

# ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

на разработку, изготовление и поставку префера

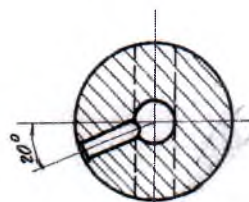
1. Тип крана, на котором будет эксплуатироваться префер (серповой, мостовой, порталный и т.п.): МОСТОВОЙ ЗВЕРТНЫЙ
2. Режим работы крана (А3, А4, А5, А6, А7, А8): А8
3. Тип префера (1-, 2-, 3-, 4-канатный или с инерциальным приводом): 4 КАНАТНЫЙ
4. Грузоподъемность крана, т: 16
5. Место установки (тех. производство и т.п.): СНАД СЫРЬЯ
6. Высота подъема, м: 25
7. Поддерживающий канат:
  - количество: 2
  - диаметр каната: 22,5
  - расстояние между канатами: 1080
8. Самонесущий канат:
  - необходимость наличия уравнителя балки (оока): НЕТ
  - диаметр каната: 22,5
  - расстояние между канатами: 1080
  - необходимость наличия уравнителя балки (оока): НЕТ
9. Ориентация плоскости размещения канатной префера относительно плоскости канатон (тип 4-канатных преферов: продольное или поперечное): С НАМЕНЯЕМОЙ ПЛОСКОСТЬЮ
10. Перевозимый груз:
  - вид: КАМНЕР, ЛПС, ПРАШЛАК, ЦОЛВ
  - свойства (вязкий, летучий, пылящий, труднозамерзаемый): КАМНЕР, ЛПС, ПРАШЛАК, ЦОЛВ
  - вязкая плотность, т/м<sup>3</sup>: КАМНЕР, ЛПС, ПРАШЛАК, ЦОЛВ
  - размеры кусков, мм: КАМНЕР, ЛПС, ПРАШЛАК, ЦОЛВ
  - угол естественного откоса, град: КАМНЕР, ЛПС, ПРАШЛАК, ЦОЛВ
11. Количество чешуек: 2
12. Объем префера, м<sup>3</sup>: 44
13. Абсолютные размеры префера, мм:
  - ширина чешуек (для 2-чешуек преферов): 2100
  - длина (открытого/закрытого): 3840/3300
  - высота (открытого/закрытого): 3060/2650
14. Технологическая схема перемещения груза (вагон-склад, склад-сушило и т.п.): СНАД - БУНКЕР
15. Дополнительные требования к преферу: ВЫЖИ НА ПОДВИЖНЫХ УЗЛАХ
16. Количество поставляемых преферов: 1
17. Желательный срок изготовления:





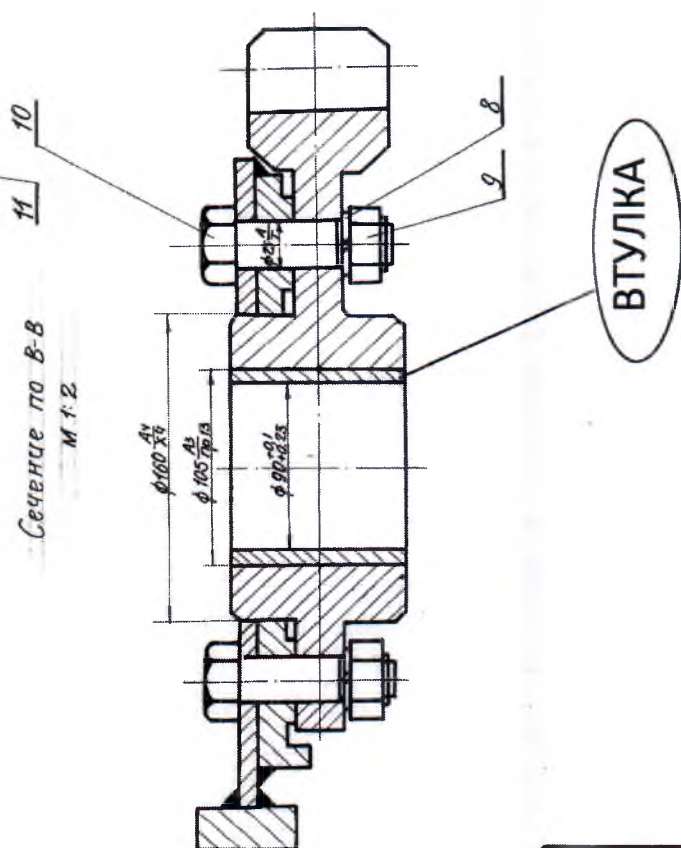
Сечение по 55

M 1: 2



Сечения по В-В

M 1:2

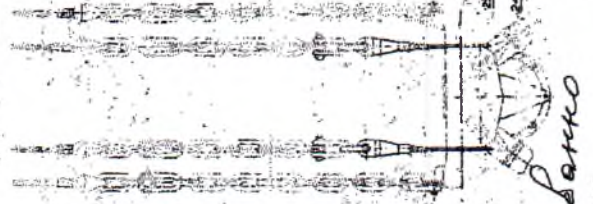
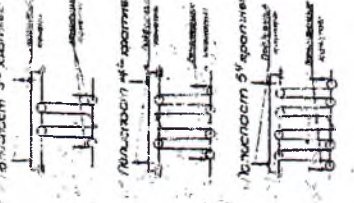
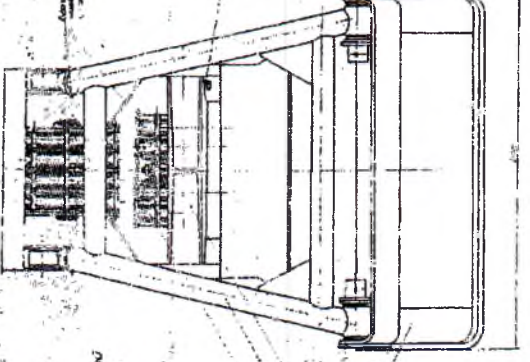
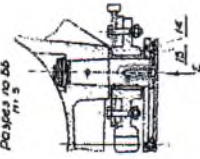
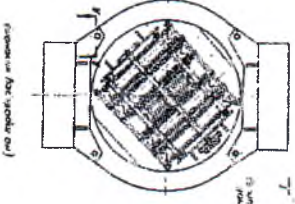
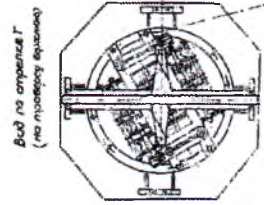
[illegible]

54081-22



УВЕЛИЧИТЬ ТОЛЩИНУ АЛТРАН ЦЕПНОГО КОЛЕСА С 512 ММ ДО 514 ММ  
 ИХИЧЕР ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПО ГИМ АЛТРАН МИРБ. Б.А.

KD-4036



Всего 20/42.  
 За. мех. 29.01.42.

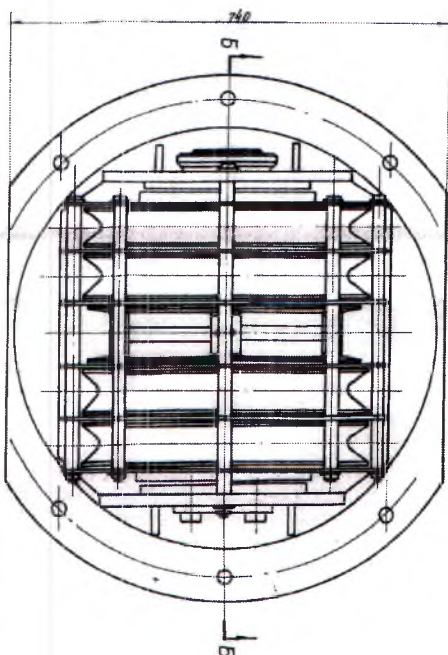
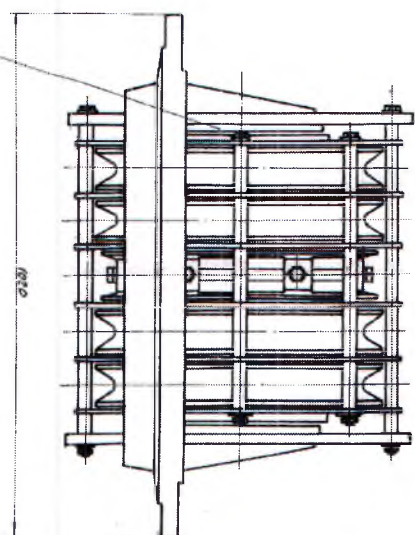
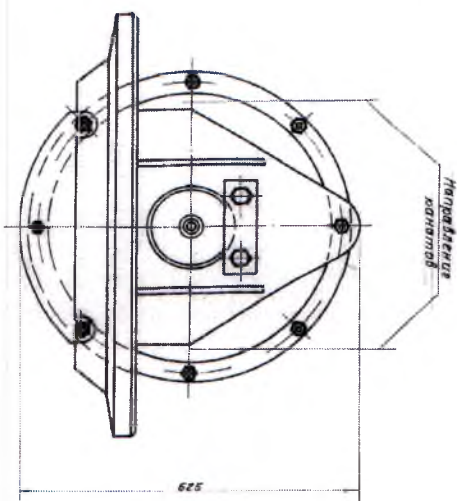
Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]

№	Наименование	Материал	Количество	Примечание
1	АЛТРАН	Сталь 45	1	
2	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
3	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
4	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
5	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
6	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
7	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
8	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
9	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
10	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
11	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
12	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
13	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
14	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
15	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
16	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
17	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
18	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
19	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
20	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	

№	Наименование	Материал	Количество	Примечание
1	АЛТРАН	Сталь 45	1	
2	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
3	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
4	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
5	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
6	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
7	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
8	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
9	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
10	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
11	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
12	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
13	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
14	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
15	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
16	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
17	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
18	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
19	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	
20	ЦЕПНОЕ КОЛЕСО	Сталь 45	1	

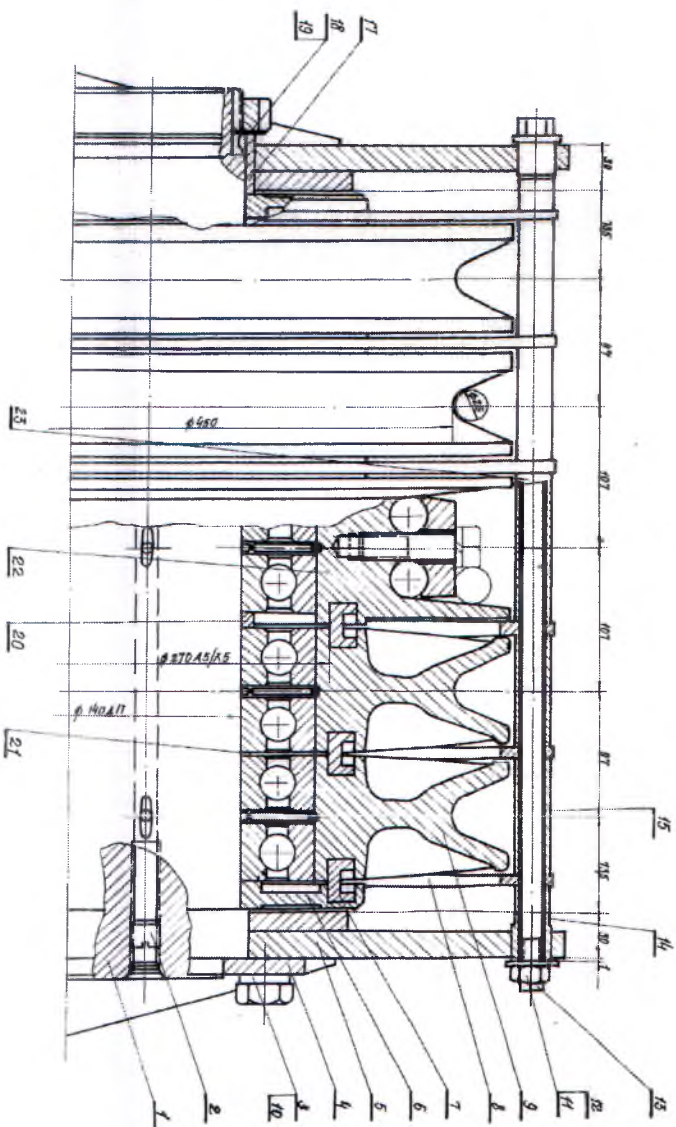
Исполнитель: [Signature]  
 Проверен: [Signature]



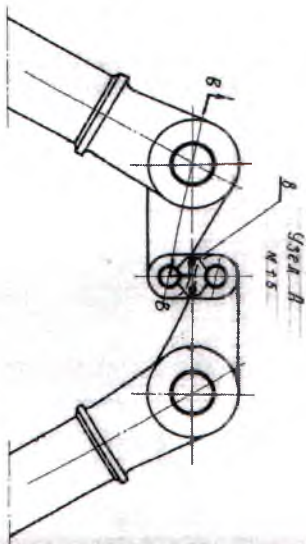
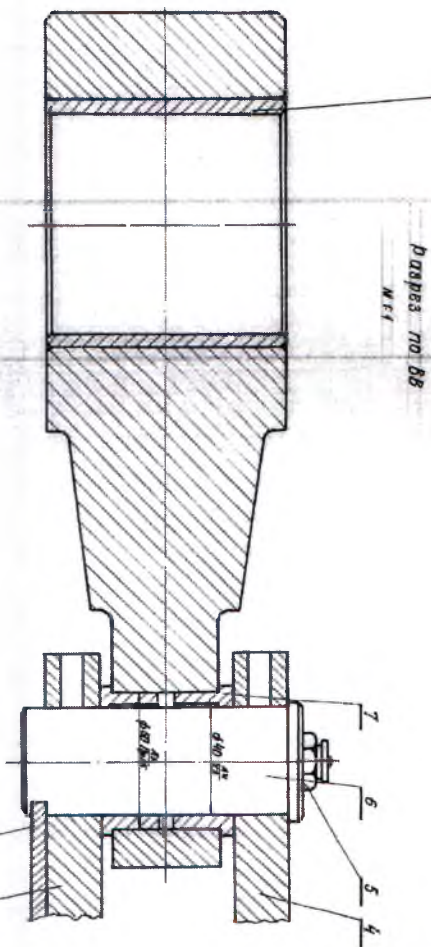
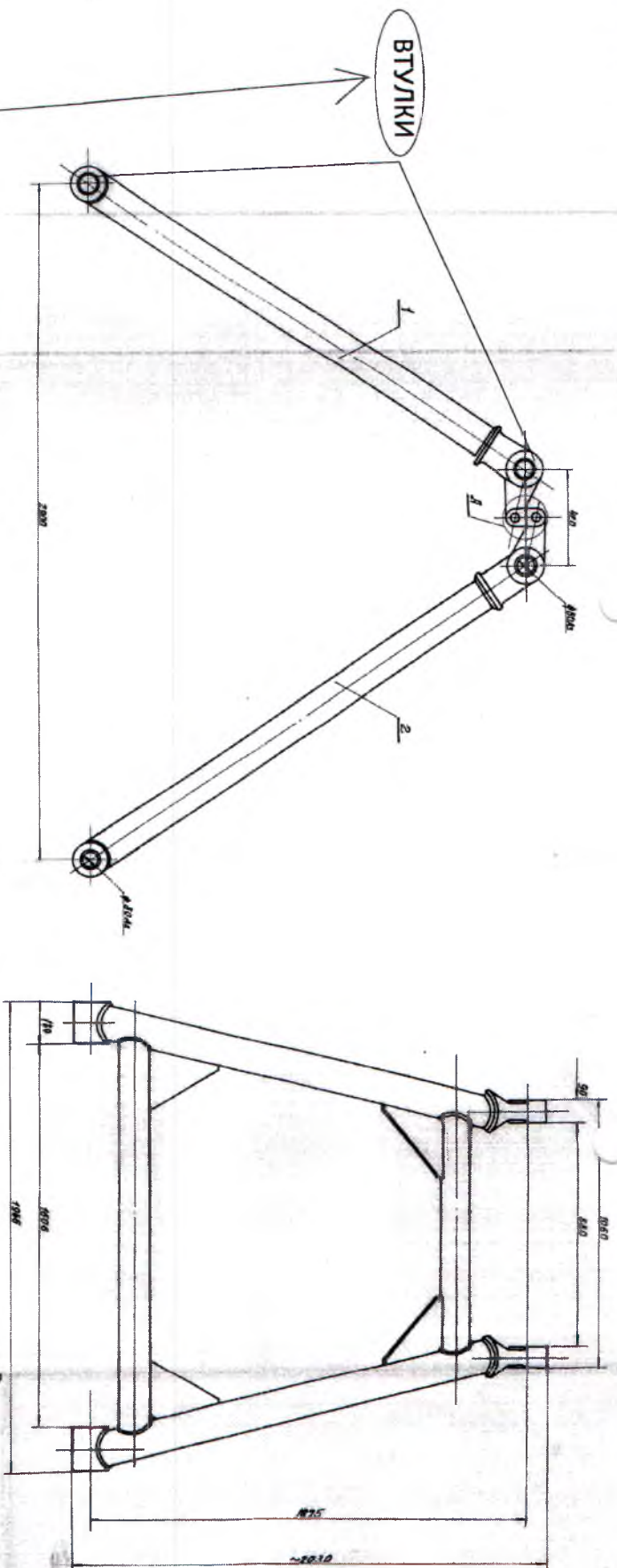
Bud A

### Технические требования

- [illegible]

[illegible]





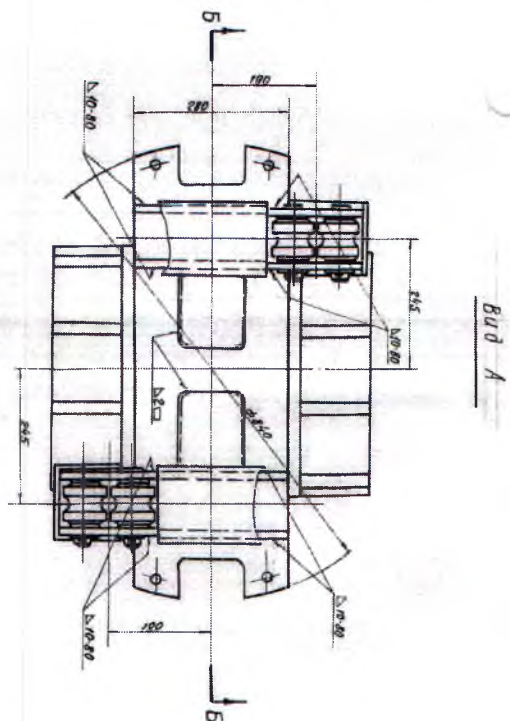
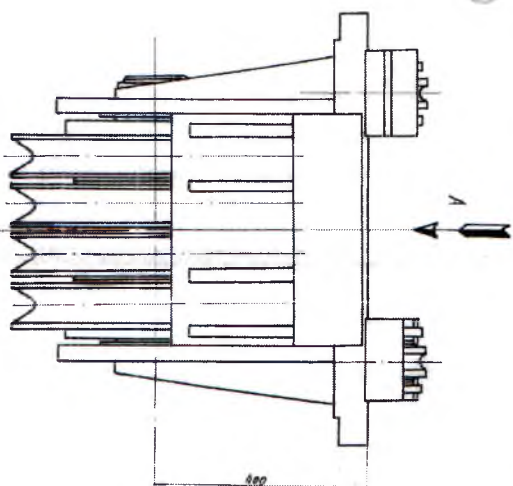
После окончательной сборки детали под  
измерения в мм.

№	Измерение	Точность	Единица измерения	Значение	Точность	Единица измерения	Значение
1	Длина	±0.05	мм	2200	±0.05	мм	2200
2	Диаметр	±0.015	мм	40	±0.015	мм	40
3	Толщина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
4	Высота	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
5	Ширина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
6	Глубина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
7	Длина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
8	Диаметр	±0.015	мм	40	±0.015	мм	40
9	Толщина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
10	Высота	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
11	Ширина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
12	Глубина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
13	Длина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
14	Диаметр	±0.015	мм	40	±0.015	мм	40
15	Толщина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
16	Высота	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
17	Ширина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
18	Глубина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
19	Длина	±0.05	мм	10	±0.05	мм	10
20	Диаметр	±0.015	мм	40	±0.015	мм	40

1700  
(4-7-13)

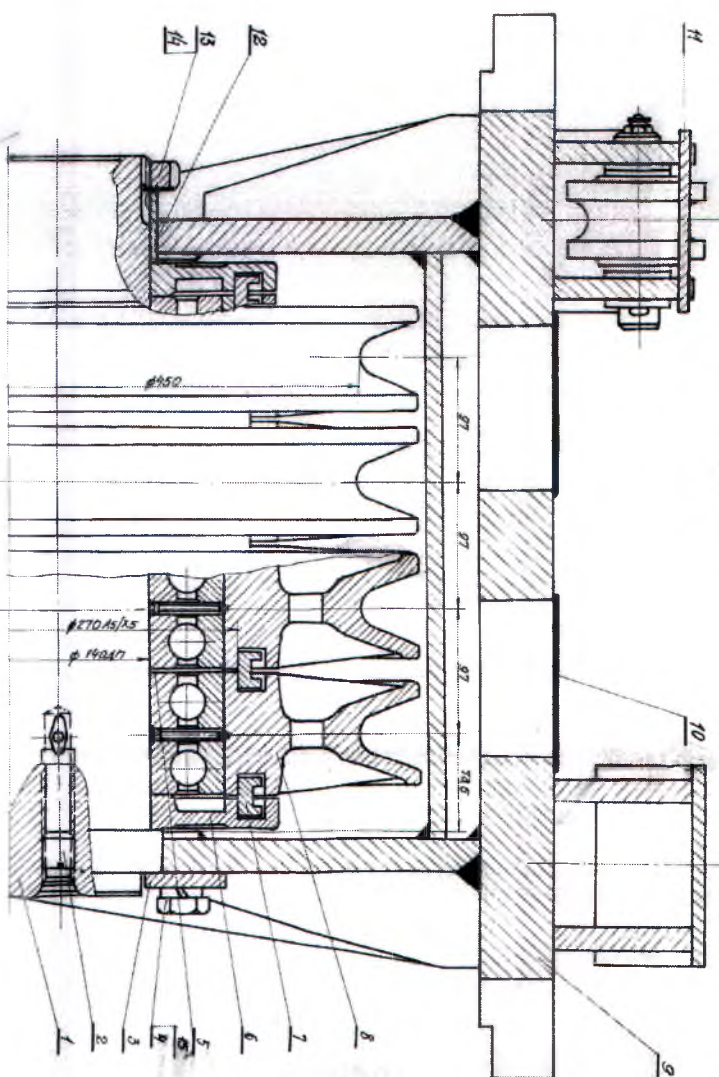
0650.550





Bud A

M 4:2



### Технические требования

- г. При анализе выделенного материала следует ориентироваться на следующие критерии:
- а) наличие в образце признаков, свидетельствующих о наличии обобщенного интеллектуального компонента и компетентности в области знаний, навыков, умений;
- б) степень производимых затрат (в час, год, рубль и т.п.);
- в) наличие сведений о развитии интеллектуальной деятельности человека, осуществляющей анализ.

[illegible]

691

Общая

0.650,501

B-5-15

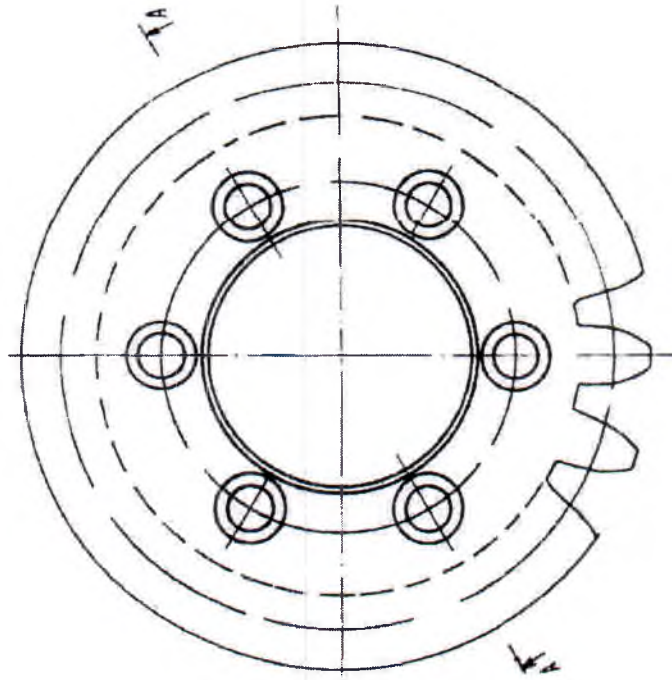
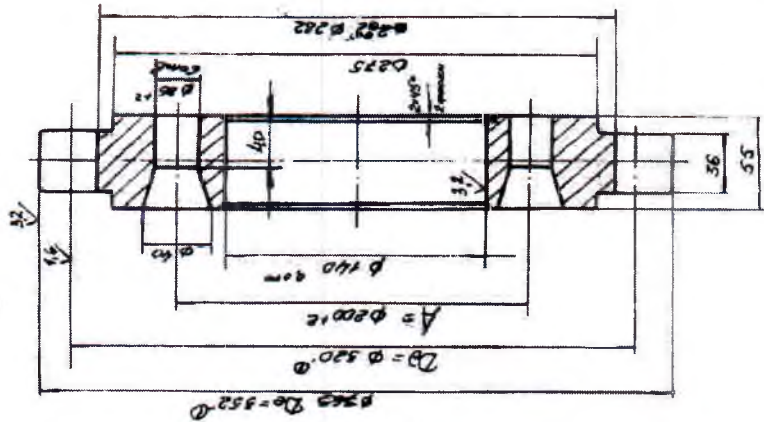
6410



0920-01-02

Рис. 1000 V=60 м/с

A-A (поперечный)  
М 1:1



модель	м	16
число зубьев	z	20
модуль	m	8
величина сдвига шестерни	b <sub>м</sub>	780
угол профиля	α	20°
высота зуба	f	1
глубина пазов	-	4
межцентровое расстояние	A	300
диаметр делительной окружности	d <sub>ф</sub>	320
диаметр окружности	d <sub>в</sub>	352-0
высота головки зуба	S <sub>н</sub>	22,192
высота полочки зуба	h <sub>п</sub>	11,9

12 12 11

1) Термобработка  
зубов HB = 143.

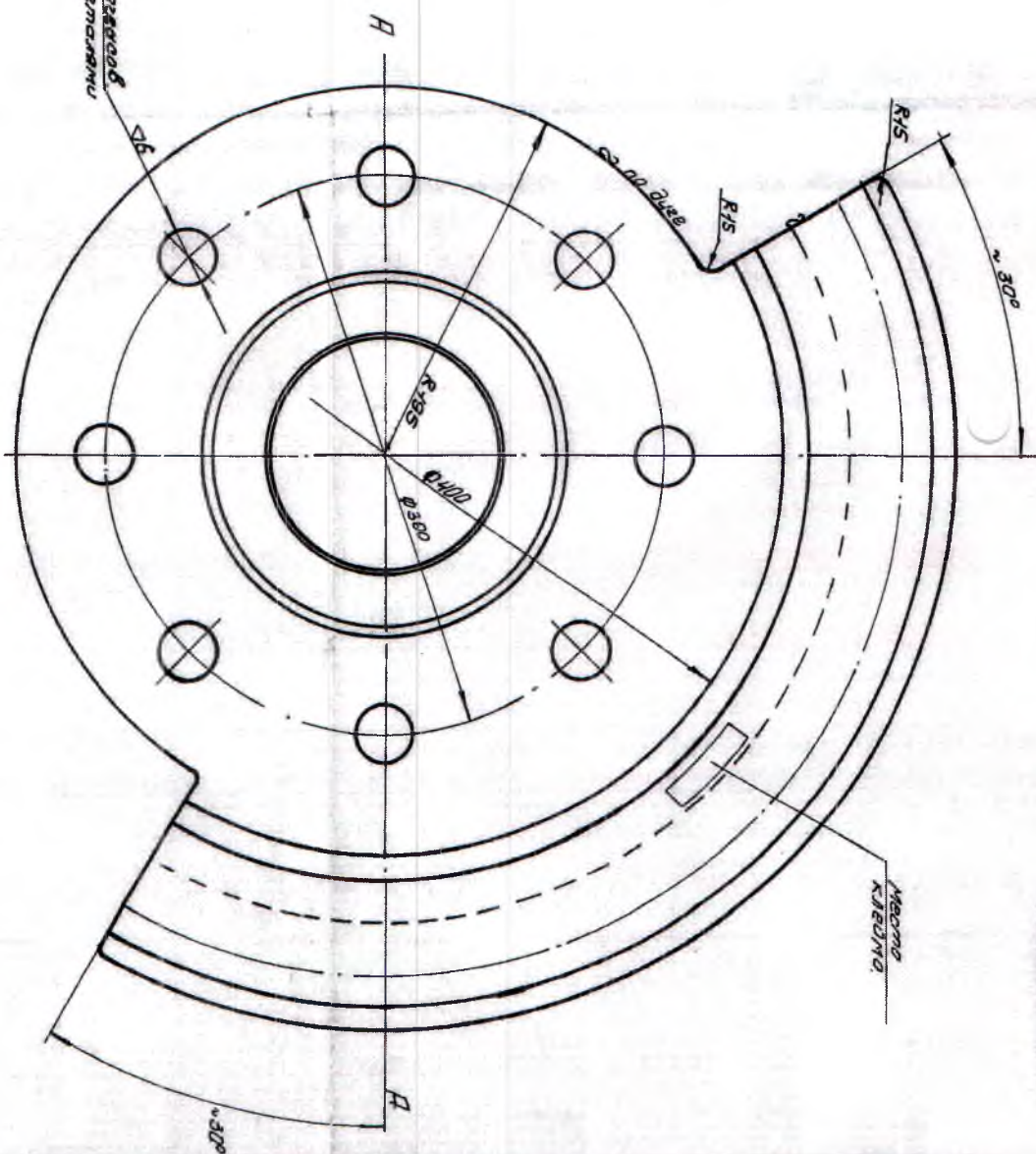
2) Конусная заплата  
смазки на смазке 45  
ГОСТ 1050-88

1. Термобработка зубов до твердости HRC 45.
2. При термобработке зубов обеспечить охлаждение  
всех поверхностей с помощью жидкости А4.
3. При обработке по шестерни сориентировать в шестерню.

0920-01-02	Корпус зубчатой	Сумма	Материал	Модуль
z = 20		М	М	1
См. 350 ГОСТ 1050-88		М	М	М



ДЗ осмолбное



03293-80mb 002800008  
с композ. демонтажу

[illegible][illegible]