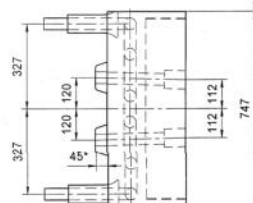
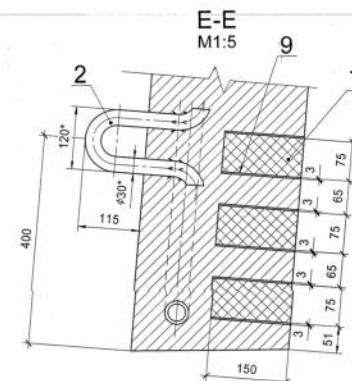
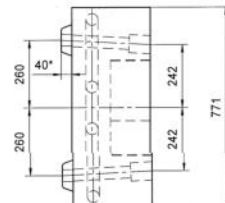


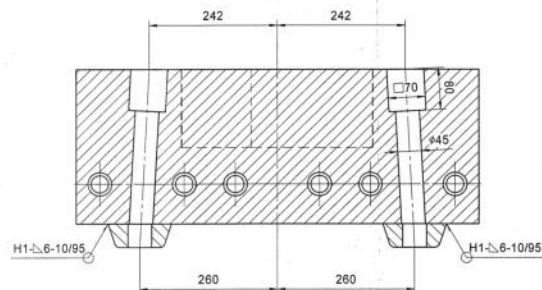
В
(скоба поз.3 условно не показана)



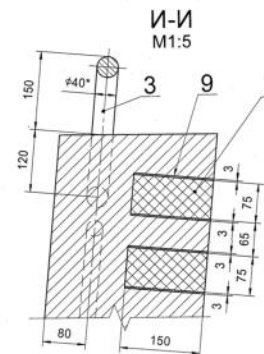
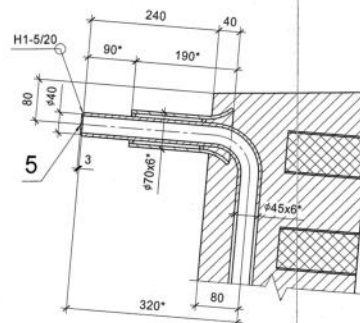
□



Ж-Ж
M1:5



Д-Д
М1:5

И-И
М1:5

Размеры кирпичей	Кол-во, шт.	Масса, кг
75х150х230	26	6,1
75х150х200	2	5,3
75х150х130	2	3,45
Итого:	30	176,1

1. *Размеры для справок.
2. $H16, h16, \pm \frac{IT16}{2}$.

3. Неуказанные литейные радиусы 10 мм.
4. После изготовления и испытания холодильной плиты концы труб змеевика закрыть заглушкой поз.б.
5. Изготовление, приемку и транспортировку холодильной плиты выполнить согласно требований технических условий ТУ 3.05-00168076-001-95.

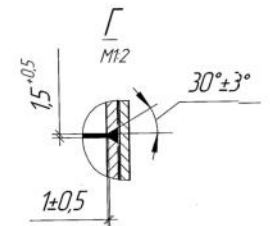
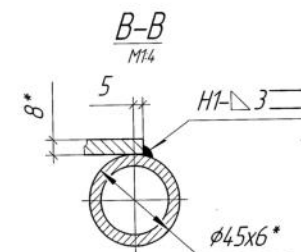
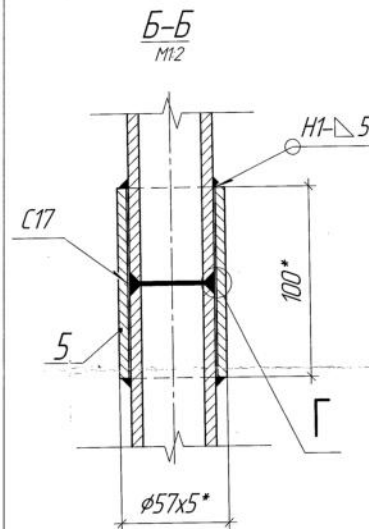
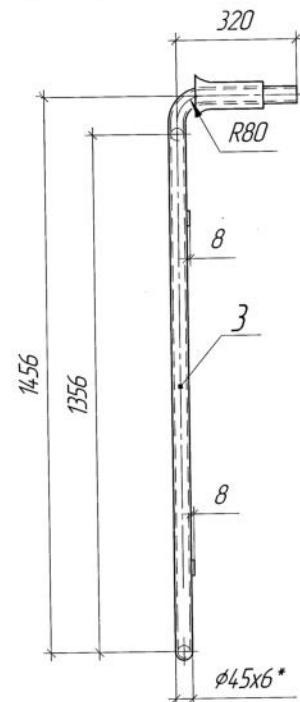
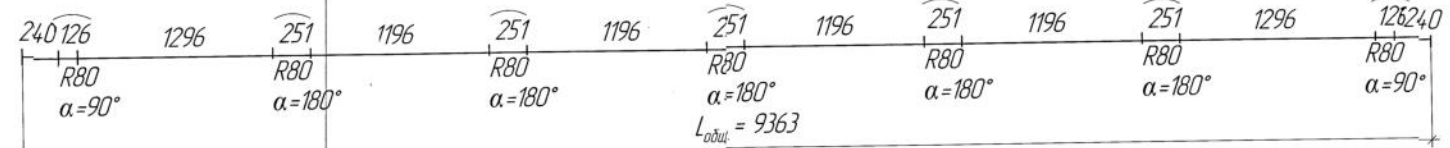
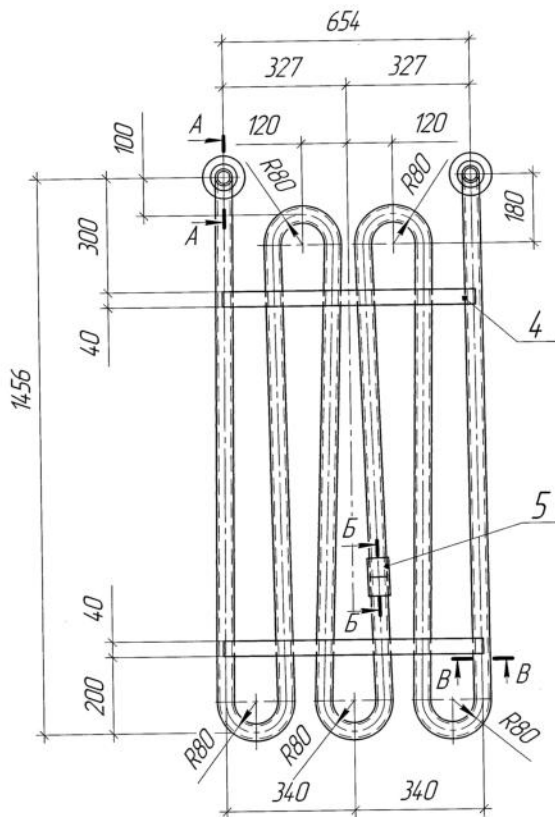
Вариант	Задач	Изм	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			10	Сборочные единицы		
			293-1269			62,1
И	1		293-1097-1	Змеевик	1	600 кг
				Детали		
И	2		293-1069	Ухо	3	2,7 кг
И	3		293-1070	Скоба	1	6,1 кг
И	4		293-1258	Бодышка (Б=40)	2	2,3 кг
И	5		293-1259	Бодышка (Б=45)	2	2,8 кг
И	6		293-1105	Заглушка	2	0,03 кг
				Стандартные изделия		
	7			Курточ марки ШПД-43 №1 (230x150x75) ГОСТ 1598-96 (СТУ 1345-96)	18	6,1 кг
				Материалы		
	8			ВЧ 450-10 ЛСТУ 3925-99	208	кг
	9			Картон асбестовый КАДН-1 s=3 мм ГОСТ 2850-80	141	м ²

293-1256 СБ

[illegible]

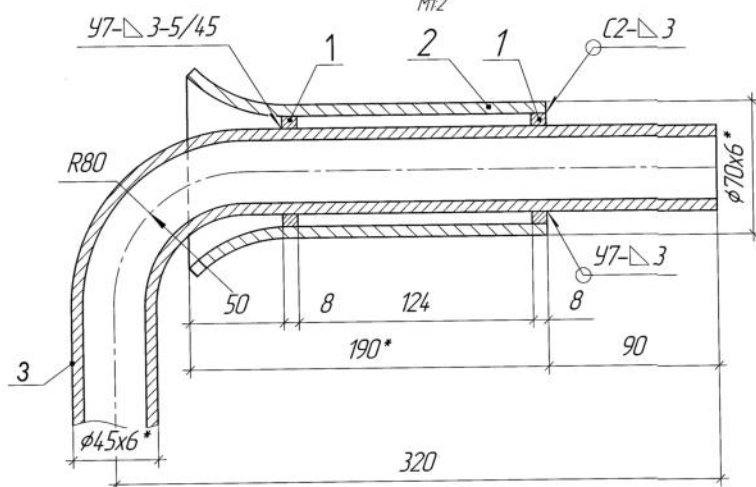
97 6971-£67

Схема развертки змеевика



A-A

M12



- *Размеры для справок.
- $\pm \frac{1}{2}$.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ $\sqrt{Ra50}$.
- Сварку производить по ГОСТ16037-80 электродами типа Э-50 ГОСТ9467-75.
- Изготовление, монтаж и приёмку змеевика выполнить в соответствии с ТУ У 3.05-00168076-001-95.
- Втулка (поз.5) устанавливается в случае изготовления змеевика из двух и более частей.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
И	1		293-1066	Кольца	4	0,04 кг
И	2		293-1067	Раструб	2	1,9 кг
БЧ	3			Змеевик		
				Труба 45x6 ГОСТ 8734-75 Б20 ГОСТ 8733-87		
				$L=9363 \pm \frac{1}{2}$	1	54 кг
БЧ	4			Планка		
				Полоса 8x40 ГОСТ 103-76 Ст3 ГОСТ 535-79		
				$L=1360 \pm \frac{1}{2}$	1	3,42 кг
БЧ	5			Втулка		
				Труба 57x5 ГОСТ 8734-75 Б20 ГОСТ 8733-87		
				$L=100 \pm \frac{1}{2}$	1	0,64

293-1269 СБ

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Касьян	12/13		
Проб	Гладких			
Т.контр				
Нач. бюро	Романов			
Н.контр				
Утв	Олеиник			

Змеевик

ДП1-М. Холодильные плиты шахты печи

Лит	Масса	Масштаб
	62,1	1:10
Лист	Листов	1

ТУ ПК0

Копировал

Формат А2

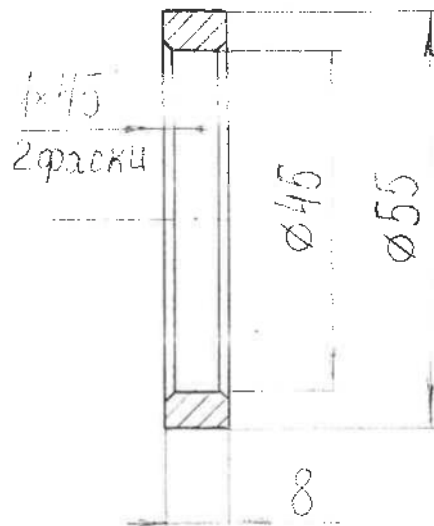
9901-262

 $\sqrt{Ra 12,5}$ (✓)

Перв. примен.

Арх. № 167/5780

Сараб. №



1. Неуказанные предельные отклонения размеров
 $\pm 0,1$ мм, $\pm 0,1$ мм
 2. Маркировать обозначение

Временная.

293-1066

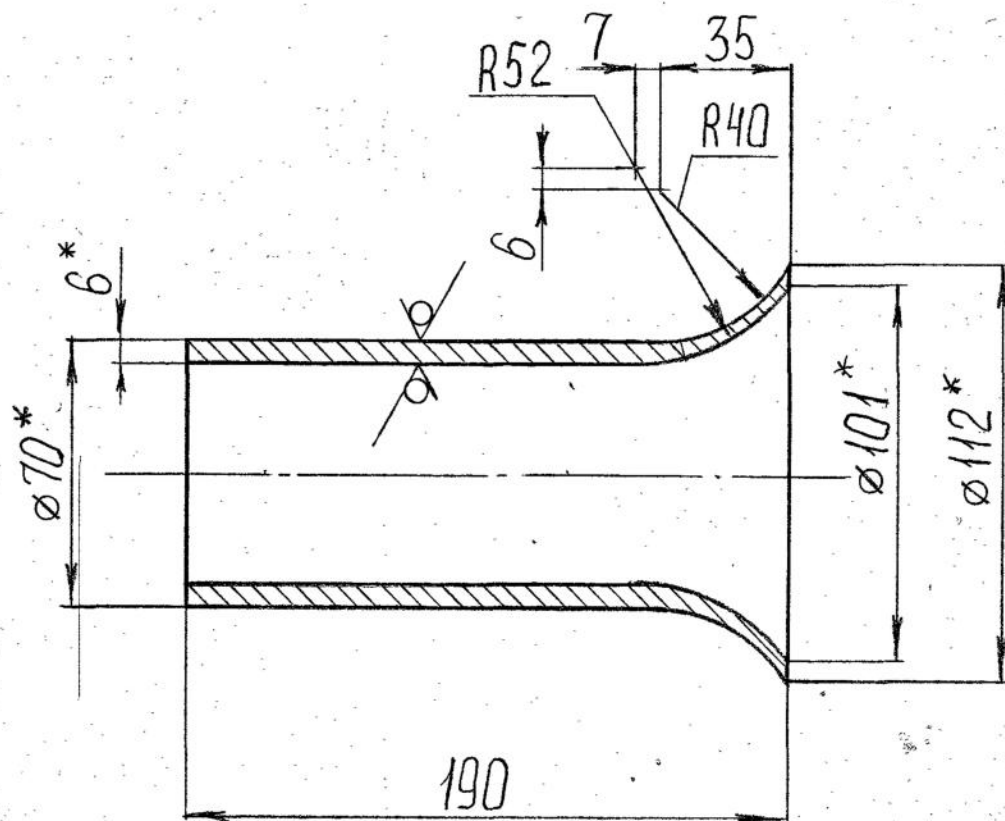
					293-1066			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лист	Масса	Масштаб
Разраб		Полусмяк	Игорь	08.08			0,04	1:1
Проеб		Кучменко	Игорь	08.08				
И. д. про	Башкиров				Ст 5 ГОСТ 380-94	Лист	Листов	
Утв.	Олейник					ПКО ДМК		
						Формат А4		

Перв. поимен.
Арх. № 167/5780

Справ. №

293-1067

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



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

2. Длина заготовки детали — $L=200$

3. Маркировать обозначение.

4.* Размеры для справок.

293-1067

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полусмук	Яков	08.08	
Пров.	Кучменко	Рев	08.08	
Н. бюро	Башкиров			
Утв.	Олейник			

Раструб

Труба 70×6 ГОСТ 8734-75
Б20 ГОСТ 8733-74

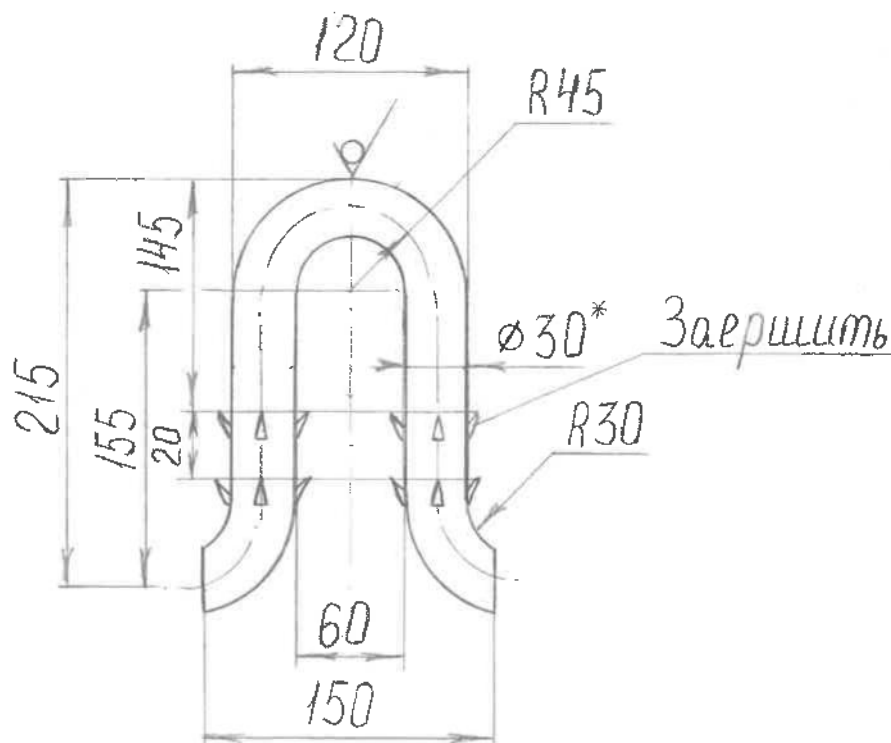
Лит.	Масса	Масшт.
	1,9	1:2
Лист	Листов	

ПКО ДМК

Формат А4

6901-262

√ Ra 25 (✓)

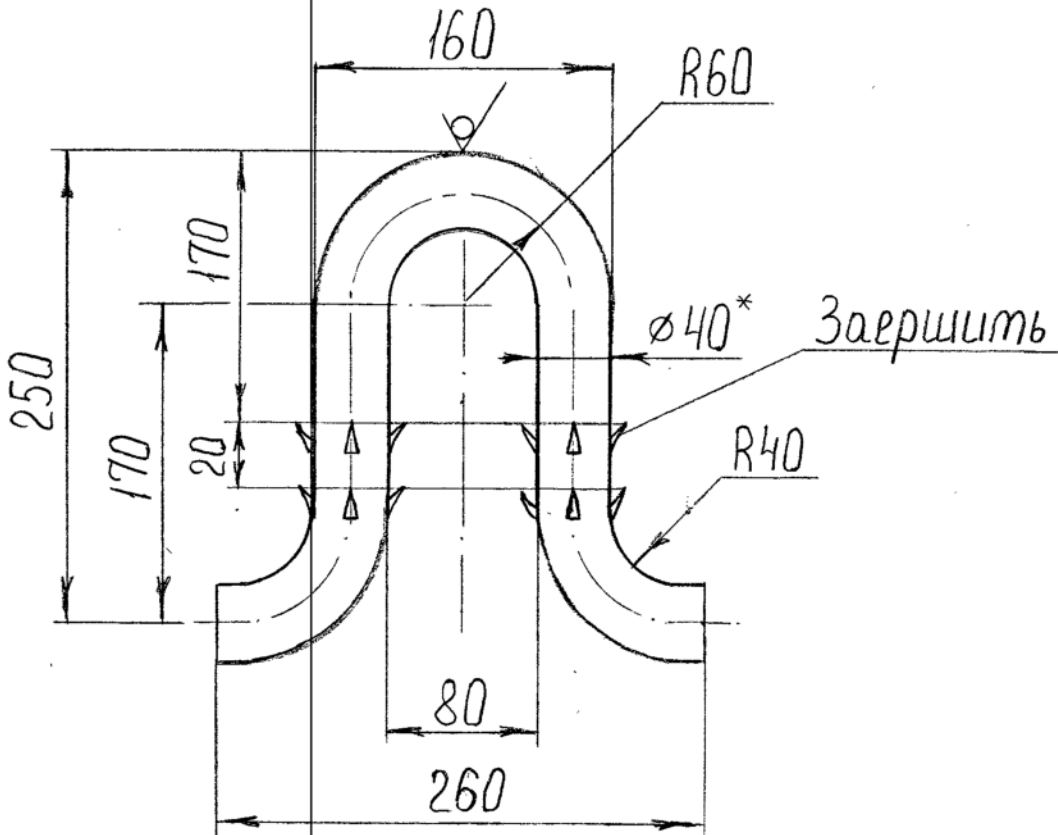


1. Неуказанные предельные отклонения размеров
H16, h16, $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Длина развертки детали — $L=480$
3. Маркировать обозначение.
- 4* Размер для справок.


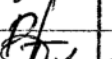
293-1069					Лист	Масса	Масшт.
Ухо						2,7	1:4
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разраб.	Полусмяк	Волд	08.08		Листов		
Пров.	Кучменко	Ис. №	08.08		ПКО ДМК		
Н. Бюро	Башкиров				В 30 ГОСТ 2590-88		
Утв.	Олейник				Ст 3 ГОСТ 535-88		

0101-562

√Ra 25 (✓)



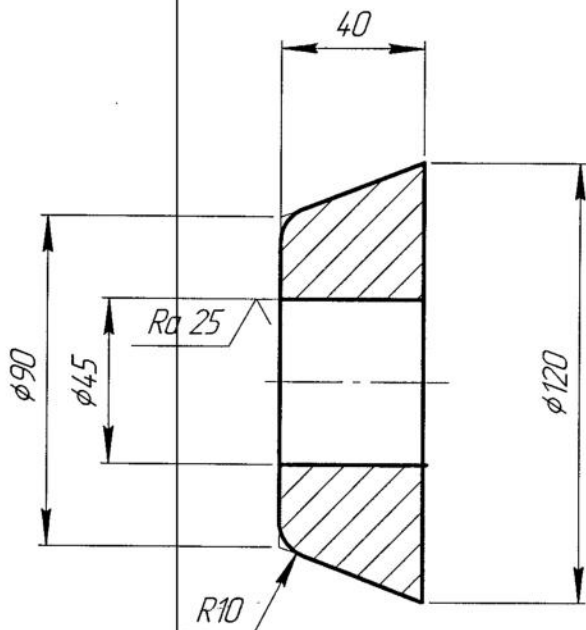
1. Неуказанные предельные отклонения размеров
H16, h16, $\pm \frac{IT16}{2}$
2. Длина развертки детали — L=620
3. Маркировать обозначение.
- 4.* Размер для справок.

					293-1070			
						Лит.	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<u>Скоба</u>			
Разраб.	Полусмяк	Юсиф	08.08					
Пров.	Кучменко	Рем-ов	08.08					
						лист	листов	
Н.бюро	Башкиров				Круг	В 40 ГОСТ 2590-88 Ст 3 ГОСТ 535-88		
Утв.	Олейник							
						ПКО ДМК		

Инв. № подл.	Изм. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
						293-1238

293 - 1258

$\sqrt{Ra\ 150}$ (✓)



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

293 - 1258

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Глагощук	Глагощук	15/13
Пров.		Терещенко	Терещенко	
Т.контр.				
Нач. бюро		Романов	Романов	
Н.контр.				
Утв.		Олейник	Олейник	

Бобышка (δ=40)

Ст3 ГОСТ 380-94

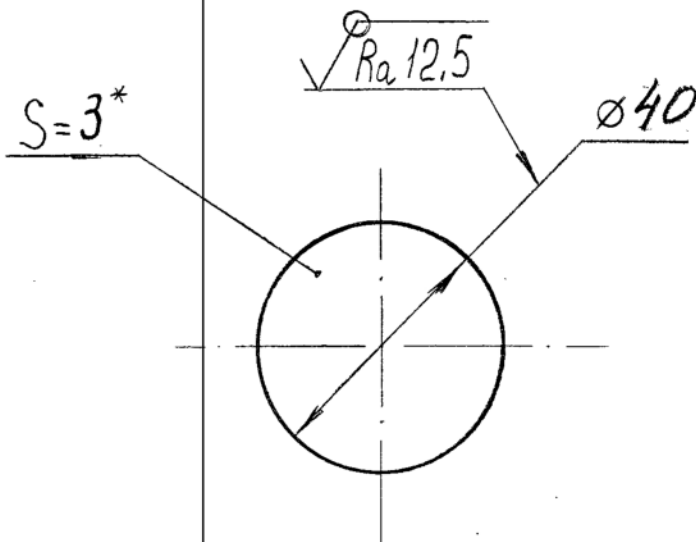
Лист	Масса	Масштаб
1	2,3	1:2
Лист	Листов	1
ПАО ДМКД ПКО		

Перв. примен.

Справ. №

293-1105

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров h14.
2. Маркировать обозначение.
- 3.* Размер для справок.

293-1105

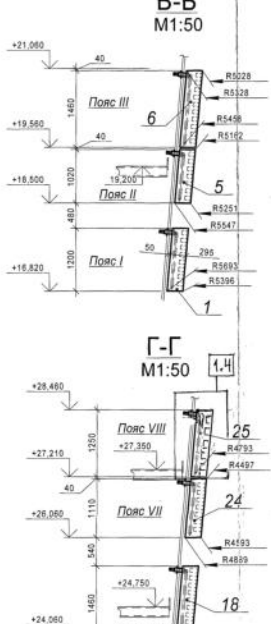
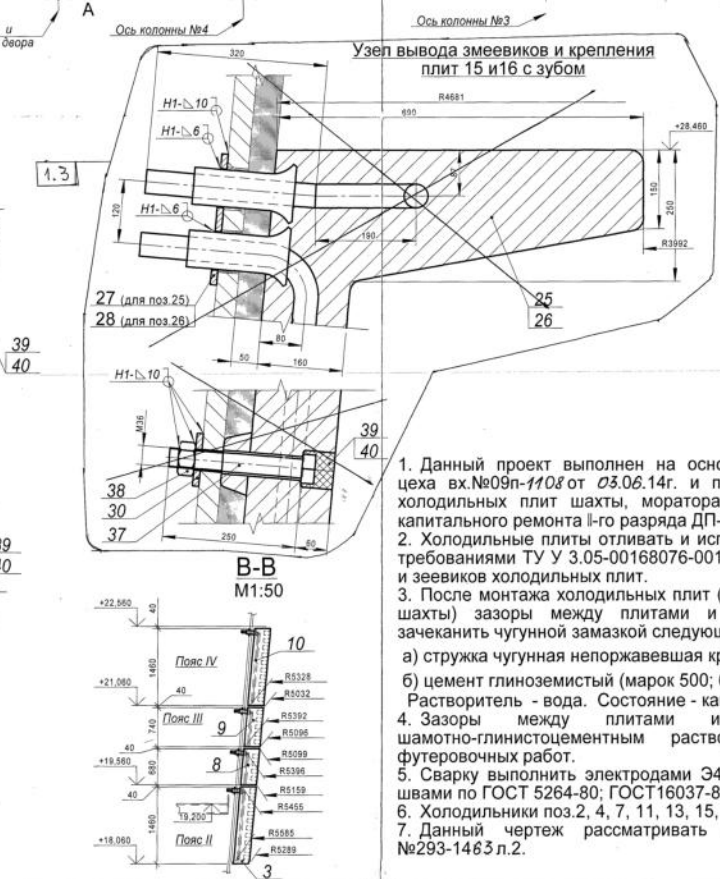
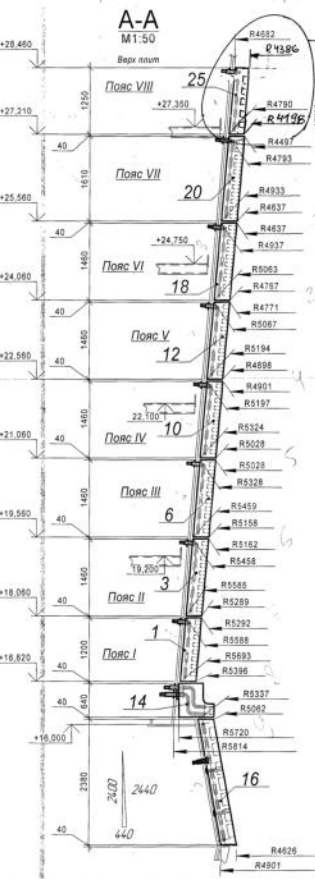
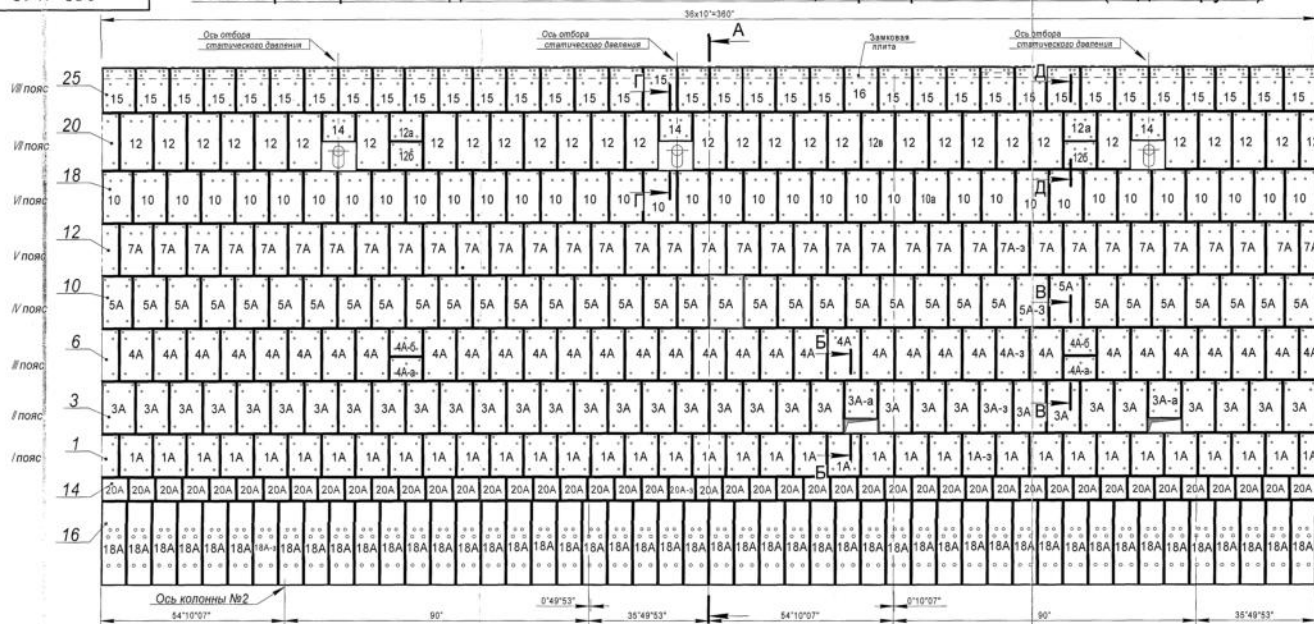
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полюсмяк	Иванов		10.08
Пров.	Терещенко	Кеисе		
И.бюро	Романов			
Чтв.	Олейник			

Заглушка

Лит.	Масса	Масшт.
	0,03	1:1
Лист	Листов	

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 кп 2 ГОСТ 16523-89

ПКО ДМК



1. Данный проект выполнен на основании письма доменного цеха вх.№09п-1108 от 03.06.14г. и предусматривается замену холодильных плит шахты, моратора и запечников в период капитального ремонта II-го разряда ДП-1М в 2014 году.
2. Холодильные плиты отливать и использовать в соответствии с требованиями ТУ У 3.05-00168076-001-95. То же самое касается и зеевиков холодильных плит.
3. После монтажа холодильных плит (перед началом футеровки шахты) зазоры между плитами и гнезда головок болтов зачеканить чугунной замазкой следующего состава (по объему):
 - а) стружка чугуна негорячая крупностью не > 3 мм - 80%
 - б) цемент глиноземистый (марок 500; 600) - 20%Растворитель - вода. Состояние - кашеобразное.
4. Зазоры между плитами и кожухом заполнить шамотно-глинощепочным раствором после окончания футеровочных работ.
5. Сварку выполнить электродами Э42 ГОСТ9467-75 сварными швами по ГОСТ 5264-80; ГОСТ16037-80.
6. Холодильники поз.2, 4, 7, 11, 13, 15, 17, 19, 23, 26 - замковые.
7. Данный чертеж рассматривать совместно с чертежом №293-1463 л.2.

[illegible]

293-1463

Перв. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

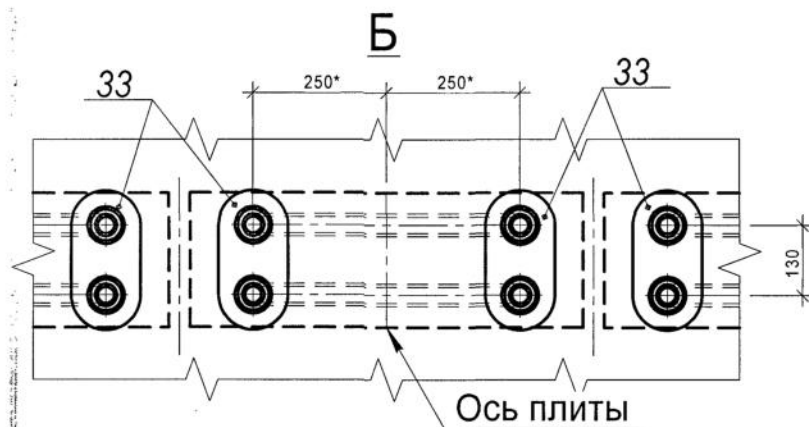
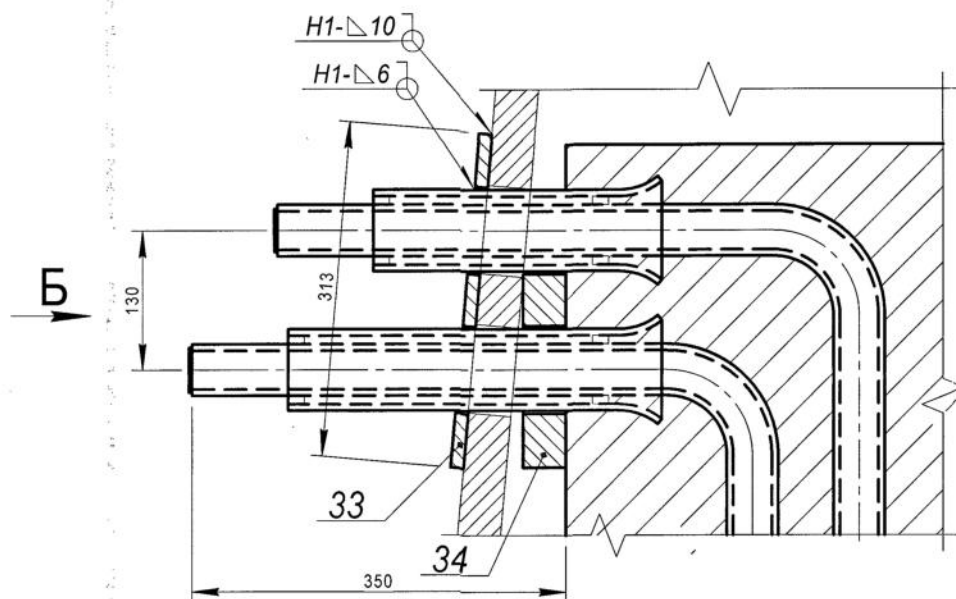
Инд. № дубл.

Взам. инд. №

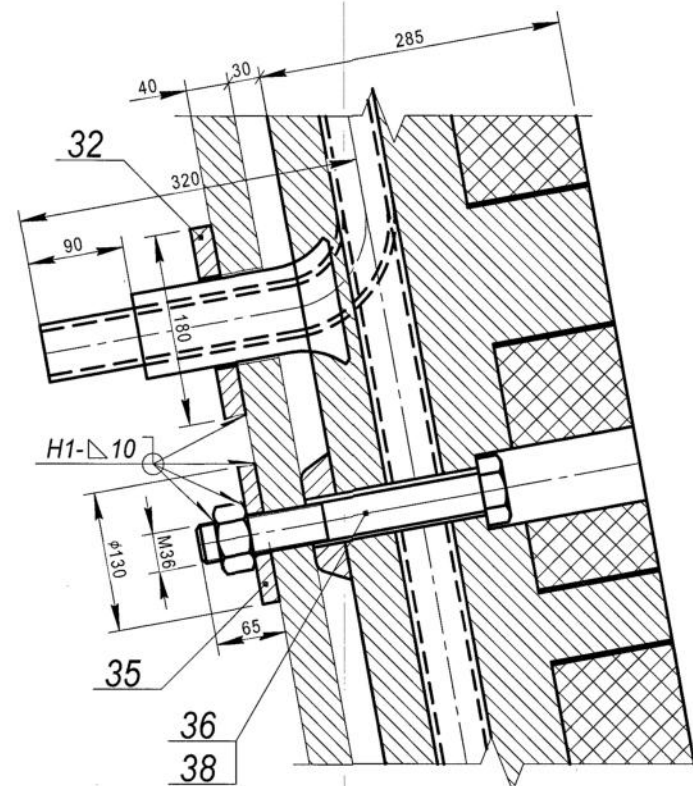
Подп. и дата

Инд. № подл.

Узел выводов змеевиков для плит моратора
20А и 20А-з



Узел выводов змеевиков и крепления
плит 18А, 18А-з



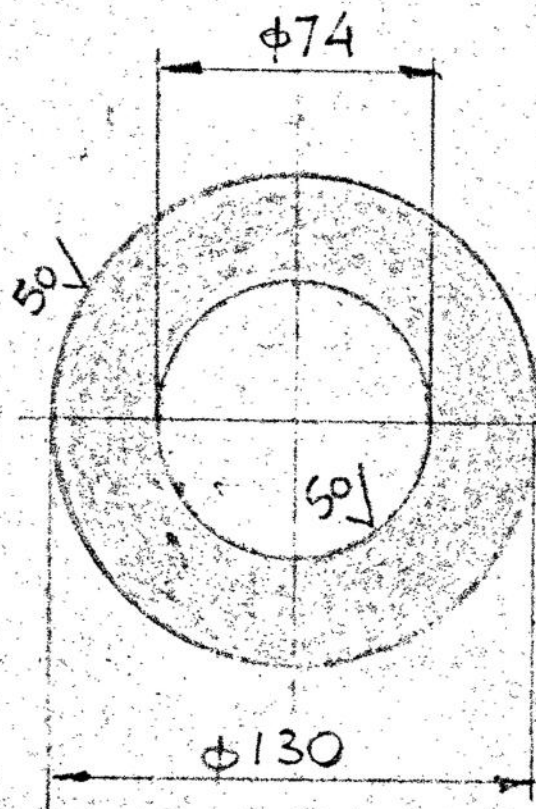
1. Данный чертеж рассматривать совместно
с чертежом №293-1463 л.1

293-1463						Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					841210	1:50
Разраб.	Полусятяк	Гладощук	М.А. Гладощук							
Т.контр.	Романов		В.А. Романов							
Н.д.контр.	Олейник									
Утв.										
Холодильные плиты шахты, моратора и заплечиков						Лист	2	Листов	2	
Доменный цех. ДП-1М						ДМК ПКО ТУ				
Копировал						Формат А3				

Д 248325-40

✓(✓)

167
5814



1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$
- 2 * Размеры для справок
3. Заготовка: Лист 12х130х130

43.10/с-1.017

Д 248325-40

Накладка
Поз 19

Лист	Масса	Масштаб
и	0,8	1:2
Лист	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Проп.	Датум
Разраб.	Кузнецов	01.98		
Проб.	Алексеев	01.98		
Т. комп.				
Зав. гр.	Черкасский	14.98		
Ч. комп.	Черкасский	14.98		
Утв.	Гусаров			

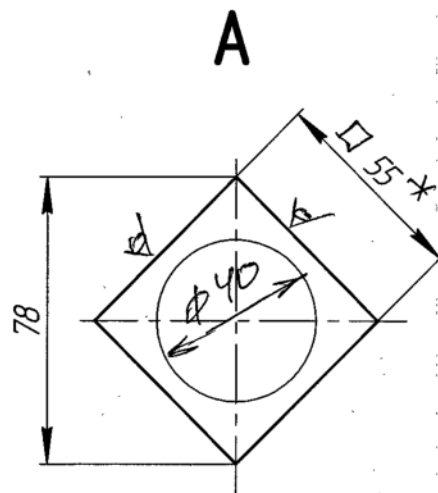
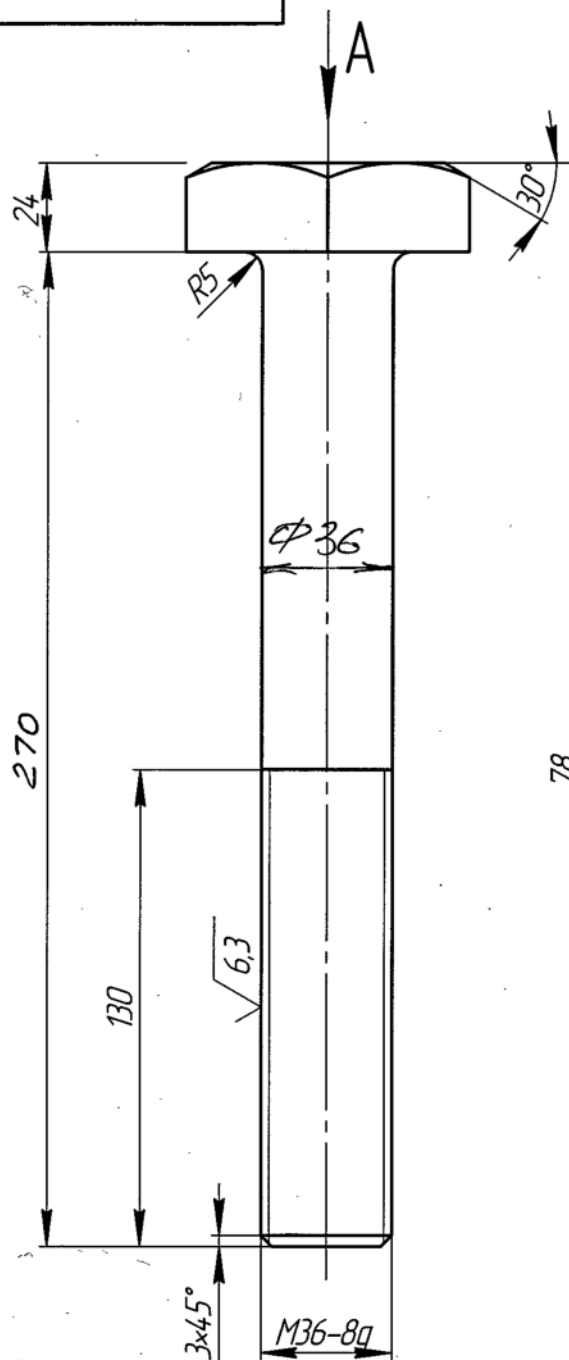
Лист 12 ГОСТ 19903-74
ВСТ. 3 ГОСТ 14637-79

УКРГИПРОМЗ
ОТД. ДОМАШНИХ

293-1441

√12,5 (√1)

Справ. №
Перв. примен.
293-1410



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.* Размеры для справок.

				293-1441			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Касьян	Васильев	05.04			2,7	1:2
Пров.	Полусмяк						
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.бюро	Романов				ДМКД ПКО		
Н.контр.							
Утв.	Олейник				Квадрат В55ГОСТ2591-71 Ст.20 ГОСТ535-79		

Копировал

Формат А4