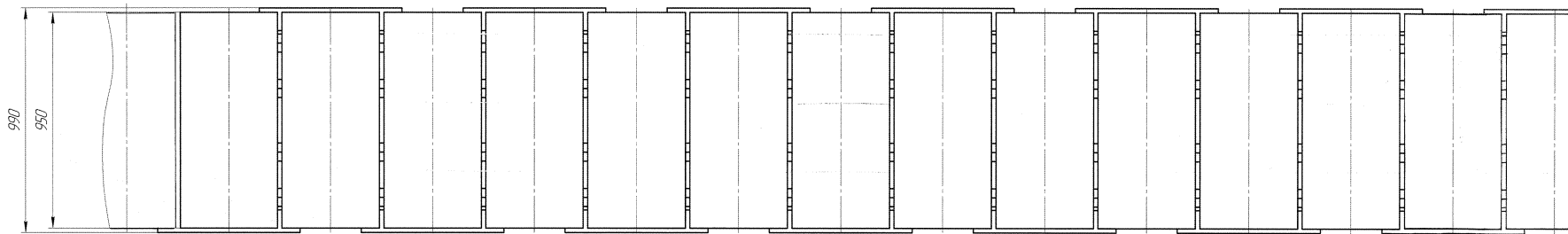
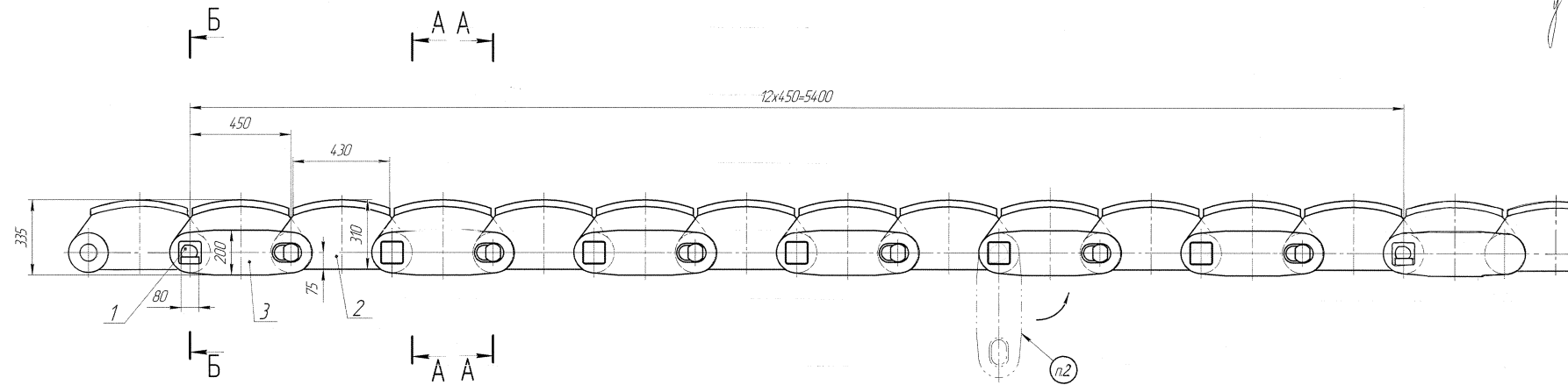
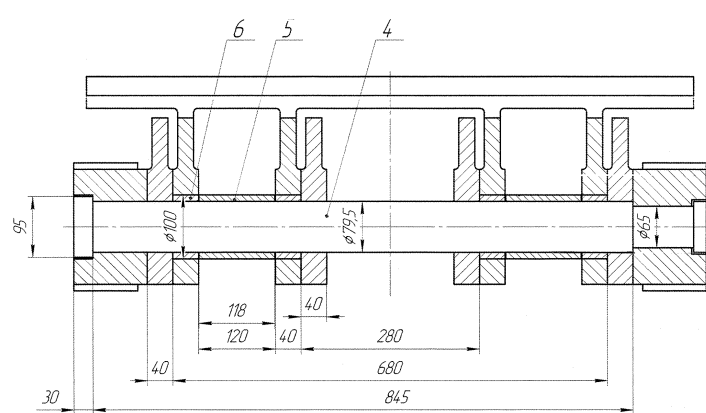


ЛК 07579.078.0 СБ

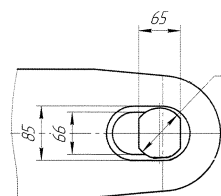
Согласовано:
Заместитель начальника обжимного цеха по оборудованию
А.А. Рязанов
10.03.16



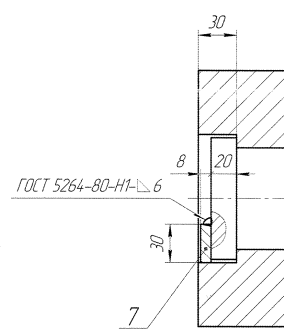
A-A (1 : 4) 11 мест



B (1 : 4)



B-B (1:2)



- 1 Цепь состоит из 6-ти секций. На чертеже изображена одна секция, состоящая из 12-ти звеньев. Окончательную сборку цепи произвести в обжимном цехе.
- 2 При сборке звеньев в секции, ползучки поз 3 располагать в шахматном порядке. Первоначально ползучка одевается на ось, затем в звене опускается вниз, как показано на главном виде и разбирается на 90°.
- 3 При сборке секций, ось поз. 1 вставляется в цепь, затем разбирается на 90° и фиксируется приваркой планки поз. 7 со стороны квадратного гнезда (см. сечение B-B).
4. Размеры для справок.

Чертеж выполнен по ТЗ №04-1081-16 и предусматривает изменение конструкции осей, соединяющих секции цепи.

Чертеж для справок: М_{ин}-57760-2 Конвейер для обрезков. Цепь конвейера

ЛК 07579.078.0 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Обжимной цех Конвейер для обрезков				И	2830,68	1:10
Цепь конвейера				Листов	Листов	1
Исполнитель				ПАО "Защитрасталь" ПКЗ ОПО		
Контрагент				Фабрикат А1		

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.	Масса	
					ед	общ
Документация						
A1	ЛК 07579.078.0 СБ	Сборочный чертеж			Сбор	2830,68
Детали						
A3	1 ЛК 07579.079.1	Ось	6		Сталь 45	36,83 220,98
A7	2 М _{ин} -57762-1	Звено цепи	72		Сталь 35ХМЛ	268 19296
A7	3 М _{ин} -57764-1	Ползучка	72		АЧ-1	79 5688
A3	4 М _{ин} -57765-1	Ось	66		Сталь 45	38,2 2521,2
A4	5 М _{ин} -83704	Вилка	144		Сталь 40Х	2,6 374,4
A4	6 М _{ин} -83705	Вилка	288		Сталь 40Х	0,9 259,2
A4	7 ЛК 07579.079.2	Планка	6		Ст3	0,15 0,9

Материал	Масса	
	ед	общ
Сбор	-	2830,68

ЛК 07579.078.0

Обжимной цех Конвейер для обрезков

Цепь конвейера

Фабрикат А1