

МИНИСТЕРСТВО ГЕОЛОГИИ СССР

ОКП 36 6345 5002

УДК ~~622.601.01~~

ГРУППА Г41

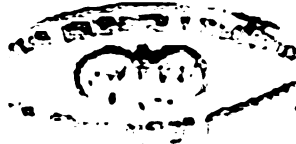
69.004.0

УТВЕРЖДАЮ
НАЧАЛЬНИК УПРАВЛЕНИЯ ГЛАВНОГО
МЕХАНИКА, ЭНЕРГЕТИКИ И ТРАНСПОРТА
МИНИСТЕРСТВА ГЕОЛОГИИ СССР



[Signature]
А.А. ГЛАНЦ

25.12 1989 г.



АГРЕГАТ МОНТАЖНЫЙ ГУСЕНИЧНЫЙ АМГ-6

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 41-20-001-89

ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.01.90
ДО 01.01.95

СОГЛАСОВАНО

СТРИЖСКИЙ ЗАВОД "МЕТАЛЛИСТ"
ИПО "ГЕОТЕХНИКА"

НАЧАЛЬНИК СПИТВ
ИПО "ГЕОТЕХНИКА"
ГОЛОВНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО
ВИДУ ПРОДУКЦИИ И ОРГАНИЗАЦИЯ
РАЗРАБОТЧИК ПРОДУКЦИИ

АКТ № 8/М ПРИЕМКИ ОПЫТНОГО

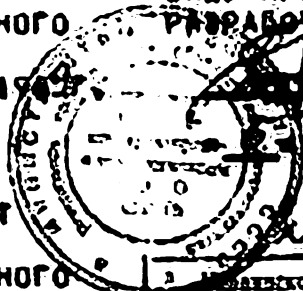
ОБРАЗЦА ОТ 22.12 1989 г.

Н.М. ВОЯТКИ

ЦК ПРОФСОЮЗА РАБОЧИХ
ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНЫХ РАБОТ

АКТ № 8/М ПРИЕМКИ ОПЫТНОГО

ОБРАЗЦА ОТ 22.12 1989 г.



301596 По п. 90.03.23

Госстандарта СССР
ЛЬВОВСКИЙ ЦЕНТР
СТАНДАРТИЗАЦИИ И ИСПЫТАНИЙ

Зарегистрировано в
по книге учета № 831/081152

НАСТОЯЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА АГРЕГАТ МОНТАЖНЫЙ ГУСЕНИЧНЫЙ АНГ-6, ДАЛЕЕ - АГРЕГАТ, НА ТРАКТОРЕ Т-170.00, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЙ ДЛЯ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ И СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫХ РАБОТ, РАСЧИСТКИ ПОДЪЕЗДНЫХ ПУТЕЙ, ПЛАНИРОВКИ ПЛОЩАДОК ПОД БУРОВЫЕ УСТАНОВКИ, ПЕРЕТАСКИВАНИЯ ТЯЖЕЛОВЕСОВ И БУКСИРОВКИ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ ПРИ СООРУЖЕНИИ И ОБСЛУЖИВАНИИ БУРОВЫХ НА НЕФТЬ И ГАЗ.

ГРУППА ЭКСПЛУАТАЦИИ АГРЕГАТА У1 ПО ГОСТ 15150-69 В ДИАПАЗОНЕ ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ОТ -40 ЦЕЛ. ДО +40 ЦЕЛ.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРИ ЗАКАЗЕ:

"АГРЕГАТ МОНТАЖНЫЙ ГУСЕНИЧНЫЙ АНГ-6 НА ТРАКТОРЕ Т-170.00 ТУ 41-20-001-69"

ИЗМ.	Л	И	Н	ДОКУМЕНТ	ПОДП	ДАТА	АГРЕГАТ МОНТАЖНЫЙ	ЛИТ	Л	Л-В
							ГУСЕНИЧНЫЙ АНГ-6			
РАЗРАБ.	ИСТАСИВ					15.12.87				
ПРОВ.						15.12.87	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	01	21	42
ГЛ. КОН.										
ИЗМ. КОНТРИКОТЛЯР						15.12.87				
УТВ.										ОКТЬ
ИЗМ	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
ИЗМ И ПОДП	И	ПОДП	И	ДАТА	ИЗМ	ИЗМ	И	ИЗМ	И	И
ИЗМ И ДУБЛ	И	ПОДП	И	ДАТА	И	И	И	И	И	И

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. АГРЕГАТ АНГ-6 ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ, ОСТ 41-01-10-79 И КОМПЛЕКТА ДОКУМЕНТАЦИИ СОГЛАСНО АНГ-6.00.000.

1.2. МАРКА МАШИНЫ - АНГ-6

1.3. ТИП МАШИНЫ - НЕПОЛЯМОВОРОТНЫЙ, УНИВЕРСАЛЬНЫЙ, ПОСТОЯННОЙ НАВЕСКИ МОНТАЖНЫЙ АГРЕГАТ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ НА БАЗЕ ТРАКТОРА Т-170.00.

1.4. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.

1.4.1. АГРЕГАТА С ОСНОВНОЙ СТРЕЛОЙ

1.4.1.1. ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, КН(Т) 63(6.3)

1.4.1.2. ВЫСОТА ПОДЪЕМА, М 8.2

1.4.1.3. ВЫЛЕТ НАИБОЛЬШИИ, М 6.6

1.4.1.4. ВЫЛЕТ НАИМЕНЬШИИ, М 2.7

1.4.1.5. СКОРОСТЬ ПОДЪЕМА КРОКА, М/МИН 7.5

1.4.1.6. СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ КРОКА, М/МИН 6 - 9

1.4.1.7. ВРЕМЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВЫЛЕТА, МИН 0.4 - 0.9

1.4.2. АГРЕГАТА С ВЫДВИНУТОЙ СЕКЦИЕЙ

1.4.2.1. ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, КН(Т) 40(4)

1.4.2.2. ВЫСОТА ПОДЪЕМА, М 11

1.4.2.3. ВЫЛЕТ НАИБОЛЬШИИ, М 9.2

1.4.2.4. ВЫЛЕТ НАИМЕНЬШИИ, М 3.6

1.4.2.5. СКОРОСТЬ ПОДЪЕМА КРОКА, М/МИН 11

1.4.2.6. СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ КРОКА, М/МИН 8 - 12

1.4.2.7. ВРЕМЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВЫЛЕТА, МИН 0.4 - 0.9

ИЗМ Л ИМ ДОКУМЕНТА И ДАТА ИЮ 41-20-001-89 ИАИСТ

ИМВ И ПОДЛ ПОДП И ДАТА ИВЗМ ИМВ И ДУБЛ ПОДП И ДАТА

1.4.7. КОЭФФИЦИЕНТ БЛОЧНОСТИ (СБОРНОСТИ)	0.1
1.4.8. РЕЖИМ КРАНОВЫХ РАБОТ	ЛЕГКИЙ
1.4.9. БАЗА АГРЕГАТА	ТРАКТОР
	T-170.00
	ТУ 23.1.455-00
1.4.10. СКОРОСТЬ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ, КМ/ЧАС:	
- ВПЕРЕД	2.51-5.0
- НАЗАД	3.56-5.0
1.4.11. ШИРИНА КОЛЕС, М	1.03
1.4.12. ДОРОЖНЫЙ ПРОСВЕТ, М	0.39
1.4.13. СРЕДНЕЕ ДАВЛЕНИЕ АГРЕГАТА НА ГРУНТ, КПА (КГС/СМ ²)	82 (0.82)
1.4.14. МАКСИМАЛЬНЫЕ ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, М	
ДЛИНА	0.2
ШИРИНА	3.2
ВЫСОТА	3.65
1.4.15. ОБЩАЯ КОНСТРУКТИВНАЯ МАССА, Т	19.7±0.4
1.4.16. ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ МАССА, Т	20.0±0.4
1.5. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ	
1.5.1. НАРАБОТКА НА ОТКАЗ, ЧОТ/Ч	НЕ МЕНШЕ 100
1.5.2. СРОК СЛУЖБЫ, ЛЕТ	10
1.5.3. РЕСУРС ДО ПЕРВОГО КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА, ЧОТ/Ч	6000
1.5.4. КОЭФФИЦИЕНТ ГОТОВНОСТИ	0.9
1.5.5. СРОК СОХРАНЯЕМОСТИ, ЛЕТ	
ИЗДЕЛИЯ	1.5
КОМПЛЕКТА ЭИП	3

ИАНСТ
ТУ 41-20-001-00

ИЗМ Л ИМ ДОКУМЕНТ ПОДП И ДАТА И 51

ИМВ И ПОДП И ДАТА И ВЗАМ ИМВ И ИМВ И ДУБЛ И ПОДП И ДАТА

1.6. ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОНОМНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СЫРЬЯ,
МАТЕРИАЛОВ, ТОПЛИВА, ЭНЕРГИИ И ТРУДОВЫХ РЕСУРСОВ:

1.6.1. УДЕЛЬНЫЙ РАСХОД ТОПЛИВА НА ЕДИНИЦУ ВЫПОЛНЕННЫХ
РАБОТ:

КРАНОВЫХ, Г/Т	260
БУЛЬДОЗЕРНЫХ, Г/КУБ.М	110

1.6.2. КОЛИЧЕСТВО ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА, ЧЕЛ. 1

1.7. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

1.7.1. ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА:

1.7.1.1. ТЕМПЕРАТУРА В ХОЛОДНЫЙ ПЕРИОД ГОДА, ЦЕЛ

НЕ НИЖЕ + 10

1.7.1.2. УРОВЕНЬ ШУМА (ЗВУКА), ДБА

НЕ БОЛЕЕ 85

1.7.2. МАКСИМАЛЬНЫЕ УСИЛИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ПЕРЕНОШЕНИЯ
ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ, Н (КГС)

1.7.2.1. РЫЧАГОВ УПРАВЛЕНИЯ ГИДРО-

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯМИ 50 (5)

1.7.2.2. РЫЧАГА ДУБЛИРОВАНИЯ ВКЛЮЧЕНИЯ

СЦЕПЛЕНИЯ 60 (6)

1.7.2.3. ПЕДАЛИ УПРАВЛЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЕМ 190 (19)

1.8. ЭСТЕТИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.8.1. ВНЕШНИЙ ВИД АГРЕГАТА АНГ-6 ДОЛЖЕН
СООТВЕТСТВОВАТЬ СОВРЕМЕННЫМ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОЙ
ЭСТЕТИКИ.

1.9. ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ.

1.9.1. УДЕЛЬНАЯ МАТЕРИАЛОЕМКОСТЬ:

ПО ОТНОШЕНИЮ К ВЫСОТЕ ПОДЪЕМА КРЮКА, Т/М 1,45

ПО ОТНОШЕНИЮ К ГРУЗОВОМУ МОМЕНТУ, Т/Т*М 1

1.9.2. СРЕДНЯЯ ОПЕРАТИВНАЯ ТРУДОЕМКОСТЬ

ЕЖЕСМЕННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, НЕ БОЛЕЕ

ЧЕЛ*Ч 0,96

1.9.3. УДЕЛЬНАЯ ОПЕРАТИВНАЯ ТРУДОЕМКОСТЬ

ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, ЧЕЛ*Ч/НОТОЧАС:

ГО-1 0,12

ГО-2 0,12

1.10. ПОКАЗАТЕЛИ ТРАНСПОРТАБЕЛЬНОСТИ

1.10.1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ:

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ ТРАНСПОРТОМ БЕЗ РАЗБОРКИ

ВХОДИТ В

ГАБАРИТ II

НА ПРИЦЕПАХ, М:

ДЛИНА 12,7

ШИРИНА 3,2

ВЫСОТА 3,2

1.11. ПОКАЗАТЕЛИ СТАНДАРТИЗАЦИИ И УНИФИКАЦИИ

1.11.1. КОЭФФИЦИЕНТ ПРИМЕНЯЕМОСТИ, % 15

1.11.2. КОЭФФИЦИЕНТ ПОВТОРЯЕМОСТИ, % 50

1.12. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ.

1.12.1. ДЛИННОСТЬ ОТРАБОТАННЫХ ГАЗОВ, % 34

1.12.2. ОЦЕНОЧНЫЙ УДЕЛЬНЫЙ ВЫБРОС ОКИСИ

УГЛЕРОДА (СО), Г/КВТ*Ч НЕ БОЛЕЕ 2

1.14.3. СВАРКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ АГРЕГАТА ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 12.2.070-81.

1.14.3.1. СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ СВАРКИ НЕСУЩИХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ АГРЕГАТА, ДОЛЖНЫ ОБЕСПЕЧИВАТЬ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА СВА И СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ, ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ, ОТНОСИТЕЛЬНОЕ УДЛИНЕНИЕ, УГОЛ ЗАГИБА, УДАРНУЮ ВЯЗКОСТЬ) НЕ НИЖЕ НИЖНЕГО ПРЕДЕЛА УКАЗАННЫХ СВОЙСТВ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА КОНСТРУКЦИИ, УСТАНОВЛЕННОГО ДЛЯ ДАННОЙ МАРКИ СТАЛИ СТАНДАРТОМ ИЛИ ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ.

ПРИ ПРИМЕНЕНИИ В ОДНОМ СОЕДИНЕНИИ СТАЛЕИ РАЗНЫХ МАРОК МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ СВОЙСТВАМ СТАЛИ С НАИБОЛЬШИМ ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ.

1.14.3.2. К СВАРКЕ НЕСУЩИХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ АГРЕГАТА ДОЛЖНЫ ДОПУСКАТЬСЯ СВАРЩИКИ, ВЫДЕРЖАВШИЕ ИСПЫТАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С "ПРАВИЛАМИ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ".

ПРИХВАТКА ЭЛЕМЕНТОВ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПРИ СБОРКЕ ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ СВАРЩИКАМИ ТОЙ ЖЕ КВАЛИФИКАЦИИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕХ ЖЕ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ЧТО И ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРНЫХ ШОВОВ.

1.14.3.3. СВАРЯЕМЫЕ КРОМКИ, А ТАКЖЕ ПРИЛЕГАЮЩАЯ К НИМ ПОВЕРХНОСТЬ МЕТАЛЛА ШИРИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 20 ММ ПЕРЕД СВАРКОЙ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЧИЩЕНЫ ДО ЧИСТОГО МЕТАЛЛА.

1.14.3.4. СВАРКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ В ПОМЕЩЕНИЯХ, ИСКЛЮЧАЮЩИХ, ВЛИЯНИЕ НЕБЛАГОПРИЯТНЫХ АТМОСФЕРНЫХ УСЛОВИЙ НА КАЧЕСТВО СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ.

ИНЭНІ Л ІН ДОКУМЕНТИ ПОДА І ДАТА І

ТУ 41-20-001-89

ЛІСТ І

І 01

ІНВ Н ПОДЛІ ПОДП Н ДАТА І ОБЗАН ІНВ Н ІНВ Н ДУБЛІ ПОДП Н ДАТА І

1.14.4. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ КЛЕЙМО ИЛИ ДРУГОЕ УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ, ПОЗВОЛЯЮЩЕЕ УСТАНОВИТЬ ФАМИЛИЮ СВАРЩИКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЯ СВАРКИ. МЕТОД НАРКИРОВКИ, ПРИМЕНЯЕМЫЙ ДЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НЕ ДОЛЖЕН УХУДАТЬ КАЧЕСТВО НАРКИРУЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ. НАРКИРОВКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ МЕТОДАМИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИМИ ЕЕ СОХРАННОСТЬ В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ АГРЕГАТА.

1.14.4.1. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ВНЕШНИМ ОСМОТРОМ И ИЗМЕРЕНИЯМИ, ПРОСВЕЧИВАНИЕМ (РЕНТГЕНО- ИЛИ ГАММАГРАФИРОВАНИЕМ) СТЫКОВЫХ ШВОВ И МЕХАНИЧЕСКИМИ ИСПЫТАНИЯМИ.

1.14.4.2. ВНЕШНЕМУ ОСМОТРУ И ИЗМЕРЕНИЯМ ПОДЛЕЖАТ ВСЕ СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ С ЦЕЛЬЮ ВЫЯВЛЕНИЯ В НИХ СЛЕДУЮЩИХ ВОЗМОЖНЫХ НАРУШЕНИЙ ДЕФЕКТОВ:

1) ИЗЛОМА ИЛИ НЕПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ ОСЕЙ СОЕДИНЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ;

2) СМЕЩЕНИЯ КРОМОК СОЕДИНЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ;

3) ОТСТУПЛЕНИЯ РАЗМЕРОВ И ФОРМЫ ШВОВ ОТ ЧЕРТЕЖЕЙ (ПО ВЫСОТЕ, КАТЕТУ И ШИРИНЕ ШВА, ПО РАВНОМЕРНОСТИ УСИЛЕНИЯ И Т.Д.);

4) ТРЕЩИНЫ ВСЕХ ВИДОВ И НАПРАВЛЕНИЯ;

5) НАПЛИВОВ, ПОДРЕЗОВ, ПРОЖОГОВ, НЕЗАВАРЕННЫХ КРАТЕРОВ, НЕПРОВАРОВ, ПОРИСТОСТИ И ДРУГИХ ДЕФЕКТОВ.

ПЕРЕД ВНЕШНИМ ОСМОТРОМ ПОВЕРХНОСТЬ СВАРНОГО ШВА И ПРИЛЕГАЮЩИХ К НЕМУ УЧАСТКОВ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА ШИРИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 20 ММ В ОБЕ СТОРОНЫ ОТ ШВА ДОЛЖНА БЫТЬ ОЧИЩЕНА ОТ ШЛАКА, БРЫЗГ, НАТЕКОВ МЕТАЛЛА И ДРУГИХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ.

ОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВО-

ИЗМН Л ИМ ДОКУМЕНТИ ПОДП И ДАТА И
ТУ 41-20-001-89
ИМВ И ПОДП И ДАТА И
ИМВ И ДУБЛИ ПОДП И ДАТА

ДАНТЬСЯ С ДВУХ СТОРОН ПО ВСЕЙ ПРОТЯЖЕННОСТИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 3242-79 И ИНСТРУКЦИЕЙ ПО КОНТРОЛЮ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ. В СЛУЧАЕ НЕДОСТУПНОСТИ ДЛЯ ОСМОТРА ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ОСМОТР ПРОИЗВОДИТСЯ ТОЛЬКО С НАРУЖНОЙ СТОРОНЫ.

КОНТРОЛЬ СТЫКОВЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПРОСВЕЧИВАНИЕМ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 7512-82. ПРОСВЕЧИВАНИЮ ДОЛЖНО ПОДВЕРГАТЬСЯ НЕ МЕНЕЕ 25% ДЛИНЫ СВА КОНТРОЛИРУЕМОГО СОЕДИНЕНИЯ. МЕСТА ПРОСВЕЧИВАНИЯ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ОТДЕЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ. ПЕРЕД ПРОСВЕЧИВАНИЕМ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ УЧАСТКИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРОМАКИРОВАНЫ С ТАКИМ РАСЧЕТОМ, ЧТОБЫ ИХ МОЖНО БЫЛО ЛЕГКО ОБНАРУЖИТЬ НА КОНТРОЛЬНЫХ РЕНТГЕНО- ИЛИ ГАММА СНИМКАХ.

1.14.4.3. В СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЯХ ДЕФЕКТЫ, УКАЗАННЫЕ В П. 1.14.4.2 НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.

ПРИ ВЫЯВЛЕНИИ ВО ВРЕМЯ ПРОСВЕЧИВАНИЯ НЕДОПУСТИМЫХ ДЕФЕКТОВ В СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЯХ ПРОСВЕЧИВАНИЮ ДОЛЖНО БЫТЬ ПОДВЕРГНУТО ВСЕ КОНТРОЛИРУЕМОЕ СОЕДИНЕНИЕ. ДЕФЕКТНЫЕ УЧАСТКИ СВАРНЫХ ШВОВ, ВЫЯВЛЕННЫЕ ПРИ КОНТРОЛЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫРУБЛЕНЫ И ПЕРЕВАРЕННЫ.

1.14.4.4. МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ ПРОВОДЯТСЯ С ЦЕЛЬЮ ПРОВЕРКИ СООТВЕТСТВИЯ ПРОЧНОСТНЫХ ПЛАСТИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ НА КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦАХ, СВАРЕННЫХ В УСЛОВИЯХ, ПОЛНОСТЬЮ ОТВЕЧАЮЩИХ УСЛОВИЯМ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ (ТЕ ЖЕ ОСНОВНЫЕ И ПРИСАДОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ТЕ ЖЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ, ТЕ ЖЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ).

1.14.4.5. КОНТРОЛЬНЫЕ ОБРАЗЦЫ ДОЛЖНЫ СВАРИВАТЬСЯ КАЖДЫМ СВАРЩИКОМ, ПРИНИМАВШИМ УЧАСТКЕ В СВАРКЕ МЕТАЛЛОКОНСТ-

РУКЦИА АГРЕГАТА В КОЛИЧЕСТВЕ НЕ МЕНЕЕ ДВУХ ДЛЯ КАЖДОГО ВИДА ИСПЫТАНИЯ (РАСТЯЖЕНИЕ, ИЗГИБ).

1.14.4.6. ПРОВЕРКА МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ НА КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦАХ ПРОИЗВОДИТСЯ ОНЕ ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПУТЕМ ИСПЫТАНИЯ НА РАСТЯЖЕНИЕ И НА ИЗГИБ ОБРАЗЦОВ, СВАРЕННЫХ ВСТЫК. ОБРАЗЦЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПО ГОСТ 6996-66. ОБРАЗЦЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ И ИЗГИБ ИСПЫТЫВАЮТСЯ СО СНЯТЫМ УСИЛЕНИЕМ. В ОБРАЗЦАХ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ НА ИЗГИБ, СВАРНОЙ СОЕД ДОЛЖЕН БЫТЬ РАСПОЛОЖЕН ПОПЕРЕК ОБРАЗЦА.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ СЧИТАЮТСЯ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНЫМИ, ЕСЛИ:

1) ВРЕМЕННОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ НЕ НИЖЕ НИЖНЕГО ПРЕДЕЛА ВРЕМЕННОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ МЕТАЛЛА, УСТАНОВЛЕННОГО ДЛЯ ДАННОЙ МАРКИ СТАЛИ ГОСТОМ ИЛИ ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ;

2) УГОЛ ЗАГИБА НЕ МЕНЕЕ 100 ГРАД.

УКАЗАННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ СЧИТАЮТ СРЕДНИМИ. ДЛЯ ОТДЕЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ ДОПУСКАЕТСЯ СНИЖЕНИЕ ИХ НЕ БОЛЕЕ ЧЕМ НА 10%. КАЧЕСТВО СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИИ СЧИТАЕТСЯ НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНЫМ, ЕСЛИ В НИХ ПРИ ЛЮБОМ ВИДЕ КОНТРОЛЯ БУДУТ ОБНАРУЖЕНЫ ВНУТРЕННИЕ ИЛИ НАРУЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ, ВЫХОДЯЩИЕ ЗА ПРЕДЕЛЫ НОРМ, УСТАНОВЛЕННЫХ НАСТОЯЩИМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ.

1.14.4.7. СТРОПЫ ДОЛЖНЫ СНАБЖАТЬСЯ ПРОЧНО ПРИКРЕПЛЕННОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ БИРКОЙ С УКАЗАНИЕМ НОМЕРА, ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ И ДАТЫ ИСПЫТАНИЯ. ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ СТРОПОВ УКАЗЫВАЕТСЯ ПРИ УГЛЕ МЕЖДУ ВЕТВЯМИ 90 ГРАД.

1.14.4.8. ЧИСЛО ПРОКОЛОВ КАНАТА КАЖДОИ ПРЯДЬЮ ПРИ ЗА-

ПЛЕТКЕ ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ ПЯТИ, ПОСЛЕДНИЙ ПРОКОЛ КАЖДОЙ ПРЯДЬ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПОЛОВИНЫМ ЧИСЛОМ ЕЕ ПРОКОЛОВ (ПОЛОВИНЫМ СЕЧЕНИЕМ ПРЯДИ).

ДОПУСКАЕТСЯ ПОСЛЕДНИЙ ПРОКОЛ ДЕЛАТЬ ПОЛОВИНЫМ КОЛИЧЕСТВОМ ПРЯДЕЙ КАНАТА.

1.14.5. РЕЗИНОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 9833-73 И ГОСТ 14896-84.

1.14.6. АРЧАТУРА ГИДРОПРИВОДА, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПРИВАРНОЙ, ДОЛЖНА ИМЕТЬ ПОКРЫТИЕ Ц 9 ГОСТ 9.306-85.

1.14.7. ПОВОРОТНЫЕ КОЛЛЕКТОРЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НАВЕРНУТЫ НА ПАЛЬЦЫ ДО ОТКАЗА И ОТВЕРНУТЫ ОБРАТНО НА УГОЛ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИ НЕОБХОДИМОЕ НАПРАВЛЕНИЕ ШТУЦЕРОВ, НО НЕ БОЛЕЕ, ЧЕМ НА ОДИН ОБОРОТ, ПРИ ЭТОМ ЗАЗОР МЕЖДУ ТОРЦОМ КОЛЛЕКТОРА И ПАЛЬЦЕМ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 1,5 ММ.

1.14.8. ВНУТРЕННИЕ ДИАМЕТРЫ ВТУЛОК ПОСЛЕ ЗАПРЕССОВКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРОВЕРЕНЫ И В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ ДОВЕДЕНЫ ДО ТРЕБУЕМОГО РАЗМЕРА.

ПРИ СБОРКЕ ВСЕ ДЕТАЛИ ПОДВИЖНЫХ СОЕДИНЕНИЯ И ПОДВИЖНИКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРОМЫТЫ ДИЗЕЛЬНЫМ ТОПЛИВОМ Л ГОСТ 305-82 И СМАЗАНЫ ПРЕС-СОЛИДОЛОМ В ГОСТ 4366-76. В КАЧЕСТВЕ ЗАМЕНТЕЛЯ ДОПУСКАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СМАЗКУ УС-1 ГОСТ 1033-79.

ПОСЛЕ СБОРКИ АГРЕГАТ ДОЛЖЕН БЫТЬ СМАЗАН, ОТРЕГУЛИРОВАН И ЗАПРАВЛЕН В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ АНГ-6.00.000 ТО И ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ТРАКТОРА.

1.14.9. для грунтования применять грунтовку ФЛ-03К по ГОСТ 9109-81. Допускается применение грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

1.14.10. для шпатлевания применять нитроцеллюлозную шпатлевку МЦ-007 ГОСТ 10277-76.

1.14.11. до сборки должны окончательно окрашиваться все сборочные единицы и детали, имеющие места, недоступные для окрашивания после сборки.

1.14.12. Окрашивание агрегата

1.14.12.1. покрытие внутренних поверхностей деталей и сборочных единиц, соприкасающихся во время работы с маслом или густой смазкой (редуктора, стаканы, рамы, колонны поворотной, масляная) - эмаль МЦ-132К красная ГОСТ 6631-74.

1.14.12.2. покрытие грузовой кромки, рабочей поверхности бульдозерного отвала и опорных плит аутригеров - лак черная БТ-577 ГОСТ 5631-74.

1.14.12.3. покрытие обшивки устанавливаемых узлов в кабине агрегата - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76. цвет эмали должен соответствовать цвету интерьера кабины базового трактора. покрытие внутренних поверхностей кабины, закрываемых обшивкой - грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

1.14.12.4. покрытие поверхностей масленок и мест смазки - эмаль МЦ-132К красная ГОСТ 6631-74.

1.14.12.5. покрытие поверхностей деталей и сборочных единиц эмаль ПФ-115 желтая ГОСТ 6465-76.

1.14.12.6. окраска ходовой части агрегата должна соответствовать окраске трактора, поставляемого заводом - изготовителем.

ТОВАТЕЛЕМ.

1.14.13. РАБОЧНЕ ПОВЕРХНОСТИ ШТОКОВ ГИДРОЦИЛИНДРОВ, УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ, ОТВЕРСТИЯ ПОД ПАЛЬЦЫ И ОСИ, СТЕКЛА ПРИБОРОВ И КАБИНЫ, РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ, ТАБЛИЧКИ И ПОДУШКИ СИДЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРЕДОХРАНЕНЫ ОТ ОКРАШИВАНИЯ.

1.14.14. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ ОКРАСКА ЧАСТЕЙ АГРЕГАТА, ПРЕДСТАВЛЯЮЩИХ ОПАСНОСТЬ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 2 НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИИ.

1.15. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.15.1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ

ТАБЛ.1.1

ТАБЛИЦА 1.1

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ АГРЕГАТА АНГ-6

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	ПРИМЕЧАНИЕ
1	2	3	4

СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

АНГ-6.00.000	АГРЕГАТ АНГ-6, УКОМПЛЕКТОВАННЫЙ ЗАЩИТНЫМИ РЕШЕТКАМИ И ОБОРУДОВАННЫЙ	1	
--------------	---	---	--

ИНЗНИ А ИН ДОКУМЕНТИ ПОДАТ И ДАТА ТУ 01-20-001-89 ИЛНСТ 15

ИНВ И ПОДАТ ПОДП И ДАТА ИЗАН ИНВ НИ ИНВ И ДУБЛ ПОДП И ДАТА

1	2	3	4
	БУЛЬДОЗЕРНЫМ ОТВАЛОМ С ТРАНСПОРТНЫМ СТРОПОМ И СТРЕЛОМ СО СТРОПОМ.		
АНГ-6.10.000	УДЛИНИТЕЛЬ СТРЕЛЫ	1	
	КОМПЛЕКТЫ		
АНГ-6.00.100 ЗИ	КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ И ИНСТРУ- МЕНТА СОГЛАСНО ВЕДОМОСТИ ЗИП АНГ-6.00.100 ЗИ	1	
	КОМПЛЕКТ ЗИП ТРАКТОРА	1	
	ДОКУМЕНТАЦИЯ		
АНГ-6.00.000 ЭД	ВЕДОМОСТЬ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ДОКУМЕНТОВ	1	
	КОМПЛЕКТ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ СОГЛАСНО АНГ-6.00.000 ЭД	1	
И	И	И	И
ИЗМН А	ИЗМН ПОДП	ИЗМН ПОДП	ИЗМН ПОДП
		ИЗМН ПОДП	ИЗМН ПОДП
ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА	ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА	ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА	ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА

ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА

ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА

ИЗМН И ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА

1 1 2 1 3 1 4

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ 1

1.16. МАРКИРОВКА

1.16.1. НА ОПОРНОЙ РАМЕ АГРЕГАТА, В МЕСТЕ, УКАЗАННОМ НА ЧЕРТЕЖЕ ДОЛЖНА БЫТЬ УКРЕПЛЕНА ТАБЛИЧКА, ИЗГОТОВЛЕННАЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 12969-67, СОДЕРЖАВАЯ СЛЕДУЮЩИЕ СВЕДЕ-
НИЯ:

1. ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЗНАК КАЧЕСТВА (В СЛУЧАЕ АТТЕСТАЦИИ ПО ВЫСШЕЙ КАТЕГОРИИ);

2. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ - ИЗГОТОВИТЕЛЯ ИЛИ ЕГО ТО-
ВАРНЫЙ ЗНАК;

3. НАИМЕНОВАНИЕ И ШИФР ИЗДЕЛИЯ;

4. ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ МАССА АГРЕГАТА;

5. ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР АГРЕГАТА;

6. ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

1.16.2. НАДПИСИ НА ТАБЛИЧКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НАНЕСЕНЫ УДАР-
НЫМ СПОСОБОМ ИЛИ ТРАВЛЕНИЕМ.

1.16.3. НАДПИСИ НА ТАБЛИЧКЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЧЕТКИМИ И
ОБЕСПЕЧИВАТЬ СОХРАННОСТЬ МАРКИРОВКИ В ТЕЧЕНИЕ ВСЕГО СРОКА
СЛУЖБЫ АГРЕГАТА.

ИЗМ Л ИВ ДОКУМЕНТА И ДАТА ИАНСУ
ТУ 41-20-001-89 И 171

ИВ И ПОДА И ПОДА И ДАТА ИВЗАН ИВ И ИВ И ДУВЛ ПОДА И ДАТА

ПОСТАВЛЯЕМЫХ ЗАВОДУ С КОМПЛЕКТУЮЩИМИ ИЗДЕЛИЯМИ, ДОЛЖНЫ ОТГРУЖАТЬСЯ ПОТРЕБИТЕЛЮ В УПАКОВКЕ ЗАВОДОВ-ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ.

1.17.10. НАСОС НШ-32А-3 ОСТ 23.1.92-88 ДОЛЖЕН БЫТЬ УЛОЖЕН В ЯЩИК ЗИП АГРЕГАТА В УПАКОВКЕ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ НАСОСА.

1.17.11. УПАКОВКА КОМПЛЕКТА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ И ИНСТРУМЕНТА АГРЕГАТА ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ СОГЛАСНО УПАКОВОЧНОГО ЛИСТА, КОТОРЫЙ ДОЛЖЕН БЫТЬ УЛОЖЕН В ЯЩИК ЗИП АГРЕГАТА.

1.17.12. ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ АГРЕГАТА ДОЛЖНА БЫТЬ УЛОЖЕНА В ПАКЕТ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ПЛЕНКИ ПО ГОСТ 10354-82 И УЛОЖЕНА В КАБИНУ АГРЕГАТА.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. КОНСТРУКЦИЯ И КОМПОНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ И МЕХАНИЗМОВ АГРЕГАТА ДОЛЖНЫ ОБЕСПЕЧИТЬ БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИИ, ТЕХНИЧЕСКОМ ОБСЛУЖИВАНИИ И РЕМОНТЕ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ "ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНЫХ РАБОТАХ" И ГОСТ 12.3.009-76.

2.2. АГРЕГАТ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБОРУДОВАН ОГРАНИЧИТЕЛЕМ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ, АВТОМАТИЧЕСКИ ОТКЛЮЧАЮЩИМ МЕХАНИЗМ ПОДЪЕМА ГРУЗА И СТРЕЛЫ ПРИ ПОДЪЕМЕ ГРУЗА, ВЕС КОТОРОГО ПРЕВЫШАЕТ НОМИНАЛЬНУЮ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ БОЛЕЕ ЧЕМ НА 10%. ОГРАНИЧИТЕЛЬ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБОРУДОВАН ЗВУКОВОЙ И СВЕТОВОЙ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОЙ СИГНАЛИЗАЦИЕЙ.

ПОСЛЕ СРАБАТЫВАНИЯ ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ ДО-

Должны быть возможны операции опускания груза и поворота стрелы в плане.

2.3. Агрегат должен быть оборудован указателем грузоподъемности, соответствующей установленному вылету и сигнализатором опасного напряжения.

2.4. В кабине агрегата должен быть установлен креномер.

2.5. В гидروприводах механизмов подъема стрелы и груза должны быть установлены односторонние гидрозанки, а в гидроприводах механизма подъема ауригеров - двусторонние гидрозанки, обеспечивающие автоматическую остановку и фиксацию механизмов агрегата при потере давления в гидросистеме.

2.6. Грузовый крюк агрегата должен быть снабжен предохранительным замком, предотвращающим самопроизвольное выпадение грузозахватного приспособления.

2.7. При работе тягачом задние окна кабины должны быть оборудованы защитными решетками.

2.8. Электрооборудование агрегата должно обеспечивать освещенность стрелового оборудования и груза на крюке.

2.9. Требования безопасности при монтаже, испытаниях и эксплуатации гидравлического привода агрегата и входящих в него устройств должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.086-83.

2.10. Строп стрелы должен соответствовать требованиям

ИЗМ А ИМ ДОКУМ ПОДП ДАТА ТУ 41-20-001-89 ЛИСТ 20

ИМВ И ПОДП И ДАТА ИВЗМ ИМВ И ИМВ И ДУБЛ ПОДП И ДАТА

П. 1.14.4.7, 1.14.4.8.

2.11. ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ С СОБЛЮДЕНИЕМ ТРЕБОВАНИЙ ГОСТ 12.2.070-81.

2.12. ПРИ ПОЛНОМ ВЫДВИЖЕНИИ ОТОКОВ ГИДРОЦИЛИНДРА ПОДЪЕМА ГРУЗА МИНИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ВЕРХНЕЙ ТОЧКОЙ КРОВОКОВОЙ ПОДВЕСКИ И НИЖНЕЙ ТОЧКОЙ БЛОКА НАГОЛОВНИКА СТРЕЛЫ ДОЛЖНО СОСТАВЛЯТЬ 300 ± 50 мм.

2.13. РУКОЯТКИ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ ОСНОВНЫМИ РАБОЧИМИ ОПЕРАЦИЯМИ ДОЛЖНЫ АВТОМАТИЧЕСКИ ВОЗВРАЩАТЬСЯ В НЕЙТРАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПРИ ПРЕКРАЩЕНИИ ДЕЙСТВИЯ НА НИХ (ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ РУКОЯТОК УПРАВЛЕНИЯ БУЛЬДОЗЕРОМ И АУТРИГЕРАМИ).

2.14. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ П.1.7, А ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ - П.1.12.

2.15. КАБИНА АГРЕГАТА ДОЛЖНА БЫТЬ ОБОРУДОВАНА ВЕРХНИМ СМОТРОВЫМ ОКНОМ, ОТКРЫВАЕМЫМ НАРУЖУ.

2.16. НА СТРЕЛЕ И ЕЕ ВЫДВИЖНОЙ СЕКЦИИ СООТВЕТСТВЕННО ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНЫ НАДПИСИ "6,3Т" И "4Т". НА СТРЕЛЕ ДОЛЖНА БЫТЬ НАДПИСЬ "НЕ СТОИТЬ ПОД СТРЕЛОЙ". НАДПИСИ ВЫПОЛНЯТЬ ЭМАЛЬЮ ИЦ-132К, ЧЕРНАЯ, ГОСТ 6631-74. РАЗМЕР ШРИФТА И МЕСТА НАНЕСЕНИЯ НАДПИСЕЙ СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИЮ ЧЕРТЕЖЕЙ.

2.17. НА БОКОВЫХ ПОВЕРХНОСТЯХ БУЛЬДОЗЕРНОГО ОТВАЛА, АУТРИГЕРОВ, КРОВОКОВОЙ ПОДВЕСКИ И ОГОЛОВКА СТРЕЛЫ ДОЛЖНА БЫТЬ НАНЕСЕНА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ ОКРАСКА ПО ГОСТ 12.2.056-81 В ВИДЕ ЧЕРЕДУЮЩИХСЯ НАКЛОННЫХ ПОД УГЛОМ 45 ГРАД., ПОЛОС ШИРИНОЙ 30 мм ЖЕЛТОГО И ЧЕРНОГО ЦВЕТОВ ЭМАЛЬЮ ИЦ-132 ГОСТ 6631-74.

ИЛНСТ
ТУ 41-20-001-89
ИЗМ Л ИН ДОКУМЕНТ ПОДП И ДАТА

ИМВ И ПОДП И ДАТА
ИМВ И ДУБА И ПОДП И ДАТА

2.10. В кабине агрегата должны быть прикреплены таблички, содержащие указания об управлении агрегатом, а также предупреждающие указания по технике безопасности. Места установки табличек и их содержание должно соответствовать требованиям чертежей.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Агрегат должен поступать на испытания в собранном виде с втянутой секцией стрелы. Перед испытаниями необходимо произвести опробование всех механизмов на холостом ходу согласно АИГ-6.00.000 ТО. Гидроаппаратура должна быть настроена в соответствии с АИГ-6.00.000 ТО.

3.2. Приемка агрегата осуществляется отк предприятия - изготовителя.

3.3. ПРИЕМО - СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ.

3.3.1. Прием - сдаочными испытаниями подвергается каждая агрегат в объеме требований пунктов табл. 2 и в следующей последовательности:

п.п. 1.2, 1.3, 1.4.9, 1.14.1, 1.14.2, 1.14.3, 1.14.4, 1.14.5, 1.14.6, 1.14.7, 1.14.9, 1.14.10, 1.14.11, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11, 2.13, 2.15, 1.14.8, 1.4.5, 1.4.6, 1.13.3, 1.13.2, 1.4.1.1, 2.2, 1.4.1.5, 1.4.1.6, 1.4.1.7, 1.4.2.1, 2.12, 1.4.2.5, 1.4.2.6, 1.4.2.7, 1.4.3.1, 1.4.3.5, 1.4.3.6, 1.4.3.7, 1.14.13, 1.14.12, 2.16, 2.17, 2.18, 1.14.14, 1.15, 1.16, 1.17, 1.1.

3.3.2. На испытанный агрегат отк должен ставить клей-

ТАБЛИЦА 1.2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		МЕТОД КОНТРОЛЯ		ПРИ КАКОМ ИСПЫТАНИИ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРОВЕРКА	
СОГЛАСНО СЛЕДУЮЩИМ ПУНКТАМ ТУ	СОГЛАСНО СЛЕДУЮЩИМ ПУНКТАМ ТУ	ПРИМЕНЕНЫ	СДАТОЧНЫЕ	ПЕРИОДИЧЕСКИЕ	
1	2	3	1	4	
1.1	4.1	+		+	
1.2	4.1	+		+	
1.3	4.1	+		+	
1.4.1.1	4.9	+		+	
1.4.1.2	4.3	-		+	
1.4.1.3	4.3	-		+	
1.4.1.4	4.3	-		+	
1.4.1.5	4.10	+		+	
1.4.1.6	4.10	+		+	
1.4.1.7	4.10	+		+	
1.4.2.1	4.9	+		+	
1.4.2.2	4.3	-		+	
1.4.2.3	4.3	-		+	
1.4.2.4	4.3	-		+	
1.4.2.5	4.10	+		+	
1.4.2.6	4.10	+		+	
1.4.2.7	4.10	+		+	

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 1.2

1	2	3	4
1.4.3.1	4.9	+	+
1.4.3.2	4.3	-	+
1.4.3.3	4.3	-	+
1.4.3.4	4.3	-	+
1.4.3.5	4.10	+	+
1.4.3.6	4.10	+	+
1.4.3.7	4.10	+	+
1.4.4.1	4.2	-	+
1.4.4.2	4.2	-	+
1.4.4.3	4.3	-	+
1.4.4.4	4.3	-	+
1.4.4.5	4.3	-	+
1.4.4.6	4.3	-	+
1.4.5	4.7	+	+
1.4.6	4.8	+	+
1.4.7	4.29	-	+
1.4.9	4.2	+	+
1.4.10	4.2	-	+
1.4.11	4.2	-	+
1.4.12	4.3	-	+
1.4.13	4.4	-	+
1.4.14	4.3	-	+
1.4.15	4.4	-	+

ИЗДАНИЕ И ПОДАТЬ ПОД И ДАТА ИЗДАНИЯ ИЛИ ИЛИ ИЛИ ПОДАТЬ И ДАТА

ИЗДАНИЕ И ПОДАТЬ ПОД И ДАТА ИЗДАНИЯ ИЛИ ИЛИ ИЛИ ПОДАТЬ И ДАТА

ИЗДАНИЕ И ПОДАТЬ ПОД И ДАТА ИЗДАНИЯ ИЛИ ИЛИ ИЛИ ПОДАТЬ И ДАТА

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 1.2

1	2	3	4
1.4.16	4.4	-	+
1.5	4.20	-	+
1.6.1	4.20	-	+
1.6.2	4.5	-	+
1.7.1	4.2	-	+
1.7.2	4.26	-	+
1.8.1	4.29	-	+
1.9.1	4.13	-	+
1.9.2	4.20	-	+
1.9.3	4.20	-	+
1.10.1		-	+
ПЕРЕЧИСЛЕНИЯ 1	4.26		
1.10.1		-	+
ПЕРЕЧИСЛЕНИЯ 2	4.20		
1.12	4.2	-	+
1.13.1	4.17	-	+
1.13.2	4.19	+	+
1.13.3	4.18	+	+
1.14.1	4.6	+	-
1.14.2	4.14	+	+
1.14.3	4.15	+	+
1.14.4	4.1	+	+
1.14.5	4.16	+	-

ИНСУ
 ТУ 41-20-001-89
 ИМЯ И ПОДА И ДОКУМЕНТА И ДАТА И 261
 ИМЯ И ПОДА И ПОДА И ДАТА И ОБЪЕМ ИМВ И ИМВ И ДУБЛИ ПОДА И ДАТА

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 1.2

1	2	3	4
1.14.6	4.11	+	+
1.14.7	4.12	+	-
1.14.8	4.27	+	-
1.14.9	4.6	+	-
1.14.10	4.6	+	-
1.14.11	4.11	+	+
1.14.12	4.6	+	+
1.14.13	4.11	+	-
1.14.14	4.11	+	+
1.15	4.1	+	+
1.16	4.11	+	+
1.17	4.11	+	+
2.1	4.20	-	+
2.2	4.25	+	+
2.3	4.30	+	+
2.4	4.30	+	+
2.5	4.30	+	+
2.6	4.11	+	+
2.7	4.11	+	+
2.8	4.11	+	+
2.9	4.23	+	+
2.10	4.11	+	+
2.11	4.21	+	+

ИНСТИТУТ
 ТУ 41-20-001-89
 ИНСТИТУТ
 271
 ИНВ И ПОДЛІ ПОДЛ И ДАТА ІВЖАН ИМВ МІ ИМВ И ДУБЛІ ПОДЛ И ДАТА

1	1	2	1	3	1	4
2.12		4.12		+		+
2.13		4.24		+		+
2.14		4.22		-		+
2.15		4.11		+		+
2.16		4.11		+		+
2.17		4.11		+		+
2.18		4.11		+		+

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ П.П.1.1, 1.2, 1.3, 1.10.4, 1.15 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СЛИЧЕНИЕМ С ТРЕБОВАНИЯМИ КОНСТРУКТОРСКОЙ И ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ.

4.2 СООТВЕТСТВИЕ П.П.1.4.9, 1.4.10, 1.4.11, 1.4.4.1, 1.4.4.2, 1.7.1, 1.12 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СЛИЧЕНИЕМ С СОПРОВОДИТЕЛЬНОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ ТРАКТОРА.

4.3 СООТВЕТСТВИЕ П.П. 1.4.1.2, 1.4.1.3, 1.4.1.4, 1.4.2.2, 1.4.2.3, 1.4.2.4, 1.4.3.2, 1.4.3.3, 1.4.3.4, 1.4.4.3, 1.4.4.4, 1.4.4.5, 1.4.4.6, 1.4.12, 1.4.14 ПРОВЕРЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ РУЛЕТКИ ОЛК2-20АНТ/1 ГОСТ 7502-80 И ОТВЕСОВ ГОСТ 7948-80. ЗАМЕРЫ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ НА РОВНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОЩАДКЕ С ТВЕРДЫМ ПОКРЫТИЕМ И УГОЛОМ НЕ БОЛЕЕ 0,5 ГРАД.

4.4 СООТВЕТСТВИЕ П.П. 1.4.13, 1.4.15, 1.4.16 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО СЛЕДУЮЩЕЙ МЕТОДИКЕ:

1) ВЗВЕШИВАНИЕМ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ МАССА АГРЕГАТА НА ВЕСАХ ПО ГОСТ 23876-79 С НАИБОЛЬШИМ ПРЕДЕЛОМ ВЗВЕШИВАНИЯ ДО 30 Т КЛАСС ТОЧНОСТИ ОБЫЧНЫМ.

2) РАСЧИТЫВАЕТСЯ СРЕДНЕЕ ДАВЛЕНИЕ НА ГРУНТ ПО ФОРМУЛЕ:

$$P_{\text{ср}} = M / F \quad (1)$$

ГДЕ: 'M' - ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ МАССА АГРЕГАТА, КГ

F - ПЛОЩАДЬ ОПОРЫ АГРЕГАТА, КВ.М; F=2,03 КВ.М.

3) СРАВНИВАЕТСЯ СРЕДНЕЕ ДАВЛЕНИЕ АГРЕГАТА НА ГРУНТ С УКАЗАННЫМ В П. 1.4.15, ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ 10%.

4.5. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.6.2 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ В ПРОЦЕССЕ ИСПЫТАНИЯ ПО П. 4.9.

4.6. СООТВЕТСТВИЕ П.П. 1.14.1, 1.14.9, 1.14.10, 1.14.12 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО СЕРТИФИКАТАМ ИЛИ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ХИМИЧЕСКИХ АНАЛИЗОВ И МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЯ.

4.7. СООТВЕТСТВИЕ АГРЕГАТА П.1.4.5 ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ КОНСТРУКТИВНО ПРИ СБОРКЕ АГРЕГАТА СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИИ ЧЕРТЕЖЕЙ.

4.8. СООТВЕТСТВИЕ АГРЕГАТА П.1.4.6 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПУТЕМ ЗАМЕРА ВРЕМЕНИ ПОВОРОТА КОЛОННЫ СРЕЛЫ В ПЛАНЕ НА 2,79 РАД ± 0,17 РАД (160 ГРАД ± 10 ГРАД) СЕКУНДОМЕРОМ ПО ГОСТ 5072-79 КЛАССА ТОЧНОСТИ НЕ НИЖЕ 2,0 С ПОСЛЕДУЮЩИМ ВЫЧИСЛЕНИЕМ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ В СЕК. ± 1 (ОБ/МИН) ПО ФОРМУЛЕ:

№ 0.444/1

(№ 26.64/Т)

(2)

ГДЕ: Т - ВРЕМЯ ПОВОРОТА КОЛОНЫ, С

ЧИСЛО ПОВОРОТОВ ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ ТРЕХ БЕЗ ГРУЗА И С ГРУЗОМ. РЕЗУЛЬТАТ ПРИНИМАЕТСЯ КАК СРЕДНЕЕ АРИФМЕТИЧЕСКОЕ ТРЕХ ЗАМЕРОВ БЕЗ ГРУЗА И С ГРУЗОМ.

4.9. СООТВЕТСТВИЕ АГРЕГАТА ТРЕБОВАНИЯМ П.П. 1.4.1.1, 1.4.2.1, 1.4.3.1 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ПЕРВИЧНОМ ПОЛНОМ ТЕХНИЧЕСКОМ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИИ НА ЗАВОДЕ - ИЗГОТОВИТЕЛЕ. ДАТА И РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАПИСАНЫ В ПАСПОРТ. ОБЪЕМ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПОЛНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИИ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ АНГ-6.00.000 ТО.

4.10. СООТВЕТСТВИЕ П.П. 1.4.1.5, 1.4.1.6, 1.4.1.7, 1.4.2.5, 1.4.2.6, 1.4.2.7, 1.4.3.5, 1.4.3.6, 1.4.3.7 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ РУЛЕТКИ ОИК2-20АНТ/; ГОСТ 7502-80 И СЕКУНДОМЕРА ПО ГОСТ 5072-79 КЛАССА ТОЧНОСТИ 2.0 С ПОСЛЕДУЮЩИМ ВЫЧИСЛЕНИЕМ СКОРОСТЕЙ ПОДЪЕМА И ОПУСКАНИЯ ПО ФОРМУЛЕ:

V в м/с

(3)

ГДЕ: H - ВЫСОТА ПОДЪЕМА (ОПУСКАНИЯ) КРОКА, М

T - ВРЕМЯ ПОДЪЕМА (ОПУСКАНИЯ) КРОКА, С.

4.11. СООТВЕТСТВИЕ П.П. 1.14.6, 1.14.11, 1.14.13, 1.14.14, 1.16, 1.17, 2.6, 2.7, 2.8, 2.10, 2.15, 2.16, 2.17, 2.18 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ВИЗУАЛЬНО.

4.12. СООТВЕТСТВИЕ ПП. 1.14.7, 2.12 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ С ПО-

ИЗДАНИЕ Л И ДОКУМЕНТ ПОДАТ
ТУ 41-20-001-89
И 30

ИМЯ И ПОДАТ ПОДП И ДАТА ИВЗАМ ИМВ И ИМВ И ДУБЛ ПОДП И ДАТА

ПОДЪЕМ МАТАЛЛИЧЕСКОЙ ЛИНЕЙКИ. ЛИНЕЙКА - 300 ГОСТ 427-75.

4.13. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.9.1 РАСЧИТЫВАЕТСЯ ПО ФОРМУЛАМ:

$$b \leq m^2 / H \quad (4)$$

ГДЕ: m - МАССА АГРЕГАТА, ОПРЕДЕЛЯЕМАЯ ПО П.4.4, Т;
 H - НАИБОЛЬШАЯ ВЫСОТА ПОДЪЕМА КРОКА СТРЕЛЫ, М.

$$b_1 \leq M^2 / M \quad (5)$$

ГДЕ: M - НАИБОЛЬШИЙ ГРУЗОВОЙ МОМЕНТ, Т·М.

4.14. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.14.2 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО
ГОСТ 2105-75.

4.15. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.14.3 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО
ГОСТ 3242-79.

4.16. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.14.5 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО
ГОСТ 18829-73.

4.17. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.13.1 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОВЕРКОЙ
ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ ВСЕХ МЕХАНИЗМОВ АГРЕГАТА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ
РАБОТ ПО ПП. 4.8, 4.9, 4.10.

4.18. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.13.3 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ
РУЛЕТКИ ОПК2-20АНТ/1 ГОСТ 7502-80 ПУТЕМ ЗАМЕРА ВЕЛИЧИНЫ ПЕ-
РЕМЕЩЕНИЯ КРОКОВОЙ ПОДВЕСКИ ПОСЛЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ МЕХАНИЗМА ПО-
ВРОТА ДО ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ.

4.19. СООТВЕТСТВИЕ П. 1.13.2 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ВИЗУАЛЬНО ПРИ
ПОВОРОТЕ КОЛОННЫ В КРАЙНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ. ПРИ ЭТОМ ОСТАНОВКА
КОЛОННЫ ДОЛЖНА БЫТЬ ПЛАВНОЙ И МЯГКОЙ.

ИЗМ. Л ИМ ДОКУМ. ПОДП. И ДАТА

ТУ 41-20-001-89

ЛИСТ

1

ИМВ И ПОДАЛ. ПОДП. И ДАТА

ИЗМ. ИМВ И ДУБЛ. ПОДП. И ДАТА

4.20. СООТВЕТСТВИЕ п.п. 1.5, 1.6.1, 1.9.2, 1.9.3,
1.10.1 ПЕРЕЧИСЛЕНИЯ 2, 2.1 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ПОДКОНТРОЛЬНОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИ В ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНЫХ ОРГАНИЗАЦИЯХ

4.21. СООТВЕТСТВИЕ п.2.11 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ КОНТРОЛЕ п.
1.14.4 ВЫПОЛНЯЕМОМ ПО п. 4.1 И ПО ГОСТ 12.2.070-81.

4.22. СООТВЕТСТВИЕ п. 2.14 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО ГОСТ
12.2.002-81.

4.23. СООТВЕТСТВИЕ п. 2.9 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО ГОСТ
12.2.086-83.

4.24. СООТВЕТСТВИЕ п.2.13 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ
РАБОТ ПО п.п. 4.8, 4.9, 4.15.

4.25. СООТВЕТСТВИЕ п. 2.2 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПОСЛЕ НАСТРОЙКИ
ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ
АНГ-6.00.000 ТУ.

4.26. СООТВЕТСТВИЕ п.1.10.1 ПЕРЕЧИСЛЕНИЯ 1 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ
ПРИ ОТГРУЗКЕ АГРЕГАТА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ ТРАНСПОРТОМ С
ПРЕДПРИЯТИЯ - ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

4.27. СООТВЕТСТВИЕ п. 1.14.8 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СОГЛАСНО
ТРЕБОВАНИЯ АНГ6-00.000 ТУ.

4.28. СООТВЕТСТВИЕ п. 1.7.2 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ДИНАМОМЕТРОМ
ДЛУ-0.05-2-У2 ГОСТ 13837-79.

4.29. СООТВЕТСТВИЕ п. 1.8.1 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ КОМИССИЕЙ ПРИ
ИСПЫТАНИИ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА.

4.30. НАЛИЧИЕ ПРИБОРОВ БЕЗОПАСНОСТИ ПО П.П. 2.3, 2.4, 2.5 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ВИЗУАЛЬНО, А ИХ РАБОТА ВО ВРЕМЯ ИСПЫТАНИИ СОГЛАСНО ПРОГРАММЕ И МЕТОДИКЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ И ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИИ.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ , ХРАНЕНИЕ

5.1. ПЕРЕД ТРАНСПОРТИРОВАНИЕМ АГРЕГАТА ПРЕДПРИЯТИЕ - ИЗГОТОВИТЕЛЬ ДОЛЖНО ПРОИЗВЕСТИ СЛЕДУЮЩИЕ РАБОТЫ:

1) ПРОВЕРИТЬ НАЛИЧИЕ РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ В ГИДРОСИСТЕМЕ АГРЕГАТА.

2) СЛИТЬ ВОДУ ИЗ СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ ТРАКТОРА.

3) РАЗЪЕДИНИТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ ЦЕПЬ СОЕДИНЕНИЯ АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ С МАССОЙ ТРАКТОРА.

4) НА СТЕКЛО КАБИНЫ С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ НАКЛЕИТЬ ПЛЯТКУ С УКАЗАНИЕМ НАРКИ РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ, КОТОРОЙ ЗАПРАВЛЕНА ГИДРОСИСТЕМА.

5.2. АГРЕГАТ АМГ-6 ДОПУСКАЕТСЯ ТРАНСПОРТИРОВАТЬ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ И АВТОМОБИЛЬНЫМ ТРАНСПОРТОМ.

5.3. ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ АГРЕГАТА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ ТРАНСПОРТОМ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ "ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ПОГРУЗКИ И КРЕПЛЕНИЯ ГРУЗОВ", ИЗДАТЕЛЬСТВО "ТРАНСПОРТ", М., 1977.

АГРЕГАТ НЕОБХОДИМО РАЗМЕСТИТЬ НА ПЛАТФОРМЕ, ЗАКРЕПИТЬ И ОПЛОМБИРОВАТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ДОКУМЕНТАЦИИ НА ПОГРУЗКУ, СОГЛАСОВАННОЙ С ГРУЗОВЫМ ОТДЕЛОМ ОТДЕЛЕНИЯ ДОРОГИ ИПС.

5.4. ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ АГРЕГАТА АВТОМОБИЛЬНЫМ ТРАНСПОРТОМ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СОБЛЮДЕНЫ ТРЕБОВАНИЯ "ОБЩИХ ПРАВИЛ

ИЗМН Л ИМ ДОКУМЕНТ ПОДП И ДАТА

ИНВ И ПОДЛ ПОДП И ДАТА И ВЗАМ ИНВ И ИНВ И ДУБЛ ПОДП И ДАТА

РАБОТАХ, УТВЕРЖДЕННЫЕ
ГОСГОРТЕХНАДЗОРОМ СССР
20 МАРТА 1979 Г.

44. ПРАВИЛА АТТЕСТАЦИИ 1.10.3.2
СВАРЩИКОВ, УТВЕРЖДЕННЫЕ
ГОСГОРТЕХНАДЗОРОМ
СССР 22 ИЮНЯ 1971 Г.
45. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ 5.3
ПОГРУЗКИ И КРЕПЛЕНИЯ
ГРУЗОВ⁰ И.,
ТРАНСПОРТ, 1977 Г.
46. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ПЕРЕВОЗКИ 5.4
ГРУЗОВ АВТОТРАНСПОРТОМ,
УТВЕРЖДЕННЫЕ МИНАВТОТРАНС.
РСФСР 30.07.1971 Г.
47. АНГ-6.00.000 ТО АГРЕГАТ МОНТАЖНЫЙ ГУСЕ- 1.14.0,
НИЧНЫЙ АНГ-6 НА ТРАК- 3.1, 4.9,
ТОРЕ Т-170.00 ТЕХНИЧЕСКОЕ 4.25, 4.27
ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ ПОДАТЬ И ДАТУ
ТУ 41-20-001-89 И 411

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ ПОДАТЬ И ДАТУ
ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ ПОДАТЬ И ДАТУ

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЯ

НОМЕРА ЛИСТОВ СТРАНИЦ : ВСЕГО : ВХОДЯЩИЯ :
ЛИСТОВ : N : N СО- :
ИЗ : ЗА : АННУ : (СТРА : ДОКУ : ПРОВОДИ : ПОДП : ДА :
ИЗМ : НЕ : НЕ : МО : ЛИРО : НИЦ) В : МЕН : ТЕЛЬНОГО : ТА :
ИМЕН : ИМЕН : ВЫХ : ВАННЫХ : ДОКУ : ТА : ДОКУМЕНТА : :
ИНЫХ : ИНЫХ : : ИМЕНЕ : ИИ ДАТА : : :

Table with multiple rows and columns for registration details, separated by dotted lines. Each row contains data points corresponding to the headers defined in the previous block, such as sheet numbers, total sheets, and change types.

ИМЯ И ПОДП : И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :
ИМЯ И ПОДП И ДАТА : ИМЯ ИМЬ : ИИ ДАТА :

МИНИСТЕРСТВО ГЕОЛОГИИ СССР

СНП 36 6345 5002

УДН 621.673.3

Группа ПМ

УТВЕРЖДО

Зем. и недра отдел
геологоразведочного производства
и промышленности



Министр геологии СССР
И. С. Глади

ПРИКАЗ КОМАНДЫ ГОРНОГО РАЙОНА
Лазаревск № 1 об изменении технико-эконом. условий
Т7-41-40-001-09

27 94



Командир участка
Строительный отдел "Исследоват"
В. И. Бергман

301596/01- 30.09.94

Федеральное государственное учреждение
Геологический отдел
Министерства геологии СССР
301596/01-30.09.94

Упр. Бюро. Подпись Лота
Зв. Кир. 7
Зв. Р. Бу. Подпись Лота

СЗН	СРК УТБС	ИЗМЕНЕНИЕ		ОБЪЕДИНЕНИЕ	
		№ 1		ТУ 41-10-001-89	
ДАТА ВСТУПЛЕНИЯ		СРОК ДЕЙСТВИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
				2	3
НАЗНАЧЕНИЕ		Требования заказчика		УТБС	
				9	
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		ЗАДЕЛ ИСПОЛНИТЬ			
УКАЗАНИЕ О ВИДОВЫХ ИЗМЕНЕНИЯХ		С КОМПЛЕКТА ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ		АМТ-С.СБ.000; УТБ.СБ.000			
РАССЕЛЕНИЕ		Всеим учетом обеспечен			
ПРИЛОЖЕНИЕ		Лист 2, 5, 10 с нзм. 1			
КЭМ.		СОДЕРЖИТ ИЗМЕНЕНИЯ			
I					

Зав. Уезд Подпись, дата
 В.С. Инт. 9
 Зав. Уезд Подпись, дата

Титульный лист. Из жода СМД аннулировать последнюю строку : "СБСБ";

независимо технических условий дополнить словесно: "и его модификации".

Лист 2, 5 без нзм. заменить листам 2, 5 нзм. 1.

Пункты 1.1, 1.8.1, 1.14.1, 3.2, 6.1. Аннулировать словесно: "АМТ-С".

Пункт 1.2 дополнить словом "АМТ-С.СБ".

Пункт 1.3. Аннулировать слово: "и. С.С.С. тректор: Т-170.СБ".

Пункт 1.14.3.2 после слова "свернуть" дополнить словом: "АМТ-С".

Пункт 1.14.10, приложение I. Заменить ссылку: ГОСТ 10277-79 на ГОСТ 10277-89.

Пункт 1.16.1. После слов "табл. 1.1" дополнить словом "и 1.1а".

Таблица 1.1. Перенести предложение таблицы 1.1 с листа 3 на лист 10.

Ввести лист 10а.

Составил	Бандрицкий	Проверил	Черняк	Учтено	Согласно	Дата	10/10/89
Т.И.С.							10/10/89

ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
------	----------------------

1

Примечание: На листе 16а приведен комплект поставки АТ-С.БП.
 Пункты 1.14.3, 2.11, 4.2.1. Заменить слово "ГОСТ 12.2.070-81" на "соответствующих государственных стандартов на газы сварки, а также "Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" /для АТ-С/".

Раздел 2 дополнить примечанием:

"Примечание. Требования пп. 2.2 - 2.6, 2.8, 2.10, 2.12, 2.16 относятся к АТ-С".

Пункт 3.3.1. Заменить номер таблицы: "2" на "1.2".

Пункт 4.3, 4.10, 4.16, приложение I. Заменить слова: "СВЧ-20АНТ/1 ГОСТ 7502-80" на "Р20У3П ГОСТ 7502-89".

Примечание. Пункт 5 исключить;

пункт 12. Заменить слово "требования" на "условия";

пункт 18. После слов "Дат БТ-577" ввести слова "и краска БТ-177";

пункт 40. Заменить слово: "восторончатая" на "восторонную".

ИЗМ. №, дата, введена, дата, введена, дата, введена

Настоящие технические условия распространяются на агрегат монтажный гусеничный АМТ-С и его модификации /далее - агрегат/, предназначенную для погрузочно-разгрузочных и строительных работ, расчистки подвозных путей, планировки площадок под буровые установки, погрузочно-разгрузочных работ и буксировки тракторных средств при строительстве и обслуживании буровых на нефть и газ.

Группа эксплуатации агрегата - VI по ГОСТ 18150-69 в диапазоне температур окружающей среды от -40°C до +40°C.

Модели агрегата и коды СМТ приведены в табл. I.С

Таблица I.С

Условное обозначение /модель/ агрегата	Характеристика	Код СМТ
АМТ-С	База - трактор Т-170.00, оборудованная краном уст.ной, бульдозерным оборудованием и прицепами уст.оборудован.	3С 1345 5001
АМТ-С.ВН	База - трактор Т-170.00 /Т-130Н/ оборудованная бульдозерным оборудованием и прицепами уст.оборудован.	3С 1345 5001

Условное обозначение при заказе:

"Агрегат монтажный гусеничный АМТ-С на тракторе Т-170.00. ТУ 41-20-001-69".

"Агрегат монтажный гусеничный АМТ-С.ВН на тракторе Т-170.00 /Т-130Н/. ТУ 41-20-001-69"

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ТУ 41-20-001-69
Изд. №	Изм. №	
Генер. директор	Инженер	АГРЕГАТ МОНТАЖНЫЙ ГУСЕНИЧНЫЙ АМТ-С И ЕГО МОДИФИКАЦИИ. Технические условия
Подпись	Подпись	Согласовано с клиентом:
Копия	Директор	
Итого	Сторона	

1.4.7. Коэффициент блочности /сборности/	0.1	
1.4.8. Режимы крановых работ	легкий	
1.4.9. База агрегата	трактор Т-170.00 ТУ 23.1.455-88 /Т-130И/	
1.4.10. Скорость передвижения, км/час:		
- вперед	2.51-5.0	
- назад	3.55-6.0	
1.4.11. Вырива колен, м	1.53	
1.4.12. Дорожный просвет, м	0.39	
1.4.13. Среднее давление агрегата на грунт, кПа /кгс/см ²	АМТ-6 82 /0.82/	АМТ-6.В1 64 /0.64/
1.4.14. Максимальные габаритные размеры, м		
длина	АМТ-6 8.2	АМТ-6.В1 5.4
ширина	3.2	3.2
высота	3.65	3.13
1.4.15. Собственная конструктивная масса, т	АМТ-6 19.7 ± 0.4	АМТ-6.В1 15.3 ± 0.4
1.4.16. Эксплуатационная масса, т	АМТ-6 20.8 ± 0.4	АМТ-6.В1 16.4 ± 0.4
1.5. Показатели надежности		
1.5.1. Нарботка на отказ, мото/ч	по значе ИСО	
1.5.2. Срок службы, лет	10	
1.5.3. Ресурс до первого капитального ремонта, мото/ч	6000	
1.5.4. Коэффициент готовности	0.9	
1.5.5. Срок сохранности, лет		
кабелля	1.5	
комплекта ЗИП	3	

Таблица I.10

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ АГРЕГАТА АМТ-6.БП

Обозначение	Наименование	Количество	Единица
УТВ.00.000	<p>СБОРОЧНЫЕ ДРУЖИЛЫ</p> <p>Агрегат АМТ-6.БП, оборудованный гидрофицированными бульдозерным отвалом и прицепным устройством</p>	I	
УТВ.00.000 ЗИ	<p>КОМПЛЕКТЫ</p> <p>Комплект запасных частей, принадлежностей и инструментов согласно ведомости ЗИП АМТ-6.00.100 ЗИ</p>	I	
	<p>Комплект ЗИП трактора</p> <p>ДОКУМЕНТАЦИЯ</p>	I	
АМТ-6.БП.000000С	<p>Паспорт и инструкция по эксплуатации</p> <p>Комплектовочная ведомость</p>	I	

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.