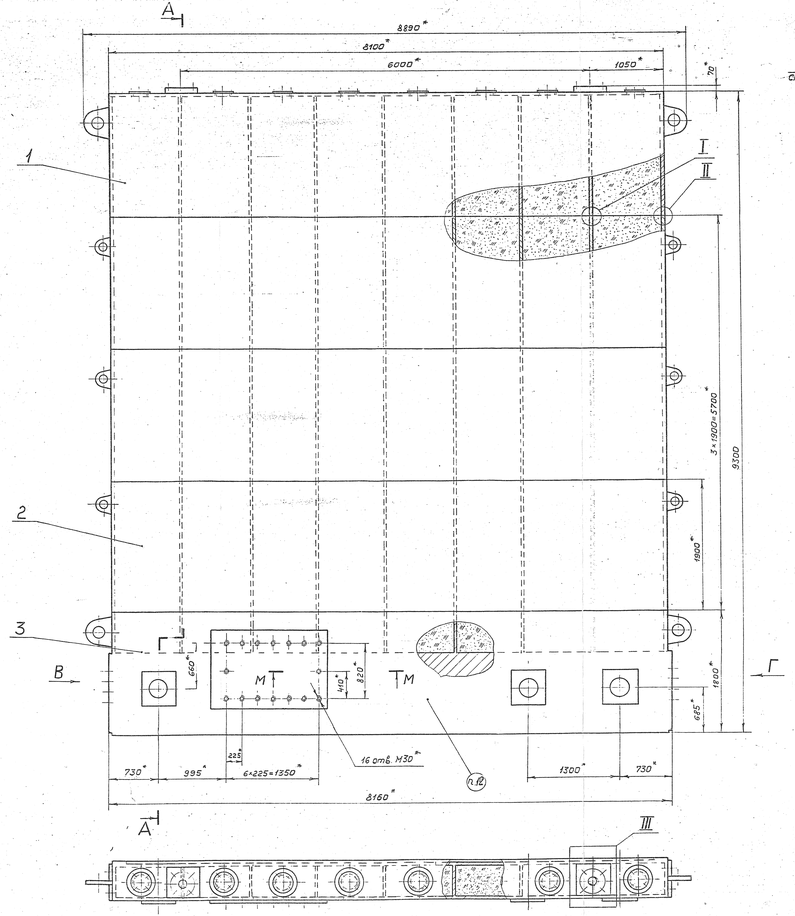
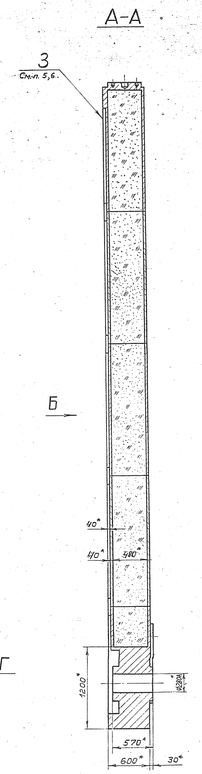
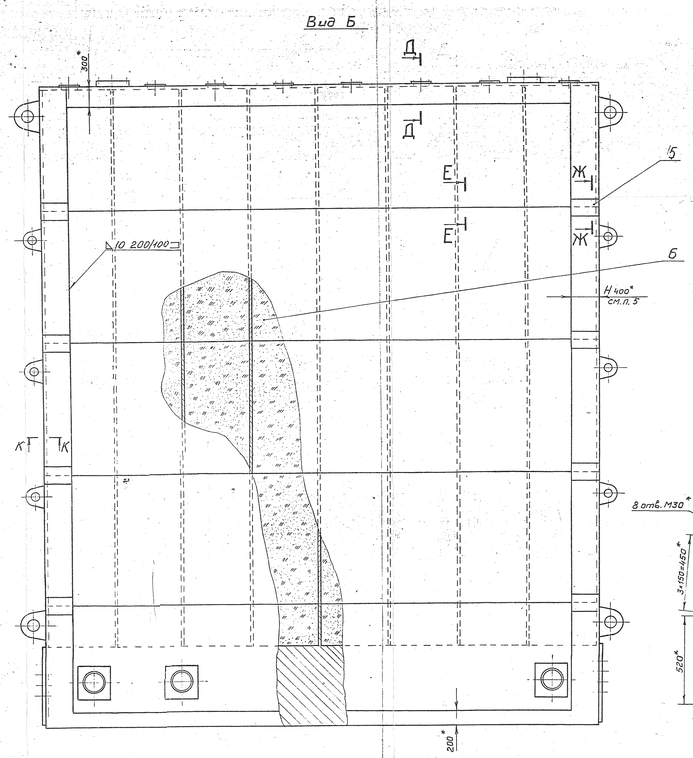
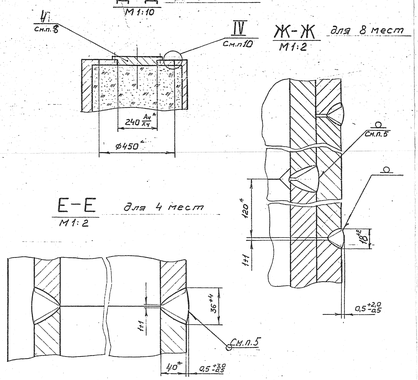
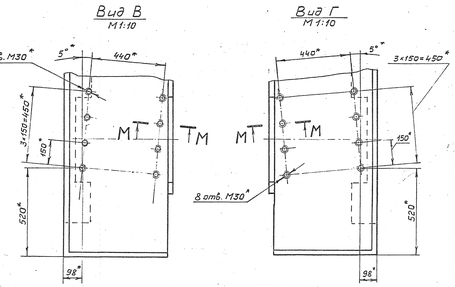
ХК-8687ЖСБ

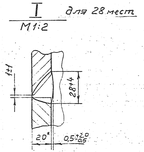


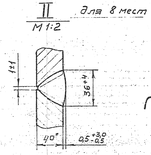


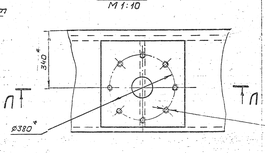


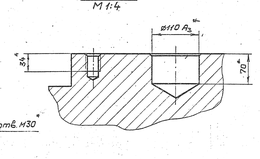


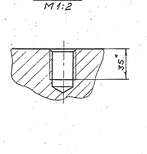


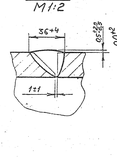


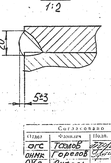












1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ3.
3. Сварка электродуговая, производить согласно выносов и сечений по ОСТ26-291-71, геометрия разделки кромок сварных швов по ГОСТ 5264-69. Масса наплавленного металла 350Я ГОСТ9467-60 - 345 кг.
4. Контроль сварных швов производить послойно внешним осмотром и измерением по ОСТ26-291-71.
5. Сварной шов изнутри Н зачистить заподлицо.
6. Сварные швы со стороны поверхности 3 зачистить заподлицо шероховатостью R_z 160 мк.
7. Неплоскостность поверхности 3 не более 6 мм, после электродуговой сварки. Поверхность 3 должна обеспечивать зазор 20 мм между полотном ворот и проемом.
8. После сборки полотна ворот на месте эксплуатации согласно чертежу 7292-0.00.000СБ дет. опись ОГТ-459 внутреннюю полость ворот засыпать чугунной дробью марки ДЧЛ №2 ГОСТ 11964-66 поз. 6 по мере монтажа блоков поз. 1,2,3. Коэффициент заполнения внутренней полости дробью должен быть не менее 0,75. Допускается медленная засыпка ворот дробью через люки поз. 4.
9. Крышки люков предусмотрены для досыпки дроби на случай усадки ее во время эксплуатации ворот.
10. После сборки полотна ворот по настоящему чертежу полученный полотно производить согласно чертежу ХК-8687ЖСБ.
11. Привязку люков согласно выноске IV производить после сборки внутренних ребер отсеков согласно выноске I.
12. Сварку полотна ворот и монтаж предупредительных знаков производить после монтажа на месте согласно технических требований черт. 7292-000.00СБ дет. опись ОГТ-459.
13. Маркировать по СТП 18-10-76 исполнение 10Г.
14. Настоящий чертеж разработан на основании проектного чертежа 7292-0.00.1.00 СБ ЛЕНГИПРОЭНЕРГОМАШ, как вариант замены монолитного полотна по д.о. ОГТ-459 на коробчатый с заполнением внутренней полости чугунной дробью и расчетной записки ОНМК по эквивалентной толщине засыпки от 29.06.1978г.
15. Остальные технические требования по ОСТ 26-291-71.
16. Вес полотна ворот без чугунной дроби - 95494 кг.

АРХИВ ЦНИИК
А.О. № 8274/М
ИНВ. № 11977/К

Согл. по ОСТ 26-06-2030											
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Гл. инженер проекта	Зуев						
ОГС	Гамов		25.03.78	Нач. отд.	Зуев						
ОНМК	Горелов		25.03.78	Нач. гр.	Зуев						
ОКС	Федорв.			Контроль	Зуев						
				Н. контр.	Зуев						
				Утвердил	Зуев						
				Гл. инженер	Зуев						

Ворота откатные

Полотна ворот. Сварной чертеж

ХК-8687ЖСБ

Лит. А | Масса 269648 | Масштаб 1:25

Лист 1 | Листов 1

Ленинградское отделение Ленинградского проектно-монтажного треста механизированных работ Оргэнергомонтаж

Копировал

Формат А1

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата