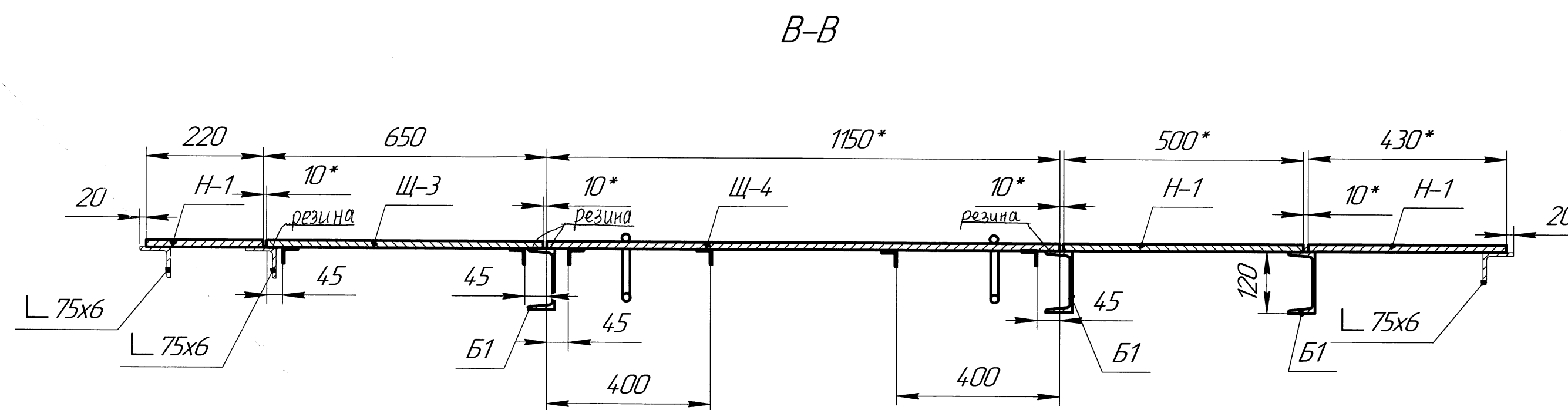
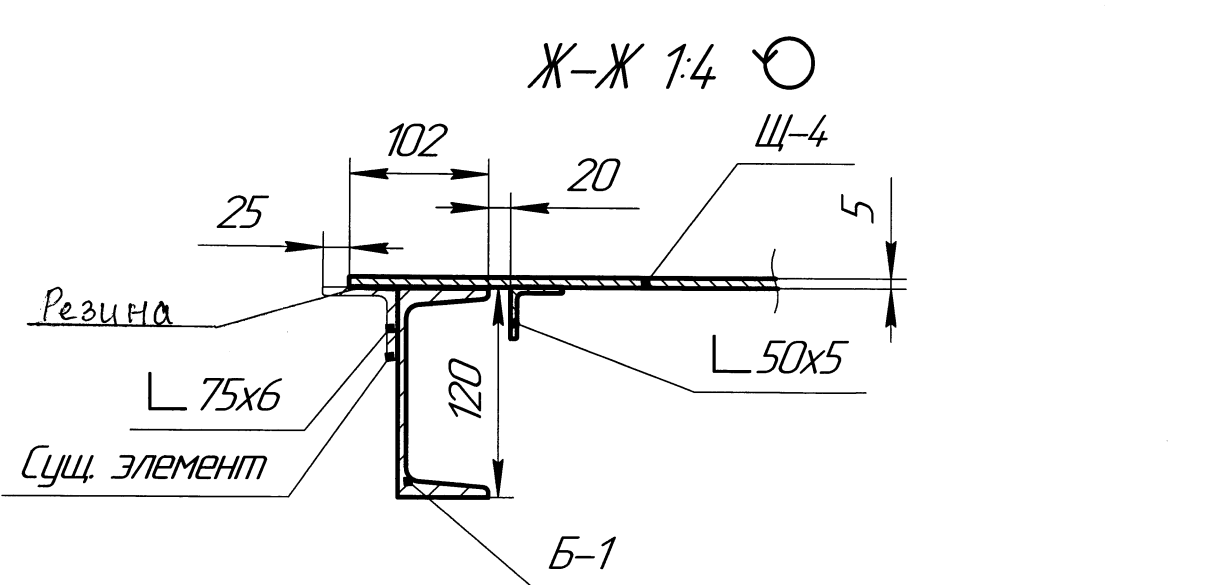
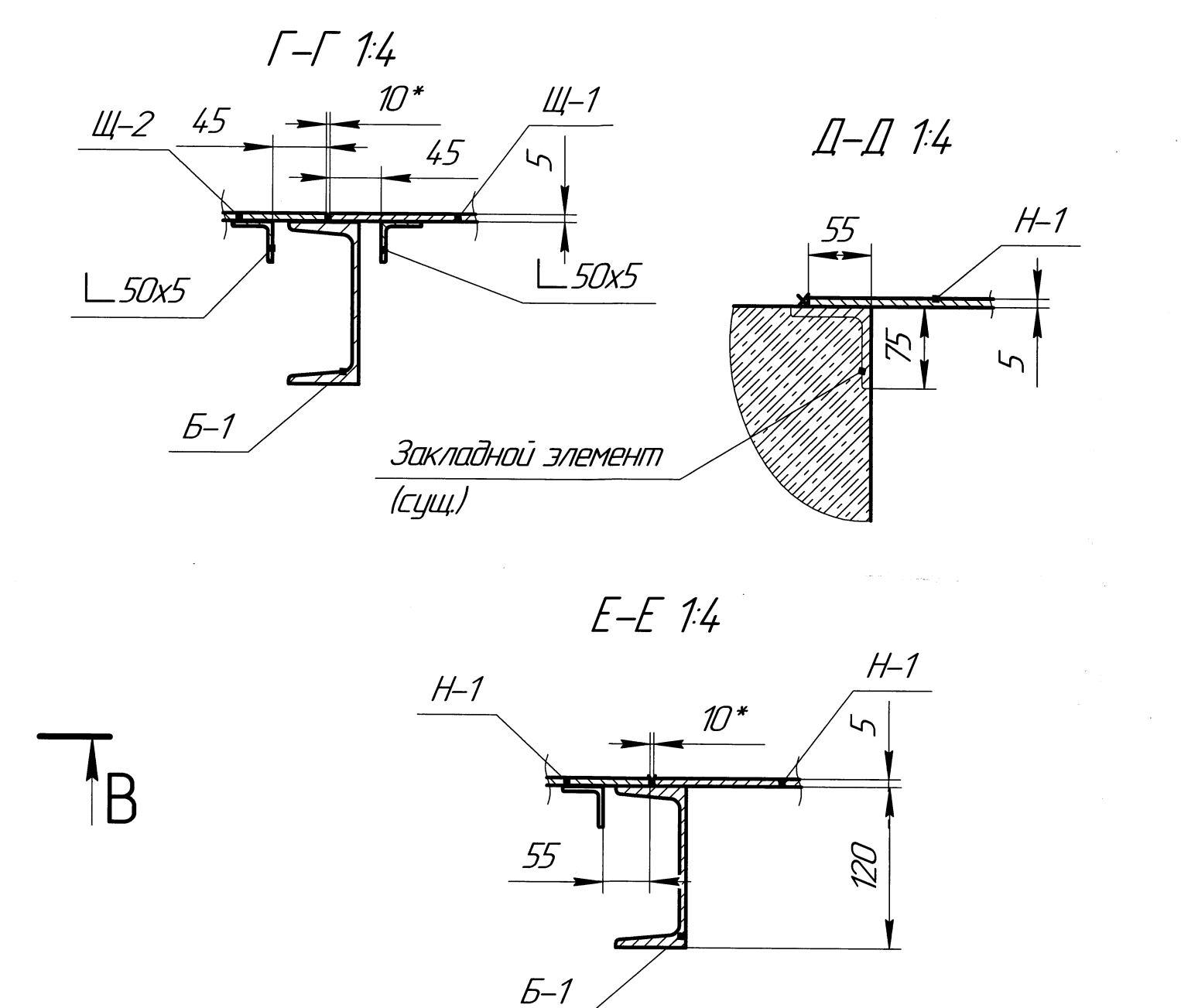
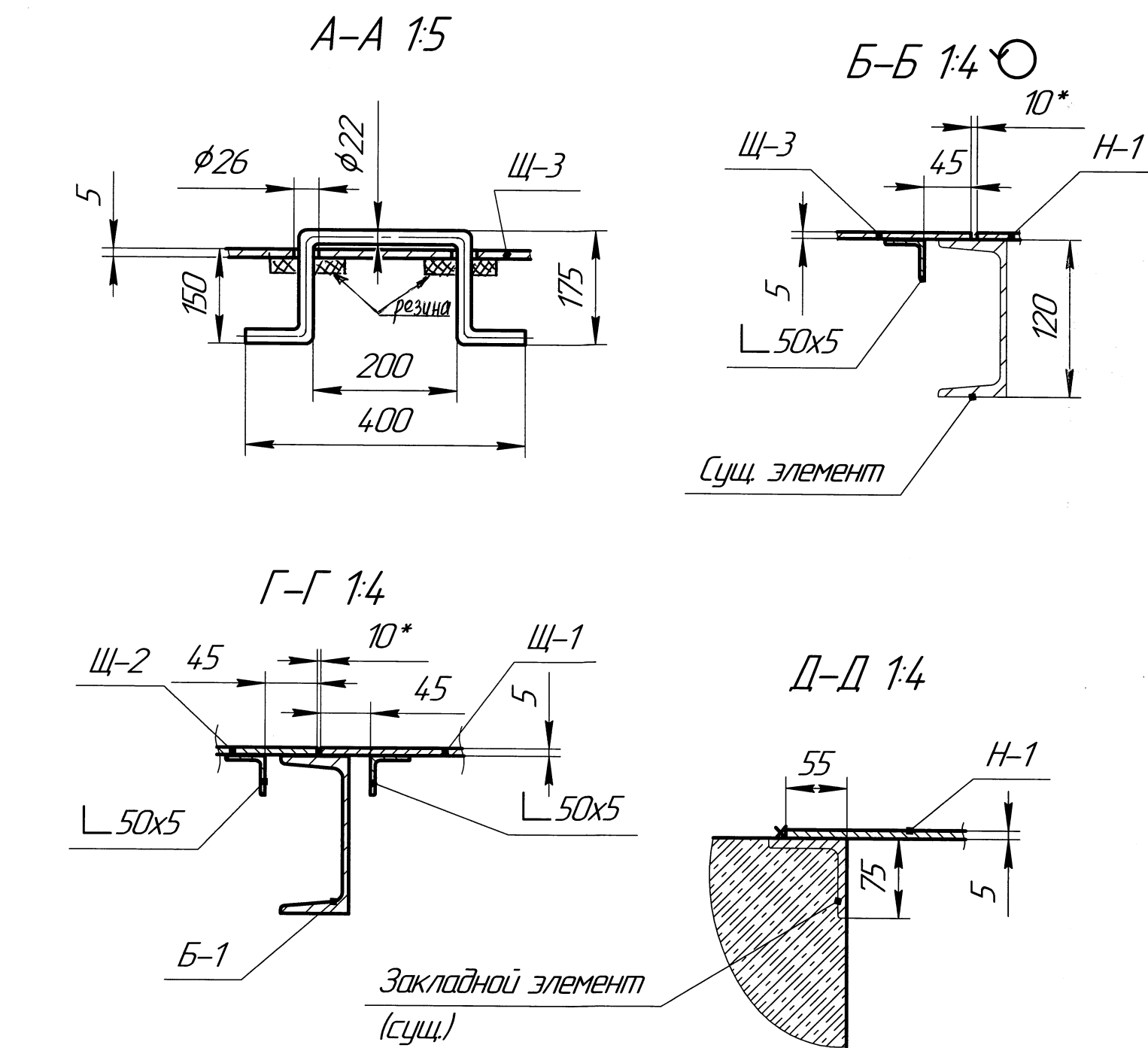
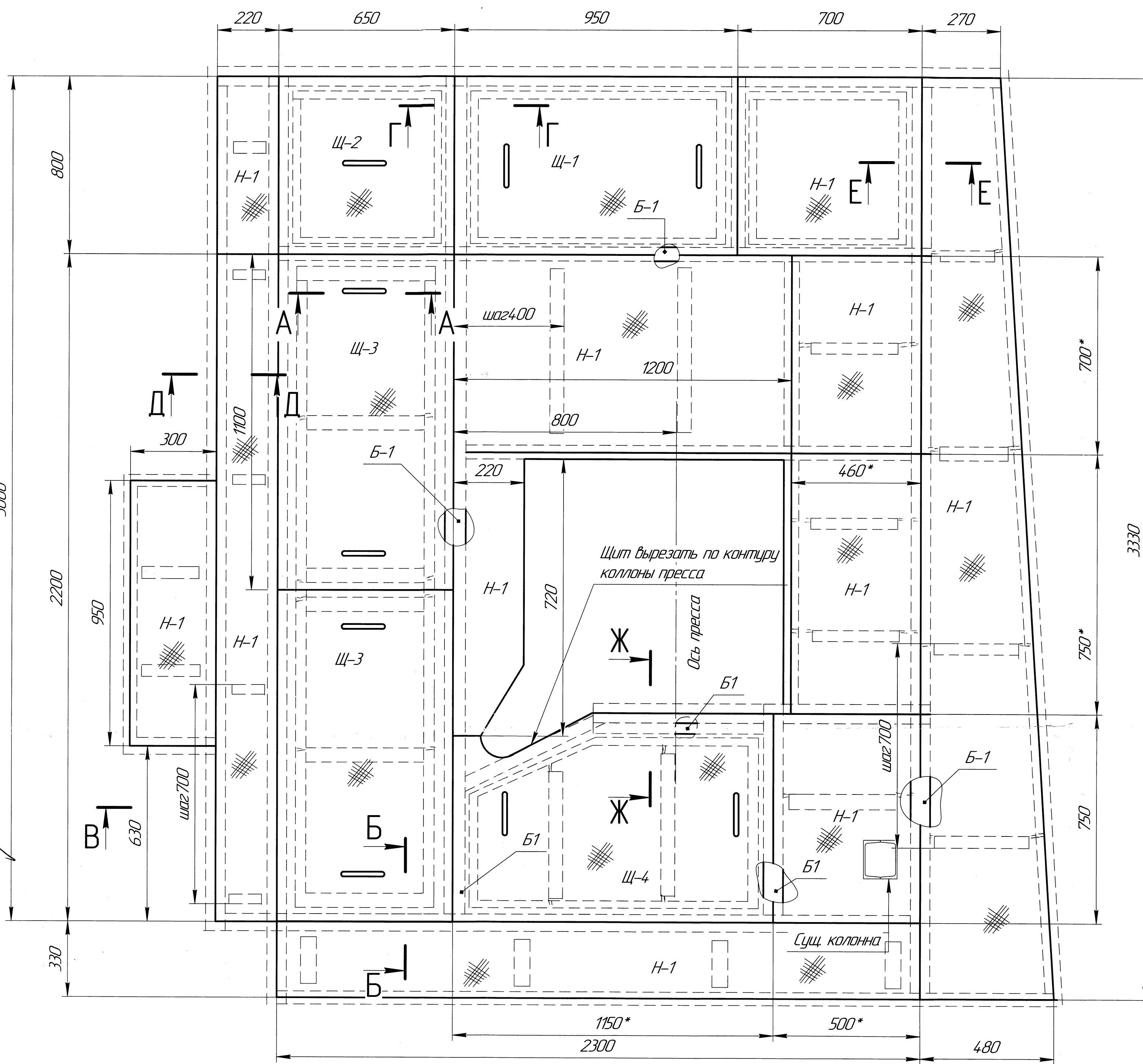


Схема элементов перекрытия приямка



Ведомость стальных элементов						
Марка	Наименование	Сечение			Марка металла	Примеч.
		эскиз	Поз	состав Кол		
Б-1	Балка	[C 12]		С 12		10пм
Н-1	Настил	[L 50x5]	1	-риф.δ=5	ВСт3кп2	F= 5,6м ²
			2			6,4пм
Щ-1	Металлический щит 1шт	[Щит]	3	-риф.δ=5	ВСт3кп2	F= 0,7м ²
			4	L 50x5		1,8пм
			5	L 50x5		1,56пм
			6	o φ22		1,4пм
			3	-риф.δ=5		F= 0,5м ²
			4	L 50x5		1,2пм
Щ-2	Металлический щит 1шт	[Щит]	5	L 50x5	ВСт3кп2	1,5пм
			6	o φ22		0,7пм
			3	-риф.δ=5		F= 0,7м ²
Щ-3	Металлический щит 2шт	[Щит]	4	L 50x5	ВСт3кп2	1,8пм
			5	L 50x5		2пм
			6	o φ22		1,4пм
			3	-риф.δ=5		F= 0,75м ²
Щ-4	Металлический щит 1шт	[Щит]	4	L 50x5	ВСт3кп2	2,3пм
			5	L 50x5		2,2пм
			6	o φ22		1,4пм

Выборка стали по элементам конструкций				
Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес в кг	Примечание
С 12	8240-76	ВСт3кп2	104	10пм
L 50x5	8509-72	ВСт3кп2	92,6	24,56пм
-риф.δ=5	8568-77	ВСт3кп2	364,5	F= 9м
o φ22	2590-77	ВСт3кп2	18	6,3пм
Итого:			579,1	
1% на массу наплавленного металла			5,7	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы			596,4	
Всего:			602,1	
Парусная резина S=3мм	ТУ 38.105867-90	4 пм		Возможна замена
Клей для резины по металлу				Возможна замена

- Данный чертеж разработан на основании служебной записки
- Чертежом предусматривается устройство перекрытия приямка пресса металлическими щитами и настилом.
- Все работы по устройству щитов и настил выполнять по наряду-допуску и в соответствии с ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия, обеспечивающие безопасные условия производства работ.
- Материал конструкций сталь углеродистая ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-2005
- Изготовление и монтаж производить в соответствии с требованиями ДБН А.3.2-2-200
- Сварку м/к выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных шов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов (см. таб.38 СНиП II -23-81)
- Расположение балок и щитов уточнить на монтаже при выполнении работ, при необходимости все вопросы согласовать с ПКД.
- *Размеры уточнить при монтаже.
- Щиты настила подогнать по месту с зазором 6мм между собой и по периметру примыкания к станине пресса.

- На съемных щитах устраиваются опускающиеся ручки из круга φ22мм для поднятия и укладки щитов.
- Все м/к после монтажа окрасить масляной краской за 2 раза по слою грунта
- Перекрытие приямка рассчитано на равномерно-распределенную нагрузку 400 кг/м²
- Проектируемые щиты обрешить резиновой прокладкой на клею по контуру примыкания (периметр).

КОНТРОЛЬНЫЙ					АЦ		ПМ		
Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Прессовый участок №2				
Разработ	Гончаренко				370.100.00КМ				
Проектант	Маличенко				Перекрытие приямка пресса Гидропресс №1				
Инж. ПКД	Кохановская				Лист	Масса	Масштаб		
Исполн					Лист		1:10		
					Лист		440		
					"Экспроэксперт"				

Начальник ООО ЦДП Икон АВ.
 Гл. Механик Мосейко ВВ.
 Начальник АЦ Гордеев АС.
 Утверждаю ио Директора по инженерной службе Святослав СА.
 18.11.18