



ПРЕДПРИЯТИЕ
МОНОЛИТ

48 4500

АТЛАНТ-А
АТЛАНТ-ЦВЕТ-А

КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

г. Златоуст
2020 г.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Комплексы для изготовления строительных изделий Атлант-А и Атлант-Цвет-А изготовлены предприятием ООО «Предприятие МОНОЛИТ» под торговой маркой МЕГАТЕХ.

1.2 Комплексы Атлант-А, Атлант-Цвет-А производят формовку строительных бетонных изделий (в дальнейшем изделия) из полусухих (жестких) бетонов с различными заполнителями. Изготовление изделий производится методом вибропрессования.

Наиболее эффективна технология вибропрессования в случае применения мелкозернистых бетонов с наибольшей крупностью зерен заполнителя 10 мкм.

1.3 Комплексы Атлант-А и Атлант-Цвет-А работают в автоматическом режиме.

1.4 Комплекс Атлант-А позволяет изготавливать различную номенклатуру однослойных изделий, как низких - изделия (высотой до 70 мм), так и высоких – высотой свыше 70 мм до 300 мм:

- камни стеновые по ГОСТ 6133-99,
- плитку тротуарную по ГОСТ 17608-91,
- камни бортовые по ГОСТ 6665-91 и прочие изделия.

1.5 Комплекс Атлант-Цвет-А позволяет изготавливать как всю вышеперечисленную номенклатуру однослойных изделий, так и изделий с цветным облицовочным слоем толщиной 7...10 мм и высотой до 90 мм.

1.5 Отличие комплекса Атлант-Цвет-А от комплекса Атлант-А заключается в наличии дополнительной опции, необходимой для получения в изделиях облицовочного цветного слоя.

1.7 Вибропрессование изделий происходит в формообразующей оснастке «матрица-пуансон», количество и номенклатура которой определяется условиями договора.

1.8 Вид климатического исполнения комплексов УХЛЗ по ГОСТ 15150-69 в диапазоне температур от плюс 5 до плюс 35°C.

В зависимости от места размещения при эксплуатации комплекс относится к 3 категории ГОСТ 15150-69 (эксплуатация комплекса в закрытых помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, например, в металлических с теплоизоляцией, каменных, бетонных, деревянных помещениях).

1.9 Для эксплуатации комплекса Потребитель должен в необходимом для производственного цикла количестве:

- изготовить своими силами поддоны КФ-106.00.00.001 в количестве не менее 800 шт. согласно приложению А;
- изготовить своими силами не менее 60 стеллажей согласно приложению Б или заказать в ООО «Предприятие «МОНОЛИТ»;
- иметь грузозахватное устройство для переноса стеллажей или заказать в ООО «Предприятие МОНОЛИТ»;
- изготовить своими силами распорки КФ-106.00.00.010 согласно приложению В (при работе комплекса с подъемником);
- иметь грузоподъемный механизм.

Примечание - Количество поддонов и стеллажей определяется качеством организации производства у потребителя, а также наличием пропарочных камер, их количеством и вместимостью.

Для дополнительной вертикальной разгрузки поддонов с отформованными изделиями **Покупатель по отдельному договору** может заказать в ООО «Предприятие МОНОЛИТ» подъемник КФ-106.07.00.000, который устанавливается в конце горизонтальной разгрузки любой модели комплексов.

1.10 Перед установкой комплекса на рабочую площадку Покупатель должен выполнить строительные работы и **залить фундамент** согласно приложению Г. Прямок

вибропресса должен обязательно иметь виброизоляцию. Установку вибропресса на фундамент производить на болты рамы закладной РЗА.00.000, которая закладывается в фундамент прямка вибропресса перед его заливкой.

1.11 Рама закладная РЗА.00.000 поставляется вместе с комплексом.

1.12 Для установки узлов комплекса: конвейера, рольганга, подъемника потребитель должен приобрести стандартные болты фундаментные Болт 6.1 М12х125 В Ст3 ГОСТ24379.1-2012 (аналог Болт анкерный с гайкой 16х110 фирмы «ТЕХ-КРЕП») в количестве 20 шт. и 24 шт. при дополнительной установке в комплексе подъемника.

1.13 Помещение, в котором будет эксплуатироваться комплекс, должно иметь контур заземления согласно «Правилам устройства электроустановок» (ПУЭ). Для соединения точек внешнего заземления комплекса с контуром заземления помещения Покупатель должен изготовить заземлители согласно ПУЭ.

1.14 Минимальная площадь для размещения комплексов, складов сырья и готовой продукции составляет ~780 м², минимальная высота подъема крюка грузоподъемного оборудования – 3 м.

При размещении формовочного комплекса Покупатель должен учитывать площадь:

- размещение собственно комплекса Атлант-А (Атлант-Цвет-А) - 19,5 м² (длина 7, 28 м, ширина 2.650 м), Атлант-А с подъемником – 21,5 м² (длина 8,085 м, ширина 2.650 м);
- размещение склада инертных и цемента. Площадь для складирования 3-х тонн цемента (в мешках по 50 кг) составляет 6...8 м², площадь для складирования 28 тонн заполнителя (навалом) составляет 25...30 м²;
- размещение места для набора прочности строительных изделий. Площадь для набора прочности строительных изделий на деревянных поддонах в один ярус составляет 701 м² из расчета площади одного поддона 0,73 м². При наличии пропарочных камер Покупатель сокращает данную площадь;
- складирование готовой продукции перед отправкой потребителю;
- место для перекладки набравших прочность камней со стеллажей на транспортировочные поддоны;
- место для бака с водой или водопровод.

1.15 Исходным материалом для приготовления формовочной смеси служат: заполнитель, вяжущее вещество и вода. Требования к сырью и исходным материалам должны соответствовать нормативным документам на изготавливаемые камни, при этом максимальный размер зерен заполнителя не должен превышать 1/3 от наименьшего линейного размера толщины стенки камня.

Реквизиты предприятия-изготовителя:

Юридический адрес: 456216, РФ, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. им. И.В.Панфилова, д. 16А, строение 4, помещение 4.

Адрес отдела сбыта: 456216, РФ, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. И.В.Панфилова, д.16-В

Телефон: +7 (3513) 67-19-11 (многоканальный)

Горячая линия: 8 800 551 41 77 (звонок бесплатный по РФ)

Электронная почта: info@megazlat.ru

Официальный сайт: megazlat.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Технические данные комплексов приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование параметров	Значения
Установленная мощность комплекса, кВт - вибропресса универсального - станция управления	22,0
	11,0
	11,0
Размер формовочной зоны, мм - ширина x длина - высота	600 x 1000
	40...300
Продолжительность одного цикла формования*, с	30...35
Производительность комплекса при изготовлении*, шт./час - камней стеновых 390x190x188 - камней бортовых БР 100.30.15 - плитки тротуарной прямоугольной 200x100	840
	205
	3200
Поверхность формования	поддон
Размеры поддона (ширина x длина x высота), мм	680 x 1070 x 40
Емкость магазина поддонов	12
Объем загрузочного бункера основной смеси, м ³	1.1
Объем загрузочного бункера цветной смеси, м ³	0,55
Направление колебаний вибростола	вертикальное
Давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)	12±1,2 (120±12)
Параметры шестеренного насоса гидроблока: - расход (при частоте вращения электродвигателя 1500 об/мин), л/мин - рабочий объем, см ³ /об	32,8
	22,3
Рабочая жидкость гидросистемы	минеральные масла классов вязкости: 32 по ISO или 10W-40 по SAE.
Энергоснабжение - напряжение питания, В - частота тока, Гц	380 (3 фазы)
	50
Корректированный уровень звуковой мощности на рабочем месте оператора, дБ, не более	80
Уровень общей вибрации на рабочем месте оператора	менее 1/2 сан. норм (не подлежит нормированию и контролю при изготовлении и эксплуатации в соответствии с ГОСТ 12.1.012-90)
Габаритные размеры комплексов (длина x ширина x высота), мм: - Атлант-А, Атлант-Цвет-А - Атлант-А с подъемником, Атлант-Цвет-А с подъемником	7280 x 2650 x 3120
	8085 x 2650 x 3120
Масса комплекса Атлант-А (Атлант-А с подъемником)**, не менее кг	2857 (3057)
Масса комплекса Атлант-Цвет-А (Атлант-Цвет-А с подъемником)**, не менее, кг	3333 (3533)

* Значение параметров зависят от уровня организации производства.

** Масса комплекса является суммарной и зависит от входящего в комплекс оборудования

2 ОПИСАНИЕ И РАБОТА КОМПЛЕКСОВ

2.1 Общие требования

2.1.1 Каждый комплекс состоит из определенного набора технологического оборудования, которое объединено в комплекс общим производственным циклом и установлено в определенной функциональной последовательности. Конечным результатом работы комплекса является изготовление строительных бетонных изделий в соответствии с их техническими требованиями.

Формовочный процесс в вибропрессе комплекса производится в автоматическом режиме.

2.1.2 Формовка изделий происходит в формообразующей оснастке «матрица-пуансон», которая представляет собой совершенную опалубку для формовки изделий и является сменным элементом комплекса. Количество формообразующей оснастки и номенклатура определяется **условиями договора**. Поставка формообразующей оснастки производится вместе с комплексом.

2.1.3 Формовка изделий в вибропрессе происходит на технологический деревянный поддон (в дальнейшем поддон), который при формовке является дном матрицы и одновременно служит для транспортировки свежотформованных изделий в зону вылеживания.

На поддоне при формовке изделий размещаются:

- камней стеновых 390x190x188 – 7 шт.,
- камней бортовых БР 1000.300.150 (вертикально) – 2 шт.,
- плитки тротуарной прямоугольной 200x100 – 27 шт.

2.1.4 В основе работы комплексов заложен принцип вибропрессования изделий из полусухих (жестких) бетонных смесей.

2.1.5 Отличием комплекса Атлант-Цвет-А от комплекса Атлант-А заключается в наличии дополнительной опции, необходимой для получения облицовочного цветного слоя – модуля загрузочного для цветной смеси.

2.2 Состав и устройство комплексов

2.2.1 Общий вид комплекса Атлант-А с обозначением его основных частей приведен на рис. 2.1.

2.2.2 Общий вид комплекса Атлант-Цвет-А с обозначением его основных частей приведен на рис. 2.2

2.2.3 Спецификация к общим видам комплексов Атлант-А, Атлант-Цвет-А приведена в таблице 2.1.

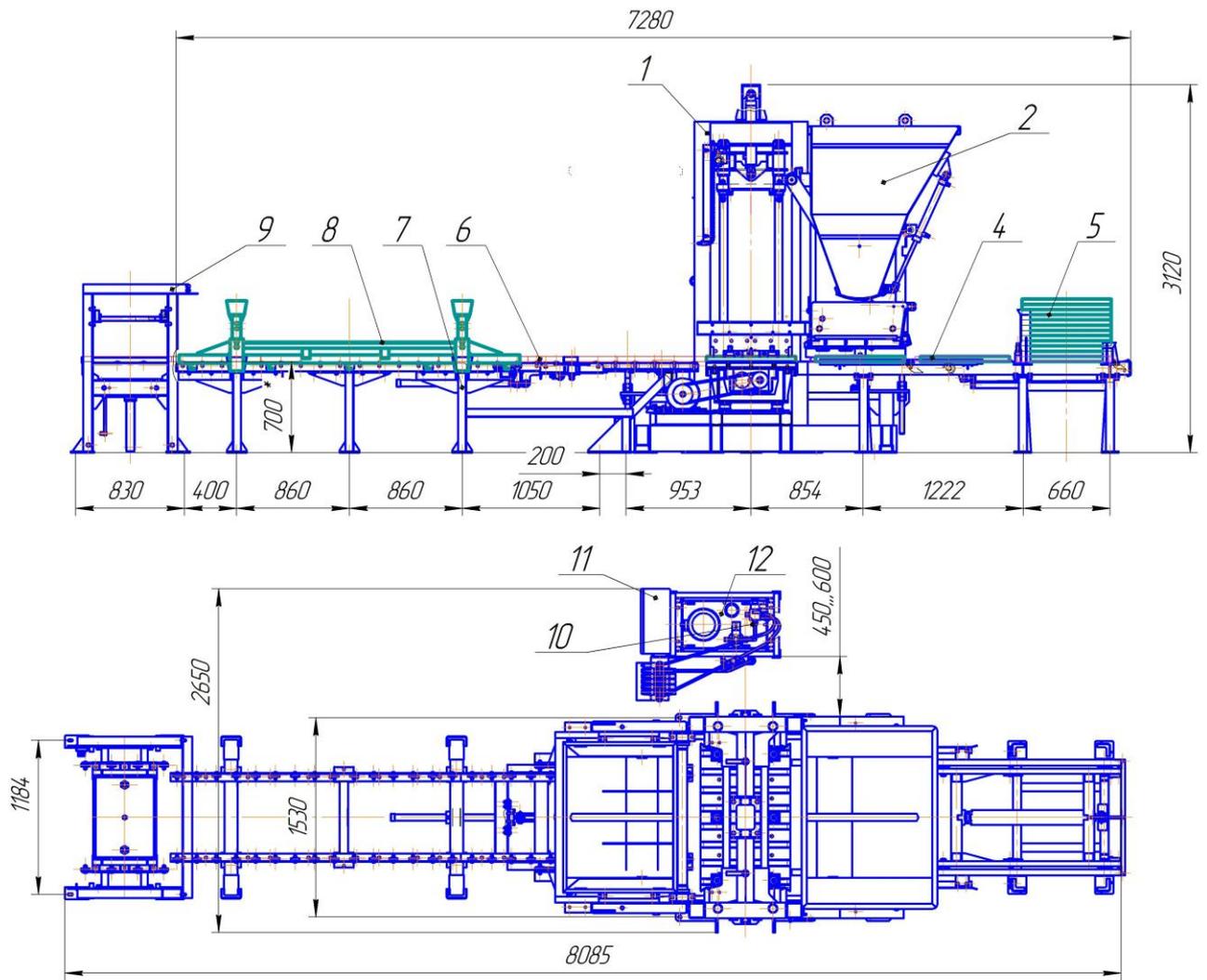


Рисунок 2.1 – Общий вид комплекса Атлант-А

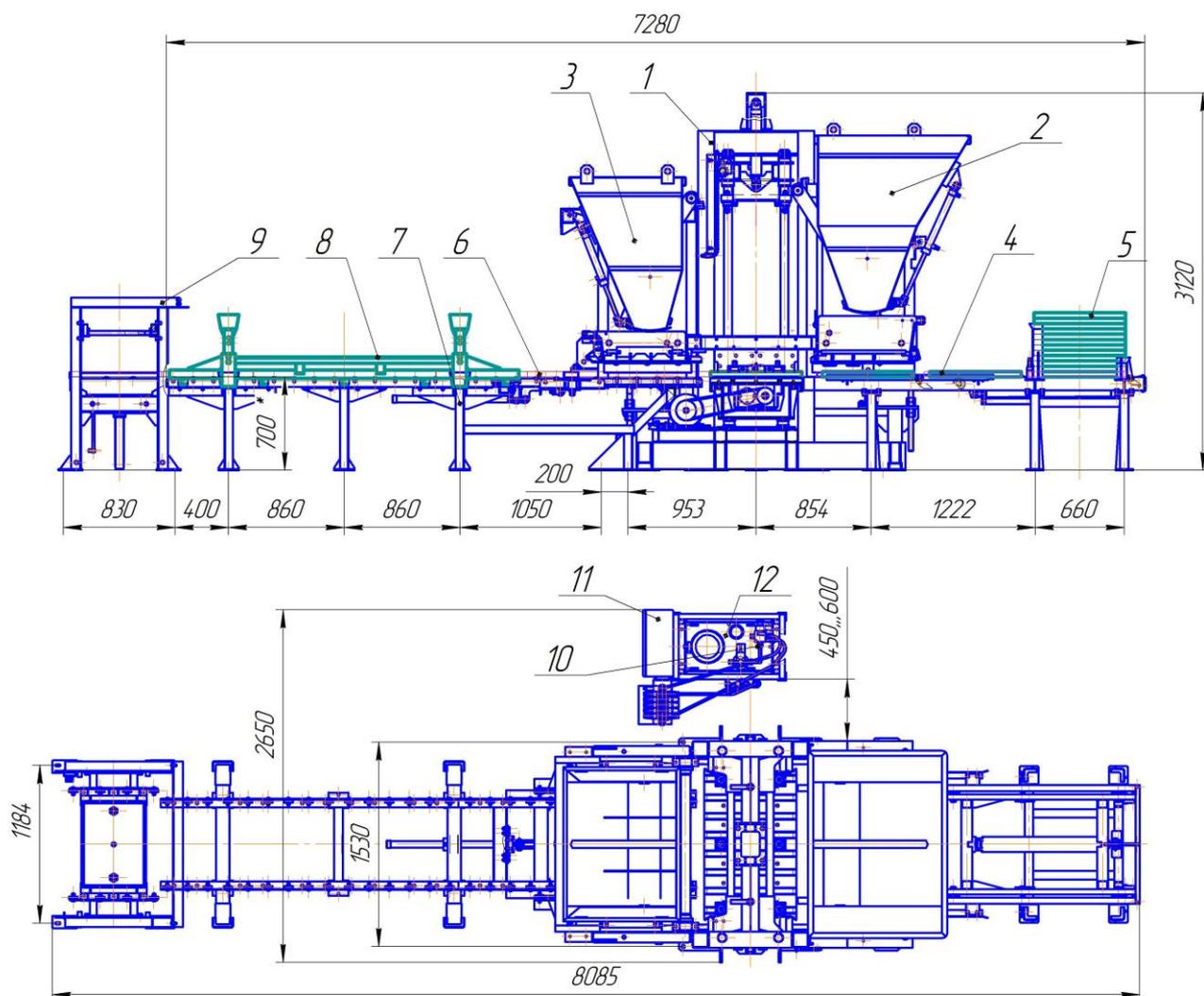


Рисунок 2.2 – Общий вид комплекса Атлант-Цвет-А

Таблица 2.1 – Спецификация составных частей комплексов:

Поз.	Наименование	Обозначение		Примечания
		Атлант - А	Атлант-Цвет-А	
1	Вибропресс	УВП-03.00.00.000	УВП-03.00.00.000-01	
2	Модуль загрузочный	УВП-03.12.00.000	УВП-03.12.00.000	
3	Модуль загрузочный		УВП-03.22.00.000	
4	Конвейер	КФ-106.01.00.000	КФ-106.01.00.000	
5	Магазин поддонов*			
6	Поддон	КФ-106.00.00.001	КФ-106.00.00.001	
7	Рольганг	КФ-106.02.00.000	КФ-106.02.00.000	
8	Стеллаж	КФ-106.04.00.000	КФ-106.04.00.000	
9	Подъемник**	КФ-106.07.00.000	КФ-106.07.00.000	
10	Станция управления	КФ-106А.12.00.000	КФ-106А.12.00.000-02	Без подъемника
		КФ-106А.12.00.000-01	КФ-106А.12.00.000-03	С подъемником
11	Станция насосная***	КФ-106А.12.02.000	КФ-106А.12.02.000-02	Без подъемника
		КФ-106А.12.00.000-01	КФ-106А.12.00.000-03	С подъемником
12	Электрошкаф***	КФА-106А.12.01.000	КФА-106А.12.01.000-01	

* Входит в состав конвейера КФ-106.01.00.000.
 ** Входит в состав комплекса по отдельному договору.
 *** Входит в состав станции управления.

2.2.4 Центральной частью любой модели комплекса является универсальный вибропресс 1 (в дальнейшем УВП).

В комплексе Атлант-А в состав вибропресса универсального входит собственно вибропресс и модуль загрузочный 2 (см. рис. 2.1), который закреплен на раме вибропресса со стороны зоны загрузки. В комплексе Атлант-Цвет-А в состав вибропресса универсального дополнительно к составу комплекса Атлант -А входит опция - модуль загрузочный для цветной смеси 3 (см. рис. 2.2), который закреплен на раме вибропресса со стороны зоны формовки.

2.2.5 В вибропрессе происходит формовка строительных изделий. Формовка изделий осуществляется в сменной формообразующей оснастке «матрица – пуансон». Устанавливая различные типы формообразующей оснастки в вибропресс, потребитель может изготавливать различную номенклатуру изделий, как низких - изделия (высотой от 50 мм до 90 мм), так и высоких – высотой свыше 90 мм до 300 мм, в связи с чем вибропресс является универсальным

Вибропресс устанавливается на фундаментные болты рамы закладной, которая перед заливкой виброизолированного фундамента устанавливается в приямок вибропресса.

В модуле загрузочном создается запас формовочной смеси, необходимой для непрерывного цикла формовки изделий, и ее доставки в матрицу. Модуль загрузочный 2 предназначен для работы с основной формовочной смесью, модуль загрузочный 3 - для работы с цветной смесью (см. рис. 2.1 и 2.2). Заполнение бункеров модулей загрузочных 2 и 3 (см. рис. 2.1 и 2.2) формовочными смесями потребитель производит доступным для него любым механизированным способом.

Высота модуля загрузочного регулируется в зависимости от высоты установленной в вибропресс матрицы. При помощи двух домкратов, установленных на раме вибропресса происходит перемещение модуля загрузочного вверх или вниз в зависимости от высоты формообразующей оснастки.

2.2.6 Поверхностью формовки является поддон 6, который устанавливается на поверхность вибростола. Вибрационные параметры вибростола обеспечивают виброуплотнение формовочной смеси находящейся в матрице.

2.2.7 С левой стороны формовочной зоны вибропресса 1 устанавливается станция управления 10. Ее установка производится так, чтобы оператору удобно было управлять процессом формовки – обычно расстояние от рамы вибропресса составляет ~450 мм. На это расстояние рассчитана и длина рукавов высокого давления (в дальнейшем РВД), которые соединяют в единую гидросистему станцию управления с гидрооборудованием комплекса.

2.2.7.1 Станция управления 10 включает в себя станцию насосную 12, на каркасе которой закреплен электрошкаф 11. На станции управления размещены пульта управления: гидравлический, электрический и сенсорная панель управления.

Электрический пульт управления включает в себялицевую панель управления, которая выведена на дверцу электрошкафа. С лицевой панели управления производится включение комплекса в сеть, аварийный останов работы комплекса, включение и останов станции насосной, включение ручного (режим наладки) или автоматического режима работы комплекса, а также педаль. Педаль дублирует включение вибраторов при нажатии на нее. Педаль установлена для удобной работы оператора при включении электродвигателя вибраторов в процессе наладки.

Пульт управления гидравлический – это гидрораспределитель, рукоятками которого производится управление рабочими органами комплекса в процессе наладки. При работе в автоматическом режиме работой золотников гидрораспределителя производится при помощи электромагнитов.

С сенсорной панели оператор управляет и контролирует работу комплекса при его работе в автоматическом режиме.

2.2.7.2 Процессом формовки изделий управляет оператор, рабочее место которого находится у пультов управления станции управления 10.

2.2.7.3 Дополнительно для обслуживания комплекса необходимы подсобные рабочие для перемещения сухих составляющих бетонных смесей, перемещения пустых поддонов к вибропрессу, транспортирования поддонов с отформованными изделиями в зону вылеживания и других работы.

Отдельный вспомогательный рабочий требуется для установки распорок на поддон с отформованными изделиями перед поступлением его в подъемник.

2.2.8 Со стороны зоны модуля загрузочного 2 (зона загрузки) к вибропрессу 1 присоединен конвейер 4, обеспечивающий бесперебойную подачу пустого поддона 6 в зону формовки – на вибростол (см. рис. 2.1). Для непрерывного цикла формовки конвейер оборудован магазином поддонов 5 (см. рис. 2.1), в котором складываются пустые поддоны.

2.2.9 Со стороны установки формообразующей оснастки (зона формовки) к вибропрессу устанавливается рольганг 7 (см. рис. 2.1), на который поступают поддоны с отформованными изделиями. Дальнейшее перемещение поддонов по длине рольганга происходит самими поддонами - каждый последующий поддон перемещает (толкает) предыдущий поддон по рольгангу, занимая место над зоной накопления.

2.2.10 Комплекс имеет горизонтальный вид накопления поддонов – это когда поддоны с отформованными изделиями поступают рольганг и их накопление происходит на рольганге в зоне накопления над стеллажом 8 (см. рис. 2.1). Стеллаж своими опорами устанавливается на опоры рольганга. Приемная поверхность стеллажа расположена ниже поверхности роликов рольганга, что обеспечивает свободное перемещение поддонов по роликам рольганга над стеллажом.

После заполнения рольганга поддонами с отформованными изделиями, стеллаж с помощью грузозахватного устройства снимается с рольганга, при этом на его поверхности остаются поддоны с отформованными изделиями, и он переносится в зону вылеживания для накопления отформованными изделиями требуемой прочности, а на его место устанавливается пустой стеллаж 8.

2.2.11 Для вертикального накопления поддонов с отформованными изделиями после рольганга 7 устанавливается подъемник 9 (см. рис. 2.1). В этом случае направляющие стеллажа обеспечивают направление при перемещении поддонов в подъемник. С роликов рольганга поддон выталкивается на блок роликов подъемника. В подъемнике поддоны устанавливаются вертикально – один над другим. Для установки поддонов один над другим на последний поддон, находящийся на рольганге 8, вручную, по углам, устанавливаются четыре распорки. При поднятии очередного поддона, каждый предыдущий поддон устанавливается на распорки последующего.

2.2.12 Комплекс работает в формовочном цикле. **Формовочный цикл комплекса – это время, за которое происходят все процессы, необходимые для формовки изделий на одном поддоне.**

2.2.13 При формовке изделий различают две стадии – виброукладка и вибропрессование.

Виброукладка формовочной смеси происходит при одновременном воздействии вертикальных вибраций вибростола и горизонтальных возвратно-поступательных движений ворошителя загрузчика с амплитудой 100...200 мм. В процессе виброукладки происходит предварительная пропрессовка изделий.

Вибропрессование происходит при одновременном воздействии прессующего усилия пуансона на формовочную смесь с одновременным воздействием вертикальных вибраций вибростола. При вибропрессовании происходит окончательная формовка изделий.

При формовке изделий с цветным (облицовочным) слоем производят сначала виброукладку основной смесью, затем виброукладку цветной смесью и только потом производится вибропрессование изделий.

2.2.14 Далее идет операция высвобождения отформованных изделий из формообразующей оснастки, так называемая «распалубка» изделий - сначала поднимается вверх матрица, при этом подошвы пуансона прижимают отформованные изделия к поддону, затем поднимается вверх и пуансон.

2.2.15 Контроль взаимного перемещения матрицы и пуансона в процессе формовочного цикла осуществляется датчиками Д1, Д2, Д3, Д4, Д5.

Датчик Д5 отслеживает виброукладку и формируемых изделий, датчик Д3 – вибропропрессовку. Датчики Д4, Д2 отслеживают распалубку матрицы и пуансона соответственно. Датчик Д1 отслеживает поднятие пуансона на высоту очистки его подошв от формовочной смеси.

Прохождение электрической команды на срабатывание любого датчика происходит, когда в зоне срабатывания оказывается металлическая деталь (визуально – загорается светодиод). Такой металлической деталью для матрицы является флажок, закрепленный на щеке блока направляющих, для пуансона – флажок, закрепленный на торцевой поверхности пуансонодержателя. Зона срабатывания датчиков настраивается в процессе подготовки комплекса к работе и составляет 3...4 мм.

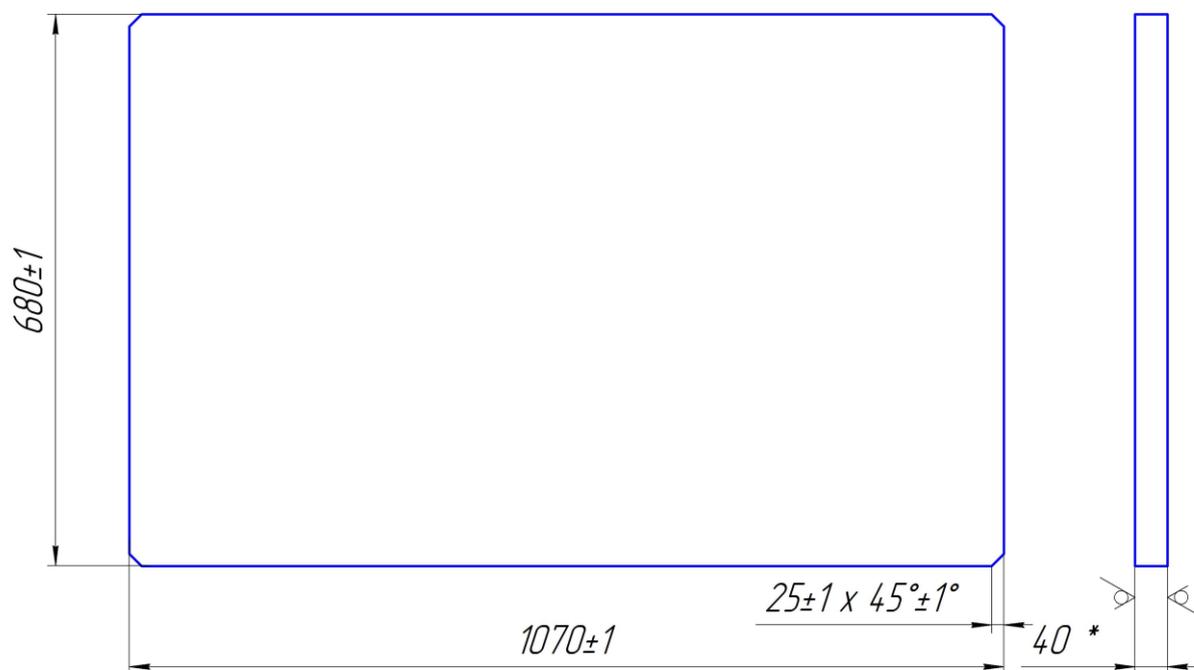
В конструкции комплексов предусмотрена блокировка взаимного перемещения матрицы, пуансона и загрузчиков относительно друг друга. Блокировки введены для того, чтобы при нахождении матрицы или пуансона в нижнем положении на вибростоле, загрузчик не смог переместиться вперед. И наоборот, если загрузчик находится над матрицей в процессе ее загрузки, то ни матрица не может подняться вверх, ни пуансон переместиться вниз.

Работу загрузчика отслеживает датчик Д6.

Работу загрузчика цветной смеси отслеживает датчик Д7.

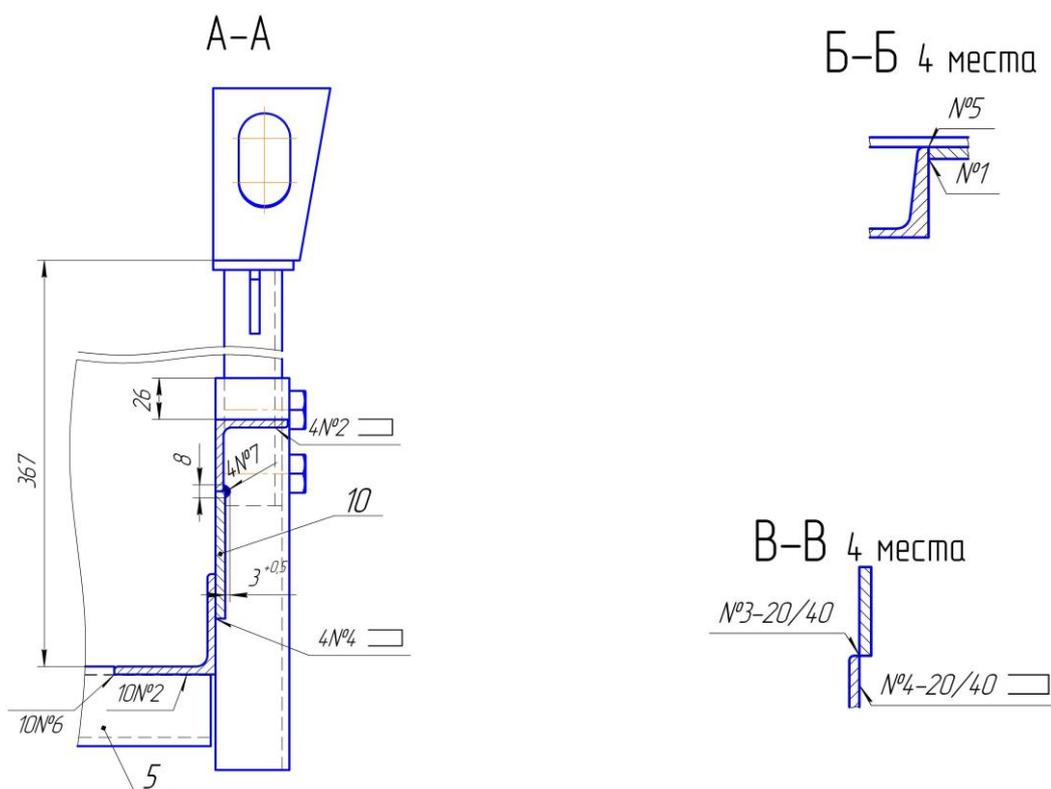
Приложение А
(обязательное)

Эскиз поддона



- 1 Материал: Фанера, береза, ФСФ III/IV, E2, НШ ГОСТ 3016.1-96.
- 2 *Размеры для справок.
- 3 Неплоскостность листа не более 1,6 мм.
- 4 Разность длин диагоналей поддона не более 4 мм.
- 4 Шероховатость механически обработанных поверхностей Ra100.

Рисунок А.1 – Поддон КФ-106.00.00.001



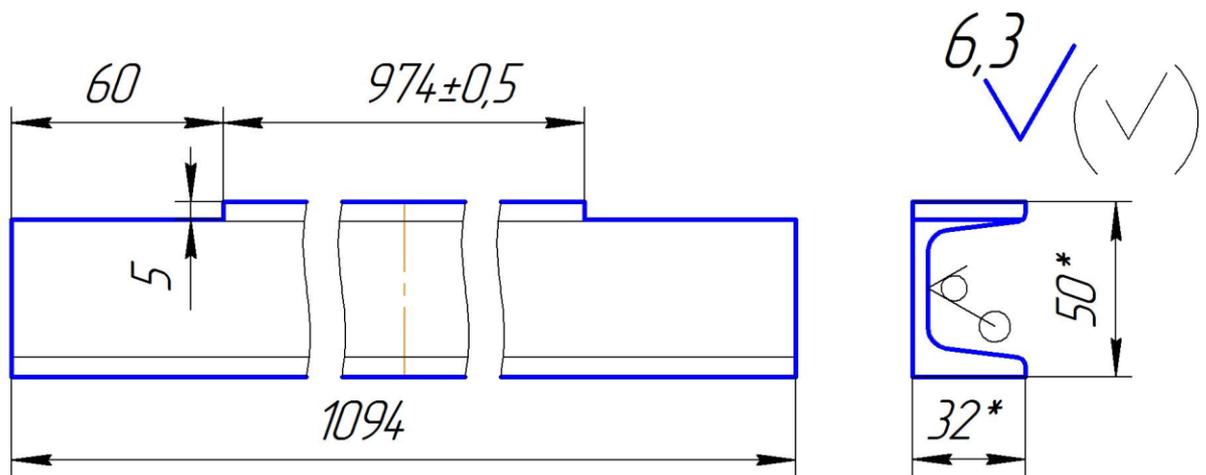
№	Тип шва	Кол-во
1	T1 - $\triangle 4$	4
2	T1 - $\triangle 5$	22
3	H1 - $\triangle 4$	4
4	H1 - $\triangle 5$	4
5	У2	4
6	С2	10

1. Швы сварные по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42А ГОСТ 9467-75.
2. *Размеры для справок.
3. Отклонение поверхностей Г, Д, Е от общей прилегающей плоскости не более 1 мм.
4. Провести испытания под нагрузкой 1000 кг в течении 30 минут. После снятия нагрузки не допускается деформация стеллажа, нарушение целостности сварных швов.

Рисунок Б.1 – Стеллаж КФ-106.04.00.000

Таблица Б.1 – Спецификация стеллажа КФ-106.04.00.000

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	КФ-106.04.01.000	Стойка	2	См. рис. Б.4
2	-01	Стойка	2	См. рис. Б.4
		<u>Детали</u>		
5	КФ-106.04.00.001	Стяжка нижняя	5	См. рис. Б.2
6	КФ-106.04.00.002	Ребро	4	См. рис. Б.3
8	КФ-106.04.00.004	Стяжка верхняя L=1620 мм	4	Уголок 45x45x5-В ГОСТ 19771-74 Ст3пс-3 ГОСТ 1535-2005
9	КФ-106.04.00.005	Полка L=2600 мм	2	Уголок 63x63x5-В ГОСТ 19771-74/ Ст3пс-3 ГОСТ 1535-2005
10	КФ-106.04.00.006	Пластина 60x80 мм	4	Лист 6 ГОСТ 19904-74/ 20 ГОСТ 1577-93

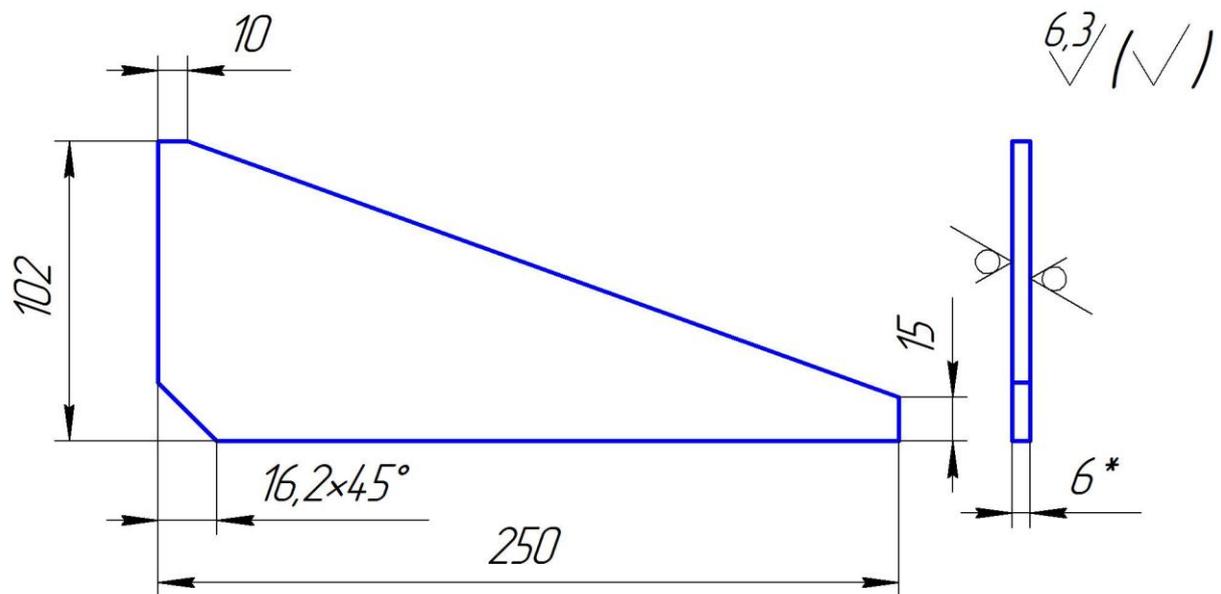


1 Материал: Швеллер 5У ГОСТ 8240-97/Ст3пс3-1 ГОСТ 535-2005.

2 *Размеры для справок.

3 Н14; h14; ± IT14/2.

Рисунок Б.2 – Стяжка нижняя КФ-106.04.00.001



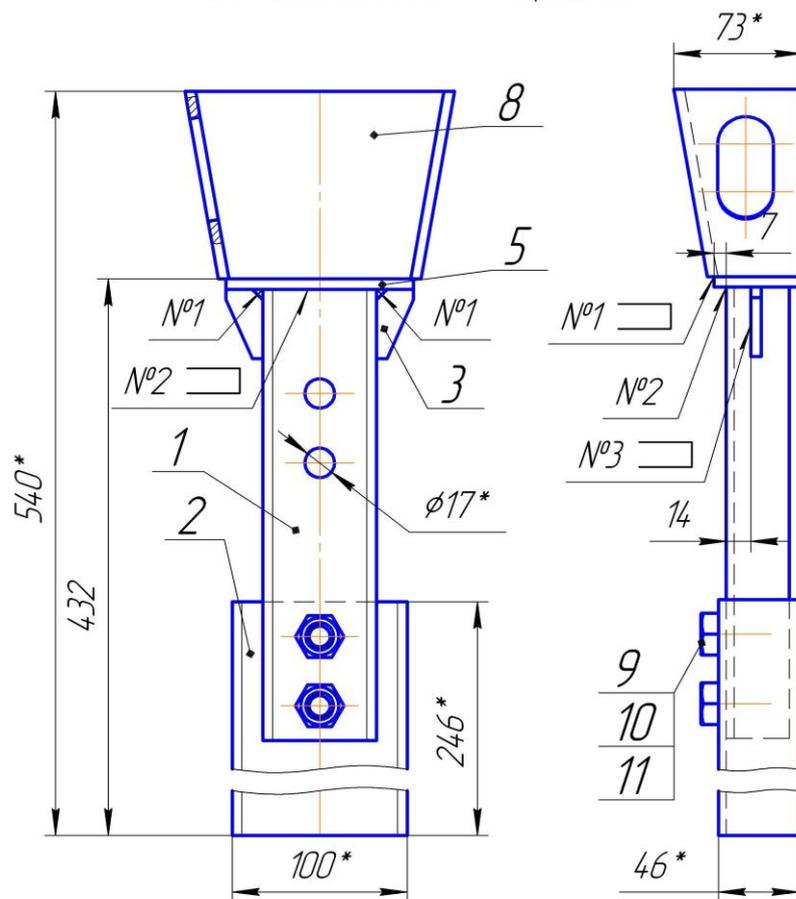
1 Материал: Лист 6 ГОСТ 19903-74/20-3- ГОСТ 1577-93.

2 *Размеры для справок.

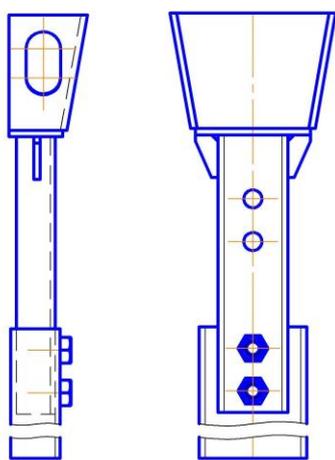
3 Н14; h14; ± IT14/2.

Рисунок Б.3 – Ребро КФ-106.04.00.002

КФ-106.04.01.000 - изображено



КФ-106.04.01.000-01 -
зеркальное отражение КФ-106.04.01.000



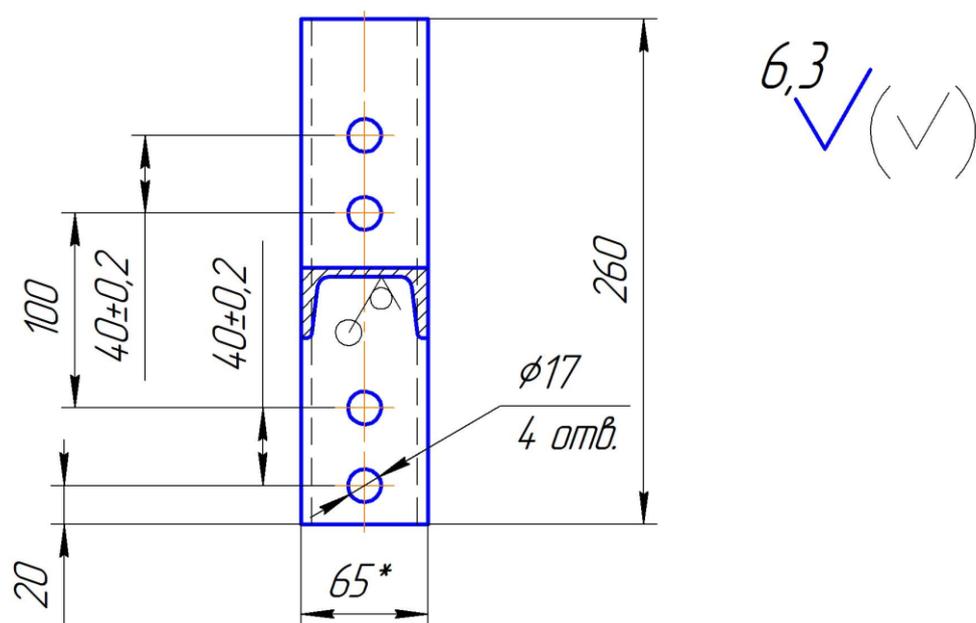
№	Тип шва	Кол.
1	T1-Δ 5	3
2	T1-Δ 4	2
2	T3-Δ 4	2

1. Швы сварные по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42А ГОСТ 9467-75.
2. *Размеры для справок.

Рисунок Б.4 – Стойка КФ-106.04.01.000

Таблица Б.2 – Спецификация стойки КФ.04.01.000

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Детали</u>		
1	КФ-106.04.01.001	Опора	1	См. рис. Б.5
2	КФ-106.04.01.002	Стойка	1	См. рис. Б.6
3	КФ-106.04.01.003	Косынка	1	См. рис. Б.7
5	КФ-106.04.01.005	Пластина 50x107 мм	1	Лист 6 ГОСТ 19903-74/ 20 ГОСТ 1577-03
		<u>Стандартные изделия</u>		
9		Болт М16-6gx30 ГОСТ 7798-70	2	
10		Гайка М16-6Н ГОСТ 5915-70	2	
11		Шайба 16 ГОСТ 6402-70	2	
		<u>Переменные данные для исполнений</u>		
		<u>КФ-106.04.01.000</u>		
		<u>Детали</u>		
8	КФ-106.04.01.008	Лоток направляющий	1	См. рис. Б.8
		<u>КФ-106.04.01.000-01</u>		
		<u>Детали</u>		
	КФ-106.04.01.008-01	Лоток направляющий	1	См. рис. Б.8

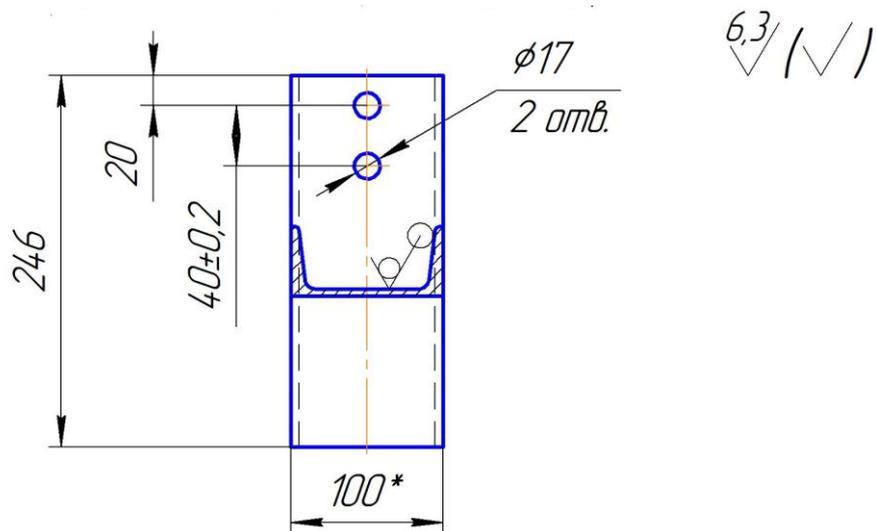


1 Материал: Швеллер 6,5У ГОСТ 8240-97/Ст3пс3-1 ГОСТ 535-2005.

2 *Размеры для справок.

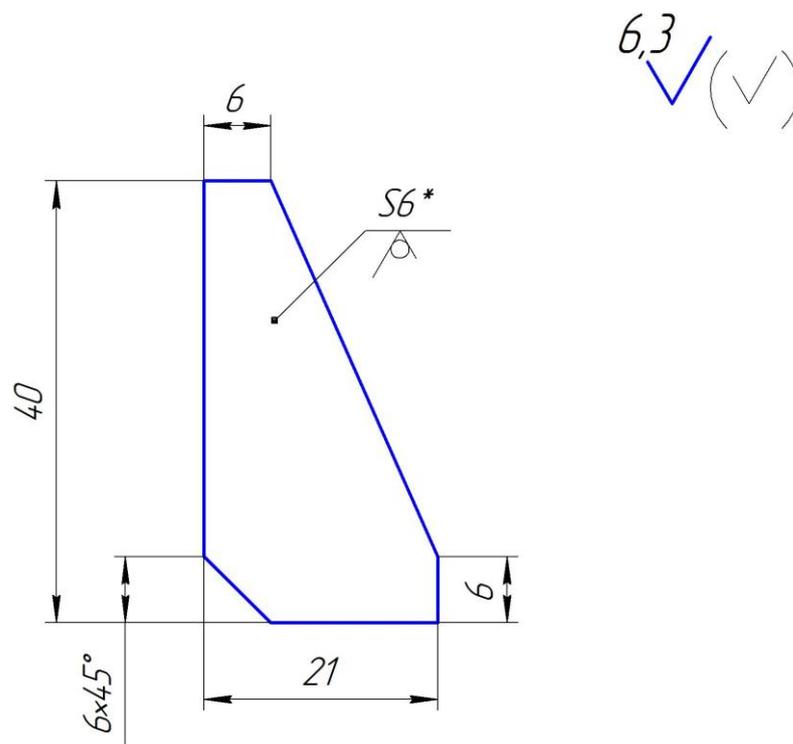
3 Н14; h14; ± IT14/2.

Рисунок Б.5 – Опора КФ-106.04.01.001



- 1 Материал: Швеллер 10У ГОСТ 8240-97/Ст3пс3-1 ГОСТ 535-2005.
 2 *Размеры для справок.
 3 Н14; h14; ± IT14/2.

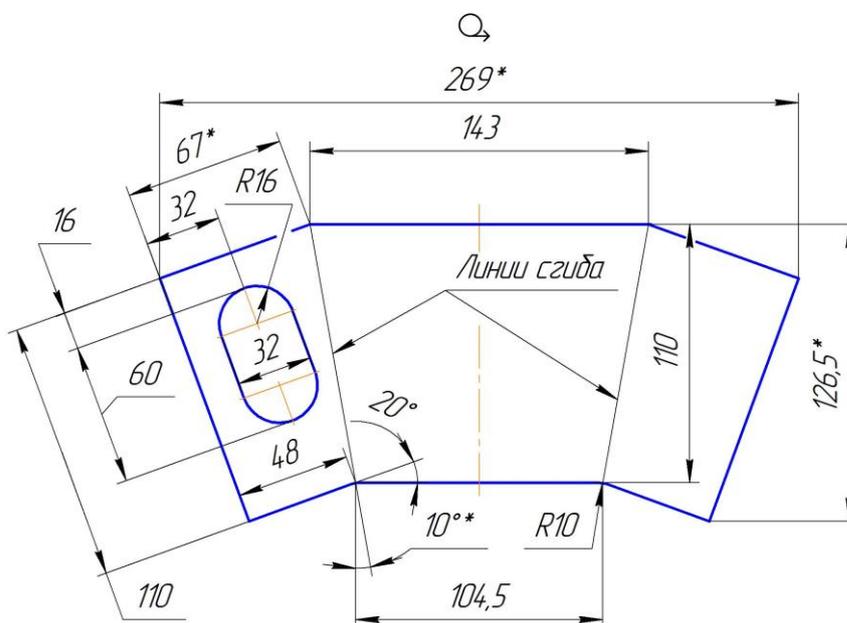
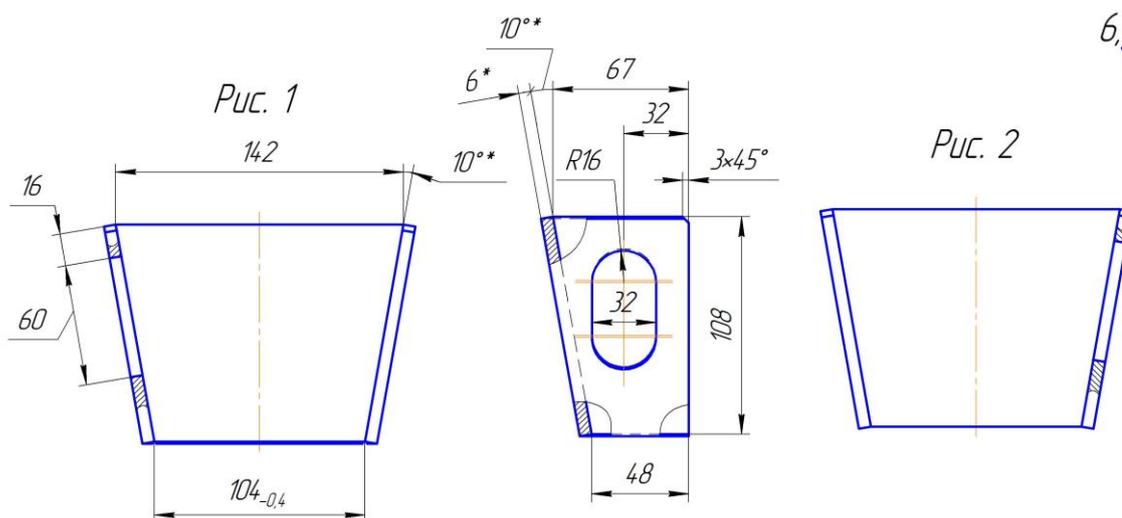
Рисунок Б.6 – Стойка КФ-106.04.01.002



- 1 Материал: Лист 6 ГОСТ 19903-74/20-3- ГОСТ 1577-93.
 2 *Размеры для справок.
 3 Н14; h14; ± IT14/2.

Рисунок Б.7 – Ребро КФ-106.04.01.003

6,3 (✓)



Обозначение	Рис.
КФ-106.04.01.008	1
-01	2

1 Материал: Лист 6 ГОСТ 19903-74/20-3- ГОСТ 1577-93.

2 *Размеры для справок.

3 Н14; н14; ± IT14/2.

4 Радиус гиба $R_{вн.} = 6$ мм.

Рисунок Б.8 – Лоток направляющий КФ-106.04.01.008

Приложение В
(обязательное)

Распорка КФ-106.00.00.010

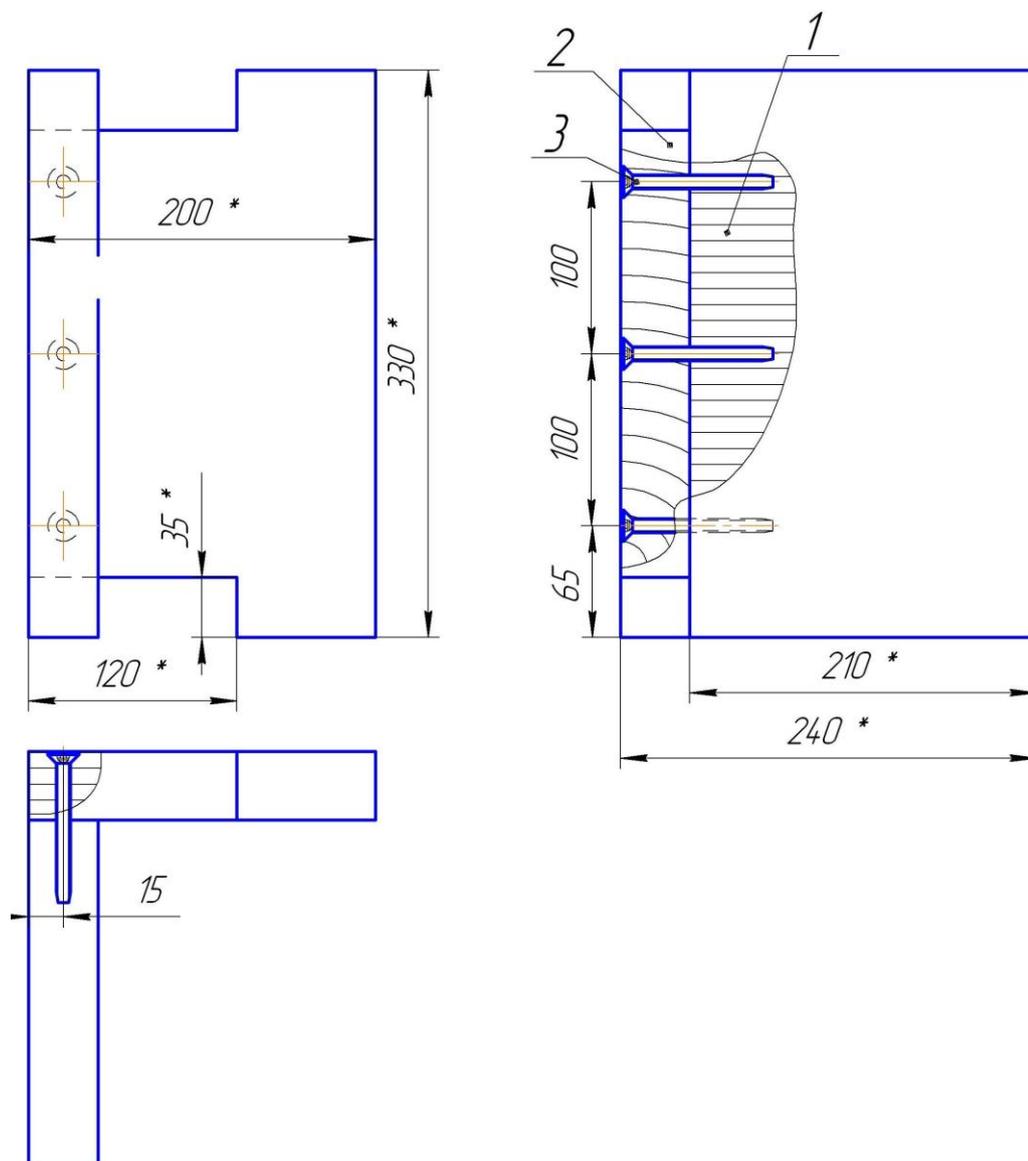
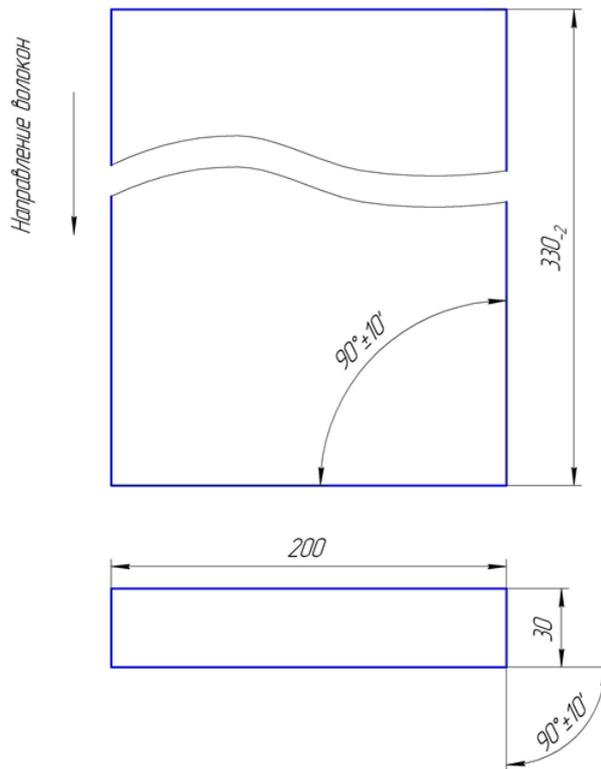


Рисунок В.1 – Распорка КФ-106.00.00.010

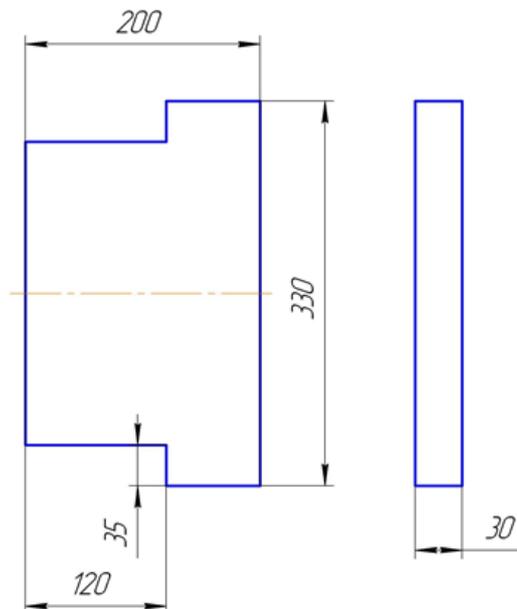
Таблица В.1 – Спецификация к рис. В.1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
1	КФ-106.00.00.011	Брусек	1	см. рис. В.2
2	КФ-106.00.00.012	Брусек	1	см. рис. В.3
		Стандартные изделия		
3		Винт крепежный Мебельный Ø8	3	



- 1 Материал: Пиломатериал береза ГОСТ 2695-83.
- 2 Шероховатость механически обработанных поверхностей Ra 160.

Рисунок В.2 – Брусок КФ-106.00.00.011



- 1 Материал: Пиломатериал береза ГОСТ 2695-83.
- 2 Шероховатость механически обработанных поверхностей Ra 160.

Рисунок В.3 – Брусок КФ-106.00.00.012

Приложение Г
(обязательное)

План фундамента комплексов

Технические требования к плану фундаменту комплексов

1 Основанием фундамента является грунт с втрамбованным щебнем или гравием крупностью 40 – 60 мм толщиной не менее 160 мм.

2 Фундамент под установку вибропресса должен быть выполнен в соответствии со следующими требованиями:

2.1 Объем бетона, залитого в опалубку приемка вибропресса $V_6 = 7,4 \text{ м}^3$.

2.2 Объем песка для виброизолированной подушки приемка вибропресса $V_{п} = 1,85 \text{ м}^3$, не менее.

Примечание: При заливке бетона в опалубку приемка вибропресса рекомендуется установка арматуры. В качестве армирования предпочтительно изготовить решетчатый каркас из стальных прутков $d = 10 \dots 16 \text{ мм}$ с шагом во всех направлениях не более 400 мм.

2.3 Часть фундамента, ограниченную размерами В и Г, заполнить бетоном после выверки положения рамы закладной поз. 1. При этом плоскость Е рамы закладной выставить горизонтально по уровню. Отклонение от горизонта не более 1 мм на длине 2 (два) метра. Для вывешивания рамы закладной использовать балки установочные поз. 3.

2.4 После набора бетоном твердости балки установочные поз.3 демонтировать.

3. Фундамент под установку оборудования комплекса должен быть залит вокруг приемка вибропресса (см. рис. В.1) бетоном кл. 20 толщиной 200-20 мм, длиной не менее 7500 мм и шириной 3000 мм для комплекса Атлант-А и длиной 8500 мм и шириной 3000 мм для комплекса Атлант-Цвет-А. Основание под фундамент должно соответствовать п. 1.

4 *Размеры для справок.

5 *¹Установить по конвейеру КФ-106.01.00.000.

6 *²Установить по рольгангу КФ-106.02.00.000.

7 *³ Установить по подъемнику КФ-107.07.00.000, выдерживая установку поддона до упоров подъемника (кратность поддонов равна 680 мм).

Таблица Г.1 – Спецификация к плану фундаменту комплексов Атлант-А, Атлант-Цвет-А

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	РЗА.00.000	Рама закладная	1	Поставляется совместно с комплексом
		<u>Детали</u>		
3	РЗА.00.001	Балка установочная	1	Входит в состав РЗА.00.000
		<u>Стандартные изделия</u>		
10		Болт 6.1 М12х150ВСт3 ГОСТ 24379.1-80	- *	*16 шт без подъемника *20 шт. с подъемником
11		Гайка М.20-6Н.019 ГОСТ 5915-70	16	Входит в состав РЗА.00.000
12		Шайба 20.37.019 ГОСТ 11371-78	8	Входит в состав РЗА.00.000

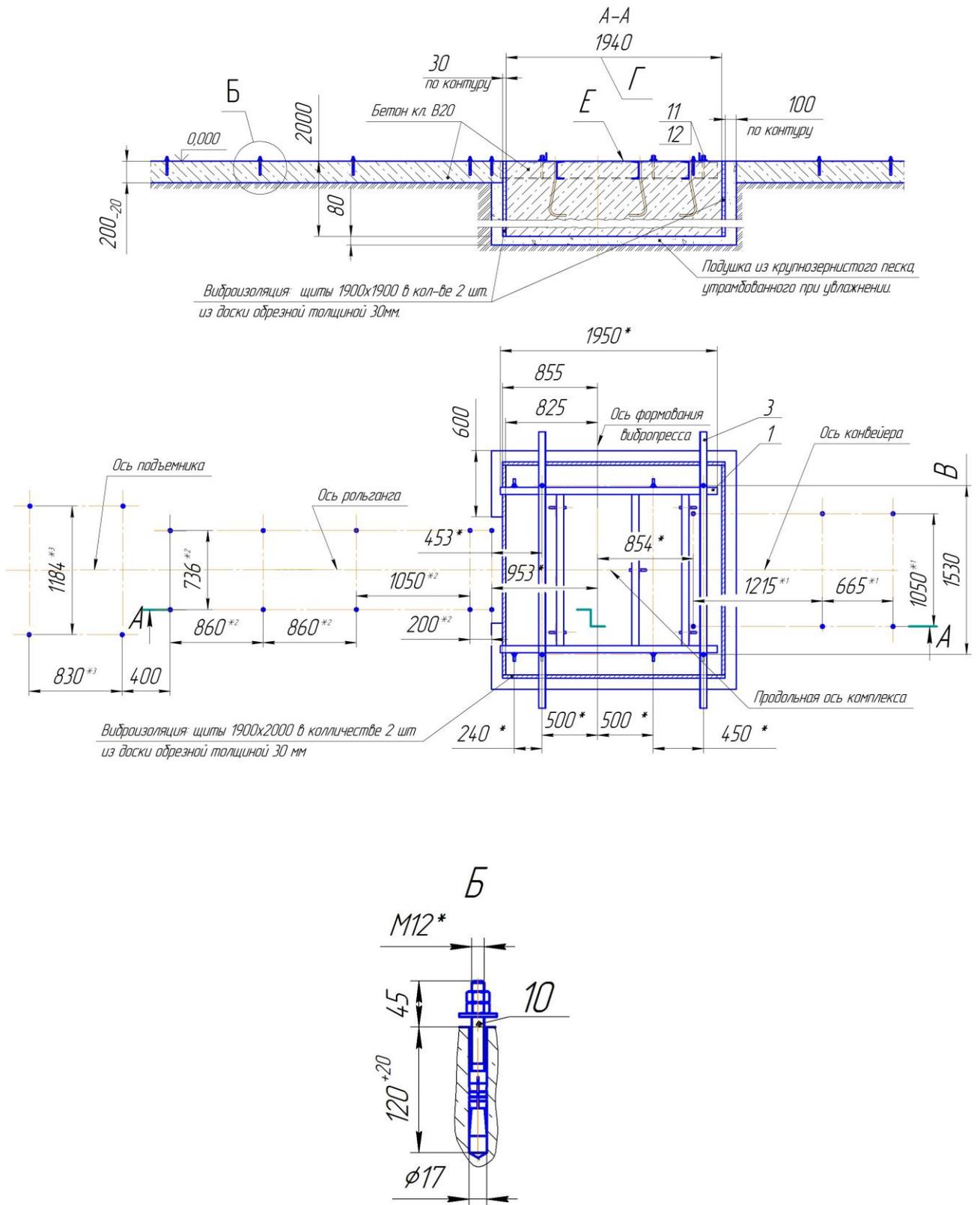


Рисунок Г.1 – План фундамента комплексов