

Спецификация технологического оборудования

Позиция	Наименование	Кол.	Н, кВт	Примечание
<u>5. Отделение обжига</u>				
5.1	Вагонетка печная СМК-499	17	-	
5.2.1-5.2.2	Тележка передаточная СМК-509	2	0,55	
5.3.1-5.3.2	Печь камерная	2	-	
5.4.1-5.4.4	Двери печи	4	-	
5.5.1-5.5.2	Вентилятор подачи воздуха в печь	2	4,0	
5.6	Дымосос отбора дымовых газов в атмосферу	1	30,0	
5.7	Дымосос отбора теплоносителя из печи	1	30,0	
5.8	Вентилятор подачи теплоносителя в сушилку камерные	1	15,0	
	Система управления			

Спецификация технологического оборудования

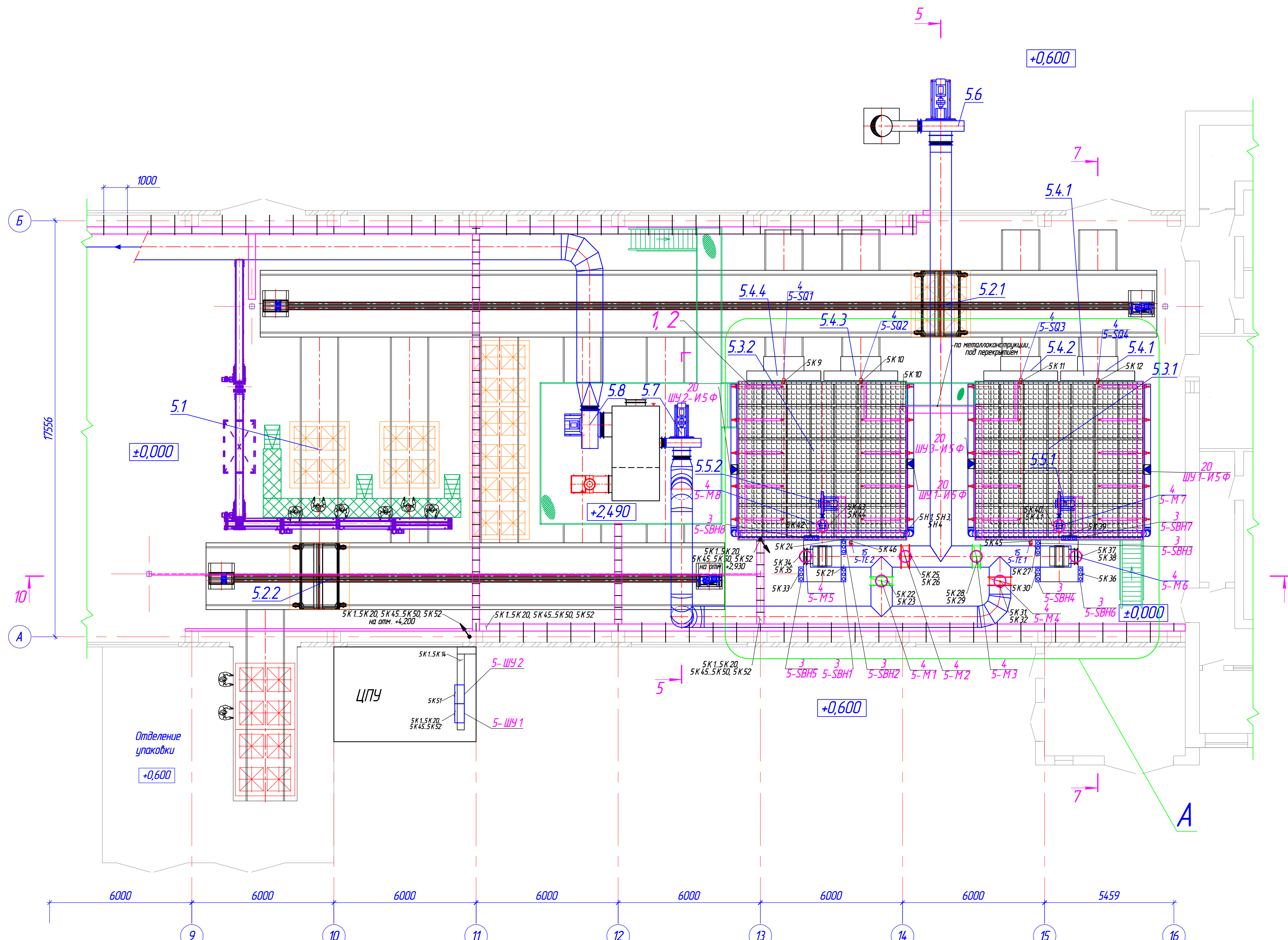
Позиция	Наименование	Кол.	Н, кВт	Примеч.
<u>3. Отделение сушки</u>				
1	Неперфорированные лотки, В100 мм, Ш100 мм, L=3000 мм	22		
2	Крышка на прямой элемент L=3000 мм, Ш100 мм	22		
3	Угол горизонтальный СРО 90 В100 мм, Ш300 мм	2		
4	Крышка на угол горизонтальный СРО 90 Ш100 мм	2		
5	Ответвитель Т-образный ДРТ В100 мм, Ш100 мм	18		
6	Крышка на ответвитель Т-образный ДРТ Ш300 мм	18		
7	Угол СДВ 90 вертикальный внешний высотой 100 мм	4		
8	Крышка на угол СДВ 90 вертикальный внеш. 90°	4		
9	Сварная заглушка ТС шириной 300 мм	22		
10	Коробка клемная 291x241x128	8		5-КК1. 5-ККВ
11	Пост управления заслонкой Velimo	8		5-SBH1. 5-SBH8
12	Электропривод Velimo	6		5-M1.5-M8
13	Потенциометр обратной связи заслонки Velimo	6		5-PT1. 5-PT8
14	Путевой выключатель ПВ	4		5-SB1. 5-SB4
15	Термопреобразователь сопротивления	2		5-TE1. 5-TE2
16	Измеритель вакуумметрического и избыточного давления	4		5-PE1. 5-PE4

- Кабельный металлический лоток
- Проводка уходит на более высокую отметку или приходит с более высокой отметки
- Проводка гибкая в металлорукаве, гибком вводе

- За условную отметку ±0,000 на схеме принят уровень пола.
- Позиции электрооборудования приведены в таблице на чертеже.
- Длины кабелей и металлорукава приведены в кабельном журнале лист 71.75
- Коробки клемные 5-КК1.5-ККВ следует устанавливать на расстоянии длины соединительного кабеля электропривода заслонки 5-M1.5-M8 (длина соединительного кабеля электропривода заслонки равна 1 м)
- Прокладка кабельно-проводниковой продукции выполнена в металлорукавах и металлических лотках в соответствии со стандартами ГОСТ 28130-89, ГОСТ Р 50571.15-97, ГОСТ 21.614-88, СТ СЭВ 160-75, СНиП 3.05.06-85, ПУЭ Прокладка кабеля Глава 2.3, ПУЭ Электроустановки во взрывоопасных зонах Глава 7.3

1. За условную отметку производственного ±0,000 принята уровень головки рельса печи обжига.

486-25/01-17-АТХ					
ООО ГК "Терракот", г. Курган, Р.Ф. Технологическая линия по производству клинкерной продукции					
Изм.	Изм. №	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шеремет	Мей			
Проверил	Антощенко	Р			
Т. контр.					
Н. контр.					
Отделение обжига			Стация	Лист	Листов
План расположения оборудования и прокладка электрических сетей			Р	101	



Составлено
 Проверено
 Листов
 Дата