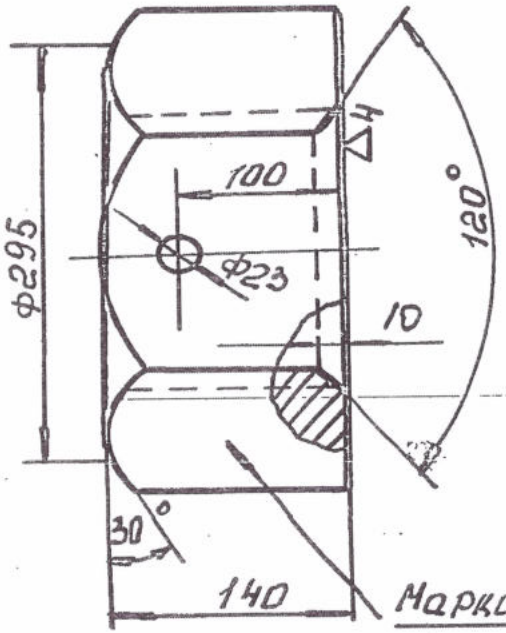
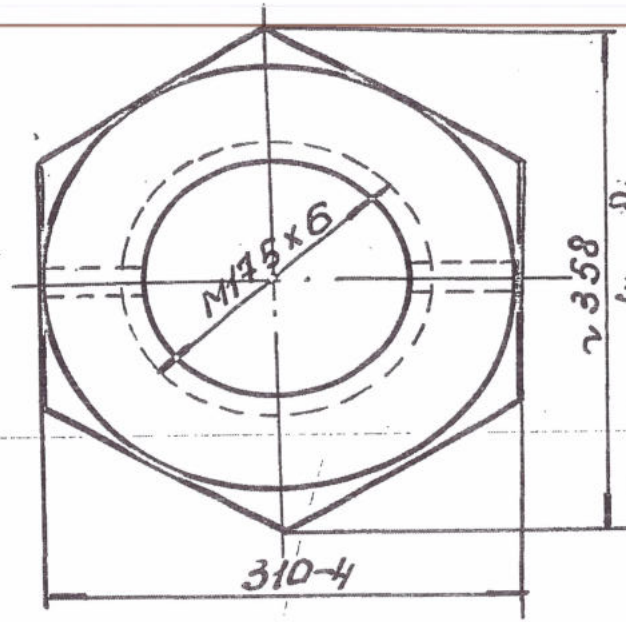
Ø33-5193

▽3 стальное. Технические требования

1. Мех. свойства после термообработки $\sigma_в$=36 кГ/мм²
δ=28%; НВ=100÷140 кГ/мм². Маркировать № плавки, № слитка или № поковки.
2. Отв. Ф23 сверлить только в одной гайке из двух.
3. Резьбу смазать антикоррозийной смазкой остальные поверхности покрасить асфальтовым лаком.
4. Контроль механических свойств от партии одной плавки.



Маркировка



Скопировано изношеной кальки за №233-5193
Копир: Журав Журавель
Сверил: Жур Колесник
Н. бюро: Фоманов Фоманов.

арх. 189/4156

Формат 0,125

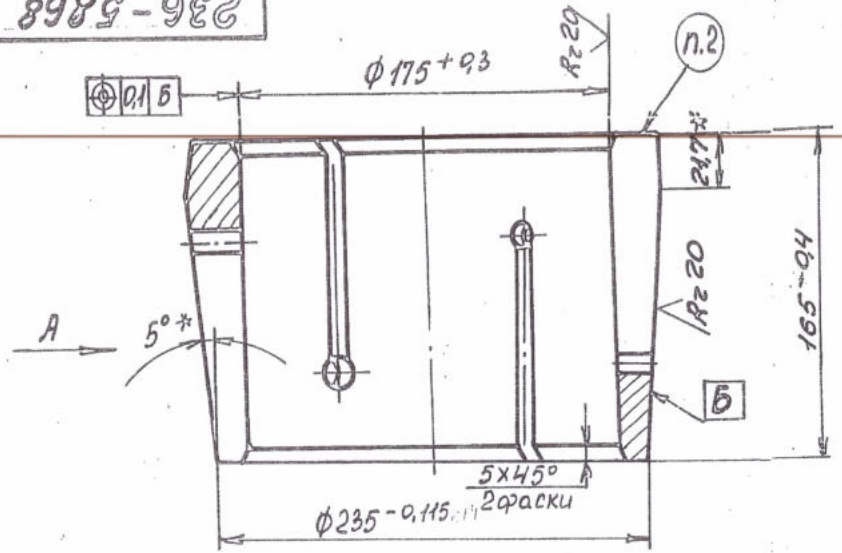
сб. ч. №233-3184

	Гайка М 175					2038.01.07
0011.01.00						
2053.01.00						
2058.01.00	Модель		Матер.	15	Вес в кг.	65
2055-01.00						
2042.01.00				Уралмашзавод		М1:5
2038.01.00				Конструкторский		У-1948г
К черт.				отдел.		120:20

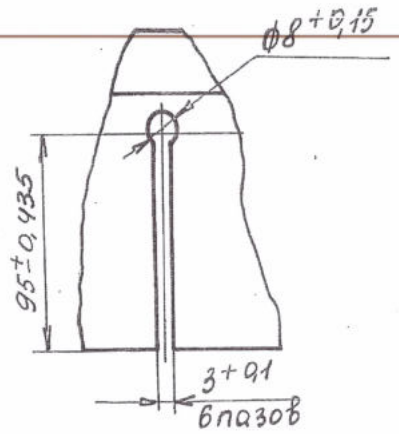
Цех	Доменный.	Копир.	Подпись	Фамилия	Дата 21-74
Объект	Печь №8 засыпной аппарат К-21-5000	Сверил		Фея	233-5193
		Нач.		Газзинская	

Изготовление совместно с 28.21.145000.05163 Штанга большого конуса ч.238-9830

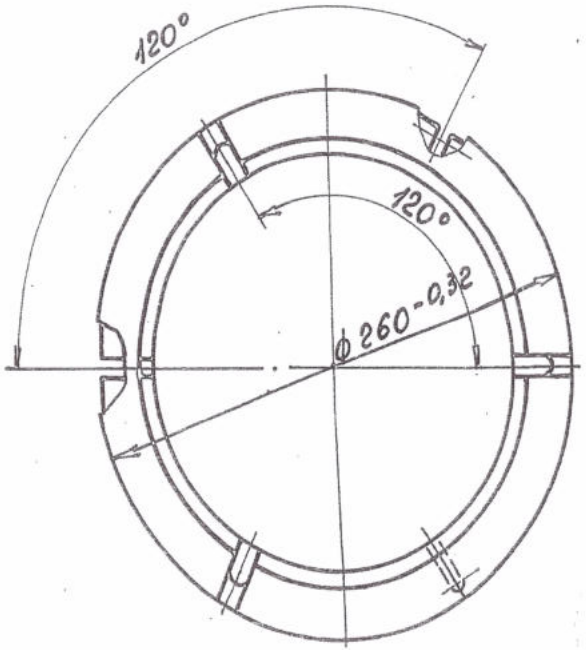
236-5868



Вид А



Rz80 (√)



1.*Размеры для справок.

2. Маркировать номер заказа, обозначение.

Скопировано с изношенной кальки за № 236-5868.
Копировал: Брац- Бабаева 10.08.99г.
Сверил: Писаренко
Н.бюро: Фролов

Перв. прим	236-5866
Справ. №	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рашун		13.06
Пров.		Черновский		13.06
Т. конт.				
Н.бюро		Погорелов		
Н. конт.				
Утв.		Дробот		

236-5868

Втулка цанговая

Лит.	Масса	М-б
	32	1:2,5
Лист	Листов	

20 ГОСТ 1050-74

Днепровский металлургический комбинат, ПКО.

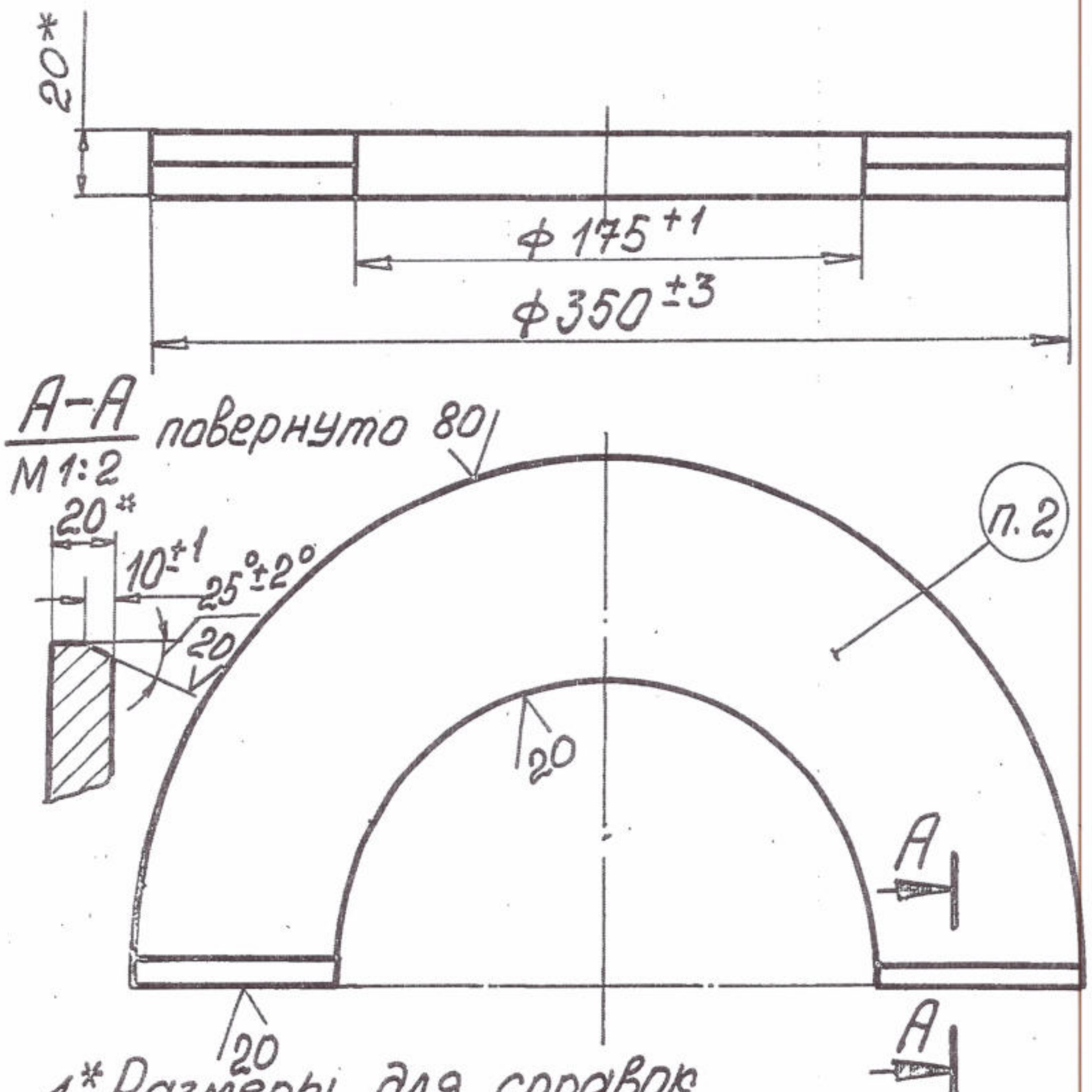
Изготовление совместно с 28.21.145000.05163 Штанга большого конуса ч.238-9830

Изготовление совместно с 28.21.145000.05163 Штанга большого конуса ч.238-9830

Перв. примен. 236-5866

Справ. №

236-5867



1* Размеры для справок

2. Маркировать номер заказа обозначение

Скапировано с изношенной кальки за № 236-5867
копировал Малчанова 26.06.96г
сверил 10.07.96г. Писаренко
нач. бюро Фролов

236-5867

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Рашун		
Провер		Дерновский		
Т.контр				
Н.бюро		Погорелов		
Н.контр				
Утв.		Дробот		

Полукольцо

Лит	Масса	М-б

Лист	Листов

Лист $\frac{\text{Б20 ГОСТ 19903-74}}{\text{Вст 3пс ГОСТ 535-79}}$

Днепровский металлургический з-д ПКО

Копировала Бакитина ... Формат А4

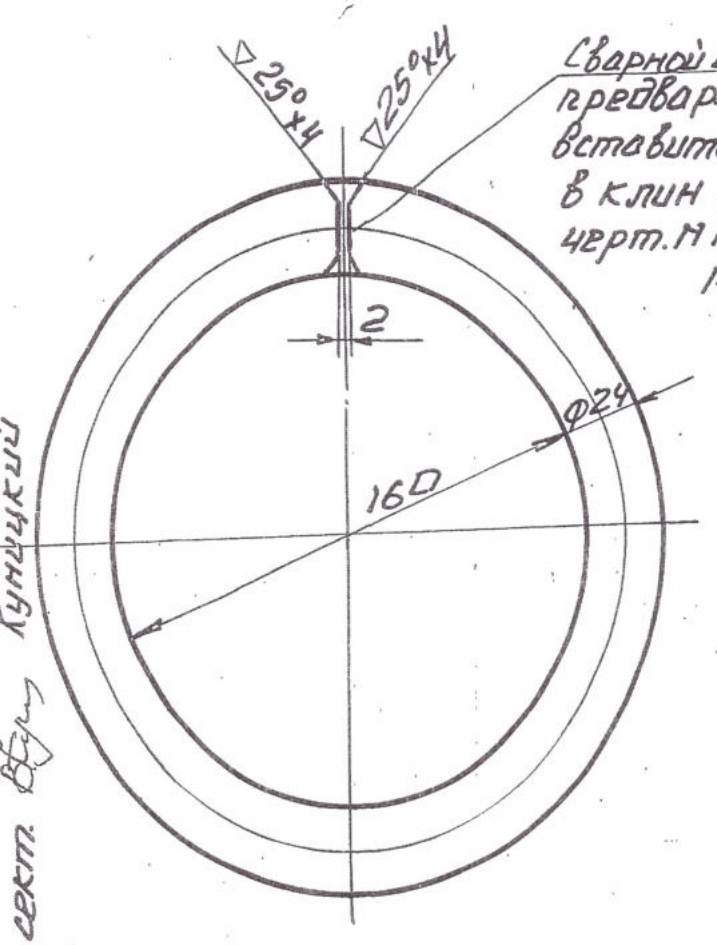
Г-15999

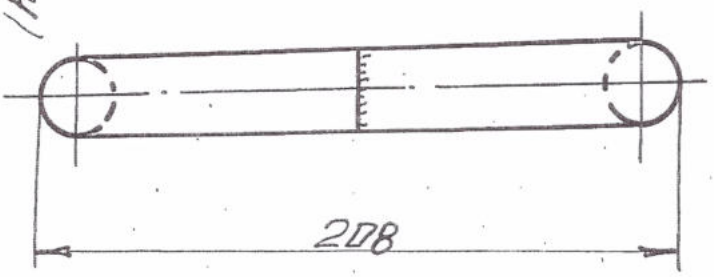
Скопировано с изношенной кальки за № Г-15999

Копир. Якубенко 21. XII. 91г.

Сверил: Колесник.

Нач сект. Кунцукий





Длина заготовки l = 576 мм

К сбор. черт. НА-73985

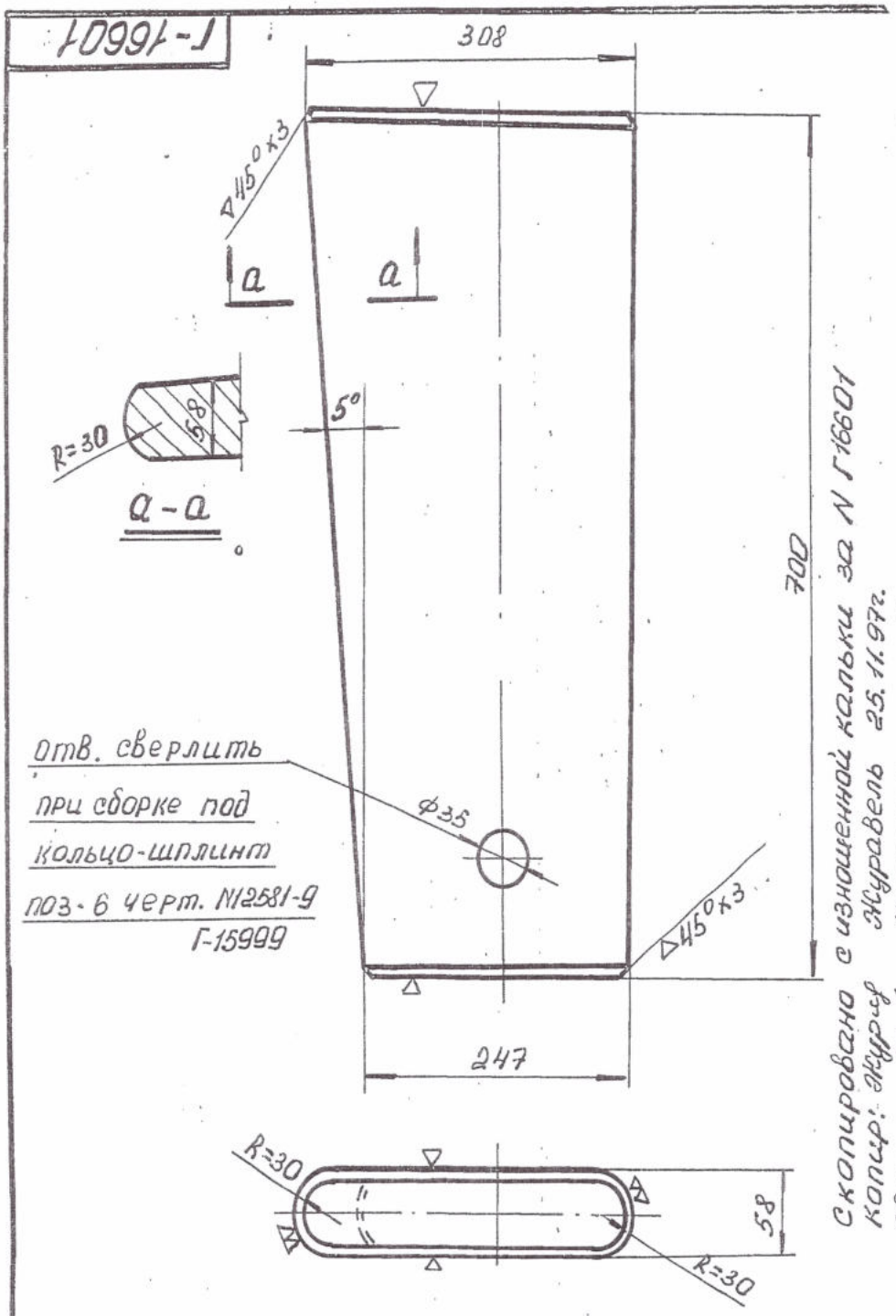
12.01.05

			Сталь 0	2	Сектор	Доменный		
			Матер.	Вескг	Нач. сект			Шилов
					Бриг.			Посев
			Кольцо шплинт.		Конст.			Задонова
					Пров.			Макарей
	12581-3	6			Общ. перем		Дата	Подп.
Цех	Исб. черт	Поз	Стадия		Раб. черт			
12581-9			лист	всего	М-б 1:2	1952г	СССР Гипромез Ленфилиал	М.ЧМ

Цех	Доменный		Роспись	Фамилия	Дата 61.54г	
Объект	Печь №7	Копир		Крушинская	№ Г	
		Сверил		Бабяжс	15999	

Изготовление совместно с 28.21.145000.05163 Штанга большого конуса ч.238-9830

Г-16601



Скопировано с изношенной кальки за N Г16601
Копир: Журавель 25.11.97г.
Сверил: Колесник
Н. контр: Романов

К сбор. черт. NA-73985

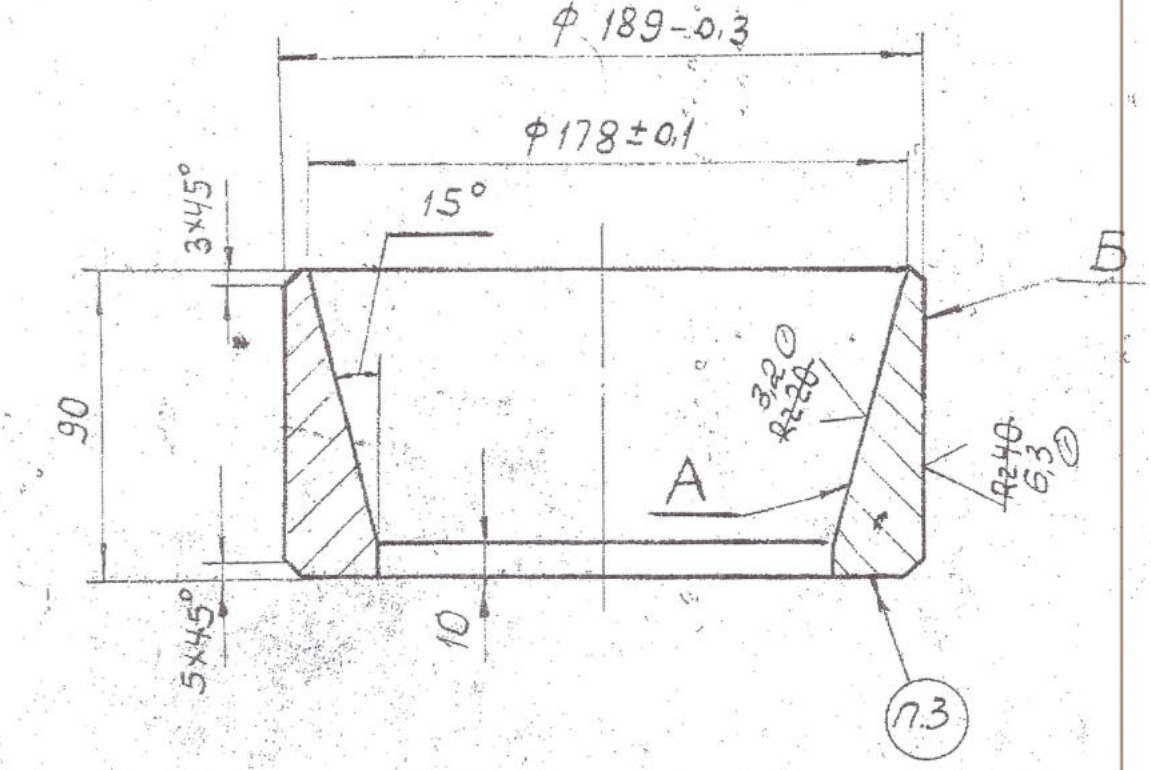
12.01.05

			Сталь-5	85	сектор	Доменный		
			Материал	Вес 1 шт.	Н. сект.			Шилов
					Бригад.			Лосев
			Клин		Констр.			Додонова
					Провер.			Маковеев
	12581-3	5			Общий перец.	Цех		Подпись
Цех	N сб. черт.	Поз.	Стадия	Рабоч. черт.				
12581-8			Лист	Всего	М-б 1:5	1952г	СССР ГИПРОМЕЗ МУМ Ленфилиал	

Цех	Доменный		Роспись	Фамилия	Дата	19.IV.67
Объект	Печь N7	Копир		Натарова	N-Г 16601	
		Сверил		Басюк		

Изготовление совместно с 28.21.145000.05163 Штанга большого конуса ч.238-9830

12.5 ⓪
~~Rz 80~~



1. Несоосность поверхности Б относительно поверхности А не более 0,05 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров выполнить по ~~СТ7~~ $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Маркировать обозначение чертежа.

Эскиз 5379

1	3	238/8-8421			15.84			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Втулка направляющая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Курипко		5.84		0	8,1	1:2
Пров.		раков		24.5.84		Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.		Мельник		24.5.84	Ст3 ГОСТ 14637-89			
Утв.		певцов		2006.84				