

**СБОРНИК  
ВРЕМЕННЫХ  
НОРМАТИВОВ**

*Выпуск 6*

**ПРОМЫВКА  
ПЕСКОВ**



1956

# СБОРНИК временных нормативов

Выпуск 6

## ПРОМЫВКА ПЕСКОВ

---

### СОДЕРЖАНИЕ

Техническая характеристика промывочных приборов . . . . .	2
Режим работы промывочных приборов, эксплуатируемых на при- исках центральных районов Дальстроя . . . . .	2
Режим работы промывочных приборов, эксплуатируемых на при- исках Дальстроя в районах Заполярья . . . . .	3
Расход лесоматериалов на установку металлических промывочных приборов . . . . .	4
Расход лесоматериалов на строительство деревянных промывочных приборов . . . . .	4
Расход лесоматериалов на строительство загрузочного бункера-пи- тателя . . . . .	5
Расход лесоматериалов, поковок и гвоздей на строительство насос- ной установки, зумпфа и отстойника для промывочных приборов . . . . .	5
Расход лесоматериалов и поковок на строительство плотин и дамб . . . . .	6
Расход строительных скоб, болтов, гвоздей и железа на монтаж и строительство промывочных приборов . . . . .	7
Расход материалов на изготовление проходнушки, вашгерда и трапов . . . . .	8
Расход транспортной ленты . . . . .	8
Расход трафаретов и шлюзовых матов на шлюзах промывочных приборов . . . . .	8
Расход электроэнергии на промывке песков . . . . .	9
Ремонт промывочных приборов . . . . .	9
Межремонтные периоды и нормы простоев промывочных приборов в ремонте . . . . .	10
Номенклатура быстроизнашивающихся и взаимозаменяемых запас- ных частей и узлов металлических промывочных приборов МПД-2, МПД-3 и МПД-4 . . . . .	10
Срок службы оборудования, труб и фасонных частей, применяемых в гидромеханизации . . . . .	15

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ

Показатели	МПД-2	МПД-3	МПД-4	МПД-5	МПД-6	Деревянный прибор
Производительность промывочного прибора с бульдозерной подачей песков, м <sup>3</sup>	400	500—800	500—800	500—800	400	400
Транспортер						
длина, м	21,0	83,0	28,5	78,5	—	60—80
ширина, мм	700	700	700	700	—	700
Скрubber (модель)	1948 г.	ДС-53	ДС-53	ДС-55	1948 г.	1948 г.
Землесос	4"	—	4"	—	4"	—
Шлюзы основные						
длина, м	13,6	13,4	11,0	12,0	13,6	14—16
ширина, мм	720×2	720×2 520×1 330×1	720×3	720×2 720×1	720×2	720×2
Количество шлюзов	2	4	3	2+1 концевой	2	2
Общая площадь шлюзов, м <sup>2</sup>	20,0	30,7	21,6	25,9	20,0	23,5
Уклон шлюзов, %	8—10	8—10	8—10	8—10	10	10—12
Отношение твердого к жидкому на шлюзах Т : Ж	1 : 10 1 : 15	1 : 10 1 : 12	1 : 10 1 : 12	1 : 10 1 : 12	1 : 10 1 : 15	1 : 12 1 : 15
Отвальный транспортер						
наибольшая длина, м	35	35	35	35	35	35
ширина, мм	600	600	600	600	600	600
Установленная мощность моторов, квт	84,5	81,5	96,5	72,5	77,5	80,5

### РЕЖИМ РАБОТЫ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ, ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ НА ПРИИСКАХ ЦЕНТРАЛЬНЫХ РАЙОНОВ ДАЛЬСТРОЯ

Тип промывочного прибора	Эксплуатационный период, дней	Миним. к-во дней работы на одной стоянке	Среднесут. производ. за сезон, м <sup>3</sup> /сут	Объем промывки песков за сезон, тыс. м <sup>3</sup>	Время чистой работы в сутки, час.
МПД-2	125	10	400	20—30	19
МПД-3	125	40	500—800	50—70	19
МПД-4	125	20	500—800	40—70	19
МПД-5	125	20	500—800	40—70	19
МПД-6	125	10	400	20—30	19

Продолжение табл.

Тип промывочного прибора	Эксплуатационный период, дней	Миним. к-во дней работы на одной стоянке	Среднесут. производ. за сезон, м <sup>3</sup>	Объем промывки песков за сезон, тыс. м <sup>3</sup>	Время чистой работы в сутки, час.
Деревянный промывочный прибор с одним скруббером ДС-48 и транспортной подачей песков	125	60	350—400	30—40	19
Деревянный промывочный прибор с одним скруббером ДС-48 со скиповой подачей песков	125	60	350	20—30	19

**Примечание.** В случае двухсменной организации работ промывочного прибора при 10-часовом режиме рабочего дня время чистой работы прибора устанавливается 17 часов в сутки.

### РЕЖИМ РАБОТЫ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ, ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ НА ПРИСКАХ ДАЛЬСТРОЯ В РАЙОНАХ ЗАПОЛЯРЬЯ

Тип промывочного прибора	Эксплуатационный период, дней	Миним. к-во дней работы на одной стоянке	Среднесут. производ. за сезон, м <sup>3</sup> /сут	Объем промывки песков за сезон, тыс. м <sup>3</sup>	Время чистой работы в сутки, час.
МПД-2	95	10	350	20—30	19
МПД-3	95	40	600—700	45—65	19
МПД-6	95	10	350	20—30	19
Деревянный промывочный прибор с одним скруббером ДС-48 и транспортной подачей песков	95	55	300—350	30—35	19
Деревянный промывочный прибор с одним скруббером ДС-48 со скиповой подачей песков	95	55	300	30	19

**Примечание.** В случае двухсменной организации работ промывочного прибора при 10-часовом режиме рабочего дня время чистой работы прибора устанавливается 17 часов в сутки.

## РАСХОД ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ НА УСТАНОВКУ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ

(при расположении на горизонтальной площадке и конструктивной высоте сброса эфелей без учета загрузочного бункера-питателя и насосной установки)

Тип промывочного прибора	Лес круглый, м <sup>3</sup>	Пиломатериал, м <sup>3</sup>
МПД-2	2,5	1,0
МПД-3	2,0	1,0
МПД-4	2,5	1,0
МПД-5	3,0	2,0
МПД-6	3,0	1,0

Примечание. При разборке промывочного прибора (для переноса его на новое место работы или в конце сезона) потери лесоматериалов не должны превышать 25%.

## РАСХОД ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ НА СТРОИТЕЛЬСТВО ДЕРЕВЯННЫХ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ

(с эфельным подшлюзком при расположении на горизонтальной площадке без учета загрузочного бункера-питателя и насосной установки)

Тип промывочного прибора	Расход при высоте слива шлюза, м (леса круглого пиломатериалов, м <sup>3</sup> )				
	3	4	5	6	7

Деревянный промывочный прибор с одним скруббером ДС-48 с транспортной подачей песков

62	71	78	86	92
12	13	14	16	18

Деревянный промывочный прибор с одним скруббером ДС-48 со скиповой подачей песков

61	68	73	79	86
13	14	15	17	18

Примечание. При разборке промывочного прибора (для переноса его на новое место работы или в конце сезона) потери лесоматериалов не должны превышать:

леса круглого	— 40%
пиломатериалов	— 25%

**РАСХОД ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ  
НА СТРОИТЕЛЬСТВО ЗАГРУЗОЧНОГО БУНКЕРА-ПИТАТЕЛЯ**  
(в м<sup>3</sup> деловой древесины)

Тип загрузочного бункера-питателя	Лес круглый	Пиломате- риалы
Бульдозерный бункер с каретчатым питателем	12	3
Бульдозерный бункер с затвором для скиповой подачи песков	10	2
Бульдозерный бункер с лотково-самотечным двухсекционным питателем	10	4
Бульдозерный бункер с лотково-самотечным трехсекционным питателем	12	4
Бункер с каретчатым питателем для подачи песков тракторным скрепером	16	6
Бункер-площадка с лотково-самотечным питателем для подачи песков канатным скрепером	6	0,5

**Примечание.** При разборке загрузочного бункера потери лесоматериалов не должны превышать:

леса круглого — 45%  
пиломатериалов — 40%

**РАСХОД ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ, ПОКОВОК И ГВОЗДЕЙ  
НА СТРОИТЕЛЬСТВО НАСОСНОЙ УСТАНОВКИ, ЗУМПФА И  
ОТСТОЙНИКА ДЛЯ ПРОМЫВочНЫХ ПРИБОРОВ**

Характеристика насосных установок	Лес круглый (в плотной массе), м <sup>3</sup>	Пиломате- риал, м <sup>3</sup>	Покówki, кг	Гвозди, кг
Установка с насосом 8 дюймов без отстойника	3,5	0,6	8,8	1,5
то же, с отстойником	4,3	2,4	15,3	2,8
Установка с насосом 5—6 дюймов без отстойника	2,3	0,5	7,5	1,1
то же, с отстойником	2,9	2,0	13,3	2,1
Установка с насосом 4 дюйма без отстойника	1,5	0,4	5,5	0,8

Продолжение табл.

Характеристика насосных установок	Лес круглый (в плотной массе), м <sup>3</sup>	Пиломатериал, м <sup>3</sup>	Поковки, кг	Гвозди, кг
то же, с отстойником	2,0	1,4	10,5	1,5
Установка с насосом 3—2 дюйма без отстойника	0,9	0,2	2,7	0,4

**Примечания.** 1. Крепление зумфа для установки с насосом 8 дюймов предусматривается в виде сруба, а для всех остальных установок — рамной конструкции.

2. При разборке насосных установок (для переноса на новое место работы или в конце сезона) потери круглого леса не должны превышать 50%.

### РАСХОД ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПОКОВОК НА СТРОИТЕЛЬСТВО ПЛОТИН И ДАМБ

(на 10 пог. м сооружения)

Тип плотины или дамбы	Высота плотины, м	Нормы расхода		
		круглого леса, м <sup>3</sup>	пиломатериалов, м <sup>3</sup>	покровок, кг
Козелковая дамба с обшивкой из накатника	1,5	2,20	—	5,0
	2,0	2,85	—	6,0
	3,0	4,30	—	7,5
то же, с обшивкой из досок	1,5	0,75	1,00	6,5
	2,0	0,95	1,35	8,5
	3,0	1,35	2,00	10,0
Ряжевая плотина	1,5	6,50	0,75	20,0
	2,0	7,80	0,90	26,0
	3,0	11,50	1,10	38,0
Заборная стенка из накатника	1,5	2,00	—	6,0
	2,0	2,65	—	7,5
	3,0	3,90	—	9,0

**Примечание.** При пользовании нормами расхода материалов высота плотины или дамбы должна приниматься с учетом величины заглубления крепления.

**РАСХОД СТРОИТЕЛЬНЫХ СКОБ, БОЛТОВ, ГВОЗДЕЙ И ЖЕЛЕЗА  
НА МОНТАЖ И СТРОИТЕЛЬСТВО  
ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ**

Наименование промывочного прибора или узла	Расход, кг			
	строи- тельных скоб	болтов	КОСТЫЛЕЙ и гвоздей разных	листового, полосового железа и труб для заземления
<b>Промывочные приборы</b>				
МПД-2	16	10	8	230
МПД-3	18	12	10	230
МПД-4	18	12	10	230
МПД-5	22	16	12	250
МПД-6	22	17	12	230
Деревянный промывочный при- бор с одним скруббером с транспортной и скиповой подачей песков	88	55	42	260
<b>Загрузочные бункеры-питатели</b>				
Бульдозерный бункер с карет- чатым питателем	36	50	16	—
Бульдозерный бункер с затво- ром для скиповой подачи пес- ков	42	18	9	30
Бульдозерный бункер с лотко- во-самотечным двухсекцион- ным питателем	27	15	7	270
Бульдозерный бункер с лотково- самотечным трехсекционным питателем	34	20	9	380
Бункер с каретчатым питателем для подачи песков трактор- ным скрепером	38	22	6	110
Бункер-площадка с лотково-са- мотечным питателем для по- дачи песков канатным скре- пером	20	14	8	65
Эфельные подшлюзки	18	23	5	70

**Примечание.** При разборке промывочных приборов (для переноса на новое место работы или в конце сезона) потери материалов не должны превышать:

скоб строительных	— 30%
болтов	— 15%
костылей и гвоздей	— 50%
листового железа	— 40%
металла для заземле- ния	— 20%



## РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОХОДНУШКИ, ВАШГЕРДА И ТРАПОВ

Наименование инвентаря	Нормы расхода		
	досок и брусков, м <sup>3</sup>	гвоздей, кг	болтов, кг
Проходнушка длиной 5 м и шири- ной 46 см	0,39	1,90	—
Вашгерд	0,28	0,10	4,6
10 пог. м трапа	0,16	0,15	—

### РАСХОД ТРАНСПОРТЕРНОЙ ЛЕНТЫ (в пог. м на 1 метр транспортера)

Крупность транспортируемой породы	Срок службы транспор- терной ленты тканевой прорезиненной по ГОСТ 20-54, мес.	Норма расхода на 1 м тран- спортера в сезон, пог. м
До 300—500 мм	2 сезона	1,2

**Примечания.** 1. Расход транспортной ленты в зависимости от за-  
грузки транспортера считать, исходя из нормы 2 пог. м ленты на 1000 м<sup>3</sup>  
промываемых песков при среднем сорке службы ленты 2 сезона.

2. Транспортная лента должна храниться при температуре от —5°  
до +30° и быть защищена от непосредственного воздействия солнечных  
лучей и осадков.

### РАСХОД ТРАФАРЕТОВ И ШЛЮЗОВЫХ МАТОВ НА ШЛЮЗАХ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ (на 1000 м<sup>3</sup> промываемых песков)

Тип промывочного прибора	Длина улавливающей части шлюза, пог. м	Трафареты, кг	Маты резино- вые, шт. (при длине мата 520 мм)
МПД-2	2×13,6=27,2	17,0	0,85
МПД-3	4×13,4=53,6	9,0	0,70
МПД-4	3×11=33,0	8,0	0,55
МПД-5	3×12=36,0	8,5	0,60
МПД-6	2×13,6=27,2	17,0	0,85
Деревянный промывоч- ный прибор	2×14=28,0	14,0	0,70
	2×16=32,0	16,0	0,75
Эфельные подшлюзки	3×6=18,0	4,5	0,45

**Трафареты планочные для основного шлюза, чертеж 103Г-3, Ст. 0, вес 8 кг, высота планки 40 мм, расстояние между планками 40 мм, угол наклона планок 55°.**

**Трафареты планочные для основного шлюза, чертеж 103Г-1, Ст. 0, вес 10,8 кг, высота планки 50 мм, расстояние между планками 50 мм, угол наклона планок 55°.**

**Трафареты планочные для основного шлюза, Ст. 0, вес 12,5 кг, высота планки 60 мм, расстояние между планками 60 мм, угол наклона планок 55°.**

**Трафареты планочные подшлюзковые, чертеж 103Г-2, Ст. 0, вес 6 кг, высота планок 20—30 мм, расстояние между планками 20—30 мм, угол наклона планок 55°.**

**Трафареты ячеистые для самородкоуловителей, чертеж 103Г-9, Ст. 0, вес 29 кг, высота планки 100 мм, ячейки размером 100×100 мм.**

**Шлюзовые маты резиновые ячеистой и зубчатой формы, размер матов 0,72×1,02 м и 0,72×0,52 м.**

### РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ НА ПРОМЫВКЕ ПЕСКОВ (в квтч на 1 м<sup>3</sup> промываемых песков)

Тип промывочного прибора	Общая установленная мощность, квт	Норма расхода электроэнергии, квтч на 1 м <sup>3</sup> песков
МПД-2	84,5	4,2
МПД-3	81,5	3,2
МПД-4	96,5	3,6
МПД-5	72,5	3,0
МПД-6	77,5	3,9
Разработка песков гидравликой	—	10,8

**Примечание.** Расход электроэнергии на промывку песков приведен для средних условий работы приборов с подачей воды на высоту 10—12 метров. При необходимости перекачивания воды или подачи ее на большую высоту (более 10—12 метров), дополнительный расход электроэнергии подсчитывается по фактической установленной мощности мотора, числу часов работы, коэффициенту загрузки и к. л. д. мотора.

При средних условиях промывки песков расход электроэнергии на подачу воды принимается в размере 1,3 квтч на 1 м<sup>3</sup> песков.

### РЕМОНТ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ

**Крепёжно-профилактический ремонт** — ежесменный ремонт, производится при полной остановке всех агрегатов.

В период ремонта:

1) устраняются все мелкие дефекты, обнаруженные в процессе эксплуатации агрегатов прибора;

2) производится подтяжка различных креплений;

3) регулируются отдельные узлы в агрегатах (подшипники, зубчатые колеса, транспортные ролики и др.);

4) заменяются или ремонтируются различные мелкие детали (болты, ролики и т. д.);

5) заменяются или перешиваются транспортные ленты и набиваются сальники, смазываются все трущиеся части агрегатов и очищаются от грязи;

6) ремонтируются деревянные части приборов.

Текущий ежемесячный ремонт производится при полной остановке всего промывочного прибора и агрегатов.

В период ремонта производятся:

1) полный объем ежегодной профилактики;

2) ремонт всех агрегатов с полной их или частичной разборкой;

3) замена ненадежных агрегатов, подлежащих длительному ремонту, и замена всех износившихся частей (подшипников, шестерен, валов, опорных катков, скрубберов и т. д.);

4) ремонт или замена, при необходимости, загрузочных бункеров, перфорированной части скруббера, водозаводных труб и другие работы, связанные с применением электросварки.

### МЕЖРЕМОНТНЫЕ ПЕРИОДЫ И НОРМЫ ПРОСТОЯ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ В РЕМОНТЕ

Тип промывочного прибора	Крепезно-профилактический ремонт		Текущий ежемесячный ремонт	
	межремонтный период, час.	простои в ремонте, час.	межремонтный период, час.	простои в ремонте, час.
Все типы промывочных приборов	10	2	500	24

### НОМЕНКЛАТУРА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ И ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И УЗЛОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРОМЫВОЧНЫХ ПРИБОРОВ МПД-2, МПД-3 и МПД-4

Наименование детали (узла)	№ чертежа	Количество деталей в одном промывочном приборе, шт.		
		МПД-2	МПД-3	МПД-4
Скруббер модели 1948 г. (ДС-48)				
Бочка скруббера в сборе	237Г	1	—	—
Поддерживающий ролик в сборе	СБМ-9-1	2	—	—
Ролик ведущий	СБМ-1-4	2	—	—
Бандаж	08-III-4-4	2	—	—
Вал роликовый	СБМ-II-5	1	—	—
Диффузор диам. 1516 мм	019-4	1	—	—
Угольники футеровочные L=875 мм, угольник 60×60×8	б/ч	48	—	—
Стержни для угольников	08-III-4-3	240	—	—

## Продолжение табл.

Наименование детали (узла)	№ чертежа	Количество деталей в одном промывочном приборе, шт.		
		МПД-2	МПД-3	МПД-4
Вкладыш нижний	09-2-3А	2	—	—
Вкладыш бронзовый	09-2-21	4	—	—
Вкладыш верхний	09-2-38	2	—	—
Упорный ролик диам. 200	09-5-3	1	—	—
Втулка для упорного ролика	09-5-4	1	—	—
Соединительная муфта (редуктора)	СБМ-3-22	2	—	—
Шпонка муфты	СБМ-3-23	1	—	—
Винт для крепления шпонки муфты	СБМ-3-24	2	—	—
Муфта соединительная	СБМ-3-41 (41а)	1	—	—
Палец	СБМ-3-42	4	—	—
Гайка корончатая	СБМ-3-43	8	—	—
Шайба	СБМ-3-44	8	—	—
Шайба (кожаная)	СБМ-3-45	28	—	—
Редуктор (в сборе)	СБМ-3	1	—	—
Шестерня $Z=16$ , $m=6$	СБМ-3-3	1	—	—
Шестерня $Z=72$ , $m=6$	СБМ-3-4	1	—	—
Шестерня $Z=15$ , $m=8$	СБМ-3-5	1	—	—
Шестерня $Z=51$ , $m=8$	СБМ-3-6	1	—	—
Ведущий вал редуктора	СБМ-3-7	1	—	—
Вкладыш редуктора	СБМ-3-16	2	—	—
Вкладыш редуктора	СБМ-3-17	1	—	—
Подшипник шариковый № 309 (для редуктора)	б/ч	2	—	—
Шлагг гофрированный диам. 76 мм	б/ч	1	—	—
<b>Скруббер модели 1953 г. (ДС-53)</b>				
Бочка скруббера в сборе	179ГА	—	1	1
Бандаж	179Г-1/5	—	2	2
Уголок $L=725$ мм, $50 \times 50 \times 6$	179Г-1/15	—	48	48
Штырь $L=80$ мм, диам. 22 мм	179Г-1/16	—	240	240
Вал ведущего ролика	179Г-2/1	—	1	1
Ролик ведущий	179Г-2/2	—	1	1
Вкладыш нижний ведущего ролика	09-2-3А	—	2	2
Вкладыш верхний ведущего ролика	09-2-3В	—	2	2
Вкладыш бронзовый	09-2-21	—	2	2
Ролик поддерживающий	179Г-6/1	—	2	2
Ось ролика	179Г-6/3	—	2	2
Втулка ролика бронзовая	179Г-6/6	—	4	4
Шарикоподшипник № 311	б/ч	—	1	1
Роликподшипник № 7213	б/ч	—	1	1
Ролик опорный в сборе	179Г-9	—	2	2
Шарикоподшипник № 313 ролика опоры	б/ч	—	4	4
Муфта ведущего ролика в сборе диам. $85 \times 90$	179Г-12	—	1	1
Муфта соединительная упругая $40 \times 45$	Н-231	—	1	1

## Продолжение табл.

Наименование детали (узла)	№ чертежа	Количество деталей в одном промывочном приборе, шт.		
		МПД-2	МПД-3	МПД-4
Колесо зубчатое $Z=86$ , $m=6$ (редуктора РГН—200×300)	301-81	—	1	—
Колесо зубчатое $Z=79$ , $m=4$ (редуктора РГН—200×300)	300-187	—	1	—
Вал-шестерня $Z=14$ , $m=6$ (редуктора РГН)	301-91	—	1	—
Вал-шестерня $Z=20$ , $m=4$ (редуктора РГН)	301-97	—	1	—
Вал-шестерня $Z=20$ , $m=4$ (редуктора РГН)	302-04	—	1	—
Ролик упорный	179ГА-8/1	—	1	1
Перфорированный лист с отвер- стиями диам. 50 мм	179Г-1/2	—	3	—
Перфорированный лист с отвер- стиями диам. 30 мм	179-1/1	—	6	—
Перфорированный лист с отвер- стиями диам. 15 мм	179-а/5	—	3	3
Перфорированный лист с отвер- стиями диам. 15 мм	179-а/7	—	6	6
Редуктор в сборе	308Г	—	—	1
Вал шестерни ведущей $Z=20$	308Г/7	—	—	1
Шестерня $Z=79$	308Г/3	—	—	1
Вал-шестерня промежуточная	308Г/10	—	—	1
Шестерня $Z=85$	308Г/12	—	—	1
Шарикоподшипник № 310	б/ч	—	—	4
Шарикоподшипник № 313	б/ч	—	—	2
Ленточный транспортер $L=21,0$ м				
Барaban приводной	238Г-2-2	1	—	1
Шарикоподшипник № 1310	б/ч	6	—	6
Вал промежуточный	238Г-2-4/1	1	—	1
Барaban концевой	238Г-2-8	1	—	1
Редуктор транспортера	182Г	1	1	1
Вал-шестерня редуктора $Z=25$ , $m_H=3$	182Г/3	1	1	1
Вал-шестерня редуктора $Z=25$ , $m_H=3$	182Г/4	1	1	1
Шестерня $Z=75$ , $m=3$	183Г/7	2	2	2
Шестерня $Z=25$ , $m=4$	182Г/8	1	1	1
Шестерня $Z=55$ , $m=4$	182Г/9	1	1	1
Шарикоподшипник № 210	б/ч	2	2	2
Шарикоподшипник № 310	б/ч	8	6	6
Муфта соединительная упругая диам. 50×50	Н-231	1	1	1
Муфта соединительная упругая диам. 45×45	Н-231	2	2	2
Ролик опорный в сборе	ГС-44	60	—	60
Основание роликоопоры	202Г-10-1	20	—	20
Натяжное устройство	202Г-6-3	1	—	—

Наименование детали (узла)	№ чертежа	Количество деталей в одном промывочном приборе, шт.		
		МПД-2	МПД-3	МПД-4
Винт натяжной	202Г-6-3-2	2	—	—
Ролик поддерживающий	181Г-17	17	—	17
Ферма L=7 500 мм	202Г-9	2	—	2
Стойка малая	175Г-3	1	—	—
Шарикоподшипник № 204	6/ч	154	—	154
Ленточный транспортер L=83 м				
Роликоопора направляющая	175Г-9	—	3	—
Роликоопора В=800	581-3-2(РТУ-30)	—	70	—
Ролик верхний	581-3-3м	—	220	—
Ролик нижний	581-3-4м	—	30	—
Шестерня редуктора РТУ-30 Z=42, м=8	581-1-5-3	—	1	—
Шестерня редуктора РТУ-30 Z=58, м=6	581-1-5-4	—	1	—
Шестерня коническая редуктора Z=51, м=6	581-1-5-5	—	1	—
Вал шестерни редуктора Z=17, м <sub>н</sub> =6	581-1-5-6	—	1	—
Вал шестерни редуктора Z=17, м <sub>н</sub> =6	581-1-5-7	—	1	—
Вал шестерни редуктора Z=14 м <sub>н</sub> =8	581-1-5-8	—	1	—
Вал ведущий	581-1-5-9	—	1	—
Роликоподшипник конический № 7312	6/ч	—	4	—
Роликоподшипник конический № 7315	6/ч	—	4	—
Шарикоподшипник радиально-сферический № 1315	6/ч	—	6	—
Муфта целная от редуктора к барабану	581-1-11	—	1	—
Муфта втулочно-пальцевая от мотора	581-1-12	—	1	—
Стойка	307Г-3	—	—	1
Ферма	299Г-1	—	—	2
Роликоопора	202Г-10	—	—	20
Шарикоподшипник ведущего барабана № 1310	6/ч	—	—	2
Шарикоподшипник промежуточного вала № 1310	6/ч	—	—	2
Муфта мотора	303Г-5	—	—	1
Муфта редуктора	303Г-6	—	—	1
Муфта барабана	303Г-7	—	—	1
Редуктор в сборе	304Г	—	—	1
Вал шестерни Z=18, м <sub>н</sub> =4	304Г/1	—	—	1
Вал шестерни Z=18, м <sub>н</sub> =4	304Г/2	—	—	1
Шестерня Z=56, м=4	304Г/5	—	—	2
Шестерня Z=16, м=6	304Г/6	—	—	1

Наименование детали (узла)	№ чертежа	Количество деталей в одном промывочном приборе, шт.		
		МПД-2	МПД-3	МПД-4
Шестерня Z=37, м=6	304Г/7	—	—	1
Шарикоподшипник № 210	б/ч	—	—	2
Шарикоподшипник № 310	б/ч	—	—	6
Шестерня промежуточная Z=72, м=5	Г90-1-2-2	1	1	1
Шестерня ведущая Z=100, м=3,5	Г90-1-2-3	1	1	1
Вал-шестерня Z=16, м=5	Г90-1-2/2	1	1	1
Шестерня ведущая Z=22, м=3.5	Г90-1-2/3	1	1	1
Шестерня ведомая Z=42, м=5	Г90-1-2/4	1	1	1
Шарикоподшипник № 307	б/ч	4	4	4
Шарикоподшипник № 308	б/ч	4	4	4
Шарикоподшипник № 311	б/ч	4	4	4
Шарикоподшипник № 1313	б/ч	2	2	2
Ведущий барабан диам. 272	Г90-1-3	1	1	1
Ведущий барабан диам. 158	Г90-1-4	1	1	1
Барабан направляющий диам. 139	Г90-1-5	1	1	1
Муфта приводная	Г90-1-7	1	1	1
Первая секция консольного звена	Г90-6	1	1	1
Вторая секция консольного звена	Г90-20	1	1	1
Грузовая роликоопора	Г90-10	28	28	28
Ролик в сборе	ГО-44	56	56	56
Шарикоподшипник № 204 (для ролика)	б/ч	112	112	112
Поддерживающий ролик	Г90-11	10	10	10
Концевой барабан	Г90-12	1	1	1
Шарикоподшипник № 309	б/ч	2	2	2
<b>Землесосная установка типа ЗН-4</b>				
Землесосная установка	83Г-А	1	—	1
Рабочее колесо	83Г-А-1/1	1	—	1
Футеровка передняя	83Г-А-1/6	1	—	1
Футеровка задняя	83Г-А-1/8	1	—	1
Улитка	83Г-А-1/2	1	—	1
Шарикоподшипник № 8217 (упорный)	б/ч	2	—	2
Роликоподшипник № 2413	б/ч	2	—	2
Вал рабочего колеса	83Г-А-1/9	1	—	1
Муфта соединительная упру- гая 60×60	Н-231	1	—	1

Продолжение табл.

Наименование детали (узла)	№ чертежа	Количество деталей в одном промывочном приборе, шт.		
		МПД-2	МПД-3	МПД-4
<b>Насосная установка</b>				
Насосная установка в сборе		1	1	1
Рабочее колесо		1	1	1
Улитка		1	1	1
Вал		1	1	1
Полумуфта насоса		1	1	1
Полумуфта электродвигателя		1	1	1
Задвижка Лудло		1	1	1
Шарикоподшипник		2	2	2
Шланг всасывающий гофрированный		1	1	1
<b>Галечный транспортер (стакер)</b>				
Редуктор	Г90-1-2	1	1	1
Вал редуктора	Г90-1-2/1а	1	1	1
<b>Галечный транспортер (МПД-3)</b>				
Редуктор в сборе	182Г	—	1	1
Ролик поддерживающий	181Г-15-2	—	33	—
Шарикоподшипник № 1310	б/ч	—	4	—
Шарикоподшипник № 204	б/ч	—	112	—
Вал-шестерня Z=25, м <sub>н</sub> =3	182Г/3	1	1	1
Вал-шестерня Z=25, м <sub>н</sub> =3	182Г/4	1	1	1
Шестерня Z=75, м <sub>н</sub> =3	182Г/7	2	2	2
Шестерня Z=25, м <sub>н</sub> =4	182Г/8	1	1	1
Шестерня Z=55, м <sub>н</sub> =4	182Г/9	1	1	1
Шарикоподшипник редуктора № 210	б/ч	2	2	2
Шарикоподшипник редуктора № 310	б/ч	6	6	6
Муфта от редуктора к барабану	Н-231	1	1	1
Муфта от мотора к редуктору	Н-231	1	1	1
<b>Бункер</b>				
Вибратор	314Г	1	1	1
Шарикоподшипник № 405	б/ч	4	4	4

**СРОК СЛУЖБЫ ОБОРУДОВАНИЯ, ТРУБ И ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ В ГИДРОМЕХАНИЗАЦИИ**

Гидромониторы всех типов и размеров при работе на оборотной воде	3 года
Землесосы производительностью по пульпе до 1 500 м <sup>3</sup> /час	5 лет
Трубы тонкостенные для пульповода при работе в крупнозернистых песках с содержанием гравия до 20%	2 года
Водовод стальной при перекладке за период эксплуатации	4—6 лет
Задвижки и фасонные части при работе на крупнозернистых песках с содержанием гравия до 20%	1,75 года
Трубы водопроводные, изготовленные из стального листа б=3—4 мм	1,5 года



Технический редактор Н. А. Денисова.  
Корректор В. А. Жукова.

---

АХ—00119. Сдано в производство 20/X—56 г. Подписано к печати  
24/I—57 г. Объем 1 печ. л. Формат 60×92<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. Заказ 3853. Тираж 1 500.

---

Магаданская областная типография Управления культуры

ЭКОНОМ

Сканирование - Беспалов  
DjVu-кодирование - Беспалов

