

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ **7.401-2**

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

ВЫПУСК 3

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду200.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

№ пп	Наименование	Обозначение	Страница
1	2	3	4
I	Содержание		2
2	Пояснительная записка	ПЗ	3...7
3	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце	1ФС200-000	8,9
4	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФС200-000	10,11
5	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном бурге	3ФС200-000	12...14
6	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	ФП200-001	14
7	Стул опорный Ду200 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа, узкий	1ССУ200-000	15...17
8	Стул опорный Ду200 Ру 4,0; 6,3 МПа, узкий	2ССУ200-000	15,18
9	Стул опорный Ду200 Ру 10 МПа, узкий	3ССУ200-000	17,19,20
10	Стул опорный Ду200 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа, широкий	1ССШ200-000	17,19,21
11	Стул опорный Ду200 Ру 4,0; 6,3 МПа, широкий	2ССШ200-000	22,23
12	Стул опорный Ду200 Ру 10 МПа, широкий	3ССШ200-000	22,24
13	Колено опорное Ду200 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1К0200-000	25...27
14	Колено опорное Ду200 Ру 4,0; 6,3 МПа	2К0200-000	28,29

1	2	3	4
15	Колено опорное Ду200 Ру 10 МПа	3К0200-000	28,30
16	Компенсатор Ду200 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1К200-000	31...37
17	Компенсатор Ду200 Ру 4,0; 6,3 МПа	2К200-000	38,39
18	Компенсатор Ду200 Ру 10 МПа	3К200-000	40...43
19	Хомут ХРК 200	ХРК200-000	44...46
20	Хомут ХРД 200	ХРД200-000	47
21	Хомут ХБ 200	ХБ200-000	46,48...51
22	Хомут ХТШ 200	ХТШ200-000	52,53
23	Подвеска ПАП 200	ПАП200-000	54...56
24	Подвеска ПАПП 200	ПАПП200-000	57,58
25	Подвеска ПСК 200	ПСК200-000	59
26	Подвеска ПВ 200	ПВ200-000	19,22,60
27	Подвеска ПБ 200	ПБ200-000	61,62
28	Подвеска ПШ 200	ПШ200-000	63
29	Опоры ОГ 200	ОГ200-000	62,64
30	Опоры ОН 200	ОН200-000	65
31	Устройство противоугонное УП 200	УП200-000	66...70

ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
		Коток	<i>[Подпись]</i>	
		Проскурнина	<i>[Подпись]</i>	
		Коток	<i>[Подпись]</i>	
		Проскурнина	<i>[Подпись]</i>	
		Бердичевский	<i>[Подпись]</i>	

Содержание

7.401-2.3

10392/3

И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И

ФОРМАТ А2

1. Основание для выполнения типовых конструкций

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

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

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

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

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

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

2. Содержание работы

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

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

2.3. В состав каждого выпуска входят:

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

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

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

3. Область применения

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

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

4. Исходные данные для разработки типовых конструкций

- 4.1. Условное давление P_u в трубопроводах 1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; 10; 16 МПа;
- 4.2. Срок службы 15 лет при эксплуатации в шахтах с нейтральными, щелочными и слабокислыми водами $pH=6...7$;
- 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 $-2^{\circ}C...+35^{\circ}C$;
- 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" /Джгипрошахт, 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 ства 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 ства применяются опорные стулья и колена, разработанные для вертикальных стволов. На рис. 2, 3 изображены рекомендуемые схемы установки узлов компенсаторов и опорных стульев, колен, компенсаторов и опор для трубопроводов, прокладываемых на почве или подвешиваемых к крепи наклонных выработок / стволов/ и горизонтальных выработок.

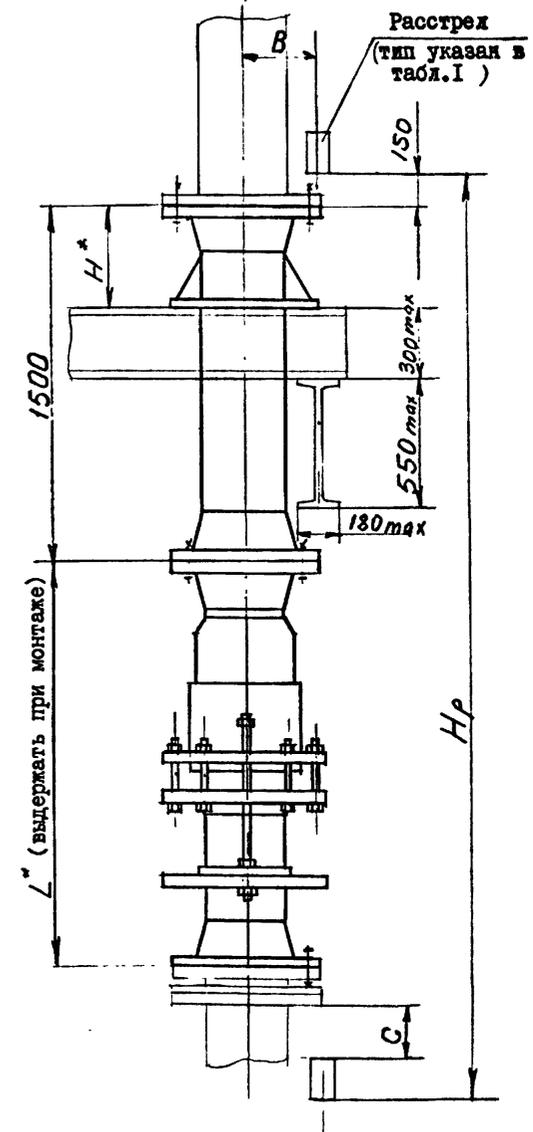


Рис.1

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

				10392/3	
				7.40I-2.3 ПЗ	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	ЛИСТ
РАЗРАБОТАЛ	КОТОК	<i>Коток</i>		Т	5
ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРНИНА	<i>Проскурнина</i>			
РУКОВОДИЛ	КОТОК	<i>Коток</i>			
И.КОНТР.	ПРОСКУРНИНА	<i>Проскурнина</i>			
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>Бердичевский</i>			
				Поислотительная записка	

6. Принятые условные обозначения

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

7. Узлы трубопроводов

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

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

- 7.2. Фланцы стальные приварные встык.

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

В табл. 5 указаны данные для заказа.

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

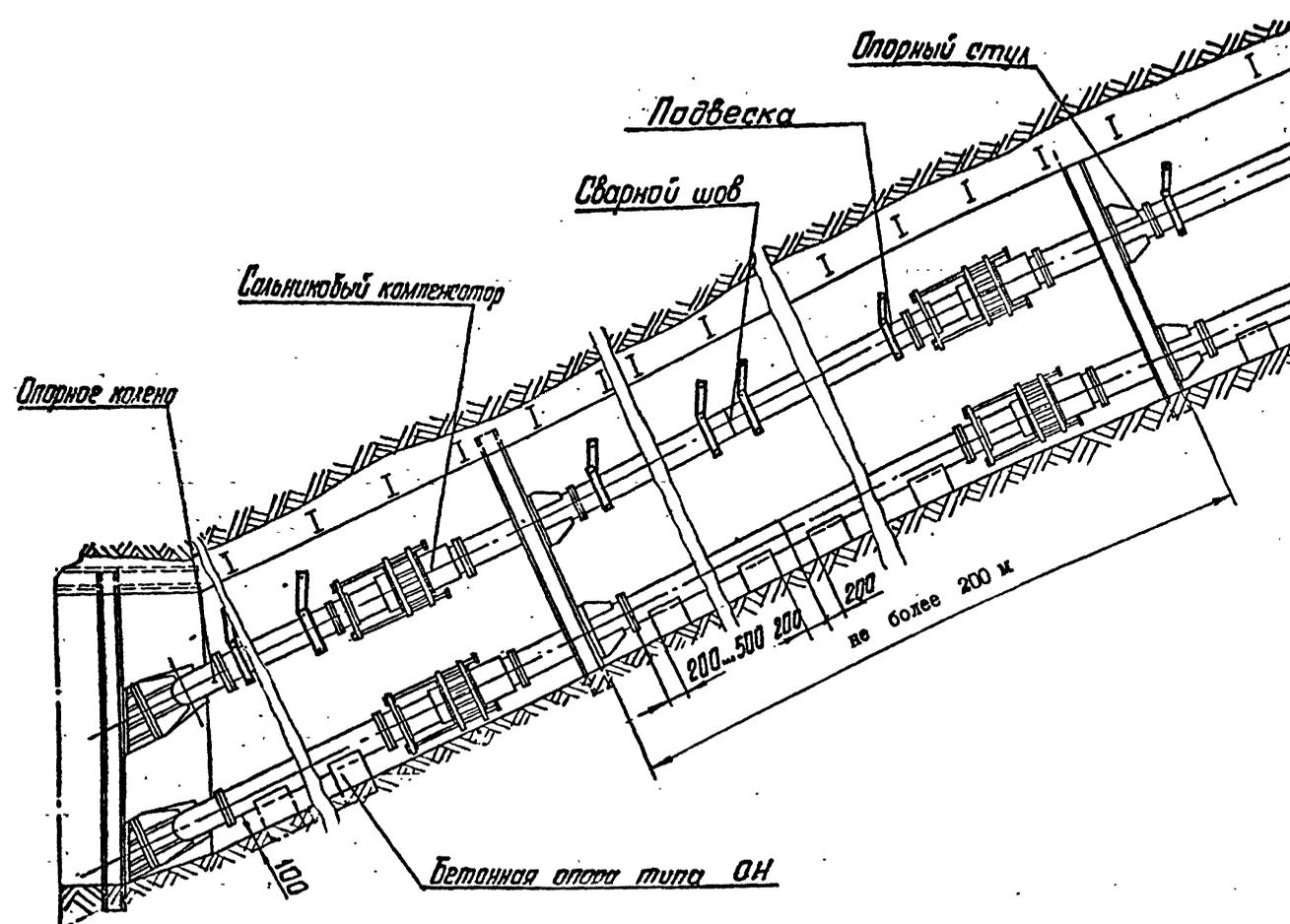


Рис. 1

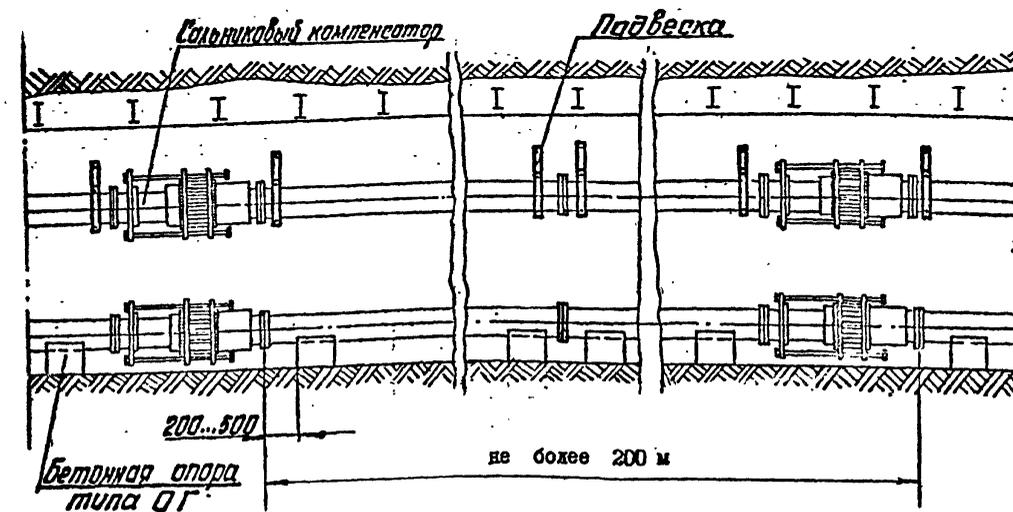


Рис. 2

ИНВ. № ПОДА. ПОДАТИСЬ И ДАТА БЕЗМ. ИНВ. № ЛУГ. ИНВ. № ЛУБА. ПОДАТИСЬ И ДАТА

Исполн.	Провер.	№ документа	Дата

7.401-2.3 ПЗ

10392/3

Лист 2

Формат А2

Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	□	□	I	I	I	I	
Тип расстрела	170x104	212x130	№24M	№27Ca	№36с	№30m	
для всех труб, кроме кондиционирования	B	233	246	236	243	251	246
	C	2380	2338	478	448	358	418

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки исп. А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 15915-70	
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	масса, кг
1ФС200-000 -01	ФС200-1,0	1,0	11,96	А-200-16ПОН- ГОСТ15180-86	0,066	M20	130	0,392	M20	0,063
	ФС200-1,6	1,6	12,60				140	0,417		
	ФС200-2,5	2,5	16,96			А-200-25ПОН- ГОСТ15180-86	0,105	M24	150	0,651

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Прокладка исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки Тип А ГОСТ 9064-75 ГОСТ ^{жж} 5916-70		
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг
2ФС200-000 -01	ФС1-200-4,0	4,0	22,0	Б200-160ПОН- ГОСТ15180-86	0,066	M27	250	1,05	M27	0,194	0,087
	ФС2-200-4,0		22,67								
-02	ФС1-200-6,3	6,3	42,50			M30	320	1,68	M30	0,277	0,11
-03	ФС2-200-6,3		44,60								

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладка исп. Б ГОСТ15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки Тип А ГОСТ 9064-75 ГОСТ ^{жж} 5916-70		
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	Масса, кг	Масса, кг
3ФС200-000 -01	ФС1-200-10 [*]	10	69,68	Б200-160-ПОН ГОСТ15180-86	0,066	M36	390	2,96	M36	0,446	0,182
	ФС2-200-10		69,51								

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

Выпуск 3

серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

7.401-2.3 ПЗ

ЛИСТ 3

ФОРМАТ А2

10392/3

Таблица 5

Фланцы с выступом или впадиной приварные встык				Прокладки исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки					
Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	Тип А		ГОСТ 9064-75	ГОСТ 5916-70		
									ГОСТ	ГОСТ				
ФП200-001	ФП-200-10	10	54,24	Б-200- 160ПОН ГОСТ 15180- 86	0,066	M36	240	1,763	M36	0,446	0,182			
-01	ФП-200-10		54,07											
-02	ФП-200-16	16	60,10				250	1,843						
-03	ФП-200-16		60,00											

7.3 Стулья опорные.

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

Таблица 6

Стул опорный узкий						
Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Масса, кг	Макс. расстоя- ние между стульями, м	Максималь- ная нагруз- ка на стул, кн	
1COY200-000	COY200-1,0	1,0	195	90,0	120,0	
	-01	COY200-1,6	1,6			197
	-02	COY200-2,5	2,5			205
2COY200-000	COY200-4,0	4,0	216		140,0	
	-01	COY200-6,3	6,3		254	180,0
3COY200-000	COY200-10,0	10	256		240,0	

Таблица 7

Стул опорный широкий						
Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Масса, кг	Макс. расстоя- ние между стульями, м	Максималь- ная нагруз- ка на стул, кн	
1COШ200-000	COШ200-1,0	1,0	211	90	120,0	
	-01	COШ200-1,6	1,6			212
	-02	COШ200-2,5	2,5			244
2COШ200-000	COШ200-4,0	4,0	254		140,0	
	-01	COШ200-6,3	6,3		297	180,0
3COШ200-000	COШ200-10,0	10	294		240,0	

7.4 Колена опорные.

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

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Таблица 8

Колена опорные						
Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Масса, кг	Максим. расстоя- ние между сту- лом и ко- леном, м	Максим. нагрузка на колено, кн	
1KO200-000	KO200-1,0	1,0	143	90,0	105,0	
	-01	KO200-1,6	1,6		145	130,0
	-02	KO200-2,5	2,5		153	170,0
2KO200-000	KO200-4,0	4,0	169		250,0	
	-01	KO200-6,3	6,3		210	375,0
3KO200-000	KO200-10	10	233		560,0	

7.5 Компенсаторы.

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9

Компенсаторы					
Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Масса, кг	Максим. нагрузка на болты, кн	
1 K200-000	K 200 - 1,0	1,0	470	60,0	
	-01	K 200 - 1,6	1,6		472
	-02	K 200 - 2,5	2,5		481
2 K200-000	K 200 - 4,0	4,0	492	70,0	
	-01	K 200 - 6,3	6,3	534	90,0
3 K200-000	K 200 - 10,0	10,0	660	120,0	

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

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

Таблица 10

Обозначение	Шифр	Расстрел	Масса, кг
ХРК200-000	ХРК200-1	П 170x104	20,5
	-01	ХРК200-2	П 212x130
ХРД200-000	ХРД200-1	И № 24М	23,0
	-01	ХРД200-2	И № 27Ca
-02	ХРД200-3	И № 36C	27,2
	-03	ХРД200-4	И № 30М

Таблица 11

Обозначение	Шифр	Тип крепи, Ø ствола	Масса, кг
ХБ200-000	ХБ200	бетонная	45,7
ХТШ200-000	ХТШ200-1	тубинги Ø6м	25,5
	-01	тубинги Ø7м	25,8

Выпуск 3

серия 7.401-2

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА (БЕЗ ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

7.401-2.3 ПЗ

ЛИСТ 4

ФОРМАТ А2

10392/3

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

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

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

Таблица I2

Обозначение	Шифр	Тип спецпрофиля	Масса, кг
ПАКП 200-000	ПАКП 200-1	СВП I7	6,73
		СВП I9	
		СВП 22	
- 01	ПАКП 200-2	СВП 27	6,98
		СВП 33	
ПАП 200-000	ПАП 200-1	СВП I7	6,35
- 01	ПАП 200-2	СВП I9	6,66
- 02	ПАП 200-3	СВП 22	6,9
- 03	ПАП 200-4	СВП 27	6,51
- 04	ПАП 200-5	СВП 33	6,95

Таблица I3

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ПСК 200-000	ПСК 200	8,9	к круглой стойке
ПВ 200-000	ПВ 200-1	7,5	к верхняку I № 18,20,24
	- 01 ПВ 200-2	7,8	к верхняку I № 27,30,33,36
ПШ 200-000	ПШ 200	11,0	к бетонной крепи выработки распорной штангой
ПБ 200-000	I ПБ200	5,9	к бетонной крепи, к блочной крепи либо к металлобетонной крепи анкером.
	-01 2 ПБ200	6,4	

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

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

Таблица I4

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 200-000	ОН 200	48	Для наклонных выработок
ОГ 200-000	ОГ 200	32,5	Для горизонтальных выработок

10. Противоугольные устройства

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

В таблице I5 указаны данные для заказа противоугольных устройств.

Таблица I5

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
УП 200-000	УП200-1	12,1	К круглой стойке
-01	УП200-2	11,63	К крепи СВП-27, СВП-33
-02	УП200-3	11,3	К крепи СВП-17, СВП-22
-03	УП200-4	14,44	К бетонной крепи

11. Антикоррозионное покрытие.

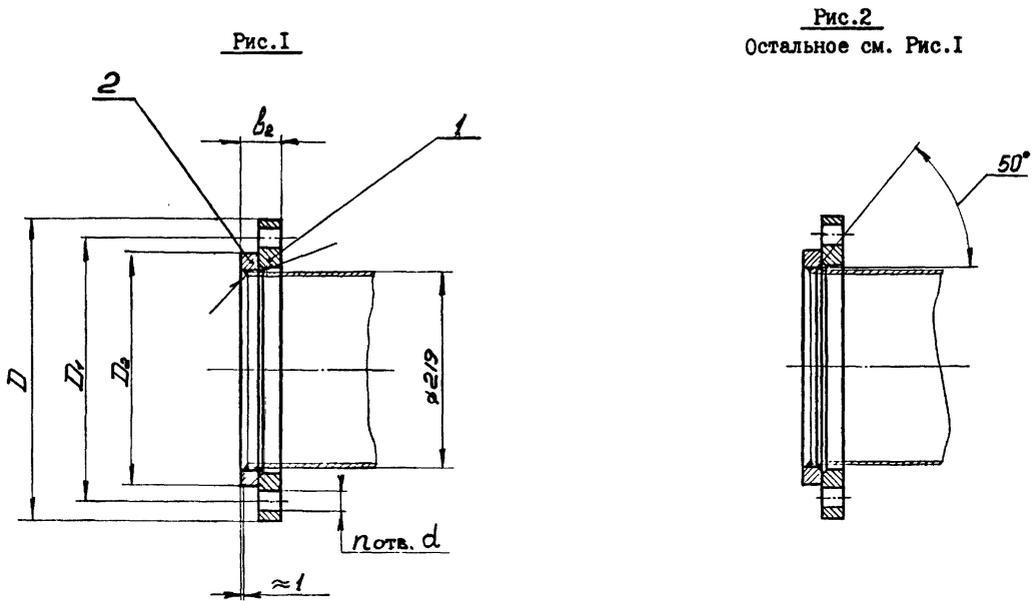
Антикоррозионное покрытие узлов трубопроводов, хомутов и подвесок производится в соответствии с РТМ 07.05.001-85 "Защита от коррозии оборудования и сооружений на предприятиях угольной промышленности".

Покрытие:

для узлов трубопроводов, прокладываемых по горизонтальным и наклонным выработкам, и элементов крепления: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1,В5 в три слоя;

для узлов трубопроводов, прокладываемых по вертикальным стволам, и элементов крепления: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1,В5, в три слоя.

Присоединительные поверхности не красить.



ИФС200-000СБ

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Размеры, мм					n отв.	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	b ₂	d		
ИФС200 - 000	ФС200-1,0	1,0	1	335	295	268	46	22	8	11,96
-01	ФС200-1,6	1,6	2	360	310	278	54	26	12	12,60
-02	ФС200-2,5	2,5								

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80, и ГОСТ 12822-80.
2. Технические требования на изготовление маркировки, упаковки и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
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, кроме соединительных поверхностей.
4. Допускается изготовление фланцев на давление 1,0 и 2,5 МПа по ТУ 12.22.24.2-74.
5. Размеры для справок.

ИФС200-000СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце			I		см.		-	
ИМ Л И С Т			I		табл.		-	
РАЗРАБ. Кейс			I		I		I	
ПРОВ. Гительзон			I		I		I	
РУКОВ. Коток			I		I		I	
Н.КОНТР. Гительзон			I		I		I	
УТВ. Бердичевский			I		I		I	
ИМ Л И С Т			I		I		I	
РАЗРАБ. Гительзон			I		I		I	
ПРОВ. Кейс			I		I		I	
РУКОВ. Коток			I		I		I	
Н.КОНТР. Гительзон			I		I		I	
УТВ. Бердичевский			I		I		I	

ФОРМАТ А3

Имв. № подл. Подпись и дата. Взам. имв. №. Имв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИФС 200-000-					Примечание	
					-	01	02				
А3	2		ИФС 200-002	Кольцо	I						2,94кг
			-01	Кольцо		I					3,24кг
			-02	Кольцо			I				4,34кг

ИФС 200-000								Лист
								2

Формат А4

Имв. № подл. Подпись и дата. Взам. имв. №. Имв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИФС 200-000-					Примечание	
					-	01	02				
				Документация							
А3			ИФС 200-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	х				
				Детали							
А3	I		ИФС 200-001	Фланец	I						9,02 кг
			-01	Фланец		I					9,36кг
			-02	Фланец			I				12,62кг

Шифр ИФС
ФС 200-1,0
ФС 200-1,6
ФС 200-2,5

ИФС 200-000					Лист		
Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце					2		
ИМ Л И С Т					I		
РАЗРАБ. Гительзон					I		
ПРОВ. Кейс					I		
РУКОВ. Коток					I		
Н.КОНТР. Гительзон					I		
УТВ. Бердичевский					I		
ИМ Л И С Т					I		
РАЗРАБ. Гительзон					I		
ПРОВ. Кейс					I		
РУКОВ. Коток					I		
Н.КОНТР. Гительзон					I		
УТВ. Бердичевский					I		

ФОРМАТ А4

50 (✓)

Рис.1

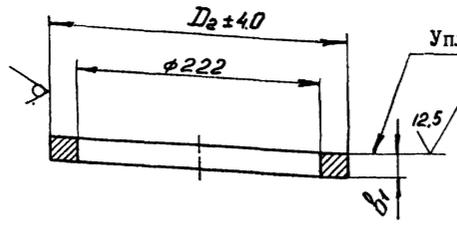
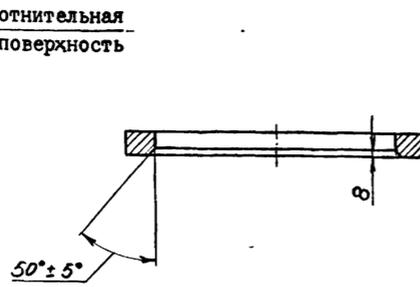


Рис.2
Остальное см. Рис1



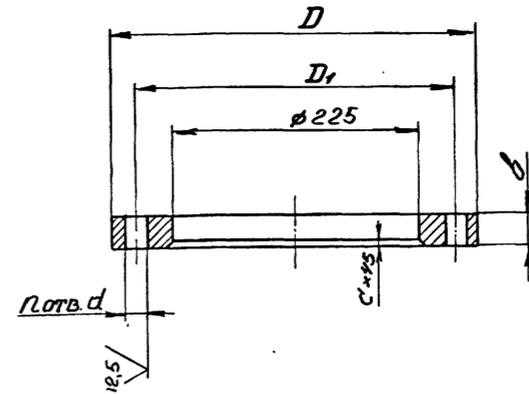
Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D ₂	b ₁	
ИФС200-002	1	268	20	2,94
-01	2		22	3,24
-02		278	24	4,34

1. Пределы отклонения размеров: "222" и "b₁" для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Пределы отклонения размеров не оговоренные допусками: h I4; H I4; ± IT I4

ИФС200-002				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ИЛСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	-
РАЗРАБ.	Кейс				табл.	
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
ИЛКОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Кольцо				ИЛСТ	ИЛСТОВ	I
Ст3сп ГОСТ 380-88				МУП	СССР	КО
				ГЛАВНОЕ	КО	
				КО		

ФОРМАТ А3

50 (✓)

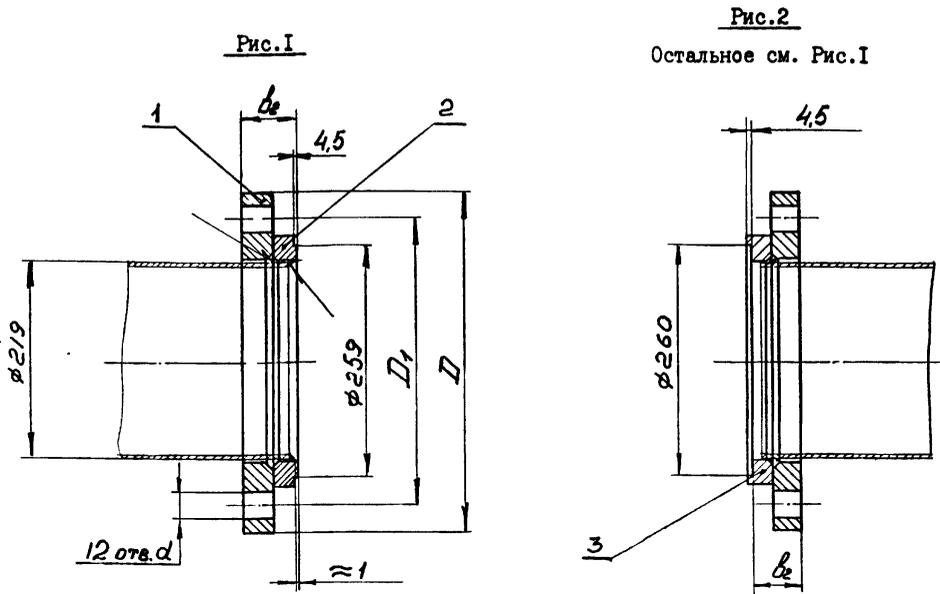


Обозначение	Размеры, мм					n отв.	Материал	Масса, кг
	D	D ₁	b	c	d			
ИФС200-001	335	295	26	8	22	8	Ст3сп ГОСТ 380-88	9,02
-01			28					9,36
-02	360	310	30	11	30	12	Сталь 35л-II ГОСТ 977-88	12,62
-03	375	320	36					34
-04	405	345	56	15	34			33,70

1. Пределы отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Пределы отклонения размеров: "b" "D" и 225 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер "D" - по h I6.
4. Пределы отклонения размеров не оговоренные допусками: h I4; H I4; ± IT I4
5. Смещение осей отверстий "d" номинального расположения не более 1 мм для отверстий диаметром 22 и 26 мм и не более 1,6 мм для отверстий диаметром 30 и 34 мм.
6. Допускается местная зачистка (подторповка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

ИФС200-001				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ИЛСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	-
РАЗРАБ.	Кейс				табл.	
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
ИЛКОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Фланец				ИЛСТ	ИЛСТОВ	I
см. табл.				МУП	СССР	КО
				ГЛАВНОЕ	КО	
				КО		

ФОРМАТ А3



2ФС200-000СБ

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Рис.	размеры, мм				Масса, кг
				D	D ₁	b ₂	d	
2ФС200-000	ФС1-200-4,0	4,0	1	375	320	62	30	22,00
-01	ФС2-200-4,0		2					22,67
-02	ФС1-200-6,3	6,3	1	405	345	94	34	42,50
-03	ФС2-200-6,3		2					44,6

- Технические требования на изготовление, маркировка упаковка 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 присоединительных поверхностей
- Размеры для справок

Изм. Лист				№ докум.				Подпись				Дата			
РАЗРАБ.				Кейс				Гительзон				1982			
ПРОВ.				Коток				Гительзон				1982			
И.КОНТР.				Гительзон				Коток				1982			
УТВ.				Бердичевский				Гительзон				1982			

2ФС200-000СБ
Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце

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

ФОРМАТ А3

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 200-000-				Примечание
							-	01	02	03	
3		2			2ФС 200-001	Кольцо	I				4,78 кг
					-01	Кольцо		I			8,80 кг
3		3			2ФС200-002	Кольцо	I				5,45 кг
					-01	Кольцо			I		10,90 кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата							2ФС200-000	Лист 2
--	--	--	--	--	--	--	------------	--------

Формат А4

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 200-000-				Примечание
							-	01	02	03	
						Документация					
3					2ФС 200-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
						Детали					
3		1			1ФС 200-001-03	Фланец	I	I			17,22 кг
					-04	Фланец			I	I	33,70 кг

Шифр	Материал
ФС1-200	
-4,0	
ФС2-200	
-4,0	
ФС1-200	
-6,3	
ФС2-200	
-6,3	

10392/3

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата							2ФС200-000				Лист 2			
РАЗРАБ.							Гительзон				1982			
ПРОВ.							Коток				1982			
И.КОНТР.							Гительзон				1982			
УТВ.							Бердичевский				1982			

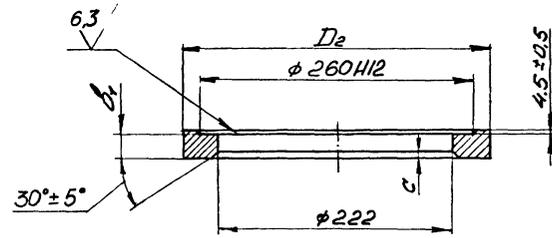
Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце

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

ФОРМАТ А4

12.5/√

2ФС200-002



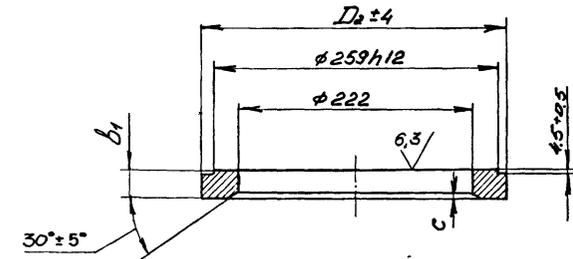
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D ₂	b ₁	c	
2ФС200-002	285	26	7	5,45
-0I	300	38	9	10,90

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b₁" ± IT16;
остальных - h14; H14; ± IT14/2

ИВБ. № ПОЛ. ПОДПИСИ И ДАТА				ИВБ. № ДУБЛ. ПОДПИСИ И ДАТА				2ФС200-002							
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			РАЗРАБ.	Кейс			РАЗРАБ.	Кейс			РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский		
								Кольцо				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
								Сталь 20 ГОСТ 1050-74				см. табл. -			
								М У П Г Л А В Н Ы Й И Н Ж Е К О М И Т П Р О Ш А Х Т				И			
								ФОРМАТ А3				К О			

12.5/√

2ФС200-001



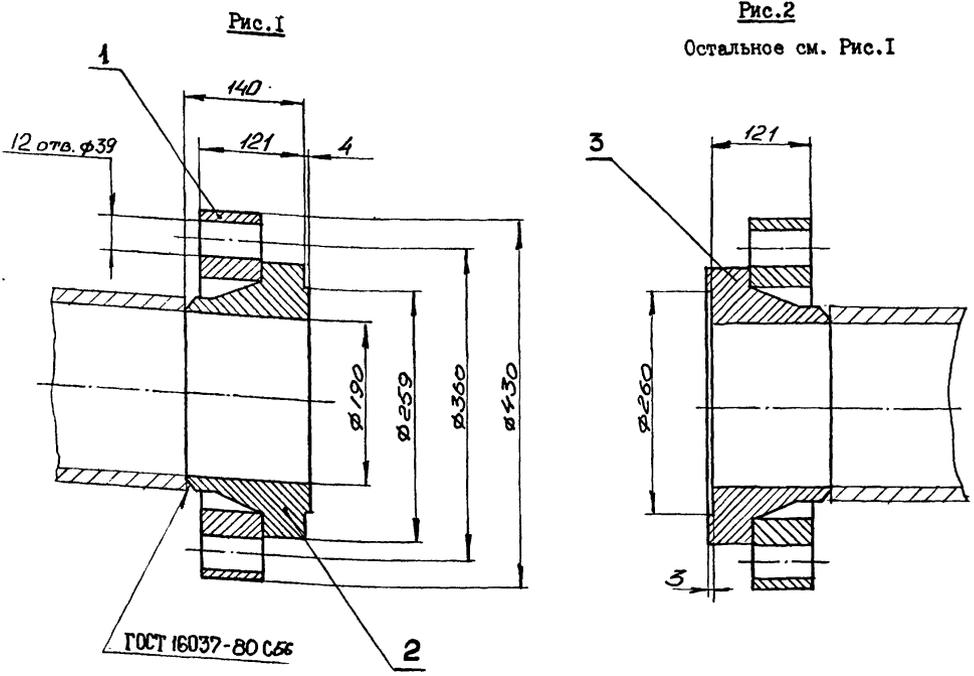
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D ₂	b ₁	c	
2ФС200-001	285	26	7	4,78
-0I	300	38	9	8,80

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b₁" ± IT16;
остальных - h14; H14; ± IT14/2

ИВБ. № ПОЛ. ПОДПИСИ И ДАТА				ИВБ. № ДУБЛ. ПОДПИСИ И ДАТА				2ФС200-001							
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			РАЗРАБ.	Кейс			РАЗРАБ.	Кейс			РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский		
								Кольцо				Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
								Сталь 20 ГОСТ 1050-74				см. табл. -			
								М У П Г Л А В Н Ы Й И Н Ж Е К О М И Т П Р О Ш А Х Т				И			
								ФОРМАТ А3				К О			

10392/3

ЗФС200-000СБ



Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Рис.	Масса, кг
ЗФС200-000СБ	ФС1-200-10	10	1	69,68
-01	ФС2-200-10	10	2	69,51

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

ЗФС200-000СБ		Л И Т		МАССА	МАСШТАБ
Фланцы Ду 200		см. табл.		-	-
с выступом или впадиной свободные на приварном бурте.		А И С Т		А И С Т О В	1
ИЗМ. АИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОБ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
НКОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
		М У П		С С С Р	К О
		ЮН И П Р О Ш А Х Т			

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

Рис.2
Остальное см. Рис.1

Изм. № подл. Подпись и дата

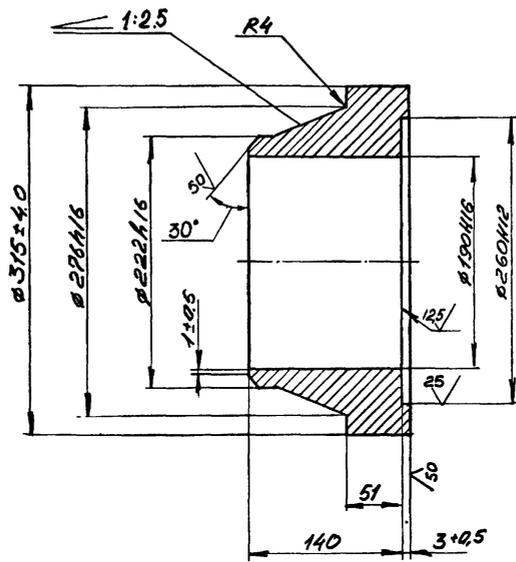
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗФС 200-000-		Примечание
					-	01	
				Документация			
			ЗФС 200-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Детали			
			ЗФС 200-001	Фланец	I	I	38,60кг
			ЗФС 200-002	Бурт	I		31,08 кг
			ЗФС 200-003	Бурт		I	30,91 кг

Шифр
ЗФС200-000-10-01

10392/3

ЗФС 200-000		Л И Т		МАССА	МАСШТАБ
Фланцы Ду200 с выступом или впадиной на приводном бурте		см. табл.		-	-
ИЗМ. АИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОБ.	Кейс				
РУКОВ.	Коток				
НКОНТР.	Кейс				
УТВ.	Бердичевский				
		М У П		С С С Р	К О
		ЮН И П Р О Ш А Х Т			

100 (✓)



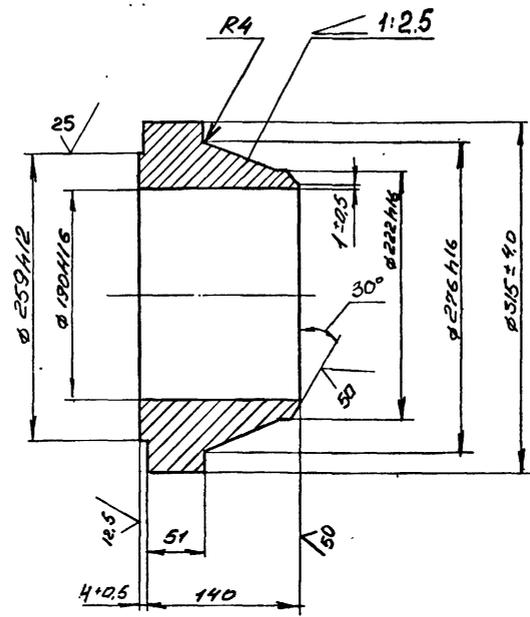
ЗЖС200-003

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров 51 ; 276 ; 222 и 190 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				ЗЖС200-003			
ИЗМ. №	ПОЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
						30,91	1:4
РАЗРАБ.	Кейс			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	Л И С Т	Л И С Т О В	Г
ПРОВ.	Гительзон				М У П	С С С Р	
РУКОВ.	Коток				Г л а в н ы й	К о н	
И.КОНТР.	Гительзон				Ю Л Г И П Р О Ш А Х Т		К О
УТВ.	Бердичевский						ФОРМАТ А3

100 (✓)



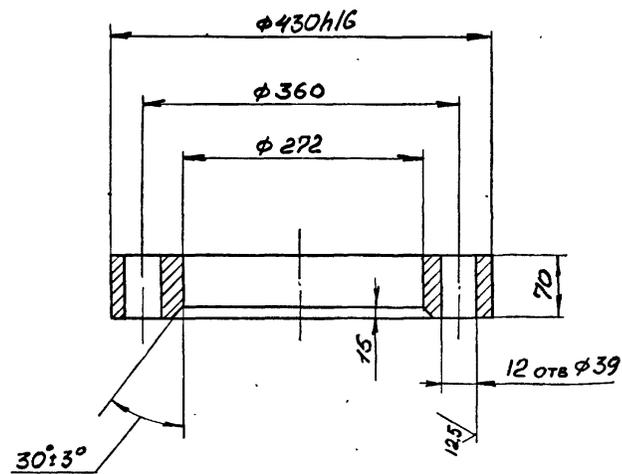
ЗЖС200-002

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров 51 ; 276 ; 222 и 190 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				ЗЖС200-002			
ИЗМ. №	ПОЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
						31,08	1:4
РАЗРАБ.	Кейс			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	Л И С Т	Л И С Т О В	Г
ПРОВ.	Гительзон				М У П	С С С Р	
РУКОВ.	Коток				Г л а в н ы й	К о н	
И.КОНТР.	Гительзон				Ю Л Г И П Р О Ш А Х Т		К О
УТВ.	Бердичевский						ФОРМАТ А3

10392/3



1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
2. Пределы отклонения размеров: 430; 272 и 70 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Пределы отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm IT14$.
4. Смещение осей отверстий $\phi 39$ от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

ЗЭС200-001			
ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ. Кейс			
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
Н.КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
Фланец		Л И Т	М А С С А М А С Ш Т А Б
			38,60 1:5
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О

ЗЭС200-001

50°

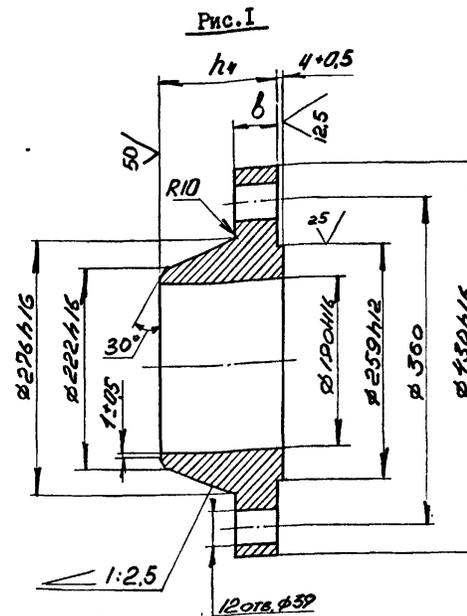
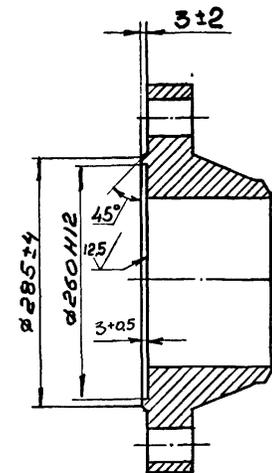


Рис.2
Остальное см. Рис.1



Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
				b	h _ч	
ФП200-001	ФП1-200-10	10	1	51	140	54,24
-01	ФП2-200-10		2			54,07
-02	ФП1-200-16	16	1	57	145	60,10
-03	ФП2-200-16		2			60,00

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Пределы отклонения размеров: "b"; 430; 276; 222 и 190 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Пределы отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm IT14$.
4. Смещение осей отверстий $\phi 39$ от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
7. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УИ.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

ФП200-001			
ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ. Кейс			
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
Н.КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
Фланцы Ду 200 с выступом или впадиной стальные приварные встык		Л И Т	М А С С А М А С Ш Т А Б
			см. табл. -
Сталь 20 ГОСТ 1050-74		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О

ФП200-001

100°

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/3

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А3

серия 7.401-2

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

Формат Листа	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У200-000-				Примечание
				-	01			
	2	2ФС 200-000-01	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				22,67 кг
	I	-02	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				42,5кг
	2	-03	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				44,6кг
			Детали					
A4	3	ICOU200-001	Плита	I	I			26,5кг
A4	4	ICOU200-002	Ребро	4	4			2,4 кг
B4	5	200У200-001	Труба 219x18 ГОСТ 8732-78 B20 ГОСТ 8731-87 L = 1484	I	I			132,4кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
200У200-000 Лист 2
формат А4

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

Формат Листа	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU200-000-				Примечание
				-	01	02		
	I	1ФС 200-000-01	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце	2				12,6кг
		-02	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце			2		16,96кг
			Детали					
A4	2	ICOU200-001	Плита	I	I	I		26,5 кг
A4	3	ICOU200-002	Ребро	4	4	4		2,4 кг
B4	4	ICOU200-003	Труба 219x18 ГОСТ 8732-78 B20 ГОСТ 8731-87 L = 1484	I	I	I		132,4кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
ICOU200-000 Лист 2
формат А4

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

Формат Листа	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У200-000-				Примечание
				-	01			
			Документация					
A2		200У200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x			
			Сборочные единицы					
A4	I	2ФС200-000	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				22 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
200У200-000 Лист 2
Стул опорный Ду200 Ру4,0; 6,3МПа узкий
формат А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата
Листов 1 2
Исполнитель: Гительзон Т.С.
Проверил: Коняева
Утвердил: Коток
И.контр.: Коняева
И.терм.: Бердичевский

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

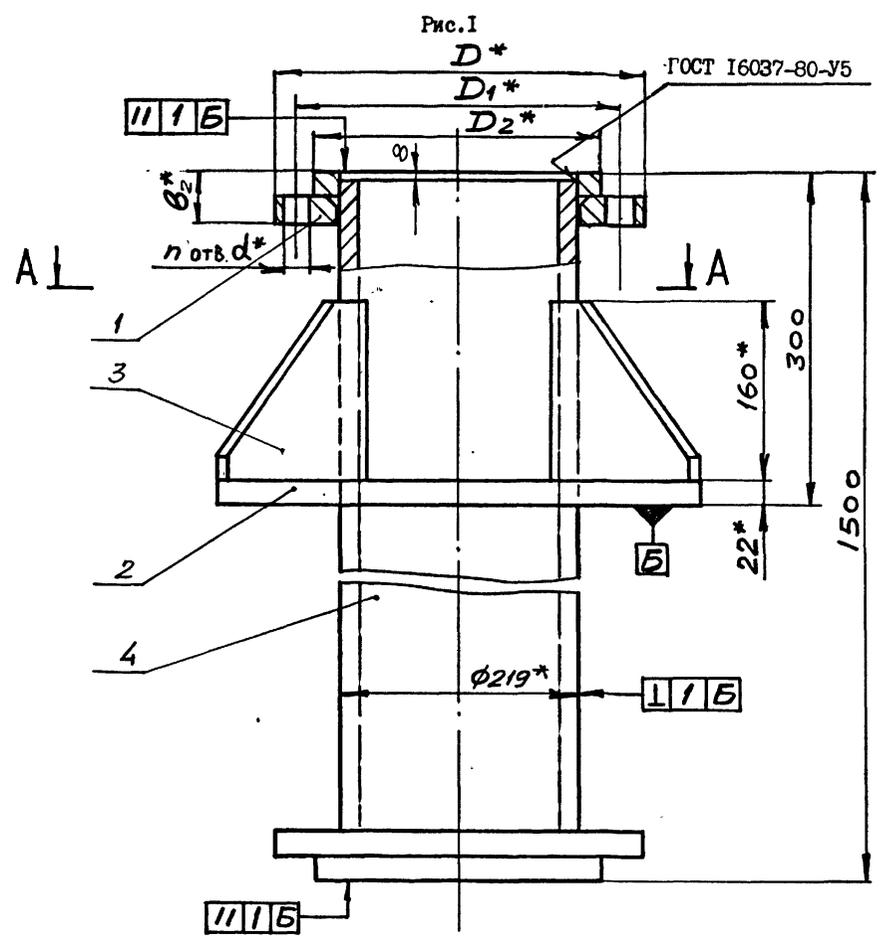
Формат Листа	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU200-000-				Примечание
				-	01	02		
			Документация					
A2		ICOU200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x		
			Сборочные единицы					
A4	I	1ФС200-000	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце	2				11,96 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
ICOU 200-000 Лист 2
Стул опорный Ду200 Ру1,0; 1,6; 2,5МПа узкий
формат А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата
Листов 1 2
Исполнитель: Гительзон Т.С.
Проверил: Коняева
Утвердил: Коток
И.контр.: Коняева
И.терм.: Бердичевский

ICOV200-000 СБ

Выпуск 3
серия 7.40I-2



А-А

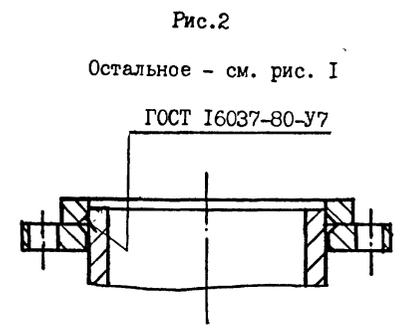
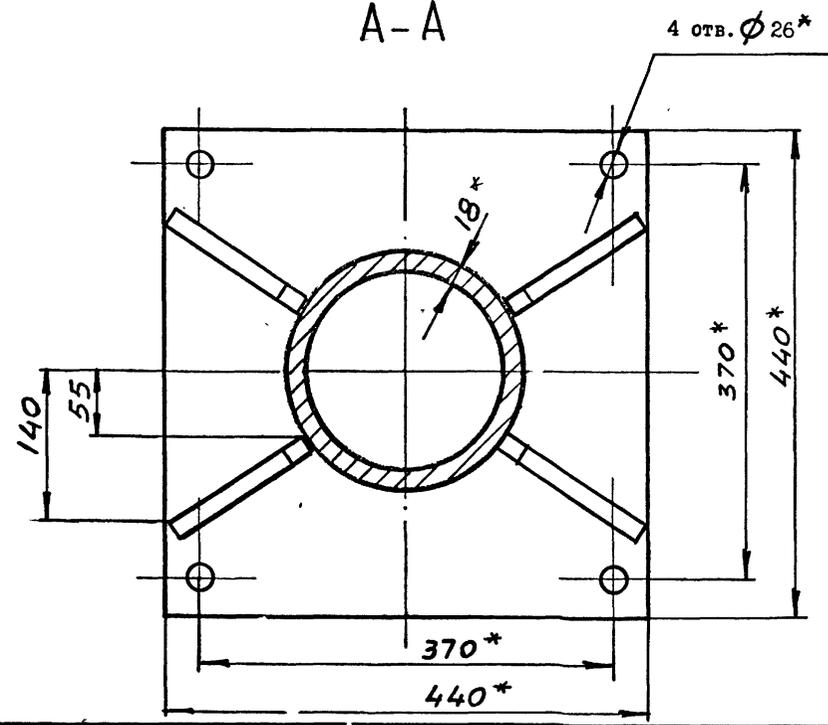


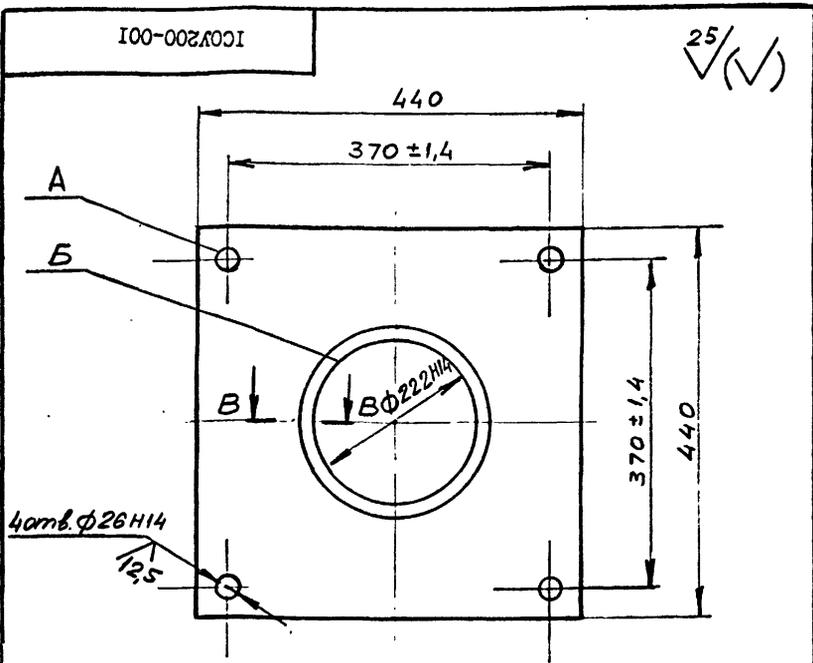
Рис.2
Остальное - см. рис. I

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм					n отв.	Rпр, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	θ ₂	d			
ICOV200-000	COV200-1,0	1,0	1	335	295	268	46	22	8	1,5	195
-01	COV200-1,6	1,6	2				50				
-02	COV200-2,5	2,5	2	360	310	278	54	26	12	3,8	205

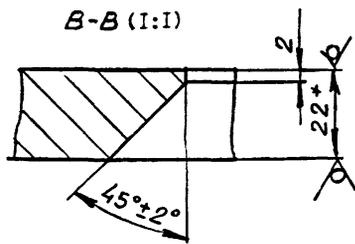
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

ИЗВ. АТ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗВ. АТ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗВ. АТ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				ICOV200-000 СБ		10392/3	
ИЗМ. АИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду200 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий	А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Коняева	И			см. табл.		-
ПРОВ.	Ительзон	И			А И С Т	А И С Т О В	1
РУКОВ.	Коток	И			М У П	С С С Р	
ИЗКОНТР.	Ительзон	И			Г А Л Л И П И К С	К О Ж У Г И Р О Ш А Х Т	К О
УТВ.	Коток	И			Формат А2		



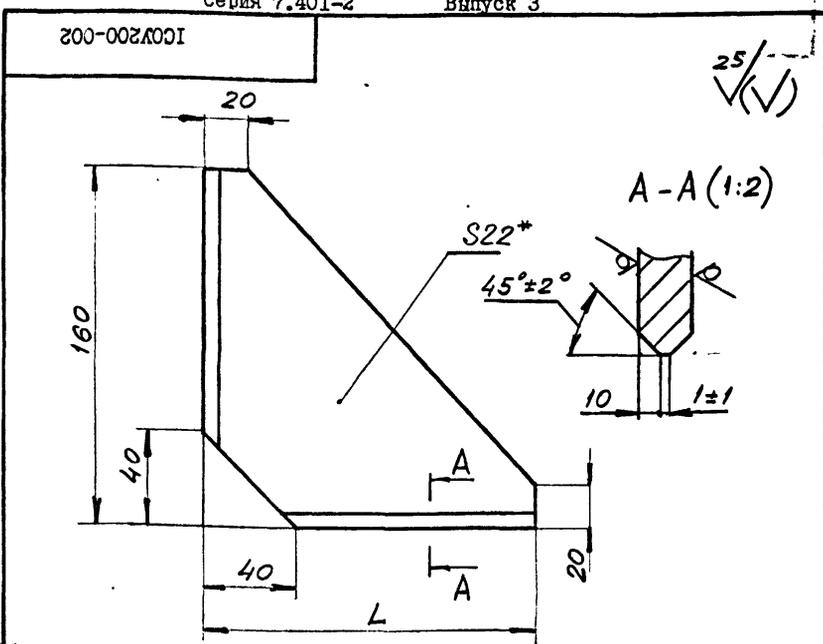
25/ (✓)



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

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

ИСОУ200-001			
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т
РАЗРАБ. Коняева			МАССА
ПРОВ. Гительзон			МАСШТАБ
РУКОВ. Коток			26,5
И.КОНТР. Гительзон			I:5
УТВ. Бердичевский			Л И С Т
Лист Б22 ГОСТ 19903-74			И С Т О В
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79			М У П
			С С С Р
			Ю Н Г П Р О Ш А Х Т
			КО
ФОРМАТ А4			



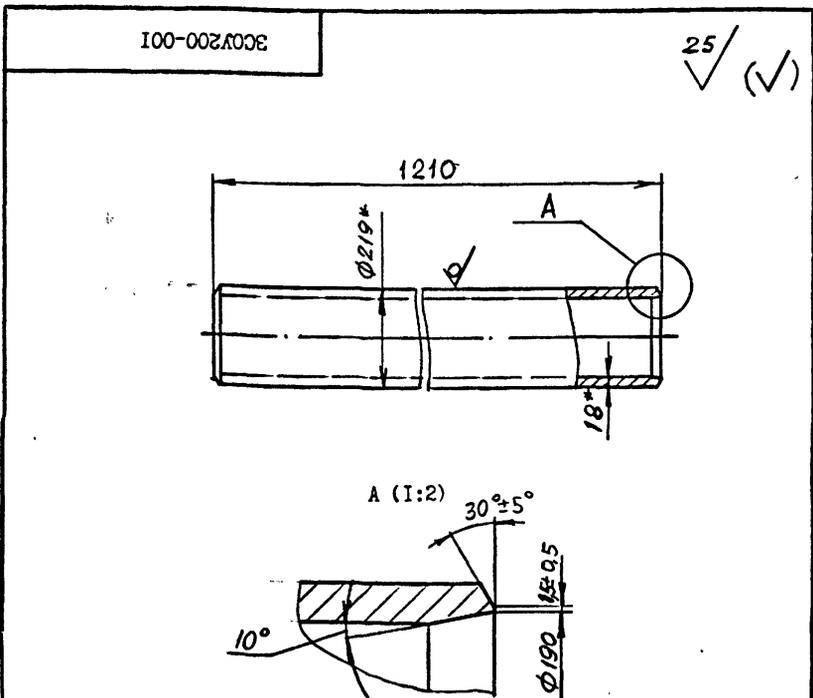
25/ (✓)

Обозначение	L, мм	Масса, кг
ИСОУ200-002	150	2,4
-01	195	2,9
-02	245	3,7

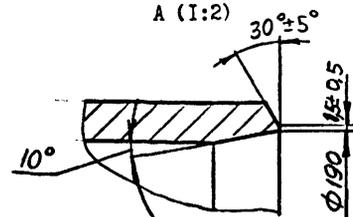
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14.
- 2. *Размер для справок.

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

ИСОУ200-002			
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т
РАЗРАБ. Коняева			МАССА
ПРОВ. Гительзон			СМ. ТАБЛ.
РУКОВ. Коток			-
И.КОНТР. Гительзон			Л И С Т
УТВ. Бердичевский			И С Т О В
Лист Б22 ГОСТ 19903-74			М У П
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79			С С С Р
			Ю Н Г П Р О Ш А Х Т
			КО
ФОРМАТ А4			



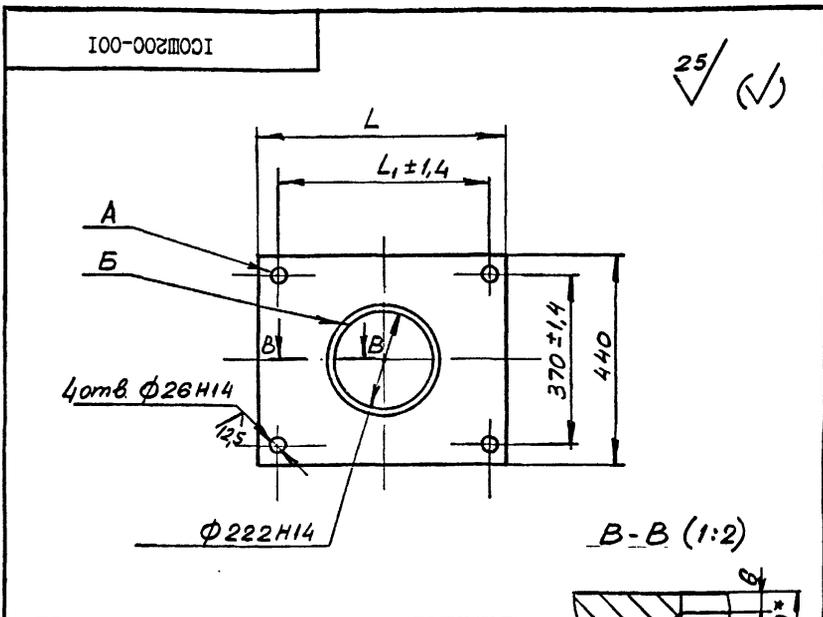
25/ (✓)



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

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

ИСОУ200-001			
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т
РАЗРАБ. Коняева			МАССА
ПРОВ. Гительзон			МАСШТАБ
РУКОВ. Коток			108
И.КОНТР. Гительзон			-
УТВ. Бердичевский			Л И С Т
Лист Б21 ГОСТ 19903-74			И С Т О В
В20 ГОСТ 8731-87			М У П
			С С С Р
			Ю Н Г П Р О Ш А Х Т
			КО
ФОРМАТ А4			



25/ (✓)

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L ₁	
ИСОШ200-001	560	480	51,7кг
-01	660	580	58,8кг

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

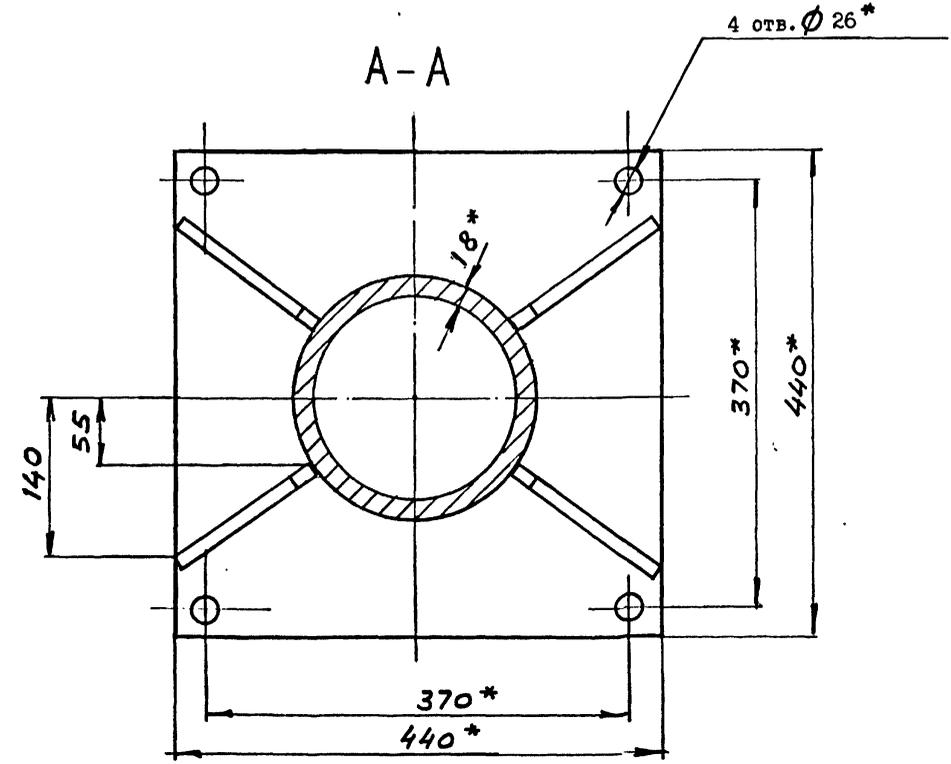
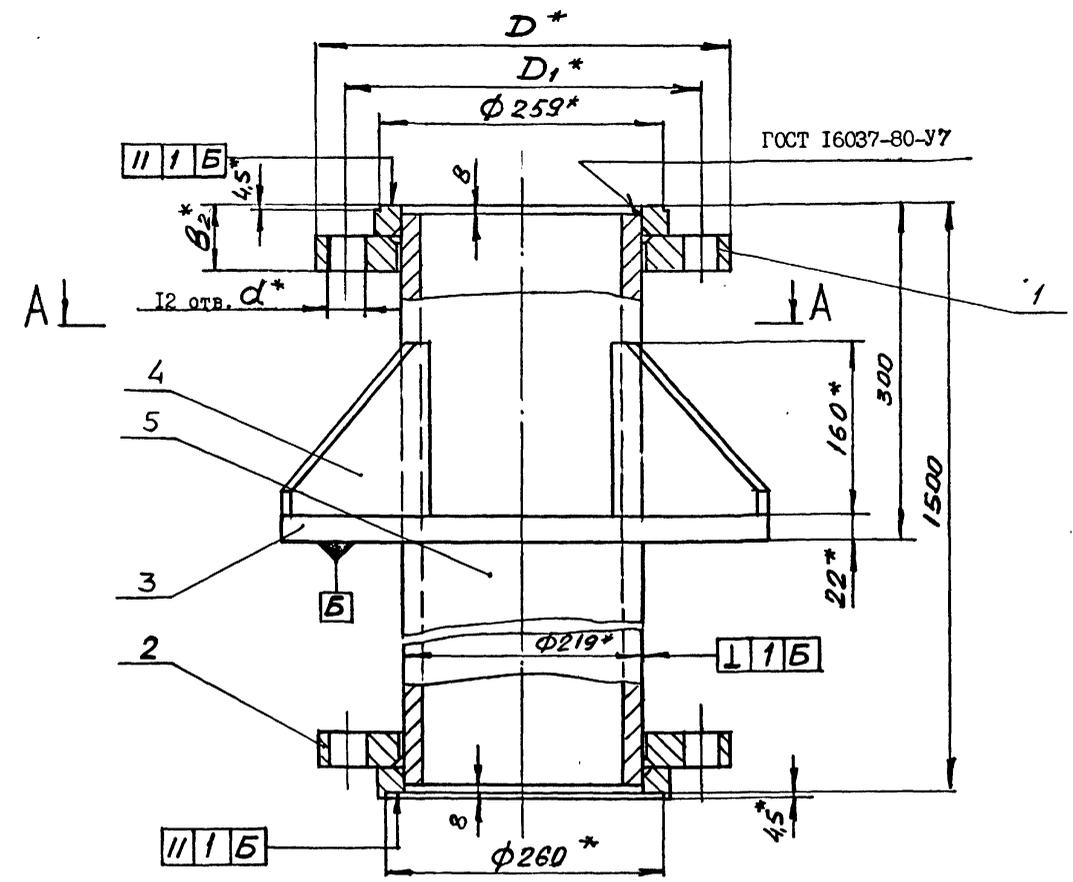
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИСОШ200-001			
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т
РАЗРАБ. Коняева			МАССА
ПРОВ. Гительзон			СМ. ТАБЛ.
РУКОВ. Коток			-
И.КОНТР. Гительзон			Л И С Т
УТВ. Бердичевский			И С Т О В
Лист Б30 ГОСТ 19903-74			М У П
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79			С С С Р
			Ю Н Г П Р О Ш А Х Т
			КО
ФОРМАТ А4			

10392/3

2С0У200-000 СБ

серия 7.401-2
Выпуск 3



Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Размеры, мм				Р _{пр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	β ₂	d		
2С0У200-000	С0У200-4,0	4,0	375	320	62	30	6,0	218
-01	С0У200-6,3	6,3	405	345	94	34	9,6	254

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 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.

ИНИЦ. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗН. ИНИЦ. №) ИНИЦ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				2С0У200-000 СБ			
				Стул опорный Ду200 Р _у 4,0; 6,3 МПа			
				узкий			
ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
РАЗРАБ.	Коняева				см.		
ПРОВ.	Гительзон				табл.	-	
РУКОВ.	Коток			Л И С Т	Л И С Т О В	И	
И КОНТР.	Гительзон			М И П	Г о с У Ч Е Т Н И К	С С С Р	
УТВ.	Бердичевский			Ю Ж Н О - П Р О Ш А Х Т	К О		

10392/3

Формат А2

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

Формат Лист Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 200-000-			Примечание
			-	01	02	
I	ИФС 200-000-01	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце		2		12,6кг
-02		Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце		2		16,96кг
Металлы						
A4	2 ИСОШ 200-001	Плита	I	I		51,7кг
- 01		Плита			I	58,8кг
A4	3 ИСОУ200-002-01	Ребро	4	4		2,9кг
-02		Ребро			4	3,7кг
B4	4 ИСОШ 200-002	Труба 219x18 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1484	I	I	I	132,4кг
ИСОШ 200-000						
Изм. Лист № документа / Подпись / Дата						

Выпуск 3
серия 7.401-2

формат А4

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг	
	L	ℓ		
ПВ 200-001	215	135	2,24	
-01	255	175	2,50	

Неуказанные предельные отклонения размеров: ±IT16/2

10392/3

ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата
---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------

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

Формат Лист Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 200-000-			Примечание
			-	01	02	
Документация						
A2	ИСОШ 200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	
Сборочные единицы						
A4	I ИФС 200-000	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце		2		11,96кг
ИСОШ 200-000						
Изм. Лист № документа / Подпись / Дата						

ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата
---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------

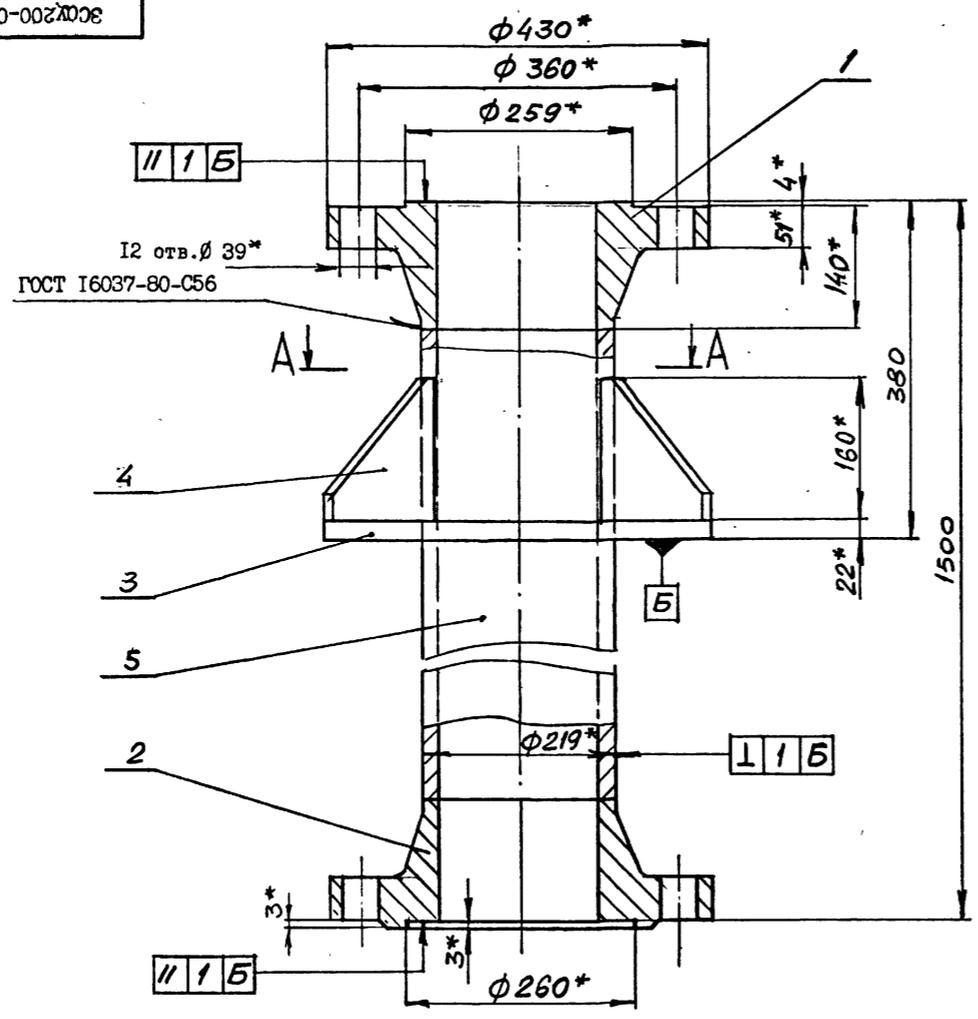
Стул опорный Ду200
Ру1,0;1,6;2,5 МПа
широкий

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
3СОУ200-000 СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
A3 I ФП200-001	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	1 54,24кг
2 -01	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 54,07кг
A4 3 ИСОУ200-001	Плита	I 26,5 кг
A4 4 ИСОУ200-002	Ребро	4 2,4 кг
A4 5 3СОУ200-001	Труба	I 108 кг

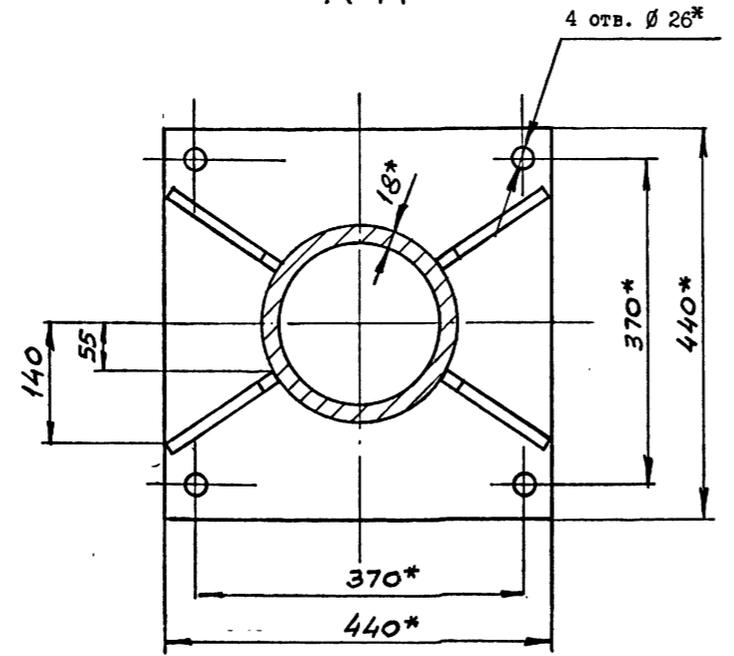
ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата	ИМ. Лист № документа / Подпись / Дата
---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------

3СОУ200-000
Стул опорный Ду200
Ру1,0 МПа
узкий

ЗСОУ200-000 СБ



A-A



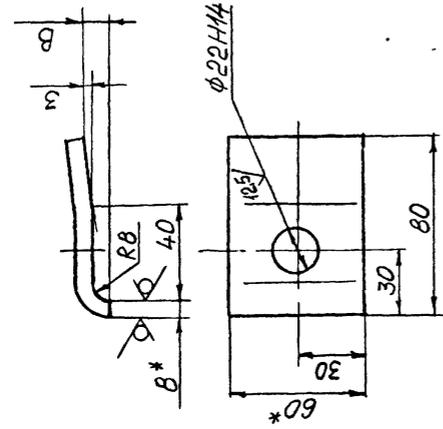
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗМ. ИЗМ. № ИЛИ. № ДУБА. ПОДАТЬ И ДАТА

Выпуск 3 серия 7.40Г-2

				ЗСОУ200-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТЬ	ДАТА	Стул. опорный Ду200			
РАЗРАБ.	Коняева			Ру10 МПа			
ПРОВ.	Гительзон			узкий			
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	МАССА	МАССА
					258		1:5
				МНП СССР КОЖИТРОШАХТ			
				Формат А2			

10890/3



Обозначение	В, мм	Масса, кг
ПВ200-002	9	0,39
-01	11	0,41

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16.
2. Размеры для справок.

ПВ 200-002

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Масса	См. геол.	Листов	И-2
П л а н к а			
М У П СССР			
Г л а в у л и к с К О			
Н О Ж Н И Р О Ш А Х Т			
Ф о р м а т А 4			
Поло-Б-2 8x60 ГОСТ103-76			
са ВСТ3кп2 ГОСТ 535-88			

Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
3СОШ200-000 СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
ФП200-001	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 54,24кг
-01	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 54,07кг
ИСОШ200-001-01	Плита	I 58,8кг
ИСОУ200-002-02	Ребро	4 3,7 кг
3СОУ200-001	Труба	I 108 кг

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Масса	См. геол.	Листов	И-1
3СОШ200-000			
Стул опорный Ду200 Ру10 МПа широкий			
М У П СССР			
Г л а в у л и к с К О			
Н О Ж Н И Р О Ш А Х Т			
Ф о р м а т А 4			

ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗЯМ. ИМВ. № ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

Имв. № подл. Подпись и дата
Взят. имв. № Имв. № дубл. Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание
		01	02	
2ФС 200-000-01	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I		22,67кг
-02	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I		42,5кг
-03	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I		44,6кг
Детали				
ИСОШ 200-001-01	Плита	I	I	58,8кг
ИСОУ200-002-02	Ребро	4	4	3,7 кг
2СОШ 200-001	Труба 219x18 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1484	I	I	132,4кг

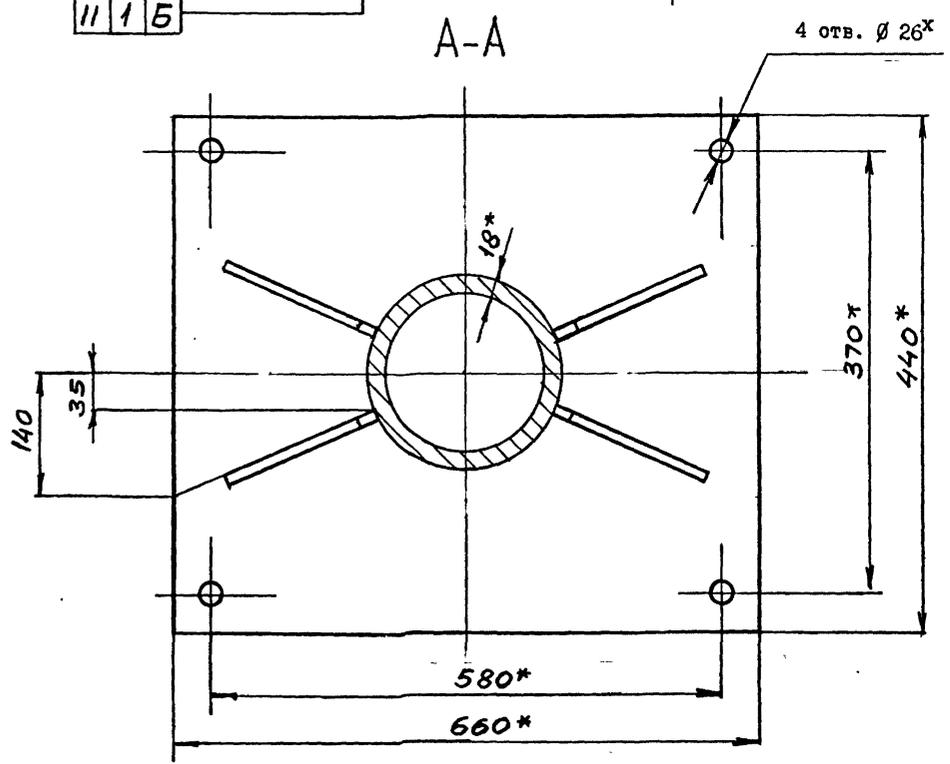
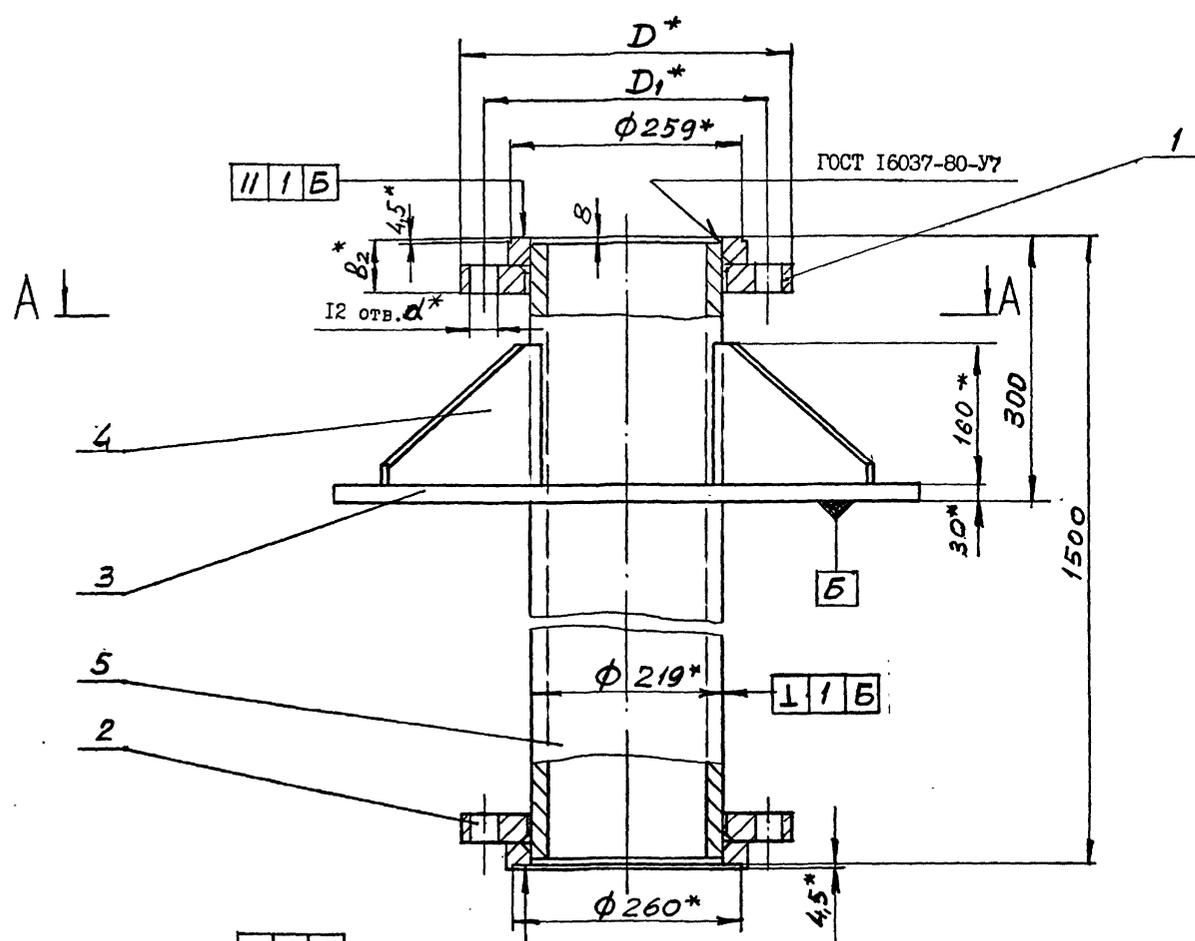
ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗЯМ. ИМВ. № ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
2СОШ 200-000
Лист 2
Формат А4

Имв. № подл. Подпись и дата
Взят. имв. № Имв. № дубл. Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание
		01	02	
2СОШ 200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	
	Сборочные единицы			
2ФС 200-000	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I		22кг

ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ВЗЯМ. ИМВ. № ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
2СОШ200-000
Стул опорный Ду200 Ру 4,0;6,3 МПа широкий
Лист 1
Лист 2
Листов 2
М У П СССР
Г л а в у л и к с К О
Н О Ж Н И Р О Ш А Х Т
Ф о р м а т А 4

2С0Ш200-000 СБ



Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Размеры, мм				Р _{пр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2С0Ш200-000	С0Ш200-4,0	4,0	375	320	82	30	6,0	254
-01	С0Ш200-6,3	6,3	405	345	94	34	9,6	297

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 ТУ6-19-820-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
6. * Размеры для справок.

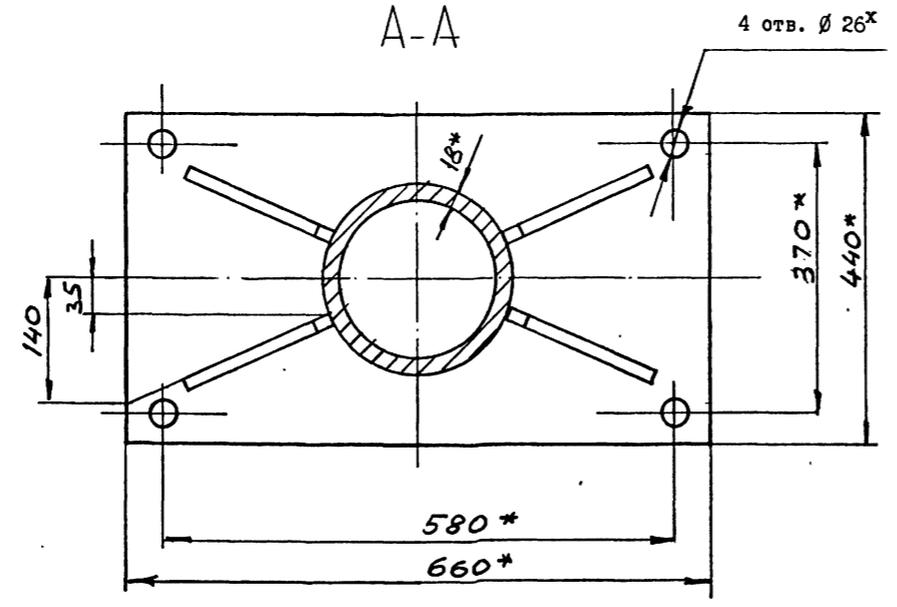
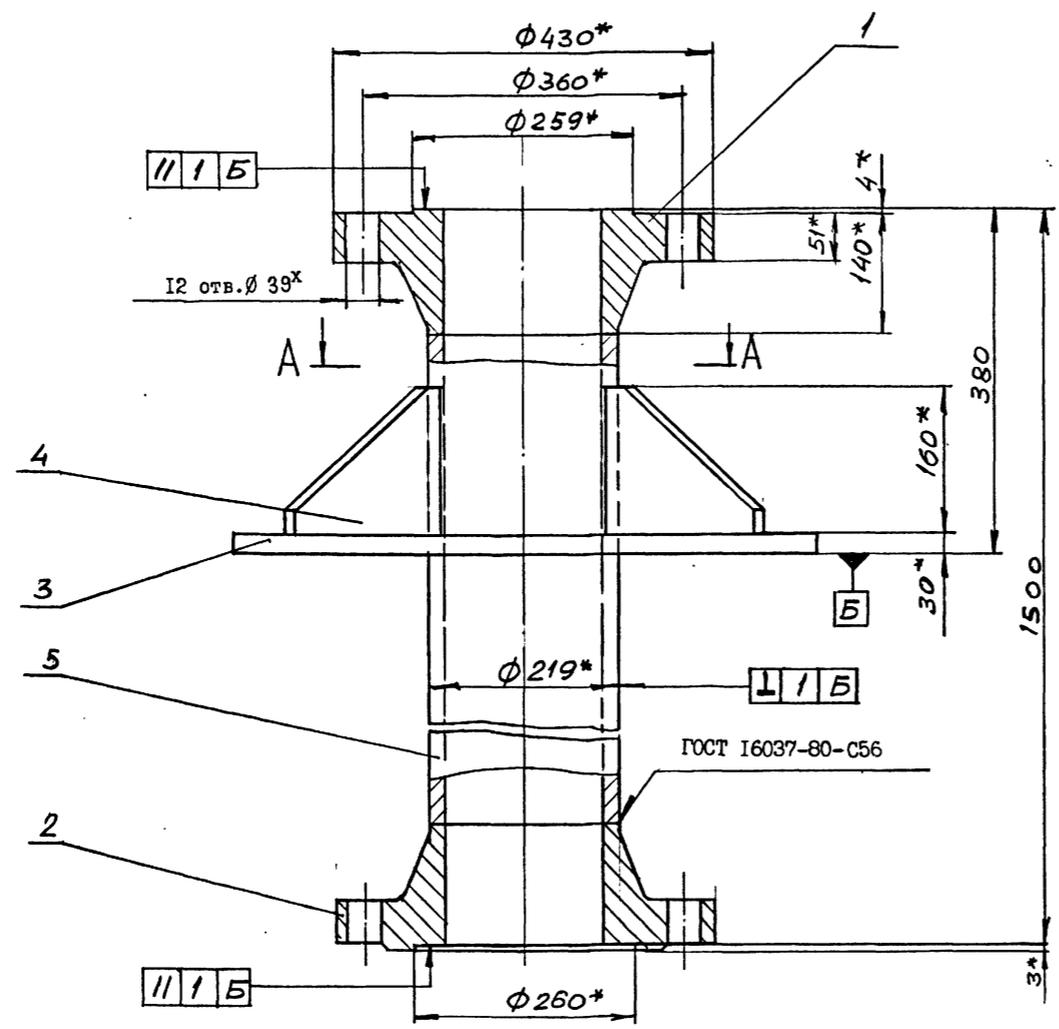
Выпуск 3
серия 7.401-2

Имя и фамилия (подпись и дата) / Имя и фамилия (подпись и дата) / Имя и фамилия (подпись и дата)

				2С0Ш200-000 СБ		10392/3	
ИЗМ.	ИМСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Стул опорный Ду200	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А В
РАЗРАБ.	Коток	Коток	Коток	Р _у 4,0; 6,3 МПа	см.	табл.	-
ПРОВ.	Гительзон	Гительзон	Гительзон	широкий	И	И	И
РУКОВ.	Коток	Коток	Коток		М	М	М
ИЗКОНТ.	Гительзон	Гительзон	Гительзон		Ю	Ю	Ю
УТВ.	Бердичевский	Бердичевский	Бердичевский		К	К	К
				Формат А2			

ЗСОШ200-000 СБ

Видуск 3
серия 7.401-2

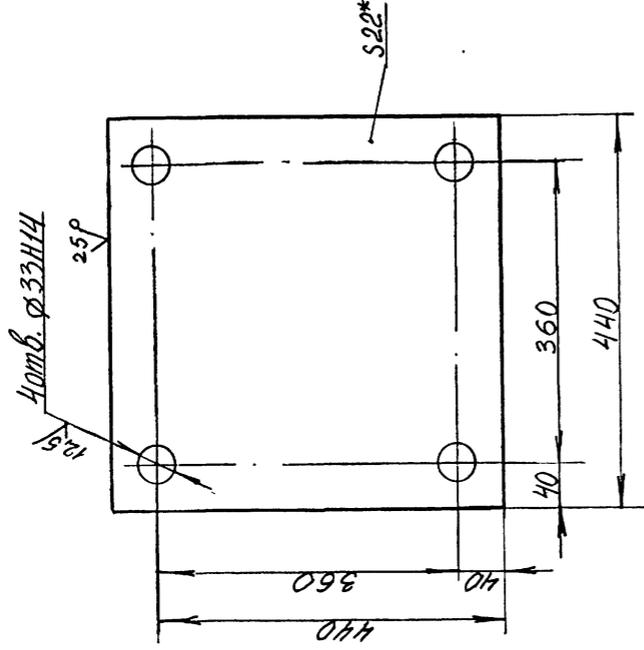


1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Покрытие: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

ИЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ПРОВ. ПОДПИСЬ И ДАТА
РУКОВ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТА
УТВ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				10392/3							
				ЗСОШ200-000 СБ							
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду200 Ру10 МПа широкий						
РАЗРАБ.	КОНЯЕВА										
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН										
РУКОВ.	КОТОК										
ИЗМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			<table border="1"> <tr> <td>ЛИСТ</td> <td>МАССА</td> <td>МАСШТАБ</td> </tr> <tr> <td></td> <td>294</td> <td>1:5</td> </tr> </table>	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ		294	1:5
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ									
	294	1:5									
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ				<table border="1"> <tr> <td>МУП</td> <td>СССР</td> </tr> <tr> <td>КОНТРОЛЬ</td> <td>КАЧЕСТВА</td> </tr> </table>	МУП	СССР	КОНТРОЛЬ	КАЧЕСТВА		
МУП	СССР										
КОНТРОЛЬ	КАЧЕСТВА										

I КО 200 - 002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров + IT14 - 2.
2. *Размер для справок.

ИТ		МАССА		МАСШТАБ	
33,2	1:5				
Лист Б22 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп 2 ГОСТ 14637-79					
МШП	СССР	КО			
МАШИНС	МАШИНС	КО			
КОМПРОСАХТ	КОМПРОСАХТ	КО			
КО	КО	КО			

ИТ МАССА МАСШТАБ
33,2 1:5
Лист Б22 ГОСТ 19903-74
ВСтЗкп 2 ГОСТ 14637-79
МШП СССР КО
МАШИНС МАШИНС КО
КОМПРОСАХТ КОМПРОСАХТ КО
КО КО КО

Итв. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. № / Итв. № дубл. / Подпись и дата

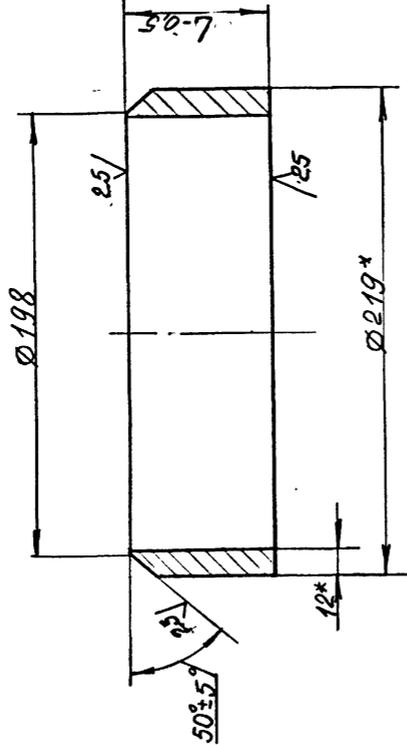
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.			Примечание
		01	02	03	
A4 1	ИФС 200-000-002 кольце Фланцы Ду100 стальные свободные на приварном	2			12,6кг
A4 2	ИКО 200-001 кольце Детали		2		16,96кг
A4 3	ИКО 200-002 Труба	2	2	2	4,1 кг
A4 4	ИКО 200-003 Плита	1	1	1	33,2 кг
A4 5	ИКО 200-004 Стойка	2	2	2	12кг
A4 6	ИКО 200-005 Ребро	4	4	4	1,3кг
A4 7	ИКО 200-006 Ребро	1	1	1	2,7кг
A4 8	ИКО 200-007 Ребро	2	2	2	1,6кг
A4 9	-01 Ребро	2	2	2	2,8кг
A4 10	Лист Б12 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп 2 ГОСТ 14637-79 И79-И х375-2 Стандартные изделия Отвод 90° 219x12 ГОСТ 17375-83	1	1	1	6,3кг 28,9 кг

ИКО 200-000

Лист 2

Формат А4

I КО 200 - 001



Обозначение	Вес, кг
I КО 200 - 001	4,1
-01	6,3

1. Неуказанные предельные отклонения размеров + IT14 - 2.
2. *Размер для справок.

ИТ		МАССА		МАСШТАБ	
		см.	табл.	-	
Лист В 20 ГОСТ 18731-87					
МШП	СССР	КО			
МАШИНС	МАШИНС	КО			
КОМПРОСАХТ	КОМПРОСАХТ	КО			
КО	КО	КО			

ИТ МАССА МАСШТАБ
см. табл. -
Лист В 20 ГОСТ 18731-87
МШП СССР КО
МАШИНС МАШИНС КО
КОМПРОСАХТ КОМПРОСАХТ КО
КО КО КО

Итв. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. № / Итв. № дубл. / Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.			Примечание
		01	02	03	
A2	ИКО 200-000СБ Документация Сборочный чертеж	x	x	x	
A4 1	ИФС 200-000 кольце Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном	2			11,96кг
	- 01 Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном				

ИКО 200-000

10392/3

ИКО 200-000

Колено опорное Ду100, Ру1,0...2,5МПа

Итв. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. № / Итв. № дубл. / Подпись и дата

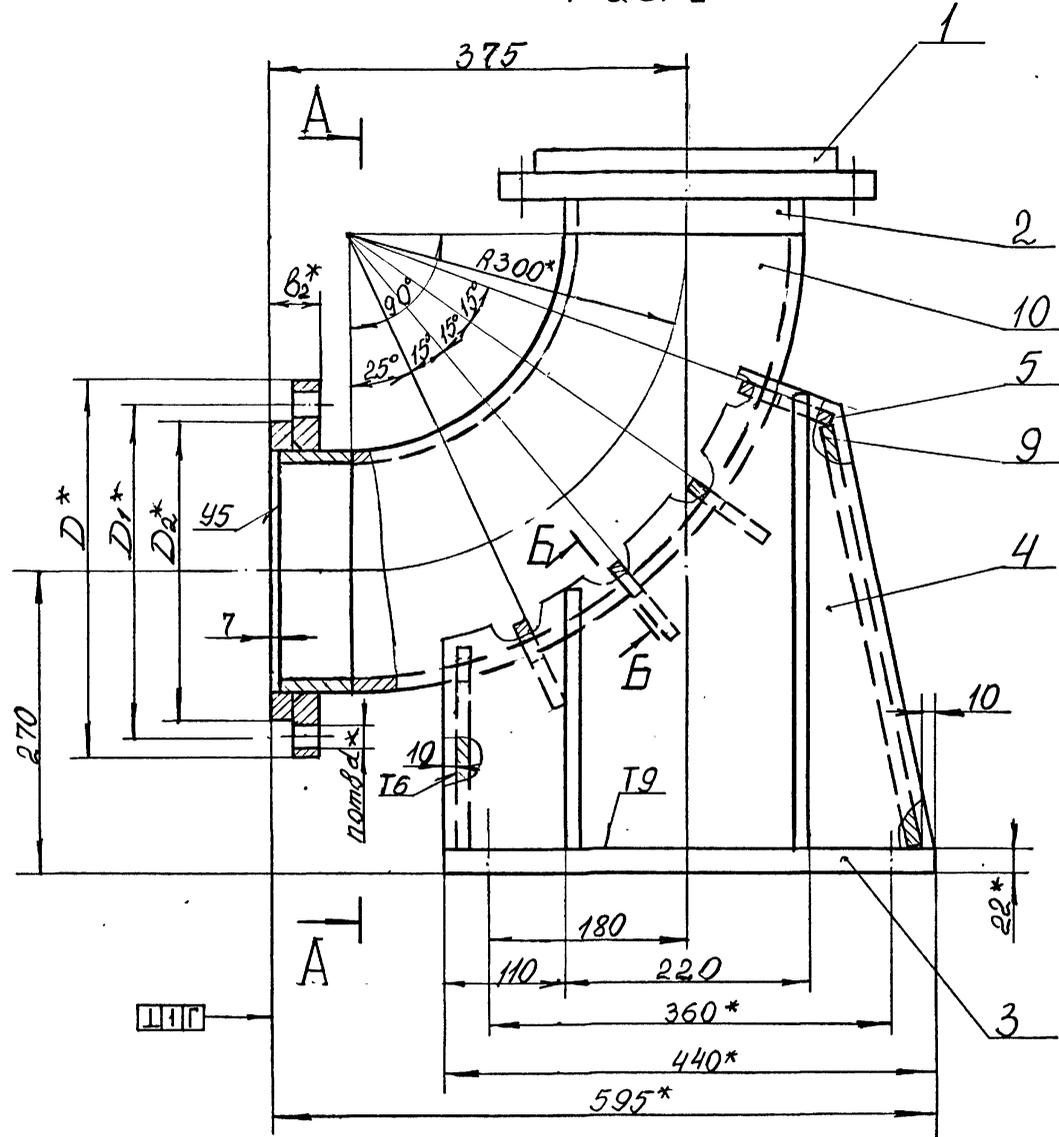
Итв. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. № / Итв. № дубл. / Подпись и дата

МШП СССР КО
МАШИНС МАШИНС КО
КОМПРОСАХТ КОМПРОСАХТ КО
КО КО КО

Формат А4

И КО 200 - 000 СБ

Рис. 1



А-А

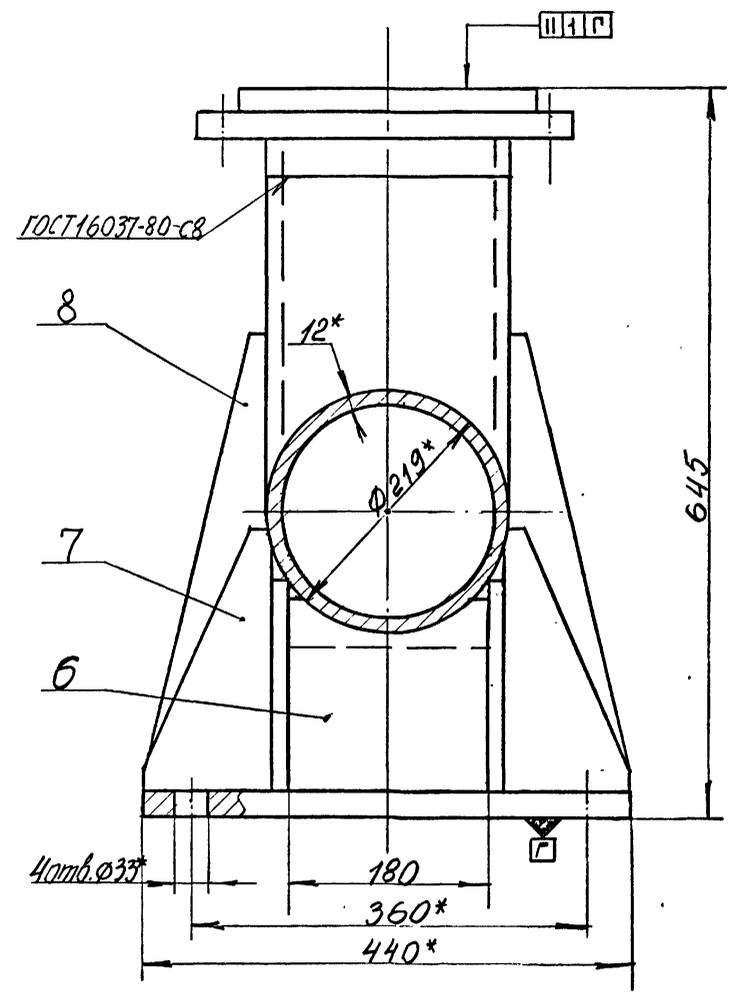
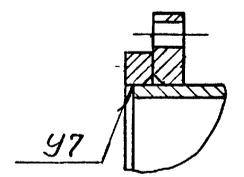
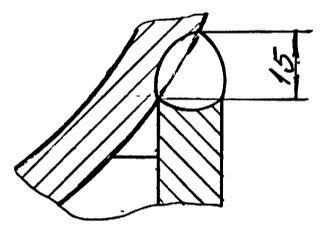


Рис. 2

остальное см. рис. 1.



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 $\pm IT14$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-765 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- 6.*Размеры для справок.

Обозначение	Рис.	Шифр	R _y , МПа	Размеры, мм					R _{гпр} , МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	b ₂	d		
I КО 200 - 000	1	КО200-1,0	1,0	335	295	268	46	22	1,5	143
-01	2	КО200-1,6	1,6	360	310	278	50	26	2,4	145
-02		КО200-2,5	2,5				54		3,8	153

ИЗМ. № ПОДАТ ПОДАПИСЬ И ДАТА (ВЕЗЛ. ИВ. № ДУБЛ. ПОДАПИСЬ И ДАТА

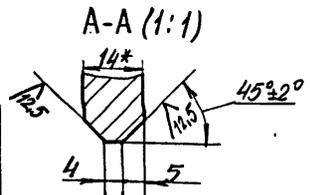
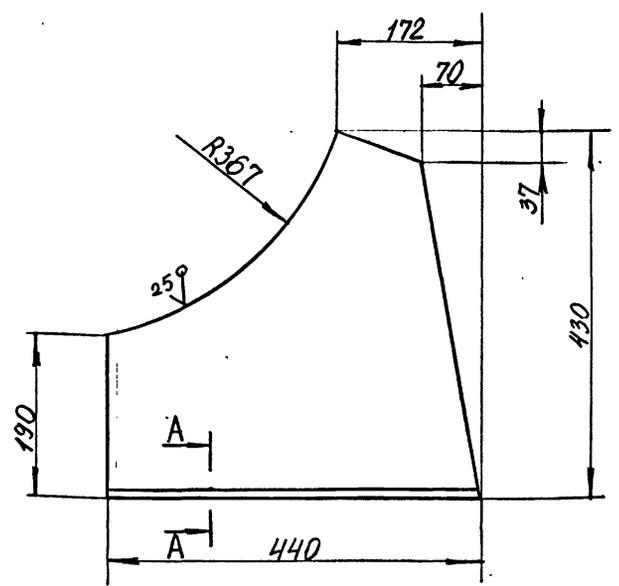
Видусок 3 серия 7.40 I-2

			I КО 200 - 000 СБ	
			Колено опорное Ду200,	
			Ру1,0...2,5.	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ
РАЗРАБ. Петренко	ИТЕЛЬЗОН			МАССА
ПРОВ. ИТЕЛЬЗОН				МАСШТАБ
РУКОВ. ИТЕЛЬЗОН				см.
Н.КОНТР. ИТЕЛЬЗОН				табл.
УТВ. Бердичевский				
			ЛИСТ	
			ЛИСТОВ 1	
			МШР СССР КО	
			КОМПРОСАХТ	
			ФОРМАТ А4	

10392/3

800 - 002 ОК I

25/√(V)



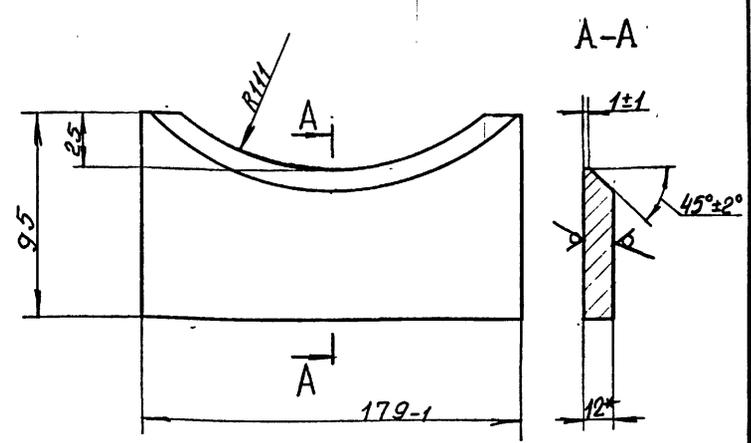
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. *Размеры для справок.

I КО 200 - 003

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СТАТУС	ИТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко	<i>Петренко</i>			12	1:5
	ПРОВ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>				
	КОНТР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>				
Лист Б14.0 ГОСТ19903-74 ВСтЗкп2ГОСТ14637-79				МУП СССР Госплана СССР ЮЖПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4			

800 - 002 ОК I

25/√(V)



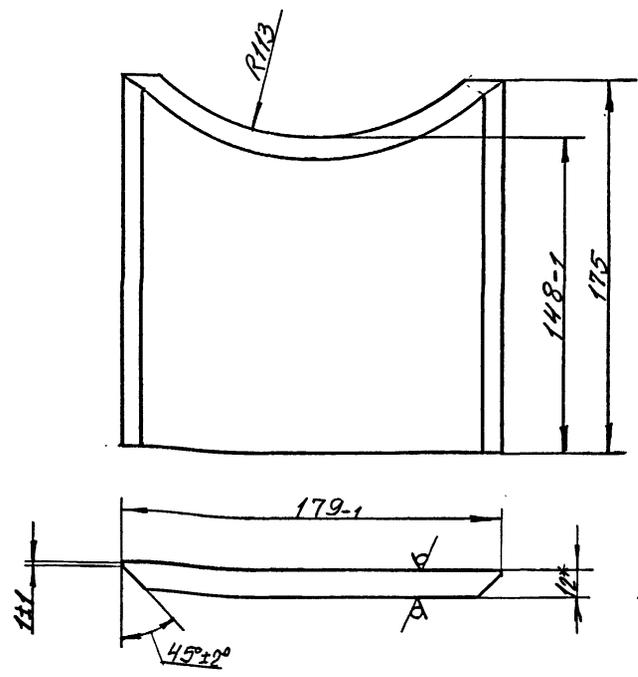
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. *Размеры для справок.

I КО 200 - 004

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СТАТУС	ИТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко	<i>Петренко</i>			1,3	1:2
	ПРОВ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>				
	КОНТР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>				
Лист Б12 ГОСТ19903-74 ВСтЗкп2ГОСТ14637-79				МУП СССР Госплана СССР ЮЖПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4			

900 - 002 ОК I

25/√(V)



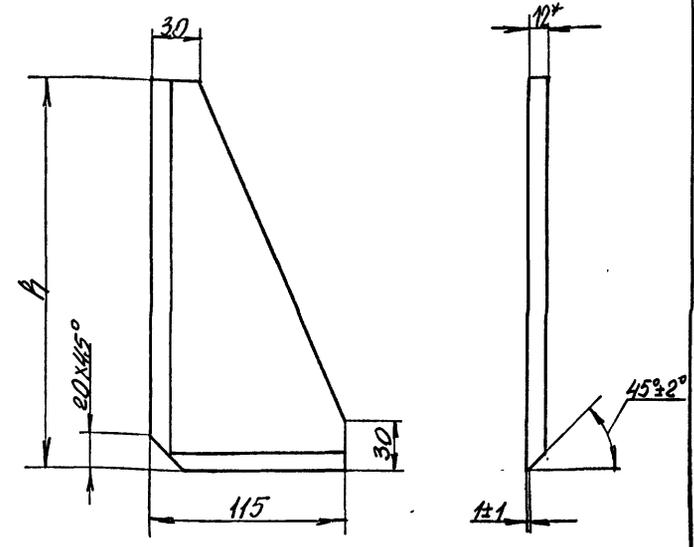
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. *Размеры для справок.

I КО 200 - 005

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СТАТУС	ИТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко	<i>Петренко</i>			2,7	1:2
	ПРОВ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>				
	КОНТР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>				
Лист Б12 ГОСТ19903-74 ВСтЗкп2ГОСТ14637-79				МУП СССР Госплана СССР ЮЖПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4			

900 - 002 ОК I

25/√(V)



Обозначение	h	Масса, кг
I КО 200 - 006	230	1,6
-01	400	2,8

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

I КО 200 - 006

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СТАТУС	ИТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко	<i>Петренко</i>			см.	-
	ПРОВ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>			табл.	
	РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>				
	КОНТР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>				
	УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>				
Лист Б12 ГОСТ19903-74 ВСтЗкп2ГОСТ14637-79				МУП СССР Госплана СССР ЮЖПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4			

10332/3

Выпуск 3
серия 7,401-2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0200-000 -						Примечание	
				-	01						
I0		2К0200-001	Лист В12 ГОСТ19903-74								6,3кг
			ВСтЗкп2ГОСТ14637-79 I79_1х375_2	I	I						
			Стандартные изделия								
II			Отвод 90° 219х12								28,9кг
			ГОСТ 17375-83	I	I						

Изм. Лист № документа Подпись Дата
2К0200-000
Лист 3
Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0200-000 -						Примечание	
				-	01						
A4	2	2ФС200-000-01	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце								22,67 кг
			I								
I		-02	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце								42,5 кг
			I								
2		-03	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце								44,6 кг
			I								
			Детали								
A4	3	IK0200-001-01	Труба	2	2						6,3 кг
A4	4	IK0200-002	Плита	1	1						33,2кг
A4	5	IK0200-003	Стойка	2	2						12 кг
A4	6	IK0200-004	Ребро	4	4						1,3кг
A4	7	IK0200-005	Ребро	1	1						2,7кг
A4	8	IK0200-006	Ребро	2	2						1,6кг
			Ребро	2	2						2,8кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
2К0200-000
Лист 2
Формат А4

КОЛ. ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация		
	Сборочный чертеж	3К0200-000 СБ	
	Детали		
	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I ФП200-001	I 54,24кг
	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	2 ФП200-001-01	I 54,07кг
	Плита	3 IK0200-002	I 33,2кг
	Стойка	4 IK0200-003	2 12 кг
	Ребро	5 IK0200-004	4 I,3кг
	Ребро	6 IK0200-005	I 2,7кг
	Ребро	7 IK0200-006	2 I,6кг
	Ребро	-01	2 2,8кг
	Лист В12 ГОСТ19903-74 ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79 I79_1 х 375_2	9 3К0200-001	I 6,3кг
	Стандартные изделия		
	Отвод 90° 219х12 ГОСТ 17375-83	10	I 28,9кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
3К0200-000
Колено опорное Ду200
Ру 10 МПа
МШП
Госплана
КОЖПРОШАКТ
ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0200-000 -						Примечание	
				-	01						
			Документация								
A2		2К0200-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x						
			Сборочные единицы								
A4	I	2ФС200-000	Фланцы Ду200 с высту- пом или впадиной сво- бодные на приварном кольце								22,00 кг

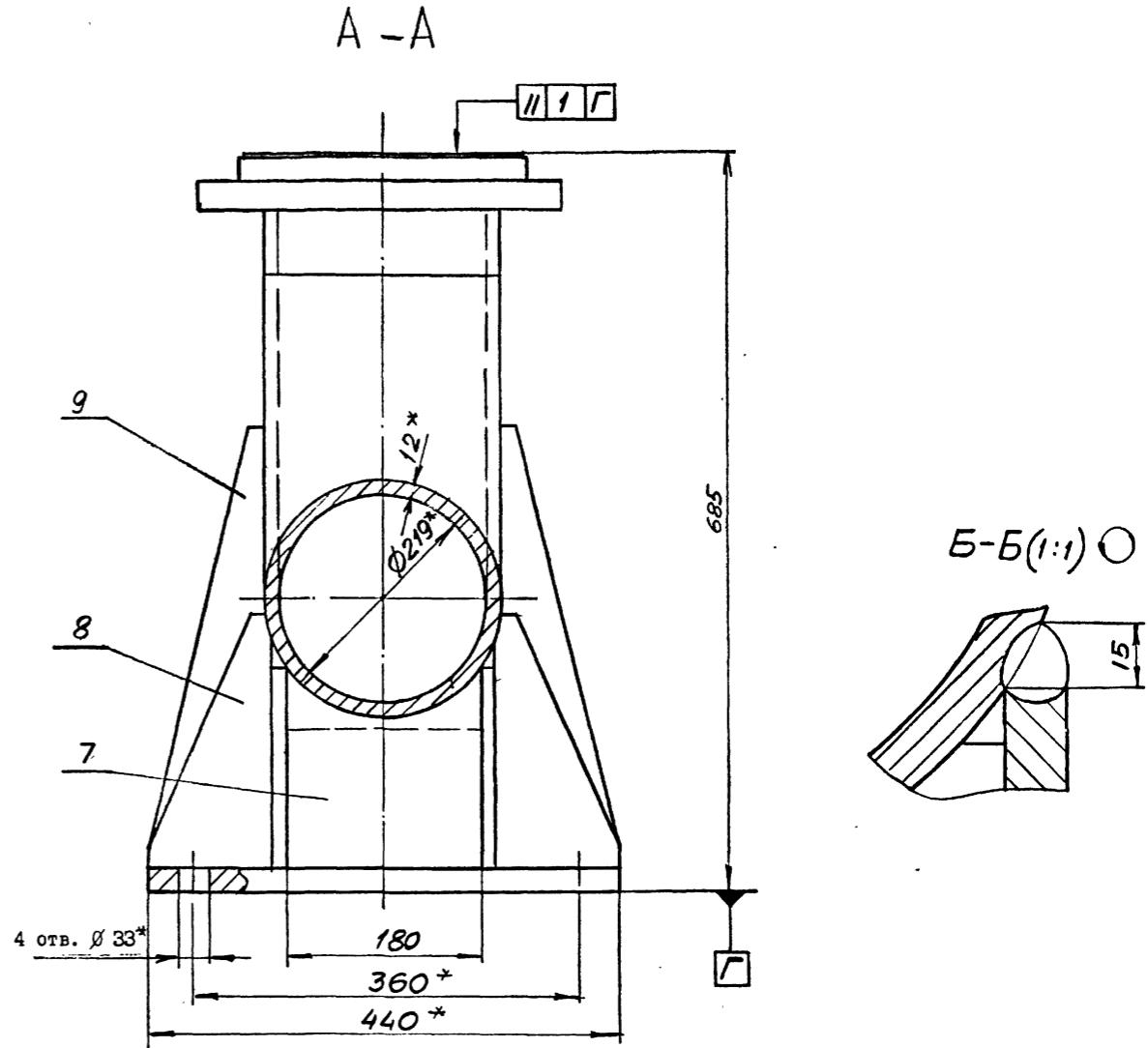
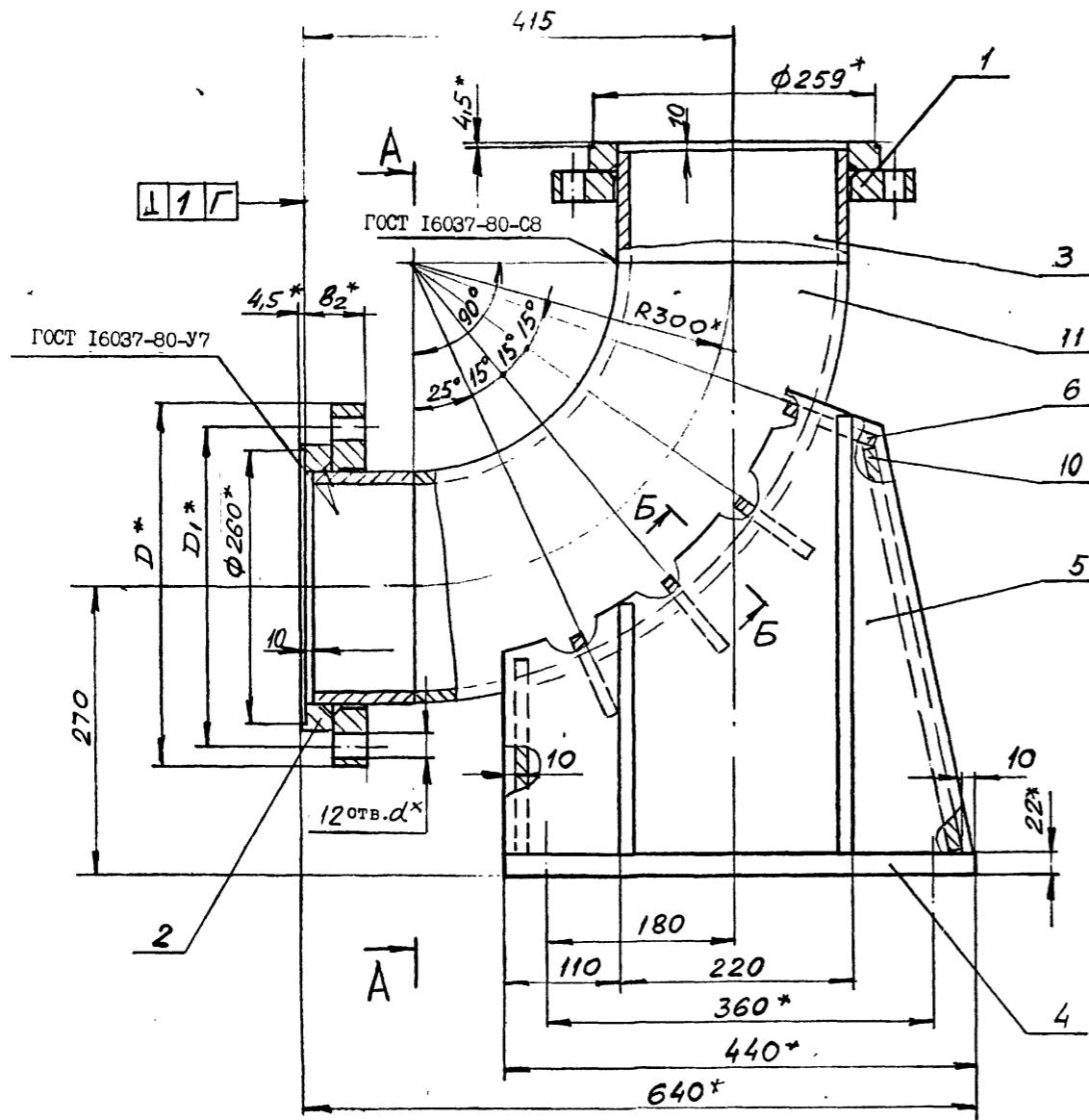
Изм. Лист № документа Подпись Дата
2К0200-000
Колено опорное Ду200
Ру4,0; 6,3 МПа
МШП
Госплана
КОЖПРОШАКТ
ФОРМАТ А4

10392/3

2K0200-000 CB

Выпуск 3

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

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Размеры, мм				Р _{пр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	б ₂	d		
2K0200-000	K0200-4,0	4,0	375	320	62	30	6,0	169
-01	K0200-6,3	6,3	405	345	94	34	9,6	210

ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗН. ИМБ. № ИМБ. № ДУБН. ПОДПИСЬ И ДАТА

				2K0200-000 CB		КО	
ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду200 Р _у 4,0; 6,3 МПа		ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	Коняева					табл.	МАСШТАБ
ПРОБ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток					ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н.КОНТР.	Гительзон					МЧП	СССР
УТВ.	Бердичевский					КО	КО
						ФОРМАТ А2	

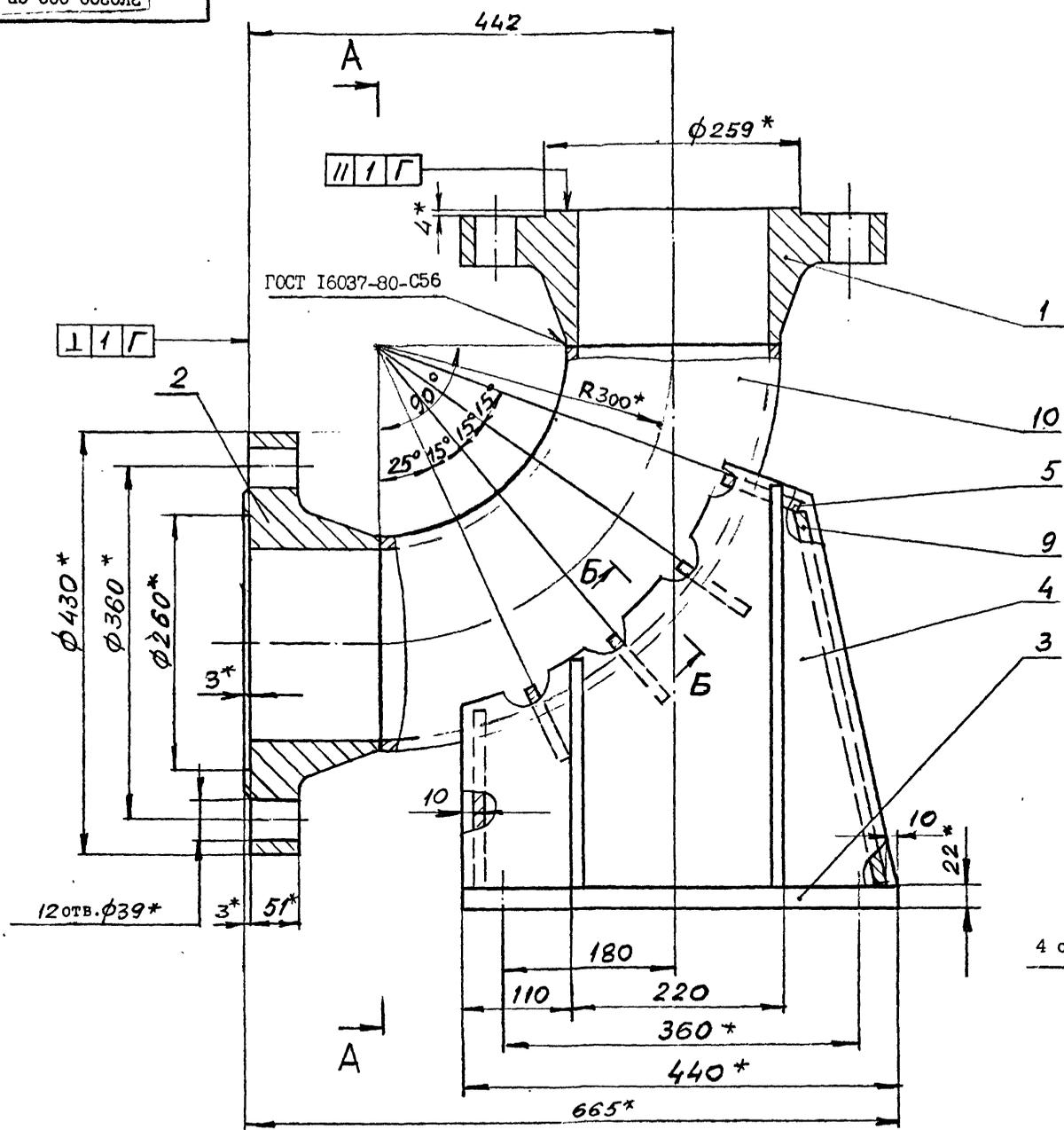
10392/3

ЭКО200-000 СБ

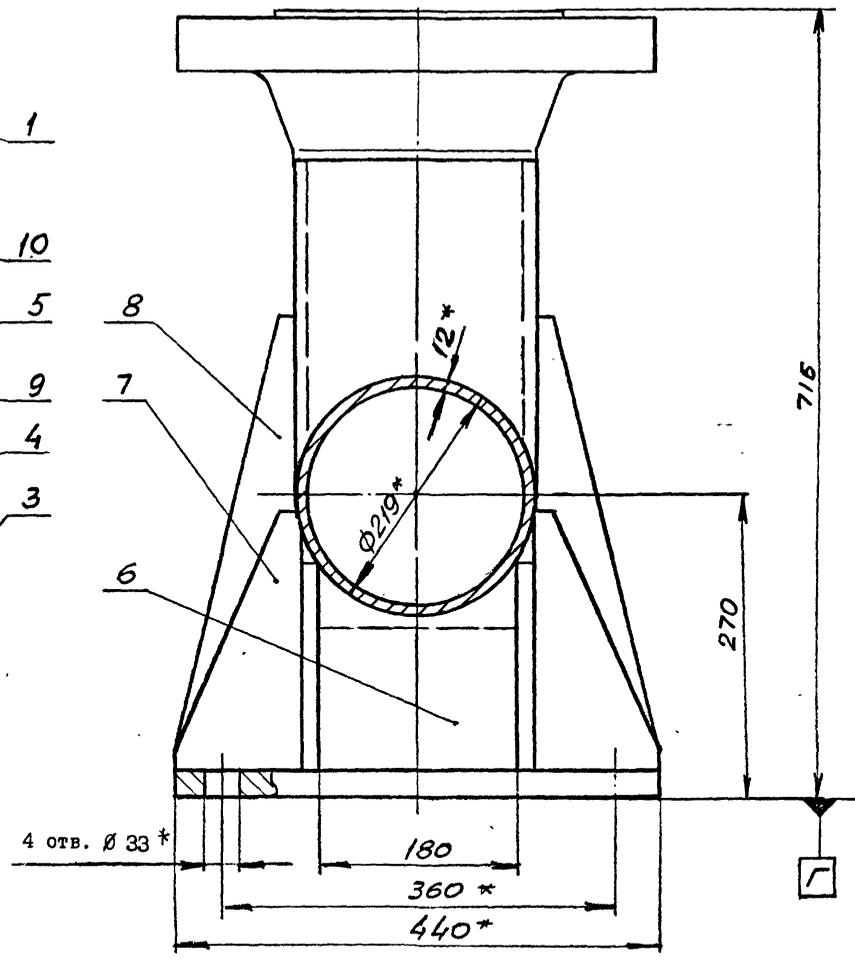
Выпуск 3

серия 7.401-2

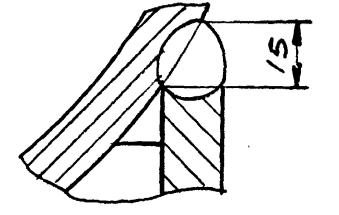
ИНВ.№ ПОДА. ПОДАЛСЬ И ДАТА
ИЗМ.№ ПОДА. ПОДАЛСЬ И ДАТА
ИЗМ.№ ДУБЛ. ПОДАЛСЬ И ДАТА



A-A



Б-Б(1:1) O

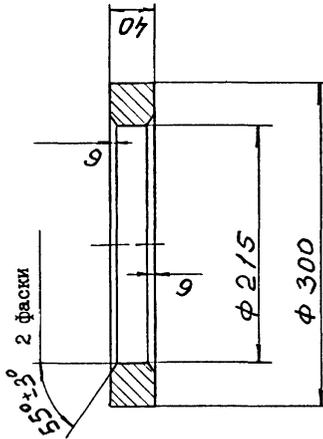


1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

10352/3

				ЭКО200-000 СБ	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАЛСЬ ДАТА	Колено опорное Ду200 Ру10 МПа		
РАЗРАБ.	Ионяева	И	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон	И		233	1:5
РУКОВ.	Коток	И	ЛИСТ ЛАСТОВ		
Н.КОНТР.	Гительзон	И	МЧП СССР		
УТВ.	Бердичевский	И	КО		
ФОРМАТ А2					

125/



Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

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

И К 200 - 011		ЛИТ	МАССА	ИСПИТАБ
		ИО	I:4	
		ЛИСТ	СССР	КО
		МПО		КО
		Госплана СССР		КО
		Министерства		КО
		Промышленности		КО
		ФОРМАТ А4		
		Кольцо		
		Сталь 20		
		ГОСТ 1050-74		
ИЗДАНИЕ	ПОДПИСАТЕЛЬ			
РАЗРАБ.	ГИТЕЛЬЗОН			
ПРОВ.	КОНЯЕВА			
РИСОВАЛ	КОТОК			
ИНЖЕНЕР	КОНЯЕВА			
УТВ.	КОТОК			

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК200-000-			Примечание
					-	01	02	
		I2		Шпилька 6,3x71.01 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,018 кг
				<u>Материалы</u>				
		I3		Набивка многослойного плетения марки АГ 16x18 ГОСТ 5152-84	I	I	I	3,1 кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 ИК200-000
 Формат А4
 Лист 3

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК200-000-			Примечание	
					-	01	02		
		AH	2	ИК200-020	Корпус	I			151 кг
				- 01	Корпус		I		152 кг
				- 02	Корпус			I	157 кг
				<u>Детали</u>					
		A3	4	ИК200-001	Грундбука	I	I	I	76 кг
		AH	5	ИК200-002	Шпилька	2	2	2	6,39 кг
		AH	6	ИК200-003	Болт	6	6	6	4,19 кг
				<u>Стандартные изделия</u>					
			9	Гайка М36.6.01 ГОСТ 5927-70		I2	I2	I2	0,377 кг
			10	Гайка М36.6.01 ГОСТ 5918-73		6	6	6	0,488 кг
			11	Шайба 36.02.01 ГОСТ 11371-78		4	4	4	0,11 кг

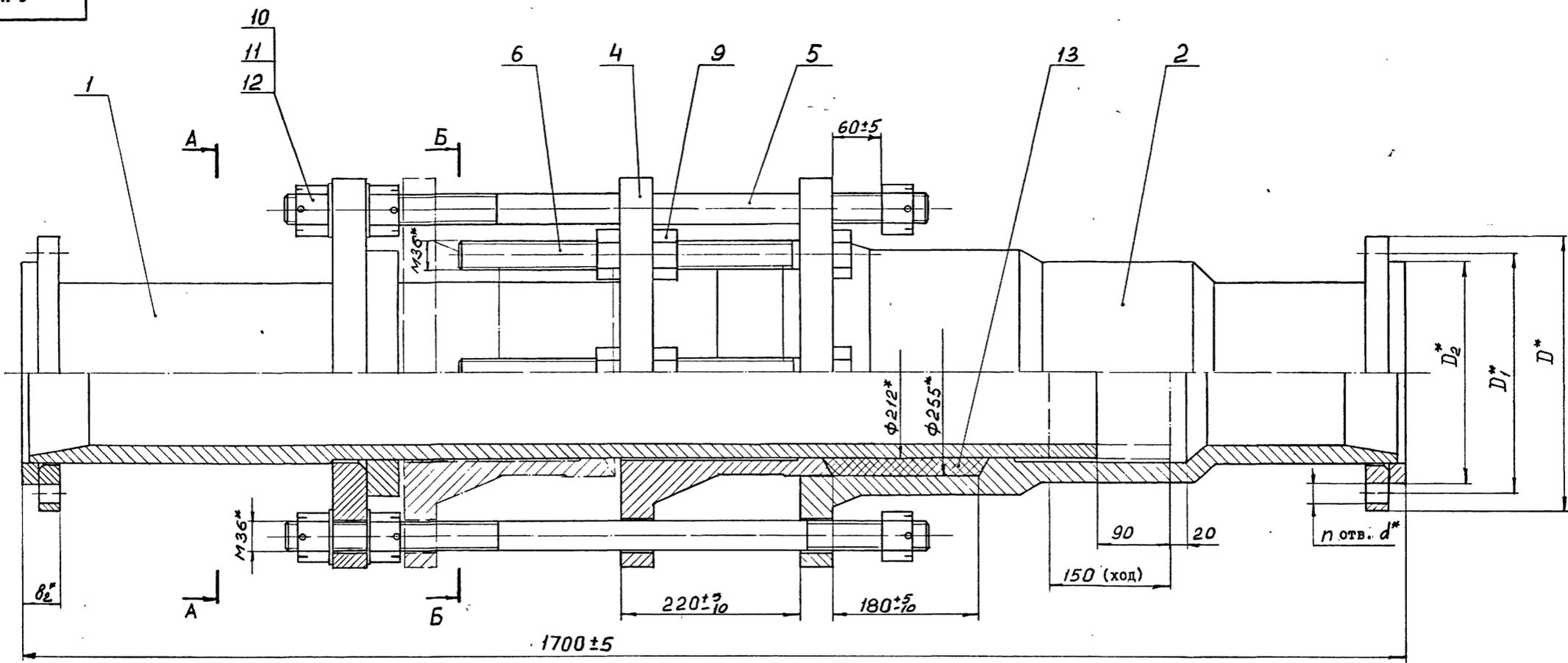
Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 ИК200-000
 Формат А4
 Лист 2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК200-000-			Примечание	
					-	01	02		
				<u>Документация</u>					
		A2		ИК200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	
				<u>Сборочные единицы</u>					
		A4	I	ИК200-010	Патрубок	I			194 кг
				- 01	Патрубок		I		195 кг
				- 02	Патрубок			I	199 кг

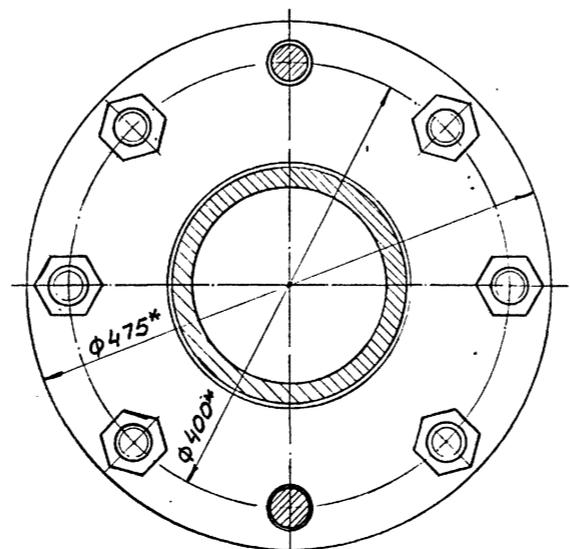
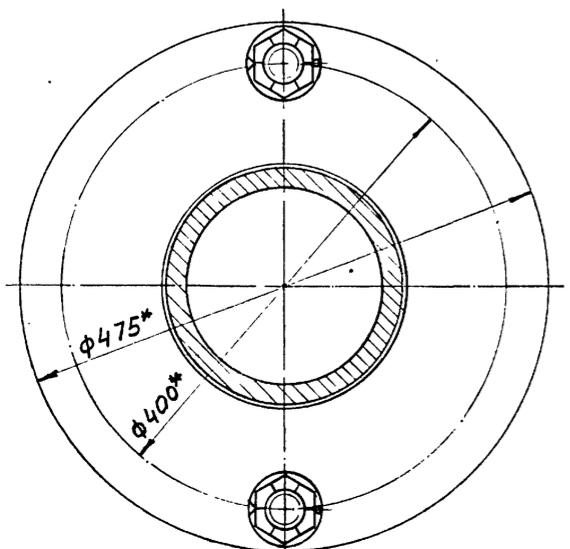
Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 ИК200-000
 Компенсатор Ду200
 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа
 Лист 1 из 3
 МПО
 Госплана СССР
 КО
 Формат А4

Выпуск 3
серия 7.401-2



A-A

B-B



Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Размеры, мм					n отв.	P _{пр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	D ₂	β ₂	d			
ИК200-000	К200-1,0	1,0	335	295	268	46	22	8	1,5	470
-01	К200-1,6	1,6				50		12	2,4	472
-02	К200-2,5	2,5	360	310	278	54	26		3,8	481

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: ± IT14
2
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении P_{пр} (см. табл.), не нагружая шпильки поз.5
- Покрyтие: грунтовка ХС-068·ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная VI.B5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

10392/3

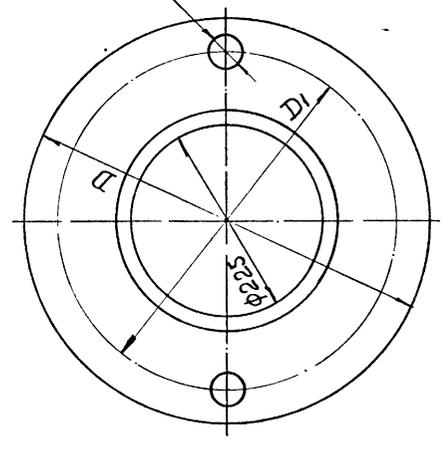
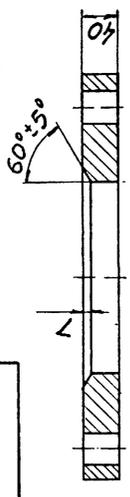
		И К 200 - 000 СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Компенсатор Ду200	Л И Т
РАЗРАБ.	Гительман			P _y 1,0; 1,6; 2,5 МПа	МАССА
ПРОВ.	Коняева				МАСШТАБ
РУКОВ.	Коток				См. табл.
НКОНТР.	Коняева				ЛИСТ
УТВ.	Бердичевский				ЛИСТОВ
					1
					КО
				МШ	СССР
				ЮНТРАПРОСАХТ	
				ФОРМАТ А2	

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

серия 7.401-2 Выпуск 3

И К 200 - 012

12.5



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D	D1	d	
ИК200-012	475	400	39	42,3
-01	515	430	46	51,7

Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

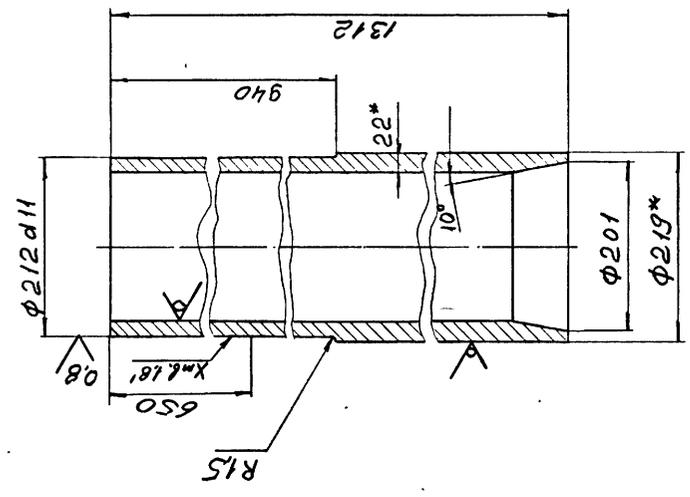
ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. №. ИВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИВ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ИВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Г. Игнатьев			
ПРОВ.	Коняева			
РИС.	Коток			
И. КОМП.	Коняева			
УТВ.	Коток			

ИТ МАССА ИМАСШТАБ
 СМ. ТЕФЛ.
 ЛИСТ ЛАКСТОВ СССР
 ИМУП Г. ИГНАТЬЕВ
 КОММУНАЛЬНО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС
 ФОРМАТ А4
 ИК200-012
 Фланец
 Сталь 20
 ГОСТ 1050-74

И К 200 - 013

12.5 (✓)



1. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$
 2. Размеры для справок.

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

ИВ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ИВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Г. Игнатьев			
ПРОВ.	Коняева			
РИС.	Коток			
И. КОМП.	Коняева			
УТВ.	Коток			

ИТ МАССА ИМАСШТАБ
 I:28 I:5
 ЛИСТ ЛАКСТОВ СССР
 ИМУП Г. ИГНАТЬЕВ
 КОММУНАЛЬНО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС
 ФОРМАТ А4
 ИК200-013
 Труба
 219x22 ГОСТ 8732-78
 Труба Ду 200 ГОСТ 8731-87

ИВ. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. ИВ. № дубль. Подпись и дата.

ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК200-010-					Примечание	
						-	01	02	03	04		
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИФС 200-000-01	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце		I					12,6 кг
				-02	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце			I				16,96 кг
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	2ФС200-000-01	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				I			22,67 кг
				-03	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		44,6 кг
<u>Детали</u>												
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИК200-011	Кольцо	I	I	I	I	I		10 кг
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИК200-012	Фланец	I	I	I	I	I		42,3 кг
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИК200-013	Труба	I	I	I	I	I		128 кг

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. №. ИВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИК200-010. Формат А4.

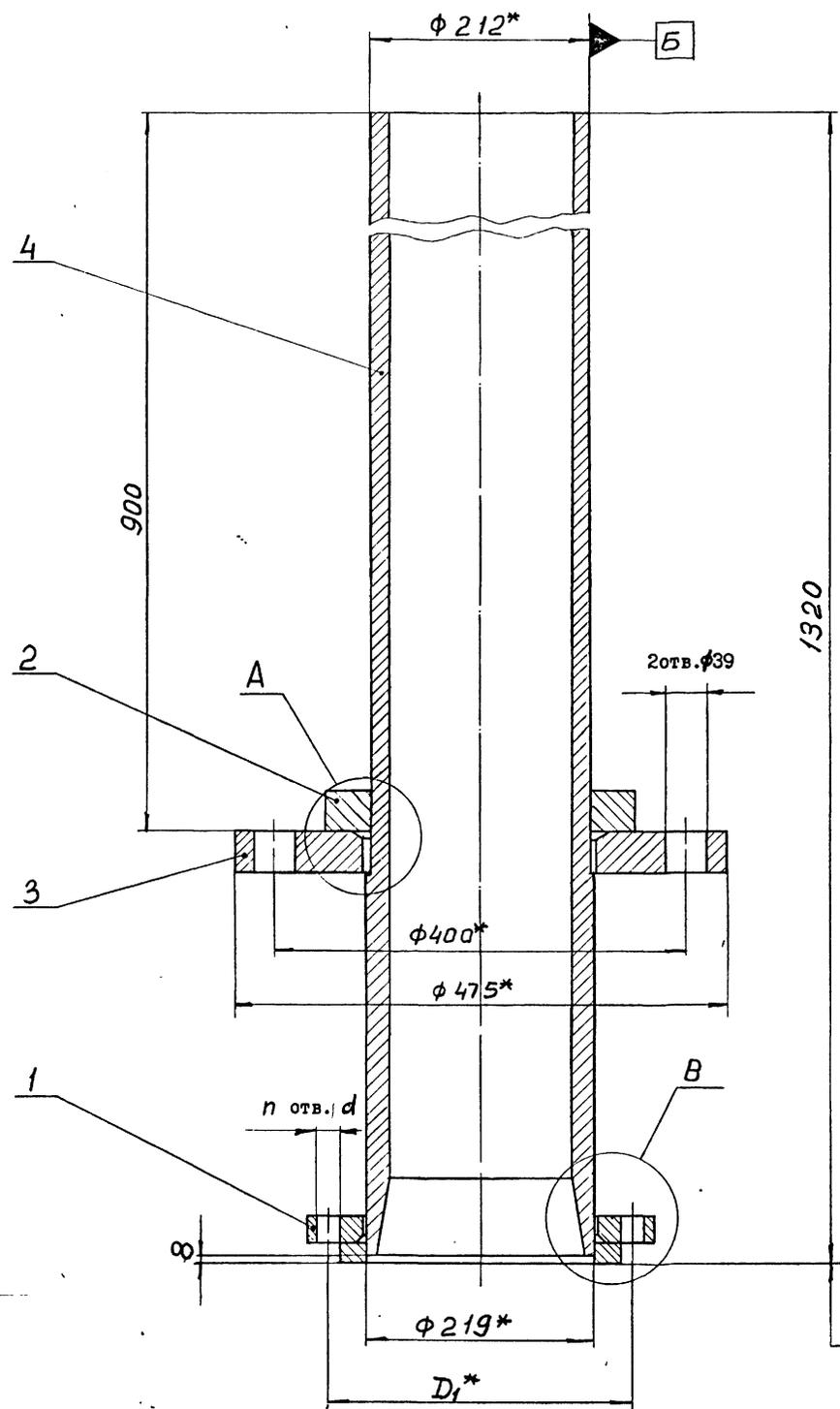
ИВ. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. ИВ. № дубль. Подпись и дата.

ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК200-010-					Примечание	
						-	01	02	03	04		
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИК200-010 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x		
<u>Сборочные единицы</u>												
ИВ. № ПОДА.	ИВ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИФС 200-000	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце		I					11,96 кг

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. №. ИВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИК200-010. Пагубок. Формат А4.

1039 2/3

Рис. 1



В (1:2)

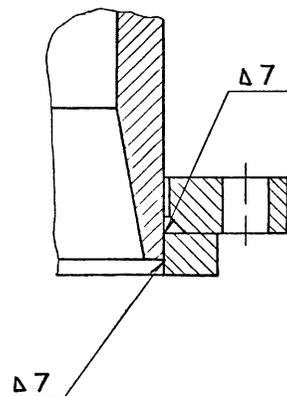


Рис. 2 (1:2)
Остальное см. рис. 1

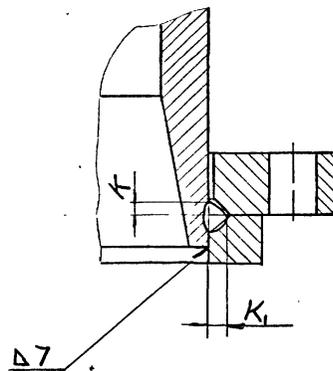
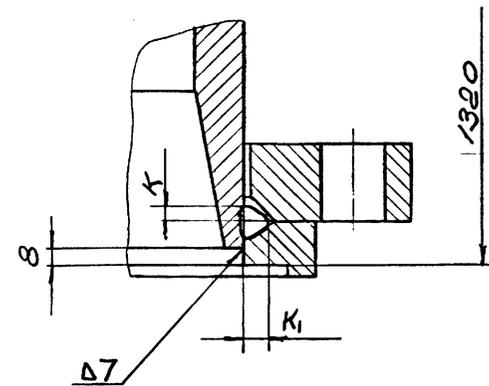
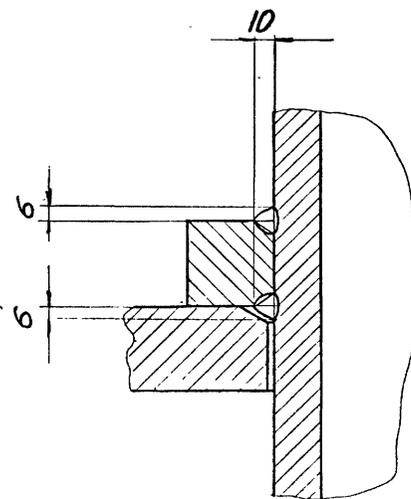


Рис. 3 (1:2)
Остальное см. рис. 1



А (1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм				n отв.	Масса, кг
		D ₁	K	K ₁	d		
ИК200-010	1	295	—	—	22	8	194
-01	2	295	6	9	22	12	195
-02	2	310	—	—	26		199
-03	3	320	7	11	30		205
-04	3	345	10	15	34		227

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров:
h14; H14; ± IT14/2.
- * Размеры для справок.

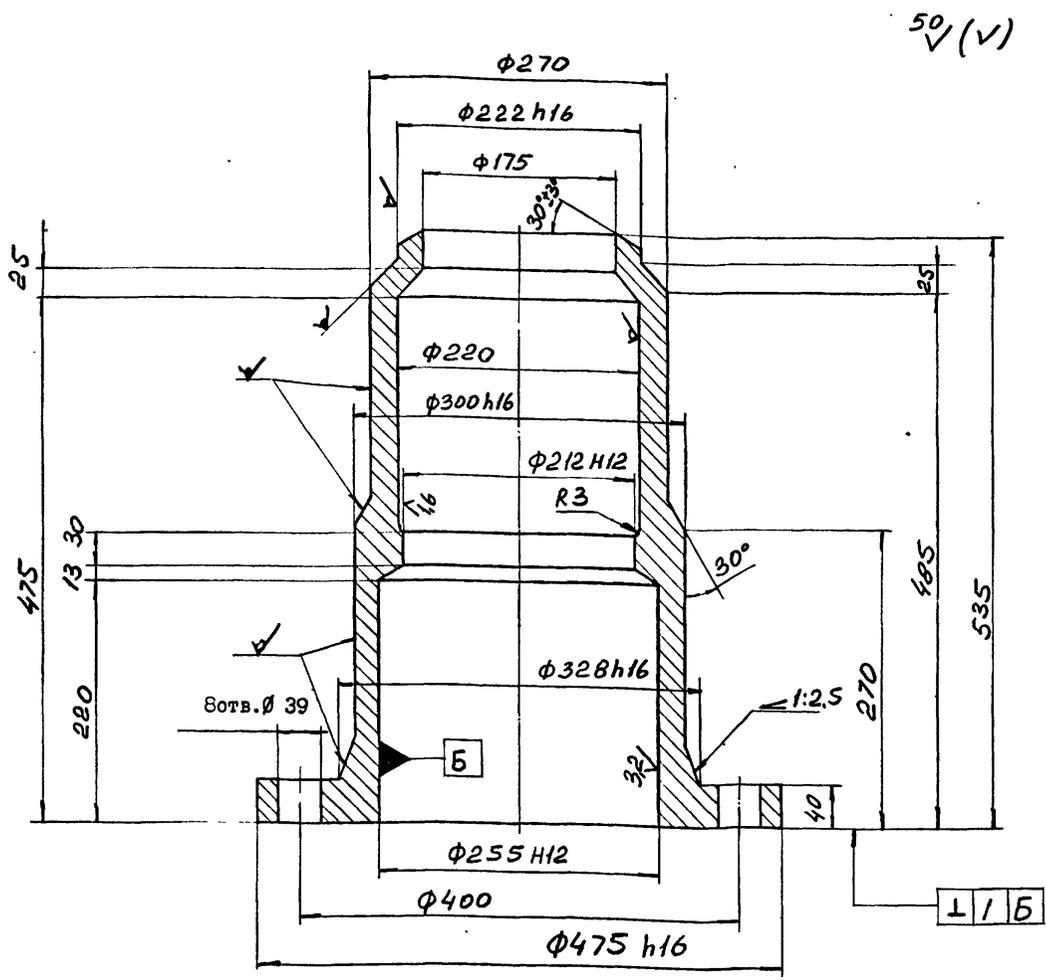
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАПСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИЗМ. № 1 ИЛИ № 2) ПОДАПСЬ И ДАТА

Выпуск 3 серия 7.401-2

103.32/3

				И К 200 - 010 СБ			
				Патрубок			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАПСЬ И ДАТА		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Гительзон			См. табл.	-		
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
ИЗКОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
				ММД СССР КО			
				ЮНТРОМ			
				ФОРМАТ А2			

серия 7.40I-2 Выпуск 3



IK 200 - 02I

50 (V)

1. Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы R8мм.
4. Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий $\varnothing 39$ от номинального расположения не более 1,6 мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

ИМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзов	IK200-02I		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОВ.	Коняева	Корпус			I20	I:4	
РУКОВ.	Коток	Сталь 35л-II		ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т	
Н.КОНТР.	Коняева	ГОСТ 977-88		ММД СССР		КО	
УТВ.	Коток			ЮЖУПРОШАХТ		КО	

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK200-020-				Примечание	
					-	01	02	03		04
A4	I		ИФС200-000-01	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце						12,6 кг
			-02	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце			I			16,96 кг
A4	I		2ФС200-000	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				I		22 кг
			- 02	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I	42,5 кг
Детали										
A3	2		IK200-02I	Корпус	I	I	I	I	I	120 кг
A4	3		IK200-022	Труба	I	I	I	I	I	18 кг.

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ ПОДПИСЬ ДАТА
 ИК200-020
 Лист 2
 Формат А4

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK200-020-				Примечание	
					-	01	02	03		04
Документация										
A2			IK200-020СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	
Сборочные единицы										
A4	I		ИФС 200-000	Фланцы Ду200 стальные свободные на приварном кольце					I	11,96 кг

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ ПОДПИСЬ ДАТА
 ИК 200-020
 Корпус
 Лист 2
 Формат А4

И К 200 - 020 СБ

Выпуск 3 серия 7.401-2

Рис. I

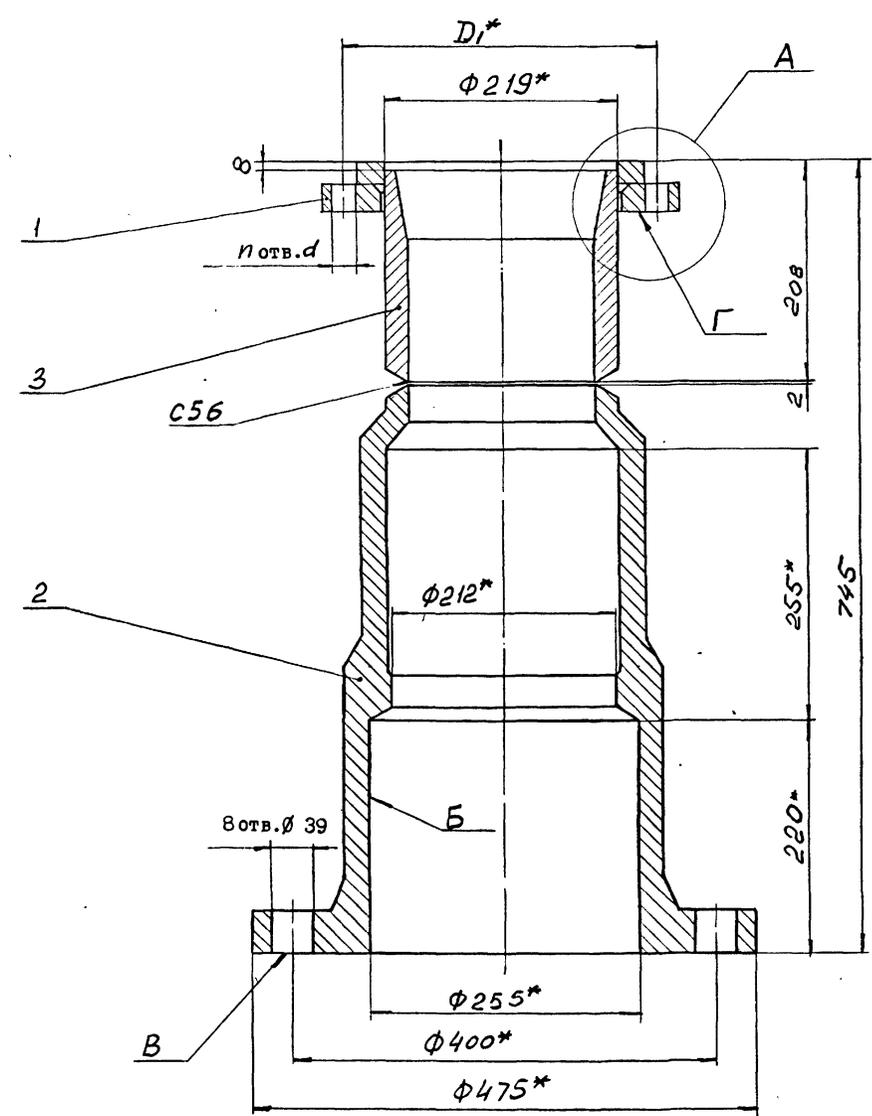


Рис. 2 (1:2)
Остальное см. рис. I

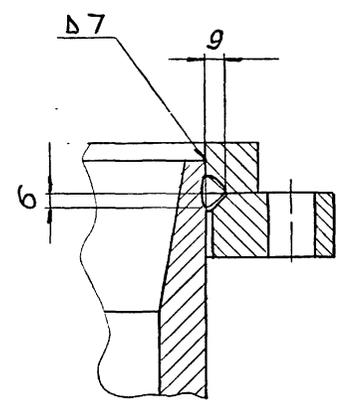
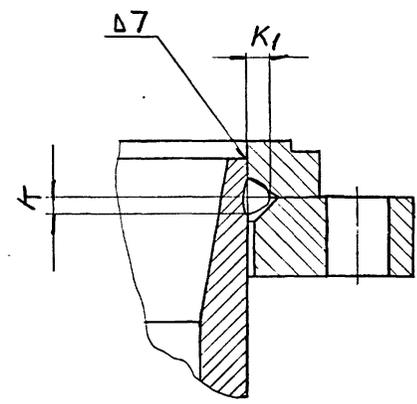
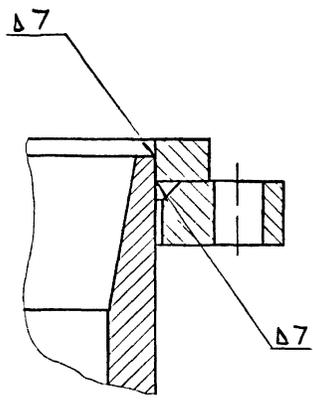


Рис. 3 (1:2)
Остальное см. рис. I



А (1:2)



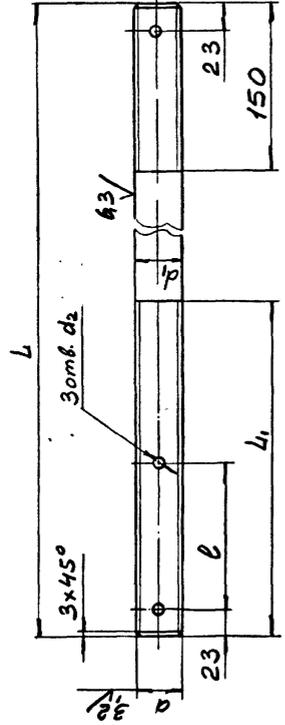
- 1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
- 2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- 3. Предельные отклонения размеров:
 $h_{14}; H_{14}; \pm I_{T14} / 2$
- 4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 24643-81.
- 5. * Размеры для справок.

Обозначение	Рис.	Размеры, мм				n отв.	Масса, кг
		D _I	K	K _T	d		
ИК200-020	1	295			22	8	151
-01	2		6	9		12	152
-02		310			26		157
-03	3	320	7	11	30		162
-04		345	10	15	34		182

ИЗМЕНА ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА (ВРАМ. ИИИ. А/ИИВ. А/ИИД. ПОДАТЬСЯ И ДАТА

10392/3

			ИК200-020СБ		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
			Корпус				см.		-	
							табл.			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТЬСЯ	ДАТА						
РАЗРАБ.	Гительзон									
ПРОВ.	Коняева									
РУКОВ.	Коток									
Н.КОНТР.	Коняева									
УТВ.	Берличевский									
					М И П		С С С Р		I	
					Госплана СССР		ЮНКОПРОШАХТ		КО	
					ФОРМАТ 2					

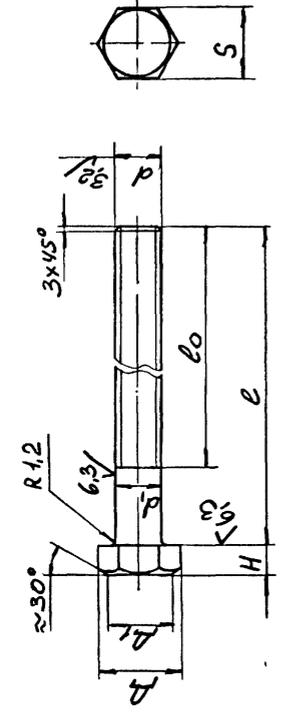


Обозначение	d	Размеры, мм				Масса, кг.	
		d1	d2	e	L		
IK200-002	M36	36 ^{-0,62}	6,3 ^{+0,36}	115	265	794	6,39
-01	M42	42 ^{-0,62}	8 ^{+0,36}	130	300	870	9,45

1. Поле допуска резьбы - 6g 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 оговоренные допусками: ± IT 14.

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

IK200-002		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДПИСАТА	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Гитальзон	Л И С Т	Л И С Т О В I
ПРОВ.	Коняева	М У П С С С Р	
РУКОВ.	Коток	Г О С Т 1 0 5 0 - 7 4	
И. КОНТР.	Коняева	Ф О Р М А Т А 4	
УТВ.	Коток		

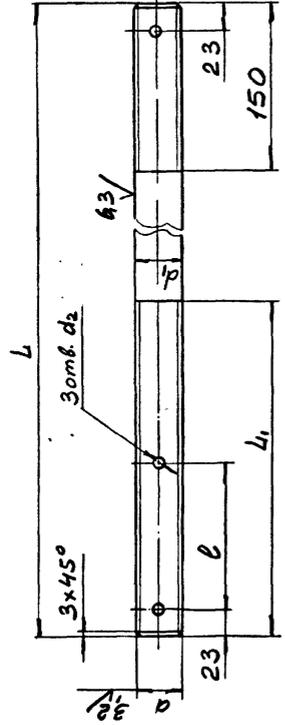


Обозначение	d	Размеры, мм							Масса, кг.
		d1	S	H	A	A1	e	l0	
IK200-003	M36	36 ^{-0,62}	55 ^{-1,2}	23 ^{±0,42}	60,8	49,5	460	410	4,19
-01	M42	42 ^{-0,62}	65 ^{-1,2}	26 ^{±0,42}	72,1	58,5	520	450	6,34

1. Поле допуска резьбы - 6g 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 оговоренные допусками: ± IT 14.

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

IK200-003		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДПИСАТА	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Гитальзон	Л И С Т	Л И С Т О В I
ПРОВ.	Коняева	М У П С С С Р	
РУКОВ.	Коток	Г О С Т 1 0 5 0 - 7 4	
И. КОНТР.	Коняева	Ф О Р М А Т А 4	
УТВ.	Коток		



Обозначение	Размеры, мм							n	Масса, кг.
	D	D1	D2	8	L	L1	d		
IK200-001	475	400	320	40	260	120	39	8	76
-01	515	430	330	55	300	160	46	10	108

1. Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 3212-80.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы R8мм.
4. Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; ± IT 14.
6. Смещение осей отверстий "d" от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

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

IK200-001		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДПИСАТА	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Гитальзон	Л И С Т	Л И С Т О В I
ПРОВ.	Коняева	М У П С С С Р	
РУКОВ.	Коток	Г О С Т 1 0 5 0 - 7 4	
И. КОНТР.	Коняева	Ф О Р М А Т А 4	
УТВ.	Коток		

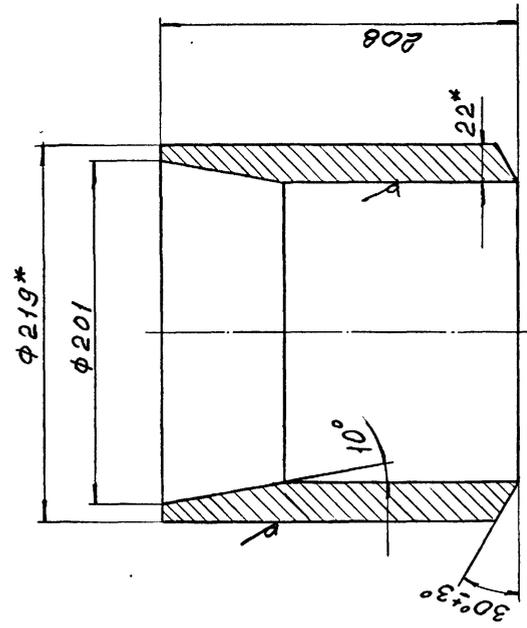
Обозначение	Размеры, мм							n	Масса, кг.
	D	D1	D2	8	L	L1	d		
IK200-001	475	400	320	40	260	120	39	8	76
-01	515	430	330	55	300	160	46	10	108

1. Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 3212-80.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы R8мм.
4. Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; ± IT 14.
6. Смещение осей отверстий "d" от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

IK200-001		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ. ПОДПИСАТА	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Гитальзон	Л И С Т	Л И С Т О В I
ПРОВ.	Коняева	М У П С С С Р	
РУКОВ.	Коток	Г О С Т 1 0 5 0 - 7 4	
И. КОНТР.	Коняева	Ф О Р М А Т А 4	
УТВ.	Коток		

125 (VI)

1 К 200 - 022



1. Предельные отклонения размеров не отогоренные допусками:
h 14; H14; ±---III14-
2
2.* Размеры для справок.

ИТ	МАССА	МАСТЯБ	1:25
18			
Лист	Листов		
1	1		
Труба			
Труба 219х22 ГОСТ 8732-78			
ДЮ ГОСТ 8731-87			
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	И.И.Ильин		
ПРОБ.	И.И.Ильин		
УТВ.	И.И.Ильин		

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата

Им. № подл. Подпись и дата

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		2 К200-000-				Примечание
					-	01					
<u>Детали</u>											
А3	4		IK200-001	Грундбука	1	1					76 кг
АЧ	5		IK200-002	Шпилька	2	2					6,39 кг
АЧ	6		IK200-003	Болт	6	6					4,19 кг
<u>Стандартные изделия</u>											
	9			Гайка М36.6.01 ГОСТ 5927-70	12	12					0,377 кг
	10			Гайка М36.6.01 ГОСТ 5918-73	6	6					0,488 кг
	11			Шайба 36.02.01 ГОСТ 11371-78	4	4					0,11 кг
	12			Шплинт 6,3х71.01 ГОСТ 397-79	6	6					0,018 кг

2 К200-000

Лист 2

Формат А4

Им. № подл. Подпись и дата

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		2К200-000-				Примечание
					-	01					
<u>Материалы</u>											
	13			Набивка многослойного плетения марки АГ 16X18 ГОСТ 5152-84	1	1					3,1 кг

2К200-000

Лист 3

Формат А4

Им. № подл. Подпись и дата

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		2К 200-000-				Примечание
					-	01					
<u>Документация</u>											
А2			2К200-000СБ	Сборочный чертеж	х	х					
<u>Сборочные единицы</u>											
А4	1		IK200-010-03	Патрубок	1						205 кг
			-04	Патрубок		1					227 кг
АЧ	2		IK200-020-03	Корпус	1						162 кг
			-04	Корпус		1					182 кг

Шифр
К200-4.0
К200-6.3

10392/3

2К200-000

ИМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	И.И.Ильин		
ПРОБ.	И.И.Ильин		
УТВ.	И.И.Ильин		

Компенсатор Ду 200
Ру 4,0; 6,3 МПа

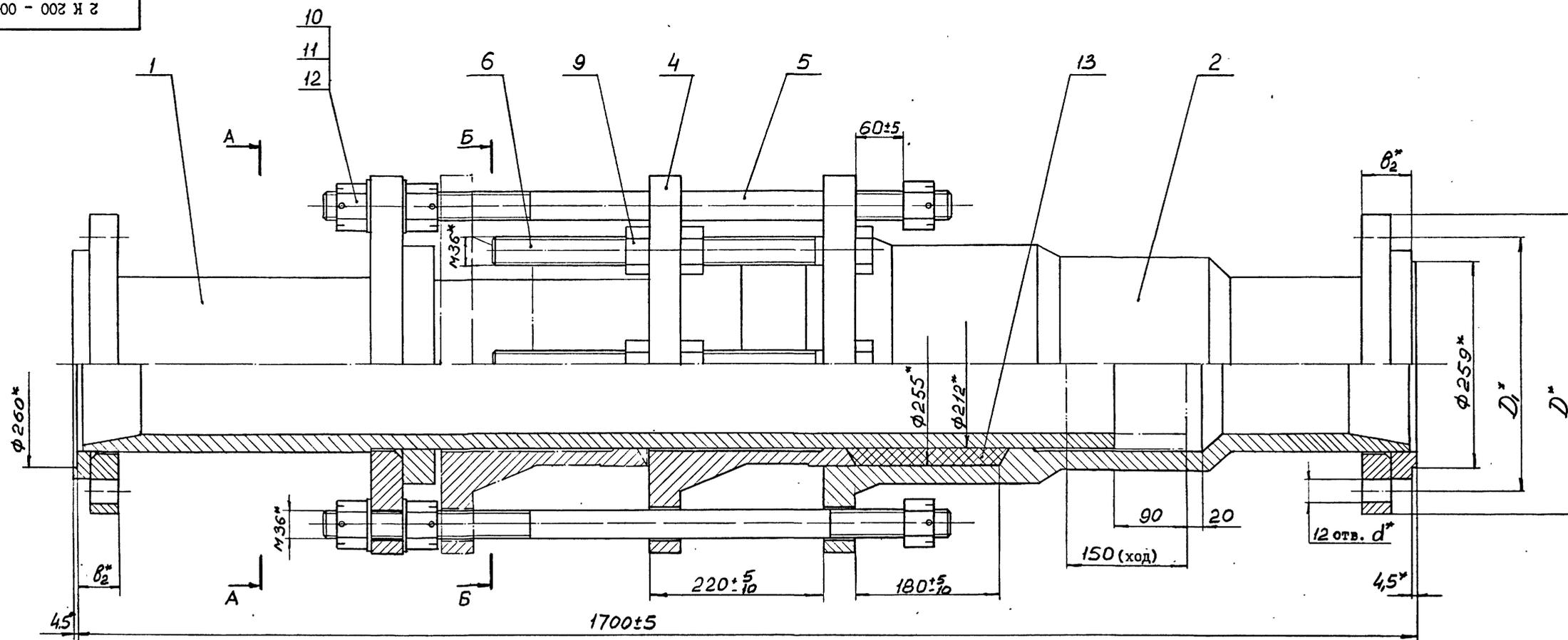
ИМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И.И.Ильин	1		
И.И.Ильин	3		

Формат А4

2 К 200 - 000 СБ

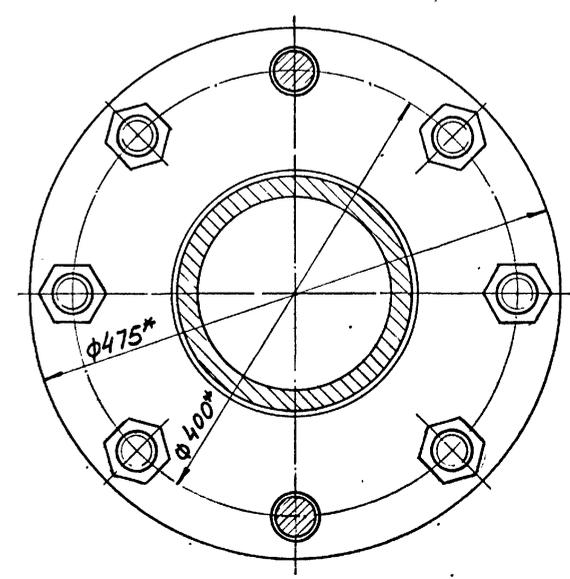
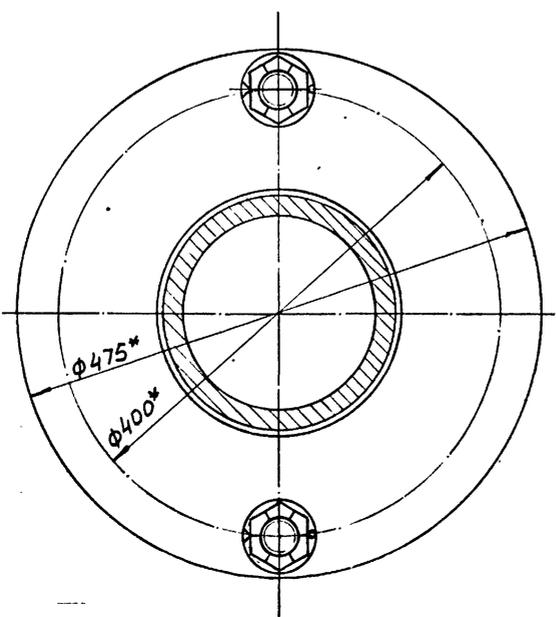
Выпуск 3

серия 7.401-2



A - A

B - B

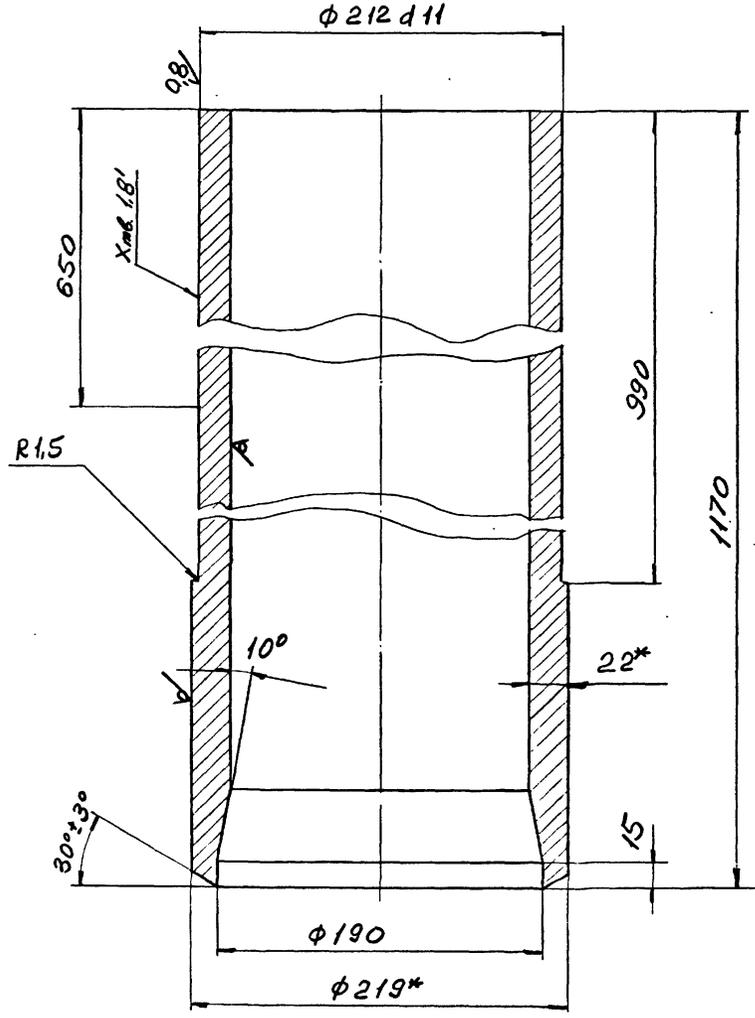


Обозначение	Шифр	P _у , МПа	Размеры, мм				P _{тп} , Масса, кг.	
			D	D ₁	b ₂	d	МПа	кг.
2К200-000	К200-4,0	4,0	375	320	62	30	6,0	492
-01	К200-6,3	6,3	405	345	94	34	9,6	534

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

ИЗМ. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

		2К200-000СБ		10392/3	
ИЗМ. ЛИСТ	Л. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Компенсатор Ду200	
РАЗРАБ.	И. Игителъзон			P _у 4.0; 6.3 МПа	
ПРОВ.	Коняева			Л И Т	МАССА
РУКОВ.	Коток			см.	табл.
И. КОНТР.	Коняева			-	
УТВ.	Берличевский			Л И С Т	Л И С Т
				М И П	С С С Р
				К О М П Л Е К С	К О
				К О М П Л Е К С	К О
ФОРМАТ А4					



125 (V)

3 К 200 - 011

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

ИЗМ. АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Ительзон				И07	1:25	
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

Труба 219х22 ГОСТ 8732-78
 Д20 ГОСТ 8731-87

ММД ССРС
 ЮЖПРОШАХТ КО
 ФОРМАТ А4

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
A2	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Сборочные единицы	
A4 1	Па трубок	1 226 кг
A4 2	Корпус	1 233 кг
	Детали	
A3 4	Грунтбукса	1 108 кг
A4 5	Шпилька	2 9,45 кг
A4 6	Болт	8 6,56 кг
	Стандартные изделия	
9	Гайка М42.6.01 ГОСТ 5927-70	16 0,624кг
10	Гайка М42.6.01 ГОСТ 5918-73	6 0,8кг
11	Шайба 42.02.01 ГОСТ 11371-78	4 0,157кг
12	Шплинт 8х80.01 ГОСТ 397-79	6 0,034кг

3К200-000

Компенсатор Ду 200

Ру 10 МПа

А И Т АИСТ АИСТОВ

1 1 2

ММД ССРС
 ЮЖПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Материалы		
ИЗ	Набивка многослойного плетения марки АГ 16X18 ГОСТ 5152-84	1	3,1 кг

Имя, № подл., Подп. и дата. Имя, № подл., Подп. и дата. Имя, № подл., Подп. и дата.

10392/3

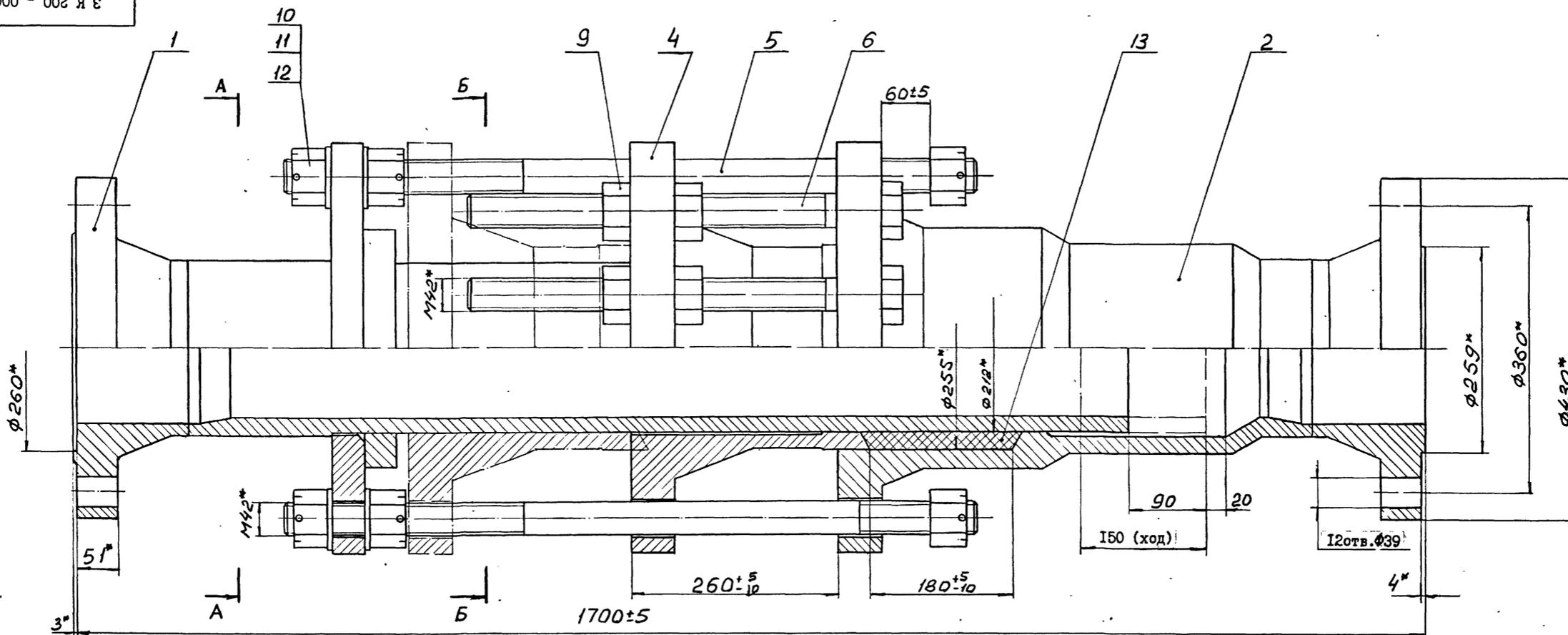
3К200-000

Имя, № подл., Подп. и дата.

Лист 2

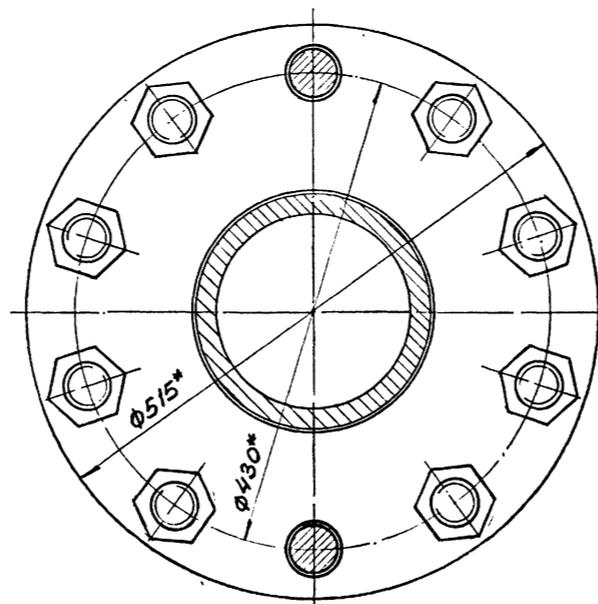
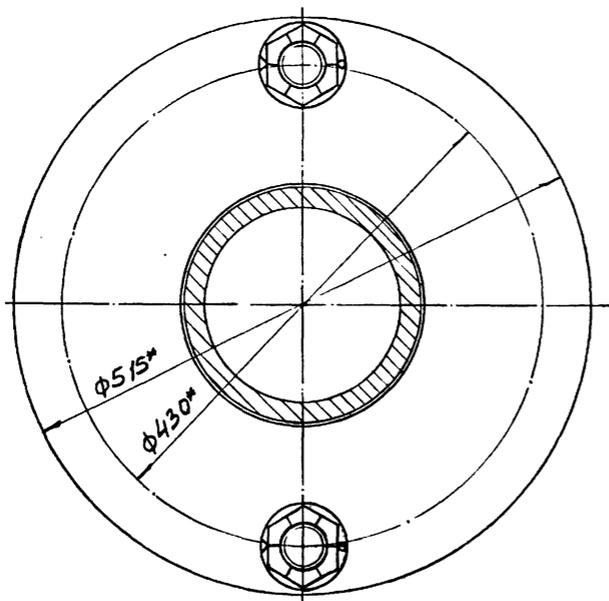
Формат А4

40



А - А

Б - Б



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.

2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.

4. Испытать при давлении $P_{пр}$ (15 МПа), не нагружая шпильки поз.5.

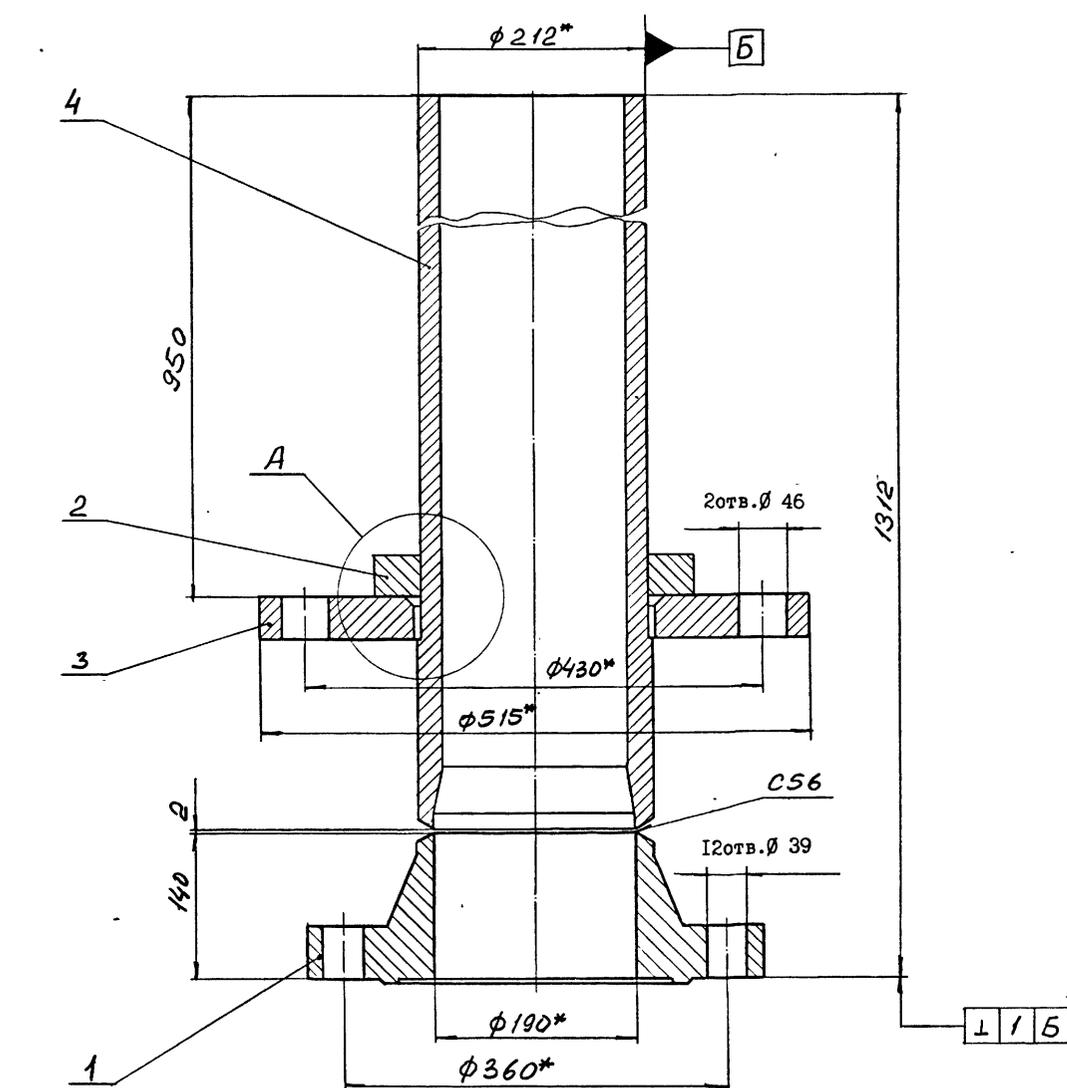
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черн. У1.В5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

6. * Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА. ВЗЛ. ИВ. № ДУБЛ. ПОДАРИТЬ И ДАТА.

				3К200-000СБ	
ИЗМ. №	ДОКУМ.	ПОДАРИТЬ	ДАТА	Компенсатор Ду200 Ру10МПа	
РАЗРАБ.	Гительзон			Л И Т	МАССА И МАСИТАБ
ПРОВ.	Коняева				660 I:4
РУКОВ.	Коток			ИМСТ	ИМСТОВ I
И.КОНТР.	Коняева			МШП	СССР
УТВ.	Бердичевский			ГЛАВНЫЙ ИСС	КО
				КОНТРОЛЬ ИЩАХТ	
				ФОРМАТ А2	

10392/3



A (1:2)

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров: h_{T4} ; h_{I4} ; $\pm \frac{TTI4}{2}$.
4. * Размеры для справок.

3К200-010СБ			
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Гительзон		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Патрубок			
Л И Т	МАССА	МАСШТАБ	
	226	I : 4	
И С Т		И С Т О В	
И М П		С С С Р	
Ю Ж П Р О Ш А Х Т		К О	

3 К 200 - 010 СБ

115

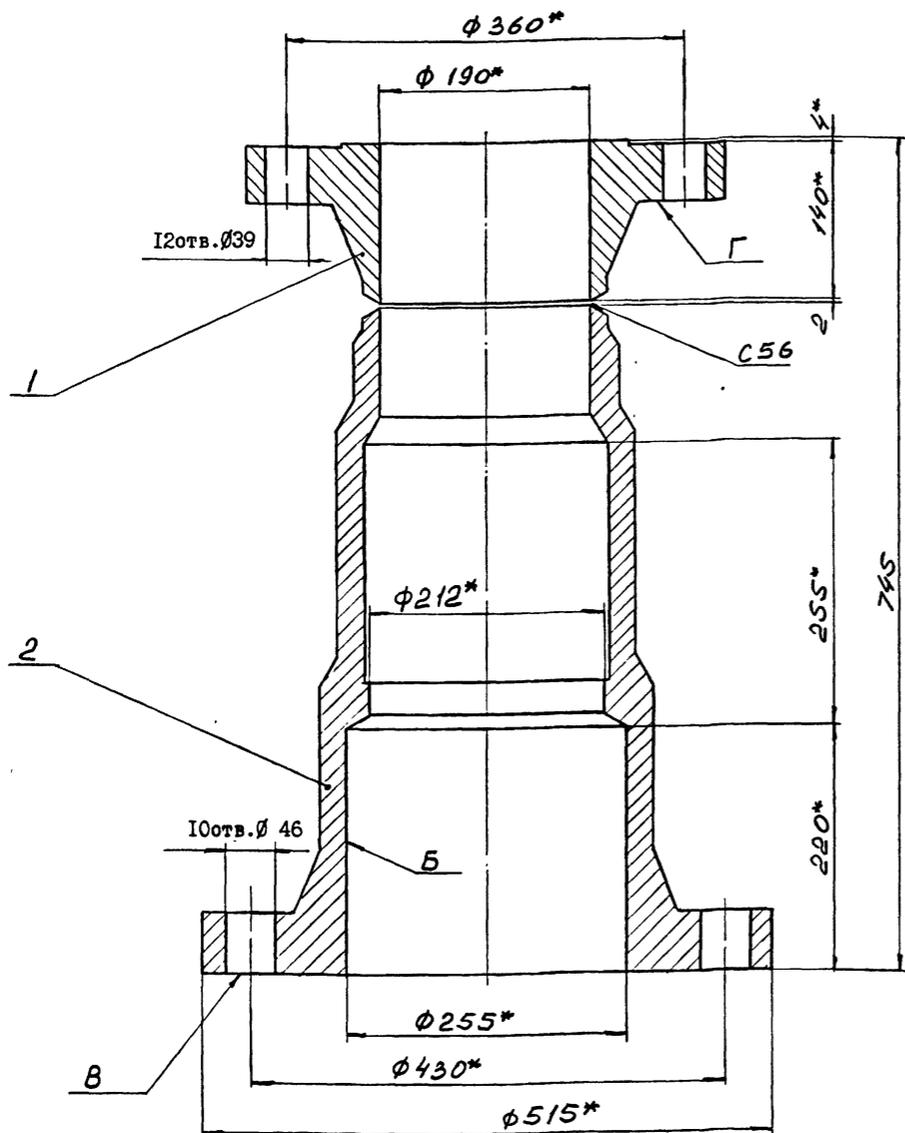
ФОРМАТ	УНОВ	ВЫТЯЖКИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
			А3	Документация	
			А3	Сборочный чертёж	
				Детали	
			А3	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 54,2кг
			А3	Корпус	I 176кг

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

ФОРМАТ	УНОВ	ВЫТЯЖКИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
			А3	Документация	
			А3	Сборочный чертёж	
				Детали	
			А3	Фланцы Ду200 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 54,07кг
			А4	Кольцо	I 10кг
			А4	Фланец	I 51,7кг
			А3	Труба	I 107кг

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

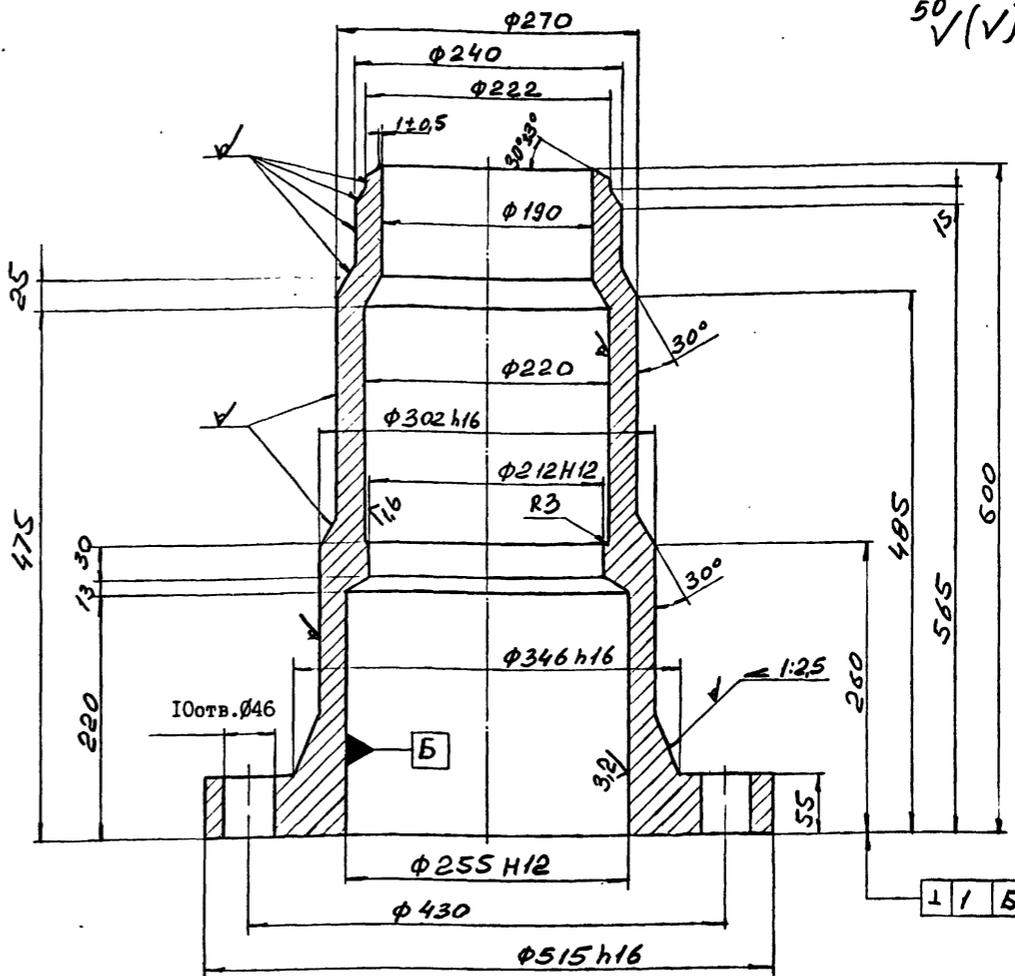
10992/3



3 К 200 - 020 СБ

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-25.
- Предельные отклонения размеров:
 $h14; H14; \pm IT14$.
- Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 24643-81.
- * Размеры для справок.

		3К200-020СБ			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
			МШ	СССР	КО
			ЮЗГУПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3					

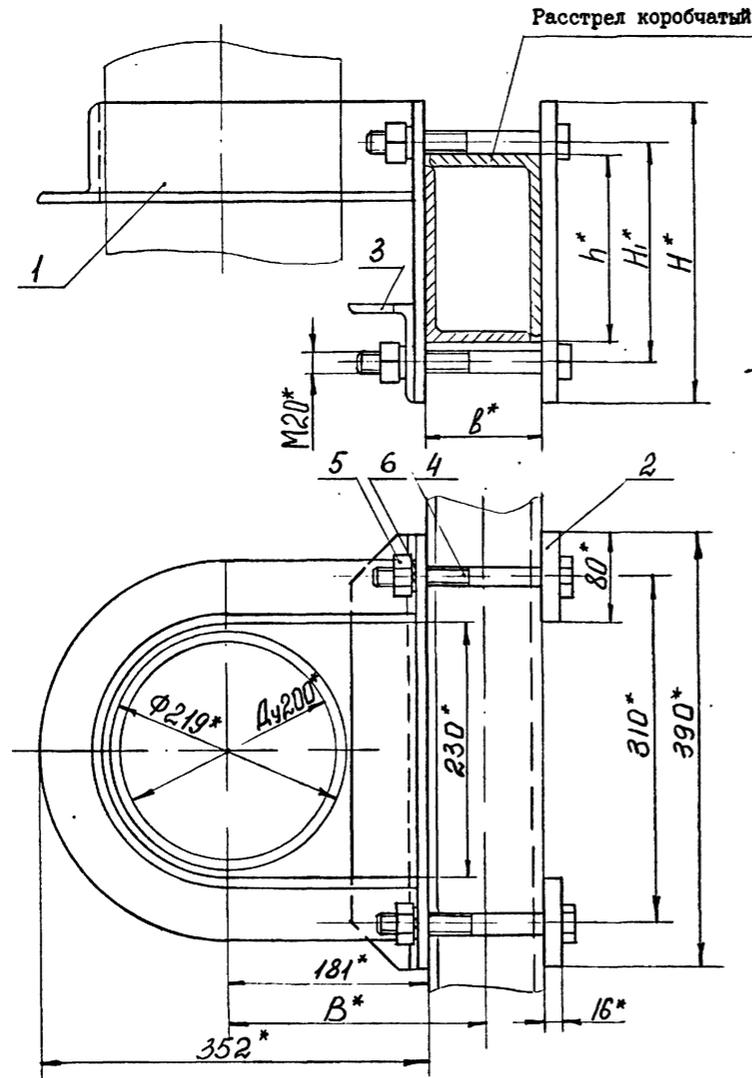


3 К 200 - 021

- Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 26645-85.
- Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
- Литейные радиусы $R8$ мм.
- Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 $h14; H14; \pm IT14$.
- Смещение осей отверстий $\phi 46$ от номинального расположения не более $1,6$ мм.
- На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

10392/3

		3К200-021			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
			МШ	СССР	КО
			ЮЗГУПРОШАХТ		
			Сталь 35л-П ГОСТ 977-85		
ФОРМАТ А3					



ХРК 200-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H ₁	H	
ХРК200-000	ХРК200-1	170x104	104	233	170	200	270	20,5
-01	ХРК200-2	212x130	130	246	212	245	315	21,2

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

ХРК 200-000 СБ		Хомут ХРК 200		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См. табл.	-	-
РАЗРАБ.	Островская	В		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ПРОВ.	Гягельзон	В		М У П	С С С Р	К О
РУКОВ.	Коток	У		М У П С С С Р		
И.КОНТР.	Гягельзон	В		К О Н Г Л О Б О Ш А Х Т		
УТВ.	Бердичевский	У		ФОРМАТ А3		

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 200-000-				Примечание
					-	01			
Детали									
А3		2	ХРК 200-001-06	Планка	2				2,6 кг
			- 07	Планка		2			3,06 кг
А4		3	ХРК 200-002	Уголок	I	I			3,27 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 200-000				Лист 2
Формат А3									

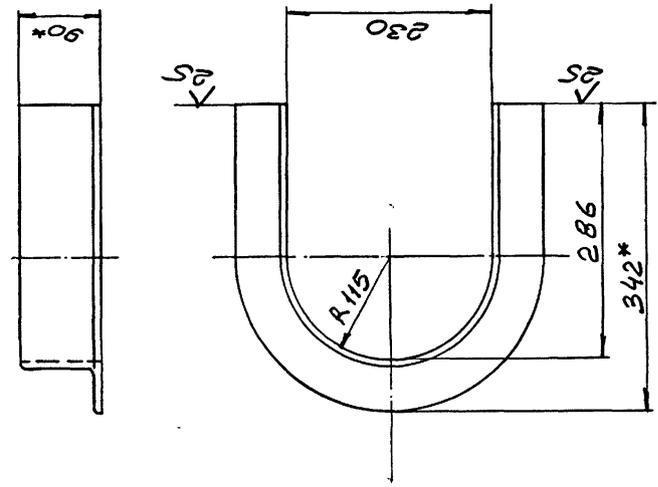
Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 200-000-				Примечание
					-	01			
Документация									
А3			ХРК 200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x			
Сборочные единицы									
А4		I	ХРК 200-010	Скоба	I				9,8 кг
			-01	Скоба		I			10,38 кг
					Шифр литер				
					ХРК200-1				
					ХРК200-2				

ХРК 200-000		Хомут ХРК 200		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См. табл.	-	-
РАЗРАБ.	Гягельзон	В		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ПРОВ.	Коток	У		М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР.	Коток	У		М У П С С С Р		
УТВ.	Коток	У		К О Н Г Л О Б О Ш А Х Т		
	Бердичевский	У		ФОРМАТ А3		

ХПК 200-011

(V)A



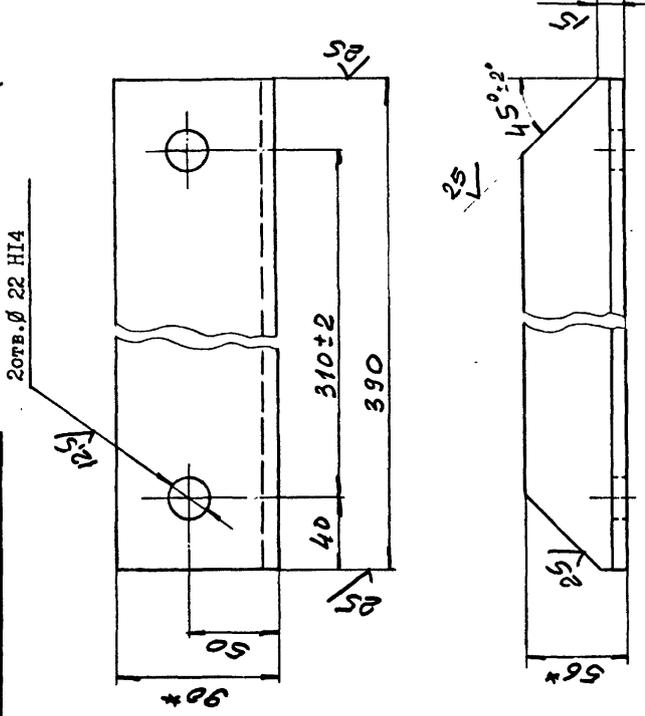
- 1. Предельные отклонения размеров: $\pm IT16$.
- 2. * Размеры для справок.

ХПК 200-011		Уголок	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ЛИСТ	6,54	1:5	
Уго-90x56x8-В ГОСТ8510-86			
лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88			
ФОРМАТ А4			

ИНВ.№ ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№ ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
---------------------------	---------------------------------

ХПК 200-002

(V)A

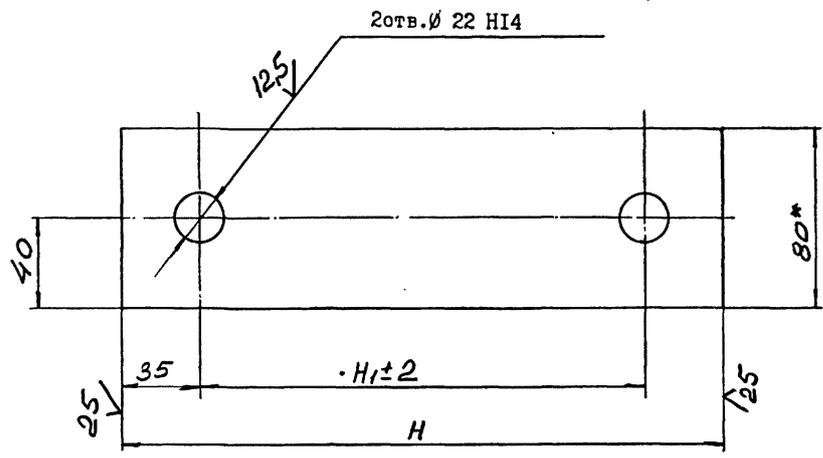


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT16$.
- 2. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
- 3. * Размеры для справок.

ХПК 200-002		Панка	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ЛИСТ	3,27	1:2,5	
Уго-90x56x8-В ГОСТ8510-86			
лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88			
ФОРМАТ А4			

ИНВ.№ ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№ ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
---------------------------	---------------------------------

ИНВ.№ ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№ ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
---------------------------	---------------------------------



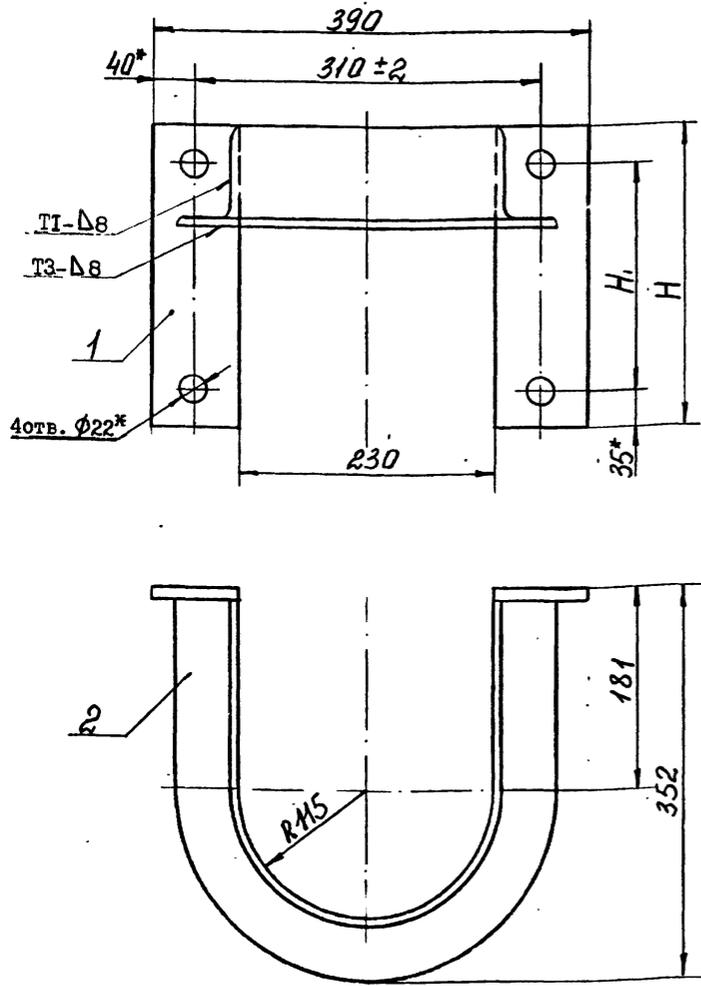
Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, т
	H	H _г		
ХПК200-001	270	200	Полоса 10x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	480	390		2,82
-05	400	330		2,45
-06	270	200	Полоса 16x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	2,6
-07	315	245		3,06
-08	340	270		3,32
-09	370	300		3,62
-10	460	390		4,52
-11	400	330		3,92

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

ХПК 200 - 001			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ЛИСТ		См. табл.	-
Панка			
См. таблицу			
ФОРМАТ А4			

10392/3

ХПК200-001



Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H ₁	H	
ХРК200-010	200	270	9,8
-01	245	315	10,38
-02	270	340	10,68
-03	300	370	11,06
-04	390	460	12,18
-05	330	400	11,44

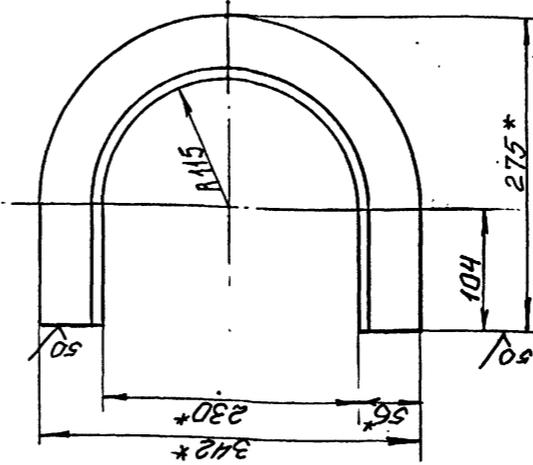
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
- * Размеры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

ХРК 200-010 СБ			
С к о б а			
ИМТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ. Островская	См. табл.	1:4	
ПРОВ. Гительзон			
РУКОВ. Коток			
И.КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
МЧУ СССР		КО	
ФОРМАТ А3			

ХРК 200-010 СБ

(N)A

ХРК200-022



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

Имб. № подл. / Подпись и дата, взаим. имб. № / Имб. № дубл. / Подпись и дата

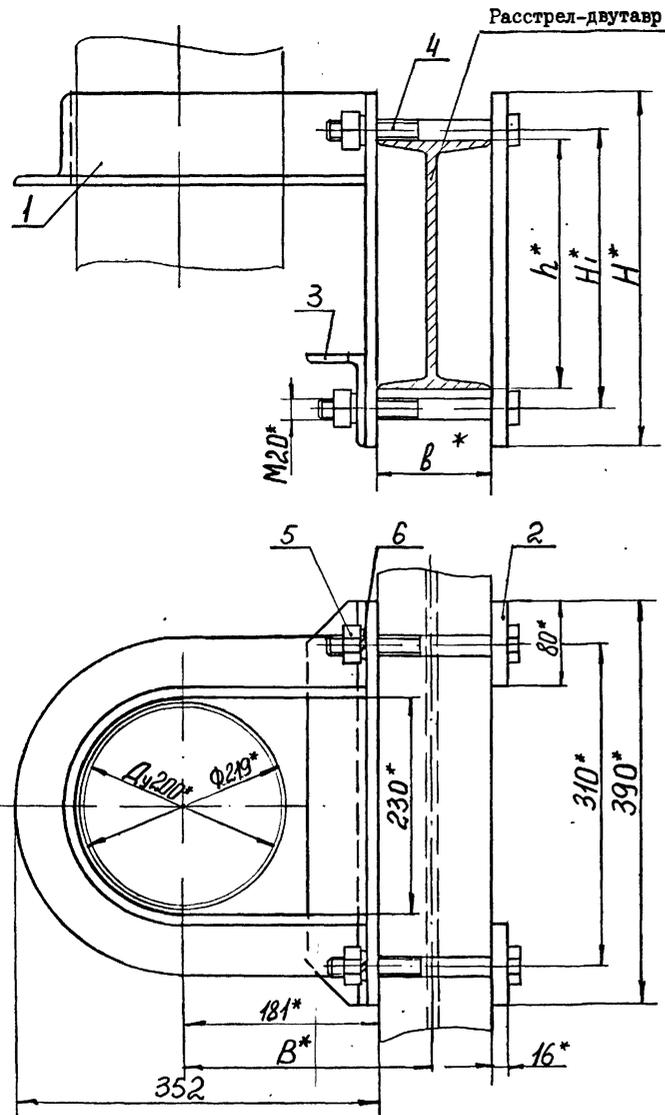
Исполн.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 200-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				Документация							
A3			ХРК 200-010 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
				Детали							
A3	I		ХРК 200-001	Планка	2						1,63 кг
			- 01	Планка		2					1,92 кг
			- 02	Планка			2				2,07 кг
			- 03	Планка				2			2,26 кг
			- 04	Планка					2		2,82 кг
			- 05	Планка						2	2,45 кг
A4	2		ХРК 200-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	6,54 кг

Шифр

10392/3

ХРК 200-010			
С К О Б А			
ИМТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ. Гительзон	См. табл.	1:4	
ПРОВ. Коток			
И.КОНТР. Коток			
УТВ. Бердичевский			
МЧУ СССР		КО	
ФОРМАТ А4			

ФОРМАТ А4



ХРД 200-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер дву-створа	Размеры, мм					Масса, кг
			b	B	h	H ₁	H	
ХРД200-000	ХРД200-1	24М	110	236	240	270	340	23
-01	ХРД200-2	27Са	124	243	270	300	370	24
-02	ХРД200-3	36С	140	251	360	390	460	27,2
-03	ХРД200-4	30М	130	246	300	330	400	25,22

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

ХРД 200-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Островская		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Хомут ХРД 200		А И Т	МАССА
		См. табл.	-
МПО СССР		И	КО
КОЖИПРОШАХТ		ФОРМАТ А3	

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

Шифр	Зона	Материал	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 200-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Детали									
А3	2		ХРК 200-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
А4	3		ХРК 200-002	Уголок	I	I	I	I	3,27 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 200-000			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Лист 2			ФОРМАТ А4

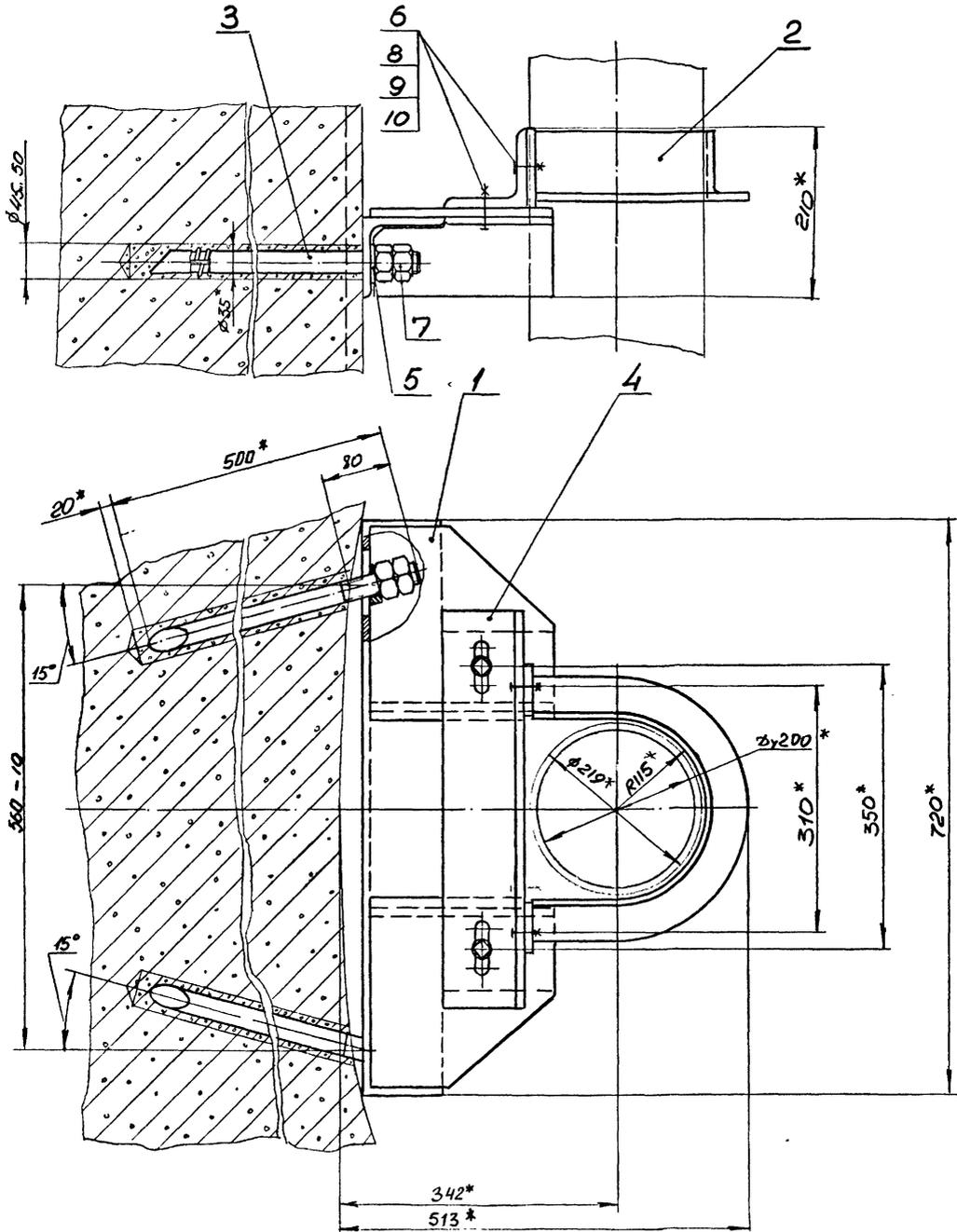
Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инд. № Инд. № дубл. Подпись и дата

Шифр	Зона	Материал	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 200-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
А3			ХРД 200-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
Сборочные единицы									
А4	I		ХРК 200-010-02	Скоба	I				10,68 кг
			-03	Скоба		I			11,06 кг
			-04	Скоба			I		12,18 кг
			-05	Скоба				I	11,44 кг

Шифр	Номер
ХРД200-1	
ХРД200-2	
ХРД200-3	
ХРД200-4	

ХРД 200-000			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Гительзон		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Хомут ХРД 200		А И Т	МАССА
		См. табл.	-
МПО СССР		И	КО
КОЖИПРОШАХТ		ФОРМАТ А4	

Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инд. № Инд. № дубл. Подпись и дата



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-72
2. Анкеры (поз.3) заделывать бетоном марки 300.
3. *Размеры для справок.

ХБ200-000СБ			ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХБ200					45,7	1:5
ИЗМ. №	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ			
1	1					
2	2					
3	3					
4	4					
5	5					
6	6					
7	7					
8	8					
9	9					
10	10					

ХБ200-000СБ

КОД ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация		
А3	Сборочный чертеж	ХБ200-000СБ	
	Сборочные единицы		
	Кронштейн	ХБ200-010	I 24,6 кг
	Скоба	ХБ200-020	I 6,42 кг
	Детали		
	Анкер	ХБ200-001	2 3,15 кг
	Уголок	ХБ200-002	I 7,3 кг
	Шайба	ХБ200-003	2 0,12 кг
	Стандартные изделия		
	Болт М20х60.019		
	ГОСТ 7796-70		4 0,194 кг
	Гайка М24.8.019		
	ГОСТ 5915-70		4 0,107 кг
	Гайка М20.8.019		
	ГОСТ 5915-70		4 0,063 кг
	Шайба 20.65Г.019		
	ГОСТ 6402-70		4 0,013 кг
	Шайба 20.04.019		
	ГОСТ 11371-78		6 0,017 кг
	ХБ200-000		
Хомут ХБ200			

КОД ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация		
А3	Сборочный чертеж	ХБ200-010СБ	
	Детали		
	Уголок	ХБ200-011	I 10,9 кг
	Косынка	ХБ200-012	2 3,8 кг
	Уголок	ХБ200-013	I 2,85 кг
	Уголок	ХБ200-014	I 2,65 кг
ХБ200-010			
Кронштейн			

ИЗМ. № ПОДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. № ИНВ. № ДУБА. ПОДЛИСЬ И ДАТА

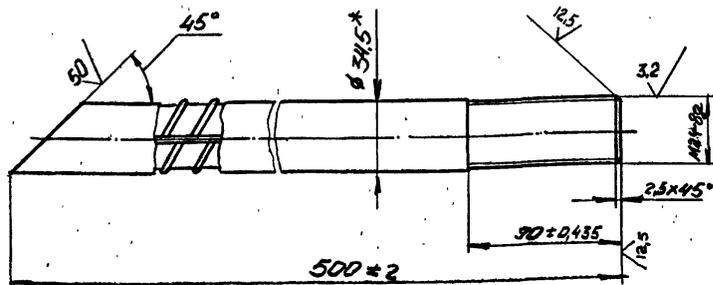
10392/3

ИЗМ. № ПОДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. № ИНВ. № ДУБА. ПОДЛИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. № ИНВ. № ДУБА. ПОДЛИСЬ И ДАТА

XB200-001

(✓)



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

XB200-001

Анкер

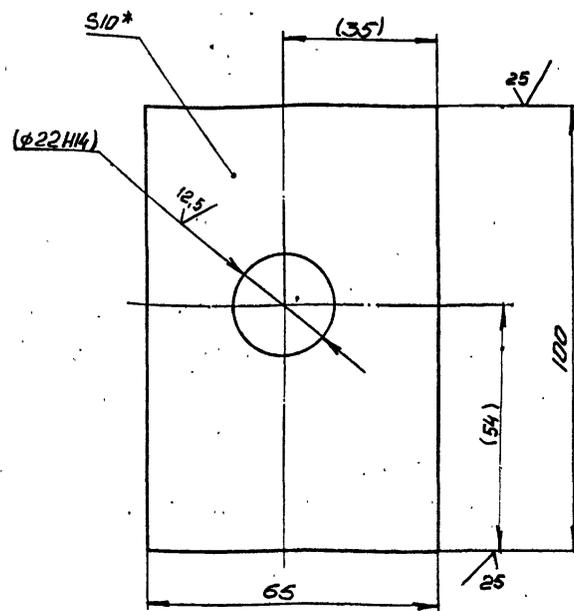
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
3	15			1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
М		СССР		КО

Ø32 А-II ГОСТ 5781-82

ФОРМАТ А4

XB200-021

(✓)



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

XB200-021

Планка

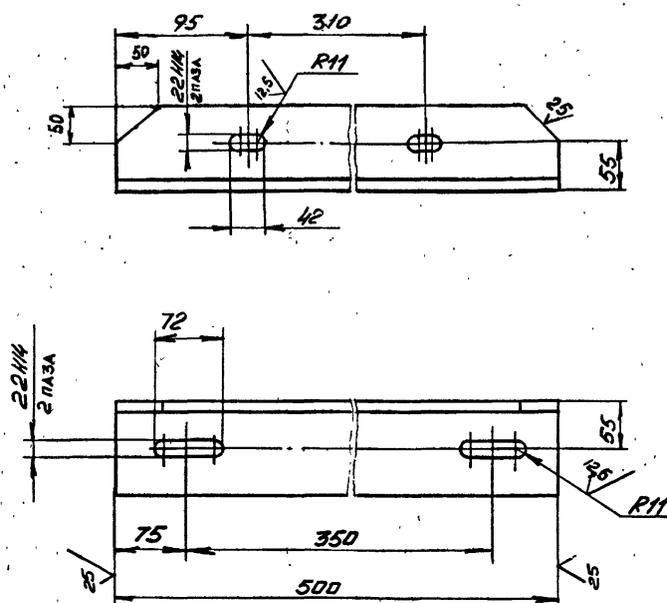
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
0	48			1:1
ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
М		СССР		КО

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

ФОРМАТ А4

XB200-002

(✓)



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

XB200-002

Уголок

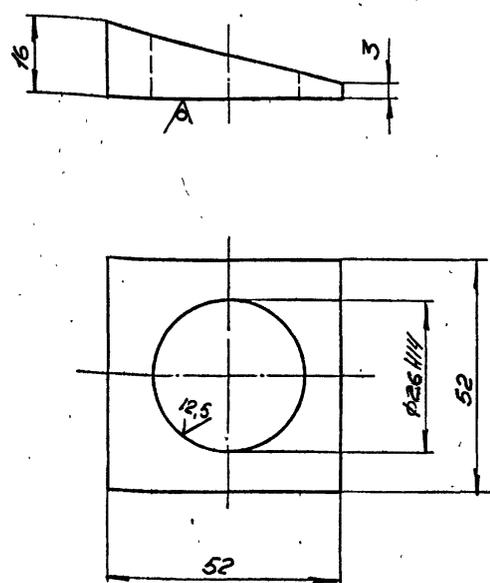
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
7	3			1:5
ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
М		СССР		КО

Уголок 100x100x10-в ГОСТ 8509-86
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

XB200-003

(✓)



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

XB200-003

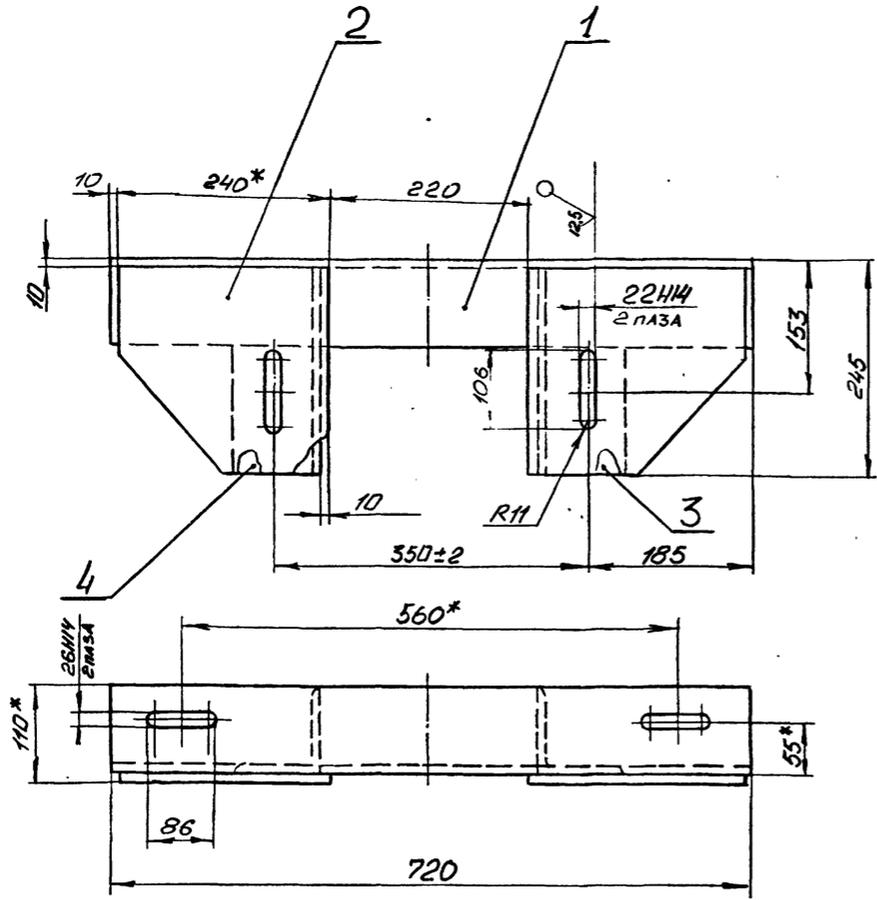
Шайба

Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
0	12			1:1
ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
М		СССР		КО

Лист В16 ГОСТ 19903-74
Вст3 кп2 ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

10392/3

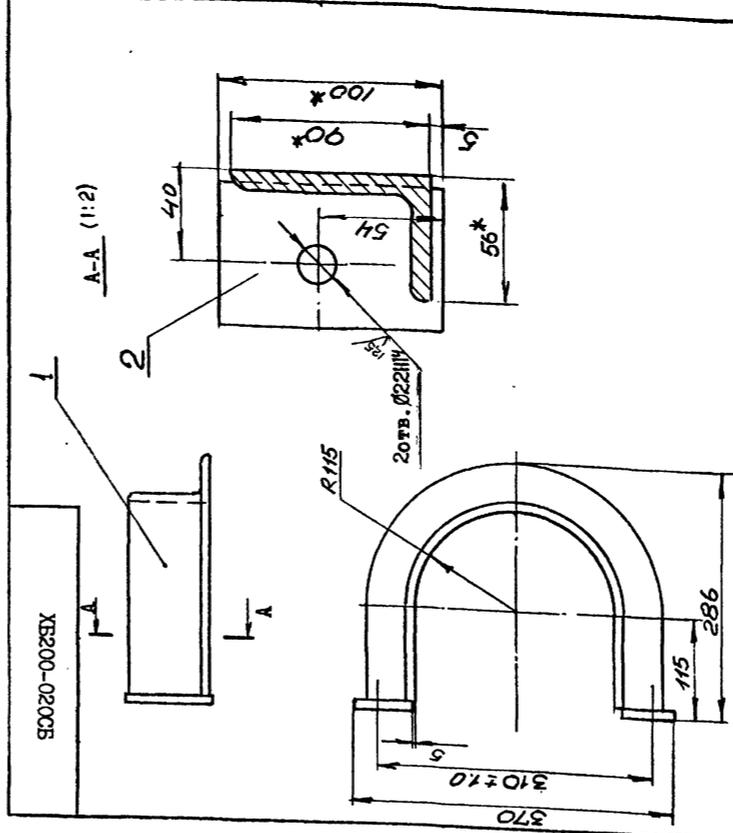


ХБ200-010СБ

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

ХБ200-010СБ			
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. № ЛУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Кронштейн		Л И Т	М А С С А
			24,6
			1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
			1
		М У П СССР	
		Ю.И. ГИРОШАХТ	
		КО	

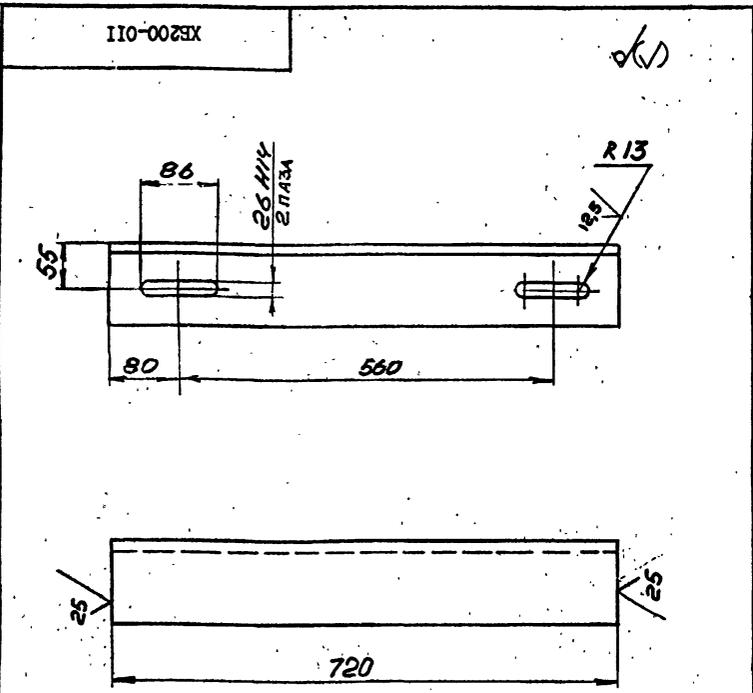
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
ХБ200-020СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Уголок	1 5,42кг
	Панка	2 0,48кг



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным блм.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовкаХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

ХБ200-020СБ			
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. № ЛУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Скоба		Л И Т	М А С С А
			6,42
			1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В
			1
		М У П СССР	
		Ю.И. ГИРОШАХТ	
		КО	

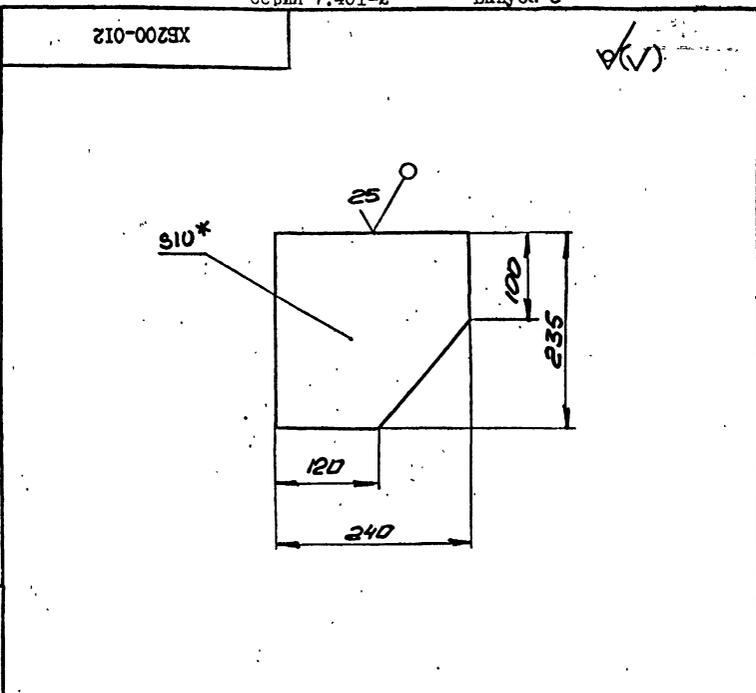
ХБ200-020			
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. № ЛУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Скоба		Л И Т	Л И С Т О В
			1
		М У П СССР	
		Ю.И. ГИРОШАХТ	
		КО	



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

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

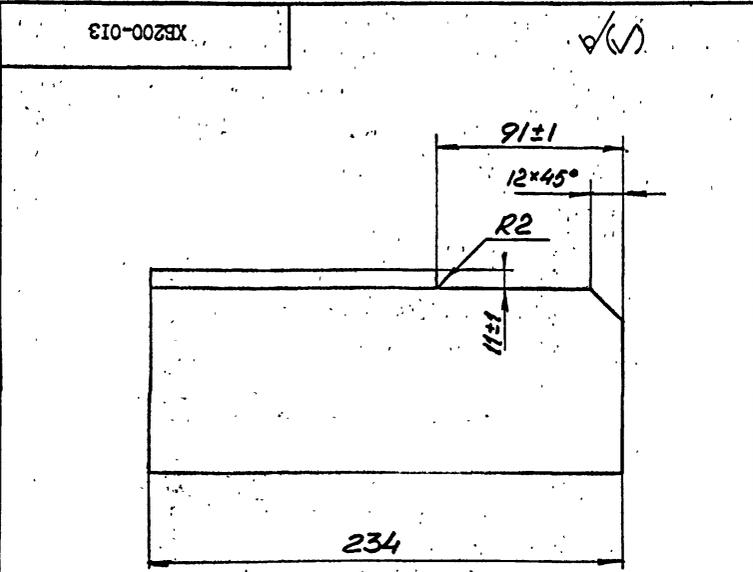
			XE200-011		
ИМ	АИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				10,9	1:5
			А И С Т	А И С Т О В	Т
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-88 ВстЗкп2ГОСТ 535-88			М У П		С С С Р
			Г а л а т а У л ь к с		К О
			Ю К М Г И П Р О Ш А Х Т		
ФОРМАТ А4					



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

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

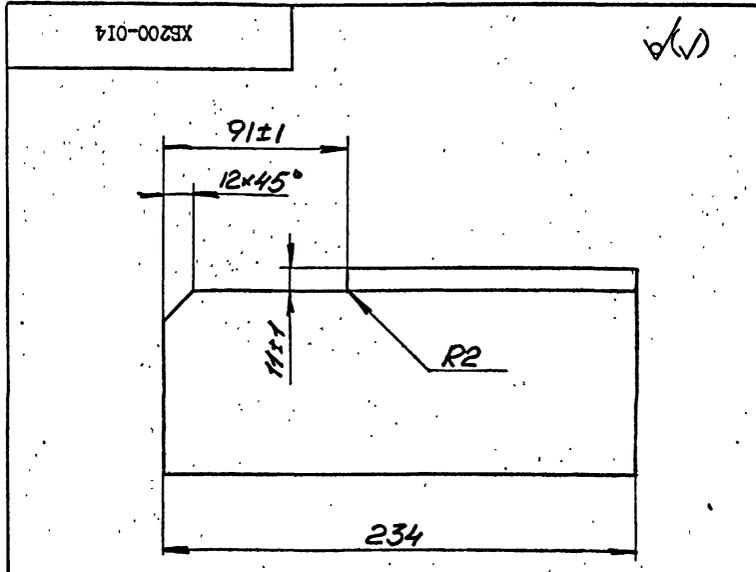
			XE200-012		
ИМ	АИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Косынка
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				3,8	1:5
			А И С Т	А И С Т О В	Т
Лист Б10 ГОСТ 19903-74 ВстЗкп2ГОСТ 14637-89			М У П		С С С Р
			Г а л а т а У л ь к с		К О
			Ю К М Г И П Р О Ш А Х Т		
ФОРМАТ А4					



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

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

			XE200-013		
ИМ	АИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				2,85	1:2
			А И С Т	А И С Т О В	Т
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-88 ВстЗкп2ГОСТ 535-88			М У П		С С С Р
			Г а л а т а У л ь к с		К О
			Ю К М Г И П Р О Ш А Х Т		
ФОРМАТ А4					

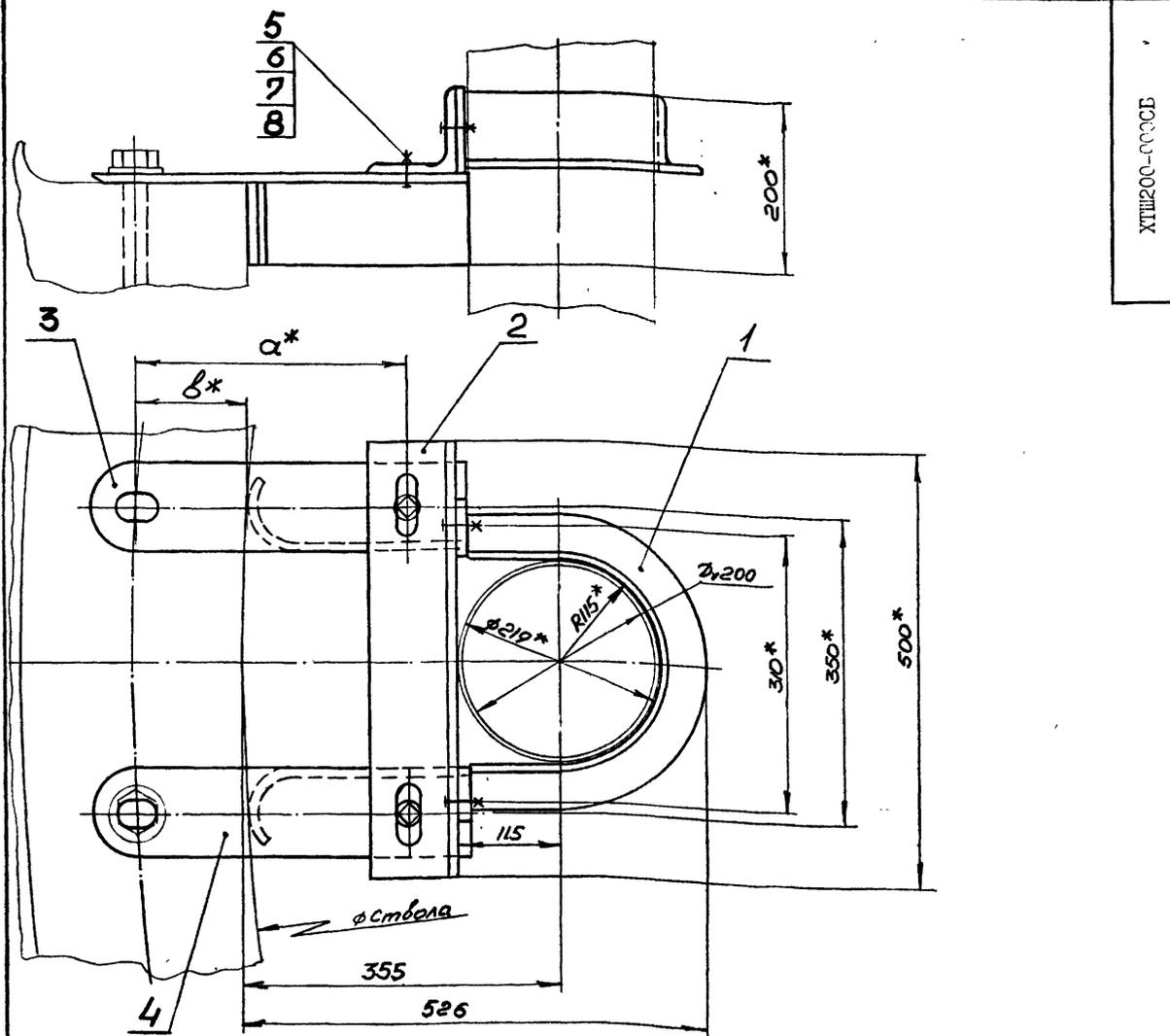


1. Шероховатость поверхностей реза $\sqrt{25}$
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$

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

			XE200-014		
ИМ	АИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				2,85	1:2
			А И С Т	А И С Т О В	Т
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-88 ВстЗкп2ГОСТ 535-88			М У П		С С С Р
			Г а л а т а У л ь к с		К О
			Ю К М Г И П Р О Ш А Х Т		
ФОРМАТ А4					

103.92/3



ХТШ200-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм		Ø Ствола, м	Масса, кг
		а	б		
ХТШ200-000	ХТШ200-1	310	130	6	25,5
-01	ХТШ200-2	330	150	7	25,8

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

ИМЯ ЛИСТ			ХТШ200-000СБ		
РАЗРАБ.	Кейс	ПОДПИСАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Коняева			см.	-
РУКОВ.	Коток			табл.	
Н.КОНТР.	Коняева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
УТВ.	Бердичевский		МШ	СССР	КО
			ГОСТ 19000-80		
			ФОРМАТ А3		

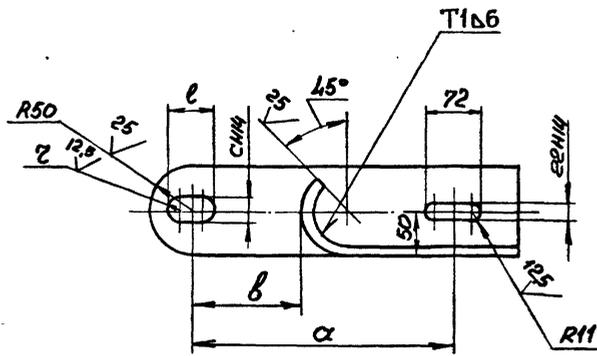
ИМЯ ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЯ ЛИСТ ИМЯ ЛИСТ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 200-000-		Примечание
					-	01	
A4	2		ХБ200-002	Уголок	I	I	7,3кг
B3	3		ХТШ200-001	Кронштейн	I		5,50кг
			-01	Кронштейн		I	5,65кг
A3	4		ХТШ200-002	Кронштейн	I		5,50кг
			-01	Кронштейн		I	5,65кг
Стандартные изделия							
	5		Болт М20-8рх60,66.019				
			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
					Итого		2

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 200-000-		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ХТШ200-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
Сборочные единицы							
A4	I		ХБ200-020	Скоба	I	I	6,42кг
Детали							
					Шифр	Итого	
					ХТШ200-1	ХТШ200-2	
					Итого		10392/3

ИМЯ ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЯ ЛИСТ ИМЯ ЛИСТ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ХТШ200-000		
РАЗРАБ.	Кейс	ПОДПИСАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Коняева			см.	-
РУКОВ.	Коток			табл.	
Н.КОНТР.	Коняева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
УТВ.	Бердичевский		МШ	СССР	КО
			ГОСТ 19000-80		
			ФОРМАТ А4		

✓(✓)



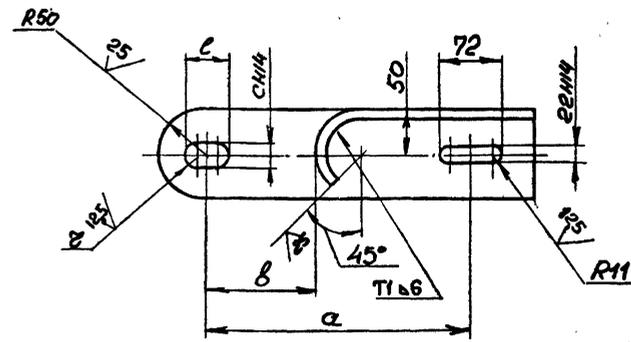
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	c	z	e	L	
XTШ 0-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

		XTШ200-002		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Кейс	Кронштейн		см.	табл.	-
ПРОВ.	Проскурнина			АНСТ	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток			М У Д	С С С Р	КО
Н.КОНТР.	Проскурнина	Уголок 100x100x10-в ГОСТ 8509-86		ЮЛГ	И П Р О Ш А Х Т	КО
УТВ.	Бердичевский	Вст 3 кн 2 ГОСТ 535-88		ЮЛГ	И П Р О Ш А Х Т	КО

XTШ200-002

✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	c	z	e	L	
XTШ 0-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

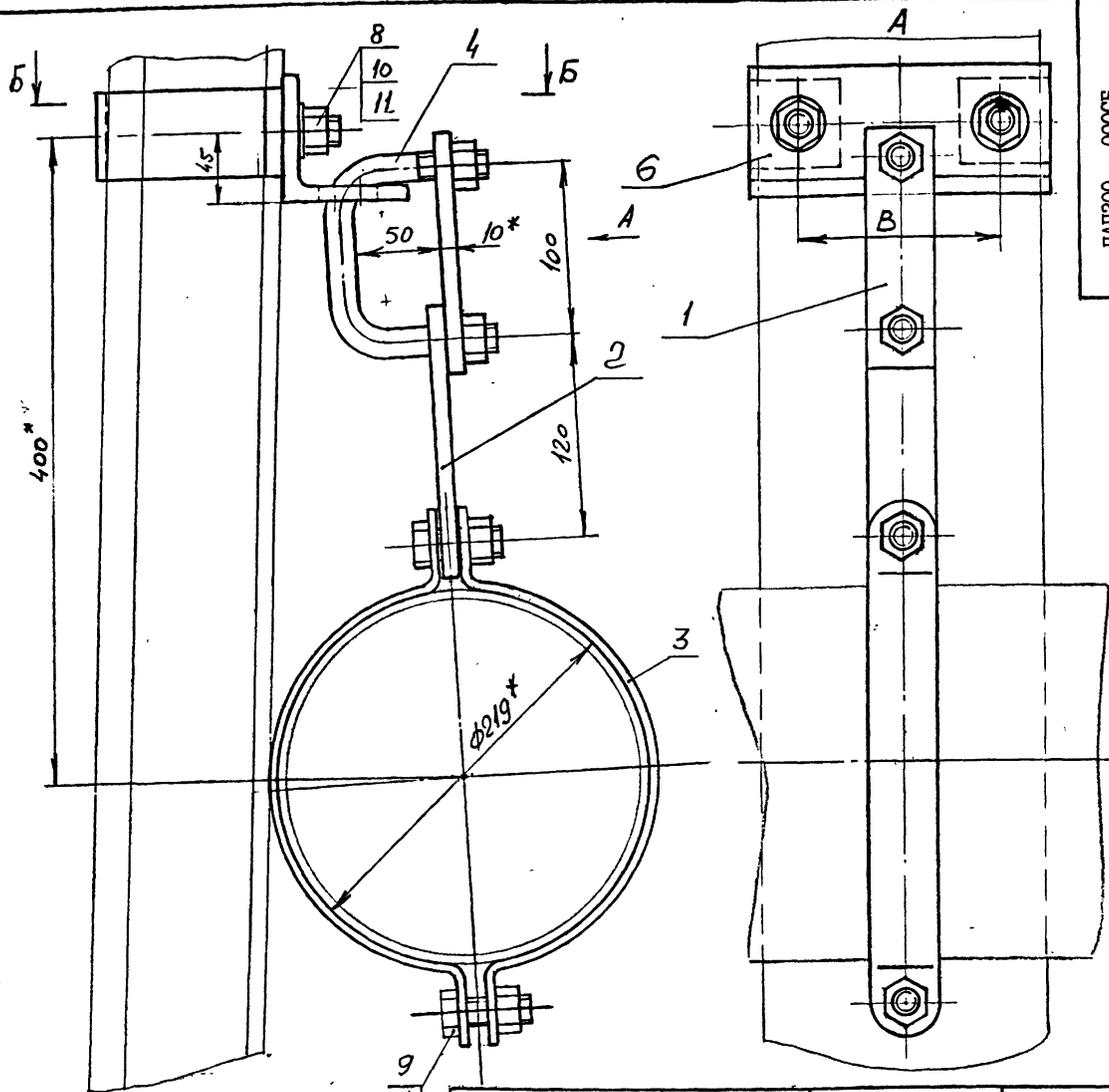
		XTШ200-001		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Кейс	Кронштейн		см.	табл.	-
ПРОВ.	Проскурнина			АНСТ	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток			М У Д	С С С Р	КО
Н.КОНТР.	Проскурнина	Уголок 100x100x10-в ГОСТ 8509-86		ЮЛГ	И П Р О Ш А Х Т	КО
УТВ.	Бердичевский	Вст 3 кн 2 ГОСТ 535-88		ЮЛГ	И П Р О Ш А Х Т	КО

XTШ200-001

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

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

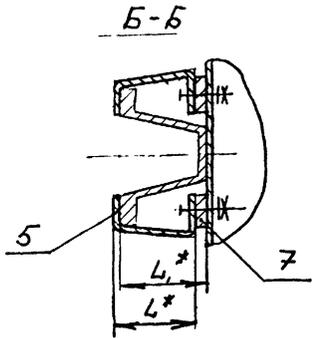
10392/3



ПАП200 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L ₁	B	
ПАП200-000	СВП17	94	97	112	6,35
-01	СВП19	102	97	112	6,66
-02	СВП22	110	97	128	6,9
-03	СВП27	123	126	118	6,51
-04	СВП33	137	126	130	6,98

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



ПАП200 - 000СБ				Л	И	Т	М	А	С	С	А	С	Т	А	Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА											
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕВ														
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН														
РИСОВ.	КОТОК														
ИЗКОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН														
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ														
Подвеска ПАП 200				См. табл.											
				ИМСТ		ИМСТОВ		I							
				ММ		СССР		КО							

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

формат А3

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

Исполн.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП200-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ						
13			ПАП200-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
				ДЕТАЛИ						
14	I		ПАП200-001	Планка	I	I	I	I	I	0,44 кг.
14	2		ПАП200-002	Планка	I	I	I	I	I	0,63 кг.
14	3		ПАП200-003	Скоба	2	2	2	2	2	0,86 кг.

Шифр	Исполн.
ПАП200-1	
ПАП200-2	
ПАП200-3	
ПАП200-4	
ПАП200-5	

ПАП200-000

Подвеска ПАП 200

ИМСТ Лист 1 Листов 2

ММ СССР КО

ЮЖПРОШХАТ

формат А4

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

Исполн.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП200-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
14	4		ПАП200-004	Скоба	I	I	I	I	I	0,45 кг.
14	5		ПАП200-005	Скоба	2	2	2			0,43 кг.
			-01	Скоба				2	2	0,51 кг.
14	6		ПАП200-006	Уголок	I	I	I	I	I	1,8 кг.
14	7		ПАП200-007	Прокладка	-	2	-			0,18 кг.
			-01	Прокладка			2			0,26 кг.
			-02	Прокладка					2	0,17 кг.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										
Болты ГОСТ 7796-70										
8				M16x5.66.019 фс	2	2	2	2	2	0,084 кг.
9				M16x5.0.66.019 фс	2	2	2	2	2	0,11 кг.
10				Гайки M16.4.019 фс ГОСТ 5915-70	6	6	6	6	6	0,033 кг.
11				Шайбы I6.04.019 фс ГОСТ 11371-78	2	2	2	2	2	0,011 кг.

10392/3

ИМСТ	Лист	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА

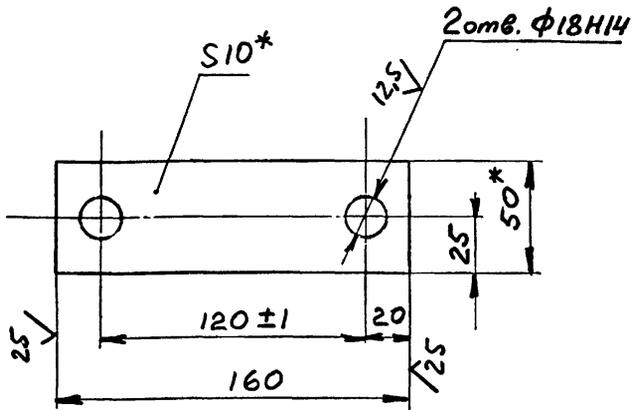
ПАП200 - 000

Лист 2

формат А4

200 - 002ПП

√(v)



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

ПАП200 - 002

ИЗМ/ЛСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошер	Мк					0,63	1:2
/ПРОВ.	Гительзон							
/Н.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Коток							

Лист 1 из 1

Планка

Полоса Б-2-10х50 ГОСТ103-76
ВСт3кп2 ГОСТ535-88

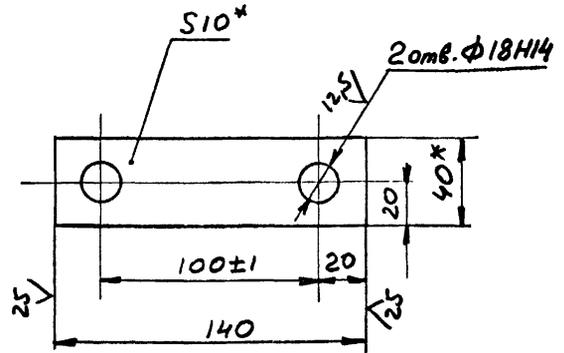
МУП СССР
ГЛАВУПКИС
ЮЖИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

100 - 002ПП

√(v)



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

ПАП200 - 001

ИЗМ/ЛСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошер	Мк					0,44	1:2
/ПРОВ.	Гительзон							
/Н.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Коток							

Лист 1 из 1

Планка

Полоса Б-2-10х40 ГОСТ103-76
ВСт3кп2 ГОСТ535-88

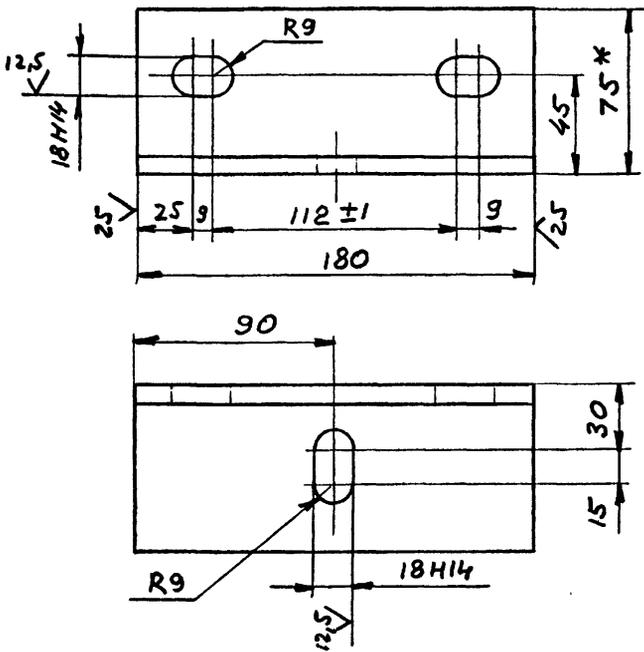
МУП СССР
ГЛАВУПКИС
ЮЖИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

900 - 002ПП

√(v)



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

ПАП200 - 006

ИЗМ/ЛСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошер	Мк					1,8	1:2
/ПРОВ.	Гительзон							
/Н.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Коток							

Лист 1 из 1

Уголок

Уголок 75х75х9-АГОСТ8509-86
ВСт3кп2 ГОСТ535-88

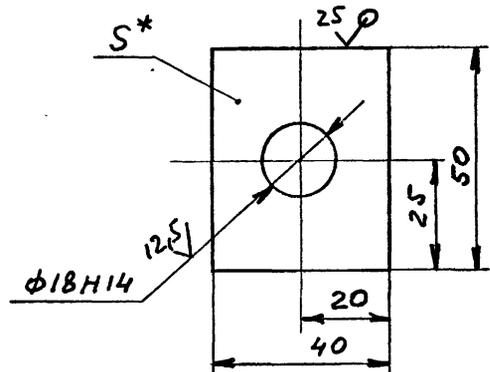
МУП СССР
ГЛАВУПКИС
ЮЖИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

200 - 002ПП

√(v)



Обозначение	,мм	Масса, кг
ПАП200 - 007	8	0,13
-01	16	0,26
-02	14	0,17

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

ПАП200 - 007

ИЗМ/ЛСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошер	Мк					См табл.	-
/ПРОВ.	Гительзон							
/Н.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Коток							

Лист 1 из 1

Прокладка

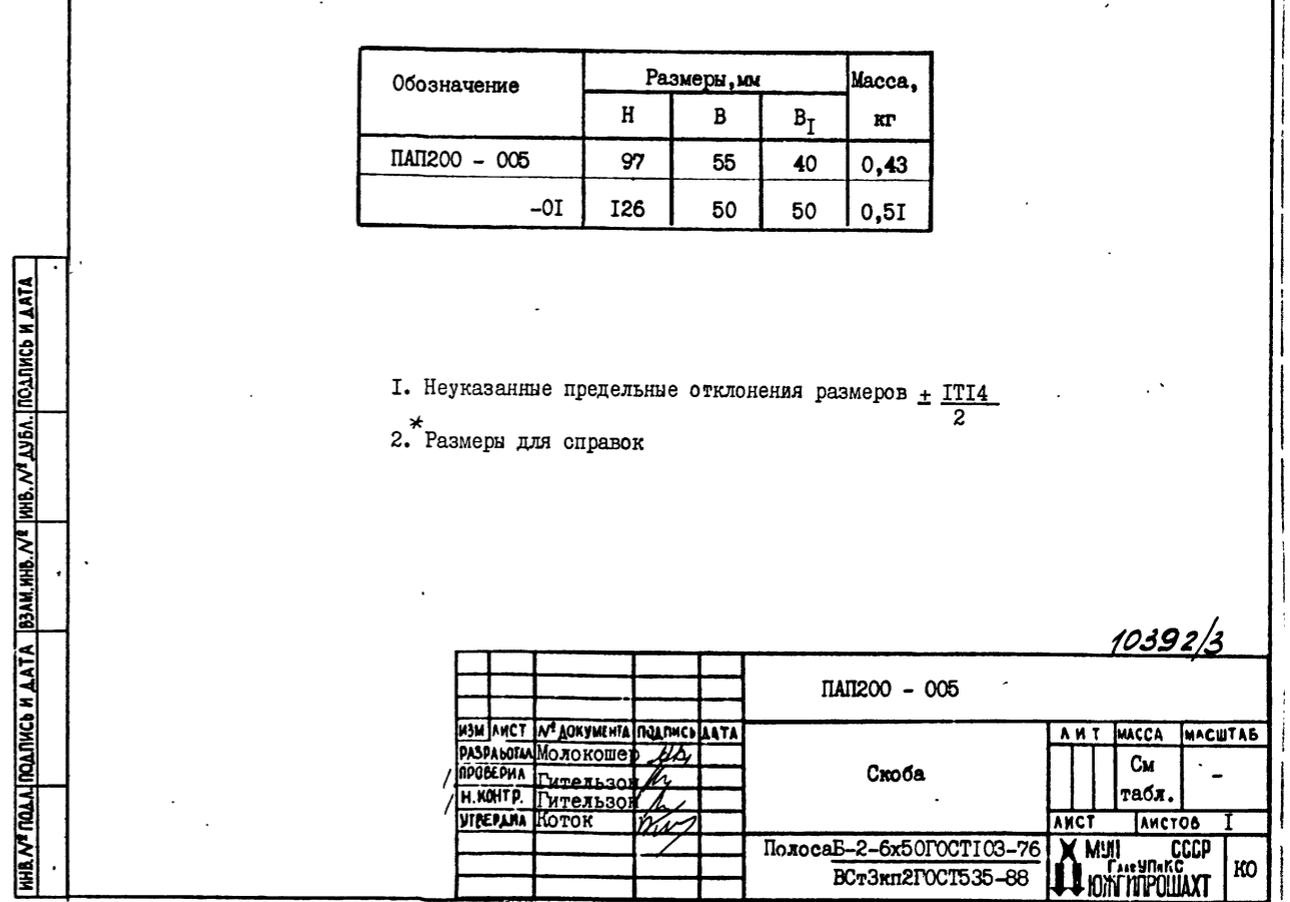
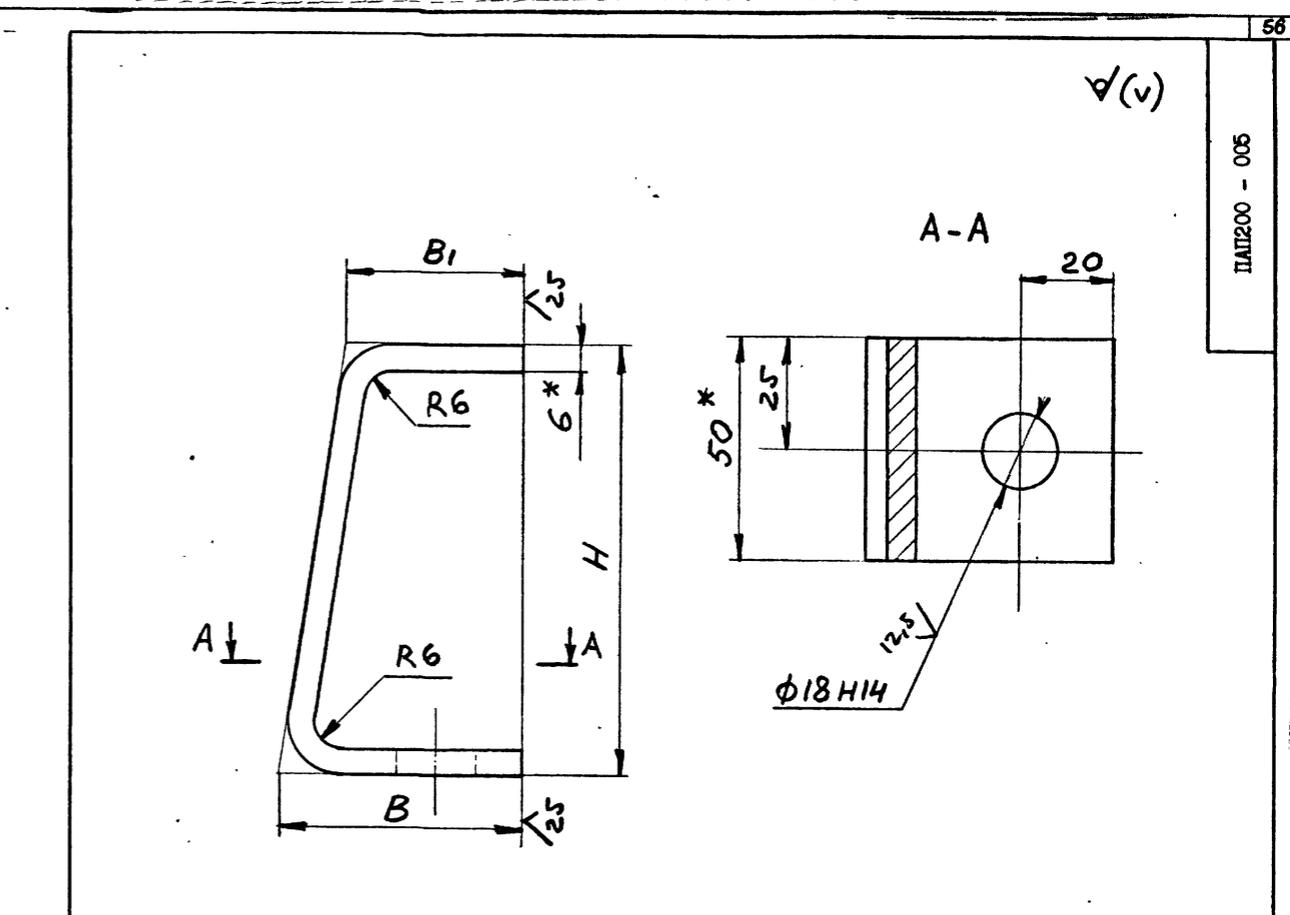
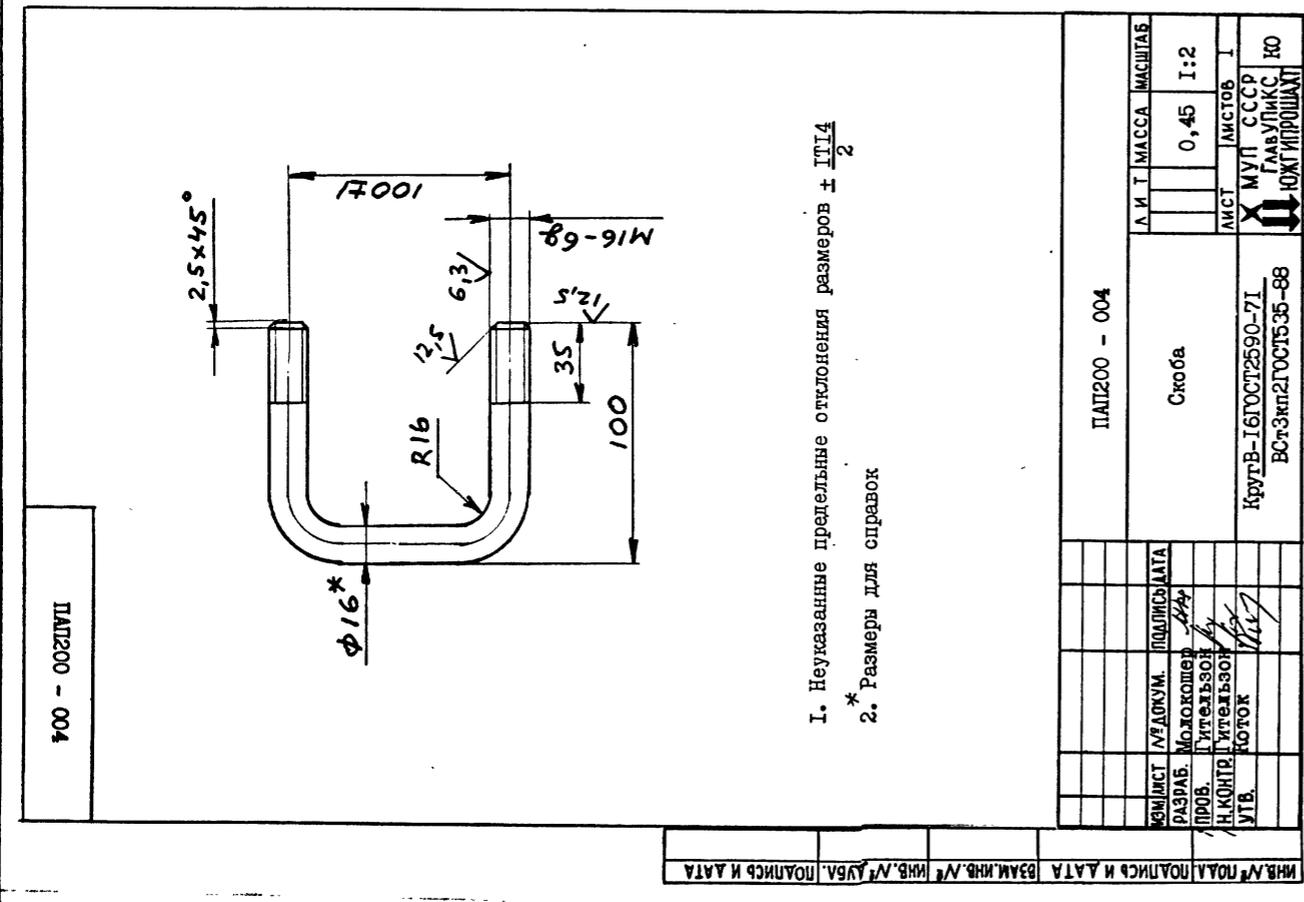
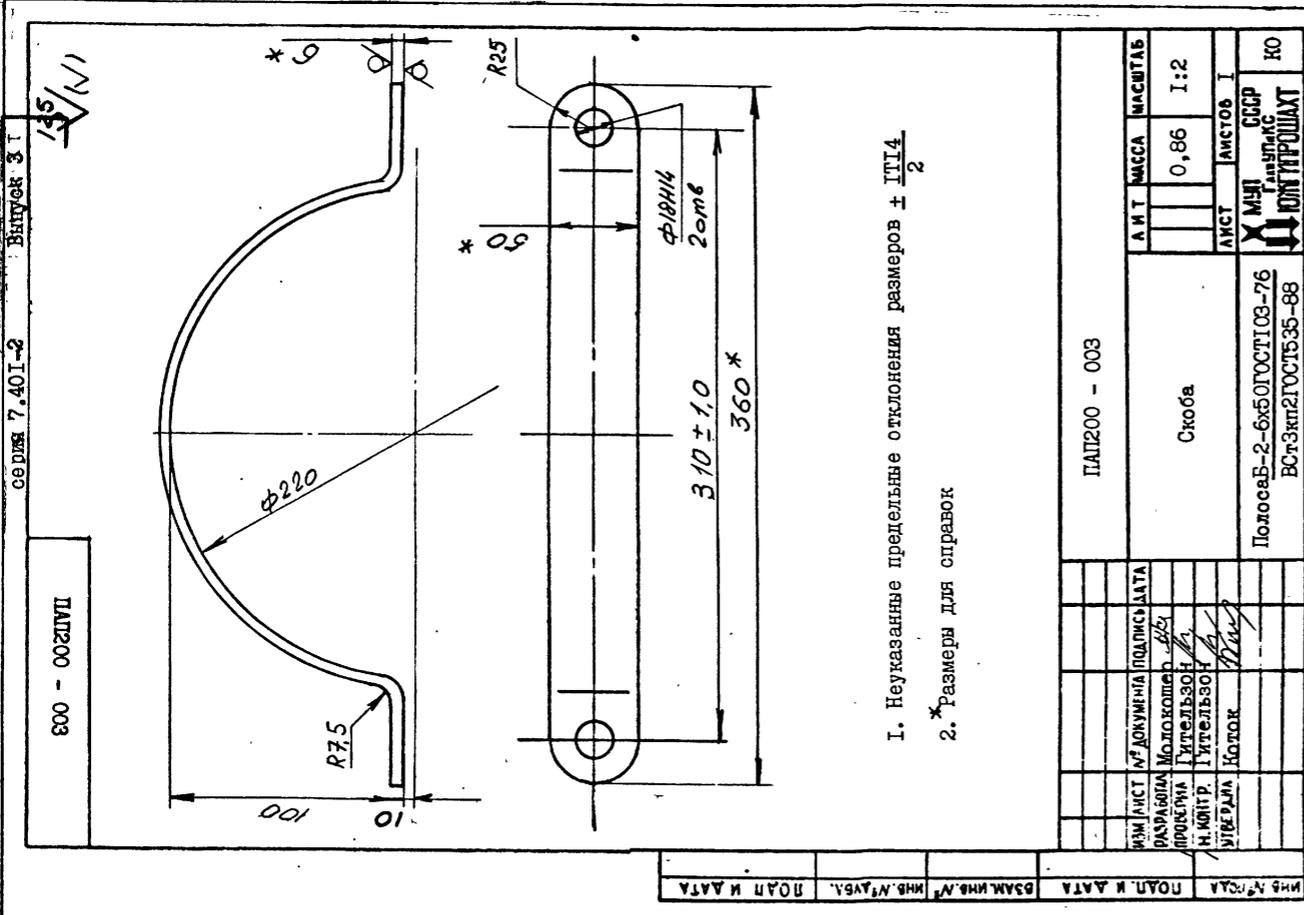
Лист ГОСТ19903-74
ВСт3кп2 ГОСТ14637-79

МУП СССР
ГЛАВУПКИС
ЮЖИПРОШАХТ

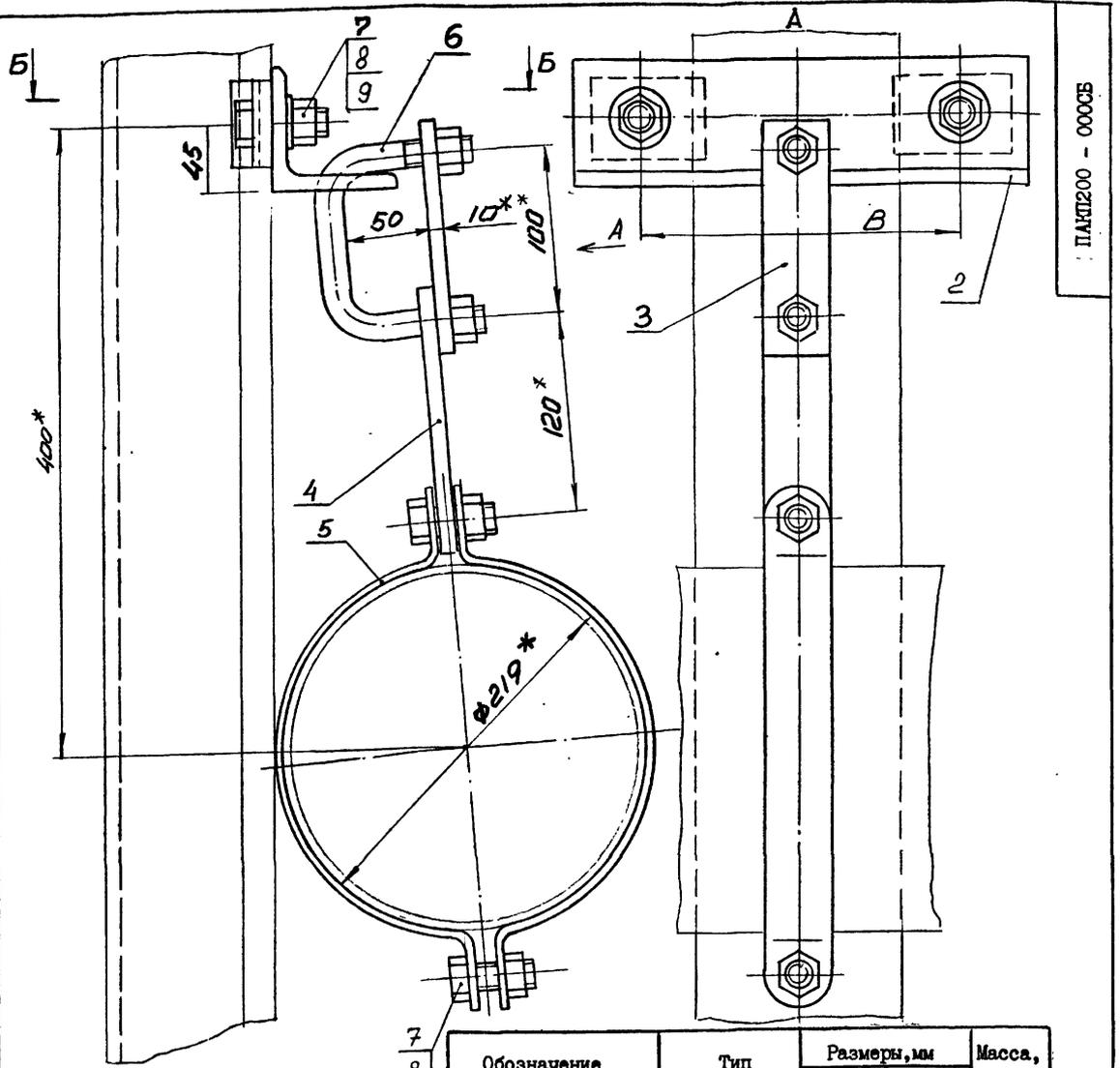
КО

ФОРМАТ А4

10392/3



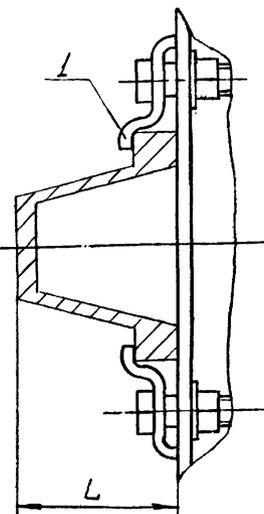
серия 7.401-2 Впуск 3



ПАКП200 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм		Масса, кг
		L	B	
ПАКП 200 - 000	СВП17	94	180	6,73
	СВП19	102	190	
	СВП22	110	198	
-01	СВП27	123	200	6,98
	СВП33	137	216	

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



ПАКП200 - 000СБ		ПАКП200 - 000СБ	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА	РАЗРАБ. Молокошер	А И Т	МАССА МАСШТАБ
ПРОБ. Гительзон	РУКОВ. Коток		См табл.
И.КОНТР. Гительзон	УТВ. Бердичевский	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		МУП	СССР
		КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	КО
		ФОРМАТ А3	

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

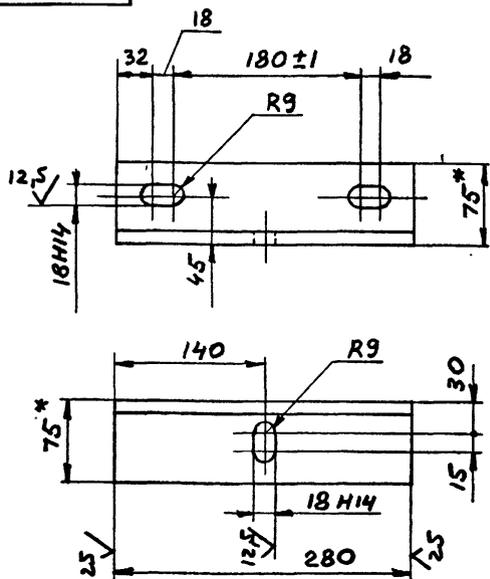
Штук	Зона	Материал	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП200 - 000 -		Примечание
					-	01	
A4	3		ПАКП200 - 001	Планка	1	1	0,44кг
A4	4		ПАКП200 - 002	Планка	1	1	0,63кг
A4	5		ПАКП200 - 003	Скоба	2	2	0,86кг
A4	6		ПАКП200 - 004	Скоба	1	1	0,45кг
Стандартные изделия							
	7		Болт М16x50.66.019фос				
			ГОСТ 7796 - 70		4	4	0,104
	8		Гайка 16.4.019фос				
			ГОСТ 5915 - 70		6	6	0,033кг
	9		Шайба 16.04.019фос				
			ГОСТ 11371 - 78		2	2	0,011кг
					ПАКП200 - 000		Лист 2

формат А4

Штук	Зона	Материал	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП200 - 000 -		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ПАКП200 - 000СБ	Сборочный чертёж	X	X	
Детали							
A4	I		ПАКП200 - 001	Скоба	2		0,15кг
			-01	Скоба		2	0,155кг
A4	2		ПАКП200 - 002	Уголок	1	1	2,8кг
					Штук	Метр	
					ПАКП200-1	ПАКП200-2	
					10392/3		
					ПАКП200 - 000		
					Подвеска ПАКП 200		
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА	РАЗРАБ. Молокошер	А И Т	МАССА МАСШТАБ	ИЗМ. ЛИСТ	ЛИСТОВ	ИТЕРА	ЛИСТ
ПРОБ. Гительзон	РУКОВ. Коток		См табл.		1		2
И.КОНТР. Гительзон	УТВ. Бердичевский	МУП	СССР				
		КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	КО				
				ФОРМАТ А4			

ПАКП200 - 002

(v) A



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

ПАКП200 - 002

Уголок

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	2,8	1:4
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
1	1	I

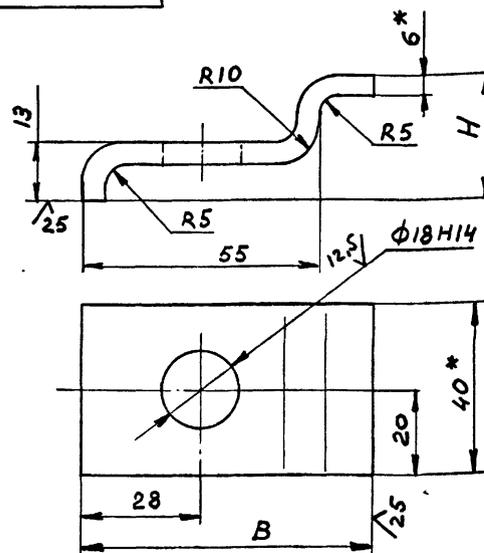
Уголок 75x75x9-АГОСТ8509-86
ВСт3пш2ГОСТ535-88

МУП СССР
ГЛАВУПКС
ЮЖИПРОШАХТ
НО

ФОРМАТ А4

ПАКП200 - 001

(v) A



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H	B	
ПАКП200 - 001	29	67	0,15
-01	35	71	0,155

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

10398/3

ПАКП200 - 001

Скоба

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	См табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
1	1	I

Полоса Б-2-6x40ГОСТ103-76
ВСт3пш2ГОСТ535-88

МУП СССР
ГЛАВУПКС
ЮЖИПРОШАХТ
НО

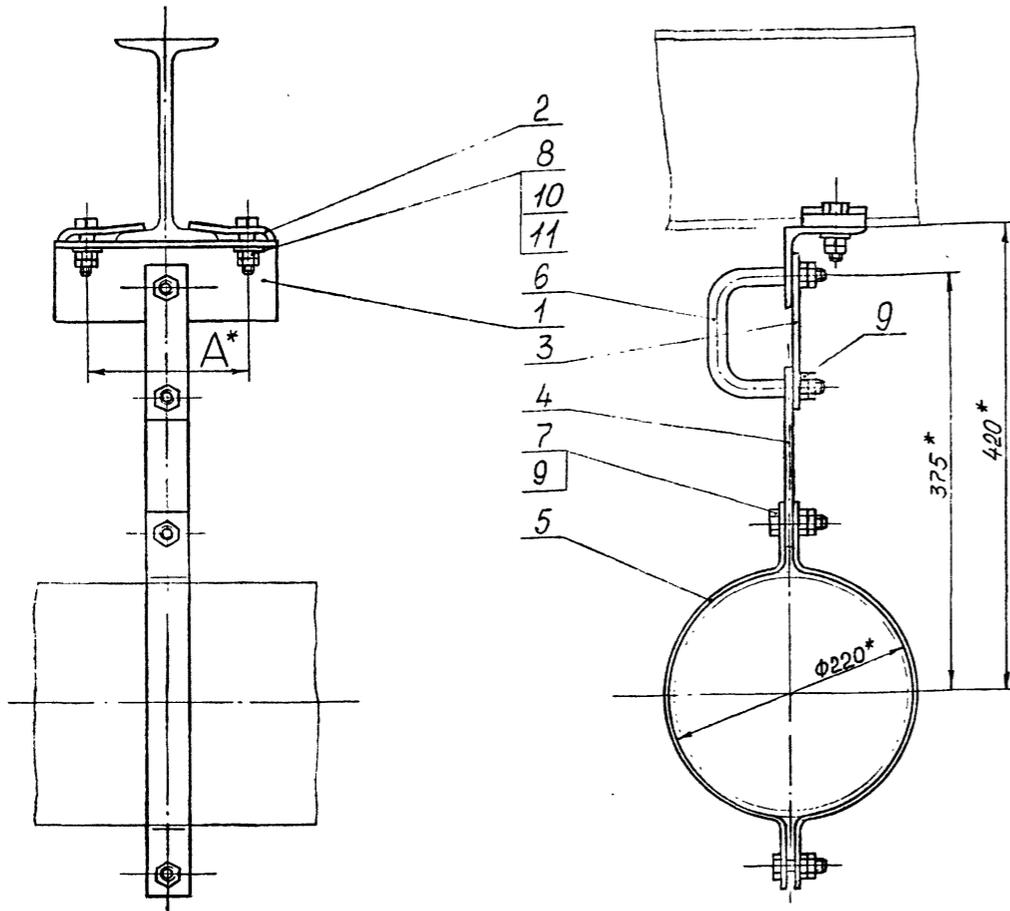
ФОРМАТ А4

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

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

ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев	М/С	
ПРОВ.	Гительзон	Г/С	
И.КОНТР.	Гительзон	Г/С	
УТВ.	Коток	К/С	

ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев	М/С	
ПРОВ.	Гительзон	Г/С	
И.КОНТР.	Гительзон	Г/С	
УТВ.	Коток	К/С	



ПВ200 - 000 СБ

Обозначение	Шифр	Ду	№ двут.	А, мм	Масса, кг
ПВ200-000	ПВ200-1	200	18,20, 24	135	7,5
-01	ПВ200-2		27,30, 33,36	175	7,8

- Общие технические требования на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
- 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.
- Размеры для справок.

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМ.				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РАЗРАБ.				АРХИПЕНКО				ПОДПИСЬ				ДАТА			
ПРОВ.				Гительзон				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РУКОВ.				Коток				ПОДПИСЬ				ДАТА			
Н.КОНТР.				Гительзон				ПОДПИСЬ				ДАТА			
УТВ.				Бердичевский				ПОДПИСЬ				ДАТА			

Л И Т				М А С С А				М А С Ш Т А Б			
Подвеска ПВ 200				См. табл.				-			
Л И С Т				Л И С Т О В				I			
М У П				С С С Р				К О			
Г л а в н ы й				Г л а в н ы й				К О			
К О Н Т Р О Л				К О Н Т Р О Л				К О			
Ф О Р М А Т				А 3							

ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ200-000-										Примечание		
				-	01													
A4	3	ПАП200-001	Планка	I	I													0,44 кг
A4	4	ПАП200-002	Планка	I	I													0,63 кг
A4	5	ПАП200-003	Скоба	2	2													0,86 кг
A4	6	ПАП200-004	Скоба	I	I													0,45 кг
Стандартные изделия																		
Болты ГОСТ7796-70																		
	7		М16х60.66.019 фос	2	2													0,12 кг
	8		М20х65.66.019 фос	2	2													0,207 кг
Гайки 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
ПВ200-000																		
Изм. 2																		

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ200-000-										Примечание		
				-	01													
Документация																		
A3		ПВ200-000СБ	Сборочный чертеж	X	X													
Детали																		
A4	I	ПВ200-001	Уголок	I														2,24 кг
		-01	Уголок		I													2,50 кг
A4	2	ПВ200-002	Планка	2														0,39 кг
		-01	Планка		2													0,41 кг
Шифр																		
ПВ200-000																		
10392/3																		
ПВ200-000																		
Подвеска ПВ200																		
Изм. 2																		

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМ.				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РАЗРАБ.				Архипенко				ПОДПИСЬ				ДАТА			
ПРОВ.				Гительзон				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РУКОВ.				Коток				ПОДПИСЬ				ДАТА			
Н.КОНТР.				Гительзон				ПОДПИСЬ				ДАТА			
УТВ.				Бердичевский				ПОДПИСЬ				ДАТА			

Л И Т				М А С С А				М А С Ш Т А Б			
Подвеска ПВ 200				См. табл.				-			
Л И С Т				Л И С Т О В				I			
М У П				С С С Р				К О			
Г л а в н ы й				Г л а в н ы й				К О			
К О Н Т Р О Л				К О Н Т Р О Л				К О			
Ф О Р М А Т				А 3							

Выпуск 3
серии 7.40I-2

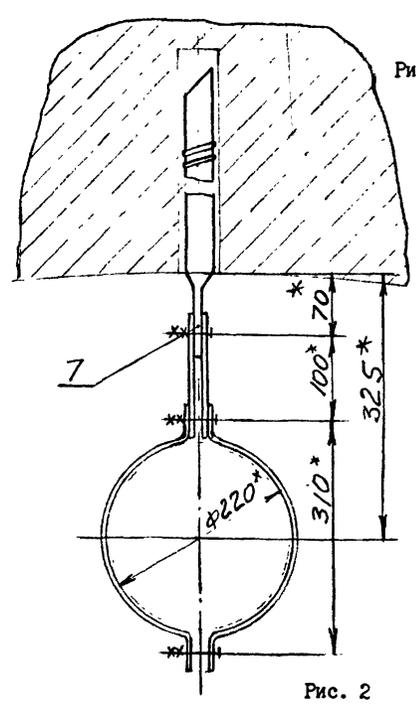
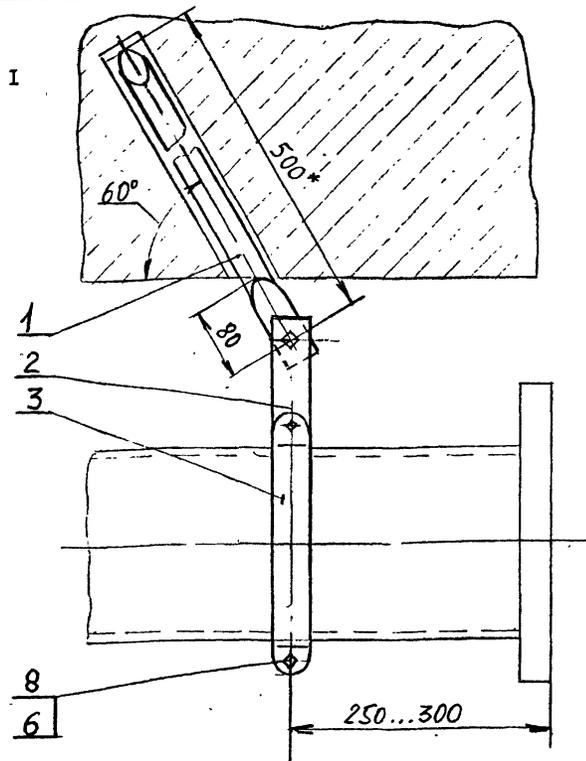


Рис. 1



ПЕ200-000СБ

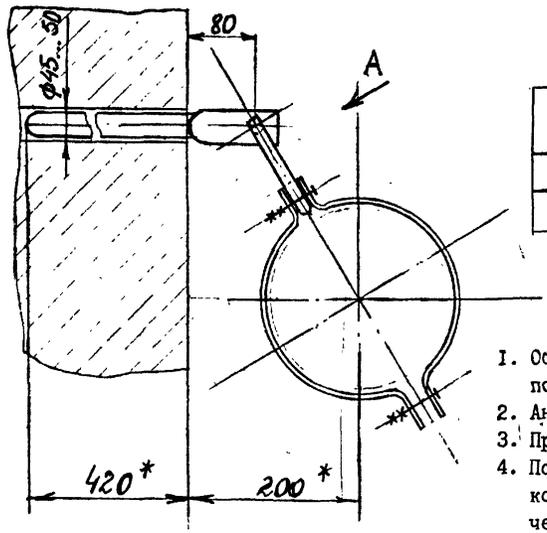
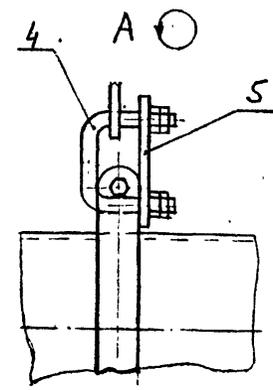


Рис. 2

Обозначение	Шифр	Рис.	Масса, кг.
ПЕ200-000	1ПЕ200	1	5,9
-01	2ПЕ200	2	6,4

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



ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коток	10/81	1	1	см.	1:5
ПРОВ.	Коняева	10/81			табл.	
РУКОВ.	Коток	10/81				
И.КОНТР.	Коняева	10/81				
УТВ.	Бердичевский	10/81				

ПЕ200-000СБ

Подвеска ПЕ200

ММД СССР КО

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата	
Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт
Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово
Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
А4	5	ПАП200-001	Планка	Кол. на исполн. ПЕ200-000-				Примечание	
				-	01				
			Стандартные изделия						
	6		Болт М16х60.66.019						
			ГОСТ 7796-70	2	2				0,12 кг
	7		Болт М16х50.66.019						
			ГОСТ 7796-70		1				0,104 кг
	8		Гайка М16.8.019						
			ГОСТ 5915-70	6	8				0,033 кг

ПЕ200-000

Изм. 2

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изм. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата	
Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт	Шрифт
Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово	Слово
Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
			Документация						
А3		ПЕ200-000СБ	Сборочный чертёж	x	x				
			Детали						
А4	1	ПЕ200-001	Анкер	1	1				3,3 кг
А4	2	ПЕ200-002	Планка	2					0,22 кг
А4	3	ПАП200-003	Скоба	2	2				0,86 кг
	4	ПАП200-004	Скоба		1				0,45 кг

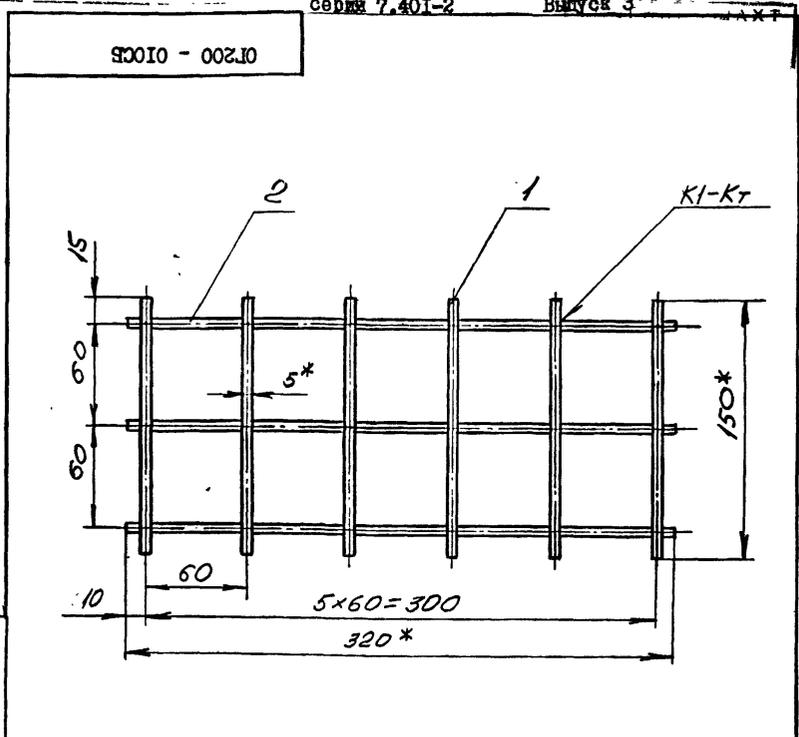
ПЕ200-000

10392/3

Изм. 1

Формат А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ОБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			Документация		
A4		01200-010СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
			Проволока 5В1 ГОСТ6727-80		
			ВСтЗки2 ГОСТ 380-88		
B4	1	01200-011	$l = 150 \text{ мм}$	5	0,023кг
B4	2	01200-012	$l = 320 \text{ мм}$	3	0,049кг



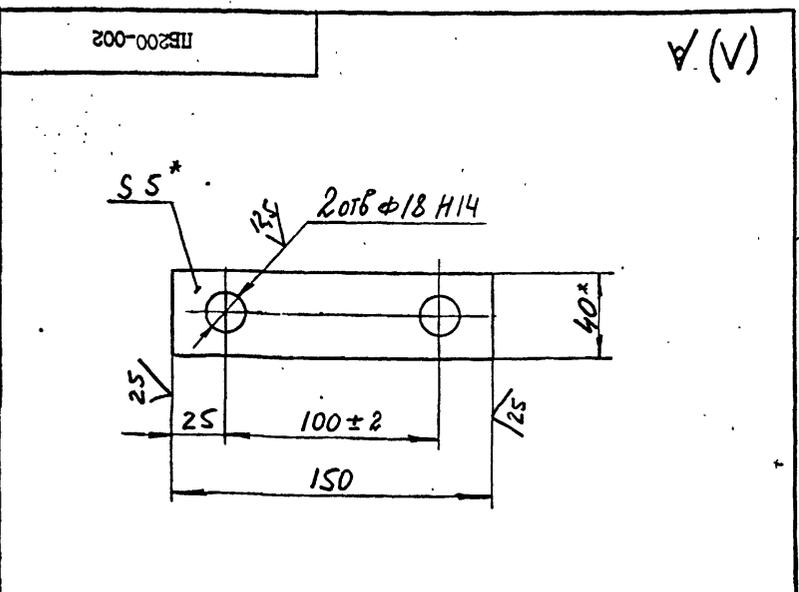
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.
2. *Размеры для справок.

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕР			
ПРОВЕРКА	ГИТЕЛЬЗОН			
РУКОВОДЯ	КОТОК			
И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ			

01200-010		Сетка арматурная	
Л	И	Л	Л
И	Л	Л	Л
ММП СССР		КО	
ФОРМАТ А4			

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	МОЛОКОШЕР			
ПРОВЕРКА	ГИТЕЛЬЗОН			
РУКОВОДЯ	КОТОК			
И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ			

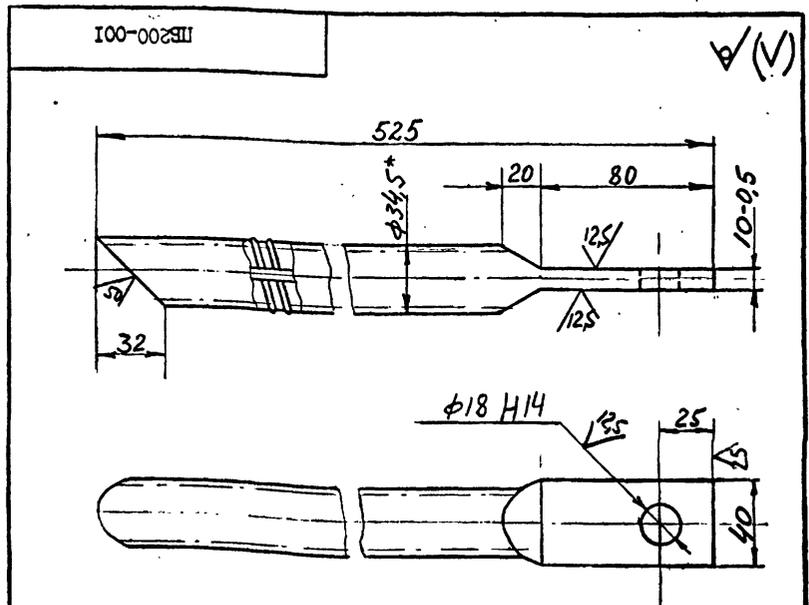
01200 - 010СБ		Сетка арматурная	
Л	И	Л	Л
И	Л	Л	Л
ММП СССР		КО	
ФОРМАТ А4			



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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	КОТОК			
ПРОВЕРКА	КОНЯЕВА			
РУКОВОДЯ	КОТОК			
И.КОНТР.	КОНЯЕВА			
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ			

ПЕ200-002		Планка	
Л	И	Л	Л
И	Л	Л	Л
ММП СССР		КО	
ФОРМАТ А4			

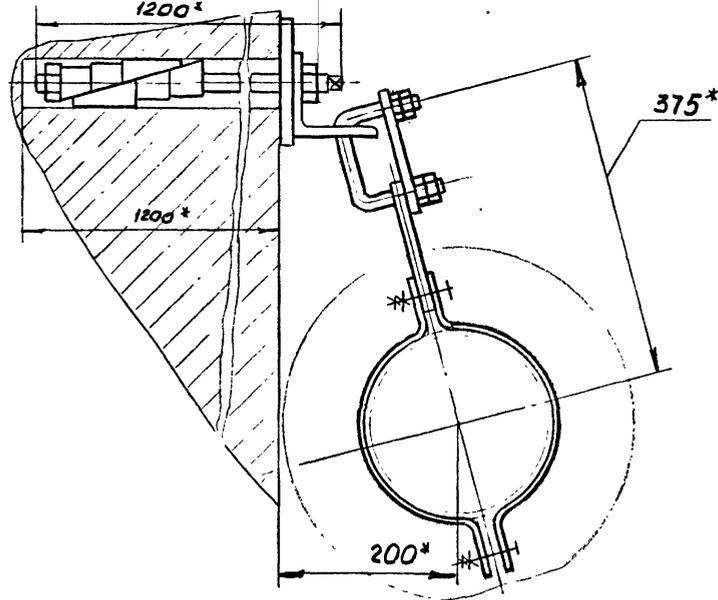


1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Размеры для справок.

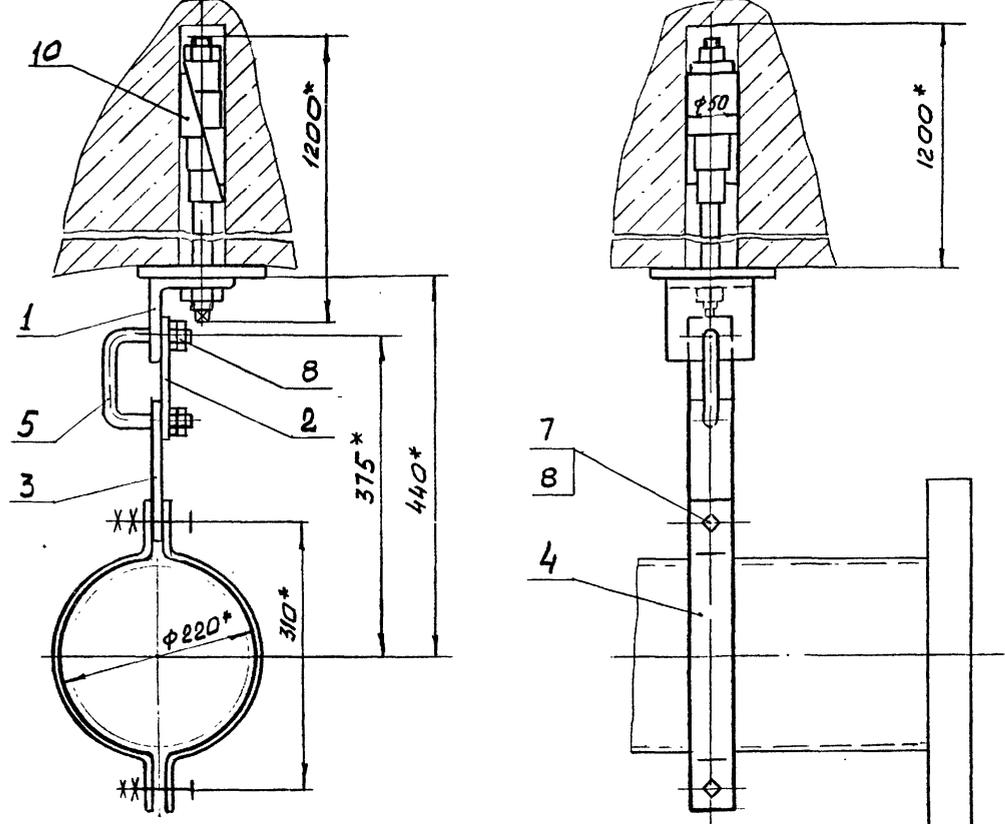
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	КОТОК			
ПРОВЕРКА	КОНЯЕВА			
РУКОВОДЯ	КОТОК			
И.КОНТР.	КОНЯЕВА			
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ			

ПЕ200-001		Анкер	
Л	И	Л	Л
И	Л	Л	Л
ММП СССР		КО	
ФОРМАТ А4			

10392/3



Вариант крепления подвески к вертикальной стене



ИШ200 - 000 СБ

ИШ 200 - 000СБ		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
Подвеска ИШ 200		И I	1:5
КОН. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		Л И С Т	Л И С Т О В I
РАЗРАБ. Олейникова		М У П СССР	
ПРОВ. Тетельзон		Г О С П Л А Н К С	
РУКОВ. Коток		Ю Н И Т П Р О Ш А Х Т	
И. КОНТР. Тетельзон			
УТВ. Бердичевский			
		ФОРМАТ А3	

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ.12.44.107-79.
- 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 резьбовых поверхностей.
- Размеры для справок.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.	КОМ. ПРИМЕЧ.
ИШ200-000СБ	Документация		
	Сборочный чертеж		
	Детали		
А4	Уголок	1	1,5кг
А4	Планка	1	0,4кг
А4	Планка	1	0,63кг
А4	Скоба	2	0,86кг
А4	Скоба	1	0,45кг
	Стандартные изделия		
7	Болт ГОСТ 7796-70		
8	М16х60.66.019 фос	2	0,12кг
	Гайка ГОСТ 5915-70		
	М16.8.019 фос	8	0,033кг
	Прочие изделия		
10	Металлический анкер конструкции Довуги	1	5,8кг

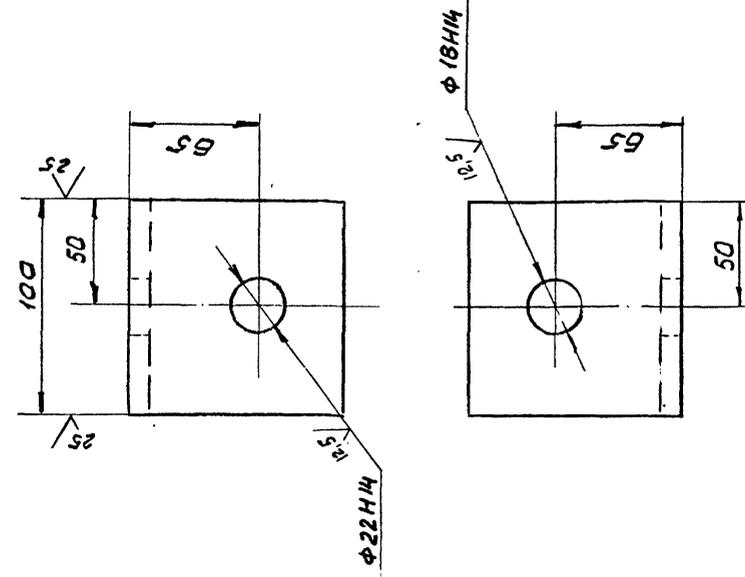
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №/АТА. ИНВ. №/АУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИШ200-000

Подвеска ИШ 200

КОН. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В I
РАЗРАБ. Олейникова		М У П СССР		
ПРОВ. Тетельзон		Г О С П Л А Н К С		
РУКОВ. Коток		Ю Н И Т П Р О Ш А Х Т		
И. КОНТР. Тетельзон				
УТВ. Бердичевский				
		ФОРМАТ А4		

ИШ 200-001



Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16/2

10392/3

ИШ 200-001

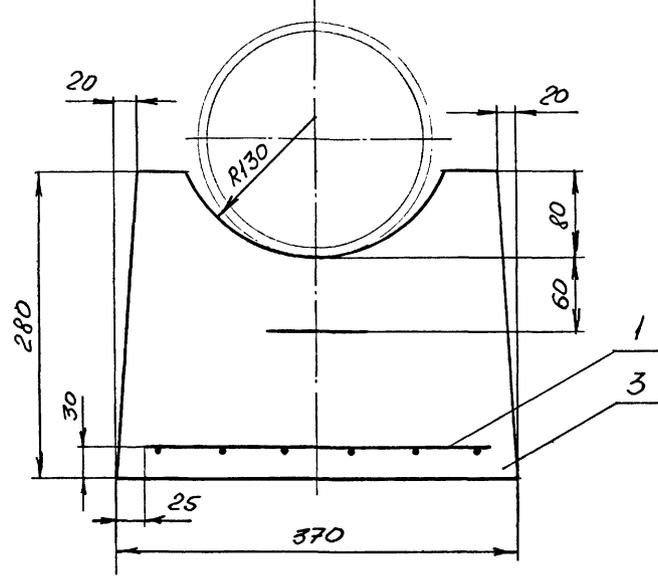
Уголок

КОН. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ. Олейникова			1,5	1:2
ПРОВ. Тетельзон		М У П СССР		
И. КОНТР. Тетельзон		Г О С П Л А Н К С		
УТВ. Коток		Ю Н И Т П Р О Ш А Х Т		
		ФОРМАТ А4		

Уго 100x100x10-ГОСТ8509-86

документация

ГОСТ 10392/3



ОГ200 - 000СБ

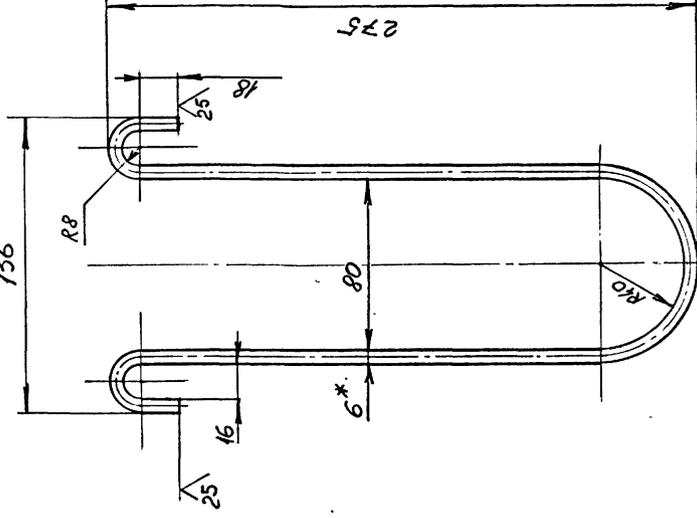
ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА		ОГ200 - 000СБ		А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	Опора	ОГ 200	И	32,5	1:5
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН					
РУКОВ.	КОТОК					
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН					
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ					
				МШП СССР Госпланд ЮНПРОШАХТ		КО
				ФОРМАТ А3		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Сборочные единицы	
А4	Сетка арматурная	I 0,25кг
	Детали	
А4	Изделие заводное	I 0,14кг
	Материалы	
В	Бетон марки 200	0,015м³

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА	ОГ200-000	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И	0,14	1:2
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН			
РУКОВ.	КОТОК			
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ			
		МШП СССР Госпланд ЮНПРОШАХТ		КО
		ФОРМАТ А4		

100 - 002Ю



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

ОГ200 - 001

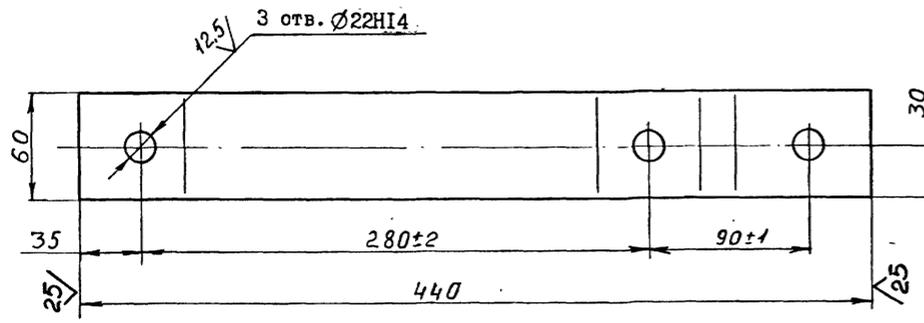
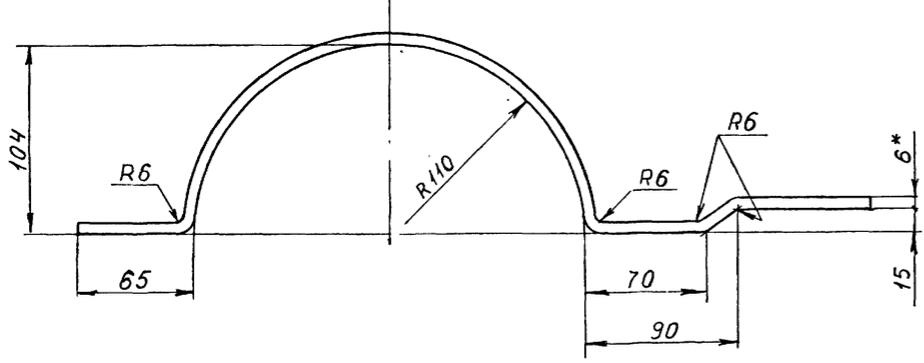
10392/3

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА	ОГ200 - 001	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И	0,14	1:2
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН			
РУКОВ.	КОТОК			
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ			
		МШП СССР Госпланд ЮНПРОШАХТ		КО
		ФОРМАТ А4		

ОГ200-000

ОПОРА ОГ 200

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА	ОГ200-000	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И	0,14	1:2
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН			
РУКОВ.	КОТОК			
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН			
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ			
		МШП СССР Госпланд ЮНПРОШАХТ		КО
		ФОРМАТ А4		



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.

ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
УП 200 - 001		ХОМУТ	
Полоса Б 6x60 ГОСТ 103-76		Ст 3кп2 ГОСТ 535-88	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	I,52	I:2,5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ		
1	2		
МПО		СССР	
КО		КО	
ФОРМАТ А3			

УП 200 - 001

✓ (M)

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
	Муфта	I 2,08кг
	Детали	
	Хомут	2 I,52кг
	Тяга	I I,24кг
	Тяга	I I,24кг
	Стандартные изделия	
	Болт М20-8х65.66.019	
	ГОСТ 7796-70	2 0,207кг
	Болт М20-8х100.66.019	
	ГОСТ 7796-70	I 0,293кг
	Гайка М20-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	II 0,063кг
	Гайка М20Н-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	I 0,063кг
УП200-000		
Устройство противобугонное УП200		
ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО
1	2	2
МПО		СССР
КО		КО
ФОРМАТ А4		

№ ПОС.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Переменные лангиты		для исполнения
				УП200-000
		Детали		
А4	УП200-004	Ланга	I	I,19кг
А3	УП200-005	Скоба	I	I,76кг
				УП200-000-01
		Детали		
А4	УП200-004-01	Ланга	I	I,12кг
А3	УП200-005-01	Скоба	I	I,45кг
				УП200-000-02
		Детали		
А4	УП200-004-02	Ланга	I	0,98кг
А3	УП200-005-02	Скоба	I	I,26кг
				УП200-000-03
		Детали		
А4	УП200-006	Анкерный штырь	I	5,38кг
1039213				
УП200-000				
ФОРМАТ А4				

ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Рис. 1

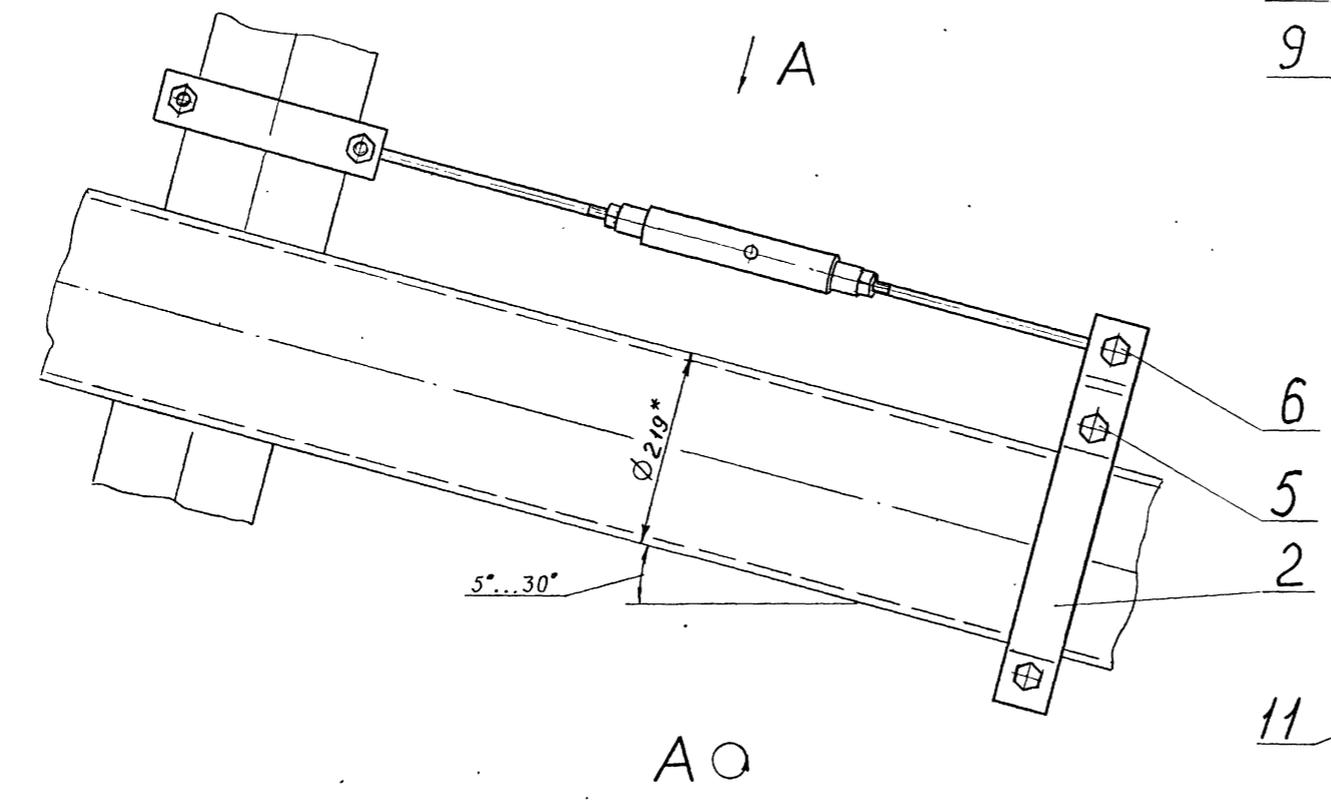


Рис. 2
Остальное см. рис. 1

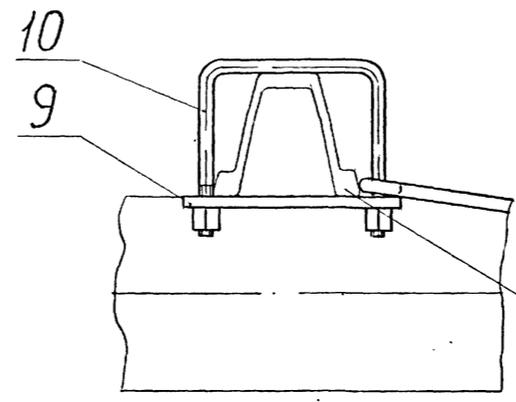


Рис. 3
Остальное см. рис. 1

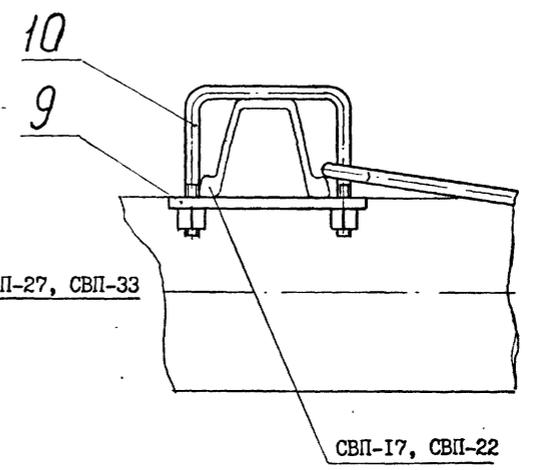
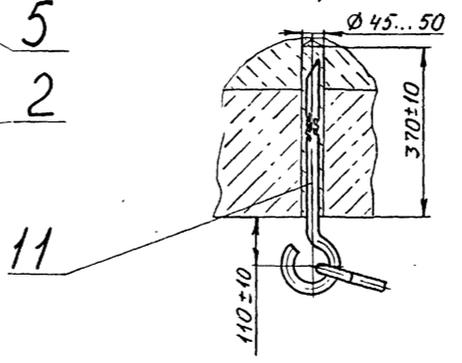
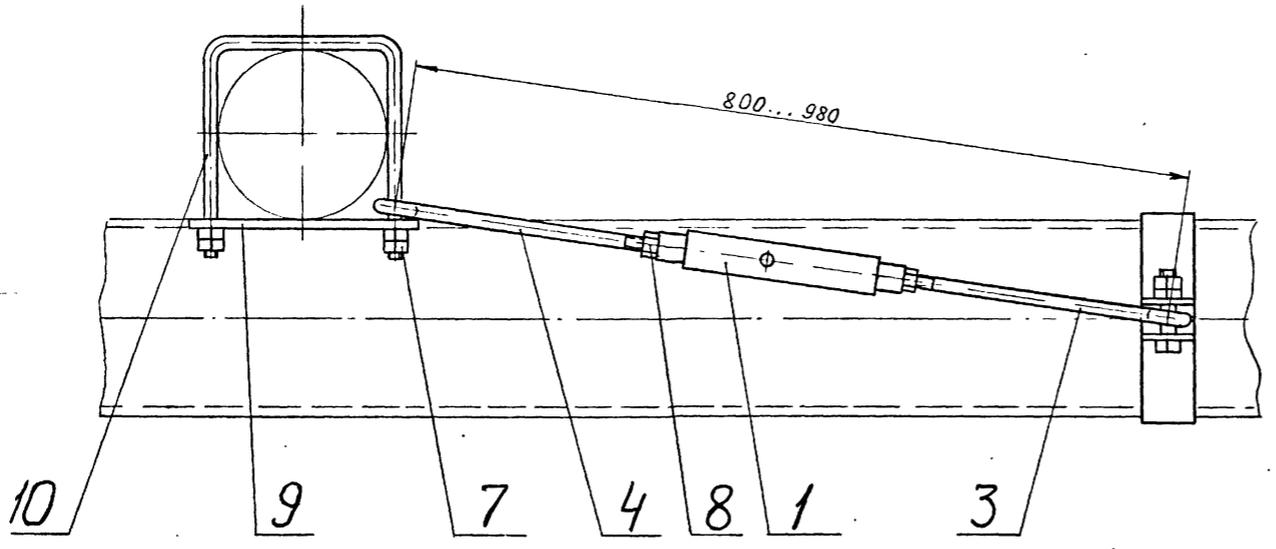


Рис. 4
Остальное см. рис. 1
(1:10)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 200 - 000	1	12,01
- 01	2	11,63
- 02	3	11,3
- 03	4	14,44

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



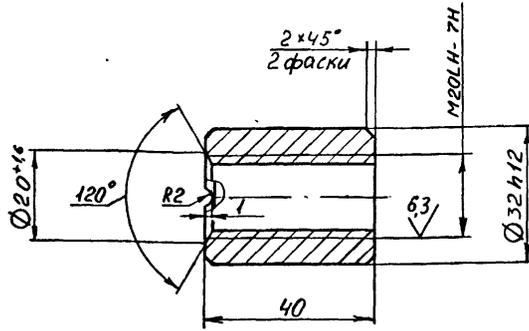
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/3

		УП 200 - 000 СБ		ЛИТ		МАССА		МАСШТАБ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА		УСТРОЙСТВО ПРОТИВОСУГНОННОЕ УП200	См. табл.	1:5	ЛИСТ		ЛИСТОВ	
РАЗРАБ.	Остроушко									
ПРОВ.	Тительзон									
РУКОВ.	Коток									
НКОНТР.	Тительзон									
УТВ.	Бердичевский									
				МУП		СССР		КО		
				ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ		КОНТРОЛЬ				
				КОМПЛЕКТ		ПРОЦЕДУРА				
				ФОРМАТ 2						

УП 200 - 013

12,5 (M)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 200 - 013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	I:1			
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
РУКОВ.	Коток					МУП		СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					Госпланы СССР		КОЖУПРОШАХТ		КО

Круг 36-В ГОСТ 2590-88
ВСтЗкп2 ГОСТ 535-88

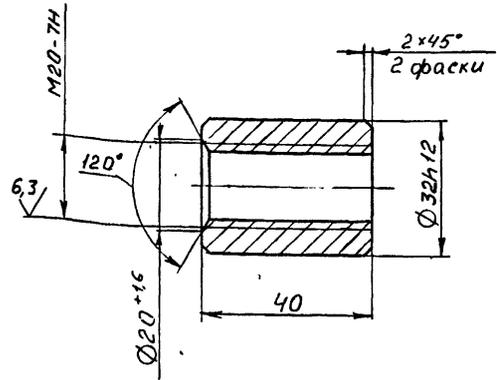
ФОРМАТ А4

серия 7.401-2

Выпуск 3

УП 200 - 012

12,5 (M)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 200 - 012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	I:1			
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
РУКОВ.	Коток					МУП		СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					Госпланы СССР		КОЖУПРОШАХТ		КО

Круг 36-В ГОСТ 2590-88
ВСтЗкп2 ГОСТ 535-88

ФОРМАТ А4

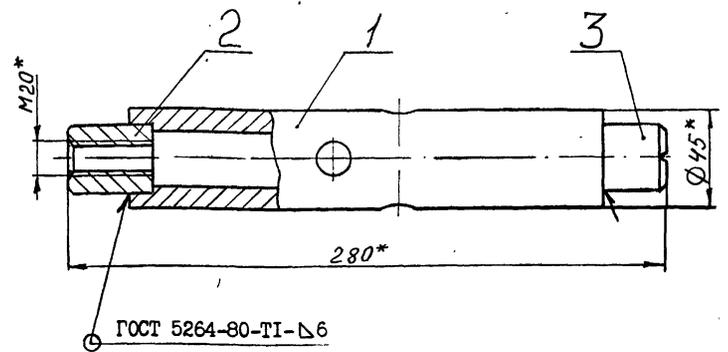
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЯСНИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A4			УП200-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП200-011	Труба	I	I,76кг
A4	2		УП200-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП200-013	Втулка	I	0,13кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Муфта	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	I:2			
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
РУКОВ.	Коток					МУП		СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					Госпланы СССР		КОЖУПРОШАХТ		КО

УП200-010

ФОРМАТ А4

УП 200 - 010 СБ



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

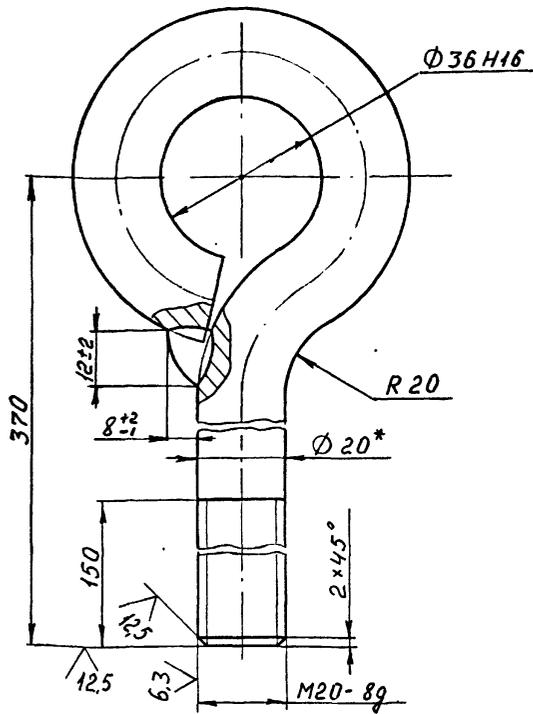
УП 200 - 010 СБ

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МУФТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	I:2			
ПРОВ.	Гительзон					ЛИСТ		ЛИСТОВ		I
РУКОВ.	Коток					МУП		СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					Госпланы СССР		КОЖУПРОШАХТ		КО

10392/3

ФОРМАТ А4

200 - 002 ЦА



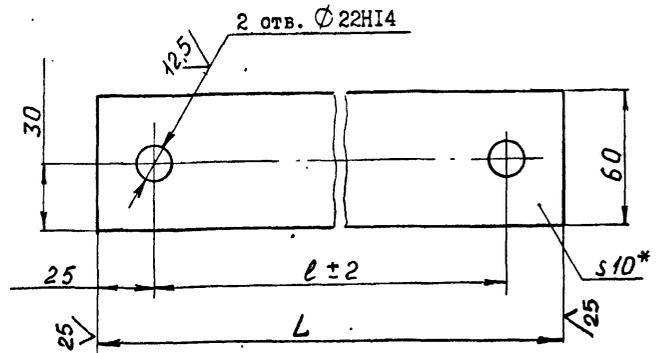
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

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

ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			УП 200 - 002			
ИМВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМВ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТЯГА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
								1,24	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко		ПРОВ.	Гительзон			Л И С Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		И.КОНТР.	Гительзон		20-В ГОСТ 2590-88	М У П	С С С Р	КО
УТВ.	Бердичевский		УТВ.	Бердичевский		Круг ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	ЮН И Т Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А4

400 - 002 ЦА



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

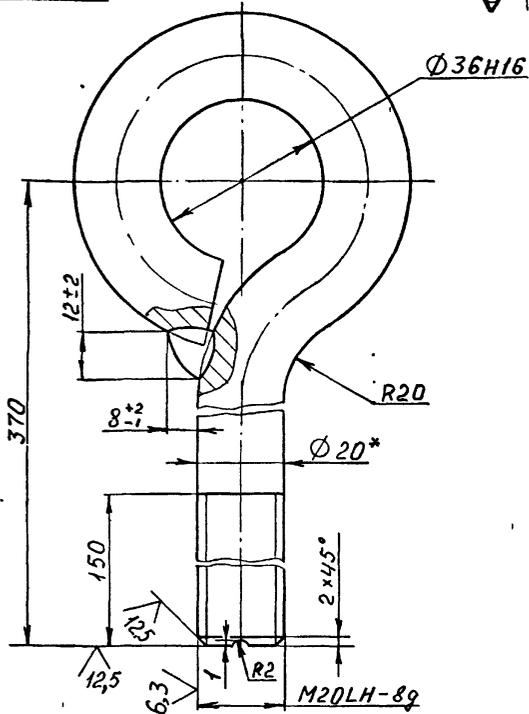
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
2. *Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

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

ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			УП 200 - 004			
ИМВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМВ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПЛАНКА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
								См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко		ПРОВ.	Гительзон			Л И С Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		И.КОНТР.	Гительзон		Полоса Б 10x60 ГОСТ 103-76	М У П	С С С Р	КО
УТВ.	Бердичевский		УТВ.	Бердичевский		Ст3кп2 ГОСТ 535-88	ЮН И Т Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А4

300 - 002 ЦА



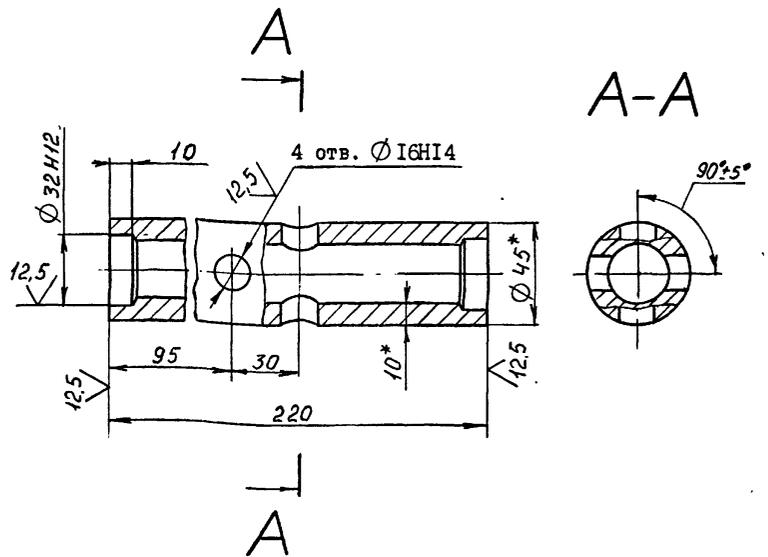
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

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

ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			УП 200 - 003			
ИМВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМВ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТЯГА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
								1,24	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко		ПРОВ.	Гительзон			Л И С Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		И.КОНТР.	Гительзон		20-В ГОСТ 2590-88	М У П	С С С Р	КО
УТВ.	Бердичевский		УТВ.	Бердичевский		Круг ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	ЮН И Т Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А4

110 - 002 ЦА



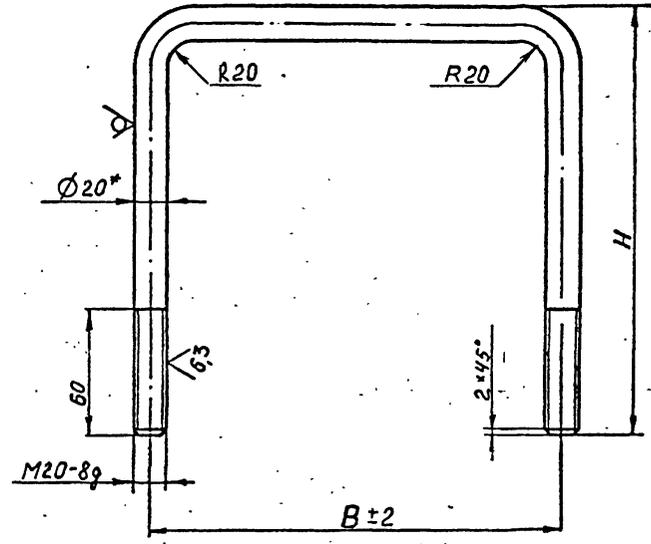
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
2. *Размеры для справок.

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

ИМВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			УП 200 - 011			
ИМВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМВ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТРУБА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
								1,76	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко		ПРОВ.	Гительзон			Л И С Т	Л И С Т О В	Г
РУКОВ.	Коток		И.КОНТР.	Гительзон		Труба 45x10 ГОСТ 8732-78	М У П	С С С Р	КО
УТВ.	Бердичевский		УТВ.	Бердичевский		В 35 ГОСТ 8731-87	ЮН И Т Р О Ш А Х Т		

ФОРМАТ А4

10392/3



12,5/ (✓)

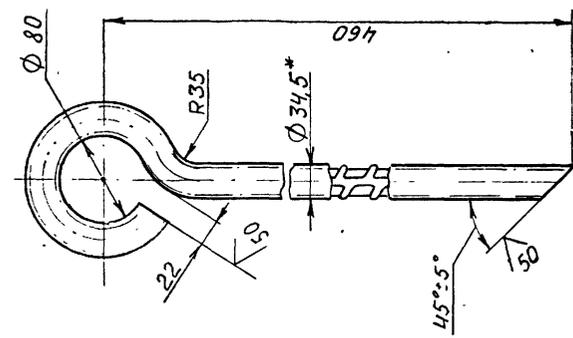
УП 200 - 005

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

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

УП 200 - 005			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
СКОБА				См. табл.	-
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ. Остроушко					
ПРОБ. Ительзон					
РУКОВ. Коток					
И.КОНТР. Ительзон					
УТВ. Бердичевский					
Круг 20-В ГОСТ 2590-88			ММЛ СССР КО		
Ст3кп2 ГОСТ 535-88			ЮЖПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

УП 200 - 005



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

УП 200 - 006		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
АНГЕЧНЫЙ ШТЫРЬ			5,38	1:4
ИМБ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ. Остроушко				
ПРОБ. Ительзон				
РУКОВ. Коток				
И.КОНТР. Ительзон				
УТВ. Бердичевский				
Ø32 А-11 ГОСТ 5781-82		ММЛ СССР КО		
		ЮЖПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4				