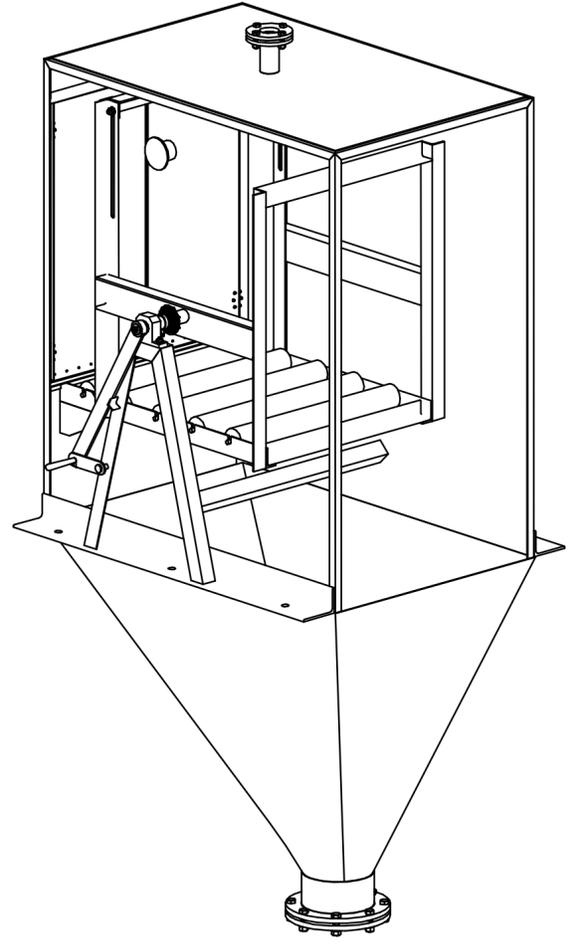


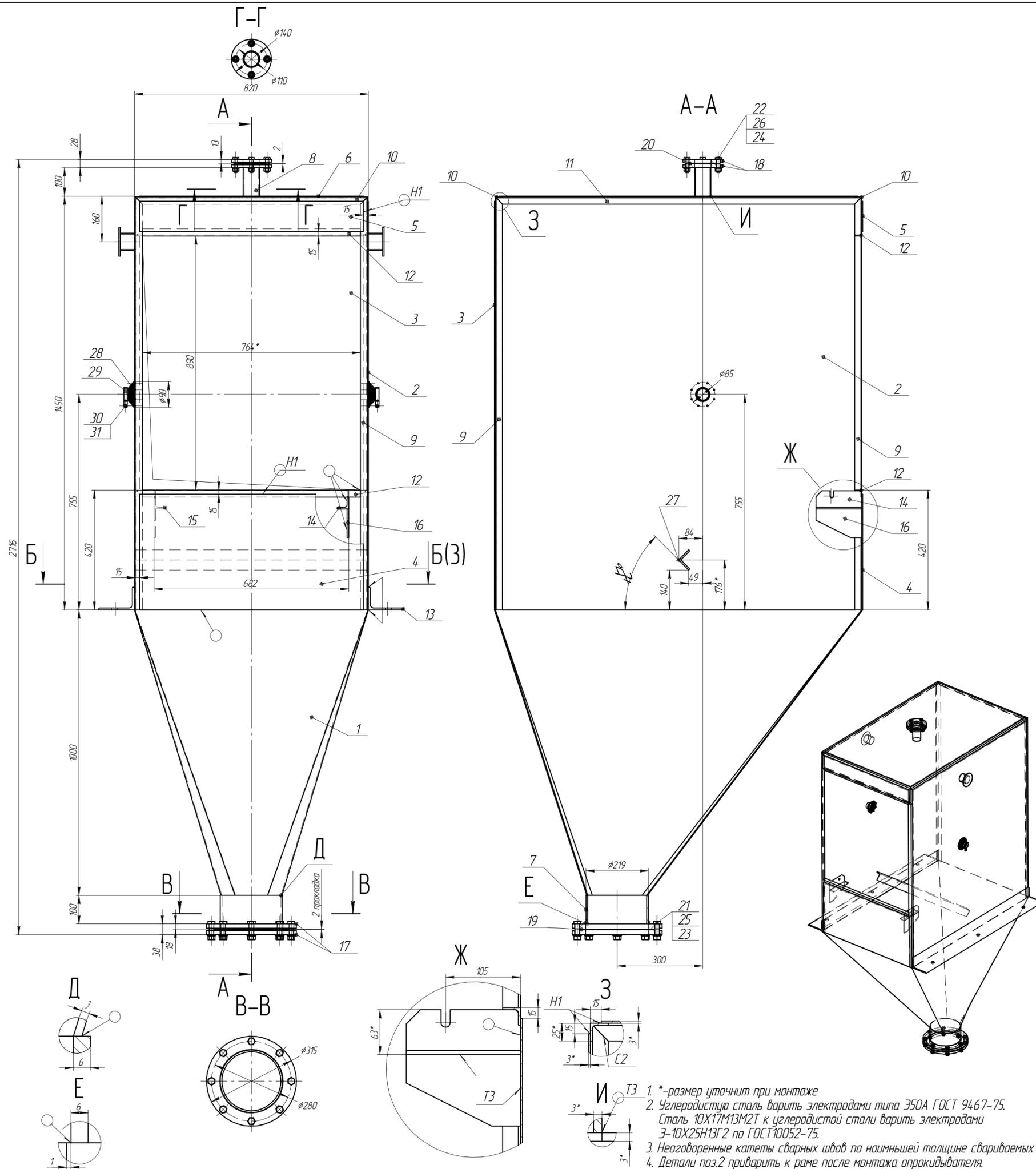
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1	P-34.102 (лист 2,3)	Корпус	1	262,0	263,0	
2	P-34.102 (лист 4)	Двери (правая и левая)	1	9,5	19,0	
3	P-34.102 (лист 5)	Опора	2	7,5	15,0	
4	P-34.102 (лист 6)	Опрокидыватель	1	49,0	49,0	
5	Сборник 10-65 "Союзпромеханизация" г.Москва	Ролик (в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

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

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

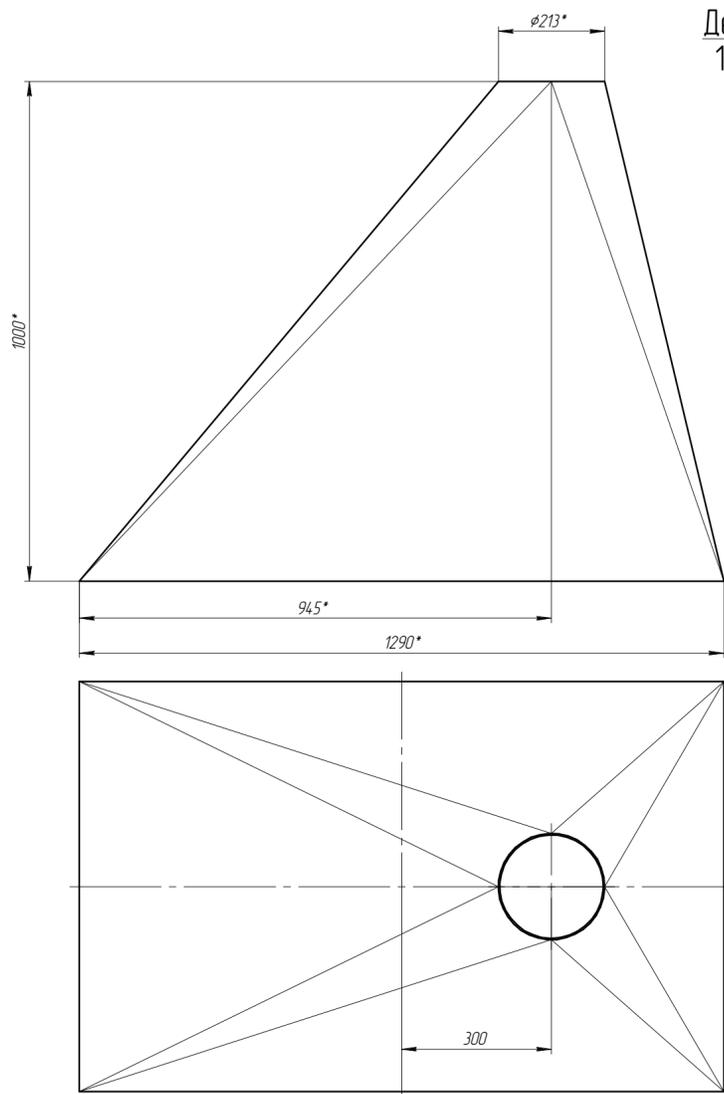


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1		Лист -3x1534x2440	1	55,5	55,5	10X17H13M2T
2		Лист -3x1254x1432	2	42,1	84,2	ВСт.3
3		Лист -3x784x1432	1	26,3	26,3	ВСт.3
4		Лист -3x405x784	1	7,5	7,5	ВСт.3
5		Лист -3x107x784	1	2,0	2,0	ВСт.3
6		Лист -3x784x1254	1	23,0	23,0	ВСт.3
7		Труба $\phi 219 \times 6$ 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

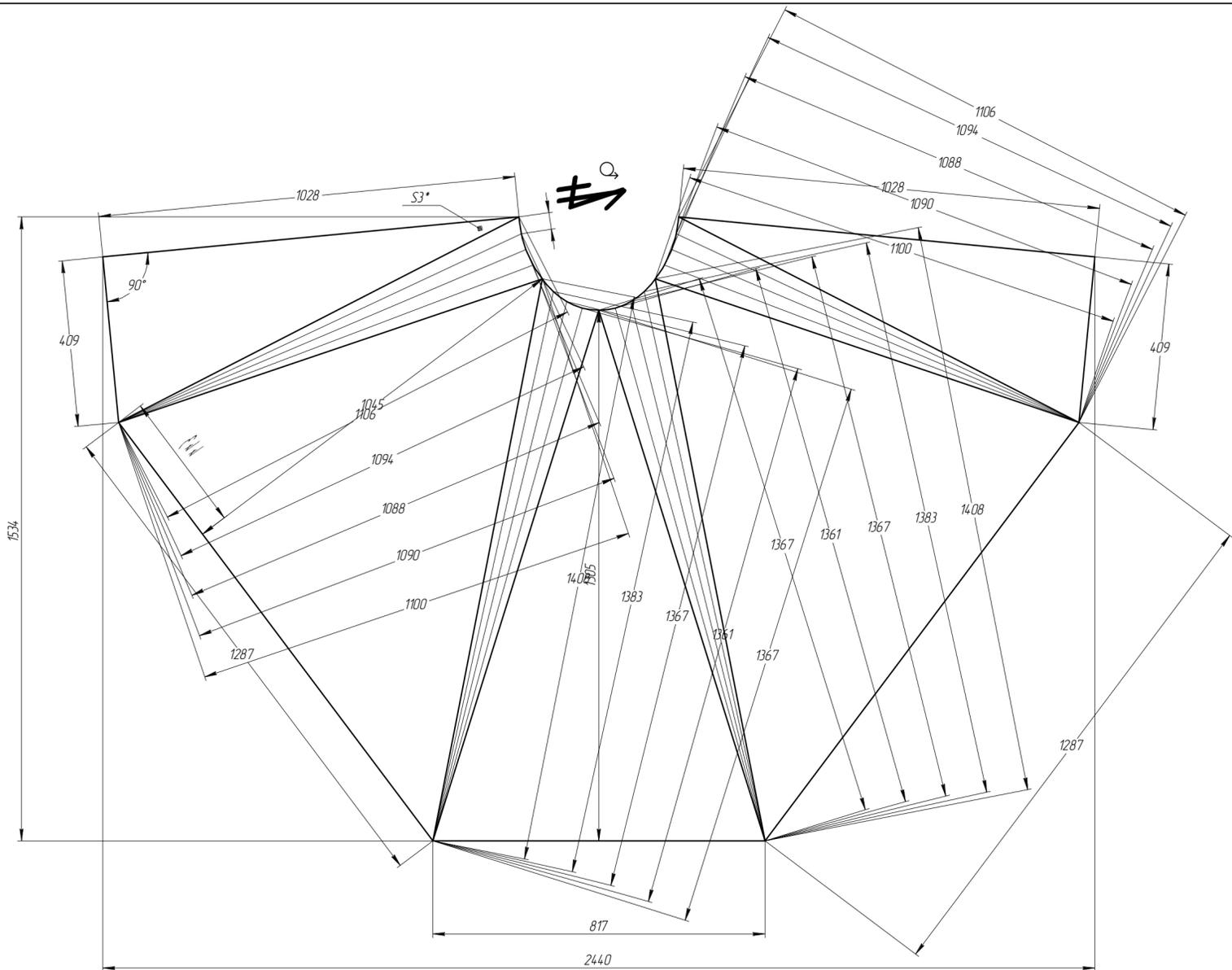
Изм.				Кол.ч.			Лист		
№	Дата	Исполн.	Провер.	Лист	№ док.	Лист	№ док.	Лист	№ док.
Р-34.102									
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК									
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Лист	№ док.	Лист	№ док.	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			r 2 6		
				Корпус			 ООО "Иркутский центр КМД"		

- \*-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.

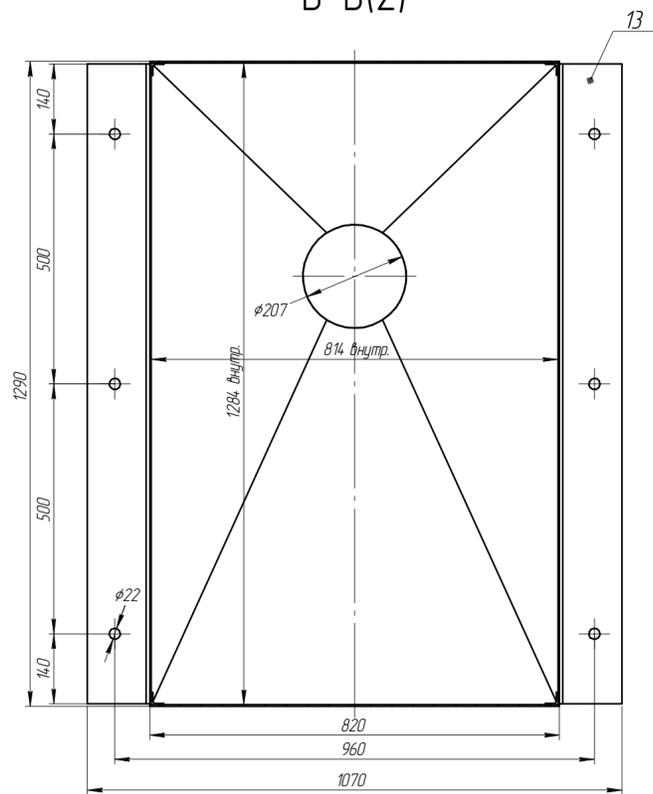
Согласовано  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.  
 Взам. инв. №



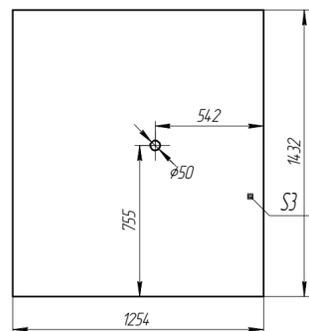
Дет.1  
1:10



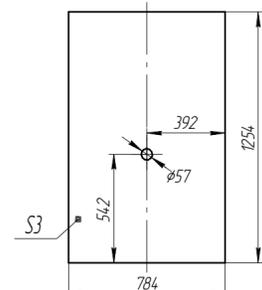
Б-Б(2)



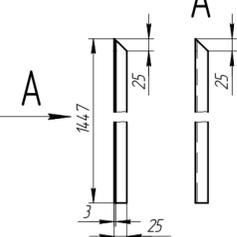
Дет.2  
1:25



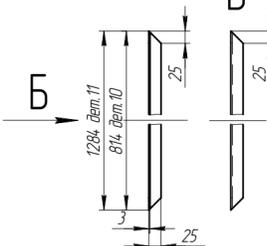
Дет.6  
1:25



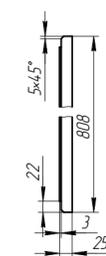
Дет.9  
1:10



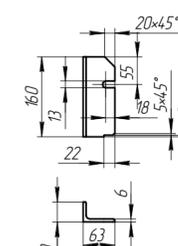
Дет.10, 11  
1:10



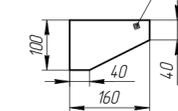
Дет.12  
1:10



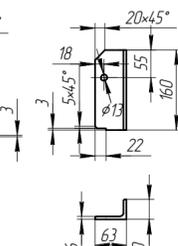
Дет.14  
1:10



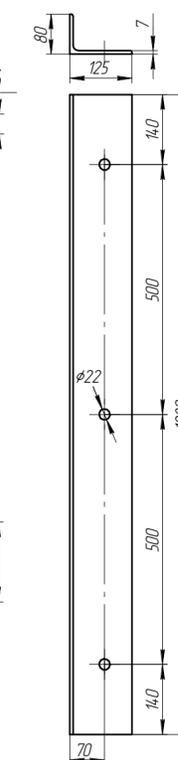
Дет.16  
1:10



Дет.15  
1:10



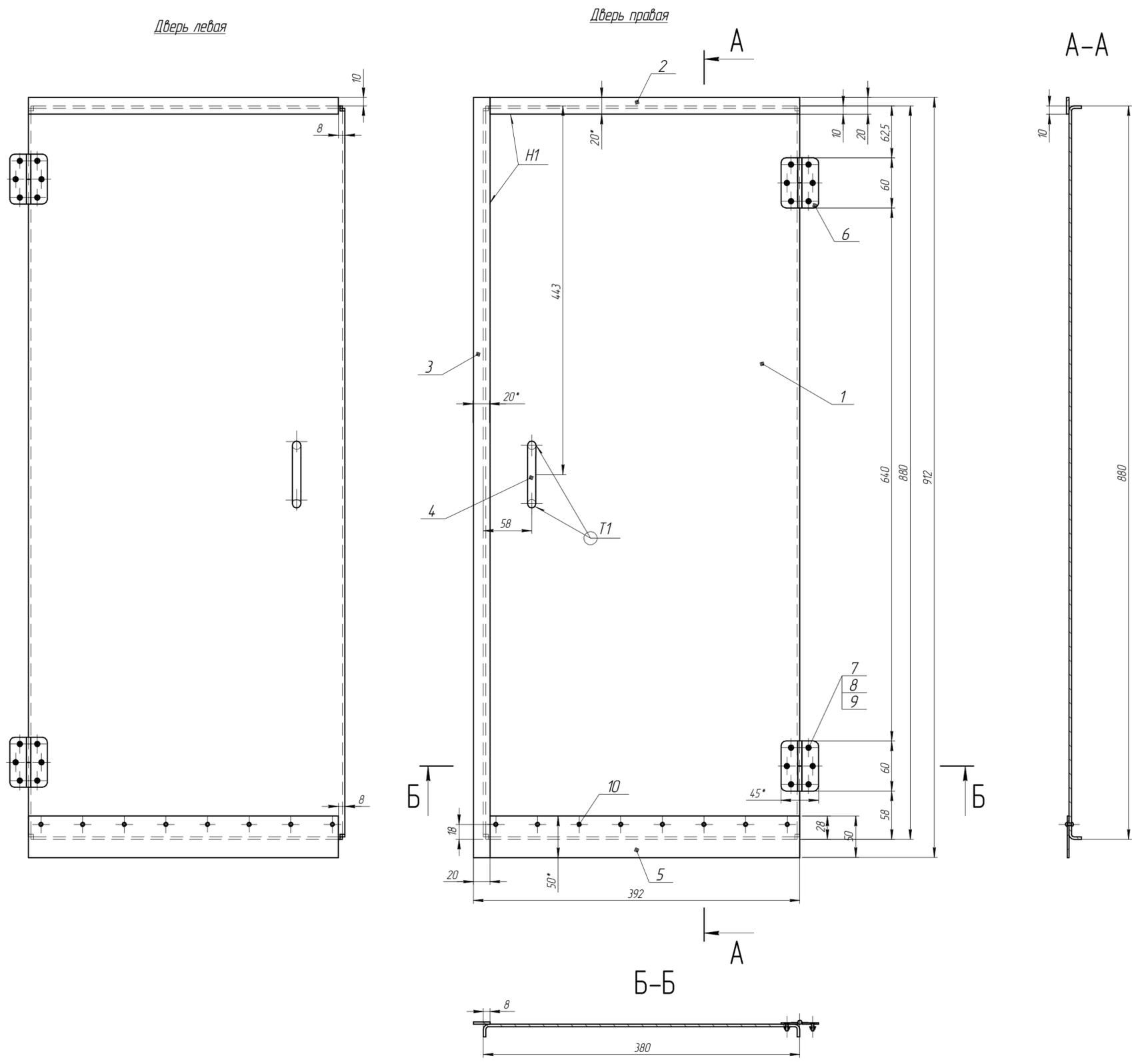
Дет.13  
1:10



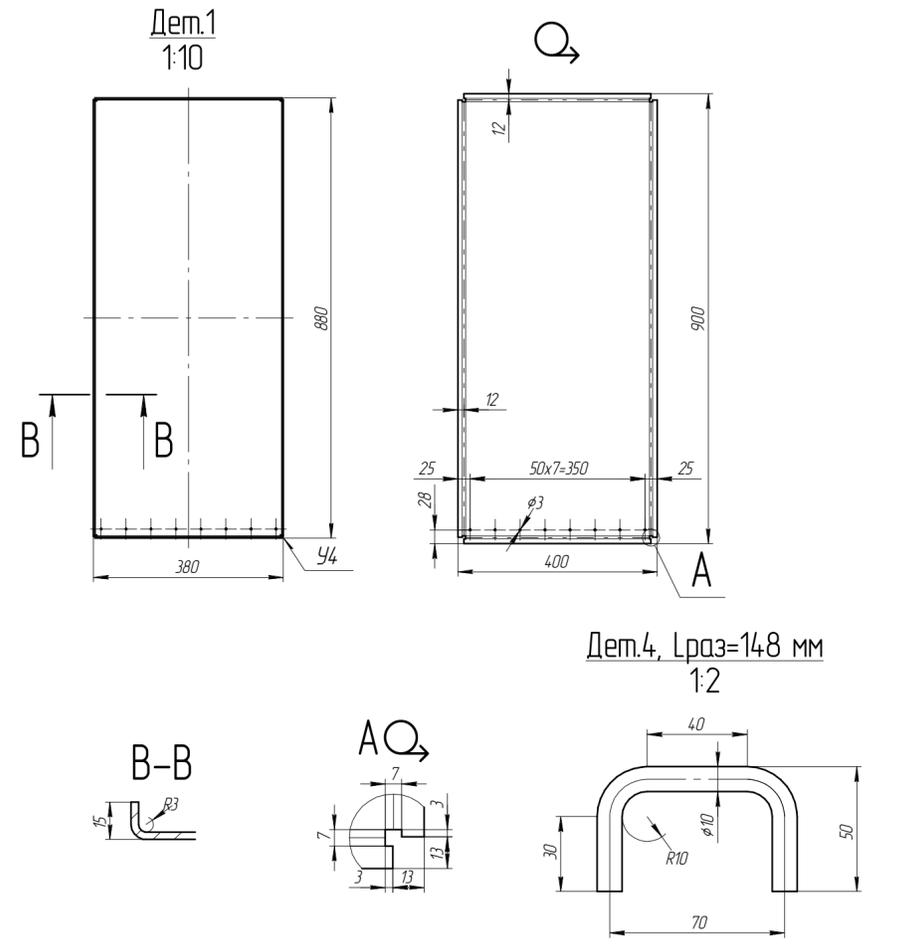
- \*-размер для справок.
- Углеродистую сталь варить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75. Сталь 10Х17М13М2Т к углеродистой стали варить электродами Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ10052-75.
- Неоговоренные катеты сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.

<b>Р-34.102</b>			
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

Согласовано	Изм. №	Лист	№ док.
Подп. и дата	Взам. инв. №	Лист	№ док.
Изм. № подл.	Подп. и дата	Лист	№ док.



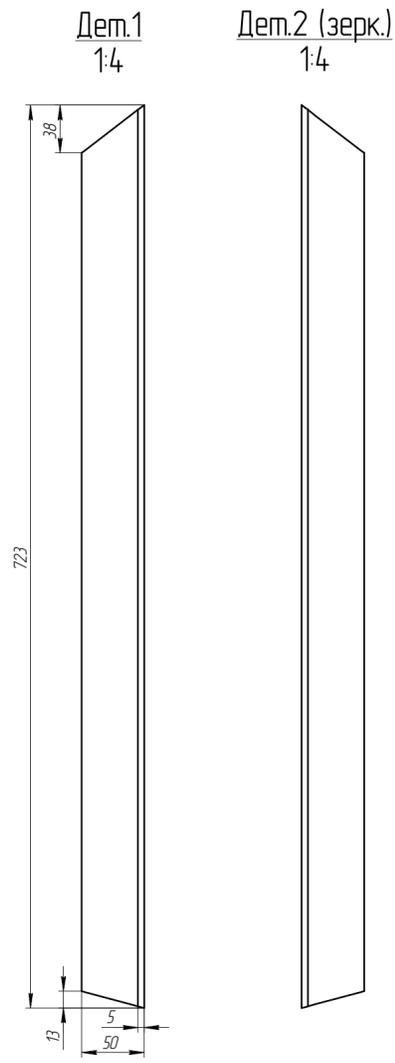
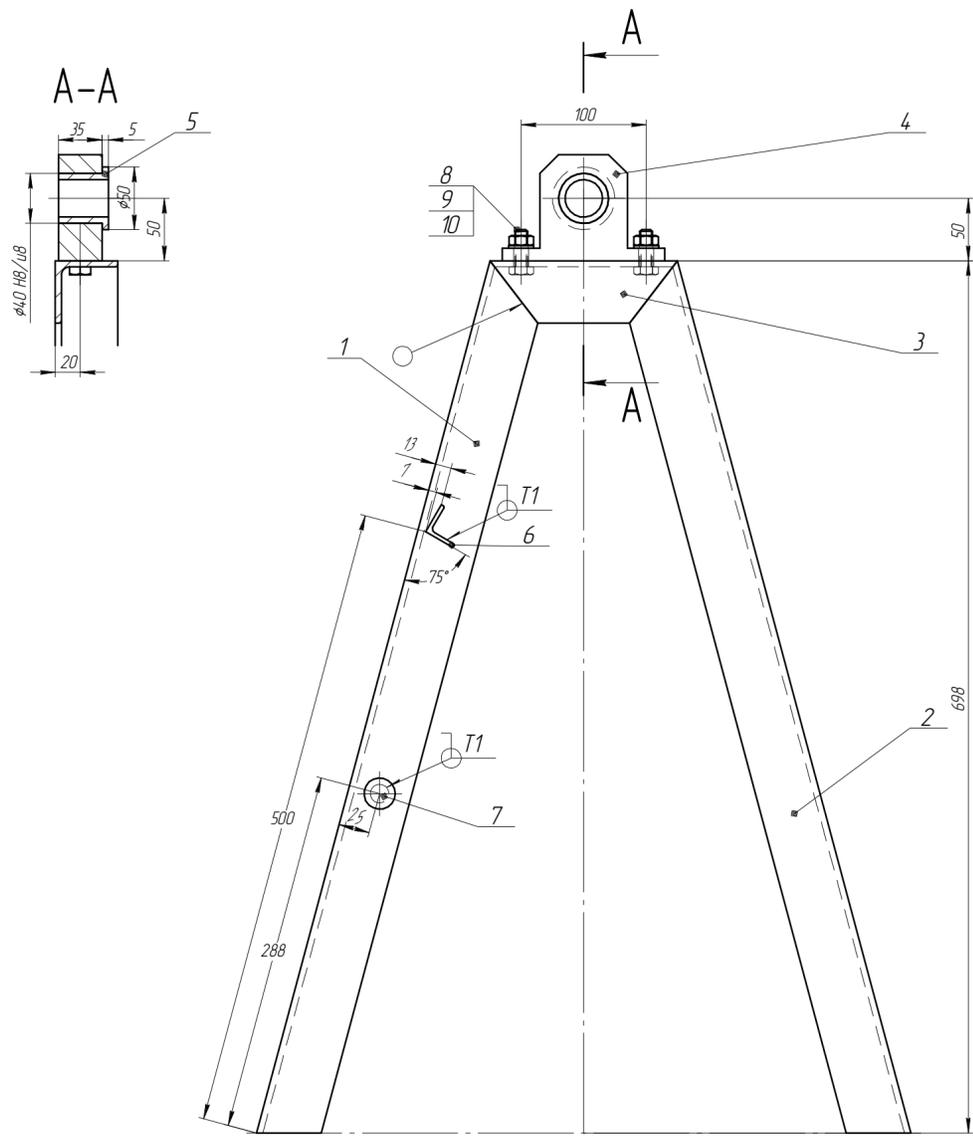
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Прим.
				ед.	общ.	
1		Лист - 3x400x900	2	8,4	16,8	ВСт.3
2		Лист - 3x20x372	2	0,2	0,4	ВСт.3
3		Лист - 3x20x912	2	0,4	0,8	ВСт.3
4		Круг $\phi 10$ Lраз=148	2	0,1	0,2	ВСт.3
5		Бельтинг 50x372	2	0,13	0,26	
6		Петля ПН5-60 ГОСТ 5088-2005	4	0,1	0,4	
7		Винт АМБ-6gx1058 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.

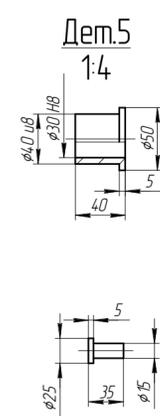
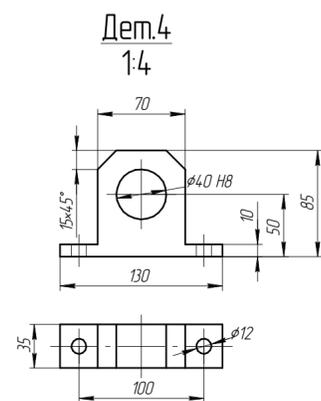
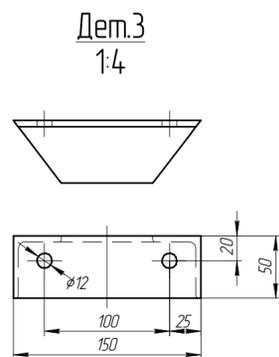
Согласовано
Изм. №
Коллж.
Лист № док.
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № подл.

Р-34.102					
ОАО "Ангарская нефтехимическая компания". Нефтеперерабатывающий завод. Установка производства МТБЭ. Производственный корпус. Блок приготовления раствора ТБПК					
Изм.	Коллж.	Лист № док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Курочкин А.В.	19/09/2018			
Провер.	Курочкин А.В.	19/09/2018			
Н.контр.	Курочкин А.В.	19/09/2018			
Кантователь			Стадия	Лист	Листов
			р	4	6
Двери			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.
- Неогоренные 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.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин А.В.				09.09.2008
Пробер.	Курочкин А.В.				09.09.2008
Н.контр.	Курочкин А.В.				09.09.2008
Кантователь				Лист	Листов
				р	5 6
Опора					

Формат А2

