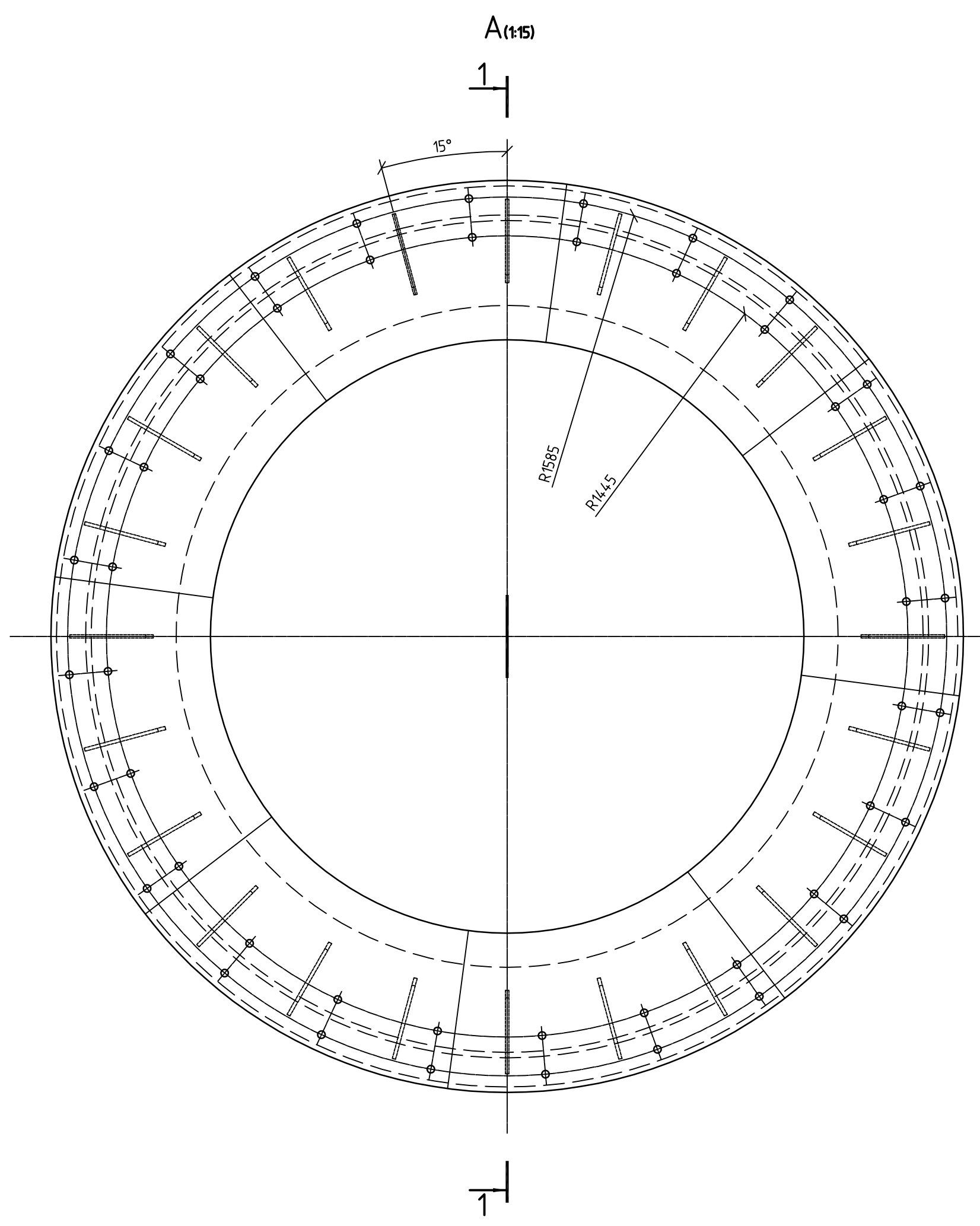
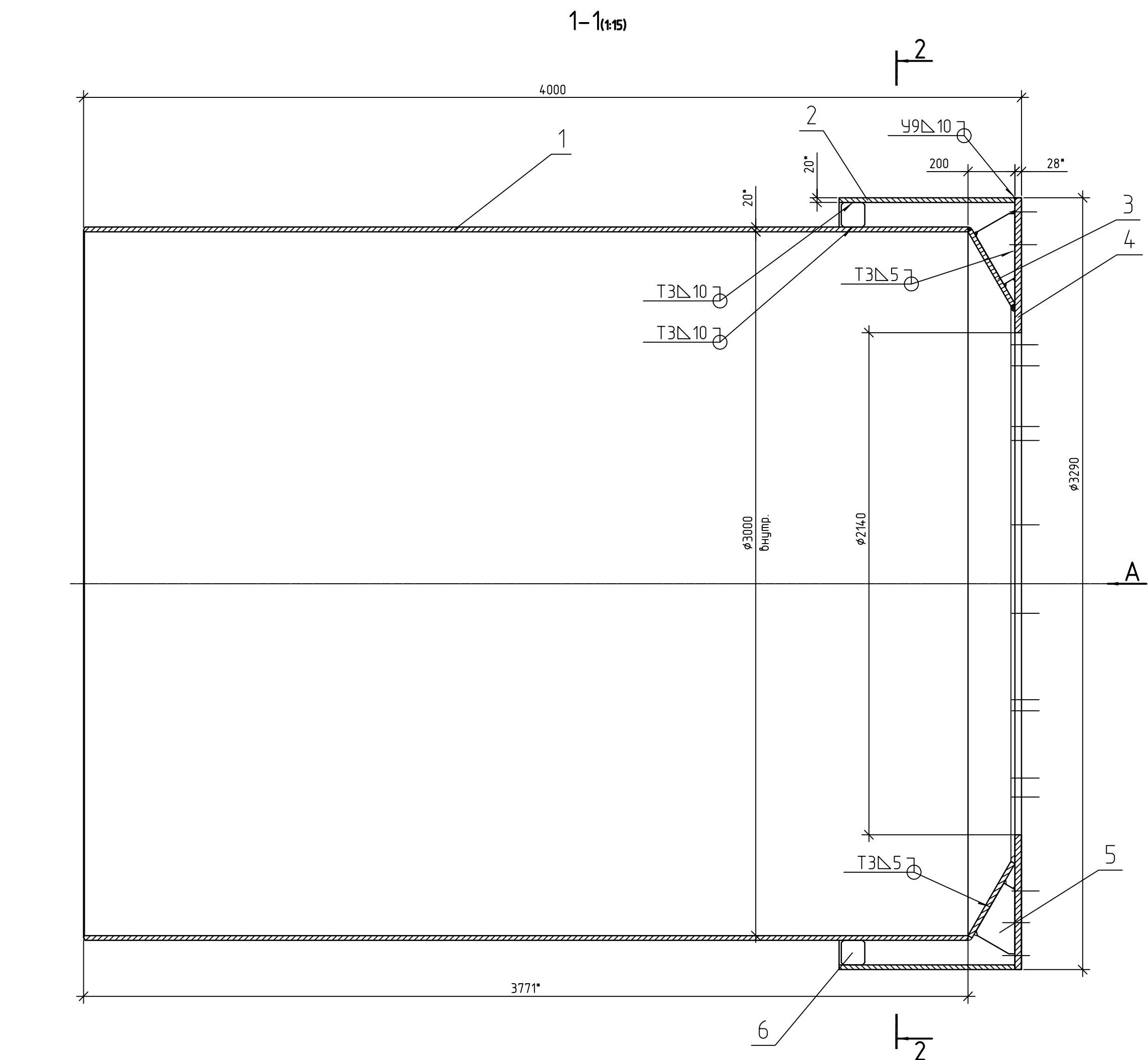
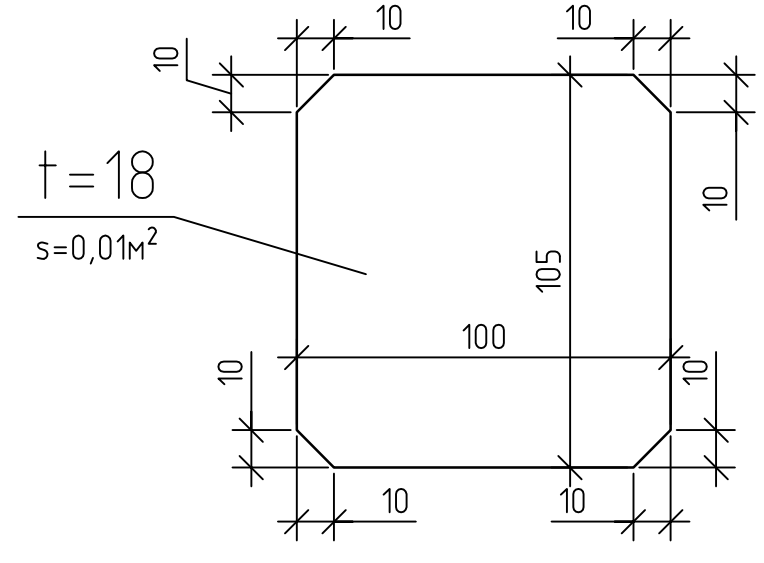
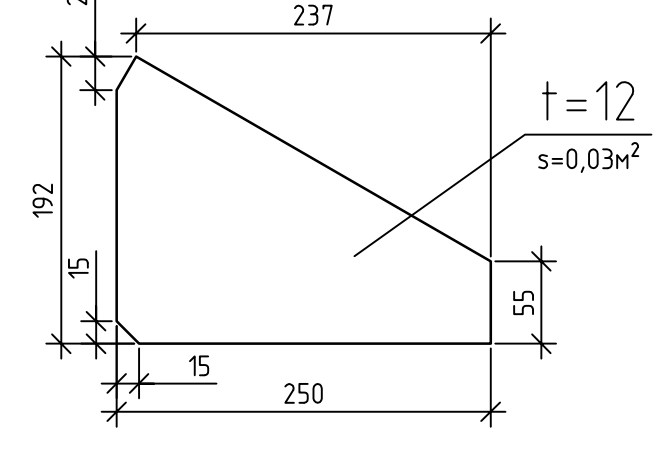
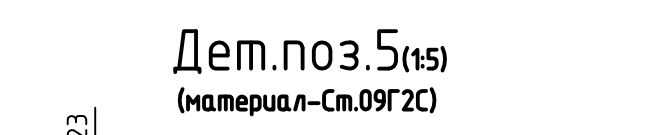
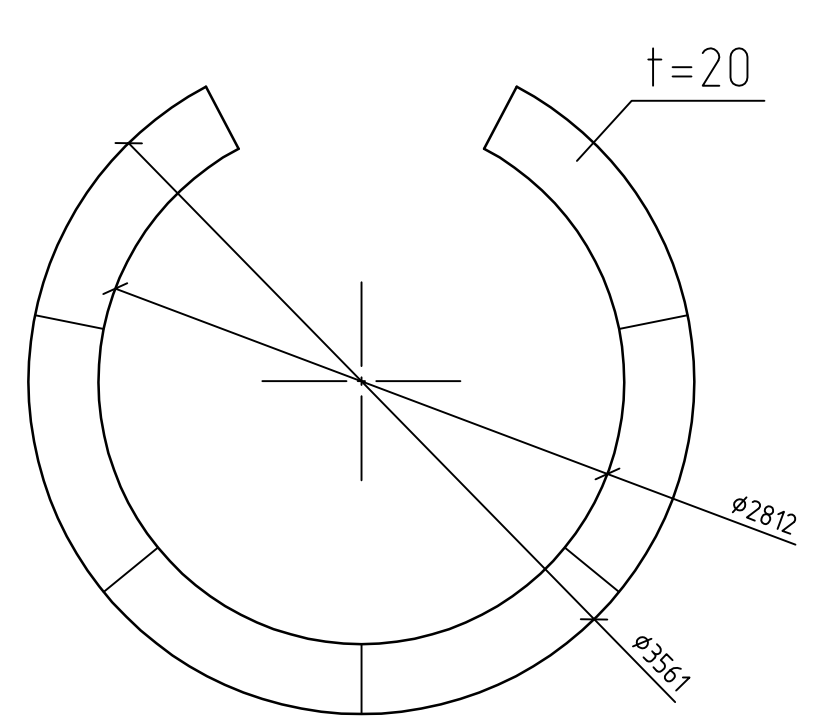
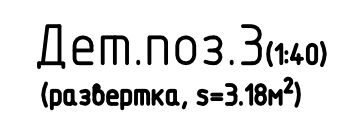
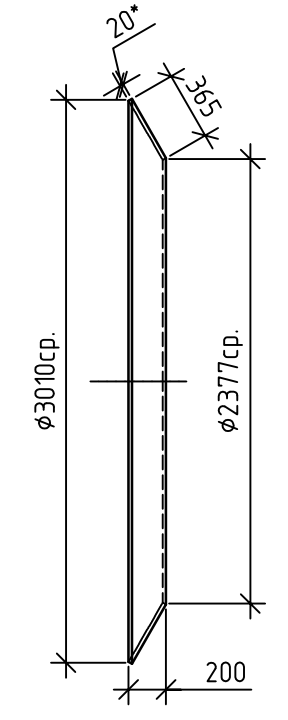
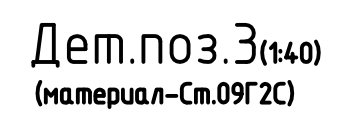
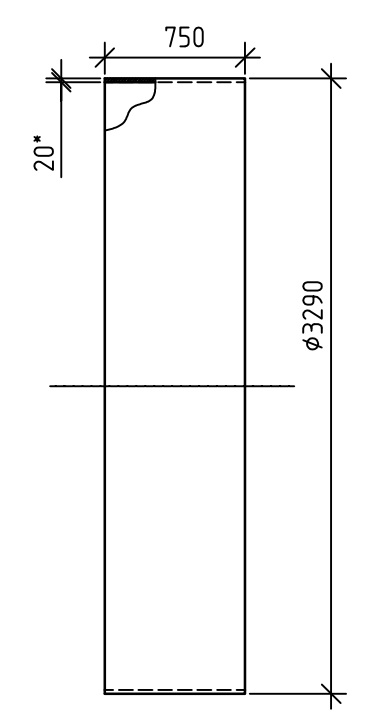
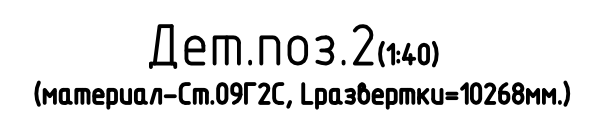
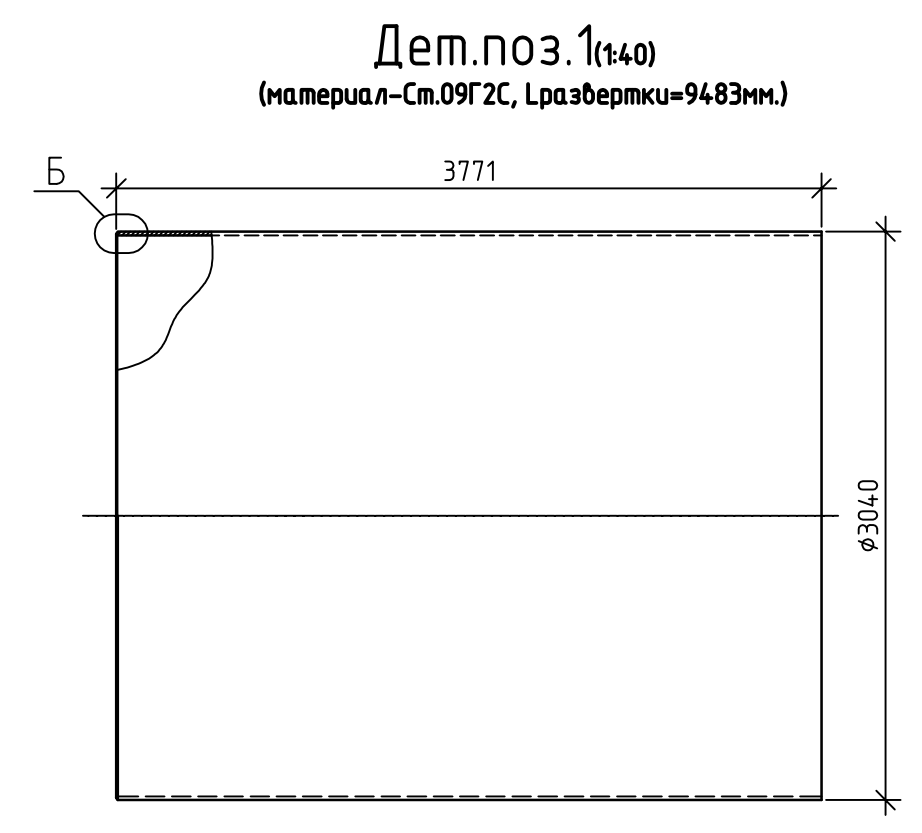
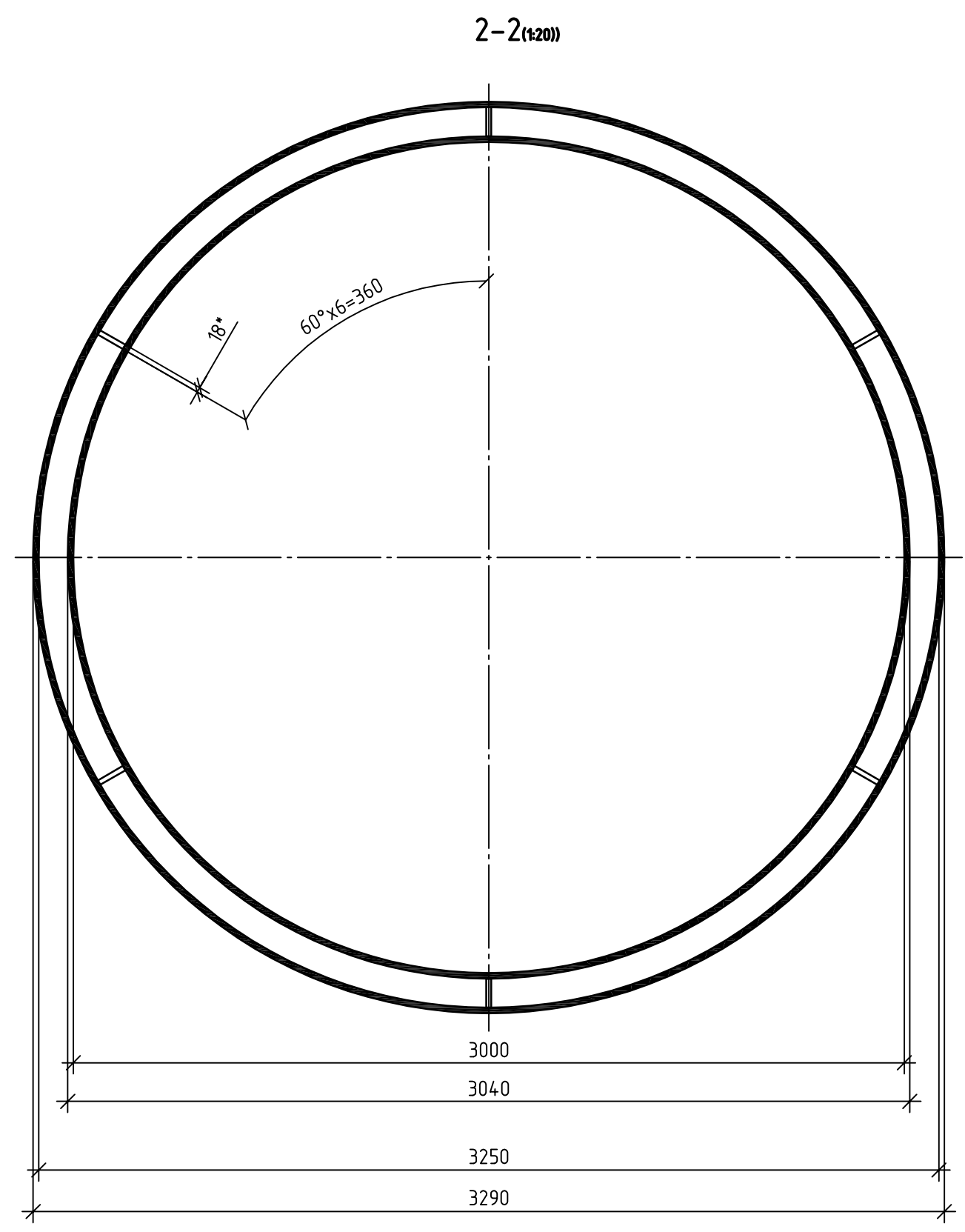
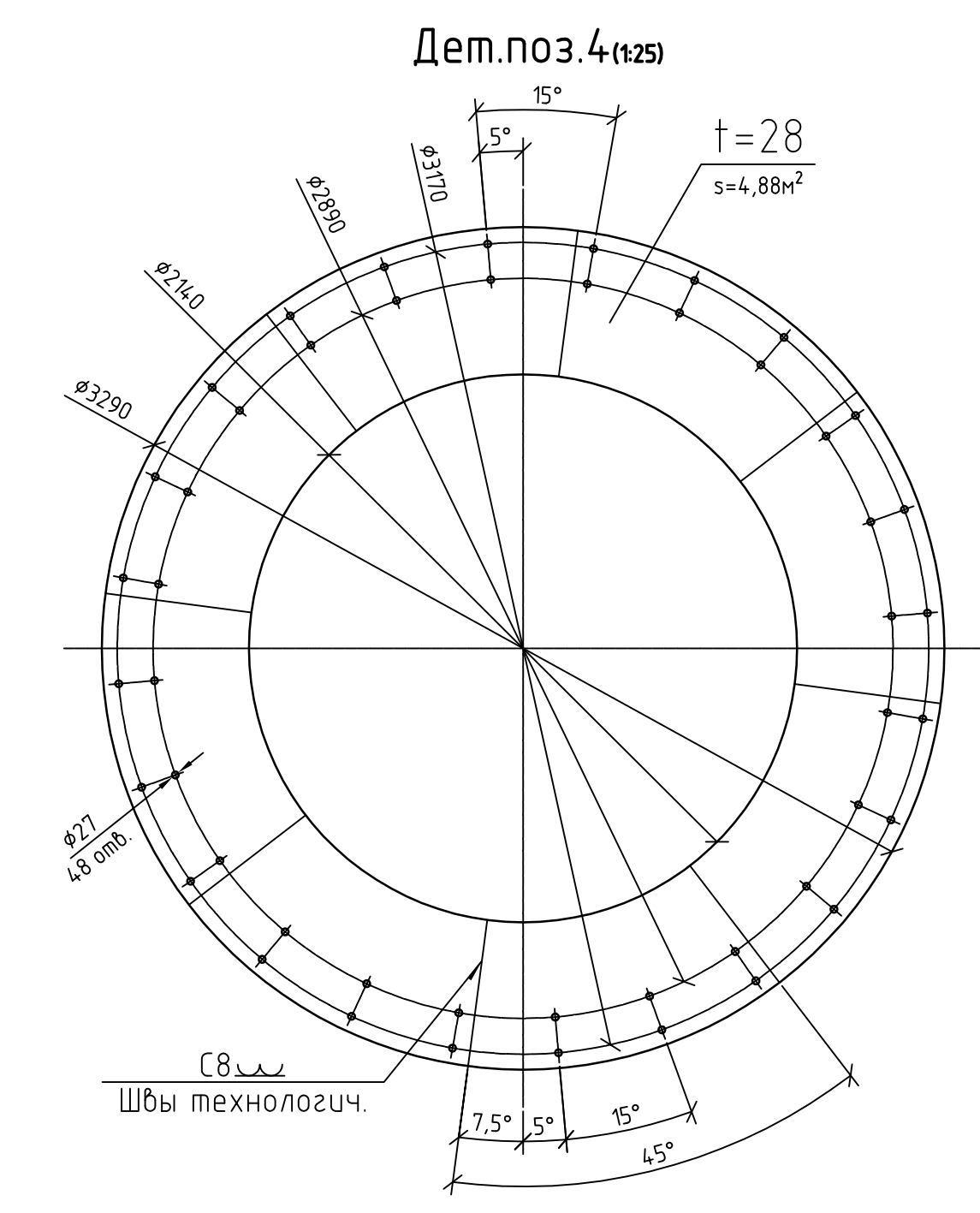


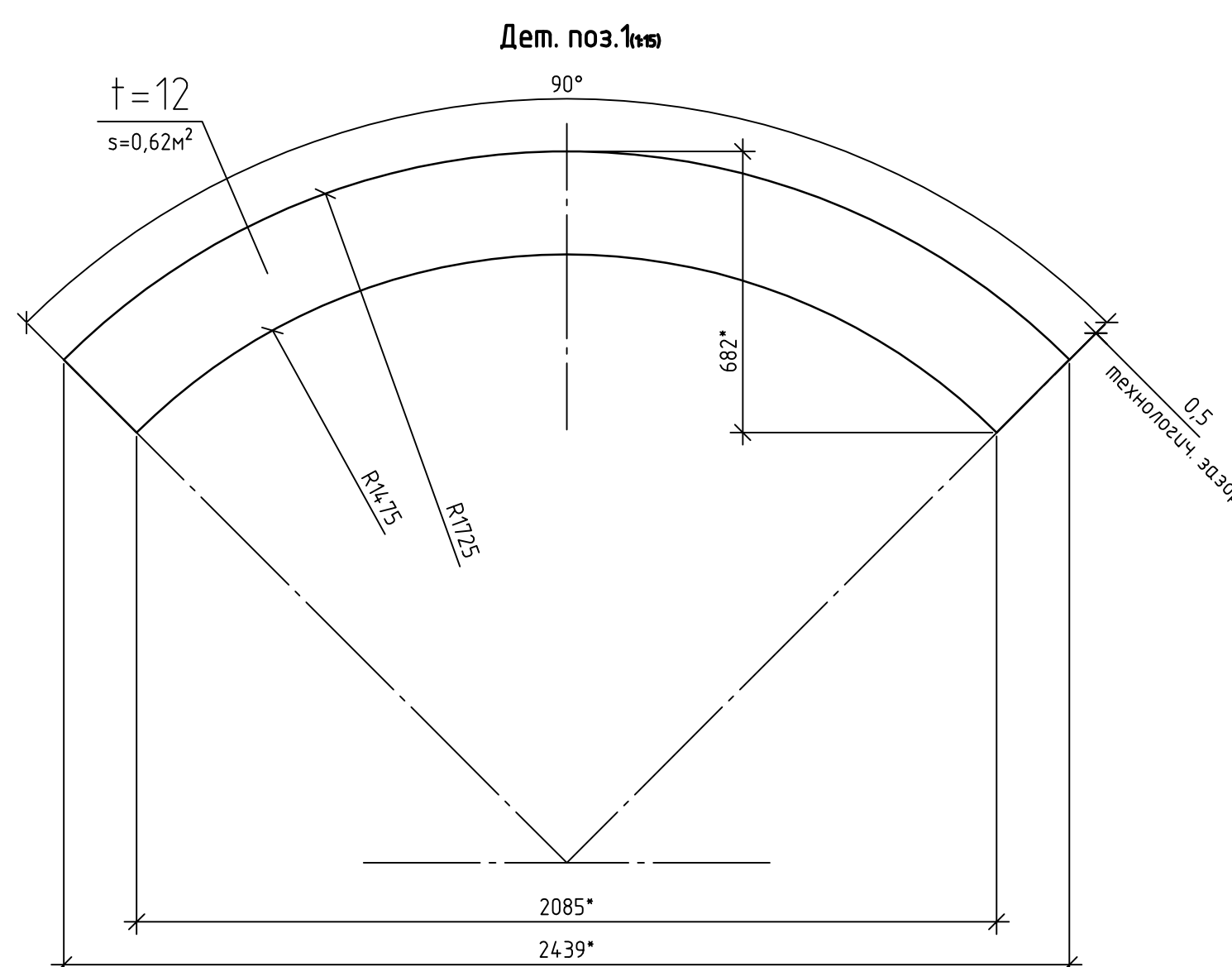
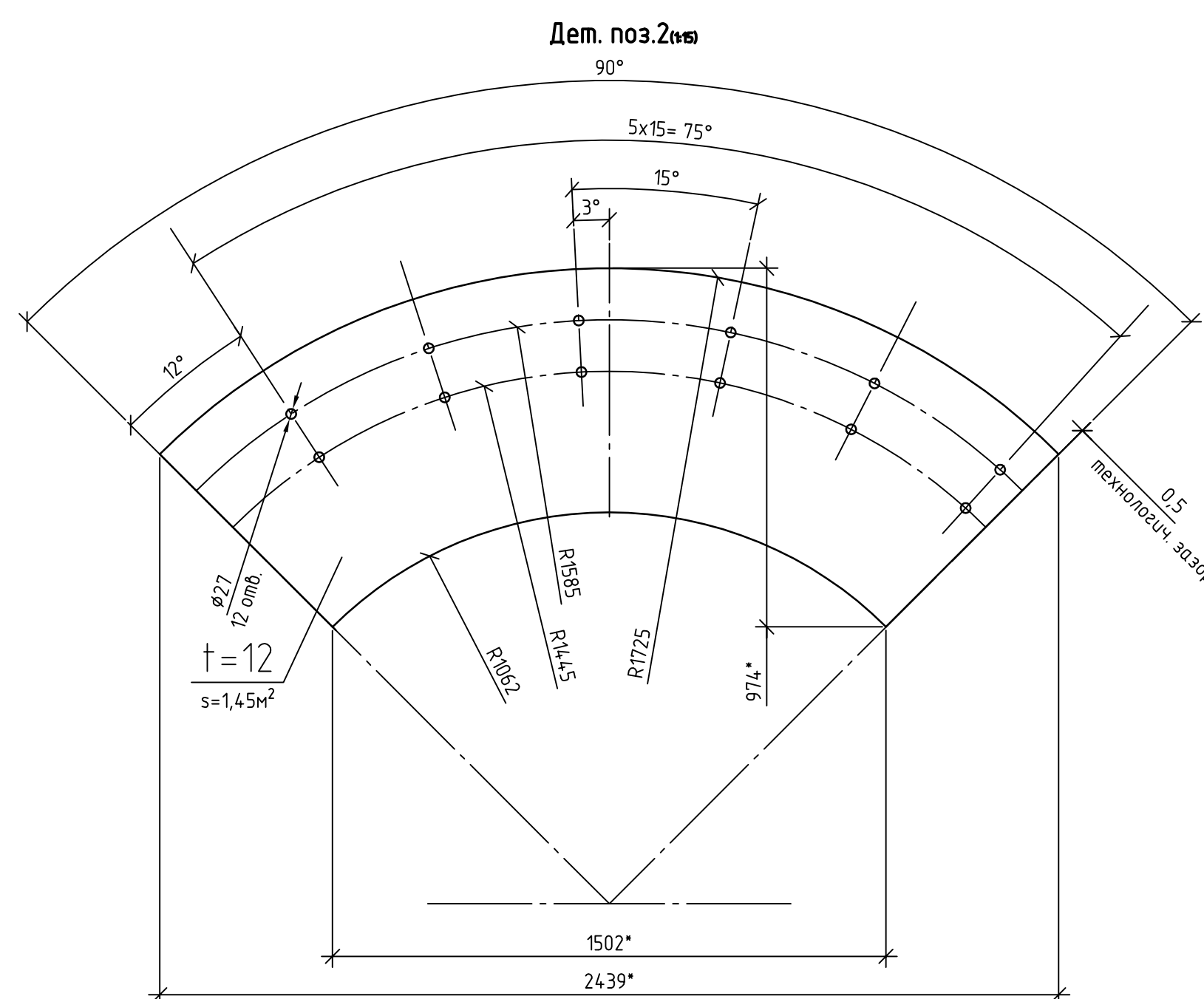
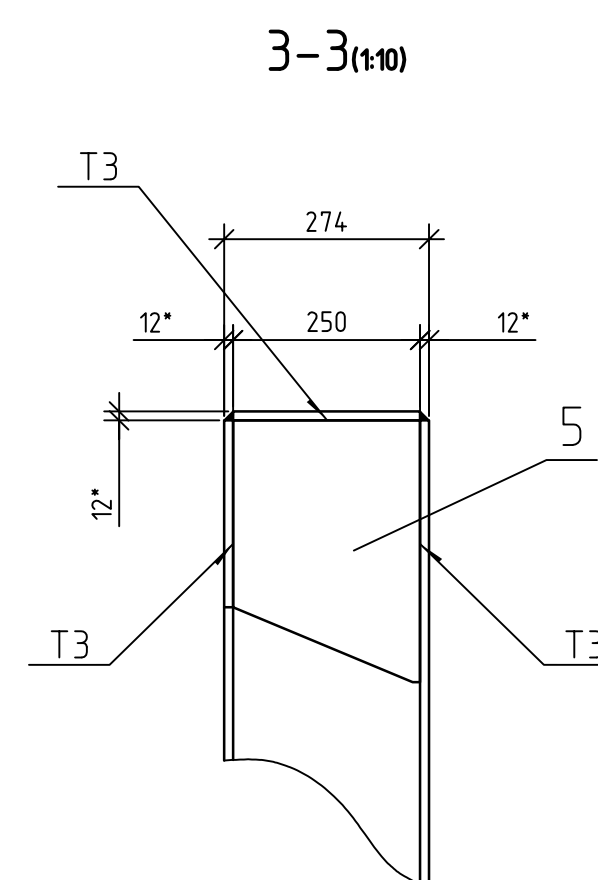
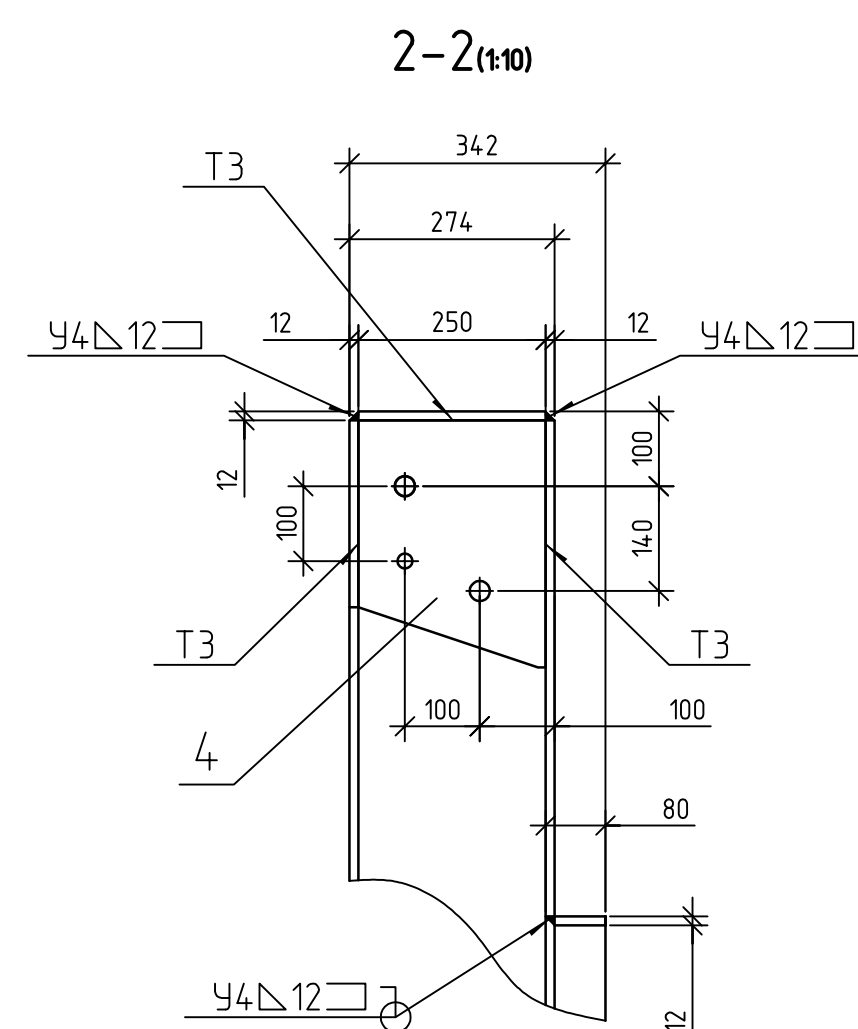
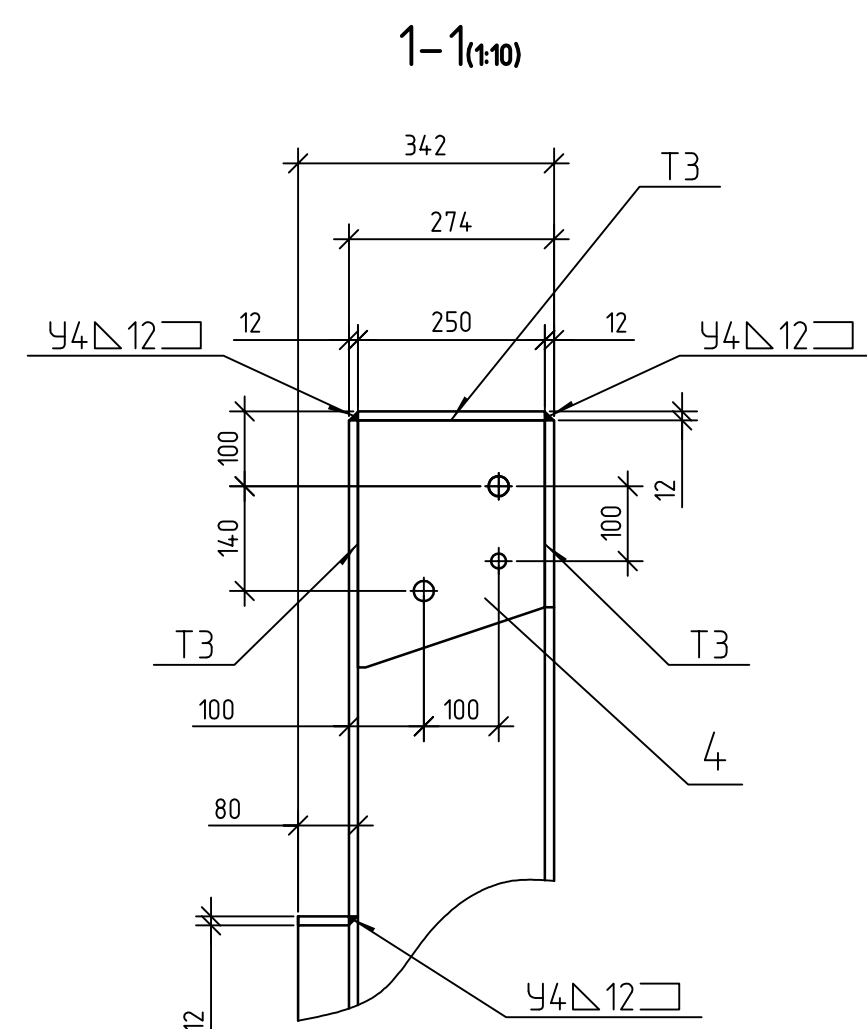
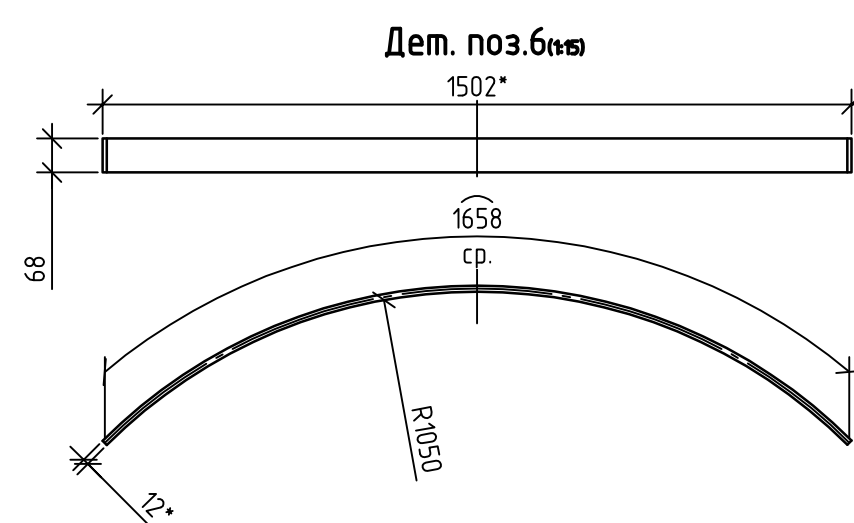
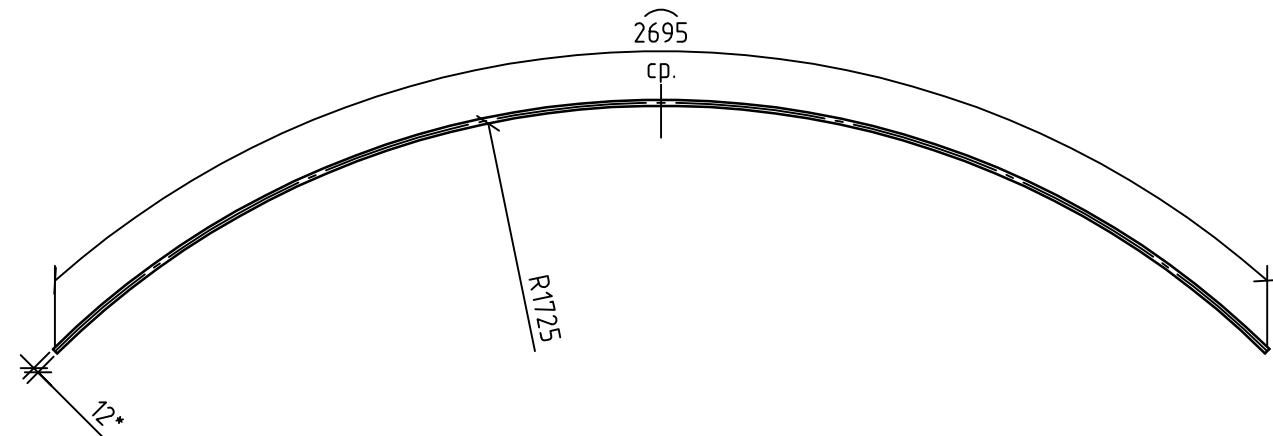
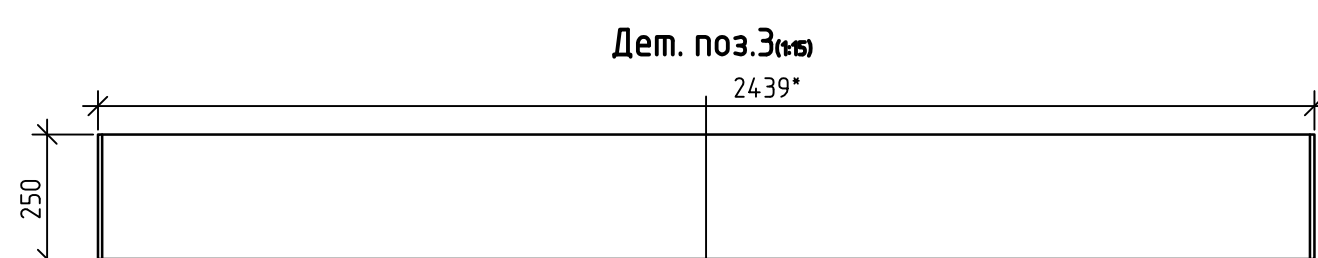
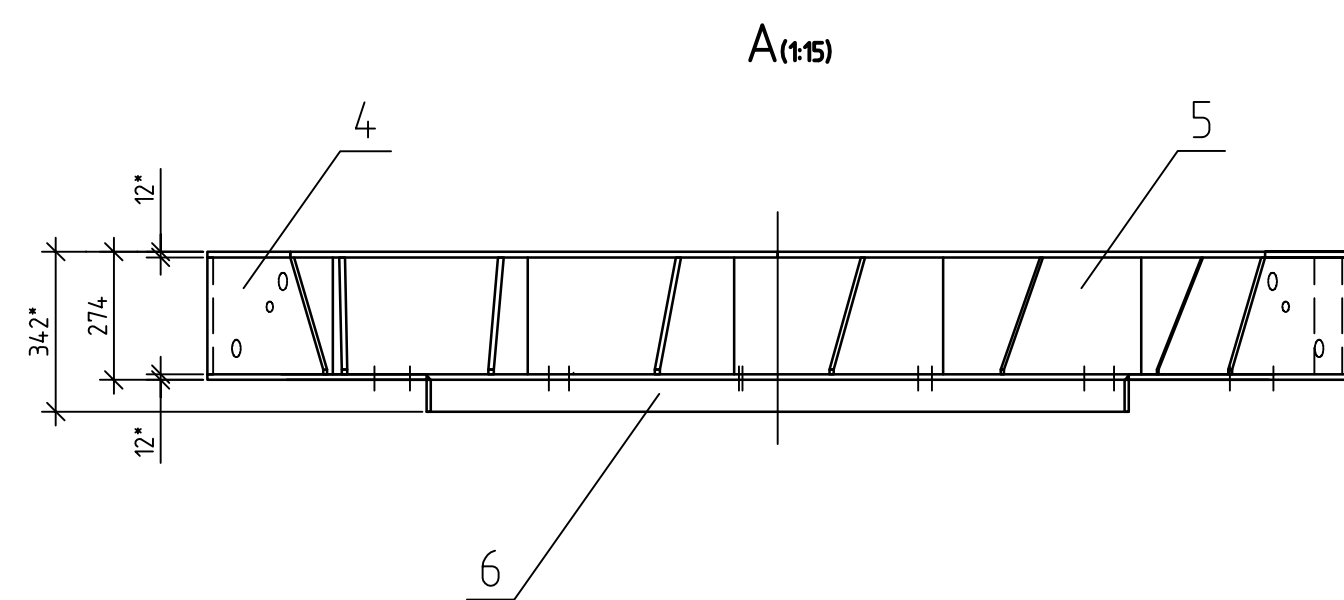


формат		Обозначение	Наименование	Примечание (вес, кг.)		
				ед.	всего	
			<u>Документация</u>			
М		НО1.01.10.000СБ	Вращающаяся печь 3х45м (Rotary Kiln) Входная обечайка печи в сборе			84,71
			<u>Детали</u>			
п/ч	1	НО1.01.10.001	Обечайка	1	5614	5614,00
п/ч	2	НО1.01.10.002	Обечайка уплотнения	1	1209	1209,00
п/ч	3	НО1.01.10.003	Конусная обечайка	1	499,26	499,26
п/ч	4	НО1.01.10.004	Шайба входной обечайки	1	1072,6	1072,60
п/ч	5	НО1.01.10.005	Ребро	24	2,83	67,92
п/ч	6	НО1.01.10.006	Диафрагма	6	1,4	8,40

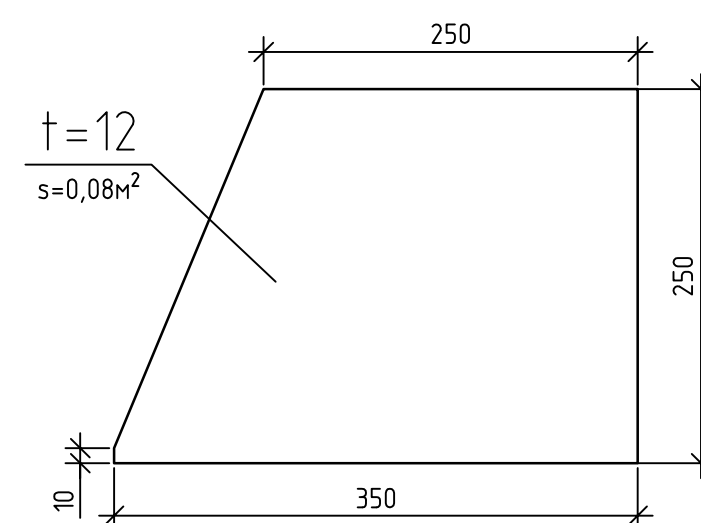
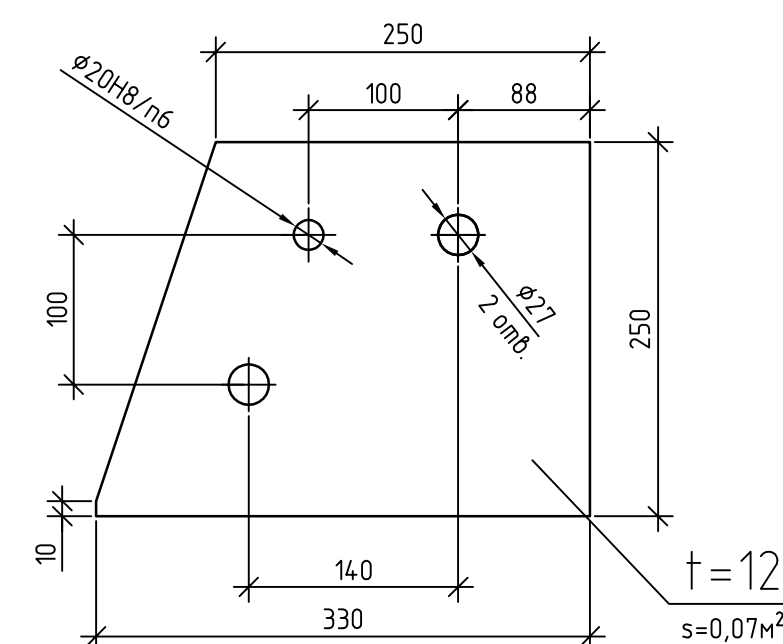


1. * Размер для справок;
2. ** Размеры для контроля;
3. Материал конструкций – Ст.09Г2С;
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания элементов, катет сварного шва принимать равным наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных особо. Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
5. Перекрывающие швы недопустимы.
6. Общий вес металлоконструкции – 84,75кг.

						НО101.10.000СБ			
						ЗАО "Узлегорск-цемент" JSC "Ugle gorsk-Cement" Производительная линия мощностью 500 тонн клинкера в сутки. 500 t/d clinker plant			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Вращающаяся печь 3x45м (Rotary Kiln)	Станд.	Лист	Листов
Разраб.		Заякин С.Г.			09.22		Р	2	
Пробер.									
Н контр.									
Согласов.		Штокалов А.М.				Входная опечка печи в сборе Сварочный чертеж	АО "ХК "Алфигрупп" 000 "ИИЦА"		
Утв.									



формат		Обозначение	Наименование	Примечание (вес, кг.)		
				ед.	всего	
			<u>Документация</u>			
М		Н01.01.20.000СБ	Вращающая печь 3х45м (Rotary Kiln) Сектор элеваторного кольца в сборе			328
			<u>Детали</u>			
п/ч	1	Н01.01.20.001	Крышка верхняя	1	58,4	58,40
п/ч	2	Н01.01.20.002	Крышка нижняя	1	136,6	136,60
п/ч	3	Н01.01.20.003	Стенка боковая	1	63,5	63,50
п/ч	4	Н01.01.20.004	Стенка порцевая	2	6,6	13,20
п/ч	5	Н01.01.20.005	Лопасть	6	7,54	45,24
п/ч	6	Н01.01.20.006	Сектор посадочного кольца	1	10,62	10,62



1. * Размер для справок;
2. ** Размеры для контроля;
3. Материал конструкций – Сталь 08Х18Н10Т коррозионно стойкая жаропрочная ГОСТ 5632-2014;
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания элементов, катет сварного шва принимается равным наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных особо. Электроды типа З-04Х19Н11МЗ марка НХ13.
5. Перекрещивающиеся швы недопустимы.
6. Отверстия в дет. поз. 2 выполнить совместно с деталью поз.4 – шайба входной обечайки(см. Лист 2)
7. Общий вес металлоконструкции – 330кг.

						H010120.000СБ
						ЗАО "Узлегорск-цемент" JSC "Ugle gorsk-Cement" Производительная линия мощностью 500 тонн клинкера в сутки. 500 t/d clinker plant
Изм.	Кол.уч.	Листы	№ док.	Подп.	Дата	Вращающая печь 3х4м (Rotary Kiln)
Разраб.		Заякин С.Г.			09.22	
Провер.						
Н.контр.						
Согласов.		Штокалов А.М.				
Утв.						
Сектор зבלатарнаго кольца в сборе Сварочный чертеж						АО "ХК "Алф'Рунн" ООО "УИЦА"