

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ **7.401-2**

**УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
В ВЕРТИКАЛЬНЫХ И НАКЛОННЫХ
ШАХТНЫХ СТВОЛАХ
И ПРОТЯЖЕННЫХ ГОРНЫХ ВЫРАБОТКАХ**

ВЫПУСК 1

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ $D_y 100$.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ 7.401-2

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
В ВЕРТИКАЛЬНЫХ И НАКЛОННЫХ
ШАХТНЫХ СТВОЛАХ
И ПРОТЯЖЕННЫХ ГОРНЫХ ВЫРАБОТКАХ

ВЫПУСК 1

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду100.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ЮЖГИПРОШАХТ“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В. В. Селезнев* В. В. СЕЛЕЗНЕВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В. С. Баткин* В. С. БАТКИН

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ МИНУГЛЕПРОМОМ СССР
ПИСЬМО ОТ 25.10.90г. №3-35-18/1079

10392/1

						ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №							

№ пп	Наименование	Обозначение	Страница
I	2	3	4
1.	Содержание		2
2.	Пояснительная записка	ПЗ	3...7
3.	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце	1ФС100-000	8,9
4.	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФС100-000	10,11
5.	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте	3ФС100-000	12...14
6.	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	ФП100-01	14
7.	Стул опорный Ду100 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий	1ССУ100-000	15...17
8.	Стул опорный Ду100 Ру 4,0; 6,3 МПа узкий	2ССУ100-000	15,18
9.	Стул опорный Ду100 Ру 10 МПа узкий	3ССУ100-000	17,19,20
10.	Стул опорный Ду100 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа широкий	1ССШ100-000	17,21,22
11.	Стул опорный Ду100 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	2ССШ100-000	21,23
12.	Стул опорный Ду100 Ру 10 МПа широкий	3ССШ100-000	19,24
13.	Колено опорный Ду100 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КО100-000	25...27
14.	Колено опорное Ду100 Ру 4,0; 6,3 МПа	2КО100-000	28,29
15.	Колено опорное Ду100 Ру 10 МПа	3КО100-000	28,30
16.	Компенсатор Ду 100 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1К100-000	31...39, 41
17.	Компенсатор Ду 100 Ру4,0; 6,3 МПа	2К100-000	39,40
18.	Компенсатор Ду100 Ру 10 МПа	3К100-000	41...45

I	2	3	4
19.	Хомут ХРК 100	ХРК100-000	46...48
20.	Хомут ХРД100	ХРД100-000	48
21.	Хомут ХБ 100	ХБ100-000	50...53
22.	Хомут ХТЩ 100	ХТЩ100-000	54,55
23.	Подвеска ПАП 100	ПАП100-000	56...58
24.	Подвеска ПАП1 100	ПАП100-000	59,60
25.	Подвеска ПСК100	ПСК100-000	61
26.	Подвеска ПВ 100	ПВ100-000	19,62
27.	Подвеска ПБ 100	ПБ100-000	63,64
28.	Подвеска ПШ 100	ПШ100-000	65
29.	Опоры ОГ 100	ОГ100-000	64,66
30.	Опоры ОН 100	ОН100-000	67
31.	Устройство противоугольное УП 100	УП100-000	68...72

ИМ.М. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ.М. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ.М. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ.М. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ.М. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

7.401-2.1

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Содержание	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л				
РАЗРАБОТА	КОТОК	ПРОСКОРЯНИИ																						
ПРОВЕРИЛ	КОТОК	ПРОСКОРЯНИИ																						
РУКОВОДИ	КОТОК	ПРОСКОРЯНИИ																						
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПРОСКОРЯНИИ																						

А И Т И М С Т Л И С Т О В

М У П

Г О С У П Р О С Ш А Х Т

Ф О Р М А Т А 2

1. Основание для выполнения типовых конструкций

Типовые конструкции - серия 7.40I-2 "Узлы крепления трубопроводов в вертикальных и наклонных шахтных стволах и протяженных горных выработках" /взамен серии 7.40I-I/ разработаны институтом "Южгипрошахт" по плану типового проектирования на 1990 год и в соответствии с заданием, согласованным Минуглепромом СССР.

Необходимость разработки новой серии типовых конструкций вызвана обогащением многолетнего опыта проектирования, изготовления и эксплуатации типовых конструкций по серии 7.40I-I, по сравнению с которой, в частности, введены следующие основные изменения:

- в связи со сложностью поставки дефицитных труб большого диаметра в компенсаторах для трубопроводов с условным проходом Ду200 мм и выше они заменены деталями из стального литья, компенсаторы для трубопроводов Ду100 и 150 мм выполнены сварными. Вместе с тем, допускается с учетом местных условий выполнение сварными компенсаторов больших диаметров;

- расширен диапазон диаметров труб, подвешиваемых по наклонным и горизонтальным выработкам до 300 вместо 250 мм;

- дополнительно разработаны противоугольные устройства для держания труб при подвеске их в наклонных выработках;

- чертежи узлов разработаны и скомплектованы в выпуски по каждому диаметру трубопровода в отдельности для более удобного пользования ими при проектировании водоотливных, дегазационных и воздушных ставов.

2. Содержание работы

2.1. Типовые конструкции состоят из 7 выпусков, каждый на определенный условный проход трубопровода Ду: 100, 150, 200, 250, 300, 350 и 400 мм.

2.2. Каждый выпуск содержит полный комплект чертежей типовых узлов конструкций для данного диаметра трубопровода.

2.3. В состав каждого выпуска входят:

2.3.1. Чертежи типовых узлов трубопроводов: фланцы, стулья опорные, колена и компенсаторы.

2.3.2. Чертежи типовых конструкций узлов крепления трубопроводов в шахтных стволах;

2.3.3. Чертежи типовых конструкций подвесок трубопроводов и опор для трубопроводов, прокладываемых по почве горизонтальных и наклонных горных выработок и наклонных стволов, и противоугольных устройств.

3. Область применения

Типовые конструкции крепления трубопроводов разработаны: -для вертикальных стволов с армировкой из двутавровых и коробчатых расстрелов и закрепленных бетонной крепью или сборными чугунными тубингами конструкции "Шахтспецстрой";

-для горизонтальных и наклонных выработок и наклонных стволов и закрепленных арочной податливой крепью, арочной сборной ж.б. крепью, бетонной крепью, металлобетонной крепью, круглыми пустотелыми стойками и штанговой крепью.

4. Исходные данные для разработки типовых конструкций

4.1. Условное давление P_u в трубопроводах 1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; 10; 16 МПа;

4.2. Срок службы 15 лет при эксплуатации в шахтах с нейтральными, щелочными и слабокислыми водами /рН=6...7/;

4.3. Фланцы по ГОСТ 12815-80, 12819-80, 12820-80, 12821-80, ТУ12.22.24.1-78 и ТУ12.22.24.2-74;

4.4. Температурные колебания в стволе $-2^{\circ}\text{C} \dots +35^{\circ}\text{C}$;

4.5. Профили расстрелов армировки вертикальных стволов для крепления узлов принимаются по типовым материалам для проектирования ТМ1 40I-0II-87.89 "Сечения и армировка вертикальных стволов с жесткими проводниками" /Южгипрошахт, 1989г./.

5. Рекомендации по применению типовых конструкций

На рис.1 дана рекомендуемая схема установки опорных стульев и компенсаторов при прокладке трубопроводов по вертикальным стволам. В табл.1 приведены значения переменных величин. Балки под опорные стулья и колена выбираются и рассчитываются проектной организацией при привязке проекта.

Расстояние между опорными стульями и максимально допустимые нагрузки на них приведены в табл. 6 и 7.

Расстояние между опорным стулом и опорным коленом и максимально допустимые нагрузки на колено, приведены в табл.8;

Для компенсации температурных изменений длины става и монтажных отклонений в горизонтальных и наклонных выработках и наклонных стволах применяются компенсаторы, разработанные для вертикальных стволов. Кроме того, в наклонных выработках и наклонных стволах для удержания става применяются опорные стулья и колена, разработанные для вертикальных стволов. На рис. 2, 3 изображены рекомендуемые схемы установки узлов компенсаторов и опорных стульев, колен, компенсаторов и опор для трубопроводов, прокладываемых на почве или подвешиваемых к крепи наклонных выработок / стволов/ и горизонтальных выработок.

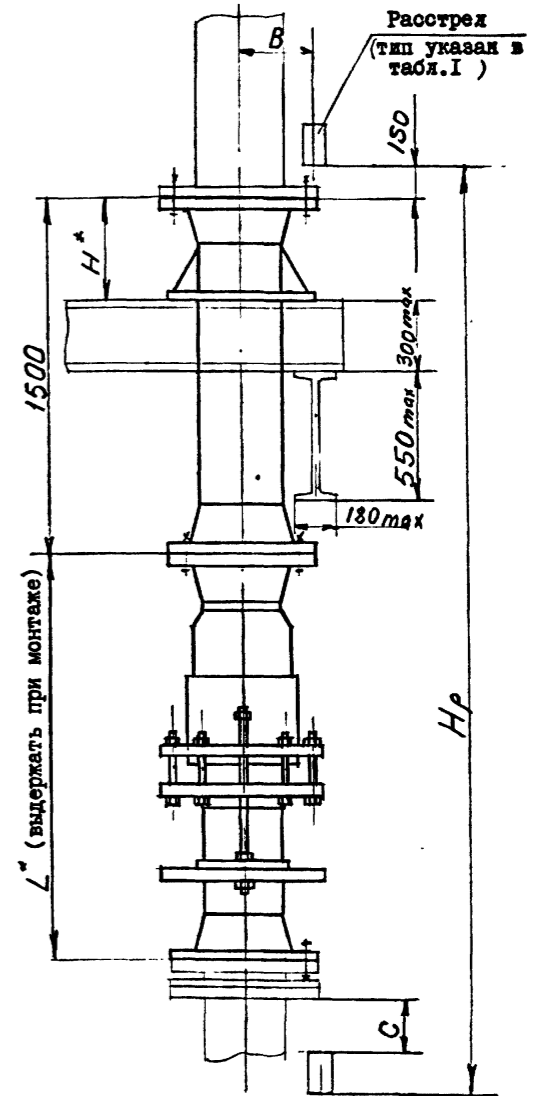


Рис.1

Числовые значения L и H приведены на соответствующих чертежах компенсаторов и стульев.

Выпуск 1
серия 7.40I-2
ИНВ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА
ПОДАТ. И ДАТА
ВЗАМ. ИНВ. № ДУБЛ. ПОДАТ. И ДАТА

				10392/1			
				7.40I-2.1 ПЗ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	А	И	ЛИСТ
РАЗРАБОТАЛ	КОТОК		<i>В.С.</i>		1		ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРИНА		<i>Т.А.</i>				5
РУКОВОДИЛ	КОТОК		<i>В.С.</i>				
И.КОНТР.	ПРОСКУРИНА		<i>Т.А.</i>				
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ		<i>В.С.</i>				
Пояснительная записка					А И Т Л И С Т Л И С Т О В X МУП СССР ЮЖПРОШАХТ КО ФОРМАТ А2		

6. Принятые условные обозначения

- ПЗ - пояснительная записка;
- ФС - фланцы свободные;
- ФП - фланцы приварные;
- СОУ - стул опорный узкий;
- СОШ - стул опорный широкий;
- КО - колено опорное;
- К - компенсатор;
- ХРК - хомут для крепления труб к коробчатым расстрелам;
- ХРД - хомут для крепления труб к двутавровым расстрелам;
- ХБ - хомут для крепления труб к бетонной крепи ствола;
- ХТШ - хомут для крепления труб к тубингам Шахтспецстроя;
- ПАП - подвеска к металлической арочной крепи АП;
- ПАКП - подвеска к металлической арочной крепи АКП;
- ПСК - подвеска к ж.б. круглой стойке;
- ПВ - подвеска к двутавровому верхняку;
- ПБ - подвеска к блочной бетонной крепи, либо к металлобетонной крепи;
- ПШ - подвеска к бетонной крепи на шталге.
- ОГ - опора бетонная под трубопроводы для горизонтальных выработок;
- ОН - опора бетонная под трубопроводы для наклонных выработок;
- УП - устройство противоугонное

7. Узлы трубопроводов

7.1. Фланцы стальные свободные на приварном кольце или бурте.

- Чертежи свободных фланцев разработаны для пяти исполнений;
- фланцы стальные свободные на приварном кольце;
- фланцы стальные свободные с впадиной на приварном кольце или бурте;
- фланцы стальные свободные с выступом на приварном кольце или бурте.

В табл. 2, 3 и 4 указаны данные для заказа.

7.2. Фланцы стальные приварные встык.

- Чертежи приварных фланцев разработаны для двух исполнений:
- фланцы с выступом приварные встык;
- фланцы с впадиной приварные встык.

В табл. 5 указаны данные для заказа.

В табл. 2, 3, 4 и 5 приведены также данные для заказа прокладок, болтов или шпилек и гаек.

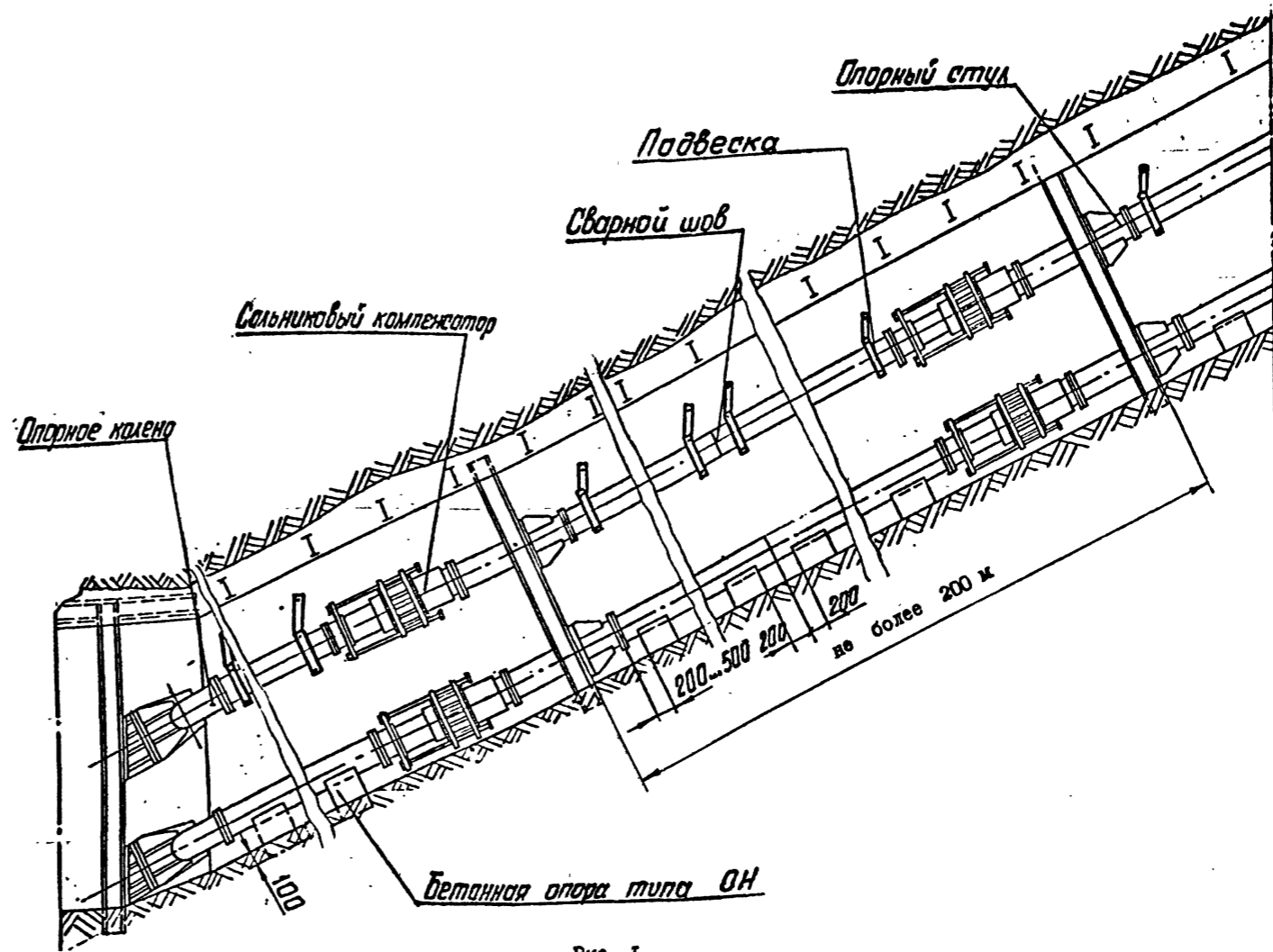


Рис. 1

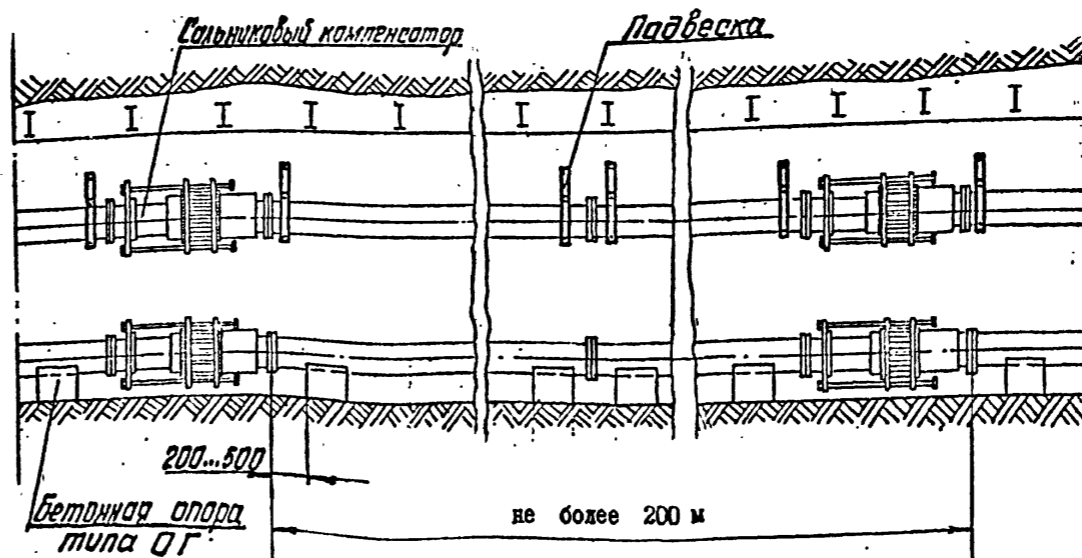


Рис. 2

Табл. 1

Шаг армировки Н _p		6000		4168			
Тип расстрела		170x104	212x130	I №24M	I №27 Ca	I №36 C	I №30 M
Для всех труб, кроме кондиционных	B	176	189	179	186	194	189
	C	2680	2638	778	748	658	718

Табл. 2

Фланцы свободные на приварном кольце					Прокладки тип А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70	
Обозначение	Шифр	d _н , мм	P _y , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	Масса, кг
ФЭС100-000	ФС100-1,0-1	108	1,0	5,86	А-100-Б ПОН ГОСТ 15180-86	0,047	M16	120	0,224	M16	0,034
	-01	ФС100-1,0-2		114							
-02	ФС100-1,6-1	108	1,6	6,57				130	0,24		
-03	ФС100-1,6-2	114		6,18							
-04	ФС100-2,5-1	108	2,5	8,14	А-100-Д ПОН ГОСТ 15180-86	0,052	M20	140	0,417	M20	0,063
-05	ФС100-2,5-2	114		7,72							

Табл. 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	d _н	P _y , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		ГОСТ * * 5916-70
										d	Масса, кг	Масса, кг
ФЭС100-000	ФС1-100-4,0-1*	108	4,0	7,83	Б-100-БЗ-ПОН ГОСТ 15180-86	0,035	M20	190	0,413	M20	0,077	0,035
	-01			ФС2-100-4,0-1*								
-02	ФС1-100-4,0-2	114		7,41								
-03	ФС2-100-4,0-2			7,59								
-04	ФС1-100-6,3-1	108	6,3	12,1			M24	220	0,78	M24	0,093	0,056
-05	ФС2-100-6,3-1			12,47								
-06	ФС1-100-6,3-2	114		11,60								
-07	ФС2-100-6,3-2			11,97								

Х_{ФС1} - фланец с выступом
 *ФС2 - фланец с впадиной
 хх - применяется как контргайка

Табл. 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте					Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	D _y	P _y , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		хх ГОСТ 5916-70
										d	Масса, кг	Масса, кг
ФЭС 100-000	ФС I-100-10	100	10	18,75	Б-100-160ПОН ГОСТ 15180-86	0,035	M27	270	1,14	M27	0,194	0,087
-01	ФС2-100-10			18,5								

ИНВ. № ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА

Выпуск I

серия 7.401-2

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА

7.401-2.1 ПЗ

10392/1

ЛИСТ 3

ФОРМАТ А2

Табл. 5

Фланцы с выступом или западиной приварные встык					Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки типа А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Dy	P _y , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		
										d	Масса, кг	Масса, кг
ФП100-001 -01	ФП1-100-10 ФП2-100-10	100	10	14,65 14,40	Б-100-160 по ГОСТ 15180-86	0,035	M27	170	0,694	M27	0,194	0,087

7.3 Опорные стулья

Опорные стулья разработаны двух исполнений: узкие и широкие
В табл.6 и 7 приведены данные для заказа

Табл.6

Стул опорный узкий					
Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Масса, кг	Максим. расстояние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кН
1. С0У100-000 -01 -02	С0У 100-1,0	1,0	73,2	90	60,00
	С0У 100-1,6	1,6	74,7		
	С0У 100-2,5	2,5	77,8		
2. С0У100-000 -01	С0У 100-4,0	4,0	77,3		80,00
	С0У 100-6,3	6,3	86,6		
3. С0У100-000	С0У 100-10	10	85,5		100,00

Табл.7

Стул опорный широкий					
Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Масса, кг	Максим. расстояние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кН
1. С0Ш 100-000 -01 -02	С0Ш-100-1,0	1,0	90,5	90	60,00
	С0Ш 100-1,6	1,6	92		
	С0Ш 100-2,5	2,5	96,7		
2. С0Ш 100-000 -01	С0Ш 100-4,0	4,0	99,2		80,00
	С0Ш-100-6,3	6,3	105,6		
3. С0Ш 100-000	С0Ш 100-10	10	105,2		100,00

7.4 Колена опорные

Колена опорные разработаны на базе стандартных сантехнических отводов. Для случаев отсутствия стандартных отводов требуемых диаметров и давлений отводы выполнены сварными.

Данные для заказа приведены в табл.8.

Табл.8

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Масса, кг	Максимальное расстояние между стульями и между стулом и коленом, м	Максимальная нагрузка на колено, кН
1. К0100-000 -01 -02	К0 100-1,0	1,0	50	90	45,00
	К0 100-1,6	1,6	51,5		50,00
	К0 100-2,5	2,5	54,7		60,00
2. К0100-000 -01	К0 100-4,0	4,0	54		85,00
	К0 100-6,3	6,3	63		110,00
3. К0100-000	К0 100-10	10	63		160,00

7.5 Компенсаторы

Данные для заказа приведены в табл.9

Табл. 9

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Масса, кг	Максимальная нагрузка на болты, кН
1. К100-000 -01 -02	К 100-1,0	1,0	148	30,00
	К 100-1,6	1,6	149	
	К 100-2,5	2,5	152	
2. К100-000 -01	К 100-4,0	4,0	152	40,00
	К 100-6,3	6,3	161	
3. К100-000	К 100-10	10,0	192	50,00

8. Хомуты направляющие для предохранения трубопроводов от продольного изгиба в вертикальных стволах

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

- труб к расстрелам коробчатым (табл. 10);
- труб к расстрелам двуглавным (табл. 10);
- труб к бетонной крепи (табл. 11);
- труб к тубингам Шахтспецстрою (табл. 11).

Табл. 10

Обозначение	Шифр	Расстрел	Масса, кг
ХРК 100-000 -01	ХРК 100-1	170x104	16,9
	ХРК 100-2	212x130	18,7
ХРД 100-000 -01 -02 -03	ХРД 100-1	I 24M	19,33
	ХРД 100-2	I 27Ca	20,41
	ХРД 100-3	I 36C	23,62
	ХРД 100-4	I 30M	21,68

Табл. 11

Обозначение	Шифр	Тип крепи ствола	Масса, кг
ХБ 100-000	ХБ 100	Бетонная	43,1
ХТШ 100-000 -01	ХТШ 100-1	Тубинги ϕ 6м	23,3
	ХТШ 100-2	Тубинги ϕ 7м	23,6

10392/1

9. Подвески и опоры для прокладки труб в горизонтальных и наклонных выработках и наклонных стволах

Чертежи разработаны с учетом крепления трубопроводов к крепи выработок в верхней (по центру) и боковой частях (табл. I2 и I3), а также прокладки трубопроводов по почве выработок (табл. I4).

В соответствующих таблицах указаны данные для заказа подвесок трубопроводов, прокладываемых в выработках, закрепленных арочной металлической крепью, ж.б. стойками круглого сечения, с двутавровыми верхняками, бетонной ж.б. крепью и штанговой крепью.

Табл. I2

Обозначение	Шифр	Тип спец-профиля	Масса, кг
ПАКП100-000	ПАКП 100-1	СВП 17 СВП 19 СВП 22	5,71
-01	ПАКП 100-2	СВП 27 СВП 33	5,92
ПАП100-000	ПАП 100-1	СВП 17	5,3
-01	ПАП 100-2	СВП 19	5,65
-02	ПАП 100-3	СВП 22	6,05
-03	ПАП 100-4	СВП 27	5,51
-04	ПАП 100-5	СВП 33	5,99

Табл. I3

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ПСК 100-000	ПСК 100	7,6	к круглой стойке
ПВ100-000	ПВ 100-1	6,2	к верхняку I № 18, 20, 24
-01	ПВ 100-2	6,5	к верхняку I № 27, 30, 33, 36
ПШ100-000	ПШ 100	9,55	к бетонной крепи выработки распорной штангой
ПБ100-000	1ПБ 100	4,8	к блочной бетонной,
-01	2ПБ 100	5,1	либо к бетонной, либо к металлобетонной крепи.

В табл. I4 указаны данные для заказа опор под трубопроводы для горизонтальных и наклонных выработок.

Табл. I4

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 100-000	ОН 100	26,0	Для наклонных выработок
ОГ 100-000	ОГ 100	16,5	Для горизонтальных выработок

Подвески труб, подвешиваемых к стенам и кровле выработок, располагаются на расстоянии 250...300 мм от фланцев или сварного стыка.

10. Противоугольные устройства

Для удержания от сползания трубопроводов в наклонных выработках разработаны чертежи противоугольных устройств.

В таблице I5 указаны данные для заказа противоугольных устройств.

Таблица I5

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
УП 100-000	УП100-1	8,25	К круглой стойке
-01	УП100-2	8,0	К крепи СВП-27, СВП-33
-02	УП100-3	7,76	К крепи СВП-17, СВП-22
-03	УП100-4	8,89	К бетонной крепи

11. Антикоррозионное покрытие

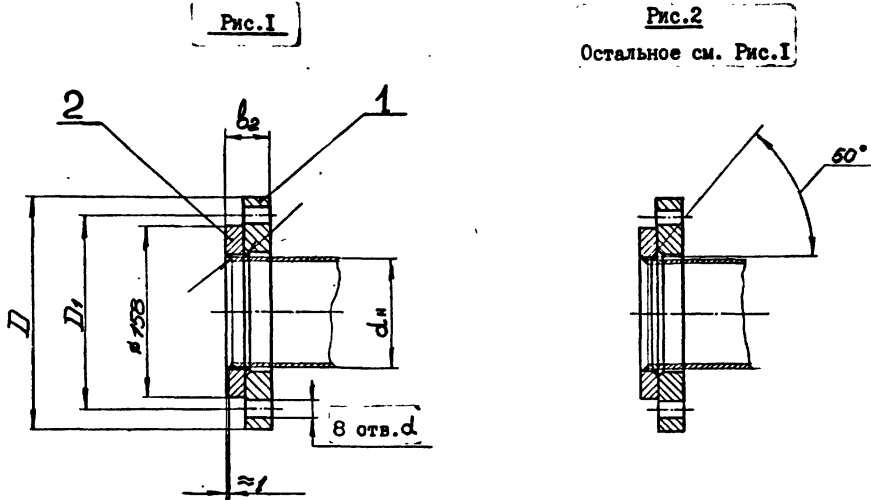
Антикоррозионное покрытие узлов трубопроводов, хомутов и подвесок производится в соответствии с РТМ 07.05.001-85 "Защита от коррозии оборудования и сооружений на предприятиях угольной промышленности".

Покрытие:

для узлов трубопроводов, прокладываемых по горизонтальным и наклонным выработкам, и элементов крепления; грунтовка ХС-068 Ту6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ 785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя;

для узлов трубопроводов, прокладываемых по вертикальным стволам, и элементов крепления; грунтовка ХС-068 Ту6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя, эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

Присоединительные поверхности не красить.



ИЭС100-000СВ

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				d _н	D	D ₁	b ₂	d	
ИЭС100-000	ЭС100-1,0-1	1,0	1	108	215	180	40	18	5,86
-01	ЭС100-1,0-2			114					5,52
-02	ЭС100-1,6-1	1,6	2	108	230	190	46	22	6,57
-03	ЭС100-1,6-2			114					6,18
-04	ЭС100-2,5-1	2,5	2	108	230	190	50	22	8,14
-05	ЭС100-2,5-2			114					7,72

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12822-80.
- Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1, В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- Допускается изготовление фланцев на давление 1,0 и 2,5 мПа по ТУ 12.22.24.2-74.
- Размеры для справок.

ИЭС100-000 СВ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	СМ. ТАБЛ.	-
РАЗРАБ.	Кейс			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон			1	СМ.	-
РУКОВ.	Коток			1	ТАБЛ.	-
Н.КОНТР.	Гительзон			1	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский			1	МПО	КО

Фланцы Ду 100
стальные свободные
на приварном кольце

МПО СССР
Бердичевский

ФОРМАТ А3

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Дата	Подпись	Изм. № подл.	Дата	Подпись	Кол. на исполн. ИЭС 100-000-						Примечание	
						-	01	02	03	04	05		
ИЗ	2					1							1,3 кг
							1						1,18 кг
								1					1,64 кг
									1				1,48 кг
										1			1,95 кг
											1		1,78 кг

ИЭС 100-000

Изм. 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Дата	Подпись	Изм. № подл.	Дата	Подпись	Кол. на исполн. ИЭС100-000-						Примечание	
						-	01	02	03	04	05		
ИЗ						х	х	х	х	х	х		
ИЗ	1					1							4,55 кг
							1						4,34 кг
								1					4,93 кг
									1				4,70 кг
										1			6,19 кг
											1		5,94 кг

ИЭС 100-000СВ

Документация

Сборочный чертеж

Детали

Фланец

Фланец

Фланец

Фланец

Фланец

Фланец

ИЭС100-000-1,0-1

ИЭС100-000-1,0-2

ИЭС100-000-1,6-1

ИЭС100-000-1,6-2

ИЭС100-000-2,5-1

ИЭС100-000-2,5-2

10392/1

Формат А3

ИЭС 100-000				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	СМ. ТАБЛ.	-
РАЗРАБ.	Кейс			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон			1	СМ.	-
РУКОВ.	Коток			1	ТАБЛ.	-
Н.КОНТР.	Гительзон			1	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский			1	МПО	КО

Фланцы Ду 100
стальные свободные
на приварном
кольце

МПО СССР
Бердичевский

ФОРМАТ А4

Рис. 1

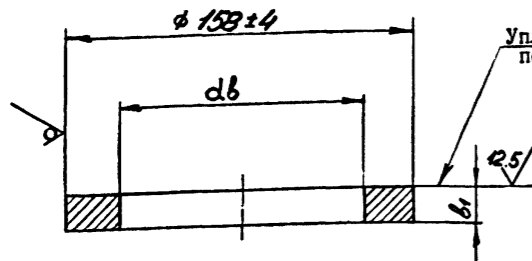
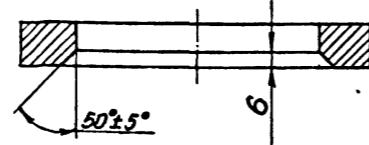


Рис. 2

Остальное см. Рис. 1



50/11

ИЭС100-002

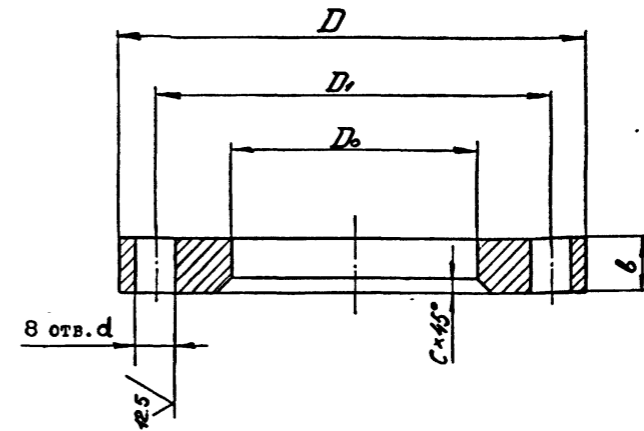
Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		d_b	b_1	
ИЭС100-002	1	110	16	1,31
-01		116		1,18
-02	2	110	20	1,64
-03		116		1,48
-04		110	22	1,95
-05		116		1,78

1. Предельные отклонения размеров " d_b " и " b_1 " для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505 - 74
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $\pm h/14$; $\pm H/14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЭС100 - 002			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Кольцо		Л И Т	МАССА
		см. табл.	-
Ст3сп ГОСТ 380-88		М И П	СССР
		ЮНГУПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А3			

50/11

ИЭС100-001

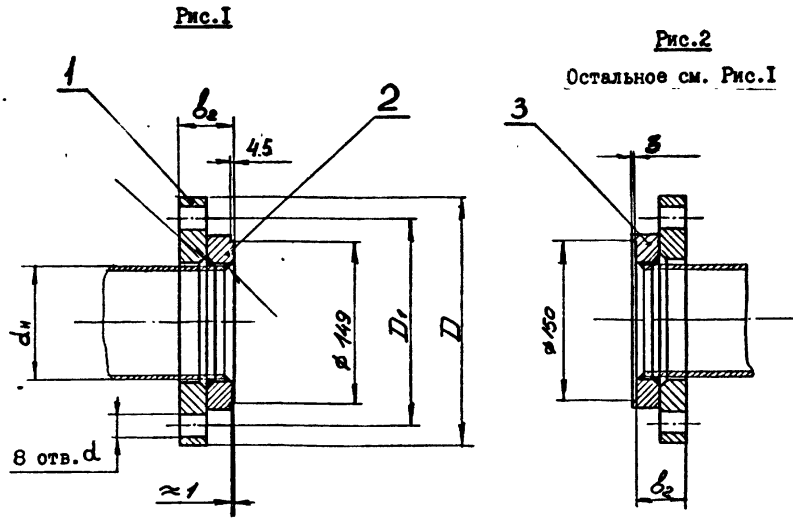


Обозначение	Размеры, мм						Материал	Масса кг
	D	D_1	D_0	b	c	d		
ИЭС100-001	215	130	112	24	6	18	Ст3сп ГОСТ 380-88	4,55
-01			118					4,34
-02			112	4,93				
-03	230	190	118	26	9	22	Сталь 35л-II ГОСТ 977-88	4,70
-04			112					6,19
-05			118	5,94				
-06			112	6,00				
-07	250	200	118	36	23	26		5,76
-08			112					9,80
-09			118	9,50				

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Предельные отклонения размеров " D "; " D_0 "; и " b " для штампованных фланцев - по II классу. ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами, размер " D " - по $h/16$.
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $\pm h/14$; $\pm H/14$; $\pm \frac{IT14}{2}$;
5. Смещение осей отверстий " d " от номинального расположения не более $I,0$ мм
6. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более I мм.

ИЭС100-001			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Фланец		Л И Т	МАССА
		см. табл.	-
см. табл.		М И П	СССР
		ЮНГУПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А3			

10392/1



2ФС100-000 СБ

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				d _н	D	D ₁	b ₂	d	
2ФС100-000	ФС1-100-4,0-1	4,0	I	230	190	50	23	7,83	
-01	ФС2-100-4,0-1		2					108	8,01
-02	ФС1-100-4,0-2		I					114	7,41
-03	ФС2-100-4,0-2		2						7,59
-04	ФС1-100-6,3-1	6,3	I	250	200	60	26	12,10	
-05	ФС2-100-6,3-1		2					108	12,47
-06	ФС1-100-6,3-2		I					114	11,60
-07	ФС2-100-6,3-2		2						11,97

1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ТУ 12.22.24.1-78.

2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.

3. Размеры для справок

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата				2ФС100-000 СБ			Л И Т М А С С А М А С И Т А В		
РАЗРАБ.	Кейс			Фланцы Ду100			Л	И	Т
ПРОВ.	Гительзон			с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			М	А	С
РУКОВ.	Коток						С	С	С
НКОНТР.	Гительзон						С	С	С
УТВ.	Бердичевский						С	С	С

ФОРМАТ А3

Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, Зона, Матрица	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 100-000-							Примечание
			-	01	02	03	04	05	06	
АЗ 2	2ФС100-001	Кольцо	I							1,83 кг
	-01	Кольцо			I					1,65 кг
	-02	Кольцо				I				2,30 кг
	-03	Кольцо						I		2,10 кг
АЗ 3	2ФС 100-002	Кольцо		I						2,01 кг
	-01	Кольцо				I				1,83 кг
	-02	Кольцо					I			2,67 кг
	-03	Кольцо						I		2,47 кг

Имя, лист, № документа, Подпись, Дата
2ФС100-000
Лист 2

ФОРМАТ А4

Имя, № подл. Подпись и дата

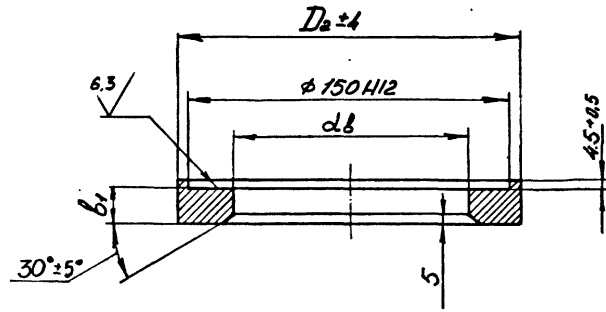
Имя, Зона, Матрица	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 100-000-							Примечание	
			-	01	02	03	04	05	06		07
АЗ	2ФС 100-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	
АЗ I	1ФС100-001-06	Фланец	I	I							6,00 кг
	-07	Фланец			I	I					5,76 кг
	-08	Фланец					I	I			9,80 кг
	-09	Фланец							I	I	9,50 кг

Имя, лист, № документа, Подпись, Дата				2ФС 100-000			Л И Т М А С С А М А С И Т А В		
РАЗРАБ.	Гительзон			Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			Л	И	Т
ПРОВ.	Кейс						М	А	С
РУКОВ.	Коток						С	С	С
НКОНТР.	Гительзон						С	С	С
УТВ.	Бердичевский						С	С	С

10392/1

ФОРМАТ А4

12.5/(\checkmark)



2ФС100-002

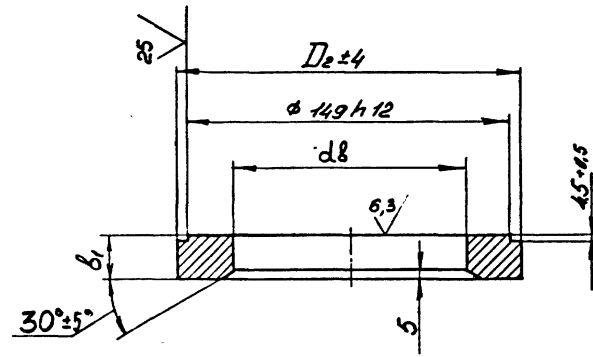
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d8	D2	b1	
2ФС100-002	110	162	22	2,01
-01	116			1,83
-02	110	170	24	2,67
-03	116			2,47

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b1" $\pm \frac{IT16}{2}$; остальных - h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$;

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА				2ФС100-002			
ИЗМ.	АНСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ.	Кейс		КОЛЬЦО	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
					ПРОВ.	Гительзон				см, табл.	-
					РУКОВ.	Коток			АНСТ	АНСТОВ I	
					И.КОНТР.	Гительзон		Сталь 20 ГОСТ 1050-74	М У П	С С С Р	КО
					УТВ.	Бердичевский			Ю Ж И П Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А3

12.5/(\checkmark)



2ФС100-001

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d8	D2	b1	
2ФС100-001	110	162	22	1,83
-01	116			1,65
-02	110	170	24	2,30
-03	116			2,10

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b1" $\pm \frac{IT16}{2}$; остальных - h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$;

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА				2ФС100-001			
ИЗМ.	АНСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ.	Кейс		КОЛЬЦО	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
					ПРОВ.	Гительзон				см, табл.	-
					РУКОВ.	Коток			АНСТ	АНСТОВ I	
					И.КОНТР.	Гительзон		Сталь 20 ГОСТ 1050-74	М У П	С С С Р	КО
					УТВ.	Бердичевский			Ю Ж И П Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А3

серия 7.401-2 выпуск I

Рис.1

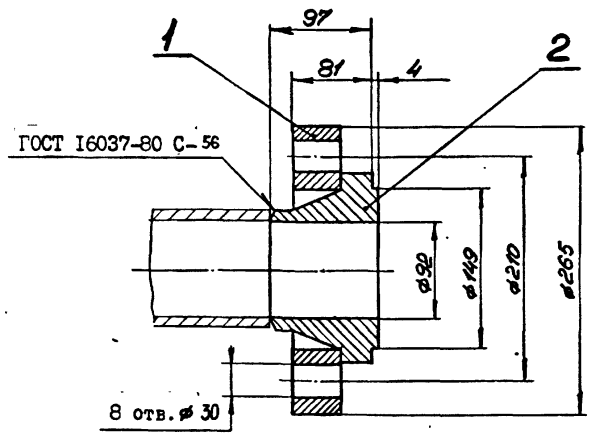
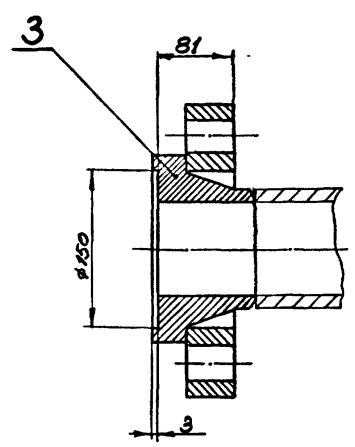


Рис.2
Остальное см.Рис1



ЗЭС100-000 СБ

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС100-000	ЭС1-100-10	10	1	18,75
-01	ЭС2-100-10		2	18,50

1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
3. Размеры для справок

ЗЭС100-000 СБ				АНТ	МАССА	МАСШТАБ
Фланцы Ду 100 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте.					см. табл.	-
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА			
РАЗРАБ.	Кейс					
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				МУП	СССР	КО
				ЮЗГУПРОШАХТ		

ИЗМ. ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗН. ИМБ. ЛУ. ИМБ. Л. ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Имб. № подл. Подпись и дата. взам. имб. № Имб. № дубл. Подпись и дата.

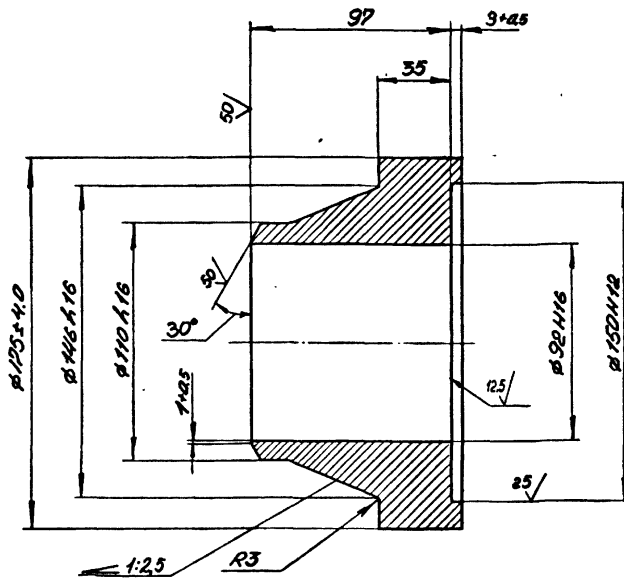
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 100-000-				Примечание
					-	01			
				Документация					
А3			ЗЭС100-000СБ	Сборочный чертеж	X	X			
				Детали					
А3	1		ЗЭС100-001	Фланец	1	1			11,30 кг
А3	2		ЗЭС100-002	Бурт	1				7,45 кг
А3	3		ЗЭС100-003	Бурт		1			7,20 кг

Шифр Номер
ЭС1-100-01-01
ЭС2-100-01-01

10392/1

ЗЭС 100-000				ИМБ. №	Лист	Листов
Фланцы Ду100 с выступом или впадиной на приварном бурте						
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТ	ПОДПИСЬ ДАТА			
РАЗРАБ.	Гительзон					
ПРОВЕРКА	Кейс					
РУКОВОД.	Коток					
И.КОНТРОЛ.	Кейс					
УТВ.	Бердичевский					
				МУП	СССР	КО
				ЮЗГУПРОШАХТ		

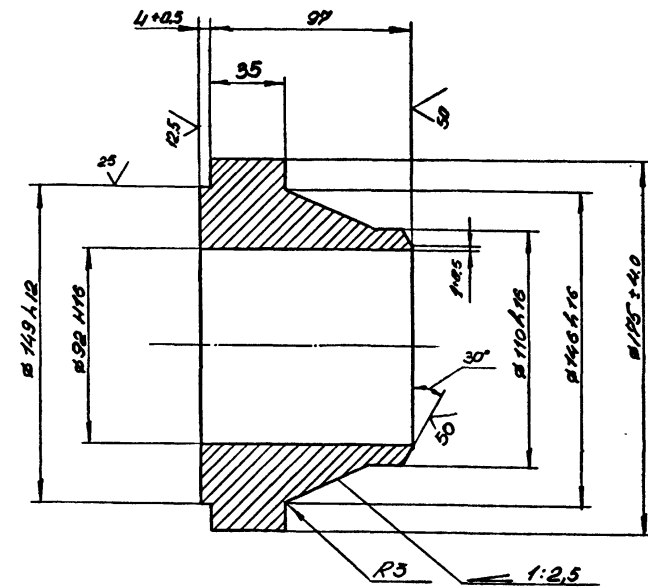
ФОРМАТ А4



ЗФС100-003

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 35 ; I46; I10 и 92 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h_{I4}; H_{I4}; \pm \frac{IT_{I4}}{2}$

			ЗФС100-003		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			Бурт	ЛИСТ	МАССА
				7,20	1:2
			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	СССР	КО
МУП ГОСПРОЕКТ КУЛГУПРОШАХТ ФОРМАТ А3					

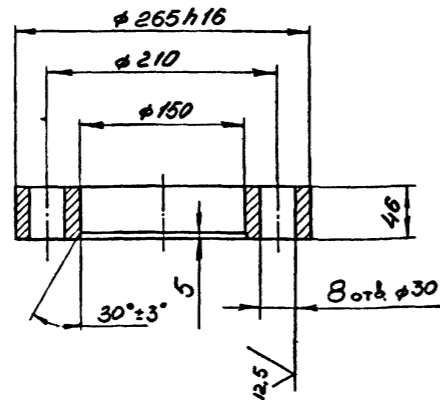


ЗФС100-002

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 35 ; I46; I10 и 92 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505 - 74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h_{I4}; H_{I4}; \pm \frac{IT_{I4}}{2}$

			ЗФС100-002		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			Бурт	ЛИСТ	МАССА
				7,45	1:2
			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	СССР	КО
МУП ГОСПРОЕКТ КУЛГУПРОШАХТ ФОРМАТ А3					

10392/1



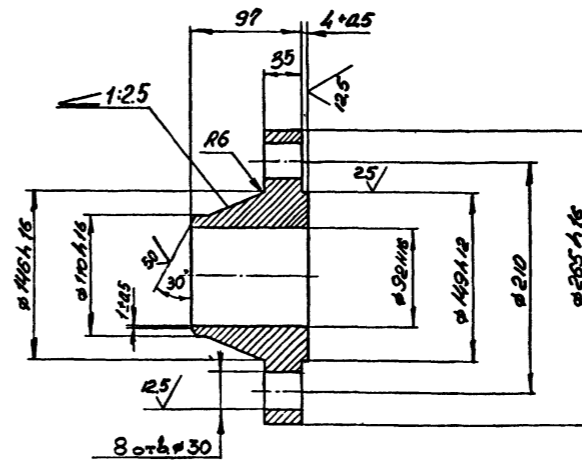
50 (✓)

ФПС100-001

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
- Предельные отклонения размеров: 265; 150 и 46 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h_{14}; H_{14}; +\frac{IT_{14}}{2}; -\frac{IT_{14}}{2}$
- Смещение отверстий $\varnothing 30$ от номинального расположения не более 1,6 мм.
- Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

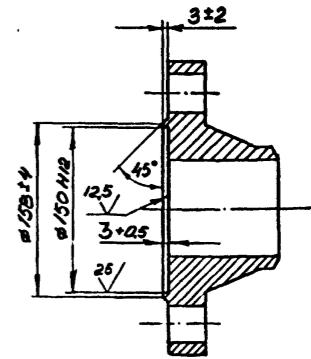
ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА			ФПС100-001		
ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Кейс	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	II,3	I:4	
ПРОВ. Гительзон	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ. Коток	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ММ	СССР	КО
И.КОНТР. Гительзон	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЮНТРАПРОШАХТ		
УТВ. Бердичевский	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ФОРМАТ А3		
			Фланец		
			Сталь 20 ГОСТ 1050-74		

Рис. I



100 (✓)

ФПС100-001

Рис. 2
Остальное см. Рис. I

Обозначения	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Масса, кг
ФПС100-001	ФП1-100-10	10	1	14,65
-01	ФП2-100-10		2	14,40

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12821-80 и ГОСТ 12815-80.
- Предельные отклонения размеров: ; 265; 146; 110 и 92 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h_{14}; H_{14}; +\frac{IT_{14}}{2}; -\frac{IT_{14}}{2}$
- Смещение осей отверстий $\varnothing 30$ от номинального расположения не более 1,6 мм.
- Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
- Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.

ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА			ФПС100-001		
ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Кейс	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	II,3	I:4	
ПРОВ. Гительзон	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ. Коток	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ММ	СССР	КО
И.КОНТР. Гительзон	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЮНТРАПРОШАХТ		
УТВ. Бердичевский	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ФОРМАТ А3		
			Фланцы Ду 100		
			с выступом или впадиной стальные приварные встык		
			Сталь 20 ГОСТ 1050-74		

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У100-000-						Примечание	
				-	01						
	2	2ФС100-000-01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					8,01 кг	
	I	-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					12,10 кг	
	2	-05	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					12,47 кг	
			<u>Детали</u>								
A4	3	ICOU100-001	Плита	I	I					16,5 кг	
A4	4	ICOU100-002	Ребро	4	4					1,27 кг	
B4	5	200У100-001	Труба 108x11 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1476	I	I					39 кг	
				200У100-000						Лист 2	

Выпуск I серия 7.401-2

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU100-000-						Примечание	
				-	01	02					
	I	1ФС100-000-02	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				6,57 кг	
		-04	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце				2			8,14 кг	
			<u>Детали</u>								
A4	2	ICOU100-001	Плита	I	I	I				16,5 кг	
A4	3	ICOU100-002	Ребро	4	4	4				1,27 кг	
B4	4	ICOU100-003	Труба 108x11 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ8731-87 L=1488	I	I	I				39,1 кг	
				ICOU100-000						Лист 2	

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У100-000-						Примечание	
				-	01						
			<u>Документация</u>								
A2		200У100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x						
			<u>Сборочные единицы</u>								
A4	I	2ФС 100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					7,83 кг	
				200У100-000						Лист 2	

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Разработ. Гительзон Т.А.

Проверил Коняева Н.

Утвердил Коток В.И.

И.контр. Коняева Н.

И.контр. Бердичевский В.

Стул опорный Ду100 Ру4,0;6,3 МПа узкий

МУП СССР КО

КОЖИПРОШАХТ

Формат А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Исполнитель Гительзон Т.А.

Проверил Коняева Н.

Утвердил Коток В.И.

И.контр. Коняева Н.

И.контр. Бердичевский В.

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU100-000-						Примечание	
				-	01	02					
			<u>Документация</u>								
A2		ICOU100-000СБ	Сборочный чертеж		x	x					
			<u>Сборочные единицы</u>								
A4	I	1ФС.100-000	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				5,86 кг	
				ICOU100-000						Лист 2	

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Разработ. Гительзон Т.А.

Проверил Коняева Н.

Утвердил Коток В.И.

И.контр. Коняева Н.

И.контр. Бердичевский В.

Стул опорный Ду100 Ру1,0;1,6;2,5 МПа узкий

МУП СССР КО

КОЖИПРОШАХТ

Формат А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Исполнитель Гительзон Т.А.

Проверил Коняева Н.

Утвердил Коток В.И.

И.контр. Коняева Н.

И.контр. Бердичевский В.

10392/1

ГО 000-001 А001

Рис.1

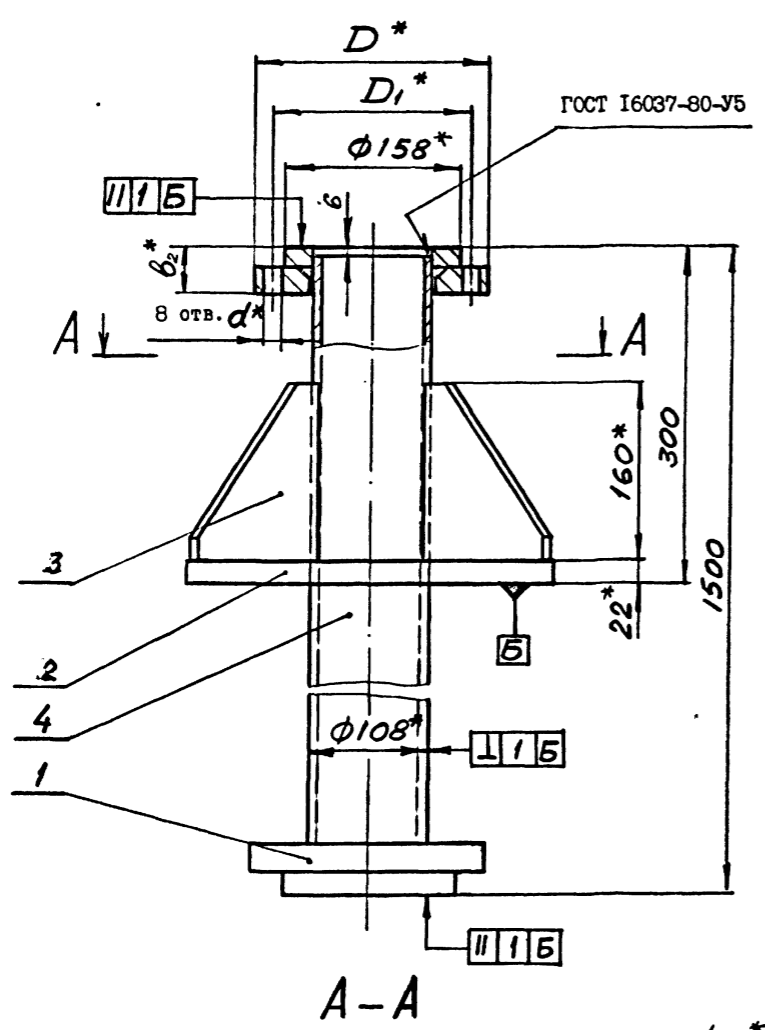
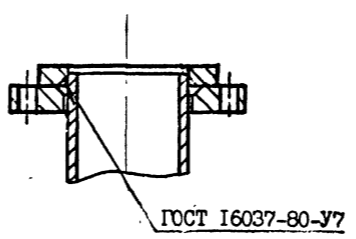


Рис.2

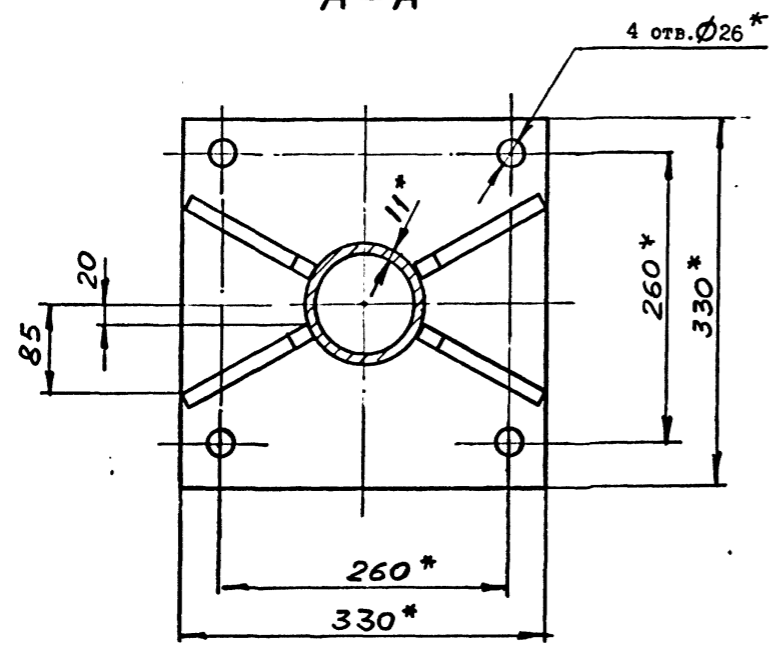
Остальное - см. рис.1



Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Рис.	Размеры, мм				R _{np} , МПа	Масса, кг
				D	D ₁	β ₂	d		
ICCV100-000	CCV100-1,0	1,0	1	215	180	40	18	1,5	73,2
-01	CCV100-1,6	1,6	2	230	190	46	22	2,4	74,7
-02	CCV100-2,5	2,5				50		3,8	77,8

седла 7.401-2

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА



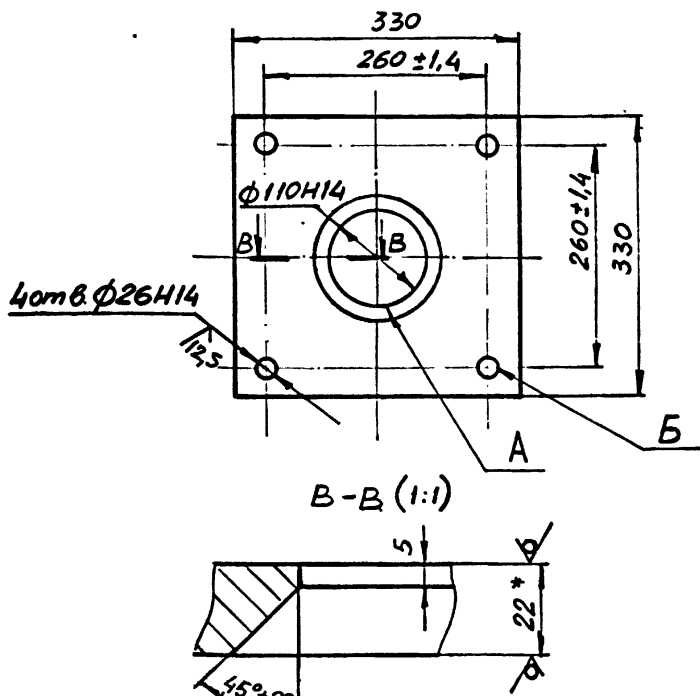
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-765 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

ИССВ100-000 СБ				10392/1	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С С А
РАЗРАБ.	Коняева			СМ.	ТАБЛ.
ПРОВ.	Ительзон			Л И С Т	Л И С Т О В
РУКОВ.	Коток			М У П	С С С Р
Н.КОНТР.	Ительзон			Г А М М	У П К С
УТВ.	Бердичевский			К О	К О

ФОРМАТ А2

100-001A001

25/ (✓)



- Несимметричность отв.А относительно отв.Б не более $\pm 1,4$ мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

IC0Y100-001

Плита

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	16,5	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МПО	СССР	КО

Лист Б22 ГОСТ 19903-74
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

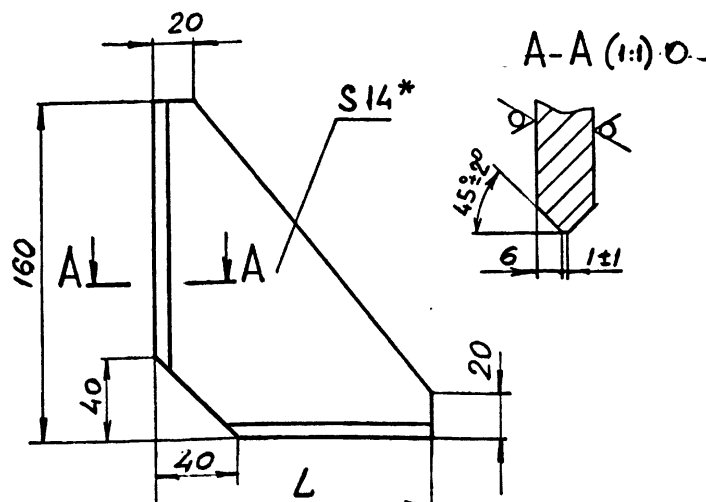
ФОРМАТ А4

серия 7,401-2

Выпуск I

200-001A001

25/ (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
IC0Y100-002	130	1,27
-01	180	1,75
-02	195	1,9

- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- *Размер для справок.

IC0Y100-002

Ребро

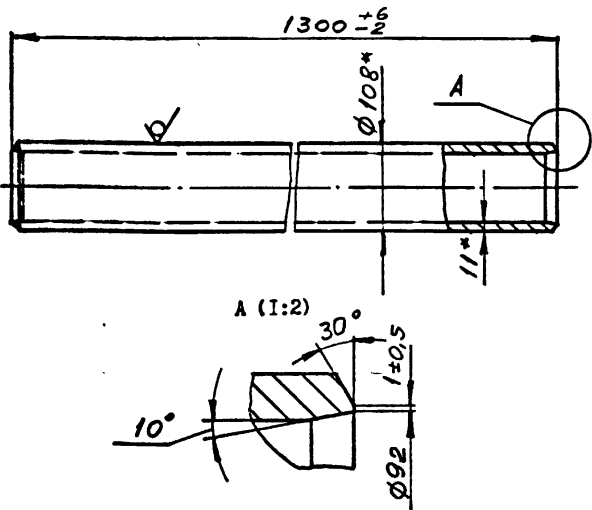
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МПО	СССР	КО

Лист Б14 ГОСТ 19903-74
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

100-001A002

25/ (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- *Размеры для справок.

3C0Y100-001

Труба

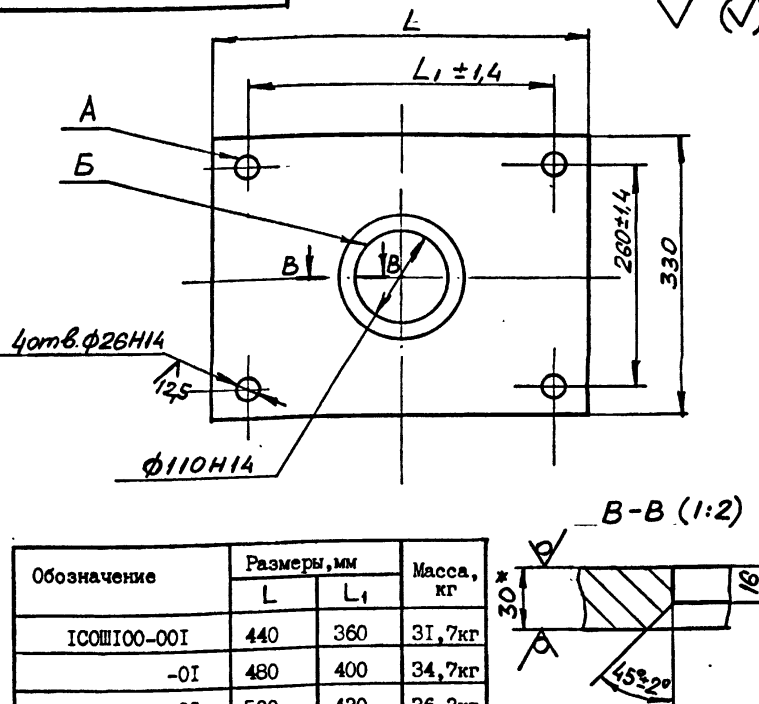
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	34,15	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МПО	СССР	КО

Труба 108x11 ГОСТ8732-78
В20 ГОСТ 8731-87

ФОРМАТ А4

100-001B001

25/ (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L1	
IC0B100-001	440	360	31,7 кг
-01	480	400	34,7 кг
-02	500	420	36,2 кг

- Несимметричность отв.А относительно отв.Б не более $\pm 1,4$ мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- *Размер для справок.

IC0B100-001

Плита

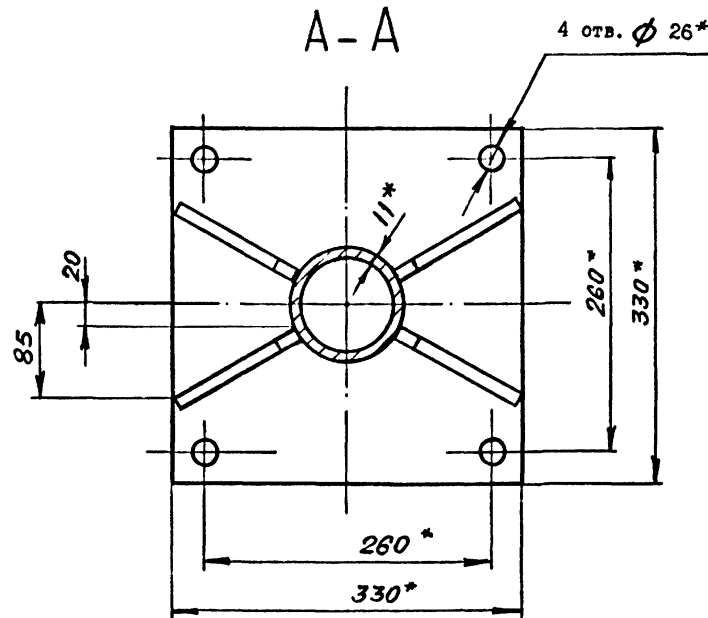
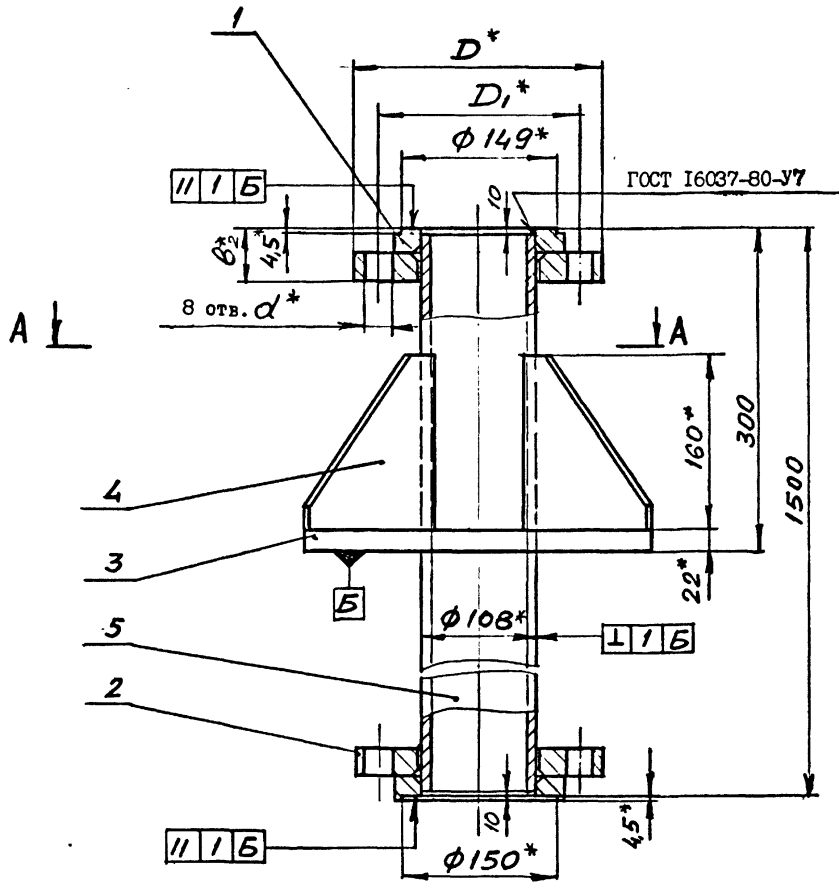
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МПО	СССР	КО

Лист Б30 ГОСТ 19903-74
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

10392/1

2С0У100-000 СБ



Обозначение	Шифр	Ry, МПа	Размеры, мм				Rпр, МПа	Масса, кг
			D	Di	β ₂	α		
2С0У100-000	С0У100-4,0	4,0	230	190	50	23	6,0	77,3
-01	С0У100-6,3	6,3	250	200	60	25	9,6	86,6

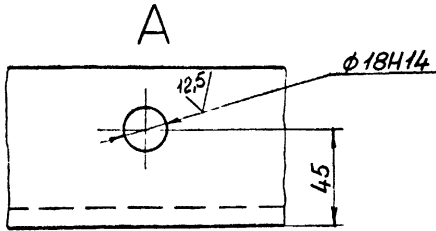
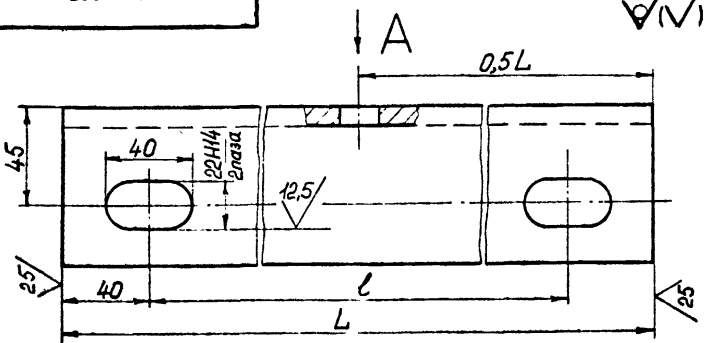
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснo-хоричневая в два слоя; эмаль ХВ-765 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

серия 7.401-2 Выпуск 1

ИЗМ. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИИВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

			2С0У100-000 СБ			10392/1		
			Ступ опорный Ду100 Ry 4,0; 6,3 МПа узкий			Л И Т М А С С А М А С Ш Т А В		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см. табл.	-			
РАЗРАБ.	Коняева							
ПРОВ.	Гительзон							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский							
				ИЛСТ	ИЛСТОВ	СССР	ЮЖИПРОШАХТ	
				МШ		Г.И.И.П.К.	КО	
Формат А2								

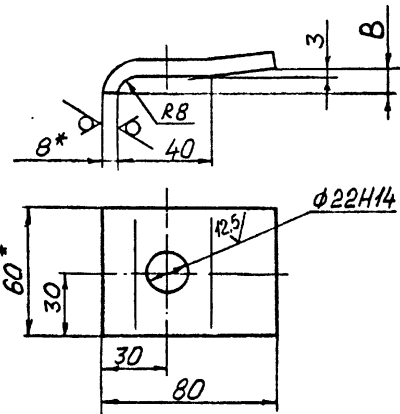
100 - 001ВН



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ПВ 100-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT16/2$

200 - 002



Обозначение	B, мм	Масса, кг
ПВ100-002	9	0,39
-01	11	0,41

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT16/2$.
2. *Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Архипенко		РАЗРАБ.	Архипенко				
ПРОВ.	Гительзон		ПРОВ.	Гительзон				
Н.КОНТР.	Гительзон		Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Коток		УТВ.	Коток				

Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86
ВСтЗкп2 ГОСТ535-88

Л И Т МАССА МАСШТАБ
См. табл. I:2

Л И С Т А И С Т О В I

М У П С С С Р
Г Л А В У П И К С
Ю Ж И П Р О Ш А Х Т
КО

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Архипенко		РАЗРАБ.	Архипенко				
ПРОВ.	Гительзон		ПРОВ.	Гительзон				
Н.КОНТР.	Гительзон		Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Коток		УТВ.	Коток				

Поло-Б-2 8x60 ГОСТ103-76
са ВСтЗкп2 ГОСТ 535-88

Л И Т МАССА МАСШТАБ
См. табл. I:2

Л И С Т А И С Т О В I

М У П С С С Р
Г Л А В У П И К С
Ю Ж И П Р О Ш А Х Т
КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗСОУ 100-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A3	I		ФН 100-001	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	14,65кг
		2	- 01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	14,40кг
A4	3		ИСОУ 100-001	Плита	I	16,5кг
A4	4		ИСОУ 100-002	Ребро	4	1,27кг
A4	5		ЗСОУ 100-001	Труба	I	34,15кг

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗСОШ 100-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A3	I		ФН 100-001	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	14,65кг
		2	-01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	14,4кг
A4	3		ИСОШ 100-001-02	Плита	I	36,2кг
A4	4		ИСОУ100-002-02	Ребро	4	1,9кг
A4	5		ЗСОУ100-001	Труба	I	34,15кг

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Гительзон		РАЗРАБОТКА	Гительзон				
ПРОВЕРКА	Коняева		ПРОВЕРКА	Коняева				
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток		РУКОВОДЯЩИЙ	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева		Н.КОНТР.	Коняева				
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский				

ЗСОУ 100-000

Стул опорный Ду100 Ру10 МПа узкий

Л И Т А И С Т О В I

М У П С С С Р
Г Л А В У П И К С
Ю Ж И П Р О Ш А Х Т
КО

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Гительзон		РАЗРАБОТКА	Гительзон				
ПРОВЕРКА	Коняева		ПРОВЕРКА	Коняева				
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток		РУКОВОДЯЩИЙ	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева		Н.КОНТР.	Коняева				
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский				

ЗСОШ 100-000

Стул опорный Ду100 Ру10 МПа широкий

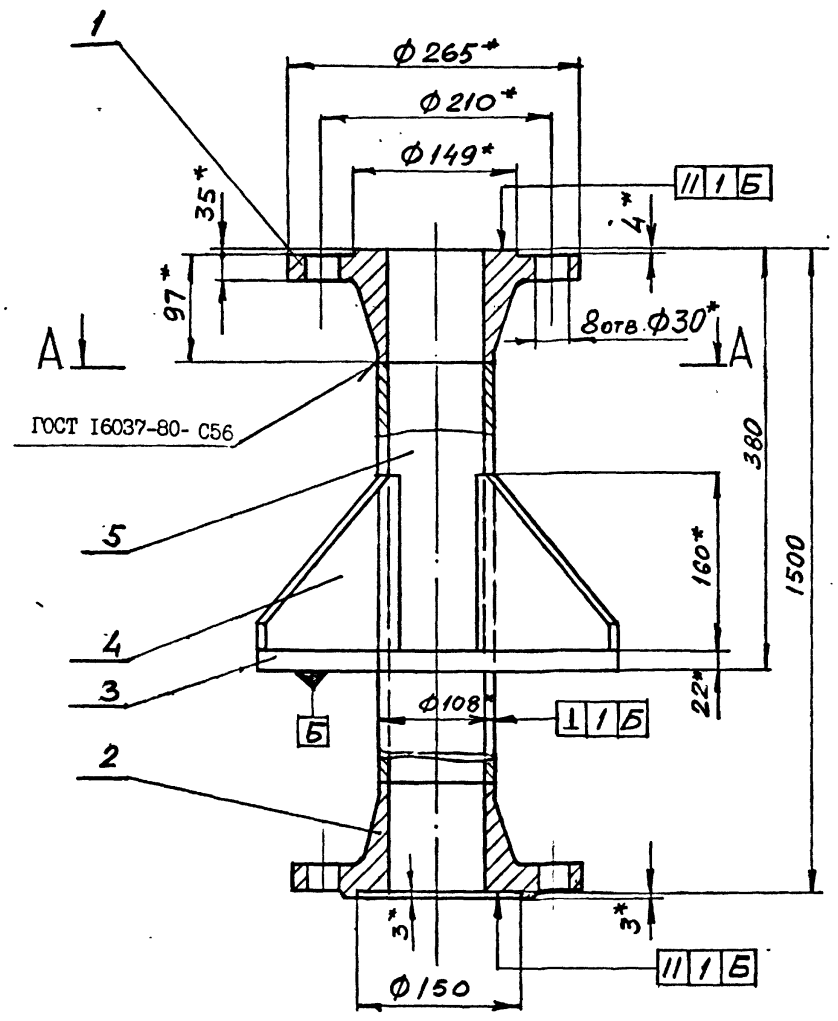
Л И Т А И С Т О В I

М У П С С С Р
Г Л А В У П И К С
Ю Ж И П Р О Ш А Х Т
КО

ФОРМАТ А4

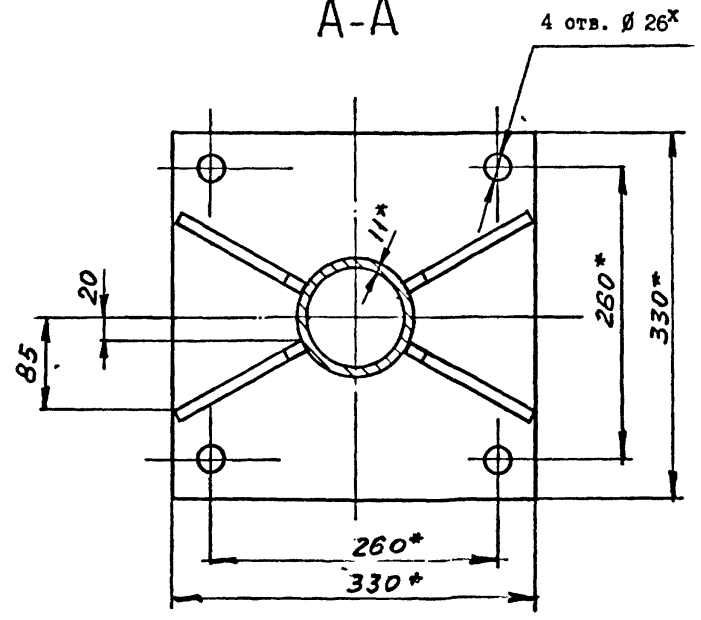
10392/1

ЗСОУ100-000 СБ



ГОСТ 16037-80-С56

A-A



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие:грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

серия 7.401-2 Выпуск I

ИНИЦИАЛ ПОДА ПОДАЛИСЬ И ДАТА
 ИНИЦИАЛ ПОДА ПОДАЛИСЬ И ДАТА
 ИНИЦИАЛ ПОДА ПОДАЛИСЬ И ДАТА
 ИНИЦИАЛ ПОДА ПОДАЛИСЬ И ДАТА

				ЗСОУ100-000 СБ				
ИМ.ЛИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДАЛИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду100 Ру10 МПа узкий		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева						85,5	1:5
ПРОВ.	Гительзон							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский							
						ИМЧП	СССР	
						КОНДИПРОШАХТ	КО	
Формат А2.								

10392/1

21

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2 СОШ 100-000-						Примечание
				-	01					
2		2ФС 100-000-01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					8,01кг
I		-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					12,10кг
2		-05	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					12,47кг
Детали										
A4	3	ICOSH 100-001-01	Плита	I	I					34,7кг
A4	4	ICOU 100-002-02	Ребро	4	4					1,9кг
B4	5	2СОШ 100-001	Труба 108x11 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	I	I					39кг
				2СОШ 100-000						Лист
										2

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOSH 100-000-						Примечание
				-	01	02				
I		1ФС 100-000-02	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				6,57кг
		-04	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце				2			8,14кг
Детали										
A4	2	ICOSH 100-001	Плита	I	I					31,7кг
		- 01	Плита				I			34,7кг
A4	3	ICOU 100-002-01	Ребро	4	4					1,75кг
		- 02	Ребро				4			1,9кг
B4	4	ICOSH 100-002	Труба 108x11 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ8731-87 L=1488	I	I	I				39,2кг
				ICOSH 100-000						Лист
										2

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2 СОШ 100-000-						Примечание
				-	01					
Документация										
A2		2СОШ 100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x					
Сборочные единицы										
A4	I	2ФС 100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					7,83 кг
				2СОШ 100-000						Лист
										2

Формат А4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Гительзон /

Коняева /

Коток /

Коняева /

Бердичевский /

Стул опорный Ду100 Ру4,0;6,3 МПа широкий

Итого Лист Листов

1 2

МШП СССР КО

ЮЖПРОСНАХТ

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOSH 100-000-						Примечание
				-	01	02				
Документация										
A2		ICOSH 100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
Сборочные единицы										
A4	I	1ФС 100-000	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				5,86 га
				ICOSH 100-000						Лист
										2

Формат А4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Гительзон /

Коняева /

Коток /

Коняева /

Бердичевский /

Стул опорный Ду100 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий

Итого Лист Листов

1 2

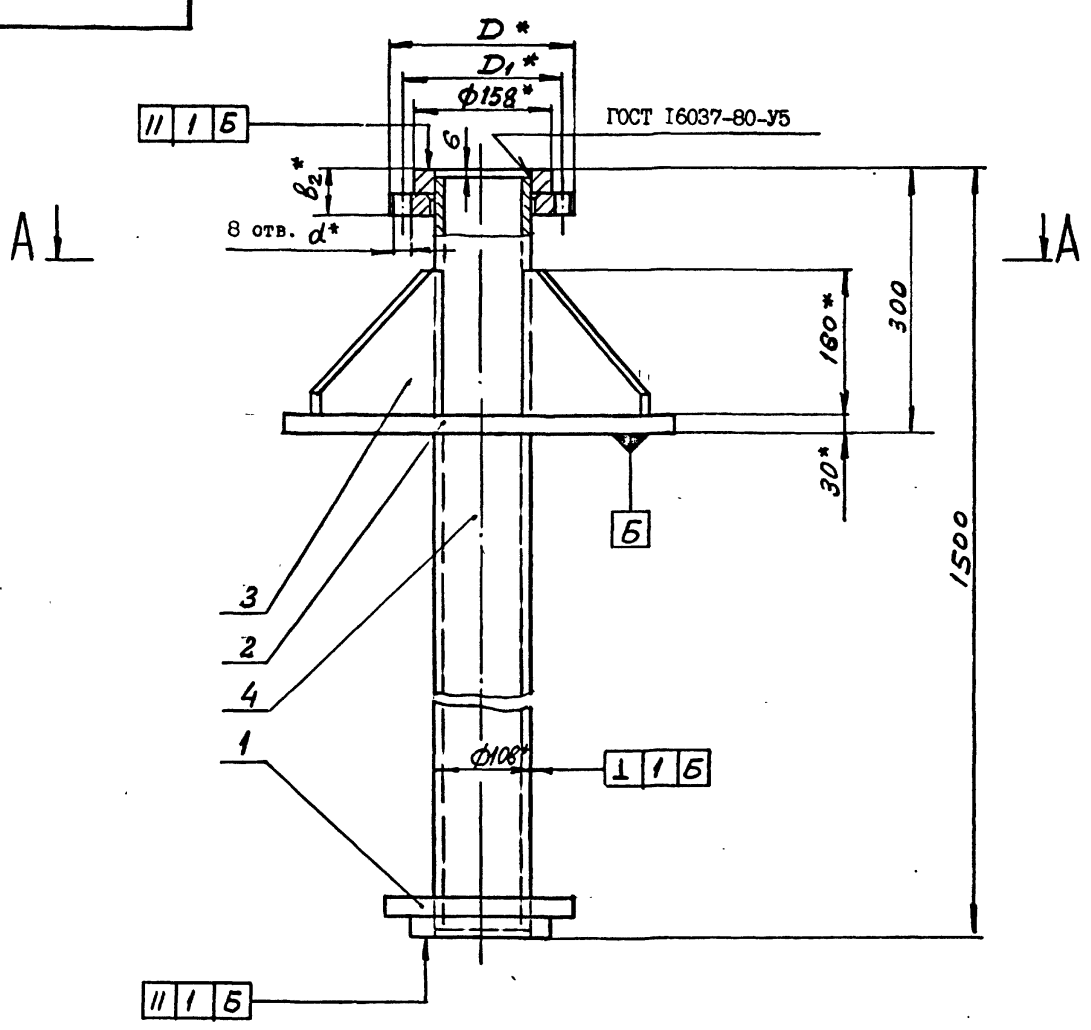
МШП СССР КО

ЮЖПРОСНАХТ

10392/1

ИСОШ100-000 СБ

Рис. 1



А-А

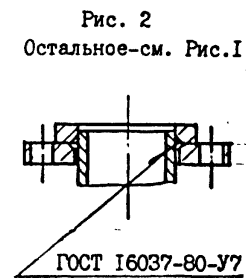
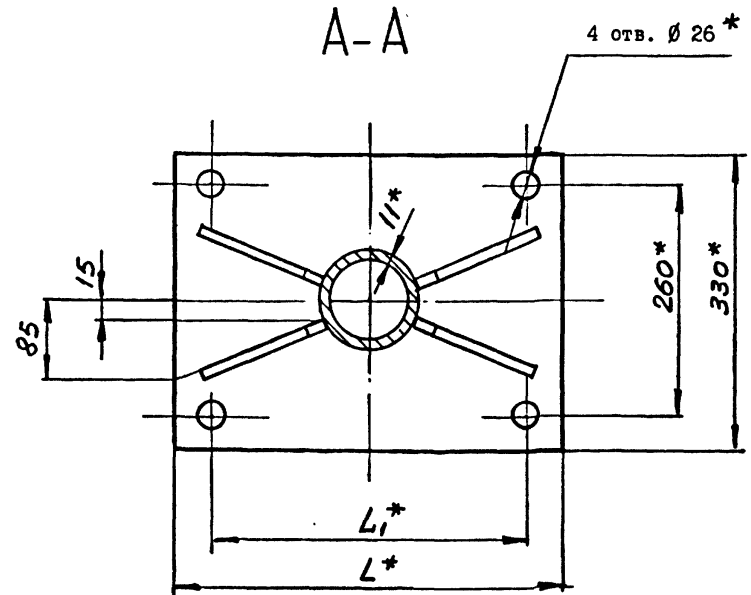


Рис. 2
Остальное-см. Рис.1

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Рис.	Размеры, мм						Р _{гп} , МПа	Масса, кг
				D	D ₁	t	L ₁	b ₂	d		
ИСОШ100-000	СОШ100-1,0	1,0	1	215	180	440	360	40	18	1,5	90,5
-01	СОШ100-1,6	1,6	2	230	190	480	400	46	22	2,4	92,0
-02	СОШ100-2,5	2,5						50		3,8	96,7

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

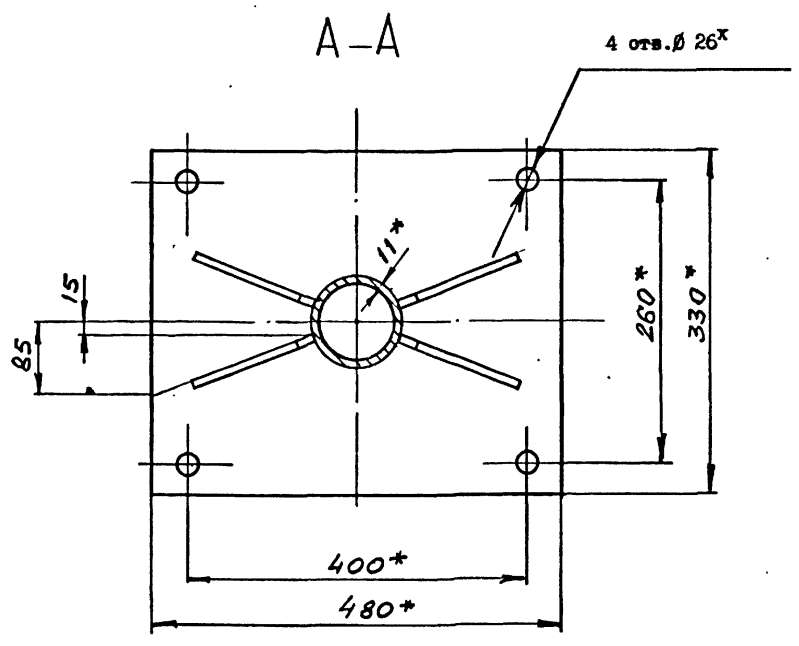
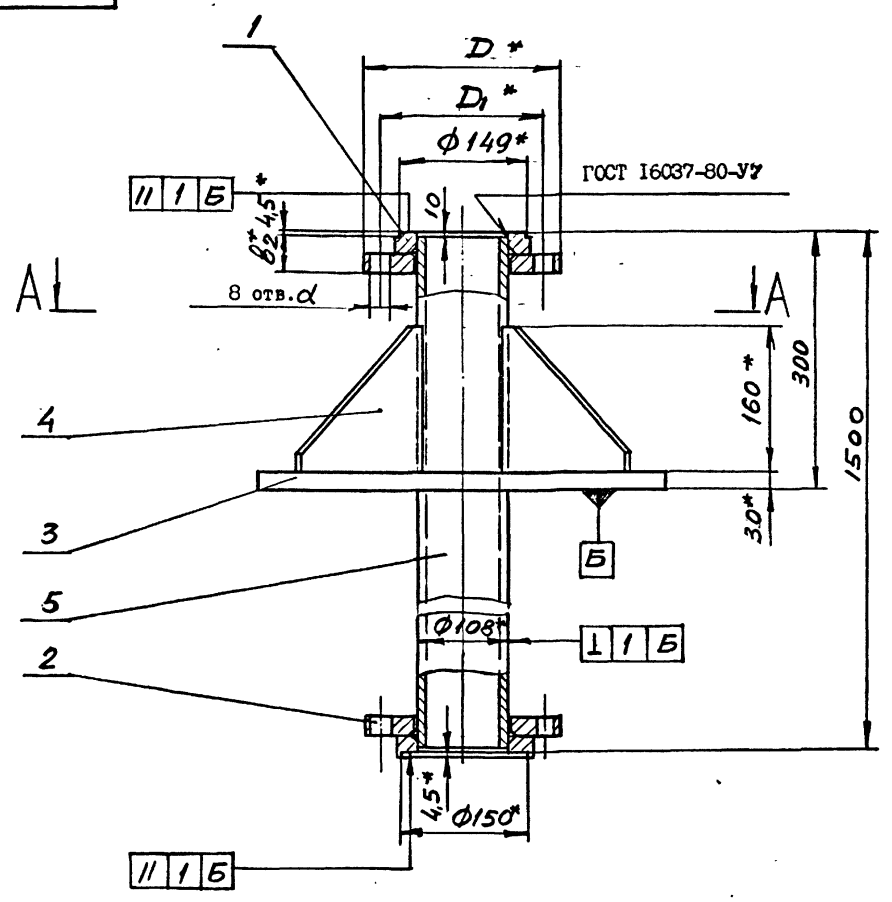
Выпуск 1 серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/1

ИСОШ100-000 СБ				И И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду100 Р _у 1,0;1,6;2,5 МПа широкий	см. табл.	-	
РАЗРАБ.	Копяева	4		И И Т	И И Т	И И Т
ПРОВ.	Гительзон	20		МЧП	СССР	КО
РУКОВ.	Коток	1987		ЮЗГУПРОШАХТ		
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ФОРМАТ А2		

2С0Ш100-000 СБ



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2С0Ш 100-000	С0Ш100-4,0	4,0	230	190	50	23	6,0	99,2
-01	С0Ш-100-6,3	6,3	250	200	60	25	9,6	105,6

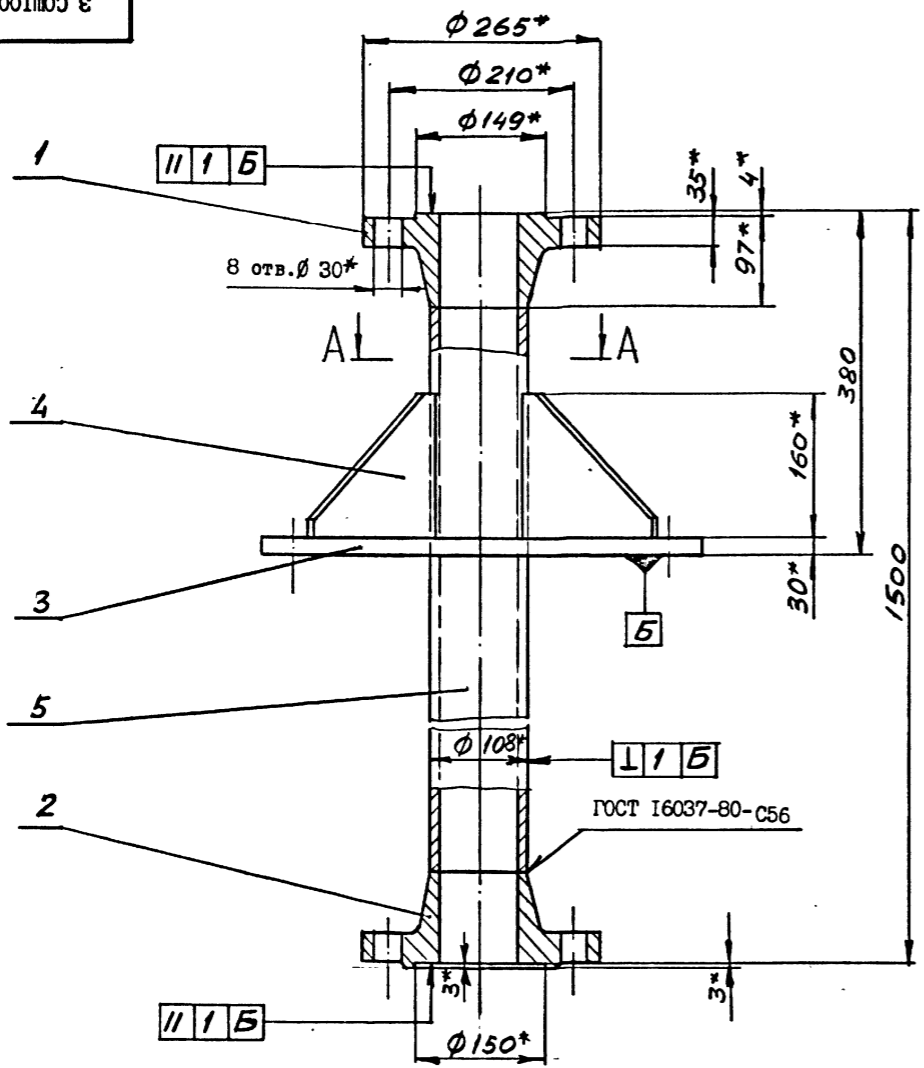
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Выпуск I серия 7.40 I-2

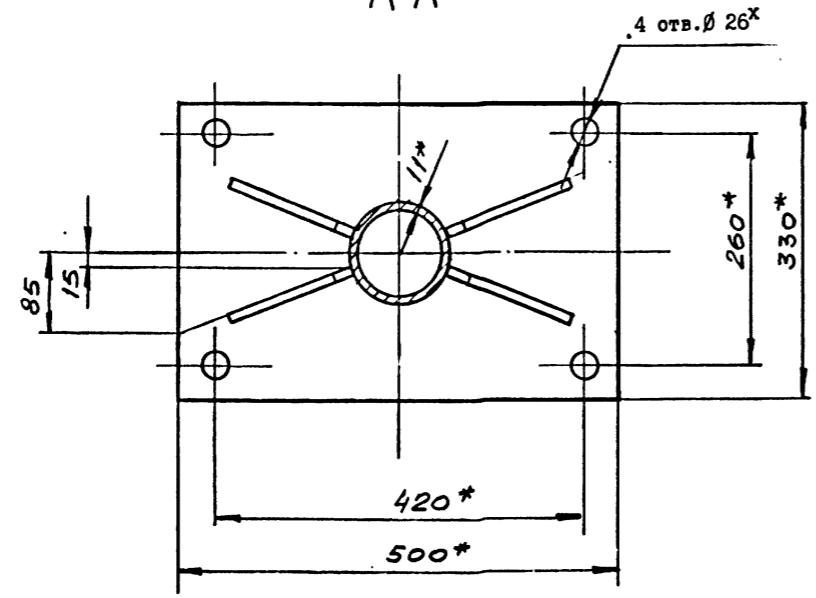
ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЛ. ИВБ. №/ ИВБ. №/ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА.				ИЗМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.				2С0Ш100-000 СБ			
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. №	ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду100 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий			
РАЗРАБ.	Коняева			ИЗМ.		МАССА	МАСШТАБ	ЛИТ	СМ. табл.		
ПРОВ.	Гительзон			ИЗМ.		СССР					
РУКОВ.	Коток			ИЗМ.		КО					
ИЗКОНТ.	Гительзон			Мин. СССР ЮКОГПРОШАКТ							
УТВ.	Бердичевский			Формат А2							

ЭСОШ100-000 СБ



A-A



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Выпуск I серия 7.401-2

ИМ.Л. ПОДА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА. ВЗАМ. ИМ.Л. ПОДА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА.

			ЭСОШ100-000 СБ		
ИМ.Л. АИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДАТЬСЯ ДАТА	Стул опорный Ду100		
РАЗРАБ.	Коняева	<i>М</i>	Ру10 МПа		
ПРОВ.	Гительзон	<i>М</i>	широкий		
РУКОВ.	Коток	<i>М</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И.КОНТР.	Коток	<i>М</i>	МЧП СССР		
УТВ.	Бердичевский	<i>М</i>	ГЛАВ. УПРАВЛЕНИЕ КОЖИПРОШАХТ		
			КО		

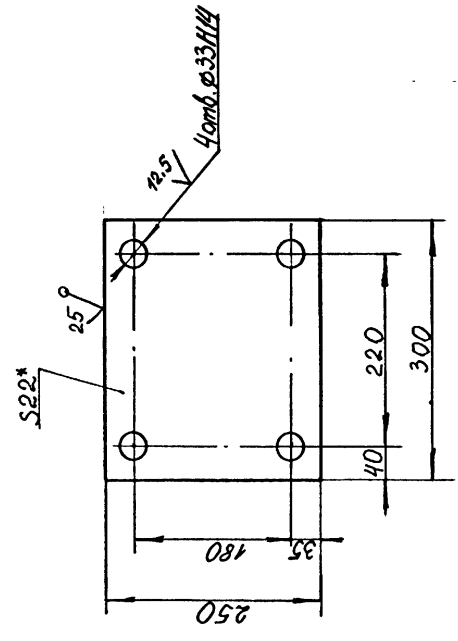
10392/1

Формат А2

сери 7.401-2 Выход 1

(N) A

I КО 100 - 002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
 2. Размеры для справок.

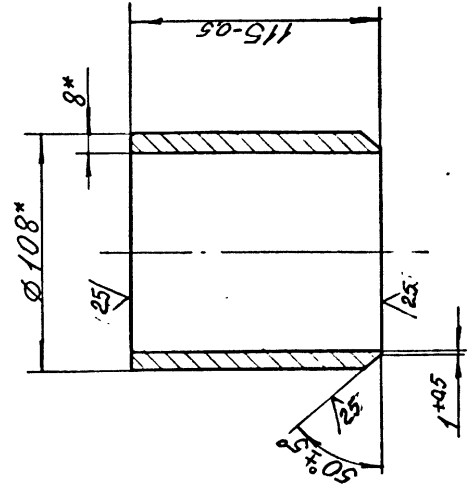
I КО 100 - 002

ЛИТ		МАССА		МАСШТАБ																									
ЛИСТ	1	Масса	1:5	12,3																									
<table border="0"> <tr> <td>ИЗМ. ЛИСТ</td> <td>М</td> <td>ДОКУМ.</td> <td>ПОДПИСАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Петренко</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>ПРОВ.</td> <td>Коток</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>РИСОВАЛ</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>И. КОМП.</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>УТВ.</td> <td>Бердичевский</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> </table>						ИЗМ. ЛИСТ	М	ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	РАЗРАБ.	Петренко	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ПРОВ.	Коток	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	РИСОВАЛ	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	И. КОМП.	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	УТВ.	Бердичевский	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН
ИЗМ. ЛИСТ	М	ДОКУМ.	ПОДПИСАТА																										
РАЗРАБ.	Петренко	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
ПРОВ.	Коток	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
РИСОВАЛ	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
И. КОМП.	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
УТВ.	Бердичевский	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
Лист		Б22 ГОСТ19903-74		СССР КО																									
		ВС-3 кп2 ГОСТ14637-79		ГОСТПРОШАКТ																									
ФОРМАТ А4																													

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИНВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

(N) A

I КО 100 - 001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
 2. Размеры для справок.

I КО 100 - 001

ЛИТ		МАССА		МАСШТАБ																									
ЛИСТ	1	Масса	2,5	1:2																									
<table border="0"> <tr> <td>ИЗМ. ЛИСТ</td> <td>М</td> <td>ДОКУМ.</td> <td>ПОДПИСАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Петренко</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>ПРОВ.</td> <td>Коток</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>РИСОВАЛ</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>И. КОМП.</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> <tr> <td>УТВ.</td> <td>Бердичевский</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> <td>ИТЕЛЬЗОН</td> </tr> </table>						ИЗМ. ЛИСТ	М	ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	РАЗРАБ.	Петренко	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ПРОВ.	Коток	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	РИСОВАЛ	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	И. КОМП.	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	УТВ.	Бердичевский	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН
ИЗМ. ЛИСТ	М	ДОКУМ.	ПОДПИСАТА																										
РАЗРАБ.	Петренко	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
ПРОВ.	Коток	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
РИСОВАЛ	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
И. КОМП.	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
УТВ.	Бердичевский	ИТЕЛЬЗОН	ИТЕЛЬЗОН																										
Лист		108x8 ГОСТ8732-78		СССР КО																									
		В20 ГОСТ8731-87		ГОСТПРОШАКТ																									
ФОРМАТ А4																													

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИНВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

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

Кол. на исполн.	ИКО 100-000		Примечание
	-	01 02	
			свободные на приварном кольце
		2	8,14кг
Детали			
A4	2	2 2	I КО 100 -001 Труба 2,5кг
A4	3	1 1 1	I КО 100 2002 Плита 12,3кг
A4	4	2 2 2	I КО 100 -003 Стойка 5кг
A4	5	4 4 4	I КО 100 -004 Ребро 0,21кг
A4	6	1 1 1	I КО 100 -005 Ребро 0,5кг
A4	7	2 2 2	I КО 100 -006 Ребро 0,62кг
A4	8	2 2 2	-01 Ребро 1 кг
B	9		I КО 100 -007 Лист Б-8 ГОСТ 19903-74
			В Ст.3 кн 2 ГОСТ 14637-79
			74-1x218-1
			Стандартные изделия
10			Отвол 90 108x8
			ГОСТ 17375-83
			4,7кг

ИКО 100-000. ИМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА. ФОРМАТ А4.

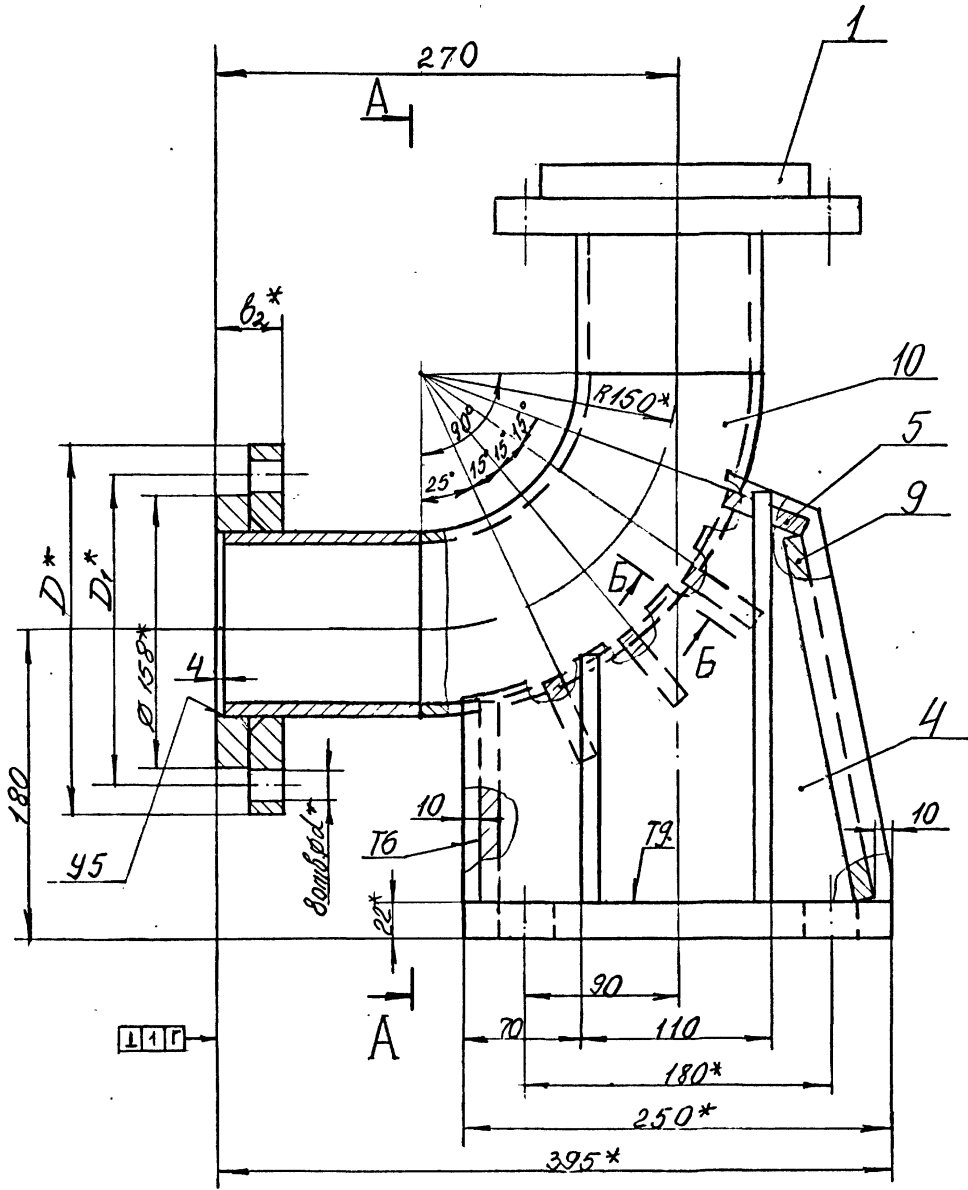
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Кол. на исполн.	ИКО 100-000 -		Примечание
	-	01 02	
Документация			
12			ИКО 100-000СБ Сборочный чертеж x x x
Сборочные единицы			
A4	1		I КС 100-000 Фланцы Ду100 стальные
			свободные на приварном кольце
		2	5,86кг
			- 02 Фланцы Ду100 стальные
			свободные на приварном кольце
		2	6,57кг
			- 04 Фланцы Ду100 стальные

ИКО 100-000. Колено опорное Ду100, Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа. ИМ. ЛИСТ ЛУБА. ПОДПИСЬ ДАТА. ФОРМАТ А4.

И КО 100 - 000 СБ

Рис.1



А-А

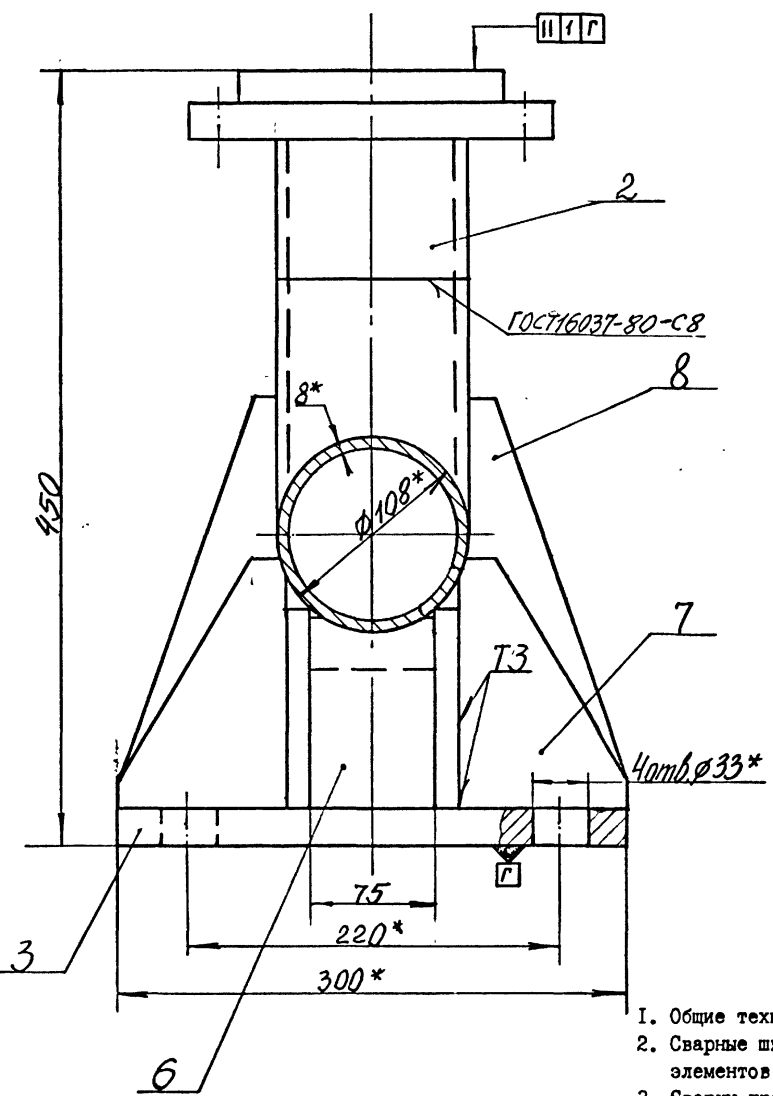
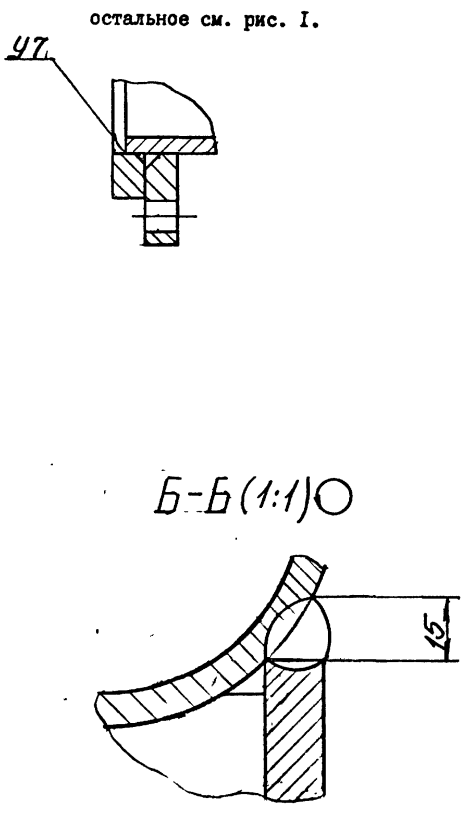


Рис.2



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9487-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Обозначение	Рис.	Шифр	Р _у , МПа	Размеры, мм				Р _г р, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	b ₂	d		
I КО 100-000	1	КО100-1,0	1,0	215	180	40	18	1,5	50
-01	2*	КО100-1,6	1,6	215	180	46	18	2,4	51,5
-02	2*	КО100-2,5	2,5	230	190	50	22	3,8	54,7

-10392/1

И КО 100 - 000 СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Колено опорное Ду100,				см.	-	
Р _у 1,0; 1,6; 2,5 МПа				табл.	-	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Петренко	7/81				
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
ИЗКОНТ.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				М У П	С С С Р	
				К О Н Т Р О Л	К О	
				ФОРМАТ А2		

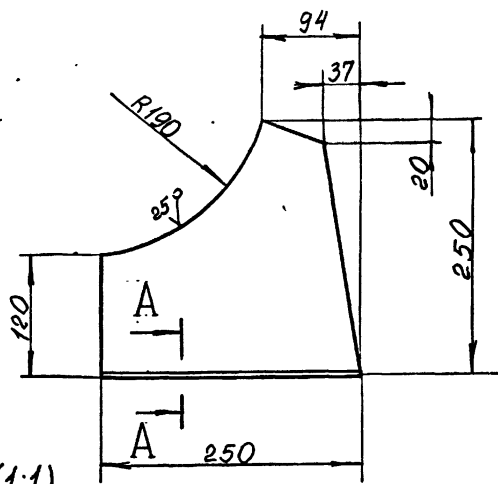
ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДАТА ПОДПИСАТЬ И ДАТА

СЕРИЯ 7.401-2

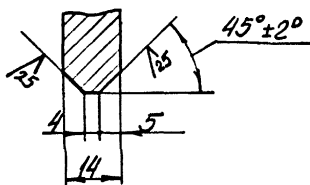
ВЫПУСК I

800 - 001 ОК I

2(V)



A-A (1:1)



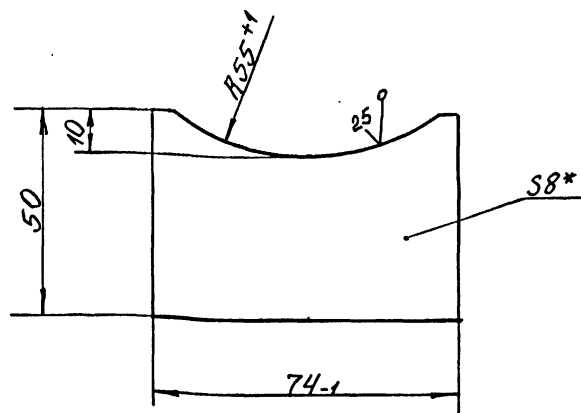
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
- 2. *Размеры для справок.

I КО 100 - 003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТОЙКА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				5	I:4	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.	Коток					МШП	СССР	
ИЗМ	Гительзон					ГАИИИПК	КО	
УТВ.	Бердичевский				ЮИГПРОШАХТ	КО		
Лист					Б14 ГОСТ19903-74	КО		
					ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	ФОРМАТ А4		

800 - 001 ОК I

2(V)



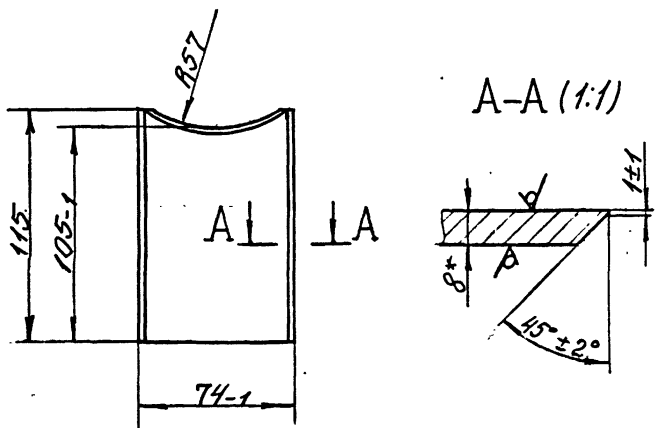
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
- 2. *Размеры для справок.

I КО 100 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РЕБРО	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				0,21	I:1	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.	Коток					МШП	СССР	
ИЗМ	Гительзон					ГАИИИПК	КО	
УТВ.	Бердичевский				ЮИГПРОШАХТ	КО		
Лист					Б8, 0 ГОСТ19903-74	КО		
					ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	ФОРМАТ А4		

900 - 001 ОК I

25(V)



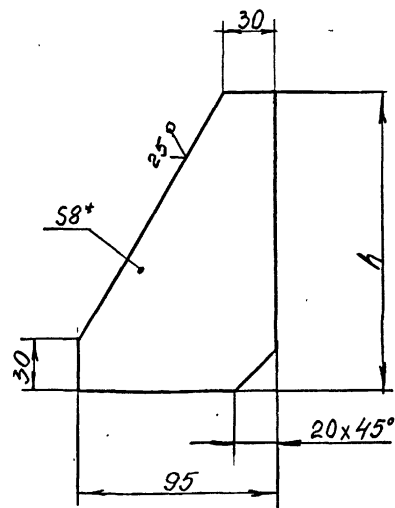
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
- 2. *Размеры для справок.

I КО 100 - 005

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РЕБРО	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				0,5	I:2	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.	Коток					МШП	СССР	
ИЗМ	Гительзон					ГАИИИПК	КО	
УТВ.	Бердичевский				ЮИГПРОШАХТ	КО		
Лист					Б8, 0 ГОСТ19903-74	КО		
					ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	ФОРМАТ А4		

900 - 001 ОК I

2(V)



Обозначение	h, мм	Масса, кг
I КО 100 - 006	145	0,62
-01	240	I

- 1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
- 2. *Размеры для справок.

I КО 100 - 006

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РЕБРО	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				см. табл.	-	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.	Коток					МШП	СССР	
ИЗМ	Гительзон					ГАИИИПК	КО	
УТВ.	Бердичевский				ЮИГПРОШАХТ	КО		
Лист					Б8, 0 ГОСТ19903-74	КО		
					ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	ФОРМАТ А4		

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.				Примечание
					2КО	100	000	-	
64	10		2КО 100-001	Лист Б-8 ГОСТ 19903-74					
				Вст 3кп2 ГОСТ 14637-79					
				74-1 х218-1	I	I			1,0кг
				Стандартные изделия					
	II			Отвод 90° 108х8					
				ГОСТ 17375-83	I	I			4,7кг
					2КО 100-000				Лист 3

Выпуск I серия 7.401-2

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.				Примечание
					2КО	100	000	-	
A4	I		2КО100-000-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					
									12,1кг
A4	2		- 01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					
									8,01кг
A4			- 05	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					
				Детали					12,47кг
A4	3		1КО 100-001	Труба	2	2			2,5кг
A4	4		1КО100-002	Плита	1	1			12,3кг
A4	5		1КО100-003	Стойка	2	2			5кг
A4	6		1КО 100-004	Ребро	4	4			0,21кг
A4	7		1КО 100-005	Ребро	1	1			0,5кг
A4	8		1КО 100-006	Ребро	2	2			0,62кг
	9		- 01	Ребро	2	2			1кг
					2КО 100-000				Лист 2

ФОРМАТ А4

КОЛ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
	Документация			
	Сборочный чертеж			
	Детали			
I	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	2КО 100-000СБ	I	14,65кг
I	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I	14,4кг
I	Плита	1КО 100-002	I	12,3кг
2	Стойка	1КО 100-003	2	5кг
4	Ребро	1КО 100-004	4	0,21кг
1	Ребро	1КО 100-005	1	0,5кг
2	Ребро	1КО 100-006	2	0,62кг
2	Ребро	- 01	2	1кг
I	Лист Б-8,0 ГОСТ 19903-74 Вст 3кп2 ГОСТ 14637-79 74-1х218-1	2КО 100-001	I	1кг
	Стандартные изделия			
	Отвод 90° 108х8			
I	ГОСТ 17375-83		I	4,7кг

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.				Примечание
					2КО	100	000	-	
				Документация					
A2			2КО100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x			
				Сборочные единицы					
A4	I		2КО100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					
									7,83кг
					2КО 100-000				Лист 1

ФОРМАТ А4

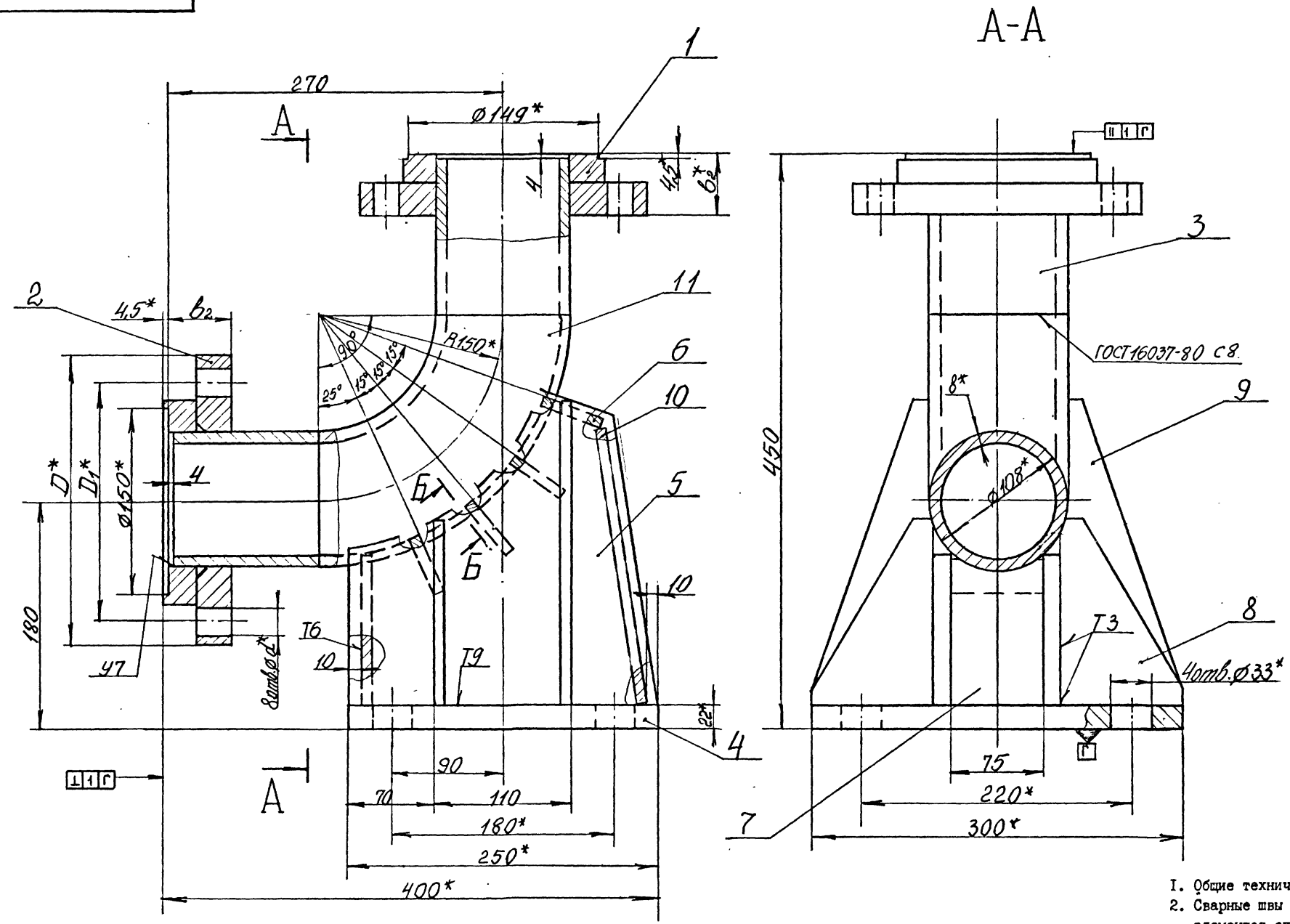
10392/1

2КО 100-000

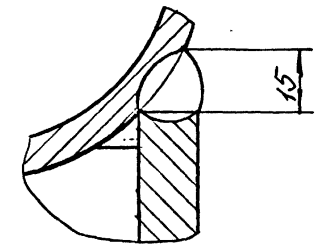
Колено опорное Ду100, Ру4,0; 6,3МПа.

Исполнитель	Петренко	Лист	1
Проверил	Гительзон	Лист	2
Утвердил	Гительзон	Лист	2

М.П. КО



Б-Б (1:1) O



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. * Размеры для справок.

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Гпр, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2 КО 100 - 000	КО100-4,0	4,0	230	190	50	23	6,0	54
-01	КО100-6,3	6,3	250	200	60	25	9,6	63

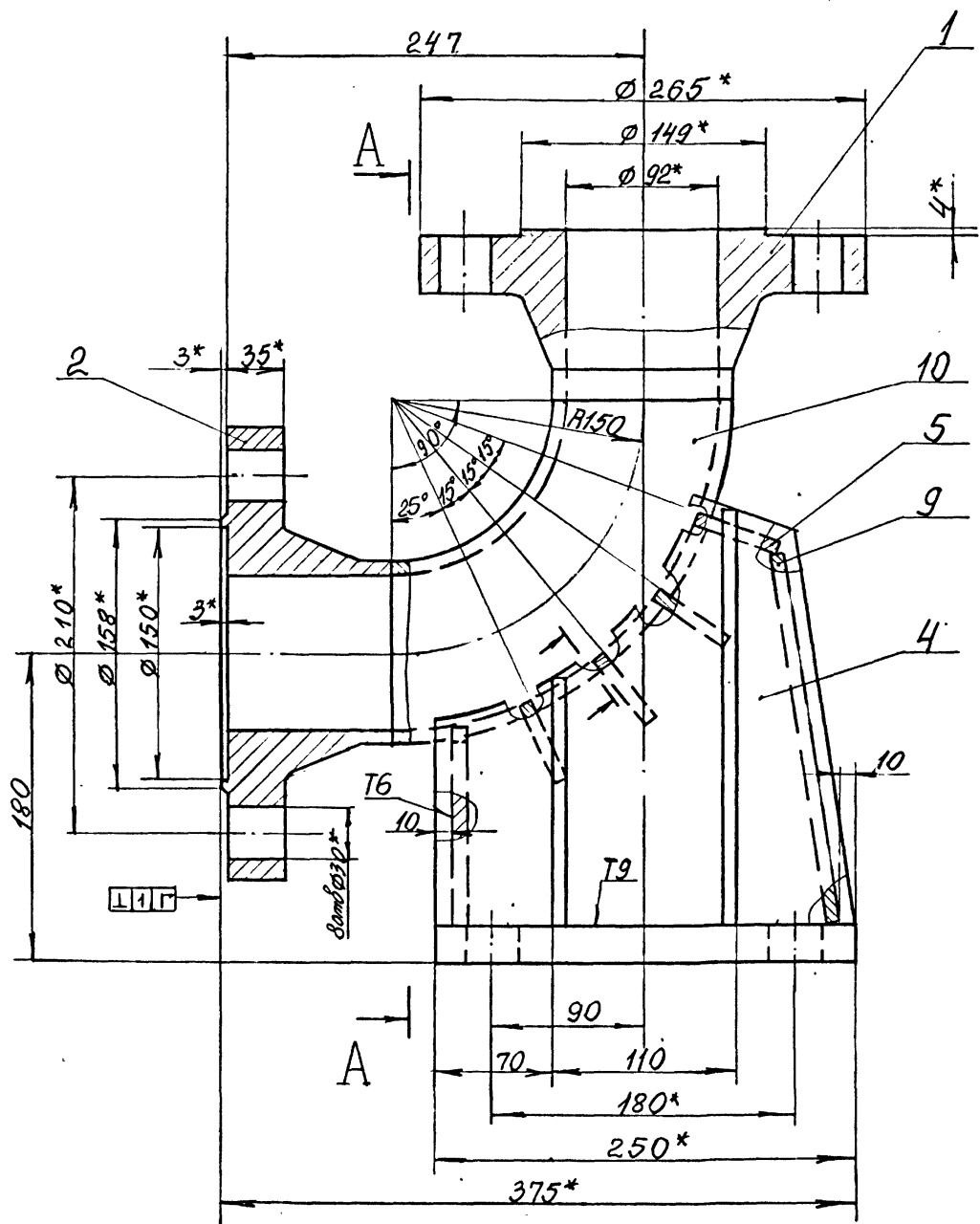
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕДИН. № ИНВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

				2 КО 100 - 000 СБ				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду100, Ру 4,0; 6,3 МПа.	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	Ильин				см.		
ПРОВ.	Гительзон	Ильин				табл.		
РУКОВ.	Коток	Ильин						
Н.КОНТР.	Гительзон	Ильин						
УТВ.	Бердичевский	Ильин						
						ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
						МШП	СССР	КО
						КОММУПРОШАХТ		
						ФОРМАТ	A1	

10392/1

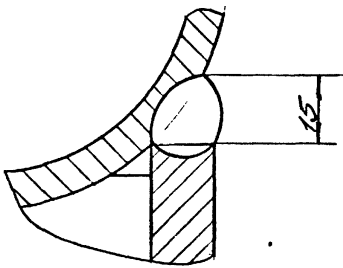
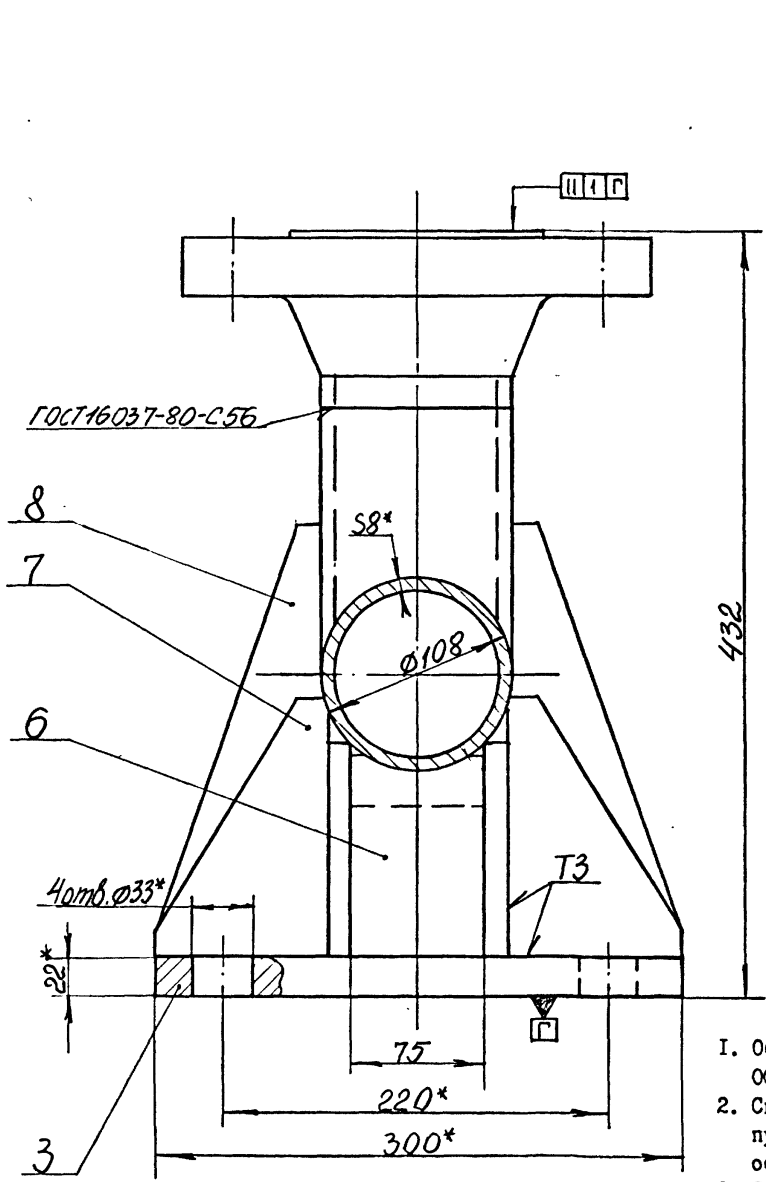
Э 000 - 001 ОК Э

Выпуск I
серия 7.40I-2



A-A

B-B(1:1)O



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42АГОСТ9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{T14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

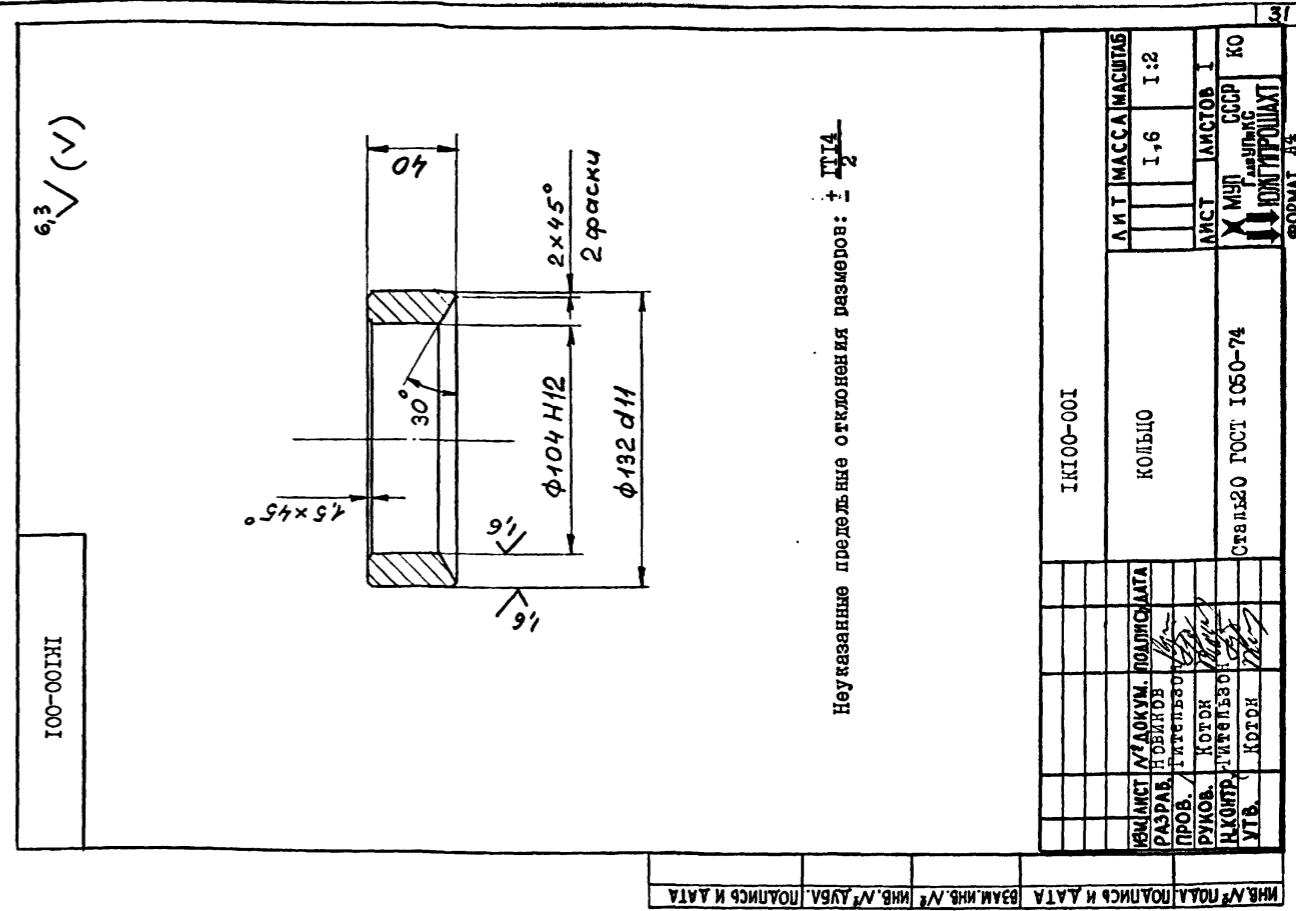
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/1

			Э 000 - 000 СБ			
ИМБ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду100, Ру10 МПа.		
РАЗРАБ.	Петренко	Л				
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
ЭКОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				63	I:4	
				ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				МУП СССР		
				ЮЖУПРОШАХТ		КО
				ФОРМАТ А2		

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК100-000-					Примечание	
				-	01	02				
	II		Шайба 24.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	4				0,032 кг
	I2		Шплинт 5x45.019 ГОСТ 397-79	6	6	6				0,008 кг
			<u>Материалы</u>							
	I3		Набивка многослойного плетения марки API4xI6 ГОСТ 5152-84	I	I	I				I кг
ИК100-000										Лист 3

Выпуск I
серия 7.40I-2
формат А4



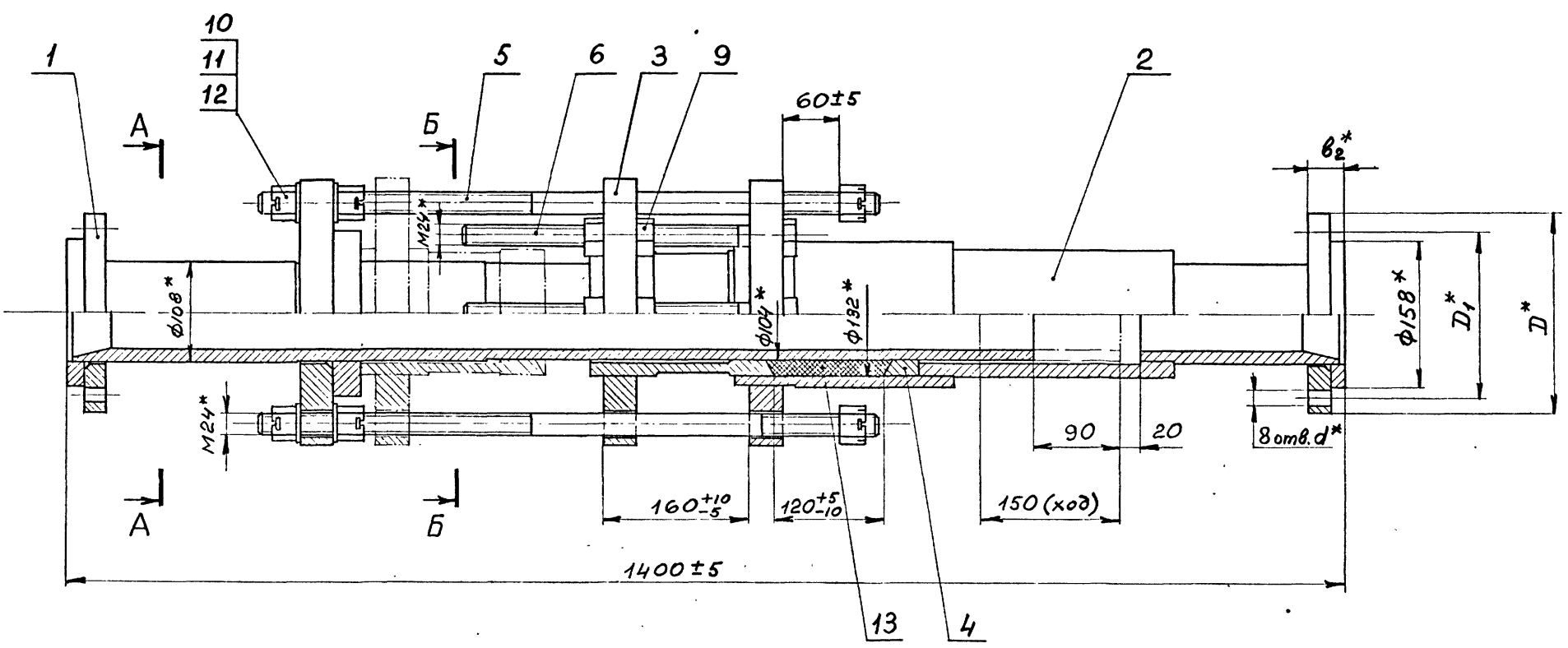
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК100-000-					Примечание	
				-	01	02				
A4	2	ИК100-020	Корпус	I						5I кг
		-01	Корпус		I					5I,7 кг
		-02	Корпус			I				53,3 кг
A4	3	ИК100-030	Грундбука	I	I	I				23,5 кг
			<u>Детали</u>							
A4	4	ИК100-001	Кольцо	I	I	I				1,6 кг
A4	5	ИК100-002	Шпилька	2	2	2				2,4 кг
A4	6	ИК100-003	Болт	6	6	6				1,33 кг
			<u>Стандартные изделия</u>							
	9		Гайка M24.6.019 ГОСТ 5927-70	12	12	12				0,107 кг
	10		Гайка M24.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6	6				0,143 кг
ИК100-000										Лист 2

формат А4

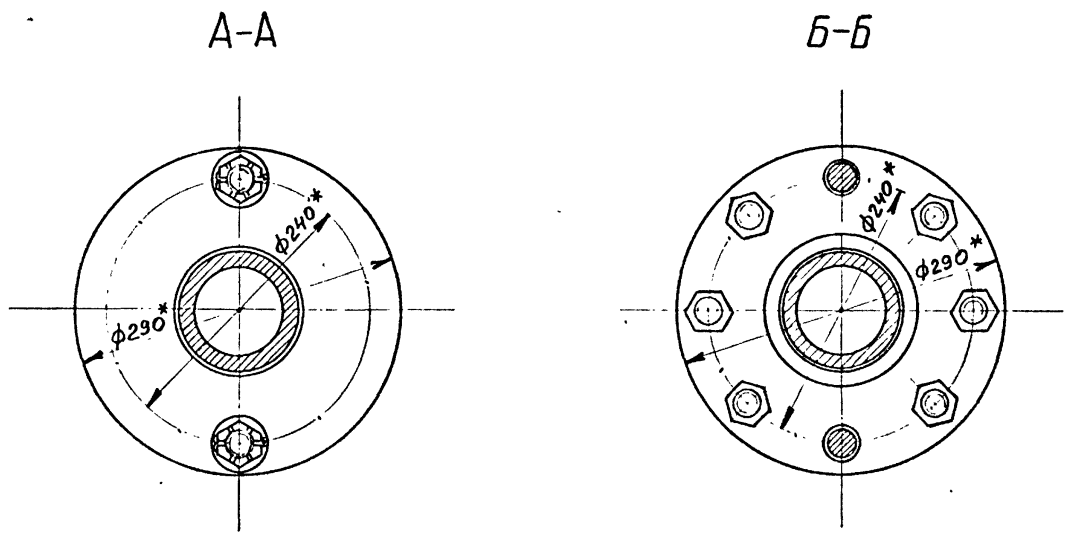
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК100-000-					Примечание	
				-	01	02				
			Документация							
A2		ИК100-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X				
			<u>Сборочные единицы</u>							
A4	I	ИК100-010	Патрубок	I						56 кг
		-01	Патрубок		I					56,6 кг
		-02	Патрубок			I				58 кг
			<u>Шпир</u>							
			К100-1,0							
			К100-1,6							
			К100-2,5							
ИК100-000										Лист 2
Исполн.	Проверка	Инженер	Мастер	Корректор	УТВ.	Компенсатор Ду 100 Ру I,0; I,6; 2,5 МПа				
Исполн. КОТЛОК	Проверка КОТЛОК	Инженер КОТЛОК	Мастер КОТЛОК	Корректор КОТЛОК	УТВ. КОТЛОК	ИЗМ. Лист № документа Подпись Дата				
Исполн. КОТЛОК	Проверка КОТЛОК	Инженер КОТЛОК	Мастер КОТЛОК	Корректор КОТЛОК	УТВ. КОТЛОК	ИЗМ. Лист № документа Подпись Дата				

10392/1
формат А4

ЭКОНО-001К1



Обозначение	Шяфр	Рy МПа	Размеры, мм				Рпр МПа	Масса, кг
			D	D ₁	β ₂	d		
К100-000	К100-1,0	1,0	215	180	40	18	1,5	148
-01	К100-1,6	1,6			46		2,4	149
-02	К100-2,5	2,5	230	190	50	22	3,8	152



- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: $\pm IT14$
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении Рпр (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5
- Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

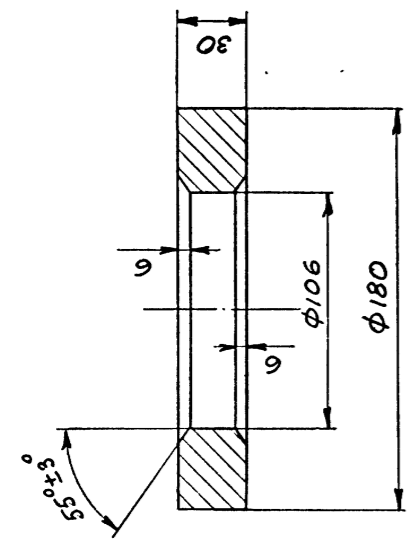
ИНВ. № ПОДАТ. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИНВ. №) ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/1

		К100-000СБ		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
		Компенсатор Ду100				СМ.		-	
		Рy1,0; 1,6; 2,5 МПа				ТВОЛ.			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА					
РАЗРАБ.	Новиков								
ПРОБ.	Гиттельзон								
РУКОВ.	Котик								
НКОНТР.	Гиттельзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Л И С Т		Л И С Т О В		
					X МУД		С С С Р		
					ЮЖИПРОШАХТ		КО		
					ФОРМАТ2				

серия 7.401-2 РИСУНОК 1

И10-001И1



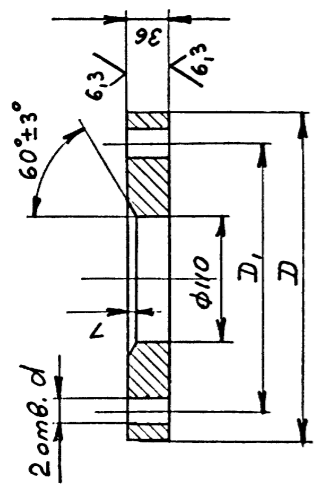
Неуказанные предельные отклонения размеров: h 14; H14; + Ш14 / 2

ИВМ, № лист / № докум. / Подпись / Дата

И10-001И1		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	3,87	1:2
КОЛЬЦО		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1		
И10-001И1		КОЛЬЦО		Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
ИВМ, № лист	№ докум.	Подпись	Дата			
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	ИВМ				
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН	КОТОК				
И.КОНТРОЛ.	ТИТЕЛЬСОН	КОТОК				
УТВ.	КОТОК					

12.5 (v)

И10-012



Неуказанные предельные отклонения размеров: h 14; H14; + Ш14 / 2

ИВМ, № лист / № докум. / Подпись / Дата

И10-012		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	-	-
Ф Л А Н Е Ц		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1		
И10-012		Ф Л А Н Е Ц		Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
ИВМ, № лист	№ докум.	Подпись	Дата			
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	ИВМ				
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН	КОТОК				
И.КОНТРОЛ.	ТИТЕЛЬСОН	КОТОК				
УТВ.	КОТОК					

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	d	D	
И10-012	26	290	15,5
-01	33	330	21

ИВМ, № подл. / Подпись и дата / Взам. ивм. № / Ивм. № дубл. / Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.					Примечание	
					01	02	03	04			
A4	I		ИФС100-000-02	Фланцы Ду100 Стальные свободные на приварном кольце		I					6,57 кг
			- 04	Фланцы Ду 100 Стальные свободные на приварном кольце		I					8,14 кг
A4	I		2ФС100-000-01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на привар- ном кольце				I			8,01 кг
			- 05	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		12,47 кг
A4	3		ИК100-011	Кольцо	I	I	I	I	I		3,87 кг
A4	4		ИК100-012	Фланец	I	I	I	I	I		15,5 кг
A4	5		ИК100-013	Труба	I	I	I	I	I		30 кг

ИВМ, лист / № докум. / Подпись / Дата

И100-010

Формат А4

ИВМ, № подл. / Подпись и дата / Взам. ивм. № / Ивм. № дубл. / Подпись и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.					Примечание	
					01	02	03	04			
A4			ИК100-010 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
				Сборочные единицы							
A4	I		ИФС100-000	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце		I					5,86 кг

ИВМ, лист / № докум. / Подпись / Дата

И100-010

Пагрубок

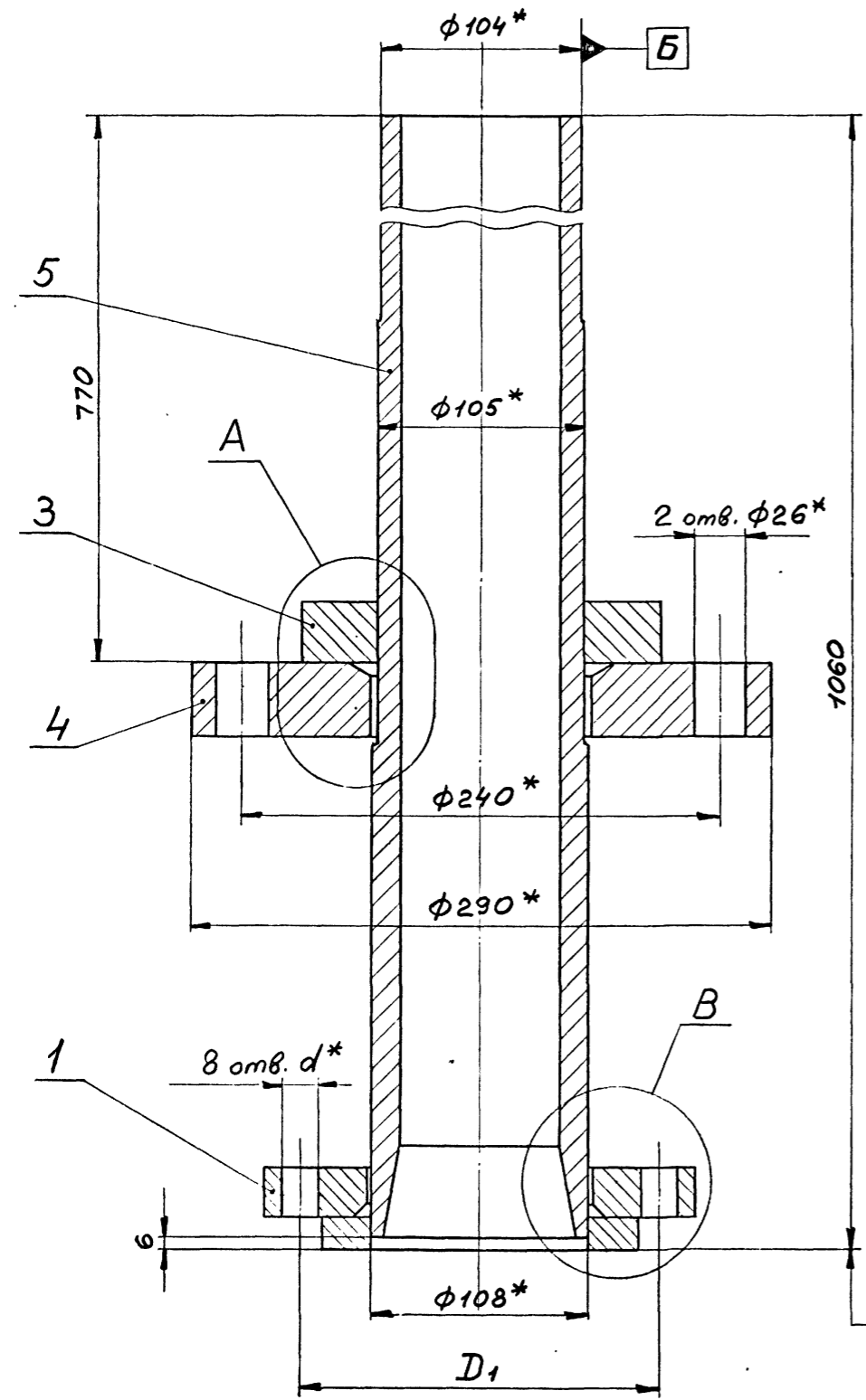
10392/1

ИВМ, лист / № докум. / Подпись / Дата

Формат А4

К100-010СБ

Рис. I



В (1:1)

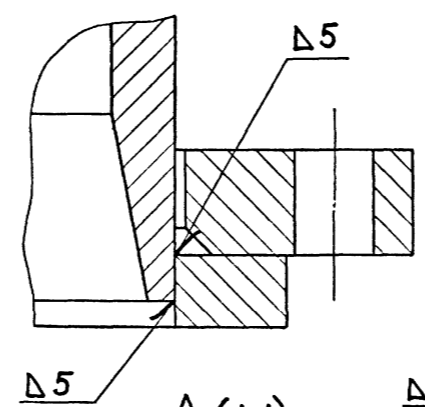


Рис.2(1:1)
Остальное см. Рис. I

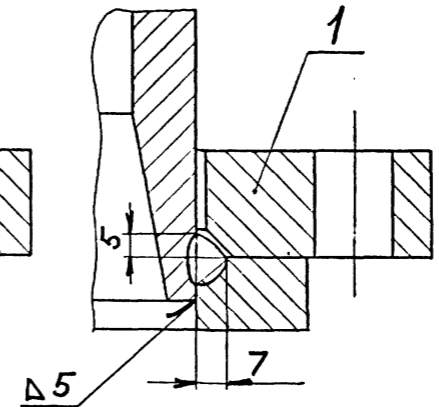
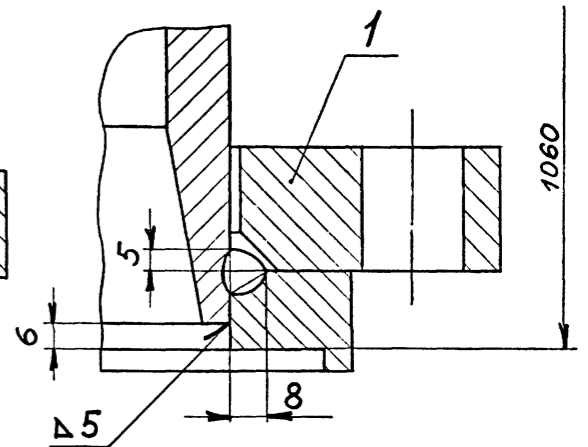
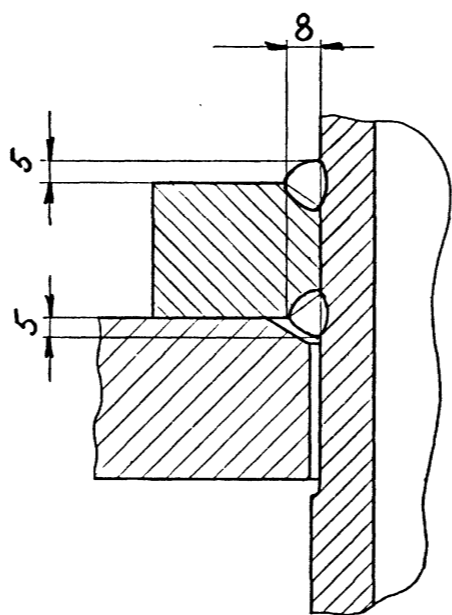


Рис.3(1:1)
Остальное см.Рис. I



А (1:1)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D, d		
К100-010	1	180	18	56
-01	2	190	22	58
-02			23	58
-03	3	200	25	63
-04				

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров: h_{14} ; H_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. * Размеры для справок

серия 7.401-2

ИНВ. № Л. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

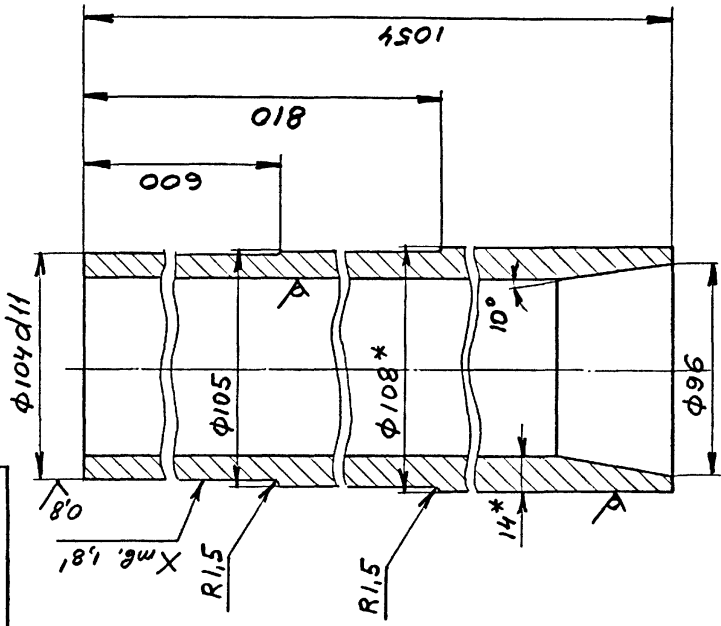
115

				К100-010СБ		10392/1	
				ПАТРУБОК		ЛИТ МАССА МАСШТАБ	
						см. твбл. -	
						ЛИСТ ЛИСТОВ 1	
						МЧП СССР КО	
						ЮНТРАПРОШАХТ	
						ФОРМАТ: 2	

серия 7.401-2 ВМДГР I

12,5 (V)

ИКИ0-001М



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} ; H_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
2. * Размеры для справок

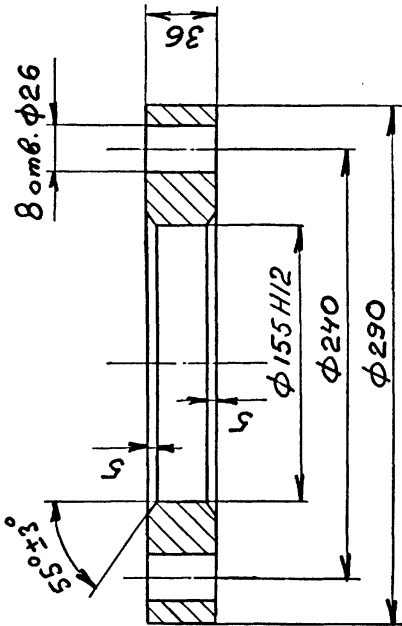
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСАНА ПОДПИСЬ И ДАТА
 РАЗРАБ. НОВИКОВ
 ПРОВ. ДИТЕЛЬСОН
 РИКОВ. КОТОК
 ИСПИТ. ДИТЕЛЬСОН
 УТВ. КОТОК

ИКИ00-013		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ТРУБА		30	1:2	
Труба 108х14 ГОСТ 8732-78		МДП	СССР	КО
Труба 120 ГОСТ 8731-87		ЮЖИПРОШАХТ		
ЮЖИПРОШАХТ		ФОРМАТ А4		

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСАНА ПОДПИСЬ И ДАТА
 РАЗРАБ. НОВИКОВ
 ПРОВ. ДИТЕЛЬСОН
 РИКОВ. КОТОК
 ИСПИТ. ДИТЕЛЬСОН
 УТВ. КОТОК

ИКИ00-021		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ФЛАНЕЦ		12	1:2,5	
Сталь 20 ГОСТ 1060-74		МДП	СССР	КО
ЮЖИПРОШАХТ		ФОРМАТ А4		

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} ; H_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
2. Смещение осей отв. $\phi 26$ от номинального расположения не более 1,6 мм.



ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСАНА ПОДПИСЬ И ДАТА
 РАЗРАБ. НОВИКОВ
 ПРОВ. ДИТЕЛЬСОН
 РИКОВ. КОТОК
 ИСПИТ. ДИТЕЛЬСОН
 УТВ. КОТОК

ИКИ00-021

12,5 (V)

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСАНА ПОДПИСЬ И ДАТА

Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
				01	02	03	04			
A4	I	ИФС100-000-02	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце		I					6,57 кг
		-04	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце		I					8,14 кг
A4	I	2ФС100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			I				7,83 кг
		-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			I				12,1 кг
<u>Детали</u>										
A4	2	ИКИ00-021	Фланец	I	I	I	I	I		12 кг
A4	3	ИКИ00-022	Труба	I	I	I	I	I		7,3 кг
A4	4	ИКИ00-023	Труба	I	I	I	I	I		13,7 кг
A4	5	ИКИ00-024	Труба	I	I	I	I	I		11,6 кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСАНА ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИКИ00-020
 ФОРМАТ А4

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСАНА ПОДПИСЬ И ДАТА

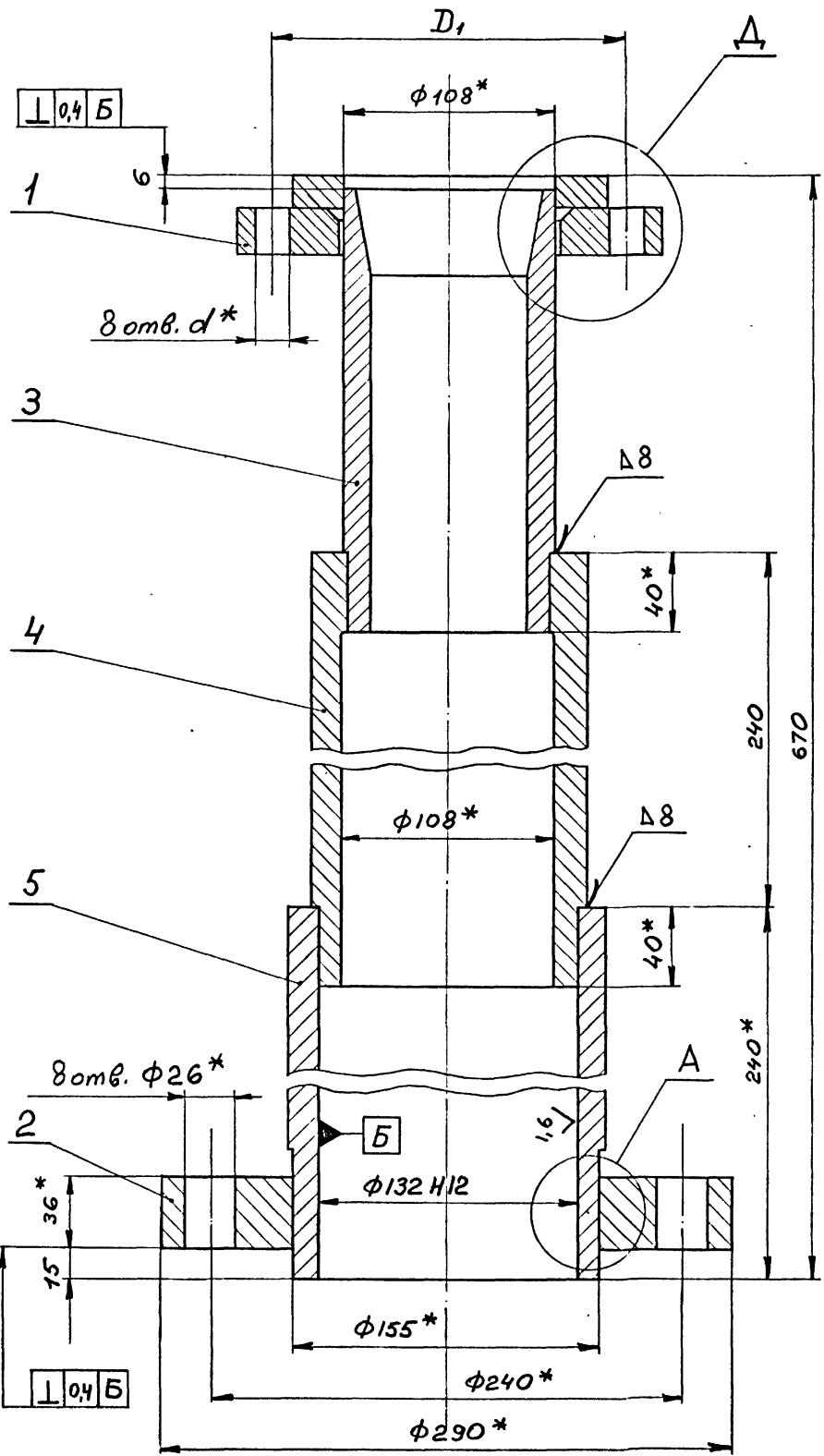
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
				01	02	03	04			
<u>Документация</u>										
A2		ИКИ00-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
<u>Сборочные единицы</u>										
A4	I	ИФС100-000	Фланцы Ду 100 стальные свободные на приварном кольце	I						5,86 кг

ИКИ00-020
 Корпус
 ЮЖИПРОШАХТ
 ФОРМАТ А4

10392/1

ИКИ00-020СБ

Рис.1



Δ (1:1)

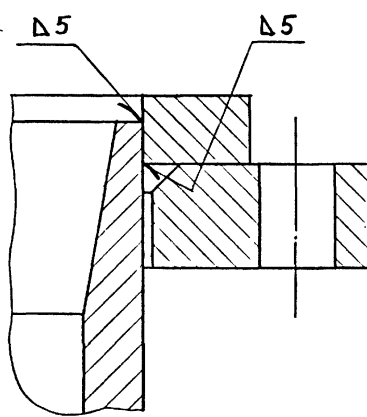


Рис.2(1:1)
Остальное см. Рис.1

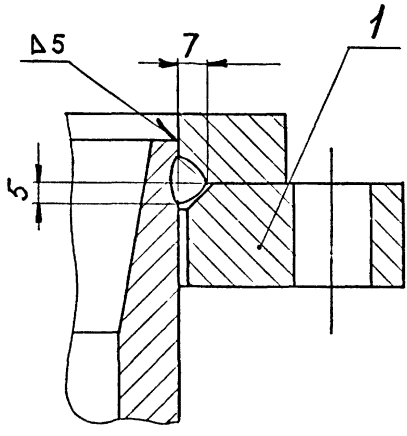
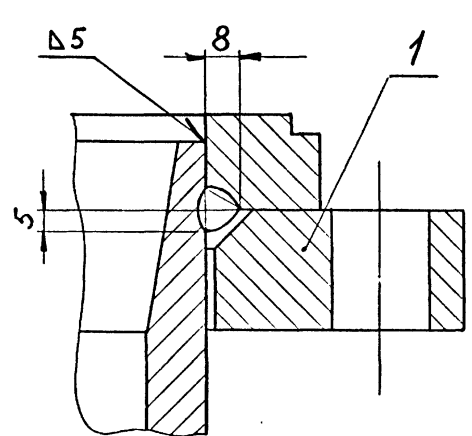
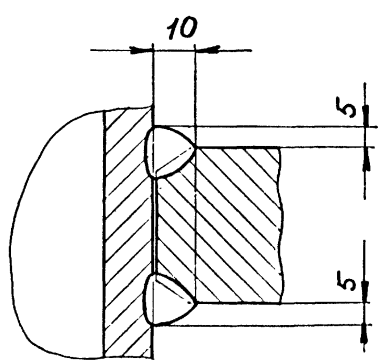


Рис.3(1:1)
Остальное см. Рис.1



A (1:1)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D,	d	
ИКИ00-020	1	180	18	51
-01	2			51,7
-02	3	190	22	53,3
-03		23	53	
-04		200	25	57,5

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
4. * Размеры для справок

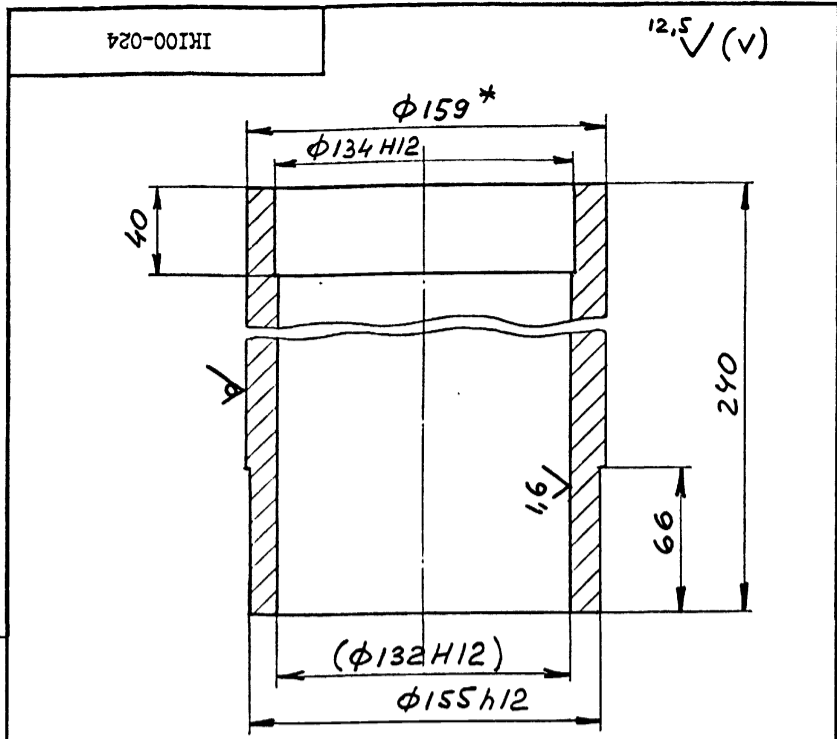
серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

ИКИ00-020СБ				КОРПУС		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	С М .	Т В О Р .	-
РАЗРАБ.	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	С М .	Т В О Р .	-
ПРОБ.	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	С М .	Т В О Р .	-
РУКОВ.	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	С М .	Т В О Р .	-
Н.КОНТР.	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	С М .	Т В О Р .	-
УТВ.	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	И Д А Т А	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ	С М .	Т В О Р .	-

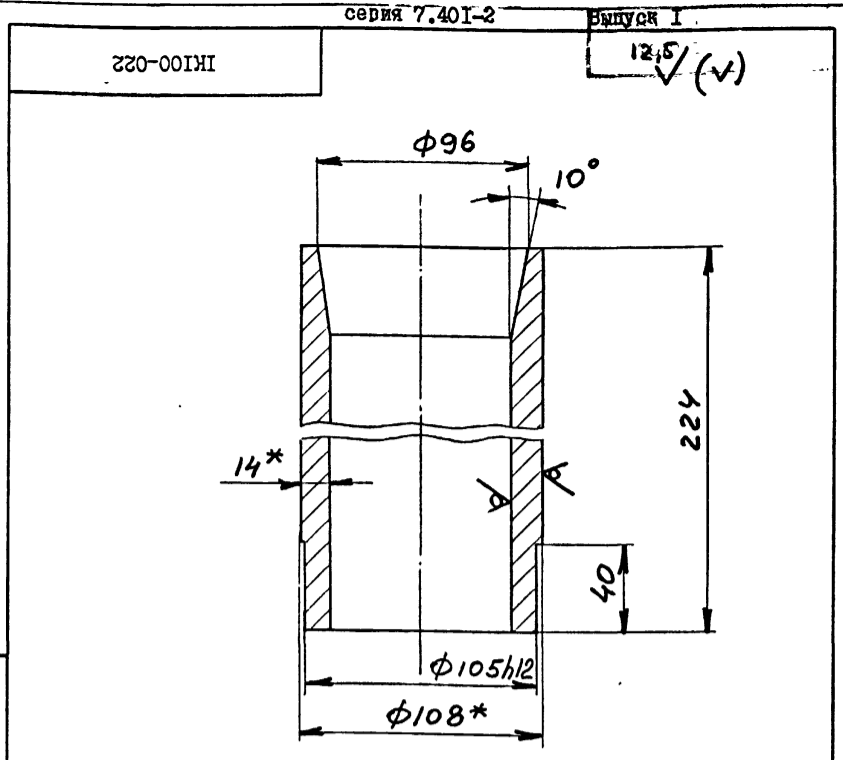
10392/1

ФОРМАТ А2



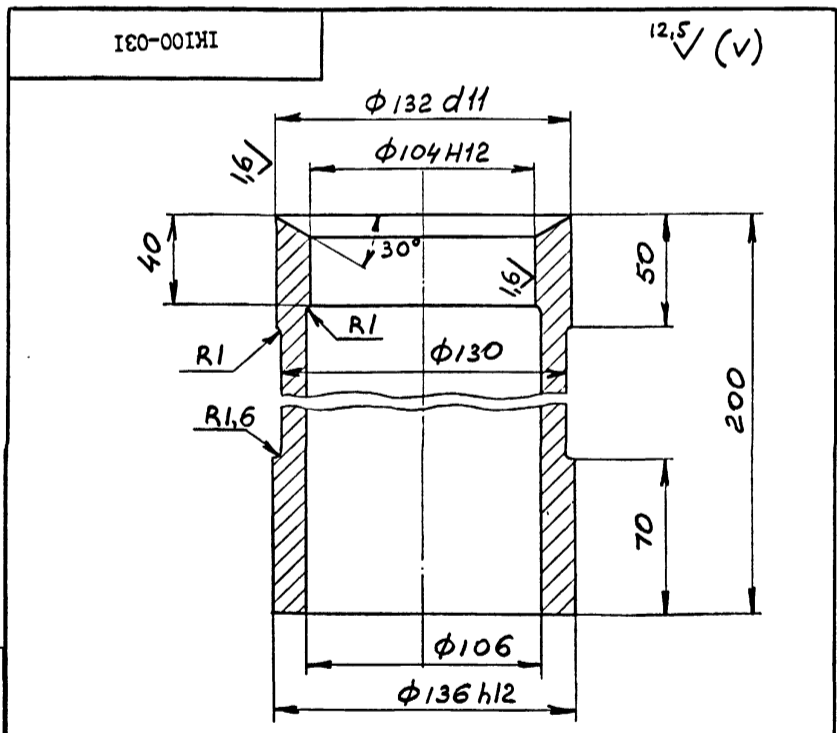
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки

ИК100-024			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				II, 6
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН				I:2
РУКОВ.	КОТОК				ЛИСТ
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				ЛИСТОВ
УТВ.	КОТОК				1
Труба 159x18 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87			М У П СССР ГАИРИН П К С КУЖИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4		



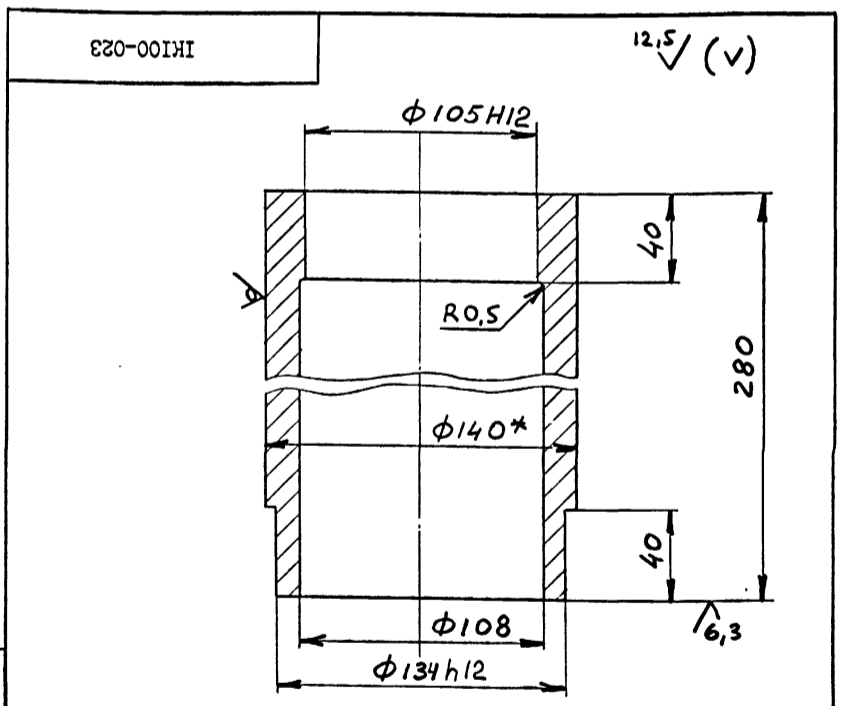
1. Предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

ИК100-022			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				7,3
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН				I:2
РУКОВ.	КОТОК				ЛИСТ
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				ЛИСТОВ
УТВ.	КОТОК				1
Труба 108x14 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87			М У П СССР ГАИРИН П К С КУЖИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4		



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

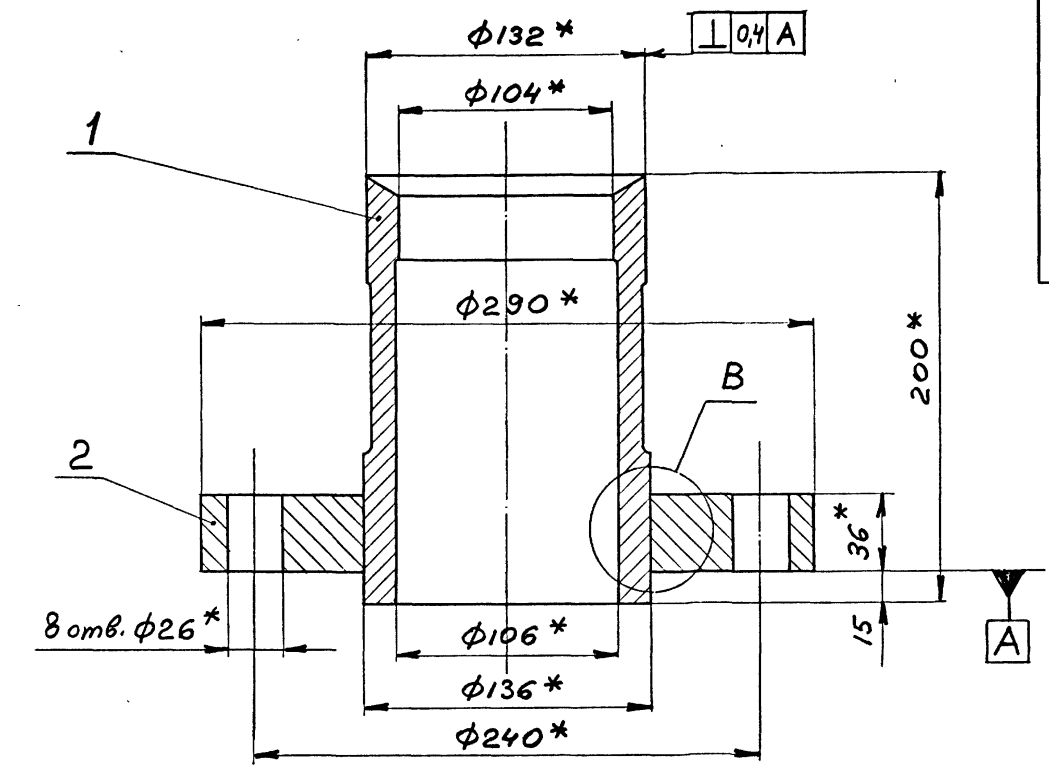
ИК100-031			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				9
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН				I:2
РУКОВ.	КОТОК				ЛИСТ
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				ЛИСТОВ
УТВ.	КОТОК				1
Труба 140x22 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87			М У П СССР ГАИРИН П К С КУЖИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4		



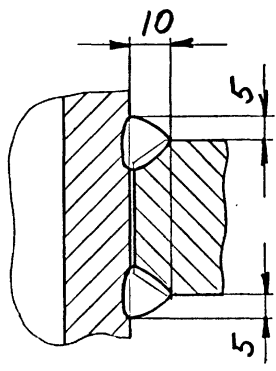
1. Предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

ИК100-023			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				13,7
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН				I:2
РУКОВ.	КОТОК				ЛИСТ
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				ЛИСТОВ
УТВ.	КОТОК				1
Труба 140x22 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87			М У П СССР ГАИРИН П К С КУЖИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4		

10392/1



B (1:1)



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров: h_{I4} ; h_{I4} ; $\pm \frac{I_{I4}}{2}$
4. * Размеры для справок

ИМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ			
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОВ			
РУКОВ.	КОТОК			
И. КОНТР.	ТИТЕЛЬСОВ			
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ			

ГРУНДБУКСА

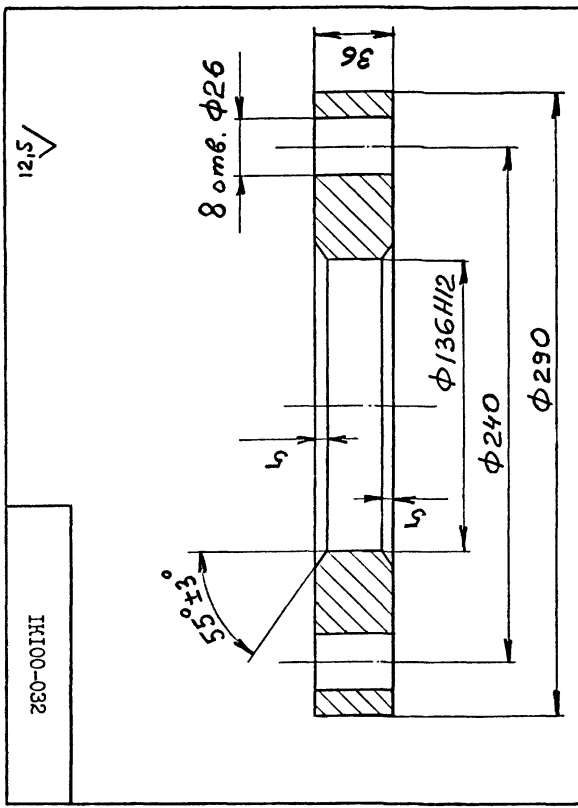
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	23,5	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	

ИКИ00-030СБ

МУП СССР КО
ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ
ФОРМАТ А3

ИКИ00-030СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	ДОКУМЕНТЫ	
	Оборудный чертеж	
	Детали	
ИКИ00-030СБ	Труба	1 шт
	Фланец	1 шт



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{I4} ; h_{I4} ; $\pm \frac{I_{I4}}{2}$
2. Смещение осей отв. $\phi 26$ от номинального расположения не более 1,6 мм.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОВ		
РУКОВОД.	КОТОК		
И. КОНТР.	ТИТЕЛЬСОВ		
УТВЕРЖАЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ		

ГРУНДБУКСА

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	14	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	

ИКИ00-030

МУП СССР КО
ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ
ФОРМАТ А4

ИКИ00-030

Выпуск I

серия 7.401-2

Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Формат Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2KI00-000-						Примечание
				-	01					
			<u>Материалы</u>							
	I3		Набивка многослойного плетения марки АГ 14x16 ГОСТ 5152-84	I	I					I кг
				2KI00-000						Лист 3

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Формат Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2KI00-000-						Примечание
				-	01					
A4	3	IKI00-030	Грундбука	I	I					23,5 кг
				<u>Детали</u>						
A4	4	IKI00-001	Кольцо	I	I					1,6 кг
A4	5	IKI00-002	Шпилька	2	2					2,4 кг
A4	6	IKI00-003	Болт	6	6					1,33 кг
				<u>Стандартные изделия</u>						
	9		Гайка М24.6.019 ГОСТ 5927-70	I2	I2					0,107 кг
	10		Гайка М24.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6					0,143 кг
	11		Шайба 24.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4					0,032 кг
	12		Шплинт 5x45.019 ГОСТ 397-79	6	6					0,008 кг
				2KI00-000						Лист 2

Формат А4

12.5 (V)

Обозначение	d	Размеры, мм		Масса, кг	
		d ₁	d ₂		l
IK 100-002	M24	24 _{-0,52}	5 ^{+0,3}	87	2,4
-01	M80	80 _{-0,52}	6,3 ^{+0,36}	98	3,77

1. Поле допуска резьбы - 6д по ГОСТ 16093-81.
 2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный.
 3. Класс точности: 6,6
 4. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм.
 5. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.
 6. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: ± IT14.

Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Имя, лист, № документа, подпись, дата	Лист		Листов	Масса, табл.
	Имя	Лист		
			1	

Лит МП СССР КО

Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Формат Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2KI00-000-						Примечание
				-	01					
			<u>Документация</u>							
A4		2KI00-000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
				<u>Сборочные единицы</u>						
A4	I	IKI00-010-03	Патрубок	I						58 кг
		-04	Патрубок		I					63 кг
A4	2	IKI00-020-03	Корпус	I						53 кг
		-04	Корпус		I					57,5 кг
				2KI00-000						

Компенсатор Ду 100 Ру4,0; 6,3 МПа

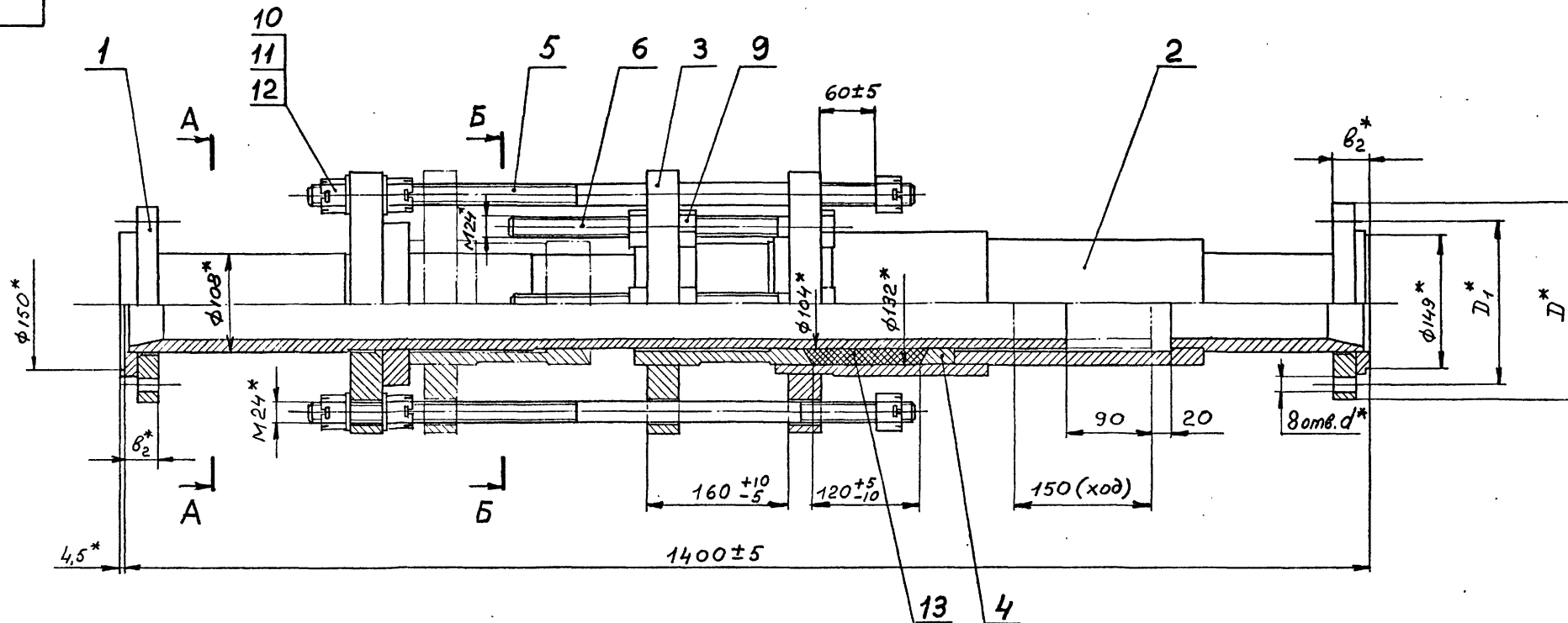
Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Имя, лист, № документа, подпись, дата	Лист		Листов	Масса, табл.
	Имя	Лист		
			3	

Лит МП СССР КО

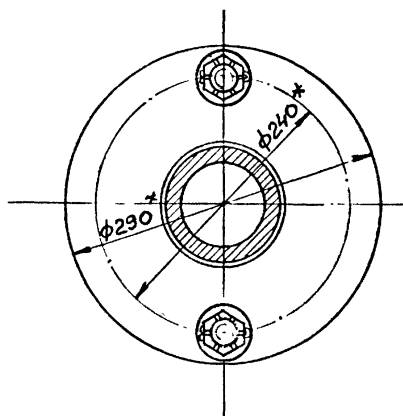
Формат А4

2KI00-000CB

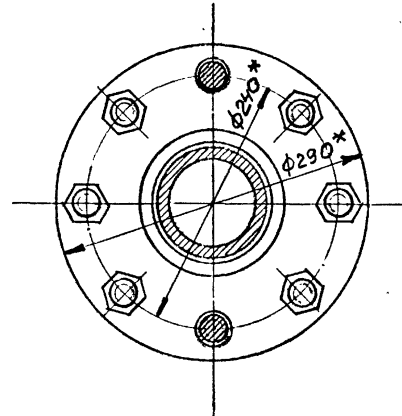


Обозначение	Шифр	P _y МПа	Размеры, мм				P _{пр} МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2KI00-000	KI00-4,0	4,0	230	190	50	23	6,0	152
-01	KI00-6,3	6,3	250	200	60	25	9,6	161

A-A



B-B



- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
- Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: ± IT14
- Шпильки поз.5 установить до набивки сальникового уплотнения
- Испытать при давлении P_{пр} (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

Выпуск I

содня 7.401-2

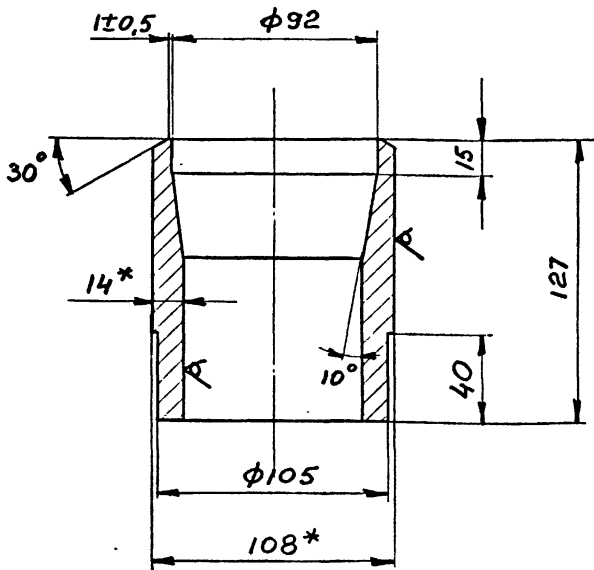
ИМЯ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЯ ИЛИ ИНИЦИАЛЫ ПОДПИСИ И ДАТА

				2KI00-000CB			
				Компенсатор ПКИ00		Л И Т	
				P _y 4,0; 6,3 МПа		МАССА	
						МАСШТАБ	
						СМ.	
						ТВОЛ.	
						-	
						Л И С Т	
						Л И С Т О В	
						I	
						К О	
						М У П	
						С С С Р	
						Ю Ж П Р О Ш А Х Т	
						ФОРМАТ А2	

10392/1

ЗК100-0022

12,5 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14$; $H/14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

ЗК100-022

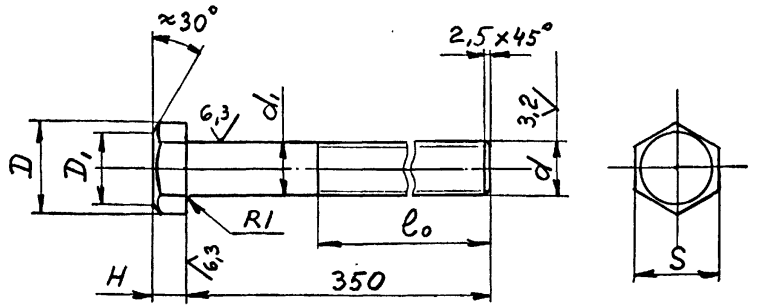
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					4	1:2	
ПРОВ.	Лительзон				Труба 108x14 ГОСТ 8732-78 И20 ГОСТ 8731-87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОН					МШП	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮЛГУПРОШАХТ			

серия 7.401-2

Выпуск I

Б00-001К1

12,5 (✓)



Обозначение	d	Размеры, мм					Масса, кг	
		d ₁	S	H	D	D ₁		l ₀
IK100-003	M24	24 _{-0,52}	36 _{-1,0}	15 _{±0,35}	39,6	32,4	300	1,33
-01	M30	30 _{-0,52}	46 _{-1,0}	19 _{±0,42}	50,9	41,4	310	2,19

1. Поле допуска резьбы - 6д по ГОСТ 16093-81.
2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный.
3. Класс прочности: 6,6.
4. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм.
5. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.
6. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.

IK100-003

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	БОЛТ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					6,7	1:2	
ПРОВ.	Лительзон				Сталь 35 ГОСТ 1050-74	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОН					МШП	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮЛГУПРОШАХТ			

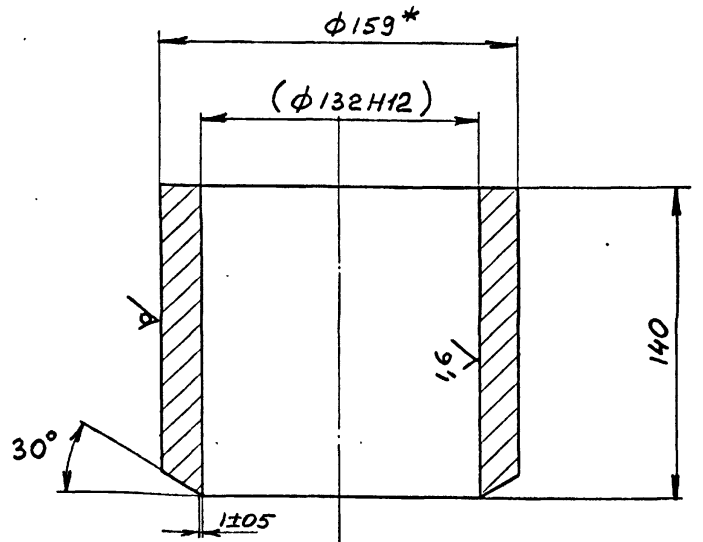
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЛОН	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗК100-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	I		ЗК100-010	Патрубок	I	65кг
A4	2		ЗК100-020	Корпус	I	64,5кг
A4	3		ЗК100-030	Грундбукса	I	29кг
				Детали		
A4	4		IK100-001	Кольцо	I	1,6кг
A4	5		IK100-002-01	Шпилька	2	3,77кг
A4	6		IK100-003-01	Болт	8	2,19кг
				Стандартные изделия		
		9		Гайка М30.6.019 ГОСТ 5927-70	16	0,224кг
		10		Гайка М30.6.019 ГОСТ 5918-73	6	0,291кг
		11		Шайба 30.02.019 ГОСТ 11371-78	4	0,067кг
		12		Шпилька 6,3x60.019 ГОСТ 397-79	6	0,015кг
				Материалы		
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ14x16 ГОСТ 5152-84	1	1 кг

ЗК100-000

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Компенсатор Ду 100 Ру 10 МПа	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					6,7	1:2	
ПРОВ.	Лительзон				Труба 159x18 ГОСТ 8732-78 И20 ГОСТ 8731-87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОН					МШП	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮЛГУПРОШАХТ			

Б20-001К2

12,5 (✓)



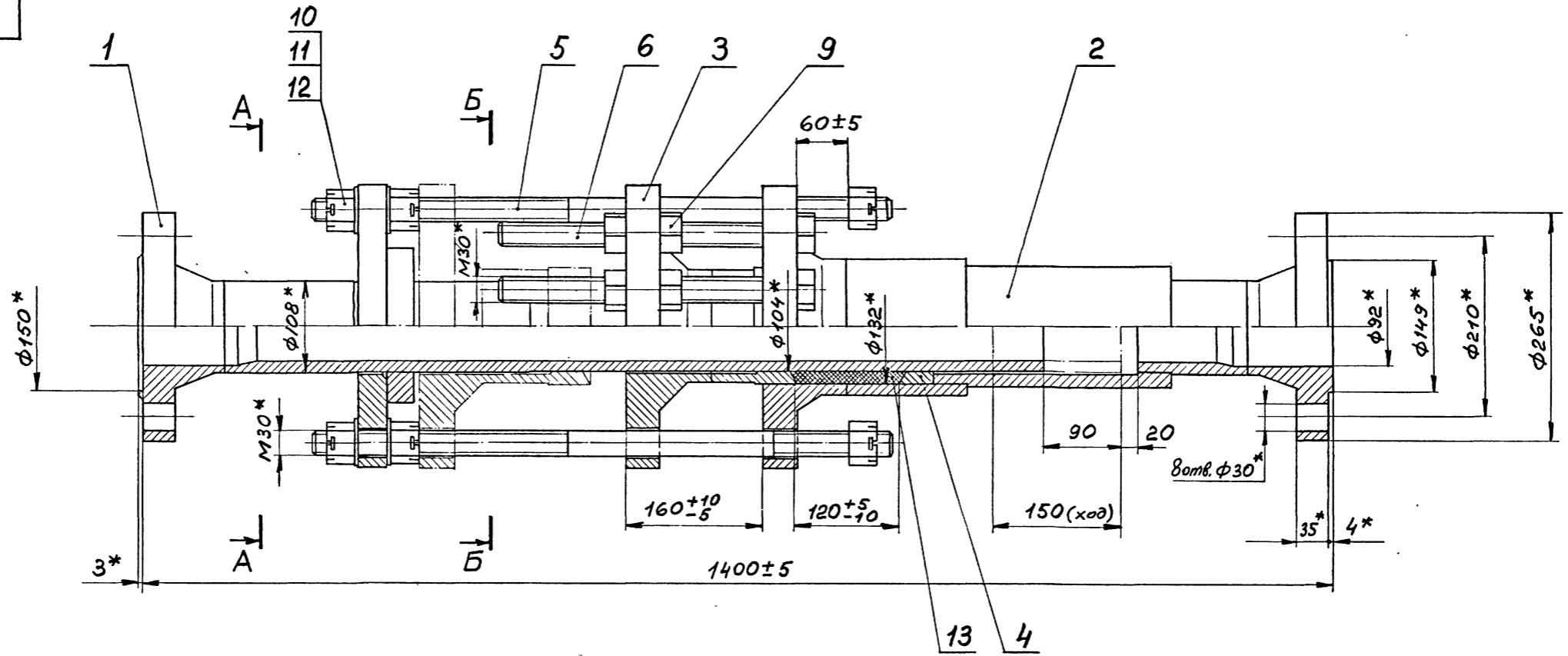
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14$; $H/14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки

10392/1

ЗК100-023

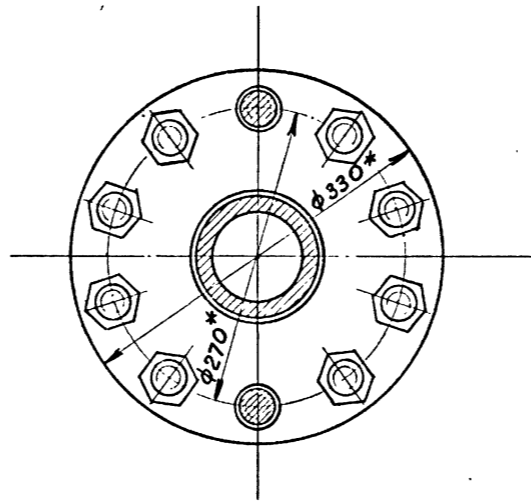
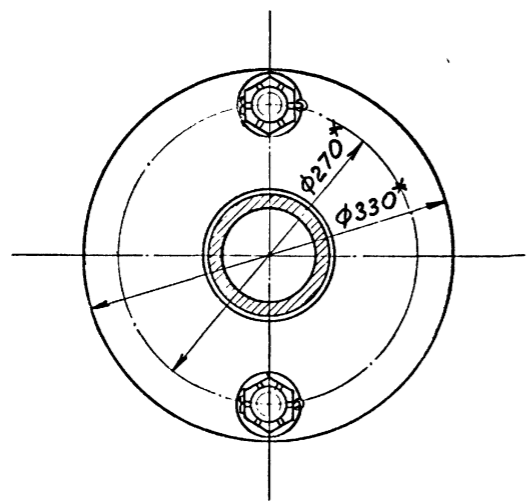
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					6,7	1:2	
ПРОВ.	Лительзон				Труба 159x18 ГОСТ 8732-78 И20 ГОСТ 8731-87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОН					МШП	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮЛГУПРОШАХТ			

ЗК100-000СБ



A-A

B-B



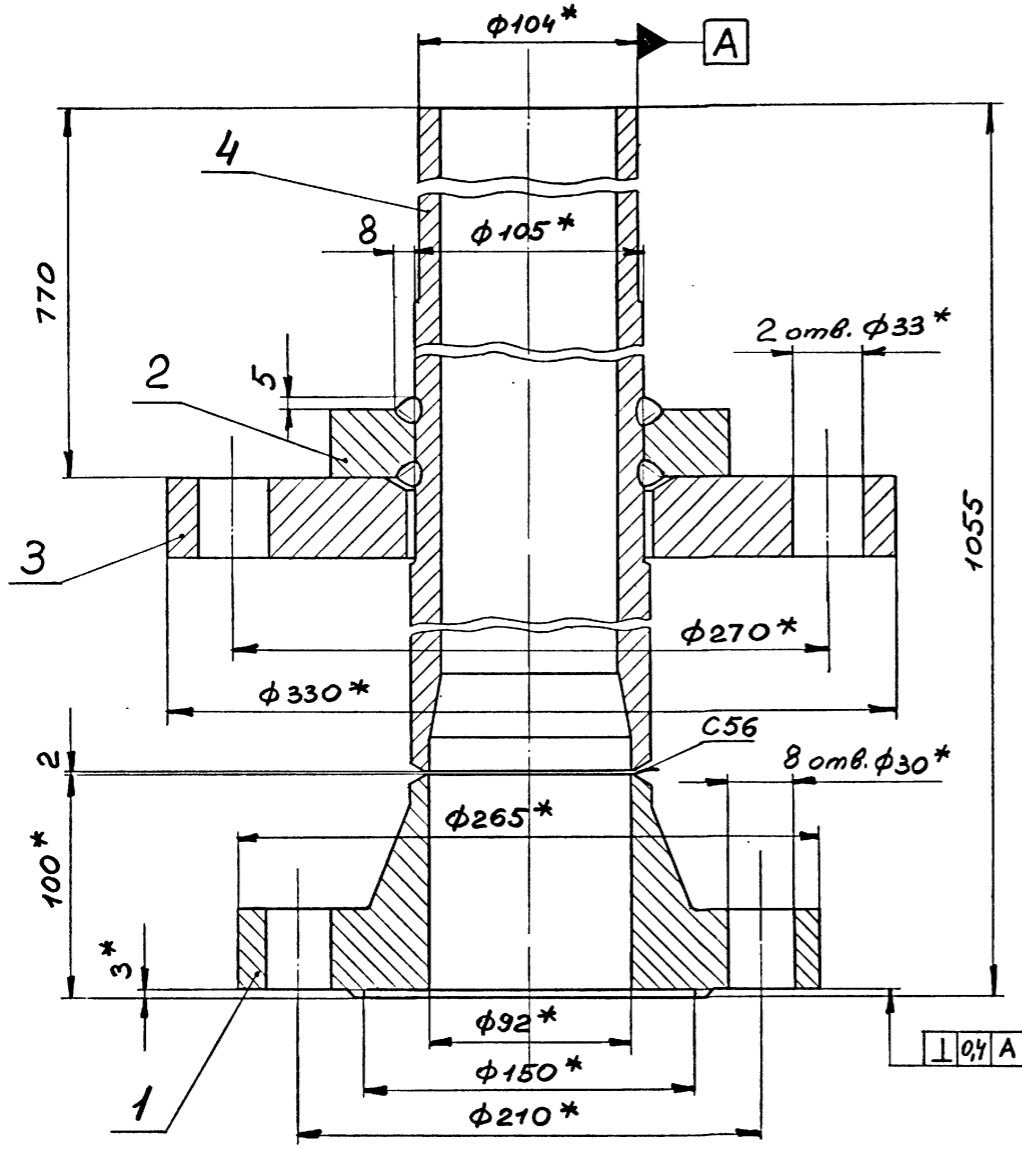
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: $\pm IT14$
2
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении $P_{пр} 15 \text{ МПа}$, не нагружая шпильки поз.5
5. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная VI.B5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

серия 7.401-2 Выпуск I

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/1

			ЗК100-000СБ	
			Компенсатор Ду100 Ру10 МПа	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЯ	Л И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Ловиков	<i>Ловиков</i>		192
ПРОВ.	Лительзон	<i>Лительзон</i>		1:4
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н.КОНТР.	Лительзон	<i>Лительзон</i>	1	1
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>		
			ФОРМАТ А2	



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров: $\pm 1/4$; $\pm 1/4$
4. * Размеры для справок

ЗК100-010СБ			
ПАТРУБОК			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Н.ОВИЧКОВ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Г.ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	И.ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		65	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
			КО
ФОРМАТ А3			

ЗК100-010СБ

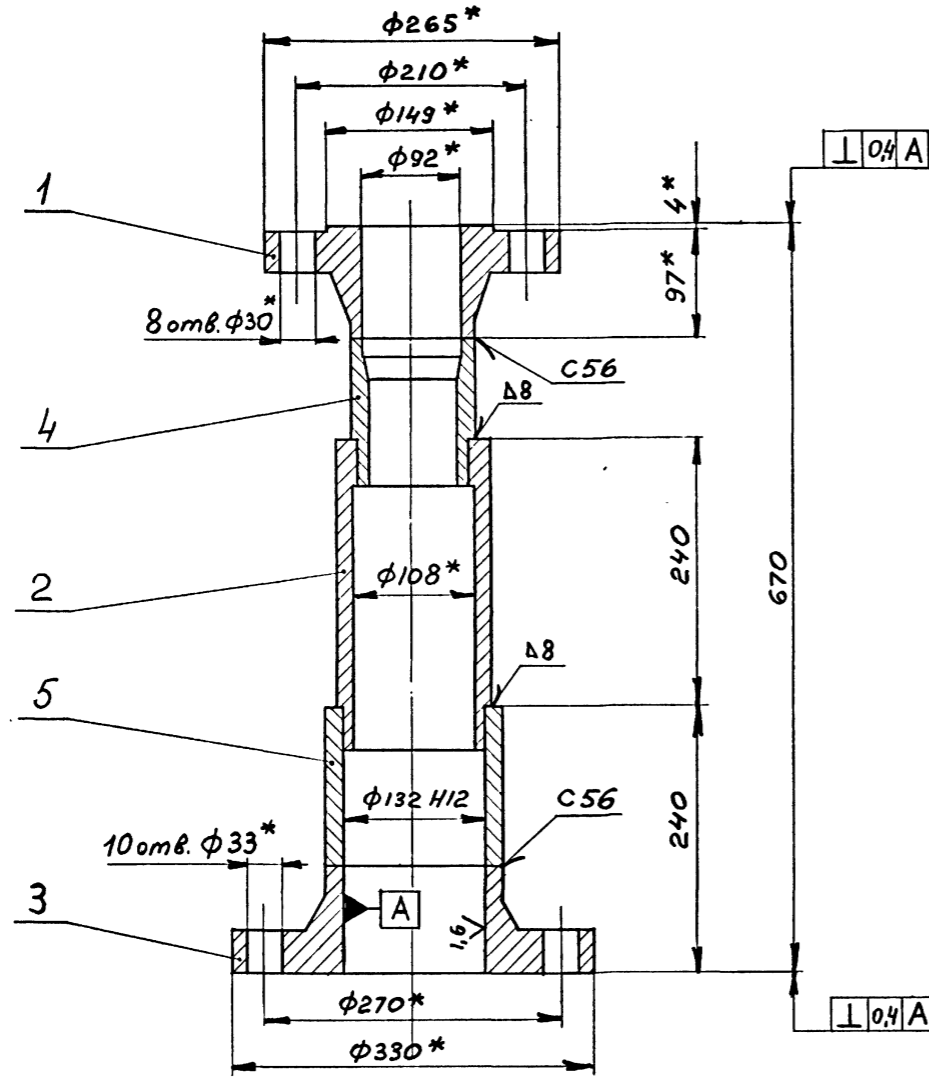
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
ЗК100-010СБ	Сборочный чертёж	
	Детали	
1	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные	I 14,4кг
2	Кольцо	I 3,87кг
3	Фланец	I 2кг
4	Труба	I 25кг

110-001ЖЕ 12,5 (✓)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 1/4$; $\pm 1/4$

2. * Размеры для справок

ИНВ.№ ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.№/2	ИНВ.№/1	ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА
ЗК100-011					
ТРУБА					
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА
РАЗРАБ.	Н.ОВИЧКОВ	<i>[Signature]</i>			25
ПРОВ.	Г.ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>			1:2
РУКОВ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>			
Н.КОНТР.	И.ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
ФОРМАТ А3					



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} ; H_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. * Размеры для справок.

ЗК100-020СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
КОРПУС				64,5	1:4
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>Novikov</i>			
ПРОВ.	Лительзов	<i>Litelzov</i>			
РУКОВ.	КОТОК	<i>Kotok</i>			
Н.КОНТР.	Лительзов	<i>Litelzov</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>Berdichevskiy</i>			
			М У П	С С С Р	К О
			ЮНГИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3					

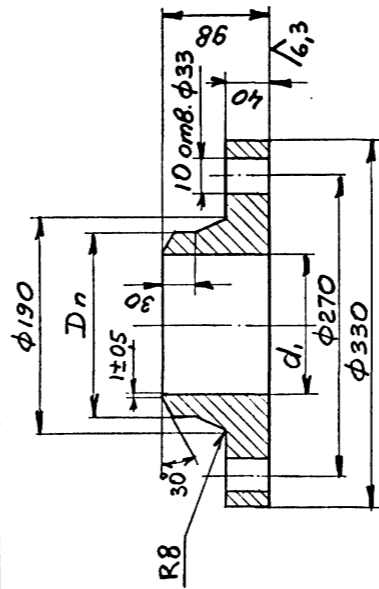
ЗК100-020СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
ЗК100-020СБ	Сборочный чертёж	
	Детали	
А3	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 14,5кг
А4	Труба	I 13,7кг
А4	Фланец	I 24,8кг
А4	Труба	I 4кг
А4	Труба	I 6,7кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЗК100-020	
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>Novikov</i>		Корпус	
ПРОВ.	Лительзов	<i>Litelzov</i>			
РУКОВОД.	КОТОК	<i>Kotok</i>			
Н.КОНТР.	Лительзов	<i>Litelzov</i>			
УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>Berdichevskiy</i>			
			Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
			ЮНГИПРОШАХТ		С С С Р
					К О
ФОРМАТ А4					

120-001КЖ

50√(v)



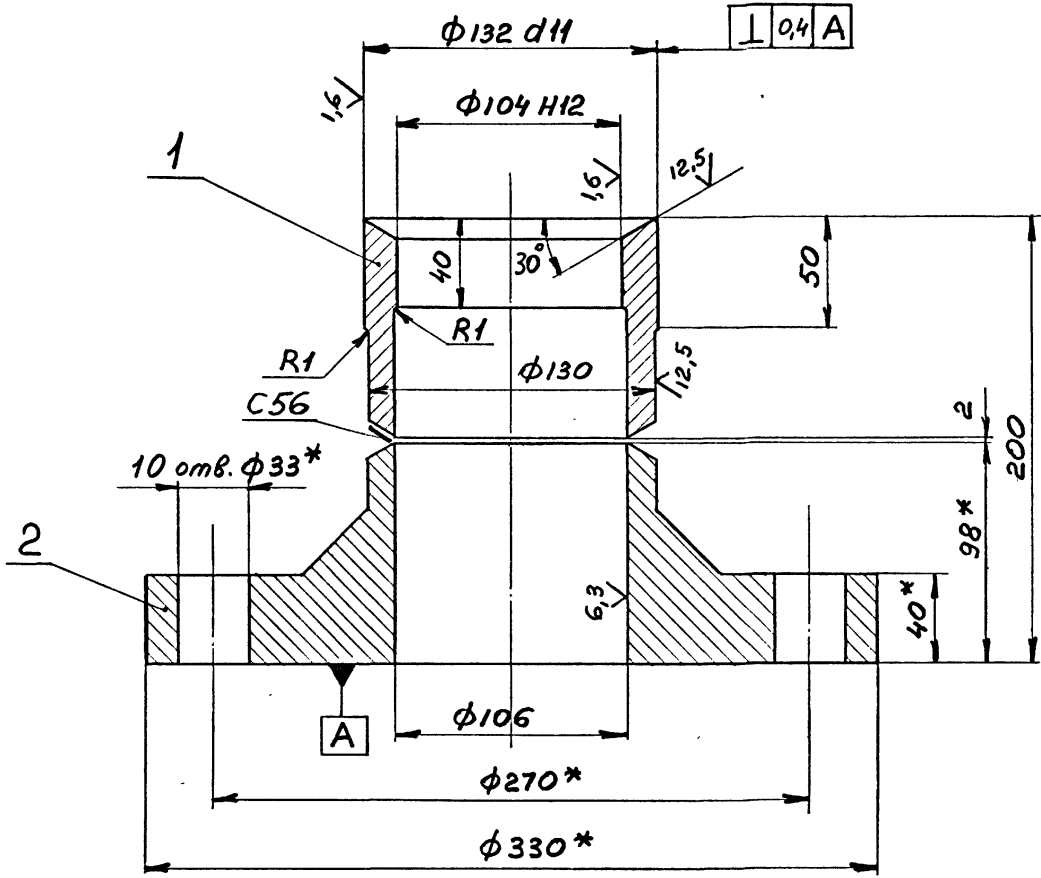
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	D_n	d_1	
ЗК100-021	161	130	24,8
-01	130	104	25

1. Предельные отклонения размеров: 330 ; 190 ; D_n для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} ; H_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
3. Смещение осей отверстий $\phi 33$ от номинального расположения не более $1,6$ мм.

10392/1

ЗК100-021		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ФЛАНЕЦ				
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>Novikov</i>		
ПРОВ.	Лительзов	<i>Litelzov</i>		
РУКОВ.	КОТОК	<i>Kotok</i>		
Н.КОНТР.	Лительзов	<i>Litelzov</i>		
УТВ.	КОТОК	<i>Kotok</i>		
		М У П	С С С Р	К О
		ЮНГИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4				

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИВБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

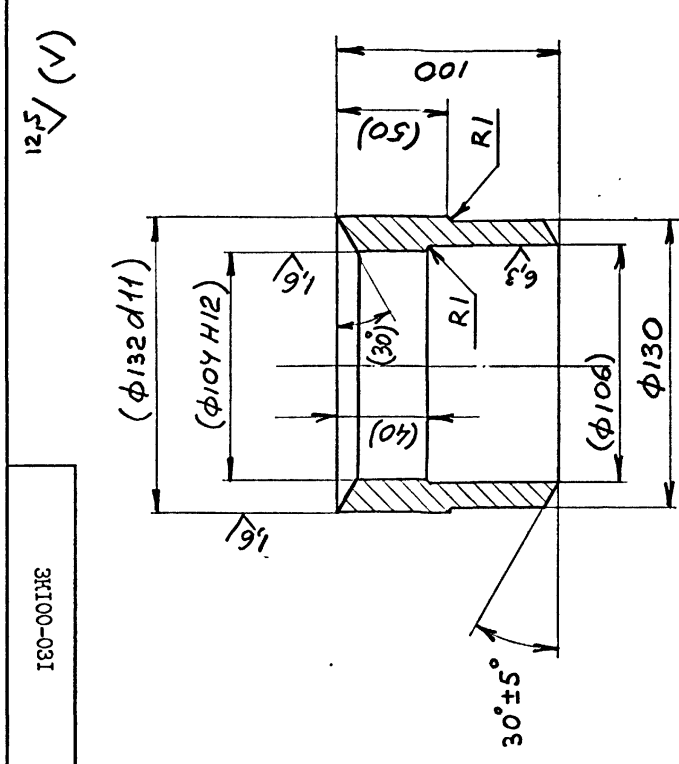


ЗК100-030СБ

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{H_{14}}{2}$
4. * Размеры для справок

ЗК100-030СБ			
Грундбукса			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
I	29	1:2	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
I		I	
МУП ЮЖПРОШАХТ СССР КО			
ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		
ПРОВ.	ДИТЕЛЬСОН		
РУКОВ.	КОТОК		
Н.КОНТР.	ДИТЕЛЬСОН		
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ЗК100-030СБ	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
ЗК100-031	Труба	I 3,75кг
ЗК100-021-01	Фланец	I 25кг



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{H_{14}}{2}$
2. Размеры в скобках - после сборки

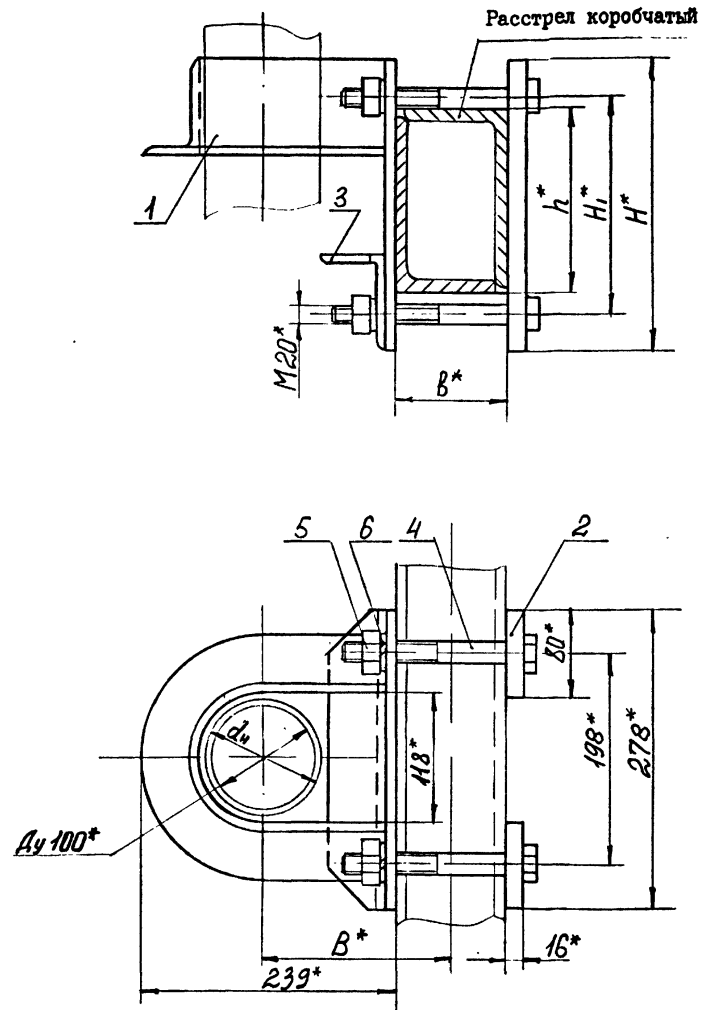
ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИНВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/1

ЗК100-031	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
			3,75	1:2
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				
МУП ЮЖПРОШАХТ СССР КО				

ЗК100-030	Грундбукса	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
МУП ЮЖПРОШАХТ СССР КО				



ХПК 100-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм						Масса, кг
			dn	b	B	h	H _I	H	
ХПК100-000	ХПК100-1	170x104	108	104	176	170	200	270	16,9
			114						
-01	ХПК100-2	212x130	108	130	189	212	245	315	18,7
			114						

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
3. * Размеры для справок.

ХПК 100-000 СБ		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХПК 100		См. табл.	-	-
ИМТ		ИМСТОВ I		
ММП СССР КО		КО		
ЮЖПРОШТАТ		КО		

Инд. № подл. Подпись и дата / взамен инд. № / инд. № дубл. / Подпись и дата

Исполн.	Зона	Мес.ц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХПК 100-000-						Примечание
					-	01					
<u>Детали</u>											
АЗ	2		ХПК 100-001-06	Планка	2						2,6 кг
			-07	Планка		2					3,06 кг
АА	3		ХПК 100-002	Уголок	I	I					2,3 кг
<u>Стандартные изделия</u>											
	4			Болт М20 х 170.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4						0,466 кг
				Болт М20х190.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4						0,515 кг
	5			Гайка М20.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063 кг
	6			Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,016 кг

ХПК 100-000 Лист 2

формат А4

Инд. № подл. / Подпись и дата / взамен инд. № / инд. № дубл. / Подпись и дата

Исполн.	Зона	Мес.ц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХПК 100-000-						Примечание
					-	01					
<u>Документация</u>											
АЗ			ХПК 100-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x					
<u>Сборочные единицы</u>											
АА	I		ХПК 100-010	Скоба	I						7,23 кг
			- 01	Скоба		I					7,81 кг

Шифр Листа

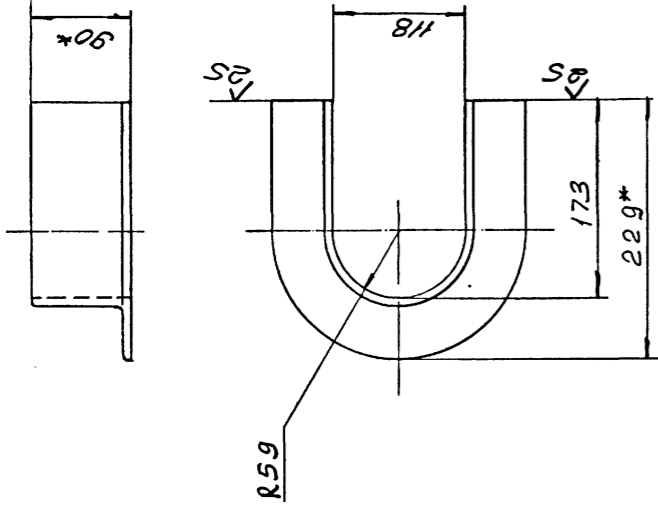
ХПК100-01

ХПК100-02

10392/1

ХПК 100-000		ИМТ	МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХПК 100		См. табл.	-	-
ИМТ		ИМСТОВ I		
ММП СССР КО		КО		
ЮЖПРОШТАТ		КО		

ХРК 100-011

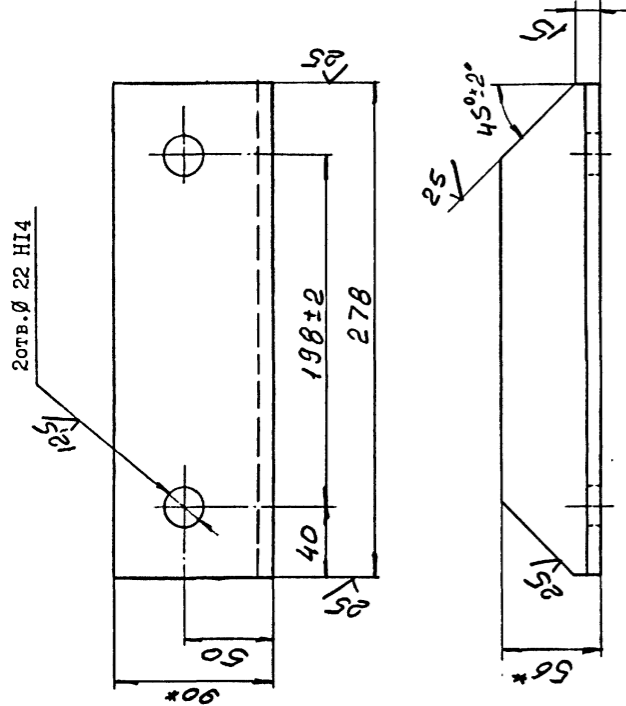


1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХРК 100-011			
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Тительзон		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Угол		Угол	Угол
Уголок		Уголок	Уголок
Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86		Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86	Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86
лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		3,97	1:4
ЛИСТ		ЛИСТОВ	СССР
X		1	МЧП
ЮЖПРОШТАТ		КО	ФОРМАТ А3

ХРК 100-002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
3. * Размеры для справок.

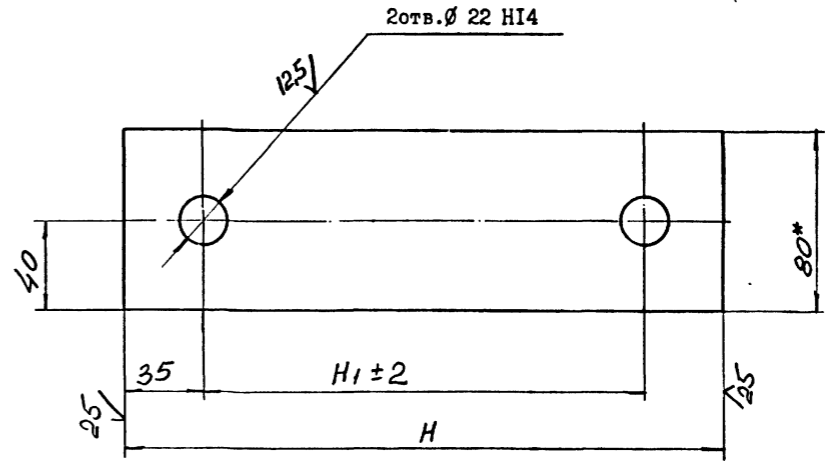
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХРК 100-002			
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Тительзон		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Угол		Угол	Угол
Уголок		Уголок	Уголок
Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86		Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86	Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86
лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		2,3	1:2,5
ЛИСТ		ЛИСТОВ	СССР
X		1	МЧП
ЮЖПРОШТАТ		КО	ФОРМАТ А3

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме исполнений 001...-05
3. * Размеры для справок.

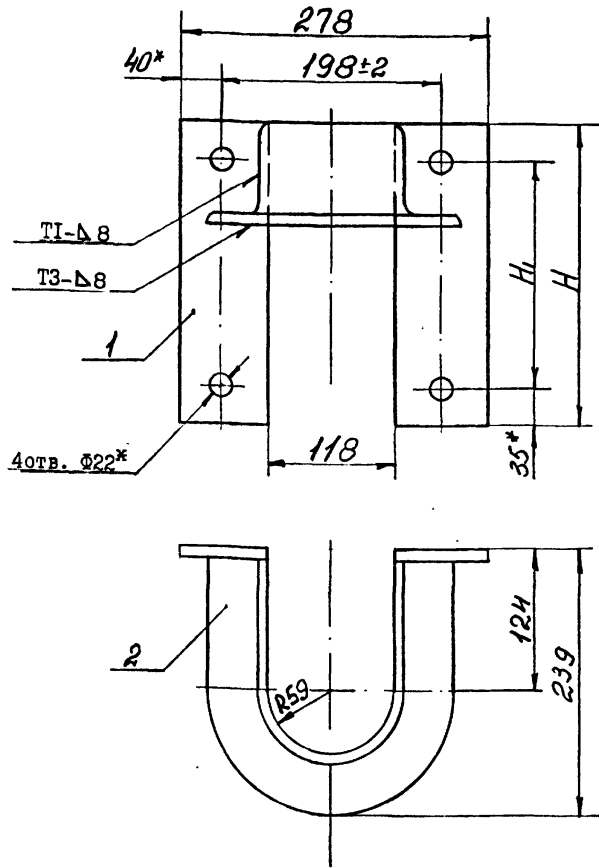
ХРК 100-001			
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Тительзон		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Планка		Планка	Планка
См. таблицу		См. таблицу	См. таблицу
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		См. табл.	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ	СССР
X		1	МЧП
ЮЖПРОШТАТ		КО	ФОРМАТ А3



Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, кг
	H	H _I		
ХРК100-001	270	200	Полоса-10x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	460	390		2,82
-05	400	330	Полоса-16x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	2,45
-06	270	200		2,6
-07	315	245		3,06
-08	340	270		3,32
-09	370	300		3,62
-10	460	390		4,52
-11	400	330		3,92

ХРК100-001

10392/1

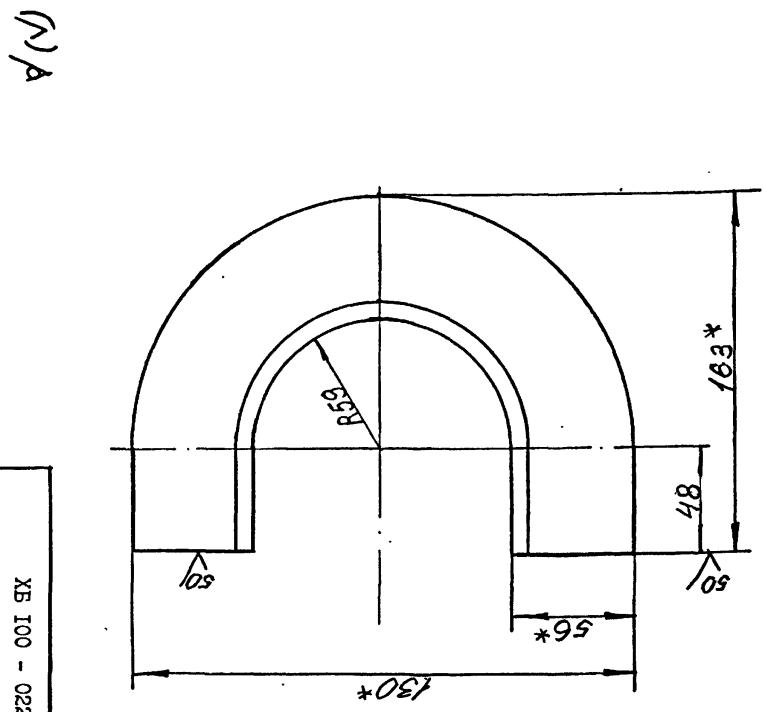


ХРК 100-010 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H _I	H	
ХРК100-010	200	270	7,23
-01	245	315	7,81
-02	270	340	8,11
-03	300	370	8,49
-04	390	460	9,61
-05	330	400	8,87

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1,В5 в три слоя.
5. * Размеры для справок.

ХРК 100-010 СБ			Скоба		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См.	табл.	-
РАЗРАБ.	Островская						
ПРОВ.	Ситтельзон						
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Ситтельзон						
УТВ.	Бердичевский						
					Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
					М У П	С С С Р	К О
					Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
					ФОРМАТ А3		



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

ХВ 100 - 022

ХВ 100 -022

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Петренко				ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток				Н.КОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский								
					Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б		
					М У П	С С С Р	К О		
					Ю Ж П Р О Ш А Х Т				
					ФОРМАТ А4				

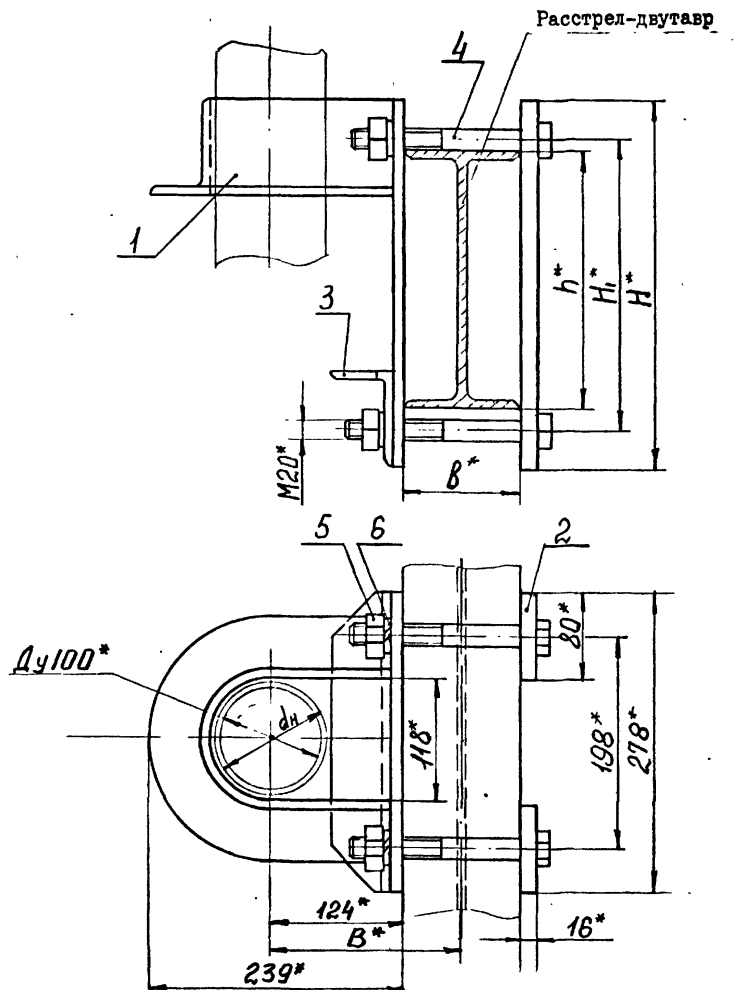
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. №	Подл.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 100-010-						Примечание
				-	01	02	03	04	05	
				Документация						
А3		ХРК 100-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
				Детали						
А3	I	ХРК 100-001	Планка	2						1,63 кг
		- 01	Планка		2					1,92 кг
		- 02	Планка			2				2,07 кг
		- 03	Планка				2			2,26 кг
		- 04	Планка					2		2,82 кг
		- 05	Планка						2	2,45 кг
А4	2	ХРК 100-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	3,97 кг

Изм. № подл. Подпись и дата			Изм. № подл. Подпись и дата		
РАЗРАБ.	Ситтельзон		ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток		Н.КОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский		УТВ.	Бердичевский	
			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
			М У П	С С С Р	К О
			Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
			ФОРМАТ А4		

Изм. № подл. Подпись и дата

10392/1



ХРД 100-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двутавра	Размеры, мм						Масса кг
			d_n	b	B	h	H_1	H	
ХРД100-000	ХРД100-1	24М	108	110	179	240	270	340	19,33
			114						
-01	ХРД100-2	27Са	108	124	186	270	300	370	20,41
			114						
-02	ХРД100-3	36С	108	140	194	360	390	460	23,62
			114						
-03	ХРД100-4	30М	108	130	189	300	330	400	21,68
			114						

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT_6}{2}$.
- * Размеры для справок.

ХРД 100-000 СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Хомут ХРД 100			См. табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА			ИЗМ. ЛИСТОВ I		
РАЗРАБ.	Островская Б.		М У П С С С Р		
ПРОВ.	Гительзон		К О		
РУКОВ.	Коток		Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
И.КОНТР.	Гительзон		ФОРМАТ А3		
УТВ.	Бердичевский				

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм. №	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 100-000-				Примечание
					-	01	02	03	
<u>Детали</u>									
АЗ	2		ХРК 100-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-II	Планка				2	3,92 кг
АЧ	3		ХРК 100-002	Уголок	I	I	I	I	2,3 кг
<u>Стандартные изделия</u>									
	4			Болт М20х170.66.019					
				ГОСТ 7796-70	4				0,466 кг
				Болт М20х190.66.019		4	4		0,515 кг
				ГОСТ 7796-70					
				Болт М20х200.66.019			4		0,54 кг
				ГОСТ 7796-70					
5				Гайка М20.8.019					
				ГОСТ 5915-70	4	4	4	4	0,063 кг
6				Шайба 20.65Г.019					
				ГОСТ 6402-70	4	4	4	4	0,016 кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата ХРД 100-000 Лист 2 формат АЧ

Изм. №	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 100-000-				Примечание
					-	01	02	03	
<u>Документация</u>									
АЗ			ХРД 100-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
<u>Сборочные единицы</u>									
А4	I		ХРК 100-010-02	Скоба	I				8,11 кг
			-03	Скоба		I			8,49 кг
			-04	Скоба			I		9,61 кг
			-05	Скоба				I	8,87 кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата ХРД 100-000 Лист 2 формат АЧ

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

РАЗРАБ. Гительзон

ПРОВ. Коток

И.КОНТР. Коток

УТВ. Бердичевский

ИЗМ. ЛИСТОВ I

М У П С С С Р

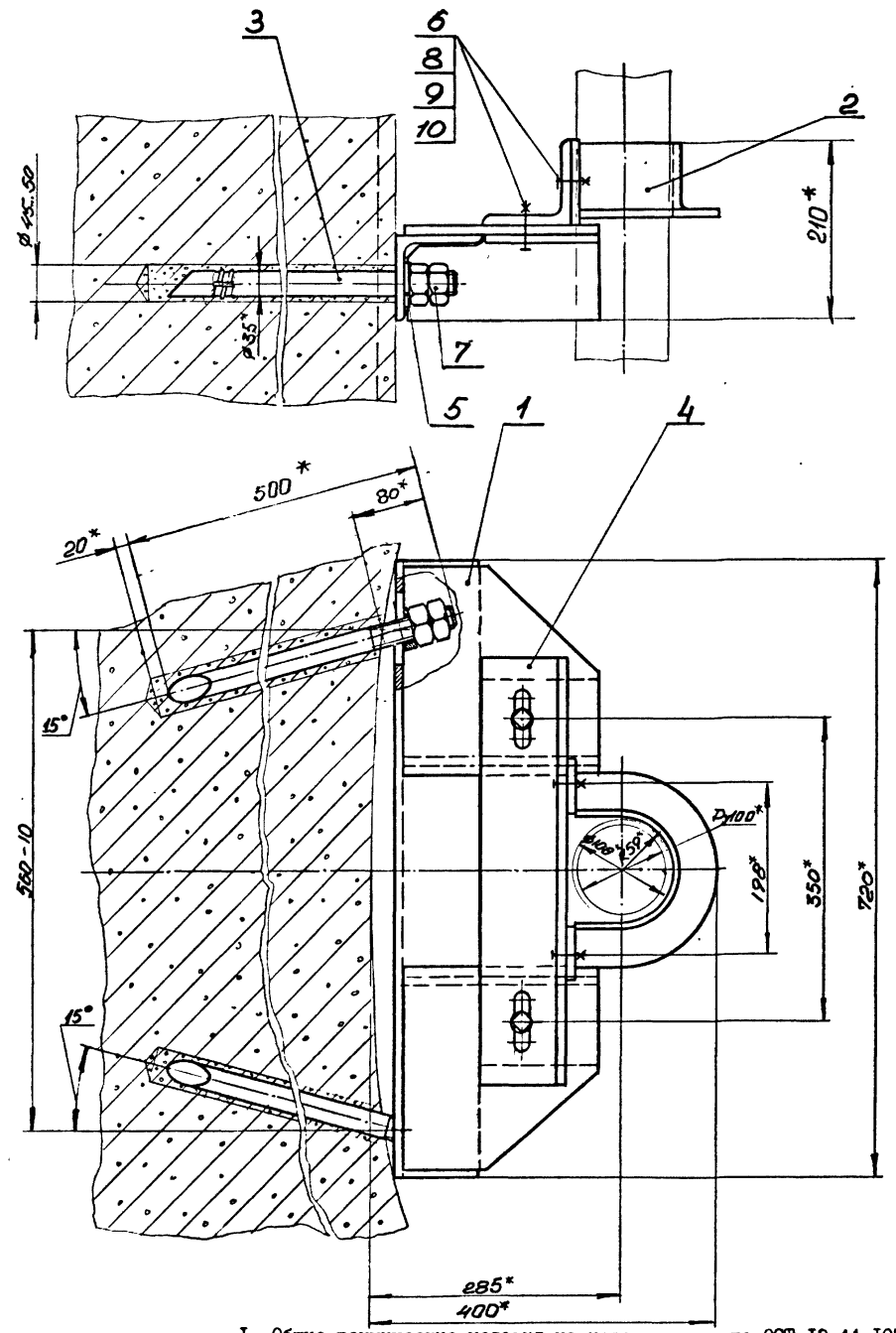
К О

Ю Ж П Р О Ш А Х Т

ФОРМАТ АЧ

10392/1

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУ. ИМБ. № ЛУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Анкеры (поз. 3) заделывать бетоном марки 300.
- 3.*Размеры для справок.

ИЗМ. ЛИСТ		М. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

ХВ100-000СБ			
Хомут ХВ100		Л И Т	М А С С А
		43, I	1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1

ХВ100-000СБ

ФОРМАТ	УМЕР	ИЗМ. ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
A3			ХВ100-000СБ	Документация Сборочный чертёж Сборочные единицы	
A4	1	ХВ100-010	Кронштейн		1 24,6 кг
A4	2	ХВ100-020	Скоба		1 3,8 кг
A4	3	ХВ100-001	Анкер		2 3,15 кг
A4	4	ХВ100-002	Уголок		1 7,3 кг
A4	5	ХВ100-003	Шайба		2 0,12 кг
A4	6		Болт М20х60.66.019		4 0,194 кг
A4	7		Гайка М24.8.019		4 0,107 кг
A4	8		Гайка М20.8.019		4 0,063 кг
A4	9		Шайба 20.65Г.019		4 0,013 кг
A4	10		Шайба 20.04.019		6 0,017 кг

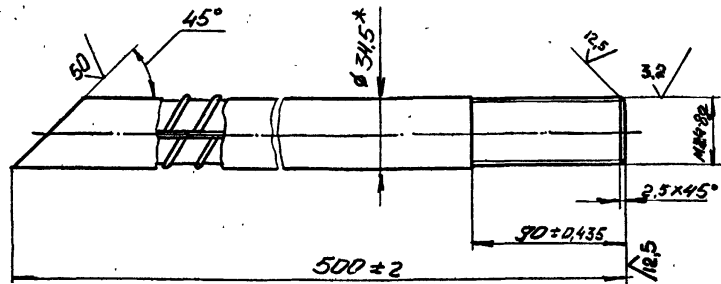
ИЗМ. ЛИСТ		М. ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

ФОРМАТ	УМЕР	ИЗМ. ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
A3			ХВ100-010СБ	Документация Сборочный чертёж Детали	
A4	1	ХВ100-011	Уголок		1 10,9 кг
A4	2	ХВ100-012	Косынка		2 3,8 кг
A4	3	ХВ100-013	Уголок		1 2,85 кг
A4	4	ХВ100-014	Уголок		1 2,85 кг

ИЗМ. ЛИСТ		М. ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

ХВ100-010

100-001Х



- *Размеры для справок.
- Покрyтие: цинковое с хромированием, толщина покрытия не менее 9мкм

ХБ100-001

Анкер

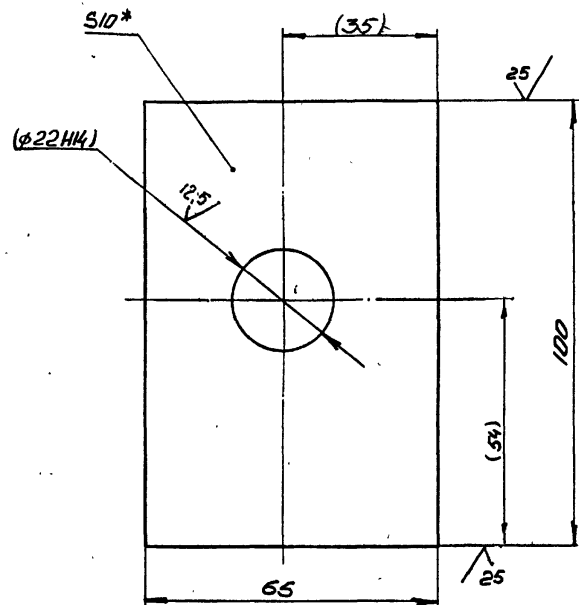
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	3,15	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО

Уголок 100-100-10-4 ГОСТ 8509-86

Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

120-001Х



- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
- *Размеры для справок
- РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ - ПОСЛЕ СБОРКИ

ХБ100-021

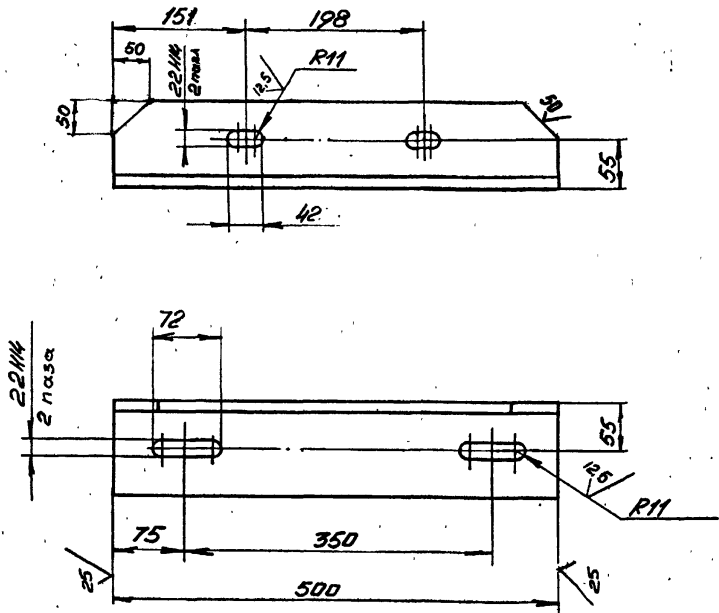
Планка

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,48	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО

Полоса 10x65 ГОСТ 103-76
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

200-001Х



- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрyтие: грунтровка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ХБ100-002

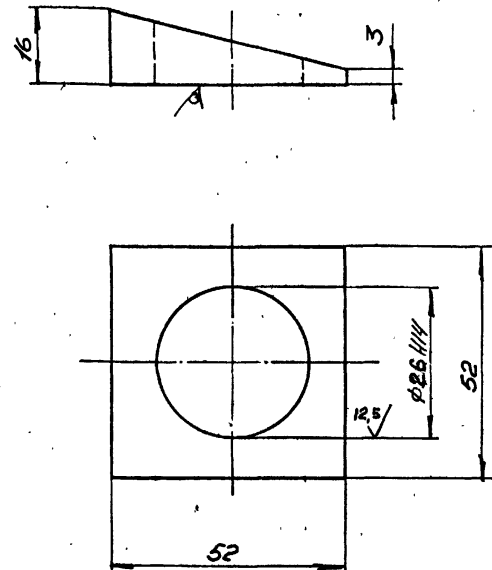
Уголок

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	7,3	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО

Уголок 100-100-10-4 ГОСТ 8509-86
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

800-001Х



- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
- *Размер для справок.

ХБ100-003

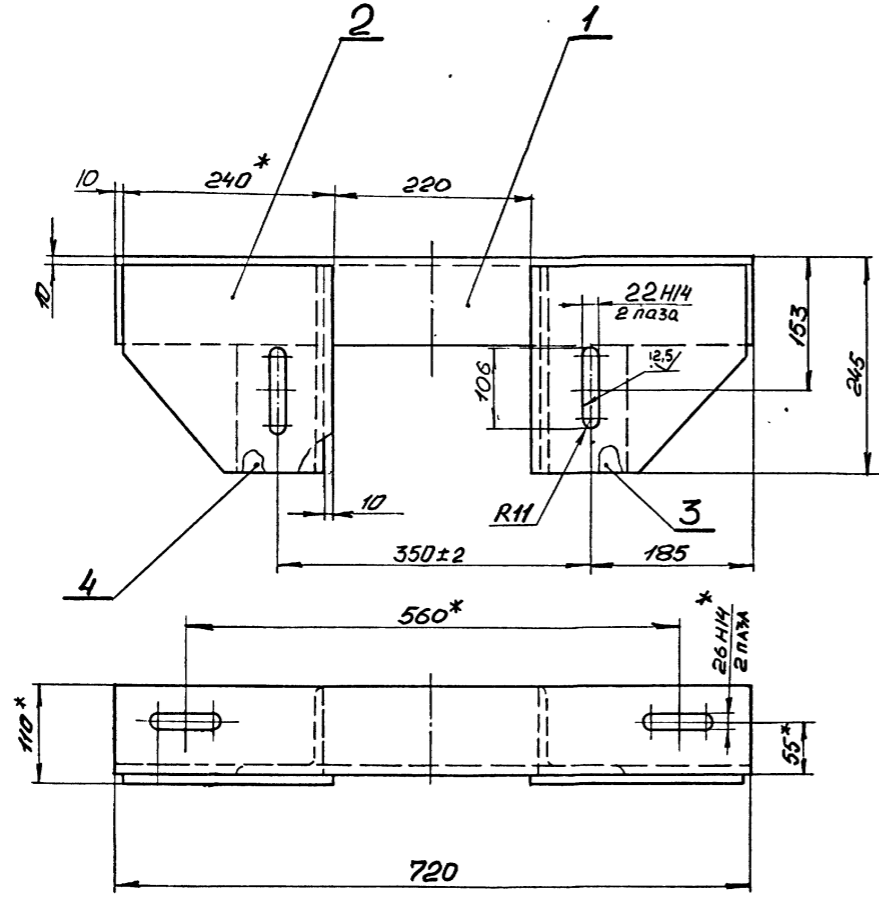
Шайба

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,12	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО

Лист В16 ГОСТ 19903-74
Вст3 кп2 ГОСТ14637-89

ФОРМАТ А4

10392/1



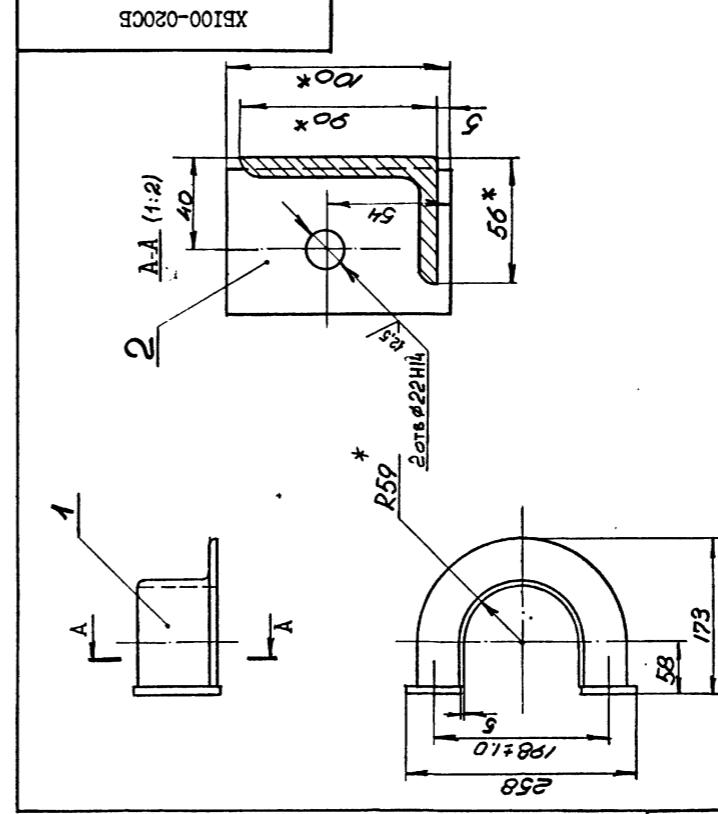
ХБ100-010СБ

- I Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

ХБ100-010СБ			
ИВ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
Н.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Кронштейн		Л И Т	М А С С А М А С Ш Т А Б
			24,6 I:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
			1
		М У П С С С Р Ю Ж И П Р О Ш А Х Т	
		КО	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Уголок	I 2,8 кг
	Планка	2 0,48 кг

ХБ100-020СБ			
ИВ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
Н.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Скоба		Л И Т	М А С С А М А С Ш Т А Б
			3,8 I:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
			1
		М У П С С С Р Ю Ж И П Р О Ш А Х Т	
		КО	



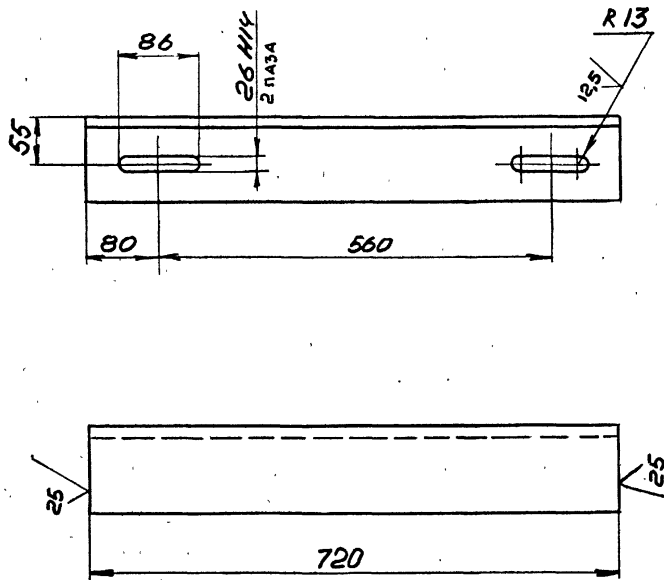
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5 мм.
2. Сварку произвести электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

103924

ХБ100-020СБ

ХБ100-020СБ			
ИВ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
Н.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Скоба		Л И Т	М А С С А М А С Ш Т А Б
			3,8 I:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
			1
		М У П С С С Р Ю Ж И П Р О Ш А Х Т	
		КО	

XB100-011

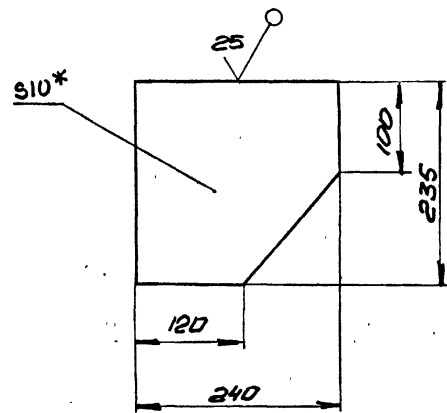


Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;

XB100-011

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс						10,9	1:5
ПРОВ.	Коняева				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 ВстЗкп2ГОСТ 535-88	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
РУКОВ.	Коток					1	1	1
Н.КОНТР.	Коняева				МУП Г.А.И.У.П.К. ЮЖГПРОШАХТ	СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					КО		

XB100-012

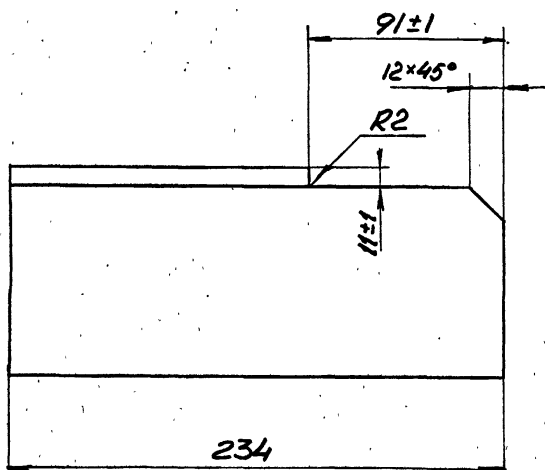


1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
2. *Размеры для справок.

XB100-012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Косынка	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс						3,8	1:5
ПРОВ.	Коняева				Лист ВГО ГОСТ 19903-74 ВстЗкп2ГОСТ 4637-89	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
РУКОВ.	Коток					1	1	1
Н.КОНТР.	Коняева				МУП Г.А.И.У.П.К. ЮЖГПРОШАХТ	СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					КО		

XB100-013

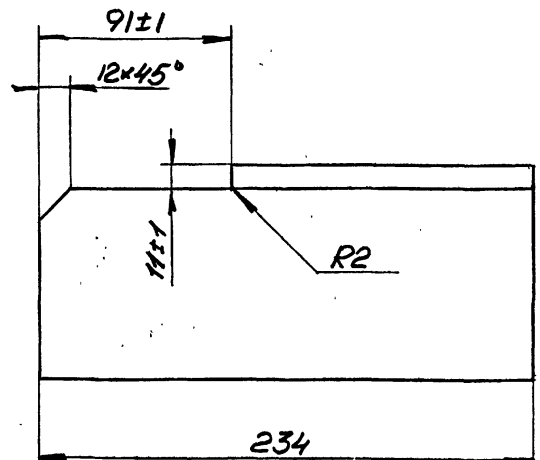


1. Шероховатость поверхностей реза $\sqrt{25}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;

XB100-013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс						2,85	1:2
ПРОВ.	Коняева				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 ВстЗкп2ГОСТ 535-88	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
РУКОВ.	Коток					1	1	1
Н.КОНТР.	Коняева				МУП Г.А.И.У.П.К. ЮЖГПРОШАХТ	СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					КО		

XB100-014



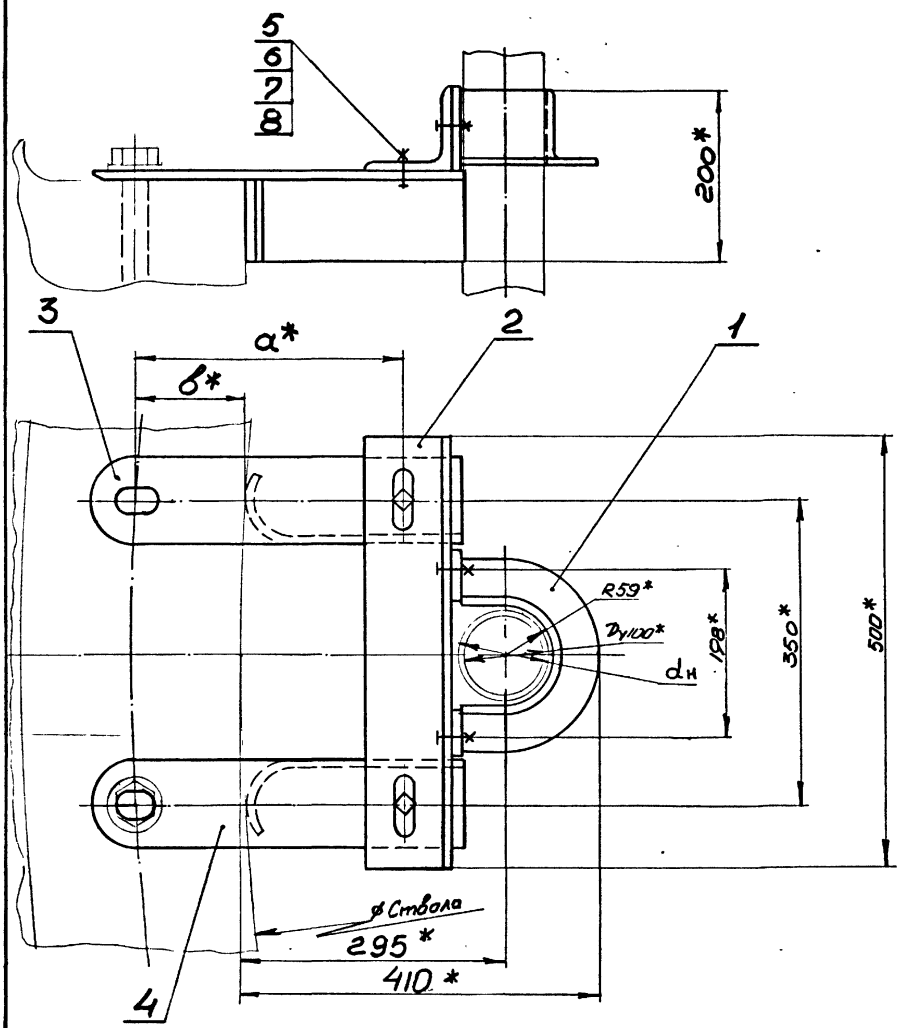
1. Шероховатость поверхностей реза $\sqrt{25}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;

XB100-014

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс						2,85	1:2
ПРОВ.	Коняева				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 ВстЗкп2ГОСТ 535-88	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
РУКОВ.	Коток					1	1	1
Н.КОНТР.	Коняева				МУП Г.А.И.У.П.К. ЮЖГПРОШАХТ	СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					КО		

10392/1

серия 7.401-2 Выпуск I



ХТШ100-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм			Ø Ствола м	Масса, кг
		а	в	dн		
ХТШ100-000	ХТШ100-1	310	130	108	6	23,3
-01	ХТШ100-2	330	150	114	7	23,6

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. *Размеры для справок.

ХТШ100-000СБ			Л И Т		М А С С А	М А С Ш Т А Б
Хомут ХТШ100			см.	табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	И Л И Т	Л И С Т О В	Г
РАЗРАБ.	Кейс			М И П	С С С Р	К О
ПРОВ.	Коняева			ЮЖПРОШАХТ		
РУКОВ.	Коток			ФОРМАТ А3		
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					

Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

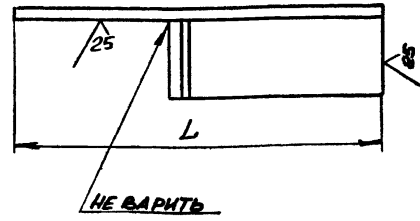
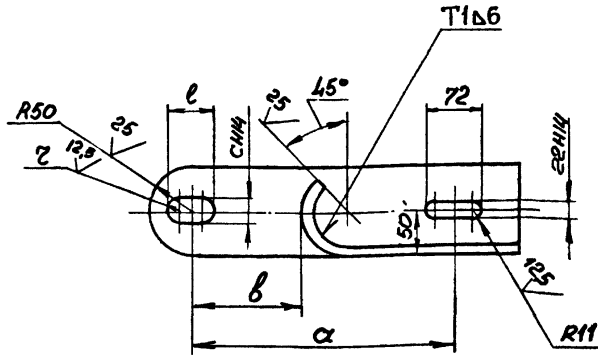
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 100-000-						Примечание
					-	01					
A4	2		ХБ100-002	Уголок	I	I					7,3кг
A3	3		ХТШ100-001	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
A3	4		ХТШ100-002	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
Стандартные изделия											
	5			Болт М20-8gх60.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4	4					0,194кг
	6			Гайка М20-7Н.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063кг
	7			Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,013 кг
	8			Шайба 20.04.019							
				ГОСТ 11371-78	6	6					0,017кг
					ХТШ100-000						Лист 2

Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 100-000-						Примечание
					-	01					
Документация											
A3			ХТШ100-000СБ	Сборочный чертёж	X	X					
Сборочные единицы											
4	I		ХБ100-020	Скоба	I	I					38 кг
Детали											
					ХТШ100-000						Лист 2

ХТШ100-000			Л И Т		М А С С А	М А С Ш Т А Б
Хомут ХТШ100			см.	табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	И Л И Т	Л И С Т О В	Г
РАЗРАБ.	Кейс			М И П	С С С Р	К О
ПРОВ.	Коняева			ЮЖПРОШАХТ		
РУКОВ.	Коток			ФОРМАТ А4		
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					

✓(✓)



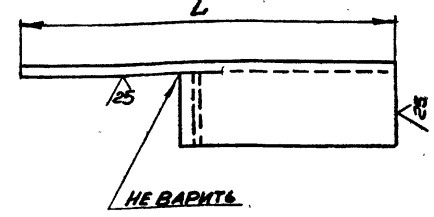
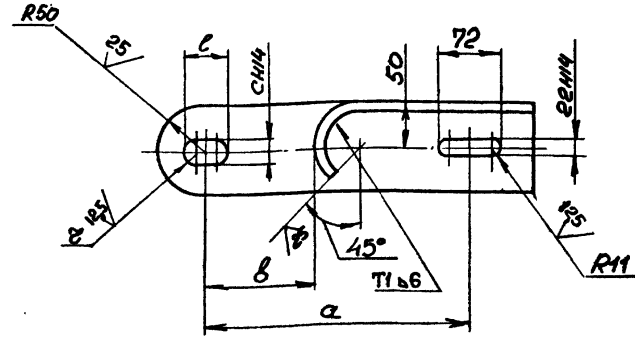
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	z	e	L	
XTH100-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
- Покрытие: грунтовка ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА			ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА			ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА			ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА		
			ХТШ100-002								
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПСИ ДАТА	Кронштейн	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Масса	Масштаб	Масса	Масштаб	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	Кейс				1	см.	-	см.	-	см.	-
ПРОВ.	Проскурнина					табл.		табл.		табл.	
РУКОВ.	Коток										
И.КОНТР.	Проскурнина										
УТВ.	Бердичевский										
			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86			МШП СССР			МШП СССР		
			Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88			ЮЖГПРОШАХТ			ЮЖГПРОШАХТ		
						ФОРМАТ А3			ФОРМАТ А3		

ХТШ100-002

✓(✓)



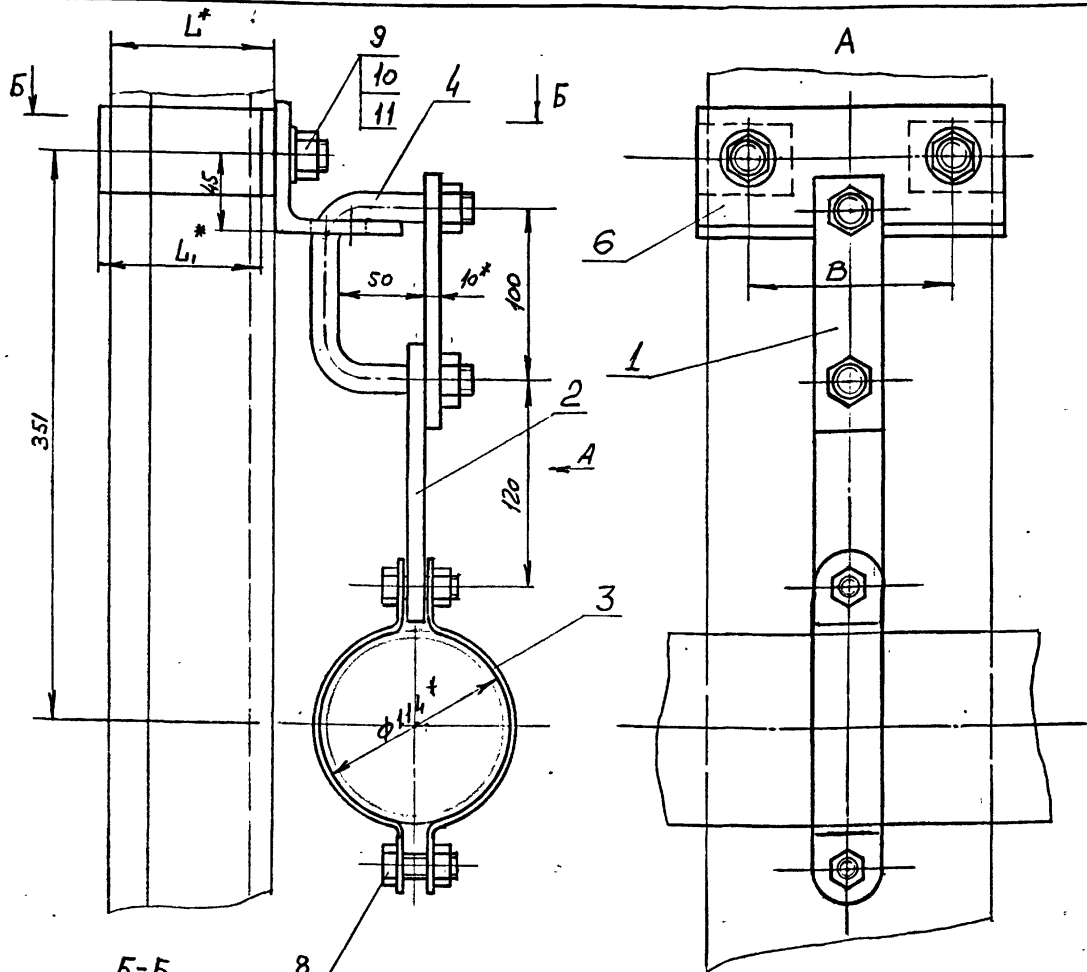
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	z	e	L	
XTH100-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
- Покрытие: грунтовка ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА			ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА			ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА			ИМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА		
			ХТШ100-001								
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПСИ ДАТА	Кронштейн	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Масса	Масштаб	Масса	Масштаб	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	Кейс				1	см.	-	см.	-	см.	-
ПРОВ.	Проскурнина					табл.		табл.		табл.	
РУКОВ.	Коток										
И.КОНТР.	Проскурнина										
УТВ.	Бердичевский										
			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86			МШП СССР			МШП СССР		
			Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88			ЮЖГПРОШАХТ			ЮЖГПРОШАХТ		
						ФОРМАТ А3			ФОРМАТ А3		

10392/1

ХТШ100-001



ПАП100 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L ₁	B	
ПАП100 - 000	СВП - 17	94	97	112	5,3
-01	СВП - 19	102	97	112	5,65
-02	СВП - 22	110	97	128	6,05
-03	СВП - 27	123	126	118	5,51
-04	СВП - 33	137	126	130	5,99

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. Предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT16}{2}$
- 3.* Размеры для справок.

ПАП100 - 000СБ		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПАП 100		См. табл.	-
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		ЛИСТ ЛИСТОВ I	
РАЗРАБ. Молокошер	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	М У П Г А Л И Ц К С С С С Р	
ПРОВ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	К О Ж Е П Р О Ш А Х Т	
РУКОВ. КОТОК	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	К О	
ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ФОРМАТ А3	
УТВ. Бердичевский	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН		

Изм. № подл. Подпись и дата взамен и др. № Изм. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Вид	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП100 - 000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
				Документация						
A3			ПАП100 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
				Детали						
A4	I		ПАП100 - 001	Планка	I	I	I	I	I	0,44кг.
A4	2		ПАП100 - 002	Планка	I	I	I	I	I	0,51кг.
A4	3		ПАП100 - 003	Скоба	2	2	2	2	2	0,28кг.

Изм. № подл. Подпись и дата		Изм. № подл. Подпись и дата		Изм. № подл. Подпись и дата	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ. ПОДПИСЬ ДАТА	РАЗРАБ. Молокошер	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН
ПРОВ. ГИТЕЛЬЗОН	РУКОВ. КОТОК	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН
ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН
ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН

Изм. № подл. Подпись и дата взамен и др. № Изм. № дубл. Подпись и дата.

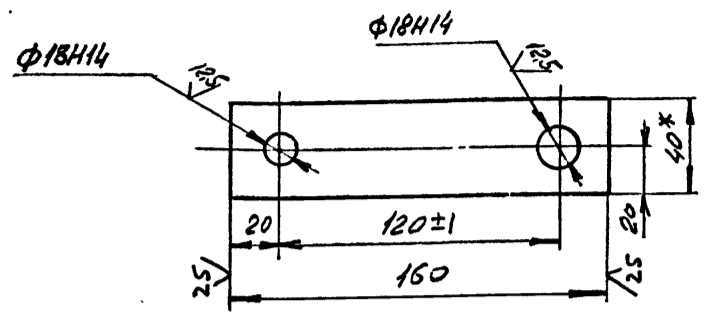
Формат	Вид	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП100 - 000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
A4	4		ПАП100-004	Скоба	I	I	I	I	I	0,45кг.
A3	5		ПАП100-005	Скоба	2	2	2			0,43кг.
A3			-01	Скоба				2	2	0,51кг.
A4	6		ПАП100-006	Уголок	I	I	I	I	I	1,8кг.
A4	7		ПАП100-007	Прокладка	-	2				0,13кг.
			-01	Прокладка			2			0,26кг.
			-02	Прокладка					2	0,17кг.
				Стандартные изделия						
				Болты ГОСТ7796-70						
8			M16x50.66.019 фос.		2	2	2	2	2	0,104 кг.
9			M16x35.66.019 фос.		2	2	2	2	2	0,084кг.
			Гайки ГОСТ5915-70							
10			M16.4.019 фос.		6	6	6	6	6	0,033кг.
11			Шайба 16.04.019 фос.							
			ГОСТ11371-78		2	2	2	2	2	0,011кг.

Изм. № подл. Подпись и дата		Изм. № подл. Подпись и дата		Изм. № подл. Подпись и дата	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ. ПОДПИСЬ ДАТА	РАЗРАБ. Молокошер	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН
ПРОВ. ГИТЕЛЬЗОН	РУКОВ. КОТОК	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН
ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН
ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН	ИЗМ. ГИТЕЛЬЗОН

10392/1

200 - 001ПВ

(V)

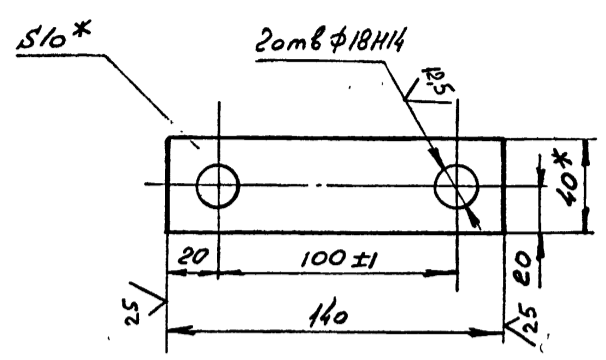


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
 2.* Размеры для справок

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				1	0,51	1:2
ПРОВЕРИЛ	Гительзон						
И.КОНТР.	Гительзон						
УТВЕРДИЛ	КОТОК						
ПАП100 - 002					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Планка					1		1
Полоса Б-2-10x40ГОСТ103-76					МУИ	СССР	КО
ВСтЗкп2ГОСТ535-88					ЮНТ	ПРОШАХТ	
формат А4							

100 - 001ПВ

(V)

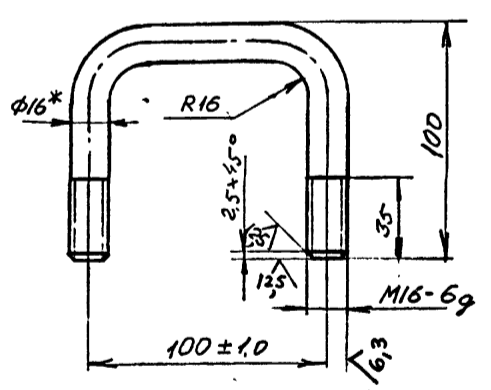


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
 2.* Размеры для справок

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				1	0,44	1:2
ПРОВЕРИЛ	Гительзон						
И.КОНТР.	Гительзон						
УТВЕРДИЛ	КОТОК						
ПАП100 - 001					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Планка					1		1
Полоса Б-2-10x40ГОСТ103-76					МУИ	СССР	КО
ВСтЗкп2ГОСТ380-88					ЮНТ	ПРОШАХТ	
формат А4							

300 - 001ПВ

(V)

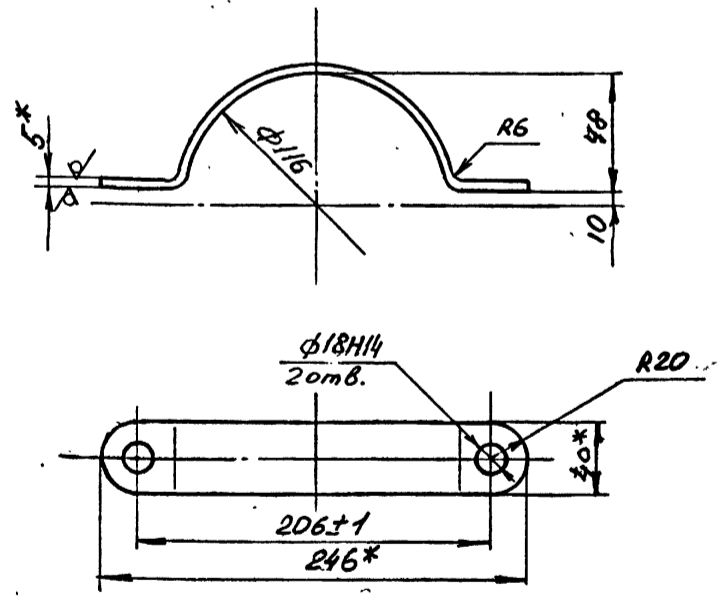


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
 2.* Размеры для справок

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				1	0,45	1:2
ПРОВЕРИЛ	Гительзон						
И.КОНТР.	Гительзон						
УТВЕРДИЛ	КОТОК						
ПАП100 - 004					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Скоба					1		1
Круг В-16ГОСТ2590-71					МУИ	СССР	КО
ВСтЗкп2ГОСТ535-88					ЮНТ	ПРОШАХТ	
формат А4							

500 - 001ПВ

(V)



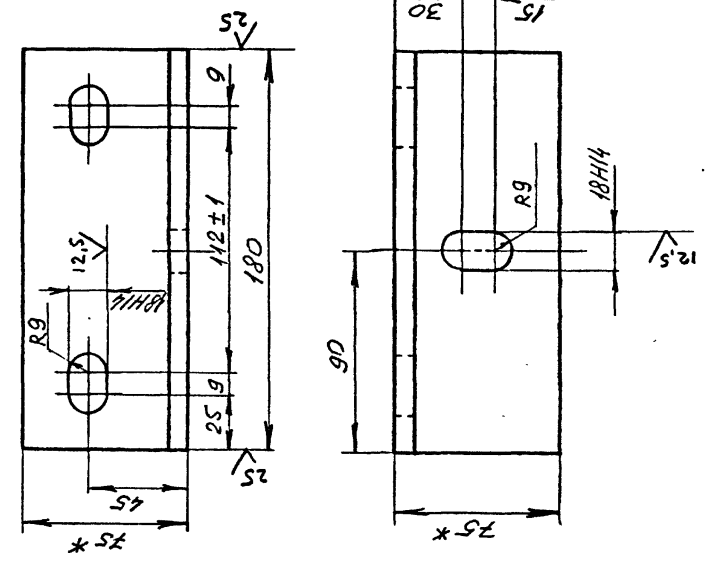
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
 2.* Размеры для справок

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				1	0,28	1:2
ПРОВЕРИЛ	Гительзон						
И.КОНТР.	Гительзон						
УТВЕРДИЛ	КОТОК						
ПАП100 - 003					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Скоба					1		1
Полоса Б-2-5x40ГОСТ103-76					МУИ	СССР	КО
ВСтЗкп2ГОСТ535-88					ЮНТ	ПРОШАХТ	
формат А4							

10392/1

900 - 00ШУ

(N/A)



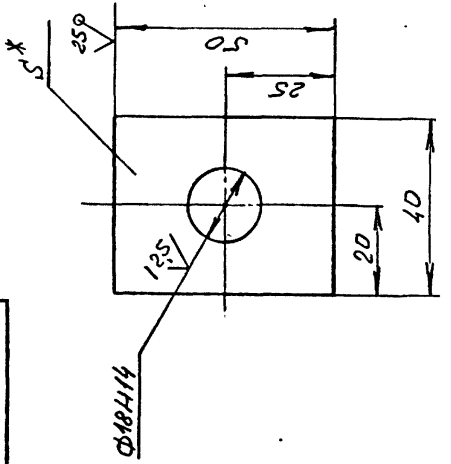
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$
 2. *Размеры для справок

ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ЧАСТ. ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ЧАСТ. ПОЛН. И ДАТА

ПАШ00 - 006			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАН	МОЛОКОШЕР	<i>М.С.</i>	
ПРОБЕРЕН	ДИТЕЛЬСОН	<i>В.В.</i>	
И. КОИТР	ДИТЕЛЬСОН	<i>В.В.</i>	
УТВЕРЖАЛ	КОТОК	<i>В.В.</i>	
А. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ	
	1,8	1:2	
ЛИСТ	Листов	1	
МУИ	СССР	КО	
УГОЛОК	УГОЛ	ПРОШАХТ	
Уголок 75x75x9-АГОСТ8509-86			
ВССтЗкп2ГОСТ535-88			

400 - 00ШУ

(N/A)



Обозначение	S, мм	Масса, кг.
ПАШ00-007	8	0,13
- 01	16	0,26
- 02	14	0,17

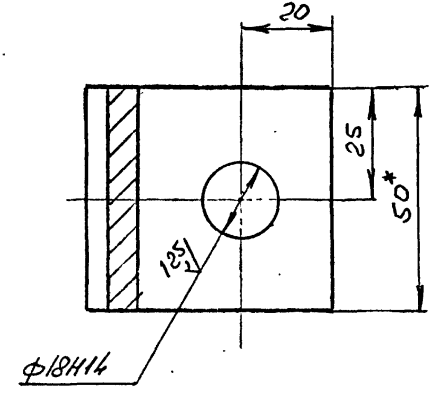
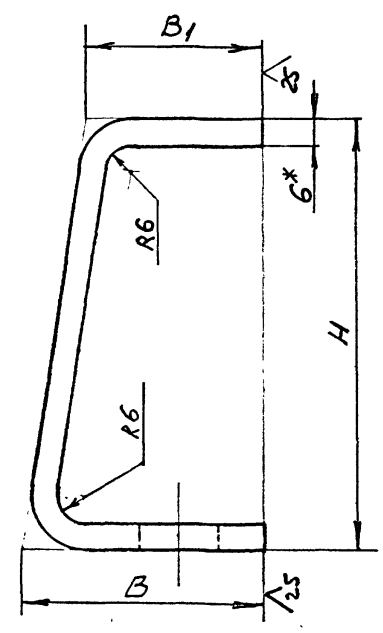
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$
 2. *Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ЧАСТ. ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ЧАСТ. ПОЛН. И ДАТА

ПАШ00 - 007			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАН	МОЛОКОШЕР	<i>М.С.</i>	
ПРОБЕРЕН	ДИТЕЛЬСОН	<i>В.В.</i>	
И. КОИТР	ДИТЕЛЬСОН	<i>В.В.</i>	
УТВЕРЖАЛ	КОТОК	<i>В.В.</i>	
А. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ	
	См. табл.	-	
ЛИСТ	Листов	1	
МУИ	СССР	КО	
ПРОКЛАДКА	УГОЛ	ПРОШАХТ	
Лист В ГОСТ19903-74			
ВССтЗкп2ГОСТ14637-79			

Формат А4

ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ЧАСТ. ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА	ИЗМ. № ЧАСТ. ПОЛН. И ДАТА



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг.
	H	B	B _I	
ПАШ00-005	97	55	40	0,43
-01	126	50	50	0,51

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$
 2. *Размеры для справок

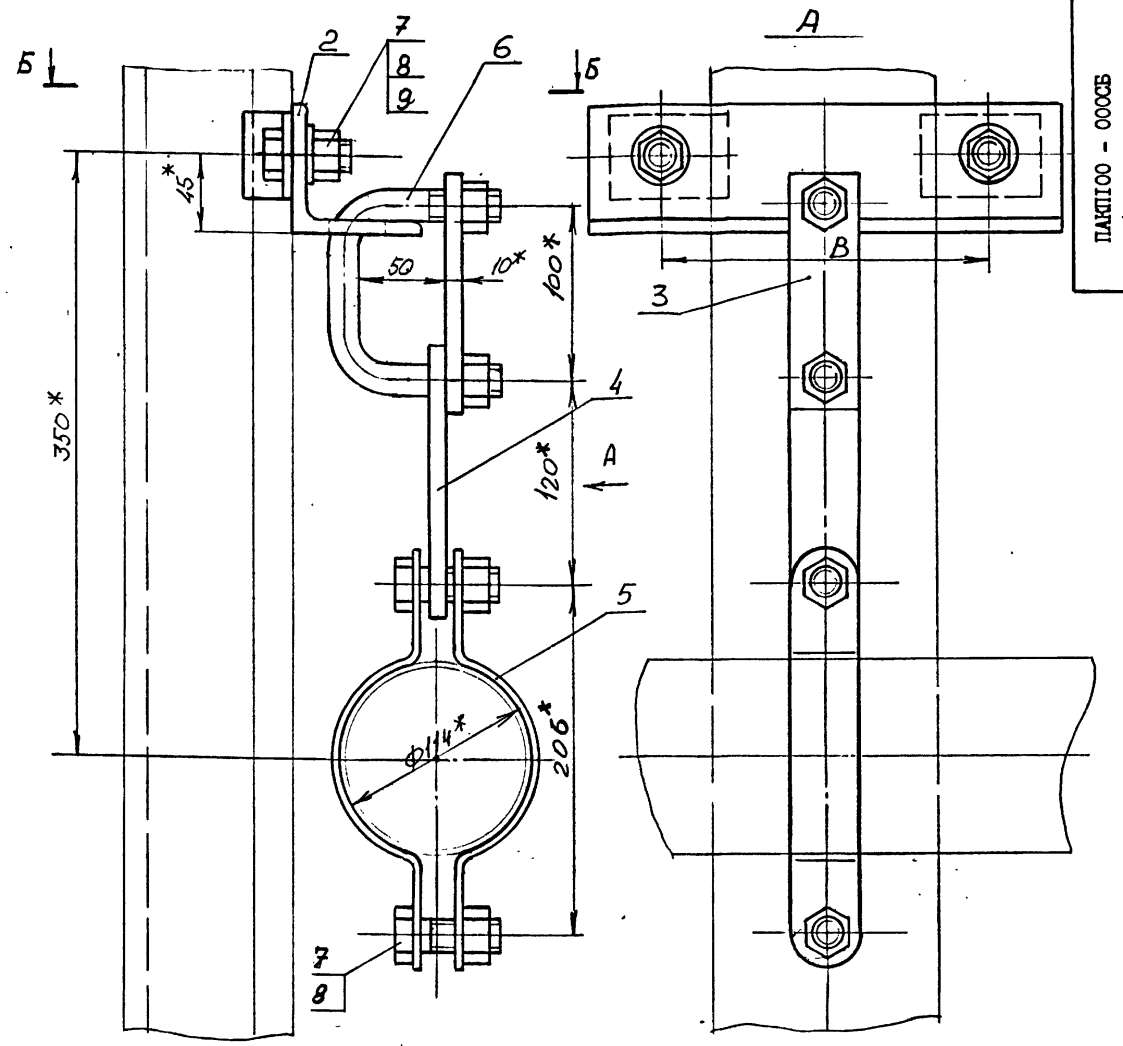
ПАШ00 - 005			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАН	МОЛОКОШЕР	<i>М.С.</i>	
ПРОБЕРЕН	ДИТЕЛЬСОН	<i>В.В.</i>	
И. КОИТР	ДИТЕЛЬСОН	<i>В.В.</i>	
УТВЕРЖАЛ	КОТОК	<i>В.В.</i>	
А. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ	
	См. табл.	-	
ЛИСТ	Листов	1	
МУИ	СССР	КО	
СКОБА	УГОЛ	ПРОШАХТ	
Полоса Б-2-6x50ГОСТ103-76			
ВССтЗкп2ГОСТ535-88			

10392/1

Формат А3

ПАШ00 - 005

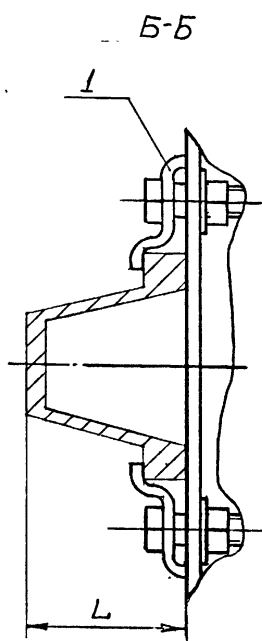
Выпуск I серия 7.40I-2



ПАП100 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм		Масса, кг
		L	B	
ПАП100-000	СВП17	94	180	5,71
	СВП19	102	190	5,71
	СВП22	110	198	5,71
	-01 СВП27	123	200	5,92
	СВП33	137	216	5,92

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107 - 79.
2. Предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT16}{2}$
3. *Размеры для справок.



ПАП100 - 000СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошер	ИЗ	
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
ИЗОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		

Подвеска ПАП1 100

А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
	См	-
	табл.	
А И С Т	А И С Т О В	I
М У П	С С С Р	К О
Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А3

Формат	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП100 - 100 -						Примечание
					-	01					
A4	3		ПАП100 - 001	Планка	1	1					0,44кг
A4	4		ПАП100 - 002	Планка	1	1					0,51кг
A4	5		ПАП100 - 003	Скоба	2	2					0,28кг
A4	6		ПАП100 - 004	Скоба	1	1					0,45кг
Стандартные изделия											
	7			Болт М16х50.66.019фос.			4	4			0,104кг
	8			Гайка 16.4.019фос.					6	6	0,033кг
	9			Шайба 16.04.019фос					2	2	0,011кг
				ГОСТ 7796 - 70							
				ГОСТ 5915 - 70							
				ГОСТ 11371 - 78							

ПАП100 - 000

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА

ФОРМАТ А4

Формат	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП100 - 000 -						Примечание
					-	01					
Документация											
A3			ПАП100 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
Детали											
A4	1		ПАП100 - 001	Скоба	2						0,15кг
			-01	Скоба		2					0,155кг
A4	2		ПАП100 - 002	Уголок	1	1					2,8кг

Шифр литер

ПАП100-1

2-001211

10392/1

ПАП100 - 000

Подвеска ПАП1 100

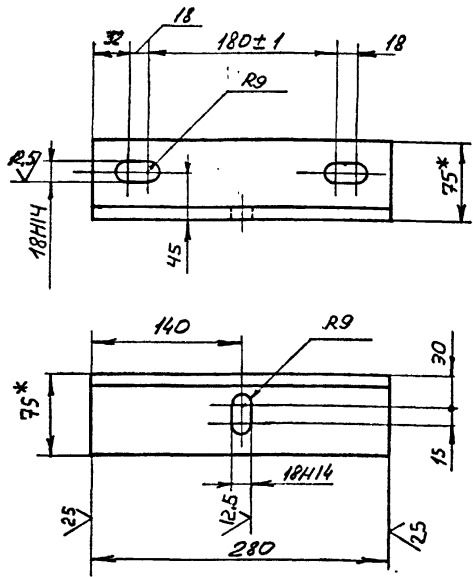
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошер	ИЗ	
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
ИЗОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		

А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
	См	-
	табл.	
А И С Т	А И С Т О В	I
М У П	С С С Р	К О
Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А4

200 - 001ПВН

В(✓)



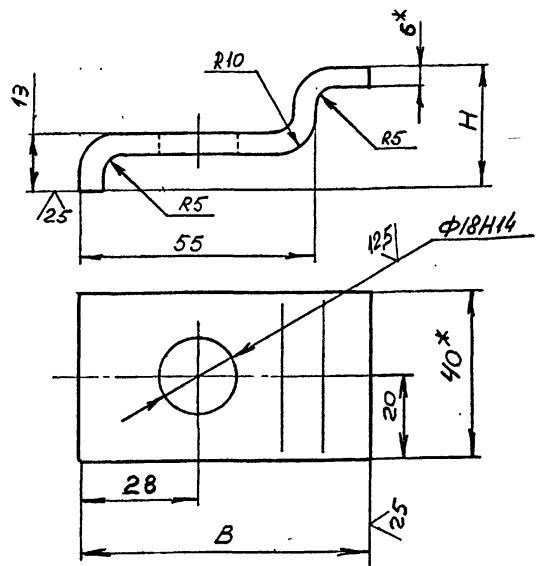
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. *Размеры для справок

ИЗМ. ЛИСТ
ПОДП. И ДАТА
РАЗРАБОТКА
МОЛОКОШЕВ
ПРОБЕРНА
ТИТЕЛЬЗОН
И. КОНТР.
ТИТЕЛЬЗОН
УТВЕРЖДАЮ
КОТОК

ИЗМ. ЛИСТ				ПОДП. И ДАТА			
РАЗРАБОТКА				ПОДП. И ДАТА			
МОЛОКОШЕВ				ПОДП. И ДАТА			
ПРОБЕРНА				ПОДП. И ДАТА			
ТИТЕЛЬЗОН				ПОДП. И ДАТА			
И. КОНТР.				ПОДП. И ДАТА			
ТИТЕЛЬЗОН				ПОДП. И ДАТА			
УТВЕРЖДАЮ				ПОДП. И ДАТА			
КОТОК				ПОДП. И ДАТА			
ПАКП100 - 002				ПАКП100 - 002			
Уголок				Уголок			
Уголок 75x75x9 - ГОСТ 8509-86				Уголок 75x75x9 - ГОСТ 8509-86			
ВСт3кп2ГОСТ535-88				ВСт3кп2ГОСТ535-88			
МШП				МШП			
Группа КС				Группа КС			
КО				КО			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			

100 - 001ПВН

В(✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	Н	В	
ПАКП100 - 001	29	67	0,15
-01	35	71	0,155

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. *Размеры для справок

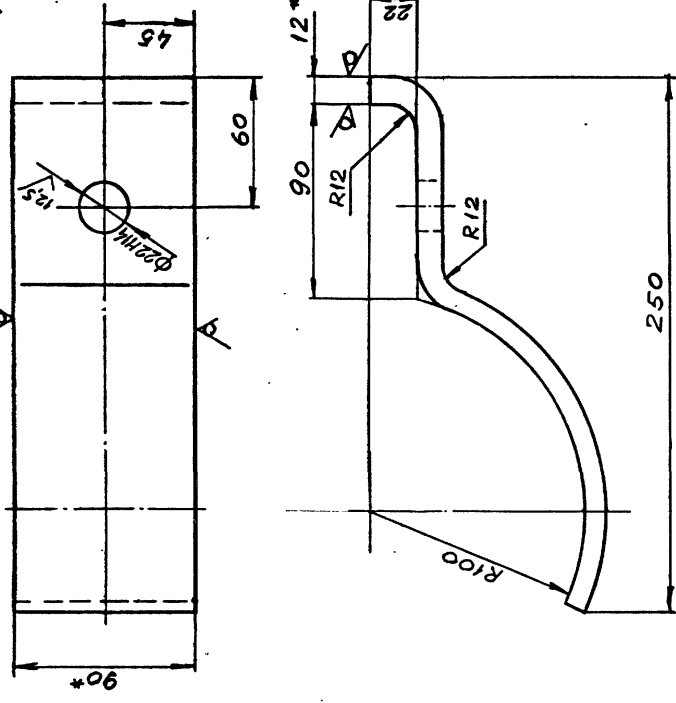
ИЗМ. ЛИСТ
ПОДП. И ДАТА
РАЗРАБОТКА
МОЛОКОШЕВ
ПРОБЕРНА
ТИТЕЛЬЗОН
И. КОНТР.
ТИТЕЛЬЗОН
УТВЕРЖДАЮ
КОТОК

ИЗМ. ЛИСТ				ПОДП. И ДАТА			
РАЗРАБОТКА				ПОДП. И ДАТА			
МОЛОКОШЕВ				ПОДП. И ДАТА			
ПРОБЕРНА				ПОДП. И ДАТА			
ТИТЕЛЬЗОН				ПОДП. И ДАТА			
И. КОНТР.				ПОДП. И ДАТА			
ТИТЕЛЬЗОН				ПОДП. И ДАТА			
УТВЕРЖДАЮ				ПОДП. И ДАТА			
КОТОК				ПОДП. И ДАТА			
ПАКП100 - 001				ПАКП100 - 001			
Скоба				Скоба			
Полоса В-2-6x40ГОСТ103-76				Полоса В-2-6x40ГОСТ103-76			
ВСт3кп2ГОСТ535-88				ВСт3кп2ГОСТ535-88			
МШП				МШП			
Группа КС				Группа КС			
КО				КО			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			

10392/1

100-001УЭП

25/√(h)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.

2. *Размеры для справок.

ПСК100-001

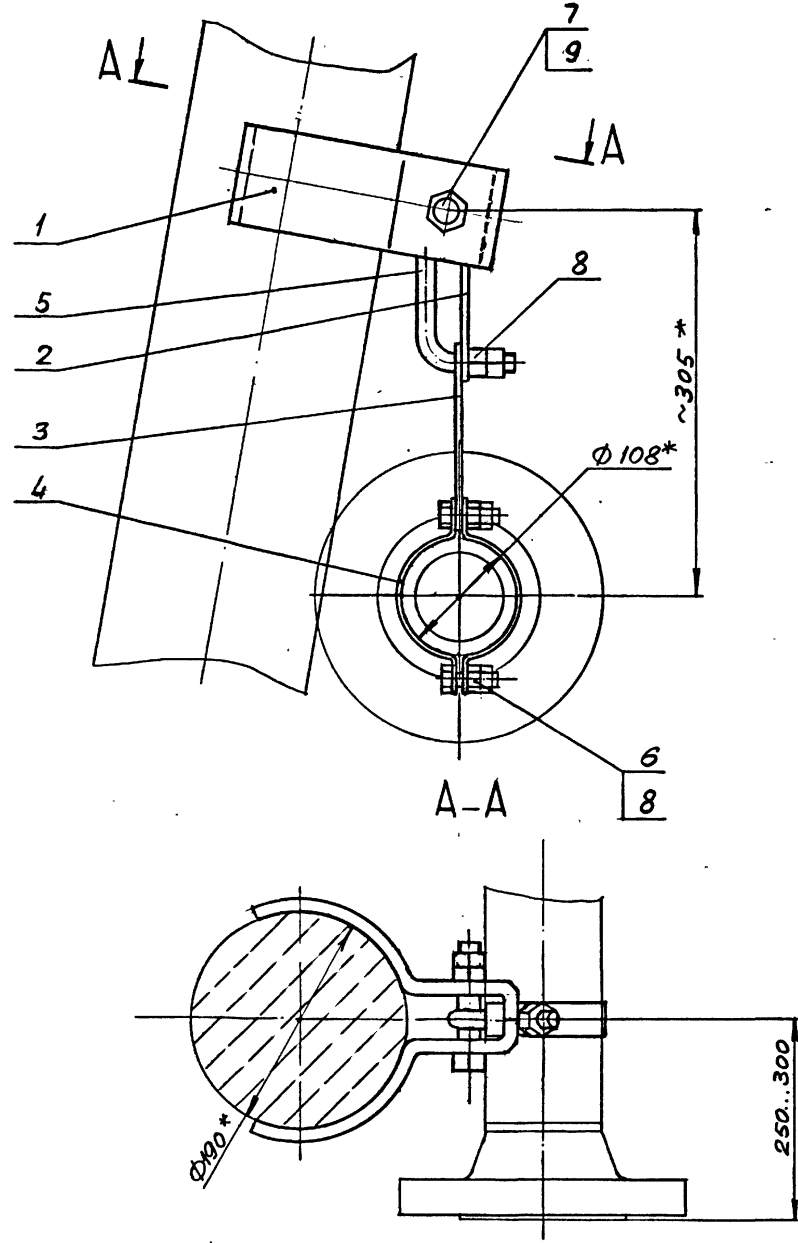
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева	<i>Л.К.</i>			2,5	1:2
ПРОВ.	Петренко	<i>Л.К.</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток	<i>Л.К.</i>		МШП	СССР	КО
И.КОНТР.	Петренко	<i>Л.К.</i>		ЮНТ	ЮНПРОШАХТ	
УТВ.	Бердичевский	<i>Л.К.</i>		ФОРМАТ	A4	

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
A3	ПСК100-000 СБ	
A4	ПСК100-001	2, 2,5кг
A4	ПЛАНКА	1, 0,44кг
A4	ПЛАНКА	1, 0,51кг
A4	СКОБА	2, 0,28кг
A4	СКОБА	1, 0,45кг
6	Болт М16х50.66.019	2, 0,104кг
7	Болт М20х90.66.019	1, 0,268кг
8	Гайка М16.8.019	8, 0,033кг
9	Гайка М20.8.019	2, 0,063кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева	<i>Л.К.</i>				
ПРОВ.	Петренко	<i>Л.К.</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток	<i>Л.К.</i>		МШП	СССР	КО
И.КОНТР.	Петренко	<i>Л.К.</i>		ЮНТ	ЮНПРОШАХТ	
УТВ.	Бердичевский	<i>Л.К.</i>		ФОРМАТ	A4	

ИЗМ. ЛИСТ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ЛИСТ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИЗМ. ЛИСТ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ЛИСТ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

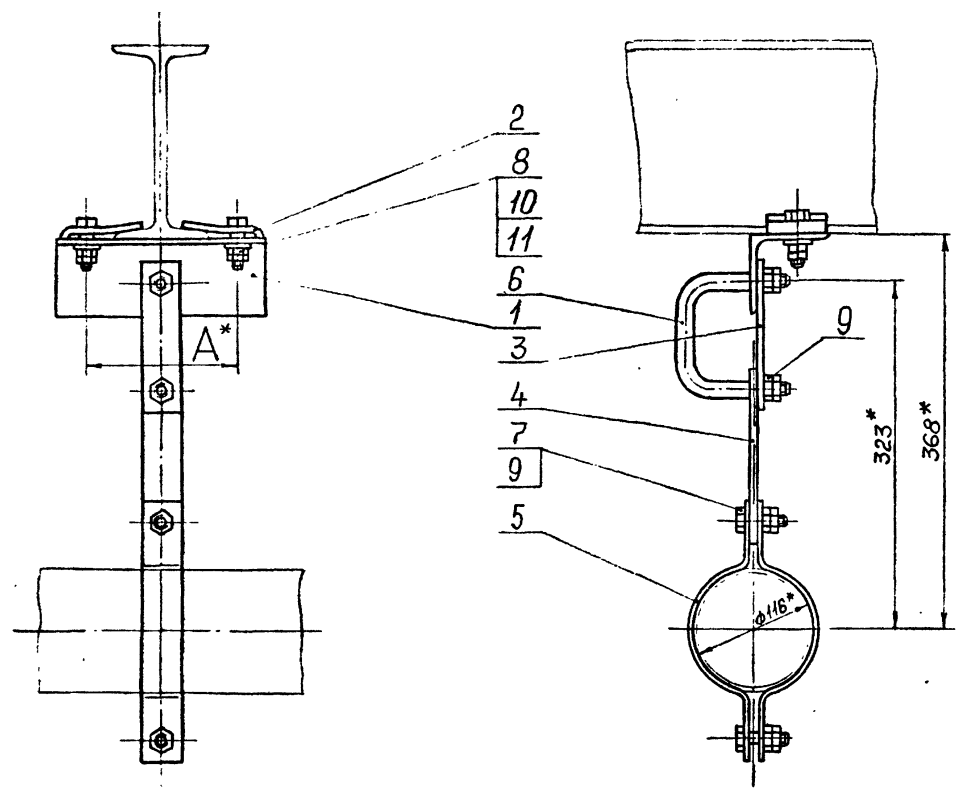


1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5 в три слоя.
3. *Размеры для справок.

ПСК100-000 СБ						
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева	<i>Л.К.</i>			76	1:4
ПРОВ.	Петренко	<i>Л.К.</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток	<i>Л.К.</i>		МШП	СССР	КО
И.КОНТР.	Петренко	<i>Л.К.</i>		ЮНТ	ЮНПРОШАХТ	
УТВ.	Бердичевский	<i>Л.К.</i>		ФОРМАТ	A4	

серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



ПВ 100 - 000 СБ

Обозначение	Шифр	Ду	№ двут.	А, мм	Масса, кг
ПВ 100-000	ПВ100-1	100	18, 20, 24	135	6,2
-01	ПВ100-2		27, 30, 33, 36	175	6,5

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. Покрытие: грунтовка УС-068 ТУ-10-820-75 красно-коричневая в один слой, эмаль УВ-785 ГОСТ7313-75 У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
3. *Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
РАЗРАБ.	Архипенко	ПРОБ.	Лительзон	РУКОВ.	Коток
И.КОНТР.	Лительзон	УТВ.	Бердичевский		
Подвеска ПВ 100			Л И Т	М А С С А	М А С И Т А Б
			См. табл.	-	
			Л И С Т	Л И С Т О В	1
			М У П	С С С Р	К О
			ЮНТРАПРОШАХТ		
			ФОРМАТ А3		

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Подпись	Дата	Изм. № дубл.	Подпись	Дата	Кол. на исполн. ПВ100-000-										Примечание
						-	01									
A4	3		ПАП100-001	Планка	I	I										0,44 кг
A4	4		ПАП100-002	Планка	I	I										0,51 кг
A4	5		ПАП100-003	Скоба	2	2										0,28 кг
A4	6		ПАП100-004	Скоба	I	I										0,45 кг
Стандартные изделия																
Болты ГОСТ7796-70																
7			М16х60.66.019 фос	2	2											0,12 кг
8			М20х65.66.019 фос	2	2											0,207 кг
Гайки ГОСТ5915-70																
9			М16.8.019 фос	8	8											0,033 кг
10			М20.8.019 фос	4	4											0,063 кг
Шайба 20.04.019																
II			ГОСТ 11371-78	2	2											0,017 кг

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № документа Подпись Дата

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Подпись	Дата	Изм. № дубл.	Подпись	Дата	Кол. на исполн. ПВ100-000-										Примечание
						-	01									
Документация																
A3			ПВ100-000СБ	Сборочный чертёж	x	x										
Детали																
A4	I		ПВ100-001	Уголок	I											2,24 кг
			-01	Уголок		I										2,50 кг
A4	2		ПВ100-002	Планка	2											0,39 кг
			-01	Планка		2										0,41 кг

Шифр

ПВ100-1

ПВ100-2

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
РАЗРАБ.	Архипенко	ПРОБ.	Лительзон	РУКОВ.	Коток
И.КОНТР.	Лительзон	УТВ.	Бердичевский		
Подвеска ПВ 100			Л И Т	М А С С А	М А С И Т А Б
			См. табл.	-	
			Л И С Т	Л И С Т О В	1
			М У П	С С С Р	К О
			ЮНТРАПРОШАХТ		
			ФОРМАТ А4		

10392/1

Выпуск I серия 7.40I-2

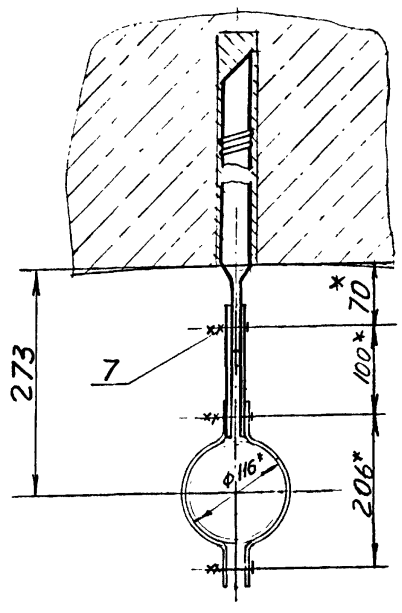


Рис. 2

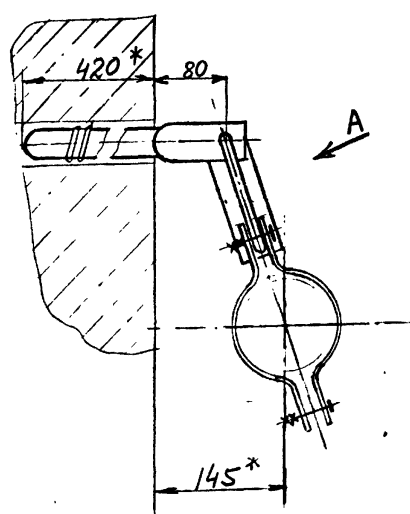
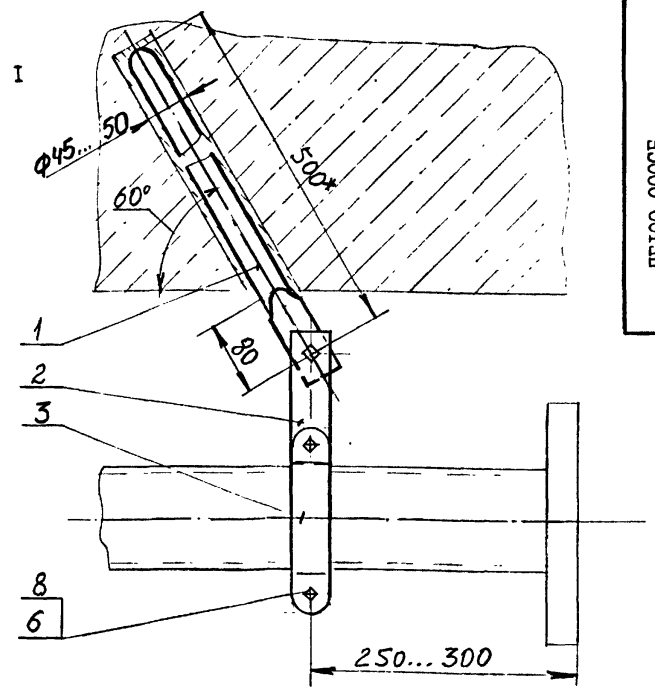


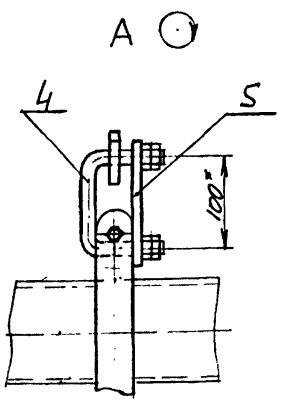
Рис. 1



ПБ100-000СБ

Обозначение	Шифр	Рис.	Масса кг.
ПБ100-000	1ПБ100	1	4,8
-01	2ПБ100	2	5,1

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ. 12.44.107-79
- Анкера поз. I заделаны бетоном марки 300.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
- Покрытие: Грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1. В5, в три слоя.
- * Размеры для справок.



ПБ100-000СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПБ100			см. табл.		1:5		КО	
ИЗМ.	Л И С Т	№ Д О К У М.	ПОДПИСЬ	ДАТА				
РАЗР.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
ПРОВ.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
РУКОВ.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
И.КОНТРОЛ.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	[Signature]						

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМ. №. ИМ. №. ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

Им. № подл. Подпись и дата. Взам. им. №. Им. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБ 100 - 000 -				Примечание
				-	01			
A4	5	ПАП100-001	Планка		1			0,44кг
			Стандартные изделия					
	6		Болт М16х60.66.019					
			Болт 7796-70	2	2			0,12 кг
	7		Болт М16х50.66.019					
			ГОСТ 7796-70		1			0,104кг
	8		Гайка М16.8.019					
			ГОСТ 5915-70	6	8			0,033кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата. ПБ 100-000. Формат А4.

Им. № подл. Подпись и дата. Взам. им. №. Им. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБ100-000-				Примечание
				-	01			
			Документация					
A3		ПБ100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x			
			Детали					
A4	1	ПБ100-001	Анкер		1			3,3кг
A4	2	ПБ100-002	Планка		2			0,22кг
A4	3	ПАП100-003	Скоба		2			0,28кг
A4	4	ПАП100-004	Скоба		1			0,45кг

ПБ100-000			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПБ100			см. табл.		1:5		КО	
ИЗМ.	Л И С Т	№ Д О К У М.	ПОДПИСЬ	ДАТА				
РАЗР.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
ПРОВ.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
РУКОВ.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
И.КОНТРОЛ.	КОТЛОК	КОНЯЕВА	[Signature]					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	[Signature]						

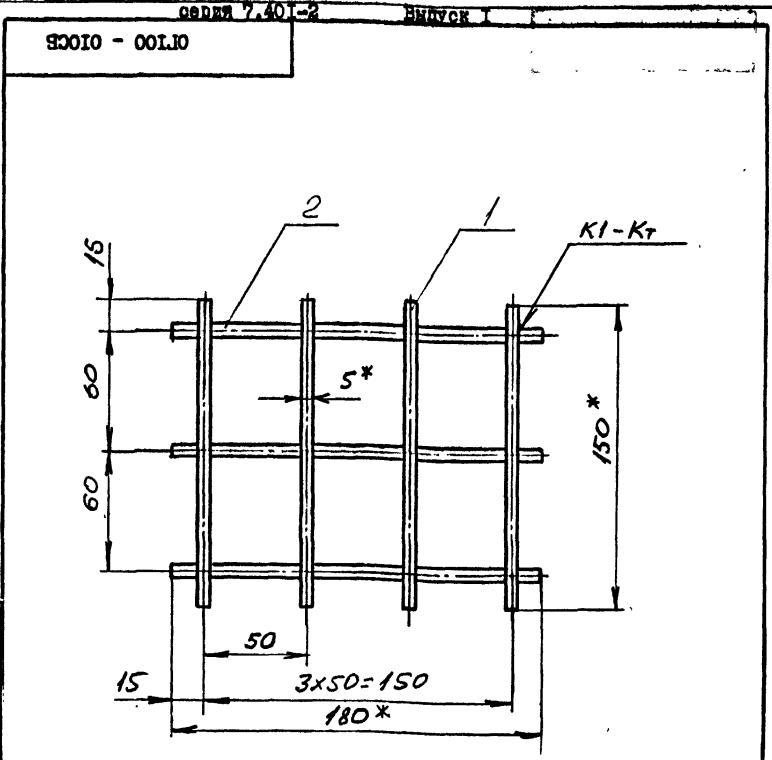
10392/1

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЕРИОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			ОГ 100-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5 В1 ГОСТ 6727-80 ВСТЗКПЗ ГОСТ 380-88		
Б4	I	ОГ100-011	$l = 150$ А16	4	0,023кг	
Б4	2	ОГ100-012	$l = 180$ А16	3	0,023кг	

ПОДП. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	ЛИСТ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. МОЛОКОШЕР	ИТ		
ПРОВ. ИГТЕЛЬЗОН	ИТ		
РУКОВ. КОТОК	ИТ		
И. КОНТР. ИГТЕЛЬЗОН	ИТ		
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ИТ		

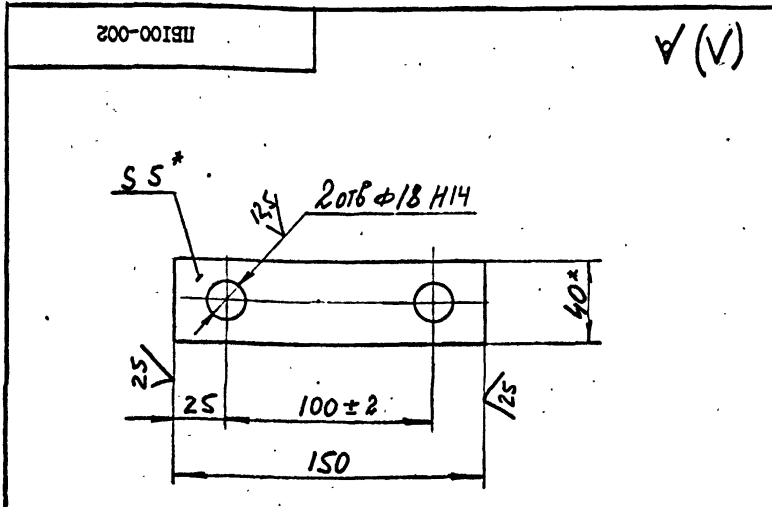
ОГ100-010		Сетка арматурная	
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	И
И	0,18	1:2	
И	СССР	И	КО
МУП ГАУЧПКС ЮНГУПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			



ПОДП. И ДАТА

ОГ100 - 010СБ		Сетка арматурная	
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	И
И	0,18	1:2	
И	СССР	И	КО
МУП ГАУЧПКС ЮНГУПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			

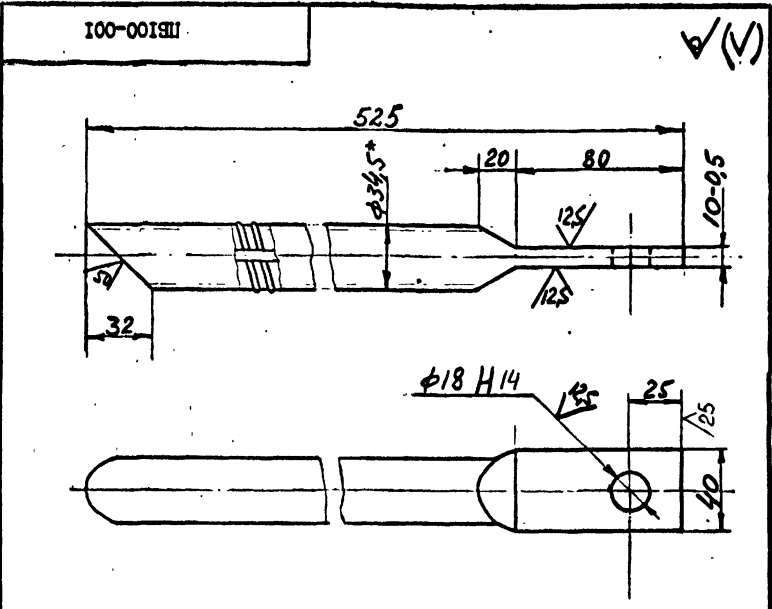
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ - 14098 - 86.
2* Размеры для справок.



ПОДП. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	ЛИСТ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. КОТОК	ИТ		
ПРОВ. КОНЯЕВА	ИТ		
РУКОВ. КОТОК	ИТ		
И. КОНТР. КОНЯЕВА	ИТ		
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ИТ		

ПВ100-002		Планка	
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	И
И	0,22	1:2	
И	СССР	И	КО
МУП ГАУЧПКС ЮНГУПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			

1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками $\pm IT16$.
2. Размеры для справок.

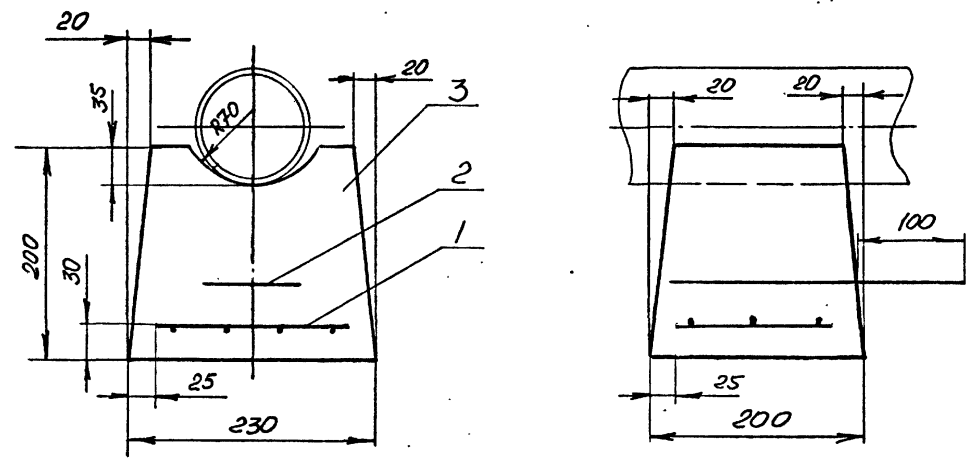


ПОДП. И ДАТА

ПВ100-001		Анкер	
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	И
И	3,3	1:2	
И	СССР	И	КО
МУП ГАУЧПКС ЮНГУПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			

1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками $\pm IT16$.
2. Размеры для справок.

10392/1



ОГ100 - 000СБ

ОГ100 - 000СБ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Опора ОГ 100			И	16,5	1:4
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошев				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

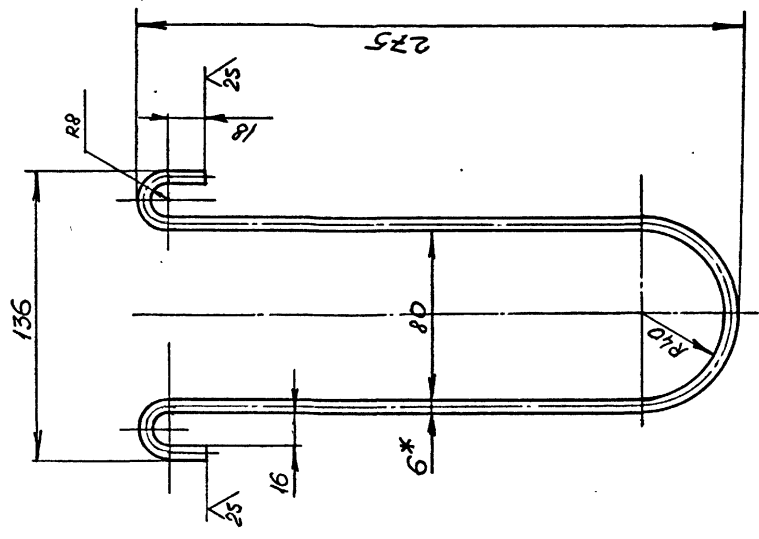
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
 ММУП ССРС
 КУЛТУРПРОШАХТ
 КО

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. ЕД.
	Документация	
ОГ100-000СБ	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
ОГ100-010	Сетка арматурная	1 0,18кг
	Детали	
ОГ100-001	Изделие закладное	1 0,14кг
	Материалы	
	Бетон марки 200	0,008м ³

ОГ 100-000			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Опора ОГ 100			И	0,14	1:2
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошев				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
 ММУП ССРС
 КУЛТУРПРОШАХТ
 КО

100 - 001Ю



1. Предельные отклонения размеров - + IT16 / - 2
 2. * Размер для справок.

10392/1

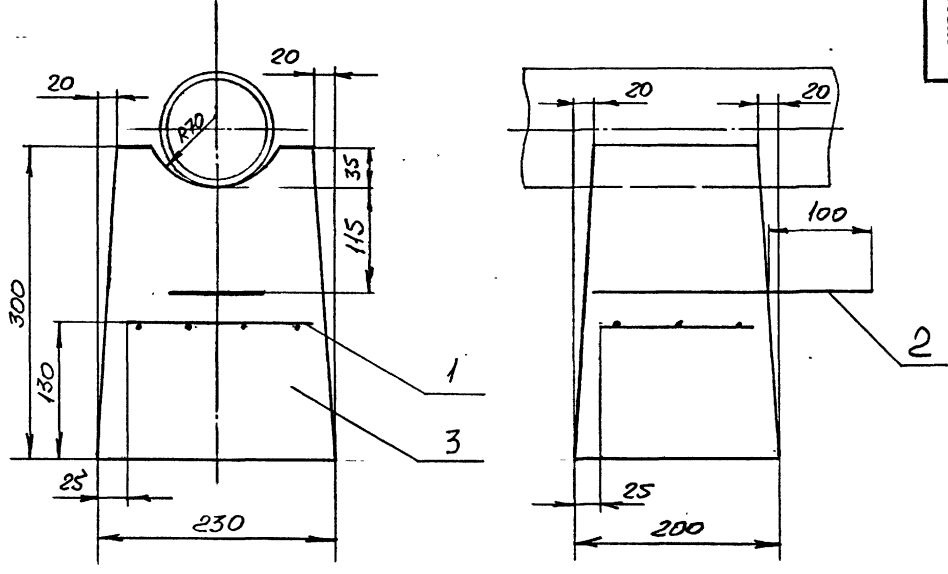
ОГ100 - 001

ИНВ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИВБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
И	0,14	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	СССР
1	1	КО

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
 ММУП ССРС
 КУЛТУРПРОШАХТ
 КО

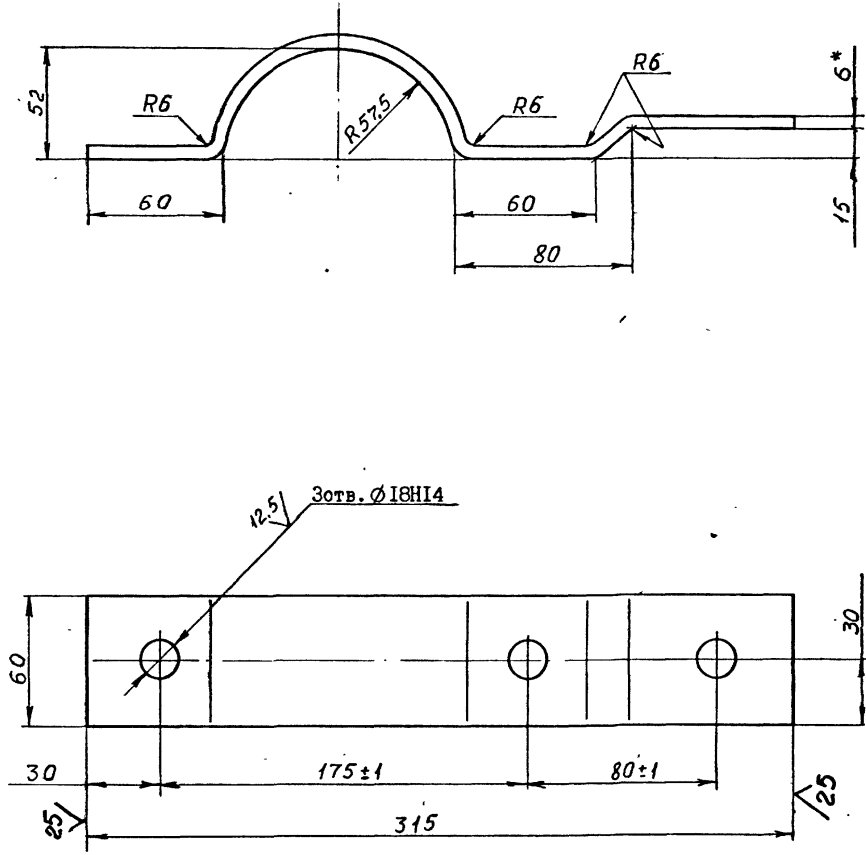


ОН100 - 000СБ

ОН100 - 000СБ			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Опора ОН 100				26	1:4
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
			МП СССР КОМУНПРОШАХТ ГАМНИПКС КО		
ФОРМАТ А3					

КОЛ. ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация		
	Сборочный чертеж		
	Сборочные единицы		
	Сетка арматурная	ОГ100 - 010	I 0,16кг.
	Детали		
	Изделие заводное	ОГ100 - 001	I 0,14кг.
	Материалы		
	Бетон марки 200		0,012 м³

ОН100 - 000		Л И Т	Л И С Т	Л И С Т
Опора ОН 100		МП СССР ГАМНИПКС КОМУНПРОШАХТ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБОТКА	Молокошев	<i>[Signature]</i>		
ПРОЕКТА	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВОДИТЕЛЬ	Коток	<i>[Signature]</i>		
И. КОНТРОЛЬ	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		



УП 100 - 001

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
2. *Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

УП 100 - 001		А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко			
ПРОВ.	Тительзон			
РУКОВ.	Коток			
И. КОНТР.	Тительзон			
УТВ.	Бердичевский			
ХОМУТ		А И Т	МАССА	МАСШТАБ
			I,04	I:2
Полоса Б 6x60 ГОСТ 103-76		ММП СССР		КО
Ст3кп2 ГОСТ 535-88		ГЛАВ. УП. М.С.		КО
		КОМП. ГИПРОШАХТ		КО
		ФОРМАТ А3		

ФОРМАТ	ИЗМ. ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А2		Документация			
		Сборочный чертёж			
		Сборочные единицы			
А4	I	Муфта	I	УП100-010	I 2,08кг
		Детали			
А3	2	Хомут	2	УП100-001	I,04кг
А4	3	Тяга	I	УП100-002	0,75кг
А4	4	Тяга	I	УП100-003	0,75кг
		Стандартные изделия			
5		Болт М16-8x55.66.019			
6		ГОСТ 7796-70	2	0,112кг	
		Болт М16-8x80.66.019			
		ГОСТ 7796-70	I	0,152кг	
7		Гайка М16-7Н.8.019			
		ГОСТ 5915-70	II	0,033кг	
8		Гайка М16Н-7Н.8.019			
		ГОСТ 5915-70	I	0,033кг	
		УП100-000			
		Устройство			
		противоугонное УП 100			
		А И Т	А И Т	А И Т	А И Т
		ММП СССР	ММП СССР	ММП СССР	ММП СССР
		КОМП. ГИПРОШАХТ	КОМП. ГИПРОШАХТ	КОМП. ГИПРОШАХТ	КОМП. ГИПРОШАХТ
		ФОРМАТ А3	ФОРМАТ А4	ФОРМАТ А4	ФОРМАТ А4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Переменные данные для исполнений		
		УП100-000		
		Детали		
А4	9	УП100-004	I	I,18кг
		Планка		
А3	10	УП100-005	I	I,04кг
		Скоба		
		УП100-000-01		
		Детали		
А4	9	УП100-004-01	I	I,11кг
		Планка		
А3	10	УП100-005-01	I	0,84кг
		Скоба		
		УП100-000-02		
		Детали		
А4	9	УП100-004-02	I	0,99кг
		Планка		
А3	10	УП100-005-02	I	0,74кг
		Скоба		
		УП100-000-03		
		Детали		
А4	11	УП100-006	I	5,38кг
		Анкерный штырь		
		УП100-000		
		10392/1		
		УП100-000		
		ФОРМАТ А4		

УП100-000

УП 100 - 000 СБ

Выпуск I
серия 7.401-2

Рис. 1

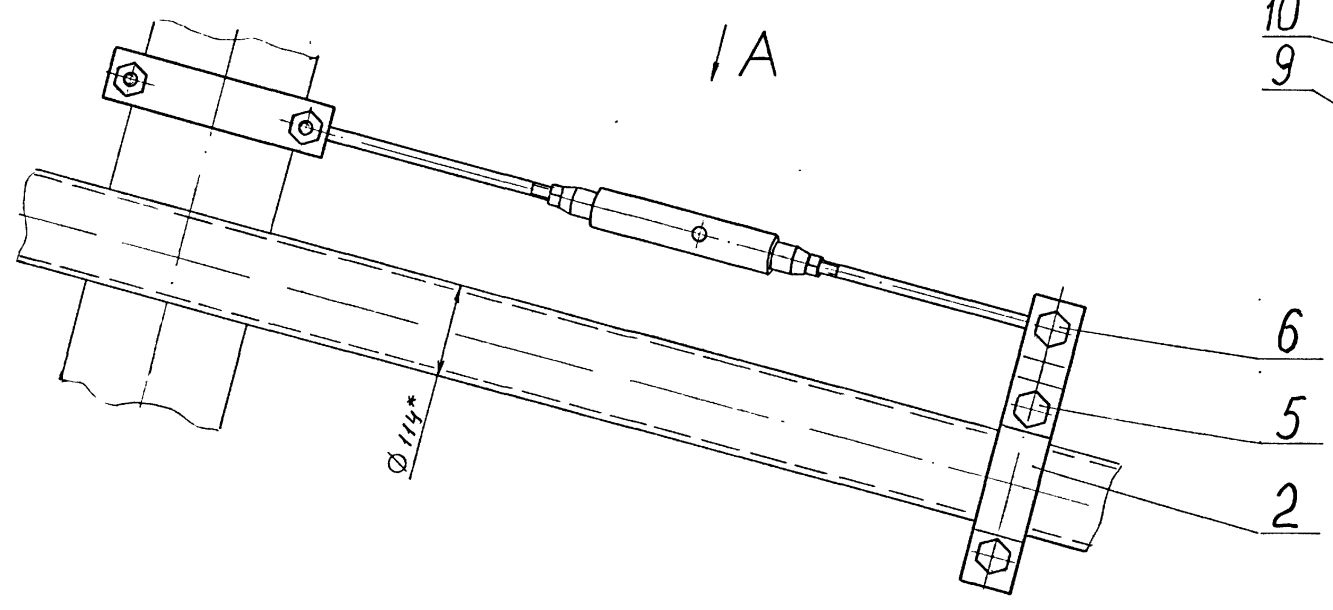


Рис. 2
Остальное см. рис. 1

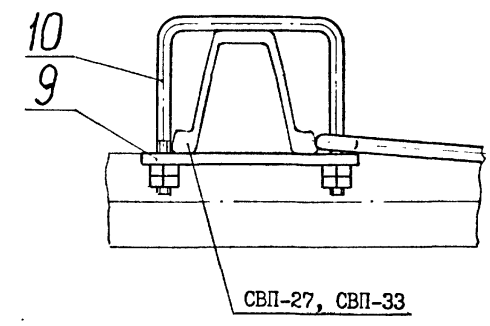


Рис. 3
Остальное см. рис. 1

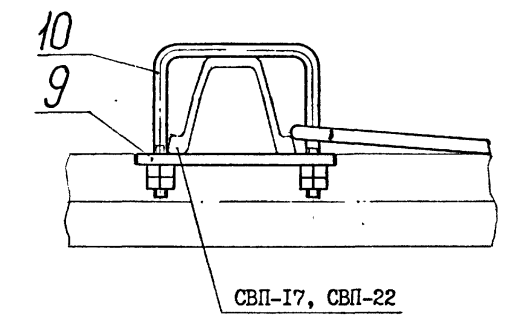
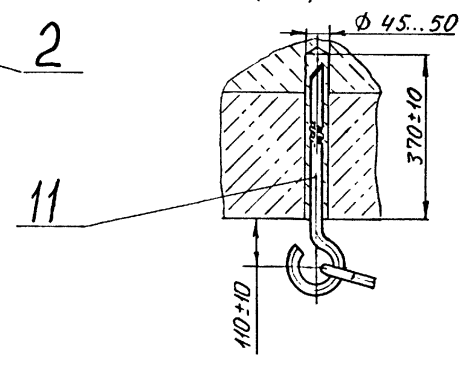
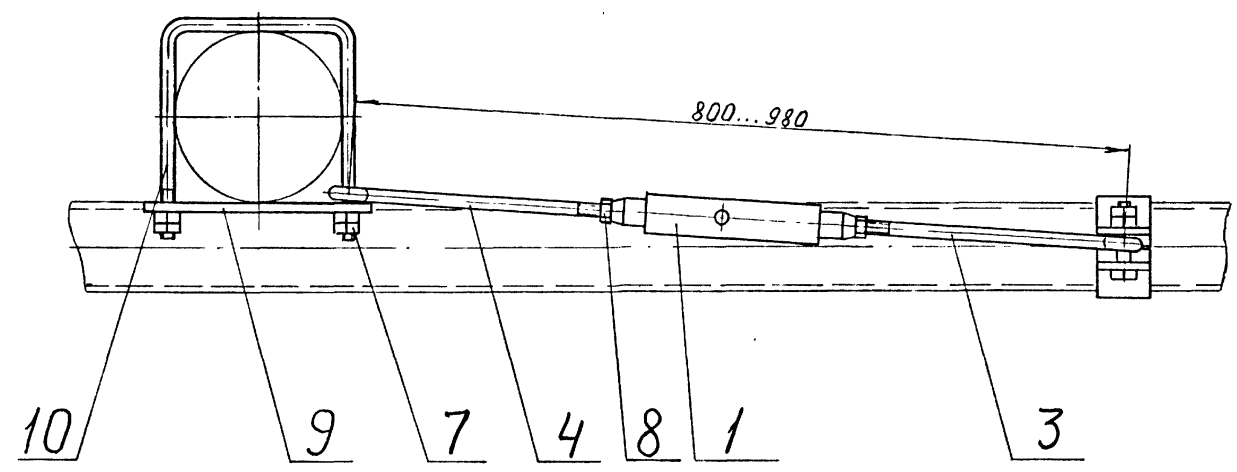


Рис. 4
Остальное см. рис. 1
(1:10)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 100 - 000	I	8,65
- 01	2	8,40
- 02	3	8,16
- 03	4	11,81



- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- *Размер для справок.

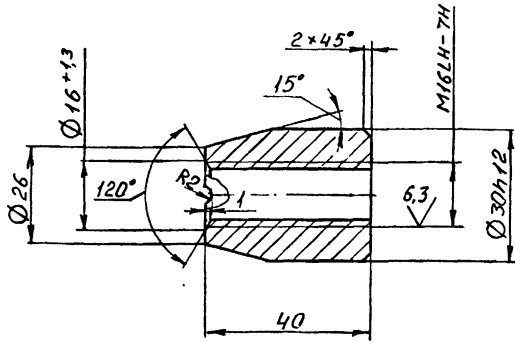
ИНВ. № ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИНВ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИНВ. № ЛУЧ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

10392/1

		УП 100 - 000 СБ	
ИЗМ. ИЛИ РАЗРАБ. ПРОБ. РУКОВ. Н.КОНТ. УТВ.	ИЗМ. ИЛИ РАЗРАБ. ПРОБ. РУКОВ. Н.КОНТ. УТВ.	ИЗМ. ИЛИ РАЗРАБ. ПРОБ. РУКОВ. Н.КОНТ. УТВ.	ИЗМ. ИЛИ РАЗРАБ. ПРОБ. РУКОВ. Н.КОНТ. УТВ.
		Л И Т	М А С С А
		См. табл.	И:5
		ИЗМ. ИЛИ РАЗРАБ. ПРОБ. РУКОВ. Н.КОНТ. УТВ.	ИЗМ. ИЛИ РАЗРАБ. ПРОБ. РУКОВ. Н.КОНТ. УТВ.
		М У П Ю Ж Г У Р О Ш А Х Т	С С С Р К О
ФОРМАТ А2			

Э10 - 001 ПК

12.5/√



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 100 - 013

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	I	I		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									

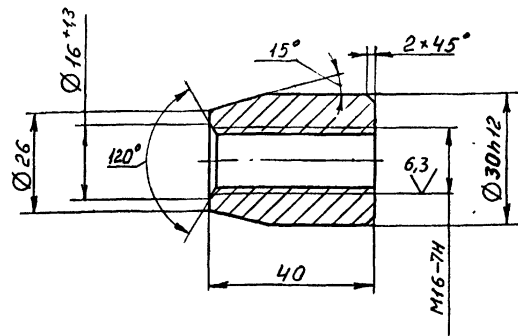
Круг 32-В ГОСТ 2590-88
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

МУП СССР
ЮЛТИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

Э10 - 001 ПК

12.5/√



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 100 - 012

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	I	I		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									

Круг 32-В ГОСТ 2590-88
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

МУП СССР
ЮЛТИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ИЗМЕНЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				Документация		
A4			УП00-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП00-011	Труба	I	I,76кг
A4	2		УП00-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП00-013	Втулка	I	0,13кг

УП00-010

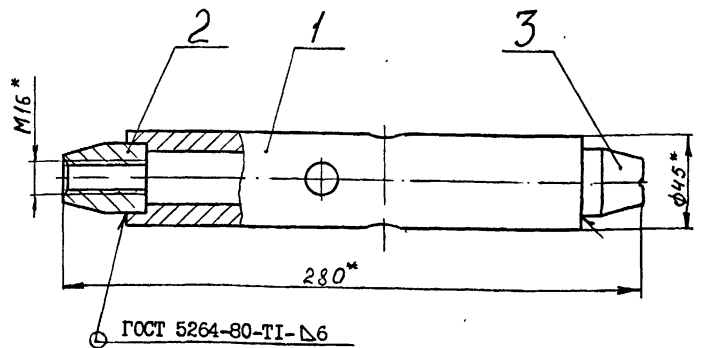
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Муфта	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	I	2		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									

Муфта

МУП СССР
ЮЛТИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

Э0 Э10 - 001 ПК



1. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 100 - 010 СБ

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МУФТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	I	2		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									

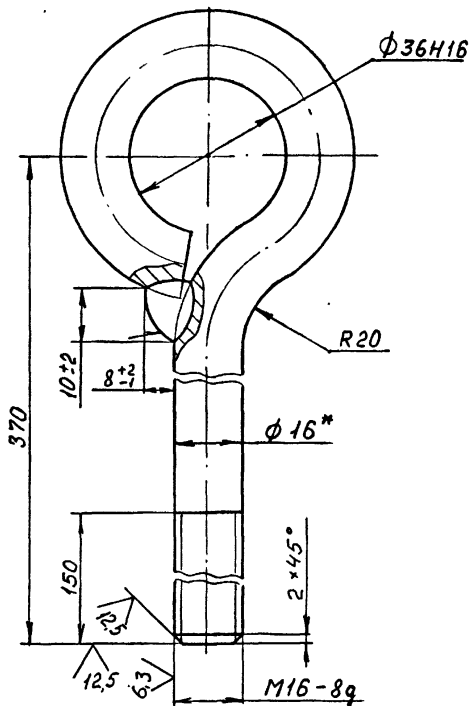
Муфта

МУП СССР
ЮЛТИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

200 - 001 ЦА

✓(✓)



1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 100 - 002

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТЯГА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							0,75	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко				Круг 16-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШ	СССР	КО
РУКОВ.	Коток					ЮНТИПРОШАХТ		
И.КОНТР.	Тительзон							
УТВ.	Бердичевский							

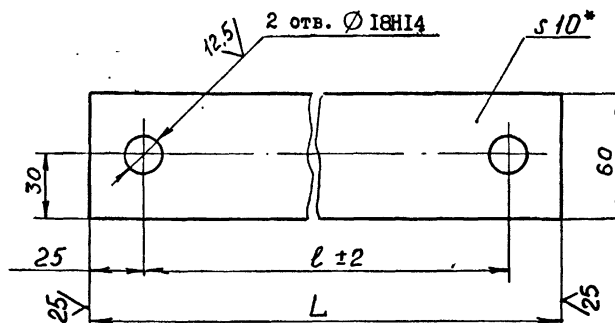
ФОРМАТ А4

серия 7.401-2

Выпуск I

400 - 001 ЦА

✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	ℓ	
УП 100 - 004	260	210	1,18
- 01	245	195	1,11
- 02	220	170	0,99

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
2. *Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

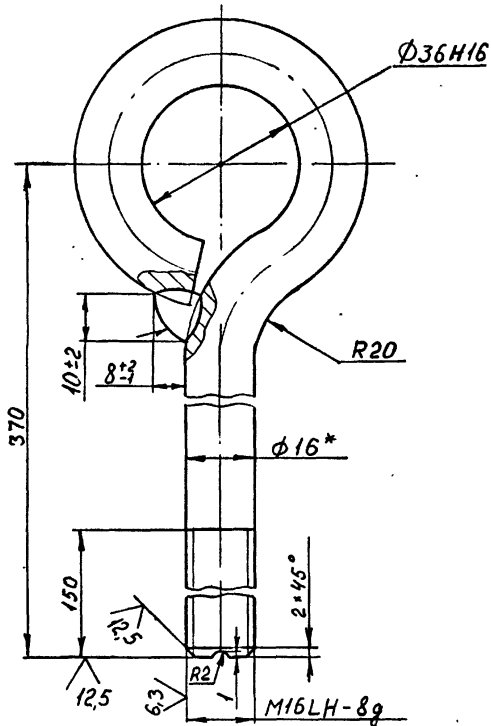
УП 100 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПЛАНКА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко				Полоса Б 10x60 ГОСТ 103-76 Ст3кп2 ГОСТ 535-88	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШ	СССР	КО
РУКОВ.	Коток					ЮНТИПРОШАХТ		
И.КОНТР.	Тительзон							
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А4

200 - 001 ЦА

✓(✓)



1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

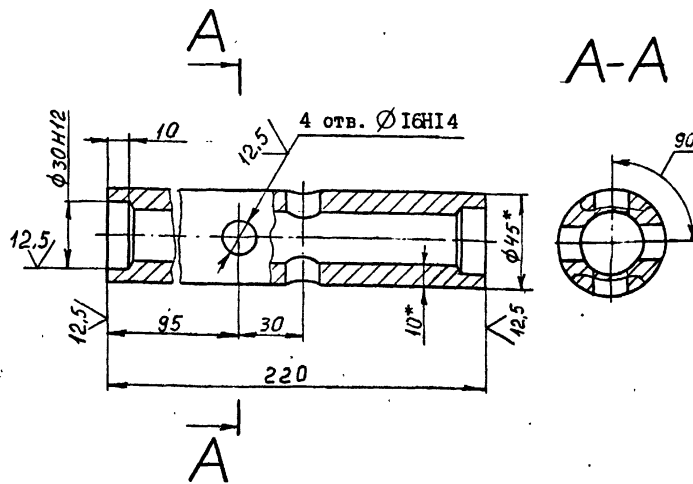
УП 100-003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТЯГА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							0,75	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко				Круг 16-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШ	СССР	КО
РУКОВ.	Коток					ЮНТИПРОШАХТ		
И.КОНТР.	Тительзон							
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А4

110 - 001 ЦА

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
2. *Размеры для справок.

УП 100 - 011

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							1,76	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко				Труба 45x10 ГОСТ 8732-78 Б35 ГОСТ 8731-87	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШ	СССР	КО
РУКОВ.	Коток					ЮНТИПРОШАХТ		
И.КОНТР.	Тительзон							
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А4

