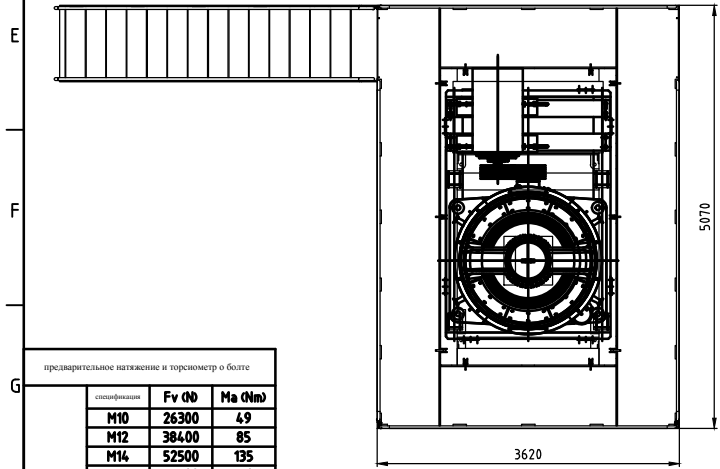
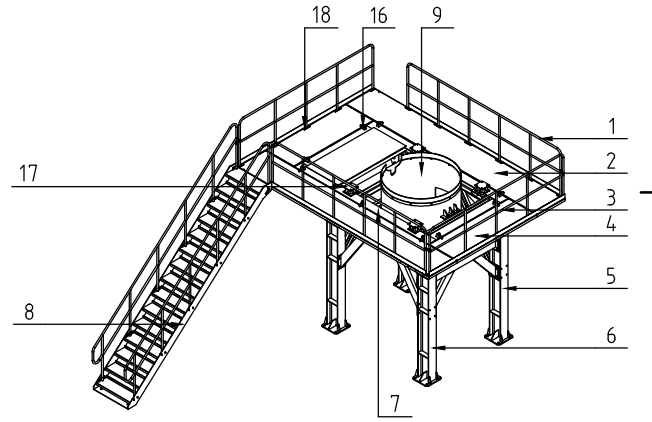
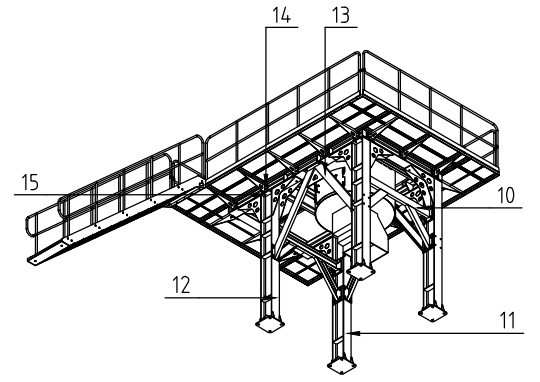
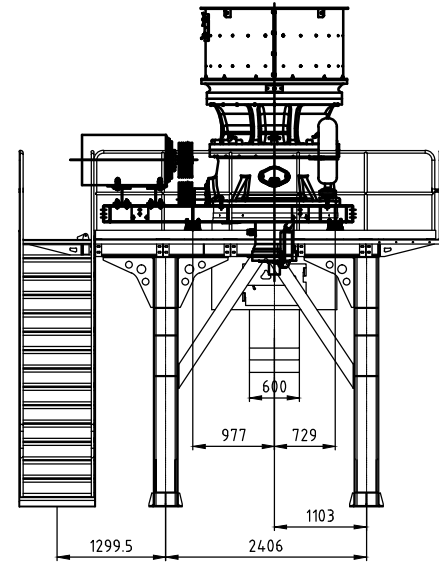
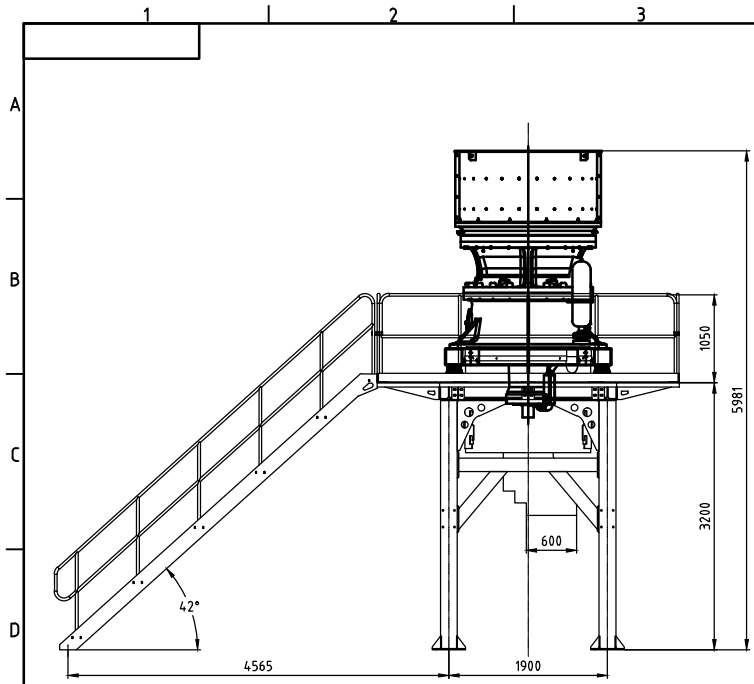


примечание

1. Сборка каждого компонента является полной и без пропусков, а после сварки нанесена антикоррозийная грунтовка;
 2. Звенья и другие сварные детали должны быть полностью сварены, а основной металлоконструкция не должна свариваться электродом внахлестку, и непрерывность сварочных металлоконструкций и нулевой зазор не должна превышать 3 мм;
 3. После сборки верхнее покрытие распыляется целиком в соответствии с требованиями к продукту и наносится предупредительное знамя безопасности;
 4. Сварка не допускается на всех монтажных сопряжениях поперечности.

8	GB/T 799-1988	фундаментный болт	4	ступень 3.6	
7	GB/T 799-1988	фундаментный болт	32	ступень 3.6	
6	1100900394	неподвижный элемент	13		
5	GB/T5783-2000	винтовой болт	12	ступень 8.8	
4	HST250&HST160.02	переход	1	компонент	
3	HST250&HST160.01	ограждение перехода	2	компонент	
2	HST250G JSH.00	область сборки металлоконструкции HST250	1	сборочный чертёж	
1	HST160G JSH.00	область сборки металлоконструкции HST160	1	сборочный чертёж	
№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал
					внешний вид
					брутто
					примечание

装配图						KXDD169	
HST250 (H2) +HST160 (SD) 楼梯						H	
HST250&HST160.00						H	
设计	工艺	审核	日期	比例	重量	1:50	
校对	标注	制图	日期	共1页	第1页		



примечание

1. Сборка каждого компонента является полной и без пропусков, а после сварки нанесена антикоррозийная грунтовка.
2. Сварка и другие сварочные позиции должны быть полностью сварены, к основной металлоконструкции нельзя случайно привариваться какие-либо аксессуары, и перпендикулярность колонны металлоконструкции и нулевой плоскости не должна превышать 3 мм.
3. После сборки верхнее покрытие распаляется целиком в соответствии с требованиями к продукту и наносятся предупреждающие знаки безопасности.
4. Сварка не допускается на всех монтажных сопрягаемых поверхностях.

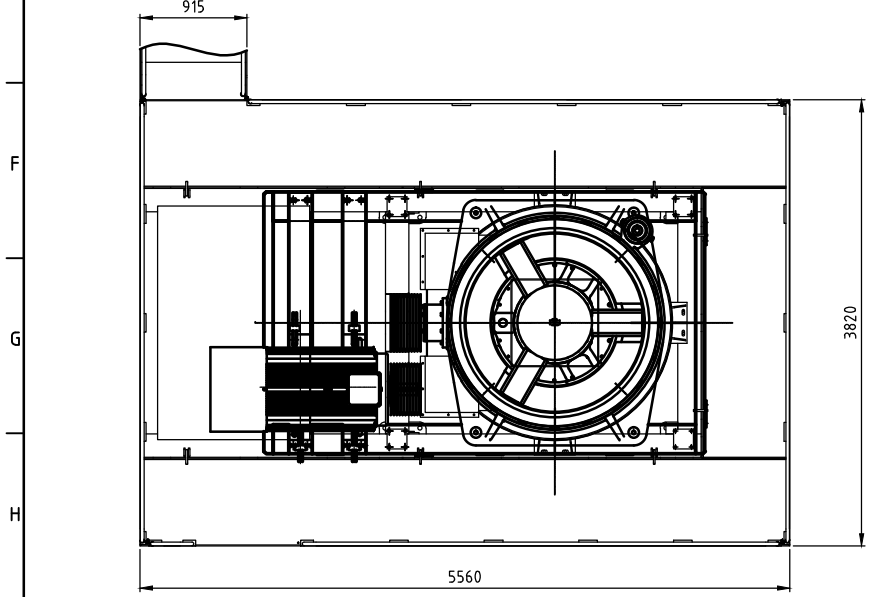
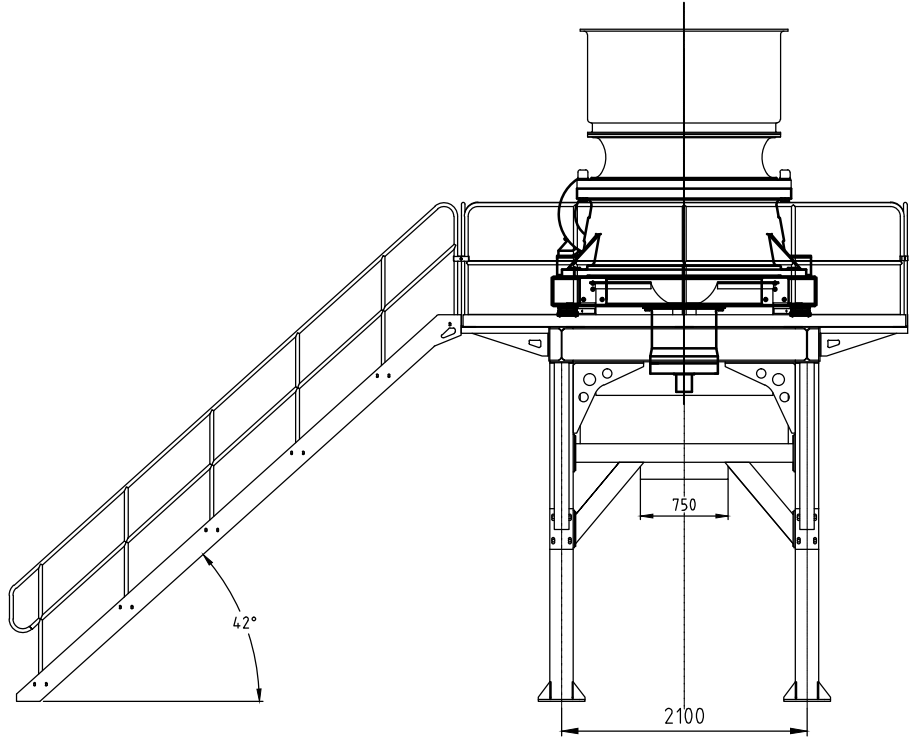
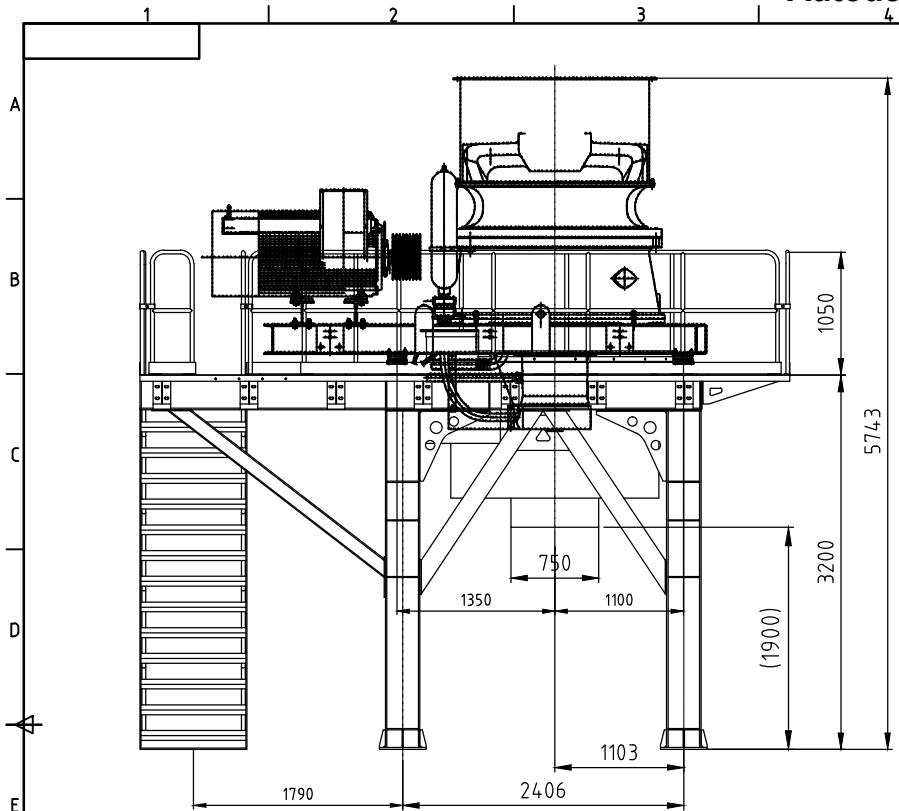
10	HST160GJSH.10	раздвижная стойка А	2	компонент					
9	HST160GJSH.09	HST160 вырубная воронка	1	компонент					
8	HST160GJSH.08	лестница H3.2-42°	1	компонент					
7	HST160GJSH.07	основная металлоконструкция сварно	1	компонент					
6	HST160GJSH.06	опора А-2	1	компонент					
5	HST160GJSH.05	опора А-1	1	компонент					
4	HST160GJSH.04	площадка В	2	компонент					
3	HST160GJSH.03	ограждение В	2	компонент					
2	HST160GJSH.02	площадка А	2	компонент					
1	HST160GJSH.01	ограждение А	2	компонент					

предварительное натяжение и торсиометр о болте

стандарт	Fv (N)	Ma (Nm)
M10	26300	49
M12	38400	85
M14	52500	135
M16	72500	210
M18	91000	300
M20	117000	425
M24	168000	730
M27	222000	1100
M30	269000	1450
M36	382000	2450
M42	526000	3950
M48	693000	5950
M56	959000	9550

№	индексация	номер чертежа	название	код-во	материал	данный	вес брутто	примечание
18		GB/T5783-2000	защелочный болт с вострившей головкой	56	ступень 8.8			количество болтов, применяемых в сборке
17		GB/T5783-2000	защелочный болт с вострившей головкой	16	ступень 8.8			количество болтов, применяемых в сборке
16		GB/T5783-2000	защелочный болт с вострившей головкой	10	ступень 8.8			количество болтов, применяемых в сборке
15		GB/T5783-2000	защелочный болт с вострившей головкой	100	ступень 8.8			количество болтов, применяемых в сборке
14		GB/T5783-2000	защелочный болт с вострившей головкой	68	ступень 8.8			количество болтов, применяемых в сборке
13		HST160GJSH.13	раздвижная стойка В	2	компонент			
12		HST160GJSH.12	опора В-2	1	компонент			
11		HST160GJSH.11	опора В-1	1	компонент			

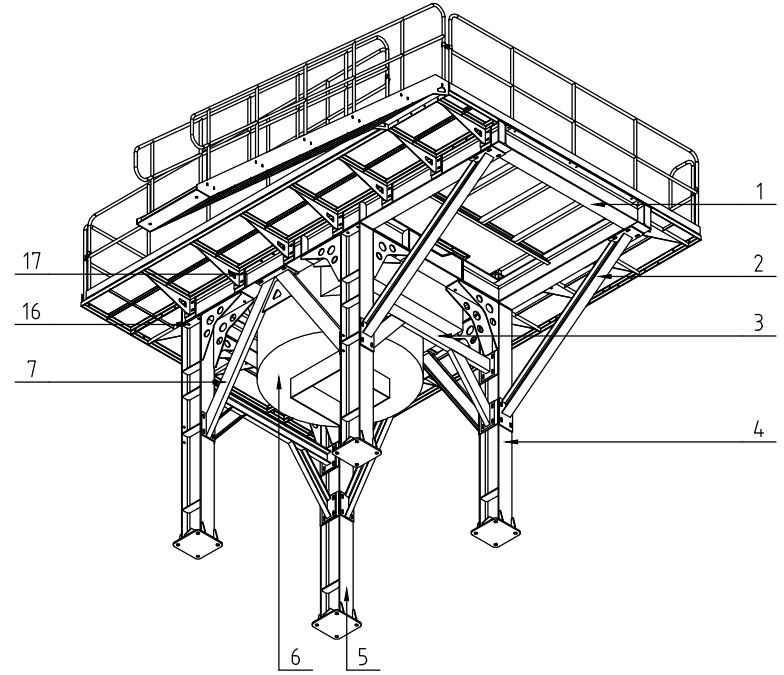
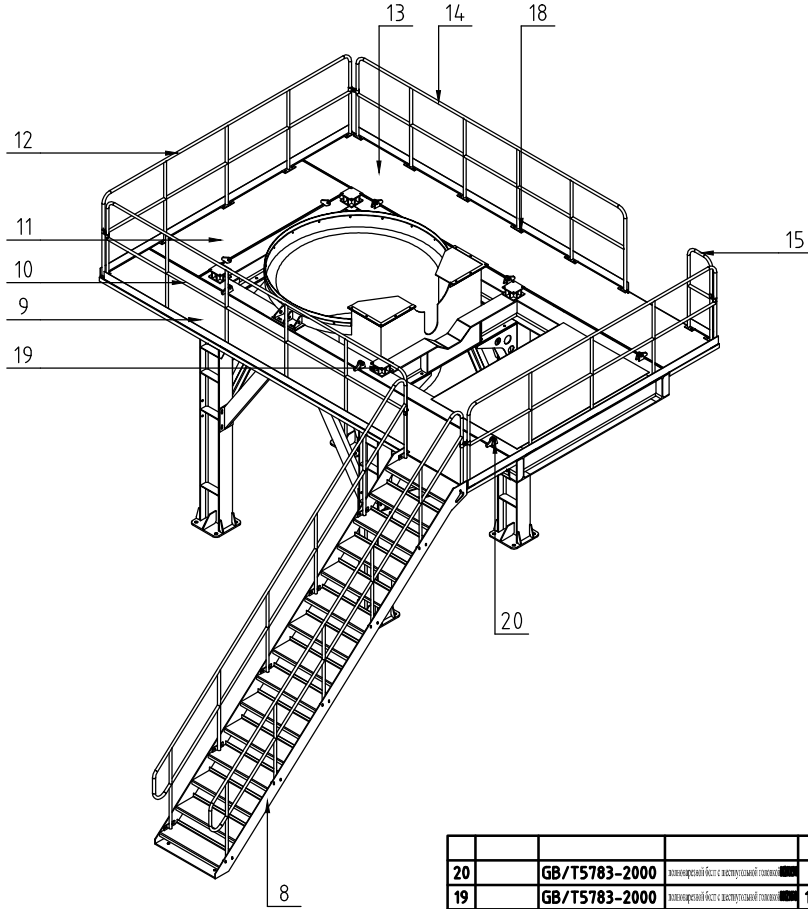
№	индексация	номер чертежа	название	код-во	материал	данный	вес брутто	примечание
装配图								
KXDD169								
HST160单机钢架总装								
HST160GJSH.00								
共1页 第1页								



примечание

1. Сборка каждого компонента является полной и без пропусков, а после сварки нанесена антикоррозийная грунтовка;
2. Сварка и другие сварочные позиции должны быть полностью сварены. к основной металлоконструкции нельзя случайно привариваться какие-либо аксессуары, и неперпендикулярность колонны металлоконструкции и нулевой плоскости не должна превышать 3 мм.
3. После сборки верхнее покрытие расплющивается целиком в соответствии с требованиями к продукту и наносятся предупреждающие знаки безопасности.
4. Сварка не допускается на всех монтажных сопрягаемых поверхностях.

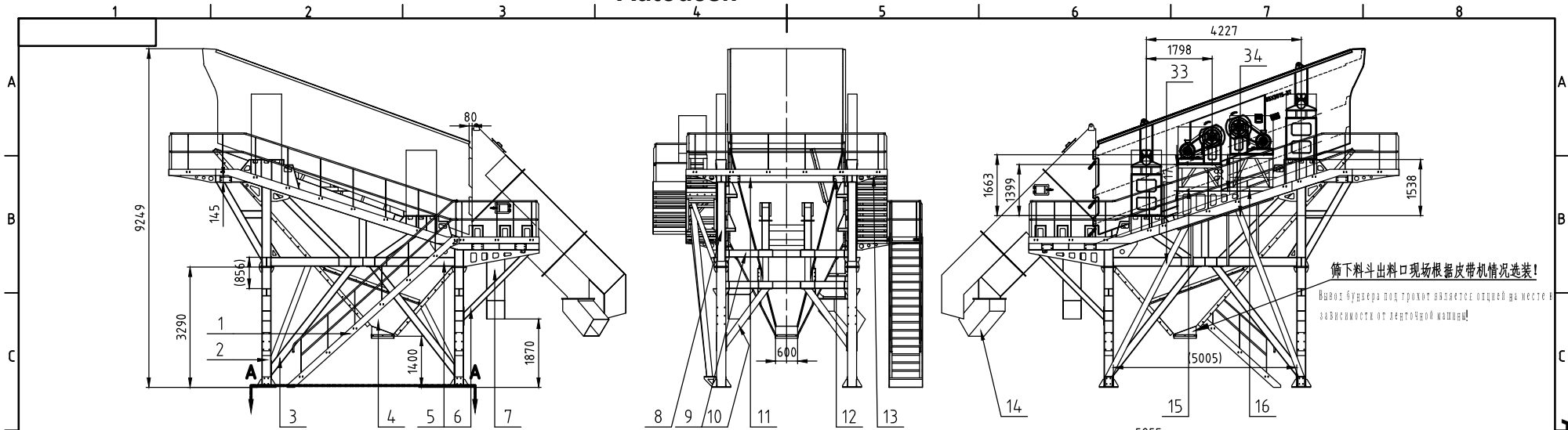
				装配图		KXDD169	
				сборочный чертёж		HST250单机钢架总装	
设计	校对	工艺	审核	日期	图样标记	版本	重量
				比例		1:30	
				共2页		第1页	
				HST250GJSH.00			



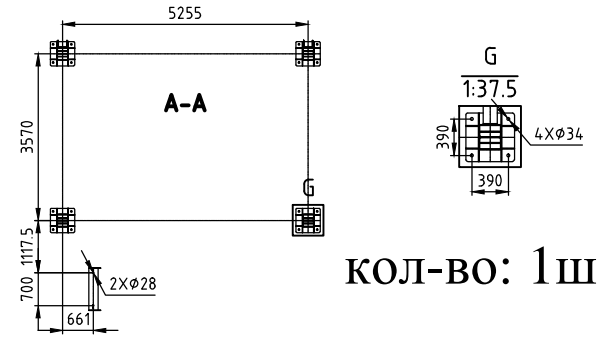
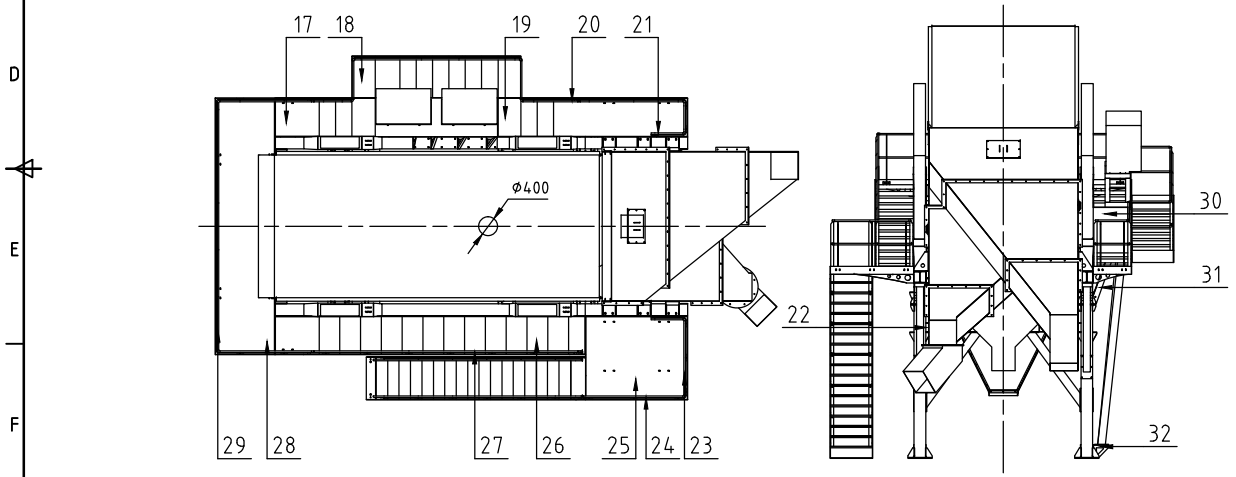
№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	длина	ис. бруто	примечание
20		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	8	ступень 8.8			использовать, применять в виде ст
19		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	16	ступень 8.8			использовать, применять в виде ст
18		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	50	ступень 8.8			использовать, применять в виде ст
17		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	74	ступень 8.8			использовать, применять в виде ст
16		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	112	ступень 8.8			использовать, применять в виде ст
15		HST250GJSH.15	отражение	1	компонент			
14		HST250GJSH.14	отражение	1	компонент			
13		HST250GJSH.13	плоская шайба	1	компонент			
12		HST250GJSH.12	отражение	2	компонент			
11		HST250GJSH.11	плоская шайба	1	компонент			
10		HST250GJSH.10	отражение	1	компонент			
9		HST250GJSH.09	плоская шайба	1	компонент			
8		HST250GJSH.08	лестница 42°	1	компонент			
7		HST250GJSH.07	раздвижная стойка	2	компонент			
6		HST250GJSH.06	HST250 инструментальная воронка	1	компонент			
5		HST250GJSH.05	опора	2	компонент			
4		HST250GJSH.04	опора	2	компонент			
3		HST250GJSH.03	раздвижная стойка	2	компонент			
2		HST250GJSH.02	эпиконическая шайба	2	компонент			
1		HST250GJSH.01	основная металлоконструкция	1	компонент			

предварительное натяжение и торсиометр о болте			
шестигранный болт (ступень 8.8)	спецификация	Fv (N)	Ma (Nm)
	M10	26300	49
	M12	38400	85
	M14	52500	135
	M16	72500	210
	M18	91000	300
	M20	117000	425
	M24	168000	730
	M27	222000	1100
	M30	269000	1450
	M36	382000	2450
M42	526000	3950	
M48	693000	5950	
M56	959000	9550	

<p>КХДД169</p> <p>сборочный чертеж</p> <p>HST250单机架总装</p> <p>HST250GJSH.00</p>			
<p>метод</p> <p>исполнитель</p> <p>дата</p>	<p>исполнитель</p> <p>дата</p>	<p>исполнитель</p> <p>дата</p>	<p>исполнитель</p> <p>дата</p>
<p>共2页 第1页</p>		<p>1:30</p>	



筛下料斗出料口现场根据皮带机情况选装!
Выход бункера под трюк выбирается отщеп на месте
зависимости от ленточной машины!



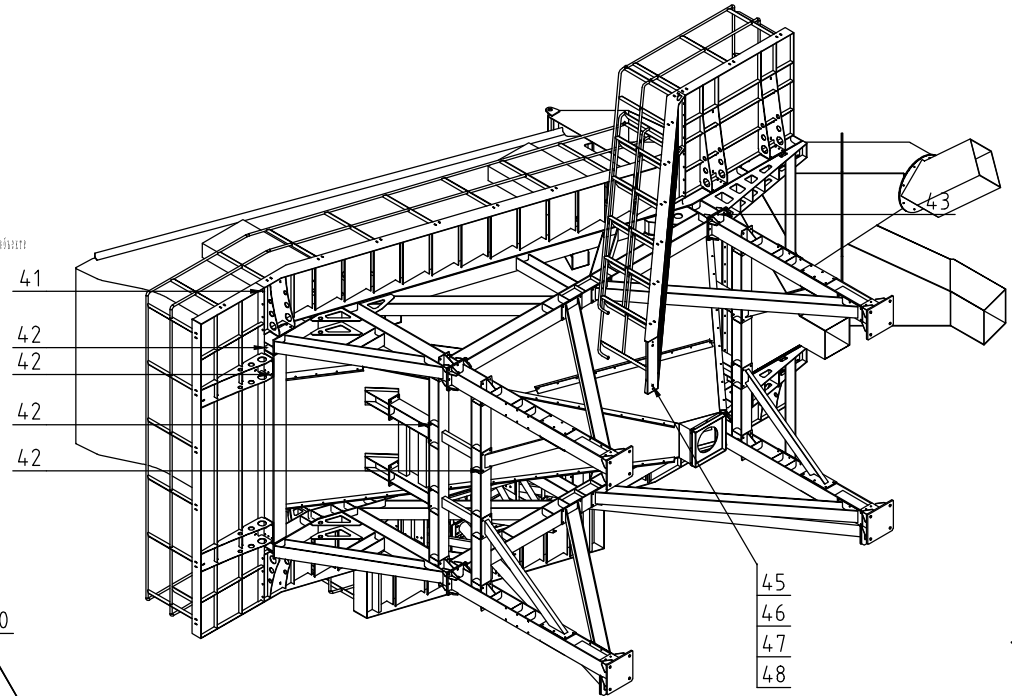
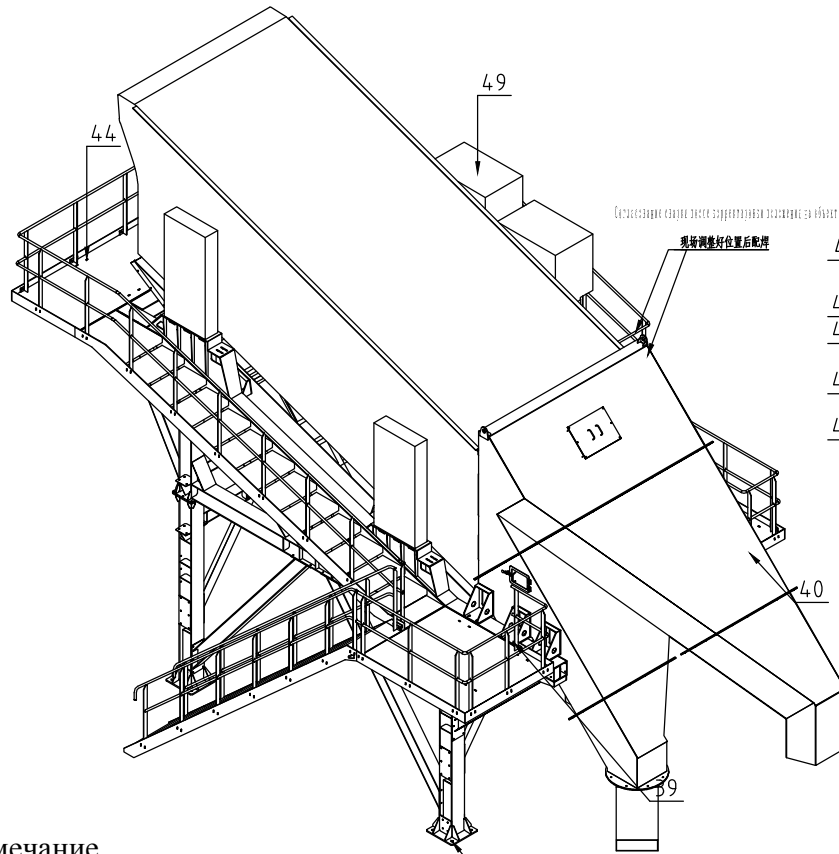
КОЛ-ВО: 1 шт.

12	GPZ.01	поддержка платформы	4	компонент					
11	GHL.19	опора балки подпора для ленточной роли	1	компонент					
10	GXC.06	диагональная тяга	2	компонент					
9	GHL.18	опорная база шарнирной опорной роли	1	компонент					
8	SSX3075-3GJSH.03	выпускная створка бункера	1	компонент					
7	GWLD.17	загрузочная воронка хвоста трюка	1	компонент					
6	SSX3075-3GJSH.02	диагональная тяга хвостовой балки	2	компонент					
5	SSX3075-3GJSH.01	наклонная створчатая балка	1	компонент					
4	GSLD.07	подкрепляющая загрузочная воронка	1	компонент					
3	GXC.05	диагональная тяга	2	компонент					
2	GRT.04	опора	4	компонент					
1	GPT40.01	лестница	1	компонент					
№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	значител	вес брутто	примечание	

34	SSX3075-3GJSH.07	большая диагональная тяга	1	компонент					
33	SSX3075-3GJSH.06	большая диагональная тяга	1	компонент					
32	SSX3075-3GJSH.05	створчатая диагональная тяга	2	компонент					
31	GCG-04	опора на опору для створчатой тяги	3	швеллер 12# / Q235B					
30	GDJ.05	радиальная тяга	1	компонент					
29	GPH.17	створчатая тяга	1	компонент					
28	GWP.21	створчатая тяга для загрузки	1	компонент					
27	GPH.16	створчатая тяга для загрузки	1	компонент					
26	GWP.20	большая створчатая тяга	1	компонент					
№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	значител	вес брутто	примечание	

25	GWP.04	большая створчатая тяга	1	компонент					
24	GPH.04	створчатая тяга	1	компонент					
23	GPH.03	створчатая тяга	1	компонент					
22	GHL.20	опорная база шарнирной опорной роли	1	компонент					
21	GPH.02	створчатая тяга	1	компонент					
20	GPH.18	створчатая тяга	1	компонент					
19	GWP.24	большая створчатая тяга	1	компонент					
18	GWP.23	большая створчатая тяга	1	компонент					
17	GWP.22	большая створчатая тяга	1	компонент					
16	GDZ.02	опора двигателя	1	компонент					
15	GDZ.03	опора двигателя	1	компонент					
14	GTLK.01	регулятор выхода	1	компонент					
13	GPZ.03	поддержка платформы	4	компонент					
№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	значител	вес брутто	примечание	

<p>总装图</p> <p>Чертеж общей сборки</p>				<p>KXDD169</p> <p>SSX3075-3GJSH.00</p>	
设计	工艺	审核	日期	比例	1:75
共2页	第1页				



примечание

1. Между всеми компонентами и грохотом не должно быть сварочного соединения, и нигде не должно быть ослабления соединительных болтов.
2. к основной металлоконструкции нельзя случайно привариваться какие-либо аксессуары, и перпендикулярность колонны металлоконструкции и нулевой плоскости не должна превышать 3 мм.
3. Сварные швы всех деталей должны выходить за пределы плоскости установки деталей.
4. металлоконструкция должна быть разобрана и отправлена после предварительной сборки и правильного соединения.
5. Комбинация разгрузочного отверстия и конвейера должны быть отрегулированы на месте.
6. Загрузочный бункер в передней части грохота должен соответствовать требованиям к материалу грохота.

35
36
37
38

№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	внетный вес, кг	брутто	примечание
49	GB/T5783-2000		кислотостойкий болт с шестигранной головкой	16	ступень 8.8			
48	GB93-87		пружинная шайба	2				
47	GB/T 799-1988		фундаментный болт	2	ступень 3.6			
46	GB/T97.1-2002		плоская шайба с уровнем А24	2				
45	GB/T6170-2000		шестигранная гайка	4	ступень 8			
44	GB/T70.2-2000		нераспределенная шайба	24	ступень 8.8			
43	GB/T5783-2000		кислотостойкий болт с шестигранной головкой	52	ступень 8.8			
42	GB/T5783-2000		кислотостойкий болт с шестигранной головкой	240	ступень 8.8			
41	GB/T5783-2000		кислотостойкий болт с шестигранной головкой	33	ступень 8.8			
40	GB/T5783-2000		кислотостойкий болт с шестигранной головкой	102	ступень 8.8			
39	GB/T5783-2000		кислотостойкий болт с шестигранной головкой	26	ступень 8.8			
38	GB93-87		пружинная шайба	16				
37	GB/T 799-1988		фундаментный болт	16	ступень 3.6			
36	GB/T97.1-2002		плоская шайба с уровнем А30	16				
35	GB/T6170-2000		шестигранная гайка	32	ступень 8			

предварительные материалы и инструменты болты

Спецификация	Fv 00	Ma 01m
M10	26300	49
M12	38400	85
M14	52500	135
M16	72500	210
M18	91000	300
M20	117000	425
M24	168000	730
M27	222000	1100
M30	269000	1450
M36	382000	2450
M42	526000	3950
M48	693000	5950
M56	959000	9550

KXDD169		总装图		SSX3075-3振冲锤结构图	
SSX3075-3振冲锤结构图		比例 1:50		SSX3075-3GJSH.00	
共2页		第2页			