



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса, кг
Сборочные единицы						
A2	1		SRG50B.CY.TH1902 лист 8	Дверка люка 600x400	2	17,7 / 35,4
A3	2		SRG50B.CY.TH1902 лист 9	Завеса	1	93,0 / 93,0
Детали						
Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89						
Б4	3		по наст. черт	3184x1926	2	288,84 / 577,7
Б4	4		по наст. черт	4289x1888	1	381,40 / 381,4
Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст3сп5 ГОСТ 14637-89						
Б4	5			260x200	2	4,01 / 8,02
Б4	6			276x150	2	3,25 / 6,50
Челнок В-63Х63Х6 ГОСТ 8509-93 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005						
Б4	7			L=1580	2	9,04 / 18,08
Б4	8			L=2026	1	11,59 / 11,59
Б4	9			L=2026	1	11,59 / 11,59
Б4	10			L=1932	2	11,05 / 22,10
Круг В1-16 ГОСТ 2590-2006 Ст3сп5 ГОСТ 535-2005						
Б4	11			L=406	4	0,64 / 2,56
Наплавленный металл						
						17,5
Итого						185,4

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные 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.
- Шероховатость поверхностей деталей без чертёжа в местах реза  $\sqrt{Ra50}$ , остальное  $\varnothing$ .
- \*\*Отверстие выполнить после выполнения сварки.
- \*\*\*Отверстия для соединения головной воронки с нижней воронкой выполнить совместно.
- Изготовить 2 комплекта.

ЗАО «ПИЦ УралТЭП»  
Технический архив

SRG50B.CY.TH1902					
Разработка документации на техническое перевооружение оборудования приводных станций ленточных конвейеров З3А, Б трамта топливобачи энергоблоков 500 МВт для филиала "Рефтинской ГРЭС" ПАО "Энел Россия"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Общиникова	05/17			05/17
Проб.	Вертцова	05/17			05/17
Т.контр.	Канашевский	05/17			05/17
Н.контр.	Габрилов	05/17			05/17
Утв.	Власова	05/17			05/17
Этажерка приводной станции З3 А, Б					Лист
Технологические решения.					Листов
Воронка головная (короб над приводным барабаном)					В 7
Формат А3x3					

Инф. № подл. 246

Васк. инф. №

Полн. и дата