



ПРЕДПРИЯТИЕ
МОНОЛИТ

48 4500

ЛИДЕР-В
ЛИДЕР-ЦВЕТ-В

КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

ПАСПОРТ

г. Златоуст
2020 г.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Комплексы для изготовления строительных изделий Лидер-В и Лидер-Цвет-В изготовлены предприятием ООО «Предприятие МОНОЛИТ»

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

1.3 Комплекс Лидер-В позволяет изготавливать различную номенклатуру изделий, как низких - изделия (высотой до 90 мм), так и высоких – высотой свыше 90 мм до 200 мм:

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

1.4 Комплекс Лидер-Цвет-В 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 Лидер-Цвет-В от комплекса Лидер-В заключается в наличии дополнительной опции – устройства загрузочного, необходимого для получения облицовочного цветного слоя.

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

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

В зависимости от места размещения изделия 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).

1.8 Для работы комплекса потребитель должен:

- изготовить своими силами не менее 500 поддонов КФ-01.00.001 согласно приложению А;
- изготовить своими силами не менее 60 кассет М04.79.005.00.000 согласно приложению Б или заказать их на предприятии-изготовителе;
- иметь грузоподъемный механизм.

Количество поддонов и кассет определяется качеством организации производства у потребителя, наличием пропарочной камеры и ее вместимостью.

1.9 Перед установкой комплекса на рабочую площадку Покупатель должен выполнить строительные работы и **залить фундамент** согласно приложению В. Прямок вибропресса должен обязательно иметь виброизоляцию. Установку вибропресса на фундамент производить на болты рамы закладной РЗЛ.00.000, которая закладывается в фундамент прямка вибропресса перед его заливкой. Рама закладная РЗЛ.00.000 поставляется вместе с комплексом.

Установка подъемника на фундамент производится на рамку КФ-06.30.00.000, которую должен изготовить потребитель согласно приложению В.

Для установки узлов комплекса: конвейера, рольганга, подъемника потребитель должен приобрести стандартные болты фундаментные Болт 6.1 М12х125 В Ст3 ГОСТ 24379.1-2012 (аналог Болт анкерный с гайкой 16х110 фирмы «ТЕХ-КРЕП») в количестве 12 шт.

1.10 Минимальная площадь для размещения комплексов Лидер-В (Лидер-Цвет-В), складов сырья и готовой продукции составляет ~ 495 (501) м², минимальная высота подъема крюка грузоподъемного оборудования – 3 м.

При размещении формовочного комплекса Покупатель должен учитывать площадь:

- размещение собственно комплекса Лидер-В (Лидер-Цвет-В) – 26,504 (33,130) м²;

- 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 тротуарной плитки на деревянных поддонах в один ярус составляет ~ 430 м² из расчета площади одного поддона 0,52 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.

1.11 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.

1.12 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.

1.13 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

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.2 Технические данные комплексов приведены в таблице 2.1

Таблица 2.1

Наименование параметров	Значения
Установленная мощность, кВт	
- комплекса Лидер-В, Лидер-Цвет-В	16,5
- вибропресса универсального	8,0
- гидроблока	5,5
- подъемника	3,0
Размер формовочной зоны, мм	
- ширина x длина	400 x 1000
- высота	50...200
Продолжительность одного цикла формования*, с	35...40
Производительность комплекса при изготовлении*, шт./час	
- камней стеновых 390x190x188	510
- камней бортовых БР 100.300.15	90
- плитки тротуарной прямоугольной 200x100	1854
Поверхность формования	поддон
Размеры поддона (ширина x длина x толщина), мм	480 x 1070 x 30
Привод:	
- вибростола и гидроблока	электрический
- матрицы, пуансона, загрузчиков, бункера, конвейера	гидравлический
Давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)	12,0±1,2 (120±12)
Параметры шестеренного насоса гидроблока:	
- расход (при частоте вращения электродвигателя 1500 об/мин), л/мин	28
- рабочий объем, см ³ /об	20,10
Рабочая жидкость гидросистемы	минеральные масла классов вязкости 32 по ISO или 10W-40 по SAE
Емкость бункера загрузочного модуля рабочей смеси, м ³	0,9
Емкость магазина поддонов, шт.	10...12
Энергоснабжение	
- напряжение питания, В	380 (3 фазы)
- частота тока, Гц	50
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	
- комплекса Лидер-В	4400 x 2484 x 2425
- комплекса Лидер-Цвет-В	5500 x 2484 x 2425
Масса комплекса**, кг, не более	
- Лидер-В	
- Лидер-Цвет-В	
* Значение параметра зависит от уровня организации производства у потребителя.	
**Суммарная масса комплекса	

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплектность поставки комплекса Лидер-В должна соответствовать таблице 3.1

Таблица 3.1

Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Место укладки при поставке потребителю
УВП-04.00.00.000	Вибропресс универсальный	1	Отдельное место
КФ-06.35.00.000-02	Станция управления	1	Отдельное место в упаковочной таре
КФ-07.02.00.000	Рольганг	1	Отдельное место
КФ-03.09.00.000	Подъемник	1	Комплектуется единым местом
М04.79.005.00.000	Кассета	1	
КФ-06.21.00.000	Конвейер	1	Отдельное место
КФ-01.00.001	Поддон	1	Закреплен на вибростоле
РЗЛ.00.000	Рама закладная	1	Отдельное место
КФ-03.06.05.000	Педаль	1	Поставляется совместно в ящике №1
ВБИ-М18-86С-2251-Л	Выключатель бесконтактный индуктивный	5	
ВБИ-М30-91С-2252Л	Выключатель бесконтактный индуктивный	1	
	Рукава высокого давления:		
	РВД 10-160(1SN)-1700-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	2	
	РВД10-160(1SN)-2200-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	1	
	РВД10-160(1SN)-2500-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	2	
	РВД10-160(1SN)-2000-13/13-М18х1,5/М18х1,5	4	
	РВД10-160(1SN)-3000-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	1	
Эксплуатационные документы			
	Лидер-В, Лидер-Цвет-В Комплексы для изготовления строительных изделий Руководство по эксплуатации	1	Уложено в полиэтиленовый пакет
Примечание - Дополнительно к эксплуатационной документации прилагается паспорта на электродвигатели, комплектующие вибропресс, гидроблок и подъемник комплекса.			

3.2. Комплектность поставки комплекса Лидер-Цвет-В должна соответствовать таблице 3.2

Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Место укладки при поставке потребителю
УВП-04.00.00.000	Вибропресс универсальный	1	Отдельное место
УВП-07.08.00.000	Устройство загрузочное	1	Отдельное место
КФ-06.35.00.000-03	Станция управления	1	Отдельное место в упаковочной таре
КФ-07.02.00.000	Рольганг	1	Отдельное место
КФ-03.09.00.000	Подъемник	1	Комплектуется единым местом
М04.79.005.00.000	Кассета	1	
КФ-06.21.00.000	Конвейер	1	Отдельное место
КФ-01.00.001	Поддон	1	Закреплен на вибростоле
РЗЛ.00.000	Рама закладная	1	Отдельное место
КФ-03.06.05.000	Педаль	1	Поставляется совместно в ящике №1
ВБИ-М18-86С-2251-Л	Выключатель бесконтактный индуктивный	5	
ВБИ-М30-91С-2252Л	Выключатель бесконтактный индуктивный	1	
	Рукава высокого давления: РВД 10-160(1SN)-1700-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	2	
	РВД10-160(1SN)-2200-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	1	
	РВД10-160(1SN)-2500-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	2	
	РВД 10-160(ISN)-2000-13/13-М18х1,5/М18х1,5	4	
	РВД10-160(1SN)-3000-13/13-90-М18х1,5/М18х1,5	1	
	РВД 10-160(1SN)-1700-13/13-М18х1,5/М18х1,5	2	
Эксплуатационные документы			
	Лидер-В, Лидер-Цвет-В Комплексы для изготовления строительных изделий Руководство по эксплуатации	1	Уложено в полиэтиленовый пакет
Примечание - Дополнительно к эксплуатационной документации прилагается паспорта на электродвигатели, комплектующие вибропресс, гидроблок и подъемник комплекса.			

4 ОПИСАНИЕ И РАБОТА КОМПЛЕКОВ

4.1 Общие требования

4.1.1 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 техническими требованиями.

4.1.2 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.

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

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

4.2 Состав и устройство комплексов

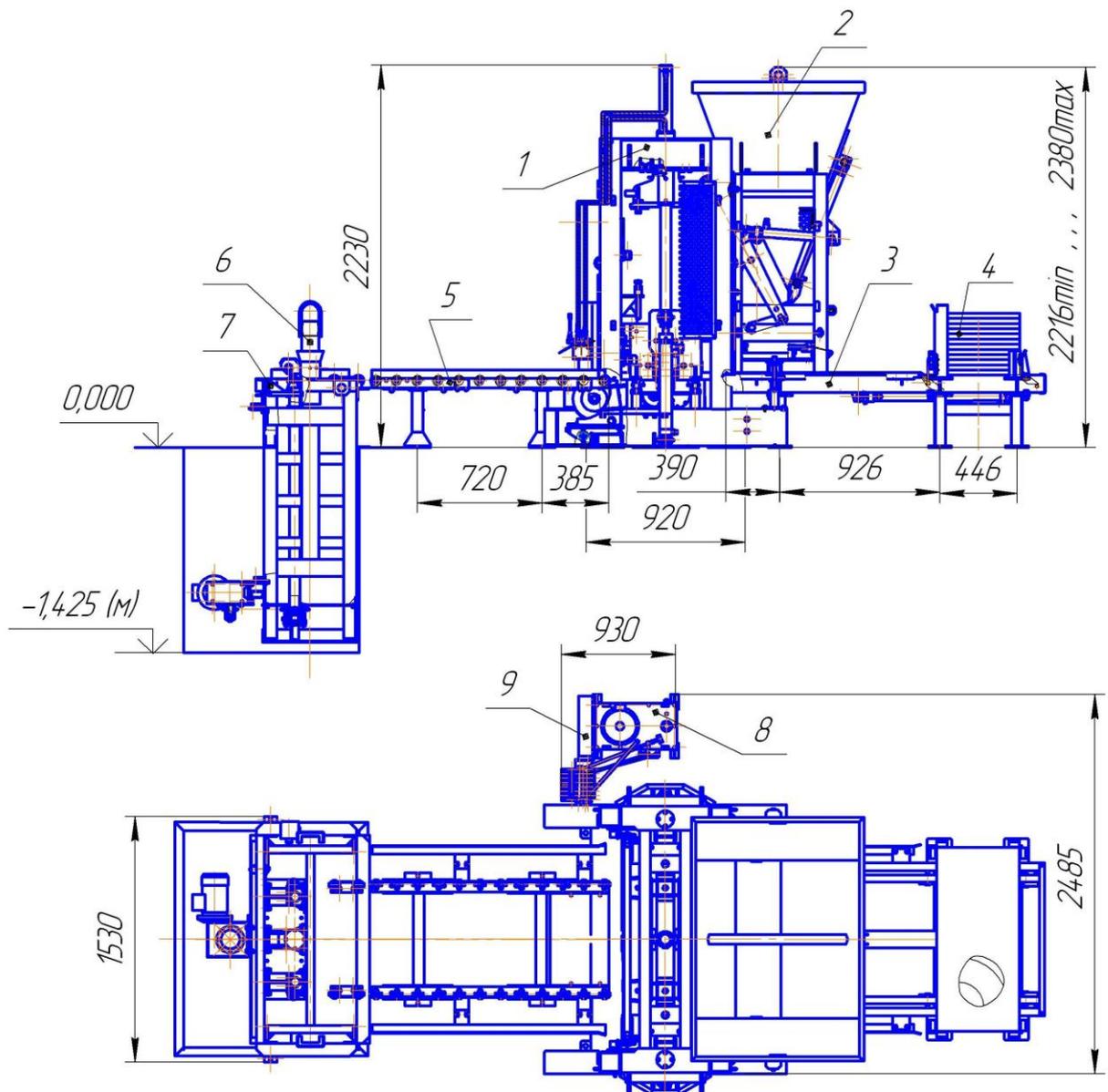
4.2.1 Общий вид комплекса Лидер-В с обозначением его основных частей приведен на рис. 4.1.

4.2.2 Общий вид комплекса Лидер-Цвет-В с обозначением его основных частей приведен на рис. 4.2.

4.2.3 Отличие комплекса Лидер-Цвет-В от комплекса Лидер-В заключается в включение в состав УВП комплекса Лидер-В дополнительной опции - устройства загрузочного, необходимого для получения дополнительного облицовочного цветного слоя в изделиях.

4.2.4 Также в состав комплекса Лидер-В входят рукава высокого давления, соединяющие гидроблок с гидроцилиндрами рабочих органов УВП и конвейера.

В состав комплекса Лидер-Цвет-В входят рукава высокого давления, соединяющие гидроблок с гидроцилиндрами рабочих органов УВП, конвейера и устройства загрузочного.

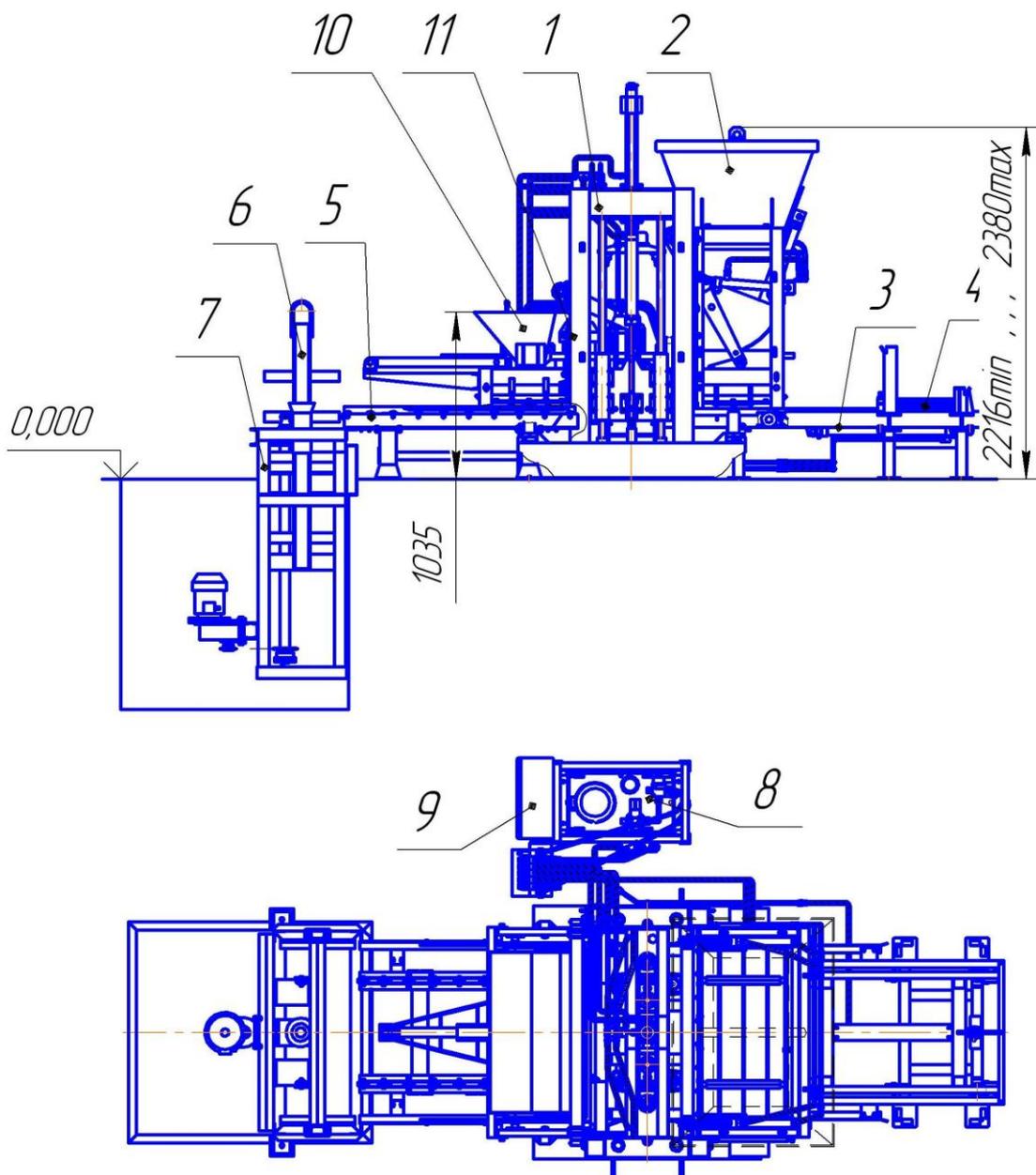


1 - вибропресс универсальный (УВП-04.00.00.000); 2 - модуль загрузочный*;
 3 - конвейер (КФ-06.21.00.000); 4 - магазин поддонов**; 5 - рольганг (КФ-07.02.00.000);
 6 - кассета (М04.79.005.00.000); 7 - подъемник (КФ-03.09.00.000); 8 - гидроблок
 (КФ-06.25.00.000); 9 - шкаф управления (КФ-06.03.00.000).

* входит в состав УВП-04.00.00.000

** входит в состав КФ-06.21.00.000

Рисунок 4.1 – Общий вид комплекса Лидер-В



1 - вибропресс универсальный (УВП-04.00.00.000); 2 – модуль загрузочный*;
 3 – конвейер (КФ-06.21.00.000); 4 – магазин поддонов**; 5 – рольганг (КФ-07.02.00.000);
 6 - кассета (М04.79.005.00.000); 7 - подъемник (КФ-03.09.00.000); 8 – станция насосная;
 9 – шкаф управления; 10 – устройство загрузочное (УВП-07.08.00.000); 11 – шпилька.

* входит в состав УВП-04.00.00.000

** входит в состав КФ-06.21.00.000

Рисунок 4.2 – Общий вид комплекса Лидер-Цвет-В

4.2.3 Центральной частью любой модели комплекса является универсальный вибропресс 1 (в дальнейшем УВП). В состав вибропресса универсального входит собственно вибропресс и модуль загрузочный 2 (см. рис. 4.1), который закреплен на раме вибропресса со стороны зоны загрузки.

4.2.4 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 40 мм до 90 мм), так и высоких – высотой свыше 90 мм до 200 мм, в связи с чем вибропресс является универсальным

4.2.5 В модуле загрузочном 2 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. Для загрузки матрицы цветной смесью в комплексе Лидер-Цвет-В к раме вибропресса со стороны зоны формовки закрепляется устройство загрузочное 10. Заполнение бункера модуля загрузочного 2 и загрузчика устройства загрузочного 10 (см. рис. 2.1 и 2.2) формовочными смесями потребитель производит доступным для него любым механизированным способом.

4.2.6 Поверхностью формовки является поддон деревянный (в дальнейшем поддон), который устанавливается на поверхность вибростола. Вибрационные параметры вибростола обеспечивают виброуплотнение формовочной смеси находящейся в матрице.

4.2.7 С левой стороны формовочной зоны вибропресса 1 устанавливается станция управления, объединяющая станцию насосную 8 и шкаф управления 9. Ее установка производится так, чтобы оператору удобно было управлять процессом формовки – обычно расстояние от рамы вибропресса до каркаса гидроблока 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.

4.2.7.1 Станция насосная 8 обеспечивает управление гидравлическими приводами комплекса, которое осуществляется путем подачи управляющего давления с нагнетательной линии станции насосной в соответствующий гидроцилиндр комплекса. Гидроцилиндры соединены рукавами высокого давления с нагнетательной линией и линией сброса гидроблока через гидрораспределитель. Управление движением рабочих органов производится рукоятками гидрораспределителя, который одновременно является гидравлическим пультом управления.

4.2.7.2 На каркасе станции насосной 8 закреплен электрошкаф 9, в котором расположено пусковое электрооборудование, коммуникации и защита. Электропитание осуществляется от силовой сети 380 В, а цепи управления от 220 В.

4.2.7.3 Процессом формовки изделий управляет оператор, рабочее место которого находится у пультов управления.

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.

4.2.8 Со стороны зоны модуля загрузочного 2 (зона загрузки) к вибропрессу 1 присоединен конвейер 3, обеспечивающий бесперебойную подачу пустого поддона в зону формовки – на вибростол (см. рис. 4.1). Для непрерывного цикла формовки конвейер оборудован магазином поддонов 4 (см. рис. 4.1), в котором складываются пустые поддоны.

4.2.9 Со стороны установки формообразующей оснастки (зона формовки) к вибропрессу устанавливается рольганг 5 (см. рис. 4.1), на который поступают поддоны с отформованными изделиями. Дальнейшее перемещение поддонов по длине рольганга

происходит самими поддонами - каждый последующий поддон перемещает (толкает) предыдущий поддон по длине рольганга.

4.2.10 После рольганга 5 в прямке устанавливается подъемник 7, в который устанавливается съемная кассета 6. Назначение подъемника – перемещение кассеты снизу вверх. Кассета 6 является вертикальным накопителем поддонов.

Верхняя поверхность подъемника оборудована тремя парами роликов, по которым поддон с рольганга 5 поступает на подъемник.

Кассета 6 устанавливается на стол подъемника, который по силовому винту пошагово поднимает кассету вверх на один шаг.

Кассета – это металлесварной каркас, на котором приварены ряд симметричных полок.

Поверхность полок кассеты располагается ниже поверхности роликов, что обеспечивает свободное перемещение поддона по роликам при его поступлении в подъемник. При подъеме кассеты вверх поддон снимается с роликов кассеты и устанавливается на полки кассеты. Следующая пара свободных полок занимает место под роликами подъемника.

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

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

4.2.13 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.

4.2.14 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.

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

Контроль взаимного перемещения загрузчика относительно матрицы и пуансона в процессе формовочного цикла (блокировки) осуществляется выключателями бесконтактными индукционными (в дальнейшем датчиками).

Прохождение электрической команды на срабатывание датчика происходит, когда в зоне срабатывания оказывается металлическая деталь (визуально – загорается светодиод). Такой металлической деталью для блокировки матрицы является флажок, закрепленный на щеке блока направляющих, для блокировки пуансона – флажок, закрепленный на торцевой поверхности пуансонодержателя, загрузчиков – боковая поверхность ящика загрузчика. Зона срабатывания датчиков настраивается в процессе подготовки комплекса к работе и составляет $3\pm 0,5$ мм.

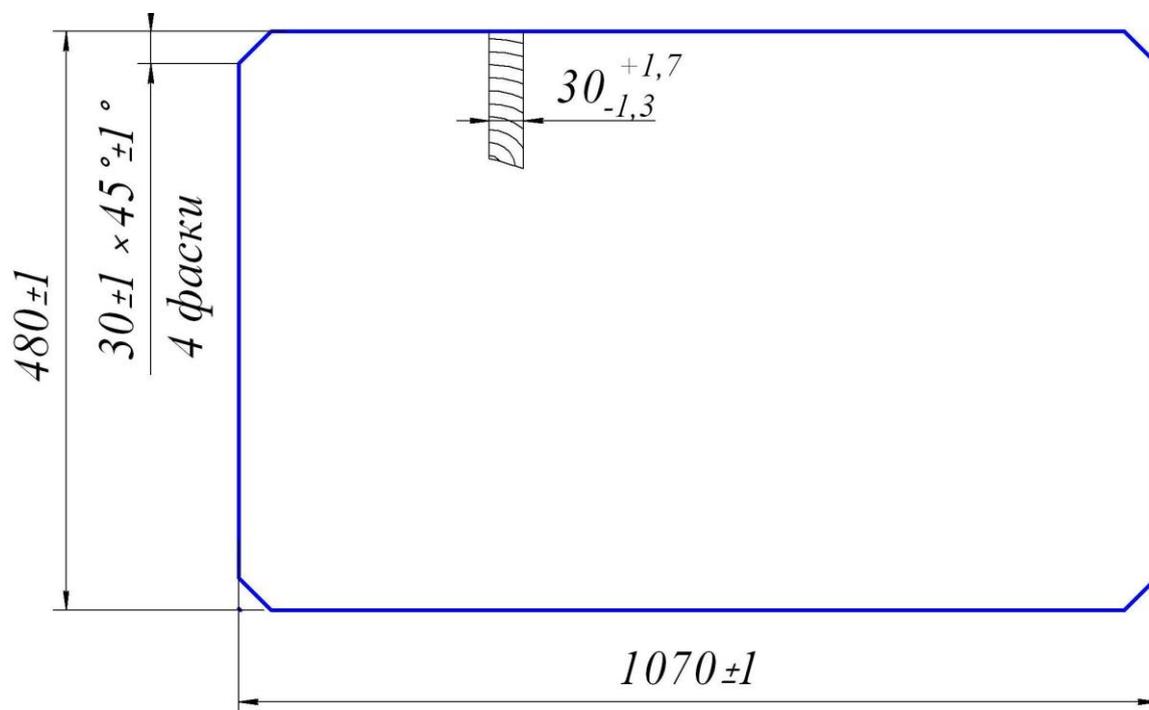
4.2.16 При изготовлении изделий с цветным облицовочным слоем в комплексе Лидер-Цвет-В дополнительно на раме вибропресса закрепляется устройство загрузочное 10 (см. рис. 4.2), которое предназначено для загрузки матрицы цветной смесью. Загрузка цветной

смесью ящика загрузчика устройства загрузочного производится вручную или любым механизированным путем.

4.2.17 Рама закладная, которая поставляется вместе с комплексом, является технологическим оборудованием и предназначена для установки УВП на фундамент.

Приложение А
(обязательное)

Поддон КФ-01.00.001

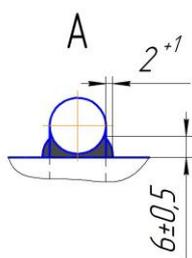
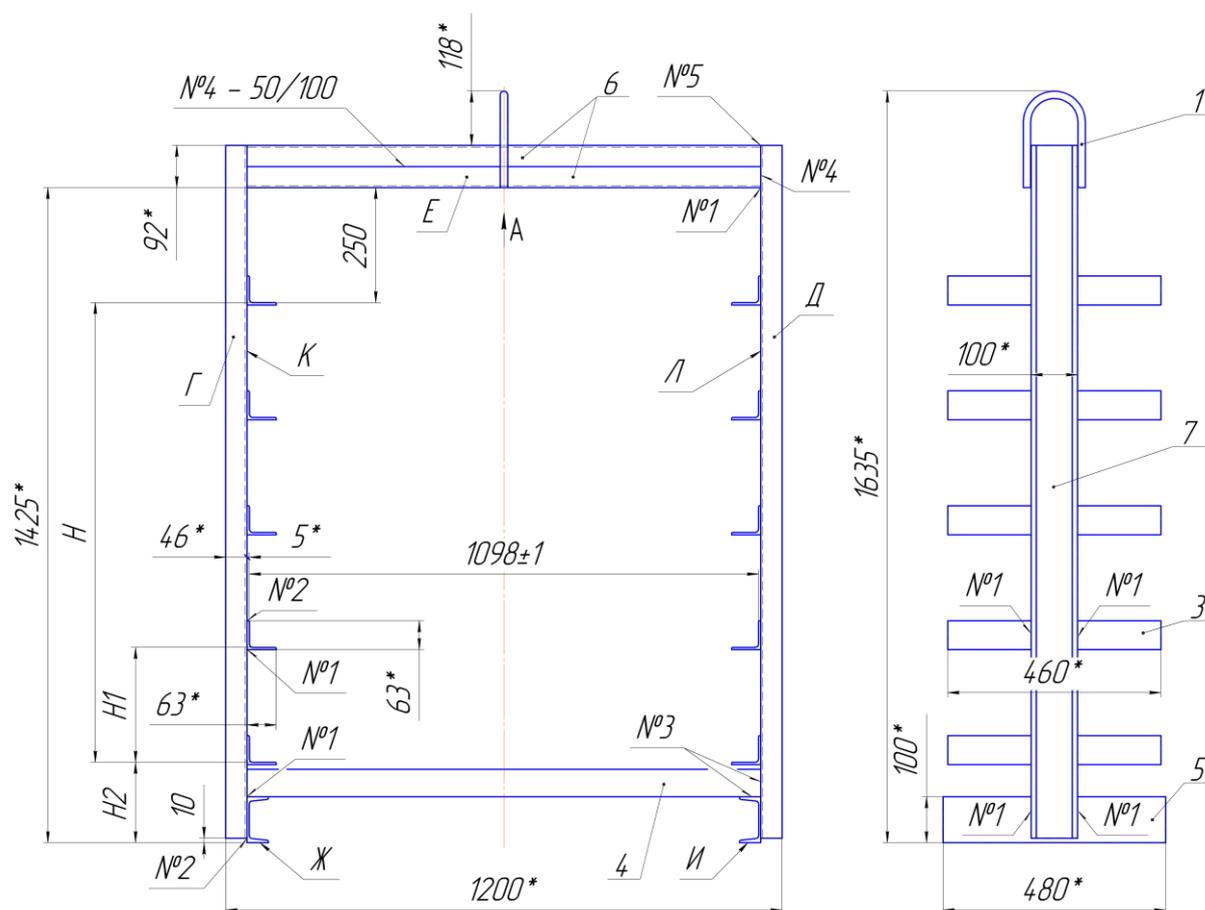


1. *Материал: Фанера, береза, ФСФ III/IV, E2, НШ ГОСТ 3916.1-96.*
2. *Неплоскостность листа не более 1,6 мм.*
3. *Шероховатость механически обработанных поверхностей Ra100.*

Рисунок А.1 - Поддон КФ-01.00.001

Приложение Б
(обязательное)

Кассета М04.79.005.00.000



№	Тип шва	Кол
1	T1 - $\triangle 5$	38
2	H1	12
3	T3 - $\triangle 5$	10
4	C2	6
5	У2	2

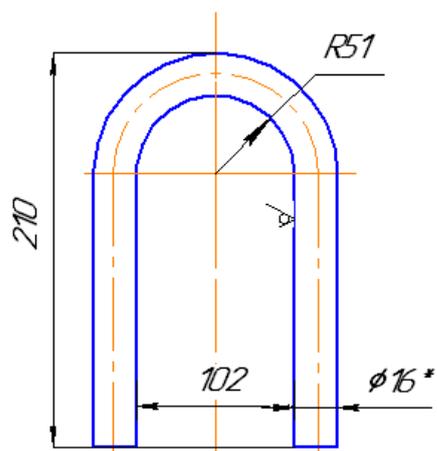
Вариант исполнения кассеты	Н, мм	Н1, мм	Н2, мм
Для стенового камня и бордюра	250 x 4 = 1000 ± 1,5	250 ± 1,0	175 ± 1,0
Для тротуарной плитки	150 x 6 = 900 ± 1,5	150 ± 1,0	275 ± 1,0

1. Швы сварные по ГОСТ 5264-80.
2. Отклонения поверхностей Г, Д, Е относительно общей прилегающей плоскости не более 1 мм.
3. Отклонение поверхностей Ж, И относительно общей прилегающей плоскости не более 0,5 мм.
4. Отклонение от перпендикулярности общей прилегающей плоскости поверхностей Г, Д, Е относительно общей прилегающей плоскости Ж, И не более 1 мм.
5. Отклонение от перпендикулярности поверхностей К, Л относительно общей прилегающей плоскости поверхностей Ж, И не более 1 мм.
6. *Размеры для справок.
7. Провести испытания под нагрузкой 1,5 т в течение 30 минут. Нагрузку на полки кассеты распределять равномерно. Деформация и отрыв металлоконструкции не допускается.

Рисунок Б.1 – Кассета М04.79.005.000

Таблица Б.1 – Спецификация кассеты М 04.79.10.00.000

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	М04.79.005.00.001	Петля	1	См. рис.Б.2
3	М04.79.005.00.003	Полка	10 (14)*	Материал-Ст.3сп ГОСТ 535-2005, Сортамент-Уголок 63х63х6 ГОСТ8509-72 L ≈ 460 мм
4	М04.79.005.00.004	Стяжка нижняя	1	Материал-Ст.20 ГОСТ 1577-81, Сортамент-Лист Б10 ГОСТ 19903-74 60 x 1108 мм
5	М04.79.005.00.005	Опора	2	Материал-Ст.3сп ГОСТ 535-2005, Сортамент-Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 L≈480 мм
6	М04.79.005.00.006	Опора	2	Материал-Ст.3сп ГОСТ 535-2005, Сортамент-Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 L ≈ 1108 мм
7	М04.79.005.00.007	Опора	2	Материал-Ст.3сп ГОСТ 535-2005, Сортамент-Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 L ≈ 1507 мм



1. Материал – сталь 20 ГОСТ 1050-88.
Сортамент - круг 16 ГОСТ 2590-88.
2. Длина развертки $L \approx 475$ мм.
3. *Размер для справок.
4. Шероховатость механически обработанных поверхностей не менее Rz 40.

Рисунок Б.2 - Петля М 04.79.005.001

Приложение В
(обязательное)

План фундамента комплексов

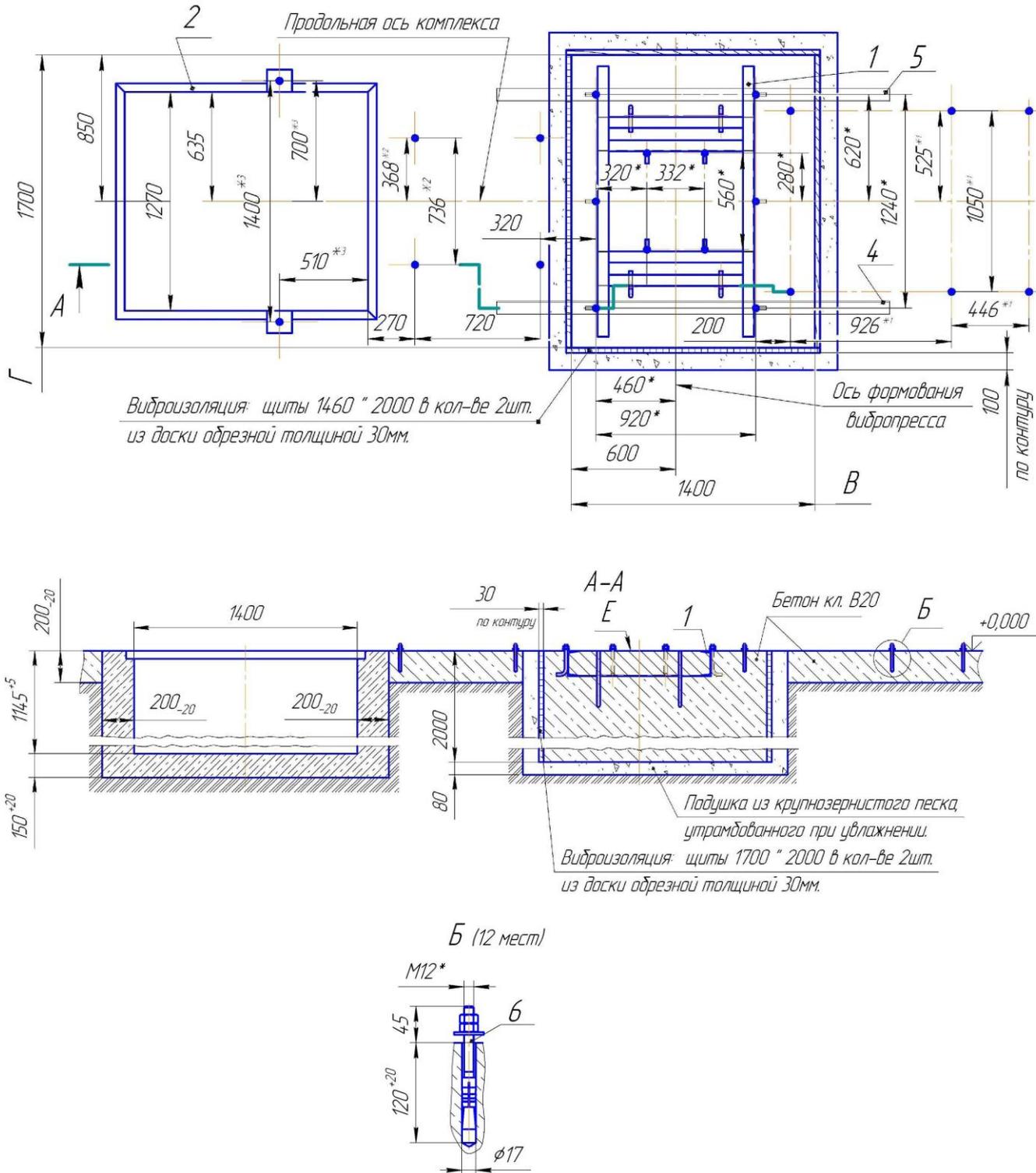


Рисунок В.1 – План фундамента комплексов Лидер-В, Лидер-Цвет-В

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

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

2.1. Объем бетона, залитого в опалубку приямок вибропресса $V_b = 4,76 \text{ м}^3$.

2.2. Объем песка для виброизолированной подушки приямка вибропресса $V_{п} = 1,63 \text{ м}^3$, не менее.

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

3. Перед заливкой фундамента на приямок вибропресса установить раму закладную поз.1.

Часть фундамента приямка вибропресса, ограниченную размерами В и Г, заполнить бетоном после выверки положения рамы закладной поз. 1. При этом плоскость Е рамы закладной РЗЛ00.000 выставить горизонтально по уровню. Отклонение от горизонта не более 1 мм на длине 2 м (два метра). Для вывешивания рамы закладной использовать балки установочные поз. 4, 5.

После набора бетоном твердости балки установочные демонтировать.

4. Фундамент под установку оборудования комплекса должен быть залит вокруг приямка вибропресса бетоном кл. 20 толщиной 200.20 мм, длиной не менее 5500 мм и шириной 3000 мм. Основание под фундамент должно соответствовать п. 1.

5. Произвести выверку фундамента под установку приямка подъемника по уровню. Отклонение от горизонтали не более 0,5 мм на длине один метр.

6. *Размеры для справок.

7. *¹Установить по конвейеру КФ-06.21.00.000 по месту.

8. *²Установить по рольгангу КФ-07.02.00.000 по месту.

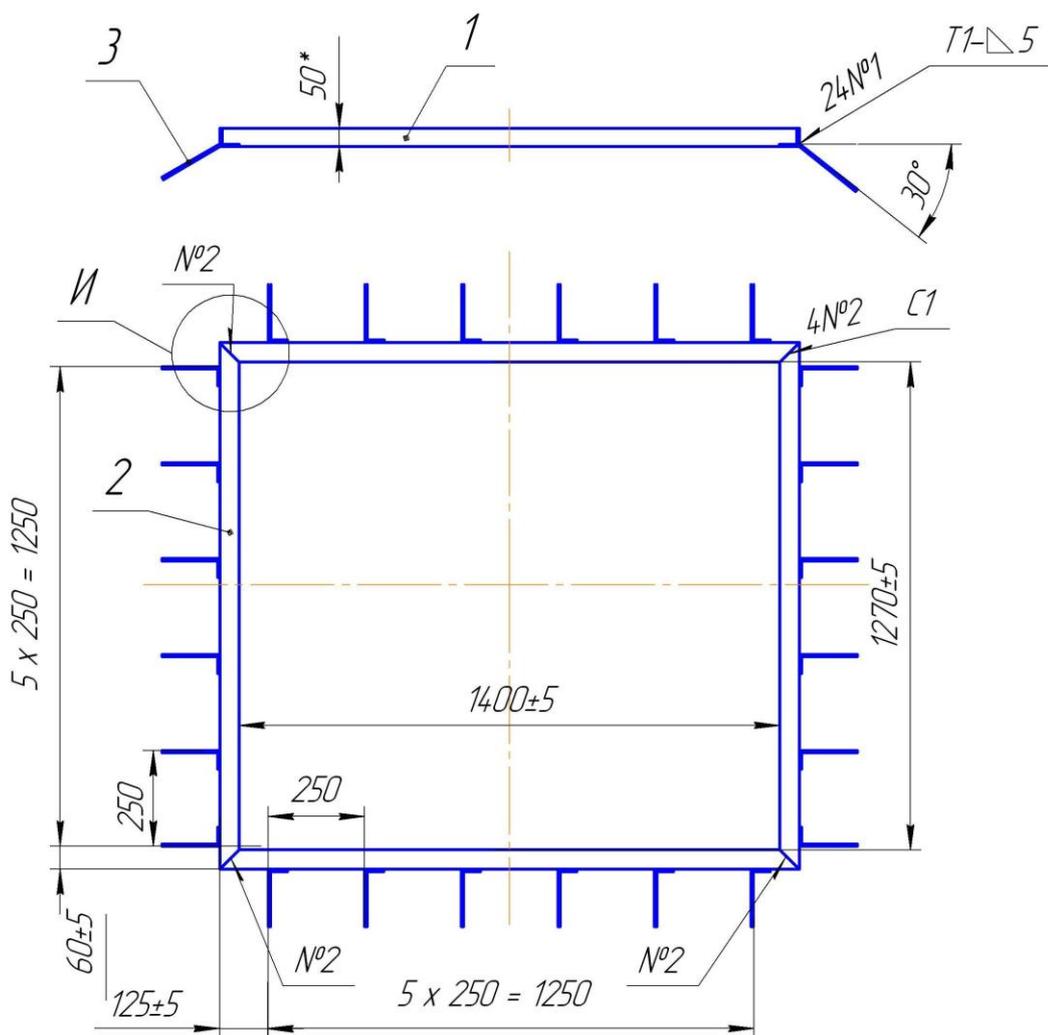
9. *³Установить по подъемнику КФ-03.09.00.000 по месту.

10. Установку вибропресса УВП-04.00.000 производить на болты фундаментные рамы закладной РЗЛ00.000.

Рисунок В.1 – План фундамента комплексов Лидер-В, Лидер-Цвет-В

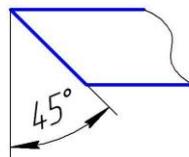
Таблица В.1 – Спецификация к плану фундаменту

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<i>Сборочные единицы</i>		
1	РЗ/1.00.000	Рамка закладная	1	Поставляется с комплектом
2	КФ-06.30.00.000	Рамка	1	См. рис. В.2
		<i>Детали</i>		
4	РЗ/1.00.003	Балка установочная	1	Входит в состав РЗ/1.00.000
5	-01	Балка установочная	1	то же
		<i>Стандартные изделия</i>		
6		Болт 6.1М12х150В Ст3	12	
		ГОСТ 24379.1-80		



И

Дет. поз 1, 2 до сварки

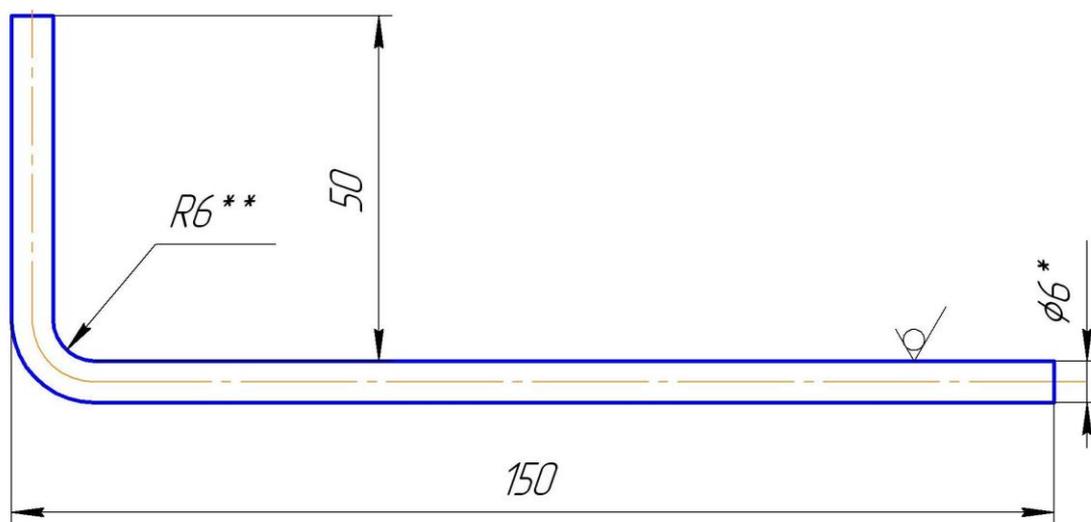


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42А ГОСТ 9467-75.
2. *Размеры для справок.
3. Перед сваркой произвести механическую обработку кромок дет. поз. 1 и 2.
4. Неуказанная шероховатость механически обработанных поверхностей не ниже Ra 12,5.
5. Детали поз.3 приварить сварным швом №1.
6. Допуск на шаг и любую сумму шагов ± 5 мм.

Рисунок В.2 - Рамка КФ-06.30.00.000

Таблица В.2 – Спецификация к рамке КФ-06.30.00.000

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
1	КФ-06.30.00.001	Основание	2	Уголок $\frac{50 \times 50 \times 6 - В \text{ ГОСТ } 8509 - 93}{Ст3пс3 - 1 \text{ ГОСТ } 535 - 88}$ L~1500 мм
2	КФ-06.30.00.002	Основание	2	Уголок $\frac{50 \times 50 \times 6 - В \text{ ГОСТ } 8509 - 93}{Ст3пс3 - 1 \text{ ГОСТ } 535 - 88}$ L~1370 мм
3	КФ-06.30.00.003	Крюк	24	См. рис. В.3



1. *Материал: Круг $\frac{6-B}{Ст3пс3-II}$ ГОСТ 2590-88
ГОСТ 535-88.*
2. ** Размеры для справок*
3. ***Размер обеспечивается инструментом.*
4. *Неуказанная шероховатость механически обработанных поверхностей $Ra12,5$*

Рисунок В.3 – Крюк КФ-06.30.00.003