

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М
ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

АЛЬБОМ Б

ОБЩИЕ ВИДЫ ОБОРУДОВАНИЯ ЕДИНИЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

25035-07

Отпускная цена
на момент реализации
указана в счет-накладной

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90



АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М
ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

АЛЬБОМ Б

ОБЩИЕ ВИДЫ ОБОРУДОВАНИЯ ЕДИНИЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

РАЗРАБОТАНЫ

ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ

Гл.инженер института  С.К. КАЗАРИН
Гл.инженер проекта  М.А. ГОТЛИБ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ

ПРИКАЗ ОТ 1 АПРЕЛЯ 1991г. N 36

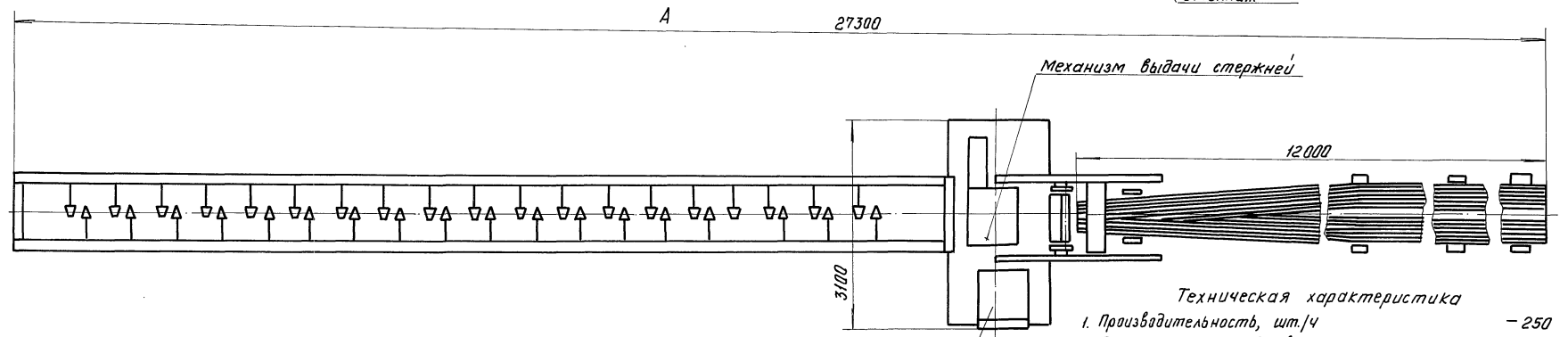
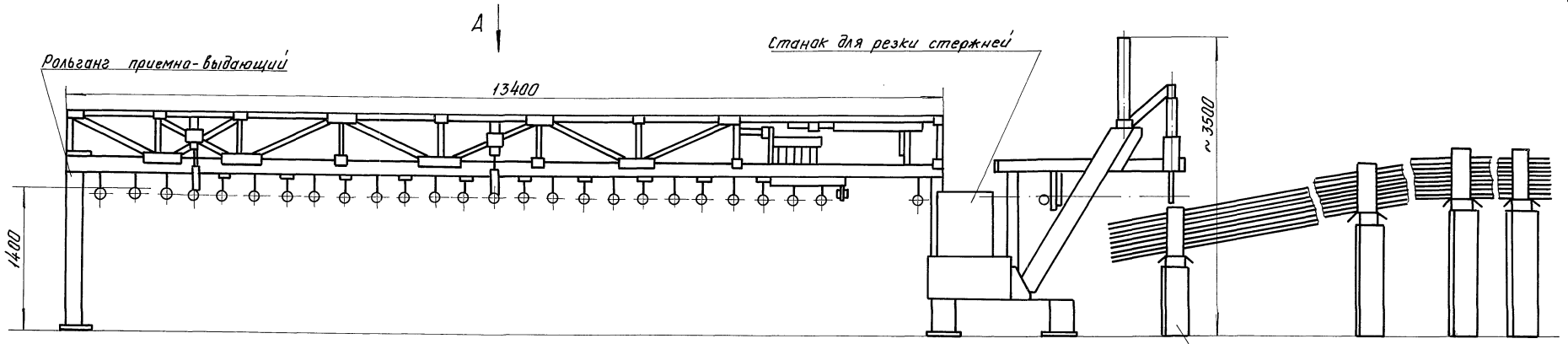
СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА 6

Лист	Наименование	стр.
	Содержание альбома	2
	Комплекс оборудования автоматической линии для заготовки стержневой арматуры ш.3549/23.00.00080	3
	Двухэлектродный узел к машине контактной сварки МТ-1928 ш.3549/27.00.00080	4
	Комплекс оборудования автоматической линии для изготовления каркасов шириной 450мм ш.3549/28.00.00080	5
	Станок автоматизированный с программным управлением для гибки арматурной стали ш. 3549/31.00.00080	6,11
	Вертушка ш. 3549/31.01.00080	12
	Станок ш. 3549/31.02.00080	13
	Шкаф-пульт ш.3549/31.03.00080	15
	Накопитель ш. 3549/31.04.00.00080	16

Шев. М.Галай. Лядв. и Волгас. Вазан шив. и Шив. и Лядв. Лядв. и Волгас.

				409-13-028.90		
Изм. Лист	И. Вакум	Подп.	Дата	Содержание альбома	Лист	Масштаб
Рисов. об.	Тырымова	Л	12.79		И	-
Пров.	Косовоков	Л	12.79		Лист	Листов
Рисов. контр.	Мякинин	Л	12.79		1	1
Рисов. Н. контр.	Мякинин	Л			Гипростроймаш Мост-6а	
Утв.	Мякинин	Л				

Альбом Б

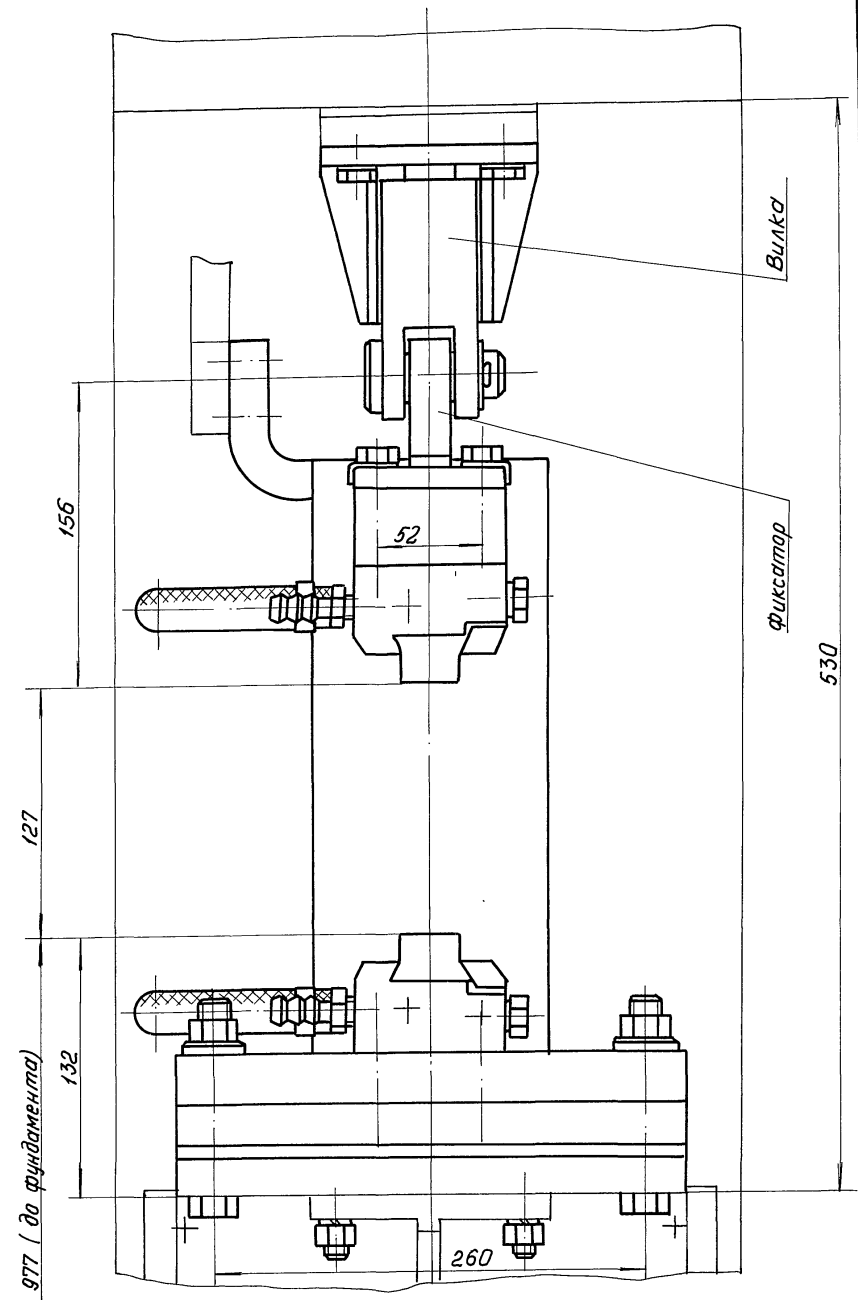
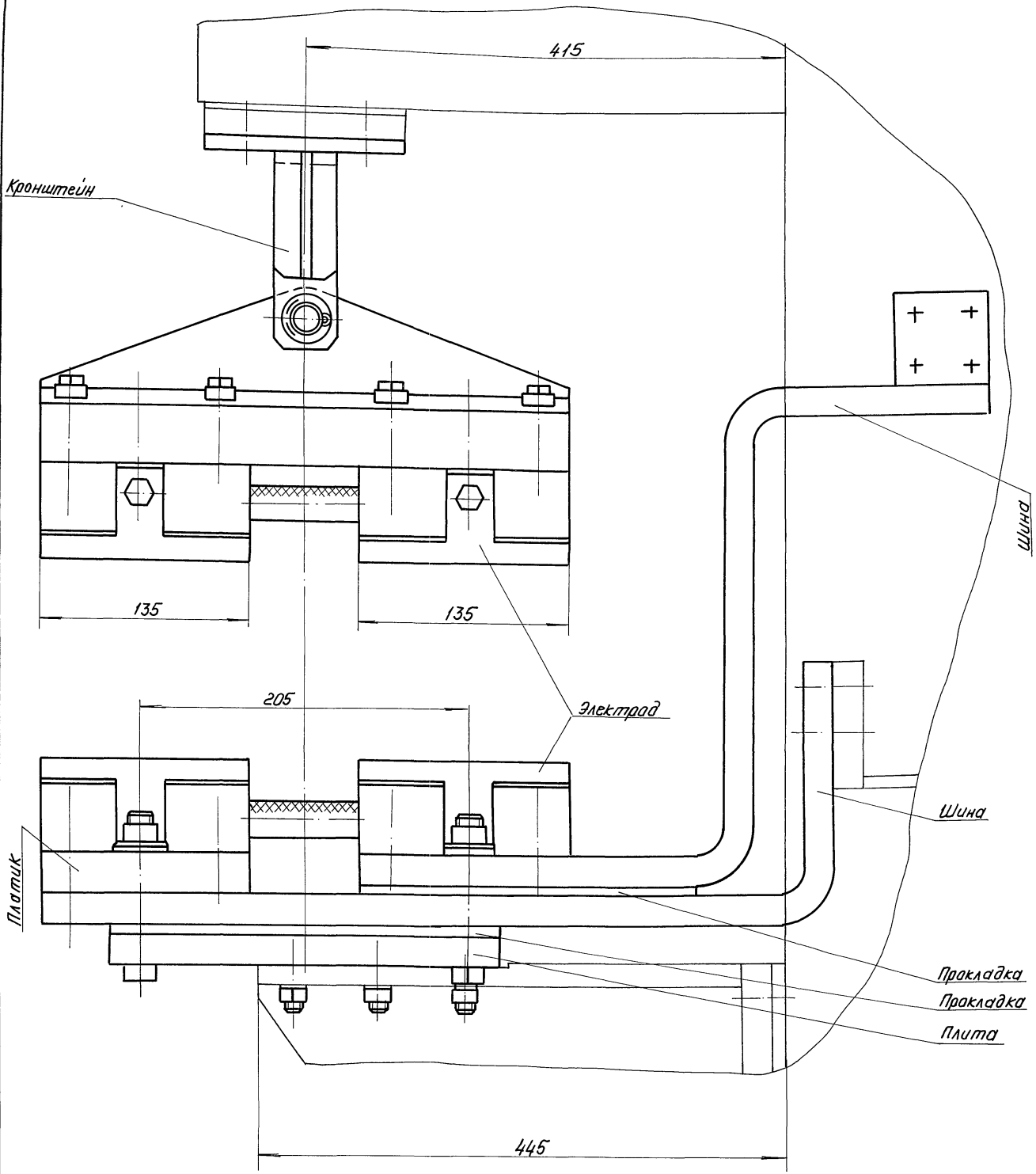


- Техническая характеристика**
- 1. Производительность, шт./ч — 250
 - 2. Диаметр заготавливаемых стержней, мм — 12... 40
 - 3. Длина заготавливаемых стержней, мм — 150... 12000
 - 4. Количество одновременно отрезаемых стержней, шт. — 1
 - 5. Установленная мощность, кВт — 15
 - 6. Расход электроэнергии (за 1 час работы), кВт.ч — 10
 - 7. Габаритные размеры, мм
 - длина — 27300
 - ширина — 3100
 - высота — 3500
 - 8. Масса, кг — 5000

Шиб. и габ. Лист. и дата
 Вып. инж. М. Унд. и дата
 Лист. и дата

				409-13-028.90-0				
Изм. Лист	И.В.Кум.	Подп.	Дата	Комплекс оборудования автоматической линии для заготовки стержневой арматуры ш. 3543/23.00.000 В0		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Федотова	СВ	12.90			И	5000	1:40
Проб.	Максин	СВ	12.90			Лист		Листов 1
Т.контр.	Марзинов	СВ	12.90			Гипростроммаш Москва		
Ручоб.	Максин	СВ	12.90					
Н.контр.	Юшкин	СВ	12.90					
Утв.	Марзинов	СВ	12.90					

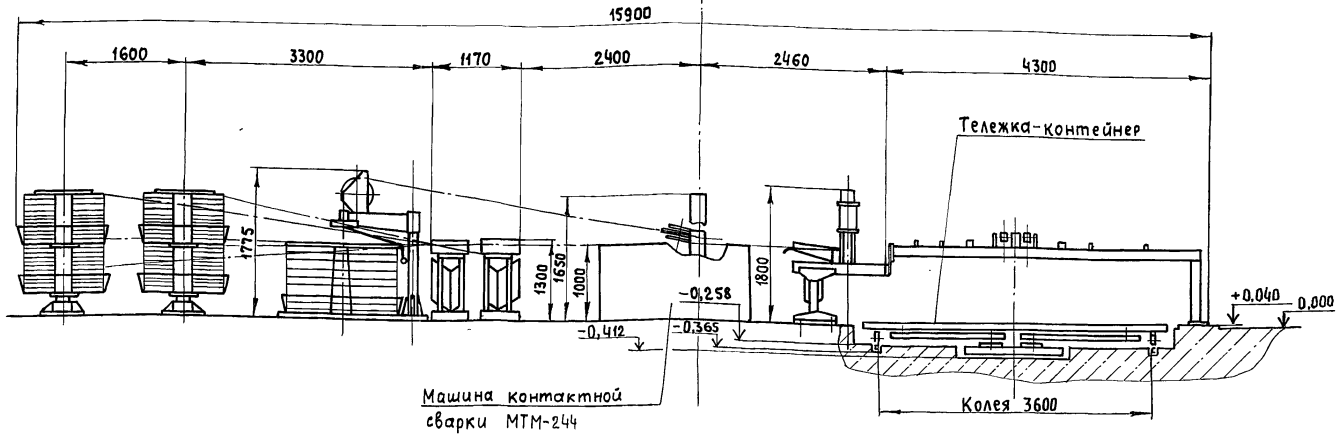
Альбом Б



Шив. и лод. Подп. и дата
Шив. и лод. Подп. и дата
Шив. и лод. Подп. и дата

				409-13-028.90-0				
Изм	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Двухэлектродный узел к машине контактной сварки МТ-1328 ш. 3549/27.00.000 ВД	Лит.	Масса	Масштаб
		Разраб.	Косакоб	12.70		И	100	1:2
		Проб.	Саколов	12.70		Лист	Листов	
		Т. контр.	Мякинин	12.70		Гипрострамаш Москва		
		Ручков.	Косакоб	12.70				
		Н. контр.	Саколов	12.80				
		Утв.	Мякинин	12.70				

Ось электродов машины контактной сварки

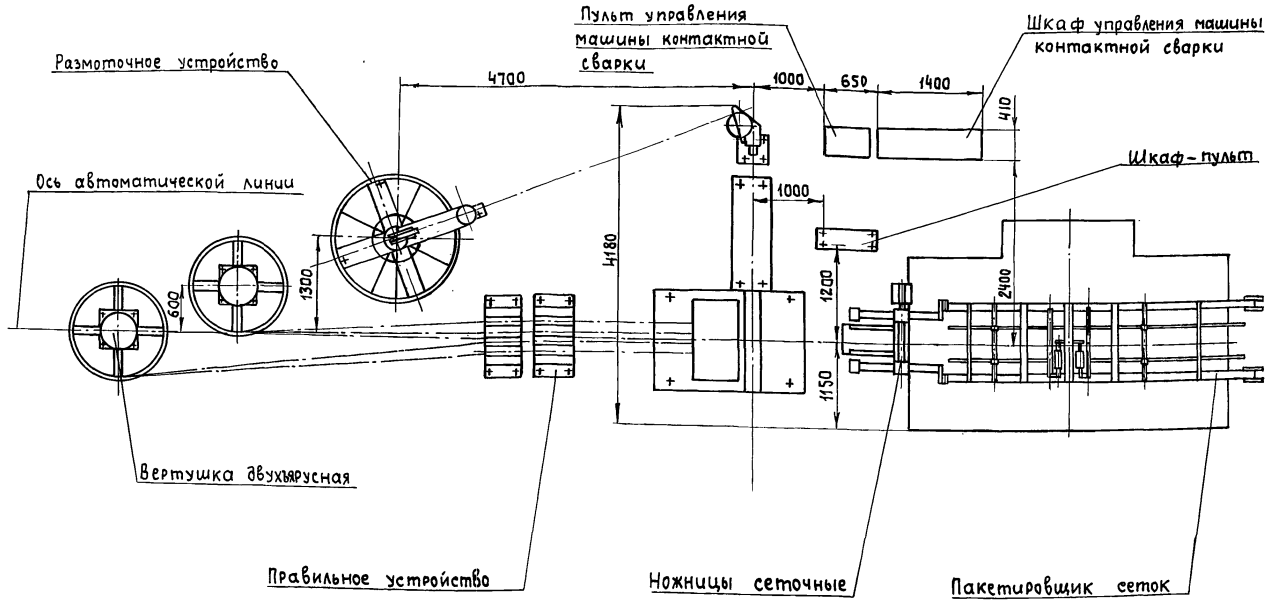


Техническая характеристика комплекса

1. Производительность эксплуатационная, при сварке каркасов из проволоки $\Phi 5 + \Phi 5$ мм и шаге поперечной проволоки 200 мм, м/ч, не менее — 210
2. Количество одновременно изготавливаемых каркасов, шт — 1
3. Давление сжатого воздуха, МПа — 0,4...0,63
4. Расход отработавшего воздуха, м³/ч, средний — 100
5. Расход охлаждающей воды, л/ч, не более — 500
6. Количество обслуживающего персонала, чел. — 1
7. Габаритные размеры, мм
 - длина — 15900
 - ширина — 4180
 - высота — 1800
8. Масса комплекса со сварочной машиной, кг — 7200

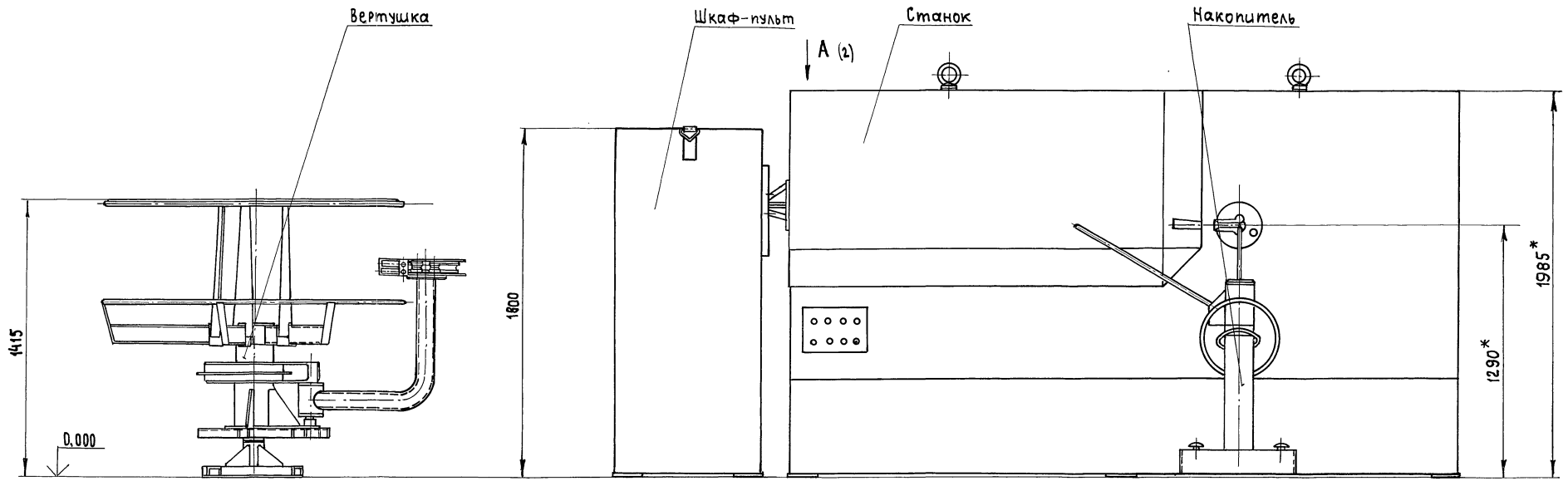
Техническая характеристика изготавливаемых каркасов

1. Наибольшая ширина каркасов, мм — 450
2. Наибольшая длина каркасов, мм — 4000
3. Номинальные диаметры: продольной проволоки классов В-I, Вр-I, А-I, мм — 3...6
4. Номинальные диаметры поперечной проволоки классов В-I, Вр-I, А-I, мм, подаваемой с мотков — 3...6
из бункера — 3...8
5. Расстояние между продольными проволоками (шаг), мм — 50...400
6. Расстояние между поперечными проволоками (шаг), мм — 50...400
7. Количество различных шагов между поперечными проволоками, шт. — 3
8. Наибольшее количество продольных проволок, шт. — 4

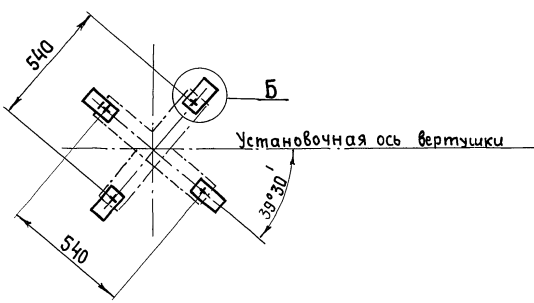


				409-13-028.90-0				
Изм.	Лист	№ док.ум.	подп.	Дата	Комплекс оборудования автоматической линии для изготовления каркасов шириной 450 мм ш. 3549/28.00.00080	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Никиторов			12.90		И	3800	1:50
Пров.	Погребной			12.90		Лист	Листов 1	
Т. контр.	Журавлев			12.90		Гипростромаш Москва		
Руков.	Журавлев			12.90				
Н. контр.	Погребной			12.90				
УТВ.	Варганов			14.90				

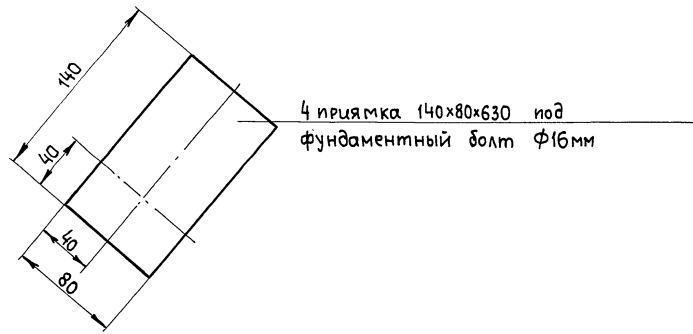
Инв. № опол. Подл. и дата. Взам. инв. № инв. № опол. Подл. и дата.



План фундамента под вертушку



Б (1:2,5)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

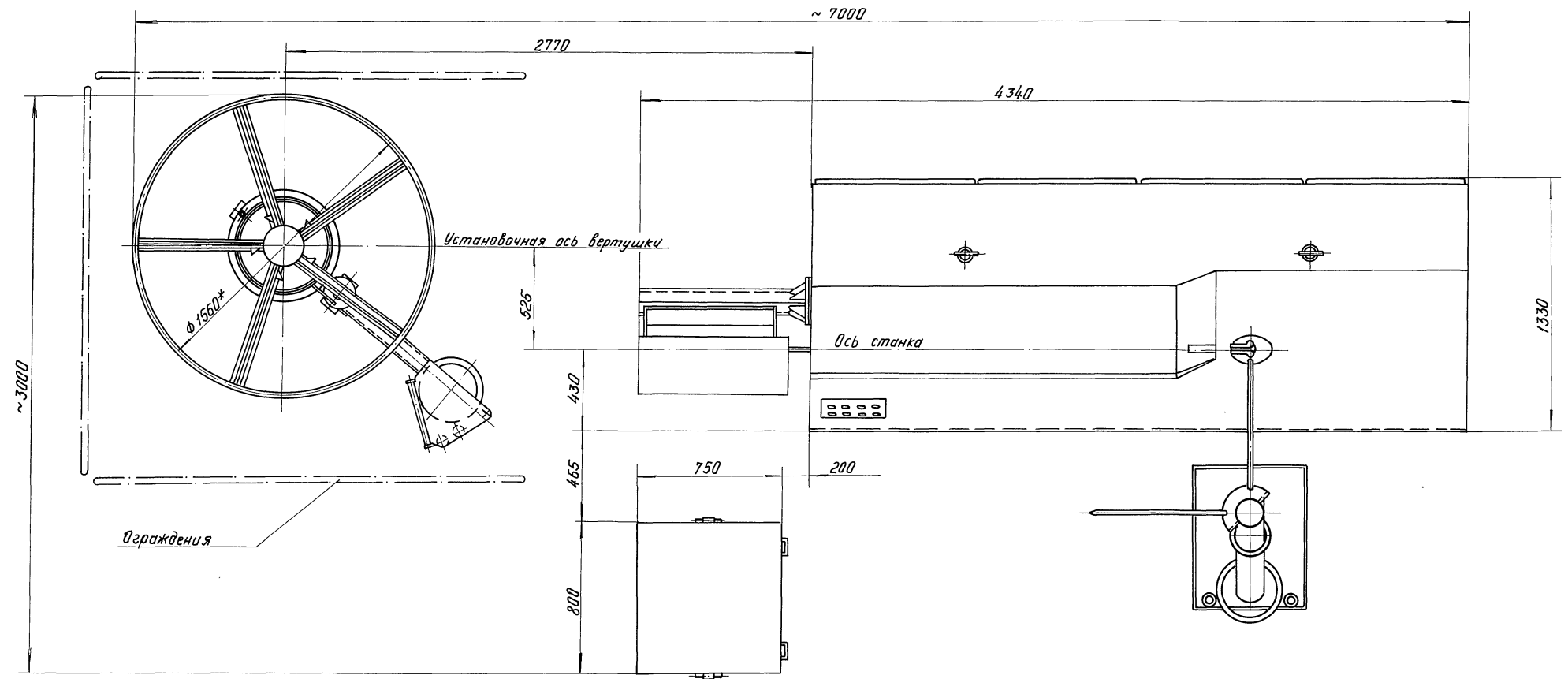
1. Производительность эксплуатационная (при изготовлении детали из стали диаметром 14мм, класса А1 имеющей форму квадрата с длиной сторон 250мм), шт/ч, не более	414
2. Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	5,62
3. Скорость подачи проволоки, м/с	0,25... 0,67
4. Скорость гнба, град/с	141,6... 377,5
5. Скорость резки, рез/с, не менее	0,81
6. Габаритные размеры, мм, не более	
длина	7000
ширина	3000
высота	1985
7. Масса, кг, не более	4000

Инв. № прокл., Подп. и дата, Взам. инв. № инв. прокл., Подп. и дата

409-13-028.90-D				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	И	4000	1:15
Разраб.	Киселов	А.С.	12.90			
Проб.	Соколов	А.С.	12.90			
Т. контр.	Мякинин	А.С.	12.90			
Ручов.	Киселов	А.С.	12.90			
Н. контр.	Соколов	А.С.	12.90			
Утв.	Мякинин	А.С.	12.90			
Станок автоматизированный с программным управлением для гнбки арматурной стали ш3549/31.0.00080				Лист 1	Листов 6	
				Гипростроммаш МОСКВА		

A (1)

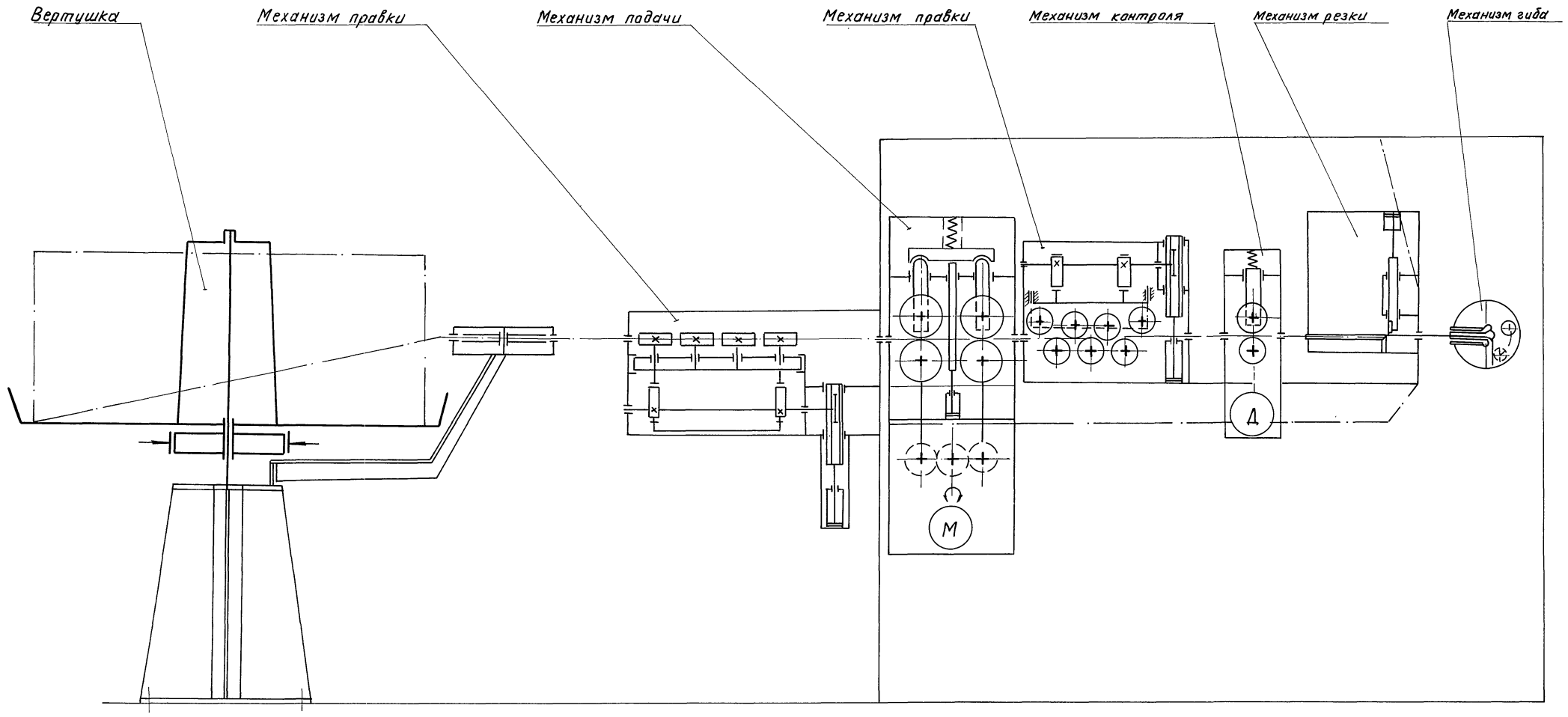
Альбом Б



Имя, И.п.фами. Подп. и дата
 Имя, И.п.фами. Подп. и дата
 Имя, И.п.фами. Подп. и дата

Альбом

Схема кинематическая



Шиф. и подл. Подл. и дата
Шиф. инв. и Шиф. и дата
Шиф. инв. и Шиф. и дата
Шиф. инв. и Шиф. и дата

Схема работы рычага с отклоняющим блоком

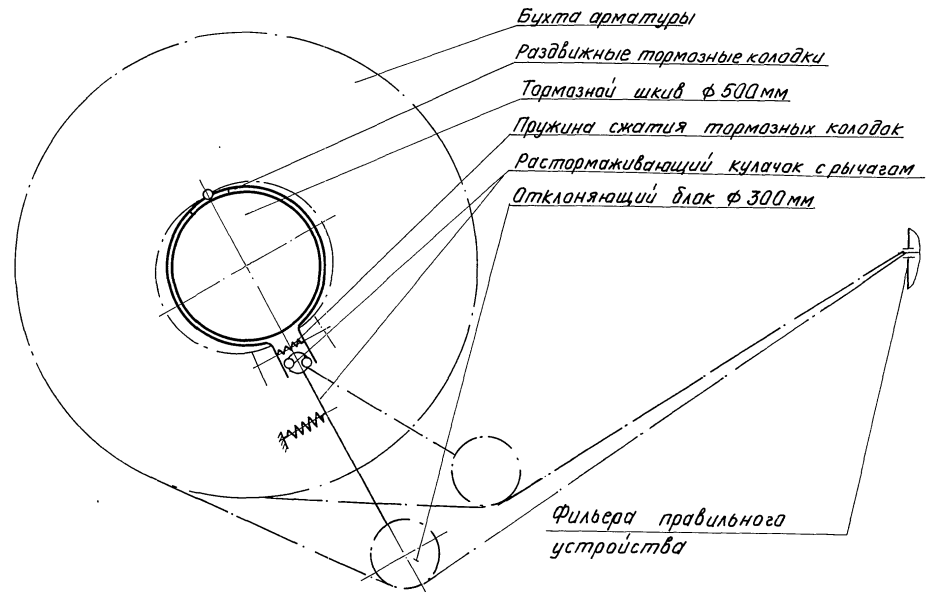
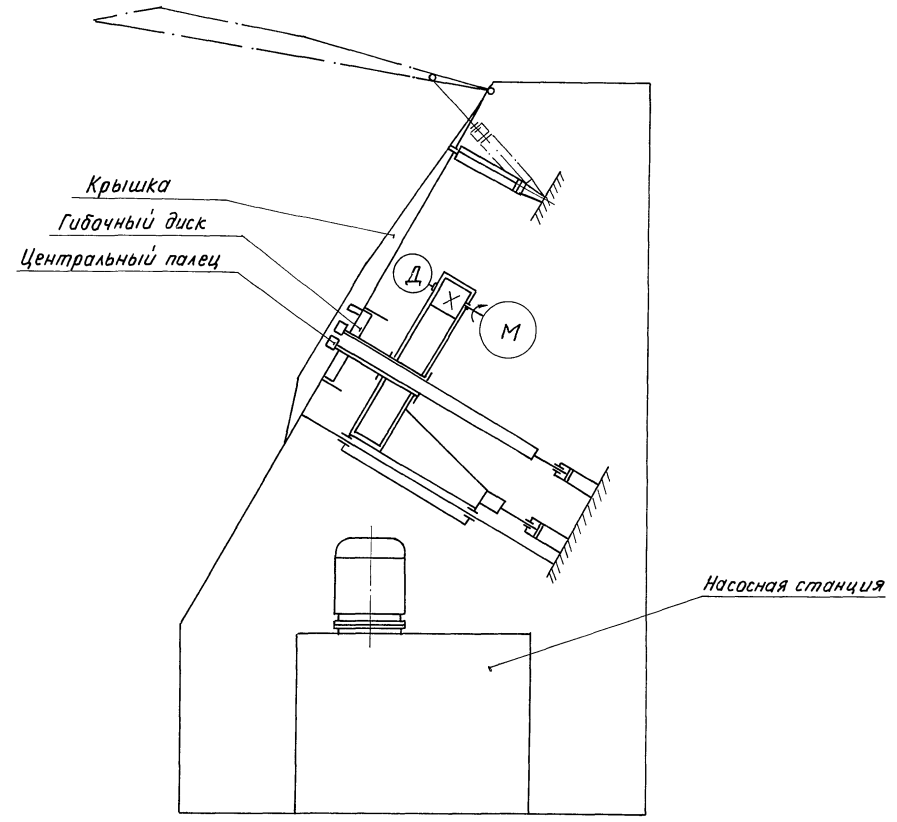


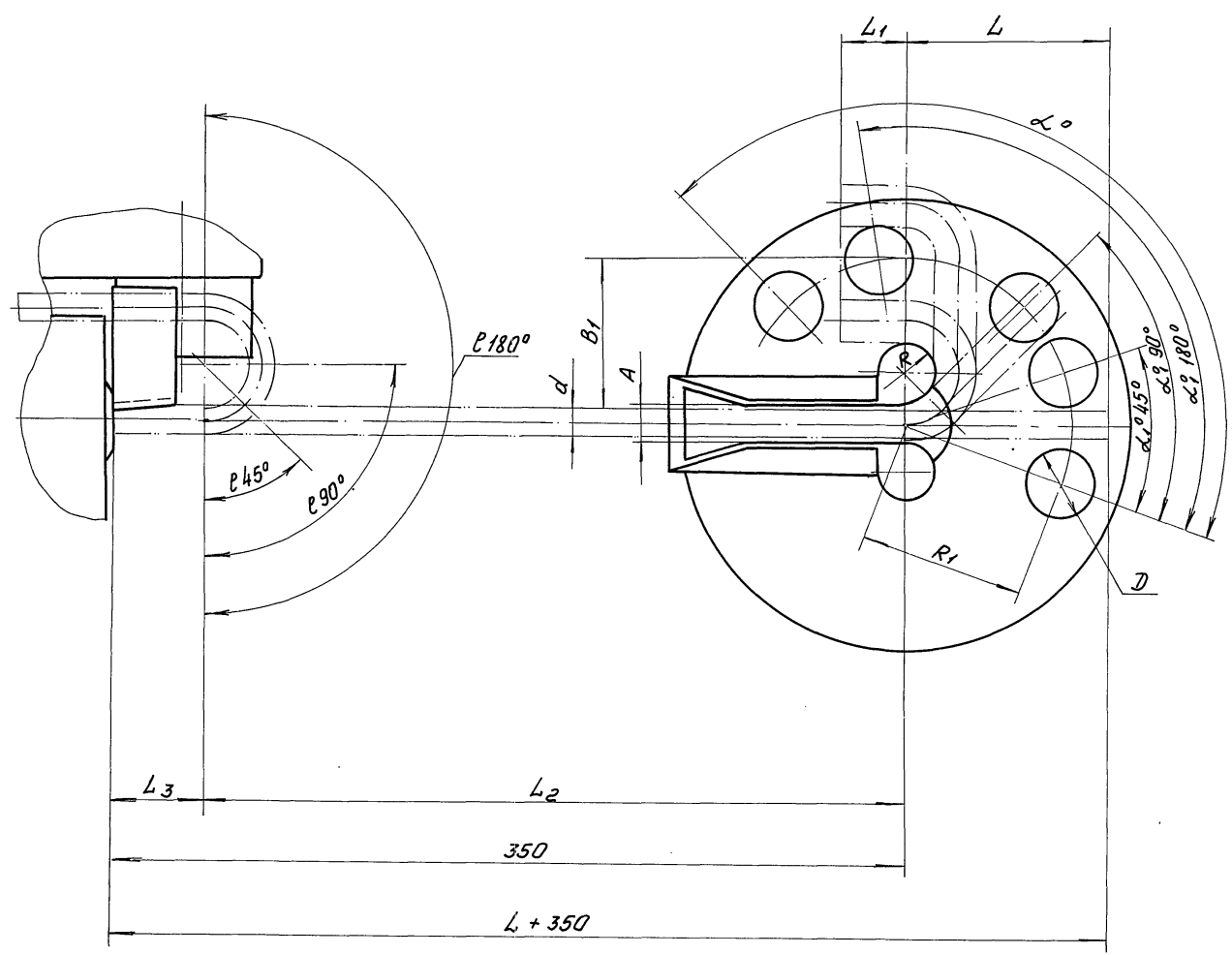
Схема кинематическая механизма гйба



ИИФ. И. Падл. И. Валтас. Вент. инж. И. Шиф. И. Дубл. Падл. и Валтас

Альбом Б

Схема взаимодействия гибочных пальцев

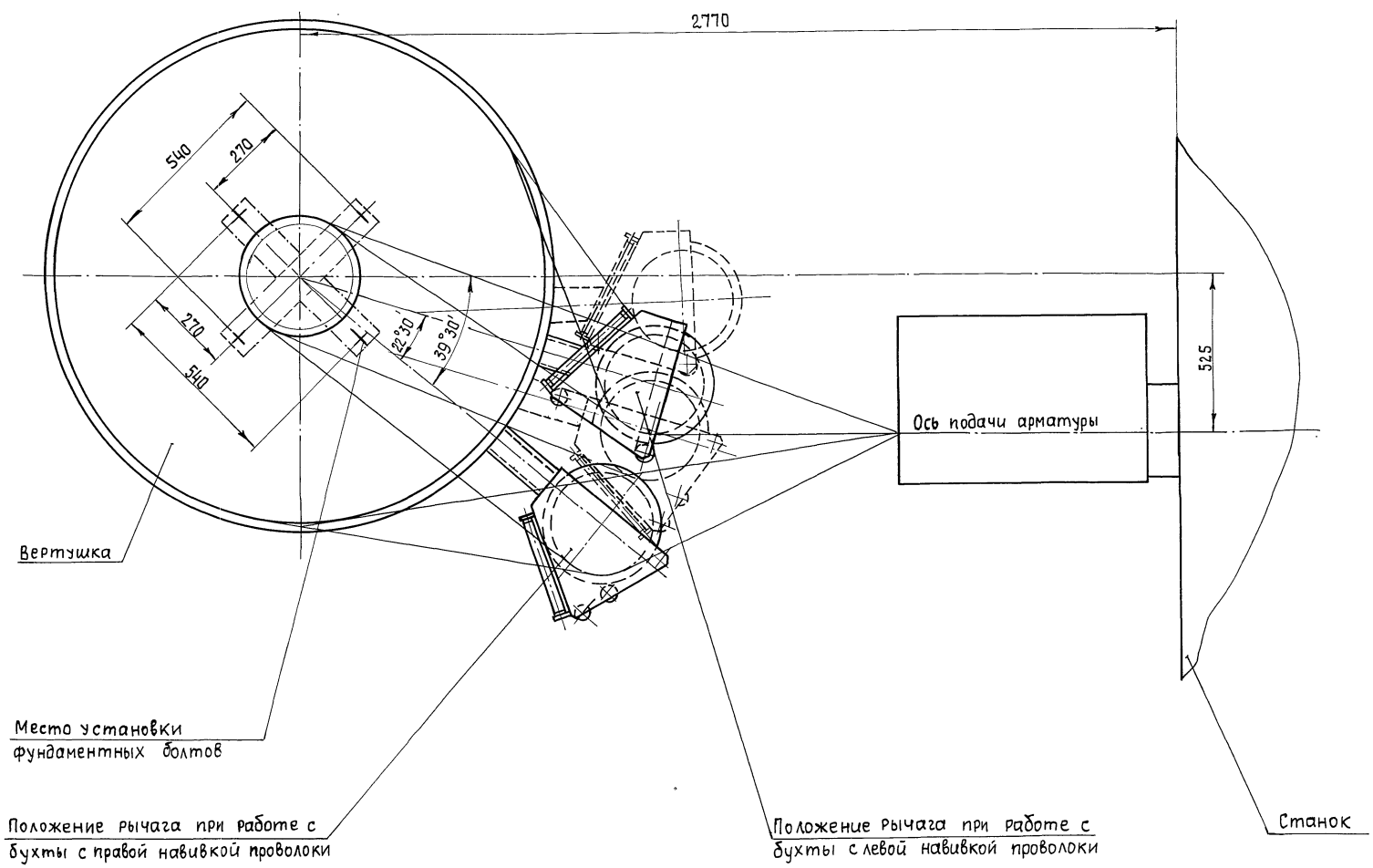


№ п.п.	Маркировка оправок Наименование и диаметры и класс арматуры (α)	6-9				10-13				14-16			
		A I		A III		A I		A III		A I			
		φ6	φ8	φ6	φ8	φ10	φ12	φ10	φ12	φ14	φ16		
1	Радиус оправки центрального пальца	R				16				18			
2	Радиус поворота гибочного пальца с гибочной втулкой	R1				64				78			
3	Диаметр гибочной втулки	D				32				40			
4	Ширина паза центрального пальца	A				10				14			
5	Минимальная ширина зева отгиба арматуры (отгиб на 180° с прямолинейным участком)	B	70	68	69	67	83	82	81	80	83	81	
6	Минимальная длина отгиба, при загибе конца арматуры на 90°	B1	54	52	53	51	65	64	63	62	65	63	
7	Длина дуги при углах загиба	ε	45°	15	16	15	16	18	19	20	21	21	
		90°	30	32	30	32	36	37	37	39	41	41	
		180°	60	63	61	64	72	75	78	79	82	82	
8	Минимальная длина подачи арматуры при загибе конца арматуры	L+	45°	417	416	416	432	432	433	436	436	436	
		350	90°	418	417	417	433	432	433	436	436	436	
		180°	444	442	437	460	458	453	465	455	455	455	
9	Минимальный прямолинейный участок	L1	34	29	31	23	39	35	33	25	36	23	
10	Максимальная подача арматуры назад для отрезки	L2	310				300						
11	Минимальный прямолинейный участок после отрезки	L3	40				50						
12	Максимальный угол поворота гибочного диска	α°	155°										
13	Угол поворота гибочного диска при загибе арматуры	α1°	45°	45	43	44	41	43	42	41	40	42	40
		90°	75	73	74	71	73	72	71	70	72	69	
		180°	136	131	134	126	133	130	128	122	130	121	

Шиф. лист, Подп. и дата
Взам. шиф. и шиф. н. д. шиф., Подп. и дата

Схема установки вертушки

Альбом 6



Вертушка

Место установки фундаментных болтов

Положение рычага при работе с бухты с правой навивкой проволоки

Ось подачи арматуры

Станок

Положение рычага при работе с бухты с левой навивкой проволоки

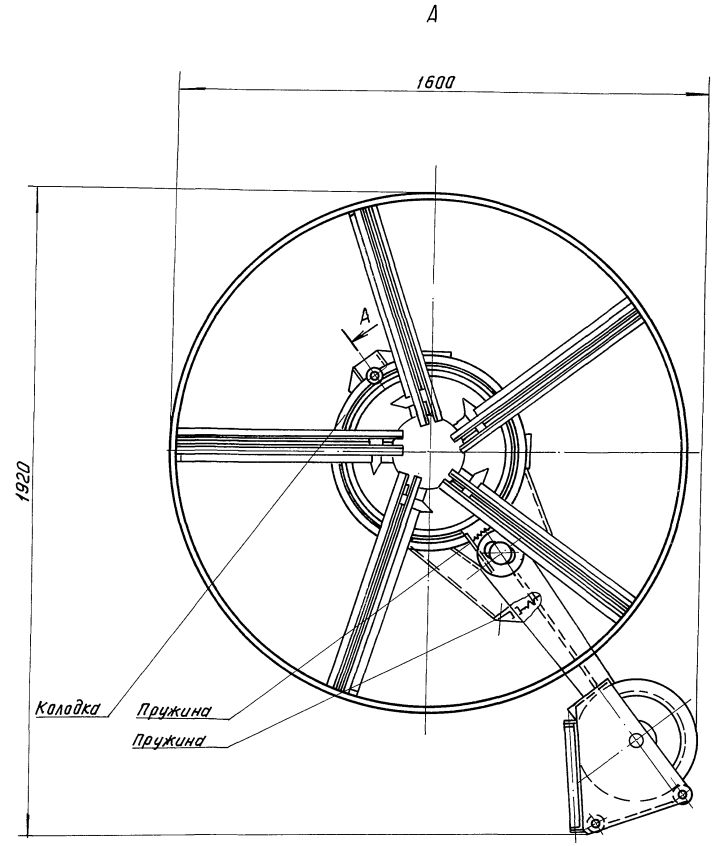
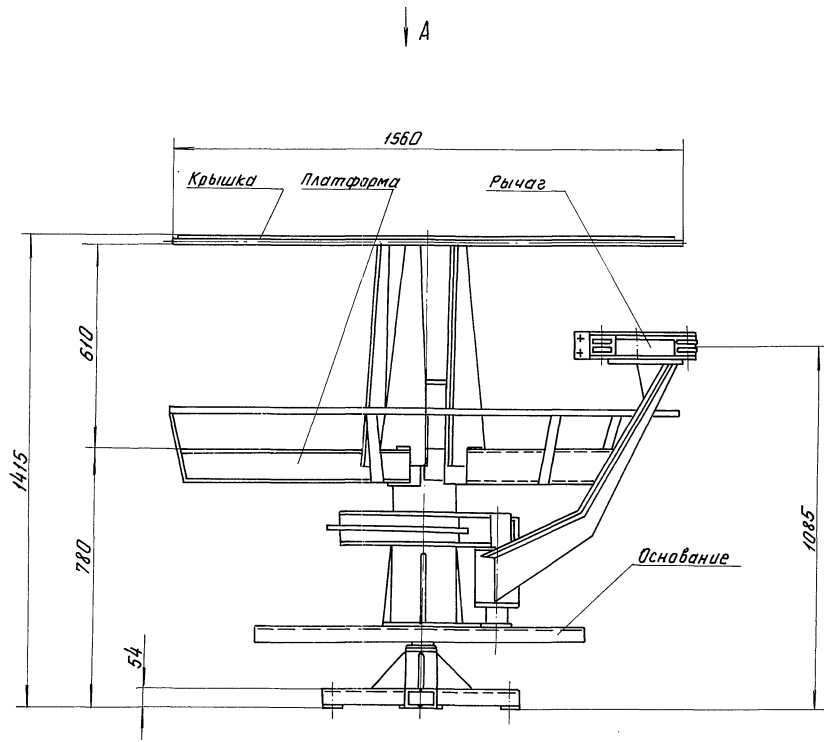
Изм. № Подп. и дата. Изм. № Подп. и дата. Изм. № Подп. и дата. Изм. № Подп. и дата. Изм. № Подп. и дата.

Изм.	№	Подп.	и дата
Изм.	№	Подп.	и дата

409-13-028.90-0

Лист 6

Альбом



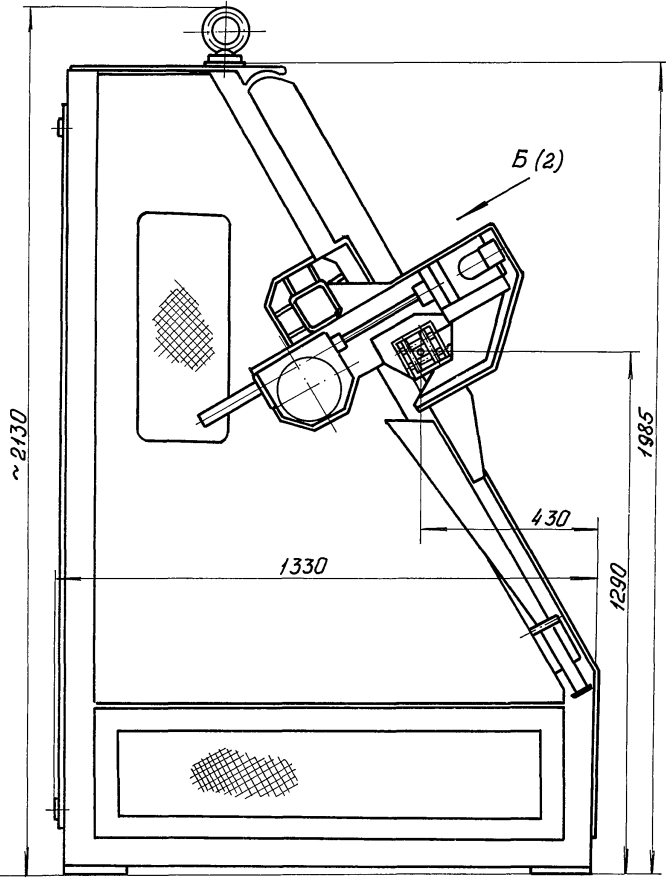
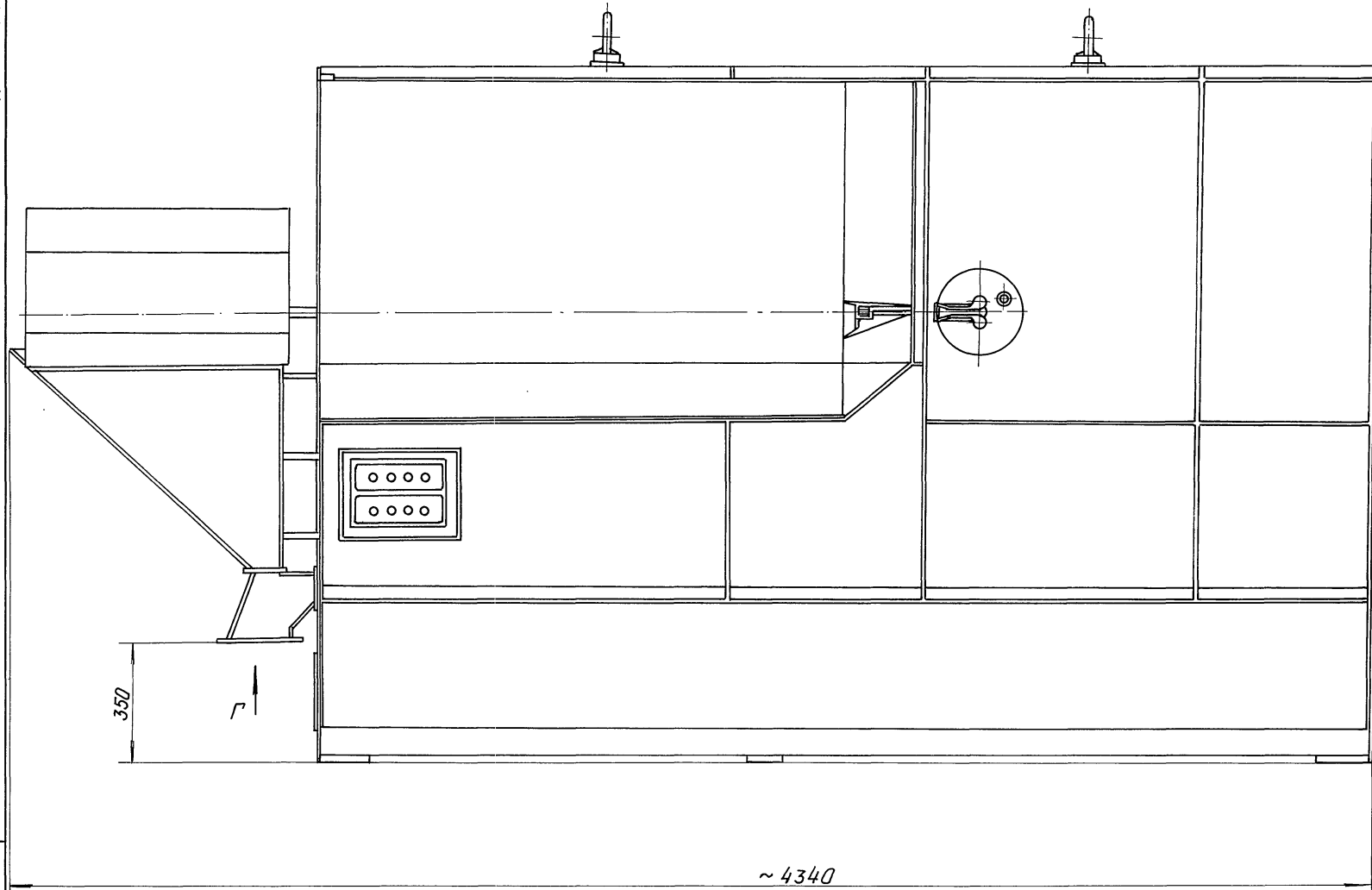
Техническая характеристика

1. Минимальный внутренний диаметр устанавливаемой бухты, мм — 400
2. Максимальный наружный диаметр устанавливаемой бухты, мм — 1500
3. Диаметр проволоки, мм — 6...14
4. Масса бухты, кг, не более — 1000
5. Габаритные размеры вертушки, мм, не более:
 диаметр — 1600
 высота — 1415
6. Масса вертушки, кг, не более — 350

				409-13-028.90-0		
Изм.	Лист	И.докум.	Подп.	Дата	Вертушка ш. 3549/31.01.000 ВД	
Разраб.	Касалов			12.70		
Пров.	Сакалов			12.83	Лист Листов 1	
Т.контр.	Мякин			12.89		
Ручка	Касалов			12.90	Гипространмаш Москва	
И.контр.	Сакалов			12.90		
Утв.	Мякин			12.90		

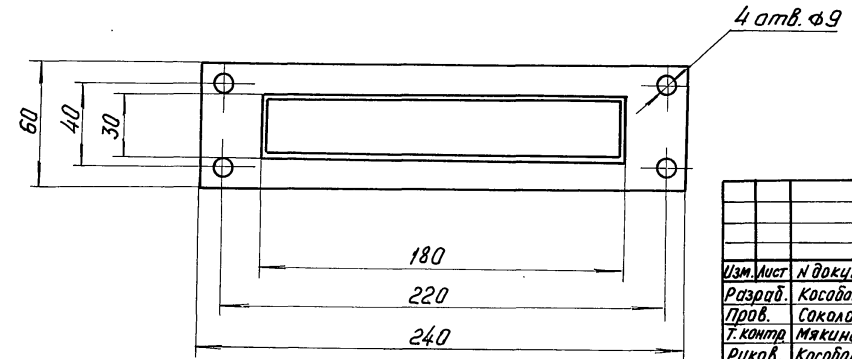
Изм. №, подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Вып. №. Подп. и дата.

Альбом Б



~ 4340

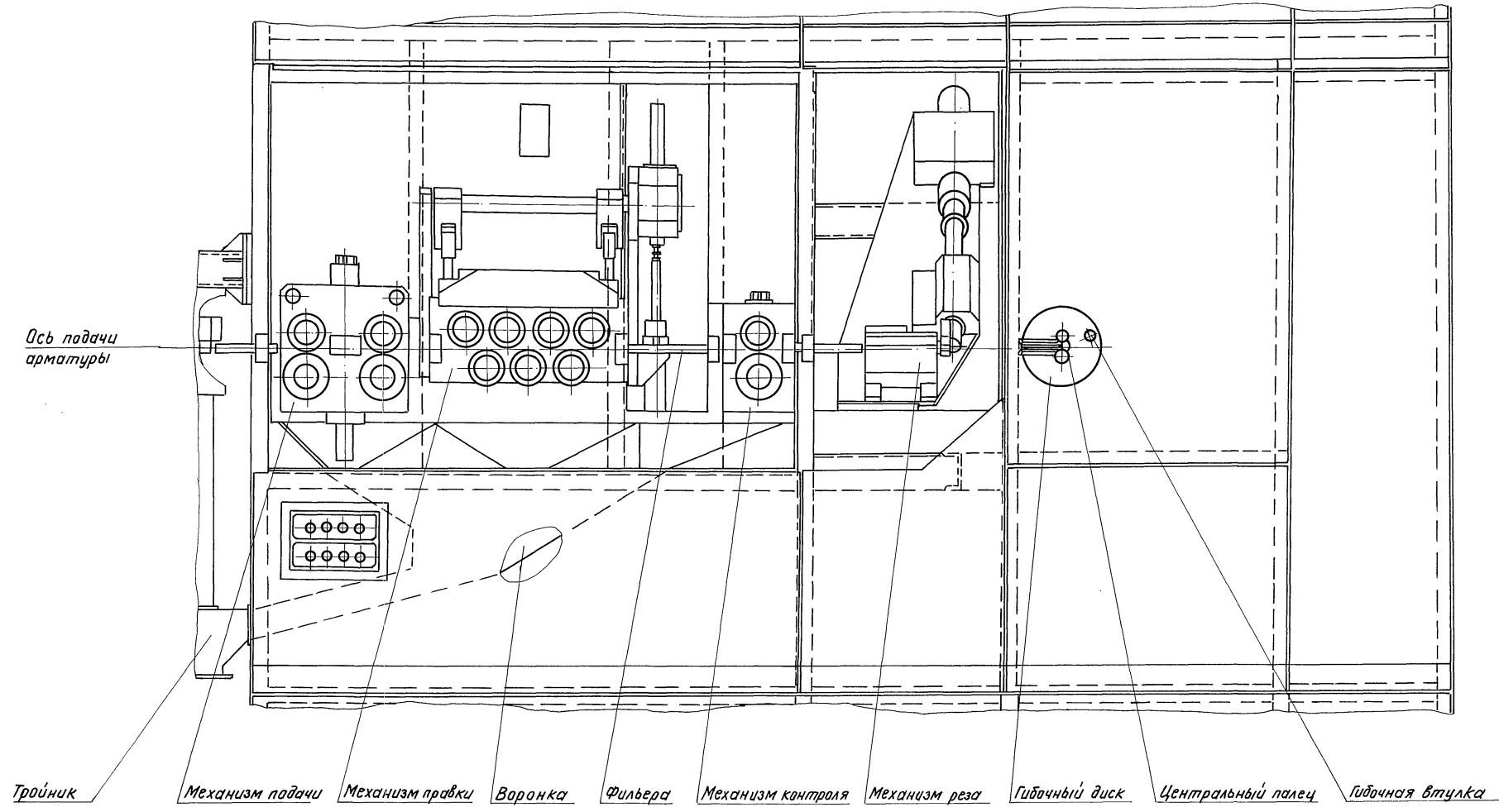
Г (1:2)



				409-13-028.90-0				
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Станок ш. 3549/31.02.000 ВД	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Косолаков	В.С.	В.С.	12.80		И	3000	1:10
Пров.	Саколов	В.С.	В.С.	12.80	Лист 1 Листов 2 Гипростроммаш Москва			
Г. контр.	Мякинин	В.С.	В.С.	12.80				
Ручк.в.	Косолаков	В.С.	В.С.	12.80				
И. контр.	Саколов	В.С.	В.С.	12.80				
Утв.	Мякинин	В.С.	В.С.	12.80				

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

Б (1:10) (1) (Крышка условно не показана)

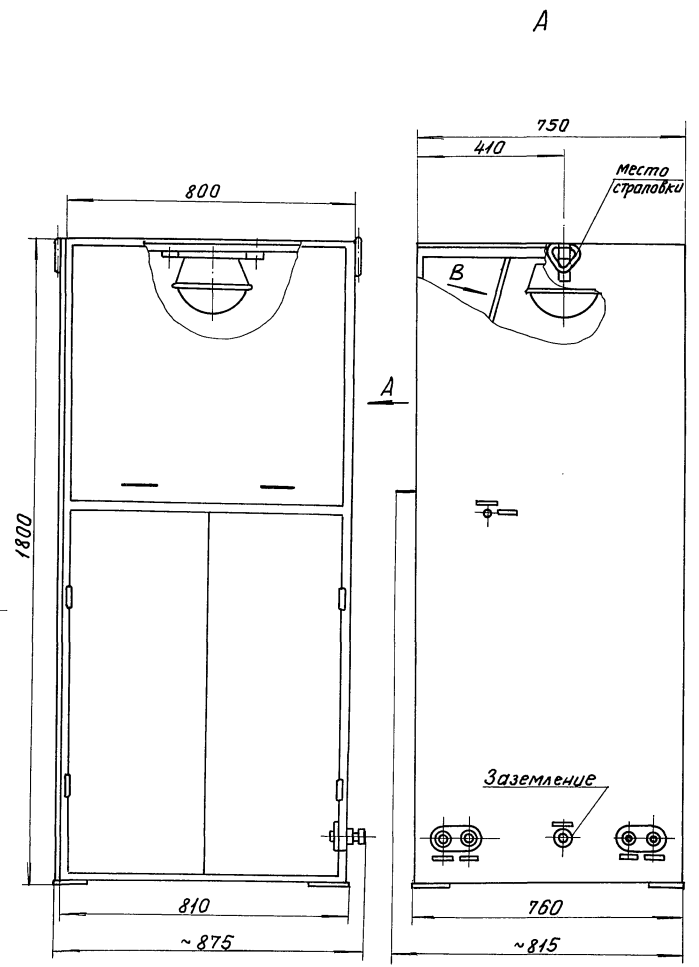
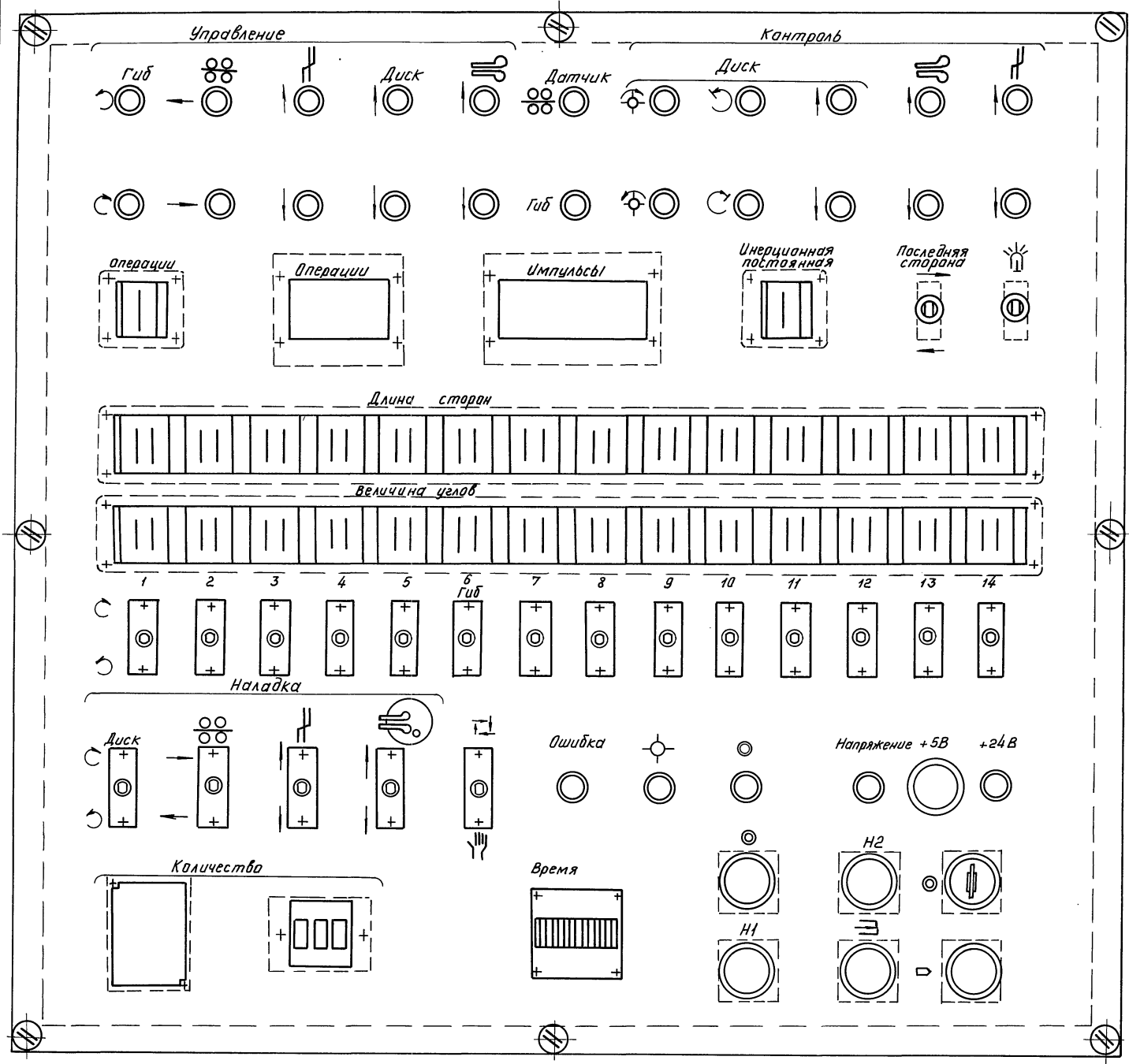


Изм. № п/д. Подп. и дата. Изм. № п/д. Подп. и дата.

Тройник Механизм подачи Механизм правки Воронка Фильтр Механизм контроля Механизм реза Гибочный диск Центральный палец Гибочная втулка

B (1:2)

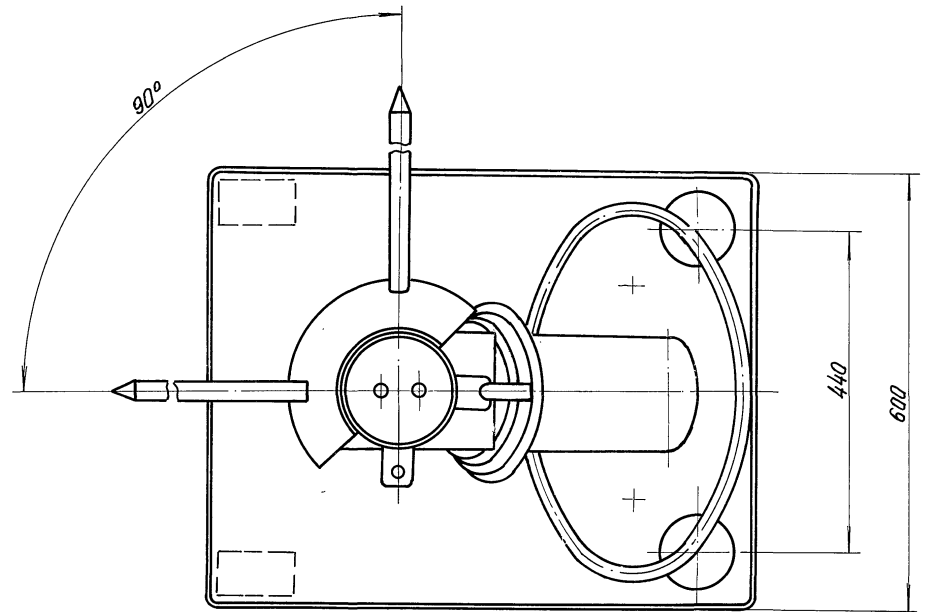
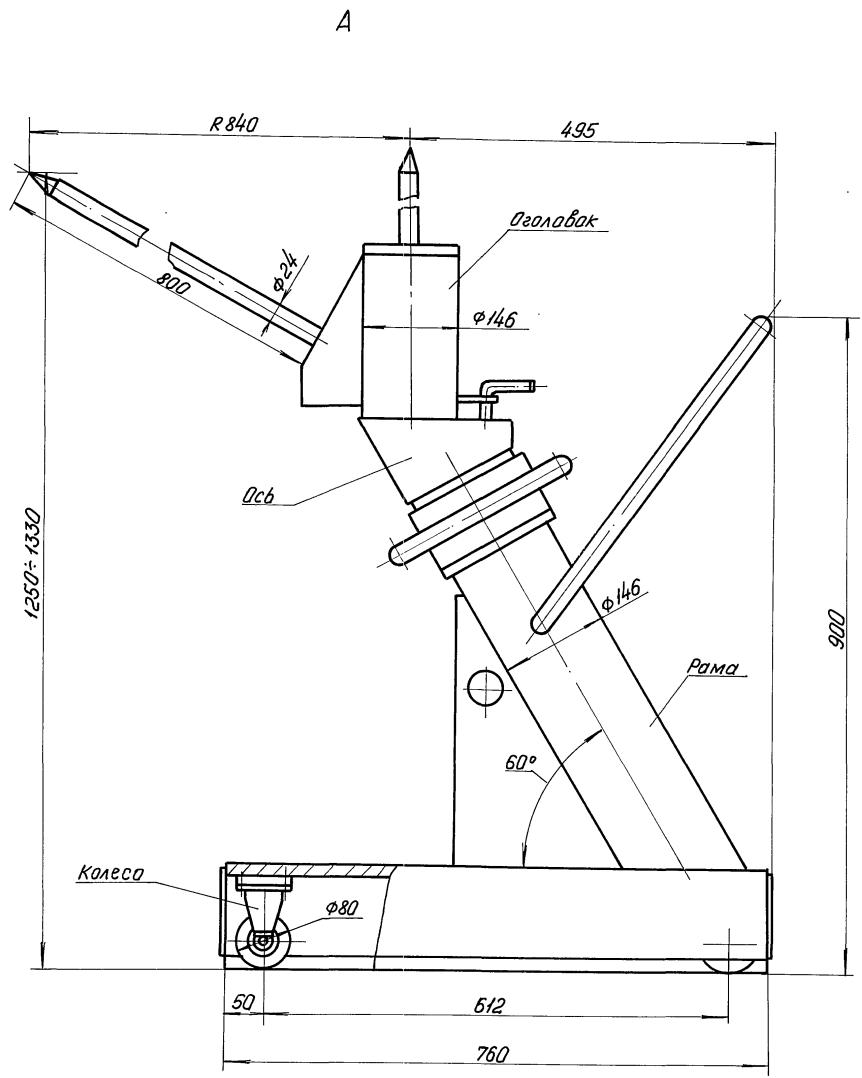
Альбом 6



Инв. и тех. паспорт. Взам. инв. и тех. инв. Лист. и дата

				409-13-028.90-0		
Изм. Лист	И док. м.	Подп.	Дата	Шкаф-пульт		
Разраб.	Фрейдлин	18.80		ш. 3549/31.03.00080		
Пров.	Касабкоб	12.80		Лит.	Масса	Масштаб
Т. контр.	Мякинин	12.90		И	300	1:10
Ручк. в.	Мякинин	12.70		Лист Листов 1		
И. контр.	Касабкоб	12.80		Гипростраммаш		
Утв.	Мякинин	12.90		Москва		

Альбом



↑ А
Техническая характеристика

1. Емкость накопителя, шт. петель φ14 мм, не более - 100
2. Габаритные размеры мм; не более:
 - длина - 760
 - ширина - 600
 - высота - 1330
3. Масса, кг, не более - 230

Инв. и подл. табл. и дата
Инв. и подл. табл. и дата
Инв. и подл. табл. и дата

				409-13-028.90-0				
Изм	Лист	И док.им.	Проб.	Дата	Накопитель ш. 3549/31.04.000 В0	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лавренко	КС		12.58		И	230	1:5
Проб.	Косоделов	КС		12.70		Лист		Листов 1
Т.контр.	Мякин			12.70				
Рисов.	Мякин			12.70				
Н.контр.	Косоделов			12.70				
Чтв.	Мякин			12.70				
						Гипростроиниш Москва		