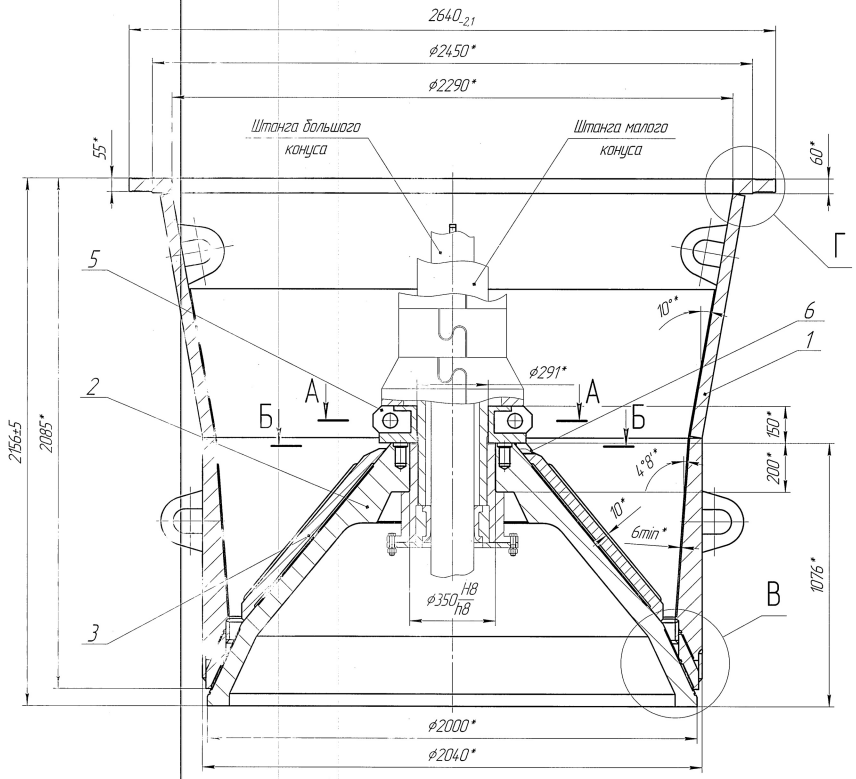
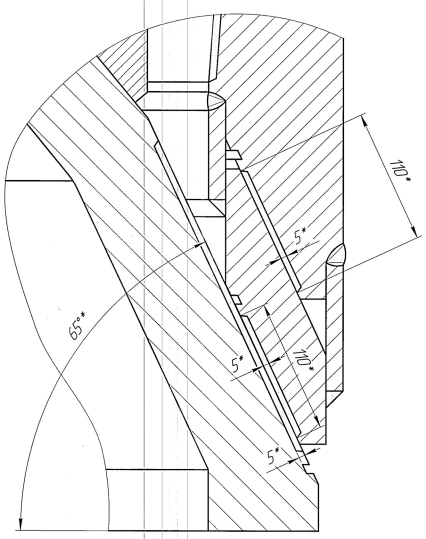
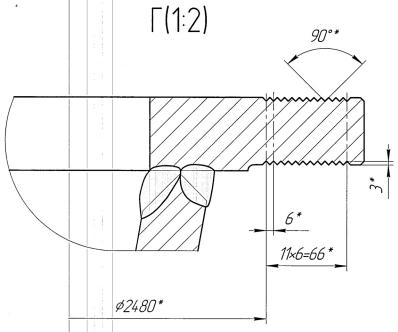
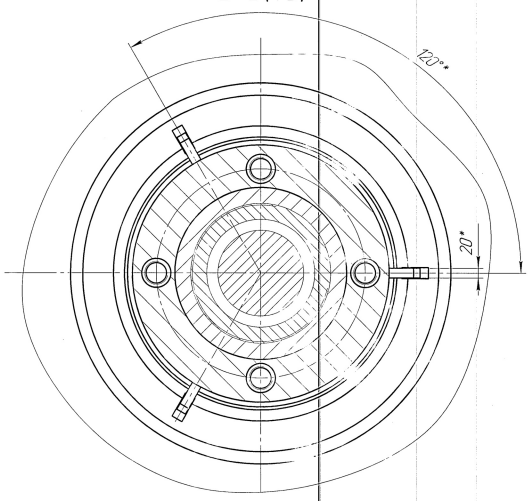
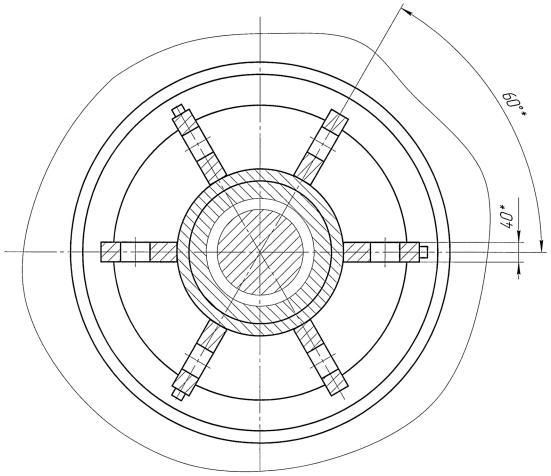
238-9789ВО











1. Данный чертеж выполнен согласно письму №09п-1868 от 11.09.18г. доменного цеха и предусматривает комплектацию узла газоотсечного ВРШ-1700.
2. *Размеры для справок.
3. Согласование смотри Эскиз №90-БРМО-18ТП.

				238-9789ВО			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел газоотсечной ф2000 Вид общий	Лит.	Масса 12205	Масштаб 1:10
Разраб.		Нестерова		10.18				
Пров.		Полуэктк		10.18		Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Порошенко			Доменные печи	ПКО.ДМК	
Утв.		Олейник					

Копировал Формат А1

Перв. примен. 238-9789

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А1			238-9789ВО	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	238-9790	Бункер поворотный		
				с кольцом	1	7290,1кг
А4		2	Арх.219/4073 (5237.02.100)	Конус малый	1	3420кг
А4		3	238-9791	Кожух защитный	1	1370кг
				Детали		
А4		4	Арх.241-ТХ/954 (5237.02.009)	Кольцо опорное	1	103кг
А4		5	238-9792	Ребро	6	3,5кг
А4		6	238-9793	Косынка	3	0,31кг

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10/18
Пров.		Полусмяк		10.18
Н.бюро		Дорошенко		5.10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9789

Узел газоотсечной ф2000

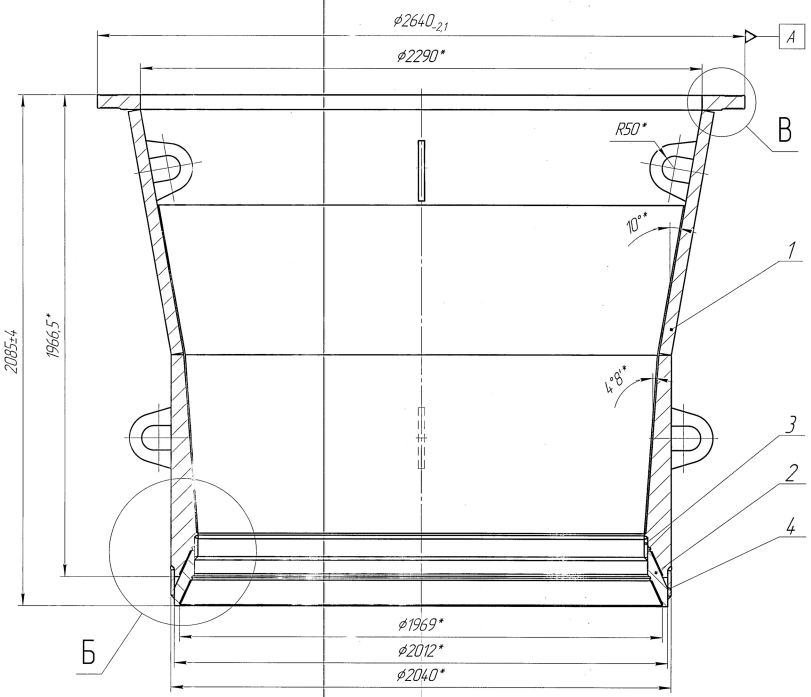
Лит.	Лист	Листов
		1

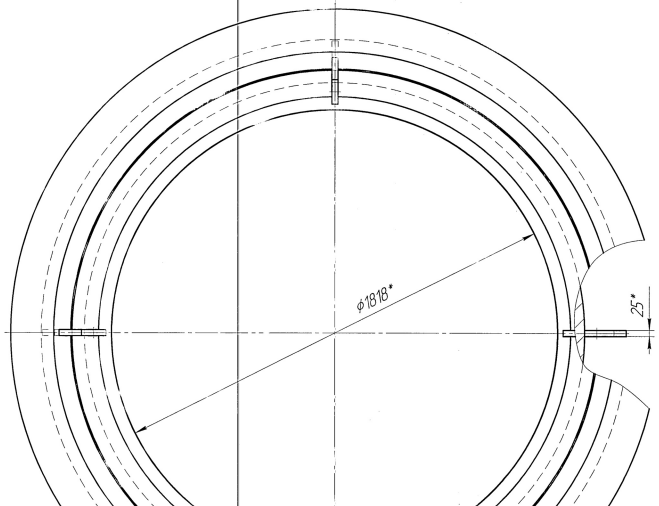
ПКО.ДМК

Копировал

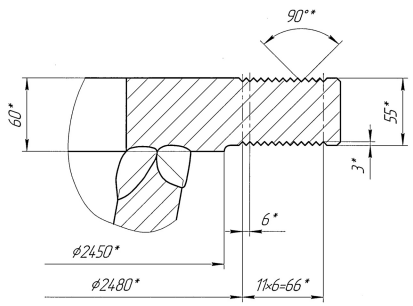
Формат А4

238-9790СБ





В(1:2)



Б(1:2)

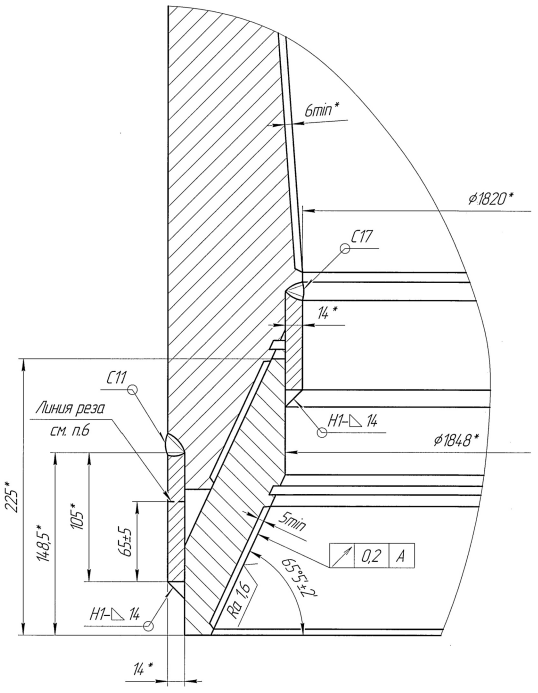
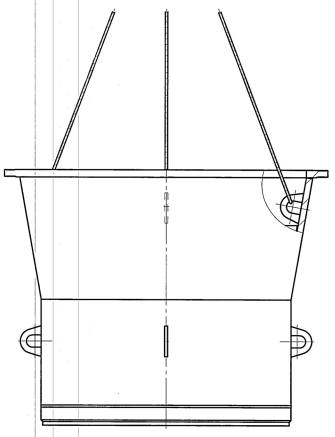


Схема строповки



1. *Размеры для справок.
2. Швы сварных соединений выполнить по ГОСТ 14.771-76 проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
Свищи, прожоги, трещины не допускаются.
3. Шлифовку и проверку на плотность контактных поверхностей бункера и кольца контактного производить в следующем порядке:
3.1. Шлифуется контактная поверхность воронки черт. №238-9794.СБ и производится контоль плотности контакта с конусом малым черт Арх.219/4070 (5237.02.100 СБ) согласно п.3.2;
3.2. Собирается кольцо контактное с бункером поворотным, шлифуется контактная поверхность кольца поз.2 и производится контроль плотности контакта с конусом малым черт. Арх.219/4070 (5237.02.100СБ) щупом 0,04мм, который не должен проходить на глубину более 20мм. Допускается местное прохождение щупа 0,03мм.
4. Покрытие: наружных поверхностей- грунтовка ГФ-021 красно-коричневая ГОСТ 25129-82 в один слой; эмаль ПФ-115 кремовая ГОСТ 6465-76-VI-91 в два слоя.Площадь поверхности покрытия-16 м².
Внутренние поверхности покрыть лаком БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 два слоя. Площадь поверхности покрытия-13 м².
5. Маркировать обозначение.
6. Для демонтажа изношенного кольца контактного необходимо разрезать кольцо наружное поз.4 (см. Б) и удалить сварочный шов С17. Кольцо контактное демонтируется с кольцом внутренним поз.3.

					238-9790СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бункер поворотный с кольцом Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нестерова		09.11			7290,1	1:10
Пров.		Полуэктк		09.11		Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Дорошенко		09.11		ПКО.ДМК	
Утв.		Олейник					

Копировал Формат А1

Перв. примен. 238-9790
Справ. №
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А1			238-9790СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	238-9794	Бункер поворотный	1	6708кг
А2		2	238-9795	Кольцо контактное	1	441кг
А4х3		3	238-9796	Кольцо внутреннее	1	49,5кг
А3		4	238-9797	Кольцо наружное	1	73,6кг
				Материалы		
		5		Наплавленный металл		18кг

Перв. примен. 238-9789 поз.1

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10/18
Пров.		Полусмяк		10.18
Н.бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9790

Бункер поворотный с кольцом

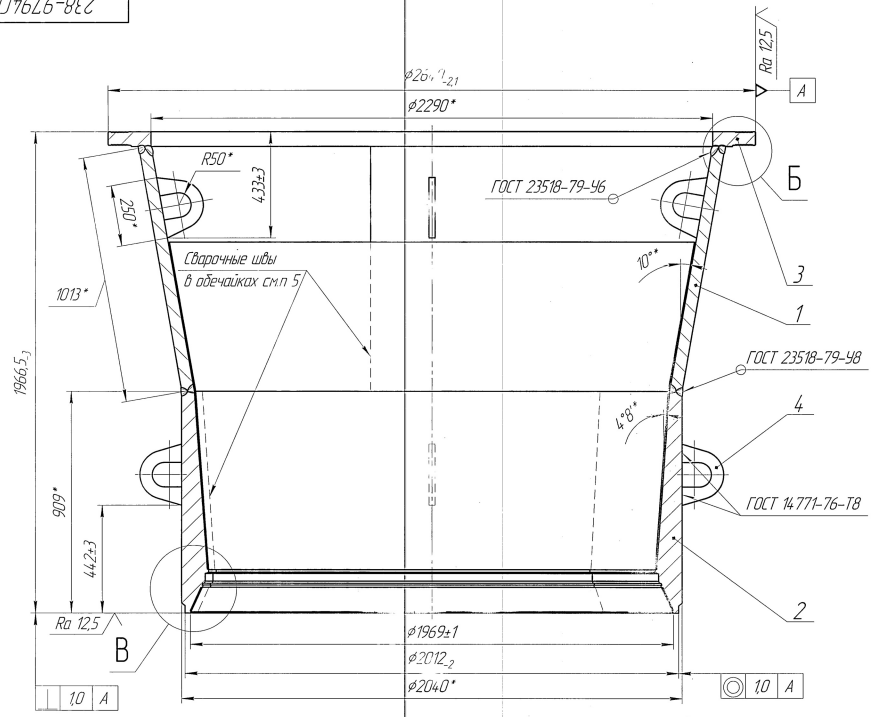
Лит.	Лист	Листов
		1

ПКО.ДМК

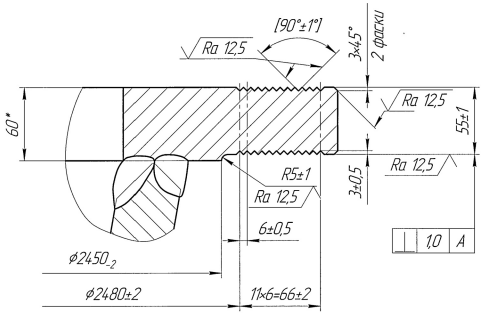
Копировал

Формат А4

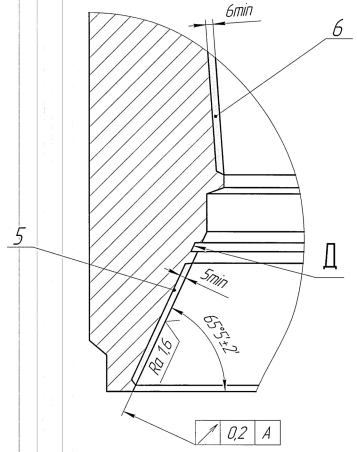
238-9794СБ

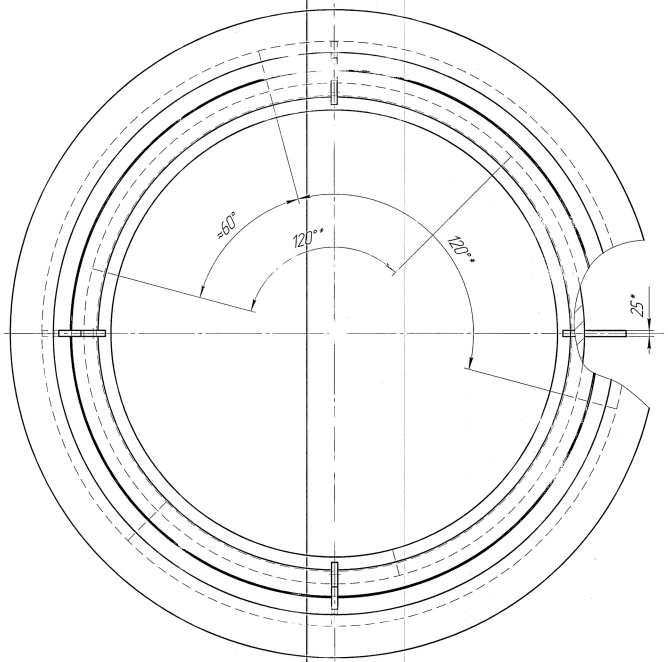


Б(1:2)

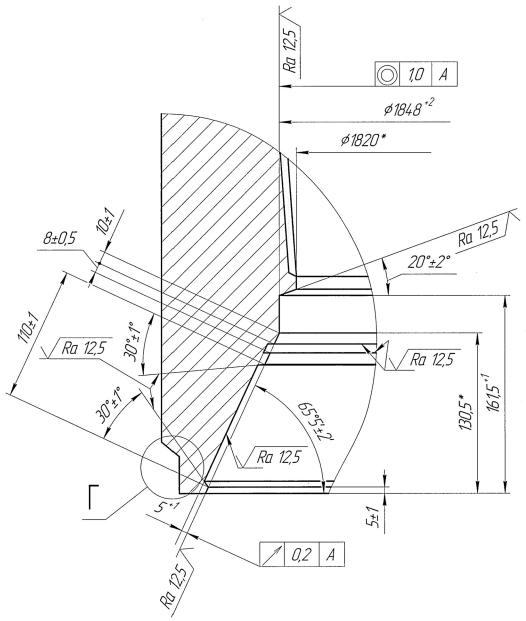


В(1:2)
Шлифовка после наплавки

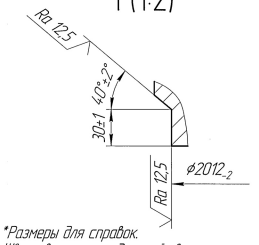




В(1:2)
Механическая обработка



Г(1:2)



1. *Размеры для справок.
2. Швы сварных соединений выполнить проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
Масса наплавленного металла-90 кг.
Свищи, прожоги, трещины не допускаются.
3. Перед сваркой обечайки поз.1, 2 располагать так чтобы их стыковые сварочные швы (смотри чертежи №238-9798СБ и № 238-9799СБ) были развернуты относительно оси бункера на ≈60°.
4. Конобка Д предназначена для контроля толщины наплавленного контактного слоя.
5. Сварные швы испытать на плотность методом смачивания керосином в течении 1 часа ,повторно после механообработки в обечайке поз.2 .
6. Наплавку производить лентами порошковыми поз.5, 6. В местах наплавки защитного слоя поз.6 сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом √ Ra 50.
7. После сварки и наплавки бункер поворотный подвергнуть термообработке для снятия напряжений.
8. После шлифовки контактной поверхности бункера производится контроль плотности контакта с конусом малым черт. Арх.219/4070 (5237.02.100СБ) щупом 0,04мм, который не должен проходить на глубину более 20мм. Допускается местное прохождение щупа 0,03мм.
9. Маркировать обозначение.

						238-9794СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Нестерова		6.11	Бункер поворотный	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Полусмяк		10.11			6708	1:10
Т.контр.					Сварочный чертеж	Лист	Листов 1
Н.контр.		Порошенко		10.11			
Утв.		Олейник				ПКО.ДМК	

Копировал Формат А1

Перв. примен. 238-9794
Справ. № | Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
A1			238-9794СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A2		1	238-9798	Обечайка коническая	1	2654кг
A2		2	238-9799	Обечайка	1	3679кг
				Детали		
A3		3	238-9800	Фланец	1	594,7кг
A4		4	238-9801	Скоба	8	3,97кг
				Материалы		
		5		Пл-Нп500Х40Н40С2-РЦ-Б-С		
				ГОСТ 26467-85		35кг
		6		Пл-Нп-300Х25С3Н2Г2-А-У		
				ГОСТ 26467-85		391кг

Перв. примен. 238-9790 поз.1

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Н.бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9794

Бункер поворотный

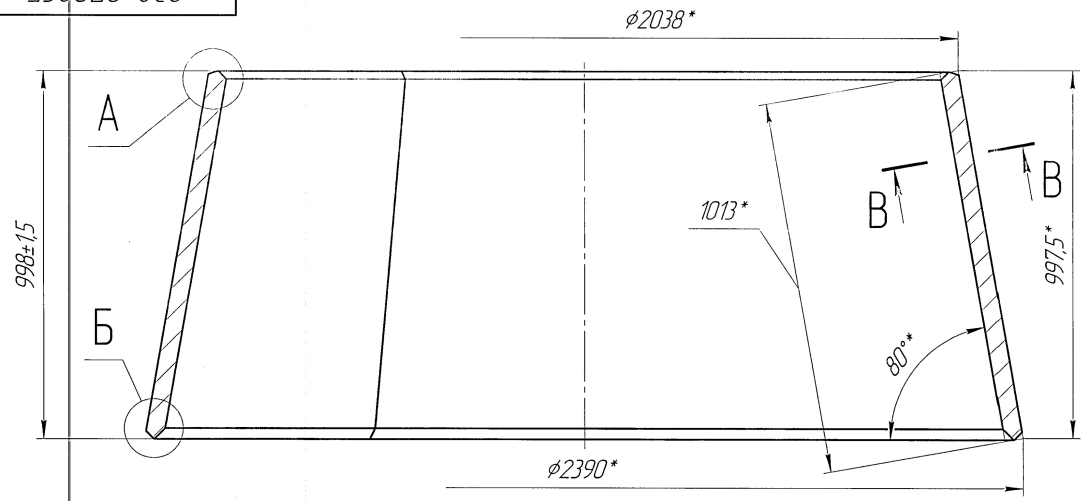
Лит.	Лист	Листов
		1

ПКО.ДМК

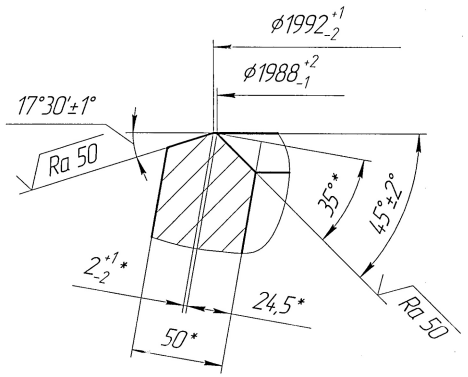
Копировал

Формат А4

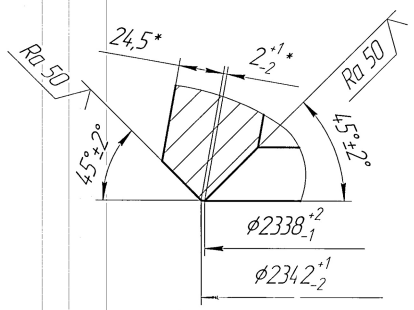
238-9798СБ

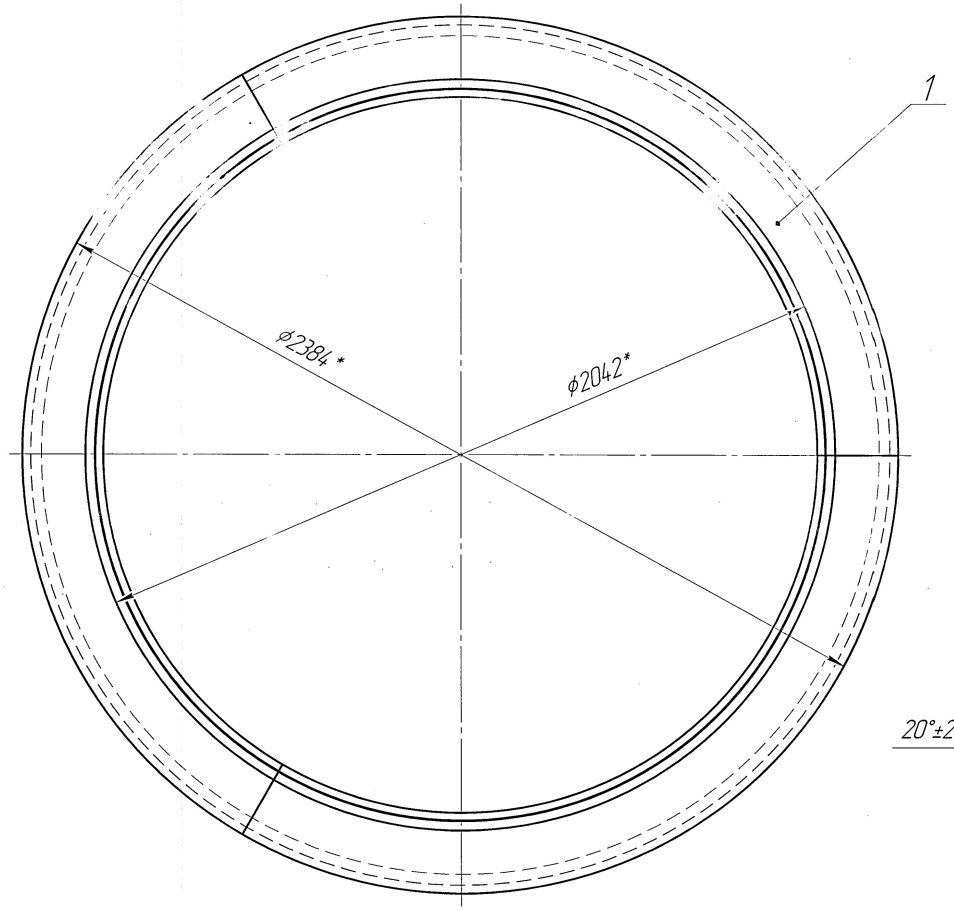


А(1:2)

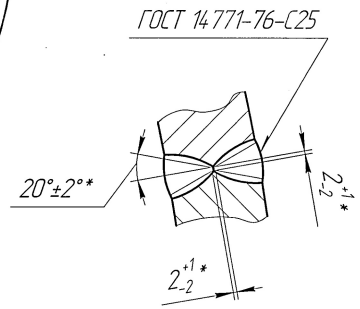


Б(1:2)





В–В(1:2)



1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. Сварные швы испытать на плотность методом смачивания керосином в течении 1 часа.
4. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А2		1	238-9802	Сектор обечайки		
				конической	3	898кг
				Материалы		
		2		Наплавленный металл		14кг

238-9798СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмак		10.18
Т.контр.				
Н.отдо		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

Обечайка коническая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	2654	1:10
Лист	Листов 1	

ПКО.ДМК

Копировал

Формат А2

Перв. примен. 238-9794, поз.1

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

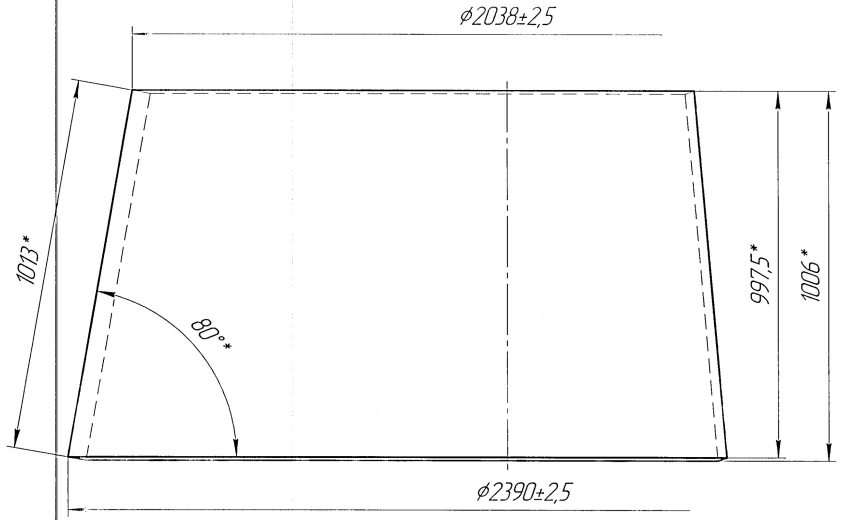
Взам. инв. №

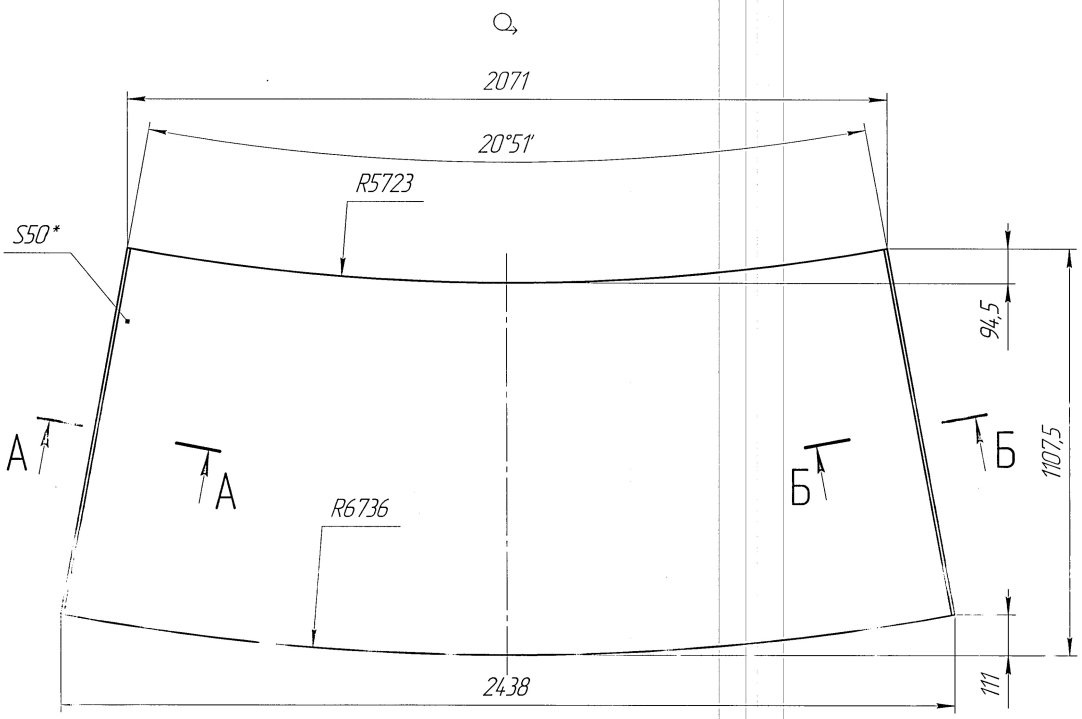
Подп. и дата

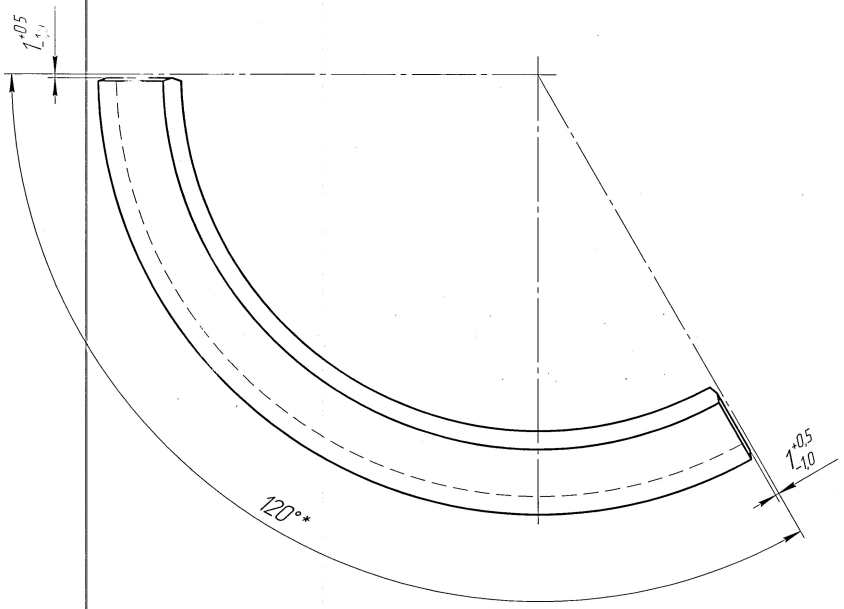
Инв. № подл.

238-9802

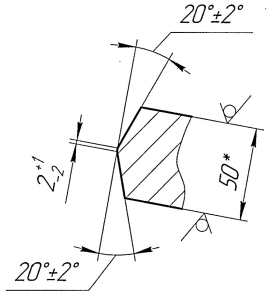
Ra 50 (√)







А–А,Б–Б (1:2)



1.*Размеры для справок
2.Неуказанные предельные отклонения размеров :±IT14/2.
3.Маркировать обозначение

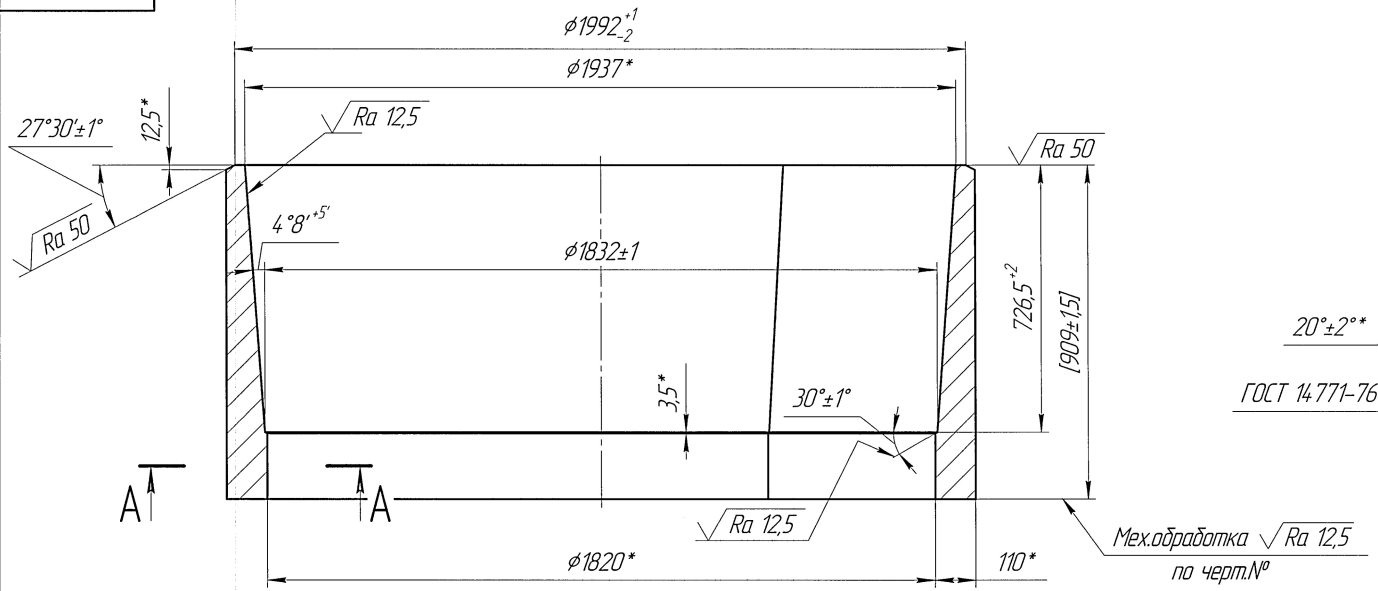
					238-9802		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор обечайки конической	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Нестерова		19.10.18			898 / 1:10
Пров.		Полусмяк		19.10.18		Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Дорошенко		19.10.18	Б-50 ГОСТ 19903-74 / 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89	ПКО.ДМК	
Утв.		Олейник					

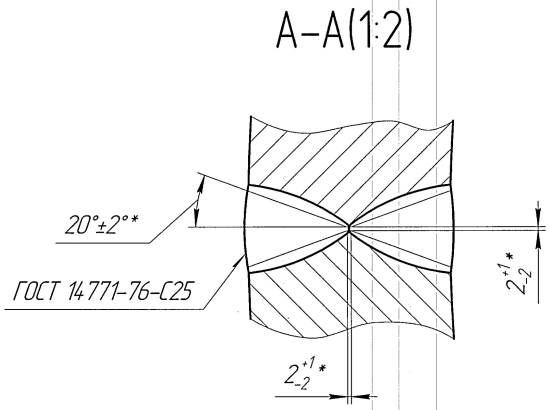
Перв. примен. 238-9798 поз.1
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

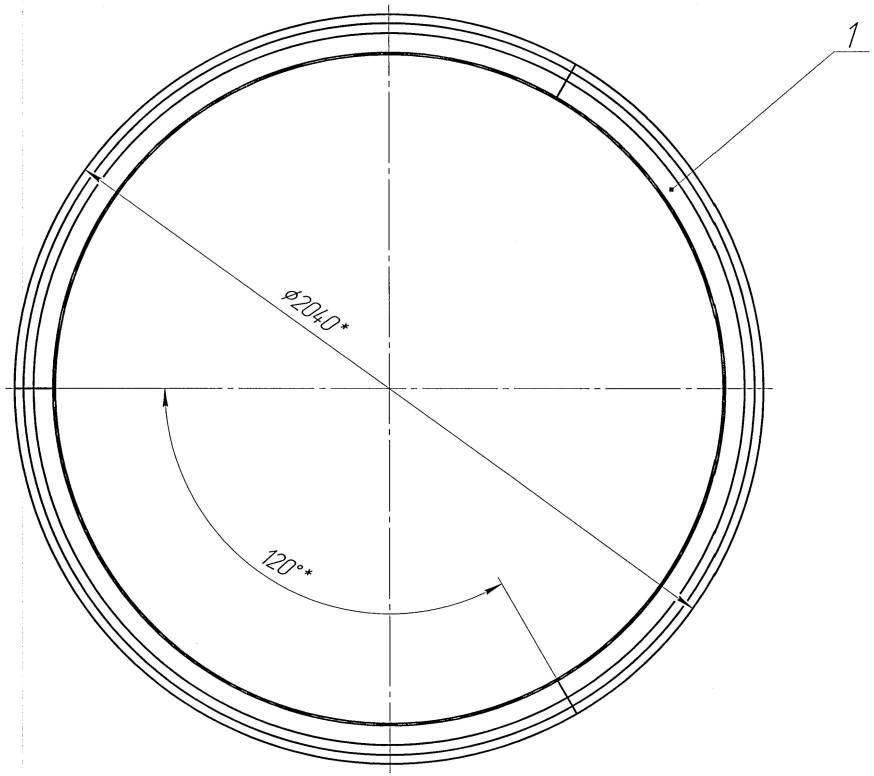
Копировал

Формат А2

238-9799СБ







1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. Сварные швы испытать на плотность методом смачивания керосином в течении 1 часа.
4. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу №238-9794СБ.
5. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
А3		1	238-9803	Сектор обечайки	3	1571,2кг
				Материалы		
		2		Наплавленный металл		53кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		16.11
Пров.		Полусмак		16.11
Т.контр.				
Н.контр.		Дорошенко		16.11
Утв.		Олейник		

238-9799СБ

Обечайка

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	3679	1:10
Лист	Листов 1	

ПКО.ДМК

Копировал

Формат А2

Перв. примен. 238-9794, поз.2

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

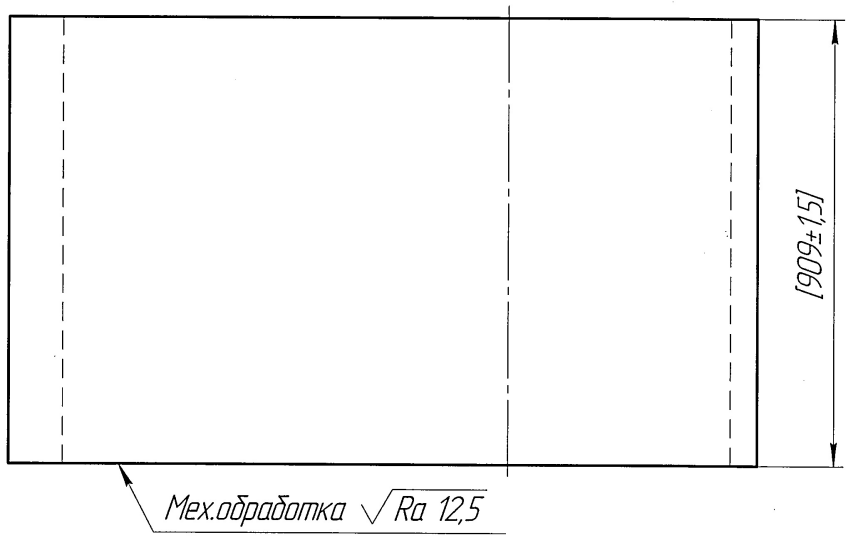
Инв. № подл.

238-9803

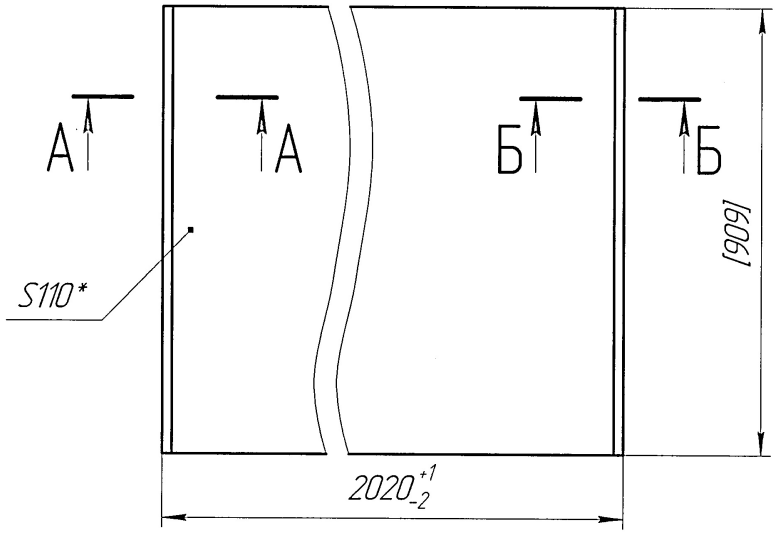
Перв. примен. 238-9799 поз.1

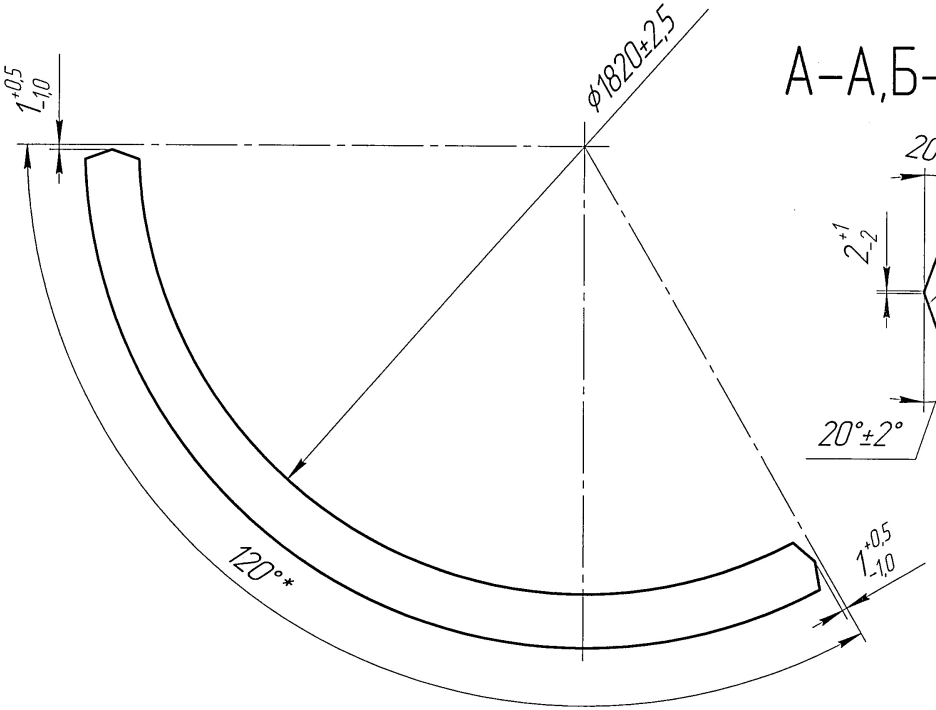
Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

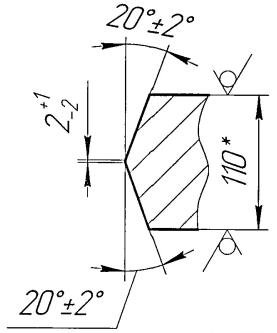


√Ra 50 (√)





А–А,Б–Б (1:4)



1.*Размеры для справок
2.Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу №238-9794СБ.
3.Маркировать обозначение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9803

Сектор обечайки

Лит.	Масса	Масштаб
	1571,2	1:10

Лист	Листов
	1

Лист Б-110 ГОСТ 19903-74
09Г2С-12 ГОСТ 19281-89

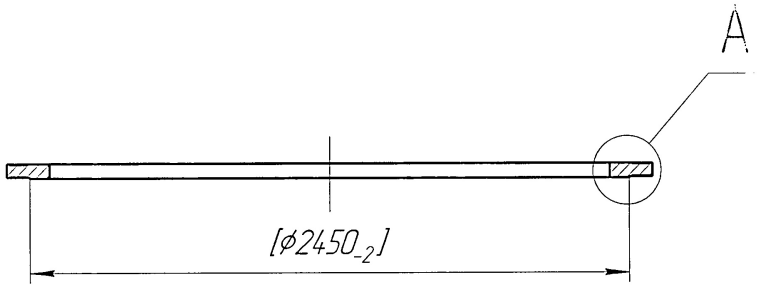
ПКО.ДМК

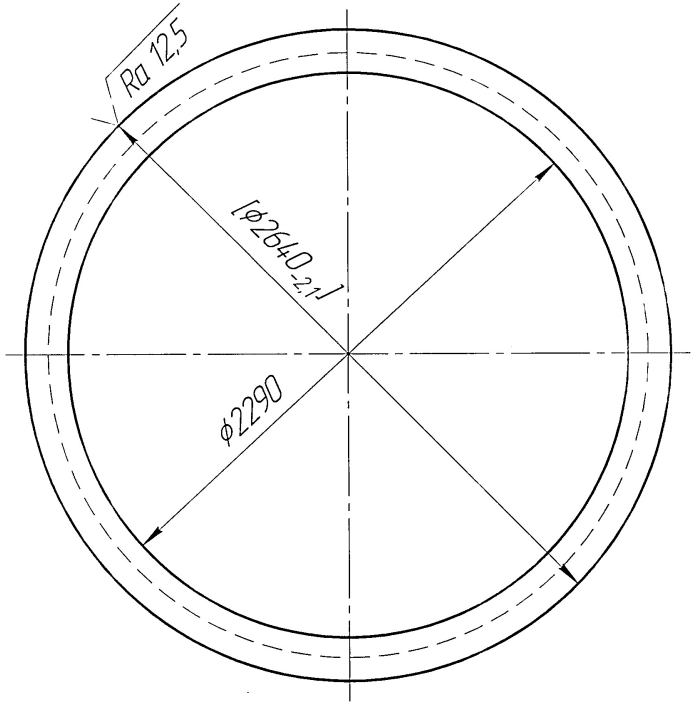
Копировал

Формат А3

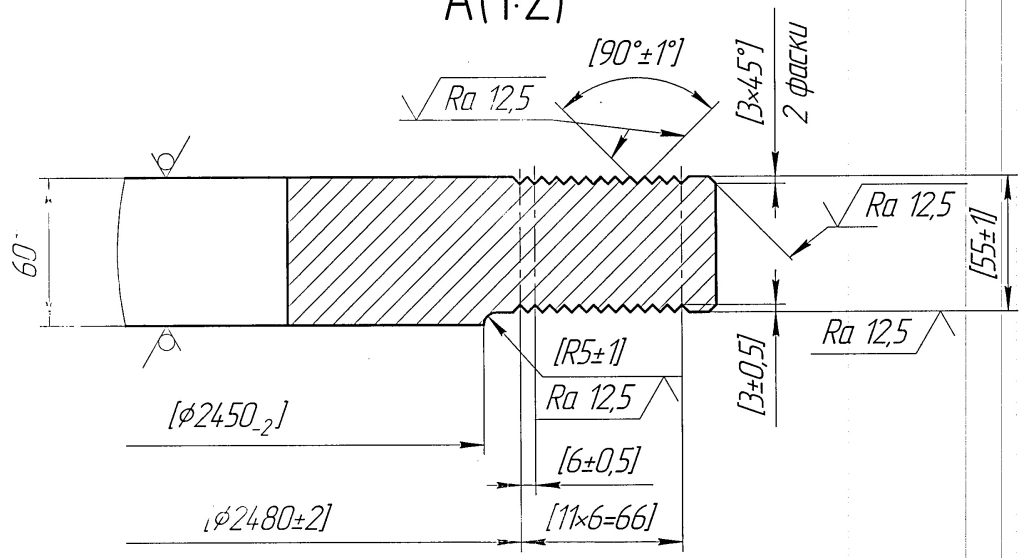
238-9800

Ra 50 (√)





A(1:2)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2.
2. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу №238-9794СБ.
3. Маркировать обозначение.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Нестерова		10.18
Пров.	Полусмяк		10.18
Т.контр.			
Н. бюро	Дорошенко		10.18
Н.контр.			
Утв.	Олейник		

238-9800

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
	594,7	1:20

Лист | Листов 1

Б-60 ГОСТ 19903-74
Лист 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89

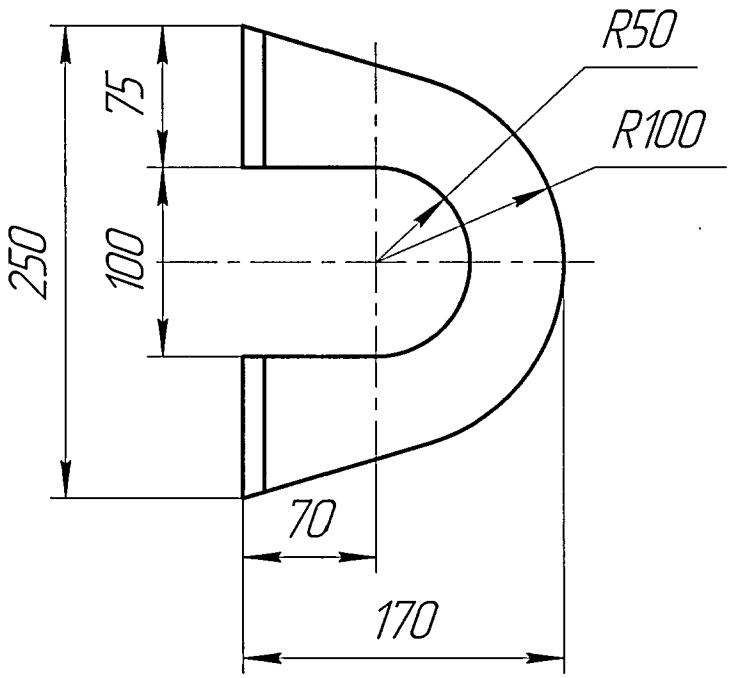
ПКО ДМК

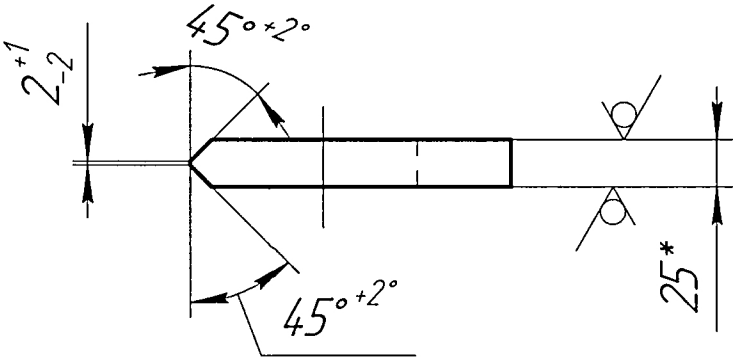
Копировал | Формат А3

Перв. примен. 238-9794 поз.3
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

238-9801

Ra 50 (√)





1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2.
3. Маркировать обозначение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н. бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9801

Скоба

Лит.	Масса	Масштаб
	3,97	1:4

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-25 ГОСТ19903-74 / 09Г2С ГОСТ19281-89

ПКО ДМК

Копировал

Формат А4

Перв. примен. 238-9794 поз4

Справ. №

Подп. и дата

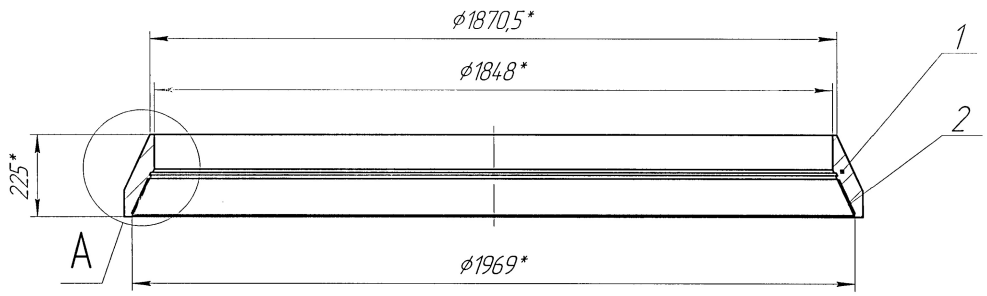
Инв. № дубл.

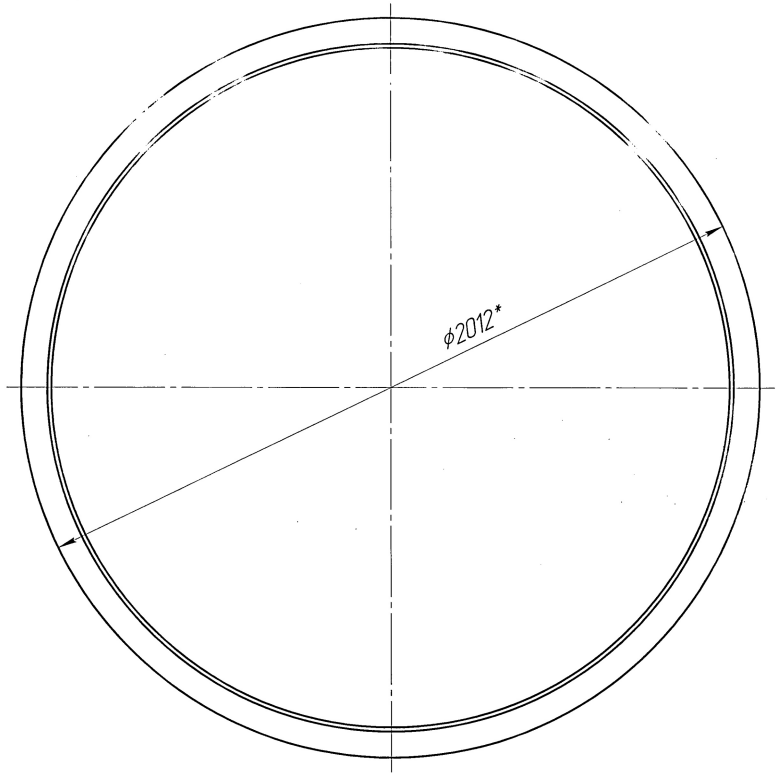
Взам. инв. №

Подп. и дата

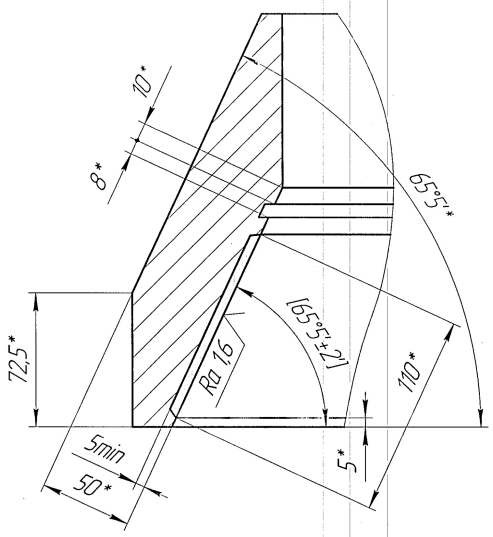
Инв. № подл.

238-9795СБ





А(1:2)



1. *Размеры для справок.
2. Размеры в [...] выполнять по чертежу №238-9795СБ.
3. Наплавку производить лентой порошковой поз.2.
4. После наплавки кольцо контактное подвергнуть термообработке для снятия напряжений.
5. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А2		1	238-9804	Кольцо	1	406кг
				Материалы		
		2		Пл-Нп500Х40Н40С2-РЦ-Б-С		
				ГОСТ 26467-85		35кг

238-9795СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.контр.		Дорошенко		10.18
Утв.		Олейник		

Кольцо контактное
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	441	1:10
Лист	Листов 1	

ПКО.ДМК

Копировал

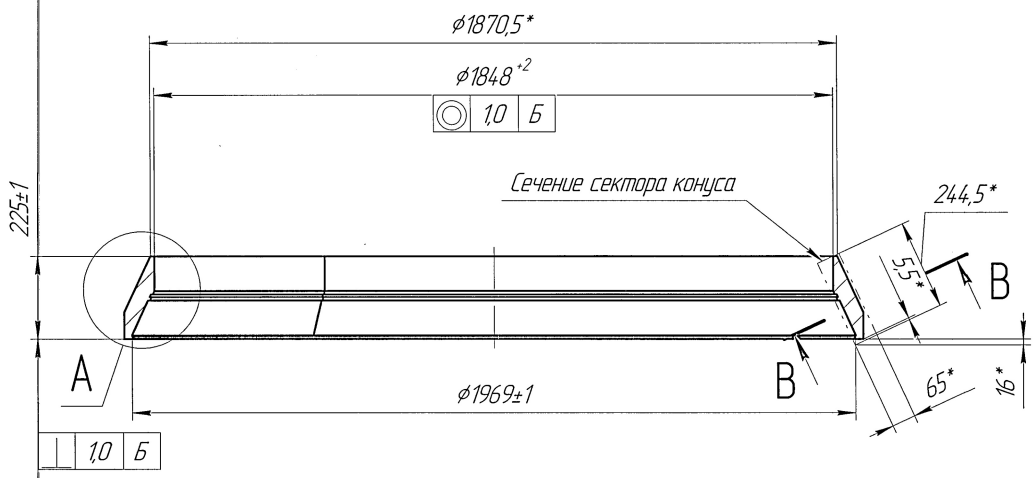
Формат А2

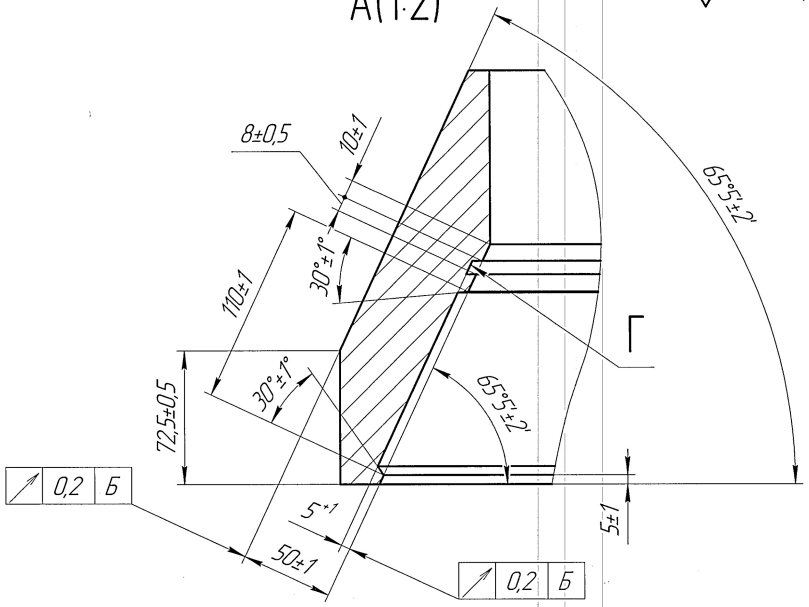
Перв. примен. 238-9790 поз.2

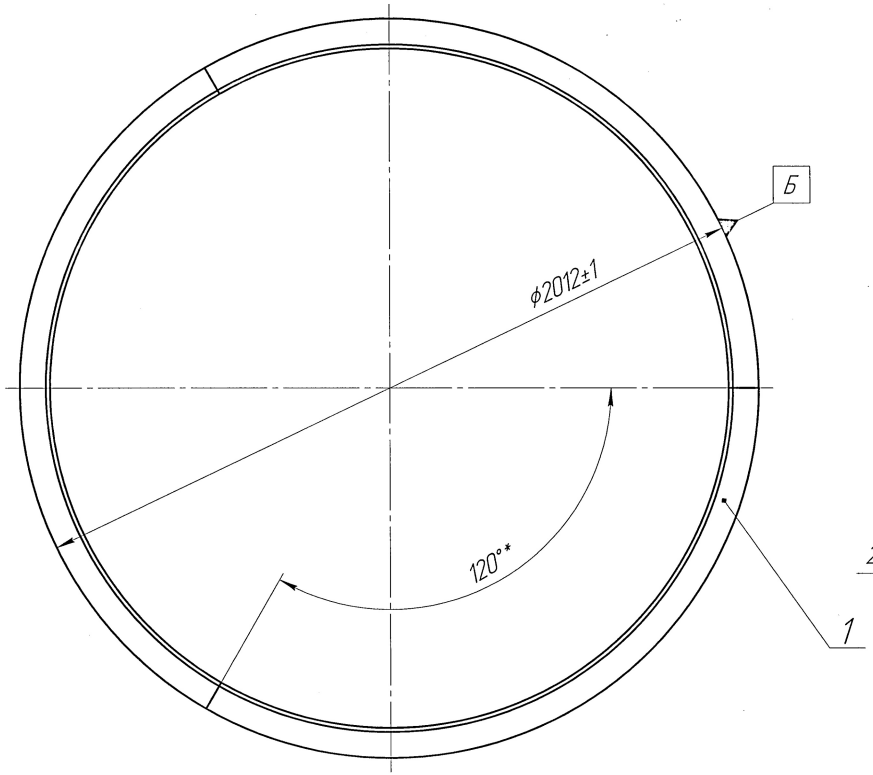
Справ. №

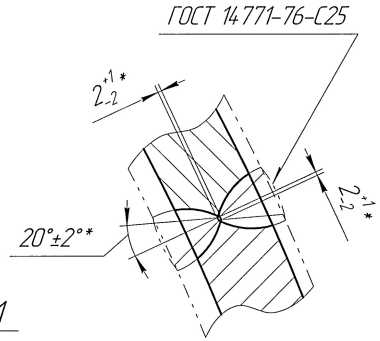
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

238-9804









1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. Канавка Г предназначена для контроля толщины наплавленного контактного слоя.
4. Сварные швы испытать на плотность методом смачивания керосином в течении 1 часа, повторно после механообработки.
5. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А3		1	238-9805	Сектор конуса	3	250кг
				Материалы		
		2		Наплавленный металл		7,5кг

238-9804 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.контр.		Дорошенко		10.18
Утв.		Олейник		

Кольцо
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	406	1:10
Лист	Листов 1	

ПКО.ДМК

Копировал

Формат А3

Перв. примен. 238-9795 поз.1
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

238-9805

Перв. примен. 238-9804 поз.1

Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Ra 50 (√)

А–А,Б–Б (1:2)

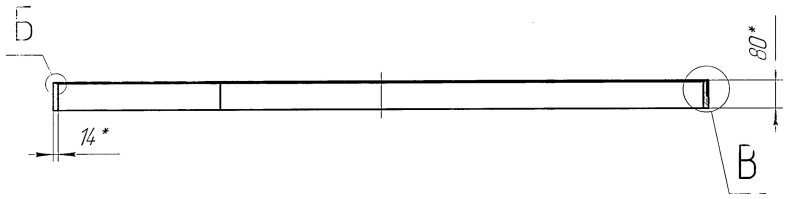
1.*Размеры для справок
2.Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.
3.Маркировать обозначение

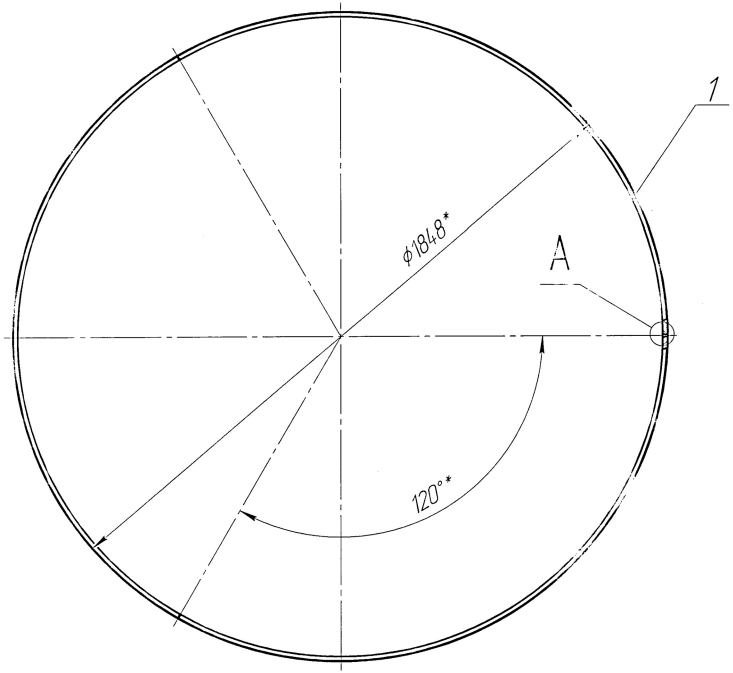
					238-9805		
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор конуса	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Нестерова		06.18			250 / 1:10
Пров.		Полисмак		06.18		Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Дорошенко			Б-65 ГОСТ 19903-74 / 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89	ПКО.ДМК	
Утв.		Олейник					

Копировал

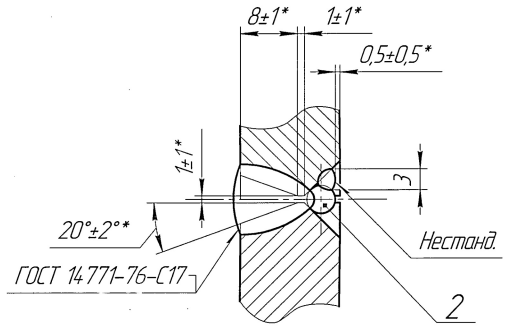
Формат А4х3

238-9796СБ

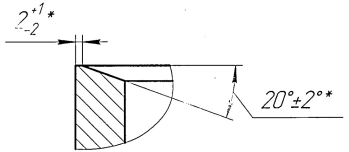




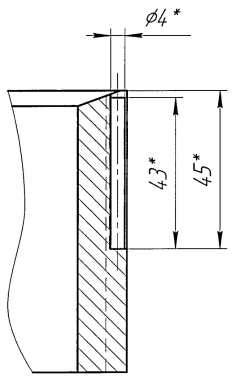
А(2:1)



Б(1:1)



В(1:1)



1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
3. К каждому сектору кольца приварить стержень подкладной.
4. Сварные швы С17 выполнять по черт. № 238-9790СБ.
5. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А3		1	238-9806	Сектор кольца	3	16,46кг
Б/4		2		Стержень подкладной		
				Проволока 4,0 ГОСТ 3282-74		
				L=43±1	3	0,004кг
				Материалы		
		3		Наплавленный металл		0,1кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9796СБ

Кольцо внутреннее

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	49,5	1:10
Лист	Листов 1	

ПКО.ДМК

Копировал

Формат А4х3

Перв. примен. 238-9790 поз.3

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

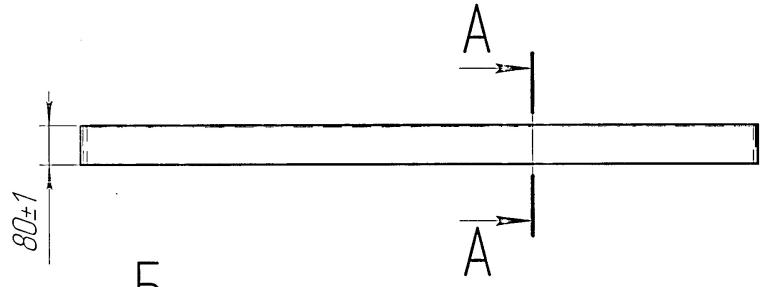
Инв. № подл.

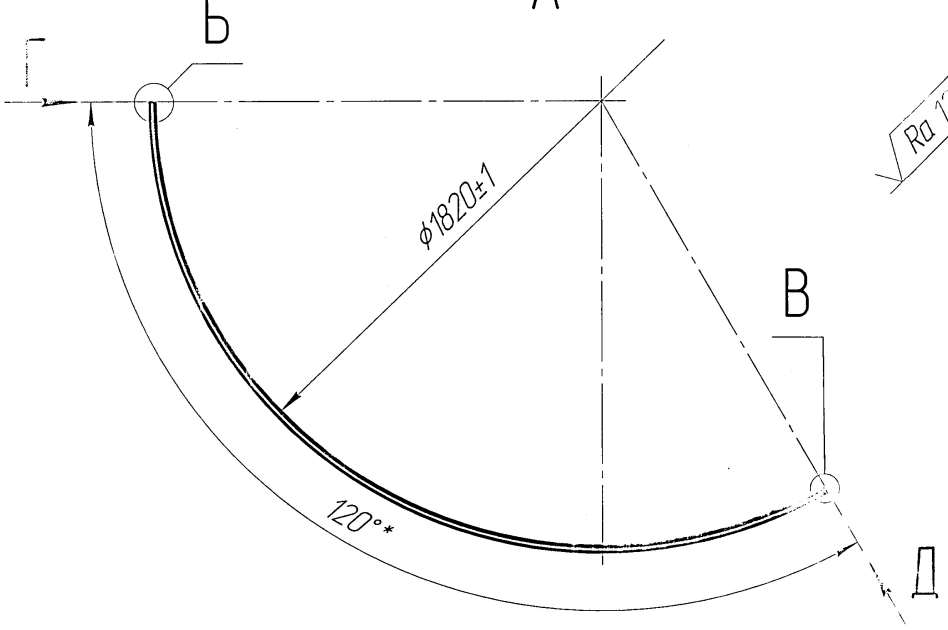
238-9806

Перв. примен. 238-9796 поз.1

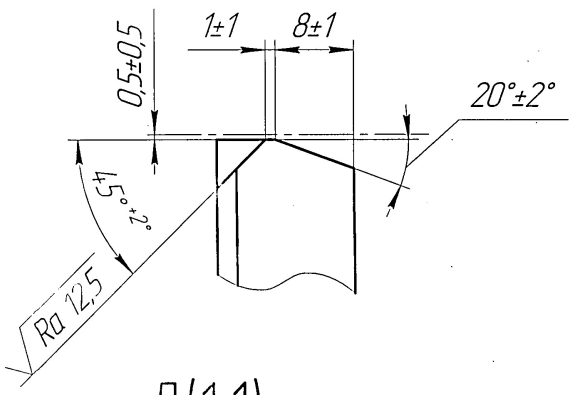
Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

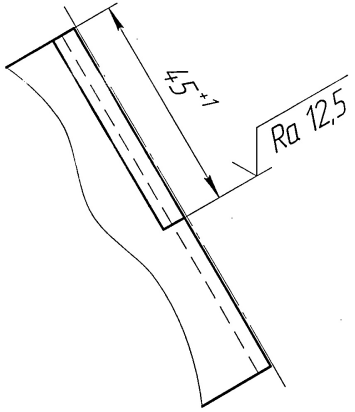




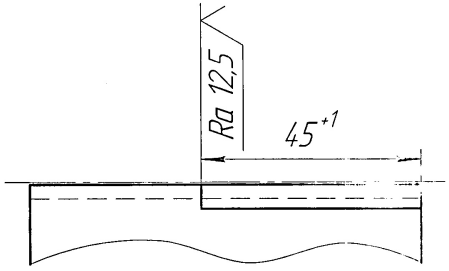
Б(2:1)



Д(1:1)

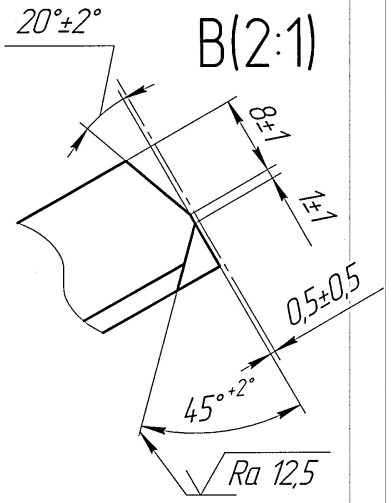


Г(1:1)

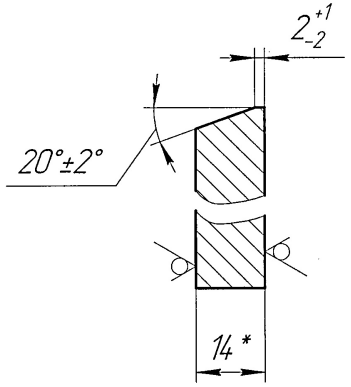


Ra 50 (√)

В(2:1)



А–А(1:1)



1. . *Размеры для справок
2. Длина развертки L=1920 +0,5 -1,0 мм.
5. Маркировать обозначение

						238-9806	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор кольца	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Нестерова		10.18			16,46 / 1:10
Пров.		Полусмяк		10.18		Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.бюро		Дорошенко		10.18	Лист 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89	ПКО.ДМК	
Н.контр.							
Утв.		Олейник					

Копировал

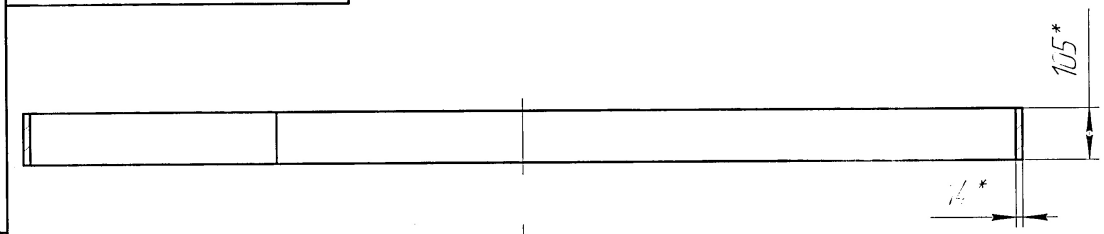
Формат А3

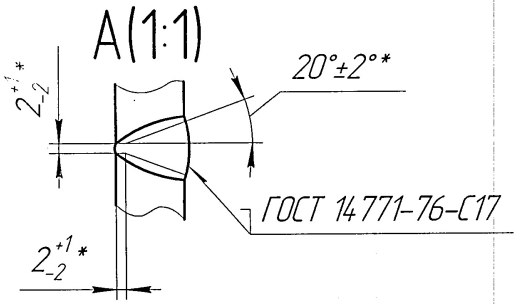
238-9797СБ

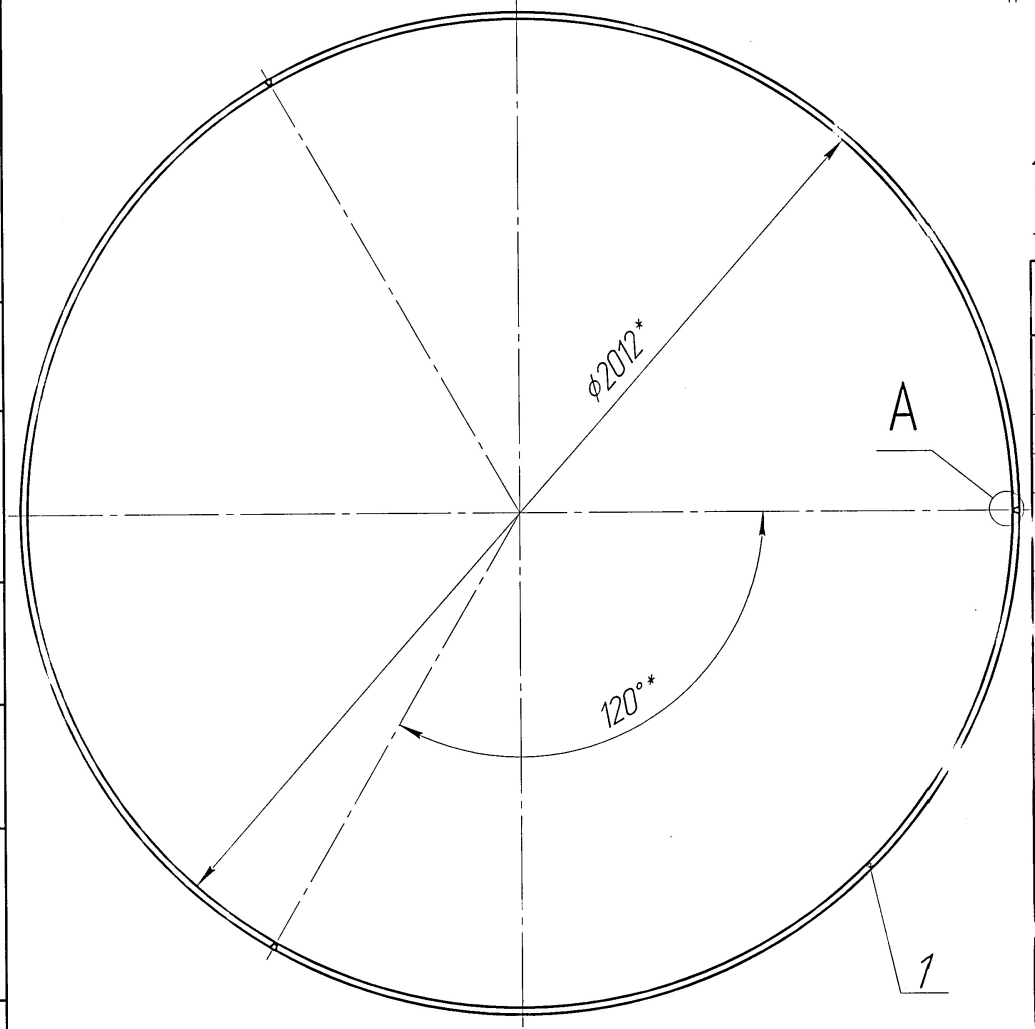
Перв. примен. 238-9790 поз.4

Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.







1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 по чертежу №238-9790СБ.
3. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
А3		1	238-9807	Сектор кольца наружного	3	24,44кг
				Материалы		
		2		Наплавленный металл		0,28кг

238-9797СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пр.в.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

Кольцо наружное
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	73,6	1:10
Лист	Листов 1	

ПКО.ДМК

Копировал Формат А3

238-9807

Перв. примен. 238-9797 поз.1

Справ. №

Подп. и дата

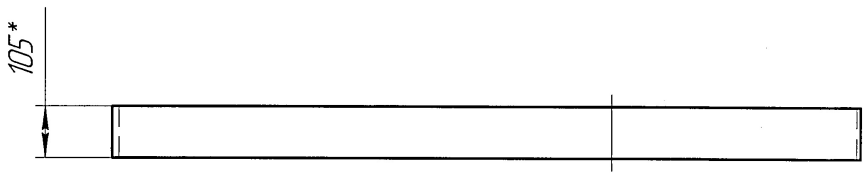
Инв. № дубл.

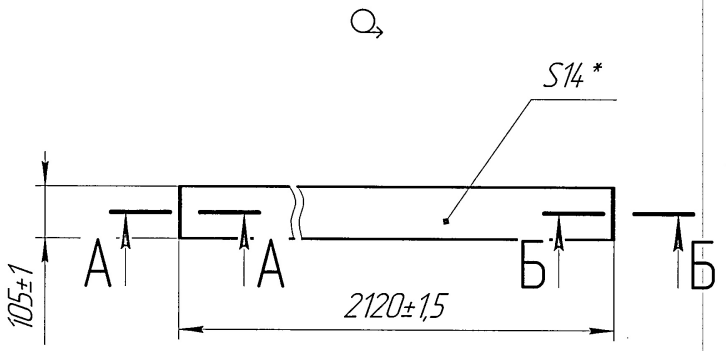
Взам. инв. №

Подп. и дата

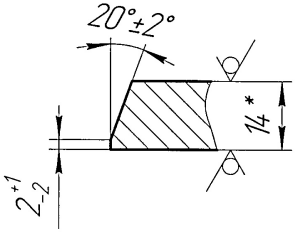
Инв. № подл.

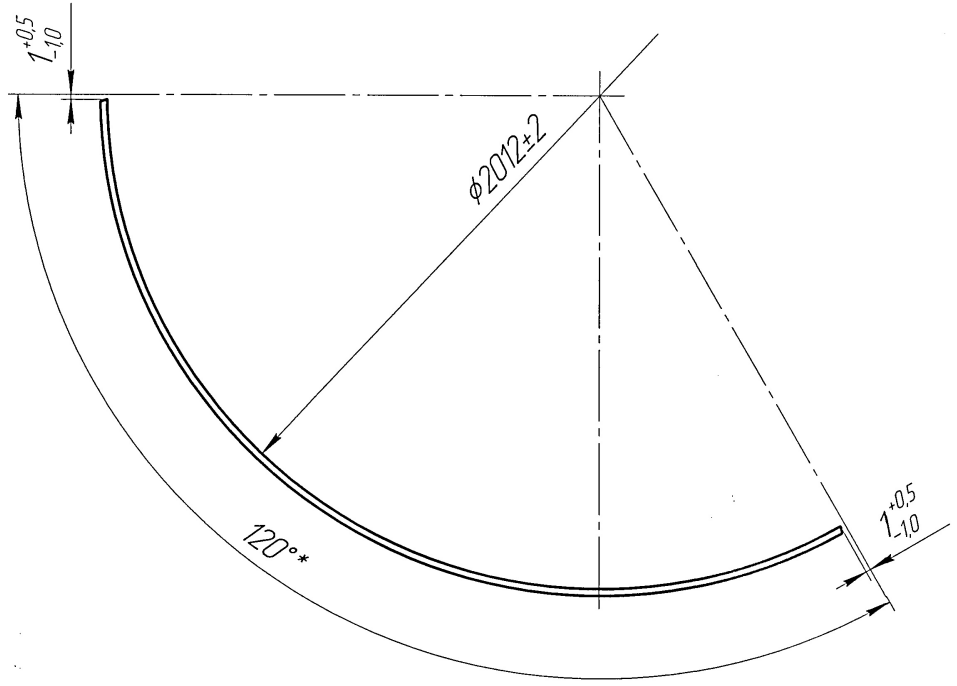
Ra 50 (√)





А–А,Б–Б (1:1)





1. . *Размеры для справок.
2.Маркировать обозначение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9807

Сектор кольца наружного

Лит.	Масса	Масштаб
	24,44	1:10

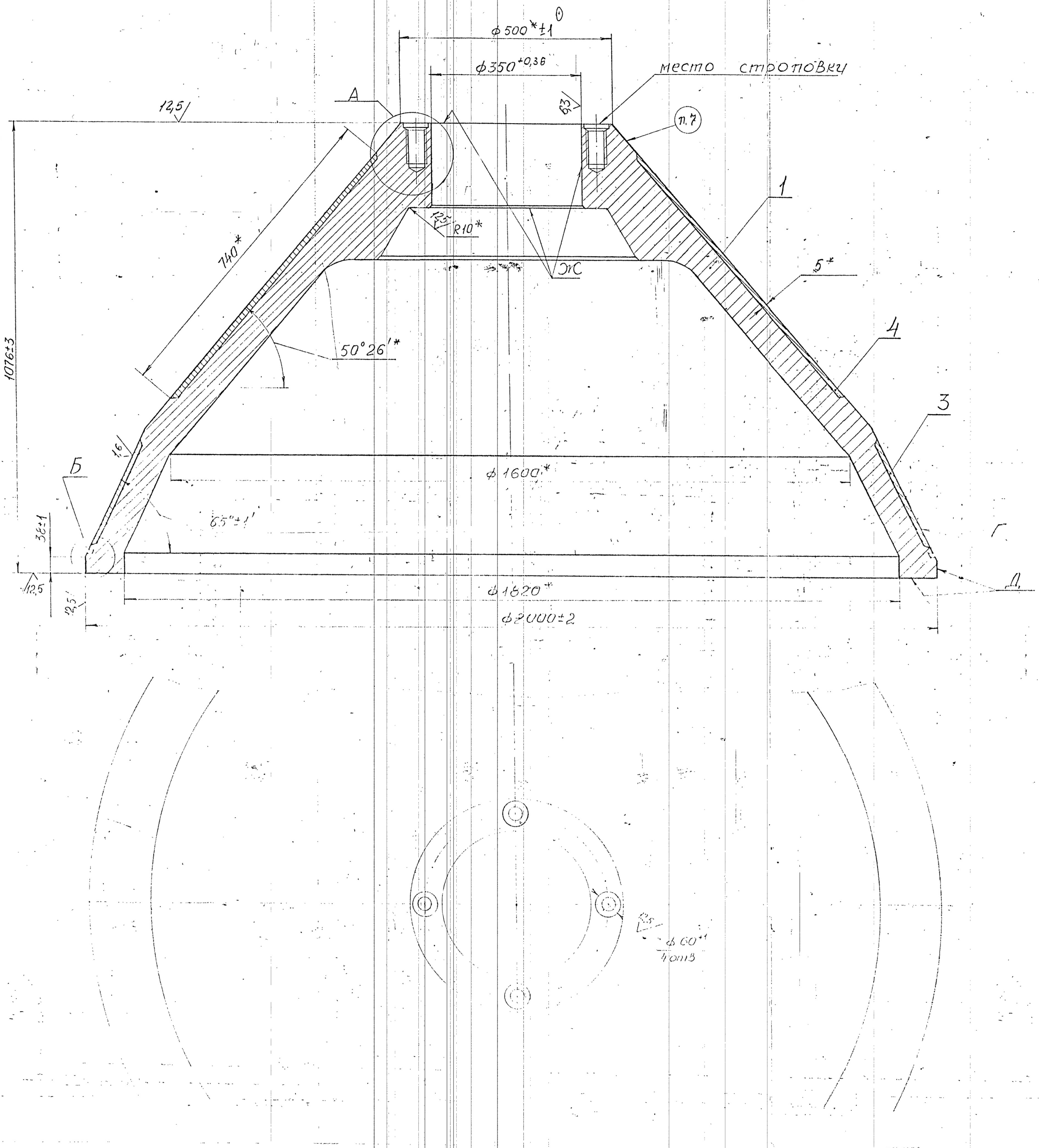
Лист | Листов 1

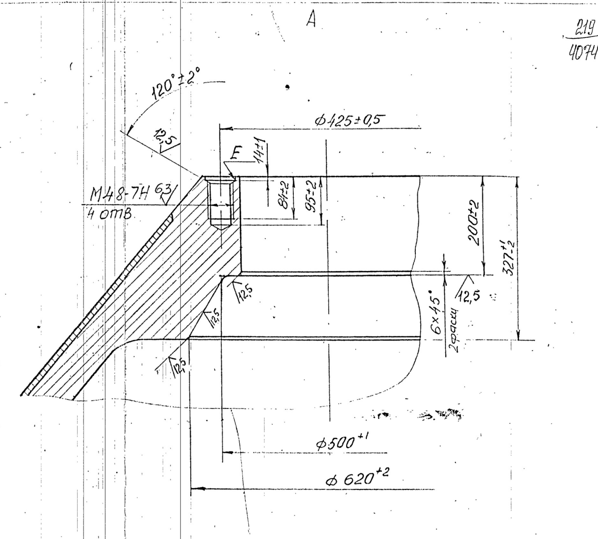
Лист Б-14 ГОСТ 19903-74 / 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89

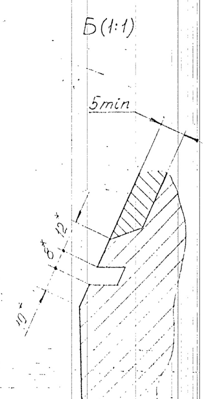
ПКО.ДМК

Копировал

Формат А3







1*Размеры для справок.
2. После наплавки конус подвергнуть [illegible] для [illegible] внутренних напряжений.
3. Окончательную обработку поверхностей Д, Е и Ж выполнить после наплавки и шлифовки контактной поверхности.
4. Обработанные поверхности Е, Ж покрыть смазкой Солидол Ж ГОСТ 1033-79
Площадь поверхности покрытия ~3 м²
5. Покрытие: внутренних поверхностей и поверхности Г – лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 два слоя; остальных поверхностей грунтовка ГФ-021 красно-коричневая ГОСТ 25129-82, один слой, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76-VI-У1 два слоя.
Площадь поверхности покрытия ~[illegible]
6. Сборочная единица сопровождается технологическим паспортом СТП 00 352-2001
7. Маркировать обозначение [illegible]

1 1 4781-3108 [illegible] 18.05.05	5237.02.100 СБ
Шуркин	Конус [illegible]
	3420

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				219
		Документация		4073(1)
А1	5237.02.100 СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
* 1	5237.02.101	Конус	1	*А2х3
		Материалы		
3	0413060000101	Пл-Нп-500х40Н40С2-РЦ-Б-С ГОСТ26467-85 ТУ14-1-4209-87		139 кг
4	0413050000101	Пл-Нп-300х25С3Н2Г2-А-У ГОСТ26467-85 ТУ14-1-4208-87		151 кг

Справ. №

Перв. примен.

Инв.№ подл. 52 | Подпись и дата 13.05.08 | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подпись и дата

5237.02.100

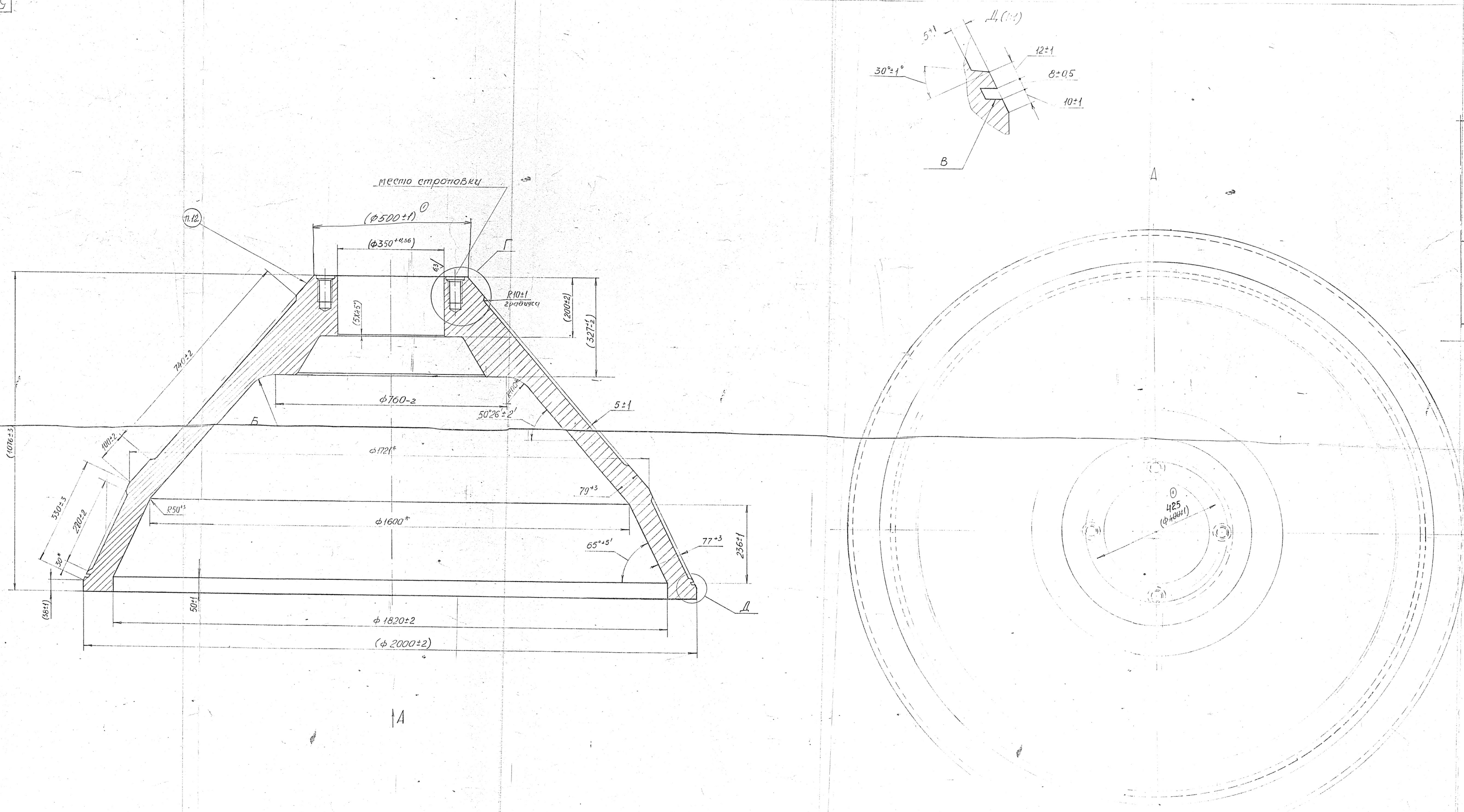
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ясинчук			13.05.08
Пров.	Щербина			23.05.08
Рук.	Апостолов			23.05
Н. контр.	Сухобок			23.05
Утв.				

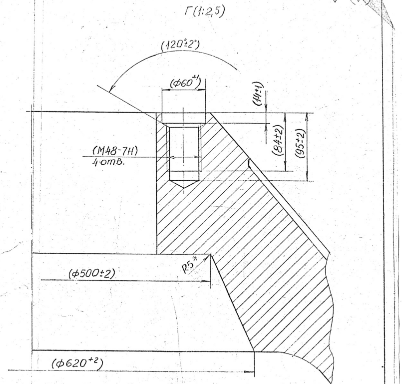
Конус малый

Лит.	Лист	Листов
И		1

ОАО „АЗОВМАШ" ГСКТИ-КОМО

Копировал Формат А1 Зак. № 1252—5000





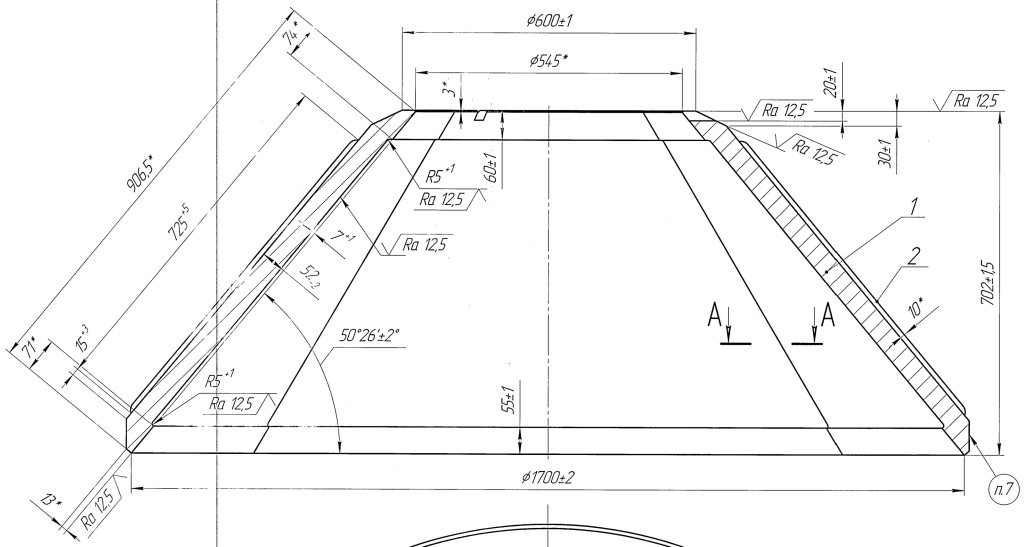
1. Отливка 2й группы ГОСТ 977-88.
2.* Размеры для справок.
3. Размеры в скобках - после сборки.
4. Технические требования к отливке по ОСТ24.920.01-80 и СТП 14.05.326-90.
5. Точность отливки 15-9-0-15 см 8,0 ГОСТ 26645-85.
6. Содержание углерода в детали не более 0,33%.
7. На поверхности Б, образованной радиусом, допускаются дефекты: поры, раковины, черновины.
8. Канавка В предназначена для контроля толщины наплавленного слоя.
9. Конус испытать на плотность методом смачивания по ОСТ5.1180-87 керосином КО-20 ТУ38.401.58-10-90, повторно после мехобработки.
10. Допускается изготовление конуса из отливки 2й группы 25Л ГОСТ 977-88.
11. Деталь сопровождается технологическим паспортом СТП 00352-2001.
12. Маркировать обозначение чертежа, марку материала, номер плавки.

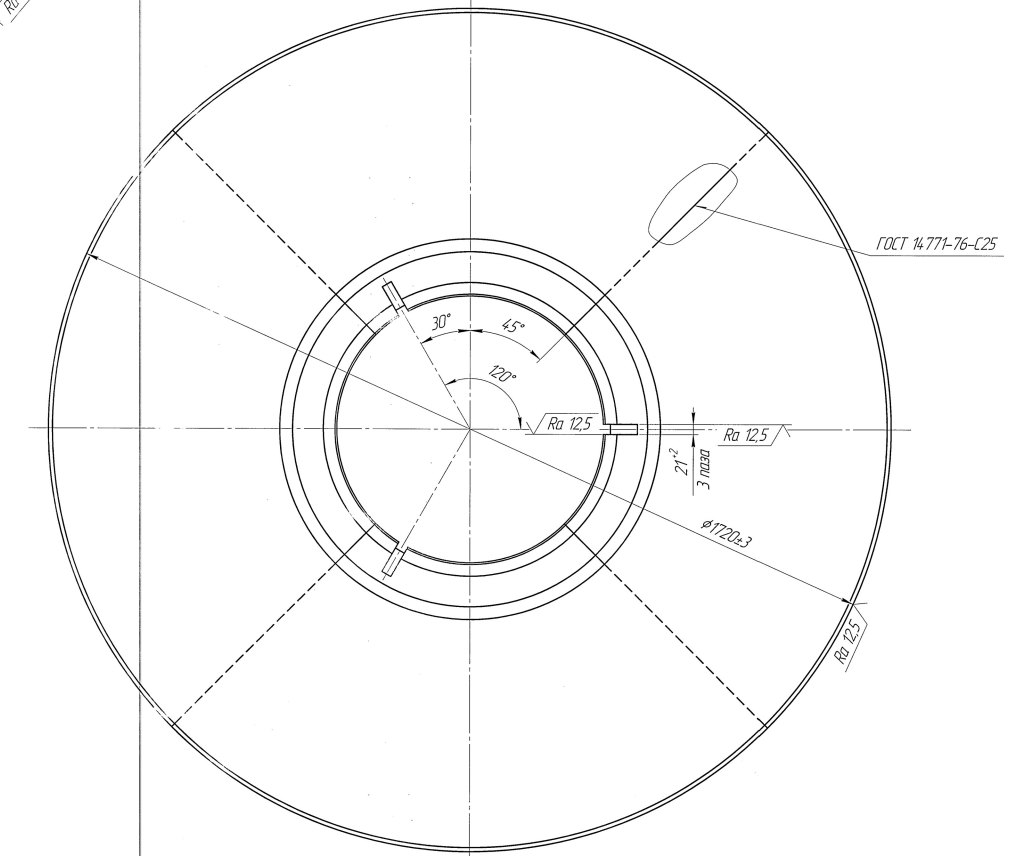
241-ТХ
945

1	1	478/1-3108			5237.02 101			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата		Лит	Масса	Масшт
Разраб.				15.05.03	Конус	И	3130	1:5
Пров.	Щербина			13.05.03		Лист	Листов 1	
Т.контр.	Яковенко			16.05.03	30Л ГОСТ 977-88			
Рук.								
Н.контр.	Сухова			23.05.03				

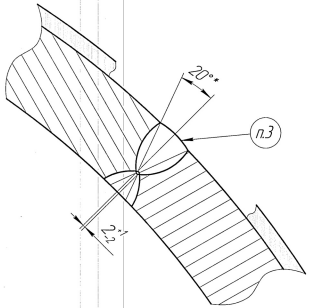
Формат А1×3

238-9791СБ





А–А(1:2)



1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Допускаются другие способы сварки. Масса наплавленного металла-25кг.
3. В местах наплавки защитного слоя сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом $\sqrt{}$ Ra 50.
4. Наплавку производить лентой порошковой поз.2
5. После сварки и наплавки защитный кожух подвергнуть термообработке для снятия напряжений.
6. Покрытие, грунтовка ГФ-021 красно-коричневая ГОСТ 25129-82 в один слой. Площадь поверхности покрытия-10 м².
Наружные поверхности окрасить эмалью ПФ-115 серая ГОСТ6465-76-VI-91 в два слоя. Площадь поверхности покрытия-6 м².
7. Маркировать обозначение.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А3		1	238-9808	Сектор	4	383,62кг
				Материалы		
		2		Пл-Нп-300Х25С3Н2Г2-А-У ГОСТ 26467-85		221кг

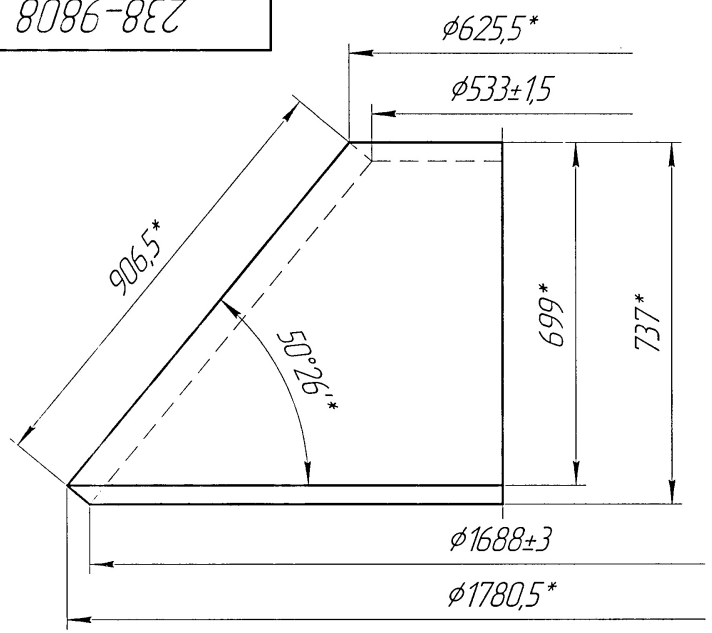
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	238-9791СБ	
Разраб.		Нестерова		10.18	Кожух защитный	Лит. / Масса / Масштаб: 1370 / 15
Пров.		Полыснях		10.18	Сборочный чертеж	Лист / Листов: 1
Т.контр.						
Н.контр.		Порошенко				ПКО.ДМК
Утв.		Олейник				

Копировал

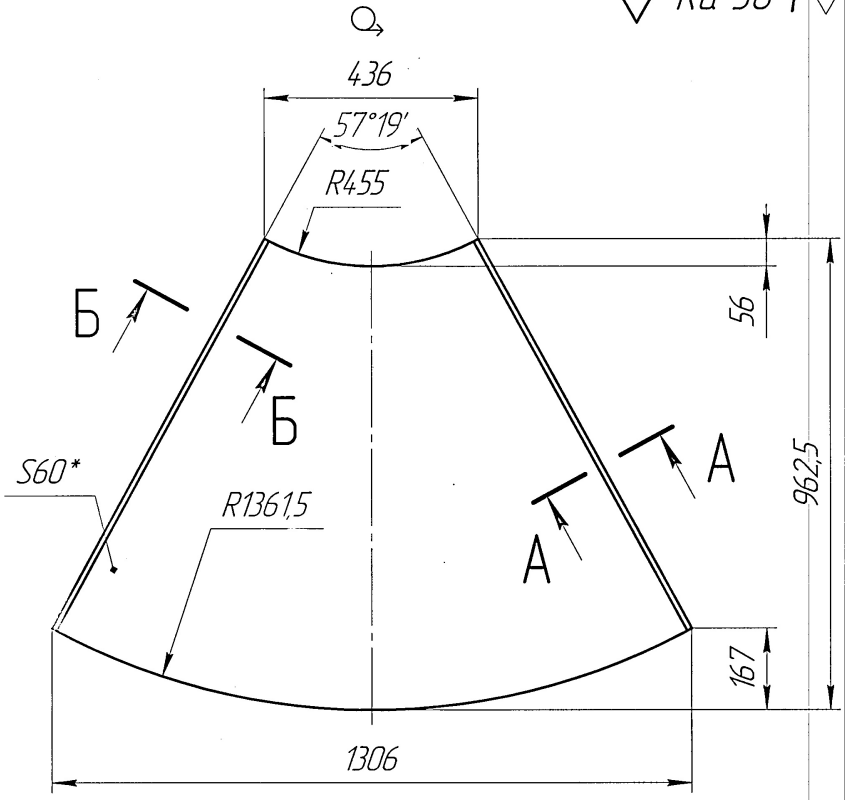
Формат А1

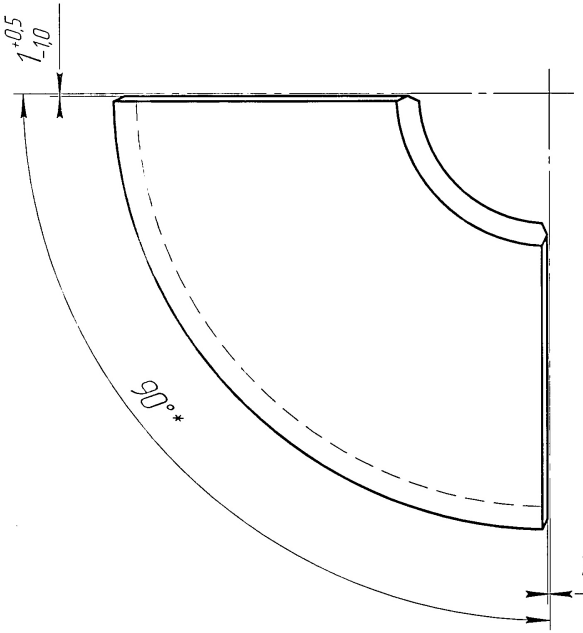
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Справ.№ | Перв. примен. 238-9789 поз.3

238-9808

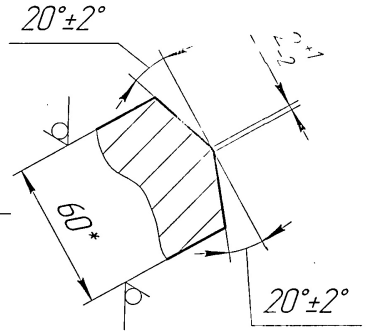


Ra 50 (√)





А–А,Б–Б (1:2)



1. *Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.
3. Маркировать обозначение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9808

Сектор

Лит.	Масса	Масштаб
	383,62	1:10

Лист | Листов 1

Б-60 ГОСТ 19903-74
09Г2С-12 ГОСТ 19281-89

ПКО.ДМК

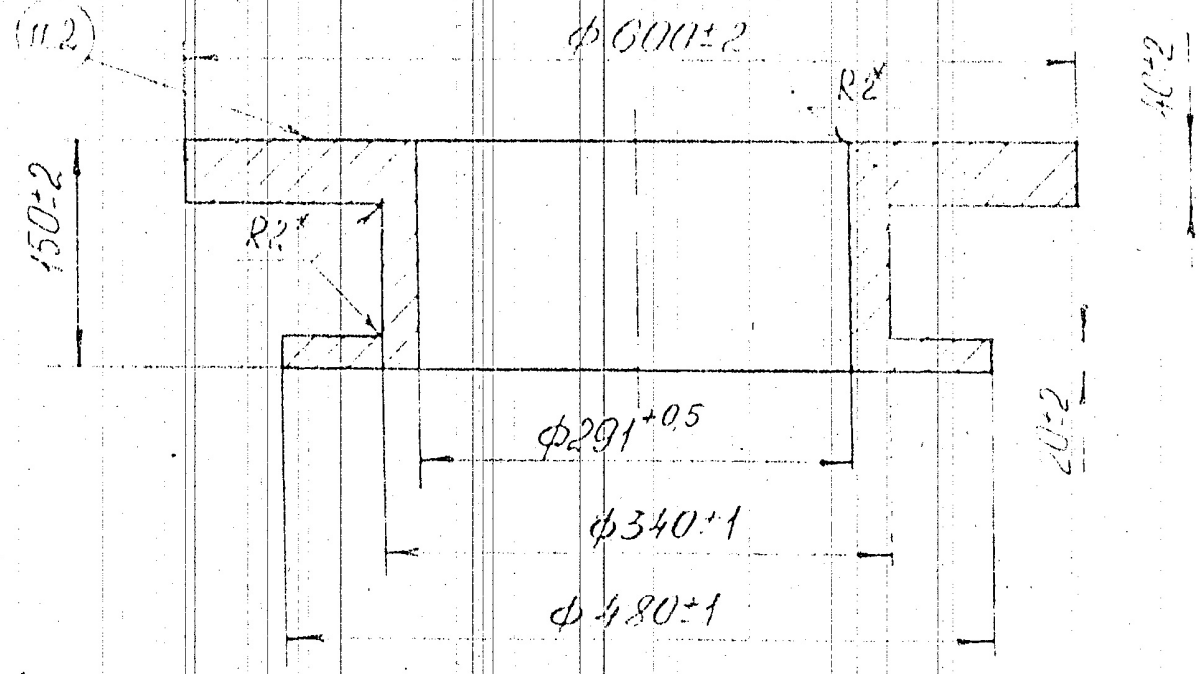
Копировал

Формат А3

Перв. примен. 238-9791 поз.1
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

5237.02.009

241-ТХ 12,5 / (✓)
954



1.* Размеры для справок.
2 Маркировать обозначение чертежа, марку материала

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5237.02.009				
Разраб.		Гаязов		11.05.01	Кольцо опорное	Лит.	Масса	Масштаб	
Пров.		Шарипов		11.05.01		Н	103	1:5	
Т.контр.		Рагович		11.05.01		Лист	Листов 1		
Н.контр.						УАО „АЗОТ" ГСКТН - КОМО			
Утв.									

Сталь 3 ГОСТ 380-94

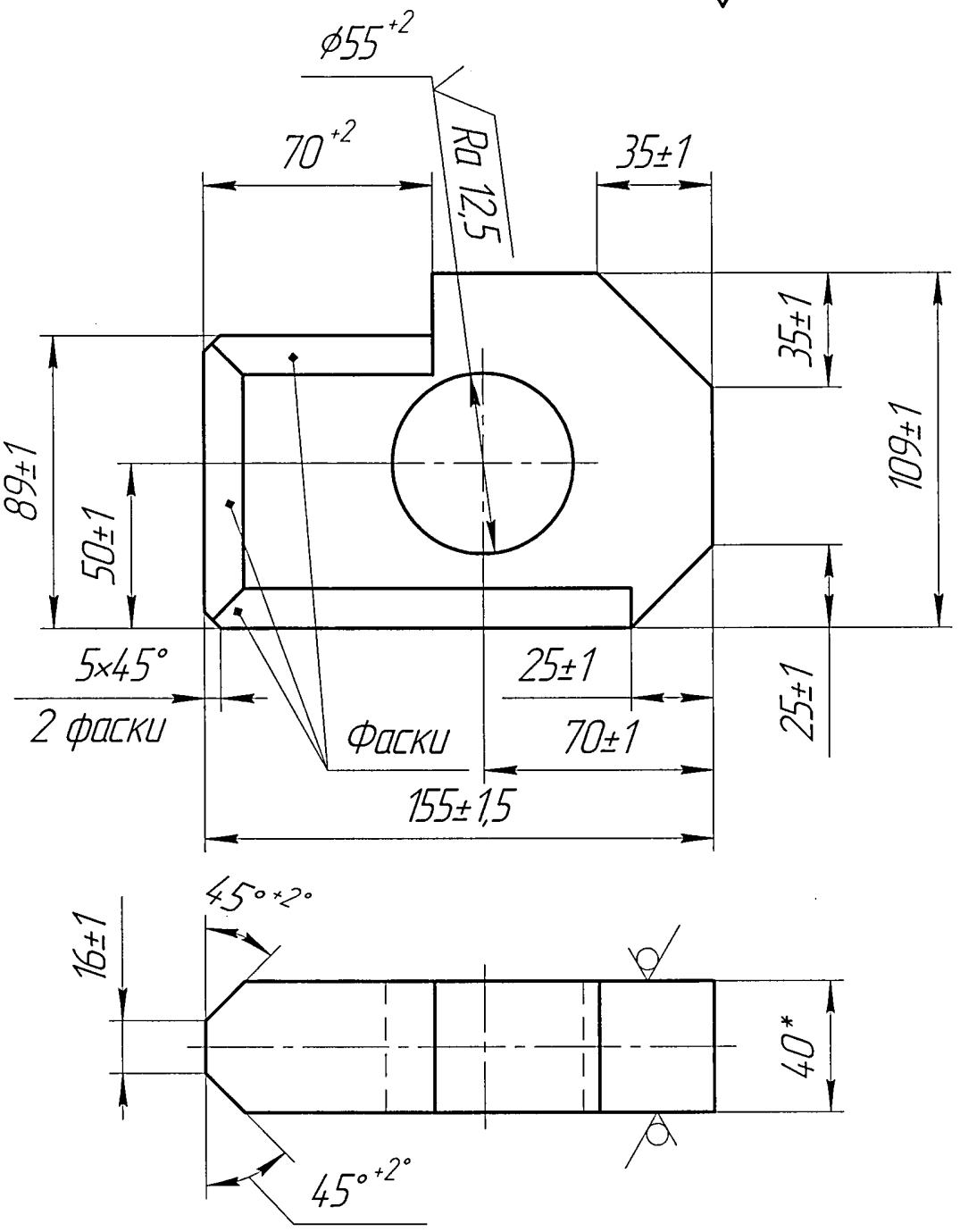
Копировал

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Подп. и дата 20.05.01

238-9792

Ra 50 (√)



1. *Размер для справок.
2. Маркировать обозначение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10/18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		5.10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9792

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
	3,5	1:2

Лист | Листов 1

Лист — Б-ПН-40 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-89

ПКО.ДМК

Копировал

Формат А4

Перв. примен. 238-9789 поз.5

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

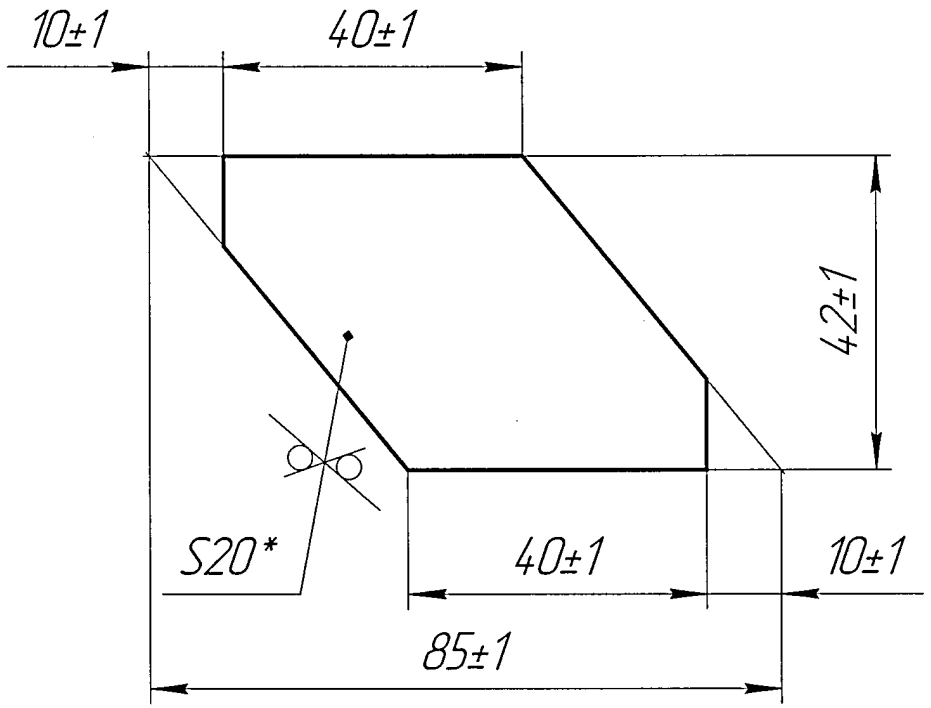
Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал Формат А3

238-9793

Ra 50 (√)



1. *Размер для справок.
2. Маркировать обозначение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		10.18
Пров.		Полусмяк		10.18
Т.контр.				
Н.бюро		Дорошенко		10.18
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

238-9793

Косынка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,31	1:1

Лист | Листов 1

Лист Б-20 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-89

ПКО.ДМК

Копировал Формат А4

Перв. примен. 238-9789 поз.6

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.