

Виз. "А"  
М 1:5

Согласовано:

На: Военного цеха

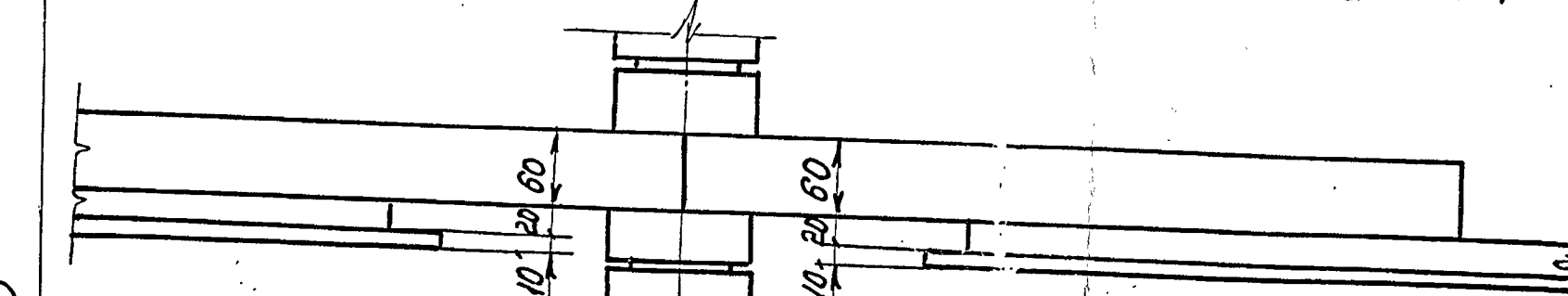
Г. Белошапка В. Ч.

## Спецификация

Идет номер	Шт.	Поз.	Наименование	Материал ГОСТ	Вес в кг. шт.	Знач.	Примечание
186-9590	1	1	Челюсть I	сб.	718	718	
186-10410	1	2	Челюсть II	сб.	139	139	
186-10412	1	3	Траверса	сб.	133	133	
186-10415	1	4	Подвеска цепная	сб.	63,108	63,108	
186-10419	4	5	Палец Ф35 Е=130	сталь 45	1,05	4,2	
186-10420	4	6	Поддержатель	ст. 3	0,772	0,688	
5815-62	8	7	Болт М12х25	ст. 3	0,04	0,32	
6402-61	8	8	Шпилька пруж. 12	ст. 65 Г	0,003	0,024	
701	2	9	Колодки Ф80/Ф66 Д-5	ст. 5	0,067	0,134	
301-66	1	10	Шпилька 10х90	ст. 6	0,064	0,064	
10606-63	1	11	Палец М6х4	ст. 3	2,02	2,02	
614	1	12	Шпилька 10/Ф66 Д-10	ст. 3	0,1	0,1	
186-10421	4	13	Болтоеды	Чугун СТ-15-32	1,04	4,16	
1476-64	4	14	Вилки М8х15	ст. 3	0,004	0,032	
186-10422	1	15	Ось	ст. 5	24	24	

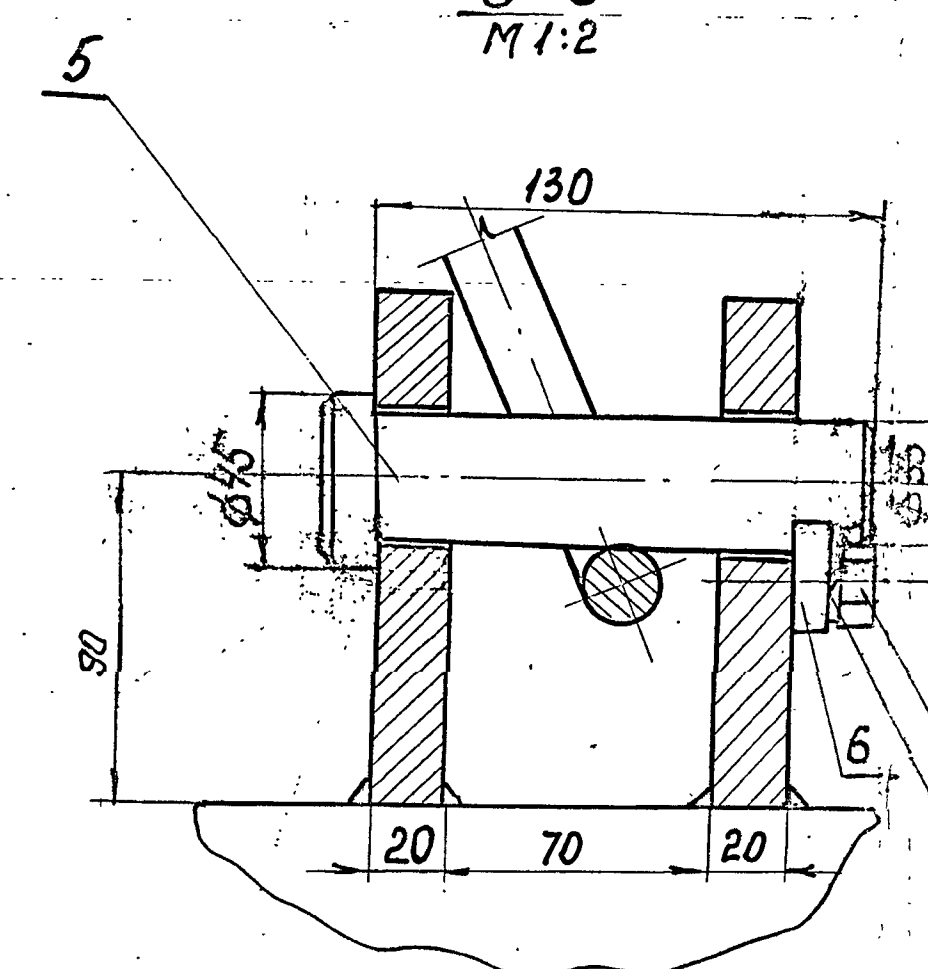
Примечание:

Вид „А“ показан в положении упора  
челюстей в раскрытом состоянии.


$$\frac{\delta-\delta}{M1:2}$$

Состав проекта.

1. Грейфер	$V=0.35n^3$ д.б.	—	186	—	9589
2. Челюсть I		—	186	—	9590
3. Груз		—	186	—	9591
4. Лист 595	$412 \times 20$	—	186	—	10400
5. Боковина I прав.		—	186	—	10401
6. Нож челюсти I		—	186	—	10402
7. Нож челюсти II		—	186	—	10403
8. Нож днища		—	186	—	10404
9. Груз		—	186	—	10405
10. Лист 560	$422 \times 20$	—	186	—	10406
11. Втулка		—	186	—	10407
12. Боковина II прав.		—	186	—	10408
13. Челюсть II		—	186	—	10409
14. Траверса		—	186	—	10410
15. Груз		—	186	—	10411
16. Серьга		—	186	—	10412
17. Повеска цепная		—	186	—	10413
18. Звено концевое		—	186	—	10414
19. Звено Т-40		—	186	—	10415
20. Крюк вьюровый		—	227	—	5387
21. Звено 0-20		—	186	—	10416
22. Палец ф35 L = 130		—	186	—	10417
23. Оседержатель		—	186	—	10418
24. Вкладыш		—	186	—	10419
25. Ос		—	186	—	10420
26. Кольцо крюка		—	227	—	5392
27. Боковина II лев.		—	186	—	10421
28. Боковина II лев.		—	186	—	10422



186-9589 Орчснн

Греуфер  $V=0.35 \text{ м}^3$

Доменный цех

Mater	Macca	M-5

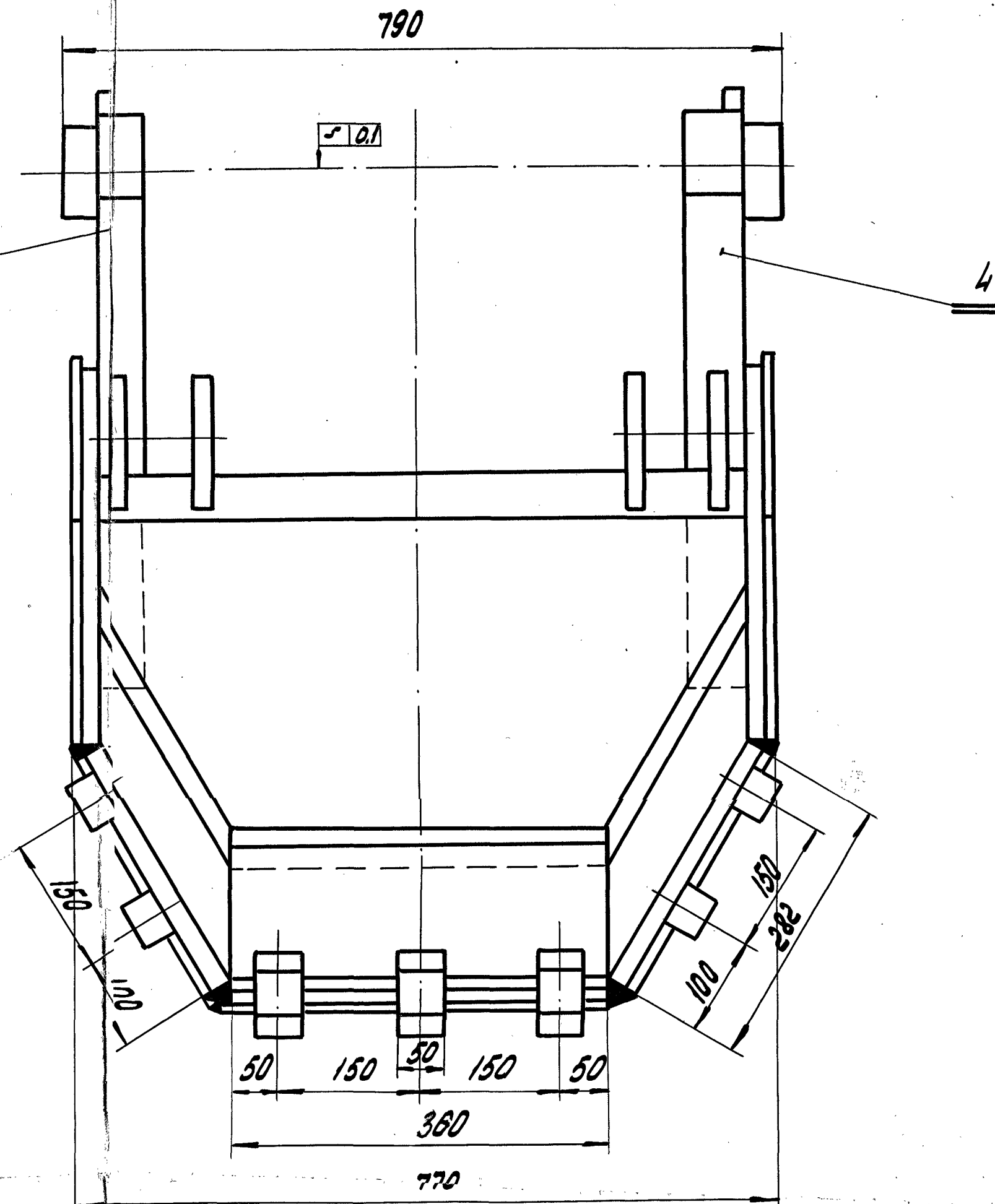
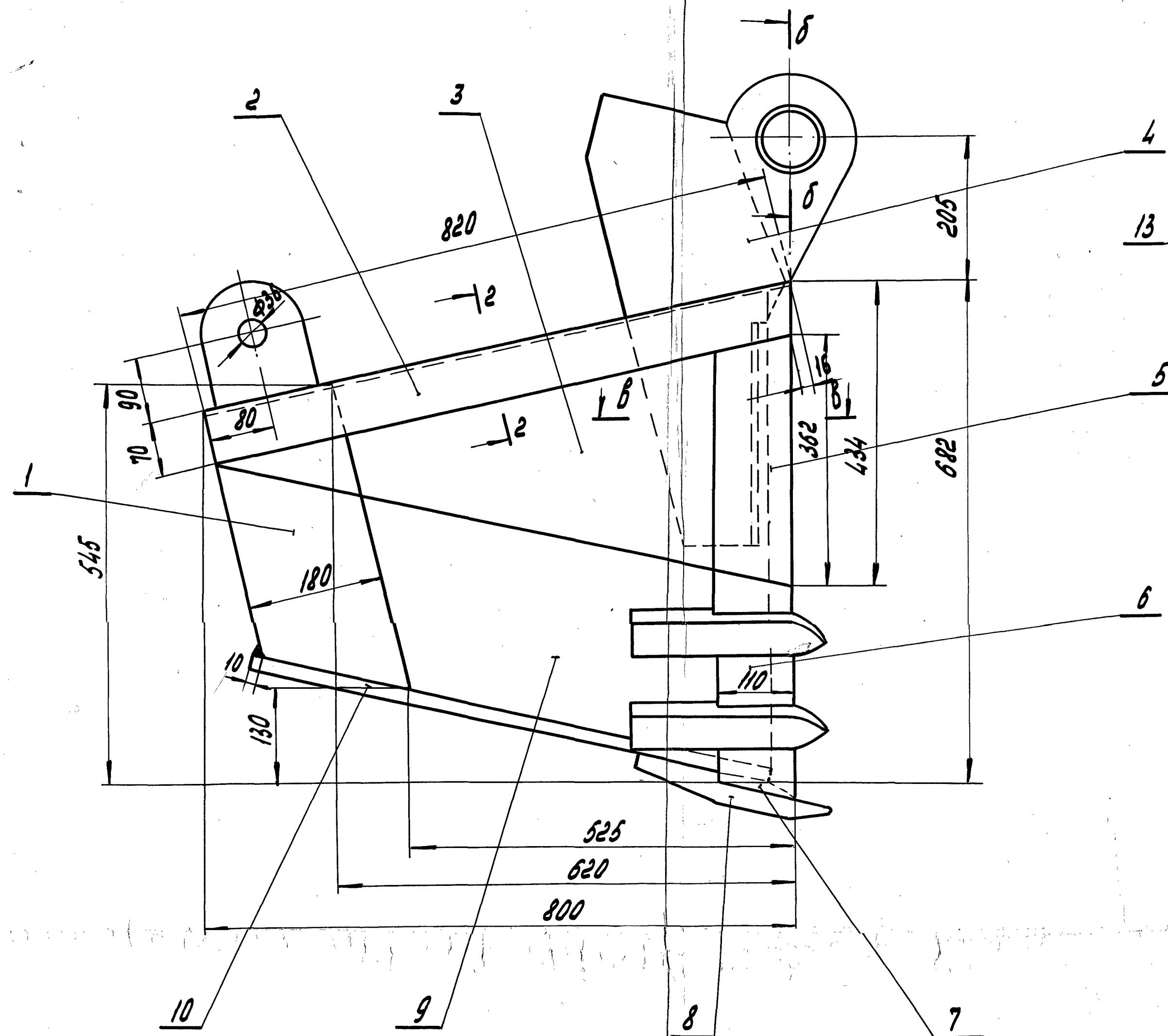
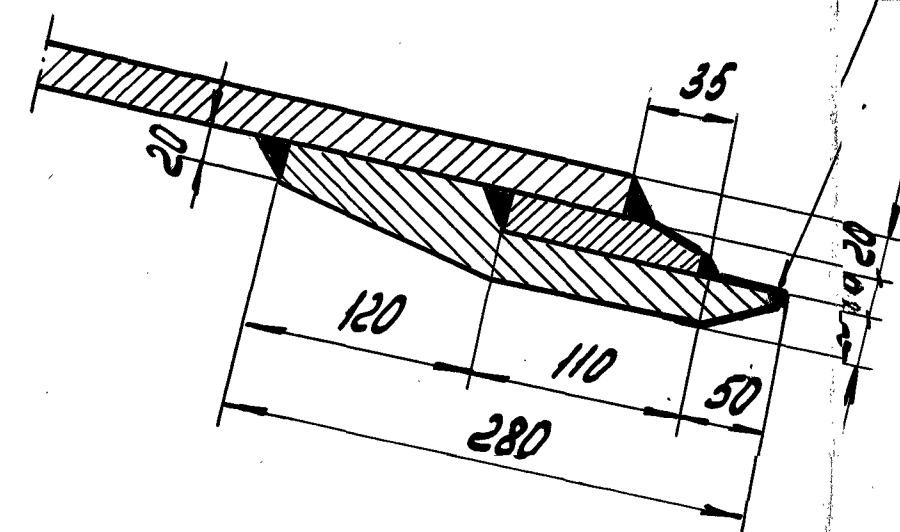
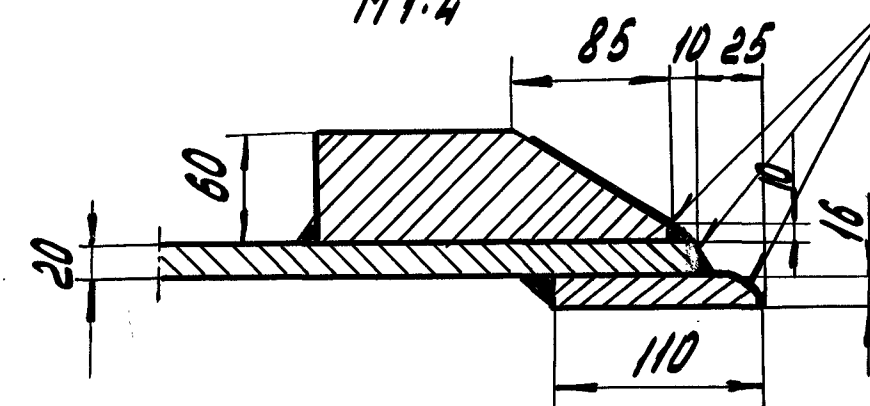
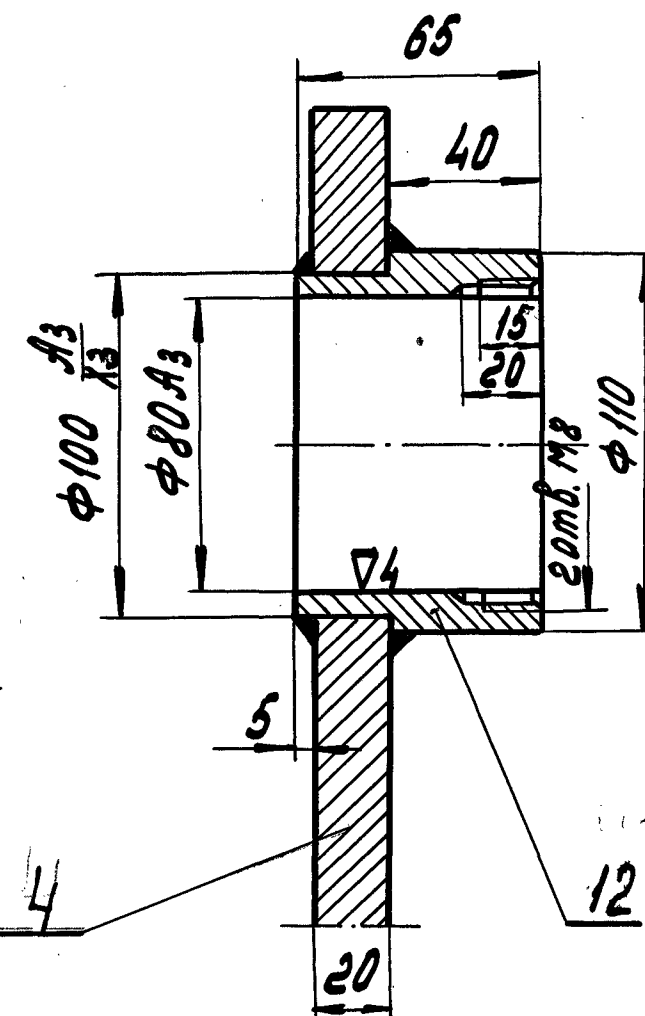
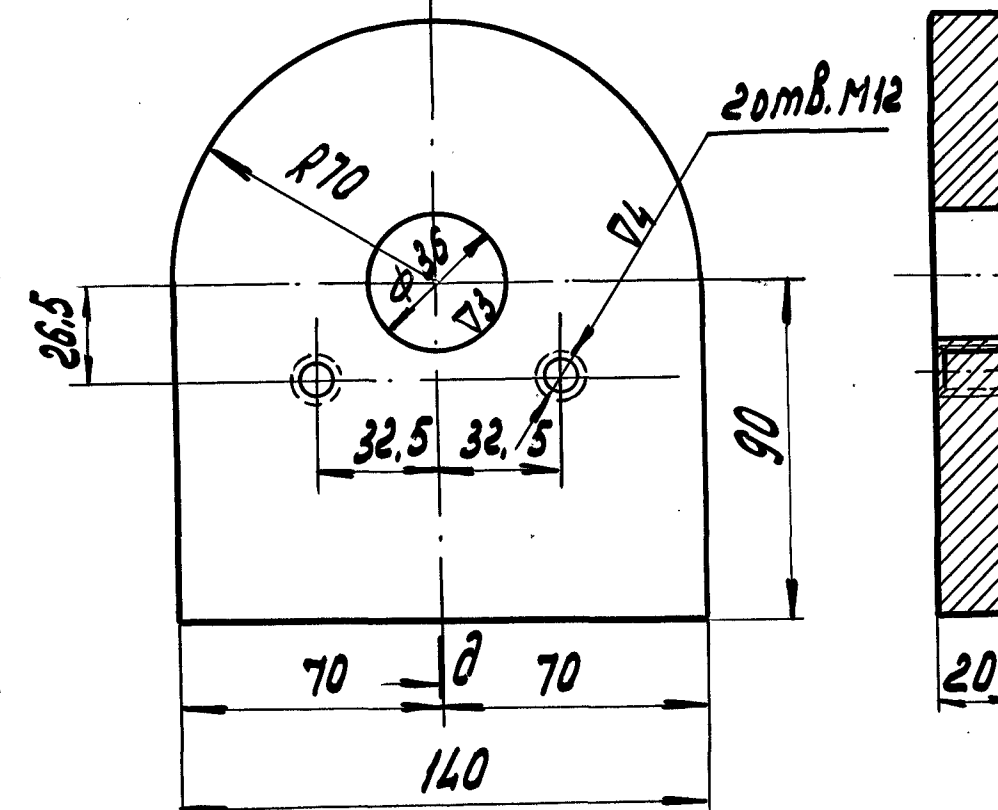
cd.	1722	1:5
-----	------	-----

Лист:	Листов
ЦЛАМ	ДМЗ

г. Днепропетровск



0656-981

A-A  
M 1:4см. примечание  
п. 2B-B  
M 1:4см. примеч.  
п. 2B-B  
M 1:2поз. 11  
M 1:2

B-B



## Спецификация

№ дет. черт.	шт.	поз.	Наименование	Матер. лист	Вес в кг шт. общ.	Примеч.
186-9591	1	1	Груз	Ст. 3	371	371
8/4	2	2	Лист 820x70x16	Ст. 3	4,8	9,6
186-10402	2	3	Лист 595x412x20	Ст. 3	24,1	48,2
186-10403	1	4	Боковина I прав.	Ст. 3	42	42
186-10404	2	5	Нож челюсти I	Ст. 3	4,1	8,2
186-10405	2	6	Нож челюсти II	Ст. 3	3,67	7,34
186-10406	1	7	Нож днища	Ст. 3	4,5	4,5
186-10407	7	8	Зуб	Ст. 3	3,0	21,0
186-10408	2	9	Лист 580x422x20	Ст. 3	25	50
8/4	1	10	Лист 725x360x20	Ст. 3	46,5	46,5
8/4	4	11	Кронштейн	Ст. 3	1,33	5,32
186-10409	2	12	Втулка	Ст. 3	1,8	3,6
186-10423	1	13	Боковина I лев.	Ст. 3	42	42

Вес наплавленного металла 15 кг.

## Примечания

- Челюсть грейфера эл. сварная. Варить сплошным эл. швом, катетом равным наименьшей толщине свариваемых элементов, электродами АНО-11 ф 4 мм.
- Передние режущие кромки поз. 5, 6, 7, 8 после сварки наплавить на глубину 5 мм электродами Т-590 на толщину 5 мм.
- Обработку внутренних поверхностей втулки (поз. 12) выполнить после сварки.

186-9590

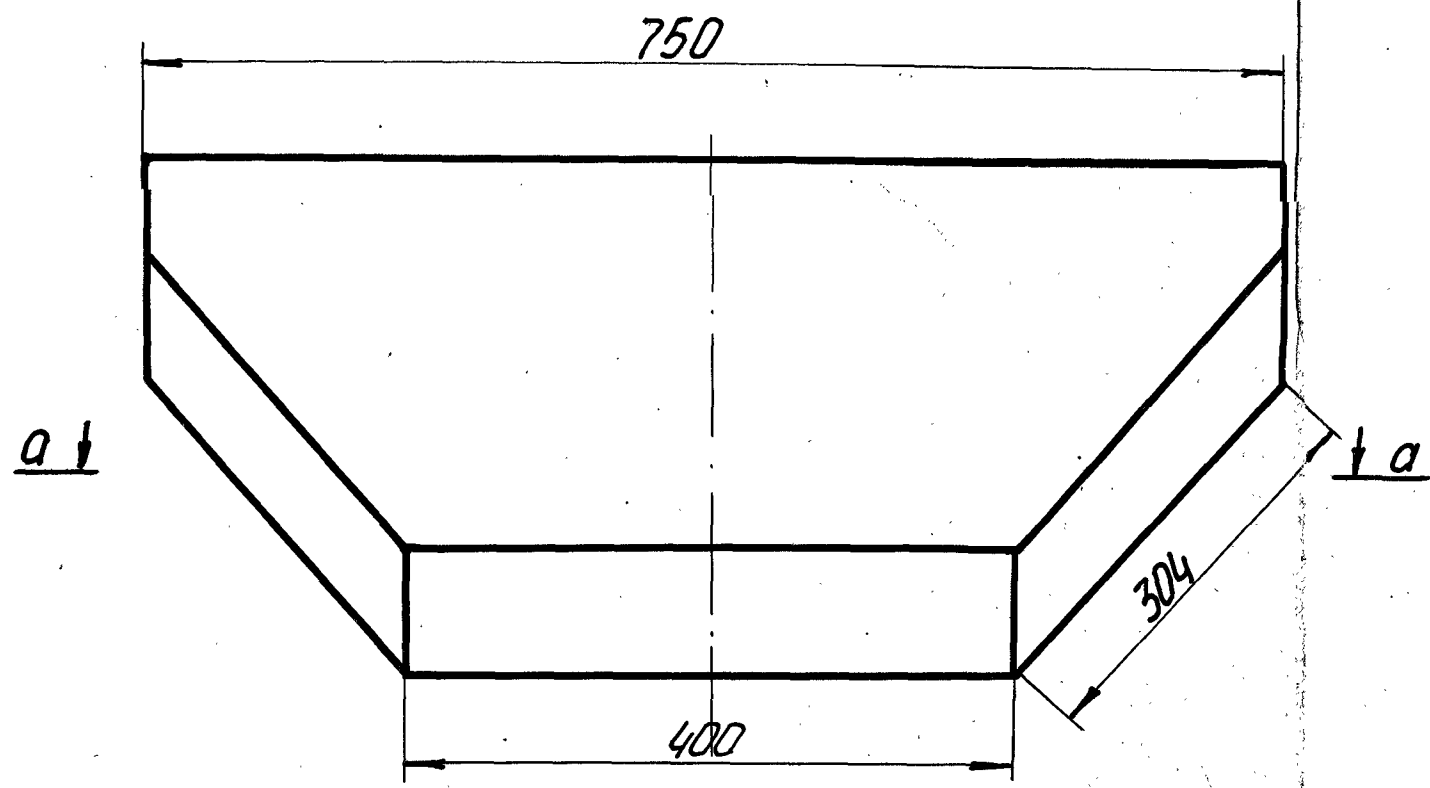
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Матер.	Масса М-В:
1	1	186-9590	186-9590	186-9590	Ст. 3	748 1:5
2	2	186-9590	186-9590	186-9590	Лист	Листов:
3	3	186-9590	186-9590	186-9590	ДМЗ	ЦЛМ
4	4	186-9590	186-9590	186-9590	Грейфер	V=0,35 м³
5	5	186-9590	186-9590	186-9590	Днепропетровский	Формат 24

Коп. Клейман

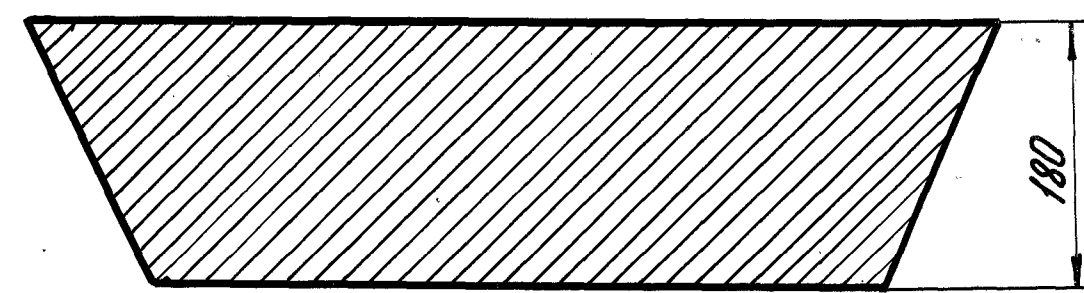
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	186-9590, -1044		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	186-9590, -1044		

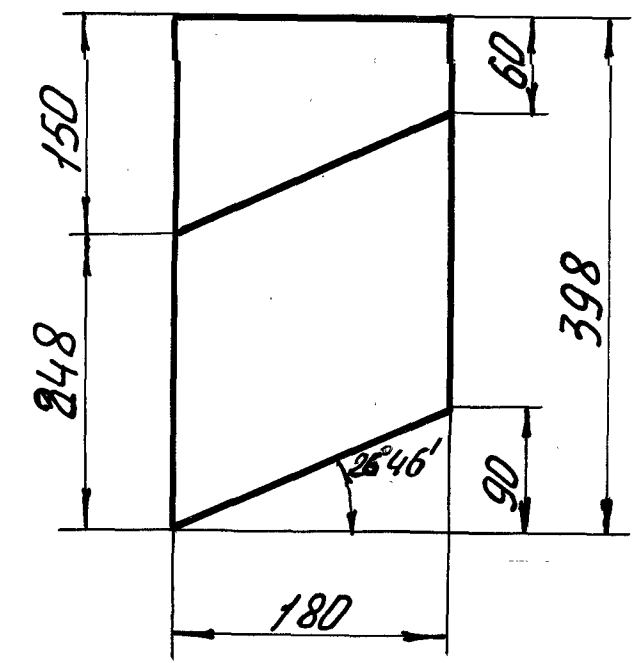
1655-981



a-a



1/2 кругом

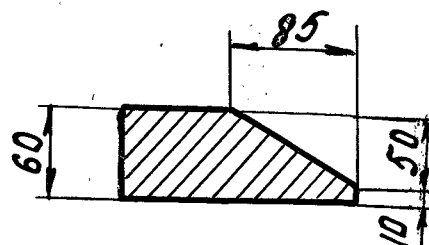
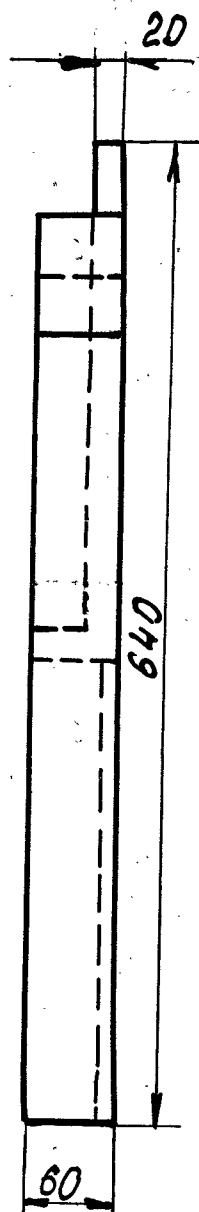
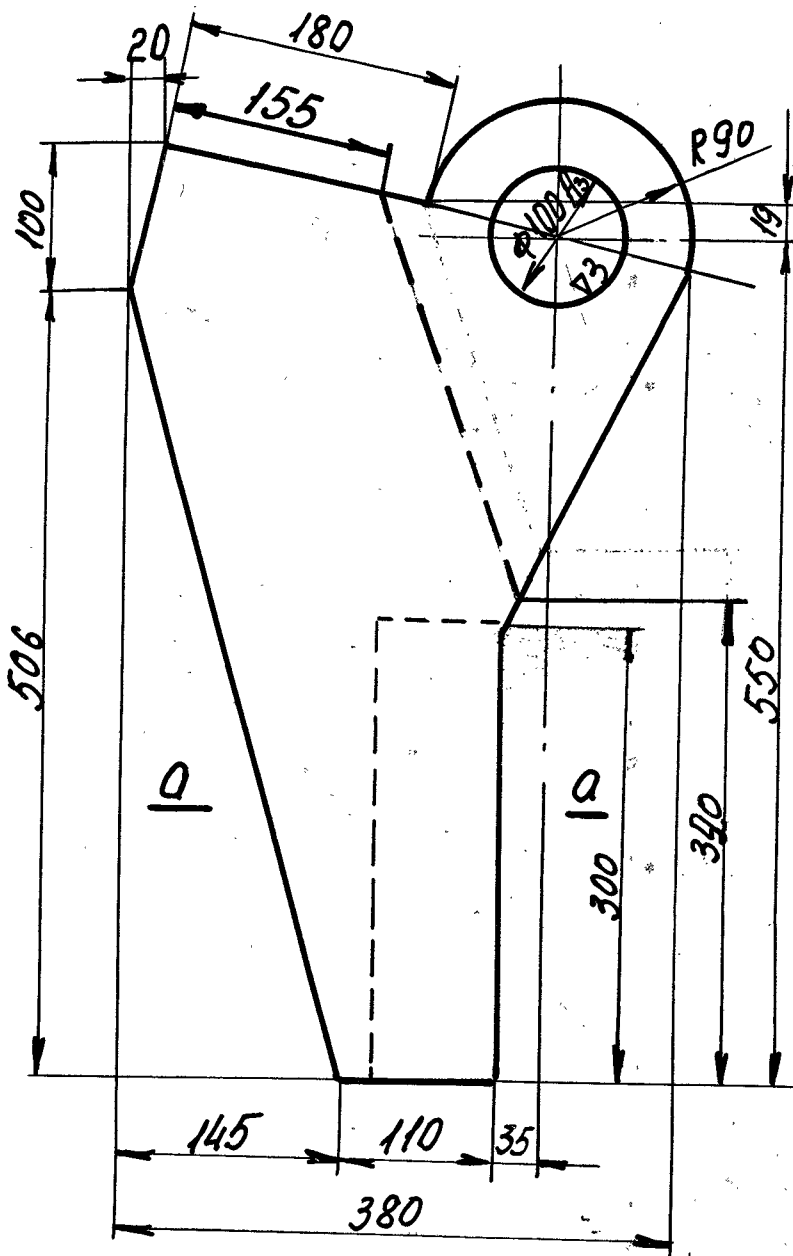


186-9591					Мат. Вес в кг. Масштаб		
Груз					ст.3	371	1:5
Доменный цех					ДМЗ-ЦЛАМ		
Грейдер V=035 м³					2. Лист		



186-10403

1A (7)



186-10403

Боковина I

Доменный цех  
Грейфер  $V = 0,35 \text{ м}^3$

Матер.	Вес в кг.	М-б
ст. 3	20	1:5
Лист	Листов	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Днепропетровск		

Коп. Филиппова

Сверла: Сидикман 12.2.80г. Форма 11

Инв. и подл. Подп. и дата

Инв. и подл. Подп. и дата

Взам. инв. и инв. и дата

Испр. в к. 4

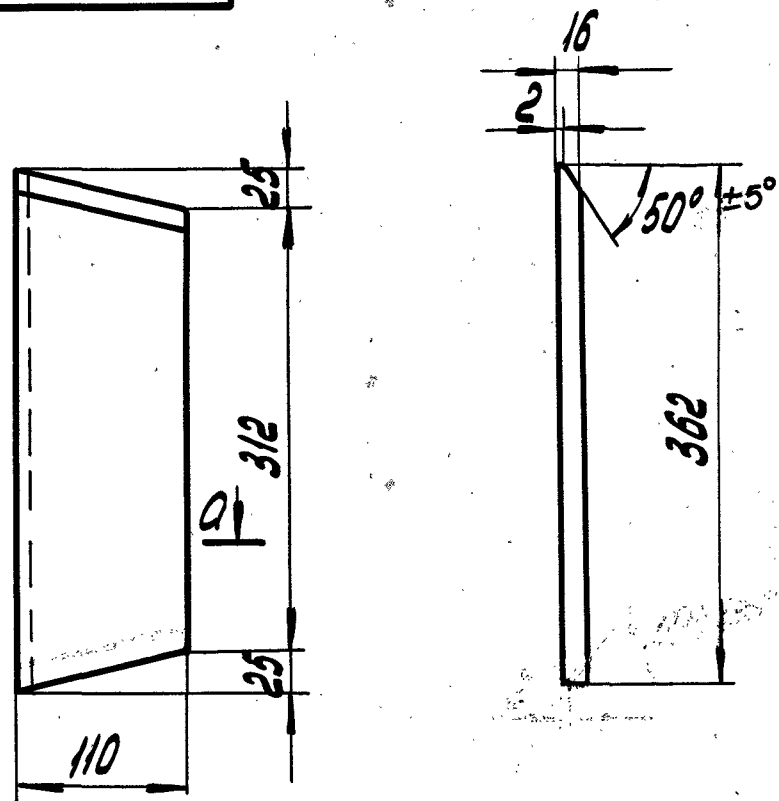
Верх. инв. и инв. и дата

186-9590, -10411

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Янда			
Чертил.	Янда			
Провер.	Дьяконенко			
Нач. гр.	Дьяконенко			
Нач. лаб.	Сорокин			
Итв.	Шестак			

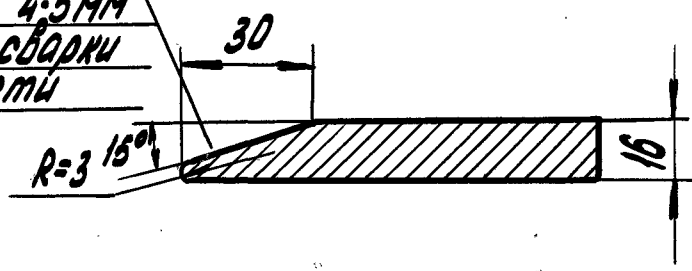
Лист 5  
№-докум. 186-9590-10411

70701 - 981



a-a  
M1:2

Наплавить  
электродом  
T-590 4-5 мм  
после сварки  
челюсти



Имя, №-подл. Подп. и дата Изменений №-докум. Подп. и дата

186-10404

Изм.	Лист	№-докум.	Подп.	Дата
Констр.	Яноа			
Чертил	Яноа			
Провер.	Дьяконенко			
Нач. зр.	Дьяконенко			
Нач. лаб.	Сорокин			
Учб.	Шестаков			

Нож челюсти I  
правосей

Доменный цех  
Грейфер V=0,35 м³

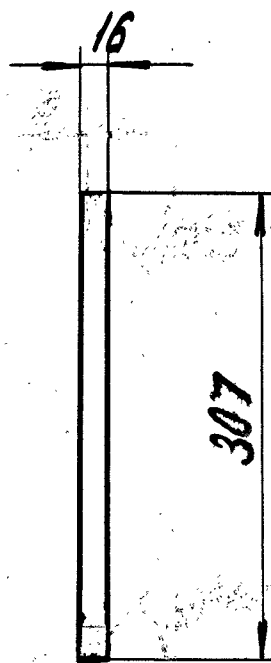
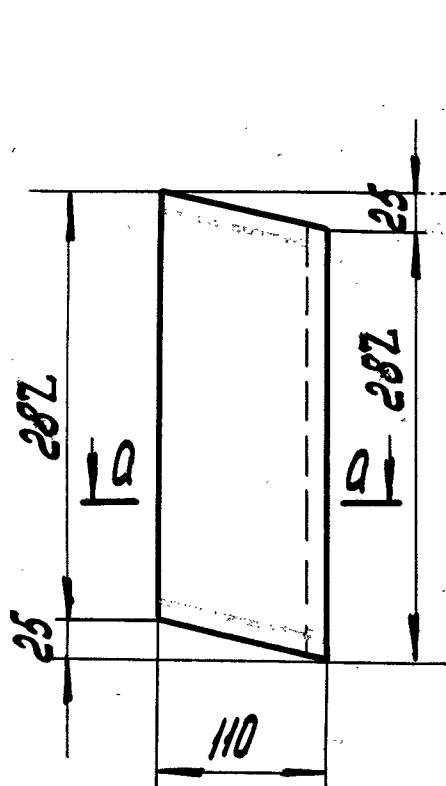
Матер.	Масса М-б:	
Ст.3	4,1	1:5
Лист	Листов:	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г.Днепропетровск		

Коп. Клейман Сверила: Сидикман 12.2.80г. Формат 11

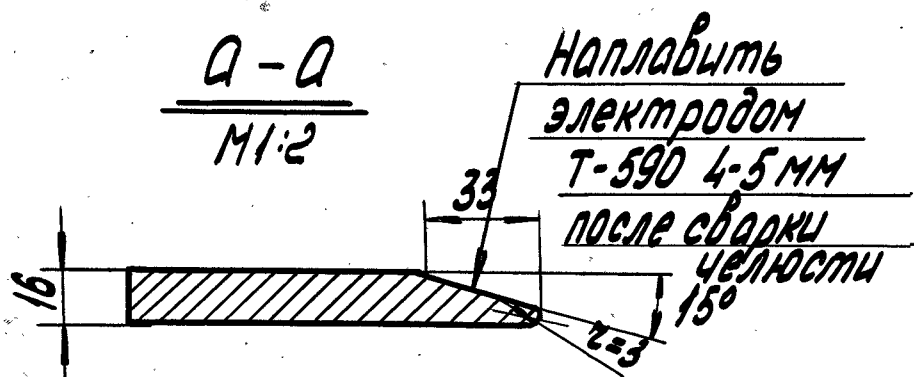
50701-981

103. 6

№-ср. черт.  
186-9590-10411



а-а  
М 1:2



Наплавить  
электродом  
Т-590 4-5 мм  
после сварки  
челюсти

186-10405

Изм.	Лист	№-докум.	Подп.	Дата
Констр.	Яндо			12.02.80
Чертил.	Яндо			
Провер.	Дьяконенко			
Нач. зр.	Дьяконенко			
Нач. зр.	Сорокин			
Утв.	Шестак			

Нож челюсти II  
правый

Доменный цех  
Грейфер V=0,35 м³

Матер.	Масса	М-б:
Ст. 3	3,67	1:5
Лист	Листов:	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Днепропетровск		

Коп. Клейман

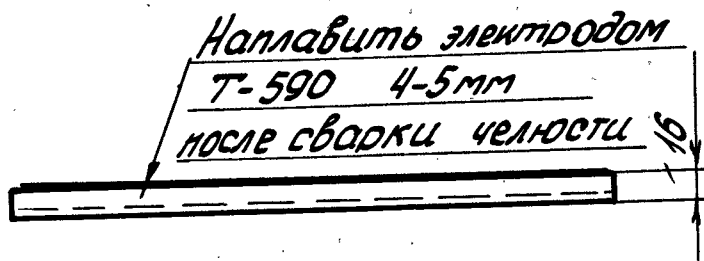
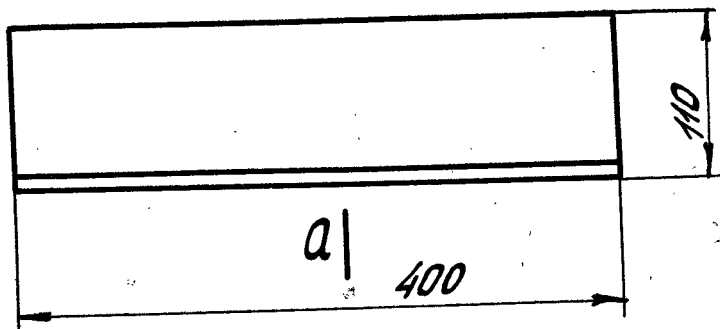
Сидикман 12.2.80г. формат 11

90701-981

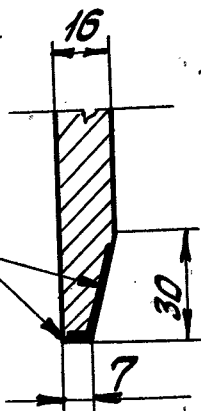
№ сд. черт.  
186-9590; 186-10411

поз.  
7

a|



a-a  
M 1:2



Наплавить  
электродом  
Т-590 4-5мм  
после сварки  
челюсти

186-10406

Изм	Лист	Исх. докум.	Подп.	Дата
Констр.	Янда			
Чертил	Янда			
Провер	Дзяконенко			12.8
Нач. гр.	Дзяконенко			12.8
Нач. лаб.	Сорокин			
Нач. ЦЛМ	Шестаков			

Нож днища

Доменный цех  
Грейфер  $V=0,35 \text{ м}^3$

Литера	Вес в кг	Масшт.
ст. 3	45	1:5
Лист	Листов	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Днепропетровск		
2.802.	Формат	

кол. Корнеева

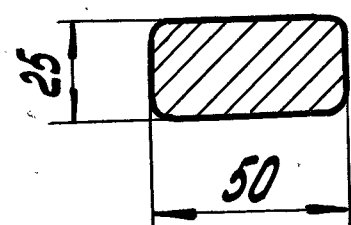
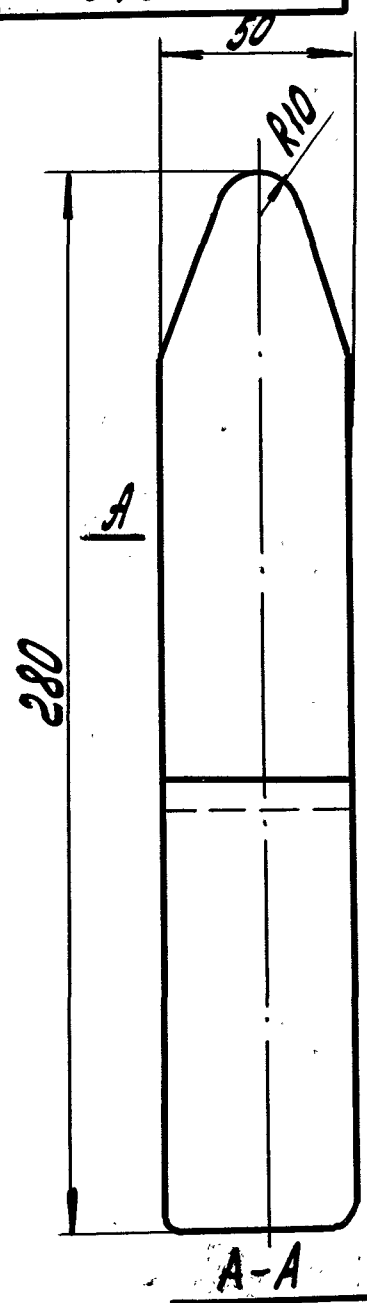
Сверила: Сидикман

13.2.80г.

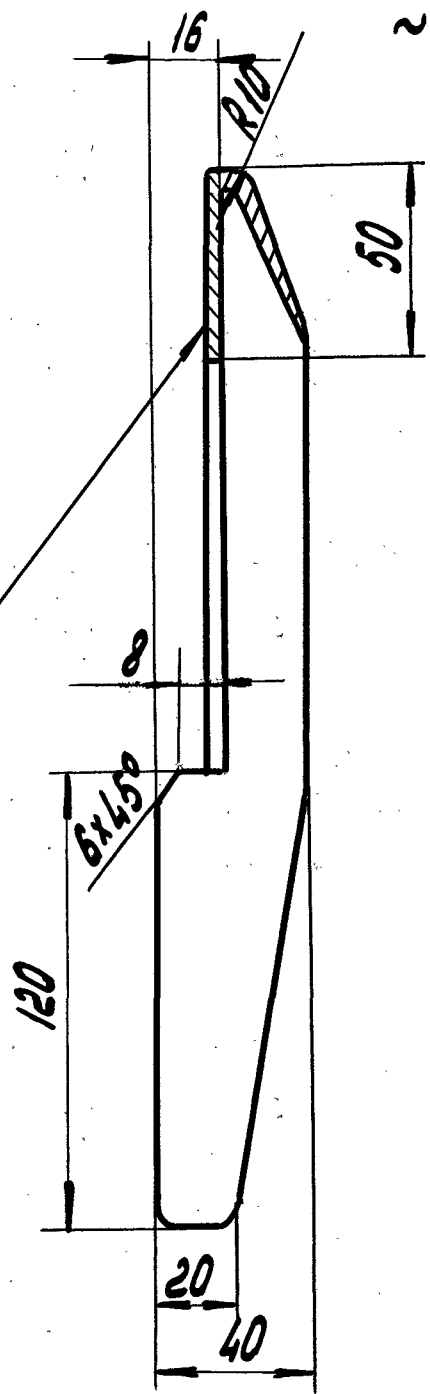


№ зм. черт. 186-9590:10411  
 103  
 8  
 Инв. №: год, подп. и дата Взам. инв. инв. №: год, подп. и дата

186-10407



Наплавить электродом Т-590  
 $\delta = 5 \text{ мм.}$



186-10407

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Янко	Взм.	12.02.80	
Провер.	Дьяконенко			
Нач. гр.	Дьяконенко			
Нач. ла.	Сорокин			
Утв.	Шестак			

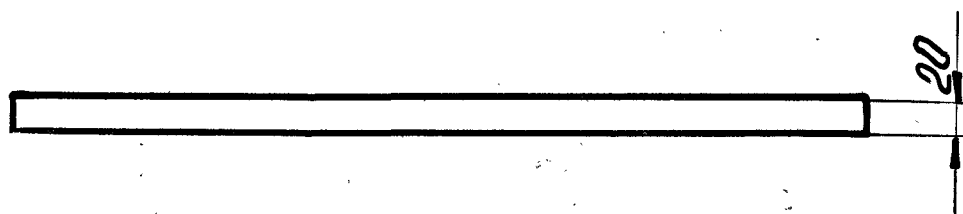
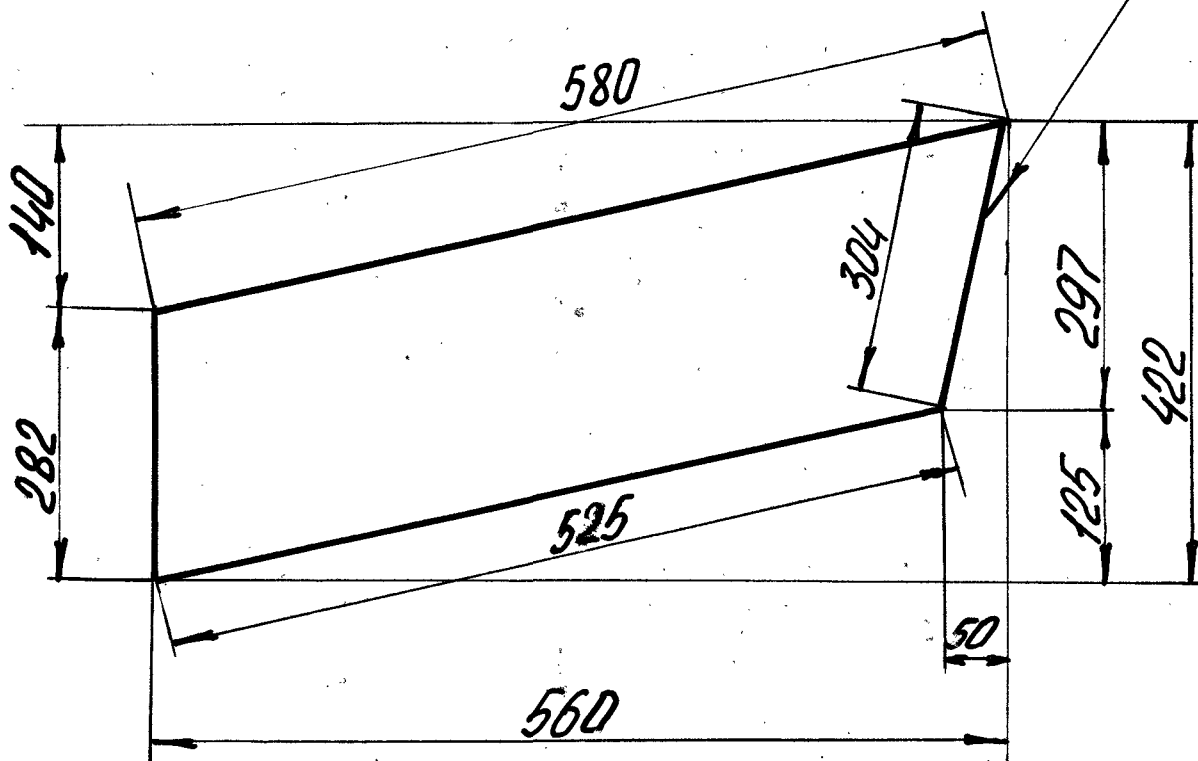
3цб  
 Доменный цех  
 Грейфер  $V = 0,35 \text{ м}^3$

Матер. Масса М-б:		
Ст. 3	3,0	1:2
Лист Листов:		
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Днепропетровск		

коп. Клейман Сверила: Сидикман Формат II

80701-581

кромка стыка с поз 1.



186-10408

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Мат.	Вс. Вкл.	Масштаб
Констр.	Яндо			12.02.80	ст3	16,8	1:5
Чертил	Яндо				лист		листооб.
Провер.	Аляконенко				Лист 560×422×20		
Нач. зр.	Аляконенко				Доменный цех		
Нач. лаб.	Сорокин				Грейдер V-0,35 м³		
Нач. лаб.	Шесток				ДМЗ-ЦЛАМ		

коп. Куржовская Сверила: Сидикман 12.2.80 формат А1

№ 9

186-9590.10411

Подп. и дата

Инд. № докл.

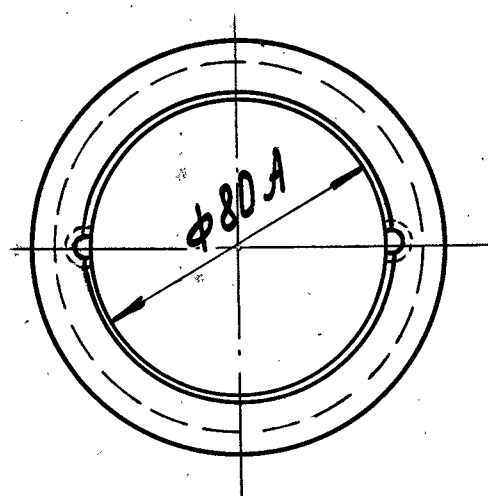
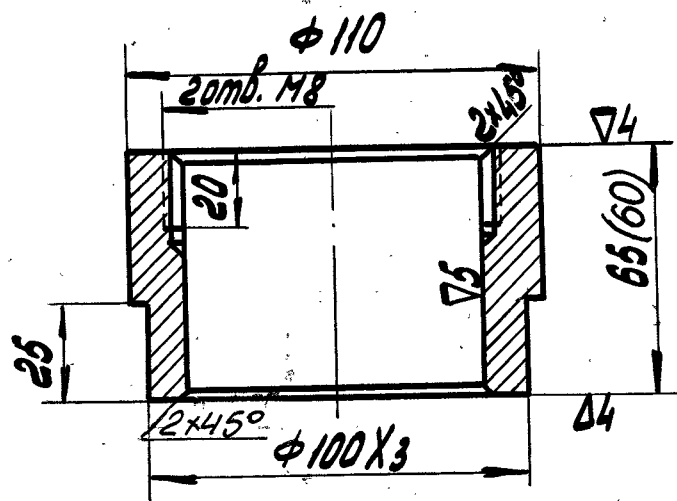
Вз. инв. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

60701-981

ДЗ (~)

Примечания

1. Отверстия М8 сверлить и нарезать совместно с дет. №186-10421.
2. По размерам в скобках выполнить для челюсти II (черт. №186-10411)

186-10409

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Яна	Власов	12.02.80	
Пробер	Дьяконов			
Нач. зр.	Дьяконов			
Нач. зр.	Сорокин			
Утв.	Шестак			

Втулка

Доменный цех  
Грейфер V=0,35 м³

Материал М-8:

Ст. 5 1,8 1:2

Лист 1 Листов 1

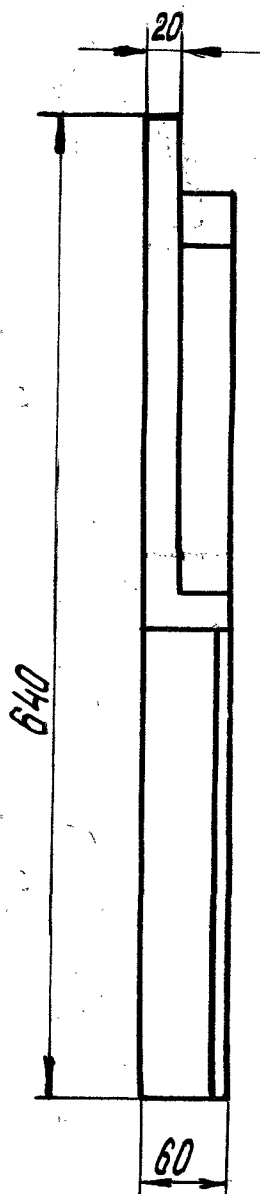
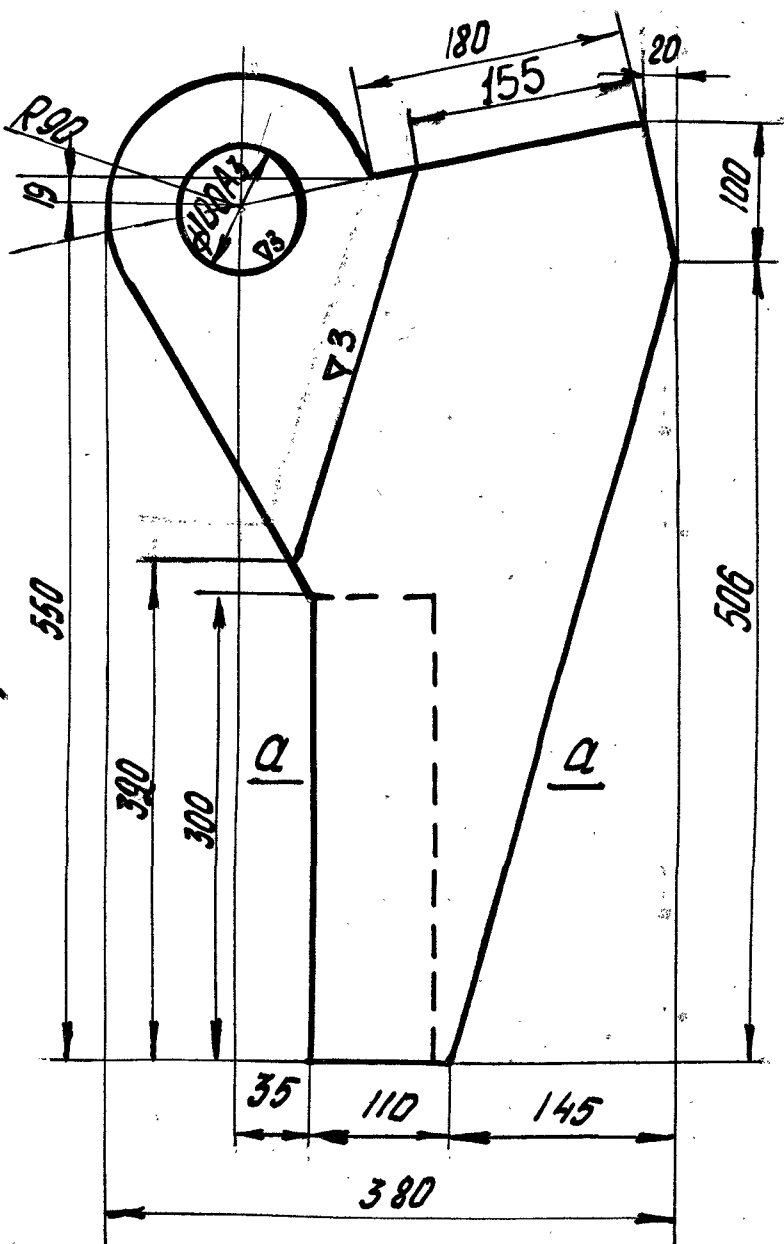
ДМЗ Ц.Л.А.М

г. Днепропетровск

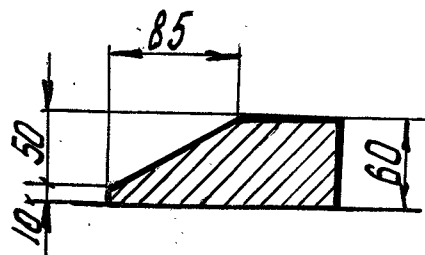
Формат 11

01401-981

Δ 1 (Δ)



A-A



186-10410

Боковина II

Доменный цех  
Грейфер  $V = 0,35 \text{ м}^3$

Матер.	Вес в кг	Масштаб
ст.3	42	1:5
лист	лист	
ДМЗ ЦПАМ		
г. Днепропетровск		

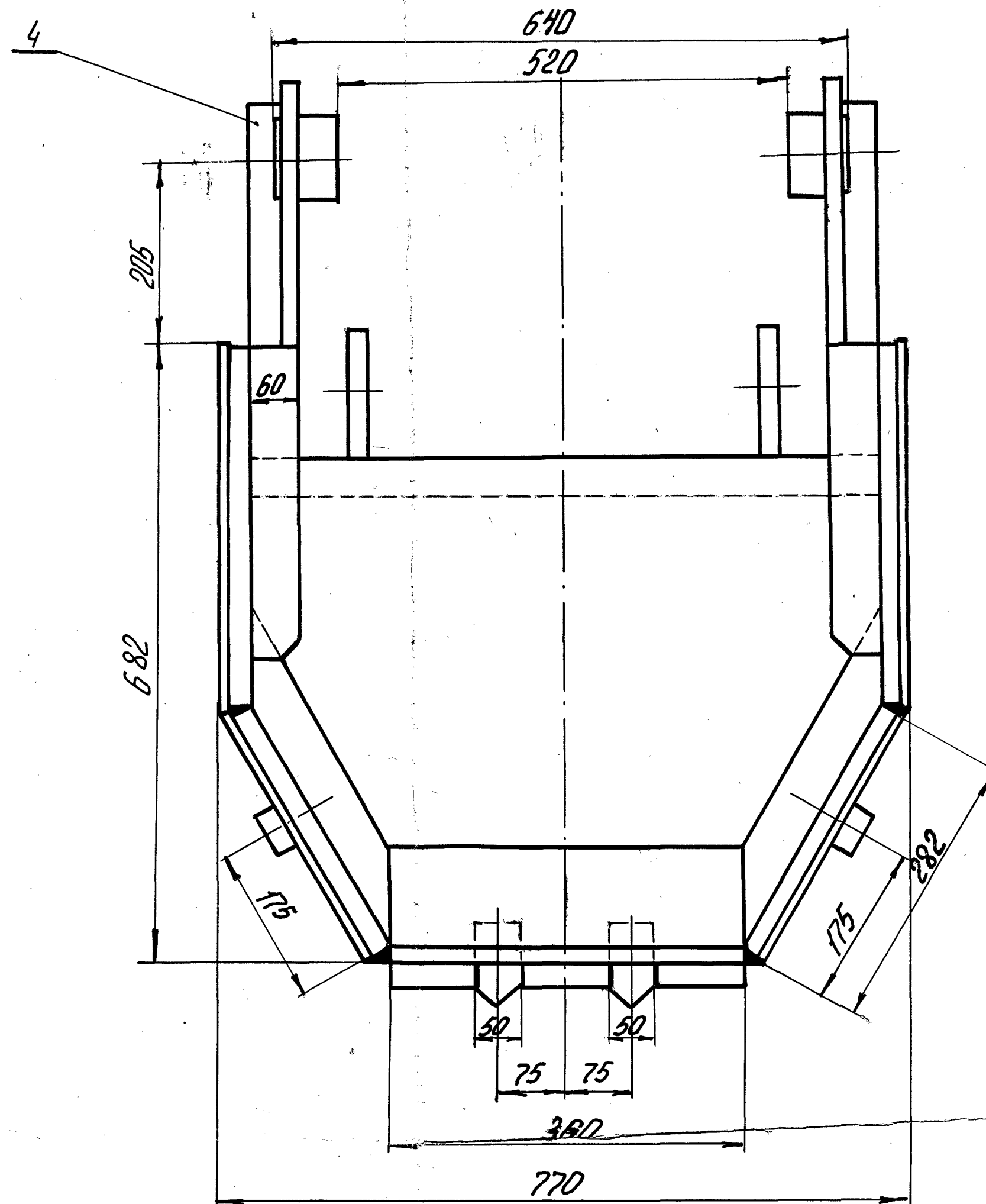
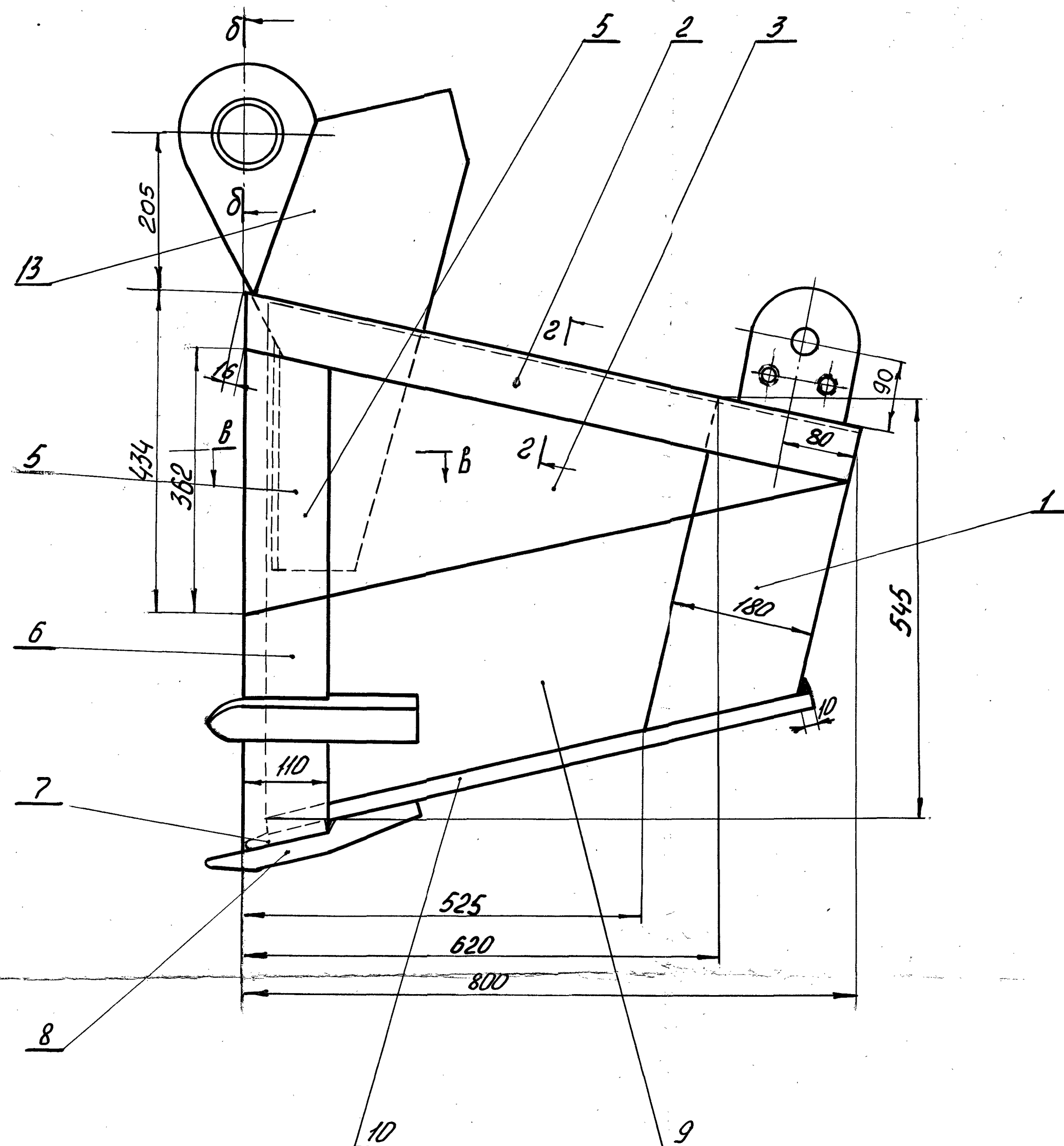
формат 1

№ 13  
186-9590-10411

Инв. и подл. Подпись и дата. Взам инв. Инв. и подл. Подпись и дата

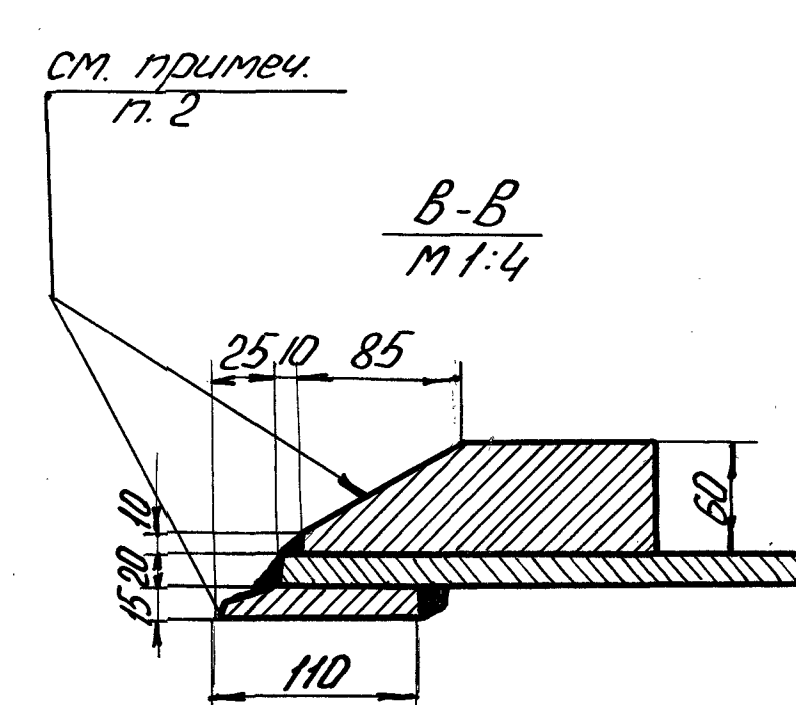
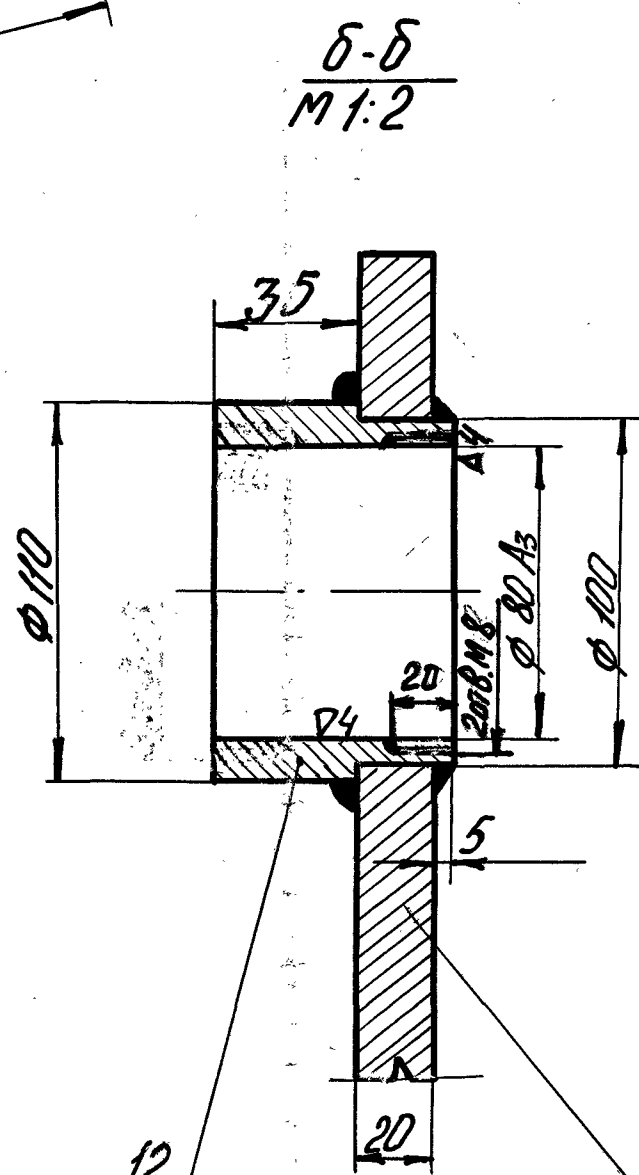
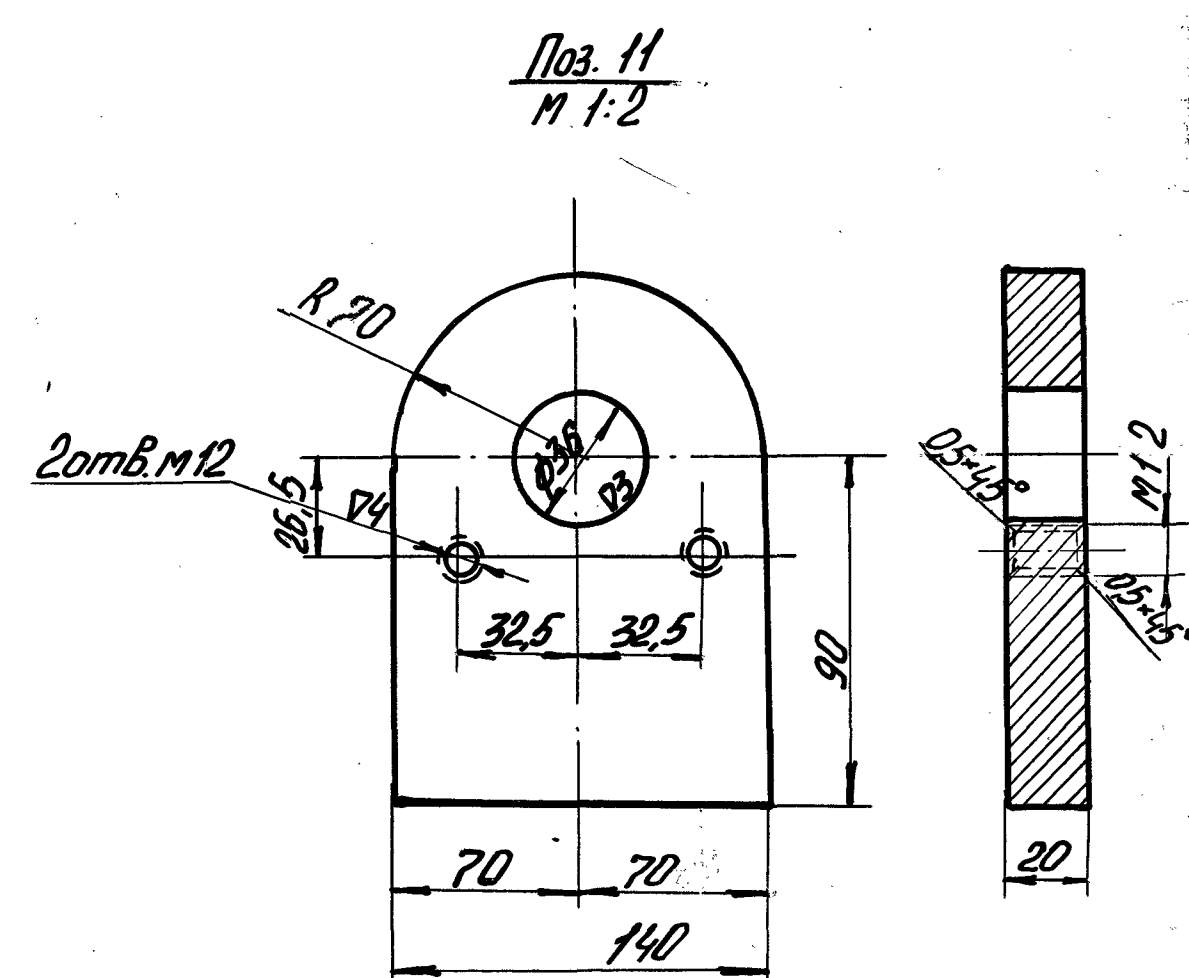
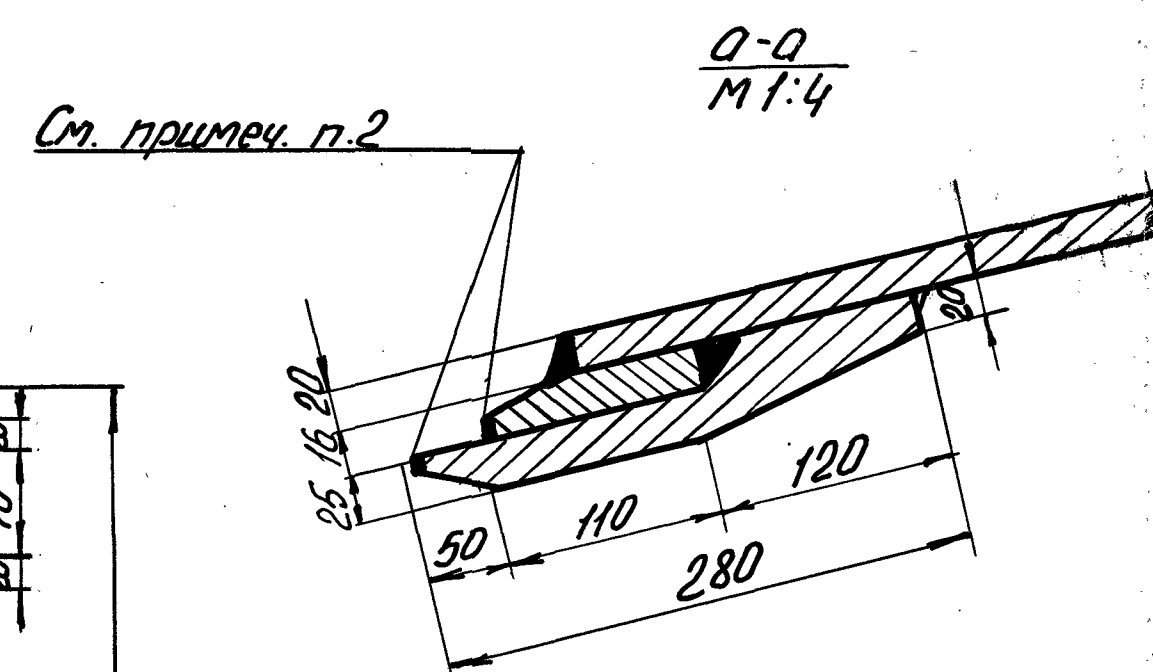
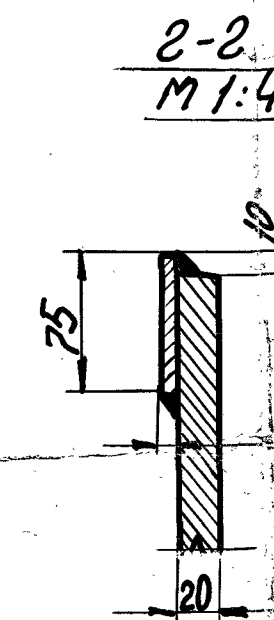
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата
Констр.	Янда			11.2.80
Чертил	Янда			
Провер.	Дьяконенко			
Нач. с.р.	Дьяконенко			
Нач. ц.п.м.	Сорокин			
Нач. ц.п.м.	Шестак			

Сверила: Сидикман



Спецификация						
Идет черт.	Шт	Поз	Наименования	Матер. ГОСТ	Вес в кг	Примеч.
186-9591	1	1	Гриз	ст.3	371	371
82	2	2	Лист 820*70*16	ст.3	4,8	9,6
186-10402	2	3	Лист 595*412*20	ст.3	24,1	48,2
186-10424	1	4	Боковина лев.	ст.3	4,2	4,2
186-10404	2	5	Нож челюсти I	ст.3	4,1	8,2
186-10405	2	6	Нож челюсти II	ст.3	3,67	7,34
186-10406	1	7	Нож днища	ст.3	4,5	4,5
186-10407	4	8	Зуб	ст.3	3,0	12,0
186-10408	2	9	Лист 580*420*20	ст.3	2,5	5,0
82	1	10	Лист 725*380*20	ст.3	46,5	46,5
82	4	11	Кронштейн	ст.3	1,33	5,32
186-10409	2	12	Втулка	ст.3	1,8	3,6
186-10410	1	13	Боковина прав.	ст.3	4,2	4,2

Вес наплавленного металла 15 кг.



# Примечания

- Челюсть грейфера эл. сварная. варить сплошным эл. швом катетом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Передние режущие кромки поз. 5, 6, 7, 8 после сварки наплавить электродами Т-590 на толщину 5 мм.
- Обработку внутренних поверхностей втулки (поз. 12) выполнить после сварки.
- Отв. М12 выполнить только во внутренних кронштейнах (поз. 11).

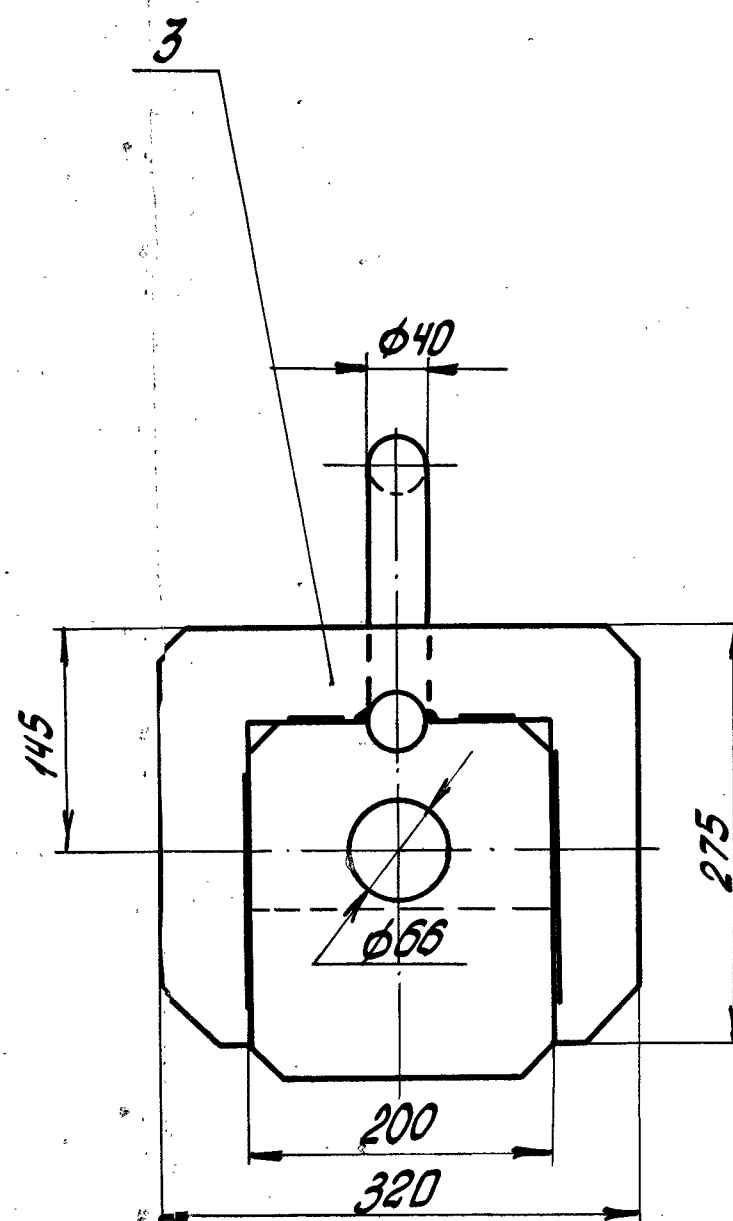
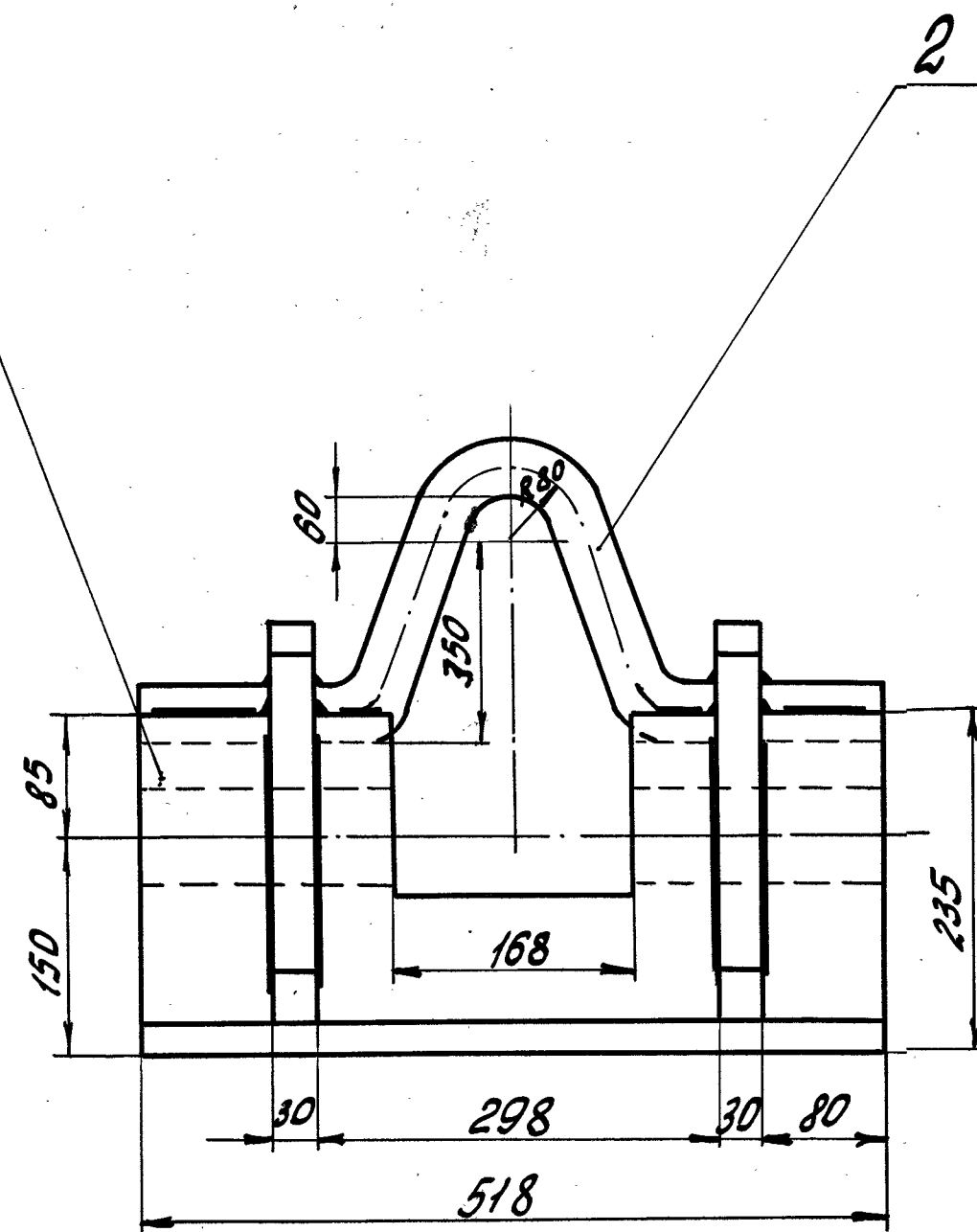
186-10411				мат.	масса	масштаб
Челюсть II	ст.3	739	1:5	лист	лист	
Доменный цех	Грейфер V=0,35 м³	2	Андрей Андреевич	сдат	сдат	

Сверло: Сидикман

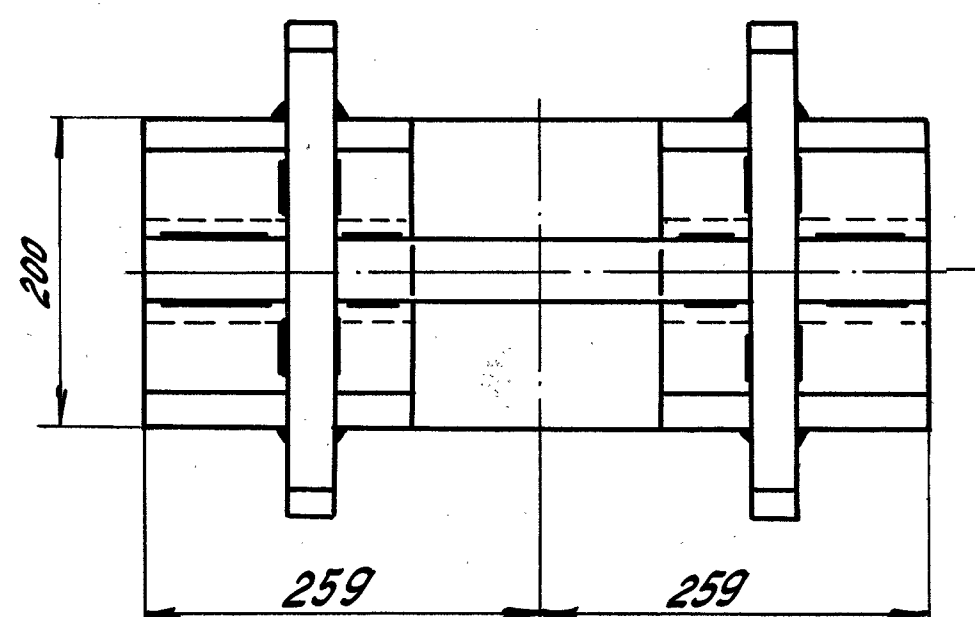
кап. Кривошея



186-10412



Спецификация						
№ дет. черт.	Шт.	Поз.	Наименование	Матер. ГОСТ	Вес в кг шт.	Примечан.
186-10413	1	1	Груз	ст. 3	86,6	18,6
б/з	1	2	Круг $\phi 40$ , L=1500	ст. 3	9,87	9,87
186-10414	2	3	Серьга	ст. 3	10,9	21,8



### Примечание

Конструкция траверсы  
эл. сварная, варить сплошным  
эл. швом  $\phi 12 \times 12$ , электродом Э-42А.

					186-10412		
					Матер.	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	Ледокум	Подп.	Дата	сбор.	133	1:5
Констр.	Янда						
Чертил	Янда						
Провер.	Лякошенко			12-11	Лист	Листов	
Науч. зр.	Лякошенко			1980			
Науч. лав.	Сорокин						
Науч. ЦИМ	Шестаков						
					Траверса		
					Доменный цех		
					Грейфер $V=0,35\text{ м}^3$		
					ДМЗ ЦИМ		
					г. Днепродзержи		

Сверла: Сидикман 12.2.80г.

кол. Корнева

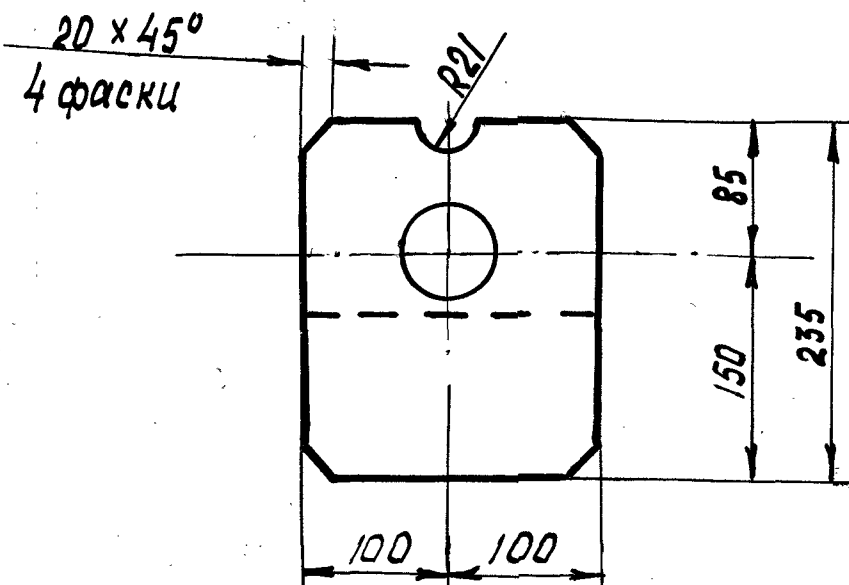
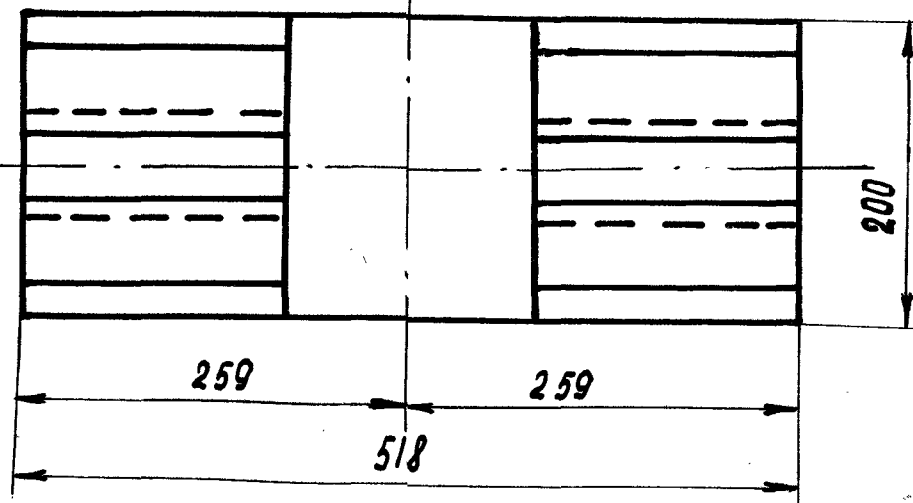
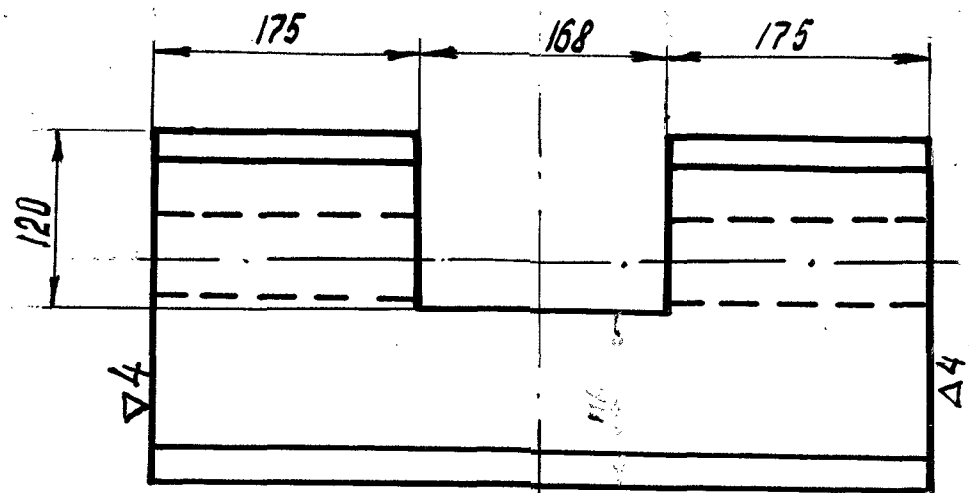
Траверса

Доменный цех  
Грейфер V=0,35 м<sup>3</sup>

ДМЗ ЦИМ  
г. Днепропетровск

186-10413

73 (2)



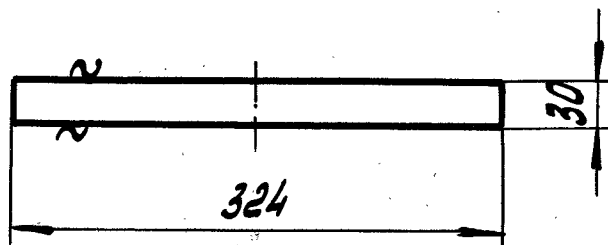
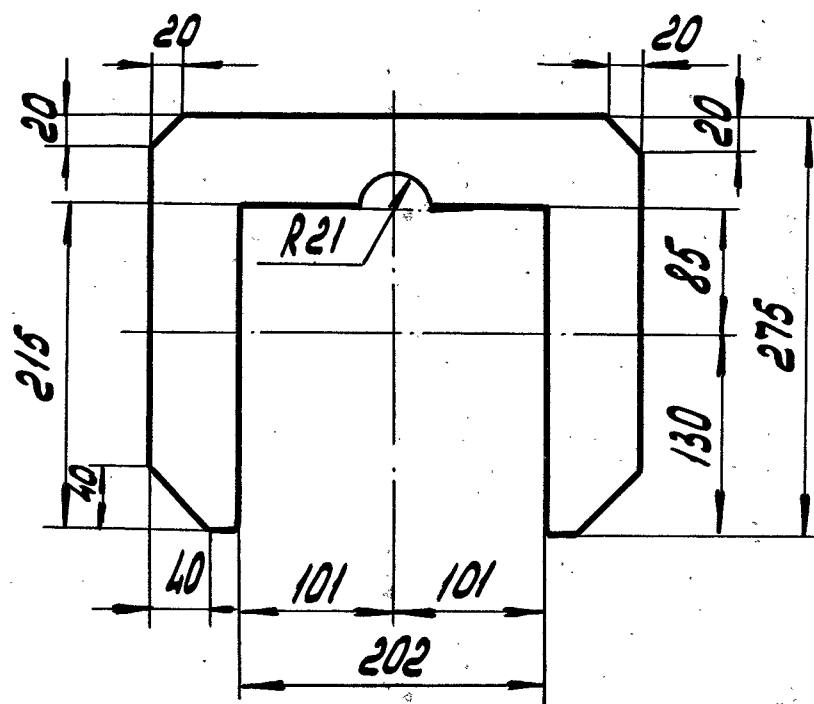
186-10413					ГРУЗ		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Матер.	Масса	Масштаб
Констр.	ЯНДА			12.02.88	ст.3	86,6	1:5
Чертил	ЯНДА				лист	листаб	
Проверил	Дьяченко				Доменный цех		
Нач. гр.	Дьяченко				Грейфер V = 0,35 м³		
Нач. лаб	Саракин				ДМЗ, ЦЛАМ		
Нач. ЦЛАМ	Шестак						

коп. Даниленко

71701-981

▽1/▽1

1703.

№-об. черт.  
186-10412

186-10414

Изм.	Лист	№-докум.	Подп.	Дата
Констр.	Яноа		В.Сидикман	12.09.80
Черт.цл	Яноа			
Провер.	Дьяконенко		А.Сидикман	
Нач.зр.	Дьяконенко			
Нач.зав.	Сорокин		И.Сидикман	
Утв.	Шестак			

коп. Клейман

Серьга

Доменный цех  
Грейфер  $V=0,35 \text{ м}^3$ 

сверила: Сидикман

Матер.	Масса	М-б:
ст3	10,93	1:5
Лист	Листов:	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г.Днепропетровск		

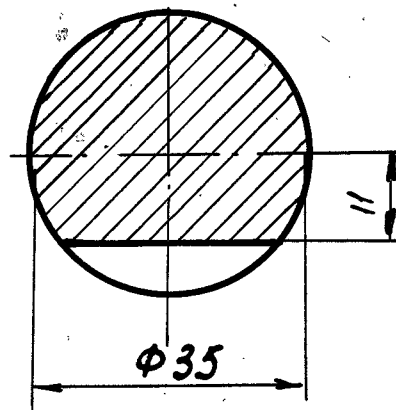
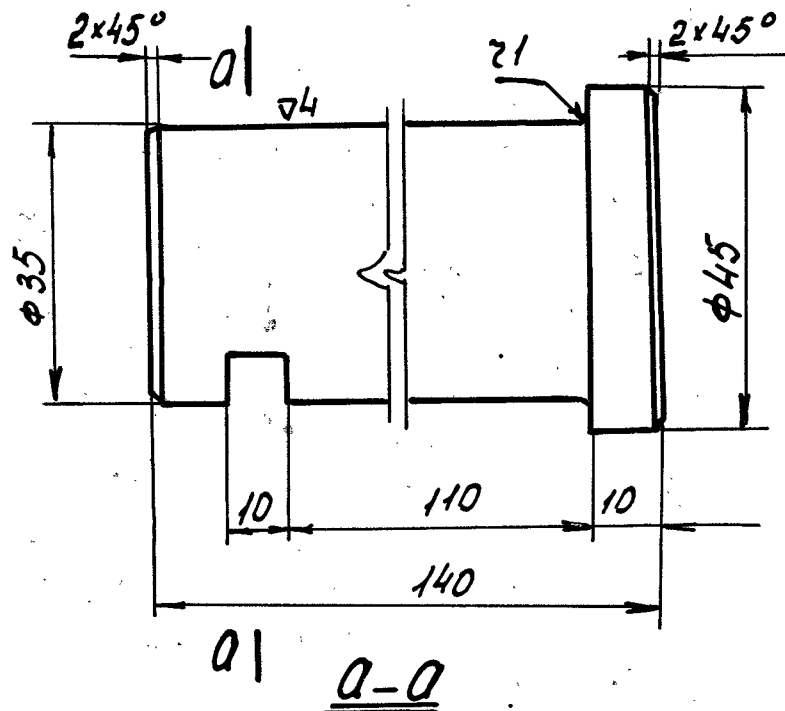
формат 11

Первичн. примен.  
186-9589

Справочн. №  
5

61701-981

Д3 Остальное



Ув. и подп. Подп. и дата Изв. и введ. Подп. и дата Изм. и введ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Яндо			
Чертил	Яндо			
Провер.	Дьяченко			
Нач. гр.	Дьяченко			
Маш. наб.	Сорокин			
Утверд.	Шестаков			

186-10419

Палец  $\Phi 35$   $l=130$

Доменный цех  
Грейфер  $V=0,35$  м<sup>3</sup>

Материал	Масса	М-б
сталь 45	1.05	1:1
Лист	Листов	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Днепропетровск		

Коп. Бродько

Сверла: Сидикман 12.2.80г.

Формат 11

Шкв. и подл. Подп. и дата

Дата

Взам. инв. н

Шкв. и подл.

Подп. и дата

Справочн. н

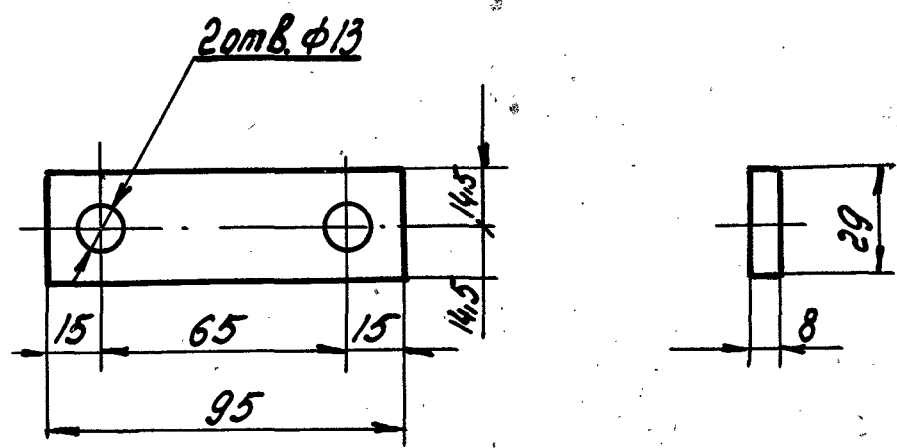
Первичное измерен.

6

186-9589

186-10420

ДЗ КРУГОМ



186-10420

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Янда			
Чертил	Янда			
Провер.	Диркоменко			
Нач.гр.	Диркоменко			
Нач.лаб.	Сорокин			
Нач.цк	Шестак			

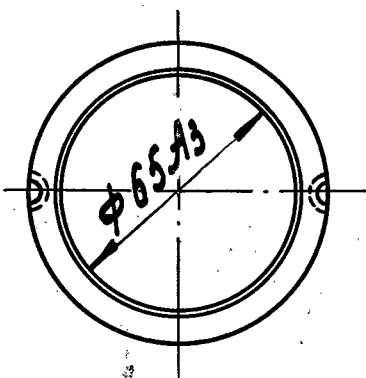
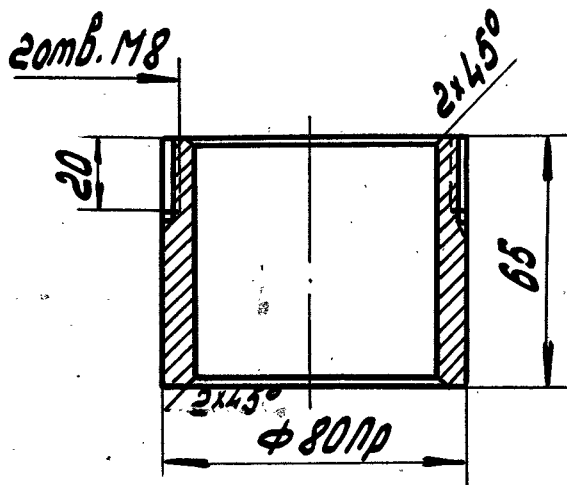
**Оседержатель**  
Доменный цех  
Грейфер  $V = 0.35 \text{ м}^3$

Матер	Вес в кг.	М-б.
ст. 3	Q172	1:2
Лист	Листов	
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Днепропетровск		
12 272- Формат 11		

конт. Филиппова Сверила: Судикман 12.2.79г. Формат 11



12401-981



Примечание

Отверстия М8 сверлить и нарезать  
совместно с дет. № 186-10409.

186-10421

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

№ док. черт.  
189-9589

103.  
13

Взам. инв. № инв. №-докум. подп. и дата

Изм. № подл. подп. и дата

Разроб. Яндя  
Пробер. Аляконенко  
Нач. зр. Аляконенко  
Нач. зр. Сорокин  
Утв. Шестак

сверла: Сидикман

Формат 11

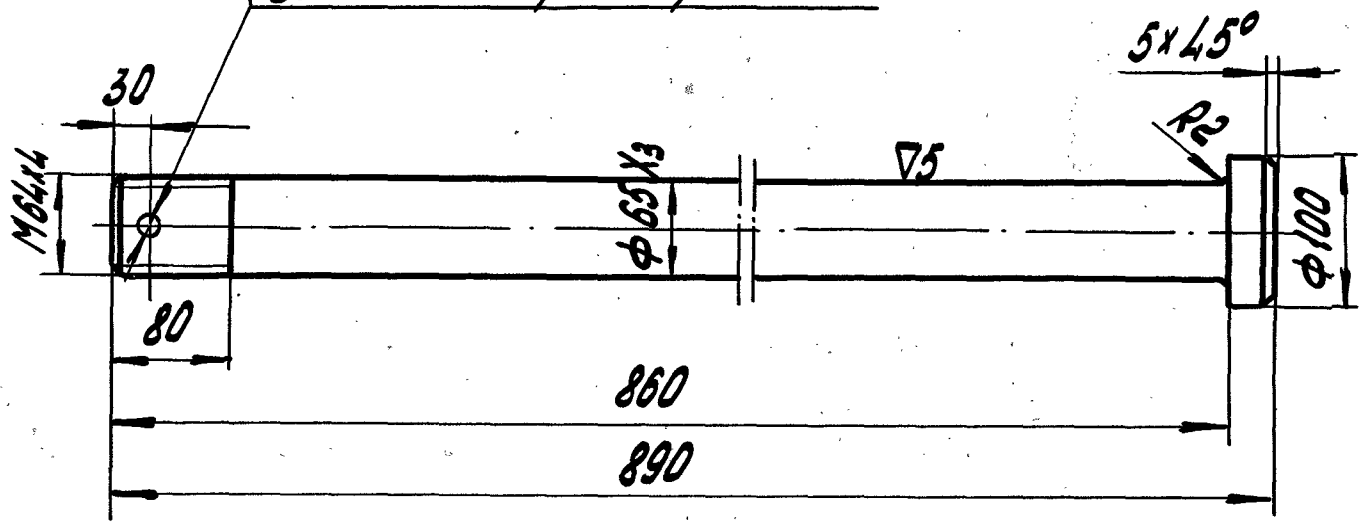
186-10422

▽3(▽)

№-ср. черт.  
186-9589

15

отв. под шплицы  $\Phi 10$   
Выполнить при сборке



Взам. инв. № инв. №-судн. Подп. и дата

186-10422

Изм.	Лист	№-докум.	подп.	дата
Констр.	Яна			
Чертил	Яна			
Провер.	Аляконенко			
Нач. зр.	Аляконенко			
Нач. до.	Сорокин			
Утв.	Шестак			

Матер.	Масса	М-б:
24.0	ст. 5	1:5 1:2
лист	лист	лист
ДМЗ	ЦЛАМ	
г. Анепродзержинск		

Ось

Доменный цех  
Грейфер  $V = 0,35 \text{ м}^3$

кол. Клейман

сверила: сидикман 12.2.80г

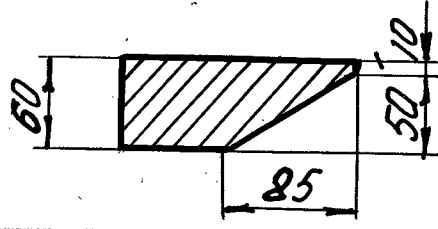
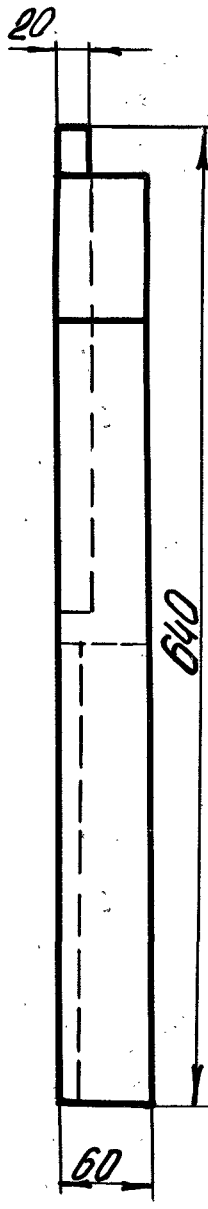
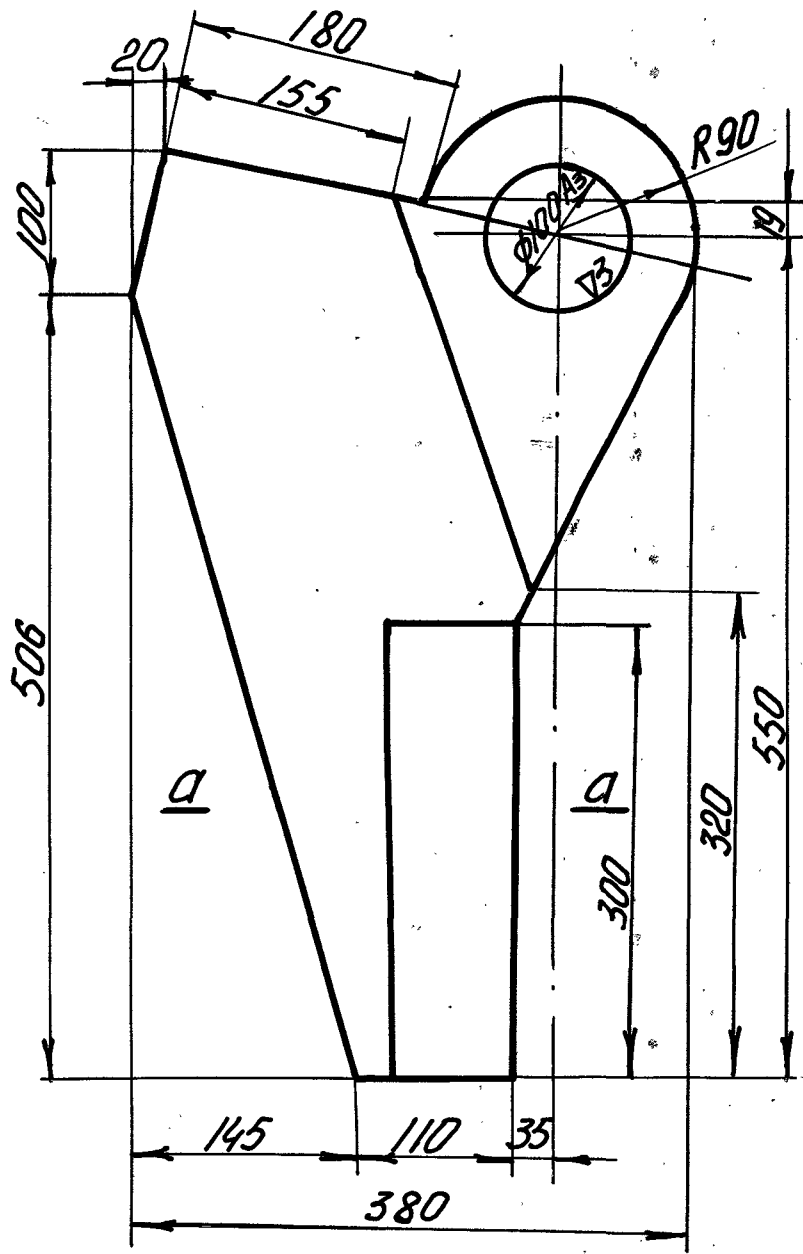
формат 11

Страницы № 13 Первичное прим. 186-9590

Имя, фамилия, дата, время, №, Шифр, № докум. Листы и дата

186-10423

1/1 (V)



186-10423

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Янда			
Чертил.	Янда			
Провер.	Авдюкенин			
Нач. гр.	Авдюкенин			
Нач. лаб.	Сорокин			
Утв.	Шестак			

Боковина I левая

Доменный цех  
Грейфер  $V=0,35\text{ м}^3$

Матер	Вес вкл	М-б
ст.3	20	1:5
лист	листов: 3	
ДМЗ - ЦЛАМ		
г. Днепропетровск		
формат II		

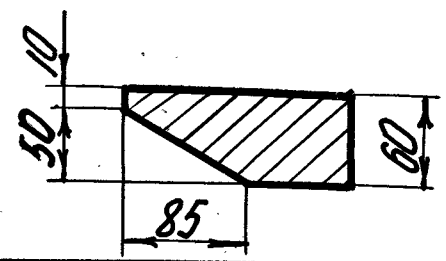
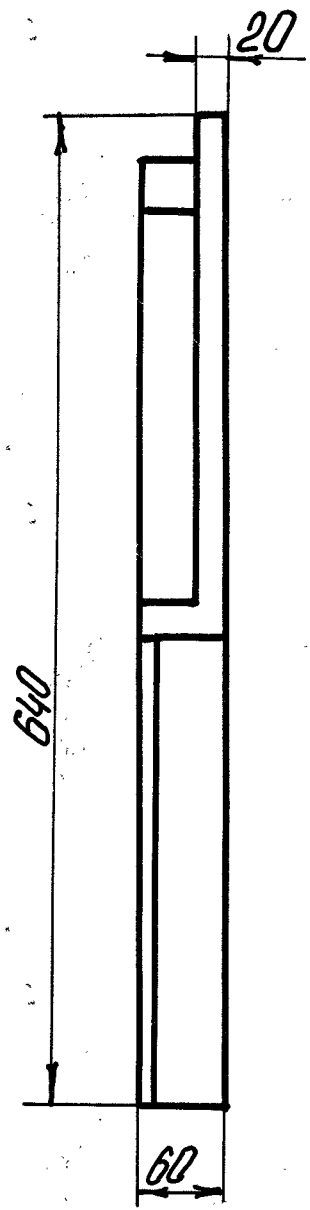
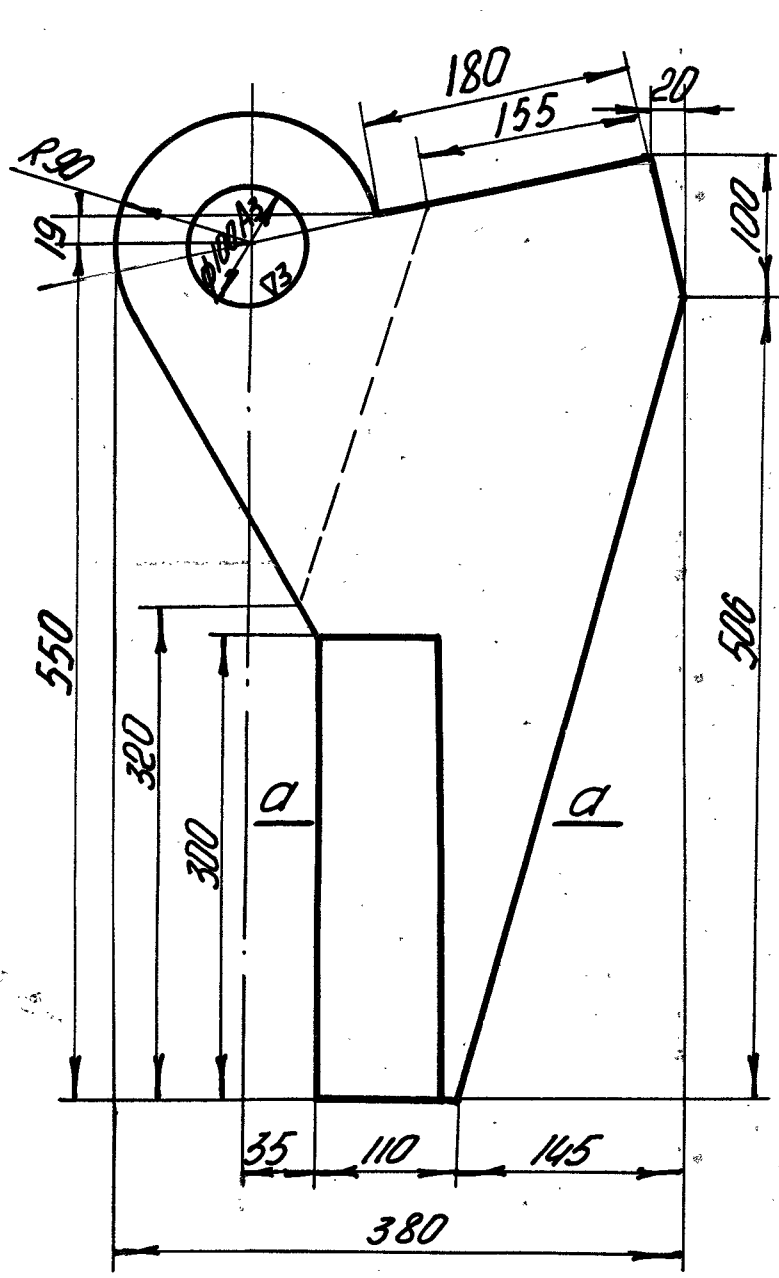
кол. Курковская

186-10424

(A) 1A

Специальный № 4

Вз. инв. № 186-10424



186-10424

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата
Констр.	Янда			
Чертил.	Янда			
Гравёр.	Аляконенко			
Нач. пр.	Аляконенко			
Утв.	Шестак			

Боковина илебая  
Доменный цех  
Грейфер  $V=0,35 \text{ м}^3$

Матер.	Вес в кг	М-б.
ст.3	42	1:5
лист	лист	
АМЗ - 4/АН		
В. Днепропетровский		

кап. Кривовская