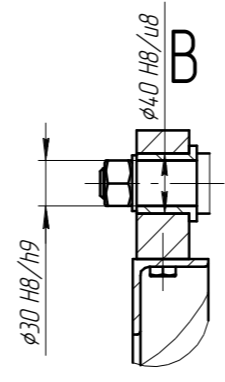
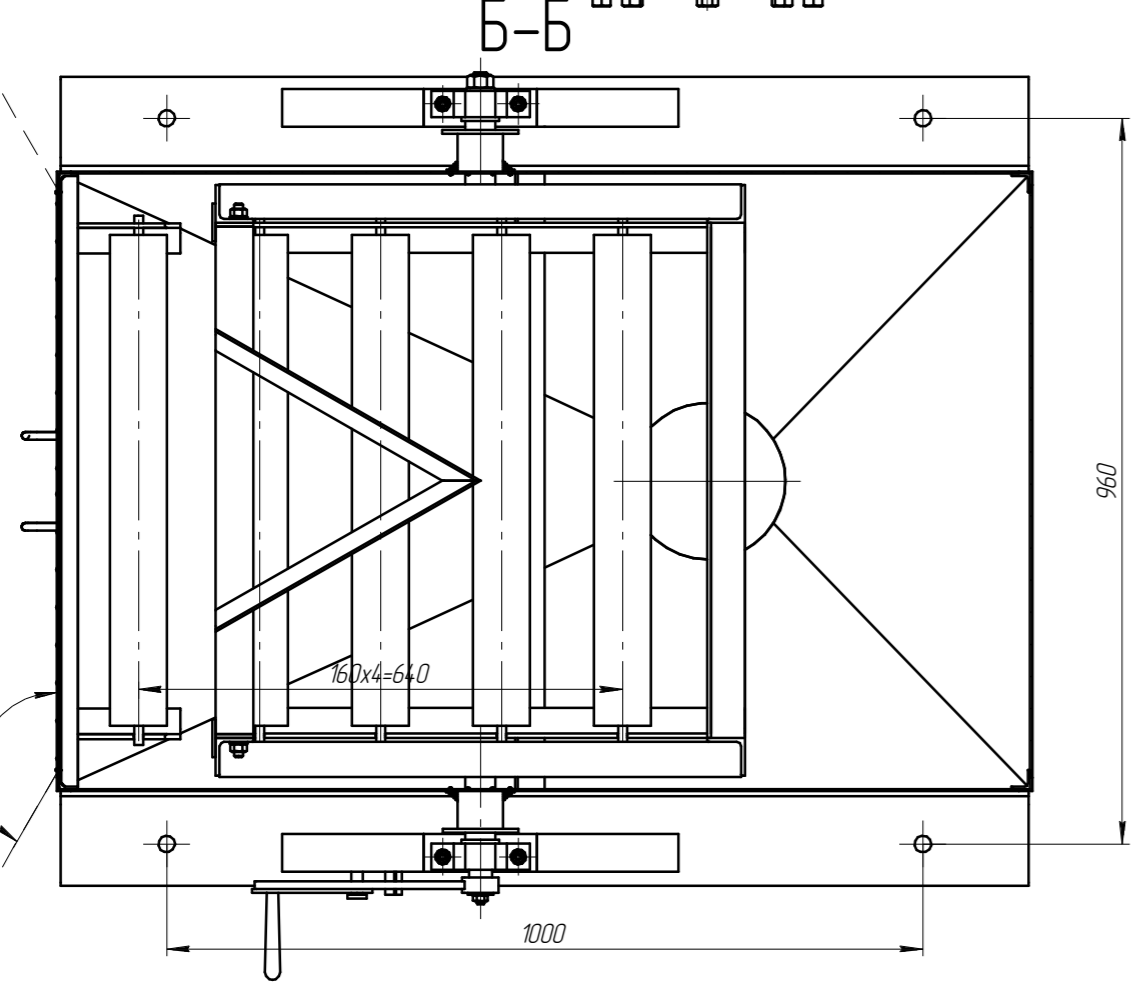
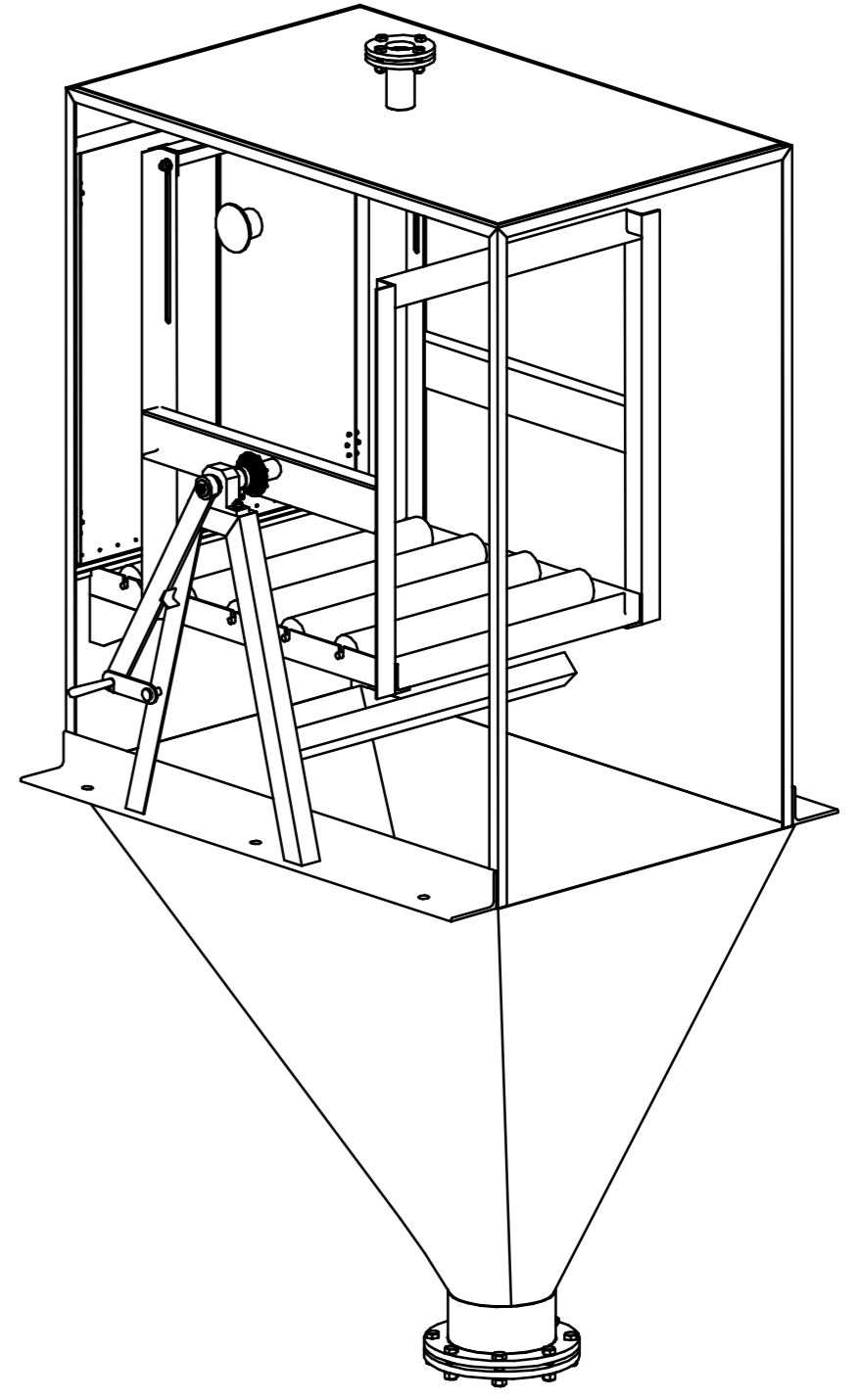


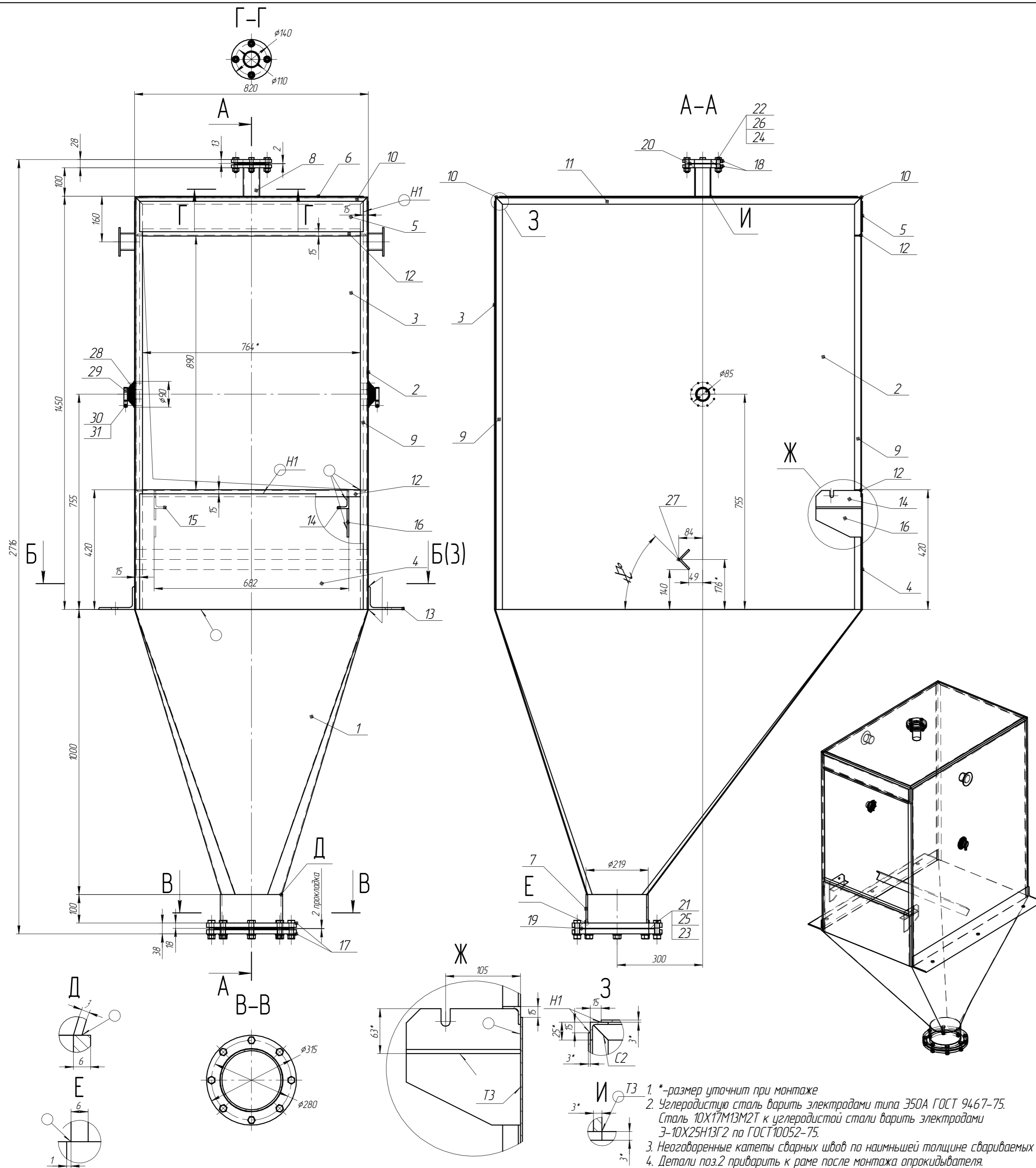
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1	P-34.102 (лист 2,3)	Корпус	1	262,0	263,0	
2	P-34.102 (лист 4)	Двери (правая и левая)	1	9,5	19,0	
3	P-34.102 (лист 5)	Опора	2	7,5	15,0	
4	P-34.102 (лист 6)	Оприкидыватель	1	49,0	49,0	
5	Сборник 10-65 "Союзпромеханизация" г.Москва	Ролик (в сборе с крепежом)	5	4,5	22,5	
Итого					368,5	



1. Кантователь предназначен для выгрузки сыпучих материалов, находящихся в жесткой таре (барабанах, бочках).
2. Вес монтируемой емкости до 200 кг.
3. Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75. Сталь 10Х17М13М2Т к углеродистой стали варить электродами Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ 10052-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.
4. Трущиеся поверхности смазать консистентной смазкой солидол синтетический ГОСТ 4366-76.
5. Кантователь покрыть эмалью ХВ-785 серая ГОСТ 7313-75 III по грунтовке ПФ-020 ГОСТ 18186-79.
6. Ролики поз.5 приняты по сборнику 10-65 "Союзпромеханизация" г.Москва. Конвейеры роликовые стационарные неприводные общего назначения. Часть 2. Ролики.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №

				P-34.102			
				ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод. Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК			
Изм.	Коллч.	Лист № док.	Лодж.	Дата	Стдия	Лист	Листов
Разраб.	Курочкин А.В.			20.09.2013	р	1	6
Провер.	Курочкин А.В.			20.09.2013			
Н.контр.	Курочкин А.В.			20.09.2013			
				Сборочный чертёж			
				ИЦ КМД ООО "Иркутский центр КМД"			
				Формат А2			

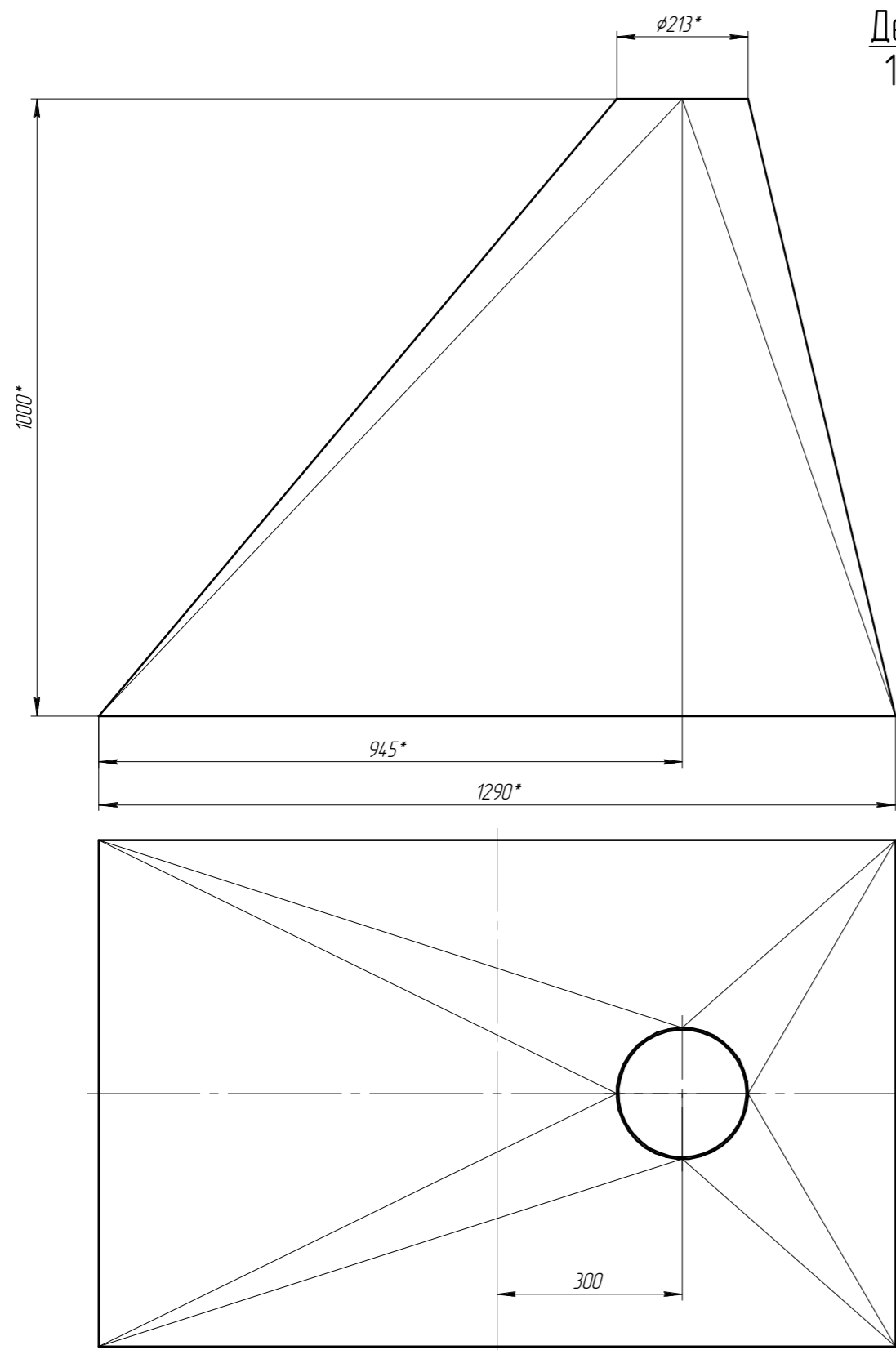


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1		Лист -3x1534x2440	1	55,5	55,5	10X17H13M2T
2		Лист -3x1254x1432	2	42,1	84,2	ВСт.3
3		Лист -3x784x1432	1	26,3	26,3	ВСт.3
4		Лист -3x405x784	1	7,5	7,5	ВСт.3
5		Лист -3x107x784	1	2,0	2,0	ВСт.3
6		Лист -3x784x1254	1	23,0	23,0	ВСт.3
7		Труба $\phi 219 \times 6$ L=100	1	3,1	3,1	Сталь 10
8		Труба $\phi 57 \times 3$ L=100	1	0,4	0,4	Сталь 10
9		Уголок 25x3 L=1447	4	1,6	6,4	ВСт.3
10		Уголок 25x3 L=814	2	0,9	1,8	ВСт.3
11		Уголок 25x3 L=1284	2	1,4	2,8	ВСт.3
12		Уголок 25x3 L=808	2	0,9	1,8	ВСт.3
13		Уголок 125x80x7 L=1280	2	14,0	14,0	ВСт.3
14		Уголок 63x40x6 L=160	1	0,7	0,7	ВСт.3
15		Уголок 63x40x6 L=160	1	0,7	0,7	ВСт.3
16		Лист -6x100x160	2	0,6	1,2	ВСт.3
17		Фланец 1-200-2,5 ГОСТ 12820-80	2	4,7	9,4	Ст.3сп
18		Фланец 1-50-2,5 ГОСТ 12820-80	2	1,04	2,08	Ст.3сп
19		Прокладка А-200-6 ГОСТ 15180-86	1	0,089	0,089	
20		Прокладка А-50-6 ГОСТ 15180-86	1	0,018	0,018	
21		Болт М16-6gx55,58 ГОСТ 7798-70	8	0,121	0,97	
22		Болт М12-6gx45,58 ГОСТ 7798-70	4	0,056	0,22	
23		Гайка М16-6H5 ГОСТ 5915-70	8	0,033	0,26	
24		Гайка М12-6H5 ГОСТ 5915-70	4	0,018	0,072	
25		Шайба С.16.01 ГОСТ 11371-78	8	0,01	0,08	
26		Шайба С.12.01 ГОСТ 11371-78	4	0,006	0,024	
27		Уголок 50x5, L=814	1	3,1	3,1	ВСт.3
28		Рукав	2	0,38	0,76	Бельтинг
29		Хомут ТКVII-40-25 ГОСТ 17679-80	2	0,015	0,03	
30		Болт М4-6gx10 ГОСТ 7805-70	2	0,0018	0,0036	
31		Гайка М4-6H5 ГОСТ 5915-70	2	0,0008	0,0016	
32		Защелка 3x9.01 ГОСТ10299-80	16	0,0005	0,008	
33		Цапфа 4-2-1 ГОСТ 13716-73	2	2,44	4,88	ВСт.3

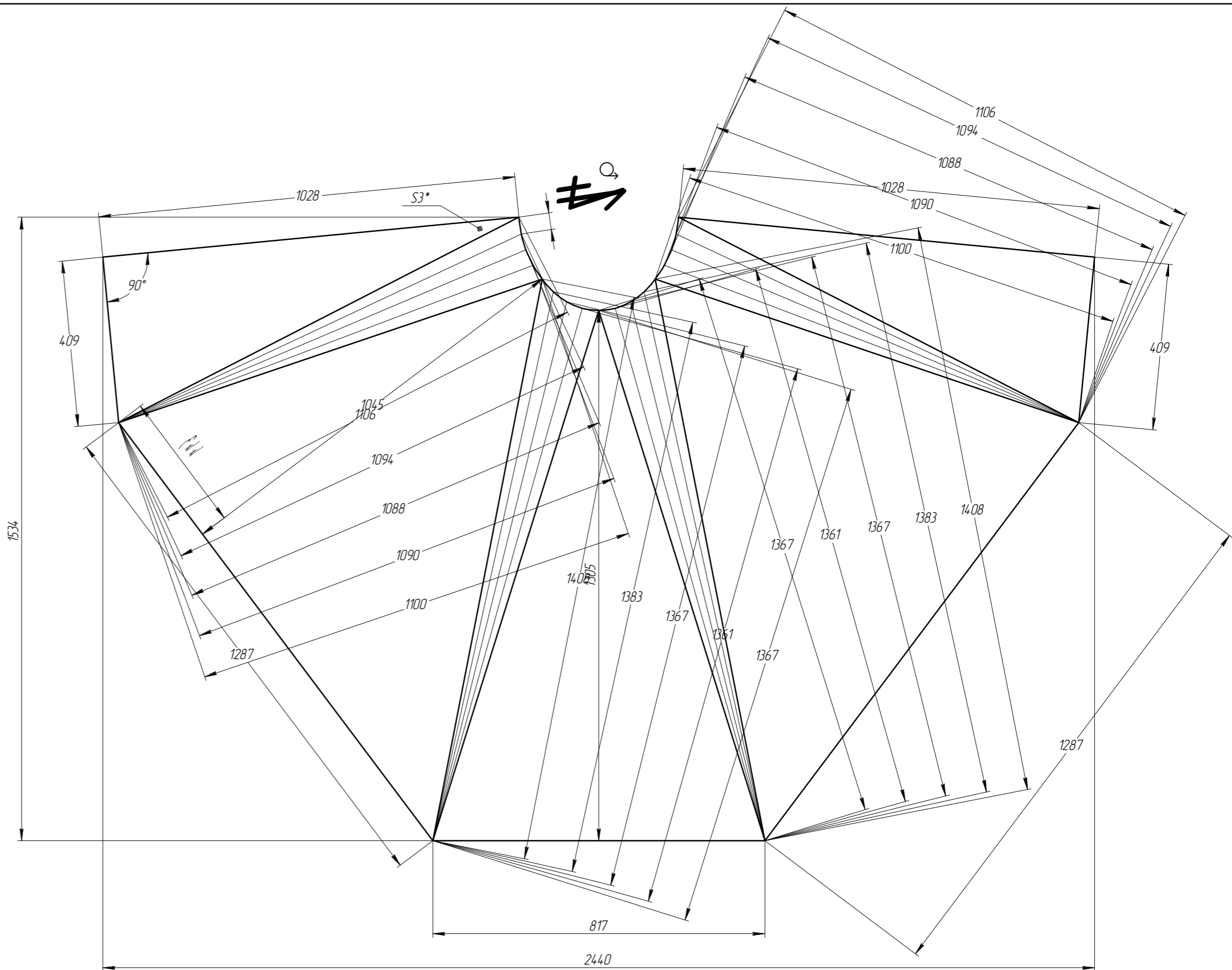
Р-34.102			
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.
Разраб.	Курочкин А.В.	20/09/2013	
Провер.	Курочкин А.В.	20/09/2013	
Н.контр.	Курочкин А.В.	20/09/2013	
Кантователь		Стадия	Лист
Корпус		р	2
ООО "Иркутский центр КМД"		Листов	6
Формат А2			

- *-размер уточнит при монтаже
- Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75. Сталь 10X17H13M2T к углеродистой стали варить электродами Э-10X25H13Г2 по ГОСТ10052-75.
- Неогаворенные катеты сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Детали поз.2 приварить к раме после монтажа опрокидывателя.

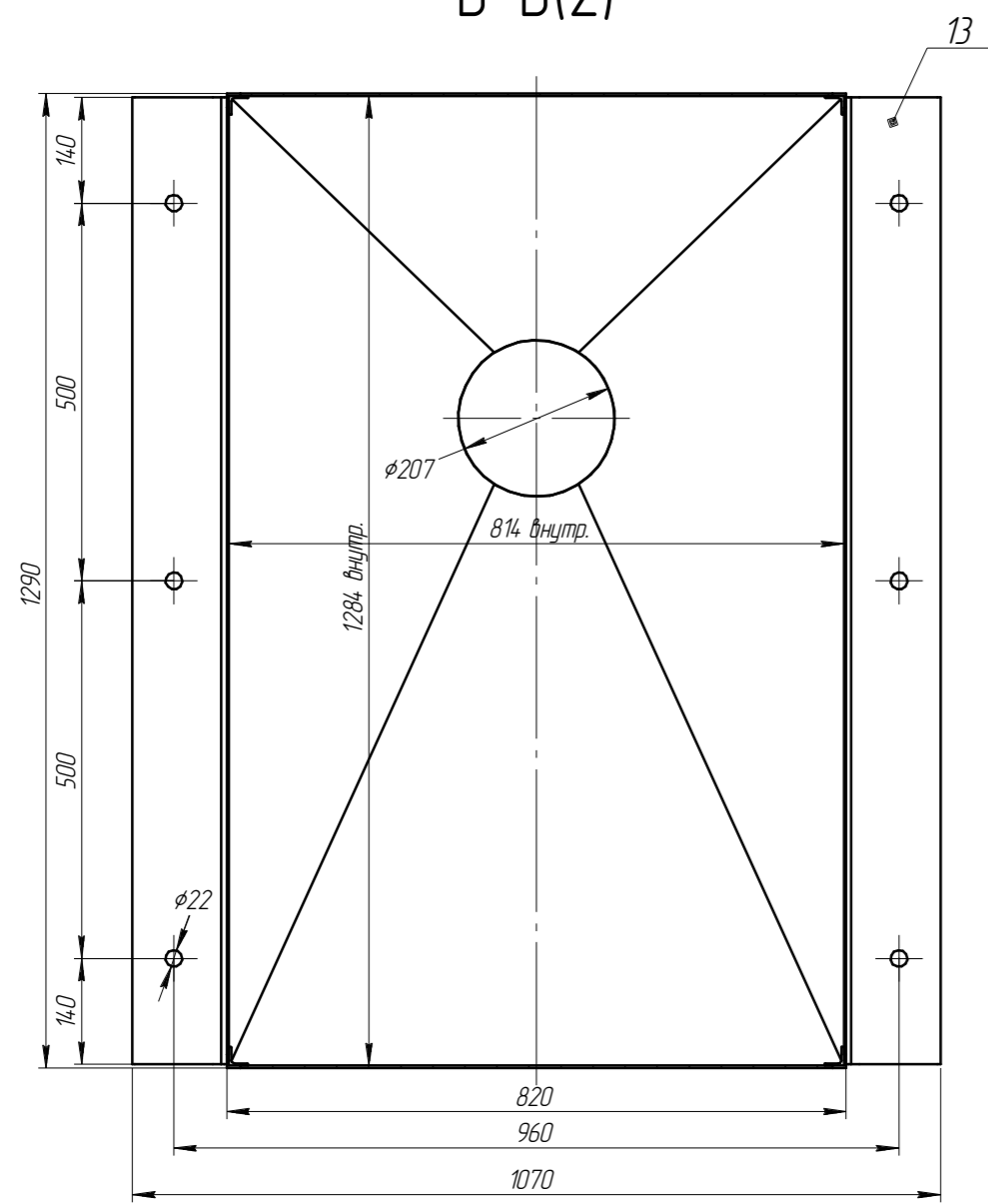
Согласовано
 Подп. и дата
 Инв. № подл.
 Взам. инв. №



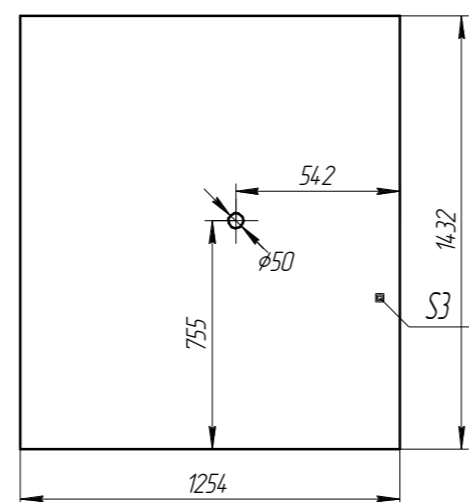
Дет.1
1:10



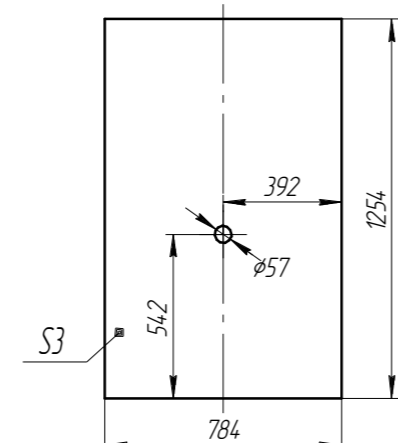
Б-Б(2)



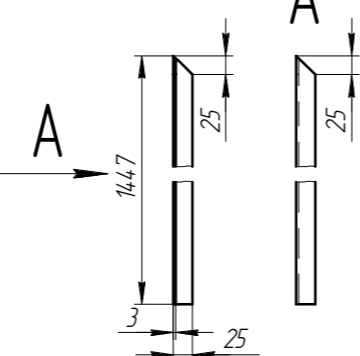
Дет.2
1:25



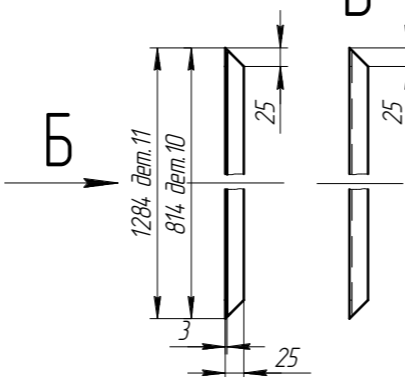
Дет.6
1:25



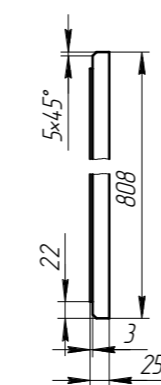
Дет.9
1:10



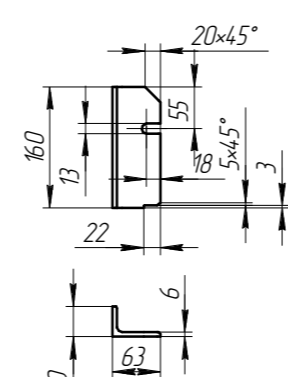
Дет.10, 11
1:10



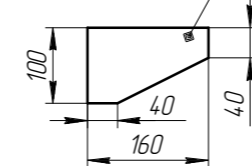
Дет.12
1:10



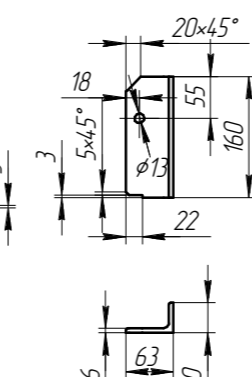
Дет.14
1:10



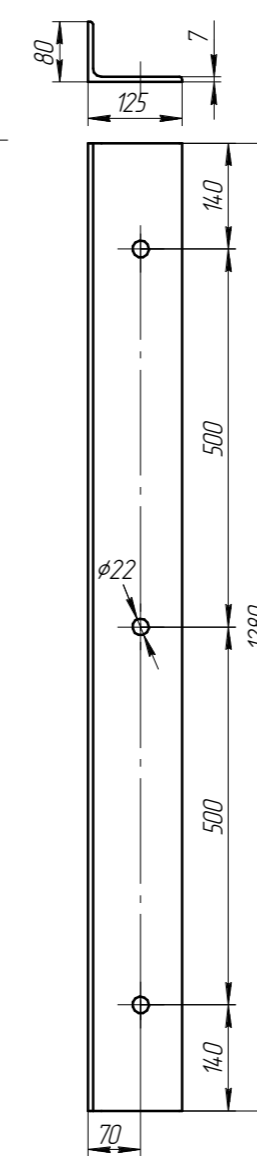
Дет.16
1:10



Дет.15
1:10

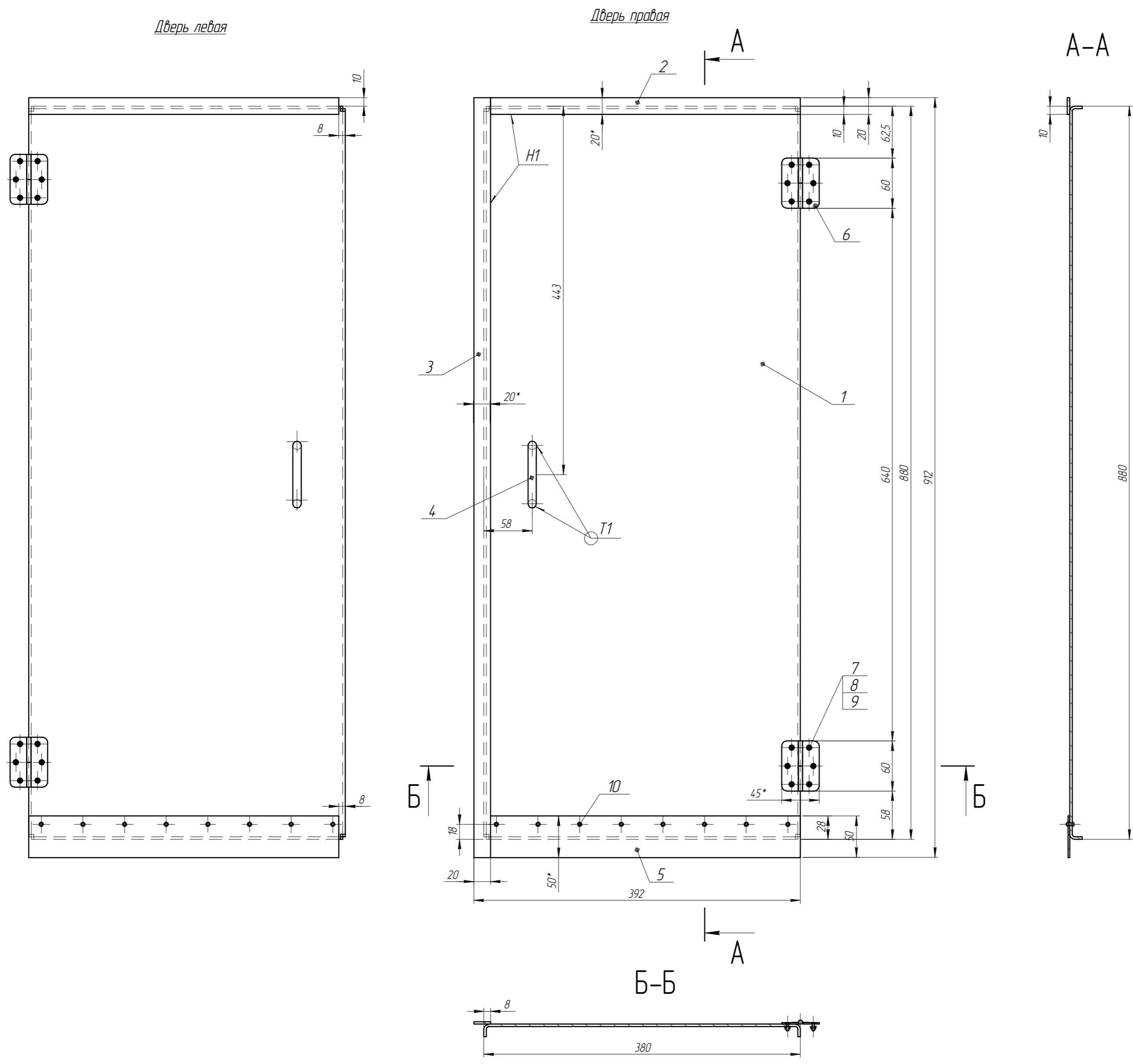


Дет.13
1:10

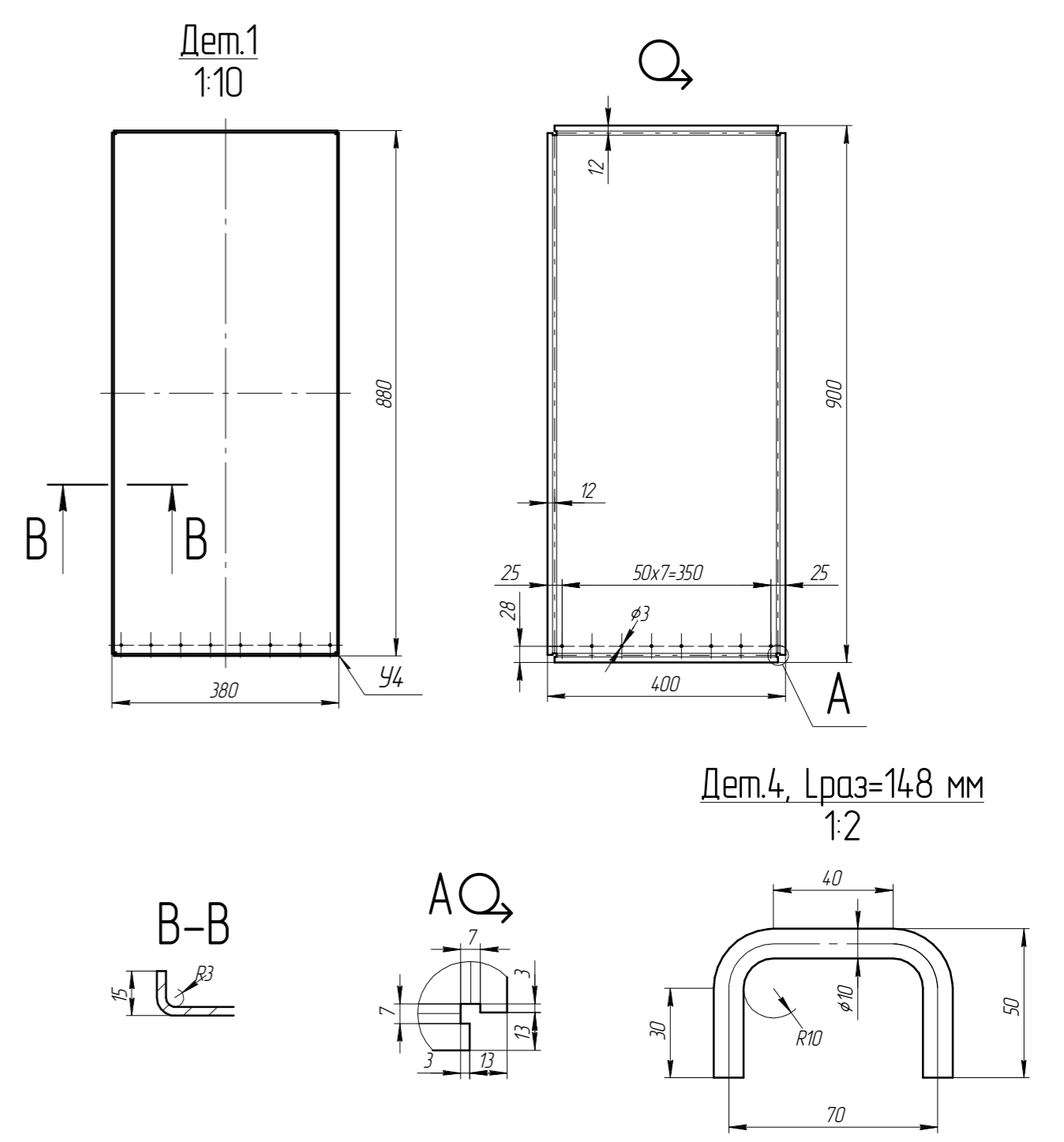


- *-размер для справок.
- Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75. Сталь 10Х17М13М2Т к углеродистой стали варить электродами Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ10052-75.
- Неогабаренные катеты сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.

Р-34.102			
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод. Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК			
Изм.	Колч.	Лист	№ док.
Разраб.	Курачкин А.В.	Лодж.	Дата
Пробер.	Курачкин А.В.	Лодж.	Дата
Н.контр.	Курачкин А.В.	Лодж.	Дата
Кантователь		Стадия	Лист
Корпус		р	3
Формат А2		Листов	6



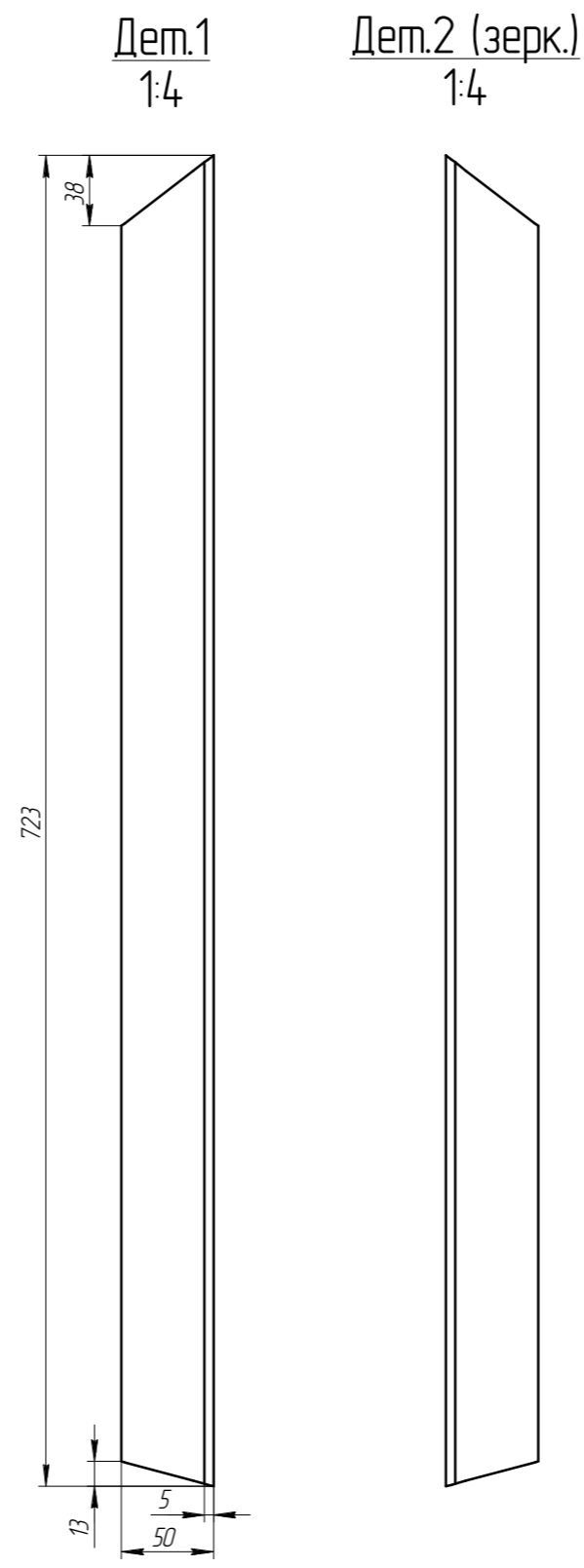
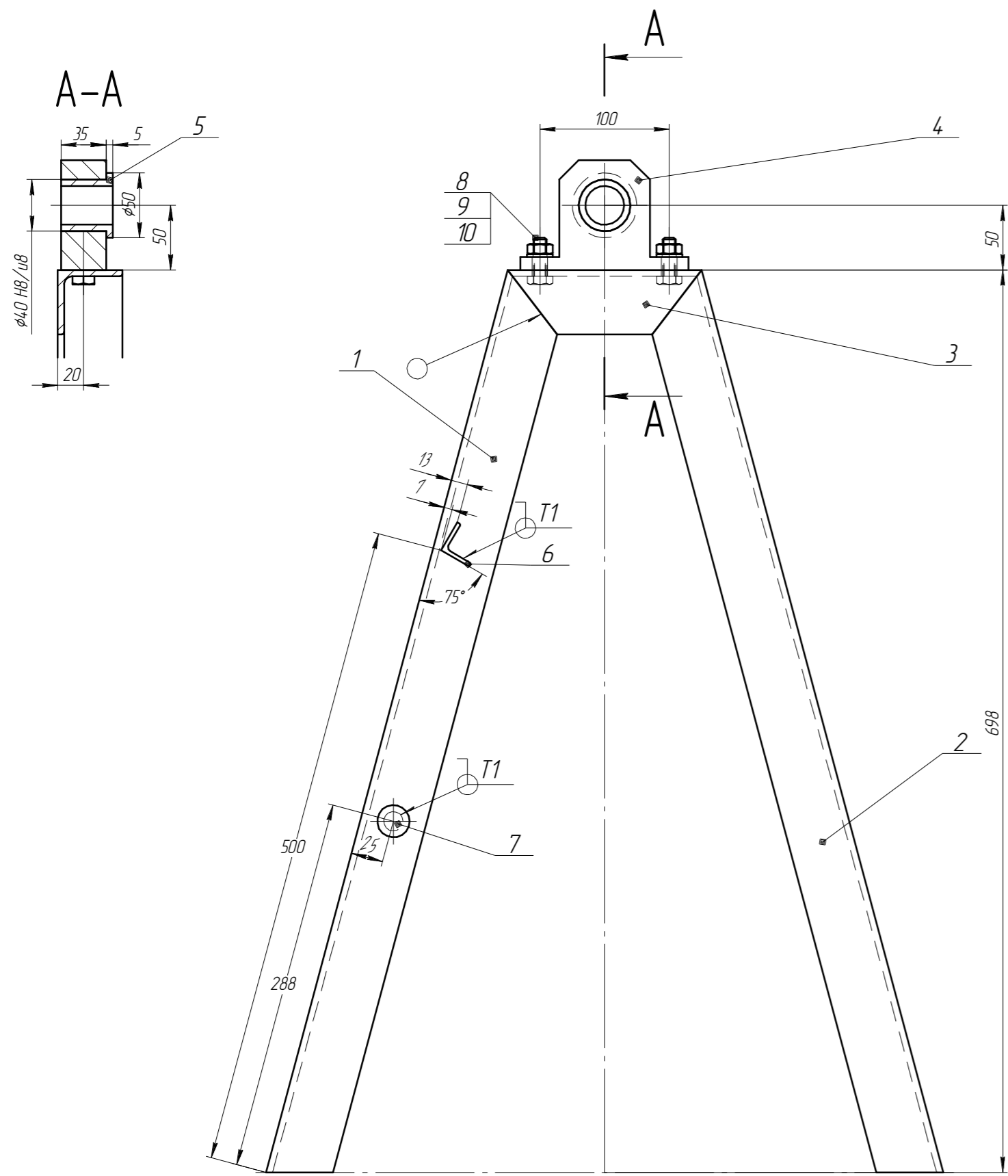
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1		Лист - 3x400x900	2	8,4	16,8	ВСт.3
2		Лист - 3x20x372	2	0,2	0,4	ВСт.3
3		Лист - 3x20x912	2	0,4	0,8	ВСт.3
4		Круг $\phi 10$ Lраз=14,8	2	0,1	0,2	ВСт.3
5		Бельтинг 50x372	2	0,13	0,26	
6		Петля ПН5-60 ГОСТ 5088-2005	4	0,1	0,4	
7		Винт АМБ-6gx10,58 ГОСТ17475-80	24	0,001	0,024	
8		Шайба С.3.01 ГОСТ 11371-78	24	0,001	0,024	
9		Гайка М3-6H.5 ГОСТ 5915-70	24	0,001	0,024	
10		Заклепка 3x9.01 ГОСТ10299-80	16	0,005	0,08	



- *-размер для справок.
- Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
- Неогоревшие катеты сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.

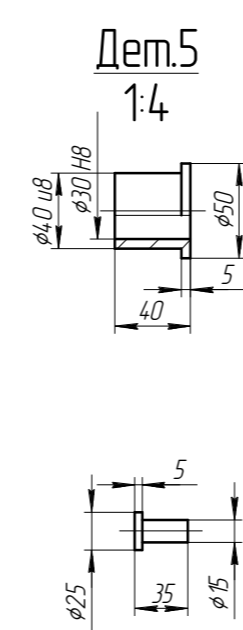
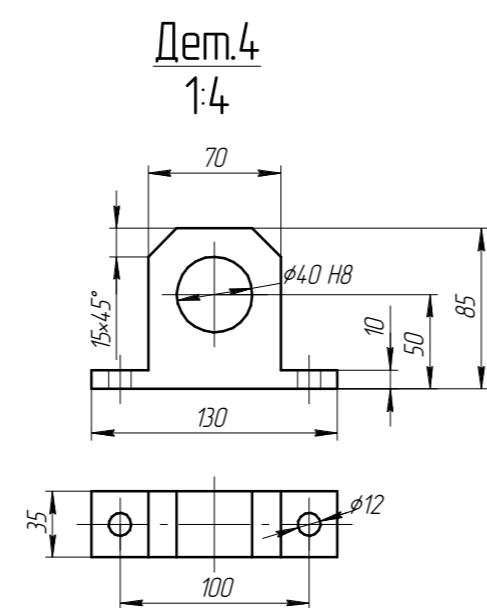
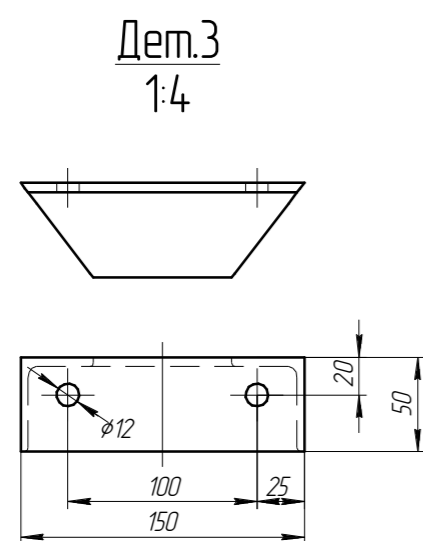
Согласовано
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

Р-34.102					
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод. Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Курочкин А.В.			19.09.2018
Провер.		Курочкин А.В.			19.09.2018
Кантователь			Стадия	Лист	Листов
			р	4	6
Н.контр. Курочкин А.В.			ИЦ КМД ООО "Иркутский центр КМД"		
			Формат А2		



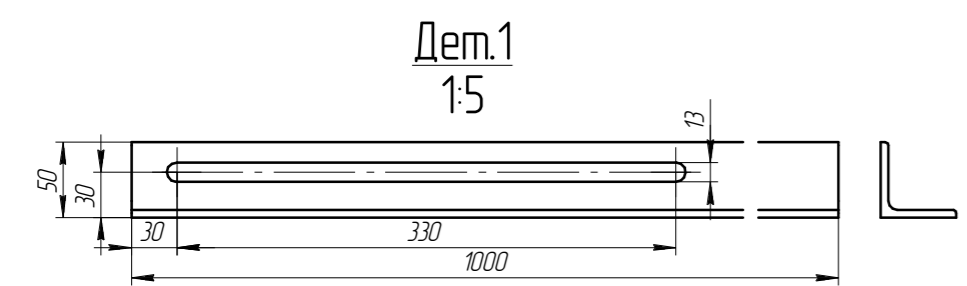
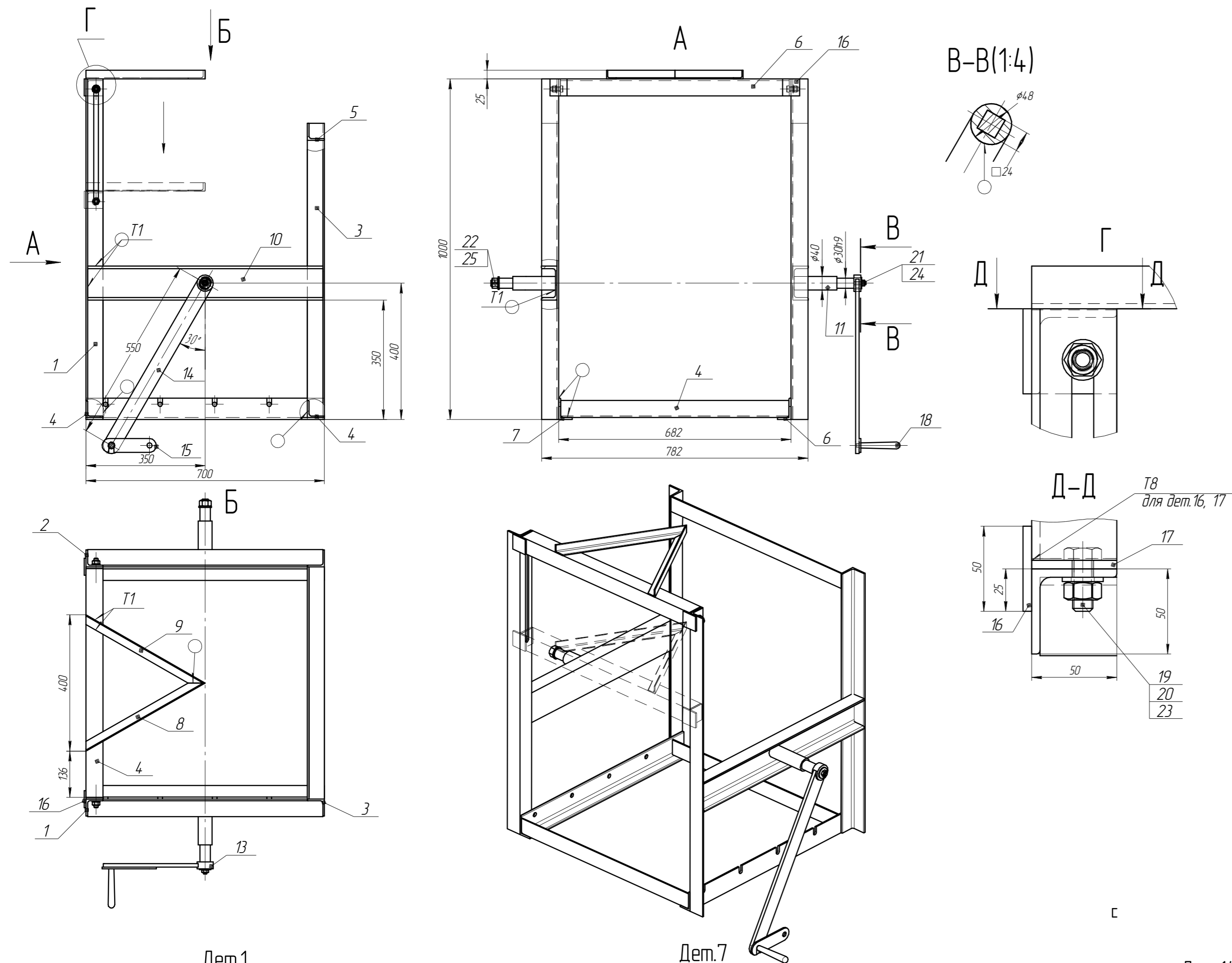
В спецификации детали на 1 опору

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1		Уголок 50x5, L=723	1	2,7	2,7	ВСт.3
2		Уголок 50x5, L=723	1	2,7	2,7	ВСт.3
3		Уголок 50x5, L=150	1	0,5	0,5	ВСт.3
4		Лист -35x85x100	1	1,4	4,4	Сталь 35
5		Круг ф50 L=40	1	0,2	0,2	СЧ20
6		Уголок 25x3, L=30	1	0,03	0,03	ВСт.3
7		Круг ф25, L=35	1	0,06	0,06	ВСт.3
8		Болт М10-6гх30.58 ГОСТ 7798-70	2	0,029	0,058	
9		Гайка М10-6Н.5 ГОСТ 5915-70	2	0,012	0,024	
10		Шайба С.10.01 ГОСТ 11371-78	2	0,003	0,006	

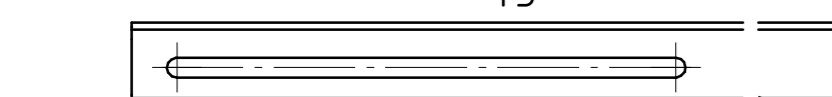


- *-размер для справок.
- Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
- Неогovorенные катеты сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Изготовить 2 шт. (Дет. поз. 6, 7 приварить к одной опоре со стороны рычага).

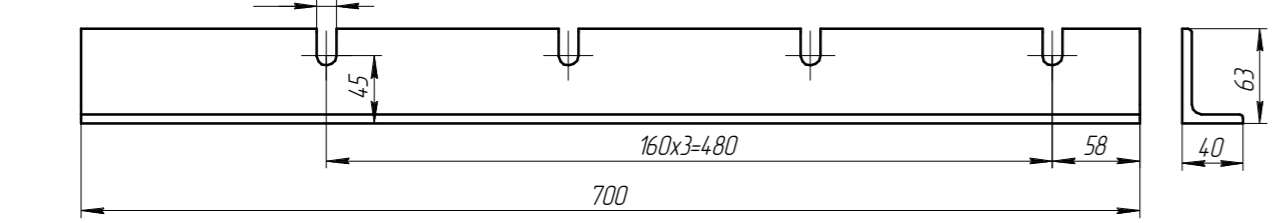
Р-34.1.02					
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод. Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин А.В.	1	19.09.2018		19.09.2018
Провер.	Курочкин А.В.				19.09.2018
Кантователь			р	5	6
Опора			Иркутский центр КМД		
Н.контр.			ООО "Иркутский центр КМД"		



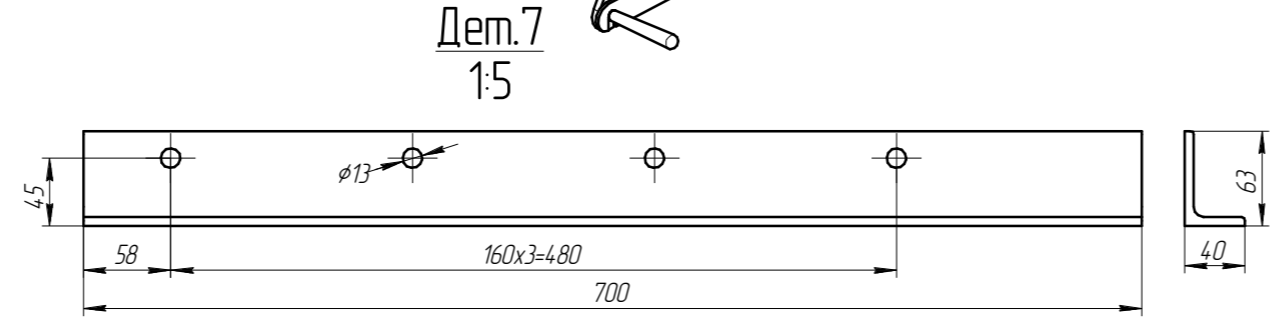
Дет.1
1:5



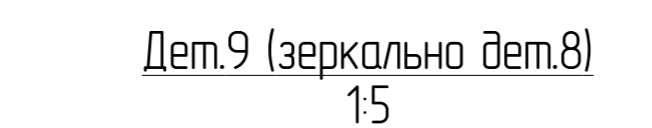
Дет.2 (зеркально дет.1)
1:5



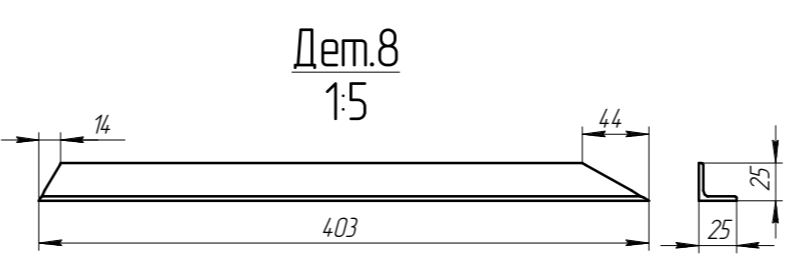
Дет.6
1:5



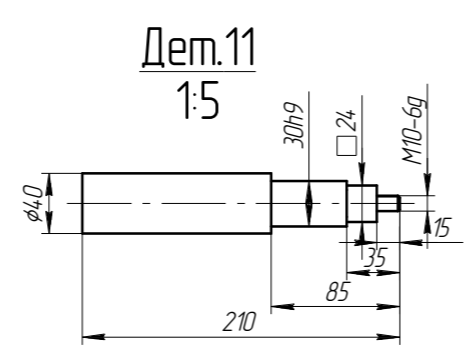
Дет.7
1:5



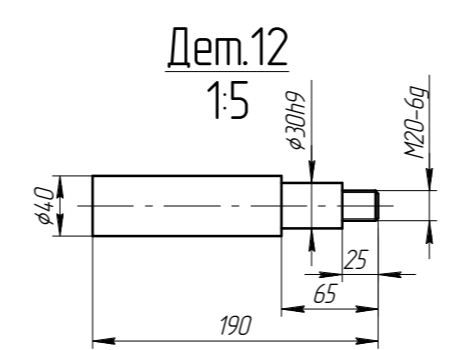
Дет.9 (зеркально дет.8)
1:5



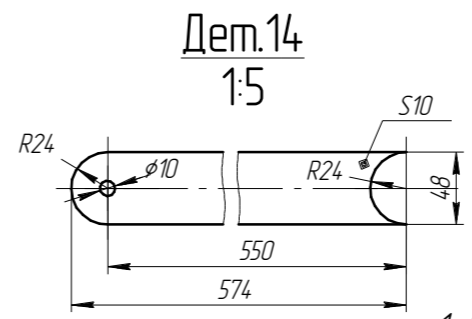
Дет.8
1:5



Дет.11
1:5

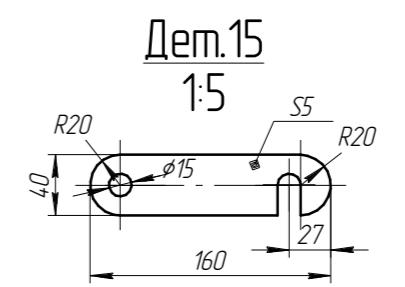


Дет.12
1:5

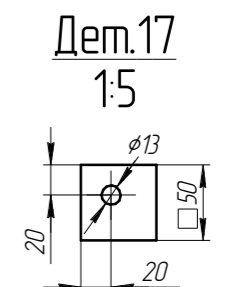


Дет.14
1:5

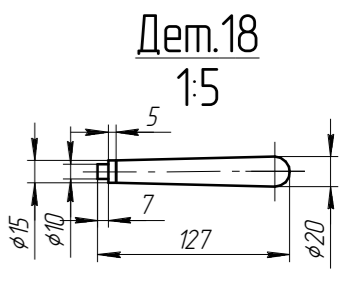
Дет.13
1:5



Дет.15
1:5



Дет.17
1:5



Дет.18
1:5

- *-размер для справок.
- Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
- Неогоревшие катеты сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Изготовить 1 шт.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1		Уголок 50x5, L=1000	1	3,6	3,6	ВСт.3
2		Уголок 50x5, L=1000	1	3,6	3,6	ВСт.3
3		Уголок 50x5, L=870	1	3,3	6,6	ВСт.3
4		Уголок 50x5, L=670	3	2,5	7,5	ВСт.3
5		Уголок 50x5, L=680	1	2,6	2,6	ВСт.3
6		Уголок 63x40x6, L=700	1	3,2	3,2	ВСт.3
7		Уголок 63x40x6, L=700	1	3,2	3,2	ВСт.3
8		Уголок 25x3, L=403	1	0,4	0,4	ВСт.3
9		Уголок 25x3, L=403	1	0,4	0,4	ВСт.3
10		Швеллер 10П, L=690	2	5,9	11,8	ВСт.3
11		Круг ϕ 4,0, L=210	1	1,6	1,6	Сталь 20
12		Круг ϕ 4,0, L=190	1	1,5	1,5	Сталь 20
13		Круг ϕ 4,8, L=20	1	0,2	0,2	Сталь 20
14		Лист -10x4,8x574	1	2,1	2,1	ВСт.3
15		Лист 5x40x160	1	0,2	0,2	ВСт.3
16		Лист 5x50x50	2	0,1	0,2	ВСт.3
17		Лист 5x50x50	2	0,1	0,2	ВСт.3
18		Круг ϕ 20, L=127	1	0,2	0,2	ВСт.3
19		Болт M12-6gx30.58 ГОСТ 7798-70	2	0,04	0,08	
20		Гайка M12-6H.5 ГОСТ 5915-70	2	0,02	0,04	
21		Гайка M10-6H.5 ГОСТ 5915-70	1	0,01	0,01	
22		Гайка M20-6H.5 ГОСТ 5915-70	1	0,07	0,07	
23		Шайба С.12.01 ГОСТ 11371-78	2	0,006	0,012	
24		Шайба ГОСТ 28848-90-10-100HV	1	0,02	0,02	
25		Шайба С.20.01 ГОСТ 11371-78	1	0,02	0,02	

P-34.102					
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод. Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК					
Изм.	Колчч.	Лист № док.	Лодж.	Дата	
Разраб.	Курачкин А.В.			19.09.2018	
Провер.	Курачкин А.В.			19.09.2018	
Н.контр.	Курачкин А.В.			19.09.2018	
Кантователь			Стация	Лист	Листов
			p	6	6
Опрокидыватель			ООО "Иркутский центр КМД"		

Согласовано
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.