

Утверждаю:
Начальник УРЖДО
В.В. Колесников
06.06.16.

**Технические условия
на укладку стали толстолистовой толщиной 12 мм (б/у) на верхнюю раму
дмпкара 2BC-105 после правки и торцовки**

I. Основные параметры и размеры

1.1. Сталь толстолистовая толщиной 12 мм (б/у) укладывается на верхнюю раму дмпкара листами размером 1400 мм х 2470 мм в количестве 9-ти штук, одним крайним листом – размером 320 мм х 2470 мм. и на стыковые соединения листов укладываются перемычки из стали 12 мм (б/у) размером: шириной 180 мм ÷ 200 мм, длиной 2470 мм, в количестве 9-ти штук. Общий вес стали 3,386 тн. (расчет веса и схема укладываемого металла б/у, толщиной 12 мм прилагается к техническим условиям)

II Технические условия

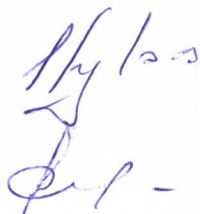
- 2.1. Укладываемая сталь б/у толщиной 12 мм изготовлена из углеродистой конструкционной стали марки ст3 сп или низколегированной стали марки 09Г2С
- 2.2. На обрезку кромок с каждой стороны листа 12 мм должно уходить .шириной около 50 мм.
- 2.3. На поверхности проката (листа) не должно быть раковин, сквозных разрывов, пузырей-вздутий, трещин, загрязнений и вкатанной окалины. Не допускается заварка дефектов.
- 2.4. На обрезанных и отторцованных кромках каждого листа не должно быть расслоений, трещин и раковин, а также выводящих за предельные размеры по ширине и длине волосовин и трещин напряжения глубиной более 2 мм и длиной 25 мм;
- 2.5. На кромках листа не должно быть заусенцев высотой более 2 мм;
- 2.6. Смятие и прогиб кромок после обрезки и торцовки не должны выводить лист за предельные отклонения от плоскостности по ГОСТ 19903.

III Технические требования на укладку стали толстолистовой 12 мм.

- 3.1. Согласно прилагаемой «схемы укладки стали толстолистовой на верхнюю раму дмпкара 2 BC-105 листы укладываются на деревянный настил пола толщиной 70 мм на общую длину 12920 мм и ширину 2470 мм по всей длине поперек рамы кузова в симметричном порядке.
- 3.2. Перед укладкой к каждому листу привариваются по 2 временные скобы для захвата и укладки листов металла на верхнюю раму кузова при помощи 2-х ветевой стропы грузоподъемностью 4 тоны.
- 3.3. Металлические листы укладываются встык по порядку с одной стороны кузова к другой стороне кузова размером 1400мм х 2470 мм в общем количестве 9 листов. На оставшийся концевой отрезок рамы кузова укладывается встык лист размером 320 мм х 2470 мм. На стыковые соединения укладываемых листов привариваются накладки для увеличения прочности свариваемых соединений размером: шириной от 180 до 200 мм и длиной 2470 мм. в количестве 9 шт..
- 3.4. Стальные листы б/у после прокатки и торцовки укладываются внахлест по 4 листа с каждой стороны (размером 1400мм х 2900 мм) (приложение №3).
- 3.5. При помощи контргруза весом 24 тонны и 4-х петлевой спец. стропы грузоподъемностью 32 тонн листы придавливаются к деревянному настилу пола через специальные прокладки и прихватываются сваркой в нескольких местах. Затем контргруз убирается и скобы срезаются.
- 3.6. Швы по всей длине между листами провариваются односторонним швом с предварительной «Г» образной обработкой кромок. В консольных частях рамы кузова листы привариваются к швеллеру №30

Главный технолог УРЖДО

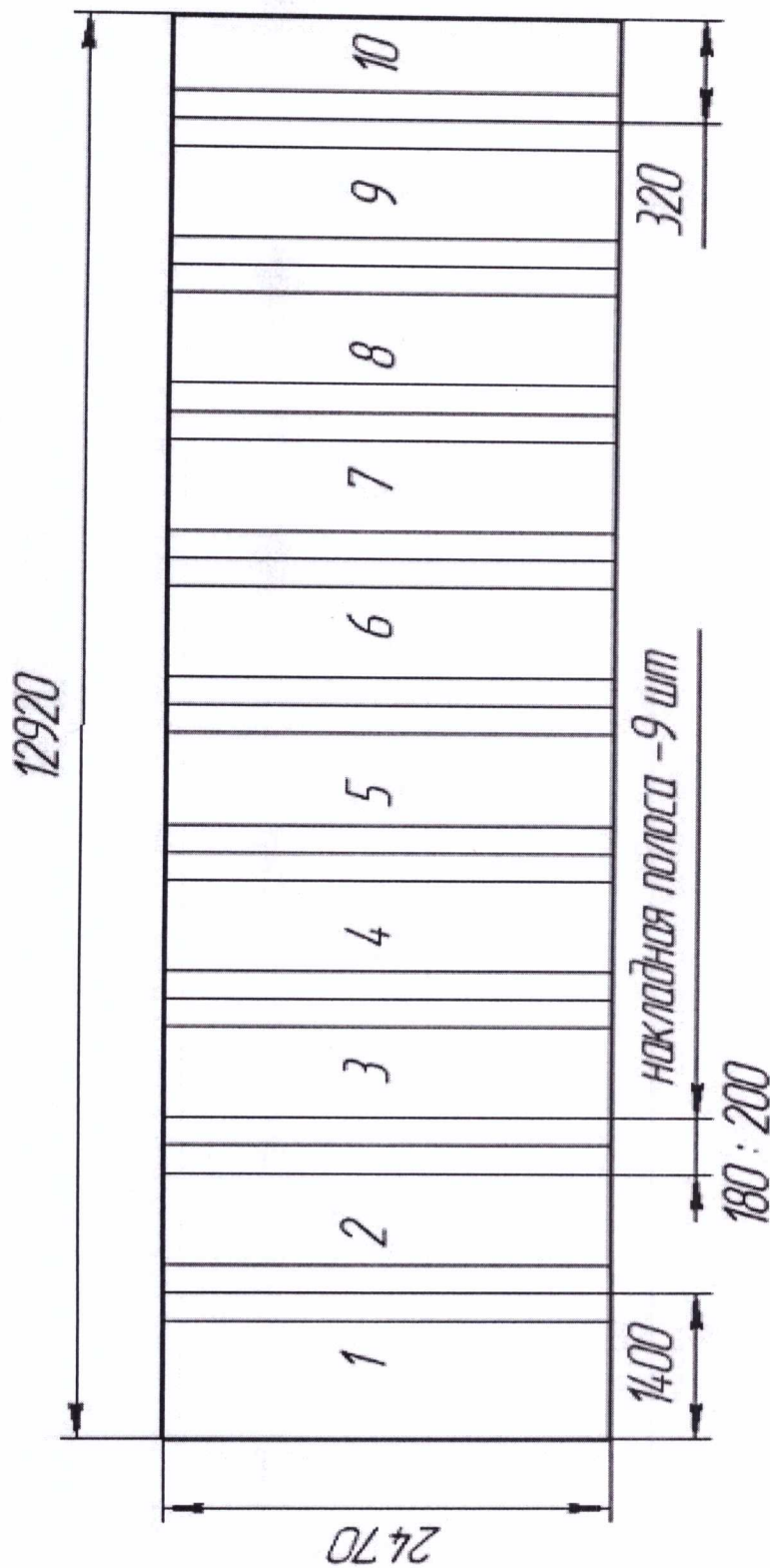
Согласовано:
Начальник ВРЦ завода РГТО



В.В. Куваркин

С.А. Калдыбаев

Приложение «1»
 Схема укладки листа толщиной 12мм (б/у) размером 2470*1400*12 на верхнюю раму думпкара 2ВС-105 (в мм)



Расчет

веса укладываемого металла б/у, толщиной 12 мм на верхнюю раму

1. Вес листов размером 2470 x 1400 мм = 2470 x 1400 x 12 x 9 x 7,8 = 2913 кг.
2. Вес полосы 320 x 2470 = 320 x 2470 x 12 x 7,8 = 74 кг
3. Вес накладок = 192 x 2470 x 9 x 7,8 = 399,5 кг
4. Общий вес, укладываемого металла – 2913 + 74 + 399,5 = 3386,5 кг