

№ п/п	Обозначение	Наименование	L	D1	B	Вес	Расчет
1	P18.00.001/1	Бандажи печей φ 5 М	6100	5300	1000	56200	Чертежей 15.10.01.200 1416.03.305.
2	P18.00.001/2	" "	5880	5150	970	51630	3121-1-807.008
3	P18.00.001/3	Бандажи печей φ 4,5 М	5400	4700	800	34870	3950.00.1
4	P18.00.001/4	" "	5470	4770	900	35200	А4.54.00.310
5	P18.00.001/5	" "	5500	4700	900	45280	3121-1-807.010
6	P18.00.001/6	Бандажи печей φ 4 М	4850	4180	750	27650	В 14-11
7	P18.00.001/7	" "	4910	"	"	29370	4177-0-0-0-1 1226-0-0-0-2
8	P18.00.001/8	" "	"	"	850	33400	2563.54.12
9	P18.00.001/9	" "	"	"	950	37300	4177-0-0-0-3 1326-0-0-0-1
10	P18.00.001/10	" "	4850	4260	650	21600	13.01.03.03.
11	P18.00.001/11	" "	4760	4160	610	19800	49-26-0-0-58
12	P18.00.001/12	Бандажи печей φ 3,5 М	4300	3752	450	12150	802
13	P18.00.001/13	" "	"	3770	700	18200	"
14	P18.00.001/14	" "	4500	3732	500	20230	242
15	P18.00.001/15	" "	4310	3764	700	18000	С 656.04-01
16	P18.00.001/16	" "	"	"	600	15000	С 656.03-01
17	P18.00.001/17	" "	4200	3750	700	15100	2981
18	P18.00.001/18	" "	"	"	600	13900	10.601
19	P18.00.001/19	" "	4300	3800	700	17500	201.504
20	P18.00.001/20	" "	"	"	600	14900	201.502
21	P18.00.001/21	" "	4500	3712	500	20230	3690-0-0-5
22	P18.00.001/22	Бандажи печей φ 3,3 М	4150	3460	540	17360	802
23	P18.00.001/23	" "	3900	3452	500	10080	"
24	P18.00.001/24	" "	3970	3450	710	18900	3121.537.006
25	P18.00.001/25	" "	4200	3412	620	23200	3690-0-0-3
26	P18.00.001/26	Бандажи печей φ 3 М	3500	3150	500	7700	174499
27	P18.00.001/27	" "	3700	3144	550	12890	С 656.02.01

1. Качество отливки должно соответствовать требованиям
2. Бандажи печей φ 4,5 м и выше изготавливаются в сборном исполнении. Сборка по месту (сварка и монтаж) должна осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 977-65.
3. Бандажи маркируются номером чертёжа с прописными буквами и буквенными обозначениями. При сборке бандажа необходимо учитывать требования к монтажу.

ЗАО «ТЭЦ-1»

Автом.	5
Вс. листов	41

**Бандажи**

Станд. 3511-11.  
ГОСТ 977-65

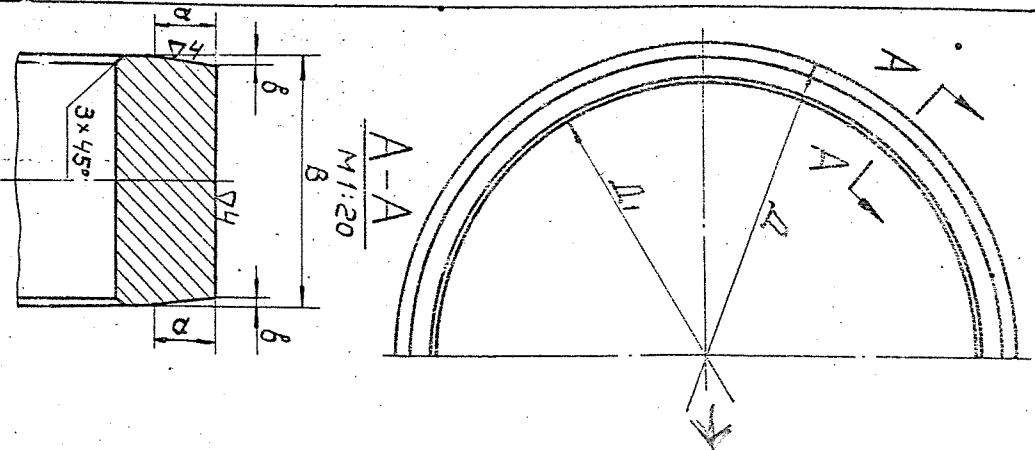


№ п/п	Вес	Итого
1	СМ.	1:40
2	Табл.	
3	Листов	

P18.00.001/422

Оборудован

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Д	Д1	В	а	б	Вес	Виды чертёж
1	Р18.00.002/1	Бандаж пучей φ5М	6100	5300	1000	210	50	56200	П5.10.02.100
2	Р18.00.002/2	" "	"	"	"	"	25	56200	П37.10.01.100
3	Р18.00.002/3	" "	"	"	"	"	37	56200	П416.03.601
4	Р18.00.002/4	" "	5880	5150	970	"	50	51630	П21.1-807-009
5	Р18.00.002/5	Бандаж пучей φ4,5М	5400	4700	876	225	38	36270	П4.54.00.410
6	Р18.00.002/6	" "	5470	4770	800	175	40	34870	ВН4-7
7	Р18.00.002/7	Бандаж пучей φ4М	4850	4188	750	180	36	27650	П3.01.08.01
8	Р18.00.002/8	" "	4950	4264	750	167	25	29600	П3.01.08.01
9	Р18.00.002/9	Бандаж пучей φ3,6М	4450	"	803	"	46,5	"	001.22.62.201
10	Р18.00.002/10	" "	4310	3764	600	"	"	15840	С655.03.01
11	Р18.00.002/11	" "	4200	3750	"	130	29,5	15100	П0-601
12	Р18.00.002/12	Бандаж пучей φ3,3М	3970	3446	740	210	50	16700	П21.1-10.00.004
13	Р18.00.002/13	" "	4200	3412	669	101,5	24,4	25100	П690-0-0-4
14	Р18.00.002/14	" "	4250	3420	690	90	20	25960	ПВ2.064
15	Р18.00.002/15	" "	"	3482	790	95	20	29600	ПВ2.068
16	Р18.00.002/16	Бандаж пучей φ3М	3870	"	"	"	"	"	П06.416



**Примечание**  
Не указанные в позициях 9, 10, 016 размеры на бандаж указываются заказчиком.

1. Качество отливки должно соответствовать требованиям ТУ завода - изготовителя и Т 977-65.
2. Бандаж пучей φ4,5М и выше изготавливается безарно-литым барантом. Сборка пучей бандажей, сборка и контроль качества штаб-должны соответствовать ТУ завода - изготовителя.
3. Бандаж марки, обатм номером чертёж с проёмом лентен доктыческого типичного и вкл. тренево диаметра. При сборно-литом барантом пучей бандажу принаркуюватъ друг к другу.

Изн. Кол.	Издок	Л. №	Дата
Констр.	Зав. тех.	Вод.	Исп.
Добав.			
Добав.			
Добав.			

**БАНДАЖ**

Сталь 35Л-Д  
ГОСТ 977-65

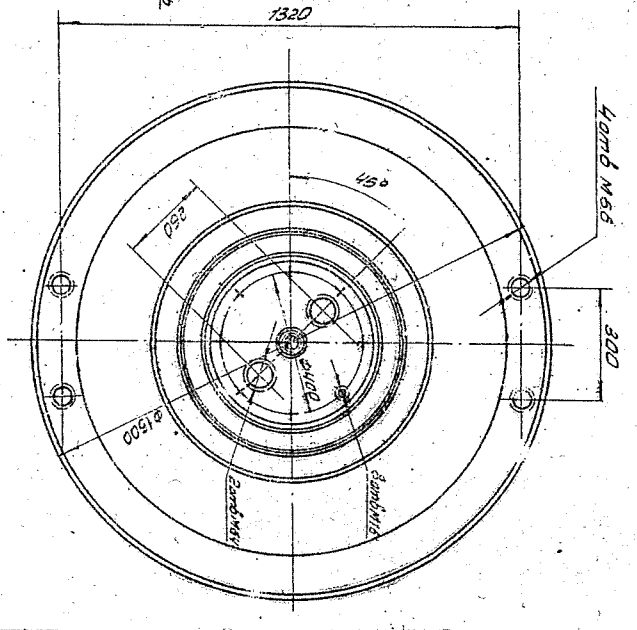
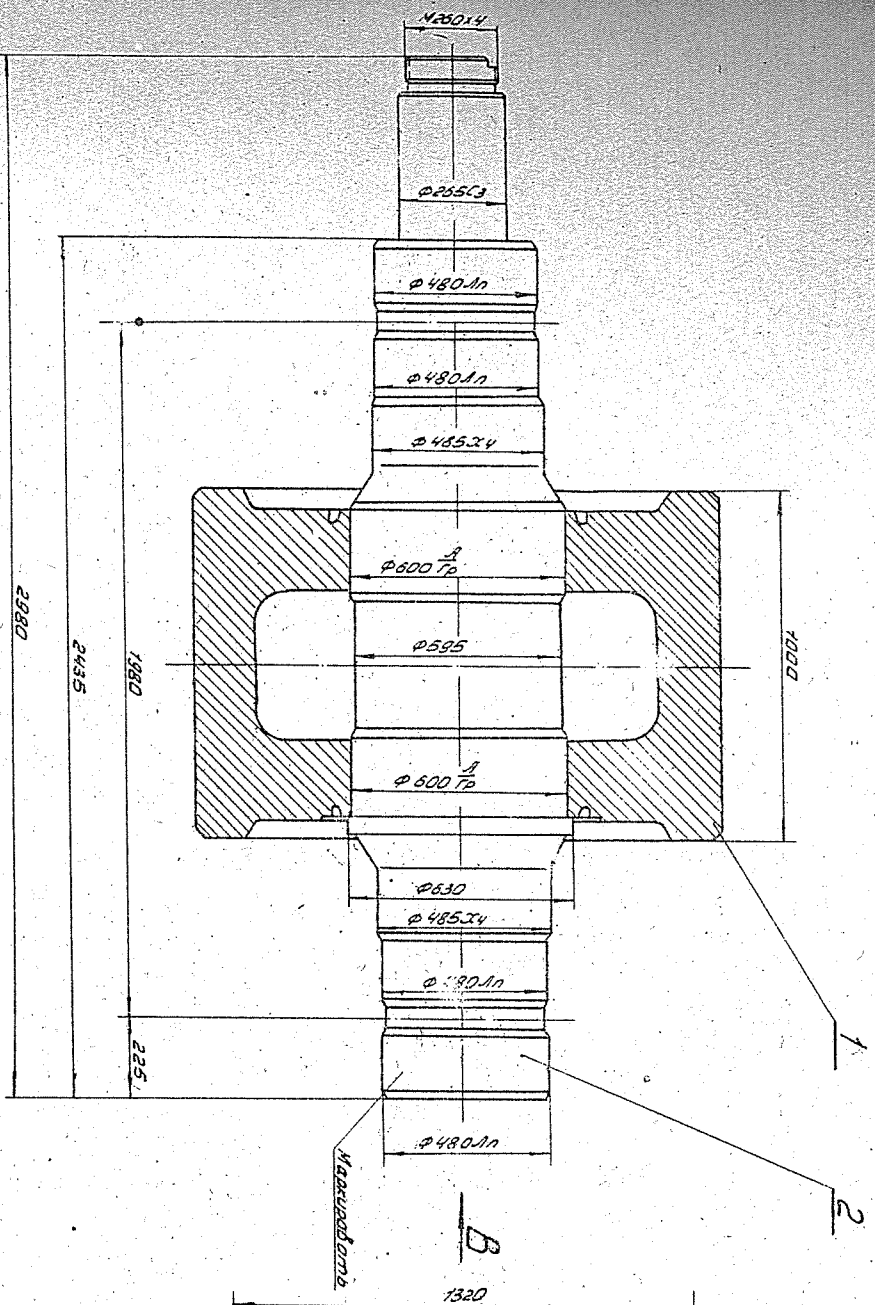
Р18.00.002/1-16

Лист Вес Измерит  
11 см табл. 1:40

Лист Аустов

Копия Удана

формат 1/2



В.В.В.

Итем	14
Ба. номер	41

Чармак олоомго конуу чармакка  
 306024 8341N  
 Чармак конууларга баары. Хэвээрал.

2	623841500	Ого	1	4550	4550	Орлоо 45
1	823841510	Поруу	1	8950	8950	Орлоо 45
1	823841520	Хөмөөдөр	1	8950	8950	Орлоо 45

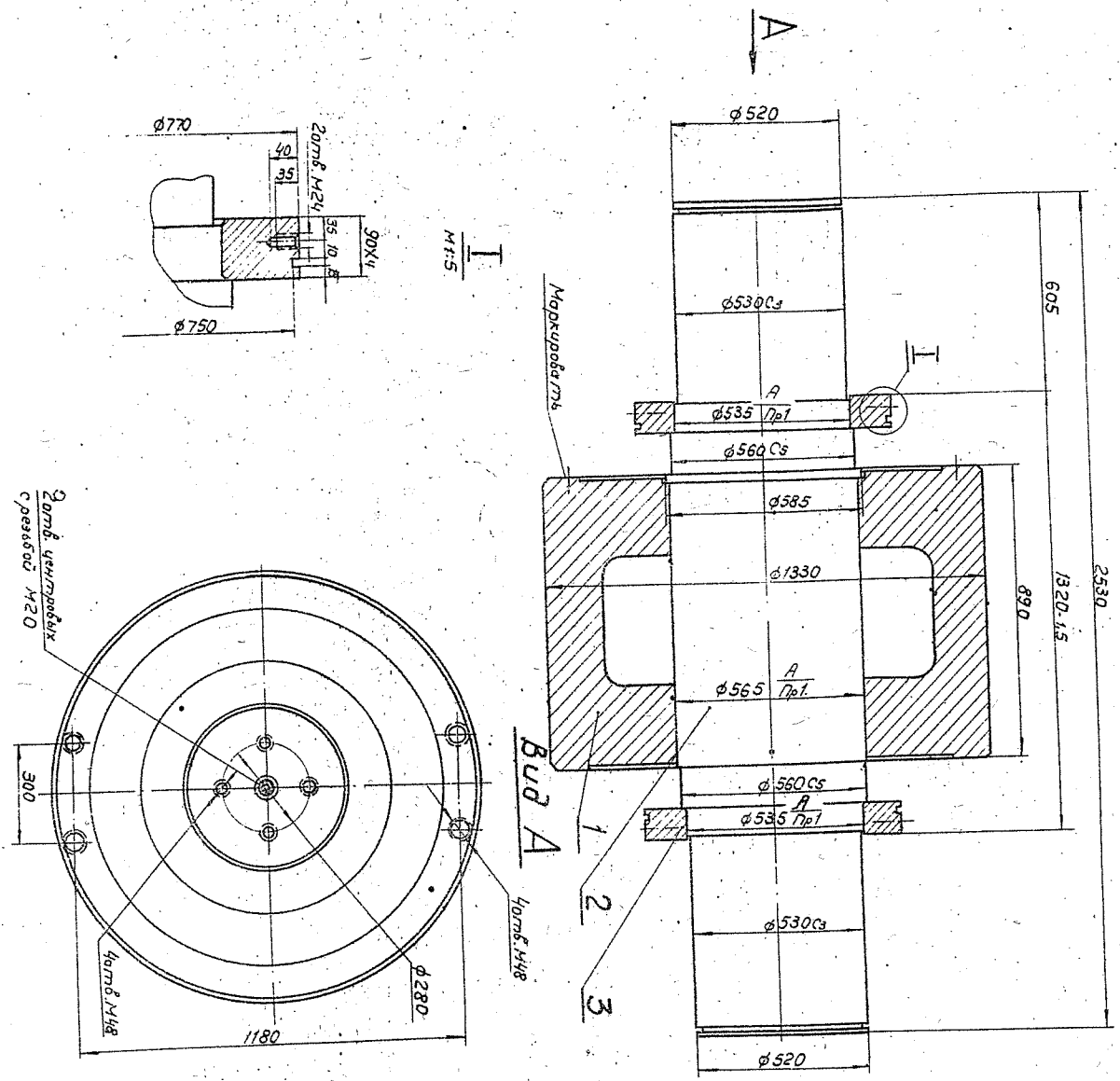
8 сдоо

623841500

Л.И. 8500 1/10

СИНТЕМА





1. Радиальное биение  $\phi 1330$  отклоняется на  $\phi 530$  не более  $0.24$  мм.
2. Биение торцевых упорных колец по размеру  $1320.15$  не более  $0.18$  мм.
3. Упорный и риски на поверхности  $\phi 530$  и торцевых колец поз 3 по размеру  $1320.15$  не должны скрещиваться.
4. Зачищенные риски в сборе при транспортировке подлежат за осей специфическим притуплением. Применения рым-болта запрещается.
5. Консервация, хранение и отгрузка — по ТУ завода — изготовителя.
6. Маркировка намерен чертёж. Место под маркировку зачистить и обвести масляной краской белого цвета.

ВН 1/6-7 изед. охват  
310, 618"

Взвешен черт. 201.05.01.001, 08.5.12, 6 ч. 200.  
312.4.2-14.01.000, КПО2.420.

3	Р18.25.003	Кольцо упорное	2	160	320	Сталь 45
2	Р18.25.002	Ось	1	4650	4650	Сталь 45
1	Р18.25.001	Радиально упорное кольцо $\phi 1330 \times 890$	1	6380	6380	Сталь 45
№ док.	Обозначение	Наименование	Кв.	Дес.	Материал	Примеч.
		Радиально упорный $\phi 1330 \times 890$ в сборе			Р18.25.000	
					Материал	
					Вес	
					1350	1:10
					Лист	Из всего

Лист	27
Вс. листов	41

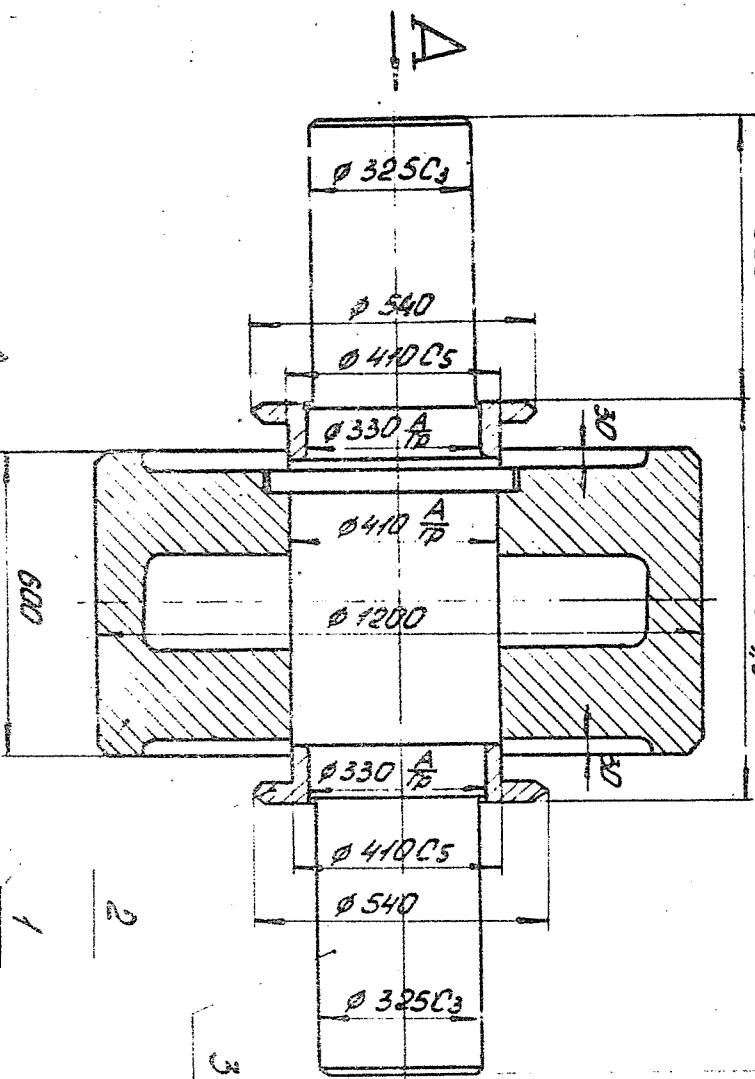




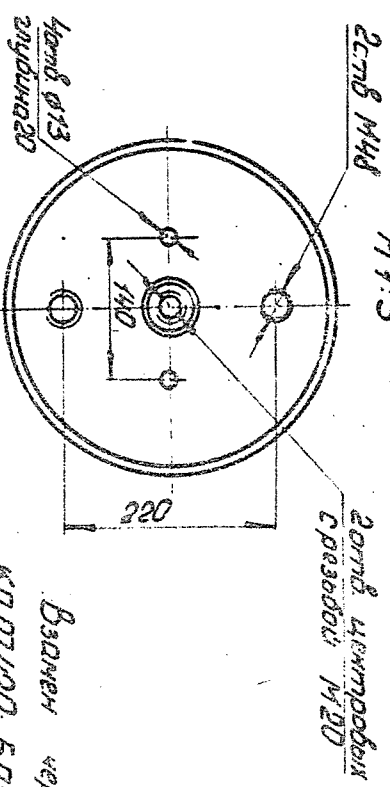
555

770-45

1880



Вид А  
М 1:5



Штифт М4х8  
Глубина 20

Виды чертёжков:  
МП 07.420, БП24.02.520;  
168695; 3326; 28296-3-0-0; 2-53М;

1. Радиальное отверстие  $\phi 1200$  относительно - но  $\phi 325C_3$  не более  $\phi 19$  мм.
2. Внутренние торцевые упорные кольца по размеру 770-45 не более  $\phi 15$  мм.
3. Царапины и риски на поверхностях  $\phi 325C_3$  и торцах колец по пазу 2 по размеру 770-45 не допускаются.
4. Заключённые ролики в сборе при транспортировке производить только за ось специальным приспособлением.
5. Консервация, хранение и отгрузка - по ТУ завода - изготовителя.
6. Маркировать номером чертёжника и место под маркировку зачистить и обвести масляной краской белого цвета.

№	Обозначение	Наименование	Мат. кол.	Мат. кол.	Материал	Примечание
3	Р18.2.003-1	Ось	1	УЧ 40	УЧД	Сталь 45
2	Р18.2.002-1	Кольцо упорное	2	52	104	Сталь 45
1	Р18.2.001-1	Ролик опорный $\phi 1200 \times 600$	1	4050	4050	Д.п.п. 35/40
003	Образцовые	Наименование	Мат. кол. <td>Мат. кол. <td>Материал</td> <td>Примечание</td> </td>	Мат. кол. <td>Материал</td> <td>Примечание</td>	Материал	Примечание
Р18.2.000-1						
Ролик опорный $\phi 1200 \times 600$ в сборе						
И	5594	1:10				
ВНИИЛЕНМАШ						