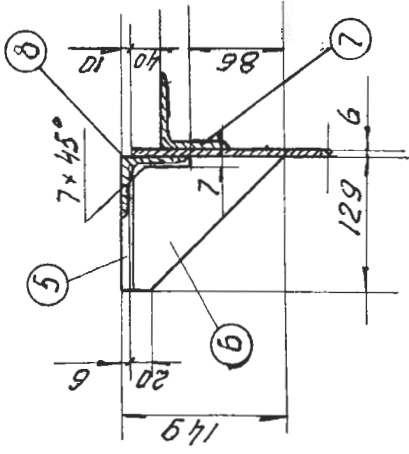
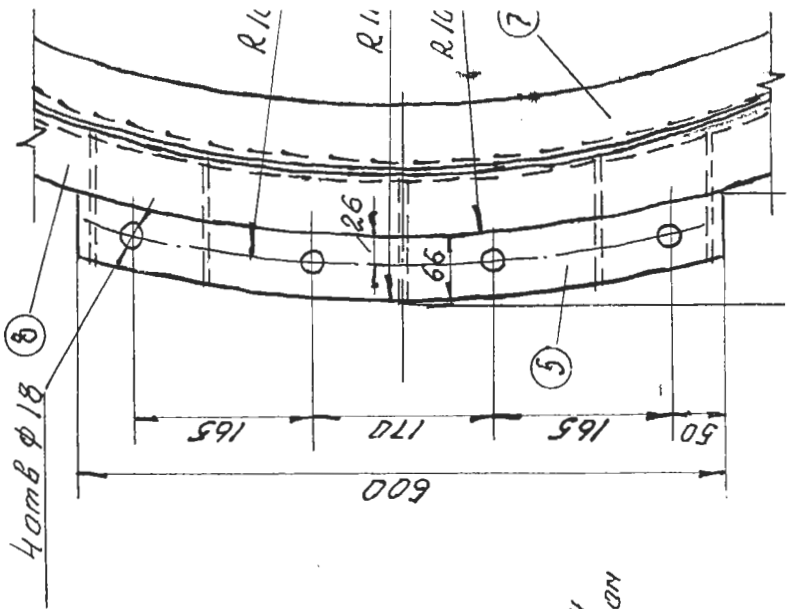


18561-556

Узел I  
М:5



каретка  
сливная  
чертеж №  
КЧ-2.06.000.

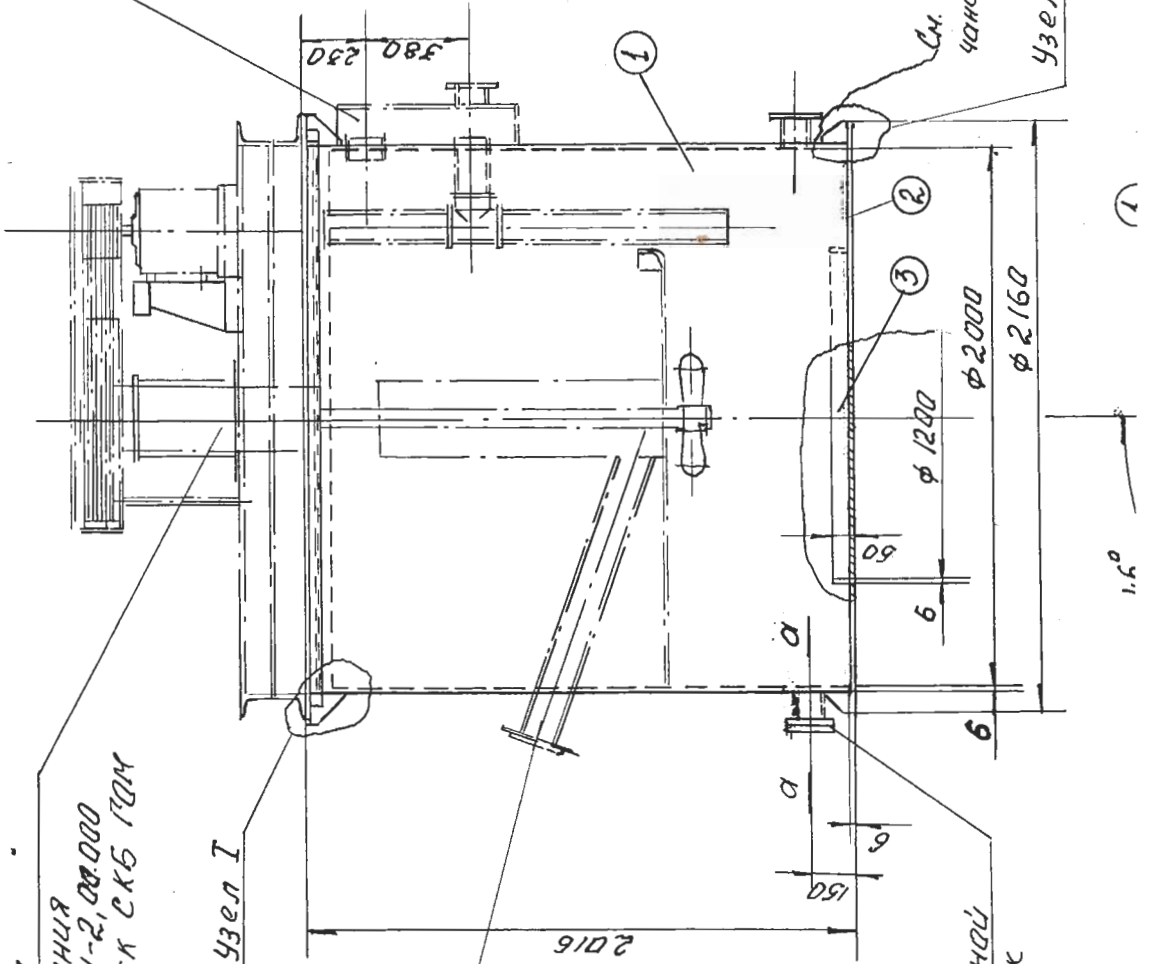


4 отв φ18

Механизм  
перемешивания  
гермет КЧ-2.06.000  
Новосибирск СКБ ГИМ

Узел I

Нижний  
загрузочный  
патрубок

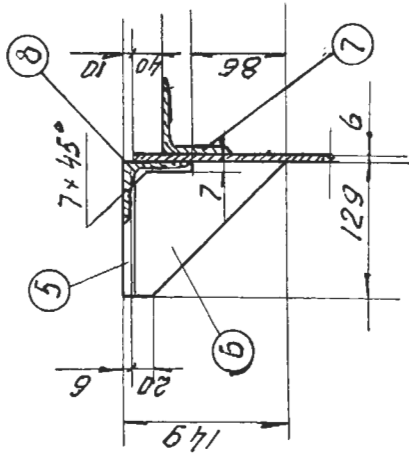


См. установку  
чана с насосом

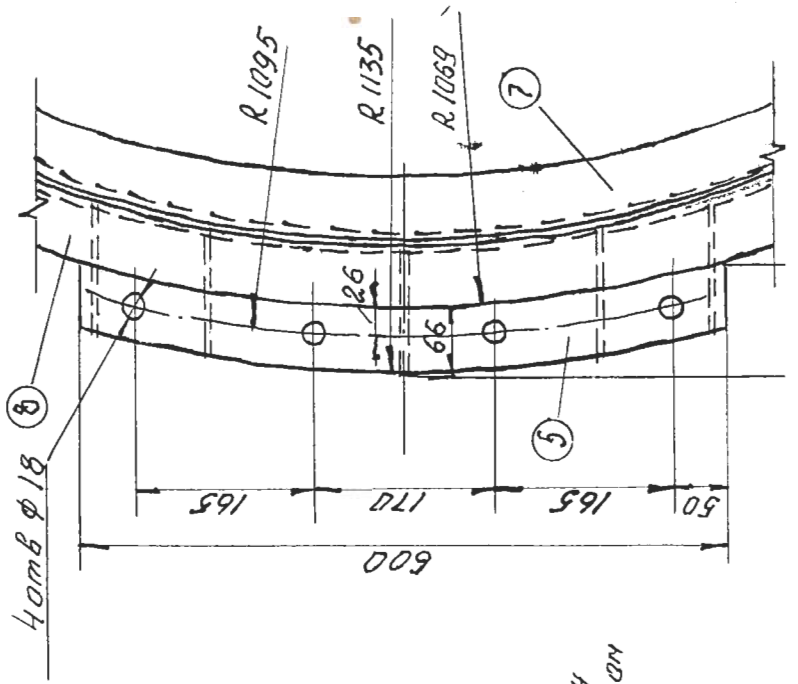
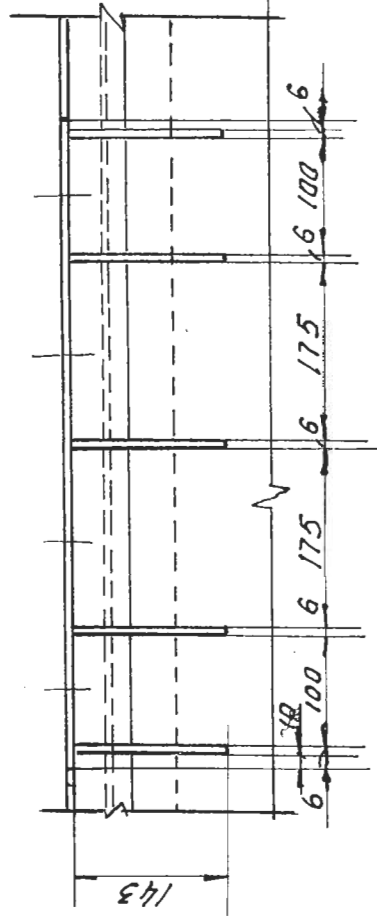
Узел II

Выпускной  
патрубок

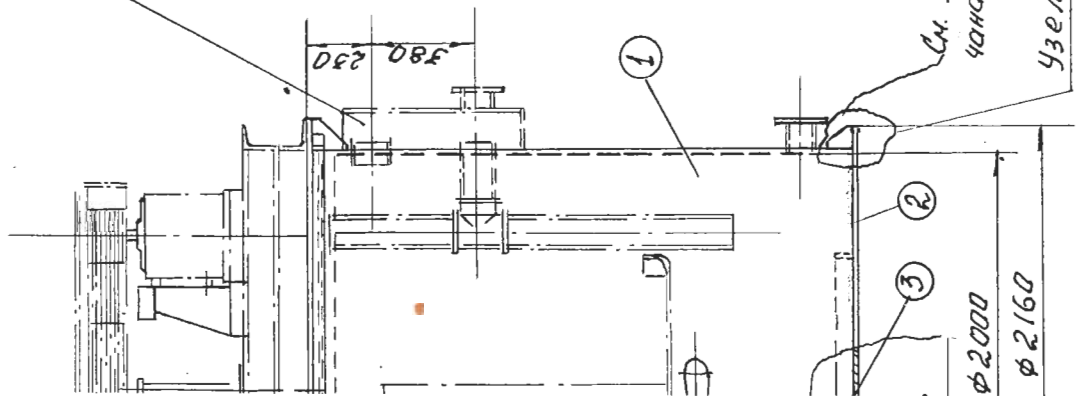
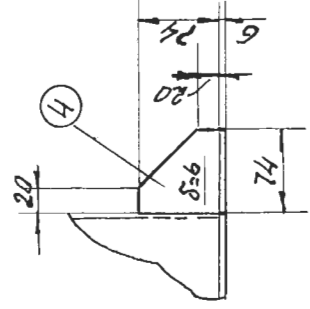
Узел I  
M1:5



каретка  
сливная  
чертеж №9  
к Ч-2.06.000.

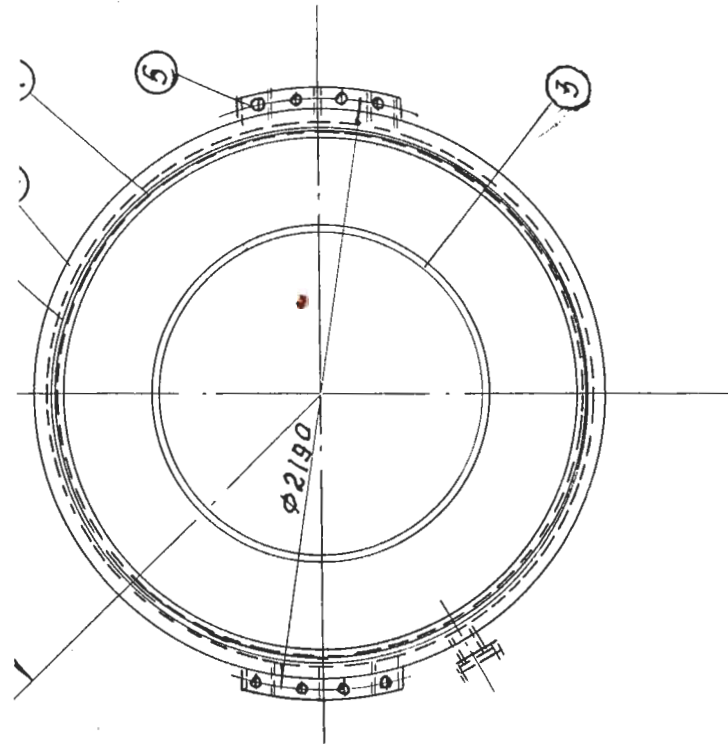


Узел II  
M1:5

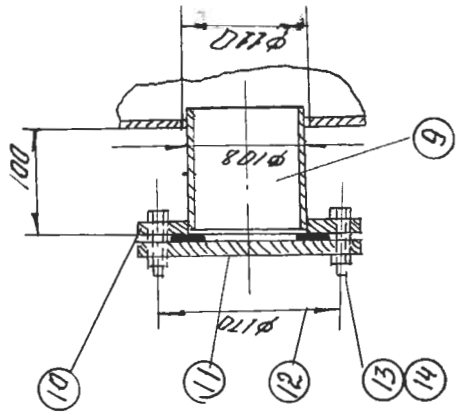


Примечание

1. Конструкция сварки  
сваривать по контуру  
примыкания деталей  
непрерывным швом  $K=6$   
по ГОСТ 5264-58
2. Электроды марки Э-4.  
Отверстия для крепления  
механизма перемещения  
сверлить при монтаже
3. Выпускной патрубок  
и слывную коробку  
приварить при установке  
чана.



По а-а  
М 1:5

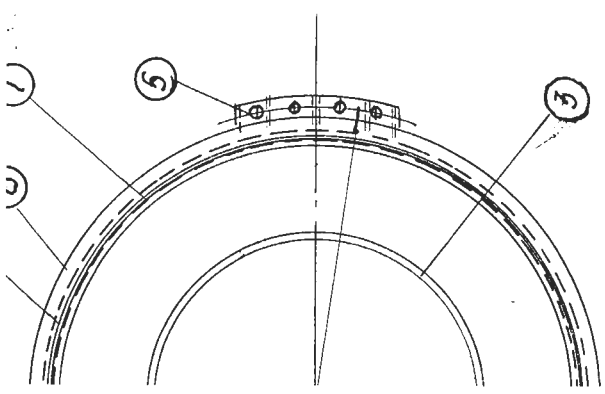


Чертежи для аправок

Наименование чертежей	Шифр
Крышка к чану $\phi 2000$	1856/5
Нижний загрузочный патрубок	1318/1

Примечание

1. Конструкция сварная, сваривать по контурам приемыкания деталей непрерывным швом  $K=6$  по ГОСТ 5264-58. Электроды марки 9-42.
2. Отверстия для крепления механизма перемещения сверлить при монтаже.
3. Выпускной патрубок и сливную корабку приварить при установке чана.

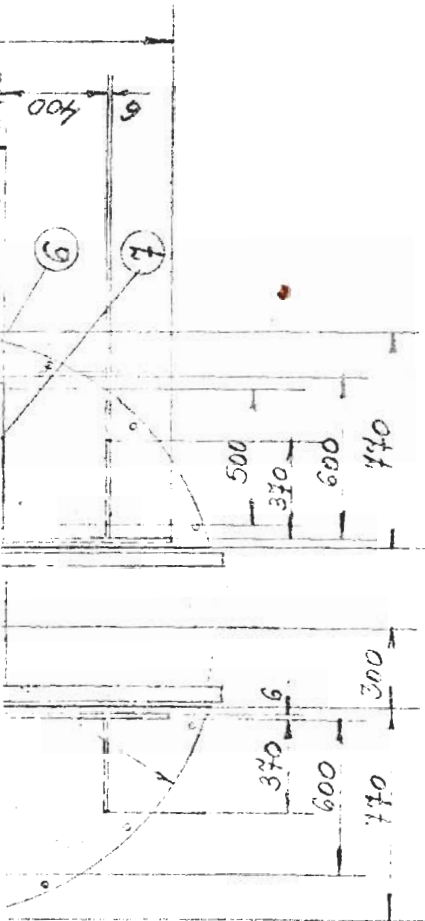


Чертежи для approvals	
Наименование чертежей	Шифр
Крышка к чану $\phi 2000$	18561-557
Нижний грузозачный патрубок	13181-144

14	Гайка М16	4	Ст3	0,033	0,132	ГОСТ 5915-62	
13	Болт М16x50	4	Ст3	0,036	0,384	ГОСТ 1796-62	
12	Прокладка Ду100	1	резин	0,03	ГОСТ 30-170		
11	Заглушка Ру6 Ду100	1	3,3	3,3	6973-67	ГОСТ	
10	Фланец Ру2,5 Ду100	1	2,2	2,2	1255-67	ГОСТ	
9	Труба 108x4; $L=120$	1	Ст3	1,23	1,23	10704-63	ГОСТ
8	Угольник 63x63x6; $L=6430$	1	36,8	36,8			
7	Угольник 63x63x6; $L=3270$	1	35,8635,86				
6	Лист 6x129x143	10	0,42	4,2			
5	Лист 6x102x600	2	2,83	5,66			
4	Лист 6x74x74	8	0,3	2,4			
3	Полоса 50x6; $L=3800$	1	3,95	3,95			
2	Лист 6x $\phi 2160$	1	1724	1724			
1	Лист 6x2000x6300	1	Ст0	593593,5			
ММ	Наименование	Мат.	Мат.	Мат.	Мат.	Примечание	
дет.		Мат.	Мат.	Мат.	Мат.		
Спецификация							
Общий вес 868,0кг							
Зан металлешский		Общий вид детали					
контактный $\phi 2000$		18561-556					
Мат. отвед		СТАЛЬ					
Т. технолог		ПРОЕКТА					
Т. инж. проекта		ЛЕОНОВ					
Т. конструктор		УСЛОВИЙ					
Руководит.		УСЛОВИЕ КИШ					
Специалист		НОВАКОВА					
Ч. № 303207		М 1:20; 1:5					

МЦН ГЛАВУБЕ ТРЕТИНПРОЕКТ СССР  
**МЕХАНДБР**  
 ЛЕНИНГРАД

Отверстие  
для воронки  
вырезать при  
монтаже.



Примечания

1. Конструкция сварная, сваривать по контурам приемыкания деталей непрерывным швом К-6 по лист 5264-58. Электроды марки Э-42.
2. Изготовить 3 крышки.

9	Сайка М16	14	Ст 3 0,033 0,462	Лист 5915-62
8	Болт М16х40	14	Ст 3 0,08 1,12	Лист 7796-02
7	Скоба приварная	1	0,2	Лист 11-174
6	Листя приварная	2	0,4	Лист 11-174
5	Листя 50х6; L=370	4	0,853,40	Лист 11-174
4	Листя 50х6; L=600	4	1,41 5,64	Лист 11-174
3	Листя 50х6; L=1800	2	4,24 8,48	Лист 11-174
2	Лист 6х550х550	1	14,1 14,1	Лист 11-174
1	Сталь фирм. 6х770х1070	2	54,2 108,4	Лист 11-174
ММ	Наименование	Кол.	Мат.	Замечание
дет.			Мат.	Замечание
Спецификация		Общий вес со 143,0 кг		

Крышка к 4-му  
контактному щитку

Исполнитель: Козлов  
 Проверено: Козлов  
 Утверждено: Козлов  
 Дата: 11.12.14

18561-557  
 Студия проекта  
 ООО «МЕХПРОБ»

