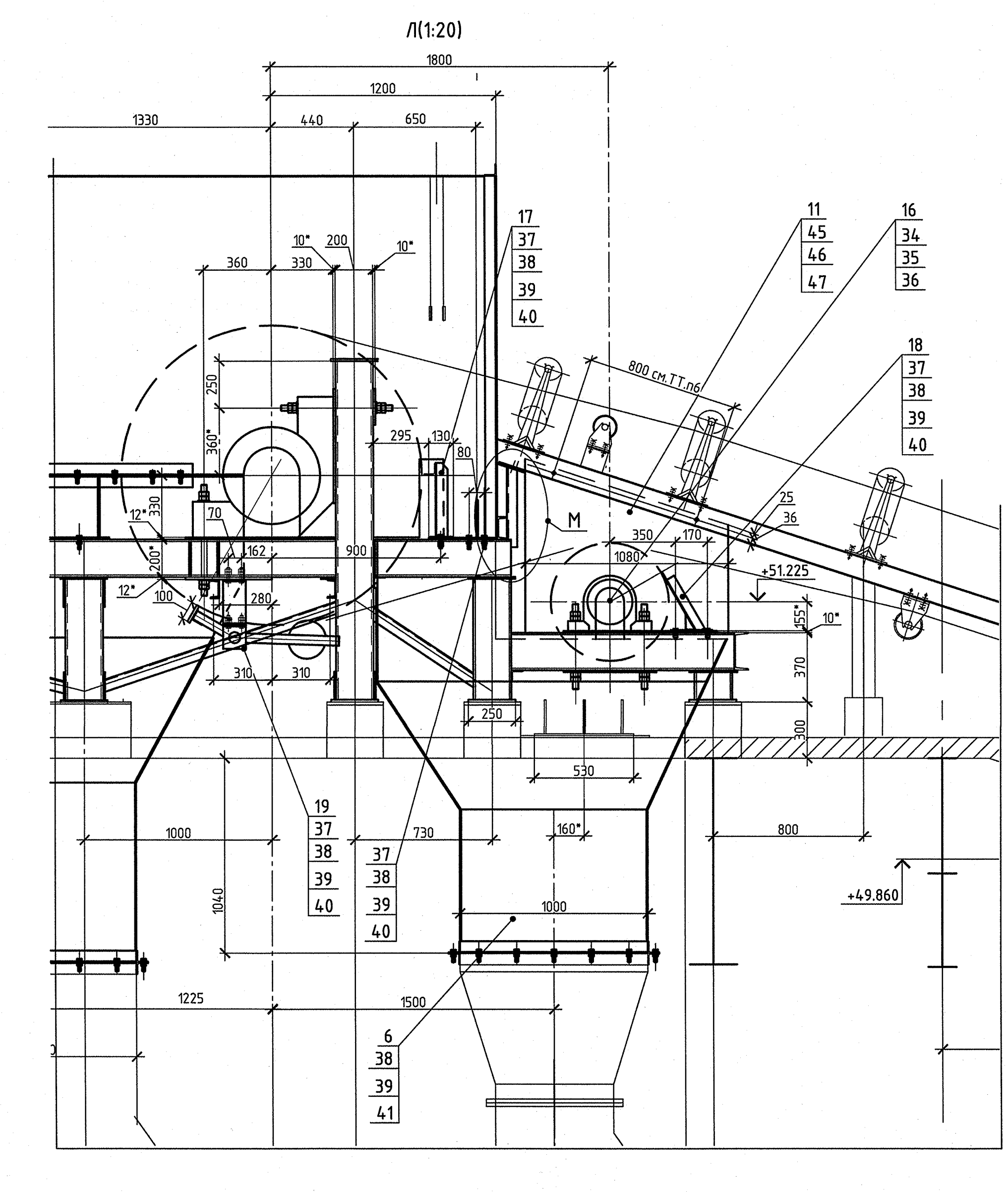


Техническая характеристика

Поз.	Наименование показателя	Величина	Примечание	
1	Основные технические данные конвейера	Длина конвейера, м	по осям осей вала	175
			по осям барабанов	181,4
		Ширина ленты, м	1600	
		Высота подъема, Н (м)	56,85	
		Производительность/час	1400	
		Угол наклона, град	18	
		Скорость ленты, м/с	1,95	
2	Характеристика транспортируемого груза	Наименование	Экзобактериальный осадок	
		Насыпная плотность, т/м³	0,92	
		Гранулометрический состав, мм	20-25	
		Содержание влаги, %	0,00	
		Температура, °С	15,0	
3	Условия работы конвейера	На открытом воздухе, в отапливаемом, в неотапливаемом помещении	в отапливаемом помещении	
		Диапазон температуры окружающего воздуха, °С	+5...+25	
		Влажность окружающего воздуха, %	70	
		Содержание пыли в зоне расположения приводного барабана, г/м³	10	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
Стандартные изделия				
34	Гайка М20-6H5 ГОСТ 5915-70 по ГОСТ ИСО 8992-2011		112	0,242 27,10
35	Шайба А 3001 ГОСТ 1971-78 по ГОСТ ИСО 8992-2011		64	0,053 3,39
36	Шпилька М30-6Hx50,46 ГОСТ 22042-75 по ГОСТ ИСО 8992-2011		16	2,38 38,08
37	Болт М16-6Hx75,46 ГОСТ ИСО 4014-2013 по ГОСТ ИСО 8992-2011		52	0,153 7,96
38	Гайка М16-6H5 ГОСТ 5915-70 по ГОСТ ИСО 8992-2011		274	0,037 10,14
39	Шайба А 3011 ГОСТ 1971-78 по ГОСТ ИСО 8992-2011		222	0,011 2,44
40	Шайба 1602 ГОСТ 1898-78 по ГОСТ ИСО 8992-2011		52	0,03 1,56
41	Болт М16-6Hx50,46 ГОСТ ИСО 4014-2013 по ГОСТ ИСО 8992-2011		170	0,114 19,38
42	Шпонка 56x32x210 ГОСТ 23360-78 сталь 45 ГОСТ 10/87-68		8	2,91 23,28
43	Гайка М18-6H5 ГОСТ 5915-70 по ГОСТ ИСО 8992-2011		4,8	0,96 45,89
44	Шайба А 48011 ГОСТ 1971-78 по ГОСТ ИСО 8992-2011		24	0,29 7,06
45	Болт М12-6Hx50,46 ГОСТ ИСО 4014-2013 по ГОСТ ИСО 8992-2011		8	0,058 0,46
46	Гайка М12-6H5 ГОСТ 5915-70 по ГОСТ ИСО 8992-2011		8	0,02 0,12
47	Шайба А 180111 ГОСТ 1971-78 по ГОСТ ИСО 8992-2011		8	0,006 0,048
Материалы				
50	Швеллер 124 ГОСТ 8245-97 ст3пс ГОСТ 1535-88		6	10,4 62,40
51	Швеллер 103 ГОСТ 8245-97 ст3пс ГОСТ 1535-88		8	8,59 68,72
52	Лист Б-11Н-2 ГОСТ 19903-74 ст3пс ГОСТ 16523-97 №2		1	15,7 15,70
А4	Наплавленный металл			186,4
	Итого			39049

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
Сборочные единицы				
A1	1	SRG50B.CY.TH1902 Лист 4,5	2	1325,1 2690,20
A2	2	SRG50B.CY.TH1902 Лист 6	1	1061,4 1061,40
A2	3	SRG50B.CY.TH1902 Лист 6	1	1061,4 1061,40
A4	4	SRG50B.CY.TH1902 Лист 7,8,9	2	1185,4 2370,80
A4	5	SRG50B.CY.TH1902 Лист 10	2	1365,7 2731,40
A2	6	SRG50B.CY.TH1902 Лист 11	2	733,6 1467,20
A3	7	SRG50B.CY.TH1902 Лист 12	2	64,6 129,20
A3	8	SRG50B.CY.TH1902 Лист 13	2	74,5 149,00
Детали				
A4	9	Оприсный лист №7 SRG50B.CY.TH1902CS01	2	188,2 376,4
A4	10	Наст. Черт. ГОСТ 19903-74	4	0,900 3,60
A4	11	SRG50B.CY.TH1902 Лист 16	4	12,03 48,12
A4	12	SRG50B.CY.TH1902 Лист 15	16	3,33 53,28
A4	13	SRG50B.CY.TH1902 Лист 14	12	7,81 93,72
Прочие изделия				
15	16016Ф-220	Барабан приводной	2	4965 9930,0
16	16063-100	Барабан неприводной	2	680 1360,0
17		Очищающий приводного барабана 160160-220	2	15 30,00
18		Очищающий неприводного барабана 16063-100	2	4,3 86,00
19		Очищающий ленты В=1600	2	76 152,00
20		Приводной механизм конвейера 23А в том числе:		
21		Редуктор конический-цилиндрический-ХЗКС250/НТ/В в расположении вала 03 (направление вращения выходного вала-Направо)	1	3800 3800,0
22		Электропривод асинхронный с короткозамкнутым ротором ДАЗО4-4003-6H/17 Шкиватель ПР4В010 направления вращения Степень защиты IP54, л=1000мм/мил=400мм	1	2650 2650,0
23		Приводной механизм конвейера 23Б в том числе:		
24		Редуктор конический-цилиндрический-ХЗКС250/НТ/В в расположении вала 04 (направление вращения выходного вала-Направо)	1	3800 3800,0
25		Электропривод асинхронный с короткозамкнутым ротором ДАЗО4-4003-6H/17 Шкиватель Л/левого направления вращения Степень защиты IP54, л=1000мм/мил=400мм	1	2650 2650,0
26		Эл.часть муфта МТ/МТГ МТ-275(dб240/dб240)	2	4,11 822,0
27		Эл.часть муфта МТ/МТГ МТ-275(dб240/dб200)	2	4,11 822,0
28		Муфта со эластичной упруго компенсирующей вставкой К ROTEX 001-140	2	118 236,0
29		Оприсный лист №12 SRG50B.CY.TH1902CS01	2	4,8 96,0
		Для груза со смещением центром тяжести тип2-4-2000	2	4,8 96,0



1* Размеры для справок.
 2** Размеры уточняются на монтаже.
 3. Категория помещений топливоподачи по взрывопожарной и пожарной опасности - В2
 4. "Т" - транспортировка строительных материалов, наличие взрывчатых веществ и пыли "Л" - лист помещения по взрывопожарности по ПУЭ П-11.
 5. Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 СНиП 2.03.11-85 с учетом ГОСТ 9.401-91
 6. Поверхности металлоконструкций перед окраской обезжирить специальными обезжиривающими средствами согласно ГОСТ 9.401-91. Степень обезжиривания I. Степень очистки от окислов - II. Покрытие поверхностями металлоконструкций:
 а) Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в один слой
 б) эмаль ТР-115 по ГОСТ 6445-76 на 2 разбавителем-серва)
 в) отверстка в существующей раме конвейера для крепления ограждения отклоняющего барабана выполнять на монтаже

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический отдел

SRG50B.CY.TH1902

Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23А,5 прилегающих к топливостанции энергоблока 500 МВт для филиала "Редькинское ГРЭС" ПАО "Энергосбытрас" Технологические решения.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Дата
Разраб.	Валашева	05/19		
Проб.	Власова	05/19		
Т.контр.	Канашевский	05/19		
Н.контр.	Габрилов	05/19		
Учб.	Власова	05/19		

Листов 8 / 2

План. Разрезы

ПАО «Энергосбытрас»
Филиал «ПИЦ УралТЭП»