

Таблица набора сит		
Наименование	Фаб	Примечание
Сито верхнее	Ф60	черт. 238-8234
Сито верхнее	Ф65/Ф70	черт. 238-5446-1
Сито нижнее	Ф30	Карта, ЗПП-30-40

Техническая характеристика

Тип зрехота - двухситный биброционный
самонцентрирующийся

Производительность т/ч 110

Частота вращения вихратора об/мин. 735

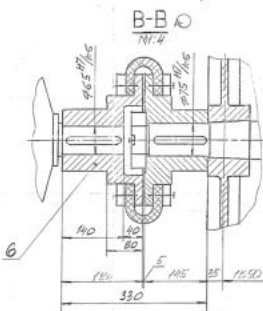
Рабочая ширина сут, мм	1480
Диаметр штифта, мм	3

[illegible]

4A225489

мощность, кВт 30

частота вращения об/мин. 735



В данной чертеж Высели изменения по индексу 1^н исполнение

на основании письма ОБ-1402 от 18.08.2015

Консультация 26.08.2015

В данных первых двух извлечений по индексу, Э, а

до уровня, 2° от центра передвигательного

Констр *Александровский С.В.* *[подпись]* *Бокане*

Зорин И.И. *И.И.* Зорин

Чертеж выполнен согласно задания

№508П и письма 02-1121 от 13.08.03

обменного цеха.

Подбор оптимальный сум на графоте
производится экспериментальным путем

производиться экспериментальным путем.

Вес грохота указан без учета веса

карт 300-30-30

[illegible]

Перв. прим.		238-9066		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Справ. №								Документация		
				*)			238-9093СБ	Сборочный чертеж		*) А2-3
								Сборочные единицы		
				А2		1	238-1753	Опора пружинная	4	47
				А3		2	238-5221	Установка кожуха	1	29
				А4		4	238-9068	Корпус грохота	1	3010
				СА		5	238-9069-01-„1”	Рама	1	785
1"				А1		6	001-6614-1	Эластичная муфта	1	28
				А4		7	238- 9096 -9644	Кожух в сборе	1	1418
							9665			16,5
							2			
								Детали		
				А4		10	238-1787	Винт	2	10,5
				А4		11	238-1789	Винт	2	9
				А3		12	238-1793	Бегунок	4	26

1"		Полусмяк	Получ	06.15	238-9093-„1”-„2”		
Изм	Испол	№ докум	Подпись	Дата			
Издатель	Высший	Изд					
Проект	Технический						
Эксперт							
Исполнитель	Исполнитель						
Исполнитель	Исполнитель						
					Духовный грохот		
					отсева коксовой		
					мелочи (правый)		
					ДМК НПО		

Исх. прим. 238-9093		Версия	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим. ч
Ан				14	238-9072	Палец	4	5,28
						Стандартные изделия		
				20		Болт М16-60*120.58.019		
						ГОСТ 7798-70	4	0,224
						Гайки ГОСТ 5915-70		
				22		М16-6Н.5.019	4	0,038
				23		М30-6Н.5.019	6	0,243
				25		Гайка М48*3-6Н.5.019		
						ГОСТ 5916-70	4	0,44
				26		Шайба 16.65Г.018		
						ГОСТ 6402-70	4	0,006
						Шайбы ГОСТ 11371-78		
				28		30.01.08кп.016	4	0,05
				29		48.01.08кп 016	4	0,273
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	238-9093-1"			Лист 2

Подпись Ан

31 920447

238-9093

[illegible]

Иен	Иен	№ 20000	Иен	Иен	Иен

238-9093-1"

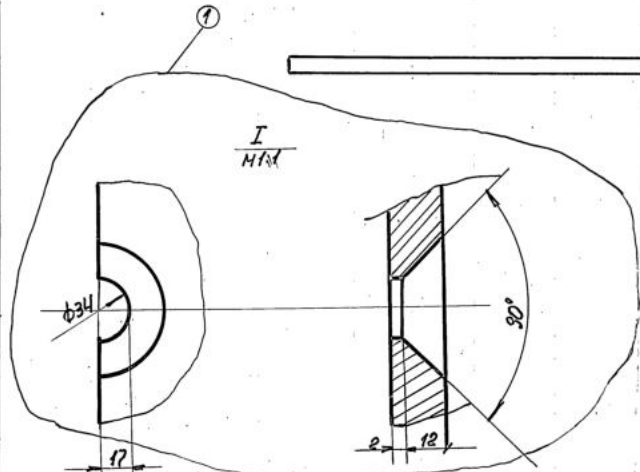
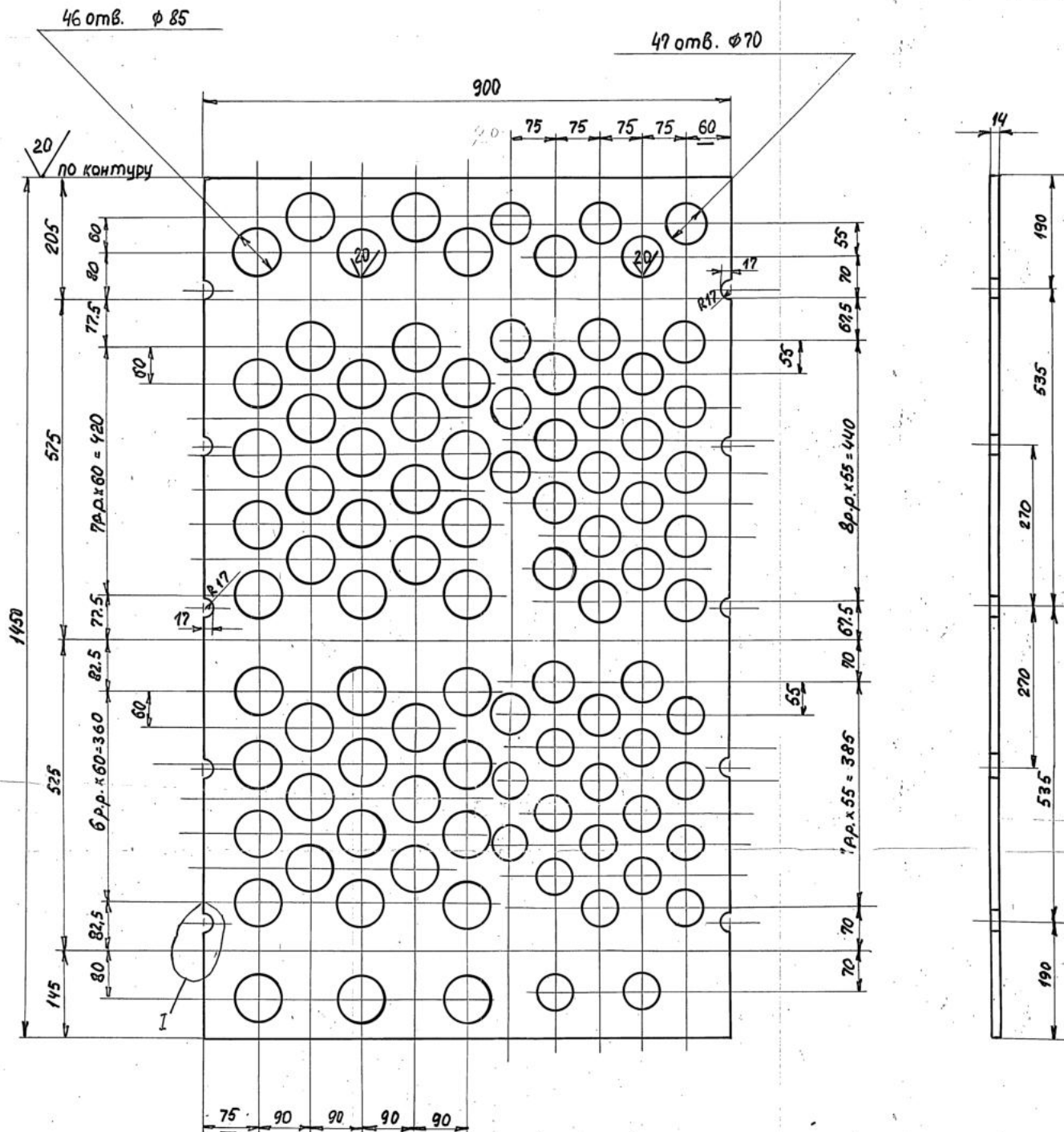
Lucas
3

1949

1	20 3	Сито верхнее	УКР 497 81	238-9081515	238-5234
36	3	Сито верхнее	201-5332-6110	17-371051-215	17-36143
Дет	Дат	Наименование	Матер.	Вес	Сб. верт
				17-5	верт
Предприятие п/л 2-4253					
Цел		Доменный			
Агрегат					
Содержание		Двухрядный вибрационный грохот			
Горючего		для просеива камен			
		Сито верхнее с отв. ф80			
Изменено по индексу "1"					
19.08.03..		/Лысенко/		М-8	1:5
				M-36813	
Цел	Доменный	Распись	Фамилия	Дата: 24.02.75	
Дет	Грохот вибра- ционный двухрядный	Копир Сверил Нде септор	Швабенин Фролов Павелов	238-5234	

1-94725 - 822

✓ (✓)



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 φ85 и φ70	Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	И докум	Подп	Дата	И	и	96	1:5
Разраб	Фролов	20.09.77	24.10.77	Лист	Листов		
Провер	Бейгул			Днепропетровский металл- лургический завод	пко		
Т. контр				Ст. 12X18 Н9Т			
Нач. бюро	Потерялов			ГОСТ 5632-72			
Н. контр				Формат: 22			
Уч. в.	Дроздов						

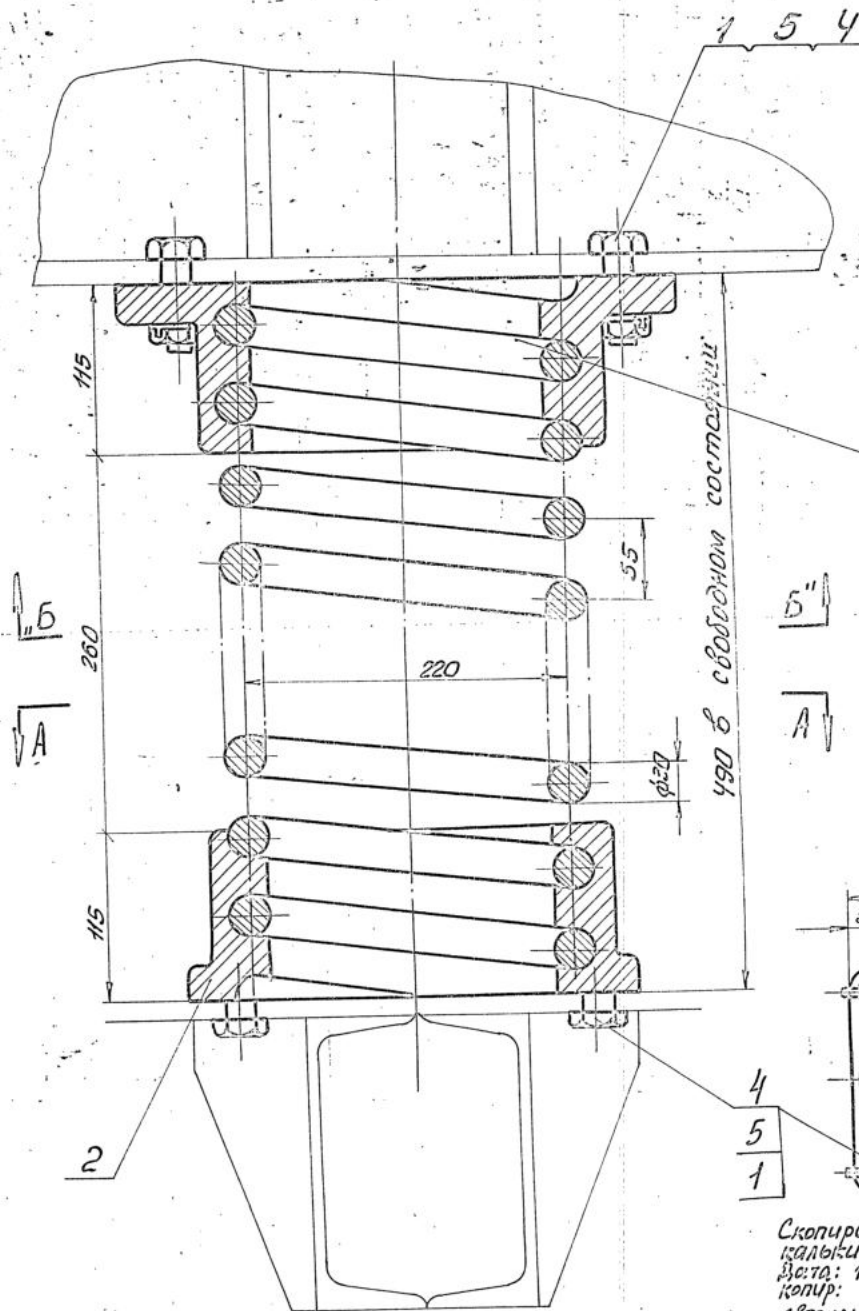
копир: 988 (Елифанцева)

Формат: 22

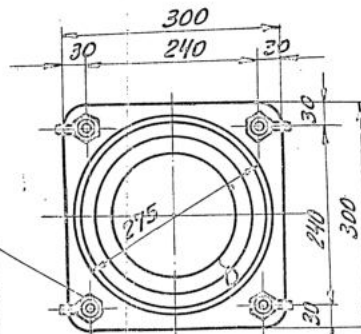
Справ. N 238-5216

Уч. в. подл. Подл. и дата Взам. инв. и Уинв. инв. Подл. и дата

238-1753



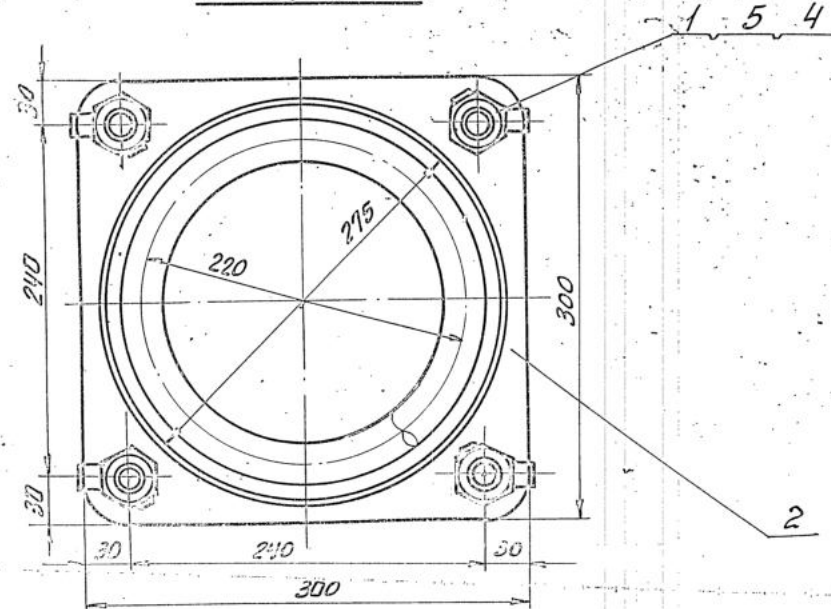
Разрез "А-А"



Скопировано с изометрической
картинки за № 238-1753
Дата: 1991.10.17
Копир: К.В. Коваленко
Сверил: П.В. Писаренко 2.1.10.9
Н.Боро: А.В. Писаренко

Илт.	Поз.	Опора	разм.	51,1	238-1749	238-1753
Илт.	Поз.	пружинная	Мат.	Вес	Мсб. черт.	М черт.
4	1	Опора пружинная	Ст.1	238-9067-5	238-1753	

Разрез "Б-Б"

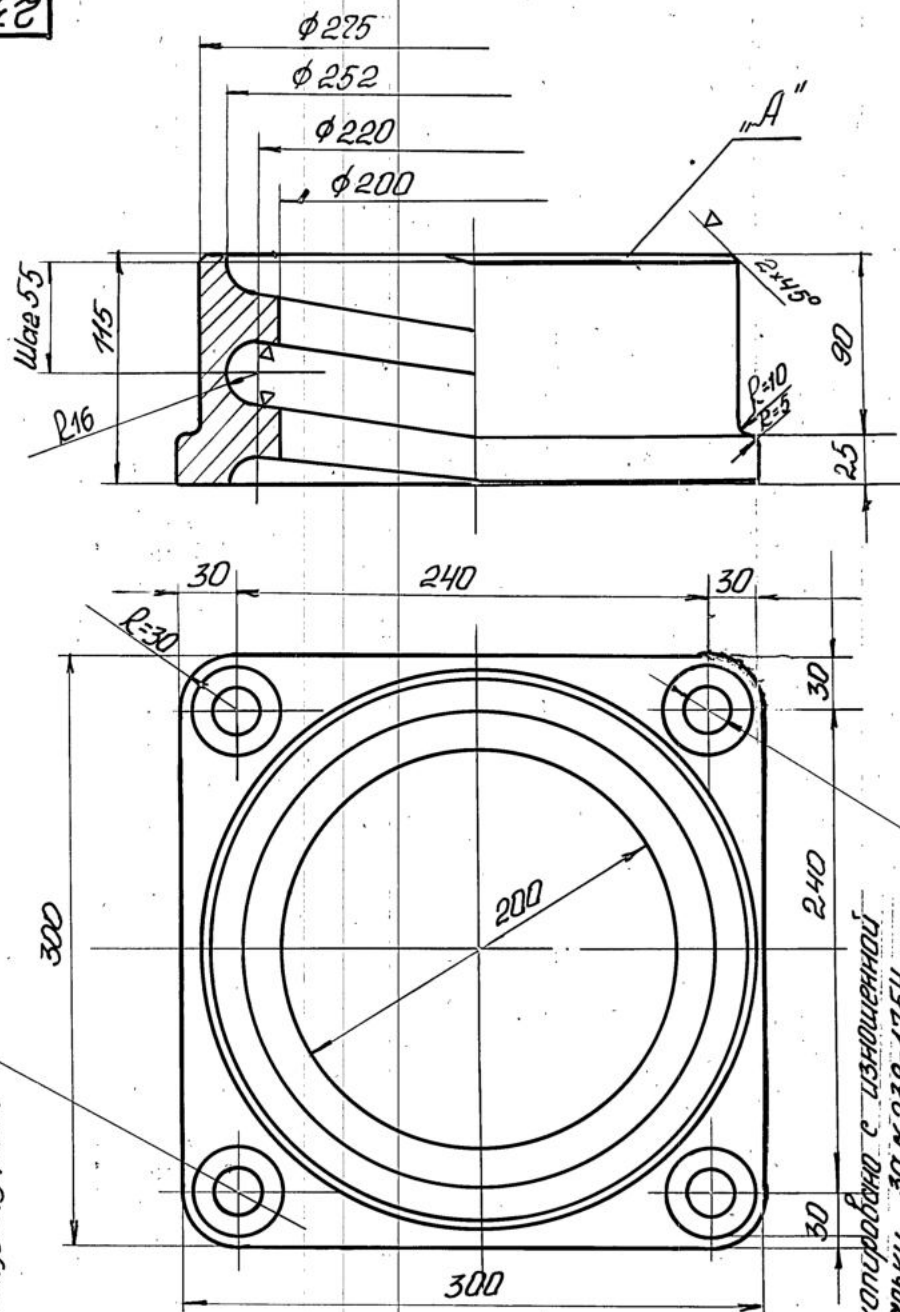


Общий вес = 47 кг

5316-72

ГОСТ 5926-51	8	5	Гайка М20	Ст.3	0,06	0,48	
ГОСТ 1805-55	8	4	Болт М20х60-15	Ст.3	0,22	1,76	ℓ ₀ =30
238-1168	1	3	Пружина	Ст. 60 Св	384	384	
238-1754	2	2	Гиджа	Ст.3	3,1	6,2	
ГОСТ 3593-52	8	1	Шайба стопорч.	Ст.3	0,006	0,048	φ21
МН чертежа	Илт.	Поз.	Наименование	Мат.	1шт	1ком	Примечан.
					Вес в кг		
Цех	Заменный Оригинал						
Объект	Кодосниковый грохот						
Агрегат	Опора пружинная						
Деталь	Опора пружинная						
Измен и доп.	Кар. раз.	Подпись	Фамилия	Масштаб 1:2,5	Дата: 9. XII - 60г		
Изменено по индексу 13.18.03 (Альсено)	Подпись и расчёт	Копия	Пугач	Металлургический завод имени Азербейнского г. Днепродзержинск			
	Верный	Копия	Косенко				
	Проект	Копия	Губа				
	Нам. черт.	Копия	Пугач				
Формат 0,5	Научный проект. отдел	396	238-1753	5	Проектный отдел		

238-1754



Ф40 планировать
на глубину 1 мм.

Скопировано с измененной
кальки 30.12.91. 238-1754
де 12.91. копира. Сухова
сверил: О.П. Пикаренко
н. бнра. 30.12.91. 201.92г.

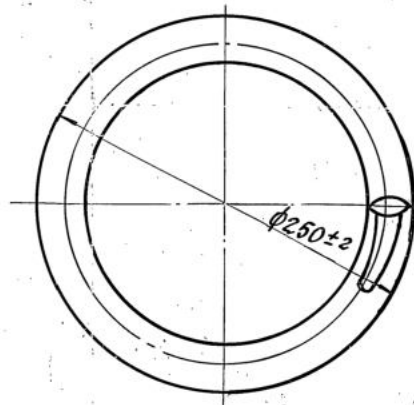
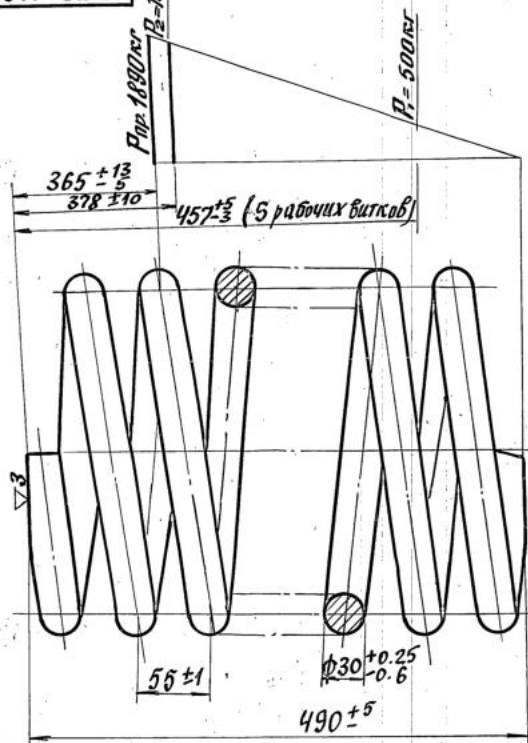
Примечания:

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. $\phi 21$

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

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:

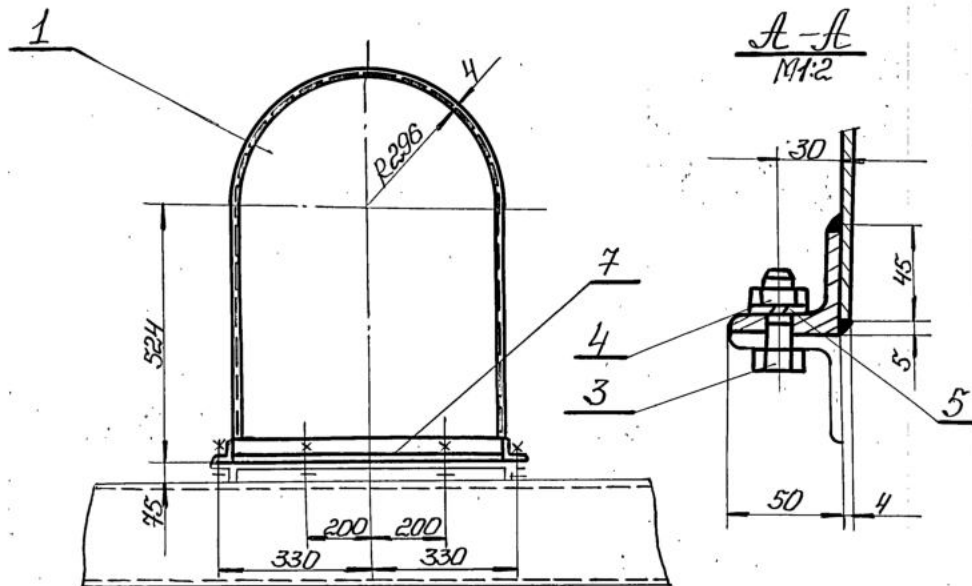
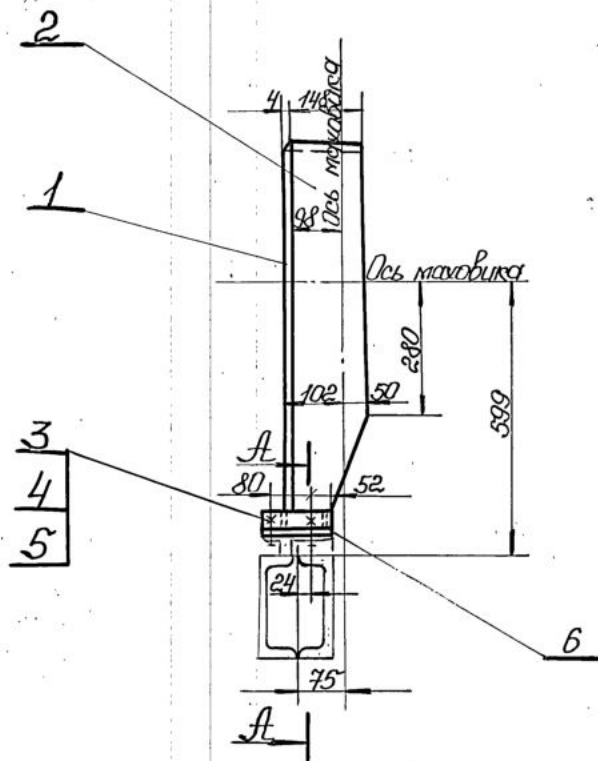
1. Термообработка - $R_c = 46 \div 49$.
2. Произвести трехкратное обжатие до соприкосновения витков в сборе с шильдами.
3. Острые кромки крайних витков притупить.

Скопировано с изношенной
 кальки за № 238-1168
 копир. Р1 - бесценная
 сверил: *А. К.* Колесник
 Н. бюро: *В. К.* Куницкий
 26.06.91

		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.сек.т.		Врулицына	

формат А3

238-5221



Общий вес +2% на сварку : 29 кг

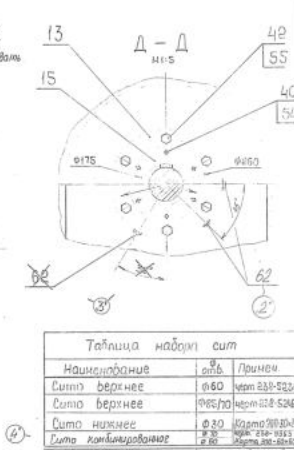
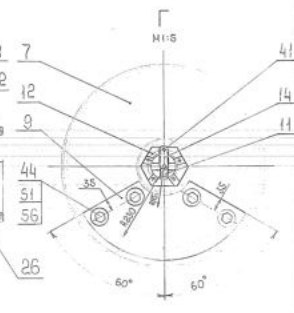
№	1	7	L50x50x5 L=600	№	23	23	№	—
№	2	6	L50x50x5 L=152	ст.3	0.6	1.2	ГОСТ	8509-71
№	4	5	Шайба пруж. 12H	ст. 65r	0.007	0.028	ГОСТ	1050-60
№	4	4	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	—	0.016	0.064	—	—
№	4	3	Болт М12x25 ГОСТ 7798-70	—	0.04	0.16	—	—
№	1	2	— 4 x 148 x 1978	—	9.5	9.5	—	—
Шт.	1	1	— 4 x 592 x 815	ст.3	15	15	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-Стенькина 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 уплотнения ЧРЧ-120	2	
ЭМ	2	238-9076	Короб грохота	1	1733
			Детали		
A4	5	001-4314	Шайба стопорная многолапчатая	2	0,08
A4	6	001-4357	Гайка круглая шлицевая	2	1,23
A3	7	238-5222	Маховик	2	48,5
A3	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*		
			Корпус грохота		
			ДМК НПО		

№ 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	Прокладка	шт.	2
14	238-9071	Камень	шт.	1
15	238-9072	Лист броневой	шт.	1
16	238-9080	Лист броневой	шт.	2
17	238-9081	Подкладка	шт.	1
18	238-9082	Подкладка	шт.	2
19	238-9083	Подкладка	шт.	1
20	238-9084	Подкладка	шт.	1
21	238-9085	Подкладка	шт.	1
22	238-9086	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	Pos	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

Исполнитель

Проверенный

Утвержден

Итого

238-9068-1-2-3-4

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

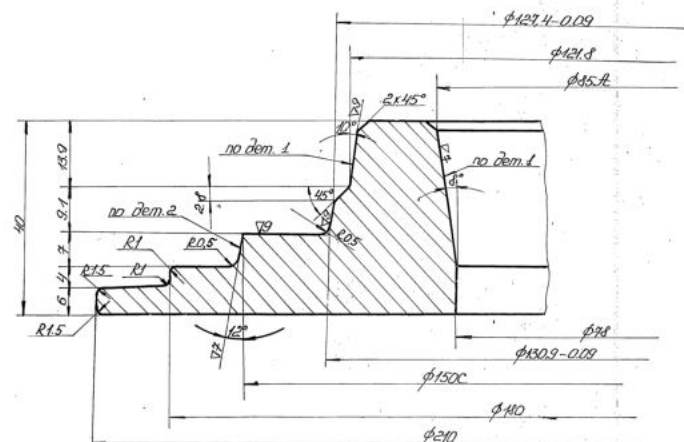
87

88

89

90

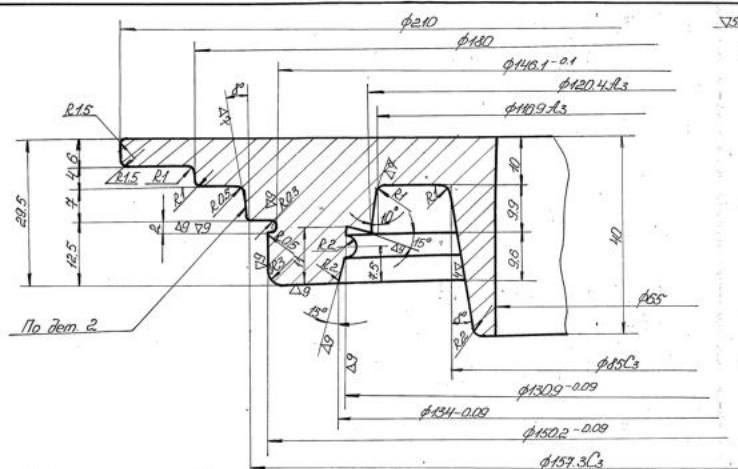
91



Технические условия:

1. Места с обработкой В9 - полировать, шлифовать, полировать.
2. Толщина слоя шпона 0.02-0.04 мм.
3. Термоблагодарность: Закалка с отпуском 170-30-35.

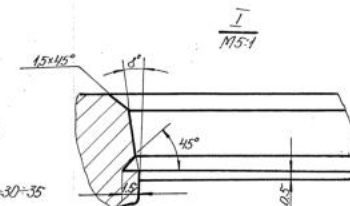
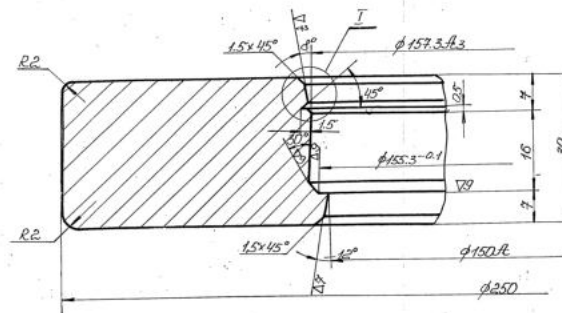
3	1	Начальная стоимость	Ст.45	67	238.5320	2-1	238.5320
4	2	Наименование	Матер.	Вес	Ст.2800	М-5	Емк.



Технические условия:

1. Места с обработкой: в9 - полировать, шлифовать, полировать
2. Толщина слоя золота 0.02 + 0.04 мкм
3. Термообработка: закалка с отпуском НРС30-35

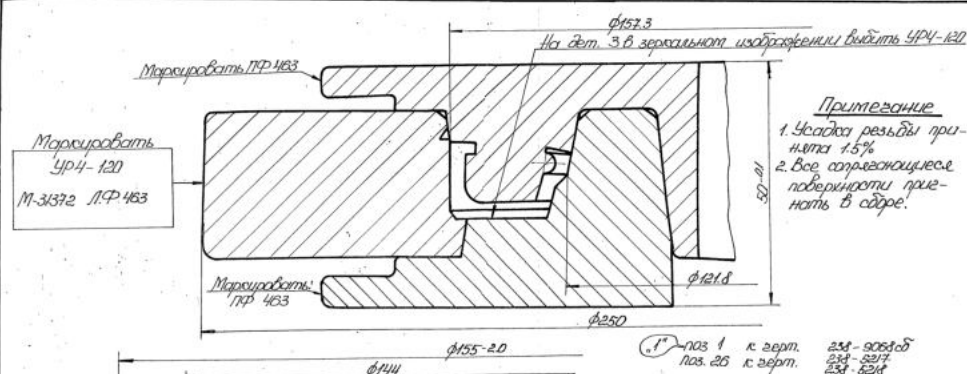
1	1	Верхняя юбка	Ст. 45	5,5	238-52-21	238-52
Др.	Спл	Наименование	Материал	Вес	СД	Зерт.



Технические условия:

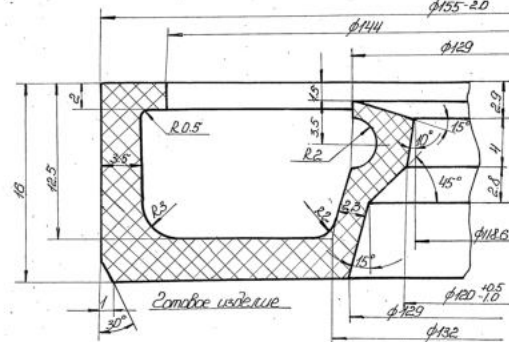
1. Места с обработкой рз-полировать, заточивать, полировать.
2. Толщина слоя зата 0,02 - 0,04 мм
3. Термообработка: Закалка с отпуском $HRC=30-35$

2	1	Средняя часть	Ст. 45	8.2	238-522	2.1	238-522
Дет. Сал.		Наименование	Матер	Вес	Сб. верт.	М-д	Еврт



Примечание

1. Установка резьбы при натяге 1.5%
2. Все сопрягающиеся поверхности пригнать в сборе.

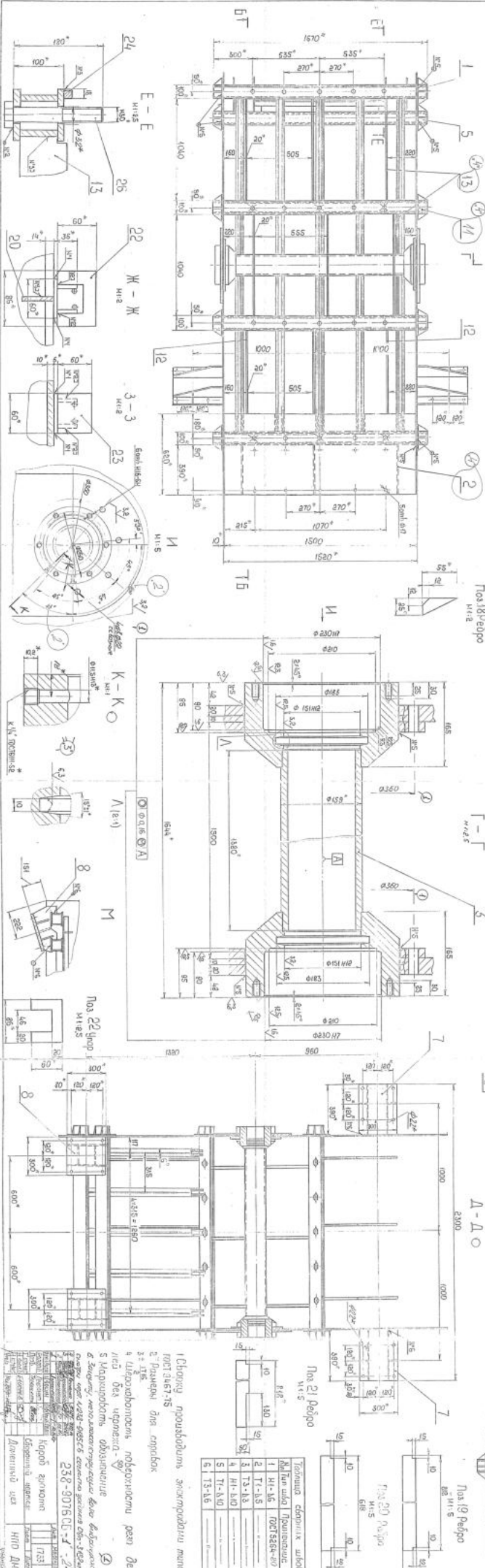
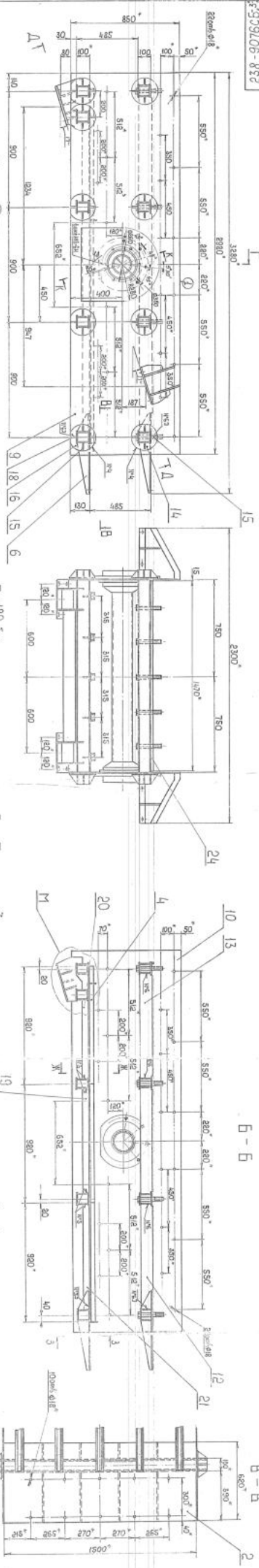


3	1	Нижняя вость	Ст.45	6.5	6.7	234-5227
2	1	Средняя вость	Ст.45	8.2	8.2	234-5227
1	1	Верхняя вость	Ст.45	5.5	5.5	234-5227
4	1	Наплевательные	Мет	8.5	8.5	Притвечи.

Цех	ДМУ-2	
Адресат	Прессоромыслы, удостоверение 494-120	
Содержание вертека	Обуче. В.О. и Детали	
Истеноно по индексу, г. 19.08.03	Х.Исенов	М-31372

Скопир. с износи. камьки
301 №238-5227
Копир: Бусарджика 1004072.
Сверки: [illegible]
11.000

Цех	Домашний	Колос	Подпись	Фамилия	Дата 24/6
Объект	Зрелост. выдоспел. инт. обук-ситный	Средн. Ноз. сект. 100%		Кузнецов Филипп	238-52



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]

[illegible]

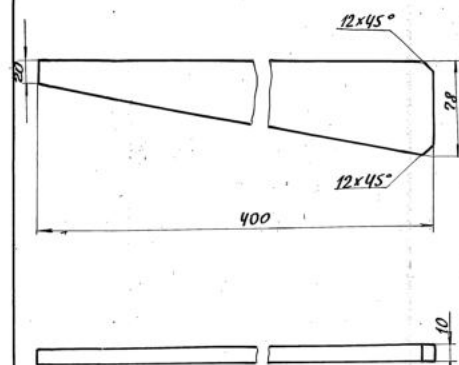
Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
44	14	238-5230	Накладка	8	3,5
44	15	238-5242	Косынка	62	0,14
44	16	238-9092	Накладка	10	3,26
64	18		Ребро		
			Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			25x55	10	0,1
64	19		Ребро		
			Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
			50x818	5	1,91
64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

Лист	Прош.	Всего	Лист	Всего	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
238-9068	23				Упор	Лист Б-ПН-Ю ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89		
	24				60x60	Упор	5	0,28
					Квадрат В16 ГОСТ 2591-71 Ст 3 ГОСТ 535-88			
					L=1470		1	2,95
					Стандартные изделия			
	26				Болт М30-60x120.58.013 ГОСТ 7798-70		20	1,243

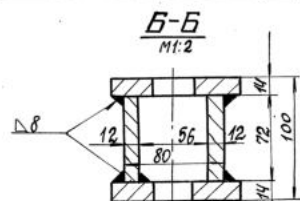
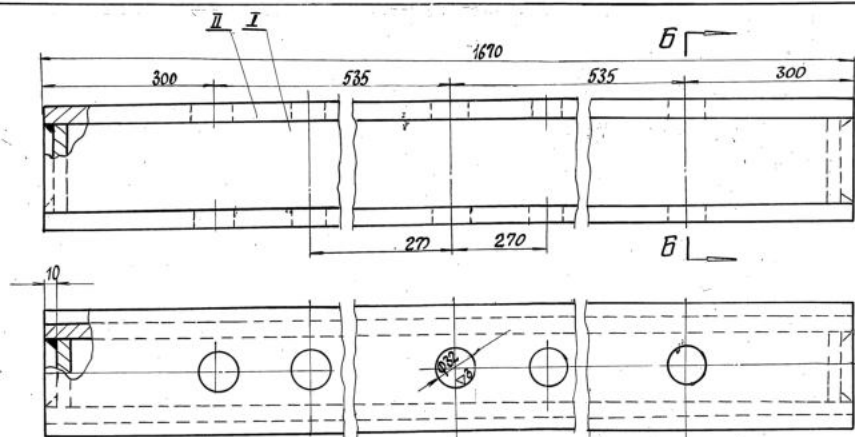
238-9076-4-4
Лист 5

Technical drawing of a mechanical part. The main view is a rectangle with a diagonal line. The bottom horizontal edge is labeled 140. The right vertical edge is labeled 72. The top-right corner is chamfered with a 45-degree angle, indicated by the label $12 \times 45^\circ$. A side view below the main view shows a long, thin rectangular profile with a total length of 140 and a small circular feature at the right end.

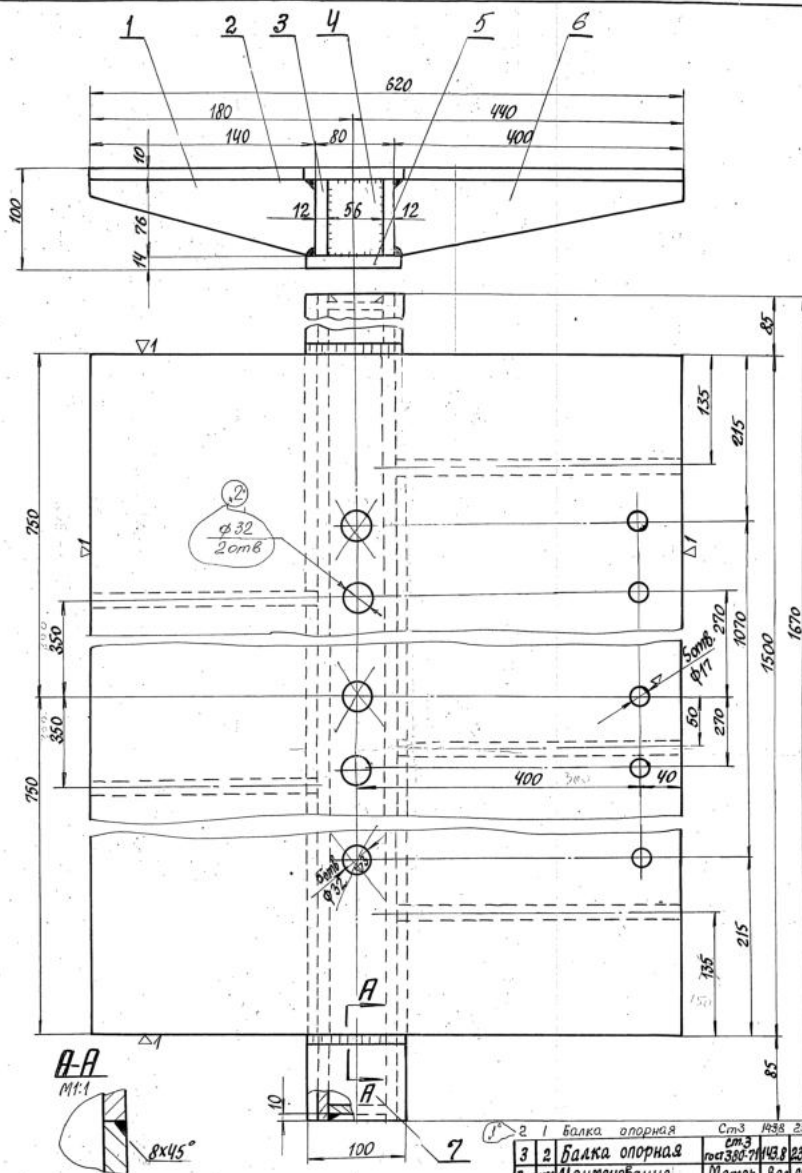
2	Ребро	гост 380-71	0.5	238-5231	1:1	238-5231
Изм. код	Наименование	Материал	Вес	сб. черт.	М	черт.



6	3	Ребро	см.3 го.см.380-71	1,6	238-5231	1:2	238-5231
Дет.кар		Наименование	Материал	Вес	сб.чер.	М	черт.



III	2	Вставка 66x72x10	см3	0,3	0,6	238-524
II	2	Полоса 100x4 Е=1670		230	460	665 черн.
I	2	Полоса 72x12 Р=1670	см3	13,5	270	665 черн.
Чертка		Наименование	Мат.	66	066	Перил
	3	Базис стеновая	см3	716	238-524	238-524
4	7	Балка опорная	см3	238-524	12	238-524
Чертка		Наименование	Материал	66	066	Перил



7	2	Накладка 85x100x10	см ³	0,7	1,1	238-5242
6	3	Рёбро	"	1,6	4,8	238-5231
5	1	Полоза 100x4 Е=1670	"	21,0	21,0	663 черт
4	2	Вставка 56x76x10	"	0,3	0,6	238-5242
3	2	Полоза 76x12 Е=1670	"	12,5	31,0	663 черт
2	1	Лист 1500x620x10	"	80,0	81,0	663 черт
1	2	Рёбро	см ³	0,5	1,1	238-5231
Итого		Наименование	Мат.	865	865	Примеч.

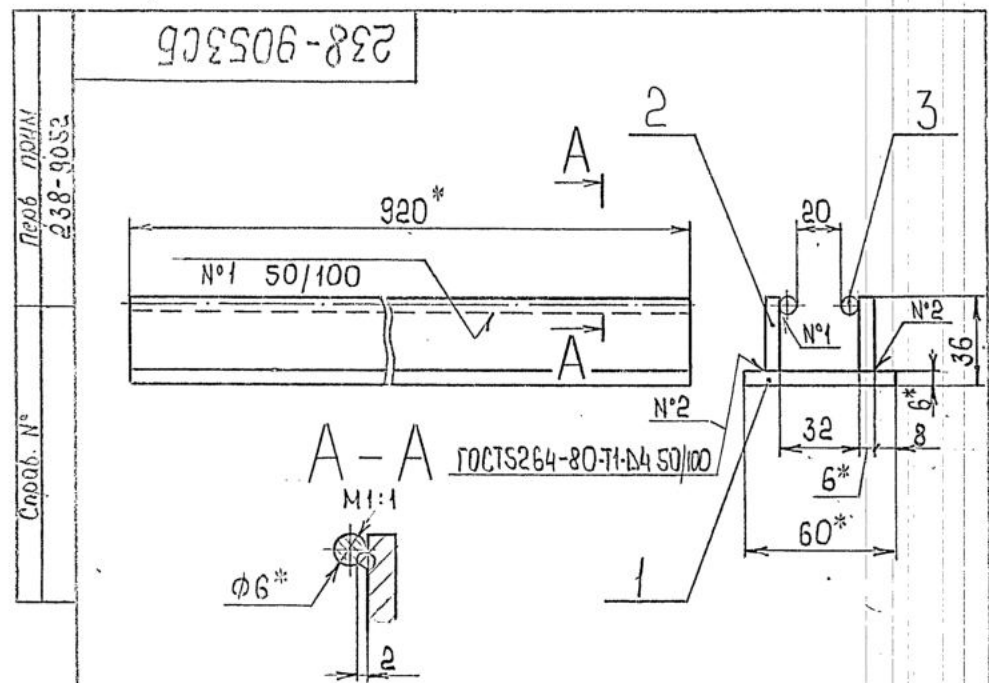
2	1	Баляс опорная	Ст.з	1438	234-9062	125	238-5231
3	2	Баляс опорная	Ст.з	1438	234-9062	125	238-5231
4	3	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.
Предприятие							
2	1	Цех	Доменный				
4	3	Агрегат					
5	4	Двухрядный вибрационный грохот					
6	5	для просева кокса					
7	6	короб. Детали					
8	7	изменено по индекс. 1 ^я					М-37062-1
9	8	18.08.05 (Лисенко)					
10	9	изменено по индекс. 2 ^я (09п-1925)					
11	10	07.10.1925 (Лисенко)					
12	11	Доменный		Подпись	Фамилия		
13	12	грохот вибрационный		Колпачок	Кузнецов		
14	13	детали		Сверло	Профлов	238-5231	
15	14			Сектор	Потолок		

M-37062-1

формат А1

Пер. прим.		Формат		Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
238-9052	238-9052	Зона	Поз.				
					Документация		
А4				238-9053СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
Б4	1				Основание		
					Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
					Ст 3 ГОСТ 14637-89		
					60x920	1	2,6
Б4	2				Ребро		
					Лист 6-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
					Ст 3 ГОСТ 14637-89		
					30x920	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		
Рыжко			
Хорошилов			03.03
Направляющая		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 ± IT16
- 5 Шероховатость поверхностей реза деталей - 50/
- 6 Маркировать обозначение.

238-9053СБ			
Лит	Масса	Масштаб	
	5,7	1:2	
Лит	Листов	1	
Направляющая		Сборочный чертеж	
Доменный цех		ДМК НПО	
Формат А4			

Справ. №	Перв. примен.
	238-9076

3

munia 34670CT 9467-75

3. ¹¹Измерь длину ребра.

5. Устойчивость поверхности

В. Маркисовича обозначение

Aum	Nacca	Incubita
-----	-------	----------

УБОРОЧНЫЙ Чертеж

1000

[illegible][illegible]

1

1000

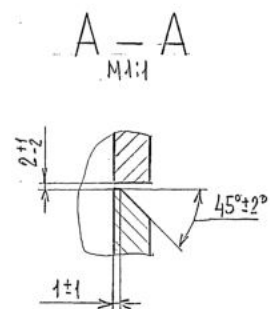
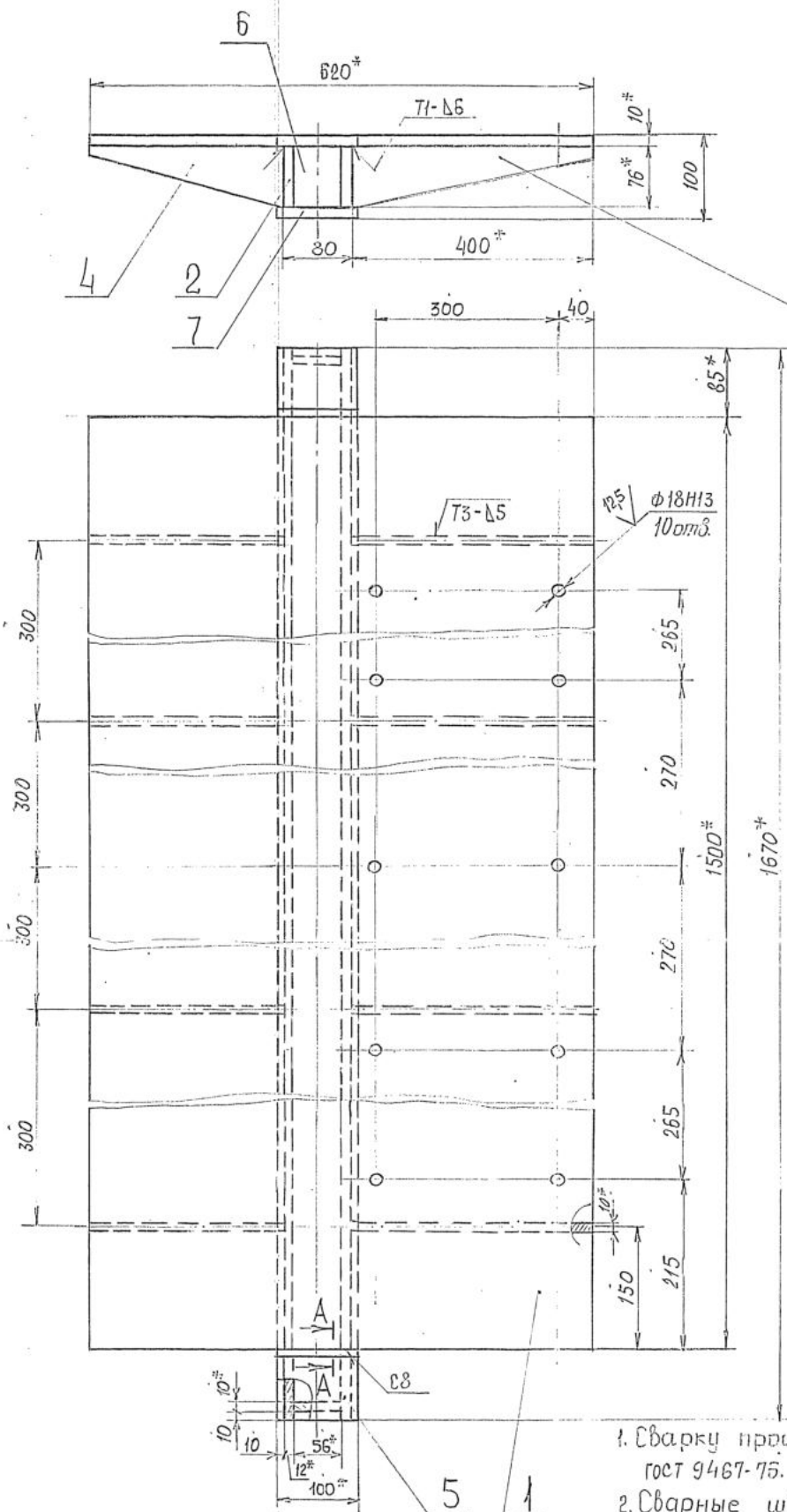
2	18,45
---	-------

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	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

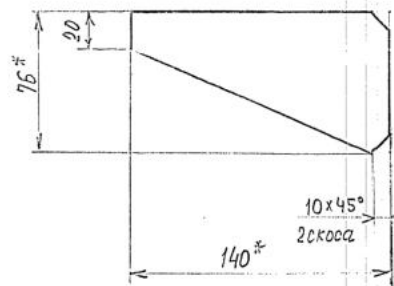
10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
----	----	----	----	----	----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

4/19/17

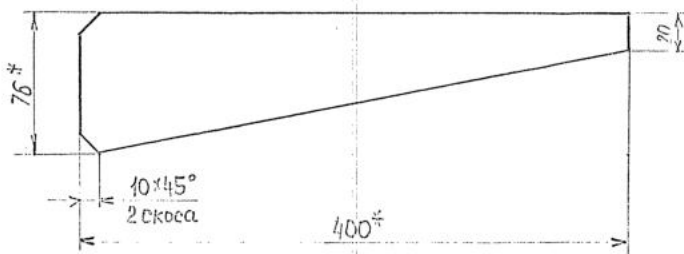
[illegible]



Поз. 4 Ребро
М1:2



Пиз. 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 $\pm \frac{17,6}{2}$
5. Шероховатость поверхностей реза деталей - $\sqrt{50}$
6. Маркировать обозначение.

238-9088СБ			
ИЗМ.	№ ДОКУМЕНТА	ГОД	Лист
Разработано	М.С. МЫСЕНКО	1980	127
Проверено	Е.И. ЕМИСЕВ	1980	1:4
Утверждено	М.С. МЫСЕНКО	1980	Лист
Число	М.С. МЫСЕНКО	1980	Листов
Балка опорная			ДМК
Сборочный чертеж			НЛО

Лист	Фол.	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	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			Лист		
				Лист Б-ПН-12ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		
				76x1670	2	11,9кг
Б4	3			Лист		
				Лист Б-ПН-10ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		
				76x400	4	1,5кг
Б4	4			Лист		
				Лист Б-ПН-10ГОСТ19903-74 Ст.3ГОСТ14637-89		

ИЗМ. Лист

Разработчик

Проектировщик

Технический директор

Инженер

№ докум.

Грицай

Пысенко

Елисеев

Митрофанов

Лист

СВ

03,05

1993г.

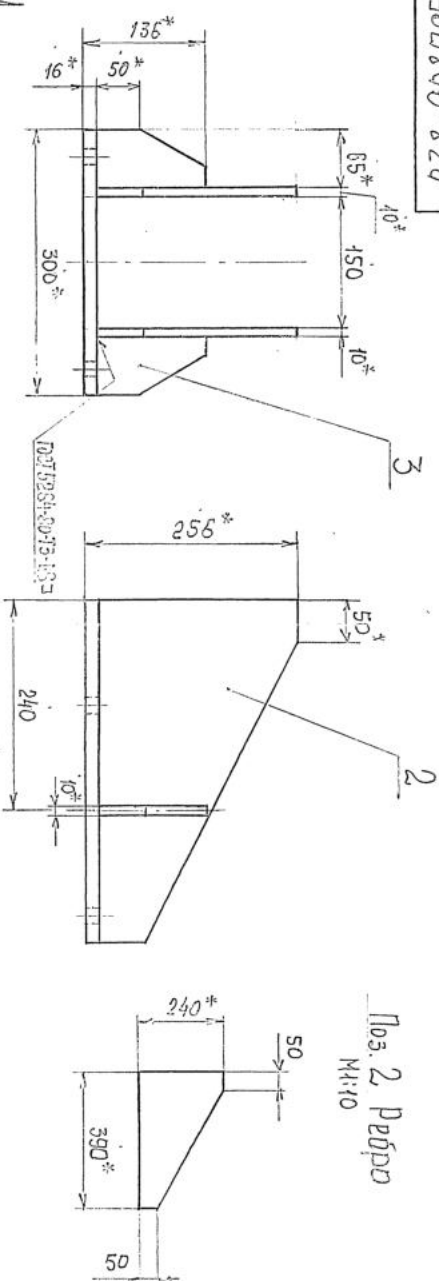
238-9088

Балка опорная

ДМК НПО

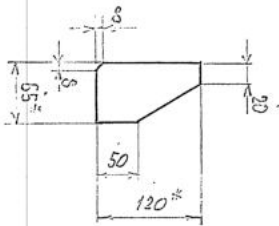
[illegible]

238-908905



№3. 2 Редко
М:10

Ποσ. Ζ Ρεσπο

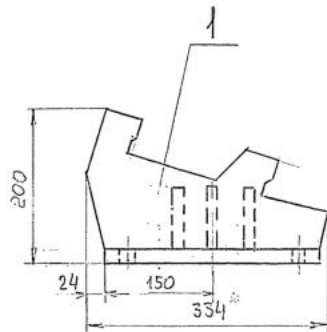


1. Ціапікы п'яўзёбодым алектрадым мінатэ
тост 9467-75.
2. Пазмерн дна сярэдок.
3. $\frac{1716}{2}$
4. Шероуно́дмостъ пѣрехнѣмѣ рѣза дѣмѣ-
нѣу — $\sqrt{\frac{50}{1}}$.
5. Маркшродѣмъ обѣзѣченѣе.

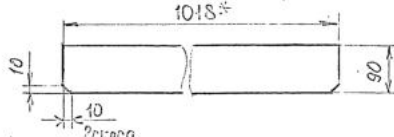
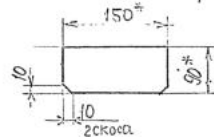
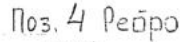
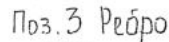
[illegible]

Идентификационный номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
238	238-9089С5	Оборудный чертёж		
		<u>Детали</u>		
ВН 1		Лист		
		Б-ПН-10ПДС19903-74 Лист См.310СГ14637-89	1	14,5кг
ВН 2		Ребро		
		Б-ПН-10ПДС19903-74 Лист См.310СГ14637-89	2	4,8кг
ВН 3		Ребро		
		Б-ПН-10ПДС19903-74 Лист См.310СГ14637-89	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. $\pm \frac{IT16}{2}$
5. Шероховатость поверхностей реза деталей без чертежа - 50
6. Маркировать обозначение



ИЗМ. ИСП.	НОДОРУМ.	ПОСЛ.	
НОДОРУМ.	ПРИМЫ	СЫ	
ПРИМЫ	АЛЕКСАНД	И	
АЛЕКСАНД	ЕЛИСЕЕВ	Е	
ЕЛИСЕЕВ	УЧЕБ.	МУЛТОС. ПРАВИЛ	

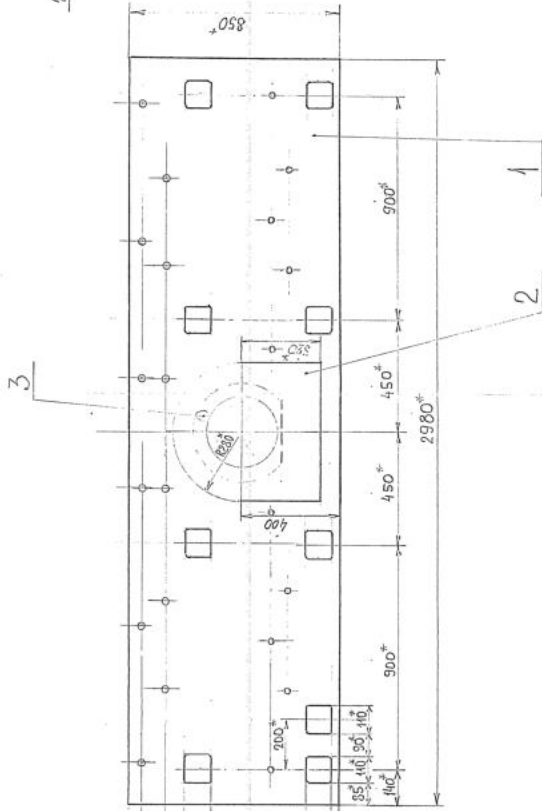
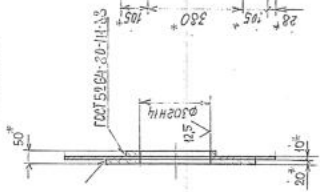
238-9090CB

Кранштейн задний Сборочный чертёж	Лист	Масштаб	Исполн.
	70	1:5	
	Лист	Листов	
	ДМК	НПО	

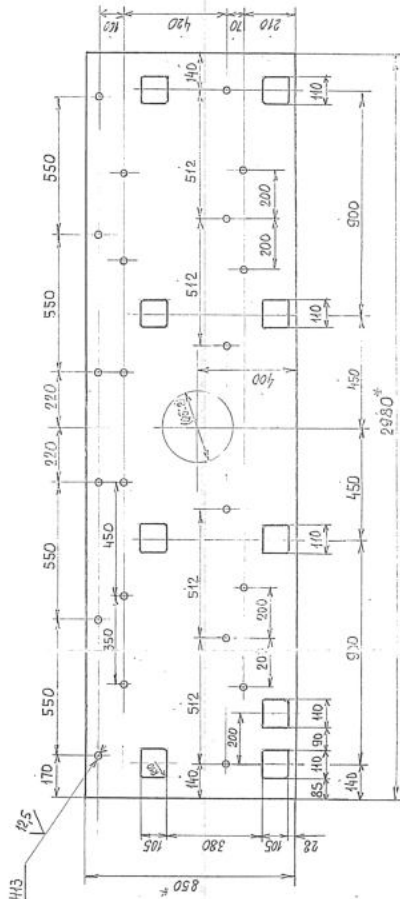
Справ. №	Перф. примен.	Возврат 233-3103	Зона 103-	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
					<u>Документация</u>		
		A3		238-9090СБ	Сборочный чертеж		
					<u>Детали</u>		
	A4	1		238-9095	Ребро	4	5,75
	B4	2			Лист Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
					300 x 300	2	13,9 кг
	B4	3			Ребро Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
					90 x 150	4	1,63 кг
	B4	4			Ребро Лист Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89		
					90 x 1018	1	11,5 кг

				238-9090					
ИЗМ.	лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Доклад		Гришай		28.03					
Проб.		Лысенко							
Т.Коллор					лит	лист	листья		
Доклад		Булдеев							
Читб.		Михаилосов			ДМК			НЛО	
					формат АУ				

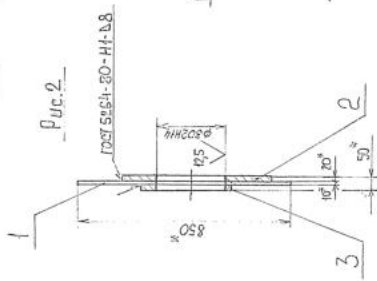
Puc. 1



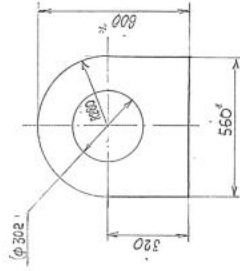
Поз. 1 Стенка



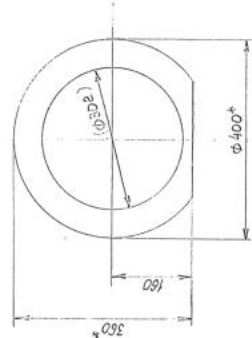
Puc.2



Поз. 2 Накладка



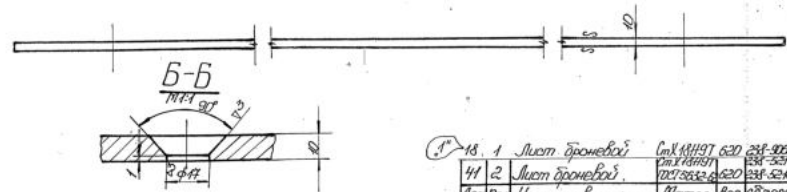
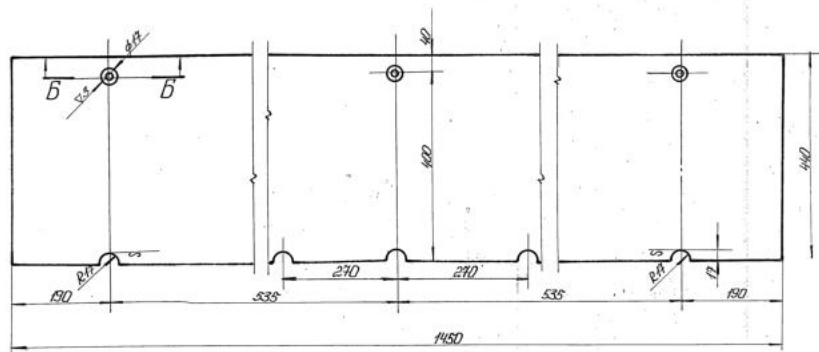
1703. 3 Wauwān
NH:5



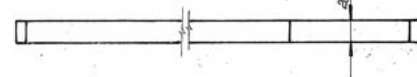
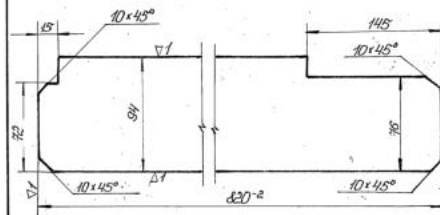
2. Размеры для справок.
3. Размеры в скобках - после обработки.
4. $d_k \pm \frac{M15}{2}$
5. Шероховатость поверхностей резки деталей — V_R .
6. Нарезировать обозначение.

Обозначение	Рис.
238-909	1
	2

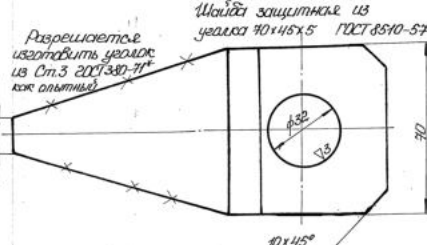
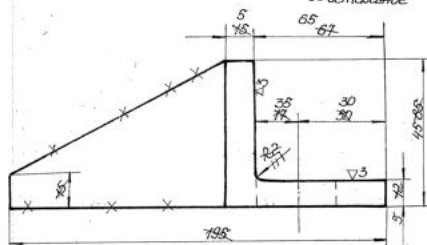
[illegible]



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

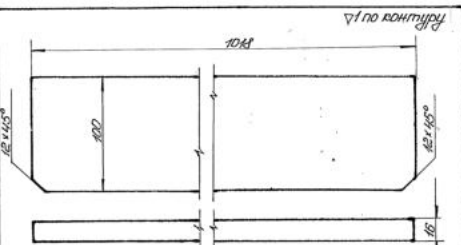


10	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

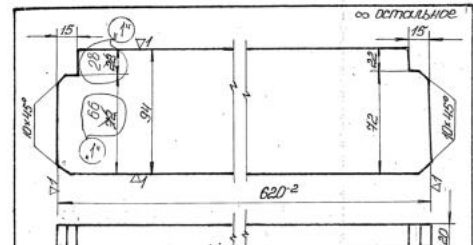


Разрешается изготовить укладку из Ст. 3 2007340-11* (по опытным)

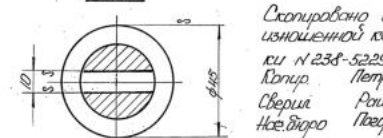
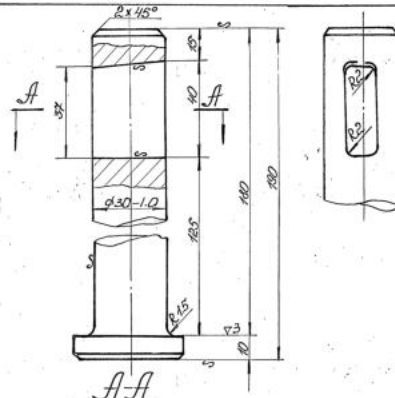
10	40	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	41	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	42	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	43	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



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

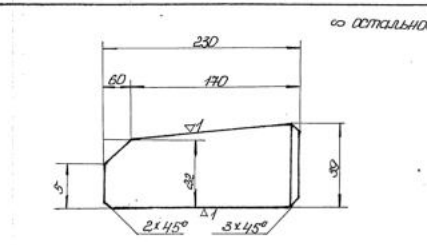


12	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



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

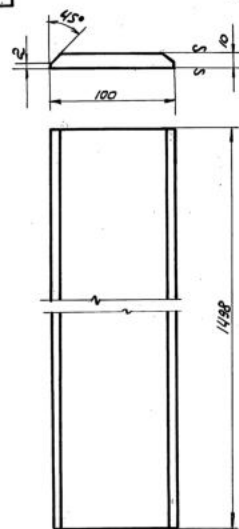


Скопировано с изнач. кальки № 238-5229-1
Копир. 20.03.07
Сверил: 19.03.07
Н. Виноградов

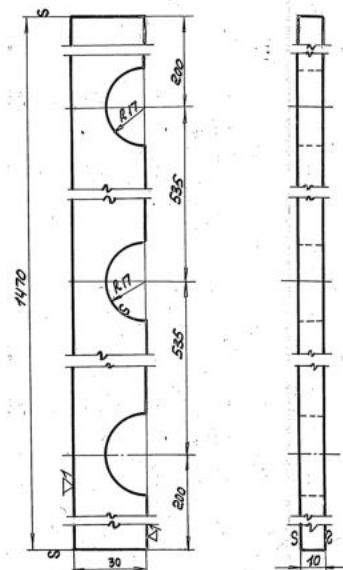
39	40	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
40	41	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
41	42	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
42	43	Кали	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

Цех	Доменный	Копир	Бронза	М-37081-1
Объект	Бронза	Копир	Бронза	238-5229/1
Объект	Бронза	Копир	Бронза	238-5229/1
Объект	Бронза	Копир	Бронза	238-5229/1

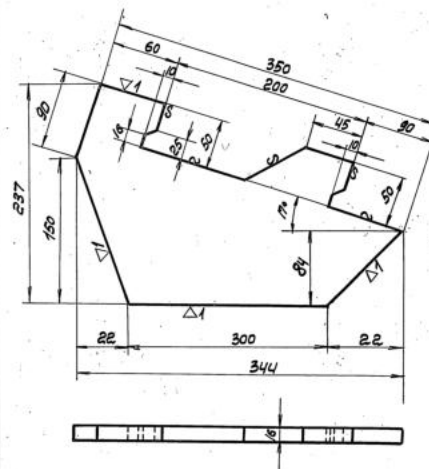
∇_1 по контуру



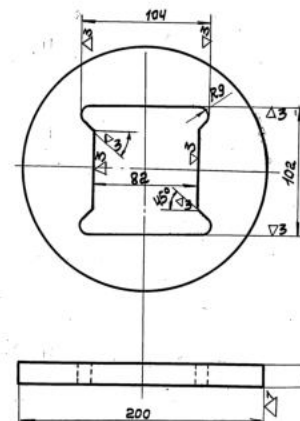
6	1	Полоса	Ст. 3 Пост. 80-71	13.5	238-5228	1:1	238-5210
дет. Кв.		Наименование	Мат.	8с 1шт.	СБ. черт. М	4 черт. И	



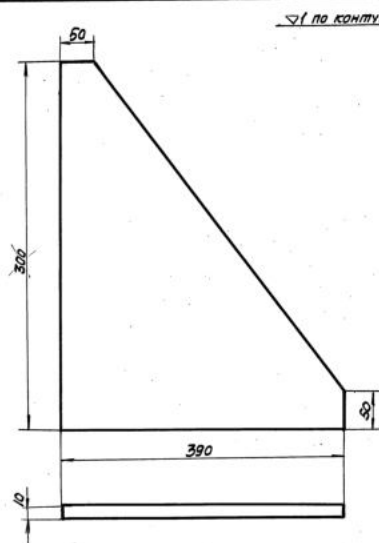
19	1	Вставка	X18HST 5	238-02505 1/1	238-5228
44	2	Вставка	Ст. X18HST 1802336-61	5/0 238-5217	1/1 238-5223
дет. кат.		Наименование	мат.	вес шт.	сб. черт. м черт.м.



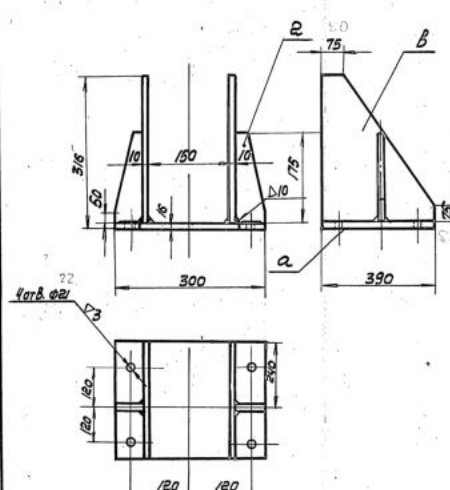
3	4	Рёбро	Ст. 8 гост 300-71	3,7	238-5230	1/2	238-5230
дет. кон		Наименование	Мат.	Вес шт.	Ск. черт	М	Черт.м



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

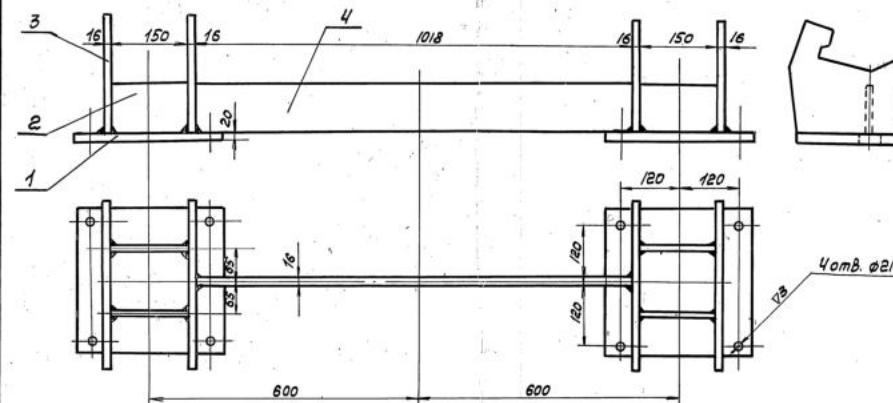


8	2	Ребро	Ст. 3 707.320-71	5.3	238-5230	1:2	238-723
Лет	кв.	Наименование	Мат.	8с шт.	Св. черт.		Черт.



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 200×230×16	Ст.3	57	57	без черт
Ист. код	Наименование		Мат.	1 шт.	0,02	Примеч.
				Авг 5 г		

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	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.
		Арт. и к-д				

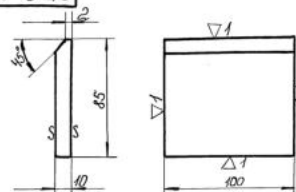
7	1	Кронштейн задний	Ст. 3 ГОСТ 380-71	51.2	238-5228	15	238-5228
дет. код		Наименование	Мат.	Вес шт	Ст. черт.	N	Черт.

Чех	Доменный		
Реверс			
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот		
чертежи	Детали корпуса		
изм. и допол.	Нач. гв. вост.	Дата	69г
	Ст. инж.	М-6	
Изменения по уточн. и доп. (подпись)	Костя Павлов Копия		
Личный журнал В-В			М-37080-1

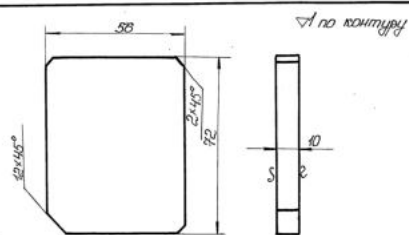
Скопировано с изношен. кальки
за № 238-5230 20.12.91.
копир: ~~Татьяна~~ Касьян
сверил: ~~Дмитрий~~ Писаренко 2.01.92.
Н. бюро: ~~Виктор~~ Фролов

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

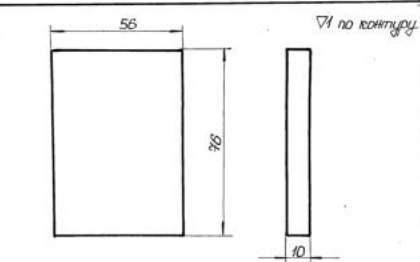
238-5242



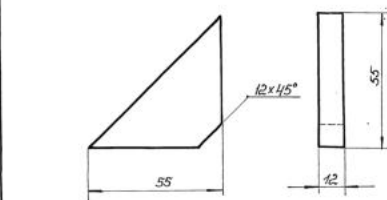
7	2	Накладная	от.3 Рег-310-67	0.4	238-5231	1:2	238-5231
Мет.Кан.	Наименование	Матери.	Бес. дмт.	С.м.м.	М-8	Зерт.	



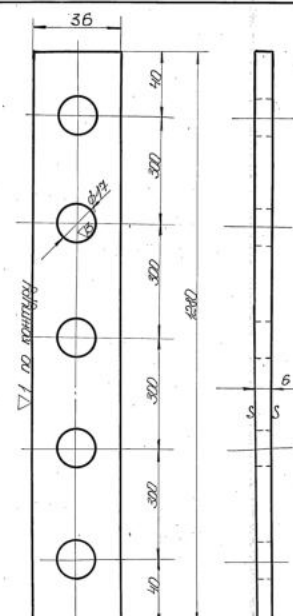
III	2	Вставка	Ст.3 2003-380-71	0,3	338-5231	1:1	338-5242
дет.Дат.		Наименование	Мат.	Бес. лунт	СД. экр.	М-б	верт.



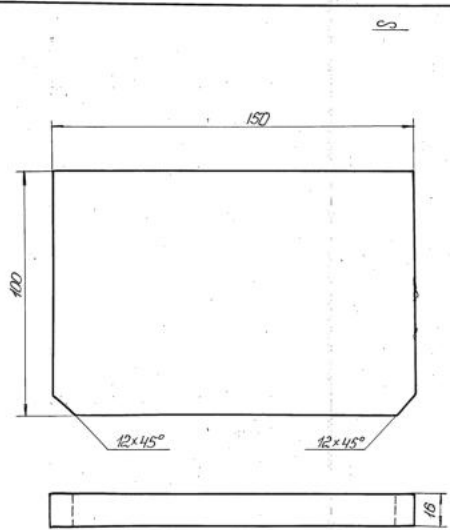
4	2	Вставка	См. 3 203-307-91	0.3	238-5241	1:1	238-5242
Доп.	См.	Наименование	Мат.	Вес шт.	СВ. зерт.	М-8	Зерт.



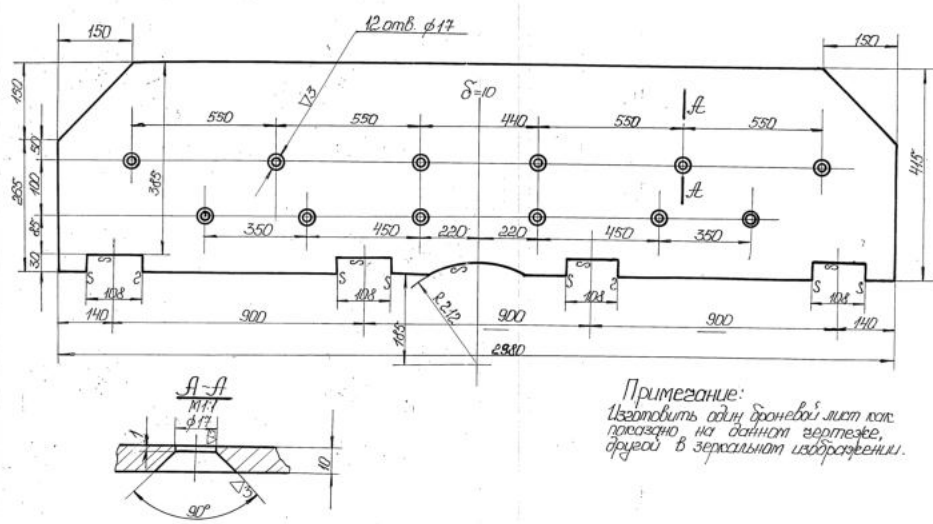
15	62	Косынка	Ст.3	0.14	238-97505	1	238-5342
9	72	Косынка 55x55x12	Ст.3	0.14	238-5334	1	238-5342
Цит.Кол.		Наименование	Мат.	Вес штук	Объем	М-д	Зерт.



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.

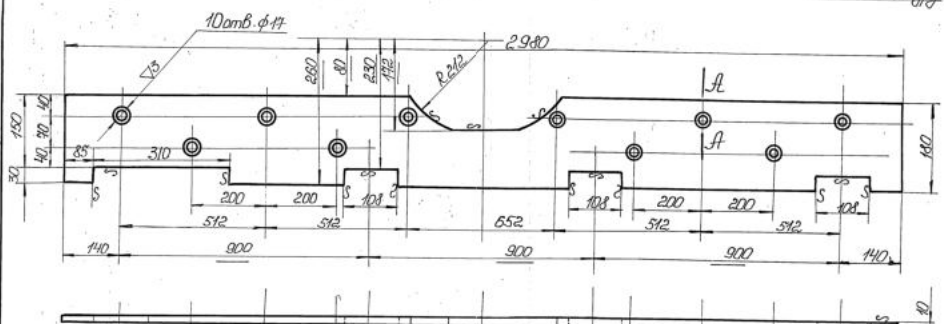


4	2	Резерв	Ст.3	2030-71	5.8	238-534	1:1	238-534
Апрель		Наименование	Материал	Вес штук	Сберт	М5	Зерт.	

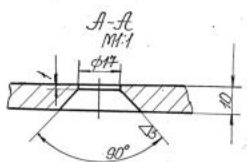


Примечание:
Изготовить один броневайт как
показано на данном чертеже,
другой в зеркальном изображении.

22	2	Лист Броневої	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 лост	Сд. зерт	M-6	зерт



Примечание: Изготовить один бронебойный лист как показано на данной гравировке, душой 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. 01.		

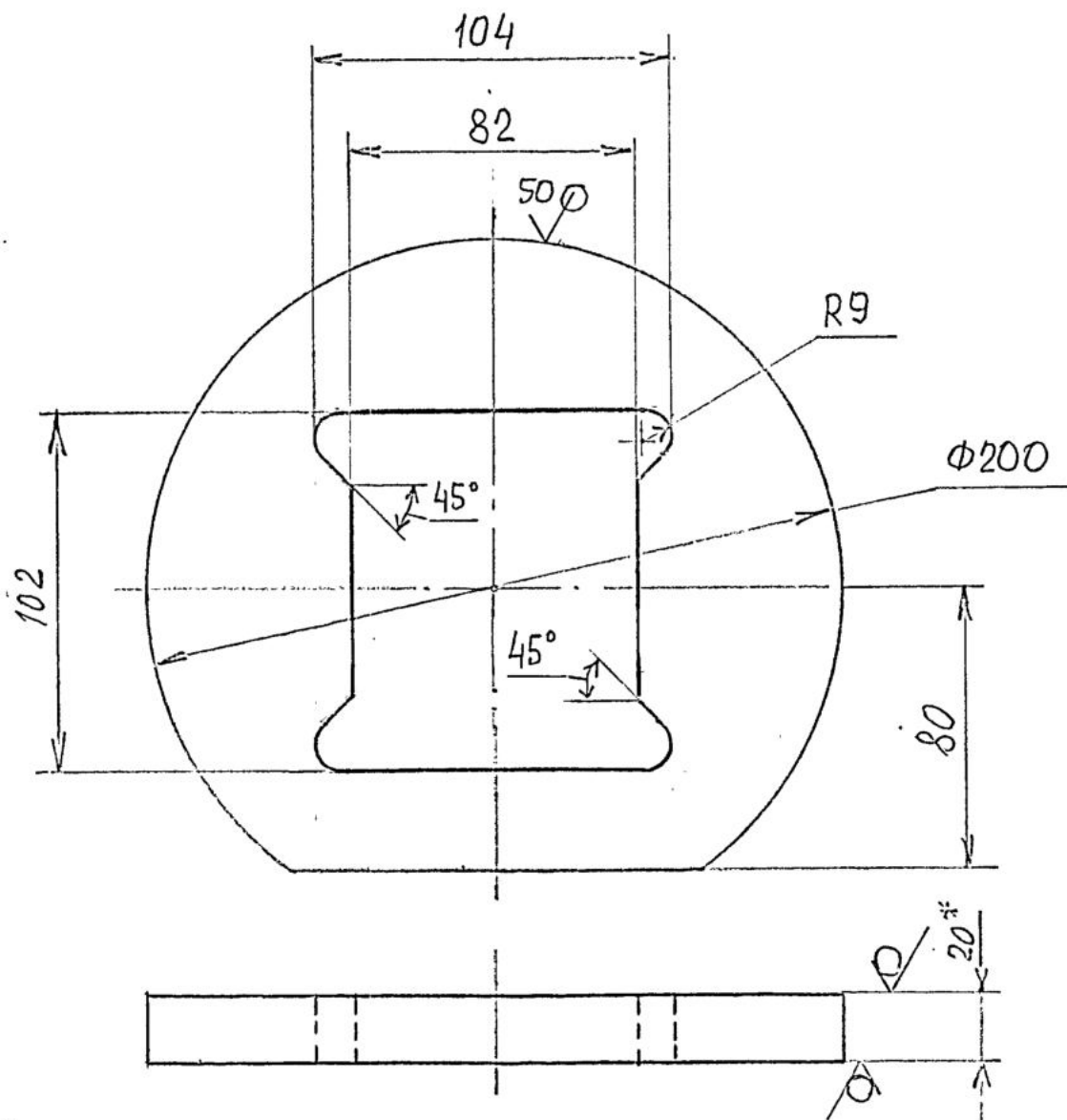
Цех	Домашний	Роспуск	Ремонтная	Этап 22.0. 34
Извест	Грозот	Сверл	Рем	238-5242
	Вибрационный	Угг.	Фронт	
	автоматич.		Помощь	

Исх. №

Исх. №

2606-827

12,5
√(√)



1. *Размер для справок

2. H14, h14

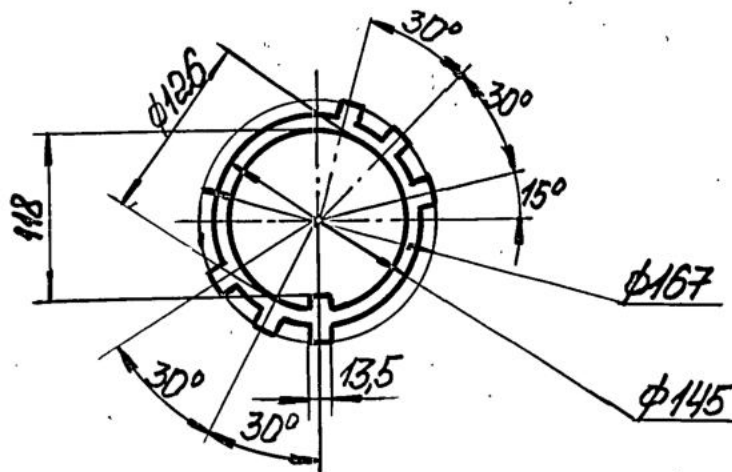
3. Маркировать обозначение.

238-9092

ИЗМ	Лист	Подпись	Дата	Накладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Грицай	О.С.	28.03			3,26	1:2
Пров.	Лысенко		19.03				
Т.контр	Елисеев						
Н.бюро	Митрофанов						
Н.контр							
Чт.з.							
				Лист	Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74	ДМК	НПД
					Ст. 3 ГОСТ 14637-89		

формат А4

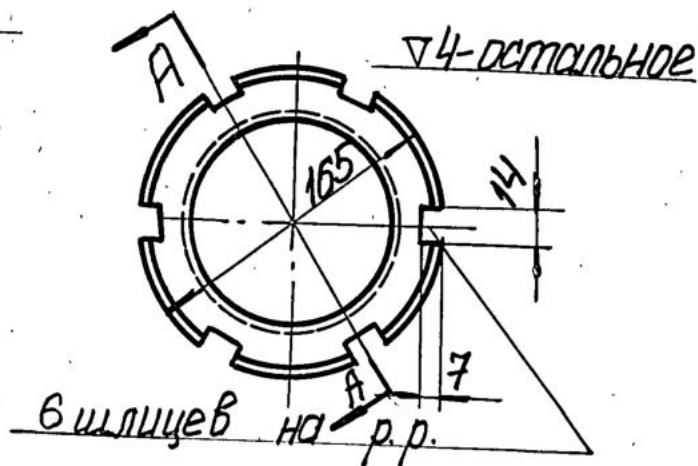
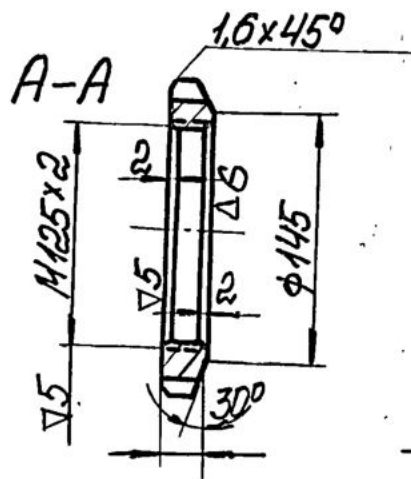
001-4314



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	Исчислитель	
	Конструктор		Моджар	Автомат	
	Чертил				
	Копировал				
	Проверил		Бейсун	Проект-ный	
	Нач. секции		Поздубелов	Отдел	
Формат	А4	ГОСТ 25	А.Робот		
Металлообрабатывающий завод им. Дзержинского г. Днепропетровск				001-4314	

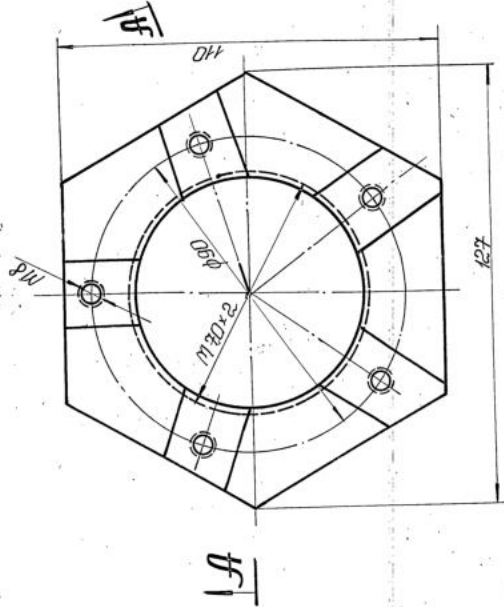
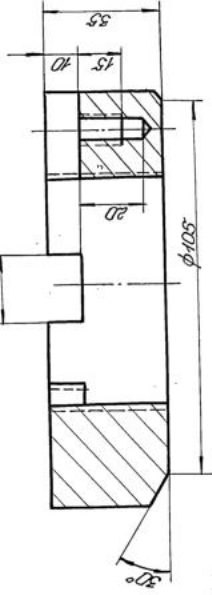
001-4357



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		Бейли	Дата	
	Копирован		Погорелов	27.Х.69	
	Проверил		Дробот	Проектн.	
	Нач. сектора			отдел	
Формат	0,63				
Металлургический завод им. Дзержинского г. А. Нелюбовержинск				001-4357	

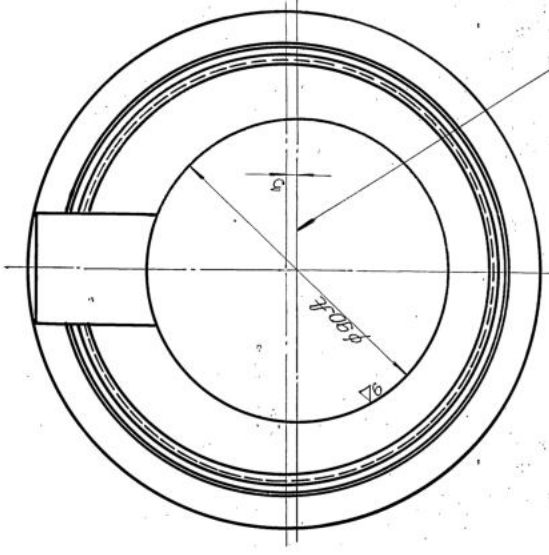
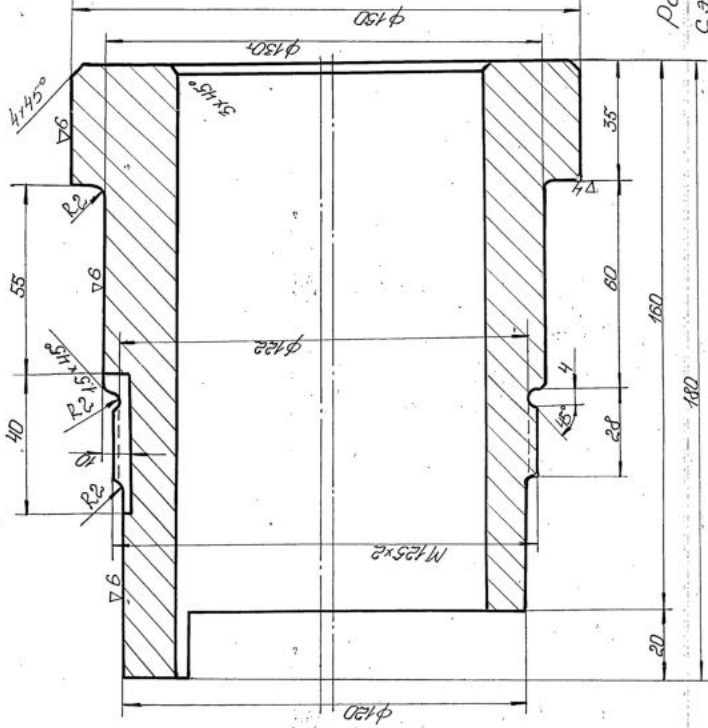
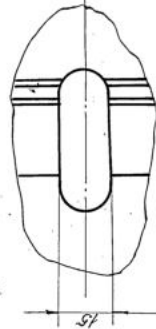


>12	2	Защита М70х2	См3	15	238-906811-1	238-9225
15	2	Защита М70х2	См3	15	238-9274	238-9225
				238-9274	15	238-9225
		Материал Наименование	Материал	Вед.	Дет.	Заряд
			Материал	Вед.	Дет.	Заряд

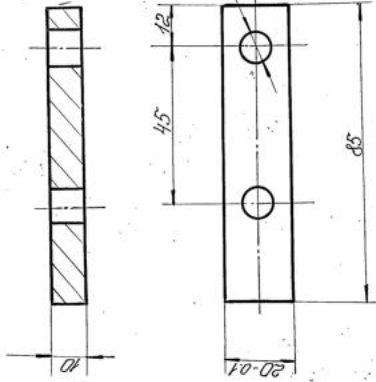
Внимание!

Усть-рассвету
амберстус форт

Заметки:
раствору отверстие фрезой выполнить
с эксцентриситетом в 3 мм.



10	2	Эксцентрик	Ст 5	9,1	234-5243	1-1	234-5223
б	2	Эксцентрик	Ст 5	9,1	234-5243	1-1	234-5223
Древ	Дал	Наименование	Материал	Вес	Длина	М-г	Экспл. №

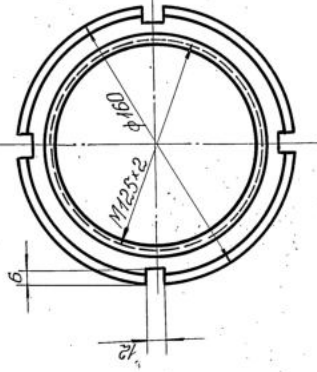
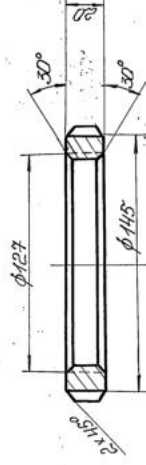
 ∇^3 

14	2	Стопорная планка	Ст.3	0,13	238-5240	1-1	238-5243
14	2	Стопорная планка	Ст.3	0,13	238-5240	1-1	238-5243
Мет.	Дол	Наименование	Материал	Вес	Длина	Диаметр	Заметки

К сод. зерт.

формат 0.75

3

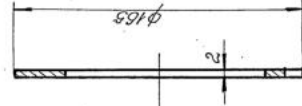
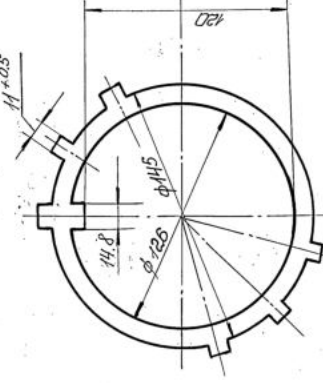


3	2	Укрепительная асфальт	1147	234-234	1:2	234-234
Мет.там.		Напичендобие	Мотер	11-д	234-234	234-234

К сод. зерт.

формат 0.75

50+ ft



Состав: 2 цыплята, курочка 30 и 238-5223
Копир: Юрий Бурдалина 22.03.07
Света: Юрий Захарович
14.08.000: Андрей Бондарев

4	2	Стопорные шайбы	шт. 3	220730-80	108	234-5297	1:2	М-40280
Мет	Пол	Наименование	Матер.	Вес	шт.	Ц.зерт.	М-5	зерт. N
Предприятие П/з Г-4253								

Домашний

Адресат	Дружественный итерационный, грамотный человек, владеющий английским языком.
Содержание	Детали

[illegible]

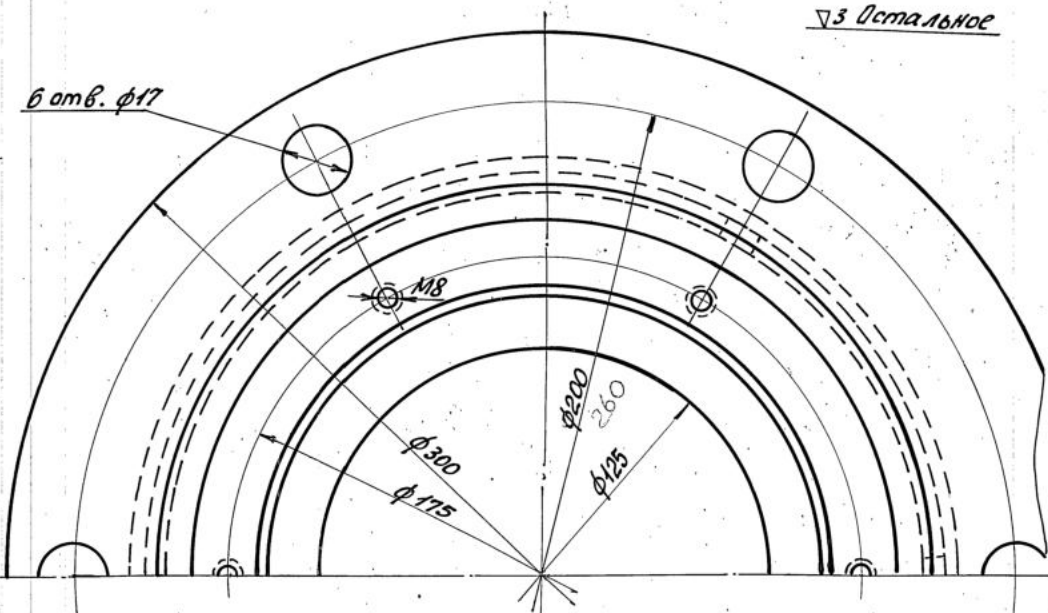
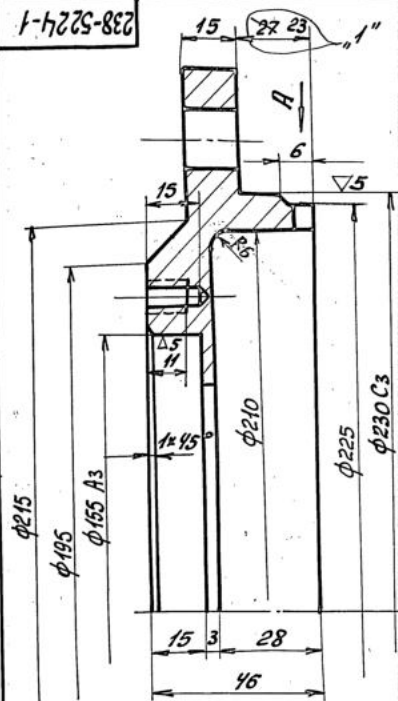
Цех	Домашний	Всего
-----	----------	-------

Проект бюджета
гражданской двух-
летней

к сод. зерт. 238-5217
238-5218

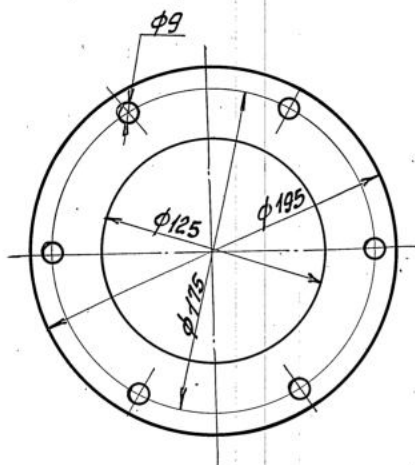
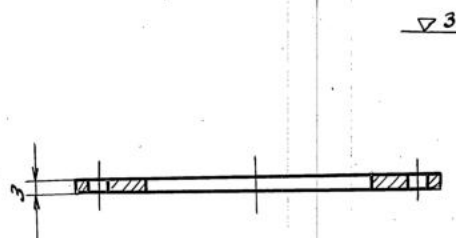
формат 0.75

Δ3 Остальное


$$Pa A$$


Примечание
Острые кромки притупить

23	13	2	Крышка	Ст5	238-9068	1:1	238-5224
9	2	Крышка	Ст.3	238-5217			
			Бет380-Н	7.6	238-5218	1:1	238-5224
Дет	кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб.черт	М	Черт.



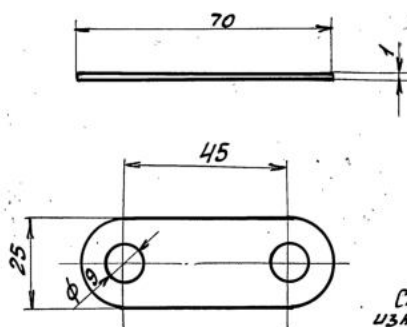
15	2	Колб40	см3	0,4	238-906106	1:2	238-5224
25	2	Колб40	см.3 ГОСТ 380-71	0,4	238-5217 238-5218	1:2	238-5224
дет. кол.		Наименование	Матер.	вес	св. черт.	М	Черт.

Изменено по индексу № 2^е
19.08.03 (Лысенко)

Изменено по индексу „1”
21. XII.76 /ф
Конструктор //.
Нац. бюро //

/Фролов/
/Погорелов/

Формат 0,5



Скопировано с
изношенной кальки
за № 238-5224
Дата: 1994.12.19
Копир: Козь Коваленко
сверил Л.П. Писаренко
Н.Б. Юро 25.12.94.
Фролов

238-9068CБ
N238-6217
238-5218

14 / 21

См3 0,014 238-9068CБ t+1 238-S224

13	2	Стопорная шайба	с т.з. 16х380-Н	0,014	238-5217 238-5218	1:1	238-S224
дет.	кол.	Наименование	Матер.	вес	г.в.пер.	N	черт.

Предприятие п/я Г-4253

Цех	Доменный
-----	----------

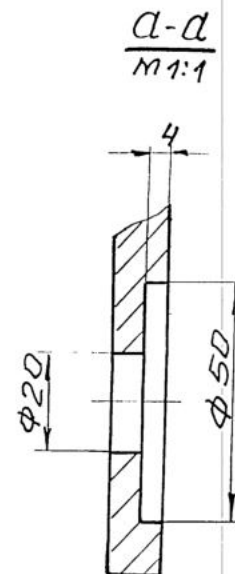
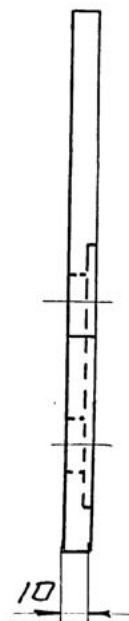
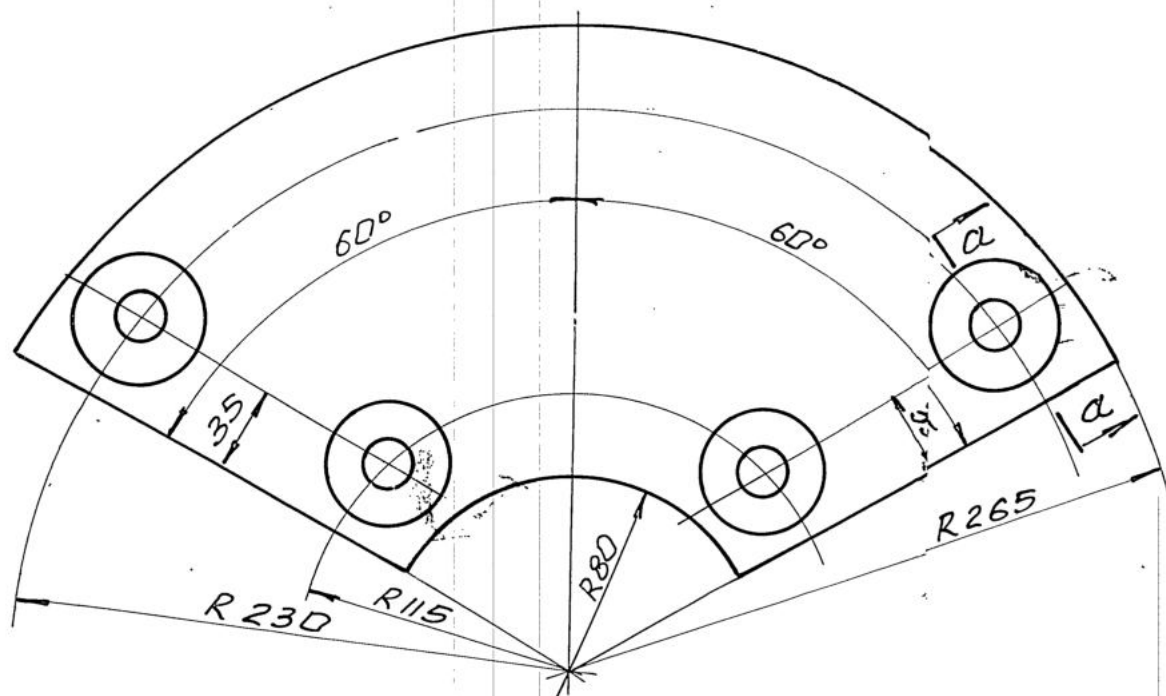
Azpeyam

Содержание	Двухрядный вибрационный грохот
чертежа	для прогрева кокса Вибратор. Детали

Изменено по индексу "1"
19.08.03 *Лысенко* (Лысенко)

M-40287

Цех	Доменный	Калчуров	Роспись	Фамилия	Дата: 24.7.75
Объект	зрелот выдв- щонный двух- ситный	сверл нач. сектора		Кущора фрлов Позорелов	238-5224-1



Примечание

Отв. ф20 размечать и сверлить совместно с деталью маховика дет. №1 (черт. №238-5222)

Скопировано с изд.
шерстной калки
H238-5226

Копир. Якубенко
сверил *М. Пасаренко* 20.12.92
Нач. бюро *В. Фролов*

Древлекоп.

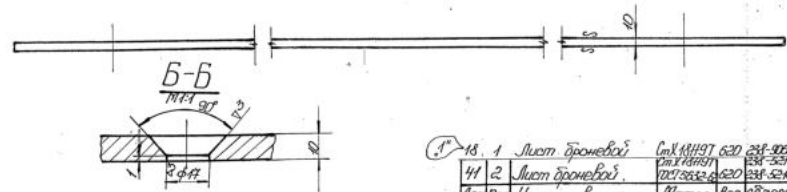
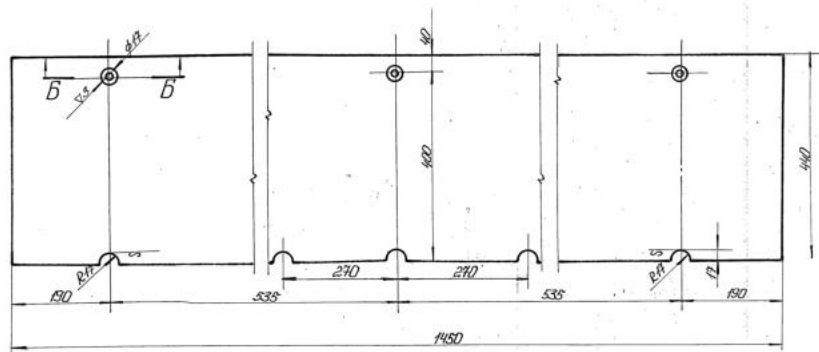
ОГМ завода „Запорожсталь“ им. С. Орджоникидзе

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 ^с 19.03.03 (Лысенко)	Констр.			
	Пробер.			
	Копир.			
Гл. механик 3-да				М37068

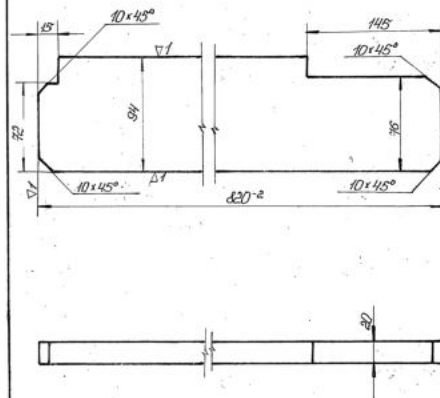
17	2	Дополнительный груз	Ст 3	4,9	238-8068СБ	1:2	238-5226
19	2	Дополнительный груз	Ст 3	4,9	238-5219		
					238-5218	1:2	238-5226
дет. Кол		Наименование	Мат	Вес шт	Сб. черт	Мб	П черт.

Цех	Домашний	Копир.	Роспись	Фамилия	Дата
Объект	2-хот бибра- шонный Звукотный	Сверил Дру Воро		Голубовская Фролов Погорелов	238-5226

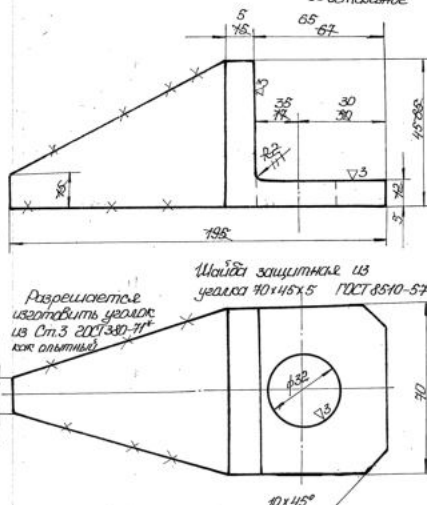
ΦΕΡΜΑΤΙ Σ. 25



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



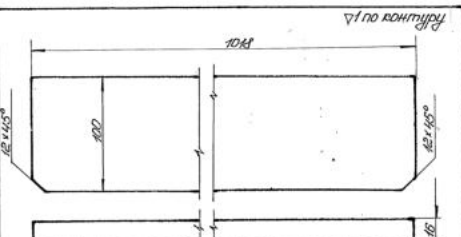
10	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



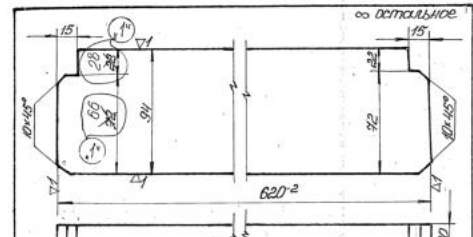
Разрешается изготовить укладку из Ст. 3 2007340-11* (по опыту)

Шайба защитная из укладок 10x145x5 ГОСТ 8510-57

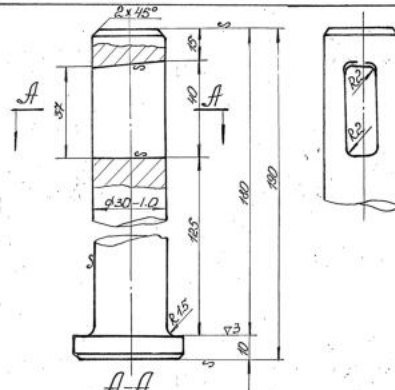
10	40	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
11	41	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
12	42	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	43	Шайба защитная	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



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

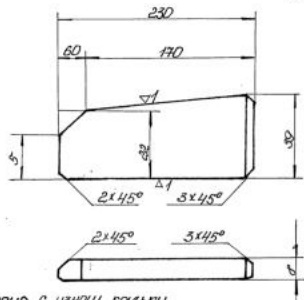


12	3	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
13	4	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	5	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



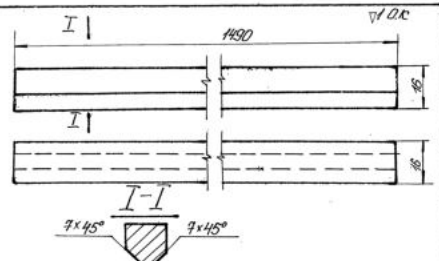
Скопировано с изношенной калки № 238-5229-1
Копир: Шереметьевский
Сверла: Рашин
Носов: Рашин

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

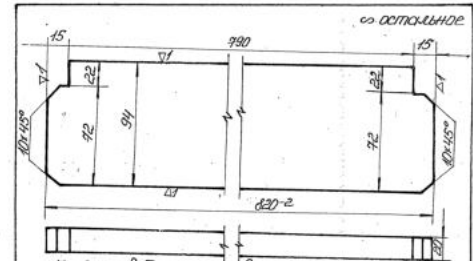


Скопир. с изнош. калки № 238-5229-1
Копир: Шереметьевский
Сверла: Рашин
Носов: Рашин

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



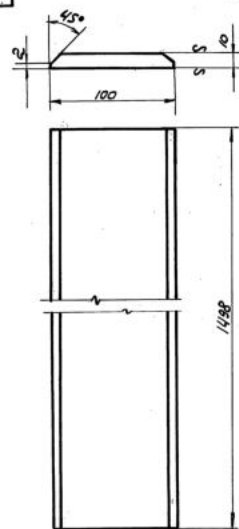
43	2	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
44	3	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
45	4	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
46	5	Полоса	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229



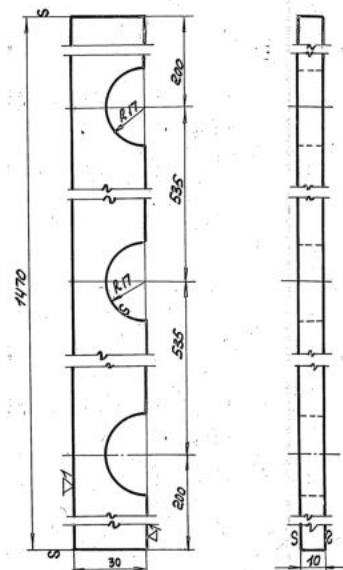
13	6	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
14	7	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
15	8	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229
16	9	Резьба	Ст. 3	1.5	238-5229	1.2	238-5229

Цех	Доменный	Копир	Шереметьевский	Сверла	Рашин	Носов	Рашин
Объект	Горно-обогатительный комбинат	Копир	Шереметьевский	Сверла	Рашин	Носов	Рашин

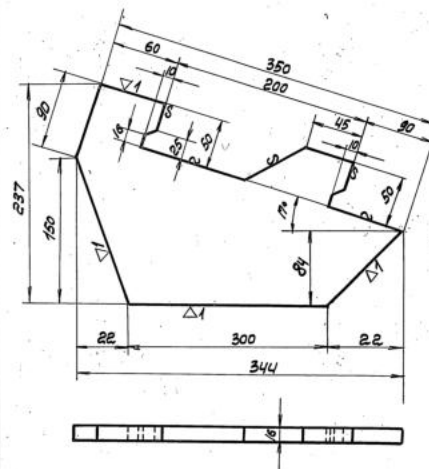
∇_1 по контуру



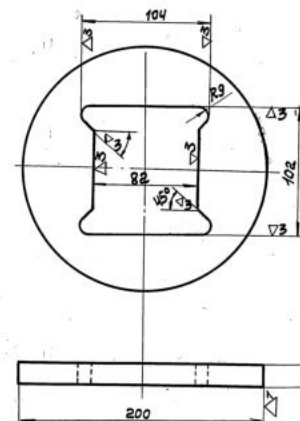
6	1	Полоса	Ст. 3 Пост. 80-71	13.5	238-5228	1:1	238-5210
дет. Кв.		Наименование	Мат.	8с 1шт.	СБ. черт. М	4 черт. И	



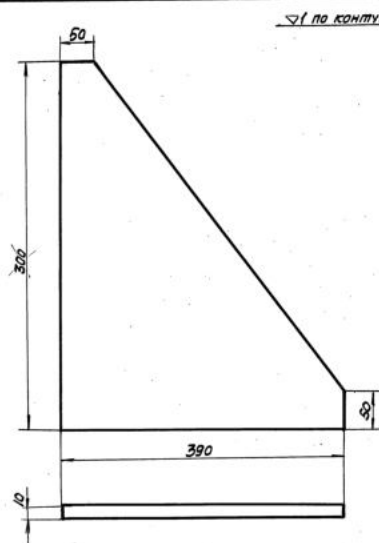
19 1	Вставка	X18HST 5	238-02505 1/1	238-522
44 2	Вставка	Ст. X18HST 1802336-61	238-5217 238-5218	1:1 238-523
дет. кат.	Наименование	мат.	вес шт.	сб. черт. м черт.м.



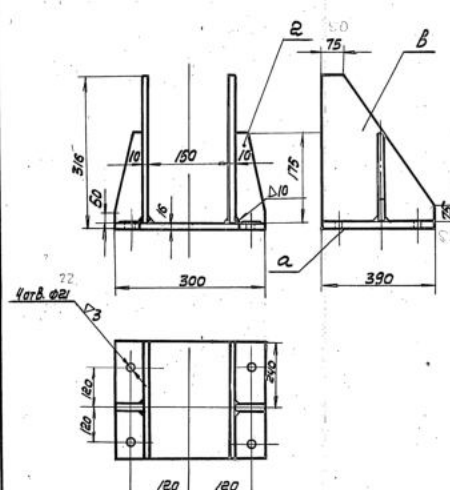
3	4	Рёбро	Ст. 2	Гост 300-71	3,7	238-5230	1/2	238-5230
дет. кон		Наименование	Мат.	Вес шт.	СР	Черт	М	Черт.м



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.	Исх. шт.	СБ. верст.	М	верст. н

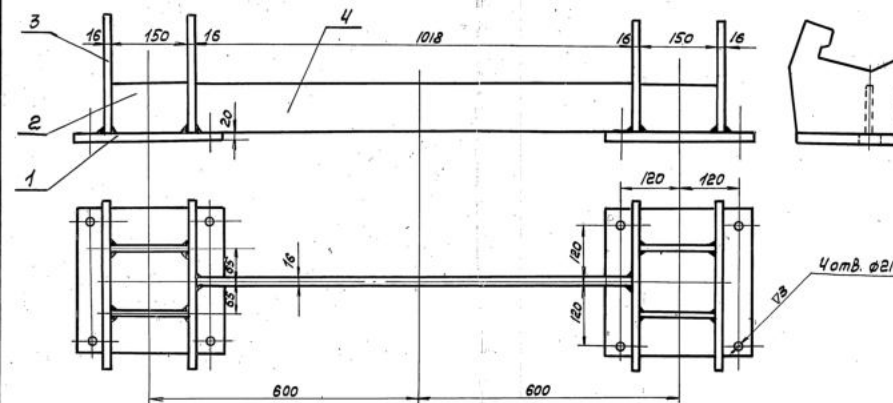


8	2	Ребро	Ст. 3 707.320-71	5.3	238-5230	1:2	238-723
Лет	кв.	Наименование	Мат.	8ас шт.	Св. черт.		Черт.



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 200×230×16	Ст.3	57	57	без черт
Ит. кол.		Наименование	Мат.	1шт. 0,02м	Дес. В. 8	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.	



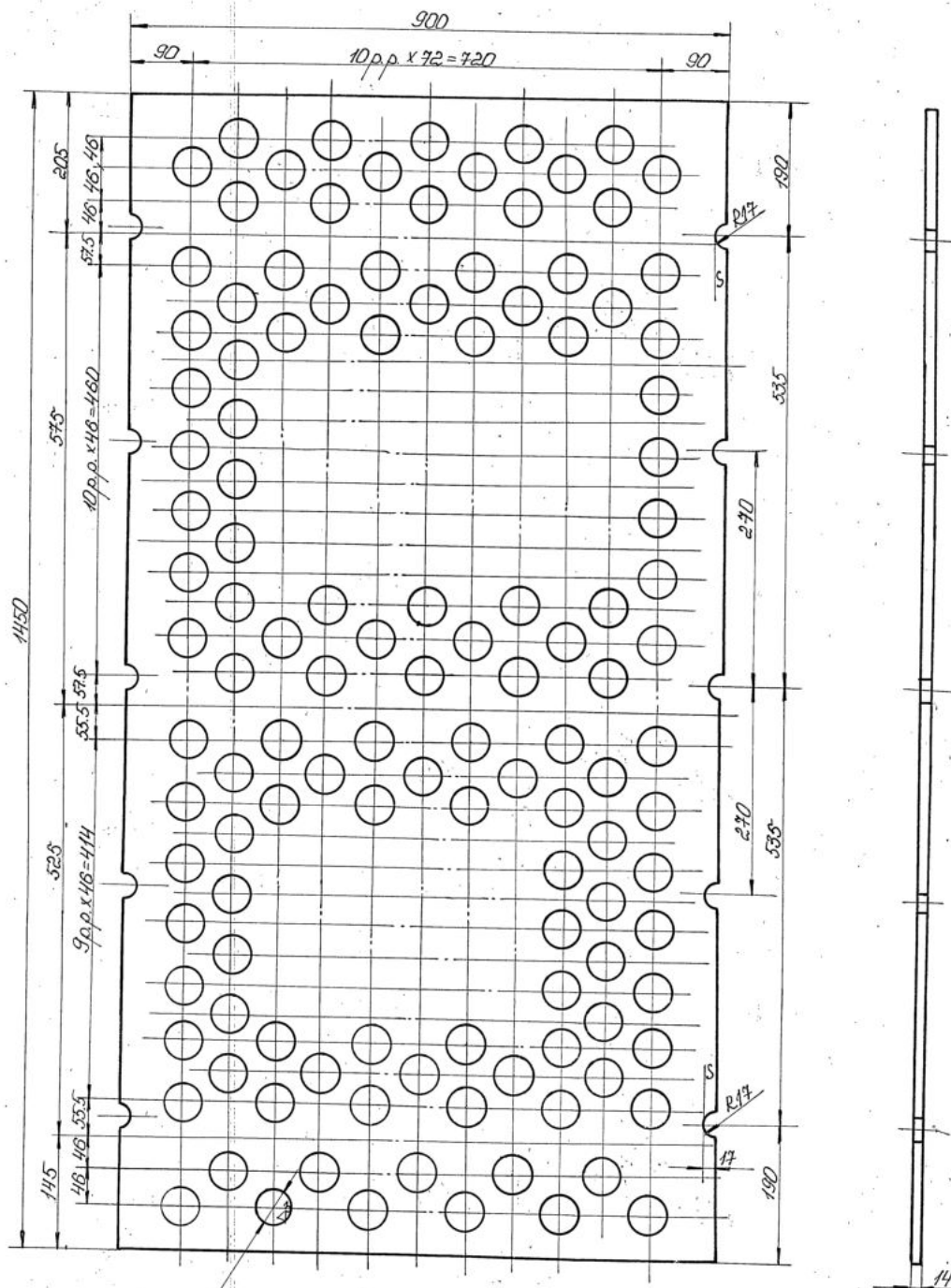
4	1	Полоса 100x16 L=918	Ст.3	11,0	11,0	738-5220
3	4	Редор	" "	3,2	14,8	138-5230
4	2	Редор 100x150x16	" "	5,2	11,6	138-5242
1	2	Лист 200x200x20	Ст.3	6,4	12,8	78x черн
Дет. кол.		Наименование	Мат.	1 шт.	0,00 м	Примеч.
		Арс. и др.				

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.

Цех	Доменный				
Адресат					
Содержание	Двухрядный вибрационный грохот				
чертежи	Детали корпуса				
изм. и допол.	Нач. гв. в. в. в.			Дата	69г.
	Ст. инж.			М-5	
Изменения по шрифту (по в. в. в.)	Контр.				
(подпись)	Провер.				
	Копир.				
Главный механик в. в. в.					M-370-8-1

Цех	Доменный	Роспись	Фамилия	Дата: 24.12.73
		Копир	Галенцовский	
	Эрохот вибрацион-	Сверил	Фролов	238-523
Объект	мный двух	Н.сект.	Погорелов	

Скопировано с изношен. кальки
за № 238-5230 20.12.91.
копир: ~~Иван~~ Касьян
сверил: ~~Иван~~ Лисаренко 2.01.92.
Н. Юров: ~~Иван~~ Фролов



153 отв. ф60

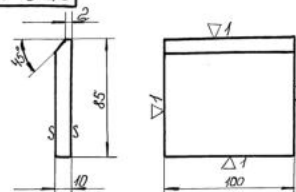
Примечание

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

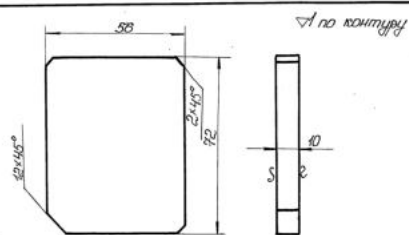
Скопир. с износ. кольки
301 № 238-5234
Копир. с износ. кольки
Сверлил. 19.04.04г.
Н. Боро. 19.04.04г.
Формат 0.5

1	20 3	Сито верхнее	УКРНГТ № 238-906151-5	238-5234
36 3	Сито верхнее	Ст. 141107	238-5234	238-5234
Дет. 36	Наименование	Матер. Вес	Ст. верт. №-39223-1	М-36813
Предприятие п/з 2-4253				
Цех	Доменный			
Агрегат				
Содержание	Двухрядный вибросциклонный грохот			
Зермеха	для просеив. кокса			
Сито верхнее с отв. ф60				
Изменено по индексу "1"				
19.08.03г. / М. Боро			M-36813	1:5
			M-36813	
Цех	Доменный	Риспись	Фамилия	Дата: 24.02.05
Объект	Грохот вибросциклонный	Копир.	Имя	238-5234
	двухрядный	Сверлил	Фамилия	
		Нос	Имя	
		Сверлил	Фамилия	

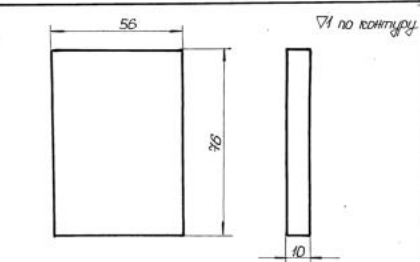
238-5242



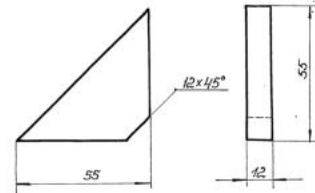
7	2	Накладная	от.3 Рег-310-67	0.4	238-5231	1:2	238-5231
Мет.Кан.	Наименование	Матери.	Бес. дмт.	С.морт.	М-8	Зерт.	



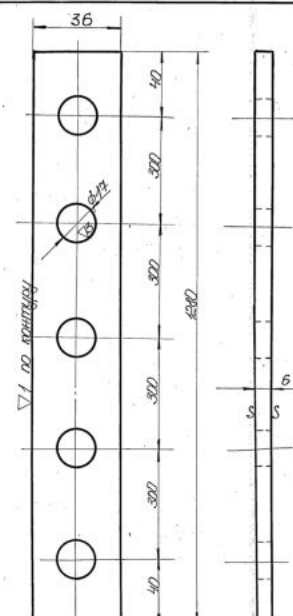
III	2	Вставка	Ст.3 2003-380-71	0,3	338-5231	1:1	338-5242
дет.Дат.		Наименование	Мат.	Бес. лунт	СД. экр.	М-б	верт.



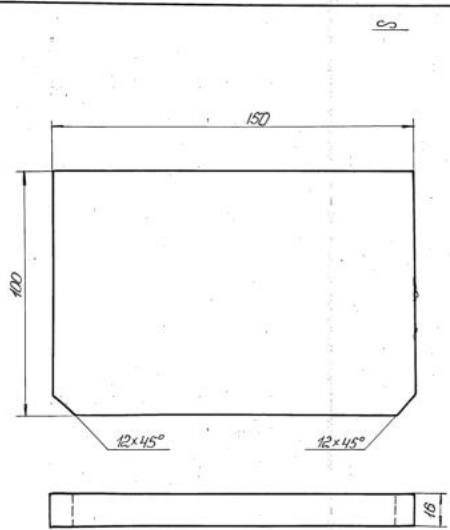
4	2	Вставка	См. 3 203-307-91	0.3	238-5241	1:1	238-5242
Доп.	См.	Наименование	Мат.	Вес штук.	СВ. зерт.	М-8	Зерт.



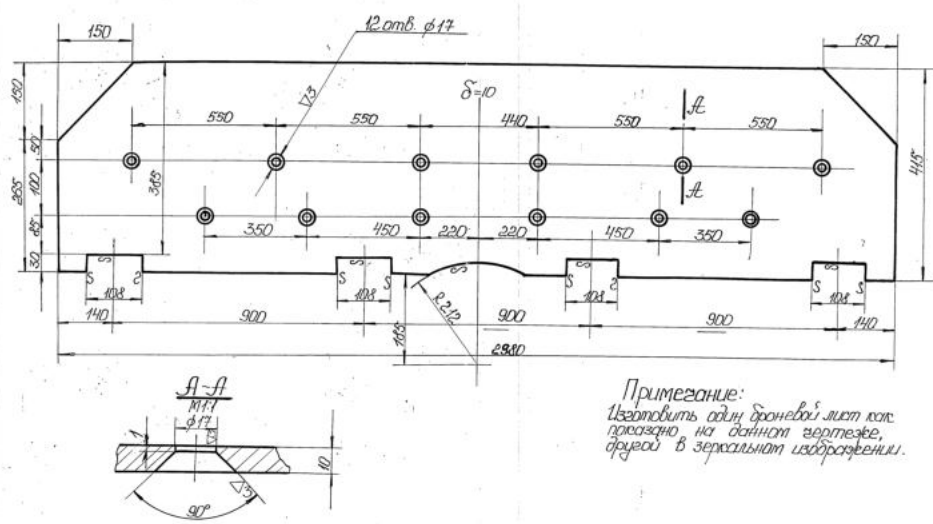
15	62	Косынка	Ст.3	0.14	238-97505	1	238-5342
9	72	Косынка 55x55x12	Ст.3	0.14	238-5334	1	238-5342
Цит.Кол.		Наименование	Мат.	Вес кг	Объем	М-д	Зерт.



21	2	Планка	Ум.шт	2,6	234-234	1:1	234-234
31	2	Планка	Ум.шт	2,6	234-234	1:1	234-234
Мат.Кл.		Наименование	Мат.	шт	Сд.зерт	М.д	Зерт.

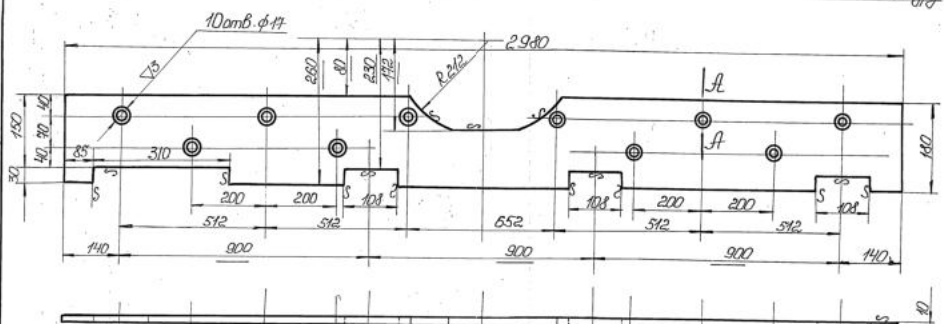


4	2	Резерв	Ст.3	2030-71	5.8	238-534	1:1	238-534
Апрель		Наименование	Матери	Вес	лит	в зерн	М5	Зерт.

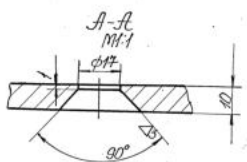


Примечание:
Изготовить один броневайт как
показано на данном чертеже,
другой в зеркальном изображении.

22	2	Лист Броневої	XI 1819T	61.5	234-90805	1.5	234-5218
33	2	Лист Броневої	ХІІ 1819T	61.5	234-5217	1.5	234-5218
		Лист Нахтенованіе	Мат.	Бес лост	Сд. зерт	M-6	зерт



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



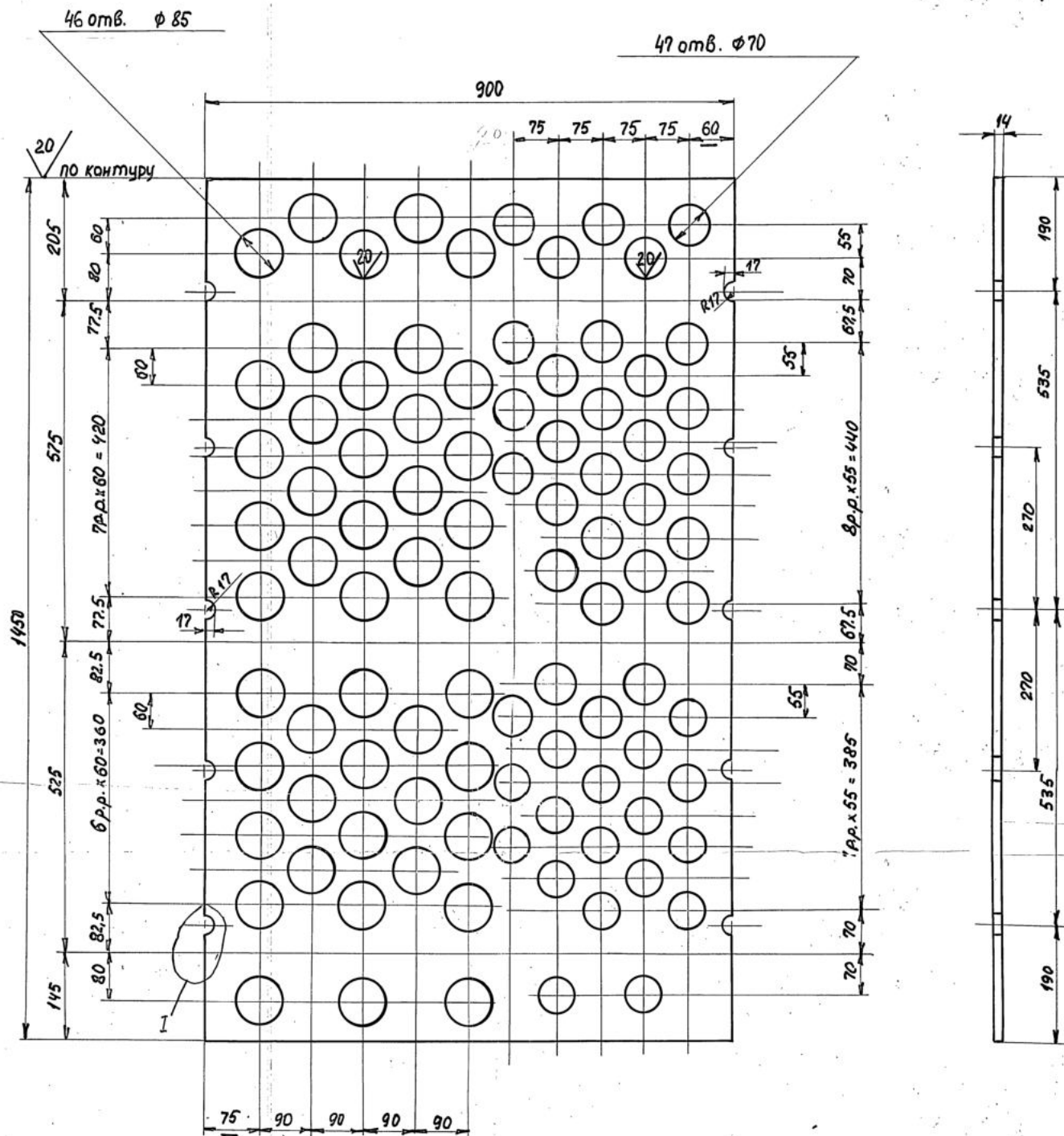
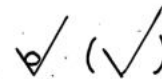
35	1-1	Лист броневой	77x11107	40,5	$\frac{238-524}{2}$	1,5	$\frac{238-524}{2}$
Лит	Кал	Наименование	Матер	Вес	Лит	С. вер	М-д
							Верт.

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.	
верт.		
Взвешивание	Чис. текстов	Дата
дополнение	Сл. инж.	11-8
Получено по	Коллектор	
индустри-	Проверил	
от 28	Коллектор	
Лисенко!		
24. механик. з. от.		

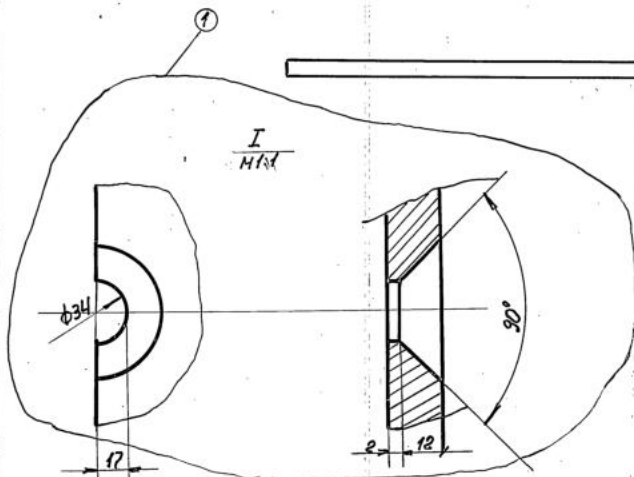
M36814

Цех	Домашний	Роспись	Ратчица	Дата 22.05.78
Поэзия	Слово Выборочный авторский	Сверст 1960 догод	Рез Фрагм Воскрес	238-5242



Склад	N	перв. прич.
		238 - 5216

Инв. в подл.	Подл. и дата	Всего	Всего	Подл. и дата

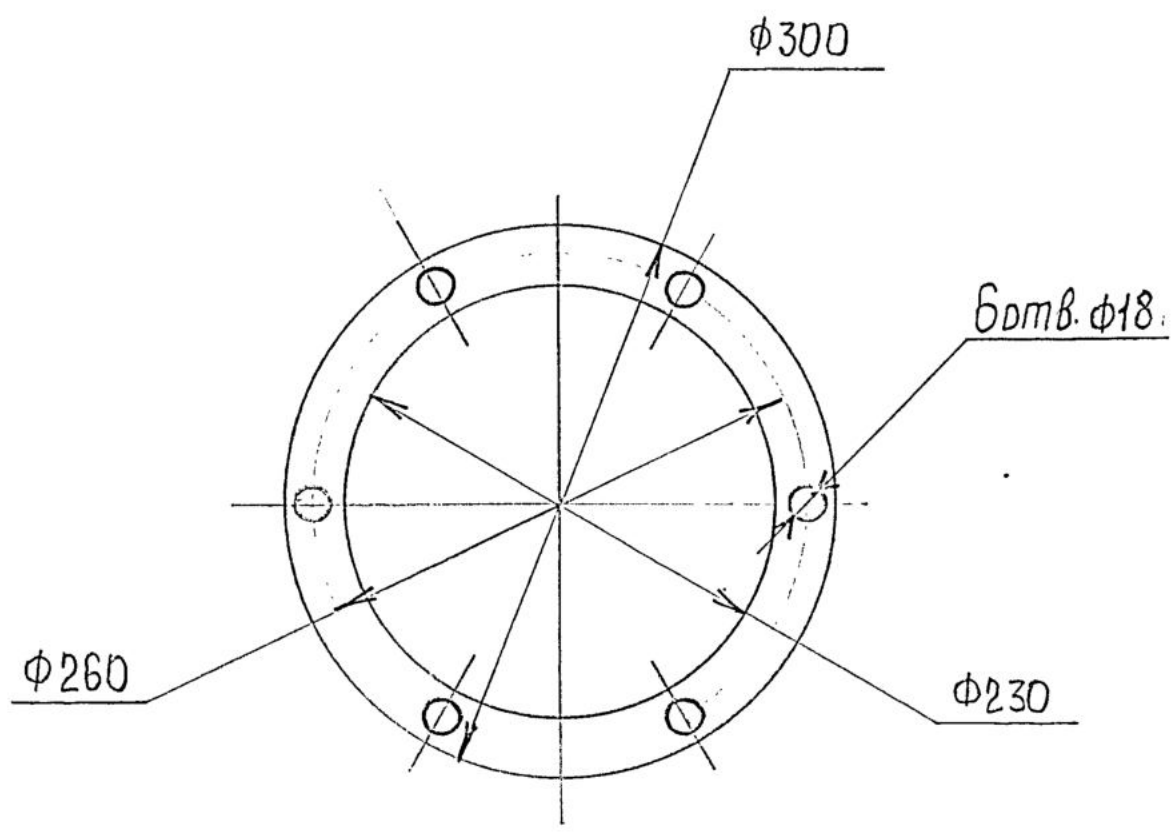


Все отверстия крепления сита к раме грохота выполнять для штыря с потайной головкой констр. Бейгул 29.9.77 Нач. Бюро Потарелов

238-5246-1			
Изм.	Лист	И докум	Подп.
Разработ	Фролов	26.01.77	И.И.И.
Провер	Бейгул		
И.контр			
Нач. бюро	Потарелов		
И.контр			
Утв.	Дроздов		
Сито верхнее с отв.			
верстиями 85 и 70			
ст. 12X18 Н9Т			
ГОСТ 5632-72			
Лист	Масса	Масшт	
И	96	1:5	
Листов			
Днепропетровский металлургический завод			
ПКО			

Спр. в. № 238-9068

238-9077



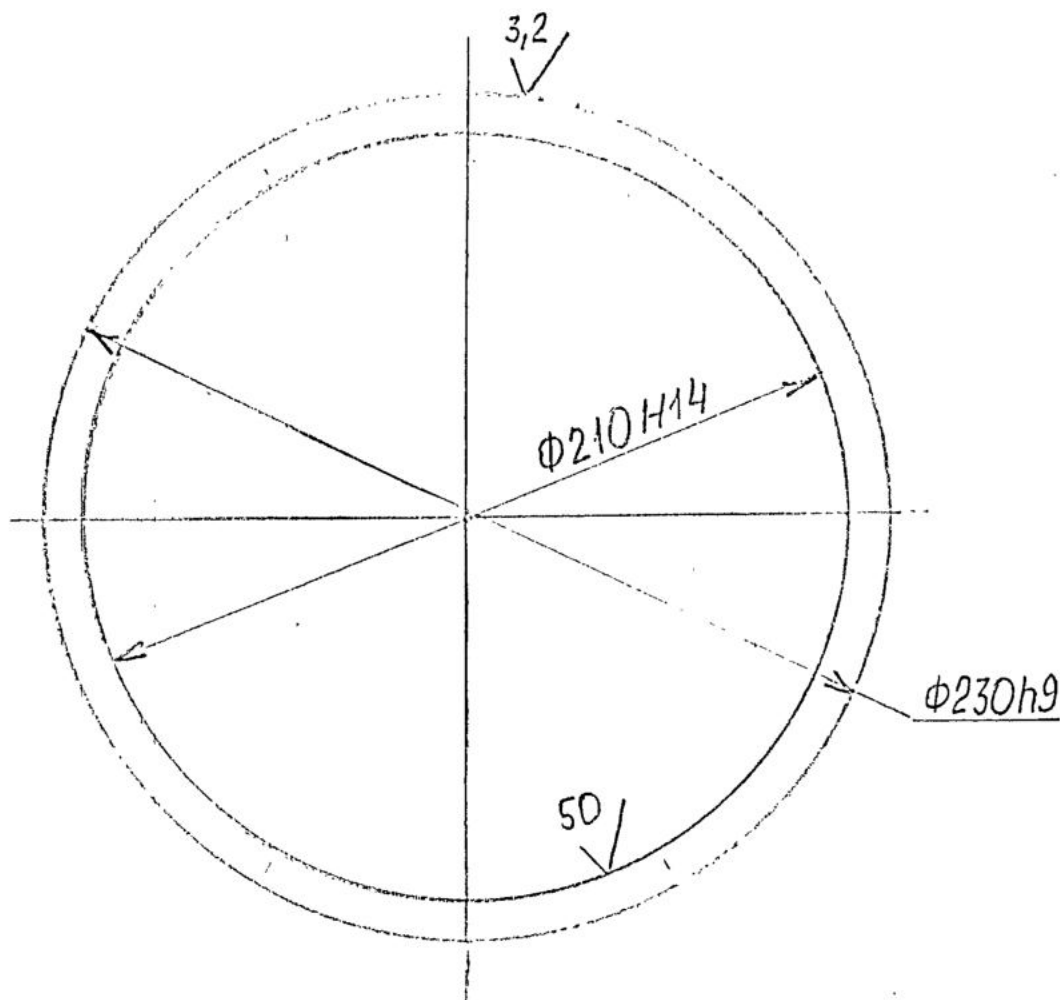
238-9077

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка		
Разраб.	Грицай	ГБ	28.03	19.08.03			
Пров.	Лысенко				Картон А 1,0 мм ГОСТ 9347-74		
Т. контр.	Елисеев						
Н. бюро	Митрофанов				Лист	Масса	Масштаб
Н. контр.					1	0,02	1:4
Утв.					Лист	Листов	
					ДМК	НПО	
					СБОРНИК АЧ		

Справ. №	Перв. примен.
	238-9068

238-9078

✓(✓)



Маркировать обозначение на бирке

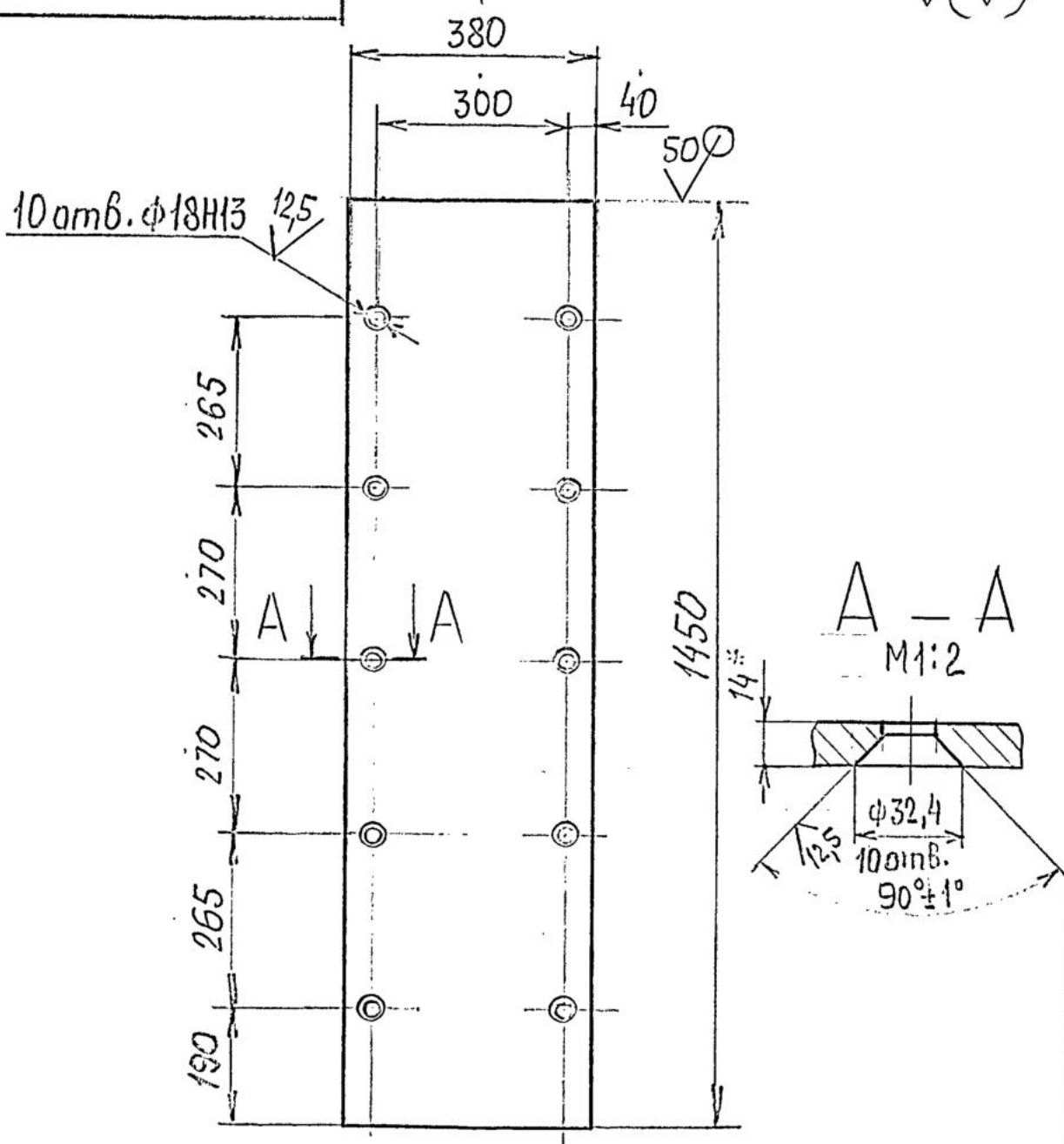
					238-9078				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Грицай	Фс	08.03				0,22	1:2	
Пров.	Лысенко		13.08.02			Лист	1	Листов	1
Т.контр.									
Н.бюро	Елисеев				Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74			
Н.контр.					Ст.	3 ГОСТ 14637-89			
Утв.	Митрофанов				ДМК			НПО	
					формат А4				

Перв. примен.
238-9079

справ. №

6106-827

✓(✓)



1 * Размер для справок.

2. Н14, ± $\frac{1714}{2}$

3. Маркировать обозначение

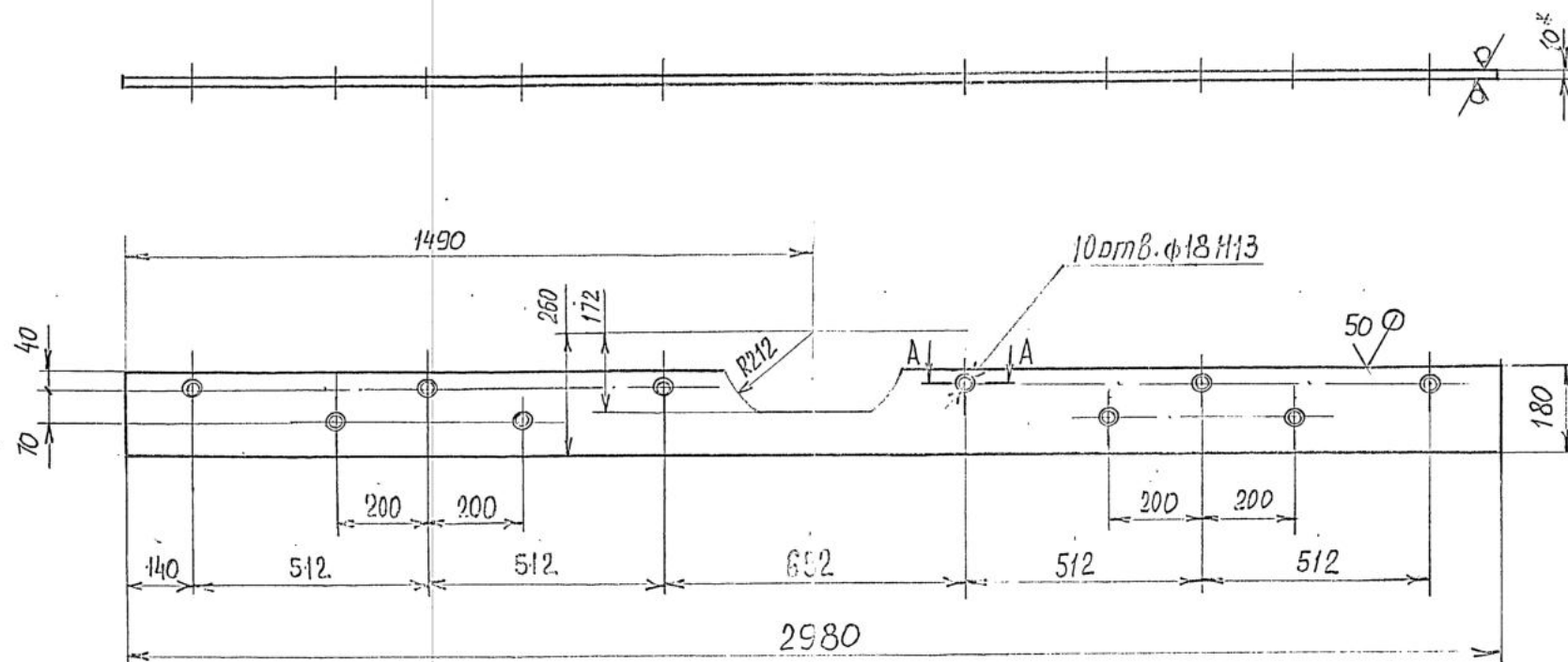
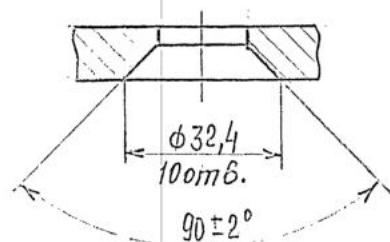
238-9079					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист бронебой		
Разраб	Грицай	Оль	28.03	1968			
Пров	Лысенко	Ан	1968		Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 12X18Н9Т ГОСТ 7350-77		
Т. контр	Елисеев	Ев					
Н. бюро					ЛМК НПО формат А4		
Н. контр							
Утв.	Митрофанов						

0806-887

12,5 (✓)

Пров. примен.
238-9080

Справ. №

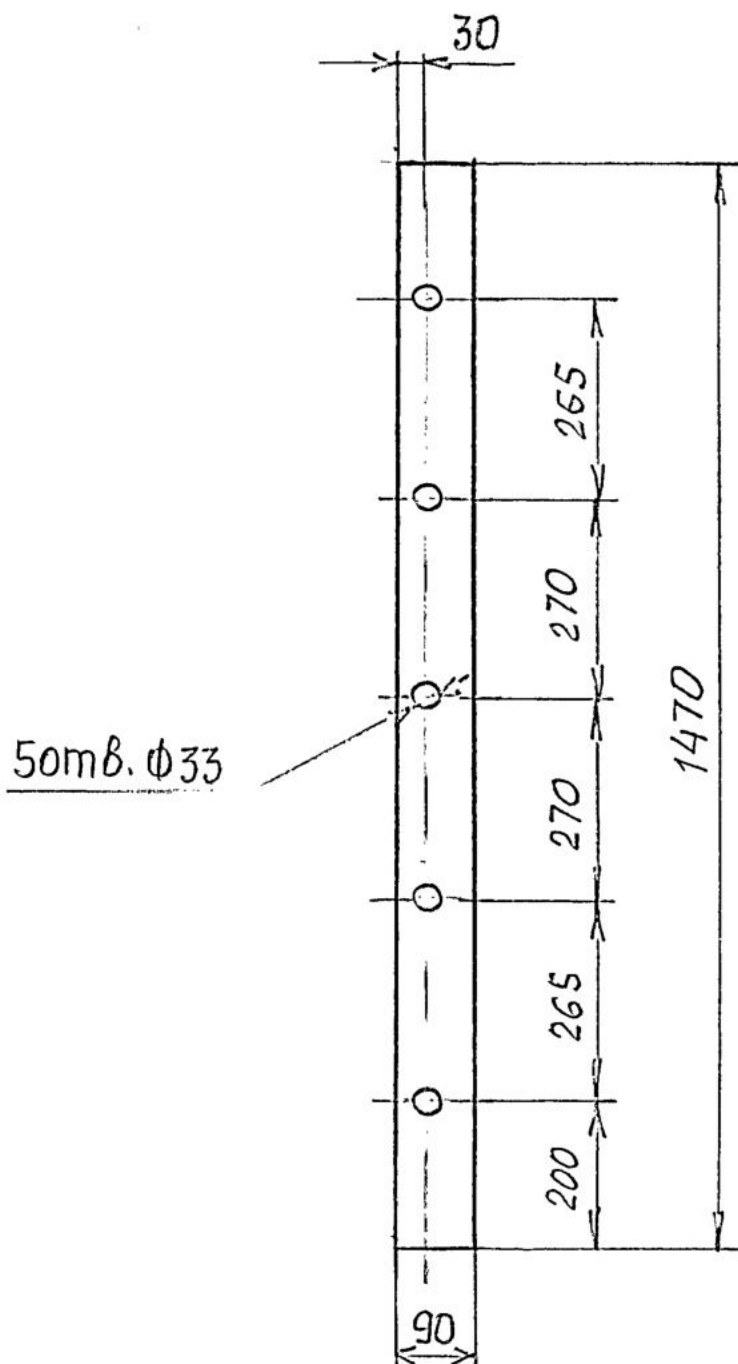
A — A
M1:1

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

238-9080					лист броневой		
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	лист	всего	масштаб
Разработ	Грицай	Фз	08.03	1980	1	38,6	1:10
Провер	Лысенко	Л	1980		лист	лист № 1	
Т. контр.	Елисеев				Б.ПН-10 ГОСТ 19903-74	ЛМК	НПО
Н. контр.	Мирошников				12X18H9T ГОСТ 7350-77	формат А3	
Утв.							

Впроб. №	перв. примен.
	238-9088

1806-822

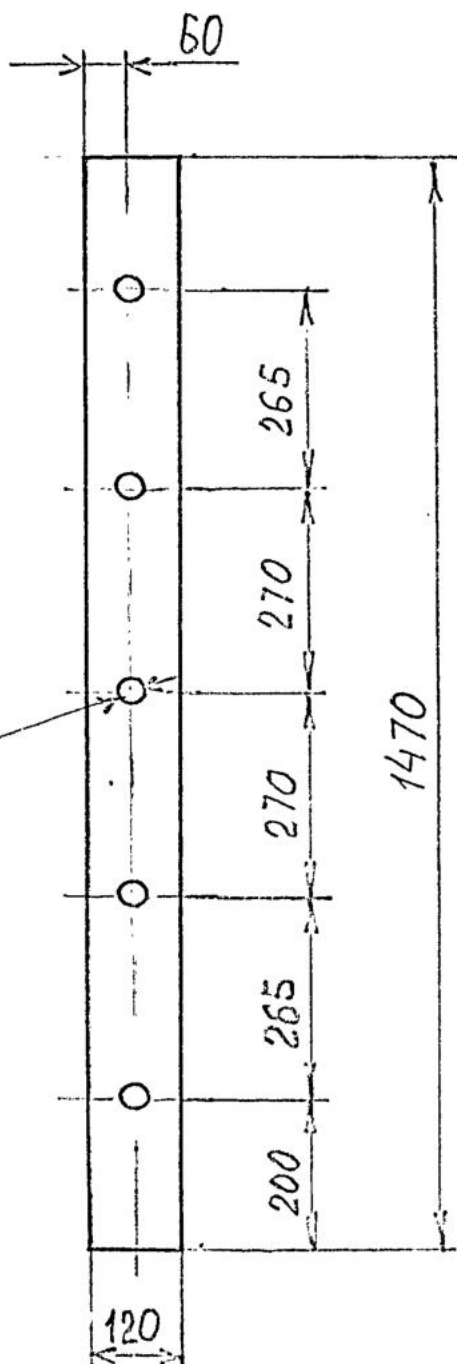


					238—9081			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подкладка	лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Грицай	Фз	08.03				
Пров.		Лысенко		1902.13			2,01	1:10
Т.контр.						лист	лист № 1	
Н.бюро		Елисеев			Пластина I, лист ТМКШ-М-10 ГОСТ 7338-90	ДМК КПО		
Н.контр.								
Упр.		Митрофанов				Формат А4		

238-9082

Справ. №
Перв. примен.
238-9082

50мб.φ33



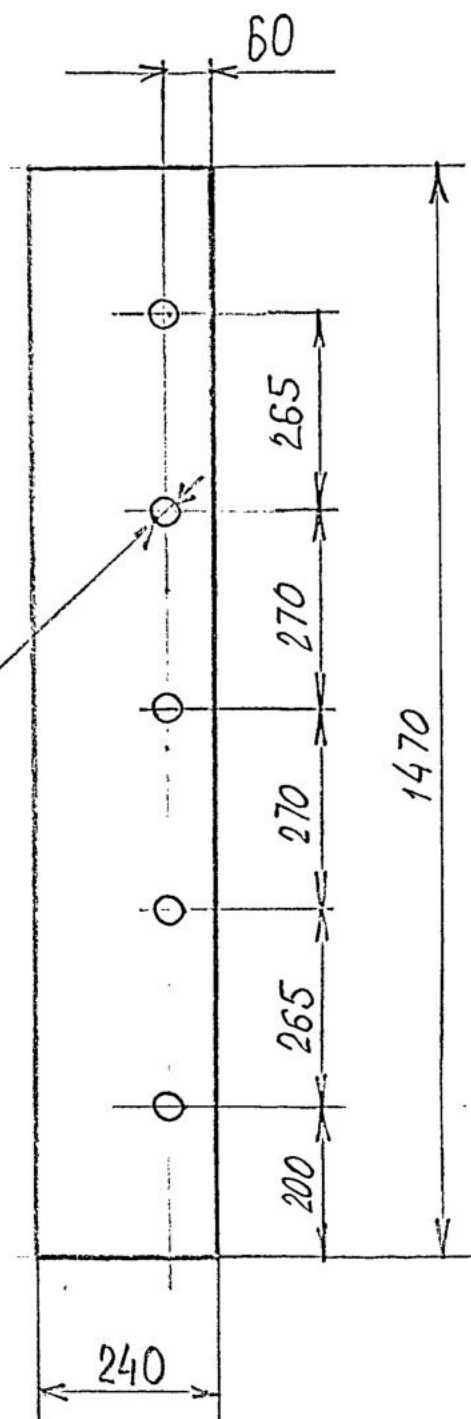
238-9082

					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					Пластина I, лист ТМКЩ-М-10 ГОСТ 7338-90	Листов		Листов
Н. бюрь		Елисеев						
Н. контр								
Утв.		Митрофанов				ПМК	ННД	формат А4

Справ. №	Перв. принята
	238-9083

238-9083

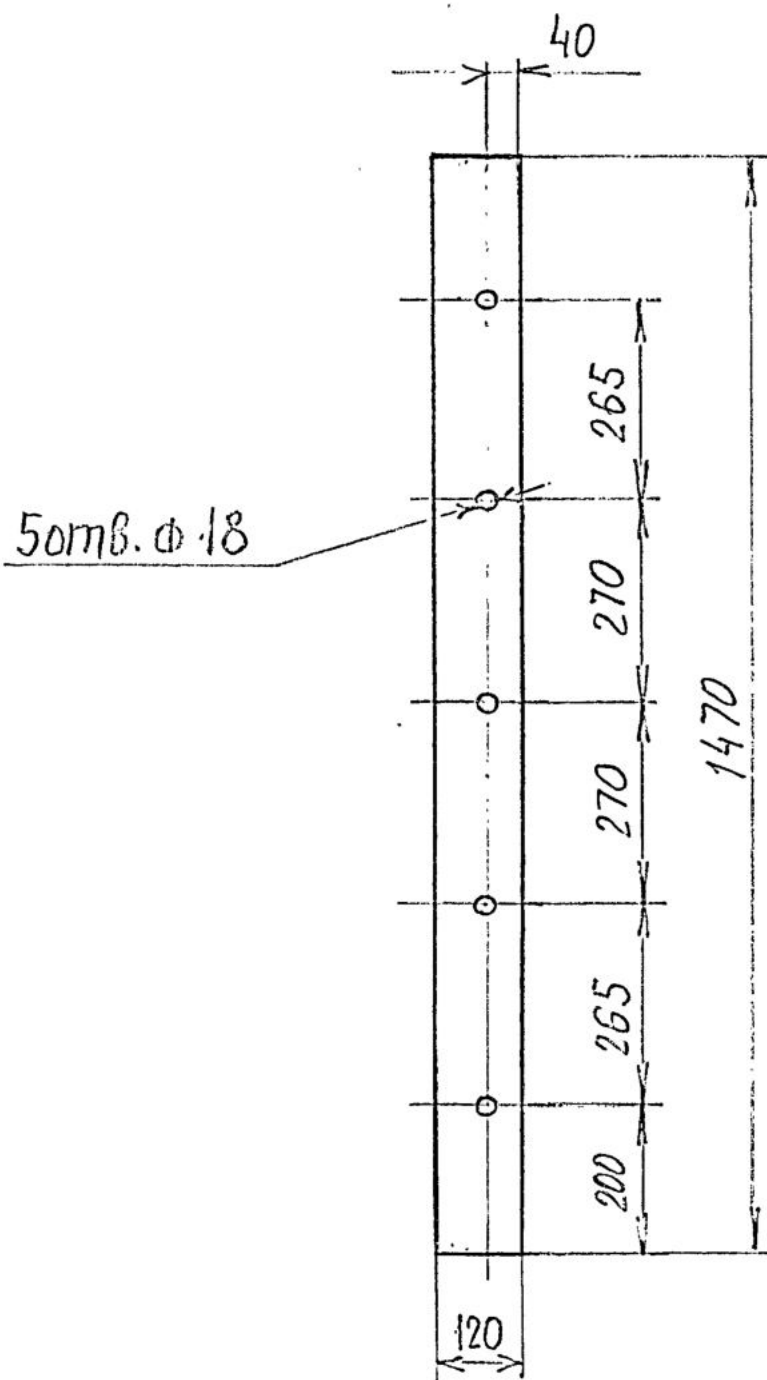
5штв. $\phi 33$



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

Справ. №	Перз. принята
	238-9084

4806 - 897



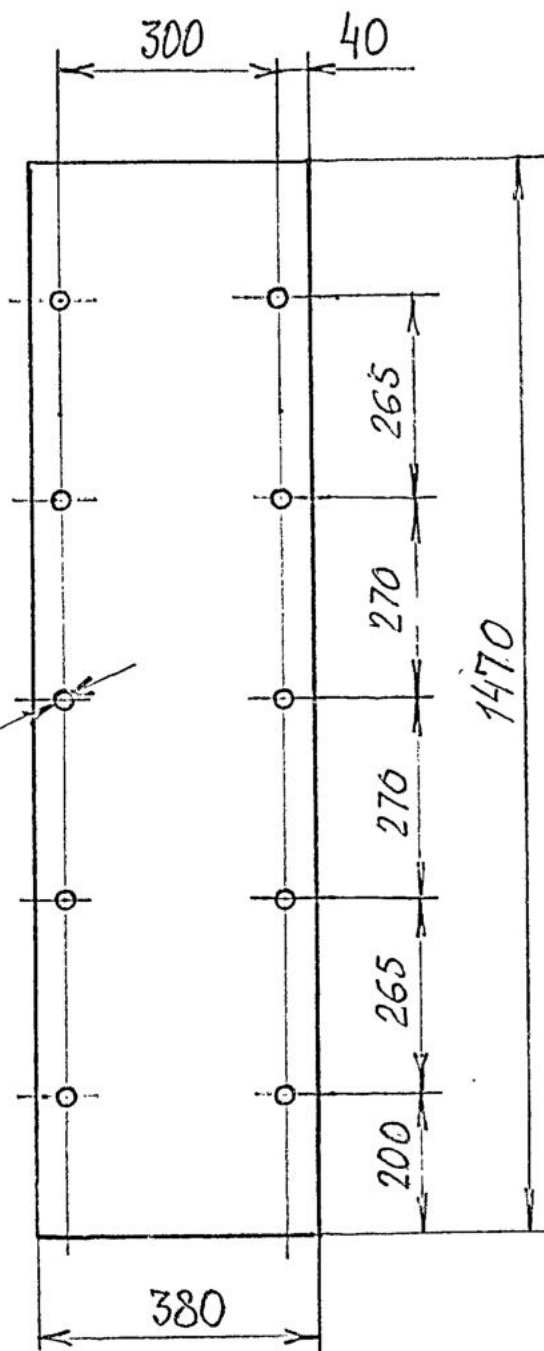
					238-9084			
Изм	Лист	№ докум.	Проб.	Дата	Подкладка	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Грицай	08.03						
Пров.	Лысенко	19.02.03			Пластина I, лист ТМКШ, М-10 ГОСТ 7338-90		274	1:10
Т. контр	Елисеев					Лист	Листов 1	
Н. бюро	Митрофанов					ДНК	УПО	
Утв.					Формат АУ			

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

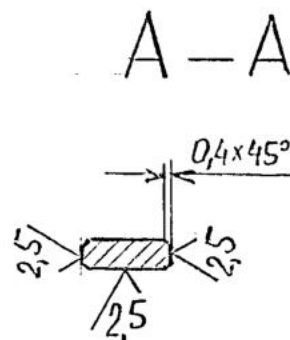
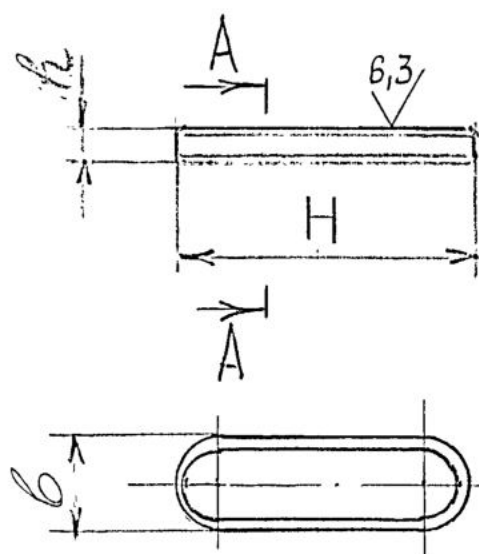
Лист	Масса	Масштаб
1	8,6	1:10

ДМК НПО
формат А4

справ. №

Перв. примен.
238-9086

238-9086

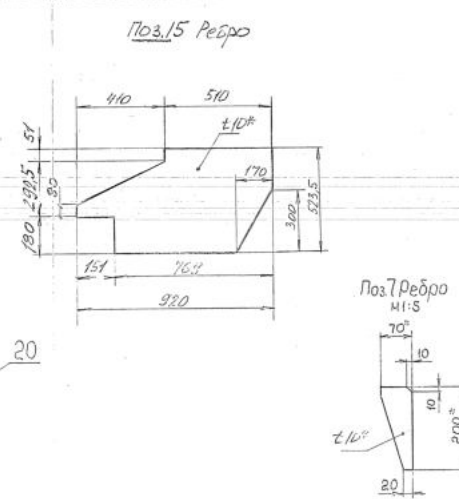
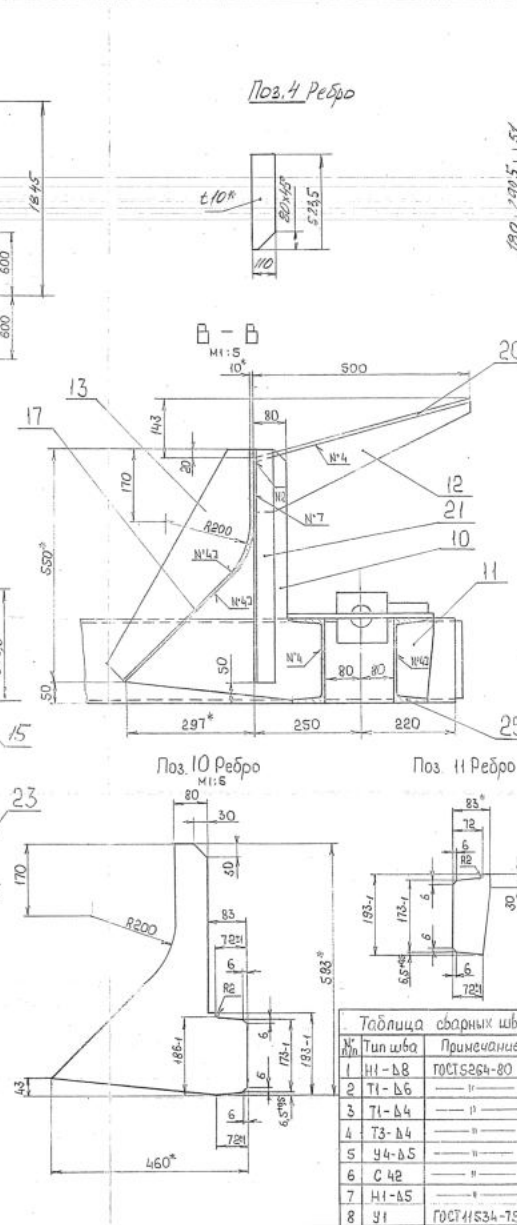
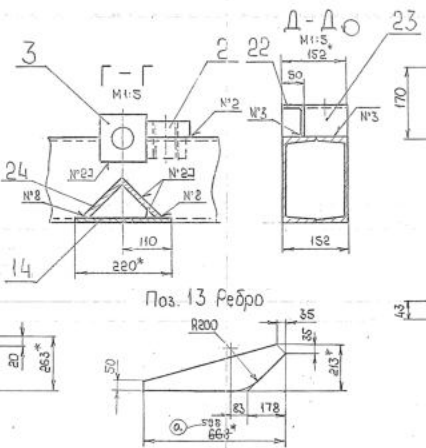
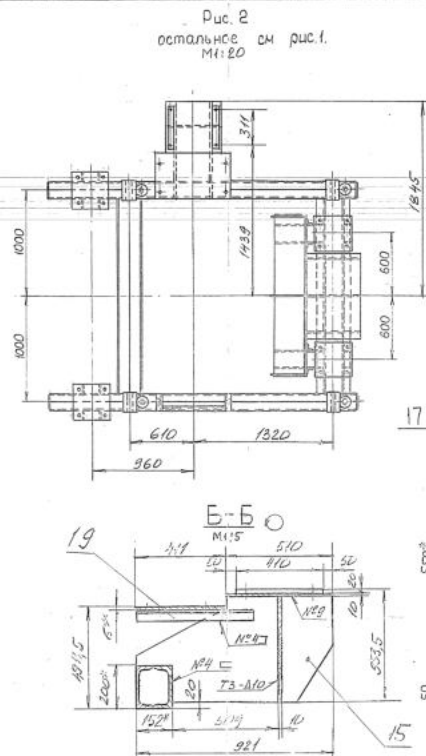
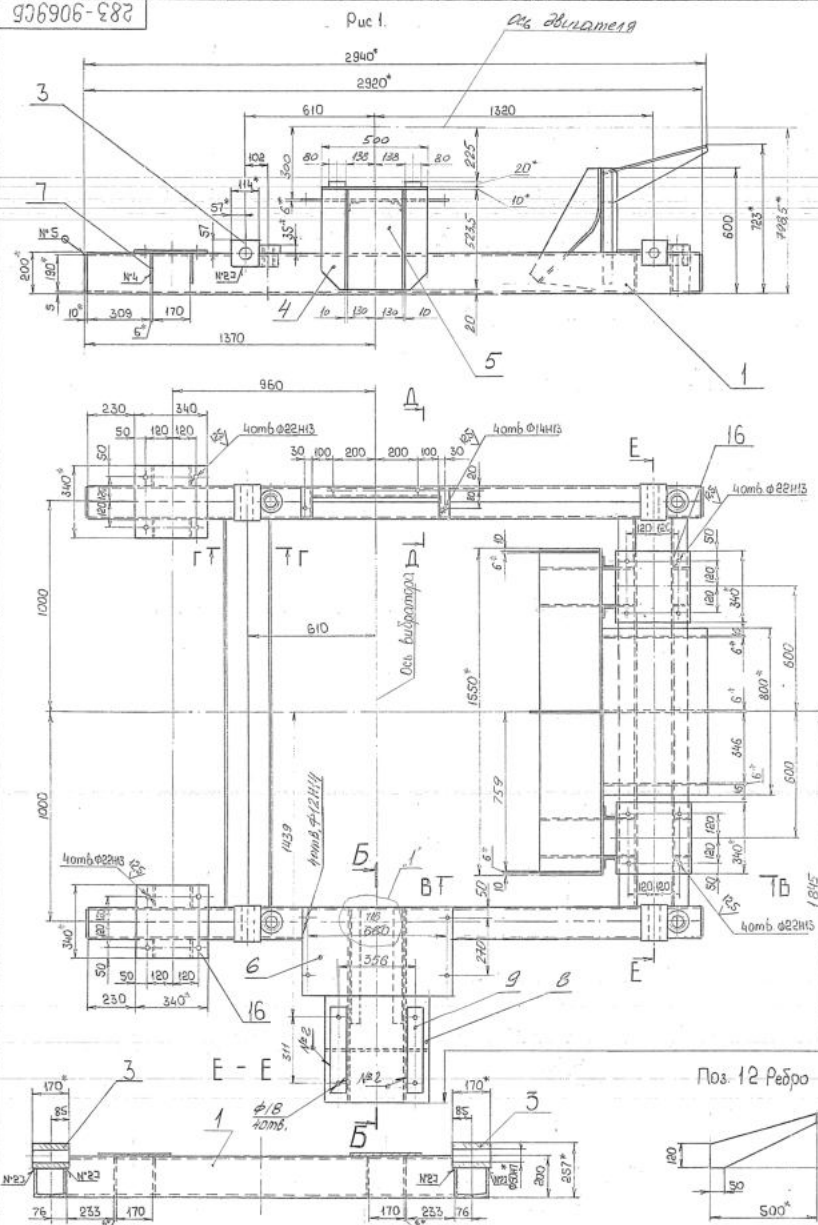


Обозначение	H мм	Вес кг	b, мм	R мм
238-9086	80	0,2	24N9	14
- 01	125	0,3	20N9	12

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

3. Маркировать обозначение.

238-9086					лист			масштаб
ШПОНКА					см.			1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-88					лист			лист 1061
ДМК					ДМК			НПО
формат А4								



В. Бонин, член 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 25.04.61.
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 534-75

		238-9069СБ-1			
а/		Рана	Дат	Время	Место
Вид	Место	Сборочный чертёж	эк	1:10	
Вид	Место		мас	Видеть	
Вид	Место		ДМК	НЛО	
Вид	Место				

Сл. 8.2

250-9067

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		Подшивка		

2	1		
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Алысенко	<i>Алы</i>	
Проб.	Крещенко	<i>Алы</i>	
Т. контр.			
Н. бюро	Елисеев	<i>Елисеев</i>	

238-9069-1

Pamela

Лист	Лист	Листов
1	1	5

ЛМК НПО

CnpqB N

290680

[illegible]

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.

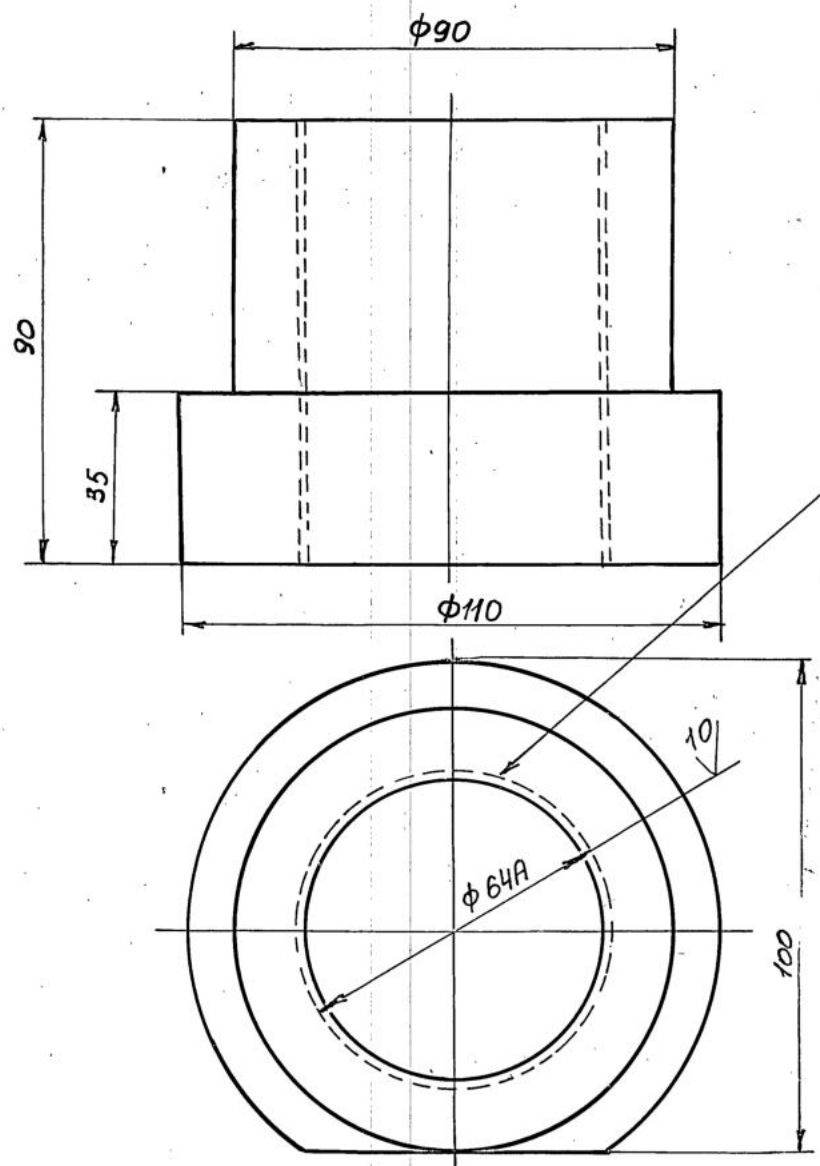
перв. прим.

238-9067

Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Б4		19		УГОЛОК		
				УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8240-89		
				См.3 ГОСТ 535-88		
				L=550	2	2,07
Б4		20		Пластик		
				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

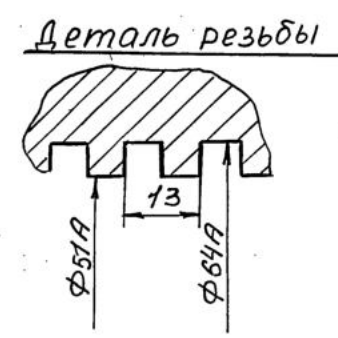
238-5248

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



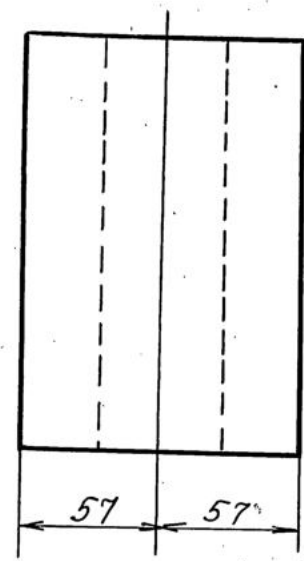
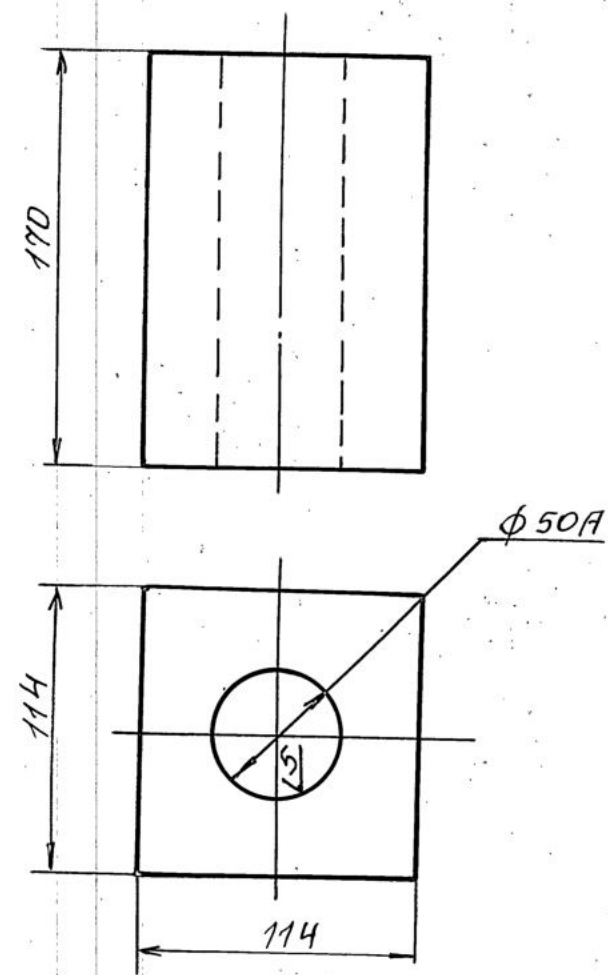
скопировано с изношенной кальки за № 238-5248
копировал сверил Нач. бюро
Бакуткина Терещенко Погорелов
1982.04.29.

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/ (✓)

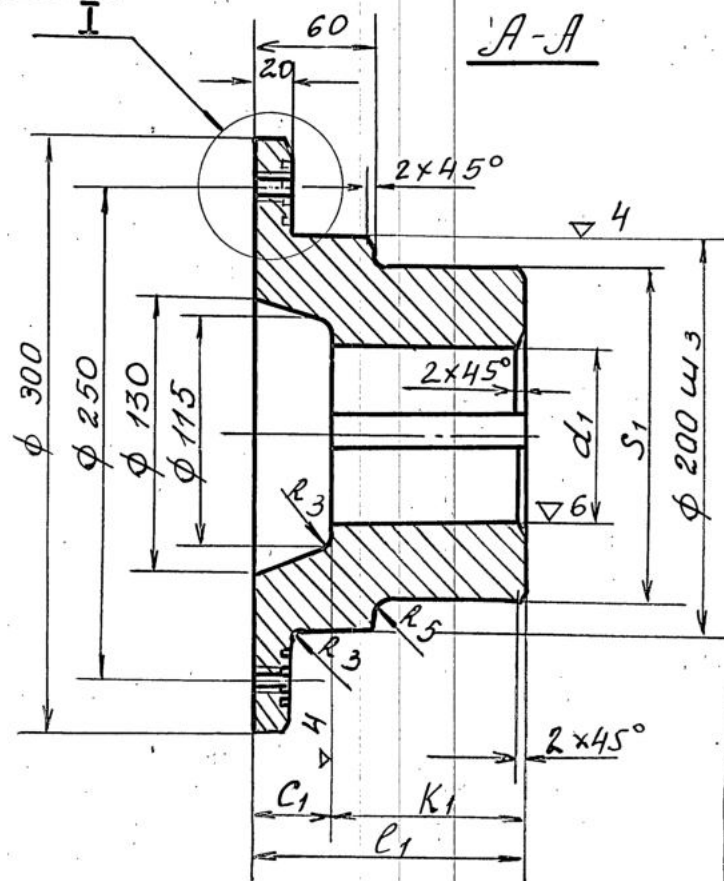


Скопировано с изношен-
ной кальки за № 238-5249
Копир. Гусев-Гончар 12.03.07.
Сверил: Овчинников-Задорожная
Нач. бюро: Бондарев

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	

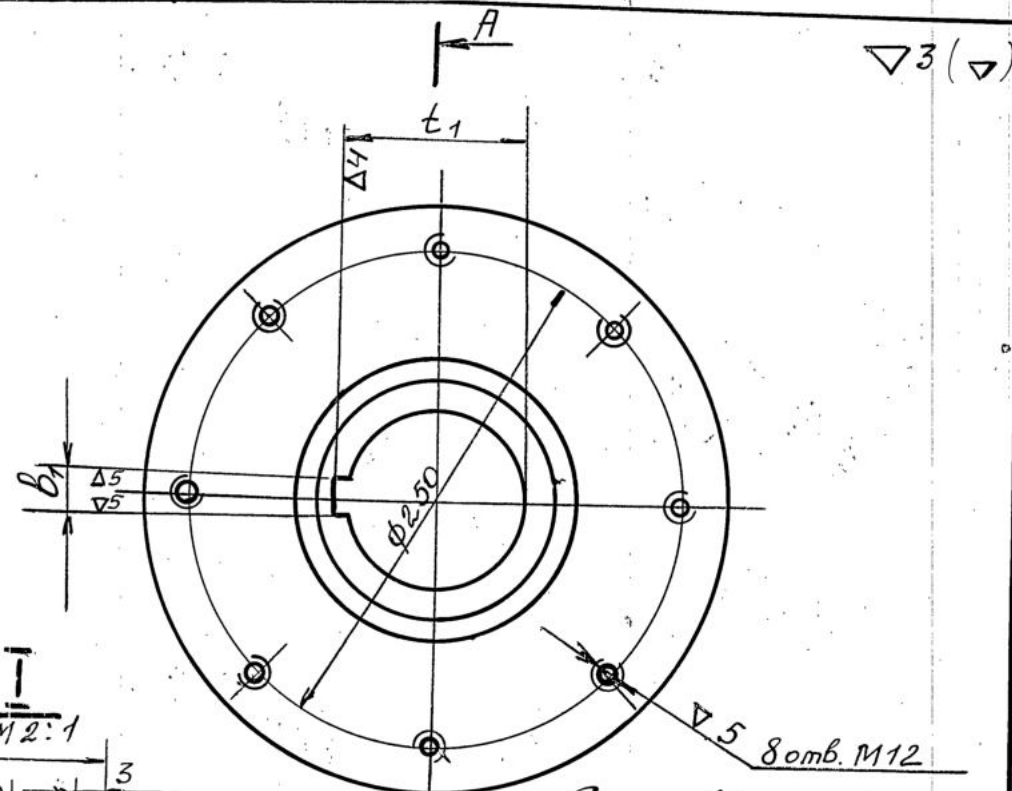
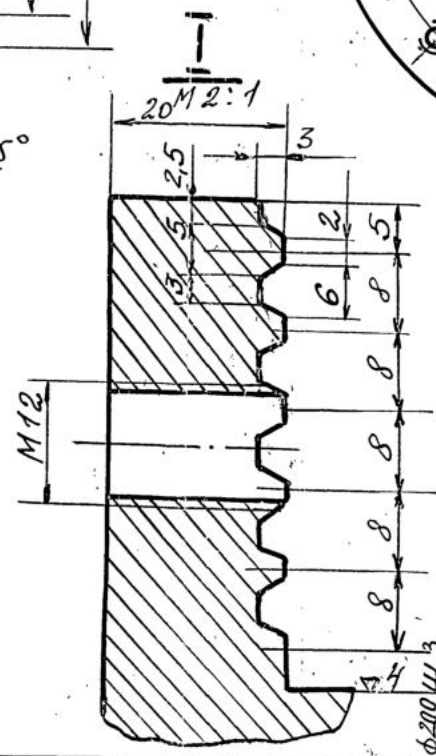
[illegible]

001-6615



Примечания.

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



Скопировано с изношен-
ной кальки за № 001-6615
Копир. Лич. - Гончар 120307
Сверил: *Овчин* Задорожня
Нач. бюро: *Бондарев* Бондарев

Полученная с цилиндрической расточкой.		Матер. 380 ^г . 24		Вес 6 кг.
Этм. и доп.	Хар. работ	Подпис.	Фамил.	и. б
	Констр.		Фралов	1:2,5
	Чертили		Фралов	Дата
	Копировал		Сас	
	Проверил		Бригун	
	Норм. экон.			
	Нач. сект.		Погорелов	ЛКО
Форм. 0,25	Нач. ЛКО.		Дробот	

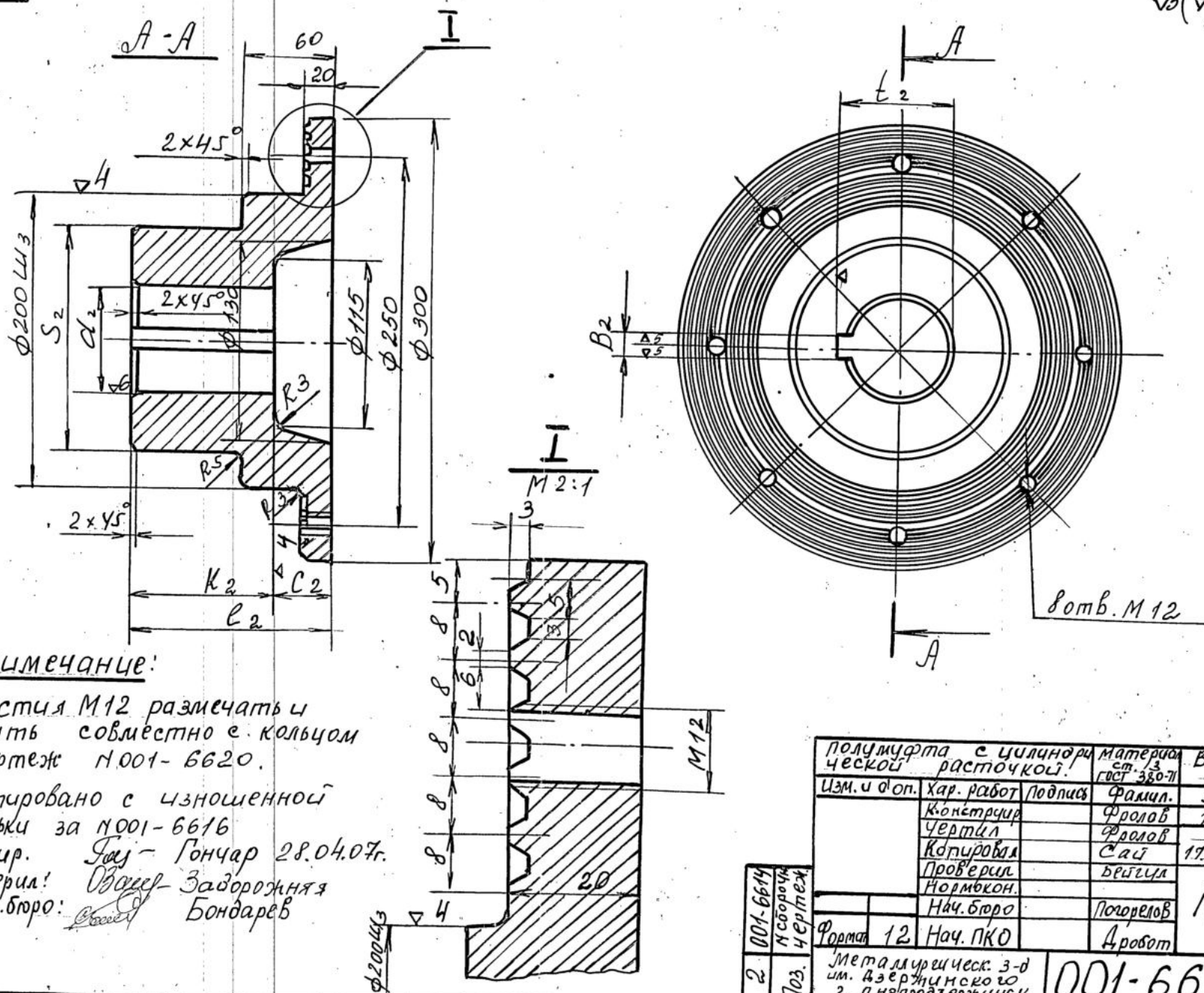
Форм. 0,25 Нач. ЛКО

Металлургический 3-й
ул. Дзержинского
г. Днепропетровск

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: Овнер Задорожная

Нач.бюро: Бондарев

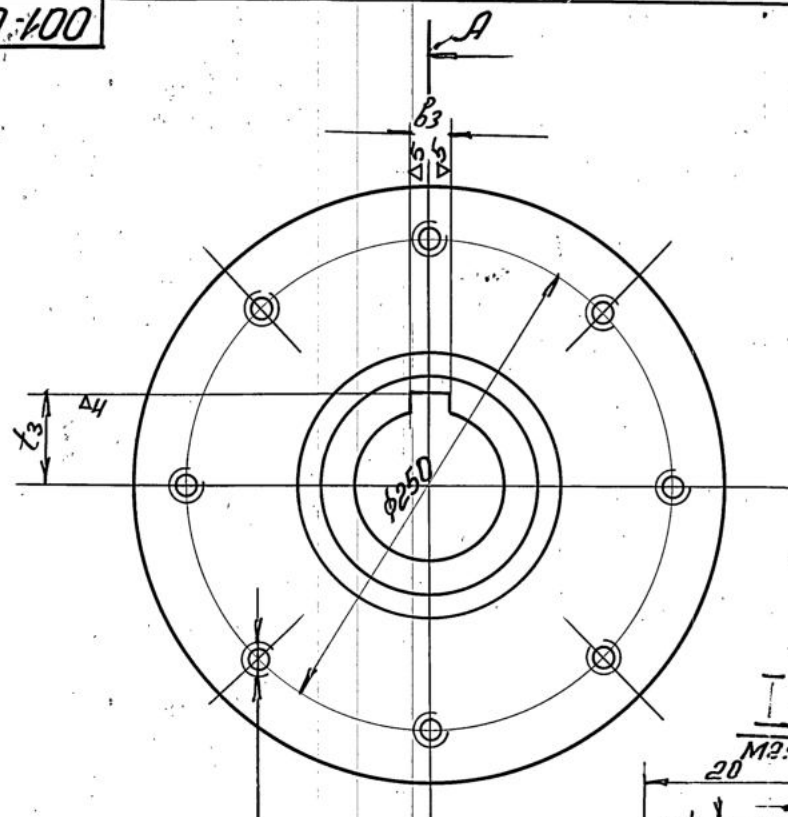
полумонта с цилиндрической расточкой.		материал ст. 380-71	Вес в кг. — 10
Изм. и отп.	Хар. работ	Подпись	Фамилия
	Конструктор		Фролов
	Чертил		Фролов
	Копировал		Сай
	Проверил		Бригид
	Нормовик		
	Нач. бюро		Погодилов
Формат	12	Нач. ПКО	Дробот

2 001-6616
Н.сборочн
Поз. чертёж

Металлургическ. 3-й
им. Дзержинского
г. Днепропетровск

001-6616

001-6617



8 отв М12

Примечания:

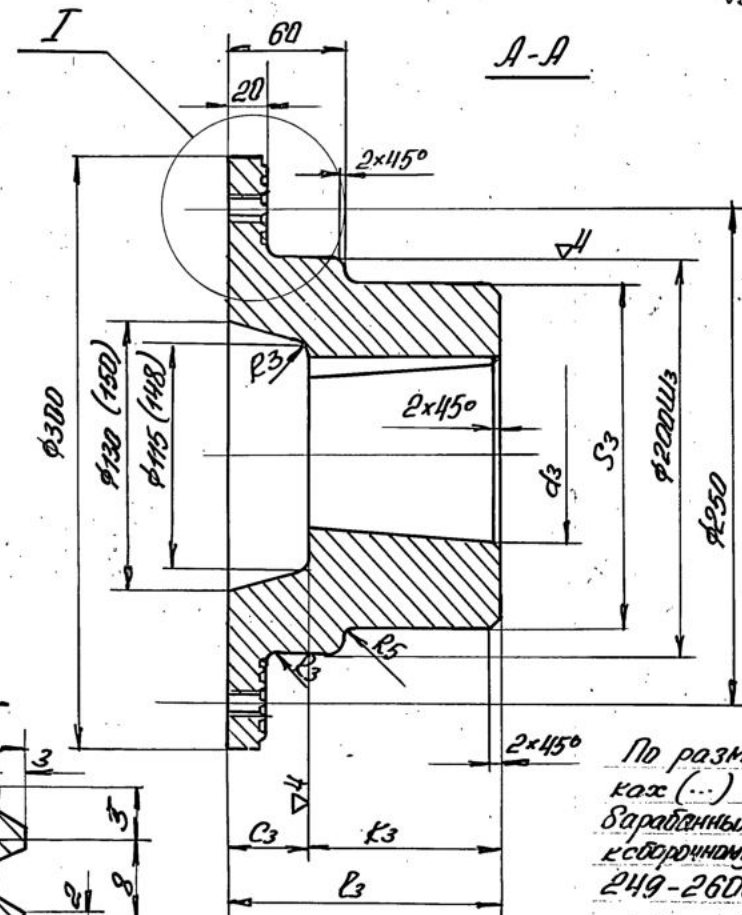
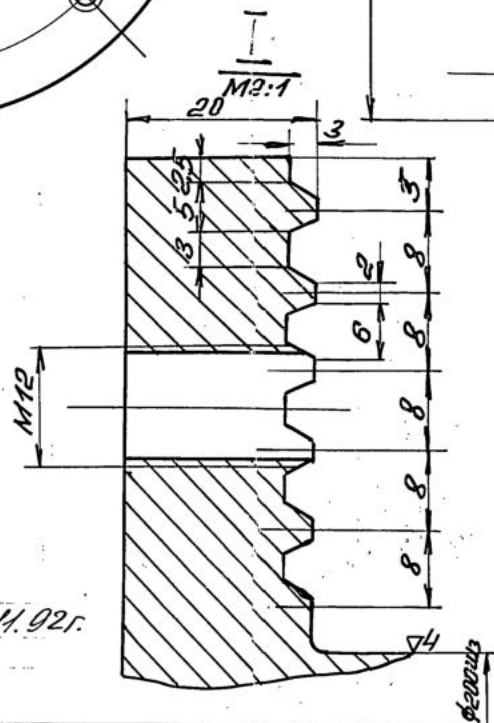
Отверстия М12 разметить
исверлить совместно с коль-
цом см. чертеж 001-6620

Скопировано с изношенной
кальки за № 001-6617

26.10.92. копир. Сухая

Сверил: Л. Писаренко 3.11.92г.

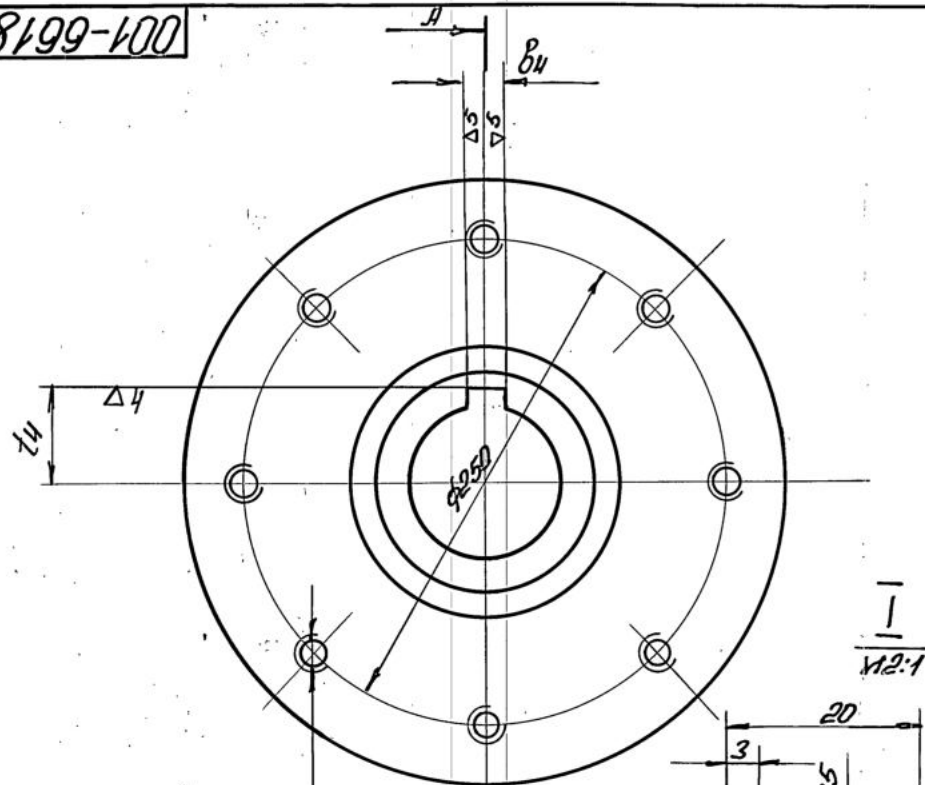
Н. бюро: Фролов



По размерам в скоб-
ках (...) для смесителей
барабанных СБФ-28-8
к сборочному чертежу
249-26000-1

Полумуфта с конической расточкой			Матер	Вес кг
Узм. и доп	Хар. раб	Подпис	Металл	10
	Конструир	Фролов	М-5	
	Чертил	Фролов	1:2.5	
	Копировал	Сай	Датма	
	Проверил	Бейгул	16.11.1952	
	Чормокон			
	Нач. бюро	Погорелов	ПКД	
	Начальник	А. Фролов		
Формат	12			
Металлургический завод им. Дзержинского г. Днепродзержинск			001-6617	

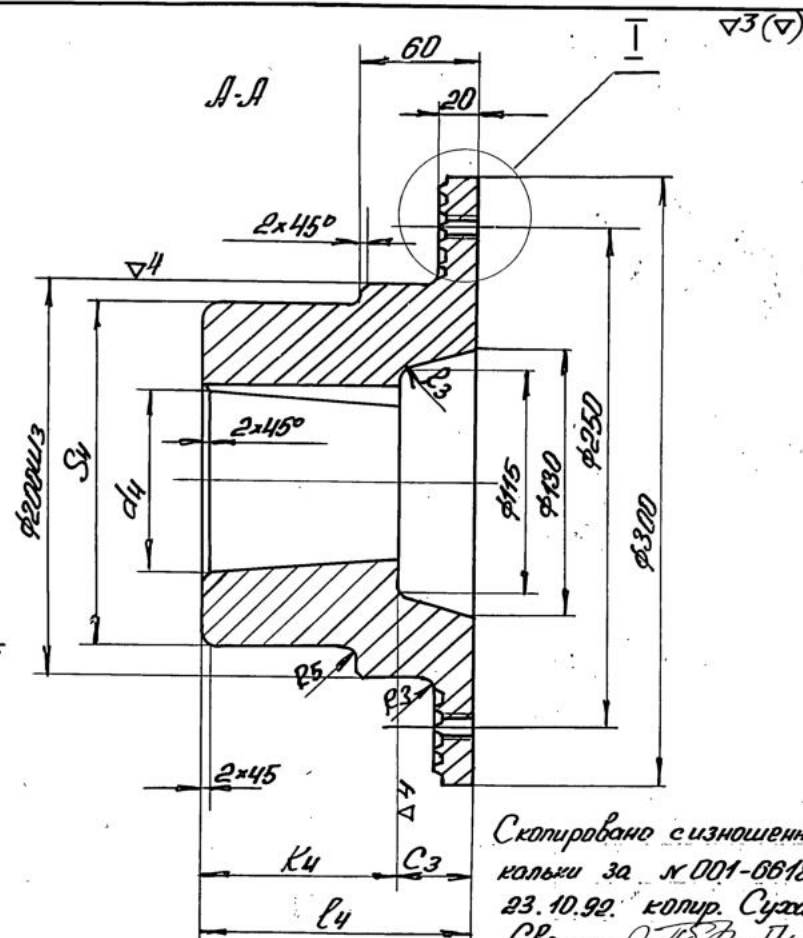
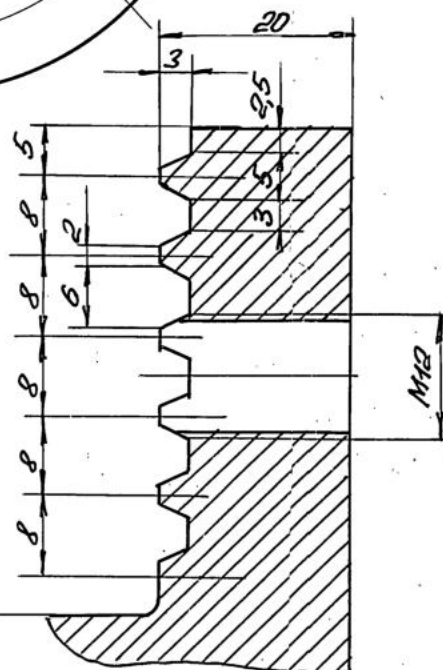
8199-100



80 отв. М12

Примечания:

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



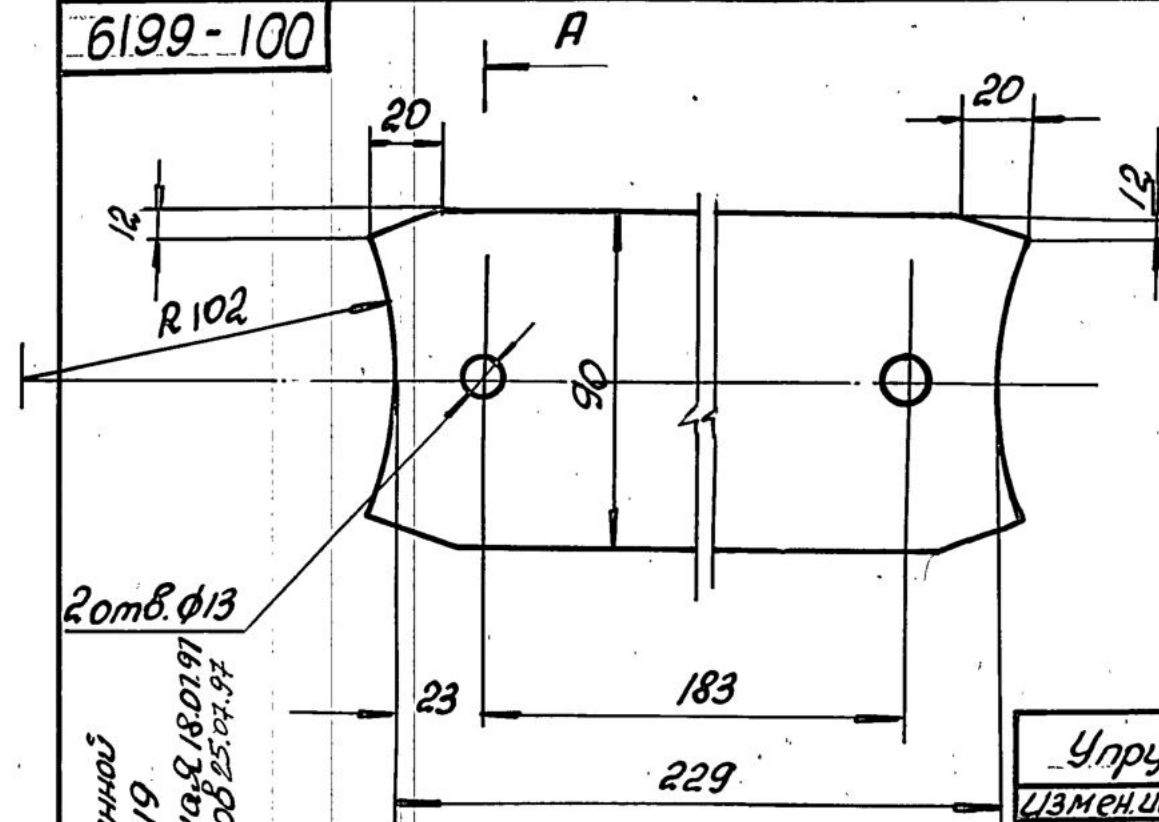
Скопировано с изношенной
кольца за № 001-6618
23.10.92. копир. Сухая
Сверил: *Т.В. Писаренко*
Н. бюро: *Фролов*

Полумуфта с конической расточкой			Матер.	Изв. к-2
Изм. и подп.			Исх. № 10	10
Дир. раб.	Подп.	Фамилия	И-В	1:2.5
Констр.		Фролов		Дата
Чертил.		Фролов		17.11.1975
Копир.		Сай		
Пробер.		Беймур		
Нормовед				
Нач. бюро		погребов		ПКД
Начальник ПКД		Дробот		
Формат	12			

Металлургический завод
им. Д. Зерягинского
г. Днепропетровск

001-6618

6199-100



20 мм. ГОСТ 20-62

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.

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

металлургический завод
им. Дзержинского
г. Днепродзержинск

001-6619

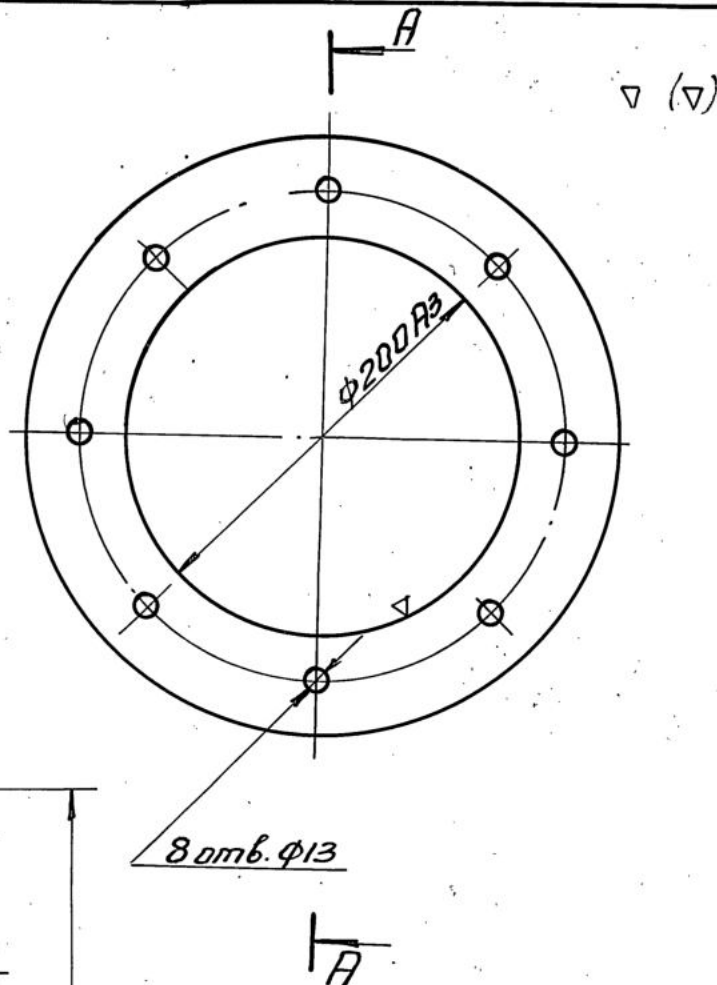
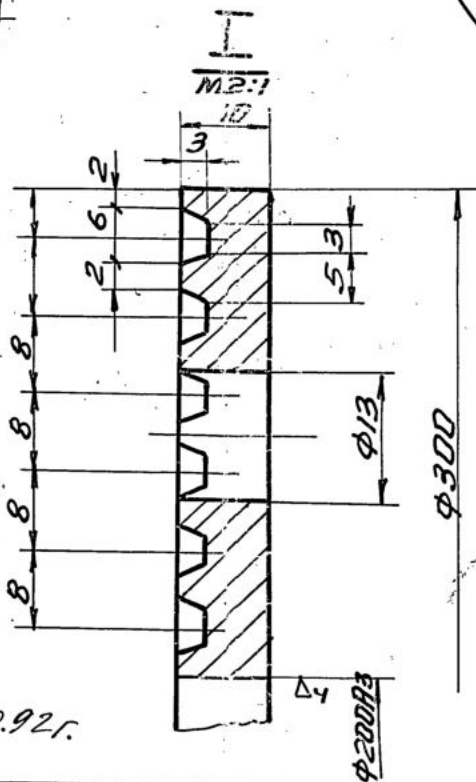
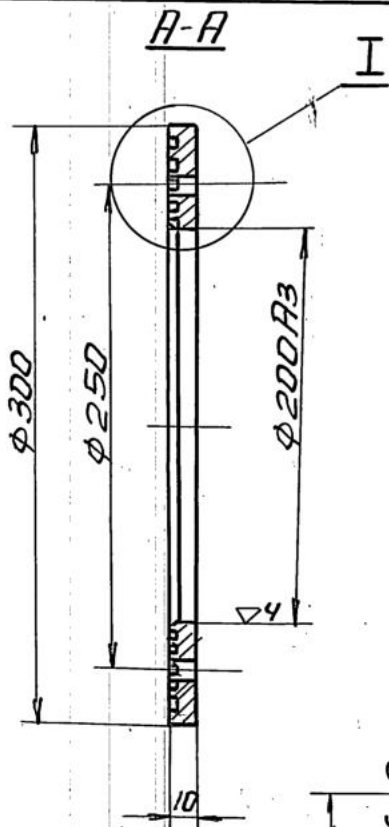
001-6620

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.

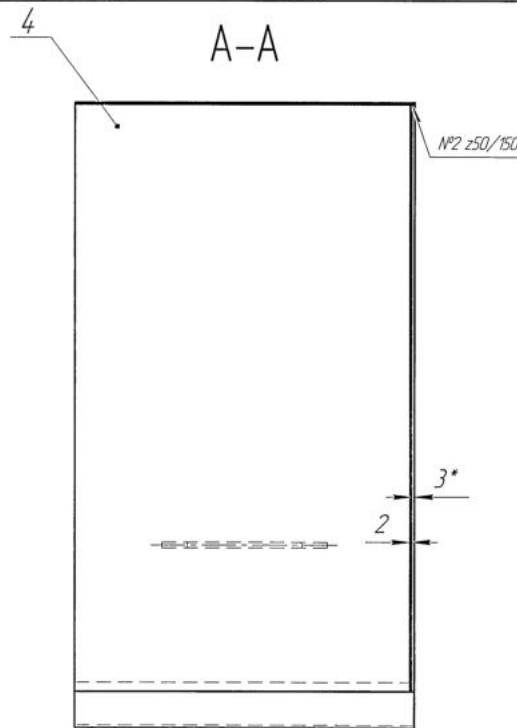
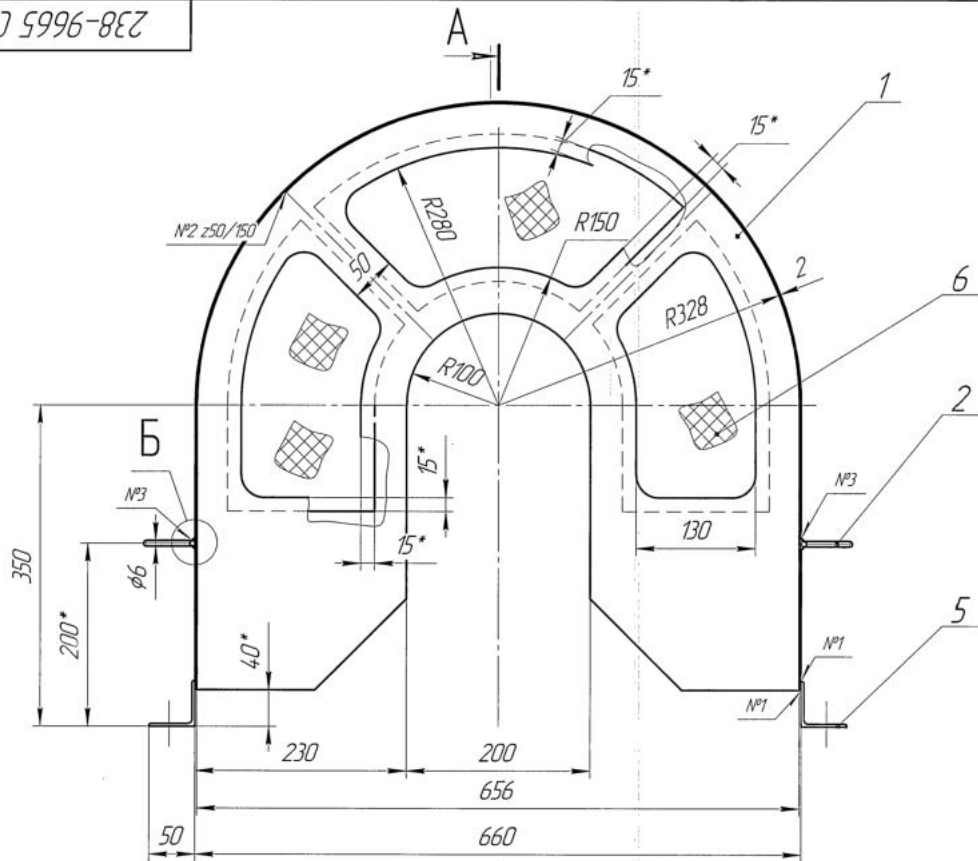


КОЛЬЦО			Матер	Вес кг
Изм. и доп.	Хар. работ	Подп.	Гост 30-71	1,7
	Констр.		Фролов	1:2,5
	Чертил		Фролов	Дата
	Копир.		Сай	15 VI. 92
	Провер.		Бейгул	
	Нормокон.			
	Нач. бюро		Позоренко	ПКД
Форм	12		Дробот	

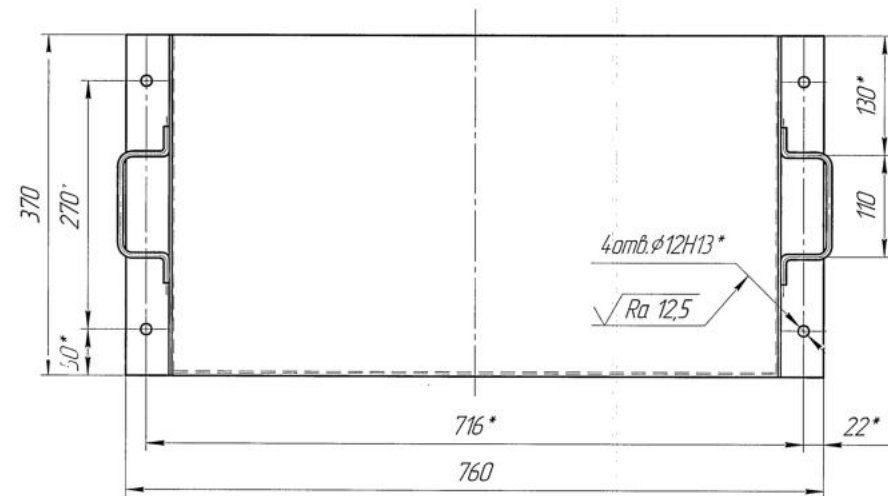
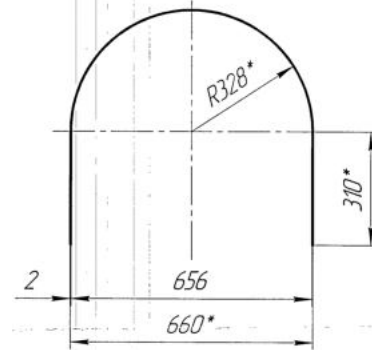
001-6614
 № 3
 черт.

Металлургический 3-й
 им. Дзержинского
 г. Днепропетровск

001-6620



Поз. 4 Кожух
(1:10)



- 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	

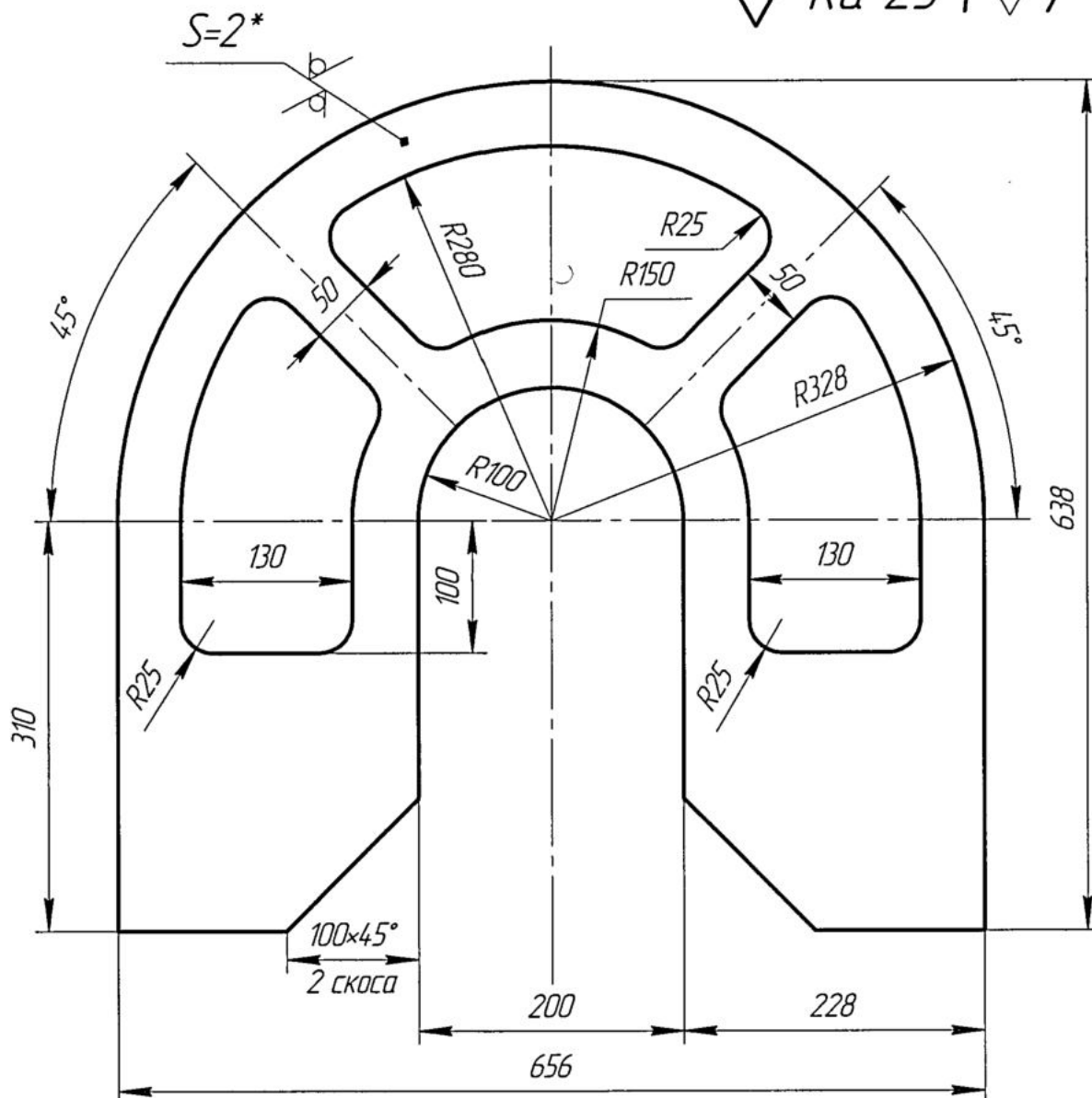
238-9665 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Данильченко	02.12.16	02.12.16
Проб.	Полусмяк	04.12.16	04.12.16
Т.контр.	Дорошенко	04.12.16	04.12.16
Н.контр.	Олеиник	04.12.16	04.12.16
Утв.	Олеиник	04.12.16	04.12.16
Кожух в сборе			
Доменный			
Привод виброграхота			
ПКО ДМК			
Лист 1 из 1			
Масса 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			
				370x1654	1	9,61 кг		
	B4	5		Кронштейн				
					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		
		238-9665						
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух в сборе		
	Разраб.	Данильченко	Д.В.	04.16				
	Пров.	Полусмяк	А.И.	04.16				
	Н. бюро	Дорошенко	В.И.	04.16				
	Утв.	Олейник	С.В.	04.16				
	Лит.	Лист	Листов	ПКО ДМК				
			1					

Копировал

Формат А4

9996-8E7

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

1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: h16; H16; $\pm IT16/2$.
3. 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

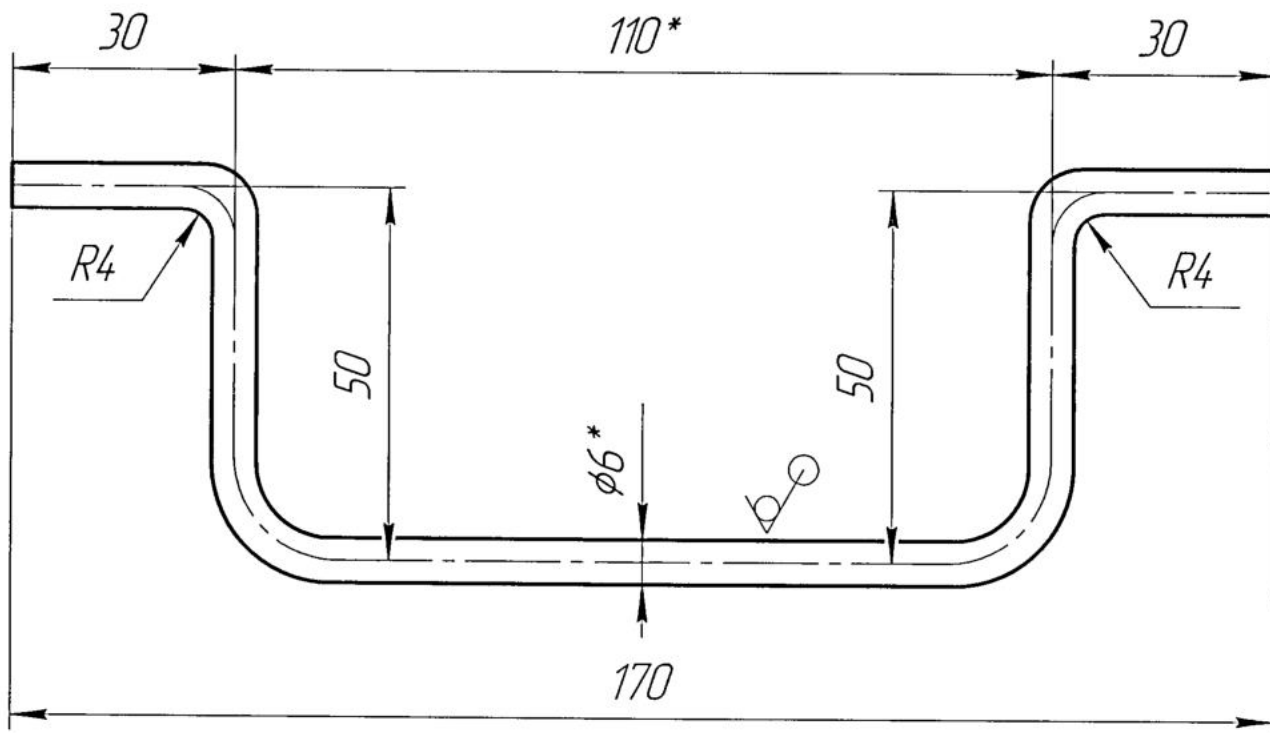
Лит.	Масса	Масштаб
	2,91	1:5
Лист	Листов 1	

ПКО ДМК

Копировал

Формат А4

9796-8E2

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

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

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

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

238-9646

Ручка

В-6 ГОСТ2590-2006
 Ст3 ГОСТ535-2005

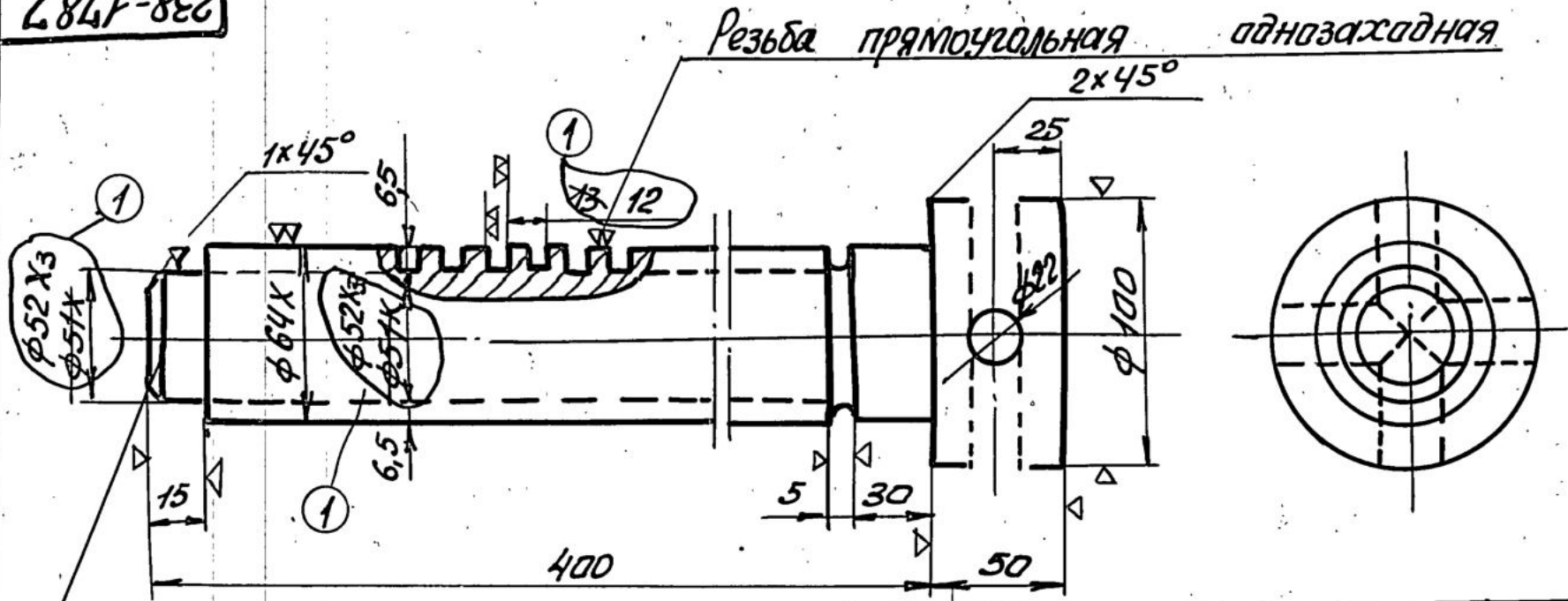
Лит.	Масса	Масштаб
	0,06	1:1
Лист	Листов	1

ПКО ДМКД

Копировал

Формат А4

238-1787



Конец калить

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

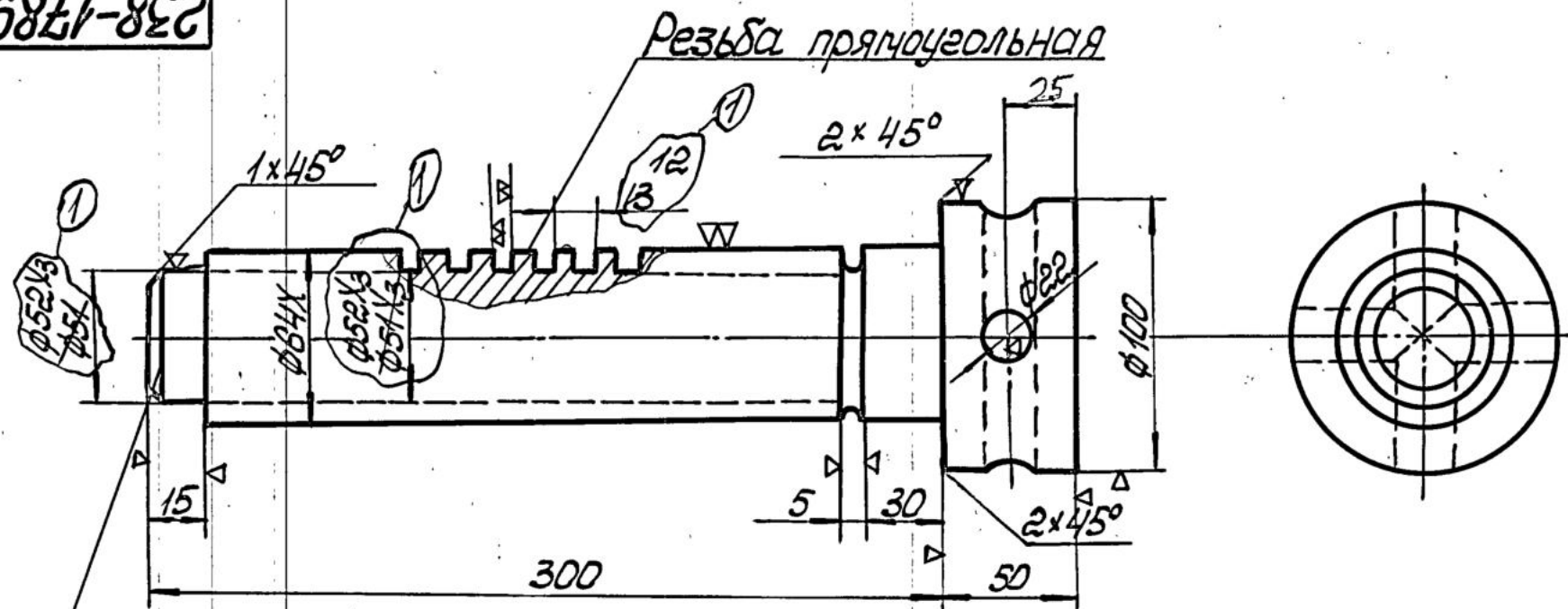
Винт			матер.	Вес, кг
			ст. 3	10,5
Важно!	хар. работ	Подпись	фамилия	Масштаб
Этот чертеж внесен в по инд. 1. Все ра- нее выданные свертки без индекса после него изменен не действител. Н. бюро: Писаренко	Конструир.		Пугач	1:2,5
	Чертил		Бицюк	Дата
	Копировал			
	Проверил		Пугач	
	Нач. сектор		Погорелов	Проектн. отдел
форм. 0,125	начальник проект. отд.		Зубов	

238-30688	238-1787	№ собр.
10	15	черт.
Паз.		

Металлургический 3-й
им. Дзержинского
г. Днепропетровск

238-1787

6841-832



Концы колить

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

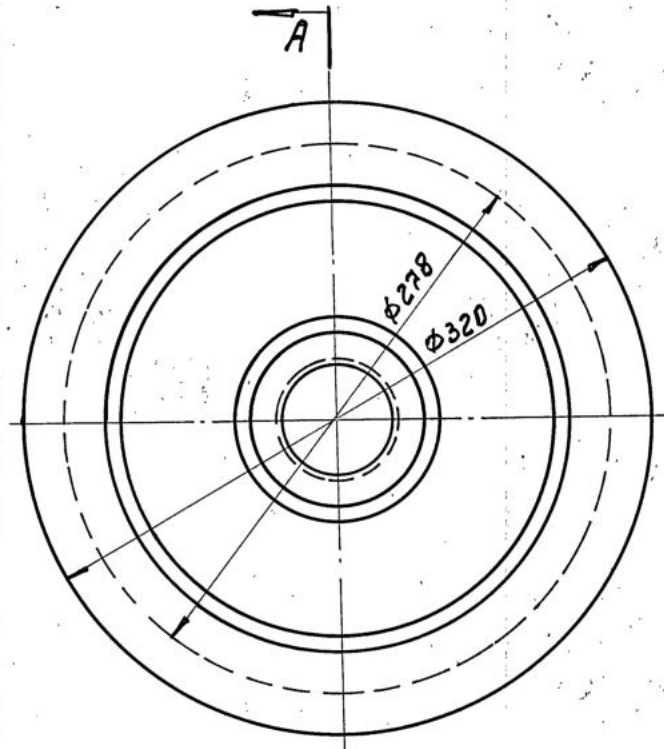
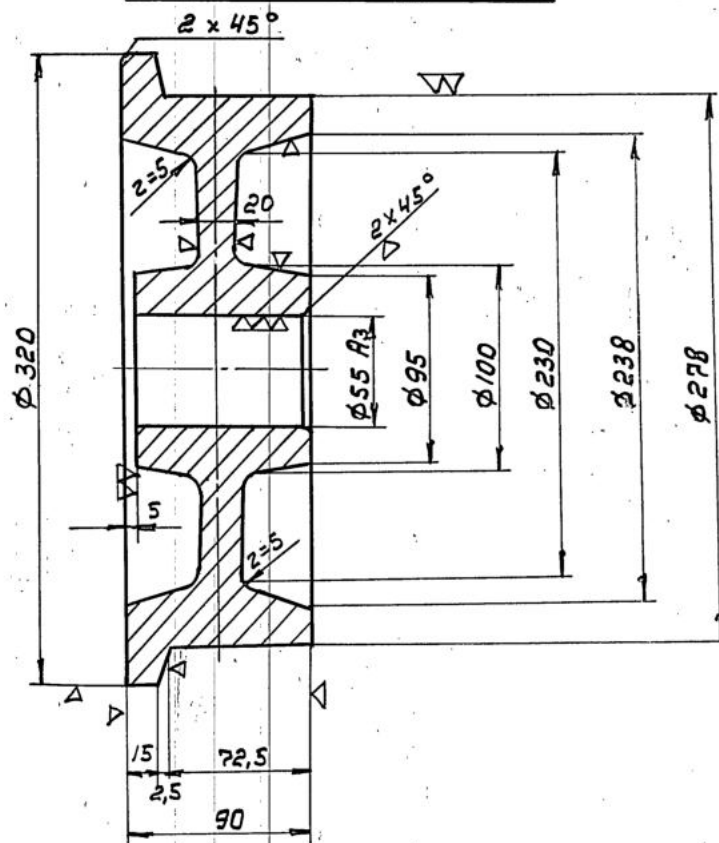
Винт			Материал	Вес в кг
Цвм. и доп.	Хар. работ	Подпись	Ст. 3	9
	Конструктор		Рамилия	Масштаб
	Чертил		Пугач	1:2,5
	Нормоконстр		Бицук	Дата
	Проверил		Пугач	30/11-60г.
	Копировал			Проектн.
	Нач. сектора		Погорелов	отдел
Форм. 0,125			Зубов	

Металлургический завод
им. Дзержинского
г. Днепропетровск

238-1789

238-1793

Сечение „А-А“



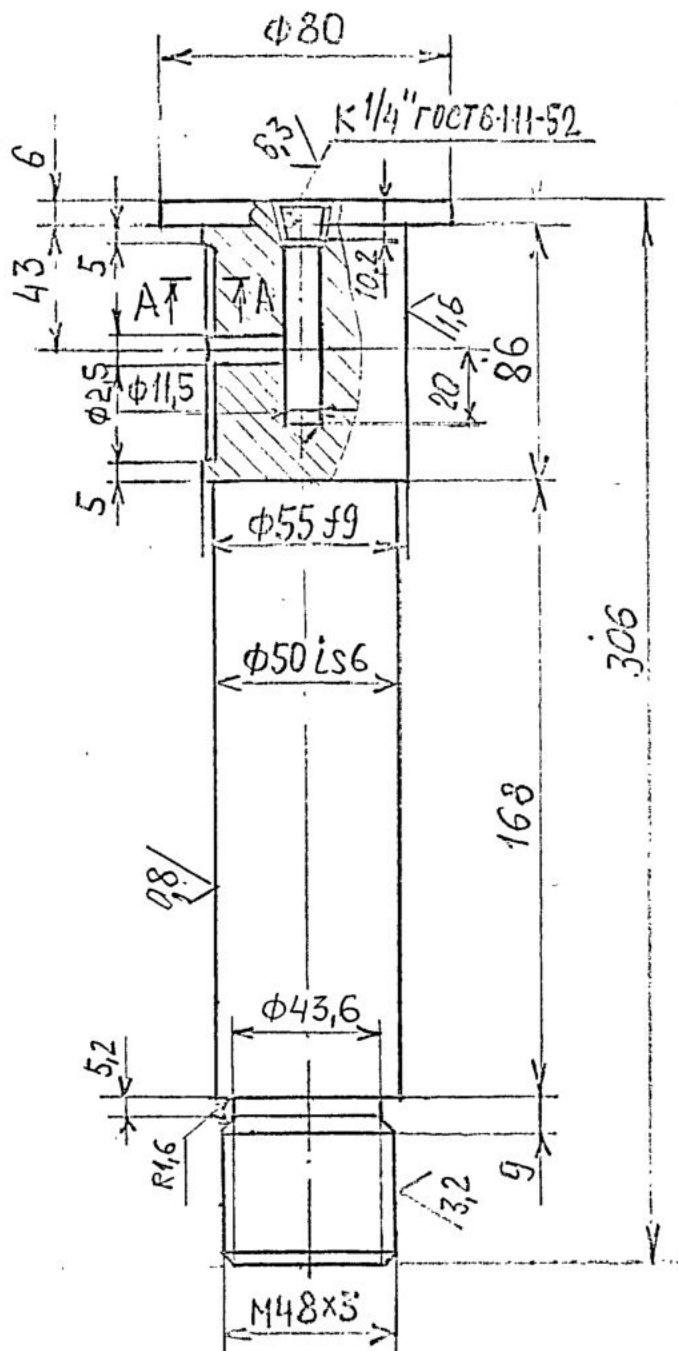
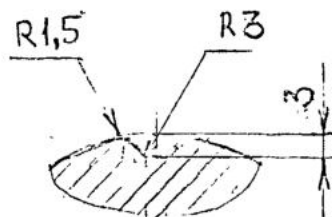
Скопировано с изношенной
кальки за № 238-1793
Копировал: В.И. Бессажная 18.12.2001г.
Сверил: Писаренко 19.12.2004г.
Нач. бюро: Фролов.

				Материал		Вес в кг	
				ст. 35		26,0	
Бегунок							
Изм.	и доп.	Хар. раб.	Подпись	Фамилия	Масшт.		
		Конструир.		Пугач	1:2,5		
		Чертил		Бичук	Дата		
		Копировал		Крыжановский	19.12.2004г.		
		Проверил		Пугач			
		Нач. сект.		Позорелов			
		Ф-т	0,25	Нач. прораб.	0,25		
		Металлургический 3-й					
		ц. Дзержинского					
		г. Днепропетровск					
				238-1793			
				Формат: А3			

238-9072

12,5/
√(√)Иер. примен.
238-9067

Спроб. №

A — A
M1:1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$
2. Маркировать обозначение

238-9072

					238-9072			
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Палец	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Грицкий	СЗ	28.03				
Проб.		Лысенко	СЗ	190800			5,28	1:2
Т.контр.						Лист	1	Листов 1
Ч.контр.		Елисеев	СЗ		Сталь 35 ГОСТ 1050-88	ДМК	МПО	формат АУ
Н.контр.		Митрофанов	СЗ					