Техникийн тодорхойлолт

Нийлүүлэх бараа нь доор дурдсан техникийн тодорхойлолт, стандартад нийцсэн байна.

№	Барааны нэр	Төрөл, марк, эдийн дугаар	Хэмжих нэгж	Нийлүүлэх ний тоо хэмжээ
1	Төвийн хуяг /центральная футеровка/	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	4
2	Решетка /Торон хуяг/	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	16
3	Футеровка торца /Орох тагны хуяг/	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	32
4	Барабаны хуяг №1	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	48
5	Барабаны хуяг №2	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	72
6	Барабаны хуяг №3	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	20
7	Барабаны хуяг №4	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	4
8	Шаантаг /клин/	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	32
9	Сухарь /Решетка верхняя/	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	16
10	Самрагч (черпак)	Мельница МШР 3.2х3.1	ш	16

Үзүүлэлт	Ерөнхий шаардлага
Барааны нэр, код	Тээрмийн чанаржуулсан ган хуяг
Зориулалт, ашиглалт	Нийлүүлэгдэх ган хуяг нь **МШР3,2х3,1 бөмбөлөгт тээрмийн доторлогооны хуягны зориулалтаар** ашиглагдана.
Үйлдвэрлэсэн огноо	Шинэ байх
Ашиглах /ажиллах/ орчин	-40°С – ээс +40°С орчин. Битүү, цохилттой орчин. Устай орчин.
Сав, баглаа боодол	Хадгалалт болон тээвэрлэлтийн үеийн горимын дагуу сав баглаа боодолтой, хуучралт, хэв гажилт үүсээгүй байна
Стандарт, нийцэл	1.Нийлүүлэх хуяг нь ОХУ-д үйлдвэрлэгдсэн **МШР3.2х3.1 бөмбөлөгт тээрэмд** нийцсэн байх ба техникийн үзүүлэлт болон хавсралт техникийн угсралтын зургийн дагуу нийлүүлнэ. 2.Нийлүүлэх хуяг нь Протодьяконовын ангиллын 15-16% хатуулагтай төмрийн хүдэр бутлах, нунтаглахад зориулагдсан байна. Хуяг нь ажиллагааны үед хагарахгүй, эвдрэхгүй, элэгдэлд тэсвэртэй ган хуяг байна.
Бусад нэмэлт, шаардлага, саналууд	1. Нийлүүлэх бараа нь шинэ, хийцийн өөгүй, хэмжээсийн алдаагүй байна. Мөн хуяг бүр цутгалтын алдаагүй, нүх сүвгүй, хийгүй цутгагдсан байна. Хэрэв хуяг нь ажиллагааны үед элэгдлээс хамааралгүй буюу алдаатай цутгалтын нөлөөнөөс хамаарч хагарч хугарвал хуяг бүрийг үнэ төлбөргүй нөхөн нийлүүлнэ. 2. Хуяг бүрийг техникийн тодорхойлолтод тусгагдсан үзүүлэлтийн дагуу нийлүүлнэ. 3. Үйлдвэрлэгч компаний албан ёсны баталгаажсан металлын химийн найрлага, хатуулагийн шинж чанарыг харуулсан шинжилгээний баримт бичгийг хавсарган ирүүлнэ. 4. Үйлдвэрлэгч компаний танилцуулга, зөвшөөрлийн сертификатыг барааны хамт дагалдуулан ирүүлнэ. 5. Хуягны нормчлогдсон ашиглалтын хугацаа 6000 мото/цаг байх ба нийлүүлсэн хуяг нь нормчлогдсон цагт хүрээгүй тохиолдолд нийлүүлэгч нь хуягнуудыг үнэ төлбөргүй нөхөн нийлүүлнэ. 6. Бараг үйлдвэрлэсэн огноог харуулсан баримт бичгийг барааны хамт дагалдуулан ирүүлнэ. Эсвэл бараа нь үйлдвэрлэсэн огноог харуулсан пайз тэмдэгтэй байна.

Хуяг суурилагдах тоног төхөөрөмжийн мэдээлэл	
Тоног төхөөрөмжийн марк төрөл	МШР 3.2х3.1 бөмбөлөгт тээрэм
Тээрмийн бүтээмж, тн/цаг.	Ашиглалтын явцаар тодорхойлогдоно.
Хүрдний дотоод диаметр /хуяггүй/, мм.	3200
Хүрдний урт /хуяггүй/, мм.	3100
Тээрмийн нэрлэсэн хурд, эрг/мин.	19,8
Хүрдний эзлэхүүн, м^3.	22,4
Ачаалах ган бөмбөлөгийн хэмжээ, тн. Ихгүй	45

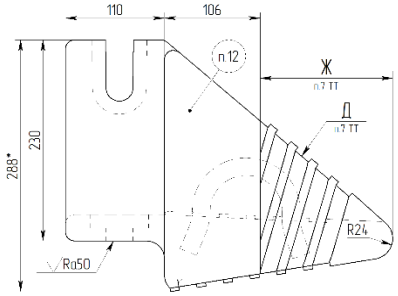
Цахилгаан хөдөлгүүр	
Марк, төрөл	СДМ-215/26-24 УХЛ-4
Чадал, кВт.	630
Эргэлт, эрг/мин.	250
Хүчдэл, В.	6000

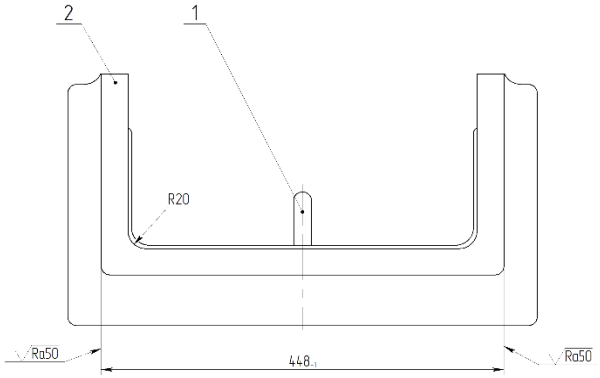
а. ГАН ХУЯГНЫ ТЕХНИКИЙН ҮЗҮҮЛЭЛТ

№	Ган хуягны нэр төрөл	Хавсралт зургийн дугаар	Материалын марк	Жин, кг. ±5%.	Нийт жин, кг. ±5%.	Тоо хэмжээ, ширхэг
1	Төвийн хуяг /центральная футеровка/	3231.06.40.00.00 СБ	35Л ГОСТ 977-88	275	1100	4
2	Решетка /Торон хуяг/	3231.06.30.00.00 СБ	Mn18Cr2	415	6640	16
3	Футеровка торца /Орох тагны хуяг/	3231.04.10.00.00 СБ	Mn18Cr2	316	10112	32
4	Барабаны хуяг №1	3231.05.30.00.00 СБ	Mn18Cr2	329	15792	48
5	Барабаны хуяг №2	3231.05.40.00.00 СБ	Mn18Cr2	306	22032	72
6	Барабаны хуяг №3	3231.05.50.00.00 СБ	Mn18Cr2	264	5280	20
7	Барабаны хуяг №4	3231.05.60.00.00 СБ	Mn18Cr2	264	1056	4
8	Шаантаг /клин/	3231.06.00.06.00	Mn18Cr2	19	608	32
9	Сухарь /Решетка верхняя/	3231.06.20.00.00 СБ	Mn18Cr2	106	1696	16
10	Самрагч (черпак)	3231.01.20.00.00 СБ	Mn18Cr2	110	1760	16

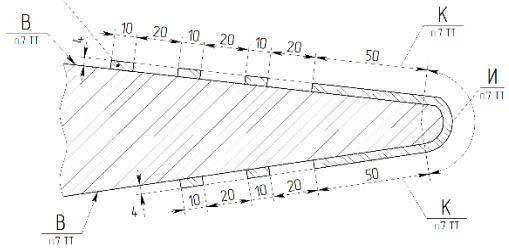
323101200000 СБ

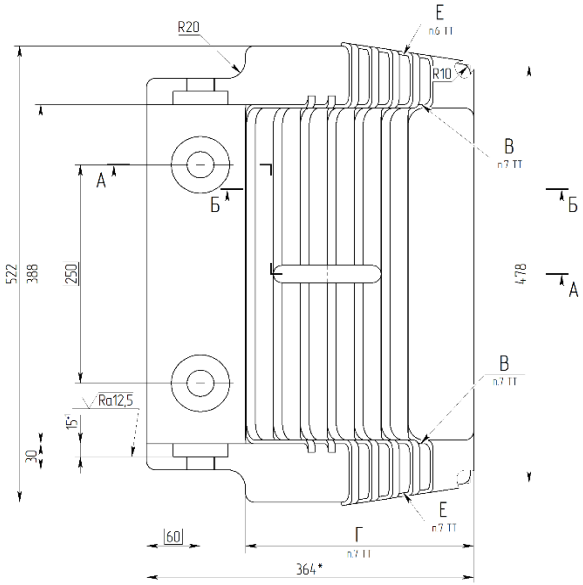
Rz800



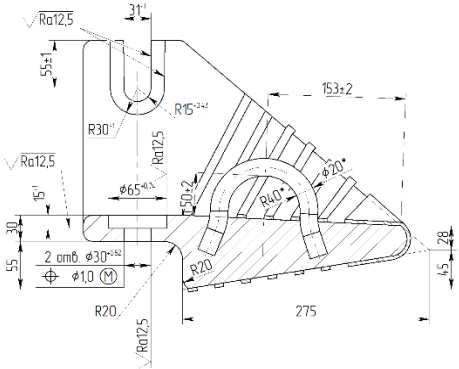


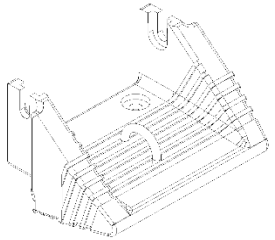
Б – Б (1:1)





А – А





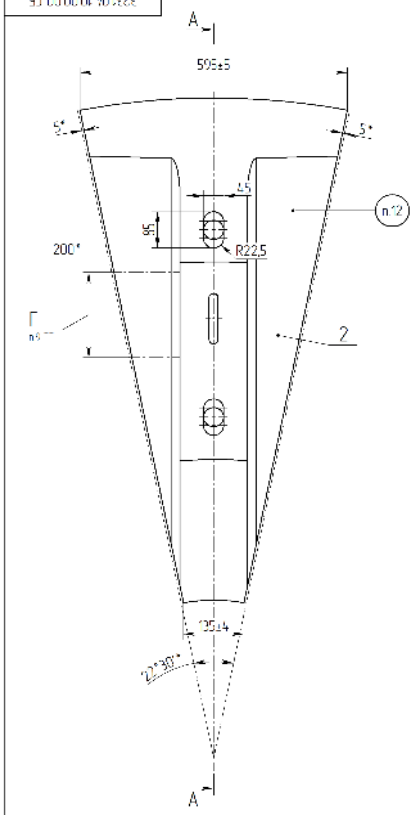
1. Отливка 2-й группы.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 12-8-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
4. НВ 187...269.
5. Неуказанные литейные радиусы 5...10 мм.
6. Места установки прибылей обработать механическим путем.
7. Поверхности В на длине Г, а поверхности Д и Е на длине Ж наплавить электродом Э-320Х25С2ГР-Т-590-4-НГ ГОСТ 10051-75 (см. Б – Б). Наплавка носка черпака на длине К и поверхности по дуге И – сплошная.
8. Допускается замена материала черпака на сталь 70ХЛ ГОСТ 977-88 без наплавки.
9. *Размеры для справок.
10. **Масса черпака из стали 35Л с наплавкой. Масса черпака из стали 70ХЛ – 105 кг.
11. Скобу поз.1 после установки черпака допускается не срезать.
12. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
13. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI.У1.

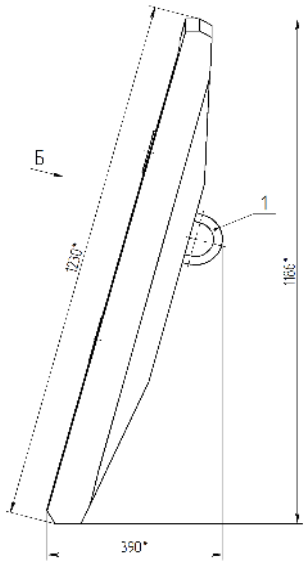
					323101200000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Черпак	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							110**	1:2,5
Пров.					Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

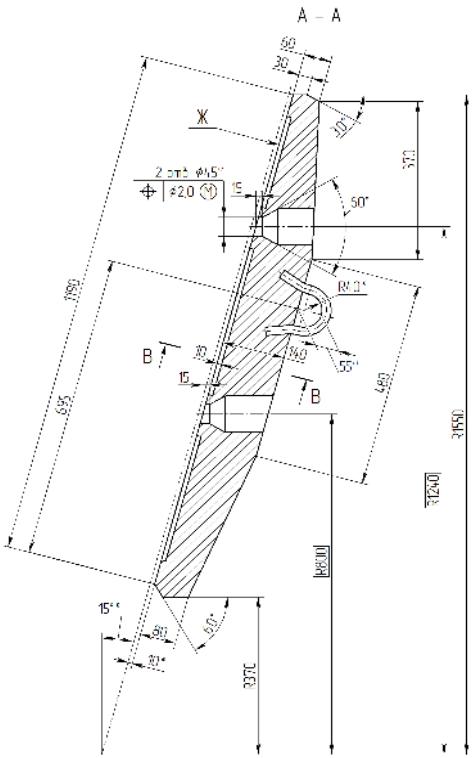
Копировал

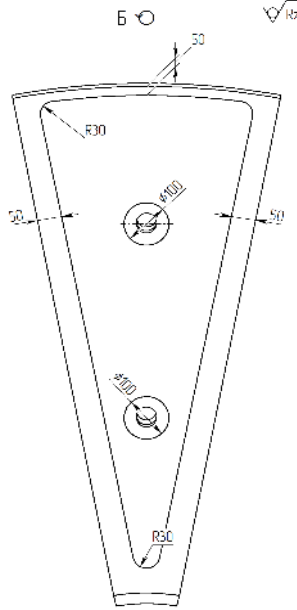
Формат А1

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









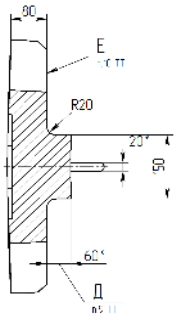
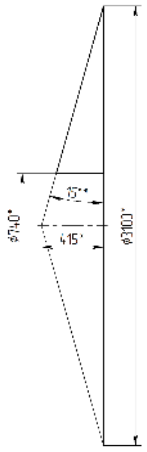
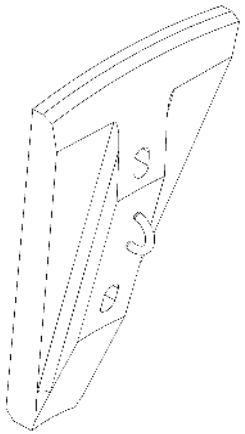


Схема построения
конусной поверхности Ж (1:15)





1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. *Размеры для справок.
6. Неуказанные литейные радиусы 5...10 мм.
7. На всех поверхностях детали не допускаются без исправления литейные дефекты, порождающие поверхность глубиной более 5 мм и площадью 25 см². Общая площадь пораженной поверхности не должна превышать 100 см².
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм, а также врезание в основную поверхность более 3 мм.
9. На участке Г разрешается выполнение подприбыльного наплыва высотой Д без последующего его удаления.
10. Допускается поверхность Е выполнять плоскими.
11. Отверстия под болты фрикционные пробурить кондуктом болтом М36.
12. Скобу поз.1 после установки футеровки трощевой в кольцо допускается не срезать.
13. Маркировать литым знаком обозначение чертежа, марку материала, номер плавки.
14. Покрытие по ГОСТ 9.032-74, лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VIII.

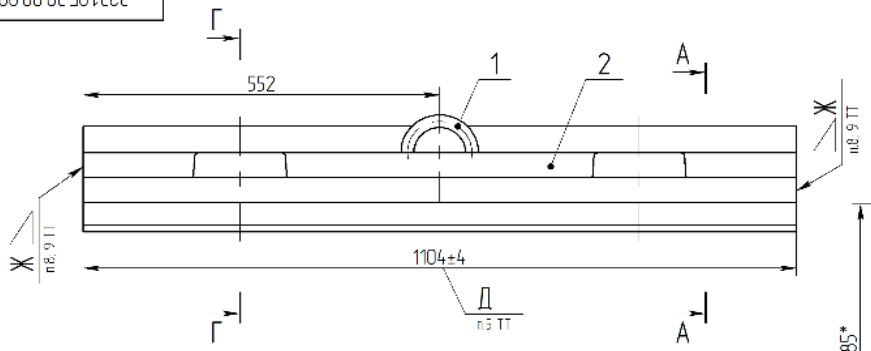
					3231.04.10.00.00.СБ		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Футеровка трощевая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

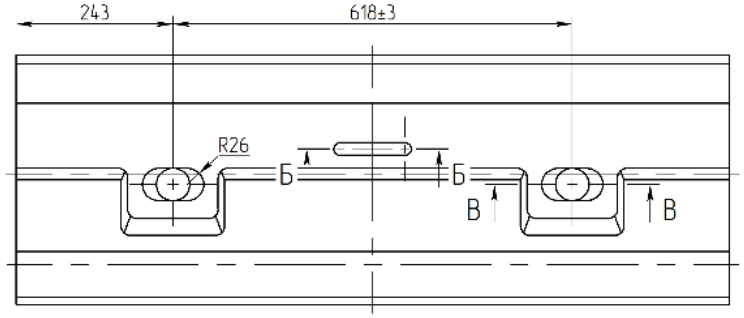
Копировал

Формат А1

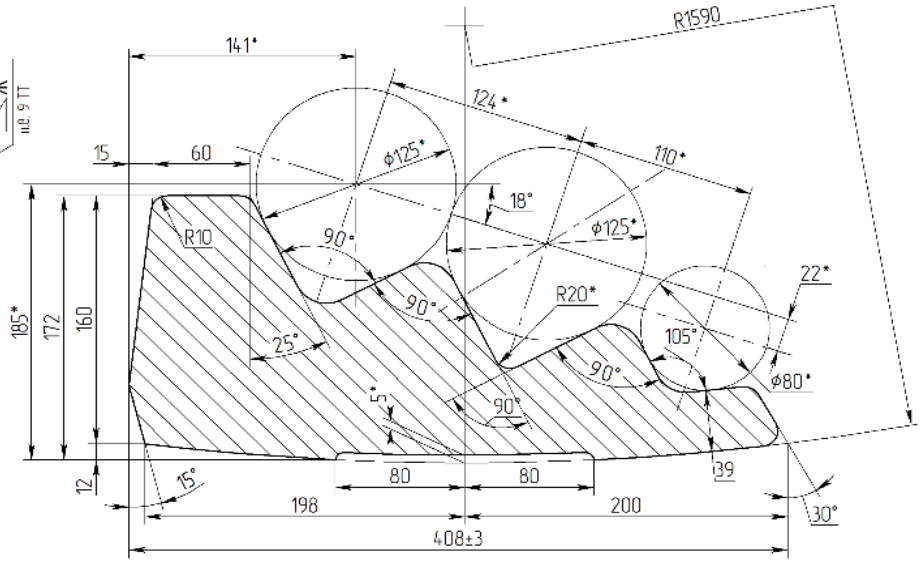
Хобсралт зураг №1

3231.05.30.00.00 СБ

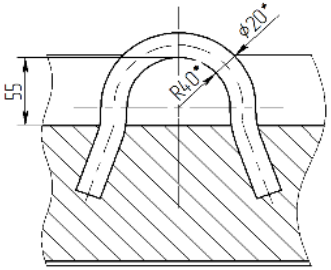




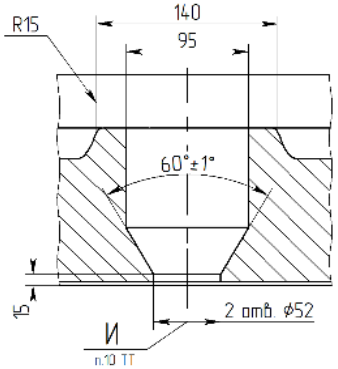
А – А (1:2)



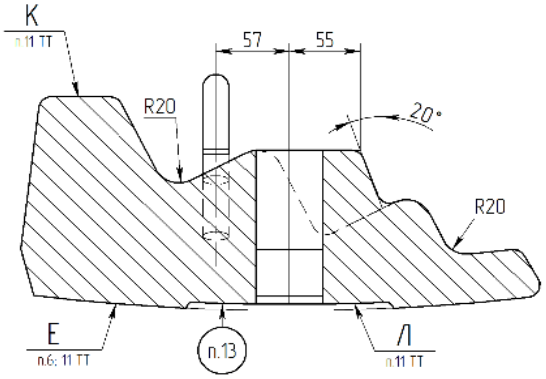
Б – Б (1:2,5)



В – В (1:2,5)



Г – Г (1:2,5)



1. Отливка 2 а группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. Допускаемое коробление отливки не более 3 мм на длине Д.
6. Отверстия под болты и поверхности Е должны быть чистыми.
7. Неуказанные литейные радиусы не более 5...10 мм.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в основную поверхность более 3 мм. Выступы на поверхностях Ж не допускаются.
9. Литейные уклоны Ж торцей футеровки выполнить по ГОСТ 3212-92.
10. Отверстия И под болты бронефутеровок контролировать макетом болта М42.
11. На площадках К и Л маркировать литыми знаками номер футеровки: | 1 |, маркировка не должна выступать за поверхность Г.
12. *Размеры для справок.
13. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
14. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI/51

					3231.05.30.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Футеровка №1	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.							329	1:5	
Пров.					Сборочный чертеж	Лист 2	Листов 2		
Т.контр.						"Бор-эндж" ЭБУ Бляхарских фабрик			
Н. контр.									
Утв.									

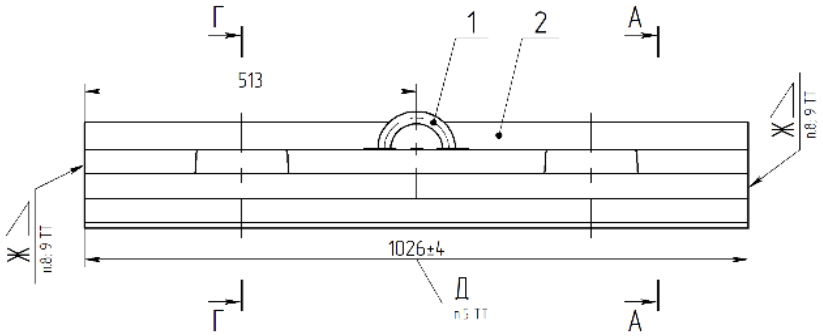
Копировал

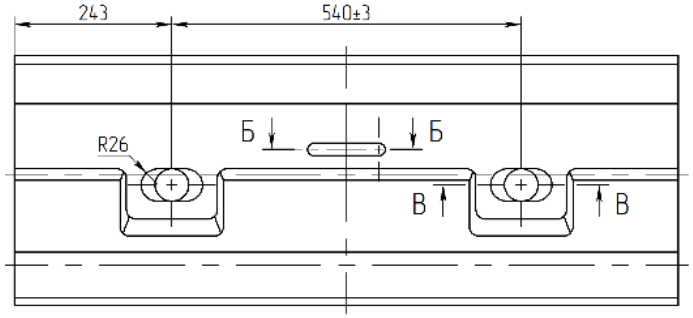
Формат А2

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

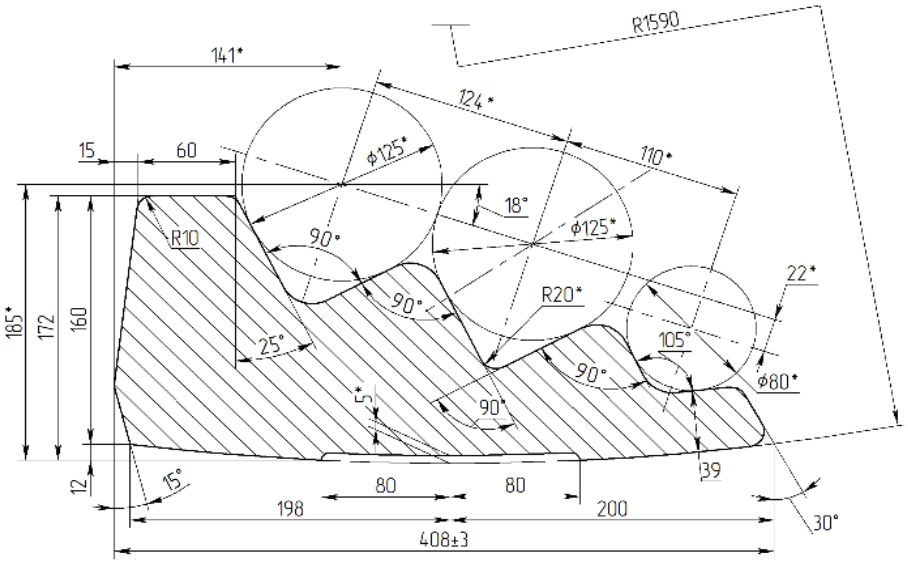
Хабсралт эдрог №2

3231054000 00 СБ



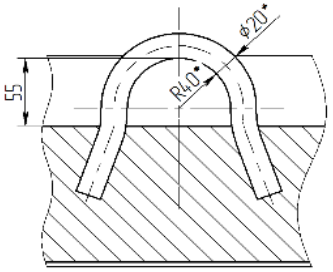


А – А (1:2)

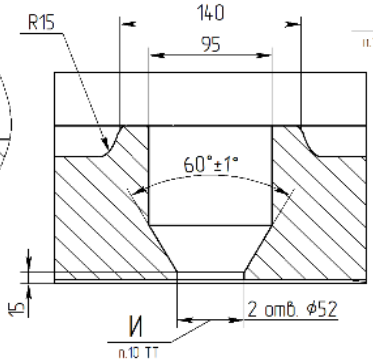


1. Отливка 2 а группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. Допускаемое коробление отливки не более 3 мм на длине Д.
6. Отверстия под болты и поверхности Е должны быть чистыми.
7. Неуказанные литейные радиусы не более 5...10 мм.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в основную поверхность более 3 мм. Выступы на поверхностях Ж не допускаются.
9. Литейные уклоны Ж торцей футеровки выполнить по ГОСТ 3212-92.
10. Отверстия И под болты бронефутеровок контролировать макетом болта М42.
11. На площадках К и Л маркировать литыми знаками номер футеровки (2), маркировка не должна выступать за поверхность Г.
12. *Размеры для справок.
13. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
14. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI.51

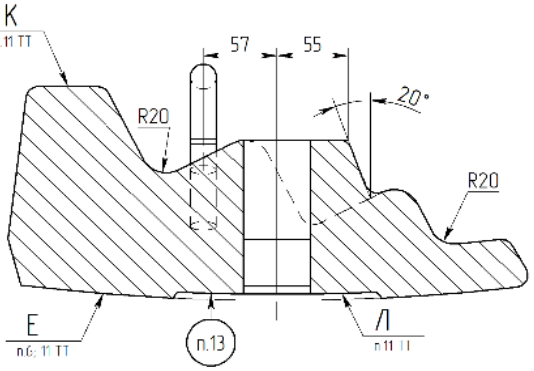
Б – Б (1:2,5)



В – В (1:2,5)



Г – Г (1:2,5)



					3231.05.40.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Футеровка №2	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							306	1:5
Пров.					Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Т.контр.						"Бор-Чөөдөг" ХБК Бөөжүүлэх фабрик		
Н. контр.								
Утв.								

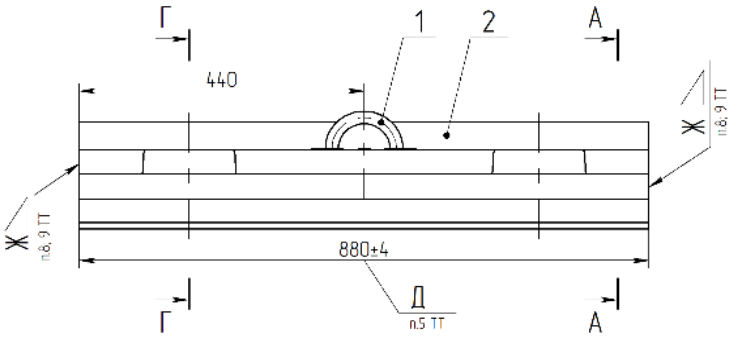
Копировал

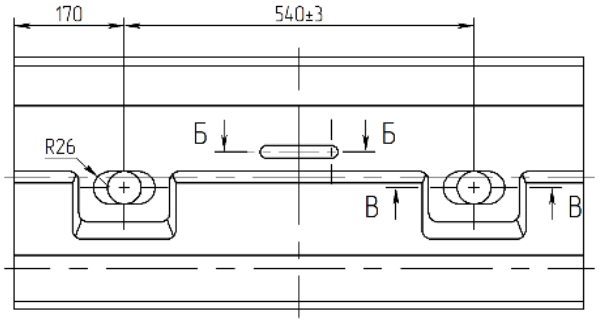
Формат А2

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

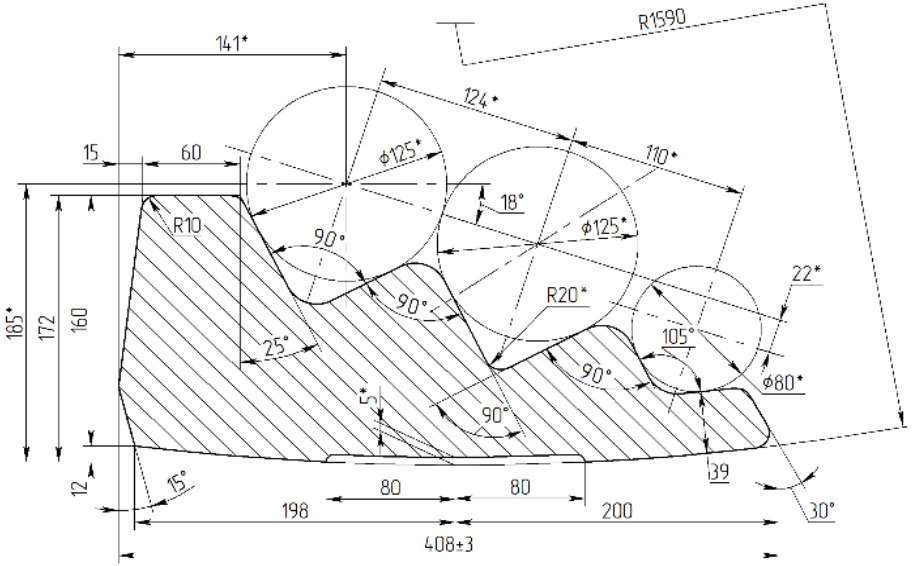
Хойсралт зураг №3

3231.05.50.00.00 СБ



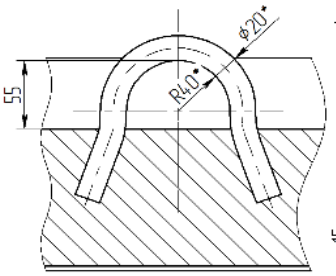


А – А (1:2)

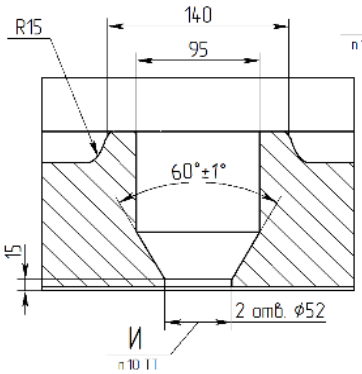


1. Отливка 2 а группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. Допускаемое коробление отливки не более 3 мм на длине Д.
6. Отверстия под болты и поверхности Е должны быть чистыми.
7. Неуказанные литейные радиусы не более 5...10 мм.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в основную поверхность более 3 мм. Выступы на поверхностях Ж не допускаются.
9. Литейные уклоны Ж полуформ футеровки выполнить по ГОСТ 3212-92.
10. Отверстия И под болты бронефутеровок контролировать макетом болта М42.
11. На площадках К и Л маркировать литыми знаками номер футеровки (...3), маркировка не должна выступать за поверхность Е.
12. *Размеры для справок.
13. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
14. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 V191.

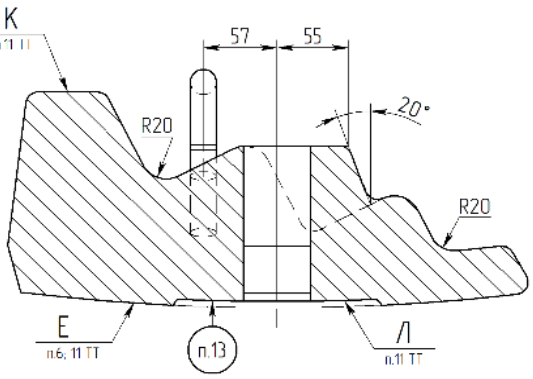
Б – Б (1:2,5)



В – В (1:2,5)



Г – Г (1:2,5)



					3231.05.50.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Футеровка №3	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							264	1:5
Пров.					Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Т.контр.						Тоо-Эндуг ЭБУ Базкулах собоик		
Н. контр.								
Утв.								

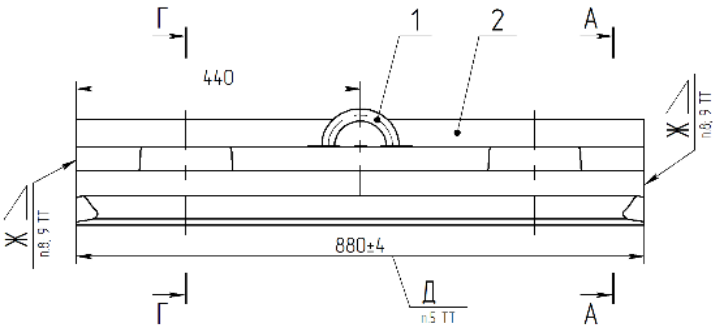
Копировал

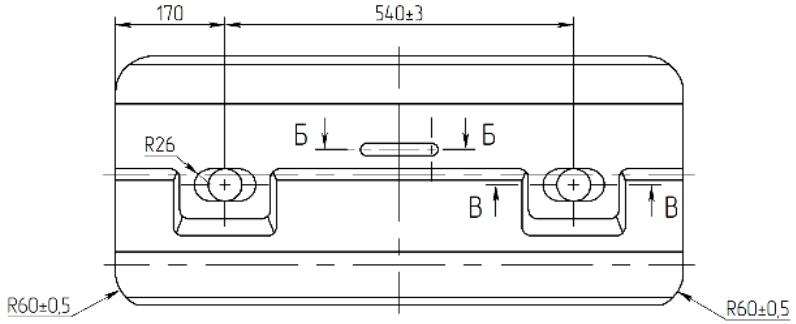
Формат А2

Перв. примен.	Справочн. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

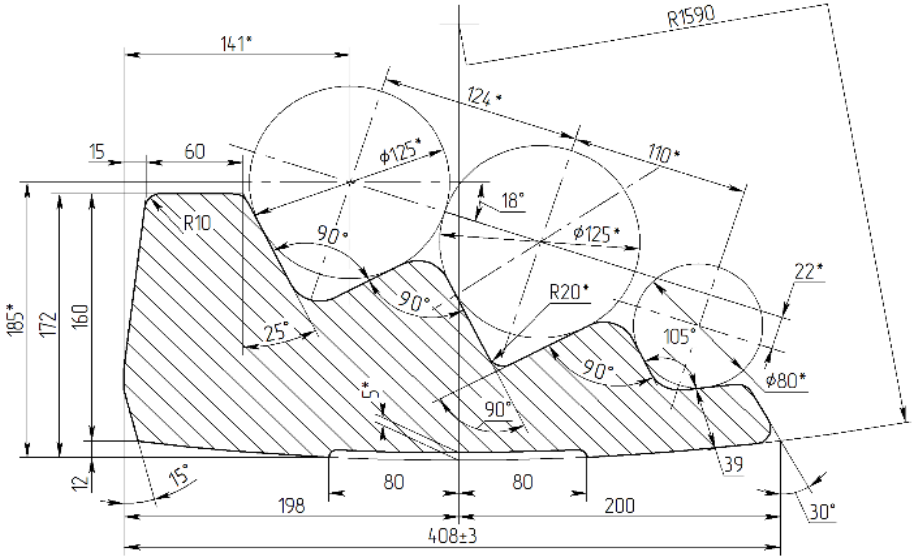
Хавсралт зураг №4

323105.60.00.00 СБ



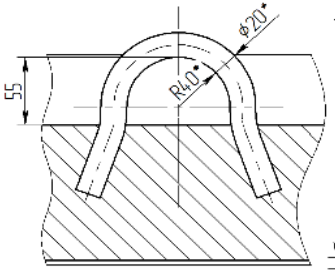


А – А (1:2)

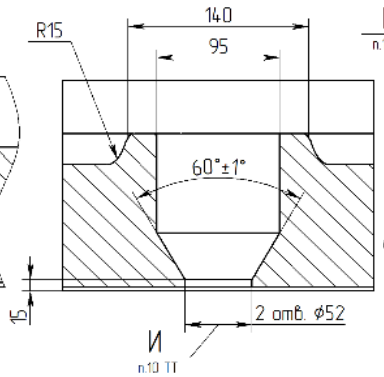


1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. Допускаемое коробление отливки не более 3 мм на длине Д.
6. Отверстия под болты и поверхности Е должны быть чистыми.
7. Неуказанные литейные радиусы не более 5...10 мм.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в отливку поверхность более 3 мм. Выступы на поверхностях Ж не допускаются.
9. Литейные уклоны Ж торцев футеровки выполнить по ГОСТ 3212-92.
10. Отверстия И под болты брелефутеровок контролировать макетом болта М42.
11. На площадках К и Л маркировать литыми знаками номер футеровки 4, маркировка не должна выступать за поверхность Е.
12. *Размеры для справок.
13. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
14. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI.51.

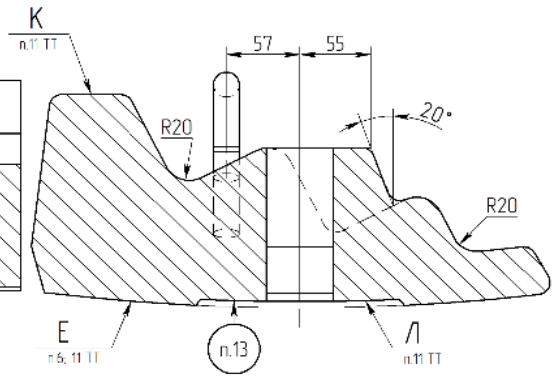
Б – Б (1:2,5)



В – В (1:2,5)



Г – Г (1:2,5)



					323105.60.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Футеровка №4	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							264	1:5
Пров.					Сборочный чертеж			
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Н. контр.						"Бор-Чийр" ЧБУ Блажущих собак		
Утв.								

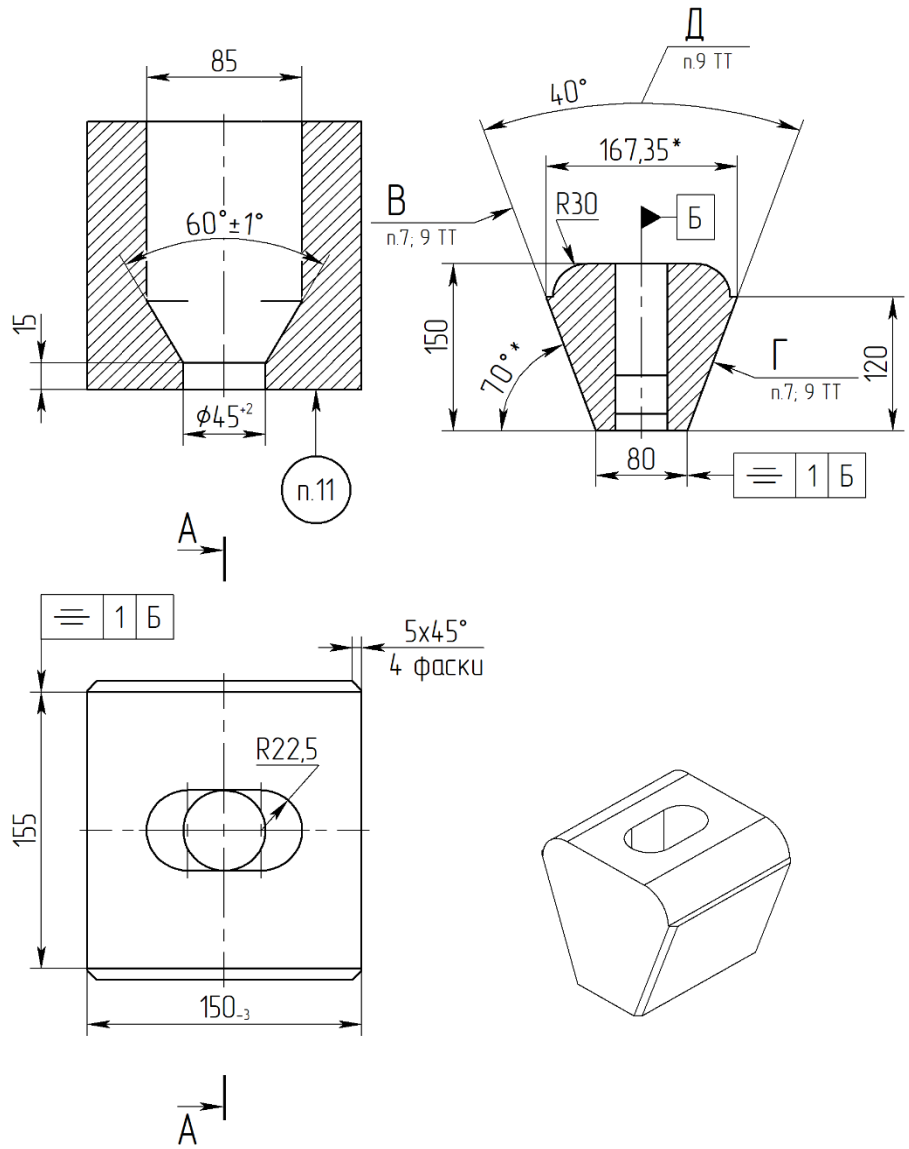
Копировал

Формат А2

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

3231.06.00.06.00

Rz500 (✓)



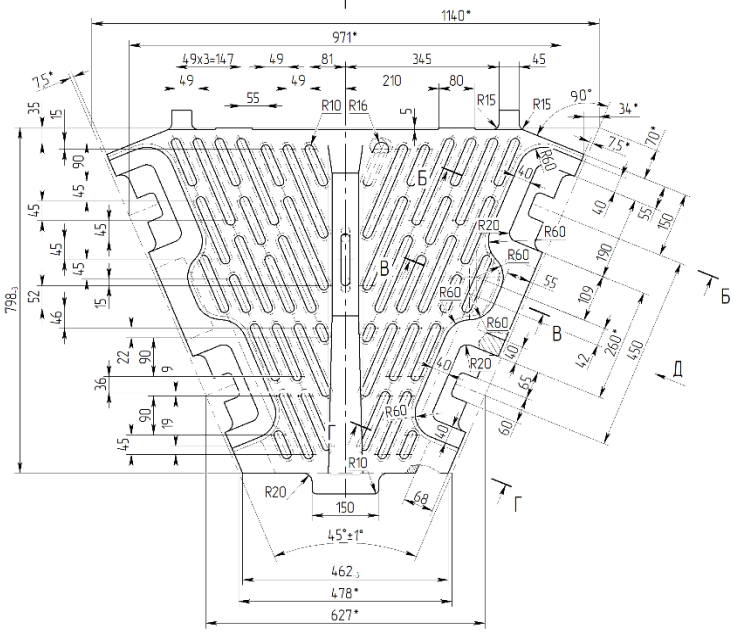
1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. *Размеры для справок.
6. Неуказанные литейные радиусы 10...15 мм.
7. Отверстие под болт бронефутеровочный и поверхности В и Г должны быть очищены от дефектов литья.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в основную поверхность более 3 мм.
9. Угол Д между поверхностями В и Г контролировать шаблоном. Неприлегание шаблона более 2 мм не допускается.
10. Отверстие под болт бронефутеровочный контролировать макетом болта М36.
11. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
12. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI.У1.

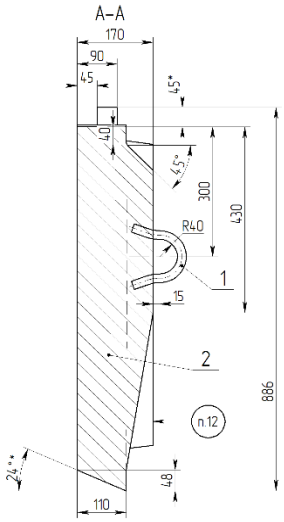
					3231.06.00.06.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Клин	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							19	1:2,5
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н. контр.								
Утв.								

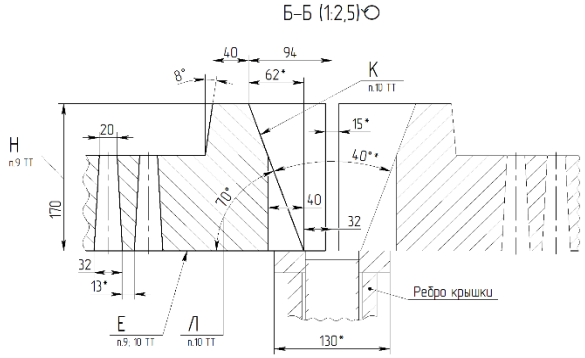
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

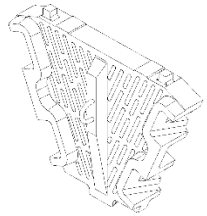
Копировал | Формат А3

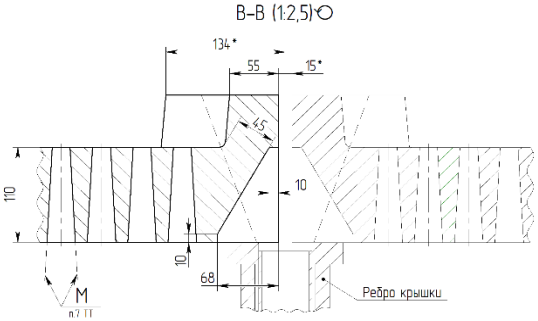
Rz500

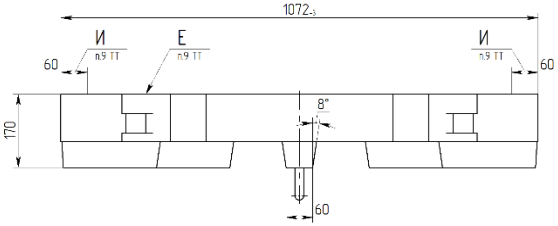


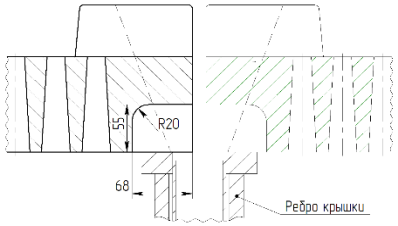


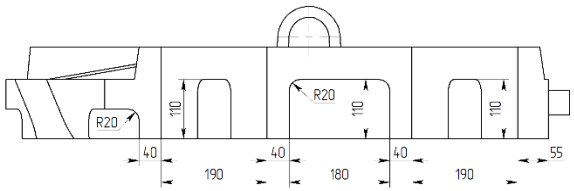












1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ
5. *Размеры для справок.
6. Неуказанные литейные радиусы не более 10...15 мм.
7. На поверхностях М щелей не допускается наличие пригара и других неровностей высотой более 2 мм.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в основную поверхность более 3 мм.
9. Неплоскостность поверхности Е на ширине И по всему периметру решетки более 4 мм не допускается.
10. Угол Л между поверхностями Е и К контролировать шаблоном. Неприлегание шаблона на длине Н более 2 мм не допускается.
11. Скобу поз.1 после установки решетки в мельнице допускается не срезать.
12. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
13. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI.У1.

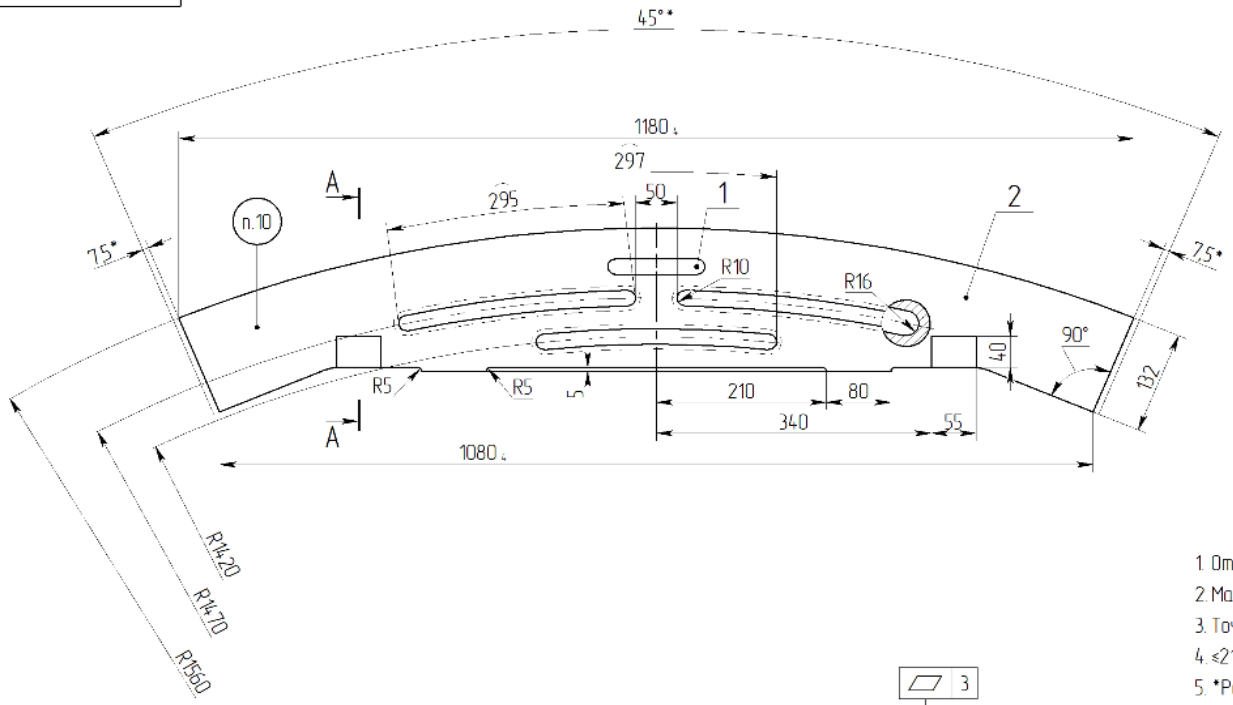
				3231.06.30.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Решетка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							415	1:5
Пров.					Сборочный чертеж			
Т.контр.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.								
Утв.								

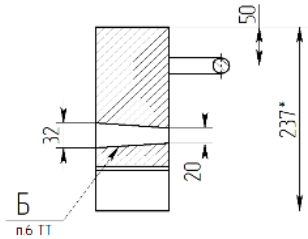
Копировал: Формат А1

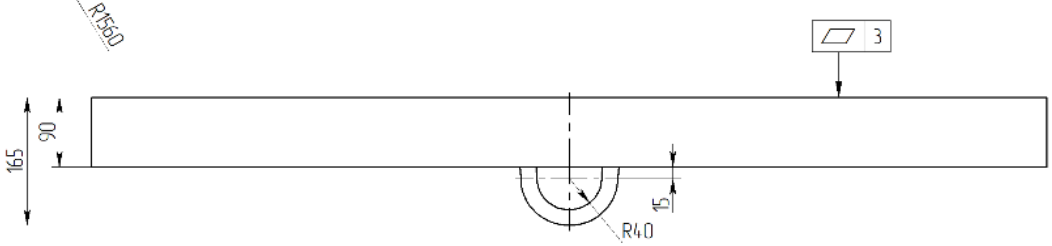
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

3231062000 00 СБ

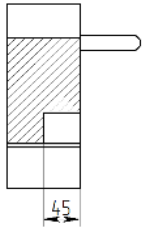
Rz500 (√)

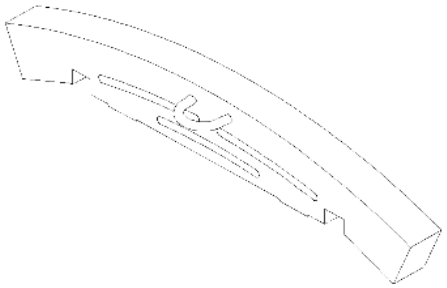






А – А





1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ
5. *Размеры для справок.
6. Неуказанные литейные радиусы не более 10...15 мм.
7. На поверхностях Б щелей не допускается наличие пригара и других неровностей высотой более 2 мм.
8. Не допускается остаток от среза прибылей и литников более 2 мм и врезание в основную поверхность более 3 мм.
9. Скобу поз.1 после установки решетки в мельнице срезать.
10. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
11. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI Ч1

					3231.06.20.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Решетка верхняя	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							107	1:5
Пров.					Сборочный чертёж			
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н. контр.								
Утв.								

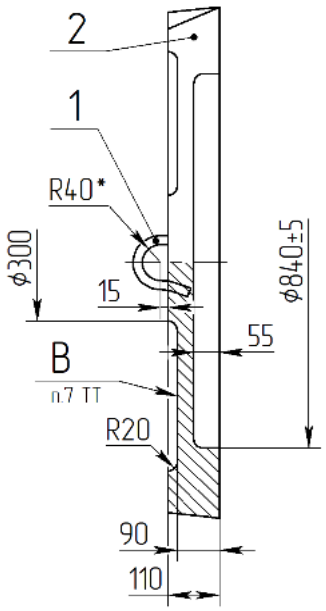
Копировал

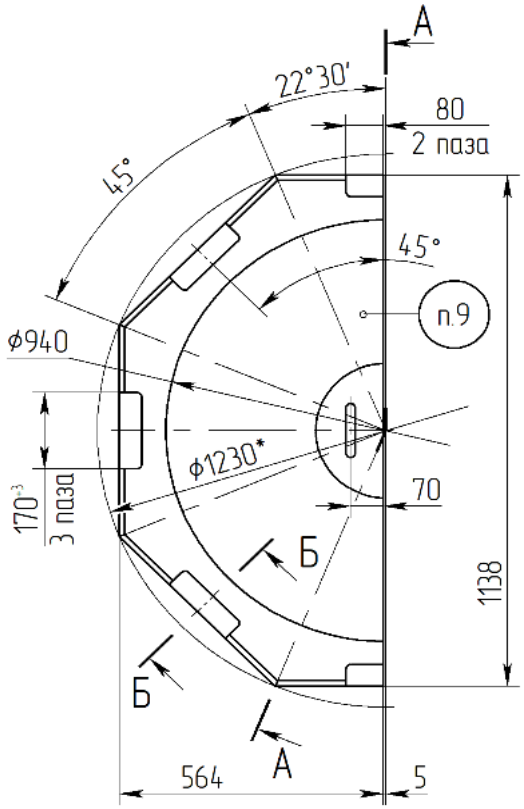
Формат А2

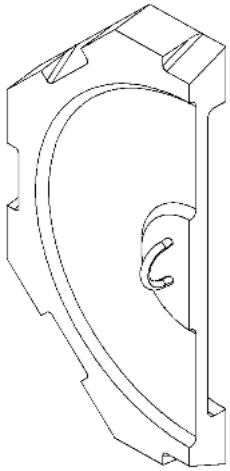
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

3231.06.40.00.00 СБ

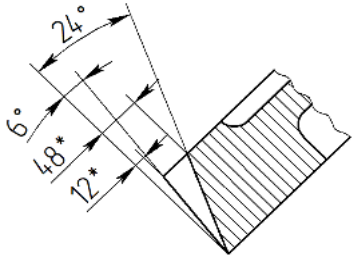
Rz500 (✓)







Б–Б (1:5)



1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Материал отливки подтверждается сертификатом.
3. Точности отливки 10-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
4. ≤217 НВ.
5. *Размеры для справок.
6. Неуказанные литейные радиусы 10...15 мм.
7. На поверхности В допускаются остатки от обрезки прибылей высотой не более 20 мм.
8. Скобу поз.1 после установки футеровки в мельнице допускается не срезать.
9. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
10. Покрытие по ГОСТ 9.032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 VI.У1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3231.06.40.00.00 СБ		
Разраб.					Футеровка центральная	Лит.	Масса: 275 / Масштаб: 1:10
Пров.							
Т.контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов: 1
Н. контр.							
Утв.							

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

Копировал | Формат А3