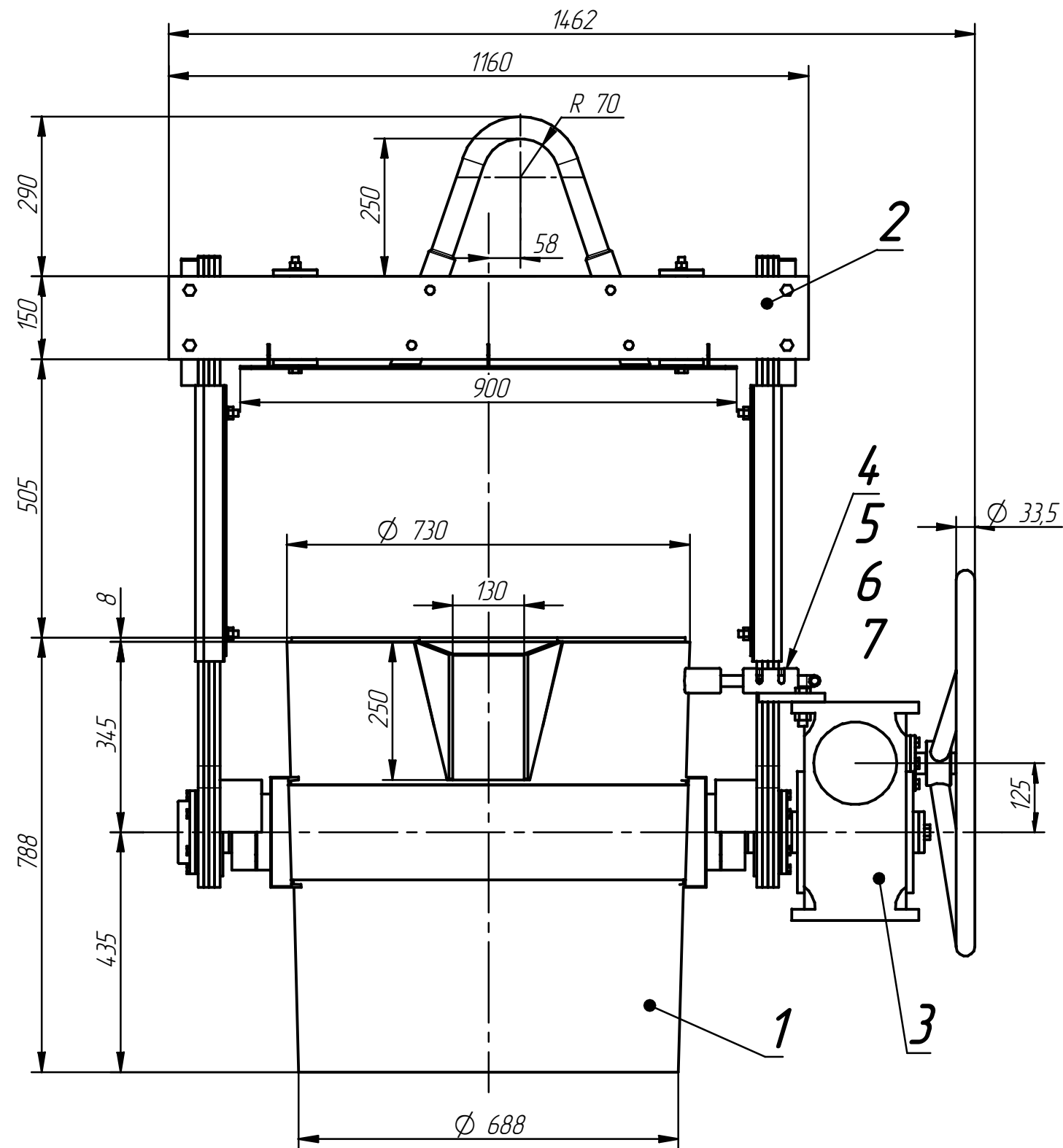
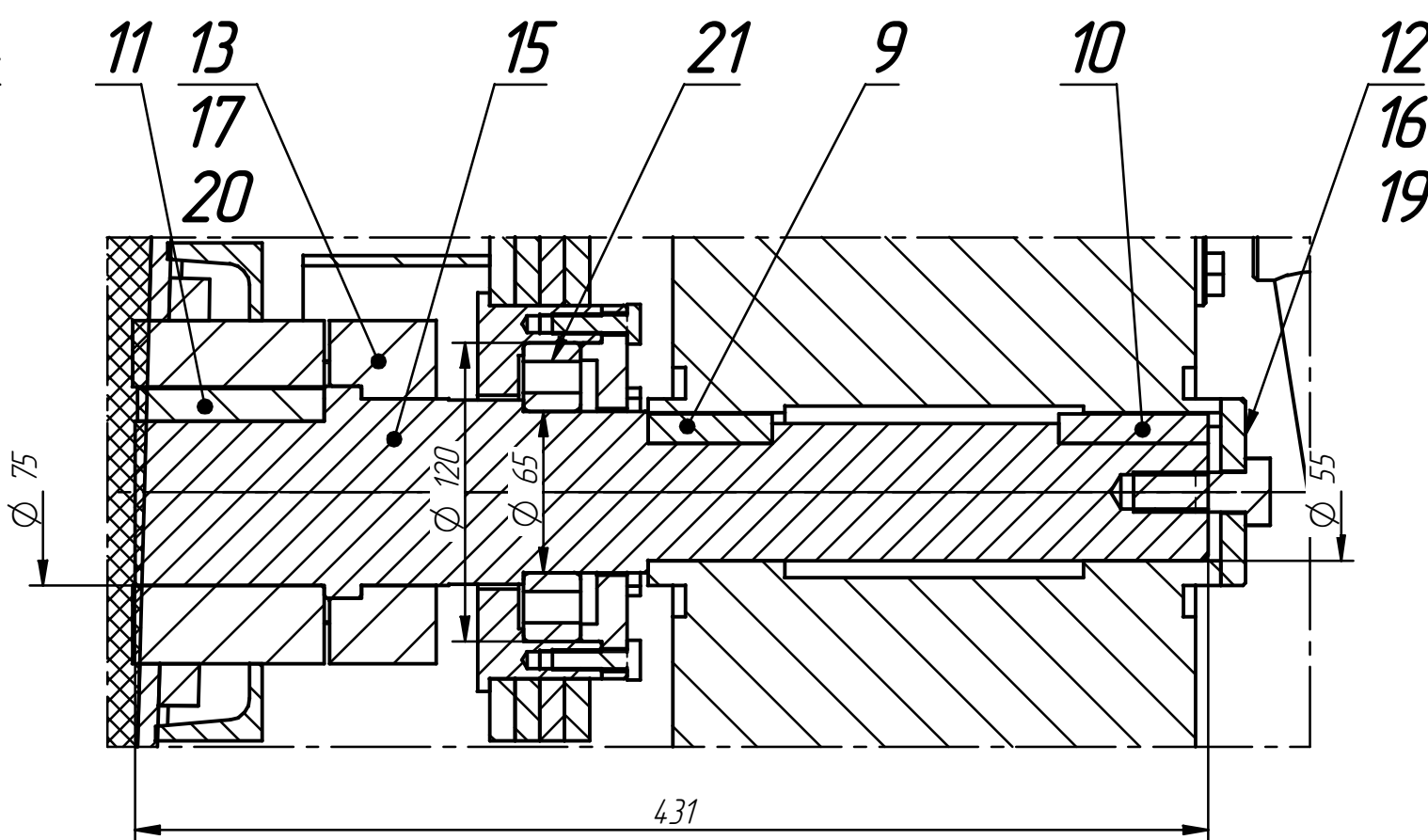
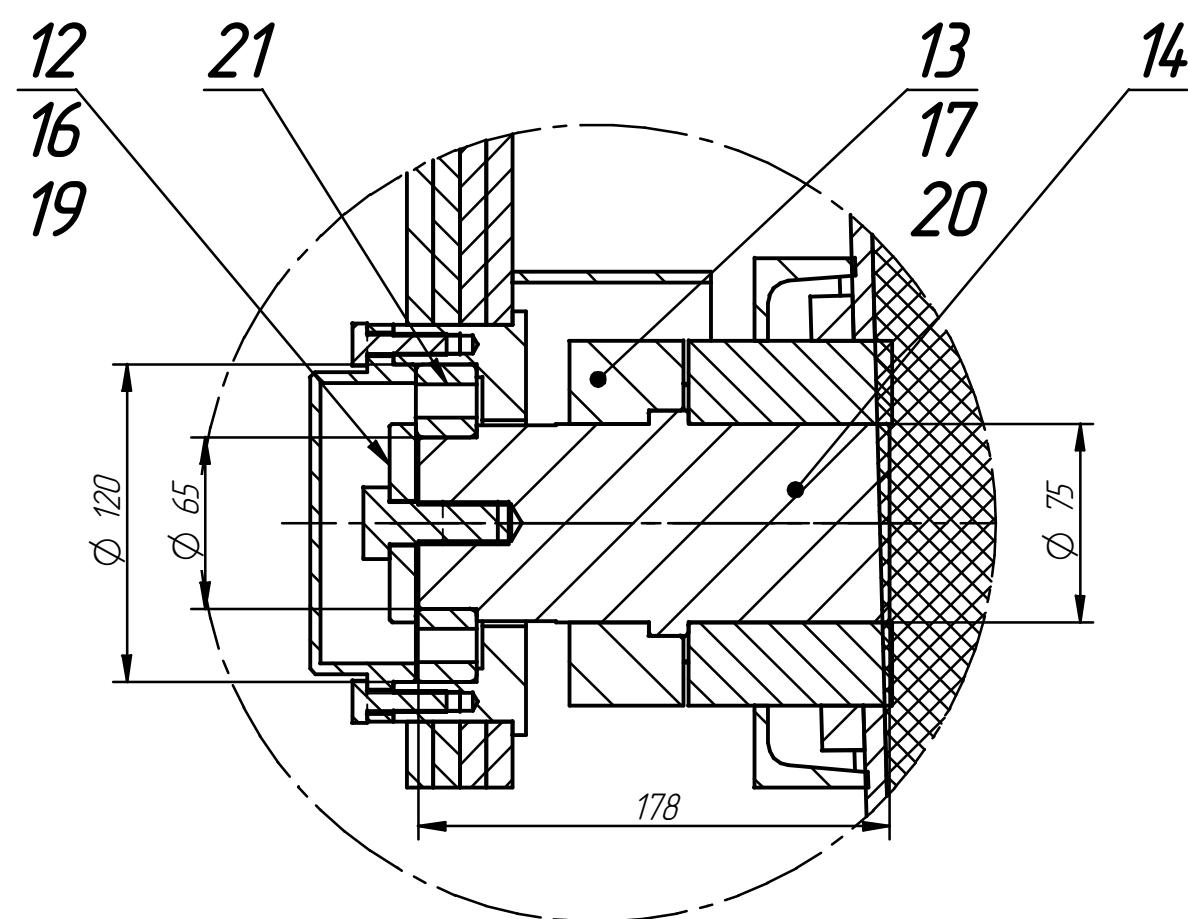
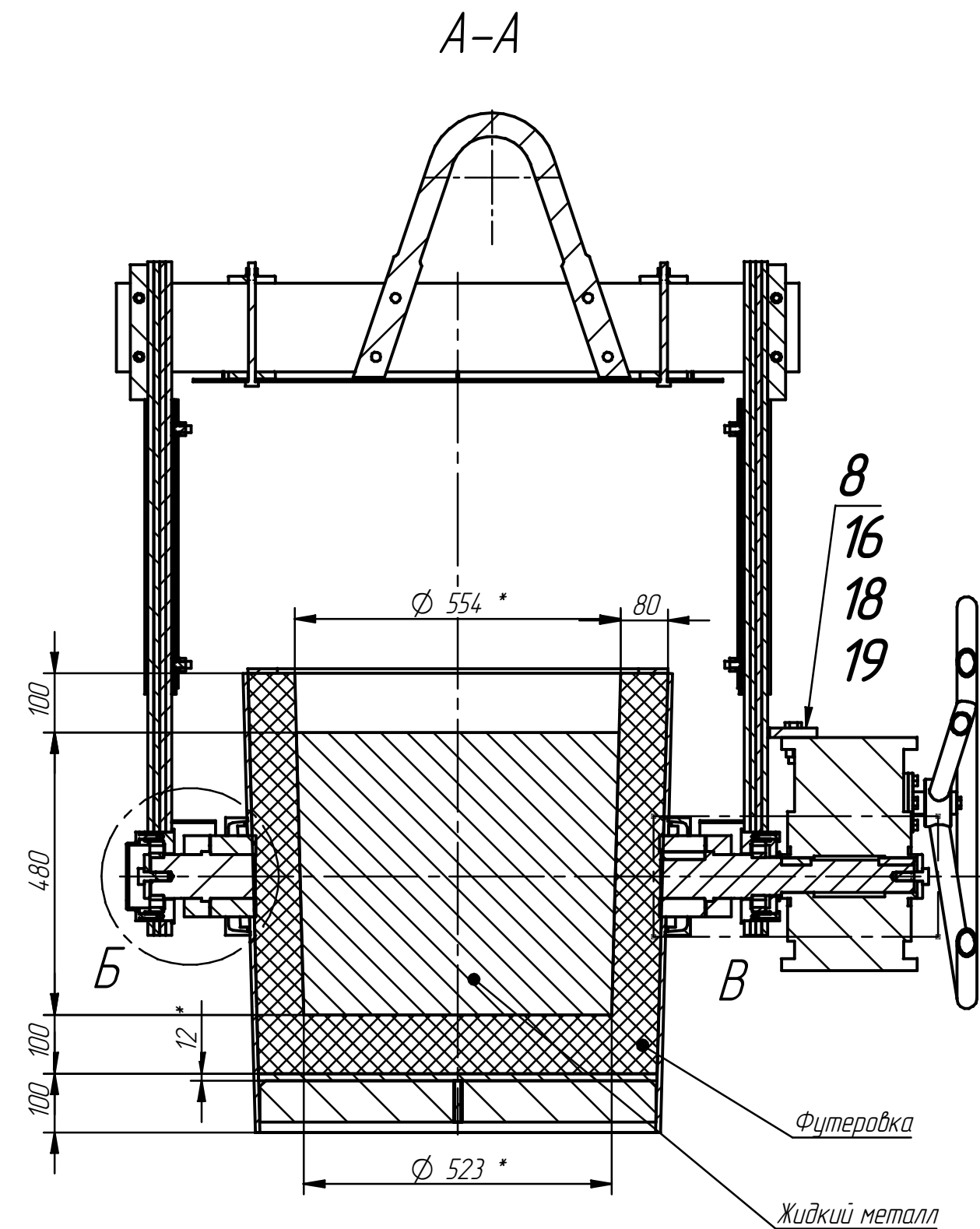


Вид Б



Вид В



Техническая характеристика

1. Ковш предназначен для транспортировки и заливки металла.
2. Масса жидкого металла (при плотности 6900 кг/м.куб) . . . 750кг.
3. Масса футеровки (при плотности 2500 кг/м.куб) 315кг.
4. Передаточное число механизма поворота 100.
5. Полная масса ковша с футеровкой и металлом 1605 кг.

Технические требования

1. Ковш изготавливается согласно техническим условиям ТУ 28.91.11-001-60324.111-2021
2. Футеровка ковша производится на заводе потребителя, по технологии принятой на данном заводе.
3. Наружные поверхности (кроме редуктора) красить краской БТ-177 "Серебрянка", предварительно обезжирив.
4. К выполнению работ допускаются сварщики, аттестованные в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ03-273-99) и имеющие удостоверение.
5. Конструкция сварная. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Варить сплошным швом,катетом равным наименьшей толщине свариваемых элементов. Варить сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
6. *Размеры для справок.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-02.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Орлов		
	Пров.	Графский		
	Т. контр.	Салахов		
	Н. контр.			
	Утв.	Графский		

КЛ-0,75-3-1072.00.00.000 СБ			
Ковш литейный КЛ-0,75	Лит.	Масса	Масштаб
		540	1:12
Лист : _____		Листов : _____	
ООО "МЕХАНИКА"			

Подп. и дата
 Инв. N дубл.
 Взам. инв. N
 Подп. и дата
 Инв. N подл.