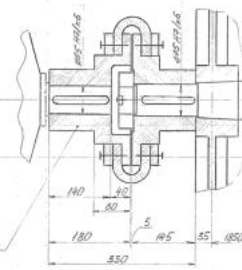
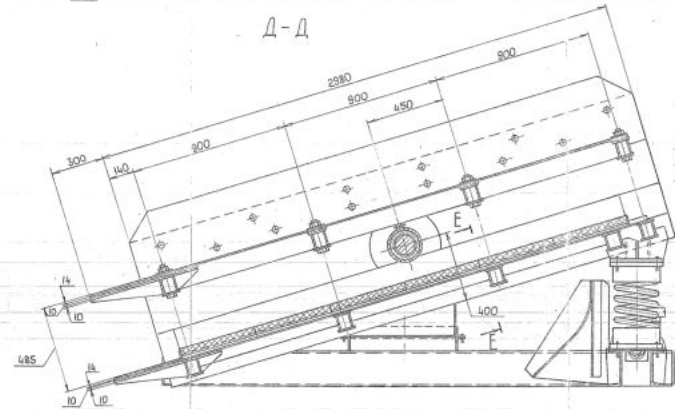


Таблица набора сит

Наименование	φ отб	Примечание
Шипо верхнее	φ 60	черт. 238-5234
Шипо верхнее	φ 85-φ 70	черт. 238-5246-1
Шипо нижнее	φ 30	карта 300-30-30
Шипо канализационное:	φ 70	черт. 238-9363
	φ 60	карта 300-50-60

Важно!!! 

Установка комбинированного сита с использо-  
ванием Карты 311-60-60 и сито №70 (черт.238-9365),  
смотри черт. 238-9361. Задание 09-1538  
Комстр. АВ Поцусняк 20.09.2011  
Нач. бюро ОМ - Ворошилко

В данной чертеж внесены изменения по  
индексу, 2\*, по основанию здания 09.04.2015  
Констр. Бур Волуцкий 03.06.2015

Вспомогательные материалы: 3;  
на основании данных от 5-го из НДН, были выданы  
из номера 3 список рекомендаций.

Копия: Лавинского С.В. 0.04.41  
и бюро Лавинского О.Н. 13.02.41

Техническая характеристика	
Тип графита — двухступенчатый вибращонный самоцентрирующийся	
Уровень производительности, т/ч	~10
Дополнительная производительность, об/мин	735
Рабочая ширина, см, мм	1480
Эксцентриситет вибратора, мм	3
Электровыключатель	
тип	4А 225ВУЗ
мощность, кВт	30
частота вращения, об/мин	735

Неполнение левое

Чертеж выполнен согласно задания  
№5091 и письма №2-1121 от 13.08.03  
доменного цеха.  
Подбор отверстий сит на грохоте  
производится экспериментальным путем.

Вес зрелота указан без учета веса  
карт 3ЛП-30х30

					238-9067C5-X-2-3			
Двухконтный выхот отсева канарской не-	Лист	Матрица	Максимизация				4560	110
Богородицы	Дата	Дополнительно						
Доменный цех							ДИК	НПО

Справ. №		Перв. прим.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				238-9066				Документация		
				*)			238-9067СБ-1"-2"	Сборочный чертеж		A2x3
								Сборочные единицы		
A2		1	238-1753					Опора пружинная	4	47
A3		2	238-5221					Установка кожуха	1	29
A4		4	238-9068-01					Корпус грохота	1	3010
БМ		5	238-9069-1"					Рама	1	785
A1		6	001-6614-1"					Эластичная мембрана	1	28
A4		7	238-9096-9844					Кожух в сборе	1	141 <sup>15</sup>
							9665			16,5
							„3"			
								Детали		
A4		10	238-1787					Винт	2	10,5
A4		11	238-1789					Винт	2	9
A3		12	238-1793					Бегунок	4	26

2"

„2"		Полусмяк	Лист	06.15
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разработ	Пысенко			
Проб	Пересенко			
Т.контр				
Н.бюро	Елисеев			
Ч.мб	Митрофанов			

238-9067-Ж"-2"-3"

Двухситный грохот  
отсева коксовой  
мелочи (асбый)

Лист	Лист	Листов
	1	3

ДМК НПО

Формат А3

Пер. прим.		Разм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Спец. №	238-9066	А4		14	238-9072	Палец	4	5,28
						Стандартные изделия		
				20		Болт М16-6g×120 S.019		
						ГОСТ 7798-70	4	0,224
						Гайки ГОСТ 5915-70		
				22		М16-6H S.019	4	0,038
				25		Гайка М48×3-6H S.019		
						ГОСТ 5916-70	4	0,44
				26		Шайба 16.65Г.016		
						ГОСТ 6402-70	4	0,006
				29		Шайба ГОСТ 11371-78		
						48.01.08 kn.016	4	0,273
								Лист
Изм/лист		№ докум		Подпись		Дата		2
								Формат А4

238-9067-Ж-2"

Enzo's N<sup>o</sup>

238-9066

[illegible]

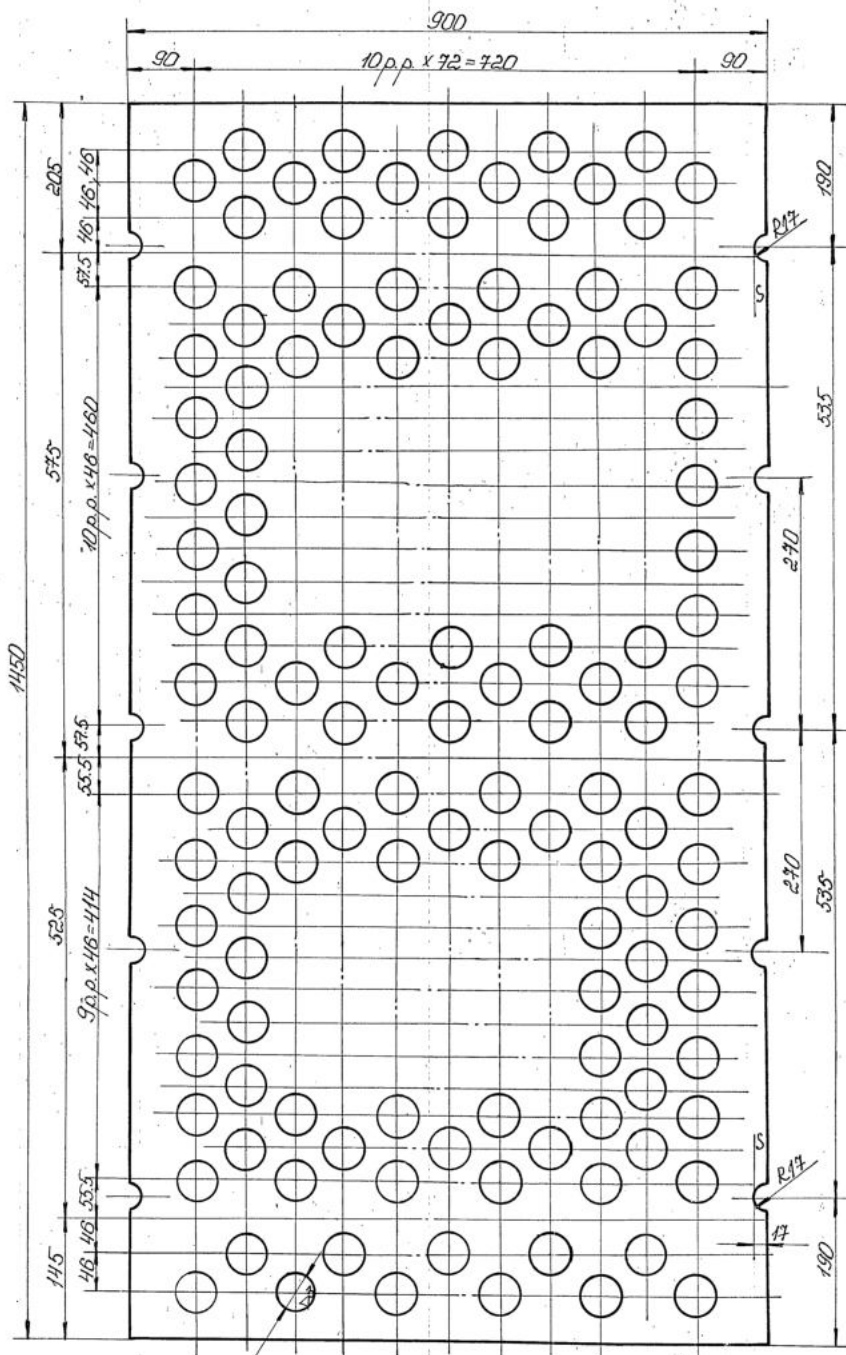
238-9067-~~\*~~2"

Ауа

3

FORM 1041





153 отв. ф60

Примечание

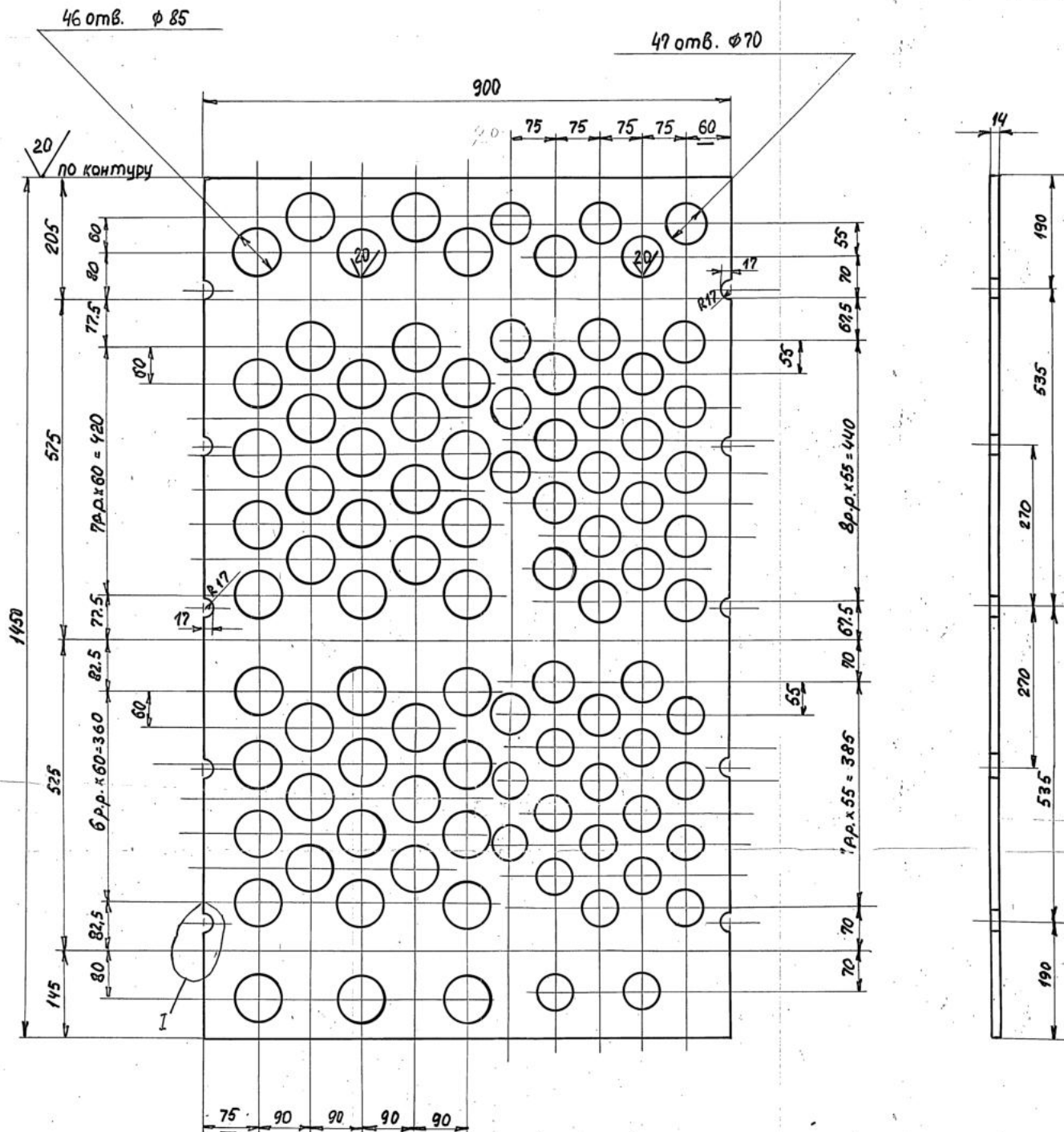
Сито верхнее с отверстием  
ф70 ст. верт. №-39223-1.

Скопир. с изнош. кальки  
30 № 238-5234  
Копир. 24.04.07г.  
Сверил: [signature]  
Н. Виноградов  
Формат 0.5

№ 20 3 Сито верхнее		УЛНГТ 31 238-908151-5 238-5234	
56	3	Сито верхнее	Ст. 170401
Дет. №	Наименование	Матер.	Вес
39223-1	Сито верхнее с отв. ф70	М-5	1.5
Предприятие п/з 2-4253			
Цех	Доменный		
Адресат			
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот		
верт. №	для просеивания кокса		
	Сито верхнее с отв. ф70		
Изменено по индексу "1"		19.08.03г. / М-5	
		1.5	
M-36813			
Цех	Доменный	Воспись	Фамилия
Объект	Грохот вибрационный	Копир.	Шляпки
		Сверил	Фрамов
		Нач.	Павлов
		Дата	24.02.75
			238-5234

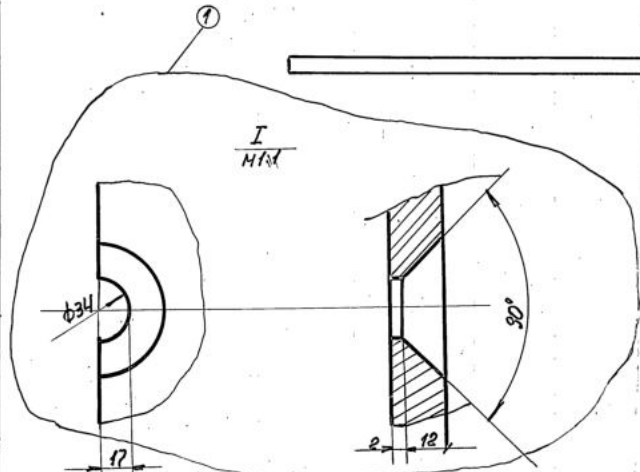
1-94725 - 822

✓ (✓)



Справ. № 238-5216

Учв. и подкл. Подкл. и дата Взам. инв. № Инв. № подл. Подкл. и дата



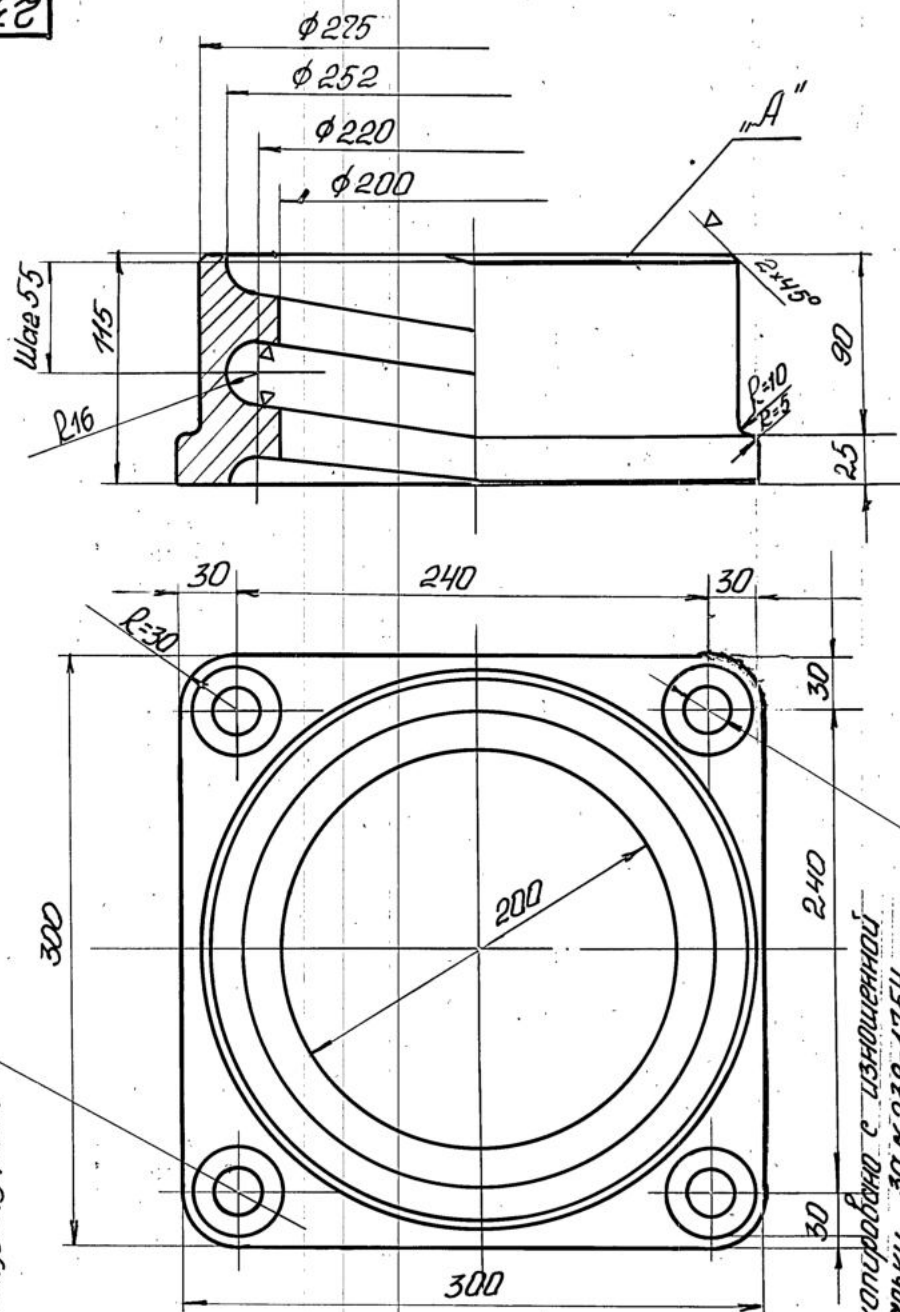
Все отверстия крепления сита к раме грохота выполнять для штыря с потайной головкой констр. Бейгул 20.9.77. Нач. Бюро Потерялов

238-5246-1				Сито верхнее с от- верстиями ф85 и ф70	Лист	Масса	Масшт
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дата	И	и	96	1:5
Разраб. Фролов	Провер. Бейгул	И.контр. Нач.бюро Потерялов	Учв. Дрозд	Ст. 12X18 Н9Т	Лист	Листов	Днепропетровский металлургический завод ПКД
ГОСТ 5632-72				Формат: 22			

копир: 988 (Елифанцев)



238-1754



### Примечания:

1. Обработку нарезки  
начать со стороны  
торца "А"
2. Выход резьбы на  
торце "А" зашлифовать,  
обеспечив плавный  
переход от начала  
резьбы к плоскости

4 отв.  $\phi 21$

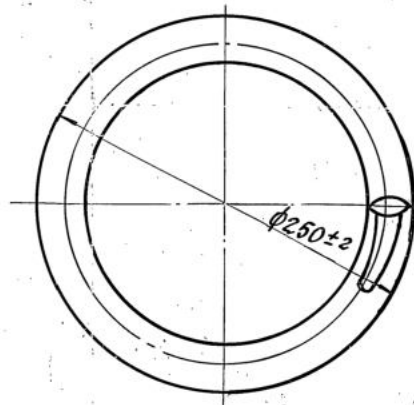
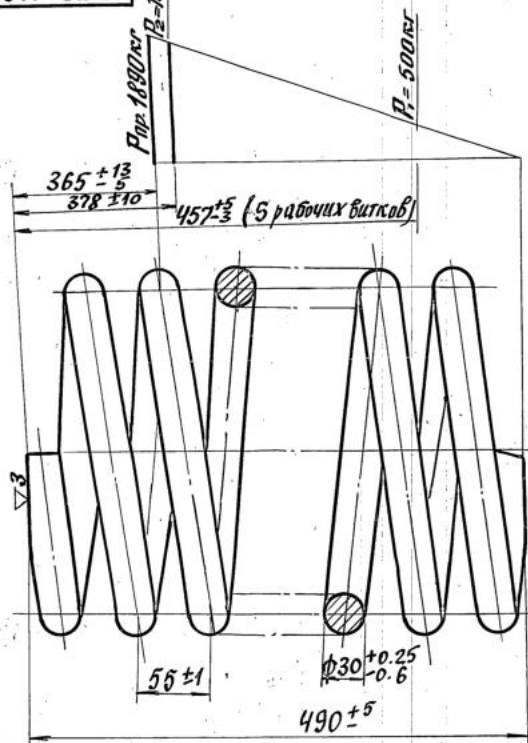
Ф40 планировать  
на глубину 1 мм.

Скопировано с измененной  
кальки 30.12.38-1754  
09.12.91. копир. Сухова  
сверил: О.П. Пикаренко  
н. бнро. 30.12.91. 20.1.92г.

Гильза			Матер. ст. 13	Вес 8 кг 3,1
Изм. и доп.	Дар. работ	Подп.	Фамилия	М-б
	Конструктор		Пузач	1:2,5
	Чертил		Косенко	Дата
	Копиров		Гуда	9.12.60г
	Проверил		Пузач	
	Нормован			
	Нач. сектора		Лавренко	Проектн. отдел
форма	0,25	Начальник проект. отд	Зубов	
Металлургический 3-й им. Дзержинского г. Днепропетровск			238-1754	



238-1168



Длина развернутой проволоки -  $L = 5890 \text{ мм}$   
 Набивка пружины - правая  
 Число рабочих витков -  $n = 5$   
 Полное число витков -  $n = 8,5^{+0,2}_{-0,3}$

### Технические требования:

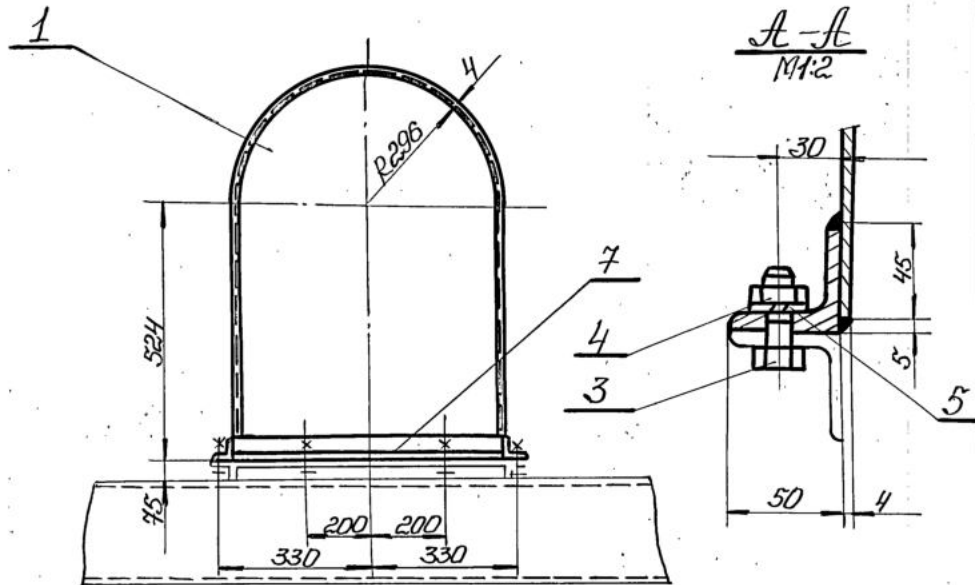
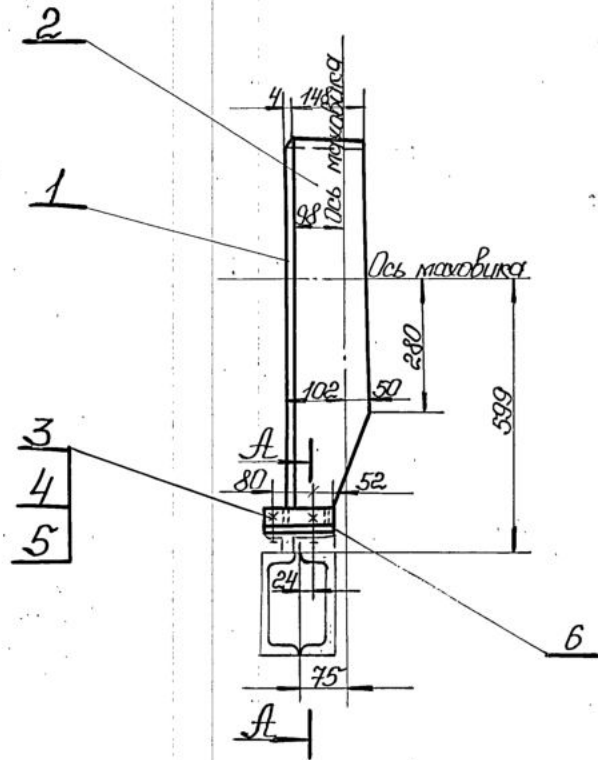
1. Термообработка -  $R_c = 46 \div 49$ .
2. Произвести трехкратное обжатие до соприкосновения витков в сборе с шильдами.
3. Острые кромки крайних витков притупить.

Скопировано с изношенной  
 кальки за № 238-1168  
 копир. Р1 - бесценная  
 сверил: *А. К.* Колесник  
 Н. бюро: *В. К.* Куницкий  
 25.06.91

		540.2.2	
Пружина	вес кг	М-Б	
	38.4	1:2.5	
Сталь 60С2 ГОСТ 20825	материал	ЦКБ СССР	
	Подпись	Фамилия	Дата: 27.2.60г
копир.		Меркулова	238-1168
сверил		Куницкий	
Н.сект.		Вруцкий	

формат А3

238-5221



Общий вес +2% на сварку : 29 кг

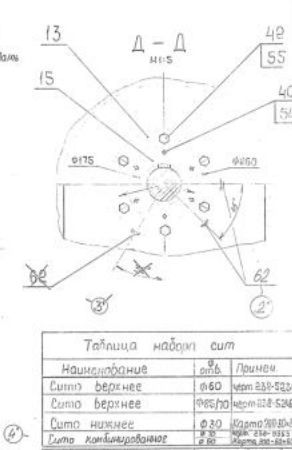
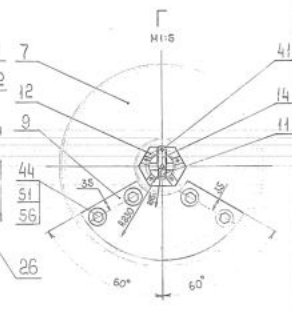
№	1	7	L50x50x5 L=600	№	23	23	№	—
№	2	6	L50x50x5 L=152	ст.3	0.6	1.2	ГОСТ	8509-71
№	4	5	Шайбы пруж. 12H	ст. 65r	0.007	0.028	ГОСТ	1050-60
№	4	4	Гайки М12 ГОСТ 5915-70	—	0.016	0.064	—	—
№	4	3	Болты М12x25 ГОСТ 7798-70	—	0.04	0.16	—	—
№	1	2	— 4 x 148 x 1978	—	9.5	9.5	—	—
Шт.	1	1	— 4 x 592 x 815	ст.3	15	15	ГОСТ	380-71
Ед. изм.	Кол.	Поз.	Наименование	Матер.	шт	ком.	Вес в кг.	Примечан.

Скопир. с измощ. калыки  
за № 238-5221  
Скопир. с измощ. калыки  
за № 238-5221  
Скопир. с измощ. калыки  
за № 238-5221

Примечания:

1 Конструкция кожуха электросварная  
Варить сплошным швом электродом  
Э42 ГОСТ 9467-60 по наименьшей толщине  
не свариваемых элементов.

Установка кожуха			Матер.	Вес в кг
Измен. и доп.	Хар. работ.	Подпись	разный	29
	Констр.		Фролов	1:10
	Эертм.		Фролов	
	Копиров.		Сова	25/II-1975
	Провер.		Бейгул	
	Н. контр.			
	Нач. сект.		Павлов	Проектн. отг.
Форма	0.25	Нач. проект. отг.	Дробот	
Металлургический завод им. Серго-Корсаковского г. Днепродзержинск			238-5221	



Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
238-9067			Документация		
*)		238-9068СБ	Сборочный чертёж	*) А2-3	
			Сборочные единицы		
A1	1	238-5227	Прессформа уплот-		
			нения ЧРЧ-120	2	
ЭМ	2	238-9076	Короб грохота	1	1733
			Детали		
A4	5	001-4314	Шайба стопорная		
			многослойная	2	0,08
A4	6	001-4357	Гайка круглая		
			шлицевая	2	1,23
A3	7	238-5222	Маховик	2	48,5
M3	8	238-5222	Вал	1	133
A3	9	238-5222	Груз маховика	2	25,6
A3	10	238-5223	Эксцентрик	2	9,1
			238-9068-1-2-3-4*		
Изм. Внес.	№ докум.	Подпись	Корпус грохоты		
Введён	Лицевка	Подпись			
Прав.	Перепечатка	Подпись	ДМК НПО		
Единог.	Единств.	Подпись			
Н.б. арх.	Архив	Подпись	Формат А4		
Авт.	Автор	Подпись			

№ п/п	Код	Наименование	Единица измерения	Количество
1	238-9067	Стопорная планка	шт.	2
2	238-9068-1	Гайка М10х2	шт.	2
3	238-9068-2	Крышка	шт.	2
4	238-9068-3	Стопорная шайба	шт.	2
5	238-9068-4	Кольцо	шт.	1
6	238-9068-5	Дополнительный груз	шт.	2
7	238-9068-6	Лист броневой	шт.	1
8	238-9068-7	Вставка	шт.	1
9	238-9068-8	Сито верхнее	шт.	3
10	238-9068-9	Планка	шт.	2
11	238-9069-1	Лист броневой	шт.	2
12	238-9069-2	Сито верхнее	шт.	3
13	238-9070-1	Прокладка	шт.	2
14	238-9070-2	Камень	шт.	1
15	238-9070-3	Лист броневой	шт.	1
16	238-9080-1	Лист броневой	шт.	2
17	238-9081-1	Подкладка	шт.	1
18	238-9082-1	Подкладка	шт.	2
19	238-9083-1	Подкладка	шт.	1
20	238-9084-1	Подкладка	шт.	1
21	238-9085-1	Подкладка	шт.	1
22	238-9086-1	Щпонка	шт.	2
23	238-9086-01	Щпонка	шт.	1

Листов	Всего листов	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	238-9067	38	(1)	Лист- Пластина I, лист ТМКШ-МНО ГОСТ 7338-90 650×1500-	+	14,6
				Стандартные изделия		
		40		Болты ГОСТ 7798-70 M8-6g × 14. S8.019	12	0,011
		41		M8-6g × 20. S8.019	4	0,013
		42		M16-6g × 35. S8.019	12	0,091
		43	(1)	M16-6g × 60. S8.019	5	0,13
		44		M18-6g × 80. S8.019	8	0,212
		46		Винты ГОСТ 17475-80 B1 M16-6g × 40. S8.019	44	0,065
		47		B1 M16-6g × 65. S8.019	15	0,098

238-9068-1'-2'-3'-4' 3

№ п/п	Знач	Пос	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Гайки ГОСТ 5915-70	2	
		50		M16-6H S.O19	59	0032
		51		M18-6H S.O19	8	0005
		52		M30-6H S.O19	20	0243
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
		54		8.65Г.016	12	0001
		55		16.65Г.016	76	0006
		56		18.65Г.016	8	0009
				Шайбы 3001.08кн.016		
		58		ГОСТ 6958-78	20	0277
		60		Кольцо СГ149-182-12		
				ГОСТ 6418-81	2	004
		61		Подшипник 3526		
				ГОСТ 5781-75	2	112
		62		Масленка 14.46ГОСТ 19853-74	4	0016
				Прочие изделия	3	
		63		Карта ЭПП 30x30	36	

3

1

Имен. Листов № 1

Листов № 1

Листов № 1

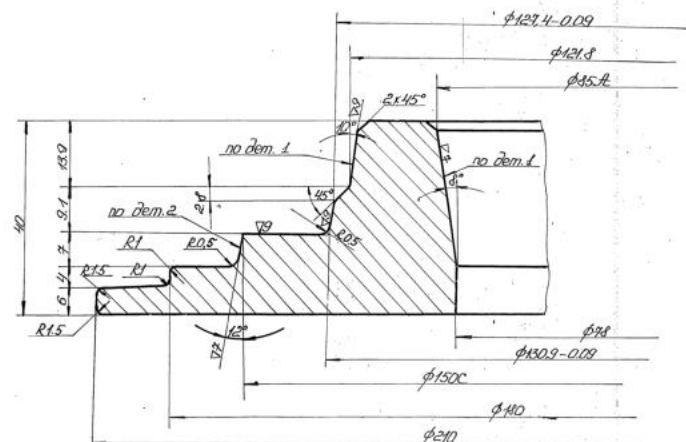
Листов № 1

238-9068-1-2-3-4

Листов № 1

4

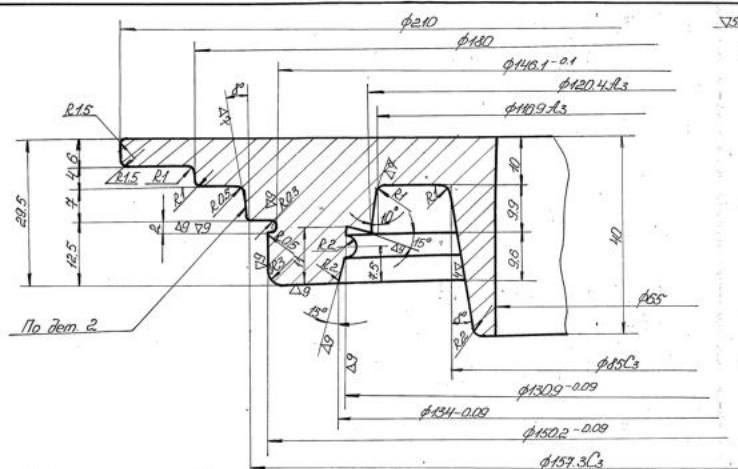




Технические условия:

1. Места с обработкой 79 - полировать, протирывать, полировать.
2. Толщина слоя проты 0.02-0.04 мм.
3. Термобработка: Закалка с отпуском 470-30-35.

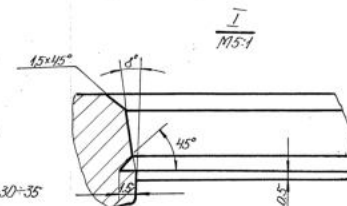
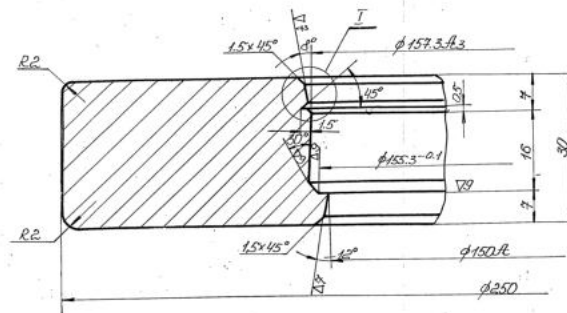
3	1	Нижняя часть	Ст.45	Г7	238-5227	2-1	238-5227
дет.до		Наименование	Матер.	Вес	Ст.зерт	№з	Зерт



Технические условия:

1. Места с обработкой: 19- полировать, шлифовать, полировать.
2. Толщина слоя эпоксидной смолы 0,02-0,04 мм.
3. Термообработка: Закалка с отпуском 400-30-35.

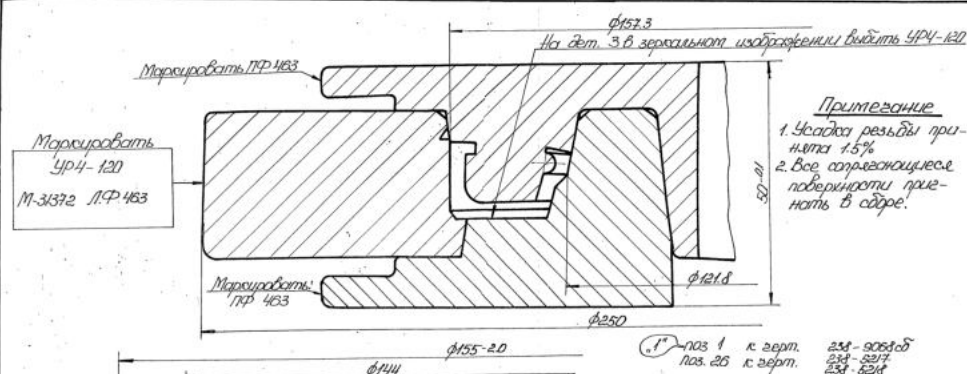
1	1	Верхняя юбка	Ст. 45	55	238-527	2-1	238-527
1	1	Наименование	Материал	Вес	Содержит	Мод	Зерт



Технические условия:

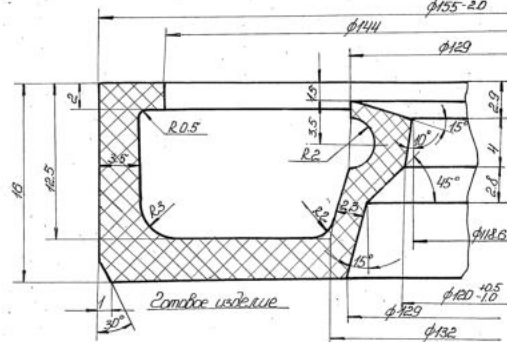
1. Места с обработкой рз-полировать, затупивать, полировать.
2. Толщина слоя зрота 0,02 - 0,04 мм
3. Термообработка: Закалка с отпуском  $HRC=30-35$

2	1	Средняя часть	Ст. 45	8.2	238-522	2.1	238-522
Дет. Сал		Наименование	Матер.	Вес	Объем	М-д	Емк-ть



Примечание

1. Усадка резьбы при натяг 1.5%
2. Все сопрягающиеся поверхности пригнать в сборе.

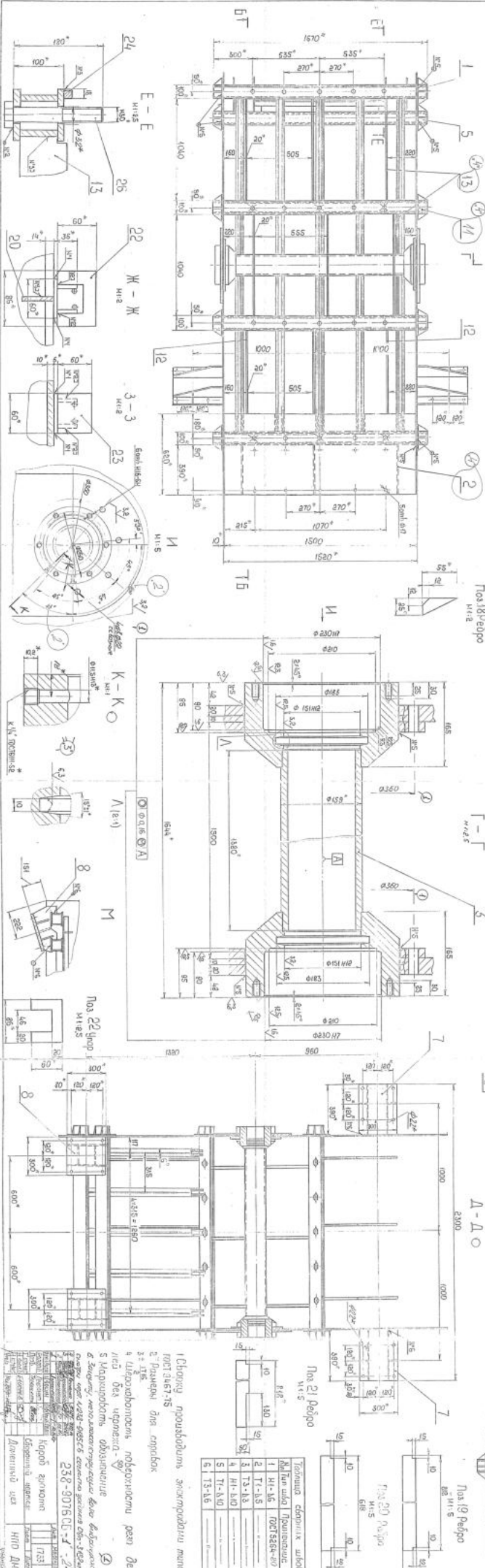
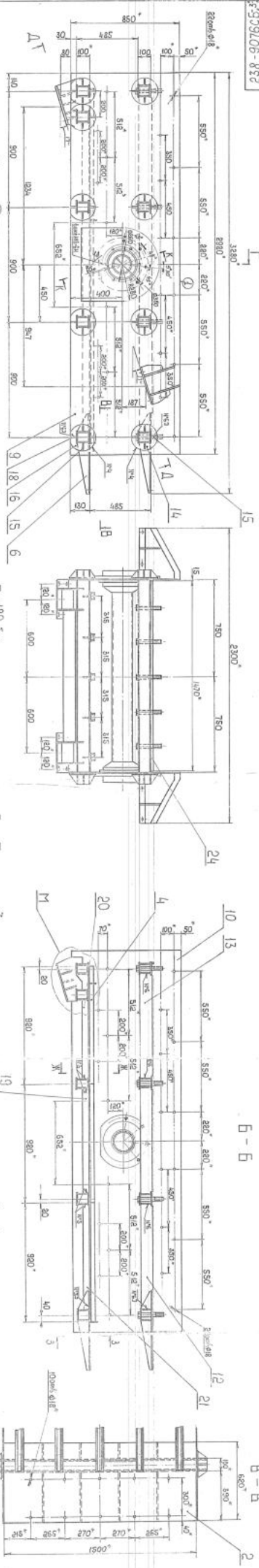


3	1	Нижняя часть	Ст.45	6.7	6.7	234-5229
2	1	Средняя часть	Ст.45	8.2	8.2	234-5229
1	1	Верхняя часть	Ст.45	5.5	5.5	234-5229
4	0	Наименование	Мат.	вс	в се	Примечан.

ЦЗУ	ДМУ-2
Адресат	
Содержание вертека	Прессоразрешение уполномоченные 494-120 (Общед.) ВД и Детский
Истинено по индексам, 19.08.03	
	М-34372

Скопир с износн. камъци  
30 м 238-5227  
Копир: Бусарджика 100407.  
Сверил: Младодорожене  
11.09.01. Кавалер

Цех	Атомный	Подпись	Фамилия	Дата 24/6/
Объект	Зона отчуждения, двух- слотный	Копур Сверил 11.05.02 с.с.с.с.с.с.	Кучера Фролов Павлов	238-522



Наименование элементов шкотов	
№	Наименование
1	М-А6 ГОСТ 5264-80
2	Т-А5
3	Т3-А3
4	М-А10
5	Т1-А10
6	Т3-А6

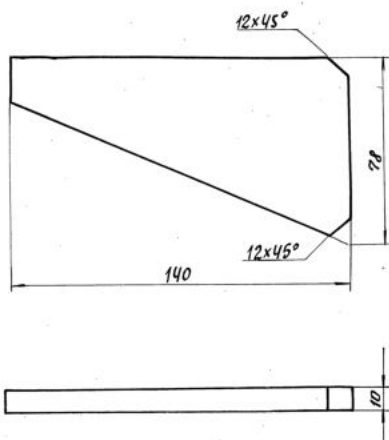
[illegible]

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
1	1	238-9068	Документация		
2	2	238-9076СБ - 3"	Сборочный чертеж	1	А2-3
3	3	238-5231	Балка опорная	1	73,6
4	4	238-5231 - 2" - 4"	Балка опорная	1	143,8
5	5	238-5232 - 1" - 3"	Корпус вибратора	1	159,5
6	6	238-9053	Направляющая	15	5,7
7	7	238-9087	Балка опорная	4	6,1
8	8	238-9088	Балка опорная	1	12,7
9	9	238-9089	Кронштейн передний	1	25,4
10	10	238-9090	Кронштейн задний	1	7,0
11	11	238-9091	Стенка корпуса	1	23,0
12	12	238-9091-01	Стенка корпуса	1	23,0
13	13	238-9638	Балка опорная	1	66,6
14	14	238-5229-1	Ребро	3	8,3
15	15	238-5229-1 - 1" - 4"	Ребро	6	8,5
16	16	238-9076 - 3" - 4"			
17	17	238-9076 - 3" - 4"			
18	18	238-9076 - 3" - 4"			
19	19	238-9076 - 3" - 4"			
20	20	238-9076 - 3" - 4"			
21	21	238-9076 - 3" - 4"			
22	22	238-9076 - 3" - 4"			
23	23	238-9076 - 3" - 4"			
24	24	238-9076 - 3" - 4"			
25	25	238-9076 - 3" - 4"			
26	26	238-9076 - 3" - 4"			
27	27	238-9076 - 3" - 4"			
28	28	238-9076 - 3" - 4"			
29	29	238-9076 - 3" - 4"			
30	30	238-9076 - 3" - 4"			
31	31	238-9076 - 3" - 4"			
32	32	238-9076 - 3" - 4"			
33	33	238-9076 - 3" - 4"			
34	34	238-9076 - 3" - 4"			
35	35	238-9076 - 3" - 4"			
36	36	238-9076 - 3" - 4"			
37	37	238-9076 - 3" - 4"			
38	38	238-9076 - 3" - 4"			
39	39	238-9076 - 3" - 4"			
40	40	238-9076 - 3" - 4"			
41	41	238-9076 - 3" - 4"			
42	42	238-9076 - 3" - 4"			
43	43	238-9076 - 3" - 4"			
44	44	238-9076 - 3" - 4"			
45	45	238-9076 - 3" - 4"			
46	46	238-9076 - 3" - 4"			
47	47	238-9076 - 3" - 4"			
48	48	238-9076 - 3" - 4"			
49	49	238-9076 - 3" - 4"			
50	50	238-9076 - 3" - 4"			
51	51	238-9076 - 3" - 4"			
52	52	238-9076 - 3" - 4"			
53	53	238-9076 - 3" - 4"			
54	54	238-9076 - 3" - 4"			
55	55	238-9076 - 3" - 4"			
56	56	238-9076 - 3" - 4"			
57	57	238-9076 - 3" - 4"			
58	58	238-9076 - 3" - 4"			
59	59	238-9076 - 3" - 4"			
60	60	238-9076 - 3" - 4"			
61	61	238-9076 - 3" - 4"			
62	62	238-9076 - 3" - 4"			
63	63	238-9076 - 3" - 4"			
64	64	238-9076 - 3" - 4"			
65	65	238-9076 - 3" - 4"			
66	66	238-9076 - 3" - 4"			
67	67	238-9076 - 3" - 4"			
68	68	238-9076 - 3" - 4"			
69	69	238-9076 - 3" - 4"			
70	70	238-9076 - 3" - 4"			
71	71	238-9076 - 3" - 4"			
72	72	238-9076 - 3" - 4"			
73	73	238-9076 - 3" - 4"			
74	74	238-9076 - 3" - 4"			
75	75	238-9076 - 3" - 4"			
76	76	238-9076 - 3" - 4"			
77	77	238-9076 - 3" - 4"			
78	78	238-9076 - 3" - 4"			
79	79	238-9076 - 3" - 4"			
80	80	238-9076 - 3" - 4"			
81	81	238-9076 - 3" - 4"			
82	82	238-9076 - 3" - 4"			
83	83	238-9076 - 3" - 4"			
84	84	238-9076 - 3" - 4"			
85	85	238-9076 - 3" - 4"			
86	86	238-9076 - 3" - 4"			
87	87	238-9076 - 3" - 4"			
88	88	238-9076 - 3" - 4"			
89	89	238-9076 - 3" - 4"			
90	90	238-9076 - 3" - 4"			
91	91	238-9076 - 3" - 4"			
92	92	238-9076 - 3" - 4"			
93	93	238-9076 - 3" - 4"			
94	94	238-9076 - 3" - 4"			
95	95	238-9076 - 3" - 4"			
96	96	238-9076 - 3" - 4"			
97	97	238-9076 - 3" - 4"			
98	98	238-9076 - 3" - 4"			
99	99	238-9076 - 3" - 4"			
100	100	238-9076 - 3" - 4"			

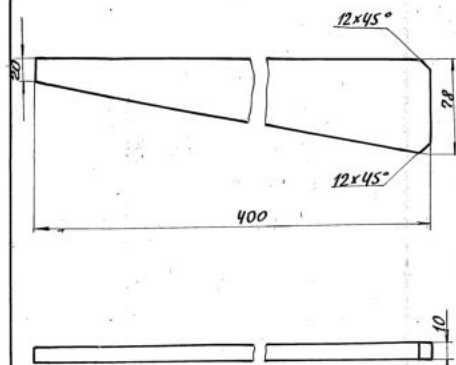
Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
44	14	238-5230	Накладка	8	3,5
44	15	238-5242	Косынка	62	0,14
44	16	238-9092	Накладка	10	3,26
64	18		Ребро		
			Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			25x55	10	0,1
64	19		Ребро		
			Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			50x818	5	1,91
64	20		Ребро		
			Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			50x618	5	1,44
64	21		Ребро		
			Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			50x818	5	1,82
64	22		Чпор		
			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			50x86	5	0,26

[illegible]

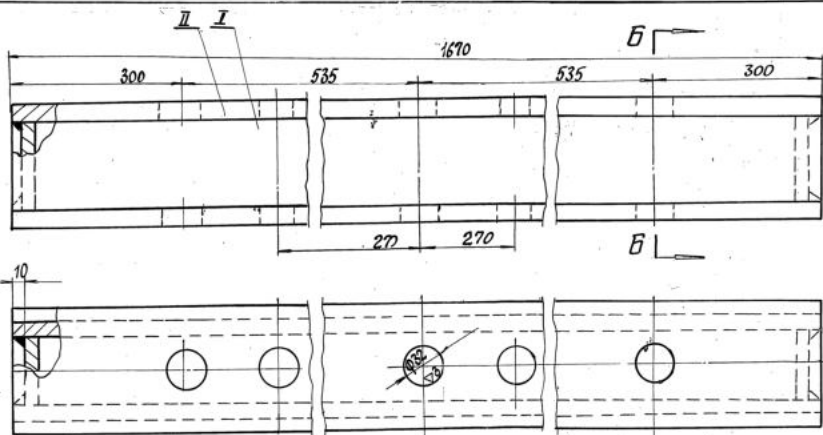
238-5231



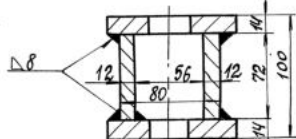
2	Рёбро	см <sup>3</sup>	0,5	238-5231	1:1	238-5231
Деталь	Наименование	Материал	Вес	сб. черт.	М	Черт.



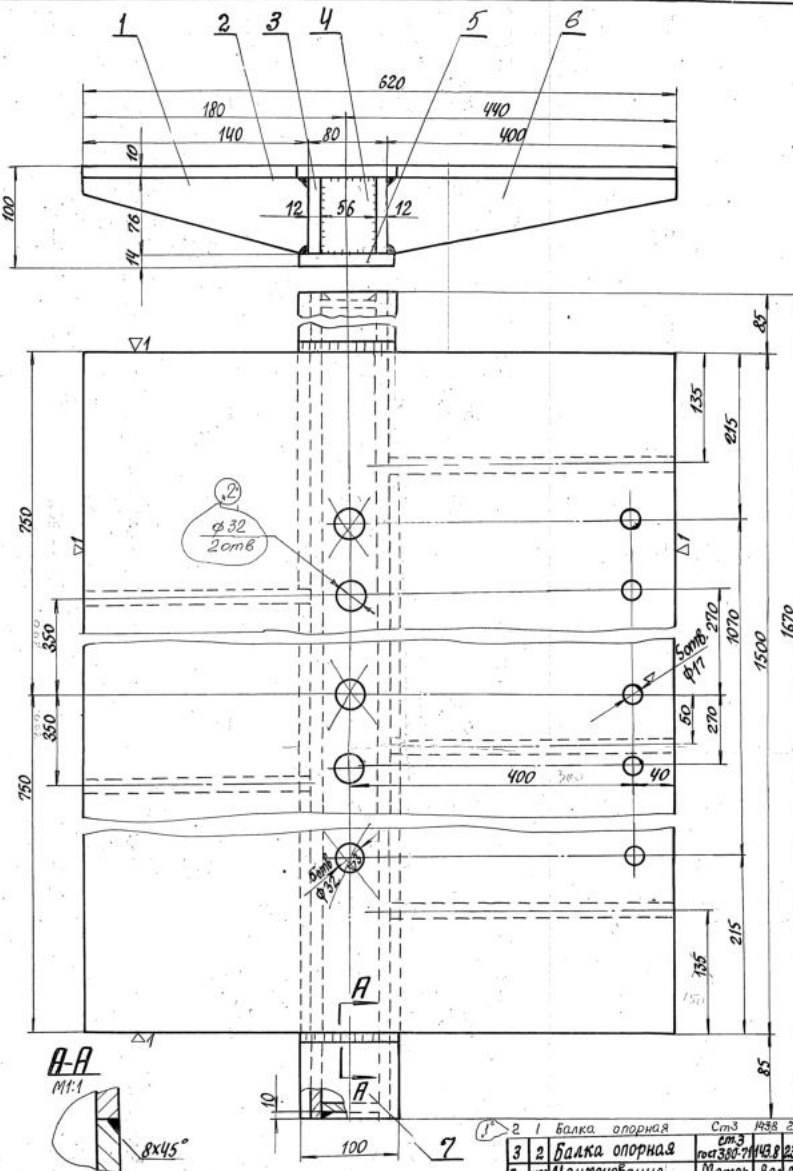
6 3	Рёбро	см <sup>3</sup>	1,6	238-5231	1:2	238-5231
Деталь	Наименование	Материал	Вес	сб. черт.	М	Черт.



Б-Б  
М 1:2



III	2	Вставка 56x72x10	см <sup>3</sup>	0,3	0,6	238-5242
II	2	Полоса 100x14 R=1670	"	23,0	46,0	без черт.
I	2	Полоса 72x12 R=1670	см <sup>3</sup>	13,5	27,0	без черт.
Деталь	Наименование		Мат.	Вес	сб. черт.	М
1	3	Балка опорная	см <sup>3</sup>	73,6	238-5231	1:2 238-5231
Деталь	Наименование		Материал	Вес	сб. черт.	М
1	7	Балка опорная	см <sup>3</sup>	238-5228	1:2	238-5228
Деталь	Наименование		Материал	Вес	сб. черт.	М



7	2	Накладка 85x100x10	см <sup>3</sup>	0,7	1,1	238-5242	
6	3	Рёбро	"	1,6	4,8	238-5231	
5	1	Полоса 100x14 R=1670	"	21,0	21,0	без черт.	
4	2	Вставка 56x76x10	"	0,3	0,6	238-5242	
3	2	Полоса 76x12 R=1670	"	17,5	35,0	без черт.	
2	1	Лит 1500x620x10	"	80,0	8,0	без черт.	
1	2	Рёбро	см <sup>3</sup>	0,5	1,1	238-5231	
Деталь	Наименование		Мат.	Вес	сб. черт.	М	Черт.

2 1	Балка опорная	см <sup>3</sup>	143,8	238-5231	1:2	238-5231
3 2	Балка опорная	см <sup>3</sup>	73,6	238-5231	1:2	238-5231
Деталь	Наименование	Материал	Вес	сб. черт.	М	Черт.

Предприятие

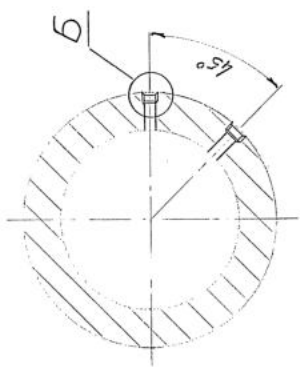
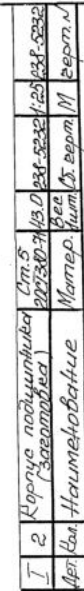
Цех	Домениный
Адресат	Домениный
Объект	Домениный
Изменено по индексу "1"	19.08.05 (Лисенко)
Изменено по индексу "2"	09.10.1925 (Лисенко)
М-37062-1	

Скопировано в издательской копир. Б.ч.	Цех	Домениный	Литис	Фамилия
Сведения о работе и сроках	Объект	Домениный	Копир	Кузнецов
			Сектор	Порохов
				238-5231





Т 2	Корпус подциркуля (защитная)	Ст.5	227340/43.0	234-5232	1:25 038-5232
Дет.Вм.	Наименование	Матер.	Всего	Матер.	Всего

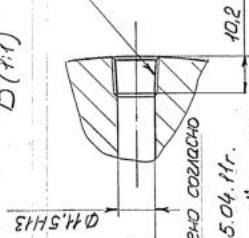


II	1	Груды защитные	от 40	дл. 5	235	5232
I	2	Корпус подшипника (заготовлен)	от 5	43	86	235-5232
Мелкий		Наименование	Мат.	вес в кг	Примечание	
	3	1 Корпус выкаточная Шар.	59,5	235-5232	5232	
	2	1 Корпус выкаточная Шар.	59,5	235-5232	5232	
Мелкий		Наименование	Матер.	вес в кг	Примечание	
		ОГМ завод, Запорожсталь им. С. Прохоренко			1 шт. в серт.	
Итого		Даченный				

1. По данной температуре  
температура  $\phi 300 \pm 0,5$ , оптимально ме. обра-  
ботку производить по евр. зерт. 238-5228  
после обработки

Затем стороны  $K_1$  и  $K_2$  должны строго лежать в продолжении плоскости и выходить на одну сторону изделия.

Изменение „I“ внесено согласно письму ОГН-589 от 5.04.11г. Чертеж без индекса „I“ считается не действительным. Изменение внес О.И.Ураум! Прошмента ОН 704.11г



Скопир. с ценом. калыш  
за № 258-5232

Копир. Вилья. Бусарелли 20.07

Содерж.: Вилья. Бусарелли  
Н. дора. - Вилья. Бусарелли

Цех	Домашний?		Инициалы	Дата: 26.09.88
Предмет	Экзот, выходящий из сил.	Копир.	Борисов	238-5232
	Инженерный дух-	Визитка	Фролов	
	Сильный.	Над. секретаря	Позднеев	

Пер. прим.		Формат		Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Лист	Зона	Лист	Зона				
238-9052					Документация		
А4				238-9053СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
Б4	1			Основание	Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
				60×920		1	2,6
Б4	2			Ребро	Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
				30×920		2	1,3
Б4	3			Связь	Круг 6-В ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88		
				L=920		2	0,2

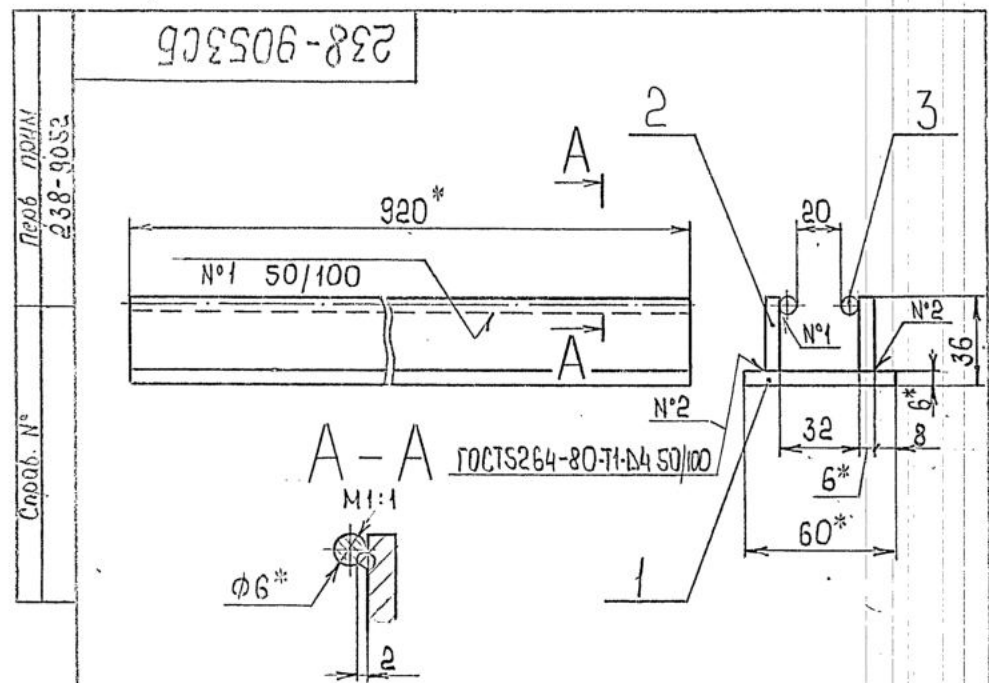
238-9053

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	Лысенко		
2	Рыжко		
3	Хорошилов		03.03

Направляющая

Лит	Лист	Листов
ДМК	НПО	

Формат А4



- 1 Сварку производить электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75.
- 2 Шов №1 варить ручной дуговой сваркой.
- 3 \* Размеры для справок.
- 4 ± 0,16
- 5 Шероховатость поверхностей реза деталей - 50/
- 6 Маркировать обозначение.

238-9053СБ

Лит	Масса	Масштаб
	5,7	1:2

Направляющая

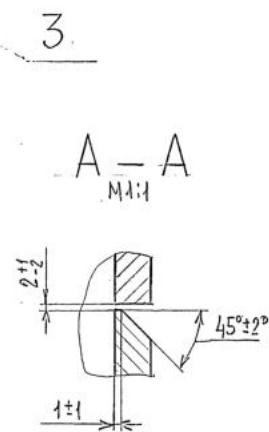
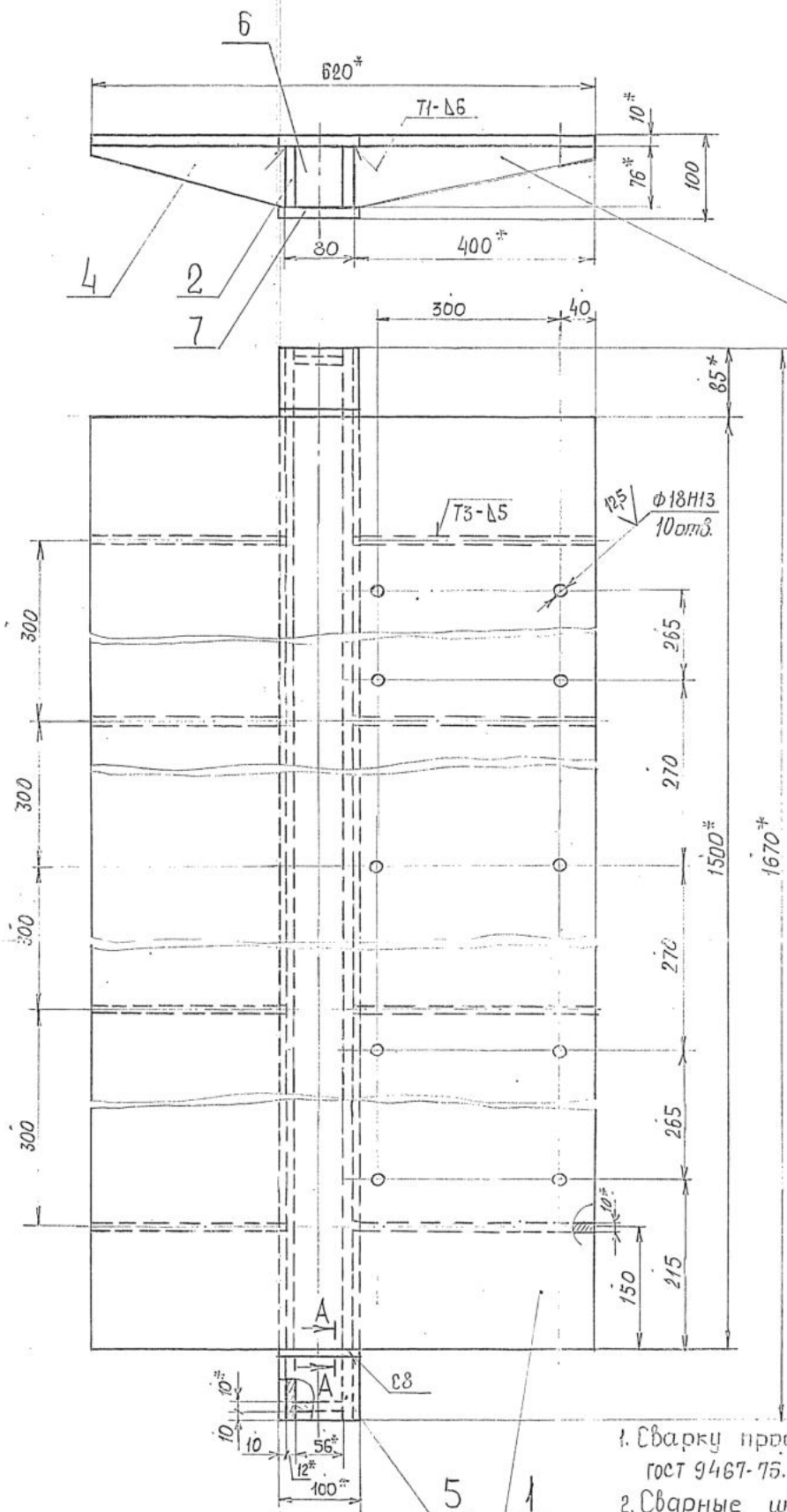
Сборочный чертеж

Доменный цех

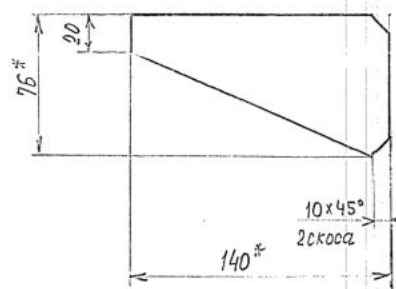
ДМК НПО

Формат А4

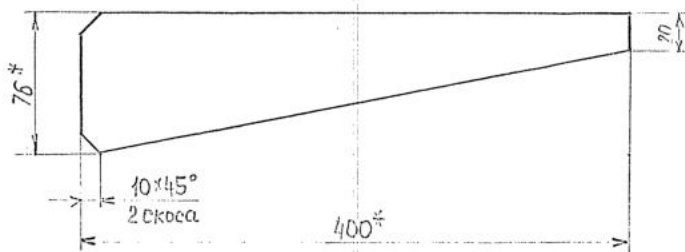




Поз. 4 Ребро  
М1:2



Поз. 3 Ребро  
М1:2



1. Сварку производить электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. \*Размеры для справок.
- 4  $\pm \frac{1}{2}$
5. Шероховатость поверхностей реза деталей -  $\sqrt{50}$
6. Маркировать обозначение.

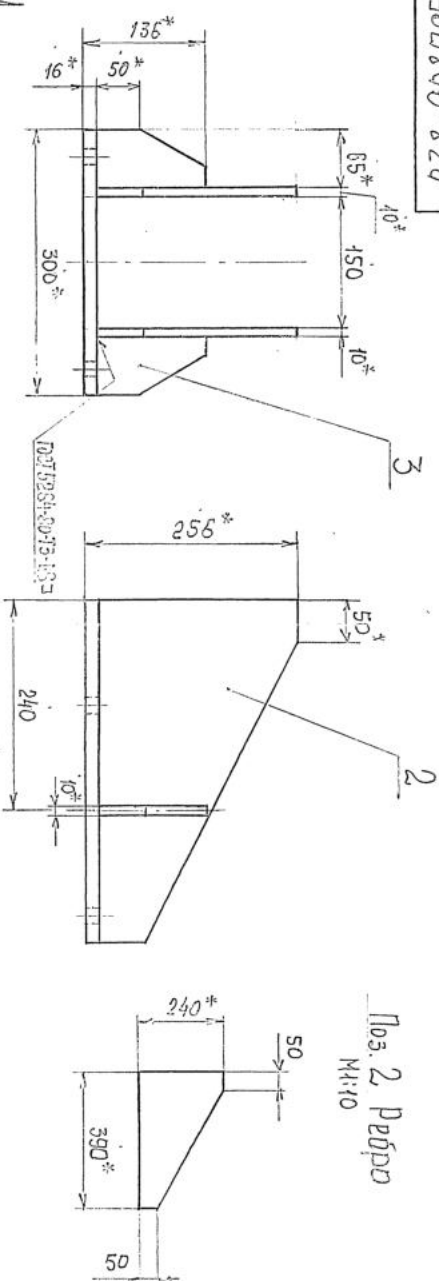
238-9088СБ			
ИЗМ.	Исполн.	Провер.	Утверд.
Разработ.	М.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.
Проб.	М.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.
Исполн.	М.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.
Провер.	М.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.
Исполн.	М.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.
Провер.	М.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.
Балка опорная			
Сборочный чертеж			
Лист	127	Листов	1:4
ДМК	НПО		



Лист	Фона	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A2			238-9088СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Лист		
				Лист Б-ПН-10ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		
				620x1500	1	73кг
Б4	2			Планка		
				Лист Б-ПН-12ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		
				76x1670	2	11,9кг
Б4	3			Ребро		
				Лист Б-ПН-10ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		
				76x400	4	1,5кг
Б4	4			Ребро		
				Лист Б-ПН-10ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		
				238-9088		
ИЗМ. ИСП.	№ ДОКУМ.	Проп.	Исп.	Балка опорная		
Разработ	Грицай	СВ	03.05			
Пров.	ПИСЕНКО	СВ	1993			
Т.КОНТР	Елисеев					
ИЗДА	Митрофанов					
УТВ.						
				Лист	Лист	Листов
				1	1	2
				ДМК	НПО	
				Формат А4		

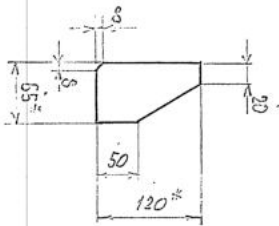
Изм.	Исх.	№ докум.	Подп.	Дата	238-9088	Лист
Изм.	Исх.	№ докум.	Подп.	Дата	238-9088	2

238-908905



№3. 2 Редко  
М:10

№ 3. 3 Ред

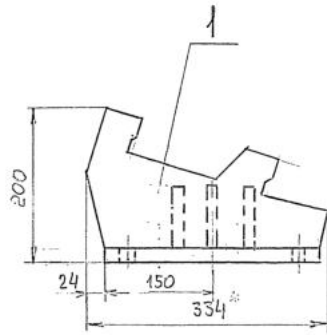


1. Ціапікы п'яўзбодомы алектрадымы мінта ўдз  
тост 9467-75.
2. Пазмеры ўдз сярэдок.
3.  $\frac{1716}{2}$
4. Шэроўндомом п'яўзбодомы рэза д'ема-  
н'ю -  $\sqrt{1}$ .
5. Маркшродомы р'яўзбодомы.

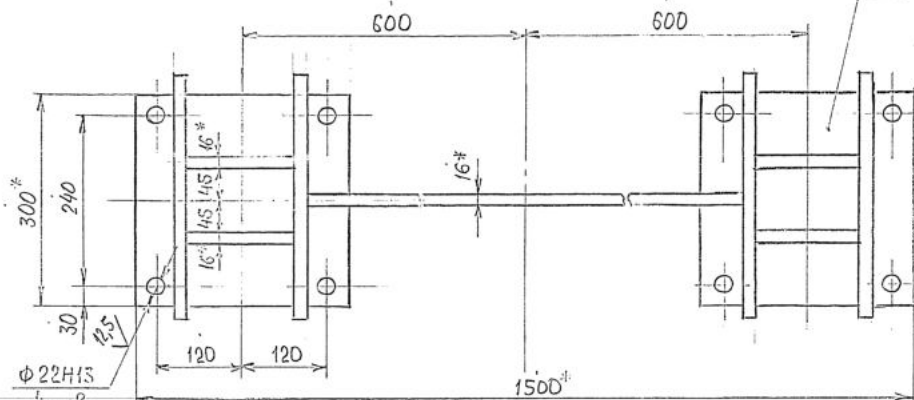
[illegible]

Идентификационный номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
238	238-9089С5	Оборудный чертёж		
		<u>Детали</u>		
ВН 1		Лист		
		Б-ПН-10/0С719903-74 Лист С.м.3/0С714637-89	1	14,5кг
ВН 2		Ребро		
		Б-ПН-10/0С719903-74 Лист С.м.3/0С714637-89	2	4,8кг
ВН 3		Ребро		
		Б-ПН-10/0С719903-74 Лист С.м.3/0С714637-89	2	0,48кг

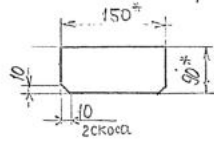
[illegible]



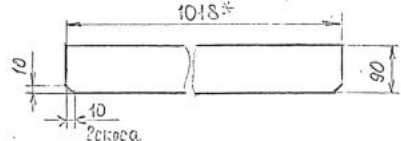
1. Сварку производить электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы Т5-48 по ГОСТ 5264-80
3. Размеры для справок.
4.  $\pm \frac{1716}{2}$
5. Шероховатость поверхностей реза деталей без чертежа-<sup>50</sup>✓
6. Маркировать обозначение



Поз. 3 Ребро



Поз. 4 Ребро



113Н	Контр	Нордокум.	Проп.	1
Нордокум.	Проп.	Ск		0
Контр		Лысенко		
Н. Боро		Елизеев	Ск	
Н. Боро				
Чулб.		Митрофанов	Ск	2

238-9090CB

Кранштейн задний Сборочный чертеж	лист	когда	изменил
	70	1:5	
	лист	лист	
	ДНК		НПО
	Сборочный чертеж		

Справ. №	Перв. примен.		Вид	Зона	103.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
	233-а	233-б							
							<u>Документация</u>		
			А3			238-9090СБ	Сборочный чертеж		
							<u>Листы</u>		
			А4	1		238-9095	Резерв	4	5,75
			Б4	2			Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
							300 x 300	2	13,9 кв
			Б4	3			Резерв		
							Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
							90 x 150	4	1,63 кв
			Б4	4			Резерв		
							Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
							90 x 1018	1	11,5 кв

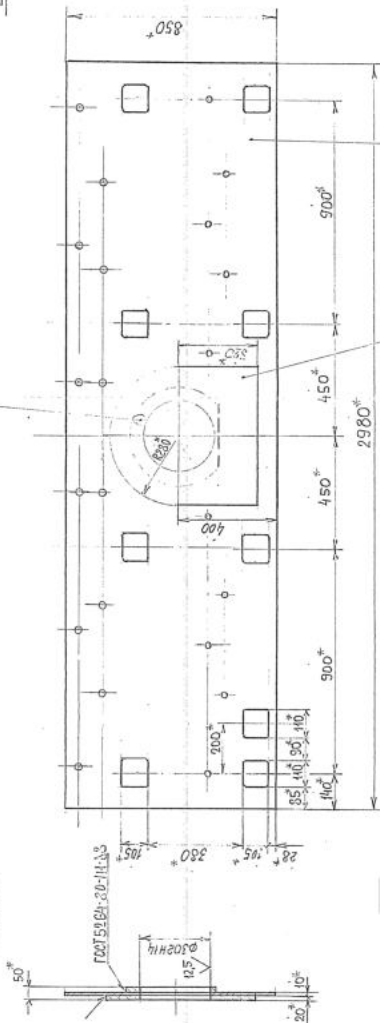
238-9090

[illegible]



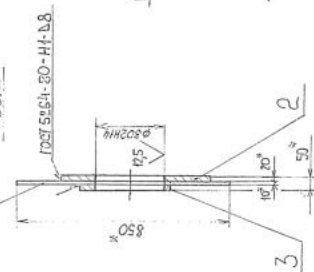


Рис. 1



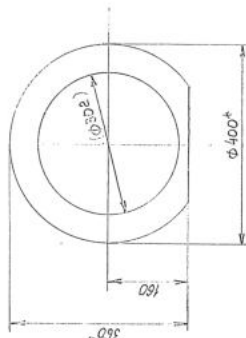
Поз. 1 Стенка

Рис. 2



Поз. 2 Насладка

Поз. 3 Шайба  
НН.5



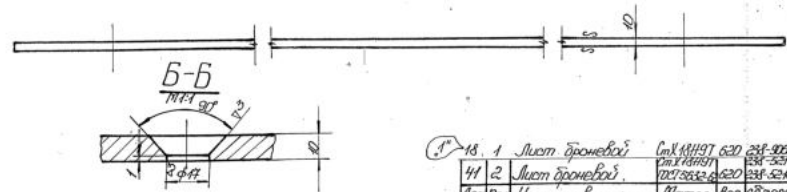
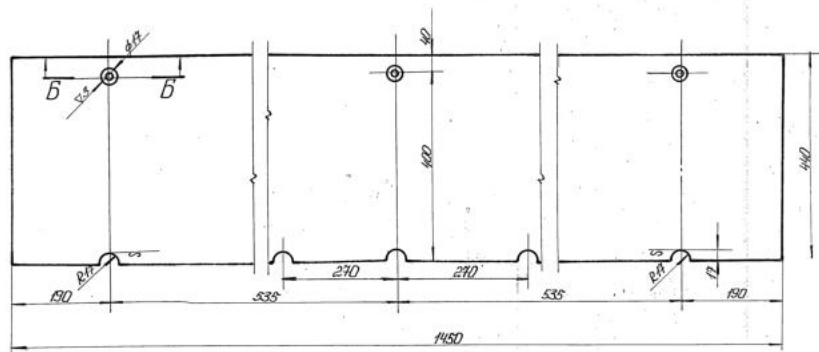
4. Образу производить электродными тисками
- ГОСТ 9467-75.
2. Размеры для справок.
3. Размеры в скобках - после сборки.
4. ± IT/15
5. Шероховатость поверхностей реза деталей -  $R_a$ .
6. Маркировать обозначение.

Обозначение	Рис.
238-9091СБ	1
- 01 2	

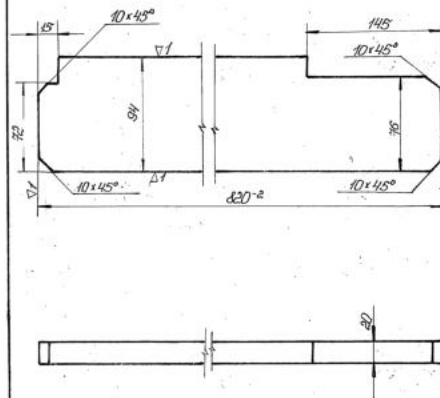
238-9091СБ	
Стенка корпуса	230 1:10
Сборочный чертеж	1:10
ДНК	НПО
Формат	A3



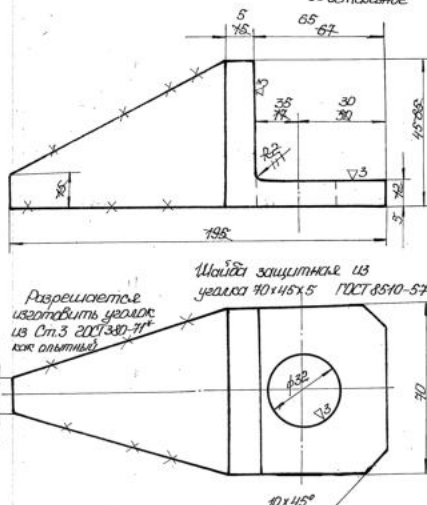




13	1	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	2	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	3	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
16	4	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



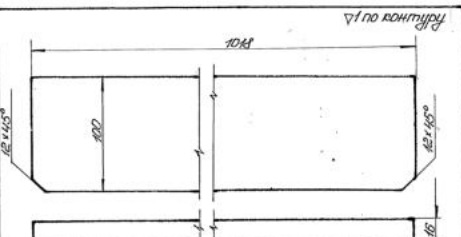
10	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



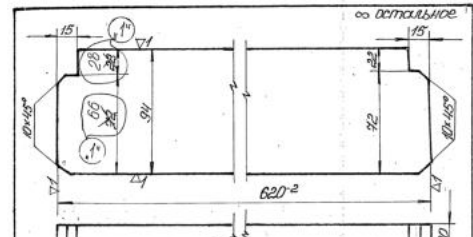
Разрешается изготовить укладку из Ст. 3 2007380-11\* (по опытным)

Шайбы защитные из укладок 10x145x5 ГОСТ 8510-57

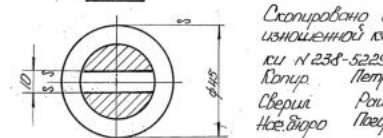
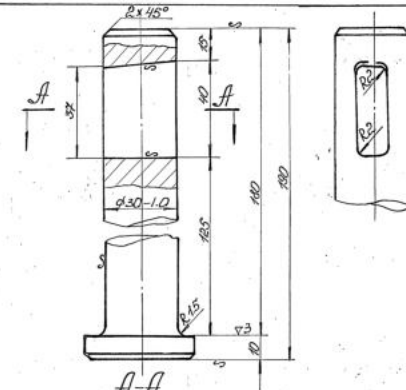
10	40	Шайбы защитные	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	41	Шайбы защитные	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	42	Шайбы защитные	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	43	Шайбы защитные	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



4	1	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
5	2	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
6	3	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
7	4	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

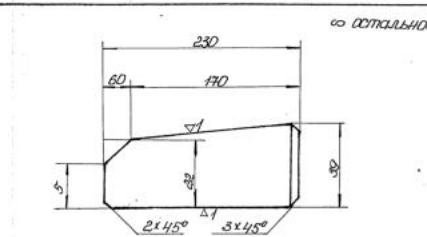


12	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



Штырь выполнить по чертежу № 238-5247 29.977

38	40	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
39	41	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
40	42	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
41	43	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



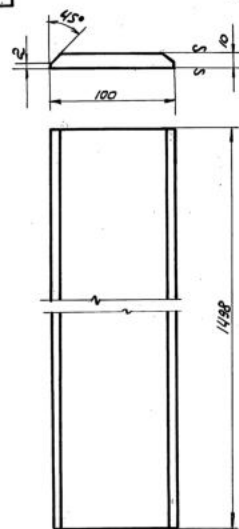
Скопировать с изнач. кальки № 238-5229-1

39	40	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
40	41	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
41	42	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
42	43	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

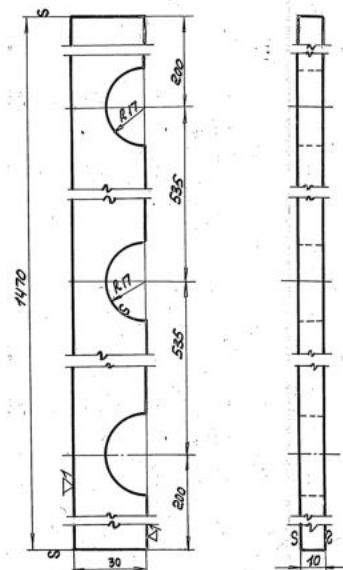
Цех	Доменный	Копир	Резьбильный	Материал	М-37081-1
Объект	Горнодобывающий	Копир	Резьбильный	Материал	М-37081-1
Объект	Горнодобывающий	Копир	Резьбильный	Материал	М-37081-1
Объект	Горнодобывающий	Копир	Резьбильный	Материал	М-37081-1



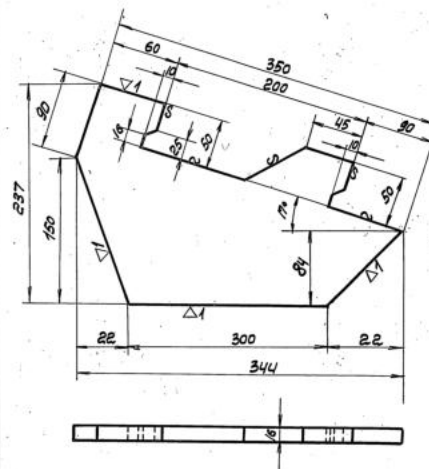
$\nabla_1$  по контуру



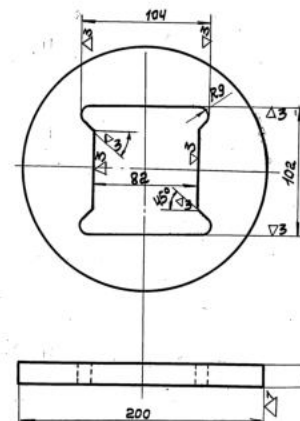
6	1	Полоса	Ст. 3 Пост. 80-71	13.5	238-5228	1:1	238-5210
дет. Кв.		Наименование	Мат.	8с 1шт.	СБ. черт. М	4 черт. И	



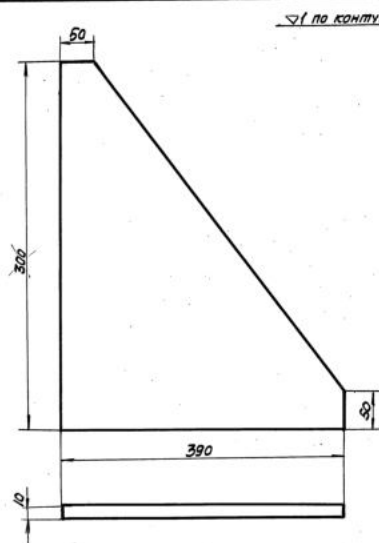
19	1	Вставка	X18N5T 5	238-02505 1/1	238-5228
44	2	Вставка	Ст. X18N9T TC2336-61	5/0 238-5217	1/1 238-5223
дет. кат.		Наименование	мат.	вес шт.	сб. черт. м черт.м.



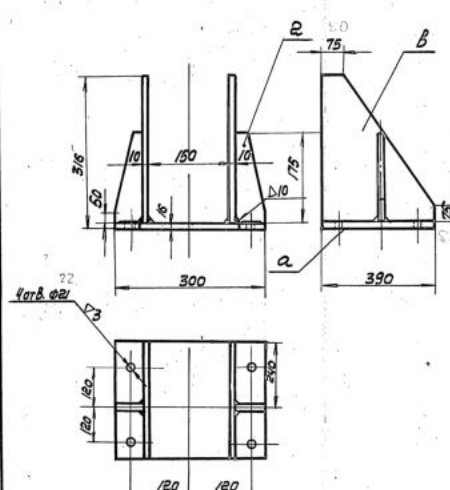
3	4	Рёбро	Ст. 2	Гост 300-71	3,7	238-5230	1/2	238-5230
дет. кон		Наименование	Мат.	Вес шт.	СР	Черт	М	Черт.м



14	8	Накладка	Ст.3	3,5	238-50765	1:2	238-5230
8	18	Накладка	Ст.3	3,5	238-5228	1:2	238-5230
Дет. кол.		Наименование	Мат.	Нес. шир.	СБ. верт.	М	верт. н

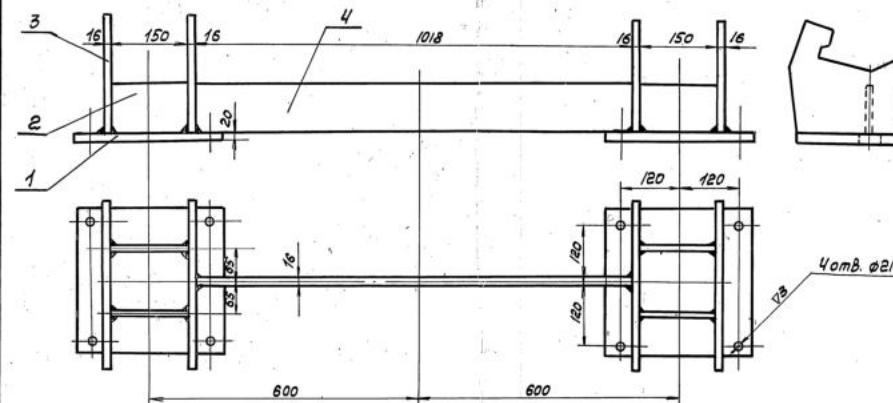


8	2	Ребро	Ст. 3 707.320-71	5.3	238-5230	1:2	238-723
Лет	кв.	Наименование	Мат.	8ас шт.	Св. черт.		Черт.



2	2	Ребро	Ст.3	0,3	0,6	без черт
6	2	Ребро	Ст.3	5,3	10,6	238-5230
а	1	Лист 200x230x16	Ст.3	57	57	без черт
Ит. кол.		Наименование	Мат.	1шт. 0,02м	Двс 5 кг	Примеч.

4	2	Кронштейн передний	Ст. 3 ГСТ 150-71	163	238-5228	1:5	238-523
дет. кат.		Наименование	Матер.	вес шт	Ст. черт.	М.	Черт.



4	1	Полоса 100x16 L=918	Ст.3	11,0	11,0	738-5220
3	4	Редор	" "	3,2	14,8	138-5230
4	2	Редор 100x150x16	" "	5,2	11,6	138-5242
1	2	Лист 200x200x20	Ст.3	6,4	12,8	78x черн
Дет. кол.		Наименование	Мат.	1 шт.	0,00 м	Примеч.
				ар. а 22		

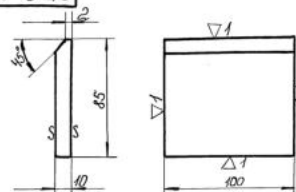
7	1	Кронштейн задний	Ст. 3 ГОСТ 380-71	51.2	238-5228	15	238-5228
дет. код		Наименование	Мат.	Вес шт	Ст. черт.	N	Черт.

Чех	Доменный		
Реверс			
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот		
чертежи	Детали корпуса		
изм. и допол.	Нач. гвар. зап.	Дата	69г
	Ст. инж.	М-6	
Изменения по шрифту по в. к. ф. (подпись)	Костя Павлов Копия		
Личный механик в-ва			М-37080-1

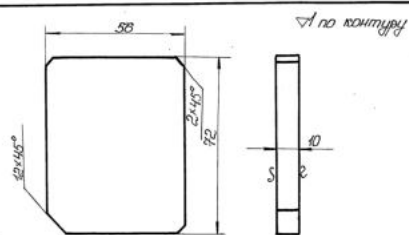
Скопировано с изношен. кальки  
за № 238-5230 20.12.91.  
копир: ~~Татьяна~~ Касьян  
сверил: ~~Дмитрий~~ Писаренко 2.01.92.  
Н. бюро: ~~Виктор~~ Фролов

Цех	Доменный	Роспись	Фамилия	Дата: 20.11.75
		копир.	Галенковский	
	Эрохот вибрацион-	Сверил	Фролов	238-523
Объект	ный двух	Н.сект.	Погоренов	

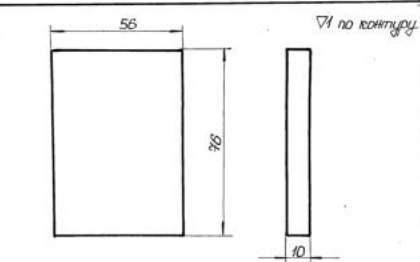
238-5242



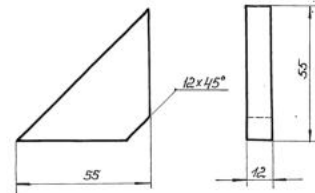
7	2	Накладная	от.3 Рег-310-67	0.4	238-5231	1:2	238-5231
Мет.Кан.	Наименование	Матери.	Бес. дмт.	С.морт.	М-8	Зерт.	



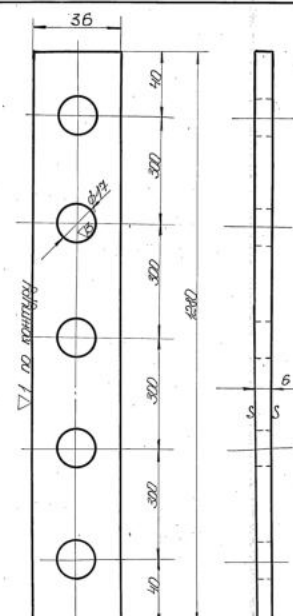
III	2	Вставка	Ст.3 2003-380-71	0,3	338-5231	1:1	338-5242
дет.	Дат.	Наименование	Мат.	Бес. штук	СД. экз.	М-б	верт.



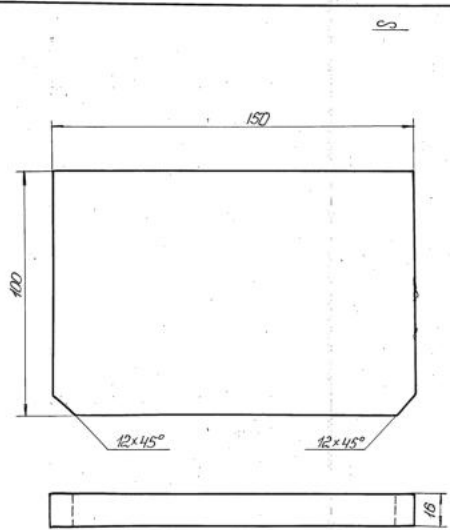
4	2	Вставка	См. 3 203-307-91	0.3	238-5241	1:1	238-5242
Доп.	См.	Наименование	Мат.	Вес шт.	СВ. зерт.	М-8	Зерт.



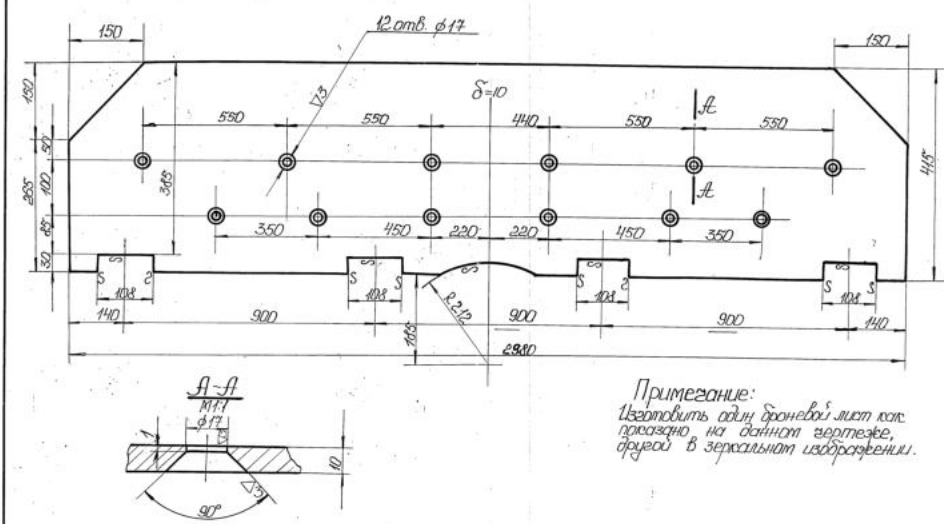
15	62	Косынка	Ст.3	0.14	238-97505	1	238-5342
9	72	Косынка 55x55x12	Ст.3	0.14	238-5331	1	238-5342
Цит.Кол.		Наименование	Мат.	Вес штук	Объем	М-д	Зерт.



21	2	Планка	Умист	2,6	234-234	1:1	234-234
31	2	Планка	Умист	2,6	234-234	1:1	234-234
Лет	Кол	Наименование	Мат.	Вес	С.д.	верт	М.д. Зерт.

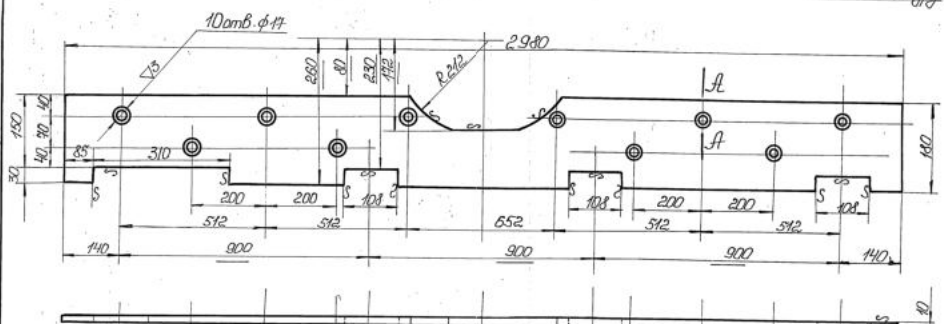


4	2	Ресро	Ст.3 20330-71	5.8	238-534	1:1	238-534
Арт.101		Наименование	Матери	Вес штук	С.з. зерн	М.з	Зерт.

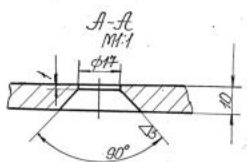


Примечание:  
Изготовить один броневайт как  
показано на данном чертеже,  
другой в зеркальном изображении.

22	2	Лист Броневої	XI 819T	61.5	234-90805	1.5	234-5218
33	2	Лист Броневої	ХІІ 819Т	61.5	234-5217	1.5	234-5218
		Лист Нахтененовские	Мат.	Бес луги	Сд. зерт	M-6	зерт



Примечание: Изготовить один бронебойный лист как показано на данной гравировке, дающей в зеркальном изображении.



35	1-1	Лист броневой	77x11107	40,5	$\frac{238-524}{2}$	1,5	$\frac{238-524}{2}$
Лит	Кал	Наименование	Матер	Вес	Лит	С. вер	М-д
							Верт.

Скопир. с измощ. колющи зл. № 234-524  
Копир. ~~Богородица~~ Богородица 28.03.04.  
Сверил: Р. ~~Вин~~ Богородица  
№. Днро: ~~Скопир~~ Богородица

Цех	Деревенный	
Адресат		
Содержание	Двухрядный вибрационный завод. Детали.	
Вопросы	Как передать	Дата
Дополнение	См. инвент.	11-8
Получено по	Коллекция	
инвентарю	Проверка	
от 28	Копировать	
Лисенко!		
24. механик. з. 01.		

Цех	Доменный	Рабочий	Ротмистр	Итого 22 б. 34
Окрасочный	Завод	Сварочный	Рез	238-5242
	Вибрационный	Изв.	Фрагм.	

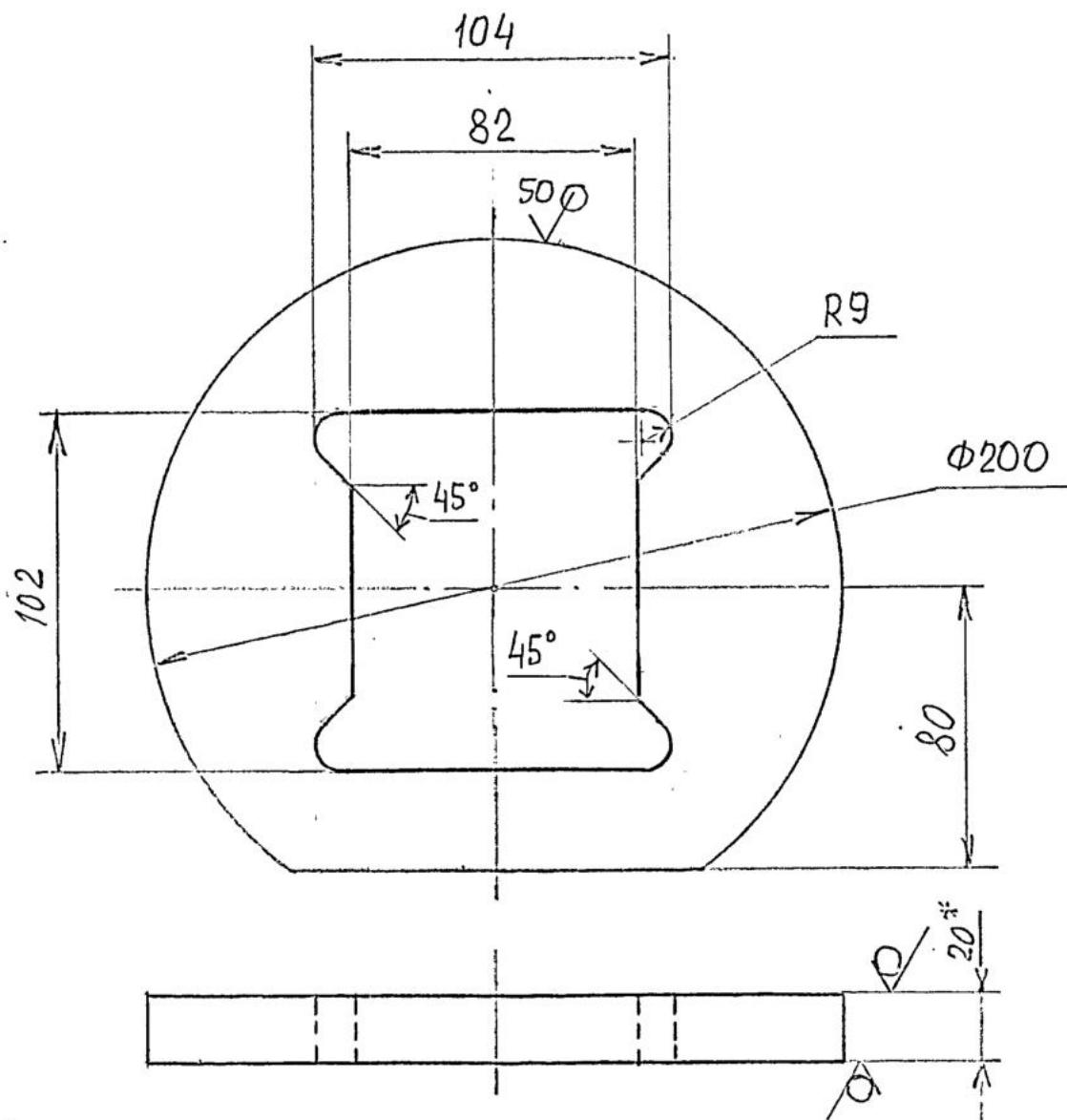
Исх. №

Исх. №

238-9092

2606-827

12,5  
√(√)



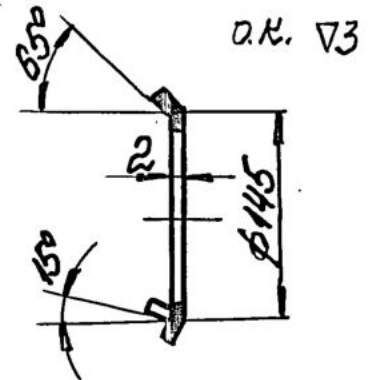
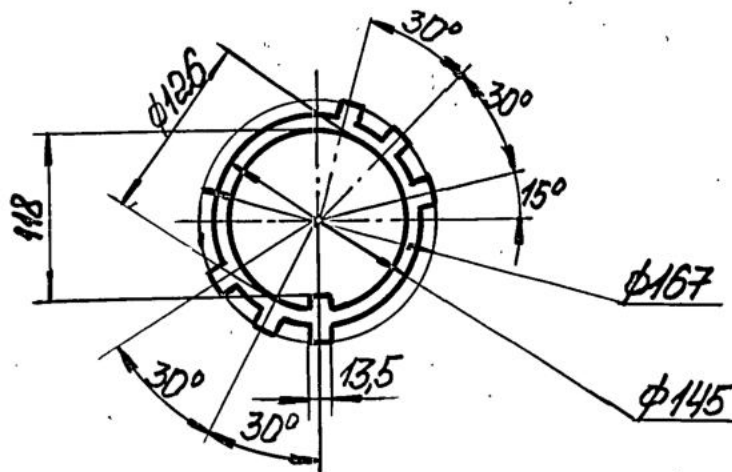
1. \*Размер для справок

2. H14, h14

3. Маркировать обозначение.

238-9092				Накладка		
ИЗМ	Лист	Подобум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб	Грицай	Ос	28.03	19.03	3,26	1:2
Пров.	Лысенко					
Т.контр	Елисеев					
Н.бюро						
Н.контр						
Чт.з.	Митрофанов					
Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74				ДМК НПО		
Ст. 3 ГОСТ 14637-89				формат АУ		

001-4314

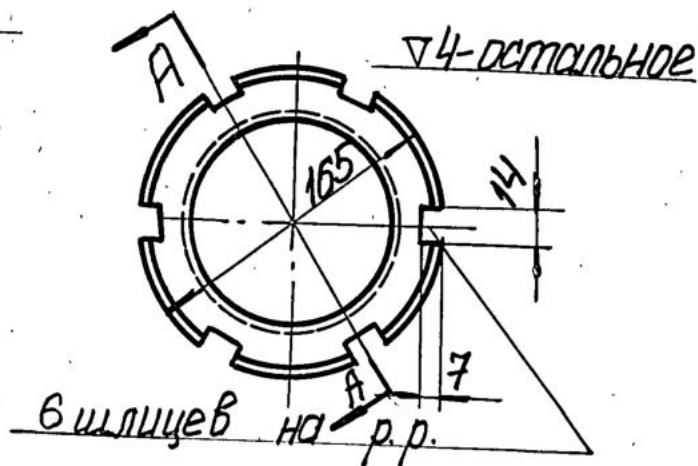
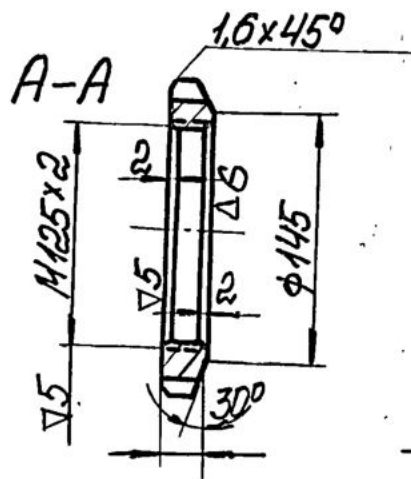


Скопировано с изношенной кальки за № 001-4314  
 Копир. Значил- Молчанова 26.06.96г.  
 Сверил Писаренко 10.07.96г.  
 Нач. бюро Фролов

Шайба стопорная				Материал	Вес в кг
				Ст 13	
				ГОСТ 330-80	
Изменения и дополнения	Содержание работ	Подпись	Фамилия	Инициалы	
	Конструктор		Моджар	А.И.И.И.	
	Чертил				
	Копировал				
	Проверил		Бейгул	Проект-	
	Нач. секции		Поздубелов	ный	
Формат	ГОСТ 25	отдел	А.Робот	отдел	
Металлообрабатывающий завод им. Дзержинского г. Днепропетровск				001-4314	



001-4357



по ГОСТ 11871-66

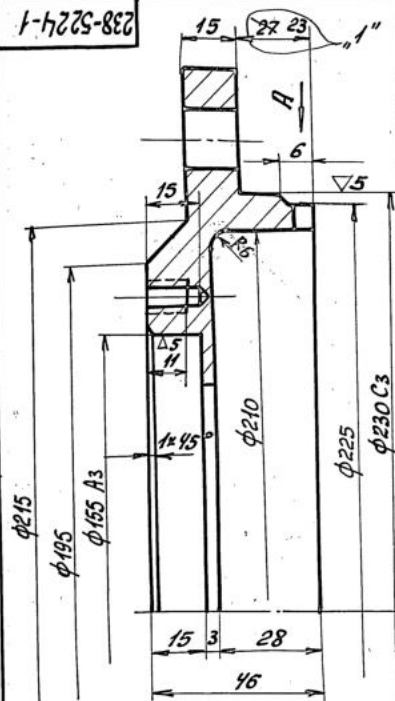
Скопировано с изношенной кальки за №001-4357  
 Копиров. Значим - Молчанова 25.06.96г.  
 Сверил Писаренко 10.07.96г.  
 Нач. бюро Фролов

Гайка М125х2				Матер. Ст3	Вер. в кг 1,23
Изм. и доп.	Хар. работы	Подпись	Фамилия	Масштаб.	
	Конструир.		Майжар	1:4	
	Чертеж			Дата	
	Копирован			27.Х.69	
	Проверил		Бейзип	Проектн.	
	Нач. сектора		Погорелов	отдел	
	Нач. проекта		Дробот		
Металлургический завод им. Дзержинского г. А. Нелюбовержинск				001-4357	





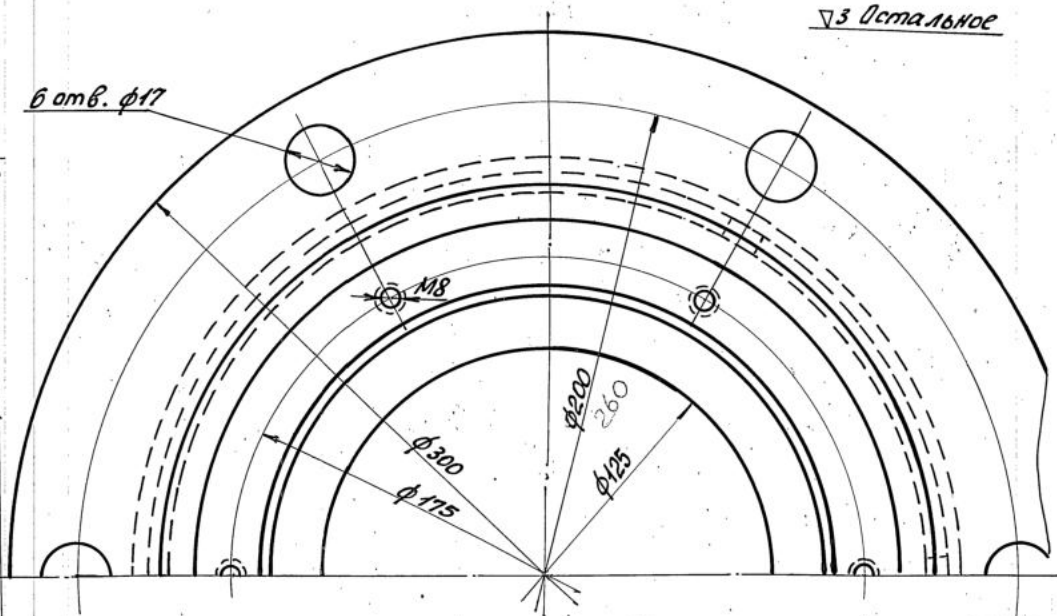
1-7275-882



По А



6 отв. φ17

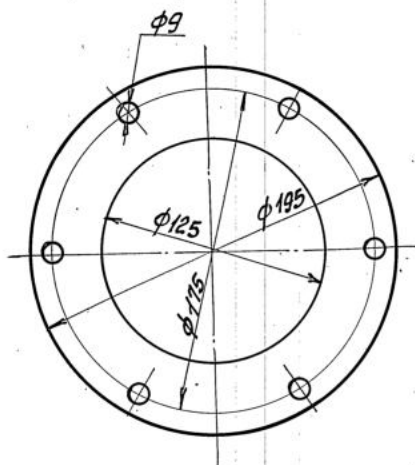
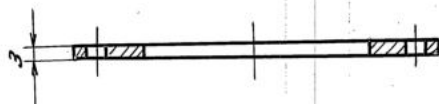


▽3 Остальное

Примечание  
Острые кромки притупить

2	13	2	Крышка	Ст.3	238-906806 1:1	238-5224
9	2	Крышка	Ст.3	Бет.380-71	7.6	238-5217
Дет.	Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М

▽3



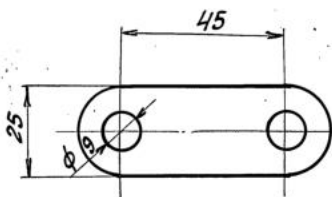
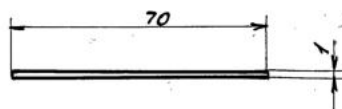
15	2	Кольцо	Ст.3	0,4	238-906806 1:2	238-5224
25	2	Кольцо	Ст.3	Бет.380-71	0,4	238-5217
Дет.	Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М

Изменено по индексу "2"  
19.08.03 (Лысенко)

Изменено по индексу "1"  
21.10.76  
Конструктор  
Нач. бюро

/Фролов/  
/Погорелов/

Формат а5



Скопировано с  
изношенной кальки  
за № 238-5224  
Дата: 1991.12.19  
Копир: Кош. Коваленко  
Сверил: Л. Лысенко  
Н. бюро 25.12.91  
Фролов

2	14	2	Стопорная шайба	Ст.3	0,014	238-906806 1:1	238-5224
Дет.	Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.

Предприятие п/я Г-4253

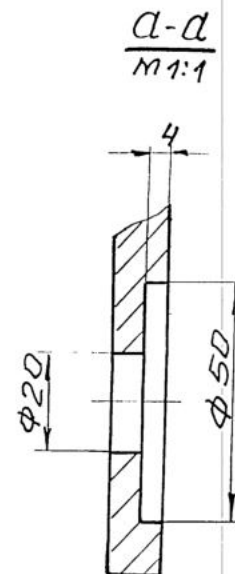
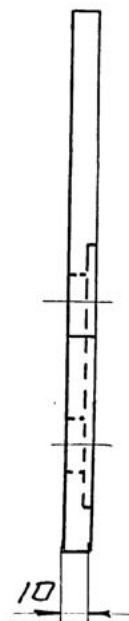
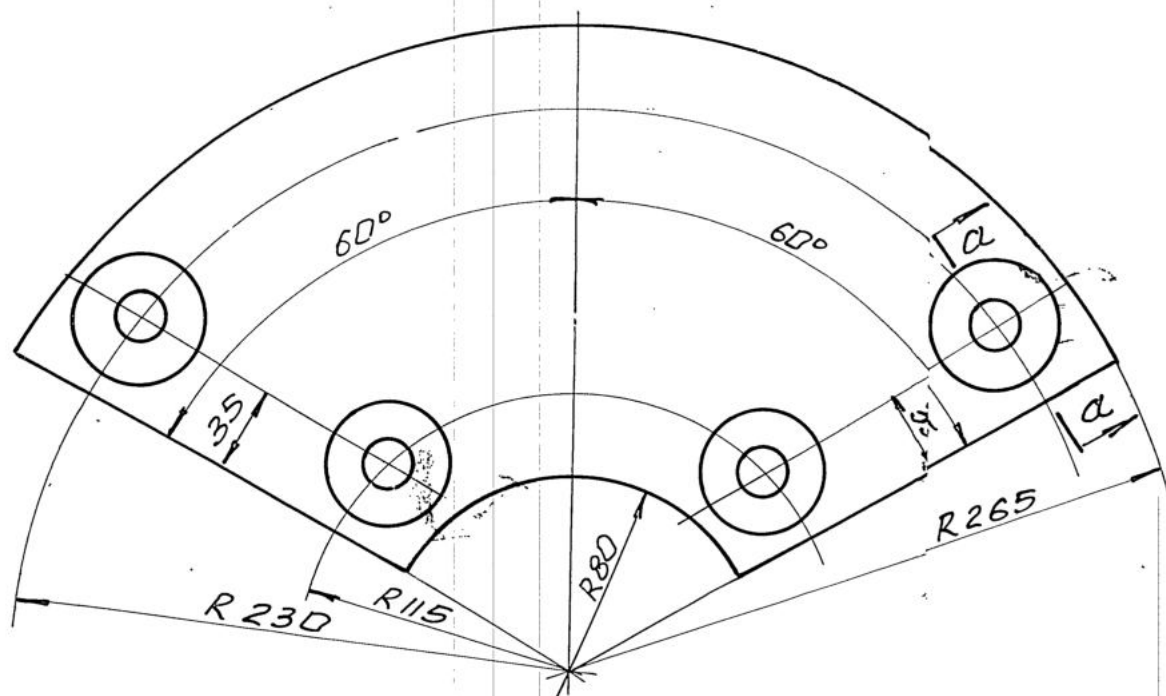
Цех	Доменный
Агрегат	
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот для просева кокса
Чертежа	Вибратор. Детали

Изменено по индексу "1"  
19.08.03 (Лысенко)

М-40287

Цех	Доменный	Рисовал	Фамилия	Дата: 24.7.75
Объект	Грохот вибрационный двухрядный	Копировал	Кузнецов	
		Нач. сектора	Фролов	238-5224-1
			Погорелов	





Примечание

Отв. ф20 размечать и сверлить совместно с деталью маховика дет. н1 (черт. н238-5222)

Скопировано с изд.  
шерстной калки  
H238-5226

Копир. Якубенко  
Сверил *М. Пасаренко* 2019г.  
Нач. бюро *М. Фролов*

Древлекоп.

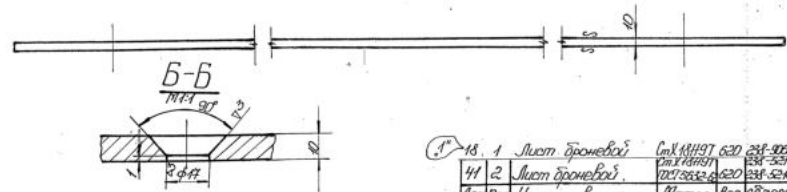
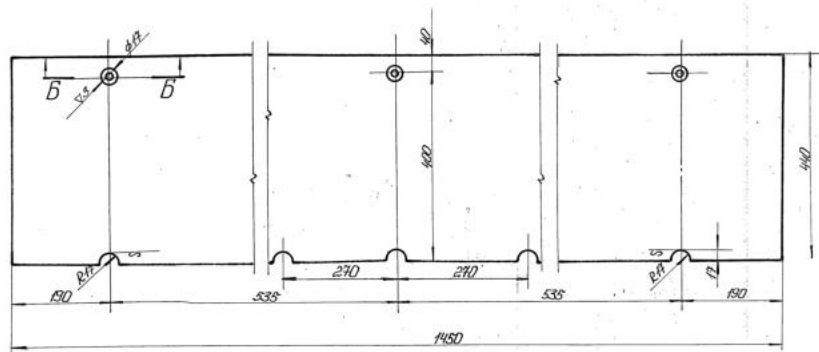
ОГМ завода „Запорожсталь“ им. С. Орджоникидзе

Цех	Доменный			
Агрегат				
Содерж.	Двухрядный вибрационный грохот для просева кокса			
Чертежа	Детали			
Изменения и дополнен.	Науч. тех. бюро			Дата 6.5г
	Ст. инж.			М-б
изменено по индексу № 1 <sup>с</sup> 19.03.03 (Лысенко)	Констр.			
	Пробер.			
	Копир.			
Гл. механик 3-да				М37068

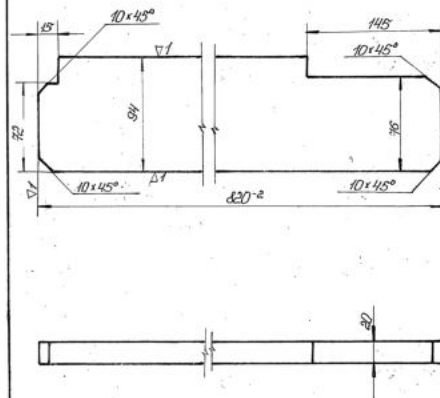
17	2	Дополнительный груз	Ст 3	4,9	238-8068сб	1:2	238-5226
19	2	Дополнительный груз	Ст 3	4,9	238-5219		
					238-5218	1:2	238-5226
дет	кол	Наименование	Мат	вес	сб.	черт	м.б. и черт.

Цех	Домашний	Копир.	Роспись	Фамилия	Дата
Объект	2-хот бибра- хонный Звукоуменьш.	Сверил Пав Боро		Голубовская Фролов Позднов	238-5226

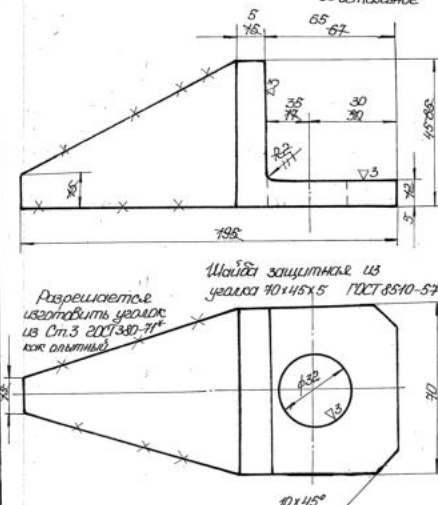
ФЕРМАТ 8-25



13	1	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	2	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	3	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
16	4	Лист броневой	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



10	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

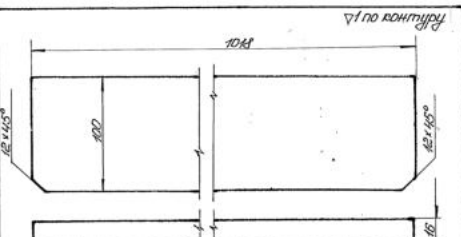


Разрешается изготовить укладку из Ст. 3 200x300-114 (по опыту)

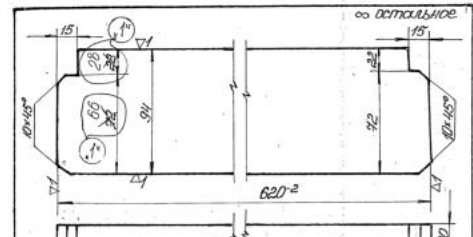
Шайба защитная из укладок 10x145x5 ГОСТ 8510-57

Горелка аннулируется конструктором

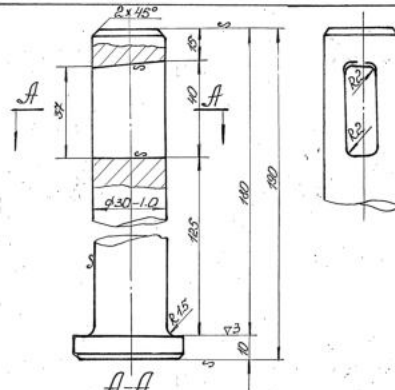
10	40	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	41	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	42	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	43	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



4	1	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
5	2	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
6	3	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
7	4	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



12	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



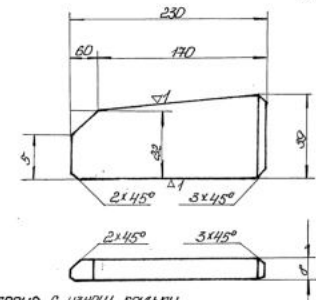
Скопировано с изношенной копейки № 238-5229-1

Копир: Штурман, Буровский 19.03.07г.

Сверил: Рашин, Носов

Штырь выполнить по чертежу № 238-5247 29.977

38	40	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
39	41	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
40	42	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
41	43	Штырь	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

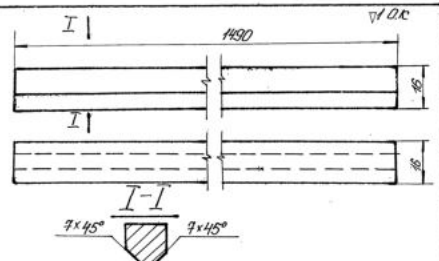


Скопировано с изношенной копейки № 238-5229-1

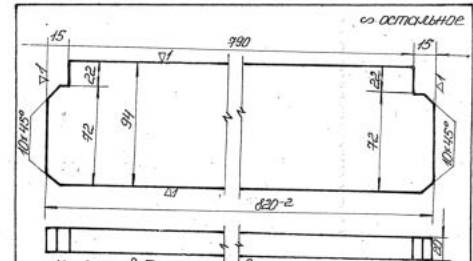
Копир: Штурман, Буровский 19.03.07г.

Сверил: Рашин, Носов

39	40	Копир	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
40	41	Копир	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
41	42	Копир	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
42	43	Копир	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



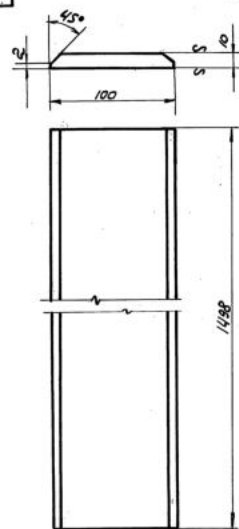
43	2	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
44	3	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
45	4	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
46	5	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



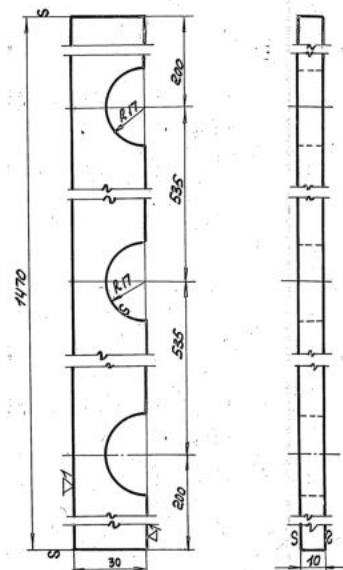
13	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	7	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	8	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
16	9	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

Цех	Доменный	Копир	Буровский	19.03.07г.
Объект	Горелка аннулируется конструктором	Сверил	Рашин	Носов

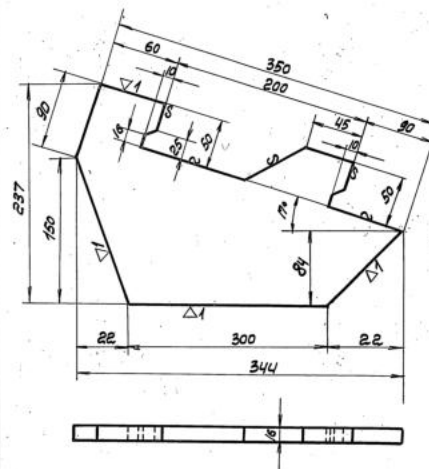
$\nabla_1$  по контуру



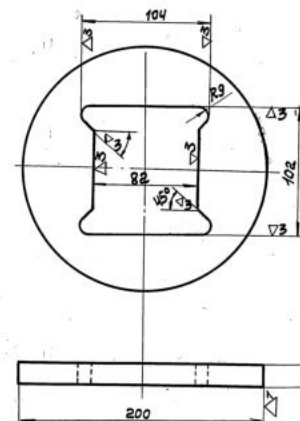
6	1	Полоса	Ст. 3 Пост. 80-71	13.5	238-5228	1:1	238-5210
дет. Кв.		Наименование	Мат.	8с 1шт.	СБ. черт. М	4 черт. И	



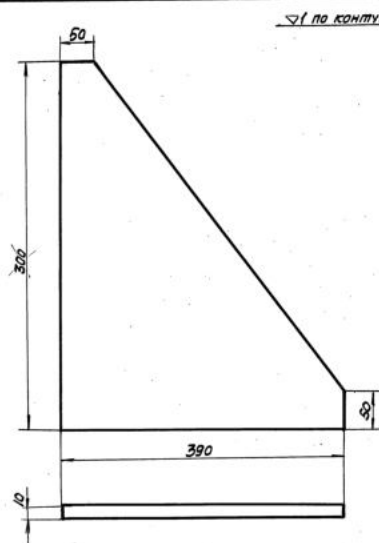
19 1	Вставка	X18HST 5	238-02505 1/1	238-5228
44 2	Вставка	Ст. X18HST 1802336-61	5/0 238-5217	1/1 238-5223
дет. кат.	Наименование	мат.	вес шт.	сб. черт. м черт.м.



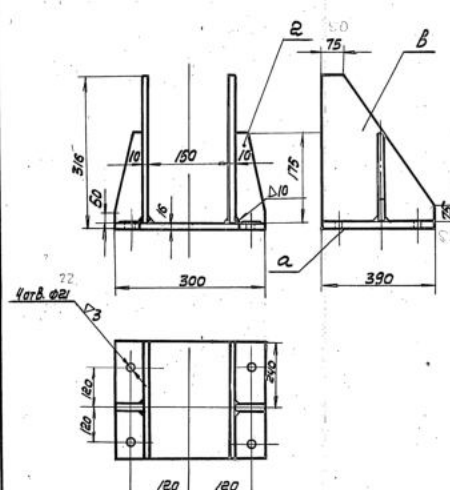
3	4	Рёбро	Ст. 8 гост 300-71	3,7	238-5230	1/2	238-5230
дет. кон	Наименование		Мат.	Вес шт.	Ск. черт	М	Черт.м



14	8	Накладка	Ст.3	3,5	238-50765	1:2	238-520
8	18	Накладка	Ст.3	3,5	238-522	1:2	238-523
Дет. код		Наименование	Мат	ВЕС	СР. ИСТ.	М	ИЗМЕР.

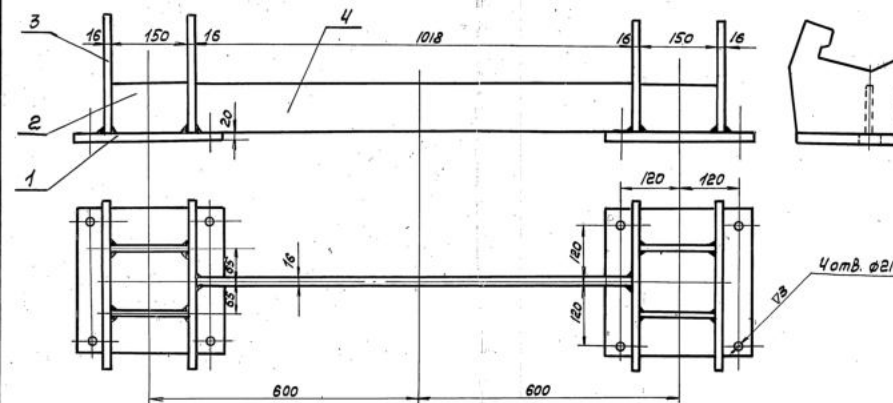


8	2	Ребро	Ст. 3 707.320-71	5.3	238-5230	1:2	238-723
Лет	кв.	Наименование	Мат.	8с шт.	Св. черт.		Черт.



2	2	Ребро	Ст.3	0,3	0,6	без черт
6	2	Ребро	Ст.3	5,3	10,6	238-5230
а	1	Лист 200x230x16	Ст.3	57	57	без черт
Ит. кол.		Наименование	Мат.	1шт. 0,02м	Двс 5 кг	Примеч.

4	2	Кронштейн передний	Ст. 3 ГСТ 50-71	163	238-5228	1:5	238-523
Дет. кол.		Наименование	Матер.	88С 1шт	СР. черт.	М. черт.	



4	1	Полоса 100x16 L=918	Ст.3	11,0	11,0	338-5224
3	4	Редор	" "	3,2	14,8	138-5230
4	2	Редор 100x150x16	" "	5,2	11,6	138-5242
1	2	Лист 200x200x20	Ст.3	6,4	12,8	378-4891
Дет. кол.		Наименование	Мат.	1 шт.	0 шт.	Примеч.
		Арс. 22				

7	4	Кронштейн задний	Ст. 3 ГОСТ 380-71	51.2	238-5228	15	238-52
дет.	кол.	Наименование	Мат.	вес шт	Сб. черт.	N	черт.

Чех	Доменный		
Назначение			
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот		
чертежи	Детали корпуса		
изм. и допол.	Нач. ген. дир.	Дата	69г
	Ст. инж.	М-Б	
Изменено по указанию гос. орг.	Конст.		
Л. М. С.	Провед.		
	Копия		
		М-37080-1	

П.И.	Лавров Илья Михайлович	Родился	Фамилия	Адрес
Цех	Доменный	Копир	Григорьев	Адрес
Объект	Эрохот вибрацион- ный двух	Сверил	Фролов	238-523
		Н.Сект.	Погорелов	

Скопировано с изношен. кальки  
за № 238-5230 20.12.91.  
копир: ~~Людмила~~ Касьян  
сверил: ~~Людмила~~ Писаренко 2.01.92.  
Н. Яблоко: ~~Людмила~~ Фролов

1) 20 3 Сито верхнее

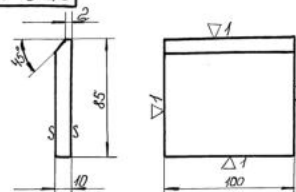
36	3	Сито верхнее	Материал	№ 238-5234
Ветеринар	Назначение	Материал	Вес	Сорт
Предприятие п/з 2-4253				
Цель	Доменный			
Назначение				
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот для просеивания кокса			
Габариты	Сито верхнее с отв. 460			
Изменено по индексу "1"				
19.08.03г. / Мясенко			M-3	1:5
			M-36813	

4.0%

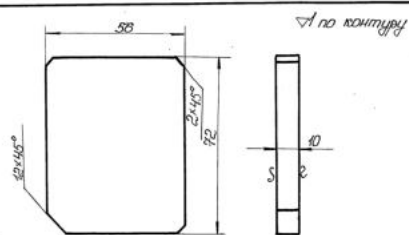
Цель	Доменный	Рисунки	Фамилия	Дата
Объект	Грохот вибрационный двухрядный	Копир. Свист. № 2. Сепара	Мясенко, Фролов	238-5234



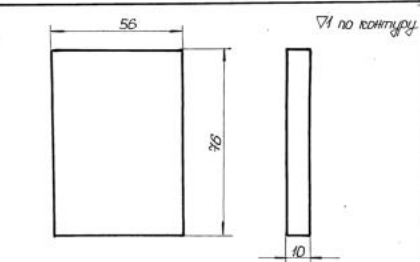
238-5242



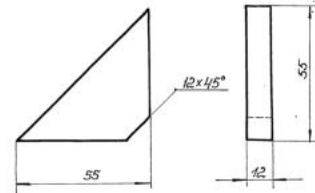
7	2	Накладная	от.3 Рег-310-67	0.4	238-5231	1:2	238-5231
Мет.Кан.	Наименование	Матери.	Бес. дмт.	С.м.м.	М-8	Зерт.	



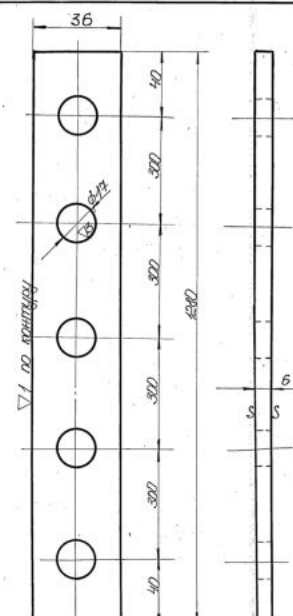
III	2	Вставка	Ст.3 2003-380-71	0,3	338-5231	1:1	338-5242
дет.Дат.		Наименование	Мат.	Бес. лунт	СД. экр.	М-б	верт.



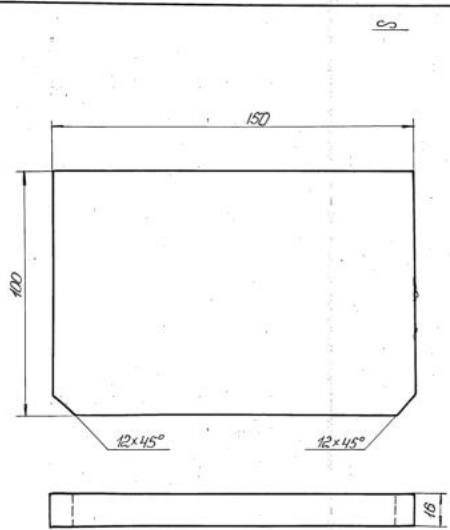
4	2	Вставка	См. 3 203-307-91	0.3	238-5241	1:1	238-5242
Доп.	См.	Наименование	Мат.	Вес шт.	СВ. зерт.	М-8	Зерт.



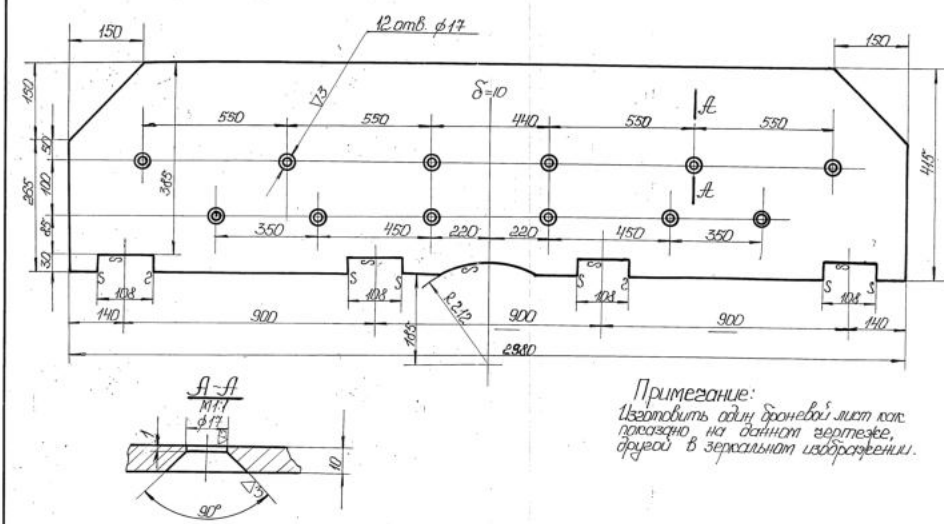
15	62	Косынка	Ст.3	0.14	238-97505	1	238-5342
9	72	Косынка 55x55x12	Ст.3	0.14	238-5334	1	238-5342
Цит.Кол.		Наименование	Мат.	Вес штук	Объем	М-д	Зерт.



21	2	Планка	Умист	2,6	234-234	1:1	234-234
31	2	Планка	Умист	2,6	234-234	1:1	234-234
Лет	Кол	Наименование	Мат.	Вес	С.д.	М.д.	Зерт.

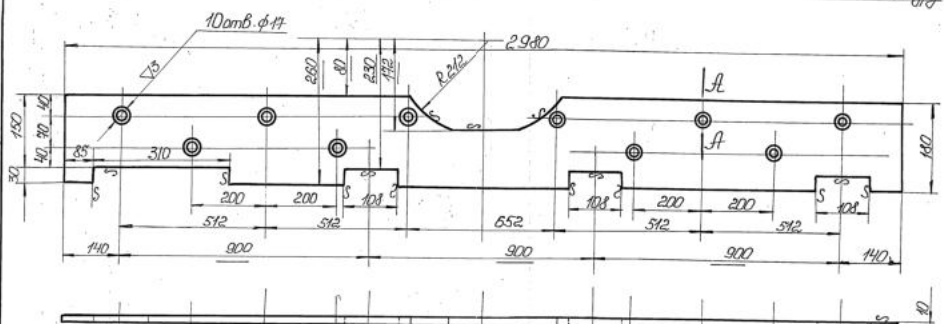


4	2	Резерв	Ст.3	2030-71	5.8	238-534	1:1	238-534
Апрель		Наименование	Материал	Вес штук	Сберт	М5	Зерт.	

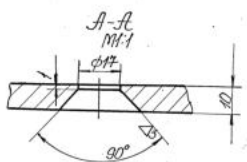


Примечание:  
Изготовить один броневайт как  
показано на данном чертеже,  
другой в зеркальном изображении.

22	2	Лист Броневої	X1819T	61.5	234-90805	1.5	234-5218
33	2	Лист Броневої	Х1819Т	61.5	234-90805	1.5	234-5218
		Лист Нахтененовские	Мат.	Бес лост	Сд. зерт	M-6	зерт



Примечание: Изготовить один бронебойный лист как показано на данной чертеже, дугой в зеркальном изображении.



35	1-1	Лист броневой	77x11107	40,5	$\frac{238-524}{2}$	1,5	$\frac{238-524}{2}$
Лит	Кал	Наименование	Матер	Вес	Лит	С. вер	М-8
							Верт.

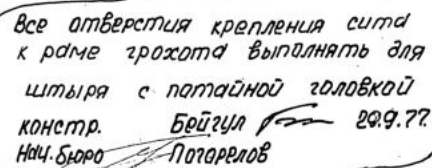
Скопир. с измощ. колющи зл. № 234-524  
Копир. ~~Богородица~~ Богородица 28.03.04.  
Сверил: Р. ~~Вин~~ Богородица  
№. Днро: ~~Скопир~~ Богородица

Цех	Деревенный	
Адресат		
Содержание	Двухрядный вибрационный завод. Детали.	
верт.		
Взвешивание	Чис. тех. дог.	Дата
дополнение	Сл. инж. В.	11-8
Получено по	Контроль	
инструкции	Проверка	
от 28	Копировать	
Лисенко!		
24. механик. з. от.		

M36814

Цех	Домашний	Роспуск	Ремонтная	Этап 22.0. 34
Извест	Грозот	Сверл	Рем	238-5242
	Вибрационный	Угг.	Фронт	
	автоматич.		Помощь	





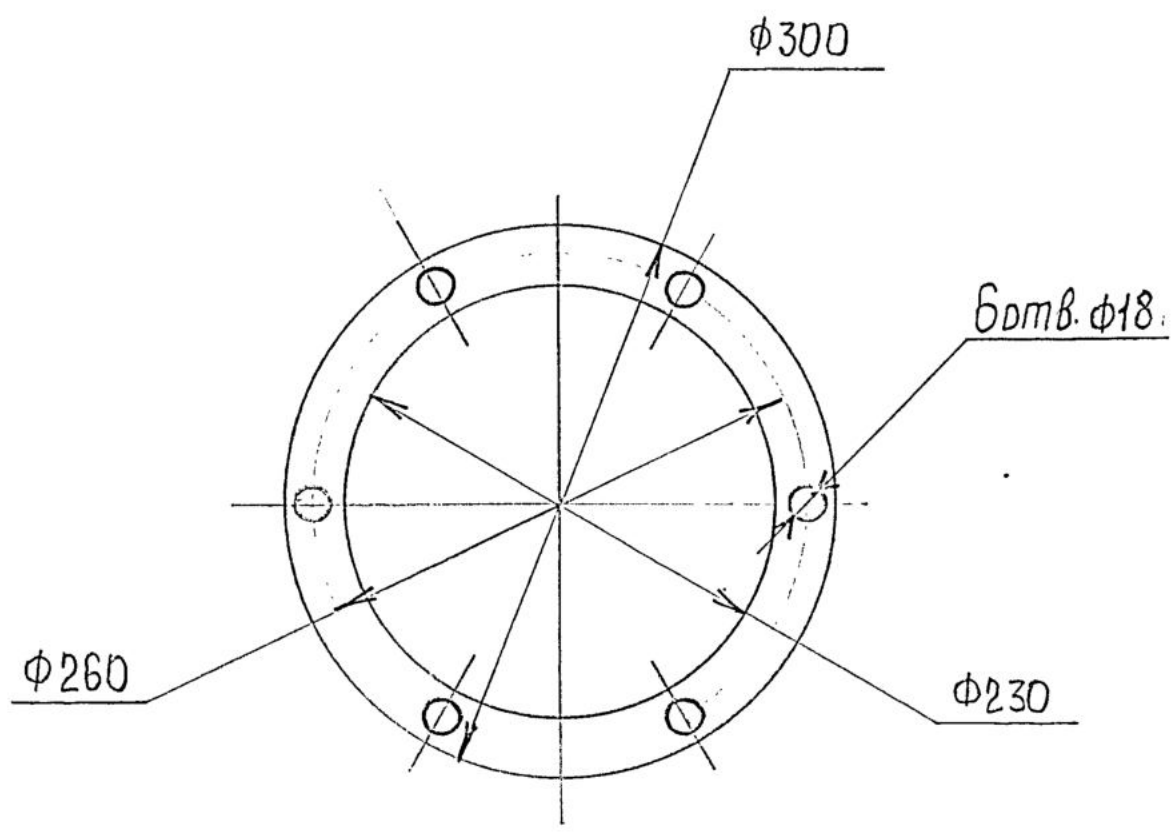
				238-5246-1			
Изм/лист	И докум	Подп.	Дата	Сито верхнее с от- верстиями $\phi 85$ и $\phi 70$	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Фролов	26.01	2014 г.		И	96	1:5
Провер	Белгул						
Т.контр					Лист	Листов	
Изм/лист	Позорелов			ст. 12X18 Н9Т ГОСТ 5632-72	Днепропетровский металлургический завод ЛКД		
И.контр							
Утв.	Дробот						

копир: ~~950~~ / Елифранцева /

Формат: 22

Спр. в. № 238-9068

238-9077



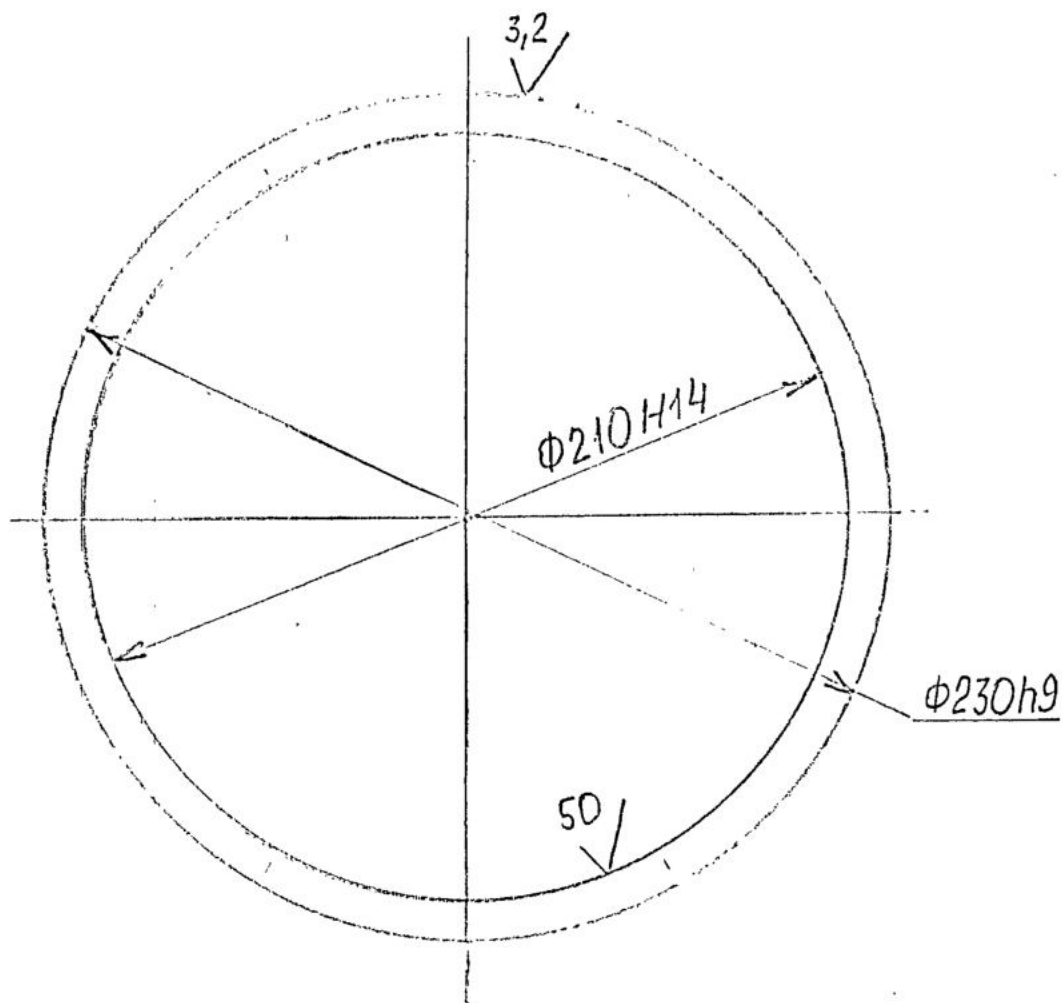
238-9077

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка		
Разраб.	Грицай	ГБ	СБ	28.03.1980			
Пров.	Лысенко				Картон А 1,0 мм ГОСТ 9347-74		
Т. контр.							
Н. бюро	Елисеев				ДМК НПО СБОРНИК АЧ		
Н. контр.							
Учб.	Митрофанов						
					Лист	Масса	Масштаб
					1	0,02	1:4
					Лист	Листов	

Справ. №	Перв. примен.
	238-9068

238-9078

✓(✓)

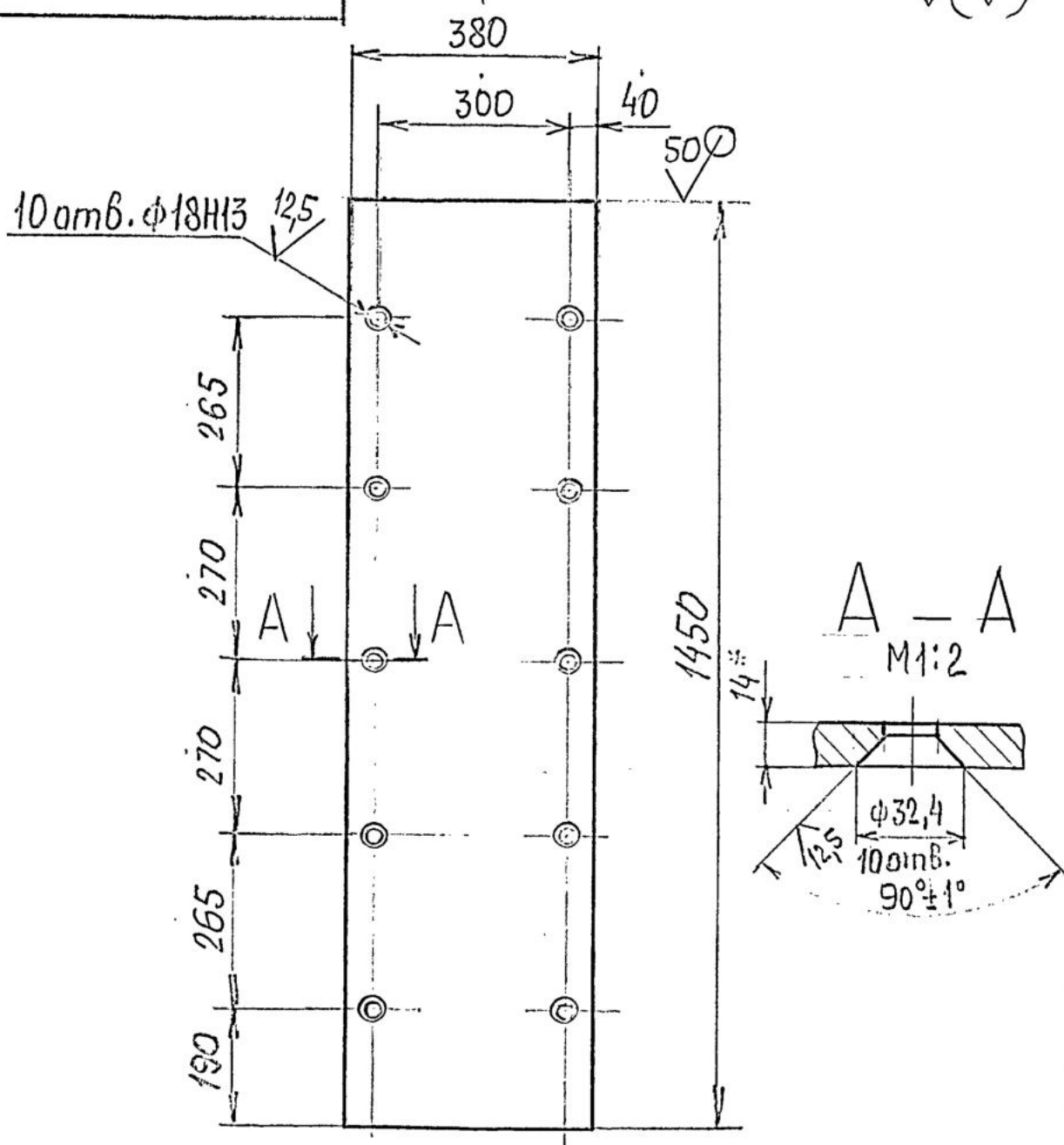


Маркировать обозначение на бирке

					238-9078				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Грицай	Фс	08.03				0,22	1:2	
Пров.	Лысенко		13.08.02			Лист	1	Листов	1
Т.контр.									
Н.бюро	Елисеев				Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74			
Н.контр.					Ст.	3 ГОСТ 14637-89			
Утв.	Митрофанов					ДМК НПО			
						формат А4			

Спраб. №

✓(✓)



1. \* Размер для справок.
2.  $H14, \pm \frac{IT14}{2}$
3. Маркировать обозначение

					238-9079		
Изм.	Лист	Подокум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Гришай	Оз	28.03	Лист броневой		60	1:10
Пров	Лысенко	Ан	198803				
Т. контр.					Лист	Листов в 1	
Н. бюро	Елизеев	Елизеев		Лист	Б-ПН-14 Гост 19903-74		
Н. контр.					12X18H9T Гост 7350-77		
Умк.	Митрофанов	Митрофанов			ДМК	НПО	

дополнительно АУ

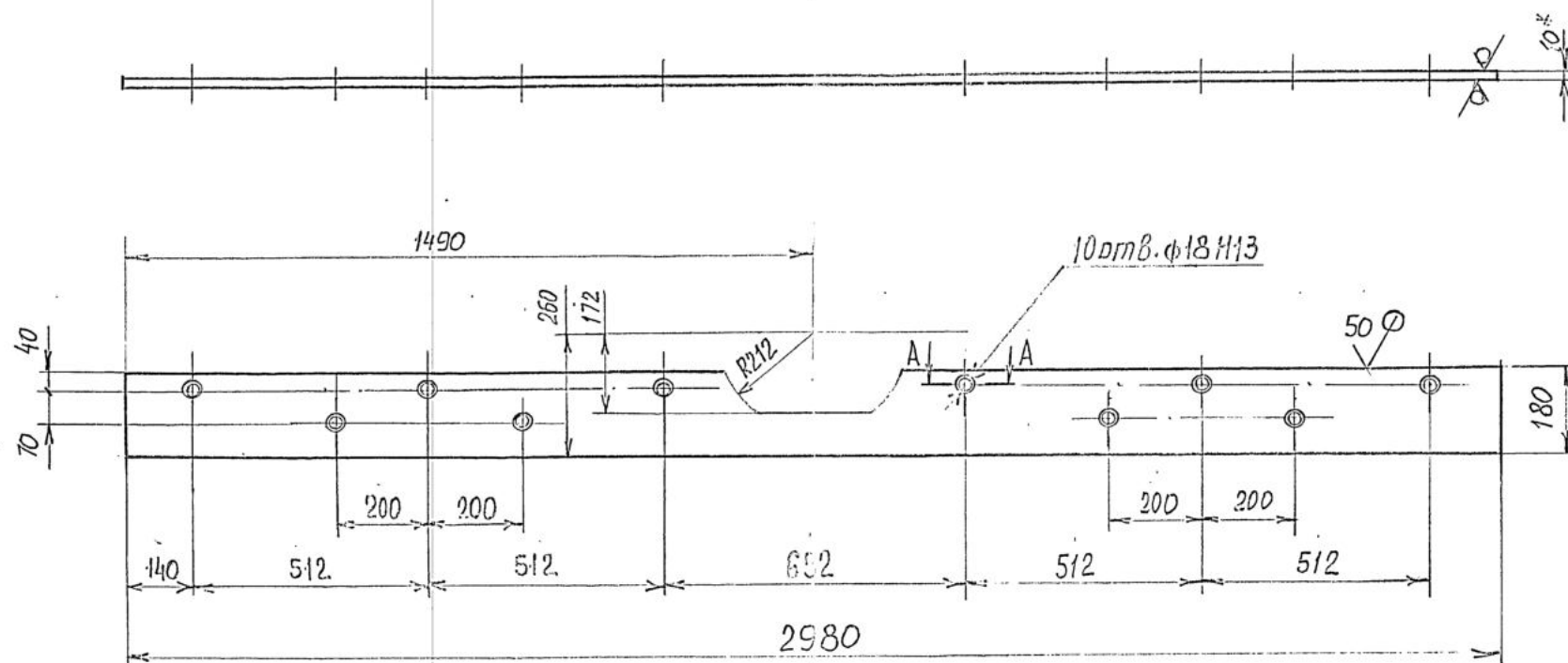
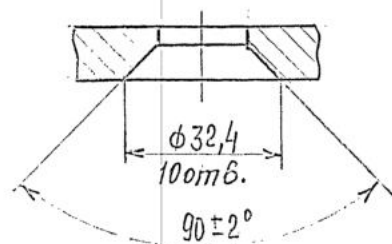


0806-887

12,5 (✓)

Пров. примен.  
238-9080

Справ. №

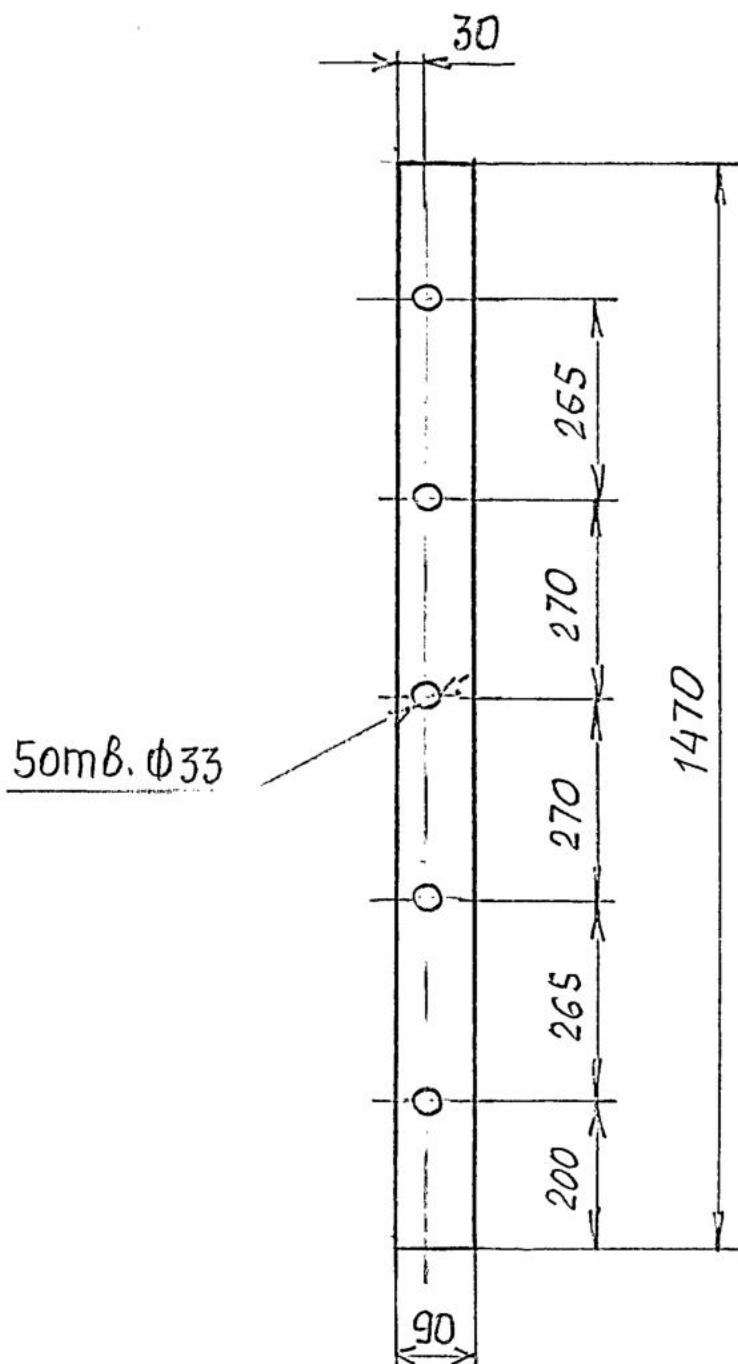
A — A  
M1:1

- \* Размер для справок.
- Н14,  $\pm \frac{1714}{2}$
- Маркировка обозначение

238-9080					лист броневой		
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	лист	лист	лист
Разраб.	Грицай	Фз	08.03	1980	лист	лист	лист
Провер.	Лысенко	Л	08.03	1980	лист	лист	лист
Т. контр.	Елисеев	Л	08.03	1980	лист	лист	лист
Н. контр.	Мирошников	Л	08.03	1980	лист	лист	лист
Утв.	Мирошников	Л	08.03	1980	лист	лист	лист
лист броневой					лист	лист	лист
Б.ПН-10 ГОСТ 19903-74					лист	лист	лист
12X18H9T ГОСТ 7350-77					лист	лист	лист
Формат А3					лист	лист	лист

Впроб. №	перв. примен.
	238-9088

1806-822

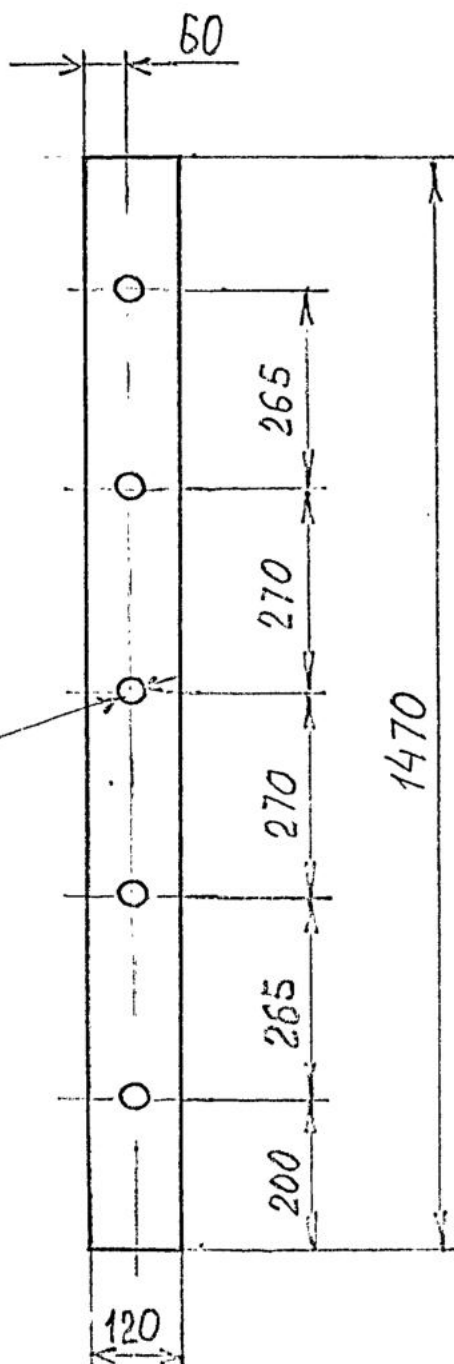


					238—9081			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подкладка	лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Грицай	Фз	08.03				
Пров.		Лысенко		1902.13	Пластина I, лист ТМКШ-М-10 ГОСТ 7338-90	лист	2,01	1:10
Т. контр.								
Н. контр.		Елисеев						
Упр.		Митрофанов						
							Формат А4	

238-9082

Справ. №  
Перв. примен.  
238-9082

50мб.φ33



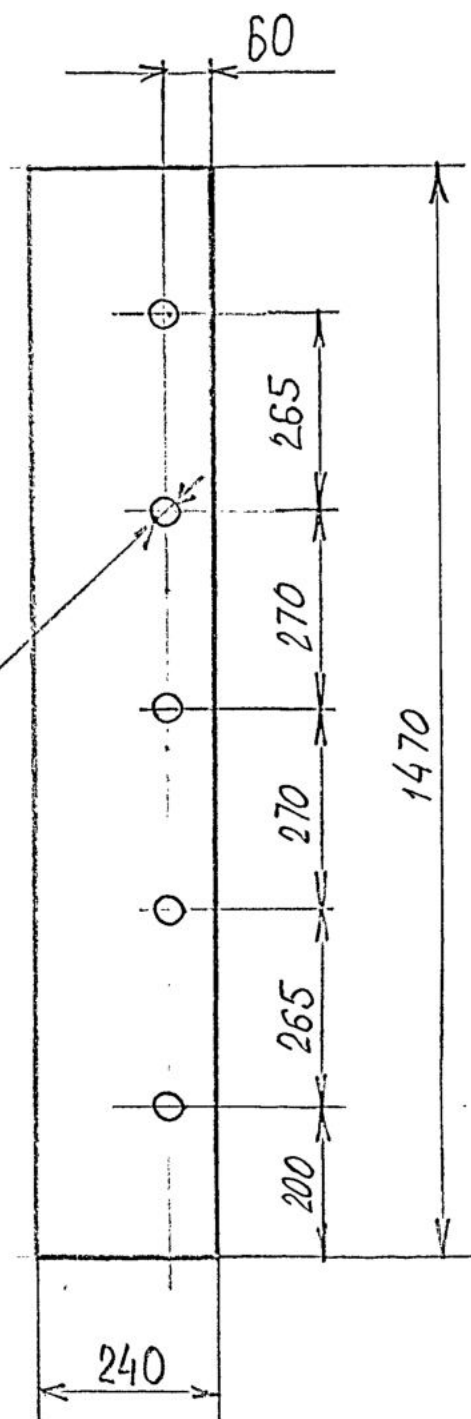
238-9082

					238-9082			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подкладка	Лист	Маасс	Маасштаб
Разраб	Грицай	фз	08.05					
Пров.	Пысенко		190803				2,7	1:10
Т. контр						Листов		Листов
Н. бюр	Елисеев				Пластина I, лист ТМКЩ-М-10 ГОСТ 7338-90	ПМК	ИИД	Формат А4
Н. контр								
Утв.	Митрофанов							

Справ. №	Перв. принята
	238-9083

238-9083

5 шт в.  $\phi 33$

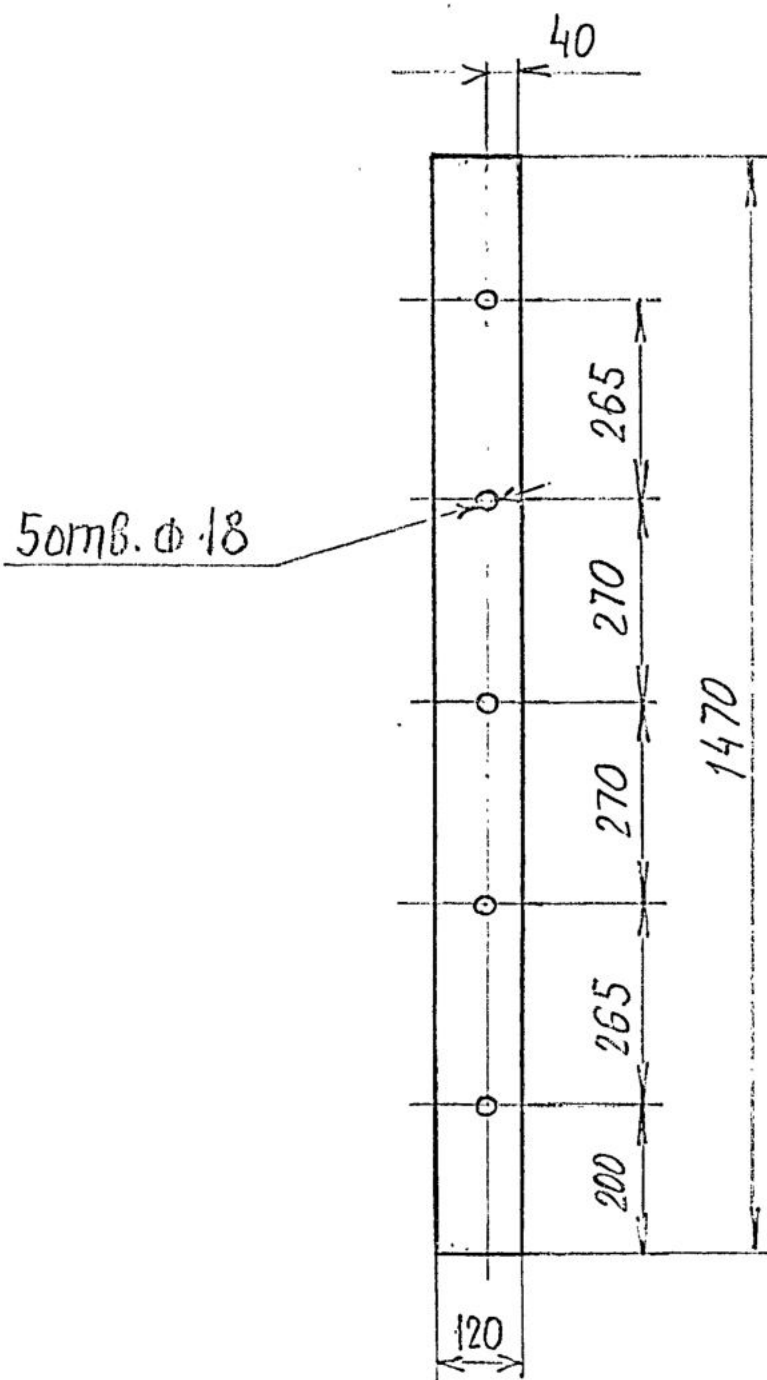


					238-9083		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подкладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Грицай	В.	08.03				
Пров.	Пысенко	Л.	1908	Пластина I лист ТМКЦ-М-ЮГОСТ 7338-90		5,47	1:10
Т. контр.					лист	лист 1	
Н. Юрд	Елисеев	В.		ДМК	НПД		
Н. контр.							
Утв.	Митрофанов	В.		сборщик АЧ			



Справ. №	Перз. принята
	238-9084

4806 - 897



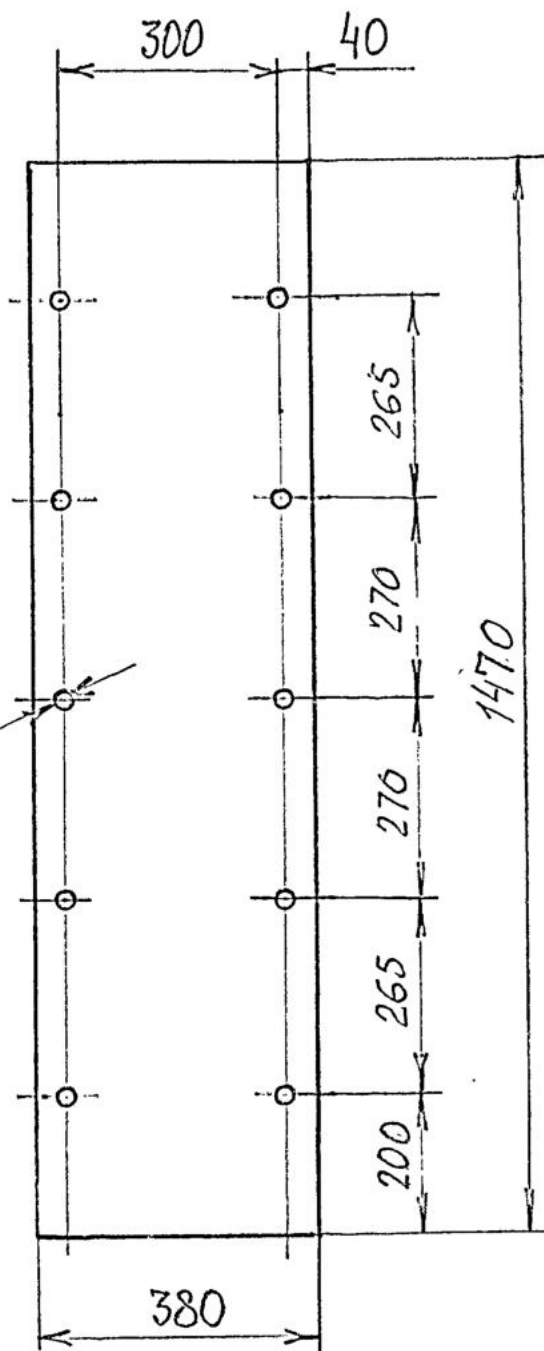
					238-9084			
Изм	Лист	№ докум.	Проб.	Дата	Подкладка	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Грицай	08.03	08.03	08.03				
Пров.	Лысенко	19.02.03			Пластина I, лист ТМКШ, М-10 ГОСТ 7338-90		274	1:10
Т. контр	Елисеев					Лист	Листов 1	
Н. бюро	Митрофанов				ДМК	МПО	Формат АУ	
Н. контр								
Утв.								

232-9085

Справ. №

Пров. примен.

238-9068

10 шт.  $\phi 18$ 

238-9085

ИЗМ	Лист	Подокуч.	Продп.	Дата
Разраб	Грицай	Фз	08.03	
Пров.	Лысенко	Фз	19.08.03	
Т.контр				
Н.бюро	Елисеев	Фз		
Н.контр				
Утв.	Митрофанов	Фз		

Подкладка

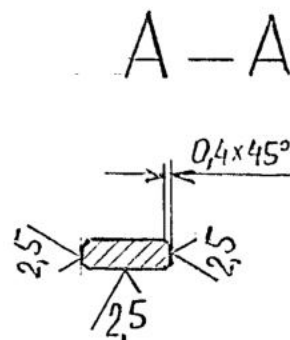
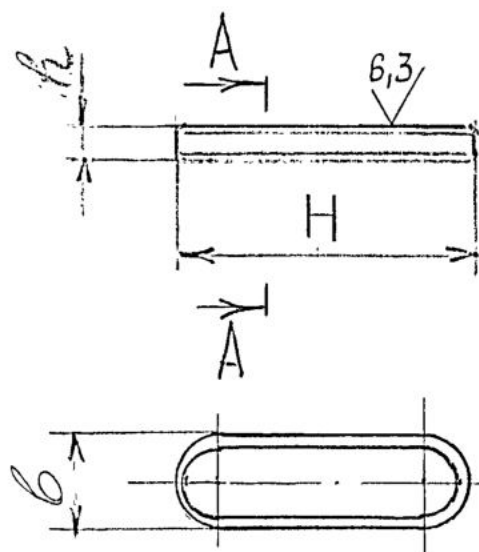
Пластина I, лист  
ТМКЦ-М-ЮГОСТ 7338-90

Лист	Масса	Масштаб
1	8,6	1:10
Лист 1		Лист 106 1
ДМК	НПО	
формат А4		

справ. №

Перв. примен.  
238-9086

238-9086

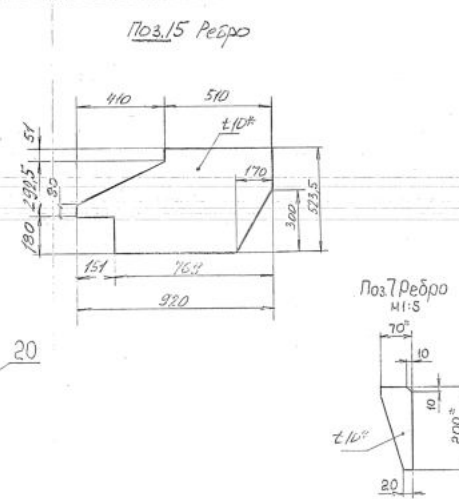
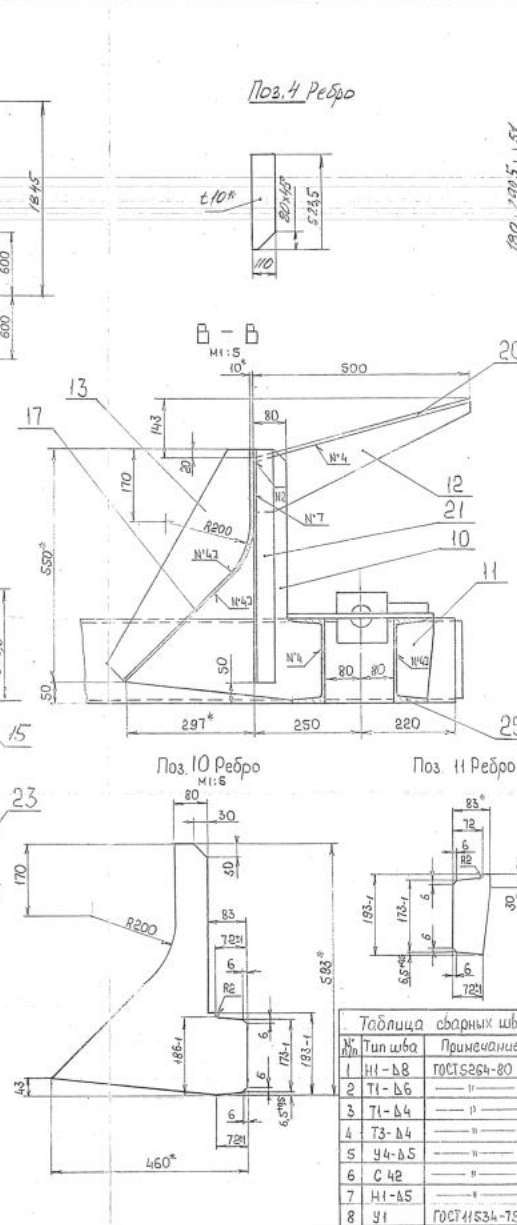
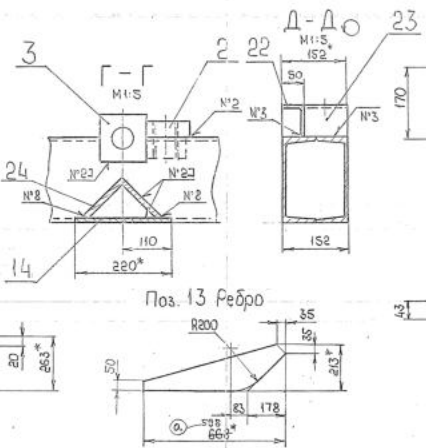
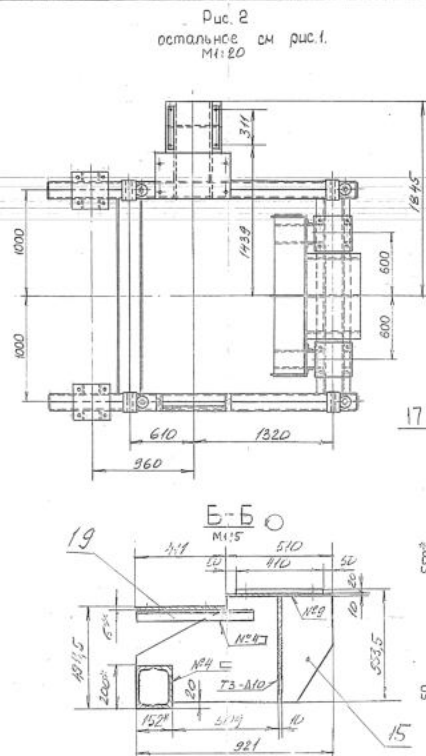
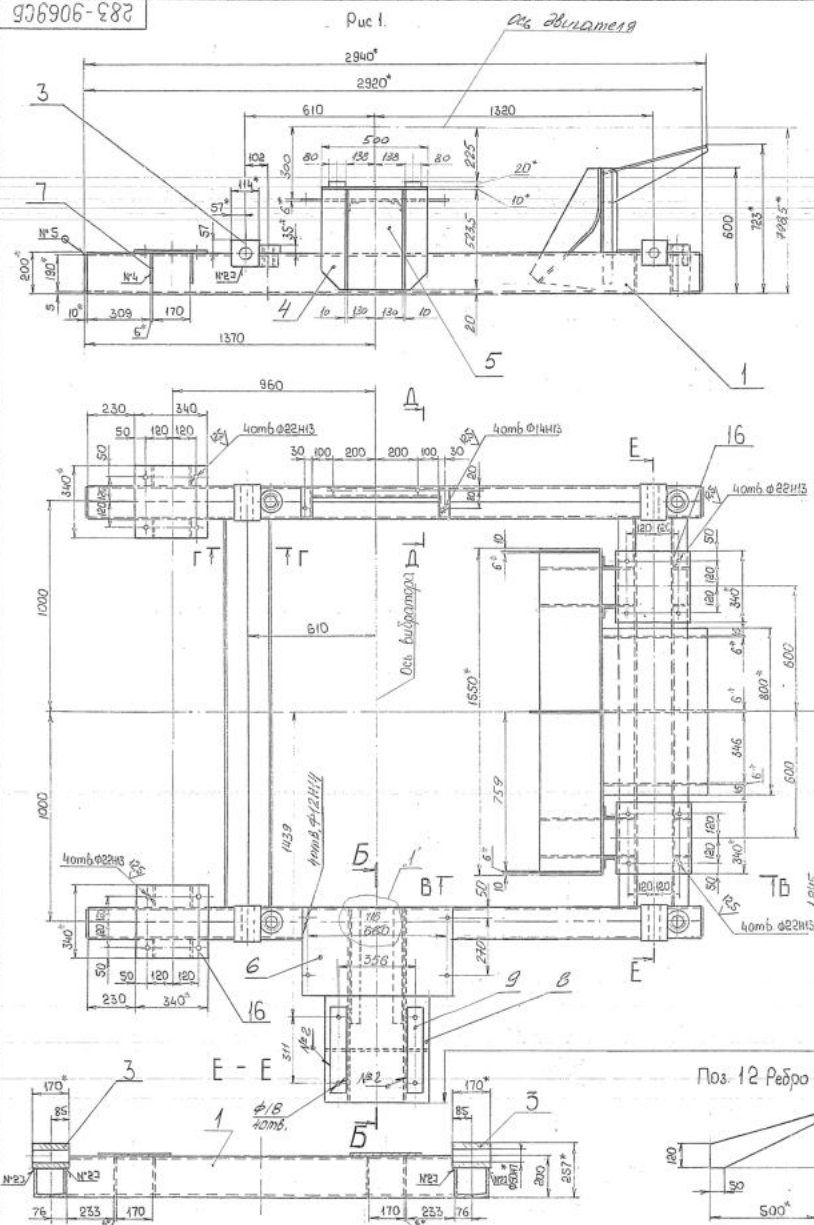


Обозначение	H мм	Вес кг	b, мм	R мм
238-9086	80	0,2	24N9	14
- 01	125	0,3	20N9	12

$$1 \pm \frac{1714}{2}$$

3. Маркировать обозначение.

238-9086					лист		
Изм.	Имен	Подокум	Подпр.	Центр	ШПОНКА		
Разработ	Грицай	Окс	28.03	190803	Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Пров.	Лысенко				ДМК НПО		
Т.контр.	Елисеев				формат А4		
Н.директ	Мирошников						
Н.контр.							
Умб.							



В. Бонин, член-корр. Бюро, 25.04.1961 г. по индексу 1, по списку  
заявки 09-414 от 31.03.61. Копии выданы без индекса 1  
ссылка на предыдущие акты.  
Копия Дачиных 0,5 29.04.61  
Нач. бюро А. А. Григорьев 01.05.61

Обозначение	Рис	Вес
238-9069СБ	рис1	785
238-9069-01СБ	рис2	785

1. Сварку производить электродом типа ЭИ  
ГОСТ 9467-75  
2\* Размеры для справок  
3 + ПВ  
4 шероховатость поверхностей реза деталей  
без чертежа — ЭУ  
5 Маркировать обозначение

Таблица сварных швов		
№ п/п	Тип шва	Примечание
1	Н1-Д8	ГОСТ 5264-80
2	Т1-Д6	— " —
3	Т1-Д4	— " —
4	Т3-Д4	— " —
5	У4-Д5	— " —
6	С 42	— " —
7	Н1-Д5	— " —
8	У1	ГОСТ 1534-75

[illegible]



Српска Б.Н.

2905-9067

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
*)			238 - 9069 СБ	Сборочный чертеж		*) А4х10
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		238-9094	Балка опорная	2	113
				<u>Детали</u>		
А3	2		238-5248	Бобышка	4	2,1
А4	3		238-5249	Бобышка	4	10,6
Б4	4			Ребро		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				Ст 3 ГОСТ 14637-89		
				110 x 523,5	2	4,5
Б4	5			Ребро		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				260 x 523,5	1	10,7
Б4	6			Подбивка		

2	1			
Изм лист	№ док-м	подп.	Дата	
Разраб	Лысенко			
проб.	Терещенко	Лыс		
Т.контр				
Н. Боро	Елисеев	С		

238-9069-1

Pamela

Лист	Лист	Листов
1	1	5

ОМК НПО

CnpqB N

290680

<small>Формат</small>	<small>Зона</small>	<small>Поз.</small>	Обозначение	Наименование	<small>Кол.</small>	Примеч.
				Лист Б-ПН-6 ГОСТ 9903-74 См.3 ГОСТ 14637-89		
				( <del>411 x 720</del> ) 780	1	<del>13,9</del> 15,1
БЧ		7		Ребро  Лист Б-ПН-6 ГОСТ 9903-74 См.3 ГОСТ 14637-89		"1"
				70 x 200	8	0,45
БЧ		8		Подшивка  Лист Б-ПН-10 ГОСТ 9903-74 См.3 ГОСТ 14637-89		
				500 x 510	/	20
БЧ		9		Пластик  Лист Б-ПН-20 ГОСТ 9903-74 См.3 ГОСТ 14637-89		
				ВД х 410	2	5,15
БЧ		10		Ребро  Лист Б-ПН-6 ГОСТ 9903-74 См.3 ГОСТ 14637-89		
				460 x 593	4	5,21
БЧ		11		Ребро  Лист Б-ПН-6 ГОСТ 9903-74 См.3 ГОСТ 14637-89		
				83 x 193	4	0,66

Изм Лист № докум. Подп. Дата

# 238-9069

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		12		Ребро		
				Лист БПН-Б ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				263 x 500	3	1,3
Б4		13		Ребро		
				Лист Б-ПН-Б ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
			а	213 x 668 598	3	3,5
Б4		14		Связь		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				220 x 1848	1	31,9
Б4		15		Ребро		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				523,5 x 920	2	37,8
Б4		16		Платик		
				Лист БПН-10 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				340 x 340	4	9,1
Б4		17		Направляющая		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
				735 x 1550	1	89,4

238-9069

Лист 7

Справ.

перв. прим.

238-9067

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
Б4		19		УГОЛОК		
				УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8240-89		
				См. 3 ГОСТ 535-88		
				L = 550	2	2,07
Б4		20		ПЛАТИК		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				См. 3 ГОСТ 4637-89		
				520 x 800	1	32,7
Б4		21		СВЯЗЬ		
				УГОЛОК 50x50x5В ГОСТ 8509-86		
				См. 3 ГОСТ 535-88		
				L = 550	4	2,07
Б4		22		КРОНШТЕЙН		
				УГОЛОК 50x50x5В ГОСТ 8509-86		
				См. 3 ГОСТ 535-88		
				L = 600	2	2,26
Б4		23		КРОНШТЕЙН		
				УГОЛОК 50x50x5В ГОСТ 8509-86		
				См. 3 ГОСТ 535-88		
				L = 152	4	0,57

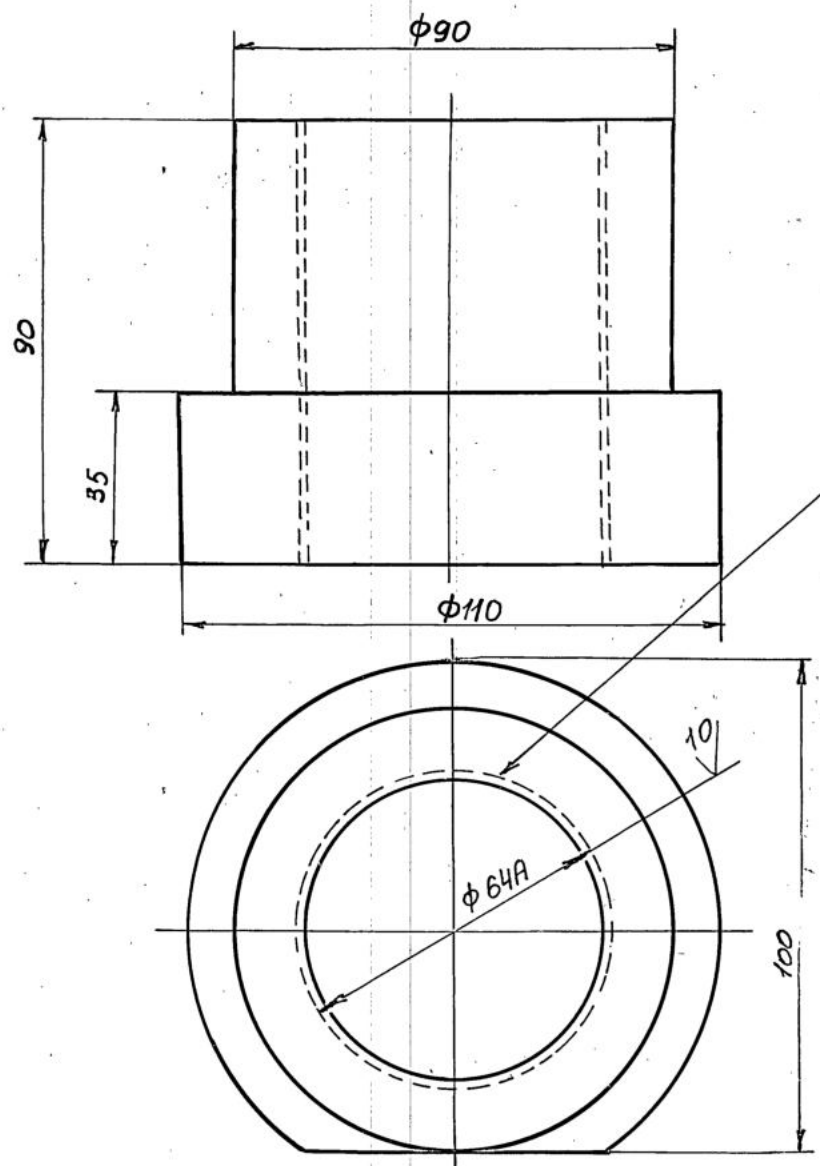






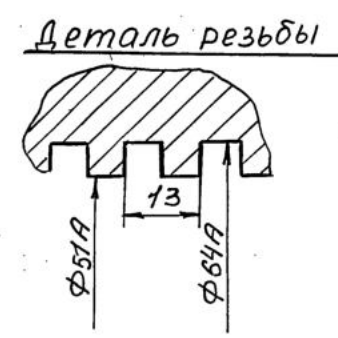
238-5248

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата. Справ. №. 238-5248 №34



20/ (✓)

Резьба прямоугольная однозаходная  
нарезать по винту см.  
черт. 238-1787



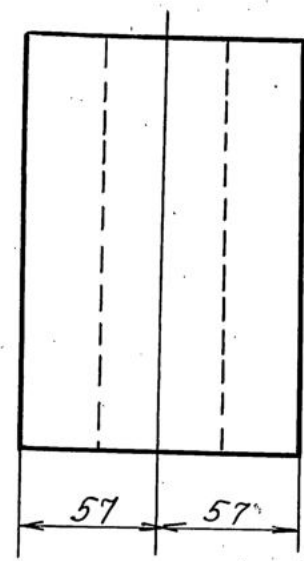
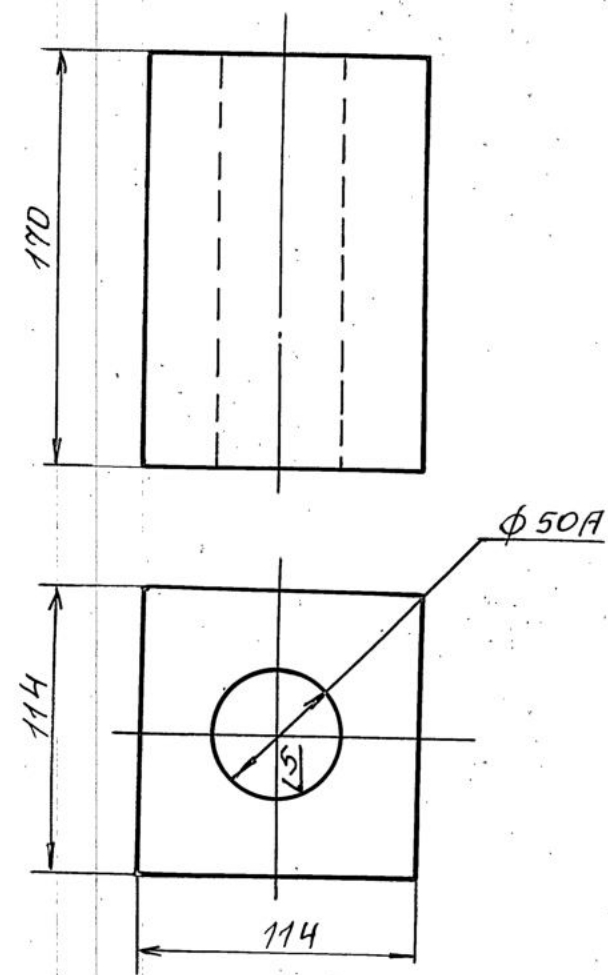
скопировано с изношенной кальки за № 238-5248  
 копировал *Нич* Бакутина  
 сверил Терещенко  
 Нач. бюро Погорелов  
 1982.04.29.

238-5248				Лист	Масса	Масштаб
Бабышка				и	21	1:1
Изм. Лист	И. док. №	подп.	дата	лист 1		
Разраб.	Фролов		21.07.77	Днепропетровский металлургический завод		
Пров.	Бейгул		13.10.77	ЛКО		
Т. контр.						
Н. бюро	Погорелов					
Н. контр.						
Чтв.	Дробот					
ст. 3						
ГОСТ 380-71						

Спраб. № Перв. примен.  
пог. 25.238-5220

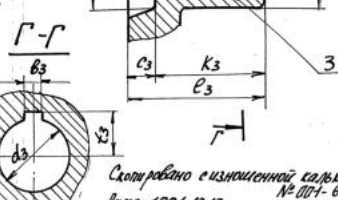
238-5249

20/ (✓)



Скопировано с изношен-  
ной кальки за № 238-5249  
Копир. Гусев-Гончар 12.03.07.  
Сверил: Овчинников-Задорожная  
Нач. бюро: Бондарев

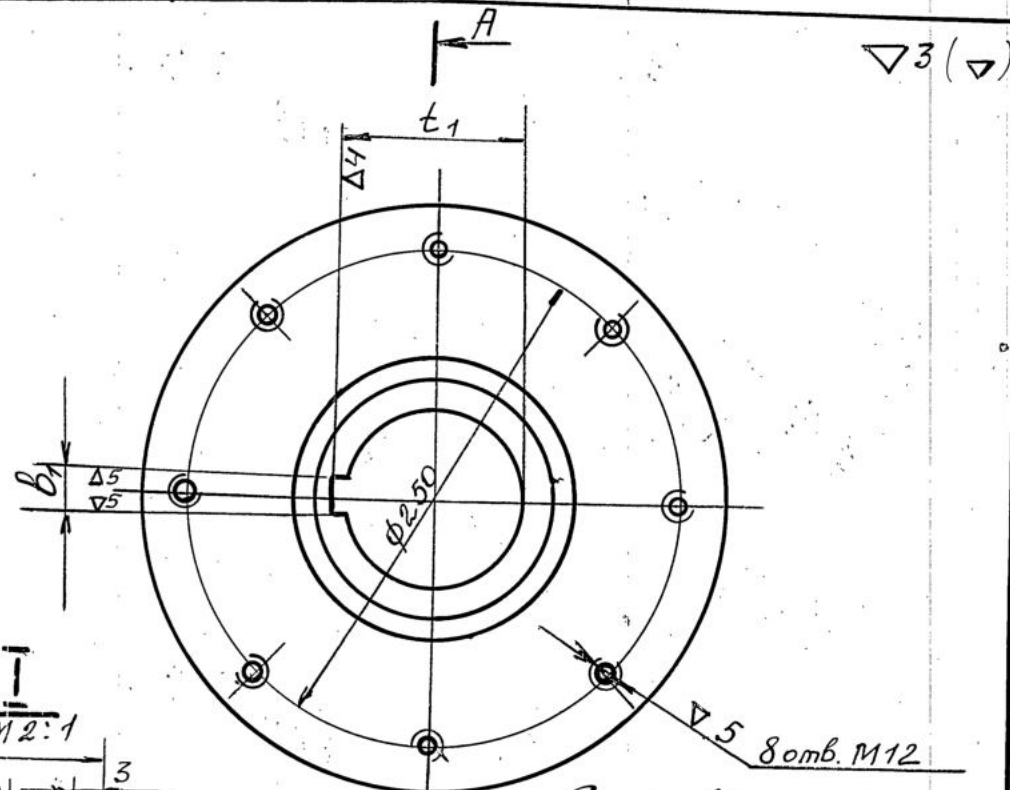
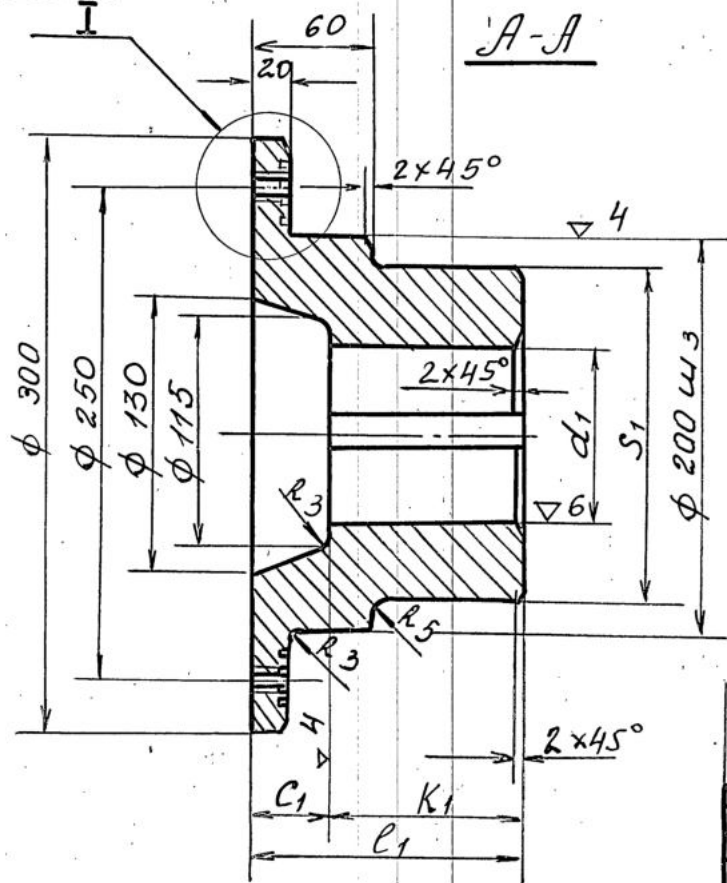
238-5249			
Изм. Лист	М. докум.	Подп.	Дата
Разр. Фролов			
Проб. Бейгул			
Т. конт.			
Н. бюро Погорелов			
Н. конт.			
Утв. Дробот			
Бобышка.		Лист	Листов
		и	10,6 1:2
Ст. 3 ГОСТ 380-71		Лист Листов Днепропетровский Металлургический з-д ПК Формат А3	



Скопировано с изношенной кальки за  
№ 004-6644.  
Дата: 1991. 12.17  
Копир: Коз. Коваленко  
Сверил: М.П. Писаренко 23.12.91  
Нач. бюро: К.В. Воробей

Количество на заказ.																				Формат	№ чертёжа	Изм	Кол	Лист	Наименование	Материал	Лист	Объём	Примеч.																																																																																																																																																																																																																																																				
238-9047	238-9048	238-9049	238-9050	238-9051	238-9052	238-9053	238-9054	238-9055	238-9056	238-9057	238-9058	238-9059	238-9060	238-9061	238-9062	238-9063	238-9064	238-9065	238-9066	238-9067	238-9068	238-9069	238-9070	238-9071	238-9072	238-9073	238-9074	238-9075	238-9076	238-9077	238-9078	238-9079	238-9080	238-9081	238-9082	238-9083	238-9084	238-9085	238-9086	238-9087	238-9088	238-9089	238-9090	238-9091	238-9092	238-9093	238-9094	238-9095	238-9096	238-9097	238-9098	238-9099	238-9100	238-9101	238-9102	238-9103	238-9104	238-9105	238-9106	238-9107	238-9108	238-9109	238-9110	238-9111	238-9112	238-9113	238-9114	238-9115	238-9116	238-9117	238-9118	238-9119	238-9120	238-9121	238-9122	238-9123	238-9124	238-9125	238-9126	238-9127	238-9128	238-9129	238-9130	238-9131	238-9132	238-9133	238-9134	238-9135	238-9136	238-9137	238-9138	238-9139	238-9140	238-9141	238-9142	238-9143	238-9144	238-9145	238-9146	238-9147	238-9148	238-9149	238-9150	238-9151	238-9152	238-9153	238-9154	238-9155	238-9156	238-9157	238-9158	238-9159	238-9160	238-9161	238-9162	238-9163	238-9164	238-9165	238-9166	238-9167	238-9168	238-9169	238-9170	238-9171	238-9172	238-9173	238-9174	238-9175	238-9176	238-9177	238-9178	238-9179	238-9180	238-9181	238-9182	238-9183	238-9184	238-9185	238-9186	238-9187	238-9188	238-9189	238-9190	238-9191	238-9192	238-9193	238-9194	238-9195	238-9196	238-9197	238-9198	238-9199	238-9200	238-9201	238-9202	238-9203	238-9204	238-9205	238-9206	238-9207	238-9208	238-9209	238-9210	238-9211	238-9212	238-9213	238-9214	238-9215	238-9216	238-9217	238-9218	238-9219	238-9220	238-9221	238-9222	238-9223	238-9224	238-9225	238-9226	238-9227	238-9228	238-9229	238-9230	238-9231	238-9232	238-9233	238-9234	238-9235	238-9236	238-9237	238-9238	238-9239	238-9240	238-9241	238-9242	238-9243	238-9244	238-9245	238-9246	238-9247	238-9248	238-9249	238-9250	238-9251	238-9252	238-9253	238-9254	238-9255	238-9256	238-9257	238-9258	238-9259	238-9260	238-9261	238-9262	238-9263	238-9264	238-9265	238-9266	238-9267	238-9268	238-9269	238-9270	238-9271	238-9272	238-9273	238-9274	238-9275	238-9276	238-9277	238-9278	238-9279	238-9280	238-9281	238-9282	238-9283	238-9284	238-9285	238-9286	238-9287	238-9288	238-9289	238-9290	238-9291	238-9292	238-9293	238-9294	238-9295	238-9296	238-9297	238-9298	238-9299	238-9300	238-9301	238-9302	238-9303	238-9304	238-9305	238-9306	238-9307	238-9308	238-9309	238-9310	238-9311	238-9312	238-9313	238-9314	238-9315	238-9316	238-9317	238-9318	238-9319	

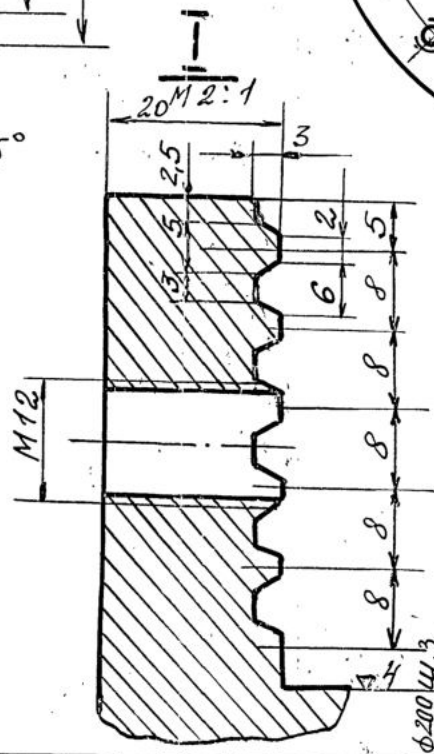
001-6615



Скопировано с изношен-  
ной кальки за № 001-6615  
Копир. Лей- Гончар 12.03.07  
Сверил: *Василь* Задорожная  
Нач. бюро: *Бондарев*

### Примечания.

Отверстия М12 размечать  
и сверлить совместно с  
кольцом см. черт № 001-6620.



Получено с цилиндрич- ческой расточкой			Матер.	Вес в кг.
2-й и 3-й			350-71	10
Хар. работ	Подпись	Фамилия	И. И.	
Констр.		Фролов	1: 2,5	
Чертил		Фролов	Дати	
Копировал		Сай		
Проверил		Белгун		
Нормокон.				
Нач. сект.		Погодаев	ПКД	
Форм. 0,25	Нач. ПКД.	Аработ		

001-6615  
Поз.

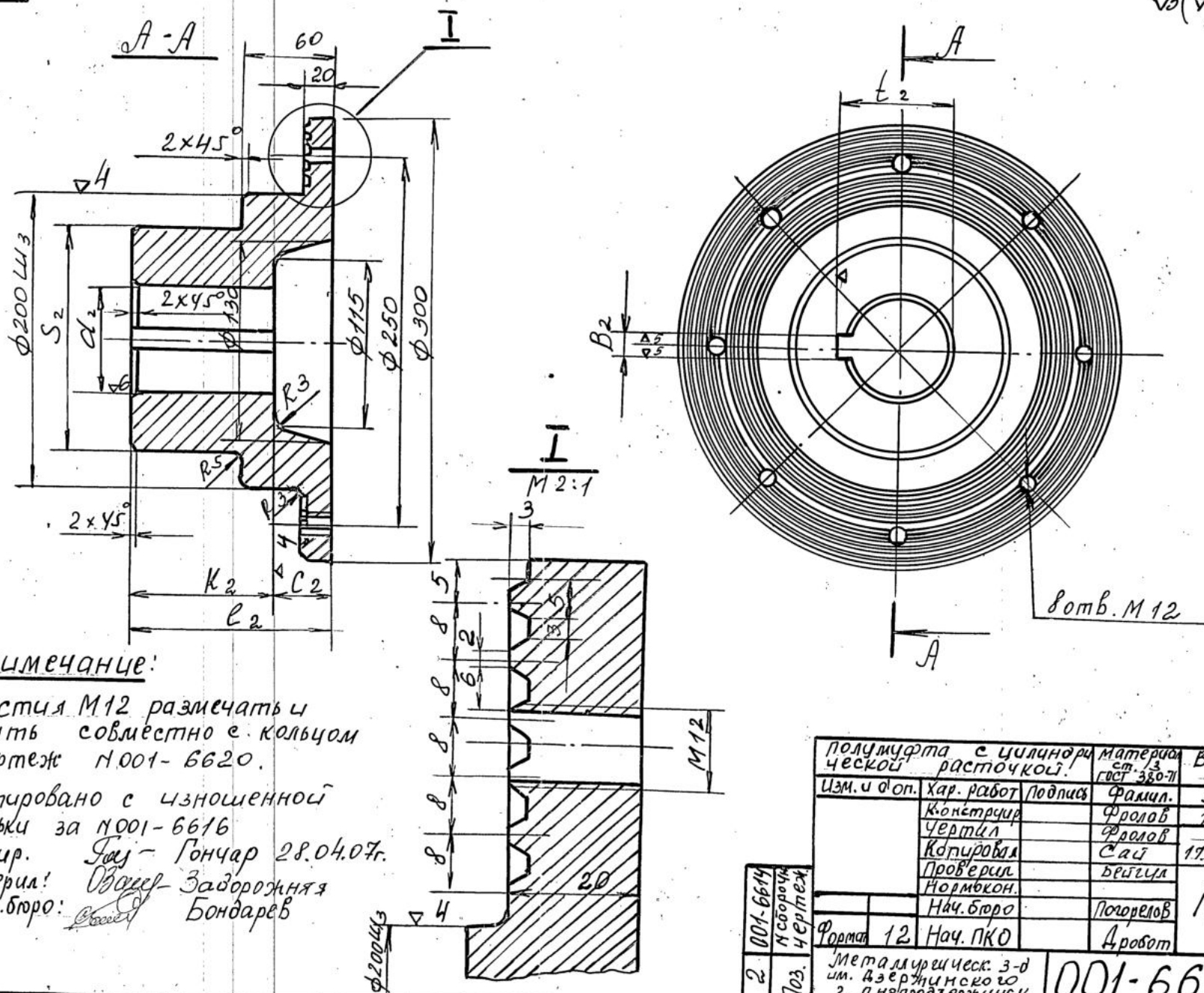
Металлургический 3-й  
ил. Днепровского  
Г. Днепродзержинск

001-6615



001-6616

▽3(▽)



Примечание:

Отверстия М12 размечать и сверлить совместно с кольцом см. чертеж 001-6620.

Скопировано с изношенной кальки за 001-6616

Копир. Гай-Гончар 28.04.07г.

Сверил: *Владимир Задорожный*  
Нач.бюро: *Бондарев*

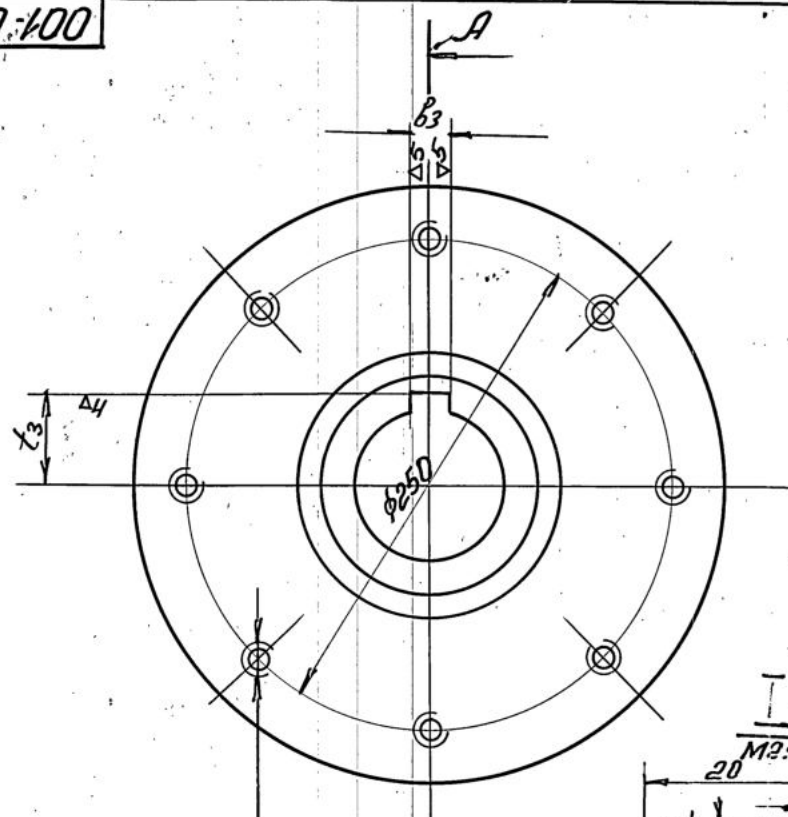
полумонта с цилиндрической расточкой.		материал ст. 3	Вес в кг.
		гост 380-71	10
Изм. и отп.	Хар. работ	Подпись	Фамилия
	Конструктор		Фролов
	Чертил		Фролов
	Копировал		Сай
	Проверил		Бригид
	Нормбкон.		
	Нач. бюро	Погорелов	ПКО
Формат	12	Нач. ПКО	Аровот

2 001-6616  
Н.сборочн  
Поз. чертёж

Металлургическ. 3-й  
им. Дзержинского  
г. Днепропетровск

001-6616





80m6 M12

Примечания:

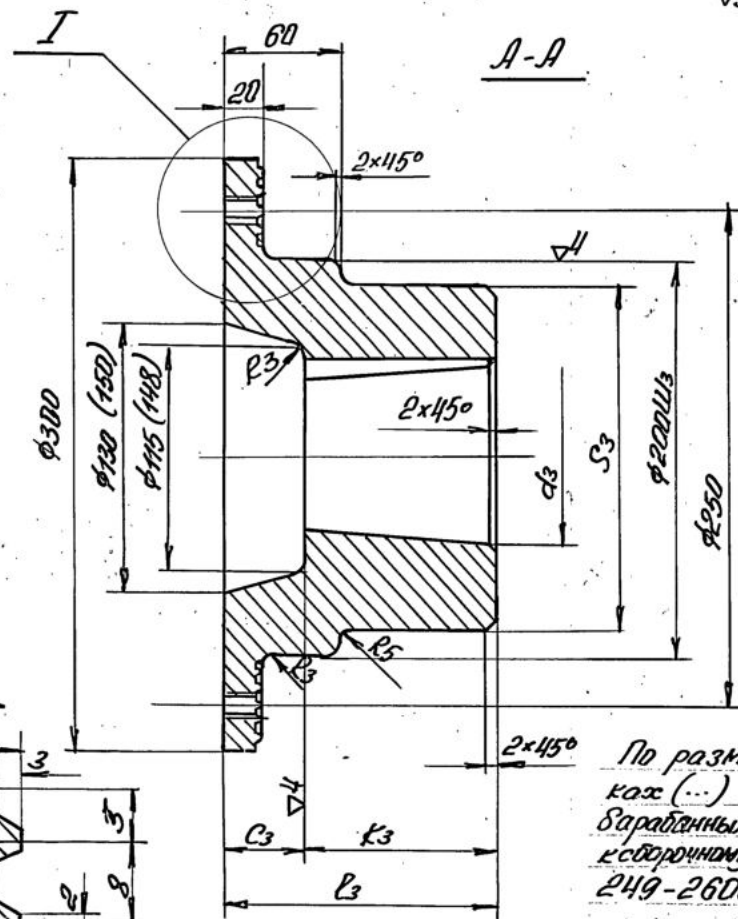
Отверстия М12 разметить  
исверлить совместно с коль-  
цом см. чертёж КОД-6620

Скопировано с изношенной  
кальки за №001-6617

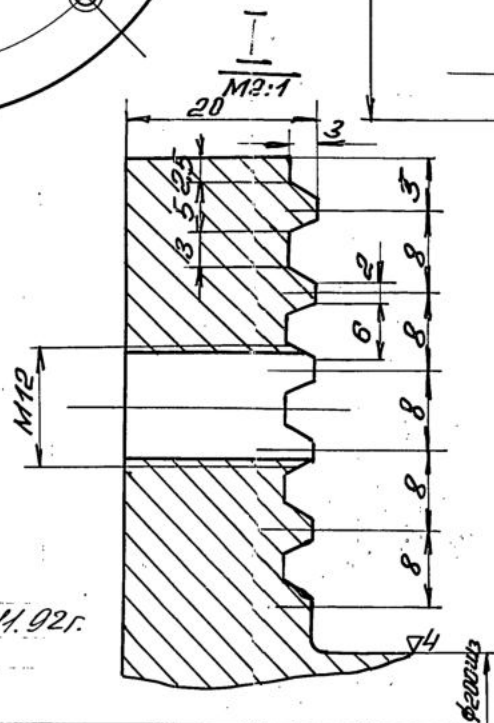
26.10.92 копир. Сухая

Сверил: *Л. Писаренко 3.11.92г.*

Н. бюро: Фролов

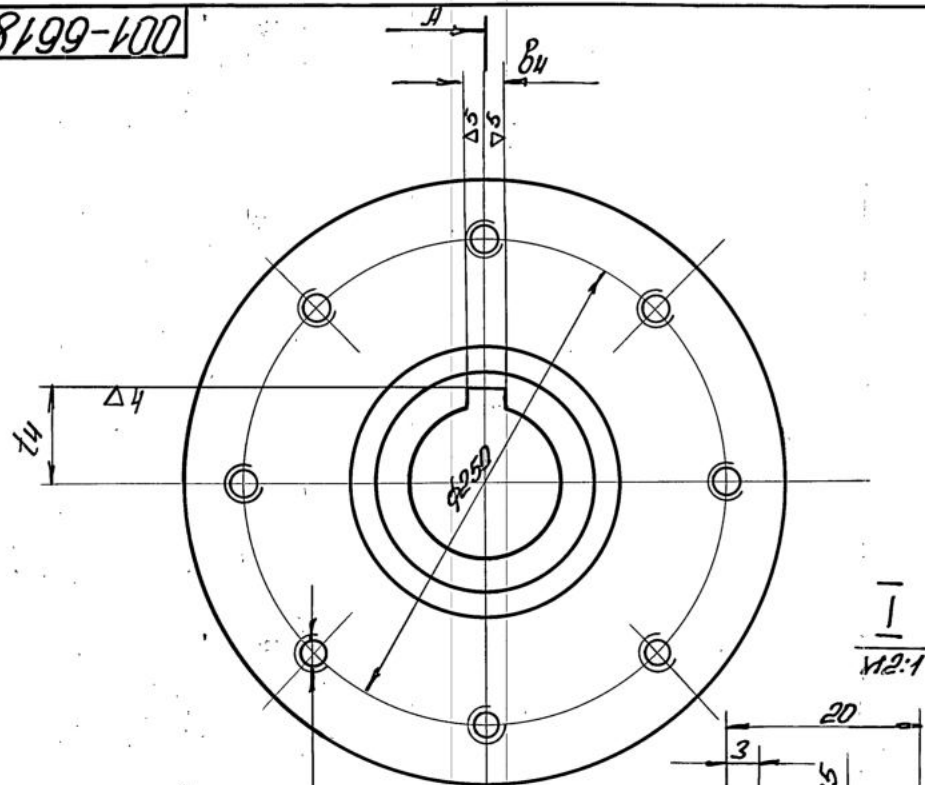


По размерам в скобках (...) для смесителей  
двухфазных СБФ-28х8  
к сборочному чертежу  
249-26000-1



Полумумерта с коническою расточкой			Матер стп гост 30-71	Вес 8 кг 10
Узм. и доп	Заг. раб	Подпис	Фамилия	М-б
	Конструир		Фролов	1:2.5
	Чертил		Фролов	Дата
	Копировал		Сай	16.11.1975
	Проверил		Бейгул	
	Чирмахан		Поздиренов	ПКД
Формат	12	Нач. бюро Начальник ПКД	М.робот	
Металлургический завод им. Дзержинского г. Днепропетровск			001-6617	

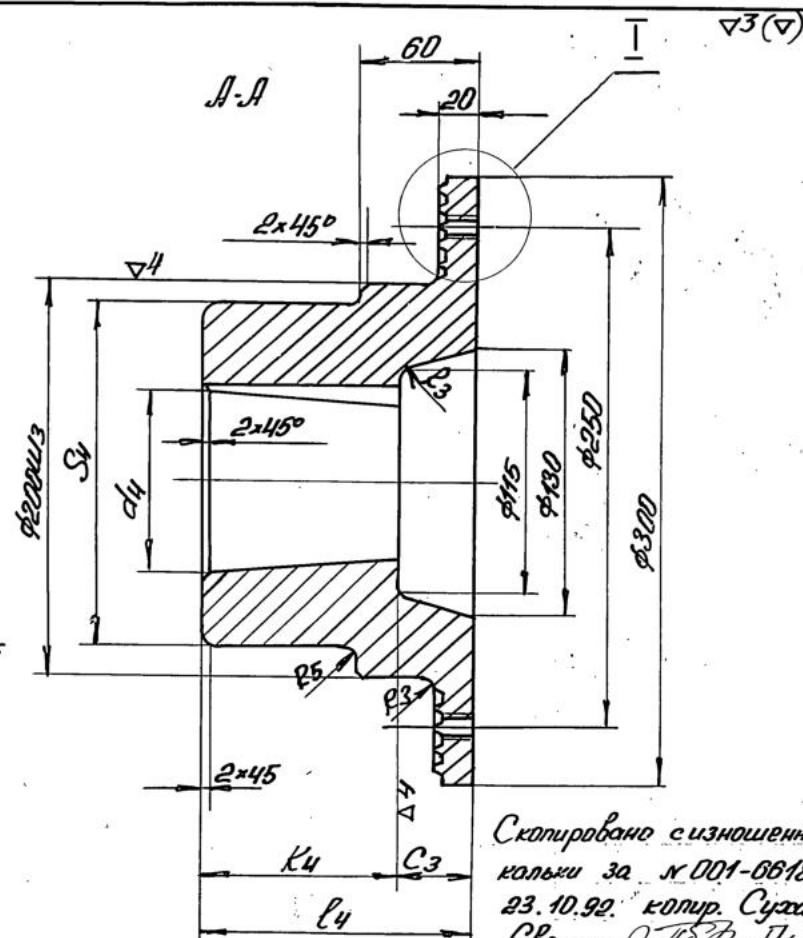
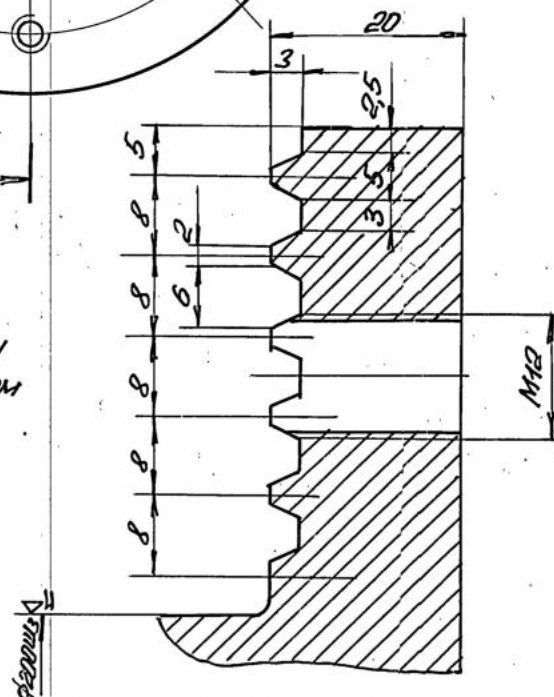
8199-100



8 отв. М12

Примечания:

Отверстия М12 размечать и сверлить совместно с кольцом см. чертеж № 001-6620.



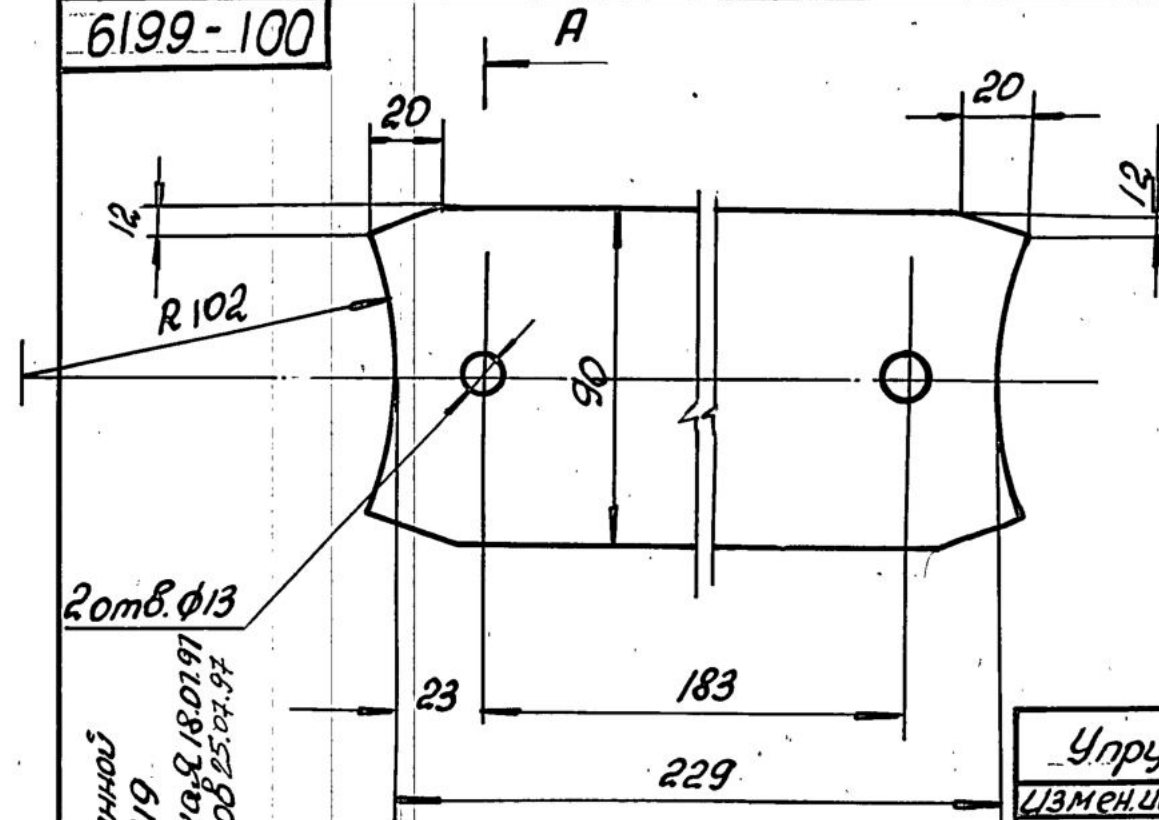
Скопировано с изношенной  
кольца за № 001-6618  
23.10.92. копир. Сухая  
Сверил: *Т.В. Писаренко*  
Н. бюро: *Фролов*

Полумуфта с конической расточкой			Матер.	Изв. к-2
			ст. 30-Н	10
Изм. и подп.	Экз. раб.	Подп.	Фамилия	И-В
	Констр.		Фролов	1:2.5
	Чертил.		Фролов	Дата
	Копир.		Сай	17.11.1975
	Пробер.		Беймур	
	Нормовед.			
	Нач. бюро		погребов	ПКД
	Начальник ПКД		Арабаш	
Формат	12			

Металлургический завод  
им. Д. Зерягинского  
г. Днепропетровск

001-6618

6199-100



20 мм. φ13

скопировано с изношенной  
кальки за № 001-6619  
Копир. № 18.01.91  
Сверил ~~В. В. Башкиров~~ 25.07.97  
Нач. бюро ~~В. В. Фролов~~

Примечание:

Упругий элемент изготовить  
из конвейерной ленты толщи-  
ной 20 мм ГОСТ 20-62.

Л	001-6619	исполн.
Поз.		черт.

Упругий элемент			матер.	Вес в кг
			примечан	0,45
Измен. и доп.	Хар. работ	Подпись	Фамилия	М-6
	Констр.		Фролов	1:2
	Чертит		Фролов	ПКО
	Копиров		Сай	
	Проверил		Бейгул	
	Нормокон.			
Нач. бюро		Погорелов		
Формат	II	начальник ПКО	Дработ	

металлургический завод  
им. Дзержинского  
г. Днепродзержинск

001-6619

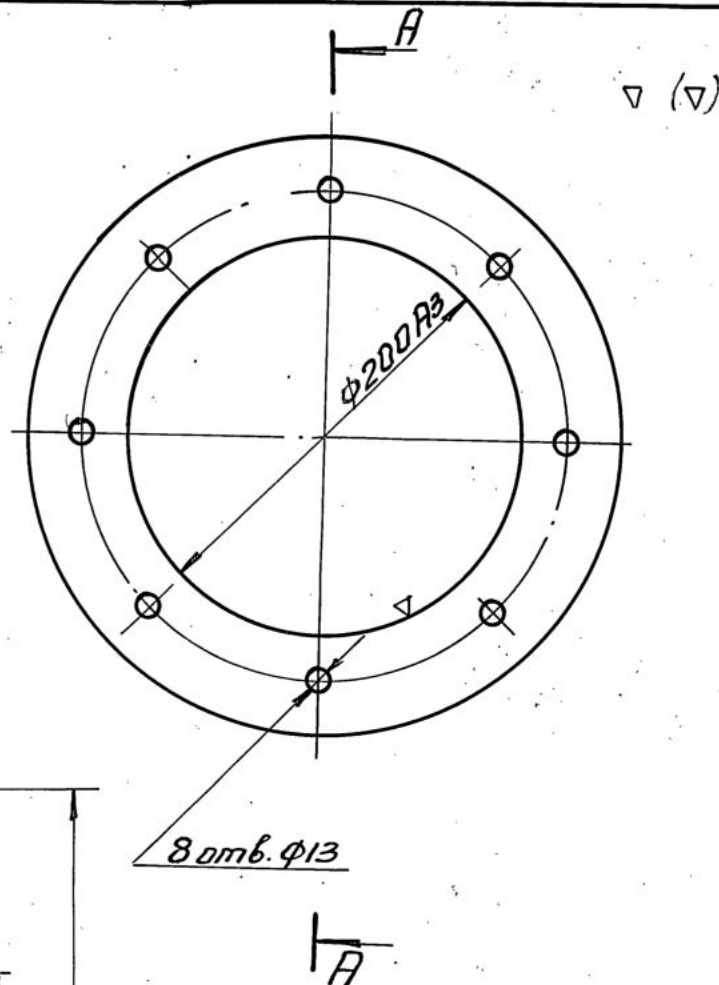
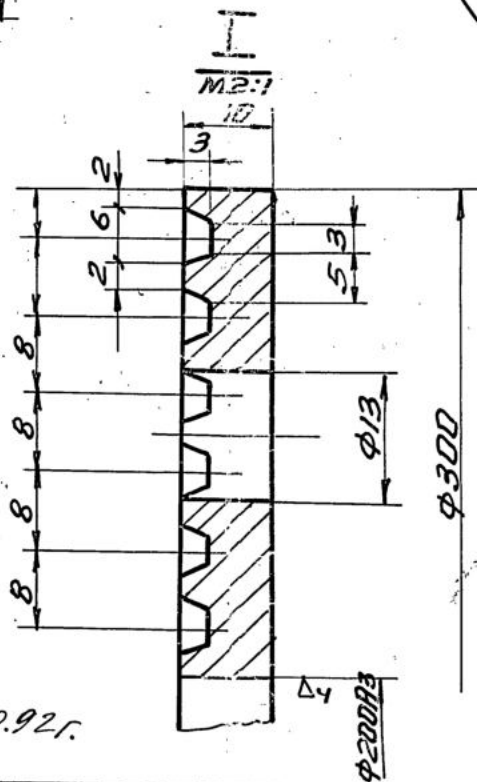
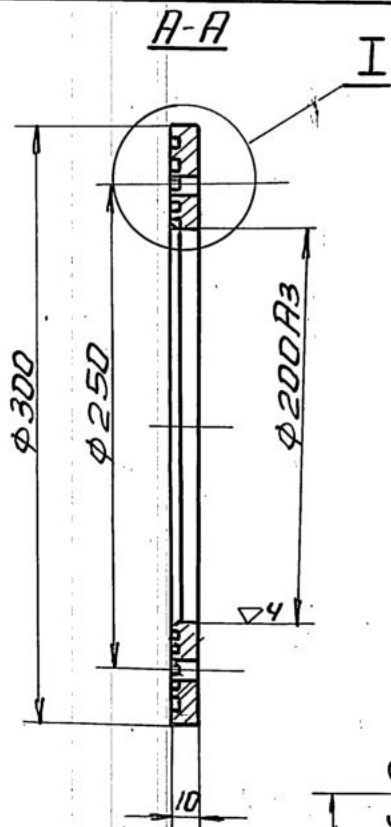
001-6620

Примечание:

Допускаемые отклонения шага отверстий  
 $\Phi 13$  не более 0,2 мм

Скопировано с изношен-  
 ной кальки за № 001-6620

Копир. Якубенко 15.Х.92г  
 Сверил Писаренко  
 Нач. бюро Фролов 20.10.92г.

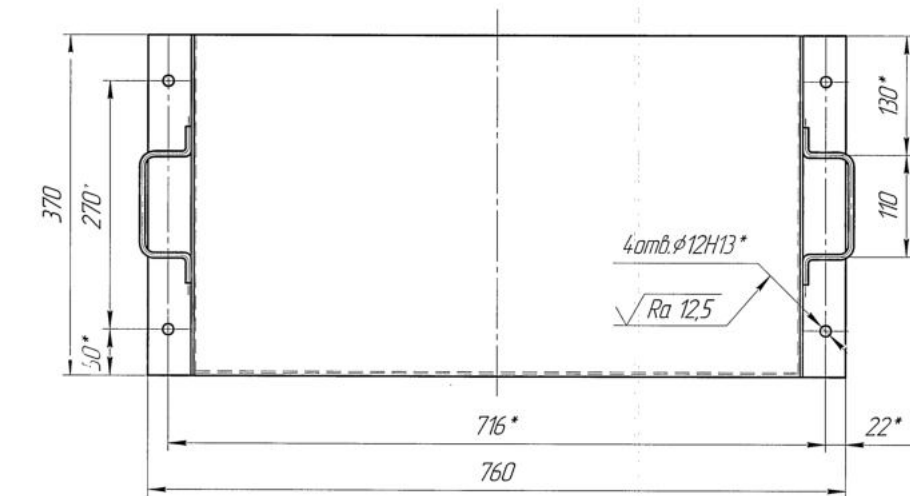
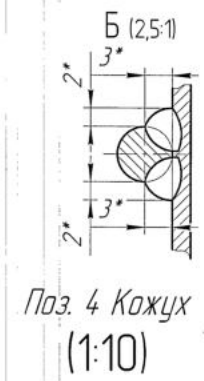
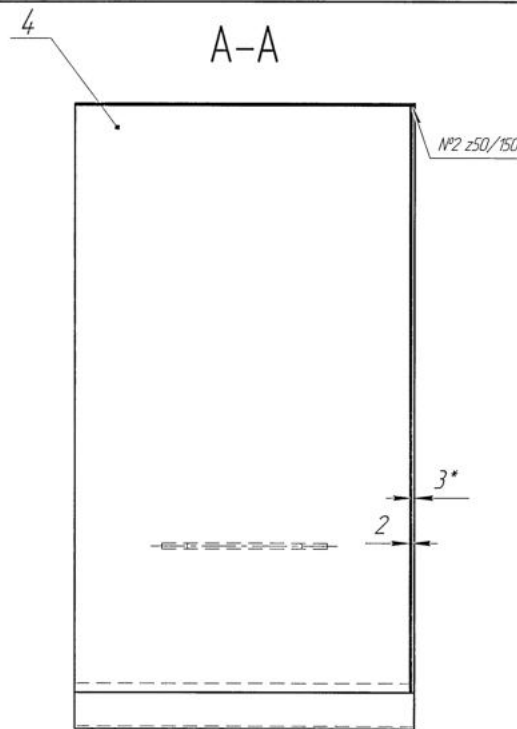
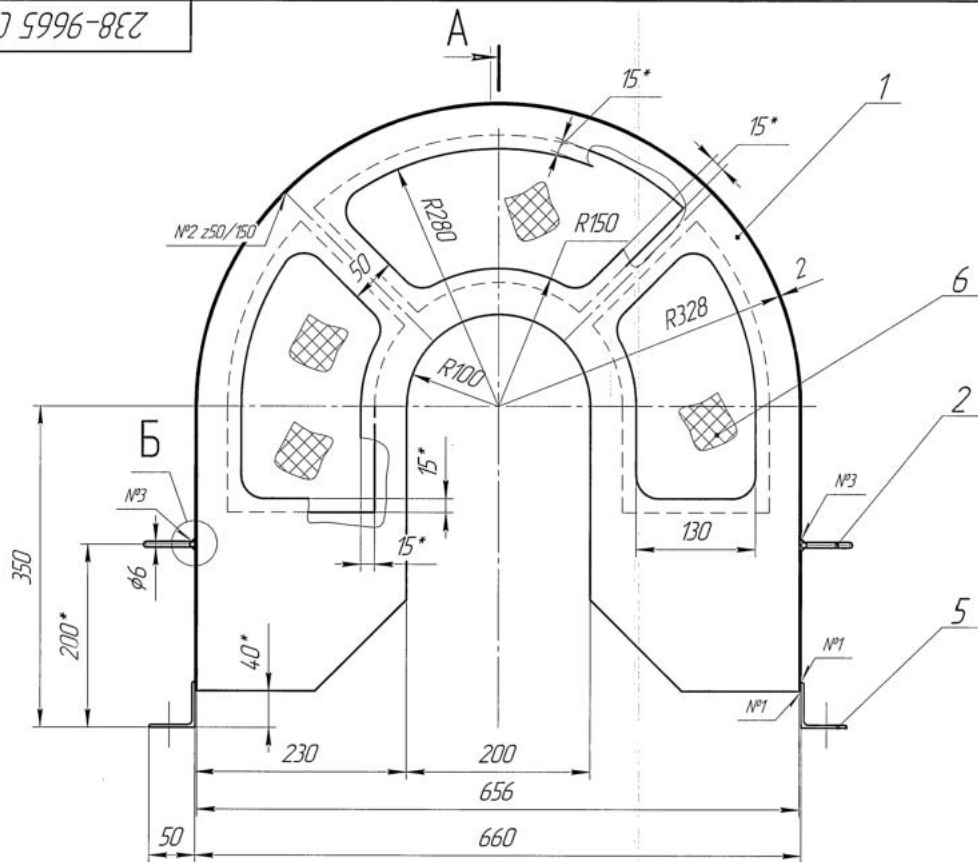


КОЛЬЦО			Матер	Вес кг
Изм. и доп.	Хар. работ	Подп.	Гост 30-71	1,7
	Констр.		Фролов	1:2,5
	Чертил		Фролов	Дата
	Копир.		Сай	15 VI. 92
	Провер.		Бейгул	
	Нормокон.			
	Нач. бюро		Позоренко	ПКД
	Начальн.		Дробот	
Форм	12			

001-6614  
 № 3  
 черт.

Металлургический 3-й  
 им. Дзержинского  
 г. Днепропетровск

001-6620



- 1 Данный чертеж выполнен на основании задания ДЦ 09п-511 от 31.03.16г. и предусматривает изменение конструкции защитного кожуха привода виброграхота.
- 2 Электросварочные работы производить полуавтоматической сваркой в защитном газе сварочной проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70 согласно требованиям ГОСТ 14771-76.
- 3 Сетку поз.6 прихватить по периметру к стенке кожуха.
- 4 После изготовления, конструкцию окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за два раза по слою грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
- 5 Размеры для справок, кроме размеров обозначенных знаком \*\*\*.
- 6 Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 16/2$ .
- 7 Длина развертки детали поз.4 -  $L=1654$  мм.
- 8 Шероховатость поверхностей реза деталей без черт. -  $\sqrt{Ra50}$ .
- 9 Маркировать обозначение.
- 10 Данный чертеж аннулирует ч. № 238-9644 СБ.

Таблица сварных швов		
№/п	Тип шва	Примечание
1	H1-2	ГОСТ 14771-76
2	T1-2	— " —
3	Нестандарт	

238-9665 СБ			
Имя/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Данильченко	02.12.16	02.12.16
Проб.	Полусмяк	04.12.16	04.12.16
Т.контр.	Дорошенко	04.12.16	04.12.16
Н.контр.	Олеиник	04.12.16	04.12.16
Утв.	Олеиник	04.12.16	04.12.16
Кожух в сборе			
Доменный Привод виброграхота			
ПКО ДМК			
Лист 1 из 1			
Масса 16,5			
Максимум 14			
Формат А2			

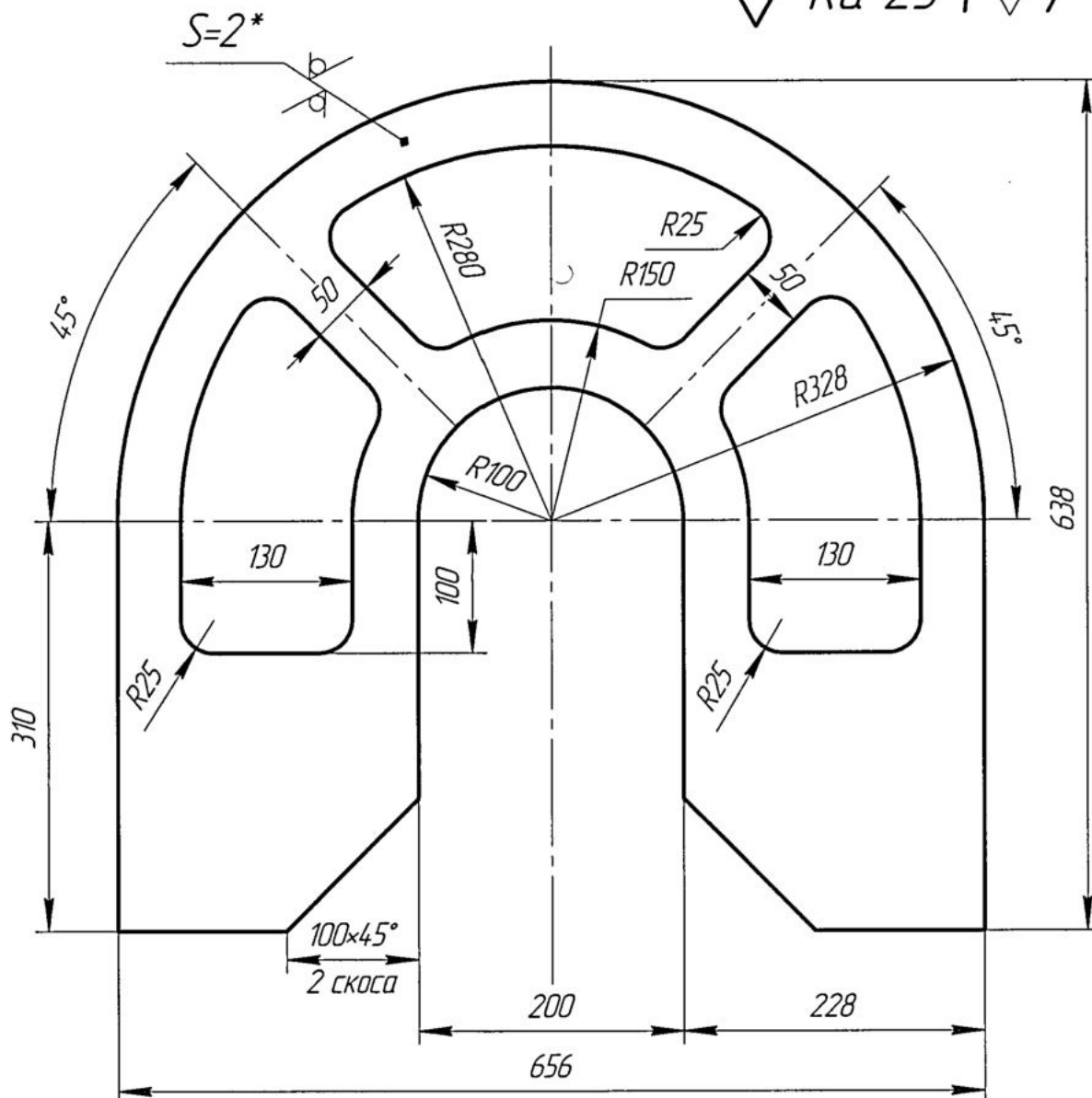


Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
		A2			238-9665 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
Справ. №	A4	1	238-9666	Стенка	1	2,91 кг		
	A4	2	238-9646	Ручка	2	0,06 кг		
	B4	4		Кожух				
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ19903-74 Ст3пс ГОСТ16523-89				
	B4	5		370x1654 Кронштейн	1	9,61 кг		
Подп. и дата				Уголок 50x50x3-В ГОСТ8509-93 Ст3пс3 ГОСТ535-88				
				L=370	2	0,86 кг		
				Материалы				
		6		Сетка Р15-3,6 ГОСТ 3306-88 180x400	3	0,65 кг		
				Наплавленный металл		0,16 кг		
Подп. и дата	238-9665							
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разраб.	Данильченко	Д.Б.	04.16				
	Пров.	Полусмяк	Полусмяк	04.16				
	Н. бюро	Дорошенко	Д.Б.	04.16				
Инв. № подл.	Утв.	Олейник	Олейник	04.16	Кожух в сборе			Лит. Лист Листов 1
						ПКО ДМК		

Копировал

Формат А4

9996-8E7

 $\sqrt{Ra\ 25\ (\checkmark)}$ 

- \* Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров: h16; H16;  $\pm IT16/2$ .
- Маркировать обозначение.

238-9666

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Данильченко	<i>[Signature]</i>	04.16
Пров.		Полусмяк	<i>[Signature]</i>	04.16
Т.контр.				
Н. бюро		Дорошенко	<i>[Signature]</i>	13.04.16
Н.контр.				
Утв.		Олейник	<i>[Signature]</i>	14.04.16

Стенка

Б-ПН-2 ГОСТ19903-74  
СтЗПС ГОСТ16523-89

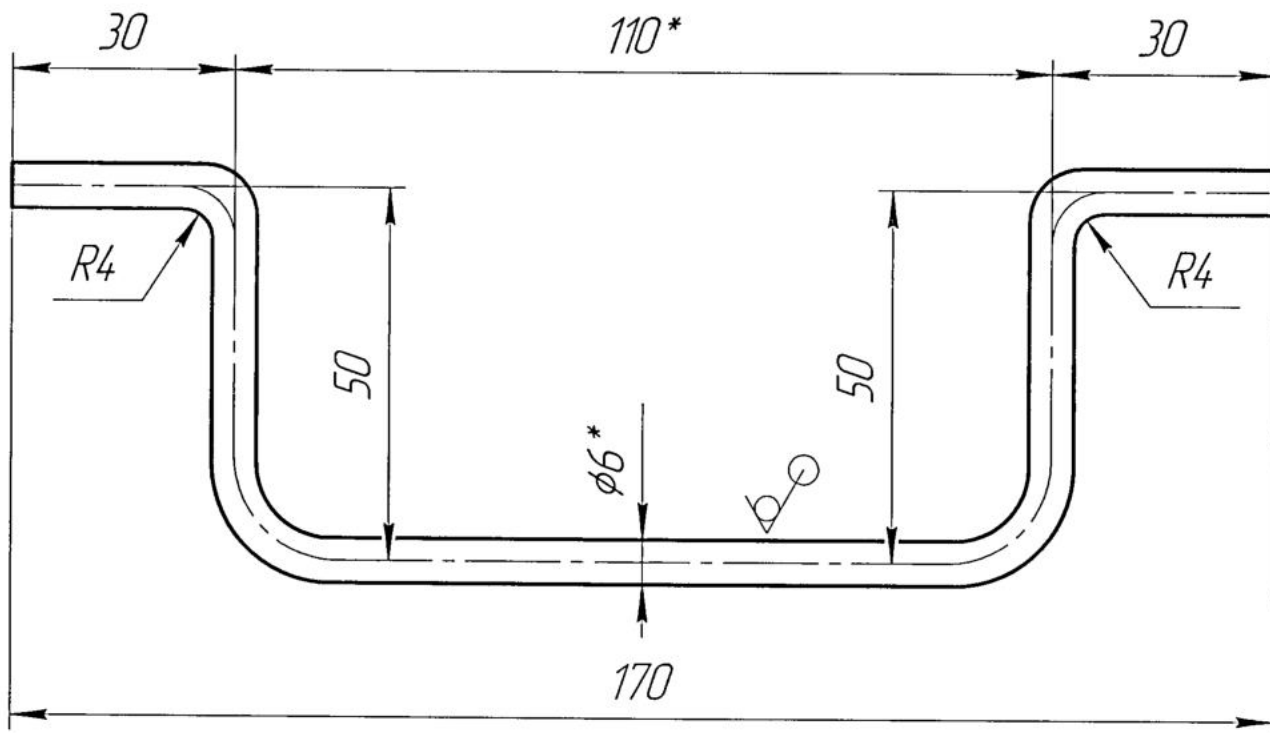
Лит.	Масса	Масштаб
	2,91	1:5
Лист	Листов	1

ПКО ДМК

Копировал

Формат А4

9796-8E2

 $\sqrt{Ra\ 50\ (\checkmark)}$ 

- \* Размеры для справки.
- Предельные отклонения размеров: H14; h14;  $\pm IT14/2$ .
- Длина развертки детали L=250мм.
- Маркировать обозначение.

238-9646

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Полусяк	Юли	11.14
Пров.		Данильченко	ЯРС	06.15
Н.д.юро		Дорошенко	ОД	23.06.15
Утв.		Олейник		

Ручка

В-6 ГОСТ2590-2006  
Ст3 ГОСТ535-2005

Лит.	Масса	Масштаб
	0,06	1:1
Лист	Листов	1

ПКО ДМКД

Копировал

Формат А4

Справ. №  
Перв. примен.  
238-9644

Подп. и дата

Инв. № дубл.

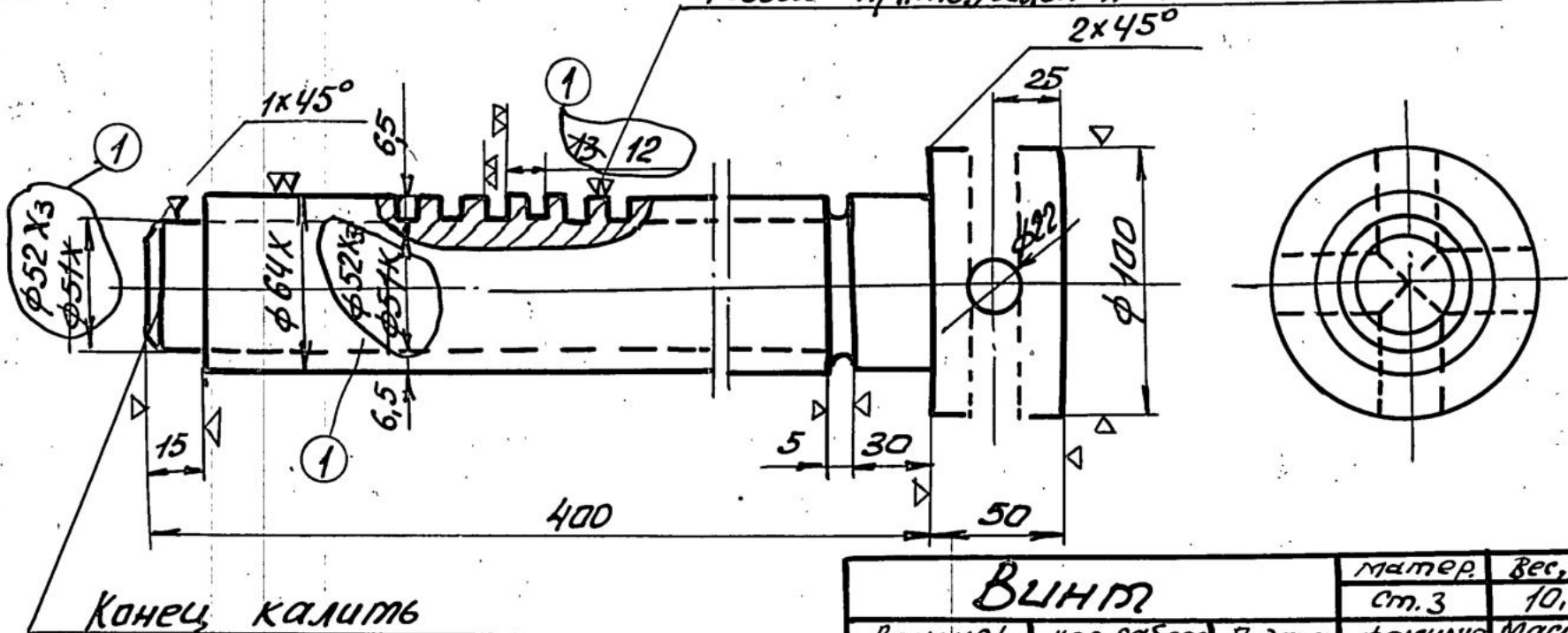
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

238-1787

Резьба прямоугольная однозаходная



Скопировано с изношенной  
кальки за №238-1787  
Дата: 1992.09.30  
Копир: Ков Коваленко  
сверил: Писаренко 2.10.92г.  
Н. Бюро: Фролов

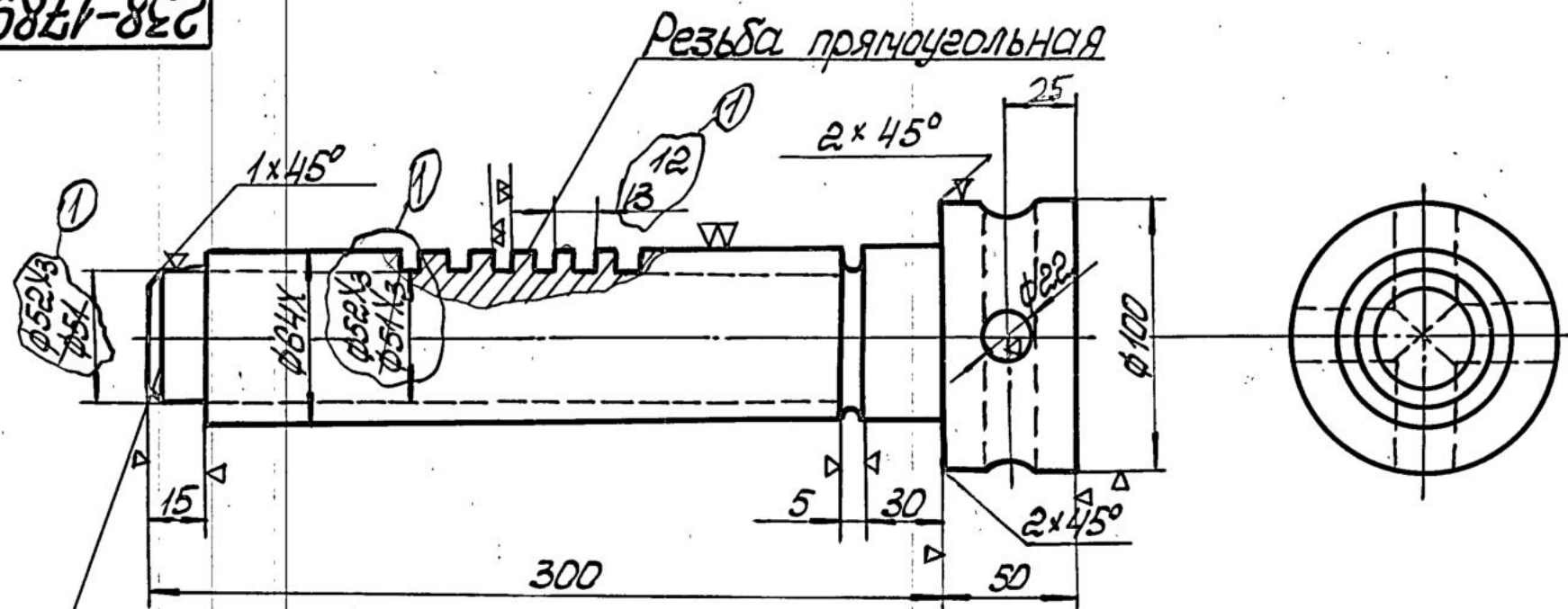
Винт			матер.	Вес, кг
			ст. 3	10,5
Важно!	хар. работ	Подпись	фамилия	Масштаб
Вданный чертёж внесены изменения по инд. 1. Все ра- нее выданные светокопии без индекса после него изменения не действитель- ны. Констр. не даётся в бюро. Подпись	Конструир.		Пугач	1:2,5
	Чертил		Бичюк	Дата
	копировал			
	Проверил		Пугач	Проектн. отдел
	Нормоконт.			
Нач. сектора		Погорелов		
	начальник праект. отд.		Зубов	
форм.	0,125			

10	238-90688
15	238-1749
Паз.	№ сдобр. черт.

Металлургический 3-й  
им. Дзержинского  
г. Днепропетровск

238-1787

6841-832



Конец колпач

Важно!

В данный чертеж внесены изменения по индексу "1". Все ранее выданные светокопии его без индекса последнего изменения не действительны.

Констр. Недашкова  
Нач. бюро Погорелов

Скопировано с изношенной  
кальки за №

Копир. Знаменко  
Сверил Н. Бюро  
Молчанов 19.07.96г.  
Писаренко 20.11.96г.  
Фролов

238-90686	238-1789	Исходный
11	14	Поз. чертёж

Винт			Материал	Вес в кг
Цвм. и доп.	Хар. работ	Подпись	Ст. 3	9
	Конструктор	Пугач	Фамилия	Масштаб
	Чертил	Бицук	Инициалы	1:2,5
	Нормоконстр			Дата
	Проверил	Пугач		30/11-60г.
	Копировал			Проектн.
	Нач. сектора	Погорелов		отдел
Форм. 0,125		Зубов		

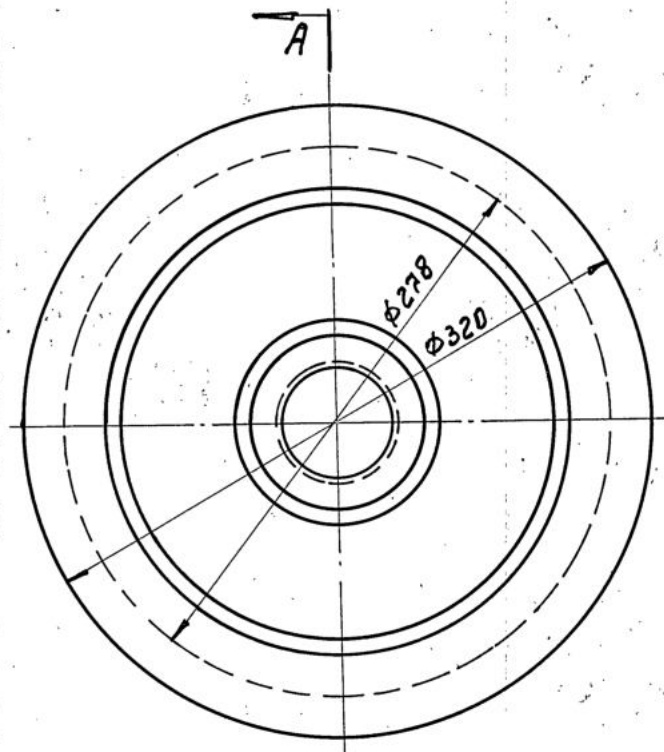
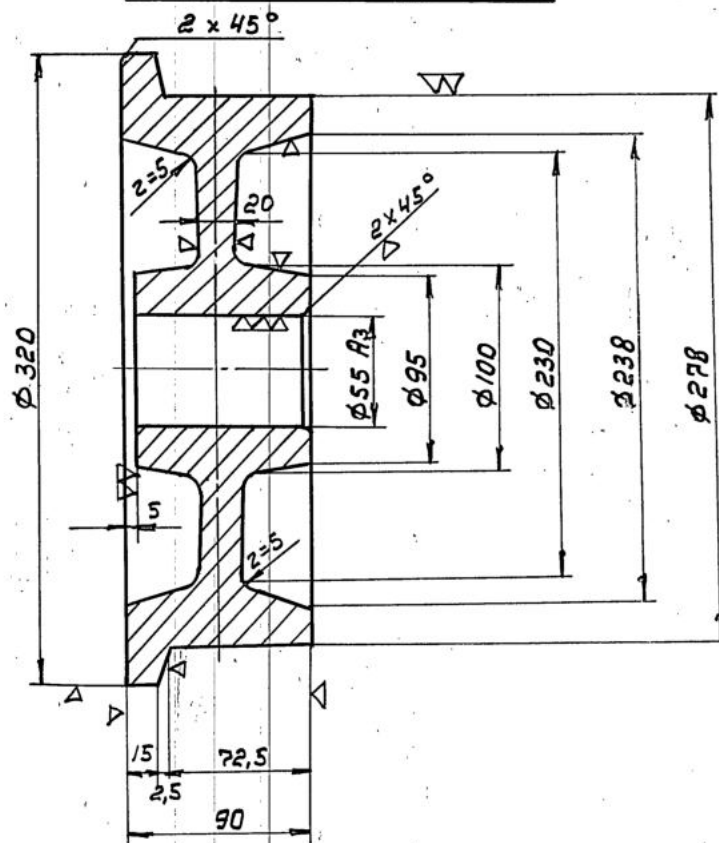
Металлургический завод  
им. Дзержинского  
г. Днепропетровск

238-1789



238-1793

# Сечение „А-А“



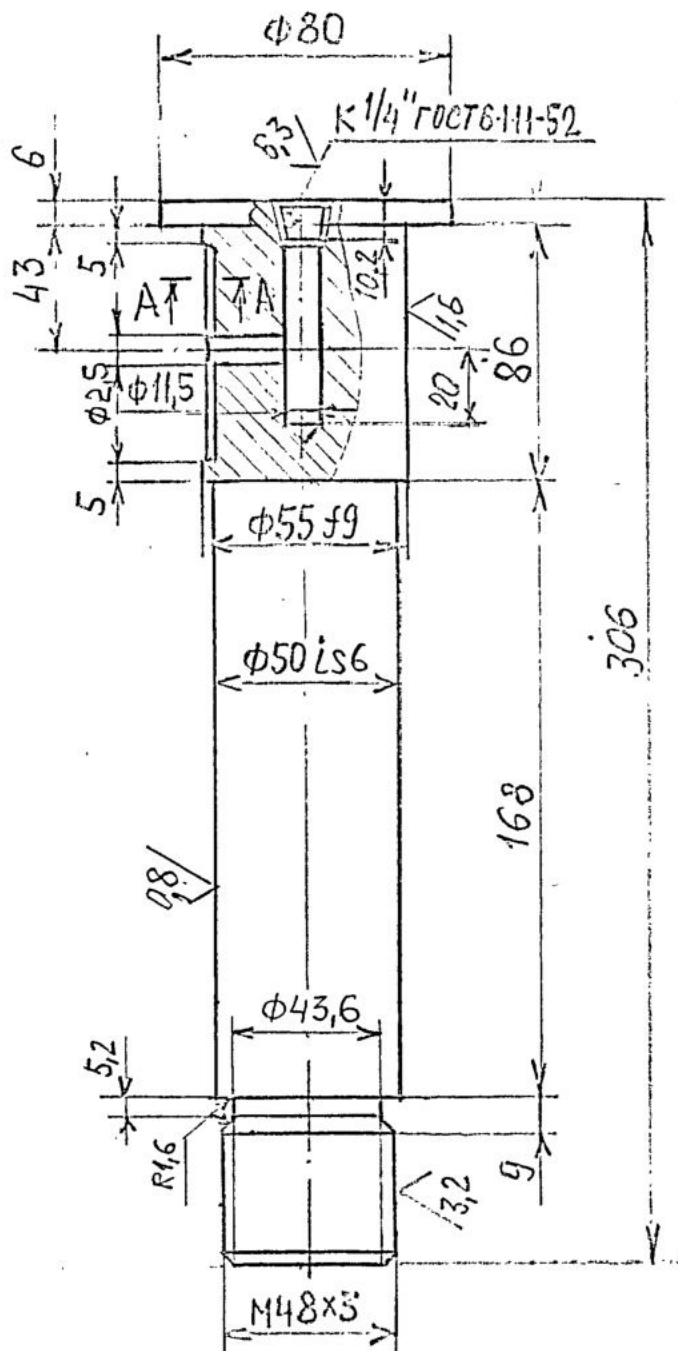
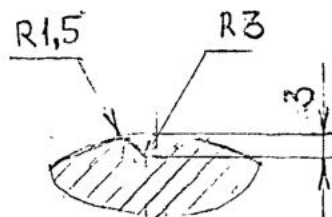
Скопировано с изношенной  
кальки за № 238-1793  
Копировал: *Владимир Бессажная* 18.12.2001г.  
Сверил: *Писаренко* 19.12.2004г.  
Нач. бюро: *Фролов*

				Материал		Вес в кг	
				ст. 35		26,0	
Бегунок				Изм. и доп.		Хар. раб.	
				Подпись		Фамилия	
				Конструктор		Пучаев	
				Чертил		Бичуков	
				Копировал		Крыжановский	
				Проверил		Пучаев	
				Нач. сект.		Позорелов	
				Ф-т		0,25	
				Металлургический 3-й		ПКД	
				г. Дзержинского		238-1793	
				г. Дзержинский		Формат: А3	

238-9072

12,5/  
√(√)Иер. примен.  
238-9067

Спроб. №

A — A  
M1:1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $H14, h14, \pm \frac{1714}{2}$
2. Маркировать обозначение

238-9072

					238-9072			
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Палец	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Грицкий	СЗ	28.03				5,28	1:2
Проб.	Лысенко	СЗ	19.03.83			Лист	1	Листов 1
Т.контр.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88	ДМК	МПО	формат АУ
Н.контр.	Елисеев	СЗ						
Матр.	Митрофанов	СЗ						