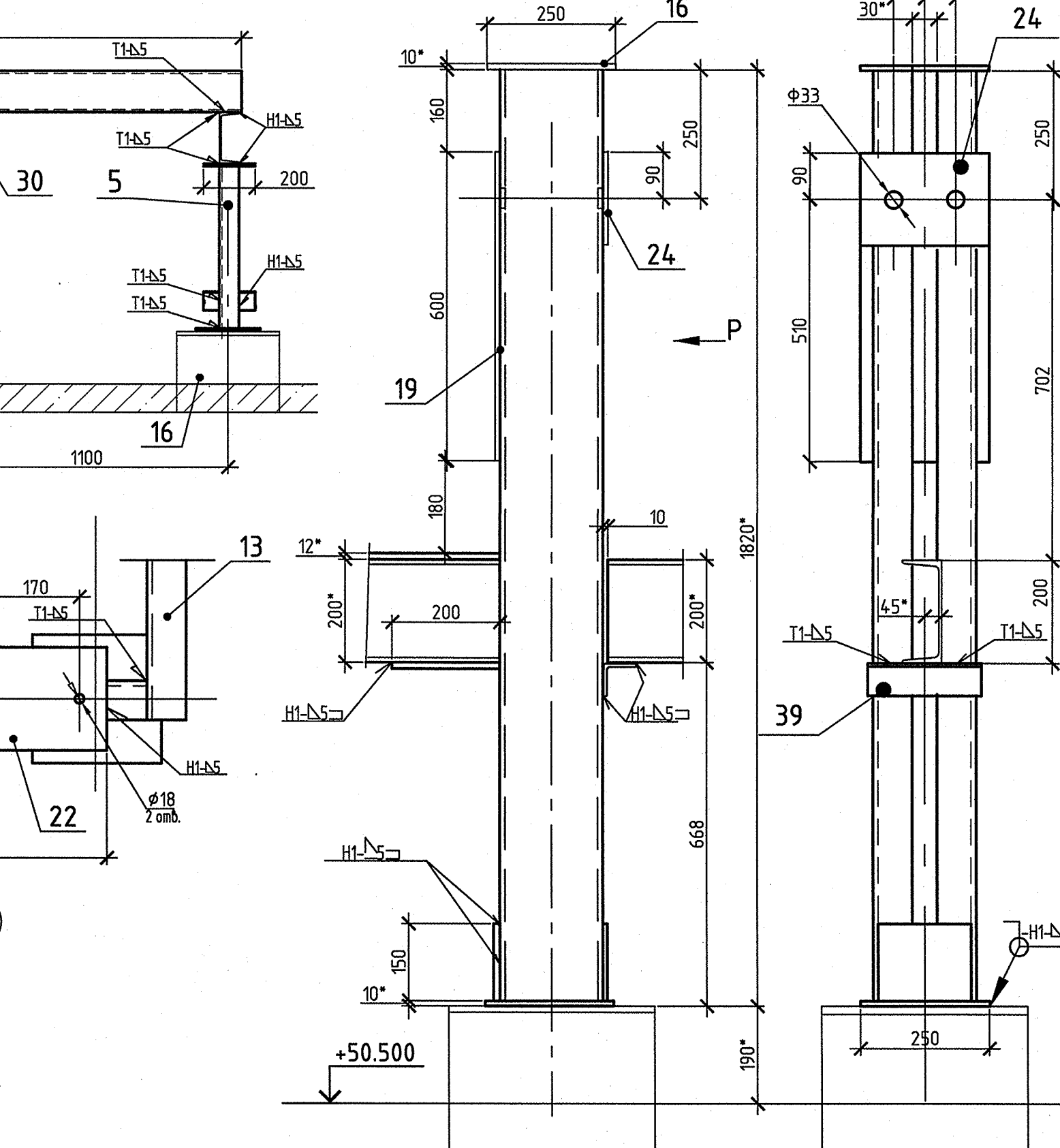
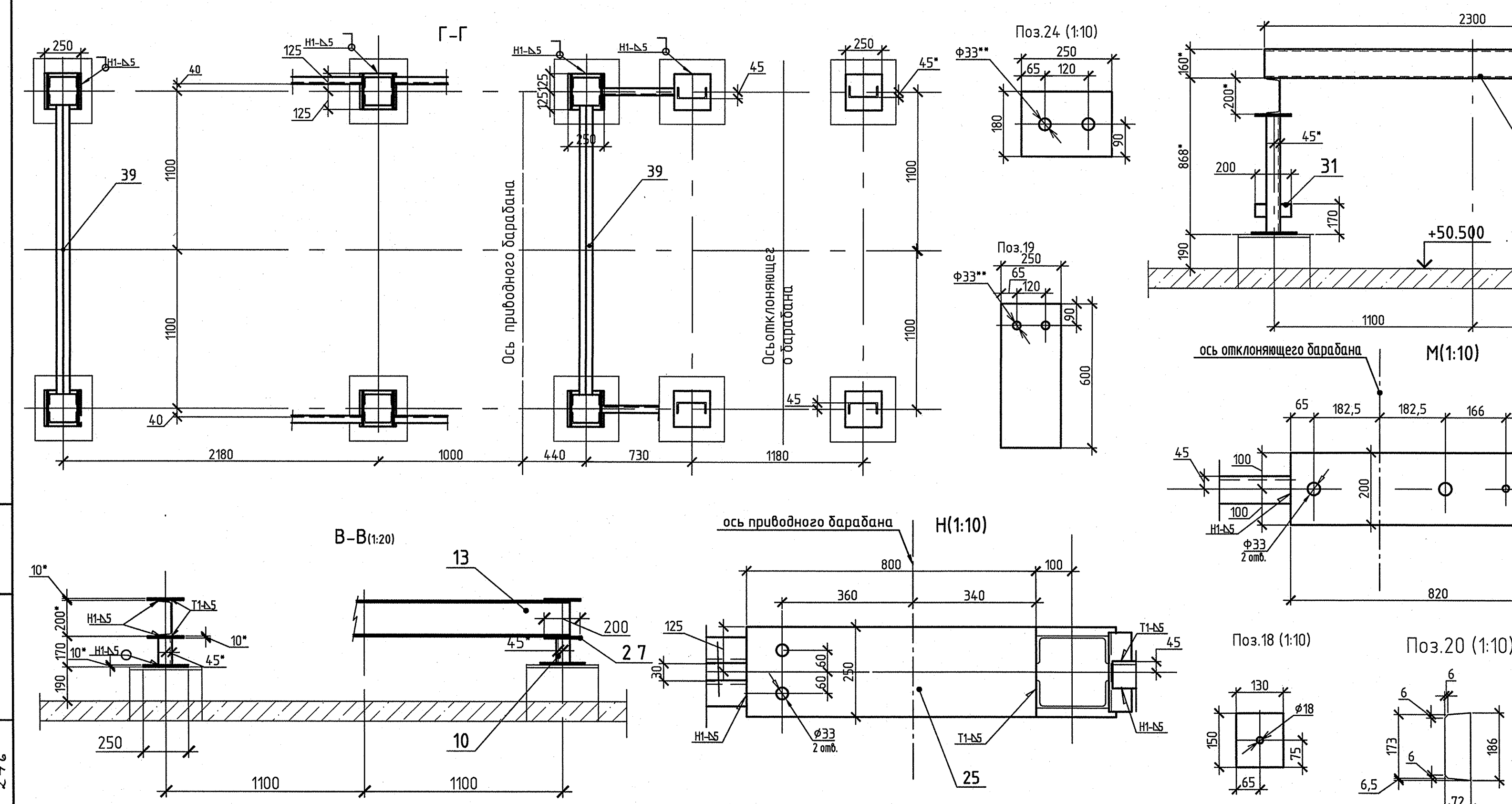
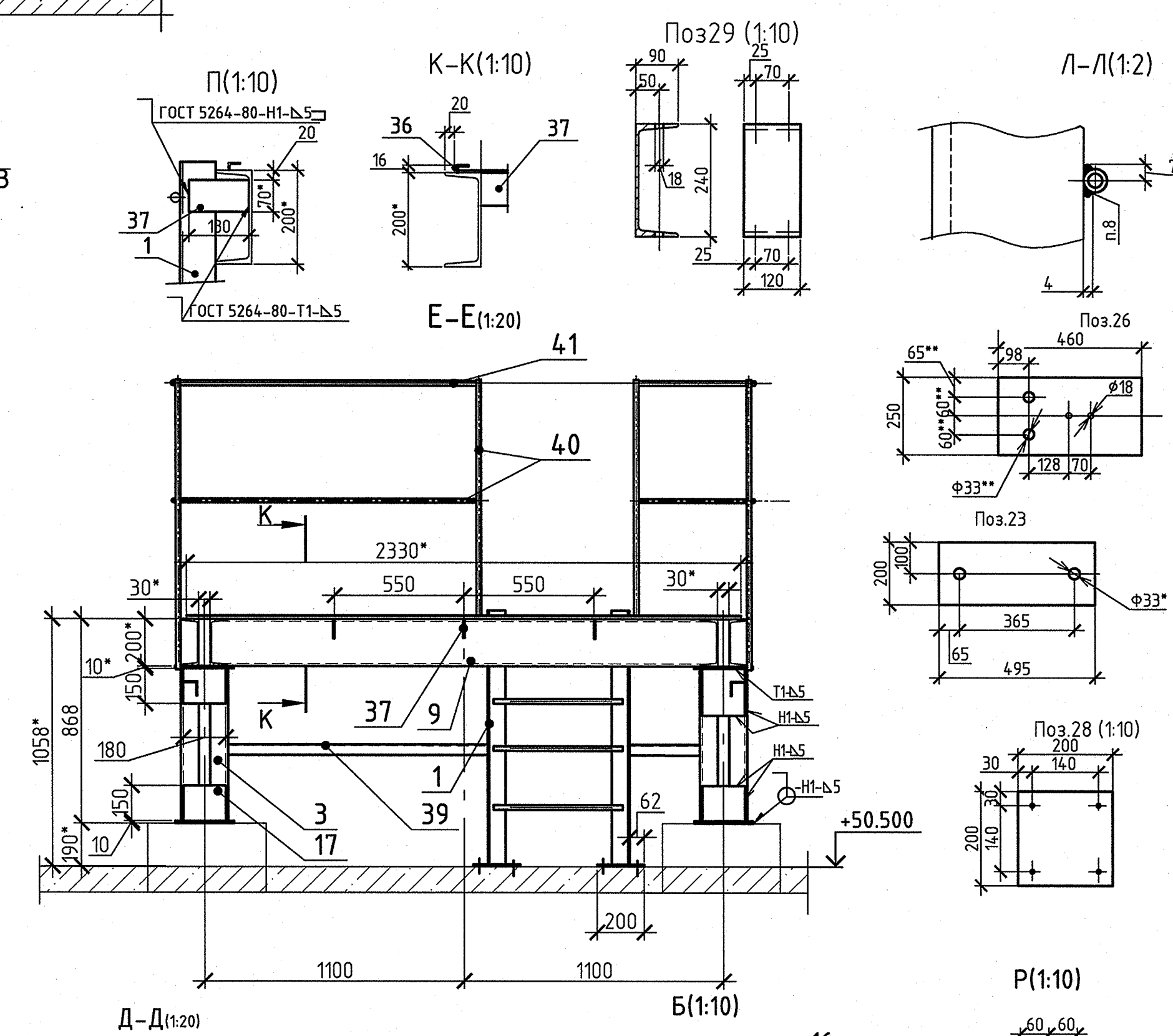
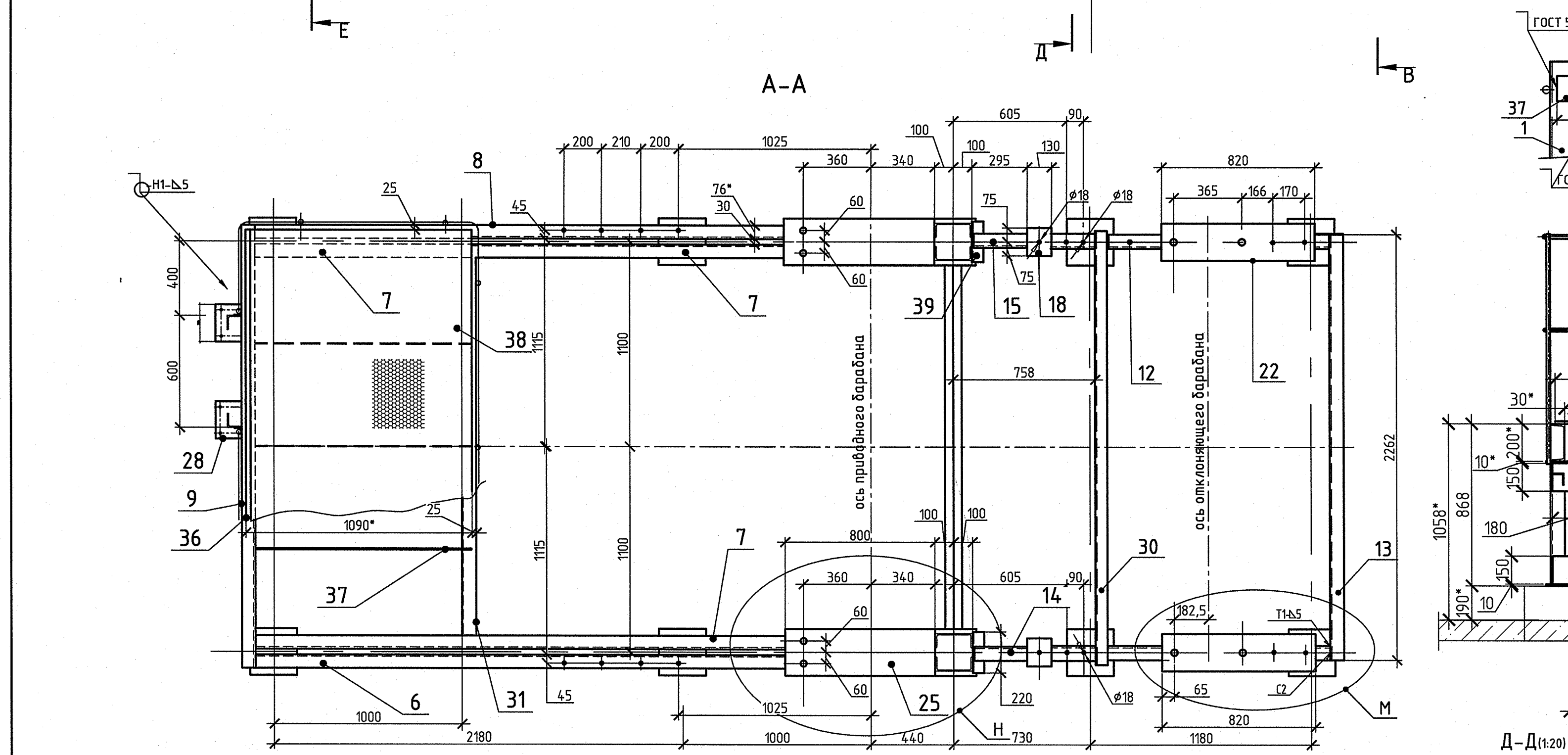


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
Стандартные изделия						
		34	Каталог Hilti	Анкер-шпилька HST M8x75/10	8	
Материалы						
		35		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5-IV ГОСТ 16523-97	1,0	15,70 / 15,70
		36		Уголок В-25х6х3 ГОСТ 8510-86 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	2,1	0,91 / 1,91
		37		Полоса В1-80х10-6х70 ГОСТ 10200-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	3,0	3,30 / 9,90
		38		Лист ромб В-5,0 ГОСТ 8568-77 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	2,5	16,40 / 41,00
		39		Уголок В-63х6х3х6 ГОСТ 8509-93 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	15	5,70 / 85,50
		40		Круг В1-20 ГОСТ 2590-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	18	2,47 / 44,46
		41		Круг В1-16 ГОСТ 2590-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005	7	1,58 / 11,06
				Наплавленный металл		19,58
				Итого		1325,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
Сборочные единицы						
		A3	1	SRG50B.CY.TH1902 Лист 5	1	23,1 / 23,10
Детали						
		Б4	3	Швеллер В-204 ГОСТ 8240-97 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005 L=648	8	11,92 / 95,36
		Б4	4	Л=1810	4	33,30 / 133,20
		Б4	5	L=648	4	11,9 / 47,60
		Б4	6	L=3610	1	66,42 / 66,42
		Б4	7	L=3610	1	66,46 / 66,46
		Б4	8	L=3610	2	66,46 / 132,92
		Б4	9	L=2400	1	44,16 / 44,16
		Б4	10	L=150	2	6,00 / 12,00
		Б4	11	L=1170	1	21,50 / 21,50
		Б4	12	L=1170	1	21,53 / 21,53
		Б4	13	L=2262	1	41,17 / 41,17
		Б4	14	L=720	1	13,2 / 13,20
		Б4	15	L=720	1	13,2 / 13,20
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		Б4	16	250x250	16	4,91 / 78,56
		Б4	17	180x150	20	2,12 / 42,40
		Б4	18	130x150	2	1,53 / 3,06
		Б4	19	600x180	2	8,50 / 17,00
		Б4	20	186x72	8	1,26 / 10,08
		Б4	21			
		Б4	22	820x200	2	12,87 / 25,74
		Б4	23	495x250	2	9,71 / 19,42
		Б4	24	180x250	2	3,53 / 7,06
				Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		Б4	25	800x250	2	18,56 / 37,12
		Б4	26	460x250	2	10,83 / 21,66
		Б4	27	200x250	6	4,7 / 28,20
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
		Б4	28	200x200	2	2,51 / 5,02
				Швеллер В-244 ГОСТ 8240-97 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
		Б4	29	L=120	2	2,88 / 5,76
				Швеллер В-169 ГОСТ 8240-97 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005		
		Б4	30	L=2300	1	32,70 / 32,70
		Б4	31	L=2140	1	30,4 / 30,40



- *Размеры для справок.
- Наказанные предельные отклонения размеров - ±IT14/2.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Способы сварки и сварочные материалы принять по РД 153-34.1-003-01(РТМ-1С).
- Сварка ручная электродуговая. Варить сплошным нормальным швом с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Шероховатость поверхностей деталей без чертёжа в местах реза $\sqrt{Ra50}$, остальное $\sqrt{}$.
- **Все отверстия выполняются после сварки.
- Сварка электродуговая.
- Готовить 2 штуки.

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический архив

SRG50B.CY.TH1902

Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23А, Б тракта топливоблагодатной энергоблока 500 МВт для филиала «Рефтинской ГРЭС» ПАО «Энел Россия»				Стая	Лист	Листов
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Верникова	1	05.17			
Проб.	Власова	1	05.17			
Т.контр.	Канаевский	1	05.17			
Н.контр.	Гаврилов	1	05.17			
Утв.	Власова	1	05.17			

Этажерка приводной станции 23 А, Б
Технологические решения.

Рама приводного барабана

