

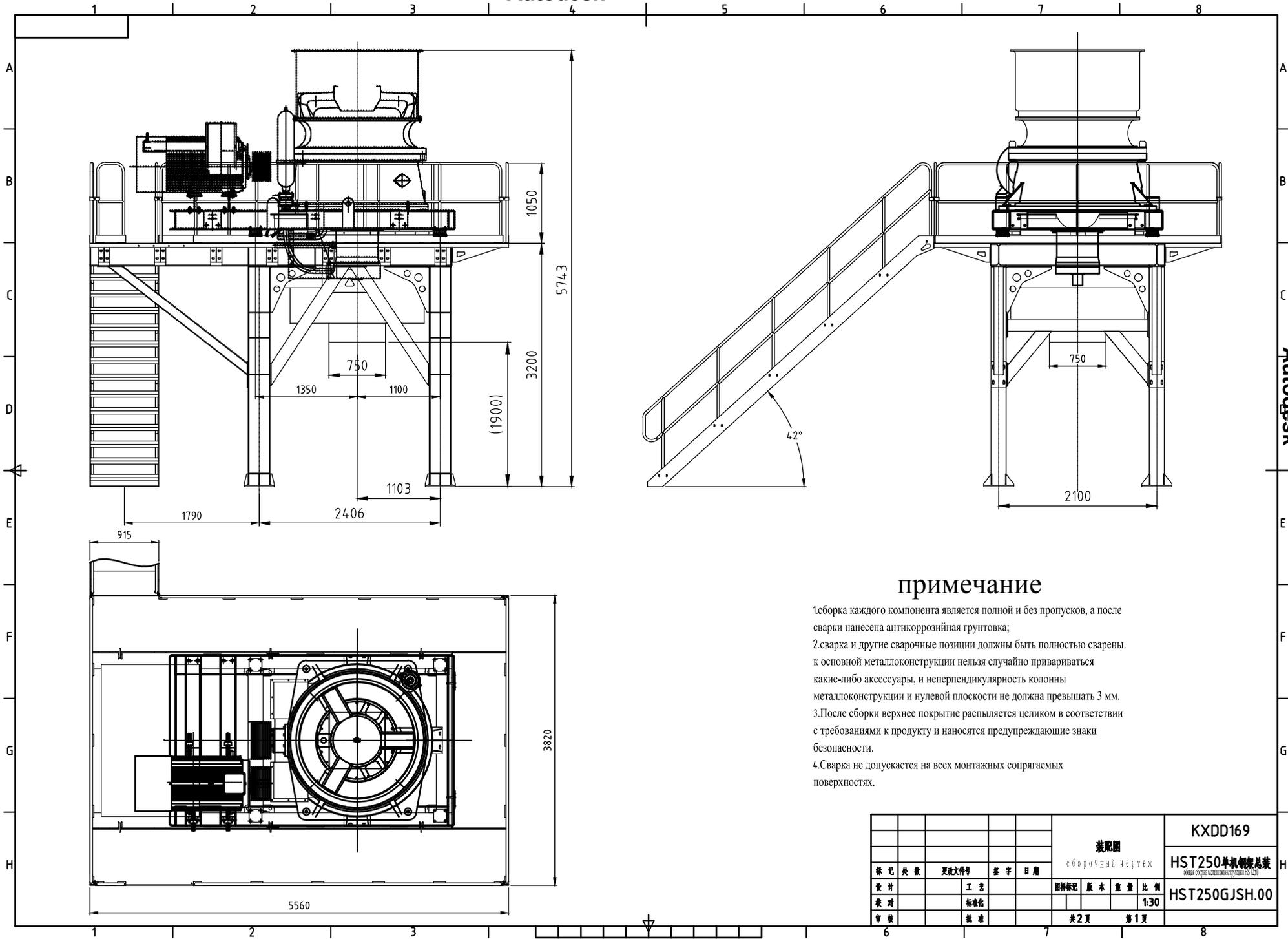
**примечание**

1. Сборка каждого компонента является полной и без пропусков, а после сварки нанесена антикоррозийная грунтовка;  
 2. Золотая и другие сварочные ванны должны быть полностью сварены, а основной металлоконструкция не должна свариваться кислотной кислотой, а неперпендикулярность колонны металлоконструкции и нулевой плоскости 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	фуражный болт	4	ступень 3.6				
7	GB/T 799-1988	фуражный болт	32	ступень 3.6				
6	11009010394	неподвижный зажим	13					
5	GB/T5783-2000	винт с шестигранной головкой	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	
设计	工艺	审核	日期	HST250 (H2) +HST160 (SD) 楼梯	
校对	标注	制图	日期	HST250&HST160.00	
审核	批准	制图	日期	共1页 第1页	

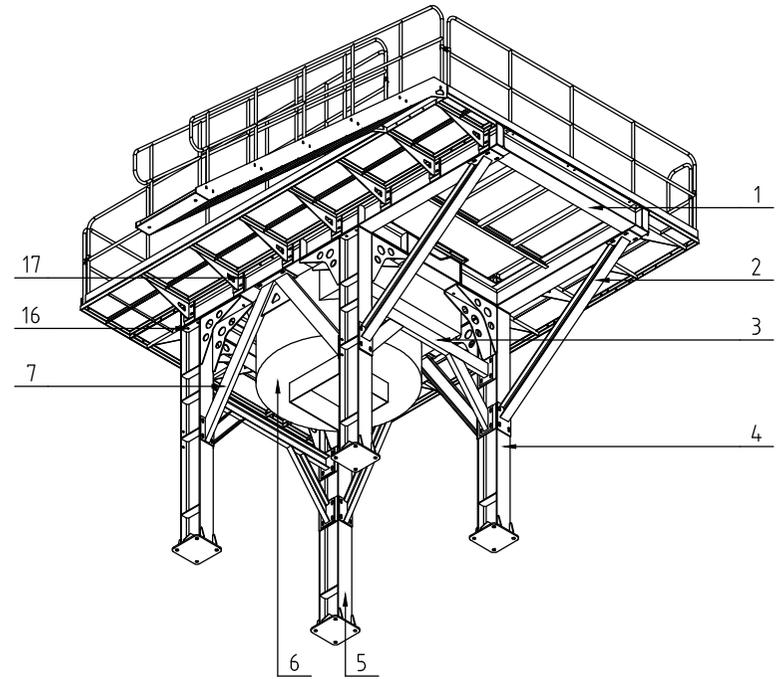
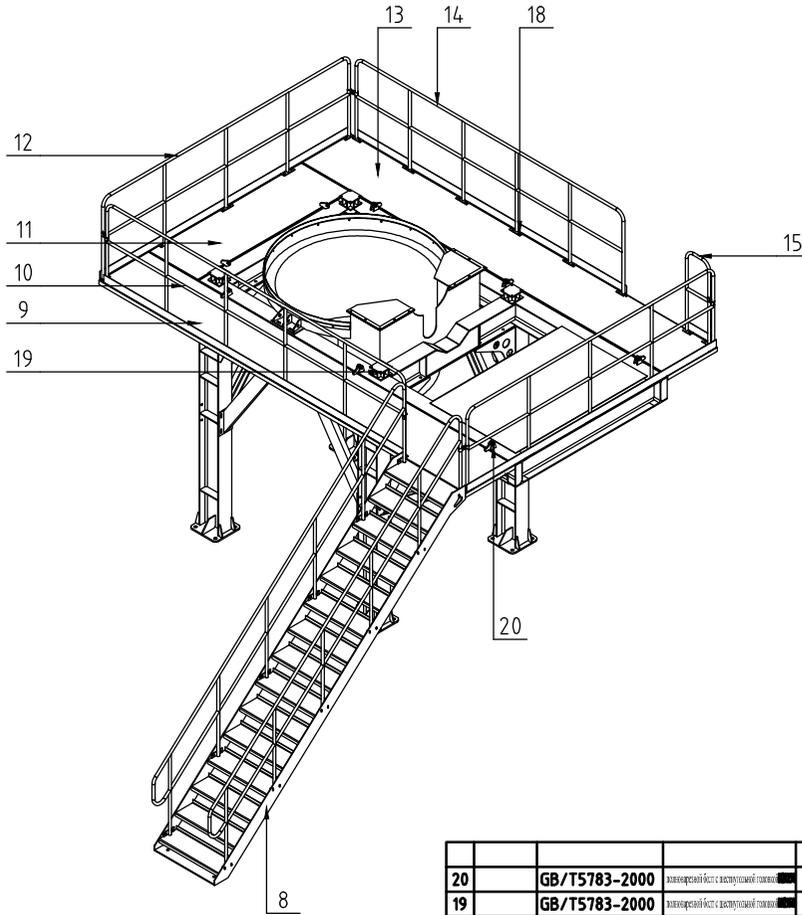




### примечание

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 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	审核	更改文件号	签字	日期	图样标记	版本	重量
校对	工艺				比例		
审核	标准				1:30		
共2页						第1页	
						HST250GJSH.00	

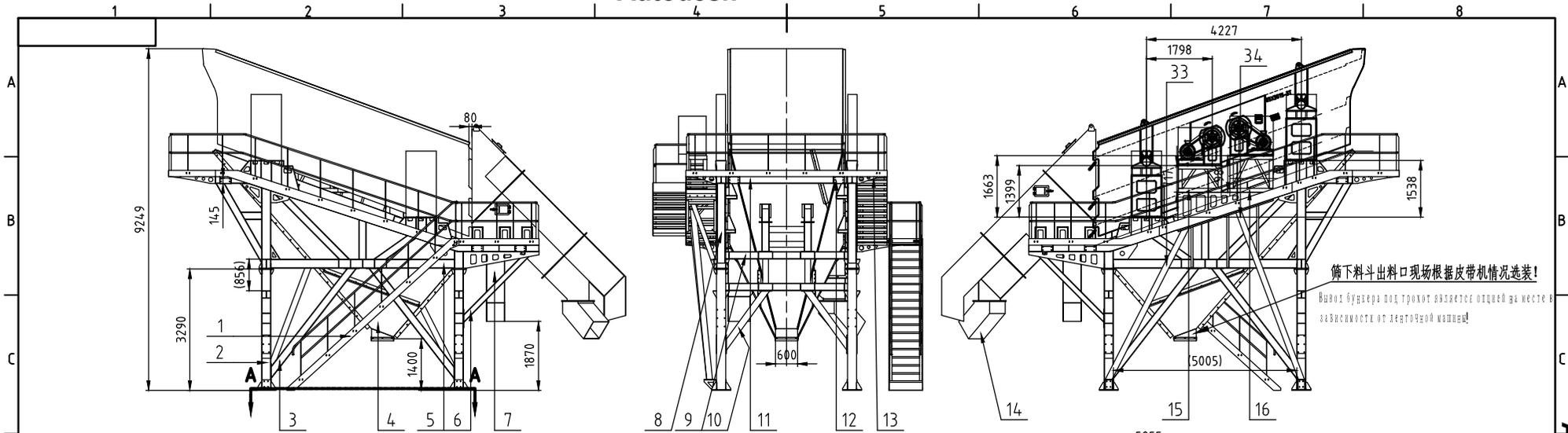


№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	длина	вес брутто	примечание
20		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	8	ступень 8.8			использовать, применяя фото из
19		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	16	ступень 8.8			использовать, применяя фото из
18		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	50	ступень 8.8			использовать, применяя фото из
17		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	74	ступень 8.8			использовать, применяя фото из
16		GB/T5783-2000	защелочный болт с вентушной головкой	112	ступень 8.8			использовать, применяя фото из
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 82-42°	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 тяга	2	компонент			
1		HST250GJSH.01	основная металлоконструкция	1	компонент			

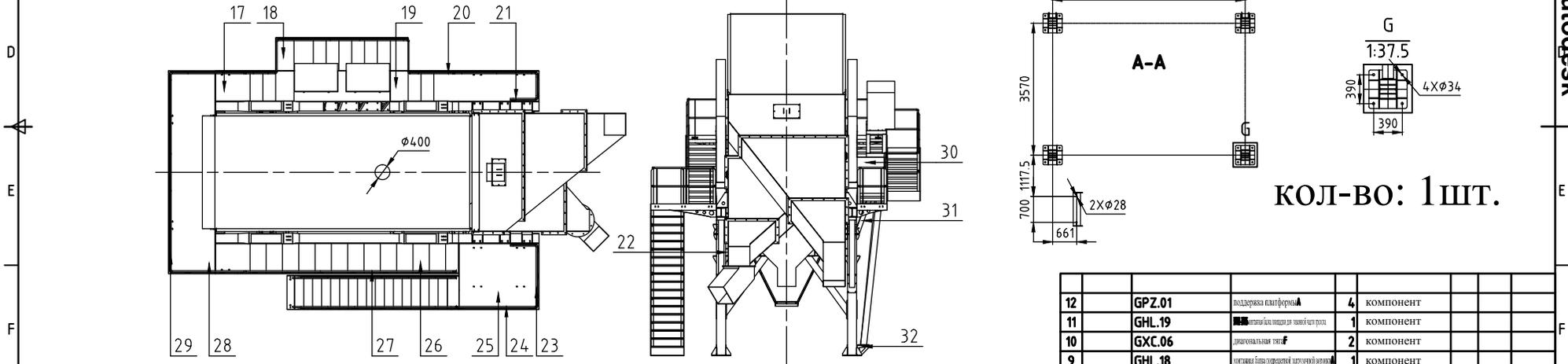
предварительное натяжение и торсиометр о болте

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

шестигранный болт (ступень 8.8)		KXDD169	
		HST250单机架总装	
		HST250GJSH.00	
共2页		第1页	



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



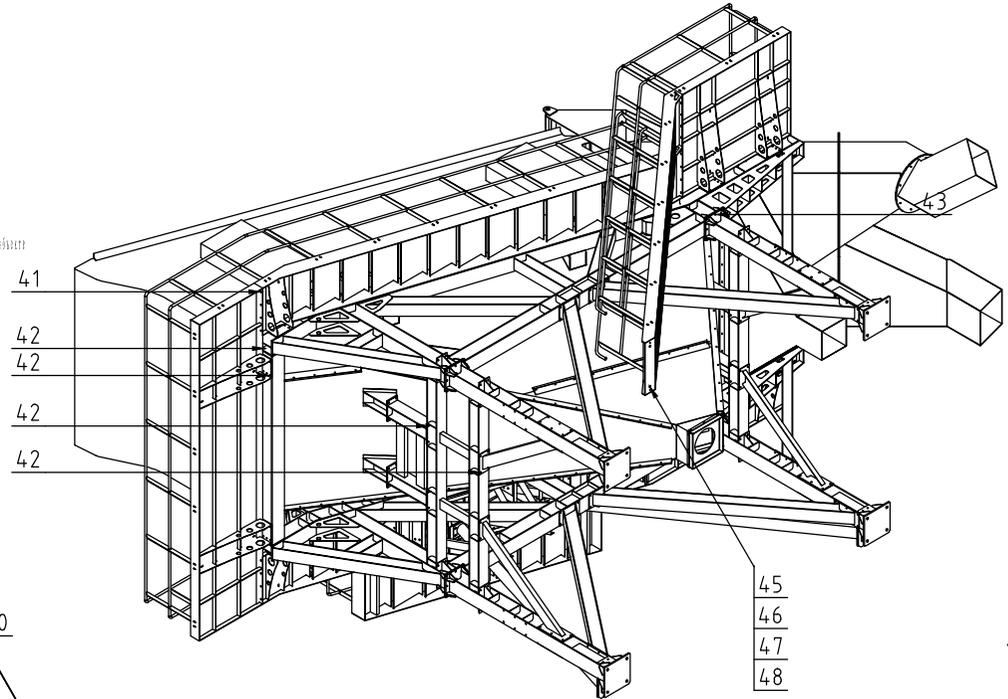
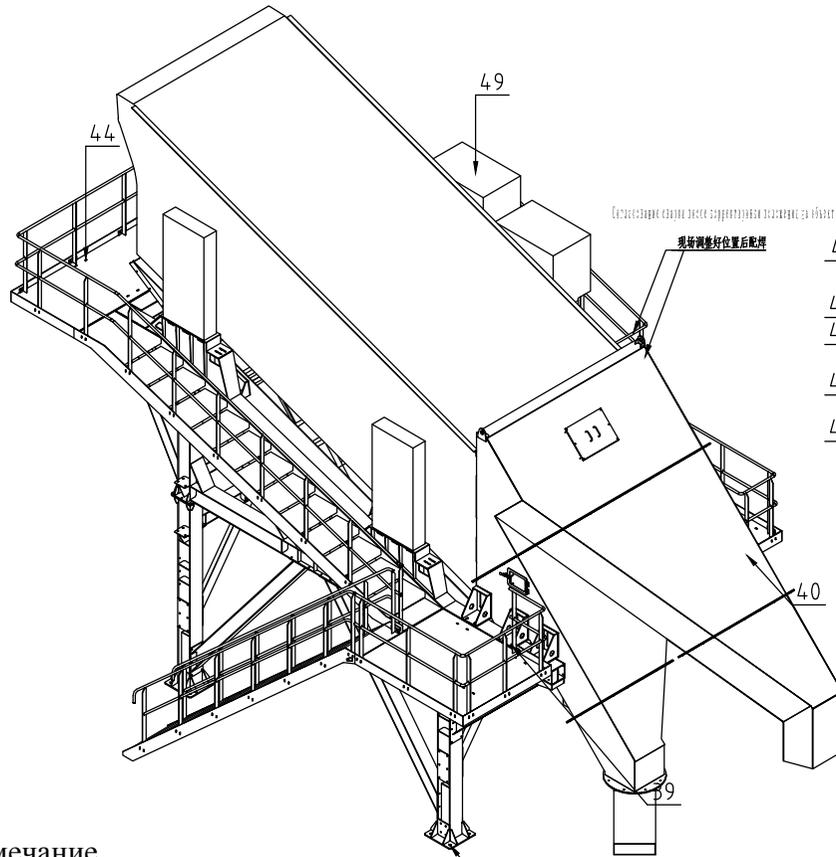
КОЛ-ВО: 1 шт.

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 шаровидной шарнирной опоры	1	компонент					
8	SSX3075-3GJSH.03	выпускная стенка 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	подкрепительная 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	

25	GWP.04	базисная платформа для обслуживания	1	компонент					
24	GPH.04	отражение боковой платформы	1	компонент					
23	GPH.03	отражение боковой платформы	1	компонент					
22	GHL.20	опорная база шаровидной шарнирной опоры	1	компонент					
21	GPH.02	отражение боковой платформы	1	компонент					
20	GPH.18	отражение боковой платформы	1	компонент					
19	GWP.24	базисная платформа для обслуживания	1	компонент					
18	GWP.23	базисная платформа для обслуживания	1	компонент					
17	GWP.22	базисная платформа для обслуживания	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	

34	SSX3075-3GJSH.07	большая диагональная тяга	1	компонент					
33	SSX3075-3GJSH.06	большая диагональная тяга	1	компонент					
32	SSX3075-3GJSH.05	стандартная диагональная тяга	2	компонент					
31	GCG-04	опора на шаровидной шарнирной опоре	3	швеллер 12# / Q235B					
30	GDJ.05	регулятор двигателя	1	компонент					
29	GPH.17	отражение боковой платформы	1	компонент					
28	GWP.21	базисная платформа для обслуживания	1	компонент					
27	GPH.16	отражение боковой платформы	1	компонент					
26	GWP.20	базисная платформа для обслуживания	1	компонент					
№	индексация	номер чертежа	название	кол-во	материал	значител	вес брутто	примечание	

总装图  
 чертеж общей сборки  
 SSX3075-3GJSH.00  
 共2页 第1页  
 1:75  
 设计 工艺 审核 日期  
 校对 标准 批准  
 制图 日期  
 审核 日期  
 批准 日期  
 共2页 第1页



Autodesk

Autodesk

**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	0.0		
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 к болтам

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

<p>总装图</p> <p> чертеж общей сборки</p>				<p>KXDD169</p> <p>S5X3075-3振冲锤头总成</p>	
设计	工艺	审核	日期	比例	1:50
共2页	第2页				