухоотводы в атмосферу. Конструкция должна быть выполнена с учетом «Правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов» Минхимраздела, в. Москва 1974г. В качестве аналога принят чертеж: ПЛ 39080 дилпракокраспокрытые, г. Ленинград.

Назначение

Бескамерная установка с нижним отсосом воздуха предназначена для окрасивания изделий.

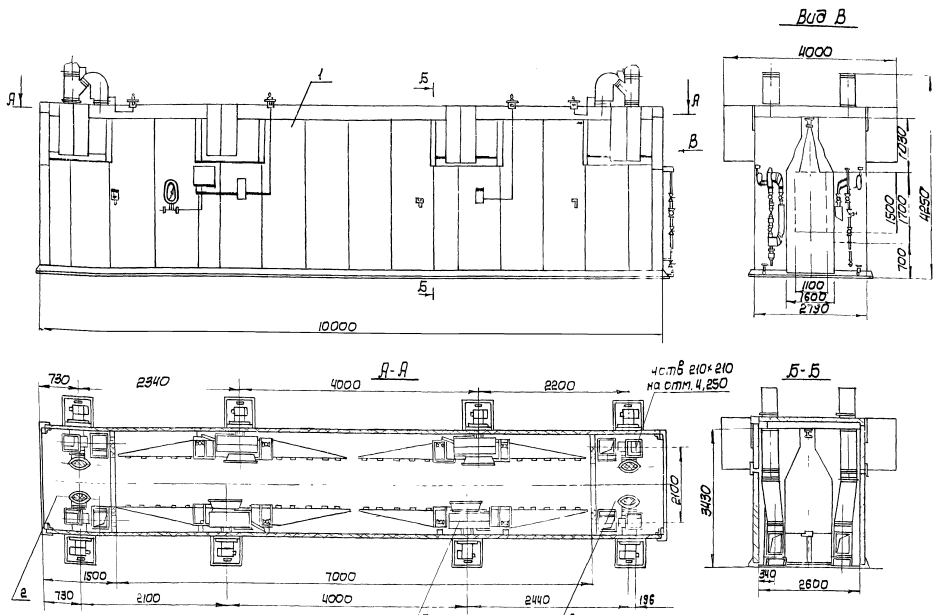
Техническая характеристика

1. Тип - стационарная, бескамерная
2. Максимальные габариты изделия, мм - 5175 × 2400
3. Максимальный вес изделия, т - 12,0
4. Размеры решетки, мм - 5600 × 3000
5. Средство транспортировки изделия - тяговая цепь
6. Объем отсасываемого воздуха, ориентировочно, м³/час - 36000-38000
7. Объем рециркулируемой воды, ориентировочно, м³/час - 95
8. Общая установленная мощность, ориентировочно, кВт - 2 × 7,5 + 11,0 = 26,0
9. Габаритные размеры установки, мм - 6400 × 5750 × 6910
10. Вес установки, ориентировочно, кг - 5500

133

7560/1

		ТЛ 816-242 ТХТ-4006	
Исполнитель	В.И.Сидорова	Проверенный	В.И.Сидорова
Дата	1975	Лист	19
Масштаб	1:1	Всего листов	30
И.п.техн.	В.И.Сидорова	Производственная часть	
И.п.пр.	В.И.Сидорова	Техническое руководство	
Ст.наб.	К.И.Сидорова	Исполнительная часть	



Краткое описание устройства и работы

Сушильная камера состоит из корпуса 1, входного и выходного тамбуров 2, четырех тепловетляционных агрегатов 3, системы автоматического контроля и регулирования.

Через сушильную камеру окрашенные изделия проходят на повешном конвейере непрерывного действия. Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом, нагреваемым в паровых калориферах. В качестве теплоносителя используется насыщенный пар давлением 4 кг/см².

Тепловетляционные агрегаты, служащие для подогрева и рециркуляции воздуха в сушильной камере, должны состоять из центробежных вентиляторов с электродвигателями во взрывобезопасном исполнении, паровых калориферов и системы воздухоподвода. Вентиляторы и калориферы расположить внутри

корпуса камеры, электродвигатели - вне ее. Входной и выходной тамбуры предназначены для предотвращения выхода в цех, через транспортные проемы, горячего, насыщенного пара и разбрызгивателей, воздуха. Тамбуры оборудовать воздушными завесами канального типа, работающими по принципу рециркуляции. Воздух в камере обдувается за счет подсоса чистого воздуха из цеха через транспортные проемы камеры. Загрязненный воздух выбирается в атмосферу вентиляторами воздушных завес. Системой контроля и автоматического регулирования обеспечить поддержание температуры рециркулируемого в камере воздуха в заданных пределах. Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов Минхимразметаши. Москва 1974г

Назначение
Камера предназначена для сушки изделий с нанесенным лакокрасочным материалом.

Техническая характеристика

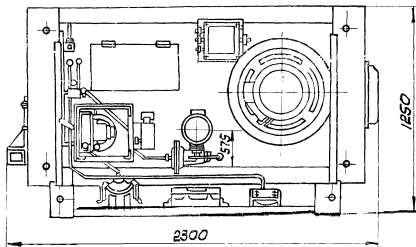
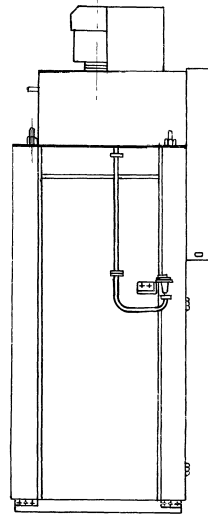
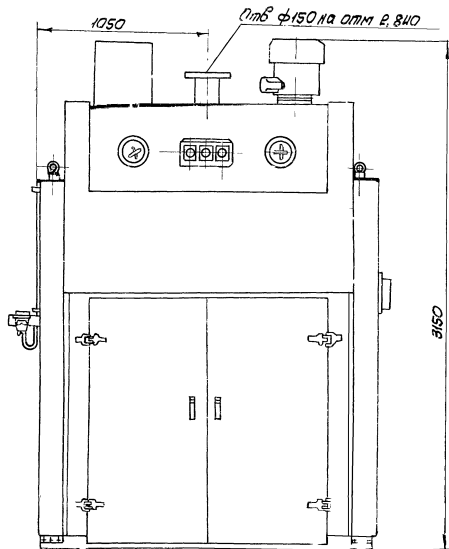
1. Тип - стационарная, одноходовая, проходная, непрерывного действия
2. Средство транспортировки - повешной конвейер
3. Максимальные габариты изделий, мм. - 3500×1400×1500
4. Максимальный вес изделия, т - 0,5
5. Размеры транспортного проема, мм - 1800×1700 (вотат)
6. Температура сушки, °С - 80-100
7. Проводимость сушки, мин. - 35
8. Теплоноситель - насыщенный пар
9. Избыточное давление насыщенного пара кг/см² - 4
10. Расход пара камерой, кг/ч - 240
11. Мощность (общая), кВт - $\begin{matrix} 13,2 \\ 4 \times 2,2 + 4 \times 1,1 \end{matrix}$
12. Габаритные размеры камеры, (ориентировочно), мм - 10000×4000×4250
13. Вес, ориентировочно, кг - 10000

В качестве акалова принят чертёж ПЛ 10254, Гипралакокраспокритие, в. Леккерев.

134

7560/2

ТЛ 816-242		ТХТ-4209	
Изм.	Исполн.	Изм.	Исполн.
1	Л. П. П. П.	1	Л. П. П. П.
2	Л. П. П. П.	2	Л. П. П. П.
3	Л. П. П. П.	3	Л. П. П. П.
4	Л. П. П. П.	4	Л. П. П. П.
5	Л. П. П. П.	5	Л. П. П. П.
6	Л. П. П. П.	6	Л. П. П. П.
7	Л. П. П. П.	7	Л. П. П. П.
8	Л. П. П. П.	8	Л. П. П. П.
9	Л. П. П. П.	9	Л. П. П. П.
10	Л. П. П. П.	10	Л. П. П. П.
11	Л. П. П. П.	11	Л. П. П. П.
12	Л. П. П. П.	12	Л. П. П. П.
13	Л. П. П. П.	13	Л. П. П. П.
14	Л. П. П. П.	14	Л. П. П. П.
15	Л. П. П. П.	15	Л. П. П. П.
16	Л. П. П. П.	16	Л. П. П. П.
17	Л. П. П. П.	17	Л. П. П. П.
18	Л. П. П. П.	18	Л. П. П. П.
19	Л. П. П. П.	19	Л. П. П. П.
20	Л. П. П. П.	20	Л. П. П. П.
21	Л. П. П. П.	21	Л. П. П. П.
22	Л. П. П. П.	22	Л. П. П. П.
23	Л. П. П. П.	23	Л. П. П. П.
24	Л. П. П. П.	24	Л. П. П. П.
25	Л. П. П. П.	25	Л. П. П. П.
26	Л. П. П. П.	26	Л. П. П. П.
27	Л. П. П. П.	27	Л. П. П. П.
28	Л. П. П. П.	28	Л. П. П. П.
29	Л. П. П. П.	29	Л. П. П. П.
30	Л. П. П. П.	30	Л. П. П. П.
31	Л. П. П. П.	31	Л. П. П. П.
32	Л. П. П. П.	32	Л. П. П. П.
33	Л. П. П. П.	33	Л. П. П. П.
34	Л. П. П. П.	34	Л. П. П. П.
35	Л. П. П. П.	35	Л. П. П. П.
36	Л. П. П. П.	36	Л. П. П. П.
37	Л. П. П. П.	37	Л. П. П. П.
38	Л. П. П. П.	38	Л. П. П. П.
39	Л. П. П. П.	39	Л. П. П. П.
40	Л. П. П. П.	40	Л. П. П. П.
41	Л. П. П. П.	41	Л. П. П. П.
42	Л. П. П. П.	42	Л. П. П. П.
43	Л. П. П. П.	43	Л. П. П. П.
44	Л. П. П. П.	44	Л. П. П. П.
45	Л. П. П. П.	45	Л. П. П. П.
46	Л. П. П. П.	46	Л. П. П. П.
47	Л. П. П. П.	47	Л. П. П. П.
48	Л. П. П. П.	48	Л. П. П. П.
49	Л. П. П. П.	49	Л. П. П. П.
50	Л. П. П. П.	50	Л. П. П. П.



Назначение

Шкаф предназначен для сушки изделий после нанесения на них полимерных материалов или окраски

Техническая характеристика

1. Тип — стационарный, тупиковый
2. Максимальные габариты изделий, мм 100×100×100
3. Размеры транспортного проема (барата), мм 1260×1500
4. Средства транспортировки изделий — тележка
5. Температура сушки, °C 100°
6. Расход чистого воздуха, м³/час 100
7. Установленная мощность, кВт 37
8. Габаритные размеры, мм
 длина 2300
 ширина 1250
 высота 3150
9. Вес, ориентировочно, кг 1860

Краткое описание устройства и работы

Сушка осуществляется интенсивной обдувкой изделий рециркулируемым воздухом нагреваемым в электрокалориферах. Теплообменная аппаратура состоит из электрообогреваемого вентилятора с электродвигателем, электрокалорифера и выхлопного воздухопровода.

Система контроля и автоматического регулирования должна обеспечивать поддержание температуры рециркулируемого воздуха в заданных пределах, а также предусматривать блокировку, исключающую возможность включения и работы электрокалорифера при выключении вентиляции.

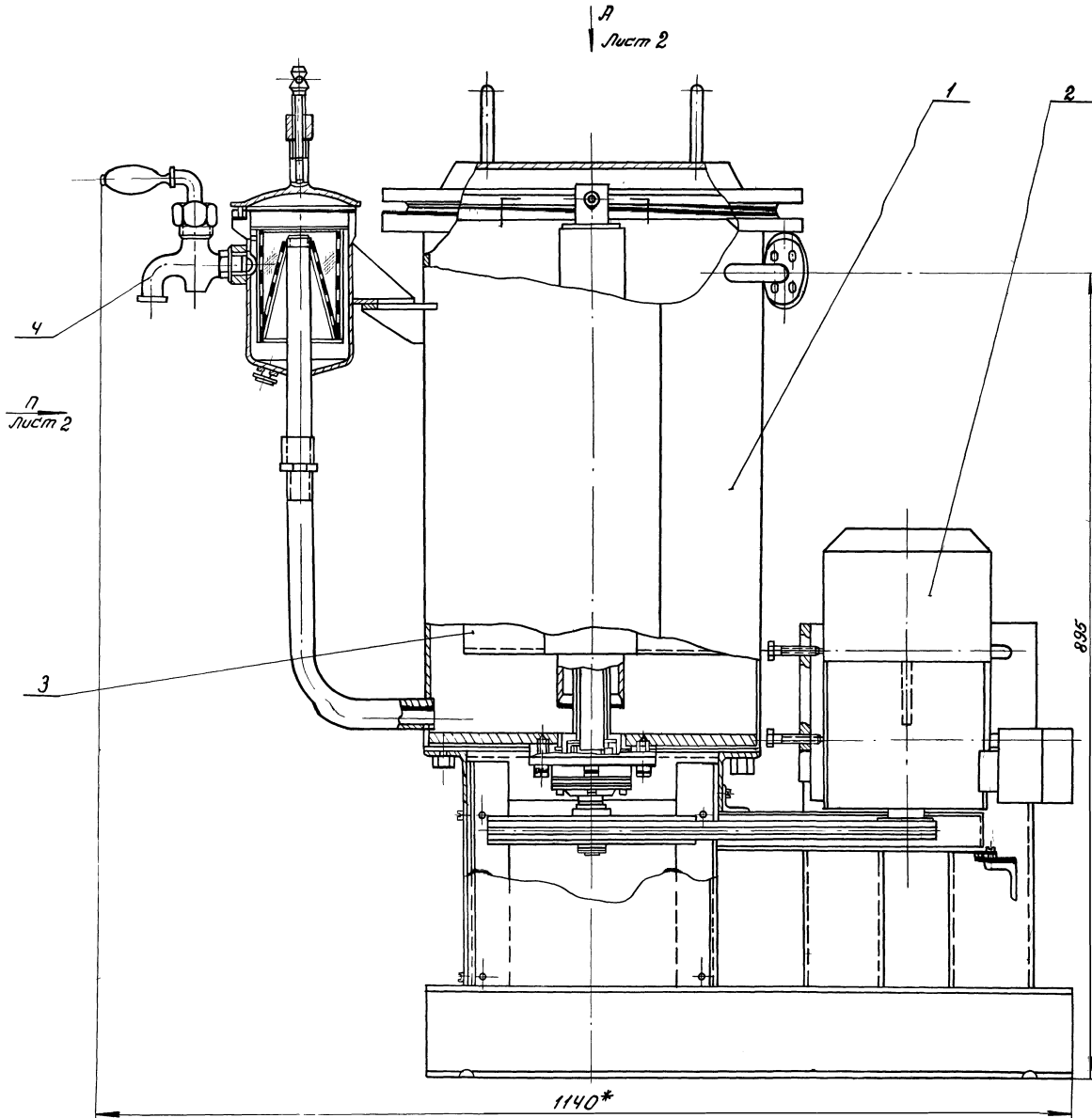
Все оборудование шкафа должно быть во взрывобезопасном исполнении.

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 1801Е „дипролакокраскобитаие“, г. Ленинград.

135

7560/г

		ТЛ 816-242 ТХТ-4006	
		технические требования к производству по ремонту шкафов	
		проектирование, изготовление, производство	
Исполнитель	Исполнитель	Производственная часть	Лист 21 из 30
М.п. пр. Рабочий	М.п. пр. Рабочий		
М.п. пр. Нац. отв.	М.п. пр. Нац. отв.	Технические требования Сушильный шкаф	Минимальный вес проектной документации 2.000кг
М.п. пр. Тех. эк.	М.п. пр. Тех. эк.		
М.п. пр. Ст. отв.	М.п. пр. Ст. отв.		



Техническая характеристика

- Емкость бака, л — 50
- Скорость вращения мешалки, об/мин — 410
- Продолжительность перемешивания одной загрузки мин. — 20-30
- Габаритные размеры, мм. — длина — 1140
— ширина — 610
— высота — 100

Экспликация

1. Бак
2. Электродвигатель
3. Ротор
4. Фильтр
5. Крышка

Технические условия выполнены на двух листах.

Лист 1.

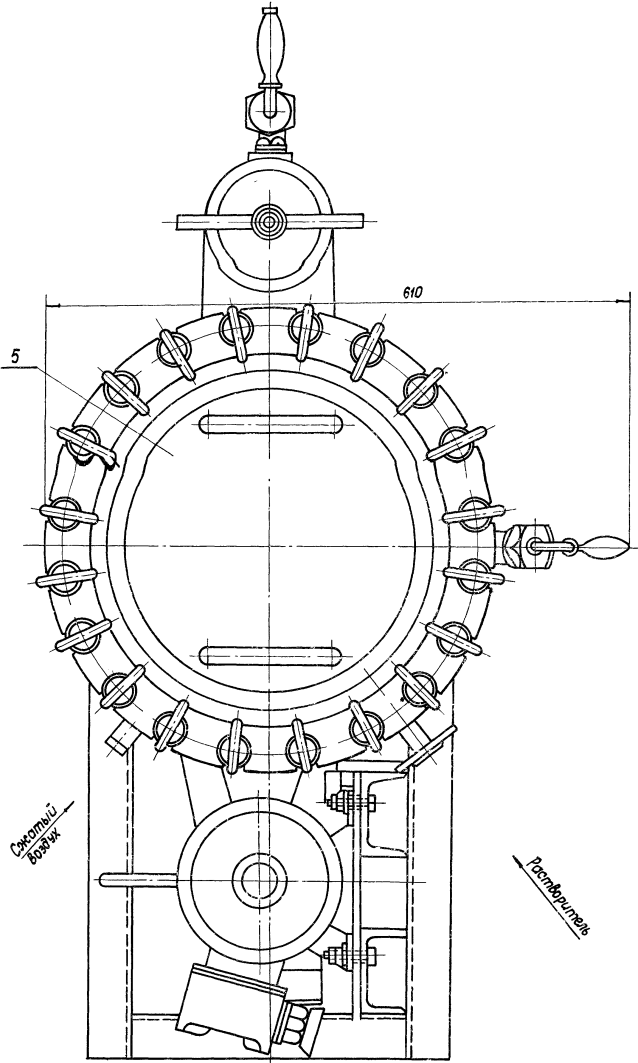
136

1560/2

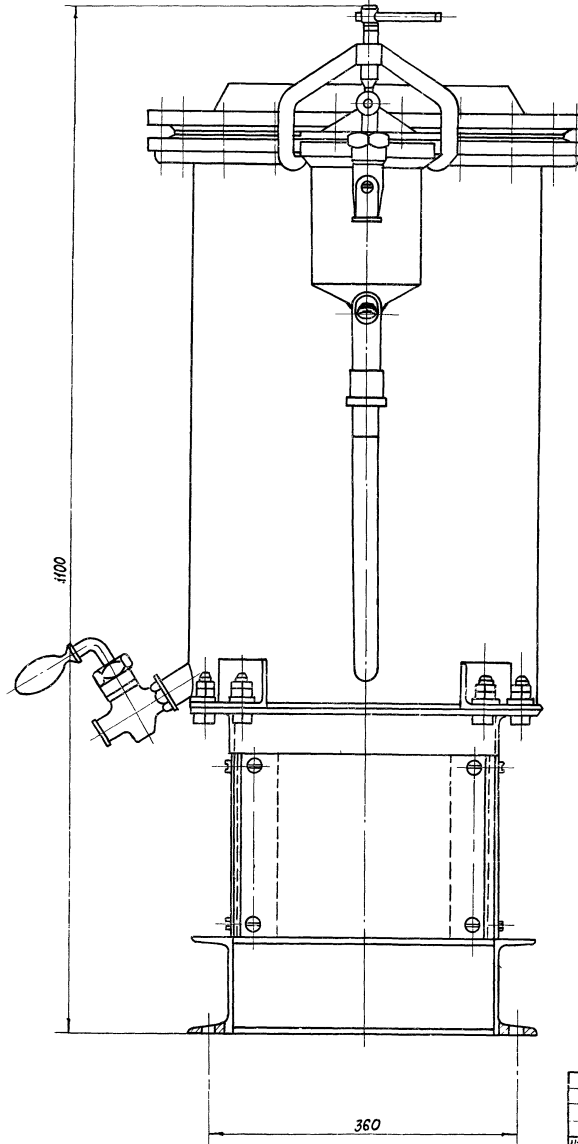
				ТП 816-242		ТХГ-9023	
				специализированная производственная по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 с производительностью программой 500 ремонт в год			
изм.	лист	м	докум.	подп.	дата	автор	программист
П. Яковлев	Запрещено	С. М. Яковлев	С. М. Яковлев	С. М. Яковлев	С. М. Яковлев	С. М. Яковлев	С. М. Яковлев
				Производственная часть			
				Лист	Лист	Лист	Лист
				Р	22	30	
				Технические требования			
				Красноярская			

В качестве аналога принят чертеж 3036-МИАП, разработанный Харьковским филиалом Проектного института № 3.

вид А лист 1



вид П
М 1:25 лист 1



Назначение

Краскомешалка предназначена для перемешивания лакокрасочных материалов с растворителем или разбавителем.
Краскомешалка предназначена для работы в помещении категории „А“ и класса В-1а по ПУЭ.
Технические условия выполнены на 2^х листах. Лист 2.

Краткое описание

Краскомешалка представляет собой, сваренный из листовой стали, цилиндрический бак со светной крышкой, которая крепится к баку откидными болтами. Внутри бака имеется четырехлопастная пропеллерная мешалка, прикрепленная к приводному валу, вмонтированному в бак на днище. Шкив привода вала соединен с электродвигателем во взрывобезопасном исполнении. Краскомешалка с приводным механизмом монтируется на металлической раме, прикрепленной анкерными болтами к полу. Технические условия выполнены на двух листах лист 2.

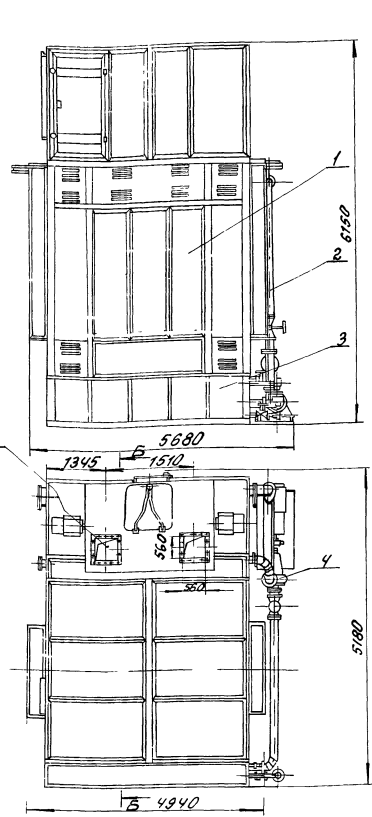
137

7560/1

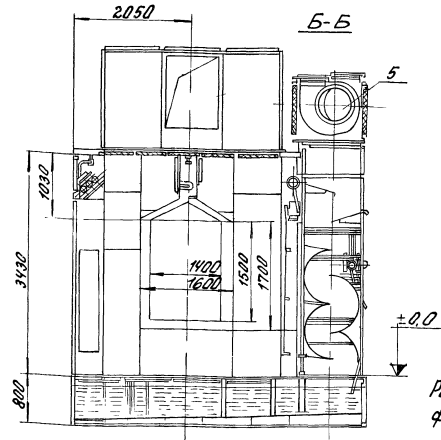
В качестве аналога принят чертеж 3036-МЦАП, разработанный Харьковским филиалом Проектного института №3.

			ТП 816-242		ТХТ-9023	
			специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-150 в производственной мастерской 300 Ремонтная 8-09			
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Лист
И.инж	пр	Загоричневый	И.И.И.	10.10.10	Р	23
Нач.отд		Ледобман				30
И.техн		Дилитар				
Рук.гр		Вильскер				
Ст.инж		Кантор				
Технические требования					Микрометр 600Р	
Краскомешалка					ПРОЕКТАРНЫЙ ИНСТИТУТ №3	
					г.Орск	

Изм. Листов. Подп. Дата



2 от 560x560 на отп 4960



Назначение

Распылительная камера с эранным гидро-фильтром предназначена для окраски изделий техническая характеристика

1. Тип - стационарная рабочая, непрерывного действия
2. Максимальные габариты изделия, мм 3500x1400x1500
3. Максимальный вес изделия, т 0,5
4. Размеры транспортного проема (высота), мм 1600x1700
5. Средство транспортировки изделия лодвесный конвейер
6. Объем отсасываемого воздуха непрерывного действия (ориентировочно), м³/час 4000
7. Объем рециркулируемой воды (ориентировочно), м³/час 110
8. Общая установленная мощность, кВт 30,72 (2x7,5+15+9x0,08)
9. Габаритные размеры камеры, мм 5680x5180x6150
10. Вес камеры (ориентировочно), кг 12400

Краткое описание устройства и работы

Распылительная камера представляет собой сварную конструкцию состоящую из корпуса 1, гидрофильтра 2 с ванной 3, насосного агрегата 4, вытяжной и приточной систем вентиляции 5. Подлежащие окраске изделия подаются на лодвесный конвейер непрерывного действия, монорельс которого крепится к перекрытию камеры. Вторые выходы стенок корпуса предусмотрены для прохода движущихся на конвейере изделий и двери для входа на рабочее место. Нижней части корпуса опирается на ванну с водой, перекрытую решетчатым настилом; в верхней части находится короб системы приточной вентиляции. К задней части корпуса примыкает гидрофильтр. Вода в системе гидравлики должна постоянно освещаться.

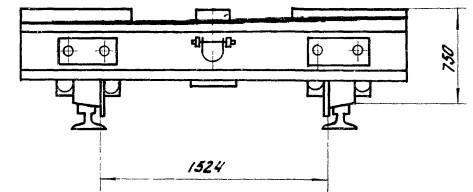
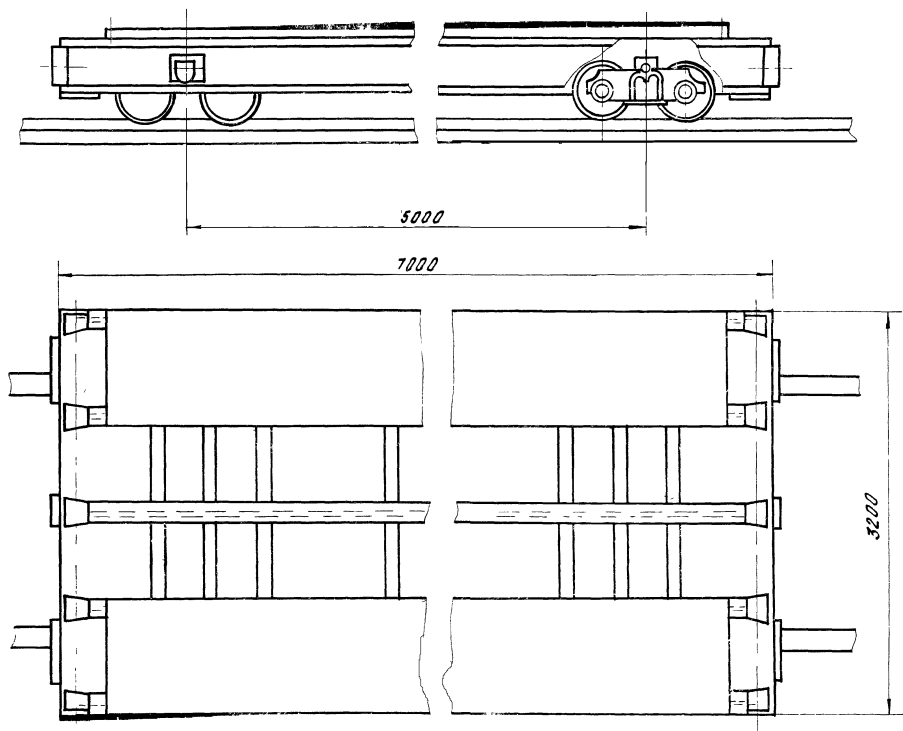
В ванне предусмотрено автоматическое поддержание постоянного уровня воды. Воздух из гидрофильтра отсасывается двумя центробежными вентиляторами, смонтированными в единичный блок. Предусмотреть в электрической схеме управления камерой блокировку предотвращающую подачу сжатого воздуха к краскораспылителю при выключенной вытяжной вентиляции и отключением насоса. Все оборудование камеры должно быть во взрыво-безопасном исполнении. Конструкция должна быть выполнена с учетом правил и норм техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов, Минимнепротемаш, г Москва 1974.

В качестве аналога принят чертеж ПЛ 21422, Гипралаконраспокрытие, г Ленинград

138

7569/г

		ТЛ 816-242		ТХТ-4103	
Специализированное производство по спецификации					
Изм. Лист № док.ум. дата					
Имя, фамилия, инициалы					
Подпись					
Производственная часть					
Лит Лист Листов					
Р 24 30					
Техническое предложение					
Распылительная камера с эранным гидрофильтром					
ПРОЕКТАН ИСХИТЭТНЗ					
г. Москва					



Назначение

Тележка предназначена для транспортировки строительных машин в окрасочное отделение

Техническая характеристика

1. Тип - передвижная, при помощи тяговой цепи
2. Грузоподъемность, т 15
3. Колея, мм 1524
4. Габаритные размеры, мм
 - длина 7000
 - ширина 3200
 - высота 750
5. Вес, ориентировочно, кг 8000

Краткое описание устройства

Тележка представляет собой сварную раму, установленную на двух двухосных катках. Исполнение взрывобезопасное

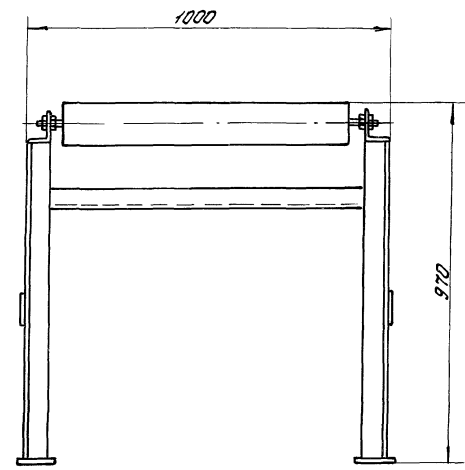
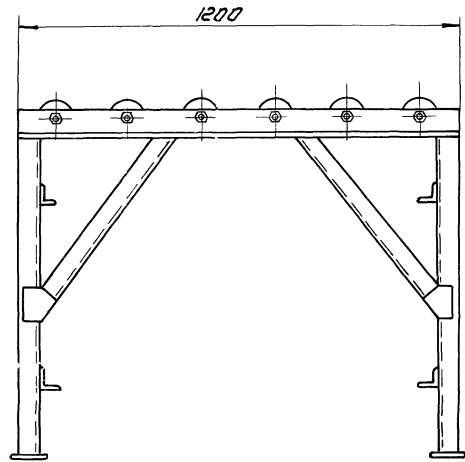
Примечание

В качестве аналога принято изделие №119 ПИ-2 г. Москва

139

7560/1

		ТЛ 816-242		ТХТ-2021	
Специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100У, Т-100У-1, Т-100У-2					
Исполн	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Начальн	Пейсман			25	30
Машин	Сейкина				
Инжен	Лейбович				
Старшн	Климович				
Провер	Балашин				
Технические требования тележки Q=15т				Минпромторг СССР ПРОЕКТИНБ ЯНСИ 191113 г. Москва	



Назначение

Ролик предназначен для горизонтального перемещения грузоб (узлов машин, мелких деталей в торе и т.п.)

Техническая характеристика

- 1. Диаметр ролика - 108 мм
- 2. Габаритные размеры:
 - длина - 1200 мм
 - ширина - 1000 мм
 - высота - 970 мм
- 3. Вес - 180 кг

Краткое описание устройства

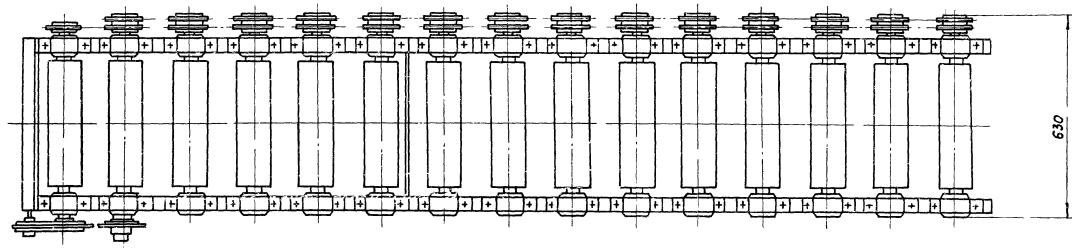
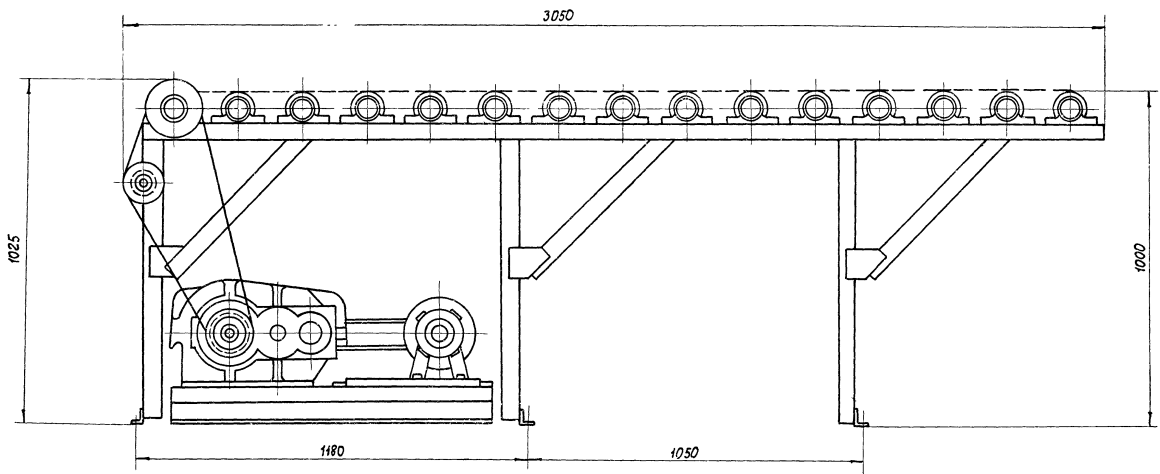
Ролик состоит из сварной рамы и цилиндрических роликов.

В качестве аналога принят чертеж 1ЦМ, выпуск 314, распространяемый Киевским филиалом ЦУТТ.

140

7560/1

		ТЛ 816-242		ТХТ-2107	
		специализированное производство по ремонту шасси тракторов типа Т-100 и Т-130 в программе 1988 г. для ремонта в 88			
Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
нач. отд.	Лейдман	[Signature]	[Date]	Р	30
Ил. конструктор		Производственная часть			
Рук. экз. Лейдман		Технические требования		Минпромстрой СССР	
Ст. инж. Крамаровская		Ролик не приварной		ПРОЕКТИНГ И АСУПТИНГ	
Провер. Большин				г. Одесса	



Назначение

Рольганг предназначен для перемещения штучных грузов

Техническая характеристика

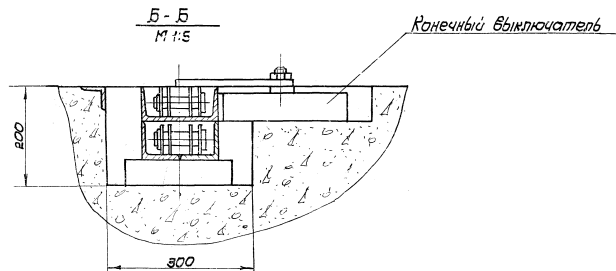
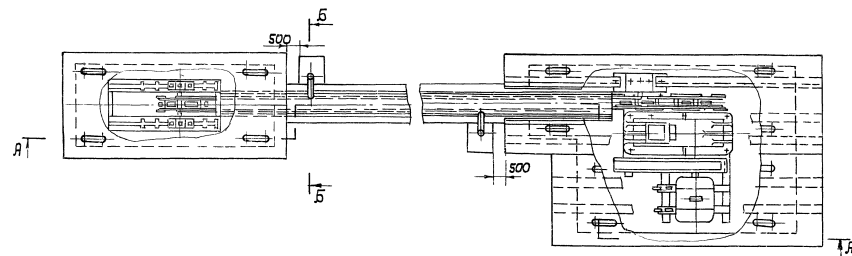
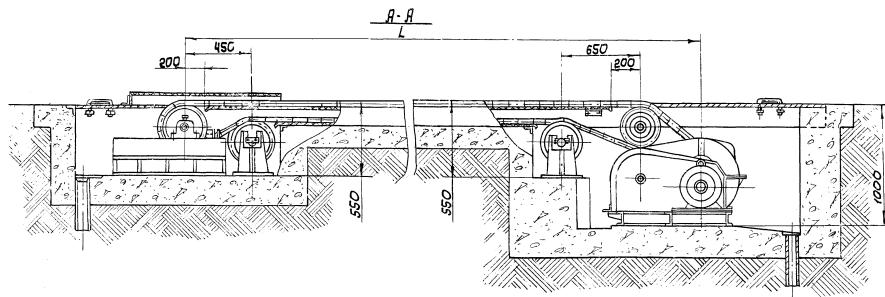
- 1. Скорость передвижения — 0,4 м/сек.
- 2. Мощность привода — 1,1 кВт
- 3. Максимальная нагрузка — 2 т/м
- 4. Габариты:
 - длина — 3050 мм
 - ширина — 630 мм
 - высота — 1025 мм
- 5. Вес — 543 кг

В качестве аналога принят чертеж ЯО, выпуск 89, распространяемый Киевским филиалом ЦИП.

141

7560/Г

			ТЛ 816-242		ТХТ-2109	
			специализированное производство по ремонту шасси			
			Технических условий Т-100 и Т-100 с			
			Проектный 300 реверсивный 8 208			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист
					Р	30
			Производственная часть			
			Технические требования		Минпромторг СССР	
			Рольганг приводной		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
					2.02.88	



Назначение

Тяговая цепь предназначена для транспортировки машин и агрегатов.

Техническая характеристика:

1. Тяговое усилие цепи, кг - 4000
2. Скорость цепи, м/сек - 0,134
3. Привод (мощность), кВт. - 7,5
4. Направление движения - реверсивное
5. Вес перемещаемого груза, т - 50
6. Длина тяговой L - по технологической части цепи

Краткое описание устройства и работы

Тяговая цепь состоит из приводной, натяжной станций и цепи. Цепь перемещается по специальным направляющим.

Приводная и натяжная станции находятся в прямых, которые переключаются съемными щитами.

В качестве аналога принят чертеж 1КД, выпуск 432, распространяемый Киевским филиалом ЦИП.

143

7520/2

		ТЛ 316-242		ТХТ-2202	
		специализированное производство по ремонту шасси			
		Производственная часть			
		Лист		Листов	
		Р		29 30	
		Техническое творчество			
		Цепь тяговая			
		Инженерная группа			
		г. Одесса			

