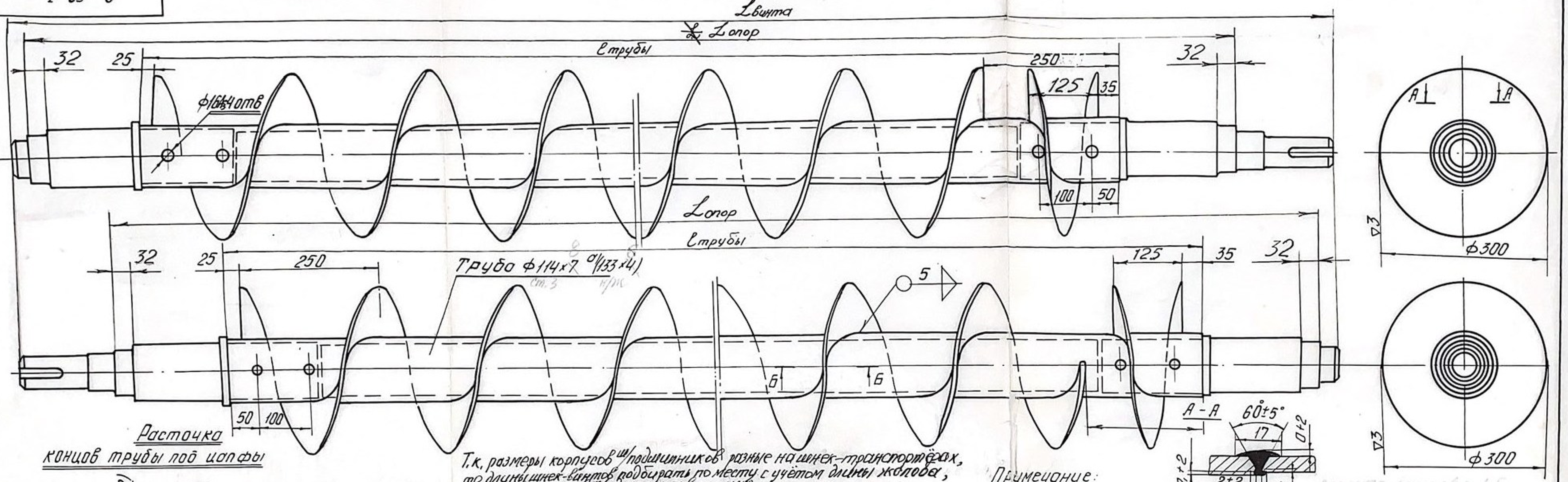
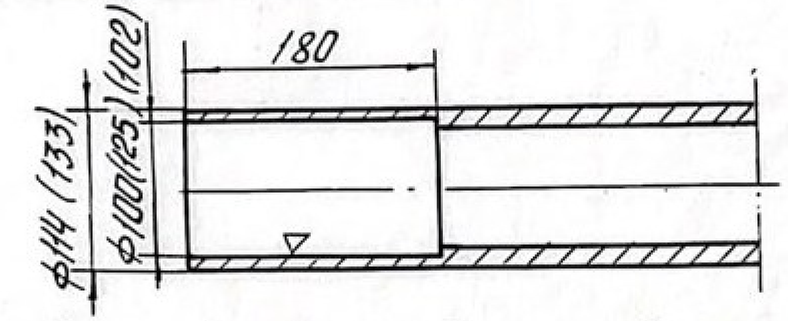
2-62-3

Копия верна [illegible] Кинноt.


Lвинта
Lопор
ℓтрубы
32
25
250
125
35
32
ф16 4отв
100
50
A
A
ф300
∇3
32
25
250
Труба ф114×7 а)(133×4)
ст.3
н/ж
125
35
32
5
Б
Б
50
100
А-А
60°±5°
17
а±2
ф300
∇3

Расточка концов трубы под цапфы


180
ф114 (133)
ф100(125) (102)

а) 6. Стыковые швы витков шнек-винта делать с разделкой кромок согласно вида А-А

а) 7. После сварки сварные швы зачистить согласно видов А-А и Б-Б

а) Добавлено согласно акта комиссии цеха №2 от 28 V 71г.

Для изготовления [illegible]

Т.к. размеры корпусов ш/подшипников разные на шнек-транспортёрах, то длины шнек-винтов подбирать по месту с учётом длины жолоба, размеров корпусов ш/подшипников и плит

Размеры длин шнек-винтов. Только для справок.

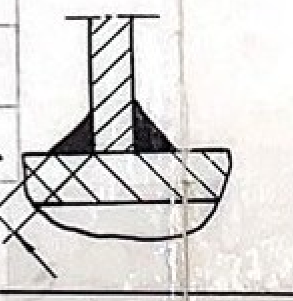
№ мастерск.	горизонтальный L	горизонтальный ℓ	наклонный L	наклонный ℓ	Ф трубы кол-во	К-60
3д 441	6065	5585	6065	5585		
3д. 543	6065	5585	4320	3740		
3д. 439			6065	5585		
3д 662	6065	5585	6065	5585		
3д. 472	6065	5585				
3д. 435			4320	3740		

Для шнек-винтов ≥ 5000 брать трубу 133×4

$L_{опор} = L_{жолоба} + В + Г + 2$; $\ell_{трубы} = L_{опор} - 410$

Размеры $L_{жолоба}$, В и Г см. черт. 2-62-1

Б-Б
М 1:1



Примечание:

1. Витки шнека делать из листа δ = 5÷6 мм
2. 4 отв. ф16 А3 сверлить вместе с дет. 2-62-8 и 10
3. Цапфы и наружный ф300 обработать в собранном виде.
а) 4. Варить прочно-плотным швом электродом Э-42 ГОСТ 9467-60
а) 5. В сварочных швах трещин, раковин и не проваров не допускается.

Для шнек-винтов ≥ 4,5 м трубу применять ф133 [illegible] при трубе ф114 был у [illegible] 2-64-1А [illegible]

2	Шнек-винт	1	ст.3	115	115	2-62-3
№ поз	Наименование	кол.	мат.	ед. вес	общ вес	№ черт.

Нач. К.Б.
констр.
копир.
подписи

Шнек-транспортер

М 1:5

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

копировал: серегина

формат А4×3