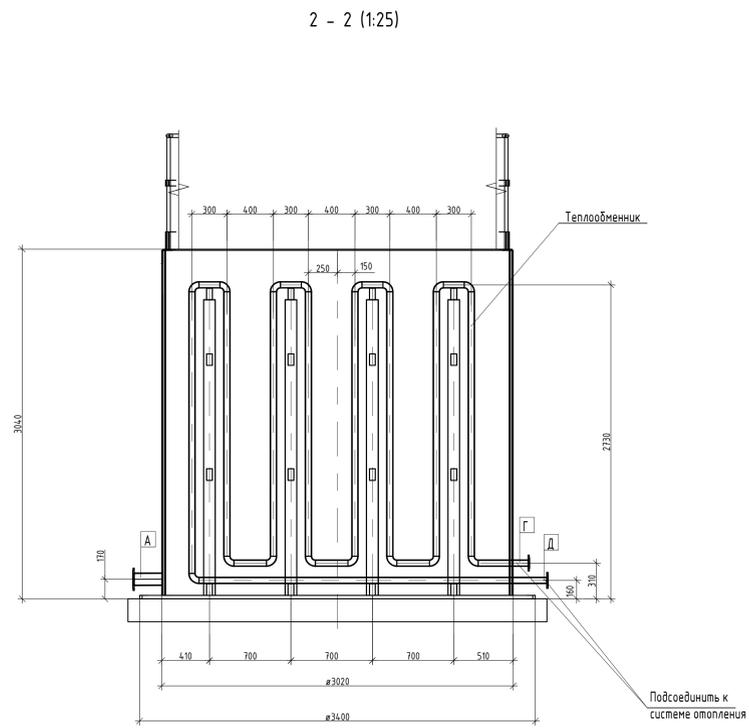
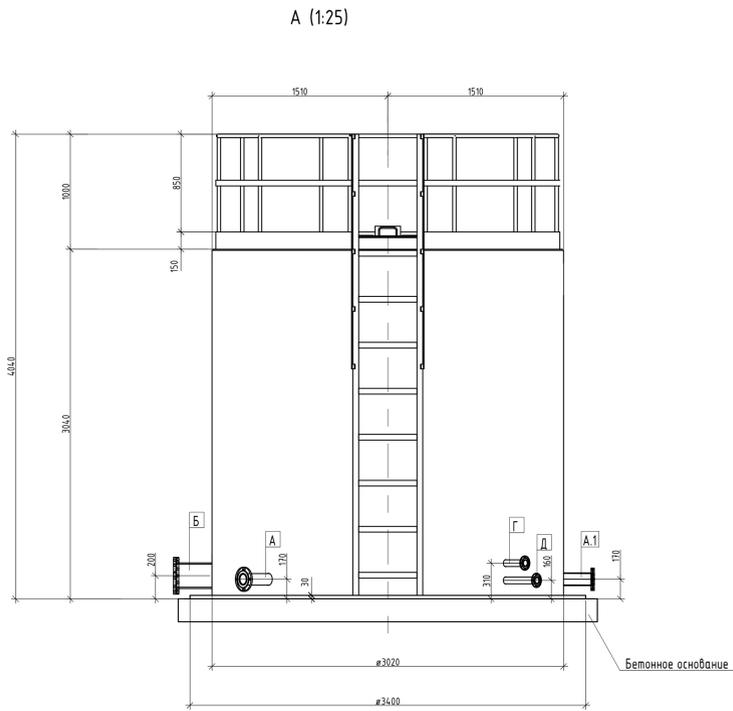
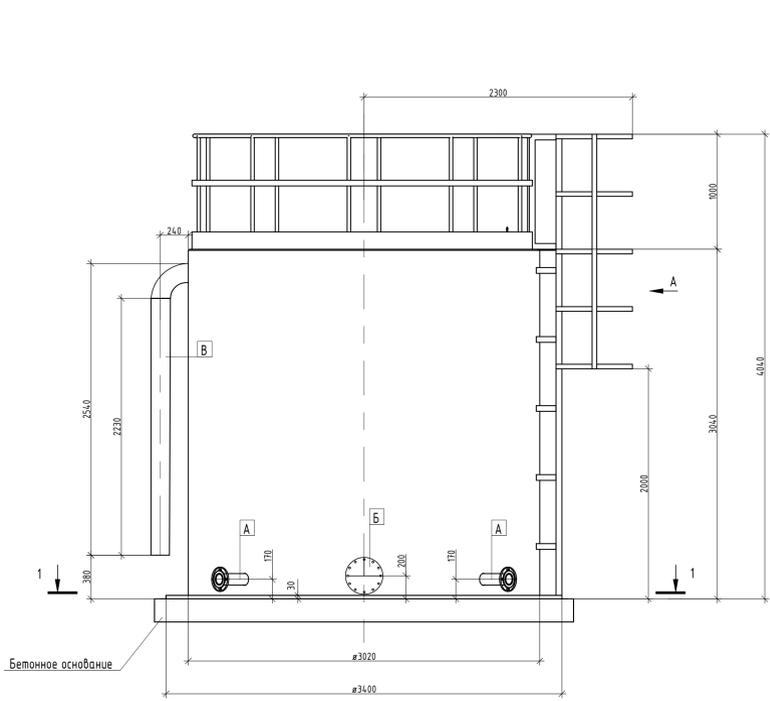


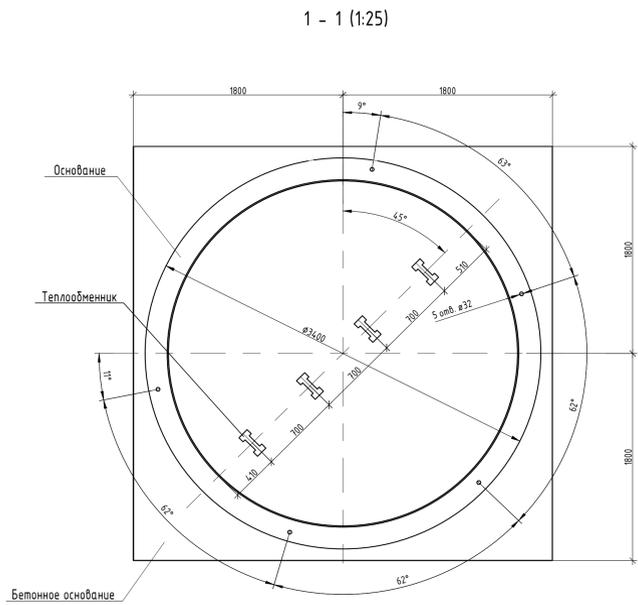
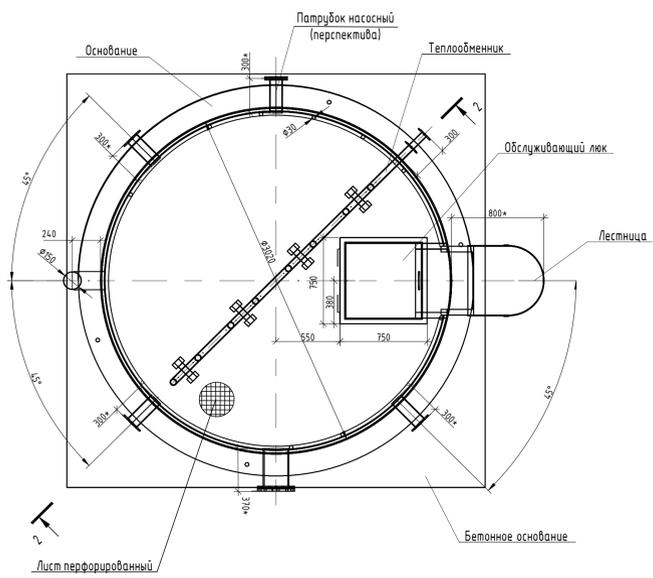
Технические характеристики			
Номер	Наименование параметра	Значение	
1	Назначение	Зумпф предназначен для воды	
2	Объем заполнения	Максимальный	20 м³
		Минимальный	2 м³
		Номинальный	18 м³
3	Среда	Наименование	Вода
		Плотность	1000 кг/м³
		Температура поступающей среды	+5 °С
		Температура предельной среды	+15 °С

Таблица штучеров

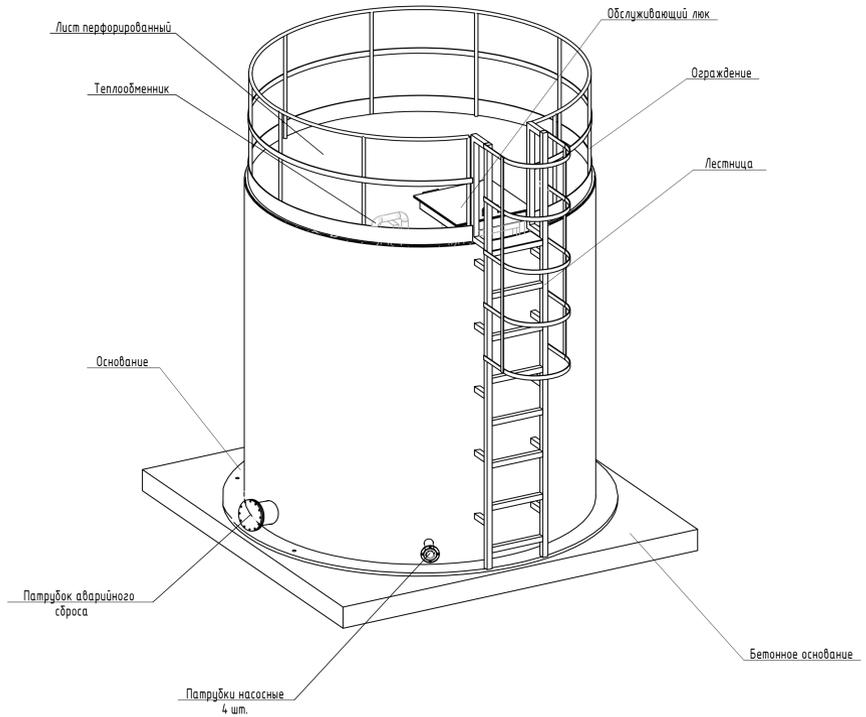
Поз.	Наименование	Ду	Ру	Кол.
А	Патрубок насосный	100	16	3
А.1	Патрубок насосный (перспектива)	100	16	1
Б	Патрубок аварийного сброса	200		1
В	Патрубок аварийного перелива	150		1
Г	Патрубок подачи горячей воды	50	16	1
Д	Патрубок выхода горячей воды	50	16	1



1 - 1 (1:25)



Изометрия (1:25)



- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
- Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Марки и толщины стали, необходимо согласовать с заказчиком.
- Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
- * Размеры уточнить при монтаже.
- Предусмотреть обшивку зумпфа с помощью индукционных нагревателей. Количество определить согласно тепломашиностроительному расчету, крепление выполнять при монтаже. Время нагрева воды до +15 °С должно быть не более 2 часов.
- Основной корпус изделия выполнять из стали 09г2с (s = 10* мм).
- Сварной шов выполнять по всей длине сопряжения деталей, катаным рифом наименьшей толщины сварочных деталей.
- Сварные швы по ГОСТ 14171-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
- Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
- После сборки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
- Изделие закрепить на месте.
- Предварительная масса изделия 3800 кг. Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
- Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить, обесшугить до степени 1 по ГОСТ 9402-2004;
 - армировать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ГФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окраски 50 м²;
 - объем 20 м³.
- Для патрубка аварийного сброса поз. Б заложить ответный глухой фланец DN 200 ГОСТ 34785-2021.
- Для насосного патрубка (перспективный) поз. А.1 предусмотреть ответный глухой фланец DN 100 34785-2021.
- Масса зумпфа с материалом 23800 кг.
- Использовать металл из листа перфорированного Rn 10-15 5x1000x2000 ТУ 1812-001-50336.

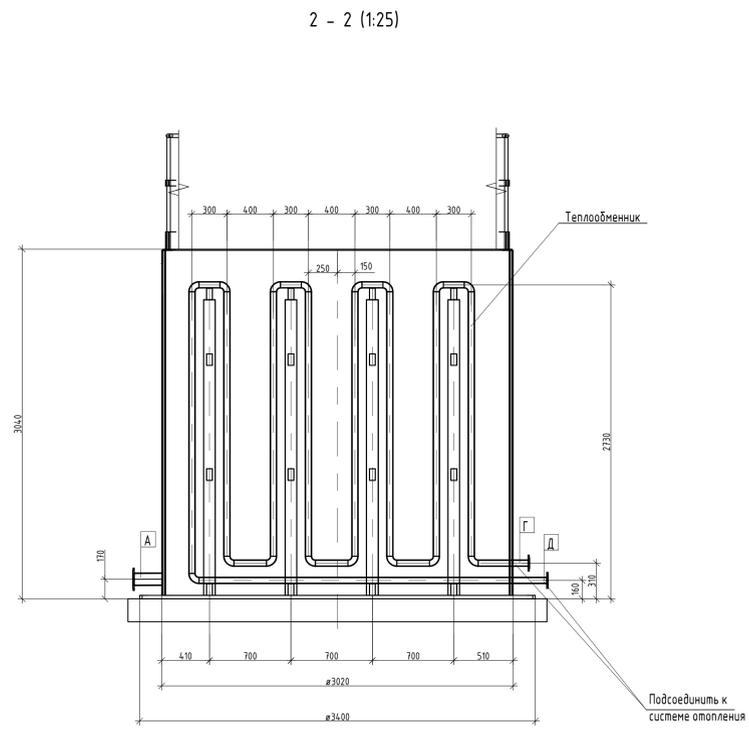
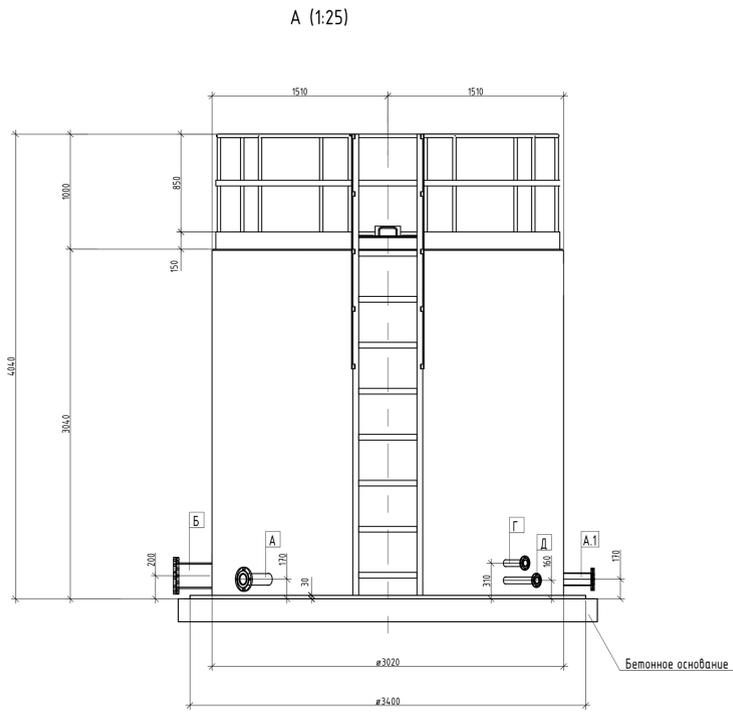
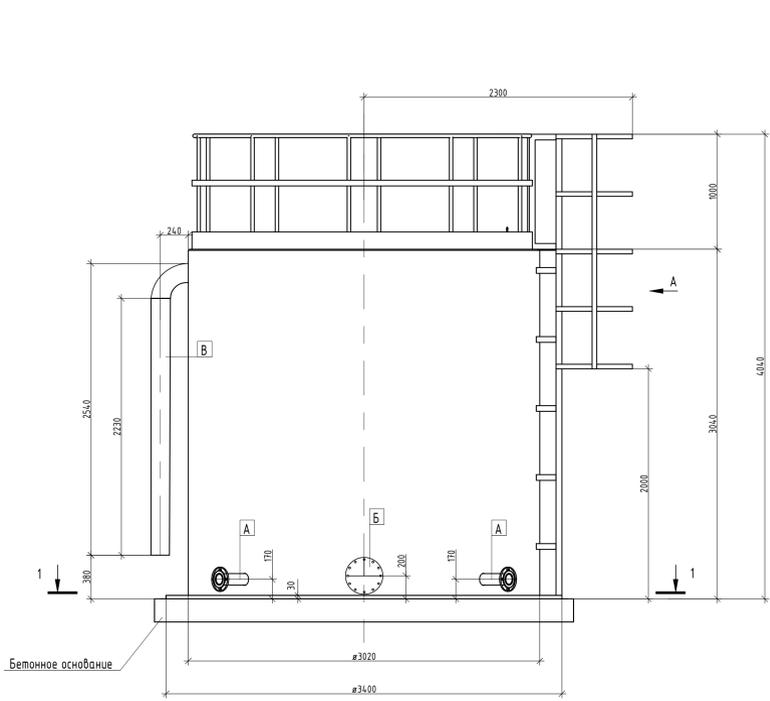
6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.328

Изм.	Кол. уч.	Лист	МВак.	Дата	Внес.
Разработ.	Зарица	19.05.23			
Проб.	Зарица	19.05.23			
Нач. отд.	Галкина	19.05.23			
Н. контр.	Куренцова	19.05.23			
ГИП	Морозов	19.05.23			

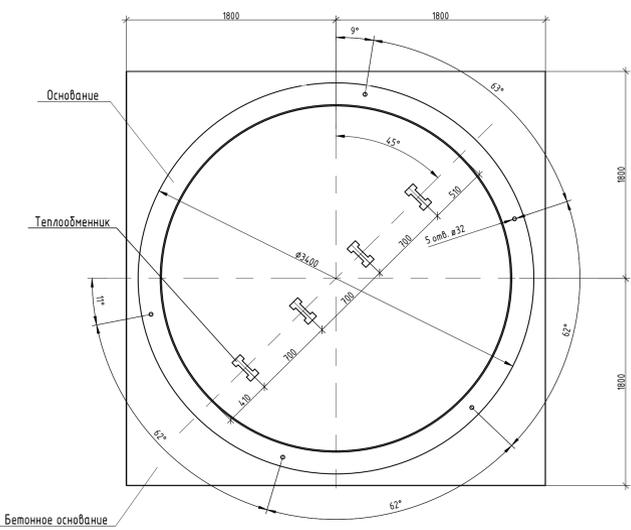
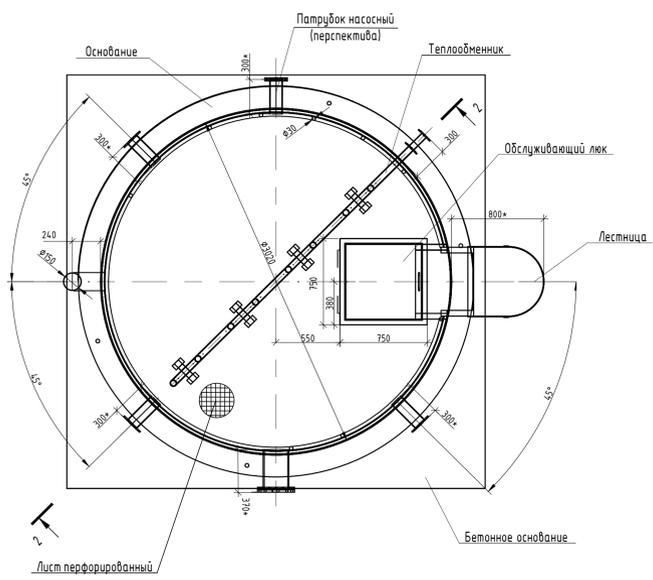
Технические характеристики			
Номер	Наименование параметра	Значение	
1	Назначение	Зумпф предназнач. для воды	
2	Объем заполнения	Максимальный	20 м³
		Минимальный	2 м³
		Номинальный	18 м³
3	Среда	Наименование	Вода
		Плотность	1000 кг/м³
		Температура поступающей среды	+5 °С
		Температура предельной среды	+15 °С

Таблица штучеров

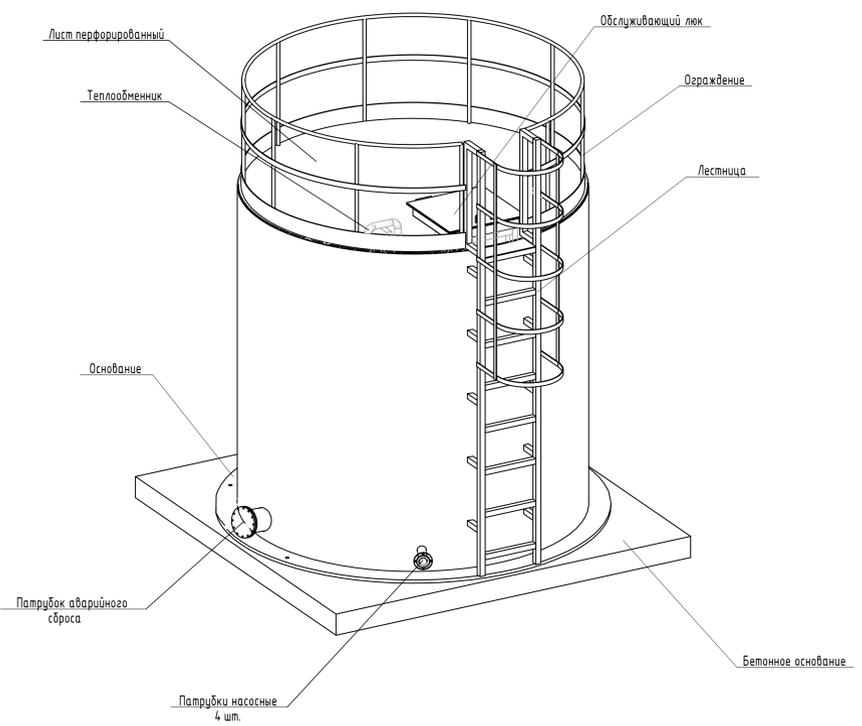
Поз.	Наименование	Дл	Рy	Кол.
А	Патрубок насосный	100	16	3
А.1	Патрубок насосный (перспектива)	100	16	1
Б	Патрубок аварийного сброса	200		1
В	Патрубок аварийного перелива	150		1
Г	Патрубок подачи горячей воды	50	16	1
Д	Патрубок выхода горячей воды	50	16	1



1 - 1 (1:25)

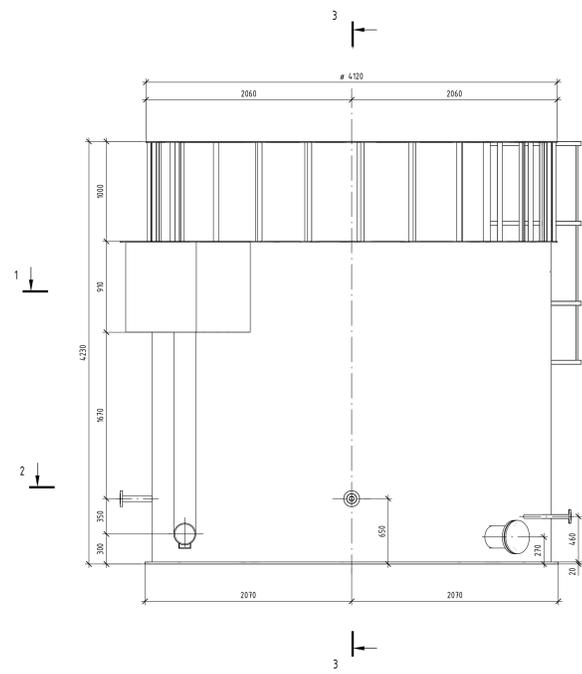


Изометрия (1:25)

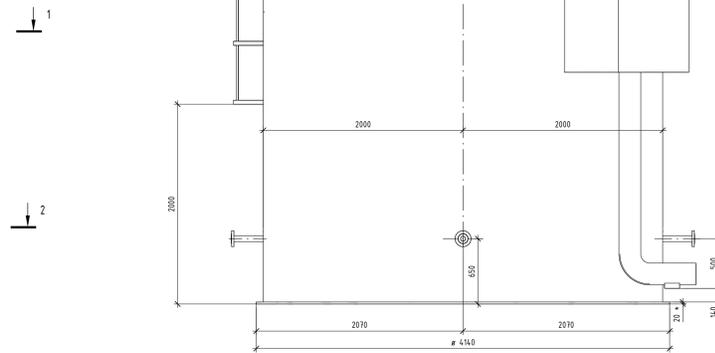


- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет заводские, присоединительные размеры.
- Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Марки и толщины сталей, необходимо согласовать с заказчиком.
- Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Преференцные образцы заготовок с помощью индукционных нагревателей. Количество определить согласно теплотехническому расчету, крепление выполнить при монтаже. Время нагрева воды до +15 °С должно быть не более 2 часов.
- Основной материал изделия выполнить из стали 09с2с (s = 10* мм).
- Сварной шов выполнять по всей длине сопряжения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ80Г2С ГОСТ 2246-70.
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
- Произвести внешнюю окраску количества сварных швов.
- После сварки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
- Изделие закрепить по месту.
- Предварительная масса изделия 3800 кг. Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
- Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9402-2004;
 - грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2000 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окраски 50 м²;
 - объем 20 м³.
- Для патрубка аварийного сброса поз. Б заложить ответный фланец DN 200 ГОСТ 34785-2021.
- Для насосного патрубка (перспектива) поз. А предусмотреть ответный фланец DN 100 34785-2021.
- Масса зумпфа с наполнением 23800 кг.
- Использовать листы из листа перфорированного Rv 10-15 5x1000x2000 ТУ 1812-001-50336.

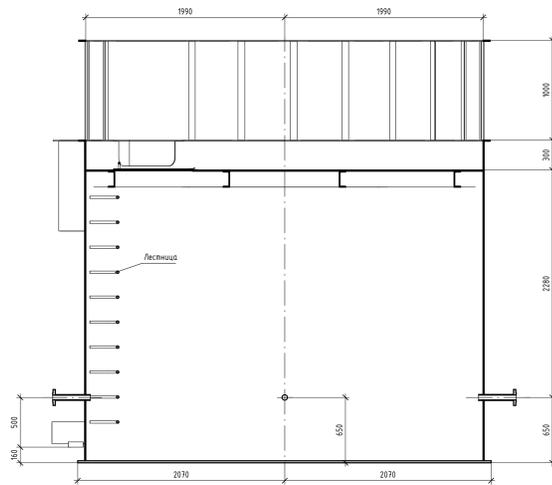
6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.329					
Изм.	Кол. изм.	Лист	МВак	Ведом.	Дата
Разработ.	Зариба	19/05/23			
Пров.	Зариба	19/05/23			
Нач. отд.	Галица	19/05/23			
Н. контр.	Курнецова	19/05/23			
ГИП	Морозов	19/05/23			



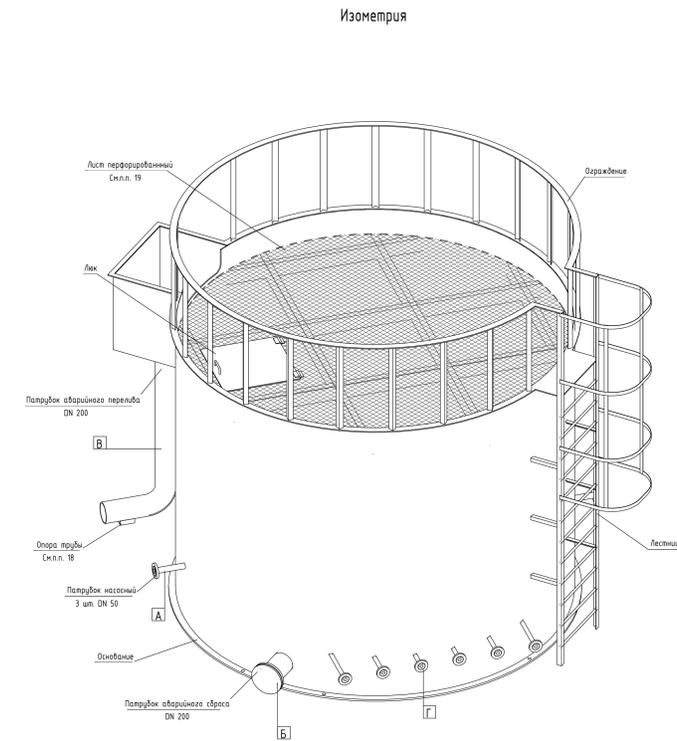
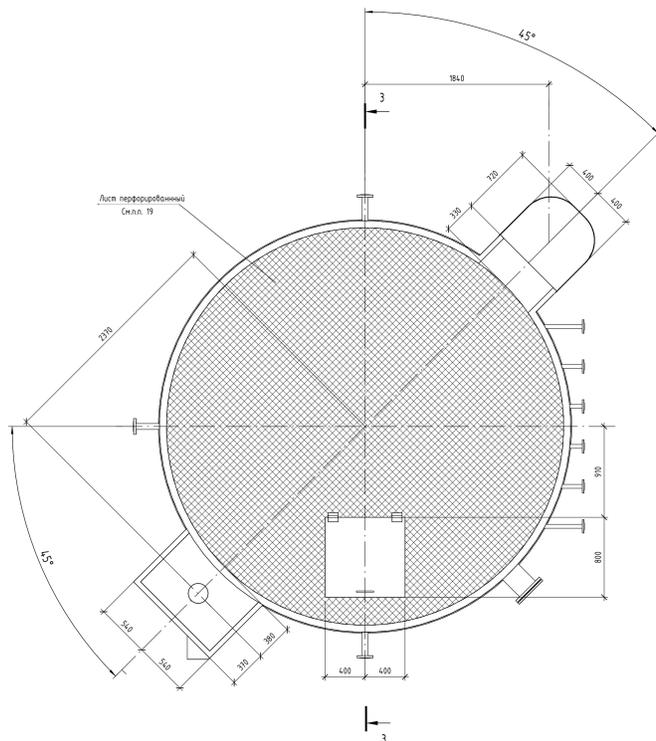
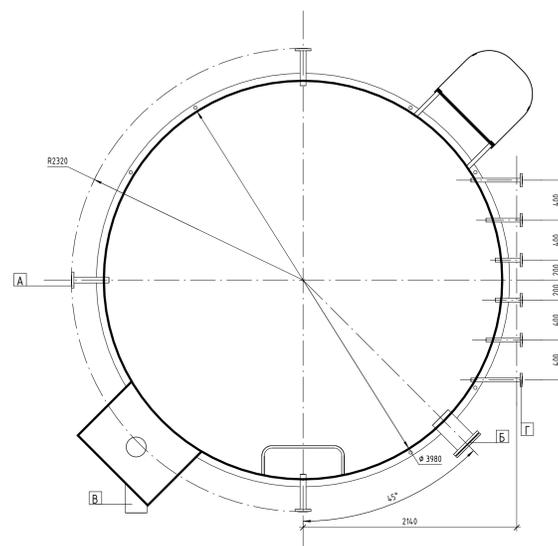
Разрез 3-3



Разрез 1-1



Разрез 2-2



Изометрия

Технические характеристики			
Номер	Наименование параметра	Значение	
1	Назначение	Эмтер предназначен для воды	
2	Объем заполнения	Максимальный	40 м³
		Номинальный	2 м³
		Номинальный	35 м³
3	Среда	Наименование	Вода
		Плотность	1000 кг/м³
		Температура	+5 °C

Таблица шпунтов

Поз	Наименование	Ду	Р _у	Кол.
A	Патрубок насосный	50	1.6	3
B	Патрубок аварийного сброса	200		1
B	Патрубок аварийного перегиба	200		1
Г	Патрубок насосный	32	1.6	6

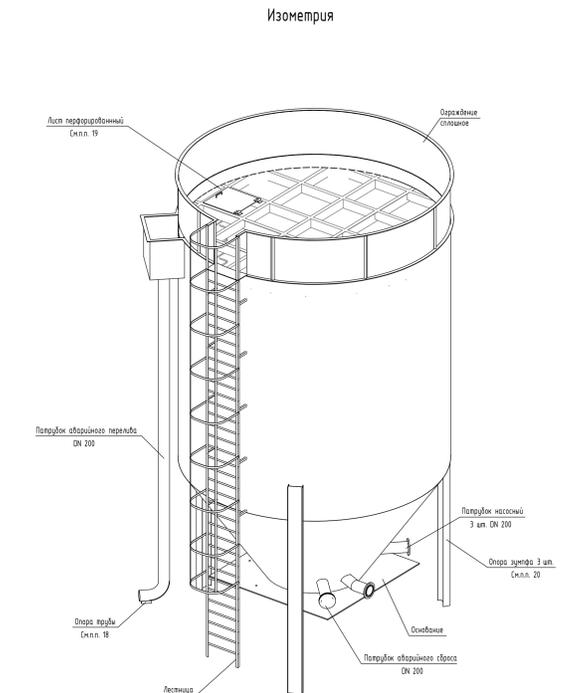
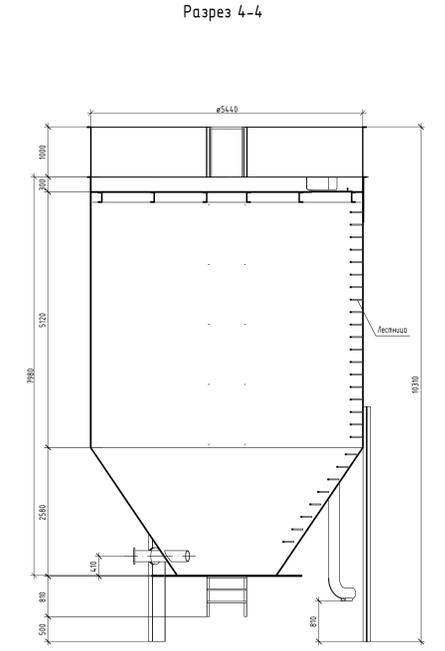
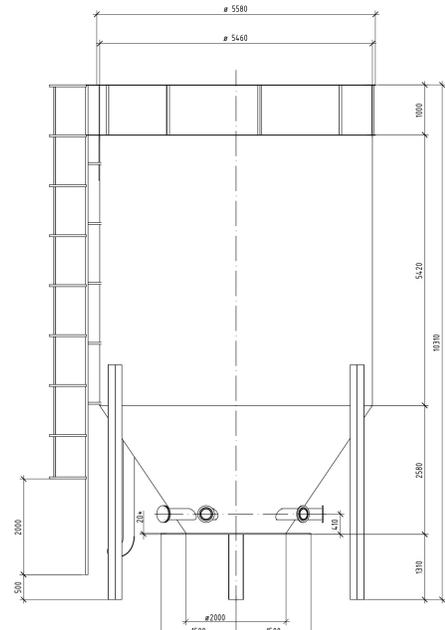
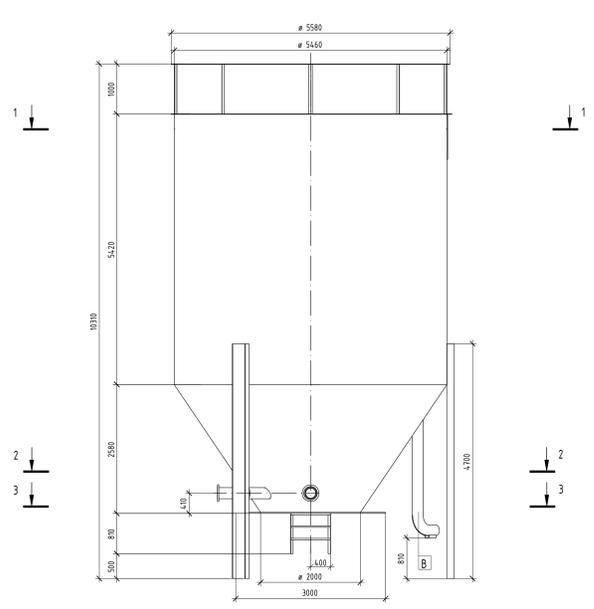
- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет заводские, присоединительные размеры.
- Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Наружная и внутренняя поверхности фланцев должны быть обработаны с зачисткой.
- Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Основной корпус изделия выполнить из стали 09Г2С (s = 10 мм).
- Сварной шов выполнить по всей длине сопряжения деталей, катаным равным номинальной толщине свариваемых деталей.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76 (Сварочная проволока (В808) ГОСТ 2246-70).
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
- Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
- После сборки механически очистить внешнюю и внутреннюю швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
- Эмтер предназначен для чистой воды, объем заполнения 35 м³.
- Изделие закрепить по месту.
- Прежде чем приступить к монтажу изделия, ознакомиться с документацией.
- Зачистные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слой, толщина слоя 15-20 мкм;
 - красить эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слой, толщина слоя 25-30 мкм;
 - толщина покрытия 80 мкм.
- Масса изделия с материалом 42700 кг.
- Заложить трубы DN 200 ГОСТ 10764-91/EN10764-91/EN10765-80, фланцы DN 200 ГОСТ 33259-2015 с ответными фланцами, прокладками:
 - металл: для фланцевого патрубка заложить ответный фланец фланцы DN 200 ГОСТ 34785-2021
- Предусмотреть шпунты-приварки опоры 219-ШП-А1-В/EN10201-01-01/EN10201-01-01/EN10201-01-01 под патрубки DN 200 (тип опор согласовать).
- Использовать листы из листа перфорированного Rv 10-15 5x1000x2000 ТУ 802-001-58336.

Изм.	Кол. изм.	Лист	Масштаб	Дата
Разработано	Коробков	08.03.23		
Пров.	Зайцев	08.03.23		
Гл. инж.	Филиппов	08.03.23		
Мех. инж.	Толкин	08.03.23		
Н. контрол.	Крылова	08.03.23		

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н-334

Эмтер чистой воды №2

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н-334_0_0_01_01.dwg



Технические характеристики

Номер	Наименование параметра	Значение	
1	Назначение	Зумер предназначен для флюкцицентрапа	
	Объем заполнения	Максимальный 160 м³ Минимальный 2 м³ Номинальный 148 м³	
3	Среда	Наименование	Концентрац флюкциса
		Плотность	1410 кг/м³
		Температура	-5 °C

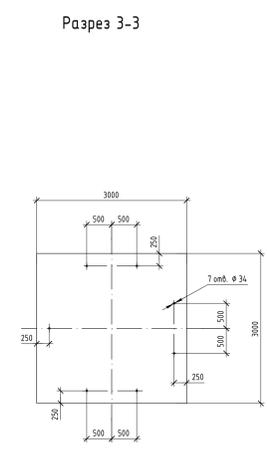
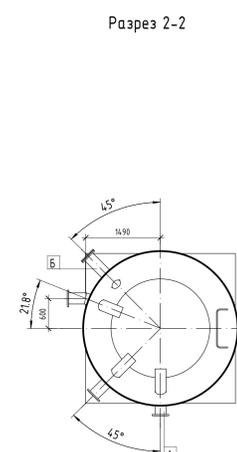
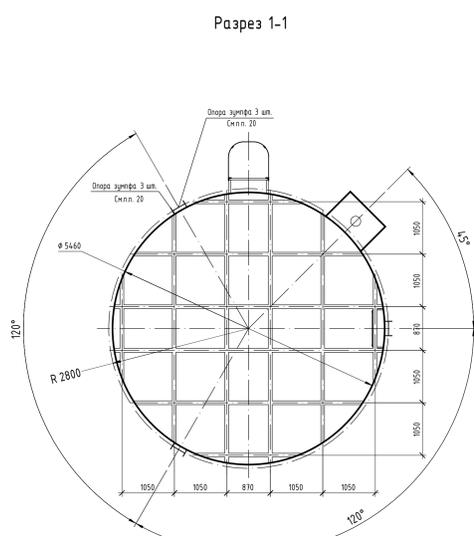
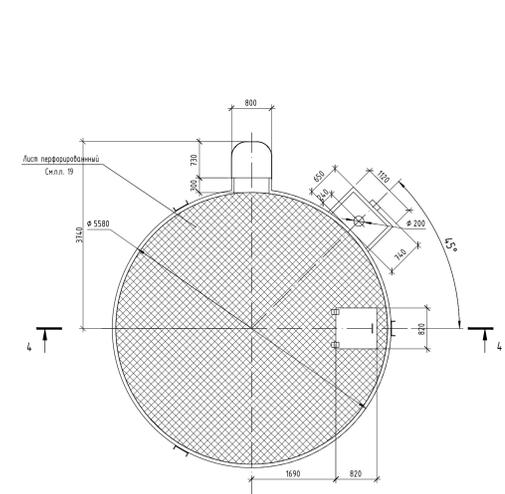


Таблица шпунтов

Поз.	Наименование	Вд	Рз	Кол.
A	Патрубок насосный	200	1.6	3
Б	Патрубок обратного сброса	200		1
В	Патрубок обратного перепада	200		1

- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет заборники, присоединительные размеры.
- Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Материалы и технологии исполнения, необходимые для выполнения работ, согласовать с заказчиком.
- Размеры для сборки. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Основной корпус изделия выполнить из стали 09Г2С (s = 10 мм). В качестве фланцев использовать сталь 12Х18Н10Т (s = 8 мм).
- Сварной шов выполнять по ГОСТ 16031-80 (или по согласованию Заказчика), используя ручной или механизированный способ сварки.
- Сварные швы по ГОСТ 14171-76. Сварочная проволока (СВ08Г2С ГОСТ 2246-70).
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 5204-80. Электроды Э46 ГОСТ 9463-75.
- Провести внешний осмотр качества сварных швов.
- После сборки механически очистить детали и сборные швы от загрязнений, обрешетки, окалины и т.д.
- Зумер предназначен для сброса флюкциса, объем заполнения 148 м³.
- Изделия закрепить по месту.
- Преобразованная масса изделия с фланцевой 24000 кг. Масса фланцевой 8000 кг, площадь фланцевой 125 м². Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
- Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9402-2004;
 - грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 75-20 мкм;
 - покрасить эмаль ПФ-151 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - толщина покрытия 220 м².
- Масса зумера с материалами 224000 кг.
- Заполнить трубы DN 200 ГОСТ 10704-91(с/з) ГОСТ 10705-80, фланцы DN 200 ГОСТ 33259-2015 с уплотнительными прокладками и метками. Для фланцевого патрубка заказать охватный фланец фланца DN 200 ГОСТ 34185-2011.
- Продумать технологию сборки-разборки опоры 219-ШП-А1-ВС-Экс. ДСТ 36-144-88 под трубы DN 200 или опор согласовать с заказчиком.
- Использовать металл из листа перфорированного Рн 10-15 5x1000x2000 Т1 1812-001-50335.
- Опора зумера изготавливать из ступоры 3061 ГОСТ Р 51831-2011.

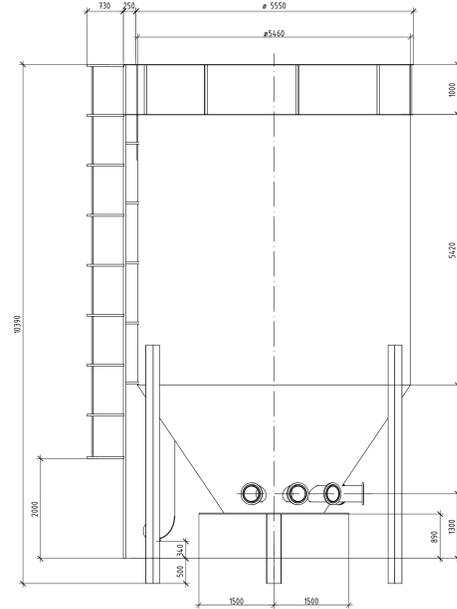
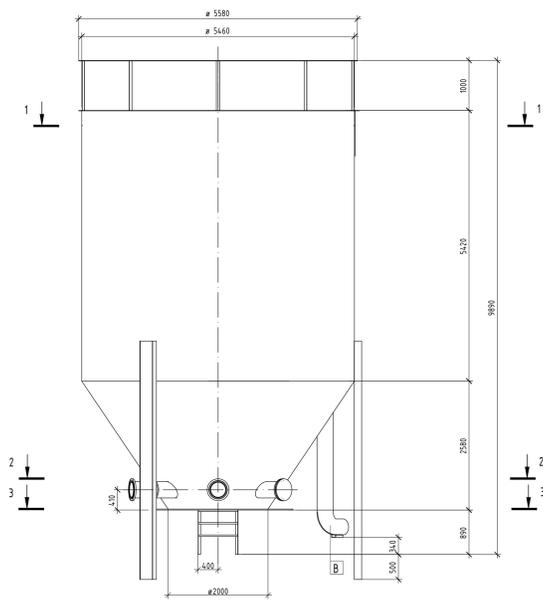
6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н-1093-И

Имя	Кл. ин.	Дата	Имя	Подп.	Дата
Разработчик	Кабанов	15/02/23	Проверенный	Зайцев	16/02/23
Мат. отв.	Григорьев	16/02/23	Нач. отд.	Корнев	16/02/23

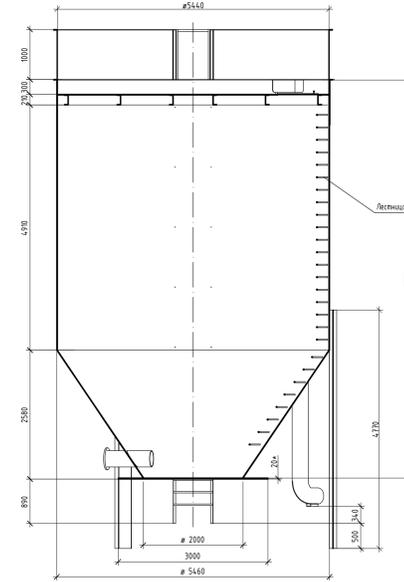
Зумер флюкцицентрапа

Имя	Кл. ин.	Дата	Имя	Подп.	Дата
Исполнитель	Иванов	15/02/23	Проверенный	Зайцев	16/02/23
Мат. отв.	Григорьев	16/02/23	Нач. отд.	Корнев	16/02/23

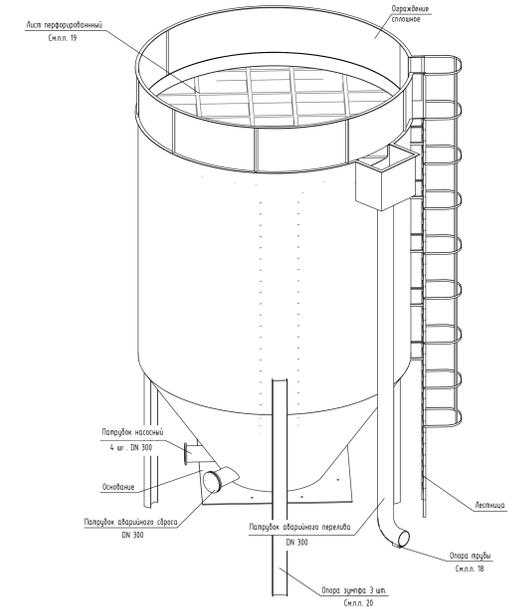




Разрез 4-4



Изометрия (1:50)



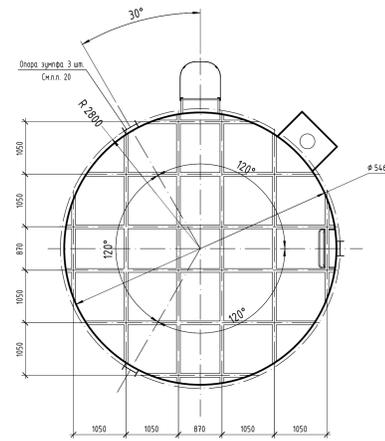
Технические характеристики

Номер	Наименование параметра	Значение	
1	Назначение	Зумф предназначен для отколов флотишки	
2	Объем заполнения	Максимальный	160 м³
		Минимальный	2 м³
3	Среда	Наименование	Отходы флотишки
		Плотность	1800 кг/м³
		Температура	-5°C

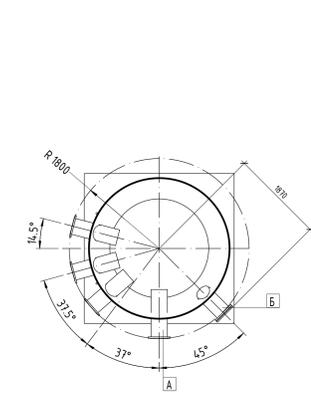
Таблица штифтов

Поз.	Наименование	Ди	Рз	Кол
A	Патрубок насосный	300	1.6	4
B	Патрубок оборотного сброса	300		1
B	Патрубок оборотного перегиба	300		1

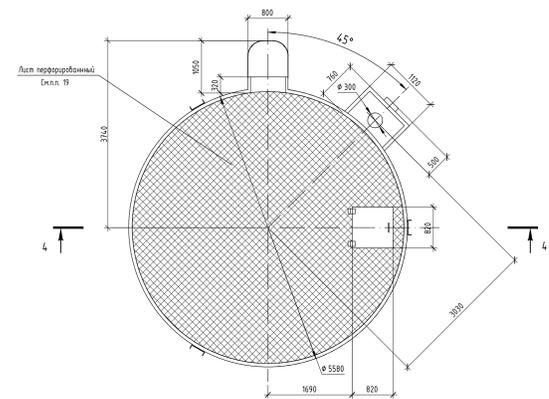
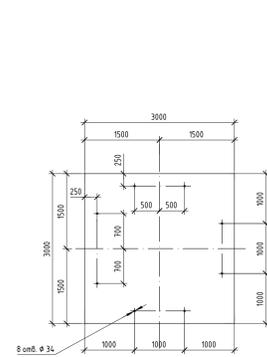
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет заводские, производственные размеры.
- Сечение конструкторских элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
- Размеры для сборки. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Особовой опорой следует выполнять из стали 09Г2С (s = 10 мм), в качестве футеровки использовать сталь 12Х18Н10Т (s = 8 мм).
- Обарные швы по ГОСТ 14771-76, сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Монтажные размеры швы по ГОСТ 5264-89. Изометрия 346 ГОСТ 9467-75.
- Прокрасить внешнюю опорную часть обарной швом.
- После сборки механически очистить детали и обарные швы от загрязнений, сварочных брызг, острих кромок и т.д.
- Зумф предназначен для отколов флотишки, объем заполнения 140 м³.
- Модель закрепить на месте.
- Предварительная масса изделия с футеровкой: 24000 кг. Масса футеровки 8000 кг, площадь футеровки 125 м². Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
- Защитное покрытие:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9402-2004;
 - грунтовать ПР-021 ГОСТ 25269-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - красить эмалью ПР-76 ГОСТ 4445-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - толщина окраски 220 м².
- Масса зумфера с материалом 164000 кг.
- Изменить трубы DN 300 ГОСТ 10704-99/Стелз ГОСТ 10705-89, фланцы DN 300 ГОСТ 32529-2015 с ответными фланцами, производимыми в металле. Для бракованных фланцев заказать ответный металл фланцы DN 300 ГОСТ 34785-2021.
- Предусмотреть шпелеро-приборную опору 215-ШП-А1-ВСЗЭС ОСТ 36-144-88 под трубу DN 300 без опор согласовать с заказчиком.
- Монтажные детали из листа перфорированного Rn 15-15 1000x2000 ТУ 1802-001-50336.
- Опора зумфера изготовить из ступицы 3061 ГОСТ Р 51831-2017.

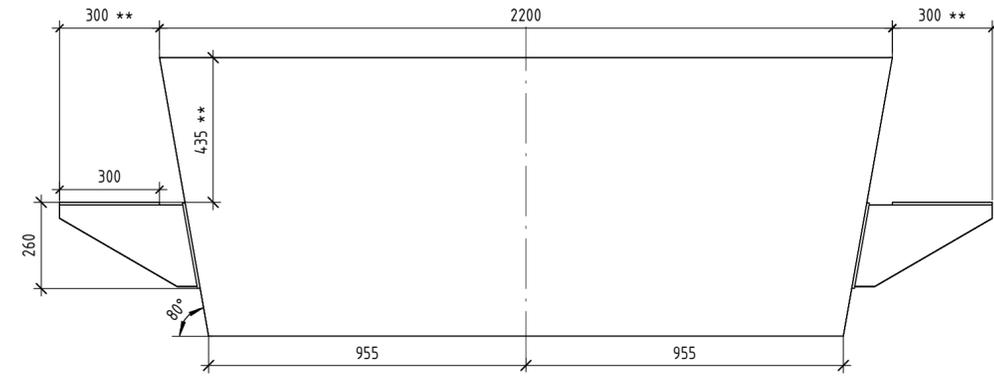
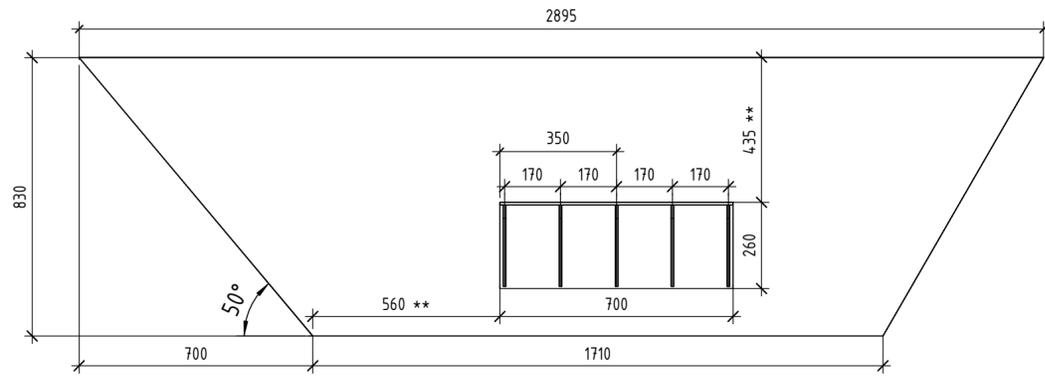
Изм.	Кол. изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Дополн.
Разработ.	Колосовский	15/05/23			
Проб.	Зайцев	15/05/23			
Гл. инж.	Филиппов	15/05/23			
Мех. инж.	Григорьев	15/05/23			
Н. инж.	Кореньков	15/05/23			

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2Н-1095

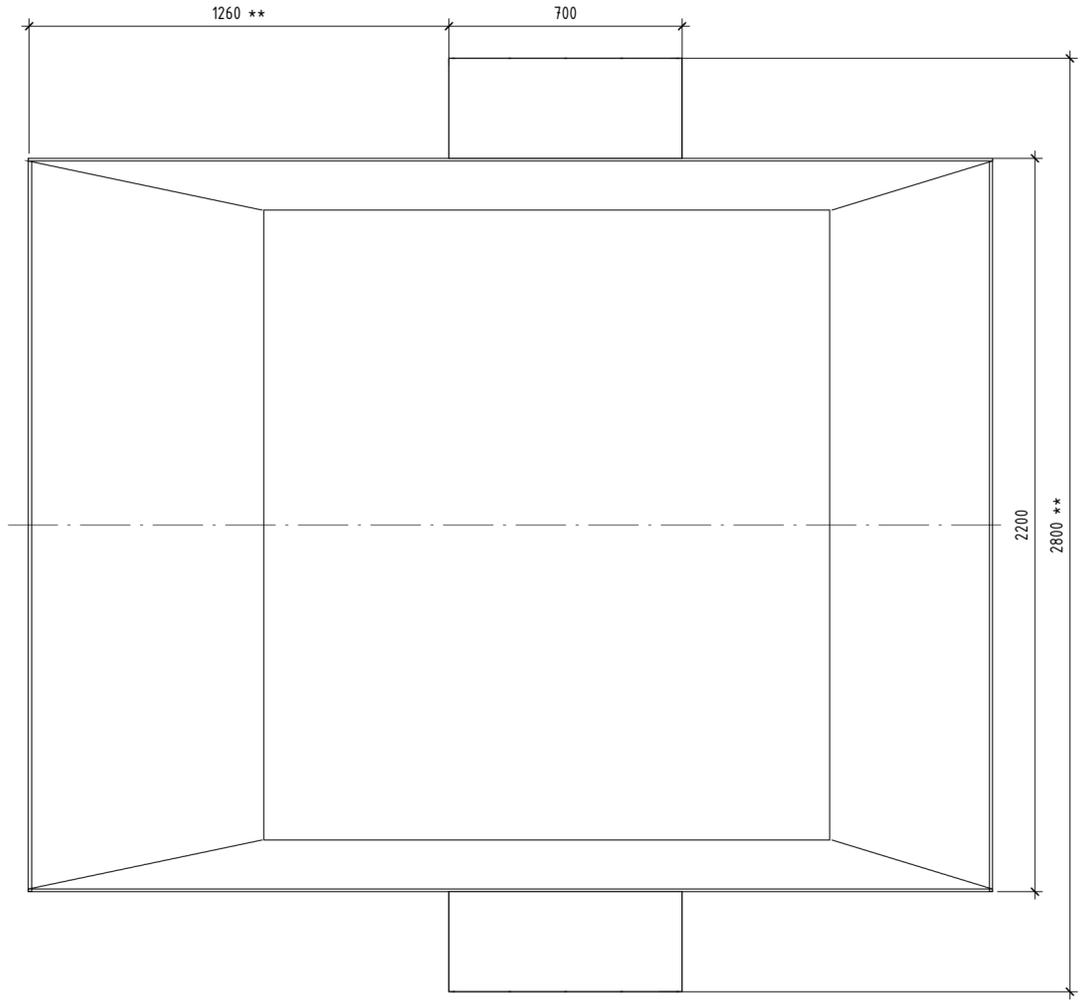
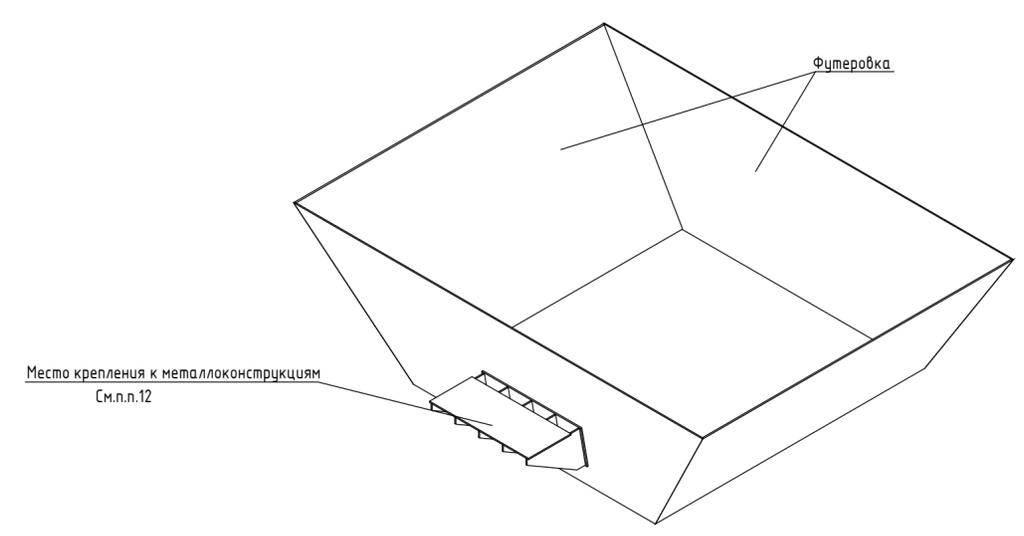
Зумф отколов флотишки



Формат А0



Изометрия (1:25)

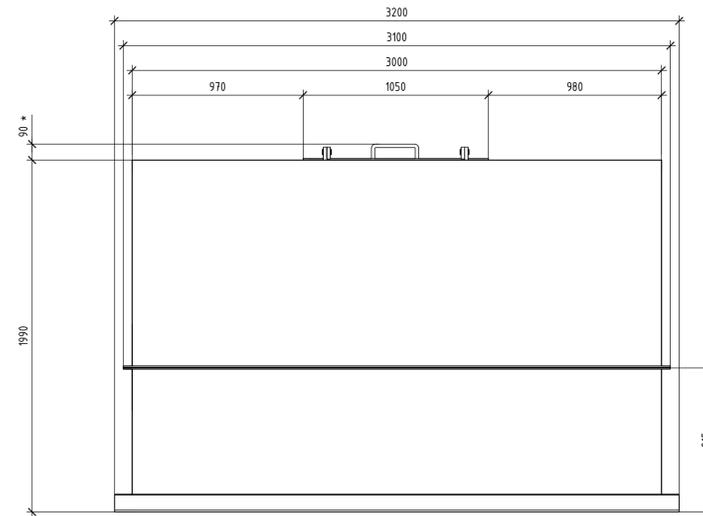
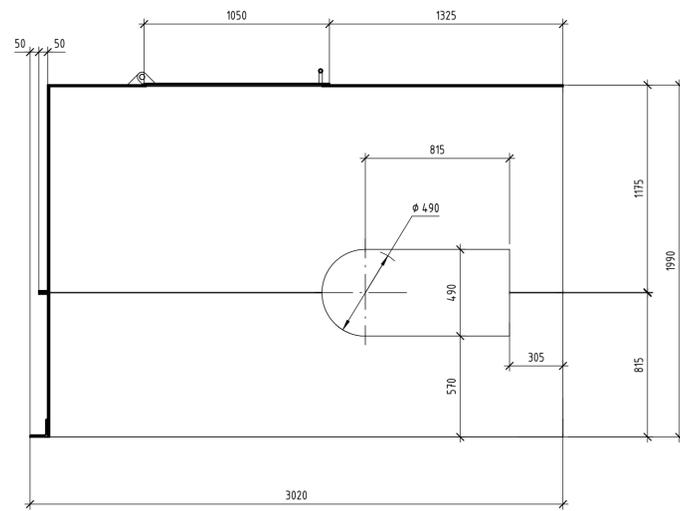


1. Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
2. Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
3. Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
4. Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
5. ** Размеры уточнить при монтаже.
6. Основной корпус изделия выполнить из стали 09г2с (s=8 мм), в качестве футеровки использовать сталь 09г2с (s=8 мм).
7. Сварной шов выполнить по всей длине сопряжения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
8. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
9. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
10. Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
11. После сборки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
12. Опоры к корпусу приварить на монтаже.
13. Изделие закрепить по месту.
14. Предварительная масса изделия с футеровкой 1250 кг. Масса футеровки 540 кг, площадь футеровки 9 м². Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
15. Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окрашивания 11 м².
16. Масса желоба с материалом 6450 кг.

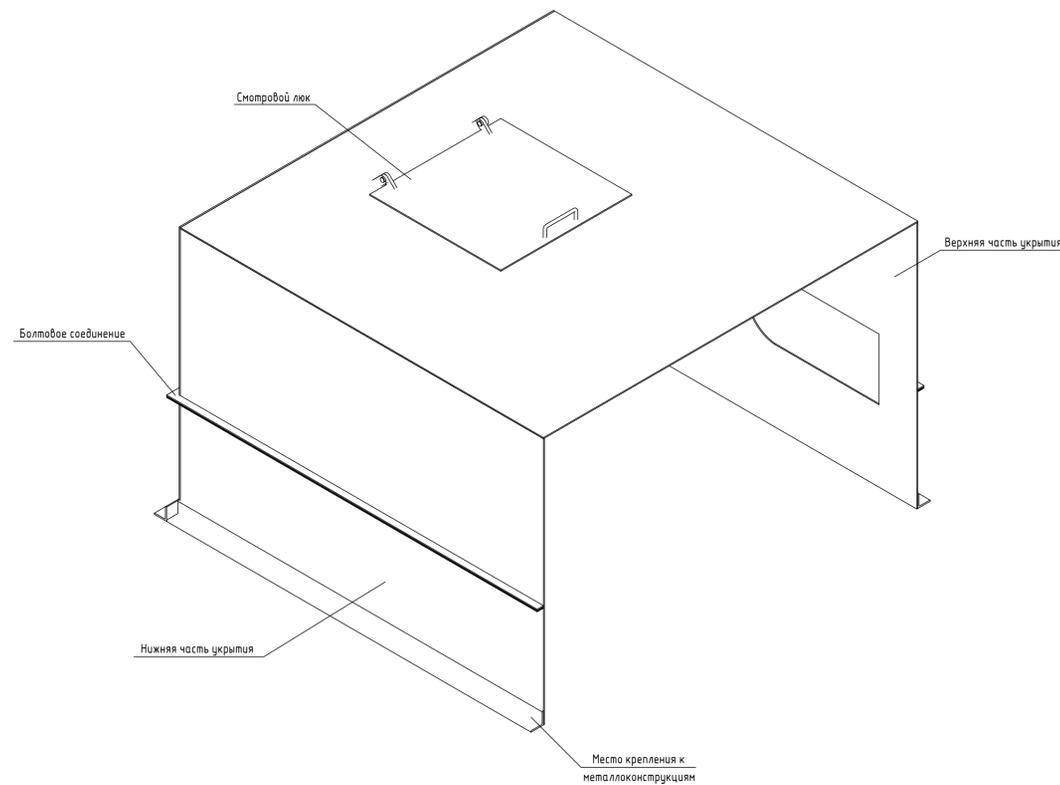
Создано	
Виз. №	
Полн. и дата	
Изм. № подл.	

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.1096-1.1					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Судницина		<i>[Signature]</i>	30.03.23
Пров.		Заицев		<i>[Signature]</i>	30.03.23
Глав. спец.		Фомичева		<i>[Signature]</i>	30.03.23
Н. контр.		Кузнецова		<i>[Signature]</i>	30.03.23
ГИП		Морозов		<i>[Signature]</i>	30.03.23
Желоб разгрузки ленточного конвейера поз. 1096-1					
Стандия		Лист	Листов		
Р			1		
 ПроТех Инжиниринг					

Разрез 1-1 (1:20)

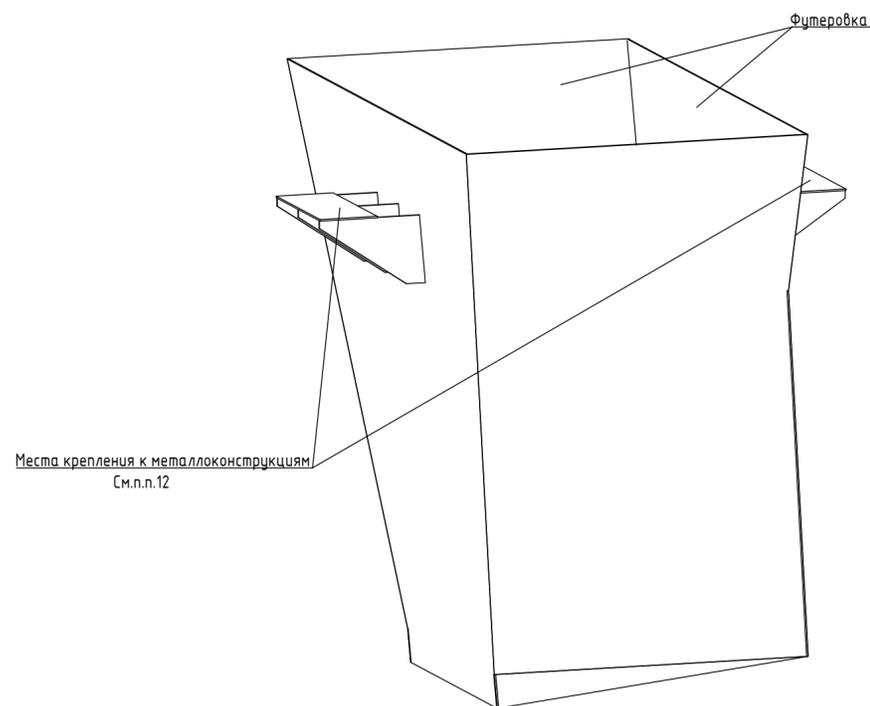
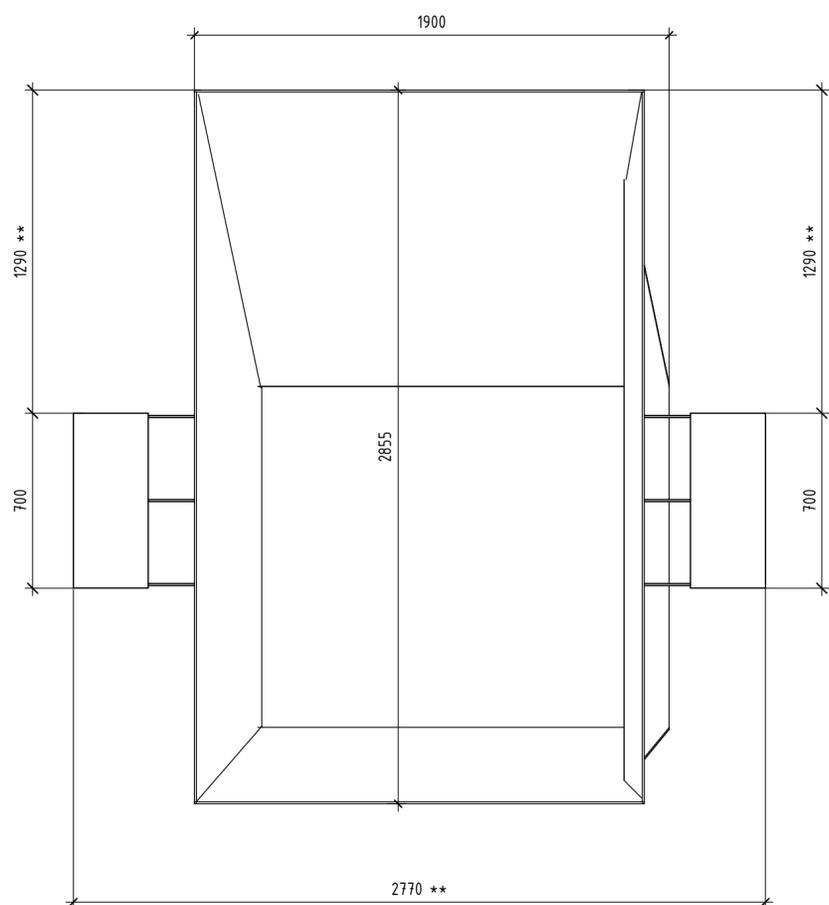
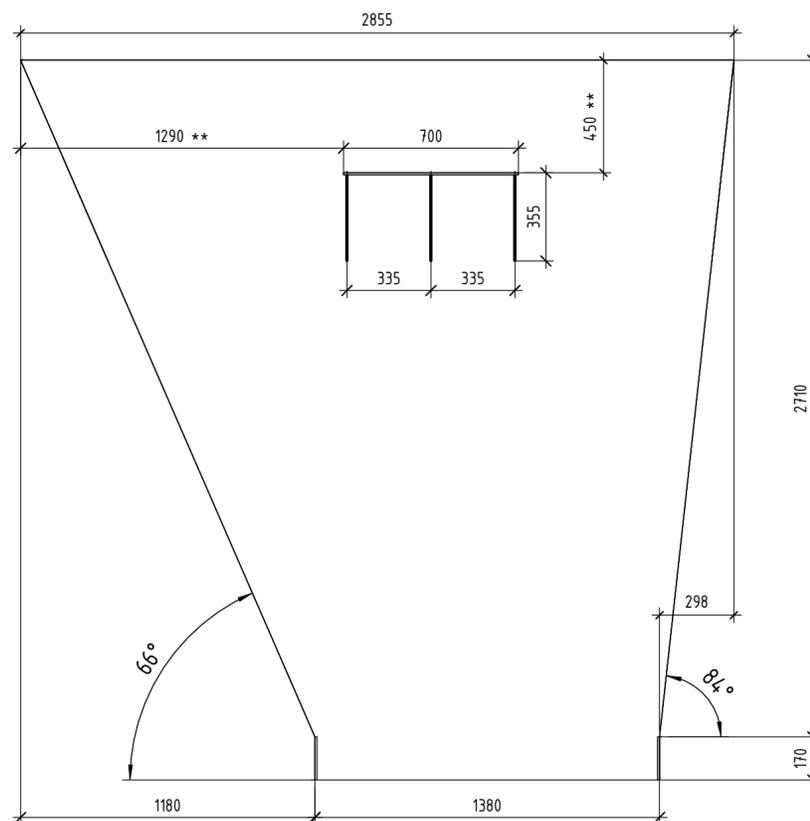
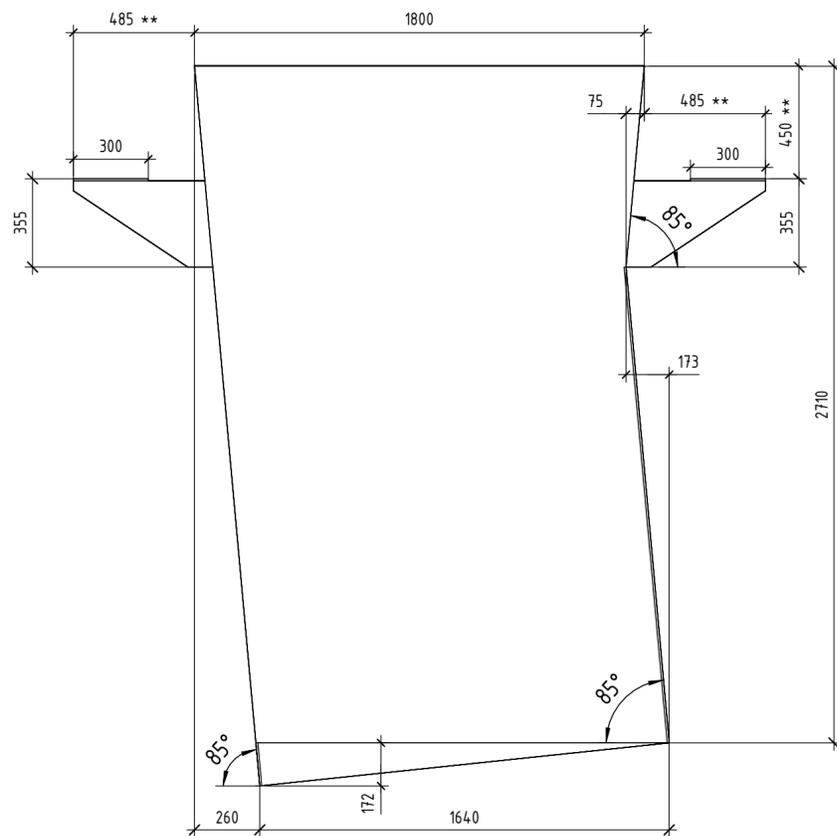


Изометрия (1:20)



1. Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
2. Укрытие приводного барабана ленточного конвейера состоит из 2 частей (верхняя часть укрытия, нижняя часть укрытия), соединенных болтами (размер и количество болтов принять в результате разработки конструкторской документации), соединять через резиновую прокладку ($s = 2$ мм), площадь резины $0,5$ м².
3. Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
4. Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
5. Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
6. * Размеры уточнить при монтаже.
7. Основной корпус изделия выполнить из стали 09г2с ($s = 8$ мм), футеровать сталью 09г2с ($s = 8$ мм). Верхнюю стенку не футеровать.
8. Сварной шов выполнять по всей длине сопряжения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
9. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
10. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
11. Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
12. После сборки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
13. Изделие закрепить по месту. Крепеж включить в комплект поставки.
14. Предварительная масса изделия с футеровкой 3815 кг. Масса футеровки 1200 кг, площадь футеровки 18 м². Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
15. Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обеспылить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окрашивания 33 м².
16. Масса укрытия с материалом 18815 кг.

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.1096-1.2					
Изм.	Колуч.	Лист	МРок	Подп.	Дата
Разраб.	Судина	30.03.23			
Проб.	Зайцева	30.03.23			
Глад. спец.	Фомичева	30.03.23			
Н. контр.	Кузнецова	30.03.23			
ГИП	Морозов	30.03.23			
Укрытие приводного барабана ленточного конвейера поз. 1096-1					
Станд.	Лист	Листов			
Р		1			
Протех Инжиниринг					



1. Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
2. Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
3. Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
4. Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
5. ** Размеры уточнить при монтаже.
6. Основной корпус изделия выполнить из стали 09г2с (s=8 мм), в качестве футеровки использовать сталь 09г2с (s=8 мм).
7. Сварной шов выполнить по всей длине сопряжения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
8. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
9. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
10. Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
11. После сборки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
12. Опоры к корпусу приварить на монтаже.
13. Изделие закрепить по месту.
14. Предварительная масса изделия с футеровкой 2880 кг. Масса футеровки 1260 кг, площадь футеровки 20 м². Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
15. Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окрашивания 25 м².
16. Масса желоба с материалом 15380 кг.

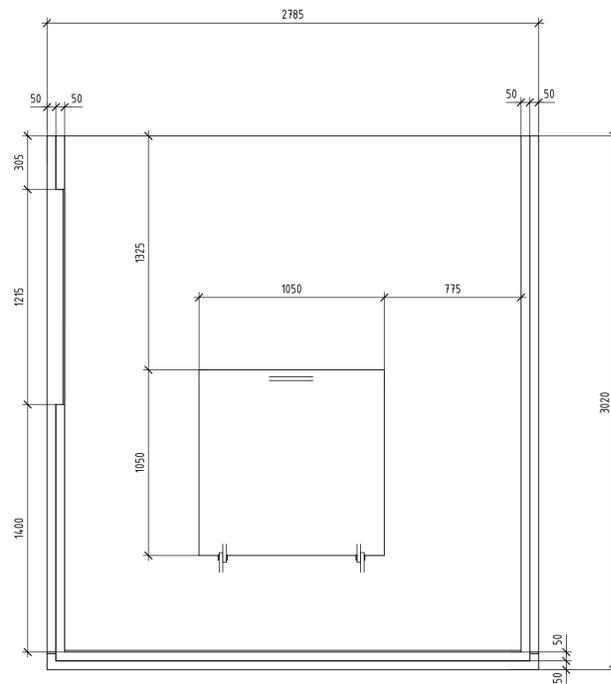
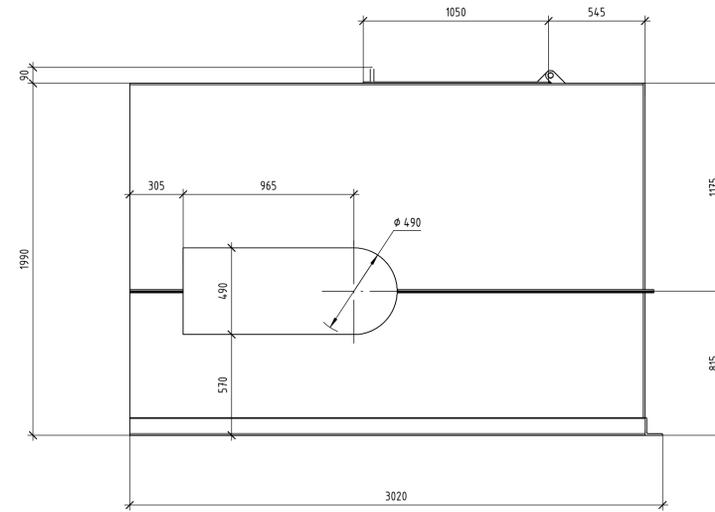
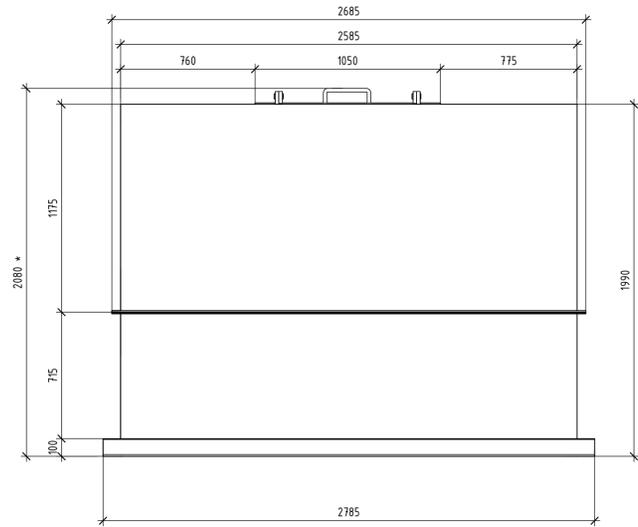
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Судницина			30.03.23
Пров.		Заицев			30.03.23
Глав. спец.		Фомичева			30.03.23
Н. контр.		Кузнецова			30.03.23
ГИП		Морозов			30.03.23

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.1098.1

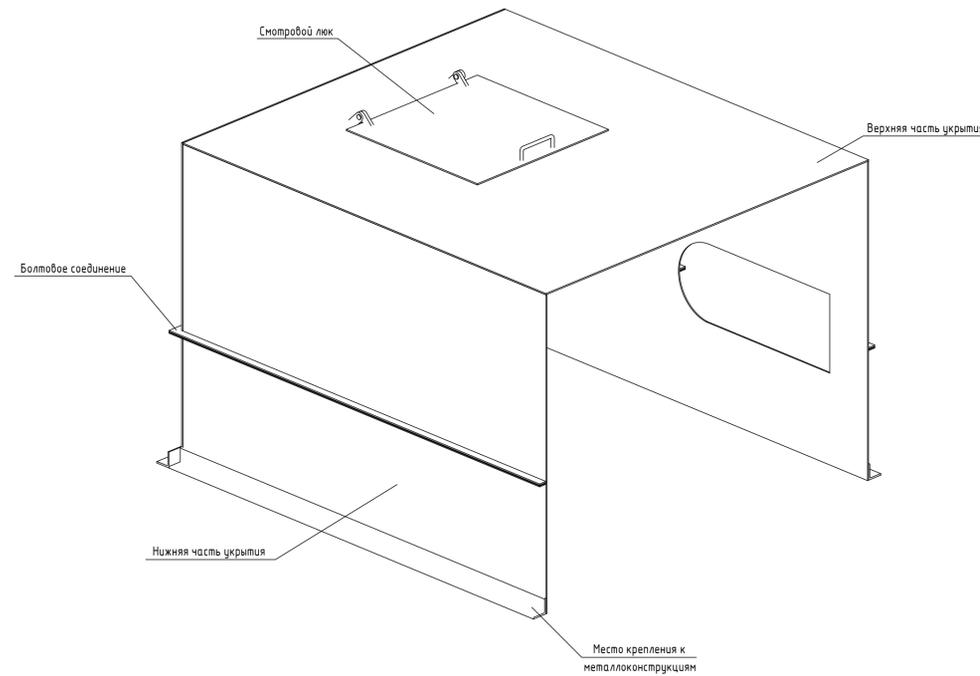
Стандия	Лист	Листов
Р		1



Создано	
Внесено	
Проверено	
Изд.	



Изометрия (1:20)



- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
- Укрытие приводного барабана ленточного конвейера состоит из 2 частей (верхняя часть укрытия, нижняя часть укрытия), соединенных болтами (размер и количество болтов принять в результате разработки конструкторской документации), соединять через резиновую прокладку ($s = 2$ мм), площадь резины $0,5 \text{ м}^2$.
- Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
- Размеры для справок. Размеры уточняются после поставки основного оборудования.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Основной корпус изделия выполнить из стали 09г2с ($s = 8$ мм), футеровать сталью 09г2с ($s = 8$ мм). Верхнюю стенку не футеровать.
- Сварной шов выполнять по всей длине сопряжения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
- Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
- После сборки механически очистить детали и сварные швы от окалины, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
- Изделие закрепить по месту. Крепеж включить в комплект поставки.
- Предварительная масса изделия с футеровкой 3520 кг. Масса футеровки 1050 кг, площадь футеровки 16 м^2 . Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
- Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обеспылить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - грунтовать ПФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окрашивания 28 м^2 .
- Масса укрытия с материалом 18020 кг.

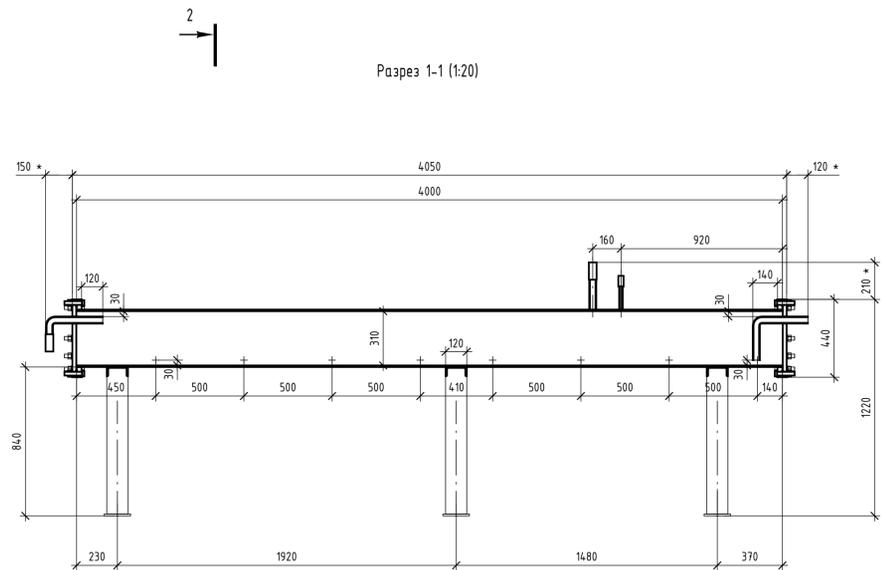
6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.1098.2					
Изм.	Колуч.	Лист	МРок	Подп.	Дата
Разраб.	Судницина	30.03.23			
Проб.	Зайцев	30.03.23			
Глад. спец.	Фомичева	30.03.23			
Н. контр.	Кузнецова	30.03.23			
ГИП	Морозов	30.03.23			

Стандия	Лист	Листов
Р		1

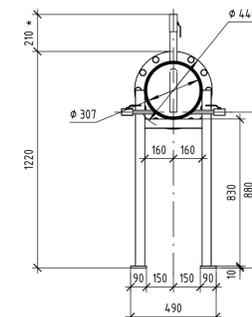
Укрытие приводного барабана ленточного конвейера поз. 1098

Протех Инжиниринг

6705-С.67050009-8000369719-01-56-2_1098.2_0_0_RU_IFC.dwg Формат А1



Разрез 2-2 (1:20)

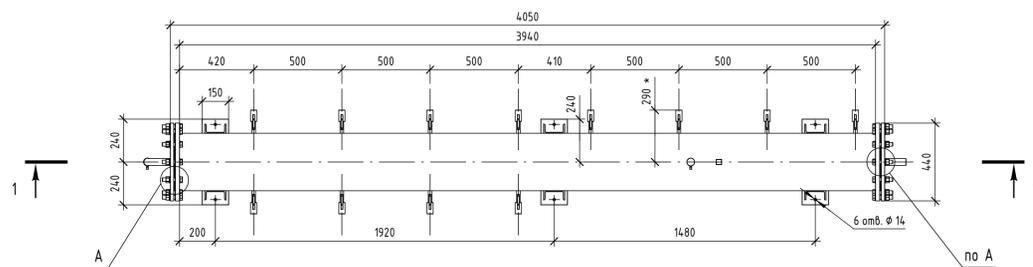
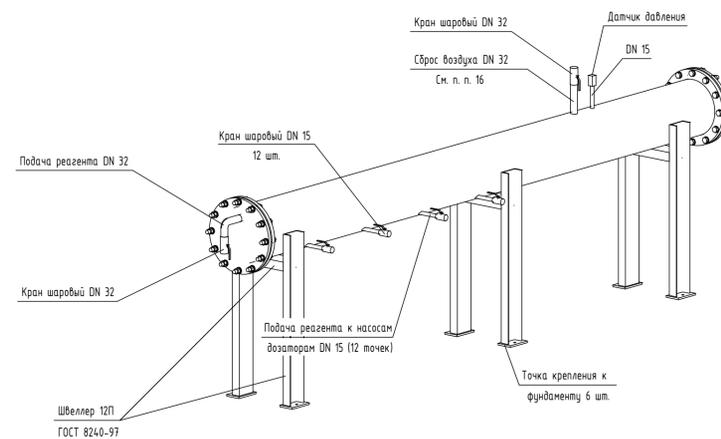


А

- Фланец плоский 300-10-01-1-В-Ст 20 2 шт.
ГОСТ 33259-2015
- Заглушка 300-10-В-2-Ст 20 2 шт.
ГОСТ 34785-2021
- Прокладка А-300-2.5ПОН 2 шт.
ГОСТ 15180-86
- Болт М20х100
ГОСТ Р ИСО 4014-2013 24 шт.
- Гайка М20
ГОСТ ISO 4032-2014 24 шт.
- Шайба 20 3Х13
ГОСТ 6402-70 24 шт.
- Шайба 20.0108шп
ГОСТ 11371-78 48 шт.

2

Изометрия (1:20)



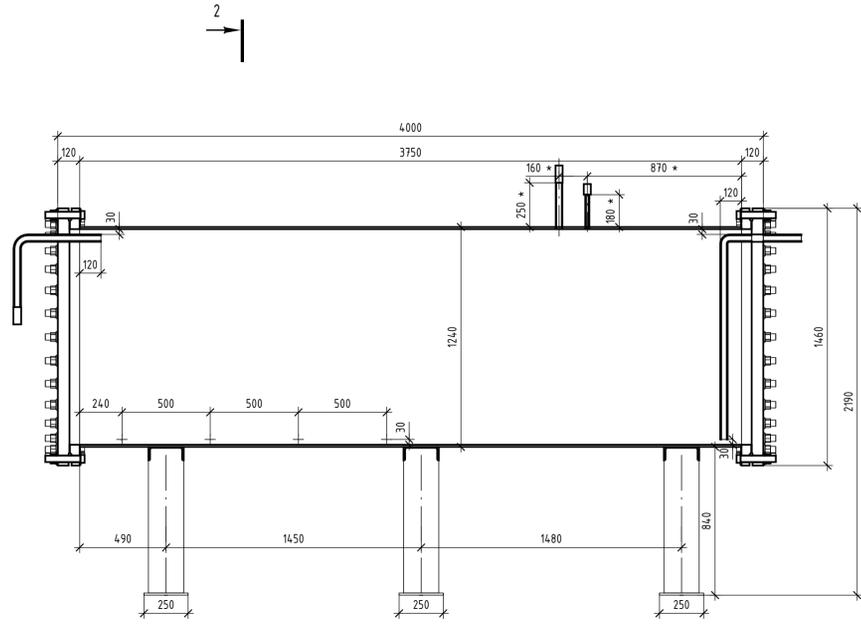
1. Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
2. Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
3. Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
4. Размеры для справок.
5. * Размеры уточнить при монтаже.
6. Основной корпус изделия выполнить из трубы электросварной 325х9. Опоры коллектора выполнить из швеллера 12П.
7. Сварной шов выполнить по всей длине сопряжения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
8. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
9. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
10. Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
11. После сборки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых кромок и т.д.
12. Изделие закрепить по месту. Крепеж включить в комплект поставки.
13. Предварительная масса изделия 550 кг. Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
14. Защитные покрытия:
 - поверхность перед покраской очистить, обезжирить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - зрнубовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окрасивания 11 м².
15. Масса бака с материалом 1400 кг.
16. Укомплектовать трубой DN 32 ГОСТ 10704-91. Трубу необходимо вывести на уровень превышающий высоту ворт корпуса не менее чем на 2 м.

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.1818					
Изм.	Колуч.	Лист	МФВх	Подп.	Дата
Разраб.	Жаворонков				30.03.23
Проб.	Зайцев				30.03.23
Глав. спец.	Фомичева				30.03.23
Н. контр.	Кузнецова				30.03.23
ГИП	Морозов				30.03.23

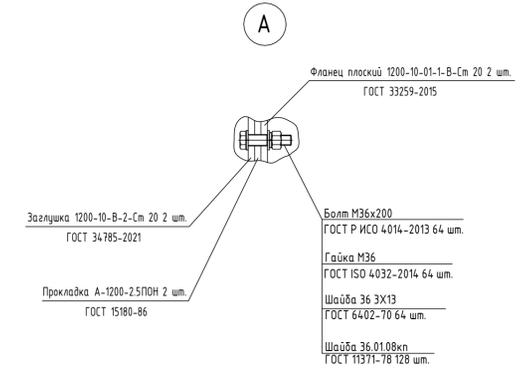
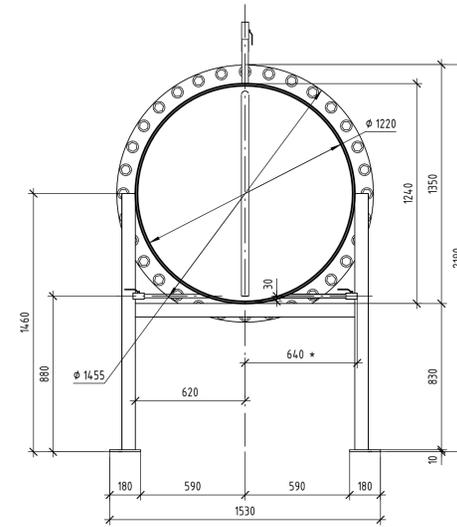
Коллектор РС0



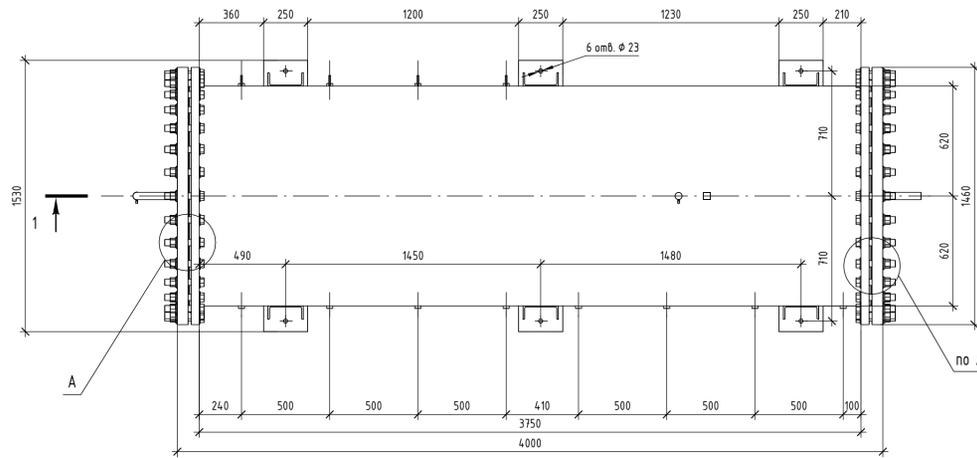
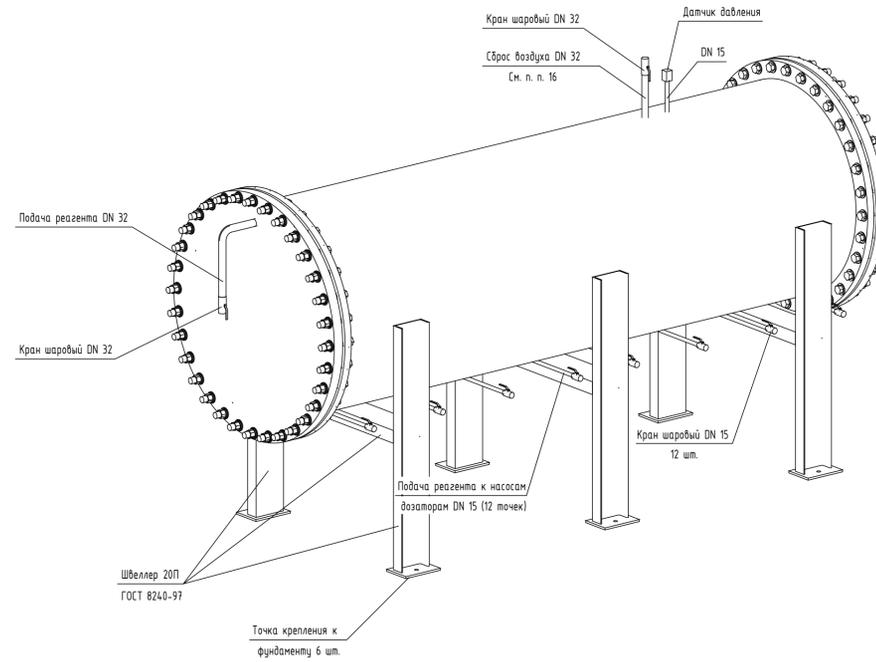
Разрез 1-1 (1:20)



Разрез 2-2 (1:20)



Изометрия (1:20)



- Данный чертеж является заданием для разработки конструкторской документации и определяет габаритные, присоединительные размеры.
- Сечение конструктивных элементов принять по результатам прочностных расчетов.
- Марки и толщины стали, необходимость футеровки согласовать с заказчиком.
- Размеры для справок.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Основной корпус изделия выполнить из трубы электросварной 1220x12. Опоры коллектора выполнить из швеллера 20П.
- Сварной шов выполнять по всей длине соприкосновения деталей, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
- Произвести внешний осмотр качества сварных швов.
- После сварки механически очистить детали и сварные швы от заусенцев, сварочных брызг, острых краев и т.д.
- Изделие закрепить по месту. Крепеж включить в комплект поставки.
- Предварительная масса изделия 3600 кг. Общая масса изделия уточняется после разработки конструкторской документации.
- Защитные покрытия:
 - поверхности перед покраской очистить, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004;
 - арматурать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 2 слоя, толщина слоя 15-20 мкм;
 - окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 2 слоя, толщина слоя 25-30 мкм;
 - площадь окрашивания 26 м².
- Масса бака с материалом 6800 кг.
- Укомплектовать трубой DN 32 ГОСТ 10704-91. Трубу необходимо вывести на уровень превышающий высоту верха корпуса не менее чем на 2 м.

6705-С.67050009-8000369719-РД-01-56-ТХ2.Н.1819					
Изм.	Колуч.	Лист	МФВх	Подп.	Дата
Разраб.	Жаворонков	30.03.23			
Проб.	Зайцев	30.03.23			
Глад. спец.	Фомичева	30.03.23			
Н. контр.	Кузнецова	30.03.23			
	Морозов	30.03.23			
Коллектор КЭТГОЛ					
Протех Инжиниринг					