

# СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
Введение	3
1 Технические требования	4
2 Требование безопасности	8
3 Правила приемки	9
4 Методы контроля	9
5 Транспортирование и хранение	11
6 Указания по эксплуатации	12
7 Гарантия изготовителя	13
Приложение А	14
Приложение Б	15
Приложение В	16
Лист регистрации изменений	18

Согласовано

Инва. № подл.

Подп. И дата

Инва. № подл.

							<b>ТУ 3161-005-41754610-2015</b>		
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разраб.		Некрасова				Конвейеры скребковые с погруженными скребками типа КПС Технические условия	Стадия	Лист	Листов
Пров.		Михалицын					А	2	18
Н. Контр.							ТД «Полевской машиностроительный завод»		
Утв.									

Настоящие технические условия распространяются на конвейеры скребковые с погруженными скребками типа КПС, предназначенные для транспортирования пылевидных, порошкообразных, зернистых и мелкокусковых материалов с размером до 30 мм и температурой до 200°С (без охлаждения) и с температурой до 450 °С (с охлаждением) в горизонтальном или наклонном до 45° направлении, изготавливаемые для нужд различных отраслей народного хозяйства.

Конвейеры соответствуют исполнению У, категории размещения 2 по ГОСТ 15150 для работы при температурах от минус 10 °С до плюс 45 °С при установке устройства контроля скорости УКС210И вне помещения и от минус 30 °С до плюс 45 °С при установке УКС210И в помещении с температурой не ниже минус 10 °С.

Конвейеры предназначены для работы в помещениях и под навесом в условиях эксплуатации по коррозионной активности атмосферы, соответствующей группам 2 и 3 по ГОСТ 15150 и могут транспортировать грузы, не относящиеся к категории взрывоопасных, пожароопасных или токсичных, не агрессивных по отношению к черным металлам, не склонных к налипанию, слеживанию, затвердеванию и не имеющих вязкой структуры (хлопок, витая стальная стружка и т.д.).

Пример обозначения конвейера с погруженными скребками шириной короба в свету 200 мм термостойкого с горизонтально-наклонной трассой с углом подъема трассы 15°, длиной горизонтального и наклонного участков соответственно 8 и 25 м, с приводом мощностью 7,5 кВт, скоростью движения тягового органа 0,125 м/с, климатического исполнения У и категории размещения при эксплуатации 2:

Конвейер КПС-200-15°-8/25-7,5-0,125-У2 ТУ 3161-005-41754610-2015

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взаи. инв. №

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	ТУ 3161-005-41754610-2015	Лист
							3

# 1 Технические требования

## 1.1 Общие требования, основные параметры и размеры

1.1.1 Конвейеры с погруженными скребками должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.022, ОСТ 12.44.107 настоящих технических условий и комплекту документов согласно спецификации на соответствующий конвейер.

1.1.2 Основные параметры и размеры конвейеров должны соответствовать указанным в таблице 1.

## 1.2 Характеристики

1.2.1 Марка материалов, идущих на изготовление деталей, должны соответствовать указанным в конструкторской документации. Марка и качество используемого материала должны подтверждаться сертификатом.

1.2.2 Внутренние полости узлов подшипников качения и скольжения перед установкой должны быть заполнены на 2/3 смазкой ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773 или Литол-24 ГОСТ 21150.

1.2.3 Собранные плети тягового органа должны иметь легкую, без заеданий, подвижность в шарнирных соединениях.

1.2.4 Приводные и натяжные звездочки, ролики должны поворачиваться от усилия руки при затянутых уплотнениях.

1.2.5 Окраске подлежит каждая сборочная единица. Детали, у которых подлежащие окраске поверхности недоступны после сборки, красить до сборки.

1.2.6 Металлические поверхности перед окрашиванием должны быть изготовлены в соответствии ГОСТ 9.402.

1.2.7 Наружные поверхности конвейеров с температурой груза до 200 °С окрашиваются краской серебристого цвета БТ-177 ГОСТ 5631, а с температурой до 400 °С КО-814 серебристая ГОСТ 11066 в два слоя или другими лакокрасочными материалами, не ухудшающих качество покрытия.

1.2.8 Внутренние поверхности конвейеров должны покрываться грунтом ПФ-0142 красно-коричневого цвета ТУ 6-10-11-10-23-74 или другим грунтом, обеспечивающим требуемое качество грунтовки в два слоя.

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

						ТУ 3161-005-41754610-2015	Лист
							4
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взаи. инв. №

Таблица 1

Наименование показателей	Тип конвейера						
	КПС-200	КПС-320	КПС-400	КПС-500	КПС-650	ККПС-720	
1. Ширина короба, мм	200	320	400	500	650	720	
2. Температура транспортируемого груза, °С, max	400						
3. Угол подъема поворотной секции, градусы	15		15; 30				45
4. Скорость движения тяговой цепи, м/сек	0,08...0,4						
5. Производительность (max) м <sup>3</sup> /час, при $\alpha=0^\circ$ , $V=0,16$ м/с $\alpha=15^\circ$ , $V=0,16$ м/с	20	45	60	80	110	140	
	7	12	28	32	36	40	
6. Мощность привода, кВт	1,5...30						
7. Шаг цепи, мм	125; 160						
Шаг скребков, мм	250; 320						
8. Длина конвейера, м max	до 50	до 50	до 50	до 45	до 45	до 30	

Примечание: 1. Скорость 0,4 м/с только по согласованию с предприятием-изготовителем

2. Отклонение скоростей от указанных допускается в пределах  $\pm 10\%$ .

3. При транспортировании грузов с температурой от 200 °С до 450 °С расчетную производительность следует уменьшить в 2,5-3 раза относительно максимально возможной.

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
5

1.2.9 Масленки, нерабочие поверхности шкивов, муфт, звездочек окрашиваются эмалью ПФ-115 красной ГОСТ 6465 или НЦ-132 красной ГОСТ 6631 в два слоя по грунту.

1.2.10 Ограждения муфт, шкивов, внутренние поверхности смотровых люков окрашиваются эмалью желтого цвета ПФ-115 ГОСТ 6465 или НЦ-132 в два слоя по грунту.

1.2.11 Плетни однорядного тягового органа, ветви цепи и скребки двухрядного тягового органа для консервации на период хранения и транспортировки окрашиваются в черный цвет битумным лаком БТ-577 ГОСТ 5631 или равноценным заменителем.

1.2.12 Лакокрасочные покрытия наружных поверхностей конвейеров должны соответствовать У1 классу ГОСТ 9.032.

### 1.3 Комплектность

1.3.1 В комплект поставки входят:

- типовые узлы, из которых состоит конвейер;
- комплект монтажных частей;
- комплект запасных частей;
- эксплуатационная документация.

1.3.2 В комплект эксплуатационной документации входят:

- паспорт конвейера;
- монтажная схема конвейера;
- сопроводительная документация покупных изделий.

Электропусковая аппаратура, аппаратура управления, сигнальная аппаратура, кабельная, электромонтажные изделия, переходные мостки предприятием-изготовителем не поставляются.

### 1.4 Маркировка

1.4.1 На видном месте на приводной головке должна быть установлена фирменная табличка по ГОСТ 12971, содержащая:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение конвейера;
- порядковый номер изделия;

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
6

- дата выпуска.

1.4.2 После окраски все типовые сборочные единицы, образующие короб конвейера, маркировать, указав номер конвейера и порядковые номера фланцев стыкуемых узлов. Маркировка должна обеспечить при монтаже конвейера правильное взаиморасположение типовых узлов и их сочленяемых фланцев.

1.4.3 Маркировку наносить на боковых стенках узлов с одной стороны и на одной высоте по всему конвейеру. Нумерацию стыков вести от приводной головки. Каждые два торцевых фланца соседних узлов, образующих стык, должны иметь одинаковые номера. Номера стыков проставлять на расстоянии 100-150 мм от фланца. Номер конвейера проставлять на каждой сборочной единице один раз на расстоянии 200-300 мм от номера стыка с наименьшим числовым значением.

1.4.4 Маркировку производить четко по трафаретам краской, отличающейся по цвету от цвета окраски конвейера. Высота цифр маркировки не менее 40 мм.

1.4.5 Каждое грузовое место должно иметь транспортную маркировку в соответствии с ГОСТ 14192.

#### 1.5 Упаковка

1.5.1 Консервация и упаковка сборочных единиц должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014 по 1 группе изделий. Вариант защиты ВЗ-1 или ВЗ-4, вариант внутренней упаковки ВУ-0, ВУ-1 для условий хранения: 7(Ж1) - для конвейера, 4(Ж2) - для запасных частей и принадлежностей по ГОСТ 15150 со сроком хранения не менее одного года со дня консервации на предприятии-изготовителе.

1.5.2 Консервации подлежат все наружные неокрашенные металлические поверхности на типовых узлах (рабочие поверхности консольных звездочек на приводных головках, винты на натяжных головках и др.), а также поставляемые в составе ЗИП втулочно-роликовые цепи, пальцы, шайбы и замки тягового органа.

Консервации не подлежат окрашенные и неметаллические поверхности.

1.5.3 Конвейеры поставляются в разобранном виде в соответствии с отгрузочной спецификацией.

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
7

Секции конвейера, плети тягового органа, ограждения поставляются без упаковки. Плеты тягового органа должны собираться в пакеты, обвязанные проволокой.

Допускается упаковывать секции конвейеров пакетами по 2; 3 и 4 шт. в пакете.

1.5.4 Документация должна быть упакована во влагонепроницаемую упаковку и вложена в ящик с комплектующими изделиями, на котором должна быть сделана надпись «Документация здесь».

Допускается документацию высылать заказчику почтой.

## 2 Требования безопасности

2.1 Общие требования безопасности к конструкции, к средствам защиты конвейеров и их размещению по ГОСТ 12.2.022 «Конвейеры. Общие требования безопасности».

2.2 Привод, приводная и натяжная головки, секция с переключателем скорости цепи должны быть заземлены. Корпус электродвигателя должен быть надежно соединен электрически с металлоконструкцией привода.

2.3 Конвейеры, а также присоединительные к ним загрузочные патрубки и разгрузочные точки, должны быть пылеплотными, не допускать выделения пыли в воздух рабочей зоны.

2.4 Уровни звукового давления в октавных полосах частот и эквивалентный уровень звука не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Среднегеометрическая частота октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	Эквивалентный уровень звука, дБА
Уровень звукового давления дБ не более	94	87	83	81	78	76	74	72	83

Взаим. инв. №	Подп. и дата	ТУ 3161-005-41754610-2015						Лист 8
		Изм.	Кол.уч	Лист	Модок.	Подп.	Дата	

2.5 Эквивалентный уровень звука на рабочем месте оператора должен быть не более 80 дБА.

### 3 Правила приемки

Конвейеры должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

Сборочные единицы, детали, комплектующее оборудование и конвейеры должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя на соответствие требованиям настоящих технических условий.

Приемо-сдаточным испытаниям должны подвергаться детали и сборочные единицы каждого конвейера на соответствие требованиям пунктов: таблицы 1 – 1.1.1; 1.2; 1.3; 1.4; 1.5 настоящих технических условий.

Периодическим испытаниям должен подвергаться один конвейер, прошедший приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в пять лет на соответствие пунктам: 2.1; 2.2; 2.3; 2.4; 2.5 настоящих технических условий. Допускается производить испытания по отдельным пунктам на конвейерах, находящихся на эксплуатации у потребителя, изготовленных в период между периодическими испытаниями.

Потребитель имеет право проводить входной контроль качества по любому из требований пунктов по действующей нормативно-технической документации и настоящих технических условий. По результатам входного контроля потребитель имеет право составлять акт, экземпляр которого направляет предприятию-изготовителю.

### 4 Методы контроля

4.1 Проверка по п. 1.1.1 проводится на соответствие составных частей (деталей, сборочных единиц, покупного оборудования) на соответствие техдокументации, настоящих технических условий, НД покупного оборудования, ОСТ 12.44-107.

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

						ТУ 3161-005-41754610-2015	Лист
							9
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		



4.2 Проверка по п.1 таблицы 1 проводится измерением рулеткой ГОСТ 7502.

4.3 Проверка по п.2 таблицы 2 проводится методом опроса потребителей при использовании данного конвейера.

4.4 Проверка по п.3 таблицы 2 проводится по рабочим чертежам на соответствующий конвейер.

4.5 Проверка по п.4,5 таблицы 2 проводится расчетным методом.

4.6 Проверка по п.6 таблицы 2 проводится сверкой с паспортными данными на электродвигатель.

4.7 Проверка п.1.2.1 проводится сверкой марки материалов по сертификатам с конструкторской документацией.

4.8 Проверка п.1.2.2 проводится внешним осмотром на наличие при сборке.

4.9 Проверка п.1.2.3; 1.2.4 проводится при сборке на подвижность и вращение от усилия руки.

4.10 Проверка п. 1.2.5; 1.2.6 проводится внешним осмотром на наличие и ГОСТ 9.402.

4.11 Проверка п.1.2.7-1.2.12 проводится внешним осмотром по внешнему виду и цвету на соответствие требованиям ГОСТ 9.032.

4.12 Проверка п.1.3 проводится на соответствие спецификации и паспорту на конвейер.

4.13 Проверка п.1.4 проводится

- на наличие – внешним осмотром;

- табличка – на соответствие ГОСТ 12971;

- транспортная маркировка – на соответствие ГОСТ 14192;

4.14 Проверка п.1.5.1 и 1.5.2 проводится внешним осмотром на наличие и соответствие требованиям ГОСТ 9.014 для условий хранения 7(Ж 1), вариант защиты ВЗ-1 или ВЗ-4, вариант упаковки – ВУ-0, ВУ-1.

4.15 Проверка п. 1.5.3 производится в соответствии с отгрузочной спецификацией.

4.16 Проверка п. 1.5.4 проводится внешним осмотром на наличие.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №
--------------	--------------	---------------

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
------	--------	------	-------	-------	------

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
10

4.17 Проверка п.2.1 проводится сверкой документации конвейера на соответствие ГОСТ 12.2.022

4.18 Проверка п.2.2, 2.3 проводится визуально на наличие.

4.19 Проверка п. 2.4, 2.5 проводится по ГОЛСТ 20445 и ГОСТ 23941.

Контрольные точки замеров располагать на высоте 1м от пола рабочего места и на расстоянии 1м от середины боковой стенки приводной головки со стороны, противоположной цепной передачи привода.

## 5 Транспортирование и хранение

5.1 Конвейер отгружается потребителю в разобранном виде на сборочные единицы и составные части.

5.2 Конвейер может транспортироваться:

5.2.1 Железнодорожным транспортом на открытом подвижном составе с размещением в пределах установленного габарита погрузки в соответствии с «Правилами перевозок грузов» и «Технических условий погрузки и креплением грузов», утвержденными МПС, 1983.

5.2.2 Автомобильным транспортом в соответствии с «Общими правилами перевозок грузов автотранспортов», утвержденными Минавтотрансом РСФСР от 30.06.71г.

5.2.3 Речным транспортом в соответствии с «Правилами перевозки грузов», утвержденными Министерством речного флота №114 от 4.08.78г.

5.2.4 Морским транспортом в соответствии с «Общими специальными правилами перевозок грузов», утвержденными Министерством морского флота от 25.03.80г.

5.3 Сборочные единицы и составные части конвейера должны транспортироваться и храниться в части воздействия климатических факторов 7(Ж 1) ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов – средние (С) ГОСТ 23170, электрооборудование и аппаратура автоматизации – согласно их нормативно – технической документации.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Взаим. инв. №	Подп. и дата	Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		

ТУ 3161-005-41754610-2015						Лист
						11

5.4 Запасные части, инструмент и принадлежности должны храниться в закрытых помещениях на стеллажах или в таре.

5.5 Конвейер, разобранный на сборочные единицы и составные части, инструмент и приспособления, отправляемые в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны транспортироваться и храниться в соответствии с ГОСТ 15846.

Транспортирование конвейеров железнодорожным транспортом должно осуществляться в соответствии с «Правилами перевозок грузов» Изд. Транспорт, М., 1983, а при транспортировании автомобильным транспортом в соответствии с «Едиными правилами перевозки грузов», МИНАВТОПРОМ, 23.11.79 г. №243-ц.

## 6 Указания по эксплуатации

6.1 Установка, монтаж и эксплуатация конвейеров должна производиться в соответствии с соблюдением требований ГОСТ 12.2.022 «Конвейеры. Общие требования безопасности» и раздела 2 настоящих ТУ.

6.2 Получатель конвейера должен проверить правильность поставки сборочных единиц по номенклатуре и количеству. Содержание комплекта поставки должно быть указано в паспорте конвейера или в сопроводительной документации. Претензии к заводу-изготовителю по комплектности поставки принимаются не позже двух месяцев со дня получения конвейера потребителем. Хранение сборочных единиц конвейеров, ЗИП и полученной техдокументации должно осуществляться в соответствии с требованиями п.5.3 и 5.4 настоящих ТУ.

6.3 Вырезка загрузочных и разгрузочных отверстий, приварка течек производится заказчиком при монтаже конвейера.

Монтаж конвейера и систем его управления на месте установки в объем поставки предприятия-изготовителя не входит.

6.4 В случае некачественного монтажа или внесения заказчиком при монтаже конвейера каких-либо изменений в изделие, отражающихся на работе конвейера и не согласованных в установленном порядке с изготовителем, последний не несет ответственность за работоспособность конвейера.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
12

6.5 Рабочее место оператора должно располагаться в месте, где шумовые характеристики не превышают норм, предусмотренных ГОСТ 12.1.003 для постоянных рабочих мест и рабочих зон в производственных помещениях и на территории предприятий.

## 7 Гарантия изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие конвейера с погруженными скребками требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий монтажа, эксплуатации (применения), транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

Срок гарантии на конвейер устанавливается 12 месяцев со дня ввода конвейера в эксплуатацию грузов, но не более 18 месяцев со дня получения конвейера потребителем.

Гарантийные сроки на цепи тягового органа, комплектующие изделия устанавливаются в соответствии с нормативно-технической документацией на эти изделия.

Изн. № подл.	Подп. и дата					Взаи. инв. №	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	ТУ 3161-005-41754610-2015	Лист
							13

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Перечень кодовых обозначений конвейеров

Таблица 3

Тип конвейера	Код ОКП
КПС-200	316132
КПС-320	
КПС-400	
КПС-500	
КПС-650	
КПС-720	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
14

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ

оборудования и приборов для контроля качества конвейеров

Таблица 4

№ п/п	Обозначение	Наименование
1	МТ-20Н	Прибор
2	ФБ-2	Блескомер
3	ИШВ-1	Шумомер
4	ТБ, ТР-2	Твердомер

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
15

# ПРИЛОЖЕНИЕ В

(справочное)

## ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

ГОСТ 6.37-79	Унифицированные системы документации. Система документации по внешней торговле. Товаросопроводительная документация.
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования.
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначение.
ГОСТ 9.402-80	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
ГОСТ 12.2.022-80	ССБТ. Конвейеры. Общие требования безопасности.
ГОСТ 5631-79	Лак БТ-577. Технические условия.
ГОСТ 6565-76	Эмали ПФ-115. Технические условия.
ГОСТ 6631-74	Эмали марок НЦ-132. Технические условия.
ГОСТ 8773-73	Смазка ЦИАТИМ-203. Технические условия.
ГОСТ 10144-74	Эмали ХВ-124 различных цветов и ХВ-125.
ГОСТ 10198-78	Ящики деревянные для грузов массой свыше 500 до 2000 кг. Общие технические условия.
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры.
ГОСТ 12996-79	Цепи тяговые вильчатые. Технические условия.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
ГОСТ 20445-75	Здания и сооружения промышленных предприятий. Методы измерения шума на рабочих местах.

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата

ТУ 3161-005-41754610-2015

Лист  
16

- ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования.
- ГОСТ 23941-79 Шум. Методы определения шумовых характеристик. Общие требования.
- ОСТ 24.001.08-76 Система разработки и постановки продукции на производство. Изделия отрасли тяжелого и транспортного машиностроения.
- ОСТ 24.002.20-80Э Система разработки и постановки продукции на производство. Общие требования к изделиям, поставляемым для экспорта.
- ОСТ 24.982.16-82 Покрyтия лакокрасочные. Типовые технологические процессы.
- ТУ6-10-11-10-23-74 Грунт ПФ-0142. Красно-коричневый.

Инв. № подл.	Подп. и дата					Взаим. инв. №	
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ТУ 3161-005-41754610-2015	Лист
							17



Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

Изм.	Инд. № подл.
Кол.уч	Подп. и дата
Лист	Взаим. инв. №
№ док.	
Подп.	
Дата	

ТУ 3161-005-41754610-2015

## КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	Группа КГС (ОКС)	02	Г48	Регистрационный номер	03
---------	----	------------------	----	-----	-----------------------	----

Код ОКП	11	316132				
Наименование и обозначение продукции	12	Конвейеры скребковые с погруженными скребками КПС				
Обозначение государственного Стандарта	13					
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 3161-005-41754610-2015				
Наименование нормативного или технического документа	15	Конвейеры скребковые с погруженными скребками КПС				
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код	16	54131030				
Наименование предприятия-изготовителя	17	ТД «Полевской машиностроительный завод»				
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область; город, улица, дом)	18	623391	Свердловская обл.			
г. Полевской, ул. Ильича, 6						
Телефон	19	(34350) 2-15-54	Телефакс	20	(34350) 2-15-54	
Другие средства связи	21	E-mail: polmashz@uraltc.ru				
Наименование держателя Подлинника	23	ЗАО «Полевской машиностроительный завод»				
Адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)	24	623391	Свердловская обл.			
г. Полевской, ул. Ильича, 6						
Дата начала выпуска продукции	25	20.04.09				
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	26.03.09				
Обязательность сертификации	27	Подлежит				

Взаим. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	ТУ 3161-005-54131030-2009	Лист
							1

## ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Настоящие технические условия распространяются на конвейеры скребковые с погруженными скребками типа КПС, предназначенные для транспортирования пылевидных, порошкообразных, зернистых и мелкокусковых материалов с размером до 30 мм и температурой до 200 °С (без охлаждения) и с температурой до 450 °С (с охлаждением) в горизонтальном или наклонном до 45° направлении, изготавливаемые для нужд различных отраслей народного хозяйства.

Таблица 1

Наименование показателей	Тип конвейера					
	КПС-200	КПС-320	КПС-400	КПС-500	КПС-650	КПС-720
1. Ширина короба	200	320	400	500	650	720
2. Температура транспортируемого груза, °С, max	200	400				
3. Угол подъема поворотной секции, градусы	15		15; 30			45
4. Скорость движения тяговой цепи, м/сек	0,08...0,4					
5. Производительность (max) м <sup>3</sup> /час, при $\alpha=0^\circ$ , $V=0,16$ v/c $\alpha=15^\circ$ , $V=0,16$ v/c	20 7	45 12	60 28	80 32	110 36	140 40
6. Мощность привода, кВт	1,5...30					
7. Шаг цепи, мм Шаг скребков, мм	125; 160 250; 320					
8. Длина конвейера, м max	до 50	до 50	до 50	до 45	до 45	до 30

Примечание: 1. Скорость 0,4 м/с только по согласованию с предприятием- изготовителем.

2. Отклонение скоростей от указанных допускается в пределах  $\pm 10\%$ .

3. При транспортировании грузов с температурой от 200 °С до 450 °С расчетную производительность следует уменьшить в 2,5-3 раза относительно максимально возможной.

Взаим. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Севрюгин И. П.			(34350) 2-25-24
Заполнил	05	Воробьев Г. Н.			(34350) 2-18-78
Зарегистрировал	06				
Ввел в каталог	07				

							ТУ 3161-005-54131030-2009	Лист
								2
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата			