

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 2

Узлы крепления трубопроводов Ду150.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

СФ.Ч.И.И. 10396/2

№ пп	Наименование	Обозначение	Страницы
1	2	3	4
I.	Содержание		2
2.	Пояснительная записка	ПЗ	3...7
3.	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце	1ФСИ50-000	8,9
4.	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФСИ50-000	10,11
5.	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте	3ФСИ50-000	12,14
6.	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	ФПИ50-001	14
7.	Стул опорный Ду150 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий	1СОУ150-000	15...17
8.	Стул опорный Ду150 Ру 4,0; 6,3 МПа узкий	2СОУ150-000	15,18
9.	Стул опорный Ду150 Ру 10 МПа узкий	3СОУ150-000	17,19,20
10.	Стул опорный Ду150 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа широкий	1СОШ150-000	17,21,22
11.	Стул опорный Ду150 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	2СОШ150-000	21,23
12.	Стул опорный Ду150 Ру 10 МПа широкий	3СОШ150-000	19,24
13.	Колено опорное Ду150 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КО150-000	25...27
14.	Колено опорное Ду150 Ру 1,0; 6,3 МПа	2КО150-000	28,29
15.	Колено опорное Ду150 Ру 10 МПа	3КО150-000	28,30
16.	Компенсатор Ду150 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КИ50-000	31...39,41
17.	Компенсатор Ду150 Ру 4,0; 6,3 МПа	2КИ50-000	39,40
18.	Компенсатор Ду150 Ру 10 МПа	3КИ50-000	41...45

1	2	3	4
19.	Хомут ХРК 150	ХРК150-000	46...48
20.	Хомут ХРД 150	ХРД150-000	49
21.	Хомут ХБ 150	ХБ150-000	50...53,48
22.	Хомут ХТШ 150	ХТШ150-000	54,55
23.	Подвеска ПАП 150	ПАП150-000	56...58
24.	Подвеска ПАКП 150	ПАКП150-000	59,60
25.	Подвеска ПСК 150	ПСК150-000	61
26.	Подвеска ПВ 150	ПВ150-000	19,62
27.	Подвеска ПБ 150	ПБ150-000	63,64
28.	Подвеска ПШ 150	ПШ150-000	65
29.	Опоры ОГ 150	ОГ150-000	64,65
30.	Опоры ОН 150	ОН150-000	67
31.	Устройство противоугонное УПИ50	УПИ50-000	68...72

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

10392/2

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМЕНТА				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РАЗРАБОТАН				КОТОК											
ПРОВЕРЕНА				ПРОСКУРНИНА											
РУКОВОДИМ				КОТОК											
И. КОНТР.				ПРОСКУРНИНА											
УТВЕРЖДА				БЕРДИЧЕВСКИЙ											

7.401-2.2

А		И		Л		И		С		Т		Л		И		С		Т		О		В	

Содержание

МШП СССР
 ЮЛГУПРОШАХТ КО
 ГИЛЬЯНКО
 ФОРМАТ А 2

1. Основание для выполнения типовых конструкций

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

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

- в связи со сложностью поставки дефицитных труб большого диаметра в компенсаторах для трубопроводов с условным проходом Ду200 мм и выше они заменены деталями из стального литья, компенсаторы для трубопроводов Ду100 и 150 мм выполнены сварными. Вместе с тем, допускается с учетом местных условий выполнение сварными компенсаторов больших диаметров;
- расширен диапазон диаметров труб, подвешиваемых по наклонным и горизонтальным выработкам до 300 вместо 250 мм;
- дополнительно разработаны противоугольные устройства для держания труб при подвеске их в наклонных выработках;
- чертежи узлов разработаны и скомплектованы в выпуски по каждому диаметру трубопровода в отдельности для более удобного пользования ими при проектировании водоотливных, дегазационных и воздушных ставов.

2. Содержание работы

- 2.1. Типовые конструкции состоят из 7 выпусков, каждый на определенный условный проход трубопровода Ду: 100, 150, 200, 250, 300, 350 и 400 мм.
- 2.2. Каждый выпуск содержит полный комплект чертежей типовых узлов конструкций для данного диаметра трубопровода.
- 2.3. В состав каждого выпуска входят:
- 2.3.1. Чертежи типовых узлов трубопроводов: фланцы, стулья опорные, колена и компенсаторы.
- 2.3.2. Чертежи типовых конструкций узлов крепления трубопроводов в шахтных стволах;
- 2.3.3. Чертежи типовых конструкций подвесок трубопроводов и опор для трубопроводов, прокладываемых по почве горизонтальных и наклонных горных выработок и наклонных стволов, и противоугольных устройств.

3. Область применения

Типовые конструкции крепления трубопроводов разработаны: -для вертикальных стволов с арматурой из двутавровых и коробчатых расстрелов и закрепленных бетонной крепью или сборными чугунными твингами 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 ТМП 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.

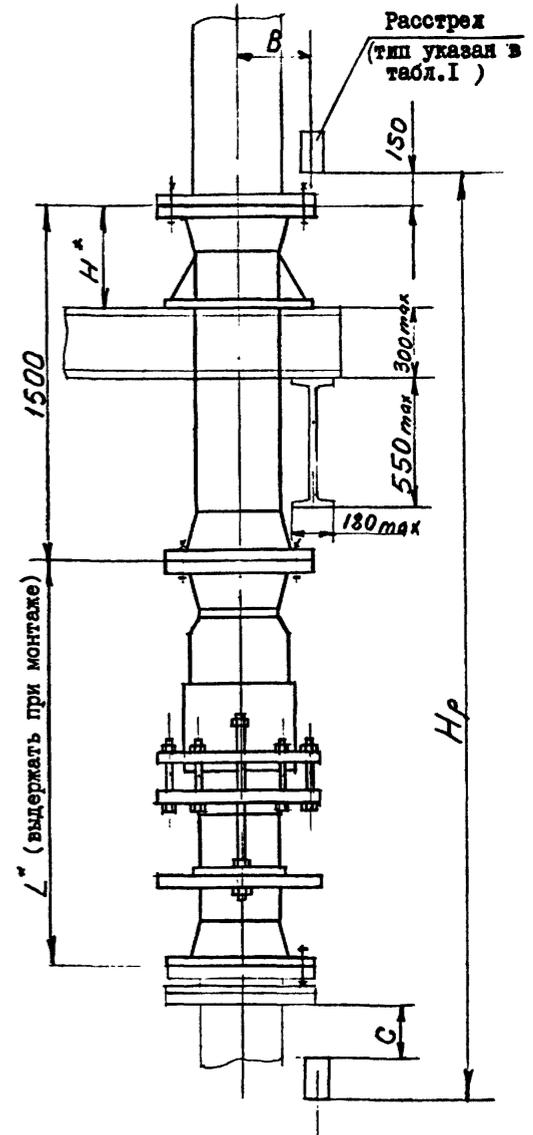


Рис. I

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

Выпуск 2

серия 7.40I-2

ИНВ. № ПОДА. ПОАП. И ДАТА 1990 АМ. ИМВ. № ДУБА. ПОАП. И ДАТА

				10392/2	
				7.40I-2.2 ПЗ	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	ЛИСТ
РАЗРАБОТА	Коток	<i>[Signature]</i>		1	5
ПРОВЕРИЛ	Проскурнина	<i>[Signature]</i>			
РУКОВОДИЛ	Коток	<i>[Signature]</i>			
И. КОНТР.	Проскурнина	<i>[Signature]</i>			
УТВЕРДИЛ	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
				Пояснительная записка	
				КО	
ФОРМАТ А2					

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки исп. А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70	
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	d	масса, кг
ФС150-000	ФС150-1,0	1,0	9,68	А-150-16ПОН ГОСТ15180-86	0,066	М20	130	0,392	М20	0,068
-01	ФС150-1,6	1,6	10,76				140	0,417		
-02	ФС150-2,5	2,5	13,81	А-150-25ПОН ГОСТ15180-86	0,075	М24	150	0,651	М 24	0,107

Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	170x104	212x130	№24М	№ 27Са	№ 36с	№ 30М	
Для всех труб, кроме кондиционирования	В	203	216	206	213	221	216
	С	2480	2438	578	548	458	518

Таблица 3

Фланцы с выступом и впадиной свободные на приварном кольце				Прокладки исп.Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайка		
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		масса, кг
									d	масса, кг	
2ФС150-000	ФС1-150-4,0*	4,0	13,51	Б-150-63ПОН ГОСТ15180-86	0,049	М24	210	0,74	М24	0,093	0,056
-01	ФС2-150-4,0*		13,80								
-02	ФС1-150-6,3	6,3	28,10			М30	290	1,51	М30	0,277	0,11
-03	ФС2-150-6,3		28,94								

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладки исп.Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	длина; мм	масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		масса, кг
									d	масса, кг	
3ФС150-000	ФС1-150-10*	10	42,15	Б-150-160ПОН ГОСТ15180-86	0,049	М 30	330	1,73	М30	0,277	0,11
-01	ФС2-150-10*		41,18								

* ФС1- фланец с выступом
 * ФС2- фланец с впадиной
 жж Применяется как контргайка

черт. 7.401-2 ВКУСК 2

ИМЯ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМЯ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА
---------------------------	---------------------------	---------------------------

Таблица 5

Фланцы с выступом или впадиной приварные всяк				Прокладки исп. Б ГОСТ15180-86		Шпильки тип А исп. ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	Тип А		
									ГОСТ9064-75		ГОСТ 5916-70
ФП150-001 -01	ФП1-150-10 ФП2-150-10	10	32,87 31,90	Б-150-160ПОН ГОСТ15180-86	0,049	М 30	200	1,012	М30	0,277	0,11

8.3 Стулья опорные.

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

Таблица 6

Стул опорный узкий						
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кН.	
1СОУ150-000 -01 -02	СОУ150-1,0 СОУ-150-1,6 СОУ-150-2,5	1,0 1,6 2,5	131,2 133,4 139,6	90	1000	
2СОУ150-000 -01	СОУ-150-4,0 СОУ-150-6,3	4,0 6,3	138 169			1200 1600
3СОУ150-000	СОУ-150-10	10	162			2000

Таблица 7

Стул опорный широкий						
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Макс. нагрузка на стул, кН.	
1СОШ150-000 -01 -02	СОШ150-1,0 СОШ150-1,6 СОШ150-2,5	1,0 1,6 2,5	152,8 155,0 168,0	90	1000	
2СОШ150-000 -01	СОШ150-4,0 СОШ150-6,3	4,0 6,3	167,9 199,5			1200 1600
3СОШ150-000	СОШ150-10	10	193,0			3000

8.4 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 таблице 8.

Таблица 8

Колена опорные					
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стулом и коленом, м	Максимальная нагрузка на колено, кН.
1КО150-000 -01 -02	КО150-1,0 КО150-1,6 КО150-2,5	1,0 1,6 2,5	98 100 107	90	750
2КО150-000 -01	КО150-4,0 КО150-6,3	4,0 6,3	106 137		1600 2400
3КО150-000	КО150-10	10	136		3500

8.5 Компенсаторы.

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Максимальная нагрузка на болты, кН
1К150-000 -01 -02	К150-1,0 К150-1,6 К150-2,5	1,0 1,6 2,5	270 272 278	500 600
2К150-000 -01	К150-4,0 К150-6,3	4,0 6,3	278 308	800 1000
3К150-000	К150-10	10	381	1300

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

- Труб к расстрелам коробчатым (таблица 10).
- Труб к расстрелам двутавровым (таблица 10).
- Труб к бетонной крепи (таблица 11).
- Труб к тубингам Шахтспецстрой (таблица 11)

Таблица 10

Обозначение	Шифр	Расстрел	Масса, кг
ХРК150-000 -01	ХРК150-1 ХРК150-2	П 170x104 П 212x130	18,6 20,4
ХРД150-000 -01 -02 -03	ХРД150-1 ХРД150-2 ХРД150-3 ХРД150-4	I № 24М I № 27Ca I № 36C I № 30М	20,99 22,07 25,28 23,34

Таблица 11

Обозначение	Шифр	Тип крепи ϕ ствола	Масса, кг
ХБ150-000	ХБ150	бетонная	45,6
ХТМ150-000 -01	ХТМ150-1 ХТМ150-2	тубинги ϕ 6м тубинги ϕ 7м	24,5 24,8

10. 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. 12 и 13), а также прокладки трубопроводов по почве выработок (таблица 14).

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

Таблица 12.

Обозначение	Шифр	Тип спецпрофиля	Масса, кг
ПАКП 150-000	ПАКП-150-1	СВП 17	6,26
		СВП 19	
		СВП 22	
-01	ПАКП-150-2	СВП 27	6,62
		СВП 33	
ПАП 150-000	ПАП 150-1	СВП 17	6,03
-01	ПАП 150-2	СВП 19	6,34
-02	ПАП 150-3	СВП 22	6,58
-03	ПАП 150-4	СВП 27	6,09
-04	ПАП 150-5	СВП 33	6,68

Таблица 13

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ПСК 150-000	ПСК150	8,4	к круглой стойке
ПВИ50-000 - 01	ПВИ50-1	7,0	к верхняку I №18,20,24
	ПВИ50-2	7,3	к верхняку I №27,30,33,36
ПШ 150-000	ПШ 150	10,55	к бетонной крепи выработки распорной штангой
ПБ 150-000 - 01	ПБ 150	5,5	либо к блочной бетонной либо бетонной, либо металлбетонной крепи-анкером
	2ПБ 150	6,0	

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

В таблице 14 указаны данные для заказа опор под трубопроводы для горизонтальных и наклонных выработок

Таблица 14

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 150-000	ОН 150	37,5	Для наклонных выработок
ОГ 150-000	ОГ 150	25	Для горизонтальных выработок

11. Противоугонные устройства

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

В таблице 15 указаны данные для заказа противоугонных устройств.

Таблица 15

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
УП 150-000	УП150-1	9,09	К круглой стойке
-01	УП150-2	8,84	К крепи СВП-27, СВП-33
-02	УП150-3	8,60	К крепи СВП-17, СВП-22
-03	УП150-4	12,25	К бетонной крепи

12. 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: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя;

для узлов трубопроводов, прокладываемых по вертикальным стволам, и элементов крепления: грунтровка 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.

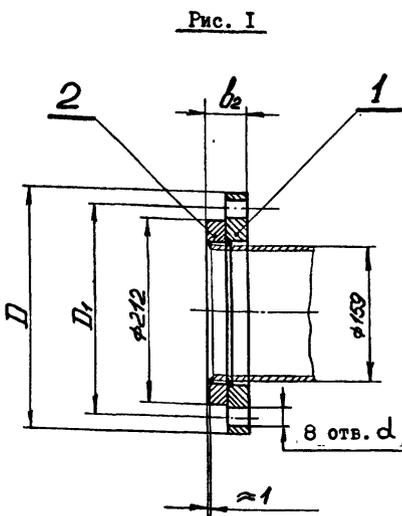
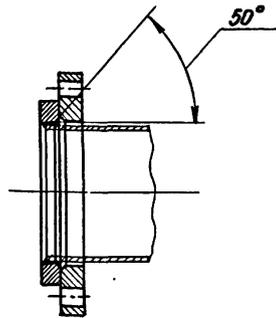


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1



ИФС150-000СБ

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	размеры, мм				Масса, кг
				D	D ₁	b ₂	d	
ИФС150-000	ФС150-1,0	1,0	1	280	240	44	22	9,68
-01	ФС150-1,6	1,6	2	300	250	54	26	10,76
-02	ФС150-2,5	2,5						13,81

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12822-80.
- Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
- Покрyтие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в 3 слоя, кроме соединительных поверхностей.
- Допускается изготовление фланцев на давление 1,0 и 2,5 МПа по ТУ 12.22.24.2-74.
- Размеры для справок.

ИФС150-000СБ		А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
РАЗРАБ. Кейс	Фланцы Ду 150	см.	-
ПРОБ. Гительзон	стальные свободные на	табл.	
РУКОВ. Коток	приварном кольце	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИЗОБРАТ. Гительзон		МУП	СССР
УТВ. Бердичевский		Госпланы	КО
		КОМПРОШАХТ	

ФОРМАТ А3

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

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИФС 150-000-					Примечание
					-	01	02			
А3	2		ИФС 150-002	Кольцо	I					2,18кг
			-01	Кольцо		I				2,67кг
			-02	Кольцо			I			3,29кг
					ИФС 150-000					Лист 2

Формат А4

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

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИФС 150-000-					Примечание
					-	01	02			
А3			ИФС 150-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x			
				Документация						
				Детали						
А3	1		ИФС 150-001	Фланец	I					7,50кг
			-01	Фланец		I				8,09кг
			-02	Фланец			I			10,52кг

ИФС 150-000		А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
РАЗРАБ. Гительзон	Фланцы Ду 150	см.	-
ПРОБ. Кейс	стальные свободные на	табл.	
РУКОВ. Коток	приварном кольце	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИЗОБРАТ. Гительзон		МУП	СССР
УТВ. Бердичевский		Госпланы	КО
		КОМПРОШАХТ	

10392/2

Формат А4

Рис. 1

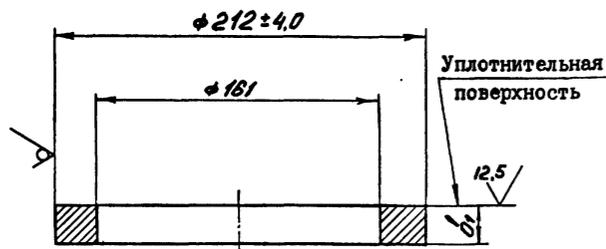
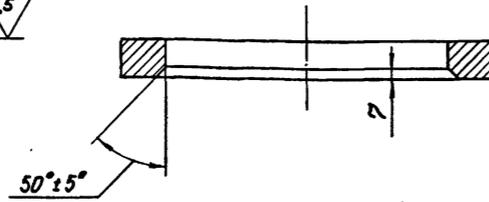


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1



Обозначение	Рис.	b ₁ , мм	Масса, кг
ИЭС150-002	I	18	2,18
-01	2	22	2,67
-02		24	3,29

1. Предельные отклонения размеров: "b₁" и 161 для штампованных фланцев по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h I4; H I4; + IT I4; - IT I4; / 2;

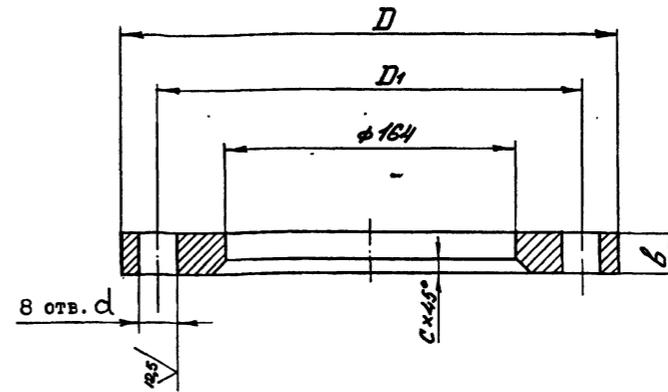
ИЭС150-002				Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Кольцо	см. табл.	-		
ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Ст 3сп ГОСТ 380-88	МШП	СССР	КО	КО

50 (✓)

ИЭС150-002

50 (✓)

ИЭС150-001



Обозначение	Размеры, мм					Материал	Масса, кг
	D	D ₁	b	c	d		
ИЭС150-001	280	240	26	6	22	Ст3Сп	7,50
-01			28				ГОСТ 380-88
-02	300	250	30	10	26	Сталь35л-II	10,52
-03							ГОСТ 977-88
-04	340	280	46	11	33	ГОСТ 977-88	22,30

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Предельные отклонения размеров "D"; "b" и 164 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер "D" - по h I6.
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h I4; H I4; + IT I4; - IT I4; / 2;
5. Смещение отверстий "d" от номинального расположения не более 1,0 мм, для отверстий диаметром до 26мм включительно и не более 1,6мм для отверстия диаметром 33мм.
6. Допускаемая местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1мм.

ИЭС150-001				Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Фланец	см. табл.	-		
ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	см. табл.	МШП	СССР	КО	КО

10392/2

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А3

Выпуск 2 серия 7.401-2

Рис. 1

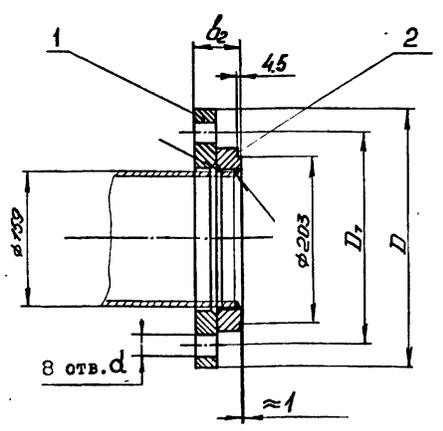
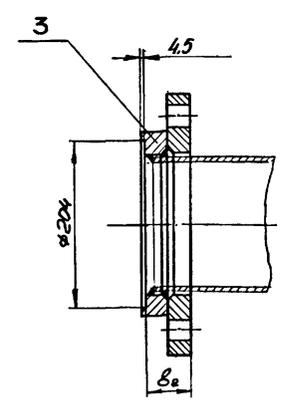


Рис. 2

Стальное см. Рис. 1



2ФС150-000СБ

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
				D	D ₁	b	d	
2ФС150-000	ФС1-150-4,0	4,0	1	300	250	54	26	13,51
-01	ФС2-150-4,0		2					
-02	ФС1-150-6,3	6,3	1	340	280	78	33	28,10
-03	ФС2-150-6,3		2					

- Технические требования на изготовление, маркировка упаковки и транспортирование по ТУ12.22.24.1-78.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
- Размеры для справок.

Изм. лист				№ докум.				Подпись				Дата			
РАЗРАБ.		Кейс		ИТЕЛЬЗОН		Коток		ИТЕЛЬЗОН		Бердичевский					
ПРОБ.															
ИСП.															
УТВ.															

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		см. табл.	-

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

Формат	Лист	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 150-000-				Примечание
						-	01	02	03	
A3	2	2ФС 150-001		Кольцо	I					3,01 кг
		-01		Кольцо		I				5,80 кг
A3	3	2ФС150-002		Кольцо	I					3,30 кг
		-01		Кольцо			I			6,64 кг

Изм. лист	№ документа	Подпись	Дата

2ФС 150-000

Изм. 2

Формат А4

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

Формат	Лист	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 150-000-				Примечание
						-	01	02	03	
					Документация					
A3		2ФС 150-000СБ		Сборочный чертеж	X	X	X	X		
					Детали					
A3	1	1ФС 150-001-03		Фланец	I	I				10,50 кг
		-04		Фланец			I	I		22,30 кг

Шифр	Масса
ФС1-150-4,0	
ФС2-150-4,0	
ФС1-150-6,3	
ФС2-150-6,3	

Изм. лист				№ докум.				Подпись				Дата			
РАЗРАБ.		Кейс		ИТЕЛЬЗОН		Коток		ИТЕЛЬЗОН		Бердичевский					
ПРОБ.															
ИСП.															
УТВ.															

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ

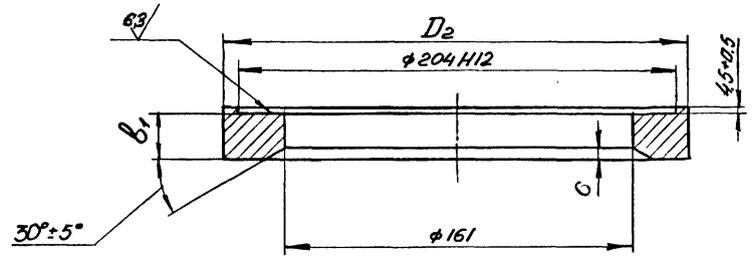
ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ

10392/2

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

12,5 (✓)

2ФС150-002



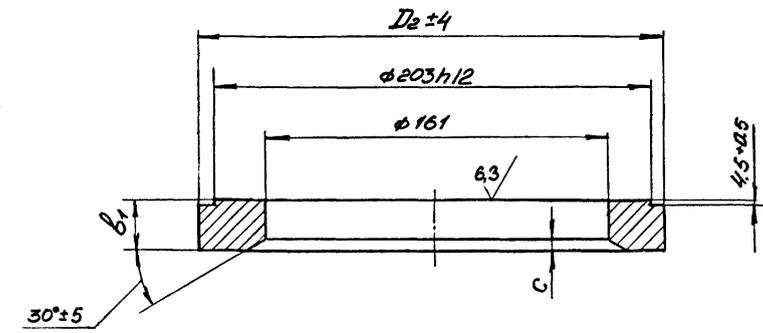
Обозначение	Размеры, мм			масса, кг
	D ₂	b ₁	c	
2ФС150-002	218	24	6	3,30
-01	240	32	7	6,64

Неуказанные предельные отклонения размеров: $b_1 \pm \frac{IT16}{2}$; остальных - h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$

2ФС150-002			
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. Кейс			
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
НКОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
Кольцо		ИМ. ЛИСТ	МАССА
		см. табл.	-
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		ИМ. ЛИСТ	МАССА
		ММП	СССР
		ЮЛГУПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А3			

12,5 (✓)

2ФС150-001



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D ₂	b ₁	c	
2ФС150-001	218	24	6	3,01
-01	240	32	7	5,80

Неуказанные предельные отклонения размеров: $b_1 \pm \frac{IT16}{2}$; остальных - h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$

2ФС150-001			
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. Кейс			
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
НКОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
Кольцо		ИМ. ЛИСТ	МАССА
		см. табл.	-
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		ИМ. ЛИСТ	МАССА
		ММП	СССР
		ЮЛГУПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А3			

10302/2

ЗЭС150-000 СБ

Рис. 1

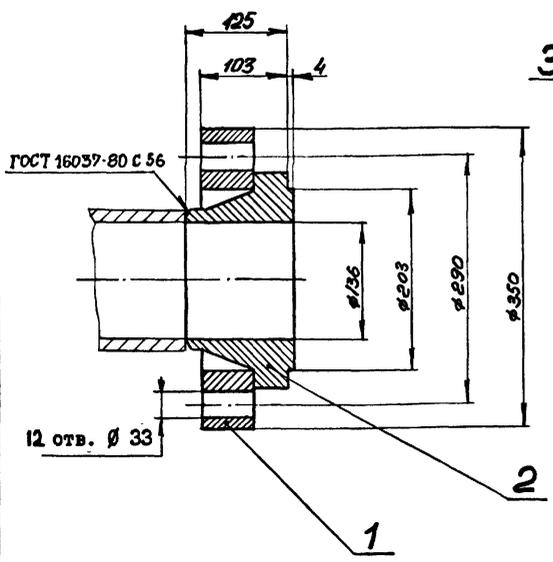
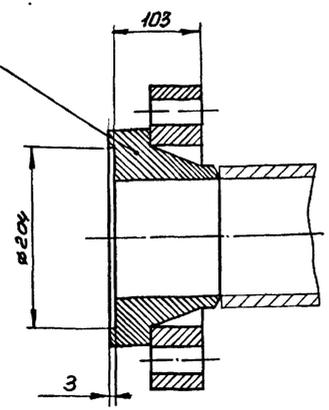


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1



Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС150-000	ЭС1-150-10	10	1	42,15
-01	ЭС2-150-10		2	41,18

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 ГОСТ7313-75 черная У1,В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
3. Размеры для справок.

ЗЭС150-000 СБ			
Фланцы Ду 150 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте			
ИЗМ.	ИСТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Кейс		см. табл.	-
ПРОВ. Гительзон		ИСТ	ИСТОВ I
РУКОВ. Коток		МШ	СССР
КОНТР. Гительзон		ЮНГИПРОШАХТ	КО
УТВ. Бердичевский			

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

Формат	Этаж	Прозв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 150-000-		Примечание
					- 01		
				Документация			
А3			ЗЭС 150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Детали			
А3	I		ЗЭС 150-001	Фланец	I	I	23,30 кг
А3	2		ЗЭС 150-002	Бурт	I		18,85 кг
А3	3		ЗЭС 150-003	Бурт	I		17,88 кг

Шифр номера
Э1-150
ЭС2-150
-10

10392/2

ЗЭС 150-000			
Фланцы Ду150 с выступом или впадиной на приварном бурте			
ИЗМ.	ИСТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Гительзон			
ПРОВ. Кейс		ИСТ	ИСТОВ I
РУКОВ. Коток		МШ	СССР
КОНТР. Гительзон		ЮНГИПРОШАХТ	КО
УТВ. Бердичевский			

Выпуск 2 серия 7.401-2

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

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У150-000-						Примечание	
				-	01						
	2	2ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I						13,80кг
	I	-02	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I						28,10кг
	2	-03	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I						28,94кг
			Детали								
A4	3	100У150-001	Плита	I	I						21,5кг
A4	4	100У150-002	Ребро	4	4						1,27кг
B4	5	200У150-001	Труба 159x16 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ8731-87 L = 1480	I	I						82,8кг
				200У150-000						Лист 2	
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 100У 150-000-						Примечание	
				-	01	02					
	I	1ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце		2						10,76кг
		-02	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце			2					13,81кг
			Детали								
A4	2	100У 150-001	Плита	I	I	I					21,5кг
A4	3	100У150-002	Ребро	4	4	4					1,27кг
B4	4	100У150-003	Труба 159x16 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1488	I	I	I					84кг
				100У 150-000						Лист 2	
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У150-000-						Примечание	
				-	01						
			Документация								
A2		200У150-000СБ	Сборочный чертеж	x	x						
			Сборочные единицы								
A4	I	2ФС150-000	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I						13,51кг
				200У150-000						Лист 2	
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проверил	Коток	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Утвердил	Бердичевский	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проверил	Коток	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Утвердил	Бердичевский	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проверил	Коток	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Утвердил	Бердичевский	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 100У 150-000-						Примечание	
				-	01	02					
			Документация								
A2		100У 150-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x					
			Сборочные единицы								
A4	I	1ФС 150-000	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце		2						9,68 кг
				100У 150-000						Лист 2	
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

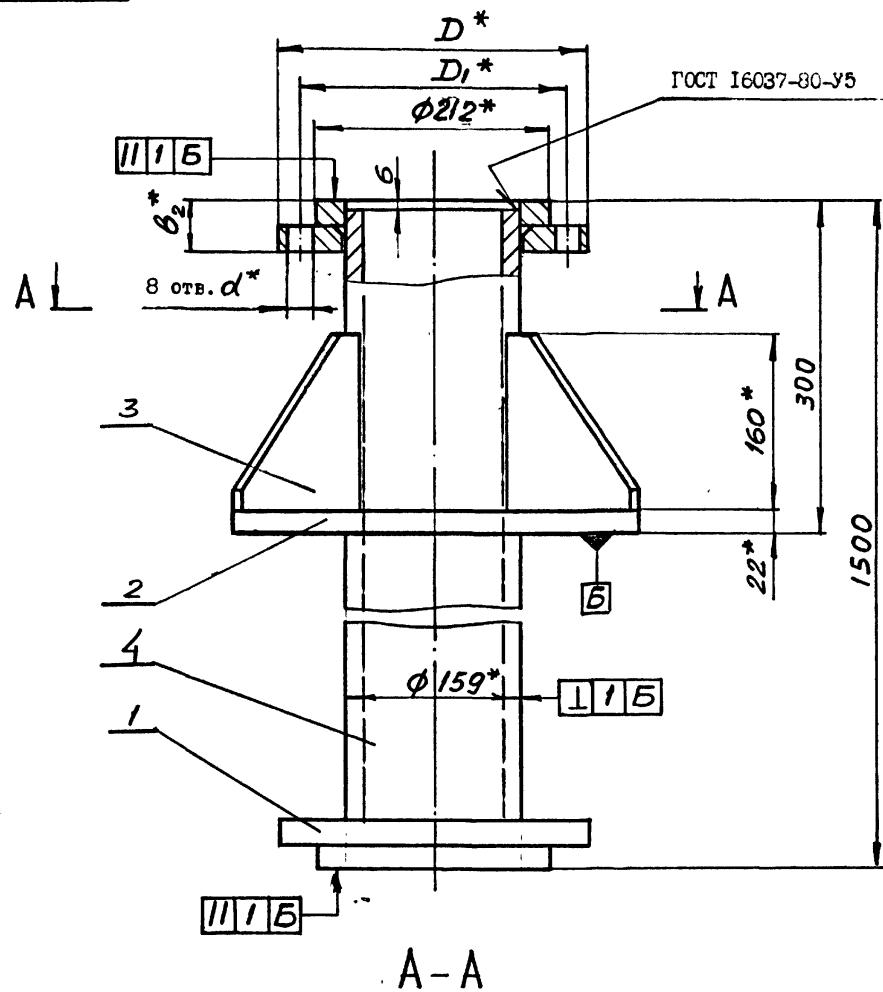
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проверил	Коток	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Утвердил	Бердичевский	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проверил	Коток	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Утвердил	Бердичевский	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Проверил	Коток	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Утвердил	Бердичевский	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

ГО 000-091001

Рис. I



Выпуск 2 серия 7.401-2

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	φ ₂	d		
ICOV150-000	CCOV150-I,0	1,0	1	280	240	44	22	1,5	131,2
-01	CCOV150-I,6	1,6	2			50		2,4	133,4
-02	CCOV150-2,5	2,5	2	300	250	54	26	3,8	139,6

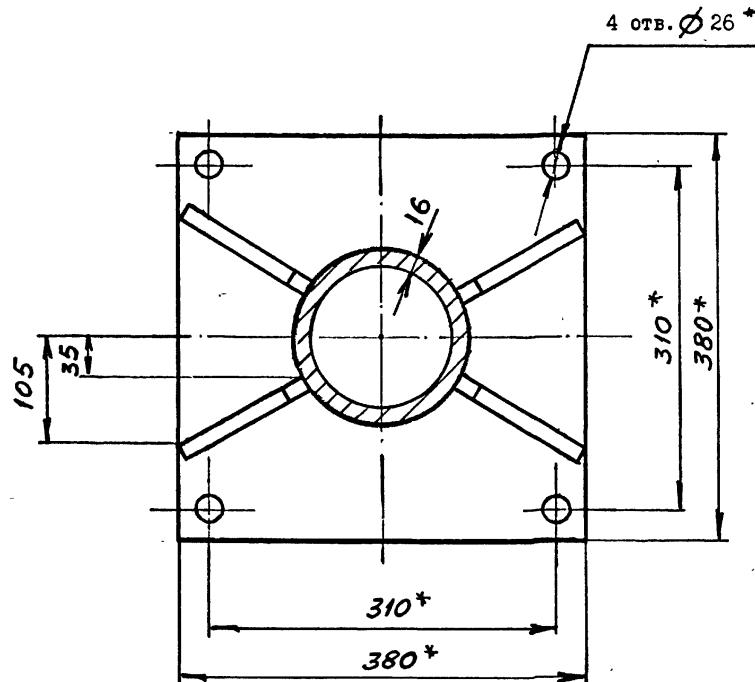


Рис.2
Остальное - см. рис. I

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 ± $\frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИВН. № ИВН. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

				ICOV150-000 СБ				10392/2	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	КОНЯЕВА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий				Л И Т	М А С С А
ПРОВ.	ИТЕЛЬСОН							С М.	М А С Ш Т А Б
РУКОВ.	КОТОК							ТАБЛ.	-
ИЗМ.	ИТЕЛЬСОН							Л И С Т О В	1
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ							М И П	С С С Р
								Ю Р Т	П Р О Ш А Х Т
								КО	

100-0910001

25/ (✓)

40мм. ϕ 26H14
12,5

380
310±1,4
310±1,4
380

А
Б

ϕ 162H14

В-В (1:1)

45±20

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

ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ICOU150-001							
ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Коняева				Плита				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
ПРОВ. Гительзон				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			
РУКОВ. Коток				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			
И.КОНТР. Гительзон				Лист Б22 ГОСТ 19903-74				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
УТВ. Бердичевский				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				М У П СССР				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ЮН И Т Р О Ш А Х Т				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				КО				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ФОРМАТ А4				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			

200-0910001

25/ (✓)

20

160

40

40

L

А

А-А (1:1)

S14*

45±20

6

1±1

Обозначение	L, мм	Масса, кг
ICOU150-002	130	1,27
-01	195	1,9
-02	225	2,18

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

ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ICOU150-002							
ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Коняева				Ребро				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
ПРОВ. Гительзон				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			
РУКОВ. Коток				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			
И.КОНТР. Гительзон				Лист Б 14 ГОСТ 19903-74				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
УТВ. Бердичевский				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				М У П СССР				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ЮН И Т Р О Ш А Х Т				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				КО				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ФОРМАТ А4				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			

100-0910002

25/ (✓)

1240

ϕ 159*

16*

А

А (1:1)

30°

10°

16

15±0,5

ϕ 136

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

ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				3COU150-001							
ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Коняева				Труба				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
ПРОВ. Гительзон				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			
РУКОВ. Коток				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			
И.КОНТР. Гительзон				Труба 159x16 ГОСТ8732-78				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
УТВ. Бердичевский				В20 ГОСТ8731-87				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				М У П СССР				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ЮН И Т Р О Ш А Х Т				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				КО				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ФОРМАТ А4				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			

100-0910001

25/ (✓)

L

$L_1 \pm 1,4$

А

Б

ϕ 162H14

310±1,4

380

40мм. ϕ 26H14
12,5

В-В (1:2)

30

45±20

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
ICOSH150-001	L	L ₁	кг
-01	510	430	40,3кг
	580	500	46,6кг

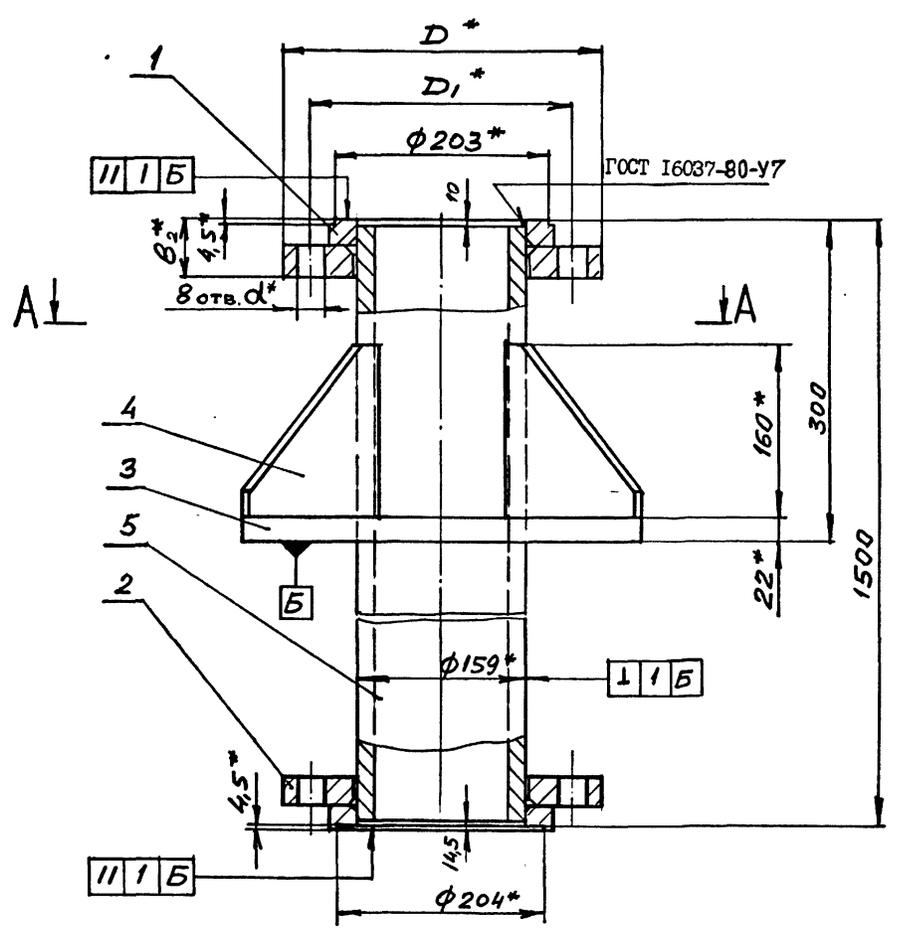
1. Несимметричность отв.А относительно отв.Б не более $\pm 1,4$ мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$
3. *Размер для справок.

10392/2

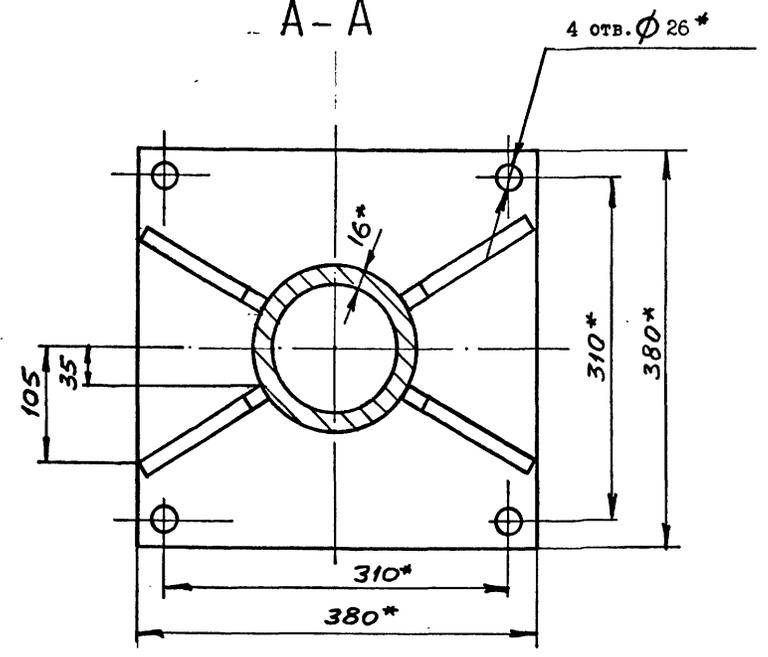
ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ICOSH150-001							
ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. Л. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Коняева				Плита				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
ПРОВ. Гительзон				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
РУКОВ. Коток				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			
И.КОНТР. Гительзон				Лист Б30 ГОСТ19903-74				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
УТВ. Бердичевский				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				М У П СССР				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ЮН И Т Р О Ш А Х Т				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				КО				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
				ФОРМАТ А4				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			

2СОВ150-000СБ

Видус 2
серия 7.401-2



A-A



Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Размеры, мм				Р _{гр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	В ₂	d		
2СОВ150-000	СОВ150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	138
-01	СОВ150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	169

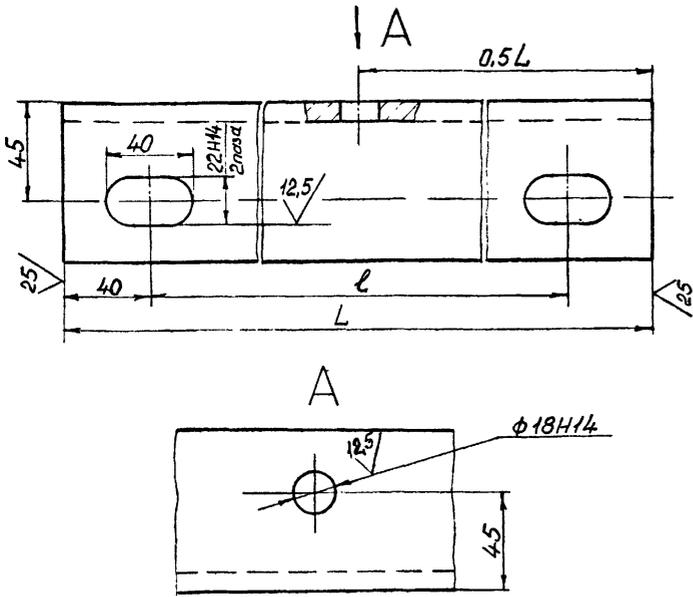
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{T14}{2}$.
5. Покрытие: 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.

ИЗМ. ИЛИ ПОДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ИЛИ ДОК. ПОДЛИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ИЛИ ДУБЛ. ПОДЛИСЬ И ДАТА

10392/2

				2 СОВ150-000 СБ			
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	КОНЯЕВА	ПОДЛИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150 Р _у 4,0; 6,3 МПа узкий			
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
РУКОВ.	КОТОК				СМ.	ТАБЛ.	-
ИЗМ. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			Л И С Т	Л И С Т О В	Т	
УТВ.	БЕРДИЧЕНСКИЙ						
				ФОРМАТ А2			

✓(✓)



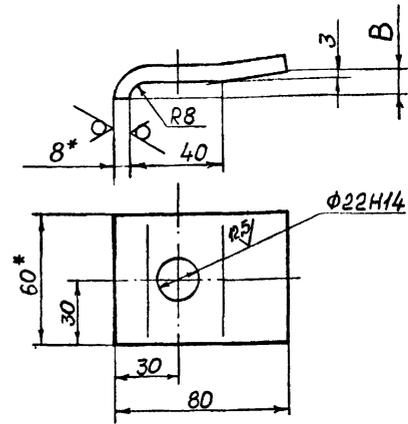
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	ℓ	
ПВ150-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

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

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

ПВ 150-001			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Угол		См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко	Иванов		Угол			
ПРОВ.	Тительзон	Иванов		75x75x9-В ГОСТ8509-86			
Н.КОНТР.	Тительзон	Иванов		ВСт3кп2 ГОСТ 535-88			
УТВ.	Коток	Иванов		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ			

25/ ✓(✓)



Обозначение	B, мм	Масса, кг
ПВ150-002	9	0,39
-01	11	0,41

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

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

ПВ 150-002			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Планка		См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко	Иванов		Поло Б-2 8x60 ГОСТ103-76			
ПРОВ.	Тительзон	Иванов		са ВСт3кп2 ГОСТ 535-88			
Н.КОНТР.	Тительзон	Иванов		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ			
УТВ.	Коток	Иванов		ФОРМАТ А4			

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗСОУ150-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A3	I		ФП150-001	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	32,87кг
		2	-01	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	31,9кг
A4	3		1СОУ150-001	Плита	I	21,5кг
A4	4		1СОУ150-002	Ребро	4	1,27кг
A4	5		ЗСОУ150-001	Труба	I	70кг

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

ЗСОУ 150-000			Л	И	Т	АНСТ	АНСТОВ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150 Ру10 МПа узкий			
РАЗРАБОТКА	Тительзон	Иванов		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ			
ПРОВЕРКА	Коняева	Иванов		ФОРМАТ А4			
РУКОВОДАЮЩАЯ	Коток	Иванов					
Н.КОНТР.	Коняева	Иванов					
УТВЕРЖАЮЩАЯ	Бедличевский	Иванов					

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗСОШ 150-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A3	I		ФП 150-0001	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	32,87кг
		2	-01	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	31,9кг
A4	3		1СОШ 150-001-01	Плита	I	46,6кг
A4	4		1СОУ 150-002-02	Ребро	4	2,19кг
A4	5		ЗСОУ 150-001	Труба	I	70кг

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

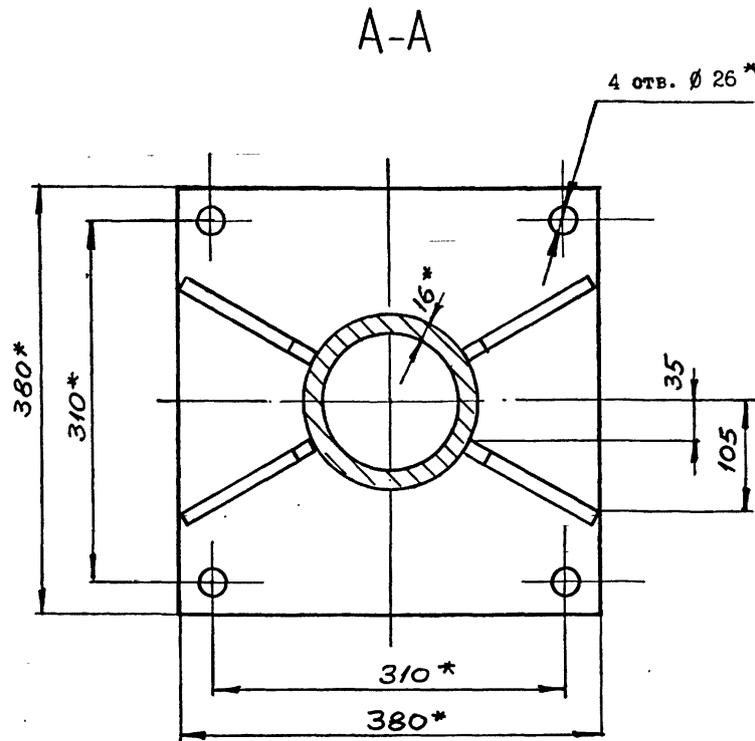
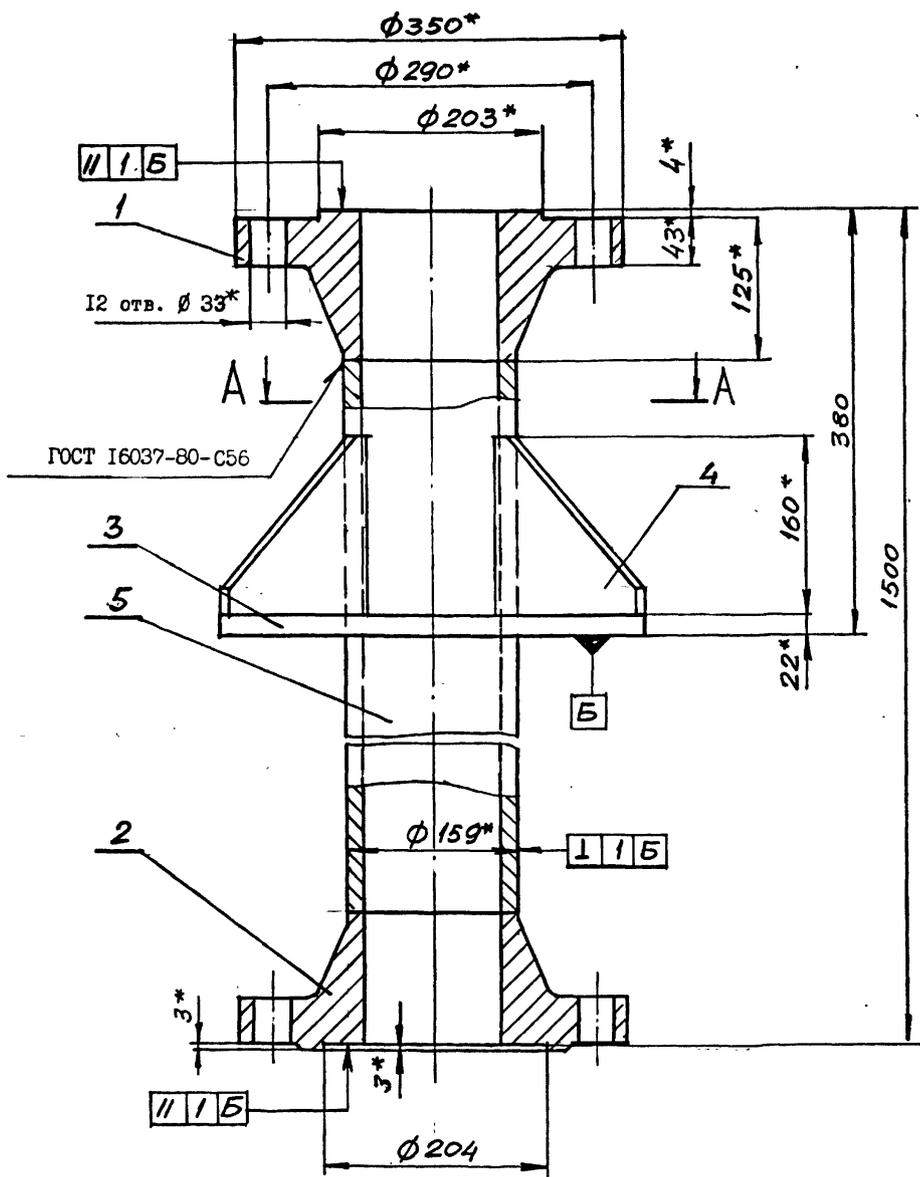
ЗСОШ 150-000			Л	И	Т	АНСТ	АНСТОВ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150 Ру10 МПа широкий			
РАЗРАБОТКА	Тительзон	Иванов		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ			
ПРОВЕРКА	Коняева	Иванов		ФОРМАТ А4			
РУКОВОДАЮЩАЯ	Коток	Иванов					
Н.КОНТР.	Коняева	Иванов					
УТВЕРЖАЮЩАЯ	Бедличевский	Иванов					

10392/2

ЭО 000-001.000 СБ

ВНУСР 2

сентя 7.401-2



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 Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров \pm IT14 / 2
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДА. ПОДАТСЯ И ДАТА. БЕЗМ. ИВБ. №/ИВБ. №/ДУБА. ПОДАТСЯ И ДАТА

10392/2

				ЭО 000-001.000 СБ	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТСЯ	ДАТА	Стул опорный Ду150
РАЗРАБ.	Коняева				Ру10 МПа
ПРОВ.	Гительзон				узкий
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
				ЛИСТ	МАССА
				162	И:5
				ЛИСТОВ	I
				МУП	СССР
				КАБЕЛЬНИК	КО
				КОМУНПРОШАХТ	
Формат А2					

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата		
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2 СОШ 150-000						Примечание
				-	01					
I	2	2ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						13,80кг
		-02	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					28,1кг
	2	-03	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					28,94кг
Детали										
A4	3	1СОШ 150-001-01	Плита	I	I					46,6кг
A4	4	1СОУ 150-002-02	Ребро	4	4					2,18кг
B4	5	2СОШ 150-001	Труба 159x16 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I					82,8кг
2СОШ 150-000										
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Лист 2

Формат А4

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОШ 150-000						Примечание	
				-	01	02					
I	1	1ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце			2					10,76кг
		-02	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце				2				13,81кг
	Детали										
A4	2	1СОШ 150-001	Плита	I	I						40,3кг
		-01	Плита				I				46,6кг
A4	3	1СОУ 150-002-01	Ребро	4	4						1,9кг
		-02	Ребро				4				2,18кг
B4	4	1СОШ 150-003	Труба 159x16 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1484	I	I	I					84кг
1СОШ 150-000											
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Лист 2	

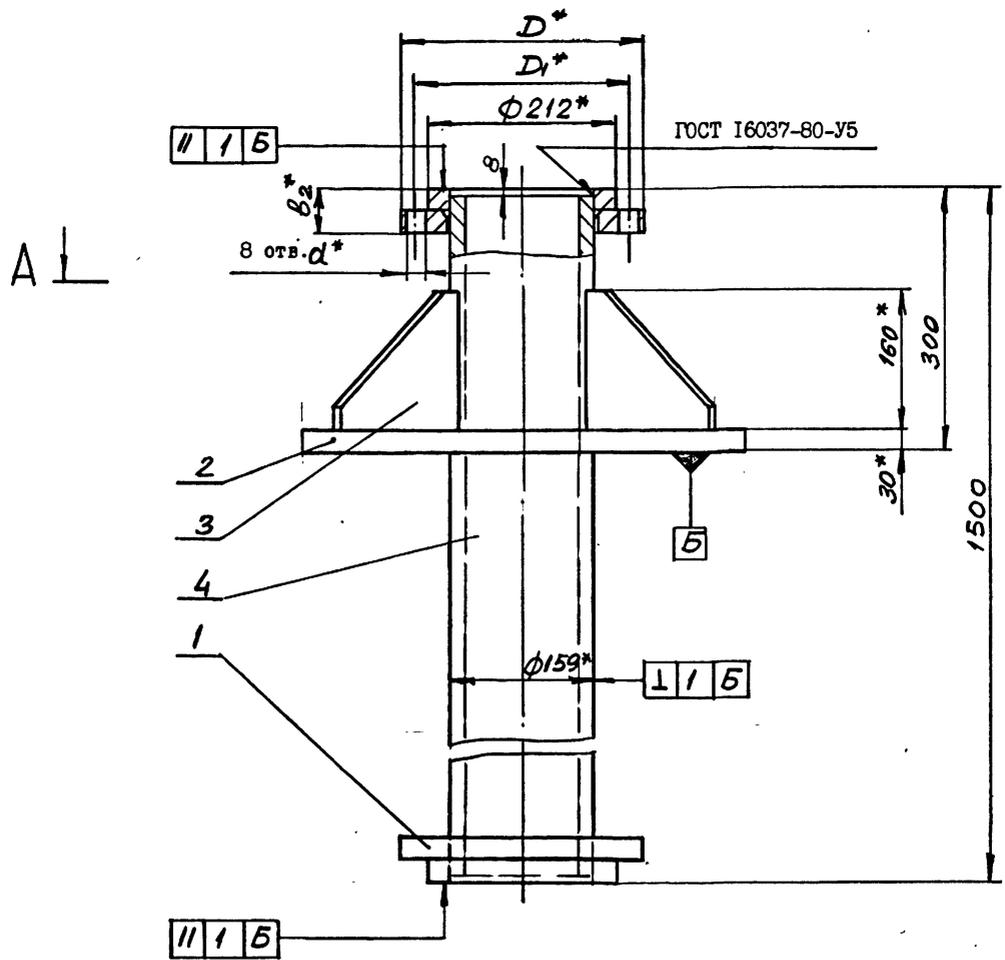
Формат А4

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2СОШ 150-000						Примечание	
				-	01						
Документация											
A2		2СОШ 150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X						
Сборочные единицы											
A4	I	2ФС 150-000	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I							13,51кг
Шифр 10302/2 СОШ 150-000											
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Лист 2	
Стул опорный Ду150 Ру4,0;6,3 МПа широкий МПР СССР КО КУНПРОШАХТ Формат А4											

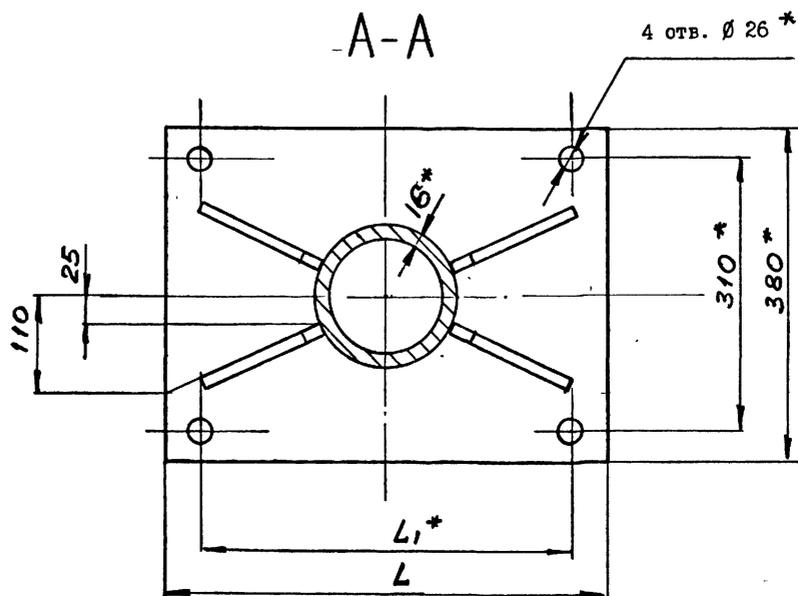
Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОШ 150-000						Примечание	
				-	01	02					
Документация											
A2		1СОШ 150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X					
Сборочные единицы											
A4	I	1ФС 150-000	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце			2					9,68кг
Шифр 10302/2 1СОШ 150-000											
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Лист 2	
Стул опорный Ду150 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий МПР СССР КО КУНПРОШАХТ Формат А4											

ГО 000-0910001

Рис. 1



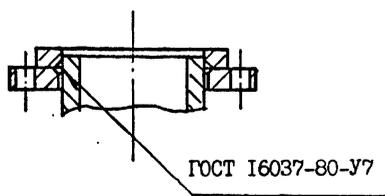
A-A



A

Обозначение	Шифр	Рy, МПа	Рис.	Размеры, мм						Ргр, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	L	L ₁	б ₂	d		
ИСОШ150-000	СОШ150-1,0	1,0	1	280	240	510	430	44	22	1,5	152,8
-01	СОШ150-1,6	1,6	2	300	250	580	500	50	26	2,4	155,0
-02	СОШ150-2,5	2,5						54		3,8	168,0

Рис. 2
Остальное - см. Рис.1



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

ИЗМ. № 1 ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № 2 ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № 3 ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № 4 ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № 5 ПОДА. ПОДАПИСЬ И ДАТА

10392/2

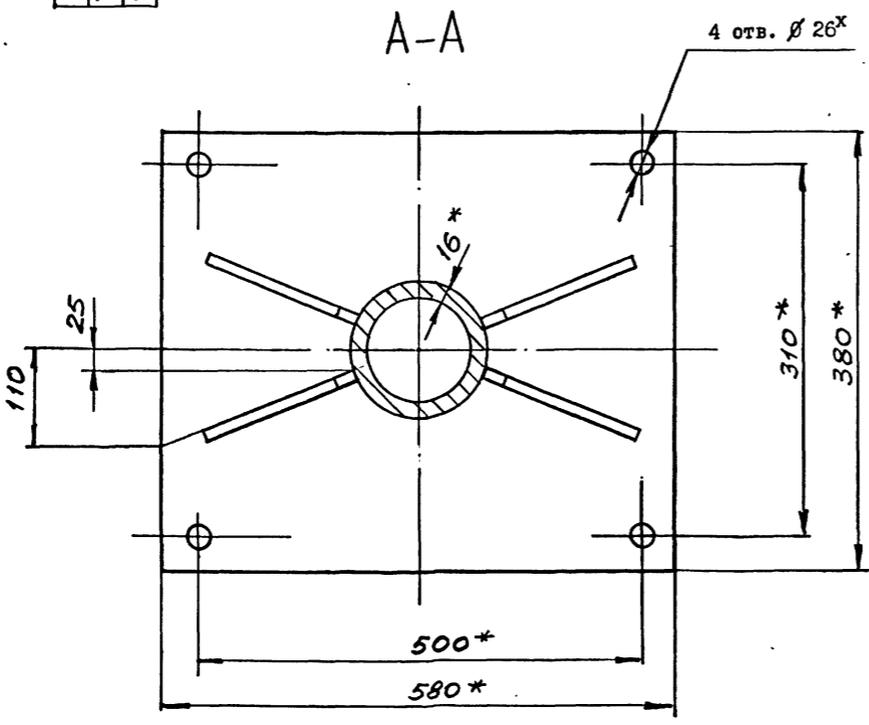
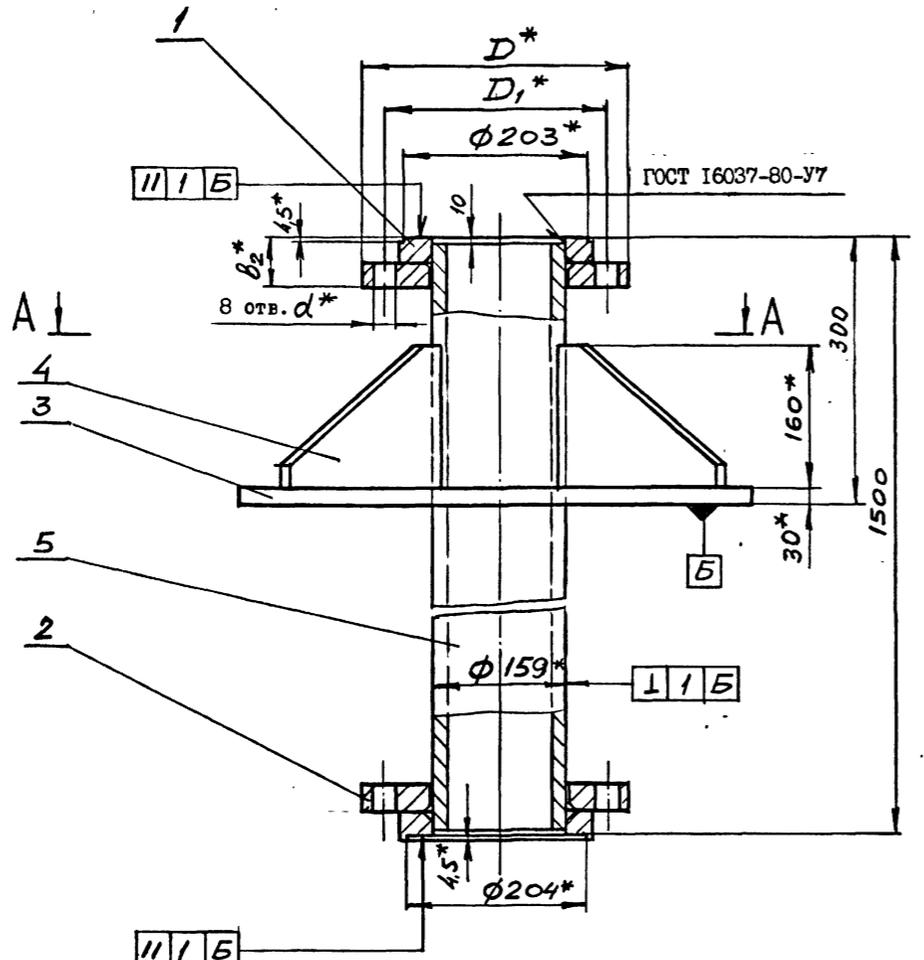
ИСОШ150-000 СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ПОДАПИСЬ	ДАТА	СМ. ТАБЛ.	-	-
ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ПОДАПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №
ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ПОДАПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №
ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ПОДАПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №	ИЗМ. ИЛИ ИСП. №

Стул опорный Ду150
Рy1,0;1,6;2,5 МПа
широкий

ММЛ СССР
КО

2 СОШ150-000 СБ

серия 7.401-2 Выход 2



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Ргр, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	β ₂	d		
2СОШ150-000	СОШ150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	167,9
-01	СОШ150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	199,5

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.

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

10392/2

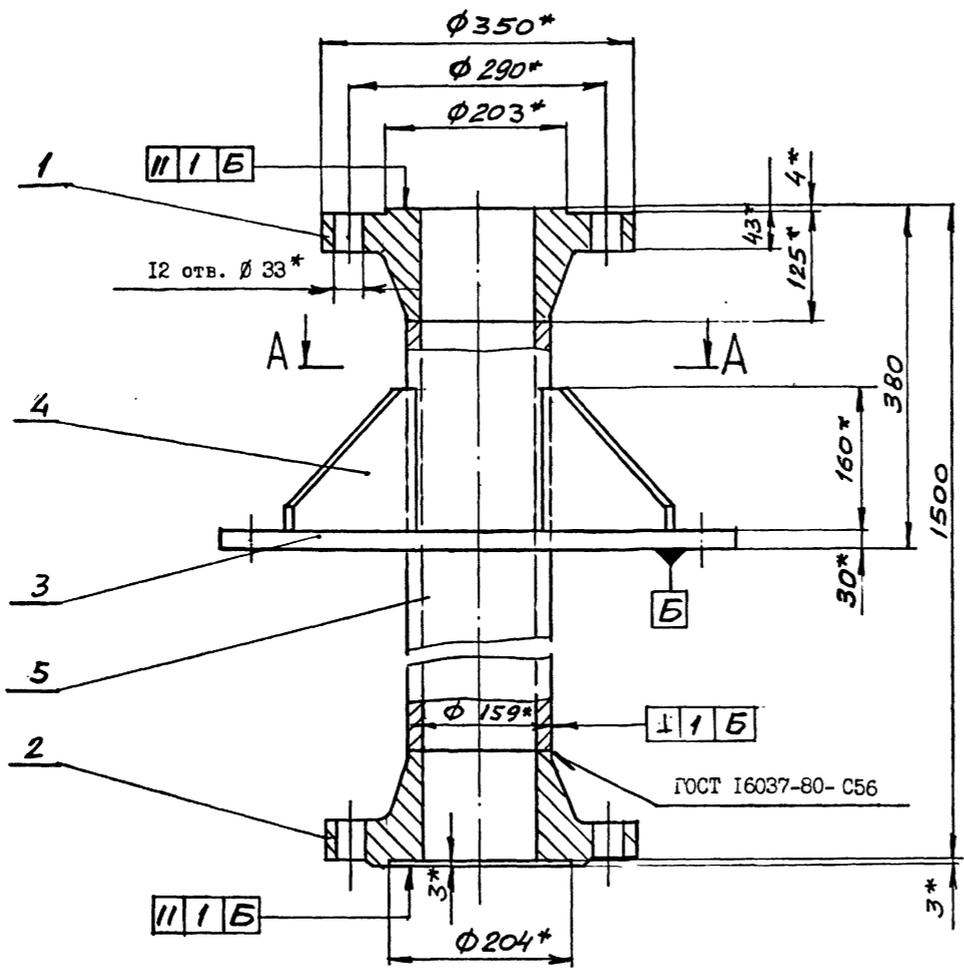
				2СОШ150-000.СБ	
ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150 Ру4,0; 6,3 МПа широкий	
РАЗРАБ.	Коняева	Гительзон			
ПРОВ.				ИЗМТ МАССА И МАСШТАБ см. табл. -	
РУКОВ.	Коток				
ИЗМ.	Гительзон			ИЗМТ МАССА И МАСШТАБ ИЗМТ МАССА И МАСШТАБ ИЗМТ МАССА И МАСШТАБ	
УТВ.	Бердичевский				

Формат А2

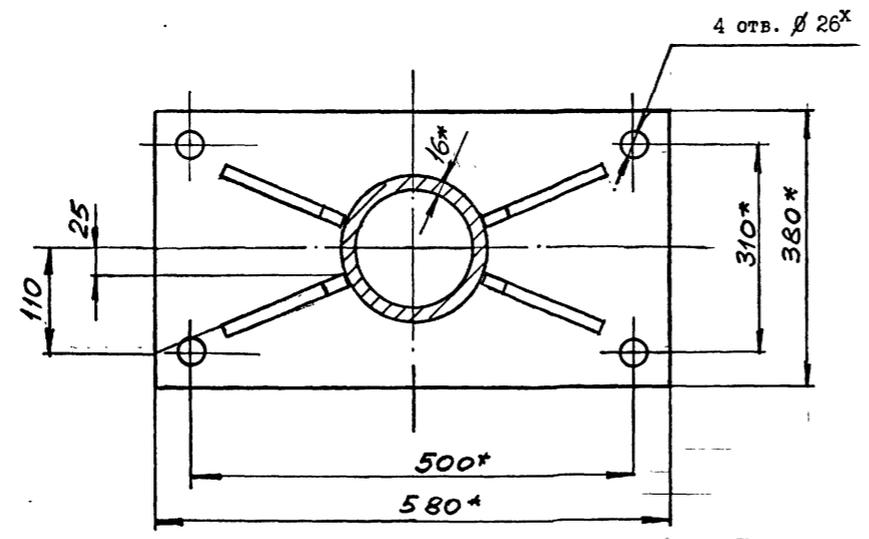
ЭСО 000-091000 СБ

Выпуск 2

седья 7.401-2



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 Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № АВ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДИ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № СД. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ЭСО 000-091000 СБ		
			Стул: опорный Ду150 Ру10 МПа широкий		
ИЗМ. №	ИЗМ. №	ИЗМ. №	ИЗМ. №	ИЗМ. №	ИЗМ. №
РАЗРАБ.	КОНЯЕВА	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА	193
ПРОВ.	ГИТЕЛЬСОН			МАСШТАБ	1:5
РУКОВ.	КОТОК			ИЗМ. №	ИЗМ. №
КОНТРОЛ.	ГИТЕЛЬСОН			ИЗМ. №	ИЗМ. №
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ			ИЗМ. №	ИЗМ. №
			МЧУ СССР КОМПРОСТАХТ		

10392/2

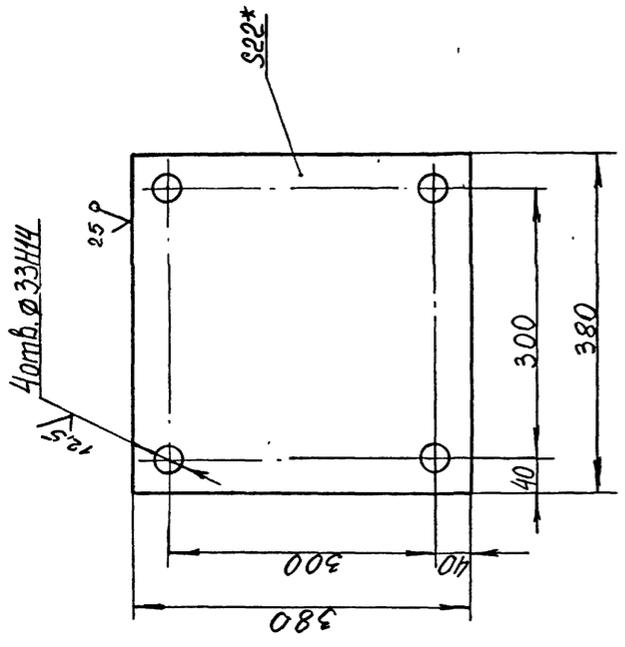
Формат А2

серия 7.401-2

выпуск 2

(N)A

I КО 150 - 002



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

I КО 150 - 002

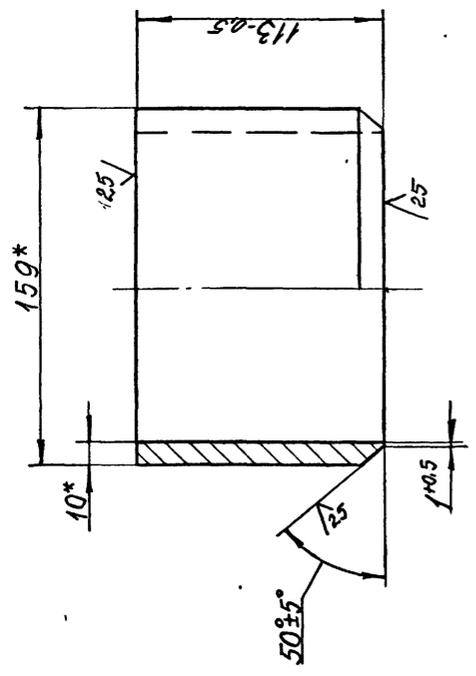
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА	РАЗРАБ. Петренко	ПРОБ. Пительзон	РУКОВ. Коток	И. КОМП. Пительзон	УТВ. Бердичевский	ЛИТ		МАССА		МАШТАБ
							АМСТ	ЛИСТОВ	4,1	1:2	
										24,4	1:5

Лист Б 22 ГОСТ 19903-74
 ВС 3кп2 ГОСТ 14637-79

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА
 ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

(N)A

I КО 150 - 001



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

I КО 150 - 001

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА	РАЗРАБ. Петренко	ПРОБ. Пительзон	РУКОВ. Коток	И. КОМП. Пительзон	УТВ. Бердичевский	ЛИТ		МАССА		МАШТАБ
							АМСТ	ЛИСТОВ	4,1	1:2	

Лист Б 20 ГОСТ 8732-78
 В 20 ГОСТ 8731-87

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА
 ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА
 ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА	РАЗРАБ. Петренко	ПРОБ. Пительзон	РУКОВ. Коток	И. КОМП. Пительзон	УТВ. Бердичевский	ЛИТ		МАССА		МАШТАБ
							АМСТ	ЛИСТОВ	4,1	1:2	

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА
 ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА
 ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА	РАЗРАБ. Петренко	ПРОБ. Пительзон	РУКОВ. Коток	И. КОМП. Пительзон	УТВ. Бердичевский	ЛИТ		МАССА		МАШТАБ
							АМСТ	ЛИСТОВ	4,1	1:2	

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА
 ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

ИКО 150-000

Колено опорное Ду150, Ру1,0...2,5МПа

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДЛИСЫ ДАТА

Петренко
 Коняева
 Коток
 Коняева
 Бердичевский

Лист 1

ИКО 150-000

Формат А4

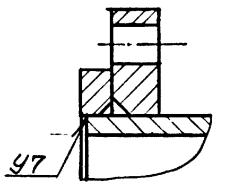
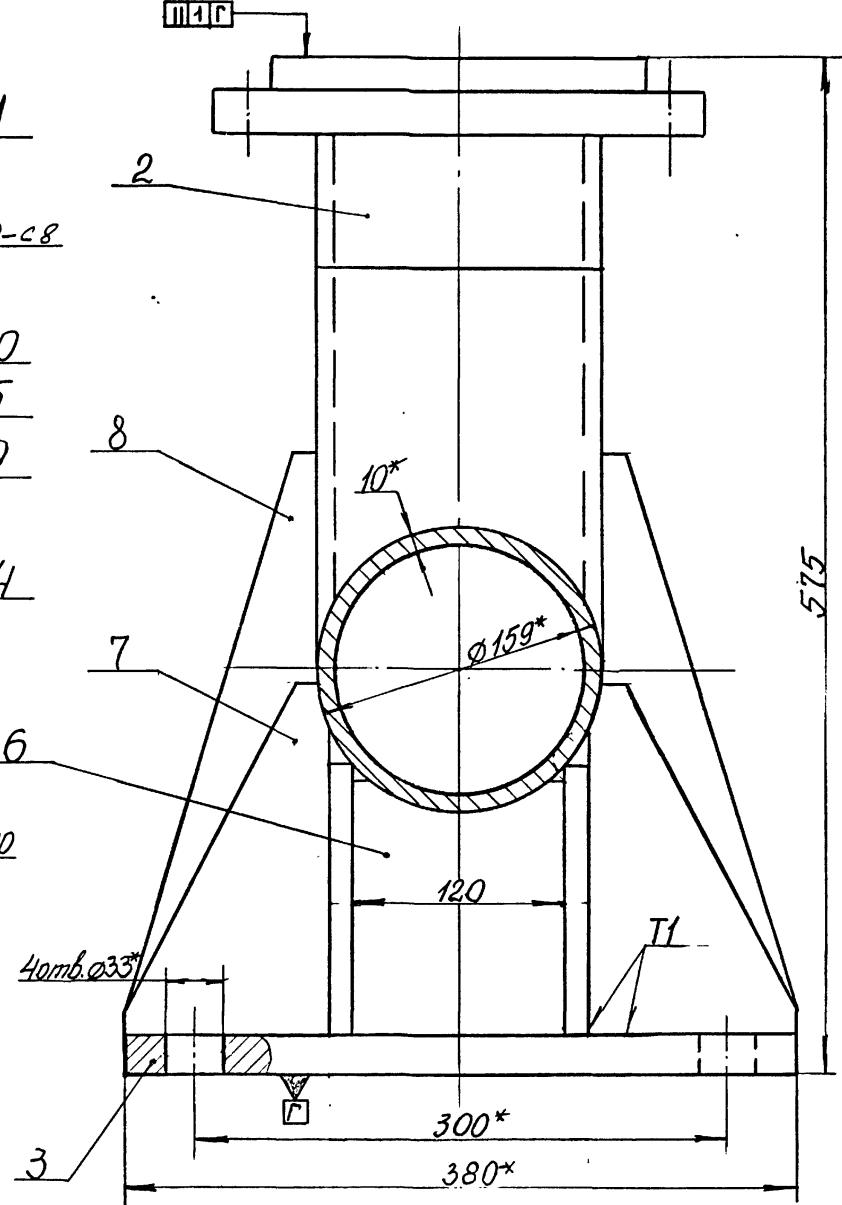
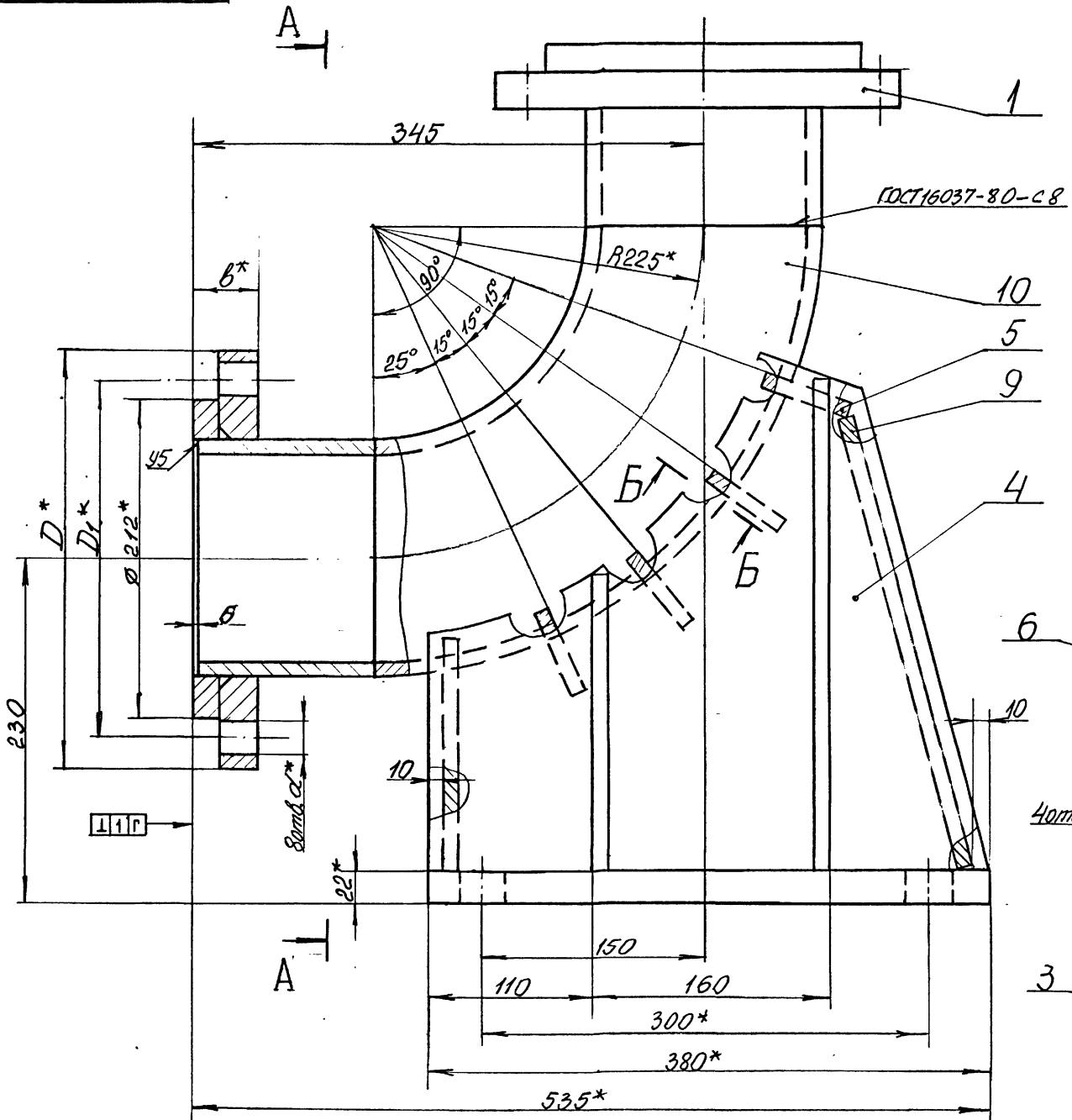
10392/2

ГО 000 - 001 ОК I

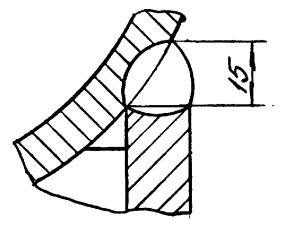
Рис. 1

A-A

Рис. 2
остальное см. рис. 1.



Б-Б (1:1) O



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12744.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУС-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-765 черная УГ.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	b	d		
I КО 150 - 000	КО150-1,0	1,0	1	280	240	44	22	1,5	98
-01	КО150-1,6	1,6	2			50		2,4	100
-02	КО150-2,5	2,5	2	300	250	54	26	3,8	107

				I КО 150 - 000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду150, Ру 1,0...2,5 МПа.	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Петренко	<i>Петренко</i>			см.		
ПРОВ.	Ситальзон	<i>Ситальзон</i>			табл.		
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>					
И.КОНТР.	Ситальзон	<i>Ситальзон</i>		ЛИСТ	Л И С Т О В 1		
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>		М У П ГОСГИПРОШАХТ СССР ГОСГИПРОШАХТ		КО	
				ФОРМАТ А2			

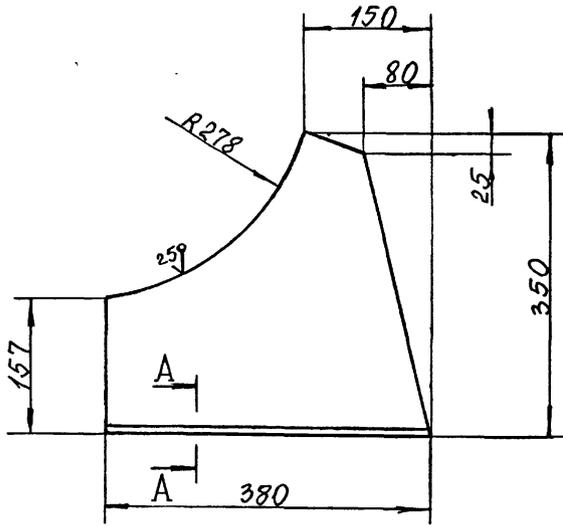
Выпуск 2
серия 7.401-2

ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА

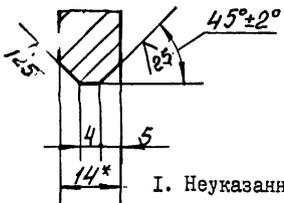
10392/2

800 - 091 ОК I

(V)



A-A (1:1)



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

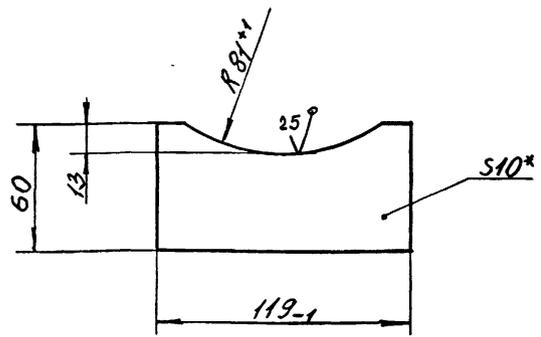
I КО I50 - 003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стойка	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				9,5	I:5	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	ИЗКОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			Лист В14.0 ГОСТ19903-74 ВстЗкл2ГОСТ14637-79			

ФОРМАТ А4

700 - 091 ОК I

(V)



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

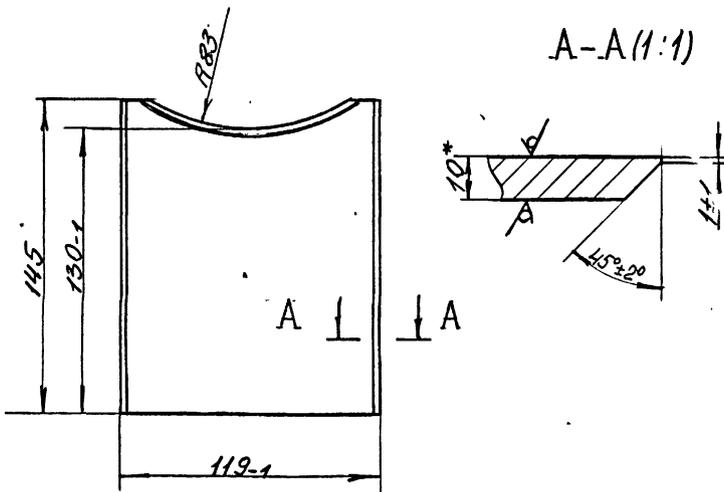
I КО I50 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Ребро	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				0,53	I:2	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	ИЗКОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			Лист В10.0 ГОСТ19903-74 ВстЗкл2ГОСТ14637-79			

ФОРМАТ А4

900 - 091 ОК I

(V)



A-A (1:1)

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

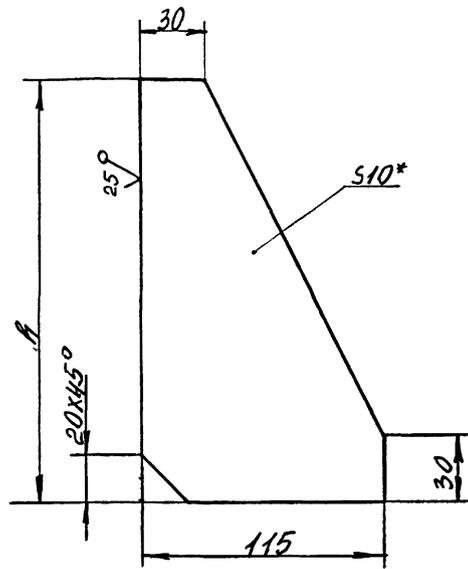
I КО I50 - 005

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Ребро	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				I,3	2I:2	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	ИЗКОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			Лист В10.0 ГОСТ19903-74 ВстЗкл2ГОСТ14637-79			

ФОРМАТ А4

900 - 091 ОК I

(V)



Обозначение	h	Масса, кг
IKO I50 - 006	195	1,2
-01	335	2

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

I КО I50 - 006

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Ребро	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				см. табл.	-	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	ИЗКОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			Лист В10.0 ГОСТ19903-74 ВстЗкл2ГОСТ14637-79			

ФОРМАТ А4

10392/2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Инв. № докум.	Подпись и дата	Кол. на исполн. 2КО 150-000-										Примечание						
					-	01															
II					2КО 150-001																
						Лист Б-8,0 ГОСТ 19903-74															
						Вст.3 кп 2 ГОСТ 14637-79															
						II9 x 315 -1	I	I													2,94кг
						<u>Стандартные изделия</u>															
						Отвод 90°															
						159x10 ГОСТ 17374-83	I	I													13,1кг
										2 КО 150 - 000										Лист 3	

серия 7.401-2

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Инв. № докум.	Подпись и дата	Кол. на исполн. 2КО 150-000-										Примечание									
					-	01																		
A4					2КО 150-000-01																			
						Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															13,8кг		
						- 02																		
						Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															28,1кг		
						- 03																		
						Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															28,94кг		
<u>Детали</u>																								
A4					3КО 150-001	Труба	2	2														4,1кг		
A4					4КО 150-002	Плита	1	1														24,4кг		
A4					5КО 150-003	Стойка	2	2														9,5кг		
A5					6КО 150-004	Ребро	4	4														0,53кг		
A4					7КО 150-005	Ребро	1	1														1,3кг		
A4					8КО 150-006	Ребро	2	2														1,2кг		
						- 01	2	2														2кг		
										2КО 150-000										Лист 2				

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Инв. № докум.	Подпись и дата	Кол. на исполн. 2КО 150-000-										Примечание								
					-	01																	
A2					3КО 150-000СБ																		
						Сборочный чертеж																	
						<u>Детали</u>																	
A3					1КО 150-001	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I																32,87кг
						- 01																	
						Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I																31,9кг
A4					3КО 150-002	Плита	1																24,4кг
A5					4КО 150-003	Стойка	2																9,5кг
A4					5КО 150-004	Ребро	4																0,53кг
A4					6КО 150-005	Ребро	1																1,3кг
A4					7КО 150-006	Ребро	2																1,2кг
						- 01	2																2кг
Б4					3КО 150-001	Лист Б-8 ГОСТ 19903-74																	
						Вст 3 кп 2 ГОСТ 14637-79																	
						II9x315-1																	2,94кг
						<u>Стандартные изделия</u>																	
						Отвод 90°																	
						159x10 ГОСТ 17374-83	I																13,1кг
										2КО 150-000										Лист 3			

Формат А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Инв. № докум.	Подпись и дата	Кол. на исполн. 2КО 150-000-										Примечание								
					-	01																	
A2					2КО 150-000СБ																		
						Документация																	
						Сборочные единицы																	
A4					1КО 150-000	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I																13,51кг
										2КО 150-000										Лист 2			

Формат А4

10302/2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполн.	Петренко			
Проверил	Гителъзон			
Руководил	Коток			
И контрол	Гителъзон			
Утвердил	Бердичевский			

2КО 150-000

Колено опорное Ду150, Ру4,0, 6,3 МПа

Итого Листов 3

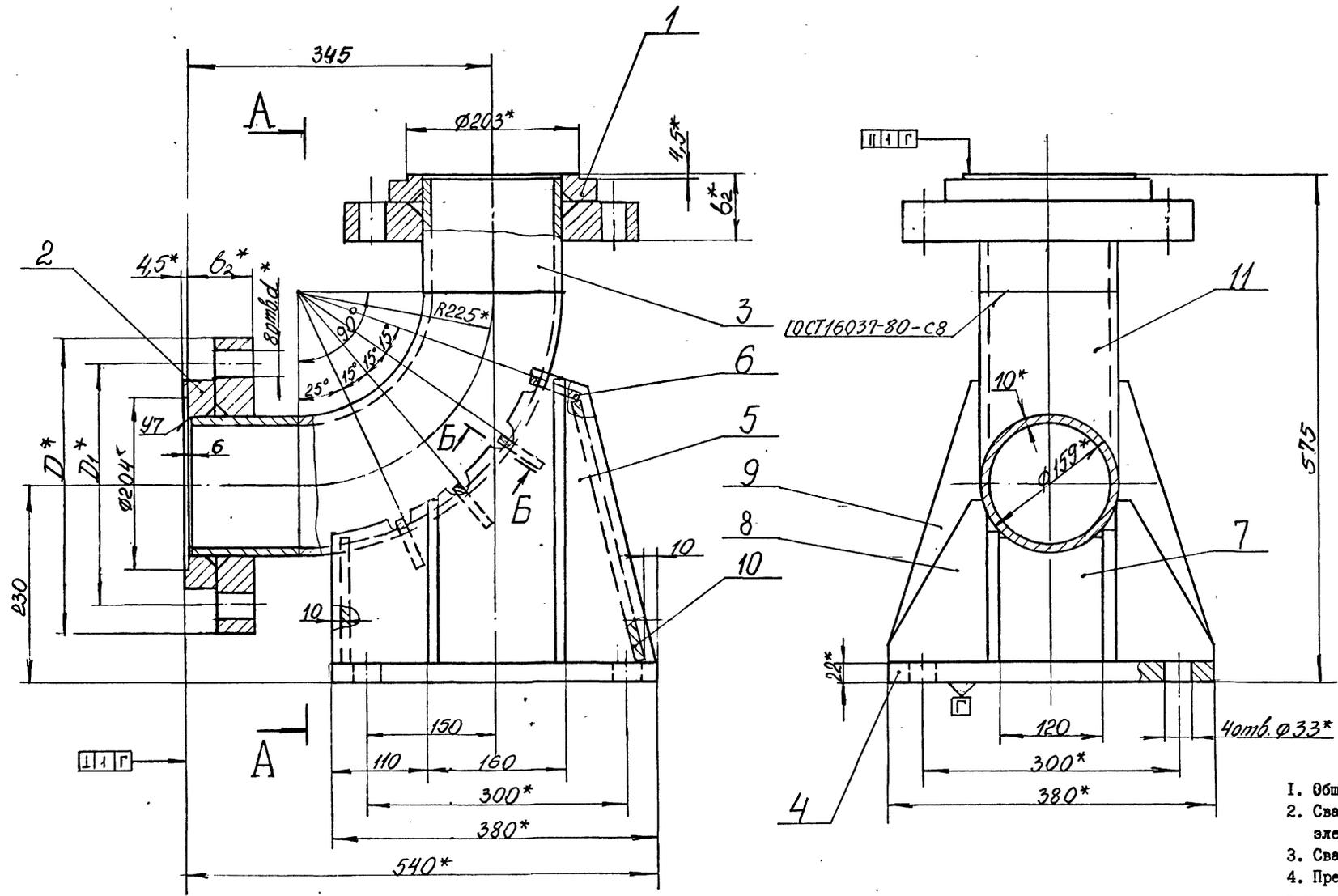
ИМД СССР КО КОМПРОШАКТ

2 КО 150 - 000 СБ

ВЫПУСК 2
СЕРИЯ 7.401-2

A-A

Б-Б(1:1) ○



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
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 VI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Размеры, мм				R _{гр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2 КО 150 - 000	КО150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	106
-01	КО150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	137

ИМ. № ПОДА. ПОДАТСИ И ДАТА | ВЗАМ. ИМ. № ДУБЛ. ПОДАТСИ И ДАТА

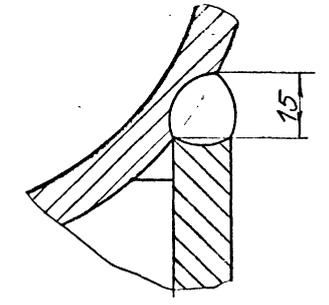
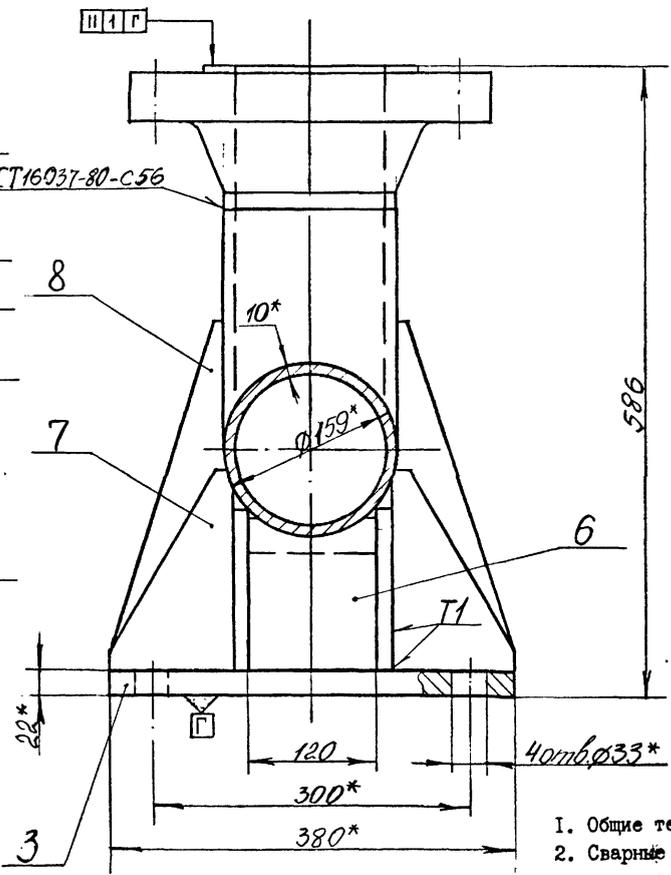
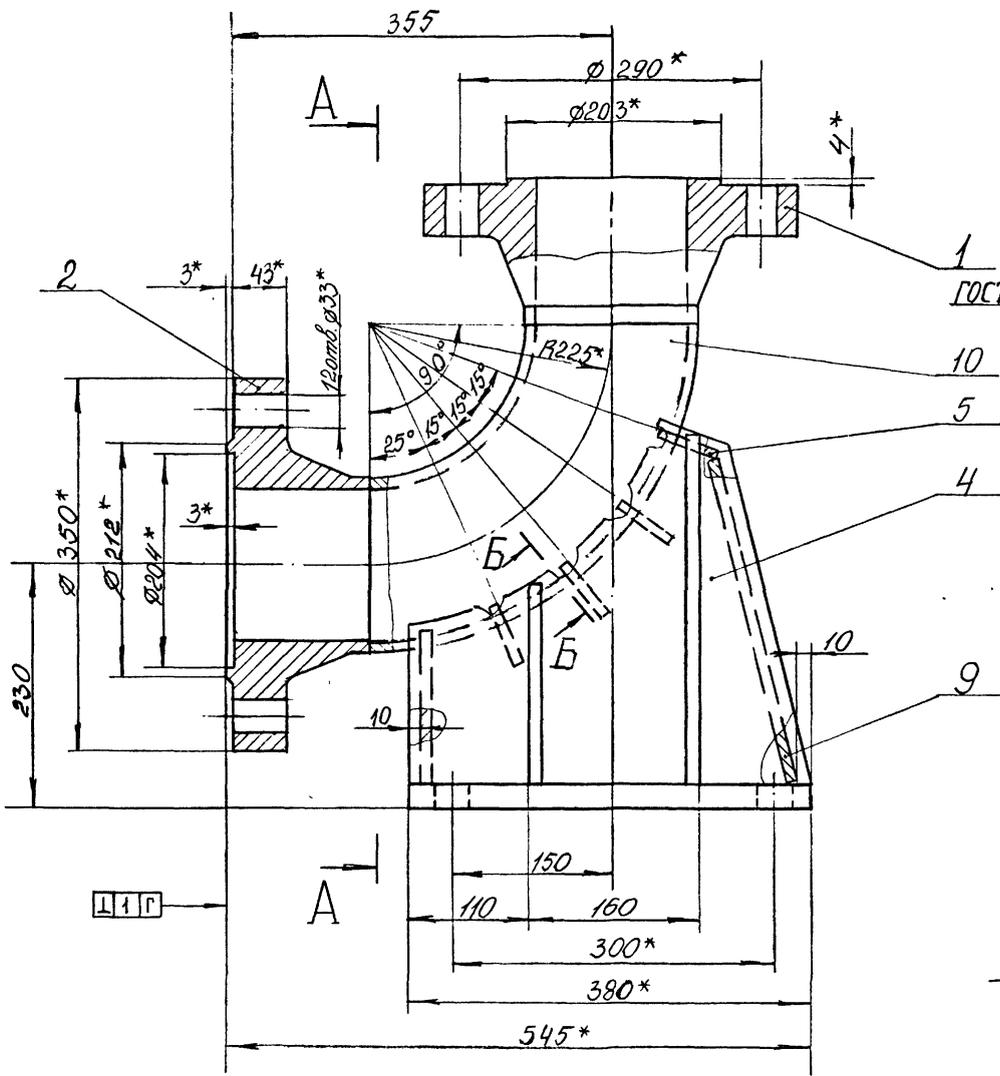
			2 КО 150 - 000 СБ		
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОЛЕНА ОПОРНОЕ Ду150, Ry 4,0...6,3 МПа.	ЛИТ
РАЗРАБ. Петренко	722			см. табл.	МАСШТАБ -
ПРОВ. Гительзон					
РУКОВ. Коток					
И.КОНТР. Гительзон					
УТВ. Бердичевский					
			10392/2		

З КО 150 - 000 СБ

Выпуск 2
Серия 7.401-2

A-A

Б-Б(1:1) O



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа 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.Б5 в три слоя, кроме присоединительных размеров поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Имя, № подл. Подпись и дата
Имя, № подл. Подпись и дата
Имя, № подл. Подпись и дата
Имя, № подл. Подпись и дата

10392/2

				З КО 150 - 000 СБ			
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОЛЕНА ОПОРНОЕ ДУ150, РУ 10 МПа.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко	<i>MP</i>			136	1:4	
ПРОВ.	Ительзон	<i>MP</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
РУКОВ.	Коток	<i>MP</i>		МУП	СССР		
И. КОНТР.	Ительзон	<i>MP</i>		Г. И. И. И. И.	КО		
УТВ.	Бердичевский	<i>MP</i>		КОМПРОШАХТ			
ФОРМАТ А2							

Выпуск 2

Серия 7.401-2

Изм. № подл. Подпись и дата
 Измен. и № Ил. № дубл. Подпись и дата

Ил. №	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.			Примечание
					-	01	02	
I1			Шайба 30.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,067 кг	
I2			Шплинт 6,3x60.019 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,015 кг	
				Материалы				
I3			Набивка многослойного плетения марки АГ 16x18 ГОСТ 5152-84	1	1	1	2 кг	

ИКИ50-000 Лист 3
 Ил. № докум. Подпись Дата

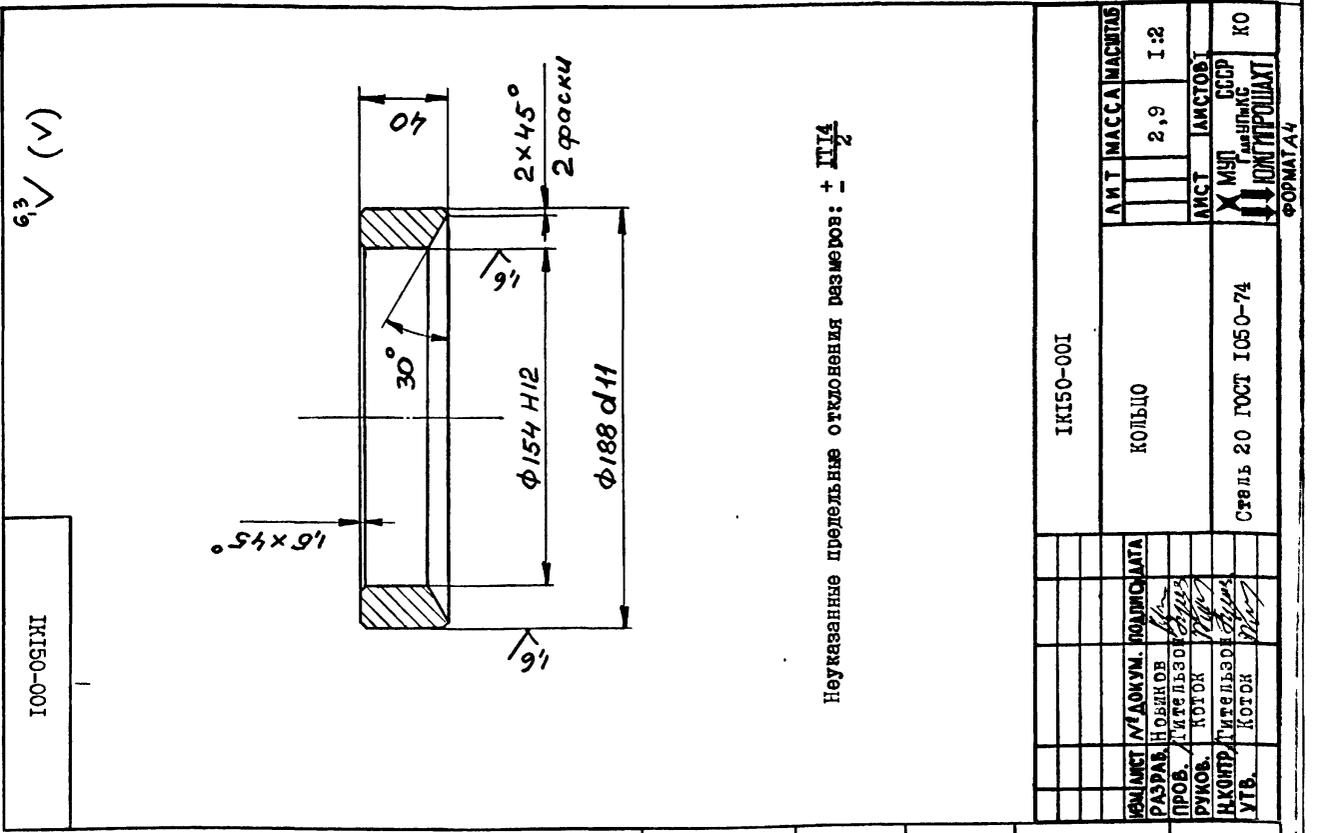
Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата
 Измен. и № Ил. № дубл. Подпись и дата

Ил. №	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.			Примечание
					-	01	02	
A4	2		ИКИ50-020	Корпус	1		88 кг	
			-01	Корпус		1	89 кг	
			-02	Корпус		1	92 кг	
A4	3		ИКИ50-030	Грундбокса	1	1	39 кг	
				Детали				
A4	4		ИКИ50-001	Кольцо	1	1	2,9 кг	
A4	5		ИКИ50-002	Шпилька	2	2	4,1 кг	
A4	6		ИКИ50-003	Болт	6	6	2,75 кг	
				Стандартные изделия				
9			Гайка М30,6.019 ГОСТ 5927-70		12	12	0,224 кг	
10			Гайка М30,6.019 ГОСТ 5918-73		6	6	0,291 кг	

ИКИ50-000 Лист 2
 Ил. № докум. Подпись Дата

Формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.14

ИКИ50-001 Лист 1
 Ил. № докум. Подпись Дата

Изм. № подл. Подпись и дата
 Измен. и № Ил. № дубл. Подпись и дата

Ил. №	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.			Примечание
					-	01	02	
				Документация				
A2			ИКИ50-000СБ	Сборочный чертеж	1	1	1	
				Сборочные единицы				
A4	I		ИКИ50-010	Патрубок		1		109 кг
			- 01	Патрубок		1		110 кг
			- 02	Патрубок		1		113 кг

Шуфр Лист 10392/2
 ИКИ50-000
 Компенсатор Ду150
 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа

Ил. № докум. Подпись Дата
 Разработ. Новиков
 Проверил. Лительский
 Утвердил. Коток
 Исполн. Лительский
 Инженер Бардичевский

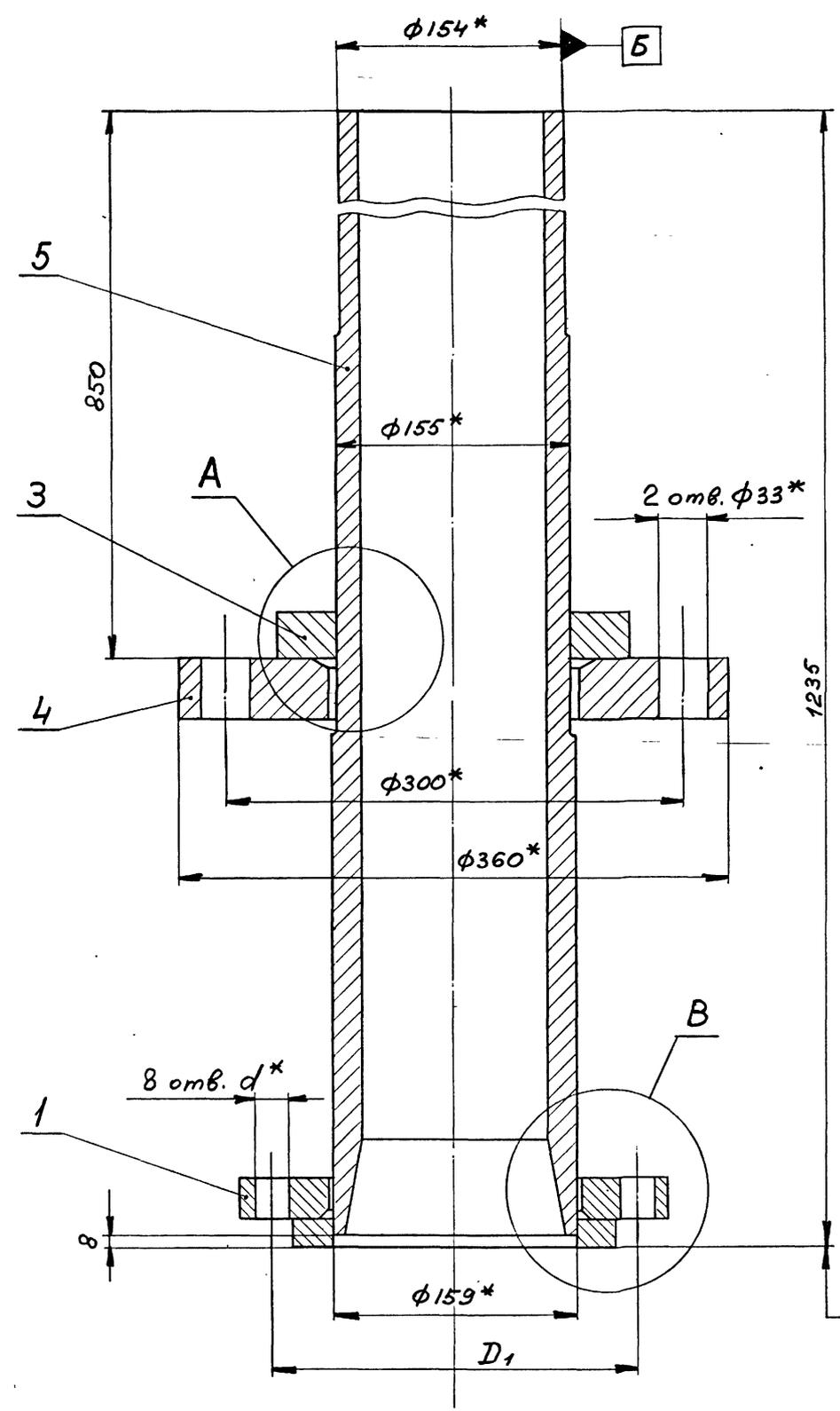
Ил. № докум. Подпись Дата
 Разработ. Новиков
 Проверил. Лительский
 Утвердил. Коток
 Исполн. Лительский
 Инженер Бардичевский

ИКИ50-000 Лист 3
 Ил. № докум. Подпись Дата

Формат А4

К150-010СБ

Рис.1



В (1:1)

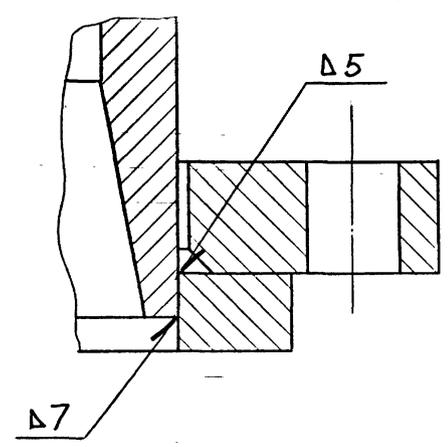


Рис.2(1:1)
Остальное см. Рис.1

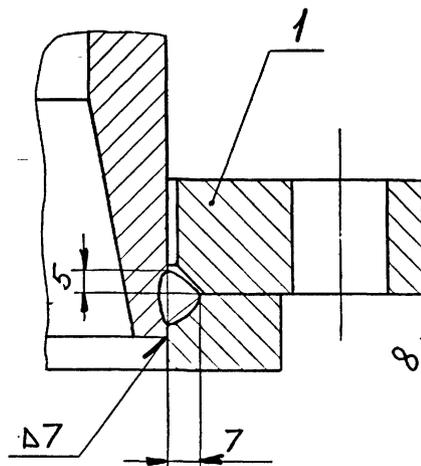
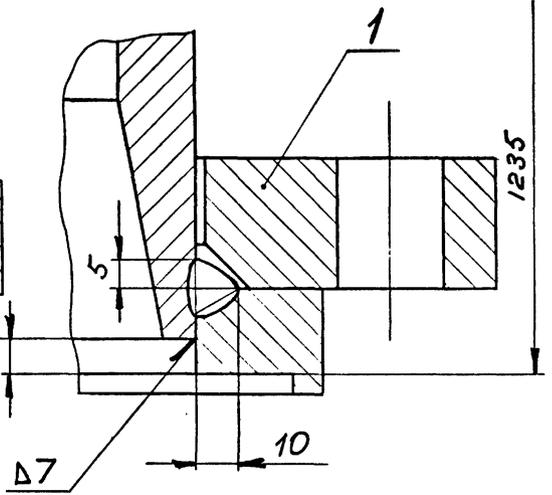
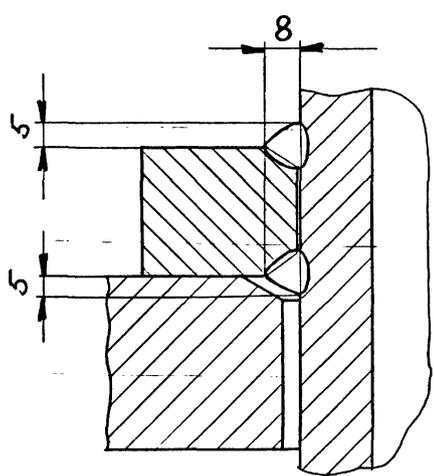


Рис.3(1:1)
Остальное см. Рис.1



А (1:1)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D, d		
К150-010	1	240	22	109
-01	2			110
-02			26	113
-03	3	250	25	113,5
-04		280	34	129

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

Выпуск 2
серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. БЕЗ ИЗМ. № ИВ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА

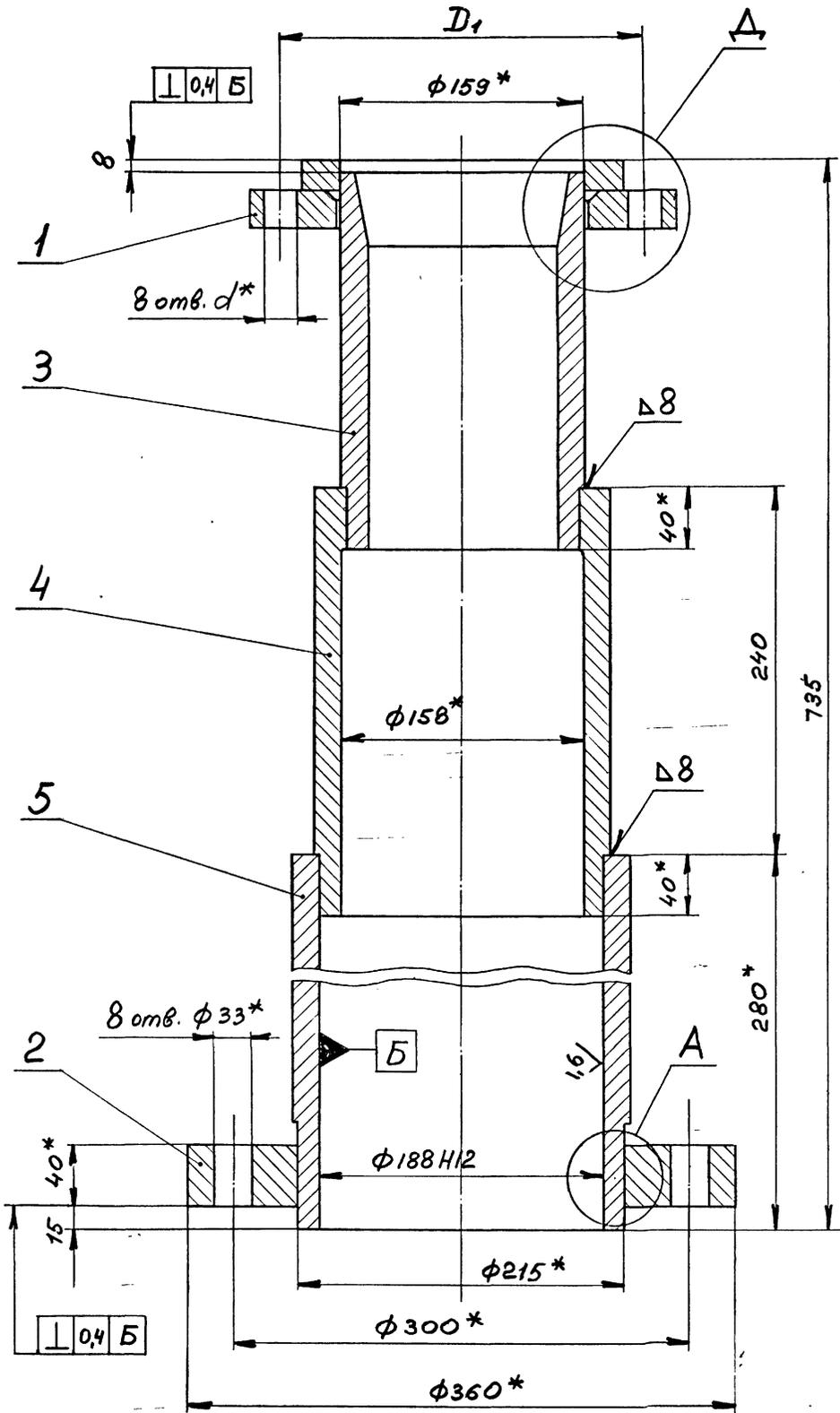
15

10392/2

		К150-010СБ		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
		ПАТРУБОК		СМ.	т в о л .	-
ИЗМ.	Л И Т	А У Т О К У М .	П О Д П И С ь Д А Т А			
РАЗРАБ.	Н О В И К О В					
ПРОВ.	Г и т е л ь з о в					
РУКОВ.	К о т о н					
Н.КОНТР.	Г и т е л ь з о в					
УТВ.	Б е р д и ч е в с к и й					
				Л И С Т	Л И С Т О В	1
				М У П	С С С Р	К О
				ФОРМАТ А2		

ИКИ50-020СБ

Рис.1



Δ (1:1)

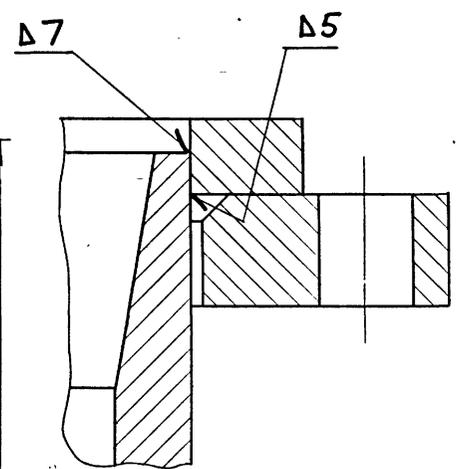


Рис.2(1:1)
Остальное см. Рис.1

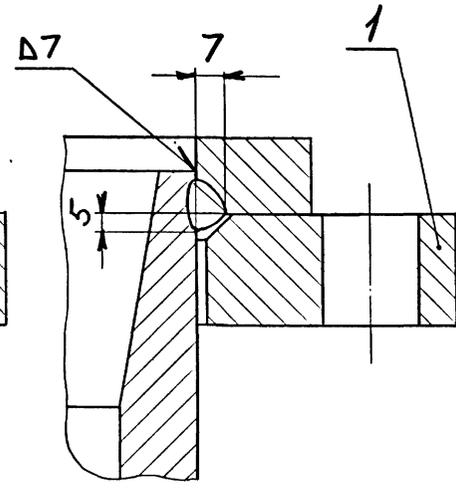
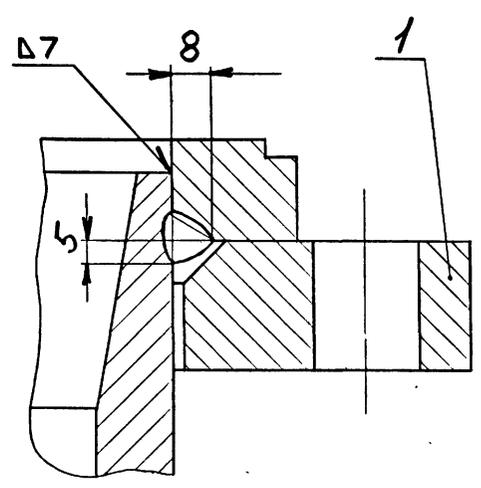
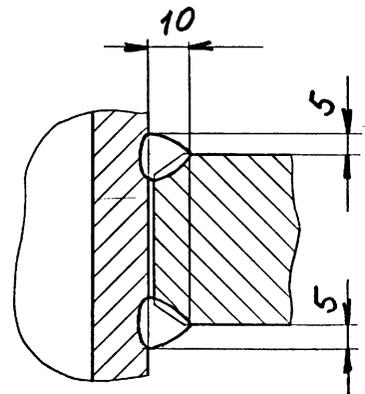


Рис.3(1:1)
Остальное см. Рис.1



A (1:1)



Обозначение	Рис	Размеры, мм		Масса, кг
		D_1	d	
ИКИ50-020	1	240	22	88
-01	2			89
-02	3	250	26	92
-03		25	92,5	
-04		280	34	107

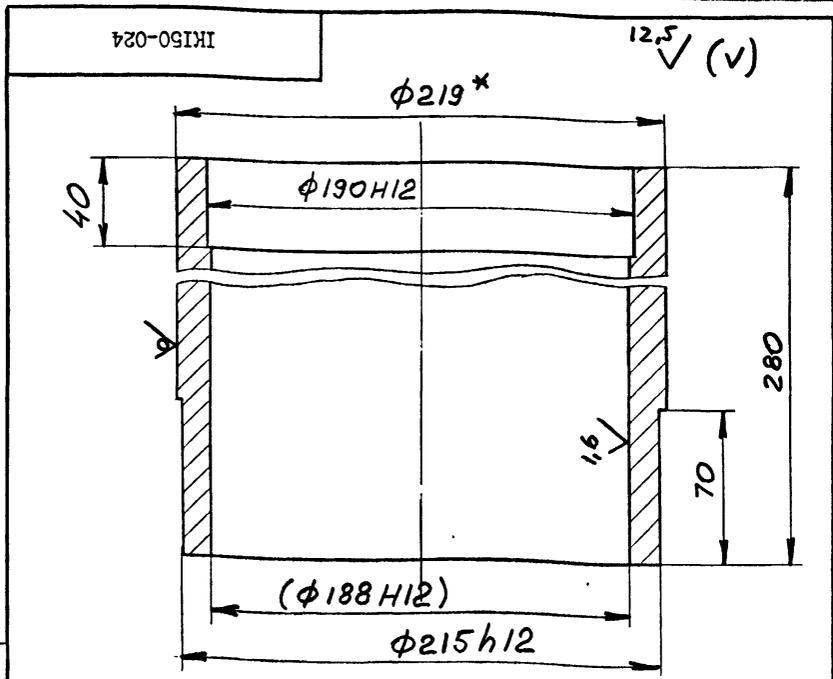
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
4. * Размеры для справок

Выпуск 2
серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА.

				ИКИ50-020СБ			
КОРПУС				ИТ	МАССА	МАССА	ТАБЛ.
				ИМСТ	ИМСТОВ	1	
				МЧП СССР		КО	
				ЮНГПРОШАХТ			
				ФОРМАТ 2			

10392/2

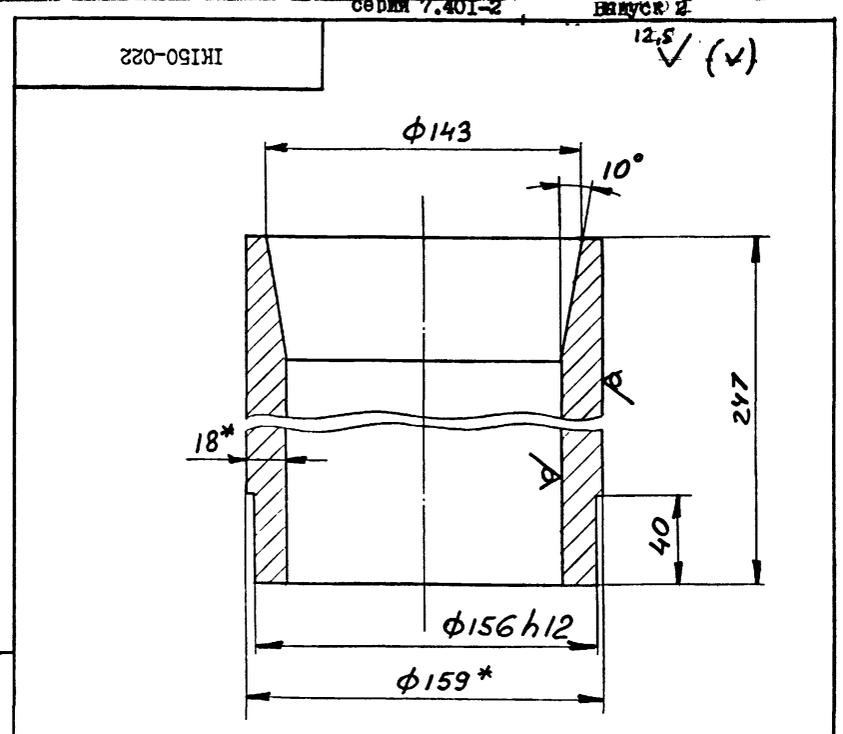


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки

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

IK150-024				ТРУБА		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			21,8	1:2
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		<i>[Signature]</i>					
ПРОВ.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
РУКОВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
УТВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Труба 219x22 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1 1	
					М У П		СССР	
					ЮЖИПРОШАХТ		КО	

ФОРМАТ А4

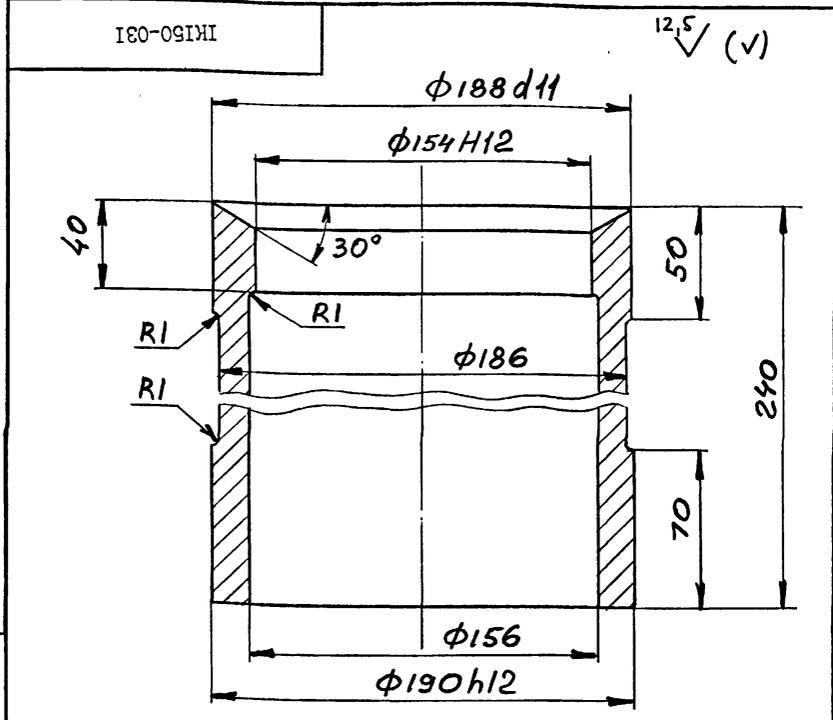


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT 14}{2}$
2. * Размеры для справок

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

IK150-022				ТРУБА		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			15,5	1:2
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		<i>[Signature]</i>					
ПРОВ.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
РУКОВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
УТВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Труба 159x18 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1 1	
					М У П		СССР	
					ЮЖИПРОШАХТ		КО	

ФОРМАТ А4

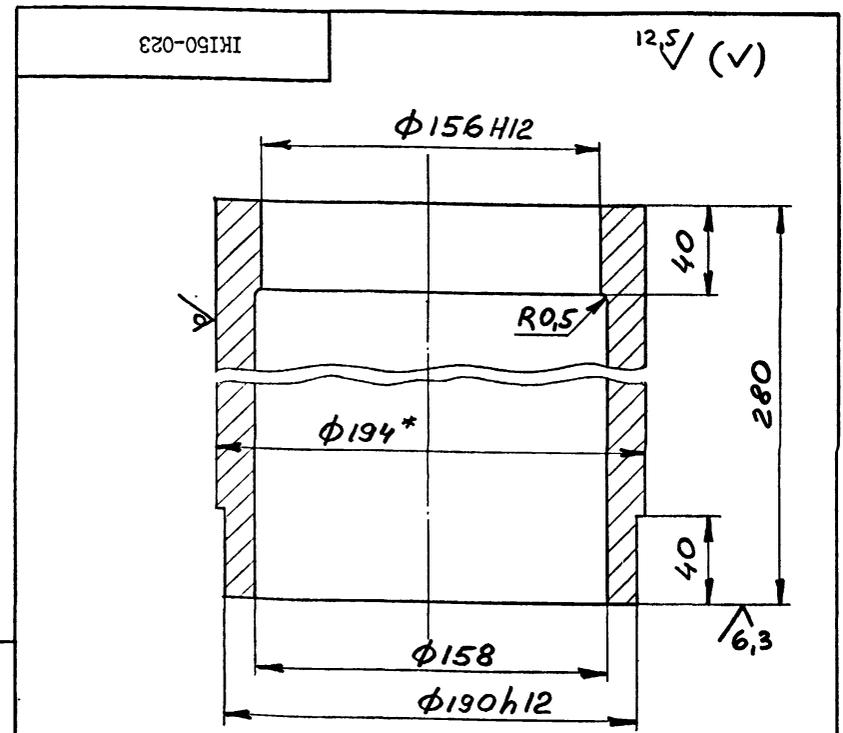


Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

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

IK150-031				ТРУБА		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			16,5	1:2
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		<i>[Signature]</i>					
ПРОВ.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
РУКОВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
УТВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Труба 194x25 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1 1	
					М У П		СССР	
					ЮЖИПРОШАХТ		КО	

ФОРМАТ А4



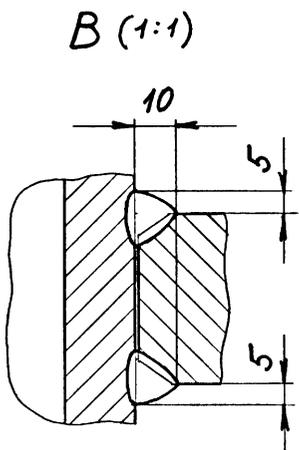
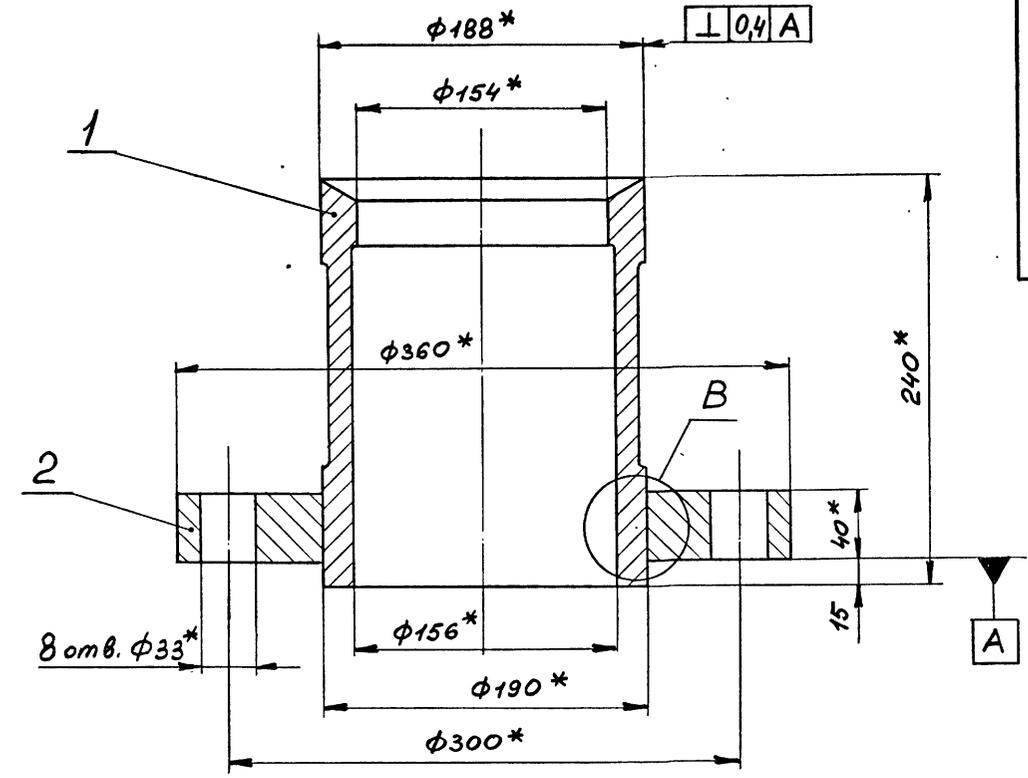
1. Предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. * Размеры для справок

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

IK150-023				ТРУБА		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			21,9	1:2
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		<i>[Signature]</i>					
ПРОВ.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
РУКОВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗОВ		<i>[Signature]</i>					
УТВ.	КОТОН		<i>[Signature]</i>					
Труба 194x25 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1 1	
					М У П		СССР	
					ЮЖИПРОШАХТ		КО	

ФОРМАТ А4

10392/2

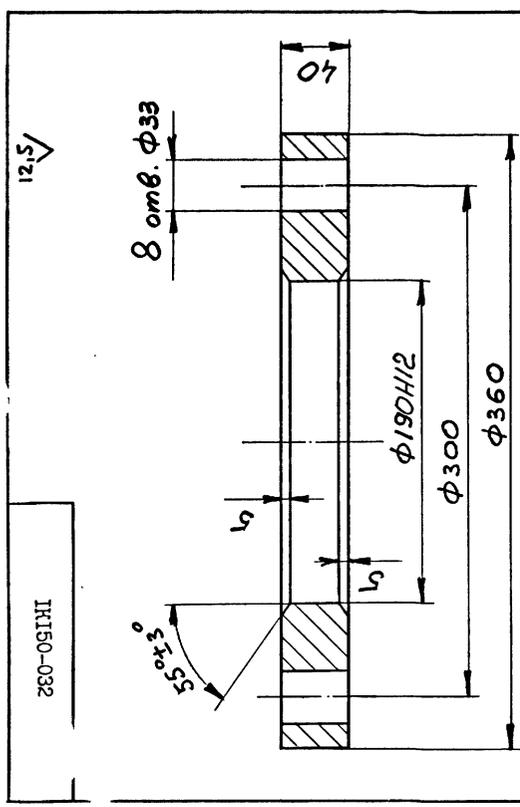


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
4. * Размеры для справок

ИКИ50-030СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ГРУНДБУКСА				39		1:2,5
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	ПОВИКОВ					
ПРОБ.	ЛИТЕЛЬЗВ					
РУКОВ.	КОТОК					
И КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗВ					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ					

ИКИ50-030СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ИКИ50-030СБ	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
А4 I ИКИ50-031	Труба	I 16,5кг
А4 2 ИКИ50-032	Фланец	I 22кг



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Смещение осей отв. $\phi 33$ от номинального расположения не более 1,6 мм.

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

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

ИКИ50-032		ФЛАНЕЦ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
			22		1:2,5	
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	ПОВИКОВ					
ПРОБ.	ЛИТЕЛЬЗВ					
РУКОВ.	КОТОК					
И КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗВ					
УТВ.	КОТОК					

ИКИ50-030		ГРУНДБУКСА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	ПОВИКОВ					
ПРОБ.	ЛИТЕЛЬЗВ					
РУКОВ.	КОТОК					
И КОНТР.	ЛИТЕЛЬЗВ					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ					

Инд. № подл. / Подпись и дата		Взамен инд. № / Инд. № дубл. / Подпись и дата		Инд. № подл. / Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2KI50-000-		Примечание
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взамен инд. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата	Инд. № подл.			Подпись и дата	-	
							Материалы			
						I3	Набивка многослойного плетения марки АП6х х I8			
							ГОСТ 5152-84	I	I	2 кг
								2KI50-000		Лист 3
										формат А4

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	d	l	
IKI50-002	M30	30 -0,52	4,1
-OI	M36	36 -0,52	6,39

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: ± IT14/2.

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

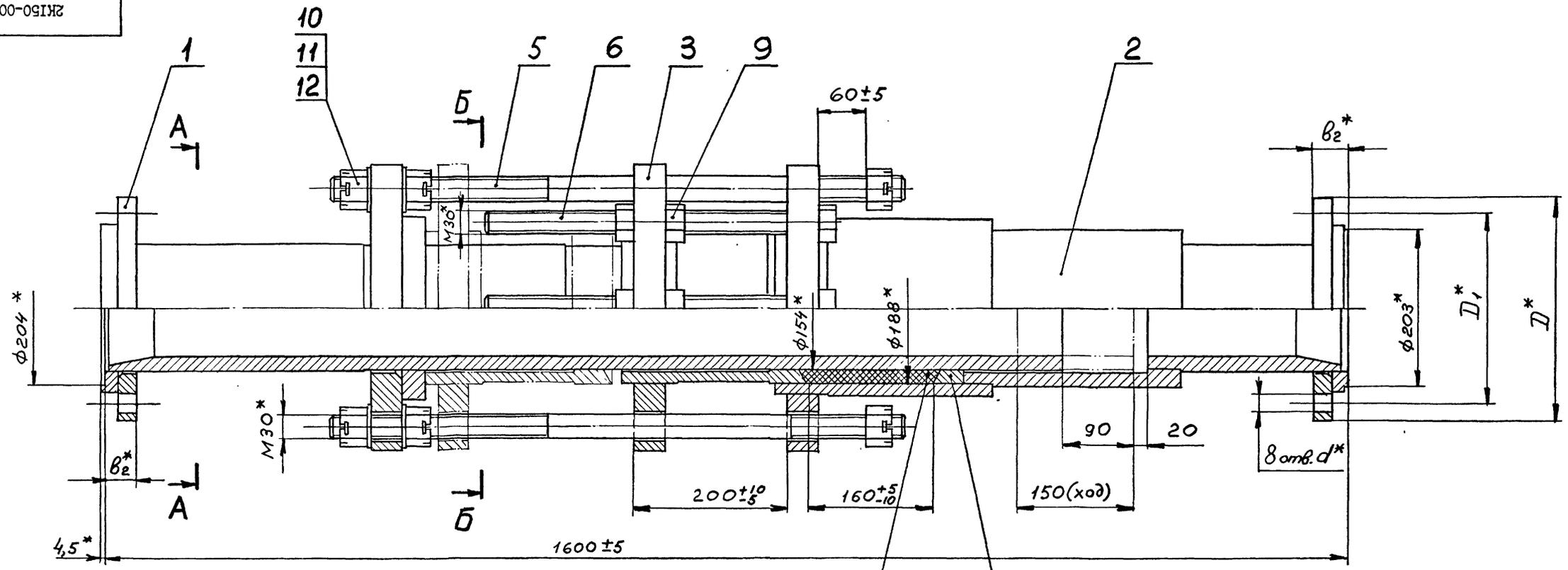
Инд. № подл. / Подпись и дата		Взамен инд. № / Инд. № дубл. / Подпись и дата		Инд. № подл. / Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2KI50-000-		Примечание
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взамен инд. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата	Инд. № подл.			Подпись и дата	-	
A4	3	IKI50-030	Грундбукса	I	I					39 кг
			Детали							
A4	4	IKI50-001	Кольцо	I	I					2,9 кг
A4	5	IKI50-002	Шпилька	2	2					4,1 кг
A4	6	IKI50-003	Болт	6	6					2,75 кг
			Стандартные изделия							
	9		Гайка М30.6.019 ГОСТ 5927-70	12	12					0,224 кг
	10		Гайка М30.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6					0,291 кг
	11		Шайба 30.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4					0,057 кг
	12		Шплинт 6,3x60.019 ГОСТ 397-79	6	6					0,015 кг
								2KI50-000		Лист 2
										формат А4

Инд. № подл. / Подпись и дата		Взамен инд. № / Инд. № дубл. / Подпись и дата		Инд. № подл. / Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2KI50-000-		Примечание
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взамен инд. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата	Инд. № подл.			Подпись и дата	-	
							Документация			
A2		2KI50-000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
			Сборочные единицы							
A4	I	IKI50-010-03	Патрубок	I						113,5 кг
		-04	Патрубок		I					129 кг
A4	2	IKI50-020-03	Корпус	I						92,5 кг
		-04	Корпус		I					107 кг
								2KI50-000		Лист 1
										формат А4

10392/2

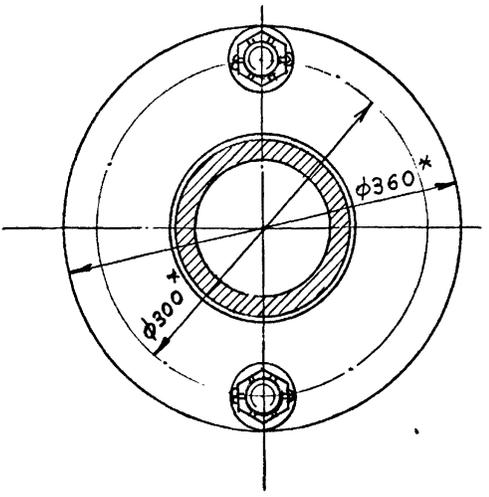
Инд. № подл. / Подпись и дата	Взамен инд. № / Инд. № дубл. / Подпись и дата	Инд. № подл. / Подпись и дата	Инд. № подл. / Подпись и дата	Инд. № подл. / Подпись и дата

2K150-000CB

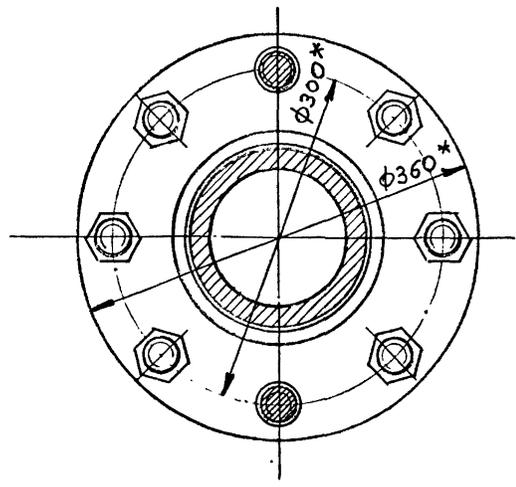


Обозначение	Шифр	Рy МПа	Размеры, мм				Rпр МПа	Масса, кг
			D	D ₁	β ₂	d		
2K150-000	K150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	278
-01	K150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	308

A-A



B-B



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79.
2. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз.5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении Rпр (см.табл.), 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.В5, в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

10392/2

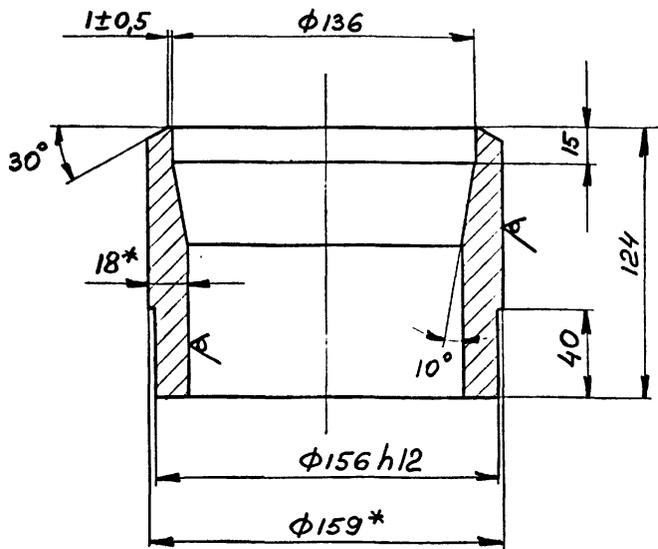
				2K150-000CB			
				Компенсатор Ду150		Л И Т	
				Рy 4,0; 6,3 МПа		М А С С А	
						М А С С А Т А Б	
						С М.	
						Т А Б Л.	
						Л И С Т	
						Л И С Т	
						С С С Р	
						М И П	
						Ю Н И Т Р О Ш А Х Т	
						К О	
						Ф О Р М А Т А 2	

серия 7.401-2 Выпуск 2

ИМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗЛ. ИМ. № ИМ. № ДУБА. ПОДАТЬ И ДАТА

ЗКИ50-022

12,5 (✓)



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

ЗКИ50-022

Труба

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

7,5 I:2

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П СССР КО

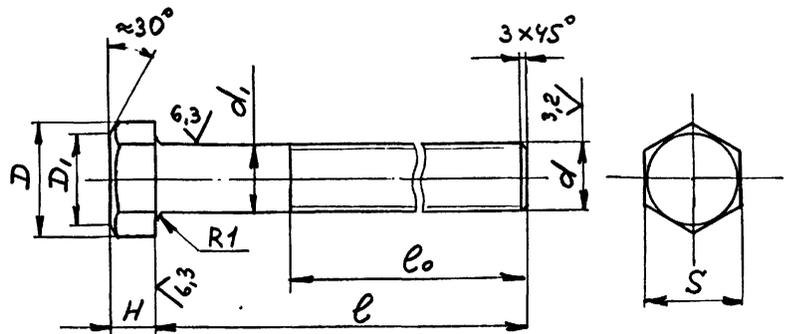
ЮНГУПРОШАХТ

ФОРМАТ 4

Труба 159x18 ГОСТ 8732-78
Д20 ГОСТ 8731-87

Б00-001К1

12,5 (✓)



Обозначение	d	Размеры, мм							Масса кг
		d ₁	S	H	D	D ₁	e	e ₀	
IKI50-003	M30	30 _{-0,52}	46 _{-1,0}	19 _{±0,42}	50,9	41,4	430	390	2,75
-01	M36	36 _{-0,62}	55 _{-1,2}	23 _{±0,42}	60,8	49,5	490	440	4,35

1. Поле допуска резьбы - 6л 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: $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

IKI50-003

Б О Л Т

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

С М . Т В О Л . -

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П СССР КО

ЮНГУПРОШАХТ

ФОРМАТ 4

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			ЗКИ50-000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	I		ЗКИ50-010	Патрубок	I	135 кг
A4	2		ЗКИ50-020	Корпус	I	123кг
A4	3		ЗКИ50-030	Грундбукса	I	61кг
				<u>Детали</u>		
A4	4		IKI50-001	Кольцо	I	2,9кг
A4	5		IKI50-002-01	Шпилька	2	6,39кг
A4	6		IKI50-003-01	Болт	8	4,35кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Гайка М36.6.019	ГОСТ 5927-70	16	0,377кг
	10		Гайка М36.6.019	ГОСТ 5918-73	6	0,488кг
	11		Шайба 36.02.019	ГОСТ 11371-78	4	0,11 кг
	12		Шпилька 6,3x70.019	ГОСТ 397-79	6	0,017кг
				<u>Материалы</u>		
	13		Набивка многослойного	плетения марки А16х18	I	2кг
				ГОСТ 5152-84		

ЗКИ50-000

Компенсатор Ду150
Ру 10 МПа

Л И Т Л И С Т О В I

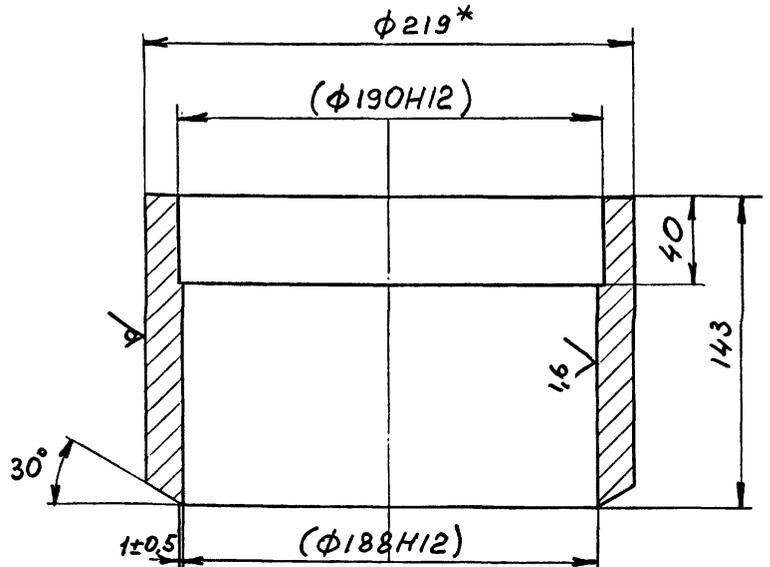
М У П СССР КО

ЮНГУПРОШАХТ

ФОРМАТ 4

ЗКИ50-023

12,5 (✓)



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

ЗКИ50-023

Т Р У Б А

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

10,7 I:2

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П СССР КО

ЮНГУПРОШАХТ

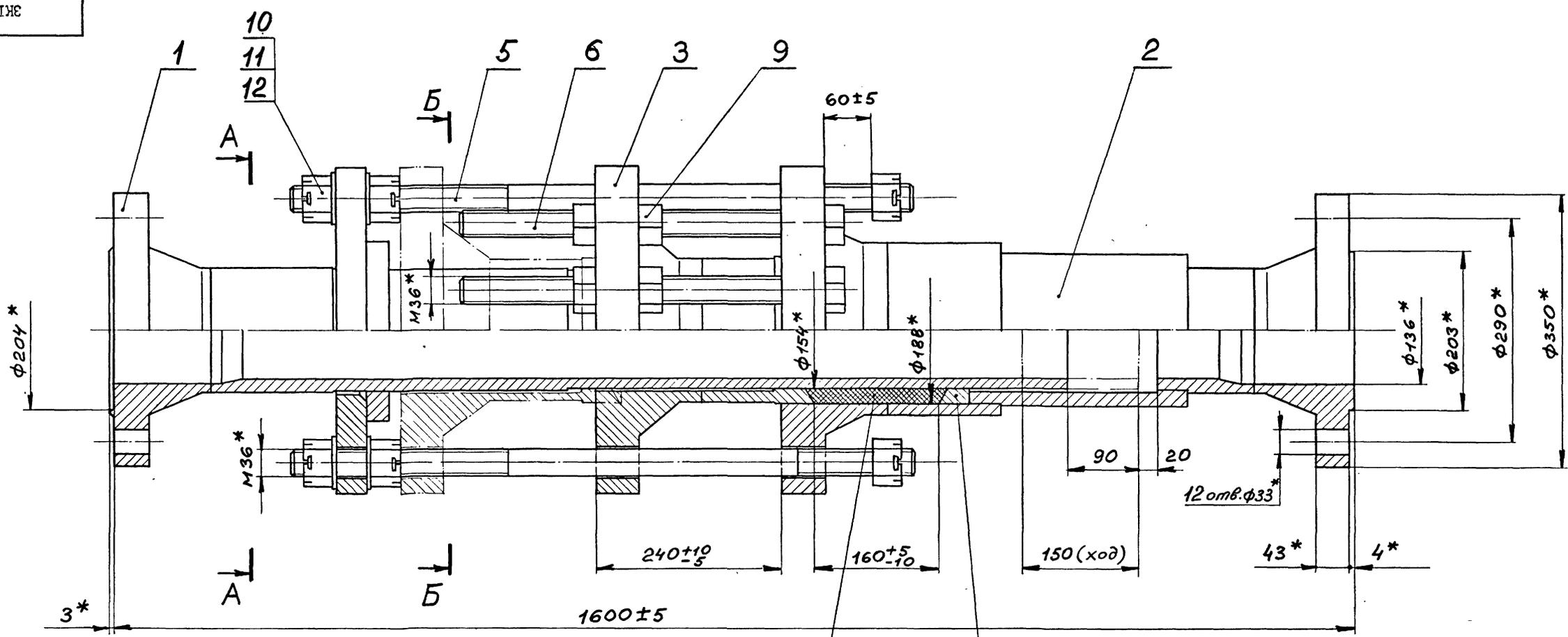
Труба 219x22 ГОСТ 8732-78
Д20 ГОСТ 8731-87

10392/2

ФОРМАТ 4

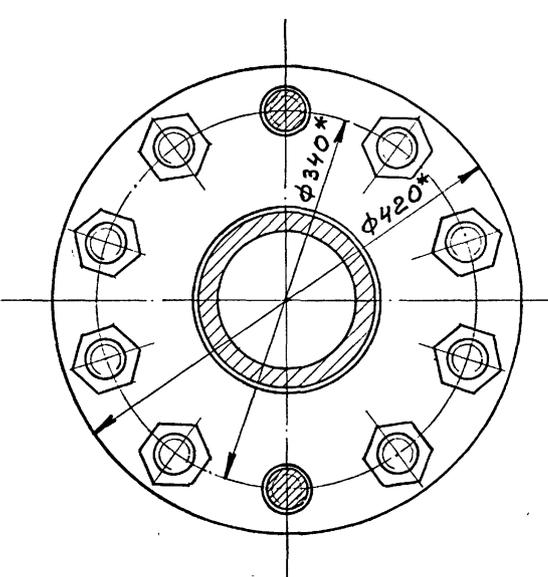
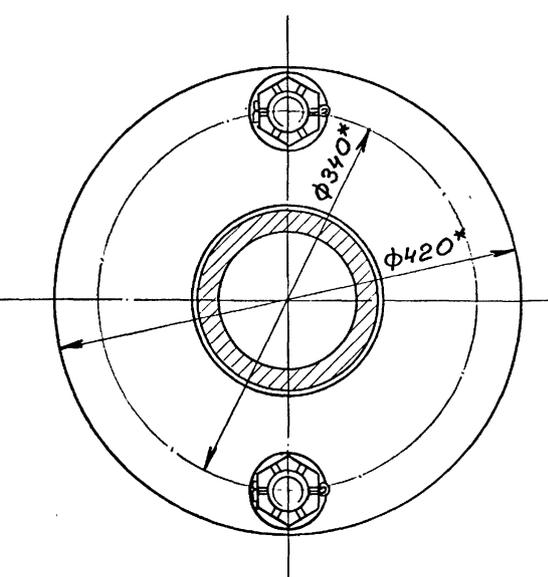
ФОРМАТ 4

ЗК150-000СБ



А-А

Б-Б



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
2. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: $\pm IT14$
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения
4. Испытать при давлении $P_{пр} 15 \text{ МПа}$, не нагружая шпильки поз.5
5. Покрытие: 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.

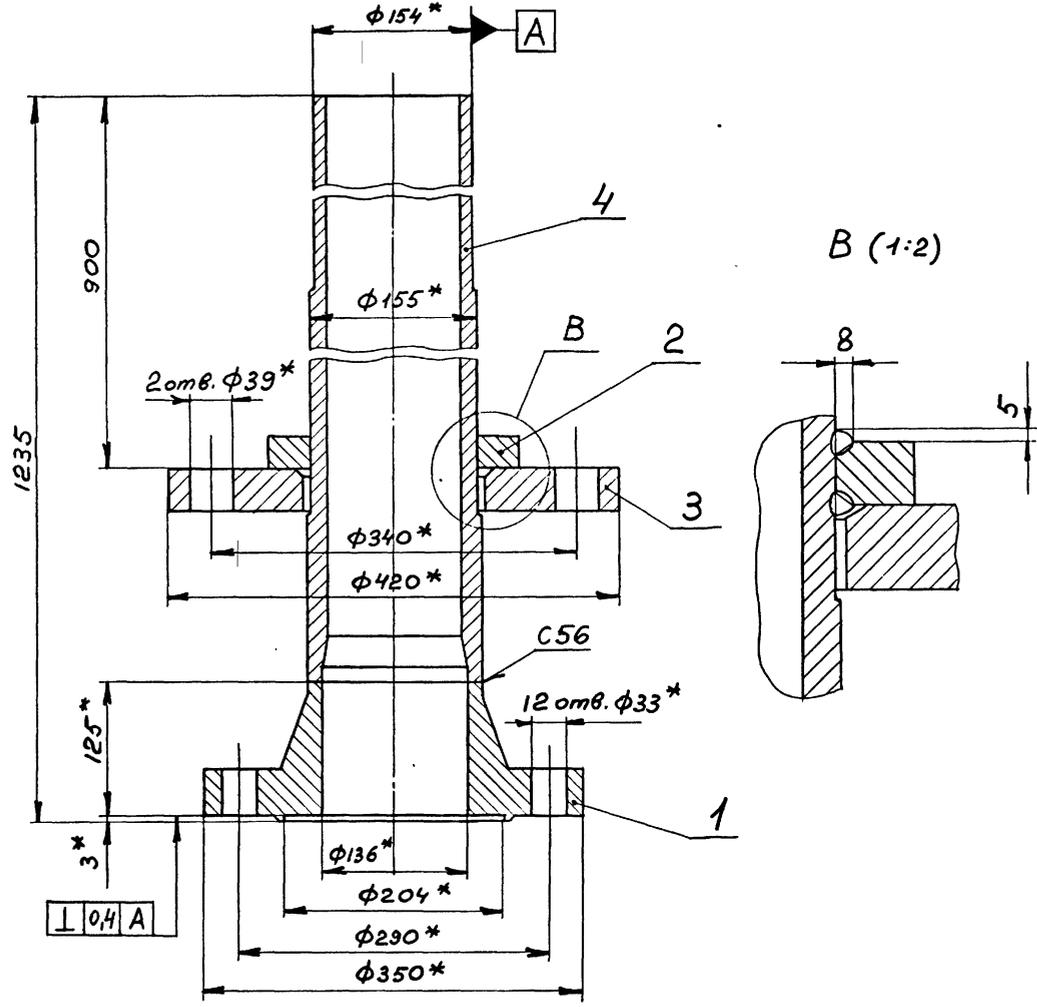
ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА

седва 7.40I-2 Выход 2

				ЗК150-000СБ	
				Компенсатор Ду150 Ру10 МПа	
ИЗМ. №	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С С А
РАЗРАБ.	Л О В И К О В	<i>[Signature]</i>		381	1:4
ПРОВ.	И Т Е Л Ъ Э В	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	К О Т О К	<i>[Signature]</i>			
ИЗКОНТ.	И Т Е Л Ъ Э В	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Б е р д и ч е в	<i>[Signature]</i>			
				Л И С Т	Л И С Т О В
				1	1
				М У П С С С Р	
				К О Ж У П Р О Ш А Х Т	
				К О	

10392/2

ФОРМАТ А2

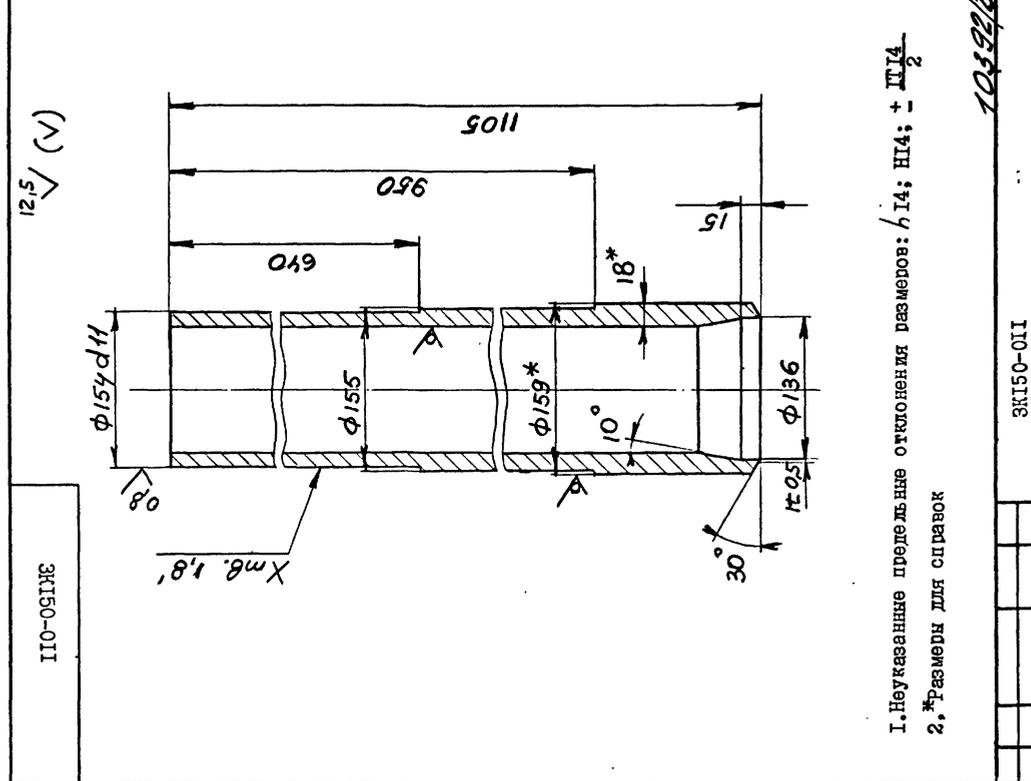


ЗК150-010СБ

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 19467-75
3. Предельные отклонения размеров: h_{14} ; h_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. * Размеры для справок

ЗК150-010СБ			
ПАТРУБОК			
ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	А И Т	МАССА
РАЗРАБ. НОВИКОВ	ПОДПИСЬ И ДАТА	135	1:4
ПРОВ. ГИТЕЛЬСОН			
РУКОВ. КОТОН		ЛИСТ	ЛИСТОВ I
И.КОНТР. ГИТЕЛЬСОН		1	1
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ		ММД СССР КО	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
ЗК150-010СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
А3 I	Фланец Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 31,9кг
А4 2	Кольцо	I 5,17кг
А4 3	Фланец	I 36 кг
А4 4	Труба	I 60кг



И10-011ЖЕ

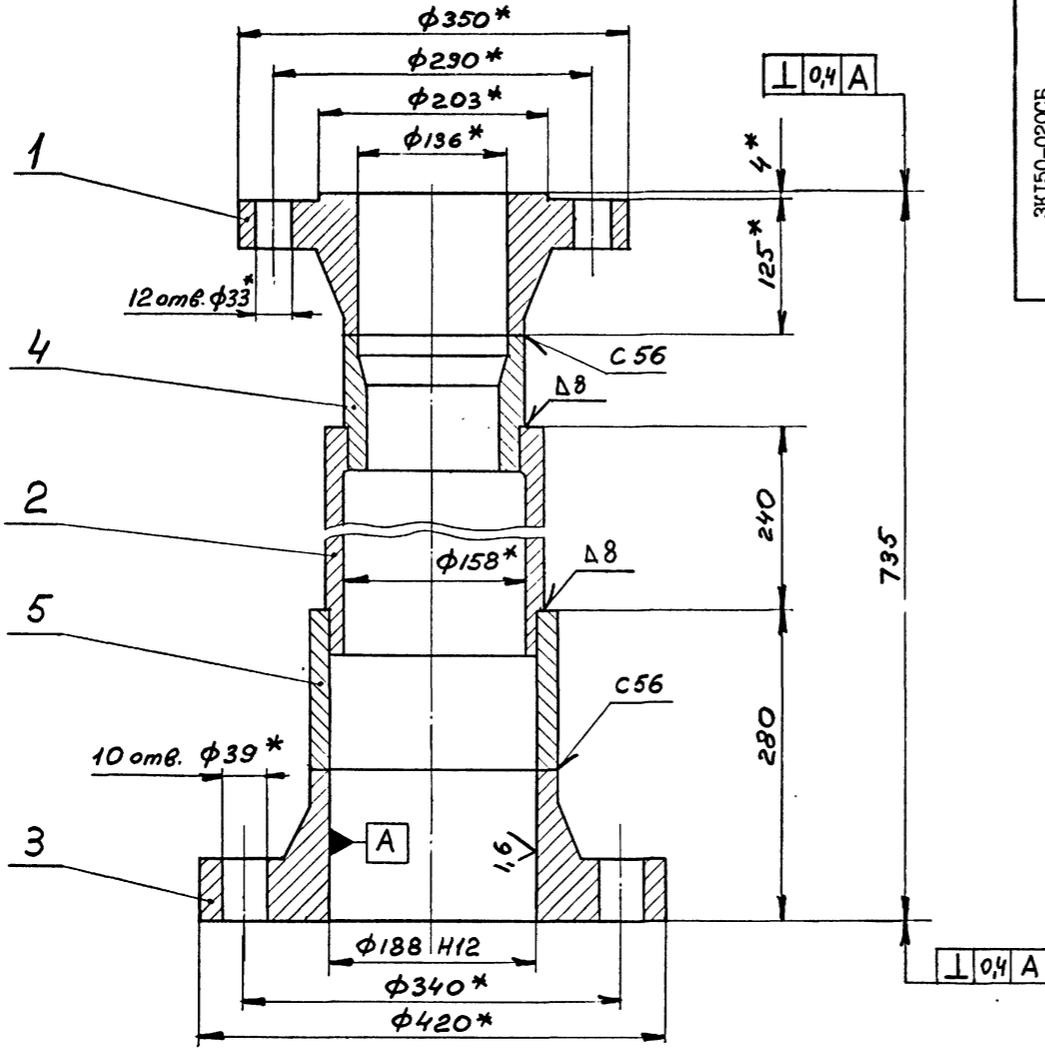
12,5 √ (V)

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

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

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

ЗК150-010			
ПАТРУБОК			
ИМБ, № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	А И Т	МАССА
РАЗРАБ. НОВИКОВ	ПОДПИСЬ И ДАТА	135	1:4
ПРОВ. ГИТЕЛЬСОН			
РУКОВ. КОТОН		ЛИСТ	ЛИСТОВ I
И.КОНТР. ГИТЕЛЬСОН		1	1
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ		ММД СССР КО	



ЗК150-020СБ

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

ЗК150-020СБ		КОРПУС		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	123	I:4	I
ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	Л И Т	М А С Ш Т А Б	К О
				ФОРМАТ А3		

В И П И С	О Б О З Н А Ч Е Н И Е	Н А И М Е Н О В А Н И Е	К О Д	П Р И М Е Ч.
А3	ЗК150-020СБ	Документация		
		Сборочный чертеж		
		Детали		
		Фланец Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные ветки	I	32,87кг
А4	2	Труба	I	21,9кг
А4	3	Фланец	I	50кг
А4	4	Труба	I	7,5кг
А4	5	Труба	I	10,7кг

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

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	D_n	d_1	
ЗК150-021	222	186	50
-01	186	154	51,6

1. Предельные отклонения размеров: 420 ; 268 ; D_n для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.

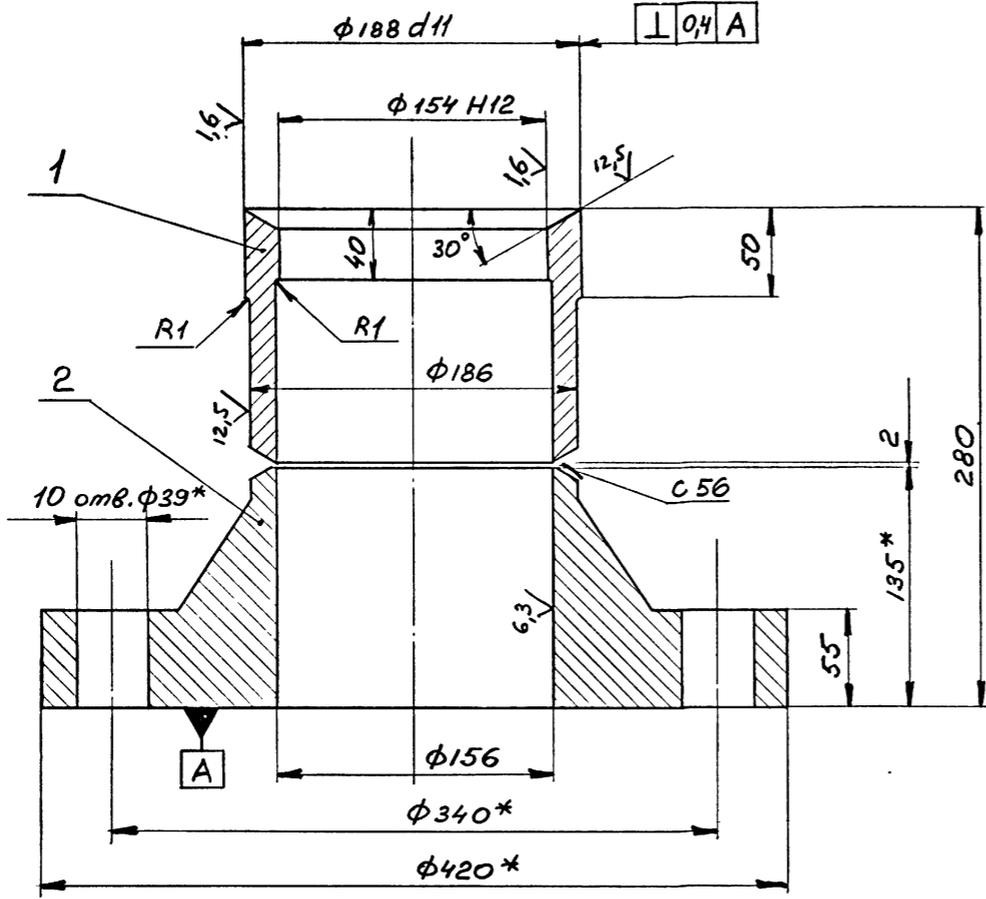
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} ; H_{14} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

3. Смещение осей отверстий $\phi 39$ от номинального расположения - не более 1,6 мм.

10092/2

ЗК150-021

ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ИЛИ ПРОВ. РУКОВ. ИЛИ КОНТРОЛЬ. УТВ.	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				ФОРМАТ А4		

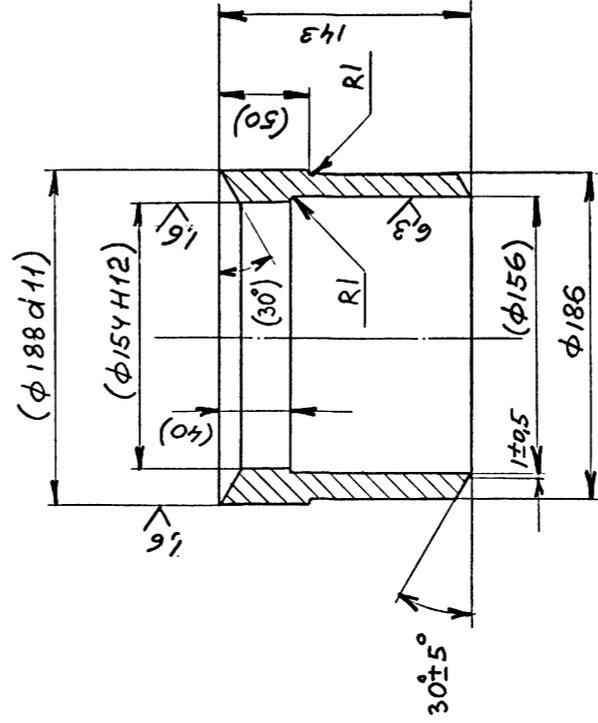


ЗК150-030СБ

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} ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. * Размеры для справок

ЗК150-030СБ				
ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Новиков	<i>Новиков</i>	
ПРОВ.		Тительваз	<i>Тительваз</i>	
РУКОВ.		Коток	<i>Коток</i>	
И. КОНТР.		Тительваз	<i>Тительваз</i>	
УТВ.		Бердичевский	<i>Бердичевский</i>	
ГРУНДЕУКСА		ЛИТ МАССА МАСШТАБ		
		61	1:2,5	
		ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
		МЮП СССР КО		

1:2,5 (V)



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

2. Размеры в скобках - после сборки

1:0,392/2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Труба	I 8,7кг
	Фланец	I 51,6кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №/ ИНВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ЗК150-030

Грундебукса

ЛИТ МАССА МАСШТАБ

61 1:2,5

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

МЮП СССР КО

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА

РАЗРАБОТКА

И. КОНТР.

РУКОВ.

ПРОВ.

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА

РАЗРАБОТКА

И. КОНТР.

РУКОВ.

ПРОВ.

Грундебукса

ЛИТ МАССА МАСШТАБ

61 1:2,5

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

МЮП СССР КО

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА

РАЗРАБОТКА

И. КОНТР.

РУКОВ.

ПРОВ.

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА

ТРУБА

ЛИТ МАССА МАСШТАБ

8,7 1:2,5

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

МЮП СССР КО

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА

Труба

194x25 ГОСТ 8732-78

Грундебукса

ЛИТ МАССА МАСШТАБ

8,7 1:2,5

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

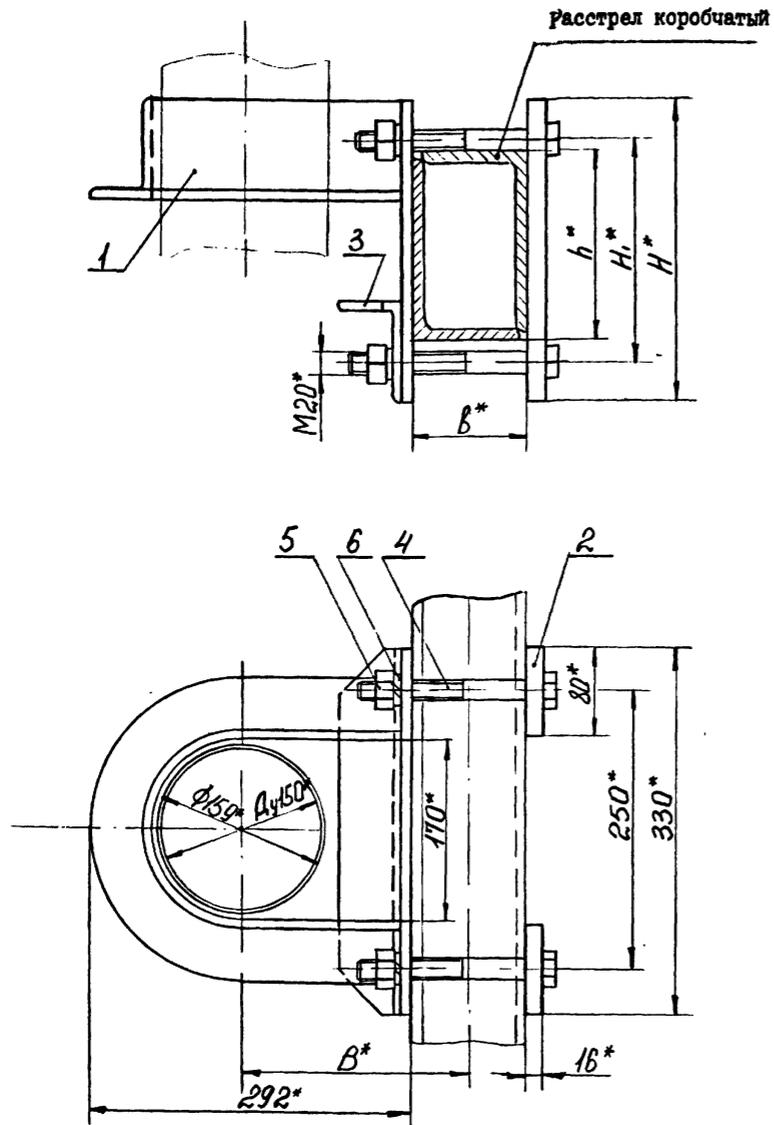
МЮП СССР КО

ИЗМ. ЛИСТ

№ ДОКУМ.

ПОДПИСЬ

ДАТА



ХРК 150-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H ₁	H	
ХРК150-000	ХРК150-1	170x104	104	203	170	200	270	18,6
-01	ХРК150-2	212x130	130	216	212	245	315	20,4

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

ХРК 150-000 СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	Хомут ХРК 150	См. рабл.	-	-	-	-
РАЗРАБ.	Островская							
ПРОВ.	Ягельзон							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Ягельзон							
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А3

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование		Кол. на исполн. ХРК 150-000-				Примечание	
				-	01						
				Детали							
А3	2		ХРК 150-001-06	Планка	2					2,6 кг	
			-07	Планка		2				3,06 кг	
А4	3		ХРК 150-002	Уголок	1	1				2,74 кг	
				Стандартные изделия							
	4			Болт М20х170.66.019							
				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	
ХРК 150-000										Лист	
Изм. Лист № докум. Подпись Дата										2	

формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование		Кол. на исполн. ХРК 150-000-				Примечание	
				-	01						
				Документация							
А3			ХРК 150-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x					
				Сборочные единицы							
А4	1		ХРК 150-010	Скоба	1					8,45 кг	
			- 01	Скоба		1				9,03 кг	
ХРК 150-000										Лист	
Изм. Лист № докум. Подпись Дата										2	

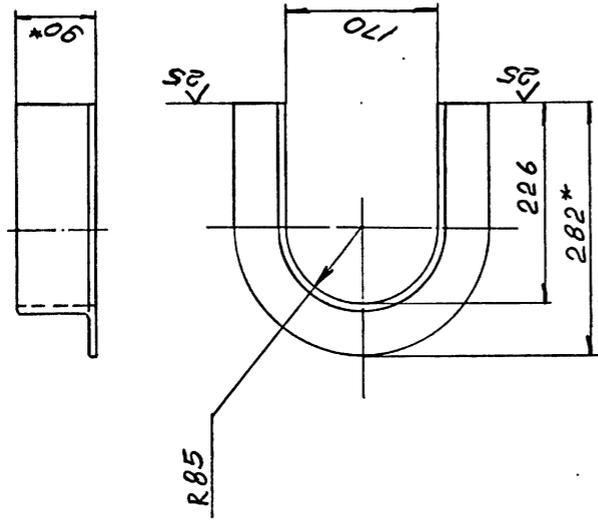
10392/2

ХРК 150-000			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	Хомут ХРК 150	См. рабл.	-	-	-	-
РАЗРАБ.	Ягельзон							
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Ягельзон							
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А4

ИГО-001 УКУ

(V)



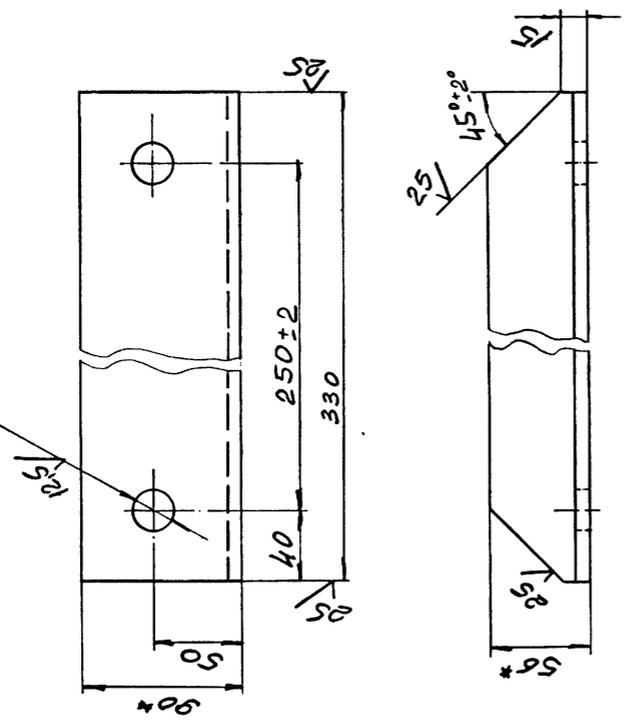
1. Предельные отклонения размеров: ± IT16.
2. * Размеры для справок

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

ХПК 150-011		Уголок	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
		Уго-90x56x8-В ГОСТ8510-86	МШП	СССР	КО
		лок ВС-3кп2 ГОСТ535-88	ЮНТ	ГИПРОСТАТ	
			ФОРМАТ А4		

200-001 УКУ

(V)



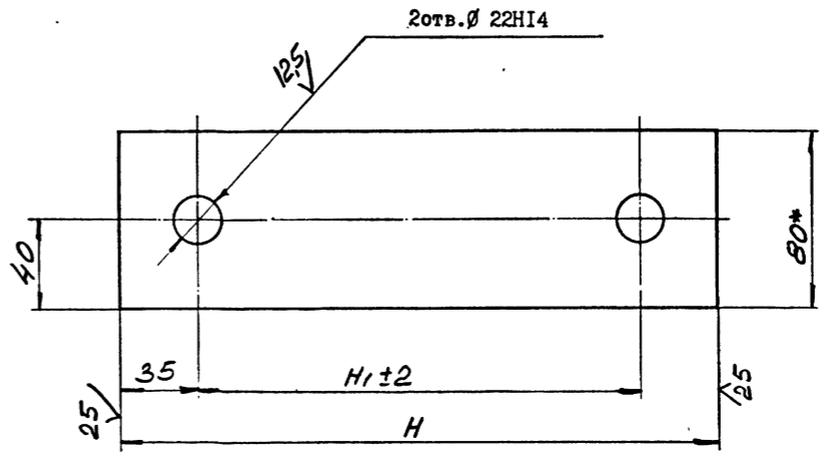
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
3. * Размеры для справок.

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

ХПК 150-002		Уголок	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
		Уго-90x56x8-В ГОСТ8510-86	МШП	СССР	КО
		лок ВС-3кп2 ГОСТ535-88	ЮНТ	ГИПРОСТАТ	
			ФОРМАТ А4		

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

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

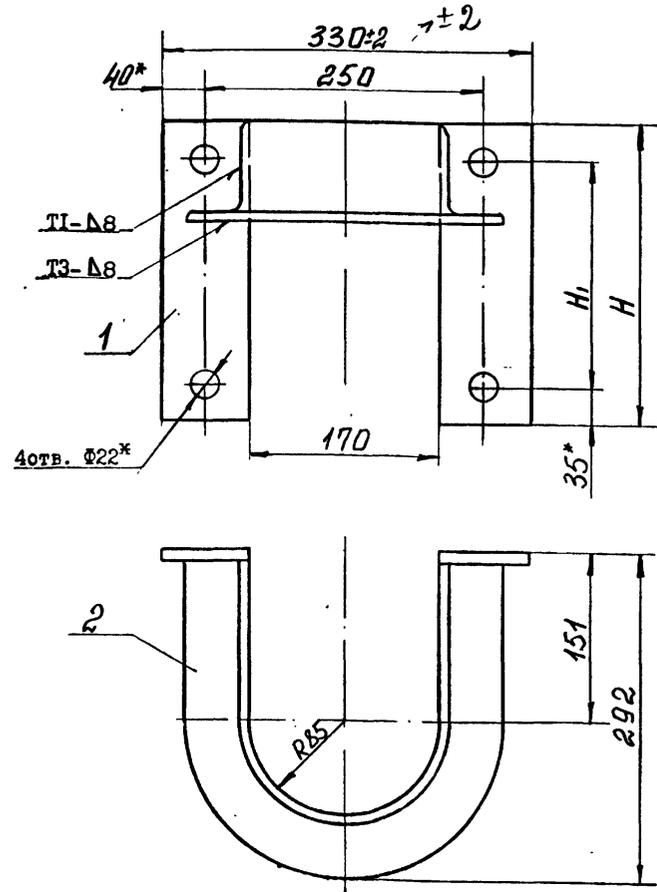


Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, кг
	Н	Н _I		
ХПК 150-001	270	200	Полоса 10Х80 ГОСТ 103-76 ВС-3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	480	390		2,82
-05	400	330	Полоса 16Х80 ГОСТ 103-76 ВС-3кп2 ГОСТ 535-88	2,45
-06	270	200		2,6
-07	315	245		3,06
-08	340	270		3,32
-09	370	300		3,62
-10	460	390		4,52
-II	400	330		3,92

ХПК 150-001		Планка	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
		См. таблицу	МШП	СССР	КО
			ЮНТ	ГИПРОСТАТ	
			ФОРМАТ А3		

10392/2

ХПК150-001



ХРК 150-010 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H _I	H	
ХРК150-010	200	270	8,45
-01	245	315	9,03
-02	270	340	9,33
-03	300	370	9,71
-04	390	460	10,83
-05	330	400	10,09

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9457-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
5. * Размеры для справок.

ХРК 150-010 СБ			С к о б а		
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Островская	ПОДПИСАЛА	См.	табл.	-
ПРОВ.	Гительзон		Л И Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		М У П	С С С Р	К О
Н.КОНТР.	Гительзон		Г	У П Р	К О
УТВ.	Бердичевский		Ф	О Р М А Т	А 3

1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.

2. * Размеры для справок.

ХВ 150 - 022

ХВ 150 - 022

ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Гительзон	ПОДПИСАЛА	См.	табл.	-
ПРОВ.	Коняева		Л И Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		М У П	С С С Р	К О
Н.КОНТР.	Коняева		Г	У П Р	К О
УТВ.	Бердичевский		Ф	О Р М А Т	А 4

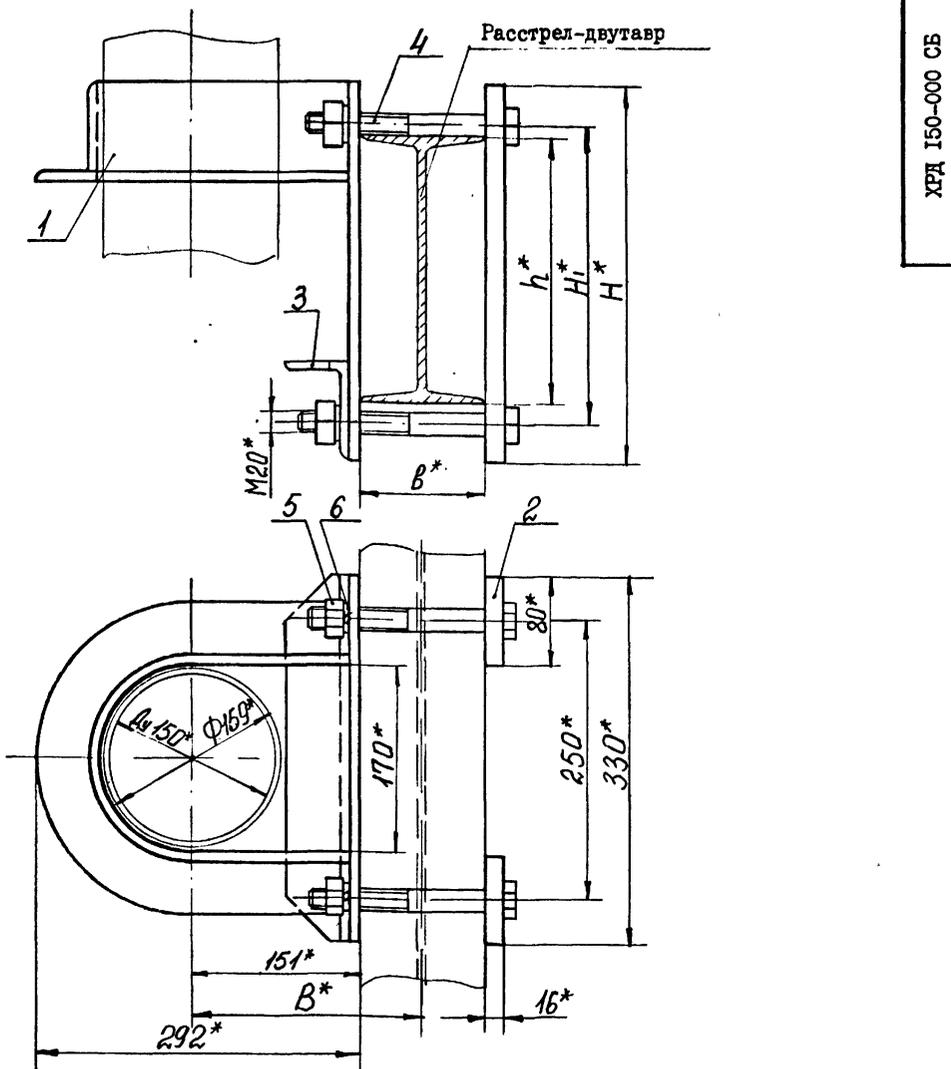
Изм. № подл. / Подпись и дата / Изм. № дубл. / Подпись и дата

Исполн.	Зона	Подпись	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 150-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
А3			ХРК 150-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
А3	I		ХРК 150-001	Планка	2						1,63 кг
			- 01	Планка		2					1,92 кг
			- 02	Планка			2				2,07 кг
			- 03	Планка				2			2,26 кг
			- 04	Планка					2		2,82 кг
			- 05	Планка						2	2,45 кг
А4	2		ХРК 150-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	5,19 кг

ХРК 150-010

Скоба

ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Гительзон	ПОДПИСАЛА	См.	табл.	-
ПРОВ.	Коняева		Л И Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		М У П	С С С Р	К О
Н.КОНТР.	Коняева		Г	У П Р	К О
УТВ.	Бердичевский		Ф	О Р М А Т	А 4



ХРД 150-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер дву-гавра	Размеры, мм					Масса, кг
			b	B	h	H ₁	H	
ХРД150-000	ХРД150-1	24М	110	206	240	270	340	20,99
-01	ХРД150-2	27Са	124	213	270	300	370	22,07
-02	ХРД150-3	36С	140	221	360	390	460	25,28
-03	ХРД150-4	30М	130	216	300	330	400	23,34

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT6}{2}$.
3. * Размеры для справок.

ХРД 150 -000 СБ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Островская				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
Хомут ХРД 150			АИСТ	МАССА	МАСШТАБ
			МЧП	СССР	КО

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 150-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Детали									
A3	2		ХРК 150-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
A4	3		ХРК 150-002	Уголок	I	I	I	I	2,74 кг
Стандартные изделия									
	4			Болт М20х170.66.019					
				ГОСТ 7796-70	4				0,466 кг
				Болт М20х190.66.019					
				ГОСТ 7796-70		4			0,515 кг
				Болт М20х200.66.019					
				ГОСТ 7796-70			4	4	0,54 кг
	5			Гайка М20.8.019					
				ГОСТ 5915-70	4	4	4	4	0,063 кг
	6			Шайба 20.65Г.019					
				ГОСТ 6402-70	4	4	4	4	0,016 кг

ХРД 150-000
Изм. Лист № документа Подпись Дата
Формат А4
Лист 2

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 150-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
A3			ХРД 150-000 СБ	Сборочный чертёж	x	x	x	x	
Сборочные единицы									
A4	I		ХРК 150-010-02	Скоба	I				9,33 кг
			-03	Скоба		I			9,71 кг
			-04	Скоба			I		10,83 кг
			-05	Скоба				I	10,09 кг

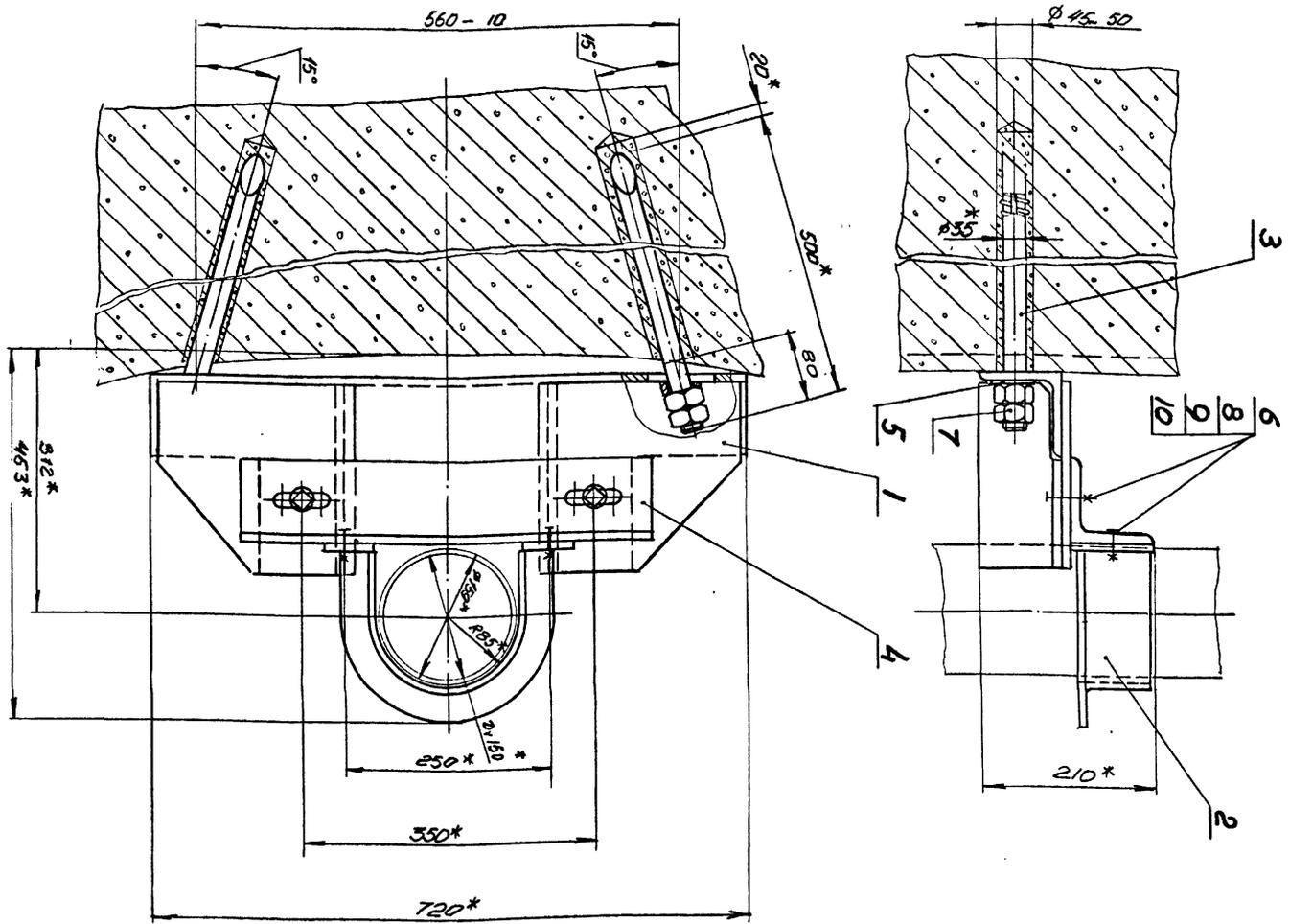
Шифр Номер
ХРД150-1
ХРД150-2
ХРД150-3
ХРД150-4

10892/2

ХРД 150-000
Изм. Лист № документа Подпись Дата
Островская
Гительзон
Коток
Гительзон
Бердичевский

Хомут ХРД 150
Изм. Лист № документа Подпись Дата
Коток
Гительзон
Бердичевский

Формат А4
Лист 2



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

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОБ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		

ИТ	МАССА	МАСШТАБ
ЛИСТ	466	1:5
ЛИСТОВ	1	

ИМБ. № ПОДП.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ИМБ. № ПОДП.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА

ХБ150-000СБ

ИМБ. № ПОДП.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
					Документация		
				А3	ХБ150-000СБ		Сборочный чертёж
					Сборочные единицы		
				А4	1	ХБ150-010	Кронштейн I 24,6кг
				А4	2	ХБ150-020	Скоба I 5,03 кг
					Детали		
				А4	3	ХБ150-001	Анкер 2 3,15кг
				А4	4	ХБ150-002	Уголок I 7,3кг
				А4	5	ХБ150-003	Шайба 2 0,12кг
					Стандартные изделия		
				6	Болт М20х60.66.019 ГОСТ 7796-70	4	0,19кг
				7	Гайка М24.8.019 ГОСТ 5915-70	4	0,107 кг
				8	Гайка М20.8.019 ГОСТ 5915-70	4	0,063 кг
				9	Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	0,013кг
				10	Шайба 20.04 019 ГОСТ 11371-78	6	0,017кг

ИМБ. № ПОДП. ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОБЕРА	Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток		
И. КОНТРОЛЬ	Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		

ХБ150-000
Хомут ХБ150

ИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
1	1	1

ИМБ. № ПОДП. ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ФОРМАТ А4

ИМБ. № ПОДП.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
					Документация		
				А3	ХБ150-010СБ		Сборочный чертёж
					Детали		
				А4	1	ХБ150-011	Уголок I 10,9кг
				А4	2	ХБ150-012	Косынка 2 3,8кг
				А4	3	ХБ150-013	Уголок I 2,85кг
				А4	4	ХБ150-014	Уголок I 2,85кг

ИМБ. № ПОДП. ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОБЕРА	Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток		
И. КОНТРОЛЬ	Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		

ХБ150-010
Кронштейн

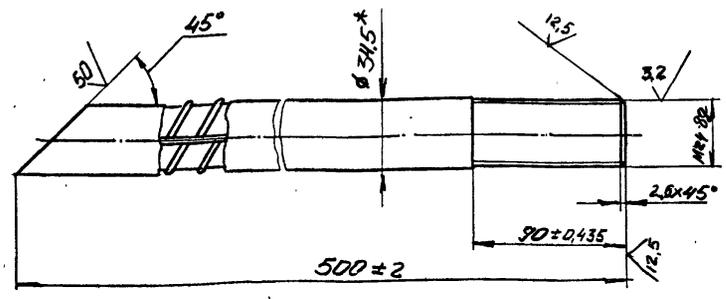
ИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
1	1	1

ИМБ. № ПОДП. ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ФОРМАТ А4

10392/4

ХБ150-001

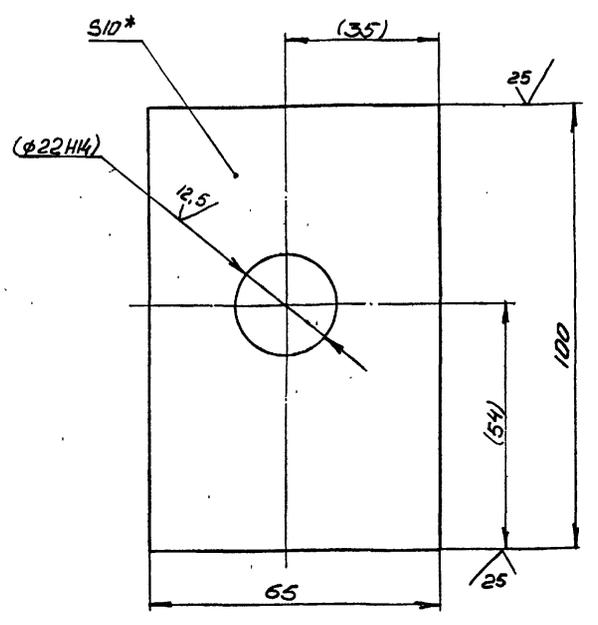


- 1. *Размеры для справок.
- 2. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 5мкм

ИМЯ, № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ХБ150-001		
ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА
РАЗРАБ. Кейс				3,15	1:2
ПРОВ. Коняева					
РУКОВ. Коток					
Н.КОНТР. Коняева					
УТВ. Бердичевский					
			Анкер		
			Ø32 А-II ГОСТ 5781-82		
			МЧП СССР КО		
			ЮНГУПРОШАХТ		
			ФОРМАТ А4		

ХБ150-021

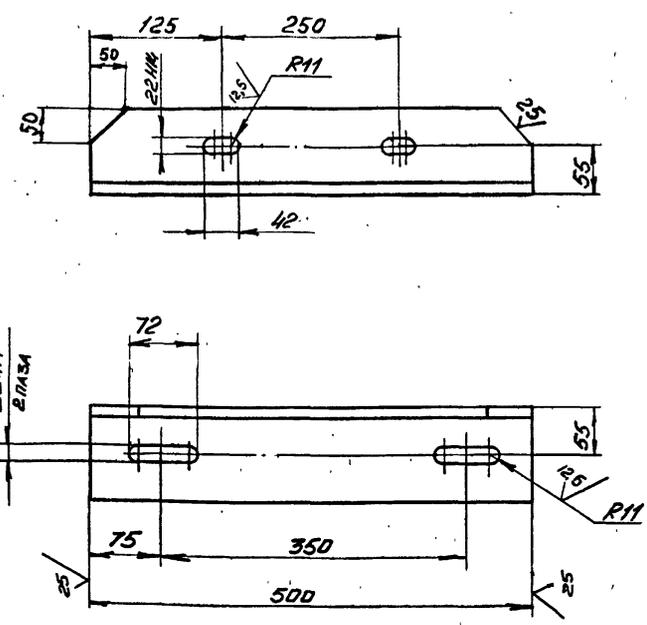


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
- 2. *Размеры для справок
- 3. РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ - ПОСЛЕ СБОРКИ

ИМЯ, № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ХБ150-021		
ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА
РАЗРАБ. Кейс					0,48
ПРОВ. Коток					
РУКОВ. Коток					
Н.КОНТР. Коняева					
УТВ. Бердичевский					
			Планка		
			Полоса 10x65 ГОСТ 103-76		
			Вст3 кл2 ГОСТ535-88		
			МЧП СССР КО		
			ЮНГУПРОШАХТ		
			ФОРМАТ А4		

ХБ150-002

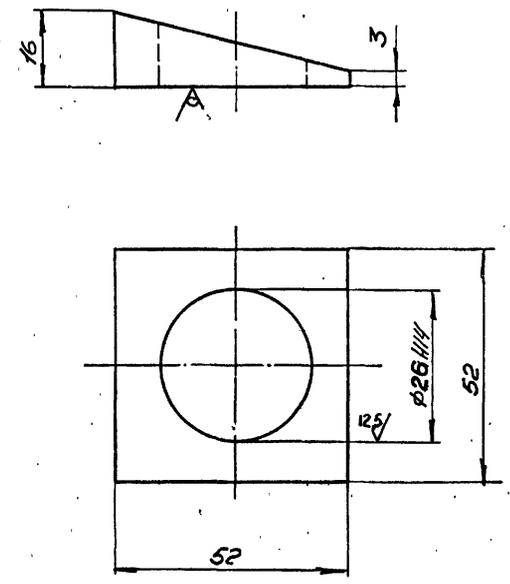


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
- 2. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМЯ, № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ХБ150-002		
ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА
РАЗРАБ. Кейс				7,3	1:5
ПРОВ. Коняева					
РУКОВ. Коток					
Н.КОНТР. Коняева					
УТВ. Бердичевский					
			Уголок		
			Уголок 100x100-В ГОСТ 8509-85		
			Вст3 кл2 ГОСТ535-88		
			МЧП СССР КО		
			ЮНГУПРОШАХТ		
			ФОРМАТ А4		

ХБ150-003

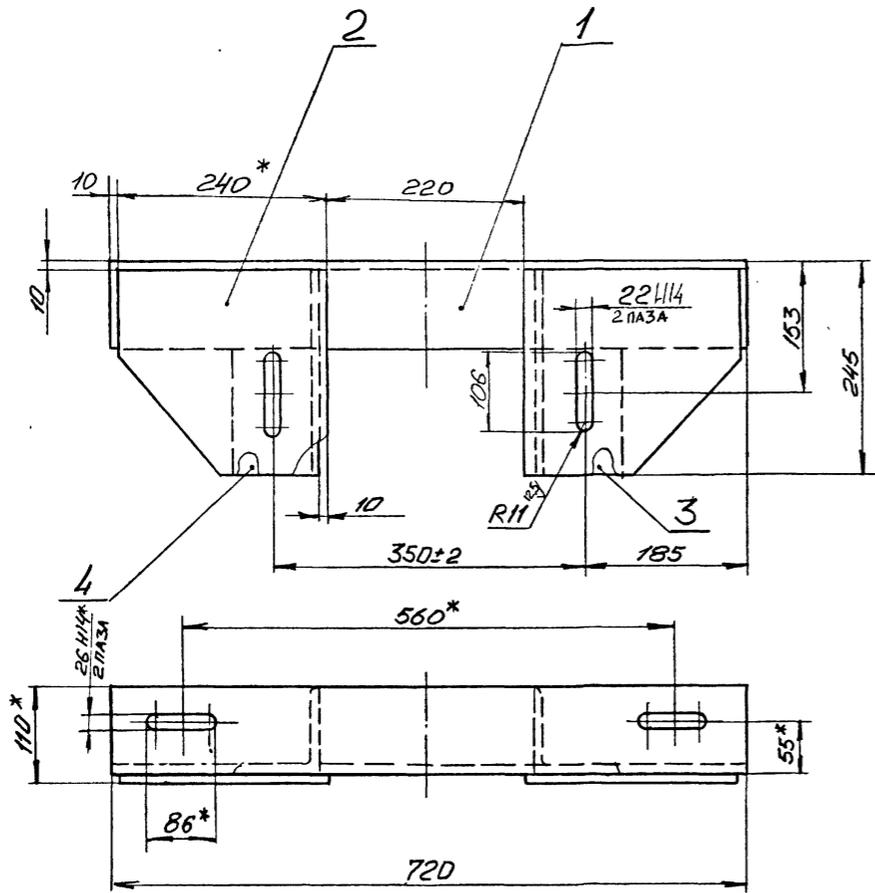


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$;
- 2. *Размер для справок.

ИМЯ, № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ХБ150-003		
ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА
РАЗРАБ. Кейс					0,12
ПРОВ. Коняева					
РУКОВ. Коток					
Н.КОНТР. Коняева					
УТВ. Бердичевский					
			Шайба		
			Лист В16 ГОСТ 19903-74		
			Вст3 кл2 ГОСТ14637-79		
			МЧП СССР КО		
			ЮНГУПРОШАХТ		
			ФОРМАТ А4		

10392/2



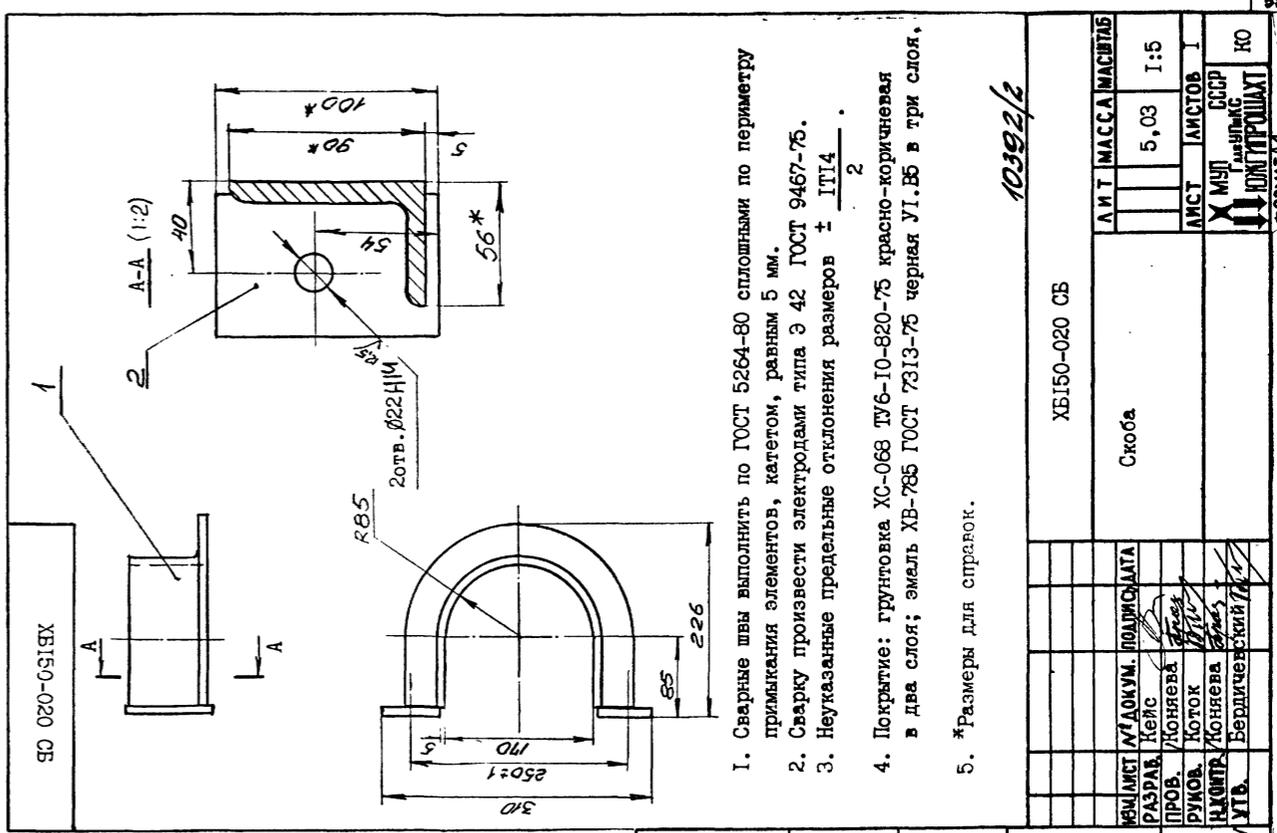
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

ХВ150-010 СБ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
Н.КОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
Кронштейн		
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	24,6	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	
МНП СССР		КО
ЮНТАПРОШАХТ		КО
ФОРМАТ А4		

ХВ150-010 СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
ХВ150-020 СБ	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
	Уголок	1 4,03кг
	Планка	2 0,48кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
Н.КОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
ХВ150-020		
Скоба		
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	5,03	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	
МНП СССР		КО
ЮНТАПРОШАХТ		КО
ФОРМАТ А4		



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5 мм.
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.Б5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

10392/2

ХВ150-020 СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
Н.КОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
ХВ150-020 СБ		
Скоба		
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	24,6	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	
МНП СССР		КО
ЮНТАПРОШАХТ		КО
ФОРМАТ А4		

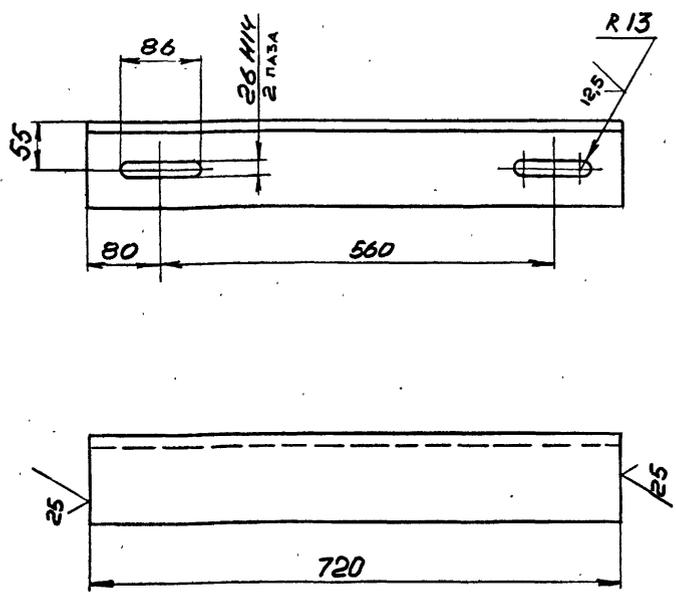
ХВ150-020 СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	
ПРОВ.	Коняева	
РУКОВ.	Коток	
Н.КОНТР.	Коняева	
УТВ.	Бердичевский	
ХВ150-020 СБ		
Скоба		
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	5,03	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	
МНП СССР		КО
ЮНТАПРОШАХТ		КО
ФОРМАТ А4		

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ХВ150-011

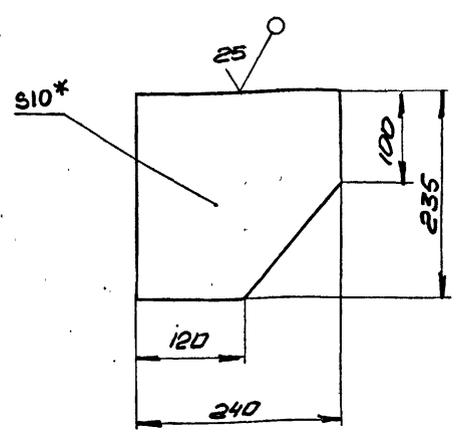


Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

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

			ХВ150-011		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кп 2 ГОСТ 535-88
		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
		1	10,9	1:5	
		ИЛСТ	ИЛСТОВ	Т	
		1	1	1	
		М У П		СС С Р	КО
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т			
ФОРМАТ А4					

ХВ150-012

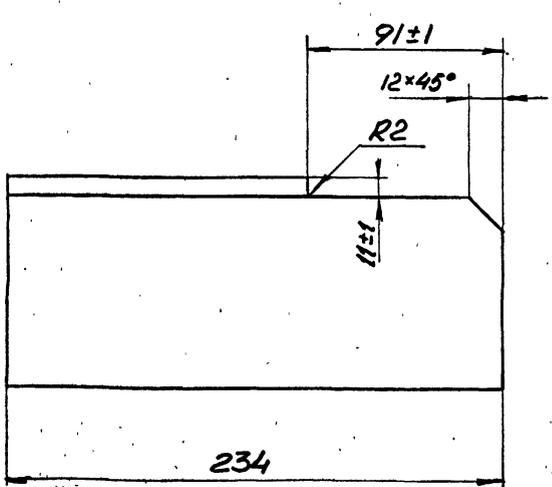


1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. *Размеры для справок.

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

			ХВ150-012		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Косынка
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				Лист В10 ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ 14637-89
		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
		1	3,8	1:5	
		ИЛСТ	ИЛСТОВ	Т	
		1	1	1	
		М У П		СС С Р	КО
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т			
ФОРМАТ А4					

ХВ150-013

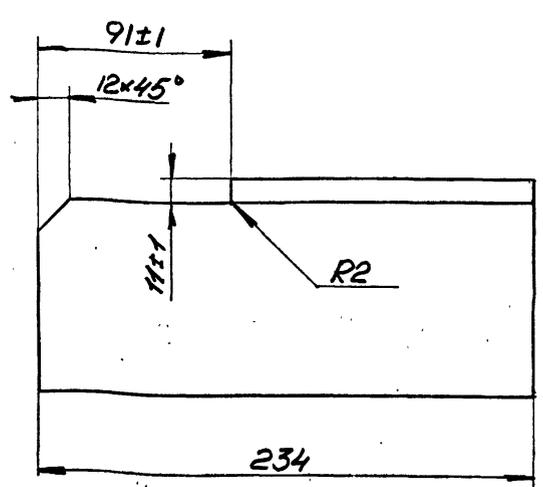


1. Шероховатость поверхностей реза $\sqrt{25}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

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

			ХВ150-013		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кп 2 ГОСТ 535-88
		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
		1	2,85	1:2	
		ИЛСТ	ИЛСТОВ	Т	
		1	1	1	
		М У П		СС С Р	КО
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т			
ФОРМАТ А4					

ХВ150-014

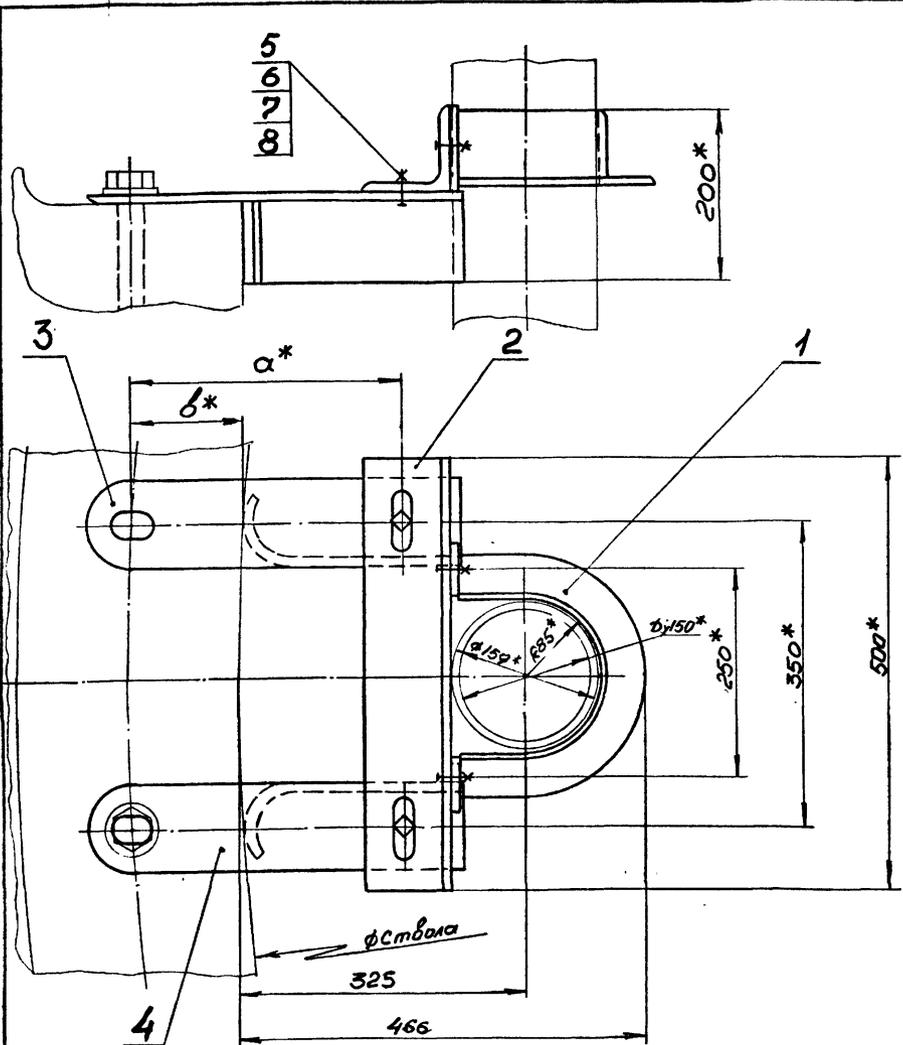


1. Шероховатость поверхностей реза $\sqrt{25}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

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

			ХВ150-014		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кп 2 ГОСТ 535-88
		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
		1	2,85	1:2	
		ИЛСТ	ИЛСТОВ	Т	
		1	1	1	
		М У П		СС С Р	КО
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т			
ФОРМАТ А4					

10392/2



ХТШ150-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм		Ø Ствола м	Масса, кг
		a	b		
ХТШ150-000	ХТШ150-1	310	130	6	24,5
-01	ХТШ150-2	330	150	7	24,8

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. *Размеры для справок.

ХТШ150-000СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Хомут ХТШ150	Л	М	С
РАЗРАБ.	Кейс					СМ.
ПРОВ.	Коняева					табл.
РУКОВ.	Коток					
И. КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
				Л И С Т	Л И С Т О В	1
				М И П	С С С Р	
				Ю. Ю. Ю.	Ю. Ю. Ю.	КО
ФОРМАТ А3						

ИЗМ. ЛИСТ ПОДАТ ПОДАТ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДАТ И ДАТА ИЗМ. ЛИСТ ПОДАТ И ДАТА

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

Деталь	Зона	Повил.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 150-000-										Примечание		
					-	01											
A4	2		ХБ150-002	Уголок	I	I											7,3кг
A3	3		ХТШ150-001	Кронштейн	I												5,50кг
			-01	Кронштейн		I											5,65кг
A3	4		ХТШ150-002	Кронштейн	I												5,50кг
			-01	Кронштейн		I											5,65кг
Стандартные изделия																	
	5			Болт М20-8х60.66.019													
				ГОСТ 7796-70	4	4											0,194кг
	6			Гайка М20-7Н.8.019													
				ГОСТ 5915-70	4	4											0,063кг
	7			Шайба 20.65Г.019													
				ГОСТ 6402-70	4	4											0,013кг
	8			Шайба 20.04.019													
				ГОСТ 11371-78	6	6											0,017кг

										ХТШ150-000										Лист
																				2

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

Деталь	Зона	Повил.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 150-000-										Примечание		
					-	01											
Документация																	
A3			ХТШ150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X											
Сборочные единицы																	
A4	I		ХБ150-020	Скоба	I	I											5,03кг
Детали																	

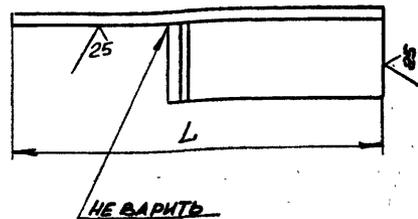
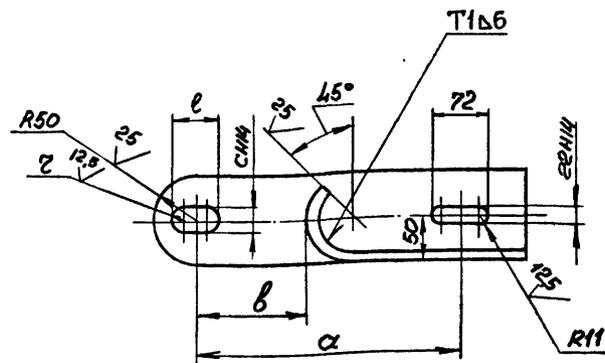
Шифр	Материал																
ХТШ150-	ХТШ150Ф																

										ХТШ150-000										Лист
										Хомут ХТШ150										2
																				КО
																				КО

10392/2

ФОРМАТ А4

✓(✓)

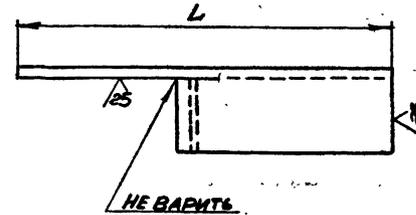
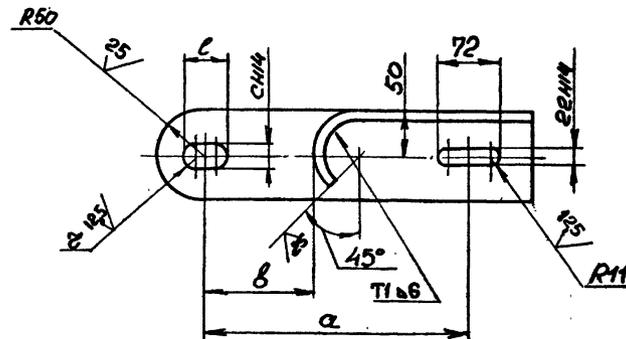


Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	b	c	z	e	L	
XTШ150-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
- Покрытие: грунтовка ХС068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ985 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА.				ИМБ. № ЛУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.			
XTШ150-002							
ИМБ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Кейс				см.	-	
ПРОВ.	Проскурнина				табл.	-	
РУКОВ.	Коток				Кронштейн		
И.КОНТР.	Проскурнина			ЛИСТ	ЛИСТОВ I		
УТВ.	Бердичевский			Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88			
				ММП СССР ЮНТПРОШАХТ КО ФОРМАТ А3			

✓(✓)



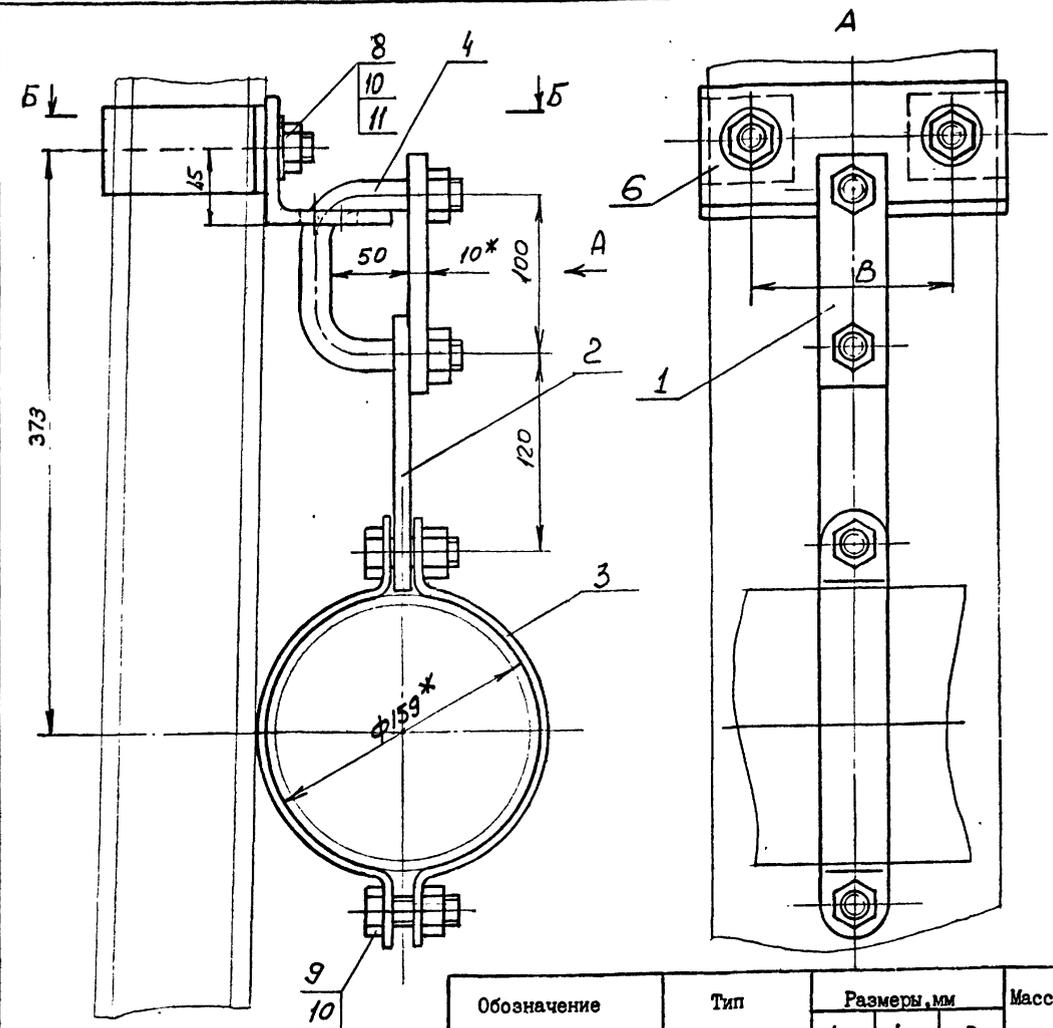
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	b	c	z	e	L	
XTШ150-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
- Покрытие: грунтовка ХС068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ985 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА.				ИМБ. № ЛУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.			
XTШ150-001							
ИМБ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Кейс				см.	-	
ПРОВ.	Проскурнина				табл.	-	
РУКОВ.	Коток				Кронштейн		
И.КОНТР.	Проскурнина			ЛИСТ	ЛИСТОВ I		
УТВ.	Бердичевский			Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86 Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88			
				ММП СССР ЮНТПРОШАХТ КО ФОРМАТ А3			

10392/2

Выпуск 2
серия 7.401-2



ПАП150 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L ₁	B	
ПАП150 - 000	СВП17	94	97	112	6,03
-01	СВП19	102	97	112	6,34
-02	СВП22	110	97	128	6,58
-03	СВП27	123	126	118	6,09
-04	СВП33	137	126	130	6,68

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

ПАП150 - 000СБ			Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А	В
Подвеска ПАП 150			См. табл.													
ИЗМ.	Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А	В		
РАЗРАБ.	Молокошев	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин		
ПРОБ.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин		
РУКОВ.	Коток	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин		
И.КОНТР.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин		
УТВ.	Бердичевский	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин		

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

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП150-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ						
A3			ПАП150-000.СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
				ДЕТАЛИ						
A4	I		ПАП150-001	Планка	I	I	I	I	I	0,44 кг.
A4	2		ПАП150-002	Планка	I	I	I	I	I	0,63 кг.
A4	3		ПАП150-003	Скоба	2	2	2	2	2	0,62 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Молокошев	Ильин	Ильин	Ильин
ПРОБ.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин
РУКОВ.	Коток	Ильин	Ильин	Ильин
И.КОНТР.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин
УТВ.	Бердичевский	Ильин	Ильин	Ильин

ПАП150-000			Листов	1	Листов	2
ПОДВЕСКА ПАП150			МШП СССР КО			КО
			И.КОНТР. КУРГУЛОВАХТ			КО
			И.КОНТР. КУРГУЛОВАХТ			КО
			И.КОНТР. КУРГУЛОВАХТ			КО

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

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП150-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
A4	4		ПАП150-004	Скоба	I	I	I	I	I	0,45 кг.
A3	5		ПАП150-005	Скоба	2	2	2			0,43 кг.
			-01	Скоба				2	2	0,51 кг.
A4	6		ПАП150-006	Уголок	I	I	I	I	I	1,8 кг.
A4	7		ПАП150-007	Прокладка	-	2				0,13 кг.
			-01	Прокладка				2		0,26 кг.
			-02	Прокладка					2	0,17 кг.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										
			8	Болты ГОСТ 7796-70 M16x35.66.019 фс	2	2	2	2	2	0,084 кг.
			9	M16x50.66.019 фс	2	2	2	2	2	0,11 кг.
			10	Гайка M16.4.019 фс ГОСТ 5915-70	6	6	6	6	6	0,033 кг.
			11	Шайба I6.04.019 фс ГОСТ 11371-78	2	2	2	2	2	0,011 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

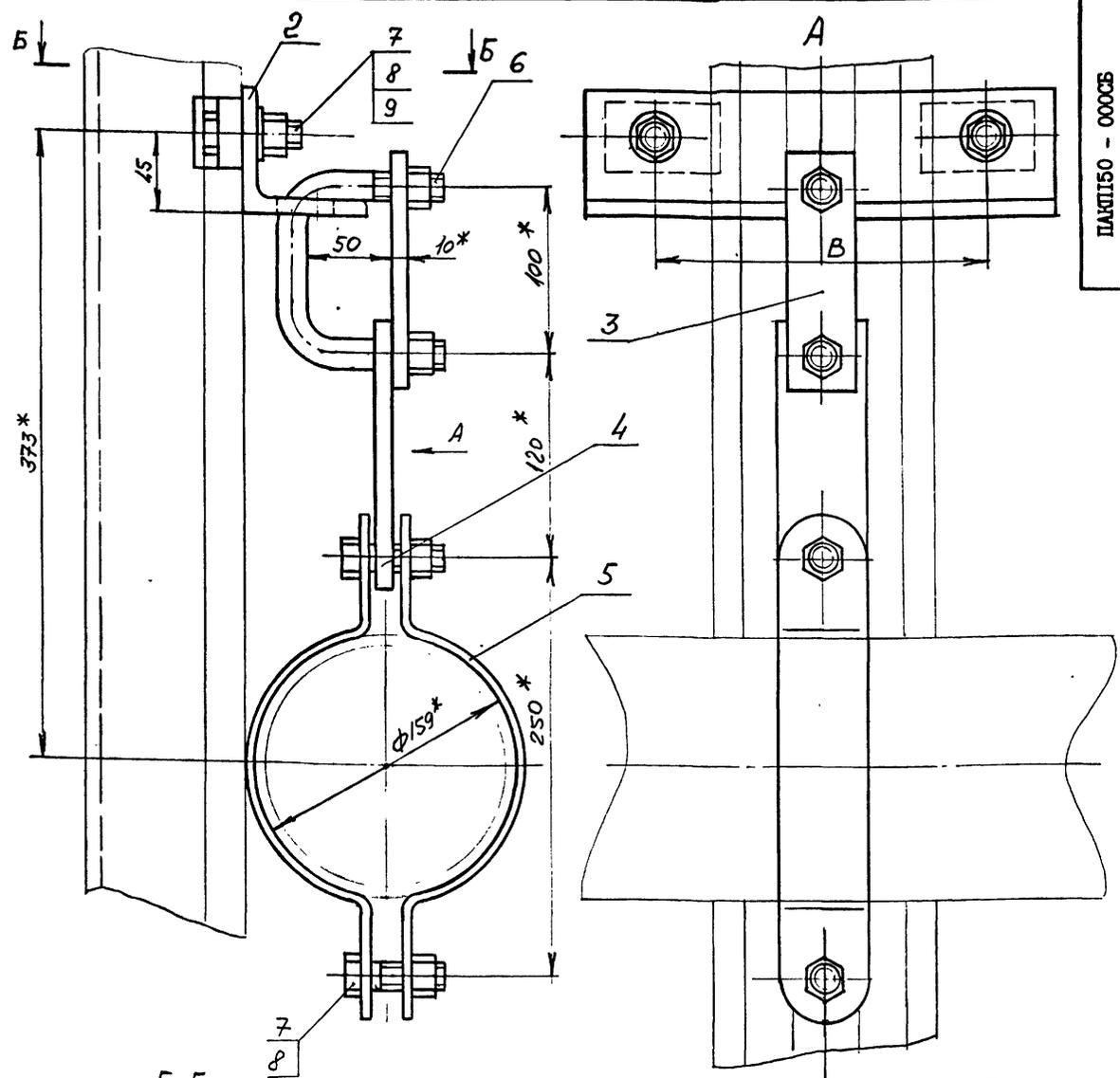
ПАП150-000			Листов	2
			И.КОНТР. КУРГУЛОВАХТ	
			И.КОНТР. КУРГУЛОВАХТ	

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

ФОРМАТ А3

формат А4

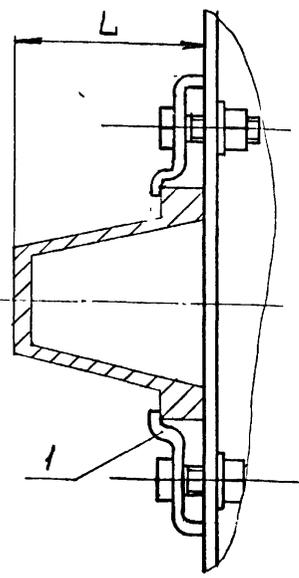
серия 7.40I-2 Выпуск 2



ПАКП150 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм		Масса, кг
		L	B	
ПАКП 150 - 000	СВП17	94	180	6,26
	СВП19	102	190	
	СВП22	110	198	
-01	СВП27	123	200	6,62
	СВП33	137	216	

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



ПАКП150 - 000СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. Молокошер			
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
И. КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
Подвеска ПАКП 150		Л И Т	М А С С А
		См	М А С Ш Т А Б
		табл.	-
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Г о с п р о ш а х т	К О
		Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О
ФОРМАТ А3			

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

Формат листа	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП150 - 000 -				Примечание
				-	01			
A4	3	ПАКП150 - 001	Планка	1	1			0,44кг
A4	4	ПАКП150 - 002	Планка	1	1			0,63кг
A4	5	ПАКП150 - 003	Скоба	2	2			0,62кг
A4	6	ПАКП150 - 004	Скоба	1	1			0,45кг
Стандартные изделия								
	7		Болт М16x50.66.019фос ГОСТ 7796 - 76	4	4			0,104кг
	8		Гайка 16.4.019фос ГОСТ 5915 - 70	6	6			0,033кг
	9		Шайба 16.04.019фос ГОСТ 11371 - 78	2	2			0,011кг
				ПАКП150 - 000				Лист 2
формат А4								

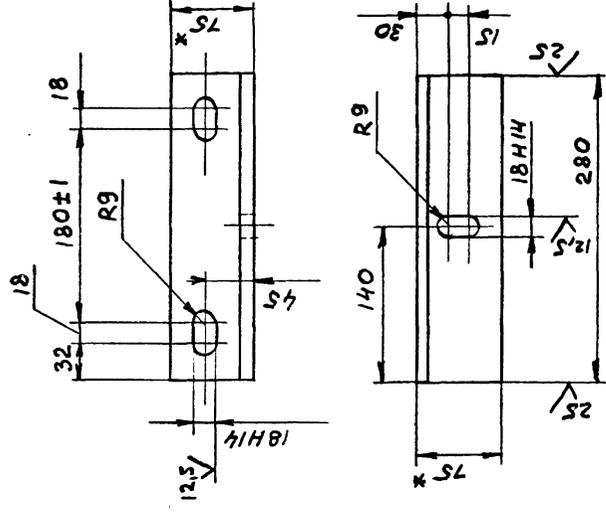
Изм. № подл. Подпись и дата Взам. изм. № Изм. № дубл. Подпись и дата

Формат листа	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП150 - 000 -				Примечание
				-	01			
Документация								
A3		ПАКП150 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X			
Детали								
A4	I	ПАКП150 - 001	Скоба	2				0,15кг
		-01	Скоба		2			0,155кг
A4	2	ПАКП150 - 002	Уголок	1	1			2,8кг
				ПАКП150 - 000				Лист 2
формат А4								

ПАКП150 - 000			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. Молокошер			
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
И. КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
Подвеска ПАКП 150		Л И Т	М А С С А
		См	М А С Ш Т А Б
		табл.	-
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Г о с п р о ш а х т	К О
		Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О
ФОРМАТ А4			

200 - 002ИИИИ

А(1)



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

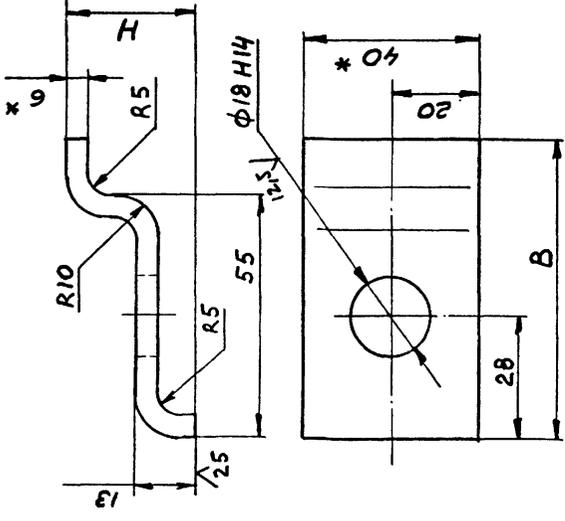
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗМ. ИНВ. №/ ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИНВ. №/ ВЗМ. ИНВ. №/ ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПАКП150 - 002

КЭМ/МСТ	Л/РАД/КУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошев К/Б			2,8	I:4
ПРОВ.	Гительзон		МСТ	МСТОВ	Т
/Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Коток				
Уголок 75х75х9-АГОСТ8509-86			М У П СССР		
ВСт3кп2ГОСТ535-88			ГЛАВ УЛИКС Ю		
			ЮКГ ППРОШАИ		
			ФОРМАТ А4		

100-001ИИИИ

А(1)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг	
	Н	В		
ПАКП150 - 001	29	67	0,15	
	-01	35	71	0,155

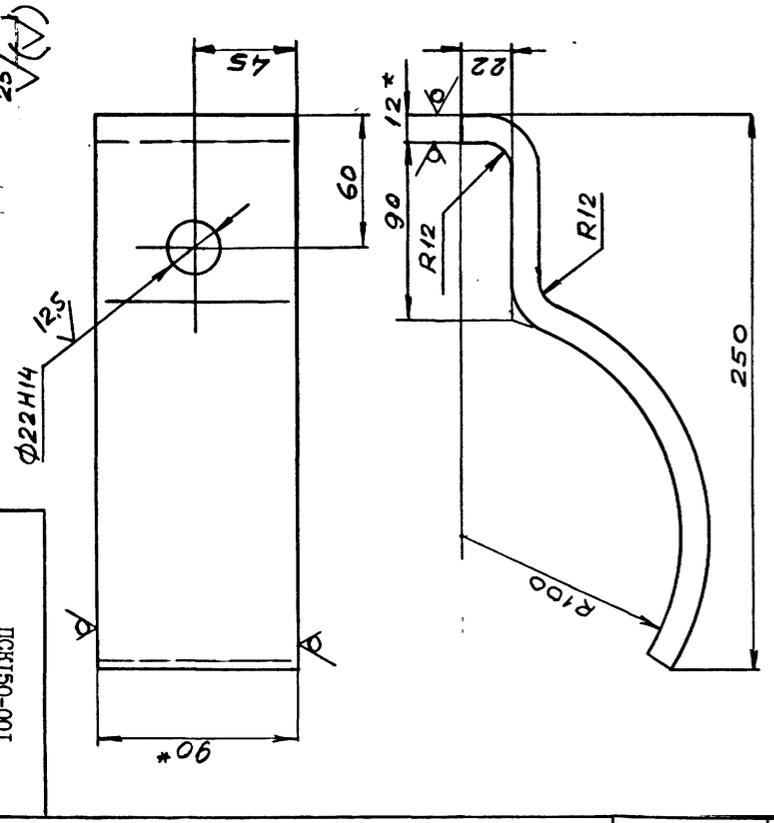
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm IT14$
2. Размеры для справок.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗМ. ИНВ. №/ ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИНВ. №/ ВЗМ. ИНВ. №/ ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПАКП150 - 001

КЭМ/МСТ	Л/РАД/КУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошев К/Б			См табл.	-
ПРОВ.	Гительзон		МСТ	МСТОВ	Т
/Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Коток				
Полоса Б-2-6х40ГОСТ103-76			М У П СССР		
ВСт3кп2ГОСТ535-88			ГЛАВ УЛИКС Ю		
			ЮКГ ППРОШАИ		
			ФОРМАТ А4		

10392/2



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

ПСК150-001		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
			2,5	1:2
		Л И С Т	Л И С Т О В	
		М У П СССР		
		Г. А. И. П. К. С.		
		Ю. П. П. Р. О. Ш. А. Х. Т.		
		ФОРМАТ А4		
Скоба		Полоса Б-2 12x90 ГОСТ 103-76		
		ВСт3сп2 ГОСТ 1535-88		
ИЗМ. Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С А Т	Д А Т А	
РАЗРАБ.	Коняева			
ПРОВ.	Петренко			
РУКОВ.	Коток			
Н. КОНТР.	Петренко			
УТВ.	Бердичевский			

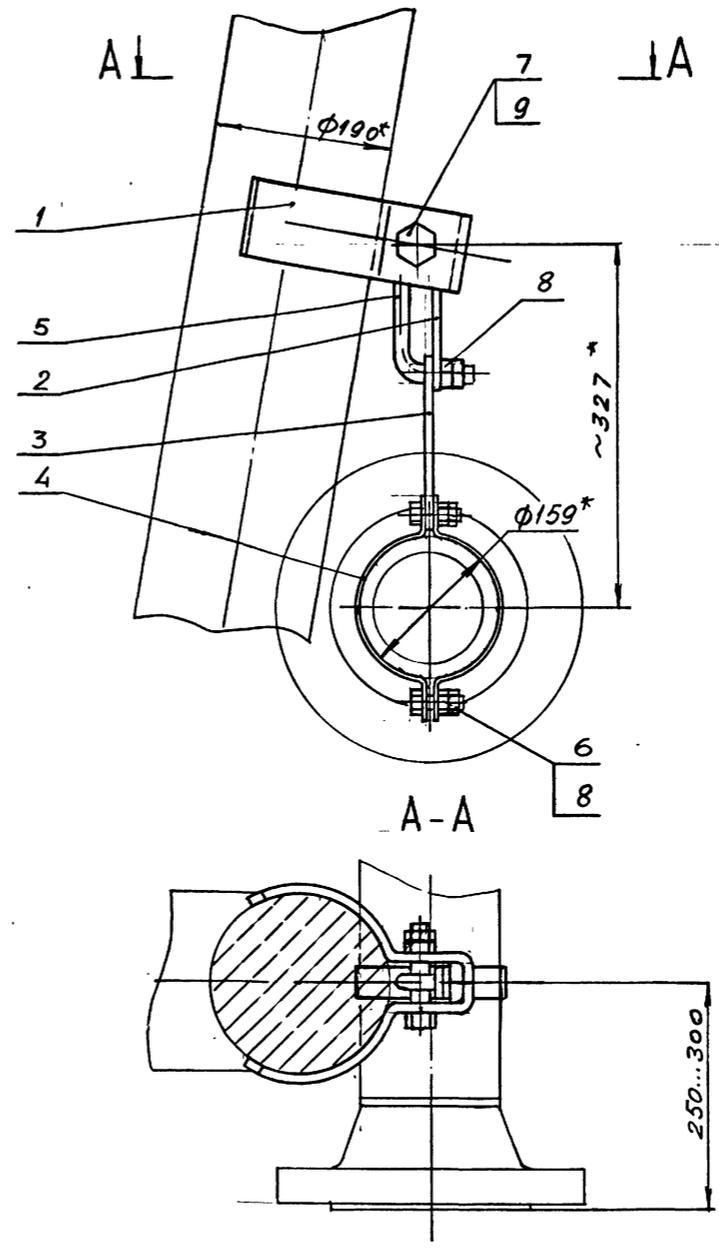
ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
ПСК150-000 СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
А4 1	Скоба	2 2,5кг
А4 2	Планка	1 0,44кг
А4 3	Планка	1 0,63кг
А4 4	Скоба	2 0,62кг
А4 5	Скоба	1 0,45кг
	Стандартные изделия	
6	Болт М16x50.66.019	
	ГОСТ 7796-70	2 0,104кг
7	Болт М20x80.66.019	
	ГОСТ 7796-70	1 0,268кг
8	Гайка М16.8.019	
	ГОСТ 5915-70	8 0,033кг
9	Гайка М20.8.019	
	ГОСТ 5915-70	2 0,063кг

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

ПСК150-000		Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
		М У П СССР		
		Г. А. И. П. К. С.		
		Ю. П. П. Р. О. Ш. А. Х. Т.		
		ФОРМАТ А4		
Подвеска ПСК150		Полоса Б-2 12x90 ГОСТ 103-76		
		ВСт3сп2 ГОСТ 1535-88		
ИЗМ. Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С А Т	Д А Т А	
РАЗРАБ.	Коняева			
ПРОВ.	Петренко			
РУКОВ.	Коток			
Н. КОНТР.	Петренко			
УТВ.	Бердичевский			

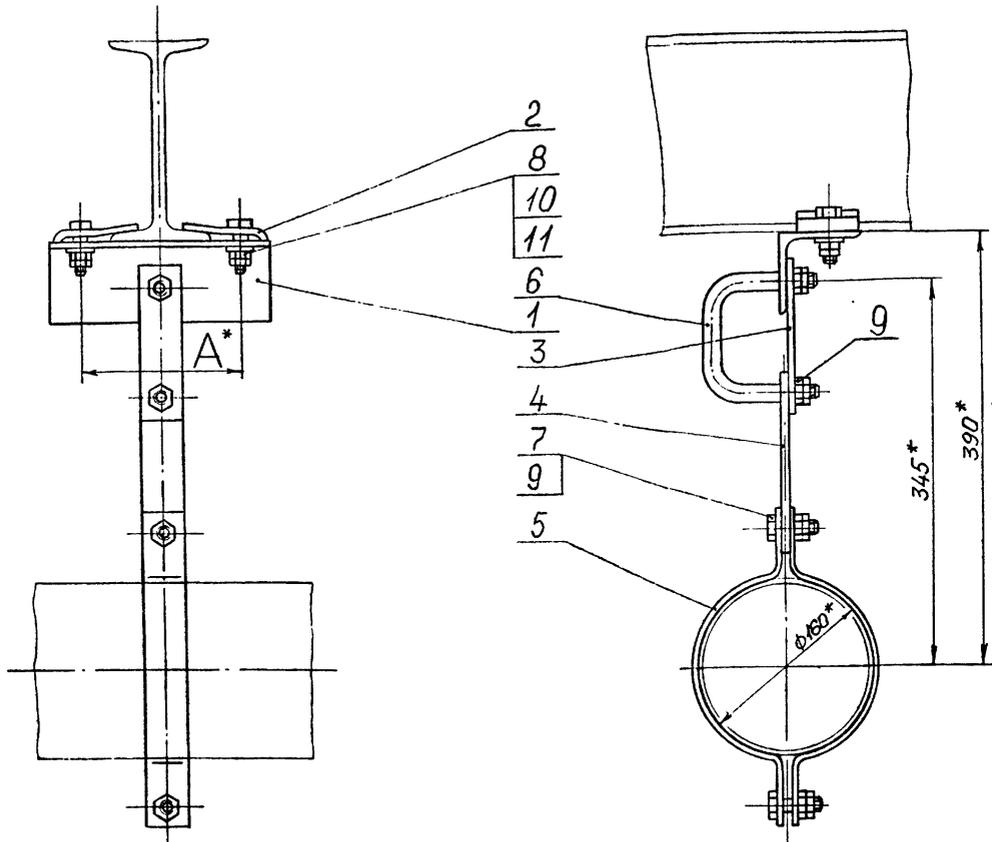
ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.



1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-13 черная У1.В5 в три слоя.
3. *Размеры для справок.

ПСК150-000 СБ		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
			8,4	1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В	
		М У П СССР		
		Г. А. И. П. К. С.		
		Ю. П. П. Р. О. Ш. А. Х. Т.		
		ФОРМАТ А3		
Подвеска ПСК150		Полоса Б-2 12x90 ГОСТ 103-76		
		ВСт3сп2 ГОСТ 1535-88		
ИЗМ. Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С А Т	Д А Т А	
РАЗРАБ.	Коняева			
ПРОВ.	Петренко			
РУКОВ.	Коток			
Н. КОНТР.	Петренко			
УТВ.	Бердичевский			

серия 7.401-2 Выпуск 2



ПВ150 - 000 СБ

Обозначение	Шифр	Ду	№ двуг.	А, мм	Масса, кг
ПВ 150-000	ПВ150-1	150	18, 20, 24	135	7,0
-01	ПВ150-2		27, 30, 33, 36	175	7,3

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

ПВ 150-000 СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПВ 150					См. табл.	-
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Архипенко					
ПРОВ.	Лительзон					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Лительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				Л И С Т	Л И С Т О В	1
				М У П	С С С Р	КО
				ЮНГПРОШАХТ		
				ФОРМАТ А3		

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

Формат листа	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПВ 150-000-										Примечание
					OI										
A4	3		ПАП 50-001	Планка	1	1									0,44 кг
A4	4		ПАП 50-002	Планка	1	1									0,63 кг
A4	5		ПАП 50-003	Скоба	2	2									0,62 кг
A4	6		ПАП 50-004	Скоба	1	1									0,45 кг
Стандартные изделия															
Болты ГОСТ 7796-70															
	7			М16x60.66.019 фос	2	2									0,12 кг
	8			М20x65.66.019 фос	2	2									0,207 кг
Гайки ГОСТ 5915-70															
	9			М16.8.019 фос	8	8									0,033 кг
	10			М20.8.019 фос	4	4									0,063 кг
	11			Шайба 20.04.019											
				ГОСТ 11371-78	2	2									0,017 кг
ПВ150-000															
Лист 2															

Формат А4

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

Формат листа	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПВ 150-000-										Примечание
					OI										
Документация															
A3			ПВ150-000СБ	Сборочный чертёж	X	X									
Детали															
A4	1		ПВ150-001	Уголок	1										2,24 кг
			-01	Уголок		1									2,50 кг
A4	2		ПВ150-002	Планка	2										0,39 кг
			-01	Планка		2									0,41 кг
Шифр Миллер ПВ150-1 ПВ150-2															

10292/2

ПВ150-000				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПВ150						
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Архипенко					
ПРОВ.	Лительзон					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Лительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				Л И С Т	Л И С Т О В	1
				М У П	С С С Р	КО
				ЮНГПРОШАХТ		
				ФОРМАТ А4		

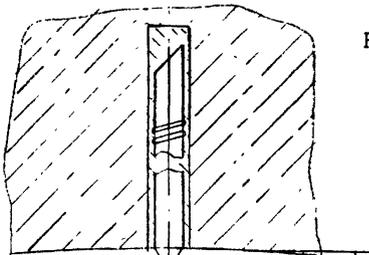


Рис.1



ПБ150-000СБ

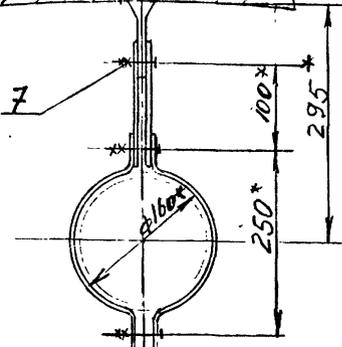
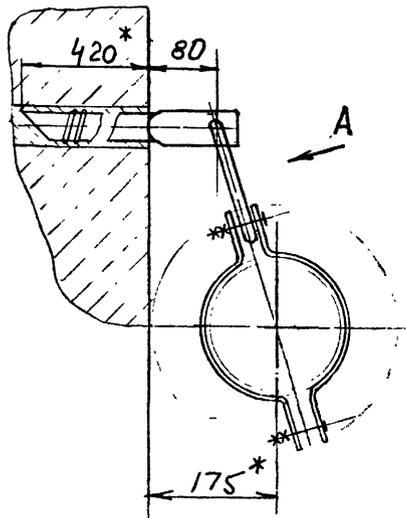
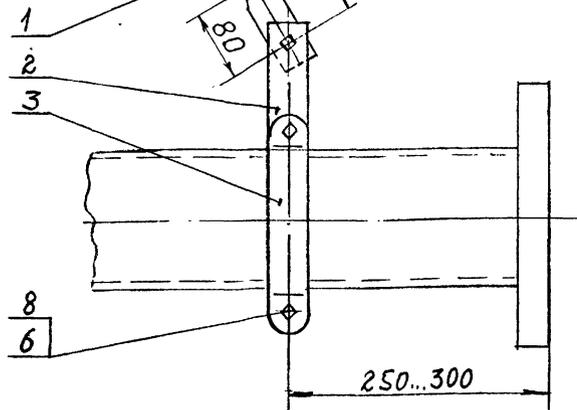
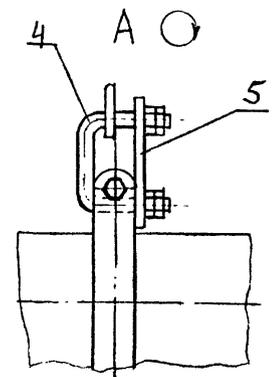


Рис.2



Обозначение	Шифр	Рис.	Масса, кг.
ПБ150-000	1ПБ150	1	5,5
-01	2ПБ150	2	6,0

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкера поз. I заделывать бетоном марки 300.
3. Предельные отклонения размеров $\pm 0,1$.
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.



ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.		ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	КОТЛОК	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	КОНЯЕВА	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	КОТЛОК	<i>[Signature]</i>	
И.КОНТР.	КОНЯЕВА	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	

ПБ150-000СБ		А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПБ150		см.	I:5
		табл.	
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	1
		МУП	СССР
		БЕРДИЧЕВСКИЙ	КО
ФОРМАТ А3			

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПБ150-000-						Примечание	
					-	01								
A4	5		ПАП150-001	Планка		I								0,44кг
				Стандартные изделия										
	6			Болт 16x60.66.019 ГОСТ 7796-70		2	2							0,120кг
	7			Болт М16x50.66.019 ГОСТ 7796-70		I								0,104кг
	8			Гайка М16.8.019 ГОСТ 5915-70		6	8							0,033кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
ПБ 150-000
Лист 2

формат А4

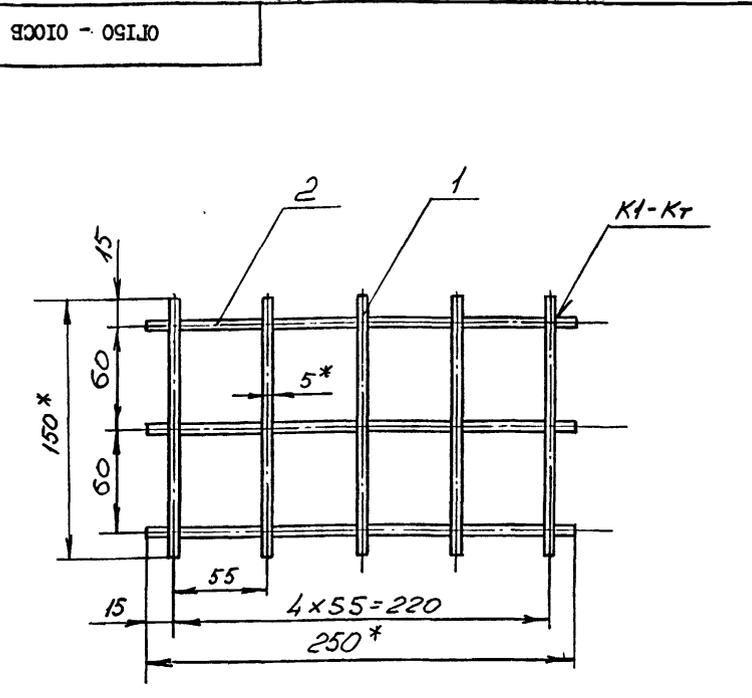
Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПБ150-000-						Примечание	
					-	01								
				Документация										
A3			ПБ150-000СБ	сборочный чертеж	x	x								
				Детали										
A4	1		ПБ150-001	Анкер		I	I							3,3кг
A4	2		ПБ150-002	Планка		2								0,22кг
A4	3		ПАП150-003	Скоба		2	2							0,62кг
A4	4		ПАП150-004	Скоба			I							0,45кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.		ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	КОТЛОК	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	КОНЯЕВА	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	КОТЛОК	<i>[Signature]</i>	
И.КОНТР.	КОНЯЕВА	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	

ПБ150-000		А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПБ150		см.	I:5
		табл.	
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	1
		МУП	СССР
		БЕРДИЧЕВСКИЙ	КО
ФОРМАТ А4			

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЕРИОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>Документация</u>		
A4			ОГ 150-010СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				Проволока 5В1 ГОСТ6727-80		
				ВСтЗкп2 ГОСТ380-88		
БЧ	I		ОГ150-011	$l = 150 \text{ и } 16$	5	0,023кг
БЧ	2		ОГ150-012	$l = 250 \text{ и } 16$	3	0,039кг



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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАГ. И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАГ.	И ДАТА	ВЗАМ. ИМБ. №	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА	И	И	И
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕР	Молокошер	1983	И	И	И
ПРОВЕРКА	Гительзон	Гительзон		И	И	И
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток	Коток		И	И	И
И. КОНТРОЛЬ	Гительзон	Гительзон		И	И	И
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский	Бердичевский		И	И	И

ОГ 150-010
Сетка арматурная

МШП СССР КО
Госплитек ЮНТРОШХАТ

ФОРМАТ А4

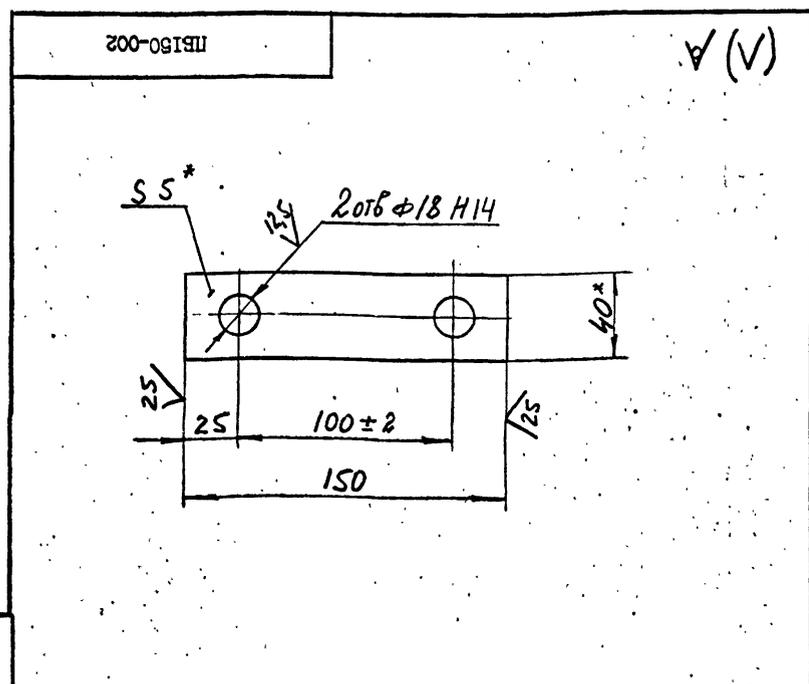
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАГ. И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАГ.	И ДАТА	ВЗАМ. ИМБ. №	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА	И	И	И
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕР	Молокошер	1983	И	И	И
ПРОВЕРКА	Гительзон	Гительзон		И	И	И
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток	Коток		И	И	И
И. КОНТРОЛЬ	Гительзон	Гительзон		И	И	И
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский	Бердичевский		И	И	И

ОГ150 - 010СБ
Сетка арматурная

МШП СССР КО
Госплитек ЮНТРОШХАТ

ФОРМАТ А4



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

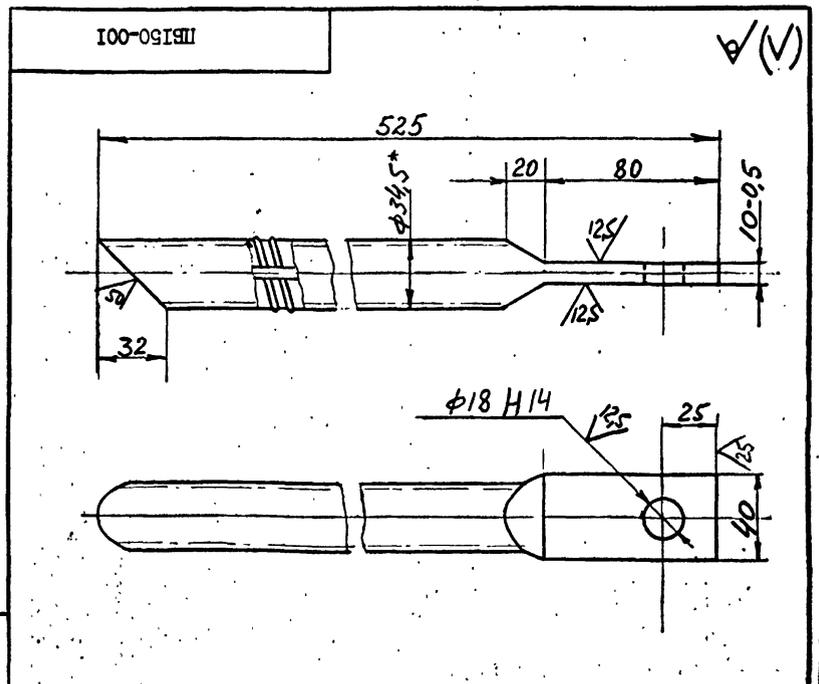
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАГ. И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАГ.	И ДАТА	ВЗАМ. ИМБ. №	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА	И	И	И
РАЗРАБОТКА	Коток	Коток		И	И	И
ПРОВЕРКА	Коняева	Коняева		И	И	И
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток	Коток		И	И	И
И. КОНТРОЛЬ	Коняева	Коняева		И	И	И
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский	Бердичевский		И	И	И

Пл150-002
Планка

МШП СССР КО
Госплитек ЮНТРОШХАТ

ФОРМАТ А4



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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАГ. И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

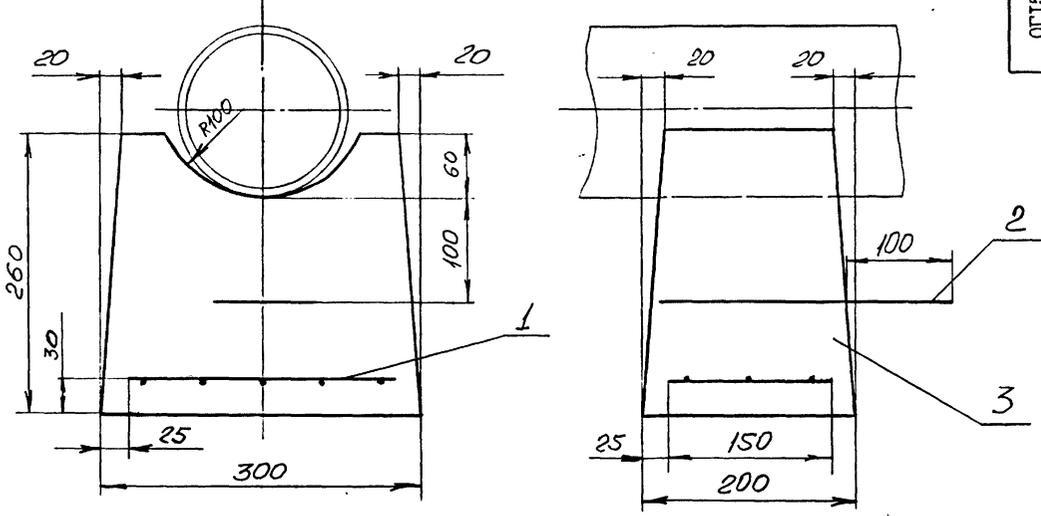
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАГ.	И ДАТА	ВЗАМ. ИМБ. №	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДАПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА	И	И	И
РАЗРАБОТКА	Коток	Коток		И	И	И
ПРОВЕРКА	Коняева	Коняева		И	И	И
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток	Коток		И	И	И
И. КОНТРОЛЬ	Коняева	Коняева		И	И	И
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский	Бердичевский		И	И	И

Пл150-001
Анкер

МШП СССР КО
Госплитек ЮНТРОШХАТ

ФОРМАТ А4

10392/2



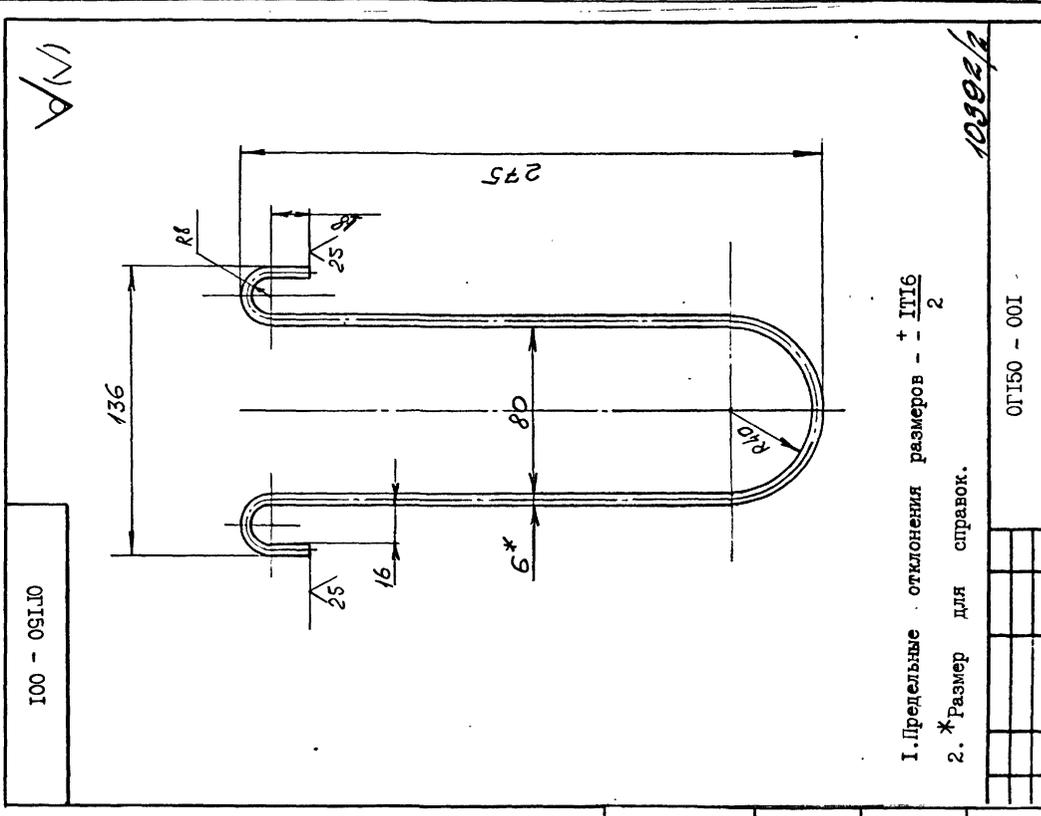
ОГ150 - 000СВ

ОГ150 - 000СВ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Опора ОГ 150			25		1:4
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошер	<i>Молокошер</i>			
ПРОВ.	Ительзон	<i>Ительзон</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>			
И. КОНТР.	Ительзон	<i>Ительзон</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>			
			Л И С Т	Л И С Т О В	І
			М И П	С С С Р	К О
			ЮНГИПРОШАХТ		

КОД	ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.
		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
		Сетка арматурная	I 0,24кг
		Детали	
		Изделие закладное	I 0,14кг
		Материалы	
		Бетон марки 200	0,012м3

ОГ 150-000			Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
Опора ОГ 150			М И П	С С С Р	К О
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошер	<i>Молокошер</i>			
ПРОВ.	Ительзон	<i>Ительзон</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>			
И. КОНТР.	Ительзон	<i>Ительзон</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>			

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВРАМ. ИНВ. №/ИМБ. №/ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА



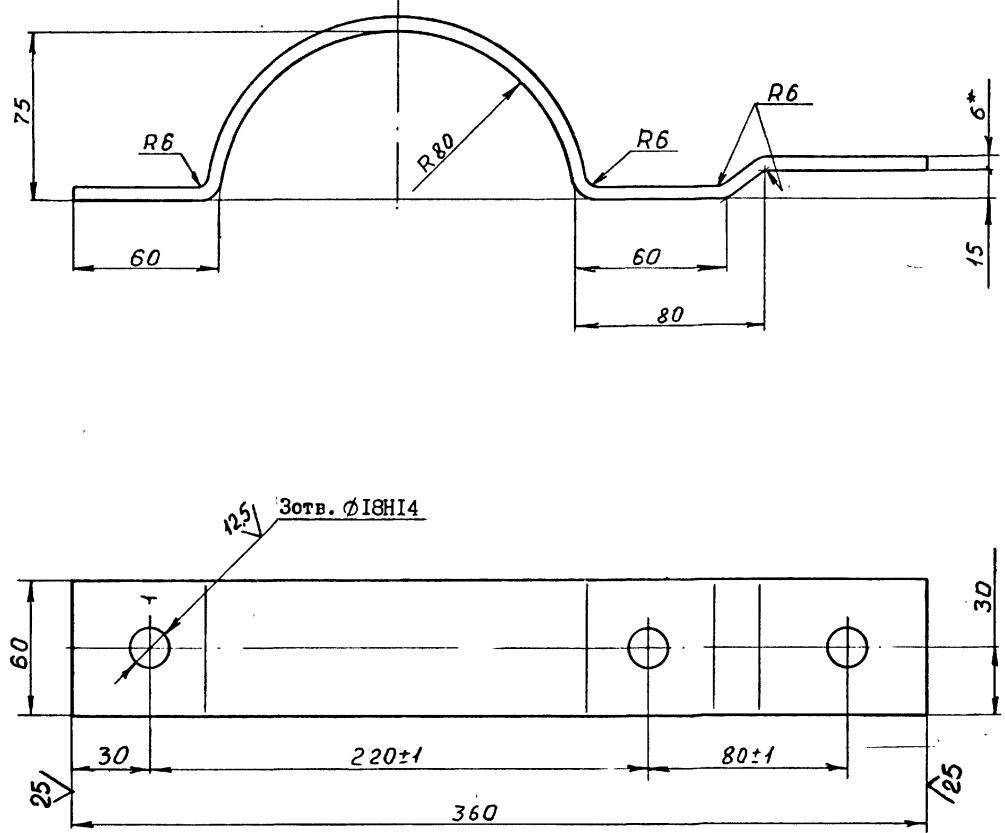
1. Предельные отклонения размеров - IT16
2. * Размер для справок.

ОГ150 - 001

ОГ150 - 001			Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
Изделие закладное			М И П	С С С Р	К О
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Молокошер	<i>Молокошер</i>			
ПРОВ.	Ительзон	<i>Ительзон</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>			
И. КОНТР.	Ительзон	<i>Ительзон</i>			
УТВ.	Коток	<i>Коток</i>			
			М А С С А	М А С Ш Т А Б	
			0,14	1:2	
			ЮНГИПРОШАХТ		
			СТАЛЬ 6А-ГОСТ15781-82		
			АРМАТУРА ВСТ-3кп2ГОСТ380-88		

100 - 09110

ОГ150 - 000СВ



УП 150 - 001

1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.1 .
2. *Размер для справок.
3. 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.

ИВ.М. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ.М. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИВ.М. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Остроушко	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ
ПРОВ. Тительзон	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ
РУКОВ. Коток	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ
И.КОНТР. Тительзон	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ
УТВ. Бердичевский	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ

УП 150 - 001

ХОМУТ

Лист 1 из 2

МАССА 1,26

МАСШТАБ 1:2

Лист 1 из 2

Листов 2

Масса 1,26

Масштаб 1:2

Мул СССР

Южгипрошахт

КО

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ.Ч.
	Документация	
УП150-00005	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
А4 1	Муфта	I 2,08кг
	Детали	
А3 2	Хомут	I 1,26кг
А4 3	Гайка	I 0,75кг
А4 4	Гайка	I 0,75кг
	Стандартные изделия	
5	Болт М16-8gх55.66.019	
	ГОСТ 7796-70	2 0,112кг
6	Болт М16-8gх80.66.019	
	ГОСТ 7796-70	I 0,152кг
7	Гайка М16-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	II 0,033кг
8	Гайка М16Н-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	I 0,033кг

Обозначение	Наименование	Код	Примечание
	Переменные данные		
	для исполнения		
	УП150-000		
	Детали		
А4 9	УП150-004	I	I, 18кг
А3 10	УП150-005	I	I, 04кг
	УП150-000-01		
	Детали		
А4 9	УП150-004-01	I	I, 11кг
А3 10	УП150-005-01	I	0,84кг
	УП150-000-02		
	Детали		
А4 9	УП150-004-02	I	0,99кг
А3 10	УП150-005-02	I	0,74кг
	УП150-000-03		
	Детали		
А4	УП150-006	I	5,38кг
	АНКЕРЫ ШТАРЬ		

ИВ.М. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИВ.М. № ИВ.М. ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИВ.М. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИВ.М. № ИВ.М. ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

УП 150 - 000 СБ

Выпуск 2

серия 7.401-2

Рис. 1

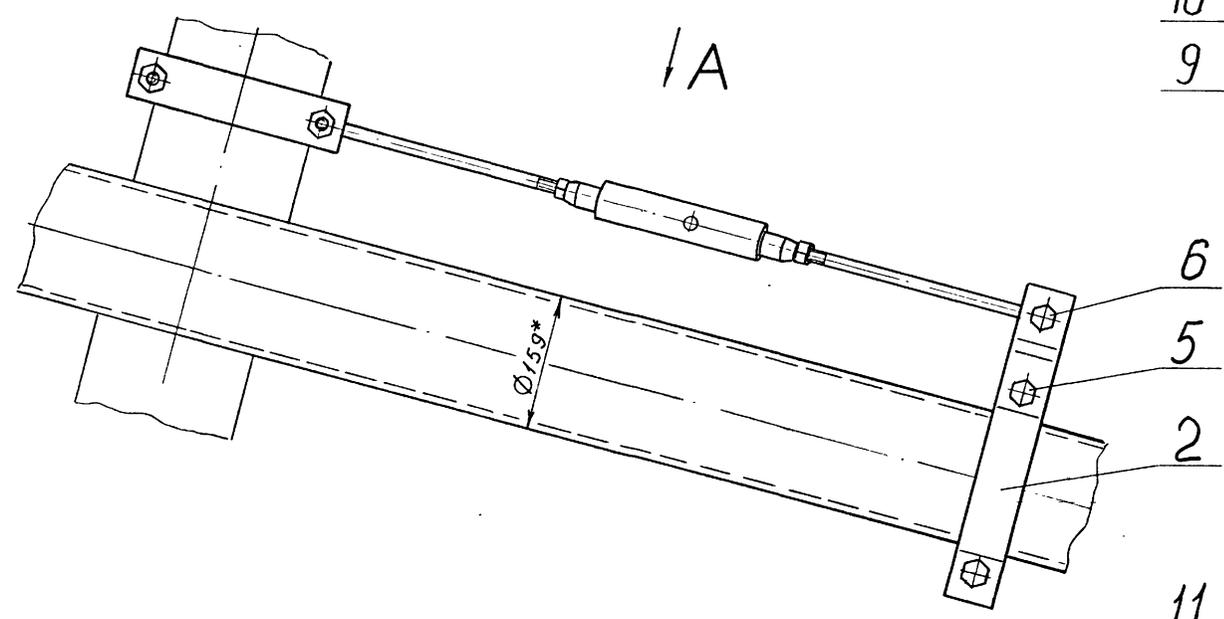


Рис. 2
Остальное см. рис. 1

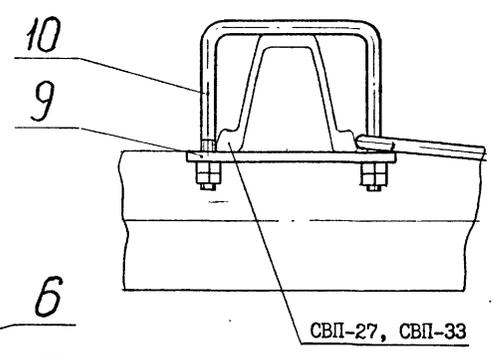


Рис. 3
Остальное см. рис. 1

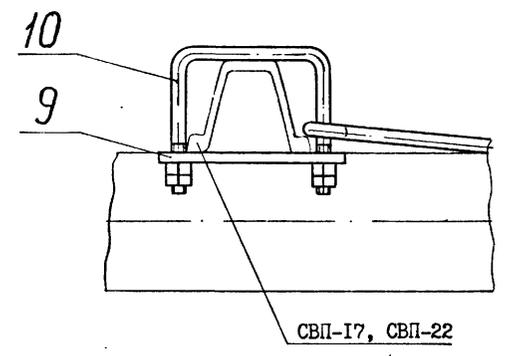
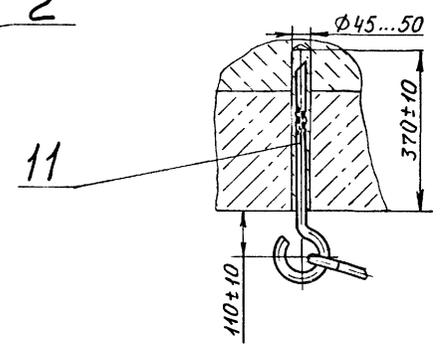
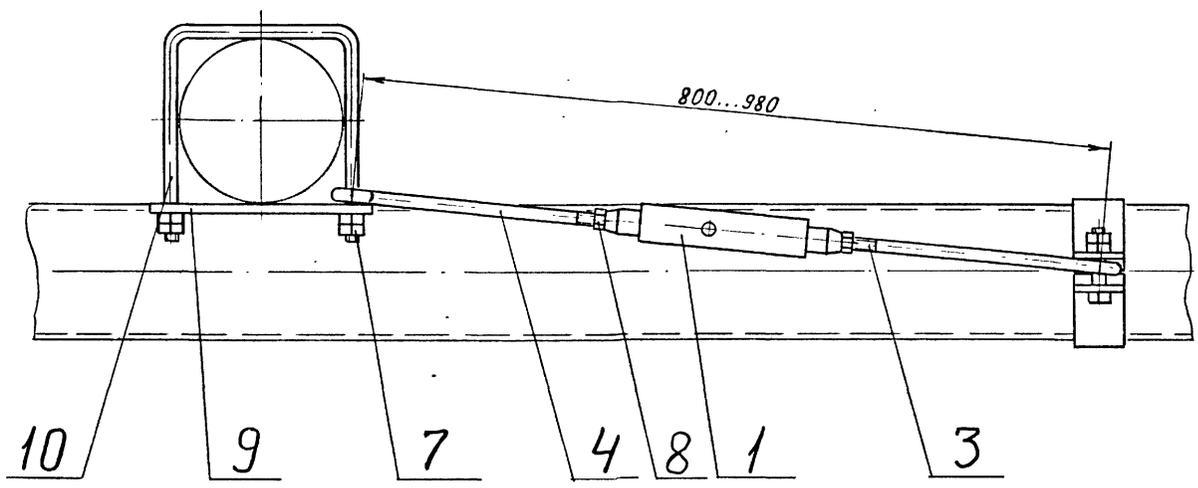


Рис. 4
Остальное см. рис. 1
(1:10)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 150 - 000	1	9,09
- 01	2	8,84
- 02	3	8,60
- 03	4	12,25

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



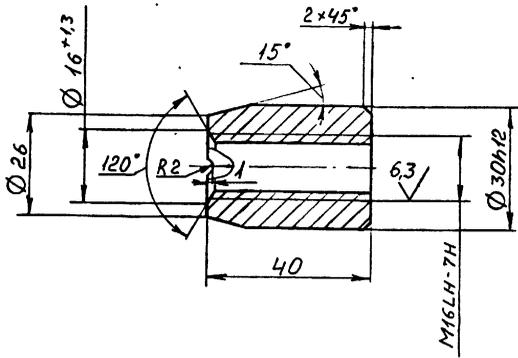
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				УП 150 - 000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	УСТРОЙСТВО ПРОТИВСУГОННОЕ УП 150	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				См. табл.	1:5	
ПРОВ.	Ительзон						
РУКОВ.	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
И.КОНТР.	Ительзон						
УТВ.	Бердичевский						
				МУП Г. АНТИПС ЮЛГУПРОШАХТ		СССР	КО

10392/2

СИ - СИ ПЛ

12,5 ✓(✓)



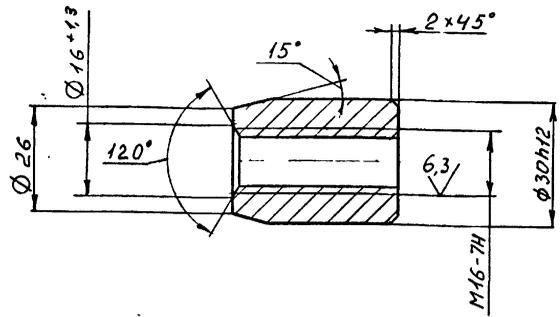
Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 150 - 013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				0,13	1:1
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	Коток			МШП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон			ЮНТРАПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский			Круг	32-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	КО

СИ - СИ ПЛ

12,5 ✓(✓)



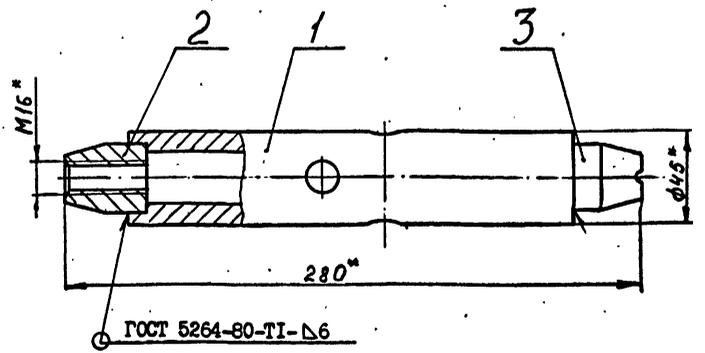
Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 150 - 012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				0,13	1:1
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	Коток			МШП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон			ЮНТРАПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский			Круг	32-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	КО

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЛ. И ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A4			УП150-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП150-011	Труба	I	I, 76кг
A4	2		УП150-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП150-013	Втулка	I	0,13кг

СИ - СИ ПЛ

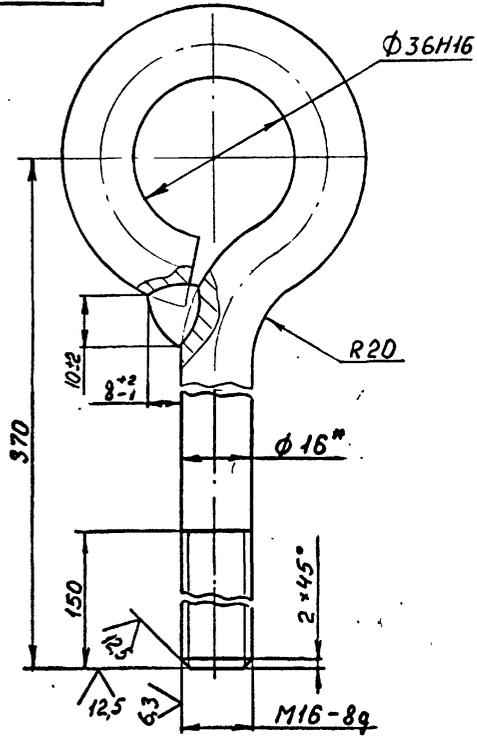


1. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. *Размеры для справок.
3. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 150 - 010 СБ

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				2,08	1:2
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	Коток			МШП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон			ЮНТРАПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский			МШТА		КО

УИ 150 - 002

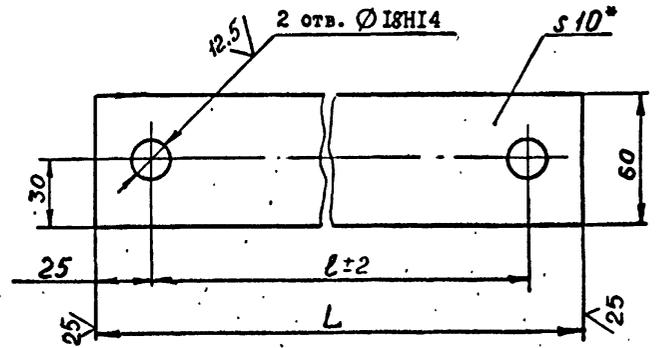


1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УИ 150 - 002

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				0,75	I:1
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Круг I6-B ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88				ММФ СССР КО Госплана СССР ЮНТРОШАХТ		

УИ 150 - 004



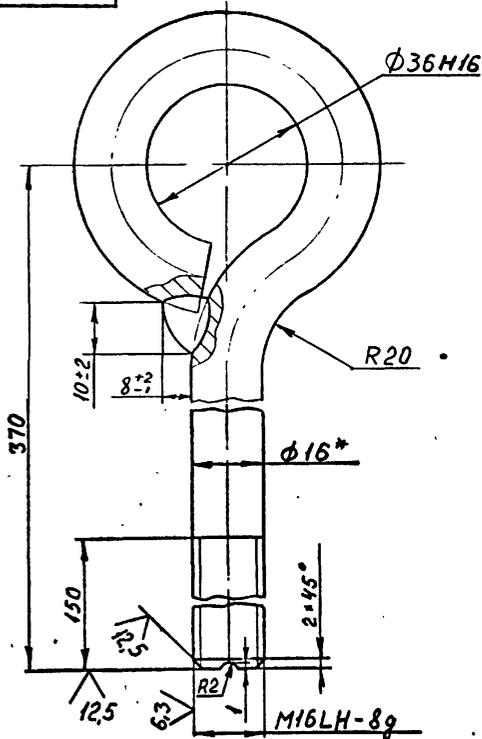
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	ℓ	
УИ 150 - 004	260	210	1,18
- 01	245	195	1,11
- 02	220	170	0,99

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.

УИ 150 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					I:2
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Полоса Б 10x60 ГОСТ 103-76 Ст3кп2 ГОСТ 535-88				ММФ СССР КО Госплана СССР ЮНТРОШАХТ		

УИ 150 - 003

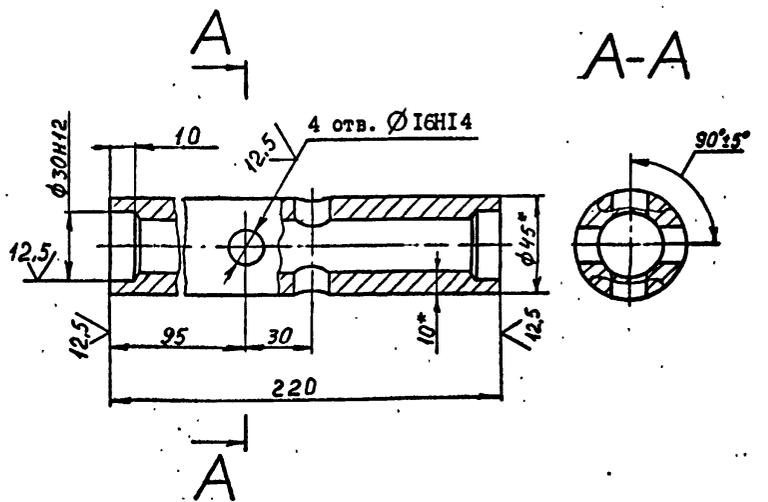


1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УИ 150-003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				0,75	I:1
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Круг I6-B ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88				ММФ СССР КО Госплана СССР ЮНТРОШАХТ		

УИ 150 - 011



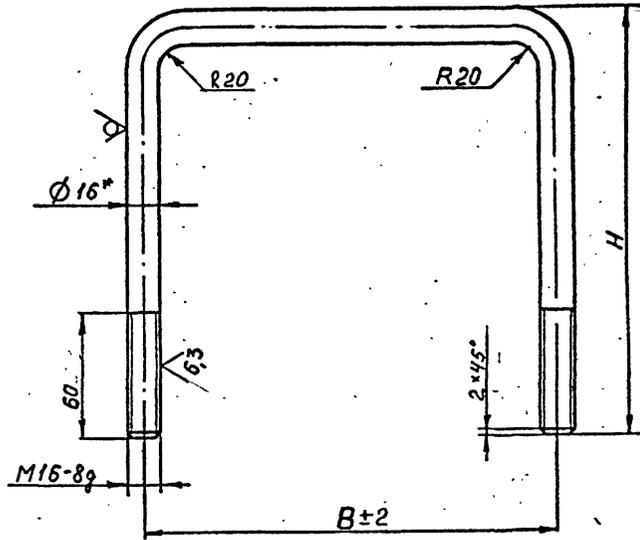
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
2. *Размеры для справок.

УИ 150 - 011

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					I:2
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Труба 45 x 10 ГОСТ 8732-78 Б35 ГОСТ 8731-87				ММФ СССР КО Госплана СССР ЮНТРОШАХТ		

12.5 (✓)

УП 150 - 005

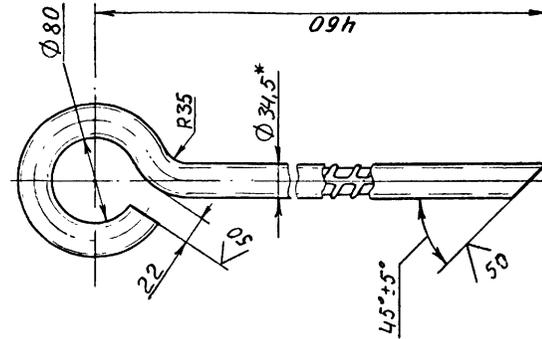


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 150 - 005	210	250	1,04
- 01	195	200	0,84
- 02	170	175	0,74

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

УП 150 - 005			
СКОБА			
ИМ. А. П. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Остроушко	ПРОВ. Лительзон	РИС. Коток	И. К. ДИТР. Лительзон
УТВ. Бердичевский			
Круг 16-В ГОСТ 2590-88		Ст3кп2 ГОСТ 535-83	
Л И Т		М А С С А	
См. табл.		-	
Л И С Т		Л И С Т О В	
I		I	
М У П		Г С С С Р	
Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О	
ФОРМАТ А4			

900 - 001 ПЛ



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

УП 150 - 006

Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
См. табл.		5,38		1:4	
Л И С Т		Л И С Т О В		I	
М У П		Г С С С Р		К О	
Ю Ж Г И Р О Ш А Х Т		К О		К О	
ФОРМАТ А4		ФОРМАТ А4		ФОРМАТ А4	