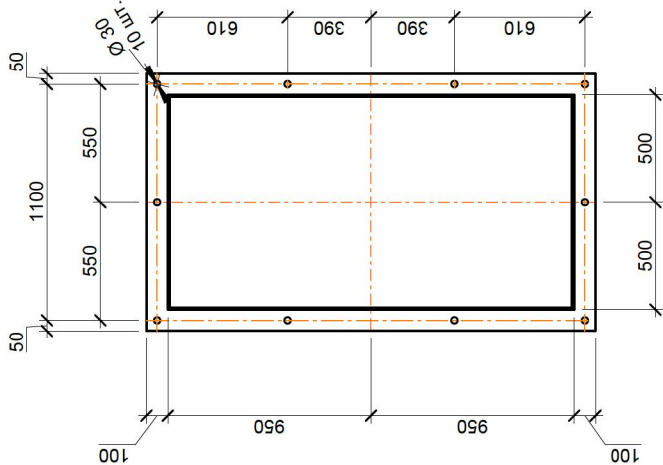
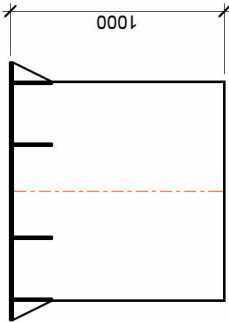


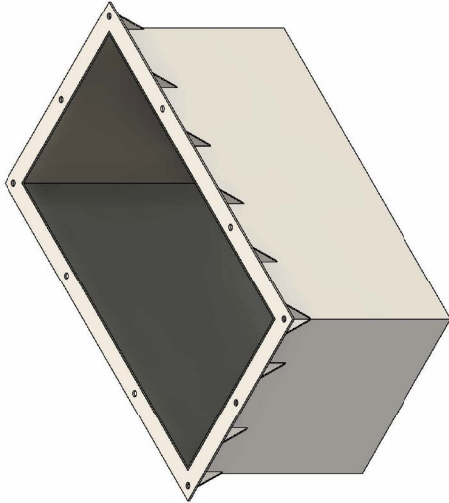
Вид сверху (главный вид)



Вид спереди



Вид общий



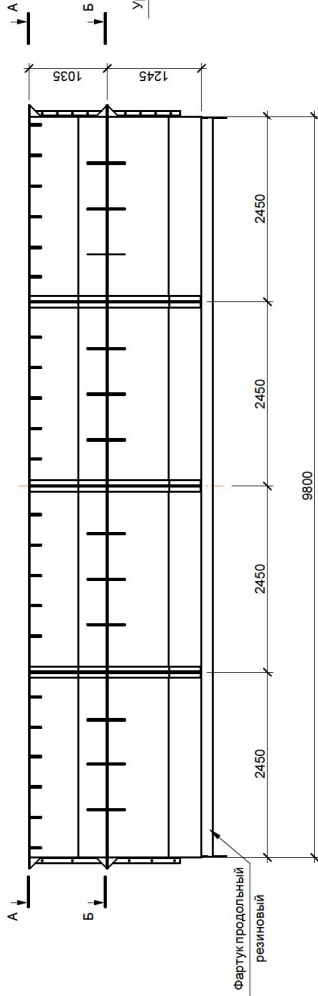
Проектная информация

Наименование	Воронка разгрузки конвейера
Толщина стенки	Согласно расчету завода-изготовителя
Толщина футеровки	Согласно расчету завода-изготовителя
Место установки	В помещении
Расчетная температура	+5 - +30 °C
Технологический материал	чек после фильтрации
Удельный вес кака	1.5 т/м³
Крупность материала	+0.2 - 0.074 = 23.3; -0.074 = 76.7%
Содержание твердого в материале	80 %

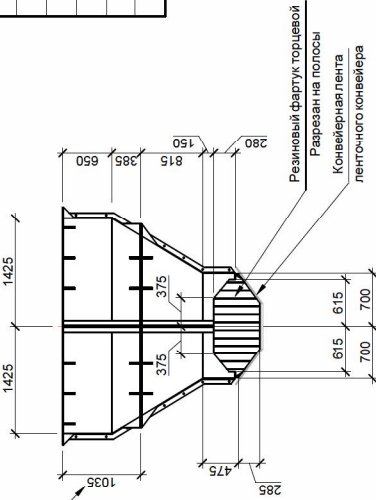
1. Настоящий чертеж общего вида нетипового изделия разработан в соответствии с ГОСТ 21.114-2013.
2. Чертеж определяет исходную конструкцию нетипового изделия, содержащий упрощенное изображение, основные параметры и технические требования к изделию в объеме исходных данных (задания), необходимых для разработки конструкторской документации.
3. Изделие предназначено для загрузки кака после фильтрации на склад кака.
4. Основной материал изготовления – углеродистая сталь. Футеровка внутренних поверхностей изделия - резина. Допускается применение конвейерной ленты в качестве материала футеровки. Конструктивные элементы, обеспечивающие жесткость изделия (ребра жесткости, косынки и пр.) разрабатываются исполнителем настоящего задания.
5. Изделие крепится к металлическому перекрытию при помощи болтовых соединений.
6. Материал футеровки должен обеспечивать износостойкость изделия.
7. Необходимо предусмотреть антикоррозийную защиту изделия и покраску в цвет, согласованный с заказчиком.
8. Ориентировочная масса изделия – 597 кг.

001-РД-ТХ1.Н1									
Участок фильтрации и полигон для складирования обезвоженных отвалных хвостов обогащения, АО «RMC Soreg» (Грузия, Болнийский район, п.Казрети)									
Технологическое оборудование				Стация	Лист	Листов	<div>DEPRO ALBATY</div>		
				DPD		1			
Воронка разгрузки конвейера									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал		Лисопад Г.Г.			09.24				
Проверил		Власов К.Г.			09.24				
Рук. проекта		Старова Е.В.			09.24				
Н. контроль		Петров А.П.			09.24				
Утвердил		Баринский Д.В.			09.24				

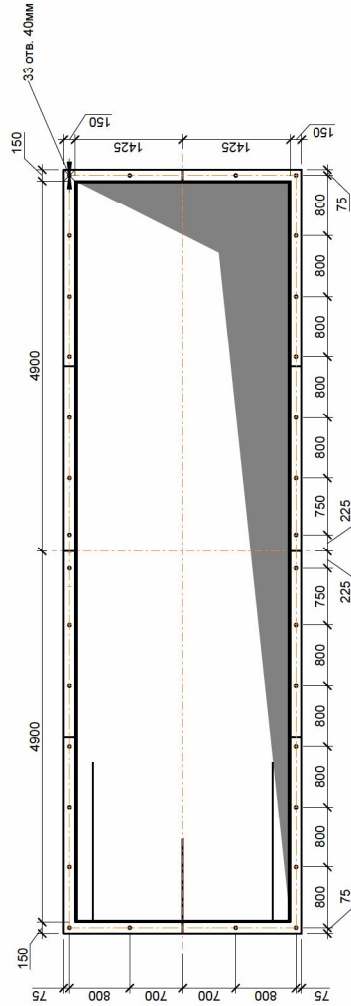
Вид спереди



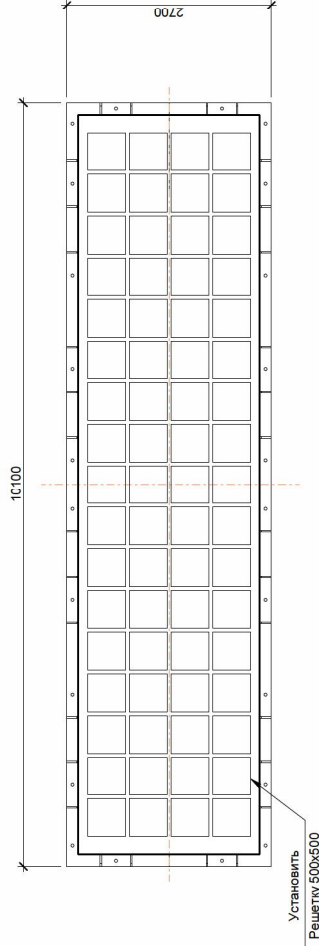
Вид справа



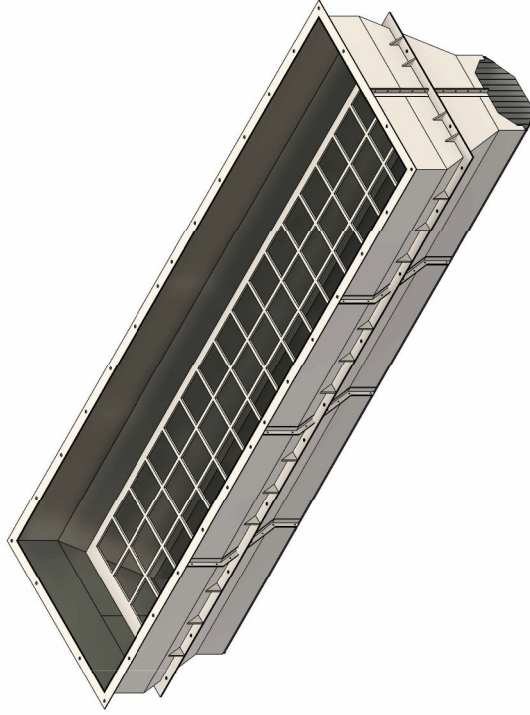
Узел А



Узел Б



Вид общий



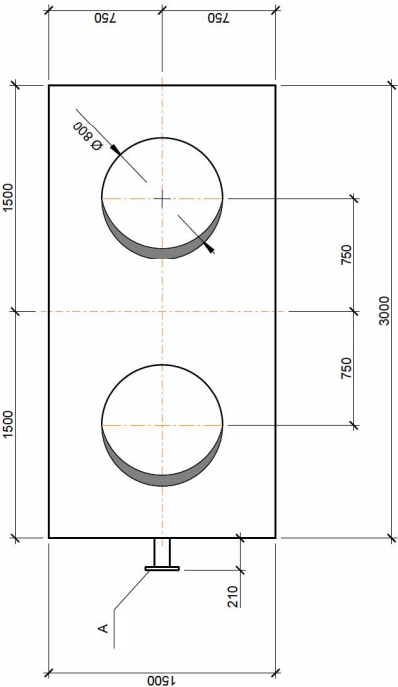
Проектная информация

Наименование	Воронка разгрузки филь-тр-пресса
Толщина стены	Согласно расчету завода-изготовителя
Толщина футеровки	Согласно расчету завода-изготовителя
Место установки	В помещении
Расчетная температура	+5...+30 °С
Технологический материал	как после фильтрации
Удельный вес кека	1,5 т/м³
Кружность материала	+0,2 - 0,074 = 23,3; -0,074 = 76,7%
Содержание твердого в материале	80 %

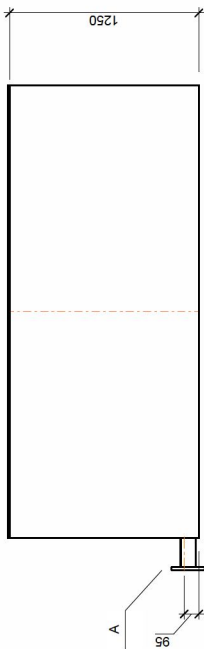
- Настоящий чертеж общего вида нетипового изделия разработан в соответствии с ГОСТ 21.114-2013.
- Чертеж определяет исходную конструкцию нетипового изделия, содержащий упрощенное изображение, основные параметры технического требования к изделию в объеме исходных данных (задания), необходимых для разработки конструкторской документации.
- Изделие предназначено для загрузки кека после фильтрации в камерно-мембранной филь-тр-прессе на ленточный конвейер.
- Основной материал изготовления — углеродистая сталь. Футеровка внутренних поверхностей изделия - резина. Допускается применение конвейерной ленты в качестве материала футеровки. Конструктивные элементы, обеспечивающие жесткость изделия (ребра жесткости, косынки и пр.) разрабатываются исполнителем настоящего задания.
- Изделие крепится к металлическому перекрытию при помощи болтовых соединений.
- Изделие состоит из нескольких разборных частей (секторов), соединяемых между собой при помощи болтовых соединений.
- Материал футеровки должен обеспечивать износоустойчивость изделия.
- Необходимо предусмотреть антикоррозийную защиту изделия и покраску в цвет, согласованный с заказчиком.
- Ориентировочная масса изделия — 37,24 кг.
- Аварийная нагрузка на строительные конструкции при разработке части КМ с учетом заполнения изделия материалом — 113,5 тонн. Часть, что часть аварийной нагрузки от веса септа будет передаваться на ниже установленный конвейер.
- Тонн.

001-РД-ТХ1.Н2									
Участок фильтрации и полиция для опорожнения обжаренных отвалных кассов обжаренных АО «RMS Сорте» (Грузия, Болнисский район, п.Карети)									
Технологическое оборудование									
Воронка разгрузки филь-тр-пресса									
Изм.	Кол.	Лист	М. дес.	Подпись	Дата				
Разработал	Листов	Г.Г.	09.24						
Проверил	Власов К.Г.		09.24						
Рук. проекта	Сторож Е.В.		09.24						
Н. контроль	Первая А.П.		09.24						
Утвердил	Баранский Д.В.		09.24						

Вид сверху (главный вид)



Вид спереди



Вид общий

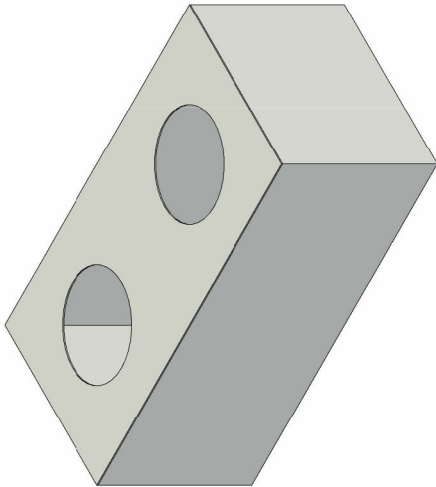


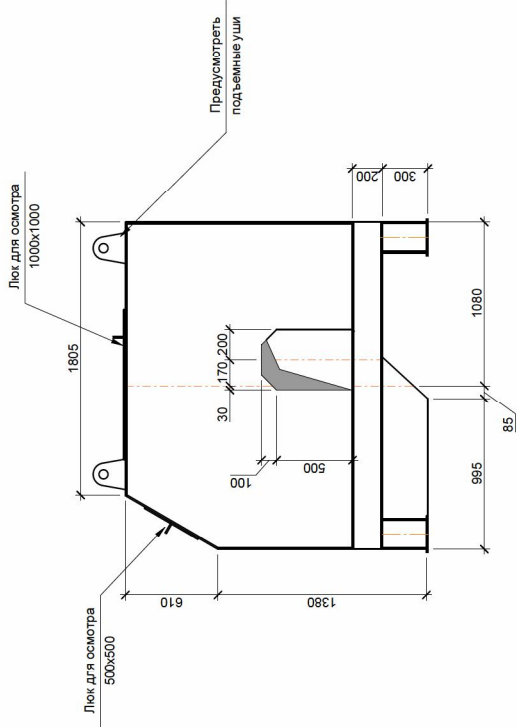
Таблица штуцеров

Поз. штуцера	Обозначение	Номинальный диаметр фланца DN, мм	Номинальное давление фланца МПа	Тип фланца	Расположение и вылет	Назначение
A	ГОСТ 33259-2015	100	0,6	01	см. чертёж	Патрубок для опорожнения

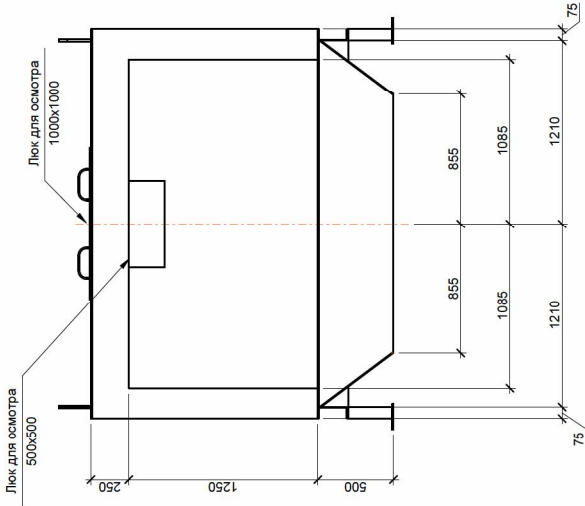
1. Настоящий чертёж общего вида нетипового изделия разработан в соответствии с ГОСТ 21.114-2013.
2. Чертёж определяет исходную конструкцию нетипового изделия, содержащий упрощённое изображение, основные параметры и технические требования к изделию в объёме исходных данных (заданий), необходимых для разработки конструкторской документации.
3. Изделие предназначено для сброса влаги.
4. Основной материал изготовления – углеродистая сталь.
5. Изделие усиливается на фундамент.
6. Необходимо предусмотреть антикоррозийную защиту изделия и покраску в цвет, согласованный с заказчиком.
7. Ориентировочная масса изделия – 100 кг.

001-РД-ТХ1.Н7			
Участок фильтрации и поливы для орошения обрабатываемых отвалных хвостов обогащения АО «RMS Сортег» (Грузия, Болнисский район, п. Карети)			
Технологическое оборудование		Стадия	Листов
		DPD	1
Емкость для сброса влаги V=5 м3		DEPRO	
		Формат А2	

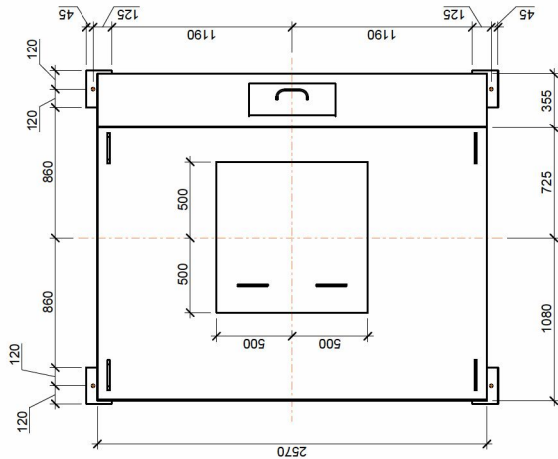
Вид спереди (главный вид)



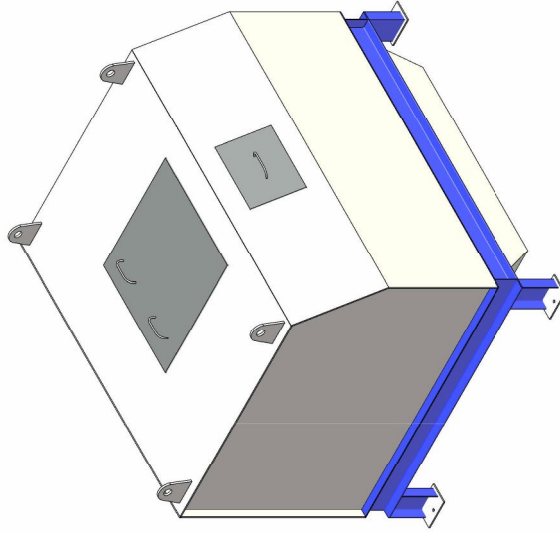
Вид справа




Вид сверху



Вид общий



1. Настоящий чертёж общего вида нетипового изделия разработан в соответствии с ГОСТ 21.114-2013.
2. Чертёж определяет исходную конструкцию нетипового изделия, содержащий упрощённое изображение, основные параметры и технические требования к изделию в объёме исходных данных (задания), необходимых для разработки конструкторской документации.
3. Изделие предназначено в качестве укрытия разгрузки конвейера.
4. Основной материал изготовления – углеродистая сталь.
5. Изделие устанавливается на площадке.
6. Необходимо предусмотреть антимоскитную сетку для защиты изделия и покраску в цвет, согласованный с заказчиком.
7. Ориентировочная масса изделия – 1440 кг.

001-РД-ТХ1.Н10									
Участок фильтрации и полигонов для складирования обогащенных отвалных хвостов обогащения АО «RMC Сорск» (Грузия, Болнисский район, п.Карети)									
				Технологическое оборудование		Статус		Листов	
						DPD		1	
Укрытие приводного барабана конвейера									
									

Изм.	Кол.	Лист	М. дес.	Подпись	Дата
Разработал	Листов	Г.Г.			09.24
Проверил	Власов	К.Г.			09.24
Рук. проекта	Спирин	Е.В.			09.24
Н. контроль	Петров	А.П.			09.24
Утвердил	Баранский	Д.В.			09.24

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. имя, №	Оформлено: