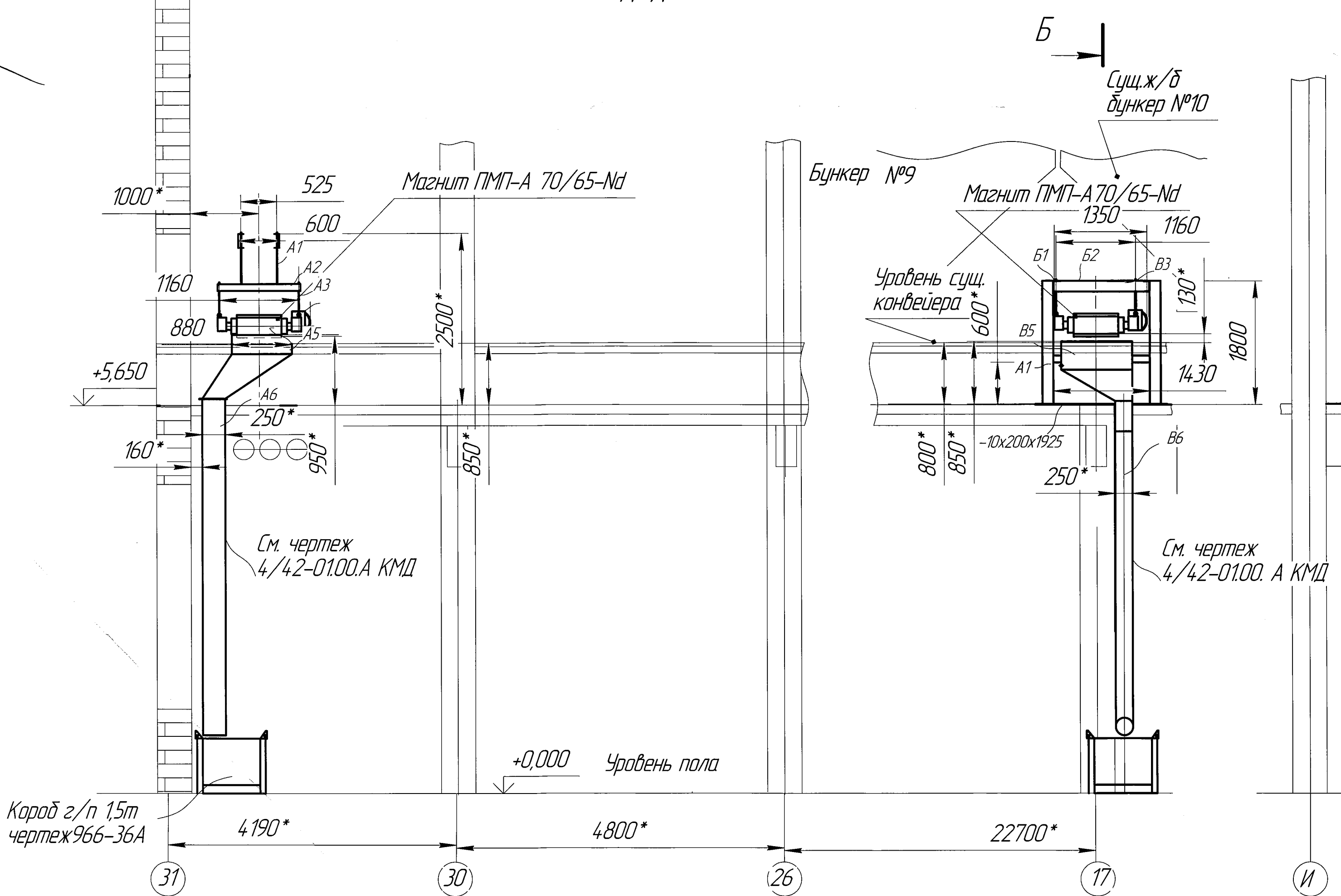
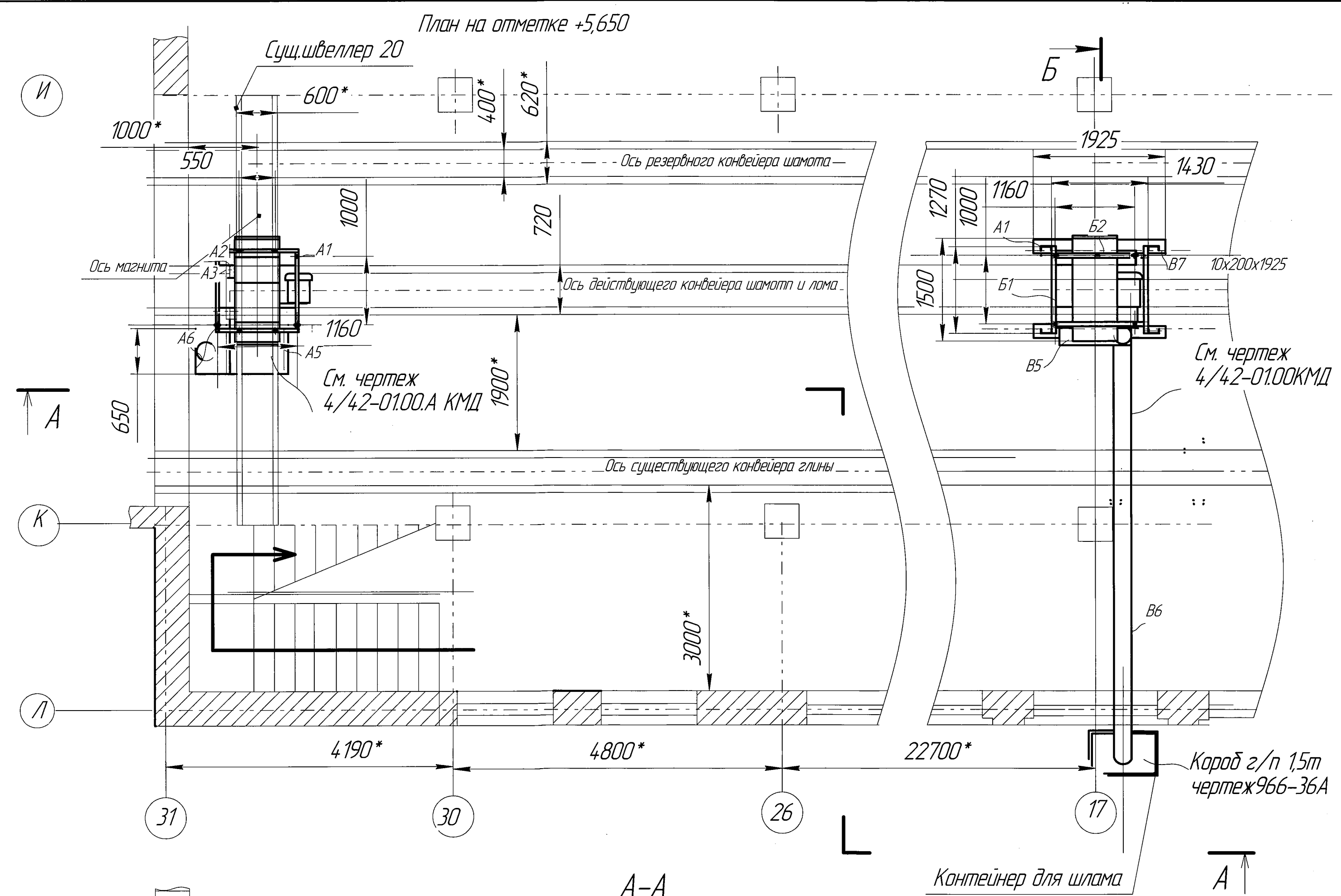


Начальник ООТ и ПБ
 Мосейко В.В.
 Борисов А.С.
 Гл. механик Нач.АЦ
 С.М. Емельянов
 С.М. Емельянов
 Директор по инженерной службе



Ведомость стальных элементов

Марка	Наименование	Сечение		Кол-во шт	Марка стали	Примечание
		Эскиз	Поз. Состав			
A1	Рама опорная		1 [16	4	ВСтЗ кп2	
			2 [16	2	ВСтЗ кп2	
			3 [16	2	ВСтЗ кп2	
			4 - 10x200x1925	2	ВСтЗ кп2	
A2	Траверса		5 [10	2	ВСтЗ кп2	
			6 [10	2	ВСтЗ кп2	
A5	Сборная варанка		7 - 3x380x880	1	ВСтЗ кп2	Стенка передняя
			8 - 3x260x650	2	ВСтЗ кп2	Стенка боковая
			9 - 3x260x880	1	ВСтЗ кп2	Стенка задняя
			10 - 3x650x880	2	ВСтЗ кп2	Боковина
			11 - 3x650x780	1	ВСтЗ кп2	Боковина правая
			12 - 3x650x1200	1	ВСтЗ кп2	Боковина левая
B5	Сборная варанка		14 - 3x1000x880	2	ВСтЗ кп2	
			15 - 3x440x807	1	ВСтЗ кп2	
			16 - 3x440x1180	1	ВСтЗ кп2	
			17 - 3x807x1000	1	ВСтЗ кп2	
A6	Течка		19 Труба 250x5x5000	1	ВСтЗ кп2	
			20 - 5x400x400	1	ВСтЗ кп2	
B6	Течка		21 - 5x300x380	1	ВСтЗ кп2	
			22 Труба 250x5x600	1	ВСтЗ кп2	
			23 Труба 250x5x7500	1	ВСтЗ кп2	
A1	Шпилька		φ20 / н20 x900	3,6 шт	Сталь45	
A3	Подвес		φ16 / М16	2,6шт	Сталь45	
B3	Подвес		φ16 / М16	3,2шт	Сталь45	
B8	Подвес		φ16	2,5 шт	ВСтЗ кп2	
B9	Кранштейн		[10	0,5 шт	ВСтЗ кп2	Из частей

Выборка материалов по элементам конструкции

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес в кг	Примечание
[16	8240-76*	ВСтЗ кп2	178	
[10	8240-76*	ВСтЗ кп2	45,7	
s10	19904-74	ВСтЗ кп2	616	
s3	19904-74	ВСтЗ кп2	128,1	
s5	19904-74	ВСтЗ кп2	10	
φ20	2590-88	ВСтЗ кп2	9	
φ16	2590-88	ВСтЗ кп2	14	
Труба 250x5	8734-75*	ВСтЗ кп2	395	
Итого:			841	
1% на массу наплавленного металла			8	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы			866	
Все20:			874	
Металлолабитель ПМП-А 70/65 Nd			2 шт	покупной
Рыч-болт М 12 ГОСТ 4751-73			8 шт	
Гайка М16-6Н5 ГОСТ 5915-91			8 шт	
Гайки М20-6Н5 ГОСТ 5915-91			8 шт	

- Настоящий проект выполнен на основании технического задания АЦ ПШИ №16-150 от 15.11.2017г
- Чертежем предусматривается:
 - демонтаж существующих магнитных сепараторов и их подвесок;
 - монтаж опорной рамы и подвесок для вновь устанавливаемых магнитных сепараторов с постоянными магнитами;
 - крепление магнитных сепараторов выполнить на опорной раме и траверсе;
 - изготовление и монтаж течек для сброса из рабочей зоны металла содержащих отходов в юкдель - металлоприемник;
 - выполнение отверстий в перекрытиях и стенах для прохода течек. Проем 300x500 через существующую стену разобрать аккуратно, не нарушая целостность кладки с последующим ее восстановлением.
- Металлоконструкции сварные. Сварку выполнять электродами Э42. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ДБН В.2.6.-163.2010. Швы очистить от окалины, острые кромки скруглить.
- Крепление разработанных узлов производить за имеющиеся металлоконструкции по месту.
- Материал конструкций - сталь В СтЗ кп2 ГОСТ380-88.
- Изготовление и монтаж конструкций производить по требованиям ДБН А 3.2-2-2009.
- Проем φ 252мм в перекрытии на отм +5,650 для прохода течки В6 выполнить по месту при монтаже.
- Монтажные и присоединительные размеры магнитов будут уточнены при получении рабочей документации на разрабатываемые изделия. Положение магнитов над лентой транспортера уточнить.
- Размеры и отметки уточнить по месту. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
- Металлоконструкции после монтажа окрасить масляной краской за 2 раза по слою грунта.

КОНТРОЛЬНЫЙ

АЦ ПШИ		Помольный участок Ленточный конвейер лота шамота	
4/42-01.00. А СБ			
Размещение магнитов на ленте конвейера шамота отм. + 5,650		Лист 1	Листов 2
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Разработ	Конструктор	С.М. Е	В.В. М
Провер	Инженер		
Техконтро	Инженер		
Нач. ПКО	Корпусовская		
Н. контр.	Гарнаш		
Удт			