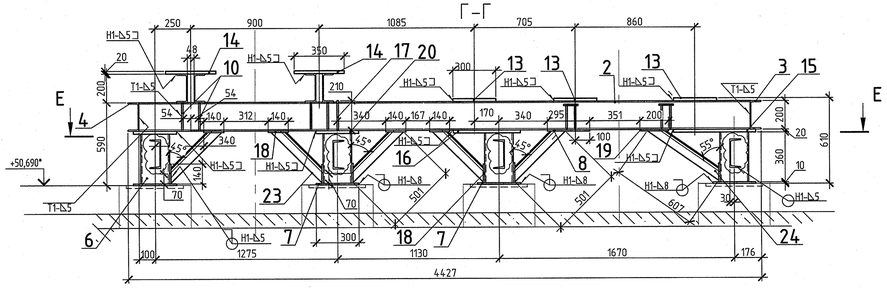
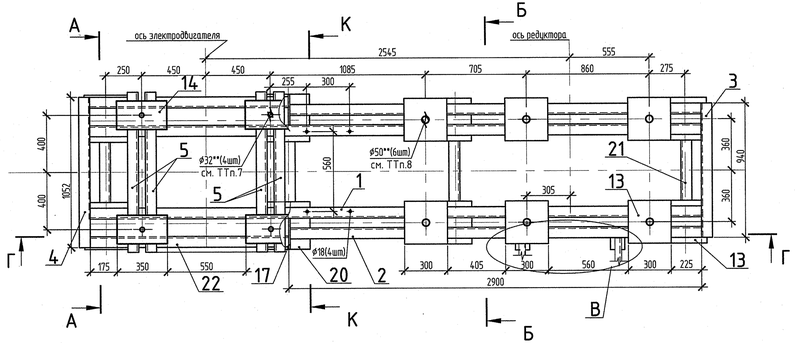
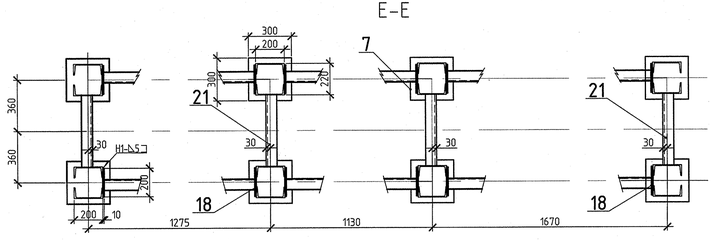
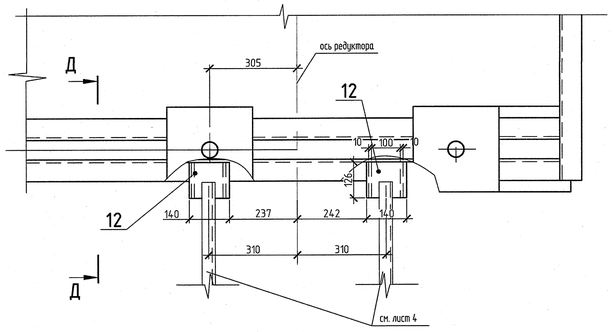
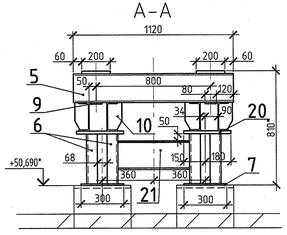


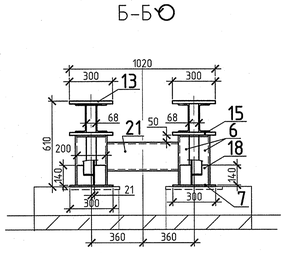




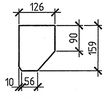
В(1:10)



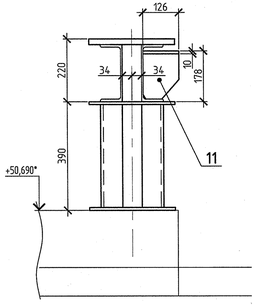


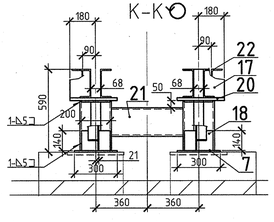


поз.11 (1:10)

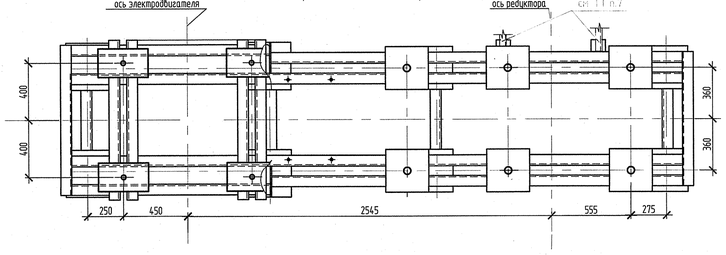


Д–Д(1:10)





Рама (зеркальное отражение)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса,кг
				Детали		
				Швеллер 20П ГОСТ 8240-97 Ст3сп5 ОСТ 535-2005		
БЧ		1		L=4275	2	78,66 157,3
БЧ		2		L=2900	2	53,36 106,7
БЧ		3		L=940	1	17,30 17,3
БЧ		4		L=1052	1	19,36 19,4
БЧ		5		L=1120	4	20,61 82,4
БЧ		6		L=360	16	6,62 106,0
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
БЧ		7		300x300	8	8,24 65,9
БЧ		8		200x295	2	4,71 9,4
БЧ		9		80x200	4	1,57 6,3
БЧ		10		100x182	16	1,43 22,9
БЧ		11	По настоящему чертежу	159X126	4	1,57 6,3
БЧ		12		100x150	2	1,18 2,4
				Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
БЧ		13		300x300	6	14,13 84,8
БЧ		14		200x350	4	10,99 44,0
БЧ		15		300x550	2	25,91 51,8
БЧ		16		300x470	2	22,14 44,3
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
БЧ		17		210x214	2	3,36 6,72
БЧ		18		140x200	20	2,20 43,96
БЧ		19		200x200	2	3,14 6,28
БЧ		20		Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89		
				330x300	4	8,24 32,97
				Швеллер 20П ГОСТ 8240-97 Ст3сп5 ОСТ 535-2005		
БЧ		21		L=500	4	9,20 36,80
БЧ		22		L=1375	2	25,30 50,60
				Уголок 75x75x6-В ГОСТ 8509-93 Ст3сп5 ОСТ 535-2005		
БЧ		23		L=501	10	3,45 34,45
БЧ		24		L=607	2	4,13 8,27
				Наплавленный металл		14,3
				Итого		1061,4

1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – ±IT14/2.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264–80.
4. Способы сварки и сварочные материалы принять по РД 153-34.1-003-01(РТМ-1С).
5. Конструкция сварная, варить сплошным нормальным швом с катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
6. Изготовить 2 комплекта: один левый, второй правый.
7. **Отверстия под болты для крепления электродвигателя выполнить сквозные.
8. **Отверстия под болты для крепления редуктора выполнить сквозные

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»
Технический архив

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Соснина			05.17
Пров.		Вертинова			05.17
Т.контр.		Канцевский			05.17
Н.контр.		Габрилов			05.17
Утв.		Власова			05.17

SRG50B.CY.TH1902

Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров 23А,Б тракта топливоподачи энергоблоков 500 МВТ для филиала "Рефтинской ГРЭС" ПАО "Энел Россия"

Этажерка приводной станции 23 А, Б Технологические решения.

Стадия	Лист	Листов
В	6	

Рама под привод

Закрытое Акционерное Общество ПИЦ УралТЭП

Формат А2

Инв. №подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
246