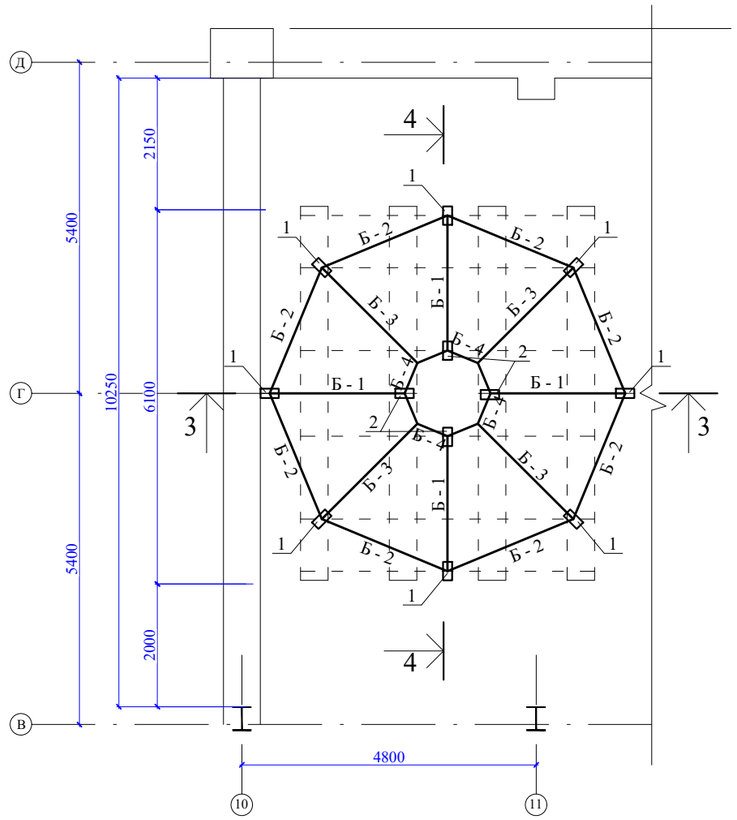
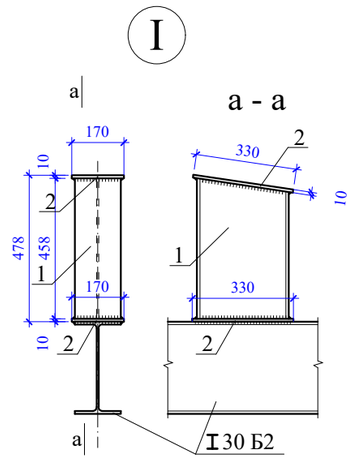
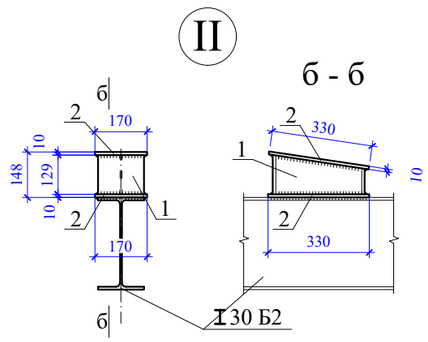
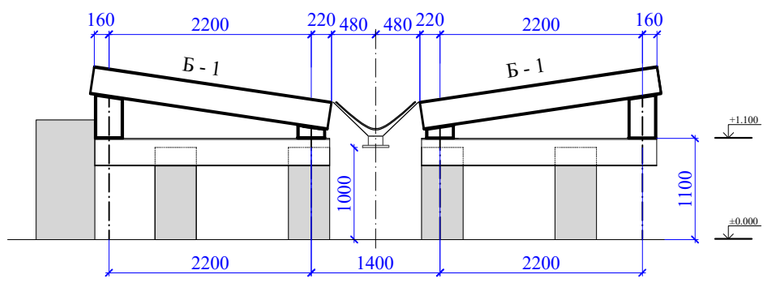
Схема расположения опорных балок цинкового сгустителя на отм.+1.100



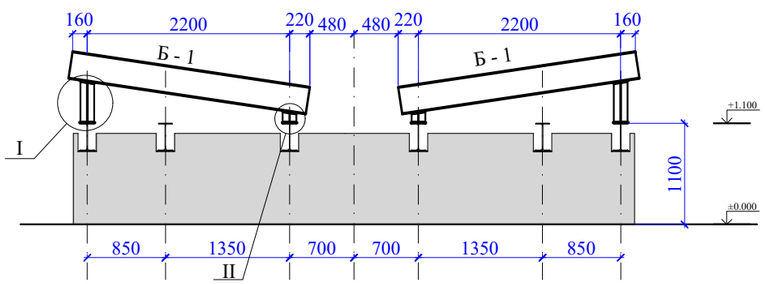




3 - 3



4 - 4



Спецификация к схеме расположения балок на отм.+1.100

Поз., Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Стальные балки			
Б-1		Стальная Балка Б-1	4	95.80	383.20
Б-2		Стальная Балка Б-2	8	81.21	649.68
Б-3		Стальная Балка Б-3	4	85.93	343.72
Б-4		Стальная Балка Б-4	4	46.57	186.28
		Сборочные единицы			
1		двутавр I 30Б2 $L_{общ}$=4,8 п.м.		176.16	
2		- 10х170 L=330мм	12	4.40	52.85
		Болты М20 L=55мм	16	0.20	3.26

Условные обозначения.

- существующий конструкции

1. Элементы конструкций крепить между собой на сварке. Сварка ручная электродуговая, электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
2. Толщину сварных швов принимать 8мм или по наименьшей толщине свариваемых элементов. Качество сварного шва не ниже второй категории.
3. Болты М20 класса точности В по ГОСТ 7798-70*, класса прочности 8.8, гайки по ГОСТ 5915-70*, класса прочности 8, шайбы по ГОСТ 11371-78*.
4. Класс огнестойкости элементов конструкции- вторая категория.
5. На местах болтового соединения нельзя красить.

				С - 5034 - АС		
				АО "ГМК "Дальполиметалл". ЦОФ		
Нач.отд.	Антипин			ЦОФ. ПНС №1. Установка цинкового сгустителя.	стадия	лист	листов
Т. контр.					РП	4	
Н. контр.							
Разработ.	Лю-Бан-Син			Схема расположения опорных балок цинкового сгустителя на отм.+1.100 Сечения 3-3,4-4. Узлы I,II.	ОКС АО " ГМК "Дальполиметалл" г. Дальнегорск	