

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

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

**ВЫПУСК 1**

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ  $D_y 100$ .  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ  
СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 1

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду100.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ЮЖГИПРОШАХТ“

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

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

*10392/1*

					ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №						

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

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

10392/1

7.401-2.1			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТА	КОТОК	<i>[подпись]</i>	
ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРНИН	<i>[подпись]</i>	
РУКОВОДИЛ	КОТОК	<i>[подпись]</i>	
УТВЕРДИЛ	ПРОСКУРНИН	<i>[подпись]</i>	
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>[подпись]</i>	
Содержание			Л И Т Л И С Т Л И С Т О В
X МУП ГОСЭНЕРГЕТИКА КОМУНПРОШАХТ			СССР КО
ФОРМАТ А2			

### 1. Основание для выполнения типовых конструкций

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

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

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

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

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

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

### 2. Содержание работы

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

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

2.3. В состав каждого выпуска входят:

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

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

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

### 3. Область применения

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

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

### 4. Исходные данные для разработки типовых конструкций

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

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

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

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

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

### 5. Рекомендации по применению типовых конструкций

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

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

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

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

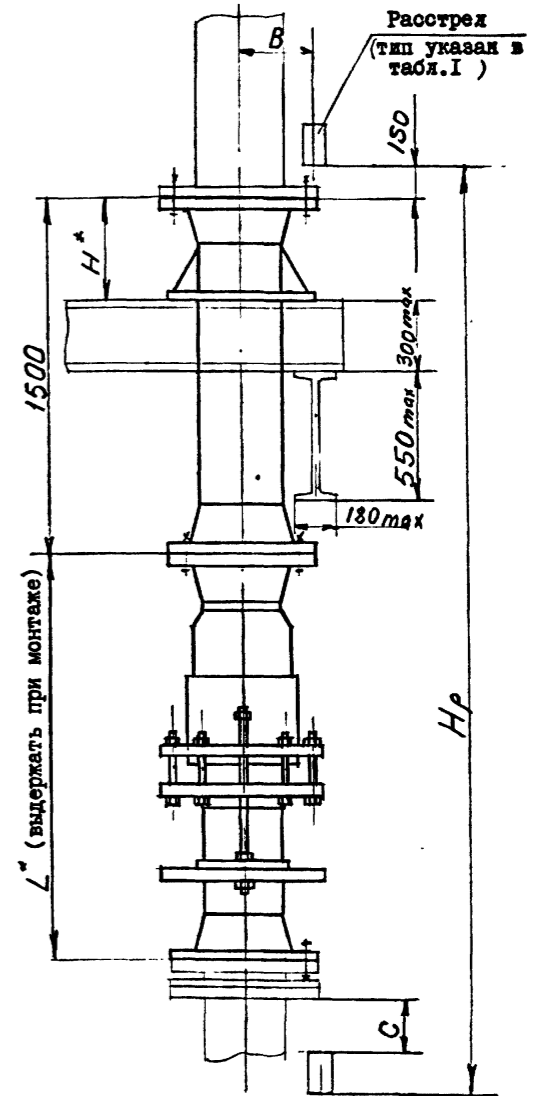


Рис. I

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

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

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

6. Принятые условные обозначения

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

7. Узлы трубопроводов

7.1. Фланцы стальные свободные на приварном кольце или бурте.

Чертежи свободных фланцев разработаны для пяти исполнений;

- фланцы стальные свободные на приварном кольце;

- фланцы стальные свободные с впадиной на приварном кольце или бурте;

- фланцы стальные свободные с выступом на приварном кольце или бурте.

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

7.2. Фланцы стальные приварные встык.

Чертежи приварных фланцев разработаны для двух исполнений:

- фланцы с выступом приварные встык;
- фланцы с впадиной приварные встык.

В табл. 5 указаны данные для заказа.

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

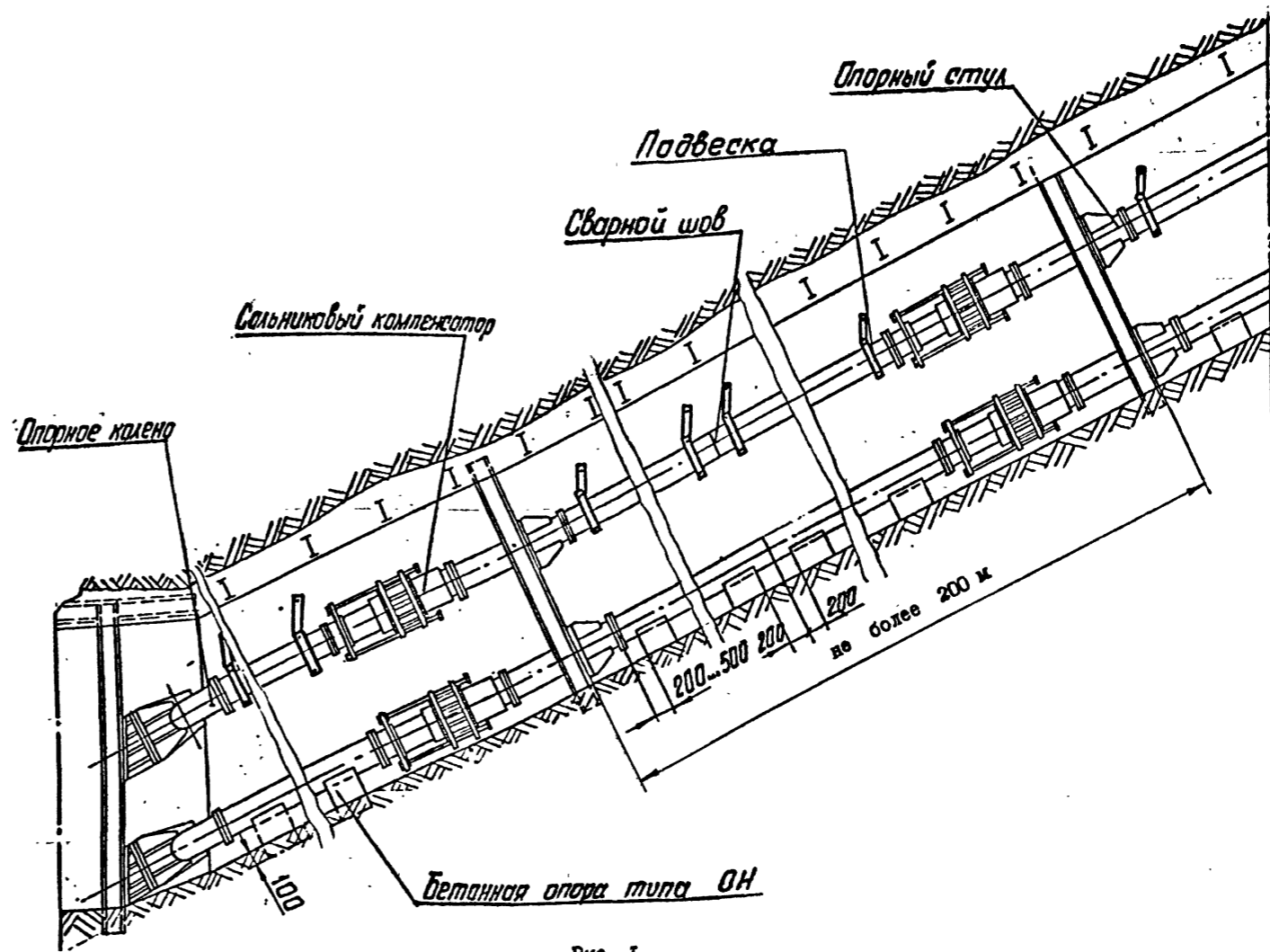


Рис. 1

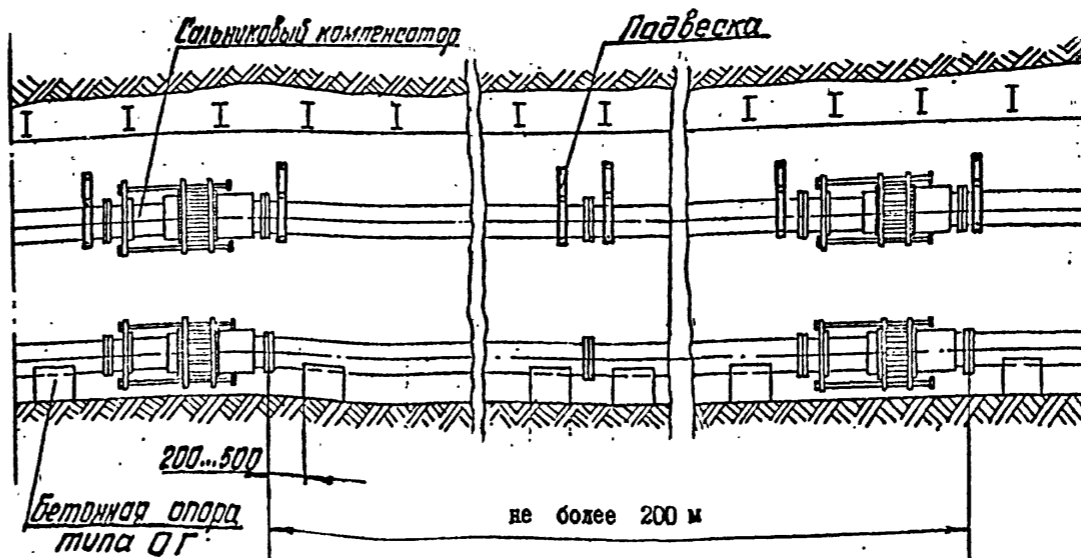


Рис. 2

10392/1

Табл. 1

Шаг армировки Н <sub>p</sub>		6000		4168			
Тип расстрела		Г70х104	212х130	№24М	№27 Св	№36 С	№30 М
Для всех труб, кроме кондиционных	В	176	189	179	186	194	189
	С	2680	2638	778	748	658	718

Табл. 2

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

Табл. 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	d <sub>н</sub>	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		ГОСТ * * 5916-70
										d	Масса, кг	Масса, кг
2ФС100-000	ФС1-100-4,0-1*	108	4,0	7,83	Б-100-Б3-ПОН ГОСТ 15180-86	0,035	M20	190	0,413	M20	0,077	0,035
	-01			ФС2-100-4,0-1*								
-02	ФС1-100-4,0-2	114		7,41								
-03	ФС2-100-4,0-2			7,59								
-04	ФС1-100-6,3-1	108	6,3	12,1			M24	220	0,78	M24	0,093	0,056
-05	ФС2-100-6,3-1			12,47								
-06	ФС1-100-6,3-2	114		11,60								
-07	ФС2-100-6,3-2			11,97								

Х<sub>ФС1</sub> - фланец с выступом  
 \*ФС2 - фланец с впадиной  
 хх - применяется как контргайка

Табл. 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте					Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	D <sub>y</sub>	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		хх ГОСТ 5916-70
										d	Масса, кг	Масса, кг
3ФС 100-000	ФС 1-100-10	100	10	18,75	Б-100-160ПОН ГОСТ 15180-86	0,035	M27	270	1,14	M27	0,194	0,087
	-01			ФС2-100-10								

ИНВ. № ПОДАТ. ПОДАЛСЯ И ДАТА. ФАМ. ИНВ. № ИНВ. № ДУБА. ПОДАЛСЯ И ДАТА

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДАЛСЯ ДАТА

7401-2.1 ПЗ

10392/1

ЛМСТ 3

ФОРМАТ А2

Табл. 5

Фланцы с выступом или западиной приварные встык					Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки типа А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки Тип А ГОСТ 9064-75			ГОСТ 5916-70 **
Обозначение	Шифр	Ду.	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	Масса, кг	Масса, кг	
ФП100-001 -01	ФП1-100-10 ФП2-100-10	100	10	14,65 14,40	Б-100-160 по ГОСТ 15180-86	0,035	M27	170	0,694	M27	0,194	0,087	

7.3 Опорные стулья

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

Табл.6

Стул опорный узкий					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Максим. расстоя- ние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кН
1.СОУ100-000 -01 -02	СОУ 100-1,0	1,0	73,2	90	60,00
	СОУ 100-1,6	1,6	74,7		
	СОУ 100-2,5	2,5	77,8		
2.СОУ100-000 -01	СОУ 100-4,0	4,0	77,3	90	80,00
	СОУ 100-6,3	6,3	86,6		
3.СОУ100-000	СОУ 100-10	10	85,5	90	100,00

Табл.7

Стул опорный широкий					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Максим. расстоя- ние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кН
1.СОШ 100-000 -01 -02	СОШ-100-1,0	1,0	90,5	90	60,00
	СОШ 100-1,6	1,6	92		
	СОШ 100-2,5	2,5	96,7		
2.СОШ 100-000 -01	СОШ 100-4,0	4,0	99,2	90	80,00
	СОШ-100-6,3	6,3	105,6		
3.СОШ 100-000	СОШ 100-10	10	105,2	90	100,00

7.4 Колена опорные

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

Данные для заказа приведены в табл.8.

Табл.8

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Макси- мальное расстоя- ние между стульями и между стулом и коленом, м	Макси- маль- ная нагруз- ка на колени, кН
1КО100-000 -01 -02	КО 100-1,0	1,0	50	90	45,00
	КО 100-1,6	1,6	51,5		50,00
	КО 100-2,5	2,5	54,7		60,00
2КО 100-000 -01	КО 100-4,0	4,0	54	90	85,00
	КО 100-6,3	6,3	63		110,00
3КО 100-000	КО 100-10	10	63	90	160,00

7.5 Компенсаторы

Данные для заказа приведены в табл.9

Табл. 9

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Максималь- ная нагрузка на болты, кН
1 К100-000 -01 -02	К 100-1,0	1,0	148	30,00
	К 100-1,6	1,6	149	
	К 100-2,5	2,5	152	
2 К100-000 -01	К 100-4,0	4,0	152	40,00
	К 100-6,3	6,3	161	
3 К100-000	К 100-10	10,0	192	50,00

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

- труб к расстрелам коробчатым (табл. 10);
- труб к расстрелам двутавровым (табл.10);
- труб к бетонной крепи (табл. II);
- труб к тубингам Шахтспецстрою (табл. II).

Табл. 10

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

Табл. II

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

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

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

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

Табл. I2

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

Табл. I3

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

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

Табл. I4

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

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

10. Противоугольные устройства

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

В таблице I5 указаны данные для заказа противоугольных устройств.

Таблица I5

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

11. Антикоррозионное покрытие

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

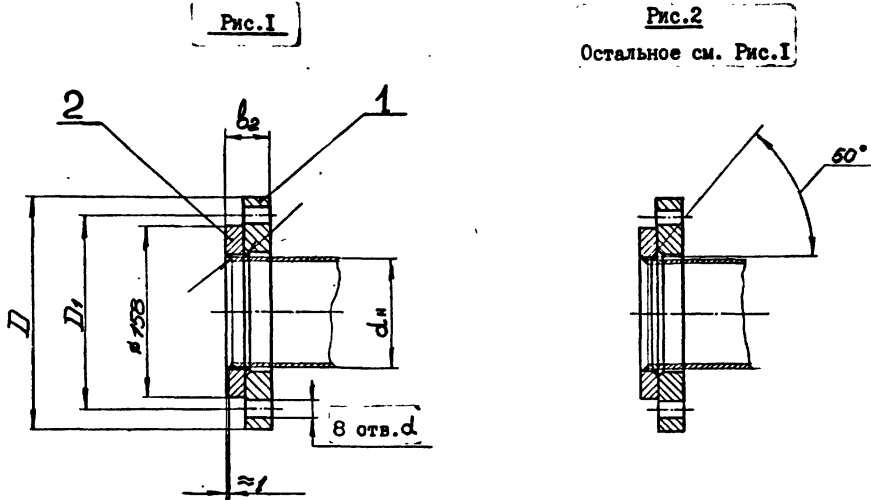
Покрытие:

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

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

Присоединительные поверхности не красить.





ИЭС100-000СБ

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

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

ИЭС100-000 СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланцы Ду 100 стальные свободные на приварном кольце
РАЗРАБ.			Кейс			
ПРОВ.			Гительзон			
РУКОВ.			Коток			
И. КОНТР.			Гительзон			
УТВ.			Бердичевский			
				ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				1	см. табл.	-
				СССР	КО	

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Дата	Подпись	Изм. № подл.	Дата	Подпись	Кол. на исполн. ИЭС 100-000-						Примечание	
						-	01	02	03	04	05		
АЗ	2		ИЭС 100-002	Кольцо	I								I, 3 кг
			-01	Кольцо		I							I, 18 кг
			-02	Кольцо			I						I, 64 кг
			-03	Кольцо				I					I, 48 кг
			-04	Кольцо					I				I, 95 кг
			-05	Кольцо						I			I, 78 кг

ИЭС 100-000 Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Дата	Подпись	Изм. № подл.	Дата	Подпись	Кол. на исполн. ИЭС100-000-						Примечание	
						-	01	02	03	04	05		
АЗ			ИЭС 100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x			
АЗ	I		ИЭС 100-001	Фланец	I								4,55 кг
			-01	Фланец		I							4,34 кг
			-02	Фланец			I						4,93 кг
			-03	Фланец				I					4,70 кг
			-04	Фланец					I				6,19 кг
			-05	Фланец						I			5,94 кг

ИЭС 100-000				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланцы Ду 100 стальные свободные на приварном кольце
РАЗРАБ.			Кейс			
ПРОВ.			Гительзон			
РУКОВ.			Коток			
И. КОНТР.			Кейс			
УТВ.			Бердичевский			
				ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				1	см. табл.	-
				СССР	КО	

10392/1

Формат А4

Рис. 1

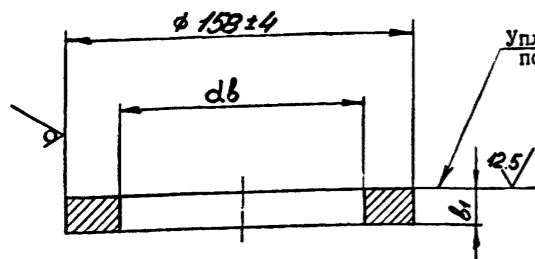
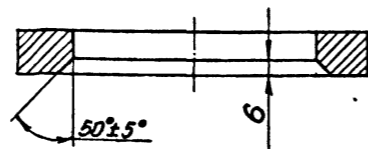


Рис. 2

Остальное см. Рис. 1



50 (M)

ИЭС100-002

Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		$d_b$	$b_1$	
ИЭС100-002	1	И10	16	1,31
-01		И16		1,18
-02	2	И10	20	1,64
-03		И16		1,48
-04		И10	22	1,95
-05		И16		1,78

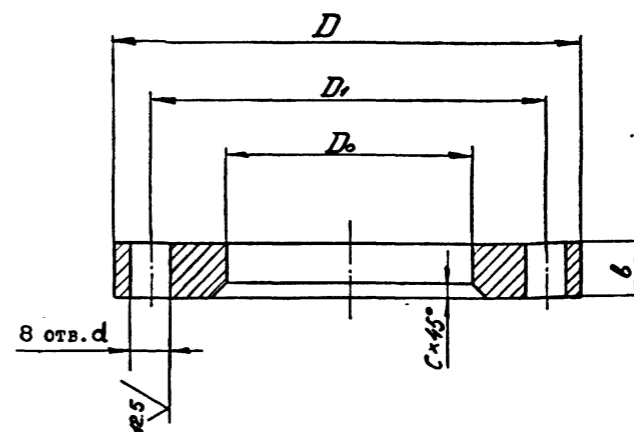
1. Предельные отклонения размеров: " $d_b$ " и " $b_1$ " для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505 - 74

2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $\pm h/14$ ;  $\pm H/14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

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

50 (M)

ИЭС100-001



Обозначение	Размеры, мм						Материал	Масса кг
	$D$	$D_1$	$D_0$	$b$	$c$	$d$		
ИЭС100-001	215	130	И12	24	6	18	Ст3сп ГОСТ 380-88	4,55
-01			И18					4,34
-02			И12	4,93				
-03	230	190	И18	26	9	23	Сталь 35л-II ГОСТ 977-88	4,70
-04			И12					6,19
-05			И18	5,94				
-06			И12	6,00				
-07	250	200	И18	36	26	26		5,76
-08			И12					9,80
-09			И18	9,50				

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.

2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.

3. Предельные отклонения размеров " $D$ "; " $D_0$ "; и " $b$ " для штампованных фланцев - по II классу. ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами, размер " $D$ " - по  $h/16$ .

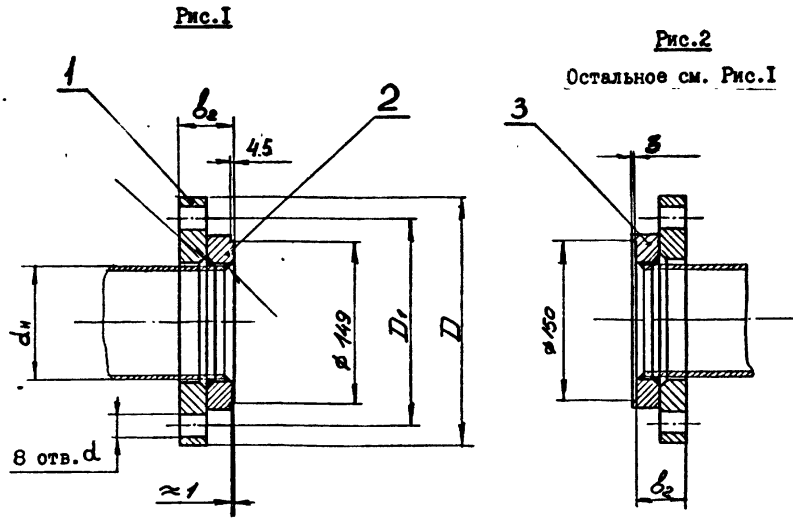
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $\pm h/14$ ;  $\pm H/14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;

5. Смещение осей отверстий " $d$ " от номинального расположения не более  $I,0$  мм

6. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более  $I$  мм.

10392/1

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



2ФС100-000 СБ

Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				d <sub>m</sub>	D	D <sub>1</sub>	b <sub>e</sub>	d	
2ФС100-000	ФС1-100-4,0-1	4,0	I	230	190	50	23	7,83	
-01	ФС2-100-4,0-1		2					I08	8,01
-02	ФС1-100-4,0-2		I					II4	7,41
-03	ФС2-100-4,0-2		2						7,59
-04	ФС1-100-6,3-1	6,3	I	250	200	60	26	12,10	
-05	ФС2-100-6,3-1		2					I08	12,47
-06	ФС1-100-6,3-2		I					II4	11,60
-07	ФС2-100-6,3-2		2						11,97

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

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

3. Размеры для справок

Имя, лист, № докум., Подпись, Дата				2ФС100-000 СБ				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А В	
РАЗРАБ. Кейс				Фланцы Ду100				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А В	
ПРОВ. Гительзон				с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				СМ. ТАБЛ.					
РУКОВ. Коток								Л И Т		Л И Т		Т	
Н.КОНТР. Гительзон								М У П		С С С Р		К О	
УТВ. Бердичевский								Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т					

ФОРМАТ А3

Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, Зона, Место	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 100-000-							Примечание		
			-	01	02	03	04	05	06		07	
A3	2	2ФС100-001	Кольцо	I								1,83 кг
		-01	Кольцо			I						1,65 кг
		-02	Кольцо					I				2,30 кг
		-03	Кольцо							I		2,10 кг
A3	3	2ФС 100-002	Кольцо	I								2,01 кг
		-01	Кольцо			I						1,83 кг
		-02	Кольцо					I				2,67 кг
		-03	Кольцо							I		2,47 кг

Имя, лист, № документа, Подпись, Дата

ФОРМАТ А4

Имя, № подл. Подпись и дата

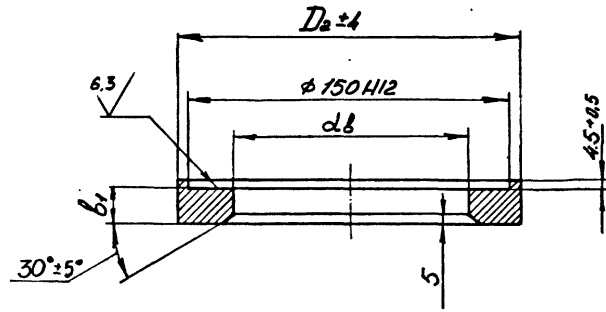
Имя, Зона, Место	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 100-000-							Примечание		
			-	01	02	03	04	05	06		07	
A3		Документация										
A3	2ФС 100-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
A3	I	ИФС100-001-06	I	I								6,00 кг
		-07	Фланец			I	I					5,76 кг
		-08	Фланец					I	I			9,80 кг
		-09	Фланец							I	I	9,50 кг

Шифр	Автомат	Имя, лист, № документа, Подпись, Дата
ФС1-100-4,0-1		
ФС2-100-4,0-1		
ФС1-100-4,0-2		
ФС2-100-4,0-2		
ФС1-100-6,3-1		
ФС2-100-6,3-1		
ФС1-100-6,3-2		
ФС2-100-6,3-2		

Имя, лист, № документа, Подпись, Дата				2ФС 100-000				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А В	
РАЗРАБ. Гительзон				Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А В	
ПРОВ. Коток								Л И Т		Л И Т		Т	
Н.КОНТР. Гительзон								М У П		С С С Р		К О	
УТВ. Бердичевский								Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т					

ФОРМАТ А4

12,5/√(√)



2ФС100-002

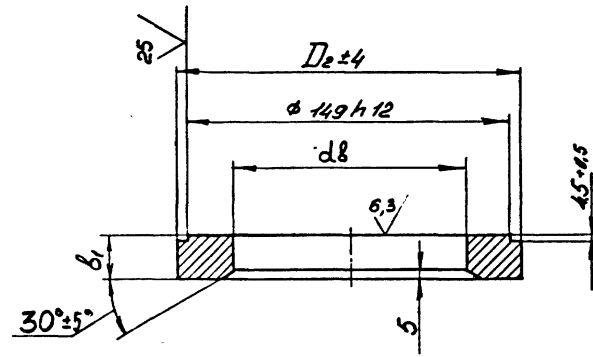
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d8	D2	b1	
2ФС100-002	110	162	22	2,01
-01	116			1,83
-02	110	170	24	2,67
-03	116			2,47

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b<sub>1</sub>" ±  $\frac{IT16}{2}$ ; остальных - h14; H14; ±  $\frac{IT14}{2}$ ;

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

ФОРМАТ А3

12,5/√(√)



2ФС100-001

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

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b<sub>1</sub>" ±  $\frac{IT16}{2}$ ; остальных - h14; H14; ±  $\frac{IT14}{2}$ ;

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

ФОРМАТ А3

серия 7.401-2 выпуск I

Рис.1

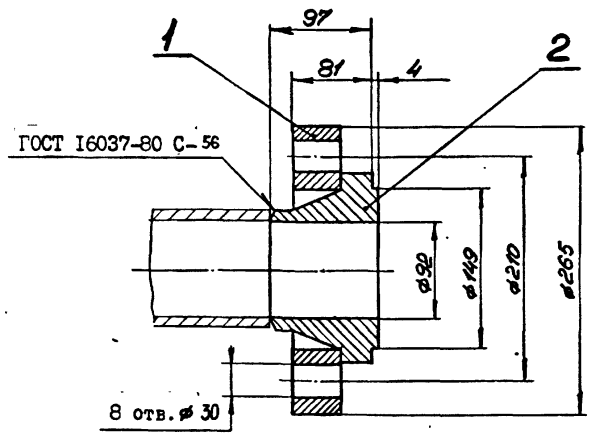
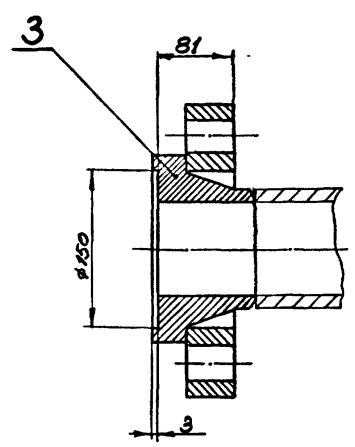


Рис.2  
Остальное см.Рис1



ЗЭС100-000 СБ

Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС100-000	ЭС1-100-10	10	1	18,75
-01	ЭС2-100-10		2	18,50

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

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

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

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

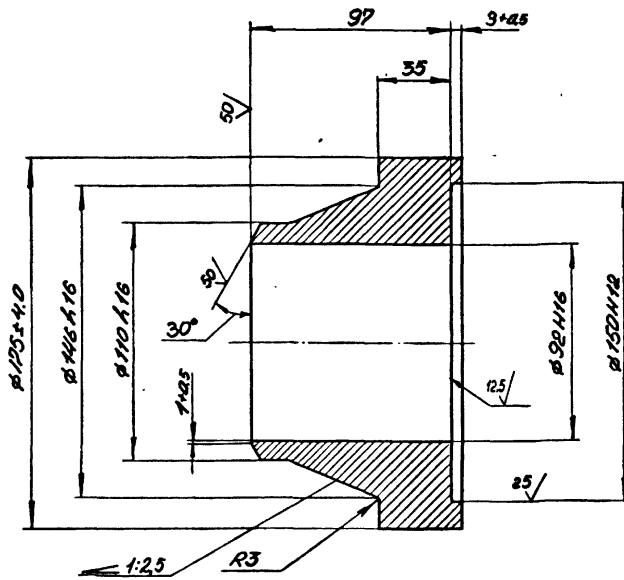
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 100-000-				Примечание
					-	01			
				Документация					
А3			ЗЭС100-000СБ	Сборочный чертеж	X	X			
				Детали					
А3	1		ЗЭС100-001	Фланец	1	1			11,30 кг
А3	2		ЗЭС100-002	Бурт	1				7,45 кг
А3	3		ЗЭС100-003	Бурт		1			7,20 кг

Шифр Номер  
ЭС1-100-10  
ЭС2-100-10

10392/1

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

ФОРМАТ А4



100 √(✓)

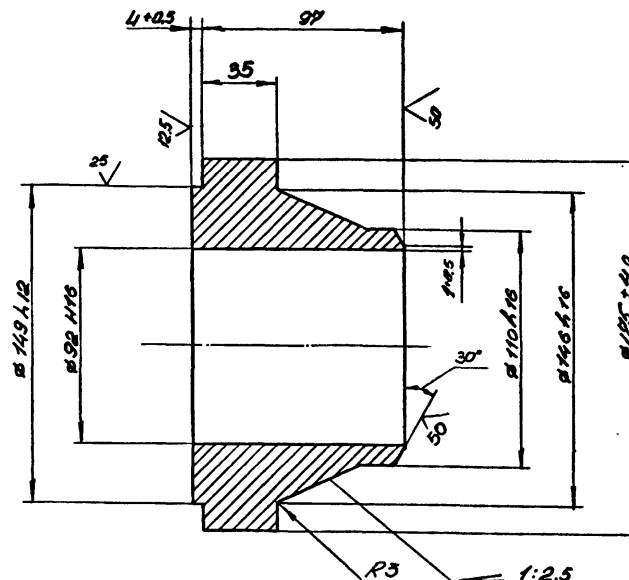
ЗФС100-003

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

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

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



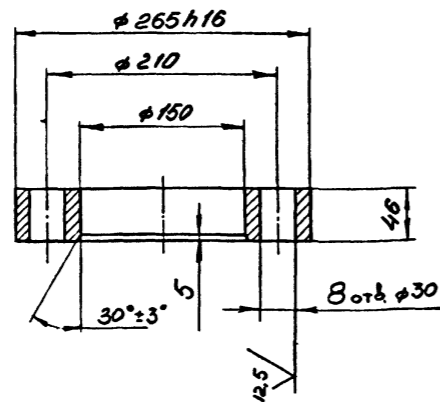
100 √(✓)

ЗФС100-002

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

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

10392/1



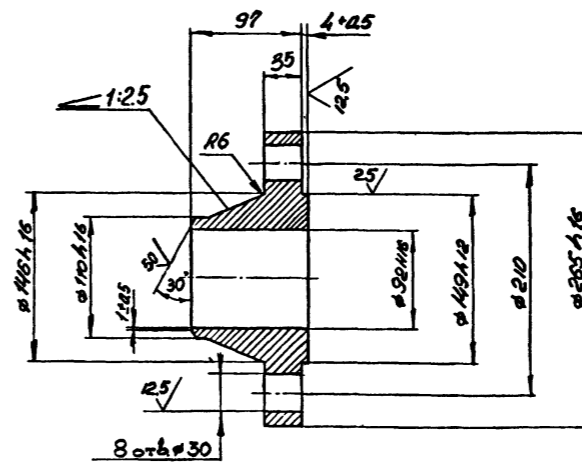
50 (✓)

ЗФС100-001

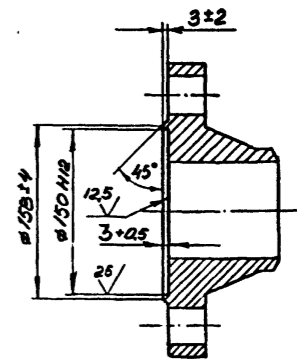
- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
- Предельные отклонения размеров: 265; 150 и 46 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}; H_{14}; +\frac{IT_{14}}{2}; -\frac{IT_{14}}{2}$
- Смещение отверстий  $\phi 30$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

ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА			ЗФС100-001		
ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Кейс	ИТ	ИТ	II,3	I:4	
ПРОВ. Гительзон	КОТОК	КОТОК	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
И.КОНТР. Гительзон	БЕРДИЧЕВСКИЙ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	ММД	СССР	КО
УТВ. Бердичевский			ЮНГУПРОШАХТ		
Фланец			Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
ФОРМАТ А3					

Рис. I



100 (✓)

Рис. 2  
Остальное см. Рис. I

ФП100-001

Обозначения	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Масса, кг
ФП100-001	ФП1-100-10	10	1	14,65
-01	ФП2-100-10		2	14,40

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

ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА			ФП100-001		
ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Кейс	ИТ	ИТ	II,3	I:4	
ПРОВ. Гительзон	КОТОК	КОТОК	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
И.КОНТР. Гительзон	БЕРДИЧЕВСКИЙ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	ММД	СССР	КО
УТВ. Бердичевский			ЮНГУПРОШАХТ		
Фланцы Ду 100 с выступом или впадиной стальные приварные встык			Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
ФОРМАТ А3					

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У100-000-						Примечание
				-	01					
	2	2ФС100-000-01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						8,01 кг
	I	-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						12,10 кг
	2	-05	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						12,47 кг
			<u>Детали</u>							
A4	3	1СОУ100-001	Плита	I	I					16,5 кг
A4	4	1СОУ100-002	Ребро	4	4					1,27 кг
Б4	5	2СОУ100-001	Труба 108x11 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1476	I	I					39 кг
				200У100-000						Лист 2

Выпуск I серия 7.401-2

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОУ100-000-						Примечание
				-	01	02				
	I	1ФС100-000-02	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				6,57 кг
		-04	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				8,14 кг
			<u>Детали</u>							
A4	2	1СОУ100-001	Плита	I	I	I				16,5 кг
A4	3	1СОУ100-002	Ребро	4	4	4				1,27 кг
Б4	4	1СОУ100-003	Труба 108x11 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ8731-87 L=1488	I	I	I				39,1 кг
				1СОУ100-000						Лист 2

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У100-000-						Примечание
				-	01					
			Документация							
A2		2СОУ100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x					
			<u>Сборочные единицы</u>							
A4	I	2ФС 100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						7,83 кг
				200У100-000						Лист 2

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Разработ. Гительзон Т.А.  
 Проверил. Коняева  
 Проверил. Коток  
 Проверил. Коняева  
 Проверил. Бердичевский

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

Лист 1 2

МУП СССР КО  
 КОЖИПРОШАХТ  
 Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОУ100-000-						Примечание
				-	01	02				
			Документация							
A2		1СОУ100-000СБ	Сборочный чертеж	-	x	x				
			<u>Сборочные единицы</u>							
A4	I	1ФС.100-000	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				5,86 кг
				1СОУ100-000						Лист 2

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Разработ. Гительзон Т.А.  
 Проверил. Коняева  
 Проверил. Коток  
 Проверил. Коняева  
 Проверил. Бердичевский

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

Лист 1 2

МУП СССР КО  
 КОЖИПРОШАХТ  
 Формат А4

10392/1



ГО 000-001 А001

Рис.1

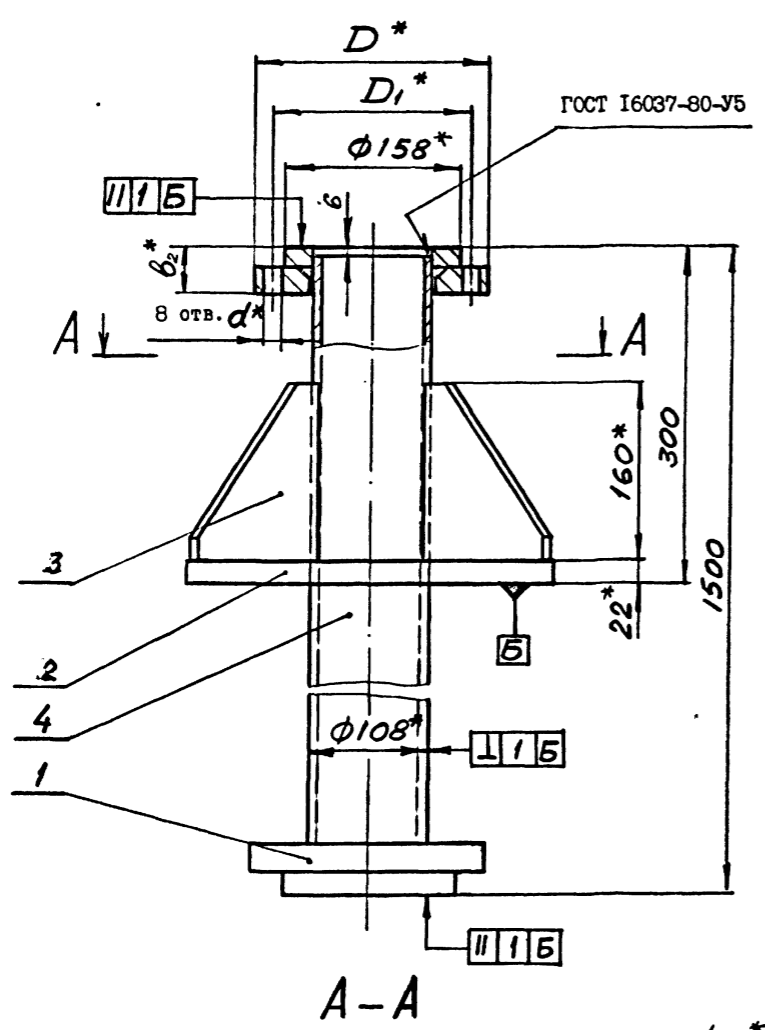
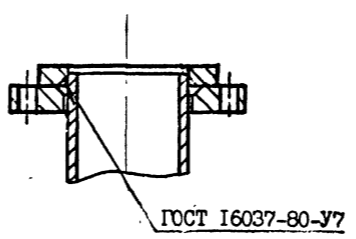


Рис.2

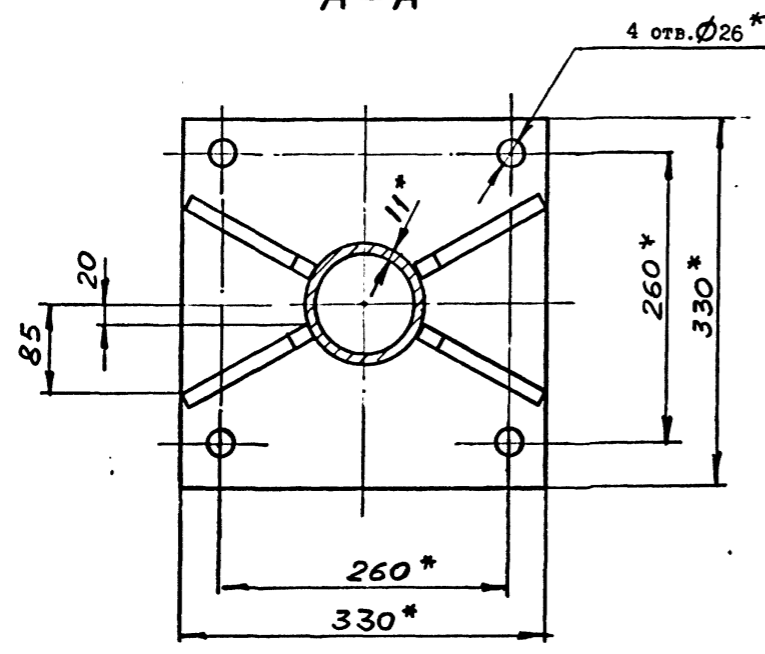
Остальное - см. рис.1



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

седла 7.401-2

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА



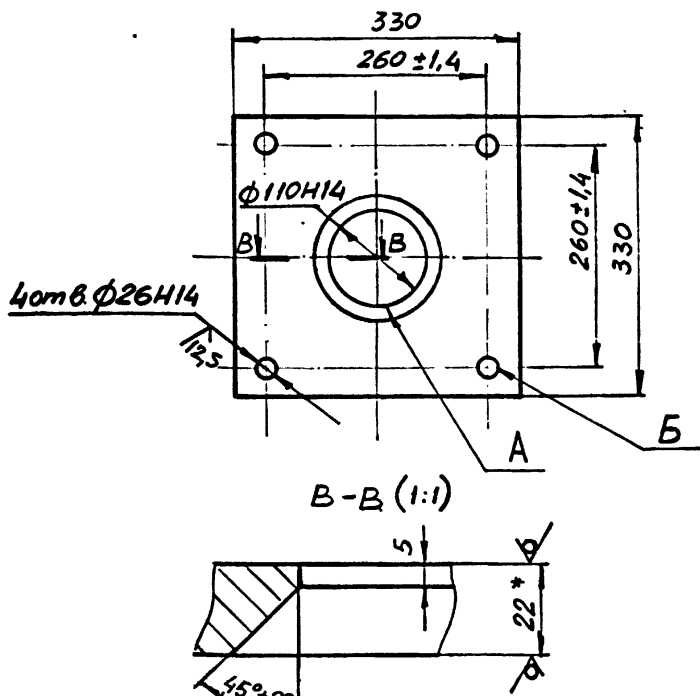
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: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

10392/1

ИЗМ. ЛИСТ				ИССВ100-000 СБ				ЛИТ		МАССА		МАСШТАБ	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду100				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ		
РАЗРАБ.	Котляева				R <sub>y</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа				см. табл.		-		
ПРОВ.	Ительзон				узкий				ЛИСТ	ЛИСТОВ			
РУКОВ.	Коток								МШП	СССР			
НКОНТР.	Ительзон								ГАМНИПКС	КО			
УТВ.	Бердичевский								КОЖУГРОШАХТ				
												ФОРМАТ А2	

100-001A001

25/ (✓)



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

I00Y100-001

Плита

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

Лист Б22 ГОСТ 19903-74  
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

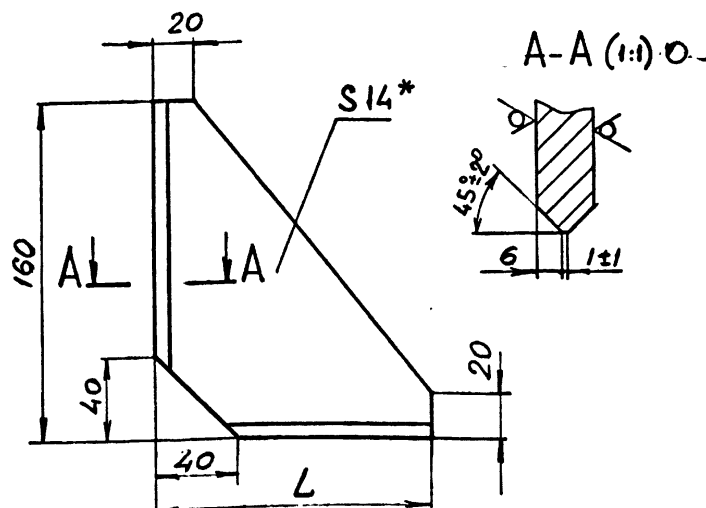
ФОРМАТ А4

серия 7,401-2

Выпуск I

200-001A001

25/ (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
I00Y100-002	130	1,27
-01	180	1,75
-02	195	1,9

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

I00Y100-002

Ребро

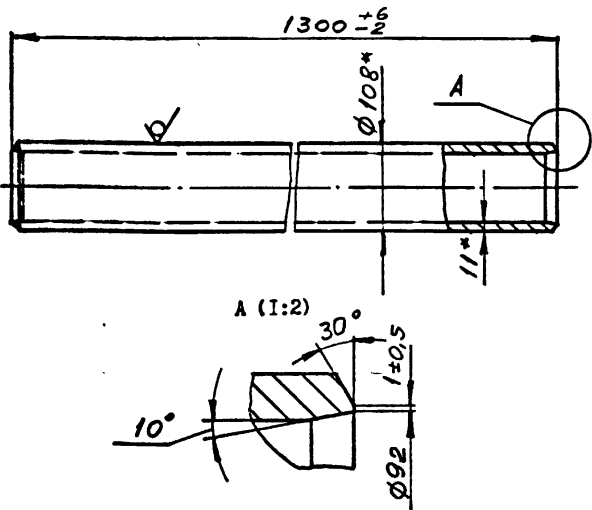
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МУП	СССР	КО

Лист Б14 ГОСТ 19903-74  
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

100-001A002

25/ (✓)



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

200Y100-001

Труба

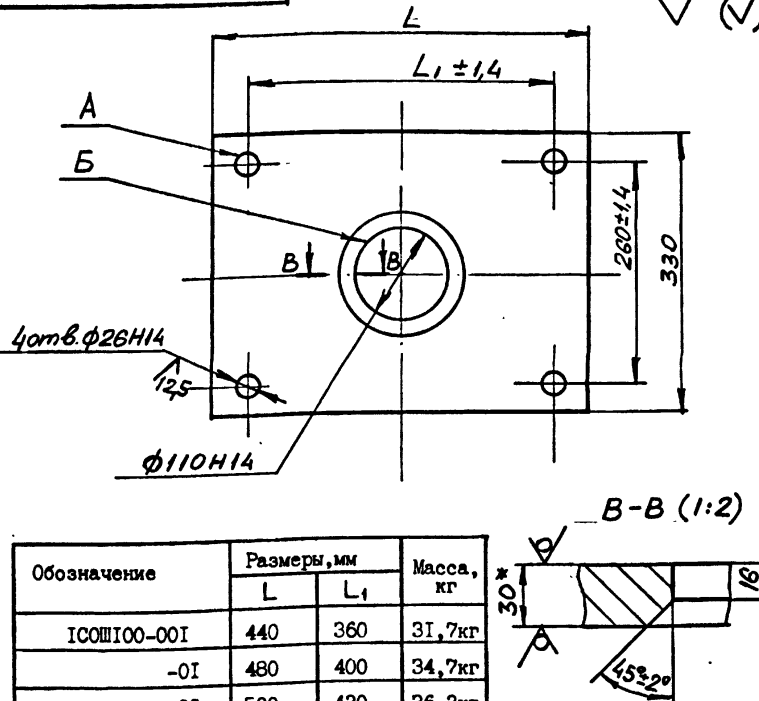
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	34,15	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МУП	СССР	КО

Труба 108x11 ГОСТ8732-78  
В20 ГОСТ 8731-87

ФОРМАТ А4

100-001B001

25/ (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L1	
I00B100-001	440	360	31,7 кг
-01	480	400	34,7 кг
-02	500	420	36,2 кг

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

I00B100-001

Плита

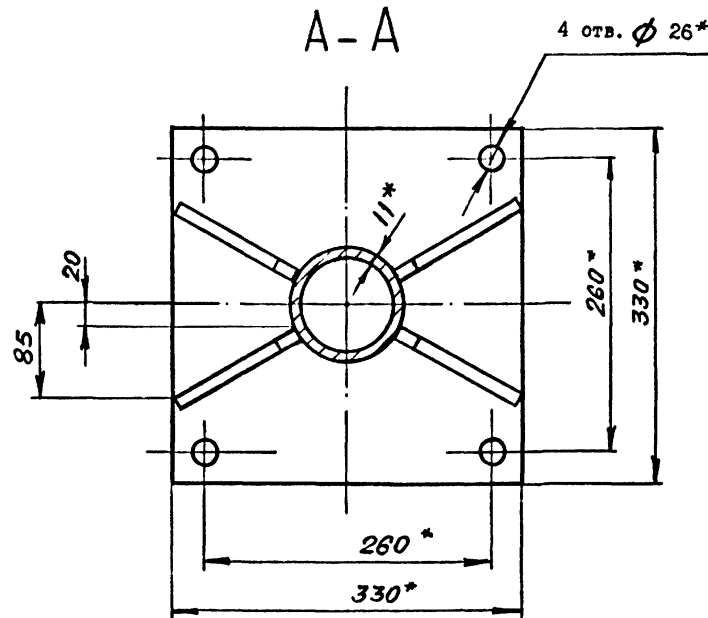
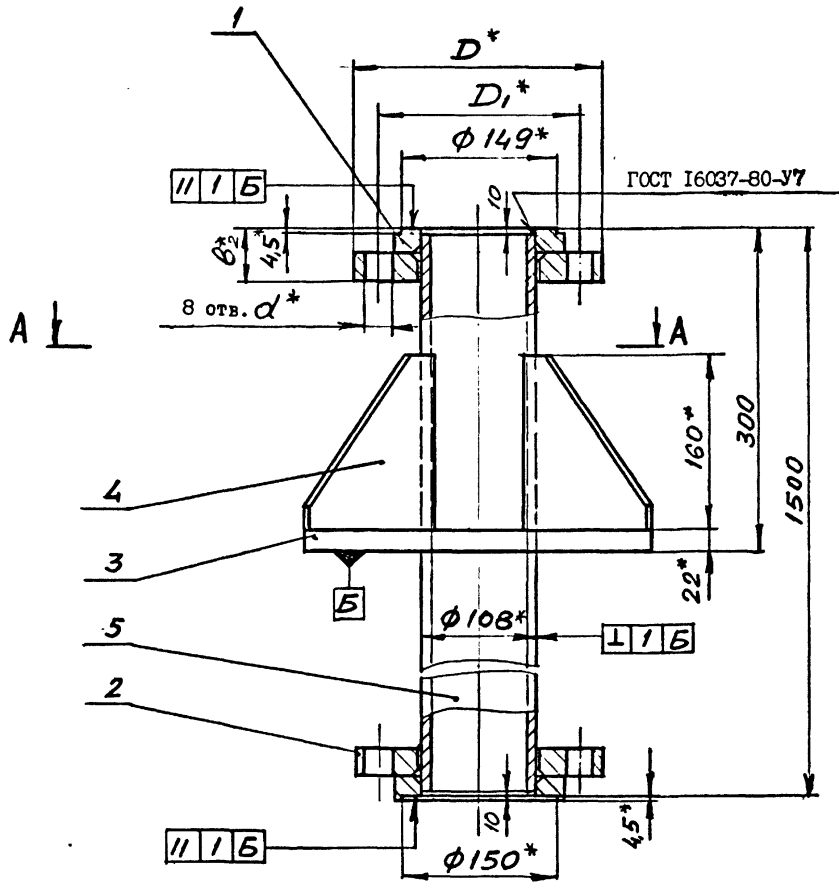
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МУП	СССР	КО

Лист Б30 ГОСТ 19903-74  
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

10392/1

2С0У100-000 СБ



Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм				R <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	β <sub>2</sub>	α		
2С0У100-000	С0У100-4,0	4,0	230	190	50	23	6,0	77,3
-01	С0У100-6,3	6,3	250	200	60	25	9,6	86,6

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

серия 7.401-2 Выпуск 1

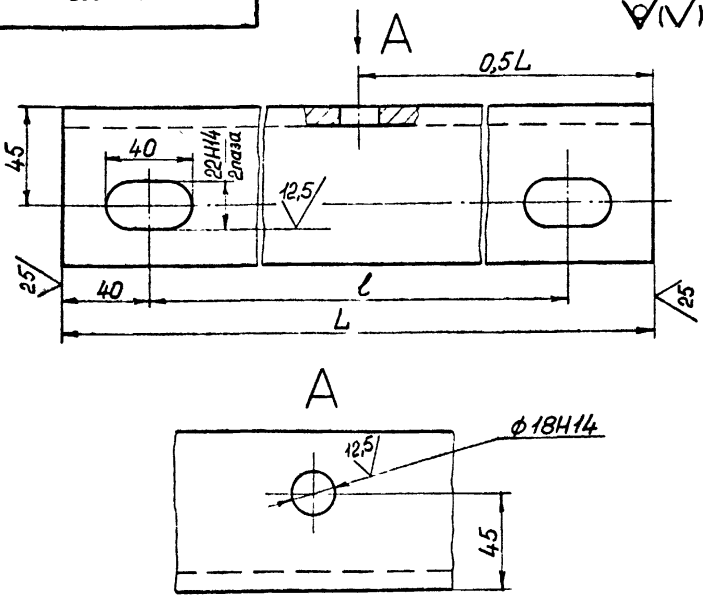
ИЗМ. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИИВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

10392/1

			2С0У100-000 СБ			Л И Т			М А С С А			М А С Ш Т А Б		
			Ступ опорный Ду100			см.			-					
			R <sub>y</sub> 4,0; 6,3 МПа			табл.								
			узкий											
ИЗМ.	АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	АНСТОВ	СССР							
РАЗРАБ.	Коняева				ИЗМ.	АНСТОВ	СССР							
ПРОВ.	Гительзон				ИЗМ.	АНСТОВ	СССР							
РУКОВ.	Коток				ИЗМ.	АНСТОВ	СССР							
И.КОНТР.	Гительзон				ИЗМ.	АНСТОВ	СССР							
УТВ.	Бердичевский				ИЗМ.	АНСТОВ	СССР							

ЮЖПРОСНАХТ КО  
Формат А2

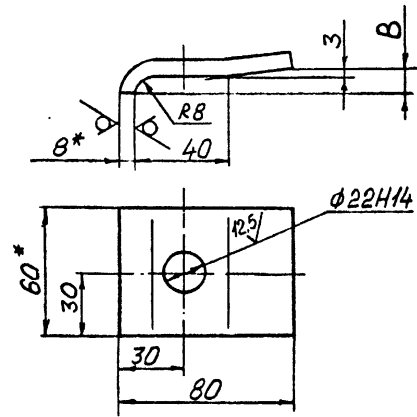
100 - 001ВН



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

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

200 - 002



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

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

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

ПВ100-001			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	См. табл.	I:2	
РАЗРАБ.	Архипенко				
ПРОВ.	Гительзон				
Н. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Коток				
Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86			МУП СССР ГЛАВУПКС КО ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

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

ПВ 100-002			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	См. табл.	I:2	
РАЗРАБ.	Архипенко				
ПРОВ.	Гительзон				
Н. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Коток				
Плоская 8x60 ГОСТ103-76			МУП СССР ГЛАВУПКС КО ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

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

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

ЗСОУ 100-000			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ ДАТА	См. табл.	I:2	
РАЗРАБОТАЛ	Гительзон				
ПРОВЕРИЛ	Коняева				
РУКОВОДИЛ	Коток				
Н. КОНТР.	Коняева				
УТВЕРДИЛ	Бердичевский				
Стул опорный Ду100 Ру10 МПа узкий			МУП СССР ГЛАВУПКС КО ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

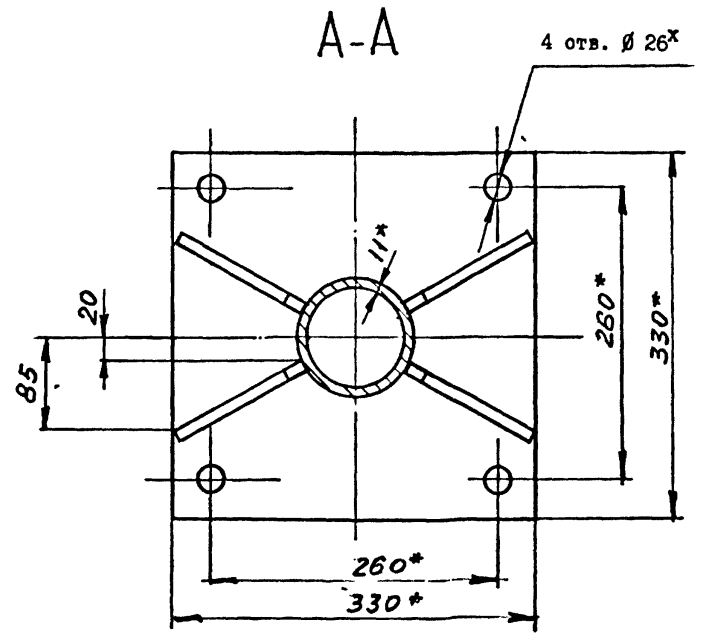
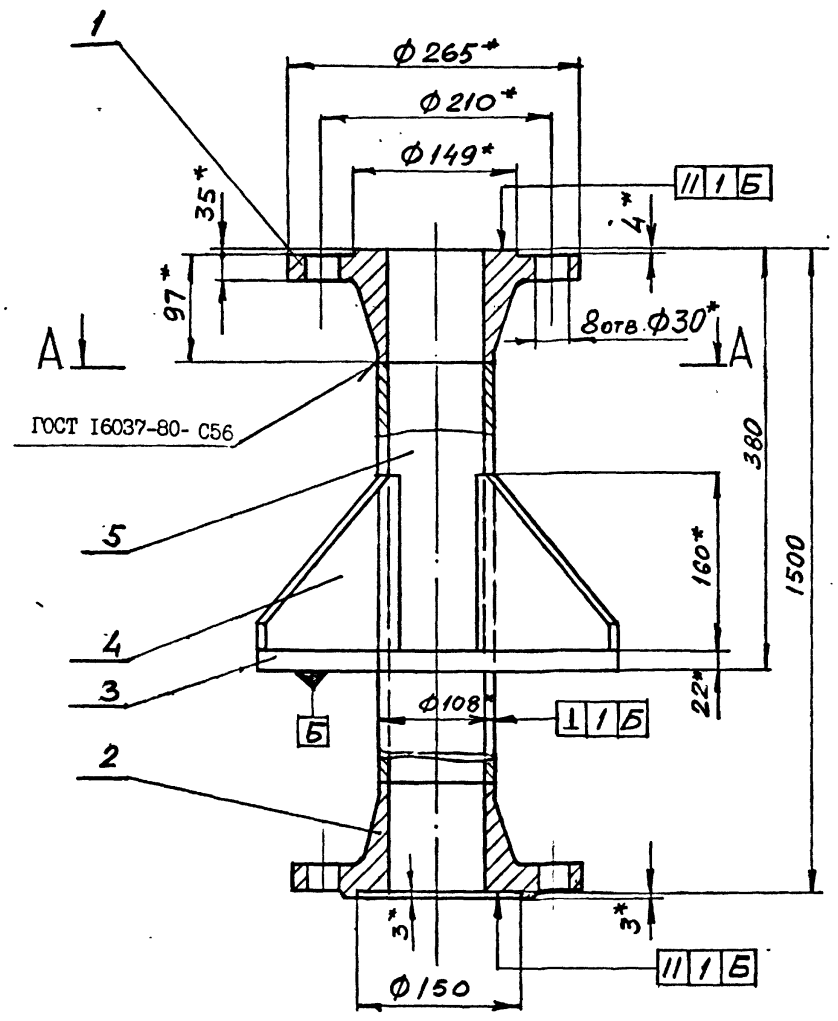
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗСОШ 100-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A3	I		ФН 100-001	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	14,65кг
		2	-01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	14,4кг
A4	3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

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

ЗСОШ 100-000			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ ДАТА	См. табл.	I:2	
РАЗРАБОТАЛ	Гительзон				
ПРОВЕРИЛ	Коняева				
РУКОВОДИЛ	Коток				
Н. КОНТР.	Коняева				
УТВЕРДИЛ	Бердичевский				
Стул опорный Ду100 Ру10 МПа широкий			МУП СССР ГЛАВУПКС КО ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

10392/1

ЗСОУ100-000 СБ



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: 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 соединительных поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

серия 7.401-2 Выпуск I

ИЗМ. ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. ПОДАТЬ И ДАТА. ПОДАТЬ И ДАТА.

				10392/1		
				ЗСОУ100-000 СБ		
ИЗМ.	ЛИСТ	А/Д	ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Коняева					
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				Стул опорный Ду100 Ру10 МПа узкий		
		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ		
		1	85,5	1:5		
		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ		
		1	85,5	1:5		
				МПО ССРС КОНДИПРОШАХТ КО		
Формат А2.						

21

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

Формат А4

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

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2 СОШ 100-000-						Примечание
				-	01					
Документация										
A2		2СОШ 100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x					
Сборочные единицы										
A4	I	2ФС 100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						7,83 кг
				2СОШ 100-000						Лист
										1
				Стул опорный Ду100 Ру4,0;6,3 МПа широкий						Лист
										1
				МПО СССР КО						Лист
										1

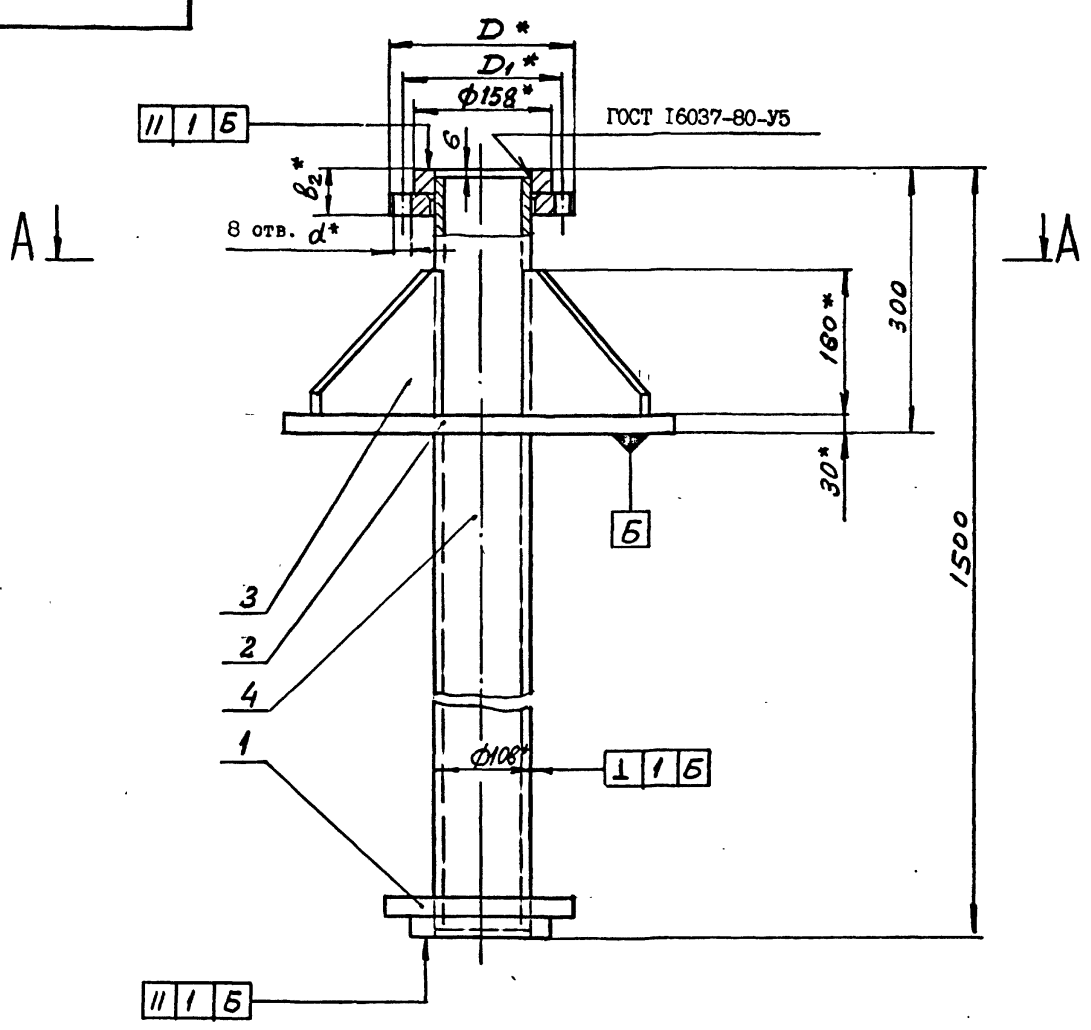
Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОШ 100-000-						Примечание
				-	01	02				
Документация										
A2		1СОШ 100-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
Сборочные единицы										
A4	I	1ФС 100-000	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			2				5,86 кг
				1СОШ 100-000						Лист
										1
				Стул опорный Ду100 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий						Лист
										1
				МПО СССР КО						Лист
										1

Формат А4

ИСОШ100-000 СБ

Рис. 1



А-А

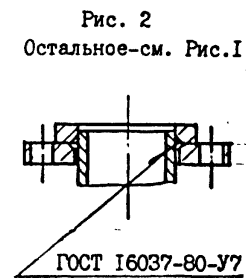
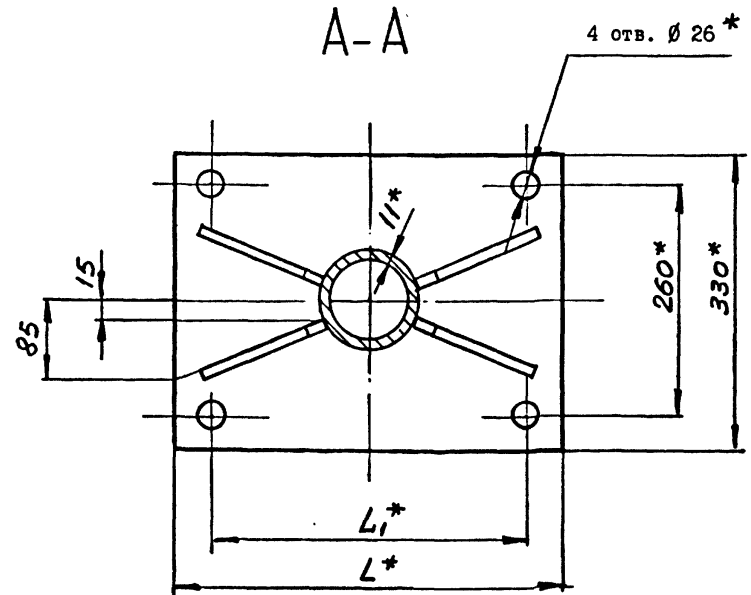


Рис. 2  
Остальное-см. Рис.1

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис	Размеры, мм						Р <sub>гр</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	t	L <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
ИСОШ100-000	СОШ100-1,0	1,0	1	215	180	440	360	40	18	1,5	90,5
-01	СОШ100-1,6	1,6	2	230	190	480	400	46	22	2,4	92,0
-02	СОШ100-2,5	2,5						50		3,8	96,7

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

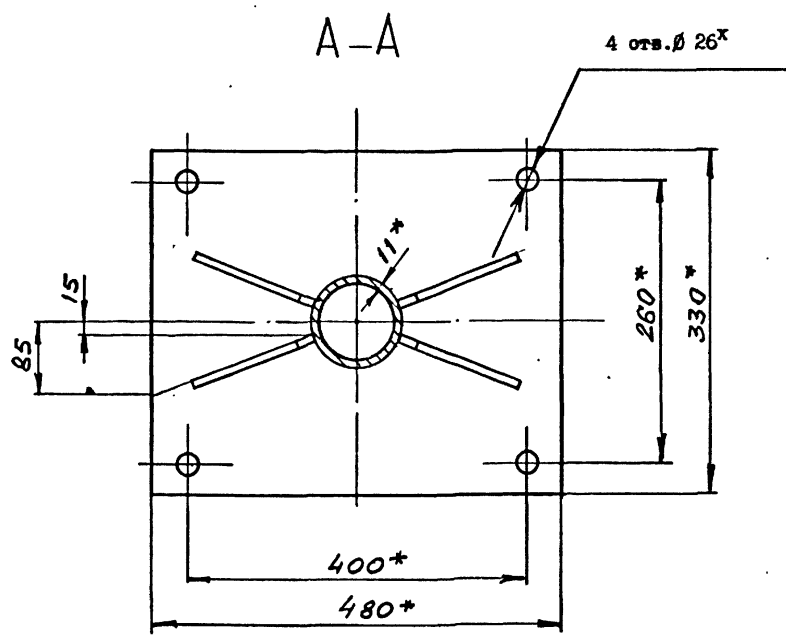
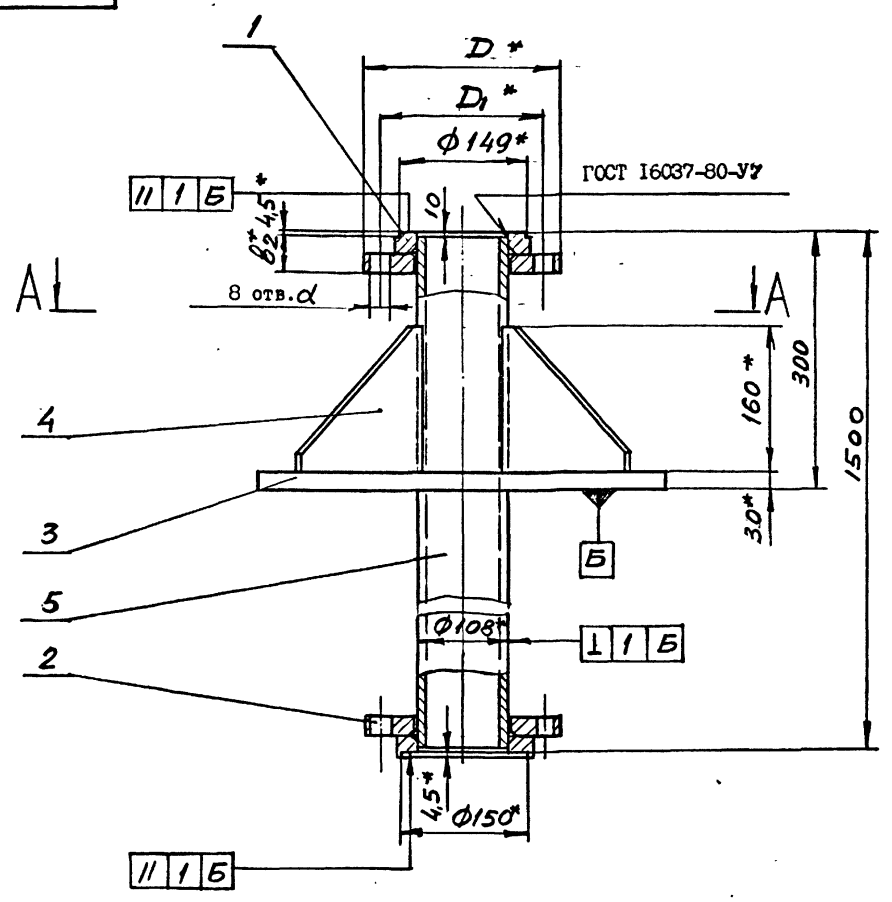
Выпуск 1 серия 7.401-2

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

10392/1

ИСОШ100-000 СБ				Стул опорный Ду100 Р <sub>у</sub> 1,0;1,6;2,5 МПа широкий		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см. табл.	-	-
РАЗРАБ.	Копяева	4	РАЗРАБ.	Копяева	4	Л И Т	Л И С Т О В	1
ПРОВ.	Гительзон	20	ПРОВ.	Гительзон	20	М У П С С С Р		
РУКОВ.	Коток	1987	РУКОВ.	Коток	1987	Ю Ж Г У Р О Ш А Х Т		
Н.КОНТР.	Гительзон	1987	Н.КОНТР.	Гительзон	1987	ФОРМАТ А2		
УТВ.	Вердичевский	1987	УТВ.	Вердичевский	1987			

2С0Ш100-000 СБ



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

- 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  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- Покраска: 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.

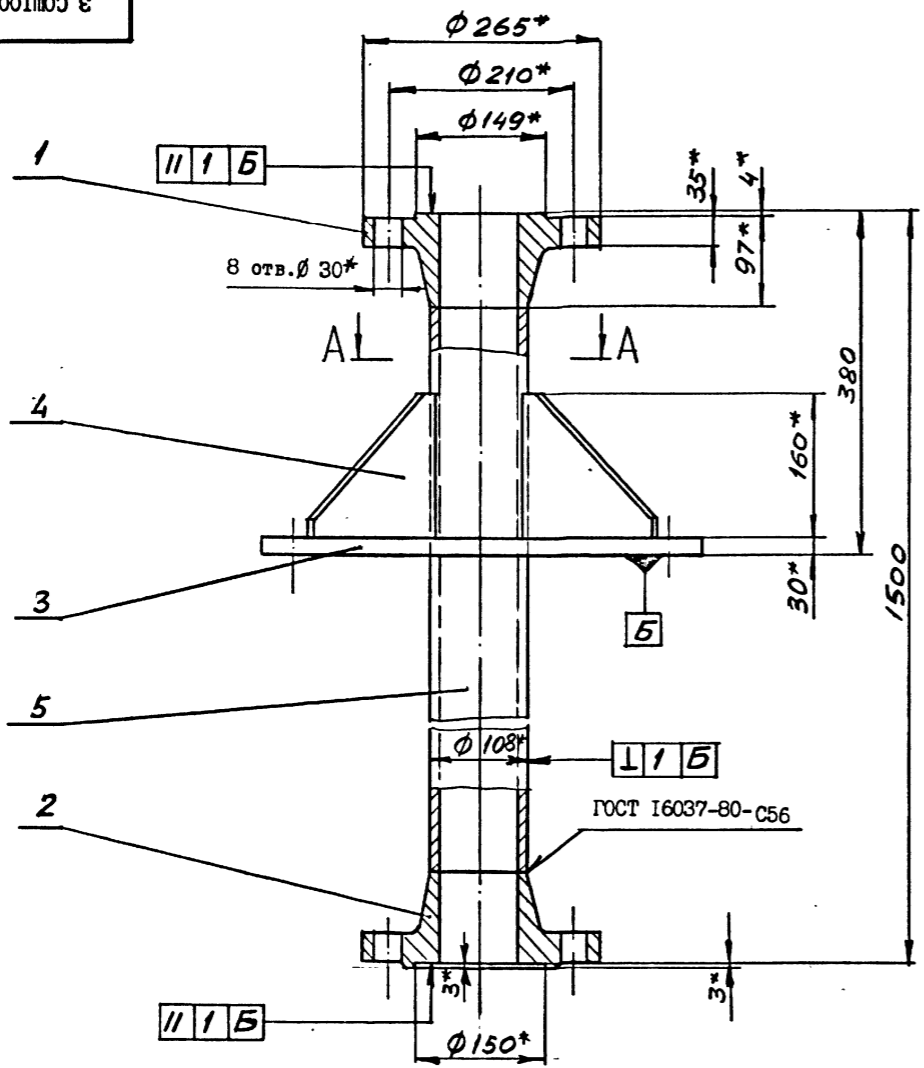
Выпуск I серия 7.401-2

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

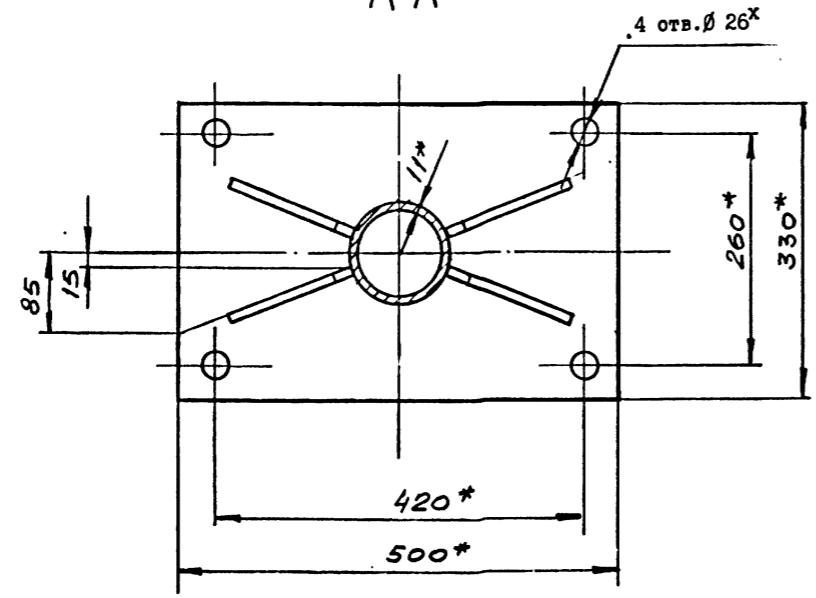
2С0Ш100-000 СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду100 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	см. табл.
РАЗРАБ.	Коняева					
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
НКОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				МИП	СССР	КО
				ЮНКТПРОСТАКТ		
Формат А2						



ЭСОШ100-000 СБ



A-A



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

Выпуск I  
сериал 7.401-2

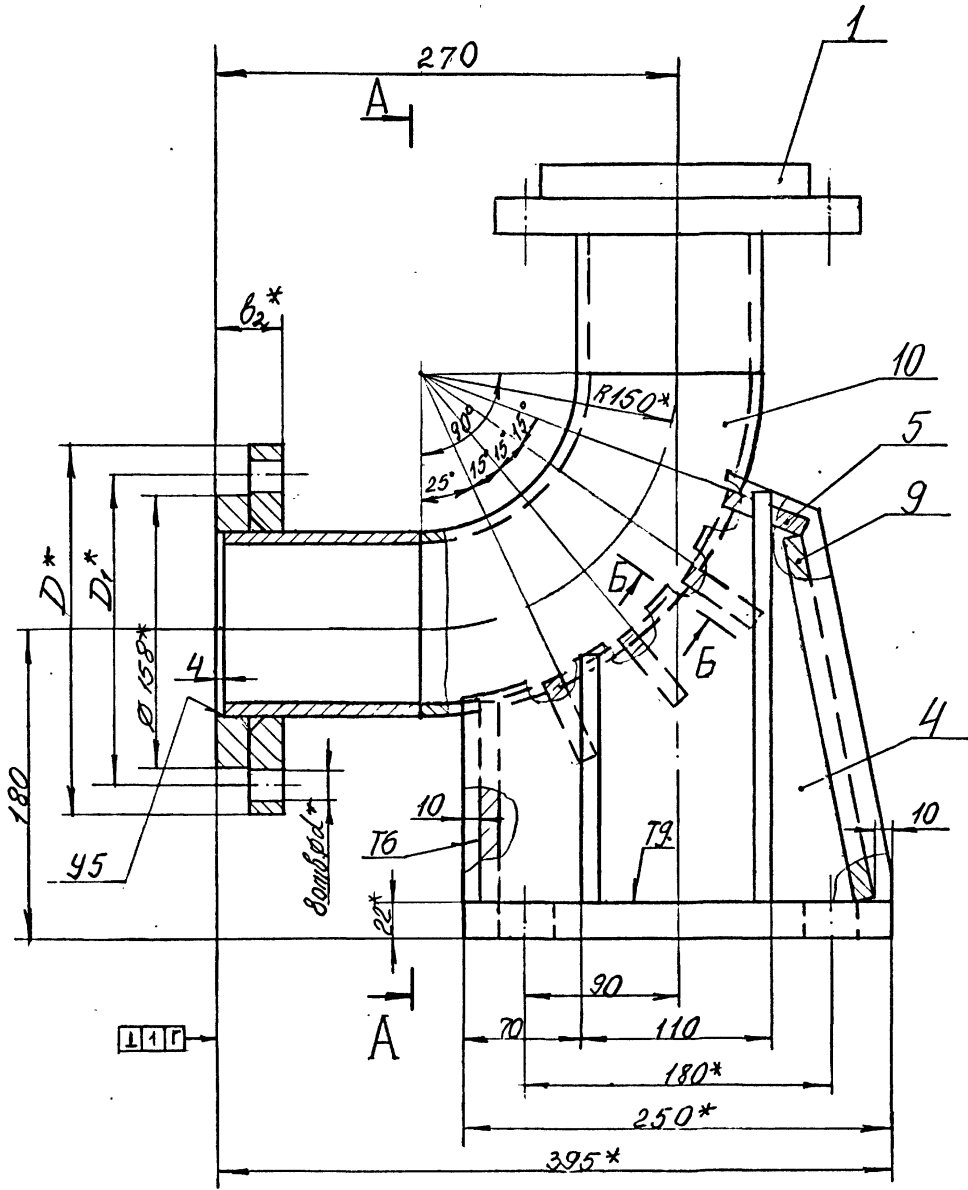
ИМЯ, № ПОДА, ПОДАТЬ И ДАТА, ВЗН, ИМЯ, №, ИМЯ, №, ДУБА, ПОДАТЬ И ДАТА

				10392/1	
				ЭСОШ100-000 СБ	
ИМ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТЬ ДАТА	Стул опорный Ду100		
РАЗРАБ.	Коняева	<i>AK</i>	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ПРОВ.	Гительзон	<i>GA</i>	105,2	105,2	1:5
РУКОВ.	Коток	<i>KT</i>	Л И С Т	Л И С Т О В	1
И.КОНТР.	Коток	<i>KT</i>	М У П С С С Р		
УТВ.	Бердичевский	<i>BB</i>	Г л а в н ы й К С		
			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
			Ф о р м а т А 2		



И КО 100 - 000 СБ

Рис.1



А-А

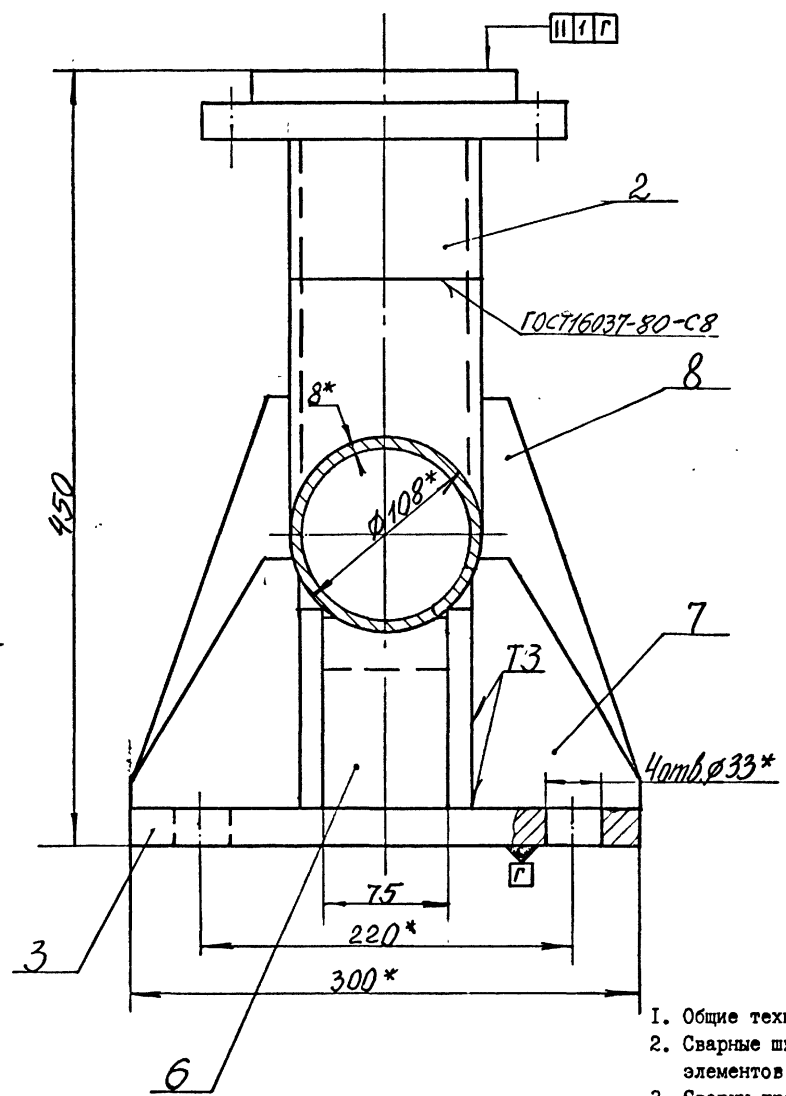
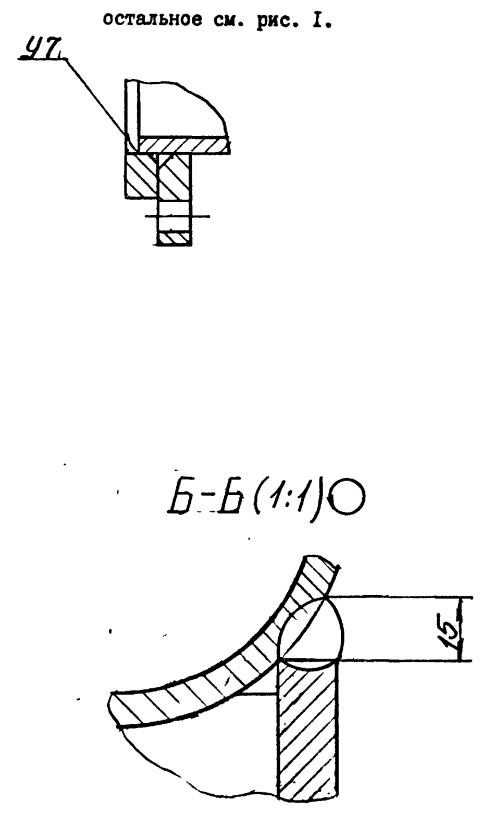


Рис.2



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

Обозначение	Рис.	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Размеры, мм				Р <sub>гп</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
И КО 100-000	1	КО100-1,0	1,0	215	180	40	18	1,5	50
-01	2*	КО100-1,6	1,6			46		2,4	51,5
-02		КО100-2,5	2,5	230	190	50	22	3,8	54,7

И КО 100 - 000 СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Колено опорное Ду100,				см.		-
Р <sub>у</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа				табл.		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	Петренко	7/81			1	1
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
МУП ГОРНОПРОШАХТ КО				СССР		
ФОРМАТ А2						

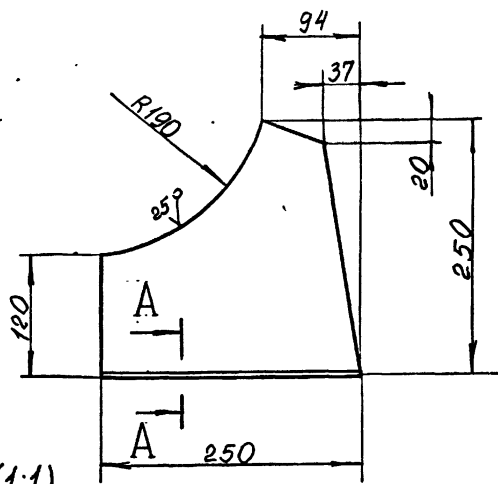
-10392/1

ВЫПУСК I  
СЕРИЯ 7.401-3

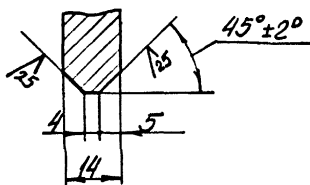
ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСАТЬ И ДАТА  
ВЗН. ЛИСТ. № ИИВ. Л. ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

800 - 001 ОК I

2(V)



A-A (1:1)



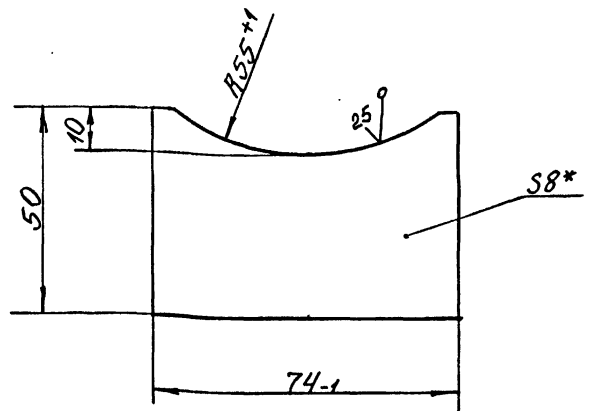
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
- 2. \*Размеры для справок.

I КО 100 - 003

ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТОЙКА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				5	I:4	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток					МЧП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон					ЮНГПРОШАХТ	КО	КО
УТВ.	Бердичевский				Лист	Б14 ГОСТ19903-74	ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	КО

800 - 001 ОК I

2(V)



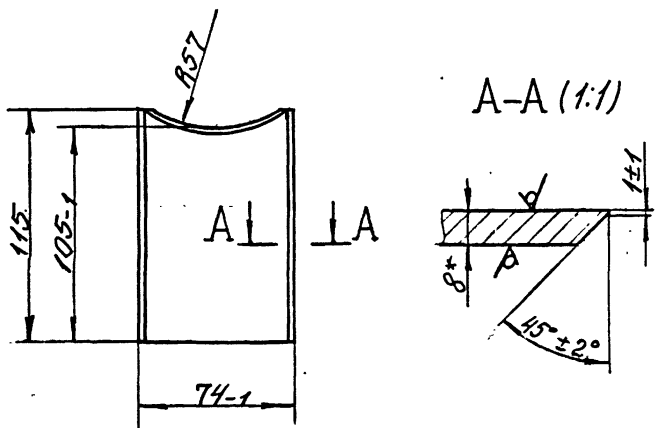
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
- 2. \*Размеры для справок.

I КО 100 - 004

ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РЕБРО	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				0,21	I:1	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток					МЧП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон					ЮНГПРОШАХТ	КО	КО
УТВ.	Бердичевский				Лист	Б8, 0ГОСТ19903-74	ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	КО

900 - 001 ОК I

25(V)



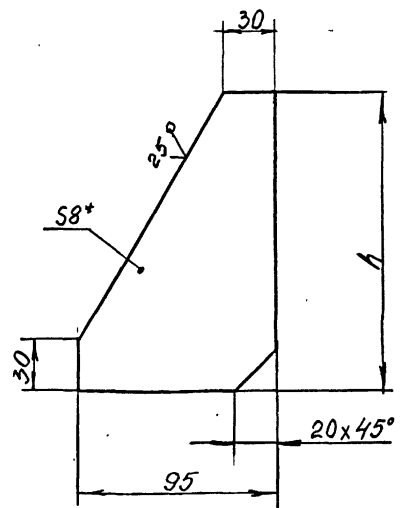
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
- 2. \*Размеры для справок.

I КО 100 - 005

ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РЕБРО	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				0,5	I:2	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток					МЧП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон					ЮНГПРОШАХТ	КО	КО
УТВ.	Бердичевский				Лист	Б8, 0ГОСТ19903-74	ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	КО

900 - 001 ОК I

2(V)



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

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

I КО 100 - 006

ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РЕБРО	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	707				см. табл.	-	
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток					МЧП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон					ЮНГПРОШАХТ	КО	КО
УТВ.	Бердичевский				Лист	Б8, 0 ГОСТ19903-74	ВСтЗкп2ГОСТ14637-79	КО

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

Выпуск I серия 7.401-2

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.				Примечание
					2КО	100	000	-	
A4	I		2КО100-000-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I
									I2,1кг
A4	2		- 01	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I
									8,01кг
A4			- 05	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I
				Детали					I2,47кг
A4	3		1КО 100-001	Труба	2	2			
									2,5кг
A4	4		1КО100-002	Плита	I	I			
									I2,3кг
A4	5		1КО100-003	Стойка	2	2			
									5кг
A4	6		1КО 100-004	Ребро	4	4			
									0,21кг
A4	7		1КО 100-005	Ребро	I	I			
									0,5кг
A4	8		1КО 100-006	Ребро	2	2			
									0,62кг
	9		- 01	Ребро	2	2			
									Iкг
					2КО 100-000				Лист 2

ФОРМАТ А4

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

ФОРМАТ А4

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

ФОРМАТ А4

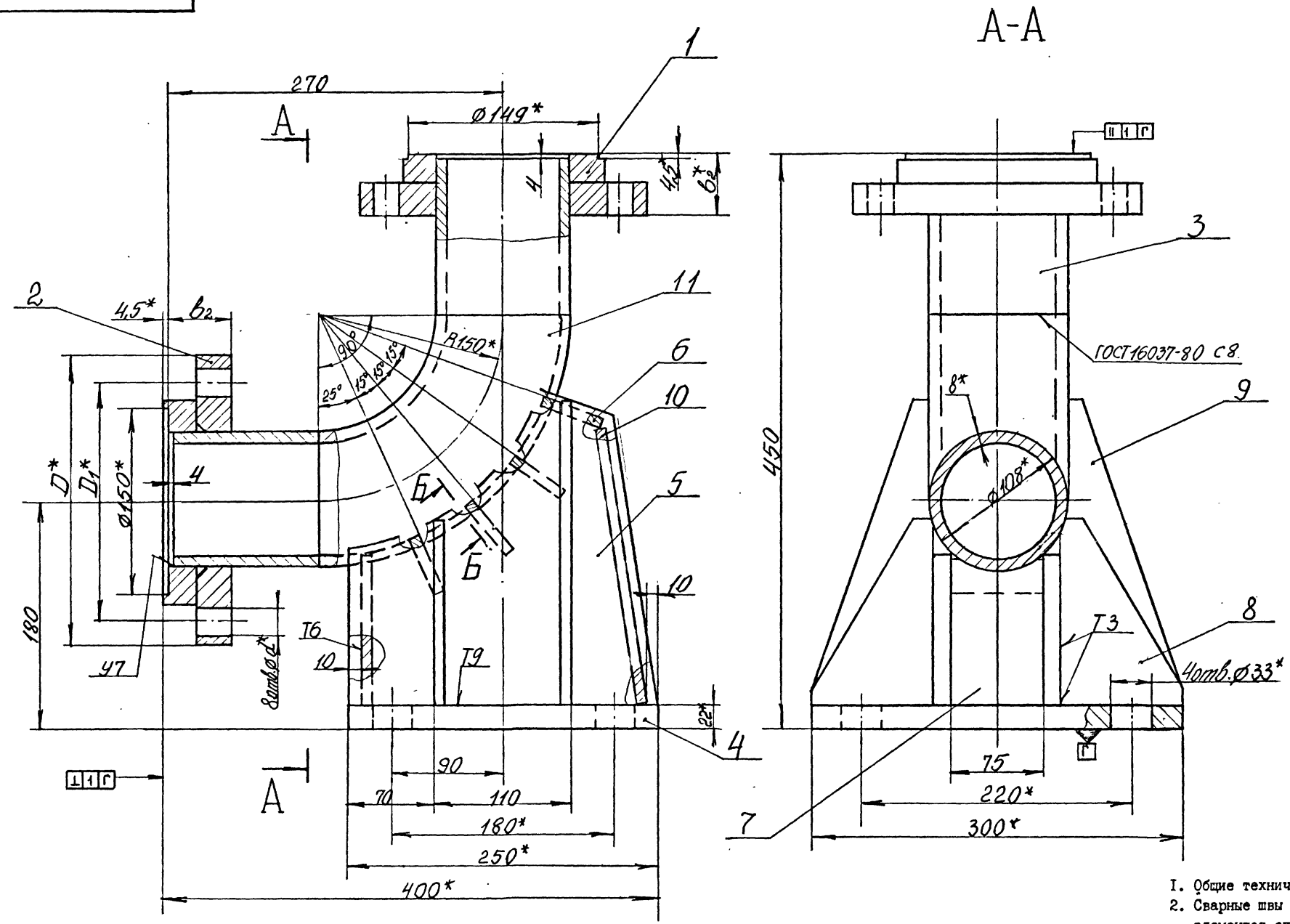
10392/1

2КО 100-000

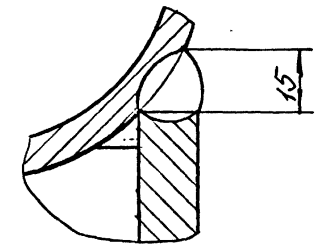
Колено опорное Ду100, Ру4,0; 6,3МПа.

Изм. №	Дата	Подпись	Лист	Листов
1		Петренко	1	2
2		Гительзон		
3		Коток		
4		Гительзон		

Министерство СССР ЮЖПРОШТАТ КО



Б-Б (1:1) O



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

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

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

				2 КО 100 - 000 СБ				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду100, Ру 4,0; 6,3 МПа.	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	Ильин				см.		
ПРОВ.	Гительзон	Ильин				табл.		
РУКОВ.	Коток	Ильин						
Н.КОНТР.	Гительзон	Ильин						
УТВ.	Бердичевский	Ильин						
						ЛИСТ 1 ИЛЮСТРОВ I МУП СССР КОМПРОШХИТ КО ФОРМАТ А1		

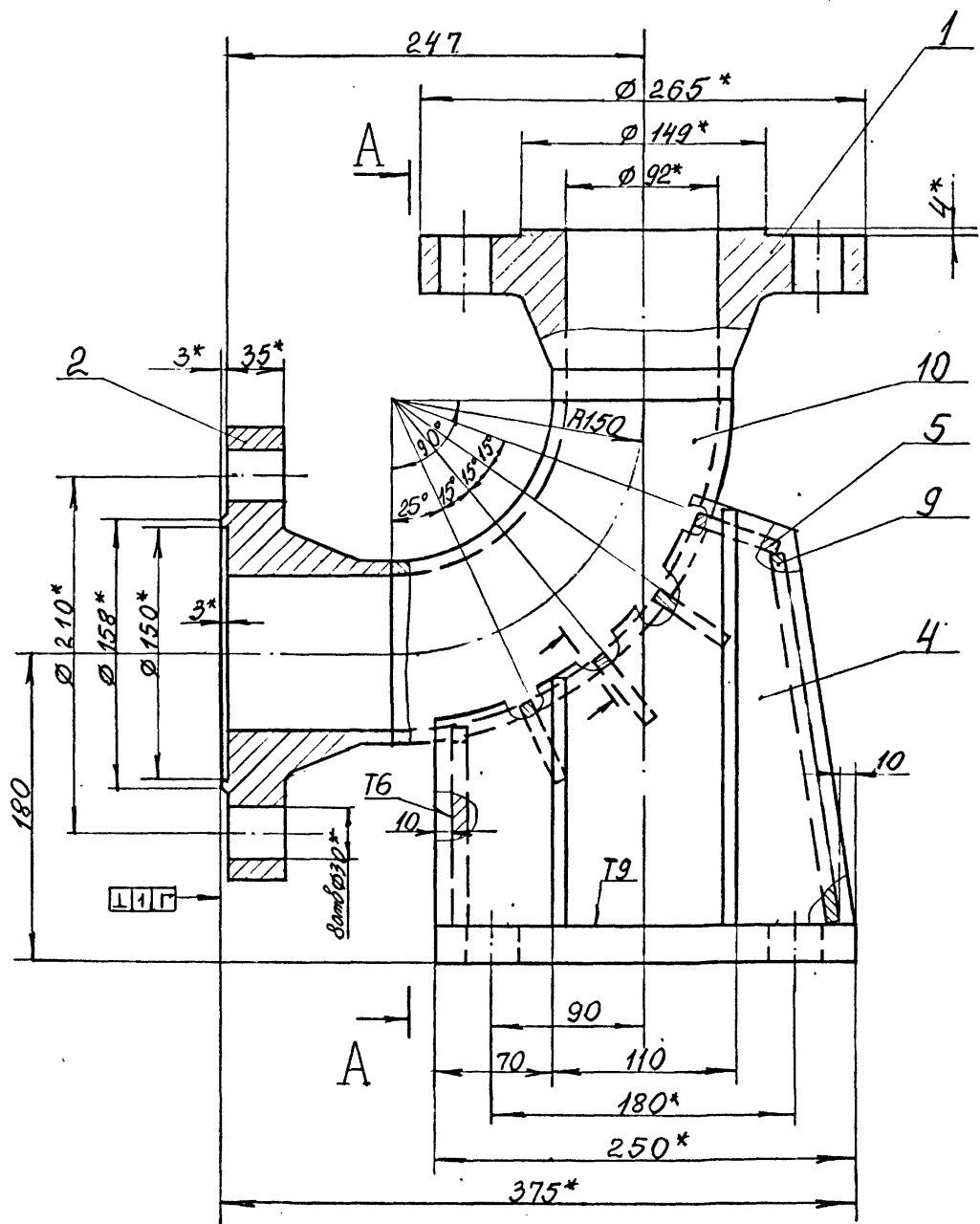
10392/1

Э 000 - 001 ОК Э

Выпуск I

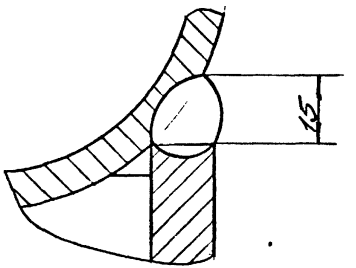
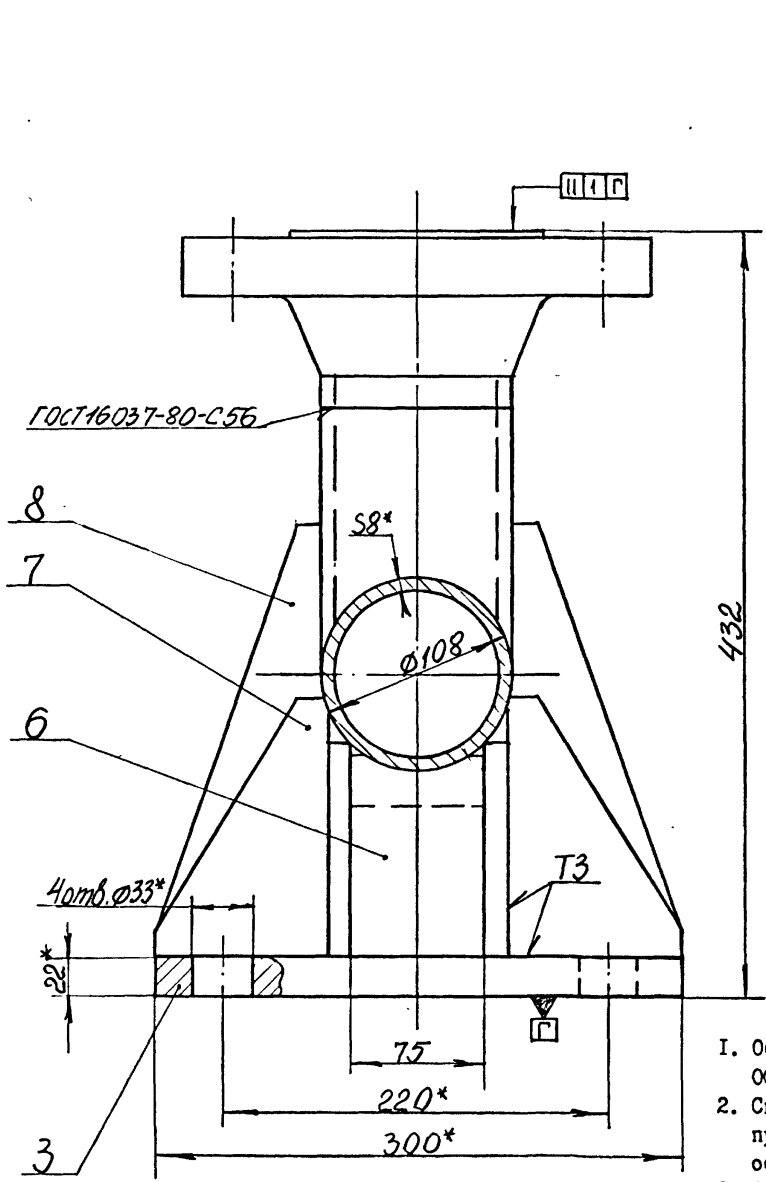
серия 7.401-2

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



A-A

B-B(1:1)O



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

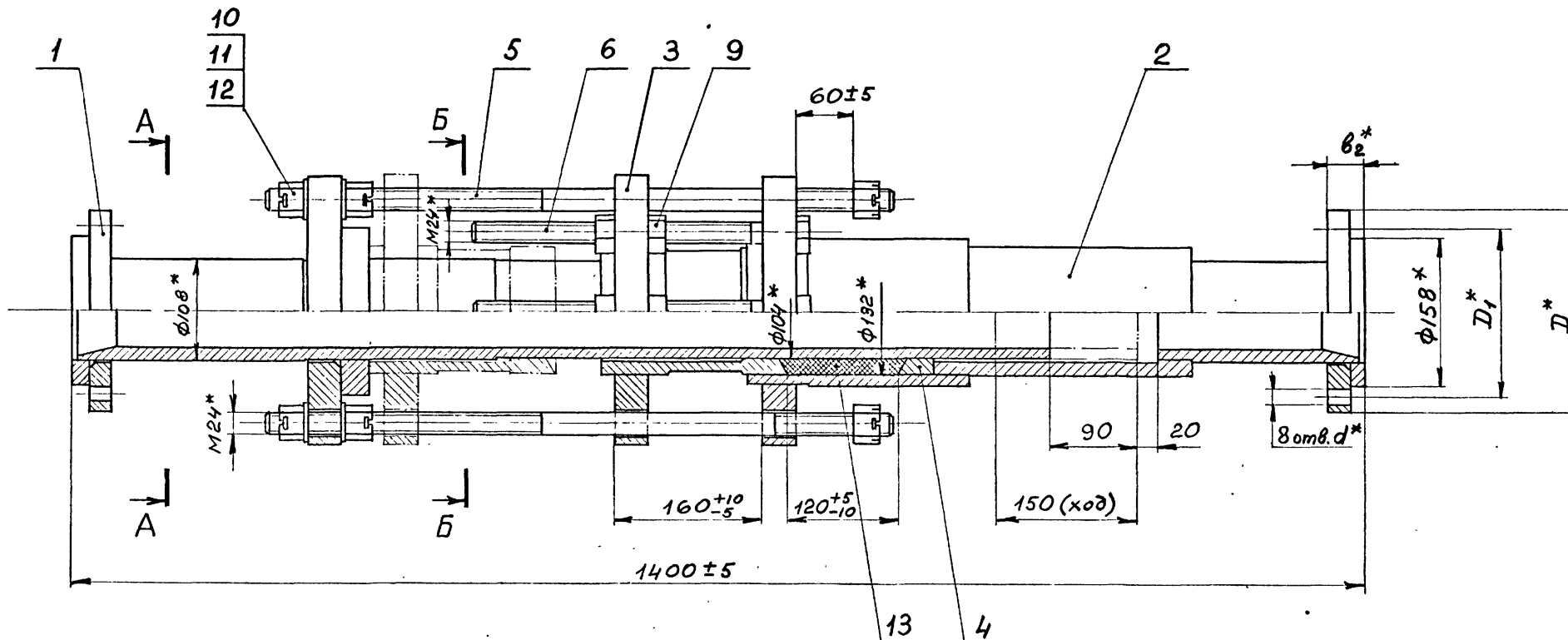
10392/1

			Э 000 - 000 СБ		
ИМБ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду100, Ру10 МПа.	
РАЗРАБ.	Петренко	Л		ЛИСТ	МАССА
ПРОВ.	Гительзон			63	И:4
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ
ЭКОНТР.	Гительзон			1	1
УТВ.	Бердичевский			МУП СССР	
				ЮЖУПРОШАХТ КО	
ФОРМАТ А2					

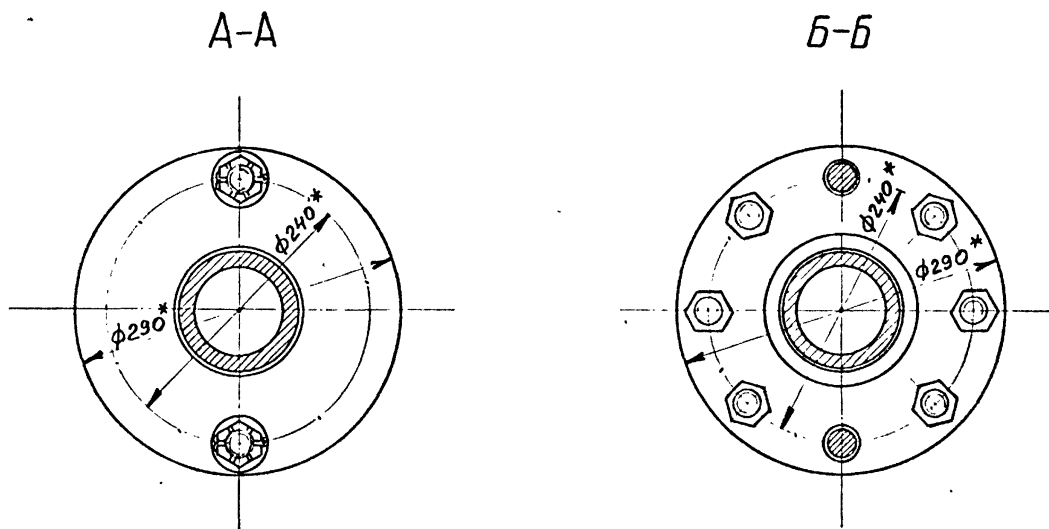




ЭКОНО-001К1



Обозначение	Шяфр	P <sub>y</sub> МПа	Размеры, мм				P <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
К100-000	К100-1,0	1,0	215	180	40	18	1,5	148
-01	К100-1,6	1,6			46		2,4	149
-02	К100-2,5	2,5	230	190	50	22	3,8	152



- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: ± IT14
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении P<sub>пр</sub> (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.

10392/1

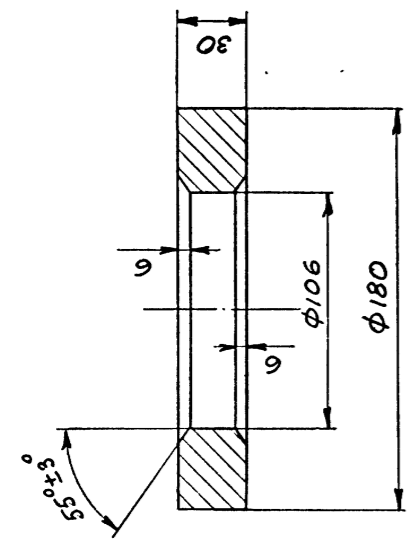
К100-000СБ		Компенсатор Ду100		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
P <sub>y</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа				СМ.		ТВОЛ		-	
ИМ. ЛИСТ / № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА РАЗРАБ. Новиков ПРОБ. Гительзон РУКОВ. Кошкин НКОНТР. Гительзон УТВ. Бердичевский				Л И С Т М У П КОЖИПРОШАХТ		Л И С Т О В С С С Р КО			
ФОРМАТ А2									

серия 7.401-2 Выпуск 1

ИМ. № ПОДАГ ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИМ. № / ИМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

серия 7.401-2 РИСУНОК 1

И10-001И1



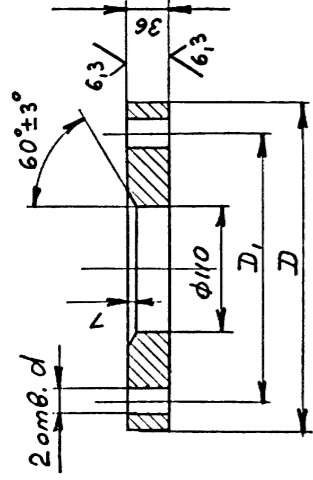
Неуказанные предельные отклонения размеров: h I4; H14; + Ш14 / - 2

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата

И10-001И1		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	3,87	1:2
КОЛЬЦО		ЛИСТ	Листов	1		
И10-001И1		ИМ. Лист № докум. Подпись Дата		МШП СССР	КО	
И10-001И1		РАЗРАБ. НОВИКОВ		Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
И10-001И1		ПРОВ. ТИТЕЛЬСОН		ФОРМАТ А4		
И10-001И1		РУКОВ. КОТОВ		КО		
И10-001И1		И. КОМП. ТИТЕЛЬСОН		КО		
И10-001И1		УТВ. КОТОВ		КО		

12.5 (v)

И10-012



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	d	D, D1	
И10-012	26	290 240	15,5
-01	33	330 270	21

Неуказанные предельные отклонения размеров: h I4; H14; + Ш14 / - 2

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата

И10-012		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	-	-
Ф Л А Н Е Ц		ЛИСТ	Листов	1		
И10-012		ИМ. Лист № докум. Подпись Дата		МШП СССР	КО	
И10-012		РАЗРАБ. НОВИКОВ		Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
И10-012		ПРОВ. ТИТЕЛЬСОН		ФОРМАТ А4		
И10-012		РУКОВ. КОТОВ		КО		
И10-012		И. КОМП. ТИТЕЛЬСОН		КО		
И10-012		УТВ. КОТОВ		КО		

Им. № подл. Подпись и дата  
Им. № подл. Подпись и дата

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

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
И100-010 Лист 2

Формат А4

Им. № подл. Подпись и дата  
Им. № подл. Подпись и дата

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

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата

И100-010

Пагрубок

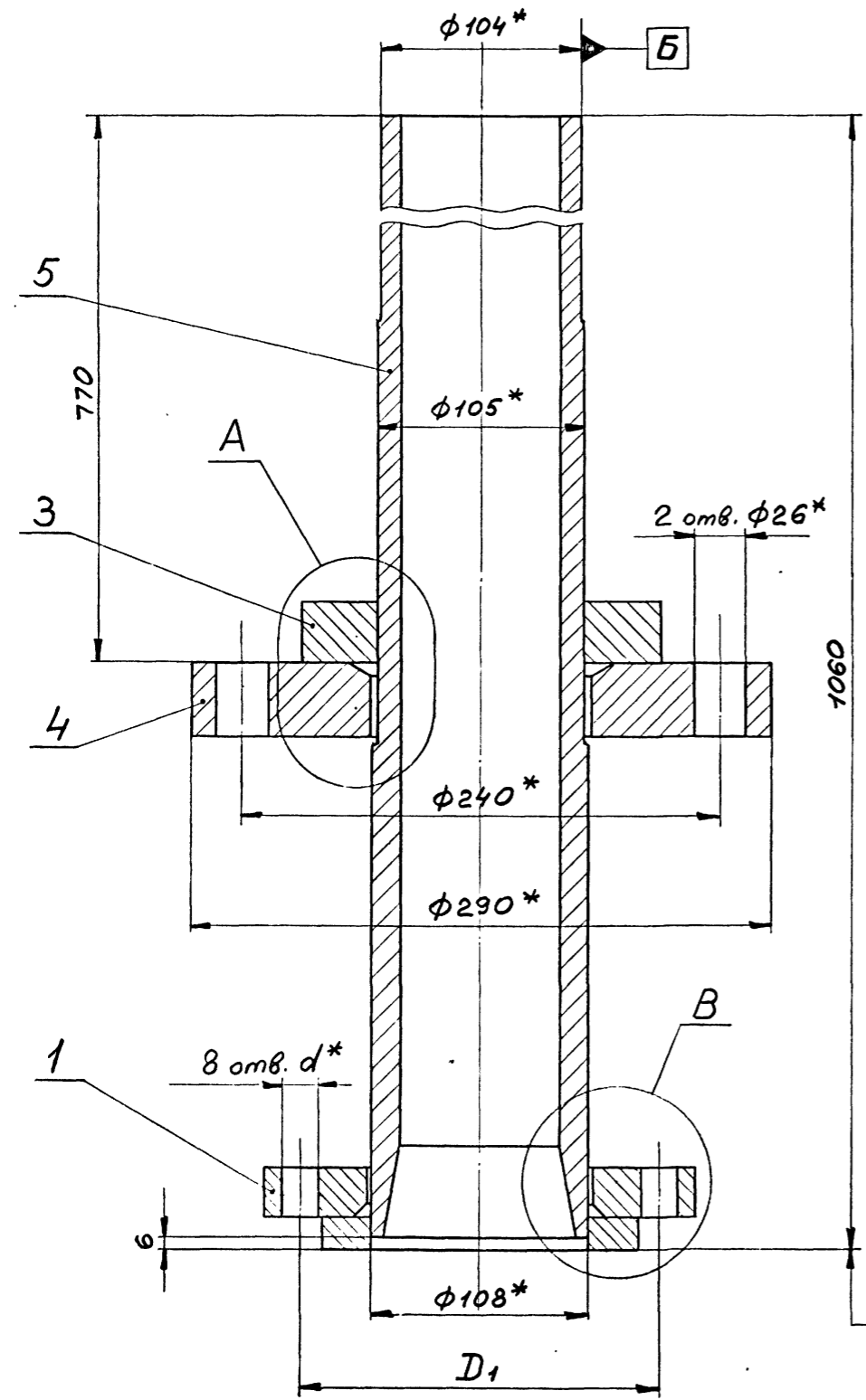
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата

10392/1

Формат А4

К100-010СБ

Рис. I



В (1:1)

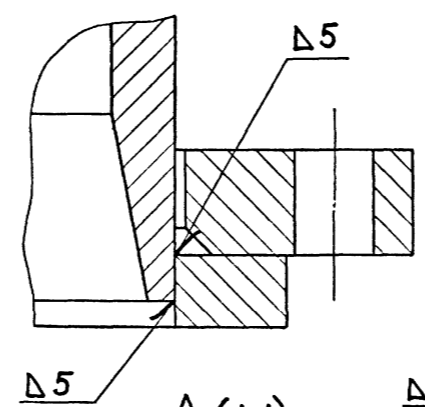


Рис.2(1:1)  
Остальное см. Рис. I

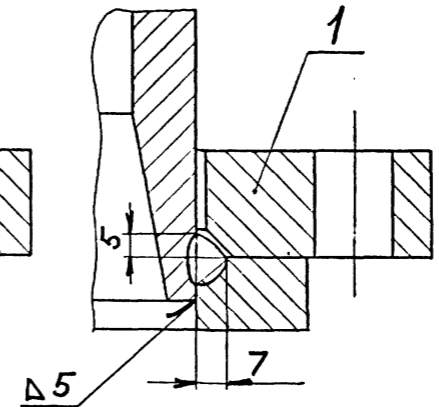
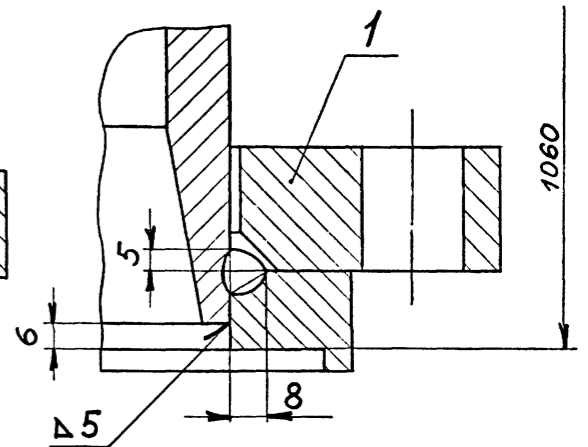
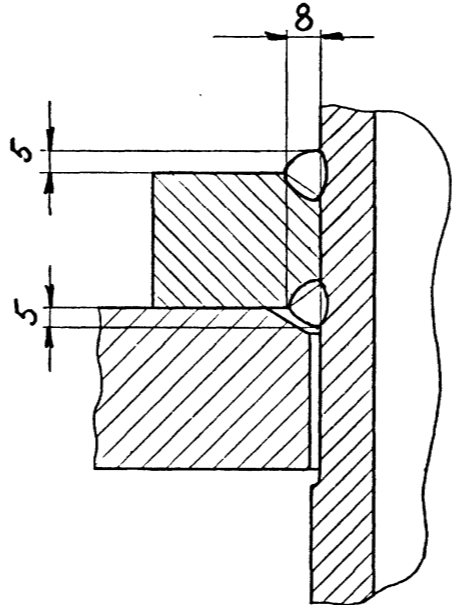


Рис.3(1:1)  
Остальное см.Рис. I



А (1:1)



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

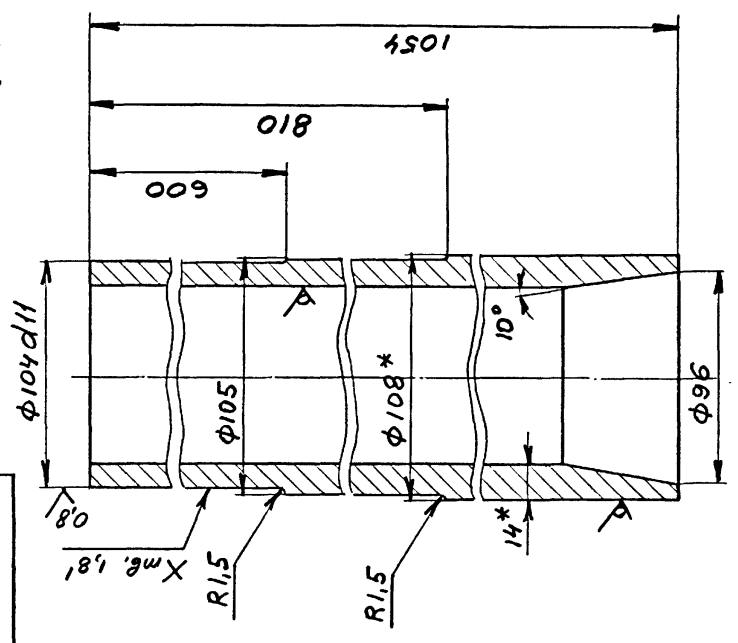
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $H_{14}$ ;  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. \* Размеры для справок

серия 7.401-2

ИНВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

115

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



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

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	РАЗРАБ.	НОВИКОВ	ПРОВ.	ДИТЯЛЪЗОВ	РИКОВ.	КОТОК	ИСПИТ.	ДИТЯЛЪЗОВ	КО
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ									
ИК100-013		ТРУБА	1:2									
ТУРБУ		ГОСТ 8731-87	ГОСТ 8731-87									

ИЗМ. ЛИСТ № докум. Подпись Дата

Изм. № подл. Подпись и дата

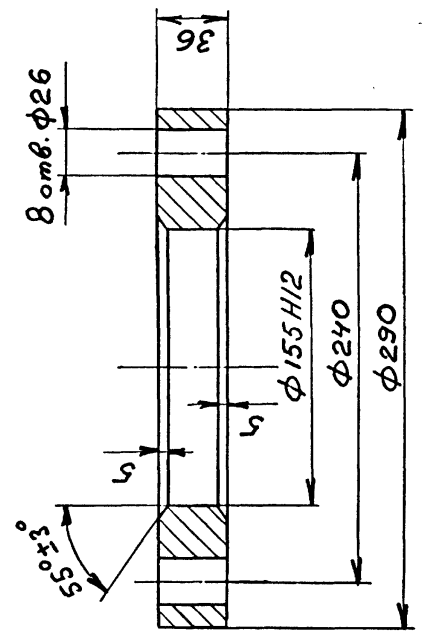
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.					Примечание
					01	02	03	04		
A4	I		ИФС100-000-02	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце		1				6,57 кг
			-04	Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном кольце			1			8,14 кг
A4	I		2ФС100-000	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				1		7,83 кг
			-04	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					1	12,1 кг
<u>Детали</u>										
A4	2		ИК100-021	Фланец	1	1	1	1	1	12 кг
A4	3		ИК100-022	Труба	1	1	1	1	1	7,3 кг
A4	4		ИК100-023	Труба	1	1	1	1	1	13,7 кг
A4	5		ИК100-024	Труба	1	1	1	1	1	11,6 кг

ИЗМ. ЛИСТ № докум. Подпись Дата ИК100-020 Лист 2

Формат А4

12,5

ИК100-021



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

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	РАЗРАБ.	НОВИКОВ	ПРОВ.	ДИТЯЛЪЗОВ	РИКОВ.	КОТОК	ИСПИТ.	ДИТЯЛЪЗОВ	КО
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ									
ИК100-021		ФЛАНЕЦ	1:2,5									
ФЛАНЕЦ		ГОСТ 1060-74	Сталь 20									

ИЗМ. ЛИСТ № докум. Подпись Дата

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.					Примечание
					01	02	03	04		
<u>Документация</u>										
A2			ИК100-020СБ	Сборочный чертеж	1	1	1	1	1	
<u>Сборочные единицы</u>										
A4	I		ИФС100-000	Фланцы Ду 100 стальные свободные на приварном кольце		1				5,86 кг

Штвр

ИК100-020

Корпус

ИЗМ. ЛИСТ № докум. Подпись Дата

Разработ. Новиков  
 Проверил. Дитялзов  
 Руководитель. Коток  
 Испытатель. Дитялзов

Листов 1

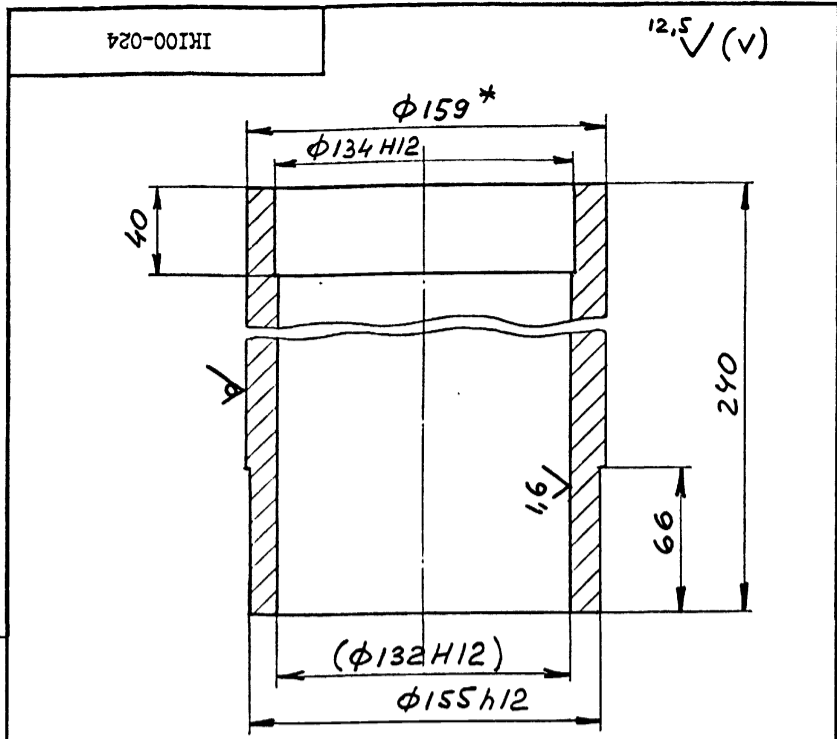
ИЗМ. ЛИСТ № докум. Подпись Дата

Муромский ГОСТЕХНИКУМ КО

Формат А4

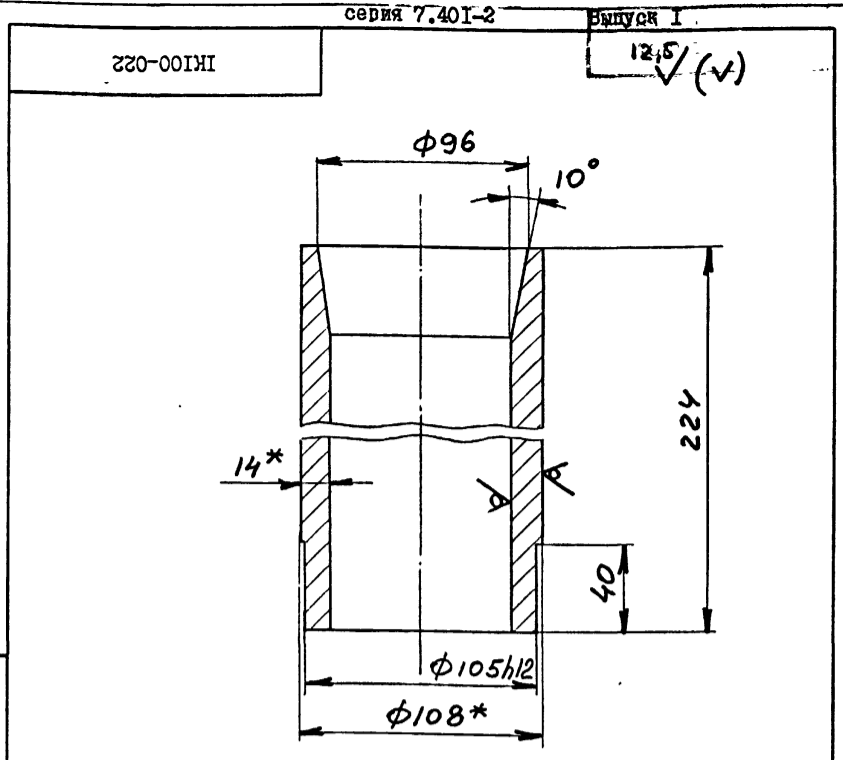
10392/1





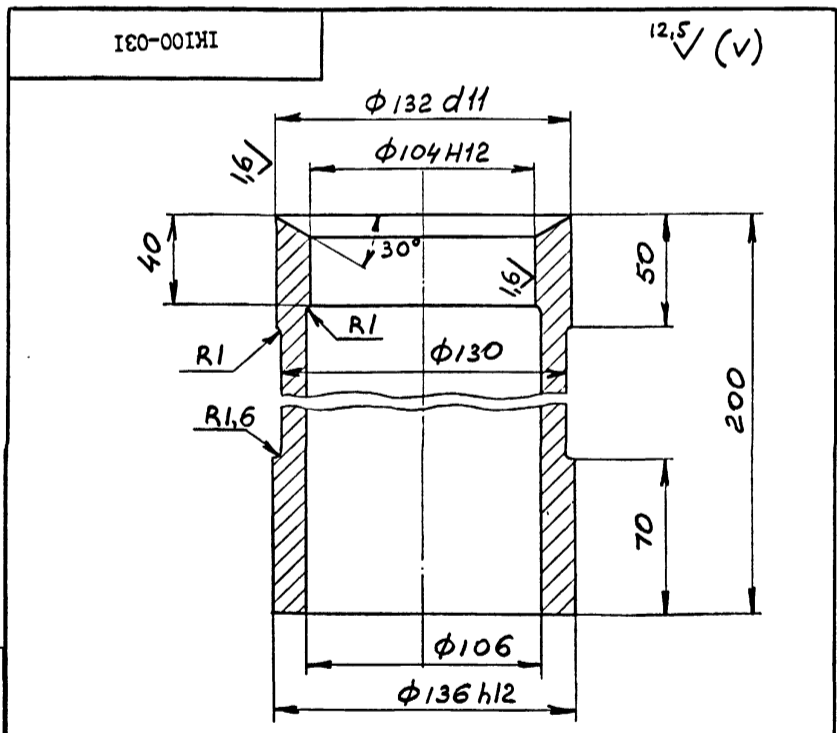
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14$ ;  $h/4$ ;  $\pm \frac{h/14}{2}$
2. \* Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИКИО-024	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				ТРУБА		11,6	1:2
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН					Л И С Т	Л И С Т О В	1
РУКОВ.	КОТОК				Труба 159x18 ГОСТ 8732-78	М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				Д20 ГОСТ 8731-87	Г А Н Е Р Н Ы К	Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О
УТВ.	КОТОК							ФОРМАТ А4



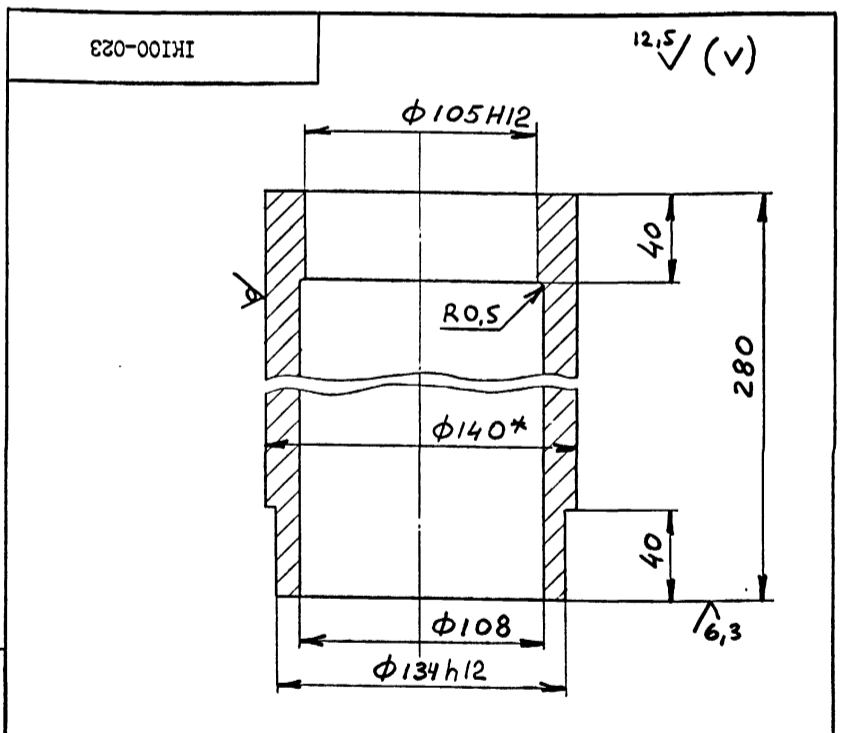
1. Предельные отклонения размеров:  $h/14$ ;  $h/4$ ;  $\pm \frac{h/14}{2}$
2. \* Размеры для справок

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИКИО-022	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				ТРУБА		7,3	1:2
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН					Л И С Т	Л И С Т О В	1
РУКОВ.	КОТОК				Труба 108x14 ГОСТ 8732-78	М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				Д20 ГОСТ 8731-87	Г А Н Е Р Н Ы К	Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О
УТВ.	КОТОК							ФОРМАТ А4



Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14$ ;  $h/4$ ;  $\pm \frac{h/14}{2}$

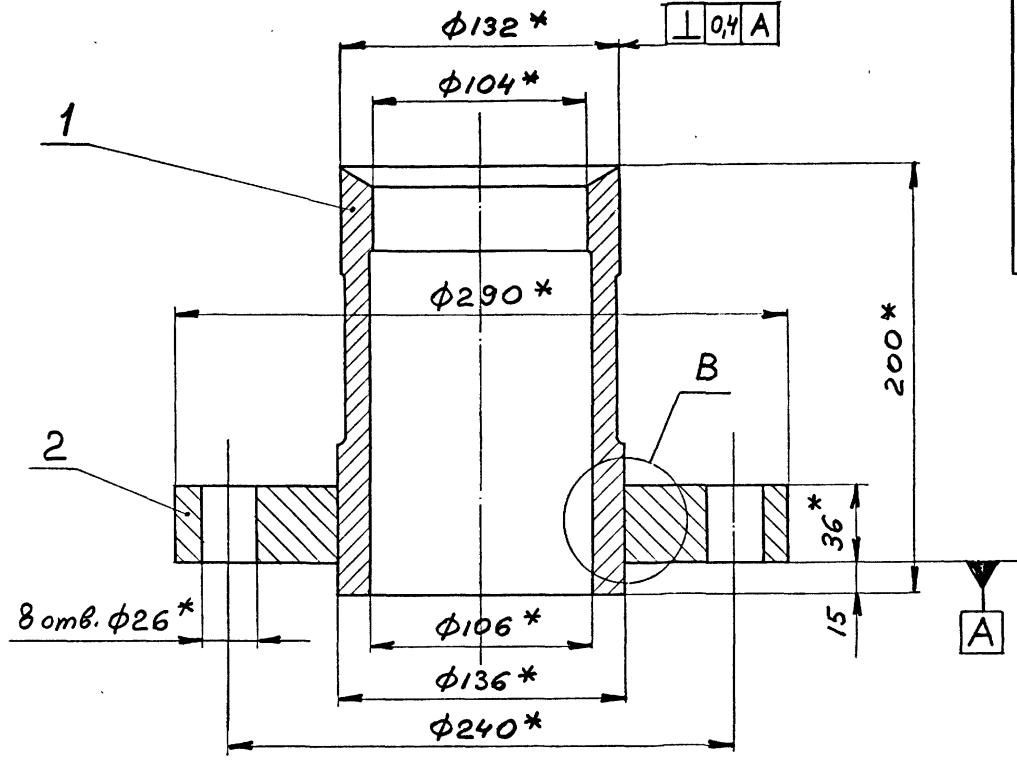
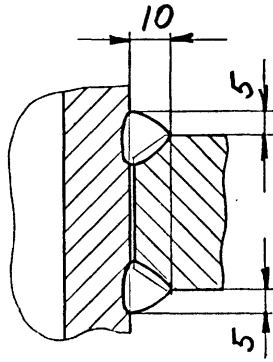
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИКИО-031	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				ТРУБА		9	1:2
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН					Л И С Т	Л И С Т О В	1
РУКОВ.	КОТОК				Труба 140x22 ГОСТ 8732-78	М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				Д20 ГОСТ 8731-87	Г А Н Е Р Н Ы К	Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О
УТВ.	КОТОК							ФОРМАТ А4



1. Предельные отклонения размеров:  $h/14$ ;  $h/4$ ;  $\pm \frac{h/14}{2}$
2. \* Размеры для справок

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИКИО-023	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				ТРУБА		13,7	1:2
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОН					Л И С Т	Л И С Т О В	1
РУКОВ.	КОТОК				Труба 140x22 ГОСТ 8732-78	М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОН				Д20 ГОСТ 8731-87	Г А Н Е Р Н Ы К	Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О
УТВ.	КОТОК							ФОРМАТ А4

10392/1

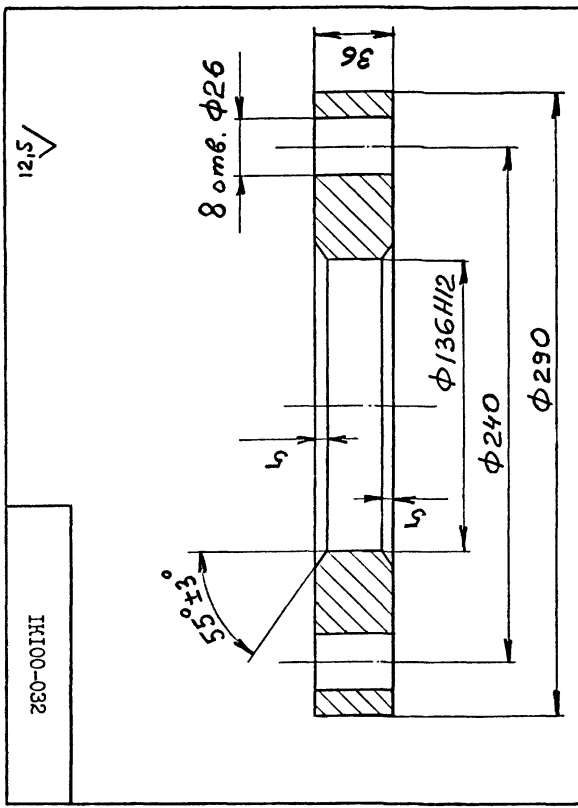


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров:  $h_{I4}$ ;  $h_{I4}$ ;  $\pm \frac{I_{I4}}{2}$
4. \* Размеры для справок

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ВЗАМ. ИНВ. № <sup>2</sup> ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ГРУНДБУКСА				ІК100-030СБ			
ИМ	ЛИСТ	А/ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	НОВИКОВ				23,5	1:2	
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОВ			ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	КОТОК			1	1		
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОВ			МП СССР ЮНТАПРОШАХТ КО			
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ						

ІК100-030СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ІК100-030СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
ІК100-031	Труба	1 шт
ІК100-032	Фланец	1 шт



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

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №<sup>2</sup> ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

Грундбукса				ІК100-030			
ИМ	ЛИСТ	А/ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					1:2	
ПРОВ.	ТИТЕЛЬСОВ			ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	КОТОК			1	1		
И.КОНТР.	ТИТЕЛЬСОВ			МП СССР ЮНТАПРОШАХТ КО			
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ						

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2К100-000-						Примечание
			Материалы							
		ИЗ	Набивка многослойного плетения марки АГ 14x16 ГОСТ 5152-84	I	I					I кг
				2К100-000						Лист 3

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2К100-000-						Примечание
A4	3	IK100-030	Грундбука	I	I					23,5 кг
			Детали							
A4	4	IK100-001	Кольцо	I	I					1,6 кг
A4	5	IK100-002	Шпилька	2	2					2,4 кг
A4	6	IK100-003	Болт	6	6					1,33 кг
			Стандартные изделия							
	9		Гайка М24.6.019 ГОСТ 5927-70	I2	I2					0,107 кг
	10		Гайка М24.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6					0,143 кг
	11		Шайба 24.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4					0,032 кг
	12		Шплинт 5x45.019 ГОСТ 397-79	6	6					0,008 кг
				2К100-000						Лист 2

Формат А4

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	d	l	
IK 100-002	M24	240,52	2,4
-01	M80	300,52	3,77

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.

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2К100-000-						Примечание
			Документация							
A4		2К100-000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
			Сборочные единицы							
A4	I	IK100-010-03	Патрубок	I						58 кг
		-04	Патрубок		I					63 кг
A4	2	IK100-020-03	Корпус	I						53 кг
		-04	Корпус		I					57,5 кг
				2К100-000						Лист 1

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Разработ.	Новиков								
Проверил	Лительзон								
Утвердил	Коток								
Исполнил	Лительзон								
Утвердил	Сердицкий								

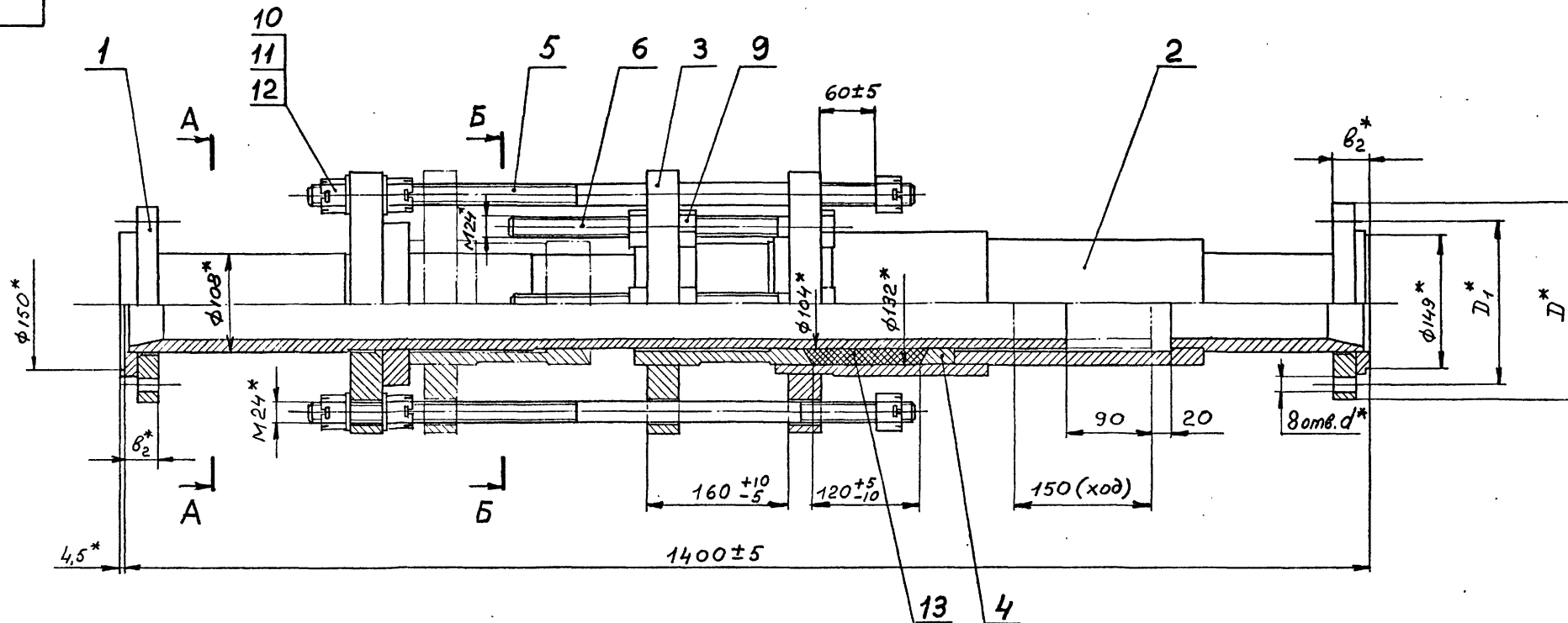
2К100-000  
Компенсатор Ду 100  
Ру4,0; 6,3 МПа

Лист	Лист	Лист
I	I	3

Масса, кг  
2,4  
3,77

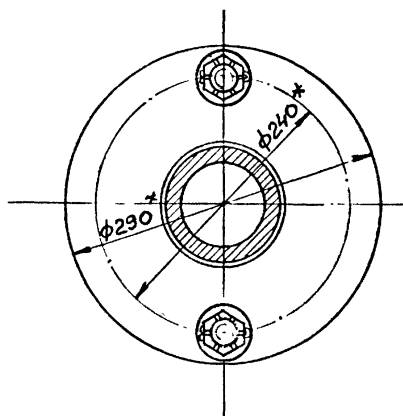


2KI100-000CB

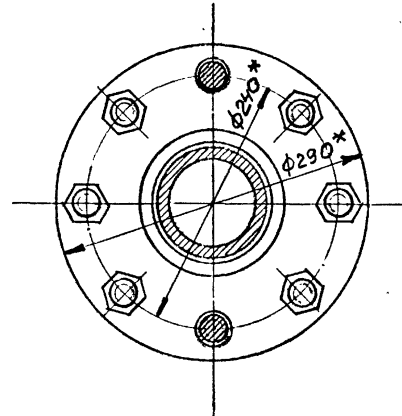


Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> МПа	Размеры, мм				P <sub>np</sub> МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
2KI100-000	KI100-4,0	4,0	230	190	50	23	6,0	152
-01	KI100-6,3	6,3	250	200	60	25	9,6	161

A-A



B-B



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

Выпуск I

содерж. 7.401-2

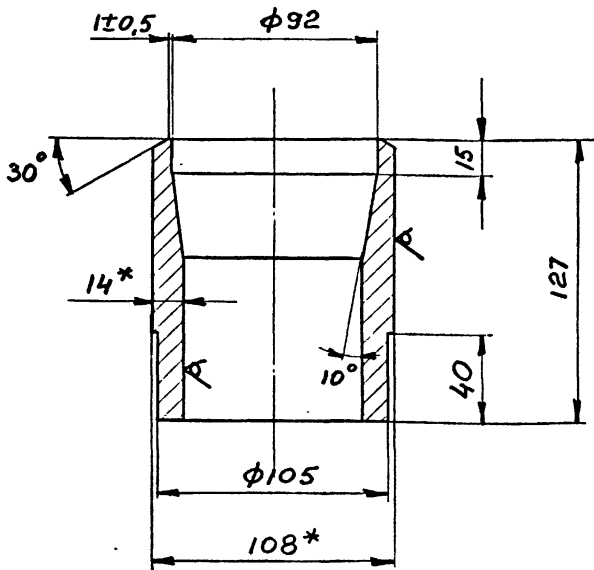
ИМЕНА ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИМЕН. ИЛИ ПОДПИСИ И ДАТА

				2KI100-000CB			
				Компенсатор ПКИ100		Л И Т	
				P <sub>y</sub> 4,0; 6,3 МПа		МАССА	
						МАСШТАБ	
						СМ.	
						ТВОЛ.	
						-	
						Л И С Т	
						Л И С Т О В	
						I	
						КО	
						М У П	
						С С С Р	
						Ю Ж П Р О Ш А Х Т	
						ФОРМАТ А2	

10392/1

ЗК100-0022

12,5 (✓)



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

ЗК100-022

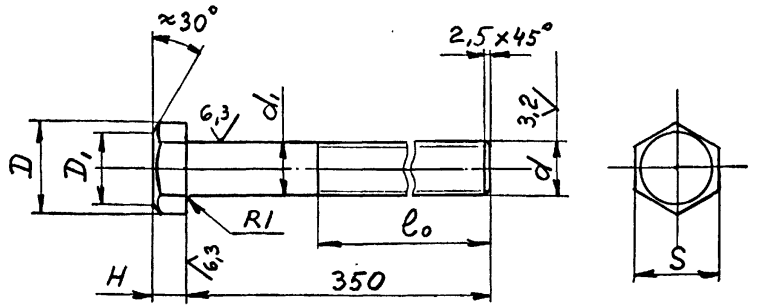
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					4	1:2	
ПРОВ.	Лительзон				Труба 108x14 ГОСТ 8732-78 120 ГОСТ 8731-87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОН					ММ	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮНГУПРОШАХТ			

серия 7.401-2

Выпуск I

Б00-001К1

12,5 (✓)



Обозначение	d	Размеры, мм					Масса, кг	
		d <sub>1</sub>	S	H	D	D <sub>1</sub>		l <sub>0</sub>
КК100-003	M24	24 <sub>-0,52</sub>	36 <sub>-1,0</sub>	15 <sub>±0,35</sub>	39,6	32,4	300	1,33
-01	M30	30 <sub>-0,52</sub>	46 <sub>-1,0</sub>	19 <sub>±0,42</sub>	50,9	41,4	310	2,19

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

КК100-003

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

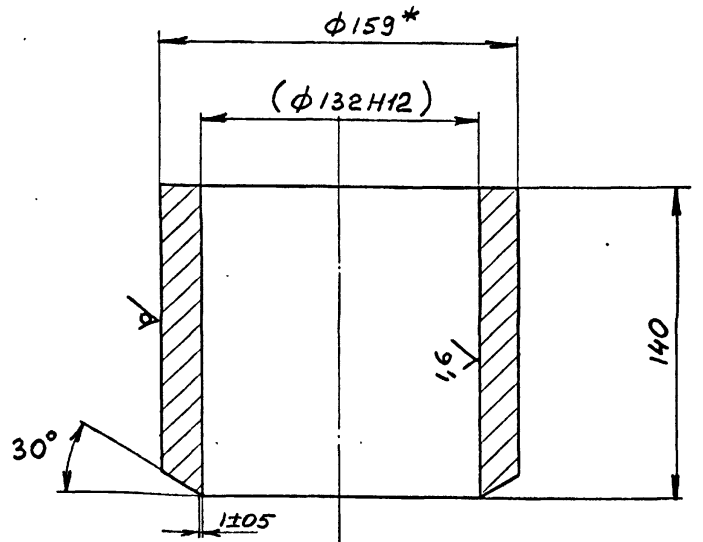
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЛОН	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗК100-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	I		ЗК100-010	Патрубок	I	65кг
A4	2		ЗК100-020	Корпус	I	64,5кг
A4	3		ЗК100-030	Грундбукса	I	29кг
				Детали		
A4	4		КК100-001	Кольцо	I	1,6кг
A4	5		КК100-002-01	Шпилька	2	3,77кг
A4	6		КК100-003-01	Болт	8	2,19кг
				Стандартные изделия		
		9		Гайка М30.6.019 ГОСТ 5927-70	16	0,224кг
		10		Гайка М30.6.019 ГОСТ 5918-73	6	0,291кг
		11		Шайба 30.02.019 ГОСТ 11371-78	4	0,067кг
		12		Шпилька 6,3x60.019 ГОСТ 397-79	6	0,015кг
				Материалы		
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ14x16 ГОСТ 5152-84	1	1 кг

ЗК100-000

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Компенсатор Ду 100 Ру 10 МПа	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБОТКА	НОВИКОВ					6,7	1:2	
ПРОБЕРКА	Лительзон				Труба 159x18 ГОСТ 8732-78 120 ГОСТ 8731-87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВОДИТЕЛЬ	КОТОН					ММ	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮНГУПРОШАХТ			

Б20-001К2

12,5 (✓)



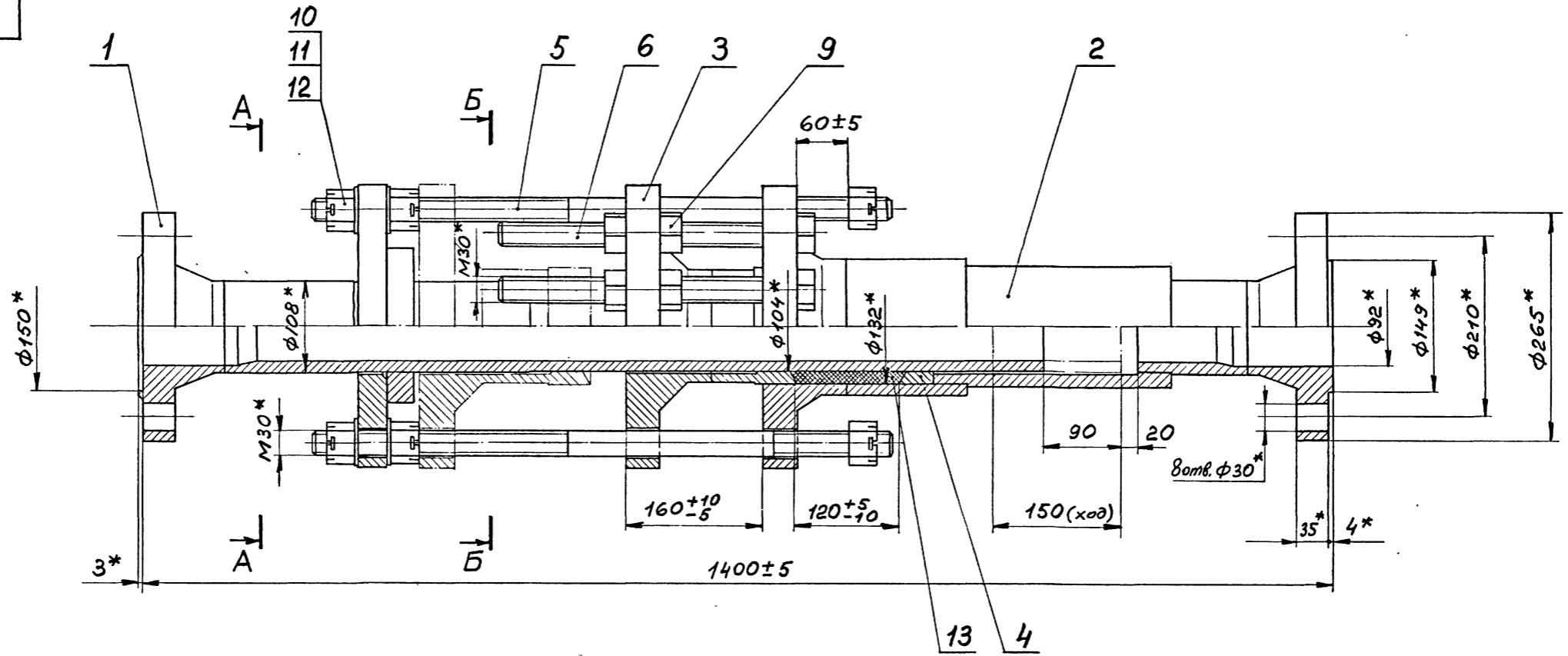
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14$ ;  $H/14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$
2. \* Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки

ЗК100-023

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ					6,7	1:2	
ПРОВ.	Лительзон				Труба 159x18 ГОСТ 8732-78 120 ГОСТ 8731-87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОН					ММ	СССР	КО
УТВ.	КОТОН				ЮНГУПРОШАХТ			

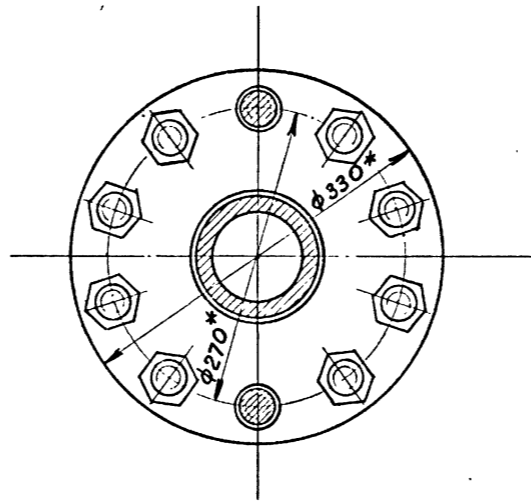
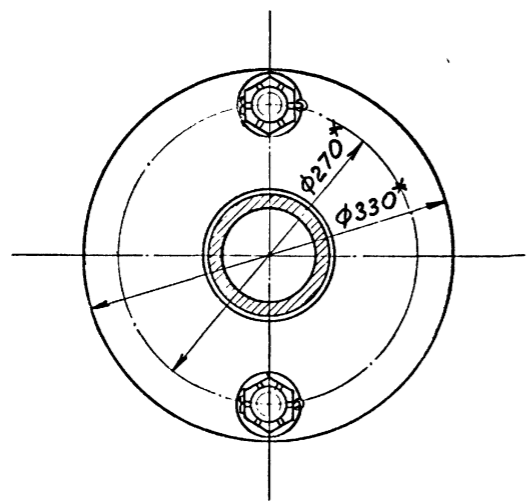
10392/1

ЗК100-000СБ



A-A

B-B



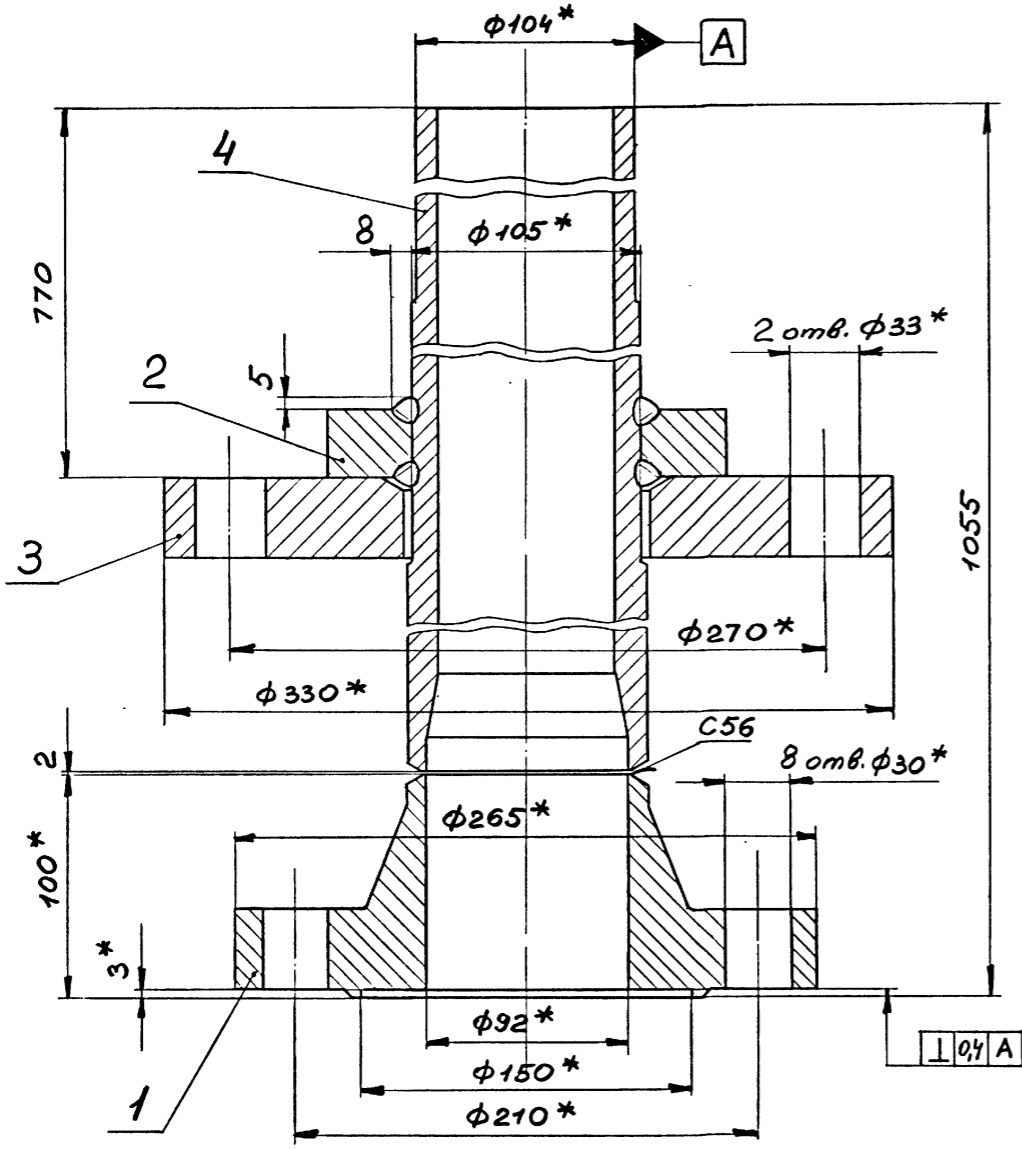
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками:  $\pm IT14$   
2
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении  $P_{пр}$  15 МПа, не нагружая шпильки поз.5
5. Покрытие: грунтовка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

серия 7.401-2 Выпуск I

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

10392/1

			ЗК100-000СБ	
			Компенсатор Ду100 Ру10 МПа	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЯ	Л И Т
РАЗРАБ.	ЛОВИКОВ			МАССА
ПРОВ.	Лительзон			192
РУКОВ.	КОТОК			МАСШТАБ
Н.КОНТР.	Лительзон			1:4
УТВ.	Бердичевский			
			ЛИСТ	ЛИСТОВ
			1	1
			МШП	СССР
			ГОСУДАРСТВЕННЫЙ	КО
			УЧЕТНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ	
			ЦЕНТР	
			ПРОШТАТ	
ФОРМАТ: А2				



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

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

ЗК100-010СБ

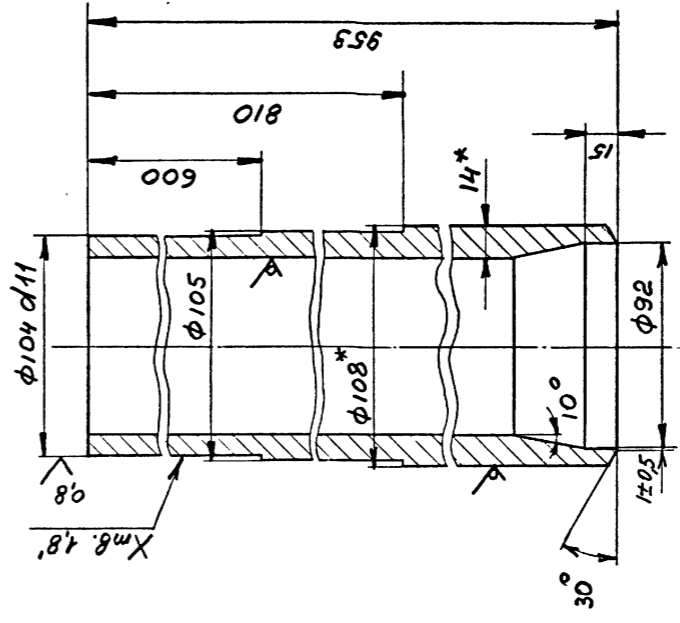
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
ЗК100-010СБ	Сборочный чертёж	
	Детали	
1	Фланцы Ду100 с выступом или впадиной стальные	I 14,4кг
2	Кольцо	I 3,87кг
3	Фланец	I 2кг
4	Труба	I 25кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Н.ОВИНСКОЕ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
РУКОВОД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		65	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
			КО
ФОРМАТ А3			

110-001ЖЕ

12,5 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 1/4$ ;  $\pm 1/2$
2. \* Размеры для справок

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.№/2 ИНВ.№/1 ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗК100-010

Папубок

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Н.ОВИНСКОЕ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
РУКОВОД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		25	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
			КО
ФОРМАТ А3			

10392/1

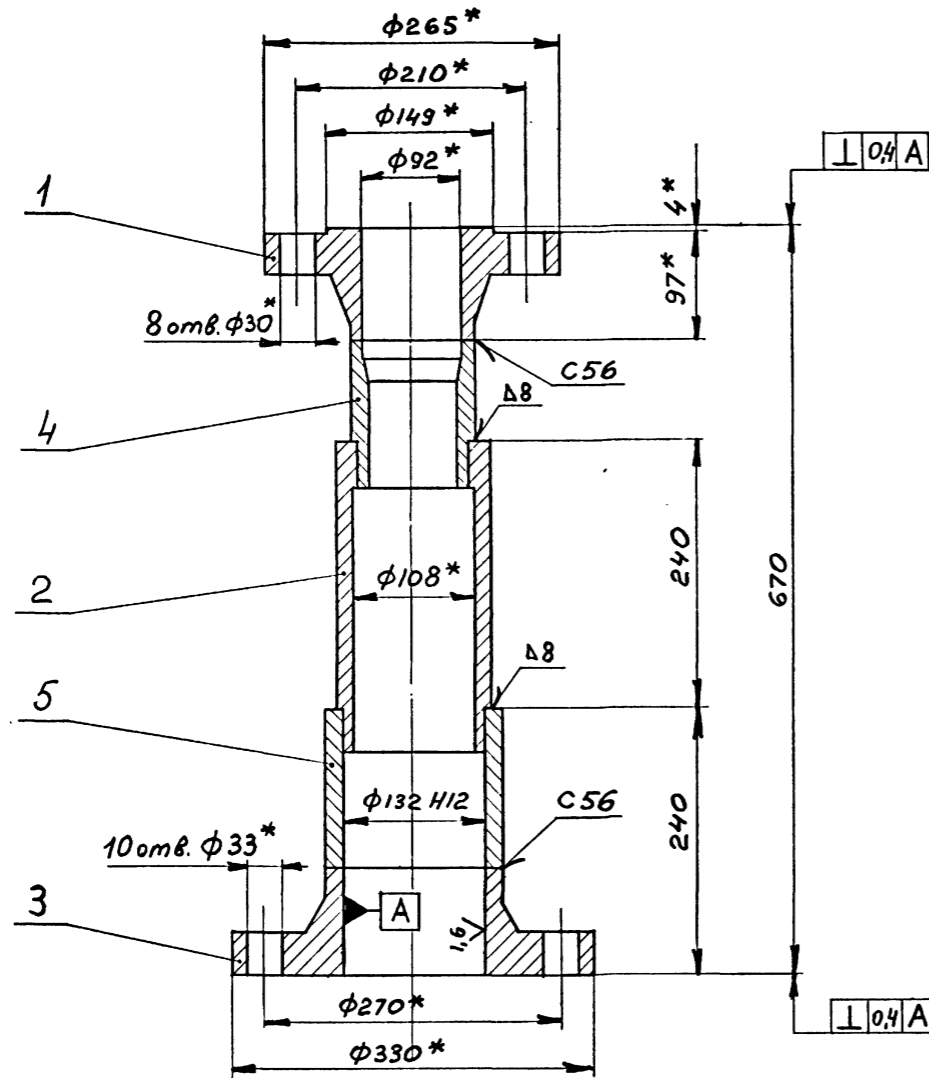
ЗК100-011

ТРУБА

Труба Ду100 ГОСТ 8732-78

ГОСТ 8731-87

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Н.ОВИНСКОЕ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
РУКОВОД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	ИТЕЛЬЗОН	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		25	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
			КО
ФОРМАТ А3			



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

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

ЗК100-020СБ

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

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЗК100-020
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>[Signature]</i>		Корпус
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВОД.	КОТОК	<i>[Signature]</i>		
Н.КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		

50√ (v)

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

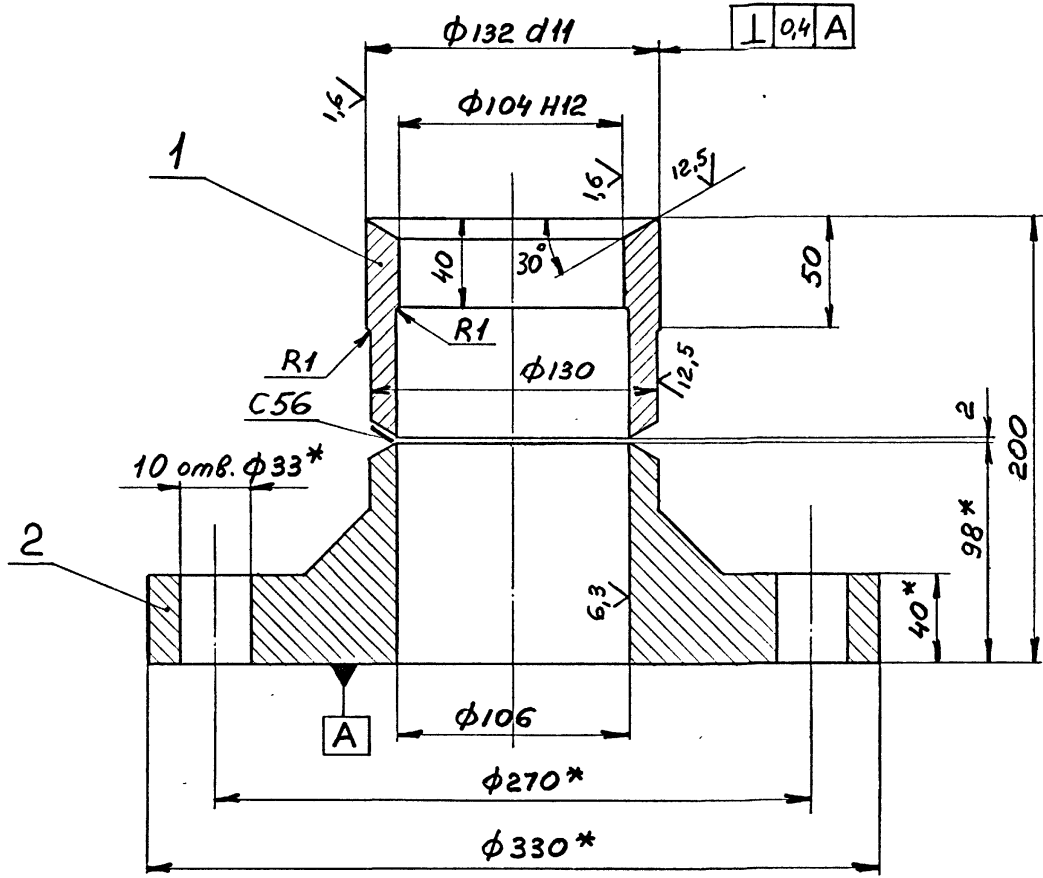
1. Предельные отклонения размеров:  $330$ ;  $190$ ;  $D_n$  для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $H_{14}$ ;  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

3. Смещение осей отверстий  $\phi 33$  от номинального расположения не более  $1,6$  мм.

10392/1

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>
РУКОВ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>
УТВ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>
ЗК100-021		
ФЛАНЕЦ		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		



ЗК100-030СБ

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

ЗК100-030СБ			
Грундбукса			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
I	29	1:2	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
1		1	
МУП ЮЖПРОШАХТ СССР КО			
ФОРМАТ А3			

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

160-001ЖЕ

12.5/1 (✓)

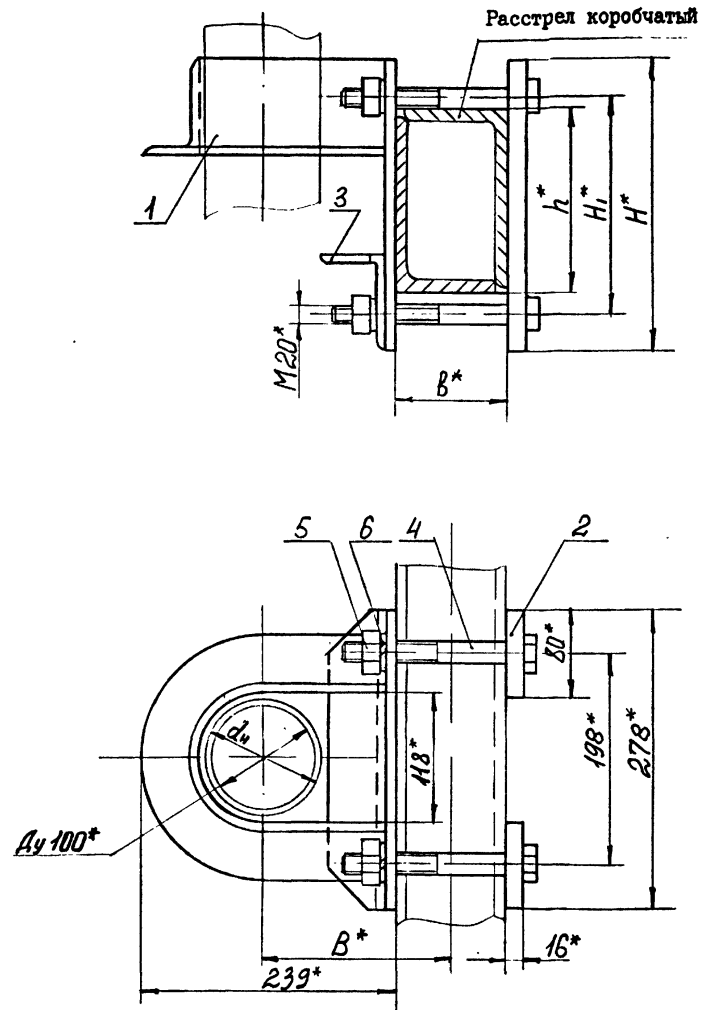
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{H_{14}}{2}$

2. Размеры в скобках - после сборки

ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ЗК100-031		
ТРУБА		
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
I	3,75	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ
1		1
МУП ЮЖПРОШАХТ СССР КО		
ФОРМАТ А4		

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

10392/1



ХПК 100-000 СБ

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

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

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ХПК 100-000 СБ		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Островская	Хомут ХПК 100	См. табл.	-	-	-
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский	ММП СССР КО		КО		

Инд. № подл. Подпись и дата

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

ХПК 100-000 Лист 2

формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

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

Шифр

Лист

ХПК100-1

ХПК100-2

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ХПК 100-000		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Гительзон	Хомут ХПК 100	См. табл.	-	-	-
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский	ММП СССР КО		КО		

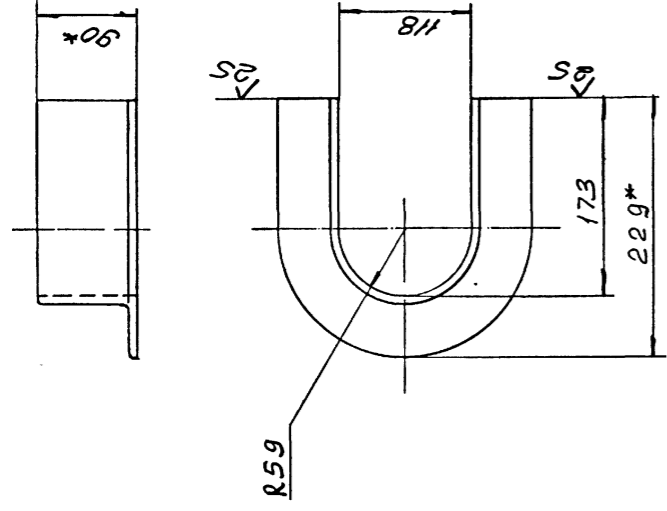
10392/1

Итого Листов 2

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А4

ХРК 100-011

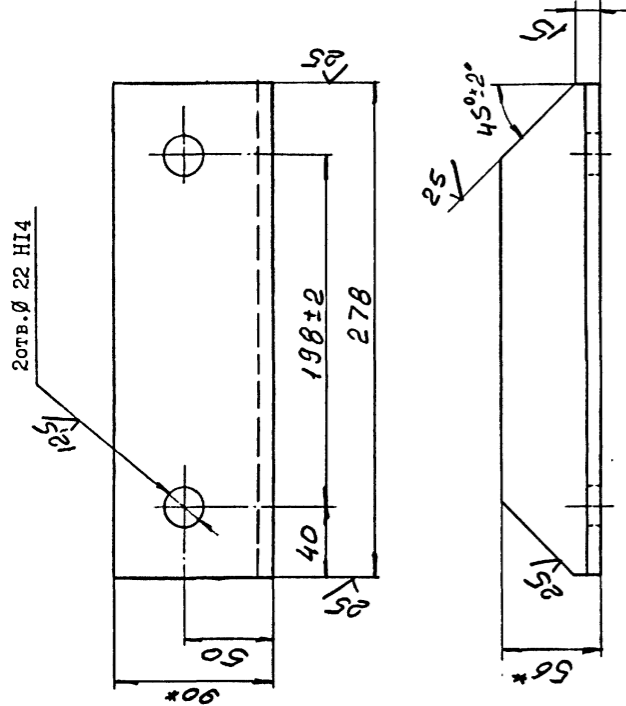


1. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИНВ. №. АУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИНВ. №. АУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ХРК 100-011		
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Тительзон	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
НКОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
Угол	Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86	Угол
МАСШТАБ	1:4	МАСШТАБ
МАССА	3,97	МАССА
КО	СССР	КО
ФОРМАТ	А3	ФОРМАТ

ХРК 100-002



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

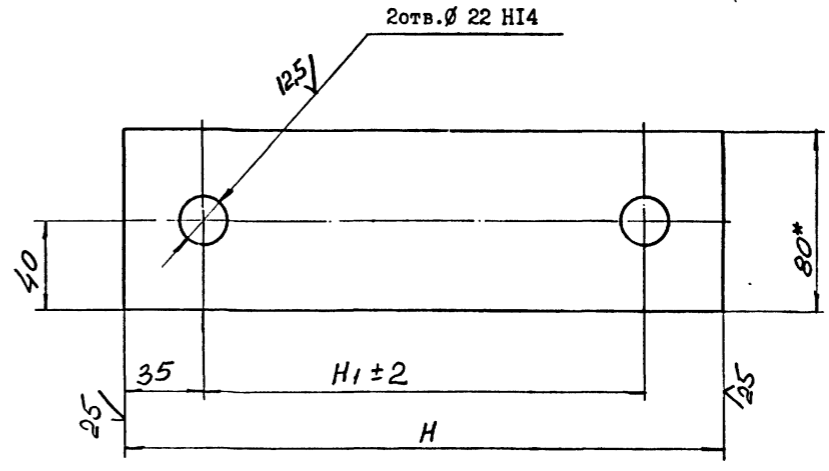
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИНВ. №. АУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ХРК 100-002		
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Тительзон	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
НКОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
Угол	Уго-90x56x8-В ГОСТ 8510-86	Угол
МАСШТАБ	2,3 1:2,5	МАСШТАБ
МАССА		МАССА
КО	СССР	КО
ФОРМАТ	А3	ФОРМАТ

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИНВ. №. АУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

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

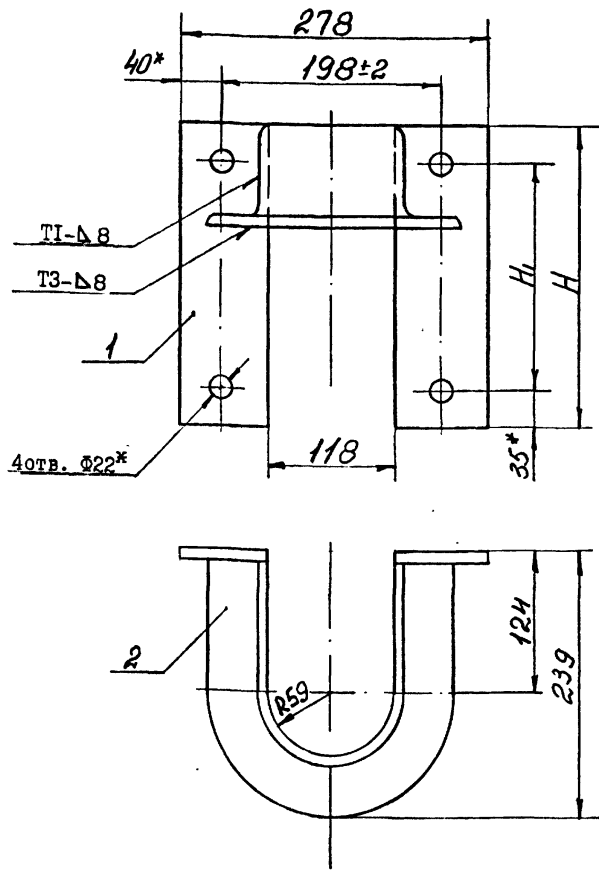
ХРК 100-001		
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Тительзон	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
НКОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
Планка		
См. таблицу		
МАСШТАБ	См. табл.	-
МАССА		
КО	СССР	КО
ФОРМАТ	А3	ФОРМАТ



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

10392/1



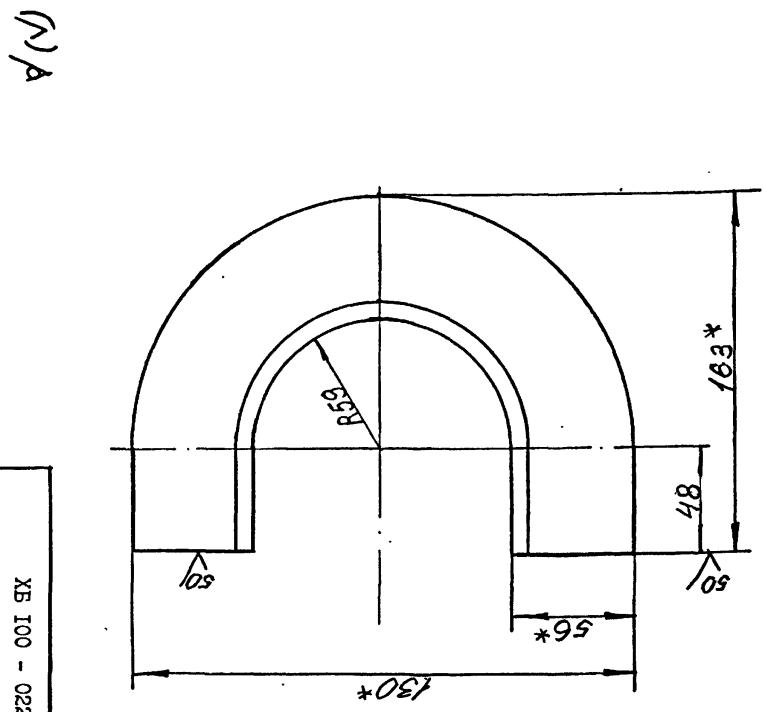


ХРК 100-010 СБ

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

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



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

ХВ 100 - 022

ХВ 100 -022

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Петренко				ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток				Н.КОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский				Уголок 90x5x8-ВГОСТ8510-86 ВСт3сп2 ГОСТ 535-88				
					Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б		
					М У П	С С С Р	К О		
					ФОРМАТ А4				

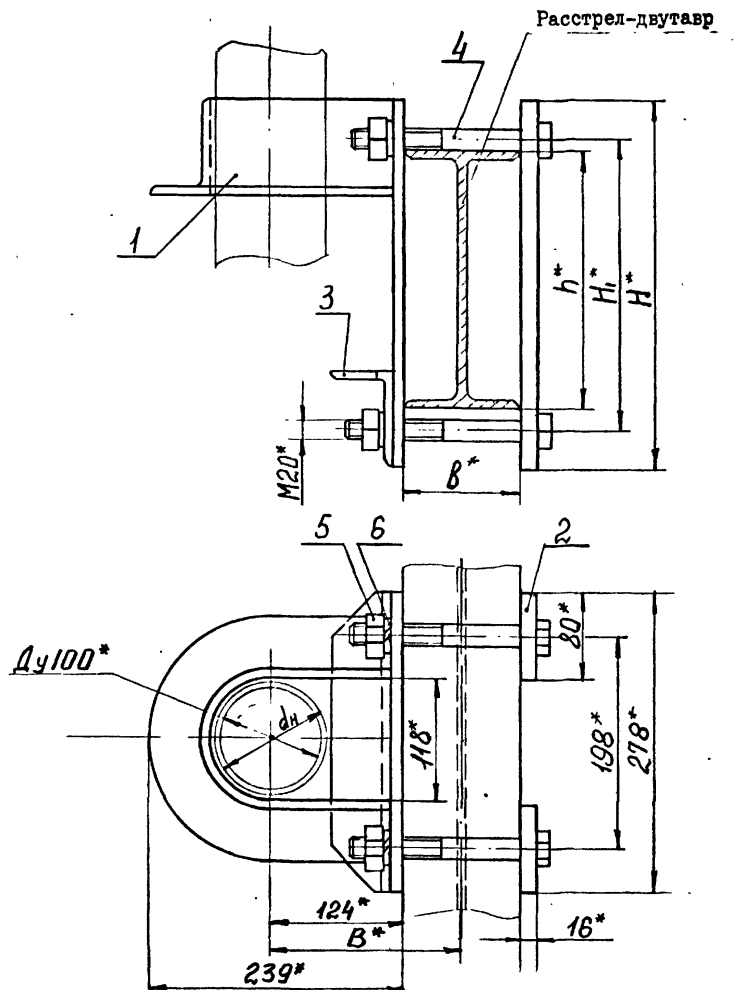
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. №	Подл.	Позв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 100-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
Документация											
A3			ХРК 100-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
A3	I		ХРК 100-001	Планка	2						I,63 кг
			- 01	Планка		2					I,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		ХРК 100-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	3,97 кг

Шифр Измер

Изм. № подл. Подпись и дата			Изм. № подл. Подпись и дата		
РАЗРАБ.	Ситтельзон		ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток		Н.КОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский		УТВ.	Бердичевский	
ХРК 100-010			Скоба		
Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
М У П	С С С Р	К О	М У П	С С С Р	К О
Ю Ж П Р О Ш А Х Т			Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
ФОРМАТ А4			ФОРМАТ А4		

10392/1



ХРД 100-000 СБ

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

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

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

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

Изм. №	Подп.	Дата	Взам. имб. №	Имб. № дубл.	Подпись	Дата	Кол. на исполн. ХРД 100-000-				Примечание
							-	01	02	03	
<u>Детали</u>											
АЗ	2		ХРК 100-001-08		Планка	2					3,32 кг
			-09		Планка		2				3,62 кг
			-10		Планка			2			4,52 кг
			-II		Планка				2		3,92 кг
АЧ	3		ХРК 100-002		Уголок	I	I	I	I		2,3 кг
<u>Стандартные изделия</u>											
	4				Болт М20х170.66.019						
					ГОСТ 7796-70	4					0,466 кг
					Болт М20х190.66.019		4		4		0,515 кг
					ГОСТ 7796-70						
					Болт М20х200.66.019						
					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

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

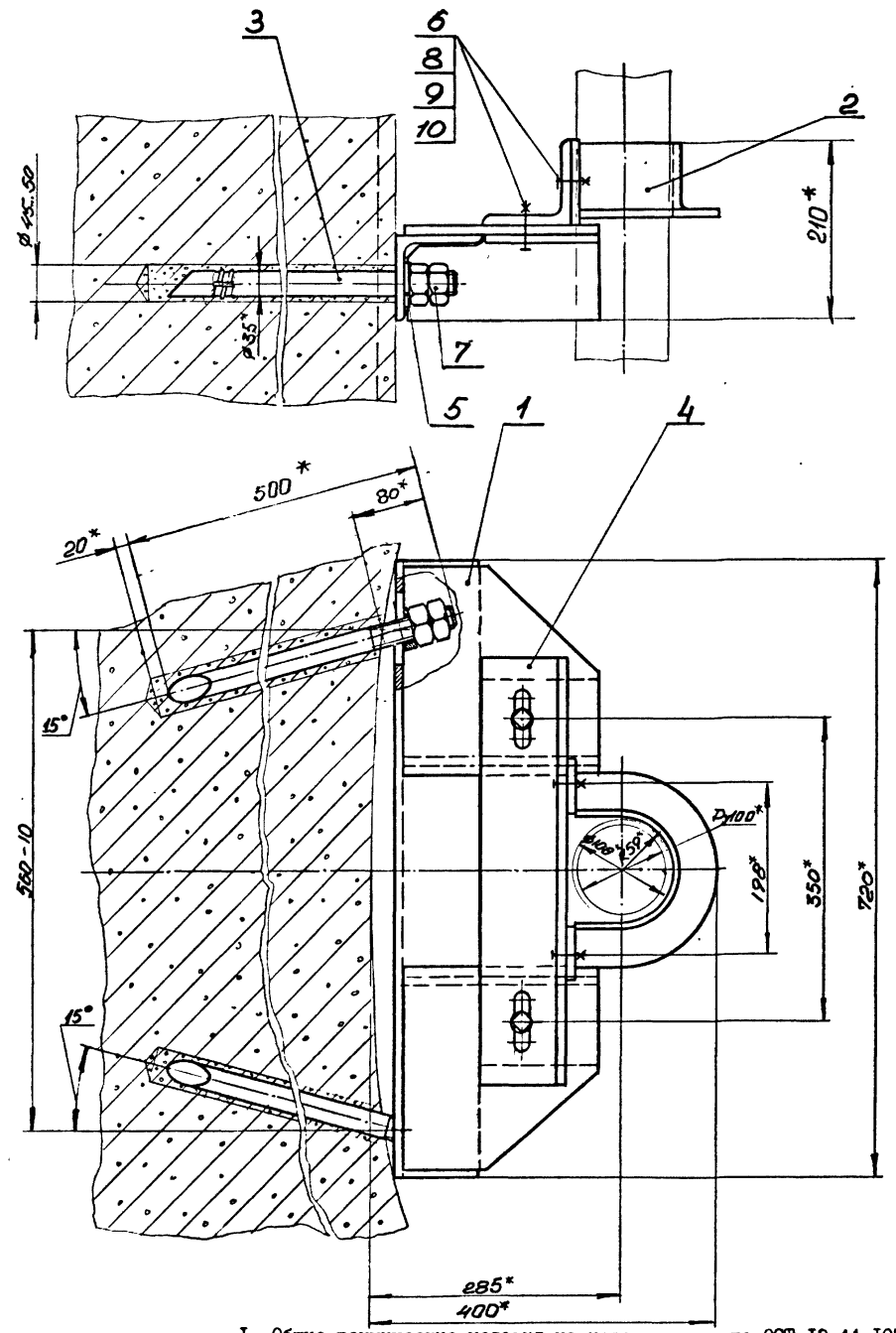
Изм. №	Подп.	Дата	Взам. имб. №	Имб. № дубл.	Подпись	Дата	Кол. на исполн. ХРД 100-000-				Примечание
							-	01	02	03	
<u>Документация</u>											
АЗ			ХРД 100-000 СБ		Сборочный чертеж	x	x	x	x		
<u>Сборочные единицы</u>											
А4	I		ХРК 100-010-02		Скоба	I					8,11 кг
			-03		Скоба		I				8,49 кг
			-04		Скоба			I			9,61 кг
			-05		Скоба				I		8,87 кг

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

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА  
 ОЗАРОВАТ Гительзон  
 ПРОВЕРИЛ Коток  
 И.КОНТРОЛЬ Коток  
 УТВЕРДИЛ Бердичевский

ИЗМ. ЛИСТОВ I  
 М У П СССР  
 ЮЗГУПРОШАХТ  
 КО

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



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

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

ХБ100-000СБ			
Хомут ХБ100		Л И Т	М А С С А
		43, I	1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1

М. У. П. С. С. С. Р.  
 КО  
 ФОРМАТ А3

ХБ100-000СБ

ФОРМАТ	УМЕР	ИЗМ. ЛИСТ	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
A3			Документация	Документация	
A3			Сборочный чертеж	Сборочный чертеж	
A3			Сборочные единицы	Сборочные единицы	
A4	1	ХБ100-010	Кронштейн	Кронштейн	1 24,6 кг
A4	2	ХБ100-020	Скоба	Скоба	1 3,8 кг
A4	3	ХБ100-001	Анкер	Анкер	2 3,15кг
A4	4	ХБ100-002	Уголок	Уголок	1 7,3 кг
A4	5	ХБ100-003	Шайба	Шайба	2 0,12кг
A4	6		Стандартные изделия	Стандартные изделия	
A4	6		Болт М20х60.66.019	Болт М20х60.66.019	4 0,194кг
A4	7		Гайка М24.8.019	Гайка М24.8.019	4 0,107кг
A4	8		Гайка М20.8.019	Гайка М20.8.019	4 0,063кг
A4	9		Шайба 20.65Г.019	Шайба 20.65Г.019	4 0,013кг
A4	10		Шайба 20.04.019	Шайба 20.04.019	6 0,017кг
A4			ГОСТ 11371-78	ГОСТ 11371-78	

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

ХБ100-000			
Хомут ХБ100		Л И Т	М А С С А
		43, I	1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1

М. У. П. С. С. С. Р.  
 КО  
 ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	УМЕР	ИЗМ. ЛИСТ	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
A3			Документация	Документация	
A3			Сборочный чертеж	Сборочный чертеж	
A4	1	ХБ100-011	Уголок	Уголок	1 10,9кг
A4	2	ХБ100-012	Косынка	Косынка	2 3,8кг
A4	3	ХБ100-013	Уголок	Уголок	1 2,85кг
A4	4	ХБ100-014	Уголок	Уголок	1 2,85кг

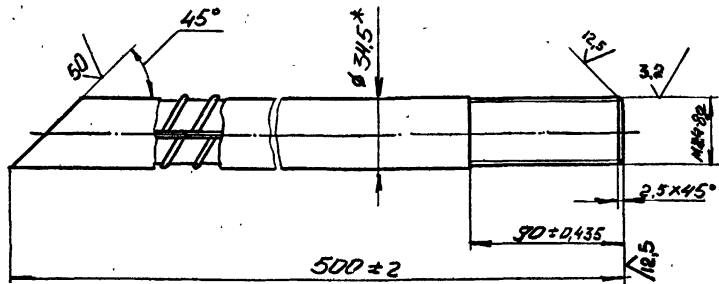
ИЗМ. ЛИСТ		М. ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

ХБ100-010			
Кронштейн		Л И Т	М А С С А
		43, I	1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1

М. У. П. С. С. С. Р.  
 КО  
 ФОРМАТ А4

100-001Х



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

ХБ100-001

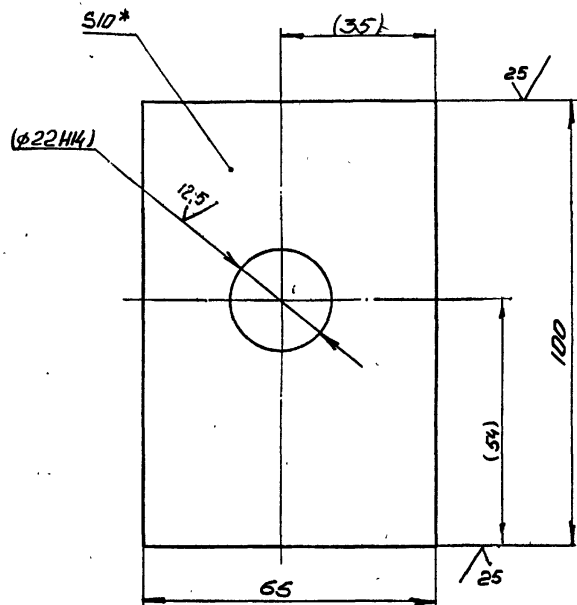
Анкер

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

Ø32 А-II ГОСТ 5781-82

ФОРМАТ А4

120-001Х



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

ХБ100-021

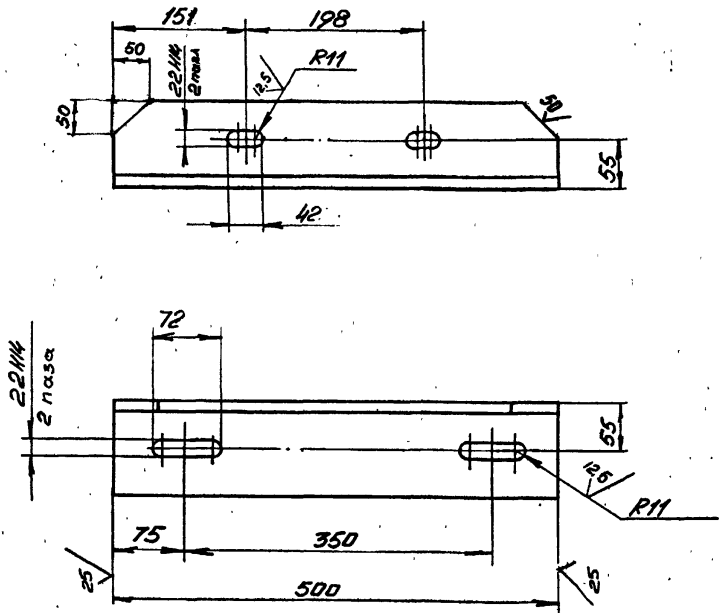
Планка

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

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

ФОРМАТ А4

200-001Х



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

ХБ100-002

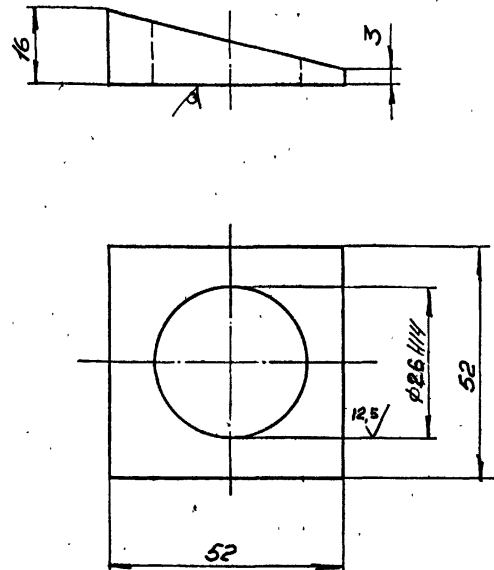
Уголок

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

Уголок 100-100-10-5 ГОСТ 8509-86  
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

800-001Х



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

ХБ100-003

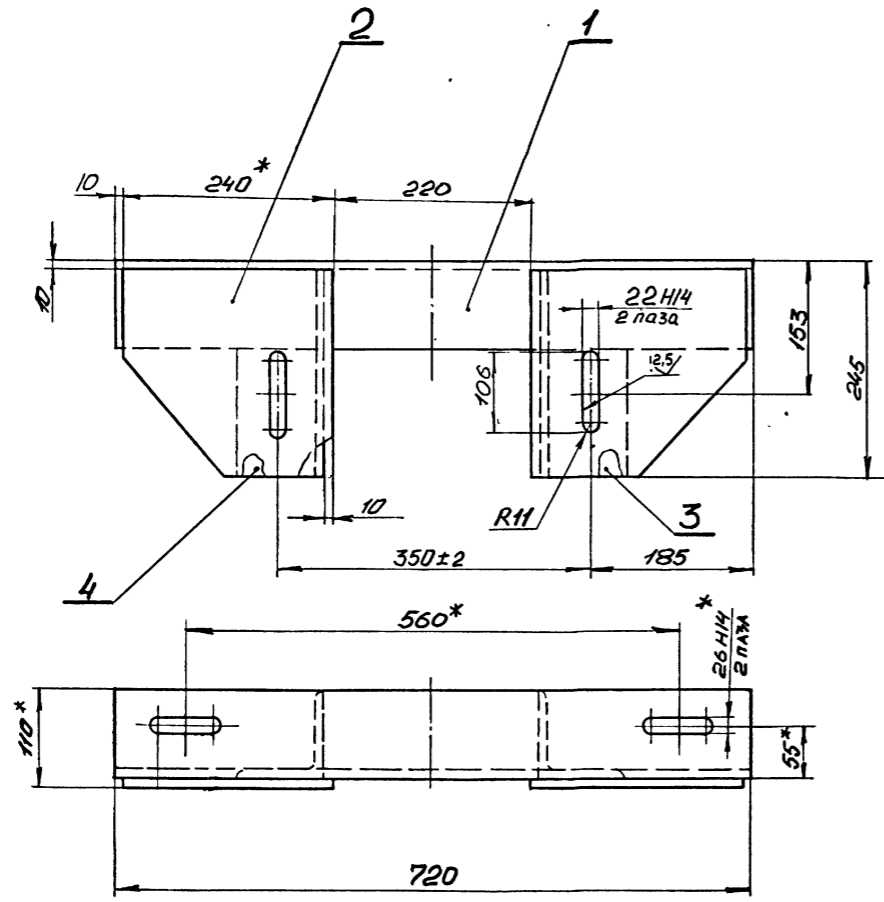
Шайба

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

Лист В16 ГОСТ 19903-74  
Вст3 кп2ГОСТ14637-89

ФОРМАТ А4

10392/1



ХБ100-010СБ

- 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.

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

ФОРМАТ А3

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Уголок	1 2,8 кг
	Планка	2 0,48 кг

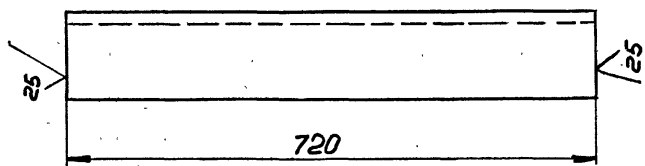
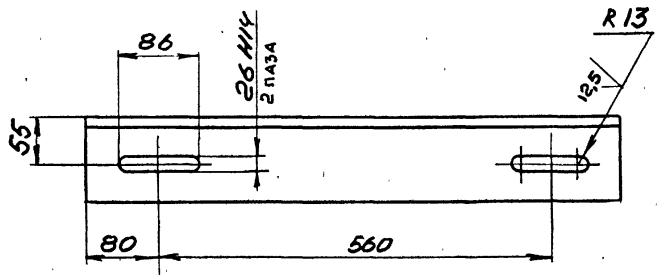
ХБ100-020СБ

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

103924

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

XB100-011



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

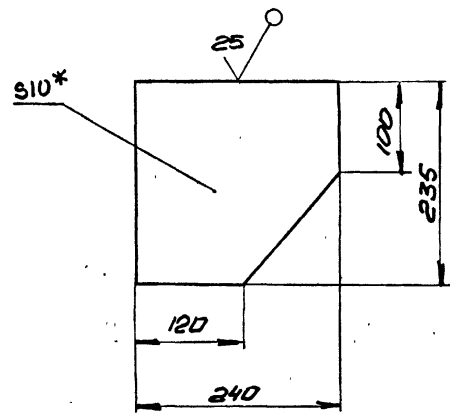
XB100-011

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
НКОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		10,9	1:5
Уголок			
ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86			
ВстЗкп2ГОСТ 535-88			
МЧП	СССР		
ЮЖУПРОШАХТ	КО		

ФОРМАТ А4

XB100-012



1. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$

2.\* Размеры для справок.

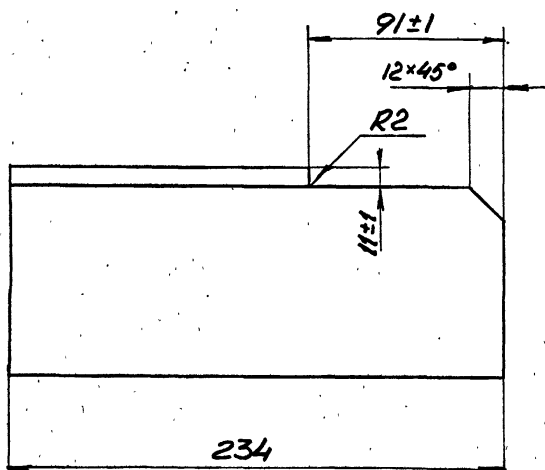
XB100-012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
НКОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		3,8	1:5
Косынка			
ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Лист В10 ГОСТ 19903-74			
ВстЗкп2ГОСТ14637-89			
МЧП	СССР		
ЮЖУПРОШАХТ	КО		

ФОРМАТ А4

XB100-013



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

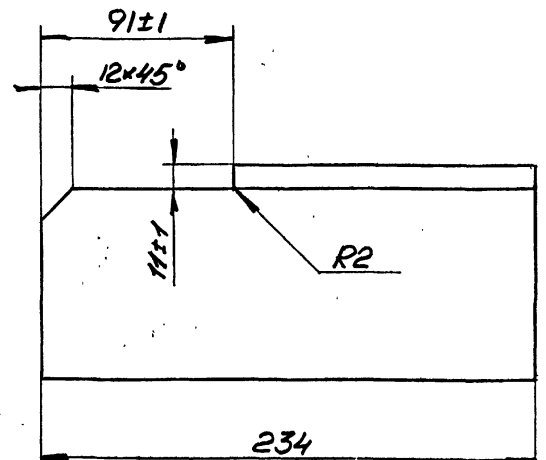
XB100-013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
НКОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		2,85	1:2
Уголок			
ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86			
ВстЗкп2ГОСТ535-88			
МЧП	СССР		
ЮЖУПРОШАХТ	КО		

ФОРМАТ А4

XB100-014



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

XB100-014

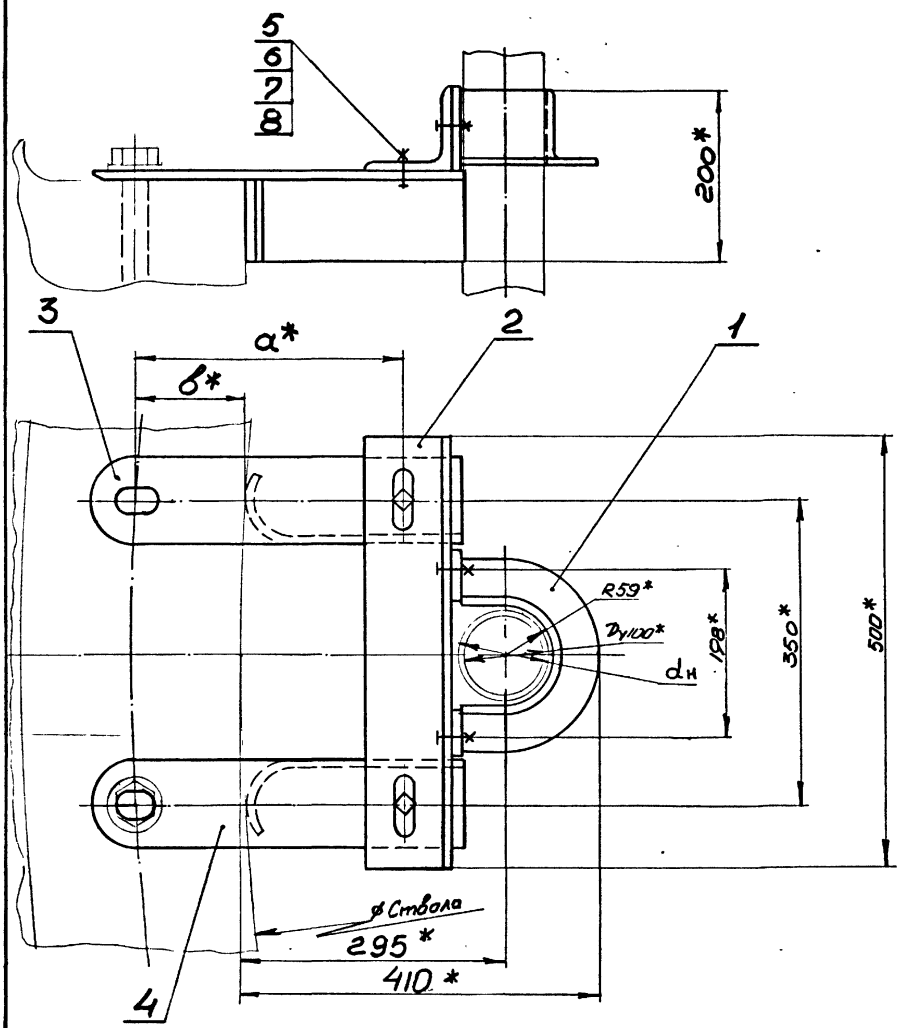
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
НКОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		2,85	1:2
Уголок			
ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86			
ВстЗкп2ГОСТ535-88			
МЧП	СССР		
ЮЖУПРОШАХТ	КО		

ФОРМАТ А4

10392/1

серия 7.401-2 Выпуск I



ХТШ100-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм			Ø Ствола м	Масса, кг
		α	β	d <sub>н</sub>		
ХТШ100-000	ХТШ100-1	310	130	108	6	23,3
-01	ХТШ100-2	330	150	114	7	23,6

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

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

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

Формат	Взнос	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 100-000-						Примечание
					-	01					
A4	2		ХБ100-002	Уголок	I	I					7,3кг
A3	3		ХТШ100-001	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
A3	4		ХТШ100-002	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
Стандартные изделия											
	5			Болт М20-8gx60.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4	4					0,194кг
	6			ГайкаМ20-7Н.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063кг
	7			Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,013 кг
	8			Шайба 20.04.019							
				ГОСТ 11371-78	6	6					0,017кг
ХТШ100-000										Лист	2

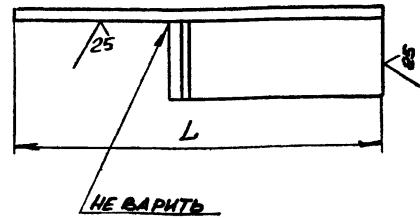
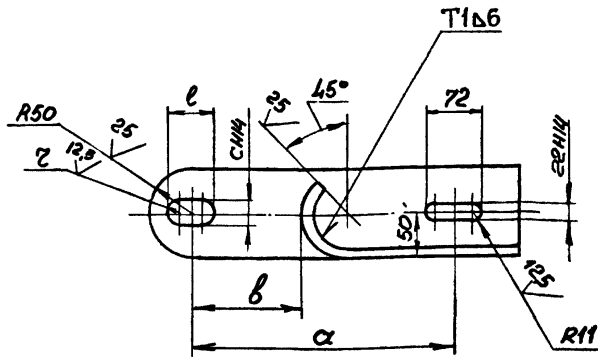
Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

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

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

✓(✓)



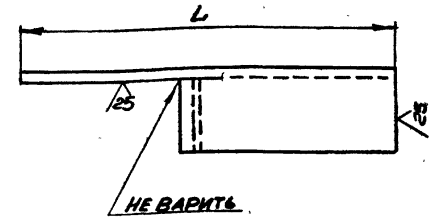
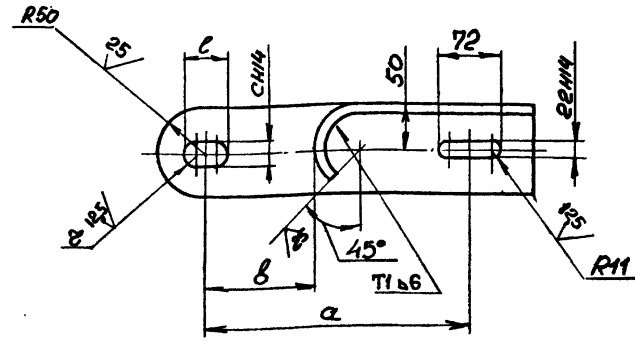
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	z	е	Л	
XTШ100-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

			XTШ100-002					
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАШТАБ		
РАЗРАБ.	Кейс				см.	-		
ПРОВ.	Проскурнина				табл.			
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I		
И.КОНТР.	Проскурнина			МШП	СССР			
УТВ.	Бердичевский			ГОСТ	ГОСТ			
				Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86				
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 535-88				
				ЮЖГПРОШАХТ				
				ФОРМАТ А3				

XTШ100-002

✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	z	е	Л	
XTШ100-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

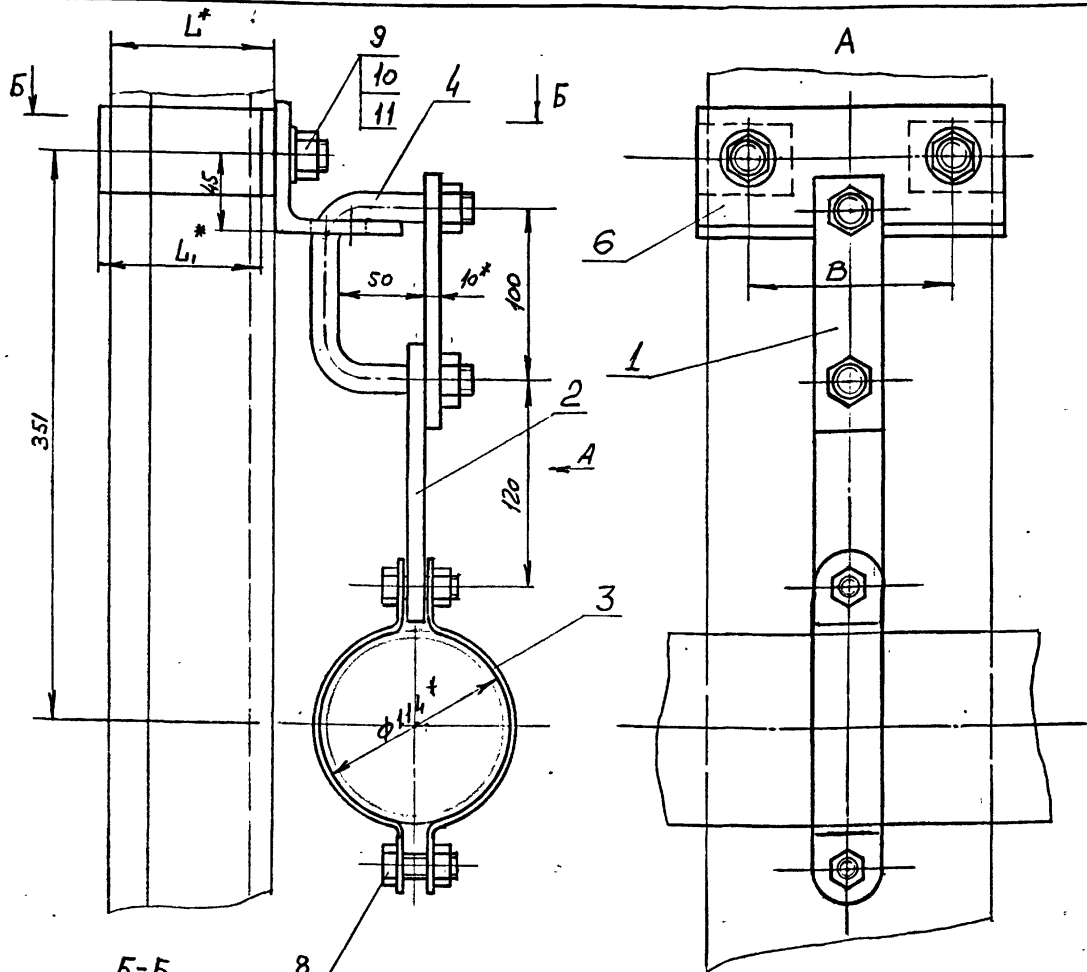
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

			XTШ100-001					
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАШТАБ		
РАЗРАБ.	Кейс				см.	-		
ПРОВ.	Проскурнина				табл.			
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I		
И.КОНТР.	Проскурнина			МШП	СССР			
УТВ.	Бердичевский			ГОСТ	ГОСТ			
				Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86				
				Вст 3 кн 2 ГОСТ 535-88				
				ЮЖГПРОШАХТ				
				ФОРМАТ А3				

10392/1

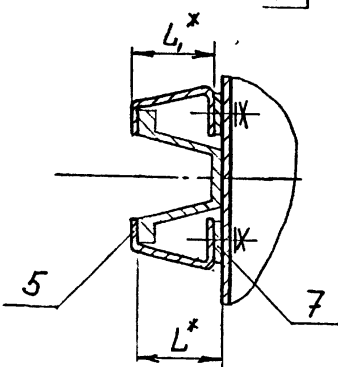
XTШ100-001





ПАП100 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L1	B	
ПАП100 - 000	СВП - 17	94	97	112	5,3
-01	СВП - 19	102	97	112	5,65
-02	СВП - 22	110	97	128	6,05
-03	СВП - 27	123	126	118	5,51
-04	СВП - 33	137	126	130	5,99



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

ПАП100 - 000СБ		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПАП 100		См. табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Молокошев	И.И.		
ПРОВ.	Гительзон	И.И.		
РУКОВ.	Коток	И.И.		
И.КОНТР.	Гительзон	И.И.		
УТВ.	Бердичевский	И.И.		
		Л И С Т	Л И С Т О В	1
		М У П	Г А Л У П Л И К	СССР
		К О Ж Е П Р О Ш А Х Т		КО
ФОРМАТ А3				

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

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

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	2
РАЗРАБ.	Молокошев	И.И.							
ПРОВ.	Гительзон	И.И.							
РУКОВ.	Коток	И.И.							
И.КОНТР.	Гительзон	И.И.							
УТВ.	Бердичевский	И.И.							
ПАП100 - 000								Подвеска ПАП 100	
								М У П Г А Л У П Л И К С С С Р К О Ж Е П Р О Ш А Х Т КО	
формат А4									

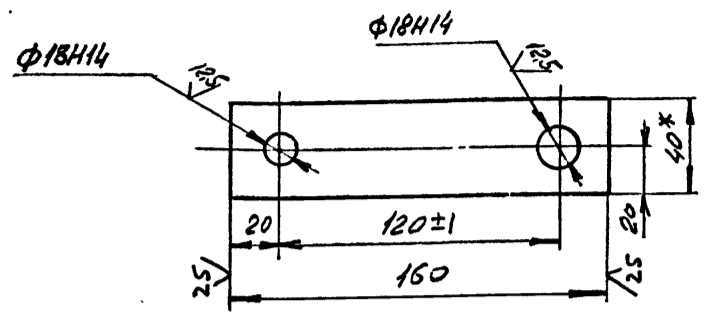
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

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

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
ПАП100 - 000								Лист 2	
формат А4									

200 - 001ПВ

(V)

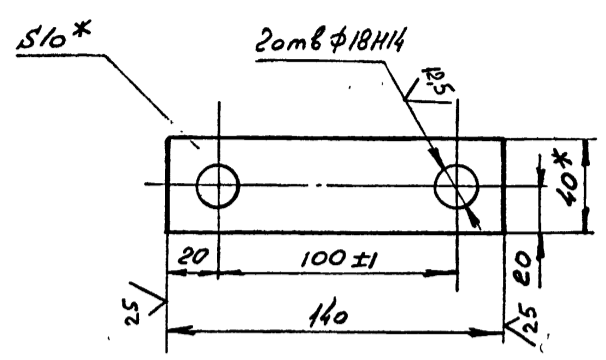


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$   
 2.\* Размеры для справок

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

100 - 001ПВ

(V)

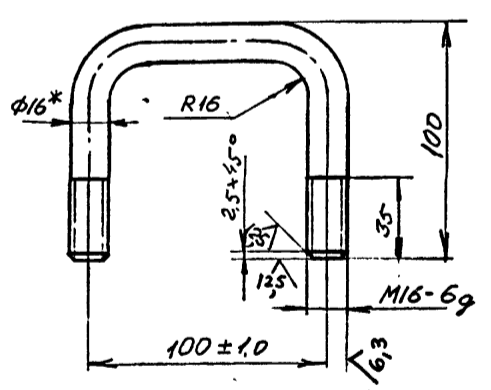


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$   
 2.\* Размеры для справок

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

300 - 001ПВ

(V)

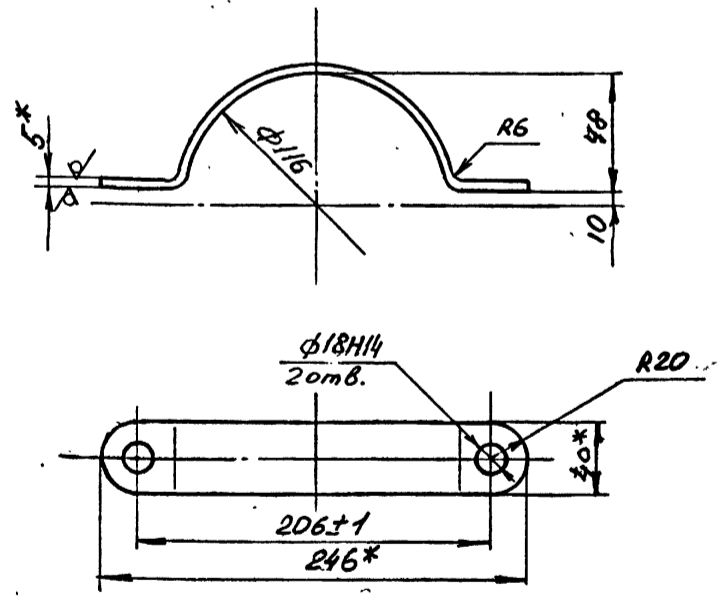


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$   
 2.\* Размеры для справок

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

300 - 001ПВ

(V)

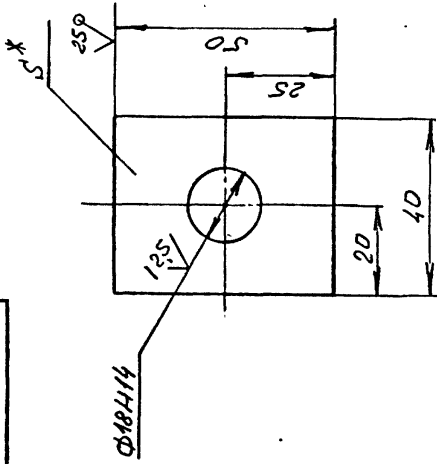


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$   
 2.\* Размеры для справок

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

10392/1

400 - 001УИ



Обозначение	S, мм	Масса, кг.
ПАП100-007	8	0,13
- 01	16	0,26
- 02	14	0,17

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕВ	ПАП100-007	[Signature]		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ДИТЕЛЬСОН			
И. КОИТР.	ДИТЕЛЬСОН				УТВЕРЖДАЮЩИЙ	КОТОК			

ПАП100 - 007

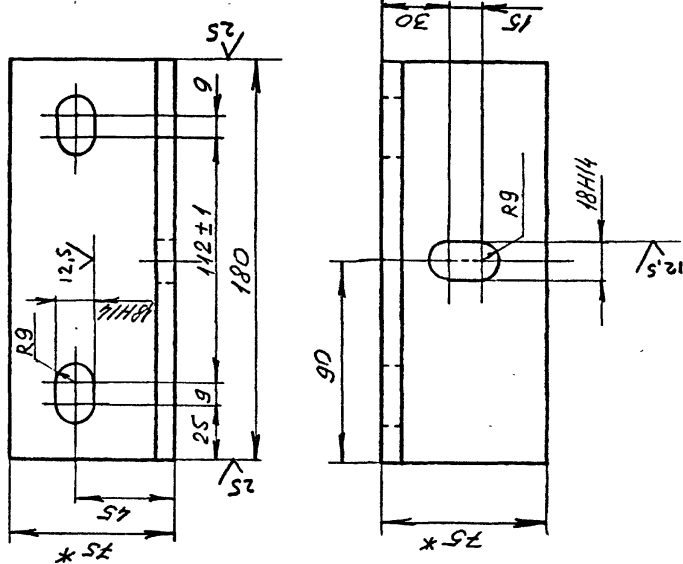
Прокладка

Лист 8 ГОСТ 19903-74  
 ВСр3кп2ГОСТ14637-79

ММД  
 ГОТ  
 КО

ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА  
 ВЗАМ. ИМ. № ИМБ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

900 - 001УИ



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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕВ	ПАП100 - 006	[Signature]		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ДИТЕЛЬСОН			
И. КОИТР.	ДИТЕЛЬСОН				УТВЕРЖДАЮЩИЙ	КОТОК			

ПАП100 - 006

Уголок

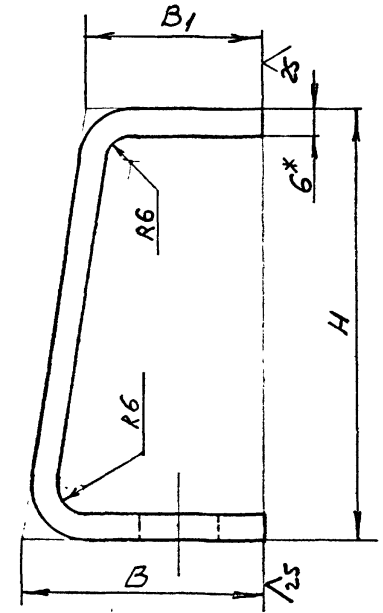
Уголок 75x75x9-АГОСТ8509-86  
 ВСр3кп2ГОСТ535-88

ММД  
 ГОТ  
 КО

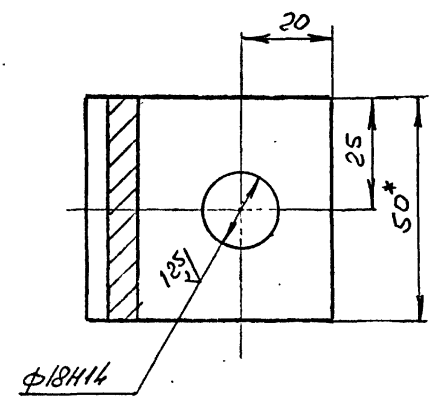
ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА  
 ВЗАМ. ИМ. № ИМБ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА ВЗАМ. ИМ. № ИМБ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

A ↓



A ↓



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг.
	Н	В	В <sub>I</sub>	
ПАП100- 005	97	55	40	0,43
-01	126	50	50	0,51

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

10392/1

ПАП100 - 005				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕВ	ПАП100 - 005	[Signature]	
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ДИТЕЛЬСОН			
И. КОИТР.	ДИТЕЛЬСОН			
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	КОТОК			

Скоба

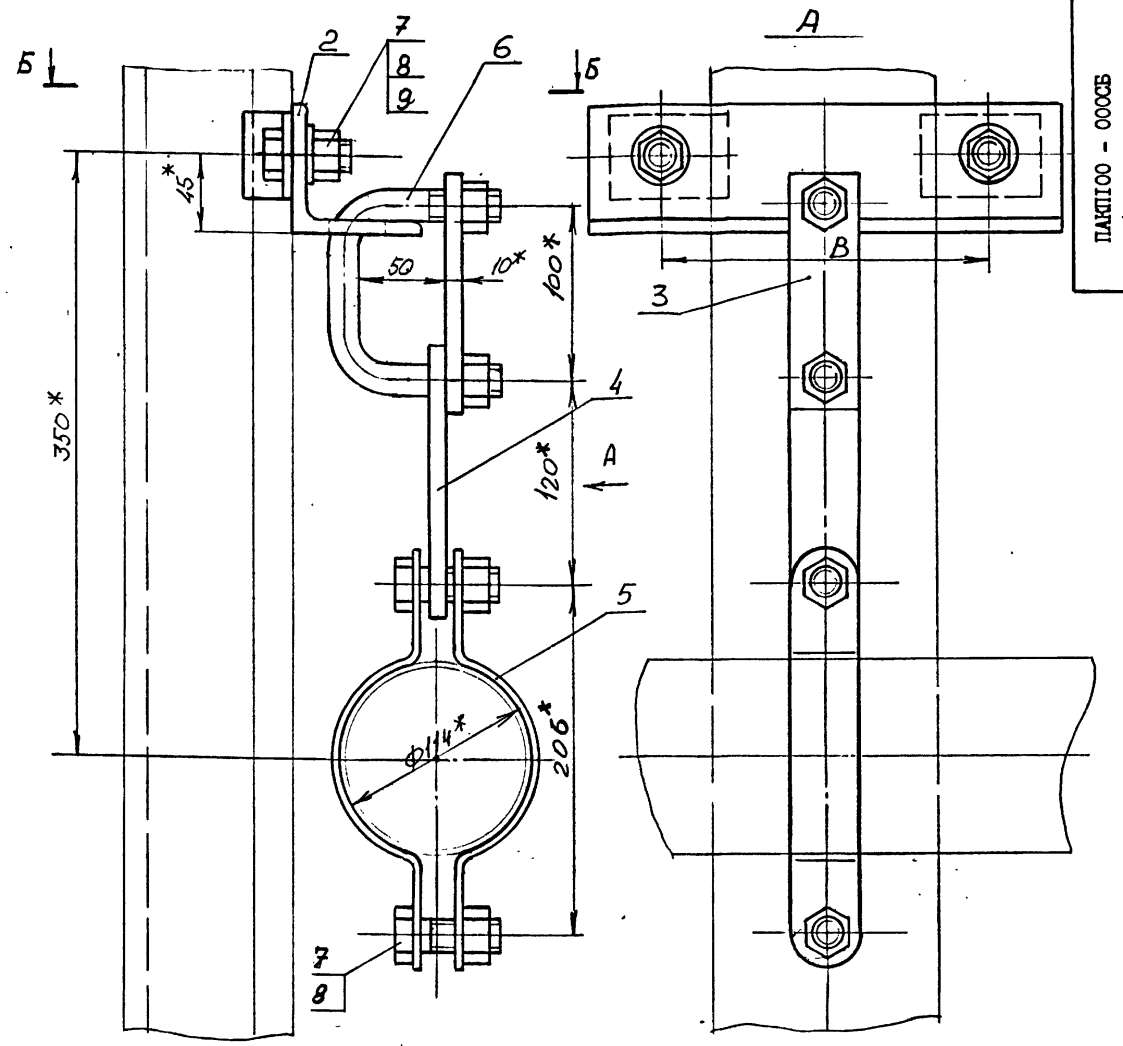
Лист 8 ГОСТ 19903-74  
 ВСр3кп2ГОСТ14637-79

ММД  
 ГОТ  
 КО

ИЗМ. № ПОЛН. И ДАТА ВЗАМ. ИМ. № ИМБ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПАП100 - 005

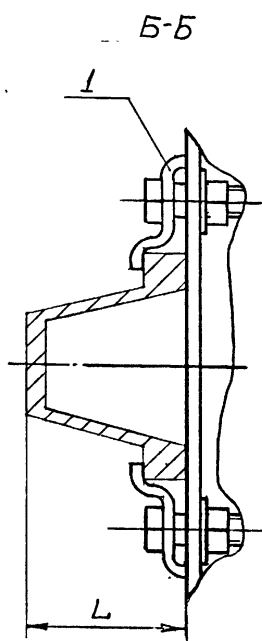
Выпуск I серия 7.40I-2



ПАП100 - 000СБ

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

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



ПАП100 - 000СБ

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

Подвеска ПАП1 100

Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
См табл.												
ИЛСТ ИЛСТОВ I												
МЧД СССР КО												
ЮЖИПРОШАХТ												

ФОРМАТ А3

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП100 - 100 -										Примечание	
					-	01										
A4	3		ПАП100 - 001	Планка	I	I										0,44кг
A4	4		ПАП100 - 002	Планка	I	I										0,51кг
A4	5		ПАП100 - 003	Скоба	2	2										0,28кг
A4	6		ПАП100 - 004	Скоба	I	I										0,45кг
Стандартные изделия																
	7			Болт М16x50.66.019 фос.			4	4								0,104кг
	8			Гайка 16.4.019 фос.					6	6						0,033кг
	9			Шайба 16.04.019 фос					2	2						0,011кг
				ГОСТ 7796 - 70												
				ГОСТ 5915 - 70												
				ГОСТ 11371 - 78												

ПАП100 - 000

Лист 2

ФОРМАТ А4

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

ПАП100 - 000

10392/1

Подвеска ПАП1 100

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

Листа 1 2

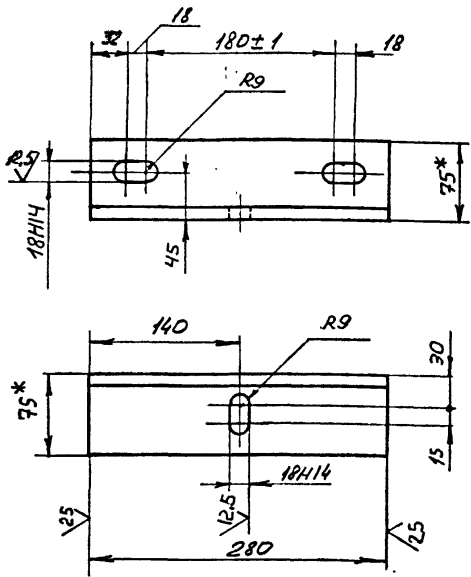
МЧД СССР КО

ЮЖИПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

200 - 001ПНП

В(√)



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2
- 2.\* Размеры для справок

ПАКП100 - 002

Уголок

Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86  
ВСт3кп2ГОСТ535-88

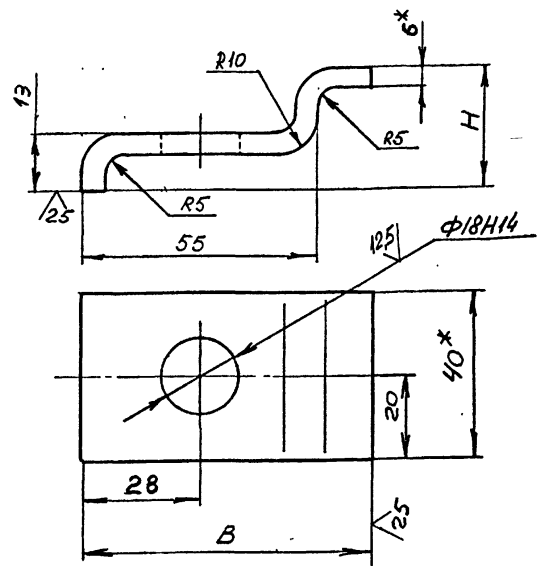
Лист	Масса	Масштаб
1	2,8	1:4

МНИ  
Госупник  
КОНТРОЛЬ

ФОРМАТ А4

100 - 001ПНП

В(√)



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

- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2
- 2.\* Размеры для справок

ПАКП100 - 001

Скоба

Полоса Б-2-6x40ГОСТ103-76  
ВСт3кп2ГОСТ535-88

Лист	Масса	Масштаб
1	См. табл.	-

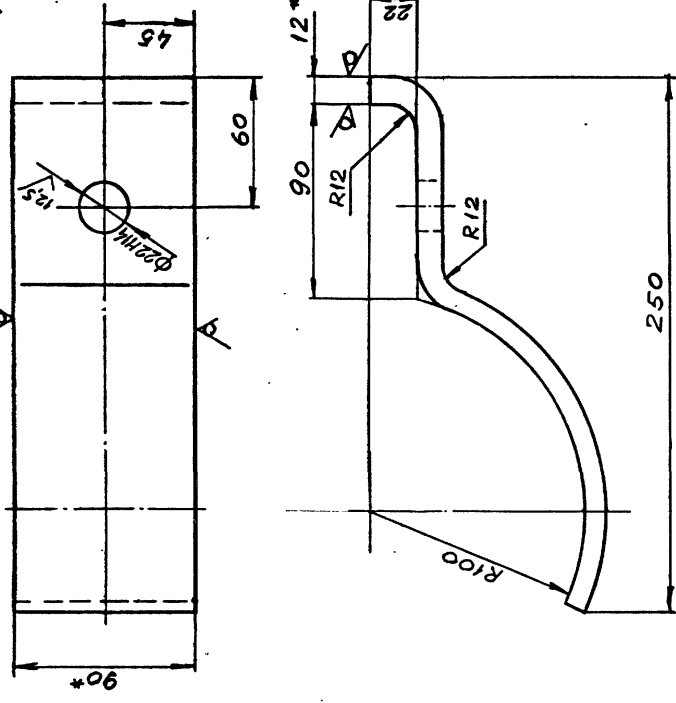
МНИ  
Госупник  
КОНТРОЛЬ

ФОРМАТ А4

10392/1

100-001УЭП

25/√(h)



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

2. \*Размеры для справок.

ПСК100-001

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева	<i>Л.К.</i>	
ПРОБ.	Петренко	<i>Л.К.</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>Л.К.</i>	
И.КОНТР.	Петренко	<i>Л.К.</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>Л.К.</i>	

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	2,5	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
МШП	СССР	КО
ЮНТ	ПРОШАХТ	
ПОЛОСА В-2 12x90 ГОСТ 103-76		
ВС-3 мп2 ГОСТ 535-88		
ФОРМАТ А4		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЧ.
АЗ	ПСК100-000 СБ	
А4	ПСК100-001	2 2,5кг
А4	ПАП100-001	1 0,44кг
А4	ПАП100-002	1 0,51кг
А4	ПАП100-003	2 0,28кг
А4	ПАП100-004	1 0,45кг
	Стандартные изделия	
6	Болт М16x50.66.019	2 0,104кг
7	ГОСТ 7796-70	
	Болт М20x90.66.019	
	ГОСТ 7796-70	1 0,268 кг
8	Гайка М16.8.019	
	ГОСТ 5915-70	8 0,033кг
9	Гайка М20.8.019	
	ГОСТ 5915-70	2 0,063кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева	<i>Л.К.</i>	
ПРОБ.	Петренко	<i>Л.К.</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>Л.К.</i>	
И.КОНТР.	Петренко	<i>Л.К.</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>Л.К.</i>	

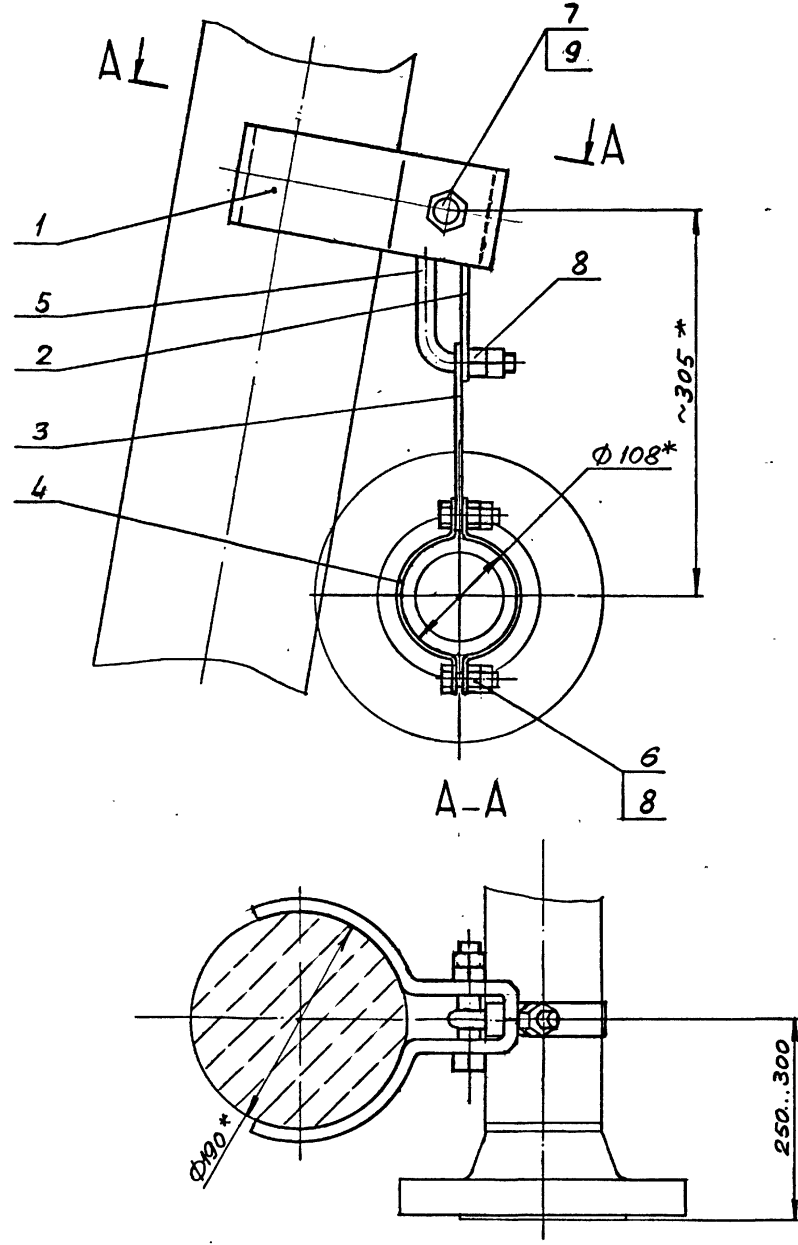
ПСК100-000

Подвеска ПСК100

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
МШП	СССР	КО
ЮНТ	ПРОШАХТ	
ПОЛОСА В-2 12x90 ГОСТ 103-76		
ВС-3 мп2 ГОСТ 535-88		
ФОРМАТ А4		

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

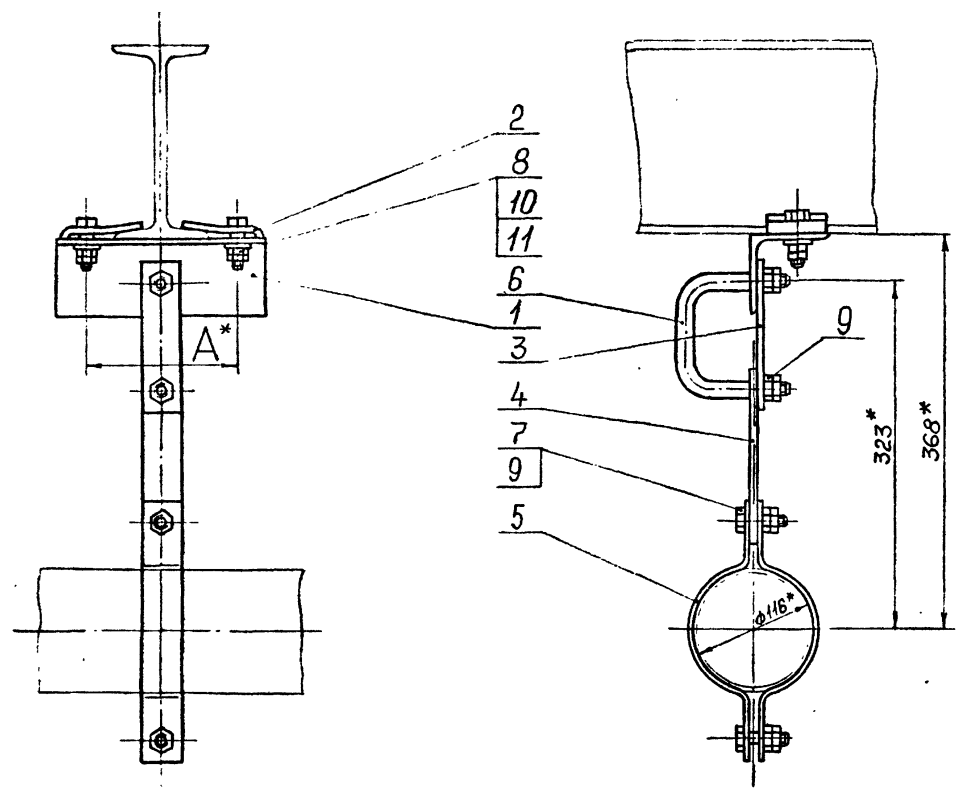


1. Предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
3. \*Размеры для справок.

ПСК100-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева	<i>Л.К.</i>	
ПРОБ.	Петренко	<i>Л.К.</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>Л.К.</i>	
И.КОНТР.	Петренко	<i>Л.К.</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>Л.К.</i>	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	76	1:4	
ЛИСТ	ЛИСТОВ		
МШП	СССР	КО	
ЮНТ	ПРОШАХТ		
ПОЛОСА В-2 12x90 ГОСТ 103-76			
ВС-3 мп2 ГОСТ 535-88			
ФОРМАТ А3			

серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



ПВ 100 - 000 СБ

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

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

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

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМ. ИЗМ. №	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Обозначение		Наименование		Кол. на исполн. ПВ100-000-						Примечание
					-	01	-	01							
A4	3				ПАП100-001	Планка	I	I							0,44 кг
A4	4				ПАП100-002	Планка	I	I							0,51 кг
A4	5				ПАП100-003	Скоба	2	2							0,28 кг
A4	6				ПАП100-004	Скоба	I	I							0,45 кг
Стандартные изделия															
Болты ГОСТ7796-70															
	7				М16х60.66.019 фос		2	2							0,12 кг
	8				М20х65.66.019 фос		2	2							0,207 кг
Гайки ГОСТ5915-70															
	9				М16.8.019 фос		8	8							0,033 кг
	10				М20.8.019 фос		4	4							0,063 кг
Шайба 20.04.019															
	11				ГОСТ 11371-78		2	2							0,017 кг

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМ. ИЗМ. №	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Обозначение		Наименование		Кол. на исполн. ПВ100-000-						Примечание
					-	01	-	01							
Документация															
A3					ПВ100-000СБ	Сборочный чертёж	x	x							
Детали															
A4	I				ПВ100-001	Уголок	I								2,24 кг
					-01	Уголок		I							2,50 кг
A4	2				ПВ100-002	Планка	2								0,39 кг
					-01	Планка		2							0,41 кг

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

Выпуск I  
серия 7.40I-2

ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

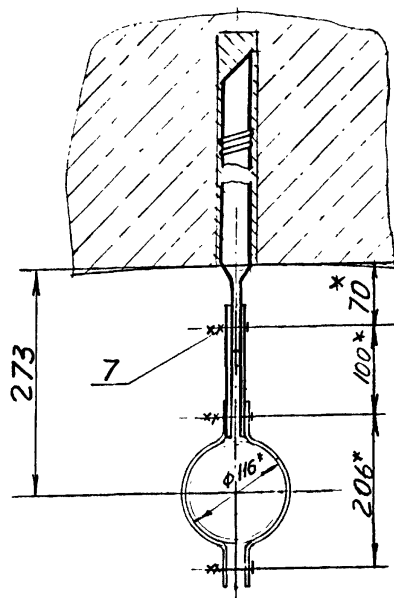


Рис. 2

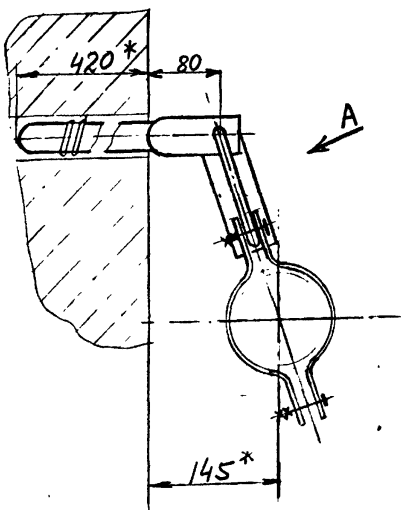
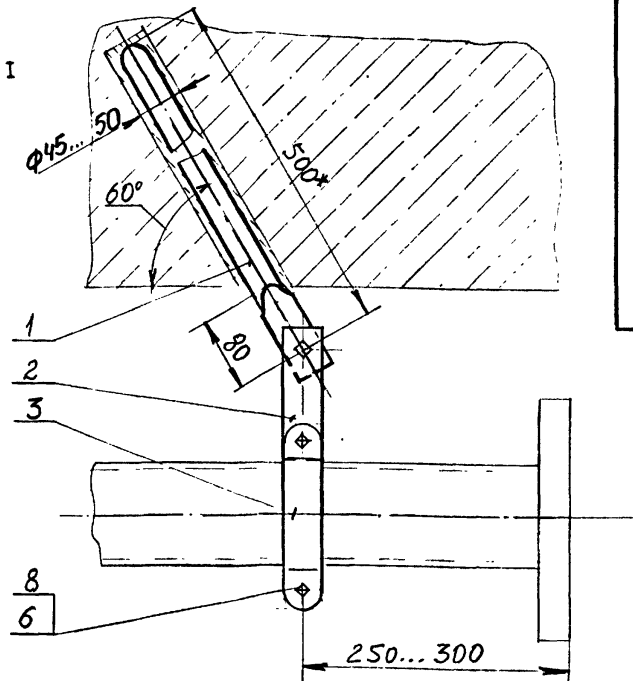


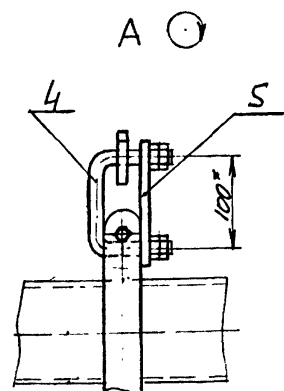
Рис. 1



ПБ100-000СБ

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

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



ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
РАЗР.	Коток		ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ПРОВ.	Коняева		ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РУКОВ.	Коток		ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
И.КОНТР.	Коняева		ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
УТВ.	Бердичевский		ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА

ФОРМАТ А3

ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПБ 100-000

Лист 2  
Формат А4

ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПБ100-000

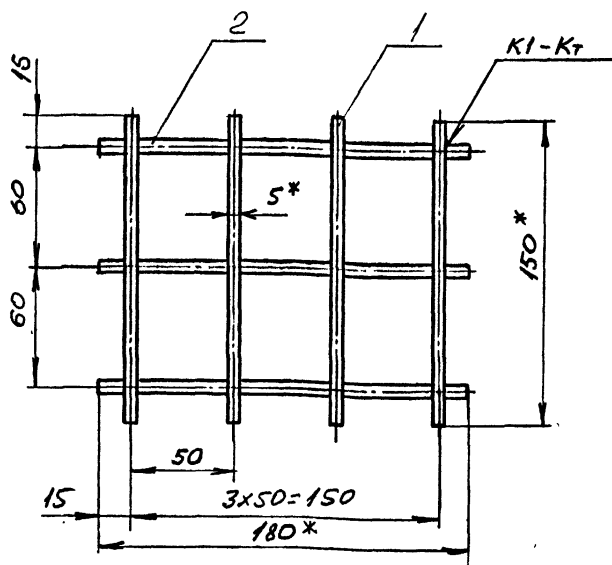
ИМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Подвеска ПБ100

Лист 1  
Формат А3



ЭСОЮ - 00ЮЮ



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

ОГЮЮ - 0ЮЮБ

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	ОГЮЮ	0ЮЮБ	Молокошер						
ПРОВ.	Гительзон			Гительзон					0,18	1:2
РУКОВ.	Коток			Коток						
И.КОНТР.	Гительзон			Гительзон						
УТВ.	Бердичевский			Бердичевский						

ФОРМАТ	ЗОНА	ИЗМЕНЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			ОГ ЮЮ-0ЮЮБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5 В1 ГОСТ6727-80 ВСТЗКП2 ГОСТ380-88		
БЯ	1		ОГЮЮ-0ЮЮ	l = 150 А16	4	0,023кг
БЯ	2		ОГЮЮ-0ЮЮ	l = 180 А16	3	0,023кг

ПОДП. И ДАТА	ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
	РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР		
	ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН		
	РУКОВОД.	КОТОК		
	И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН		
	УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ		

ОГЮЮ-0ЮЮ

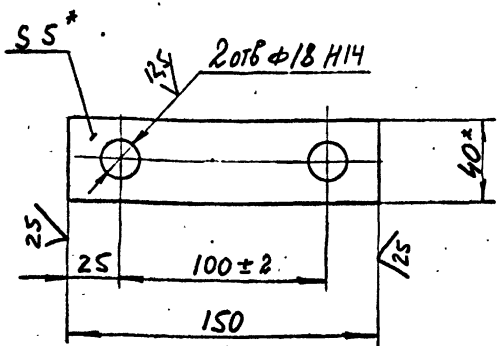
Сетка арматурная

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б

ФОРМАТ А4

ПВЮЮ-002

(V) A



1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками ± IT16.  
 2. Размеры для справок.

ПВЮЮ-002

Планка

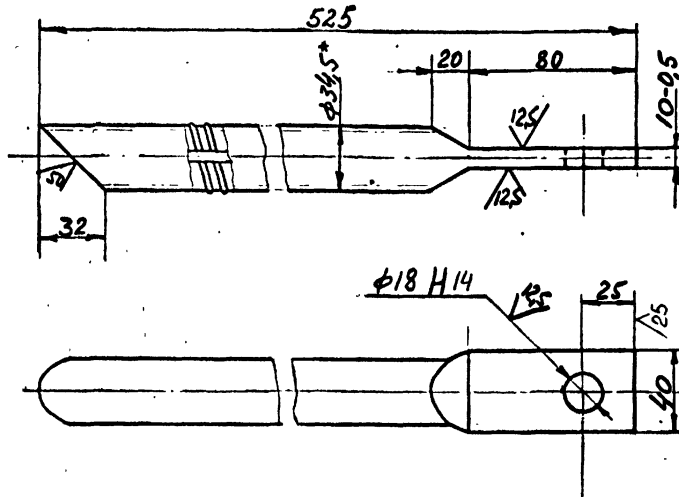
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	КОТКОВА				0,22	1:2
ПРОВ.	КОТКОВА					
РУКОВ.	КОТКОВА					
И.КОНТР.	КОТКОВА					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ					

Полоса Б-2 5x40 ГОСТ 103-76  
Вст. 3 КП2 ГОСТ 535-88

ФОРМАТ А4

ПВЮЮ-001

(V) A



1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT16.  
 2. Размеры для справок.

ПВЮЮ-001

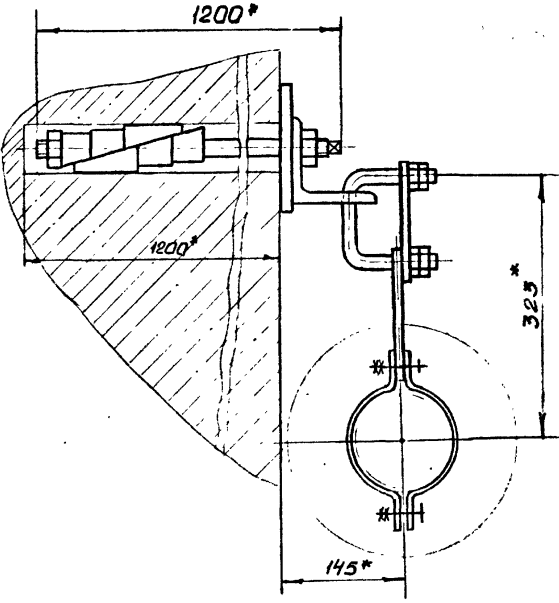
Анкер

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	КОТКОВА				3,3	1:2
ПРОВ.	КОТКОВА					
РУКОВ.	КОТКОВА					
И.КОНТР.	КОТКОВА					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ					

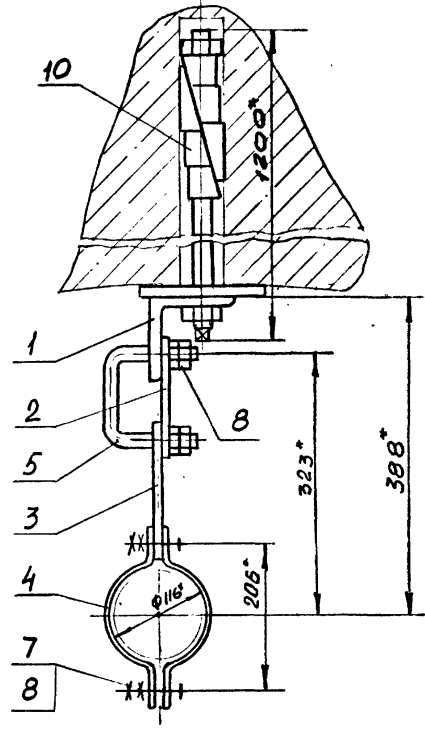
Ø32 А11 ГОСТ 5781-82

10392/1

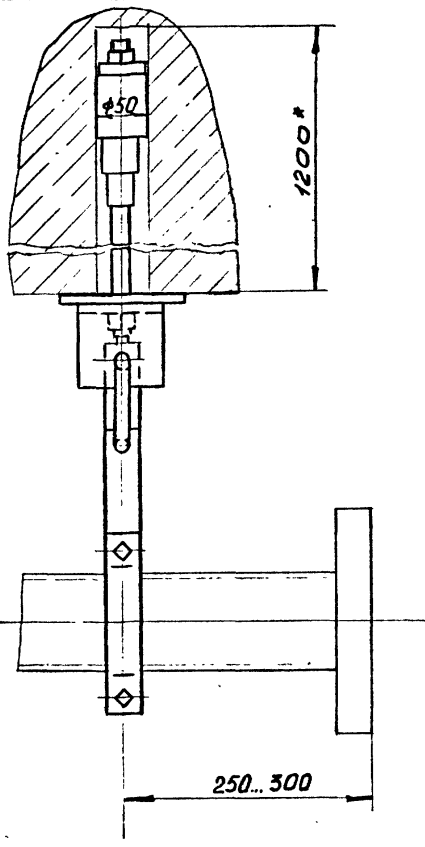
ФОРМАТ А4



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.



ИШ 100-000 СБ

ИШ 100 - 000СБ			
Подвеска ИШ 100		А И Т	МАССА
		9,55	1:5
		А И Т	МАССА
		9,55	1:5
		А И Т	МАССА
		9,55	1:5
		А И Т	МАССА
		9,55	1:5

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
ИШ100-000СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Уголок	1 1,5кг
	Планка	1 0,44кг
	Планка	1 0,51кг
	Скоба	2 0,28кг
	Скоба	1 0,45кг
	Стандартные изделия.	
	Болт ГОСТ796-70	2 0,12кг
	М16х80.66.019 фос	
	Гайка ГОСТ5915-70	8 0,033кг
	М16.8.019 фос	
	Прочие изделия	
	Металлический анкер	
АД- I	конструкция ДонуТИ	1 5,8кг

ИШ 100-001 ШИ

Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. (ВЗМ. ИМ. № 1. ИМ. № ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМ. № ДУВА, ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ. Олейникова	ПРОБ. Д. Гельзон
РУКОВ. Коток	И. КОНТР. Гельзон
И. КОНТР. Гельзон	УТВ. Коток

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. (ВЗМ. ИМ. № 1. ИМ. № ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2
А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2
А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2
А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. (ВЗМ. ИМ. № 1. ИМ. № ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

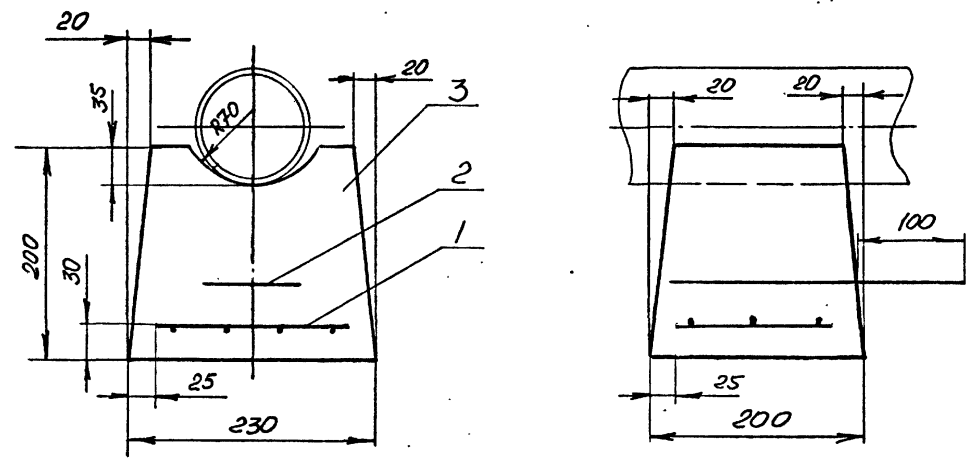
ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМ. № ДУВА, ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ. Олейникова	ПРОБ. Д. Гельзон
РУКОВ. Коток	И. КОНТР. Гельзон
И. КОНТР. Гельзон	УТВ. Коток

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. (ВЗМ. ИМ. № 1. ИМ. № ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2
А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2
А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2
А И Т	МАССА	МАСШТАБ
1,5		1:2

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. (ВЗМ. ИМ. № 1. ИМ. № ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИМ. № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМ. № ДУВА, ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ. Олейникова	ПРОБ. Д. Гельзон
РУКОВ. Коток	И. КОНТР. Гельзон
И. КОНТР. Гельзон	УТВ. Коток



ОГ100 - 000СБ

ОГ100 - 000СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Опора ОГ 100			и	16,5	1:4
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошев				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

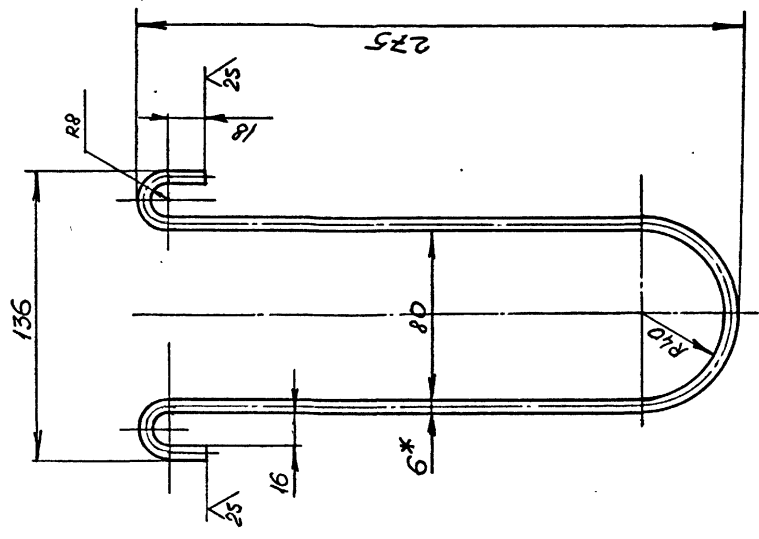
Л И С Т  
М У П  
Г А Л У З И Н  
К О Н Г Л У М Е Р  
С С С Р  
К О  
Ф О Р М А Т А 4

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
ОГ100-000СБ	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
ОГ100-010	Сетка арматурная	I 0,18кг
	Детали	
ОГ100-001	Изделие закладное	I 0,14кг
	Материалы	
	Бетон марки 200	0,008м3

ОГ 100-000			Л И Т	Л И С Т	Л И С Т
Опора ОГ 100			и	1	1
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошев				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

Л И С Т  
М У П  
Г А Л У З И Н  
К О Н Г Л У М Е Р  
С С С Р  
К О  
Ф О Р М А Т А 4

100 - 0010



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

10392/1

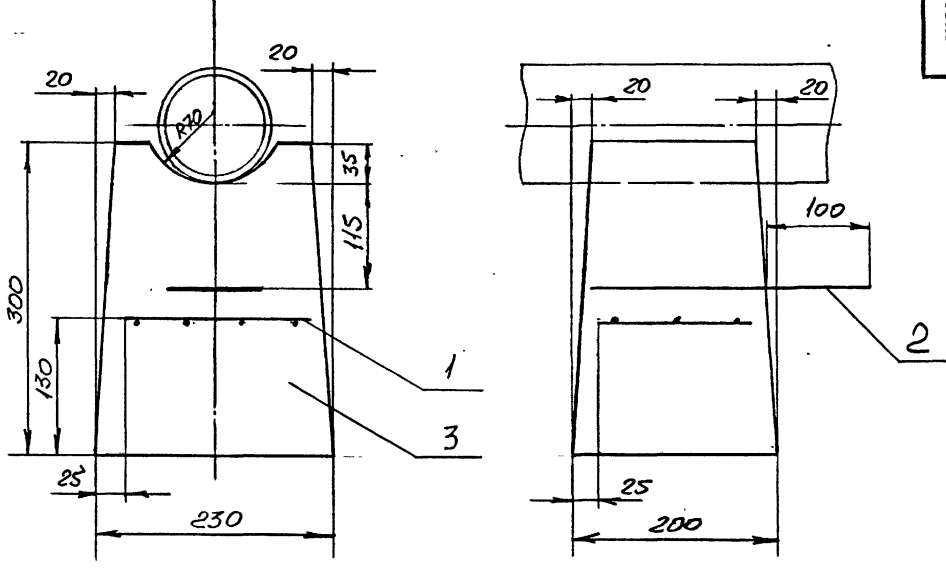
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
и	0,14	1:2
Л И С Т	Л И С Т	Л И С Т
М У П	С С С Р	К О
Г А Л У З И Н	К О Н Г Л У М Е Р	Ф О Р М А Т А 4

Изделие закладное  
Сталь 6А-ПГОСТ1781-82  
Арматурн. ВСтЭкп2ГОСТ380-88

ОГ100 - 001

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. № ИВБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА



ОН100 - 000СБ

ОН100 - 000СБ			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Опора ОН 100				26	1:4
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошев				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

ФОРМАТ А3

ИЗМЕНЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
		Сетка арматурная	1 0,16кг.
		Детали	
		Изделие закладное	1 0,14кг.
		Материалы	
		Бетон марки 200	0,012 м <sup>3</sup>

ИВБ. № ПОДА	ПОДП. И ДАТА	ИВБ. № ДУБА	ПОДП. И ДАТА
-------------	--------------	-------------	--------------

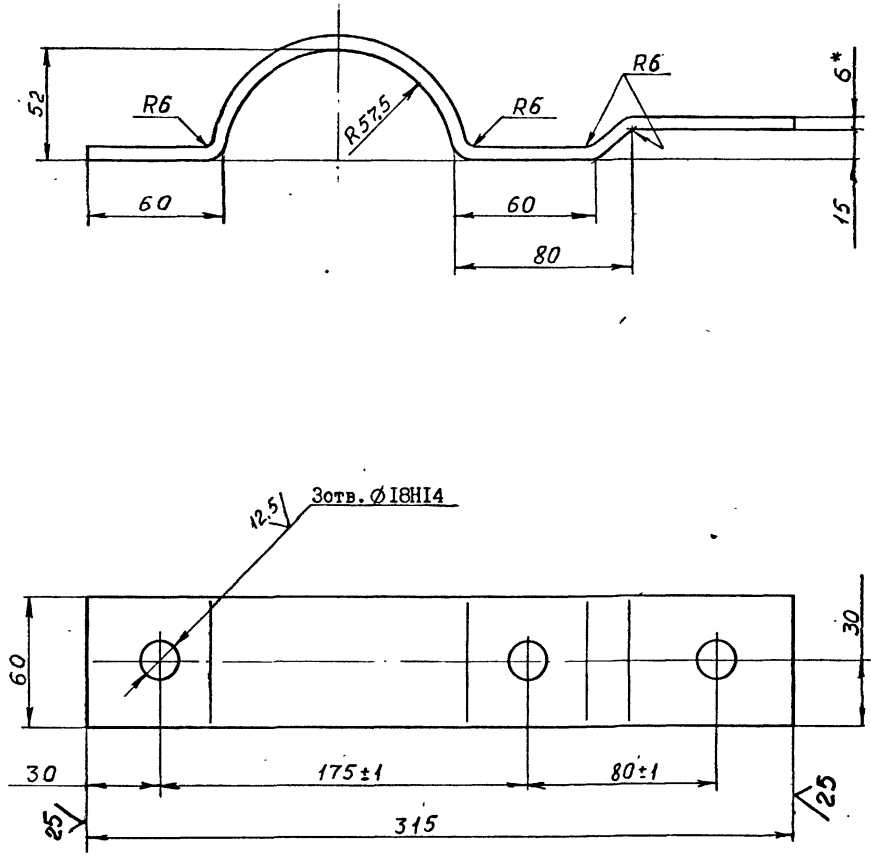
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОН100 - 000	
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕВ			Опора ОН 100	
ПРОБЛЕМА	ГИТЕЛЬЗОН				
РУКОВОДЯЩИЙ	КОТОК				
И. КОНТРОЛЬ	ГИТЕЛЬЗОН				
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	БЕРДИЧЕВСКИЙ				

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

серия 7.401-2

Выпуск I



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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
Н.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
УП 100 - 001		ХОМУТ	
Лист 1		Масса 1,04	
Листов 1		Масштаб 1:2	
Полоса Б 6x60 ГОСТ 103-76		ММП СССР	
Ст3кп2 ГОСТ 535-88		КО	

УП 100 - 001

ФОРМАТ	ИЗМ. № ПОДА.	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА.	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	КО
А2		УП100-000Б	Документация	УП100-000	УП100-000				
А4	1	УП100-010	Сборочный чертеж						
А4	1	УП100-010	Сборочные единицы						
А4	1	УП100-010	Муфта						2,08кг
А4	1	УП100-010	Детали						
А3	2	УП100-001	Хомут						1,04кг
А4	3	УП100-002	Тяга						0,75кг
А4	4	УП100-003	Тяга						0,75кг
А4	5	УП100-004	Планка						1,18кг
А4	6	УП100-005	Скоба						1,04кг
А4	7	УП100-004-01	Планка						1,11кг
А4	8	УП100-005-01	Скоба						0,84кг
А4	9	УП100-004-02	Планка						0,99кг
А4	10	УП100-005-02	Скоба						0,74кг
А4	11	УП100-006	Анкерный штырь						5,38кг

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ А4

УП 100 - 000

10392/1

2

УП 100 - 000 СБ

Выпуск I  
серия 7.401-2

Рис. 1

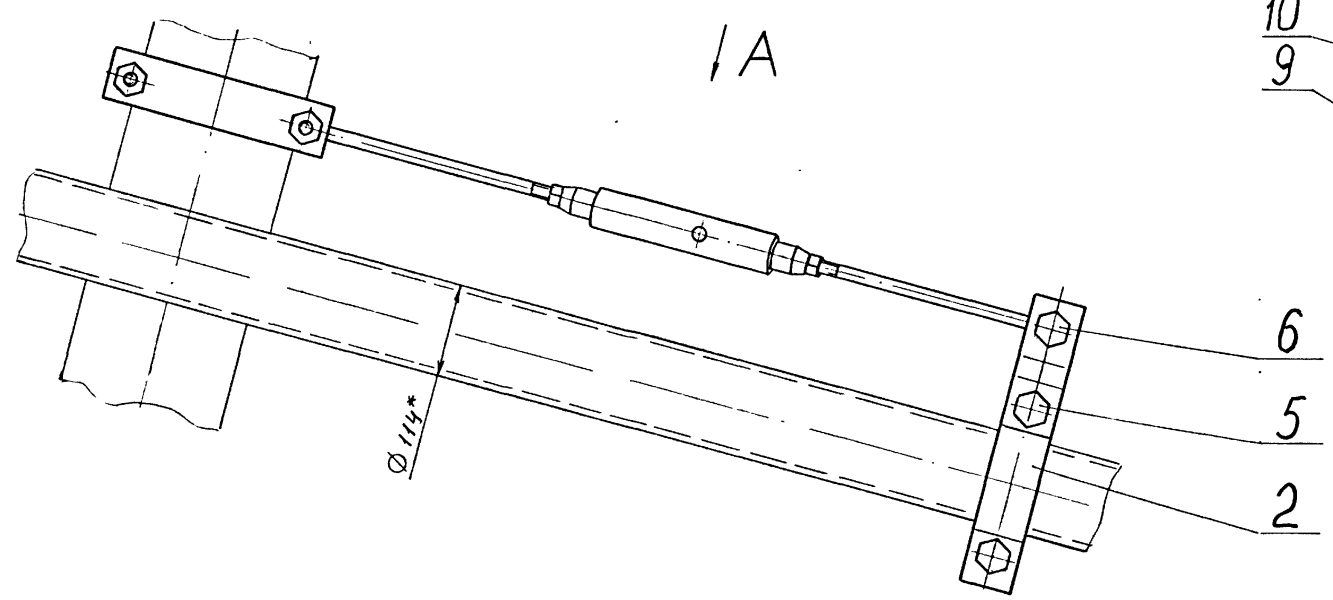


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

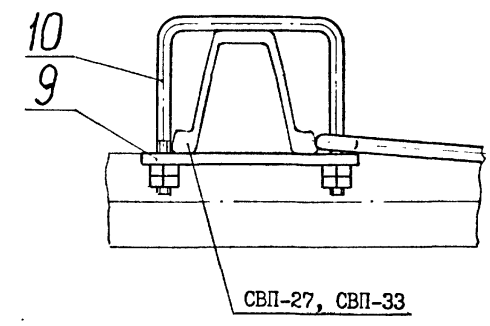


Рис. 3  
Остальное см. рис. 1

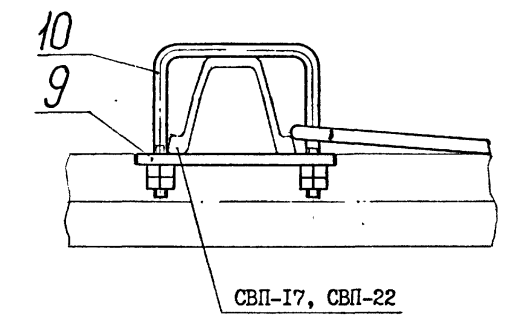
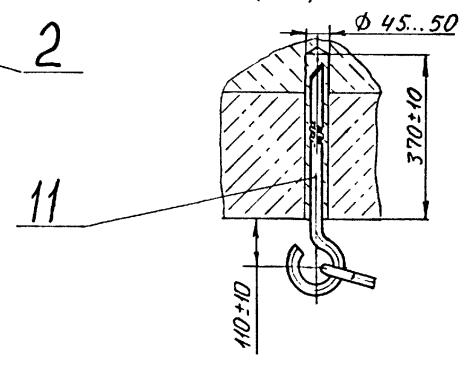
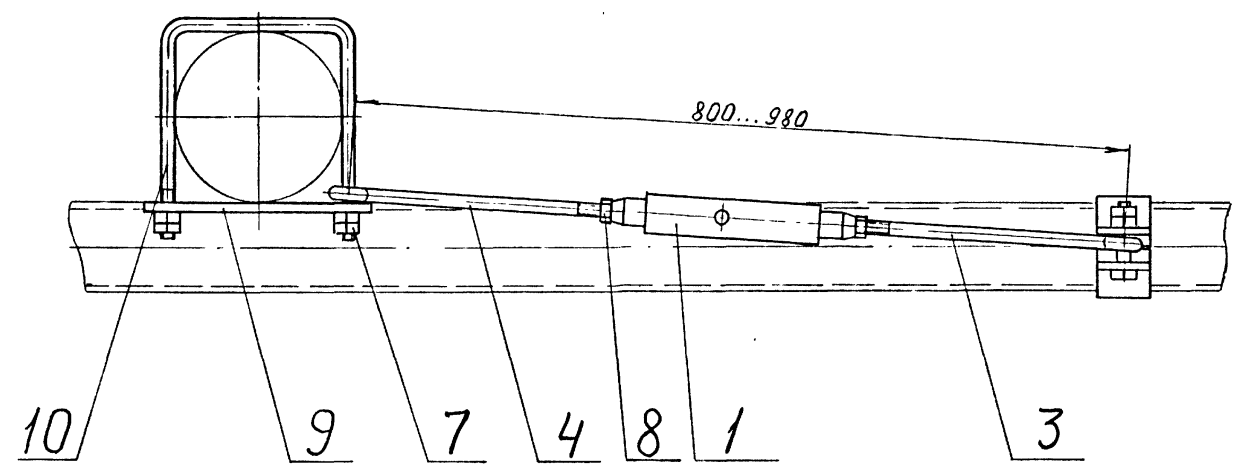


Рис. 4  
Остальное см. рис. 1  
(1:10)



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

A0



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

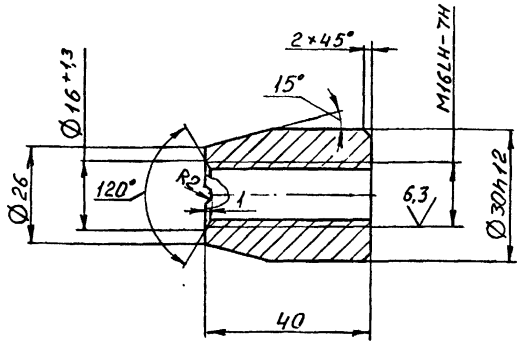
ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИНВ.№ ИБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/1

		УП 100 - 000 СБ	
ИЗМ. ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
НКОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
УСТРОЙСТВО ПРОТИВСУГОННОЕ УП100		Л И Т	МАССА И МАСШТАБ
		См. табл.	I:5
		ИСТ	ИСТОВ Т
		МУП	СССР
		ЮЖУПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А2			

Э10 - 001 ПК

12.5/√



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

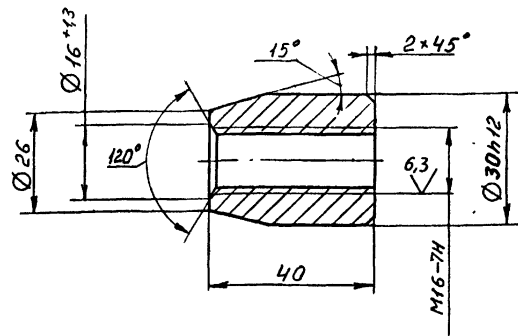
УП 100 - 013

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	I	I		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
Н.КОНТР.	Тительзон									
УТВ.	Бердичевский				Круг 32-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	М	У	П	С	С
						Ю	Л	Т	Р	О
						Ш	А	Х		

ФОРМАТ А4

Э10 - 001 ПК

12.5/√



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 100 - 012

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	I	I		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
Н.КОНТР.	Тительзон									
УТВ.	Бердичевский				Круг 32-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	М	У	П	С	С
						Ю	Л	Т	Р	О
						Ш	А	Х		

ФОРМАТ А4

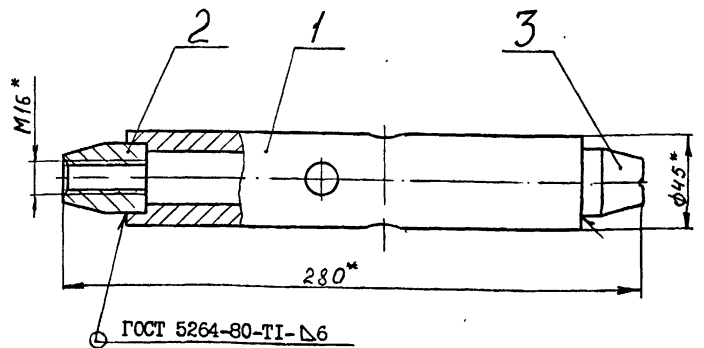
ФОРМАТ	ЗОНА	ПРОЦЕДУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				Документация		
A4			УП00-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП00-011	Труба	I	I,76кг
A4	2		УП00-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП00-013	Втулка	I	0,13кг

УП00-010

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Муфта	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБОТКА	Остроушко					2,08	I	I		
ПРОВЕРКА	Тительзон									
РУКОВОДСТВО	Коток									
Н.КОНТРОЛЬ	Тительзон									
УТВЕРЖДЕНИЕ	Бердичевский				Круг 32-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	М	У	П	С	С
						Ю	Л	Т	Р	О
						Ш	А	Х		

ФОРМАТ А4

Э0 Э10 - 001 ПК



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

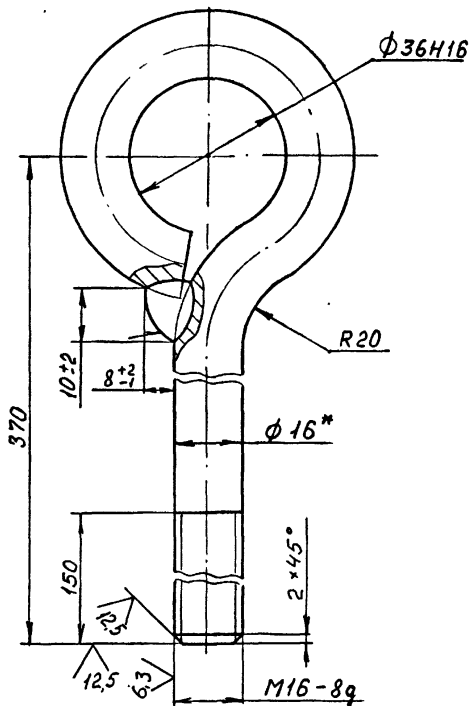
УП 100 - 010 СБ

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МУФТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	I	I		
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
Н.КОНТР.	Тительзон									
УТВ.	Бердичевский				Круг 32-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	М	У	П	С	С
						Ю	Л	Т	Р	О
						Ш	А	Х		

ФОРМАТ А4

200 - 001 ПЛ

✓(✓)



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

УП 100 - 002

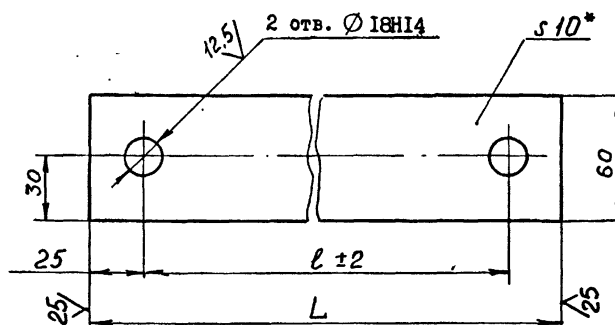
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТЯГА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							0,75	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко				Круг 16-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШП	СССР	
РУКОВ.	Коток				ЮНТРАПРОШАХТ			
Н.КОНТР.	Тительзон				ФОРМАТ А4			
УТВ.	Бердичевский							

серия 7.401-2

Выпуск I

400 - 001 ПЛ

✓(✓)



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

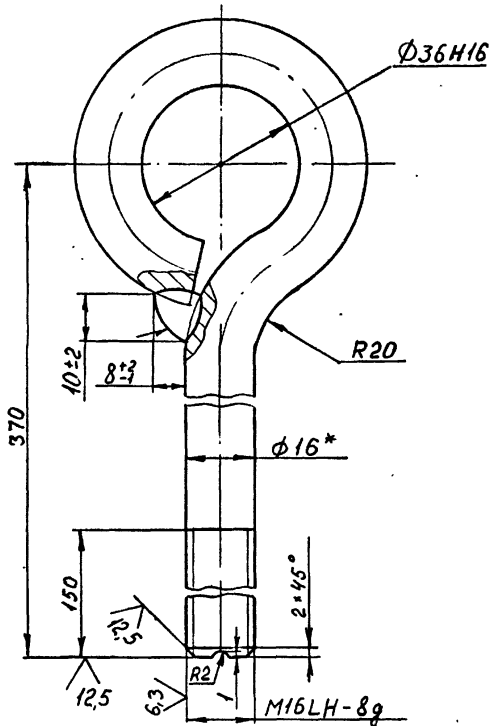
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
2. \*Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

УП 100 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПЛАНКА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко				Полоса Б 10x60 ГОСТ 103-76 Ст3кп2 ГОСТ 535-88	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШП	СССР	
РУКОВ.	Коток				ЮНТРАПРОШАХТ			
Н.КОНТР.	Тительзон				ФОРМАТ А4			
УТВ.	Бердичевский							

200 - 001 ПЛ

✓(✓)



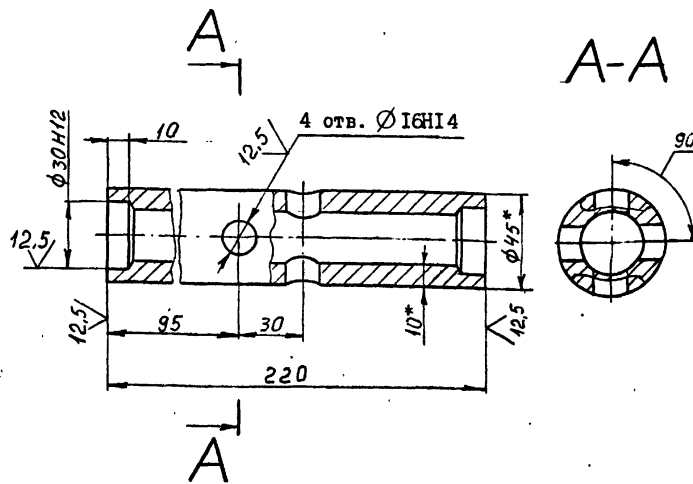
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
4. \*Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 100-003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТЯГА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							0,75	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко				Круг 16-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШП	СССР	
РУКОВ.	Коток				ЮНТРАПРОШАХТ			
Н.КОНТР.	Тительзон				ФОРМАТ А4			
УТВ.	Бердичевский							

110 - 001 ПЛ

✓(✓)



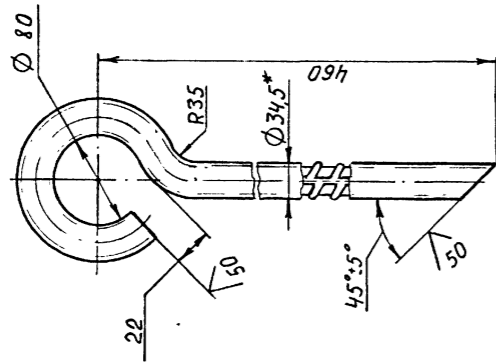
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
2. \*Размеры для справок.

УП 100 - 011

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
							1,76	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко				Труба 45x10 ГОСТ 8732-78 Б35 ГОСТ 8731-87	АИСТ	АИСТОВ	Т
ПРОВ.	Тительзон					МШП	СССР	
РУКОВ.	Коток				ЮНТРАПРОШАХТ			
Н.КОНТР.	Тительзон				ФОРМАТ А4			
УТВ.	Бердичевский							



900 - 001 Ш



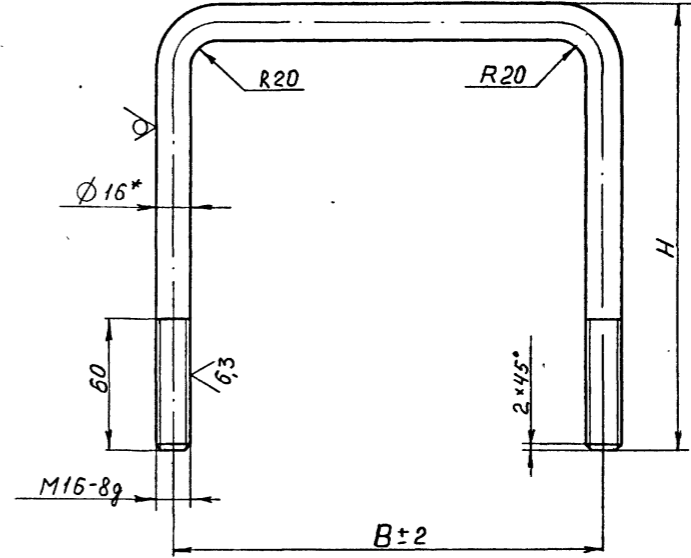
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ .
2. \*Размер для справок.

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

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	Остроушко	РАЗРАБ.	Остроушко
ПРОБ.	Гительзон	ПРОБ.	Гительзон
РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток
КОНТР.	Гительзон	КОНТР.	Гительзон
УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский
УП 100 - 006		УП 100 - 006	
АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ		АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ	
Ø32 А-II ГОСТ 5781-82		Ø32 А-II ГОСТ 5781-82	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	5,38	1:4	
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	Остроушко	РАЗРАБ.	Остроушко
ПРОБ.	Гительзон	ПРОБ.	Гительзон
РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток
КОНТР.	Гительзон	КОНТР.	Гительзон
УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский

ФОРМАТ А4

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



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 100 - 005	210	250	1,04
- 01	195	200	0,84
- 02	170	175	0,74

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

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	Остроушко	РАЗРАБ.	Остроушко
ПРОБ.	Гительзон	ПРОБ.	Гительзон
РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток
КОНТР.	Гительзон	КОНТР.	Гительзон
УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский
УП 100 - 005		УП 100 - 005	
СКОБА		СКОБА	
Круг 16-В ГОСТ 2590-88		Круг 16-В ГОСТ 2590-88	
Ст3кп2 ГОСТ 535-83		Ст3кп2 ГОСТ 535-83	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	См. табл.	-	
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ
РАЗРАБ.	Остроушко	РАЗРАБ.	Остроушко
ПРОБ.	Гительзон	ПРОБ.	Гительзон
РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток
КОНТР.	Гительзон	КОНТР.	Гительзон
УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский

ФОРМАТ А4

12.5 (M)