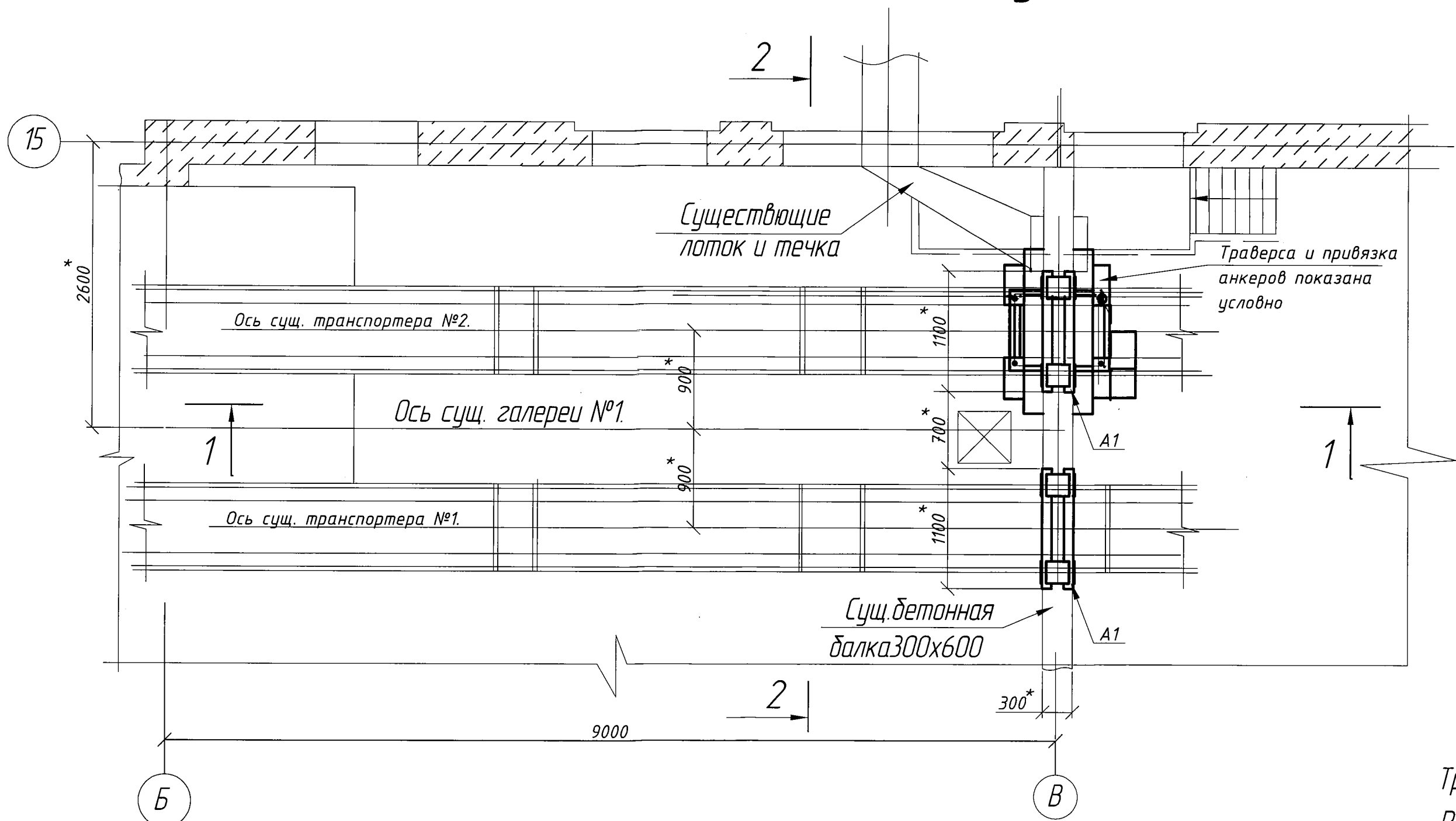
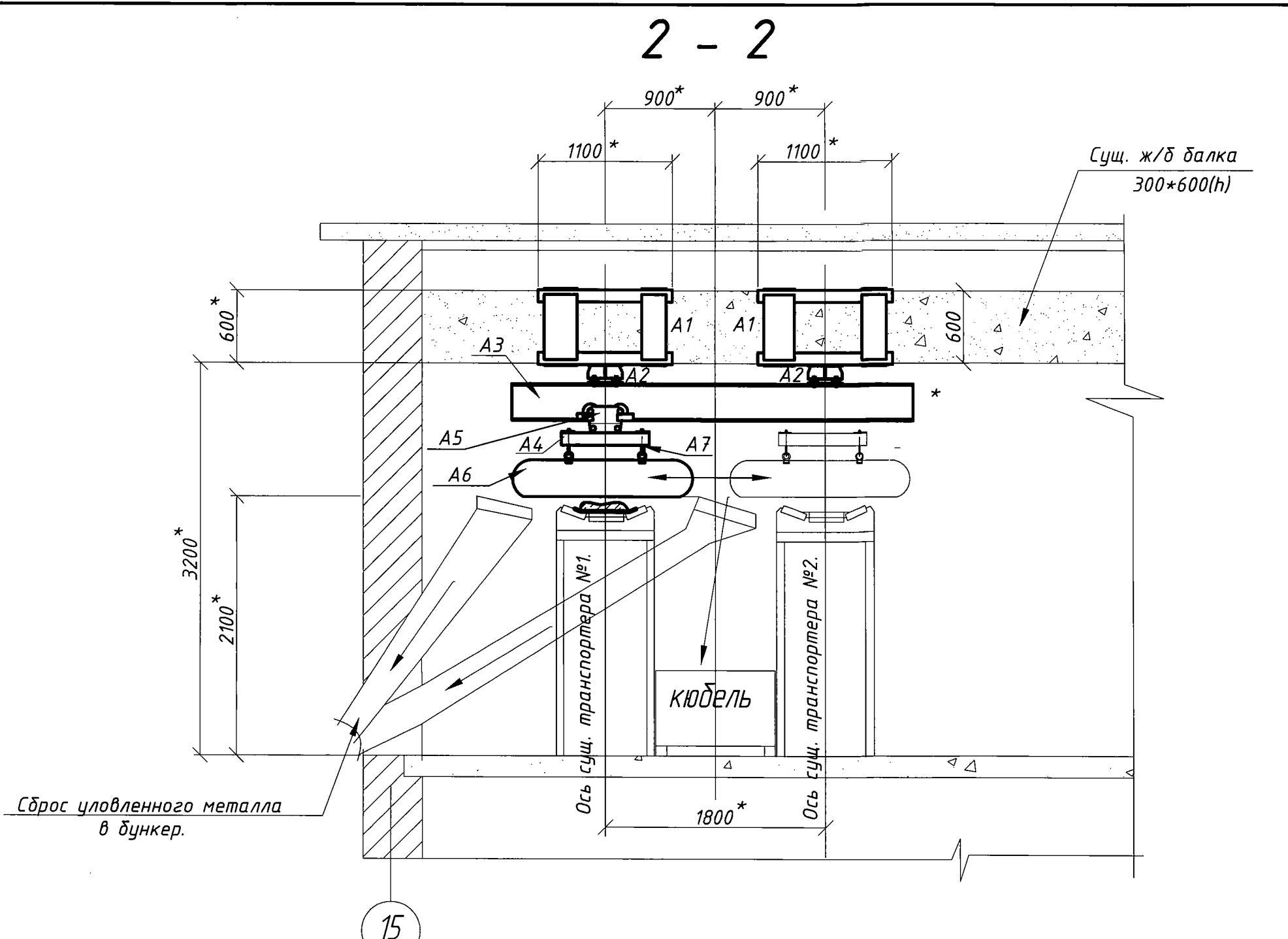


План подвески магнита на сущ. ж/б балке.

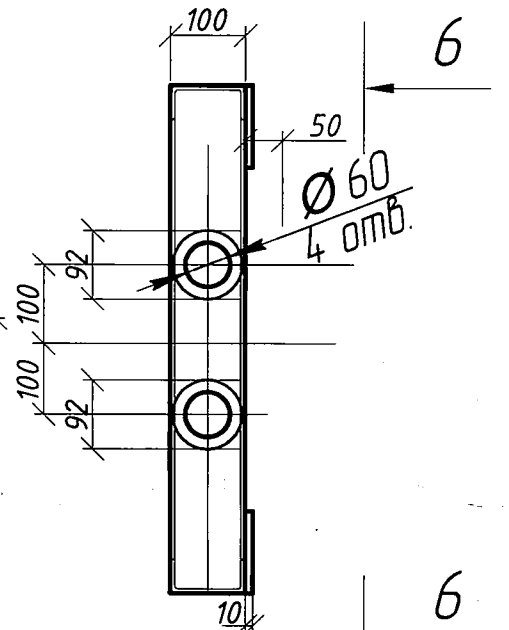


1 - 1

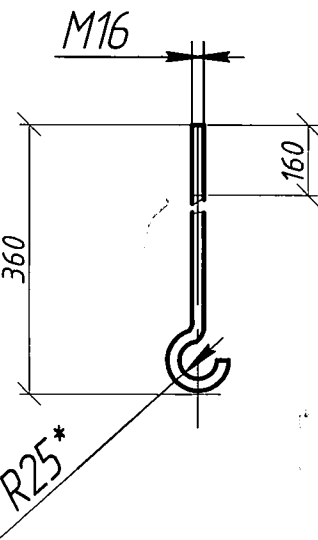


2 - 2

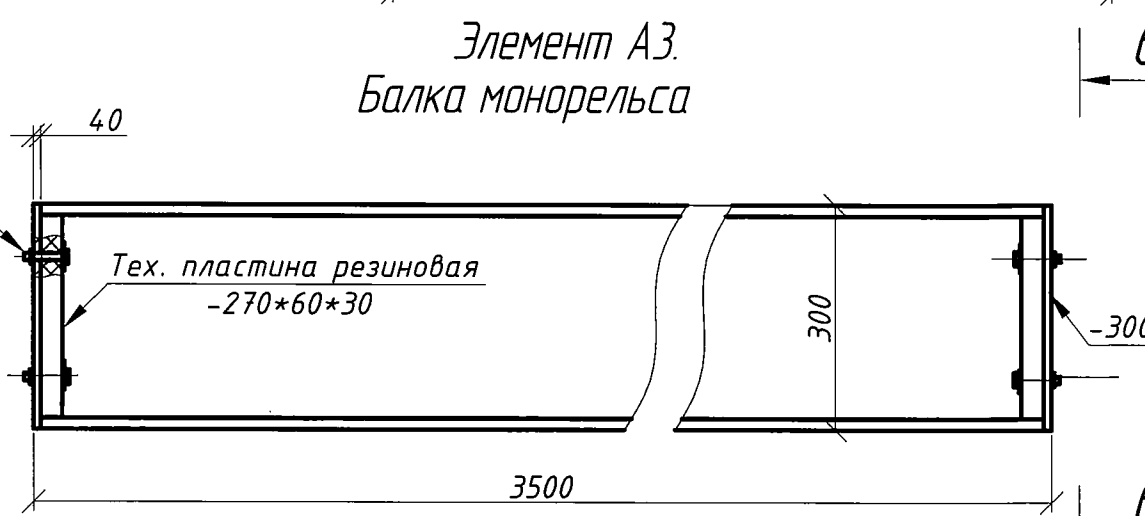
Элемент А4.
Траверса крепления магнита.
Размеры и присоединительные отв. указаны ориентировочно.



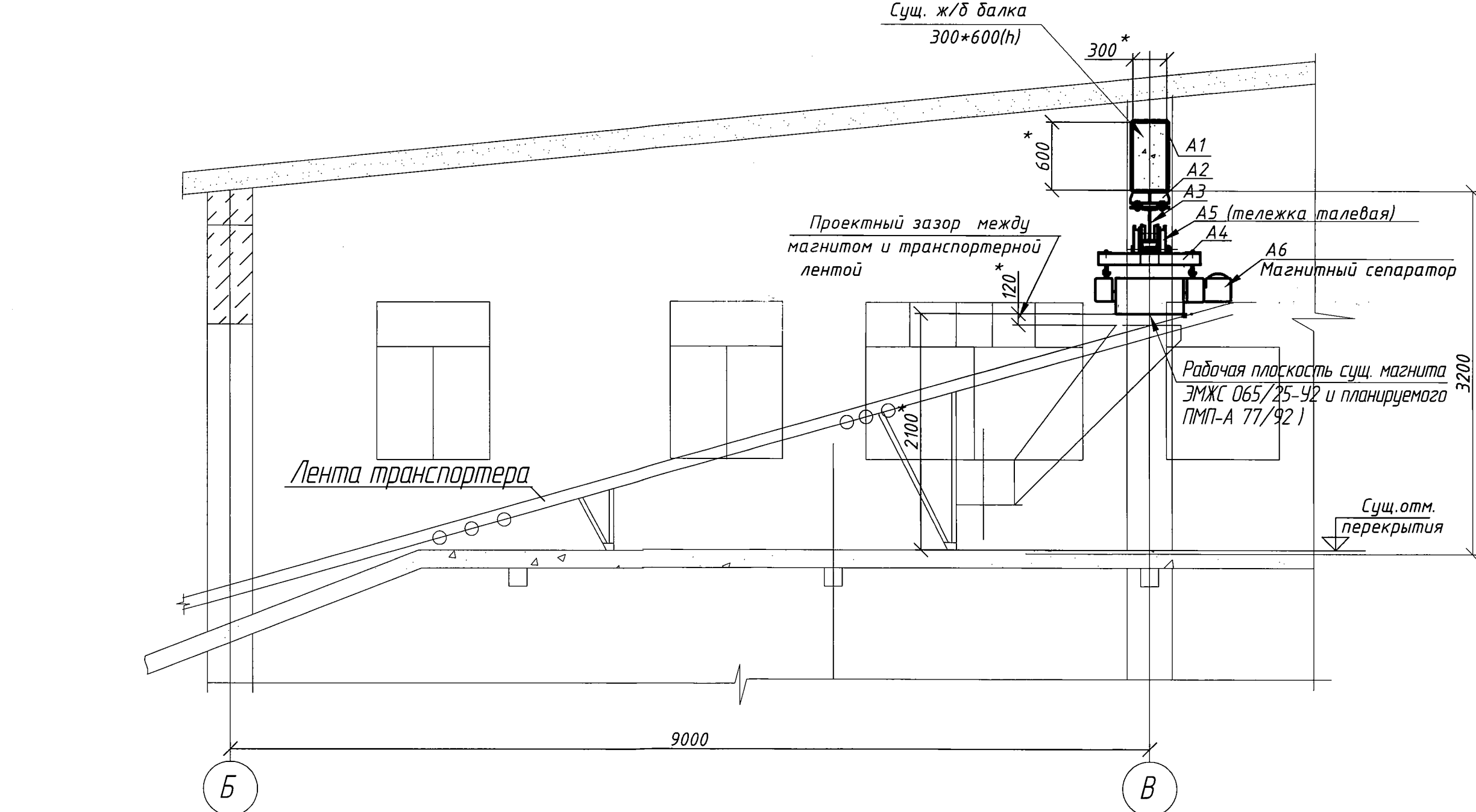
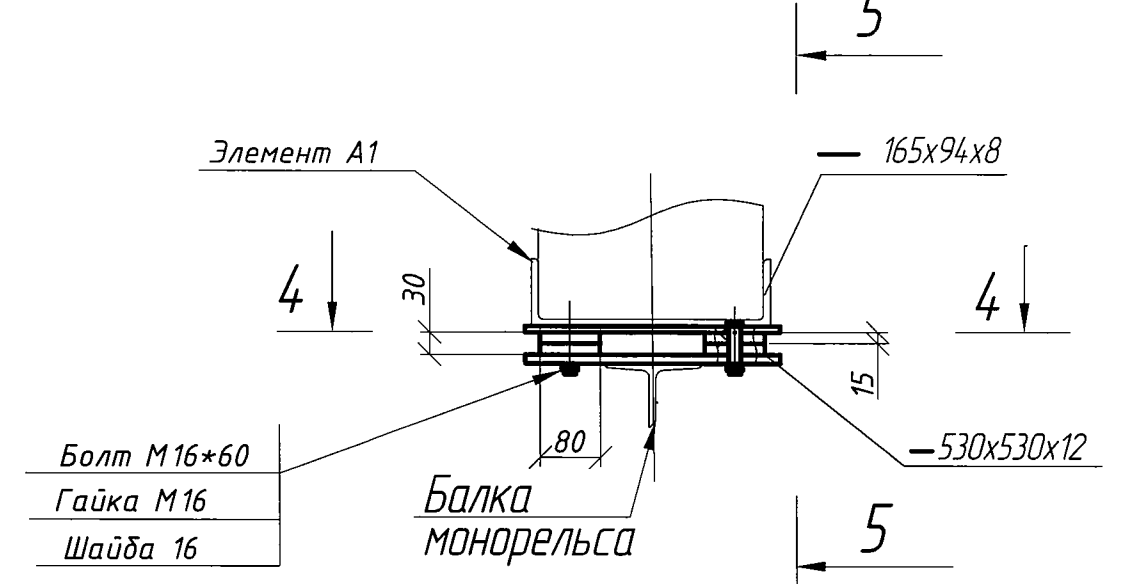
Элемент А7.
Подвес
развертка 420мм



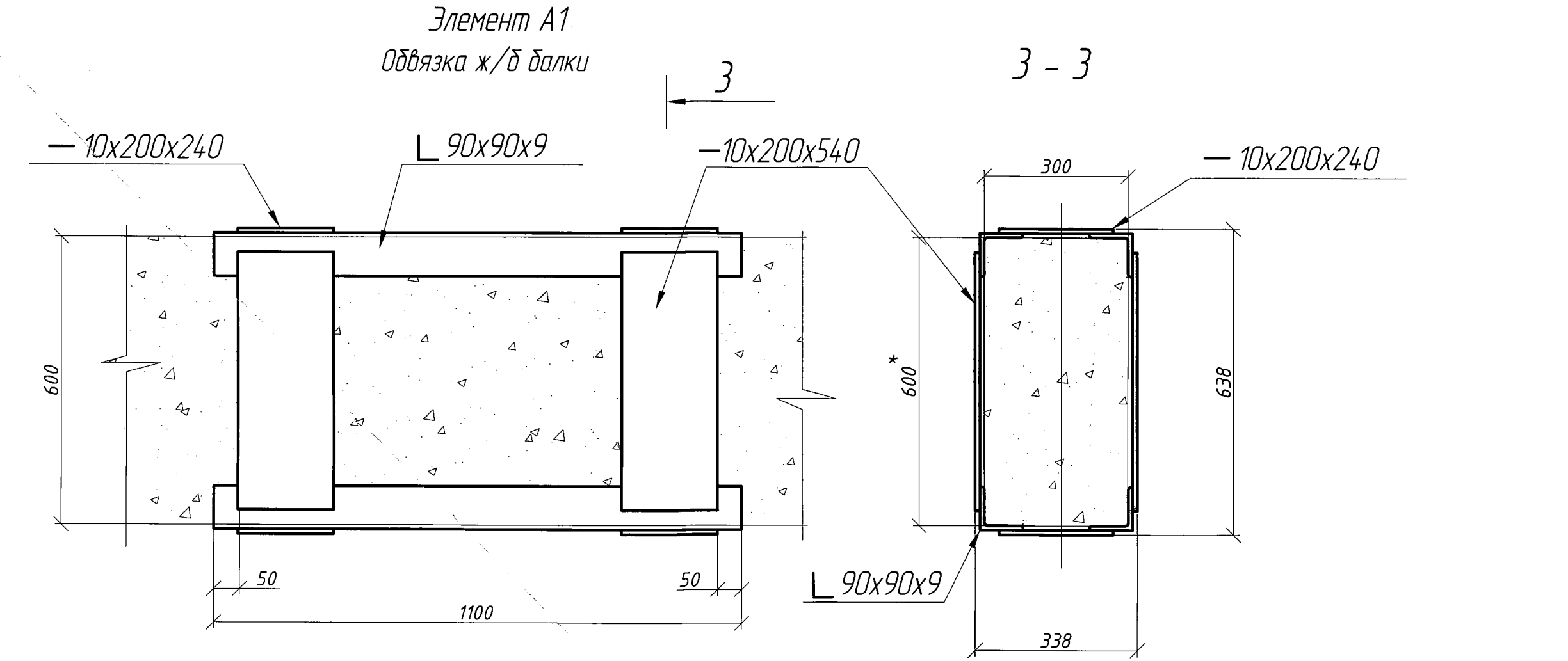
Элемент А3.
Балка монорельса



Элемент А2.
Подвеска балки монорельса



3 - 3



Элемент А1
Обвязка ж/б балки

- Настоящий проект выполнен на основании технического задания АЦ ПШИ №16-150 от 15.11.2017г.
- Чертежем предусматривается:
 - демонтаж существующего магнитного сепаратора;
 - обвязка сущ. ж/б балки
 - монтаж монорельса для перемещения подвешенного магнитного сепаратора с одной ленты транспортера на другую;
 - установка подвешенного магнитного сепаратора с автоматическим очищением и передачей отработанного металлического магнитного материала в течку или в кювет.
- Конструкция сварная. Сварку м/к выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, по таблице 38 СНиП II-23-81. Сварные швы очистить от окалины, острые края скруглить.
- Материал конструкций - сталь В Ст3 кп2 ГОСТ 380-88.
- Изготовление и монтаж конструкций производить по требованиям СНиП III-4-80; СНиП 3.3.01-87.
- Металлоконструкции после монтажа окрасить масляной краской за 2 раза по слою грунта. Поверхность качения на монорельсе и колеса талевой тележки окраске не подлежат.
- Размеры и отметки уточнить по месту. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.

| Профиль | ГОСТ | Марка стали | Вес, в кг | Примеч. |
|--|----------|-------------|--------------------|-----------------------------|
| I 30 | 19425-74 | В Ст3 кп2 | 176 | |
| L 90x9 | 8509-72 | В Ст3 кп2 | 108 | |
| C 10 | 8240-72 | В Ст3 кп2 | 67 | |
| φ 16 | 2590-71 | В Ст3 кп2 | 3 | |
| - & 16 | 19904-74 | В Ст3 кп2 | 8 | |
| - & 15 | | В Ст3 кп2 | 10 | |
| - & 12 | | В Ст3 кп2 | 105 | |
| - & 10 | | В Ст3 кп2 | 76 | |
| - & 2 | | В Ст3 кп2 | 0,2 | |
| Итого: | | | 553 | |
| 1 % на массу наплавленного металла: | | | 5 | |
| Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы: | | | 570 | |
| Всего: | | | 575 | |
| Тележка талевая холостая марки ЕК; Q=3,2т | | | 1 шт | Покупная |
| Подвесной магнитный сепаратор с автоочисткой ПМП-А 77/92 | | | 1 шт | Покупная (марка уточняется) |
| Болт М16*60 ГОСТ7798 | | | 4 шт | |
| Гайка М16-6Н5 ГОСТ5915 | | | 8 шт | |
| Шайба 16 65Г ГОСТ6402 | | | 4 шт | |
| Болт М10*60 ГОСТ7798 | | | 8 шт | |
| Гайка М10-6Н5 ГОСТ5915 | | | 16 шт | |
| Шайба 10 65Г ГОСТ6402 | | | 8 шт | |
| Техпластина резиновая | | | 0,2 м ² | |

КОНТРОЛЬНЫЙ

АЦ ПШИ
Помольный участок
Наклонный конвейер №7 L88,375

3/14-30-00- А СБ

| | | | | |
|-------------|-------------|----------|---------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| Разработ | Конструктор | Схем | | 1.19 |
| Провер | | | | |
| Тех. контр. | | | | |
| Изм. ПКО | Калининская | | | 20.01.18 |
| И. контр. | Горбунов | | | |
| Утв. | | | | |

Монорельс на тележку перемещения магнита над наклонным конвейером

| | | |
|----------------|--------|---------|
| Лист | Масса | Масштаб |
| | | 1:40 |
| Лист | Листов | |
| ПКО | 400 | |
| "Запорожсталь" | | |

Формат А1

А.С.Борисов
А.В.Ткач

Начальник АЦ
Начальник ООТ

Согласовано:

С.М.Емельянов

Директор по инжинирингу
Утверждаю: