

Technical drawing of a rectangular structure with a central cutout. The overall dimensions are 5700 mm in width and 6500 mm in height. The central cutout has a width of 3200 mm and a height of 1500 mm. The structure is symmetrical about a vertical axis (labeled "Ось симметрии бункера вагонопрокидывателя") and a horizontal axis (labeled "Ось симметрии бункера вагонопрокидывателя"). The drawing includes various dimension lines and labels (A, B, 1, 2, 3) indicating specific points and features.

Схема демонтажа существующих железобетонных конструкций на бункере вагонопрокидывателя №1

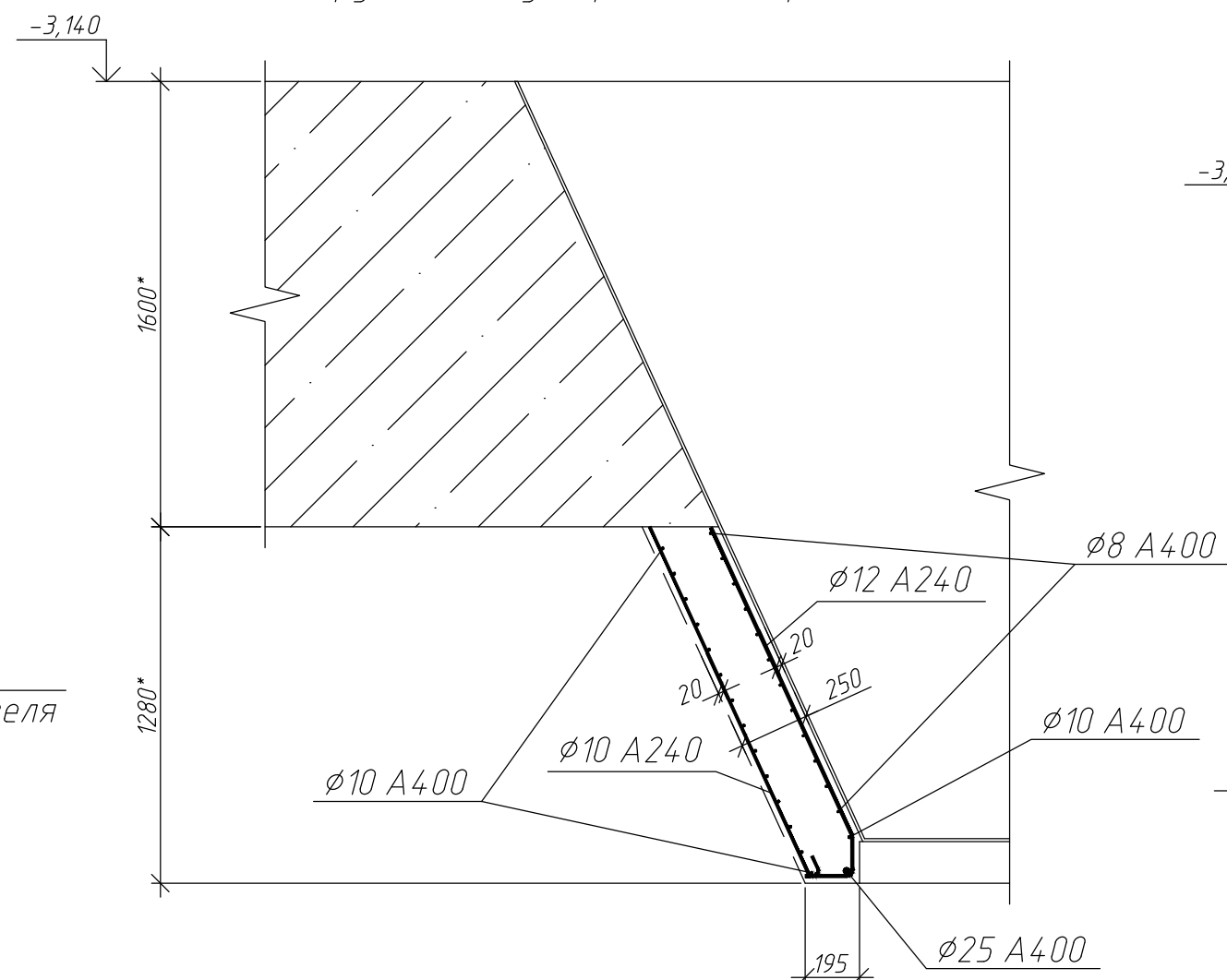


Схема установки исполнительных механизмов магнитно-импульсной установки ИМ4-1.8-12 на бункере вагоноопрокидывателя №1

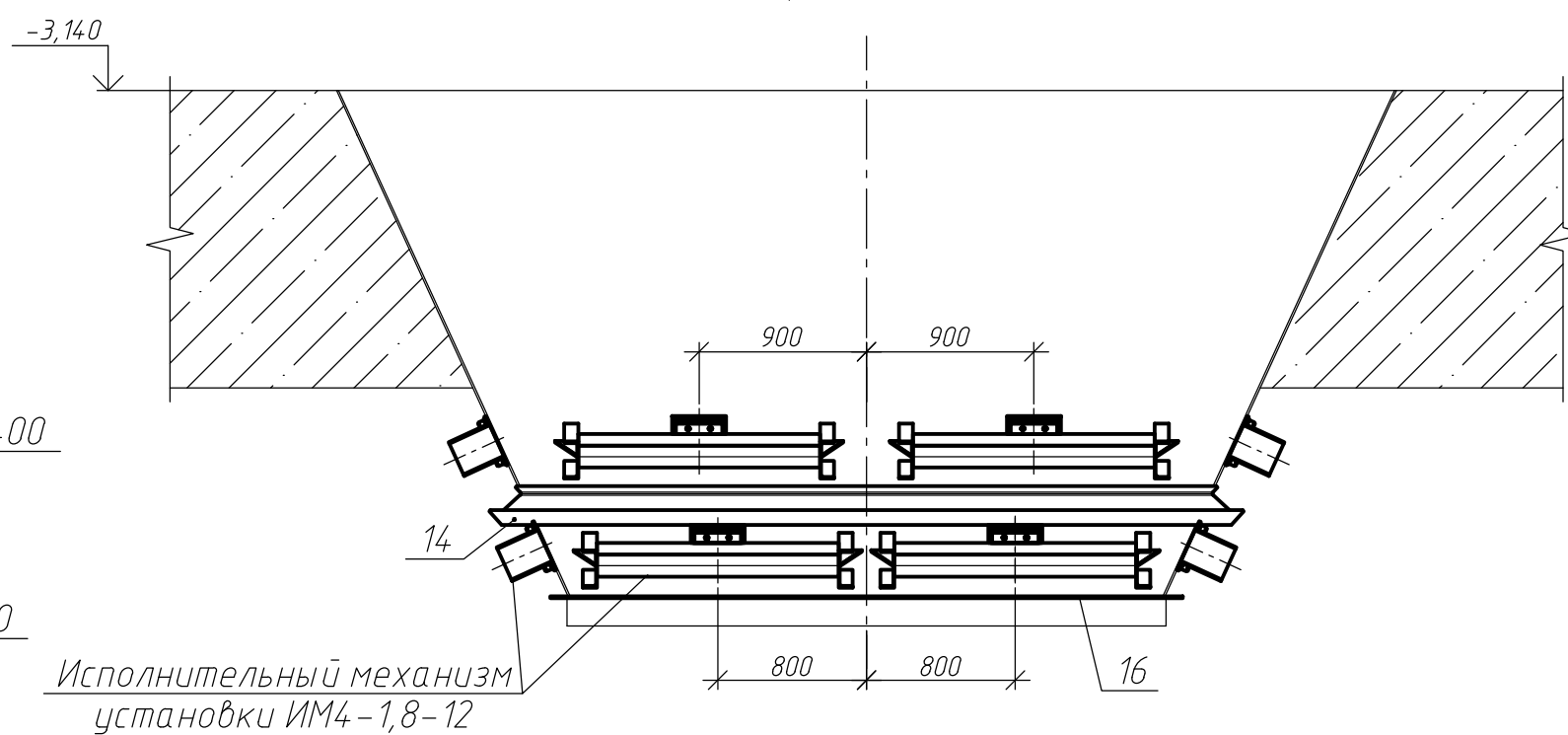


Схема демонтажа существующих железобетонных конструкций на бункере вагонопрокидывателя №

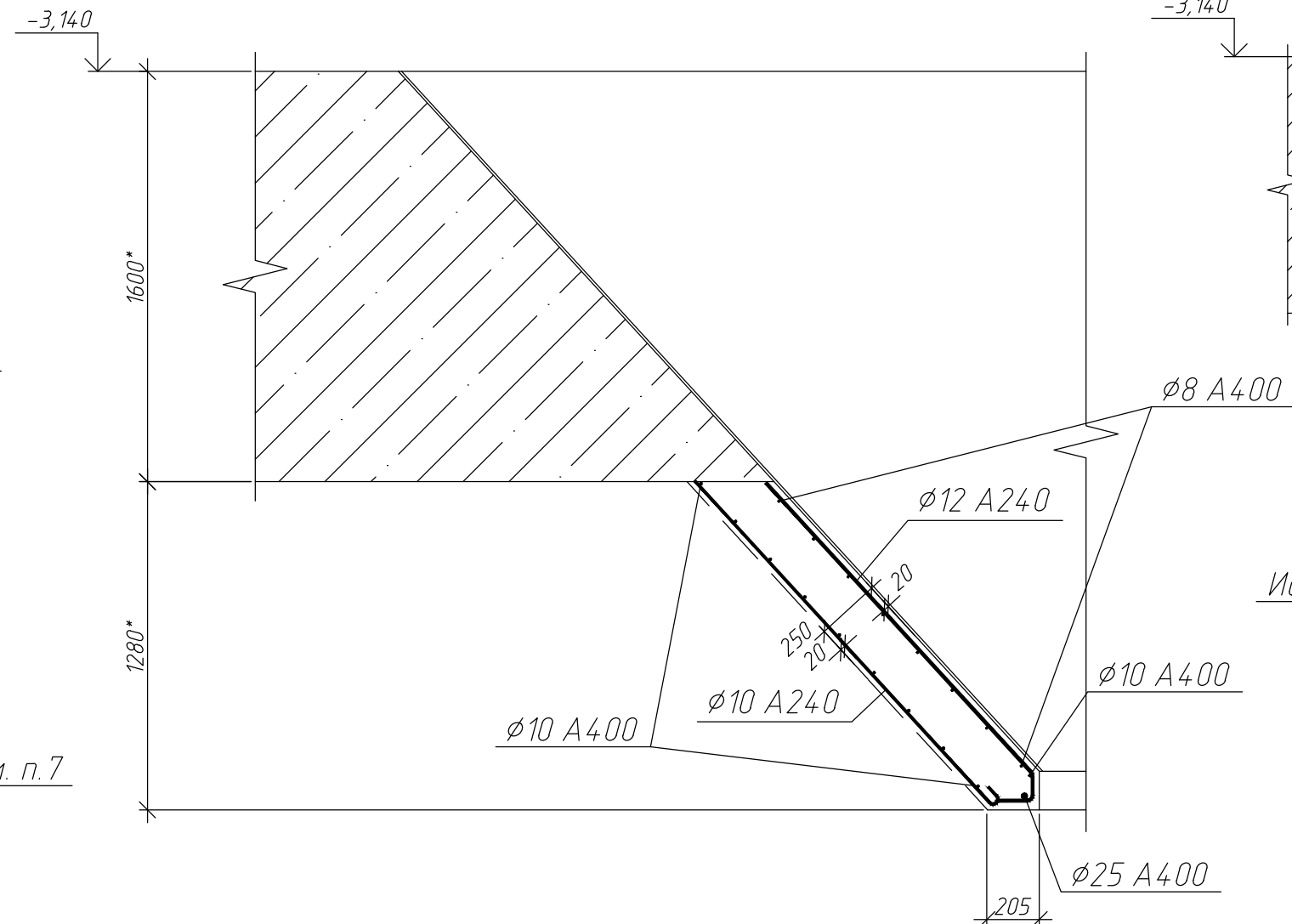
[illegible]

Схема установки дополнительных ребер жесткости на  
бункере вагоноопрокидывателя №1

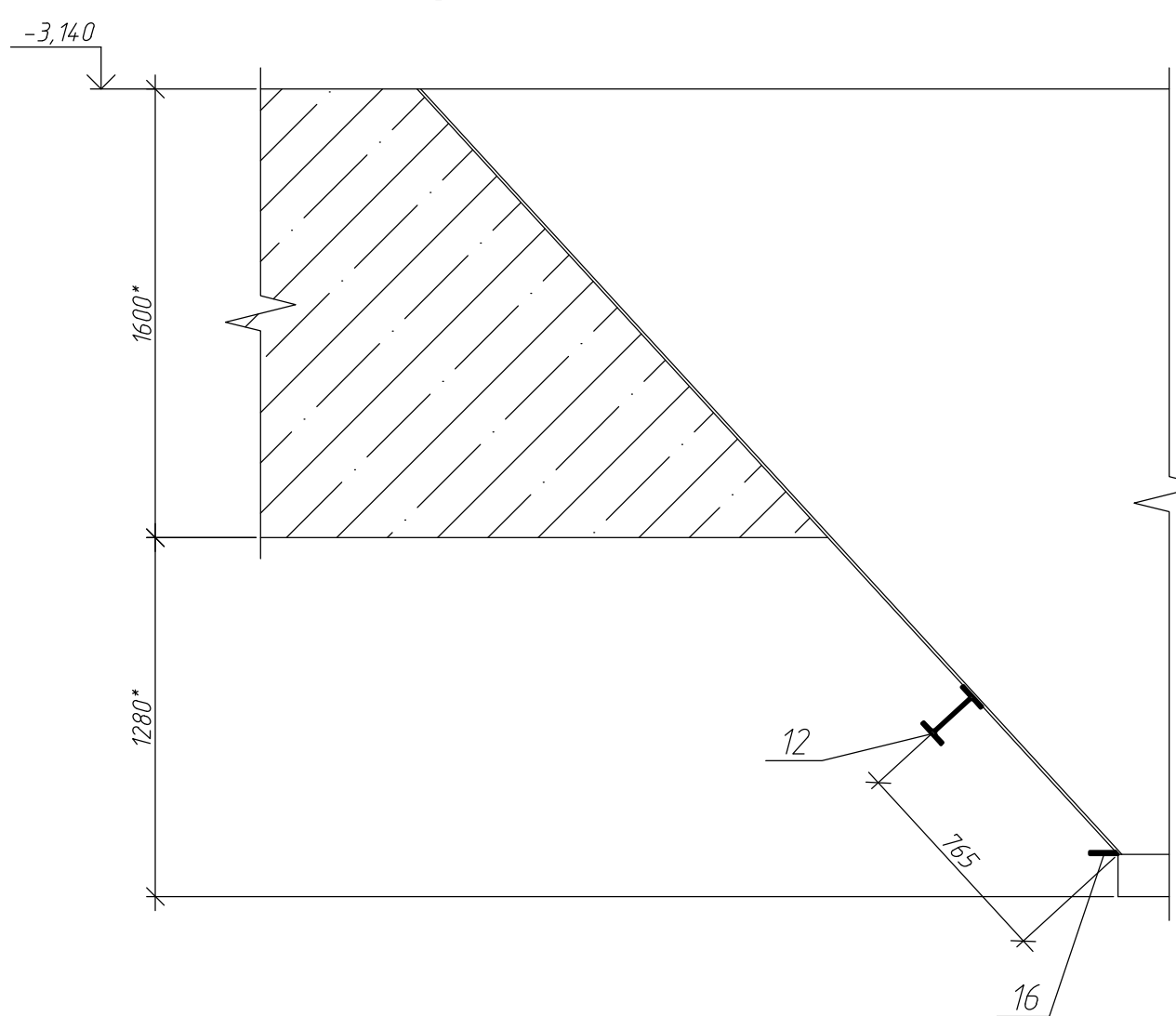
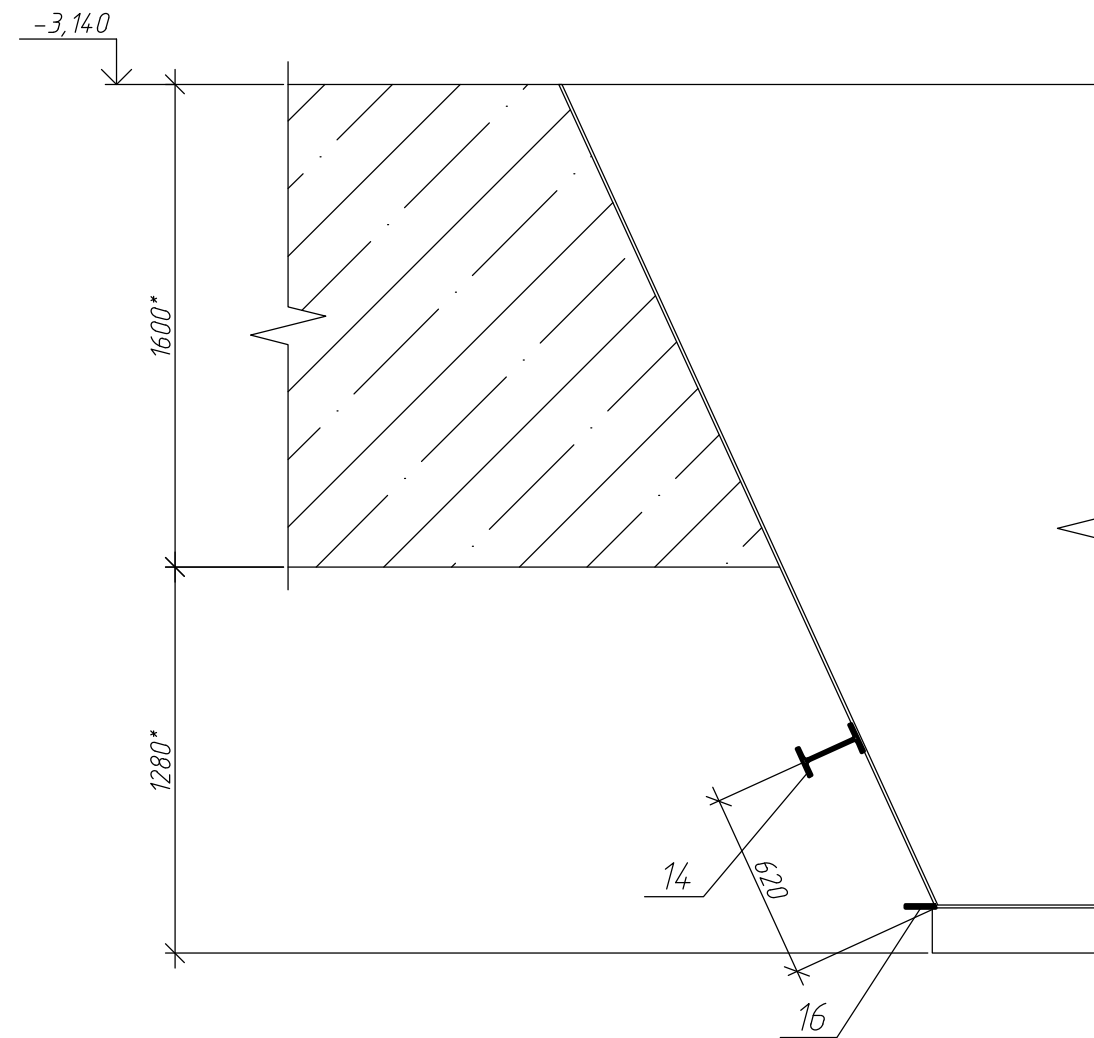


Схема установки дополнительных ребер жесткости на  
бункере вагоноопрокидывателя №1



Technical drawing of a vertical assembly, likely a door or window frame, showing a cross-section. The drawing includes the following dimensions and labels:

- Top width: 240\*
- Bottom width: 160\*
- Left height: 1300\*
- Labels: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11.
- Reference: См. прим. п. 7 (twice).
- Force vectors: E (horizontal, pointing left) and F (vertical, pointing down).

Technical drawing of a C2-60/120 Z profile. The drawing shows a side view of the profile with a central vertical slot and two side flanges. A cross-section view is shown to the right, labeled  $C2-60/120$  and  $Z$ . The cross-section is a Z-shape with a central vertical slot and two side flanges. The label  $C2-60/120$  indicates the profile type and dimensions, and  $Z$  indicates the Z-shape.

The technical drawing shows a mechanical part with the following dimensions and features:

- Overall Dimensions:** The total width is 220 mm and the total height is 120 mm.
- Section Cut:** A diagonal section cut is indicated by two parallel lines labeled  $S=8$ .
- Internal Features:** There are two vertical slots, each 10 mm wide, located near the left edge. The distance between the inner faces of these slots is 10 mm.
- Geometry:** The top surface is horizontal. The bottom surface consists of a vertical segment on the left, followed by a diagonal segment, and then a horizontal segment on the right. The rightmost vertical edge is 10 mm thick.

Поз.	Наименование	Материал	Кол.	Масса, кг		Примеч.
				ед.	общ.	
1	Швеллер 16 ГОСТ 8240-97 L=1300	Ст3 ГОСТ 535-2005	2	18.5	37.0	
2	Швеллер 16 ГОСТ 8240-97 L=240	Ст3 ГОСТ 535-2005	2	3.4	6.8	
3	Лист 8х120 ГОСТ 19903-2015 L=220	Ст3 ГОСТ 535-2005	2	1.7	3.3	
4	Лист 8х290 ГОСТ 19903-2015 L=290	Ст3 ГОСТ 535-2005	1	5.3	5.3	
5	Плита сталеалюминиевая		1			В компл. ИМ4-18-12
6	Индуктор		1			В компл. ИМ4-18-12
7	Пластина защитная		1			В компл. ИМ4-18-12
8	Пластина для крепления индуктора лист 6х250х250		1			В компл. ИМ4-18-12
9	Болт М12х40.58 ГОСТ 7798-70		4			В компл. ИМ4-18-12
10	Шайба 12 ГОСТ 11371-78		4			В компл. ИМ4-18-12
11	Шайба пружинная ГОСТ 6402-70		4			В компл. ИМ4-18-12
12	Двутавр 20 ГОСТ 26020-83 L=2990	Ст3 ГОСТ 535-2005	2	67.0	134.0	
14	Двутавр 20 ГОСТ 26020-83 L=4060	Ст3 ГОСТ 535-2005	2	90.9	181.8	
16	Лист 10х100 ГОСТ 19903-2015 L=8020	Ст3 ГОСТ 535-2005	1	80.1	80.1	
Наплавленный металл					5.5	
Итого					453.9	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
		<u>Арматура</u>			
	ГОСТ 5781-82*	Ø8 А400 L=60.1м		0.4	23.7
	ГОСТ 5781-82*	Ø10 А400 L=78.9м		0.6	48.7
	ГОСТ 5781-82*	Ø12 А240 L=107.7м		0.9	95.6
	ГОСТ 5781-82*	Ø25 А400 L=10.5м		3.9	40.4
		<u>Материалы</u>			
		Бетон	5.1		м³

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 по контуру приваления детали швом с катетом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест указанных особо. Электрод 346 ГОСТ 9467-75.
2. Антикоррозионная защита металлических конструкций – эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 в два слоя, по грунтуема ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
3. \*Размеры для справок.
4. \*\*Размеры уточнить при монтаже.
5. Порядок производства работ:
  - a) демонтировать железобетонные конструкции на стенках бункера
  - b) установить горизонтальные ребра жесткости (поз. 12, 16)
  - c) изготовить магнитно-импульсные установки ИМ4-1,8-12 на корпусе бункера согласно технического предложения ООО НПП "МИТЭК" и конструкции на эксплуатационно магнитно-импульсной установке.
  - d) изготовить 12 шт. магнитно-импульсных установок на один дмр.
  - e) Установку исполнительных механизмов магнитно-импульсных установок ИМ4-1,8-12 производить согласно технического предложения ООО НПП "МИТЭК" и конструкции на эксплуатационно магнитно-импульсной установке.

						4944-КМД-1			
						ТЭЦ-10 ПАО "Иркутскэнерго"			
Изм.	кол.ч	Лист	N док.	Подп.	Дата	Вагонопрокидыватель №10024 Техническое перевооружение дивнера ВО НПС с устройством магнитно-щипцовой установкой очистки стенок  Установка исполнительных механизмов магнитно-щипцовой установки на дивнере вагонопрокидывателя N1	Станд	Лист	Листов
Разработал		Моладцов		<i>Моладцов</i>	04.18		Р		1
Проверил		Черныговский		<i>Черныговский</i>	04.18				
N контр.		Черныговский		<i>Черныговский</i>	04.18		ПКО АО "Иркутскэнергоремонт"		
Утв.		Вашенко		<i>Вашенко</i>	04.18				
						Копиала	А1		