

Таблица 1






Заказ	Применение	Группа условий эксплуатации лакокрасочного покрытия	Кол.	Главный конструктор проекта
ОЗиМ-495	Комплексная реконструкция и модернизация Каскада Кубанских ГЭС Сенгилевская ГЭС Водоприемник	У, СЗ	1	Шуриков Игорь

1. На линиях-выносных дана номера позиций по спецификации к данному чертежу.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод 350А ГОСТ 9467-75.
3. Ввод кабелей питания и кабелей управления в талы осуществляется через уплотнители кабелей вводов.
4. Длина несущего троса и кабеля управления уточняется на монтаже.
5. Крепление кабеля к тросу осуществляется кабельными хомутами, интервал крепления - 500мм.
6. Подвод кабеля питания к шкату питания передвигного механизма в настоящем проекте не осуществляется.
7. Система питания механизма - четырехпроводная 3Л+РЕ.
8. Напряжения питания механизма - 380В, 50Гц
9. Расчетная ток механизма - 32А
10. Корпус шкату питания механизма, корпуса электродвигателей №1 и №2 заземляется в соответствии с ПУЭ
11. Прокладка кабеля от шкату питания до высоты установки кабельного токопровода, для защиты от механических повреждений, осуществляется в стальной трубе поз.11. Герметизация труб со стороны кабельного токопровода осуществляется с помощью термоусаживаемой трубки поз.17 и металлокорда поз.10.
12. Прокладка кабелей между талыми осуществляется в кабельном лотке с краевой фиксацией кабелей в тале осуществляется с помощью кабельных хомутов поз. 25 за перфорацию лотка. Интервал фиксации - 500мм.
13. Трубы поз.14 вварить при помощи скобы и приварной пластины поз. 15. Приварную пластину приваривать к установленной пластмассовой скобе.
14. Маркировку кабелей осуществлять с помощью бирок поз. 26, 27 спиртовым фломастером. Крепление бирок к кабелям осуществлять с помощью кабельных хомутов поз. 25.
15. После проведения сварочных работ по приварке уголков, скоб, консолей поврежденное антикоррозийное покрытие зачистить от пыли и окалины, обезжирить (поз.29) и покрасить цинковой краской поз.28.
16. С-прорезь под кривей кабель на криволинейном участке согнуть параллельно моноленте

### Основные технические характеристики системы кабельных тележек

Таблица 2

С образной профиль прямой 30х32х2	4м, нержавеющая сталь, марка У4А, специальное хим стойкое исполнение
Зона сбора тележек	4500 т
Общая длина системы	53,4 м
Скорость перемещения	20 м/мин
Количество петель кабеля	21
Высота петли кабеля от высшей точки тележки	1,36 м

						ОЗУМ-495 5500157С5				
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Установка подвесной передвижной арматур тележки из б/у электрических талей в г. 2х5 т  Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб		
Разработ	Кузнецов			08.24		и		360	1:100	
Проб.	Гераскина			08.24						
Зав. отд				08.24		Лист	Листов 1			
Н. контр.	Малозжук			08.24		АО "Опытный завод Гусинского"				
Утв.	Глозов			08.24						