

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

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

АЛЬБОМ 6

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 6

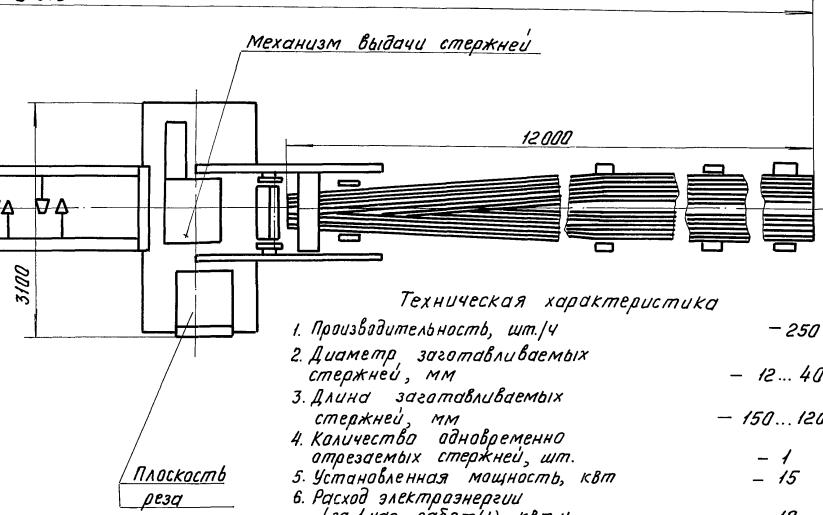
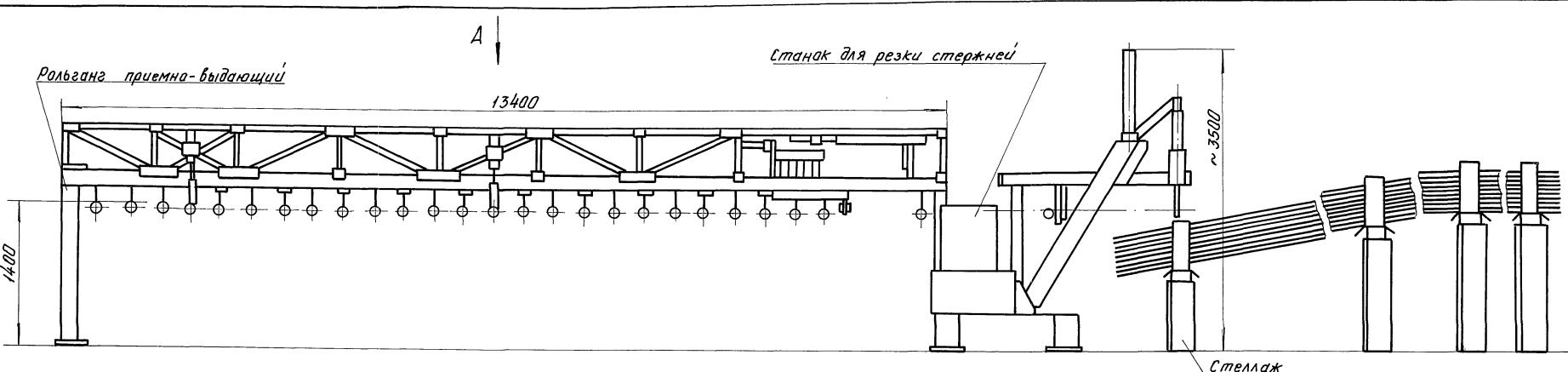
Общие виды оборудования единичного производства

РАЗРАБОТАНЫ  
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ  
ГЛАИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *С.К. КАЗАРИН*  
ГЛАИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *М.А. ГОДИБ*

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ  
Приказ от 1 апреля 1991г. № 36

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА Б

Инф. Н.Поди.	Подп. С.Сород	Взам. инф. Н.	Инф. Н.Дуба.	Подп. С.Сород
--------------	---------------	---------------	--------------	---------------



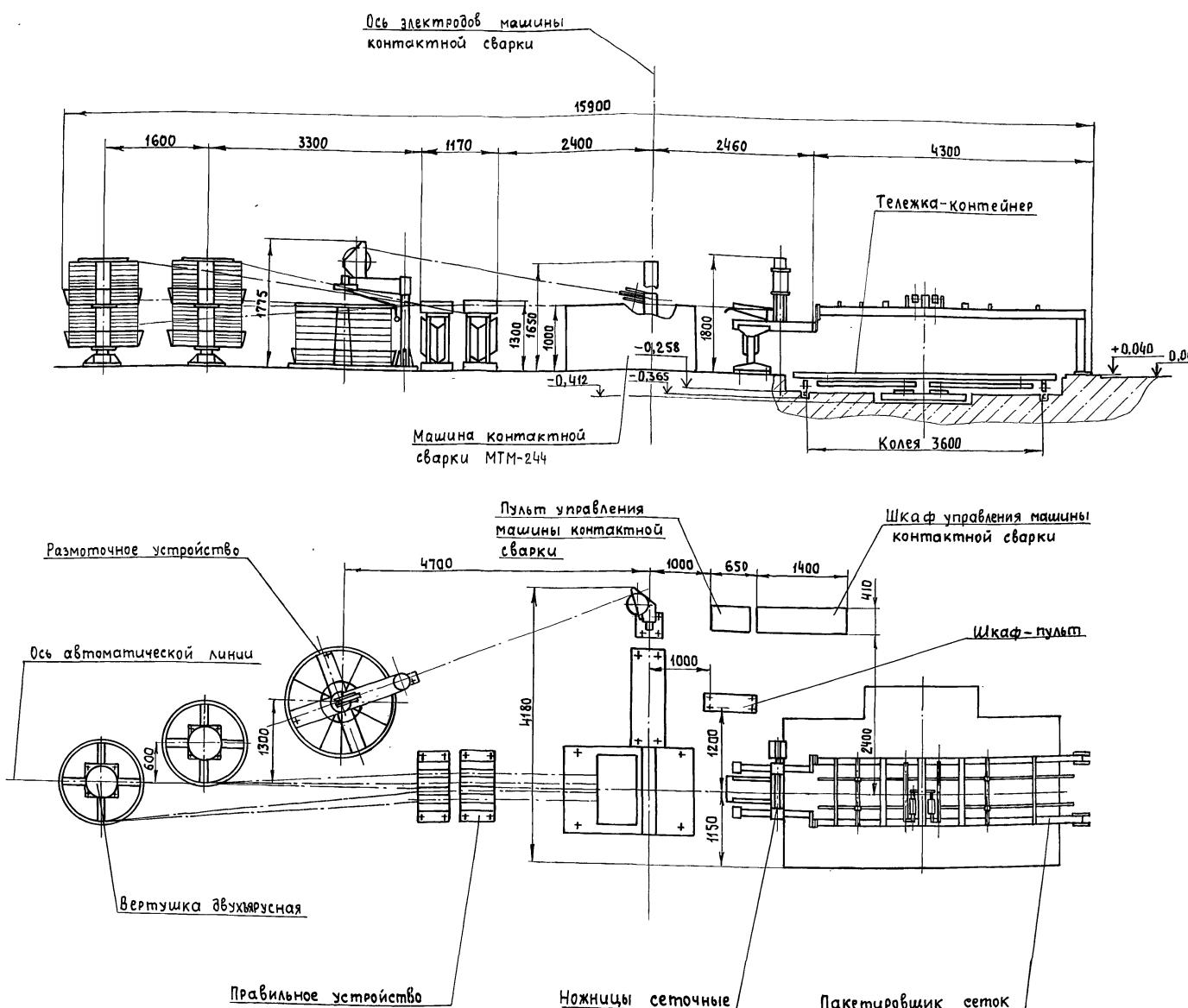
#### Техническая характеристика

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

409-13-028.90-0			
Изм.лист	Ноакум.	Подп.	Лист
Разраб. фронтова	Р	290	Комплекс обработки автоматической линии для заготовки стержней
Проф. Маркин	Р	- 290	драматоры ш. 3549/23.00.000.80
Т.контр. Маркин	Р	- 290	Лист листов 1
Руков. Маркин	Р	- 290	Гипроспецмаш
Н.контр. Маркин	Р	- 290	Москва
Утв. Маркин	Р	- 290	



ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ԿԱռավարության կողմէ



## Техническая характеристика комплекса

- |  |              |
|--|--------------|
| 1. Производительность эксплуатационная, при сварке каркасов из проволоки Ф5+Ф5 мм и шаге поперечной проволоки 200мм, 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, м <sup>3</sup> /ч , средний   | — 100        |
| 5. Расход оклаждающей воды, л/ч , не более   | — 500        |
| 6. Количество обслуживавшего 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<br>классов В-I, Вр-I, А-I, мм                         | — 3...6            |
| 4. Номинальные диаметры поперечной проволоки<br>классов В-I, Вр-I, А-I, мм, подаваемой<br>с мотков | — 3...6            |
|  | из бункера — 3...8 |
| 5. Расстояние между продольными проволоками<br>(шаг), мм   | — 50...400         |
| 6. Расстояние между поперечными проволоками<br>(шаг), мм   | — 50...400         |
| 7. Количество различных шагов между поперечными<br>проводками, шт.                                 | — 3                |
| 8. Наибольшее количество продольных<br>проводок, шт.   | — 4                |

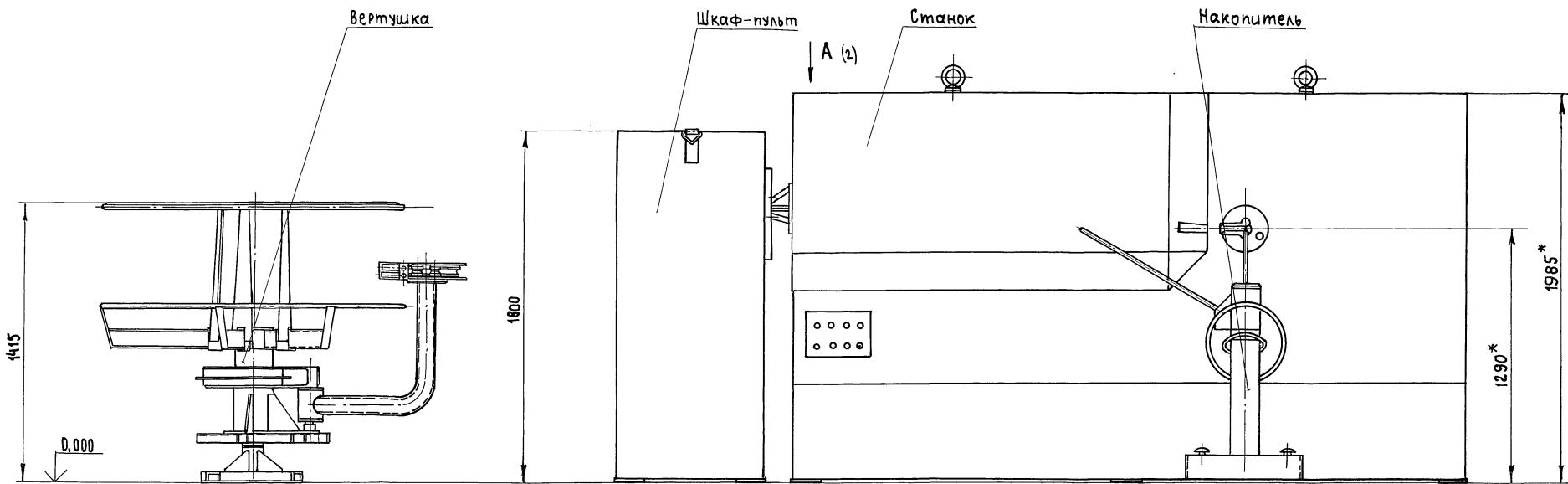
409-13-028.90-0			
Изм. лист	№ докум.	по днп.	Аата
Разраб.	Никиторов	Лиц.	12.90
Проб.	Погребной	Лиц.	12.90
Т.Контр.	Журавлев	Лиц.	11.90
Руков.	Журавлев	Лиц.	12.90
Н.Контр.	Погребной	Лиц.	12.90
Утв.	Воронцов	Лиц.	13.90

Комплекс оборудования  
автоматической линии для  
изготовления каркасов  
ширины 450мм  
ш. 3549 / 28.00.00080

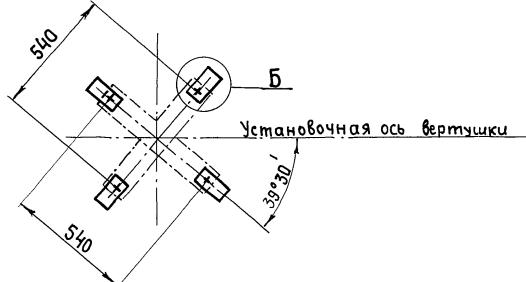
Лист.	Масса	Масштаб
И	3800	1:50
Лист	листов 1	

Гипростромуаш  
Москва

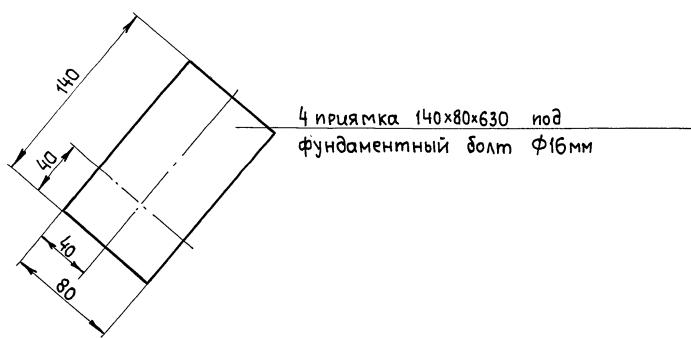
Альбом 6



План фундамента под вертушку



Б (1:2,5)



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность эксплуатационная (при изготовлении ветвей из стали с диаметром 4мм, 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 гиба, 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

7. Масса, кг, не более

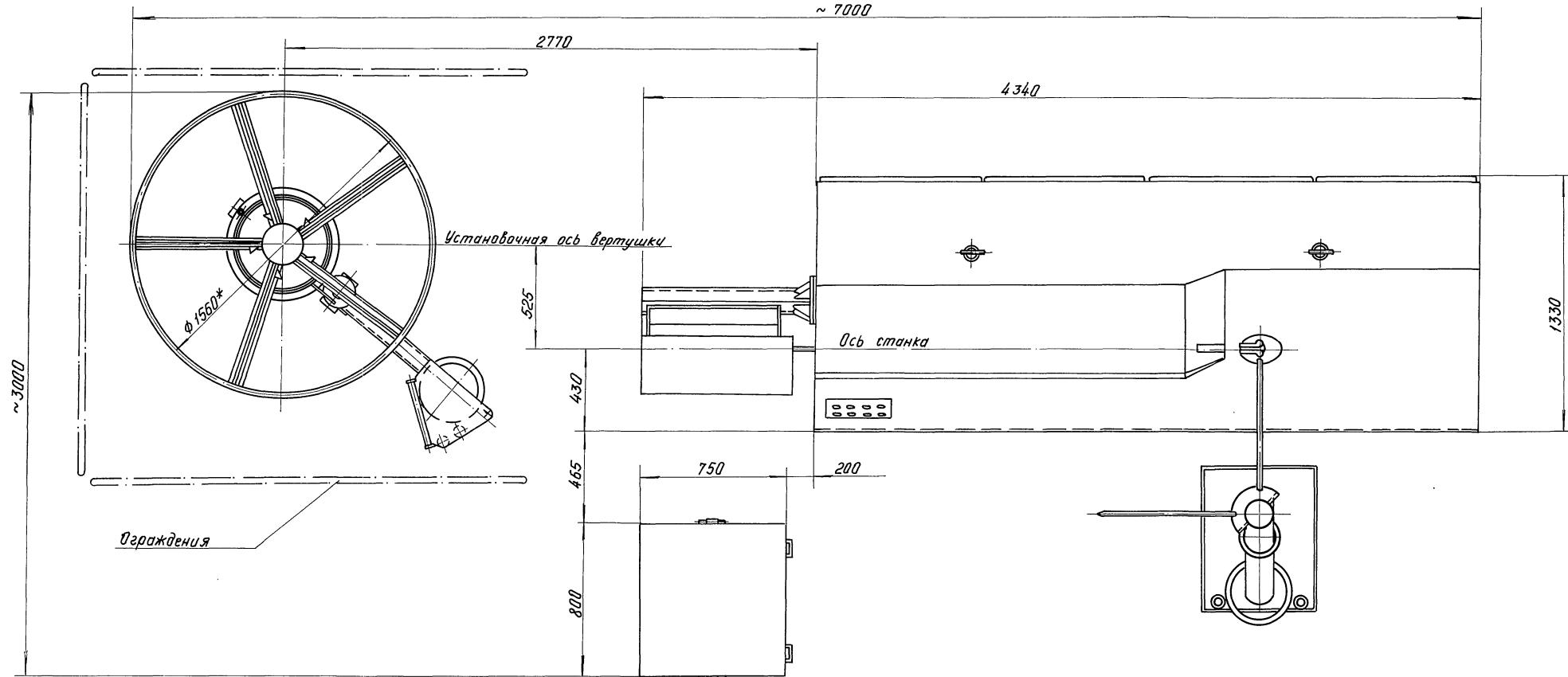
409-13-028.90-0			
Изм/лист	№ ред/кзм.	Поясн.	Автот.
Разраб.	Кисодоков	Лист 1	12/90
Проф.	Соколов	Лист 2	12/90
Т.контр.	Мякинин	Лист 3	12/90
Рукб.	Кисодоков	Лист 4	12/90
Н.контр.	Соколов	Лист 5	12/90
Утв.	Мякинин	Лист 6	12/90

Станок автоматизированный с прогрессивным управлением для гибки арматурной стали №3549/31.00.0000 ВО

Лист 1	Листов 6	Гипростромуша МОСКВА
--------	----------	-------------------------

Аннотация

A (1)



Изм. к п/сп. 1	Прил. к п/сп. 1	Взам. к п/сп. 1	Изд. к п/сп. 1	Модел. к п/сп. 1
----------------	-----------------	-----------------	----------------	------------------

Изм. лист к п/сп. 1	Прил. к п/сп. 1
---------------------	-----------------

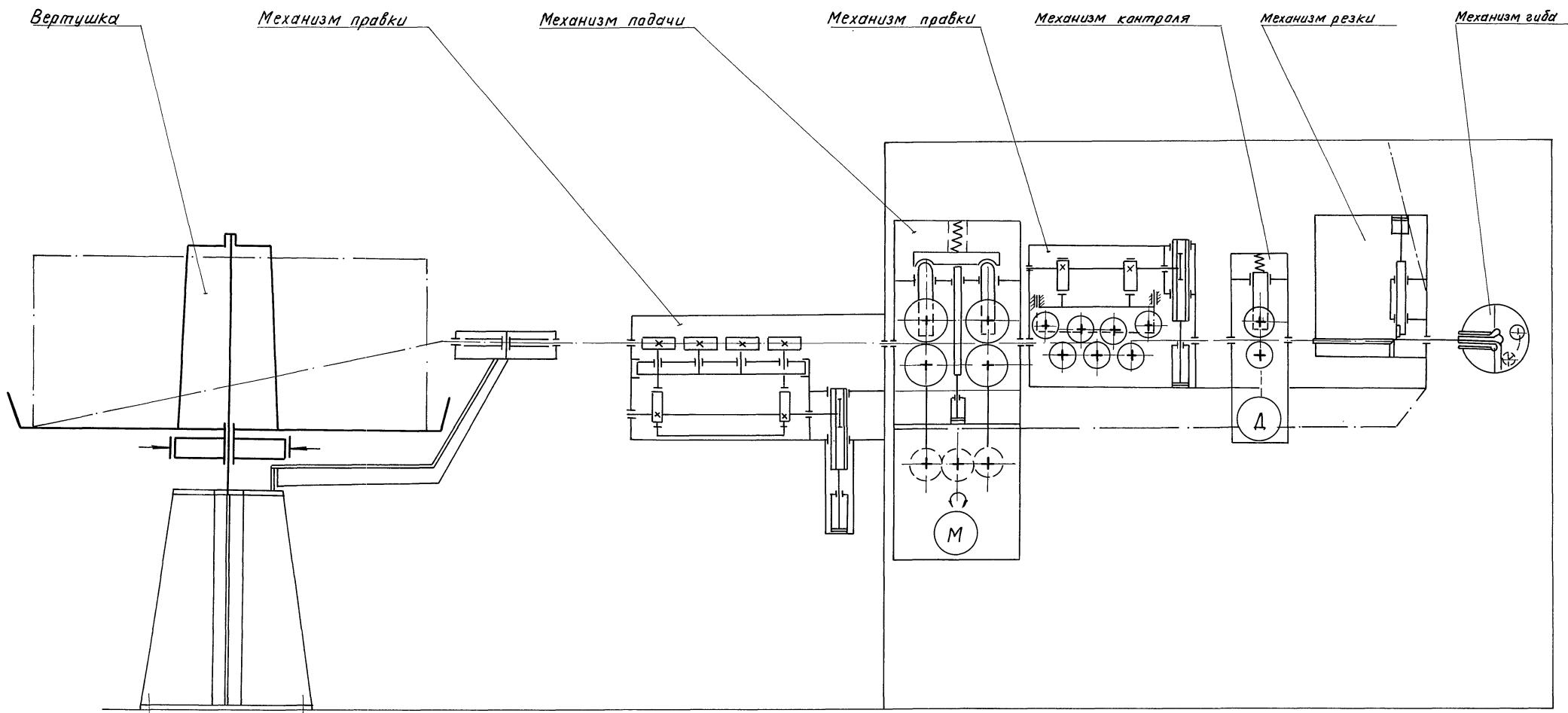
409-13-028.90-0

Лист 2

25035-07 8 формат А2

Автобан 6

## Схема кинематическая



Изм. № подд.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. к/д документ.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------------	--------------

Изм. лист	№ документ	Подп. Дата
-----------	------------	------------

409-13-028.90-0

Лист 3

Схема работы рычага с отклоняющим блоком

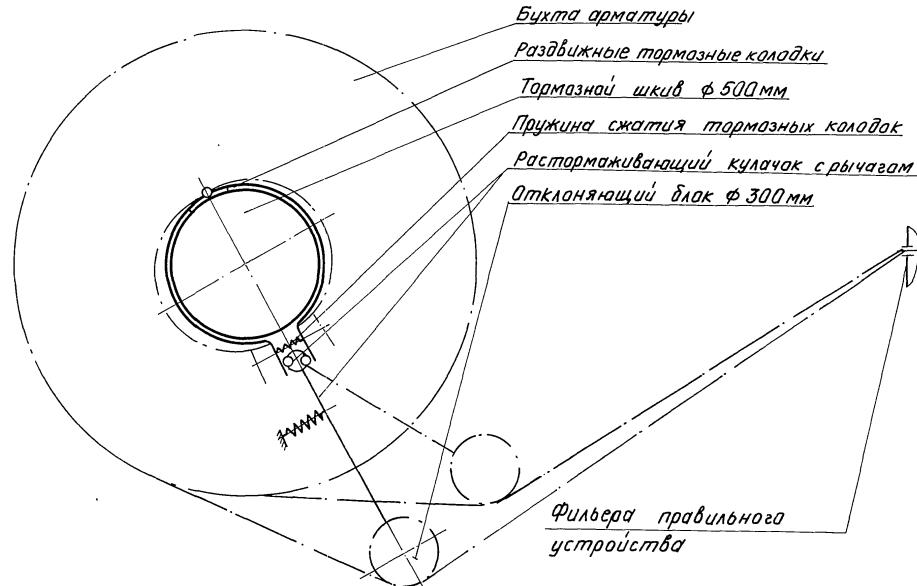
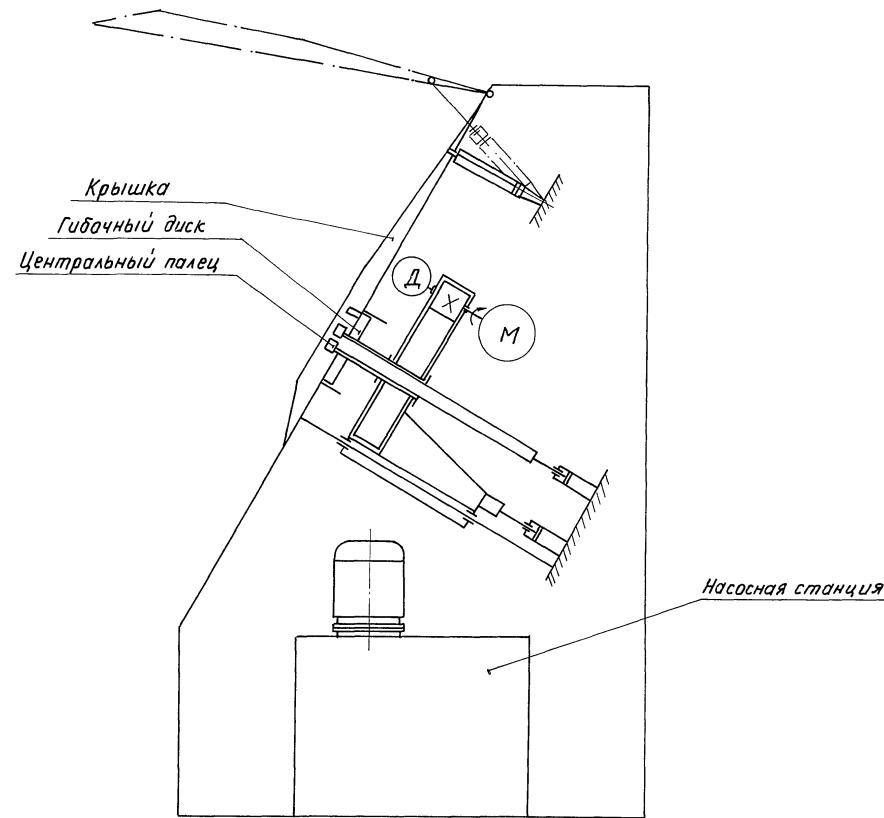
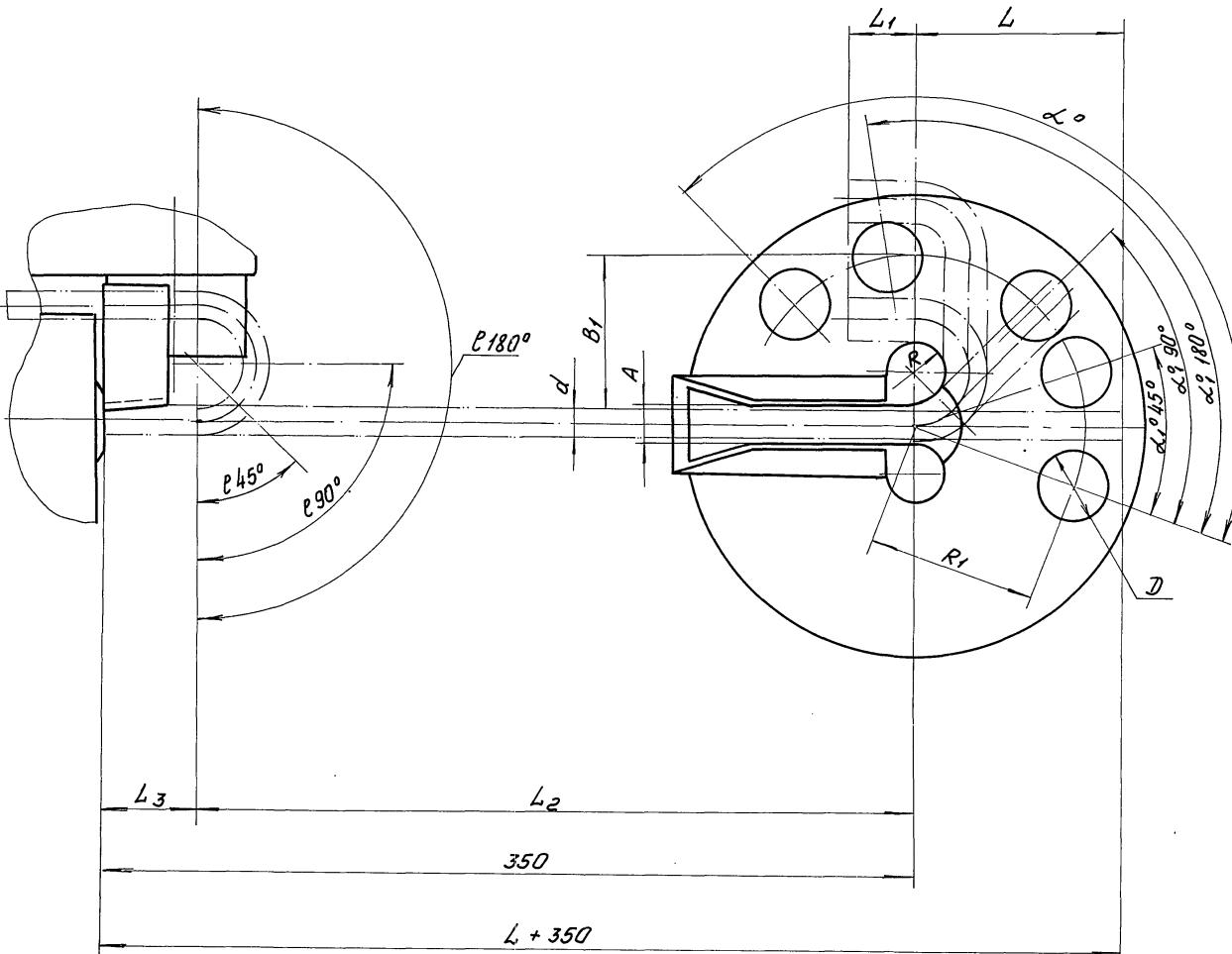


Схема кинематическая механизма гиба



## Схема взаимодействия гибочных пальцев



№ п.п.	Наименование и диаметры и классы арма- ттуры (d)	Маркировка оправок				6-9		10-13		14-16	
		A I	A III	A I	A III	A I	A III	A I	A III	A I	A III
1	Радиус оправки цен- трального пальца	$R$		16				18		18	
2	Радиус поворота ги- бочного пальца с ги- бочной втулкой	$R_1$		64				78		83	
3	Диаметр гибочной втулки	$D$		32				40		42	
4	Ширина паза цен- трального пальца	$A$		10				14		18	
5	Минимальная ширина зева отгибом арматуры (отгиб на $180^\circ$ с прямолинейным участком)	$B$	70	68	69	67	83	82	81	80	83
6	Минимальная длина от- гиба, при загибе конца арматуры на $90^\circ$	$B_1$	54	52	53	51	65	64	63	62	65
7	Длина дуги при углах загиба	$r$	$45^\circ$ 90° 180°	15 30 60	16 32 63	15 30 61	16 32 64	18 36 72	19 37 75	20 39 78	21 41 82
8	Минимальная длина подачи арматуры при загибе конца арма- ттуры	$L$	$45^\circ$ $90^\circ$ $180^\circ$	447	418	417	433	432	432	437	437
9	Минимальный прямо- линейный участок	$L_1$	$45^\circ$ $90^\circ$ $180^\circ$	29	41	416	433	432	432	433	435
10	Максимальная подача арматуры назад для отрезки	$L_2$			310						300
11	Минимальный прямо- линейной участок после отрезки	$L_3$			40						50
12	Максимальный угол поворота гибочного диска	$\alpha^\circ$									$155^\circ$
13	Угол поворота ги- бочного диска при загибе арматуры	$\alpha'$	$45^\circ$ $90^\circ$ $180^\circ$	45 75 136	43 73 131	44 74 134	41 71 126	43 73 133	42 72 130	41 71 128	40 70 122

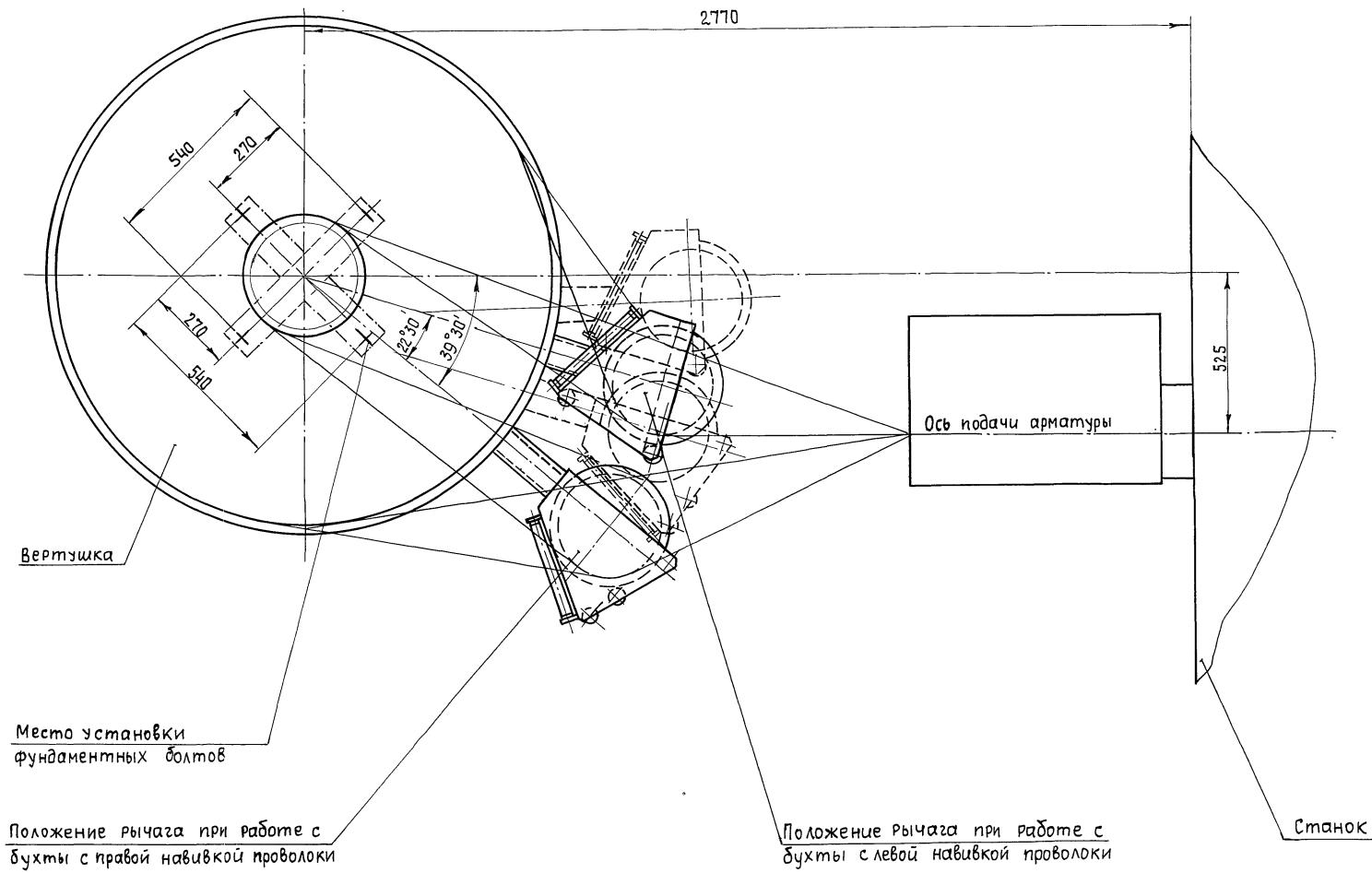
Чзм. лист №  
документ. подп. ката

409-13-028.90-0

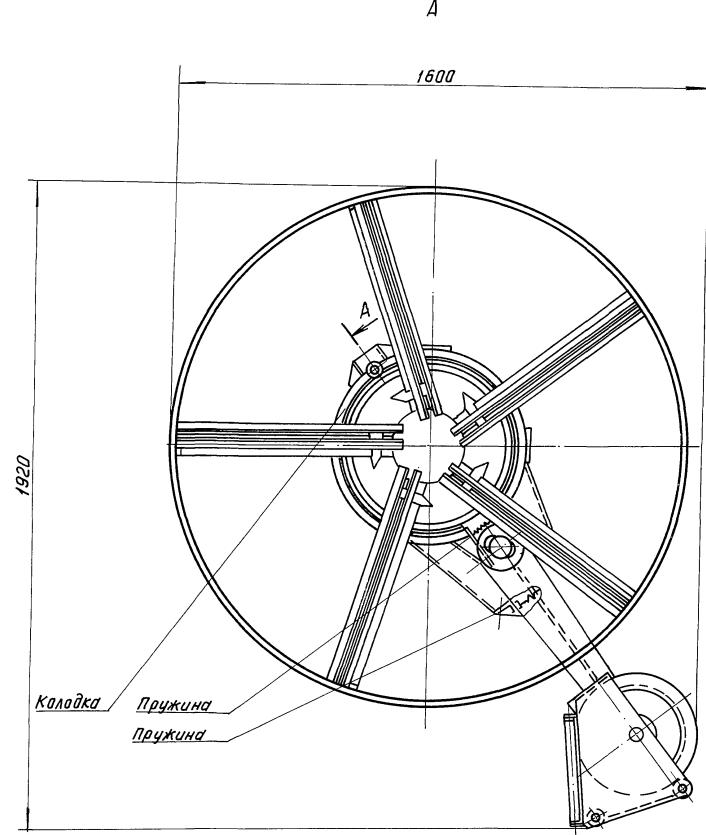
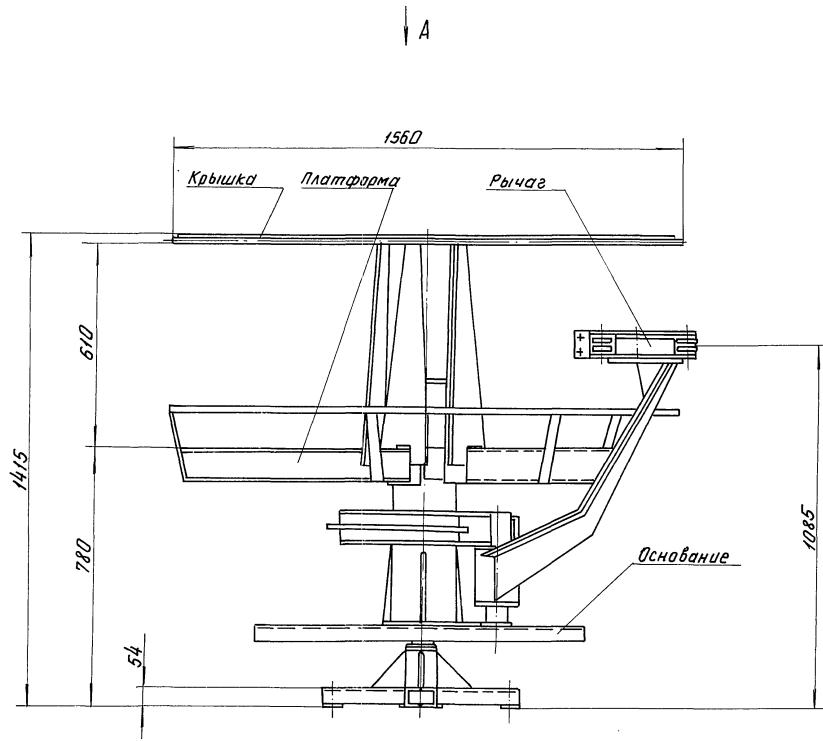
лист  
5

25035-07 11 формат А2

## Схема установки вертушки



*Андромб*

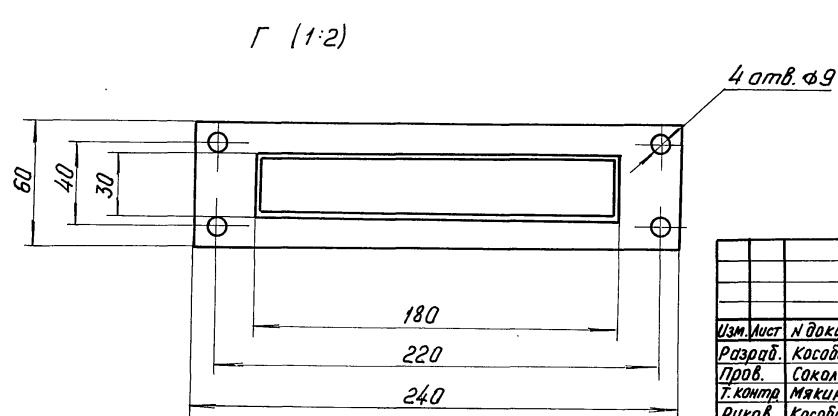
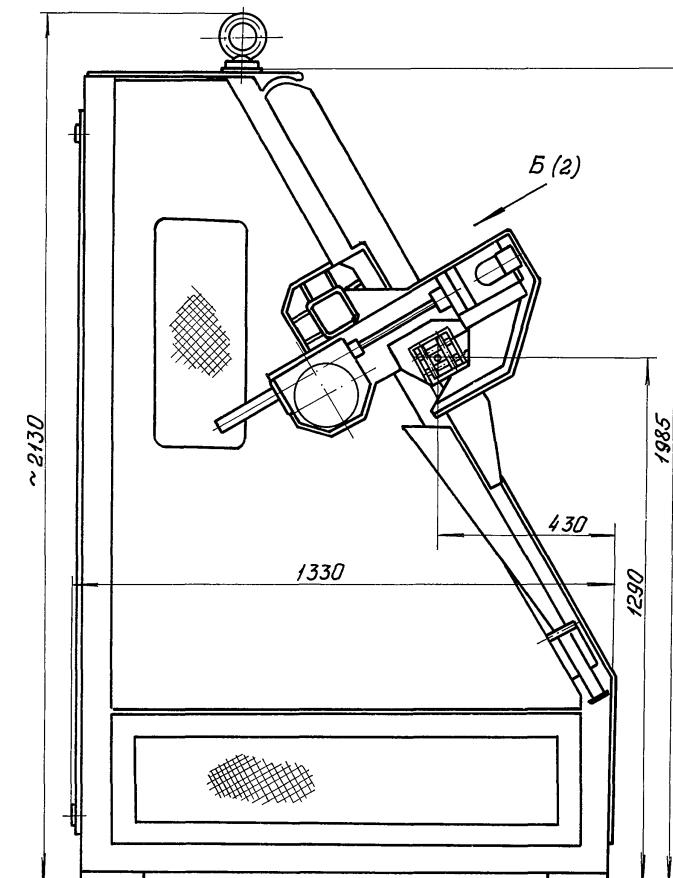
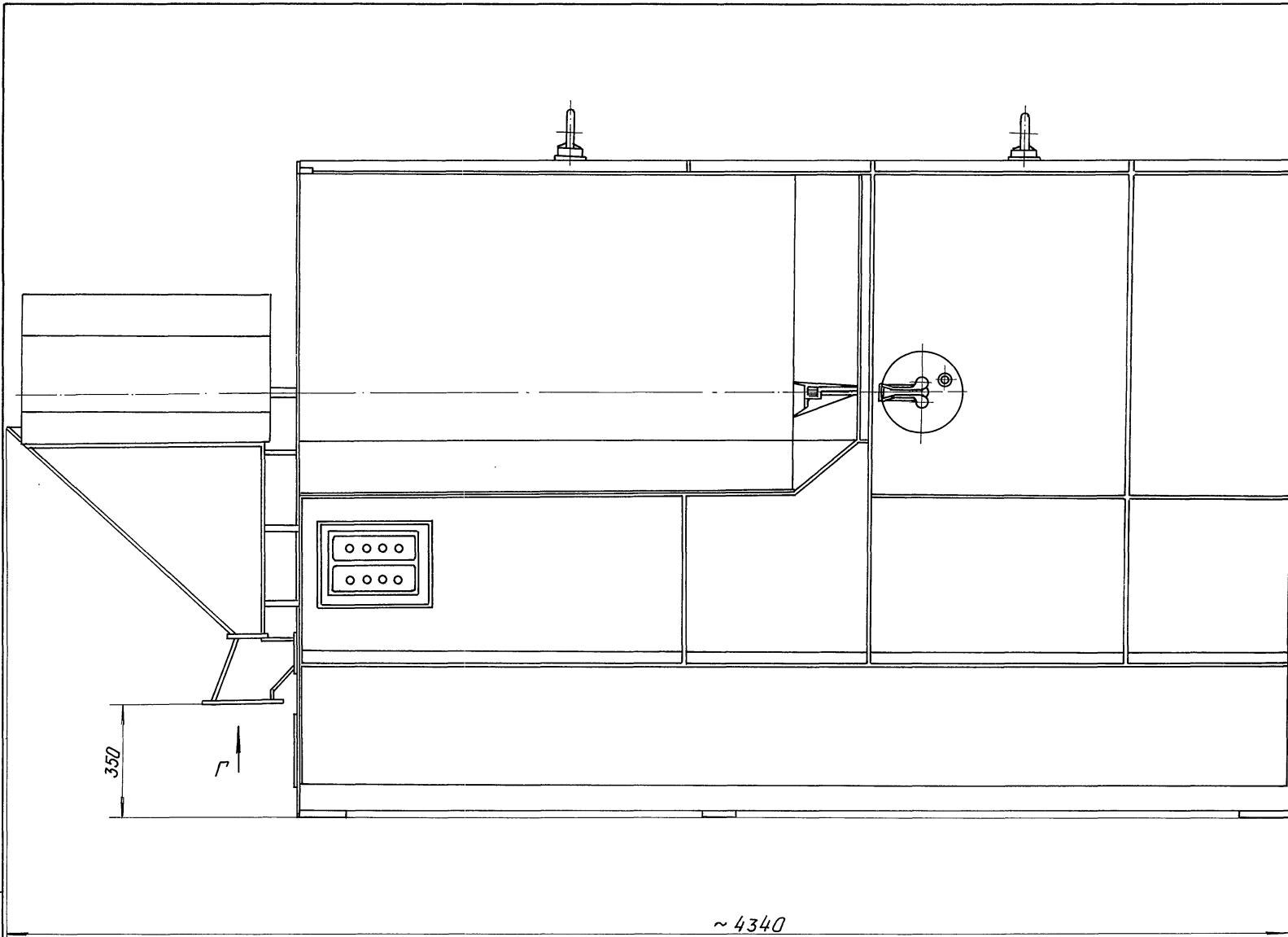


### *Техническая характеристика*

- |  |          |
|--|----------|
| 1. Минимальный внутренний диаметр установляемой<br>букты, мм | - 400    |
| 2. Максимальный наружной диаметр установляемой<br>букты, мм  | - 1500   |
| 3. Диаметр проволоки, мм                                     | - 6...12 |
| 4. Масса букты, кг, не более                                 | - 1000   |
| 5. Габаритные размеры вертушки, мм, не более:                |          |
| диаметр  | - 1600   |
| высота   | - 1415   |
| 6. Масса вертушки, кг, не более                              | - 350    |

Альбом 6

Инв. № подл. Планш. и здания Виды инв. и инв. на земле Планш. и здания



409-13-028.90-0			
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.
Разраб.	Кособоков	Конс.	12.90
Прорв.	Соколов	Б.с.	12.90
Г.контр	Макинин	Г.с.	12.90
Руков.	Кособоков	Г.с.	12.90
Н.контр	Соколов	Б.с.	12.90
Утв.	Макинин	Г.с.	12.90

Станок  
ш. 3549/31.02.000 ВД

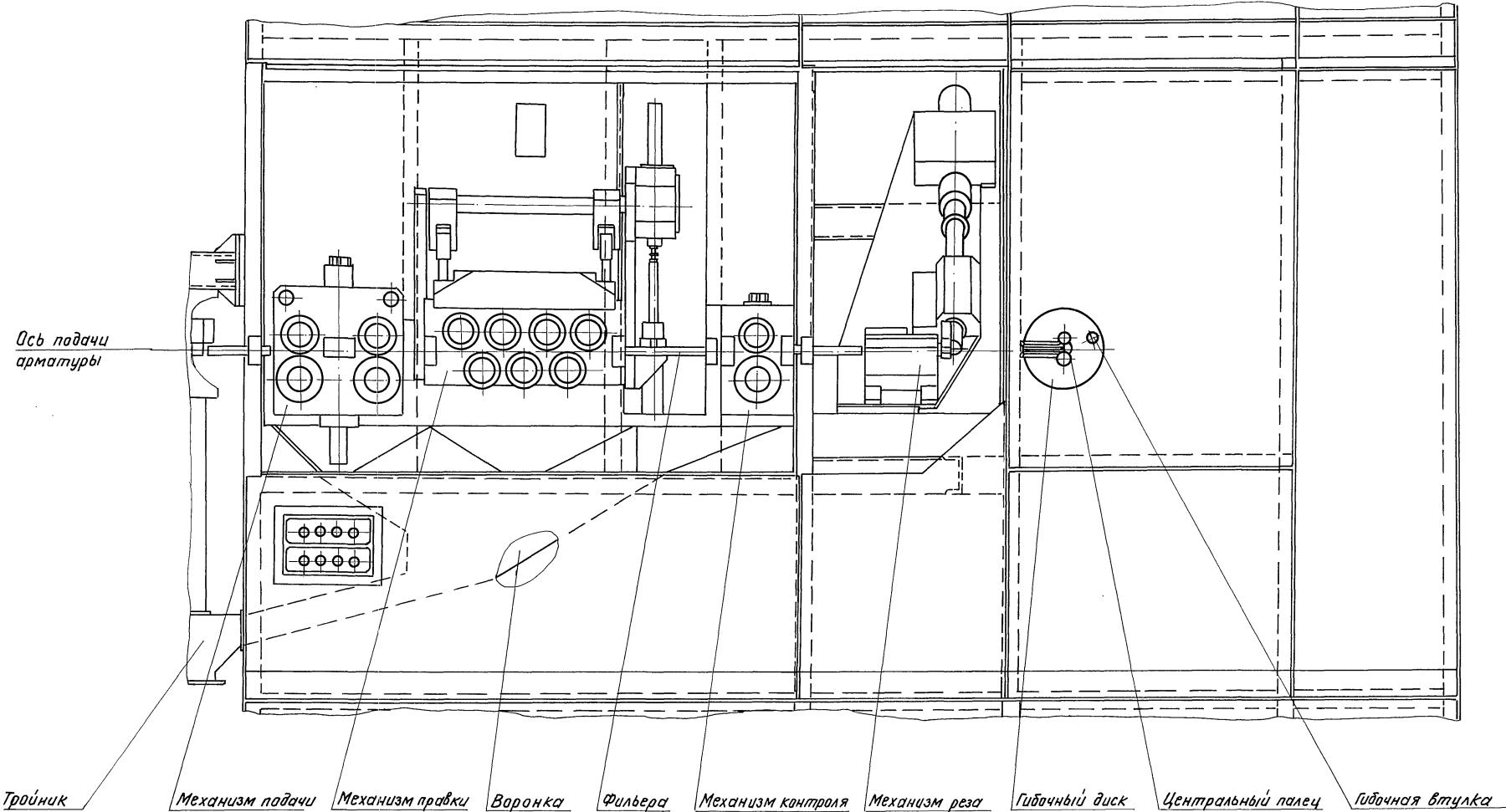
Лист	Масса	Масштаб
1	3000	1:10

Лист 1 Лист 2

Гиперстроммаш  
Москва

Албом 6

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



Изд. № 109.1. Год изд. 1985. Вып. № 10. Типogr. и Завод

Изд. № 109.1. Год изд. 1985. Вып. № 10. Типogr. и Завод

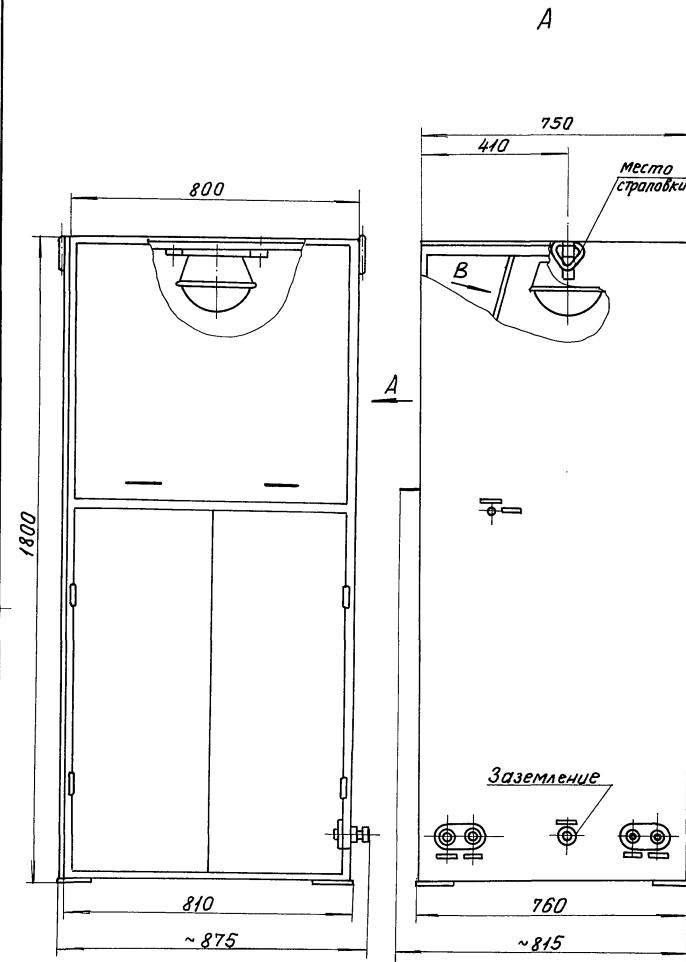
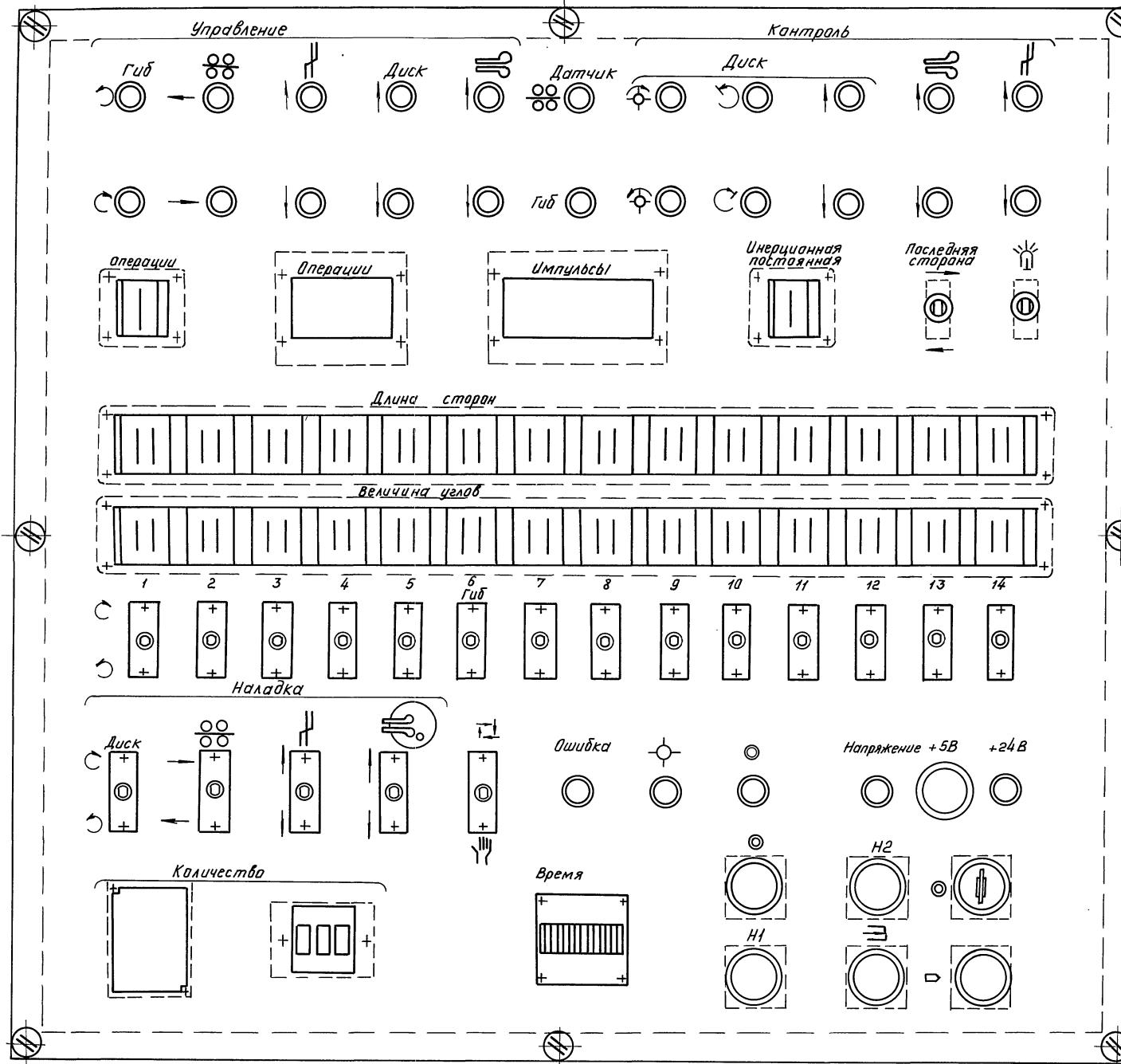
409-13-028.90-0

Лист  
2

25.03.5-07 15 формат А2

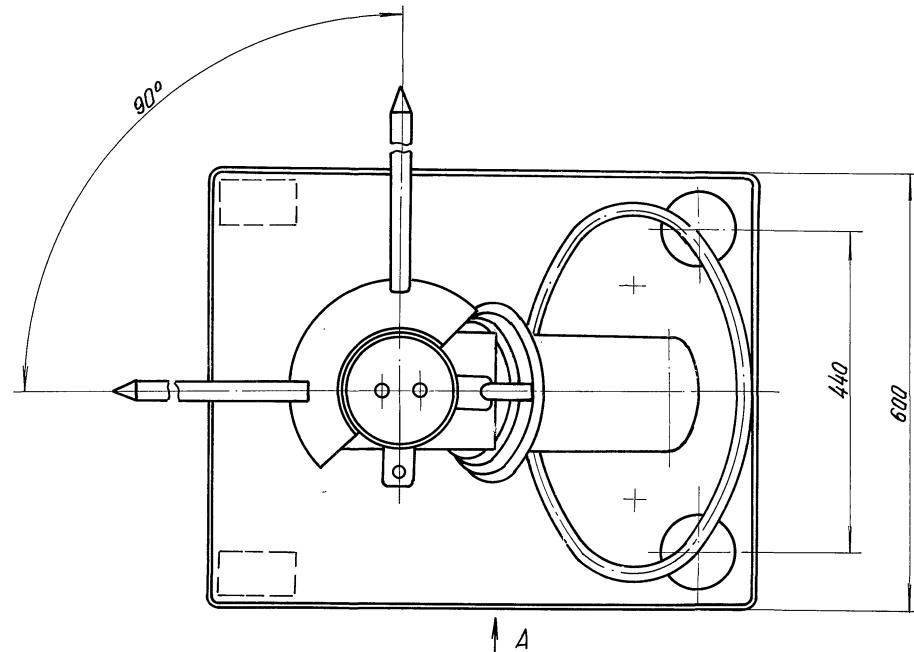
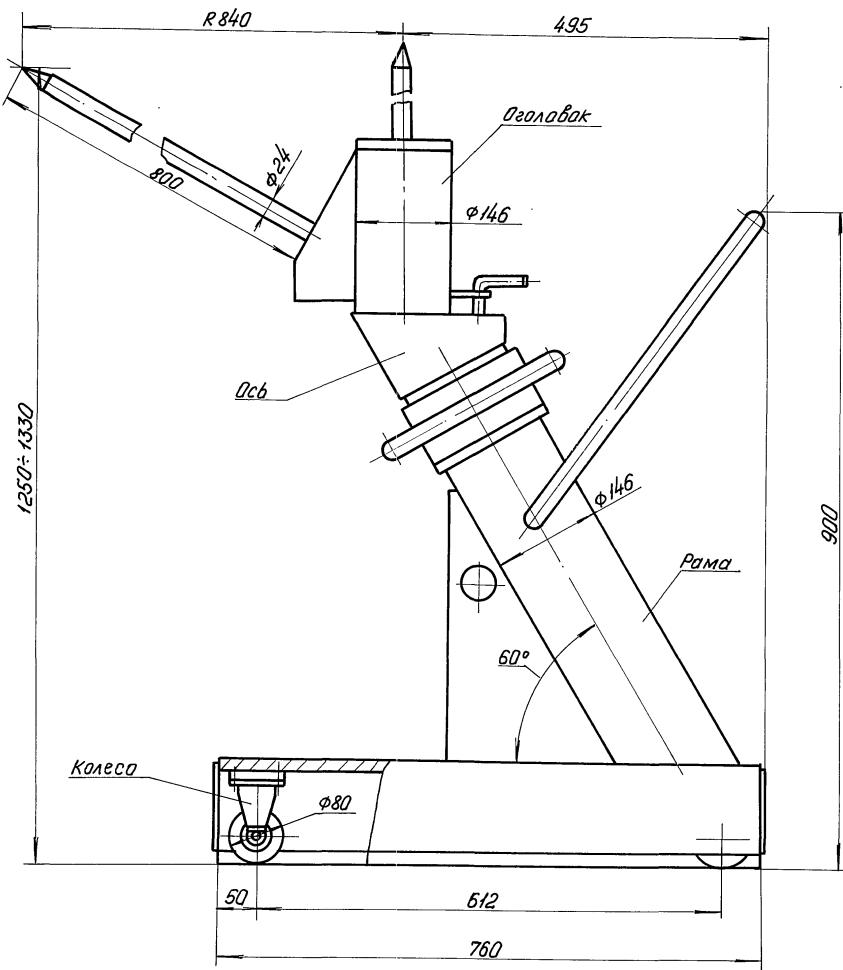
В (1:2)

Альбом 6



АвтоДом

A



## Техническая характеристика

- Емкость накопителя, шт. петель ф14мм, не более - 100
- Габаритные размеры мм; не более:

длина	- 760
ширина	- 600
высота	- 1330

- Масса, кг, не более - 230

409-13-028.90-0

Изм.лист		Н.докум.	Прод.	Авто	Лит.	Масса	Масштаб
разраб.	Лаврикович	РС	12.90				
пред.	Кособоков	Хан	12.90				
т.контр.	Мякинин	Хан	12.90				
руков.	Мякинин	Хан	12.90				
н.контр.	Кособоков	Хан	12.90				
чтвр.	Мякинин	Хан	12.90				

Накопитель  
ш. 3549/31.04.000 ВО

И	230	1:5
лист	листовь	

Гипростроймаш  
Москва