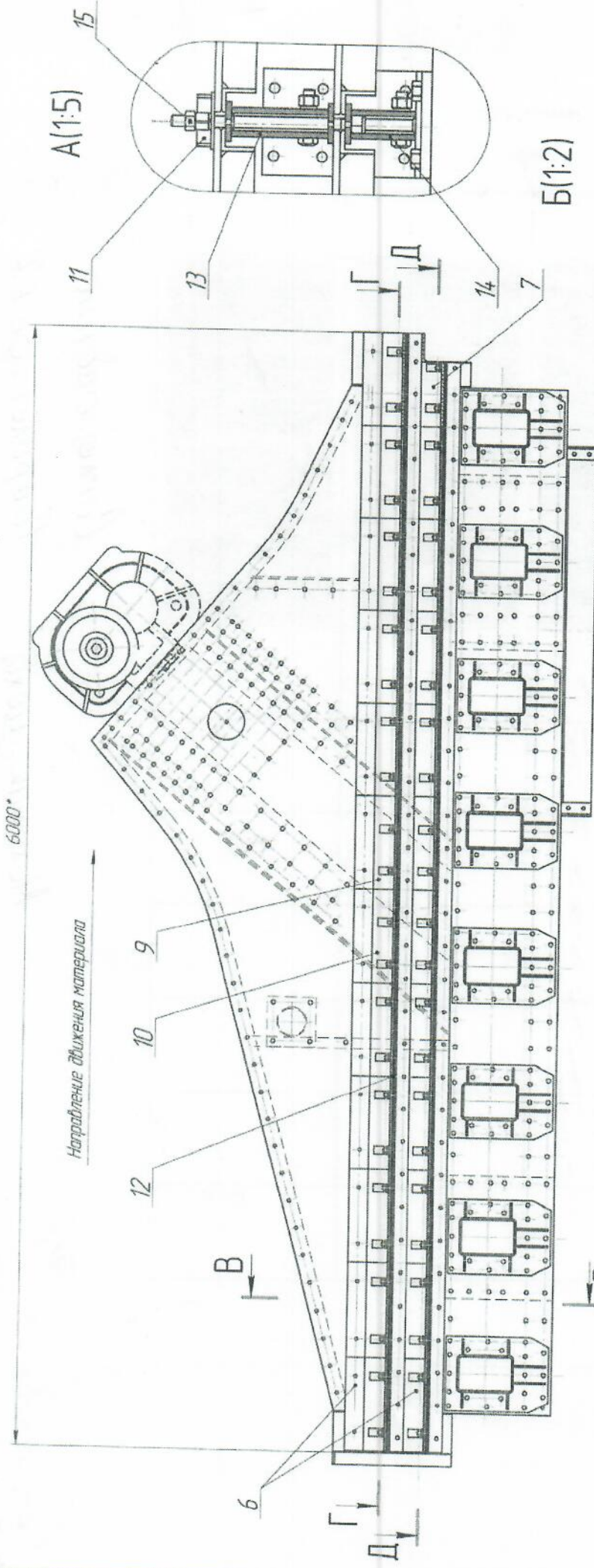


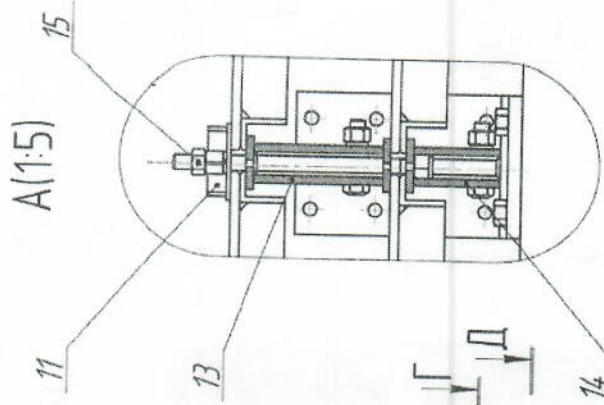
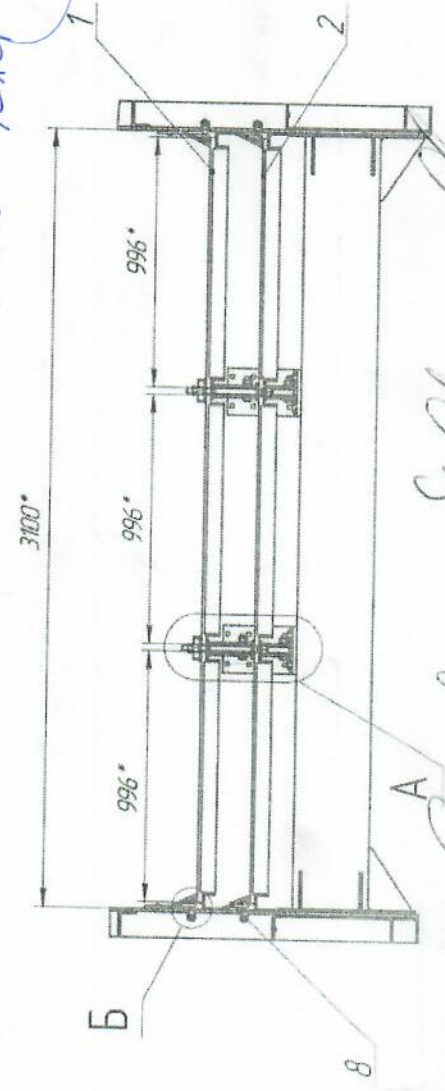
Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Инв. № подл.		
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание								
				Документация										
			SH3-00.00.000 СБ	Сборочный чертеж										
				Сборочные единицы										
		1	SH3-25x25-00.00.000	Сито верхнее 25x25	27	Ис. наведен								
		2	SH3-12x30-00.00.000	Сито нижнее 12x30	12	Ис. наведен								
		3	SH3-0,5x0,996-10.00.000	Сито глухое верхнее	9	Ис. наведен								
		4	SH3-0,5x0,996-20.00.000	Сито глухое нижнее	12	Ис. наведен								
		5	SH3-0,35x0,996-10.00.000	Сито глухое укороченное	3	Ис. наведен								
		6	Э-9632	Планка прижимная боковая	48									
		7	Э-9648	Планка прижимная боковая Тип 1	2									
		8	Э-9649	Планка прижимная боковая Тип 2	2									
		9	Э-9650	Планка прижимная боковая Тип 3	2									
		10	Э-9651	Планка прижимная боковая Тип 4	2									
		11	Э-9633	Планка прижимная верхняя	24									
		12	Э-9652	Планка прижимная верхняя Тип 1	2									
		13	Э-9634	Балка продольная верхняя	2									
		14	Э-9639	Балка продольная нижняя	2									
		15	Э-9647	Шпилька	48									
				Детали										
		16	SH3-00.00.016	Втулка	100									
			Согласовано:											
			Механик цеха					Гавриленко А.В.						
								SH3-00.00.000						
			Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка сит для Грохота SCHENCK (комплект)				Лит.	Лист	Листов
			Разраб.	Назаров		22.11.2001							1	2
			Пров.	Грынько		22.11.2001								
			Рук.	Шматченко		22.11.2001								
			Н.контр.	Шоповалова		22.11.2001								
			Утв.	Черняев		22.11.2001					000"ЧЕ-Индустри Групп"			

SH3-00.00.00.00-CHS

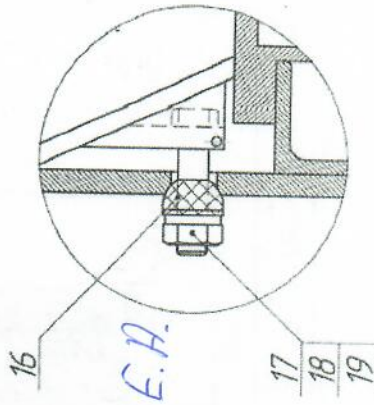


Согласовано:
Механик цеха
Ювриленков Е.А.

В-В



Б(1:2)



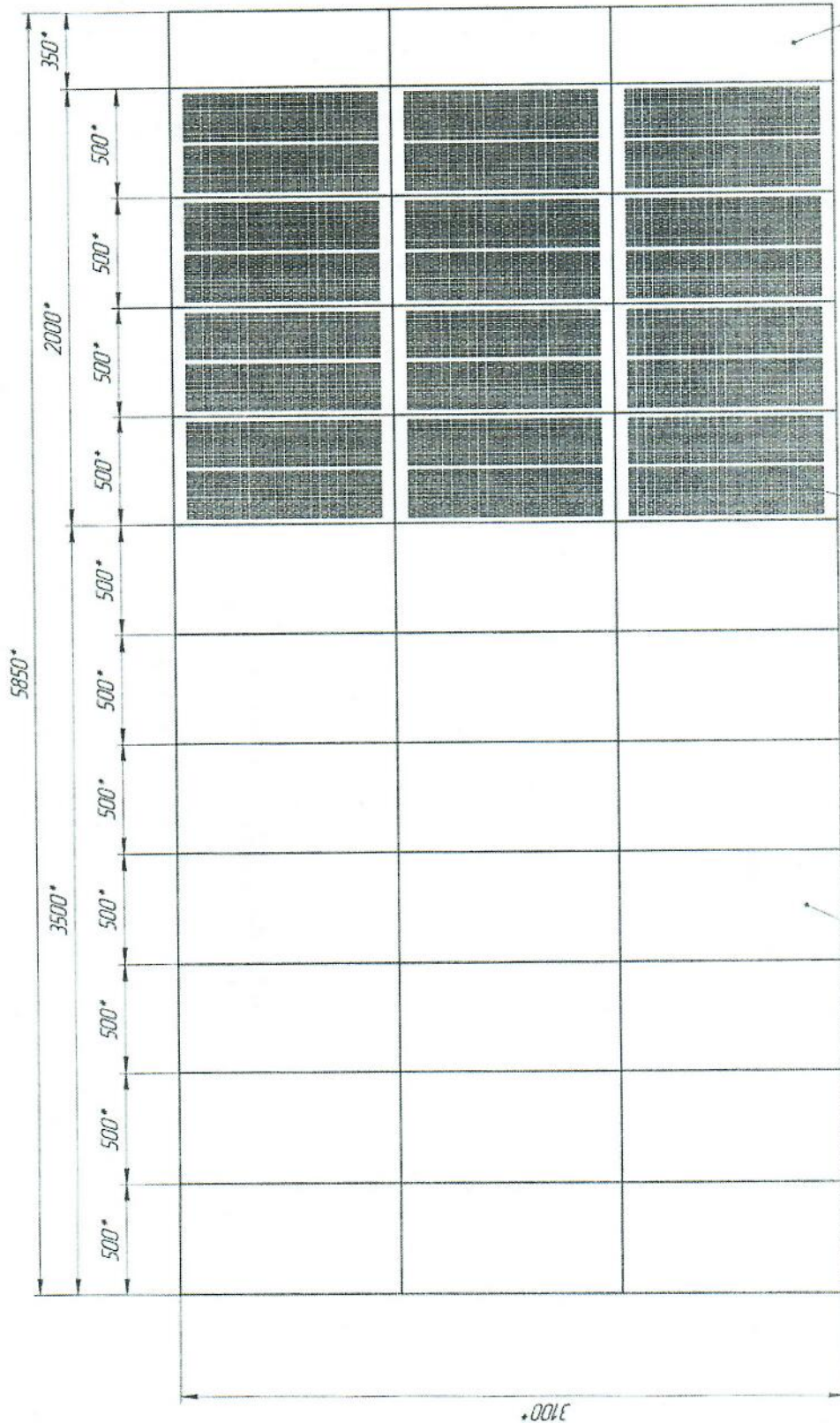
1*Размеры для справок.

SH3-00.00.00.00 CB			
Установка сит для грохота SCHENCK (комплект)			
№ докум.	Изм.	Масштаб	Лист
Разработано	626351	1:10	3
Проверено			
Утверждено			
ПОИСК Машин			

Согласовано: Вал Сергеевич

П-П

Направление движения материала



Согласовано:

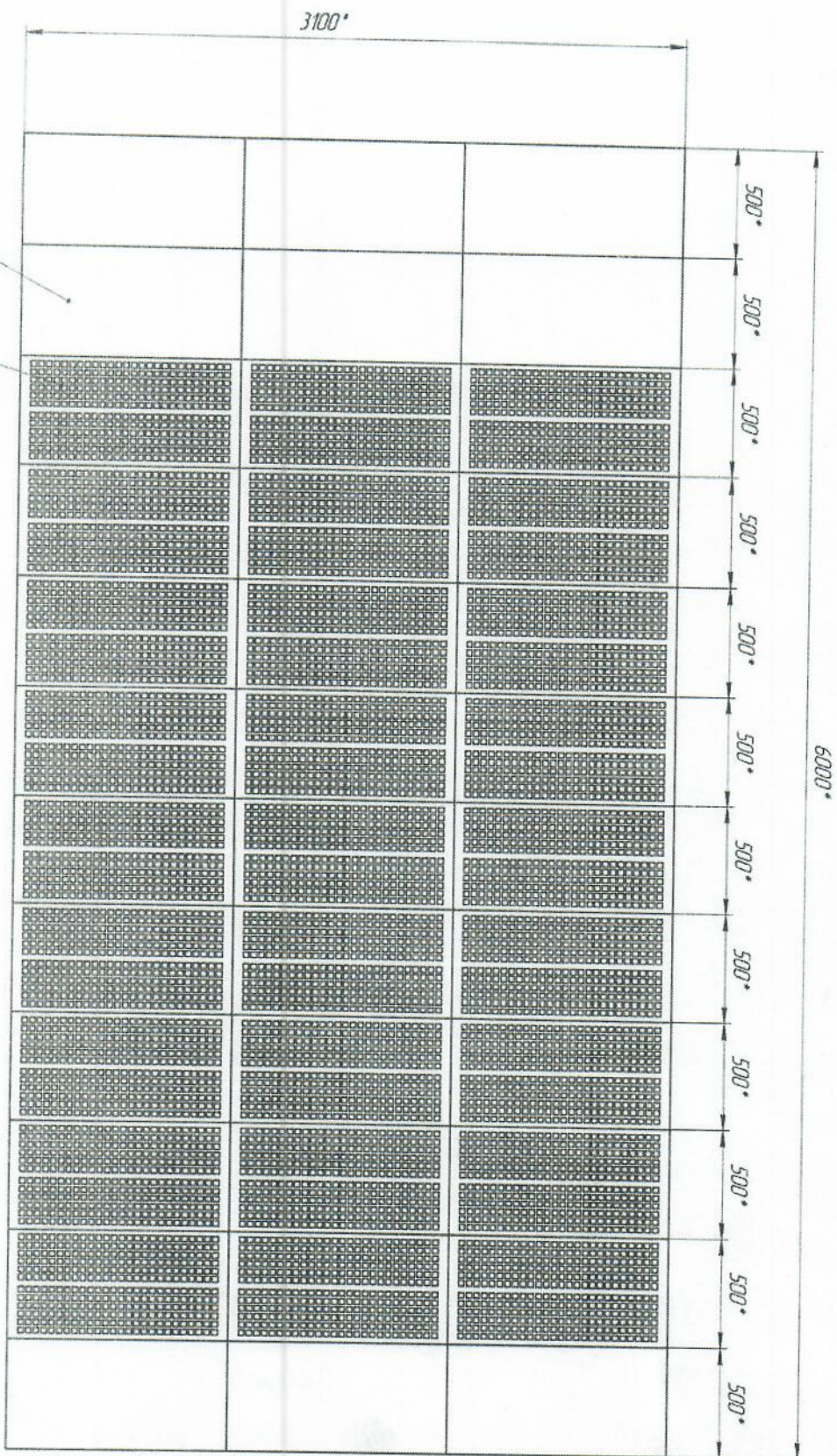
Механик цеха

Гавриленков Е.А.

Согласовано:
Ген. Справщик

Г-Г

Направление движения материала



Составлено: *Богданович*
 Проверено: *Мельник*
 Исполнено: *Савицкий*

Перв. примен.

Справ. №

А

Подп. и дата

Инв. № дцбл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

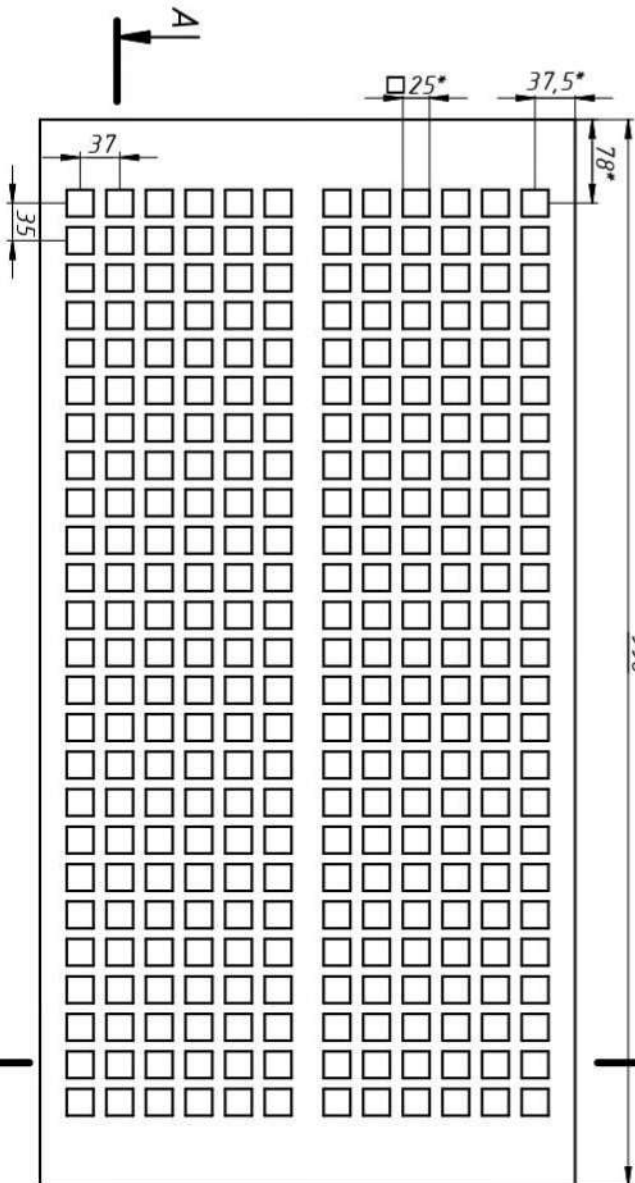
Инв. № подл.

996

B

B-B (1:5)

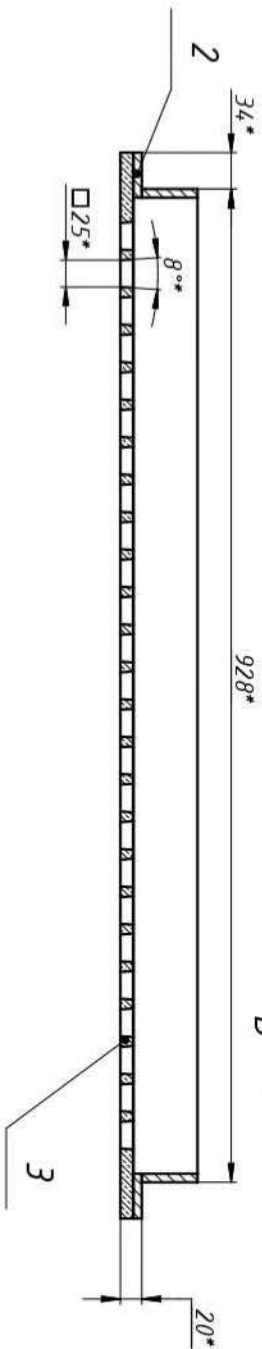
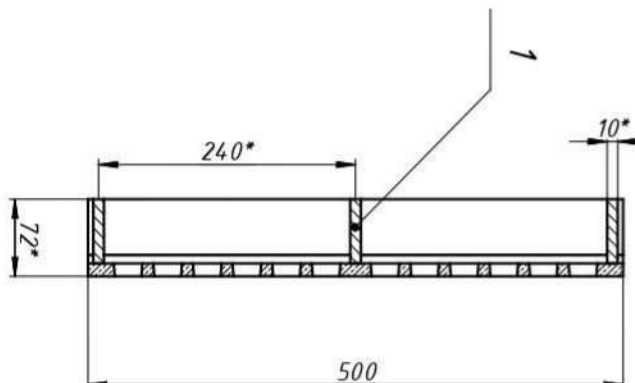
√(N)



A-A (1:5)

B

A



3

1. Ненаведені граничні відхилення за класом допуску ISO 2768-ч.
2. Складання та зварювання за технологією виробника.
3. Зварювання весту по ДСТУ ISO 5817-2016
4. Допускається конструктивні відмінності виробу, які не впливають на його експлуатаційні характеристики, за умови дотримання всіх геометричних розмірів.
5. Допускається виготовлення методом лиття як всієї конструкції, так і сіночої поверхні окремо (допускається виготовлення секційної сіночої поверхні).
6. Виліток першої групи ДСТУ 8781:2020
7. Допускається заміна матеріалу на схожий за властивостями
8. Розміри для довідок.

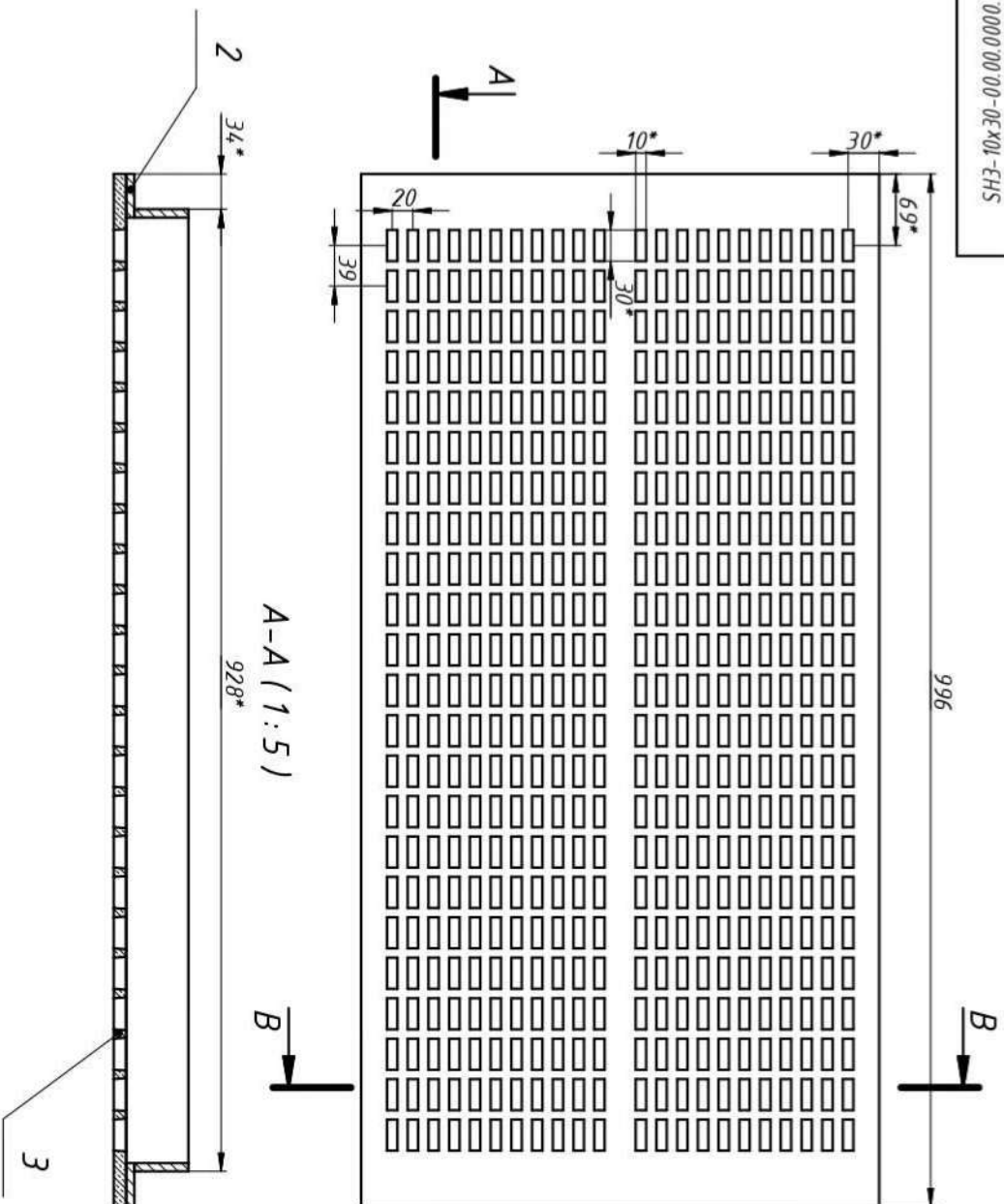
SH3-25x25-00.00.0000.

ПОЗ	КРЕСЛЕННЯ	НАЙМЕНУВАННЯ	МАТЕРІАЛ				
1	SH3-25x25-00.00.0001.	Вісь	Сталь 3..20				
2	SH3-25x25-00.00.0002.	Опора	Сталь 3..20				
3	SH3-25x25-00.00.0003.	Сіюча поверхня	Сталь AISI 321				
SH3-25x25-00.00.0000.							
Ізм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Гуркіт "ШЕНК". Симо Верхне		
Розроб.							
Пров.							
Т. конпр.							
Нач.отд.							
Н. конпр.							
Умб.							
					Лист	Масса	Масштаб
						50	1:5
					Лист	Листов	1

Перв. примен.	Справ. №

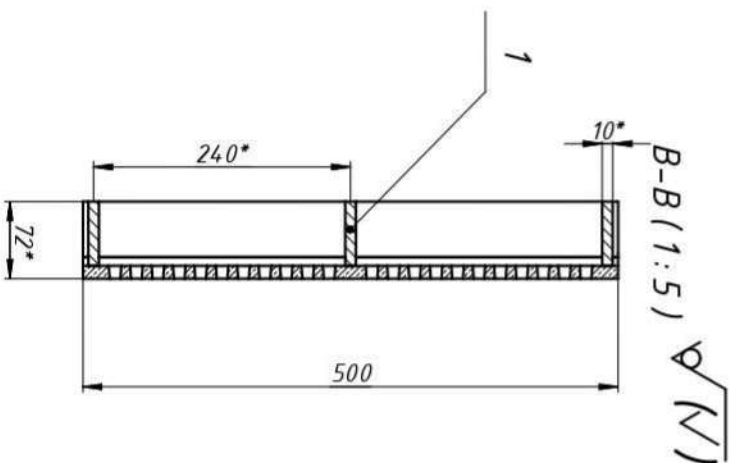
Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

A



A-A (1:5)

B

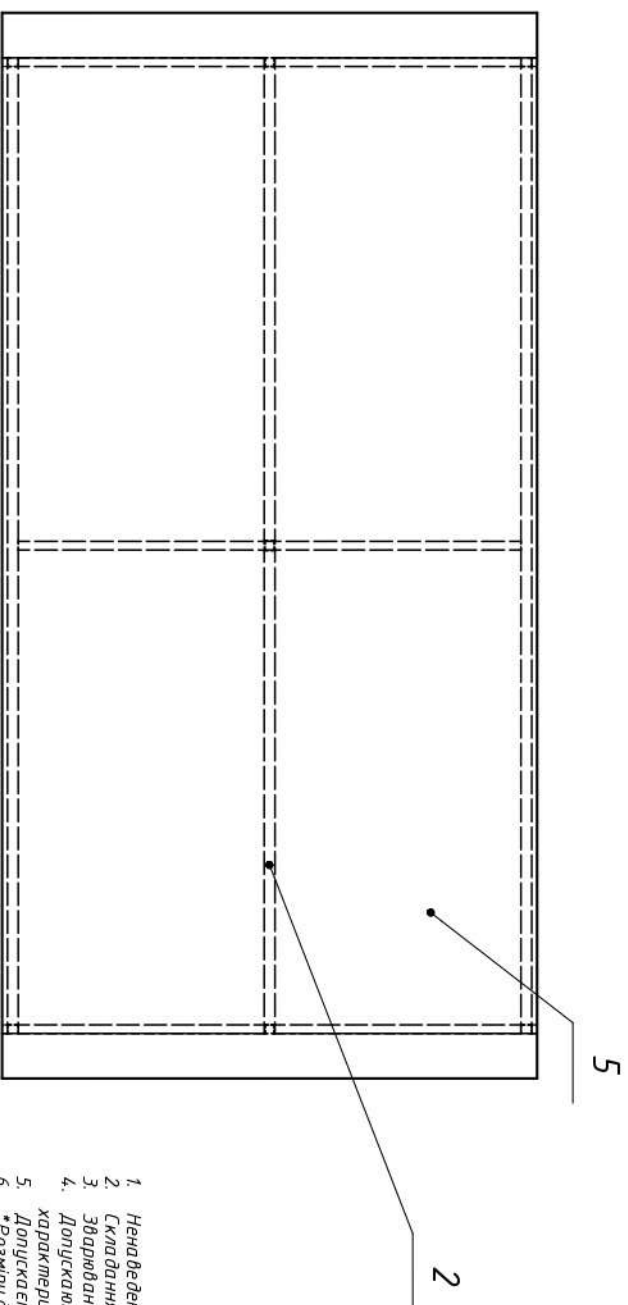
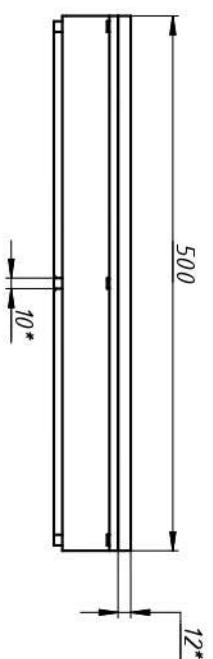
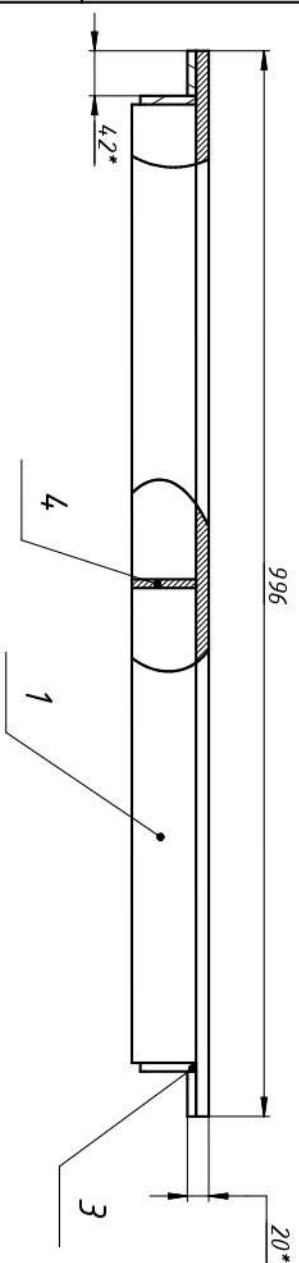


B-B (1:5)

√(N)

1. Ненаведені граничні відхилення за класом допуску ISO 2768-V.
2. Складання та зварювання за технологією виробника.
3. Зварювання весту по ДСТУ ISO 5817-2016
4. Допускаються конструктивні відмінності виробу, які не впливають на його експлуатаційні характеристики, за умови дотримання всіх геометричних розмірів.
5. Допускається виготовлення методом лиття як всієї конструкції, так і сіночої поверхні окремо (допускається виготовлення секційної сіночої поверхні)
6. Виліток першої групи ДСТУ 8781:2020
7. Допускається заміна матеріалу на схожий за властивостями
8. Розміри для довідок.

ПОЗ	КРЕСЛЕННЯ	НАЙМЕНУВАННЯ	МАТЕРІАЛ	
1	SH3-10x30-00.00.0001.	Вісь	Сталь 3..20	
2	SH3-10x30-00.00.0002.	Опора	Сталь 3..20	
3	SH3-10x30-00.00.0003.	Сіюча поверхня	Сталь AISI 321	
		SH3-10x30-00.00.0000.		
		Гуржіт "ШЕНК". Силом нижче		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Розроб.				
Пров.				
Т. конпр.				
Нач.отд.				
Н. конпр.				
Умб.				
		Лист.	Масса	Масштаб
			52	1:5
		Лист	Листов	1

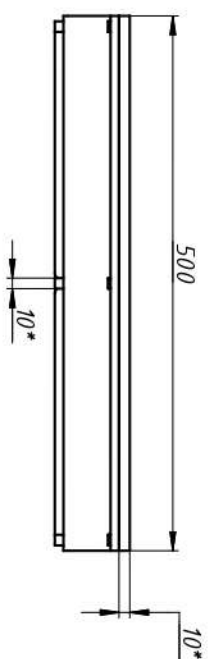
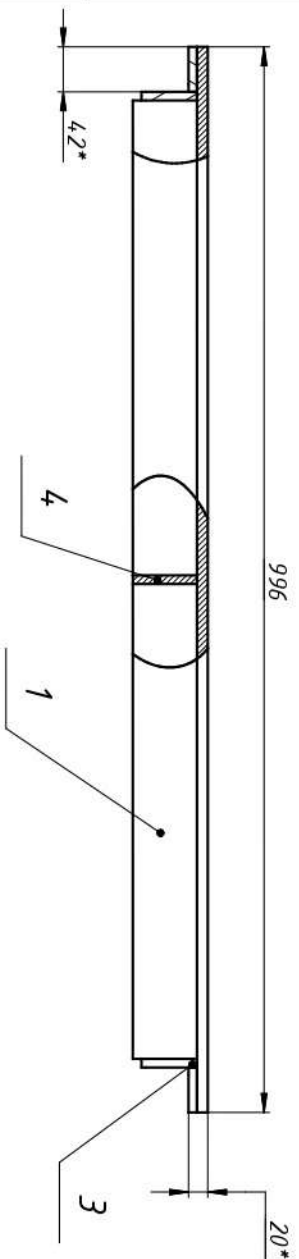


1. Ненаведени зразки відхилення за класом допуску ISO 2768-ч.
2. Скасування та зварювання за технологією виробника.
3. Зварювання вестпо по ДСТУ ISO 5817-2016
4. Допускаються конструктивні відмінності виробу, які не впливають на його експлуатаційні характеристики, за умови допущення всіх геометричних розмірів.
5. Допускається заміна матеріалу на схожий за властивостями
6. *Розміри для довідок.

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

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ
1	SH3-0,5x0,996-00.10.	Вісь	Сталь З.20
2	SH3-0,5x0,996-00.10.	Вісь проміжна	Сталь З.20
3	SH3-0,5x0,996-00.10.	Опора	Сталь З.20
4	SH3-0,5x0,996-00.10.	Резьба проміжна	Сталь З.20
5	SH3-0,5x0,996-00.10.	Глуха поверхня	Сталь AISI 321

[illegible]



2

1

1

Справ. №	Перв. примен.

Инв. № дудл.	Подп. и дата

А

Подп. и дата	Взам. инв. №

Инв. № подл.

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ
1	SH3-0,5x0,996-00.10.	Вісь	Сталь 3..20
2	SH3-0,5x0,996-00.10.	Вісь проміжна	Сталь 3..20
3	SH3-0,5x0,996-00.10.	Опора	Сталь 3..20
4	SH3-0,5x0,996-00.10.	Редю проміжне	Сталь 3..20
5	SH3-0,5x0,996-00.20.	Глуха поверхня	Сталь AISI 321

[illegible]

1. Ненаведені ераничні відхилення за класом допусків ISO 2768-ч.
2. Скасування та зберігання за технологією виробника.
3. Зберігання весту на ДСТУ ISO 5817 - 2016
4. Допускається конструктивні відмінності виробу, які не впливають на його експлуатаційні характеристики, за умови дотримання всіх геометричних розмірів.
5. Допускається заміна матеріалу на схожий за властивостями
6. *Розміри для довідок.

2

5

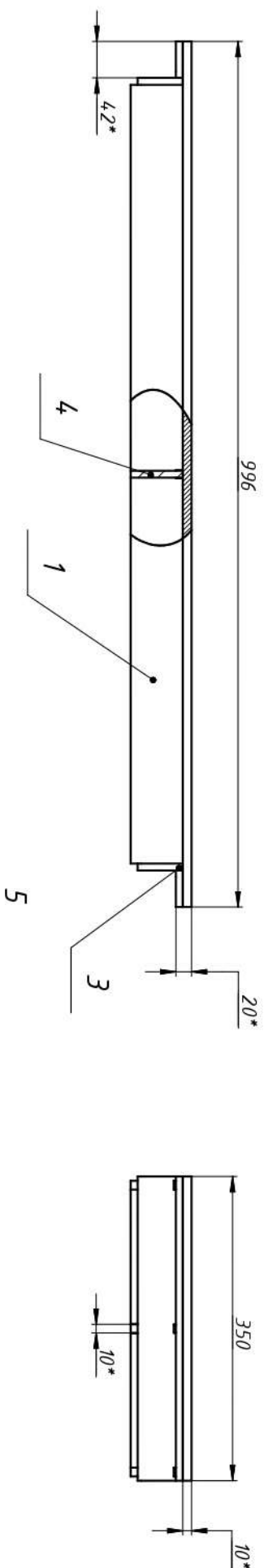
A

A

2

1 Корцова

Формат А3



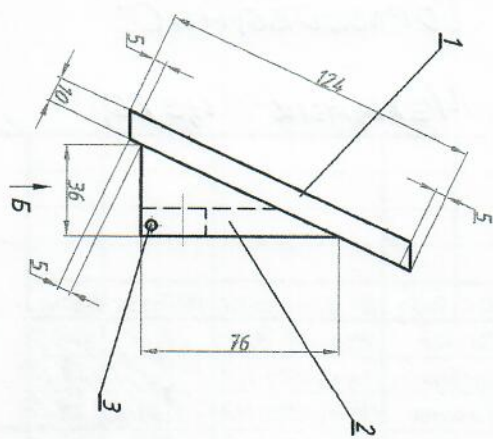
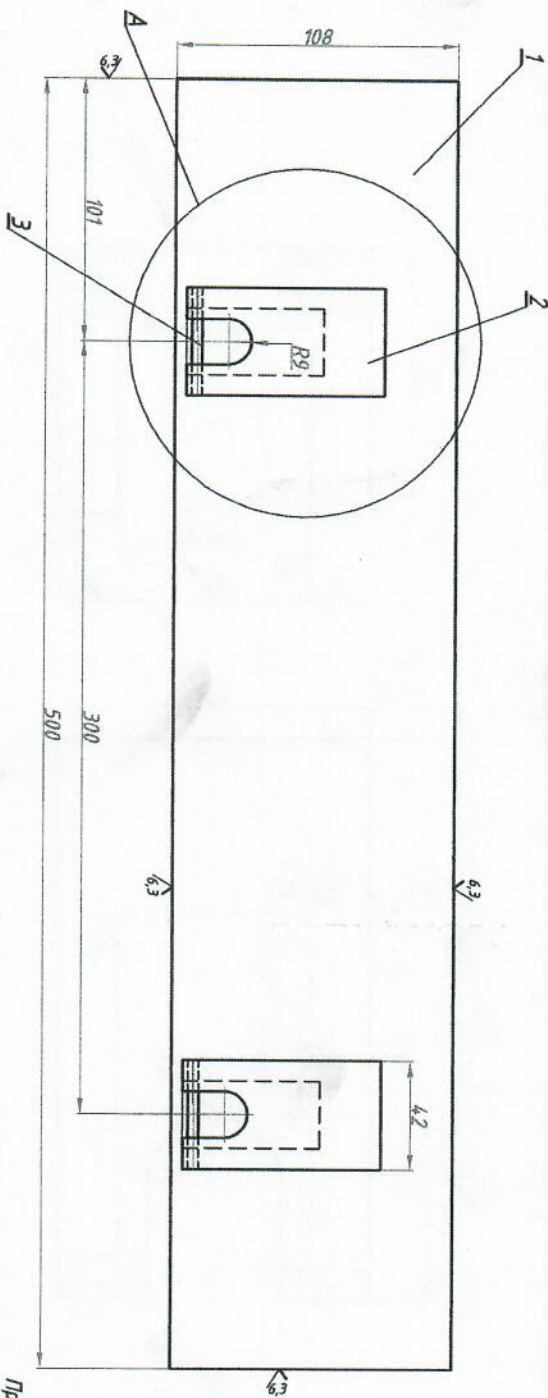
1. Невадведені граничні відхилення за класом допуску ISO 2768-M.
2. Складання та зварювання та механічне виробництво.
3. Зварювання вестпо по ДСТУ ISO 5817-2016
4. Допускаються конструктивні відмінності виробу, які не впливають на його експлуатаційні характеристики, за умови дотримання всіх геометричних розмірів.
5. Допускається заміна матеріалу на схожий за властивостями
6. *Розміри для довідок.

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

ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ
1	SH3-0,35x0,996-00.10	Вить	Сталь 3..20
2	SH3-0,35x0,996-00.10.	Вить проміжна	Сталь 3..20
3	SH3-0,35x0,996-00.10.	Опора	Сталь 3..20
4	SH3-0,35x0,996-00.10.	Редю проміжне	Сталь 3..20
5	SH3-0,35x0,996-00.10.	Глуха поверхня	Сталь AISI 321

[illegible]

ЭЕ96-Е



- Примечания
1. Демаль сварная. Варить электродом типа Э-08Х19Н10Г25 по ГОСТ 10052-75
 2. Кромки свариваемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
 3. Предельные отклонения размеров Н14; н14; IT 1/2

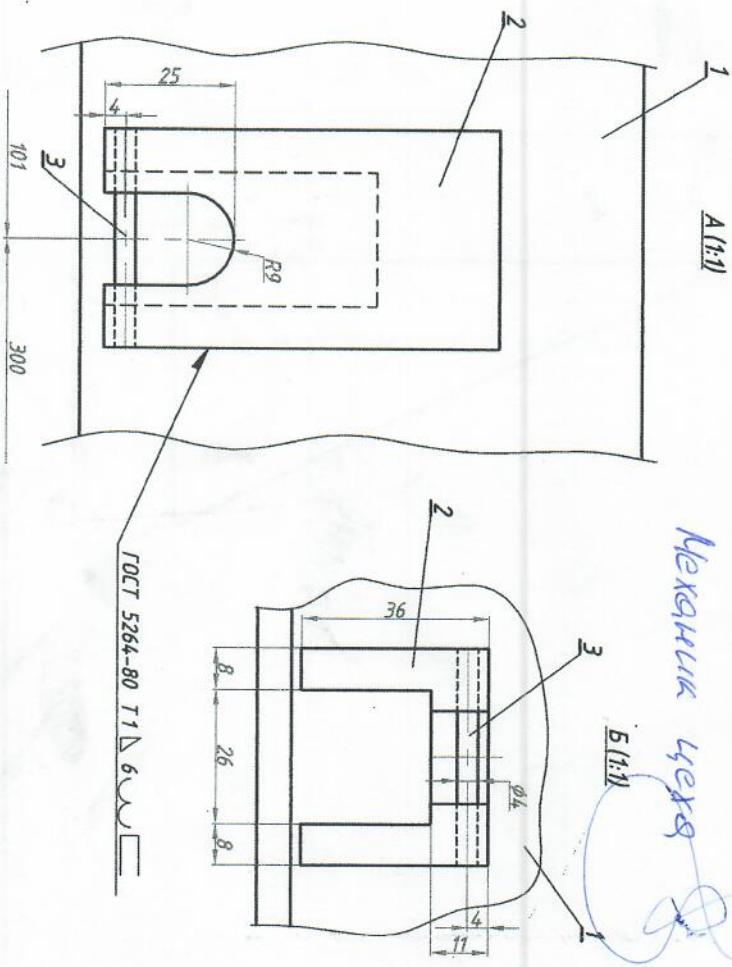
Лопатковично:
Механик цеха

Гармаченков Е.Я.

Начальник коксового цеха

Согласовано:

Лопаткович С. П.



ГОСТ 5264-80 Т1 6

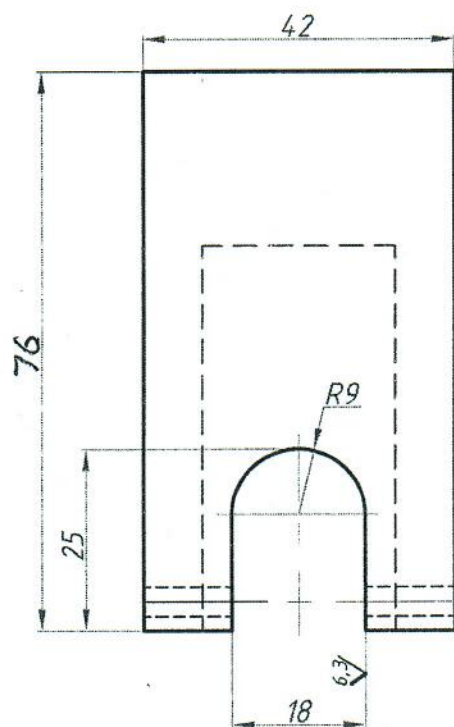
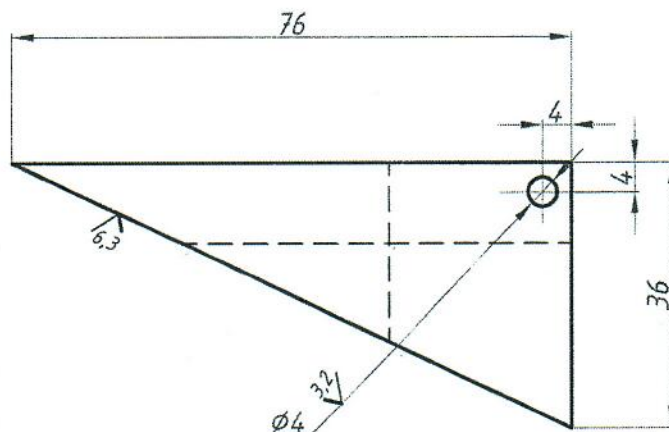
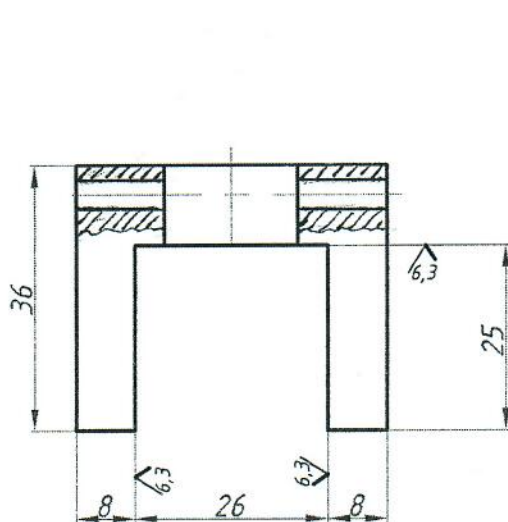
Изм/Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Морозов В.А.	М.А.	01.07	И	6	1:2
Проверил	Меркулова Н.А.	Н.А.	01.07	И	6	1:2
Т. контр.	Меркулова Н.А.	Н.А.	01.07	И	6	1:2
Принял	Войтович В.А.	В.А.	01.07	И	6	1:2
Исполнитель	Меркулова Н.А.	Н.А.	01.07	И	6	1:2
Утвердил	Чоп В.А.	В.А.	01.07	И	6	1:2

СПЕЦИФИКАЦИЯ				КОКСОВЫЙ ЦЕХ		Э-9632	
Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт.	Общ.	ГОСТ или № черт.	Примеч.
1	Лист 10 x 124 x 500	1	12Х18Н10Т	4.90	4.90	ГОСТ 19903-74	
2	Лист 36 x 42 x 76	2	12Х18Н10Т	0.45	0.90	черт. № Э-9632.1	
3	Шпиль 4 x 4.5	1	Ст 3	0.01	0.01	ГОСТ 3917-79	
	Н.М.	≈2%			0.19		

КОКСОВЫЙ ЦЕХ				Э-9632	
Коксосортировка №3				Листов	
Грохот фурмы "SCHENCK"				И 6	
Планка прижимная боковая				Лист 6	
ОАО "Базальтекс"				г. Днепродзержинск	

Э-9632.1

9(1)



Предельные отклонения размеров H14; h14; IT $\frac{14}{2}$

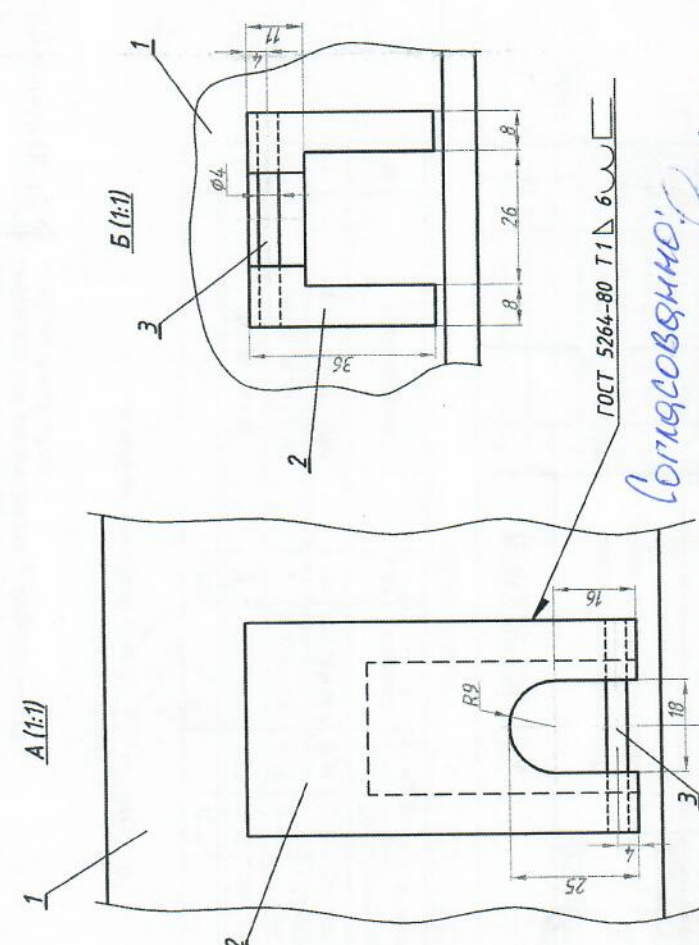
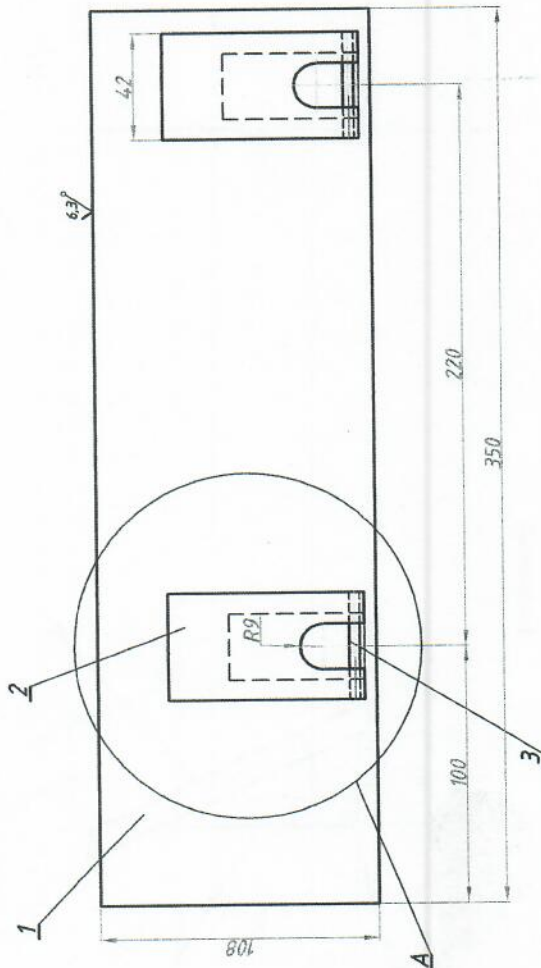
Согласовано:

Механик цеха

Гавриленков Е.А.

						КОКСОВЫЙ ЦЕХ		Э-9632.1		
						Коксортировка №3		Литера	Масса	Масштаб
						Грохот фирмы "SCHENCK"		И	0,45	1:1
						Планка прижимная боковая				
						Лист 36x42x76		Лист		Листов
Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата		Лист 36x42x76 ГОСТ19903-90		ОАО "Баглейкокс" г. Днепропетровск		
Разраб.		Морохов В.А.		XII 09		12X18H10 T ГОСТ 7350-77				
Проверил		Меркулова Н.А.		XII 09						
Т.контр.		Меркулова Н.А.		XII 09						
Принял		Войтаник В.А.		XII 09						
Н.контроль		Меркулова Н.А.		XII 09						
Утвердил		Чоп Ю.А.		XII 09						

8796-E



Согласовано:
Механик цеха (инженер) Юрменко С.А.

Примечания

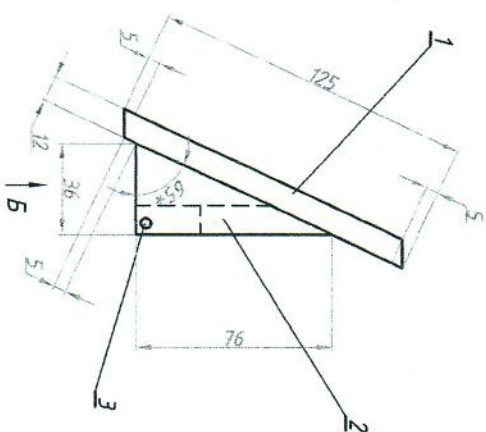
1. Деталь сварная. Варить электродами типа Э-08Х19Н10Г2Б по ГОСТ 10052-75
2. Кромки свариваемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров Н14; н14; IT $\frac{1}{2}$
4. Отверстие под штифт делать с допусками по Н8
5. * размер для справок.

Согласовано:
Начальник коксового цеха С.П. Пасс

Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт. Общ.	Масса	Гост или № черт.	Примеч.
3	Штифт 4 x 45	2	Сталь 45	0,01	0,02	ГОСТ 3128-70	
2	Лист 36 x 42 x 76	2	12 X 18 Н 10 Т	0,45	0,90	ГОСТ 19903-74	Черт. № Э-9632.1
1	Лист 12 x 125 x 350	1	12 X 18 Н 10 Т	3,36	3,36	ГОСТ 19903-74	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

КОКСОВЫЙ ЦЕХ				Э-9648	
Изм/Лист	№ Документа	Подпись	Дата	Литера	Масштаб
Разраб.	Соломенко В.А.	С.А.	11.10.12	И	4,46 1:2
Проверил	Морозов В.А.	В.А.	11.10.12	Лист	Листов
Т.контр.	Меркулова Н.А.	Н.А.	11.10.12	ОАО "Баглейкокс" г. Днепропетровский	
Принял	Войтович В.Л.	В.Л.	11.10.12	Планка прижимная боковая тип 1	
Утвердил	Меркулова Н.А.	Н.А.	11.10.12		
Чел. Ю.А.	Ю.А.	Ю.А.	11.10.12		



1. Демаль сдвояная. Варить электродным швом Э-08Х19Н10Г2Б по ГОСТ 10052-75
2. Кромки сдвояемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров Н14, н14, IT $\frac{1}{2}$
4. Отверстие под штифт делать с допусками по Н8
5. * размер для справок.

10. Измерение δF_{15} . * размер для справок.



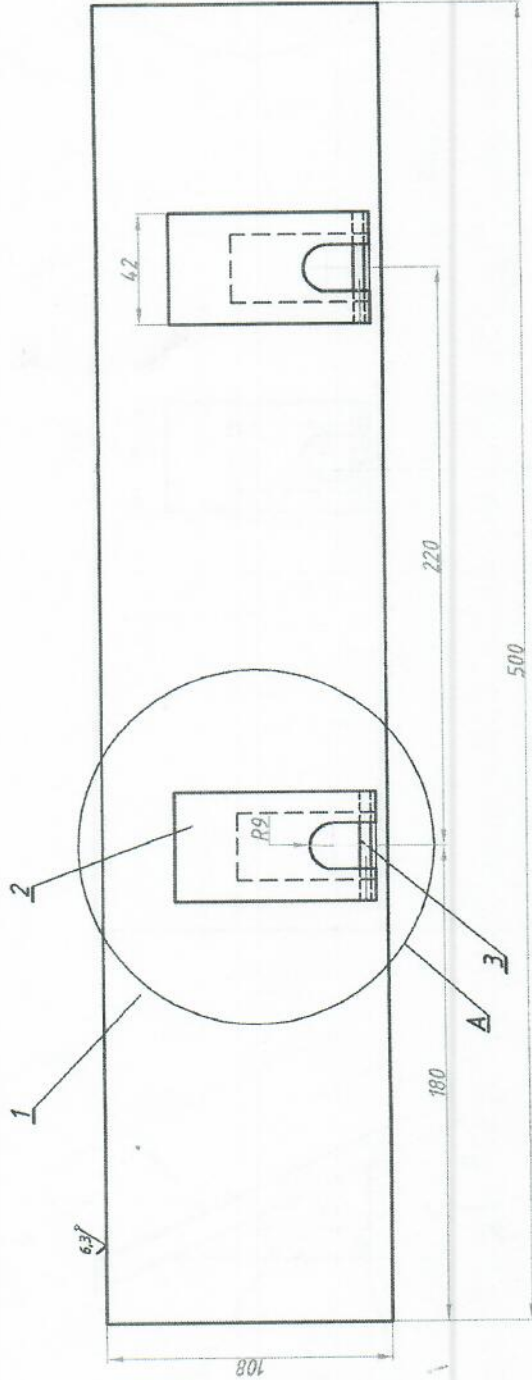
СПЕЦИФИКАЦИЯ

6496-E

4,46	1:2	11
------	-----	----

ОАО "Базлейкокс"
г. Днепродзержинск

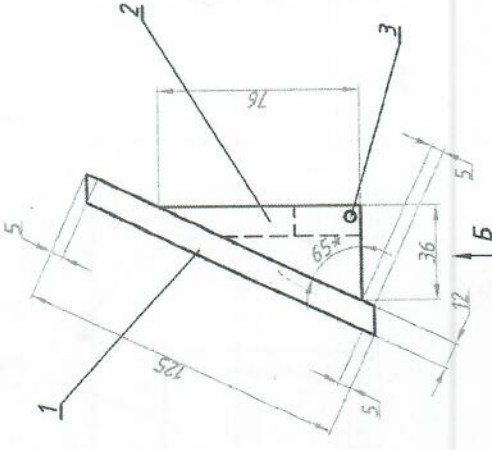
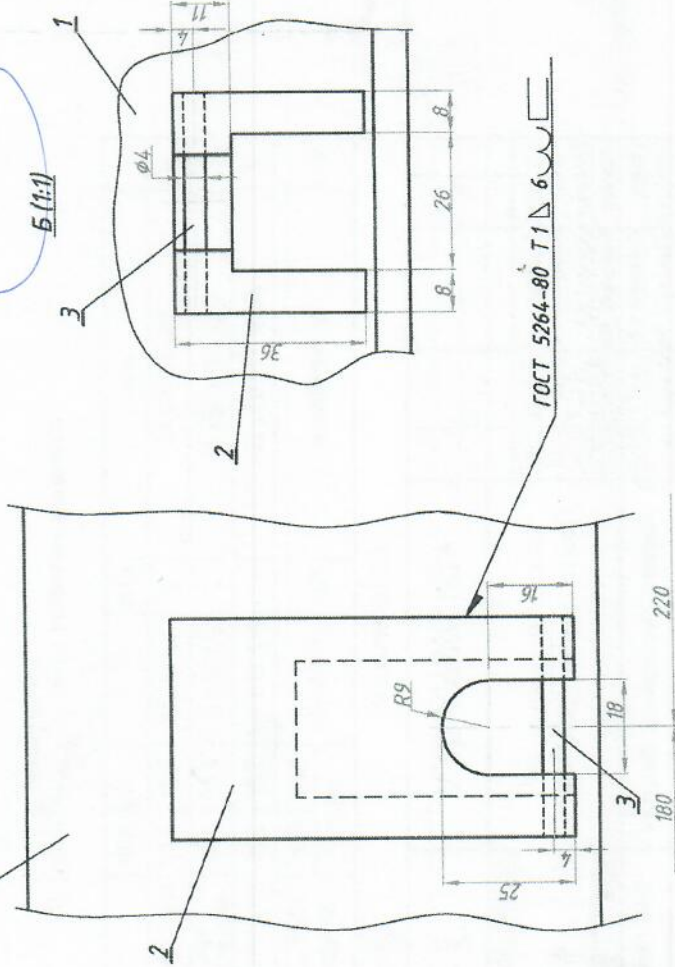
0596-Е



Согласованно:

Механик цеха: Гавриленко В.И.

A (1:1)



Примечания

1. Деталь сварная. Варить электродами типа Э-08Х19Н10Г25 по ГОСТ 10052-75
2. Кромки сваряемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров Н14; н14; IT 1/2
4. Отверстие под штифт делать с допусками по Н8
5. * размер для справок.

Согласовано: Начальник коксового цеха: Пасс С.П.

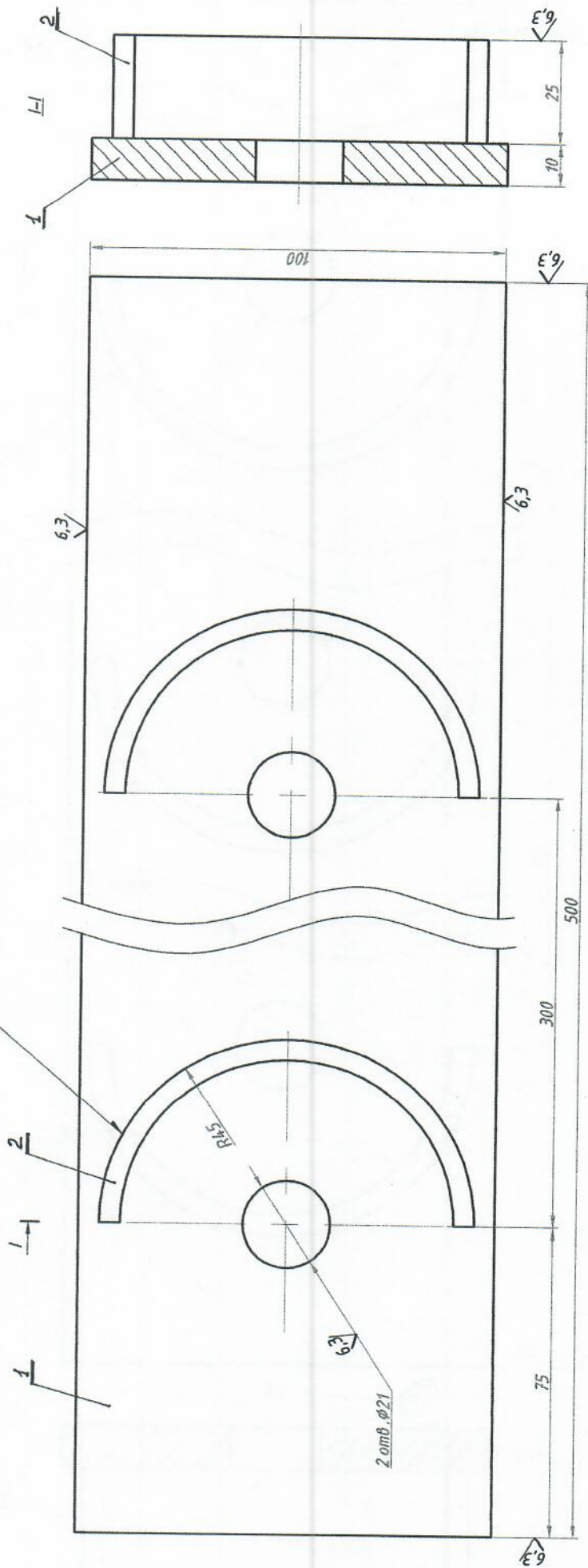
Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт.	Общ.	Масса	ГОСТ или № черт.	Примеч.
3	Штифт 4 x 45	2	Сталь 45	0,01	0,02	0,19	ГОСТ 3128-70	
2	Лист 36 x 42 x 76	2	12 X 18 Н 10 Т	0,45	0,90	0,90	черт. № Э-9632.1	
1	Лист 12 x 125 x 350	1	12 X 18 Н 10 Т	5,76	5,76	5,76	ГОСТ 9903-74	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

КОКСОВЫЙ ЦЕХ					Э - 9650						
Коксортировка №3 Грохот фирмы "SCHENCK"					Литера		Масса		Масштаб		
					И		6,86		1: 2		
					Лист		Листов				
Планка прижимная боковая тип 3					ОАО "Баглейкокс" г. Днепродзержинск						
Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата							
Разраб.		Соломенко В.	<i>С.С.</i>	17.10.							
Проверил		Морохов В.А.	<i>В.А.</i>	11.10.							
Т.контр.		Меркулова Н.А.	<i>Н.А.</i>	17.10.							
Принял		Войтаник В.Д.	<i>В.Д.</i>	17.10.							
Н.контр.		Меркулова Н.А.	<i>Н.А.</i>	17.10.							
Утвердил		Чоп Ю.А.	<i>Ю.А.</i>	17.10.							

3-9633

ГОСТ 5264-80 Т1 Δ 6



Механик цеха
Гавриленков Е.Д.

Примечания

1. Деталь сварная. Варить электродами типа Э-08Х19Н10Г26 по ГОСТ 10052-75
2. Кромки свариваемых элементов заготовить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров Н14; н14; IT $\frac{14}{2}$

Согласно:

Начальник цеха

[illegible]

21

1-1



Hexag 4x9

1939 November 17th D. J.

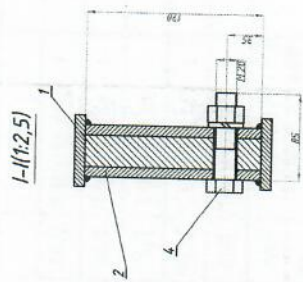
10052-75

1. Деталь сварная. Варить электродами типа Э-08Х19Н10Г2Б по ГОСТ 10052-75
2. Кромки свариваемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров Н14; н14; IT 1/2

Составлено: 11
Имя Пасс С.П.

Согласовано: /

	И.М.	≈2%			0,10	
2	Сегмент (Труба Ø90 х 5 L=25)	3	12 X 18 N 10 Т	0,15	0,45	ГОСТ 8734-75
1	Лист 10 x 100 x 500	1	12 X 18 N 10 Т	3,90	3,90	ГОСТ 19903-74
Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт.	Общ.	ГОСТ или № черт.
СПЕЦИФИКАЦИЯ						
КОКСОВЫЙ ЦЕХ						
Э-9652						
Имен/Лист	№ Документа	Подпись	Дата			
Разработ.	Соломенченко В.	И.М.	11.02			
Проверил	Морохов В.А.	И.М.	11.02			
Т.контр.	Меркулова Н.А.	И.М.	11.02			
Принял	Войцанский В.Д.	И.М.	11.02			
Исполнитель	Меркулова Н.А.	И.М.	11.02			
Утвердил	Чоп В.А.	И.М.	11.02			
Коксортировка №3						
Грохот формы "SCHENCK"						
Планка прижимная верхняя						
тип 1						
ОАО "Базалькокс"						
г. Днепродзержинск						
Листов	Масса	Масштаб				
И	4,45	1:1				
Листов						



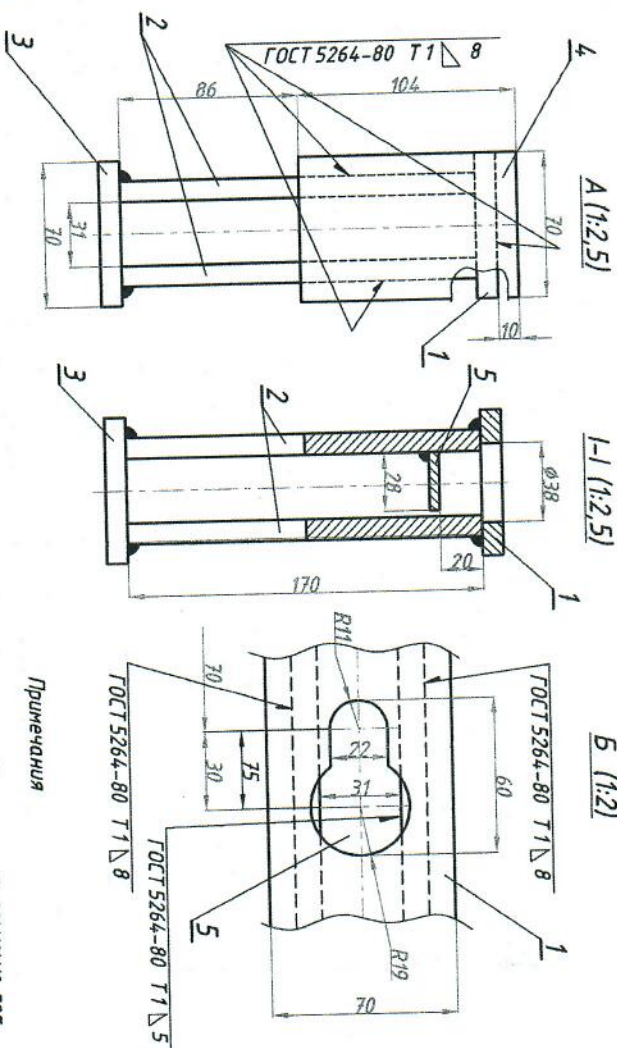
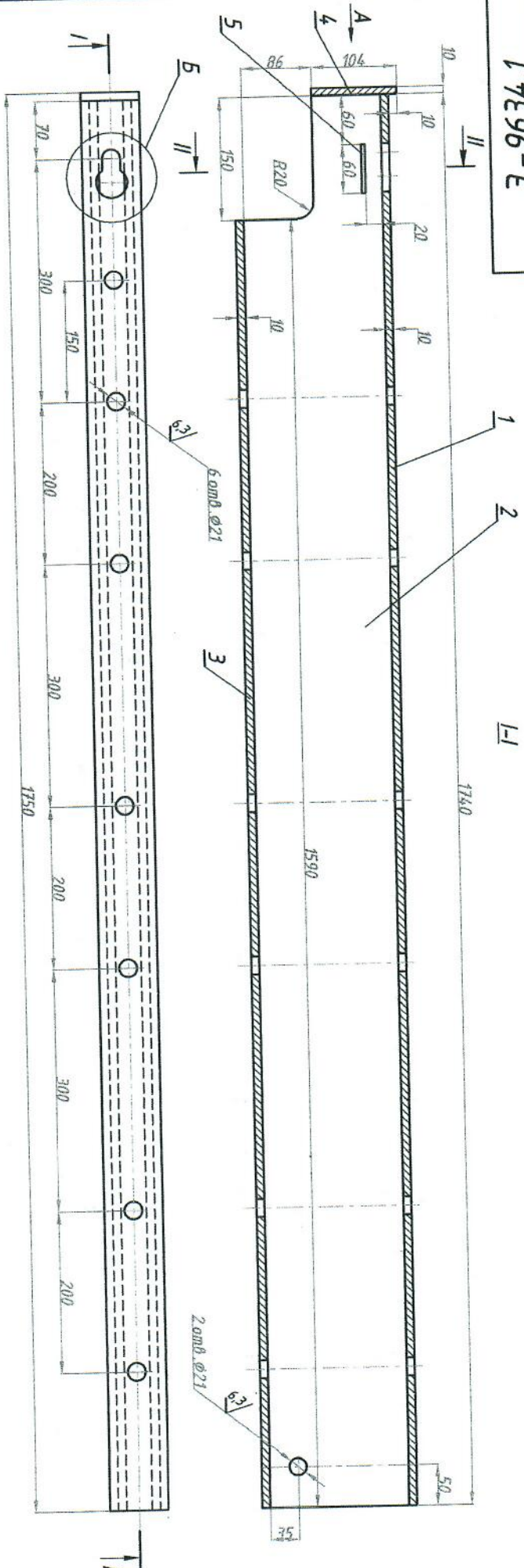
Вопросов много!
Мне жаль всех

Гвоздников Е.А.

Согласовано:
Начальник конского цеха

[illegible]

1.7E96-Е



Примечания

1. Демаль сварная, варить электродами типа Э-08Х19Н10 Г25 по ГОСТ 10052-75
2. Кромки свариваемых элементов гомогенить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров НЧ; нЧ; иЧ

Поз.	Наименование	Кол	Материал	Масса	ГОСТ или № черт	Примеч.
1	Лист 10 x 170 x 1740	1	12 X 18 Н 10 Т	9,60	ГОСТ 19903-74	
2	Лист 10 x 170 x 1740	2	12 X 18 Н 10 Т	23,20	ГОСТ 19903-74	
3	Лист 10 x 170 x 1740	1	12 X 18 Н 10 Т	8,8	ГОСТ 19903-74	
4	Лист 10 x 170 x 1740	1	12 X 18 Н 10 Т	0,60	ГОСТ 19903-74	
5	Лист 5 x 28 x 60	1	12 X 18 Н 10 Т	0,07	ГОСТ 19903-74	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

КОКСОВЫЙ ЦЕХ

Э-9634.1

Коксортировка №3
Грохот фнрмы "СЧЕНСК"
Багга продольная верхняя

Листов 67
Масштаб 1:5

Секция I

ОАО "Базискокс"
г. Днепродзержинск

Изм/Лист	№ Документа	Подпись	Дата
Разраб.	Морохов В.А.		10.10.10
Проектир.	Меркулова Н.А.		11.10.10
Техникр.	Меркулова Н.А.		11.10.10
Прокля	Войменко В.А.		11.10.10
Инженер	Меркулова Н.А.		11.10.10
Утвердил	Чон В.А.		11.10.10

Составлено:
Механик цеха
19.03.2010 г. В.А. Чон

1-1



1. Деталь сварная, варить электродом типа Э-08Х19Н10 Г25 по ГОСТ 10052-75
2. Кронци свариваемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров Н14; н14; и_z $\frac{1}{2}$

		Н.М.		≈2%	1,84			
4	Лист 10 x 125 x 190	1	X 1218 Н 10 Т	1,04	1,04	ГОСТ 19903-74		
3	Лист 31 x 170 x 180	1	X 1218 Н 10 Т	7,40	7,40	ГОСТ 19903-74		
2	Лист 10 x 170 x 2195	2	X 1218 Н 10 Т	29,30	58,60	ГОСТ 19903-74		
1	Лист 10 x 70 x 2195	2	X 1218 Н 10 Т	12,06	24,12	ГОСТ 19903-74		
Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт.	Общ.	ГОСТ или № черт.	Примеч.	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> КОКСОВЫЙ ЦЕХ </div> <div> Э - 9634.3 </div> </div>			
Изм/Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.	Морохов В.А.	<i>[Подпись]</i>	11.07.02
Проверил	Меркулова Н.А.	<i>[Подпись]</i>	11.07.02
Т. контр.	Меркулова Н.А.	<i>[Подпись]</i>	11.07.02
Принят	Войтаков В.А.	<i>[Подпись]</i>	11.07.02
Н.контр.	Меркулова Н.А.	<i>[Подпись]</i>	11.07.02
Утвердил	Чон Д.А.	<i>[Подпись]</i>	11.07.02

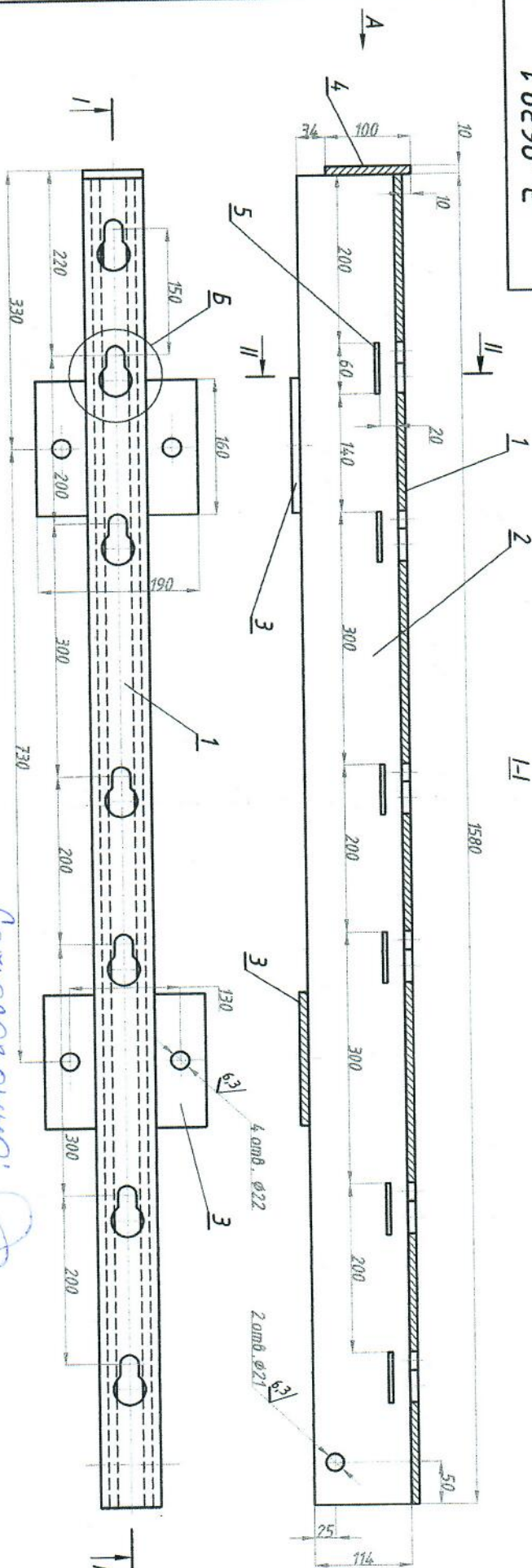
Коксосортировочка №3
Грохот фирмы "SCHENCK"
Балка продольная верхняя

Секция III	
Номер	Масса
И	93
Лист	Листов

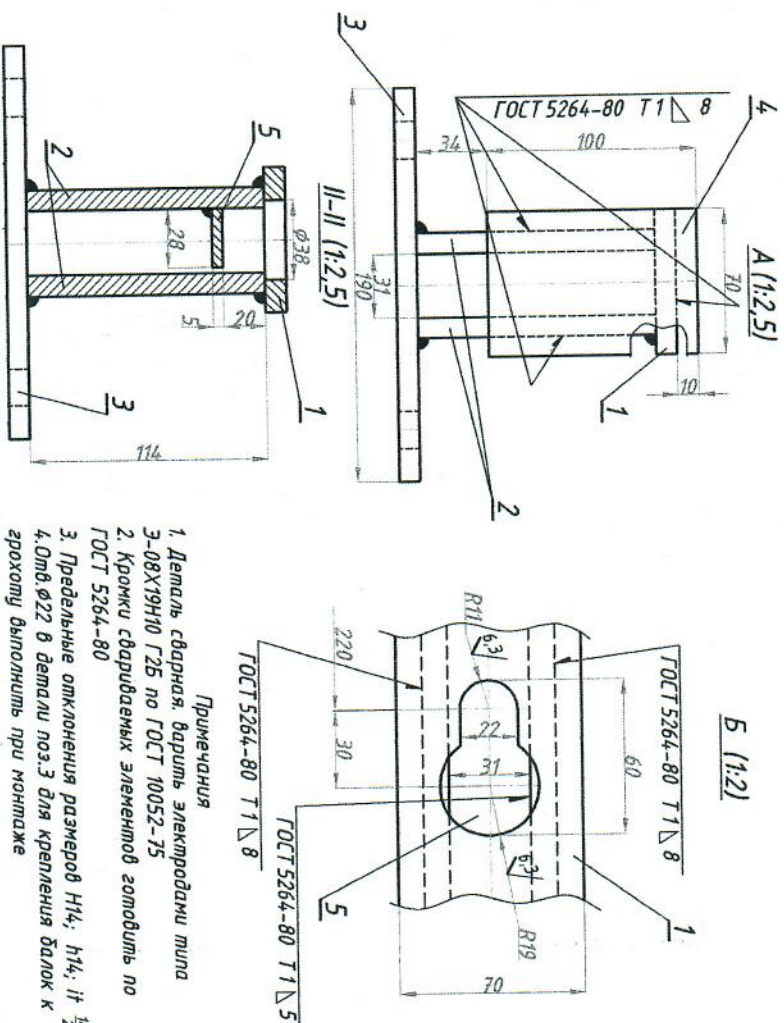
ОАО "Базалькокт"
 г. Днепродзержинск

1.6E96-Е

I-I



Б (1:2)



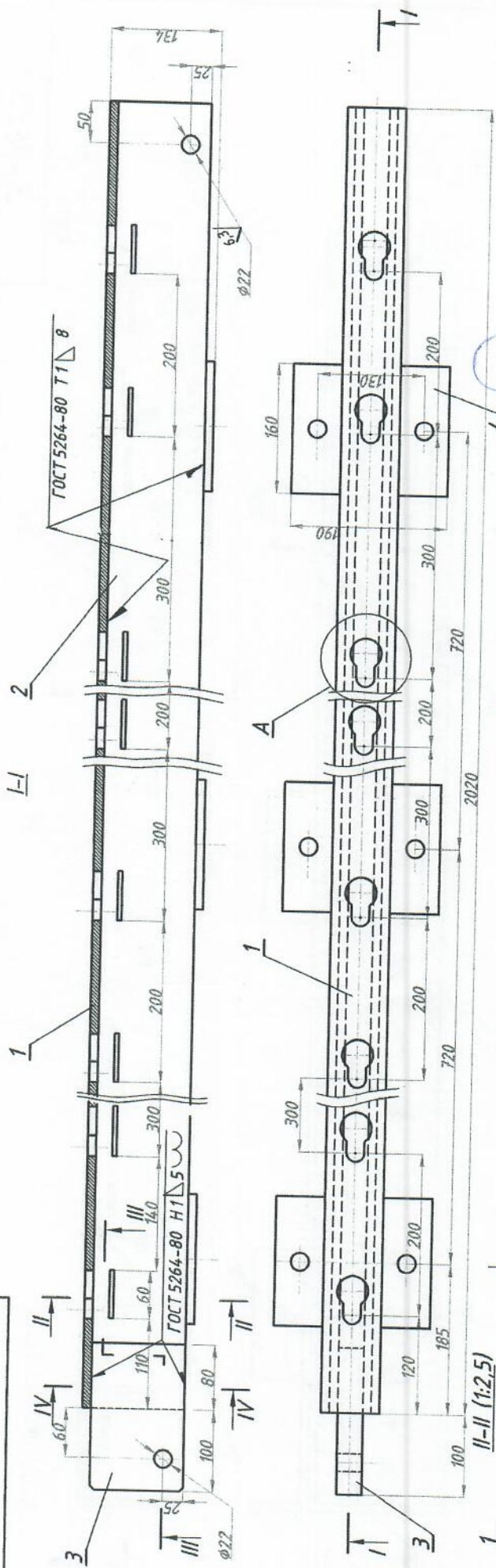
- Примечания
1. Деталь сварная, варить электродами типа Э-08ХНН10 Г2Е по ГОСТ 10052-75
 2. Кромки свариваемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
 3. Предельные отклонения размеров НЧ, нЧ, ит 2
 4. Обр. Ø22 в детали поз.3 для крепления балок к грохоту выложить при монтаже

Составляющие:
Механик Цех
Исследователь Е.Р.

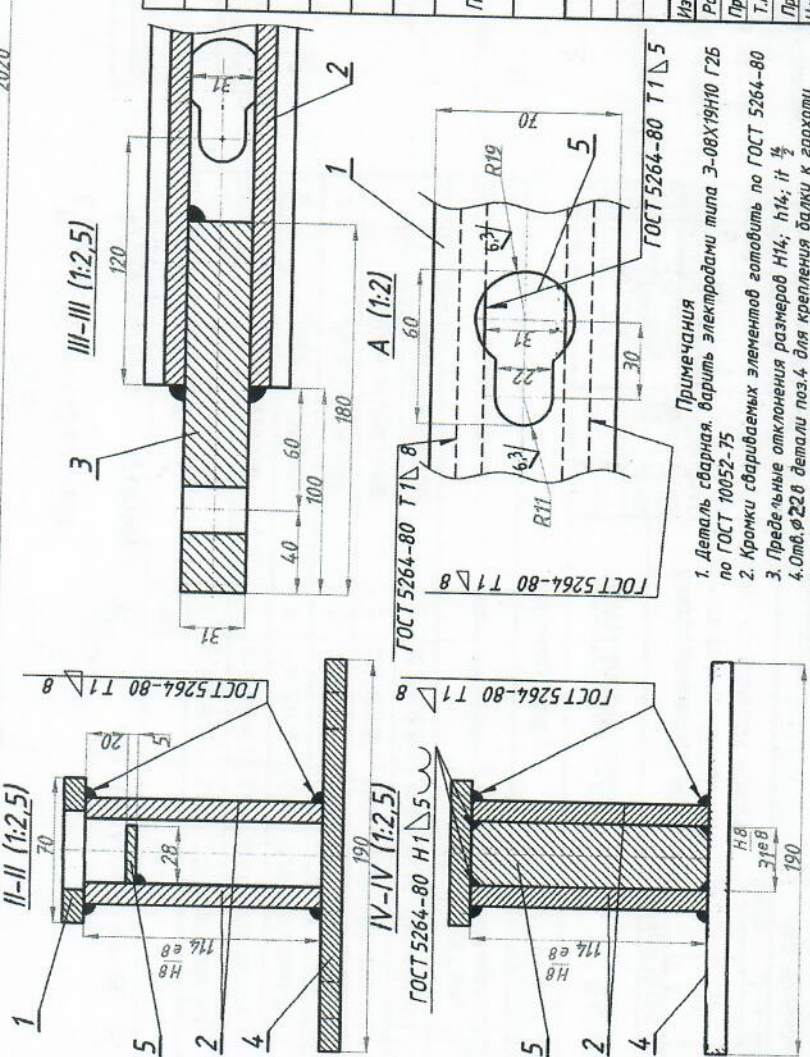
Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт. Общ.	ГОСТ или № черт.	Примеч.
1	Лист 10 x 70 x 1580	1	12 X 18 Н 10 Т	8,70	ГОСТ 19903-74	
2	Лист 10 x 114 x 1580	2	12 X 18 Н 10 Т	14,14	ГОСТ 19903-74	
3	Лист 10 x 190 x 160	2	12 X 18 Н 10 Т	2,40	ГОСТ 19903-74	
4	Лист 10 x 70 x 100	1	12 X 18 Н 10 Т	0,55	ГОСТ 19903-74	
5	Лист 5 x 28 x 60	6	12 X 18 Н 10 Т	0,07	ГОСТ 19903-74	

Имен. Лист	№ Документа	Подпись	Дата	Коксовый цех	Э-9639.1
Разработ.	Морохов В.А.	Морохов В.А.	11.10	Коксораторировка №3	
Проверил	Меркулова Н.А.	Меркулова Н.А.	11.10	Грохот фирмы "SCHENCK"	
Техн. контр.	Меркулова Н.А.	Меркулова Н.А.	11.10	Балка продольная нижняя	
Принят	Велицкий В.А.	Велицкий В.А.	11.10	Секция I	
Исполнитель	Меркулова Н.А.	Меркулова Н.А.	11.10		
Утвердил	Чон И.А.	Чон И.А.	11.10		

Э-96392



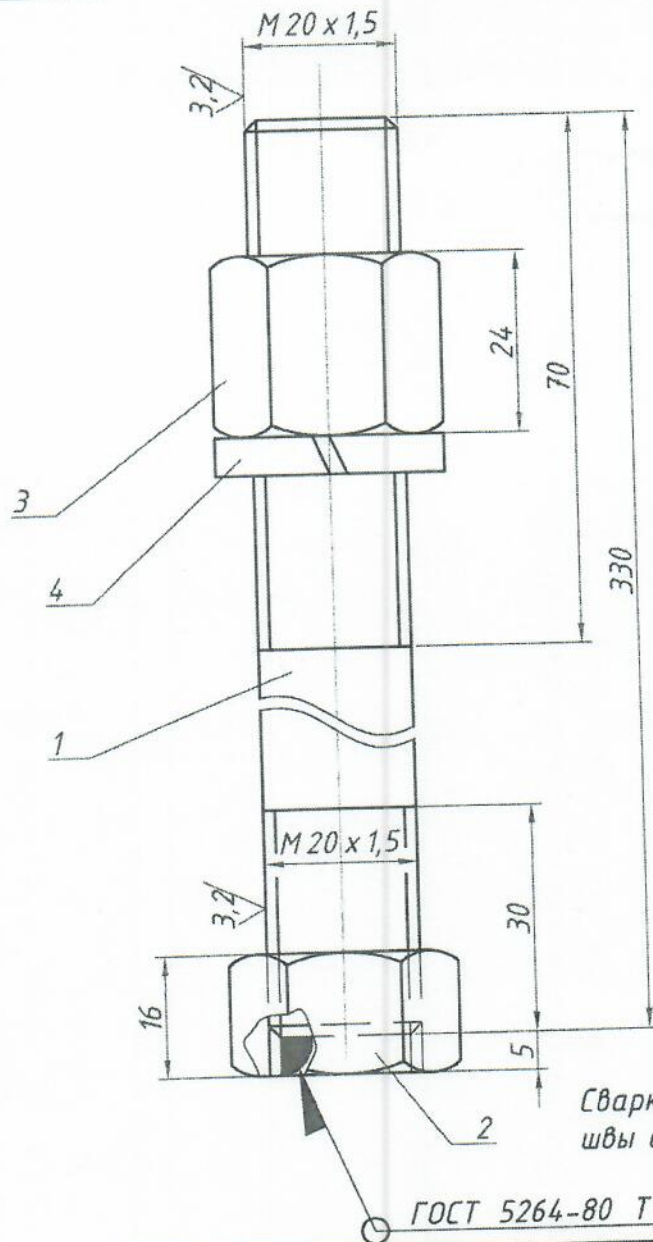
Согласованно:
Механик цеха 17
Гавриленков Е.Д.



- Примечания
1. Деталь сварная. Варить электродами типа Э-08Х19Н10 Г26 по ГОСТ 10052-75
 2. Кромки свариваемых элементов готовить по ГОСТ 5264-80
 3. Предельные отклонения размеров Н14; Н16; Н18
 4. Отс. Ø226 детали поз.4 для крепления балки к грохоту выполнять при монтаже

Поз.	Наименование	Кол	Материал	1 шт. Общ.	Гост или № черт.	Примеч.
5	Лист 5 x 28 x 60	8	12 X 18 H 10 T	0,07	0,56	ГОСТ 19903-74
4	Лист 10 x 190 x 160	3	12 X 18 H 10 T	2,40	7,20	ГОСТ 19903-74
3	Лист 31 x 114 x 180	1	12 X 18 H 10 T	7,40	7,40	ГОСТ 19903-74
2	Лист 10 x 114 x 2020	2	12 X 18 H 10 T	18,10	36,20	ГОСТ 19903-74
1	Лист 10 x 70 x 2020	2	12 X 18 H 10 T	11,10	22,20	ГОСТ 19903-74

СПЕЦИФИКАЦИЯ				ГОЛОВА					
КОКСОВЫЙ ЦЕХ				Э - 9639.2					
Коксортировка №3 Грохот фирмы "SCHENCK" Балка продольная нижняя				Литера		Масса		Масштаб	
				И		75		1:5	
				Лист		Листов			
Секция II				ОАО "Баглейкокс" г. Днепродзержинск					
				№	Документа	Подпись	Дата		
				Разраб.	Морохов В.А.	<i>Морохов В.А.</i>	10.02		
				Проверил	Меркулова Н.А.	<i>Меркулова Н.А.</i>	11.02		
				Т.контр.	Меркулова Н.А.	<i>Меркулова Н.А.</i>	11.02		
				Принял	Волынец В.Л.	<i>Волынец В.Л.</i>	11.02		
				Н.контр.	Меркулова Н.А.	<i>Меркулова Н.А.</i>	11.02		
				Утвердил	Чоп Ю.А.	<i>Чоп Ю.А.</i>	11.02		



Согласовано:
Механик цеха Гавриленков Е.Д.

Примечание
Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75,
швы сварные по ГОСТ 5264-80

ГОСТ 5264-80 Т1Δ5

Поз.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	ГОСТ	Примечание
	Наплавленный металл		Э-42	2%	0,02		
4	Шайба 20	1	Сталь 65Г	0,016	0,016	6402-70	
3	Гайка М20	1	Сталь 45	0,117	0,117	5931-70	
2	Гайка М20	1	Сталь 45	0,062	0,062	5915-70	
1	Круг $\phi 20$ L=330	1	Сталь 40ХН	0,815	0,815	2509-88	
				Масса (кг.)			

СПЕЦИФИКАЦИЯ

						КОКСОВЫЙ	Э - 9647			
						Коксортировка № 3 Грохот "ШЕНК". Шпилька (комплект)	Лит.	Масса	Масштаб	
							И		1,174	1:1
							Лист	1	Листов	1
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата		Сборочный чертеж	ОАО "Баглейкокс"			
Разраб	Соломоненко В			11.10.02			г.Днепропетровск			
Проверил	Морохов			11.10.02						
ГИП	Меркулова			11.10.02						
Принял	Войтаник			11.10.02						
Н.контр.	Меркулова			11.10.02						
Утвердил	Чоп			11.10.02						