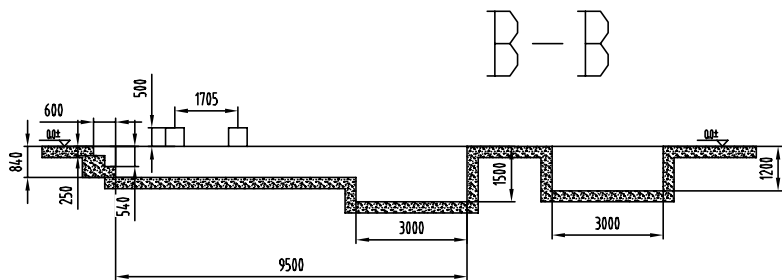
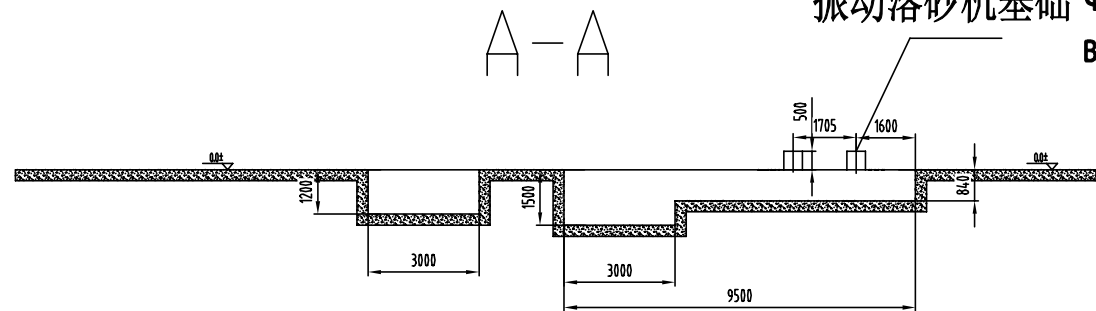
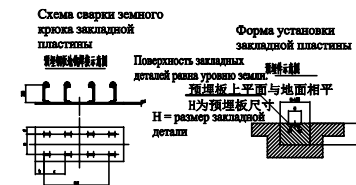


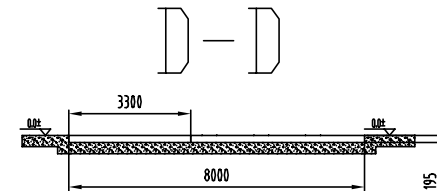
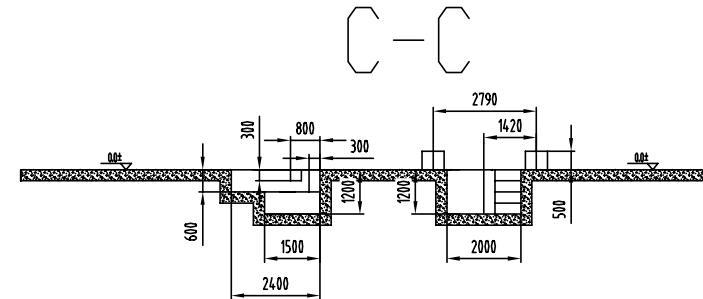
振动落砂机基础 Фундамент вибрационной выбивной решётки



Schema сварки окантовочного
уголка по периметру прямка
地坑周边包边角钢焊接示意图



Примечание: а - толщина листовой стали, с, т - расстояние между крючками на землю, b, d - расстояние между крюком на землю и концом стальных листов, м, n - количество расстояния, в том числе размер м, с не более 300мм, размер b, d не более 100мм, крюк из резбовой стали ф16мм.

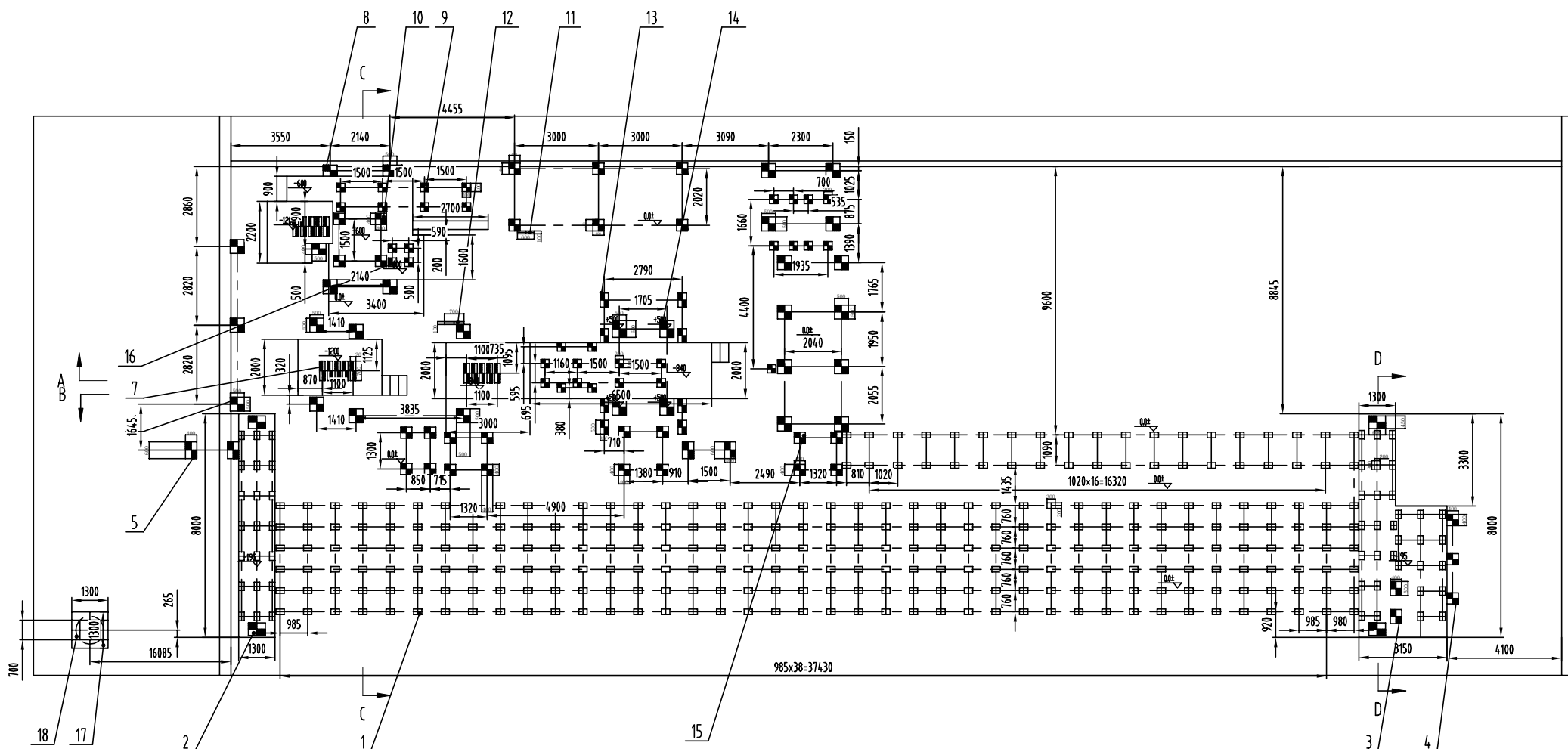


ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

1. Непосредственный чертёж фундамента является лишь шаблоном и приведён только для определения размеров. Указанная на чертеже толщина бетона должна быть уточнена заказчиком при проектировании и устройстве фундамента с учётом местных грунтовых условий. Необходимо предусмотреть гидроизоляция.
2. Закладные детали поставляются заказчиком.
3. Для помещений цеха и территории вне цеха принята единая отметка $\pm 0,000$.
4. Все закладные детали должны быть выверены по уровню. Отклонение по всей длине и ширине не должно превышать ± 10 мм, при этом должны быть обеспечены их относительные положения.
5. После затирки поверхности пола должны быть соблюдены размеры, указанные на данном шаблонном чертеже.
6. Верхняя плоскость закладных стальных плит должна находиться на одном уровне с поверхностью пола.
7. Общая установленная мощность оборудования — около 300 кВт. Расход воздуха — $11,5$ м³/мин, давление — $0,6$ МПа. Заказчик обязан обеспечить подвод электропитания и сжатого воздуха соответственно к электрическому шкафу и пневматическому шкафу управления оборудования.
8. Под закладные стальные плиты предварительно предусмотреть монтажные приямки. Размер приямка определяется по размеру закладной плиты + 200 мм; глубина — 500 мм.
9. Прямые углы по периметру приямка окантовать уголком $50 \times 50 \times 5$ мм (см. выносной элемент).
10. Местоположение фундамента определяется заказчиком по месту с учётом фактических условий цеха и на основании общего чертежа оборудования.
11. Открытые приямки оборудования перекрыть крышками.
12. Грунт под вибрационными конвейером должен быть рассчитан на восприятие нагрузки, включая вибрационную нагрузку — 20 т.

Требования к качеству сжатого воздуха:

- Содержание водяных паров: $< 5,5 \text{ мг/м}^3$
- Содержание масла: $< 5,0 \text{ мг/м}^3$



18	Z4211.1-18	лист 700х300х16 мм	2			Нагрузка 3 т./шт.
17	Z4211.1-17	лист 1300х300х16 мм	2			Нагрузка 3 т./шт.
16	Z4211.1-16	лист 300х300х16 мм	4			Нагрузка 5 т./шт.
15	Z4211.1-15	лист 400х400х16 мм	22			Нагрузка 3 т./шт.
14	Z4211.1-14	лист 600х500х16 мм	4			Нагрузка 5 т./шт.
13	Z4211.1-13	лист 500х300х10 мм	8			Нагрузка 1 т./шт.
12	Z4211.1-12	лист 700х100х10 мм	1			Нагрузка 1 т./шт.
11	Z4211.1-11	лист 600х100х10 мм	1			Нагрузка 1 т./шт.
10	Z4211.1-10	лист 400х400х16 мм	4			Нагрузка 6 т./шт.
9	Z4211.1-9	лист 300х300х12 мм	28			Нагрузка 1 т./шт.
8	Z4211.1-8	лист 500х400х16 мм	3			Нагрузка 5 т./шт.
7	Z4211.1-7	лист 700х200х12 мм	15			Нагрузка 2 т./шт.
6	Z4211.1-6	лист 500х500х16 мм	23			Нагрузка 6 т./шт.
5	Z4211.1-5	лист 400х600х16 мм	4			Нагрузка 5 т./шт.
4	Z4211.1-4	лист 400х400х16 мм	3			Нагрузка 5 т./шт.
3	Z4211.1-3	лист 400х500х12 мм	2			Нагрузка 2 т./шт.
2	Z4211.1-2	лист 600х450х12 мм	4			Нагрузка 3 т./шт.
1	Z4211.1-1	лист 200х300х12 мм	293			Нагрузка 2 т./шт.

[illegible]