

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ**  
СЕРИЯ 7.401-2

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

**ВЫПУСК 5**

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду300.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ**  
**СЕРИЯ 7.401-2**

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

**ВЫПУСК 5**

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду300.  
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

10392/5

				ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №					

№ пп	Наименование	Обозначение	Страница
I	2	3	4
I.	Содержание		2
2.	Пояснительная записка	ПЗ	3...7
3.	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце	1ФС300-000	8,9
4.	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФС300-000	10,11
5.	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте	3ФС300-000	12...14
6.	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	ФПЗ00-001	14
7.	Стул опорный Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий	1ССУ300-000	15...17
8.	Стул опорный Ду300 Ру4,0; 6,3 МПа узкий	2ССУ300-000	15,18
9.	Стул опорный Ду300 Ру10; 16 МПа узкий	3ССУ300-000	17,19,20
10.	Стул опорный Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа широкий	1ССШ300-000	17,19,21
11.	Стул опорный Ду300 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	2ССШ300-000	22,23
12.	Стул опорный Ду300 Ру10; 16 МПа широкий	3ССШ300-000	22,24
13.	Колено опорное Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КС300-000	25...27
14.	Колено опорное Ду300 Ру4,0; 6,3 МПа	2КС300-000	28,29
15.	Колено опорное Ду300 Ру10 МПа	3КС300-000	28,30
16.	Колено опорное Ду300 Ру16МПа	4КС300-000	31,32,33
17.	Компенсатор Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КЗ00-000	34...41
18.	Компенсатор Ду300 Ру4,0; 6,3 МПа	2КЗ00-000	41,42
19.	Компенсатор Ду300 Ру10;16МПа	3КЗ00-000	43...48

I	2	3	4
20.	Хомут ХРК 300	ХРК300-000	49...51
21.	Хомут ХРКК 300	ХРКК300-000	51...55
22.	Хомут ХРД 300	ХРД300-000	56
23.	Хомут ХРДК 300	ХРДК300-000	57
24.	Хомут ХБ 300	ХБ300-000	58...61
25.	Хомут ХБК 300	ХБК300-000	62,63
26.	Хомут ХТШ 300	ХТШ300-000	64,65
27.	Хомут ХТШК 300	ХТШК300-000	66
28.	Подвеска ПАП 300	ПАП300-000	67...69
29.	Подвеска ПАКП 300	ПАКП300-000	70,71
30.	Подвеска ПСК 300	ПСК300-000	72
31.	Подвеска ПВ 300	ПВ300-000	73,74
32.	Подвеска ПБ 300	ПБ300-000	74,75
33.	Подвеска ПШ 300	ПШ300-000	76
34.	Опоры ОГ 300	ОГ300-000	77,78
35.	Опоры ОН 300	ОН300-000	77,79
36.	Устройство противоугонное УП 300	УП300-000	80...84

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
			Коток	12/87
			Проскурнина	12/87
			Коток	12/87
			Проскурнина	12/87
			Бердичевский	12/87

7.40I-2.5

Содержание

А И Т Л И С Т Л И С Т О В

МЭИ	СССР	КО
Госплана СССР	Комитрошхат	

ФОРМАТ 2

10392/5

### 1. Основание для выполнения типовых конструкций

Типовые конструкции - серия 7.401-2 "Узлы крепления трубопроводов в вертикальных и наклонных шахтных стволах и протяженных горных выработках" /взамен серии 7.401-I/ разработаны институтом "Джипрошахт" 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 7.401-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 арматурой 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 I, 0; I, 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 ТМП 401-011-87.89 "Сечения и армировка вертикальных стволов с жесткими проводниками" /Джипрошахт, 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.

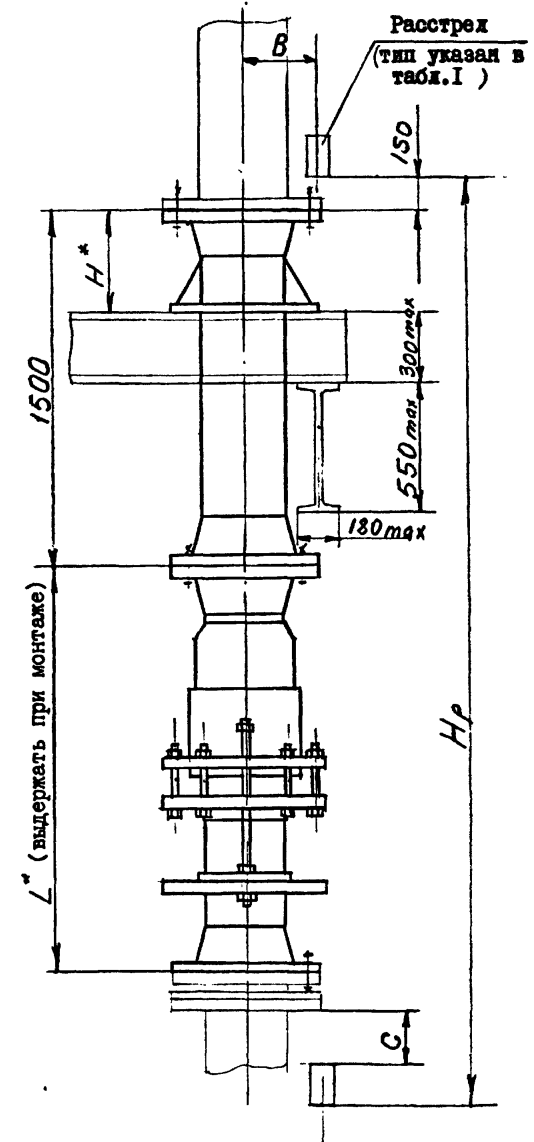


Рис. I

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

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ		ДАТА		7.401-2.5 ПЗ						
РАЗРАБОТАЛ	КОТОК	ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРНИНА	РУКОВОДИЛ	КОТОК	Н. КОНТР.	ПРОСКУРНИНА	УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	Пояснительная записка		А И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
										5		СССР		КО
										МНИ		ГЛАВУПКС		КО
										ДЖИПРОШАХТ		ФОРМАТ А2		

## 6. Принятые условные обозначения

ПЗ	- пояснительная записка;
ФС	- фланцы свободные;
ФП	- фланцы приварные;
ССУ	- стул опорный узкий;
ССШ	- стул опорный широкий;
КО	- колено опорное;
К	- компенсатор;
ХРК	- хомут для крепления труб к коробчатым расстрелам;
ХРКК	- хомут для крепления труб кондиционирования к коробчатым расстрелам;
ХРД	- хомут для крепления труб к двутавровым расстрелам;
ХРДК	- хомут для крепления труб кондиционирования к двутавровым расстрелам;
ХБ	- хомут для крепления к бетонной крепи ствола;
ХБК	- хомут для крепления труб кондиционирования к бетонной крепи;
ХТШ	- хомут для крепления труб к тубингам Шахтспецстроя;
ХТШК	- хомут для крепления труб кондиционирования к тубингам Шахтспецстроя;
ПАП	- подвеска к металлической арочной крепи АП;
ПАКТ	- 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 штанге.
ОГ	- опора бетонная под трубопроводы для горизонтальных выработок;
ОН	- опора бетонная под трубопроводы для наклонных выработок;
УП	- устройство противоугонное.

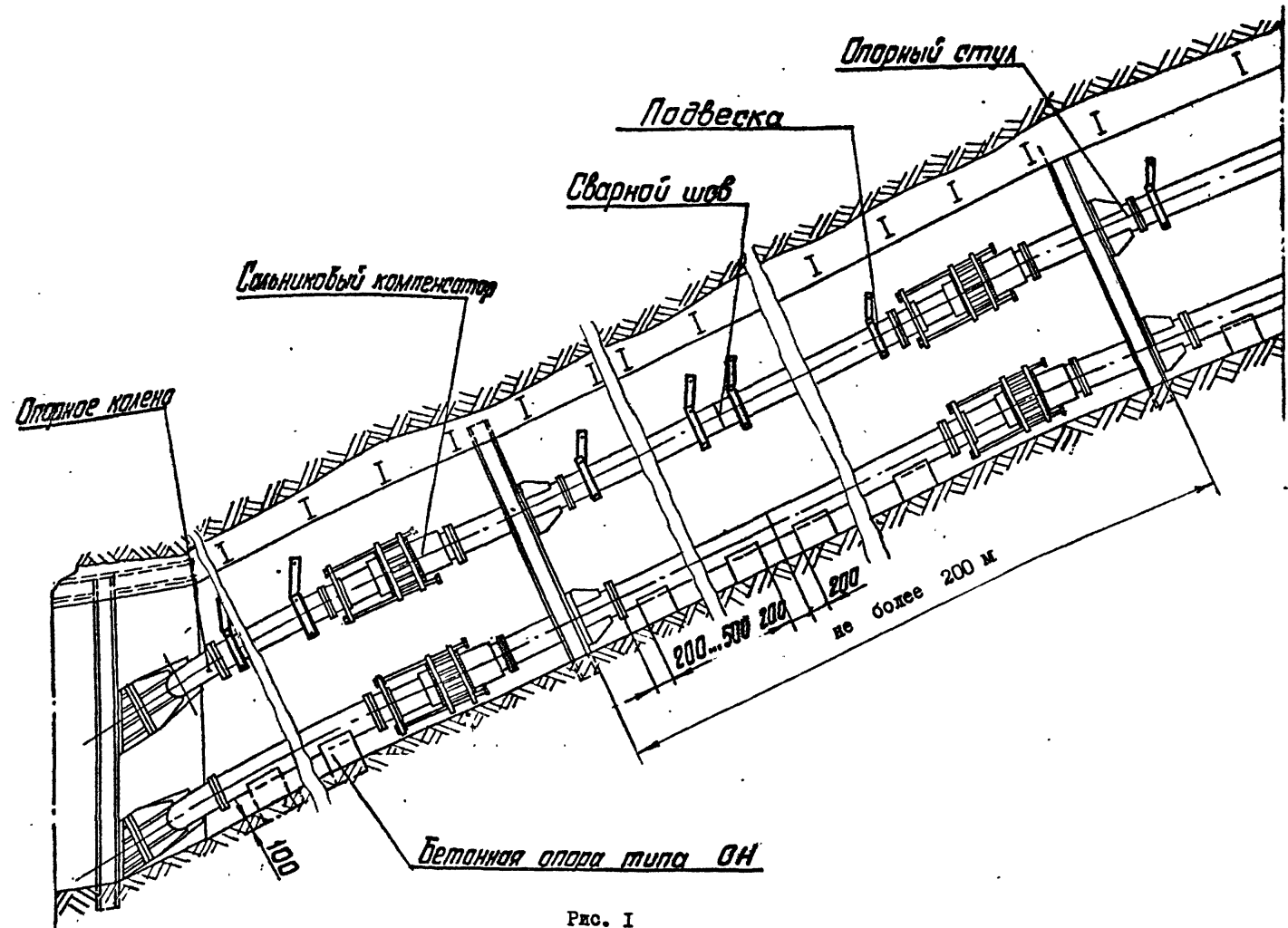


Рис. 1

## 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.

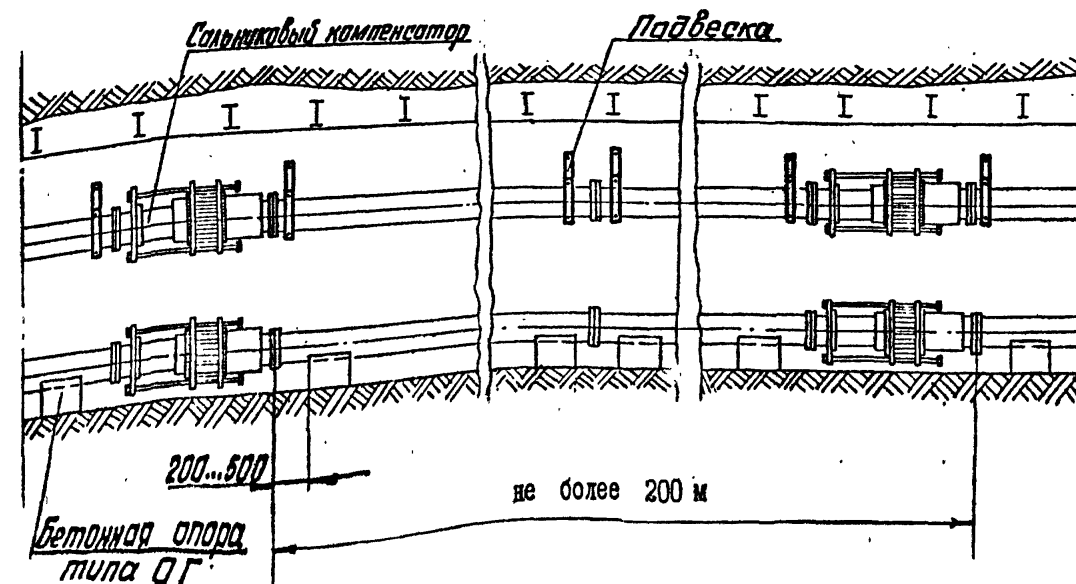


Рис. 2

Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	□ 170x104	□ 212x130	I №24M	I №27Ca	I №36C	I №30M	
Для всех труб, кроме кондиционирования	B	286	299	289	296	304	299
	C	2280	2238	378	348	258	318
Для труб кондиционирования	B	368	381	371	378	386	381
	C	2280	2238	378	348	258	318

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки исп. А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70		
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	
ФС300-000	ФС-300-1,0	1,0	18,1	А-300-25 ПОН ГОСТ 15180-86	0,183	M20	140	0,417	M20	0,063	
	-01	ФС300-1,6	1,6			23,41	M24	170	0,722	M24	0,107
	-02	ФС300-2,5	2,5			30,27	M27	170	0,941	M27	0,162

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Прокладка исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпилька тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки тип А ГОСТ 9064-75			Ж ГОСТ 5916-70						
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг	масса, кг						
2ФС300-000	ФС1-300-4,0	4,0	48,30	Б-300-160 ПОН ГОСТ 15180-86	0,98	M30	290	1,51	M30	0,277	0,11							
	-01		ФС2-300-4,0										49,67					
-02	ФС1-300-6,3	6,3	76,90										M36	390	2,96	M36	0,446	0,182
-03	ФС2-300-6,3	79,10																

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладка исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ9066-75			Гайки тип А ГОСТ 9064-75			Ж ГОСТ 5916-70
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг	масса, кг
3ФС300-000	ФС1-300-10	10	159,85	Б-300-160 ПОН ГОСТ 15180-86	0,98	M42	480	5,22	M42	0,777	0,294	
	-01		ФС2-300-10									

\* ФС1-фланец с выступом  
 \* ФС2-фланец с впадиной  
 \*ж Применяется как контргайка

Таблица 5

Фланцы с выступом или впадиной приварные встык				Прокладки исп.Б ГОСТ15180-86		Шпильки тип А исп. I, ГОСТ9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		Гайки ГОСТ 5916-70
									d	масса, кг	
ФП300-001	ФП-300-10	10	127,78	Б-300-160 ПОН ГОСТ 15180-86	0,98	M42	310	3,142	M42	0,777	0,294
-01	ФП2-300-10		127,73								
-02	ФП-300-16	16	141,00								
-03	ФП2-300-16		140,00								

## 7.3 Стулья опорные

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

Таблица 6

Стул опорный узкий					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кн.
1СОУ300-000	СОУ300-1,0	1,0	361,2	90	1600
-01	СОУ300-1,6	1,6	371,8		
-02	СОУ300-2,5	2,5	385,6		
2СОУ300-000	СОУ300-4,0	4,0	425,0		
-01	СОУ300-6,3	6,3	485,0		
-02	СОУ300-10	10	517,0		
3СОУ300-000	СОУ300-16	16	540,0		4400

Таблица 7

Стул опорный широкий					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кн.
1СОШ300-000	СОШ300-1,0	1,0	395,3	90	1600
-01	СОШ300-1,6	1,6	406,0		
-02	СОШ300-2,5	2,5	431,5		
2СОШ300-000	СОШ300-4,0	4,0	467,6		
-01	СОШ300-6,3	6,3	527		
-02	СОШ300-10	10	557		
3СОШ300-000	СОШ300-16	16	580		4400

## 7.4 Колена опорные

Колена опорные разработаны на базе стандартных сантехнических отводов. Для случаев отсутствия стандартных отводов требуемого диаметра и давления, отводы выполнены сварными.

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Таблица 8

Колена опорные					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стулом и коленом, м	Макс. нагрузка на колено, кн.
1КО300-000	КО300-1,0	1,0	362	90	1600
-01	КО300-1,6	1,6	359		
-02	КО300-2,5	2,5	372		
2КО300-000	КО300-4,0	4,0	425		
-01	КО300-6,3	6,3	484		
-02	КО300-10	10	452		
3КО300-000	КО300-16	16	700		19140

## 7.5 Компенсаторы

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9.

Компенсаторы				
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Максимальная нагрузка на болты, кн.
1К300-000	К300-1,0	1,0	914	800
-01	К300-1,6	1,6	926	
-02	К300-2,5	2,5	940	900
2К300-000	К300-4,0	4,0	978	
-01	К300-6,3	6,3	1037	1100
3К300-000	К300-10	10	1285	1700
-01	К300-16	16	1310	2200

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

- труб к расстрелам коробчатым (таблица 10);
- труб к расстрелам двутавровым (таблица 10);
- труб к бетонной крепи (таблица 11);
- труб к тубингам Шахтспецстроя (таблица 11).

Таблица 10.

Обозначение	Шифр	Расстрел"	Масса, кг	Примечание
ХРК300-000	ХРК300-1	□ 170x104	23,8	
-01	ХРК300-2	□ 212x130	25,6	
ХРКК300-000	ХРКК300-1	□ 170x104	99,4	Для труб кондиционирования
-01	ХРКК300-2	□ 212x130	101,1	
ХРД300-000	ХРД300-1	I № 24M	26,22	
-01	ХРД300-2	I № 27Ca	27,3	
-02	ХРД300-3	I № 36C	30,51	
-03	ХРД300-4	I № 30M	28,57	
ХРДК300-000	УРДК300-1	I № 24M	101,7	Для труб кондиционирования
-01	ХРДК300-2	I № 27Ca	102,9	
-02	ХРДК300-3	I № 36C	105,9	
-03	ХРДК300-4	I № 30M	103,9	

Таблица 11.

Обозначение	Шифр	Тип крепи ствола	Масса, кг	Примечание
ХБ300-000	ХБ300	бетонная	53,0	Для труб кондиционирования
ХБК300-000	ХБК300	бетонная	126,8	
ХТШ300-000	ХТШ300-1	Тубинги 66м	31,6	Для труб кондиционирования
-01	ХТШ300-2	Тубинги 67м	31,9	
ХТШК300-000	ХТШК300-1	Тубинги 66м	106,0	
-01	ХТШК300-2	Тубинги 67м	106,3	

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 (таблица 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 и ж.б. крепью и штанговой крепью.

Таблица I2.

Обозначение	Шифр	Тип спецпрофиля	Масса, кг
ПАКП 300-000	ПАКП 300-1	СВП I7	8,4
		СВП I9	
		СВП 22	
- 01	ПАКП 300-2	СВП 27	8,6
		СВП 33	
ПАП 300-000	ПАП 300-1	СВП I7	8,1
- 01	ПАП 300-2	СВП I9	8,3
- 02	ПАП 300-3	СВП 22	8,6
- 03	ПАП 300-4	СВП 27	8,03
- 04	ПАП 300-5	СВП 33	8,65

Таблица I3.

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ПСК 300-000	ПСК 300	10,0	К круглой стойке
ПВ 300-000	ПВ 300-1	8,6	к верхняку I № I8,20,24
	ПВ 300-2	8,9	к верхняку I №27,30,33,36
ПШ 300-000	ПШ 300	13,2	к бетонной крепи выработок распорной штангой
ПБ 300-000	ПБЭ300	7,22	к бетонной крепи, к блочной крепи либо к металлобетонной крепи анкером
	2ПБЭ300	7,63	

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

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

Таблица I4

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 300-000	ОЦ 300	57	Для наклонных выработок
ОГ 300-000	ОГ 300	46	Для горизонтальных выработок

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 300-000	УП300-1	12,95	К круглой стойке	
	-01	УП300-2	12,57	К крепи СВП-27, СВП-33
	-02	УП300-3	12,24	К крепи СВП-17, СВП-22
	-03	УП300-4	15,38	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".

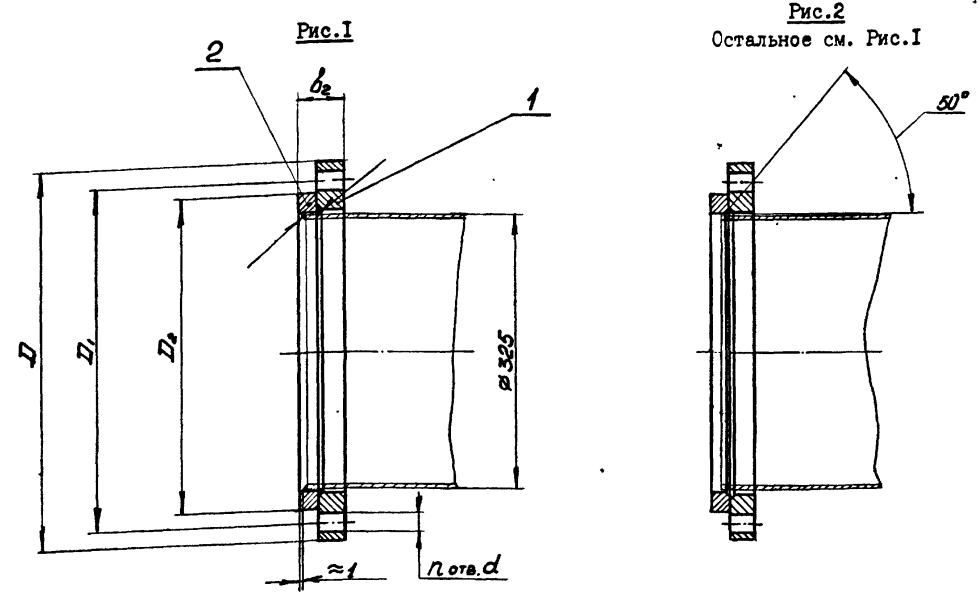
Покрытие:

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 ХВ785 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.



ЮЖПРОСНАХ  
КОНСТ  
Выпуск 5  
серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм					n, ота.	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d		
ИЭС300-000	ИЭС300-1,0	1,0	1	440	400	370	52	22	12	18,11
-01	ИЭС300-1,6	1,6	2	460	410		56	26		23,41
-02	ИЭС300-2,5	2,5	2	485	430	390	60	30	16	30,27

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12822-80.
2. Технические требования на изготовление маркировка, упаковка и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УИ.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
4. Допускается изготовление фланцев на давление 1,0 и 2,5 МПа по ТУ 12.22.24.2-74.
5. Размеры для справок.

ИЭС300-000СБ				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце.	ЛИТ	МАССА	
РАЗРАБ. Кейс		см.	-	
ПРОВ. Гительзон		табл.	-	
РУКОВ. Коток		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
И.КОНТР. Гительзон		МУП СССР	ЮЖПРОСНАХ	КО
УТВ. Бердичевский				

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

Инд. № подл.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИЭС 300-000-					Примечание
					-	01	02			
АЗ	2		ИЭС 300-002	Кольцо	I					4,24кг
			-01	Кольцо		I				5,51кг
			-02	Кольцо			I			7,45кг
					ИЭС 300-000					Лист 2

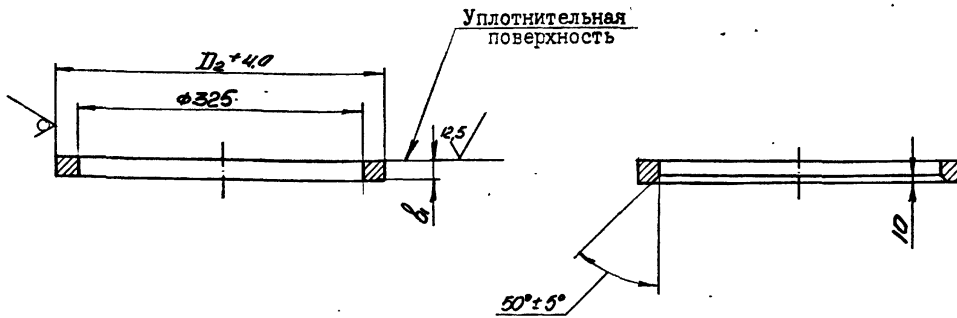
Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Инд. № подл.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИЭС 300-000-					Примечание
					-	01	02			
<u>Документация</u>										
АЗ			ИЭС 300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x			
<u>Детали</u>										
АЗ	1		ИЭС 300-001	Фланец	I					13,87кг
			-01	Фланец		I				17,90кг
			-02	Фланец			I			22,82кг

ИЭС 300-000				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
РАЗРАБ. Гительзон		1	2	
ПРОВ. Кейс		МУП СССР	ЮЖПРОСНАХ	КО
РУКОВ. Коток				
И.КОНТР. Кейс				
УТВ. Бердичевский				

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

Рис.1



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		$D_2$	$b_1$	
ИФС 300-002	I	370	22	4,24
-01	2		24	5,51
-02	2	390	26	7,45

1. Предельные отклонения размеров: 325 и "b", для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h14$ ;  $H14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

ИФС300-002				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
			Кейс	
			Ительзон	
			Коток	
			Ительзон	
			Бердичевский	
Кольцо			А И Т	МАССА
			см.	МАСШТАБ
			табл.	-
Ст 3 сп ГОСТ 380-88			А И С Т	А И С Т О В
			М У П	С С С Р
			Г А Л	И П
			К О	К О

ФОРМАТ А3

Рис.2

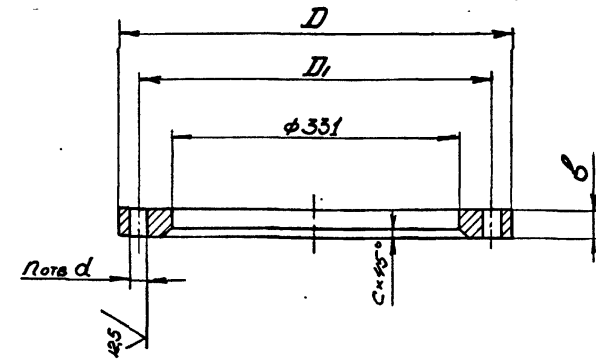
Остальное см. Рис.1

ИФС300-002

50/√

50/√

ИФС300-001



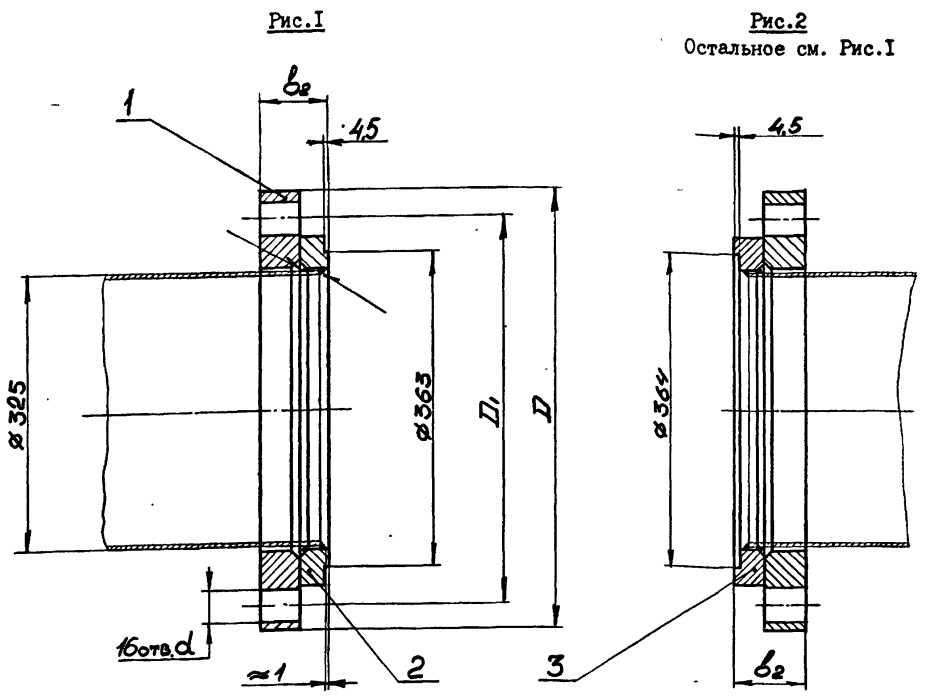
Обозначение	Размеры, мм					отв.	Материал	Масса, мм
	$D$	$D_1$	$b$	$c$	$d$			
ИФС300-001	440	400	30	II	22	I2	Ст 3 сп ГОСТ 380-88	13,87
-01	460	410	32		26			17,90
-02	485	430	34		30			22,82
-03	510	450	46	15	34	I6	Сталь 35л-II ГОСТ 977-88	36,50
-04	530	460	70	24	41			59,70

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80
3. Предельные отклонения размеров: "D"; "b" и 331 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер " " - по h16.
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $I4$ ;  $H14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Смещение осей отверстий "d" от номинального расположения не более I мм для отверстий диаметром 22 и 26 мм и не более I,6 мм для отверстий диаметром 30, 34 и 41 мм.
6. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более I мм.

ИФС300-001				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
			Кейс	
			Ительзон	
			Коток	
			Ительзон	
			Бердичевский	
Фланец			А И Т	МАССА
			см.	МАСШТАБ
			табл.	-
см. табл.			А И С Т	А И С Т О В
			М У П	С С С Р
			Г А Л	И П
			К О	К О

ФОРМАТ А3

10392/5



2ЭС300-000СБ

Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
				D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d	
2ЭС300-000	ФС1-300-4,0	4,0	1	510	450	80	34	48,30
-01	ФС2-300-4,0		2					
-02	ФС1-300-6,3	6,3	1	530	460	118	41	76,90
-03	ФС2-300-6,3		2					

1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
2. Покрытие: грунтотка 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.

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		2ЭС300-000СБ	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАСЧ. РАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон	Фланцы Ду 300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон	X МУП СССР	K	K	K
УТВ.	Бердичевский				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		ФОРМАТ А3			

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

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ЭС 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
A3	2		2ЭС 300-001	Кольцо	I				II,80 кг
			-01	Кольцо		I			I7,20 кг
A3	3		2ЭС 300-002	Кольцо		I			I3,17кг
			-01	Кольцо			I		I9,40 кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата					2ЭС300-000	Лист 2
Формат А4						

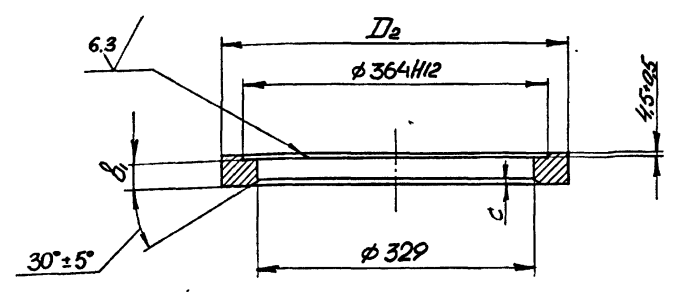
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ЭС 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			2ЭС300-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Детали					
A3	1		1ЭС300-001-03	Фланец	I	I			36,50 кг
			-04	Фланец			I	I	59,70 кг

Шифр	Адрес	10392/5
ФС1-300-4,0		
ФС2-300-4,0		
ФС1-300-6,3		
ФС2-300-6,3		

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		2ЭС 300-000	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАСЧ. РАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон	X МУП СССР	K	K	K
УТВ.	Бердичевский				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		ФОРМАТ А4			

12,5 (✓)



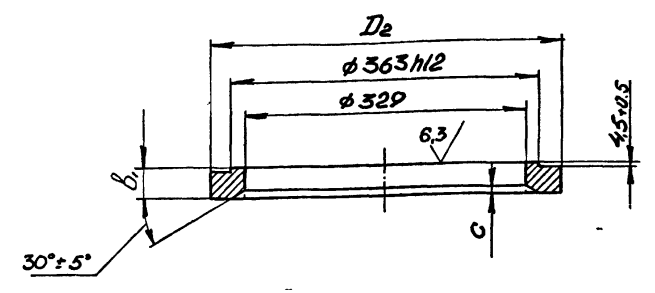
2ФС300-002

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	c	
2ФС300-002	410	34	9	13,17
-01	415	48	14	19,40

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b<sub>1</sub>" -  $\frac{IT16}{2}$ ; остальных - hI4 ; H14;  $\pm \frac{IT14}{2}$

				2ФС300-002							
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Кейс			Кольцо	А И Т	МАССА	МАСШТАБ				
ПРОВ.	Гительзон					см.	-				
РУКОВ.	Коток				табл.						
И.КОНТР.	Гительзон				А И Т	А И Т	ГОСТ	I			
УТВ.	Бердичевский			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	МШ	СССР	ГОСТ	КО			
					ЮЛ	ТАИРОШАХТ					

12,5 (✓)



2ФС300-001

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	c	
2ФС300-001	410	34	9	11,80
-01	415	48	14	17,20

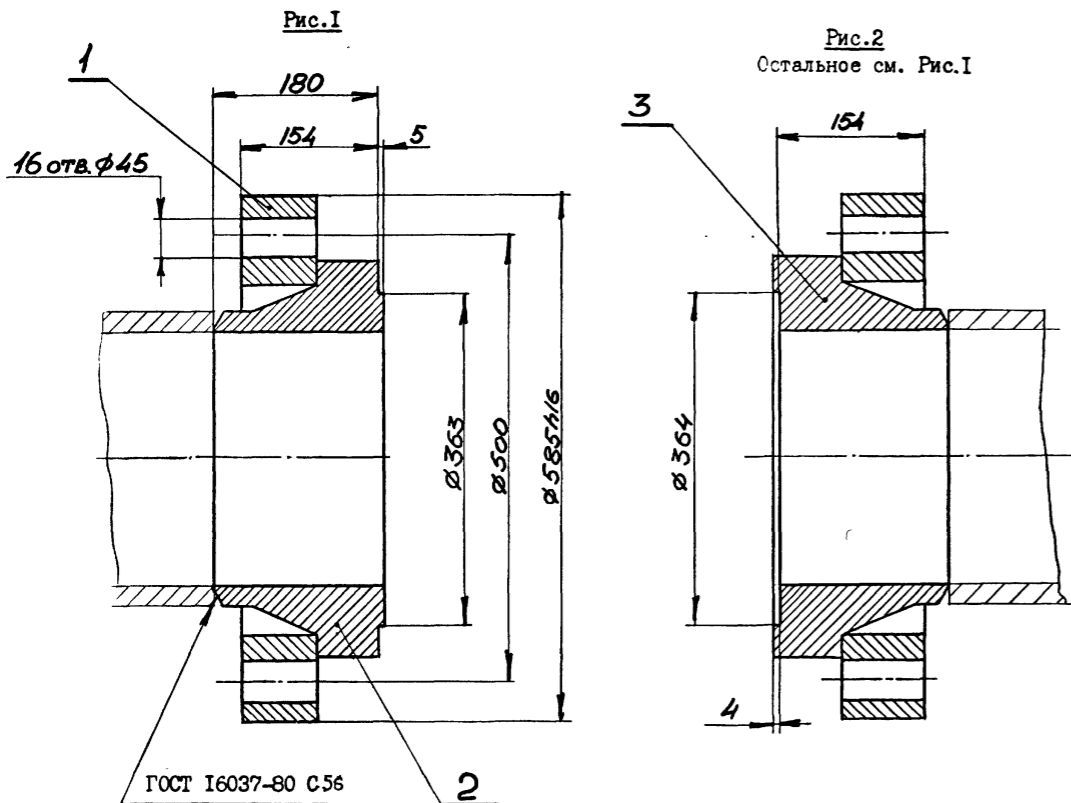
Неуказанные предельные отклонения размеров: "b<sub>1</sub>" -  $\frac{IT16}{2}$ ; остальных - hI4; H14;  $\pm \frac{IT14}{2}$

				2ФС300-001							
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Кейс			Кольцо	А И Т	МАССА	МАСШТАБ				
ПРОВ.	Гительзон					см.	-				
РУКОВ.	Коток				табл.						
И.КОНТР.	Гительзон				А И Т	А И Т	ГОСТ	I			
УТВ.	Бердичевский			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	МШ	СССР	ГОСТ	КО			
					ЮЛ	ТАИРОШАХТ					

10392/5

ИЗМ. ИЛИ ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ИЛИ ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> МПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС300-000	ФС1-300-10	10	1	159,85
-01	ФС2-300-10		2	159,80

- Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УИ.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей
- Размеры для справок.

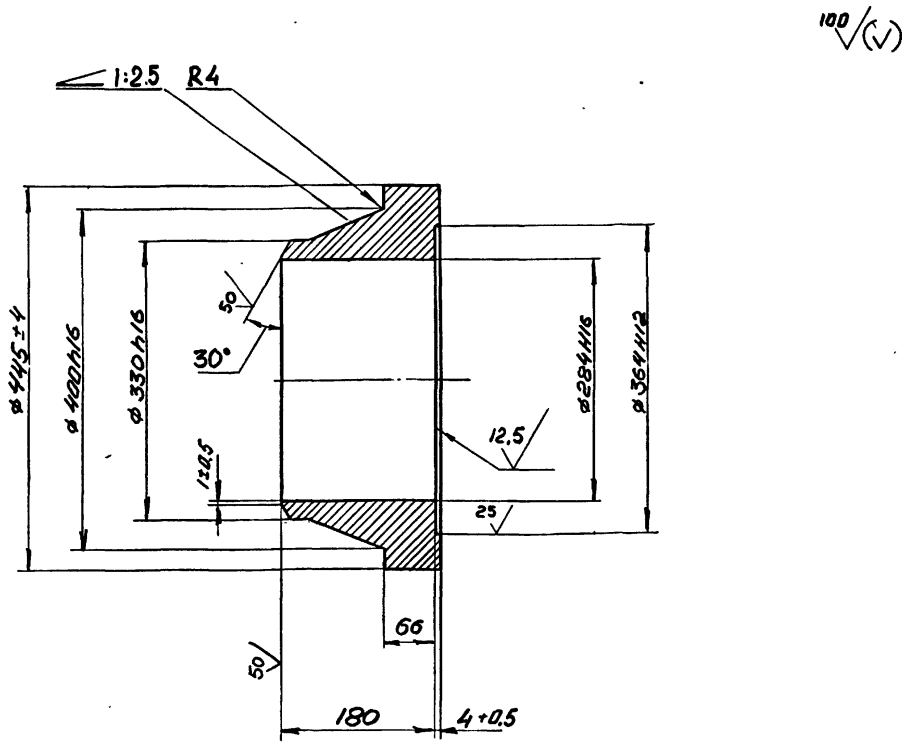
ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ ДАТА			ЗЭС300-000СБ		
РАЗРАБ.	Кейс		Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
ПРОВ.	Гительзон						см.	-			
РУКОВ.	Коток						табл.				
Н.КОНТР.	Гительзон		МУП СССР ЮЖУПРОШАХТ КО			КО			КО		
УТВ.	Бердичевский										

Инд. № подл. / Подпись и дата / взом. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Исполн.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ЗЭС 300-000-						Примечание	
					-	01								
				Документация										
АЗ			ЗЭС 300-000СБ	Сборный чертеж	X	X								
				Детали										
АЗ	1		ЗЭС 300-001	Фланец	1	1							81,00 кг	
АЗ	2		ЗЭС 300-002	Бурт	1								78,85 кг	
АЗ	3		ЗЭС 300-003	Бурт		1							78,80 кг	

ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ ДАТА			ЗЭС 300-000		
РАЗРАБ.	Гительзон		Фланцы Ду300 с выступом или впадиной на приварном бурте			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
ПРОВ.	Коток										
РУКОВ.	Коток		МУП СССР ЮЖУПРОШАХТ КО			КО			КО		
Н.КОНТР.	Кейс										
УТВ.	Бердичевский										

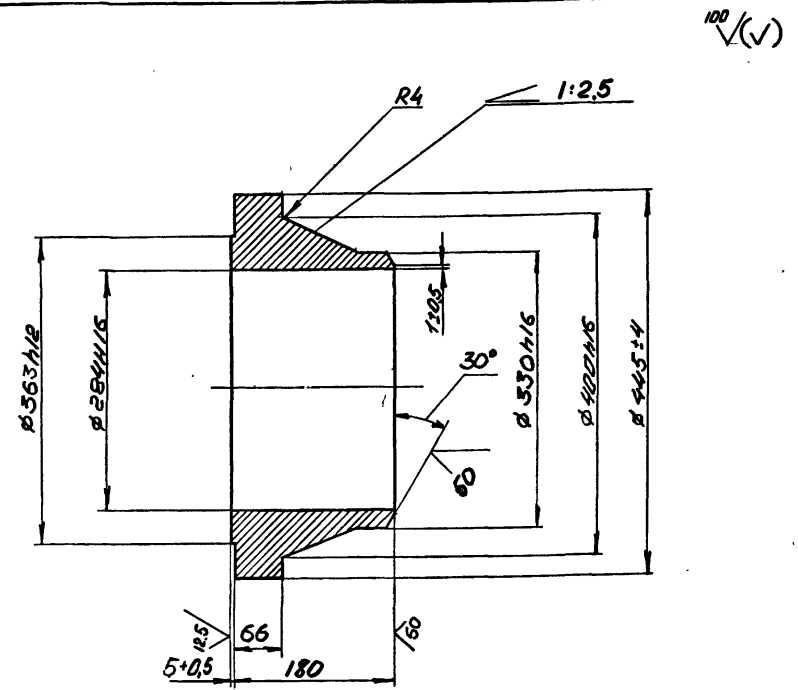
10392/5



ЗЭС300-003

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 66 ; 400; 330 и 284 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}; H_{14}; \pm IT_{14}$

				ЗЭС300-003				
ИЗМ.	ИМТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.		Кейс					78,80	1:5
ПРОВ.		Гительзон				ИМТ	ИМСТОВ	I
РУКОВ.		Коток				М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.		Гительзон				ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР	ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ ЦИПРОШАХТ	
УТВ.		Бердичевский			Сталь 20 ГОСТ 1050-74			КО
								ФОРМАТ А3



ЗЭС300-002

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 66 ; 400; 330 и 284 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}; H_{14}; \pm IT_{14}$

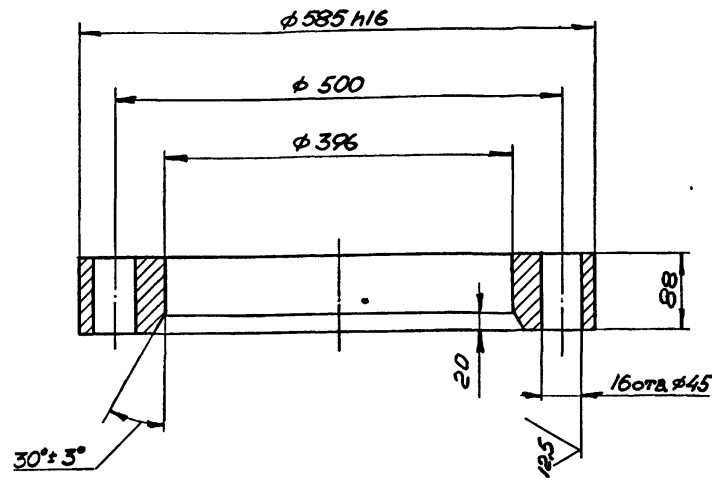
ИЗМ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. № Л. ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

				ЗЭС300-002				
ИЗМ.	ИМТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.		Кейс					78,85	1:5
ПРОВ.		Гительзон				ИМТ	ИМСТОВ	I
РУКОВ.		Коток				М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.		Гительзон				ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР	ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ ЦИПРОШАХТ	
УТВ.		Бердичевский			Сталь 20 ГОСТ 1050-74			КО
								ФОРМАТ А3

10392/5

50(✓)

ЗФС300-001



1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
2. Предельные отклонения размеров: 585; 396 и 88 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}$ :  $H_{14}$ ;  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .
4. Смещение осей отверстий  $\Phi 45$  от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

				ЗФС300-001				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланец	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
		Кейс					81,00	I:5
РАЗРАБ.	Кейс							
ПРОВ.	Гительзон							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74	М У П	СССР	КО
						ЮЖИПРОШАХТ		
						ФОРМАТ А3		

Рис.1

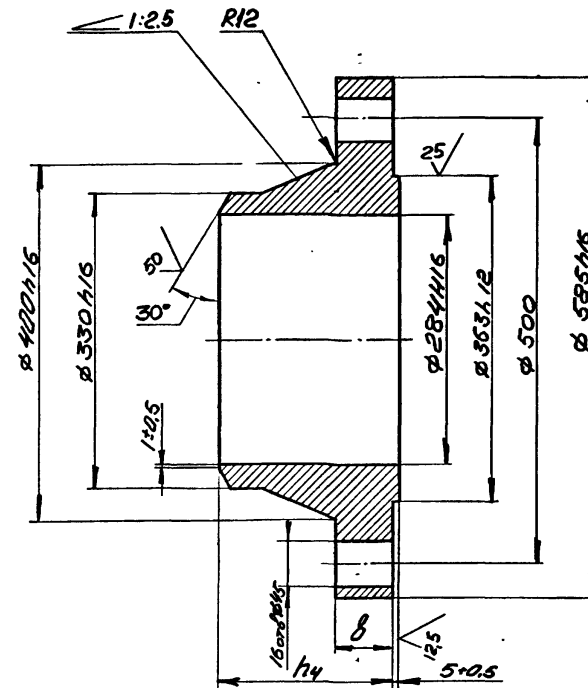
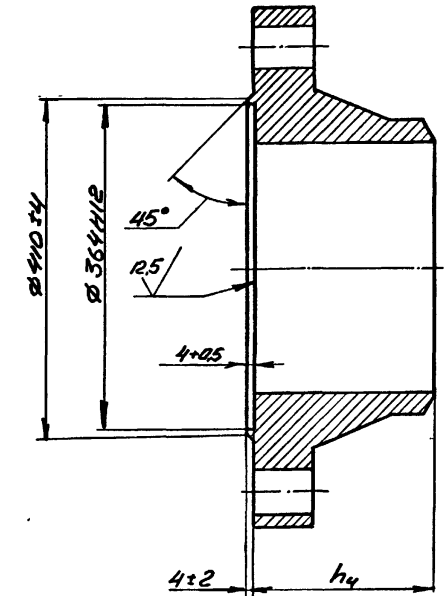


Рис.2  
Остальное см. Рис.1



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
				б	h <sub>ч</sub>	
ФП300-001	ФП1-300-10	10	1	66	180	127,78
-01	ФП2-300-10		2			127,73
-02	ФП1-300-16	16	1	74	185	141,00
-03	ФП2-300-16		2			140,00

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: "б"; 585; 400; 330 и 284 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}$ ;  $H_{14}$ ;  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .
4. Смещение осей отверстий  $\Phi 45$  от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
7. 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.

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				ФП300-001				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланцы Ду 300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
		Кейс					см. табл.	-
РАЗРАБ.	Кейс							
ПРОВ.	Гительзон							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74	М У П	СССР	КО
						ЮЖИПРОШАХТ		
						ФОРМАТ А3		

10392/5

ФП300-001

Выпуск Б серия 7.401-2

Изм. № подл.		Подпись и дата		взам. изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У300-000-					Примечание
Формат	Фона	Листы	-	01													
	2									20С 300-000-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					49,67кг
	I									-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					76,9кг
	2									-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					79,1кг
<u>Детали</u>																	
A4	3									ICOU300-001	Плита	I	I				37,3кг
A4	4									ICOU300-002	Ребро	4	4				2,5кг
B4	5									200У300-001	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I				274кг
200У300-000												Лист	2				

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
 200У300-000  
 Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		взам. изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOY300-000-					Примечание
Формат	Фона	Листы	-	01	02												
	I									I 20С 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		2				23,4кг
										-02	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		2				30,27кг
<u>Детали</u>																	
A4	2									ICOU300-001	Плита	I	I	I			37,3кг
A4	3									ICOU300-002	Ребро	4	4	4			2,5кг
B4	4									ICOU300-003	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I	I			274кг
ICOU300-000												Лист	2				

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
 ICOY300-000  
 Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		взам. изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У300-000-					Примечание
Формат	Фона	Листы	-	01													
<u>Документация</u>																	
A2										200У300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
<u>Сборочные единицы</u>																	
A4	I									20С 300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					48,30кг
200У 300-000												Лист	1				

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
 200У 300-000  
 Стул опорный Ду300 Ру4,0;6,3МПа узкий  
 Исполн. Гительзон  
 Проверил Коняева  
 Разработал Коток  
 Исполнил Коняева  
 Проверил Бердичевский  
 МПО СССР КО  
 Формат А4

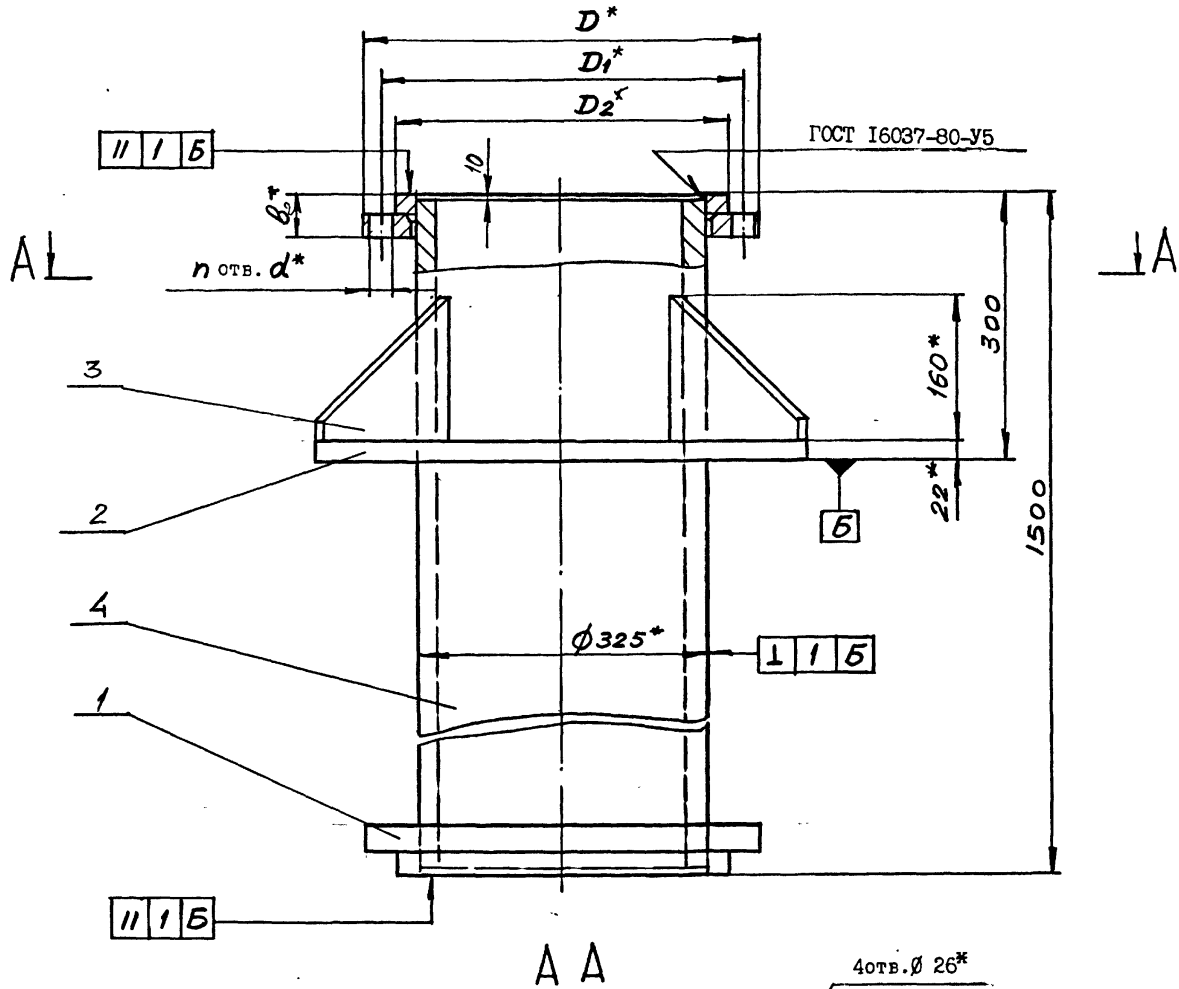
Изм. № подл.		Подпись и дата		взам. изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOY300-000-					Примечание
Формат	Фона	Листы	-	01	02												
<u>Документация</u>																	
A2										ICOU300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x			
<u>Сборочные единицы</u>																	
A4	I									I 20С 300-000	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		2				18,1кг
ICOU300-000												Лист	1				

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
 ICOY300-000  
 Стул опорный Ду300 Ру1,0;1,6;2,5МПа узкий  
 Исполн. Гительзон  
 Проверил Коняева  
 Разработал Коток  
 Исполнил Коняева  
 Проверил Бердичевский  
 МПО СССР КО  
 Формат А4



ГОСТ 300-000 СБ

Рис. 1



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм						Р <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	В <sub>2</sub>	d	n		
ГОСТ300-000	СОУ300-1,0	1,0	1	440	400	370	52	22	12	1,5	361,2
-01	СОУ300-1,6	1,6	2	460	410		56	26		2,4	371,8
-02	СОУ300-2,5	2,5		485	430	390	60	30	16	3,8	385,6

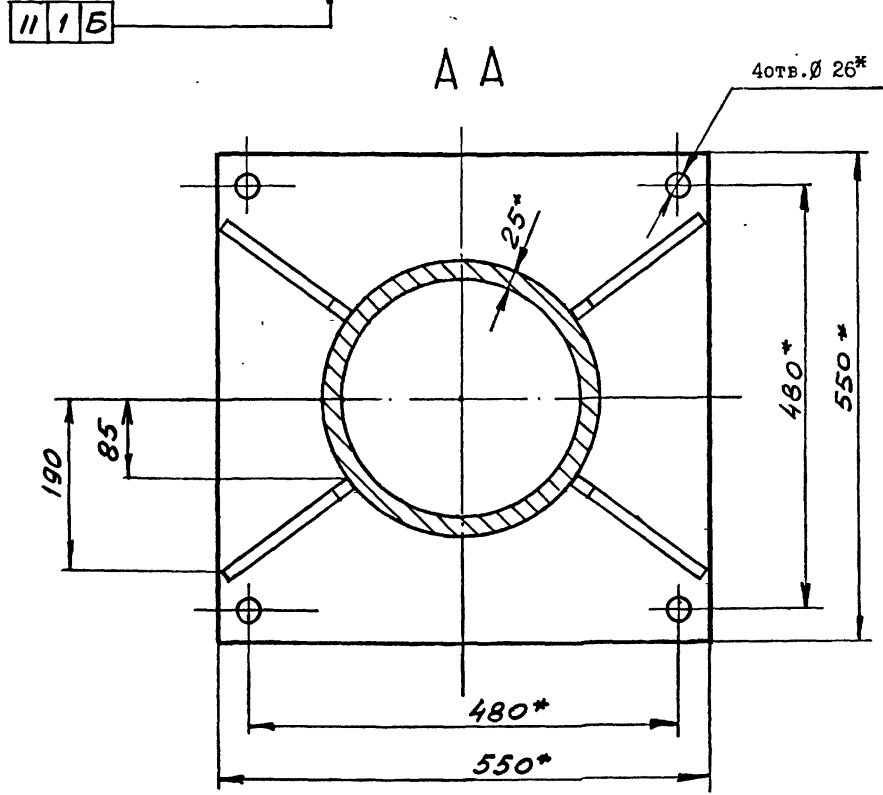
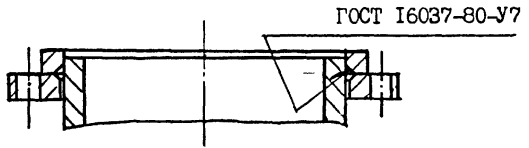


Рис. 2  
Остальное - см.Рис.1

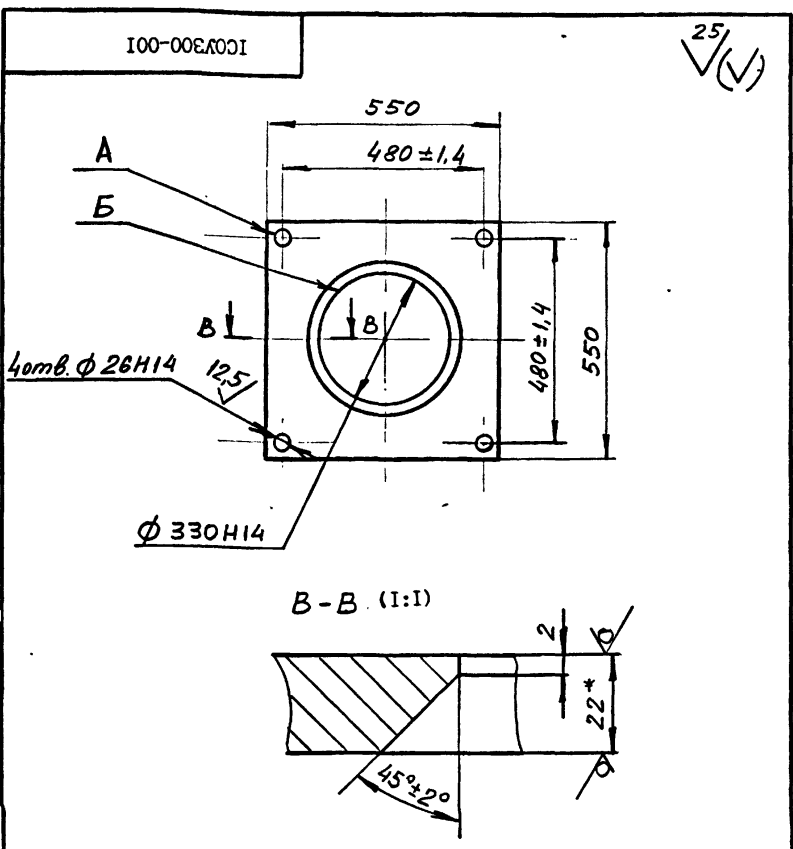


1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА

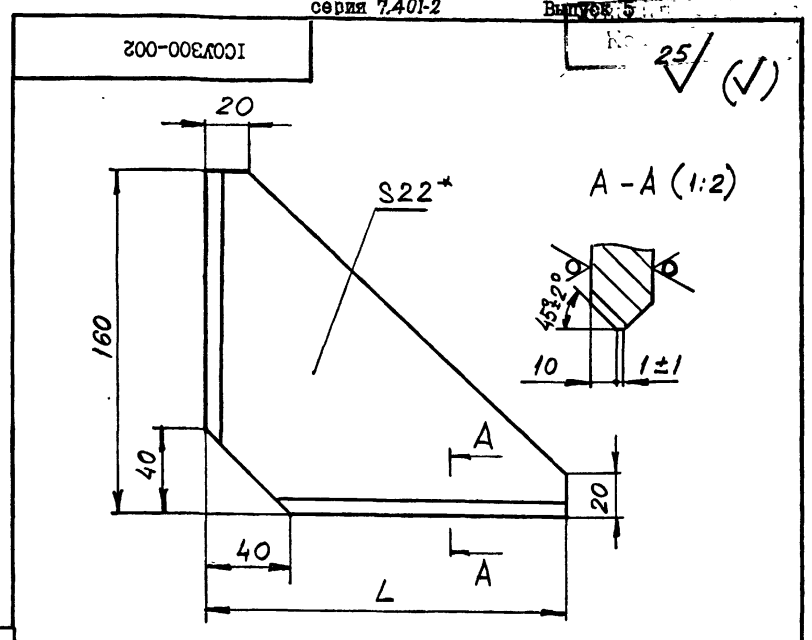
10392/5

ГОСТ300-000 СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Стул опорный Ду300 Р <sub>у</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий				см. табл.	-	
ИЗМ. Л И С Т	ИЗМ. Л И С Т	ПОДАТЬСЯ	ДАТА	Л И С Т		
РАЗРАБ. Коняева	ПРОВ. Гительзон	РУКОВ. Коток	И. КОНТР. Гительзон	М У П		
			УТВ. Бердичевский	Г О С С С Р		
				К О Ж Е П Р О Ш А Х Т		
				Ф о р м а т А 2		



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

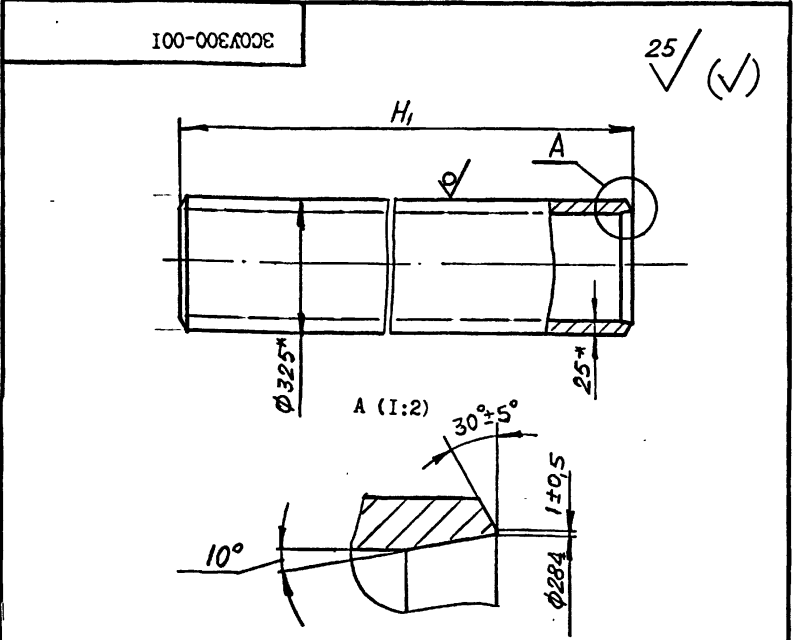
ИЗМ.		ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Имя, № док. Подпись и дата	Имя, № док. Подпись и дата	ICOU300-001		
РАЗРАБ.	Коняева	1	Плита	Л И Т	МАССА			МАСШТАБ	37,3	1:10
ПРОВ.	Гительзон									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Гительзон									
УТВ.	Бердичевский		Лист Б22 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	М У П	С С С Р	КО	КО	КО		



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ICOU300-002	170	2,5
-01	210	3,1
-02	250	3,67

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

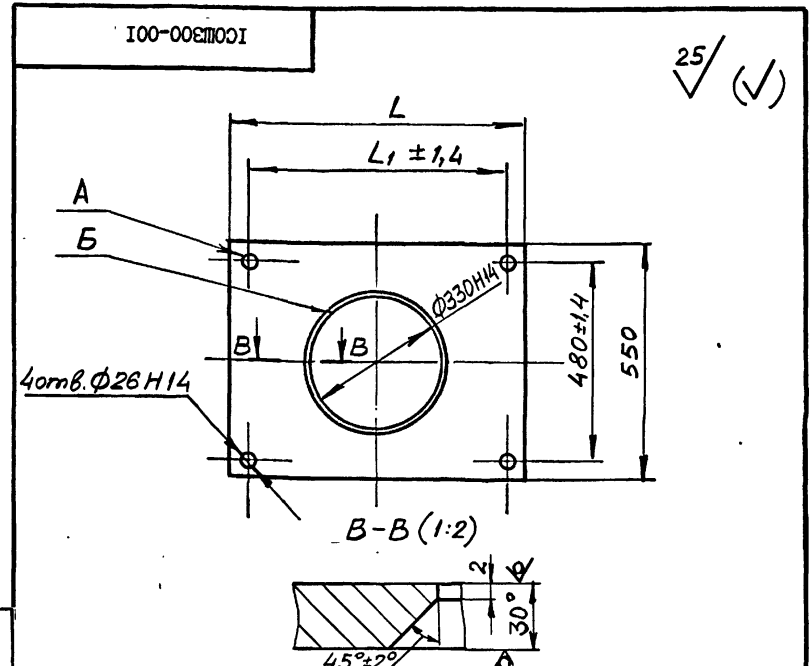
ИЗМ.		ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Имя, № док. Подпись и дата	Имя, № док. Подпись и дата	ICOU300-002		
РАЗРАБ.	Коняева	1	Ребро	Л И Т	МАССА			МАСШТАБ	см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Гительзон									
УТВ.	Бердичевский		Лист Б22 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	М У П	С С С Р	КО	КО	КО		



Обозначение	H <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
3COU300-001	1131	209
-01	1121	207,2

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

ИЗМ.		ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Имя, № док. Подпись и дата	Имя, № док. Подпись и дата	3COU300-001		
РАЗРАБ.	Коняева	1	Труба	Л И Т	МАССА			МАСШТАБ	см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Гительзон									
УТВ.	Бердичевский		Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87	М У П	С С С Р	КО	КО	КО		



Обозначение	Размеры, мм		Масса
	L	L <sub>1</sub>	
ICOSH300-001	690	610	68,7 кг
-01	760	680	78 кг
-02	820	740	84,9 кг

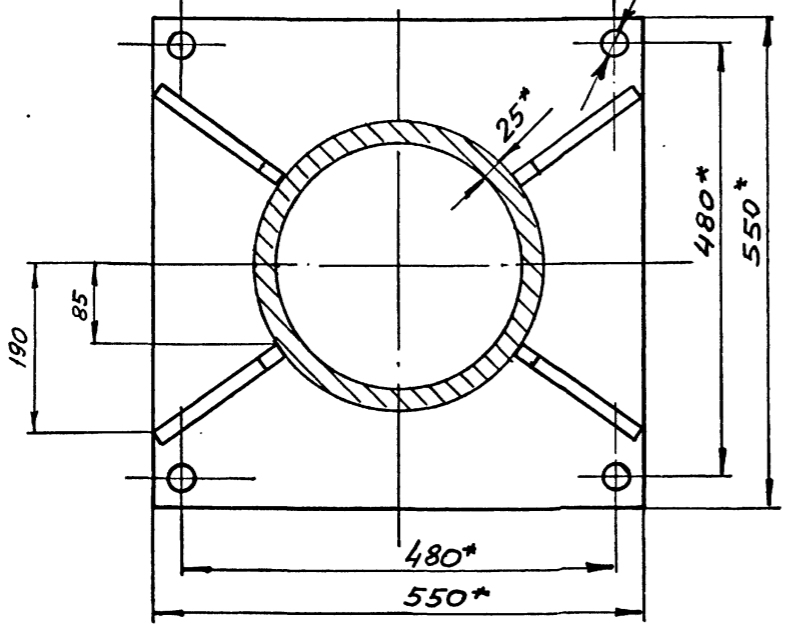
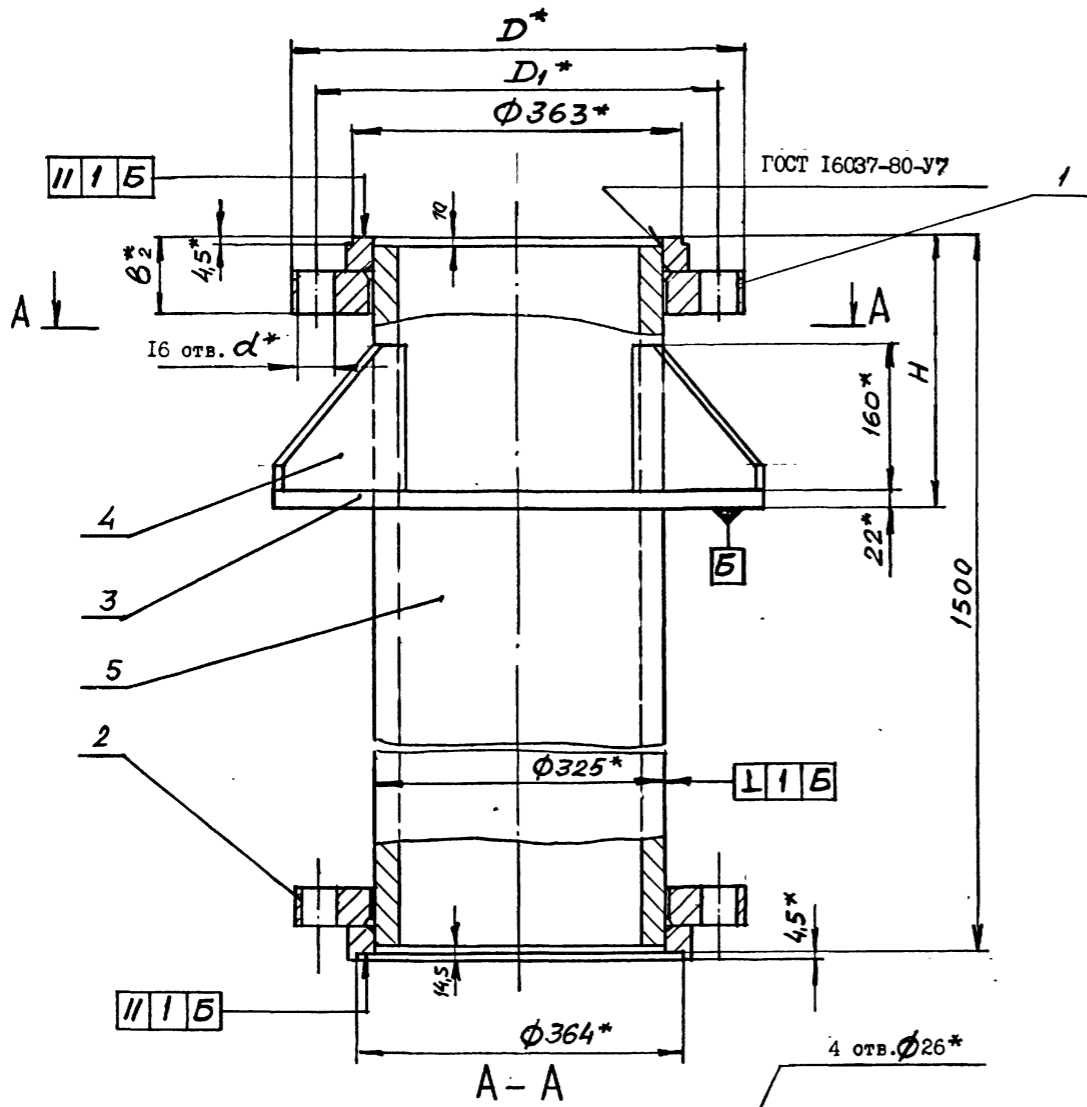
- Несимметричность отв. А относительно отв. Б не более  $\pm 1,4$  мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- \*Размер для справок.

ИЗМ.		ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Имя, № док. Подпись и дата	Имя, № док. Подпись и дата	ICOSH300-001		
РАЗРАБ.	Коняева	1	Плита	Л И Т	МАССА			МАСШТАБ	см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Гительзон									
УТВ.	Бердичевский		Лист Б30 ГОСТ 19903-74 ВСтЗ кп2 ГОСТ 14637-79	М У П	С С С Р	КО	КО	КО		

2СОВ300-000 СБ

Выпуск 5

серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм					R <sub>np</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	H	d		
2СОВ300-000	СОВ300-4,0	4,0	510	450	80	300	34	6,0	425
-01	СОВ300-6,3	6,3	530	460	118	380	41	9,6	485

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 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.
- \*Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА. ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА. ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА. ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА.

10392/5

				2СОВ300-000 СБ				
ИЗМ. №	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТ. И ДАТА	Стул опорный Ду300		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А В
РАЗРАБ.	Коняева			R <sub>y</sub> 4,0; 6,3 МПа		см.		
ПРОВ.	Гительзон			узкий		табл.	-	
РУКОВ.	Коток					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ИЗКОНТР.	Гительзон					М У П		С С С Р
УТВ.	Бердичевский					Г О С Т		КО
				КОМПТРОЛЛАХТ				
				ФОРМАТ А2				

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 300-000-						Примечание	
				-	01	02					
A4	I	ИФС 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце							23,4кг	
A4	-02	ИФС 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2				30,27кг	
Детали											
A4	2	ИСОШ 300-001	Плита	I	I					68,7кг	
A4	-01	ИСОШ 300-001	Плита			I				78кг	
A4	3	ИСОУ300-002-01	Ребро	4	4					3,1кг	
A4	-02	ИСОУ300-002-01	Ребро			4				3,67кг	
B4	4	ИСОШ300-002	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	I	I	I				274кг	

ИСОШ 300-000	Лист 2
--------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ300-000-						Примечание	
				-	01						
A4	2	ФП300-001-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	127,73кг
A4	I	-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	141кг
A4	2	-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	140кг
A4	3	ИСОУ300-001	Плита	I	I					37,3кг	
A4	4	ИСОУ300-002	Ребро	4	4					2,5кг	
A4	5	ЗСОУ300-001	Труба							I	209кг
A4	-01	ЗСОУ300-001	Труба							I	207,2кг

ЗСОУ300-000	Лист 2
-------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 300-000-						Примечание
				-	01	02				
Документация										
A2	I	ИСОШ 300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
Сборочные единицы										
A4	I	ИФС 300-000	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2				18,11кг

ИСОШ 300-000	Лист 2
--------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

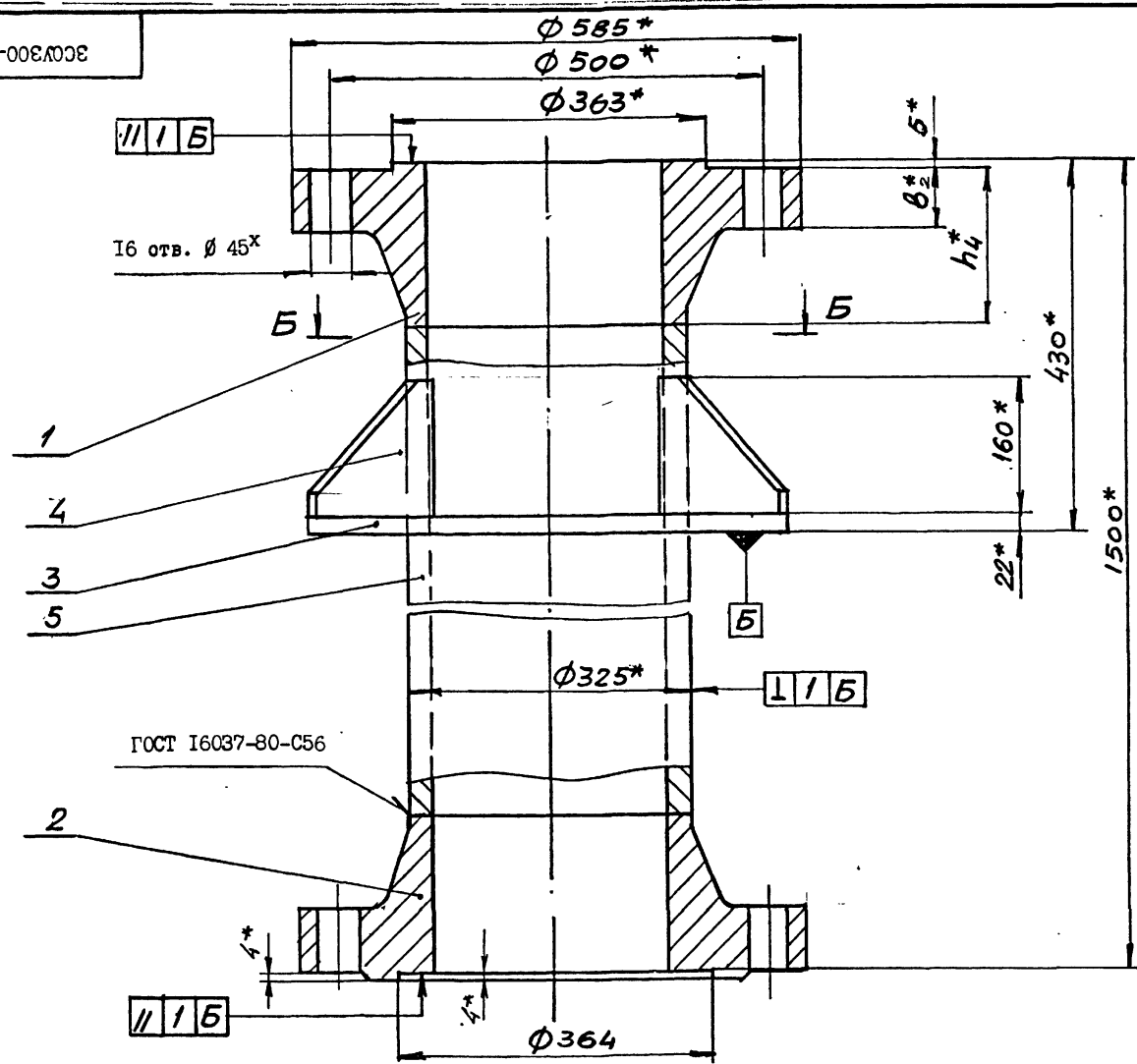
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ300-000-						Примечание	
				-	01						
Документация											
A2	I	ЗСОУ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x						
Детали											
A4	I	ФП300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	127,78кг

ЗСОУ300-000	Лист 2
-------------	--------

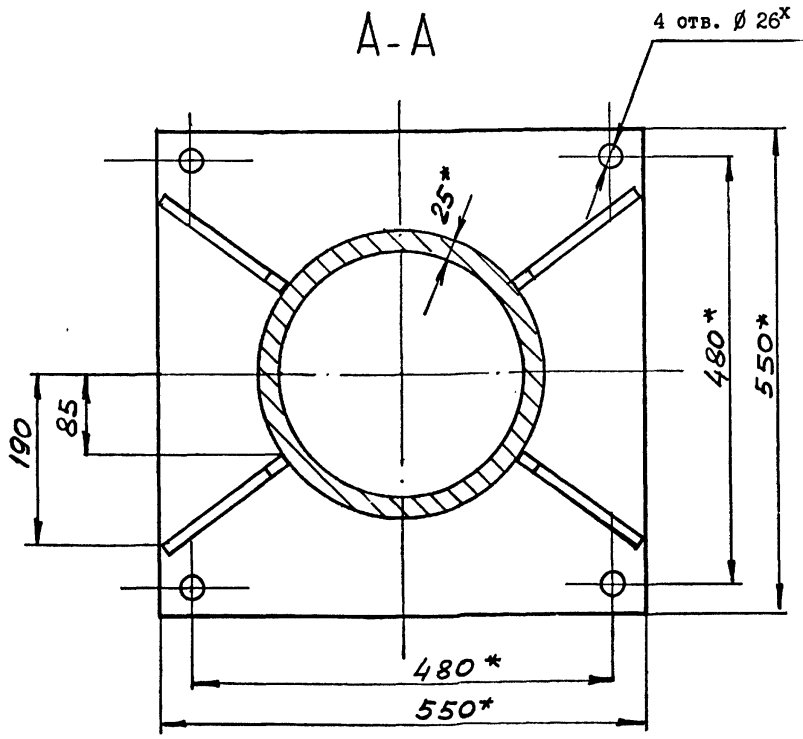
Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

ЗСОУЗ300-000 СБ



ГОСТ 16037-80-С56



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм		Rпр, МПа	Масса, кг
			б2	h4		
ЗСОУЗ300-000	СОУЗ300-10	10	66	180	15	517
-01	СОУЗ300-16	16	74	185	24	540

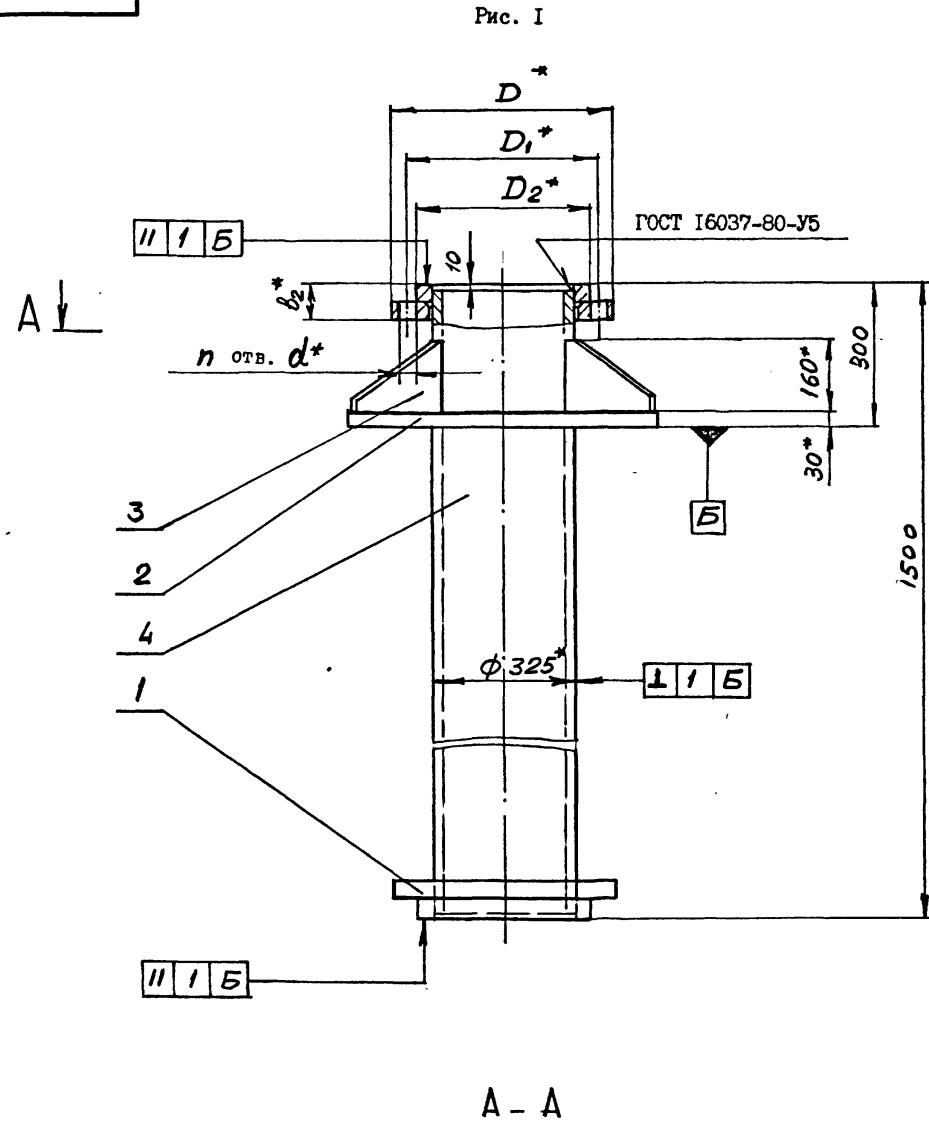
- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

серия 7.401-2 Выпуск 5

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА  
 ВЗН. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА  
 ИИВ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

10392/5

ЗСОУЗ300-000 СБ			
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДАПИСЬ И ДАТА		Стул опорный Ду300	
РАЗРАБ. Коняева		Ру10;16 МПа	
ПРОВ. Гительзон		узкий	
РУКОВ. Коток			
Н.КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
1	см. табл.	1:5	
МИП СССР		КО	
КОМПРОСАХТ			



А - А

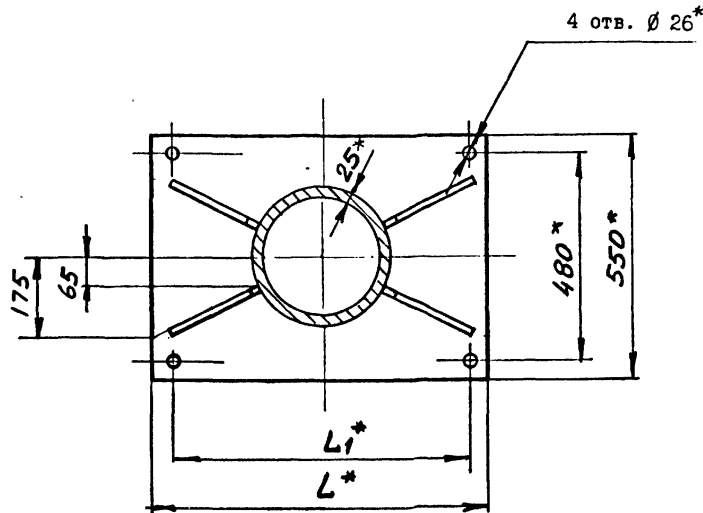
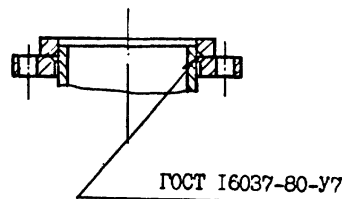


Рис. 2  
Стальное - см.Рис.1



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм							Р <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг	
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d			п отв.
ГОШЗ00-000	СОШЗ00-1,0	1,0	1	440	400	370	690	610	52	22	12	1,5	395,3
-01	СОШЗ00-1,6	1,6	2	460	410	370	690	610	56	26	12	2,4	406,0
-02	СОШЗ00-2,5	2,5		485	430	390	760	680	60	30	16	3,8	431,5

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 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 присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

ИЗМ. КОЛ. ПОДПИСИ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИЛИ. КОЛ. ПОДПИСИ И ДАТА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

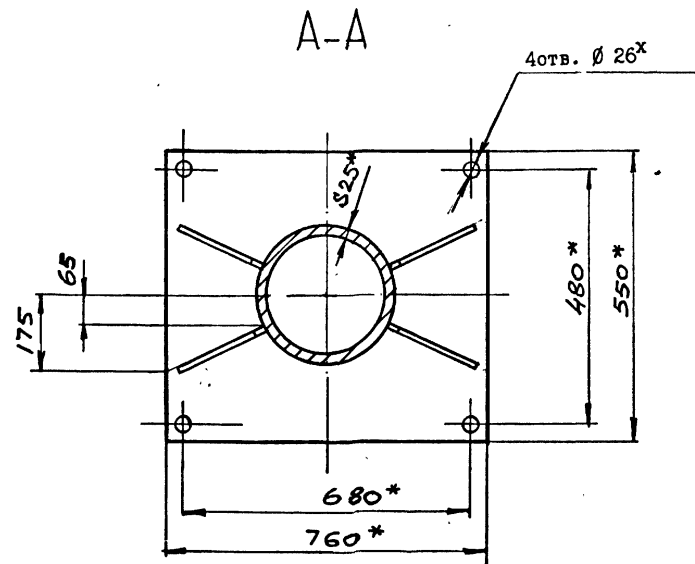
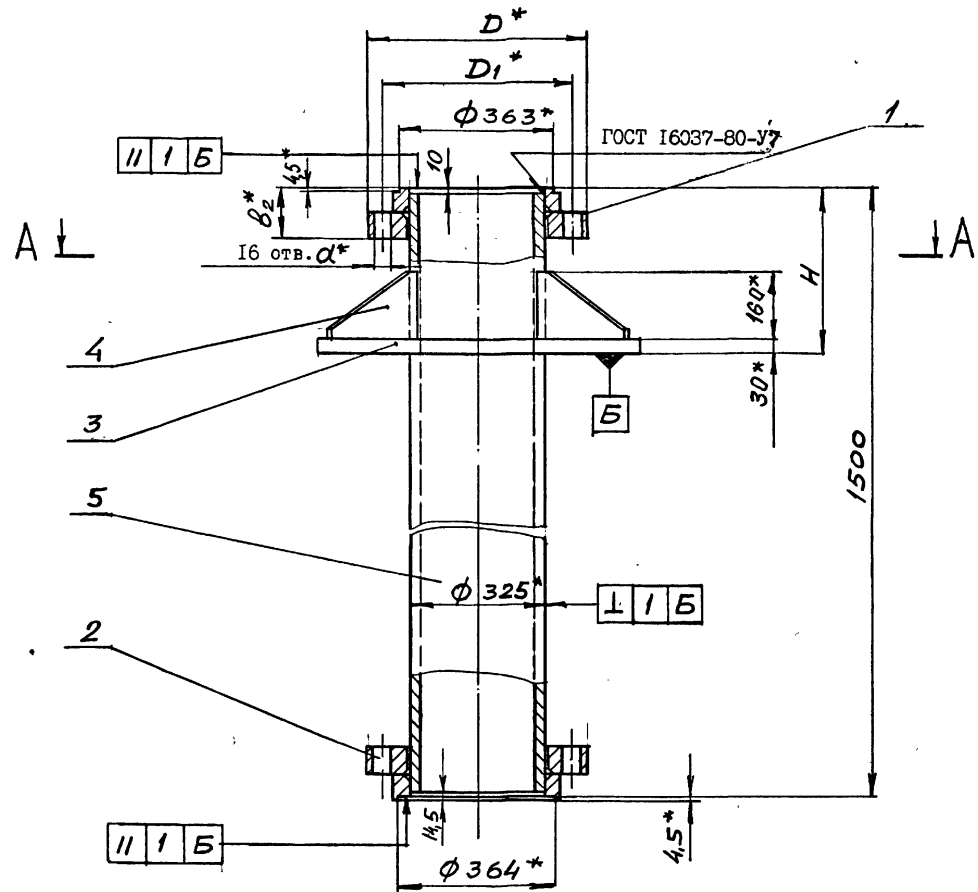
10392/5

				ГОШЗ00-000 СБ			
ИЗМ. КОЛ.	ПОДПИСИ	И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	Стул опорный Ду300 Р <sub>у</sub> 1,0;1,6;2,5 МПа широкий			
РАЗРАБ.	Коняева			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОВ.	Гительзон				см.		
РУКОВ.	Коток			табл.			
ИЗКОНТ.	Гительзон			ЛИТ	ТАБЛ	Т	
УТВ.	Бердичевский			МУП	СССР	КО	
				ГОШЗ00-000 СБ			
				ГОШЗ00-000 СБ			

ФОРМАТ А2

2С0Ш300-000 СБ

серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Размеры, мм					Р <sub>гр</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	$\beta_2$	H	d		
2С0Ш 300-000	С0Ш300-4,0	4,0	510	450	80	300	34	6,0	467,6
-01	С0Ш300-6,3	6,3	530	460	118	380	41	9,6	527

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 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.
- \*Размеры для справок.

10392/5

				2 С0Ш300-000 СБ															
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду300 Р <sub>у</sub> 4,0; 6,3 МПа широкий	Л	И	М	А	М	А	С	С	М	А	С	Т	А	Б
РАЗРАБ.	ПРОВ.	РУКОВ.	И.КОНТР.	УТВ.		см. табл.	ЛИСТ		ЛИСТОВ		I		МПО		СССР		ЮНГИТРОШАХТ		КО
			Коняева									МПО		СССР		ЮНГИТРОШАХТ		КО	
			Гительзон									МПО		СССР		ЮНГИТРОШАХТ		КО	
			Коток									МПО		СССР		ЮНГИТРОШАХТ		КО	
			Гительзон									МПО		СССР		ЮНГИТРОШАХТ		КО	
			Бердичевский									МПО		СССР		ЮНГИТРОШАХТ		КО	
ФОРМАТ А2																			

ИЗМ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 300-000-				Примечание	
				-	01				
2		ФП300-001-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				127,73кг	
1		-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				141кг	
2		-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				140кг	
4	3	ИСШ 300-001-02	Плита	I	I			84,9кг	
4	4	ИСОУ300-002-02	Ребро	4	4			3,67кг	
4	5	ЗСОУ300-001	Труба	I				209кг	
		-01	Труба	I				207,2кг	
				ЗСОШ 300-000				Лист 2	

серия 7, 401-2

формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 300-000-				Примечание	
				-	01				
2		ЗС300-000-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				49,87кг	
1		-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				76,9кг	
2		-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				79,1кг	
				Детали					
4	3	ИСШ 300-001-01	Плита	I	I			78кг	
4	4	ИСОУ 300-002-02	Ребро	4	4			3,67кг	
4	5	ЗСОШ300-001	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I			274кг	
				ЗСОШ 300-000				Лист 2	

формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ300-000-				Примечание	
				-	01				
				Документация					
2		ЗСОШ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
				Детали					
3	1	ФП300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				127,78кг	
				Ширр Номер ЗСОШ300- -10 ЗСОШ300- -16					
				ЗСОШ300-000				Лист 2	

Стул опорный Ду300  
Ру10;16 МПа  
широкий

МУП СССР КО  
КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 300-000-				Примечание	
				-	01				
				Документация					
2		ЗСОШ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
				Сборочные единицы					
4	1	ЗС 300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				48,3кг	
				Ширр Номер ЗСОШ300- -4,0 ЗСОШ300- -5,3					
				ЗСОШ 300-000				Лист 2	

Стул опорный Ду300  
Ру4,0;6,3 МПа  
широкий

МУП СССР КО  
КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

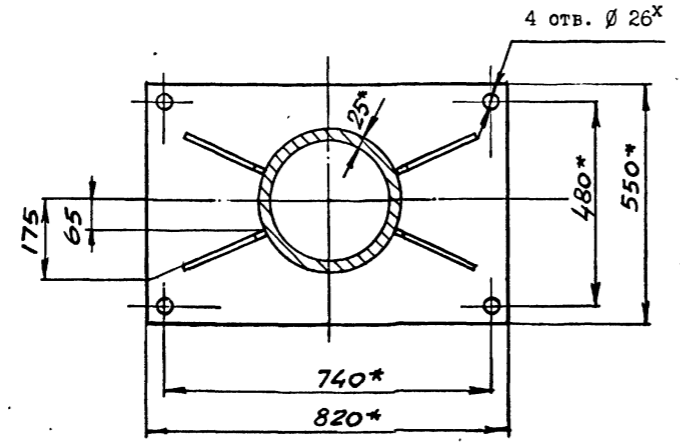
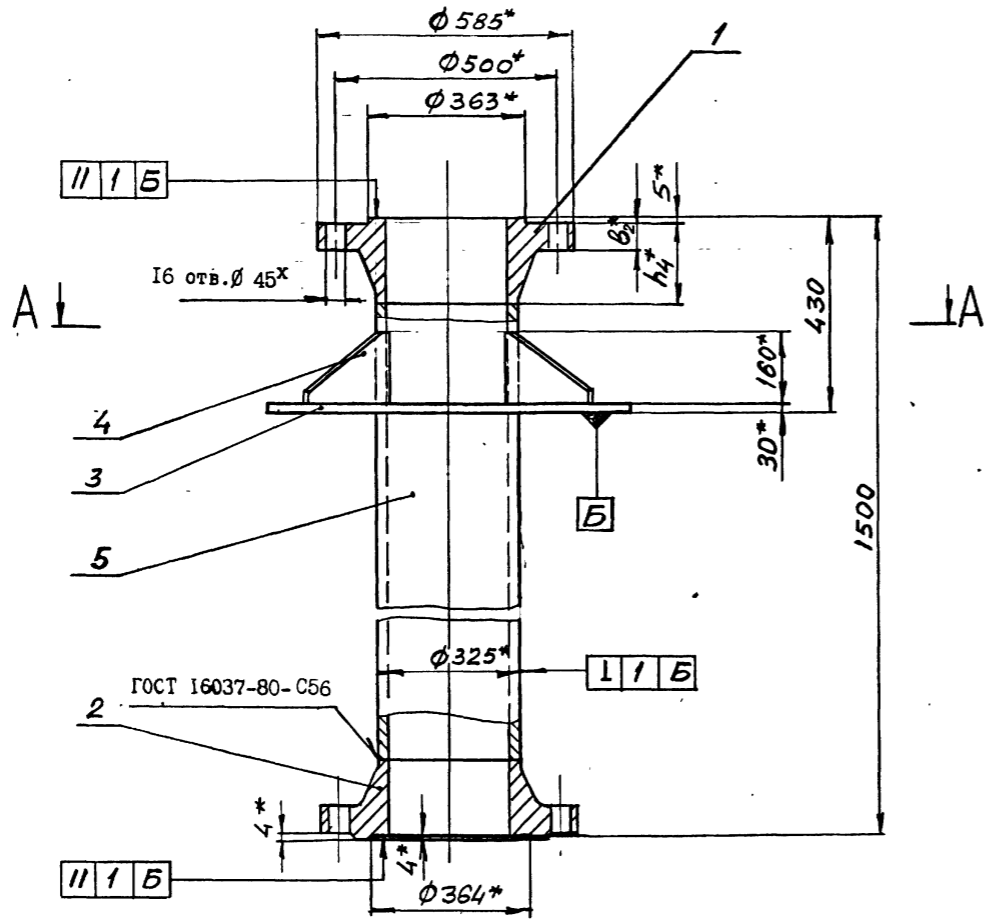
формат А4

10392/5



ЗСОШ300-000 СБ

серия 7.401-2  
ВЫПУСК 5



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм		Rпр, МПа	Масса, кг
			B <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>		
ЗСОШ300-000	СОШ300-10	10	66	180	15	557
-01	СОШ300-16	16	74	185	24	580

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 соединительных поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № АУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/3

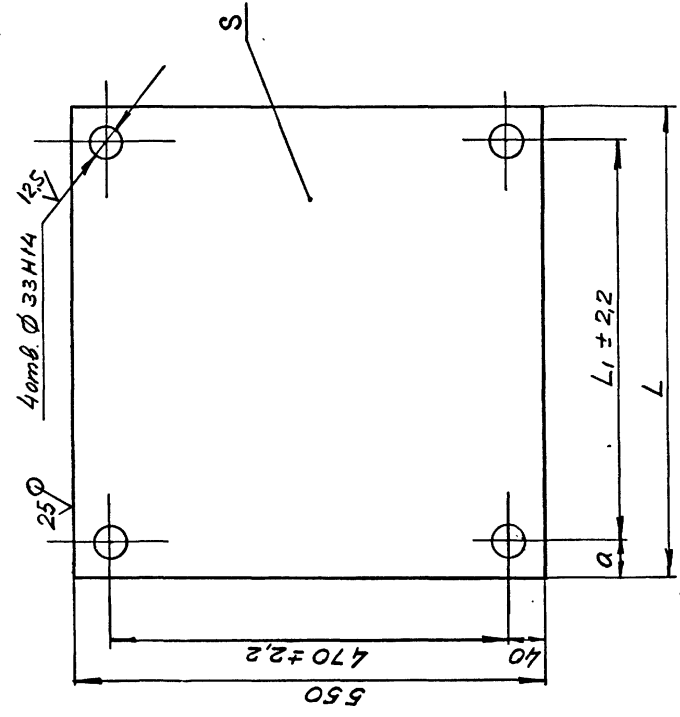
ЗСОШ300-000 СБ				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду300 Ру10; 16 МПа широкий	см. табл.	-	-	-	-
РАЗРАБ.	Коняева	<i>[Signature]</i>							
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>							
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>							
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>							
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>							

ИЗМ. АИСТ | М А С Ш Т А Б | М У П | С С С Р | КО  
Госплана СССР  
КОНТРОЛЬ  
Формат А2

Серия 7.401-2 Выпуск 5

200-00001

А(✓)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	α	S	
IK0300-001	550	470	40	22
-01	700	610	45	32
				97

Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14 2

IK0300-002

Изм. лист № докум.	Исполн.	Провер.	Руковод.	Инженер.	УТВ.	Лист		№ докум.	Формат
						Б.С.	Г.С.		
						1	1	IK0300-002	A4

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата

Имя, № подл., Подпись и дата, взамен имя, №, Имя, № дубл., Подпись и дата

Изм. лист	№ докум.	Исполн.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK0300-000-			Примечание
					-	01	02	
A4	1		IK0300-002	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2	30,27 кг
Детали								
A4	2		IK0300-001	Труба	2	2	2	8,2 кг
A4	3		IK0300-002	Плита	1	1	1	52,1 кг
A4	4		IK0300-003	Стойка	2	2	2	38,3 кг
A4	5		IK0300-004	Ребро	4	4	4	4,8 кг
A4	6		IK0300-005	Ребро	1	1	1	9,9 кг
A4	7		IK0300-006	Ребро	2	2	2	4,2 кг
	8		-01	Ребро	2	2	2	6,7 кг
B4	9		IK0300-007	Лист Б22 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп2ГОСТ14637-79 269x515	1	1	1	23,5 кг
				Стандартные изделия				
				Отвод 90° 325x16 ГОСТ17375-83	1	1	1	87,3 кг

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата

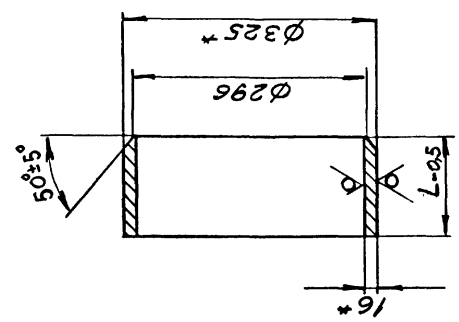
IK0300-000

Формат А4

Лист 2

100-00001

25(✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг	
		88	123
IK0300-001		8,2	15,5
-01			

\*Размеры для справок.

IK0300-001

Изм. лист № докум.	Исполн.	Провер.	Руковод.	Инженер.	УТВ.	Лист		№ докум.	Формат
						Б.С.	Г.С.		
						1	1	IK0300-001	A4

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата

Имя, № подл., Подпись и дата, взамен имя, №, Имя, № дубл., Подпись и дата

Изм. лист	№ докум.	Исполн.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK0300-000-			Примечание
					-	01	02	
A2			IK0300-000 СБ	Документация				
				Сборочный чертеж	x	x	x	
				Сборочные единицы				
A4	1		IK0300-000	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце	2			18,1 кг
			-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2	23,4 кг

Шифр	Исполн.
IK0300-1.0	
IK0300-1.6	
IK0300-2.5	

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата

IK0300-000

Колено опорное Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата

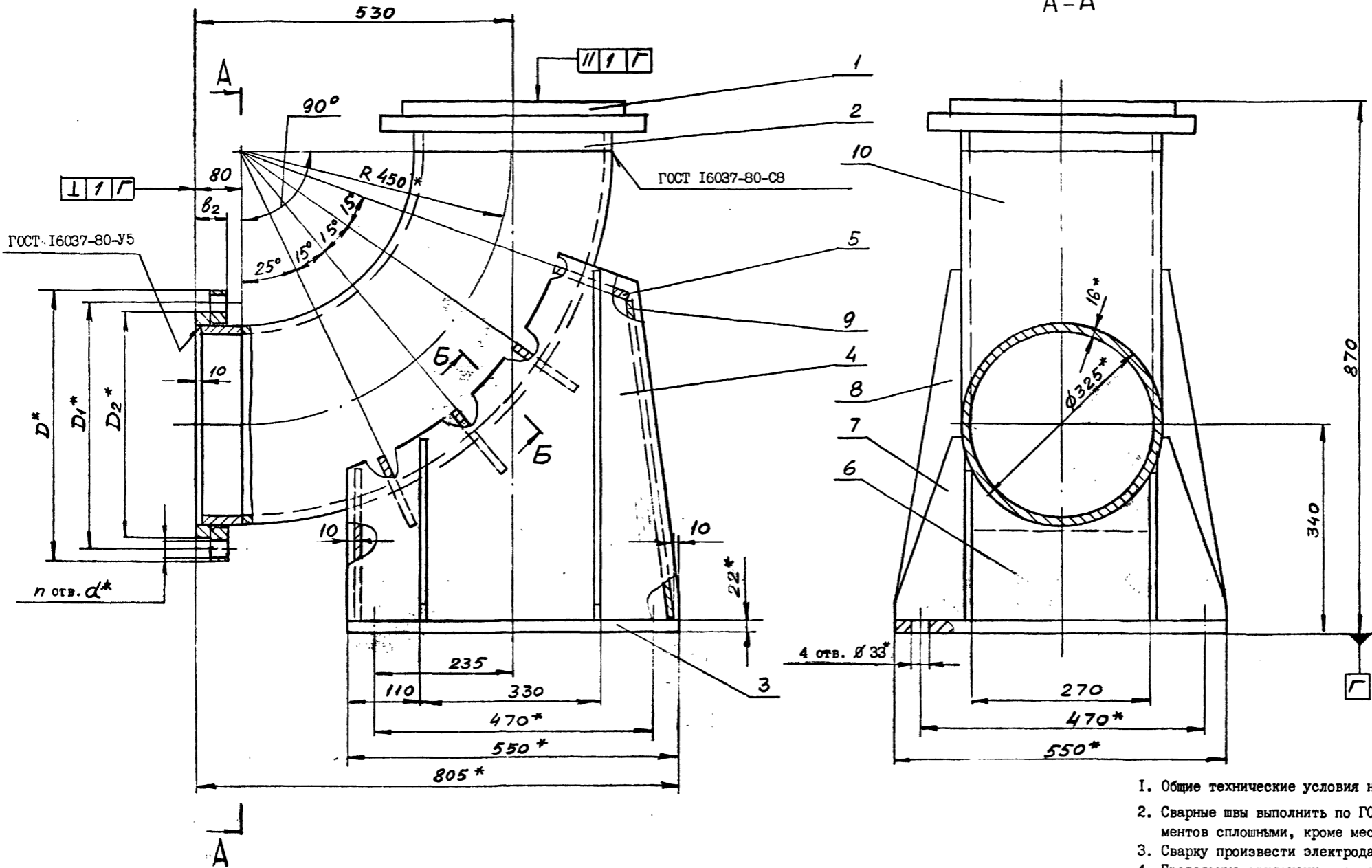
Министерство СССР КО

10392/5

Формат А4

Рис. 1

A-A



Б-Б (1:1) O

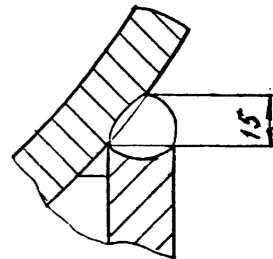
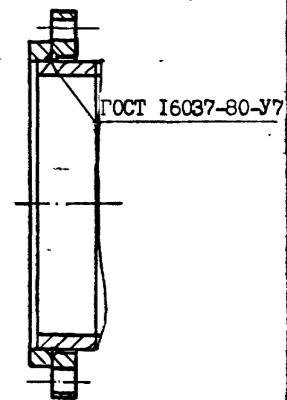


Рис. 2  
Остальное - см. рис. 1



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.

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм						Р <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	β <sub>2</sub>	d	n		
ИКО300-000	КО300-1,0	1,0	1	440	400	370	52	22	12	1,5	348
-01	КО300-1,6	1,6	2	460	410		56	26		2,4	359
-02	КО300-2,5	2,5	2	485	430	390	60	30	16	3,8	372

				ИКО300-000 СБ			
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду 300 Р <sub>у</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа			
РАЗРАБ.	Коняева			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОВ.	Гительзон				см. табл.	-	
РУКОВ.	Коток			Л И С Т	Л И С Т О В	Т	
Н.КОНТР.	Гительзон			М Ч П	С С С Р		
УТВ.	Бердичевский			Госплана	ЮЗГУПРОСАХТ	КО	
				ФОРМАТ А2			

10392/5

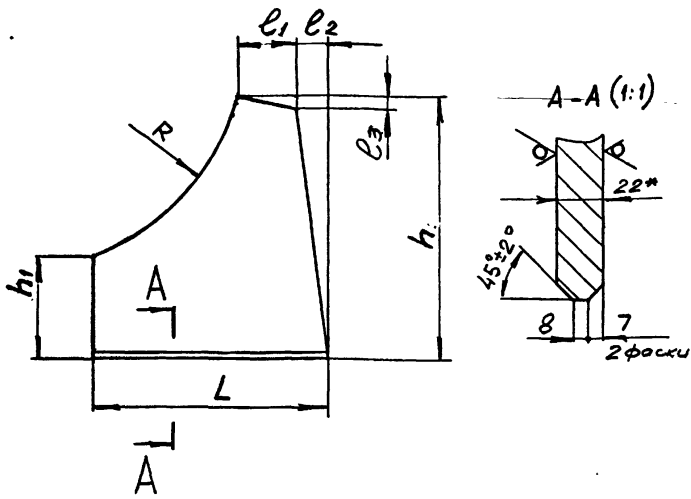
ИЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

СЕРИЯ 7.401-2

ВЫПУСК 5

ИКОЗ00-003

25/ ✓



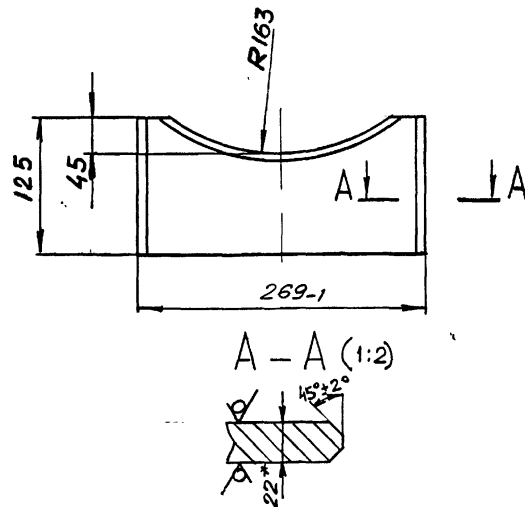
Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	L	h	h <sub>1</sub>	R	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	
ИКОЗ00-003	550	593	254	543	146	53	53	38,3
-0I	700	630	225	575	122	145	50	50

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

ИКОЗ00-003			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ. ТАБЛ.	-	-
РАЗРАБ.	Коняева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ПРОВ.	Петренко		М У П	Г А М У П Ы К С	С С С Р
РУКОВ.	Коток		К О Н Т Р О Л Ъ	К О	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Лист В 22 ГОСТ19903-74		
ПРОВ.	Петренко		ВСтЗкп2ГОСТ14637-79		
РУКОВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А4		

ИКОЗ00-004

25/ ✓

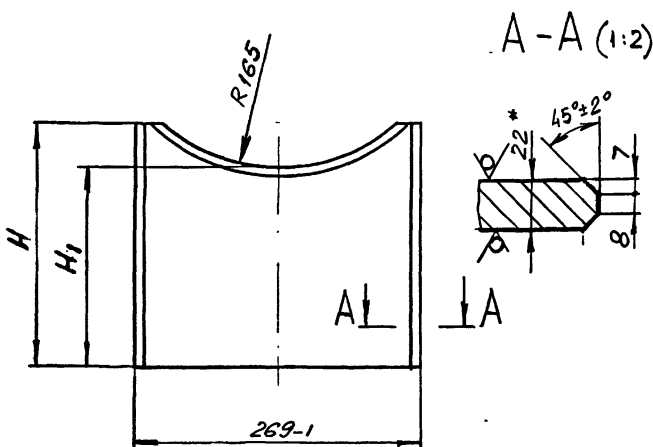


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размер для справок.

ИКОЗ00-004			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ. ТАБЛ.	4,8	I:4
РАЗРАБ.	Коняева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ПРОВ.	Петренко		М У П	Г А М У П Ы К С	С С С Р
РУКОВ.	Коток		К О Н Т Р О Л Ъ	К О	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Лист В22ГОСТ19903-74		
ПРОВ.	Петренко		ВСтЗкп2ГОСТ14637-79		
РУКОВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А4		

ИКОЗ00-005

25/ ✓



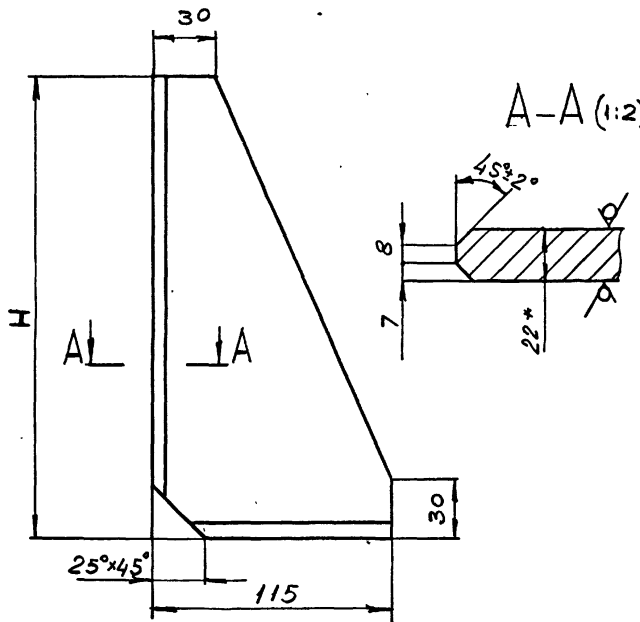
Обозначение	H, мм	H <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
ИКОЗ00-005	225	182	9,9
-0I	200	160	9

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

ИКОЗ00-005			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ. ТАБЛ.	-	-
РАЗРАБ.	Коняева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ПРОВ.	Петренко		М У П	Г А М У П Ы К С	С С С Р
РУКОВ.	Коток		К О Н Т Р О Л Ъ	К О	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Лист В22 ГОСТ19903-74		
ПРОВ.	Петренко		ВСтЗкп2ГОСТ14637-79		
РУКОВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А4		

ИКОЗ00-006

25/ ✓



Обозначение	H, мм	Масса, кг
ИКОЗ00-006	300	4,2
-0I	530	6,7
-02	600	8,2

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

ИКОЗ00-006			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ. ТАБЛ.	-	-
РАЗРАБ.	Коняева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ПРОВ.	Петренко		М У П	Г А М У П Ы К С	С С С Р
РУКОВ.	Коток		К О Н Т Р О Л Ъ	К О	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Лист В22 ГОСТ19903-74		
ПРОВ.	Петренко		ВСтЗкп2ГОСТ14637-79		
РУКОВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А4		

10592/5

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взамен инв. №		Инв. № дублик.		Подпись и дата		
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0300-000-				Примечание	
					-	01				
Б4	I0		2К0300-001	Лист Б22ГОСТ19903-74						
				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79						
				269_1x505_1	I	I				23,5кг
				Стандартные изделия						
	II			Отвод 90° 335x16 ГОСТ 17375-83	I	I				87,3кг
					2К0300-000				Лист	3
					Изм. Лист № документа Подпись Дата				Формат А4	

Выпуск 5 серия 7.401-2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взамен инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0300-000-				Примечание	
					-	01				
	2		2ФС300-000-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце						49,67кг
	I		-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I				76,9 кг
	2		-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I				79,1 кг
					Детали					
A4	3		1К0300-001 -01	Труба	2	2				15,5кг
A4	4		1К0300-002	Плита	I	I				52,1кг
A4	5		1К0300-003	Стойка	2	2				38,3кг
A4	6		1К0300-004	Ребро	4	4				4,8кг
A4	7		1К0300-005	Ребро	I	I				9,9кг
A4	8		1К0300-006	Ребро	2	2				4,2кг
	9		-01	Ребро	2	2				6,7кг
					2К0300-000				Лист	2
					Изм. Лист № документа Подпись Дата				Формат А4	

Обозначение	Наименование	Код примеу.	Кол. на исполн. 2К0300-000-		Примечание
			-	01	
2К0300-000 СВ	Сборочный чертеж				
ФЛ300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встак	I	127,78к		
-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встак	I	127,73к		
1К0300-002	Плита	I	52,1кг		
1К0300-003	Стойка	2	38,3кг		
1К0300-004	Ребро	4	4,8кг		
1К0300-005	Ребро	I	9,9кг		
1К0300-006	Ребро	2	4,2кг		
-01	Ребро	2	6,7кг		
2К0300-001	Лист Б22ГОСТ19903-74				
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79					
269_1 x 550_1		I	23,5кг		
	Стандартные изделия				
	Отвод 90° 335x16				
	ГОСТ17375-83	I	87,3кг		
2К0300-000					
Изм. Лист № документа Подпись Дата					

2К0300-000

Лист 10

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взамен инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0300-000-				Примечание	
					-	01				
				Документация						
A2			2К0300-000 СВ	Сборочный чертеж	x	x				
				Сборочные единицы						
A4	I		2ФС300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I				48,30кг
					Шифр литер					
					К0300-4,0					
					К0300-5,8					
					2К0300-000				Лист	3
					Изм. Лист № документа Подпись Дата				Формат А4	

2К0300-000

Лист 1

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Формат А4

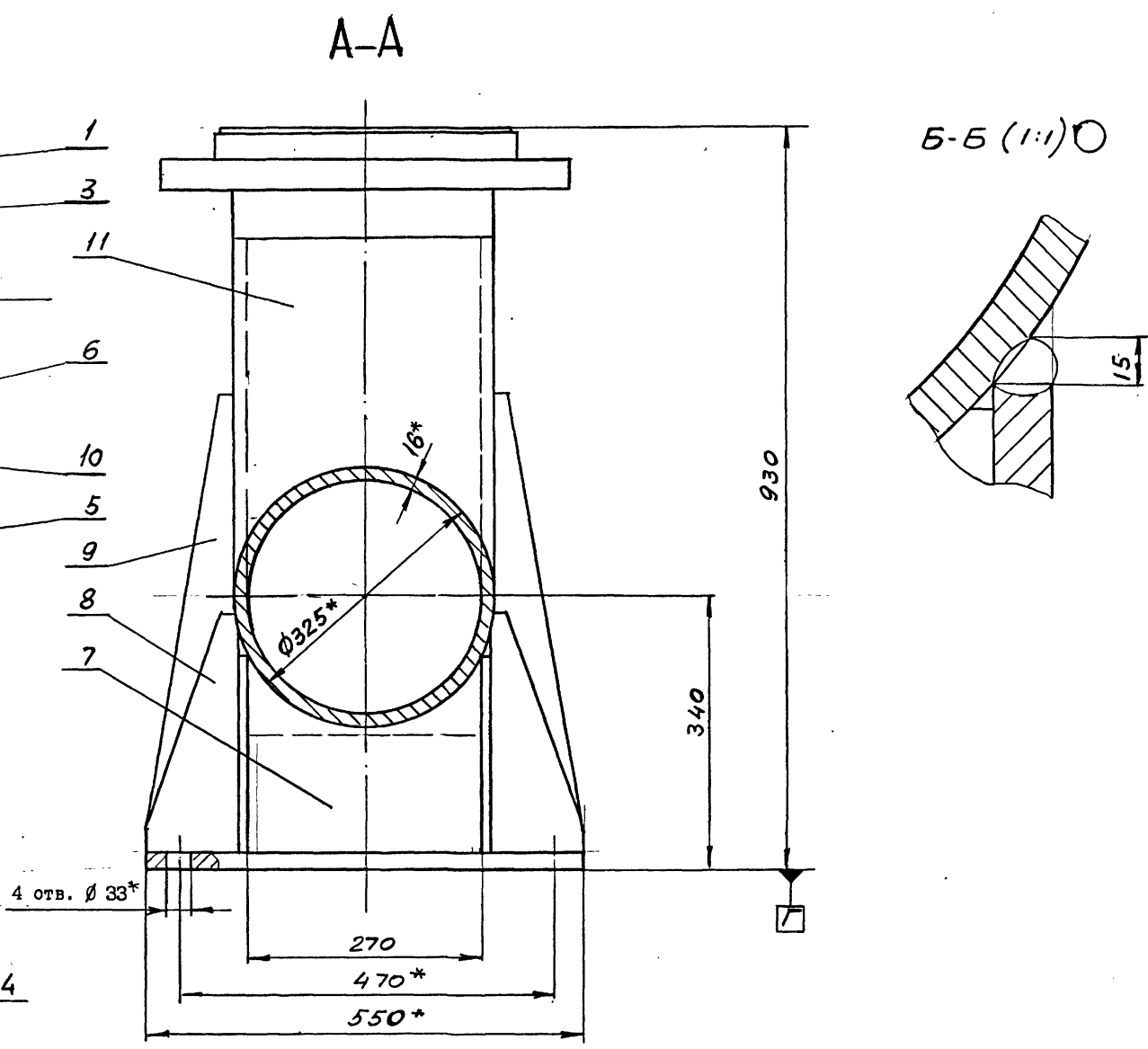
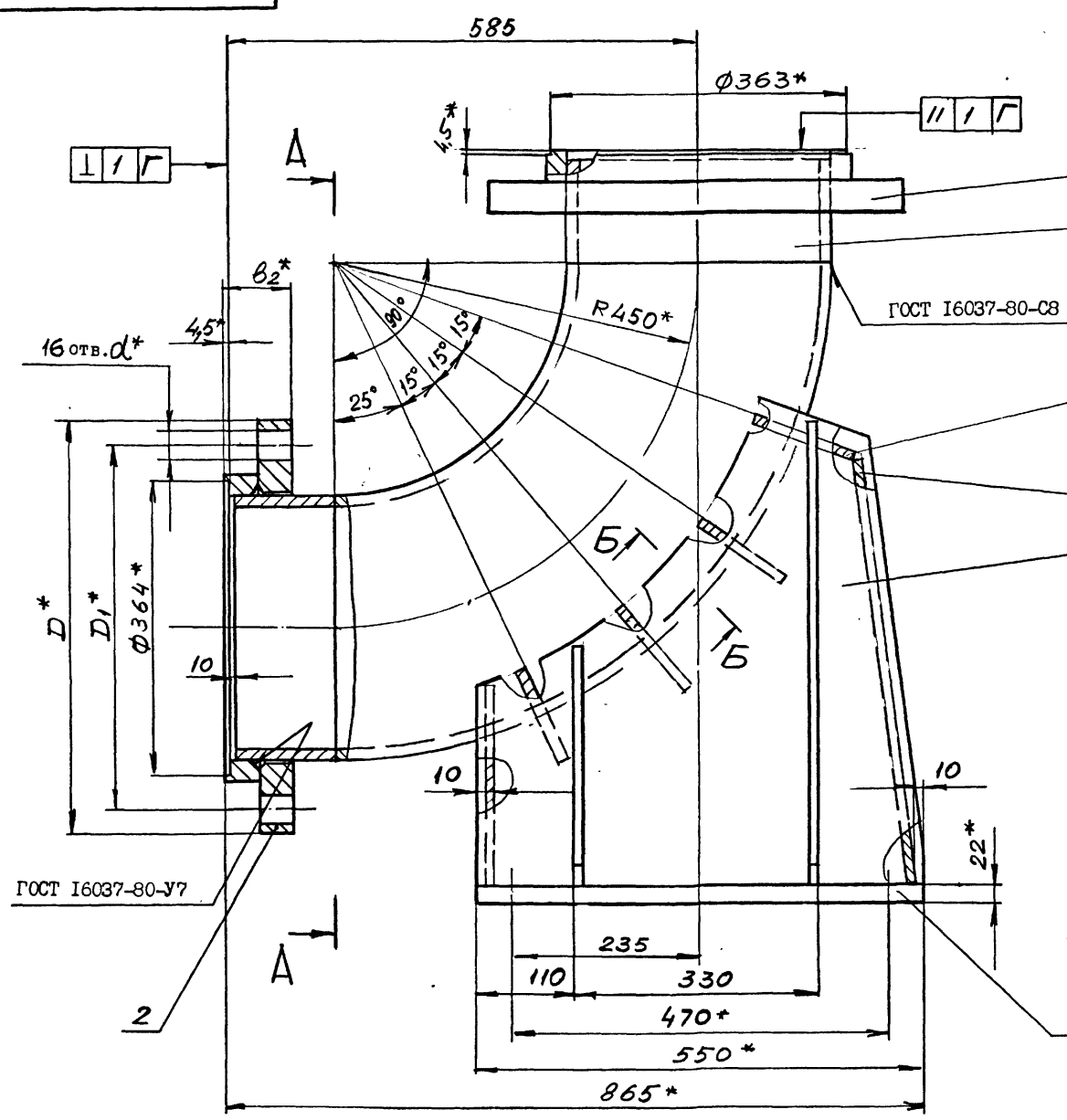
10392/5

Изм. Лист № документа Подпись Дата	2К0300-000	Лист	3
Разработ. Коняева	Колесо опорное Ду300	Лист	1
Проектир. ГИТЕЛЬСОН	Ру4,0; 6,3 МПа	Лист	3
Утвердил. Коток			
И. контрол. ГИТЕЛЬСОН			
Исполнил. Берлицевский			

ИМН СССР  
КОМПРОДАКТ  
КО

2КО300-000 СБ

Выпуск 5  
серия 7.40Г-2



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыканий 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.

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> МПа	Размеры, мм				Р <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	β <sub>2</sub>	d		
2КО300-000	КО300-4,0	4,0	510	450	80	34	6,0	425
-0I	КО300-6,3	6,3	530	460	118	41	9,6	484

10392/5

				2КО300-000 СБ			
				Колено опорное Ду300			
				Р <sub>у</sub> 4,0; 6,3МПа			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева					см.	
ПРОВ.	Ительзон					табл.	-
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Ительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ
УТВ.	Бердичевский					МНП СССР Государственный Комитет по стандартизации КО	

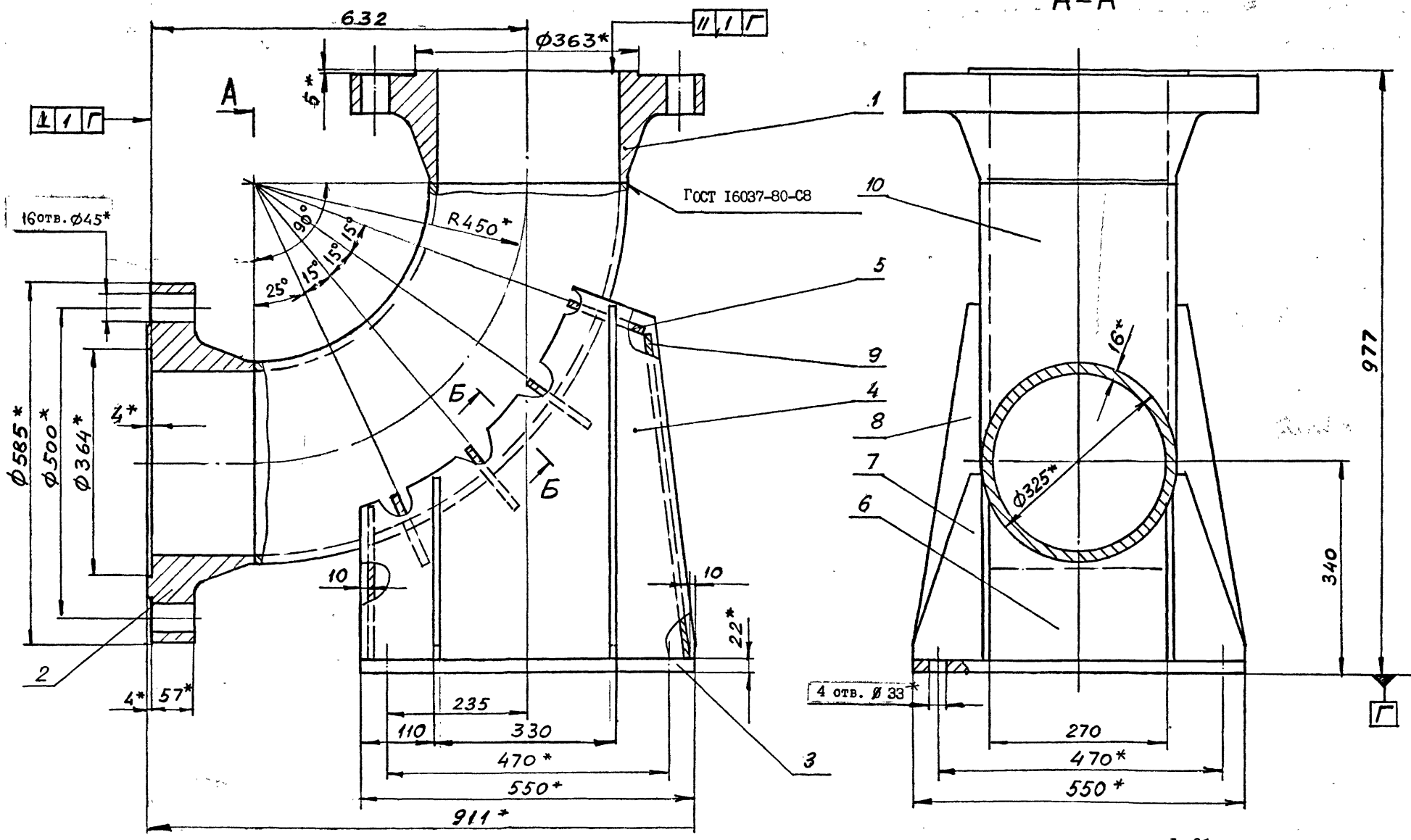
ИЗМ. № ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ЗКО300-000 СБ

серия 7.401-2 Выпуск 5

A-A

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 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.

10392/5

ЗКО300-000 СБ				Колено опорное Ду300 Ру10 МПа		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.		452	1:5
РАЗРАБ.	Коняева							
ПРОВ.	Гительзон							
РУКОВ.	Коток							
ИЗОБРАТ.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский							

ИЗМ. ИЛИ ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТУ. ВЗАМ. ИЛИ ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТУ.

ФОРМАТ А2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			4K0300-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	I		4K0300-100	Колено	I	136кг
				Детали		
A3	2		ФП300-101-02	Фланцы Ду300 с высту-		
				пом или впадиной стальные		
				приварные встык	I	141кг
		3	-03	Фланцы Ду300 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	I	140кг
A4		4	IKO 300-002-01	Плита	I	97кг
A4		5	IKO300-003-01	Стойка	2	50кг
A4		6	IKO300-004	Ребро	4	4,8кг
A4		7	IKO300-005-01	Ребро	I	9кг
A4		8	IKO300-006	Ребро	2	4,2кг
		9	-02	Ребро	2	8,2кг
B4		10	4K0300-001	Лист Б-22 ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ14637-79		
				239-у X570-1	I	26,4кг

ИНВ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА  
 ЕЗМ. ИНВ. № ИНВ. № ДУБЛ.  
 ПОДА. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4K0300-000	Л И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБОТКА	ПЕТРЕНКО							
ПРОВЕРКА	КОНЯЕВА				Колено опорное Ду 300, Ру 16МПа.	X МУП	СССР	КО
РУКОВОДЯ	КОТЛОК							
И. КОНТР.	КОНЯЕВА				ЮЗГУПРОШАХТ	ЮЗГУПРОШАХТ	СССР	КО
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ							

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A3			4K0300-100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		4K0300-101	Труба	2	14,8кг
A4	2		4K0300-102	Труба	4	26,2кг

ИНВ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА  
 ЕЗМ. ИНВ. № ИНВ. № ДУБЛ.  
 ПОДА. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4K0300-100	Л И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБОТКА	ПЕТРЕНКО							
ПРОВЕРКА	КОНЯЕВА				Колено	X МУП	СССР	КО
РУКОВОДЯ	КОТЛОК							
И. КОНТР.	КОНЯЕВА				ЮЗГУПРОШАХТ	ЮЗГУПРОШАХТ	СССР	КО
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ							

ФОРМАТ А4

10392/5

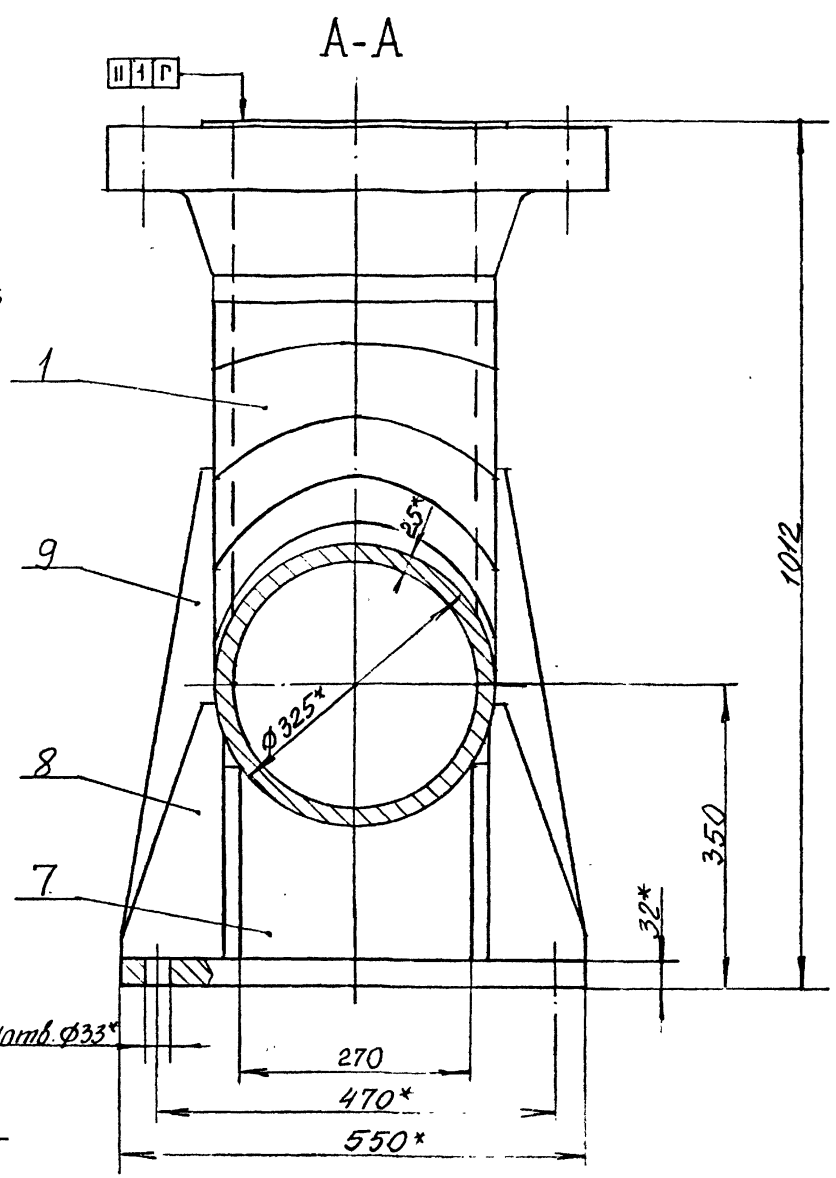
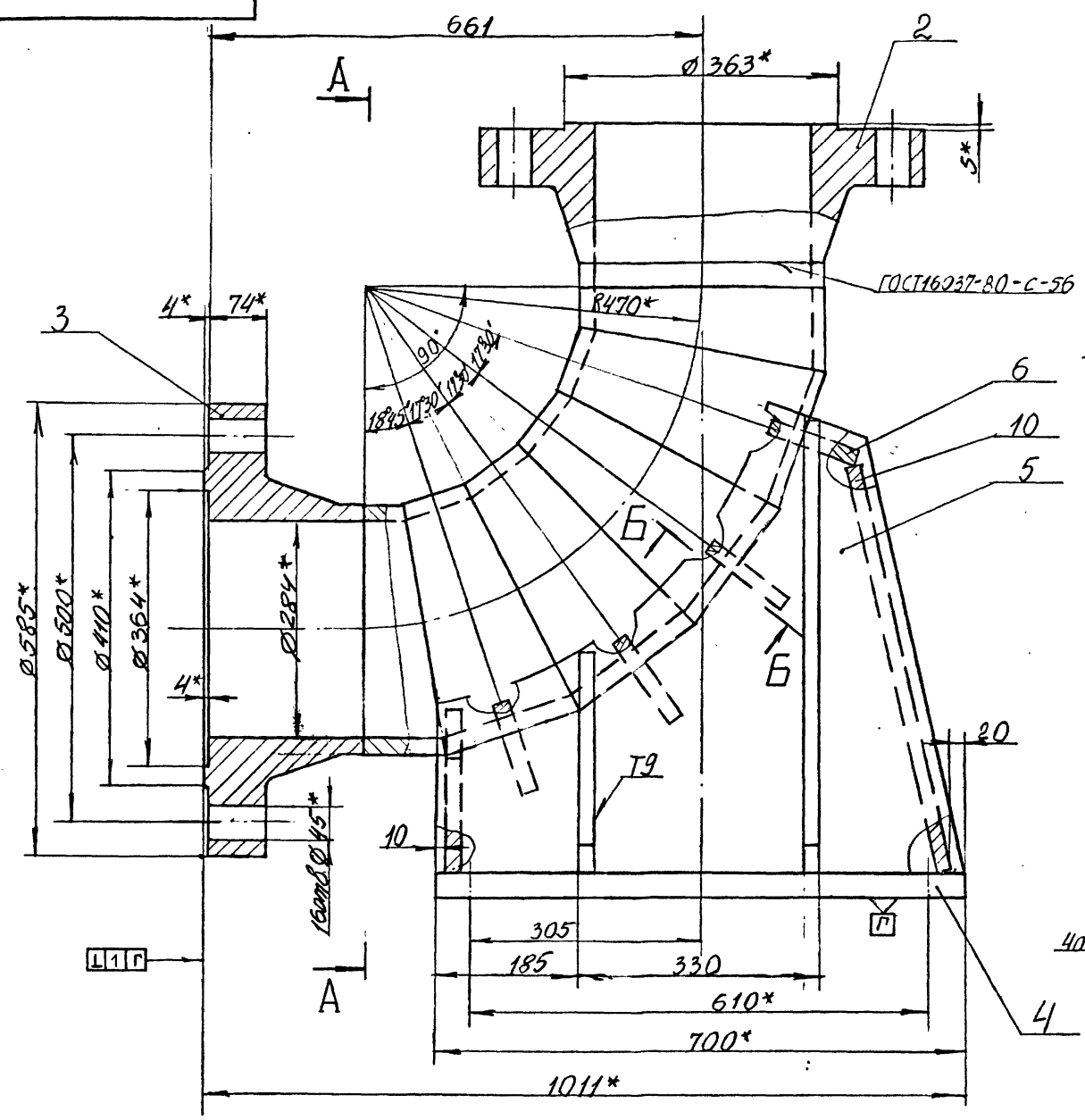


4 КО 300 - 000 СБ

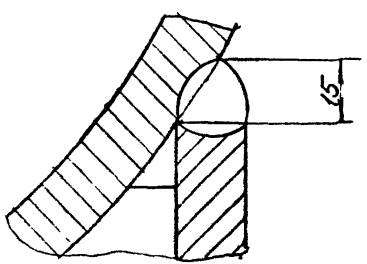
Выпуск 5

серия 7.401-2

ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЗАИМН. ИЛИ ИНИ. ИЛИ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



Б-Б (1:1) O



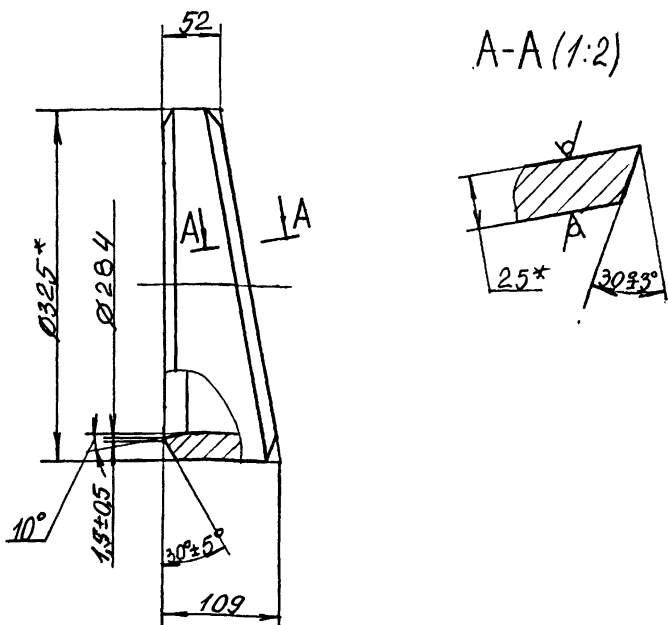
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
5. Покрытие: грунтровка 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.

10392/5

				4 КО 300 - 000 СБ			
				Колено опорное Ду 300, Ру 16 МПа.			
ИЗМ.	ИСТ.	ИЗМ.	ИСТ.	МАССА	700		МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	ИСТ.	ИСТ.			I:5	
ПРОВ.	Коняева	ИСТ.	ИСТ.				
РУКОВ.	Коток	ИСТ.	ИСТ.				
ИЗМ.	Коняева	ИСТ.	ИСТ.				
УТВ.	Бердичевский	ИСТ.	ИСТ.				
				ИСТ.		ИСТОВ	
				МПО		СССР	
				ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ		КО	
				ФОРМАТ А2			

101 - 000 ОК 7

25/ (✓)



A-A (1:2)

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

4 КО 300 - 101

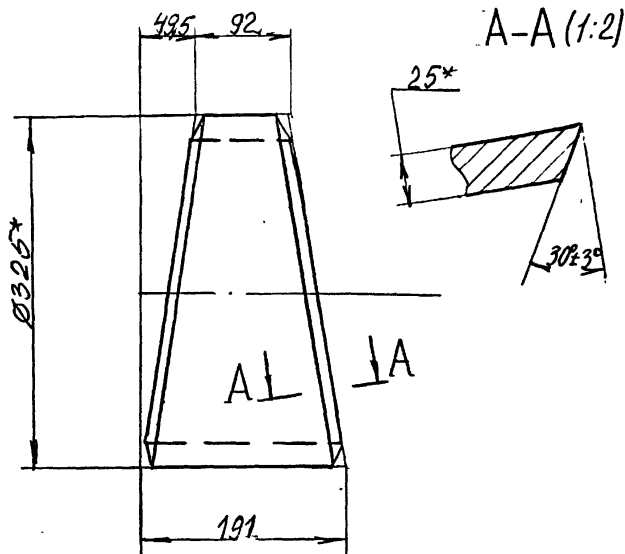
ИНВ.№ ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИНВ.№ ПОДП.	ПОДП.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№	ИНВ.№ ДУБА.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко							14,8	1:4	
ПРОВ.	Коняева									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Коняева									
УТВ.	Бердичевский									
Труба								325x25 ГОСТ 8732-78	В20 ГОСТ 8731-87	КО

ФОРМАТ А4

201 - 000 ОК 7

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



A-A (1:2)

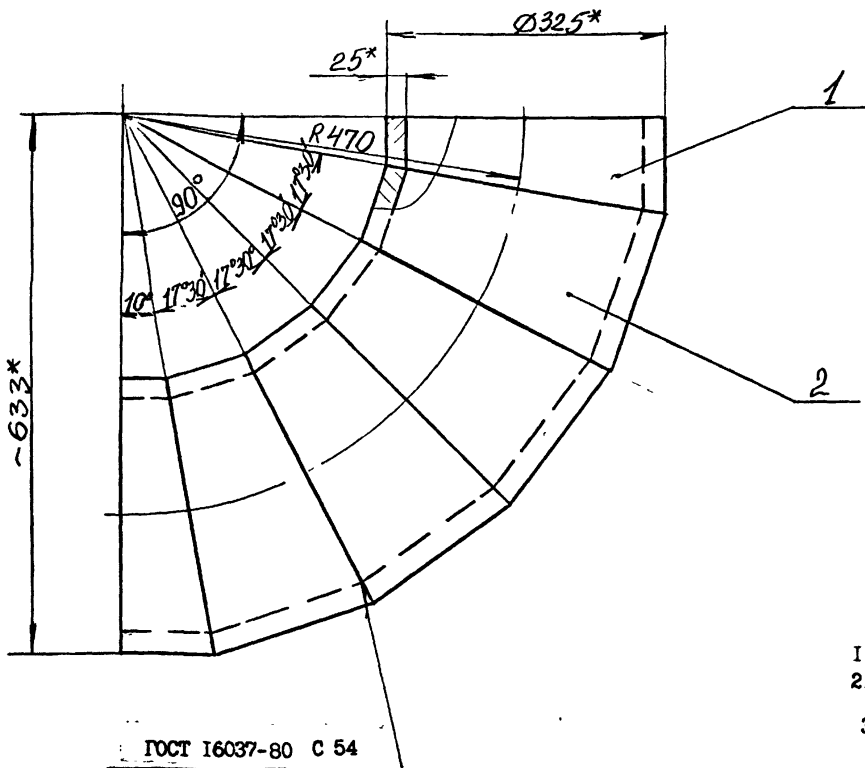
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размеры для справок.

4 КО 300 - 102

ИНВ.№ ПОДП.	ПОДП.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№	ИНВ.№ ДУБА.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко							26,2	1:4	
ПРОВ.	Коняева									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Коняева									
УТВ.	Бердичевский									
Труба								325x25 ГОСТ 8732-78	В20 ГОСТ 8731-87	КО

ФОРМАТ А4

50 001 - 000 ОК 7



ГОСТ 16037-80 С 54

1. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. \*Размеры для справок.

10392/5

4 КО 300 - 100 СБ

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

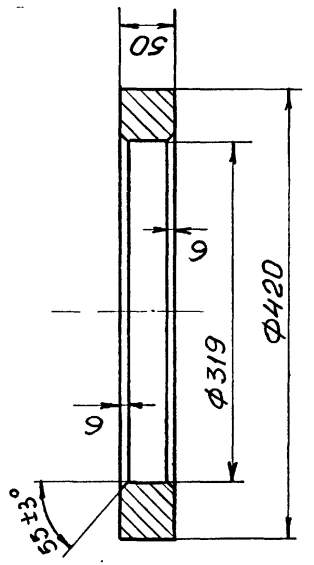
ИНВ.№ ПОДП.	ПОДП.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№	ИНВ.№ ДУБА.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко							136	1:5	
ПРОВ.	Коняева									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Коняева									
УТВ.	Бердичевский									
КОЛЕНО										КО

ФОРМАТ А3

серия 7.401-2

ЮБМУС КБ  
Конт. 125

И К 300 - 011



Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± 0,1/0,2.

И К 300 - 011

И К 300 - 011	МАССА	23,0	И:4
	МАШТАБ		1:4
Кольцо	МАТЕРИАЛ	Сталь 20 ГОСТ 1050-74	
	МАТЕРИАЛ		
ЧЕРТЕЖ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ
РАЗРАБ.	ПРОЕКЦИЯ	ПРОБ.	ИТЕЛЪЗОН
И.КОНТР.	ИТЕЛЪЗОН	КОТОК	
УТВ.	КОТОК		

Изм. Лист № документа Подпись Дата

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

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК300-000-			Примечание
			-	01	02	
I2		Шплинт 8x80.019 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,034 кг
		<u>Материалы</u>				
I3		Набивка многослойного плетения марки АГ 20x22 ГОСТ 5152-84	I	I	I	5,5 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата ИК300-000 Лист 3

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

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК300-000-			Примечание
			-	01	02	
A4	2	ИК300-020	I			280 кг
		-01		I		286 кг
		-02			I	293 кг
		<u>Детали</u>				
A5	4	ИК300-001	I	I	I	151,0 кг
A4	5	ИК300-002	2	2	2	9,6 кг
A4	6	ИК300-003	6	6	6	6,4 кг
		<u>Стандартные изделия</u>				
	9	Гайка М42.6.019 ГОСТ 5927-70	12	12	12	0,624 кг
	10	Гайка М42.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6	6	0,8 кг
	11	Шайба 42.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,157 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата ИК300-000 Лист 2

формат А4

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

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК300-000-			Примечание
			-	01	02	
		<u>Документация</u>				
A2		Сборочный чертеж	X	X	X	
		<u>Сборочные единицы</u>				
A4	I	ИК300-010	I			402 кг
		-01		I		408 кг
		-02			I	415 кг

Шифр	Лист
К300-1	
К300-1,6	
К300-2,5	

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
 Осведомл. Прокурор на ИК  
 Проверил Лительзон  
 Разработал Коток  
 И.Контр. Лительзон  
 Утвердил Бардичевский

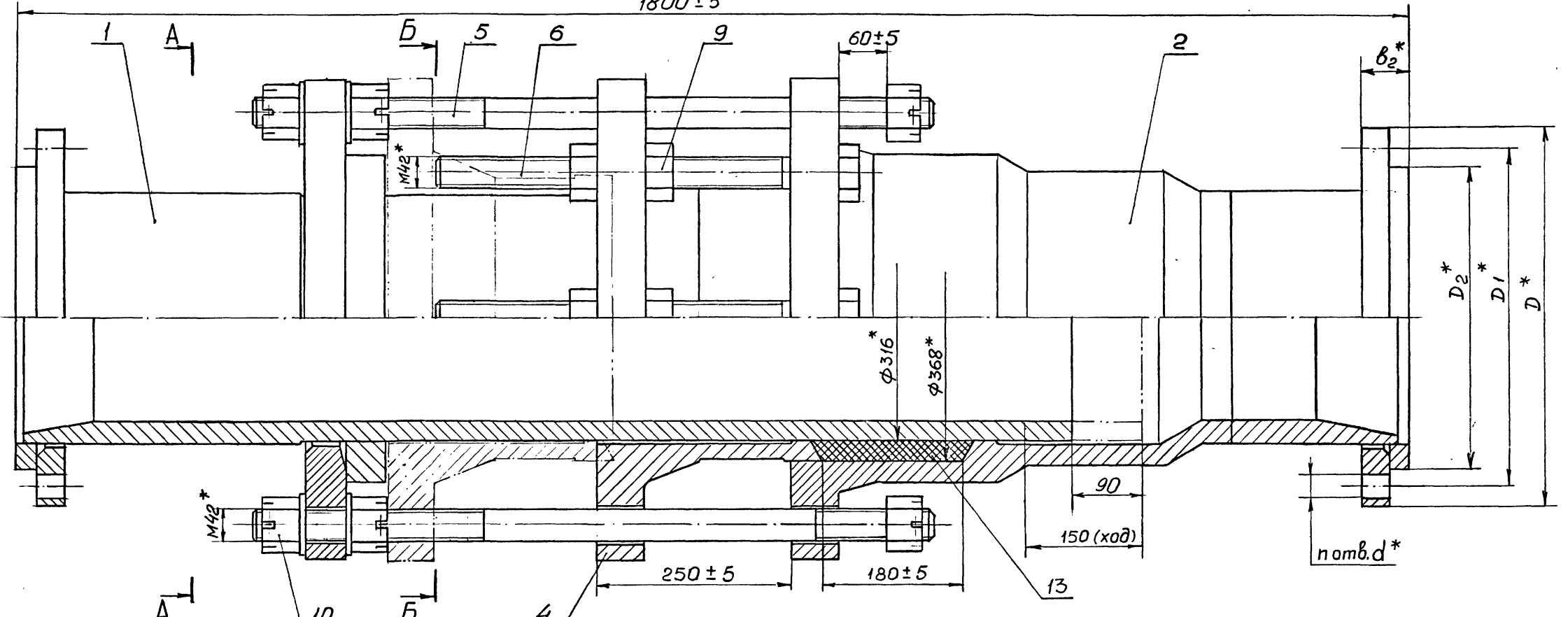
ИК300-000  
 Компенсатор Ду300  
 РуI; 1,6; 2,5 МПа

Листа 1 Листов 3  
 ИМУС СССР  
 ЮБМУС КО  
 формат А4

12392/5

ИР 300-000 СБ

1800 ± 5



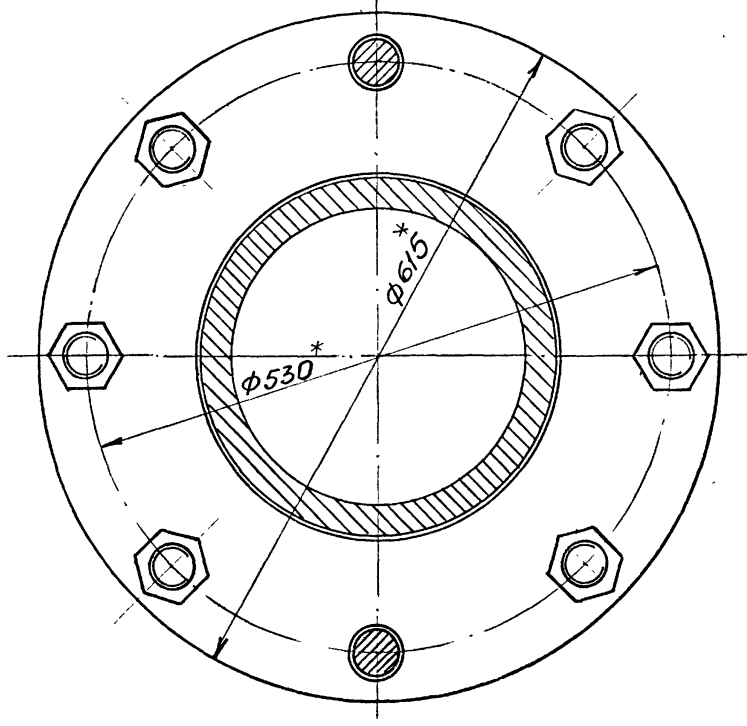
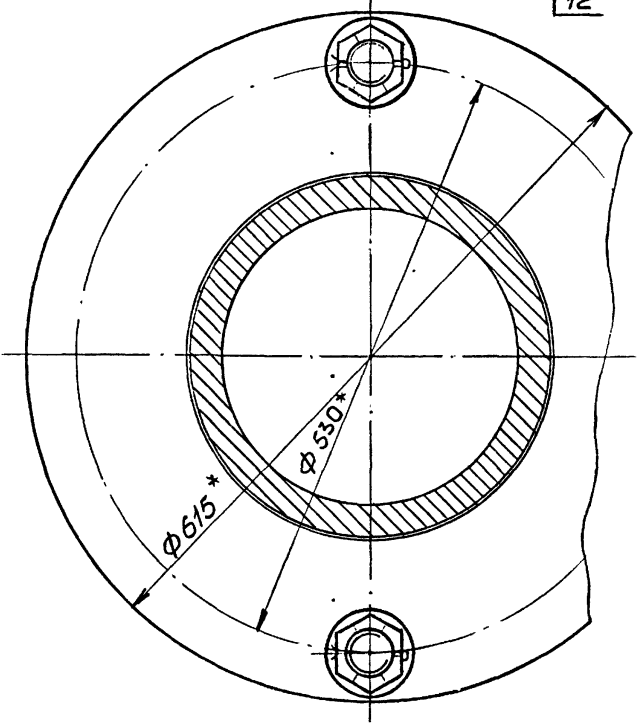
$D_2^*$   
 $D_1^*$   
 $D^*$

$n \text{ от } \phi. d^*$

A-A

B-B

10  
11  
12



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Размеры, мм					n отв.	Р <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг.
			D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	б <sub>2</sub>	d			
ИР300-000	К300-1,0	1,0	440	400	370	52	22	12	1,5	914
-01	К300-1,6	1,6	460	410	370	56	26		2,4	926
-02	К300-2,5	2,5	485	430	390	60	30	16	3,8	940

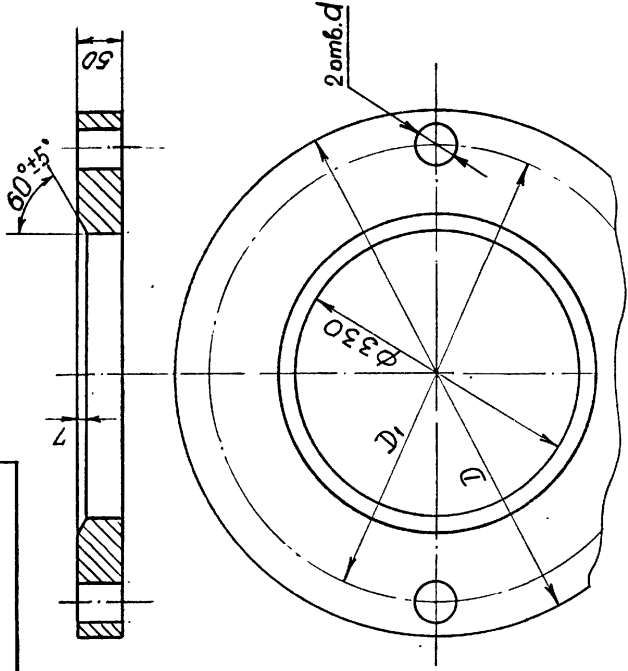
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками:  $\pm IT14$ .
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении Р<sub>пр</sub> (см. табл.), не нагружая шпильки поз. 5
5. Покрытие: грунтровка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

10.392/5

			ИР300 -000 СБ		И Т		МАССА		МАСШТАБ	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	Компенсатор Ду300		ЛИСТ		МАССА		МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	ПРОВ.	РУКОВ.	Р <sub>у</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа		СМ. ТАБЛ.		I:4			
Н.КОНТР.	УТВ.				ЛИСТ		ЛИСТОВ		I	
					МШ		СССР		КО	
					ЮЗГУПРОШАХТ					
					ФОРМАТ		A2			

ИР 300-000 СБ  
Выпуск 5  
серия 7.401-2  
ИР 300-000 СБ  
ИР 300-000 СБ

ИК300-012



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.	
	D	d	81,6	106,4
ИК300-012	615	530	46	81,6
-01	680	580	52	106,4

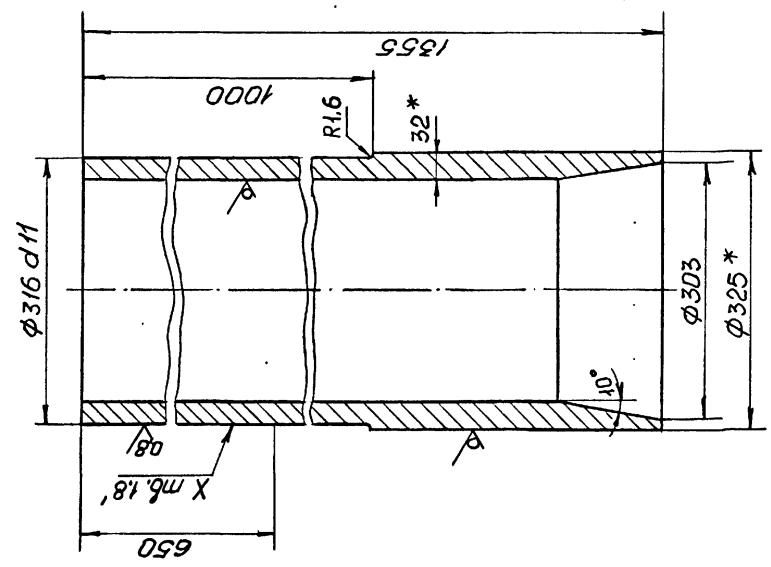
1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками:  $h$  И4; ИИ4;  $\pm$  ИИ4/2.

И К 300 - 012		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Фланец		см.		
		табл.		
		Л И С Т	Л И С Т О В	1
		МУП СССР ГЛАВУПКС ЮЖГУПРОУХАИ КО		
		Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
ИЗМ.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
КОМП.	ИЗМ.	Лист	№ документа	Подпись
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА	ИЗМ.	Лист	№ документа
ПРОБ.	ГИТЕЛЬСОН	ИЗМ.	Лист	№ документа
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬСОН	ИЗМ.	Лист	№ документа
УТВ.	КОТОК	ИЗМ.	Лист	№ документа

Изм. № подл. Подпись и дата

125 (✓)

ИК 300 - 013



1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками:  $\pm$  ИИ4.

2. \* Размеры для справок.

И К 300 - 013		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Труба		272,0	1:5	
		Л И С Т	Л И С Т О В	1
		МУП СССР ГЛАВУПКС ЮЖГУПРОУХАИ КО		
		Труба 325х32 ГОСТ 8732-78 И 20 ГОСТ 8731-87		
ИЗМ.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
КОМП.	ИЗМ.	Лист	№ документа	Подпись
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА	ИЗМ.	Лист	№ документа
ПРОБ.	ГИТЕЛЬСОН	ИЗМ.	Лист	№ документа
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬСОН	ИЗМ.	Лист	№ документа
УТВ.	КОТОК	ИЗМ.	Лист	№ документа

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
					01	02	03	04			
A4	I		ИКС 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		I					23,41 кг
			-02	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			I				30,27 кг
A4	I		2ФС300-000-01	Фланцы Ду300 с выступом или впади- ной свободные на приварном кольце				I			49,67 кг
			-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		79,10 кг
<b>Детали</b>											
A4	2		ИК300-011	Кольцо	I	I	I	I	I		23,0 кг
A4	3		ИК300-012	Фланец	I	I	I	I	I		81,6 кг
A4	4		ИК300-013	Труба	I	I	I	I	I		~ 272,0

Изм. Лист № документа Подпись Дата

ИКС300-010 Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
					01	02	03	04			
				Документация							
A2			ИК300-010СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
<b>Сборочные единицы</b>											
A4	I		ИКС300-000	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		I					18,11 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата

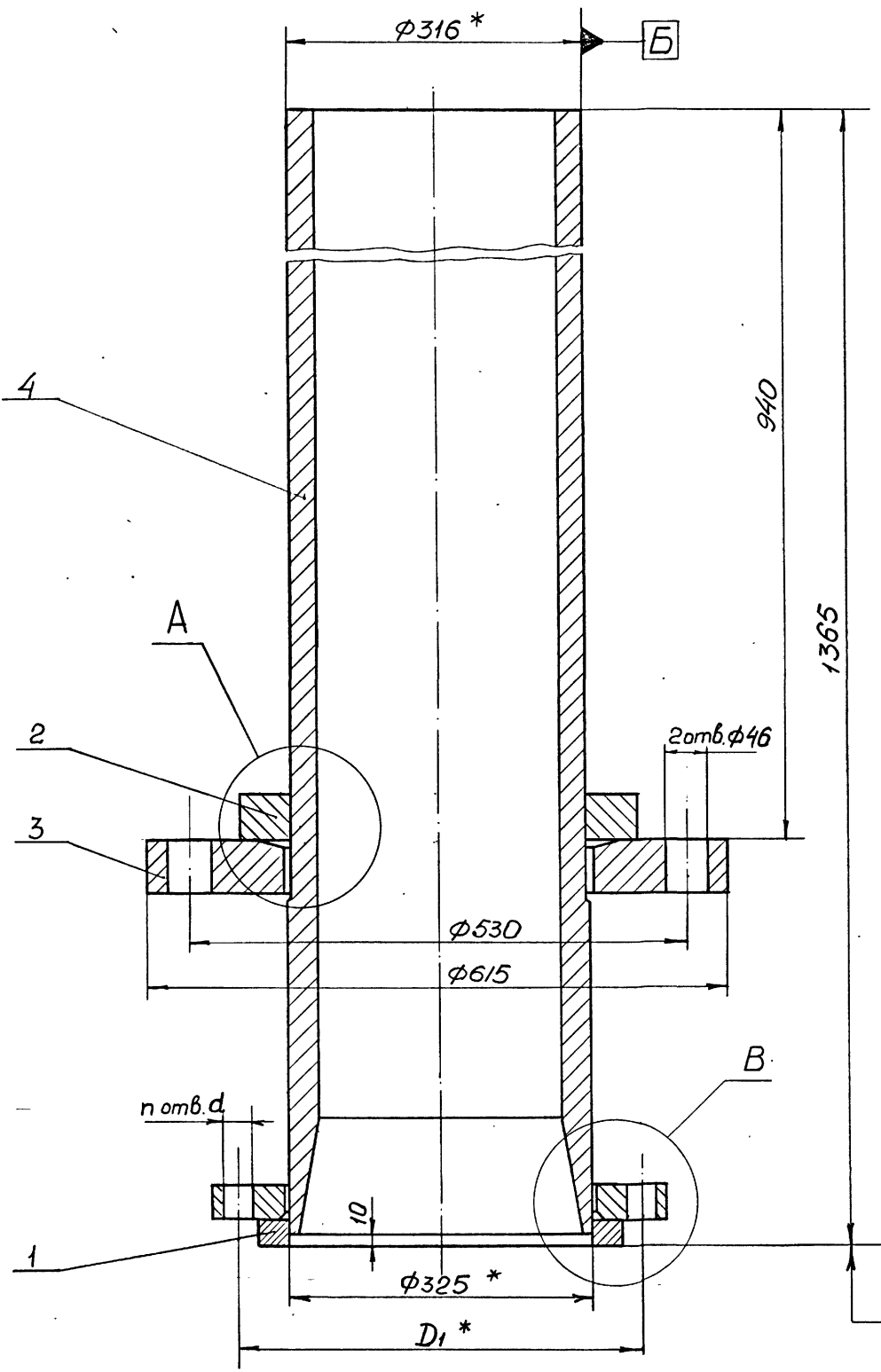
ИКС300-010 Патрубок Лист 2

Формат А4

10398/5

МУП СССР  
ГЛАВУПКС  
ЮЖГУПРОУХАИ  
КО

Рис.1



В (1:2)

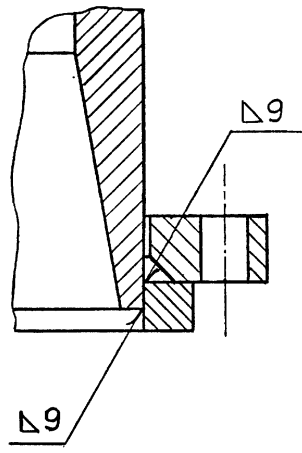


Рис.2(1:2)

Остальное см. рис.1

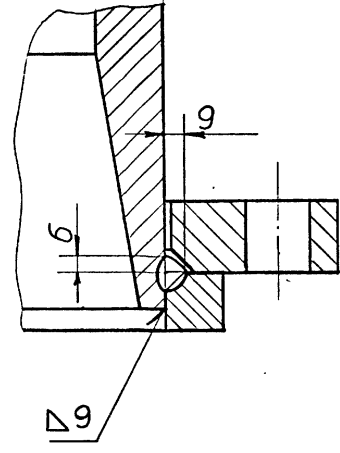
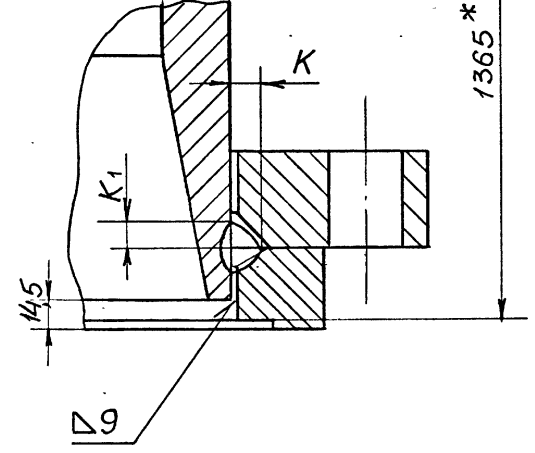
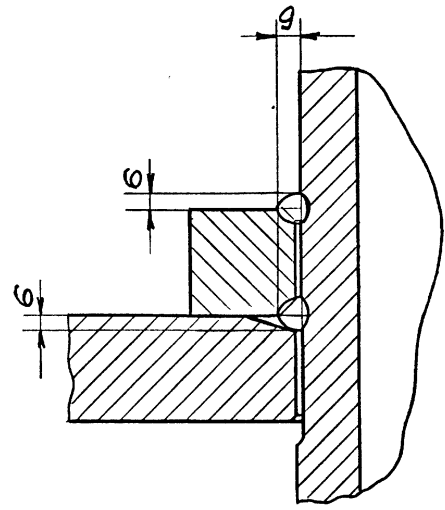


Рис.3 (1:2)

Остальное см. рис.1



А (1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм				n отв.	Масса, кг.
		D <sub>1</sub>	K	K <sub>1</sub>	d		
ИК300-010	1	400			22	12	402
-01	2	410			26		408
-02		430			30		415
-03	3	450	15	9	34	16	435
-04		460	23	14	41		465

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75;
3. Предельные отклонения размеров:  
h 14; H14; ± I14.
4. \* Размеры для справок.

Выпуск 5  
серия 7.401-2

Исполнитель: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
УТВ. [Signature]

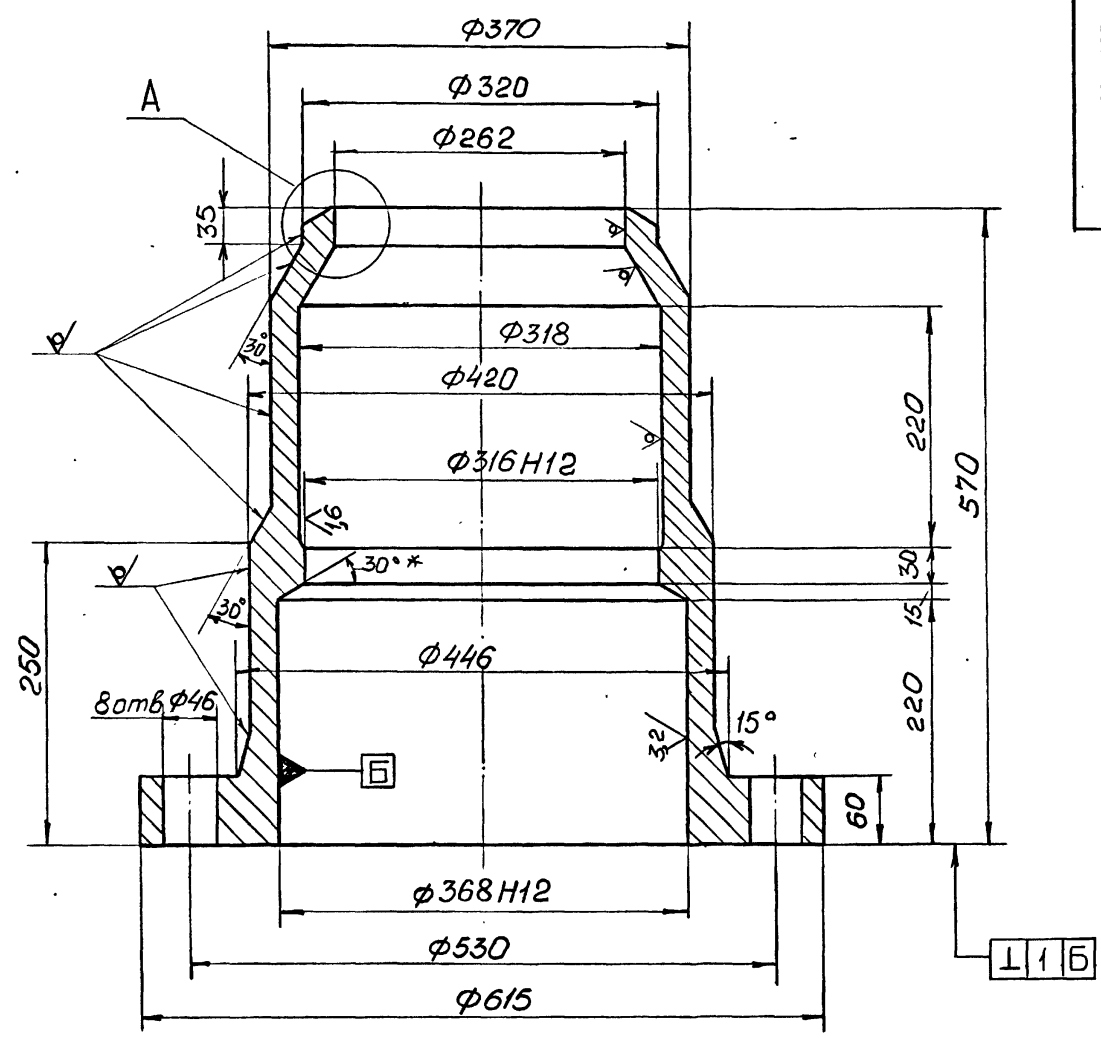
ИК300-010 СБ		10392/5	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ПАТРУБОК
РАЗРАБ.	ПРОСКУДИНА	[Signature]	Л И Т
ПРОВ.	ГИТЕЛЗОН	[Signature]	МАССА
РУКОВ.	КОТОК	[Signature]	МАСШТАБ
Н.КОНТР.	Новиков	[Signature]	СМ. твбл. 1:4
УТВ.	Бердичевский	[Signature]	Л И С Т
			Л И С Т О В
			1
			М И П
			С С С Р
			К О Н Т Р О Л
			К О
			ФОРМАТ А2

Выпуск 5

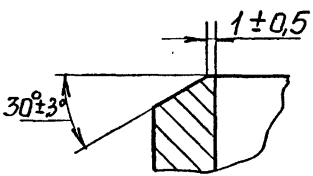
серия 7.40I-2

50/ (✓)

IK 300 - 02I



A(1:2)



1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров, не оговоренные допусками: h I4; H I4; ± IT I4/2.
6. Смещение осей отверстий  $\phi 46$  от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

IK 300 - 02I

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОРПУС	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА				224,0	1:4
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН					
Н. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН					
УТВ.	КОТОК					
				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				Л И С Т	Л И С Т О В	1
				М У П С С С Р	Г Л А В У Л И К С	К О
				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				С т а л ь 3 5 Л - II Г О С Т 9 7 7 - 8 8		
				Ф О Р М А Т	А 3	

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
					01	02	03	04	IK300-020		
A4	I		IK300-000-01	Фланцы Ду300							
				стальные свободные на приварном кольце	I						23,4I кг
			-02	Фланцы Ду300							
				стальные свободные на приварном кольце		I					30,27 кг
A4	I		24С 300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		48,3 кг
			-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		76,90 кг
<b>Детали</b>											
A3	2		IK300-02I	Корпус	I	I	I	I	I		224 кг
A4	3		IK300-022	Труба	I	I	I	I	I		33,0 кг

IK300-020

Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
					01	02	03	04	IK300-020-		
<b>Документация</b>											
A2			IK300-020 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
<b>Сборочные единицы</b>											
A4	I		IK300-000	Фланцы Ду300							
				стальные свободные на приварном кольце	I						18,1I кг

Шифр литер

IK300-020

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОРПУС	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА					
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН					
Н. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН					
УТВ.	КОТОК					
				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				Л И С Т	Л И С Т О В	1
				М У П С С С Р	Г Л А В У Л И К С	К О
				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				С т а л ь 3 5 Л - II Г О С Т 9 7 7 - 8 8		
				Ф О Р М А Т	А 3	

10392/5

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОРПУС	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА					
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН					
Н. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН					
УТВ.	КОТОК					
				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				Л И С Т	Л И С Т О В	2
				М У П С С С Р	Г Л А В У Л И К С	К О
				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				С т а л ь 3 5 Л - II Г О С Т 9 7 7 - 8 8		
				Ф О Р М А Т	А 4	

ИК 300-020 СБ

Выпуск 5  
серия 7.401-2

Имя, отчество, фамилия, должность, подпись и дата  
Имя, отчество, фамилия, должность, подпись и дата

Рис. I

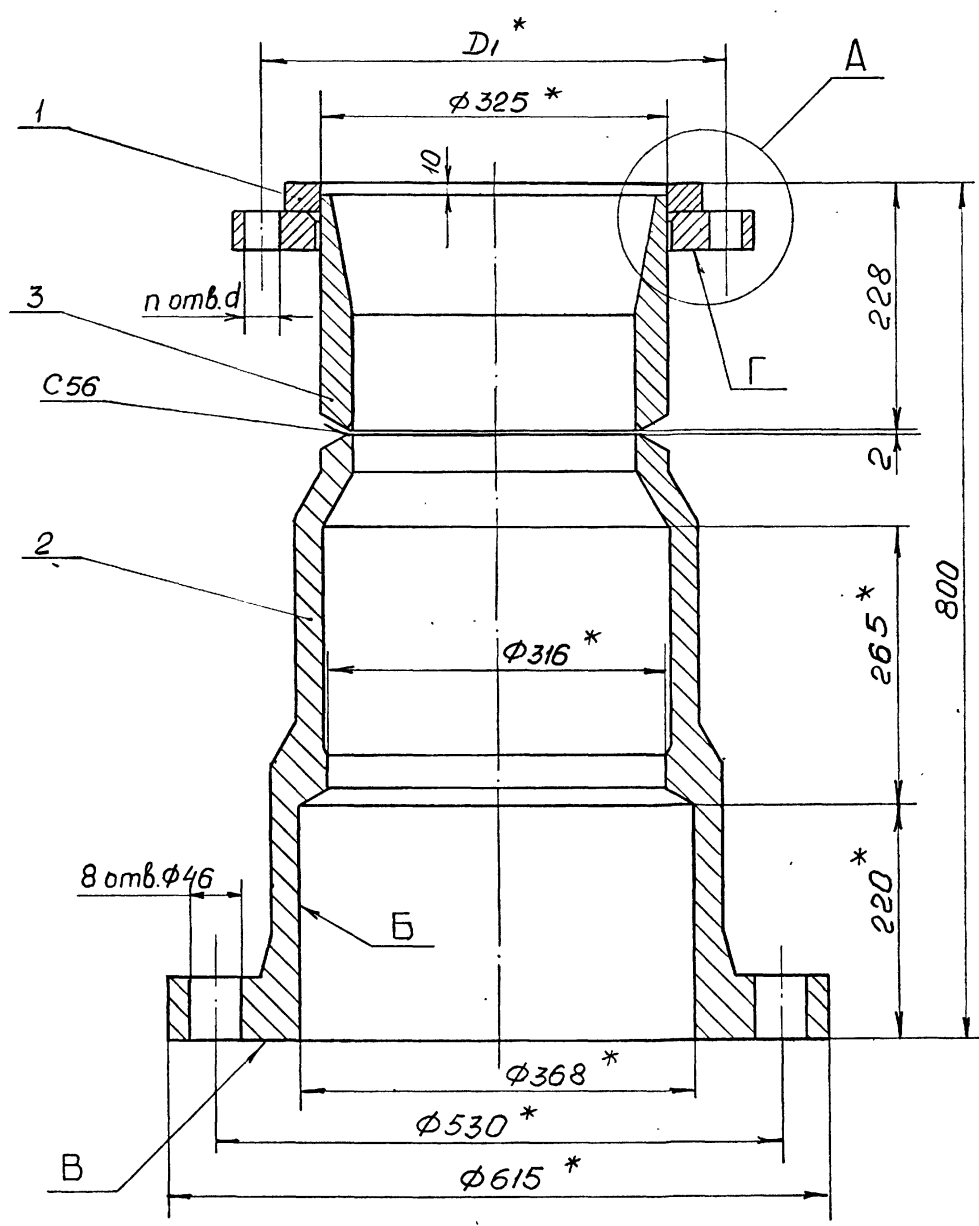


Рис.2 (1:2)

Остальное см. рис. I

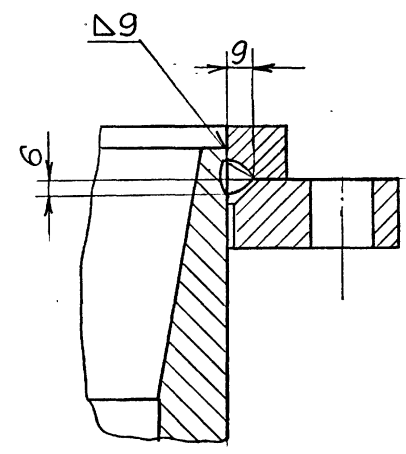
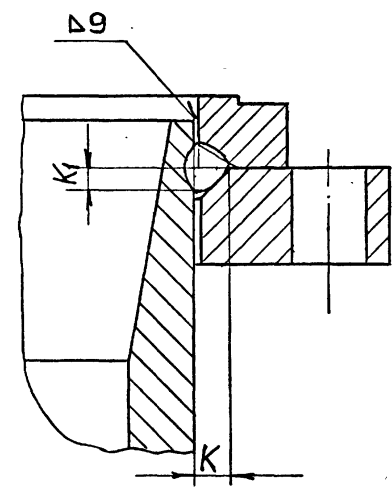
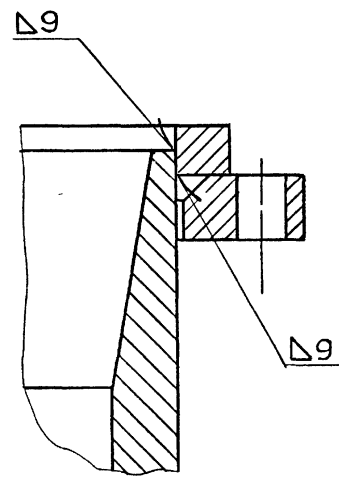


Рис.3(1:2)

Остальное см. рис. I



A(1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм				n отв.	Масса, кг.
		D <sub>1</sub>	K	K <sub>1</sub>	d		
ИК300-020	I	400			22	I2	280
-01	2	410			26		286
-02		430			30		293
-03	3	450	15	9	34	I6	311
-04		460	23	14	41		340

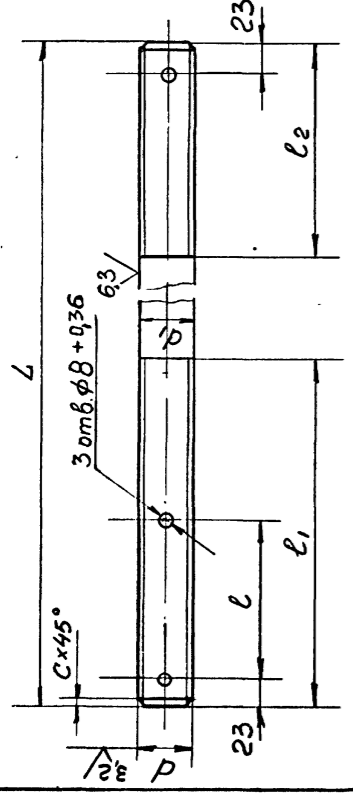
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:  
 $h \pm 14; n \pm 4; \pm 1/2 I \pm 4$ .
4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 2443-81.
5. \* Размеры для справок.

1092/6

ИК300-020 СБ				И Т	МАССА	МАСШТАБ
КОРПУС				см.	1:4	
ИМ. ЛИСТ	ИМ. ДОКУМ.	ПОДПИСАТА		ИМСТ	ИМСТОВ	1
РАЗРАБ. Проскурнина				МШТ	СССР	
ПРОВ. Гительзон				КО		
РУКОВ. Коток				ЮЖГИПРОШАХТ		
Н.КОНТР. Гительзон						
УТВ. Бардичевский						

ФОРМАТ А2



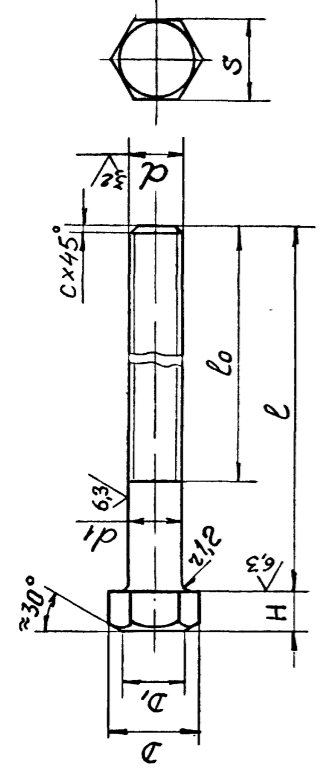


Обозначение	d	Размеры, мм				Масса, кг		
		d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>			
IK300-002	M42	42 <sup>-0,62</sup>	140	300	150	880	3	9,6
-01	M48	48 <sup>-0,62</sup>	150	320	170	945	4	13,4

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: ± IT14.

Лист № докум.		Подпись		Дата	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОБ.	ИТЕЛЬСОН	И.КОНТР.	ИТЕЛЬСОН
УТВ.	КОТОК				
Лист 1 из 1		ММП СССР		ГЛАВУПКИС КО	
И К 300-002		Шильда		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	
Л И Т		МАССА		МАСШТАБ	
		СМ.		ТАБЛ.	
				И	
				ФОРМАТ А 4	

Лист № докум. Подпись и дата

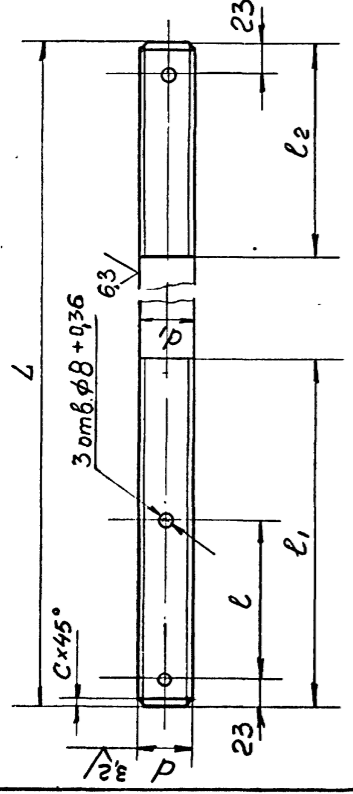


Обозначение	d	d <sub>1</sub>	S	Размеры, мм				Масса, кг		
				H	D	D <sub>1</sub>	l			
IK300-003	M42	42 <sup>-0,62</sup>	65 <sup>-1,2</sup>	26 <sup>+0,42</sup>	72,1	60	520	450	3	6,4
-01	M48	48 <sup>-0,62</sup>	75 <sup>-1,2</sup>	30 <sup>+0,42</sup>	83,4	70	580	500	4	9,4

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: ± IT14.

Лист № докум.		Подпись		Дата	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОБ.	ИТЕЛЬСОН	И.КОНТР.	ИТЕЛЬСОН
УТВ.	КОТОК				
Лист 1 из 1		ММП СССР		ГЛАВУПКИС КО	
И К 300-003		Болт		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	
Л И Т		МАССА		МАСШТАБ	
		СМ.		ТАБЛ.	
				И	
				ФОРМАТ А 4	

Лист № докум. Подпись и дата

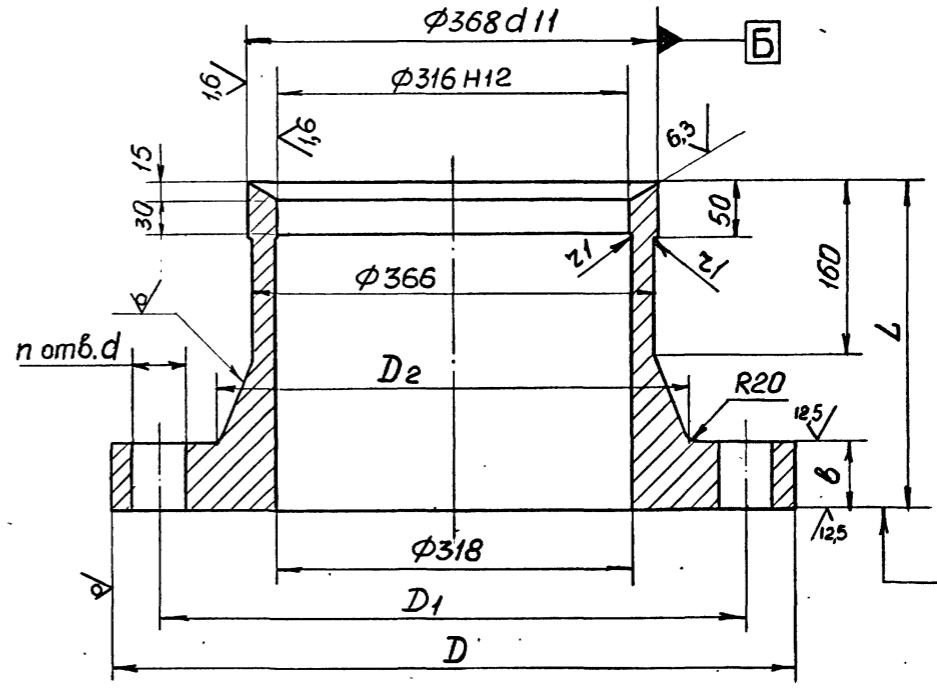


Обозначение	d	Размеры, мм				Масса, кг		
		d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>			
IK300-001	M42	42 <sup>-0,62</sup>	140	300	150	880	3	9,6
-01	M48	48 <sup>-0,62</sup>	150	320	170	945	4	13,4

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: ± IT14.

Лист № докум.		Подпись		Дата	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОБ.	ИТЕЛЬСОН	И.КОНТР.	ИТЕЛЬСОН
УТВ.	КОТОК				
Лист 1 из 1		ММП СССР		ГЛАВУПКИС КО	
И К 300-001		Шильда		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	
Л И Т		МАССА		МАСШТАБ	
		СМ.		ТАБЛ.	
				И	
				ФОРМАТ А 4	

Лист № докум. Подпись и дата



Обозначение	Размеры, мм						n отв.	Масса, кг.
	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	δ	L	d		
IK300-001	615	530	420	60	290	46	8	151
-01	680	580	450	70	340	52	12	218

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы - 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h 14; H14; ± IT14.
6. Смещение осей отверстий Ø46 от номинального расположения не более 1,6мм; Ø 52 - не более 2,0 мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

Лист № докум.		Подпись		Дата	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОБ.	ИТЕЛЬСОН	И.КОНТР.	ИТЕЛЬСОН
УТВ.	КОТОК				
Лист 1 из 1		ММП СССР		ГЛАВУПКИС КО	
И К 300-001		Грундбука		Сталь 35-II ГОСТ 977-88	
Л И Т		МАССА		МАСШТАБ	
		СМ.		ТАБЛ.	
				И:4	
				ФОРМАТ А 4	

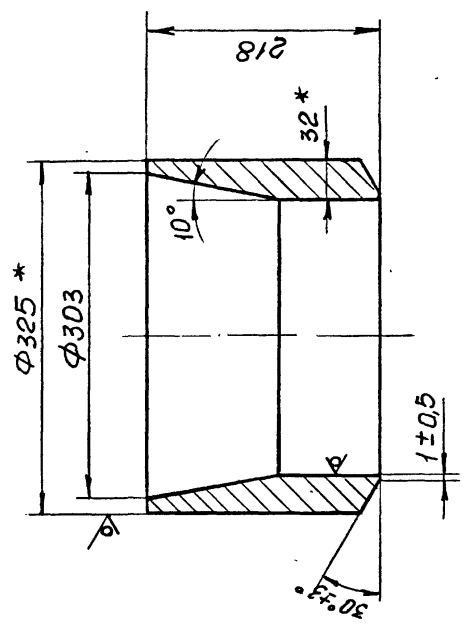
Лист № докум. Подпись и дата

Выпуск 5

сечение 7.401-2

125 (N)

IK 300-022



1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT14;  
2. Размеры для справок.

IK 300 - 022

Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
	33,0	1:4
Лист	Листов	1
Труба		
МУП СССР ГЛАВУПЛИКС КО ЮЖПРОШТАИ		
Труба Д 20 ГОСТ 8731-78		
Труба Д 20 ГОСТ 8731-87		

ФОРМАТ А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К300-000-		Примечание
					-	01	
<u>ДЕТАЛИ</u>							
A3	4		IK300-001	Грунтбукса	1	1	151,0 кг.
A4	5		IK300-002	Шпилька	2	2	9,6 кг.
A4	6		IK300-003	Болт	6	6	6,4 кг.
<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>							
9				Гайка М42.6.019			
				ГОСТ 5927-70	12	12	0,624 кг.
10				Гайка М42.6.019			
				ГОСТ 5918-73	6	6	0,8 кг.
11				Шайба 42.02.019			
				ГОСТ 11871-78	4	4	0,157 кг.
12				Шпилька 8x80.019			
				ГОСТ 397-79	6	6	0,034 кг.

2К300-000

Лист 2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К300-000-		Примечание
					-	01	
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>							
13				Набивка многослойного плетения марки АГ 20x22			
				ГОСТ 5152-84	1	1	5,5 кг.

2К300-000

Лист 3

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К300-000-		Примечание
					-	01	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>							
12			2К300-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>							
A4	1		IK300-010-03	Петрубок	1		435,0 кг.
			-04	Петрубок		1	465,0 кг.
A4	2		IK300-020-03	Корпус	1		311,0 кг.
			-04	Корпус		1	340,0 кг.

Итого

К300-49  
К300-63

10392/5

2К300-000

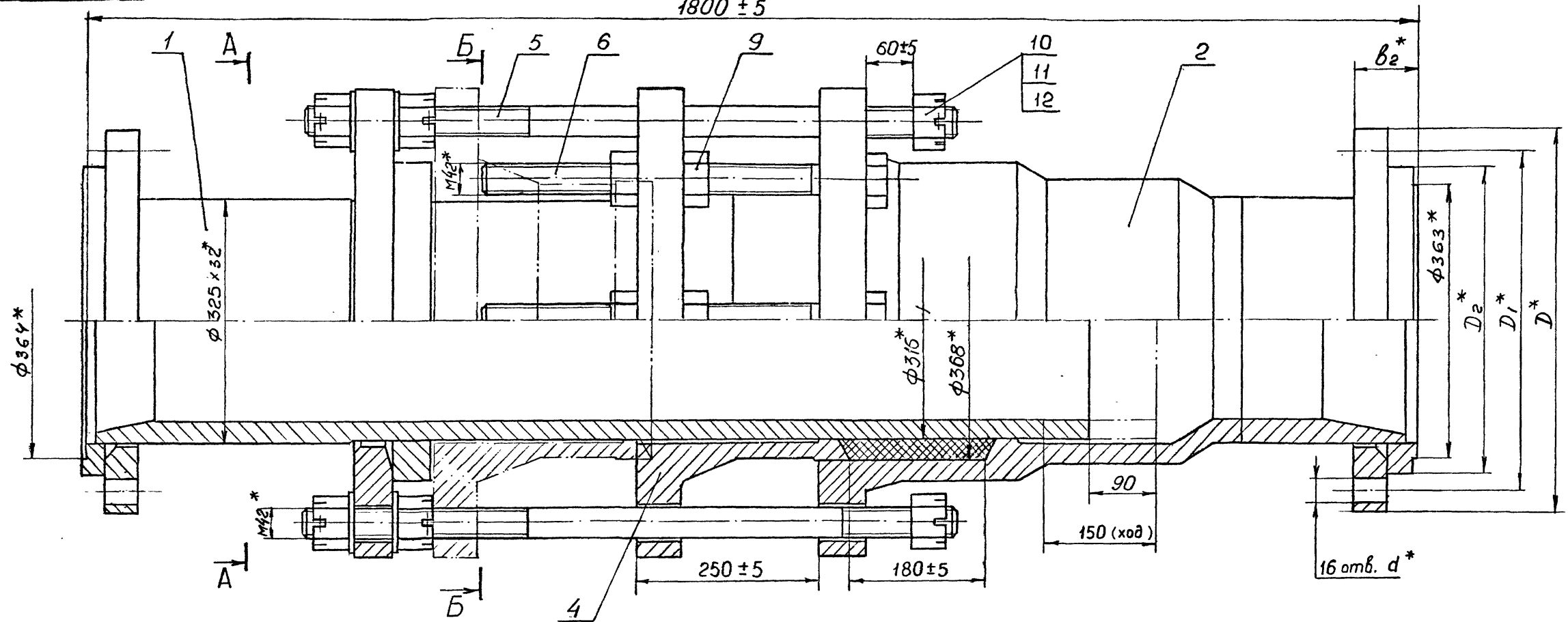
Изм. Лист № документа Подпись Дата  
Создатель: ПРОСКУРНИН В.И.  
Проверил: ИТЭЛЬЗОН В.И.  
Руководитель: КОТОВ В.И.  
Исполнитель: ИТЭЛЬЗОН В.И.  
Итерпрет: БЕРДИЧЕВСКИЙ В.И.

Компенсатор Ду300  
Ру4; 6,3 МПа

Итого Лист Листов  
1 3  
МУП СССР КО  
ЮЖПРОШТАИ

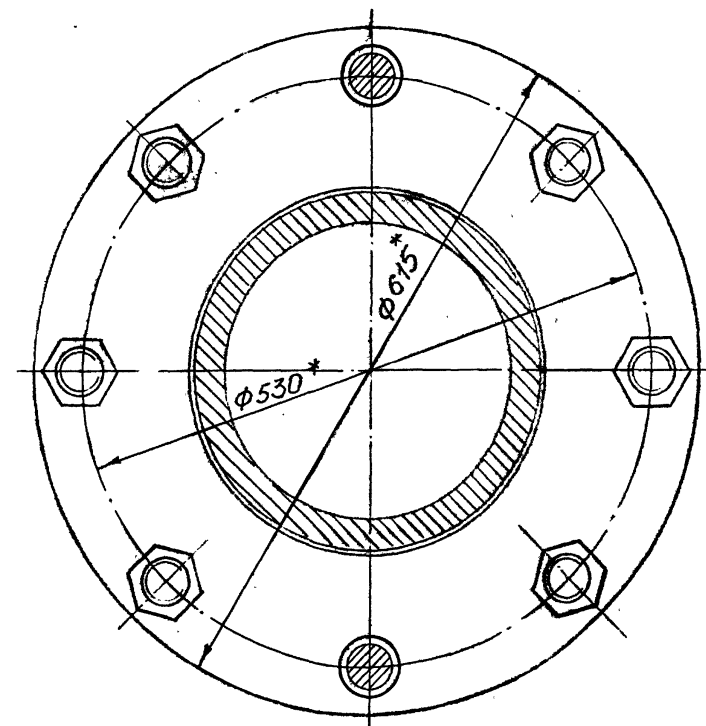
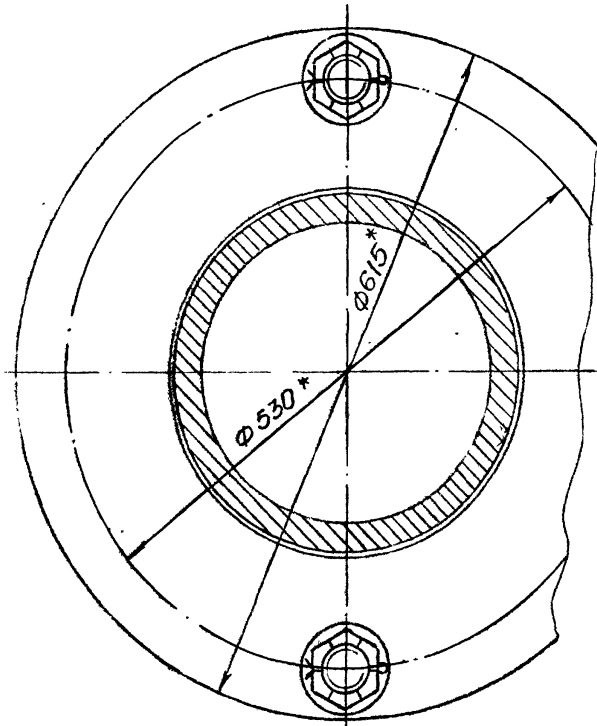
2K 300-000 CB

1800 ± 5



A-A

B-B



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг.
			D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	б <sub>2</sub>	d		
2K300-000	K300-4,0	4,0	510	450	410	80	34	60	978
-01	K300-6,3	6,3	530	460	415	118	41	95	1037

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT14  
2
- Шпильки поз.5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении Рпр (см.табл.); не нагружая шпильки поз.5
- Покрытие: грунтовка ХС-068-ТВ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

10392/5

		2K300-000 CB		И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
		Компенсатор Ду300 Ру40; 6,3 МПа		см. табл. I:4	
ИЗМ. ИСТ.	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА		ИСТ.	ИСТОВ
РАЗРАБ.	ПРОСЛУШАЛА			М.П.	С.С.Р.
ПРОВ.	ИТЕЛЬСОН			И.П.К.	С.С.Р.
РУКОВ.	КОТОК			И.П.К.	С.С.Р.
И.КОНТР.	ИТЕЛЬСОН			И.П.К.	С.С.Р.
УТВ.	Бердичевский			И.П.К.	С.С.Р.
				И.П.К. С.С.Р. КО	
ФОРМАТ А2					

серия 7.401-2 ВЫПУСК 5

И.П.К. С.С.Р. КО

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-000-					Примечание	
					-	01					
			<u>ДЕТАЛИ</u>								
A3		4	IK300-001-01	Грунтбурса	1	1					218кг
A4		5	IK300-002-01	Шпилька	2	2					13,4кг.
A4		6	IK300-003-01	Болт	10	10					9,4кг.
			<u>Стандартные изделия</u>								
		9		Гайка М48.6.019 ГОСТ 5927-70	20	20					0,956кг
		10		Гайка М48.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6					1,192кг.
		11		Шайба 48.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4					0,276 кг.
		12		Шплинт 8x90.019 ГОСТ 397-79	6	6					0,038кг
					ЗК300-000					Лист 2	
					Изм. Лист № документа Подпись Дата					Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-000-					Примечание	
					-	01					
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>								
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ 20x22 ГОСТ 5152-84	1	1					5,5 кг.
					ЗК300-000					Лист 3	
					Изм. Лист № документа Подпись Дата					Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-000-					Примечание	
					-	01					
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>								
A2			ЗК300-000 СБ	Оборочный чертеж	X	X					
			<u>Оборочные единицы</u>								
A4		1	ЗК300-010	Петрубок	1						492,0 кг.
			-01	Петрубок		1					505,0 кг.
A4		2	ЗК300-020	Корпус	1						421,0 кг.
			-01	Корпус		1					433,0 кг.
					ЗК300-000					Лист 3	
					Изм. Лист № документа Подпись Дата					Формат А4	

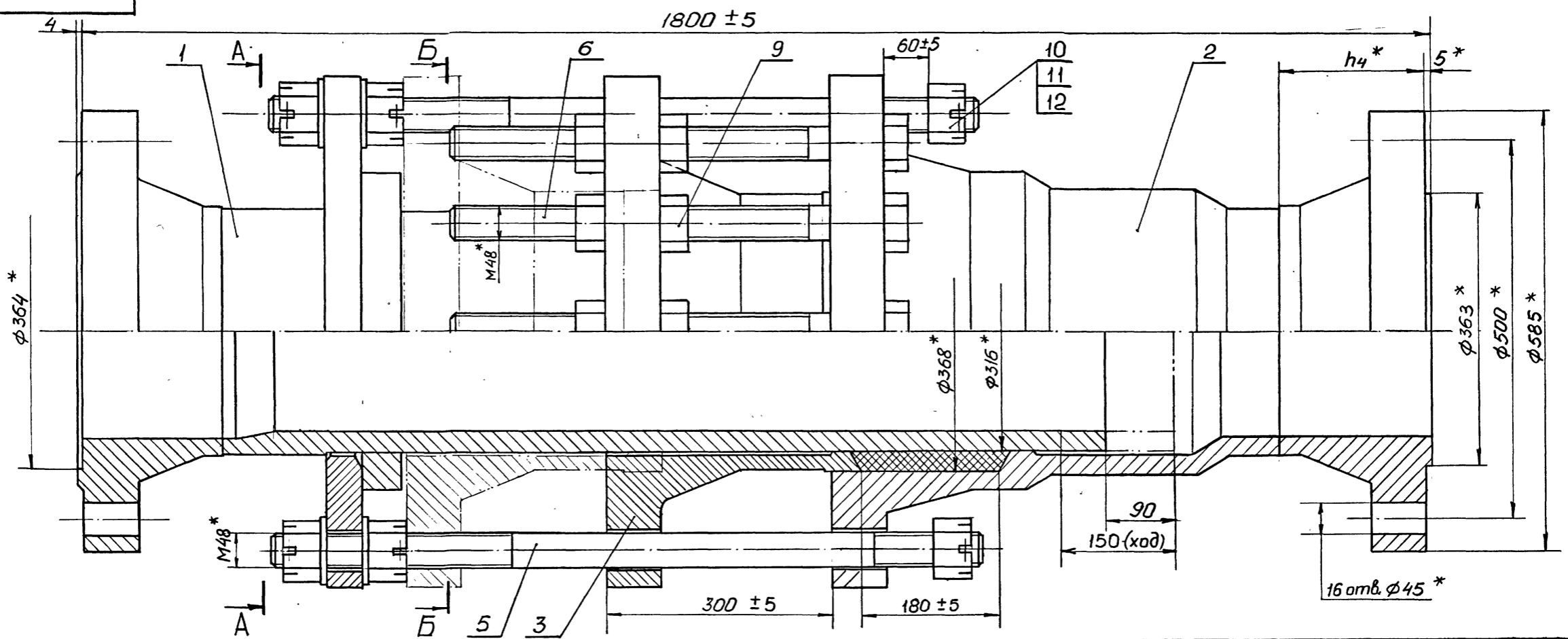
10392/5

ЗК300-000				Компенсатор Пу300 Ру10; 16 МПа			Лист 1	Листов 3
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Исполн.	Проверен	М.П.	
			Гиттельзон					
			Коток					
			Гиттельзон					
			Бердичевский					

МПО СССР КО  
ЮЖПРОСАХТ  
Формат А4

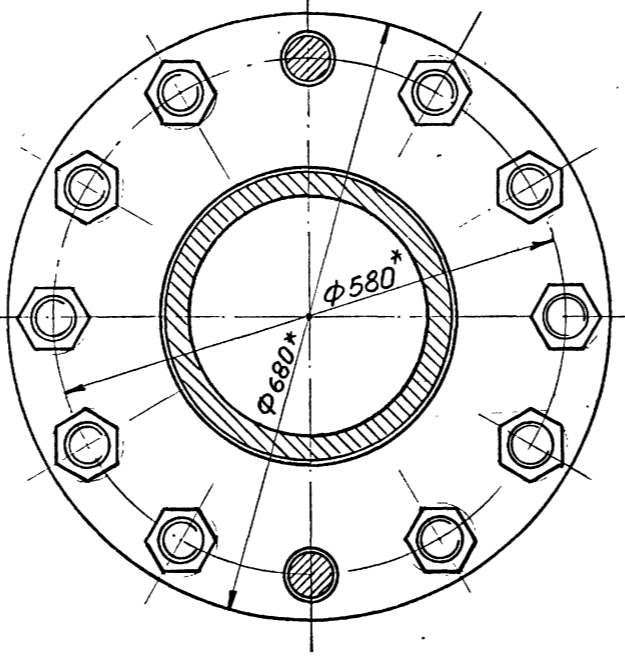
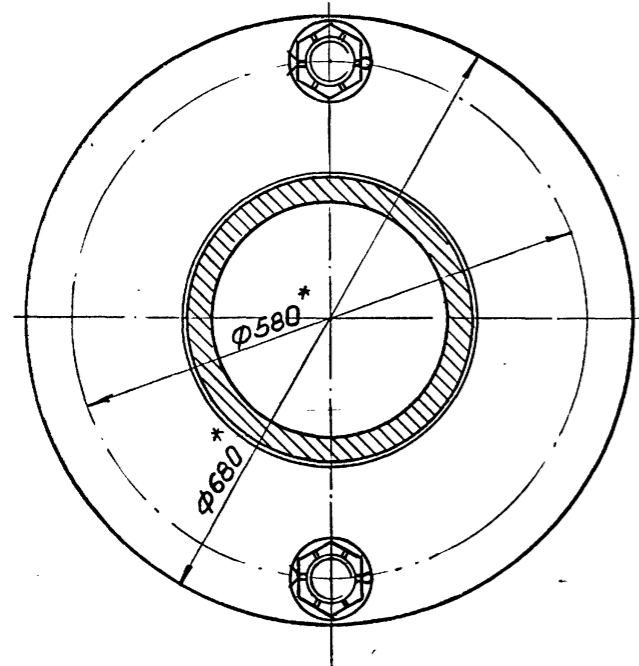
ЗК 300-000 СБ

серия 7.401-2  
выпуск 5



A-A (1:5)

B-B (1:5)



Обозначение	Шифр	Рy, МПа	Рпр, МПа	h4, мм	Масса, кг.
ЗК300-000	К300-10	10	15	180	1285
-01	К300-16	16	24	185	1310

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± 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.

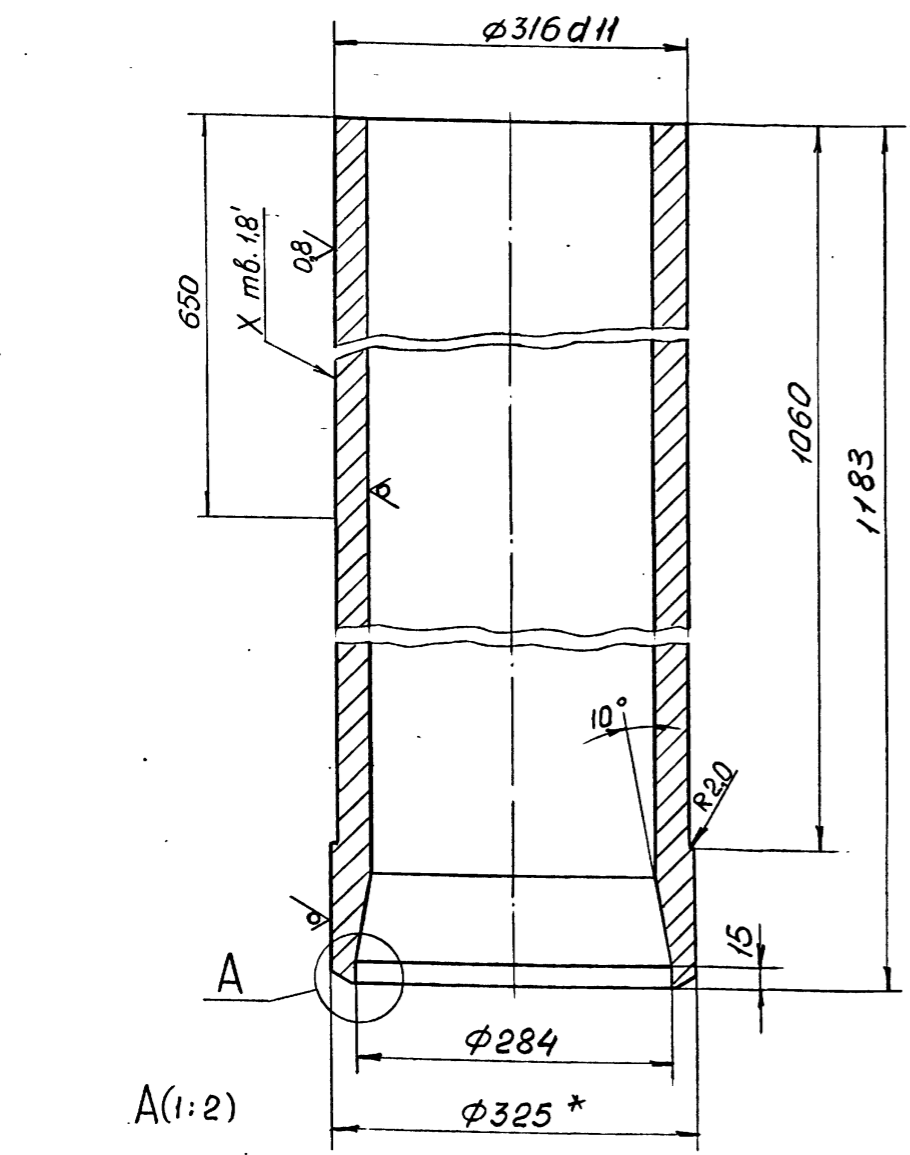
10392/5

ЗК300-000 СБ		Компенсатор Ду300		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А В
Рy10; 16; МПа				СМ.	Т А Б Л.	1:4
ИЗМ. АИСТ	Л/ДОКУМ. ПОДПИСАЛА			А И С Т	А И С Т О В	1
РАЗРАБ.	ПРОСЛУШАЛА			М У Д	С С С Р	К О
ПРОВ.	ИТЕЛЪЗОВ			Г Л А В Н Ы Й	К О Н Т Р О Л Ъ	
РУКОВ.	КОТК			К О М П Л Е К С	К О Н Т Р О Л Ъ	
И.КОНТР.	ИТЕЛЪЗОВ			Б Е Р Д И Ч Е В С К И Й	К О Н Т Р О Л Ъ	
УТВ.	Бердичевский					

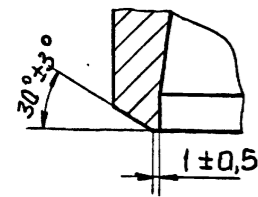
Выпуск 5  
серия 7.40I-2

125/ (V)

ЗК 300-011



A(1:2)



1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размер для справок.

				З К 300 - 011			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	ПРОСКОРНИНА				226,0	1:4	
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			Труба 325x32 ГОСТ 8732-78			
УТВ.	КОТОК			Д 20 ГОСТ 8731-87			
				МУП СССР ГЛАВУПИКС КО КОЖИПРОШАХТ			
				ФОРМАТ А3			

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. изм. № Иzm. № дубл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Зона	Позв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ЗК300-010-				Примечание	
					-	01						
A3	I		ФП300-001-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные								140 кг.
A4	2		КЗ300-011	Кольцо	I	I						23,0 кг.
A4	3		КЗ300-012-01	Фланец	I	I						106,4 кг.
A3	4		ЗК300-011	Труба	I	I						226,0 кг.
					ЗК300-010					Лист 2		

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. изм. № Иzm. № дубл. Подпись и дата

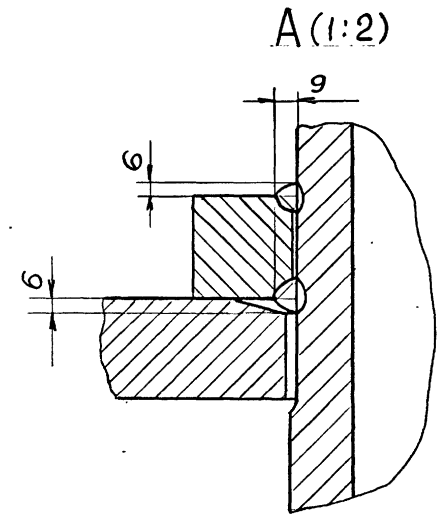
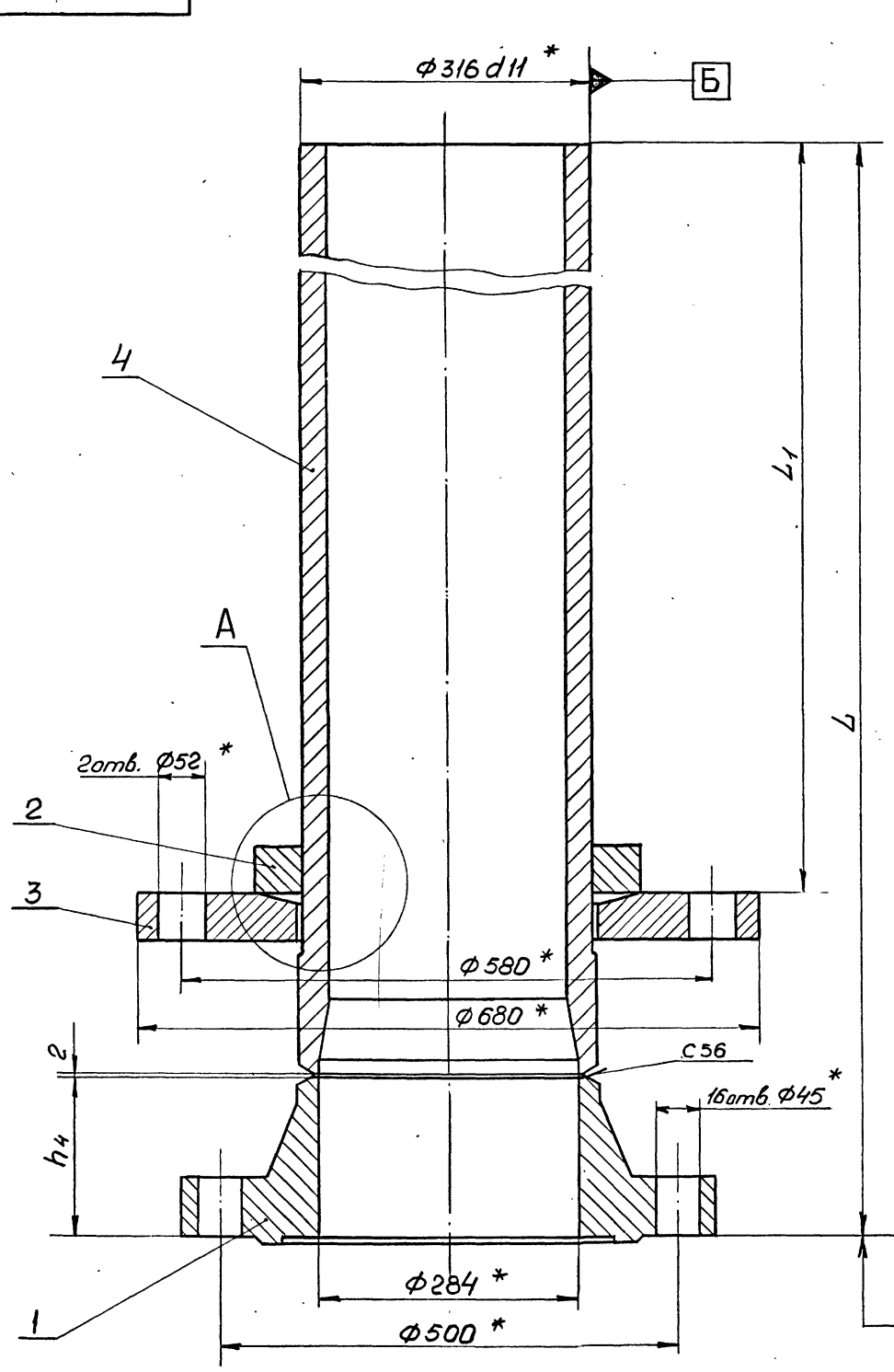
Изм. № подл.	Зона	Позв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ЗК300-010-				Примечание	
					-	01						
			ДОКУМЕНТАЦИЯ									
A2			ЗК300-010 СБ	Сборочный чертеж	X	X						
			ДЕТАЛИ									
A3	I		ФП300-001-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные								127,78 кг.
					Шифр					1039215		

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
Разработ. ПРОСКОРНИНА  
Проверил ГИТЕЛЬЗОН  
Утвердил КОТОК  
Н.КОНТР. ГИТЕЛЬЗОН  
Исполн. БЕРДИЧЕВСКИЙ

				ЗК300-010			
				ПАТРУБОК			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата	Листа	Лист	Листов	
			МУП СССР ГЛАВУПИКС КО КОЖИПРОШАХТ				

ЭК 300-010 СБ

серия 7.401-2 Выпуск 5



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг.
	$R_4$	$L$	$L_1$	
ЭК300-010	180	1365	990	492
-01	185	1370	1000	505

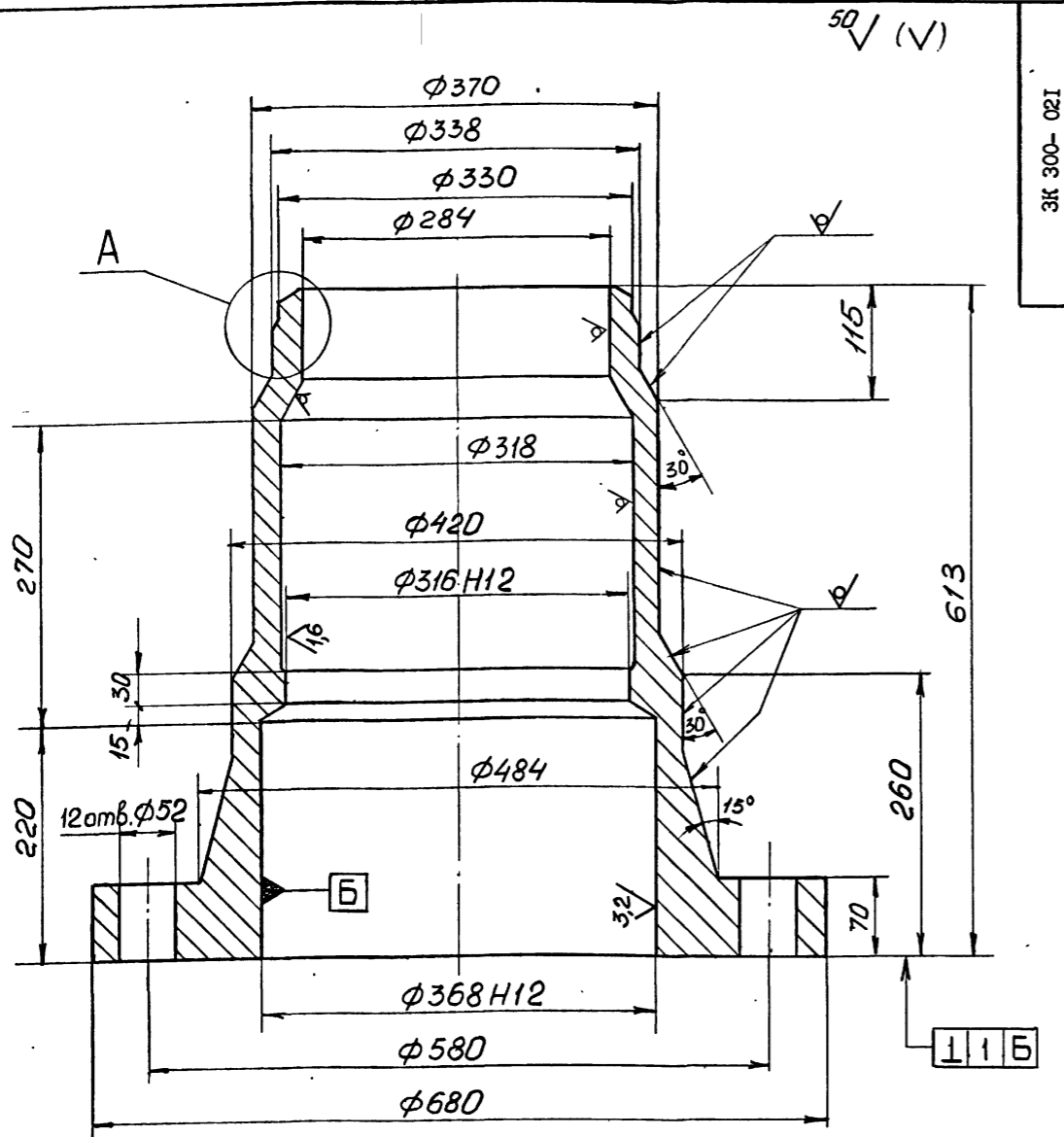
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$
4. \* Размеры для справок.

Имя и фамилия (полн. и краткая) | Долг. и краткая | Дата | Подпись и печать

115

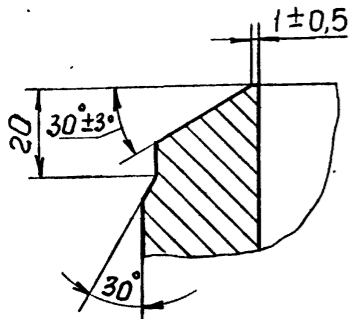
10392/5

ЭК300-010 СБ				Л И Т	МАССА	НАСИТ	ТАБ
Петрубок				СМ.	ТВОЛ.	1:4	
ИЗМ.	АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ						
ПРОВ.	ГИТЕЛЪЗОВ						
РУКОВ.	КОТОН						
И.КОНТР.	ГИТЕЛЪЗОВ						
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ						
				АНСТ	АНСТОВ	1	
				МУП	СССР		КО
				ЮНПРОСАХТ			
ФОРМАТ А2							



ЗК 300-021

A(1:1)



1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: 14; H14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .
6. Смещение осей отверстий  $\phi 52$  от номинального расположения не более 2,0мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

3 К 300 - 021			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПРОСКУРНИК		
ПРОВ.	ГИТЕЛЬСОН		
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬСОН		
УТВ.	КОТОК		
КОРПУС		МАССА	МАСШТАБ
		285,0	1:4
СТАЛЬ 35Л-II ГОСТ 977-88		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		I	I
МУП ССР		КО	
ГЛАВУПКС		КО	
ЮЖИПРОШАКТ		КО	
ФОРМАТ А3			

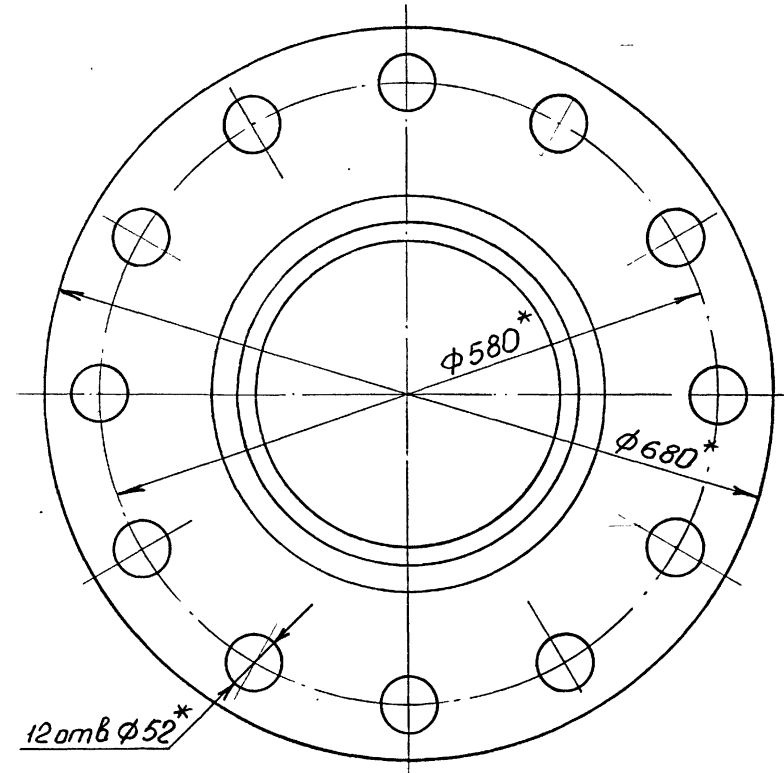
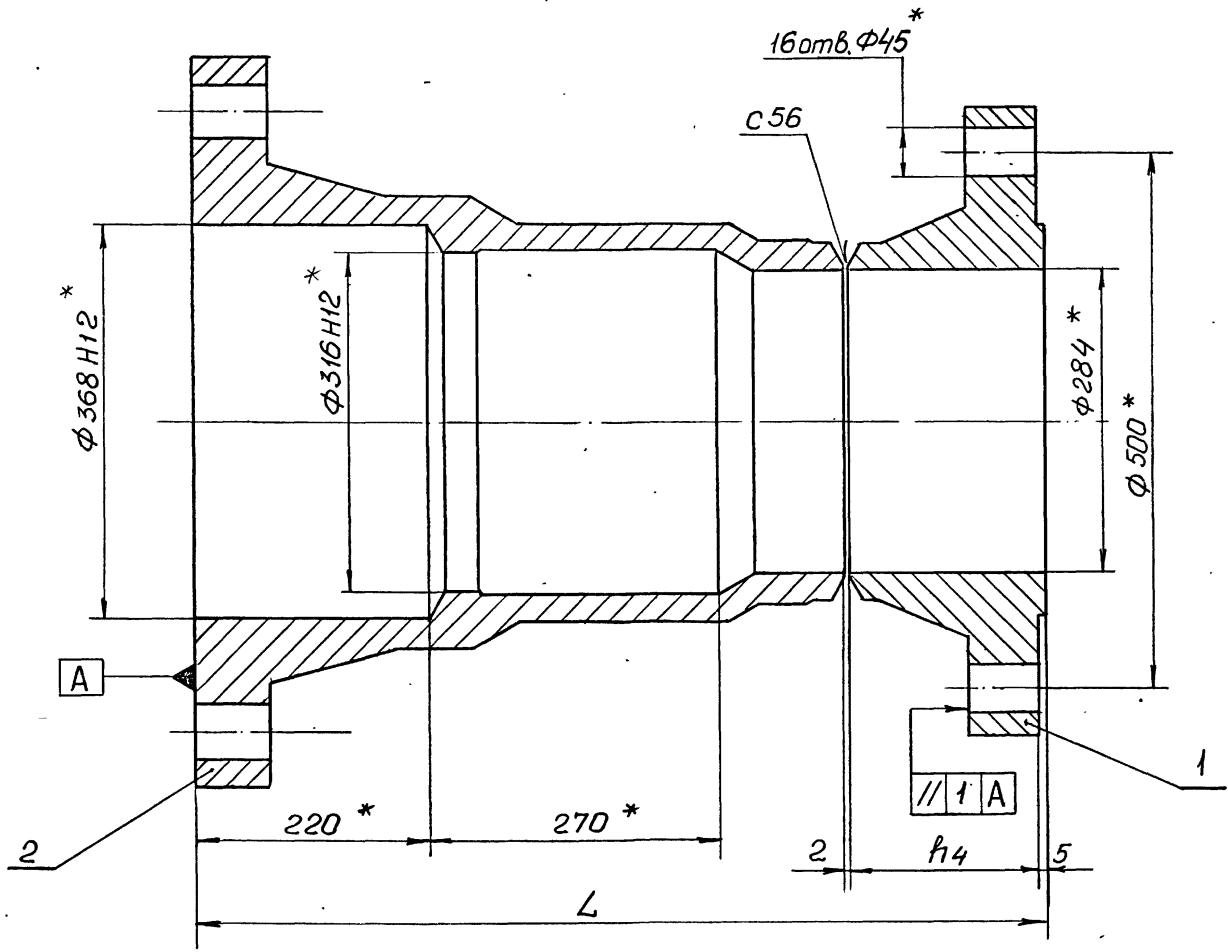
Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата	
Документ	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-020-				Примечание
					-	01			
A3	I		ФП300-001-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I			141,0 кг.
A3	2		ЗК300-021	Корпус		I	I		285,0 кг.
					ЗК300-020				Лист 2
					Изм. Лист № документа				Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата	
Документ	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-020-				Примечание
					-	01			
A2			ЗК300-020СБ	Сборочный чертеж	X	X			
					ДОКУМЕНТАЦИЯ				
					ДЕТАЛИ				
A3	I		ФП300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I			127,78 кг.
					Шифр				
					ЗК300-020				Лист 2
					КОРПУС				10392/5
					Изм. Лист № документа				Лист 2
					РАЗРАБ. ПРОСКУРНИК				
					ПРОВ. ГИТЕЛЬСОН				
					И. КОНТР. КОТОК				
					УТВ. ГИТЕЛЬСОН				
					И. КОНТРОЛЬ. БОРИЩЕВСКИЙ				
					МУП ССР				КО
					ГЛАВУПКС				КО
					ЮЖИПРОШАКТ				КО
					ФОРМАТ А3				



ЗК 300-020 СБ

серия 7.401-2 ВПУСК 5



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

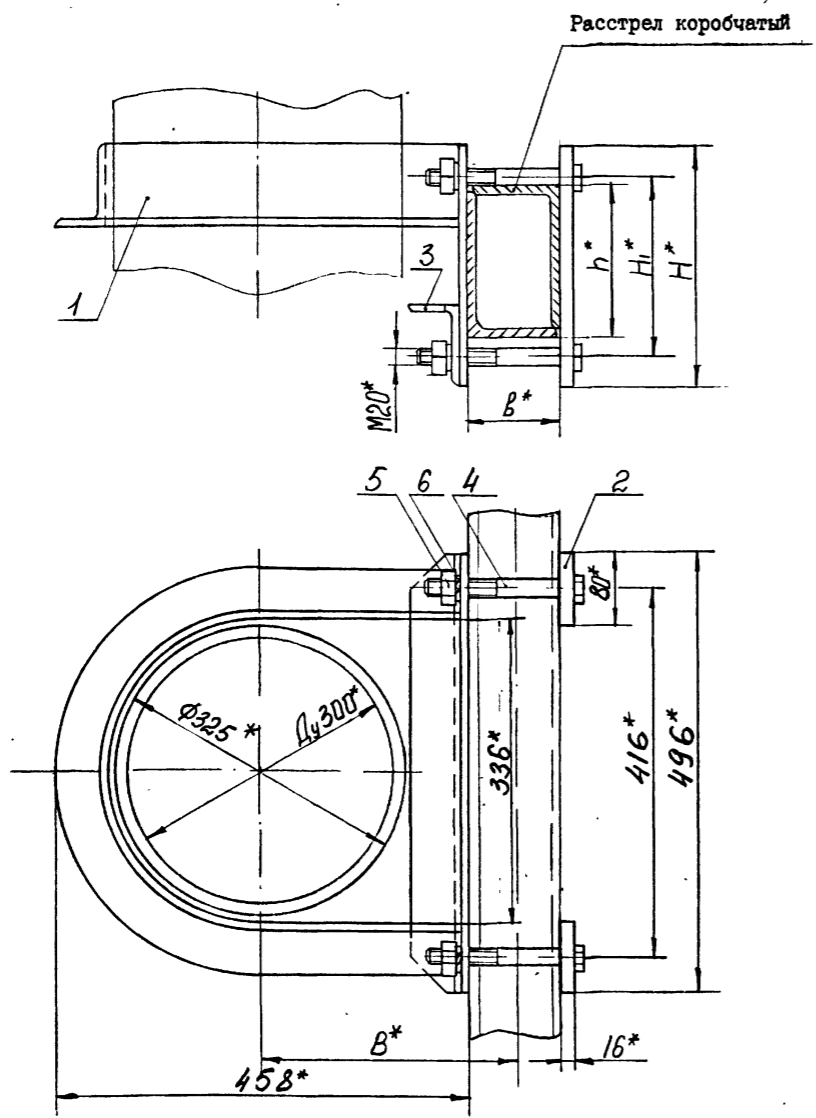
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.
	h <sub>4</sub>	L	
ЗК300-020	180	800	425
-01	185	805	438

Изготовитель: ГПЗ им. Г.И. Димитрова  
 Адрес: г. Бердичев, ул. Мухоморова, 10392/5

10392/5

ЗК300 - 020 СБ				КОРПУС		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ.	ТВОЛ.	1:4		
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВЩИК			АНСТ	АНСТОВ	I		
ПРОБ.	ГИТАЛЬЗОН			МЧД	СССР	КО		
РУКОВ.	КОТЛЯ			УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ			
КОНТР.	ГИТАЛЬЗОН			КОМПРОСАХТ ФОРМАТ А2				

Выпуск 5  
серия 7.40I-2



ХРК 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H <sub>I</sub>	H	
ХРК300-000	ХРК300-1	170x104	104	286	170	200	270	23,8
-01	ХРК300-2	212x130	130	299	212	245	315	25,6

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

ХРК 300-000 СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХРК 300				См. табл.	-	-
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Островская	66	Ительзон			
ПРОВ.	Ительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Ительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО
				1	1	1
				МУП	СССР	КО
				КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР		
ФОРМАТ А3						

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 300-000-						Примечание
					-	01					
				Детали							
АЗ	2		ХРК 300-001-06	Планка	2						2,6 кг
			-07	Планка		2					3,06 кг
АЧ	3		ХРК 300-002	Уголок	I	I					4,23 кг
				Стандартные изделия							
				Болт М20х170.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4						0,466 кг
				Болт М20х190.66.019							
				ГОСТ 7796-70		4					0,515 кг
				Гайка М20.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063 кг
				Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,016 кг
					ХРК 300-000						Лист 2
Изм. Лист № докум. Подпись Дата											
Формат АЧ											

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 300-000-						Примечание
					-	01					
				Документация							
АЗ			ХРК 300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x					
				Сборочные единицы							
АА	I		ХРК 300-010	Скоба	I						12,19 кг
			-01	Скоба		I					12,77 кг
					ХРК 300-000						Лист 2
Изм. Лист № докум. Подпись Дата											
Формат АЧ											

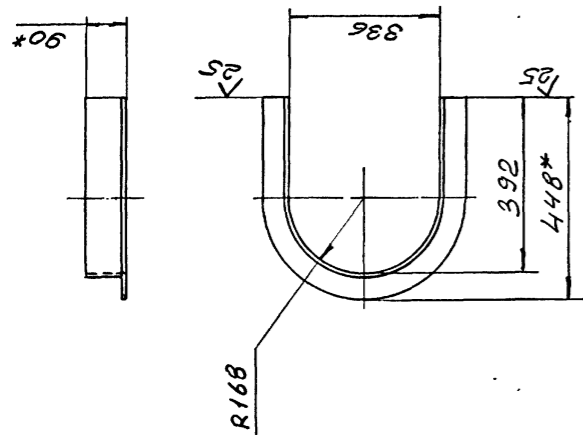
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

Шифр листа  
ХРК300-1  
ХРК300-2

10392/5

ХРК 300-000				Хомут ХРК 300		Лист 1		Листов 2	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА					
РАЗРАБ.	Ительзон								
ПРОВЕРИЛ	Коняева								
РИСОВАЛ	Коток								
И.КОНТРОЛЬ	Коняева								
УТВЕРДИЛ	Бердичевский								
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО			
				1	1	1			
				МУП	СССР	КО			
				КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР					
ФОРМАТ АЧ									

110-008 ЖХ



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

ИМ. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					
ИМ. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					
ИМ. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					

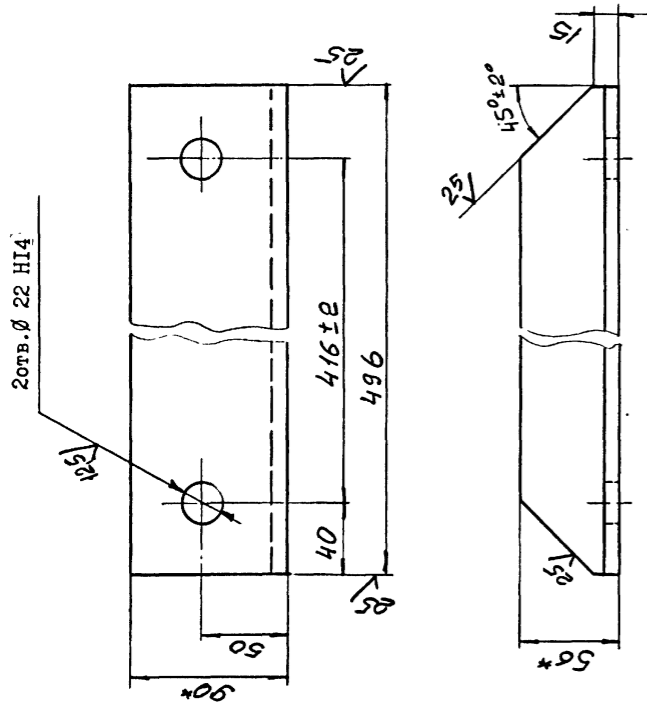
ХРК 300-011

ИМ. ЛИСТ	ИМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	И. ГИТЕЛЬЗОН		
ПРОВ.	КОНЯЕВА		
РУКОВ.	КОТОК		
И. КОНТР.	КОНЯЕВА		
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ		

Уголок  
Уго- 90x56x8-В ГОСТ8510-86  
Лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

300-002 ЖХ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. Покрытие: грунтовка 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. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					
ИМ. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					

ХРК 300-002

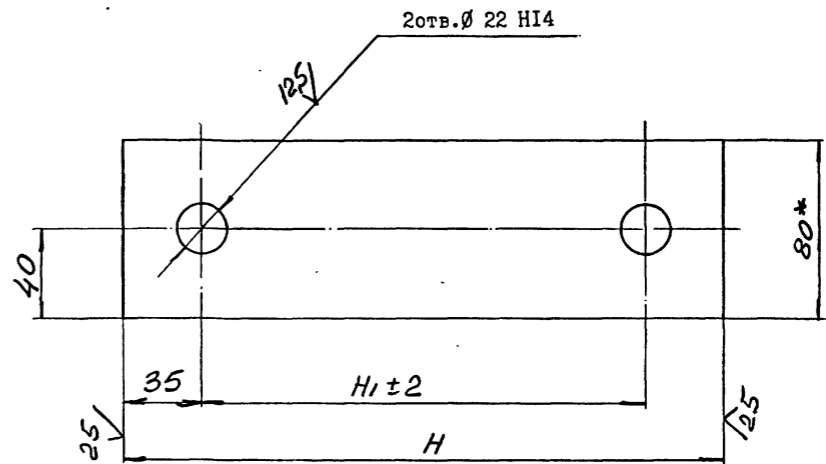
ИМ. ЛИСТ	ИМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	И. ГИТЕЛЬЗОН		
ПРОВ.	КОНЯЕВА		
РУКОВ.	КОТОК		
И. КОНТР.	КОНЯЕВА		
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ		

Уголок  
Уго- 90x56x8-В ГОСТ8510-86  
Лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

ИМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА. ИМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА.

ХРК300-001



Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, кг
	H	H <sub>T</sub>		
ХРК 300-001	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

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. Покрытие: грунтовка 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.

ИМ. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					
ИМ. ЛИСТ		ИМ. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.		И. ГИТЕЛЬЗОН					
ПРОВ.		КОНЯЕВА					
РУКОВ.		КОТОК					
И. КОНТР.		КОНЯЕВА					
УТВ.		БЕРДИЧЕВСКИЙ					

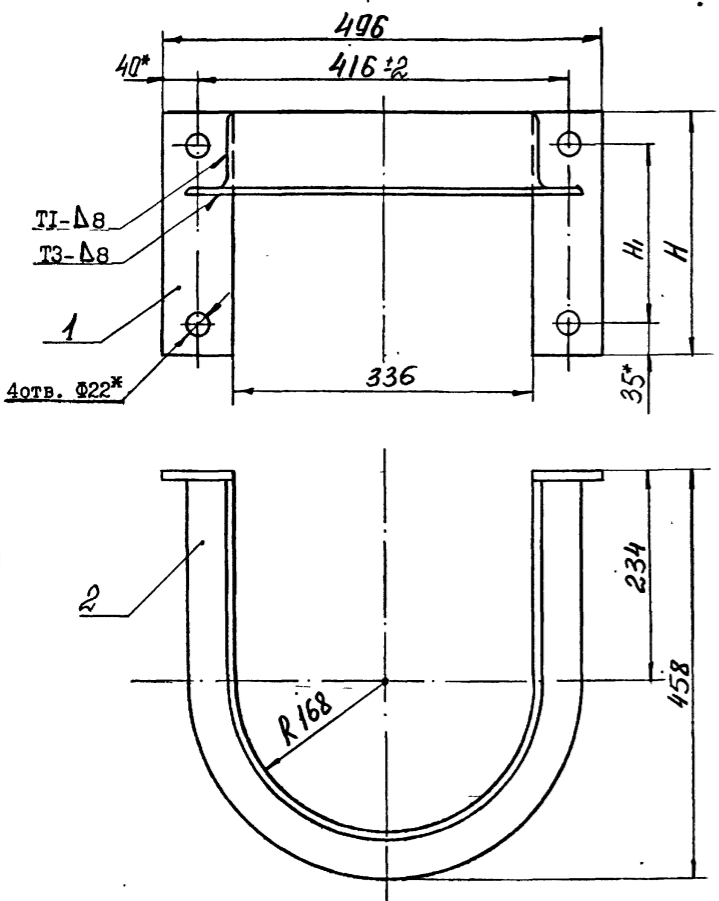
ХРК 300-001

ИМ. ЛИСТ	ИМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	И. ГИТЕЛЬЗОН		
ПРОВ.	КОНЯЕВА		
РУКОВ.	КОТОК		
И. КОНТР.	КОНЯЕВА		
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ		

ФОРМАТ А3

10392/5

(V)A

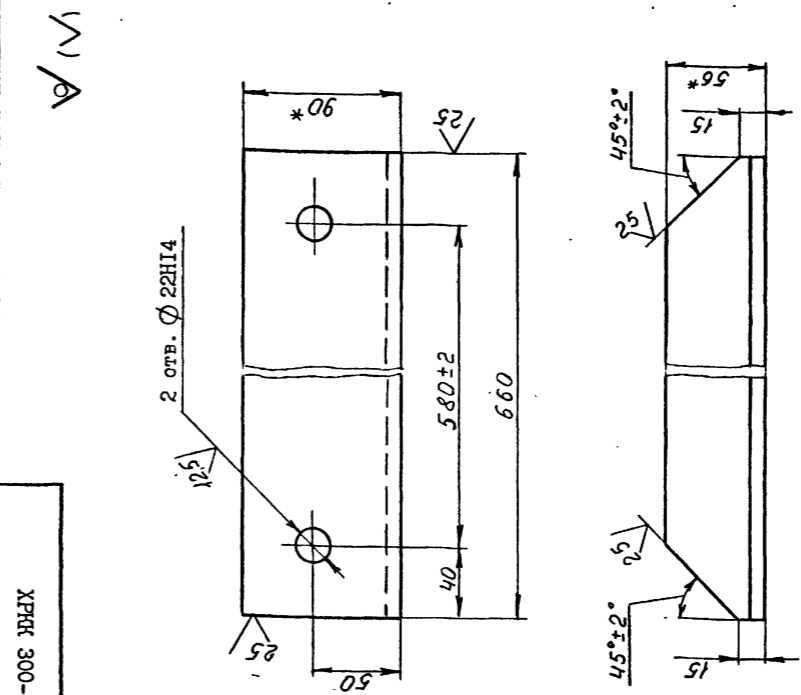


ХРК 300-010 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H <sub>1</sub>	H	
ХРК300-010	200	270	12,19
-01	245	315	12,77
-02	270	340	13,07
-03	300	370	13,45
-04	390	460	14,57
-05	330	400	13,83

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
- 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.
- \* Размеры для справок.

ХРК 300-010 СБ			
Скоба			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Островская		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		См. табл.	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
X МУП		СССР	КО
↓ КОМПРОСАХТ			
ФОРМАТ А3			



ХРК 300-001

- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ ,  $\pm 16$ .
- 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.
- \* Размеры для справок.

ХРК 300-001			
УГОЛОК			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	5,75	I:2,5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
X МУП	СССР	КО	
↓ КОМПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			

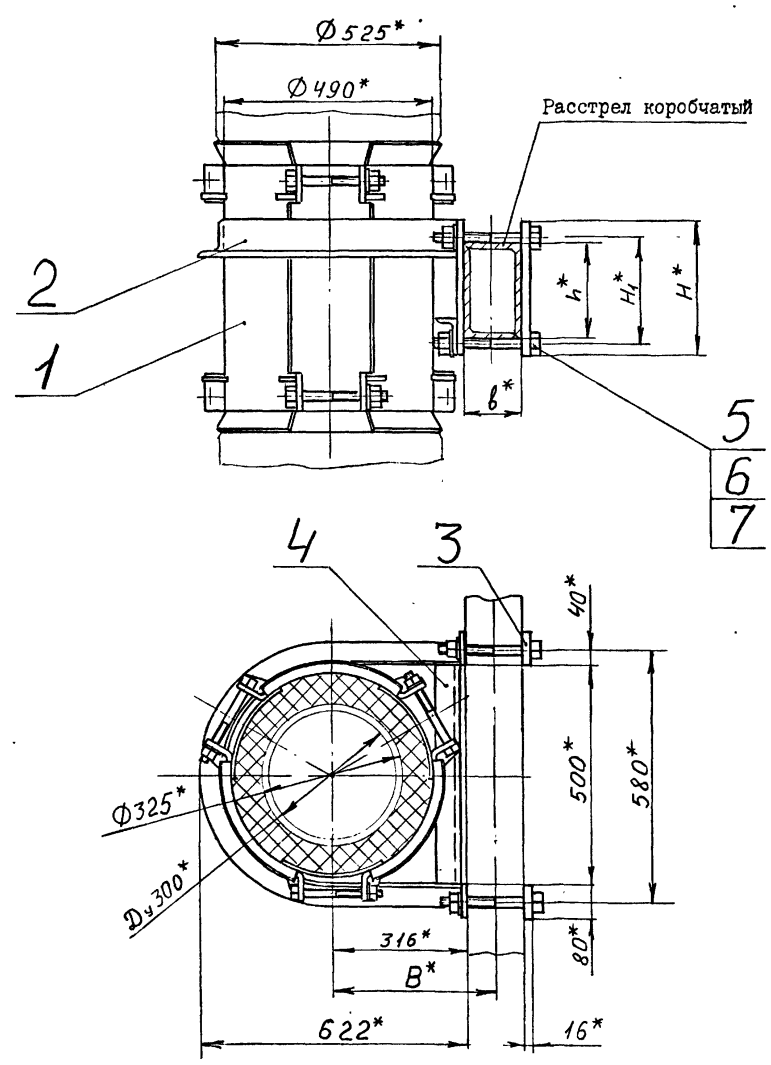
Инв. № подл. / Подпись и дата / взаим. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат	Экз.	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХРК 300-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
Документация											
А3			ХРК 300-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
А3	I		ХРК 300-001	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 300-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	8,93 кг

Штамп

ХРК 300-010			
Скоба			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Гительзон		
ПРОВЕРКА	Коняева		
И. КОНТРОЛЬ	Коняева		
УТВЕРЖДЕН	Бердичевский		
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
X МУП	СССР	КО	
↓ КОМПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			

серия 7.401-2  
Выпуск 5



ХРКК 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела, мм	Размеры, мм					Масса, кг
			b	B	h	H <sub>1</sub>	H	
ХРКК 300-000	ХРКК 300-1	170x104	104	368	170	200	270	99,4
-01	ХРКК 300-2	212x130	130	381	212	245	315	101,1

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

Изм. № подл. Подпись и дата				Изм. № подл. Подпись и дата				Изм. № подл. Подпись и дата			
				ХРКК 300-000 СБ							
РАЗРАБ. Остроушко				Хомут ХРКК 300				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
ПРОВ. Сигельзон								См. табл. -			
РУКОВ. Коток								Л И С Т Л И С Т О В I			
Н.КОНТР. Сигельзон								М У П С С С Р			
УТВ. Бердичевский								М У П С С С Р			
								К О			
								ФОРМАТ А3			

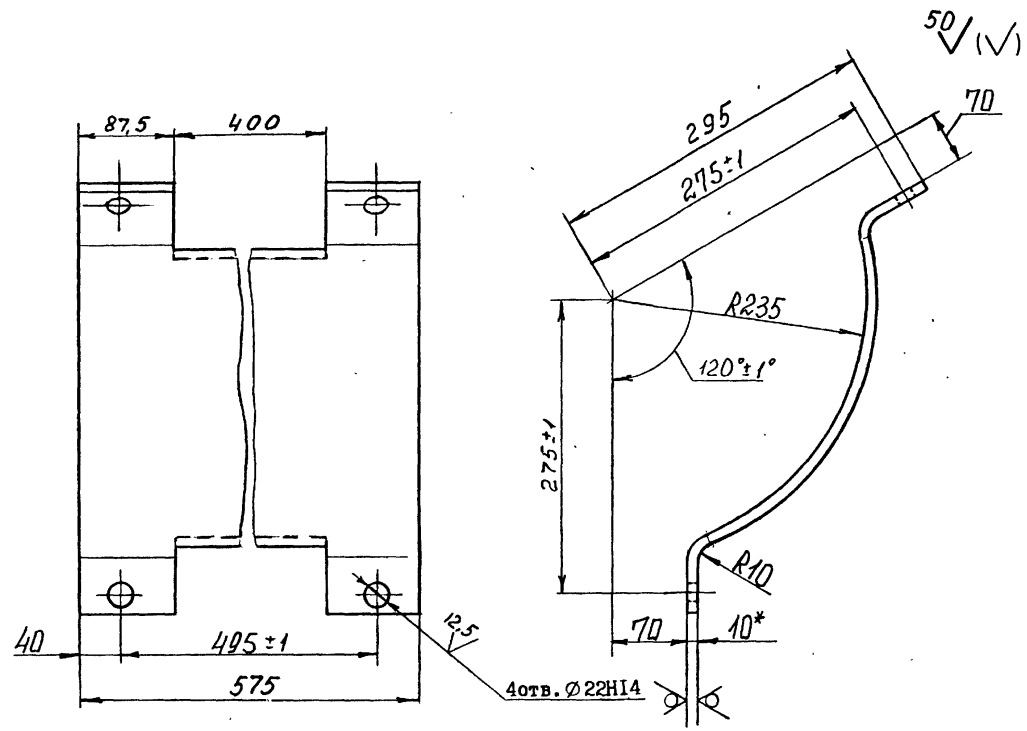
Формат	Лист	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК300-000-						Примечание
					-	01					
				Детали							
A3	3		ХРК300-001-06	Планка	2						2,6 кг
			-07	Планка		2					3,06 кг
A4	4		ХРКК 300-001	Уголок	I	I					5,75 кг
				Стандартные изделия							
	5			Болт М20-8gx170.066.019							
				ГОСТ 7796-70	4						0,466 кг
				Болт М20-8gx190.066.019							
				ГОСТ 7796-70	4						0,515 кг
	6			Гайка М20-7Н.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063 кг
	7			Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,013 кг
					ХРКК300-000						Лист 2

Изм. лист № документа Подпись Дата  
ХРКК300-000  
Формат А4

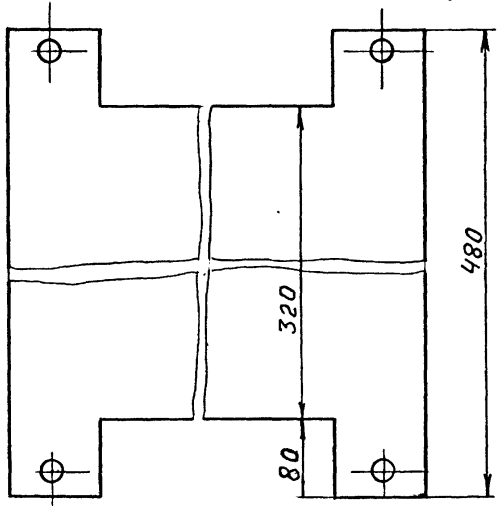
Формат	Лист	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК300-000-						Примечание
					-	01					
				Документация							
A3			ХРКК300-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X					
				Сборочные единицы							
A4	I		ХРКК300-010	Хомут обжимной	I	I					70,3 кг
A4	2		ХРКК300-020	Скоба		I					16,0 кг
			- 01	Скоба		I					16,58 кг
					ХРКК300-000						Лист 2

Изм. лист № документа Подпись Дата  
ХРКК300-000  
Формат А4





ХРКК 300-011



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $i, I6$ .
2. \*Размер для справок.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА

ХРКК 300-011

ЛИСТ

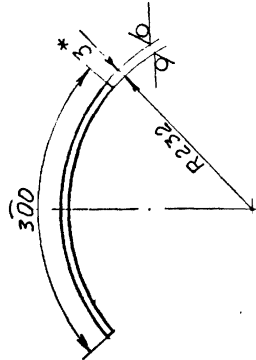
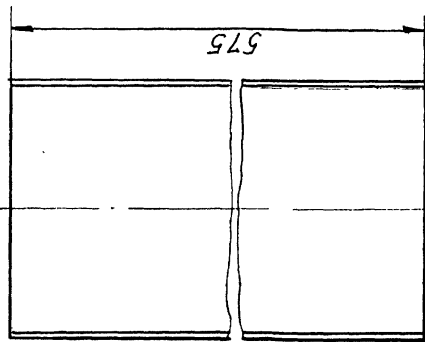
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	16,4	1:4

Б-10 ГОСТ 19903-74  
Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ФОРМАТ А3

ХРКК 300-014



1. Предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $i, I6$ .
2. \*Размер для справок.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХРКК 300-014

ЛИСТ

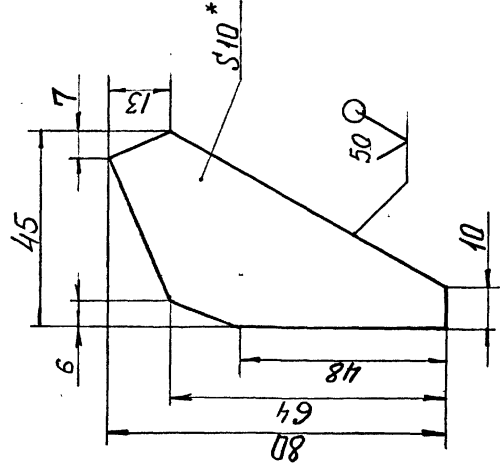
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	4,04	1:5

Б-3 ГОСТ 19903-74  
Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ФОРМАТ А4

ХРКК 300-013



1. Предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $i, I6$ .
2. \*Размер для справок.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХРКК 300-013

РЕБРО

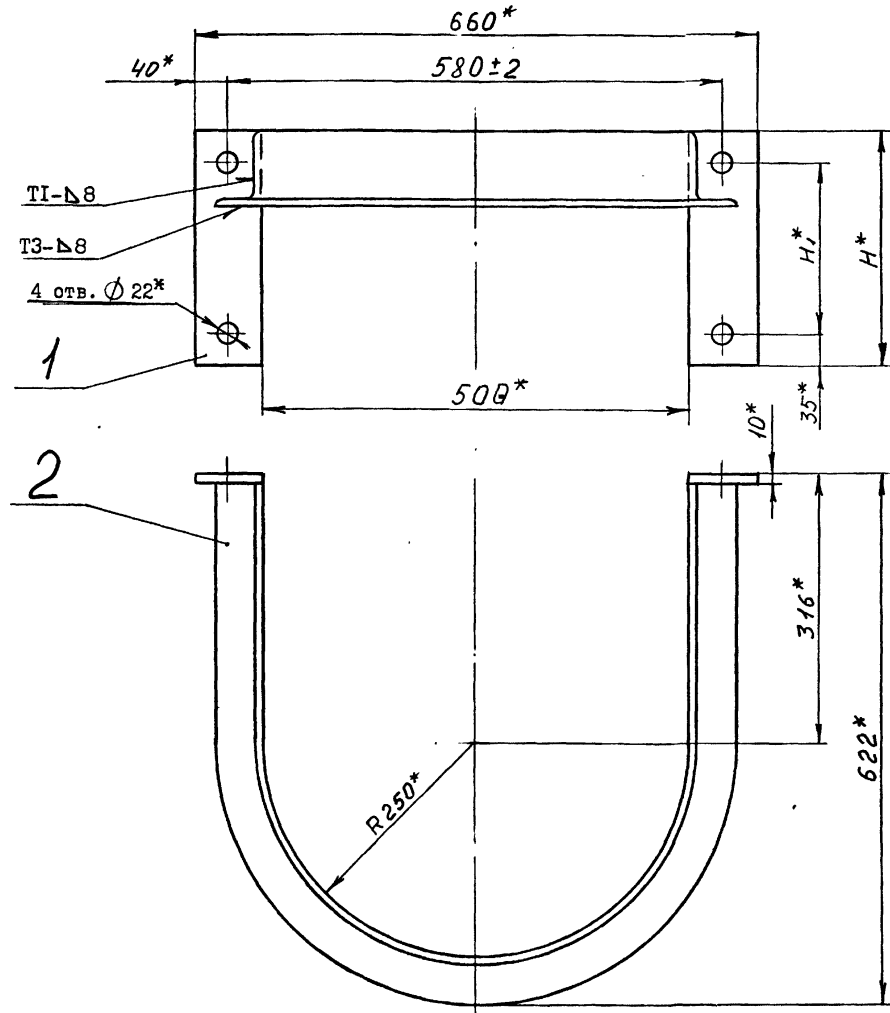
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,16	1:1

Б-10 ГОСТ 19903-74  
Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ФОРМАТ А4

10392/5



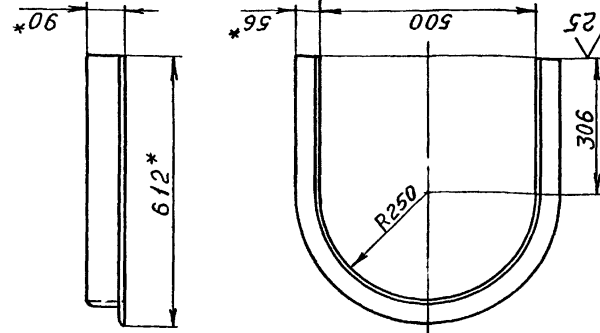
ХРКК 300-020 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H <sub>1</sub>	H	
ХРКК 300-020	200	270	16,0
-01	245	315	16,58
-02	270	340	16,88
-03	300	370	17,26
-04	390	460	18,38
-05	330	400	17,64

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
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.
4. \*Размеры для справок.

ХРКК 300-020 СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
СКОБА			См. табл.		-		-	
ИМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА			Л И С Т		Л И С Т О В		I	
РАЗРАБ. Остроушко			М У П		С С С Р		К О	
ПРОВ. Лительзон			С С С Р		Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О	
РУКОВ. Коток			Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	
И.КОНТР. Лительзон			Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	
УТВ. Бердичевский			Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	

ХРКК 300-021



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, J<sub>16</sub>.
2. \*Размеры для справок.

ХРКК 300-021

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
РАЗРАБ. Остроушко		См. табл.		-		-	
ПРОВ. Лительзон		Л И С Т		Л И С Т О В		I	
РУКОВ. Коток		М У П		С С С Р		К О	
И.КОНТР. Лительзон		С С С Р		Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О	
УТВ. Бердичевский		Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИМ. № ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Имб. № подл. / Подпись и дата / взм. имб. № / Имб. № дубл. / Подпись и дата

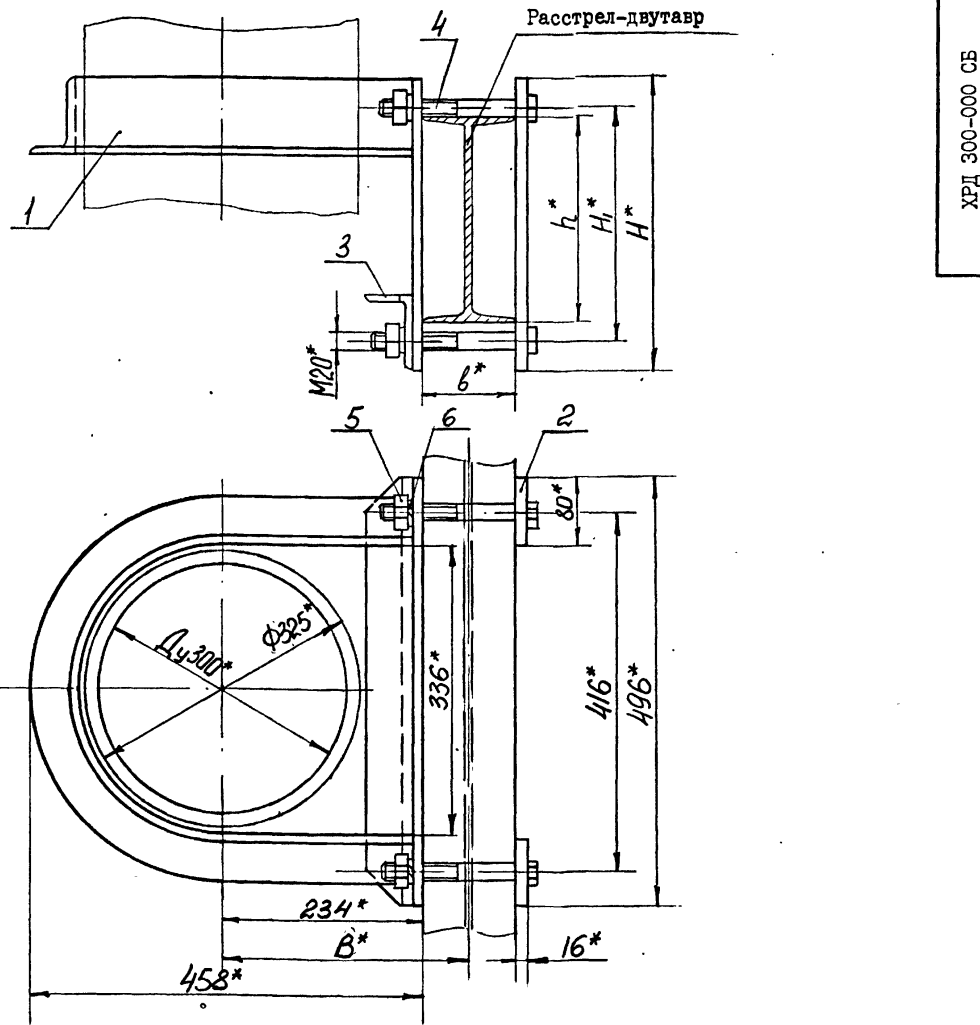
Исполн.	Зона	Подпись	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК 300-020-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				Документация							
A3			ХРКК 300-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	
				Детали							
A3	I		ХРК 300-001	Планка	2						1,63 кг
			-01	Планка		2					1,92 кг
			-02	Планка			2				2,07 кг
			-03	Планка				2			2,26 кг
			-04	Планка					2		2,82 кг
			-05	Планка						2	2,45 кг
A4	2		ХРКК 300-021	Уголок	I	I	I	I	I	I	12,6 кг

Штук

10392/5

ХРКК 300-020			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
СКОБА			См. табл.		-		-	
ИМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА			Л И С Т		Л И С Т О В		I	
РАЗРАБ. Остроушко			М У П		С С С Р		К О	
ПРОВ. Лительзон			С С С Р		Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О	
РУКОВ. Коток			Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	
И.КОНТР. Лительзон			Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	
УТВ. Бердичевский			Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	





ХРД 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер дву-тавра	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H <sub>T</sub>	H	
ХРД300-000	ХРД300-1	24М	110	289	240	270	340	26,22
-01	ХРД300-2	27Са	124	296	270	300	370	27,3
-02	ХРД300-3	36С	140	304	360	390	460	30,51
-03	ХРД300-4	30М	130	299	300	330	400	28,57

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

ХРД 300-000 СБ

Хомут ХРД 300

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

ЛИСТ МАССА МАСШТАБ  
1 ИЛЛЮСТРОВ I  
См. табл. -

МУП СССР КО  
КОЖИПРОШАХТ

ФОРМАТ А3

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Детали									
А3	2		ХРК 300-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
А4	3		ХРК 300-002	Уголок	I	I	I	I	4,23 кг
Стандартные изделия									
	4			Болт М20х170.66.019					
				ГОСТ 7796-70	4				0,466 кг
				Болт М20х190.66.019					
				ГОСТ 7796-70		4	4		0,515 кг
				Болт М20х200.66.019					
				ГОСТ 7796-70			4		0,54 кг
	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

ХРД 300-000 Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
А3			ХРД300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
Сборочные единицы									
А4	I		ХРК 300-010-02	Скоба	I				13,07 кг
			-03	Скоба		I			13,45 кг
			-04	Скоба			I		14,57 кг
			-05	Скоба				I	13,83 кг

10392/5

ХРД 300-000

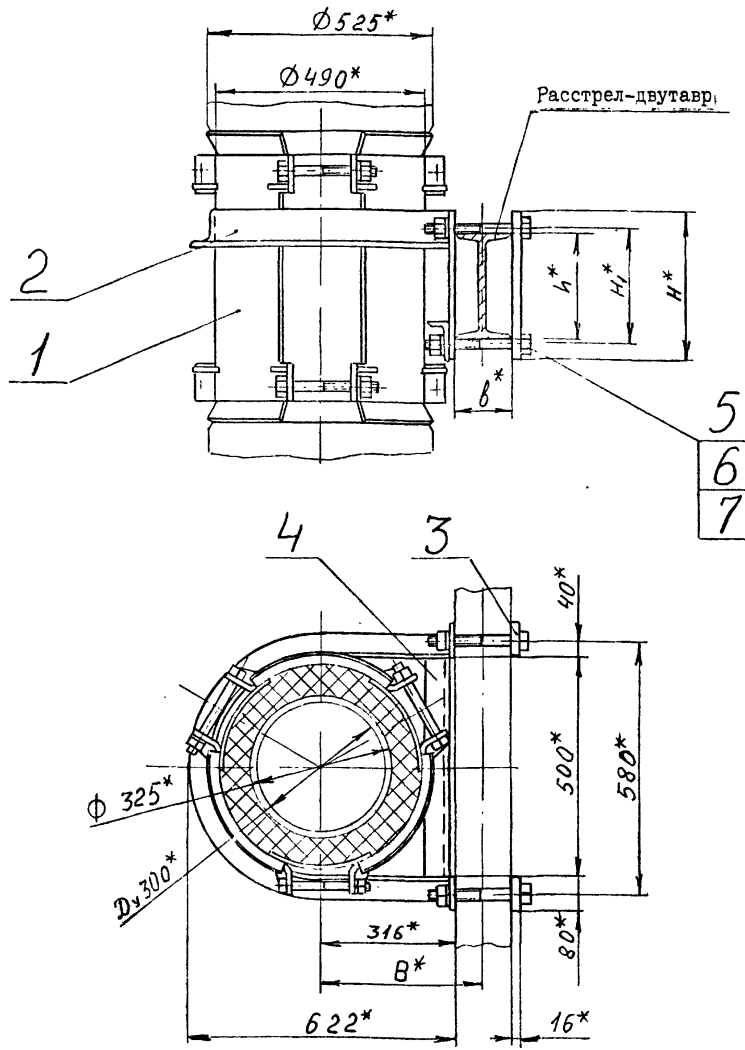
Хомут ХРД 300

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

ЛИСТ МАССА МАСШТАБ  
1 ИЛЛЮСТРОВ I  
См. табл. -

МУП СССР КО  
КОЖИПРОШАХТ

ФОРМАТ А4



ХРДК 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двухавра	Размеры, мм					Масса, кг
			В	в	h	h <sub>1</sub>	H	
ХРДК 300-000	ХРДК 300-1	24М	371	110	240	270	340	101,7
-01	ХРДК 300-2	27Са	378	124	270	300	370	102,9
-02	ХРДК 300-3	36С	386	140	360	390	460	105,9
-03	ХРДК 300-4	30М	381	130	300	330	400	103,9

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

ХРДК 300-000 СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См.	табл.		
РАЗРАБ.	Остроушко							
ПРОВ.	Лительзон							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Лительзон							
УТВ.	Бердичевский							
Хомут ХРДК 300					М У П		С С С Р	
					Г л а в н ы й		К О	
					К О Н Т Р О Л Ь		К О	
					Ф О Р М А Т		А 3	

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. изд. №. Изм. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			ХРДК300-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Сборочные единицы					
A4	I		ХРКК300-010	Хомут обжимной	I	I	I	I	70,3 кг
A4	2		ХРКК 300-020-02	Скоба	I				16,88 кг
			- 03	Скоба		I			17,26 кг
			- 04	Скоба			I		18,38 кг
			-05	Скоба				I	17,64 кг

ХРДК300-000				Хомут ХРДК300			М У П			С С С Р			К О		
Изм. Лист № докум. Подпись Дата				Итого			М У П			С С С Р			К О		
Остроушко				1			М У П			С С С Р			К О		
Лительзон				1			М У П			С С С Р			К О		
Коток				1			М У П			С С С Р			К О		
Лительзон				1			М У П			С С С Р			К О		
Бердичевский				1			М У П			С С С Р			К О		

Формат А4

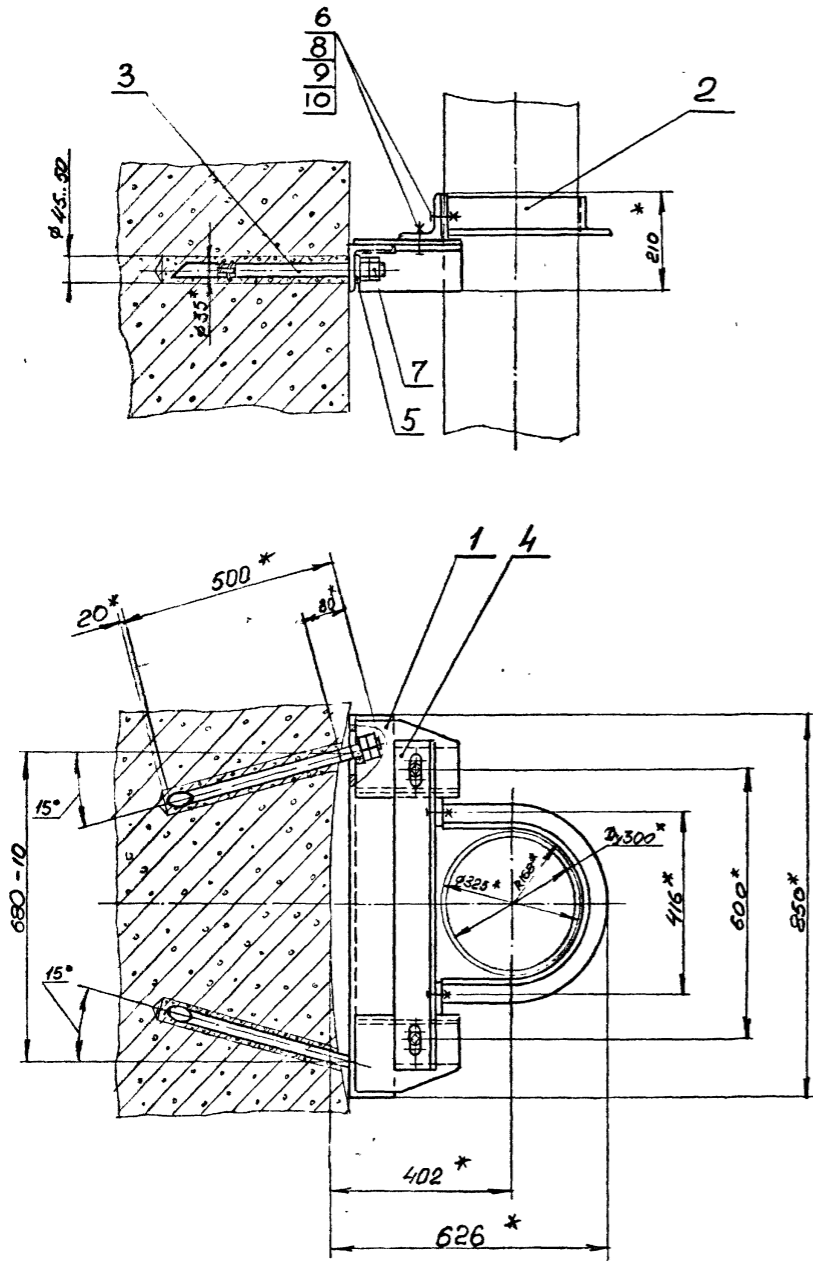
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. изд. №. Изм. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Детали					
A3	3		ХРК 300-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			- 10	Планка			2		4,52 кг
			- II	Планка				2	3,92 кг
A4	4		ХРКК 300-001	Уголок	I	I	I	I	5,75 кг
				Стандартные изделия					
				Болты ГОСТ 7796-70					
	5		M20-8gx170.66.019		4				0,466 кг
			M20-8gx190.66.019			4		4	0,515 кг
			M20-8gx200.66.019				4		0,540 кг
	6		Гайка M20-7H.8.019						
			ГОСТ 5915-70		4	4	4	4	0,063 кг
	7		Шайба 20.65Г.019						
			ГОСТ 6402-70		4	4	4	4	0,013 кг

10392/5

ХРДК 300-000				М У П			С С С Р			К О		
Итого				М У П			С С С Р			К О		
1				М У П			С С С Р			К О		
1				М У П			С С С Р			К О		
1				М У П			С С С Р			К О		
1				М У П			С С С Р			К О		

Формат А4



1. Общие технические условия на изготовление по .ОСТ 12.44.107-79
2. Анкеры (поз.3) заделывать бетоном марки300.
- 3.\*Размеры для справок.

ИЗМ.ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
Хомут ХБ300			А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ХБ300-000СБ			53, D	1:5	
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			ММП	СССР	КО
			МШП	КОМПРОШАХТ	КО
			ФОРМАТ А3		

ХБ300-000СБ

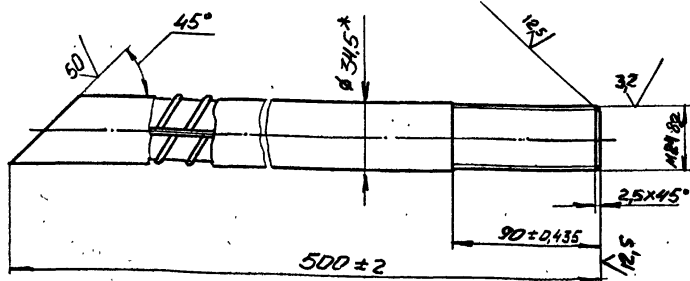
ИЗМ.ЛИСТ	УНДБ	УЛРДДФ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3			ХБ300-000СБ	Документация	
				Сборочный чертёж	
				Сборочные единицы	
А4	1		ХБ300-010	Кронштейн	1 24,9кг
А4	2		ХБ300-020	Скоба	1 8,84 кг
				Детали	
А4	3		ХБ300-001	Анкер	2 3,15кг
А4	4		ХБ300-002	Уголок	1 12,0 кг
А4	5		ХБ300-003	Шайба	2 0,12 кг
				Стандартные изделия	
				Болт М20х60.66.019	
				ГОСТ 7796-70	4 0,194
				Гайка М24.8.019	
				ГОСТ5915-70	4 0,107 кг
				Гайка М20.8.019	
				ГОСТ 5915-70	4 0,063 кг
				Шайба 20.65Г.019	
				ГОСТ 6402-70	4 0,013кг
				Шайба 20.04.019	
				ГОСТ11371-78	6 0,01Р кг
ХБ300-000					
Хомут ХБ300					

ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА  
РАЗРАБОТКА Кейс  
ПРОВЕРКА Коняева  
РУКОВОДИТЕЛЬ Коток  
И.КОНТР. Коняева  
УТВЕРЖДАЮЩИЙ Бердичевский

ИЗМ.ЛИСТ	УНДБ	УЛРДДФ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3			ХБ300-010СБ	Документация	
				Сборочный чертёж	
				Детали	
А4	1		ХБ300-011	Уголок	1 12,8кг
А4	2		ХБ300-012	Косынка	2 3,0кг
А4	3		ХБ300-013	Уголок	1 2,85кг
А4	4		ХБ300-014	Уголок	1 2,85 кг
ХБ300-010					
Кронштейн					

ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА  
РАЗРАБОТКА Кейс  
ПРОВЕРКА Коняева  
РУКОВОДИТЕЛЬ Коток  
И.КОНТР. Коняева  
УТВЕРЖДАЮЩИЙ Бердичевский

ХБ300-001



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

ХБ300-001

Анкер

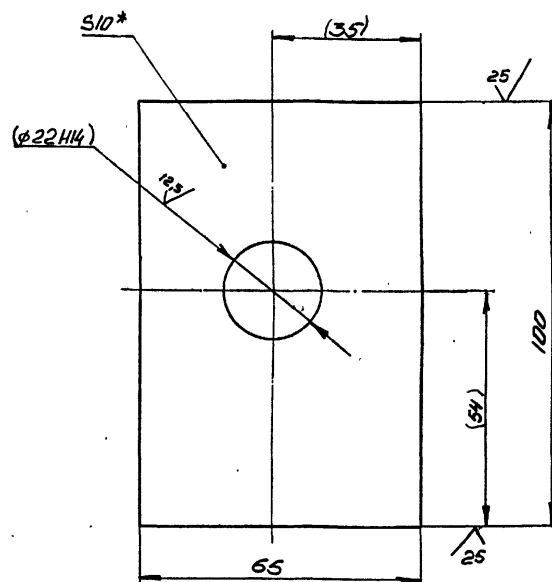
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	3,15	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНТРАПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

Ø32 А-II ГОСТ 5781-82

СЕРИЯ 7.401-2

Лист 5

ХБ300-021



- Размеры в скобках - после сборки
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$
- \*Размеры для справок

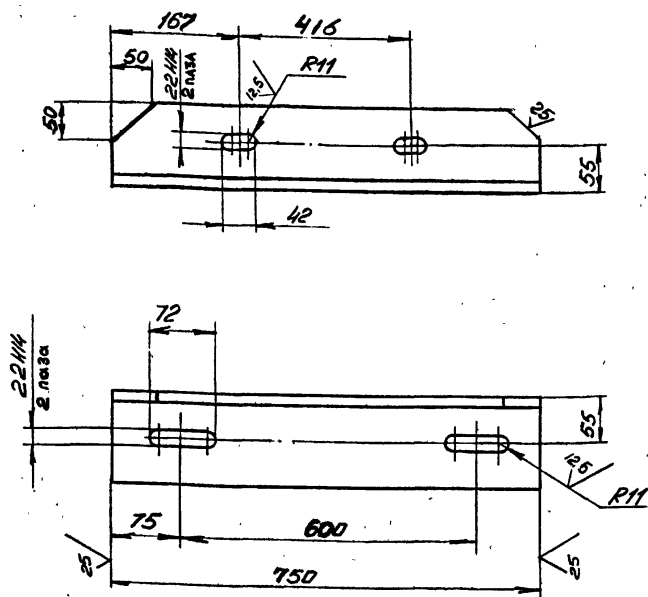
ХБ300-021

Планка

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,48	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНТРАПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

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

ХБ300-002



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

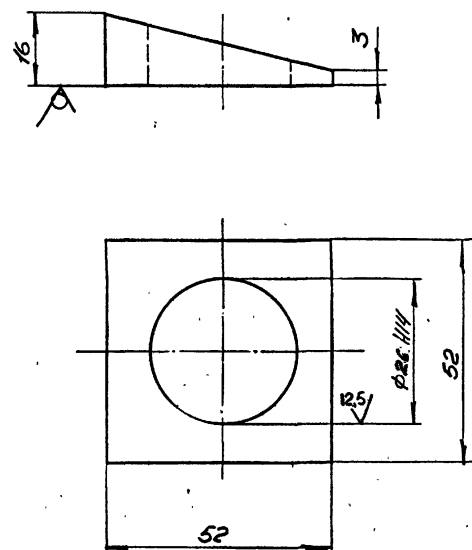
ХБ300-002

Уголок

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	11,0	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНТРАПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

Уголок 100-100-10-8 ГОСТ 8509-86  
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ХБ300-003



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

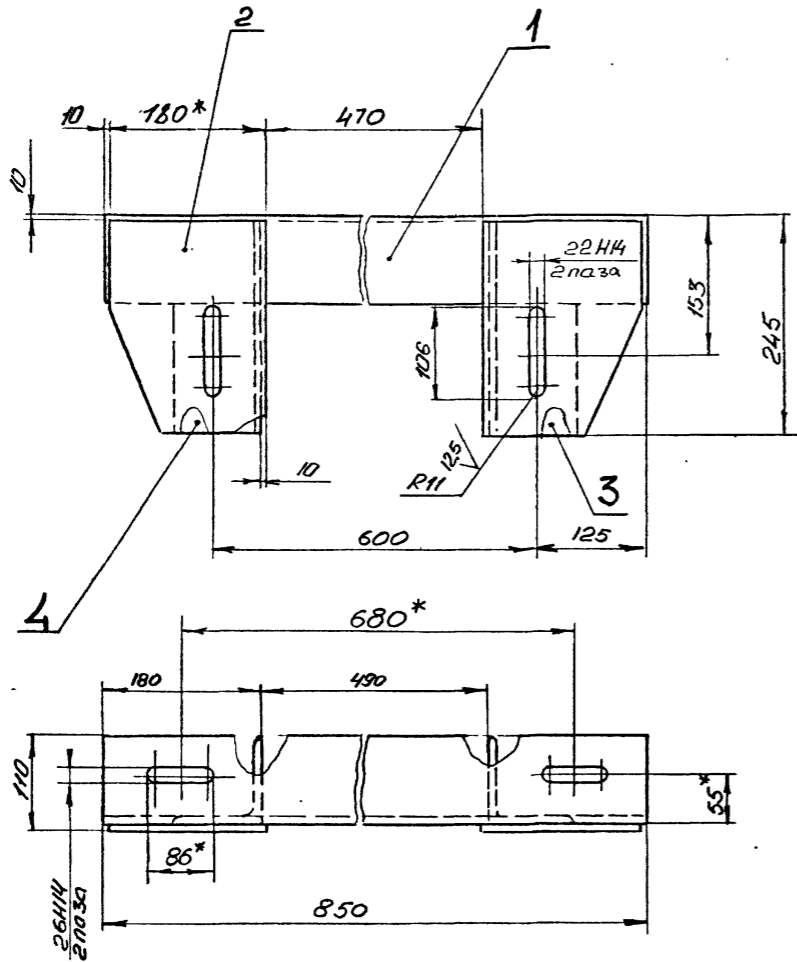
10392/5

ХБ300-003

Шайба

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,12	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНТРАПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

Лист Б16 ГОСТ 19903-74  
Вст3 кп2 ГОСТ14637-89



1. 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.

ХБ300-010СБ			
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Кронштейн		ЛИСТ	МАССА
		24,9	1:5
		МАССА	ЛИСТОВ
			1
		ММД	СССР
		ЮЖПРОШАХТ	КО

ХБ300-010СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ*	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
	Уголок	1 7,84кг
	Планка	2 0,48кг

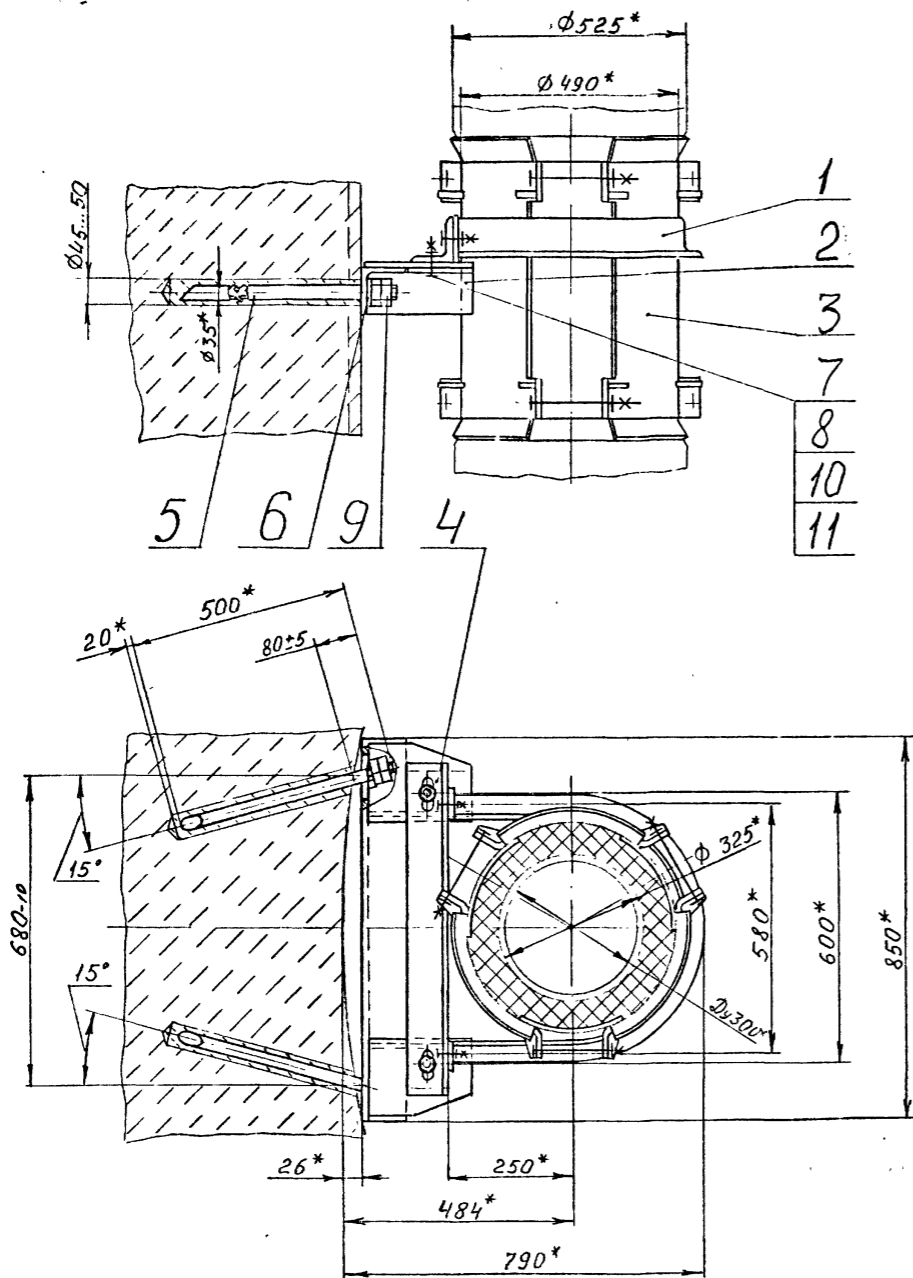
  

ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОВЕРКА	Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток		
НАКОНТРОЛЬ	Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		
ХБ300-020СБ		ЛИСТ	МАССА
		1	8,84
		МАССА	ЛИСТОВ
			1:10
		ММД	СССР
		ЮЖПРОШАХТ	КО

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5мм.
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 в три слоя.
- 5.\*Размеры для справок

ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
ХБ300-020СБ		ЛИСТ	МАССА
		1	8,84
		МАССА	ЛИСТОВ
			1:10
		ММД	СССР
		ЮЖПРОШАХТ	КО





1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкеры (поз.5) заделать бетоном марки 300.
3. \*Размеры для справок.

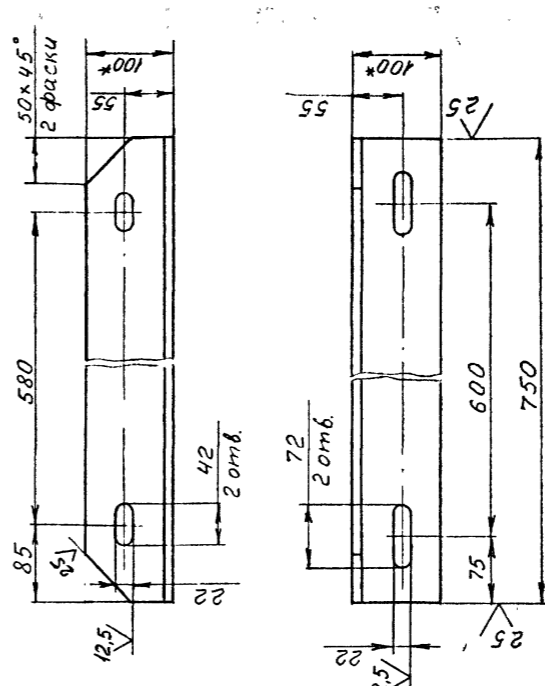
ХЕК 300-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	КО
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>В.С.</i>	
ПРОВ.	Лительзон	<i>В.С.</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>В.С.</i>	
И.КОНТР.	Лительзон	<i>В.С.</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>В.С.</i>	
Хомут ХЕК 300		126,8	1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ММП СССР КО	

ХЕК 300-000 СБ

100-000 ХЕК

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
ХЕК 300-000СБ	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
1 ХЕК 300-010	Скоба	1 12,5кг
2 ХБ 300-010	Кронштейн	1 24,9кг
3 ХРЖК 300-010	Хомут обжимной	1 70,3кг
	Детали	
4 ХЕК 300-001	Уголок	1 11,0кг
5 ХБ 300-001	Анкер	2 3,15кг
6 ХБ 300-003	Шайба	2 0,12кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М20-8g х60.66.019	4 0,194кг
8	ГОСТ 7796-70	
	Гайка М20-7Н.8.019	4 0,063кг
9	ГОСТ 5915-70	
	Гайка М24-7Н.8.019	4 0,107кг
10	ГОСТ 5915-70	
	Шайба 20.65Т.019	4 0,013кг
11	ГОСТ 6402-70	
	Шайба 20.04.019	6 0,016кг
	ГОСТ 11371-78	

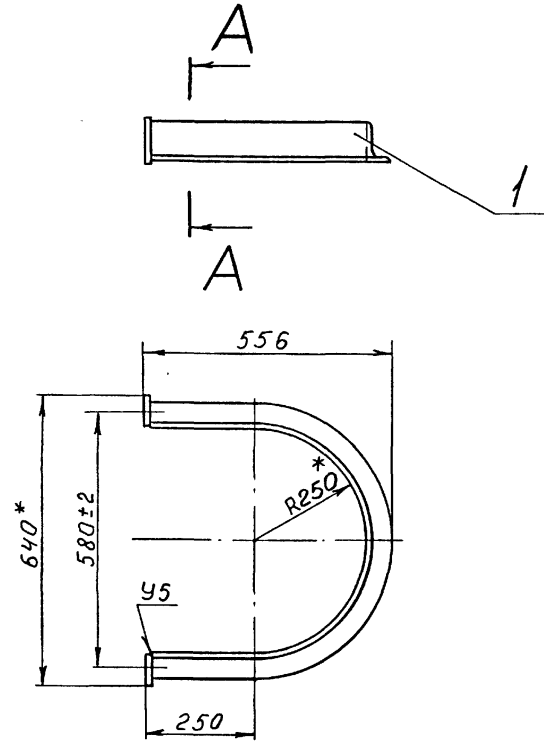
100-000 ХЕК



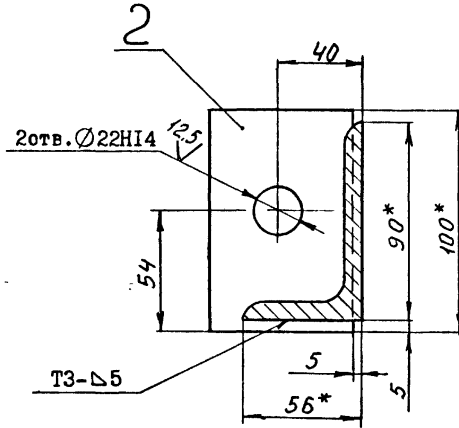
1. Предельные отклонения размеров: ± 0,16, 0,14.
2. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
3. \*Размеры для справок.

ХЕК 300-001

10392/5



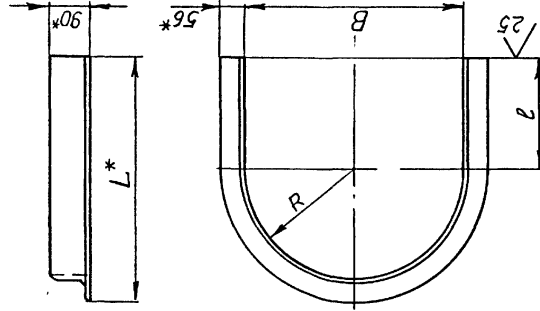
A-A (1:2)



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16.
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.

ХЕК 300-010 СБ		СКОБА	
Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
	12,5	1:10	
Л И С Т	Л И С Т О В	I	
М И П	С С С Р	Ю Ж П Р О Ш А Х Т	
У Т В	Б е р д и ч е в с к и й	К О	
Ф О Р М А Т	А 3		

ИГО-002 ХЕК



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	B	L	
ХЕК 300-011	500	240	11,4
-01	336	158	382
			7,8

1. Предельные отклонения размеров: ± IT16.
2. \*Размеры для справок.

ХЕК 300-011

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
УГОЛОК		
М И П	С С С Р	Ю Ж П Р О Ш А Х Т
У Т В	Б е р д и ч е в с к и й	К О

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ХЕК 300-010СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
I ХЕК 300-011	Уголок	1 II, 4кг
2 ХВ 300-021	Планка	2 0,48кг

ХЕК 300-010

С к о б а

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
М И П	С С С Р	Ю Ж П Р О Ш А Х Т
У Т В	Б е р д и ч е в с к и й	К О

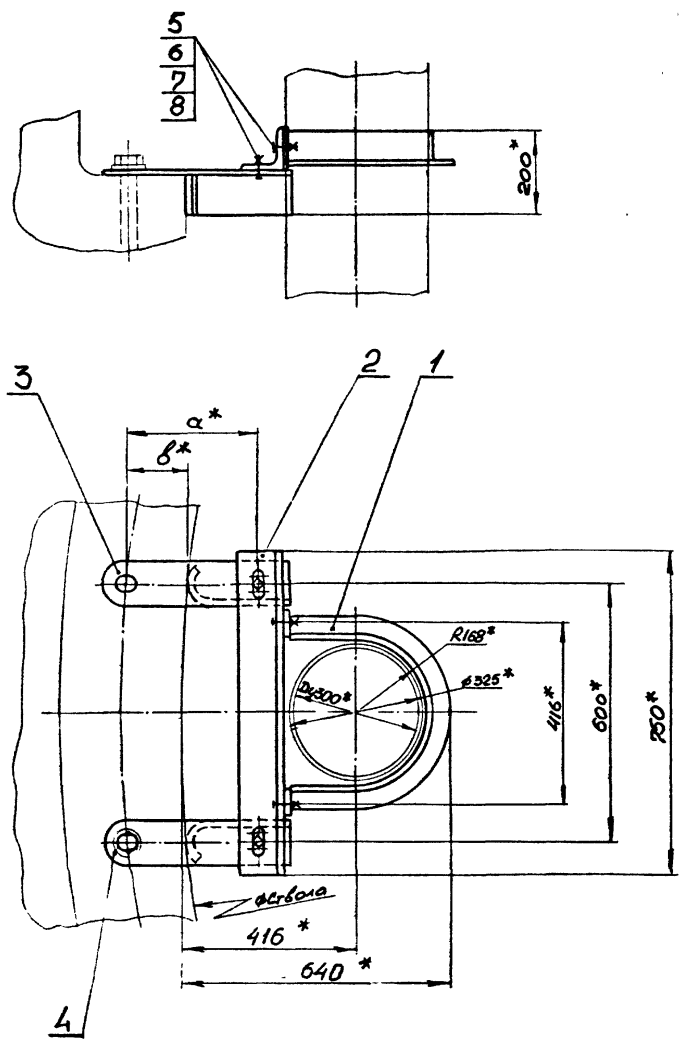
ПОЛН. И ДАТА ПОЛН. И ДАТА

ИМБ. № ПОЛН. И ДАТА ИМБ. № ДУБЛ. ПОЛН. И ДАТА

10/92/5



Выпуск 5  
серия 7.401-2



ХТШ300-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм		Ø Ствола, м	Масса, кг
		a	b		
ХТШ300-000	ХТШ300-1	310	130	6	31,6
-01	ХТШ300-2	330	150	7	31,9

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

		ХТШ300-000СБ			
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Л И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Кейс				см. табл.
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева			Л И С Т	Л И С Т О В
УТВ.	Бердичевский			1	1
				Хомут ХТШ300	
				М У П СССР КО	
				ЮЖПРОШАХТ	
				ФОРМАТ А3	

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 300-000-						Примечание
					-	01					
A4	2		ХБ300-002	Уголок	1	1					11,9кг
A3	3		ХТШ300-001	Кронштейн	1						5,50кг
			-01	Кронштейн		1					5,65кг
A3	4		ХТШ300-002	Кронштейн	1						5,50кг
			-01	Кронштейн		1					5,65кг
<u>Стандартные изделия</u>											
	5			Болт М20-8х60.66.019							
				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					0,013кг
	8			Шайба 20.04.019							
				ГОСТ 11371-78	6	6					0,017кг

ХТШ300-000  
Лист 2

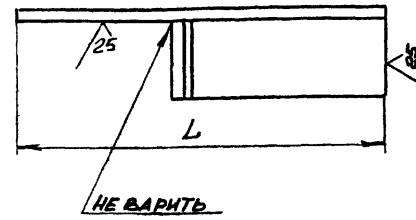
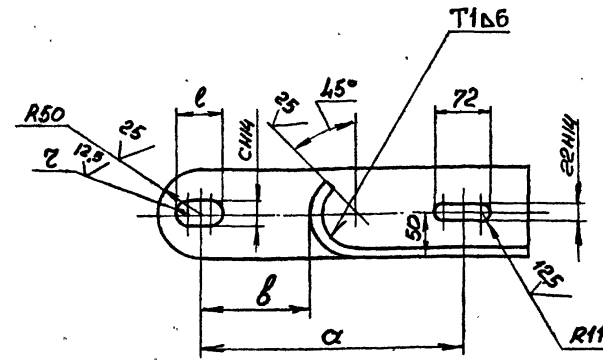
Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 300-000-						Примечание
					-	01					
<u>Документация</u>											
A3			ХТШ300-000СБ	Сборочный чертёж	X	X					
<u>Сборочные единицы</u>											
A4	1		ХБ300-020	Скоба	1	1					8,84 кг
<u>Детали</u>											

Шифр  
ХТШ300-1  
ХТШ300-2  
10392/5

		ХТШ300-000			
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Л И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Кейс				см. табл.
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева			Л И С Т	Л И С Т О В
УТВ.	Бердичевский			1	1
				Хомут ХТШ300	
				М У П СССР КО	
				ЮЖПРОШАХТ	
				ФОРМАТ А4	

✓(✓)



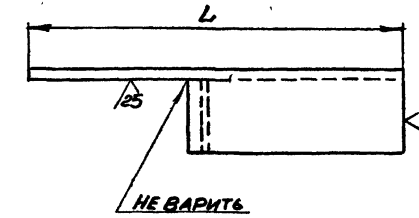
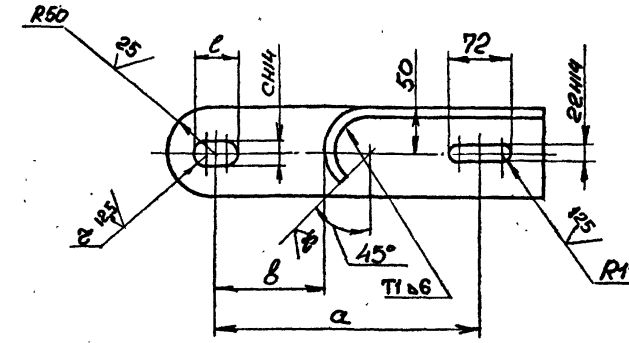
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	γ	δ	ε	ζ	
XTH300-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- 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 ХС068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

XTH300-002			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
		Кейс	
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ПРОСКУРНИНА	
РУКОВ.	КОТОК		
И.КОНТР.	ПРОСКУРНИНА		
УТВ.	Бердичевский		
Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88			
ЛИСТ МАССА МАСШТАБ табл. -			
И.КОНТР. ПРОСКУРНИНА			
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ			
ММД СССР КОНДИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А3			

✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	γ	δ	ε	ζ	
XTH300-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

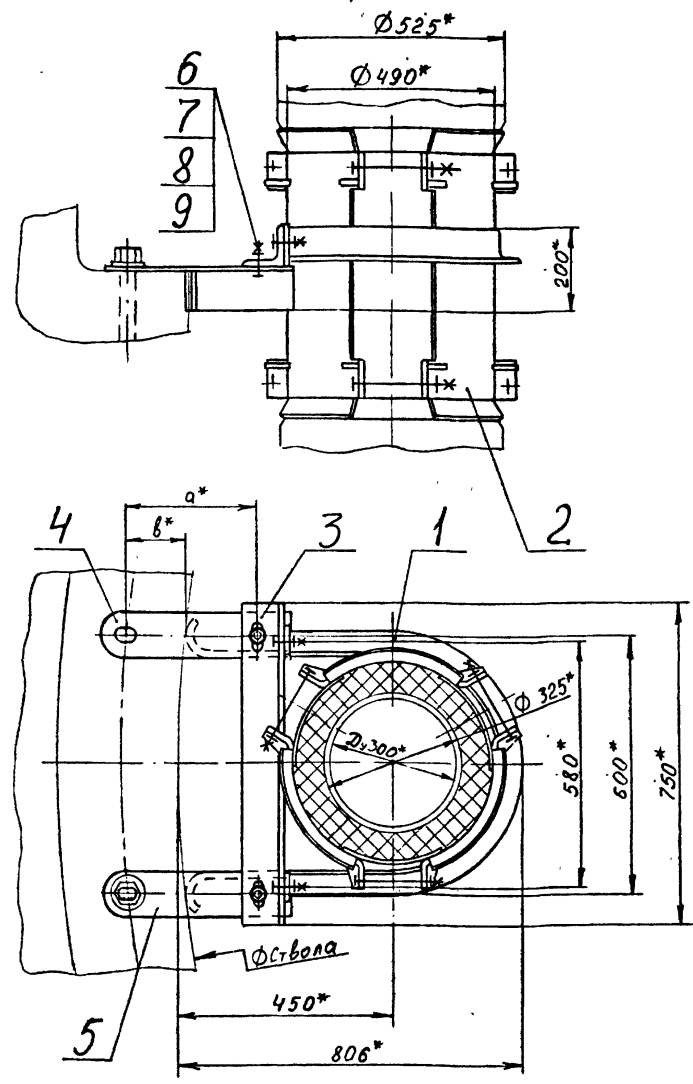
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: грунтовка ХС068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

XTH300-001			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
		Кейс	
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ПРОСКУРНИНА	
РУКОВ.	КОТОК		
И.КОНТР.	ПРОСКУРНИНА		
УТВ.	Бердичевский		
Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88			
ЛИСТ МАССА МАСШТАБ табл. -			
И.КОНТР. ПРОСКУРНИНА			
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ			
ММД СССР КОНДИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А3			

10392/5

серия 7.401-2 Выпуск 5



ХТШК 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Ø Ствола, м	Размеры, мм		Масса, кг
			а	в	
ХТШК 300-000	ХТШК 300-1	6	310	130	106,0
-01	ХТШК 300-2	7	330	150	106,3

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

ХТШК 300-000 СБ				
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		
Хомут ХТШК 300		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
			См. табл.	-
		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
МУП СССР ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		КО		

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

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 300-000-		Примечание
					-	01	
Детали							
A4	3		ХБК 300-001	Уголок	I	I	11,0кг
A3	4		ХТШ 300-001	Кронштейн	I		5,50кг
			-01	Кронштейн		I	5,65кг
A3	5		ХТШ 300-002	Кронштейн	I		5,50кг
			-01	Кронштейн		I	5,65кг
Стандартные изделия							
	6			Болт М20-8х60.66.019			
				ГОСТ 7796-70	4	4	0,194кг
	7			Гайка М20-7Н.8.019			
				ГОСТ 5915-70	4	4	0,063кг
	8			Шайба 20.65Г.019			
				ГОСТ 6402-70	4	4	0,013кг
	9			Шайба 20.04.019			
				ГОСТ 11371-78	6	6	0,016кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
ХТШК 300-000 Лист 2  
Формат А4

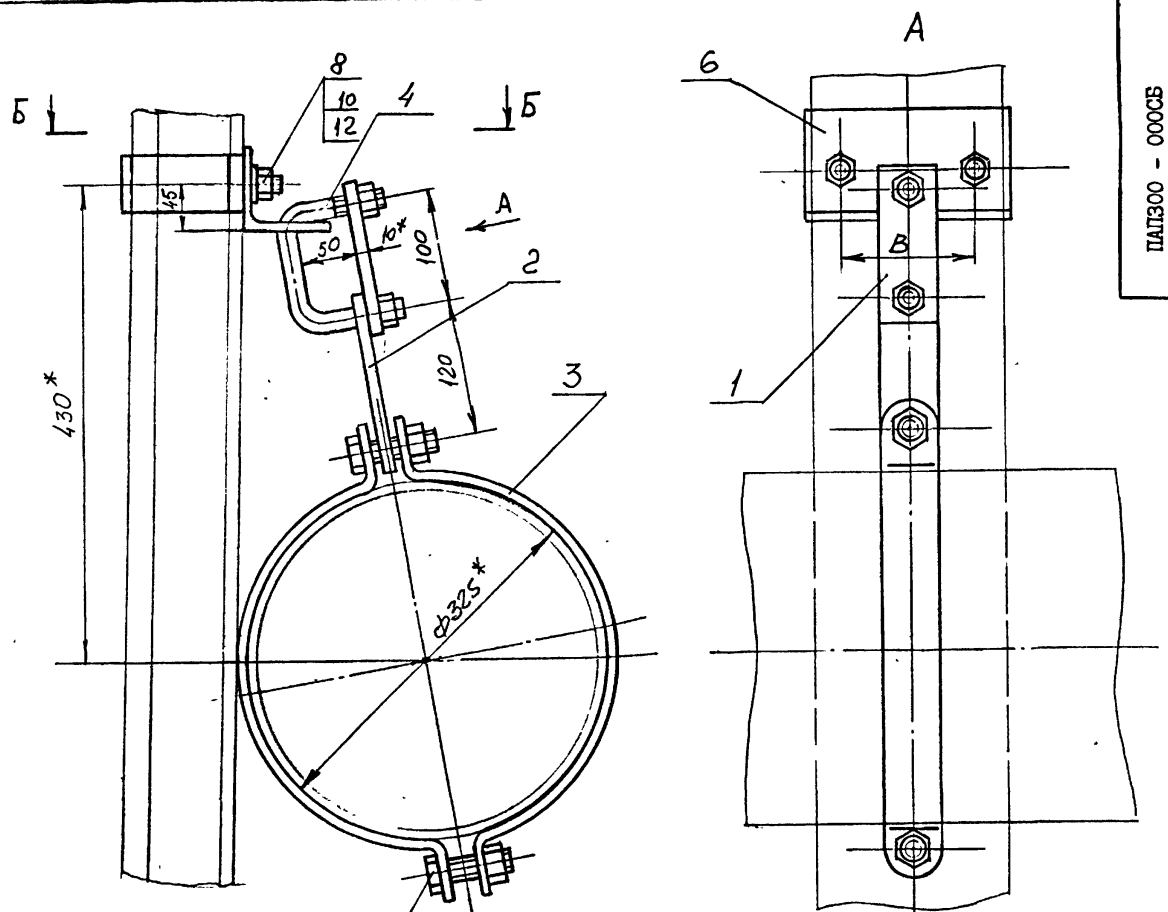
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 300-000-		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ХТШК 300-000 СБ	Сборочный чертёж	X	X	
Сборочные единицы							
A4	1		ХБК 300-010	Скоба	I	I	12,5кг
A4	2		ХРКК 300-010	Хомут обжимной	I	I	70,3кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
Шифр Листа  
ХТШК 300-1  
ХТШК 300-2  
10392/5

ХТШК 300-000				
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		
Хомут ХТШК 300		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
			См. табл.	-
		ЛИСТ	ЛИСТОВ	2
МУП СССР ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		КО		

Выпуск 5  
серия 7.40 I-2



ПАП300 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L <sub>I</sub>	B	
ПАП300 - 000	СВП17	94	97	112	8,1
-01	СВП19	102	97	112	8,3
-02	СВП22	110	97	128	8,6
-03	СВП27	123	126	118	8,03
-04	СВП33	137	126	130	8,65

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

ПАП300 - 000СБ		Л И Т		М А С С А		М А С С А		Т А Б Л	
Подвеска ПАП300		См. табл.		-		-		-	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА						
РАЗРАБ.	Молокошер	СМ							
ПРОВ.	Гительзон								
РУКОВ.	Коток								
И.КОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Вердичевский								

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

Исполн.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП300-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
ДОКУМЕНТАЦИЯ										
A3			ПАП300-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
ДЕТАЛИ										
A4	I		ПАП300-001	Пленка	I	I	I	I	I	0,44 кг.
A4	2		ПАП300-002	Пленка	I	I	I	I	I	0,63 кг.
A4	3		ПАП300-003	Скоба	2	2	2	2	2	1,3 кг.

ПАП300-000			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Молокошер	СМ	
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Вердичевский		
ПОДВЕСКА ПАП300			
Исполн.	Лист	Листов	КО
X	МУП	СССР	КО
формат А4			

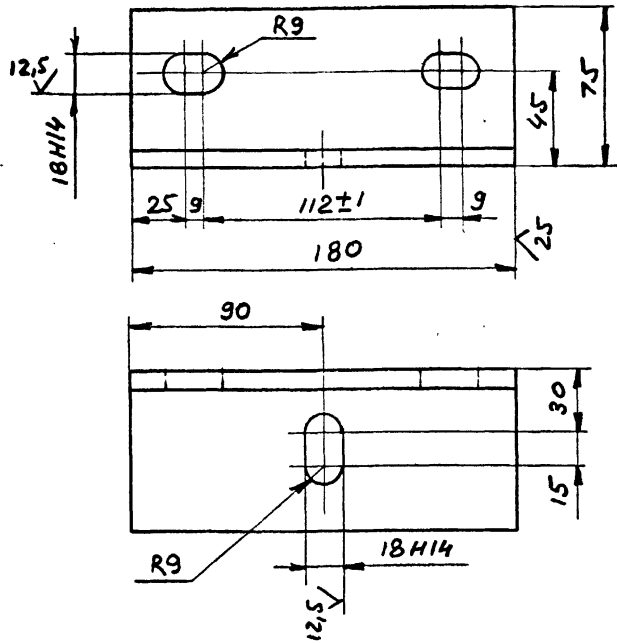
Инд. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Исполн.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП300-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
A4	4		ПАП300-004	Скоба	I	I	I	I	I	0,45 кг.
A3	5		ПАП300-005	Скоба	2	2	2			0,43 кг.
			- 01	Скоба				2	2	0,51 кг.
A4	6		ПАП300-006	Уголок	I	I	I	I	I	1,8 кг.
A4	7		ПАП300-007	Прокладка	-	2				0,13 кг.
			- 01	Прокладка			2			0,26 кг.
			- 02	Прокладка				2		0,17 кг.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										
				Болты ГОСТ 7796-70						
	8			M16x35.66.019 фос	2	2	2	2		0,084 кг.
	9			M20x50.66.019 фос	2	2	2	2		0,16 кг.
				Гайки ГОСТ 5915-70						
	10			M16.4.019 фос	4	4	4	4		0,033 кг.
	11			M20.4.019 фос	2	2	2	2		0,063 кг.
	12			Шайба I6.04.019 фос ГОСТ 11371-78	2	2	2	2		0,011 кг.

ПАП300-000			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
10392/5			
формат А4			

900 - 006П11

√(v)



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

ПАП300 - 006

Уголок

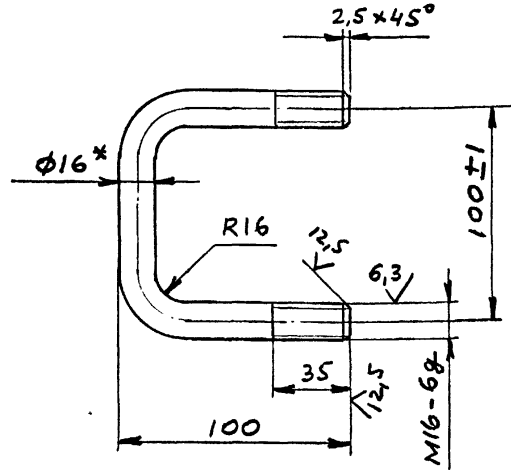
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			1,8	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		Т
М		СССР		КО
ГЛАВУПКИС		ЮЖИПРОШАХТ		

Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

700 - 006П11

√(v)



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

ПАП300 - 004

Скоба

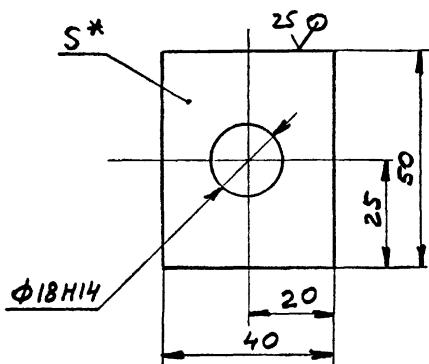
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			0,45	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		Т
М		СССР		КО
ГЛАВУПКИС		ЮЖИПРОШАХТ		

Круг В-16ГОСТ2590-71  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

400 - 006П11

√(v)



Обозначение	S, мм	Масса, кг
ПАП300 - 007	8	0,13
-01	16	0,26
-02	14	0,17

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

ПАП300 - 007

Прокладка

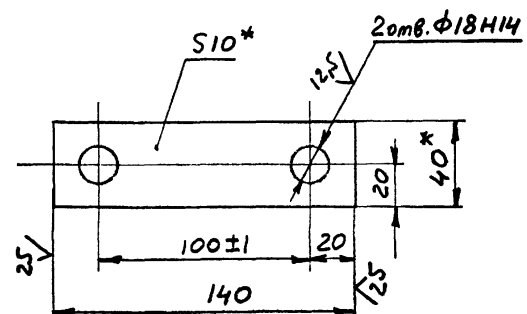
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			См. табл.	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ		Т
М		СССР		КО
ГЛАВУПКИС		ЮЖИПРОШАХТ		

Лист ГОСТ19903 - 74  
ВСтЗкп2ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

100 - 006П11

√(v)



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

ПАП300 - 001

Планка

Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			0,44	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		Т
М		СССР		КО
ГЛАВУПКИС		ЮЖИПРОШАХТ		

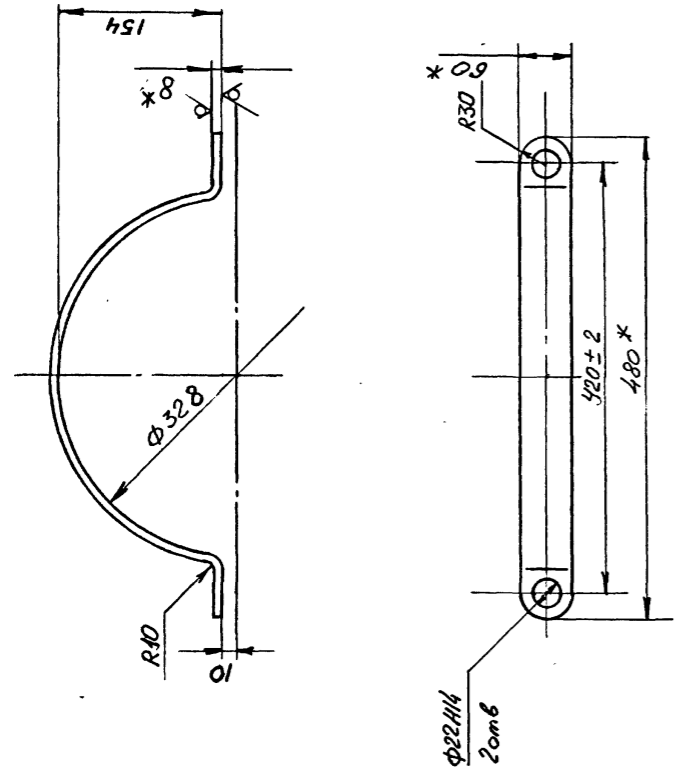
Полоса В-2-10x40ГОСТ103-76  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

10392/5

ПАП300 - 003

125



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

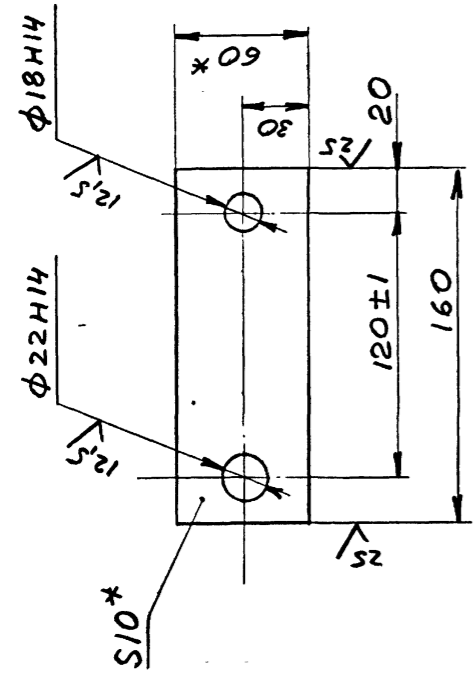
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЗАИМ. ИМБ. № / ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПАП300 - 003				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И		
ПРОВ.	Гительзон			
И.КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Коток			
А И Т	МАССА	МАСШТАБ		
	1,3	1:4		
ЛИСТ	ЛИСТОВ	И		
МУП	СССР	КО		
ГЛАВУПКС	ЮЖПРОШАХТ	КО		
Полоса Б-2-8х60ГОСТ103-76 ВС-3кп2ГОСТ535-88				

ФОРМАТ А4

ПАП300 - 002

125



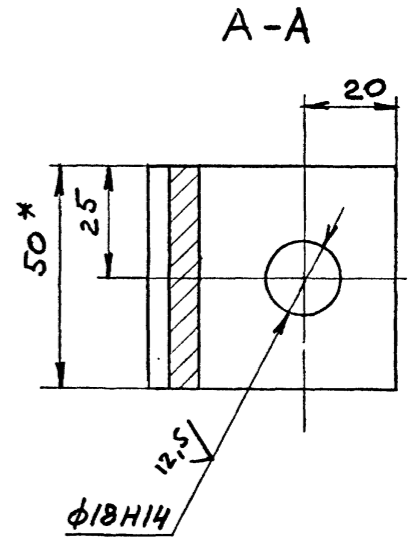
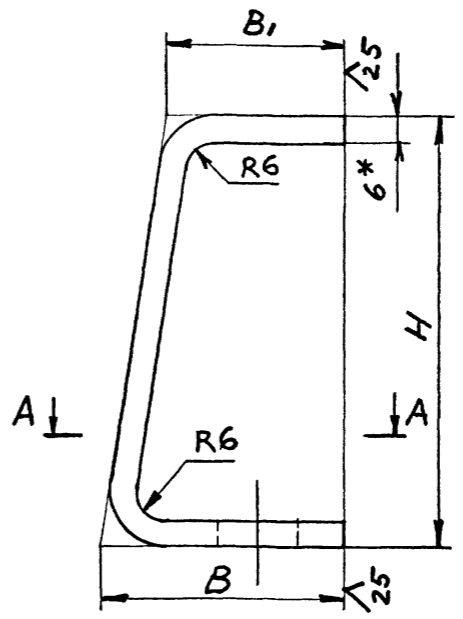
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .  
 2. \* Размеры для справок.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЗАИМ. ИМБ. № / ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПАП300 - 002				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И		
ПРОВ.	Гительзон			
И.КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Коток			
А И Т	МАССА	МАСШТАБ		
	0,63	1:2		
ЛИСТ	ЛИСТОВ	И		
МУП	СССР	КО		
ГЛАВУПКС	ЮЖПРОШАХТ	КО		
Полоса Б-2-10х60ГОСТ103-76 ВС-3кп2ГОСТ535-88				

ФОРМАТ А4

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЗАИМ. ИМБ. № / ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



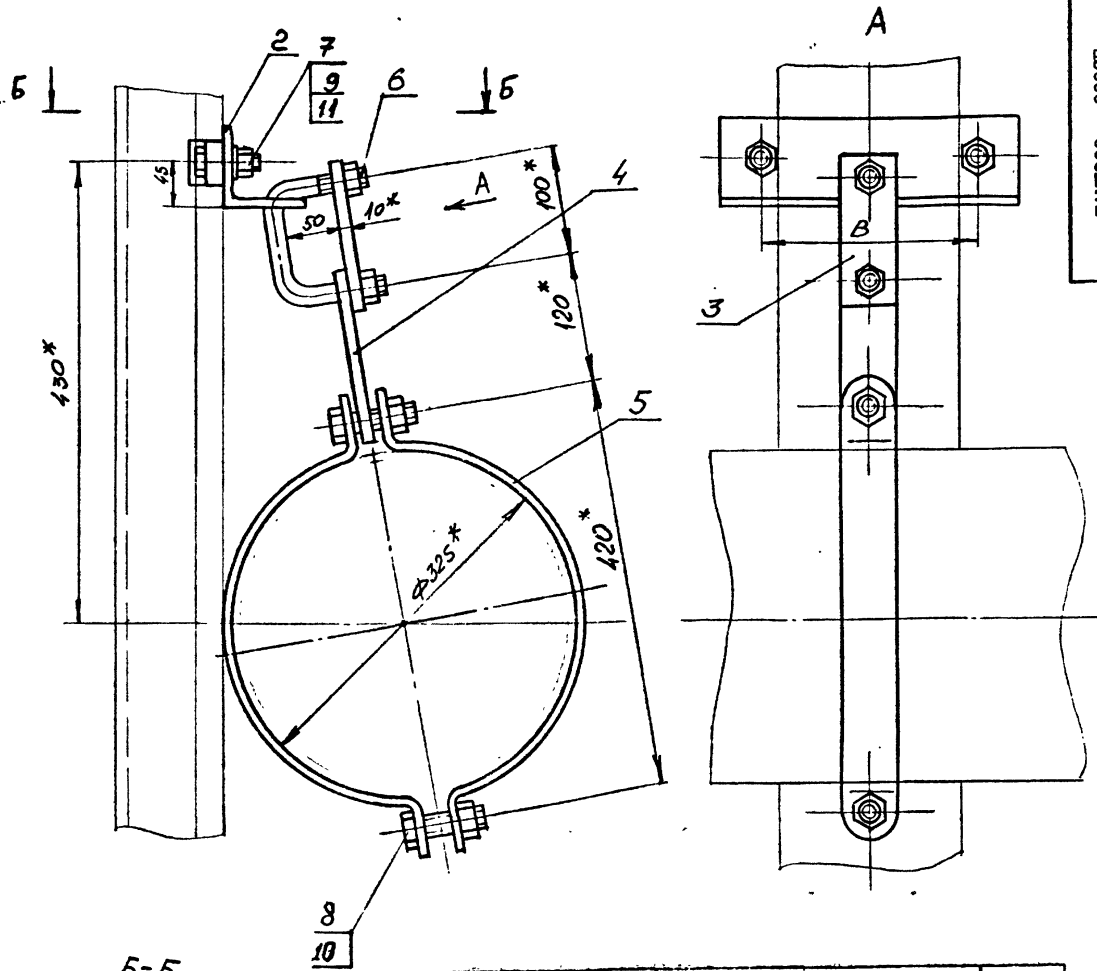
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	H	B	B <sub>1</sub>	
ПАП300 - 005	97	55	40	0,43
-01	126	50	50	0,51

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

ПАП300 - 005				10392/5			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И				См	-
ПРОВ.	Гительзон					табл.	
И.КОНТР.	Гительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ	И
УТВ.	Коток				МУП	СССР	КО
				Полоса Б-2-6х50ГОСТ103-76 ВС-3кп2ГОСТ535-88			
				ГЛАВУПКС ЮЖПРОШАХТ			
				ФОРМАТ А3			

ПАП300 - 005

серия 7.401-2 Видок 5

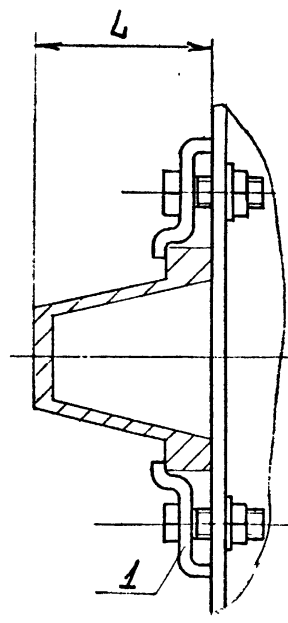


ПАКПЗ00 - 000СБ

Б-Б

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм		Масса, кг
		L	B	
ПАКПЗ00-000	СВП17	94	180	8,4
	СВП19	102	190	
	СВП22	110	198	
-01	СВП27	123	200	8,6
	СВП33	137	216	

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



ПАКПЗ00 - 000СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПАКПЗ00				См табл.	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	И М С Т	И М С Т О В
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И		М У П	С С С Р
ПРОВ.	Гительзон			Г	К О
РУКОВ.	Коток			К	О
Н.КОНТР.	Гительзон			К	О
УТВ.	Бердичевский			К	О

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. № № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм. № подл. / Подпись и дата / Взам. изв. № / Изм. № дубл. / Подпись и дата

Изм. № подл.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКПЗ00 - 000 -		Примечание
				-	01	
44	3	ПАКПЗ00 - 001	Планка	1	1	0,44кг
44	4	ПАКПЗ00 - 002	Планка	1	1	0,63кг
44	5	ПАКПЗ00 - 003	Скоба	2	2	1,3кг
44	6	ПАКПЗ00 - 004	Скоба	1	1	0,45кг
<u>Стандартные изделия</u>						
Болты ГОСТ 7796 - 70						
7		М16x50.66.019фос		2	2	0,104кг
8		М20x50.66.019фос		2	2	0,169кг
Гайки ГОСТ 5915 - 70						
9		М16.4.019фос		4	4	0,033кг
10		М20.4.019фос		2	2	0,063кг
11		Шайба 16.04.019фос		2	2	0,011кг
		ГОСТ 11371 - 78		2	2	

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ПАКПЗ00 - 000

Лист 2

формат А4

Изм. № подл. / Подпись и дата / Взам. изв. № / Изм. № дубл. / Подпись и дата

Изм. № подл.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКПЗ00 - 000 -		Примечание
				-	01	
<u>Документация</u>						
A3		ПАКПЗ00 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
<u>Детали</u>						
A4	I	ПАКПЗ00 - 001	Скоба	2		0,15кг
		-01	Скоба		2	0,155кг
A4	2	ПАКПЗ00 - 002	Уголок	1	1	2,8кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ПАКПЗ00 - 000

Подвеска ПАКПЗ00

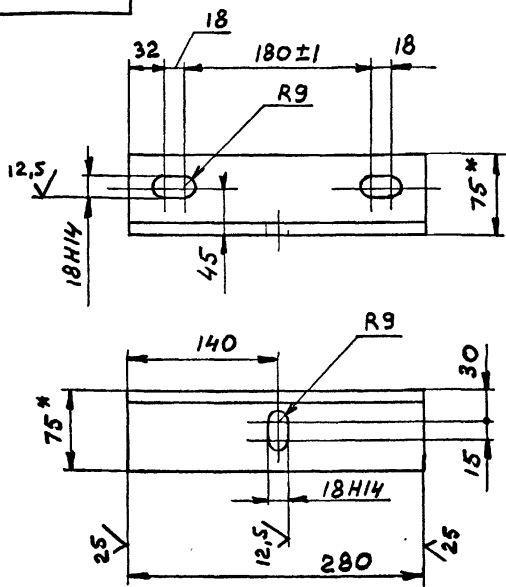
Лист 2

формат А4

10392/5

ПАКПЗ00 - 002

(2) A



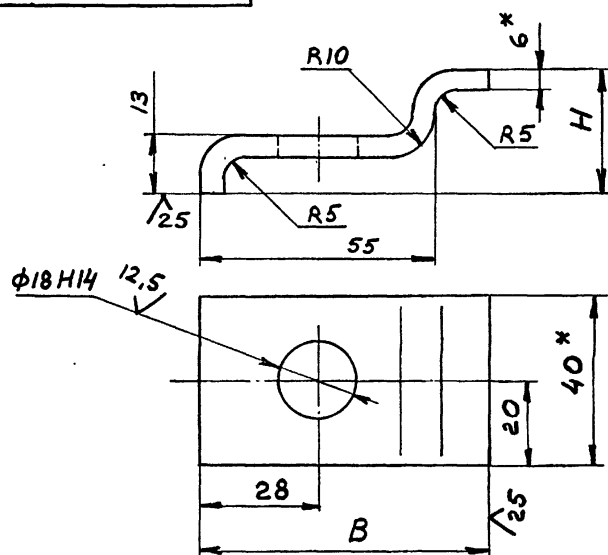
1. Неуказанные предельные отклонения размеров -  $\pm \frac{IT14}{2}$
2. \*Размеры для справок.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ. № УЧ. ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ПАКПЗ00 - 002			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок			2,8	1:4
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок 75x75x9-АГОСТ8509-88	М	УП	СССР	ГО
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕВ		ВСт3п2ГОСТ535-88	Г	АВ	УП	КО
ПРОБ.	ГИТЕЛЬЗОН			Ю	Ж	И	ПРО
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			Ш	А	Х	Т
УТВ.	КОТЯК			О	Ж	И	ПРО
			ФОРМАТ	А4			

ПАКПЗ00 - 001

(2) A



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	Н	В	
ПАКПЗ00 - 001	29	67	0,15
-01	35	71	0,155

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

10392/5

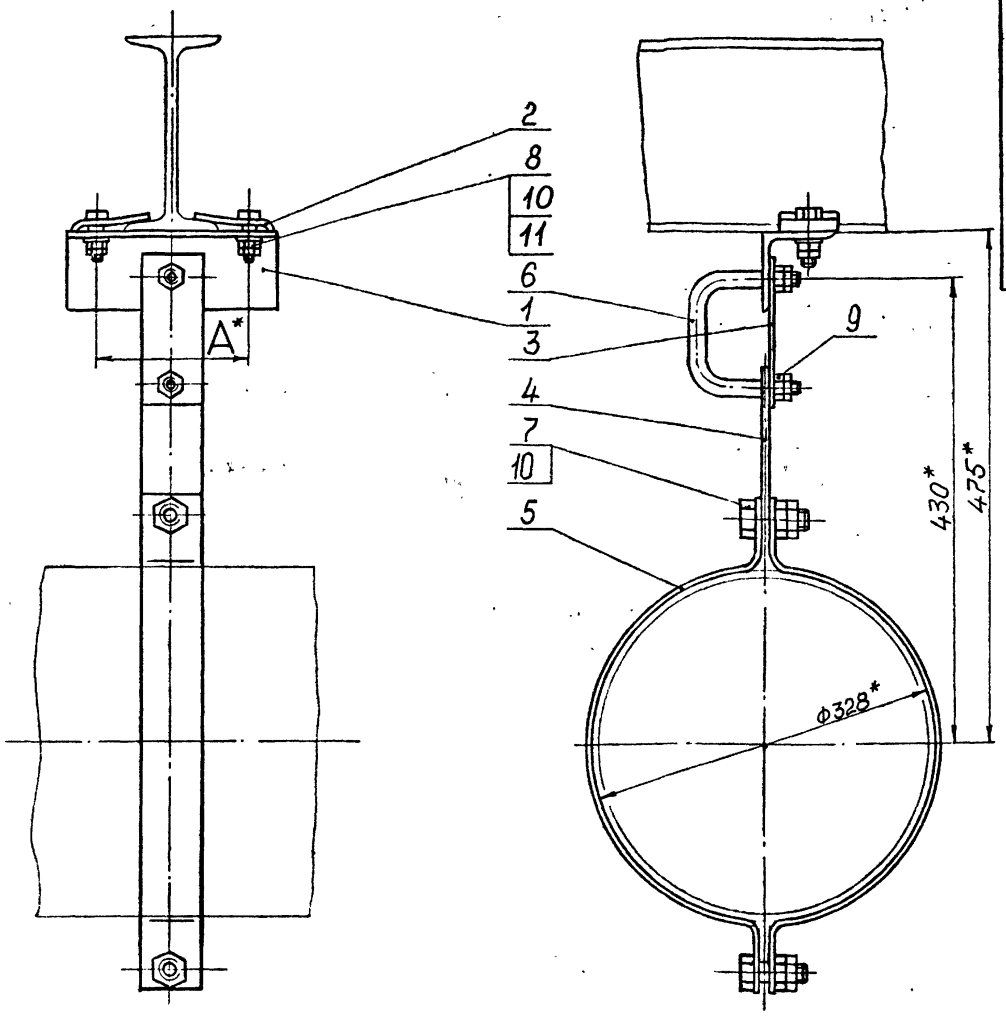
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ. № УЧ. ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ПАКПЗ00 - 001			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Скоба				
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Скоба	М	УП	СССР	ГО
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕВ		Полоса Б-2-6x40ГОСТ103-76	Г	АВ	УП	КО
ПРОБ.	ГИТЕЛЬЗОН		ВСт3п2ГОСТ535-88	Ю	Ж	И	ПРО
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			Ш	А	Х	Т
УТВ.	КОТЯК			О	Ж	И	ПРО
			ФОРМАТ	А4			





Выпуск 5  
серия 7.401-2



ПВ300 - 000 СБ

Обозначение	Шифр	Ду	# двуг.	А, мм	Масса, кг
ПВ 300-000	ПВ300-1	300	18,20, 24	135	8,6
-01	ПВ300-2		27,30, 33,36	175	8,9

1. Общие технические требования на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. Покрытие: грунтровка ХС-068-ТУ-10-820-75 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 У1, В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
- 3.\* Размеры для справок.

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМ.				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РАЗРАБ.				Архипенко				ПОДПИСЬ				ДАТА			
ПРОВ.				Тительзон				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РУКОВ.				Коток				ПОДПИСЬ				ДАТА			
ЭКОНТР.				Тительзон				ПОДПИСЬ				ДАТА			
УТВ.				Бердичевский				ПОДПИСЬ				ДАТА			

ПВ 300-000 СБ

Подвеска ПВ 300

Л	И	Т	М	А	С	С	А	М	А	С	С	Т			
М				С				С				С			
М				С				С				С			
М				С				С				С			
М				С				С				С			
М				С				С				С			
М				С				С				С			

ФОРМАТ А3

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взамен изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата				
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ300-000-				Примечание	
					-	01						
A4	3		ПАП300-001	Планка	1	1						0,44 кг
A4	4		ПАП300-002	Планка	1	1						0,63 кг
A4	5		ПАП300-003	Скоба	2	2						1,3 кг
A4	6		ПАП300-004	Скоба	1	1						0,45 кг
				Стандартные изделия								
				Болты ГОСТ7796-70								
	7			M20x70.66.019 фос	2	2						0,219 кг
	8			M20x65.66.019 фос	2	2						0,207 кг
				Гайки ГОСТ 5915-70								
	9			M16.8.019 фос	4	4						0,033 кг
	10			M20.8.019 фос	8	8						0,063 кг
	11			Шайба 20.04.019								
				ГОСТ 11371-78	2	2						0,017 кг

Изм. Лист № документа. Подпись Дата

ПВ300-000

Формат А4

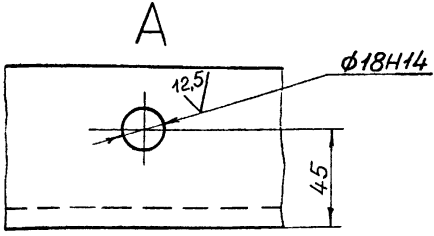
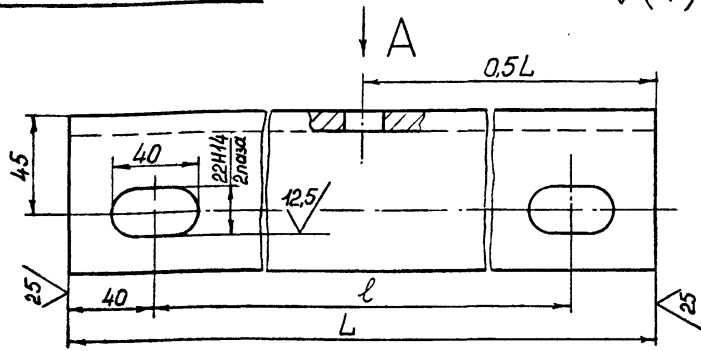
Изм. № подл.		Подпись и дата		Взамен изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата				
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ300-000-				Примечание	
					-	01						
				Документация								
A3			ПВ300-000СБ	Сборочный чертеж	1	1						
				Детали								
A4	1		ПВ300-001	Уголок	1							2,24 кг
			- 01	Уголок		1						2,50 кг
A4	2		ПВ300-002	Планка	2							0,39 кг
			- 01	Планка		2						0,41 кг

Изм. Лист № документа. Подпись Дата

ПВ300-000

Формат А4

100 - 003П



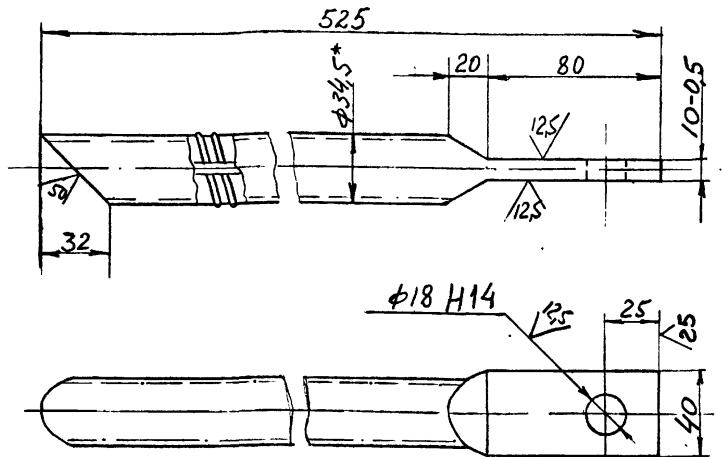
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ПВ 300-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$

ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИНВ.№ ИЛИ № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ПВ300-001			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	Угол	См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко		Уго- 75x75x9-ГОСТ8509-86 лок Вст.3кл2 ГОСТ 535-88		
ПРОВ.	Гягельзон		М У П С С С Р Г л а в У П и К С Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
И.КОНТР.	Гягельзон		КО		
УТВ.	Коток		ФОРМАТ А 4		

100-001

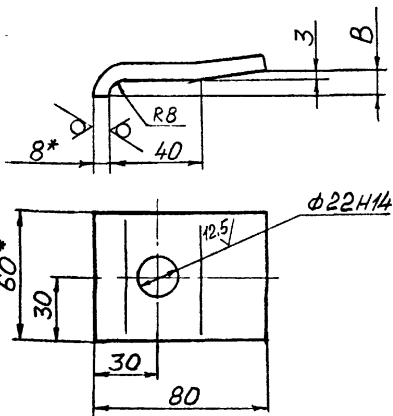


1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.

ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИНВ.№ ИЛИ № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ПВ300-001			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	Анкер	3,3	1:2
РАЗРАБ.	Коток		Ø32 А11 ГОСТ 5781-82		
ПРОВ.	Коняева		М У П С С С Р Г л а в У П и К С Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
РУКОВ.	Коток		КО		
И.КОНТР.	Коняева		ФОРМАТ А 4		
УТВ.	Бердичевский				

200 - 003П



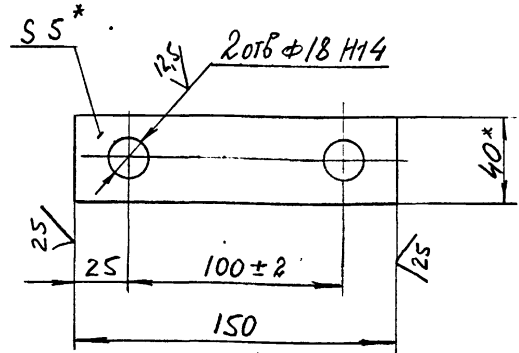
Обозначение	В, мм	Масса, кг
-01	11	0,41

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

ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИНВ.№ ИЛИ № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ПВ 300-002			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	П л а н к а	См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко		Поло Б-2 8x60 ГОСТ103-76 са Вст.3кл2 ГОСТ535-88		
ПРОВ.	Гягельзон		М У П С С С Р Г л а в У П и К С Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
И.КОНТР.	Гягельзон		КО		
УТВ.	Коток		ФОРМАТ А 4		

200-003П



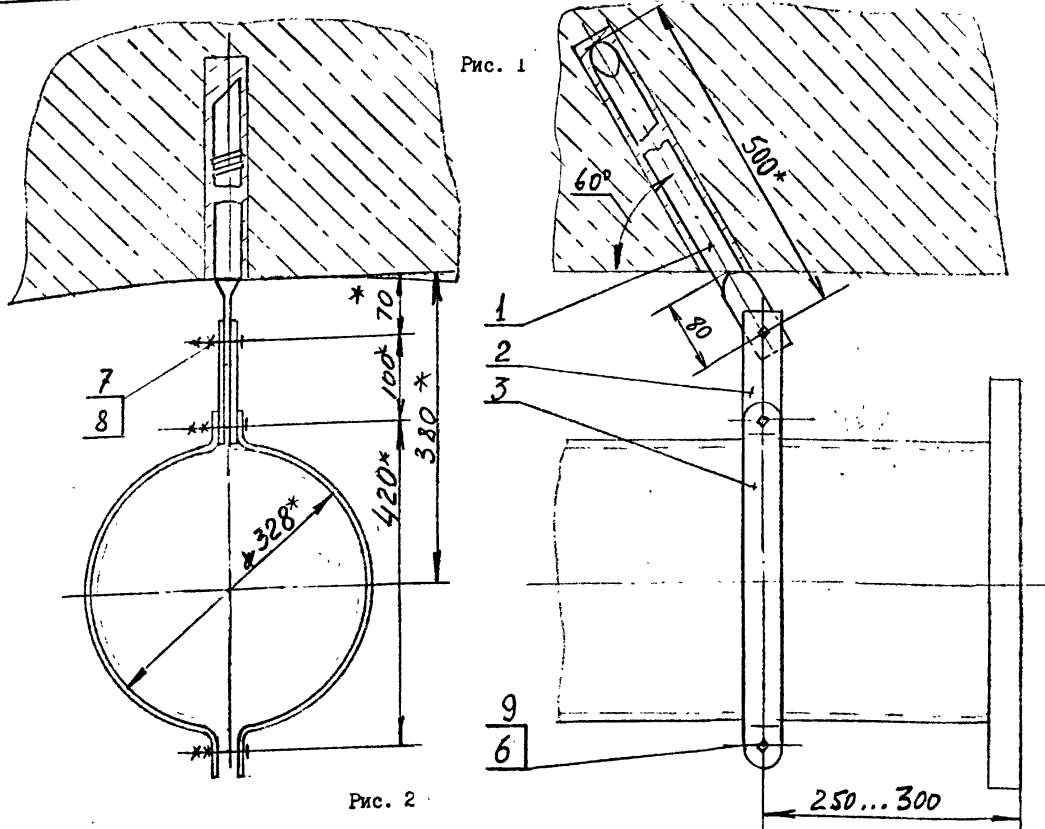
1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.

ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИНВ.№ ИЛИ № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ПВ300-002			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	П л а н к а	0,22	1:2
РАЗРАБ.	Коток		Полоса Б-2 5x40 ГОСТ 103-76 Вст.3кл2 ГОСТ 535-88		
ПРОВ.	Коняева		М У П С С С Р Г л а в У П и К С Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
РУКОВ.	Коток		КО		
И.КОНТР.	Коняева		ФОРМАТ А 4		
УТВ.	Бердичевский				

10392/5

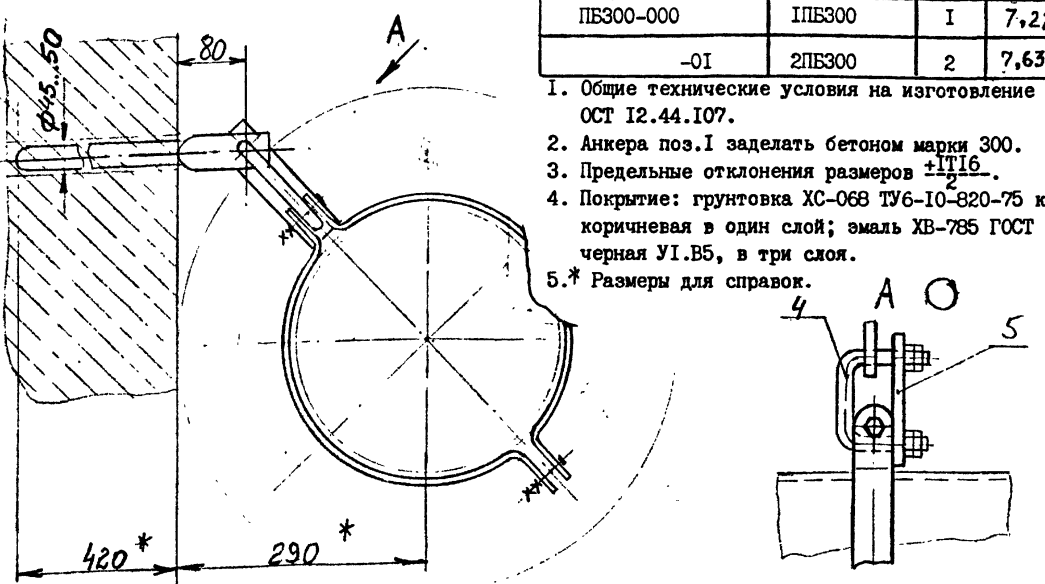
Выпуск 5  
серия 7.401-2



ПБ300-000СБ

Обозначение	Шифр	Рис.	Масса, кг
ПБ300-000	1ПБ300	1	7,22
-01	2ПБ300	2	7,63

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107.
2. Анкера поз.1 заделаны бетоном марки 300.
3. Предельные отклонения размеров  $\pm 0,16$ .
4. Покрытие: грунтотка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
- 5.\* Размеры для справок.



ИМ Лист			№ докум.			Подпись			Дата		
РАЗРАБ.	КОТОК										
ПРОВ.	Коняева										
РУКОВ.	КОТОК										
Н.КОНТР.	Коняева										
УТВ.	Бердичевский										

ИМ Лист Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б  
см. табл. I:5  
И С Т А И С Т О В I  
М У П С С С Р  
К О  
ФОРМАТ А3

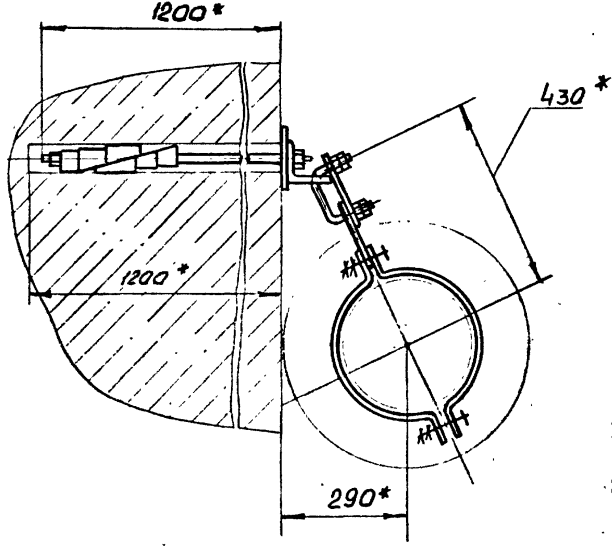
Им. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Им. № дубл.		Подпись и дата	
Шифр	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБ300-000-				Примечание	
				-	01				
A4	5	ПАП300-001	Планка		1				0,44 кг
			Стандартные изделия						
	6		Болт М20х70.66.019		2	2			0,22 кг
	7		Болт М16х55.66.019						
			ГОСТ 7796-70		1				0,112 кг
	8		Гайка М16.8.019						
			ГОСТ 5915-70		2	4			0,033 кг
	9		Гайка М20.8.019						
			ГОСТ 5915-70		4	4			0,066 кг

ИМ Лист № докум. Подпись Дата  
ПБ300-000  
Лист 2  
Формат А4

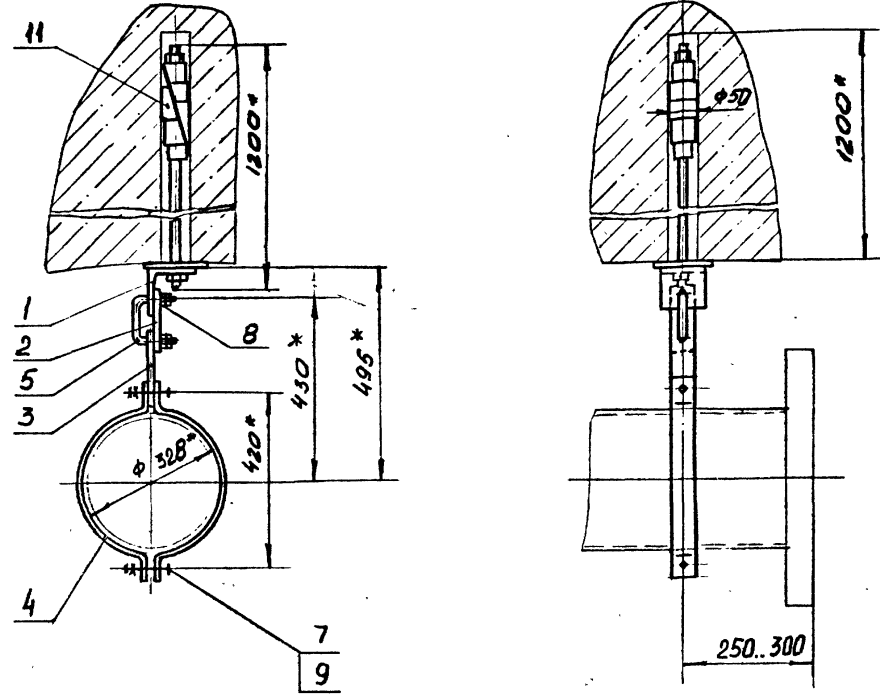
Им. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Им. № дубл.		Подпись и дата	
Шифр	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБ300-000-				Примечание	
				-	01				
			Документация						
A3		ПБ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
			Детали						
A4	1	ПБ300-001	Анкер		1				3,3 кг
A4	2	ПБ300-002	Планка		2				0,22 кг
A4	3	ПАП300-003	Скоба		2	2			1,3 кг
A4	4	ПАП300-004	Скоба			1			0,45 кг

ИМ Лист			№ докум.			Подпись			Дата		
РАЗРАБ.	КОТОК										
ПРОВ.	Коняева										
РУКОВ.	КОТОК										
Н.КОНТР.	Коняева										
УТВ.	Бердичевский										

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б  
см. табл. I:5  
И С Т А И С Т О В I  
М У П С С С Р  
К О  
ФОРМАТ А4



Вариант крепления подвески к вертикальной стене



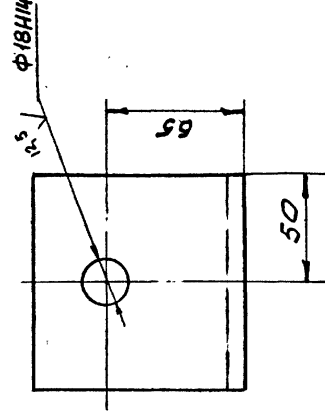
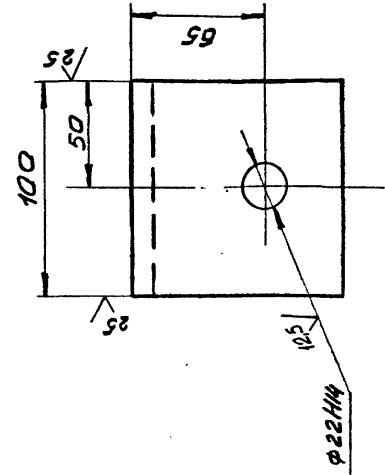
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ.12.44.107-79.
2. Покрытие : грунтовка ХС-068 ТУ-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей
3. \*Размеры для справок.

III 300-000 СБ		ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
Подвеска III 300				13,2	I:10
ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА		АМСТ		ЛИСТОВ I	
РАЗРАБ. Олейникова	ПОДПИСЬ	МШП		СССР	
ПРОВ. Гительзон	ПОДПИСЬ	ГЛАВ. УПР. ЦС		ГО	
РУКОВ. Коток	ПОДПИСЬ	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА		ФОРМАТ А4	
И.КОНТРОЛ. Гительзон	ПОДПИСЬ	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА		ФОРМАТ А4	
УТВ. Бердичевский	ПОДПИСЬ	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА		ФОРМАТ А4	

III 300-000СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
A3	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
A4 1	УГОЛОК	I 1,5кг
A4 2	Планка	I 0,44кг
A4 3	Планка	I 0,63кг
A4 4	Скоба	2 I,3кг
A4 5	Скоба	I 0,45кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М 20x70.66.019 фос ГОСТ 7796 - 70	2 0,219кг
8	Гайки ГОСТ5915-70	
9	М16.8.019 фос	4 0,033кг
	М20.8.019 фос	4 0,063кг
	Прочие изделия	
II	Металлический анкер конструкции ДОМУТИ	I 5,8кг

100-002 III



Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16-2 10392/5

III 300-001

УГОЛОК

УГОЛОК  
ГОСТ 8509-86  
ЛОК ВК3кхГОСТ535-88

ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА
ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА
ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА

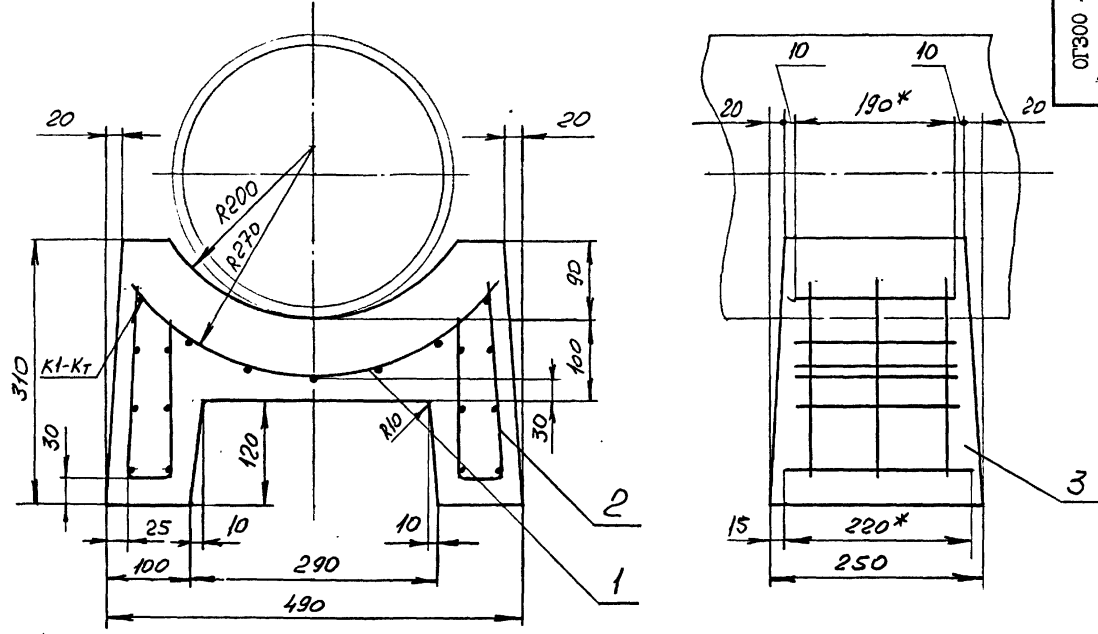
III 300 - 000

Подвеска III 300

ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА
ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА
ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. № ЛУБА. ПОЛН. ПОЛИСЬ И ДАТА

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.  
2.\* Размеры для справок.

ОГ300 - 000СБ			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Опора ОГ300			46		1:5
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>			



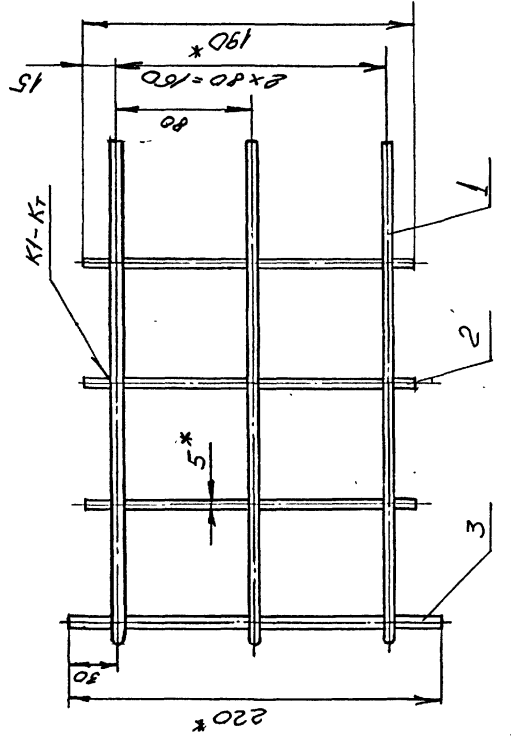
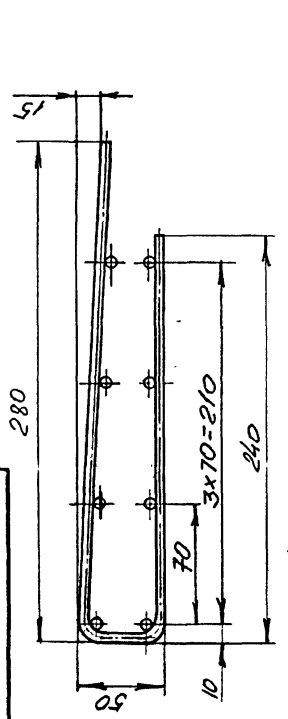
ОГ300 - 000СБ

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
	Сетка арматурная	1 0,44кг
	Сетка арматурная	2 0,41кг
	Материалы	
	Бетон марки 200	0,027 м3

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
	Сетка арматурная	1 0,44кг
	Сетка арматурная	2 0,53кг
	Материалы	
	Бетон марки 200	0,027 м3



ОН300 - 000СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.  
2. \* Размеры для справок.

ФОРМАТ	УНОВ	КОД ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А4		ОН300-010СБ	Документация	
			Сборочный чертеж	
			Детали	
			Проволока ВЛГОСТ 16727-80 ВСт3кп2 ГОСТ 380-88	
	БН 1	ОН300-011	ℓ = 570 х 16	3 0,09кг
	БН 2	ОН300-012	ℓ = 190 х 16	6 0,08кг
	БН 3	ОН300-013	ℓ = 220 х 16	2 0,085кг

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ОН300 - 010СБ

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

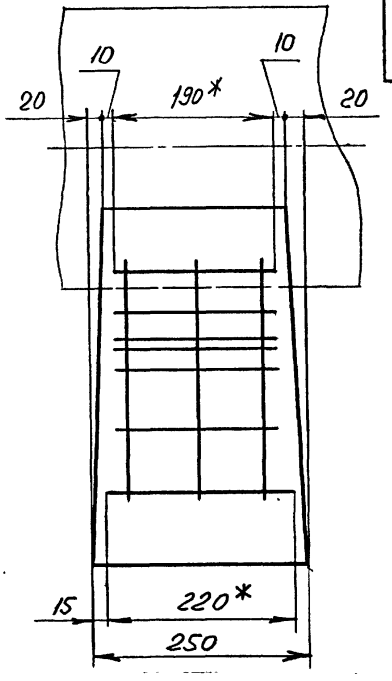
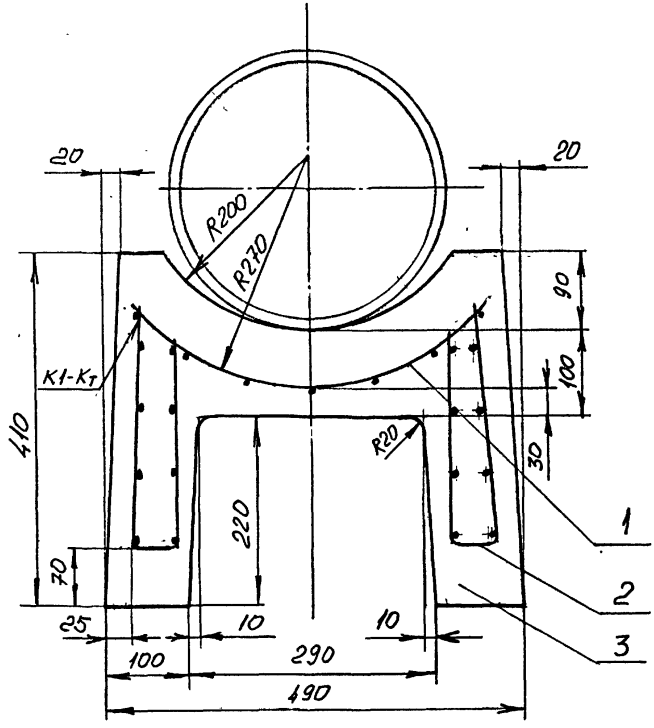
  

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ОН300-010

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА ВЗАМ. ИМЬ. № ИМЬ. № ДУБА. ПОДА. И ДАТА



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 -85.  
2. \* Размеры для справок.

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ОН300 - 000СБ

Опора, ОН300

ИМЬ. № ПОДА.	ПОДА. И ДАТА	ВЗАМ. ИМЬ. №	ИМЬ. № ДУБА.	ПОДА. И ДАТА

ОН300 - 000СБ

10392/5





УП 300 - 000 ПА

Рис. 1

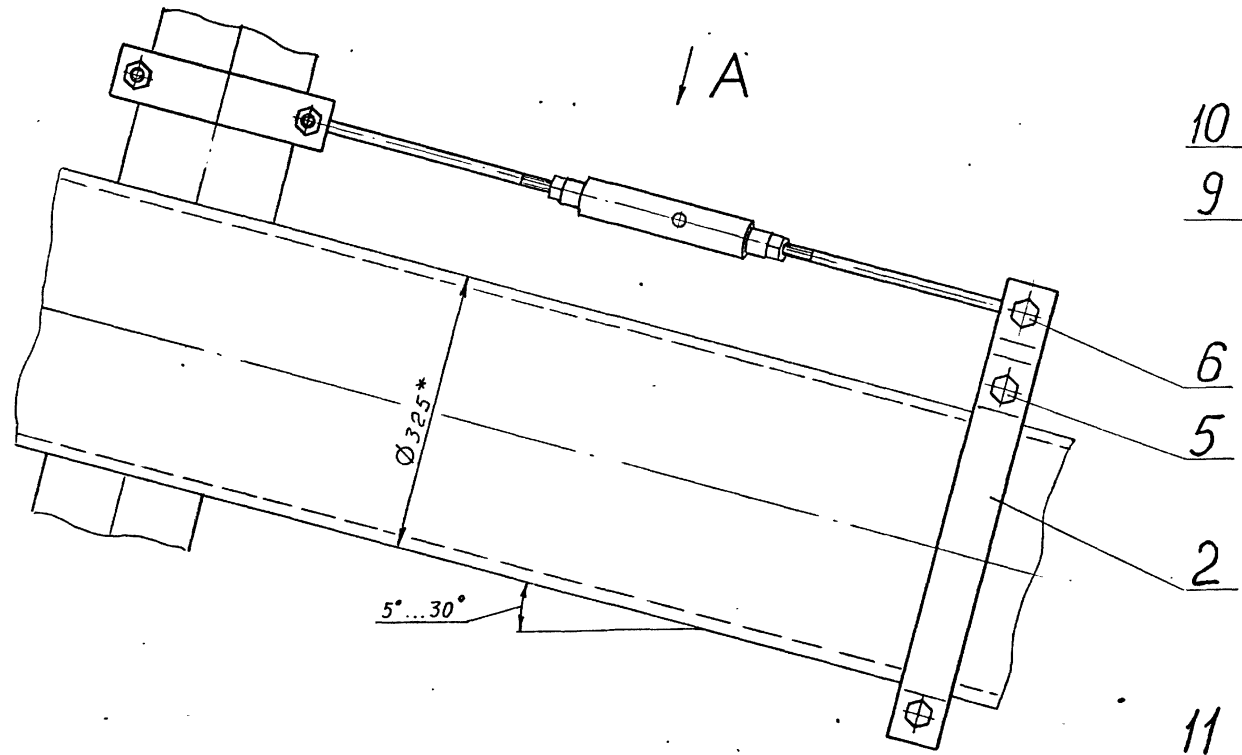


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

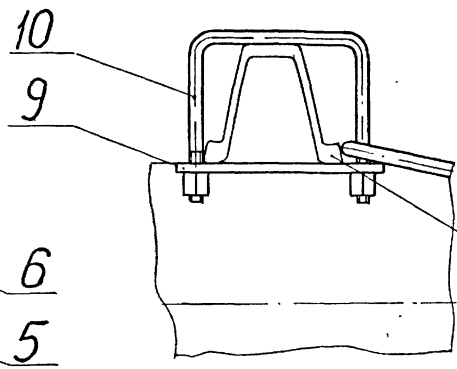


Рис. 3  
Остальное см. рис. 1

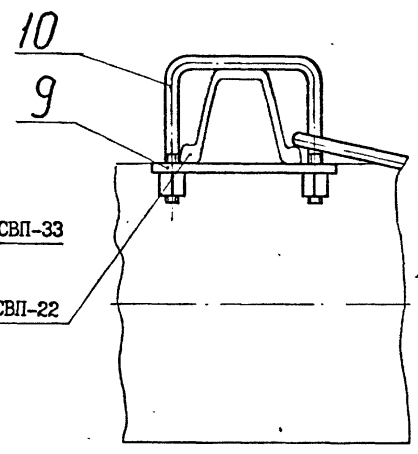
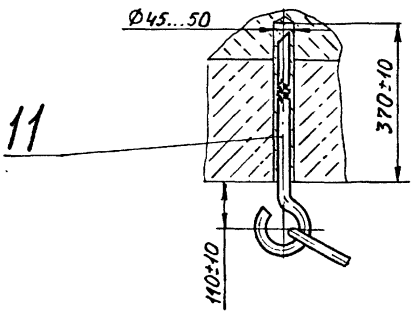
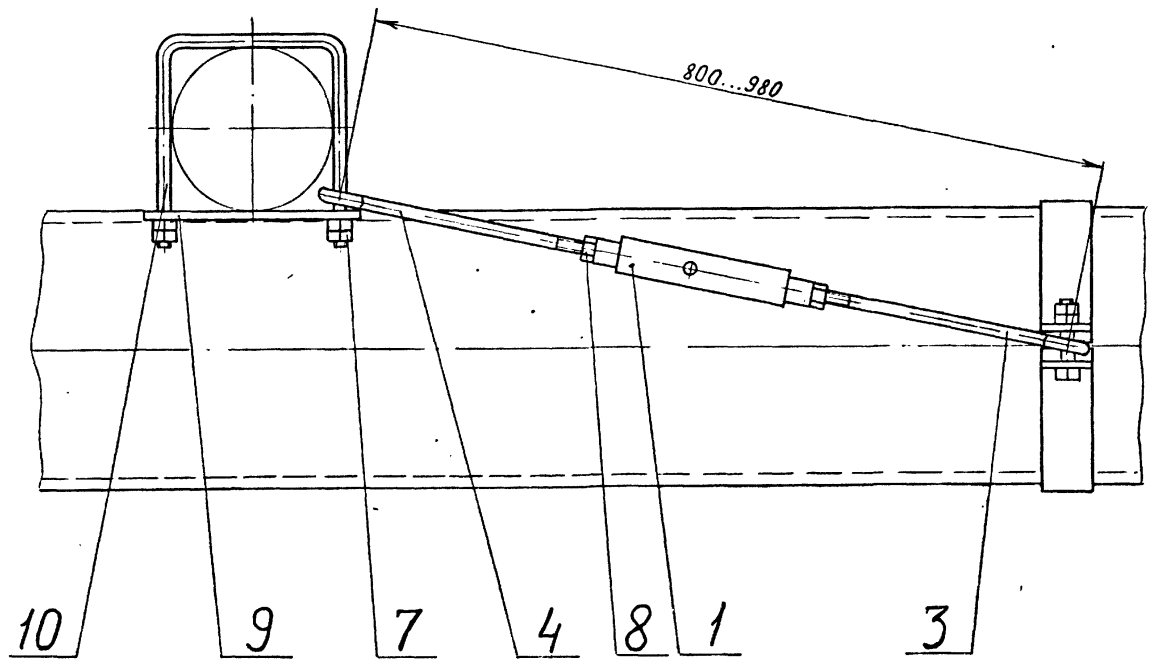


Рис. 4  
Остальное см. рис. 1  
(1:10)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 300 - 000	1	12,95
- 01	2	12,57
- 02	3	12,24
- 03	4	15,38

А 0



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

Выпуск 5  
серия 7.401-2

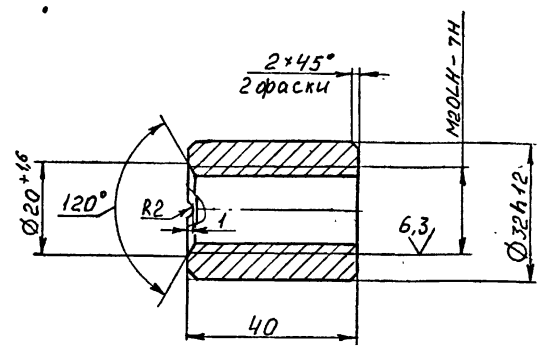
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/5

				УП 300 - 000СБ	
ИЗМ. №	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	УСТРОЙСТВО	Л И Т
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		ПРОТИВСУГОННОЕ УП300	М А С С А
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			М А С Ш Т А Б
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			С м .
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			т а б л .
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			1 : 5
				ИЗМ. №	ИЗМ. №
				М У П	С С С Р
				К О Н Т Р О Л Ь	К О
				ФОРМАТ	A2

Э10 - 00Э ЦЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 300 - 013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	1:1
ПРОВ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						

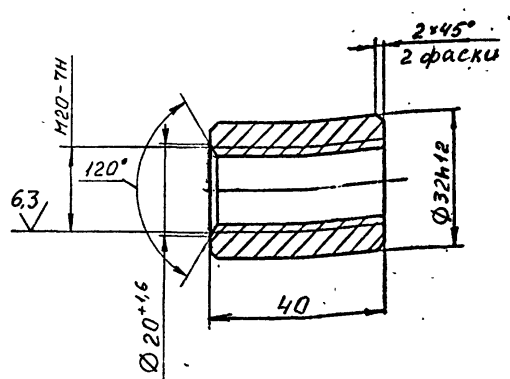
ВТУЛКА

Круг 36-В ГОСТ 2590-88  
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР  
ЮЖУПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4

Э10 - 00Э ЦЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 300 - 012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	1:1
ПРОВ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						

ВТУЛКА

Круг 36-В ГОСТ 2590-88  
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР  
ЮЖУПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ИНФОРМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
A4			УП300-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП300-011	Труба	I	1,76кг
A4	2		УП300-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП300-013	Втулка	I	0,13кг

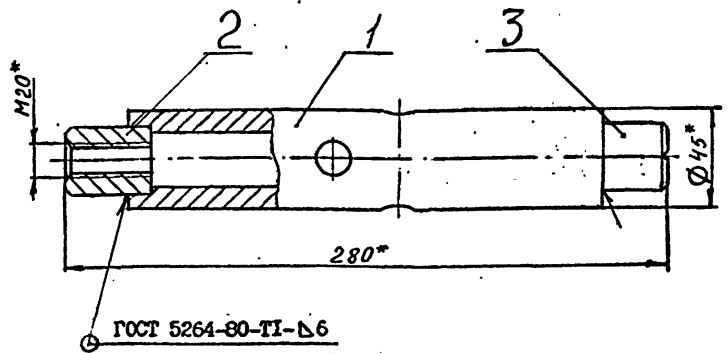
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБОТКА	Остроушко						
ПРОВЕРКА	Гительзон						
РУКОВОДИТЕЛЬ	Коток						
Н.КОНТРОЛЬ	Гительзон						
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский						

УП300-010

Муфта

ММП СССР  
ЮЖУПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4

Э0 010 - 00Э ЦЛ



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

УП 300 - 010 СБ

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	1:2
ПРОВ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						

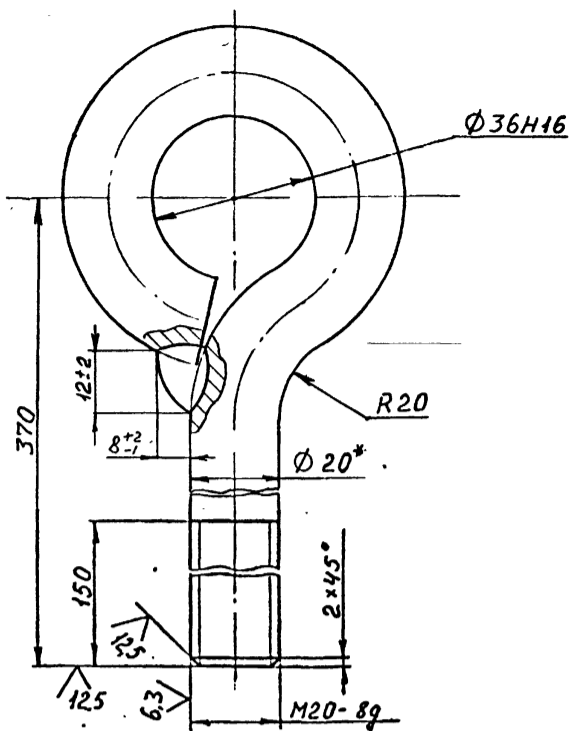
МУФТА

ММП СССР  
ЮЖУПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4

10392/5

200 - 002 ЦЛ

✓(✓)



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 300 - 002

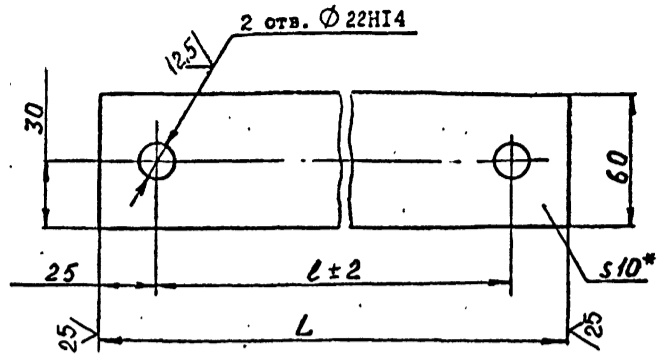
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко							1,24	1:1
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Круг	20-В ГОСТ 2590-88	Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МШП СССР	КО

серия 7.401-2

300 - 004 ЦЛ

Ю.М. РЫКОВ

✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
УП 300 - 004	265	215	1,19
- 01	250	200	1,12
- 02	220	170	0,98

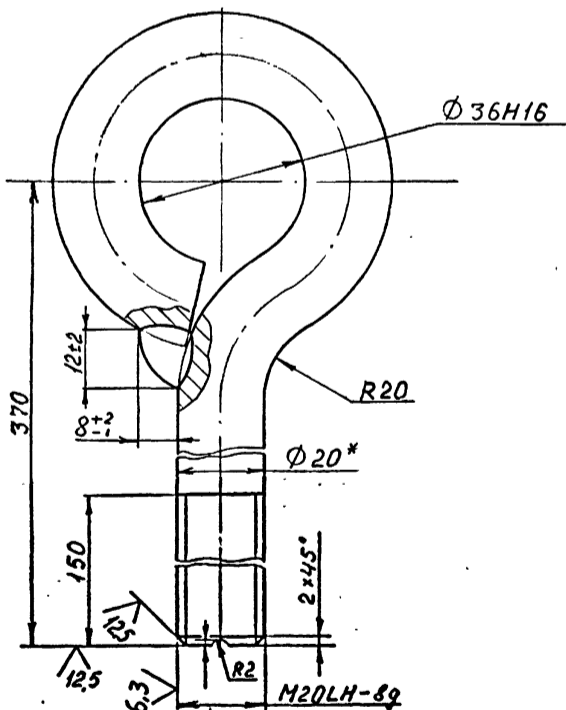
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
2. \*Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

УП 300 - 004

ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко								См. табл. 1:2
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Полоса	Б Юх60 ГОСТ 103-76	Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МШП СССР	КО

300 - 003 ЦЛ

✓(✓)



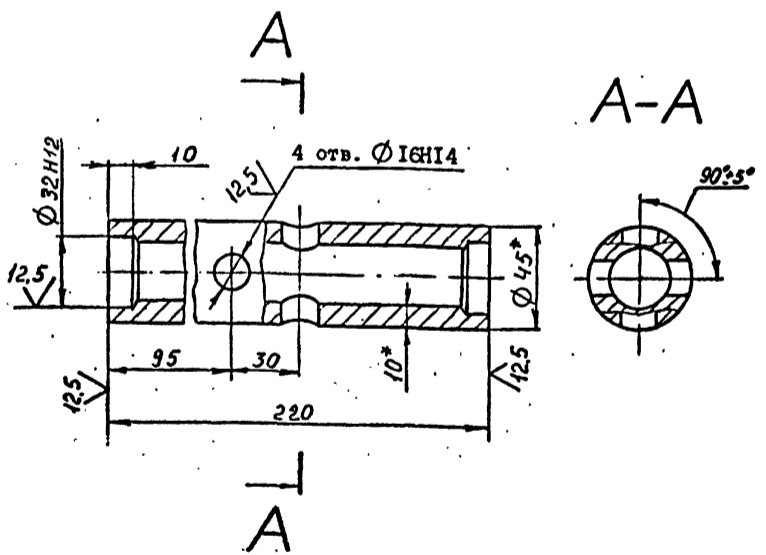
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
4. \*Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 300 - 003

ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко							1,24	1:1
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Круг	20-В ГОСТ 2590-88	Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МШП СССР	КО

110 - 002 ЦЛ

✓(✓)

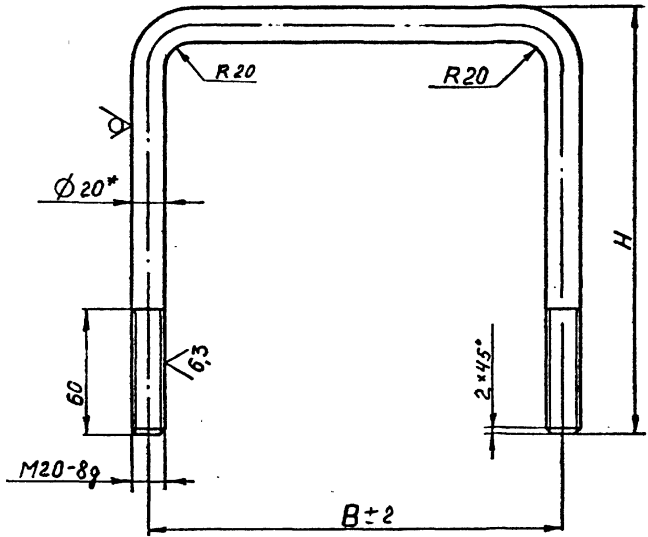


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
2. \*Размеры для справок.

УП 300 - 011

ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко								1,76 1:2
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Труба	45 x 10 ГОСТ 8732-78	Б 35 ГОСТ 8731-87	МШП СССР	КО

10292/5



УП 300 - 005

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 300 - 005	215	260	1,76
- 01	200	205	1,45
- 02	170	175	1,26

1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
2. \*Размер для справок.
3. Покрытие Кд 9. фос.хр.

УП 300 - 005			
СКОБА			
ИМ	АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Круг 20-В ГОСТ 2590-88		Ст3кп2 ГОСТ 535-88	
А И Т	МАССА	МАСШТАБ	
	См. табл.	-	
А И С Т	А И С Т О В	Т	
М У П	С С С Р	К О	
Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т			
ФОРМАТ А3			

1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .

2. \*Размер для справок.

УП 300 - 006			
ИМ	АИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко	5,38	1:4
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
632 А-II ГОСТ 5781-82		М У П С С С Р К О	
Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		ФОРМАТ А4	

ИМ/АИСТ/ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ/АИСТ/ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ/АИСТ/ПОДПИСЬ И ДАТА

10192/5