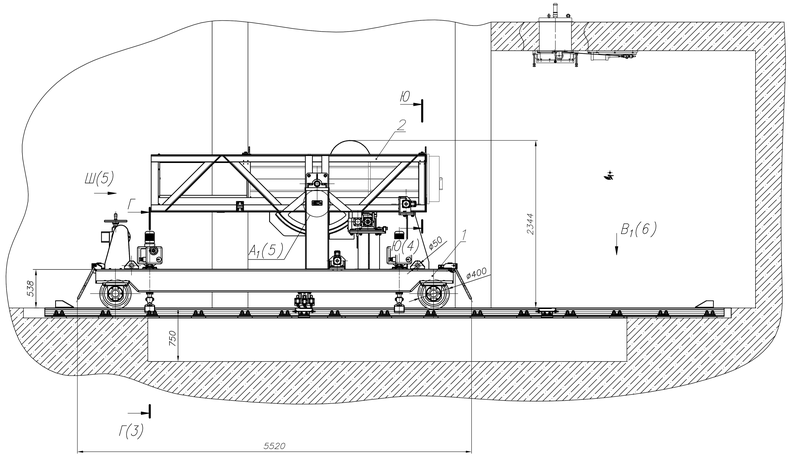
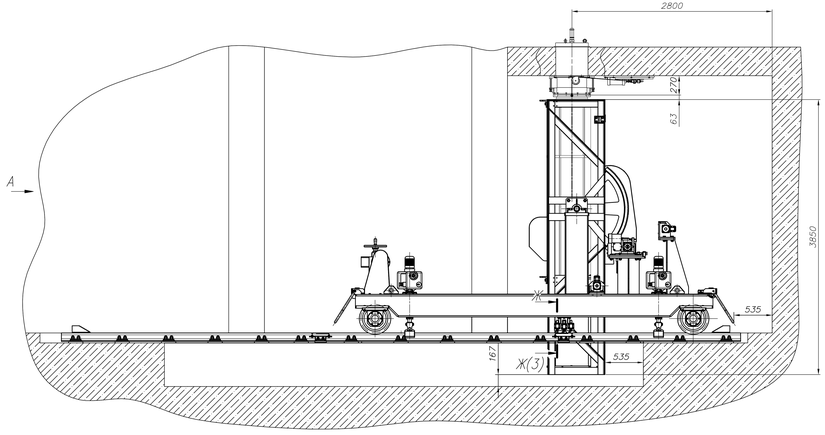
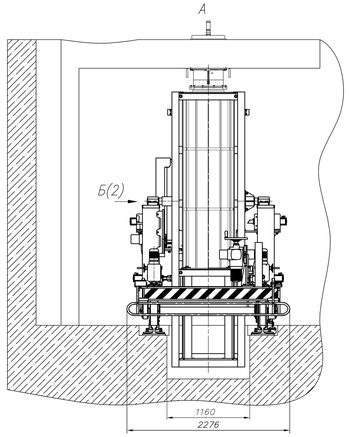
Л.64.148.00.000 СБ

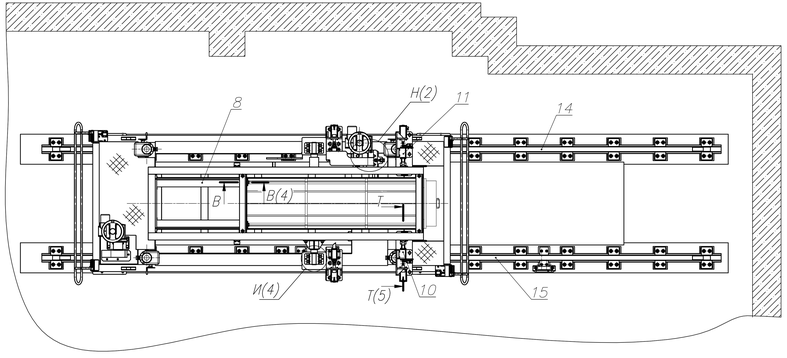
положение тележки-кантователя
при установке контейнера



положение тележки-кантователя
при стыковке с узлом стыковки Л.58.663.00.000 (инв. N 12-02381)







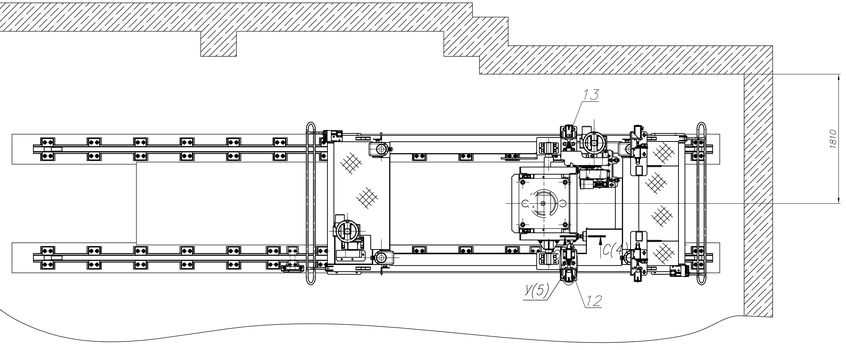


Таблица 1. Предельные величины отклонений от проектного положения при устройстве рельсового пути.

Наименование отклонения	Допуск обозначение отклонения	Графическое обозначение отклонения	Предельные величины отклонений при устройстве рельсового пути, мм
1 Кривизна отметок бера рельсов в одном поперечном сечении рельсового пути из пар	P1	S, P1	0,0015, но не более 5
2 Отклонение от горизонтали рельсов рельсового пути	P2	S, P2	10
3 Необщее отклонение рельсов: а) прямых линий по вертикальной плоскости, отмеренное от прямой линии: от Бок. Зубьев в горизонтальной плоскости 5 мебо б) Бокам	P3	а, P3, 2000, P3	0,0015L, но не более 8 при L<10 16 при L>10
	P3	b	2
4 Необщее отклонение рельсов: а) прямой линии по вертикальной плоскости. Отмеренное от прямой линии: от Бок. Зубьев в горизонтальной плоскости 5 мебо б) Бокам	P4	а, P4, 2000, P4	10
	P4	b	2

22. После сборочных работ, сборки и регулировки всех узлов: повреждённое покрытие восстановить, на крепеж нанести защитное покрытие - эмаль эпоксидная ЭП-140, серая, ГОСТ 24709-81, ПОЛ, N, в четыре слоя в соответствии с ОСТ 95 884-81 - ОСТ 95 887-81.
23. Смазка зубчатой передачи - Ско 2/6-из ГОСТ 3333-80.
24. Смазка подвижности трения - Литол 24 ГОСТ 21150-87.
25 Маркировать на таблице Л.64.148.00.019 одну Ввиду в эксплуатацию ударным способом шрифтом 5 ГОСТ 2304-81.
26. **Масса указана без учета массы контейнера, изделий электротехнической части Л.64.160.00.000Ю и сб. ед. поз.14-16.
27 Герметичность проверим и регулировки в соответствии с Л.64.148.00.000РЭ.
28.Для установки внутрибоевого контейнера для транспортирования тёшкой применить проставку поз.9. Крепление проставки к контейнеру и кантователю согласно виду Ш (лист 5) и разрезу В-В (лист 4).
29. Остальные технические требования по Л.64.148.00.000ТУ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.Скорость перемещения тележки-кантователя:
основная,м/мин.....7,2
доводочная,м/мин.....0,18
2.Скорость кантования, °/с.....2,25
3.Грузоподъемность тележки-кантователя, т.....2
4.Расстояние между осями рельс, мм.....1520
5.Тип рельса по ГОСТ4121-96.....КР70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Класс безопасности - 2Н в соответствии с НП-016-05 .
2. Категория сейсмостойкости - I в соответствии с НП-031-01.
3. Условия хранения и транспортирования:
- в части воздействия механических факторов - С по ГОСТ 23170-78;
- в части воздействия климатических факторов для металлоконструкции - 4(ОЖ2), для электрооборудования-1(У) по ГОСТ 15150-69, тип атмосферы I.
4. Подрем тележки для установки на рельсовый путь производить согласно схеме строповки, указанной в Л.64.148.01.000 СБ, строповку кантователя поз.2 производить согласно Л.64.148.02.000 СБ, строповку привода поворота производить согласно Л.64.148.04.000 СБ.
5. Приварку сб. ед. Л.64.148.14.010 к закладным деталям произвести после регулировки взаимного положения тележки-кантователя с вертикально установленным кантователем и узла стыковки Л.58.663.00.000 (инв. N 12-02381). Допустимая несоосность фланца контейнера и оси позиции загрузки ±3мм. Регулировку произвести путем смещения рельсового пути в горизонтальной плоскости и смещения опор поз.3.
6. Перед сборкой произвести притирку рельс в сб.ед. поз.14-15. Предельные величины отклонений от проектного положения при устройстве рельсового пути см. в таблице 1.
7. Сборные шпи №1 выполнить электроэрозии 342 по ГОСТ 9467-75.
8. Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерениями - 100%. по ГОСТ 3242-79. Не допускаются непровары, прожоги, подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны.
9. Общие допуски - ГОСТ 30893.2-сL.
10. Размеры, кроме обозначенных *,- для справок.
11.Муфта ограничения крутящего момента электропривода перемещения Л.64.148.01.040 и привода поворота поз.4 отрегулировать на минимальный момент, обеспечивающий перемещение тележки, а также подрем и остановку кантователя поз.2 в вертикальном положении.
12. После установки шкаф стойки, шкаф стопорных, шпинтов и окончательной регулировки всех узлов выполнить стопорение путем отжаба, наплавы и трещины не допускаются. Допускается подрезка вдоль по длине в стопорных шкафах поз.78-79.
13. Выполнение отверстий под установку штифтов поз.84 и 85 производить после окончательной регулировки положения кантователя и зубчатого зацепления сектора кантователя с шестерней привода поворота.
14. Регулировку зацепления сектора кантователя поз.2 и шестерни привода поворота поз.4 производить при помощи регулировочных винтов поз.21. Поворот кантователя должен осуществляться плавно, без заеданий.
15.Положение остановки тележки настроить перемещением упоров поз.16 и регулировкой положения кронштейна поз.7 с установленными на нем конечными выключателями поз.90. Произвести регулировку срабатывания конечных выключателей перемещением пластин поз.27.
16.При регулировке фиксатора поз.9 необходимо в одном из крайних положений тележки-кантователя совместить внутреннюю поверхность рельса с поршнем Л.64.148.14.009 (см. вид Д лист 3), предварительно соединенным с дет. поз.24 позиции поз.25, после чего бранцевым винтовой передачи фиксатора совместить отв. в дет. поз.24 с отверстием отв. в фиксаторе поз.9 и зафиксировать позиции поз. 26. Настройкой кол-ва оборотов электропривода обеспечить зазор между боковой рельса и поршнем Л.64.148.14.009 при движении тележки-кантователя (см. разрез Г-Г, лист 3), переместить тележку-кантователь в следующее крайнее положение и проверить регулировку фиксаторов. При необходимости подтянуть настройку. Перемещение тележки-кантователя должно происходить плавно , без заеданий. Отключение электропривода фиксатора при стопорении тележки-кантователя в крайних положениях должно осуществляться муфтой предельного момента электропривода при касании поршнем внутренней части рельса.
17.Произвести регулировку положения защелки поз.10-13, выставив минимальный необходимый зазор между клиновыми защелки и фиксатором поз.14 . Проверить срабатывание установленных на защелках конечных выключателей и при необходимости отрегулировать перемещением пластин Л.64.148.00.007 (см. разрез Г-Г, лист 5 и вид У, лист 5). Срабатывание защелок должно происходить без заеданий.
18. При фиксации контейнеров на сб. ед. кантователь поз. 2, должны срабатывать выключатели конечные. При необходимости произвести их регулировку перемещением установленных на ней пластин Л.64.148.00.007 (см. разрез Я-Я, лист 4).
19.Произвести регулировку упоров поз.31 в вертикальном положении кантователя (см. разрез С-С, лист 4).
20.Электромонтаж и технические требования к электрооборудованию в соответствии с электромонтажным чертежом Л.64.148.00.000 ЭО.
21.На заводе-изготовителе провести контрольную сборку изделия для проверки работоспособности механизмов перемещения, подрема и фиксации. Работоспособности изделия проверить пятикратным подтяжением рабочего шкива. Все подвижные механизмы должны иметь плавный ход без заеданий.

Из трех частей-Инв.N 12-02382-2 Лист1
Часть1

Из трех частей-Инв.N 12-02382-2 Лист1
Часть2

Из трех частей-Инв.N 12-02382-2 Лист1
Часть 3

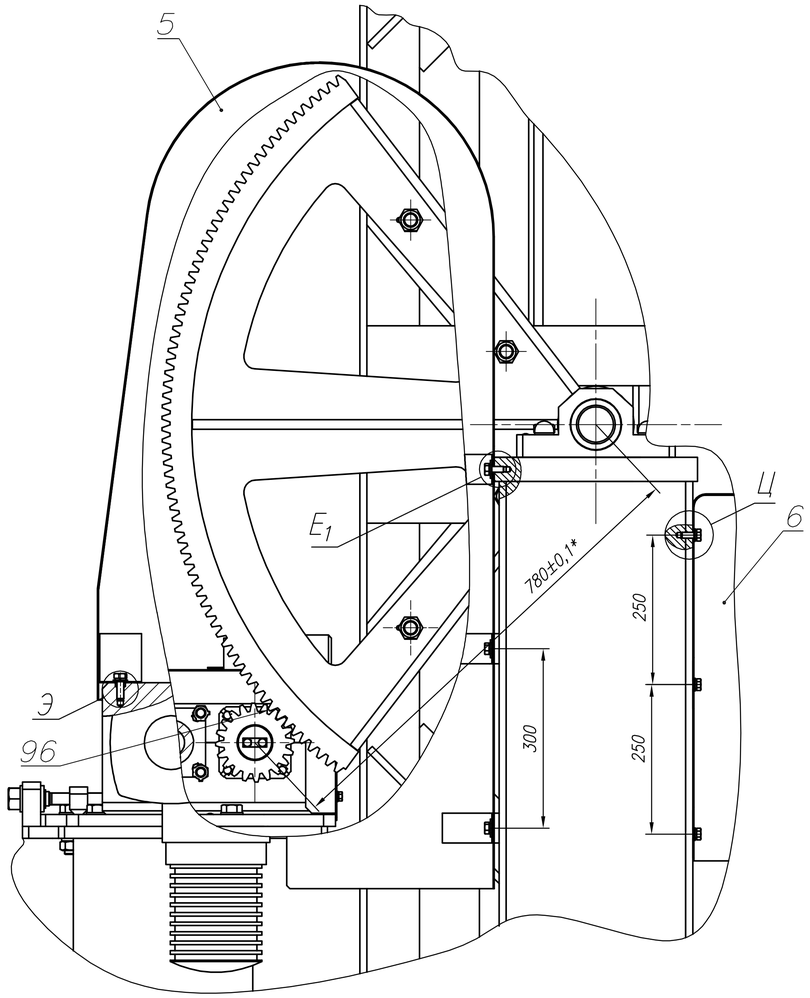
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Л.64.148.00.000 СБ			
Разраб.		Андреичев			Тележка-кантователь	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Кирин					5300**	1:20
Т.контр.		Ерохов				Лист 1	Листов 4	
Н.контр.		Ларин			ОАО "Гипрокислородмаш" Институт "ГИНИЗИЗ"			
Утв.								

12-02382-2

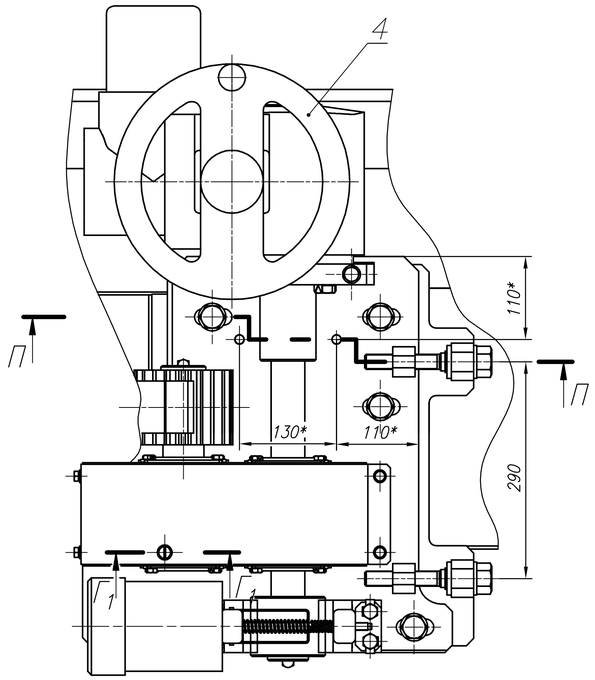
Формат А3

Инв. N подл. | Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | 12-02382-2

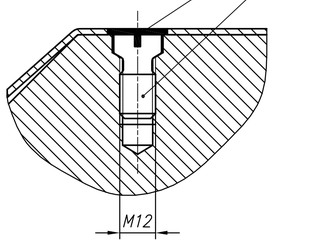
Б (1:5)(1)



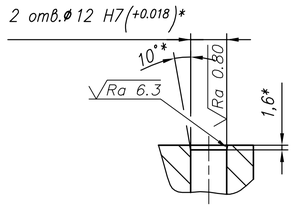
Н (1:4)(1)
Кожух поз.5 не показан



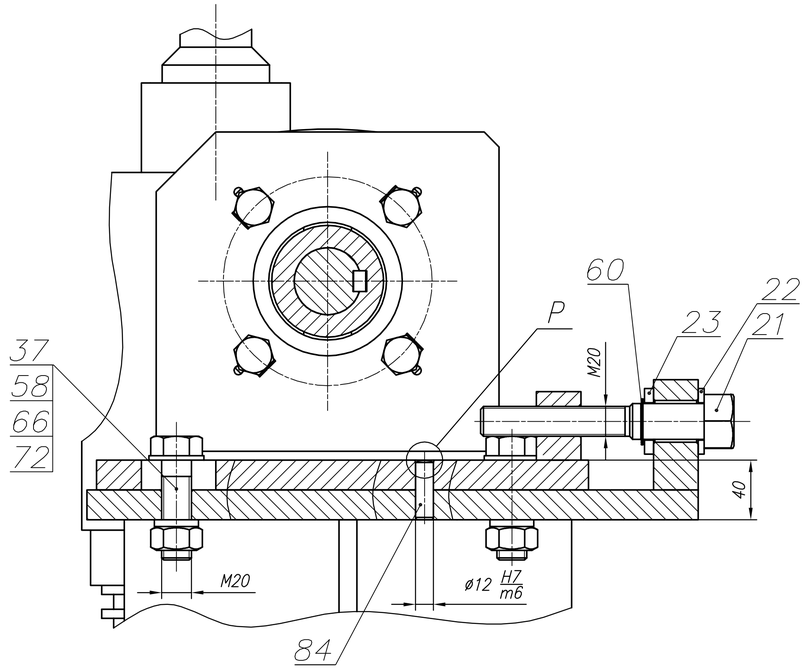
Г1–Г1 (1:1)



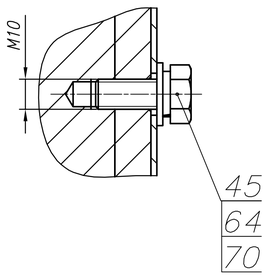
Р (1:1)



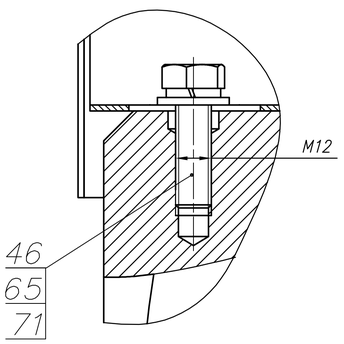
П–П (1:2)



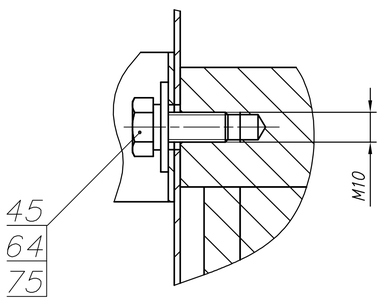
Ц (1:1)



Э (1:1)



Е1 (1:1)

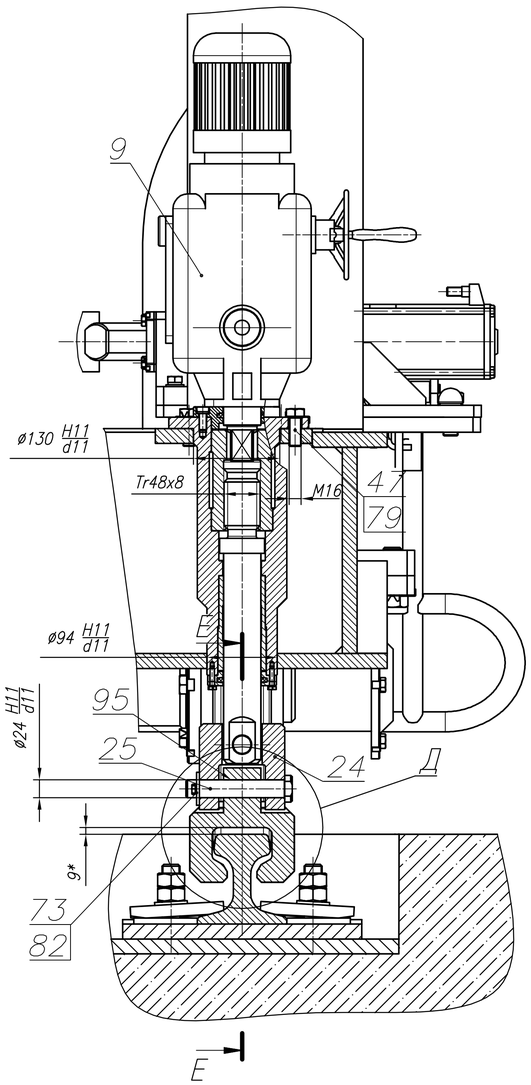


Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата	12–02382–2		

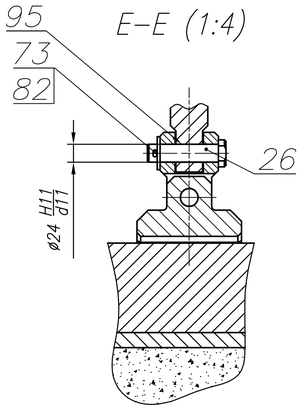
12–02382–2	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Л.64.148.00.000 СБ	Лист 2

Формат А1

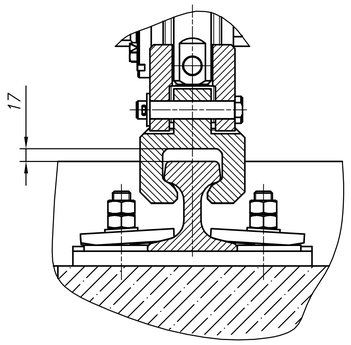
Г–Г(1:4) (1)
положение фиксатора при движении тележки–кантователя



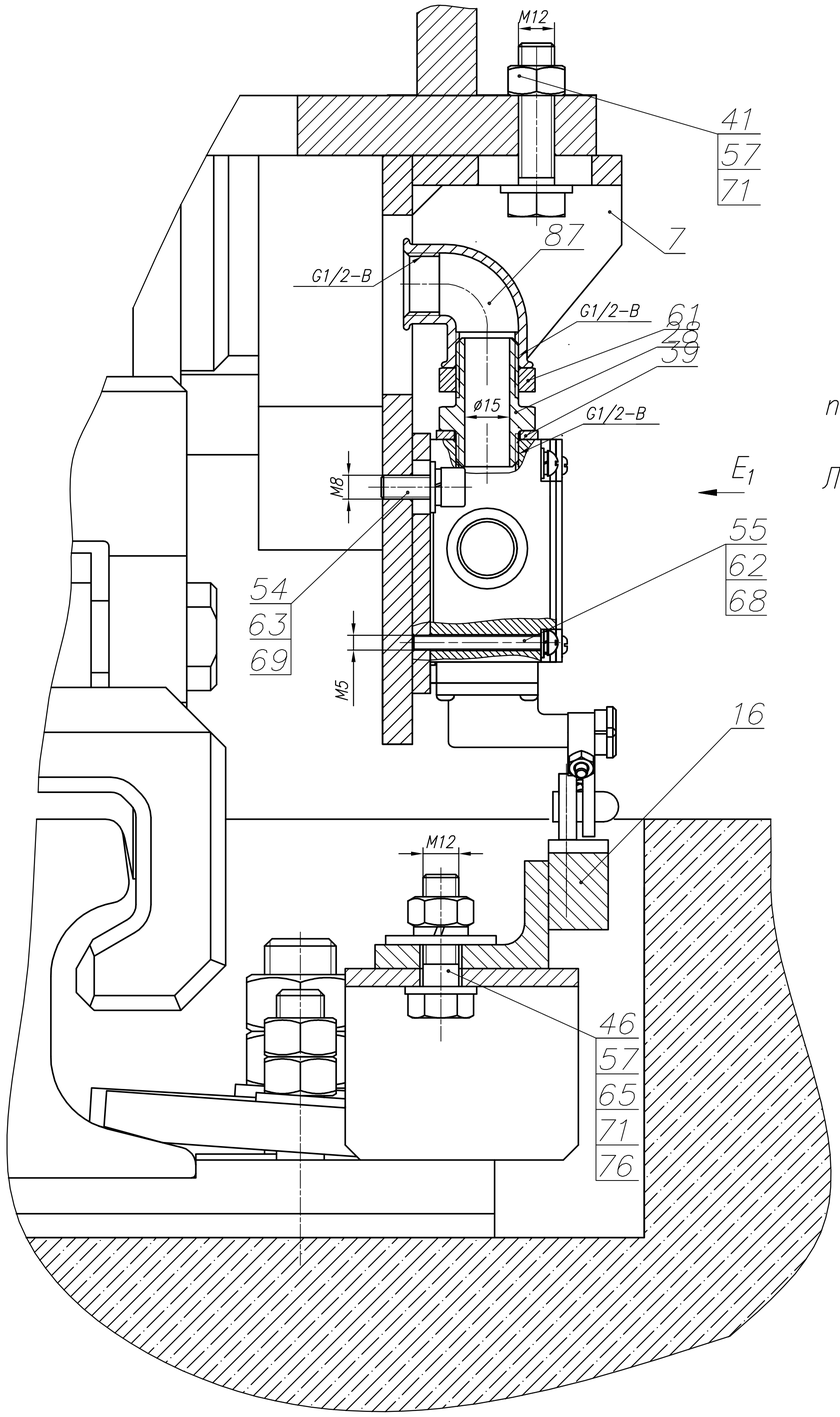
Е–Е (1:4)



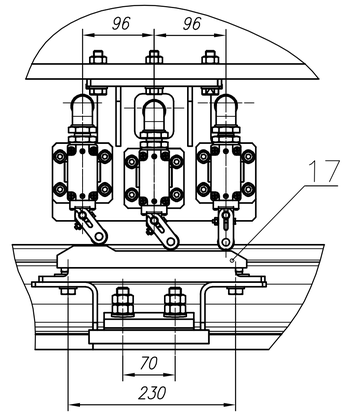
Д(1:4)
положение фиксатора при стопорении тележки–кантователя



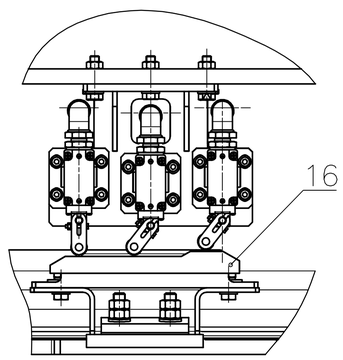
Ж–Ж (1:1)(1)



E_1 (1:4)
положение тележки–кантователя при установке контейнера



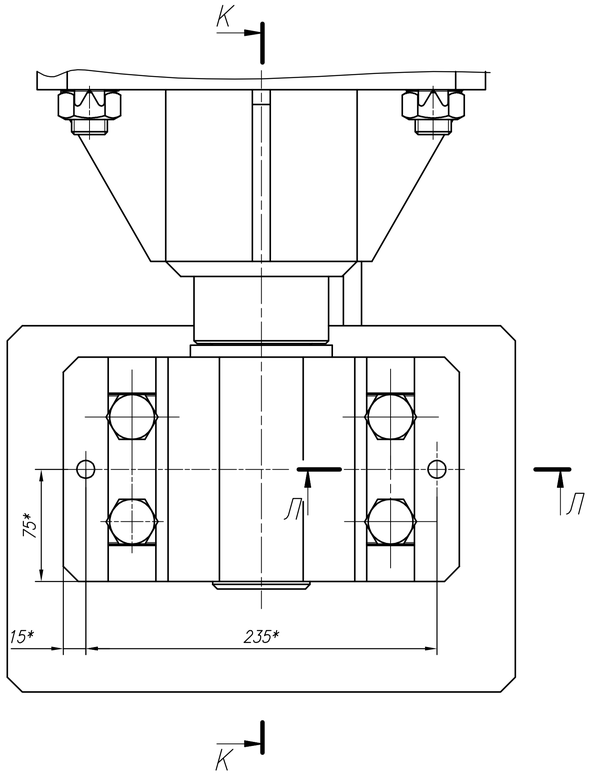
положение тележки–кантователя при стыковке с узлом стыковки Л.58.663.00.000 (инв. N 12–02381)



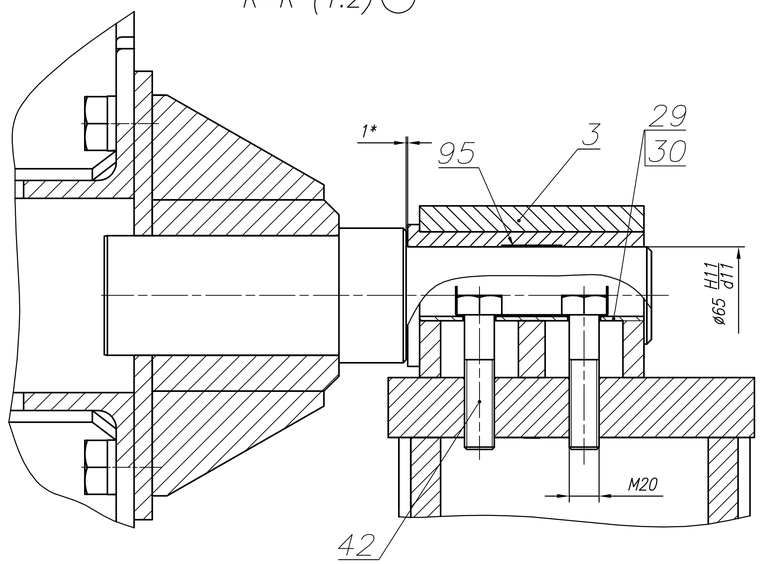
Инв. N подл. 12–02382–2	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв.N дубл.	Подп. и дата	12–02382–2	Изм. Лист N докум. Подпись Дата	Л.64.148.00.000 СБ	Лист 3

Формат А1

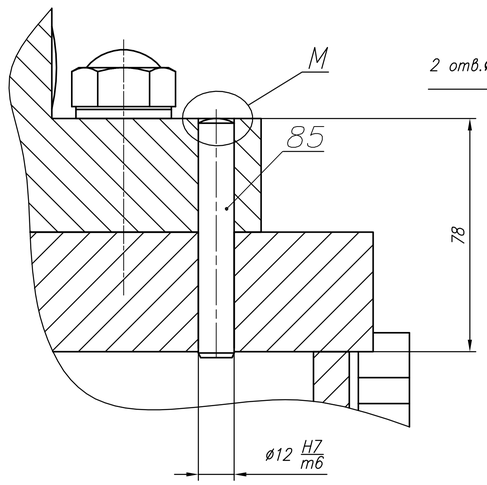
И (1:2)(1)



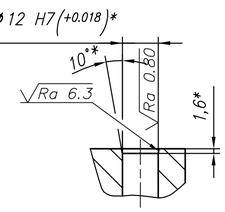
К–К (1:2)



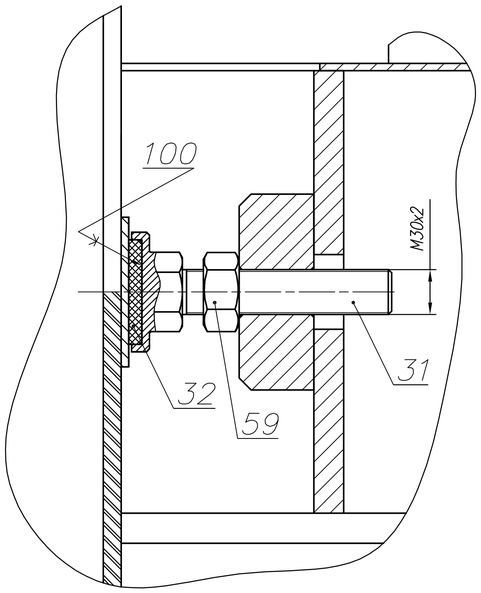
Л–Л (1:1)



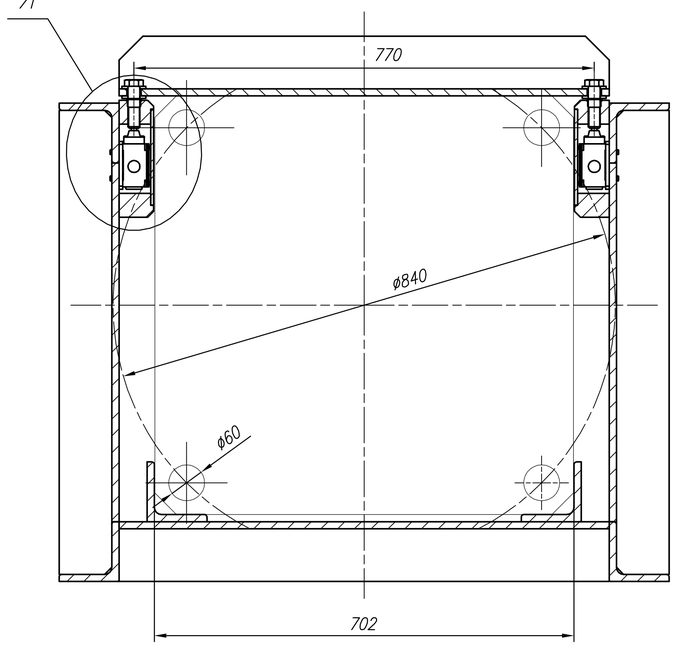
М (1:1)



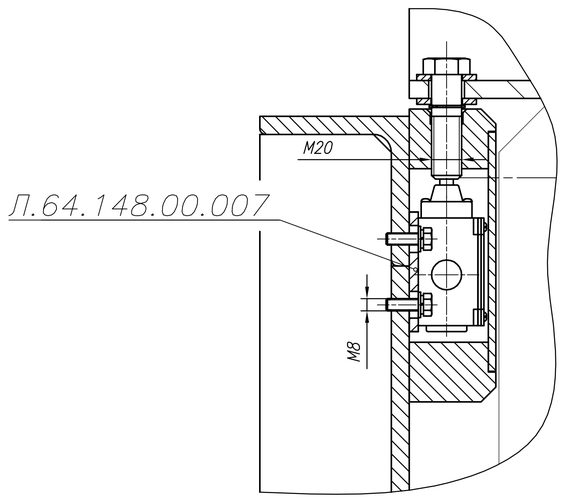
С–С (1:2)(1)



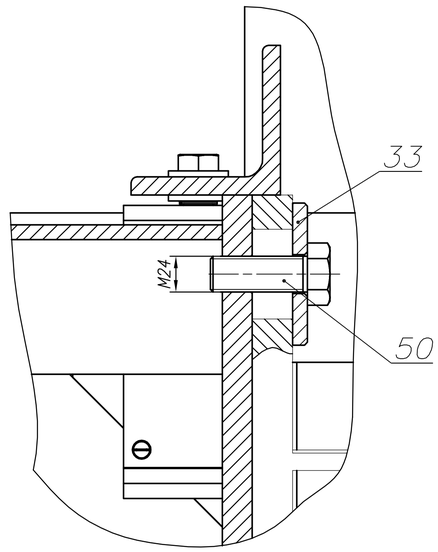
Ю–Ю (1:5)(1)



Я–Я (1:2)



В–В (1:2) (1)

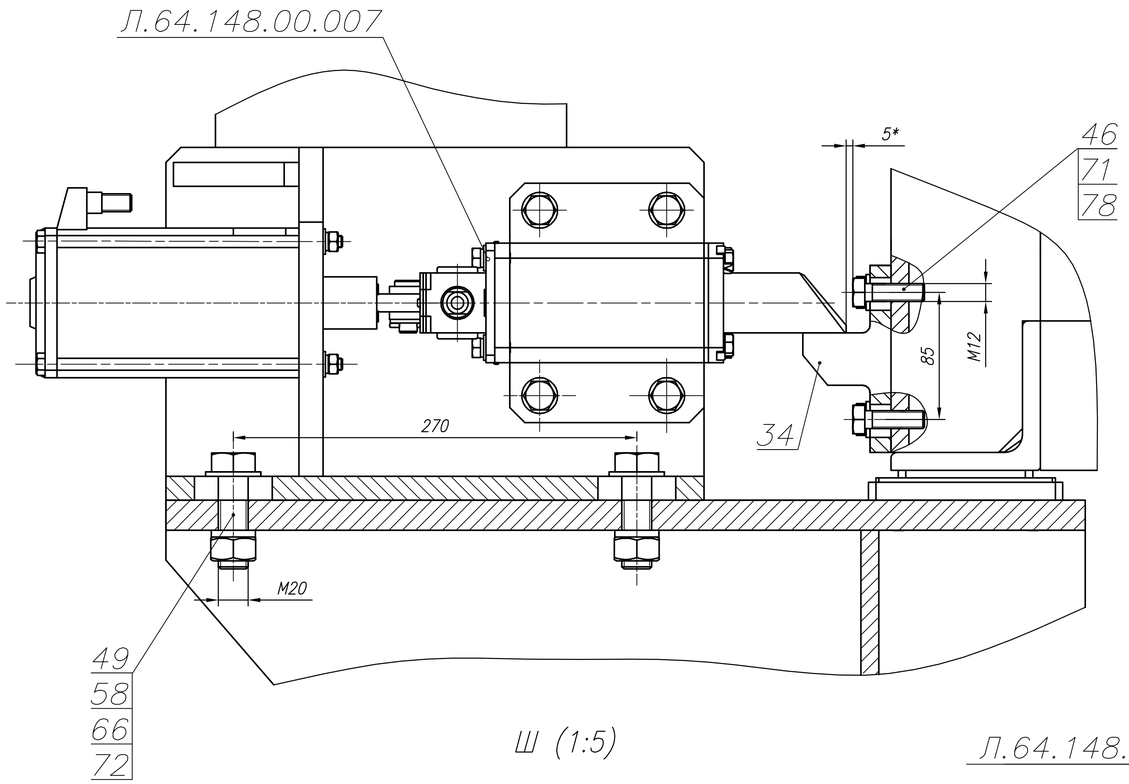


12–02382–2	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Л.64.148.00.000 СБ	Лист 4

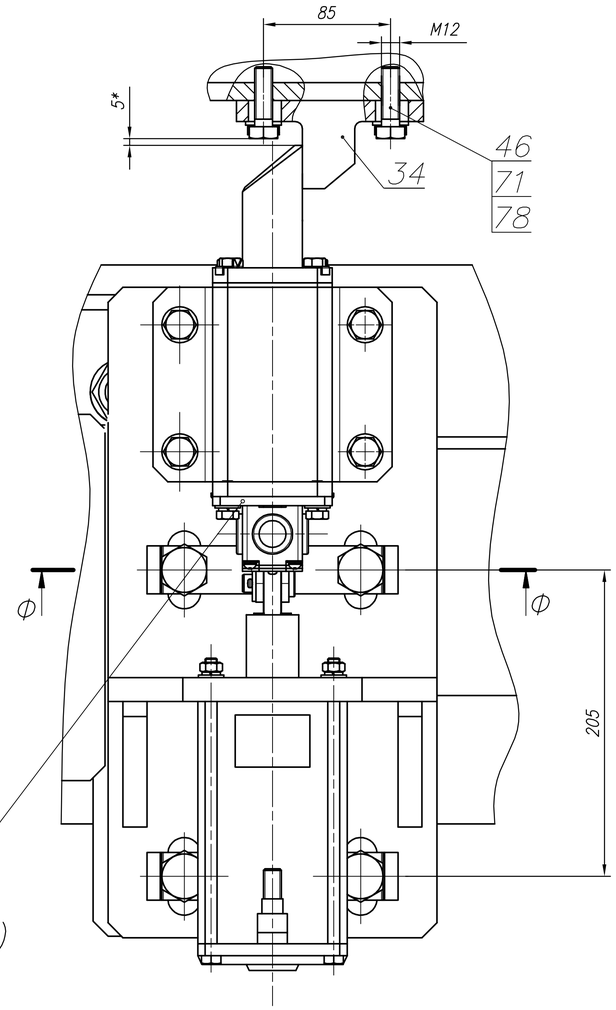
Формат А1

Инв. N подл. 12–02382–2 | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв.N дубл. | Подп. и дата

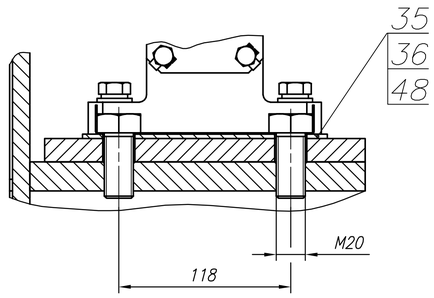
Т–Т (1:2)(1)



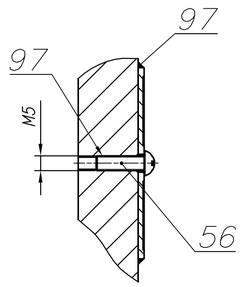
У (1:2)(1)



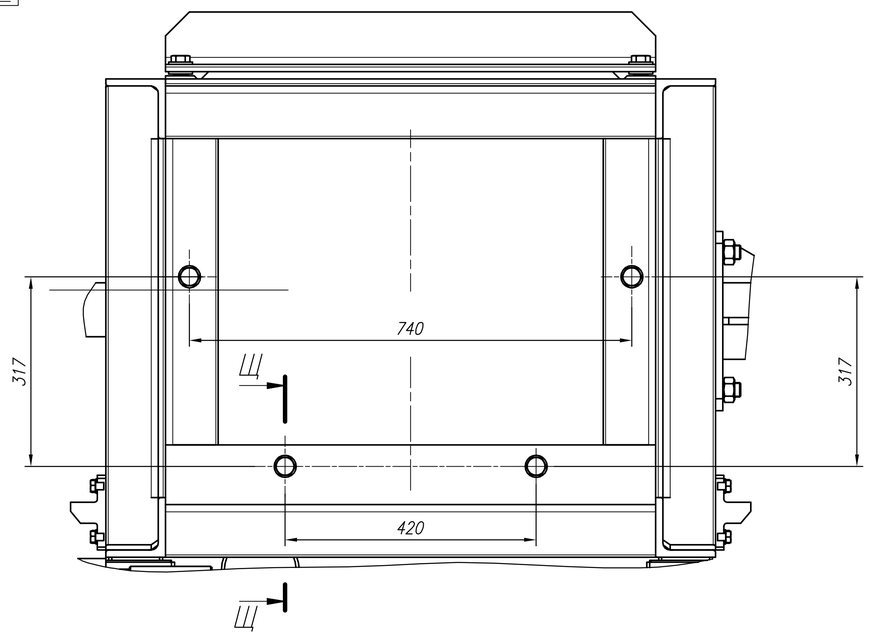
Ф–Ф (1:2)



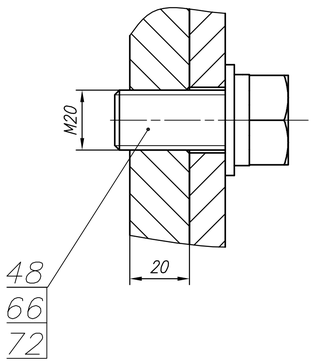
Б1–Б1 (1:1)



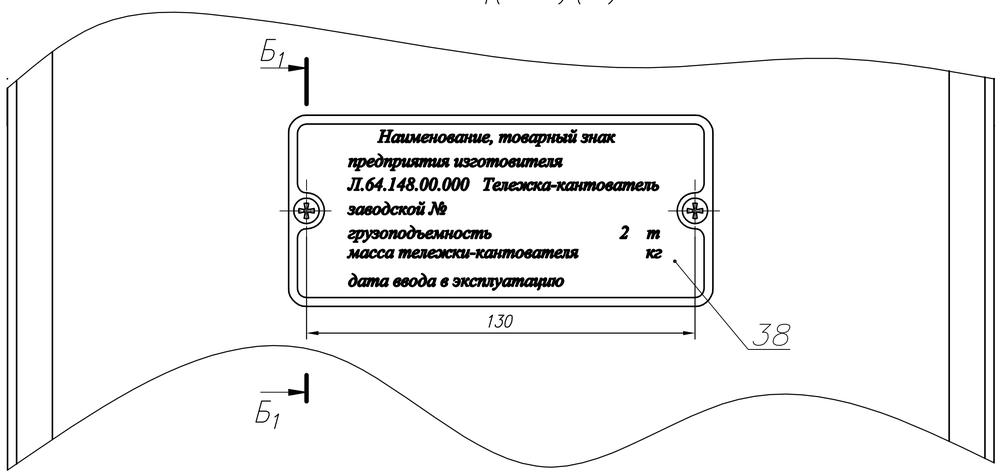
Ш (1:5)



Щ–Щ (1:1)



А1(1:1)(1)

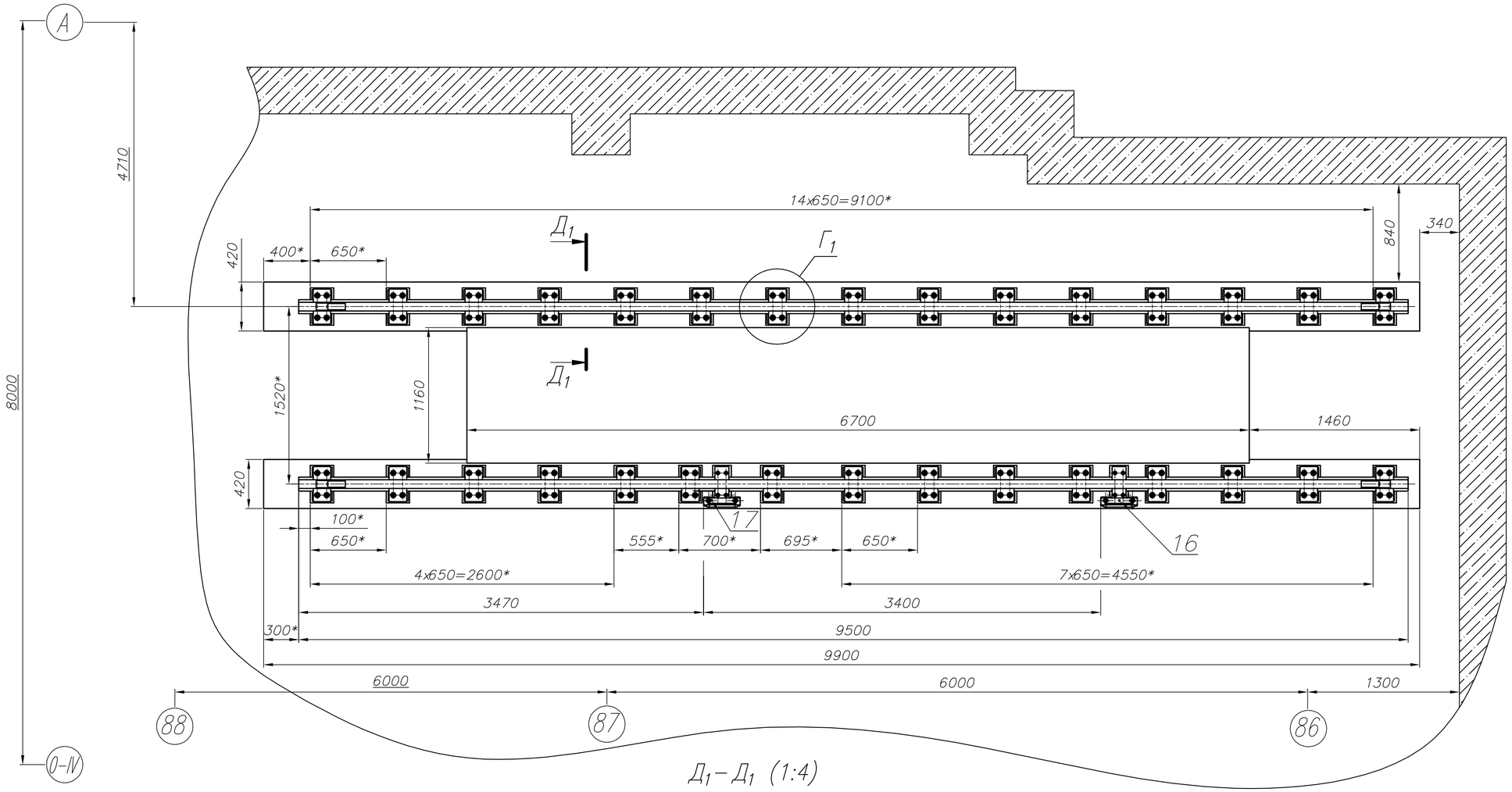


12–02382–2	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Л.64.148.00.000 СБ	Лист 5

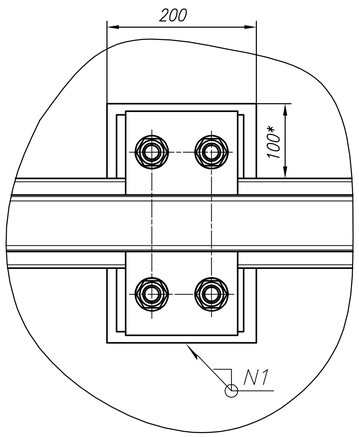
Формат А1

Перв. примен. | Справ. N | Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл. 12–02382–2

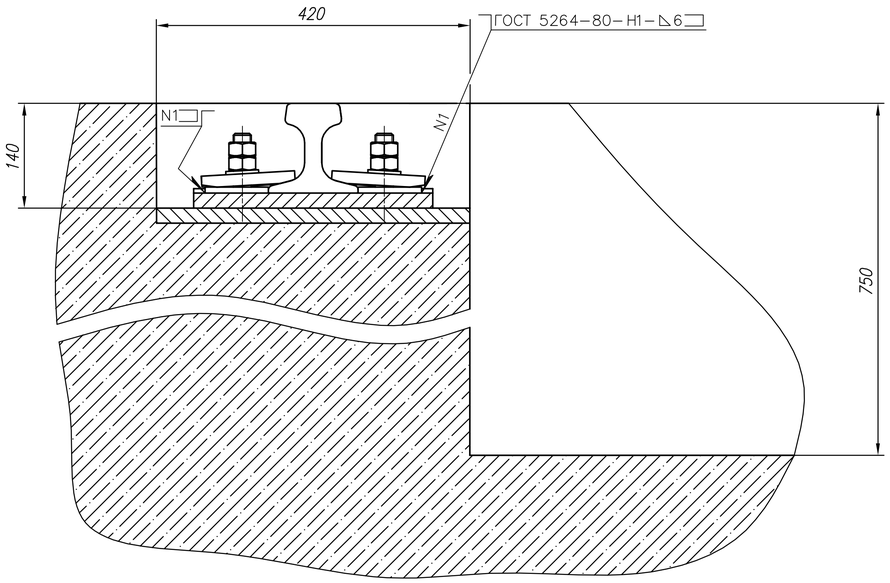
$В_1(1)$



$Г_1$ (1:4)



$Д_1 - Д_1$ (1:4)



12-02382-2	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Л.64.148.00.000 СБ	Лист 6

Формат А1

Инв. N подл. 12-02382-2 | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата