

Богдановичское ОАО «Огнеупоры»

Утверждаю:

Гл.инженер ОАО «Огнеупоры»

Пономарев Д.В. \_\_\_\_\_

Техническое задание на поставку коронирующих и осадительных электродов  
к газоочистному оборудованию ПОЦ.

**Наименование:**

Элемент электрода осадительного в количестве 156шт:

-количество элементов в секции -4шт.

-площадь осадительная -39,4м<sup>2</sup>

Секция - L-3390mm. L1-2740mm. H-7860mm. h-160mm. масса-336,3кг

Элемент электрода- L-7790mm. L1-7805mm. L2-7885mm. масса-59.8кг

Элемент коронирующего электрода в количестве 1500шт. (смотри приложение 3)

Срок поставки: с даты подписания договора 60 календарных дней.

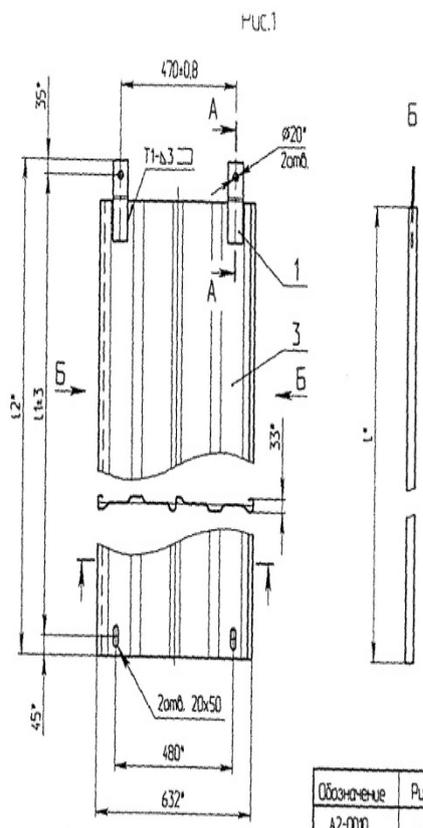
Условия оплаты: 100% по факту поставки товара Заказчику в течении 10 календарных дней.

Начальник ПОЦ

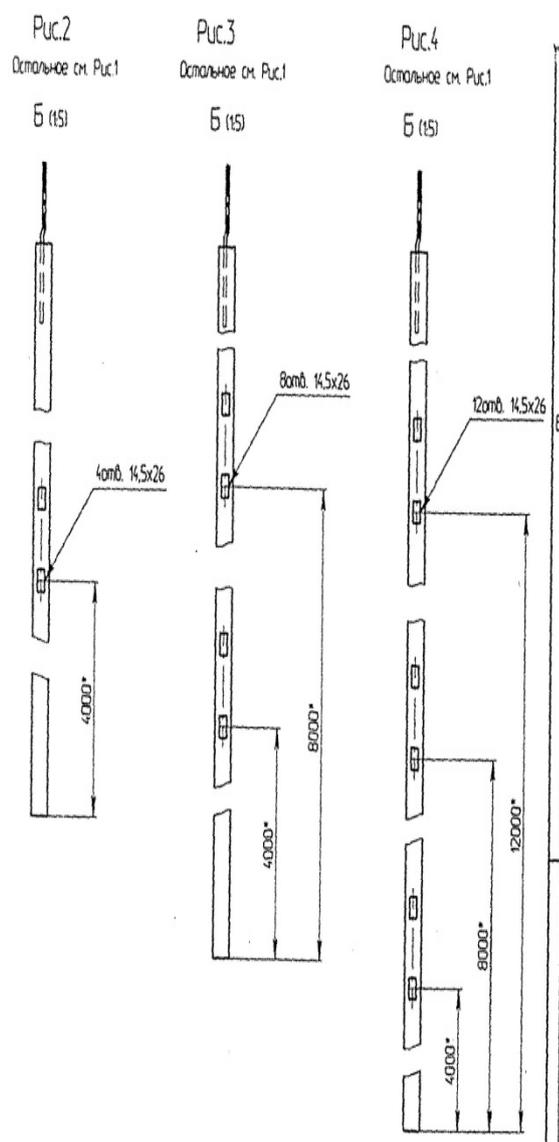
Д.В. Курило

И.о.главного механика

Г.В.Стюрц



Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	L2, мм	Масса кг	Применяемость
A2-0010	1	6290	6305	6385	48.5	ЭГА, ЭБМ
-01		7790	7805	7885	59.8	
-02	2	9290	9305	9385	71.2	
-03		10790	10805	10885	82.5	
-04	3	12290	12305	12385	93.9	ЭБМ
-05	2	9330	9345	9425	71.5	
-06	1	7830	7845	7925	60.1	
-07	3	13830	13845	13925	105.5	
-08		12330	12345	12425	94.2	ЭГАМ
-09	4	18330	18345	18425	139.6	
-10		10830	10845	10925	82.8	
-11	2	9360	9375	9455	71.8	
-12		10860	10875	10955	83.1	ЭГА
-13	3	12360	12375	12455	94.4	
-14	1	4290	4305	4385	33.4	
-15	4	15330	15345	15425	116.9	
-16		6360	6375	6455	49.0	3/4 ЭГАМ
-17		4370	4385	4465	34.1	ФАА
-18	1	6330	6345	6425	48.8	ЭБММ
-19		7860	7875	7955	60.3	ЭГАМ
-20		4330	4345	4425	33.8	ЭБММ



1 \* Размеры для справок  
 2 Швы сварных соединений по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная  
 12 СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70

A2-0010 СБ					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ				Элемент	штук
Проб.				Сборочный чертеж	1
Контр.					
Итог					

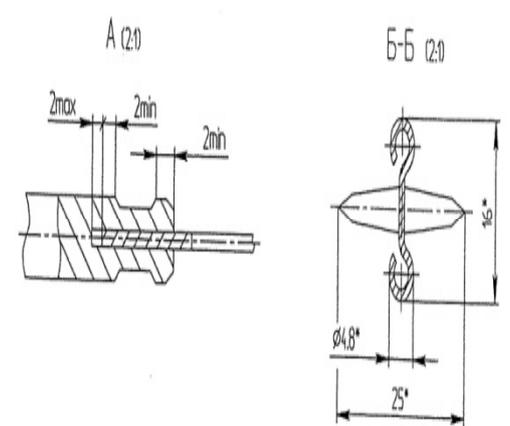
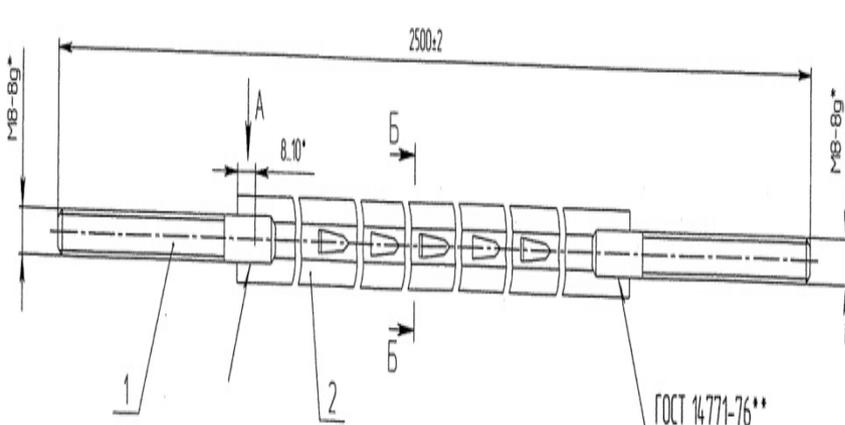
Копирован Формат А2

9) 10-Е-0Е5Е

Перв. прим.

Л. прораб. №

Л. св. и отв. инж. №



1. \*Размеры для справок.
2. Отклонения оси стержня от оси элемента не более 3'.
3. \*\* Дуговая сварка в защитном газе.
4. \*\*\* Допускается элемент изготавливать с допуском прямолинейности до 5 мм для электрофильтров ЭГБМ.
5. Допускается вмятины на элементе в зоне между шпилькой и первой иглой глубиной до 15 мм, длиной 20 мм, получаемые при пробке элемента вытяжкой.

		3530-3-01 СБ	
Изм/Лист № докум.	Подп.	Дата	Элемент
Разраб.			коронирующего
Проб.			электрода
Контр.			Сварочный чертёж
Исполн.			Лист
Утв.			1/Листов 1
			Масса
			0,62
			11

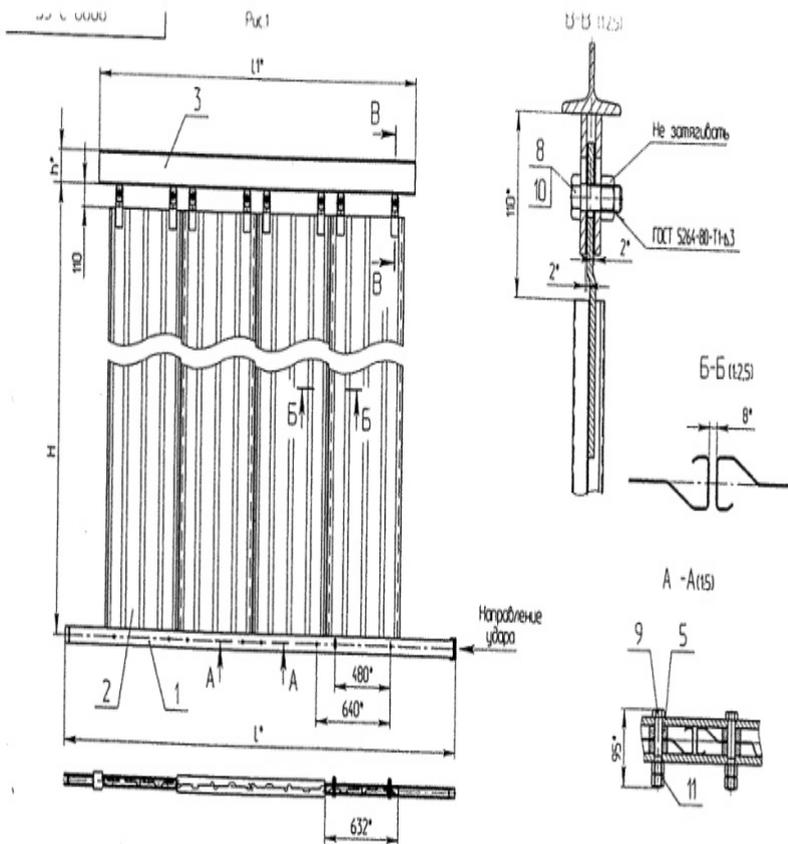


Рис. 2 (1:40)  
Остальное см. рис.1

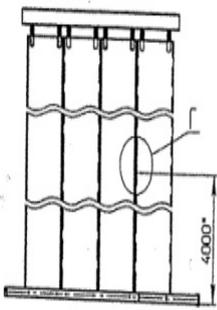


Рис. 4 (1:40)  
Остальное см. рис.1

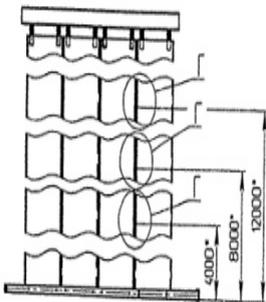
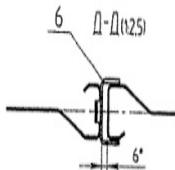
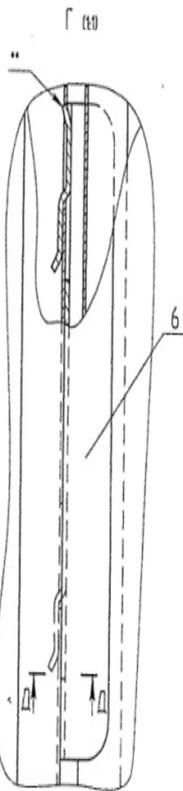
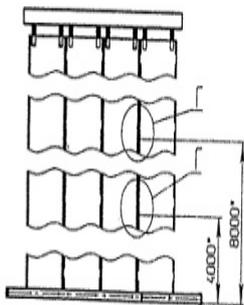


Рис. 3 (1:40)  
Остальное см. рис.1



Обозначение	Рис.	Характеристика		Размеры, мм				Масса, кг	Поворотность	
		Высота, мм	Количество электродов, шт	l	l1	H	h			
8089-2		4.0	4	215	3390	2740	4360	160	230.7	ЭГА, ЭБМ
-01		6	6	32.3	4670	4020		200	359.4	
-02		6.0	4	31.7	3390	2740	6360	160	291.1	
-03		6.0	5	39.7	4030	3380			360.2	
-04	1	6.0	6	47.6	4670	4020		200	450.0	
-05		7.5	4	39.4	3390	2740		160	336.3	
-06		7.5	5	49.3	4030	3380	7860		446.7	
-07		7.5	6	59.1	4670	4020		200	510.8	
-08	2	9.0	4	47.1	3390	2740		160	382.1	
-09		9.0	6	70.7	4670	4020	9360	200	586.5	
-10	3	12.0		93.7			12360		723.1	
-11	2	9.0	5	58.9	4030	3380	9360	160	474.0	
-12	3	12.0		94.4			12400	200	724.9	ЭБМ (400)
-13	4	15.0		117.2	4670	4020	15400	248	880.2	
-14		13.5	6	102			13900	200	792.7	
-15	3	13.5		102	4595	4100			794.8	
-16	1	6.0		47.6	4670	4020	6400	160	431.2	
-17	3	12.0	5	78.7	4030	3380	12400	200	606.4	
-18		7.5	5	50	3660	3460		160	417.2	ЭГМ (400)
-19	1	7.5	6	59.8	4300	4100	7925	200	519.3	
-20		7.5	4	39.4	3390	2740		160	337.5	ЭБМ (400)
-21		7.5	6	59.1	4670	4020	7900	200	519.6	
-22	2	9.0	5	58.9	4030	3330	9360	160	473.2	ЭГВ (СРЖ300)
-23		9.0	6	71.1	4670	4020	9400	200	588.9	ЭБМ (400)
-24	1	6.0	5	40.3	3660	3460	6425	160	360.7	ЭГМ (400)
-25		4.0	7	38.5	5310	4660	4400	200	421.1	ЭБМ (400)
-26		7.5	5	49.3	4030	3380	7900	160	418.2	
-27	2	11.0	6	86	4670	4020	11400	200	678.9	
-28		11.0	5	72	4030	3380	11400	200	568.2	

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров ±Т/6/2.
- Электрод 316 ГОСТ 9467-75.
- Допуск плоскостности в вертикальном положении - 0 мм.
- Момент затяжки первой гайки 200 Нм, контролгйки 210-220 Нм (сечение А-А).
- Элементы поз.2 устанавливать с разворотом открытой части профиля на 180°.
- \*\* Ограничитель поз. 6 установить выпуклостью вверх.
- Сборка по данному чертежу производится на монтаже.

8089-2 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Электрод осадительный		1	120	
Сборочный чертёж		Лист	Листов	1

Копирован Формат А2