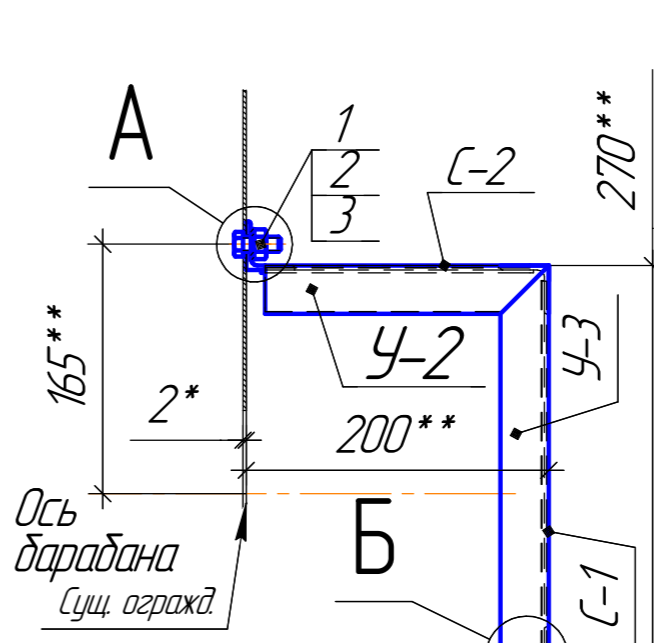
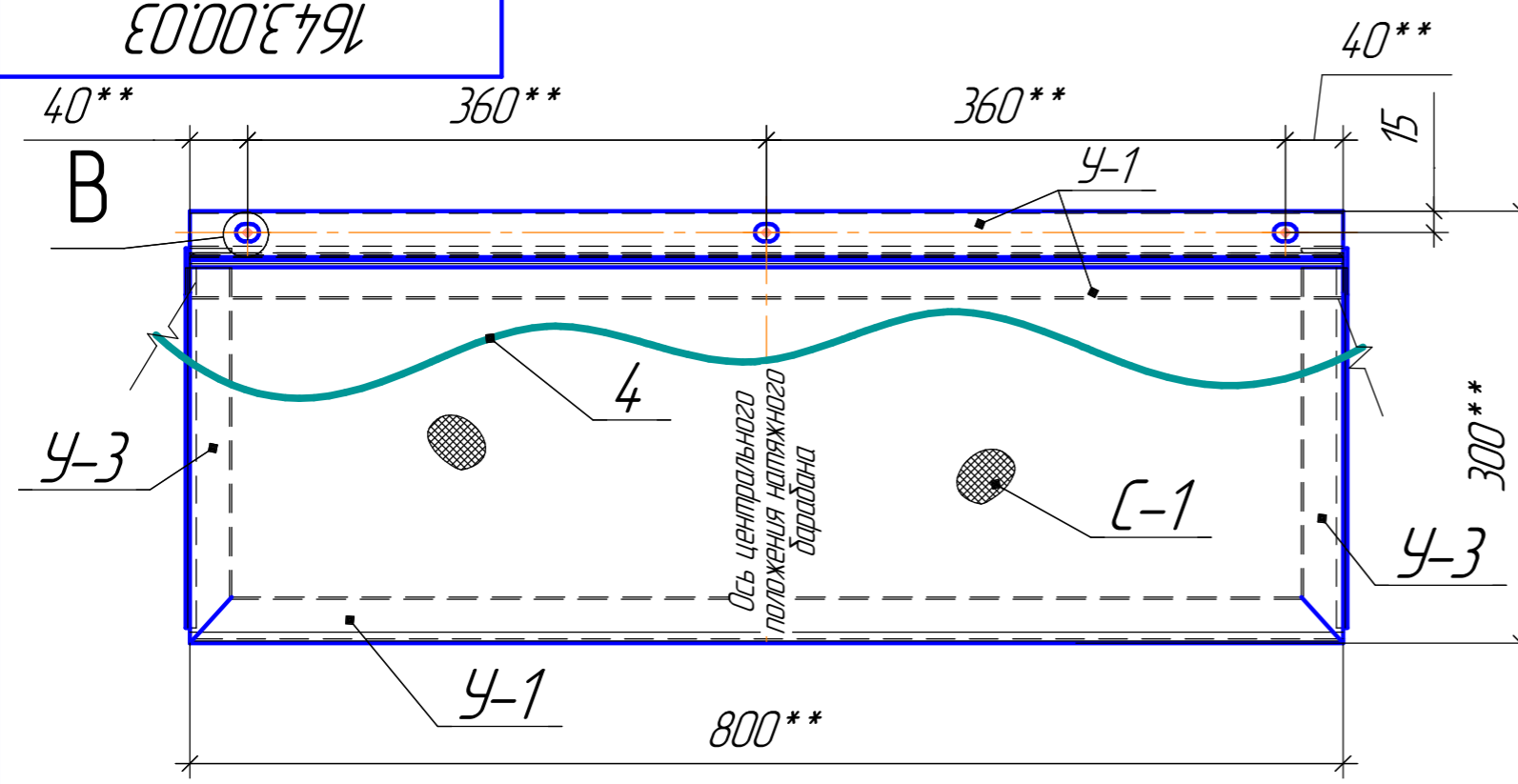


Утверждаю: Директор по инженерингу  
 Согласовано: Начальник ООТ и ПБ: Главный механик  
 А.В. Ткач А.В. Гадлевский  
 В.В. Мосейко В.В. Мосейко  
 Нач. ЦМИ А.С. Борисов

1643.00.03



Расход материалов на одну секцию ограждения:

- C-1 - Сетка 20-2,0-0 ГОСТ 5336-80- 0,16 м<sup>2</sup>-0,5 кг
- C-2 - Сетка 20-2,0-0 ГОСТ 5336-80- 0,21 м<sup>2</sup>- 0,63 кг
- Y-1 - L 32x3 - 0,8 м - 3 шт;
- Y-2 - L 32x3 - 0,2 м - 2 шт;
- Y-3 - L 32x3 - 0,27 м - 2 шт;
- Ø φ5 - 3,4 п.м.
- 1) Болт М10х25; 3 шт
- 2) Шайба 10; 3 шт
- 3) Гайка М10; 3 шт

Общий расход металла на одну секцию:

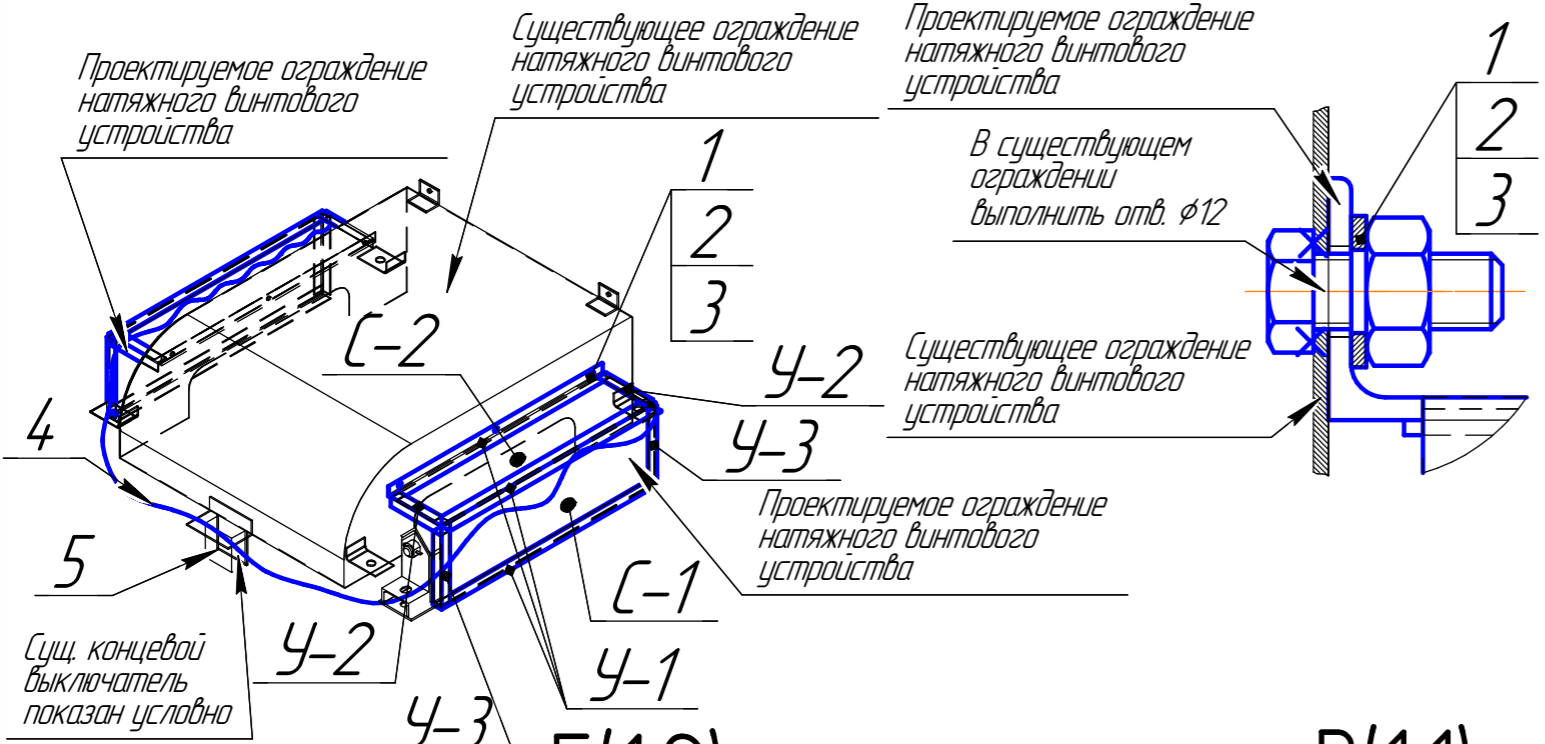
- L 32x3 ГОСТ 8509-93 - 3,4 м; 5 кг
- Ø φ5 ГОСТ 2590-71 = 3,4 м; 0,52 кг
- Сетка 20-2,0-0 ГОСТ 5336-80; F=0,37 м<sup>2</sup>; 1,13 кг
- Итого: 6,7 кг;
- 1% на массу наплавленного металла: 0,1 кг;
- Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы: 6,9 кг;
- Всего: 7 кг

Дополнительные материалы:

- 4) Провод медный сечением 2,5 мм<sup>2</sup> - 3 метра. Для соединения двух секций ограждения и концевого выключателя
- 5) Концевой выключатель (типа ВУ-200) - покупное изделие (существующий)

Модель изделия (1:20)

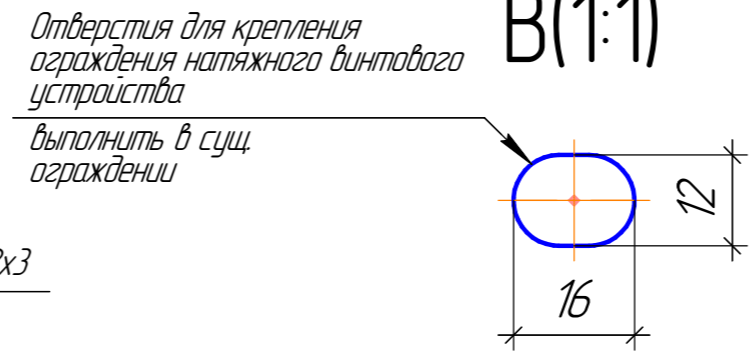
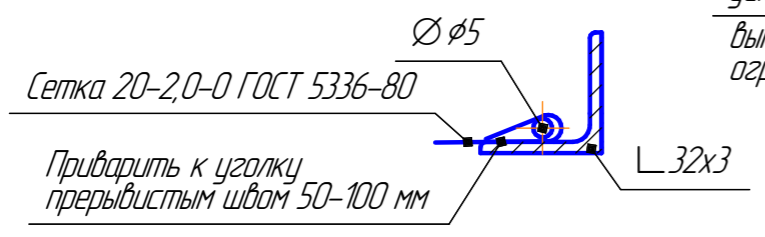
A(1:1)



- 1 Чертежом предусматривается устройство ограждения натяжного винтового устройства.
- 2 В существующем ограждении натяжного барабана выполнить отверстия φ12 мм. В отверстия устанавливаются и привариваются болты М10х25 (поз. 1). Ограждение представляет собой сваренный каркас из L 32x3 с сеткой 20-2,0-0 ГОСТ 5336-80, в которую продевается пруток φ5 и приваривается к L 32x3. Ограждение монтируется на приваренные болты, затем фиксируется шайбой и гайкой (поз.2,3).
- 3 Перед началом устройства ограждения уточнить габаритные и присоединительные размеры по месту.
- 4 Все работы по устройству, монтажу и демонтажу ограждения выполнять только при выключенном и обесточенном оборудовании.
- 5 Секции ограждения соединены между собой и с концевым выключателем (поз. 5) медной проволокой сечением 2,5 мм<sup>2</sup> (поз.4). Для этого, в ролике концевого выключателя выполнить отверстие, пропустить через него медную проволоку соединив секции ограждения между собой и зафиксировать ее на самих секциях таким образом, чтобы попытка снятия проволоки или секции ограждения приводила к срабатыванию концевого выключателя и отключению оборудования.
- 6 Конструкция сварная. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 5264-80. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Разделка кромок по профилю примыкания. Острые кромки скруглить, сварные швы зачистить до плоскости основного металла.
- 7 Материал конструкций сталь углеродистая В Ст3 кп2 по ГОСТ 380-2005.
- 8 Ограждение спроектировано согласно СТП 00191885-063.2020.
- 9 Все м/к окрасить масляной краской за 2 раза по слою грунта согласно СТП 00191885-063.2015.
- 10 При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
- 11 \*Размеры для справок.
- 12 \*\*Размеры уточнить по месту для обеспечения полного укрытия натяжного устройства.

Б(1:2)

В(1:1)



				Цеха ЧАО "Запорожсталь"				
				Конвейер ленточный В-650				
				1643.00.03				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение натяжного винтового устройства с каркасом и плетеной сеткой	Лит.	Масса	Масштаб
								1:5
Разраб.	Перевала					Лист	Листов	1
Нач. ПКО	Кохановская					ПКО		ЧАО
Соглас.	Гармаш					"Запорожсталь"		
Соглас.	Завгородний					Формат А3		

Копировал