

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 4

Узлы крепления трубопроводов Ду250.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

1. Основание для выполнения типовых конструкций

Типовые конструкции - серия 7.401-2 "Узлы крепления трубопроводов в вертикальных и наклонных шахтных стволах и протяженных горных выработках" /взамен серии 7.401-1/ 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 7.401-1, 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 401-011-87.89 "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 става и монтажных отклонений в горизонтальных и наклонных выработках и наклонных стволах применяются компенсаторы, разработанные для вертикальных стволов. Кроме того, в наклонных выработках и наклонных стволах для удержания става применяются опорные стулья и колена, разработанные для вертикальных стволов. На рис. 2, 3 изображены рекомендуемые схемы установки узлов компенсаторов и опорных стульев, колен, компенсаторов и опор для трубопроводов, прокладываемых на почве или подвешиваемых к крепи наклонных выработок / стволов/ и горизонтальных выработок.

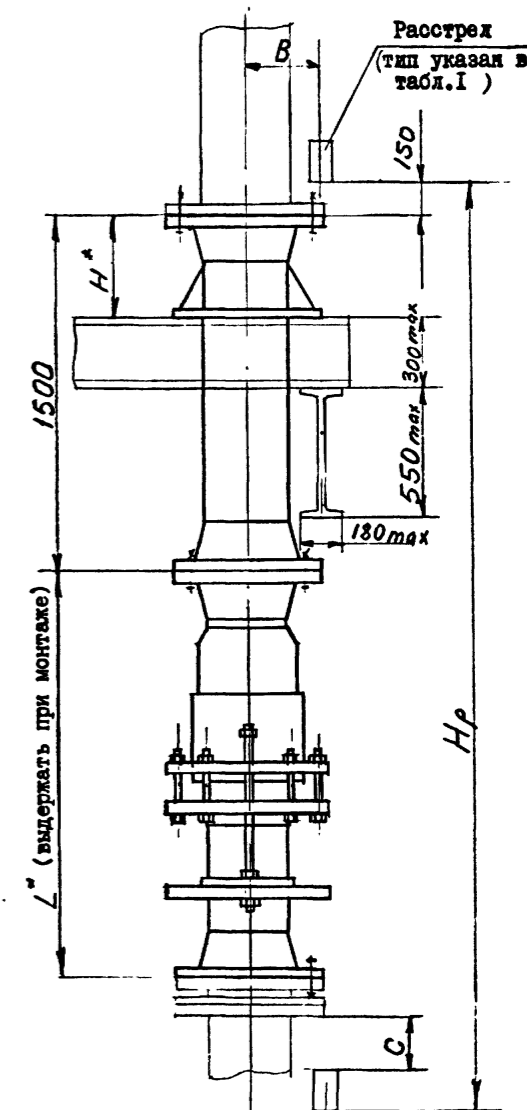


Рис.1

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

				10392/4			
				7.401-2.4 ПЗ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДА.	ДАТА	А	И	Л
РАЗРАБОТКА	КОТОК				Т	5	
ПРОБЕЖА	ПРОСКУРНИНА						
РУКОВОДА	КОТОК						
И.КОНТР.	ПРОСКУРНИНА						
УТВЕРЖА	БЕРДИЧЕВСКИЙ						
Поможительная записка					А И Т Л И С Т Л И С Т О В X МУИ СССР ГОЛУГПРОШАХТ КО ФОРМАТ А2		

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;
ХРКК	- хомут для крепления труб кондиционирования к коробчатым расстрелам;
ХРД	- хомут для крепления труб к двутавровым расстрелам;
ХРДК	- хомут для крепления труб кондиционирования к двутавровым расстрелам;
ХБ	- хомут для крепления к бетонной крепи ствола;
ХБК	- хомут для крепления труб кондиционирования к бетонной крепи;
ХТШ	- хомут для крепления труб к тубингам Шахтспецстроя;
ХТШК	- хомут для крепления труб кондиционирования к тубингам Шахтспецстроя;
ПАП	- подвеска к металлической арочной крепи АП;
ПАКП	- подвеска к металлической арочной крепи АКП;
ПСК	- подвеска к ж.б. круглой стойке;
ПВ	- подвеска к двутавровому верхняку;
ПБ	- подвеска к блочной бетонной крепи, либо к металлобетонной крепи;
ПШ	- подвеска к бетонной крепи на штапге.
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.

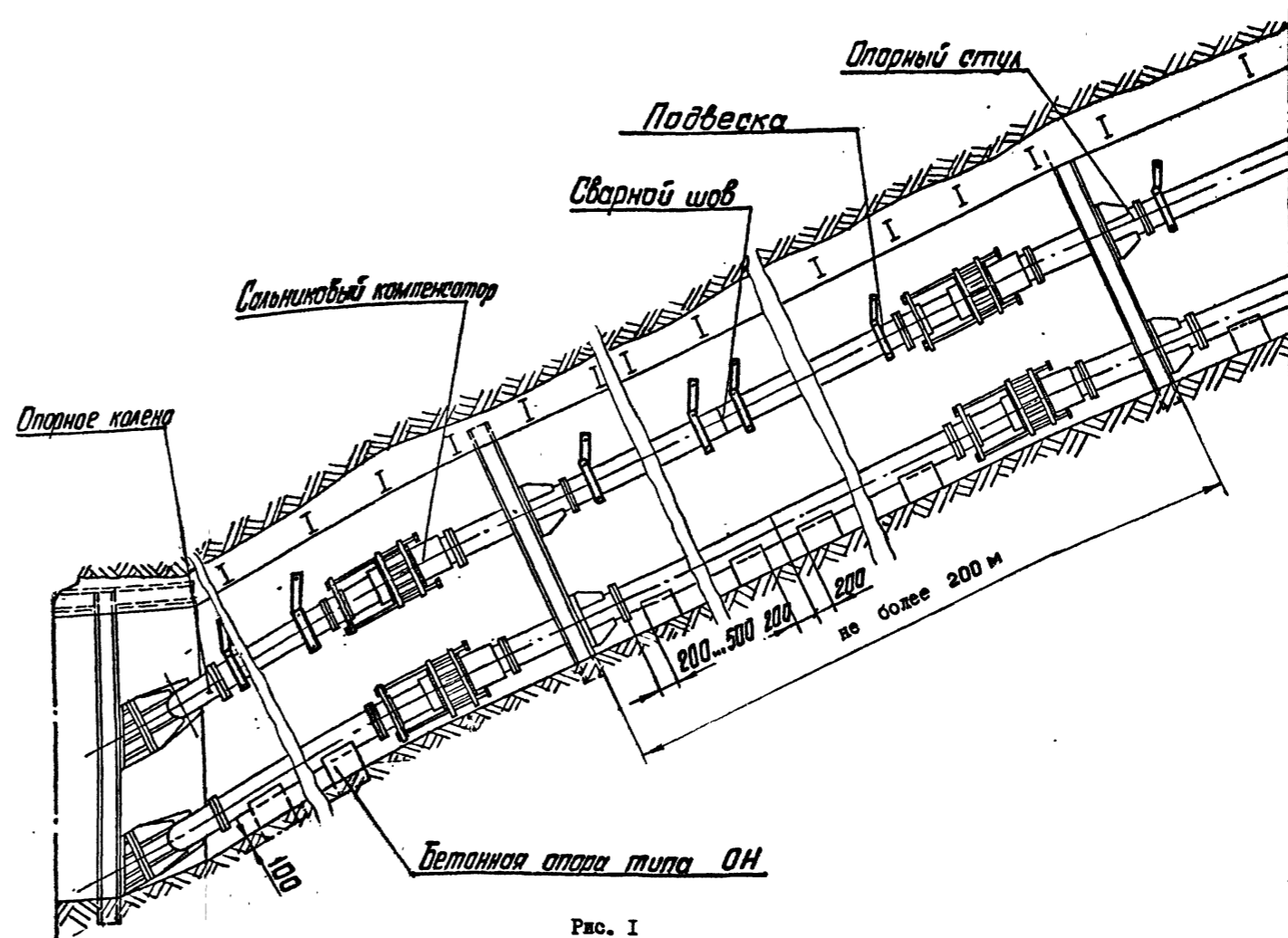


Рис. 1

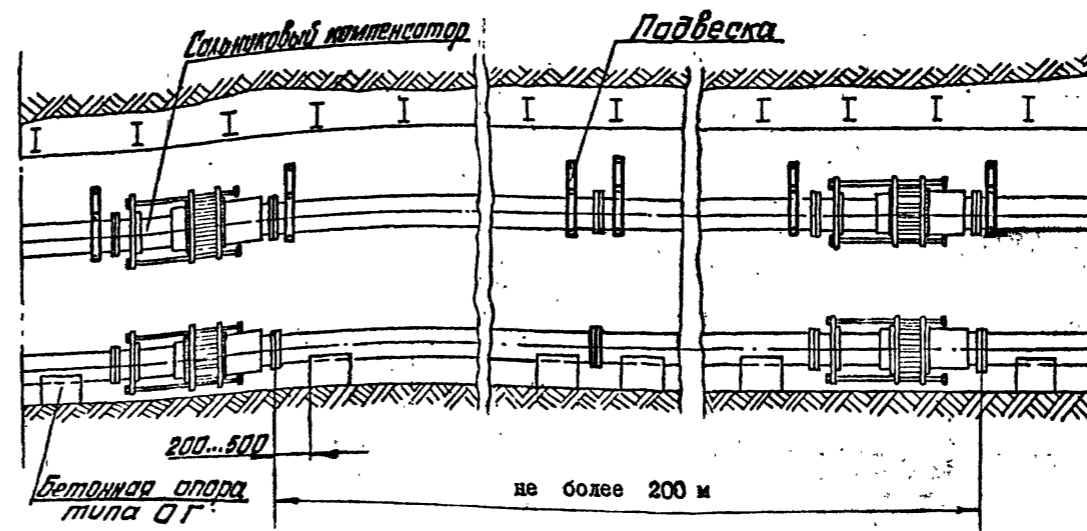


Рис. 2

Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	□	□	I	I	I	I	
Тип расстрела	170x104	212x130	№ 24М	№27Са	№36с	№30М	
Для всех труб, кроме кондиционирования	В	260	273	263	270	278	273
	С	2280	2238	378	348	258	318
Для труб кондиционирования	В	333	346	336	343	351	346
	С	2280	2238	378	348	258	318

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки тип А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ5915-70	
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	d	масса, кг
1ФС250-000	ФС250-1,0	1,0	15,08	А-250-16ПОН-ГОСТ15180-86	0,12	M20	140	0,417	M20	0,063
	-01	ФС250-1,6	1,6			18,02	M24	150	0,651	M24
-02	ФС250-2,5	2,5	23,76	А-250-25ПОН-ГОСТ 15180-86	0,143	M27	170	0,941	M27	0,162

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Прокладка тип Б ГОСТ 15180-86		Шпилька тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	тип А ГОСТ 9064-75		ГОСТ**
									d	масса, кг	ГОСТ5916-70
2ФС250-000	ФС1-250-4,0	4,0	34,32	Б-250-16ПОН-ГОСТ15180-86	0,089	M30	280	1,46	M30	0,277	0,11
	-01		ФС2-250-4,0								
-02	ФС1-250-6,3	6,3	60,10			M36	370	2,80	M36	0,446	0,182
-03	ФС2-250-6,3		61,60								

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	тип А ГОСТ 9064-75		Ж
									d	масса, кг	ГОСТ5916-70
3ФС250-000	ФС1-250-10	10	109,42	Б-250-16ПОН-ГОСТ15180-86	0,089	M36	390	1,96	M36	0,446	0,182
	-01		ФС2-250-10				109,30				

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

Выпуск 4 серия 7.401-2

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

Таблица 5

Фланцы с выступом или впадиной приварные встык				Прокладки тип Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		* * * ГОСТ 15916-70
									d	Масса, кг	
ФП250-001	ФП-250-10	10	85,24	Б-250-160ПОН ГОСТ 15180-86	0,089	M36	250	1,843	M36	0,446	0,182
-01	ФП2-250-10		85,12								
-02	ФП-250-16	16	94,40			280	2,083				
-03	ФП2-250-16		94,20								

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 II);
 - труб к тубингам Шахтспецстроя (таблица II).

Таблица 10

Обозначение	Шифр	Расстрел	Масса, кг.	Примечание
ХРК250-000	ХРК250-1	170x104	22,1	Для труб кондиционирования
-01	ХРК250-2	212x130	23,9	
ХРКК250-000	ХРКК250-1	170x104	88,5	
-01	ХРКК250-2	212x130	90,2	
ХРД250-000	ХРД250-1	I № 24М	24,52	
-01	ХРД250-2	I № 27Ca	25,60	
-02	ХРД250-3	I № 36C	28,55	
-03	ХРД250-4	I № 30М	26,87	
ХРДК250-000	ХРДК250-1	I № 24М	90,8	
-01	ХРДК250-2	I № 27Ca	92,0	
-02	ХРДК250-3	I № 36C	95,0	
-03	ХРДК250-4	I № 30М	93,0	

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	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кН
1СОУ250-000	СОУ250-1,0	1,0	274,6	90	1600
-01	СОУ250-1,6	1,6	281,0		1800
-02	СОУ250-2,5	2,5	293,0		2000
2СОУ250-000	СОУ250-4,0	4,0	315,0		2600
-01	СОУ250-6,3	6,3	365,0		4000
3СОУ250-000	СОУ250-10	10	373,8		4800
-01	СОУ250-16	16	390,7		

7.4 Колена опорные.

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

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Таблица 8

Колена опорные					
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стулом и коленом, м	Максимальная нагрузка на колено, кН
1КО250-000	КО250-1,0	1,0	264	90	1500
-01	КО250-1,6	1,6	270		2000
-02	КО250-2,5	2,5	282		2650
2КО250-000	КО250-4,0	4,0	314		3800
-01	КО250-6,3	6,3	366		5750
3КО250-000	КО250-10	10	399		8900
4КО250-000	КО250-16	16	483	14160	

7.5 Компенсаторы.

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9

Компенсаторы				
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Максимальная нагрузка на болты, кН
1К250-000	К250-1,0	1,0	702	800
-01	К250-1,6	1,6	708	900
-02	К250-2,5	2,5	718	
2К250-000	К250-4,0	4,0	741	1000
-01	К250-6,3	6,3	794	1300
3К250-000	К250-10	10	982	2000
-01	К250-16	16	1000	2400

Таблица 7

Стул опорный широкий					
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кН
1СОШ250-000	СОШ250-1,0	1,0	306,8	90	1600
-01	СОШ250-1,6	1,6	312,7		1800
-02	СОШ250-2,5	2,5	332,4		2000
2СОШ250-000	СОШ250-4,0	4,0	353,8		2600
-01	СОШ250-6,3	6,3	407		4000
3СОШ250-000	СОШ250-10	10	417,7		4800
-01	СОШ250-16	16	444,6		

Таблица II

Обозначение	Шифр	Тип крепи ствола	Масса, кг	Примечание
ХБ250-000	ХБ250	Бетонная	52,3	Для труб кондиционирования
ХБК250-000	ХБК250	Бетонная	116,6	
ХТШ250-000	ХТШ250-1	Тубинги ø6м	30,8	Для труб кондиционирования
-01	ХТШ250-2	Тубинги ø7м	31,3	
ХТШК250-000	ХТШК250-1	Тубинги ø6м	95,8	
-02	ХТШК250-2	Тубинги ø7м	96,1	

10392/4

ИЗМ. № ПОДАЧ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Выпуск 4

серия 7.401-2

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 верхними, бетонной и ж.б. крепью и штанговой крепью.

Таблица I2

Обозначение	Шифр	Тип спецпрофиля	Масса, кг			
ПАКП 250-000	ПАКП250-1	СВП I7	7,95			
		СВП I9				
		СВП 22				
- 01	ПАКП 250-2	СВП 27	8,16			
		СВП 33				
ПАП 250-000	ПАП 250-1	СВП I7	7,7			
		- 01		ПАП 250-2	СВП I9	8,0
		- 02		ПАП 250-3	СВП 22	8,24
		- 03		ПАП 250-4	СВП 27	7,71
		- 04		ПАП 250-5	СВП 33	8,24

Таблица I3

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ПСК 250-000	ПСК 250	9,6	К круглой стойке
ПВ 250-000	ПВ 250-1	8,1	к верхняку I№18,20,24
	- 01	ПВ 250-2	8,4
ПШ 250-000	ПШ 250	11,8	к бетонной крепи выработок распорной штангой
ПБ 250-000	ПБ 250	6,8	к бетонной крепи, к блочной крепи, либо к металлобетонной крепи анкером
	-01	2ПБ 250	

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 250-000	ОН 250	52	Для наклонных выработок
ОГ 250-000	ОГ 250	41	Для горизонтальных выработок

10. Противоугонные устройства

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

В таблице I5 указаны данные для заказа противоугонных устройств.

Таблица I5

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
УП 250-000	-01	УП250-1	К круглой стойке
		УП250-2	К крепи СВП-27, СВП-33
	-02	УП250-3	К крепи СВП-17, СВП-22
	-03	УП250-4	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.

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

Выпуск 4

серия 7.401-2

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
------	------	----------	---------	------

7.401-2.4 ПЗ

ЛИСТ 5

ФОРМАТ А2

10392/4

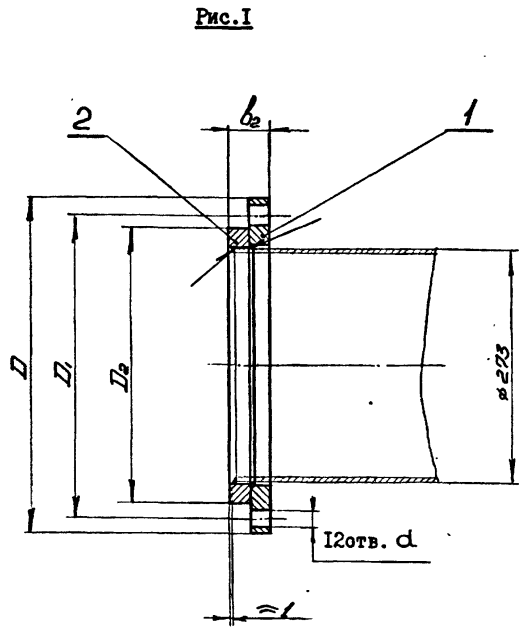
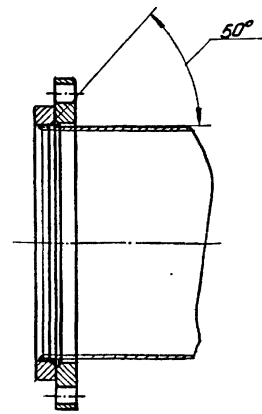


Рис. 2
Остальное см. Рис. 1



ИЭС250-000СБ

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	b ₂	d	
ИЭС250-000	ФС250-1,0	1,0	1	390	350	320	50	22	15,08
-01	ФС250-1,6	1,6	2	405	355	320	54	26	18,02
-02	ФС250-2,5	2,5		425	370		335	58	30

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12822-80.
- Технические требования на изготовление маркировки, упаковки и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
Покраска: грунт ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
- Допускается изготовление фланцев на давление 1,0 и 2,5 МПа по ТУ 12.22.24.2-74.
- Размеры для справок.

ИЭС250-000СБ			
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		РАЗРАБ. Кейс	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		ПРОВ. Гительзон	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		РУКОВ. Коток	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		НКОНТР. Гительзон	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		УТВ. Бердичевский	
Фланцы Ду 250 стальные свободные на приварном кольце			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
1	см. табл.	-	
МПО СССР Генеральный конструкторский Центр		КО	
ФОРМАТ А3			

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИЭС 250-000-				Примечание
					-	01	02		
А3	2		ИЭС 250-002	Кольцо	I				3,78кг
			-01	Кольцо		I			4,12кг
			-02	Кольцо			I		6,04кг
					ИЭС 250-000				Лист 2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИЭС 250-000-				Примечание
					-	01	02		
					Документация				
А3			ИЭС 250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x		
					Детали				
А3	I		ИЭС 250-001	Фланец	I				11,30кг
			-01	Фланец		I			13,90кг
			-02	Фланец			I		17,72кг

Шифр ИЭС
ФС 250-1,0
ФС 250-1,6
ФС 250-2,5

10392/4

ИЭС 250-000			
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		РАЗРАБ. Кейс	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		ПРОВ. Гительзон	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		РУКОВ. Коток	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		НКОНТР. Гительзон	
ИЭС Лист № докум. Подпись Дата		УТВ. Бердичевский	
Фланцы Ду 250 стальные свободные на приварном кольце			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
1	см. табл.	-	
МПО СССР Генеральный конструкторский Центр		КО	
ФОРМАТ А4			

Рис.1

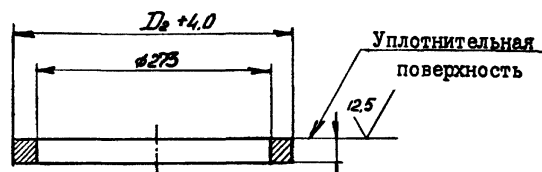
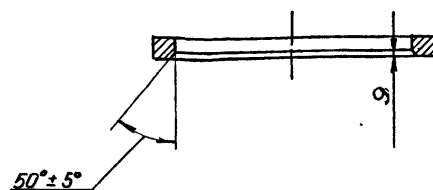


Рис.2
Остальное см. Рис.1



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D_2	b_1	
ИЭС250-002	1	320	22	3,78
-01	2	320	24	4,12
-02			26	6,04

1. Предельные отклонения размеров: 273 и "b", для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

ИЭС250-002				Л	И	Т	М	А	С	С	Т	А	Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСА	ТАТА									
РАЗРАБ.	Кейс												
ПРОВ.	Гительзон												
РУКОВ.	Коток												
И.КОНТР.	Гительзон												
УТВ.	Бердичевский												
Кольцо													
Ст 3сп ГОСТ 380-88													

ФОРМАТ А3

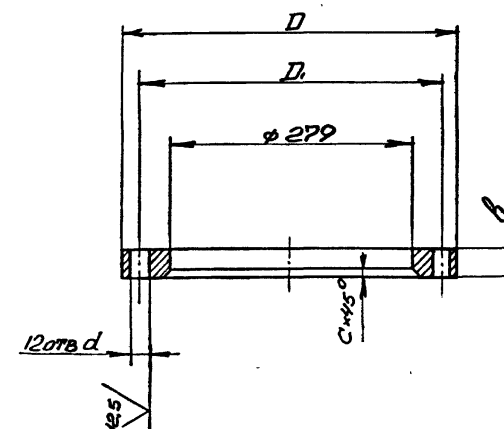
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСА И ДАТА

50 (✓)

ИЭС250-002

50 (✓)

ИЭС250-001



Обозначение	Размеры, мм					Материал	Масса кг
	D	D_1	b	c	d		
ИЭС250-001	390	350	28		22	Ст 3 сп	11,30
-01	405	355	30	II	26		13,90
-02	425	370	32		30	ГОСТ 380-88	17,22
-03	445	385	42	13	34	Сталь 35 л-II	27,00
-04	470	400	64	20	41	ГОСТ 977-88	47,80

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Предельные отклонения размеров: " D "; " b " и 279 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер " D " - по $h16$.
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Смещение осей отверстий " d " от номинального расположения не более 1 мм для отверстий диаметром 22 и 26 мм и не более 1,6 мм для отверстий диаметром 30,34 и 41 мм.
6. Допускается местная зачистка (подгорцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

ИЭС250-001				Л	И	Т	М	А	С	С	Т	А	Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСА	ТАТА									
РАЗРАБ.	Кейс												
ПРОВ.	Гительзон												
РУКОВ.	Коток												
И.КОНТР.	Гительзон												
УТВ.	Бердичевский												
Фланец													
см. табл.													

ФОРМАТ А3

10392/4

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСА И ДАТА

Рис.1

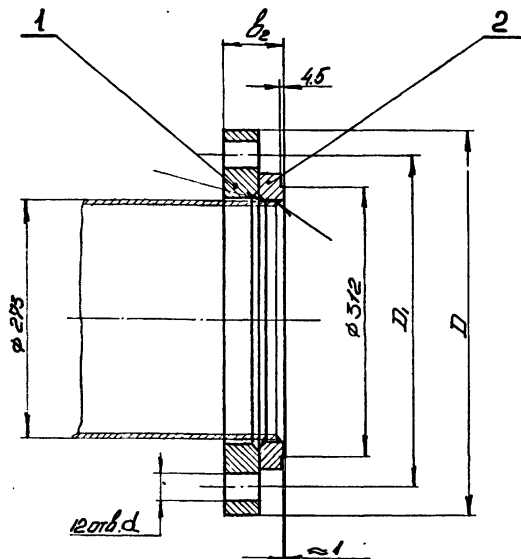
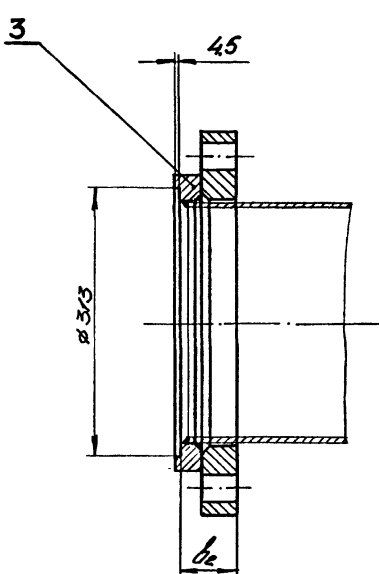


Рис.2

Остальное см. Рис.1



2ФС250-000СБ

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Размеры, мм				Масса кг
				D	D ₁	b ₂	d	
2ФС250-000	ФС1-250-4,0	4,0	I	445	385	72	34	34,32
-01	ФС2-250-4,0		2					
-02	ФС1-250-6,3	6,3	I	470	400	108	41	60,10
-03	ФС2-250-6,3		2					

- 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 соединительных поверхностей.
- Размеры для справок.

2ФС250-000СБ				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				СМ. ТАБЛ.		-		-	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И С Т		Л И С Т О В		I	
РАЗРАБ.	Кейс	Гительзон		М У П		С С С Р		К О	
ПРОВ.	Гительзон	Коток		Ю Л Г И П Р О Ш А Х Т					
ИЗКОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Бердичевский								

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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 250-000-				Примечание
					-	01	02	03	
A3	2		2ФС 250-001	Кольцо	I				7,32 кг
			-01	Кольцо			I		12,30 кг
A3	3		2ФС 250 -002	Кольцо		I			8,36 кг
			-01	Кольцо				I	13,80 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата 2ФС 250-000 Лист 2

формат А4

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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС250-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			2ФС250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Детали					
A3	1		1ФС250-001-03	Фланец	I	I			27,00 кг
			-04	Фланец			I	I	47,80 кг

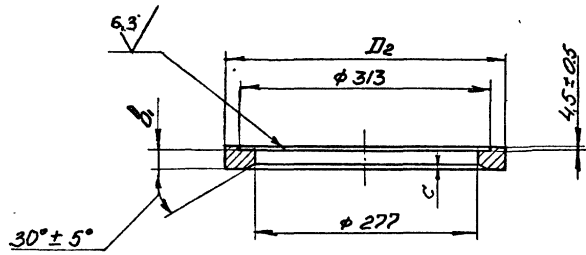
Шифр 250
-4,0
ФС2-250
-4,0
ФС1-250
-6,3
ФС2-250
-6,3

2ФС250-000				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				СМ. ТАБЛ.		-		-	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И С Т		Л И С Т О В		I	
РАЗРАБ.	Гительзон	Коток		М У П		С С С Р		К О	
ПРОВ.	Гительзон	Бердичевский		Ю Л Г И П Р О Ш А Х Т					
ИЗКОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Бердичевский								

10392/4

формат А4

12.5(✓)



2ФС250-002

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D_2	b	c	
2ФС250-002	345	30	8	8,36
-01	355	44	12	13,80

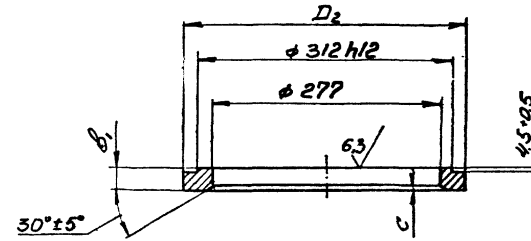
Неуказанные предельные отклонения размеров: " D_2 " \pm IT16; остальных - H14; H14; \pm IT14;
2

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТСЯ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАТСЯ И ДАТА.

2ФС250-002				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТСЯ И ДАТА		см.	-
РАЗРАБ.	Кейс				табл.	
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон			МУП СССР		КО
УТВ.	Бердичевский			Госпланы СССР		КО
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				ЮЖГИПРОШАХТ		

ФОРМАТ А3

12.5(✓)



2ФС250-001

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D_2	b	c	
2ФС250-001	345	30	8	7,32
-01	355	44	12	12,30

Неуказанные предельные отклонения размеров: " D_2 " \pm IT16; остальных - H14; H14; \pm IT14;
2

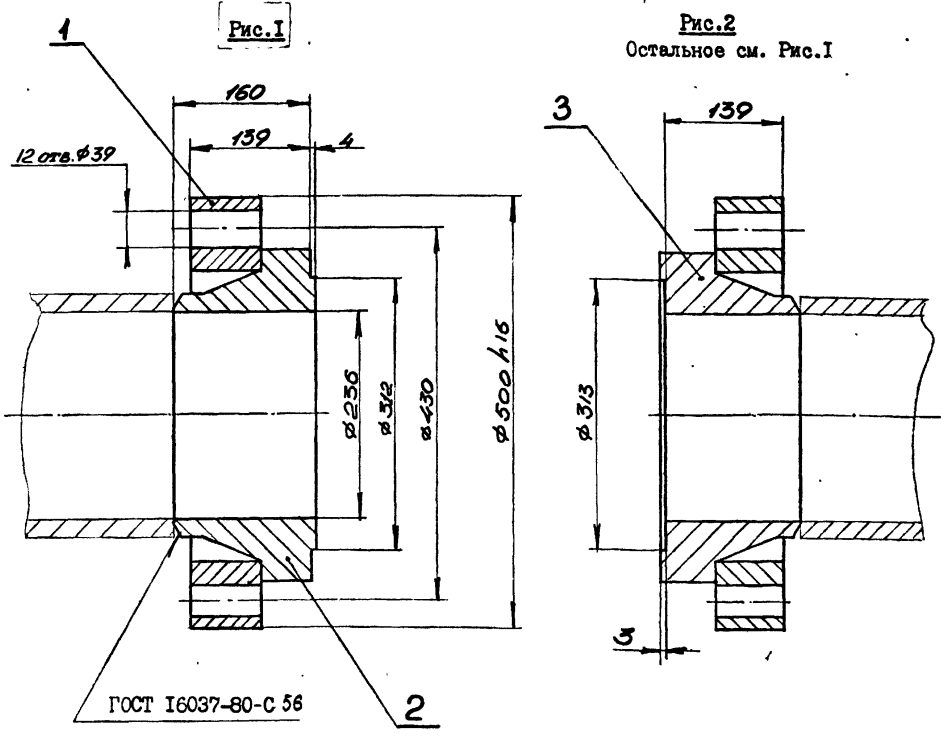
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТСЯ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАТСЯ И ДАТА.

2ФС250-001				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТСЯ И ДАТА		см.	-
РАЗРАБ.	Кейс				табл.	
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон			МУП СССР		КО
УТВ.	Бердичевский			Госпланы СССР		КО
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				ЮЖГИПРОШАХТ		

ФОРМАТ А3

10392/4

серия 7.401-2 Выход 4



ЗЭС250-000СБ

Обозначение	Шифр	Р, у, мПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС250-000	ЭС1-250-10	10	1	109,42
-01	ЭС2-250-10		2	109,30

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

ИМБ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИМБ. №/Г ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМБ. № ПОЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАСРАБ.	Кейс				см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					

ЗЭС250-000СБ

Фланцы Ду 250
с выступом или впадиной свободные на приварном бурте

М У П СССР
Г. А. И. П. К. С. С. Р.
КО

ФОРМАТ А3

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

ИМБ. № ПОЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 250-000-						Примечание
				-	01					
			Документация							
А3		ЗЭС 250-000СБ	Сборочный чертёж	X	X					
			Детали							
А3	1	ЗЭС 250-001	Фланец	I	I					58,20 кг
А3	2	ЗЭС 250-002	Бурт	I						51,22 кг
А3	3	ЗЭС 250-003	Бурт		I					51,10 кг

Шифр
Имб. №
001-250-10
002-250-10

10392/4

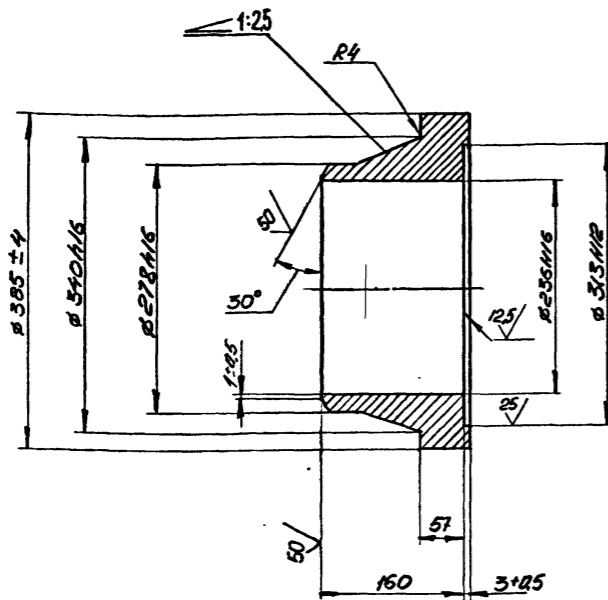
ИМБ. № ПОЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАСРАБ.	Кейс					
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					

ЗЭС 250-000

Фланцы Ду 250
с выступом или впадиной на приварном бурте

М У П СССР
Г. А. И. П. К. С. С. Р.
КО

ФОРМАТ А4

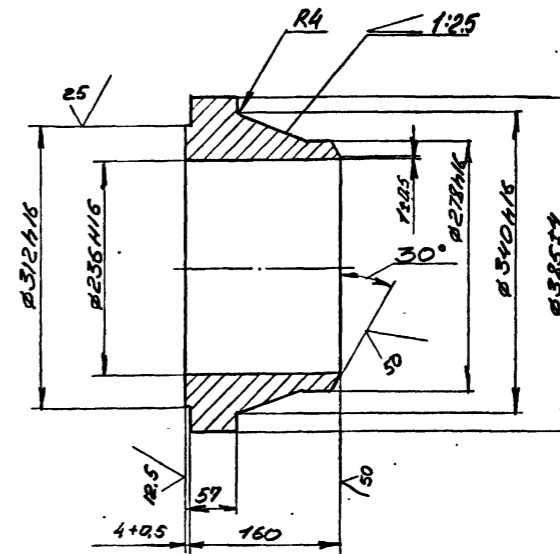


38С250-003

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 57; 340; 278 и 236 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

				38С250-003				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
			Кейс				51,10	1:5
РАЗРАБ.	Гительзон				Сталь 20 ГОСТ 1050-74	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
ПРОВ.	Коток					МУП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон					ЮЛГУПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский					ФОРМАТ А3		

38С250-002



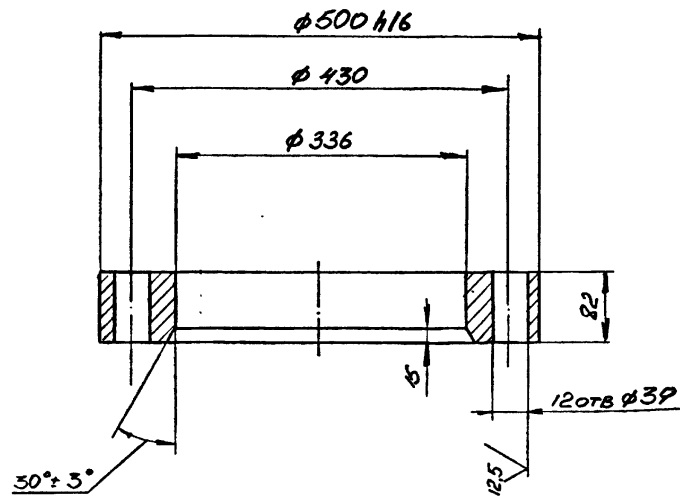
1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 57; 340; 278 и 236 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

				38С250-002				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
			Кейс				51,22	1:5
РАЗРАБ.	Гительзон				Сталь 20 ГОСТ 1050-74	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
ПРОВ.	Коток					МУП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон					ЮЛГУПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский					ФОРМАТ А3		

10392/4

50/√

ЭКС250-001



1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
2. Предельные отклонения размеров: 500; 336 и 82 для штампованных фланцев по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 h_{14} ; H_{14} : $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. Смещение осей отверстий $\Phi 39$ от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

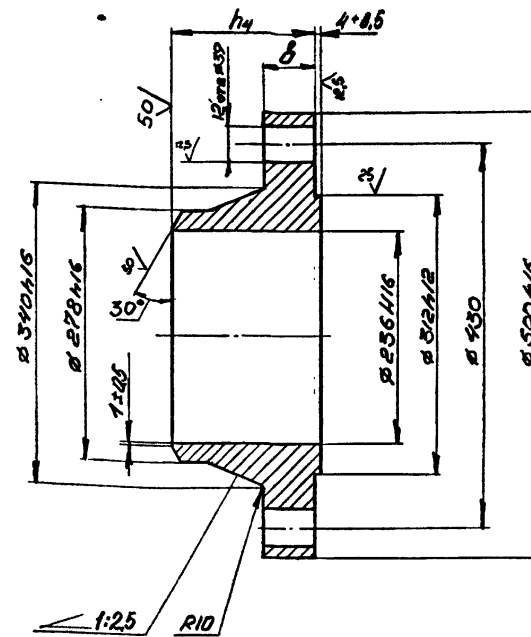
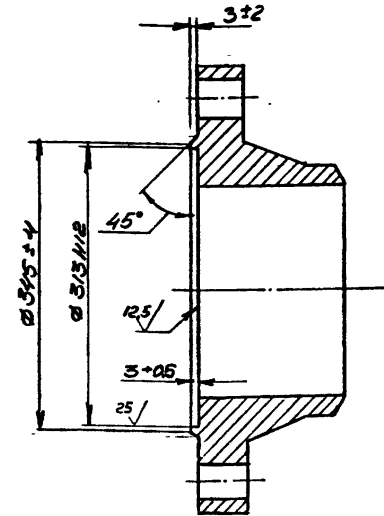
ЭКС250-001				Л	И	Т	М	А	С	С	С	А	С	Т	А
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланец		58,20	I:5							
РАЗРАБ.	Кейс														
ПРОВ.	Гительзон														
РУКОВ.	Коток														
Н.КОНТР.	Гительзон														
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74										

ФОРМАТ А3

ФП250-001

100/√

Рис.1

Рис.2
Остальное см. Рис1

Обозначение	Шифр	R _y МПа	Рис.	размеры, мм		Масса, кг
				б	h _н	
ФП250-001	ФП1-250-10	10	1	57	160	85,24
-01	ФП2-250-10		2			
-02	ФП1-250-16	16	1	65	165	94,40
-03	ФП2-250-16		2			

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: "б"; 500; 340; 278 и 236 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 h_{14} ; H_{14} : $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. Смещение осей отверстий $\Phi 39$ 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 У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.

ФП250-001				Л	И	Т	М	А	С	С	А	С	Т	А		
Фланцы Ду 250 с выступом или впадиной стальные приварные встык.				Фланец		58,20		I:5								
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА												
РАЗРАБ.	Кейс															
ПРОВ.	Гительзон															
РУКОВ.	Коток															
Н.КОНТР.	Гительзон															
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74											

ФОРМАТ А3

10392/4

Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата			
Формат	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист		
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У250-000-						Примечание	
		-	01						
2	2ФС 250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце						35,36кг	
I	-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце						60,1кг	
2	-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце						61,6кг	
Детали									
A4	3	ICOU250-001	Плита						31кг
A4	4	ICOU250-002	Ребро						2,22кг
B4	5	200У250-001	Труба 273x22 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480						202кг
		200У250-000						Лист 2	

Выпуск А серия 7.401-2

формат А4

Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата			
Формат	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист		
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOY250-000-						Примечание	
		-	01	02					
I	IФС 250-000-01	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце						18,02кг	
	-02	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце						23,76кг	
Детали									
A4	2	ICOU250-001	Плита						31кг
A4	3	ICOU250-002	Ребро						2,22кг
B4	4	ICOU250-003	Труба 273x22 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480						202кг
		ICOU250-000						Лист 2	

формат А4

Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата			
Формат	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист		
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У250-000-						Примечание	
		-	01						
Документация									
A2	200У250-000СБ	Сборочный чертеж						x x	
Сборочные единицы									
A4	I	2ФС250-000	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце						34,32кг
		200У250-000						Лист 2	

Шт. № 200У250-000-4.0

Шт. № 200У250-000-6.3

Шт. № 200У250-000-1.0

Шт. № 200У250-000-1.6

Шт. № 200У250-000-2.5

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Лист	Листов
		ИТЕЛЬСОВ			1	1	2
		КОНЯЕВА					
		КОТОК					
		КОНЯЕВА					
		БЕДЛИЧЕВСКИЙ					

Стул опорный Ду250
Ру4,0;6,3МПа
узкий

МУП СССР КО
УЛЬЯНОВСКИЙ КО

Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата			
Формат	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист		
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOY250-000-						Примечание	
		-	01	02					
Документация									
A2	ICOU250-000СБ	Сборочный чертеж						x x x	
Сборочные единицы									
A4	I	IФС 250-000	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце						15,08кг
		ICOU250-000						Лист 2	

Шт. № 200У250-000-1.0

Шт. № 200У250-000-1.6

Шт. № 200У250-000-2.5

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Лист	Листов
		ИТЕЛЬСОВ			1	1	2
		КОНЯЕВА					
		КОТОК					
		КОНЯЕВА					
		БЕДЛИЧЕВСКИЙ					

Стул опорный Ду250
Ру1,0;1,6;2,5 МПа
узкий

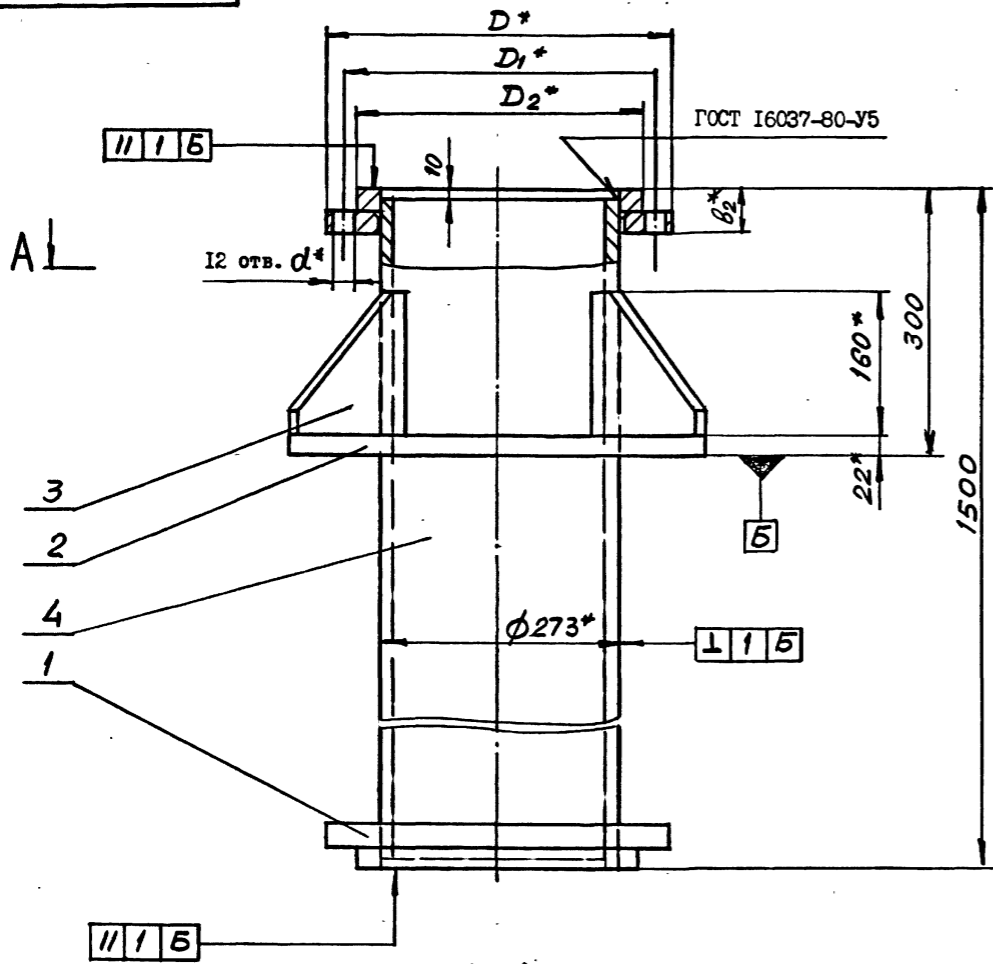
МУП СССР КО
УЛЬЯНОВСКИЙ КО

10392/4

формат А4

ГО 000-092001

Рис. 1



Выпуск 4

серия 7.401-2

A-A

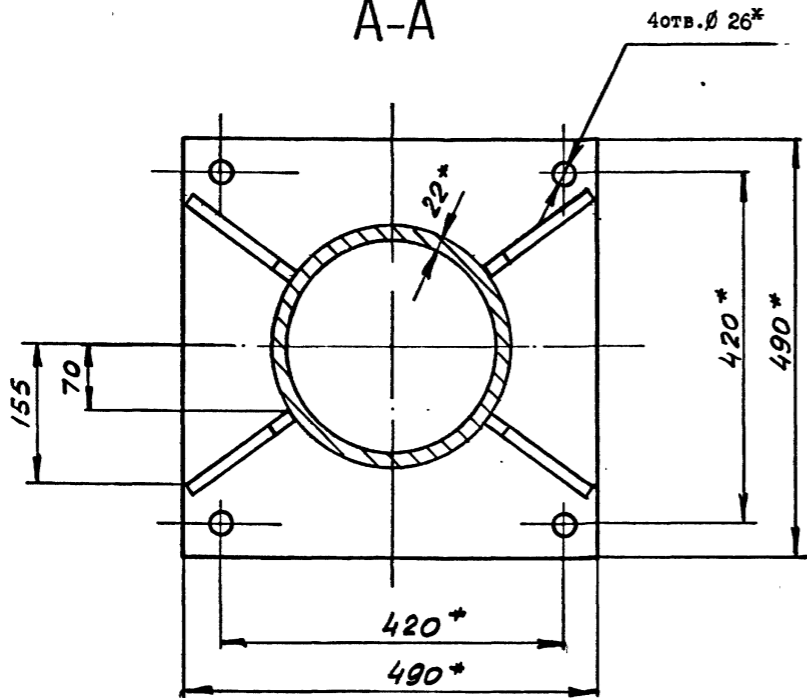
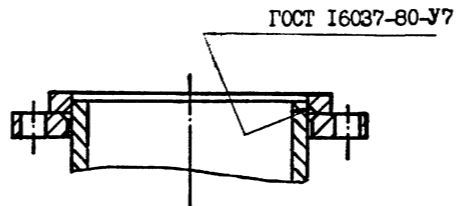


Рис. 2
остальное - см.Рис.1



Обозначение	Шифр	Рy, МПа	Рис.	Размеры, мм					Ртп, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	B ₂	d		
ICCV250-000	CCV250-I,0	1,0	1	390	350	320	50	22	1,5	274,6
-01	CCV250-I,6	1,6	2	405	355		54	26	2,4	281,0
-02	CCV250-2,5	2,5		425	370	335	58	30	3,8	293,0

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
- 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. № ПОДА ПОДА ПОДА И ДАТА ИЗМ. № ПОДА ПОДА ПОДА И ДАТА ИЗМ. № ПОДА ПОДА ПОДА И ДАТА

ICCV 250-000 СБ

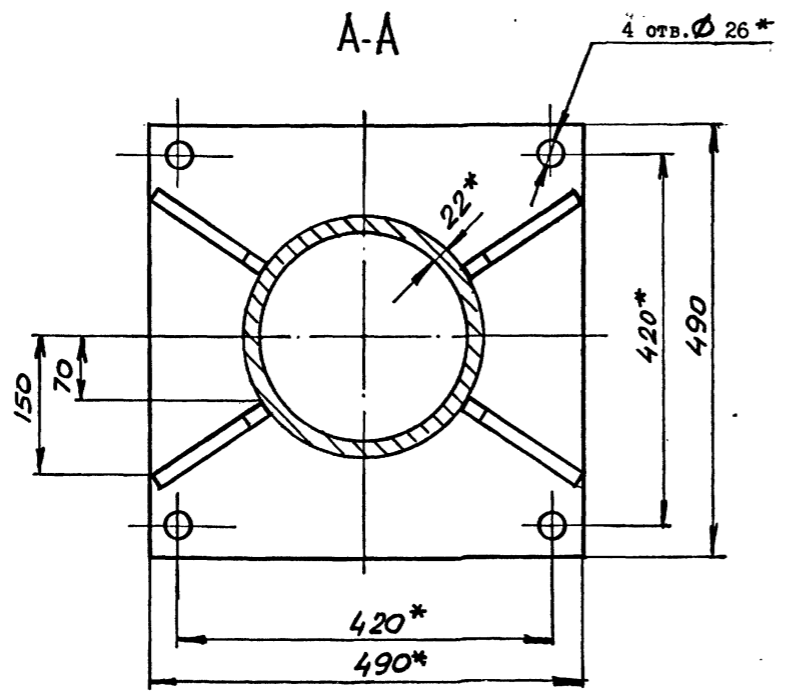
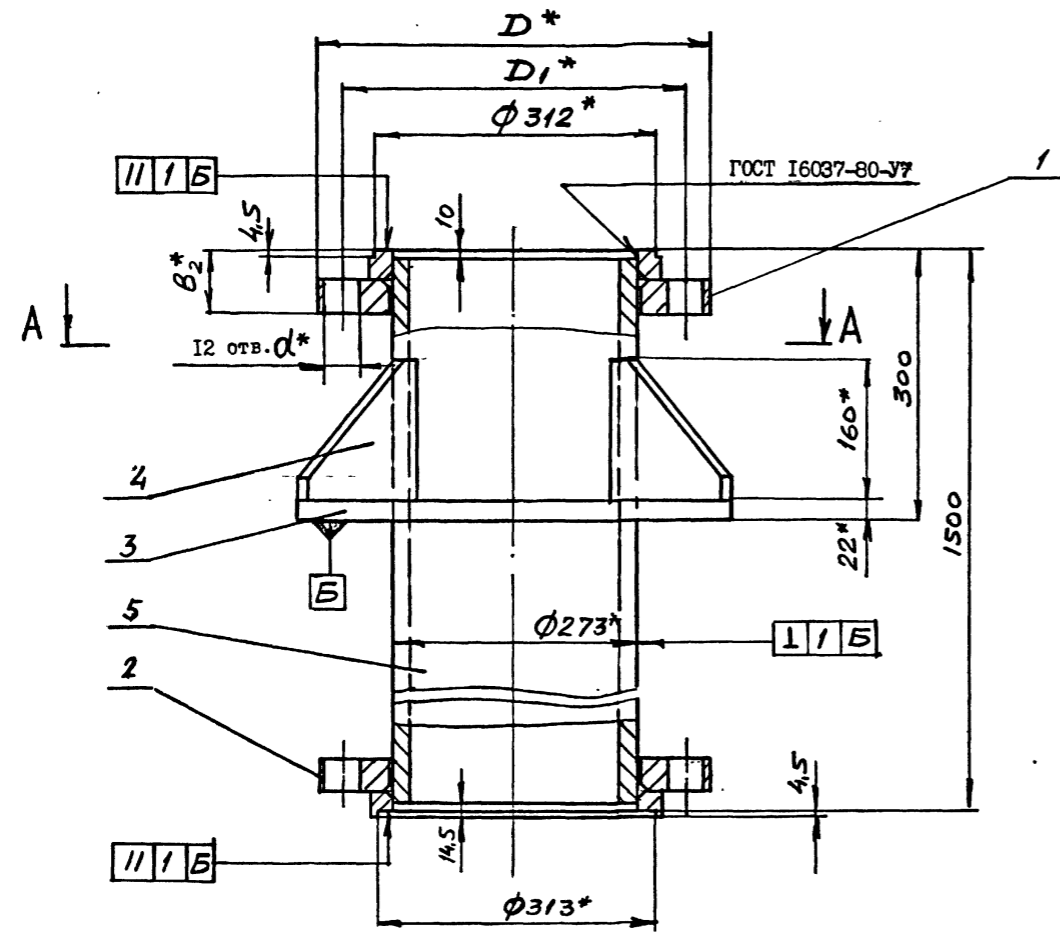
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДА ПОДА	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева				см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
РУКОВ.	Коток			МШП	СССР	КО
НУКОНТ.	Гительзон			КОМПРОСАХТ		
УТВ.	Бердичевский			Формат А2		

10392/4

Стул опорный Ду250
Рy1,0; 1,6; 2,5 МПа
узкий

ЗСОУ250-000 СБ

серия 7.40Г-2 Выпуск 4



Обозначение	Шифр	Ry, МПа	Размеры, мм				Rтр, МПа	Масса, кг
			D	D1	b2	d		
2 ЗСОУ250-000	ЗСОУ250-4,0	4,0	445	385	72	34	6,0	315
-01	ЗСОУ250-6,3	6,3	470	400	108	41	9,6	365

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

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

		ЗСОУ250-000 СБ		10392/4	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду250	Л И Т
РАЗРАБ.	Коняева			Ry4,0; 6,3 МПа	МАССА
ПРОВ.	Гительзон			узкий	МАСШТАБ
РУКОВ.	Коток				см. табл.
Н.КОНТР.	Гительзон				-
УТВ.	Бердичевский				
				ЛИСТ	ЛИСТОВ I
				МУП	СССР
				Г.А.У.П.К.	КО
				ЮЖПРОШТАТ	
Формат А2					

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 250-000-						Примечание
					-	01	02				
		I	ИФС 250-000-01	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце		2					18,02 кг
		-02		Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2				23,76кг
				Детали							
A4	2		ИСОШ 250-001	Плита	I	I					59,2 кг
			- 01	Плита			I				66кг
A4	3		ИСОУ250-002-01	Ребро	4	4					3,1кг
			- 02	Ребро			4				3,4кг
B4	4		ИСОШ 250-002	Труба 273x2 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I	I				202кг
					ИСОШ 250-000						Лист 2
					Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4

серия 7.401-2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ250-000-						Примечание
					-	01					
		2	ФП250-001-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык					I		85,12 кг
		I	-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык					I		94,4кг
		2	-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык					I		94,2кг
A4	3		ИСОУ250-001	Плита	I	I					31 кг
A4	4		ИСОУ250-002	Ребро	4	4					2,22кг
A4	5		ЗСОУ250-001	Труба	I						160 кг
				Труба					I		158,6 кг
					ЗСОУ250-000						Лист 2
					Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4

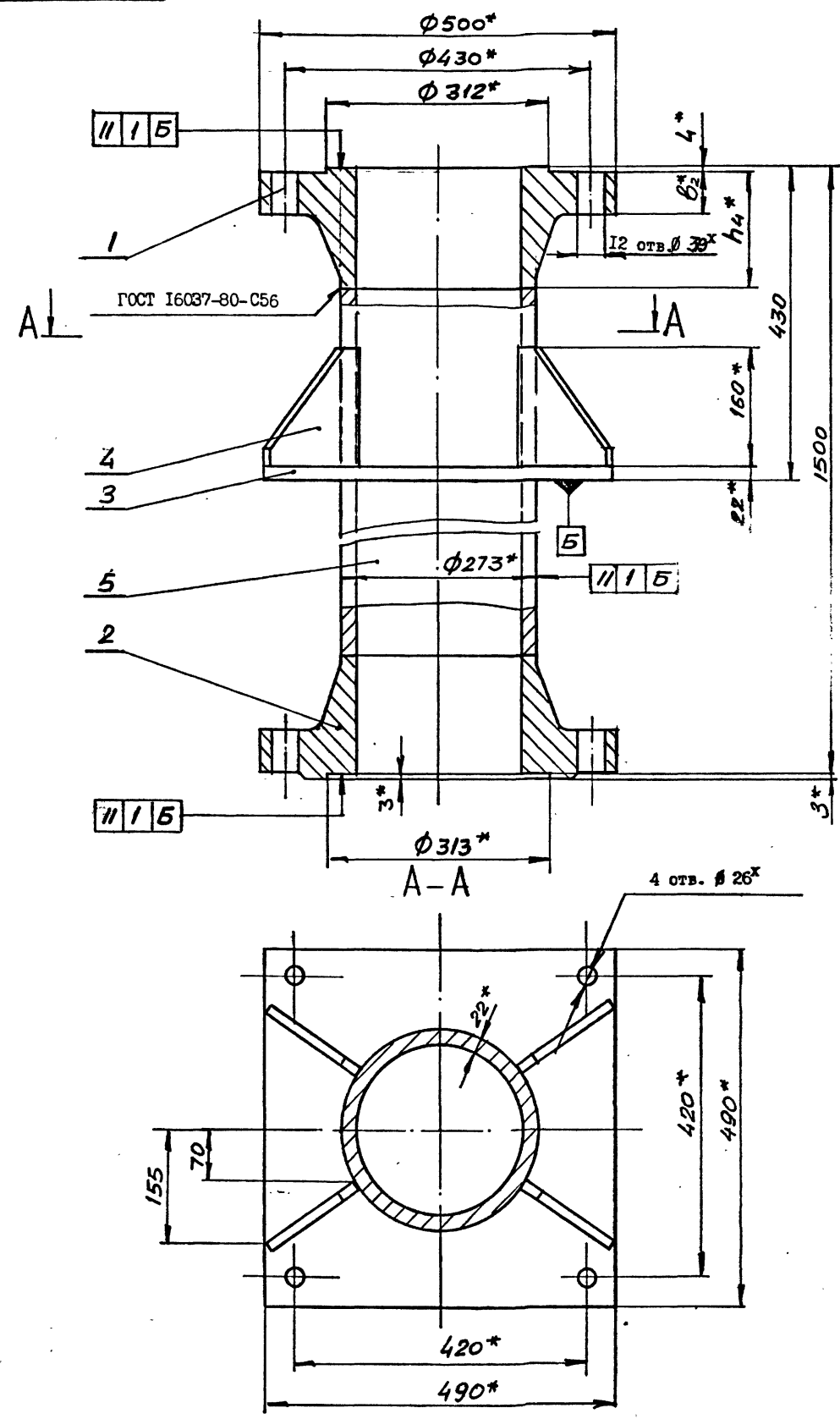
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 250-000-						Примечание
					-	01	02				
				Документация							
A2			ИСОШ 250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
				Сборочные единицы							
A4	I		ИФС 250-000	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце		2					15,08кг
					ИСОШ 250-000						Лист 2
					Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4
					Шифр Номер СОШ250+ -1,0 СОШ250+ -1,6 СОШ250+ -2,5						
					Исполн. Гительзон Проверил Коняева Утвердил Бердичевский						Стул опорный Ду250 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий
					М. Удмуртская Республика КО КОЖИПРОШАХТ						Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ250-000-						Примечание
					-	01					
				Документация							
A2			ЗСОУ250-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x					
				Детали							
A3	I		ФП250-001	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык					I		85,24кг
					ЗСОУ250-000						Лист 2
					Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4
					Шифр Номер СОУ250 -10 СОУ250 -16						
					Исполн. Гительзон Проверил Коняева Утвердил Бердичевский						Стул опорный Ду250 Ру10;16 МПа узкий
					М. Удмуртская Республика КО КОЖИПРОШАХТ						Формат А4

10392/4

ЗСОУ250-000 СБ

серия 7.401-2 Выпуск 4



Обозначение	Шифр	Fu, МПа	Размеры, мм		Rпр, МПа	Масса, кг
			b2	h4		
ЗСОУ250-000	СОУ250-10	10	57	160	15	373,8
-01	СОУ250-16	16	65	165	24	390,7

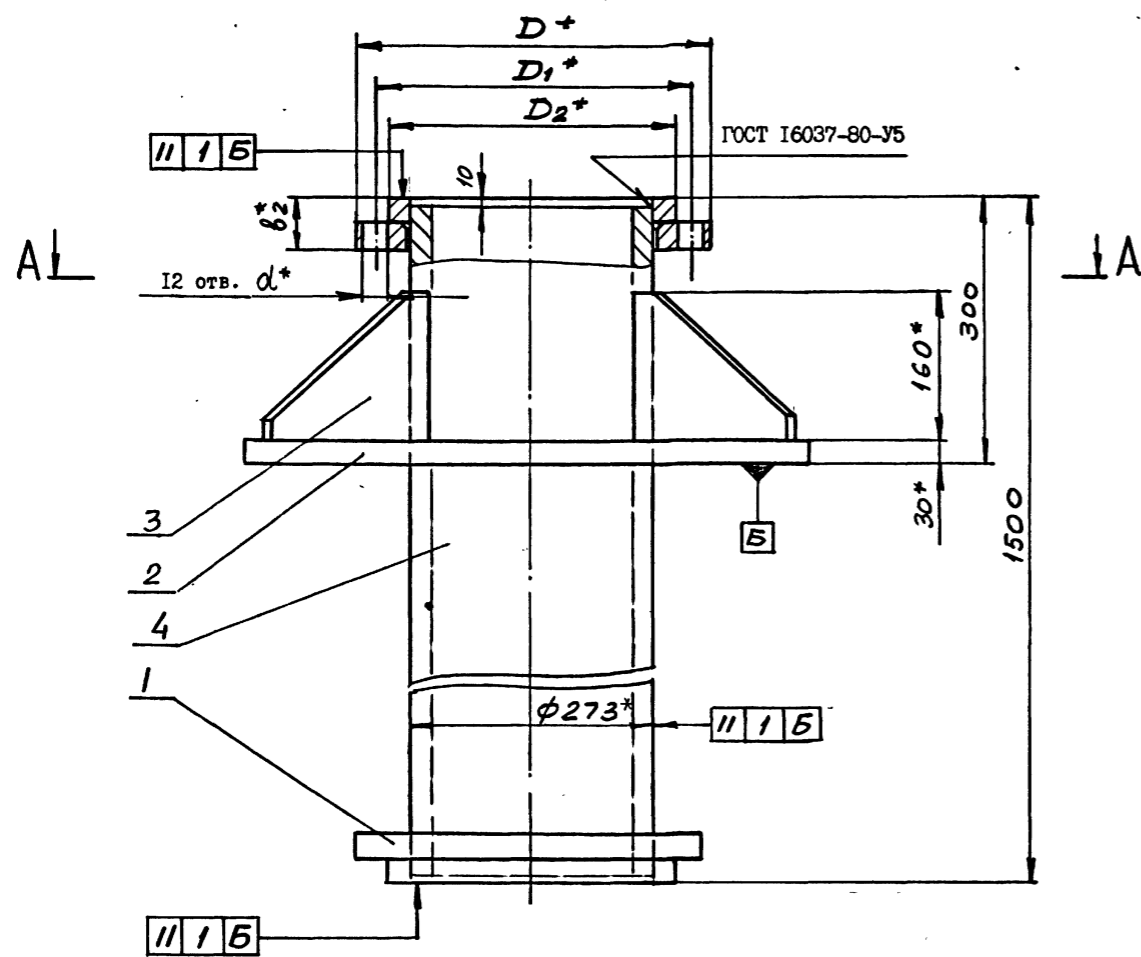
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

ИНИЦИАЛ ПОДАТ ПОДАЛСИС И ДАТА (ИЗМ. ИЛИ В. ИЛИ В. ДУБА). ПОДАЛСИС И ДАТА

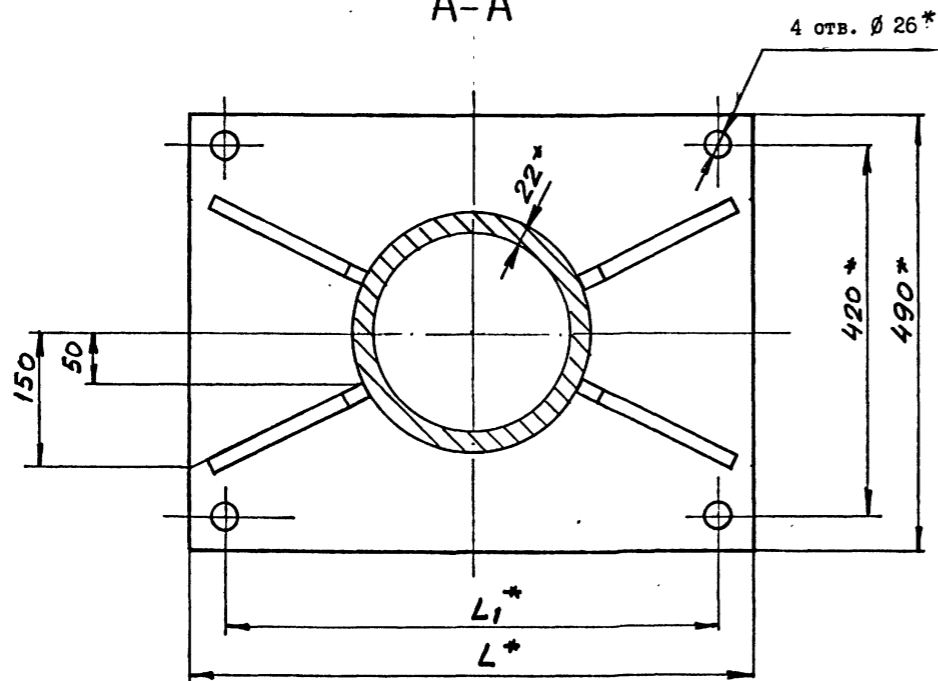
				10392/4	
				ЗСОУ250-000 СБ	
ИЗМ. ИНИЦИАЛ ПОДАТ ПОДАЛСИС И ДАТА	№ ДОКУМ.	ПОДАЛСИС И ДАТА	Стул опорный Ду250 Fu 10,16 МПа узкий		
РАЗРАБ. Коняева			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ. Гительзон				см. табл.	1:5
РУКОВ. Коток			ЛИСТОВ 1		
И.КОНТР. Гительзон			СССР КО		
УТВ. Бердичевский			Мин. Юстиции СССР КОНТРОЛЬ ПРОШАХТ		
Формат А2					

СО 000-09210001

Рис. 1

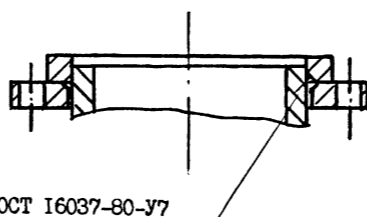


A-A



Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Рис.	Размеры, мм							R _{пр} , МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	L	L ₁	b ₂	α		
СОШ250-000	СОШ250-1,0	1,0	1	390	350	320	640	560	50	22	1,5	306,8
-01	СОШ250-1,6	1,6	2	405	355				54	26	2,4	312,7
-02	СОШ250-2,5	2,5		425	370	335	700	620	58	30	3,8	332,4

Рис. 2
Остальное - см.Рис.1



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

10392/4

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

				СОШ250-000 СБ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду250		
РАЗРАБ.	Коняева			R _y 1,0; 1,6; 2,5 МПа		
ПРОВ.	Гительзон			широкий		
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
Н.КОНТР.	Гительзон			МШ	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский			ЮЖПРОШАХТ		
				ФОРМАТ 2		

серия 7.401-2 видок 4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ250-000-				Примечание	
				-	01				
2		ФП250-001-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I					85,12кг
I		-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I					94,4кг
2		-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I					94,2кг
4	3	ICOSH250-001-02	Плита	I	I				69,6кг
4	4	ICOU250-002-02	Ребро	4	4				3,4кг
4	5	ЗСОУ250-001	Труба	I					160кг
		-01	Труба	I					158,6кг
				ЗСОШ250-000				Лист 2	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 250-000-				Примечание	
				-	01				
2		24С 250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					35,36кг
		-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					60,1кг
		-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					61,6кг
				ЗСОШ 250-000				Лист 2	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ250-000-				Примечание	
				-	01				
			Документация						
A2		ЗСОШ250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
			Детали						
A3	I	ФП250-001	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I					85,24 кг
				ЗСОШ250-000				Лист 2	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 250-000-				Примечание	
				-	01				
			Документация						
A2		ЗСОШ 250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
			Сборочные единицы						
A4	I	24С 250-000	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I					34,32кг
				ЗСОШ 250-000				Лист 2	

Узм. Лист № документа Подпись Дата
 Разработ. Кительзон
 Проверил. Коняева
 Проверил. Коток
 И.контр. Коняева
 Утвердил. Бердичевский

Стул опорный Ду250
 Ру10; 16 МПа
 широкий

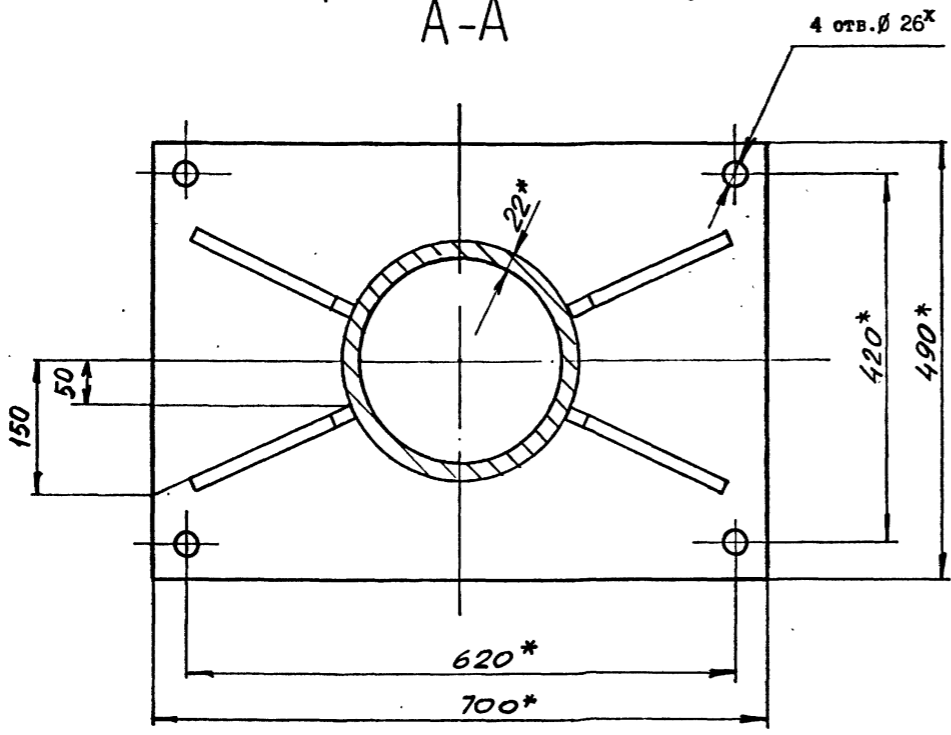
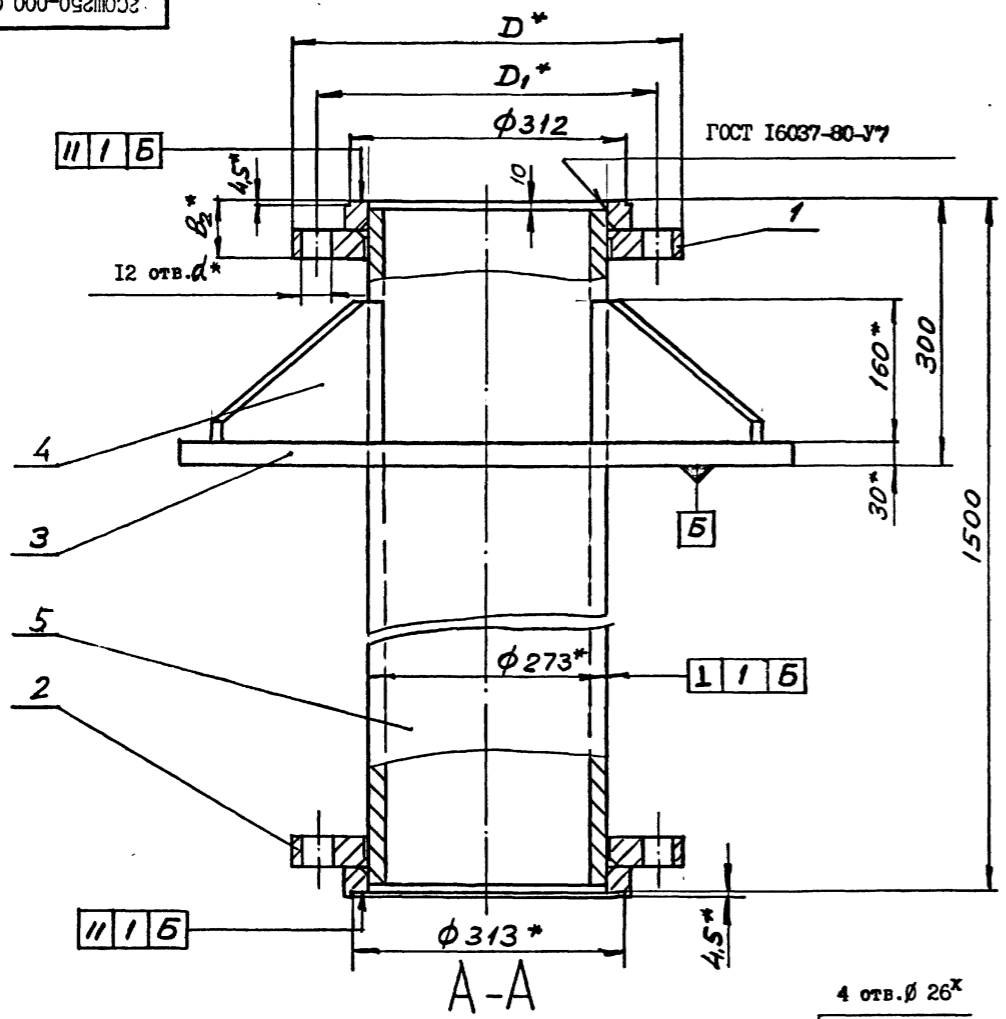
Итого Лист Листов
 X МПР СССР КО
 КОЖПРОШАХТ

Узм. Лист № документа Подпись Дата
 Разработ. Гителъзон
 Проверил. Коняева
 Проверил. Коток
 И.контр. Коняева
 Утвердил. Бердичевский

Стул опорный Ду250
 Ру4,0; 6,3 МПа
 широкий

Итого Лист Листов
 X МПР СССР КО
 КОЖПРОШАХТ

2С0Ш250-000 СБ



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Ру, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2С0Ш 250-000	С0Ш250-4,0	4,0	445	385	72	34	6,0	353,8
-01	С0Ш250-6,3	6,3	470	400	108	41	9,6	407

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

ИЗМ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ВЗН. № ДАТА
 ВЗН. № ДАТА
 ПОДПИСЬ И ДАТА

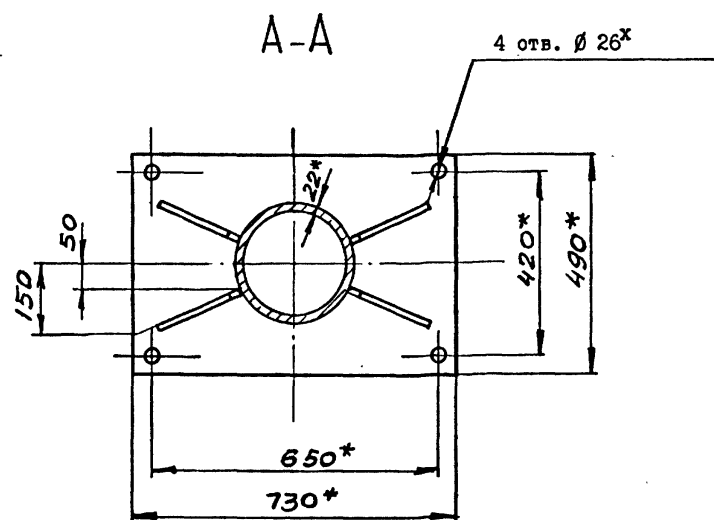
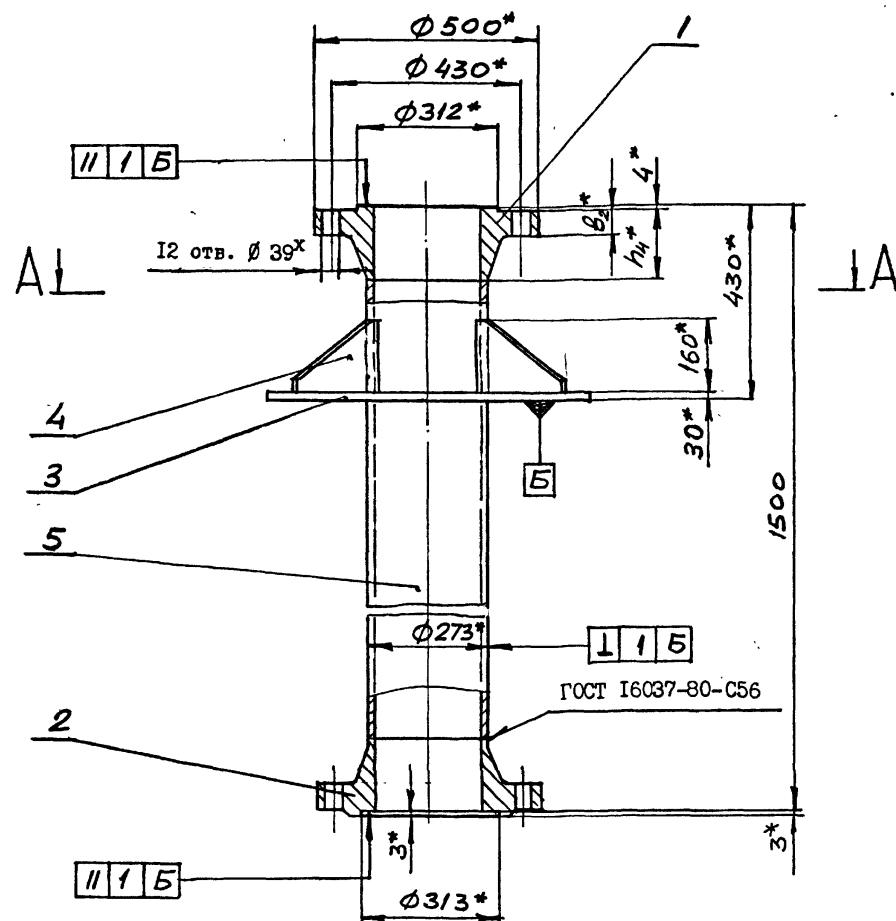
10392/4

				2С0Ш250-000 СБ	
				Стул опорный Ду250 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ
РАЗРАБ.	Коняева				МАСША
ПРОВ.	Гительзон				МАСШТАБ
РУКОВ.	Коток				СМ. ТАБЛ.
Н.КОНТР.	Гительзон				-
УТВ.	Бердичевский				
				ИЛСТ ИЛСТОВ I	
				МУП ГОСПРОШАХТ КО	
Формат А2					

ЗСОШ250-000 СБ

Выпуск А

серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм		Рпр, МПа	Масса, кг
			b_2	h_4		
ЗСОШ250-000	СОШ250-10	10	57	160	15	417,6
-01	СОШ250-16	16	65	165	24	444,6

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

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

			ЗСОШ250-000 СБ			10392/4		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Стул опорный Ду250 Ру10; 16 МПа широкий			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева						см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон							
РУКОВ.	Коток					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
Н.КОНТР.	Гительзон					МУП	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский					ЮЖГИПРОШАХТ		
формат А2								

сечение 7.401-2 ВНЕШ. 4

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	α	S	
IK0250-002	490	410	40	41,4
-01	600	510	45	73,6

Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.
ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.
РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.
ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.
РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.
ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.
РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.

Лист Б. СГОСТ19903-74
Вс:3кп2 ГОСТ14637-79

Обозначение	L, мм	Масса, кг	
		Л	С
IK0250-001	68	6,9	11,5
-01	113		

*Размеры для справок.

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.
ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.
РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.	РАЗРАБ.
ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.	ПРОБ.
РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.	РИСОВ.

Труба 273x16 ГОСТ 8732-78
Труба В20 ГОСТ8731-87

Код	Шифр	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK0250-000				Примечание
						-	01	02		
A4	I			IK0250-000-02	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2		23,76кг
Детали										
A4	2			IK0250-001	Труба	2	2	2		6,9 кг
A4	3			IK0250-002	Плита	1	1	1		41,4 кг
A4	4			IK0250-003	Стойка	2	2	2		29,3 кг
A4	5			IK0250-004	Ребро	4	4	4		3 кг
A4	6			IK0250-005	Ребро	1	1	1		7,3кг
A4	7			IK0250-006	Ребро	2	2	2		3,2 кг
	8			-01	Ребро	2	2	2		5,5 кг
B4	9			IK0250-007	Лист Б22 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2ГОСТ14637-79 228-Г x 454-Г	1	1	1		97,9кг
	10				Стандартные изделия Отвод 90° 273x16 ГОСТ 17375-83	1	1	1		62 кг

Код	Шифр	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK0250-000				Примечание
						-	01	02		
A4				IK0250-000 СБ	Документация	x	x	x		
Сборочные единицы										
A4	I			IK0250-000	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2		15,08кг
				-01	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2		18,02кг

Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.	Коняева	И	
Проверил	Бительзон	И	
Утвердил	Коток	И	
Исполнитель	Бердичевский	И	

IK0250-000

Колено опорное Ду250
Ру1,0; 1,6; 2,5МПа

Итого	Лист	Листов
	1	2

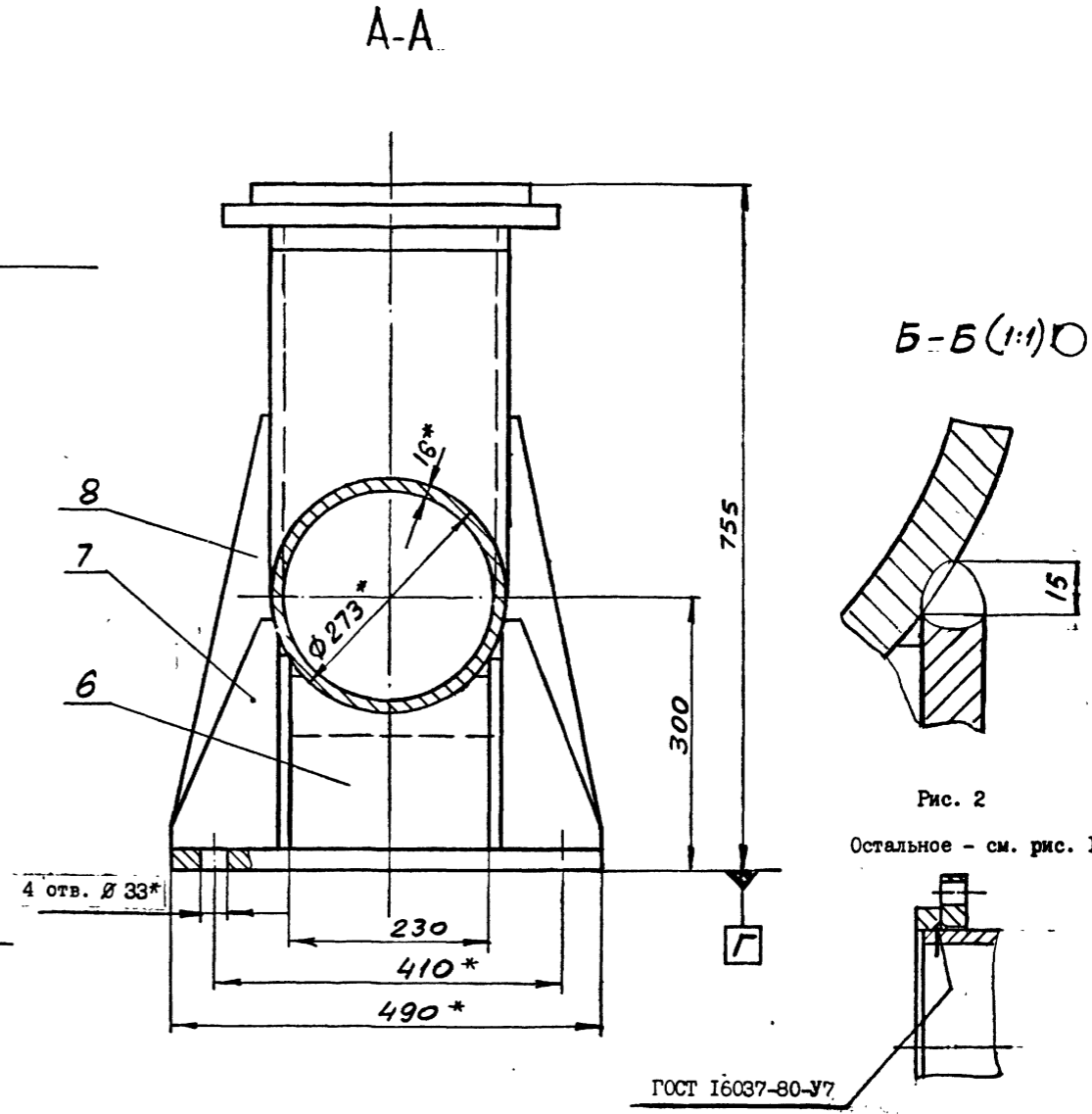
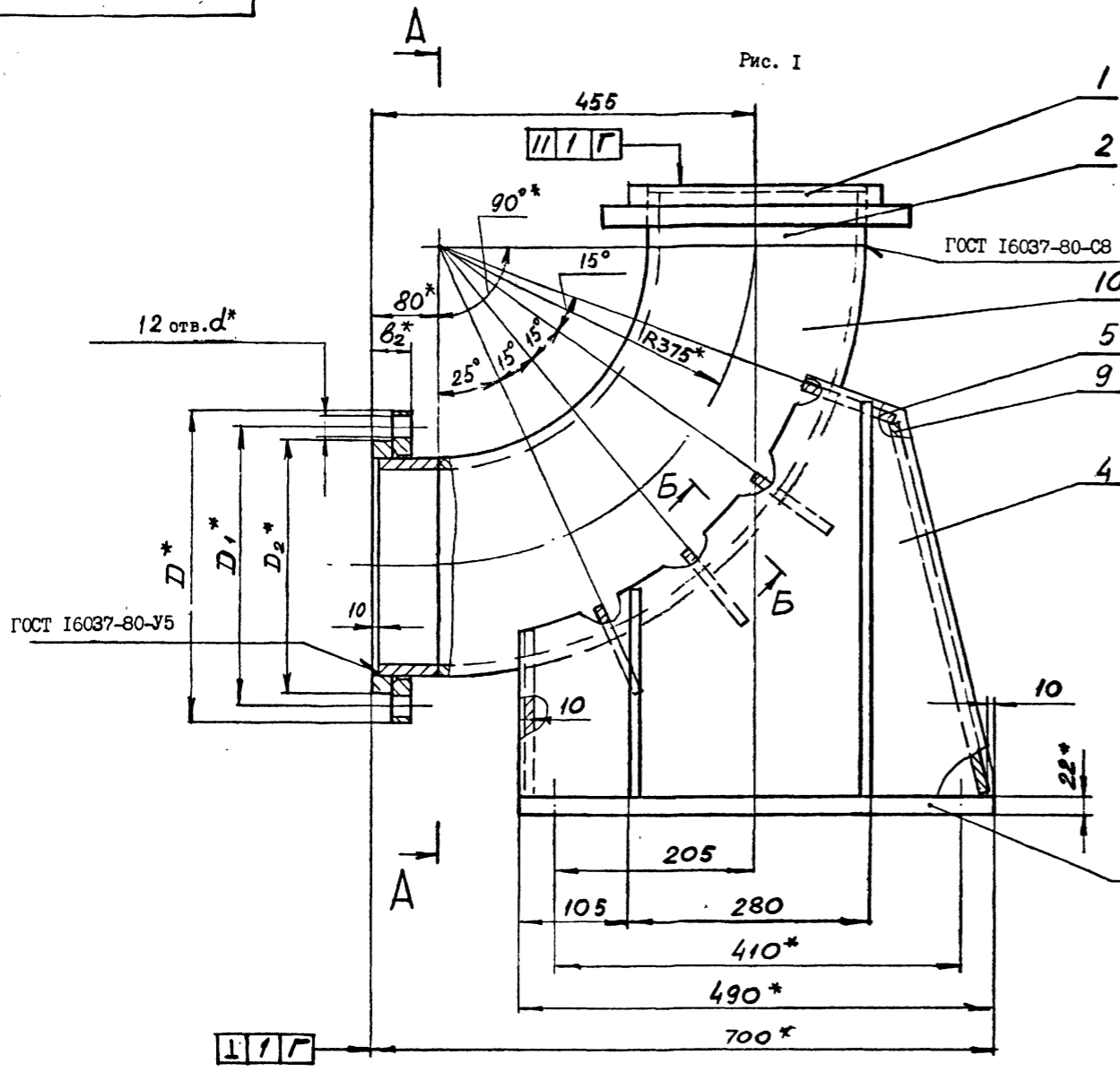
МПО СССР
Гос. УП. КС
КО
Формат А4

ЮЖПРОШТАТ

Выпуск 4

серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОДП. ПОДАТЬСЯ И ДАТА (ВЗН. № ДУБЛ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА)

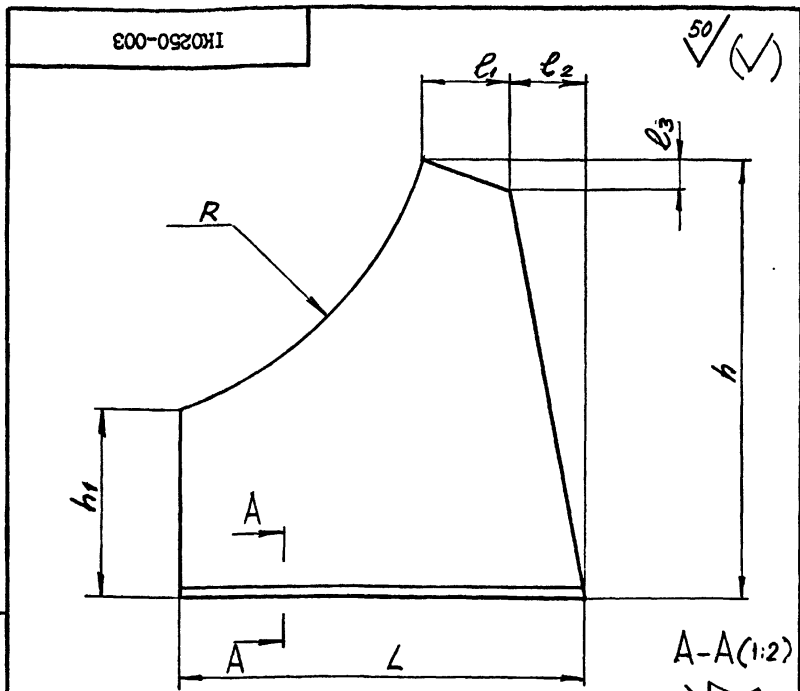


- 1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- 2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов, сплошными, кроме мест указанных особо.
- 3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- 4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 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	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	β ₂	d		
IK0250-000	K0250-I,0	1,0	1	390	350	320	50	22	1,5	284
-01	K0250-I,6	1,6	2	405	355		54	26	2,4	270
-02	K0250-2,5	2,5		425	370	335	58	30	3,8	282

10392/4

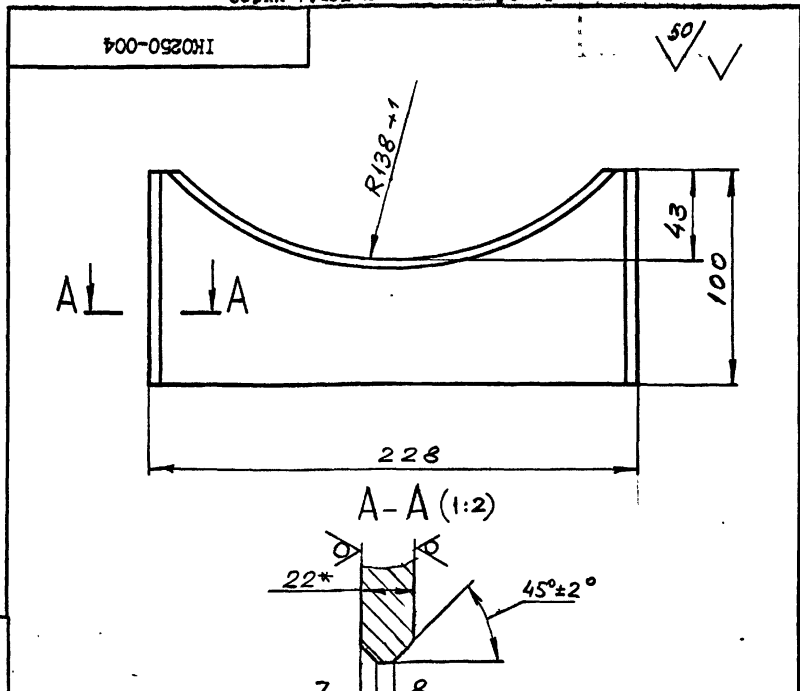
			IK0250-000 СБ		
ИЗМ. №	ИЗМ. №	ИЗМ. №	ПОДП. ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ПОДП. ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ПОДП. ПОДАТЬСЯ И ДАТА
РАЗРАБ.	КОНЦЕВА				
ПРОВ.	СИТЕЛЬСОН				
РУКОВ.	КОТОК				
ИЗМЕР.	СИТЕЛЬСОН				
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ				
			КОлено опорное Ду250 Ру1,0; 1,6; 2,5МПа		
		ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		см.			
		табл.			
		ЛИСТ		ИЛСТОВ	
		МШП		СССР	
		ЮЖПРОШТАТ		КО	
ФОРМАТ А2					



Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	L	h	h ₁	R	l ₁	l ₂	l ₃	
IK0250-003	490	510	218	454	100	88	35	29,3
-01	600	560	205	485	115	115	40	36,9

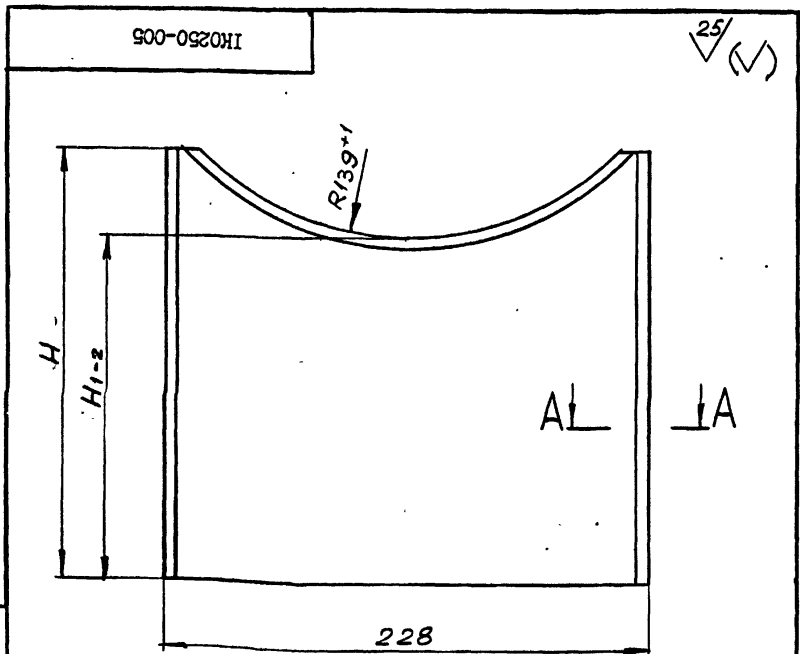
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размеры для справок.

ИКО250-003				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	СМ.	ТАБЛ.	МАСШТАБ	Стойка									
РАЗРАБ.	Коняева															
ПРОВ.	Петренко															
РУКОВ.	Коток															
И.КОНТР.	Петренко															
УТВ.	Бердичевский															
Лист Б22 ГОСТ19903-74				ММП		СССР		КО								
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				КОМПРОШАХТ		ГОСТ		КО								
ФОРМАТ А4																



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

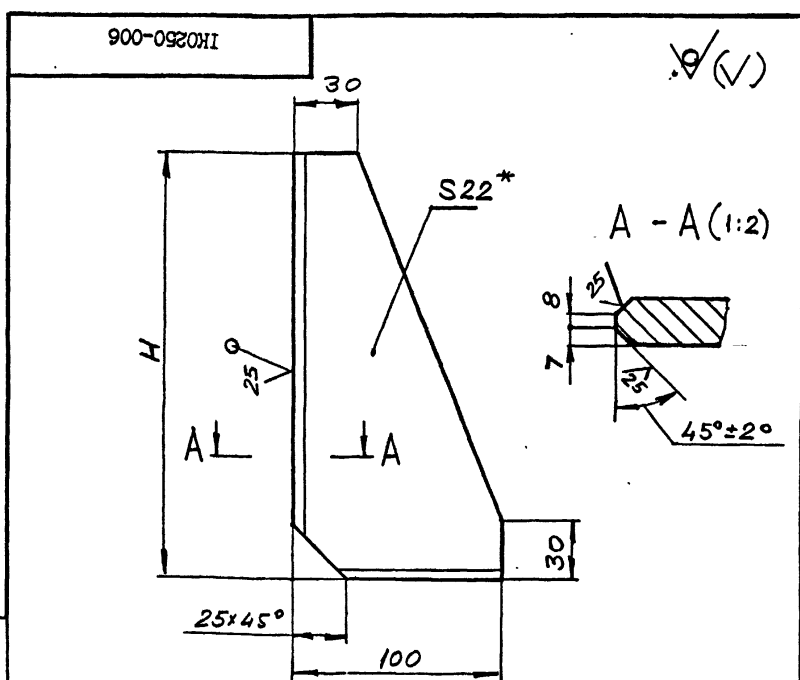
ИКО250-004				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	СМ.	ТАБЛ.	МАСШТАБ	Ребро									
РАЗРАБ.	Коняева															
ПРОВ.	Петренко															
РУКОВ.	Коток															
И.КОНТР.	Петренко															
УТВ.	Бердичевский															
Лист Б22 ГОСТ19903-74				ММП		СССР		КО								
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				КОМПРОШАХТ		ГОСТ		КО								
ФОРМАТ А4																



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H	H ₁	
IK0250-005	200	160	7,3
-01	195	143	6,6

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

ИКО250-005				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	СМ.	ТАБЛ.	МАСШТАБ	Ребро									
РАЗРАБ.	Коняева															
ПРОВ.	Петренко															
РУКОВ.	Коток															
И.КОНТР.	Петренко															
УТВ.	Бердичевский															
Лист Б22 ГОСТ19903-74				ММП		СССР		КО								
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				КОМПРОШАХТ		ГОСТ		КО								
ФОРМАТ А4																



Обозначение	H, мм	Масса, кг
IK0250-006	260	3,0
-01	485	5,5

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

ИКО250-006				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	СМ.	ТАБЛ.	МАСШТАБ	Ребро									
РАЗРАБ.	Коняева															
ПРОВ.	Петренко															
РУКОВ.	Коток															
И.КОНТР.	Петренко															
УТВ.	Бердичевский															
Лист Б22 ГОСТ 19903-74				ММП		СССР		КО								
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				КОМПРОШАХТ		ГОСТ		КО								
ФОРМАТ А4																

10382/4

Выпуск 4 серия 7.401-2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0250-000-					Примечание	
					-	01					
И	10		2К0250-001	Лист Б22 ГОСТ 19903-74							
				ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79							
				228-Г x 454-Г	I	I					17,9 кг
				Стандартные изделия							
II				Отвод 90° 273x16							
				ГОСТ 17375-83	I	I					62 кг
2К0250-000										Лист	3
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0250-000-					Примечание	
					-	01					
A4	2		2К0250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце							
		I	-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					35,36 кг
		2	-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			I				60,1 кг
				Детали							
A4	3		1К0250-001-01	Труба	2	2					11,5 кг
A4	4		1К0250-002	Плита	I	I					41,4 кг
A4	5		1К0250-003	Стойка	2	2					29,3 кг
A4	6		1К0250-004	Ребро	4	4					3 кг
A4	7		1К0250-005	Ребро	I	I					7,3 кг
A4	8		1К0250-006	Ребро	2	2					3 кг
			- 01	Ребро	2	2					5,5
2К0250-000										Лист	2
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Формат А4	

КОЛ. ПРИМЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЧ.
	Документация		
	Сборочный чертёж	3К0250-000 СБ	
	Детали		
	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	Ф1250-001	I 66,24 кг
	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	-01	
	Плита	1К0250-002	I 66,12 кг
	Стойка	1К0250-003	I 41,4 кг
	Ребро	1К0250-004	2 29,3 кг
	Ребро	1К0250-005	4 3 кг
	Ребро	1К0250-006	I 7,3 кг
	Ребро	-01	2 3 кг
	Ребро		2 5,5 кг
	Лист Б 22 ГОСТ 19903-74	3К0250-001	I 17,9 кг
	ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
	228-Г x 454-Г		
	Стандартные изделия		
	Отвод 90° 273x16		
	ГОСТ 17375-83		I 62 кг
3К0250-000			
Колено опорное Ду250 Ру10 МПа			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
И. КОТЛОВА	1	Коняева	12/83
П. КОТЛОВА	2	Петренко	12/83
И. КОТЛОВА	3	Коток	12/83
И. КОТЛОВА	4	Петренко	12/83
И. КОТЛОВА	5	Бердичевский	12/83
И. КОТЛОВА	6	Коняева	12/83
И. КОТЛОВА	7	Петренко	12/83
И. КОТЛОВА	8	Коток	12/83
И. КОТЛОВА	9	Петренко	12/83
И. КОТЛОВА	10	Бердичевский	12/83
ПОДП. И ДАТА			
ИМВ. № ПОДЛ.			
ВЗАМ. ИМВ. №			
ПОДП. И ДАТА			

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0250-000-					Примечание	
					-	01					
				Документация							
A2			2К0250-000 СБ	Сборочный чертёж	x	x					
				Сборочные единицы							
A2	I		2К0250-000	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			I				34,32 кг
2К0250-000										Лист	3
Изм. Лист № документа Подпись Дата										Формат А4	

И. КОТЛОВА	1	Коняева	12/83
П. КОТЛОВА	2	Петренко	12/83
И. КОТЛОВА	3	Коток	12/83
И. КОТЛОВА	4	Петренко	12/83
И. КОТЛОВА	5	Бердичевский	12/83

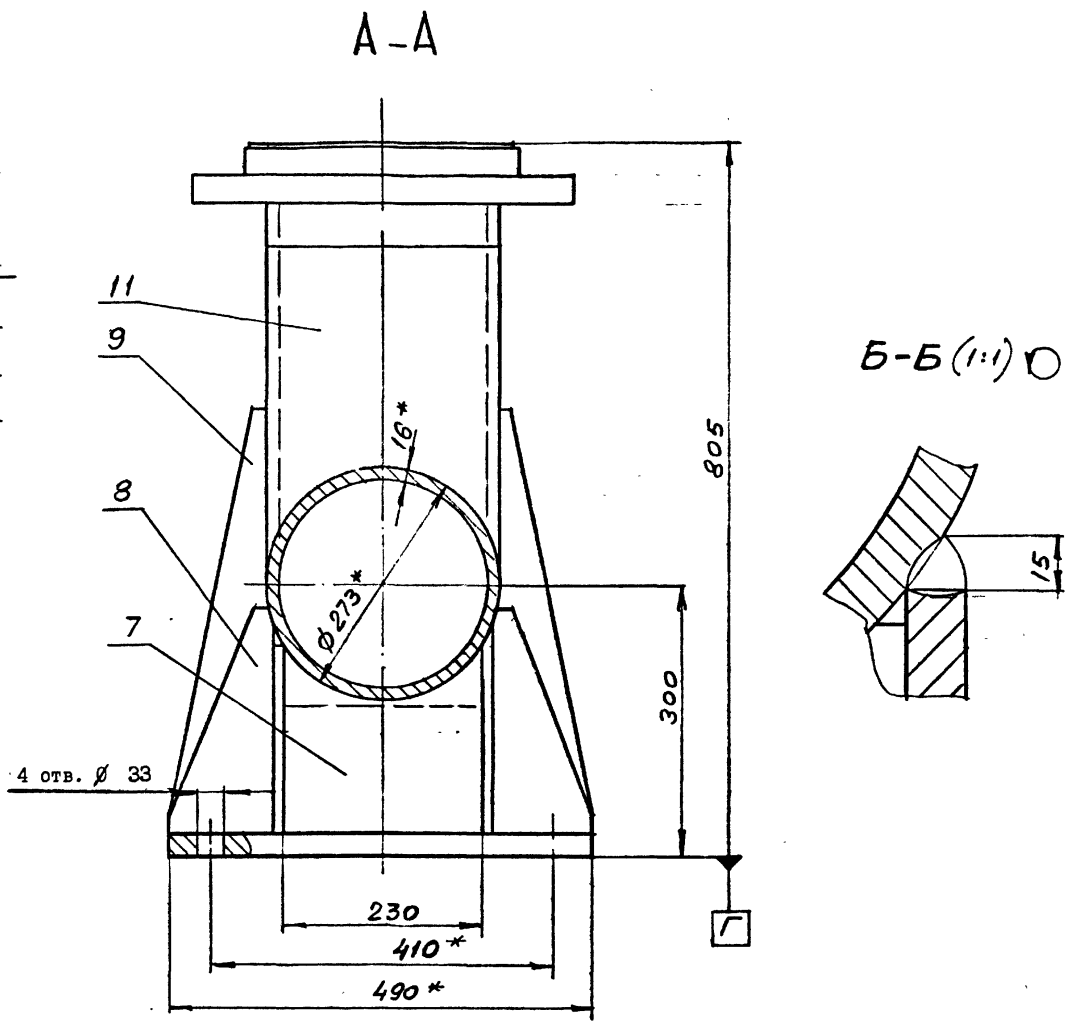
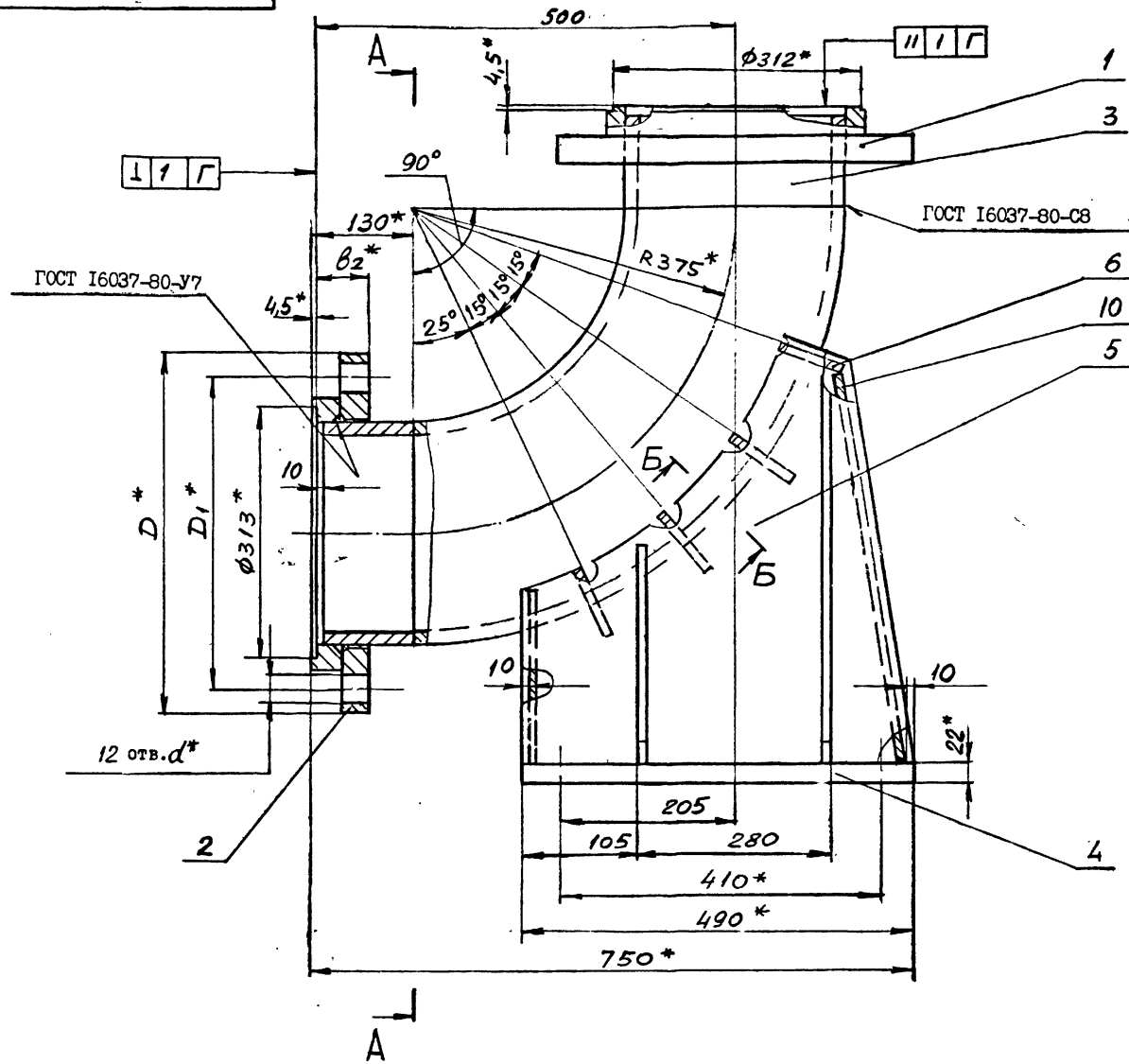
1029/4

2К0250-000

Колено опорное Ду250 Ру4,0; 6,3 МПа

ИМВ. № ПОДЛ. Лист 3

И. КОТЛОВА СССР КО ФОРМАТ А4



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: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

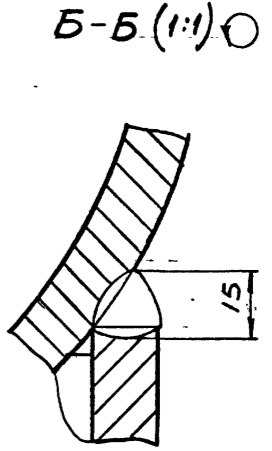
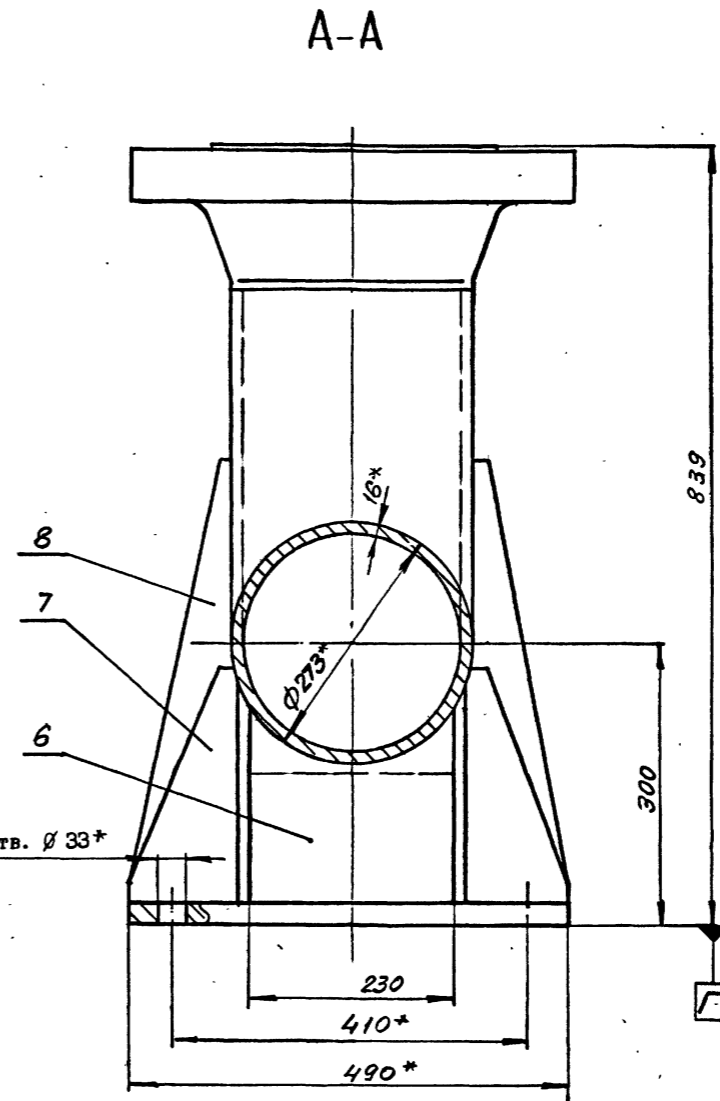
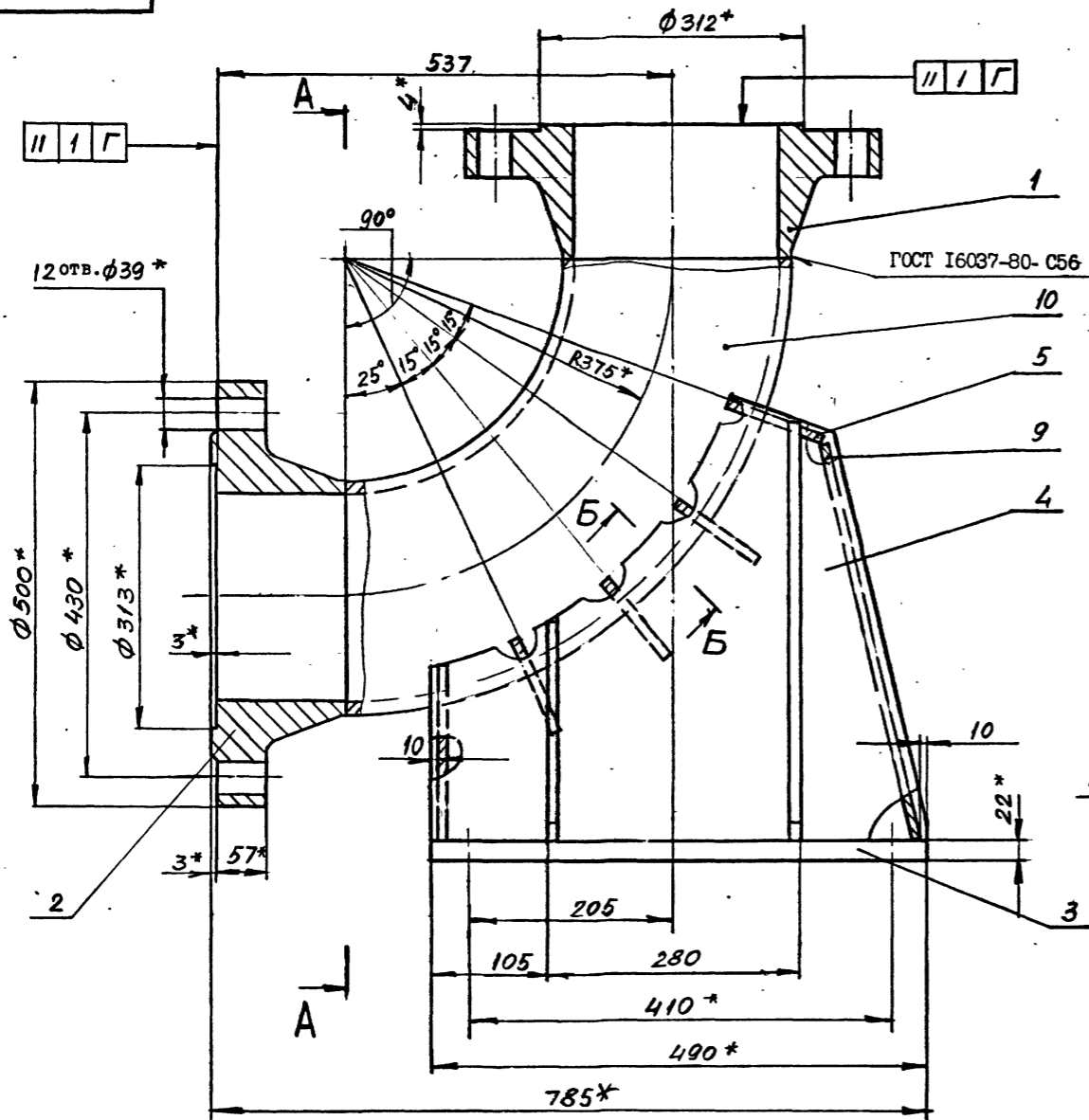
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	β ₂	d		
2K0250-000	K0250-4,0	4,0	445	385	72	34	6,0	314
-0I	K0250-6,3	6,3	470	400	108	41	9,6	366

10392/4

2K0250-000 CB			
Колено опорное Ду250 Ру4,0;6,3 МПа			
ИЗМ. ЛИСТ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Коняева		см. табл.	-
ПРОВ. Гительзон		ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУКОВ. Коток			I
ЭКОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
МУП СССР САУДОВНИК КОММУПРОШАХТ		КО	

ЗКО250-000 СБ

Видыок
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.

ИЗМ. ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗН. ПОДП. И ДАТА. ПОДАТЬ И ДАТА.

10392/4

		ЗКО250-000 СБ		Колено опорное Ду250 Ру10 МПа		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА				399	1:5
РАЗРАБ.	Коняева							
ПРОВ.	Сителъзон							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Сителъзон							
УТВ.	Бердичевский							
						М У П		Г О С С Р
						Ю Ж Г У Р О Ш А Х Т		К О
						ФОРМАТ А2		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			4K0250-000 CB	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
A4	I		4K0250-100	Колено	I	85,5кг
				Детали		
A3	2		ФП250-001-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные		
				приварные встык	I	94,4кг
	3		-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные		
				приварные встык	I	94,2кг
A4	4		IK0250-002-01	Плита	I	73,6кг
A4	5		IK0250-003-01	Стойка	2	36,9кг
A4	6		IK0250-004	Ребро	4	3 кг
A4	7		IK0250-005-01	Ребро	I	6,6кг
A4	8		IK0250-006	Ребро	2	3 кг
	9		-01	Ребро	2	5,5кг
B4	10		4K0250-001	Лист Б22 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп2ГОСТ14637-79 228_I x485_I	I	19 кг

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A3			4K0250-100 CB	Сборочный чертёж		
				Детали		
A4	I		4K0250-101	Труба	2	9,3кг
A4	2		4K0250-102	Труба	4	16,4кг

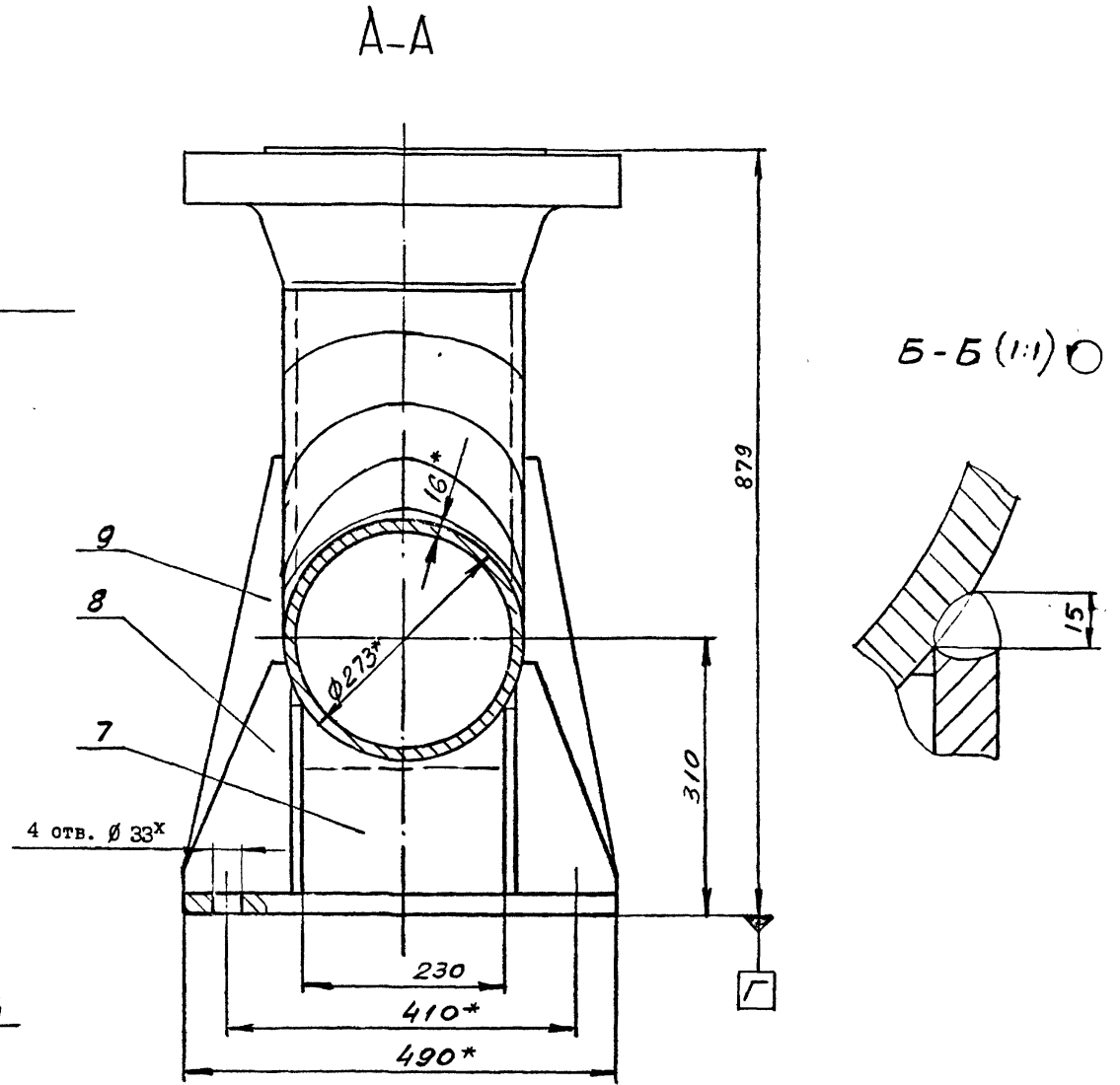
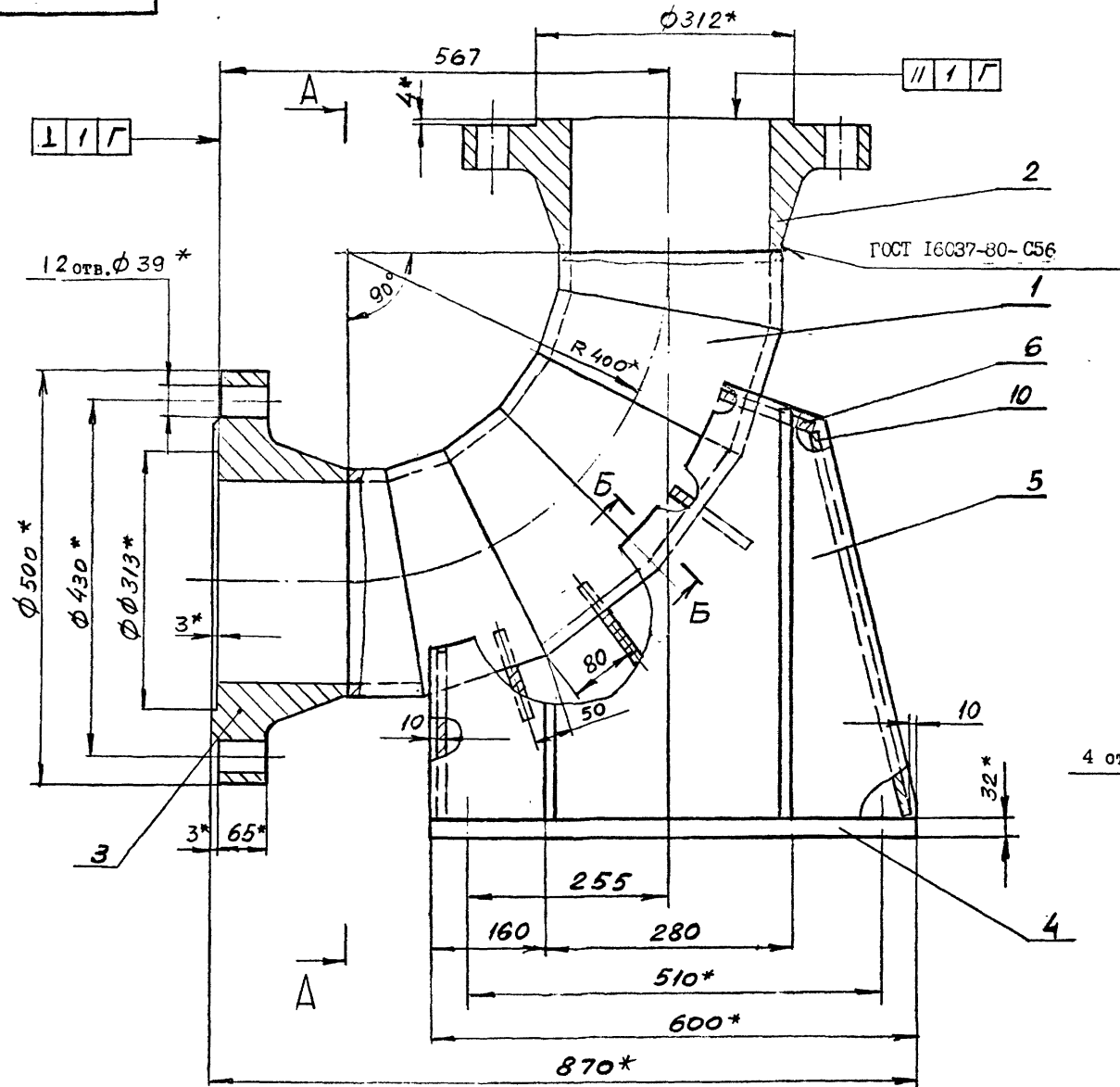
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА

ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ИНВ.№ ПОДА. ПОДП. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4K0250-000 Колено опорное Ду250 Ру16 МПа	Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
РАЗРАБОТА		Коняева	<i>[Подпись]</i>					
ПРОВЕРИЛА		Петренко	<i>[Подпись]</i>					
РУКОВОДИЛА		Коток	<i>[Подпись]</i>					
И.КОНТР.		Петренко	<i>[Подпись]</i>					
УТВЕРДИЛА		Бердичевский	<i>[Подпись]</i>					

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4K0250-100 Колено	Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
РАЗРАБОТА		Коняева	<i>[Подпись]</i>					
ПРОВЕРИЛА		Петренко	<i>[Подпись]</i>					
РУКОВОДИЛА		Коток	<i>[Подпись]</i>					
И.КОНТР.		Петренко	<i>[Подпись]</i>					
УТВЕРДИЛА		Бердичевский	<i>[Подпись]</i>					

10392/4



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

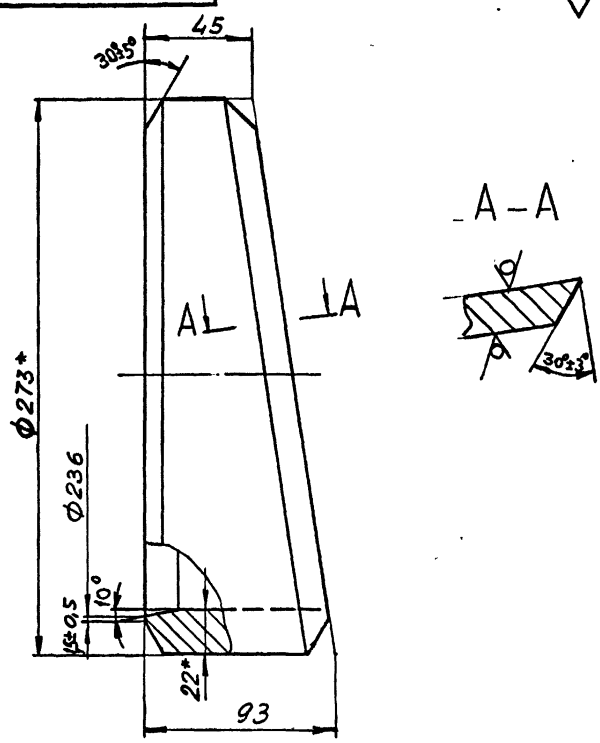
ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПОДПИСЬ И ДАТА

				4K0250-000 CB			
				Колено опорное Ду250 Ру16 МПа			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
						483	1:5
РАЗРАБ.	Коняева				ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВ.	Гительзон				МПД СССР ЮНКТРОПРОШАХТ КО ФОРМАТ А2		
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						

10392/4

101-022014

25/√(√)



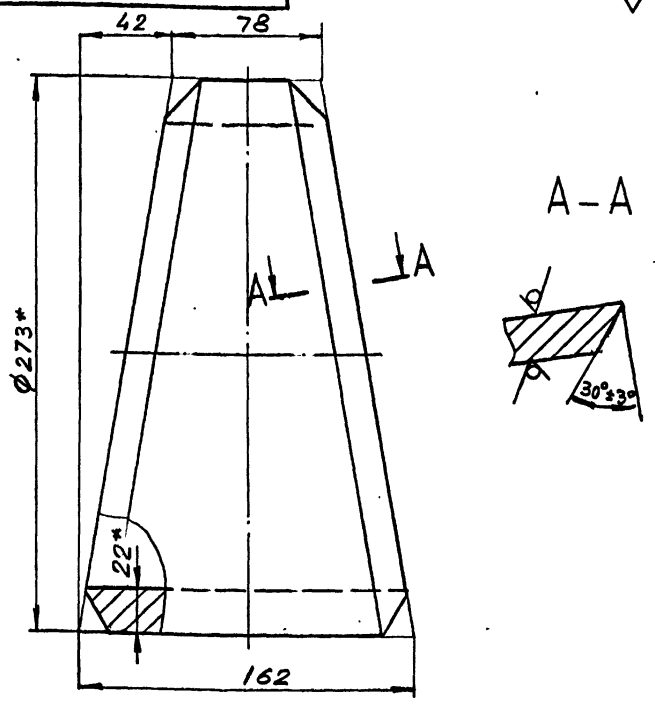
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размеры для справок.

ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА

			4K250-101		
ИМ. Л.	Л. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л. И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Коняева				9,3
ПРОВ.	Петренко				1:2
РУКОВ.	Коток				
И. К. КИТР.	Петренко				
УТВ.	Бердичевский				
Труба			Л. И Т		
Труба 273x22 ГОСТ 8732-78			М. У. П. С. С. С. Р.		
В20 ГОСТ 8731-87			КОНТРОЛЬ		
			КО		
ФОРМАТ А4					

201-022014

25/√(√)

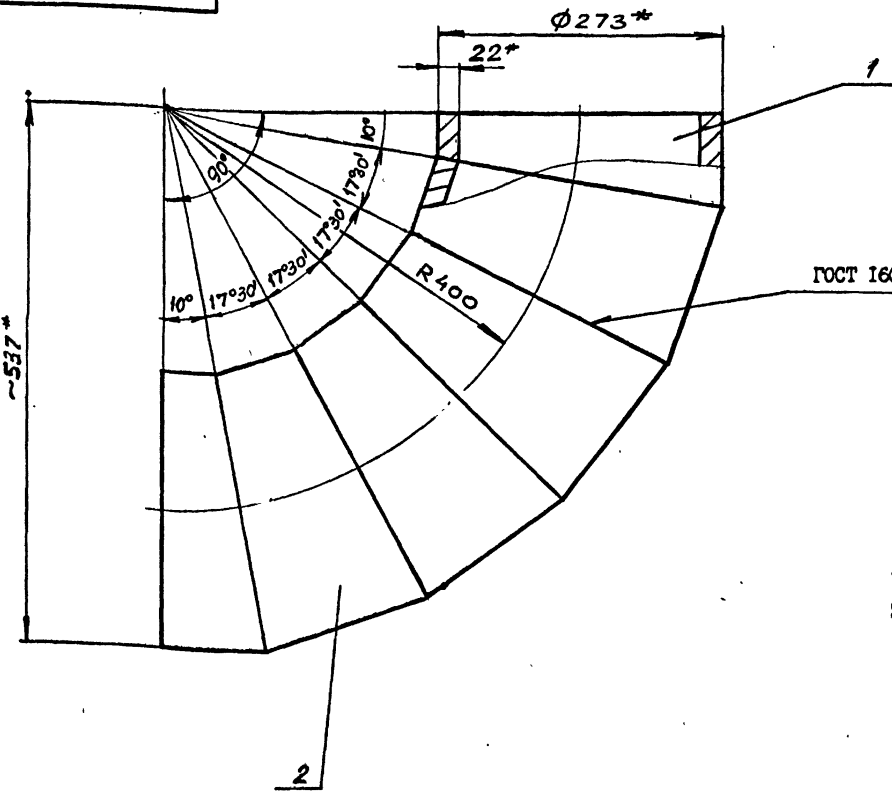


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размеры для справок.

ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА

			4K250-102		
ИМ. Л.	Л. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л. И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Коняева				16,4
ПРОВ.	Петренко				1:2
РУКОВ.	Коток				
И. К. КИТР.	Петренко				
УТВ.	Бердичевский				
Труба			Л. И Т		
Труба 273x22 ГОСТ 8732-78			М. У. П. С. С. С. Р.		
В20 ГОСТ 8731-87			КОНТРОЛЬ		
			КО		
ФОРМАТ А4					

001-022014



ГОСТ 16037-80-С54

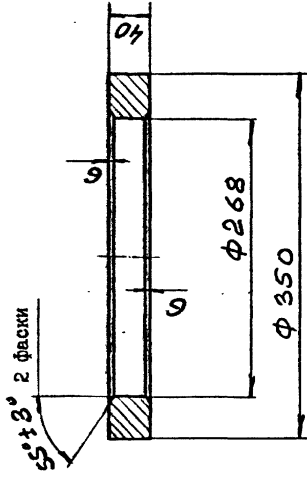
1. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. *Размеры для справок.

ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА

			4K250-100 CB		
ИМ. Л.	Л. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л. И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Коняева				85,5
ПРОВ.	Петренко				1:4
РУКОВ.	Коток				
И. К. КИТР.	Петренко				
УТВ.	Бердичевский				
Колено			Л. И Т		
Колено			М. У. П. С. С. С. Р.		
			КОНТРОЛЬ		
			КО		
ФОРМАТ А3					

10392/4

И К 250 - 011



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

ИК250-011

ЛИТ	МАССА	МАССИВ	И:4
ИСТ	Л	Л	Л
МШП	СССР	ГОСТ	КО
ГОСТ	1050-74		
КО			

Кольцо

Сталь 20
ГОСТ 1050-74

ФОРМАТ А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат Лист Листок	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-000-			Примечание
			-	01	02	
I2		Шплинт 8X80.01 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,034 кг
		<u>Материалы</u>				
I3		Набивка многослойного плетения марки АГ 20X22 ГОСТ 5152-84	I	I	I	4,3 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата ИК250-000 Лист 3

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат Лист Листок	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-000-			Примечание
			-	01	02	
A1	IK250-020	Корпус	I			216 кг
	- 01	Корпус		I		219 кг
	- 02	Корпус			I	224 кг
		<u>Детали</u>				
A3	IK250-001	Грундбука	I	I	I	118 кг
A4	IK250-002	Шпилька	2	2	2	9,2 кг
A4	IK250-003	Болт	6	6	6	6,1 кг
		<u>Стандартные изделия</u>				
	9	Гайка М42.6.01 ГОСТ 5927-70	I2	I2	I2	0,624 кг
	10	Гайка М42.6.01 ГОСТ 5918-73	6	6	6	0,8 кг
	11	Шайба 42.02.01 ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,157 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата ИК250-000 Лист 2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат Лист Листок	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-000-			Примечание
			-	01	02	
		<u>Документация</u>				
A2	IK250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	
		<u>Сборочные единицы</u>				
A4	I	Пагтрубок	I			295 кг
	- 01	Пагтрубок		I		298 кг
	- 02	Пагтрубок			I	303 кг

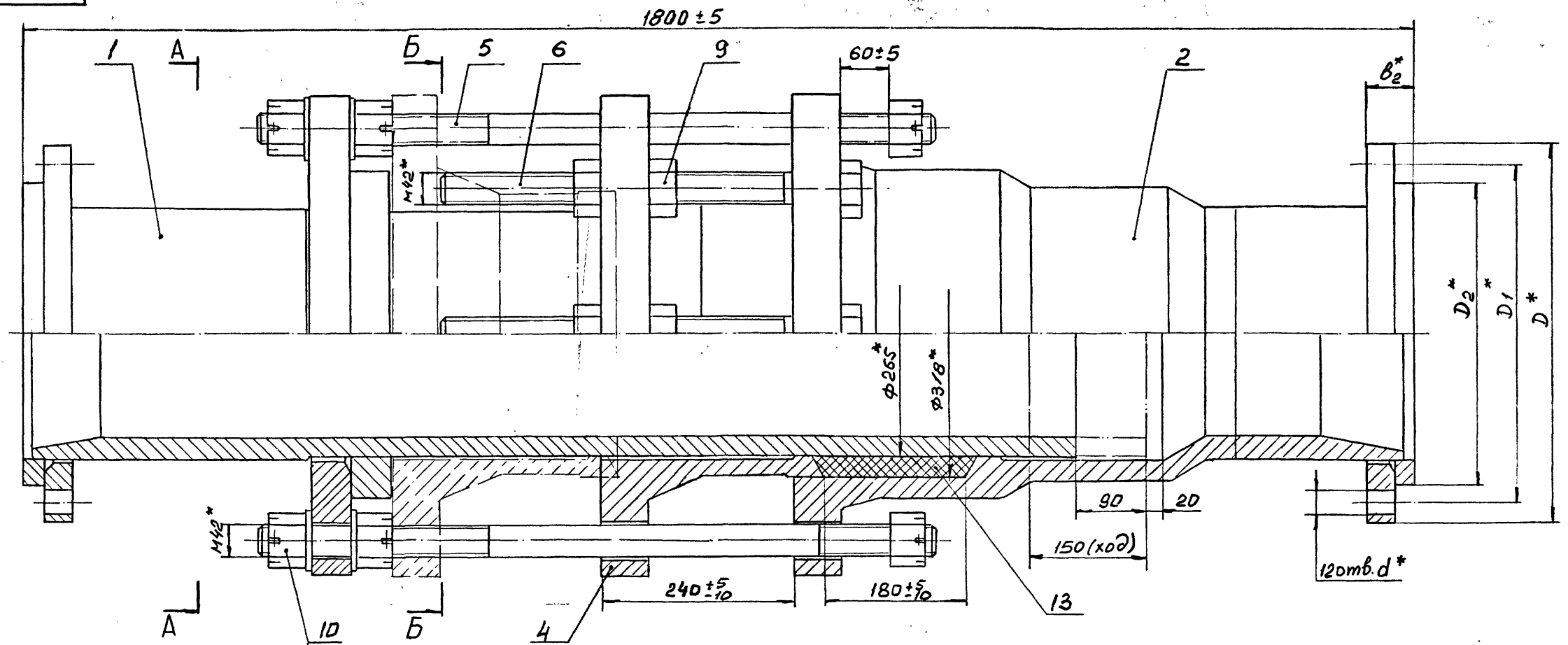
Шифр	Исполн
IK250-1.0	
IK250-1.6	
IK250-2.5	

ИК 250-000
 Компенсатор Ду 250
 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа
 Итого Лист Листок
 1 1 3
 ИМЛ СССР КО
 КОМПГПРОШАКТ

Формат А4

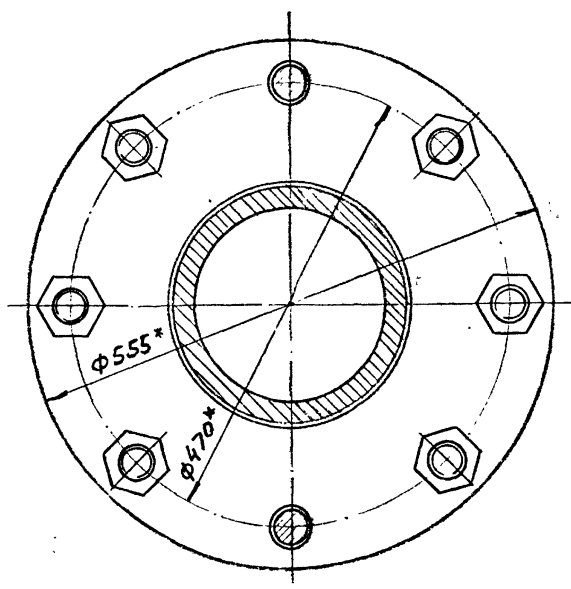
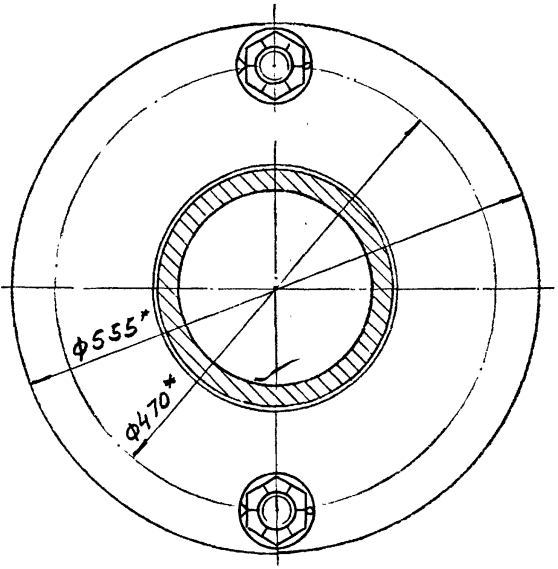
I К 250 - 000 СБ

Выпуск 4
серия 7.401-2



A-A (1:5)

B-B (1:5)



Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Размеры, мм					P _{пр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	D ₂	β ₂	d		
IK250-000	K250-1,0	1,0	390	350	320	50	22	1,5	702
-01	K250-1,6	1,6	405	355		54	26	2,4	708
=02	K250-2,5	2,5	425	370	335	58	30	3,8	718

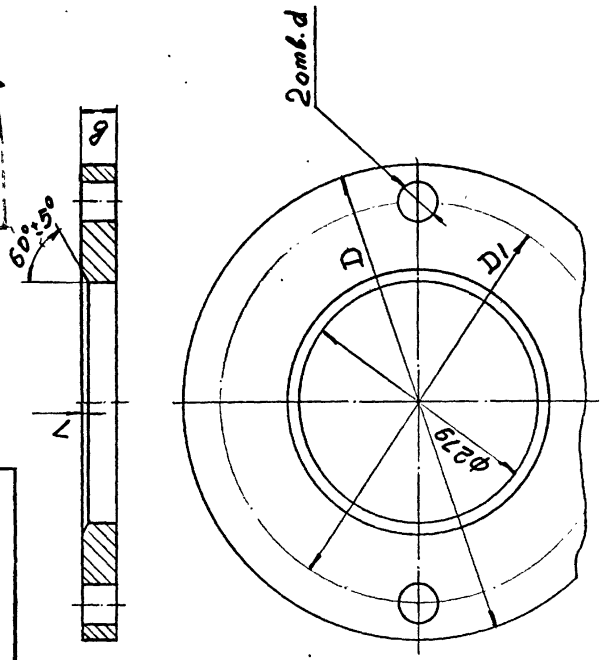
- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: ± IT14
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении P_{пр} (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5
- Покрытие: грунтовка ХС-068-ТУ6-10-75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

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/4

		IK250-000СБ					
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Компенсатор Ду250 P _y 1,0; 1,6; 2,5 МПа	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Гителев				См. табл.	-	
ПРОВ.	Коняева				Л И С Т	Л И С Т О В	Т
И.КОНТР.	Коняева				М У П	С С С Р	
УТВ.	Бердичевский				К О Ж И П Р О Ш А Х Т		К О
				ФОРМАТ А2			

И К 250 - 012



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг	
	D	DI	β	d	55,5	92,5
ИК250-012	555	470	40	46	55,5	92,5
-01	620	525	50	52		

Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:
 $h_{14}; M_{14}; \pm \frac{1}{2}$

ИИТ МАССА ИАСИТАБ		ИИТ МАССА ИАСИТАБ	
См. табл.	Лист	См. табл.	Лист
209	1	209	1
ИИТ МАССА ИАСИТАБ		ИИТ МАССА ИАСИТАБ	
209	1:5	209	1:5
ИИТ МАССА ИАСИТАБ		ИИТ МАССА ИАСИТАБ	
209	1:5	209	1:5

ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ

ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ

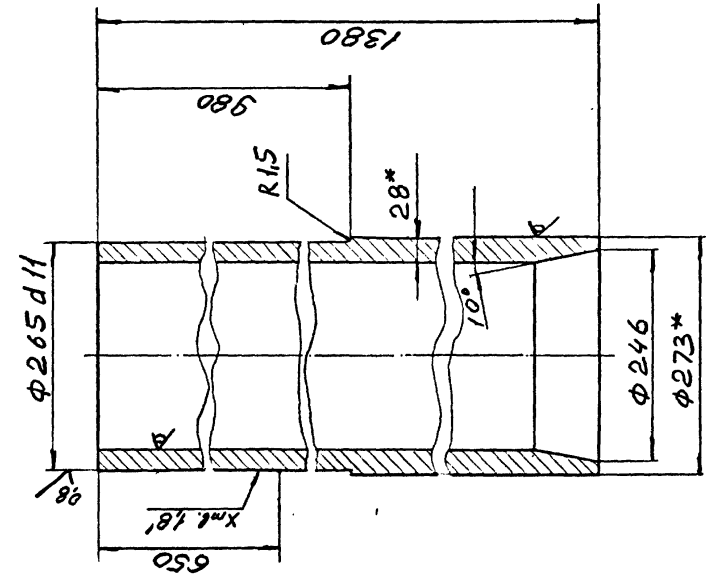
ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	Кол. на исполн. ИК250-010-					Примечание	
						-	01	02	03	04		
AY	I	ИКС 250-000-01	Фланцы Ду250 стальные	свободные на приварном								
			кольце			I						18,02 кг
		-02	Фланцы Ду250 стальные	свободные на приварном								
			кольце				I					23,76 кг
AY	/	ИКС 250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом	или впадиной свободные								
			на приварном	кольце				I				35,36кг
		-03	Фланцы Ду250 с выступом	или впадиной свободные								
			на приварном	кольце					I			61,6 кг
Детали												
A4	2	ИК250-011	Кольцо		I	I	I	I	I			12,2 кг
A4	3	ИК250-012	Фланец		I	I	I	I	I			55,5 кг
A4	4	ИК250-013	Труба		I	I	I	I	I			209 кг

ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ

Формат А4

И К 250 - 013

125 (V)



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

ИИТ МАССА ИАСИТАБ		ИИТ МАССА ИАСИТАБ	
См. табл.	Лист	См. табл.	Лист
209	1:5	209	1:5
ИИТ МАССА ИАСИТАБ		ИИТ МАССА ИАСИТАБ	
209	1:5	209	1:5
ИИТ МАССА ИАСИТАБ		ИИТ МАССА ИАСИТАБ	
209	1:5	209	1:5

ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ

ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ

ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	ИИТ МАССА ИАСИТАБ	Кол. на исполн. ИК250-010-					Примечание	
						-	01	02	03	04		
A2		ИК250-010СБ	Сборочный чертеж		x	x	x	x	x			
			Сборочные единицы									
AY	I	ИКС250-000	Фланцы Ду250 стальные	свободные на приварном								
			кольце		I							15,08 кг

ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ
 ИИТ МАССА ИАСИТАБ

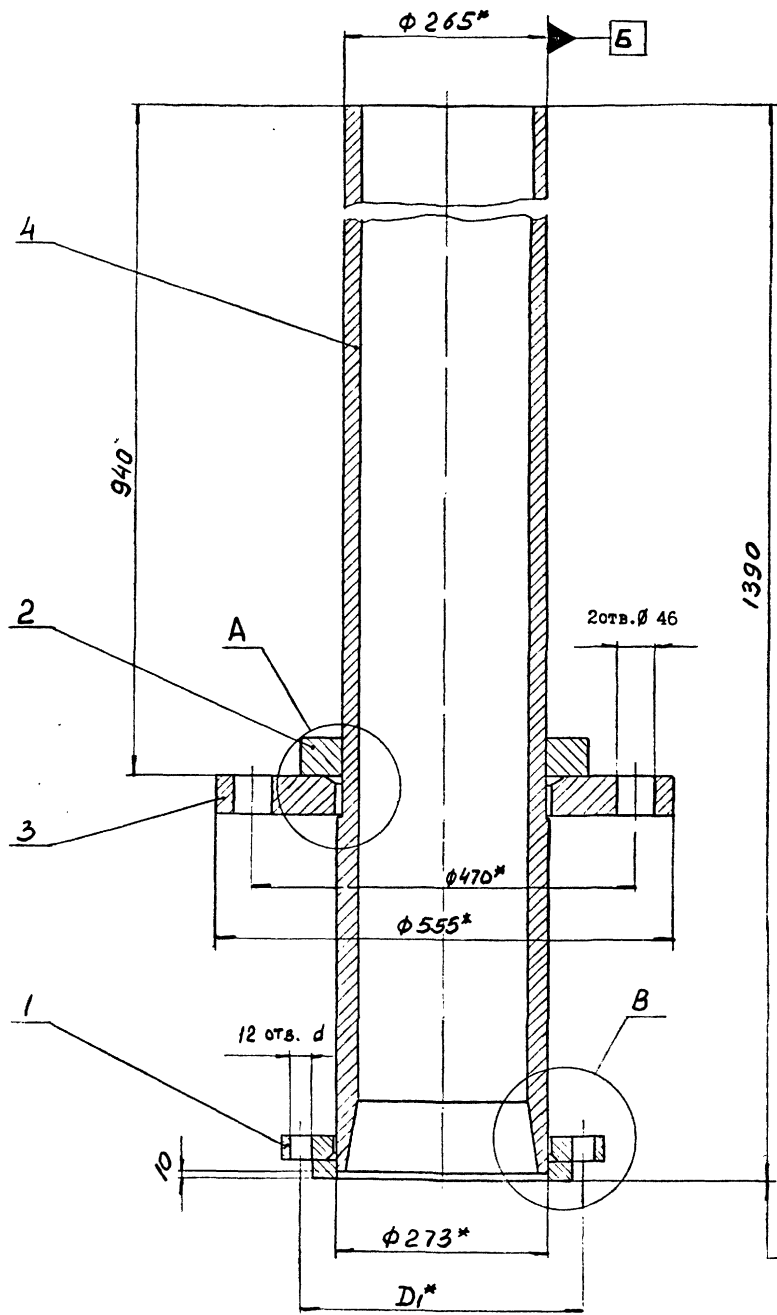
Формат А4

ГО О10 - 052 И I

Выпуск 4

серия 7,401-2

Рис. I



В (1:2,5)

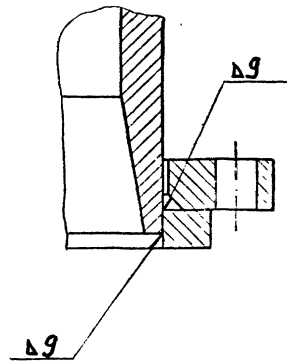


Рис. 2 (1:2,5)

Остальное см. рис. I

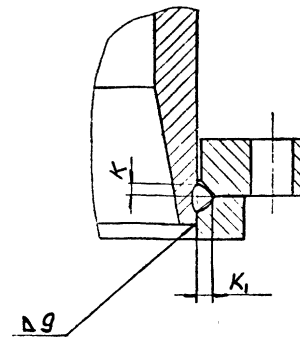
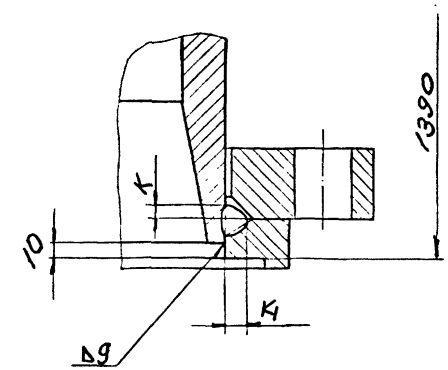
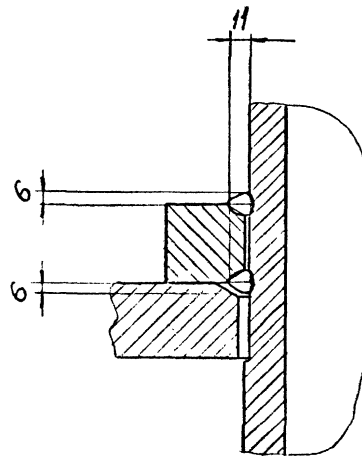


Рис. 3 (1:2;5)

Остальное см. рис. I



А (1:2,5)



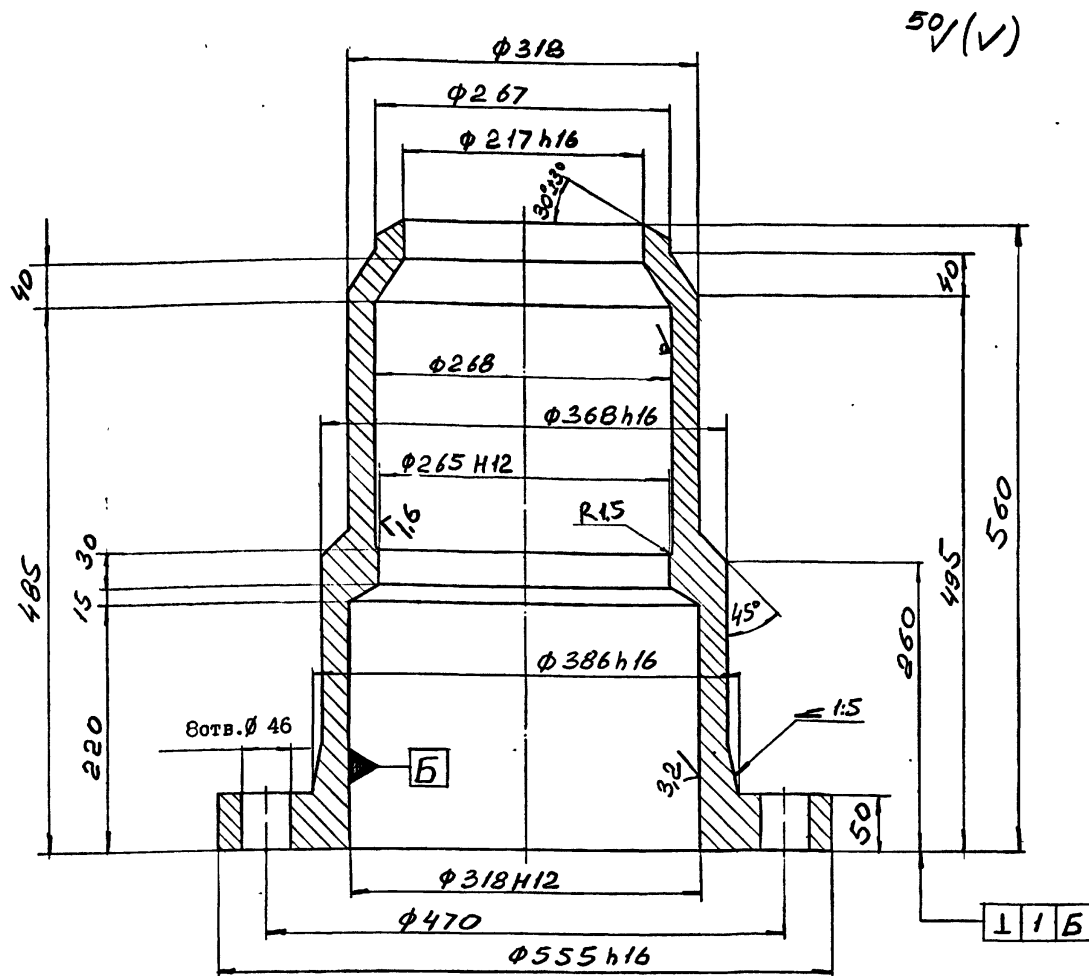
Обозначение	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
		D_1	K	K_1	d	
ИК250-010	I	350	-	-	22	295
-01	2	355	9	12	26	298
-02		370			30	303
-03	3	385	10	13	34	315
-04		400	12	18	41	342

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-25;
- Предельные отклонения размеров:
 $h_{14}; n_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$
- * Размеры для справок.

ИЗМ. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. Л/Е ИВ. Л/А. УБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

10392/4

ИЗМ.		Л/ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА		И К Т		МАССА		МАСШТАБ	
РАЗРАБ.		Ситильдан						ПАТРУБОК		см. табл.		-	
ПРОВ.		Коняева								Л И С Т		Л И С Т О В	
РУКОВ.		Коток								X		М И П	
И.КОНТР.		Коняева								С С С Р		К О	
УТВ.		Бердичевский								У П Р А В Л Е Н И Е		К О	
										У П Р О Ш А К Т			
										ФОРМАТ		А2	



И К 250 - 02I

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: $h \pm 0.14$; $H \pm 0.14$;
6. Смещение осей отверстий $\phi 46$ от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

И К 250-02I			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Корпус			167	1:4	
Сталь 35л-П ГОСТ 977-88			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
			МПО	СССР	КО
			ГОЗПРОШАХТ		

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Этап	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-020-					Примечание
					-	01	02	03	04	
A4	I		ИЭС 250-000-01	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце		I				18,02 кг
			-02	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			I			23,76 кг
A4	I		2ЭС 250-000	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				I		34,32 кг
			-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I	60,1 кг
Детали										
A3	2		ИК250-02I	Корпус	I	I	I	I	I	167 кг
A4	3		ИК250-022	Труба	I	I	I	I	I	31 кг

И К 250-020 Лист 2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Этап	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-020-					Примечание
					-	01	02	03	04	
Документация										
A3			ИК250-020СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	
Сборочные единицы										
A4	I		ИЭС 250-000	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце		I				15,08 кг

И К 250-020			10392/4
Корпус			Лист 2
Сталь 35л-П ГОСТ 977-88			МПО СССР КО

Рис. 1

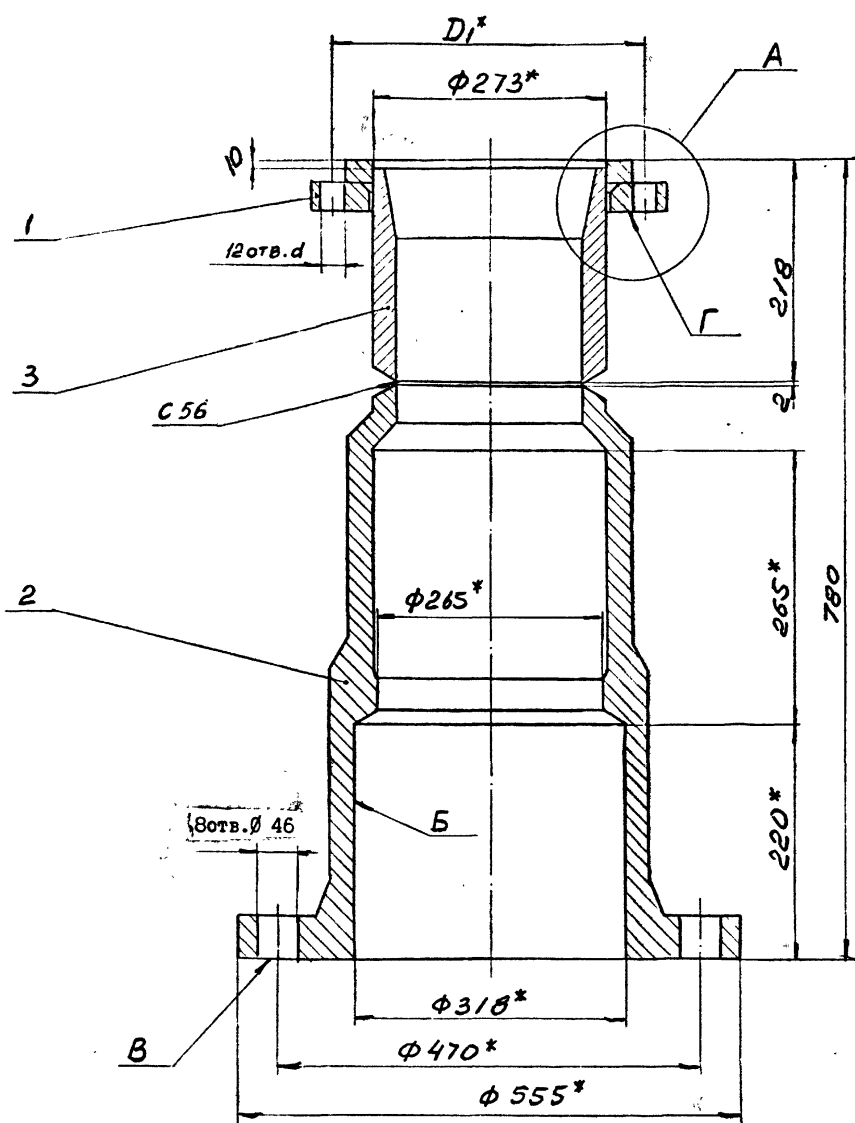


Рис. 2 (1:2,5)
Остальное см. рис. 1

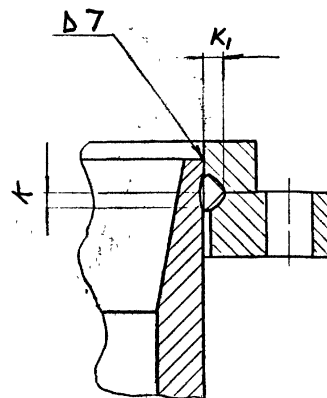
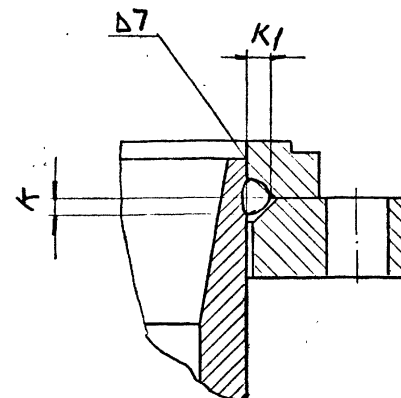
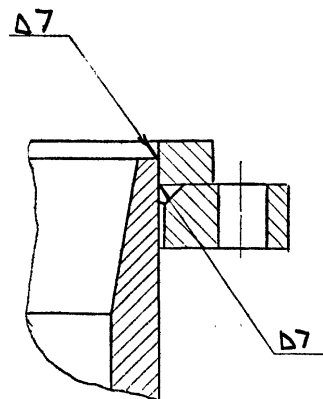


Рис. 3 (1:2,5)
Остальное см. рис. 1



A (1:2,5)



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.

2. Сварку произвести электродами, типа Э42А ГОСТ 9467-75.

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

4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 24643-81.

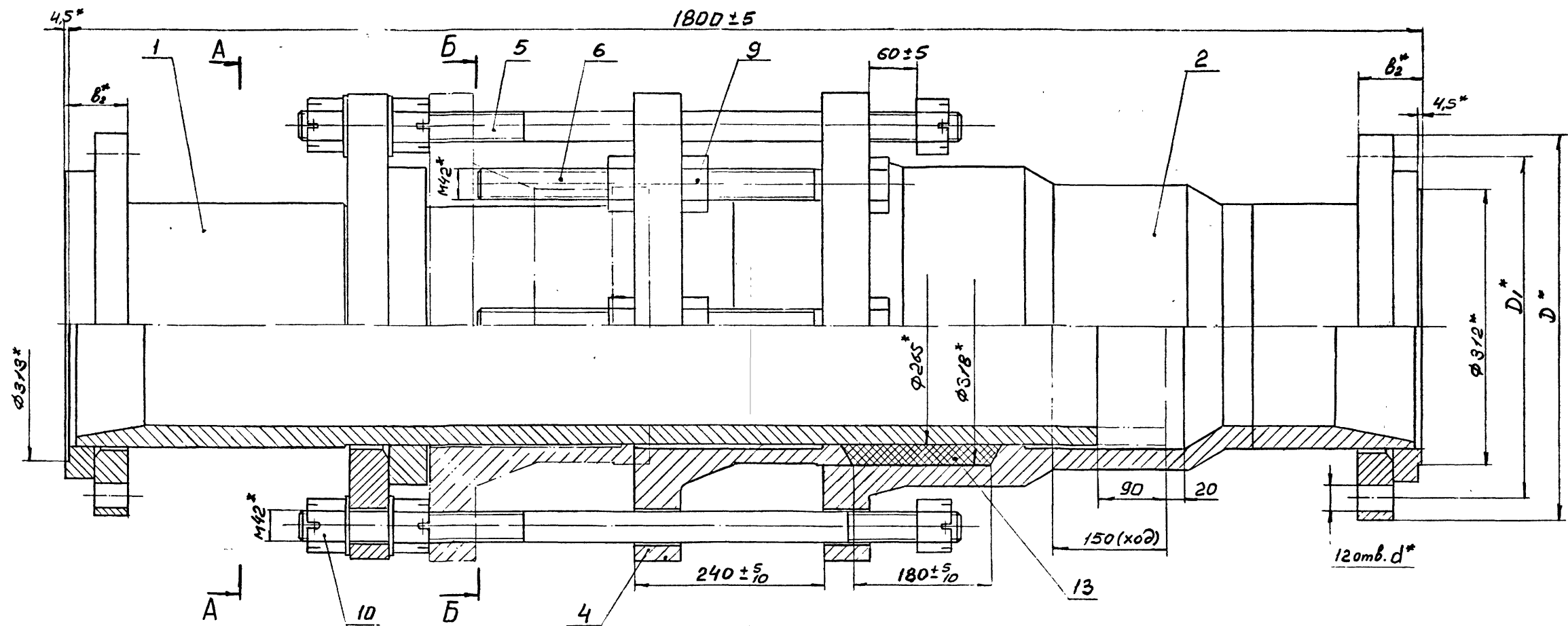
5. * Размеры для справок.

Обозначение	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
		D_1	K	K_I	d	
IK250-020	1	350	-	-	22	295
- 01	2	355	9	12	26	298
- 02		370			30	303
- 03	3	385	10	13	34	315
- 04		400			12	18

10392/4

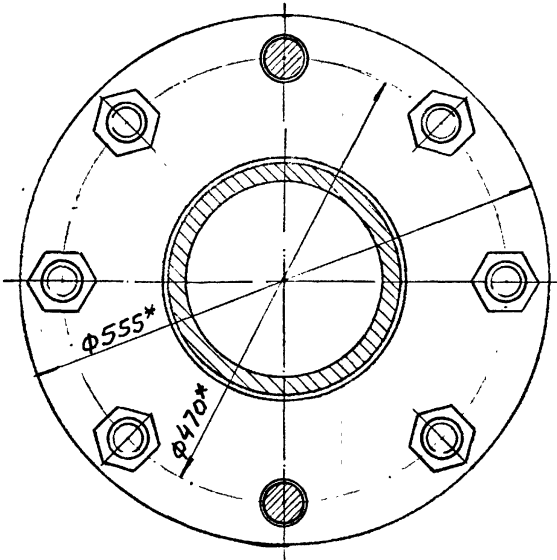
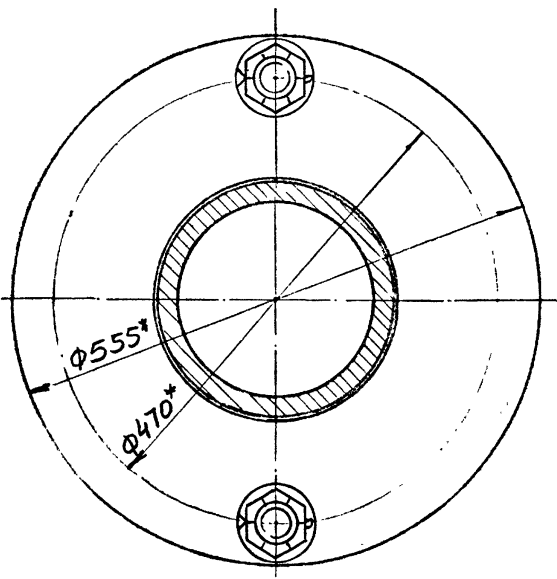
		IK250-020CB			
		Корпус			
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	ИМ. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОБ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
ИЗКОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
				ИМ. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.
				М.П. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.
				ИМ. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.
				ИМ. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.

Выпуск 4
серия 7.401-2



A-A (1:5)

B-B (1:5)



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	b ₂	d		
2K250-000	K250-4,0	4,0	445	385	72	34	6,0	741
- 01	K250-6,3	6,3	470	400	108	41	9,6	794

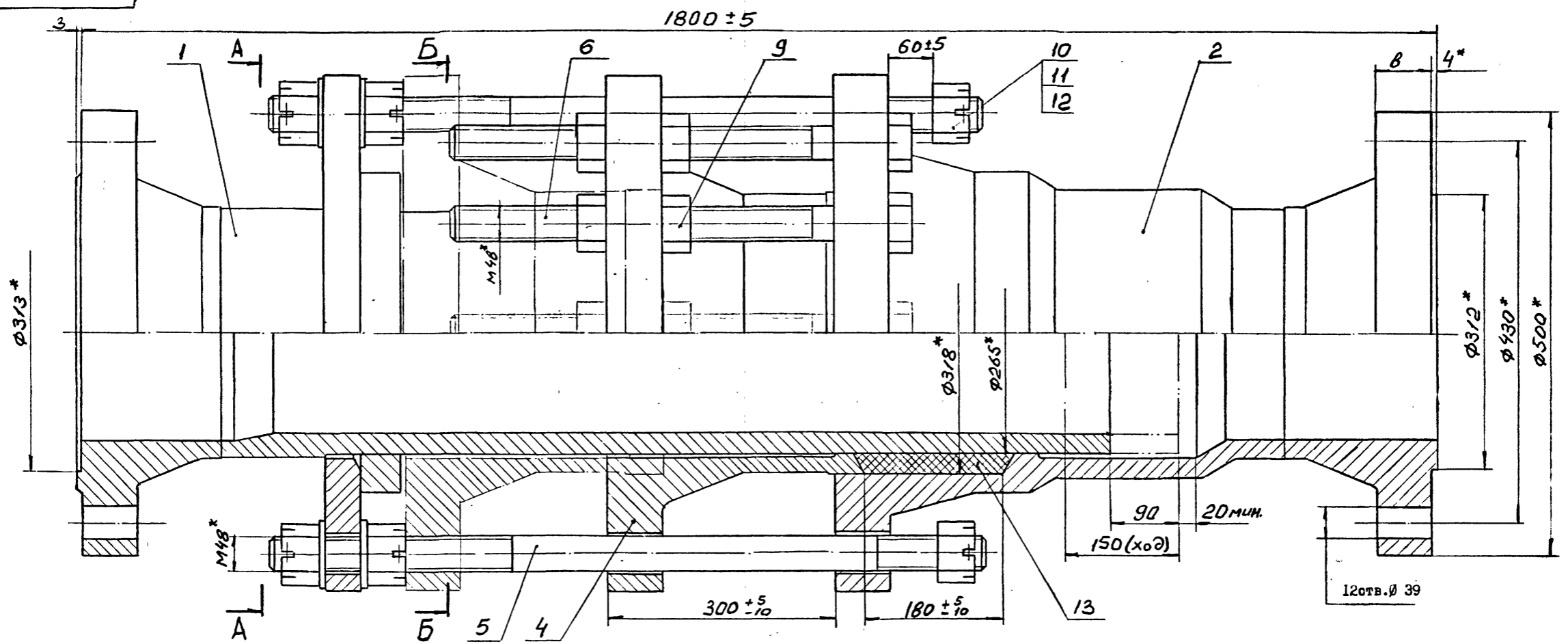
- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: ± IT14/2
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении Рпр (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

ИЗМ. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА. БЕЗМ. ИЗМ. ИЛИ ЧИСТ. ИЛИ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

		2K250-000CB		10392/4	
ИЗМ. ИЛИ ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ.	Гительзон	Компенсатор ДУ250	Л И Т	М А С С А
ПРОВ.	Коняева	Коток	Рv4,0; 6,3 МПа	См. табл.	-
ИЗМ. ИЛИ ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	УТВ.	Бордичевский		Л И С Т	Л И С Т О В
				М И П	С С С Р
				КО	КО

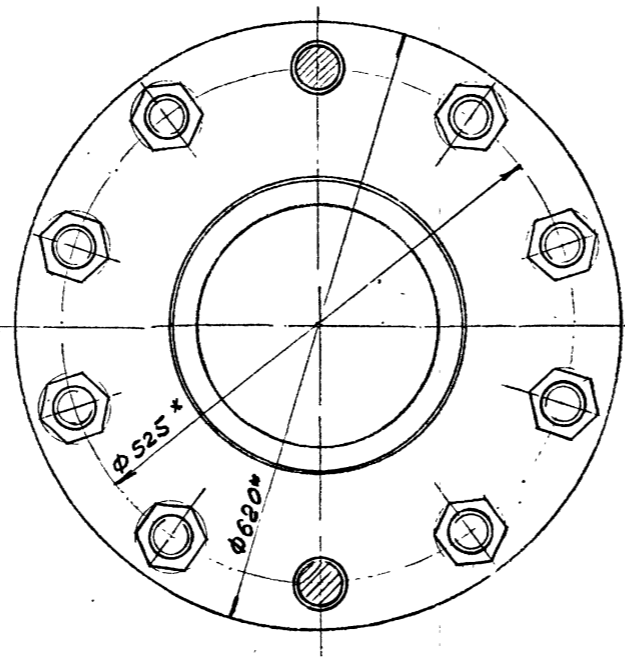
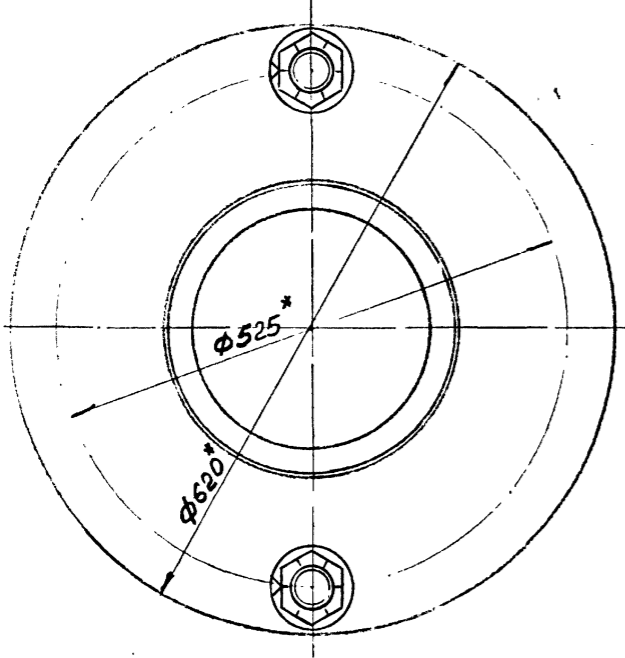
З К 250 - 000 СБ

серия 7.401-2
ВЫПУСК 4



A-A (1:5)

B-B (1:5)



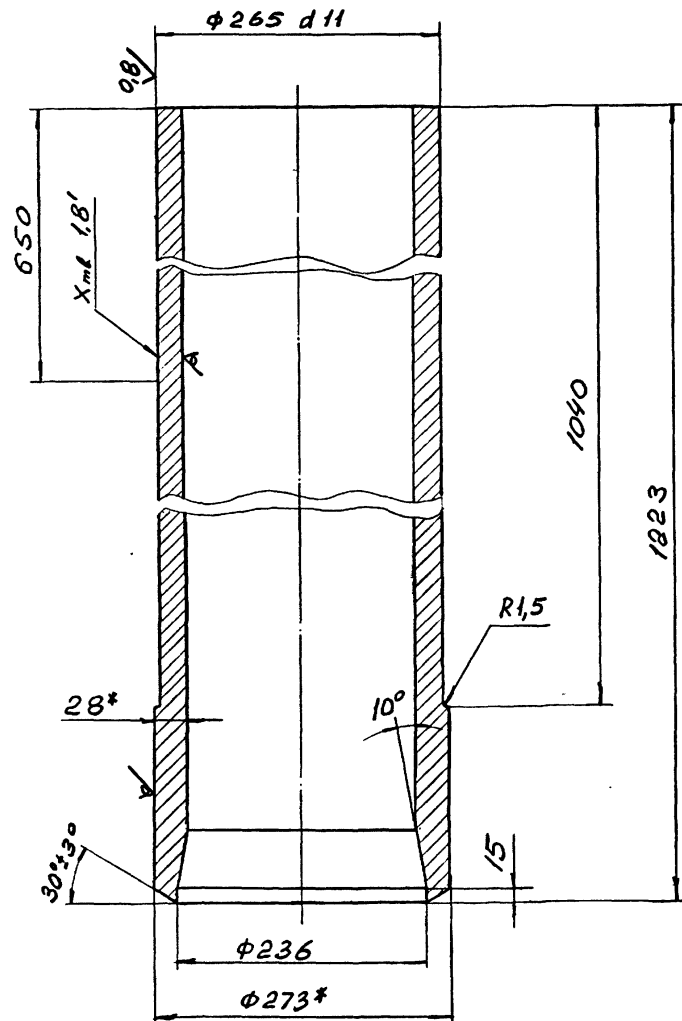
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	δ, мм	Р _{пр} , МПа	Масса, кг
ЗК250-000	К250-10	10	57	15	982
-01	К250-16	16	65	24	1000

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

ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА

		3К250-000СБ		10392/4	
ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА	Компенсатор Ду250	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ. Пительский		Р _у 10; 16 МПа	см. табл.	-	
ПРОВ. Коняева			ИЗМ.	ИЗМ.	И
РУКОВ. Коток			МШ	СССР	КО
И.КОНТР. Коняева			ЮНТАПРОСАХТ		
УТВ. Бердичевский			ФОРМАТ А2		

12.5 (V)



З К 250 - 011

1. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:

$$h14; H14; \pm \frac{IT14}{2}$$

2. * Размеры для справок.

		ЗК250-011		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба	I78 I:4
РАЗРАБ.	Гительзон					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский				Труба 273x28 ГОСТ8732-78 Д20 ГОСТ 8731-77	М У П СССР ЮЖИПРОШАХТ КО
ФОРМАТ А3						

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

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК250-010-				Примечание
			-	01			
A2	I ФП 250-001-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык					94,2кг
A4	2 ИК250-011	Кольцо	I	I			12,2кг
A4	3 ИК250-012-01	Фланец	I	I			92,5кг
A3	4 ЗК250-011	Труба	I	I			178

ЗК250-010 Лист 2

Формат А4

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

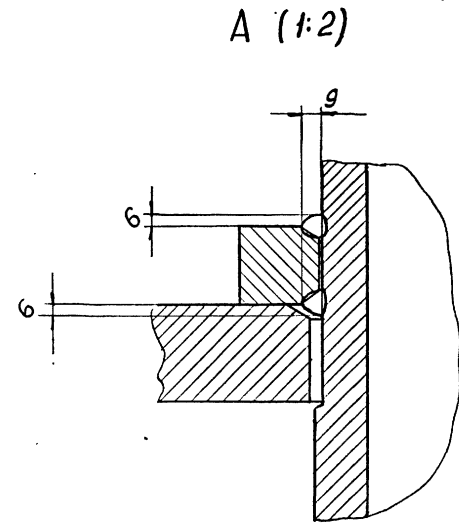
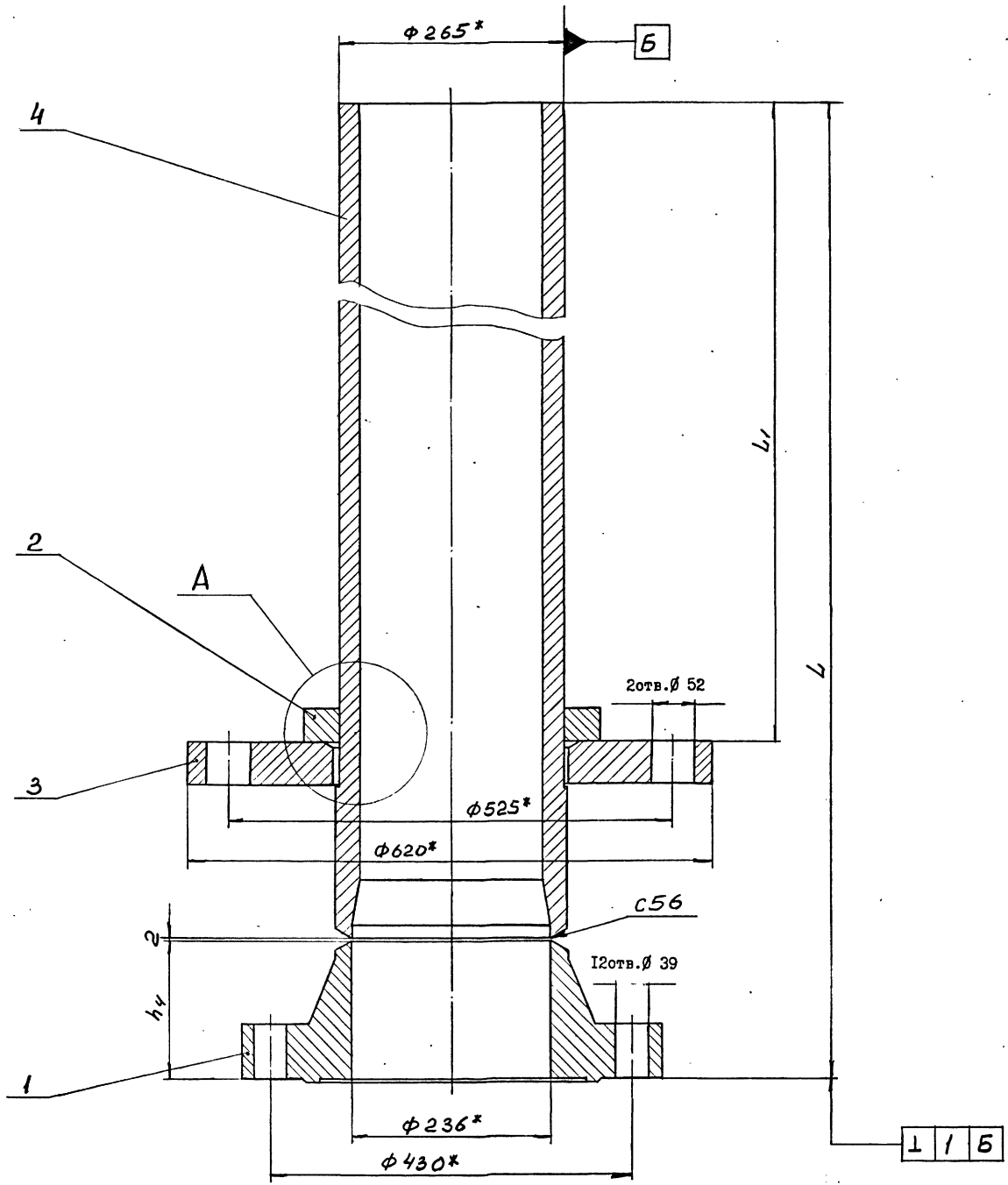
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК250-010-				Примечание
			-	01			
		Документация					
A2	ЗК250-010СБ	Сборочный чертеж	x	x			
		Детали					
A3	I ФП 250-001-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык			I		85,12кг

Шифр 10392/4

		ЗК250-010		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Патрубок	I
РАЗРАБ.	Гительзон					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский				М У П СССР ЮЖИПРОШАХТ КО	
ФОРМАТ А4						

З К 250 - 010 СБ

Выпуск 4 серия 7.401-2



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	h _ч	L	L ₁	
ЗК250-010	160	1385	985	372
-01	165	1390	990	381

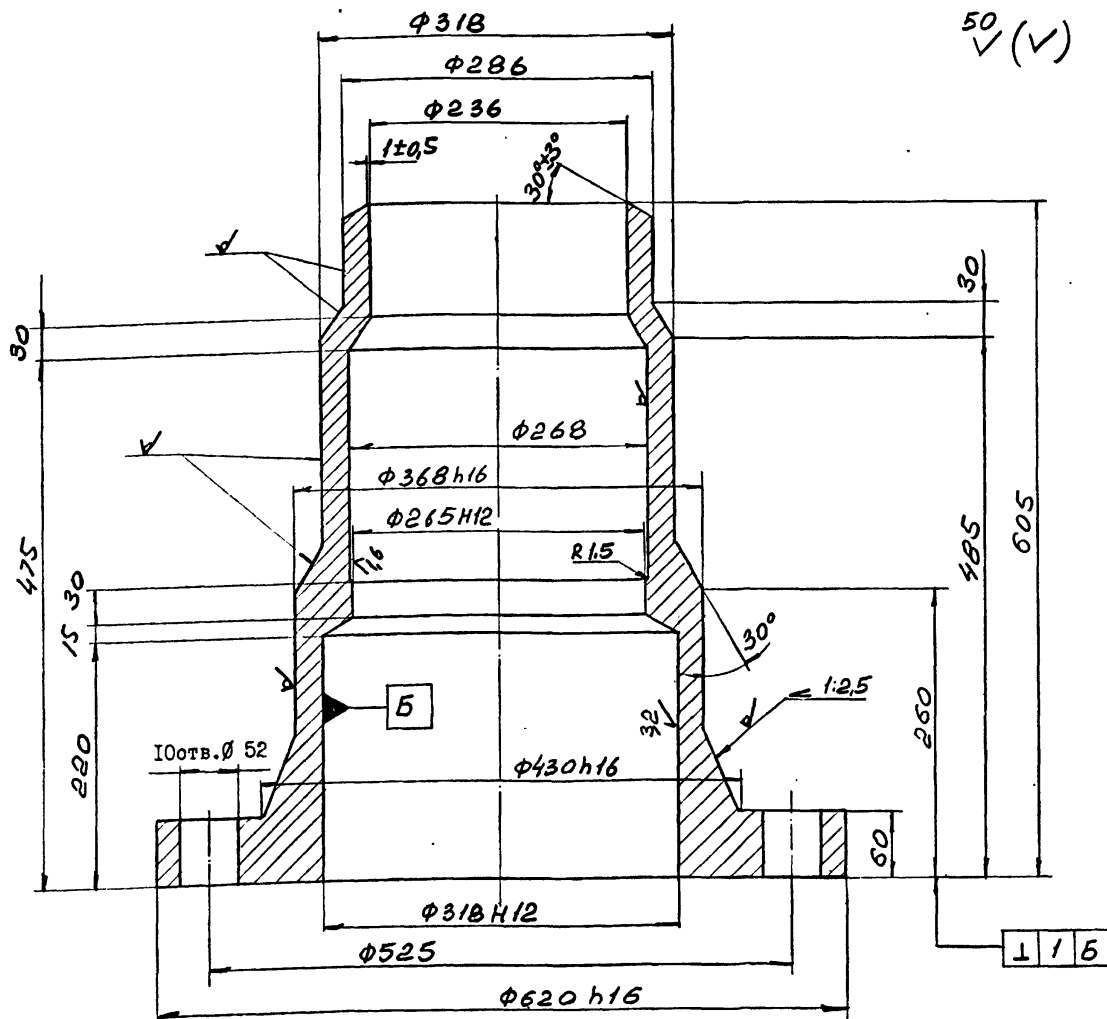
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-25.
- Предельные отклонения размеров:
h_ч ± 0,1; L ± 0,5; L₁ ± 0,5.
- * Размеры для справок.

ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА
 ЛИСТ ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА
 ЛИСТ ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА
 ЛИСТ ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/4

1 / 5

				ЗК250-010 СБ				
				Патрубок				
ИМ. ЛИСТ	Л ¹ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ		
РАЗРАБ.	Гительзон				см.			
ПРОВ.	Коняева				таб л.			
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ		Т	
ЭКСПЛ.	Коняева			М У Д	СС С Р		К О	
УТВ.	Бердичевский			Ю Ж Г И Р О Ц И А Х Т				
								ФОРМАТ А2



3 К 250 - 02I

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; ± IT14.
6. Смещение осей отверстий Ø52 от номинального расположения не более 2,0мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

3K250-02I			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Корпус	215	1:4
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский		Сталь 35Л-II ГОСТ 977-88		КО

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3K250-020-						Примечание
					-	01					
A3	I		ФП250-001-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					94,4 кг
A3	2		3K250-02I	Корпус		I	I				215кг

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. 3K250-020. Лист 2. Форма А4

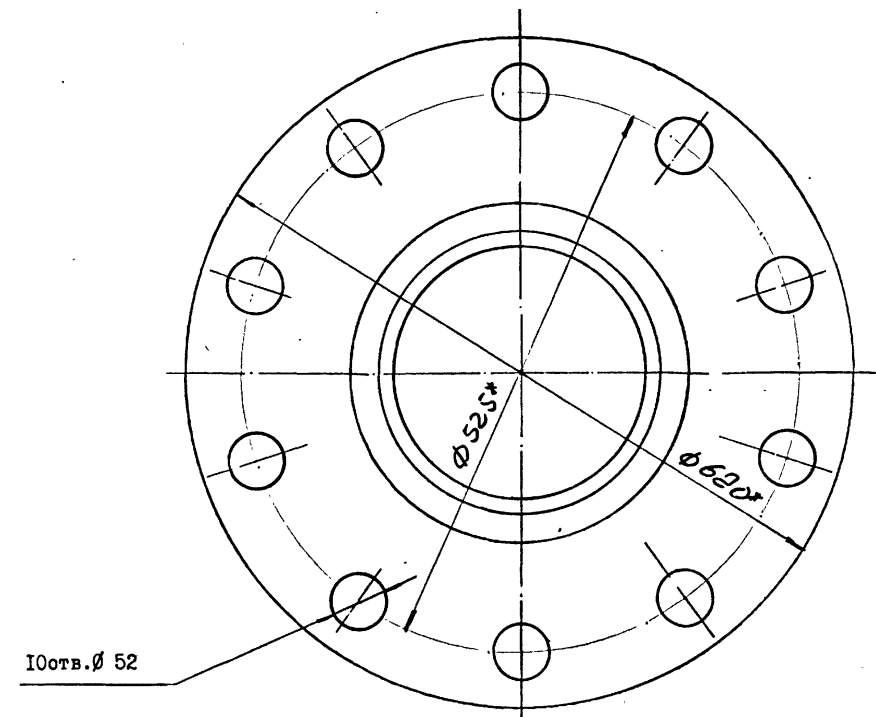
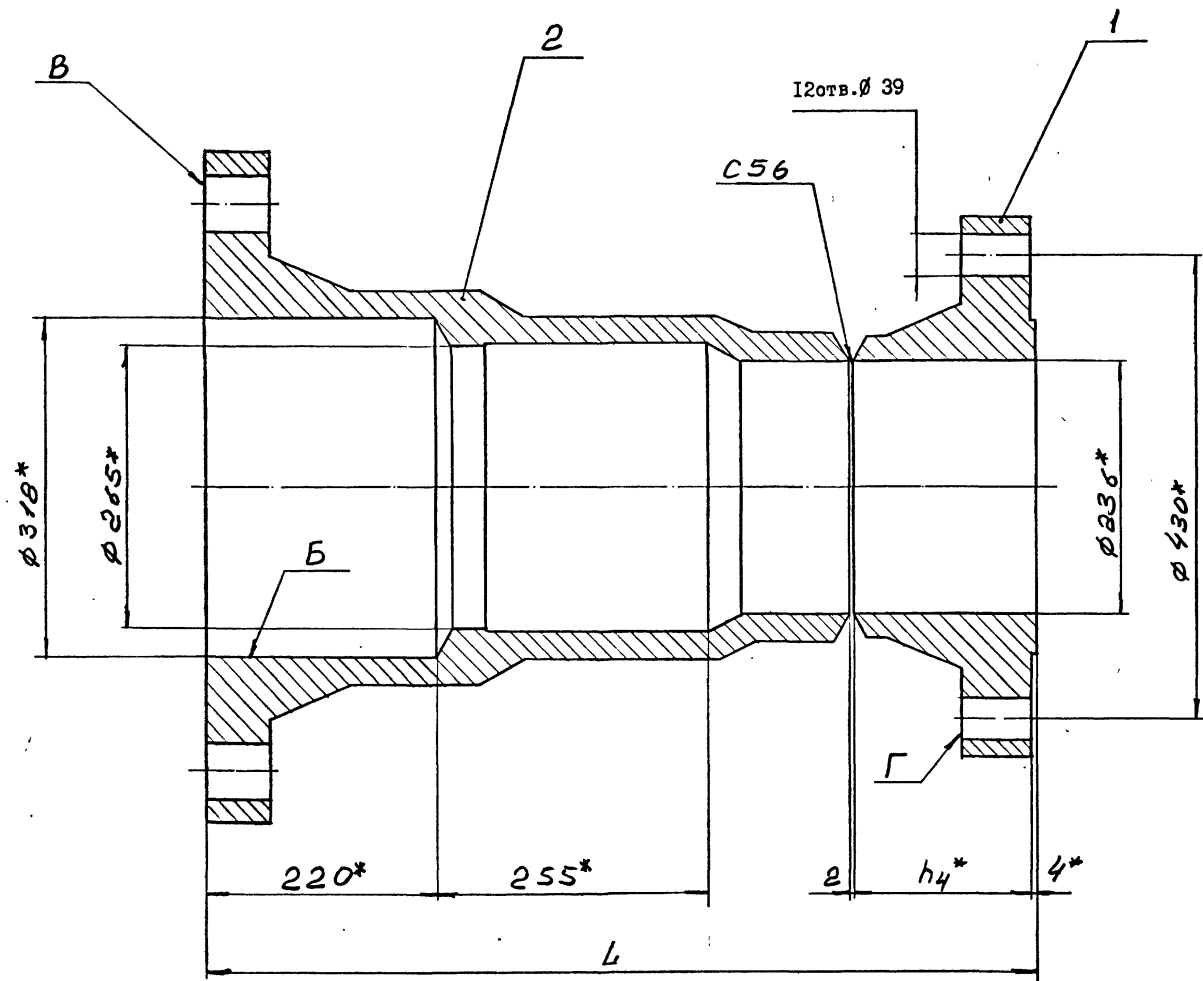
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. изм. №. Изм. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3K250-020-						Примечание
					-	01					
				Документация							
2			3K250-020СБ	Сборочный чертеж	x	x					
				Детали							
A3	I		ФП250-001	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					85,24кг

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. 3K250-020. Корпус. Лист 1 из 2. Форма А4. 10392/4

ЗК 020 - 020 СБ

серия 7.401-2
выпуск 4



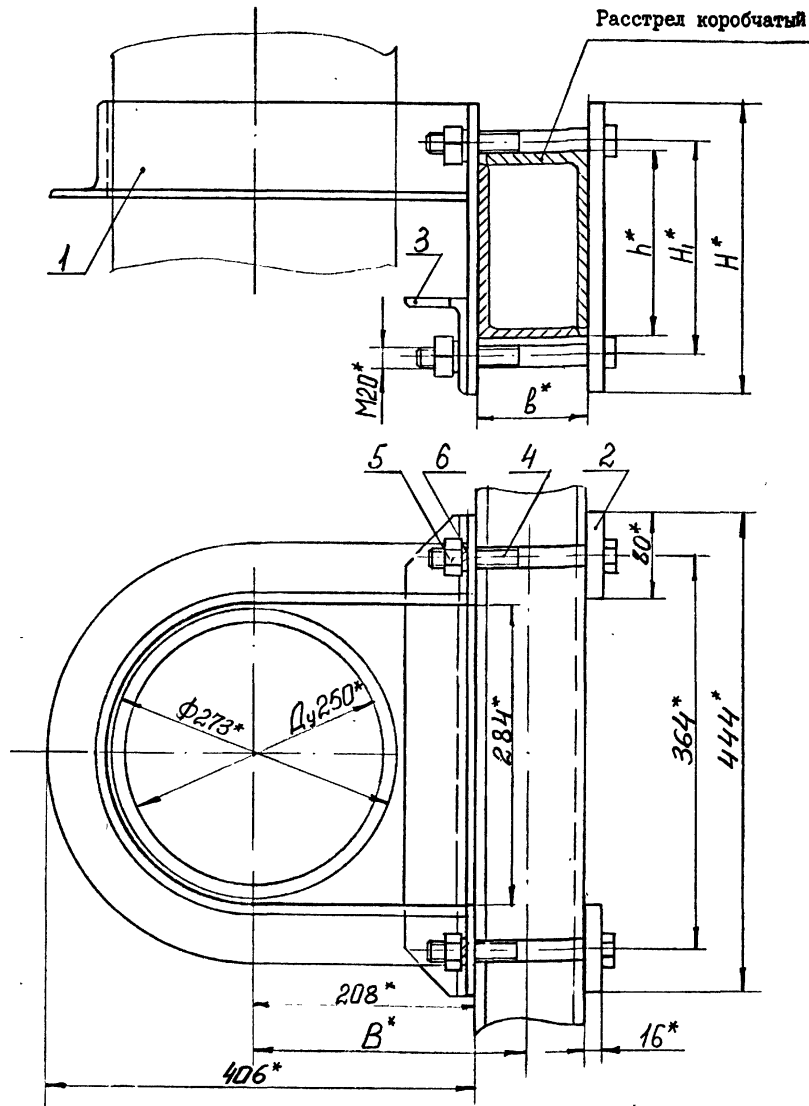
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:
 h_4 ; h_4 ; $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 24643-81.
5. * Размеры для справок.

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	h_4	L	
ЗК250-020	160	771	303
-01	165	776	313

ИНВ. ЛУ ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА
ИНВ. ЛУ ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА
ИНВ. ЛУ ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА
ИНВ. ЛУ ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

				ЗК250-020СБ			
				Корпус			
ИЗМ.	ЛИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Гительзон					См. табл.	-
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
				ЛИСТ 1 МАССА МШП СССР КОНТРОЛЬ КО ФОРМАТ А2			

10392/4



ХПК 250-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H _I	H	
ХПК250-000	ХПК250-1	170x104	104	260	170	200	270	22,1
-01	ХПК250-2	212x130	130	273	212	245	315	23,9

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

ХПК 250-000 СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Хомут ХПК 250			См. табл.		-			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТОВ	И		
РАЗРАБ.	Островская			МШ	СССР	КО		
ПРОВ.	Гительзон			Госплана СССР				
РУКОВ.	Коток			Министерство				
Н.КОНТР.	Гительзон			КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР				
УТВ.	Бердичевский			КО				

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

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

Формат	Лист	Изв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХПК 250-000-		Примечание
					-	01	
Детали							
A3	2		ХПК 250-001-06	Планка	2		2,6 кг
			-07	Планка	2		3,06 кг
A4	3		ХПК 250-002	Уголок	1	1	3,7 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
					ХПК 250-000		Лист 2

Формат А4

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

Формат	Лист	Изв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХПК 250-000-		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ХПК 250-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	
Сборочные единицы							
A4	I		ХПК 250-010	Скоба	I		II,02 кг
			- 01	Скоба	I		II,6 кг

Шифр Номер

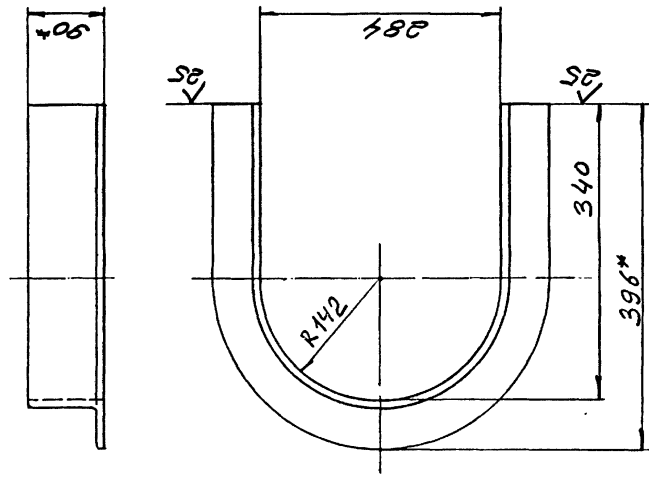
ХПК250-01
ХПК250-02

10392/4

ХПК 250-000			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Хомут ХПК 250			См. табл.		-			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТОВ	И		
РАЗРАБ.	Гительзон			МШ	СССР	КО		
ПРОВ.	Коняева			Госплана СССР				
РУКОВ.	Коток			Министерство				
Н.КОНТР.	Коняева			КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР				
УТВ.	Бердичевский			КО				

Формат А4

ХПК 250-011



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

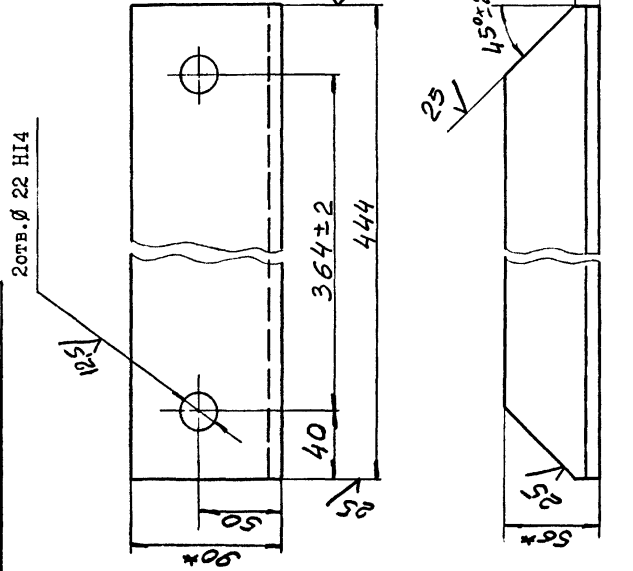
ХПК 250-011

ИМ.ИМСТ	И.И.ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Гительзон			7,76	1:5
ПРОВ.	Коняева		ИМСТ	ИМСТОВ	I
РУКОВ.	Коток		Х МУП	СССР	
И.КОНТР.	Коняева		Г	КО	
УТВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А4		

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

ИМ.ИМСТ И.И.ДОКУМ. ПОДПИСАТА Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

ХПК 250-002



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

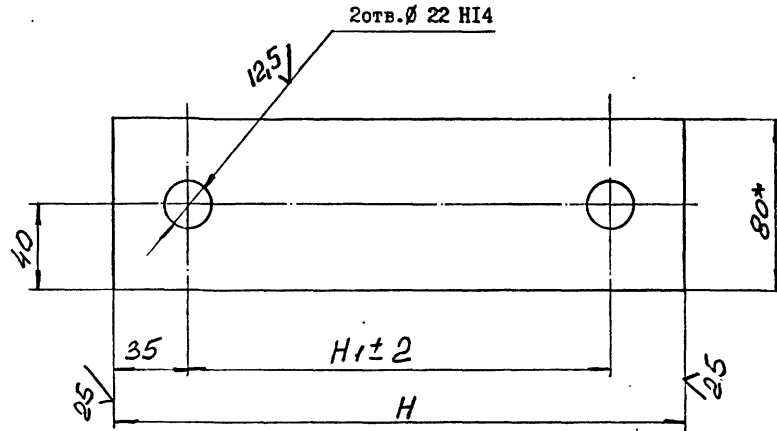
ХПК 250-002

ИМ.ИМСТ	И.И.ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Гительзон			3,7	1:2,5
ПРОВ.	Коняева		ИМСТ	ИМСТОВ	I
РУКОВ.	Коток		Х МУП	СССР	
И.КОНТР.	Коняева		Г	КО	
УТВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А4		

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

ИМ.ИМСТ И.И.ДОКУМ. ПОДПИСАТА Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

ИМ.ИМСТ И.И.ДОКУМ. ПОДПИСАТА Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б



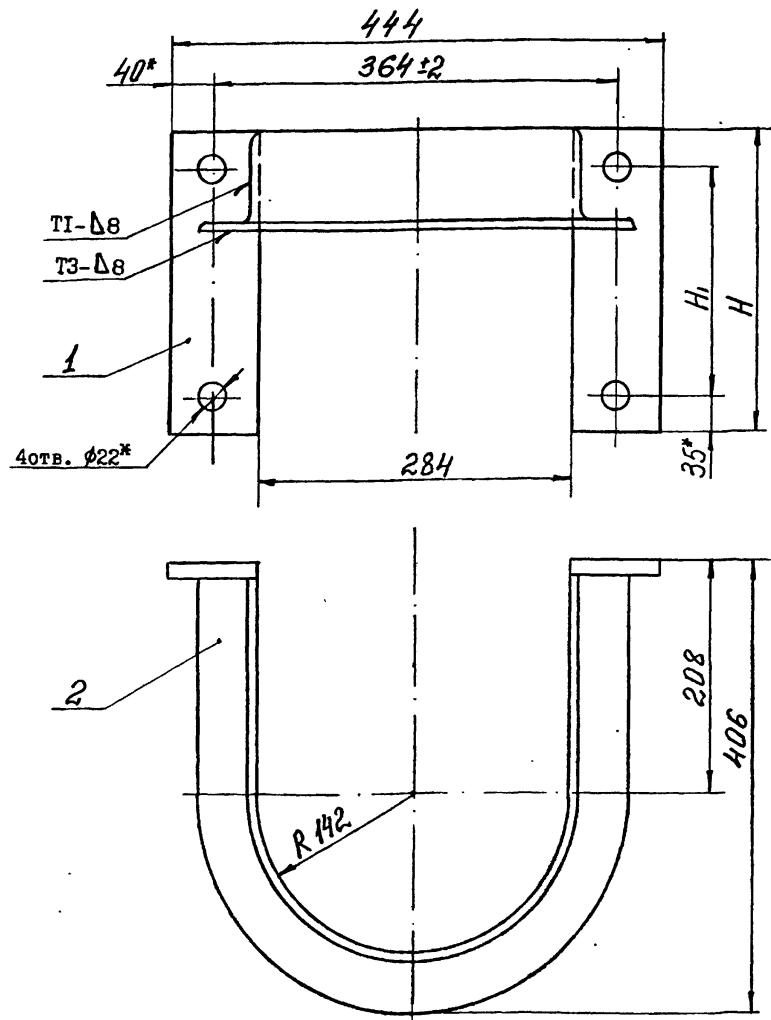
Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, г
	H	H _T		
ХПК250-001	270	200	Полоса 10x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	460	390		2,82
-05	400	390	Полоса 16x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	2,45
-06	270	200		2,6
-07	315	245		3,06
-08	340	270		3,32
-09	370	300		3,62
-10	460	390		4,52
-II	400	330		3,92

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Покрытие: грунтотка 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 250-001				
ИМ.ИМСТ	И.И.ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	Л И Т	М А С С А
РАЗРАБ.	Гительзон			См. табл.
ПРОВ.	Коняева		ИМСТ	ИМСТОВ
РУКОВ.	Коток		Х МУП	СССР
И.КОНТР.	Коняева		Г	КО
УТВ.	Бердичевский		ФОРМАТ А3	

Планка
См. таблицу

10392/4

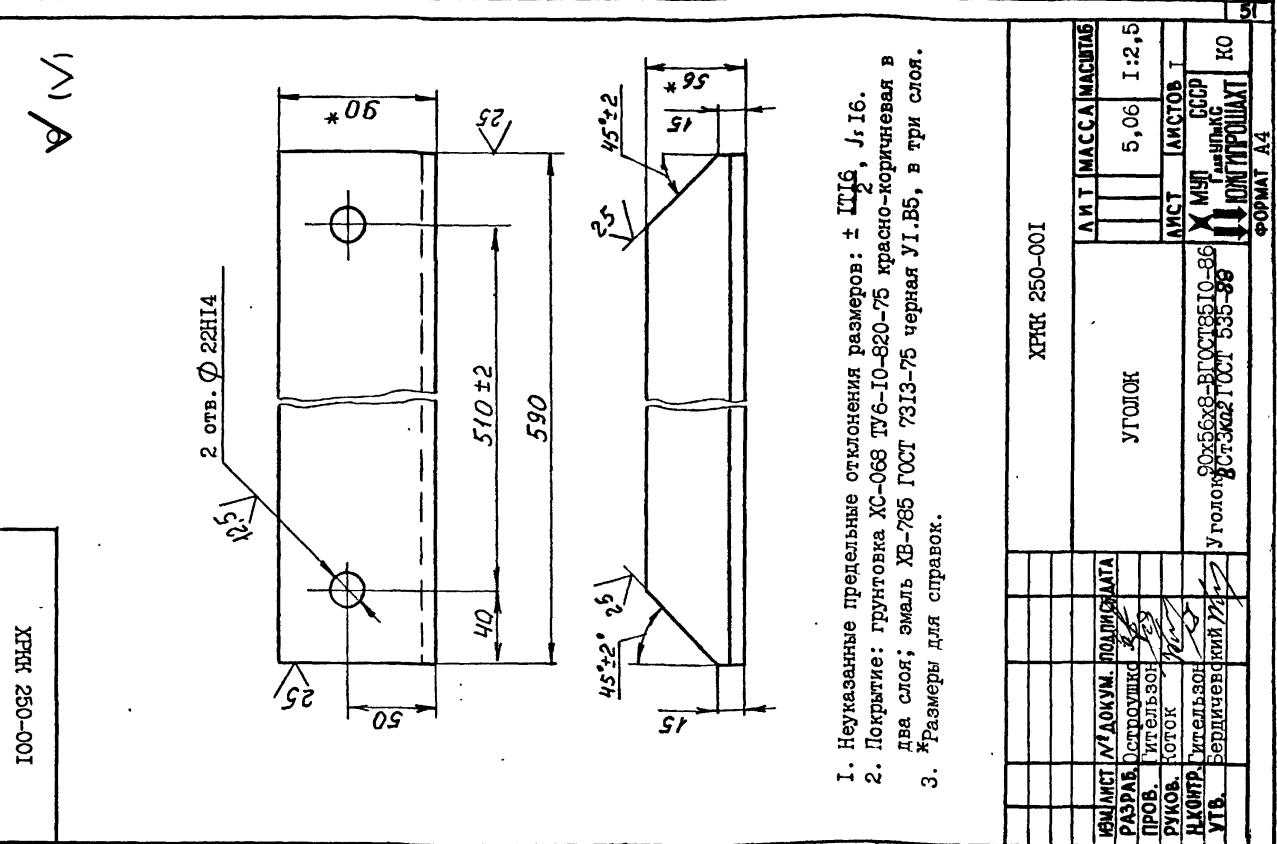


ХРК 250-010 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H _I	H	
ХРК250-010	200	270	11,02
-01	245	315	11,6
-02	270	340	11,9
-03	300	370	12,28
-04	390	460	13,4
-05	330	400	12,66

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5254-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1,В5 в три слоя.
5. * Размеры для справок.

ХРК 250-010 СБ			Скоба		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См.	табл.	-
РАЗРАБ.	Островская	25					
ПРОВ.	Гительзон	25					
РУКОВ.	Коток						
ИЗОПР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						
					М У П	СССР	КО
					КОМПРОШАХТ		
					ФОРМАТ А3		



ХРК 250-001

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$, J, 16.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1,В5, в три слоя.
3. * Размеры для справок.

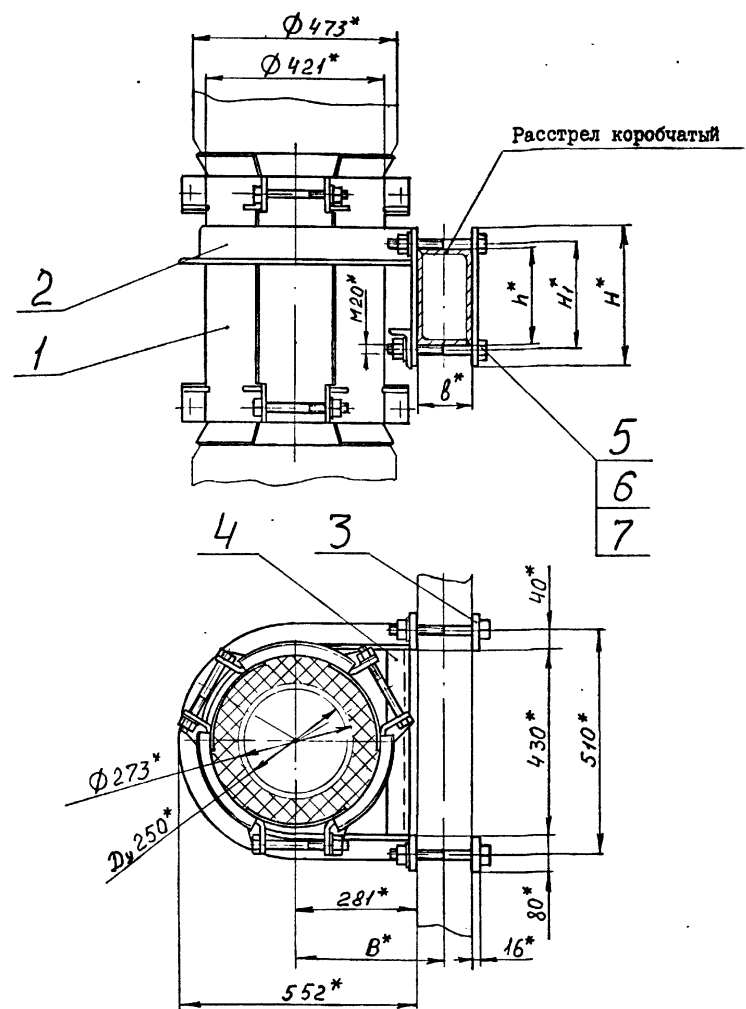
ХРК 250-001

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Островская	25				5,06	1:2,5
ПРОВ.	Гительзон	25					
РУКОВ.	Коток						
ИЗОПР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						
					М У П	СССР	КО
					КОМПРОШАХТ		
					ФОРМАТ А4		

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

Код документа	Код листа	Код позиции	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 250-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
Документация											
A3			ХРК 250-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
A3	I		ХРК 250-001	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 250-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	7,76 кг

Штук			Метр			ХРК 250-010			Скоба			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.
РАЗРАБ.	Гительзон	25			РАЗРАБ.	Гительзон	25			ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.
ПРОВ.	Коток				ПРОВ.	Коток				ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.
РУКОВ.	Коток				РУКОВ.	Коток				ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.
ИЗОПР.	Гительзон				ИЗОПР.	Гительзон				ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.
УТВ.	Бердичевский				УТВ.	Бердичевский				ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.
					М У П	СССР	КО					
					КОМПРОШАХТ							
					ФОРМАТ А4							



ХРКК 250-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела, мм	Размеры, мм				Масса, кг
			δ	В	h	H ₁ H	
ХРКК 250-000	ХРКК 250-1	170x104	104	333	170	200 270	88,5
-01	ХРКК 250-2	212x130	130	346	212	245 315	90,2

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

Имя, № подл. Подпись и дата. Взаим. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата.

Имя лист		№ докум.		Подпись		Дата	
РАЗРАБ.	Остроушко	ХРКК 250-1	104	[Signature]			
ПРОВ.	Ительзон			[Signature]			
РУКОВ.	Коток			[Signature]			
КОНТРОЛ.	Ительзон			[Signature]			
УТВ.	Бердичевский			[Signature]			

ХРКК 250-000 СБ

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Хомут ХРКК 250	См. табл.	-	-

Лист 1 из 1

Министерство СССР
ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

Имя	№ подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Имя	№ дубл.	Подпись и дата	Обозначение		Наименование	Кол. на исполн. ХРКК 250-000-				Примечание
							-	01		-	01	-	01	
Детали														
A3	3						ХРК 250-001-06		Планка	2				2,6 кг
							-07		Планка		2			3,06 кг
A4	4						ХРКК 250-001		Уголок	I	I			5,06 кг
Стандартные изделия														
	5								Болт М20-8gх170.66.019					
									ГОСТ 7796-70	4				0,466 кг
									Болт М20-8gх190.66.019					
									ГОСТ 7796-70		4			0,515 кг
	6								Гайка М20-7Н.8.019					
									ГОСТ 5915-70	4	4			0,063 кг
	7								Шайба 20.65Г.019					
									ГОСТ 6402-70	4	4			0,013 кг

Имя Лист № докум. Подпись Дата

ХРКК250-000

Лист 2

Формат А4

Имя	№ подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Имя	№ дубл.	Подпись и дата	Обозначение		Наименование	Кол. на исполн. ХРКК-250-000-				Примечание
							-	01		-	01	-	01	
Документация														
A3							ХРКК 250-000 СБ		Сборочный чертеж	X	X			
Сборочные единицы														
A4	I						ХРКК250-010		Хомут обжимной	I	I			61,6кг
A4	2						ХРКК250-020		Скоба	I				14,45кг
							-01		Скоба		I			15,04 кг

Имя Лист № докум. Подпись Дата

ХРКК250-000

Лист 1 из 1

Формат А4

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Остроушко	ХРКК 250-1	[Signature]	
ПРОВ.	Ительзон		[Signature]	
РУКОВ.	Коток		[Signature]	
КОНТРОЛ.	Ительзон		[Signature]	
УТВ.	Бердичевский		[Signature]	

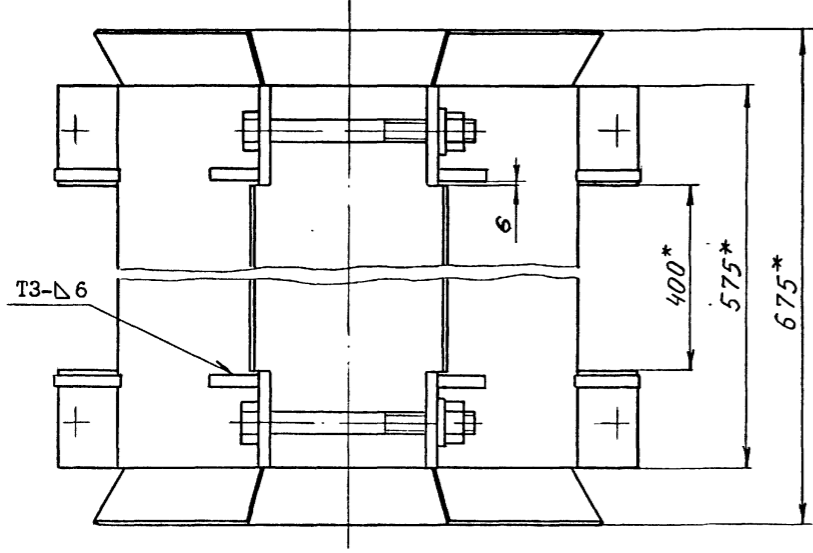
ХРКК 250-000

Имя	Лист	Масса	Масштаб
Хомут ХРКК 250	См. табл.	-	-

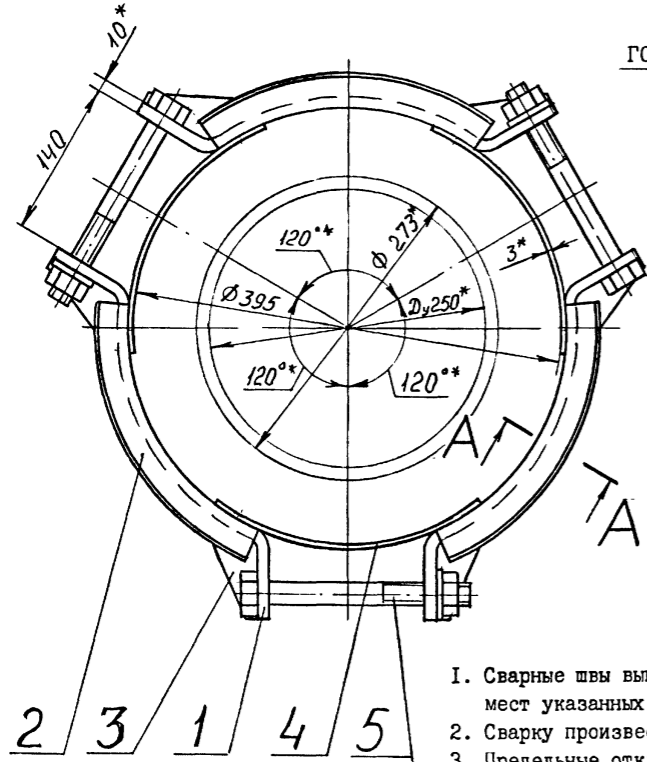
Лист 1 из 1

Министерство СССР
ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4



ХРКК 250-010 СБ



A-A (1:2) O

ГОСТ 11534-75-VI-D3

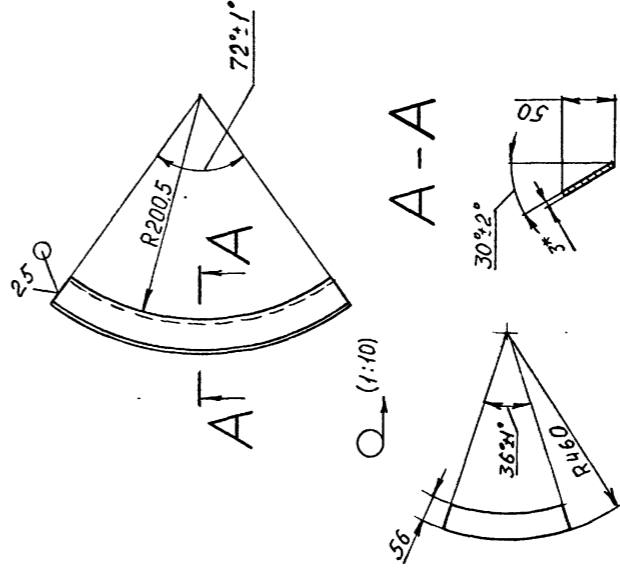
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, кроме мест указанных особо.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УИ.В5, в три слоя.
5. *Размеры для справок.

2
3
1
4
5
6
7

ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ			ДАТА		
РАЗРАБ.			Остроушко			ПОДПИСЬ			ДАТА		
ПРОВ.			Игельзон			ПОДПИСЬ			ДАТА		
РУКОВ.			Коток			ПОДПИСЬ			ДАТА		
И.КОНТР.			Игельзон			ПОДПИСЬ			ДАТА		
УТВ.			Бердичевский			ПОДПИСЬ			ДАТА		

ХРКК 250-010 СБ			
ХОМУТ ОБЖИМНОЙ			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
61,6	I:4		
ММП	СССР	КО	
ЮЖПРОШТАТ			
ФОРМАТ А3			

ХРКК 250-012



1. Предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, j16.
2. *Размер для справок.

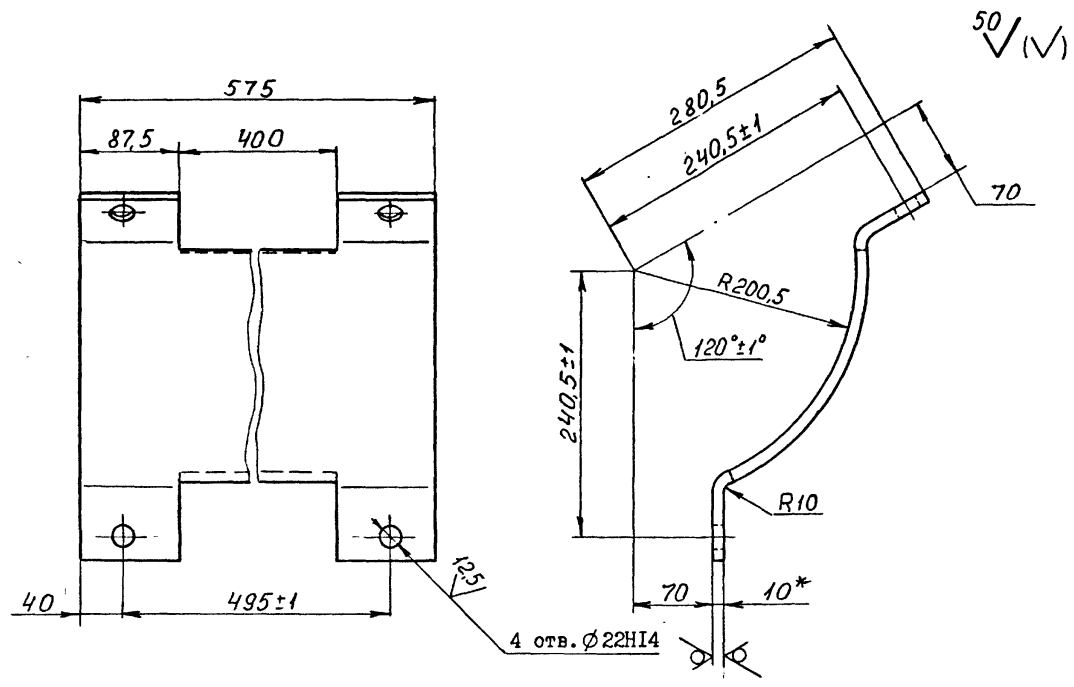
10392/4

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
А3	ХРКК 250-011	3 13,7кг
А4	ХРКК 250-012	6 0,36кг
А4	ХРКК 250-013	12 0,162кг
А4	ХРКК 250-014	3 4,04кг
	Стандартные изделия	
5	Болт М20-8уx200.66.019	6 0,54кг
6	ГОСТ 7796-70	
6	Гайка М20-7Н.8.019	6 0,063кг
7	ГОСТ 5915-70	
	Шайба 20.04.019	6 0,016кг
	ГОСТ 11371-78	

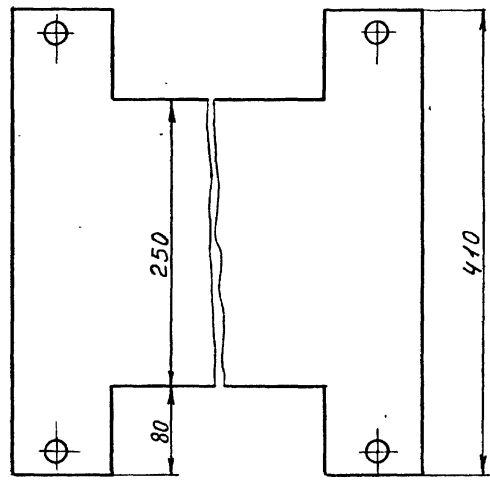
ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ			ДАТА		
РАЗРАБ.			Остроушко			ПОДПИСЬ			ДАТА		
ПРОВ.			Игельзон			ПОДПИСЬ			ДАТА		
РУКОВ.			Коток			ПОДПИСЬ			ДАТА		
И.КОНТР.			Игельзон			ПОДПИСЬ			ДАТА		
УТВ.			Бердичевский			ПОДПИСЬ			ДАТА		

ХРКК 250-010			
ХОМУТ ОБЖИМНОЙ			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
61,6	I:4		
ММП	СССР	КО	
ЮЖПРОШТАТ			
ФОРМАТ А4			

ИНВ.№ ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА



ХРКК 250-011

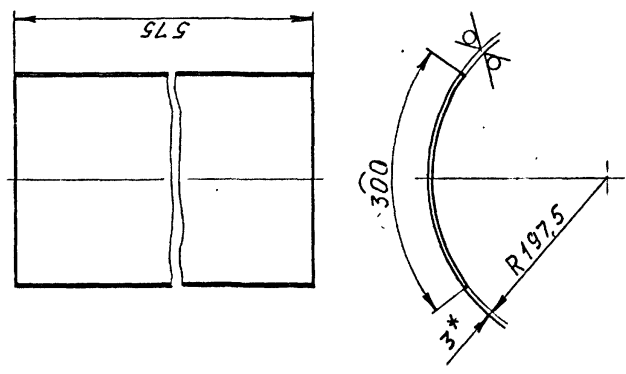


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, J.16.
2. *Размер для справок.

ИМЯ ЛИСТ			ИМЯ, № ДУБА, ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХРКК 250-011	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>		13,7	1:4
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ I
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>		Б-10 ГОСТ 19903-74	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	
			<input checked="" type="checkbox"/> МУП СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А3		

25/√N1

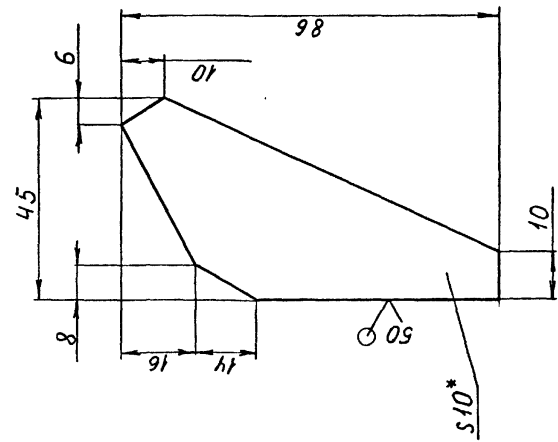
ХРКК 250-014



1. Предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, J.16.
2. *Размер для справок.

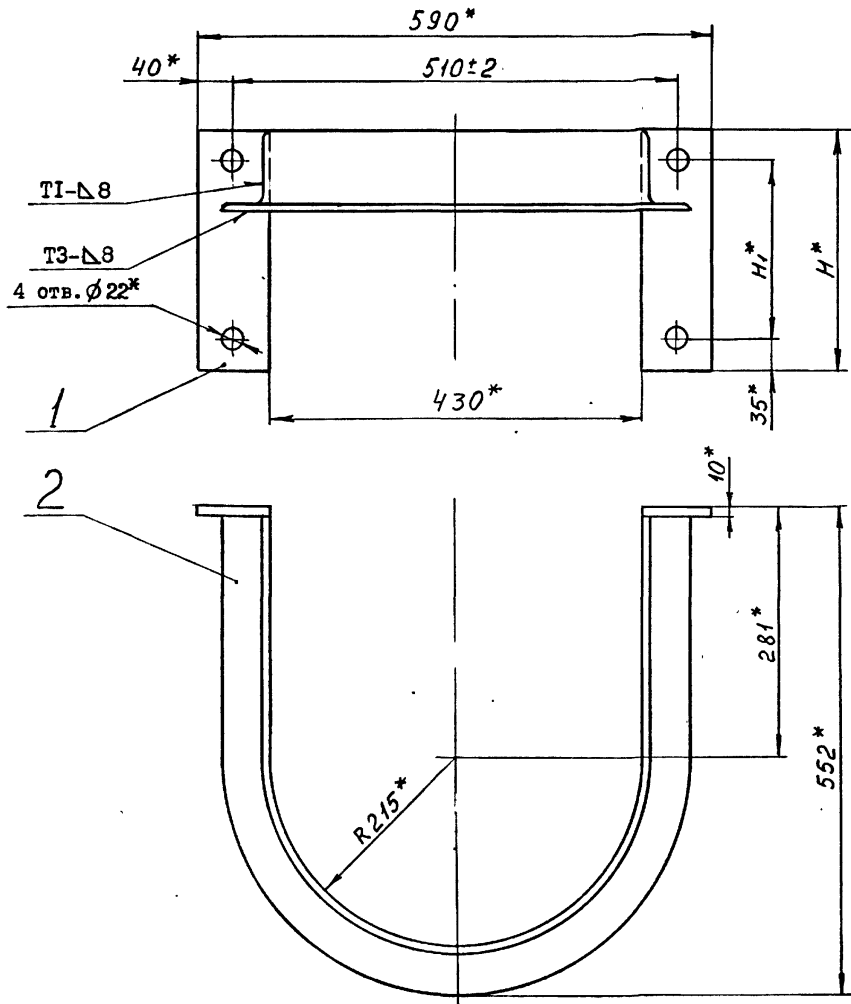
ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМЯ, № ДУБА, ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХРКК 250-014	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>		4,04	1:5
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ I
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>		Б-3 ГОСТ 19903-74	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 16523-70	
			<input checked="" type="checkbox"/> МУП СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4		

ХРКК 250-013



1. Предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, J.16.
2. *Размер для справок.

ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМЯ, № ДУБА, ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХРКК 250-013	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		РЕБРО	
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>		0,162	1:1
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ I
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>		Б-10 ГОСТ 19903-74	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	
			<input checked="" type="checkbox"/> МУП СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4		



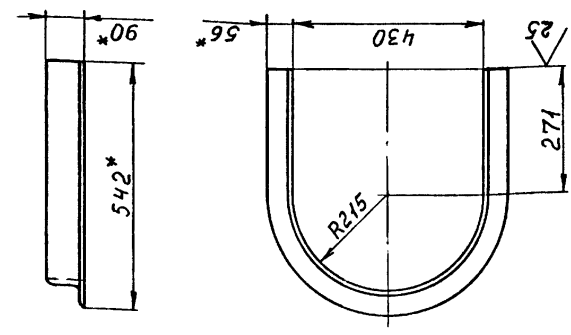
ХРКК 250-020 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H ₁	H	
ХРКК 250-020	200	270	14,45
-01	245	315	15,04
-02	270	340	15,33
-03	300	370	15,71
-04	390	460	16,83
-05	330	400	16,09

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
- *Размеры для справок.

ХРКК 250-020 СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	См. табл.		
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			М У П	С С С Р	К О
			ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3					

ХРКК 250-021



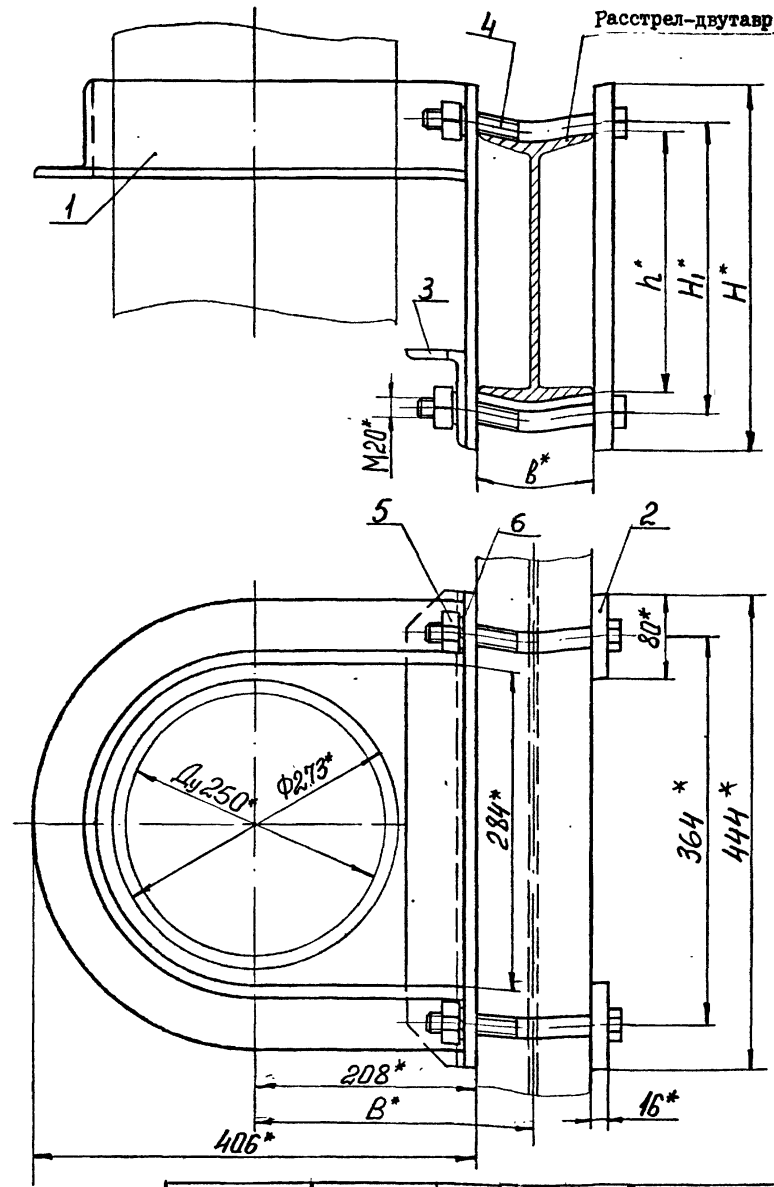
- Предельные отклонения размеров: ± IT16, J, I6.
- *Размеры для справок.

ХРКК 250-021

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	И I, 05	И I:10	
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			М У П	С С С Р	К О
			ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

Изм. №	Дата	Подпись и дата	Изм. №	Дата	Подпись и дата	Кол. на исполн. ХРКК 250-020 -						Примечание	
						01	02	03	04	05			
А3						X	X	X	X	X	X		Документация
А3	I					2							Детали
							2						Планка
								2					Планка
									2				Планка
										2			Планка
А4	2					I	I	I	I	I	I		Уголок

ХРКК 250-020			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	См. табл.		
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			М У П	С С С Р	К О
			ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					



ХРД 250-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двухавра	Размеры, мм					Масса кг
			б	в	h	H ₁	H	
ХРД250-000	ХРД250-1	24М	110	263	240	270	340	24,52
-01	ХРД250-2	27Са	124	270	270	300	370	25,6
-02	ХРД250-3	36С	140	278	360	390	460	28,55
-03	ХРД250-4	30М	130	273	300	330	400	26,87

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 250-000 СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Хомут ХРД 250	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Островская				См. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
			МУП СССР КО			
			ГОСТ 10439-82 КОЖУПРОШАКТ			
			ФОРМАТ А3			

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

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 250-000-				Примечание
				-	01	02	03	
Детали								
A3	2	ХРК 250-001-08	Планка	2				3,32 кг
		-09	Планка		2			3,62 кг
		-10	Планка			2		4,52 кг
		-11	Планка				2	3,92 кг
A4	3	ХРК250-002	Уголок	I	I	I	I	3,7 кг
Стандартные изделия								
	4		Болт М20х170.66.019					
			ГОСТ 7796-70	4				0,466 кг
			Болт М20х190.66.019					
			ГОСТ 7796-70		4	4		0,515 кг
			Болт М20х200.66.019					
			ГОСТ 7796-70			4		0,54 кг
	5		Гайка М20.8.019					
			ГОСТ 5915-70	4	4	4	4	0,063 кг
	6		Шайба 20.65Г.019					
			ГОСТ 6402-70	4	4	4	4	0,016 кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата. ХРД 250-000. Формат А4. Лист 2.

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

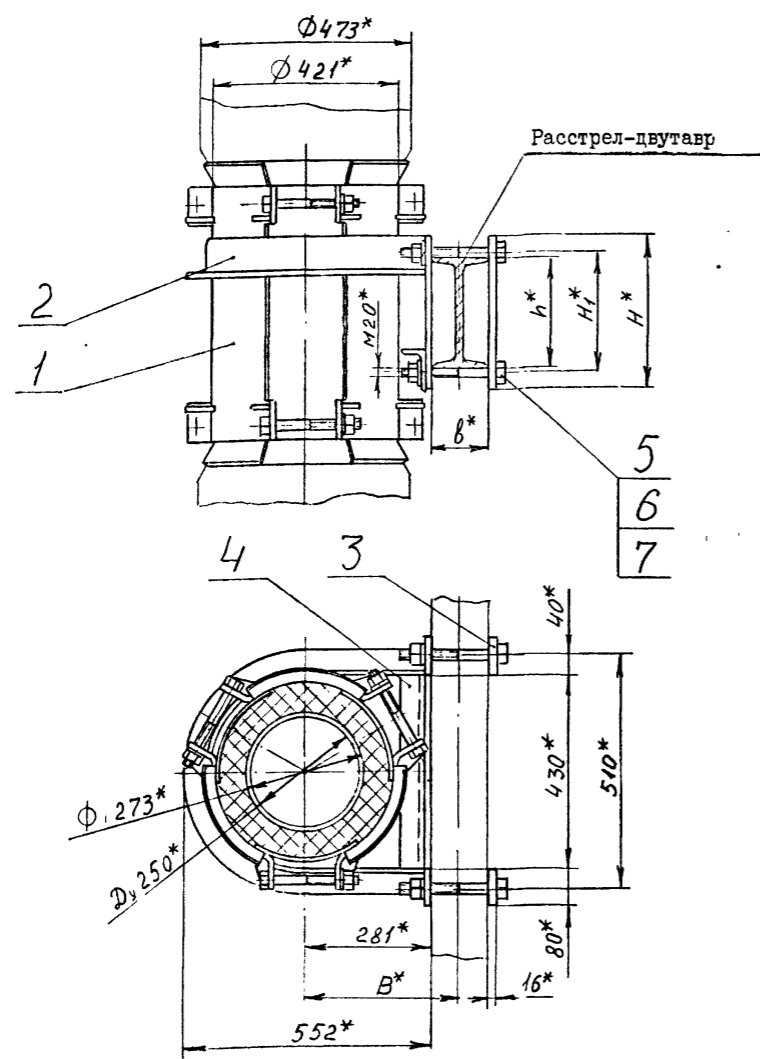
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 250-000-				Примечание
				-	01	02	03	
Документация								
A3		ХРД250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
Сборочные единицы								
A4	I	ХРК 250-010-02	Скоба	I				II,9 кг
		-03	Скоба		I			12,28 кг
		-04	Скоба			I		13,4 кг
		-05	Скоба				I	12,66 кг

Шифр Листа. ХРД250-000-1, ХРД250-000-2, ХРД250-000-3, ХРД250-000-4. 10392/4

Изм. Лист № докум. Подпись Дата	ХРД 250-000	Лист 1	Листов 2
РАЗРАБ. Гительзон	Хомут ХРД 250		
ПРОВ. Коток			
РУКОВ. Коток			
И.КОНТР. Коток			
УТВ. Бердичевский			
		МУП СССР КО	
		ГОСТ 10439-82 КОЖУПРОШАКТ	
		ФОРМАТ А4	

Выпуск 4
серия 7.401-2

ХРДК 250-000 СБ



Обозначение	Шифр	Номер двугавра	Размеры, мм					Масса, кг
			B	b	h	H1	H	
ХРДК 250-000	ХРДК 250-1	24М	336	110	240	270	340	90,8
-01	ХРДК 250-2	27Са	343	124	270	300	370	92,0
-02	ХРДК 250-3	36С	351	140	360	390	460	95,0
-03	ХРДК 250-4	30М	346	130	300	330	400	93,0

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

ХРДК 250-000 СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	См. табл.		
РАЗРАБ. Остроушко					
ПРОВ. Гительзон					
РУКОВ. Коток					
И.КОНТР. Гительзон					
УТВ. Бердичевский					
Хомут ХРДК 250			Л И С Т	Л И С Т О В	Т
			М У П	С С С Р	К О
			Ю П Р О Ш А Х Т		
			ФОРМАТ А3		

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

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК250-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			ХРДК 250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Сборочные единицы					
A4	I		ХРКК 250-010	Хомут обжимной	I	I	I	I	61,6 кг
A4	2		ХРКК 250-020-02	Скоба	I				15,33 кг
			-03	Скоба		I			15,71 кг
			-04	Скоба			I		16,83 кг
			-05	Скоба				I	16,09 кг

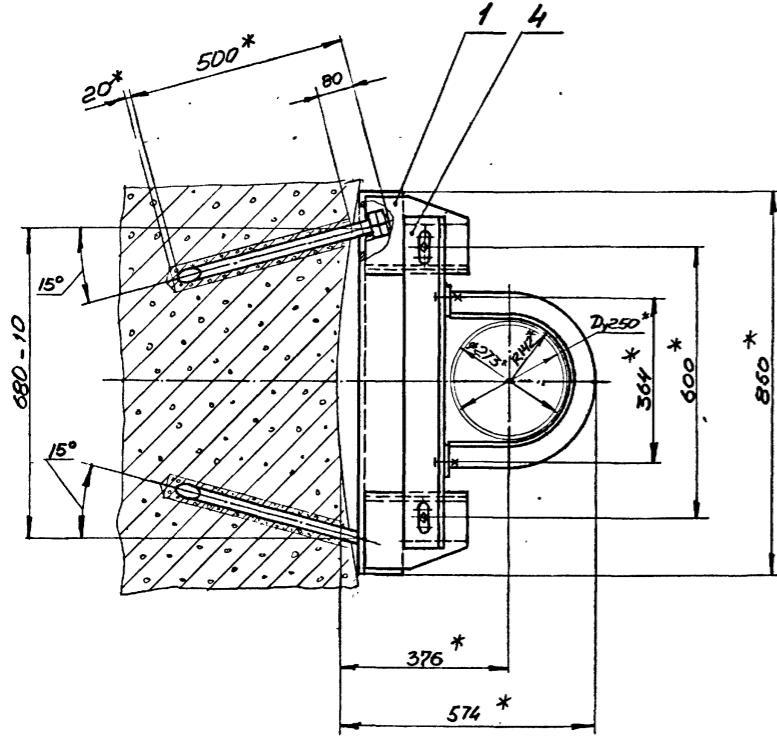
Шифр	Итера								
ХРДК250-1									
ХРДК250-2									
ХРДК250-3									
ХРДК250-4									

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА				ХРДК 250-000				Итера Лист Листов		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Хомут ХРДК250				1	2	
РАЗРАБ. Остроушко										
ПРОВ. Гительзон										
РУКОВ. Коток										
И.КОНТР. Гительзон										
УТВ. Бердичевский										
				М У П С С С Р Ю П Р О Ш А Х Т				КО		
				ФОРМАТ А4						

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

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК250-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Детали					
A3	3		ХРК 250-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
A4	4		ХРКК 250-001	Уголок	I	I	I	I	5,06 кг
				Стандартные изделия					
				Болты ГОСТ 7796-70					
	5		M20-8gx170.66.019		4				0,436 кг
			M20-8gx190.66.019			4	4		0,515 кг
			M20-8gx200.66.019				4		0,540 кг
	6		Гайка M20-7H.8.019						
			ГОСТ 5915-70		4	4	4	4	0,063 кг
	7		Шайба 20.65Г.019						
			ГОСТ 6402-70		4	4	4	4	0,013 кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА				ХРДК250-000				Итера Лист Листов		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	10392/4				1	2	
				М У П С С С Р Ю П Р О Ш А Х Т				КО		
				ФОРМАТ А4						



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

ХБ250-000СБ		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХБ250			62,3	1:10
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			
		ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
		1	1	1
		МНП	СССР	КО
		ЮНТАПРОШАХТ		
		ФОРМАТ А3		

ХБ250-000СБ

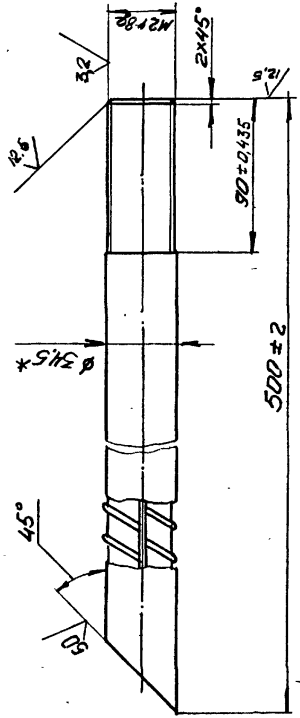
ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ.ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.																								
А3			ХБ250-000СБ	Документация																									
А4	1	ХБ250-010	Кронштейн	Кронштейн	1 24,9 кг																								
А4	2	ХБ250-020	Скоба	Скоба	1 7,63 кг																								
А4	3	ХБ250-001	Анкер	Анкер	2 3,15кг																								
А4	4	ХБ250-002	Уголок	Уголок	1 11,0 кг																								
А4	5	ХБ250-003	Шайба	Шайба	2 0,12 кг																								
А4	6		Болт М20х60.66.019	Болт М20х60.66.019																									
А4	7		Гайка М24.8.019	Гайка М24.8.019	4 0,194кг																								
А4	8		Гайка М20.8.019	Гайка М20.8.019	4 0,107 кг																								
А4	9		Шайба 20.65Г.019	Шайба 20.65Г.019	4 0,063кг																								
А4	10		Шайба 20.04.019	Шайба 20.04.019	4 0,013кг																								
А4			ГОСТ 11371-78	ГОСТ 11371-78	6 0,017кг																								
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА</td> <td colspan="2">ПОДП. И ДАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБОТКА</td> <td>Кейс</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОВЕРКА</td> <td>Коняева</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВОД. КОТОК</td> <td>Коток</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>И.КОНТР.</td> <td>Коняева</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВЕРЖ.</td> <td>Бердичевский</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА		ПОДП. И ДАТА		РАЗРАБОТКА	Кейс			ПРОВЕРКА	Коняева			РУКОВОД. КОТОК	Коток			И.КОНТР.	Коняева			УТВЕРЖ.	Бердичевский		
ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА		ПОДП. И ДАТА																											
РАЗРАБОТКА	Кейс																												
ПРОВЕРКА	Коняева																												
РУКОВОД. КОТОК	Коток																												
И.КОНТР.	Коняева																												
УТВЕРЖ.	Бердичевский																												
ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА		ПОДП. И ДАТА		ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА																									
РАЗРАБОТКА	Кейс			РАЗРАБОТКА	Кейс																								
ПРОВЕРКА	Коняева			ПРОВЕРКА	Коняева																								
РУКОВОД. КОТОК	Коток			РУКОВОД. КОТОК	Коток																								
И.КОНТР.	Коняева			И.КОНТР.	Коняева																								
УТВЕРЖ.	Бердичевский			УТВЕРЖ.	Бердичевский																								

ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ.ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.																								
А3			ХБ250-010СБ	Документация																									
А4	1	ХБ250-011	Уголок	Уголок	1 12,8 кг																								
А4	2	ХБ250-012	Косынка	Косынка	2 3,0 кг																								
А4	3	ХБ250-013	Уголок	Уголок	1 2,85 кг																								
А4	4	ХБ250-014	Уголок	Уголок	1 2,85 кг																								
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА</td> <td colspan="2">ПОДП. И ДАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБОТКА</td> <td>Кейс</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОВЕРКА</td> <td>Коняева</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВОД. КОТОК</td> <td>Коток</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>И.КОНТР.</td> <td>Коняева</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВЕРЖ.</td> <td>Бердичевский</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА		ПОДП. И ДАТА		РАЗРАБОТКА	Кейс			ПРОВЕРКА	Коняева			РУКОВОД. КОТОК	Коток			И.КОНТР.	Коняева			УТВЕРЖ.	Бердичевский		
ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА		ПОДП. И ДАТА																											
РАЗРАБОТКА	Кейс																												
ПРОВЕРКА	Коняева																												
РУКОВОД. КОТОК	Коток																												
И.КОНТР.	Коняева																												
УТВЕРЖ.	Бердичевский																												
ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА		ПОДП. И ДАТА		ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА																									
РАЗРАБОТКА	Кейс			РАЗРАБОТКА	Кейс																								
ПРОВЕРКА	Коняева			ПРОВЕРКА	Коняева																								
РУКОВОД. КОТОК	Коток			РУКОВОД. КОТОК	Коток																								
И.КОНТР.	Коняева			И.КОНТР.	Коняева																								
УТВЕРЖ.	Бердичевский			УТВЕРЖ.	Бердичевский																								

ХБ250-010

10392/4

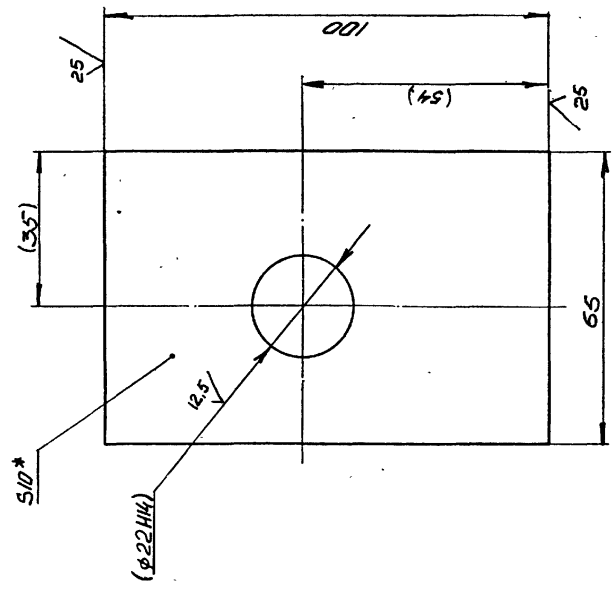
ХВ250-001



- *Размеры для справок.
- Покрытие: цинковое с хромированием, тол-щина покрытия не менее 8 мкм

ХВ250-001		АНТ	МАССА	МАСШТАБ
Анкер			3,15	1:2
Ø32 А-II ГОСТ 5781-82		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
		МШП СССР КО		
		ОКП ГР00ШАУТ		
		ФОРМАТ А4		
ИМВ.№ ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА

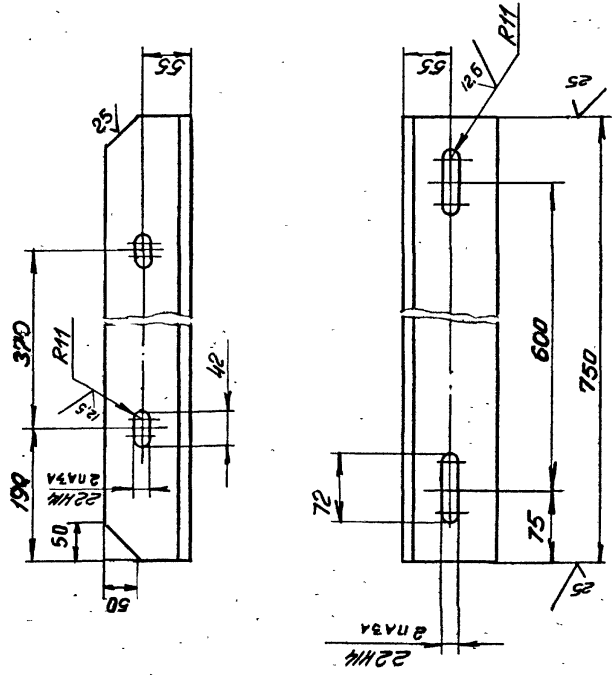
ХВ250-021



- Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT14/2;
- *Размеры для справок
- Размеры в скобках - после сборки

ХВ250-021		АНТ	МАССА	МАСШТАБ
Планка			0,48	1:1
10x65 ГОСТ 103-76		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
		МШП СССР КО		
		ОКП ГР00ШАУТ		
		ФОРМАТ А4		
ИМВ.№ ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА

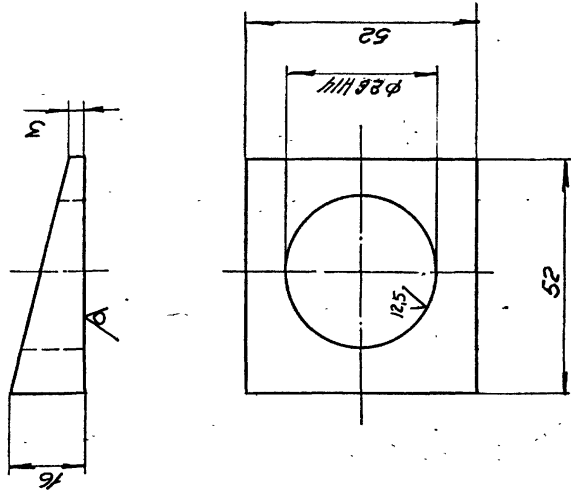
ХВ250-002



- Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT14/2
- Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5 в три слоя,

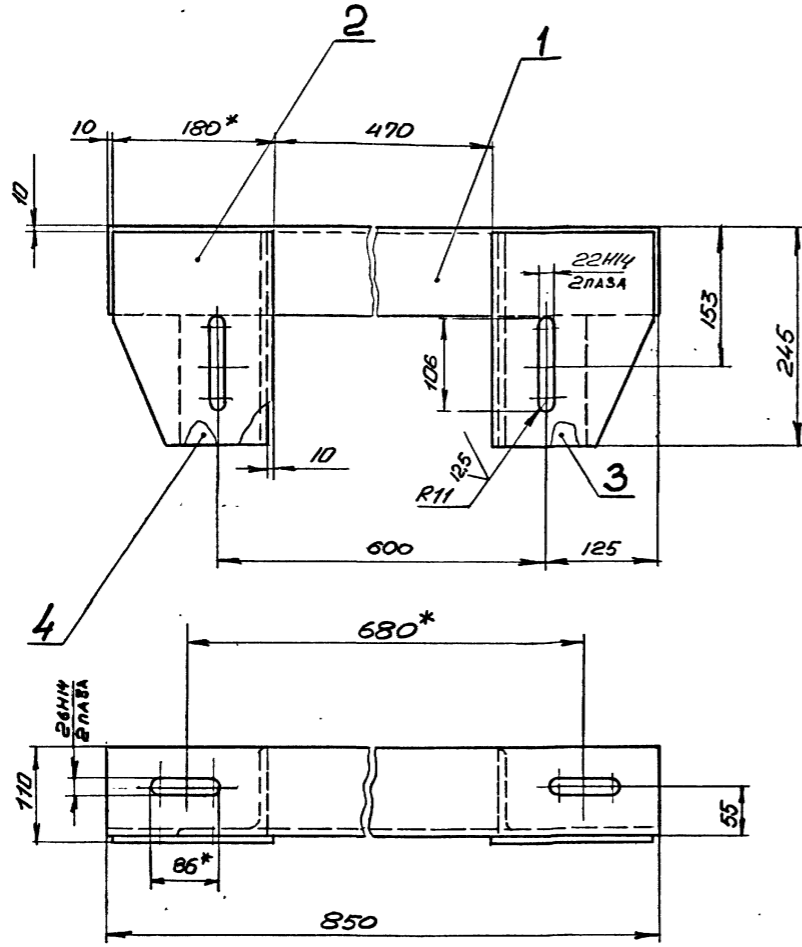
ХВ250-002		АНТ	МАССА	МАСШТАБ
Уголок			1,7	1:5
Уголок 100x100-10-5 ГОСТ 8509-86		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
		МШП СССР КО		
		ОКП ГР00ШАУТ		
		ФОРМАТ А4		
ИМВ.№ ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА

ХВ250-003



- Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT14/2;
- *Размер для справок.

ХВ250-003		АНТ	МАССА	МАСШТАБ
Шайба			0,12	1:1
Шайба 52		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
		МШП СССР КО		
		ОКП ГР00ШАУТ		
		ФОРМАТ А4		
ИМВ.№ ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМВ.№ АУБА



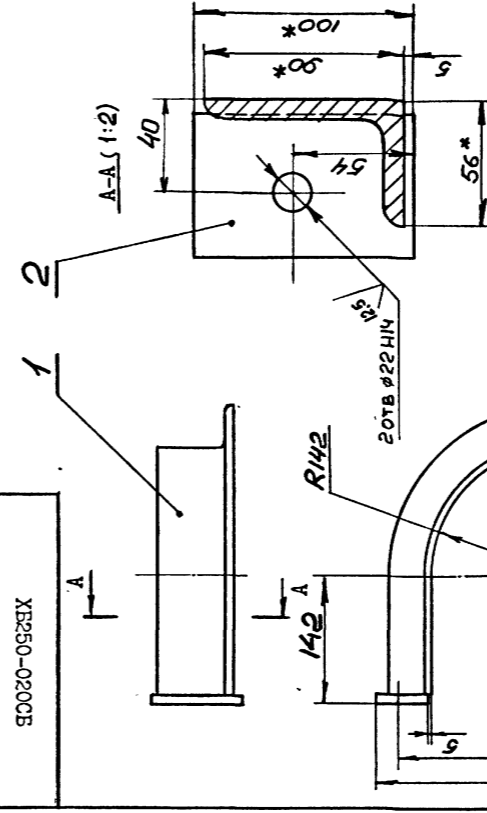
ХБ250-010СБ

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-76.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

ХБ250-010СБ		Кронштейн	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
24,9		1:5	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
1		1	
МИП		СССР	
ЮЖИГПРОШАХТ		КО	
ФОРМАТ А3			

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
ХБ250-020СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
А4	Уголок	1 6,63 кг
А4	Планка	2 0,48 кг

ХБ250-020СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5мм.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-76.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

10382/4

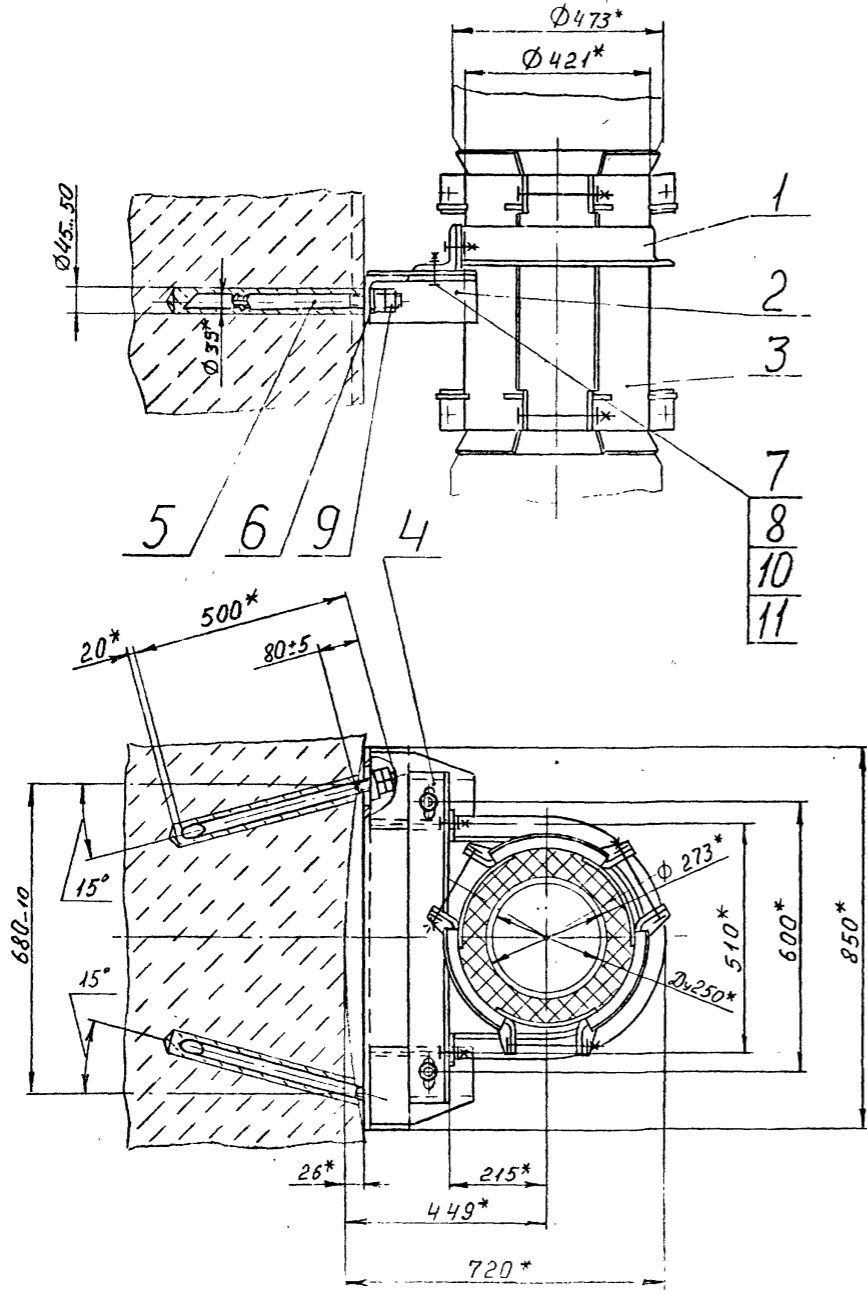
ХБ250-020СБ

ХБ250-020

Скоба

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
7,63		1:5	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
1		1	
МИП		СССР	
ЮЖИГПРОШАХТ		КО	
ФОРМАТ А4			

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



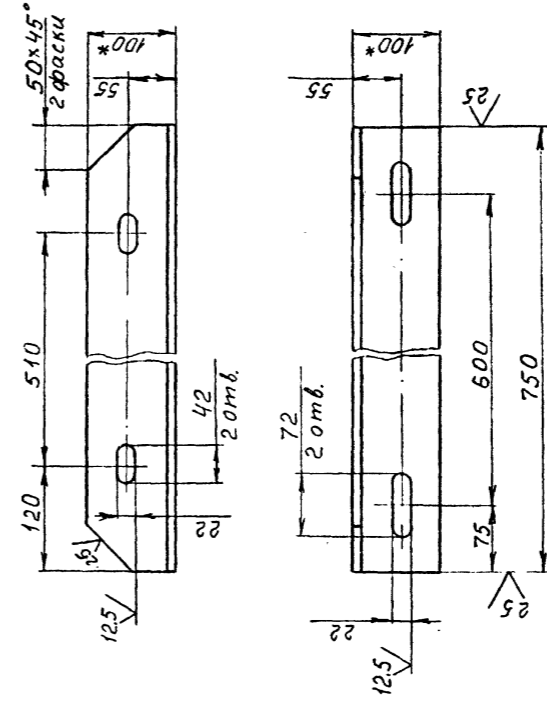
ХЕК 250-000 СБ

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

ХЕК 250-000 СБ		Хомут ХЕК 250		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	II, 6, 6	I:10	
РАЗРАБ.	Остроушко	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	А И С Т	А И С Т О В	
ПРОВ.	Тительзон	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РУКОВ.	Коток	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
УТВ.	Бердичевский	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			

ФОРМАТ А3

ХЕК 250-001



ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ХЕК 250-000 СБ	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Сборочные единицы	
1	Стойба	I II, 0кг
2	Кронштейн	I 24,9кг
3	Хомут обжимной	I 61,6кг
	Детали	
4	Уголок	I II, 0кг
5	Анкер	2 3,15кг
6	Шайба	2 0,12кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М20-8х60.66.019	4 0,194кг
8	Гайка М20-7Н.8.019	4 0,063кг
9	Гайка М24-7Н.8.019	4 0,107кг
10	Шайба 20.65Г.019	4 0,013кг
11	Шайба 20.04.019	6 0,016кг

1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, IT16, IT14.
2. Покрытие: грунтотка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5, в три слоя.
3. *Размеры для справок.

ХЕК 250-001

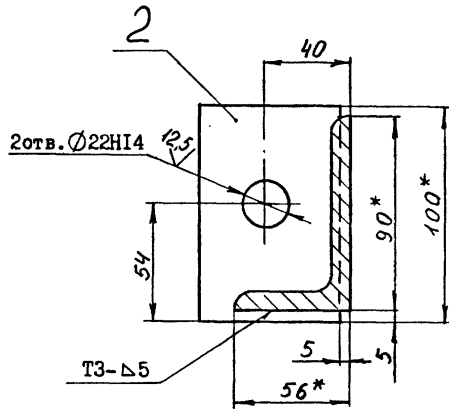
ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	РАЗРАБ.	Тительзон	РАЗРАБ.	Тительзон
ПРОВ.	Тительзон	ПРОВ.	Тительзон	ПРОВ.	Тительзон
РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток
ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский

ФОРМАТ А4

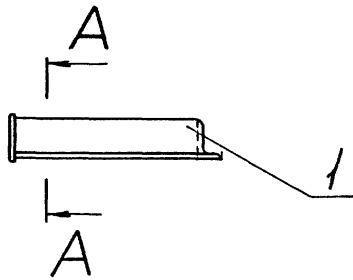
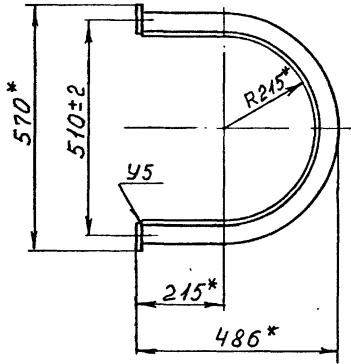
ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	РАЗРАБ.	Тительзон	РАЗРАБ.	Тительзон
ПРОВ.	Тительзон	ПРОВ.	Тительзон	ПРОВ.	Тительзон
РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток	РУКОВ.	Коток
ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский	УТВ.	Бердичевский

ФОРМАТ А4

A-A (1:2)



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



ХЕК 250-010 СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Тительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Тительзон		
УТВ.	Бердичевский		

СКОБА

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
II, 0	I:10	
А И С Т	А И С Т О В I	
М У П	Г Л А В Н Ы Й И Н Ж	К О
Ю Ж И Т П Р О Ш А Х Т		
Ф О Р М А Т А 3		

ХЕК 250-010 СБ

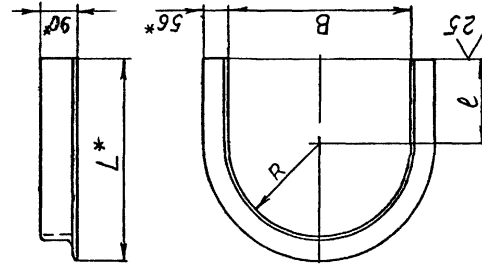
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
ХЕК 250-010СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
А4	Уголок	1 9,8 кг
А4	Планка	2 0,48 кг

ХЕК 250-010

С к о б а

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Тительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Тительзон		
УТВ.	Бердичевский		

ХЕК 250-011



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	B	L	
ХЕК 250-011	430	205	476 9,8
-01	284	132	330 6,6

1. Предельные отклонения размеров: \pm IT16, JS16.
2. *Размеры для справок.

ХЕК 250-011

УГОЛОК

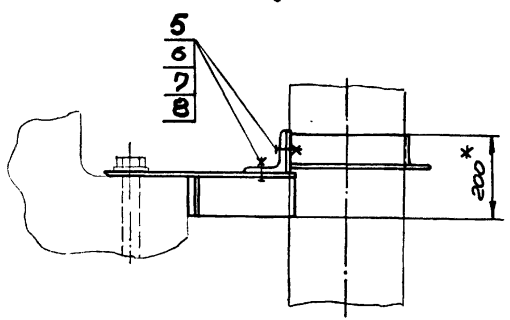
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Тительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Тительзон		
УТВ.	Бердичевский		

Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
II, 0	I:10	
А И С Т	А И С Т О В I	
М У П	Г Л А В Н Ы Й И Н Ж	К О
Ю Ж И Т П Р О Ш А Х Т		
Ф О Р М А Т А 4		

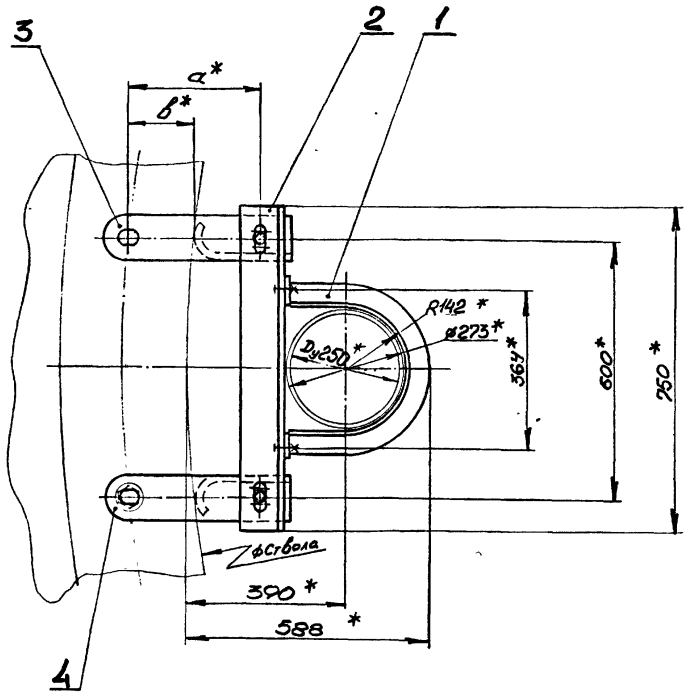
Выпуск 4

сери 7.401-2

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



ХТШ250-000СБ



Обозначение	Шифр	Размеры, мм		Ø Ствола м	Масса, кг
		а	б		
ХТШ250-000	ХТШ250-1	310	130	6	30,8
-01	ХТШ250-2	330	150	7	31,1

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

ИЗМ. № ПОДА ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА			ХТШ250-000СБ			Хомут ХТШ250			
ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			ПРОБ.	Коняева			РУКОВ.	Коток
И.КОНТР.	Коняева			УТВ.	Бердичевский				
ИЗМ. № ПОДА ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА			ХТШ250-000СБ			Хомут ХТШ250			
ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			ПРОБ.	Коняева			РУКОВ.	Коток
И.КОНТР.	Коняева			УТВ.	Бердичевский				
ИЗМ. № ПОДА ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА			ХТШ250-000СБ			Хомут ХТШ250			
ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДУБЛ.	ПОДАТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОДА	ПОДАТЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс			ПРОБ.	Коняева			РУКОВ.	Коток
И.КОНТР.	Коняева			УТВ.	Бердичевский				

ФОРМАТ А3

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

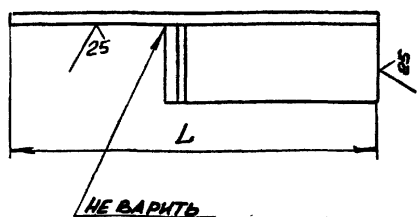
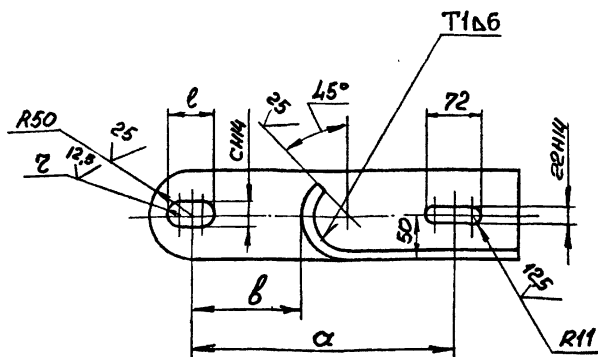
Формат Листа Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 250-000-						Примечание
			-	01					
A4	2	ХБ250-002	Уголок	I	I				11,0 кг
A3	3	ХТШ250-001	Кронштейн	I					5,50кг
		-01	Кронштейн		I				5,65кг
A3	4	ХТШ250-002	Кронштейн	I					5,50кг
		-01	Кронштейн		I				5,65кг
			Стандартные изделия						
	5		Болт М20-8x60.66.019						
			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
			ХТШ250-000						Лист 2
			Формат А4						

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

Формат Листа Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 250-000-						Примечание
			-	01					
			Документация						
A3	ХТШ250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
			Сборочные единицы						
A4	I	ХБ250-020	Скоба	I	I				7,63кг
			Детали						
			ХТШ250-000						Лист 2
			Формат А4						

ФОРМАТ А4

✓(✓)

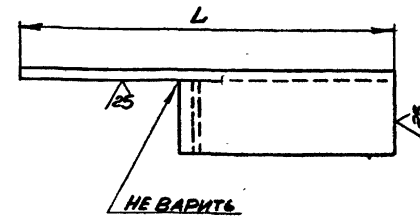
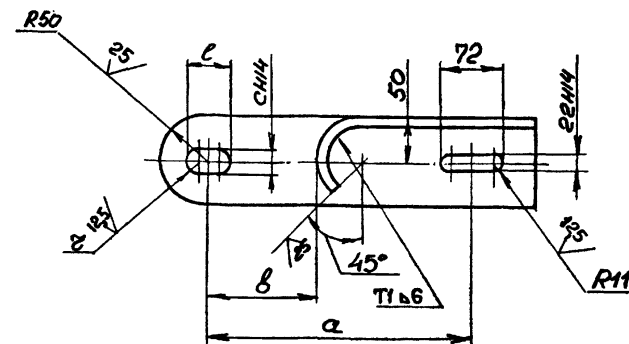


Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	τ	е	Л	
ХТШ250-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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 ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 чёрная У1.В5 в три слоя.

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБ. № ДУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ХТШ250-002			
Кронштейн				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
					см.	-	
					табл.	-	
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБ. № ДУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Кейс				Кронштейн			
ПРОВ. Проскурнина				Л И С Т			
РУКОВ. Коток				Л И С Т О В			
И.КОНТР. Проскурнина				1			
УТВ. Бердичевский				Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86			
				Вс3 кл2 ГОСТ 535-88			
				М У П С С С Р			
				К О Н С Т Р У К Т О Р С К И Й Ц Е Н Т Р			
				К О Н С Т Р У К Т О Р С К И Й Ц Е Н Т Р			
				ФОРМАТ А3			

✓(✓)



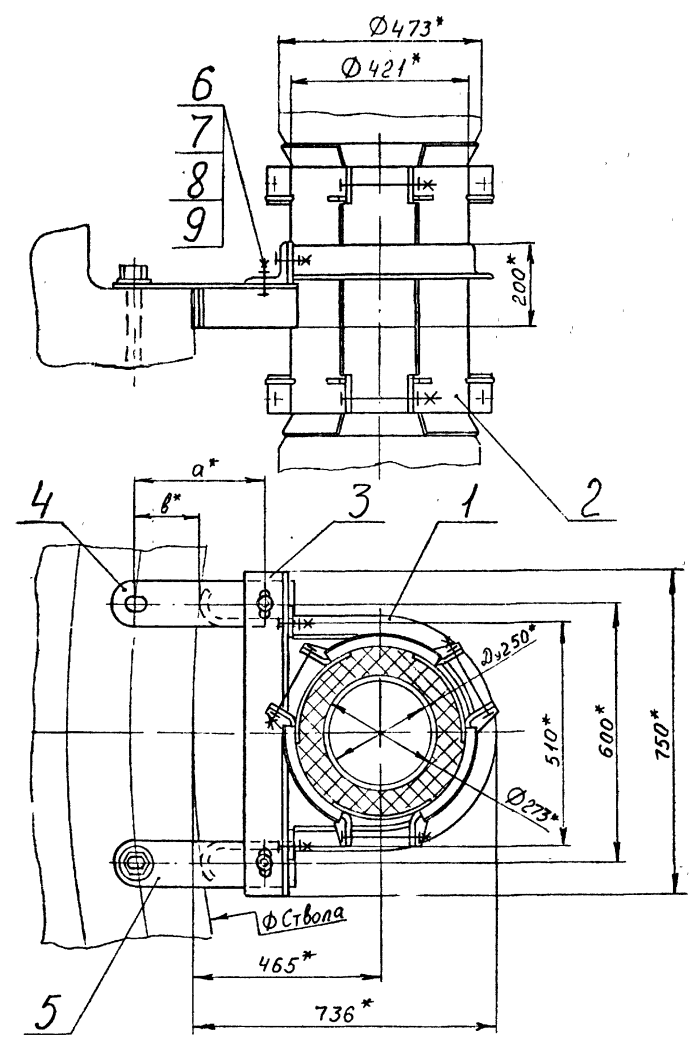
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	τ	е	Л	
ХТШ250-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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 ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 чёрная У1.В5 в три слоя.

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБ. № ДУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ХТШ250-001			
Кронштейн				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
					см.	-	
					табл.	-	
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБ. № ДУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Кейс				Кронштейн			
ПРОВ. Проскурнина				Л И С Т			
РУКОВ. Коток				Л И С Т О В			
И.КОНТР. Проскурнина				1			
УТВ. Бердичевский				Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86			
				Вс3 кл2 ГОСТ 535-88			
				М У П С С С Р			
				К О Н С Т Р У К Т О Р С К И Й Ц Е Н Т Р			
				К О Н С Т Р У К Т О Р С К И Й Ц Е Н Т Р			
				ФОРМАТ А3			

серия 7.401-2 Выпуск 4



ХТШК 250-000 СБ

Обозначение	Шифр	Ø Ствола м	Размеры, мм		Масса, кг
			а	в	
ХТШК 250-000	ХТШК250-1	6	310	130	95,8
-01	ХТШК250-2	7	330	150	96,1

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

			ХТШК 250-000 СБ		
			Хомут ХТШК 250		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Тительзон				
РУКОВ.	Коток				
НКОНТР.	Тительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				См. табл.	-
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
					КО
ФОРМАТ А3					

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

Шифр	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 250-000-						Примечание
					-	01					
Детали											
A4	3		ХБК 250-001	Уголок	I	I					II,0кг
A3	4		ХТШ 250-001	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
A3	5		ХТШ 250-002	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
Стандартные изделия											
	6			Болт М20-8gх60.66.019 ГОСТ 7796-70	4	4					0,194кг
	7			Гайка М20-7Н.8.019 ГОСТ 5915-70	4	4					0,063кг
	8			Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	4					0,013кг
	9			Шайба 20.04.019 ГОСТ 11371-78	6	6					0,016кг

ХТШК 250-000 Лист 2

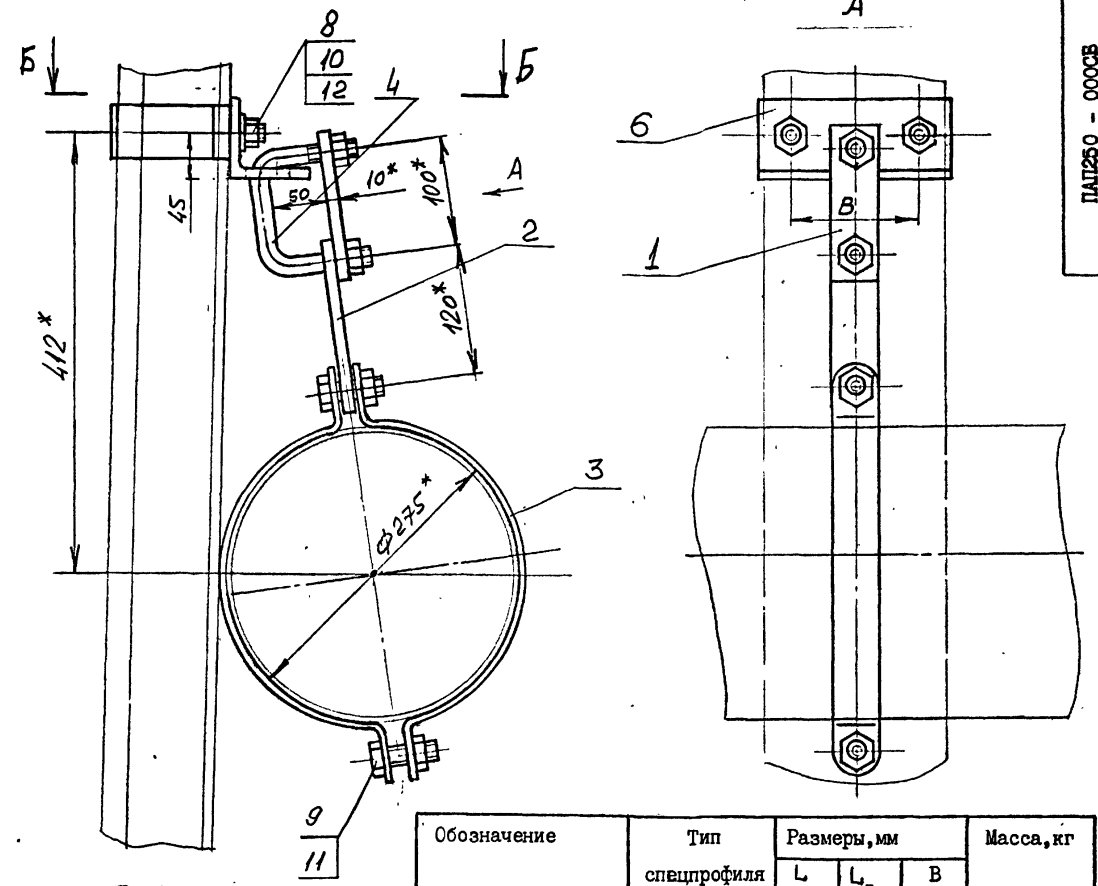
Формат А4

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

Шифр	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 250-000-						Примечание
					-	01					
Документация											
A3			ХТШК 250-000 СБ	Сборочный чертёж	X	X					
Сборочные единицы											
A4	I		ХБК 250-010	Скоба	I	I					II,0кг
A4	2		ХРКК 250-010	Хомут обжимной	I	I					6I,6кг

			ХТШК 250-000		
			Хомут ХТШК 250		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Тительзон				
РУКОВ.	Коток				
НКОНТР.	Тительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
				См. табл.	-
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
					КО
ФОРМАТ А4					

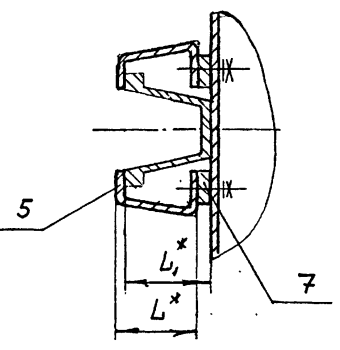
серия 7.401-2 Впуск 4



ПАП250 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L _I	B	
ПАП250-000СБ	СВПИ7	94	97	112	7,7
-01	СВПИ9	102	97	112	8,0
-02	СВП22	110	97	128	8,24
-03	СВП27	123	126	118	7,71
-04	СВП33	137	126	130	8,34

Б-Б



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

ПАП250 - 000СБ				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б		
Подвеска ПАП 250				См. табл.		-				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА						
РАЗРАБ.	Молокошер									
ПРОВ.	Гительзон									
РУКОВ.	Коток									
И.КОНТР.	Гительзон									
УТВ.	Бердичевский									
					ЛИСТ		ЛИСТОВ			
					1		1			
					М У П		С С С Р		К О	
					ЮНГПРОШАХТ					
					формат А3					

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

Формат	Взнос	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП250-000-				Примечание	
					-	01	02	03		04
				ДОКУМЕНТАЦИЯ						
А3			ПАП250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
				ДЕТАЛИ						
А4	1		ПАП250-001	Планка	1	1	1	1	1	0,44 кг.
А4	2		ПАП250-002	Планка	1	1	1	1	1	0,63 кг.
А4	3		ПАП250-003	Скоба	2	2	2	2	2	1,1 кг.

Шифр	Листы									
ПАП250-										
ПАП250-2										
ПАП250-3										
ПАП250-4										
ПАП250-5										

Изм. Лист № докум. Подпись Дата					ПАП250-000					
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР				Подвеска ПАП 250					
ПРОВЕРИЛ	ГИТЕЛЬЗОН									
УТВЕРДИЛ	КОТОК									
И.КОНТРОЛЬ	ГИТЕЛЬЗОН									
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ									
					Листы	Лист	Листов			
					1	1	1			
					М У П		С С С Р		К О	
					ЮНГПРОШАХТ					
					формат А4					

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

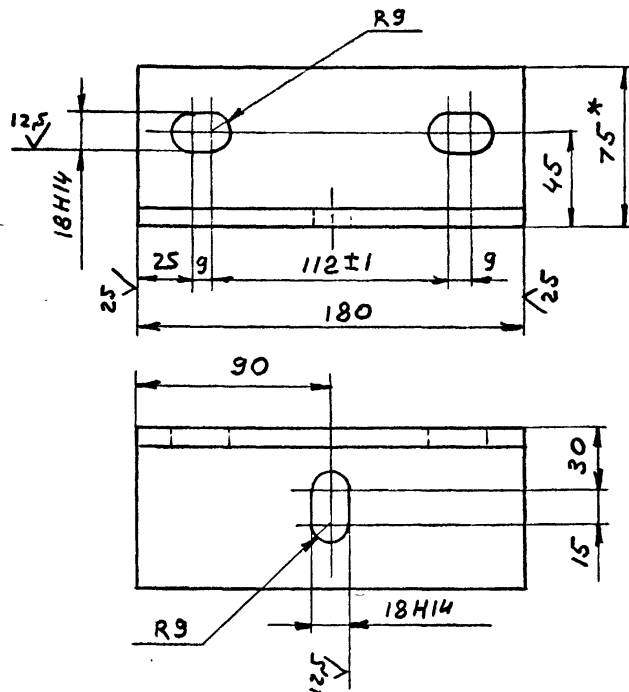
Формат	Взнос	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП250-000-				Примечание	
					-	01	02	03		04
А4	4		ПАП250-004	Скоба	1	1	1	1	1	0,45 кг.
А3	5		ПАП250-005	Скоба	2	2	2			0,43 кг.
			- 01	Скоба				2	2	0,51 кг.
А4	6		ПАП250-006	Уголок	1	1	1	1	1	1,8 кг.
А4	7		ПАП250-007	Прокладка	-	2	2			0,13 кг.
			- 01	Прокладка				2		0,26 кг.
			- 02	Прокладка					2	0,17 кг.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										
				Болты ГОСТ 7796-70						
	8			M16x35.66.019 фос	2	2	2	2	2	0,084 кг.
	9			M20x50.66.019 фос	2	2	2	2	2	0,16 кг.
	10			Гайки ГОСТ 5915-70						
	11			M16.4.019 фос	4	4	4	4	4	0,033 кг.
	12			M20.4.019 фос	2	2	2	2	2	0,063 кг.
				Шайба I6.04.019 фос						
				ГОСТ 11371-78	2	2	2	2	2	0,011 кг.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата					ПАП250-000					
					Листы		Лист			
					2		1			
					формат А4					

10392/4

900 - 092111 ПАП250 - 006

(v) A



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

ПАП250 - 006

Уголок

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	1,8	1:2

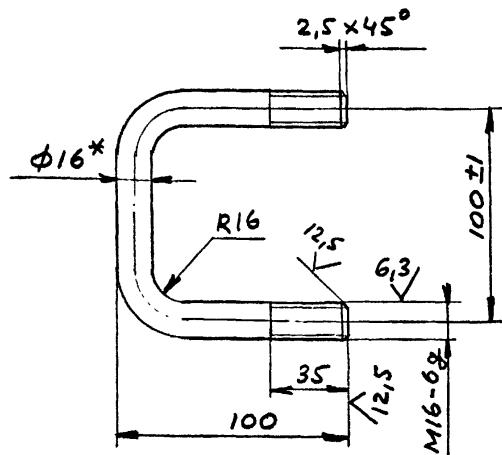
Уголок 75x75x9-ГОСТ6509-86
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

МУП СССР
ГЛАВУПИКС
ЮЖИПРОШАХТ
КО

ФОРМАТ А4

100 - 092111 ПАП250 - 004

(v) A



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

ПАП250 - 004

Скоба

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	0,45	1:2

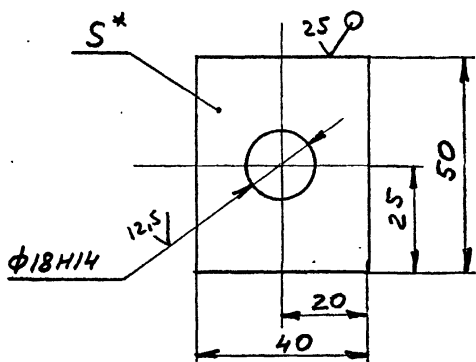
Круг В-16ГОСТ2590-71
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

МУП СССР
ГЛАВУПИКС
ЮЖИПРОШАХТ
КО

ФОРМАТ А4

100 - 092111 ПАП250 - 007

(v) A



Обозначение	δ, мм	Масса, кг
ПАП250 - 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

ПАП250 - 007

Прокладка

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	См табл.	-

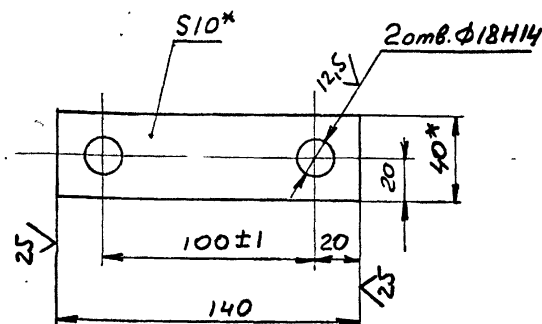
Лист S ГОСТ19903 - 74
ВСтЗкп2ГОСТ14637-79

МУП СССР
ГЛАВУПИКС
ЮЖИПРОШАХТ
КО

ФОРМАТ А4

100 - 092111 ПАП250 - 001

(v) A



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

ПАП250 - 001

Полоса

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	0,44	1:2

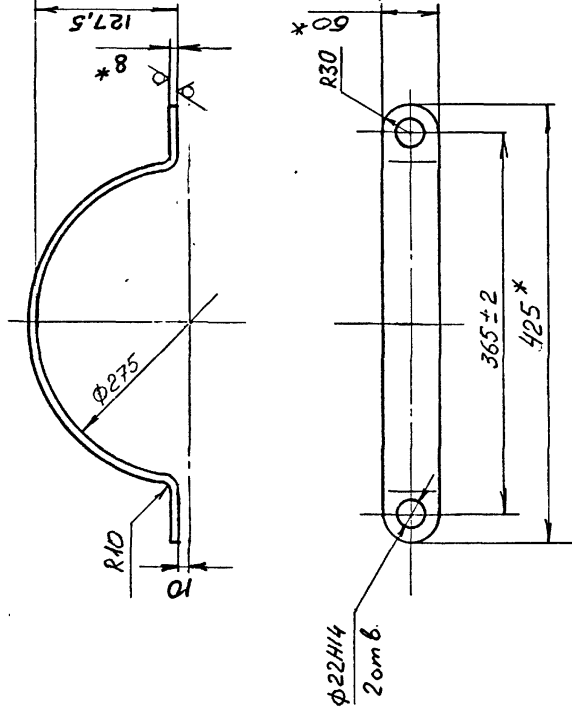
Полоса В-2-10x40ГОСТ103-76
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

МУП СССР
ГЛАВУПИКС
ЮЖИПРОШАХТ
КО

ФОРМАТ А4

10392/4

125/21

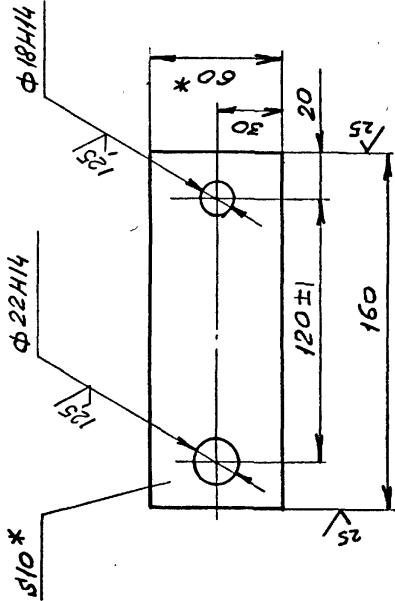


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$
2. *Размеры для справок

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕВ	И.И.	И.И.	И.И.
ПРОБЕРИЛ	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	И.И.	И.И.
Н.МОНТР.	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	И.И.	И.И.
УТВЕРДИЛ	КОТОК	И.И.	И.И.	И.И.

ПАП250 - 002		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Планка		0,63	1:2	
Полоса Б-2-10х60 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		Л И С Т	Л И С Т О В	И
		М И У	С С С Р	Ю
		Ю	Ю	Ю

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



ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕВ	И.И.	И.И.	И.И.
ПРОБЕРИЛ	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	И.И.	И.И.
Н.МОНТР.	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	И.И.	И.И.
УТВЕРДИЛ	КОТОК	И.И.	И.И.	И.И.

125/21

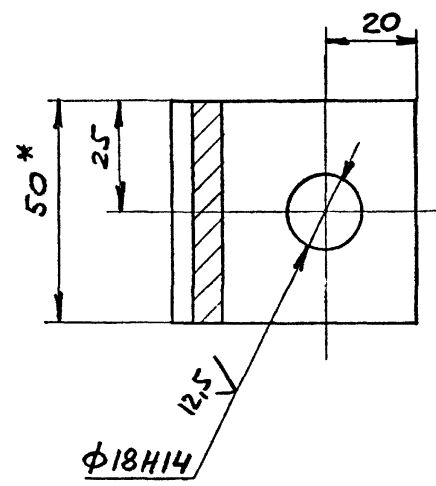
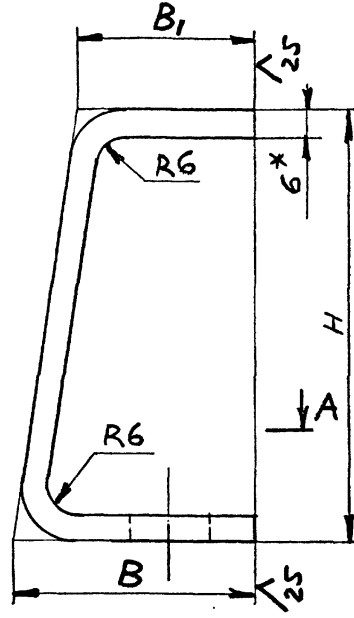
ИЗМ ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	Н	В	В _г	
ПАП250 - 005	97	55	40	0,43
-01	126	50	50	0,51

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

ПАП250 - 005		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Скоба		См	-	
Полоса Б-2-6х50 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		Л И С Т	Л И С Т О В	И
		М И У	С С С Р	Ю
		Ю	Ю	Ю

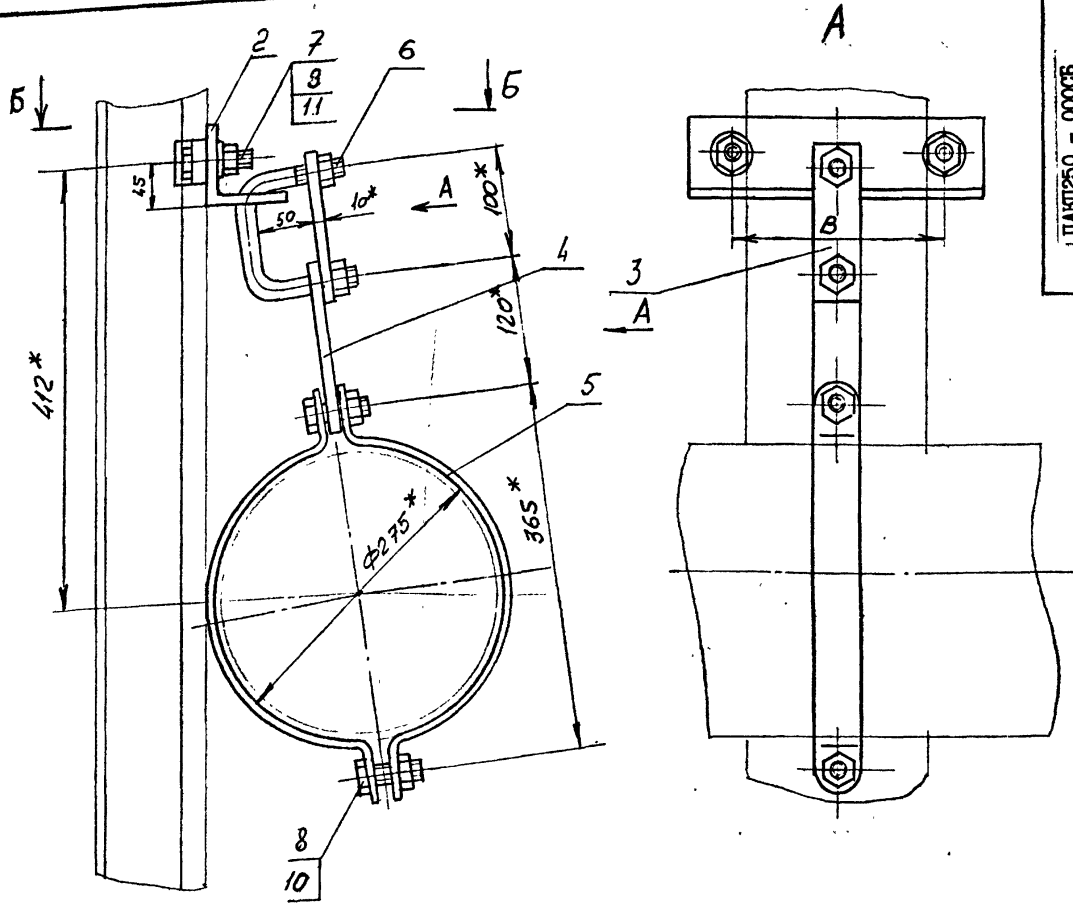
A ↓



125/21

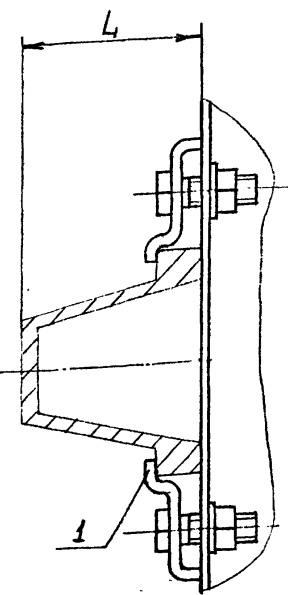
10392/4

серия 7.401-2 Выпуск 4



ПАКП250 - 000СБ

Б-Б



Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм		Масса, кг
		L	B	
ПАКП250 - 000	СВП17	94	180	7,95
	СВП19	102	190	
	СВП22	110	198	
-01	СВП27	123	200	8,16
	СВП33	137	216	

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

ПАКП250 - 000СБ			Л	И	Т	М	А	С	С	А	С	С	Т	А	В
Подвеска ПАКП 250															
РАЗРАБ. Молокошер															
ПРОВ. Гительзон															
РУКОВ. Коток															
КОНТР. Гительзон															
УТВ. Бердичевский															
ММД СССР ЮНТАПРОШАХТ КО															

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП250 - 000 -					Примечание	
A4	3		ПАКП250 - 001	Планка	I	I					0,44кг
A4	4		ПАКП250 - 002	Планка	I	I					0,63кг
A4	5		ПАКП250 - 003	Скоба	2	2					1,1кг
A4	6		ПАКП250 - 004	Скоба	I	I					0,45кг
Стандартные изделия											
Болты ГОСТ 7798 - 70											
	7		M16x50.66.019фос		2	2					0,104кг
	8		M20x50.66.019фос		2	2					0,169кг
Гайки ГОСТ 5915 - 70											
	9		M16.4.019фос		4	4					0,033кг
	10		M20.4.019фос		2	2					0,063кг
Шайба 16.04.019фос											
	11		ГОСТ 11371 - 78		2	2					0,011кг
ПАКП250 - 000										Лист	2

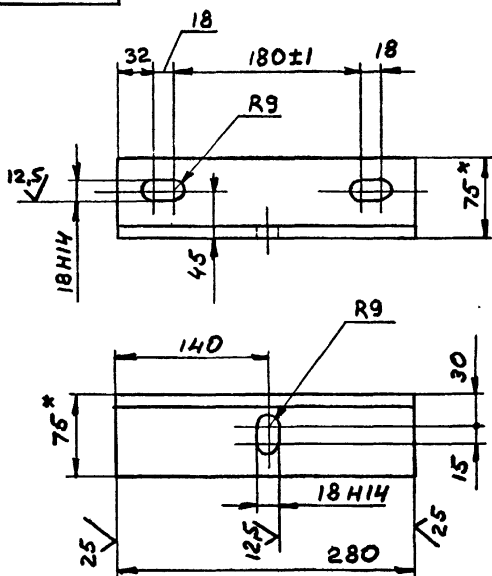
формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата						
Формат	Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП250 - 000 -					Примечание				
Документация														
A3			ПАКП250 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X								
Детали														
A4	I		ПАКП250 - 001	Скоба	2						0,15кг			
			-01	Скоба		2					0,155кг			
A4	2		ПАКП250 - 002	Уголок	I	I					2,8кг			
ПАКП250 - 000										Лист	2			
10392/4														
Подвеска ПАКП 250														
РАЗРАБ. Молокошер														
ПРОВ. Гительзон														
РУКОВ. Коток														
КОНТР. Гительзон														
УТВ. Бердичевский														
ММД СССР ЮНТАПРОШАХТ КО														

формат А4

ПАКП250 - 002

(V)



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

ПАКП250 - 002

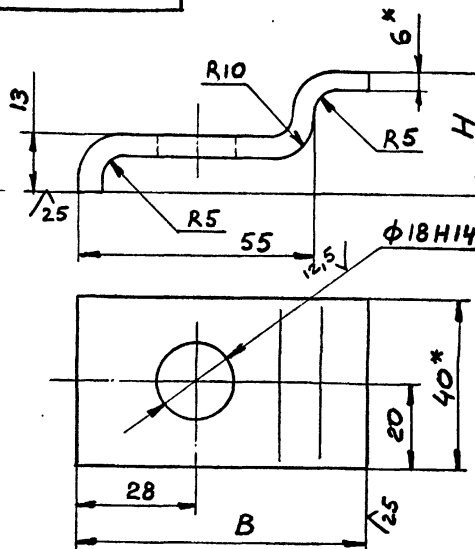
Уголок

Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86
ВСт3кп2ГОСТ535-88

Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			См	-
			табл.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т		
1	1			
МУП СССР		КО	ГЛАВУПИКС	
КОЖИПРОШАХТ		КОЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4				

ПАКП250 - 001

(V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	Н	В	
ПАКП250 - 001	29	67	0,15
-01	35	71	0,155

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

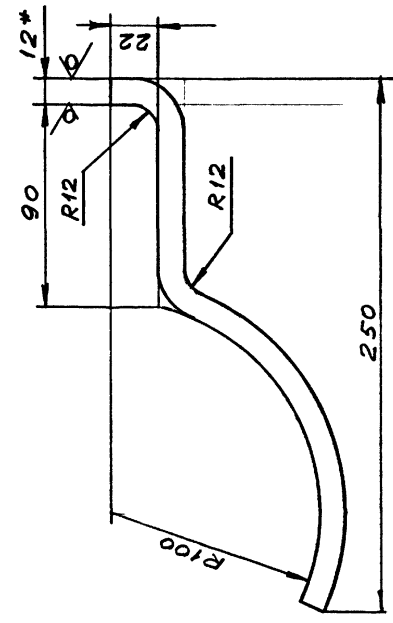
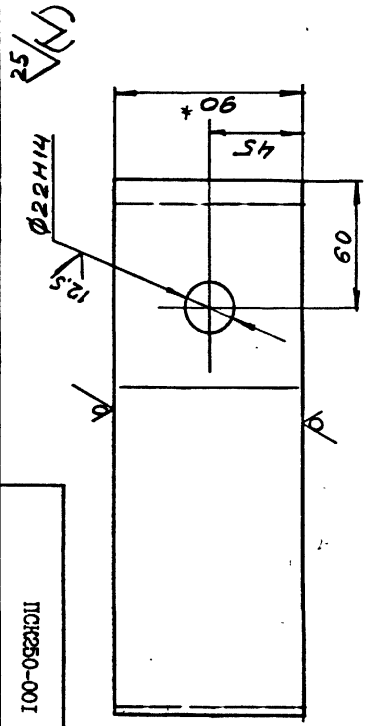
ПАКП250 - 001

Скоба

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

ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т	МАССА	МАСШТАБ
			См	-
			табл.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т		
1	1			
МУП СССР		КО	ГЛАВУПИКС	
КОЖИПРОШАХТ		КОЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4				

100-052301



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

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
АЗ	ПСК250-000 СБ	
Документация		
Сборочный чертеж		
Детали		
А4	ПСК250-001	2 2,5кг
А4	ПАП250-001	1 0,44кг
А4	ПАП250-002	1 0,63кг
А4	ПАП250-003	2 1,1кг
А4	ПАП250-004	1 0,45кг
Стандартные изделия		
6	Болт М20х50.66.019	2 0,169кг
7	ГОСТ 7796-70	1 0,268кг
8	Болт М20х39.66.019	
9	ГОСТ 7796-70	
	Гайка М20.8.019	6 0,063кг
	ГОСТ 5915-70	
	Гайка М16.8.019	4 0,033кг
	ГОСТ 5915-70	

ИЗМ. №	ПОДП. И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДП. И ДАТА
1		2	

ПСК250-001

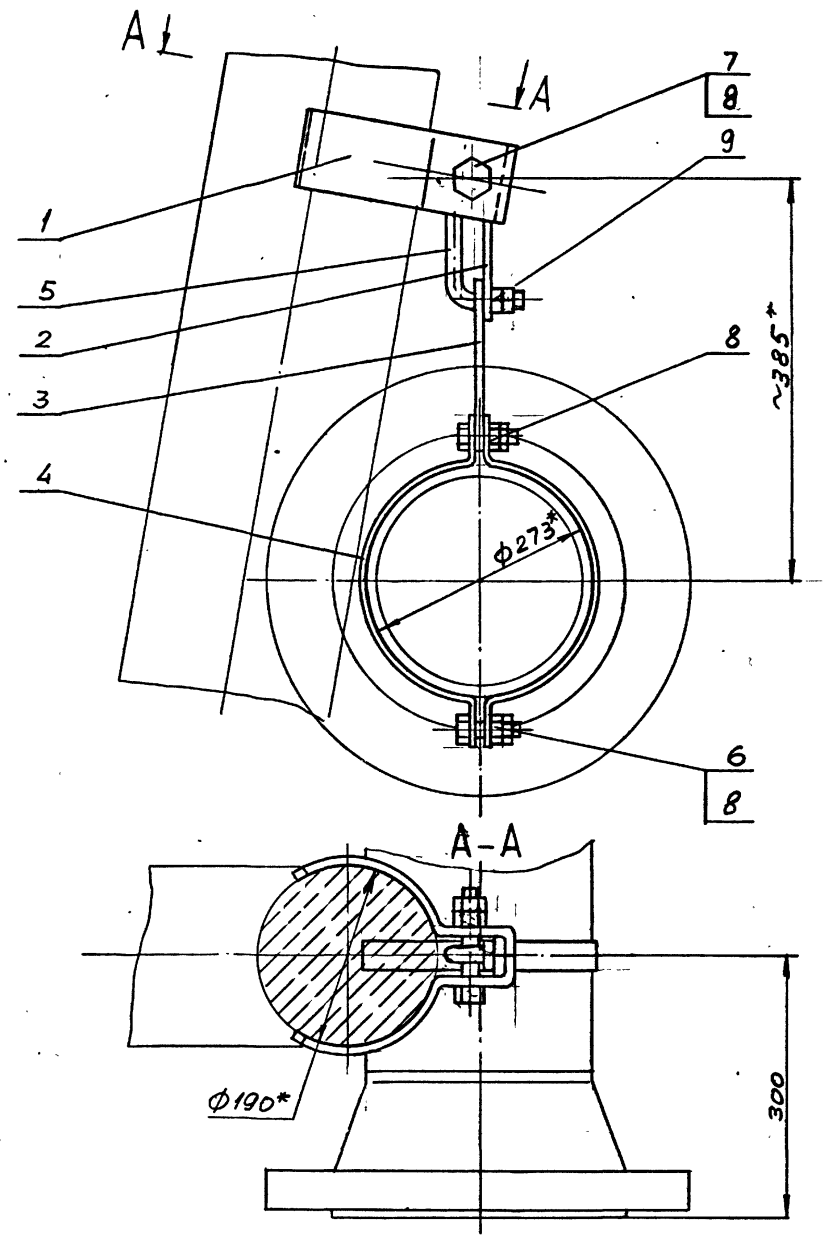
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева		
ПРОВ.	Петренко		
РУКОВ.	Коток		
Н.КОНТР.	Петренко		
УТВ.	Бердичевский		

ИЗМ. ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	2,5	1:2

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева		
ПРОВ.	Петренко		
РУКОВ.	Коток		
Н.КОНТР.	Петренко		
УТВ.	Бердичевский		

ИЗМ. ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	9,6	1:5

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ИЗМ. ИЛИ ДУБЛ.) ИЛИ № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

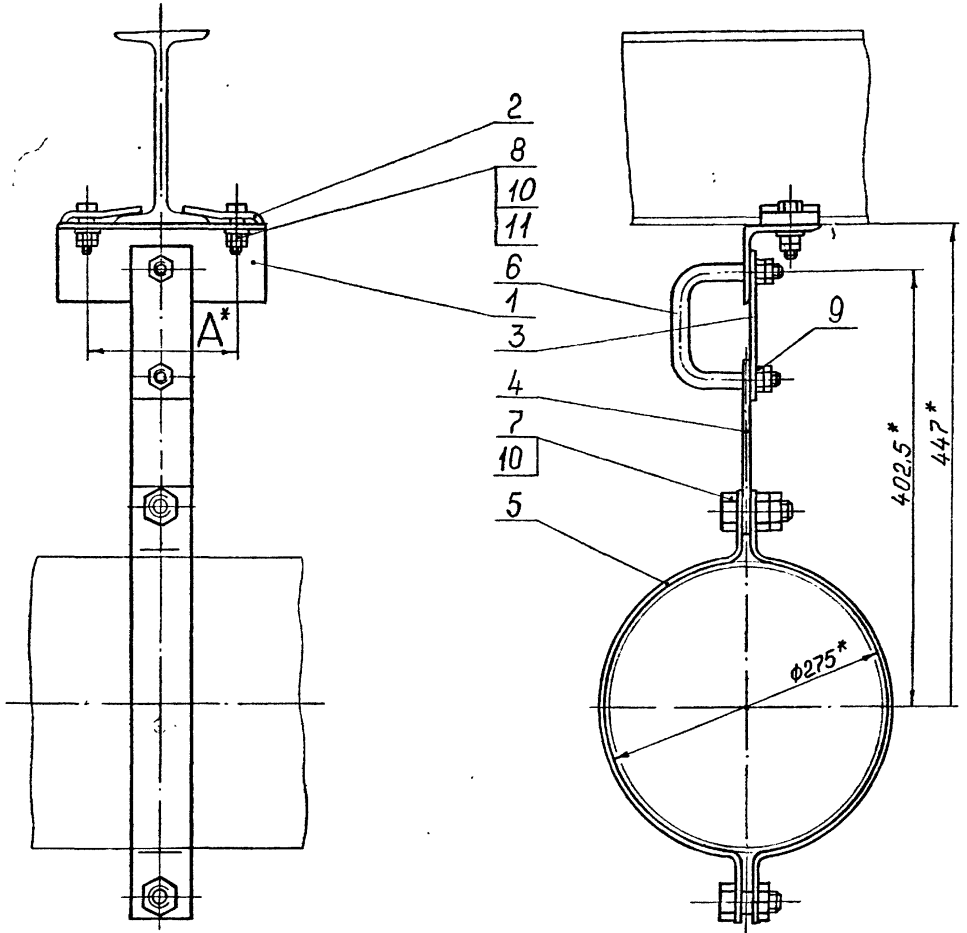


1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. Покрyтие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-13 черная У1.Б5 в три слоя.
3. * Размеры для справок.

ПСК250-000 СБ	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.
РАЗРАБ.	Коняева
ПРОВ.	Петренко
РУКОВ.	Коток
Н.КОНТР.	Петренко
УТВ.	Бердичевский

ПСК250-000 СБ

серия 7.401-2
выпуск 4



ПВ250 - 000 СБ

Обозначение	Шифр	Ду	№ двут.	А, мм	Масса, кг
ПВ 250-000	ПВ250-1	250	18,20, 24	135	8,1
-01	ПВ250-2		27,30, 33,36	175	8,4

- Общие технические требования на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-10-820 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ-785 ГОСТ7313-75 У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
- Размеры для справок.

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

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА	
РАЗРАБ.	Архипенко	ПРОВ.	Лительзон	РУКОВ.	Коток	КОНТРОЛ.	Лительзон
УТВ.	Бердичевский						

ПВ 250-000 СБ

ИЗМ.	ТАБЛ.	МАССА	МАСШТАБ
		См. табл.	-

ИЗМ. ЛИСТОВ I

МПО СССР
Г. АНЖИЛИК
КО
КОМПРОШАХТ

ФОРМАТ А3

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ250-000-				Примечание
					-	01					
A4	3		ПАП250-001	Пленка	I	I					0,44 кг
A4	4		ПАП 250-002	Пленка	I	I					0,63 кг
A4	5		ПАП250-003	Скоба	2	2					I, I кг
A4	6		ПАП250-004	Скоба	I	I					0,45 кг
Стандартные изделия											
Болты ГОСТ7796-70											
	7			M20x70,66,019 фос	2	2					0,219 кг
	8			M20x65,66,019 фос	2	2					0,207 кг
Гайки ГОСТ 5915-70											
	9			M16,8,019 фос	4	4					0,033 кг
	10			M20,8,019 фос	8	8					0,063 кг
	11			Шайба 20,04,019							
				ГОСТ11371-78	2	2					0,017 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
ПВ250-000 Лист 2
Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ250-000-				Примечание
					-	01					
Документация											
A3			ПВ250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
Детали											
A4	I		ПВ250-001	Уголок	I						2,24 кг
			-01	Уголок		I					2,50 кг
A4	2		ПВ250-002	Пленка	2						0,39 кг
			-01	Пленка		2					0,41 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
Изм. Лист № документа Подпись Дата

ИЗМ. ЛИСТОВ I

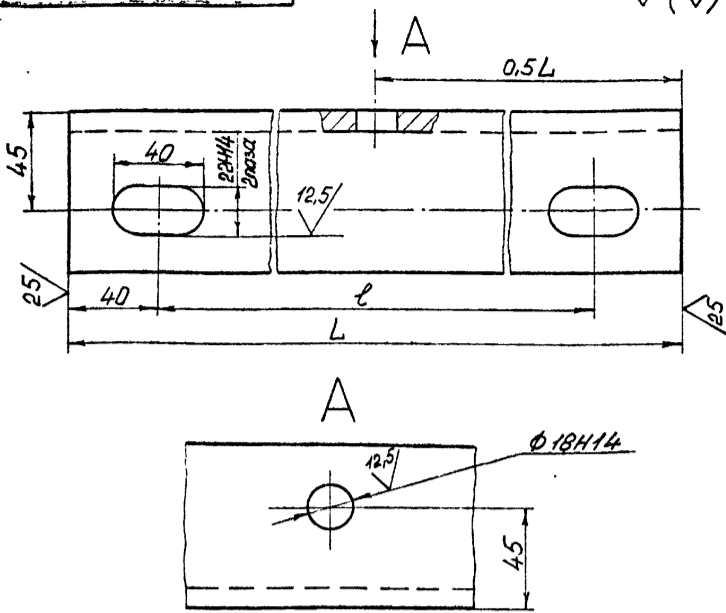
МПО СССР
Г. АНЖИЛИК
КО
КОМПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

10392/4

ПВ250-000
Подвеска ПВ250

100 - 001 ПБ250-001

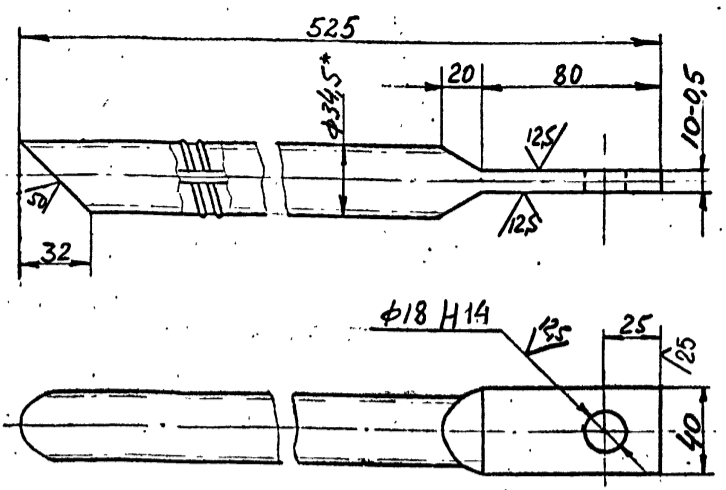


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ПВ 250-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

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

ПВ250-001				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Уголок				См. табл.		I:2
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ.	Архипенко			М У П С С С Р		КО
ПРОВ.	Лительзон			Г Л А В У П И К С		
И.КОНТР.	Лительзон			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
УТВ.	Коток			ФОРМАТ А 4		
Уго- 75x75x9-ВГОСТ8509-86 лок ВСтЗкп2ГОСТ535-88						

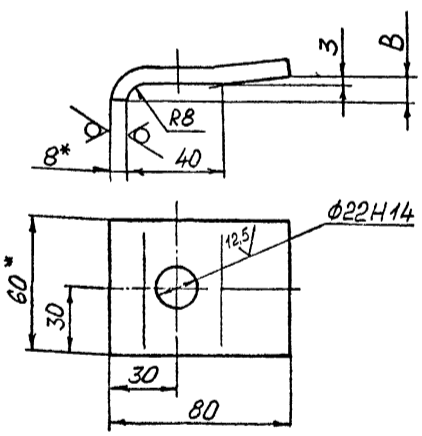
100-001 ПБ250-001



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

ПБ250-001				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Анкер					3,3	I:2
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ.	Коток			М У П С С С Р		КО
ПРОВ.	Коняева			Г Л А В У П И К С		
РУКОВ.	Коток			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
И.КОНТР.	Коняева			ФОРМАТ А 4		
УТВ.	Бердичевский					
Ø32 А II ГОСТ 5781-82						

200 - 002 ПБ250-002

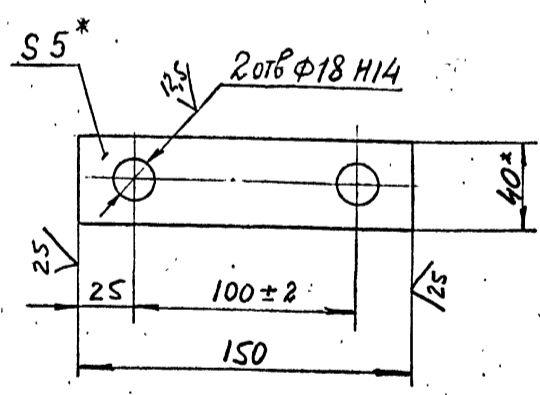


Обозначение	B, мм	Масса, кг
ПВ250-002	9	0,39
-01	11	0,41

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

ПВ 250-002				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
П л а н к а				См. табл.		I:2
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ.	Архипенко			М У П С С С Р		КО
ПРОВ.	Лительзон			Г Л А В У П И К С		
И.КОНТР.	Лительзон			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
УТВ.	Коток			ФОРМАТ А 4		
Поло- Б-2 8x6ГОСТ103-76 са ВСтЗкп2 ГОСТ 535-88						

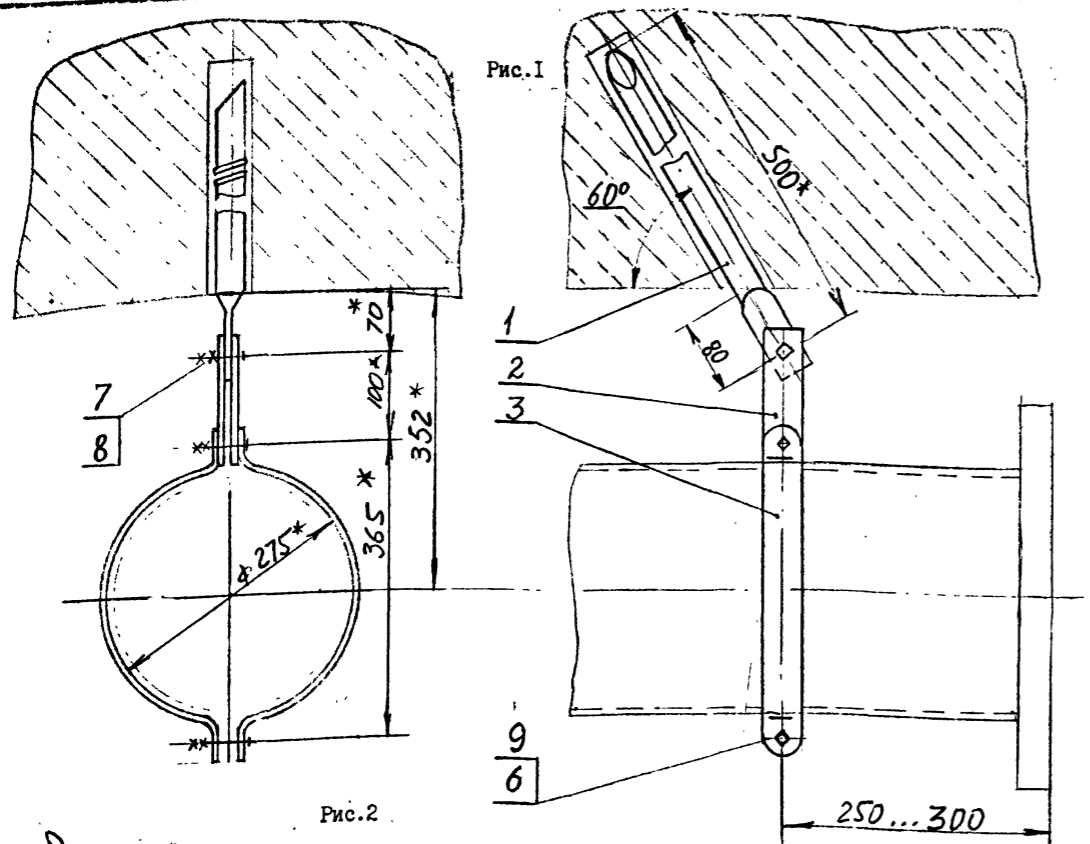
200-002 ПБ250-002



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

ПБ250-002				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
П л а н к а					0,22	I:2
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ.	Коток			М У П С С С Р		КО
ПРОВ.	Коняева			Г Л А В У П И К С		
РУКОВ.	Коток			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
И.КОНТР.	Коняева			ФОРМАТ А 4		
УТВ.	Бердичевский					
Полоса Б-2 5x40 ГОСТ 103-76 Вст.3 кп2 ГОСТ 535-88						

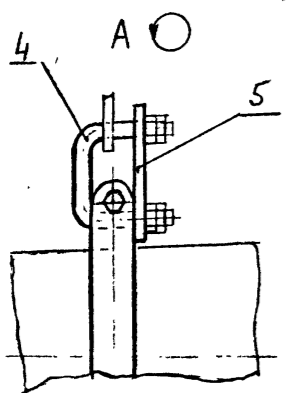
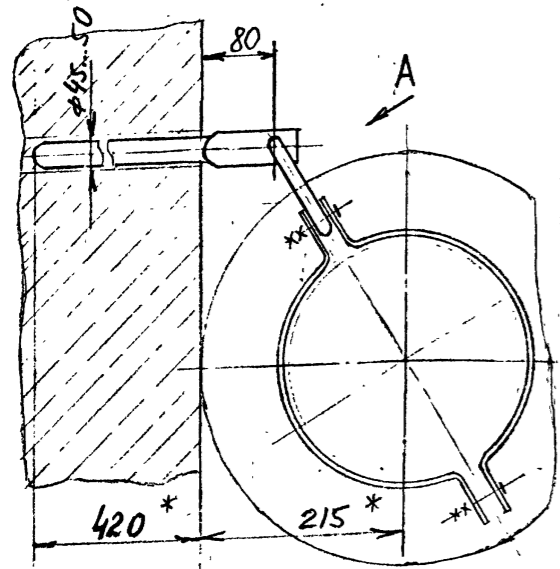
Выпуск 4
серия 7.401-2



ПБ250-000СБ

Обозначение	Шифр	Рис.	Масса, кг.
ПБ250-000	1ПБ250	1	6,8
-01	2ПБ250	2	7,2

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Анкера поз. 1 заделать бетоном марки 300.
- Предельные отклонения размеров \pm IT16.
- 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.



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

ПБ250-000СБ

Подвеска ПБ250

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А В

см. табл. I:5

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П С С С Р
Г о с п л а н К С
К о н с т р у к т о р с к и й Ц е н т р

ФОРМАТ А3

Изм. № подл. Подпись и дата. Взят из инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Изм.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБ250-000-		Примечание
					-	01	
A4	5		ПАП250-001	Планка		I	С, 4кг
				Стандартные изделия			
	6			Болт М20х70.66.019	2	2	0,22кг
	7			ГОСТ 7796-70			
	7			Болт М16х55.66.019		I	0,112кг
	8			ГОСТ 7796-70			
	8			Гайка М16.8.019	2	4	0,033кг
	9			ГОСТ 5915-70			
	9			Гайка М20.8.019	4	4	0,066кг
				ГОСТ 5915-70			

Всего листов № документа: 5. Подпись: [blank] Дата: [blank]

ПБ 250 - 000

Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата. Взят из инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Изм.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБ250-000-		Примечание
					-	01	
				Документация			
A3			ПБ 250 - 000 СБ	Сборочный чертеж	x	x	
				Детали			
A4	I		ПБ 250 - 001	Анкер	I	I	3,3кг
A4	2		ПБ 250 - 002	Планка	2		0,22кг
A4	3		ПАП 250 - 003	Скоба	2	2	1,1кг
A4	4		ПАП 250 - 004	Скоба		I	0,45кг

Шифр: 1ПБ250, 2ПБ250

Итого: 10392/4

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Коток	Коняева		
ПРОБ.	Коток	Коняева		
РУКОВ.	Коток	Коняева		
И.КОНТР.	Коняева	Бердичевский		
УТВ.	Бердичевский			

ПБ 250 - 000

Подвеска ПБ 250

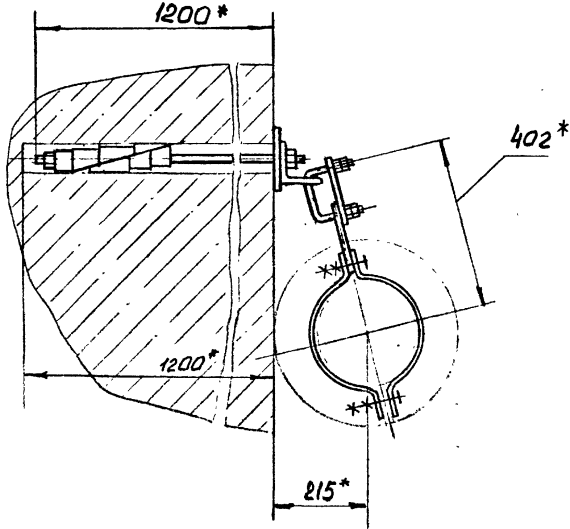
Л И Т М А С С А М А С Ш Т А В

см. табл. I:5

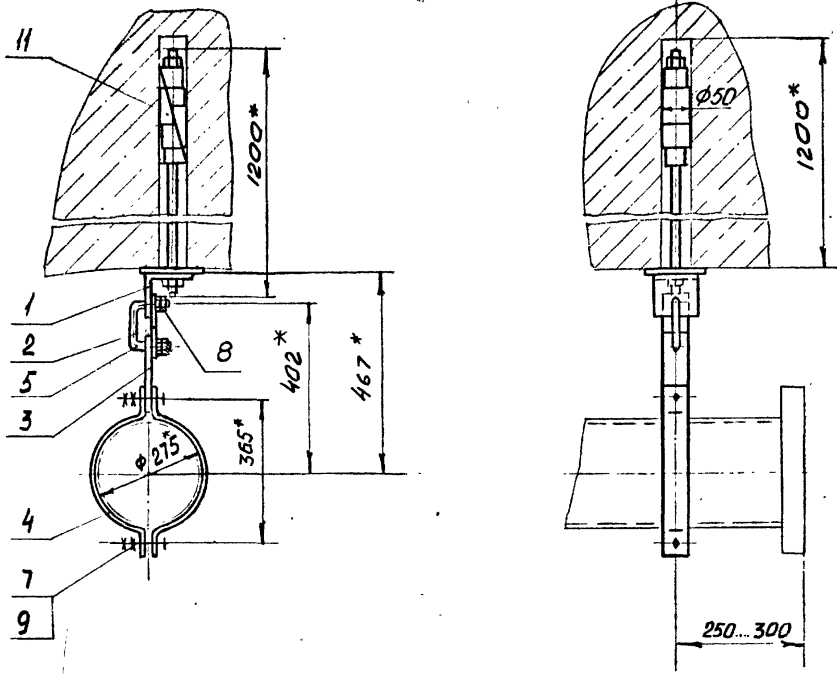
Л И С Т Л И С Т О В I

М У П С С С Р
Г о с п л а н К С
К о н с т р у к т о р с к и й Ц е н т р

ФОРМАТ А4



Вариант крепления подвески к вертикальной стене



III 250-0000Б

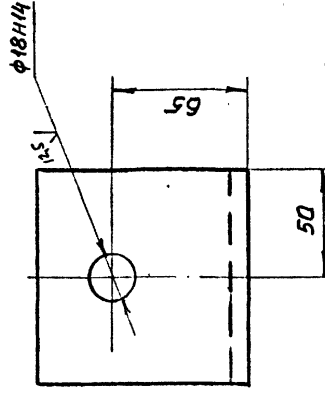
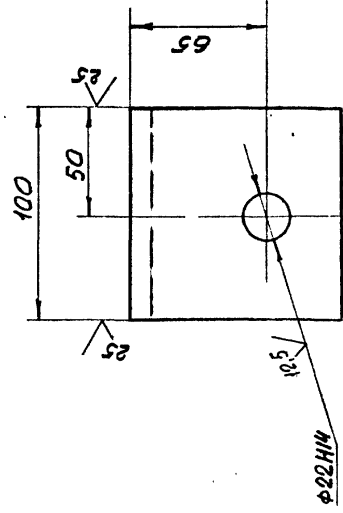
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ. Олейникова	<i>Олейникова</i>		РАЗРАБ. Олейникова	<i>Олейникова</i>			
ПРОВ. Гутельзон	<i>Гутельзон</i>		ПРОВ. Гутельзон	<i>Гутельзон</i>			
РУКОВ. Коток	<i>Коток</i>		РУКОВ. Коток	<i>Коток</i>			
Н.КОНТР. Гутельзон	<i>Гутельзон</i>		Н.КОНТР. Гутельзон	<i>Гутельзон</i>			
УТВ. Бердичевский	<i>Бердичевский</i>		УТВ. Бердичевский	<i>Бердичевский</i>			
III 250-0000Б				III 250-0000Б			
Подвеска III 250				Подвеска III 250			
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ	ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
II, 8		I, 10		II, 8		I, 10	
ЛИСТ		ЛИСТОВ		ЛИСТ		ЛИСТОВ	
I		I		I		I	
МУП ССР КО ЮЖГИПРОШАХТ				МУП ССР КО ЮЖГИПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ. 12.44. 107-79.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
3. *Размеры для справок.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
III 250-0000Б	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
А4	Уголок I, 5кг	1
А4	Планка I 0,4кг	1
А4	Планка I 0,63кг	1
А4	Скоба I, 1кг	2
А4	Скоба I 0,45кг	1
	Стандартные изделия	
7	Болт М20х70.66.019 фос ГОСТ 7796-70	2
8	Гайки ГОСТ 5915-70	4
9	М16.8.019 фос	4
	М20.8.019 фос	4
	Прочие изделия	
II	Металлический анкер конструкции ДОНУИ	1

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМ. № ИМ. № ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА

100-092III



Неуказанные предельные отклонения размеров: III 2

10392/4

III 250-001

Уголок

УГО-100x100x10-ВГОСТ8509-86
ЛОК. ВСТЭКМ2ГОСТ535-88

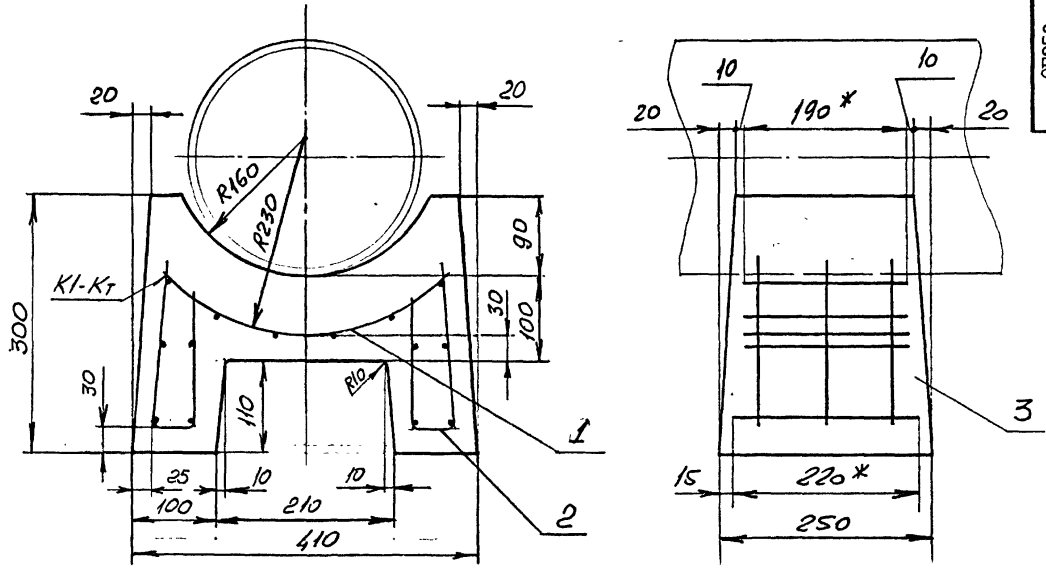
ФОРМАТ А4

ФОРМАТ А4

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

серия 7.40Г-2

Выпуск 4



ОГ250 - 000СБ

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

ОГ250 - 000СБ			Опора ОГ 250		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>		41	1:5
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			

ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ. ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А3	3	1	ОГ 250-010	Сетка арматурная	0,36кг
			ОГ 250-020	Сетка арматурная	0,32кг
				Материалы	
	3		Бетон марки 200	Бетон марки 200	0,024м ³

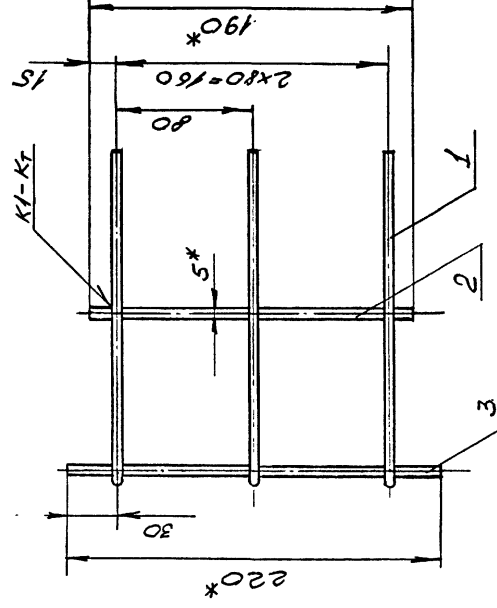
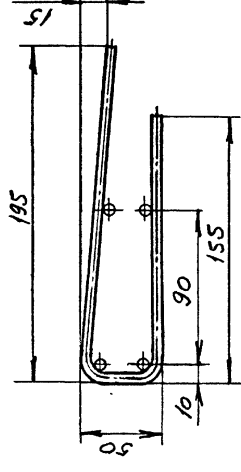
ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ. ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А3	3	1	ОГ 250-000СБ	Документация	
				Сборочный чертеж	
				Сборочные единицы	
	3		Бетон марки 200	Бетон марки 200	0,024м ³

ИЗМ. № ПОДА, ПОДА И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБА, ПОДА И ДАТА

ОГ250-000
Опора ОГ 250

ОГ250-000
Опора ОГ 250

ССС20 - 052.10



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

ИЗМ. ИЛИ МАССА		01250 - 0200Б
И	МАССА	0,32
И	МАССА	1:2,5
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТА И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДАТА И ДАТА.

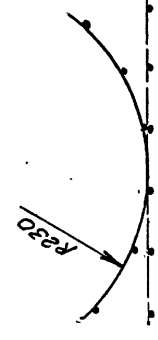
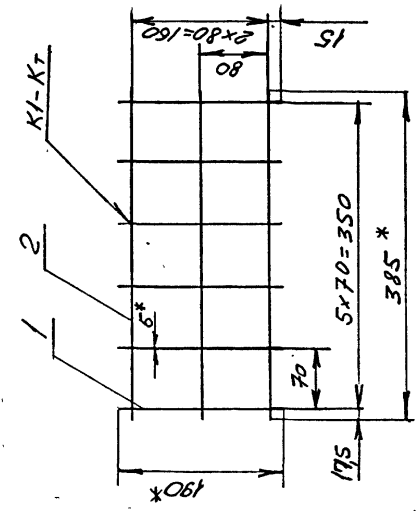
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А4			01250-0200Б	Документация Сборочный чертёж Листы Проволока 5В1 ГОСТ 6727-80 Всп3к2 ГОСТ 380-88	
Б4	1		01250-021	ℓ = 400 h16	3 0,05кг
Б4	2		01250-022	ℓ = 190 h16	2 0,03кг
Б4	3		01250-023	ℓ = 220 h16	2 0,035кг

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		01250-020
И	МАССА	0,32
И	МАССА	1:2,5
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТА И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДАТА И ДАТА.

ССО20 - 052.10



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

10392/4

ИЗМ. ИЛИ МАССА		01250 - 0100Б
И	МАССА	0,36
И	МАССА	1:5
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТА И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДАТА И ДАТА.

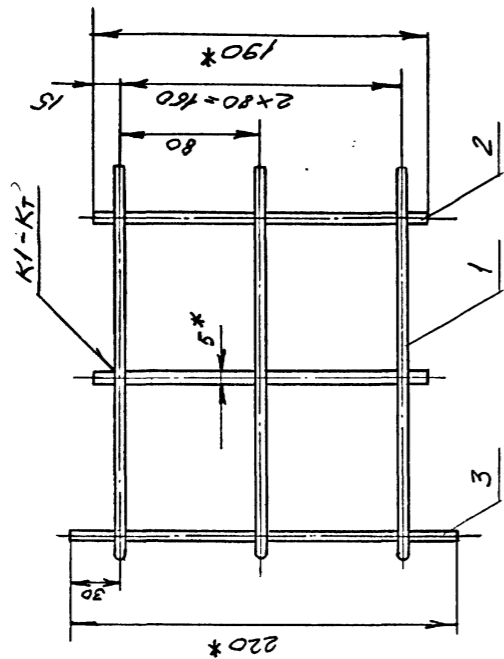
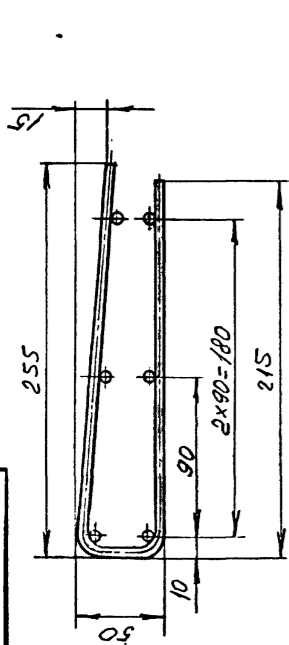
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А4			01250-0100Б	Документация Сборочный чертёж Листы Проволока 5В1 ГОСТ 6727-80 Всп3к2 ГОСТ 380-88	
Б4	1		01250-011	ℓ = 190 h16	6 0,03кг
Б4	2		01250-012	ℓ = 385 h16	3 0,06кг

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		01250-010
И	МАССА	0,36
И	МАССА	1:5
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА		
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТА	ПОДАТА	ПОДАТА
РАЗРАБ. МОЛОШЕВ	ПОДАТА	ПОДАТА
ПРОБ. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
РИКОВ. КОТОК	ПОДАТА	ПОДАТА
И. КОНТР. ИТЕЛЬСОН	ПОДАТА	ПОДАТА
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	ПОДАТА	ПОДАТА

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТА И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДАТА И ДАТА.

БСО - 000СБ



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

ОН250 - 010СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошев	М.К.	0,44	1:2,5	
ПРОВ.	Гительзон	Л.			
РУКОВ.	Коток	В.			
И. КОНТР.	Гительзон	Л.			
УТВ.	Бердичевский	В.			

ФОРМАТ А4

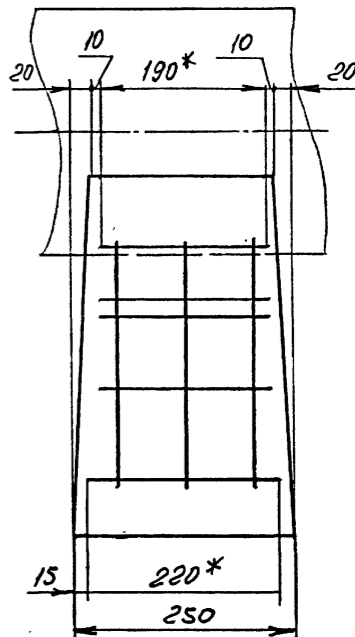
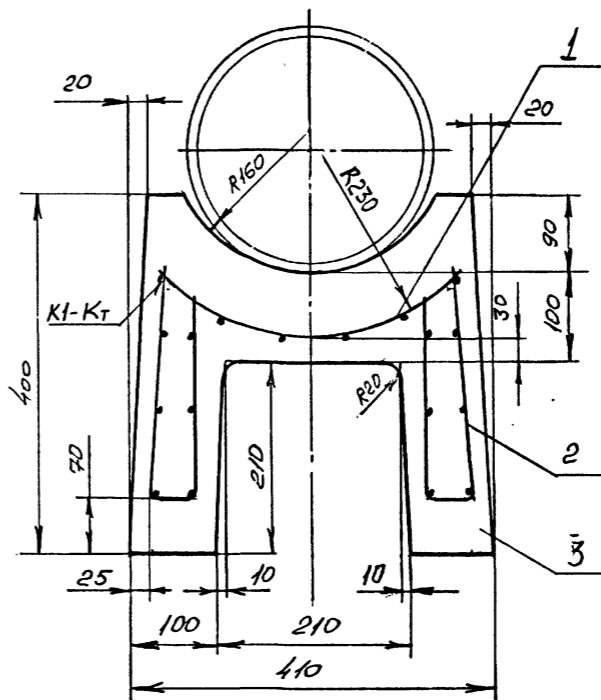
КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А4	ОН250 - 010СБ	Документация	
		Сборочный чертеж	
		Детали	
		Проволока ВП ГОСТ 6727-80	
		ВСтЗкп2 ГОСТ 380-88	
БЧ	1	С = 520 h16	3 0,092 кг
БЧ	2	С = 190 h16	4 0,03 кг
БЧ	3	С = 220 h16	2 0,055 кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошев	М.К.			
ПРОВ.	Гительзон	Л.			
РУКОВ.	Коток	В.			
И. КОНТР.	Гительзон	Л.			
УТВ.	Бердичевский	В.			

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИЗМ. № | ИМЯ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИЗМ. № | ИМЯ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



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

ОН250 - 000СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Молокошев	М.К.	52	1:5	
ПРОВ.	Гительзон	Л.			
РУКОВ.	Коток	В.			
И. КОНТР.	Гительзон	Л.			
УТВ.	Бердичевский	В.			

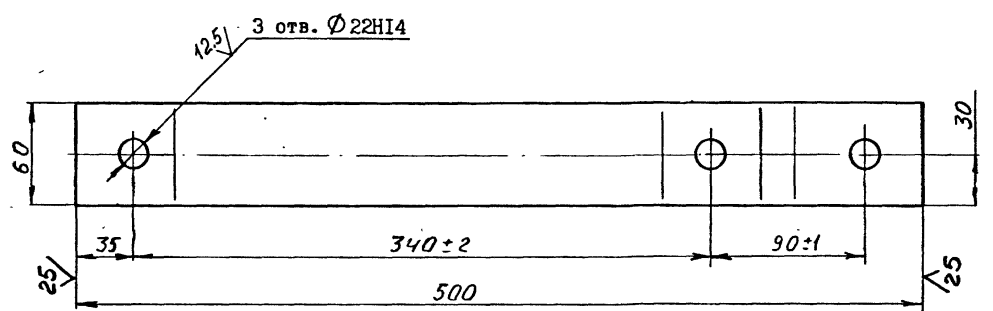
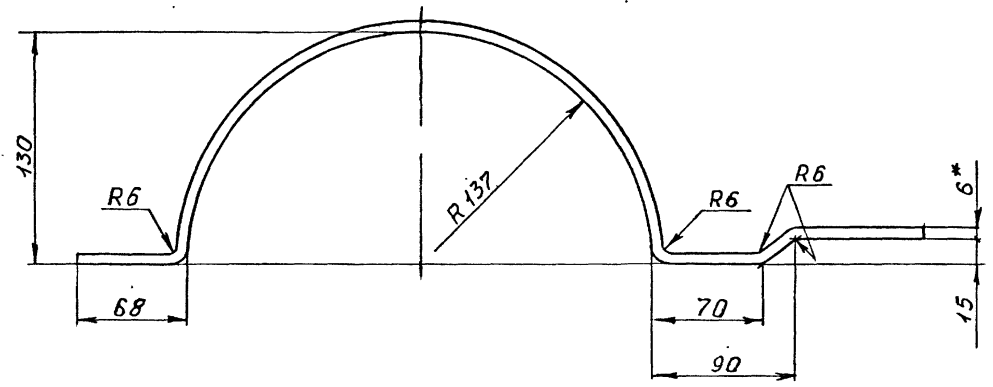
Опора ОН 250

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
52		1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
1		

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИЗМ. № | ИМЯ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ОН250 - 000СБ

10392/4



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

УП 250 - 001		А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ХОМУТ			1,76	1:2,5
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко			
ПРОВ.	Гительзон			
РУКОВ.	Коток			
КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Бердичевский			
Полоса Б 6x60 ГОСТ 103-76 Ст3кп2 ГОСТ 535-88		ММП СССР		КО
		ГОСТ УПРОШАЕТ		КО
ФОРМАТ А3				

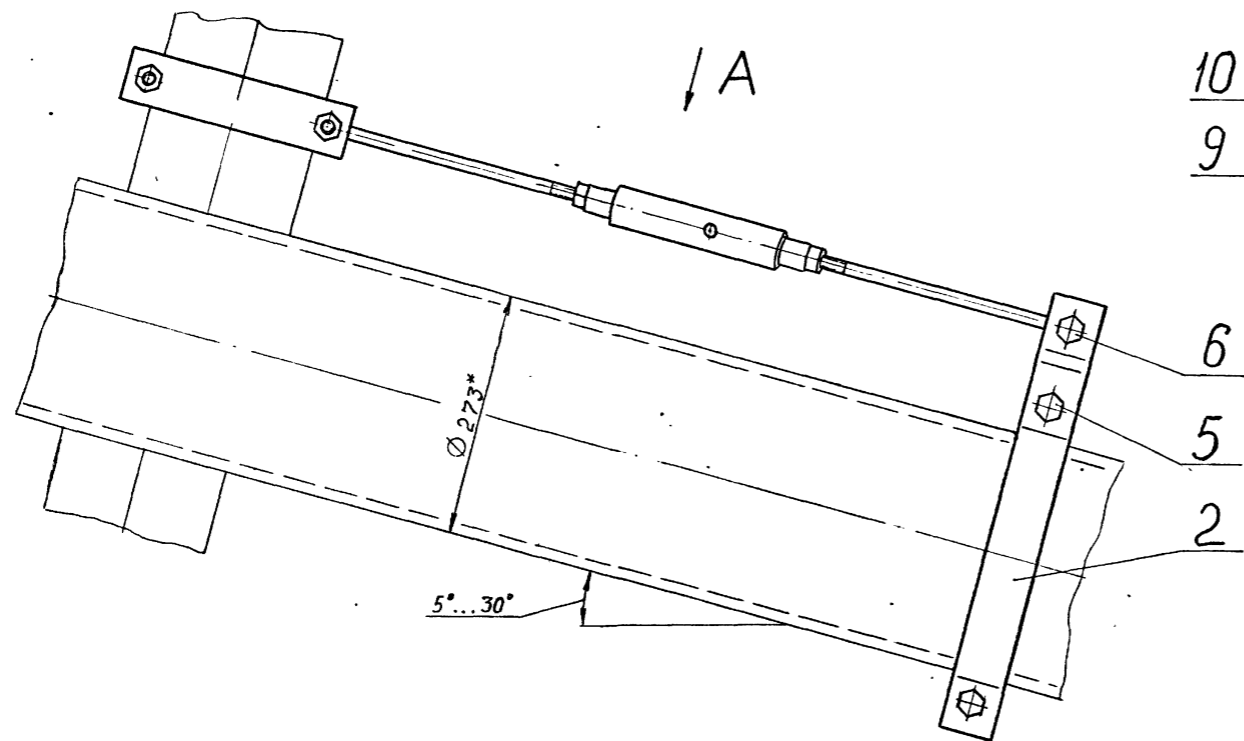
УП 250 - 001

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Сборочные единицы	
	Муфта	I 2,08кг
	Детали	
	Хомут	2 I,76кг
	Тяга	I I,24кг
	Тяга	I I,24кг
	Стандартные изделия	
	Болт М20-8Х65.66.019	
	ГОСТ 7796-70	2 0,207кг
	Болт М20-8Х10066.019	
	ГОСТ 7796-70	I 0,293кг
	Гайка М20-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	II 0,063кг
	Гайка М20ЛН-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	I 0,063кг
УП250-000		
Устройство противотурбулентное УП250		
А И Т Л И С Т Л И С Т О В		
МШП СССР		
ГОСТ УПРОШАЕТ		
КО		
ФОРМАТ А4		

№ ПОС.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Первичные планки		для исполнения
		УП250-000		
		Детали		
А4	УП250-004	Планка	I	I,19кг
А3	УП250-005	Скоба	I	I,76кг
		УП250-000-01		
		Детали		
А4	УП250-004-01	Планка	I	I,12кг
А3	УП250-005-01	Скоба	I	I,45кг
		УП250-000-02		
		Детали		
А4	УП250-004-02	Планка	I	0,99кг
А3	УП250-005-02	Скоба	I	I,26кг
		УП250-000-03		
		Детали		
А4	УП250-006	Анкерный штырь	I	5,38кг
703024				
УП250-000				
ФОРМАТ А4				

УП 250 - 001

Рис. 1



A-A

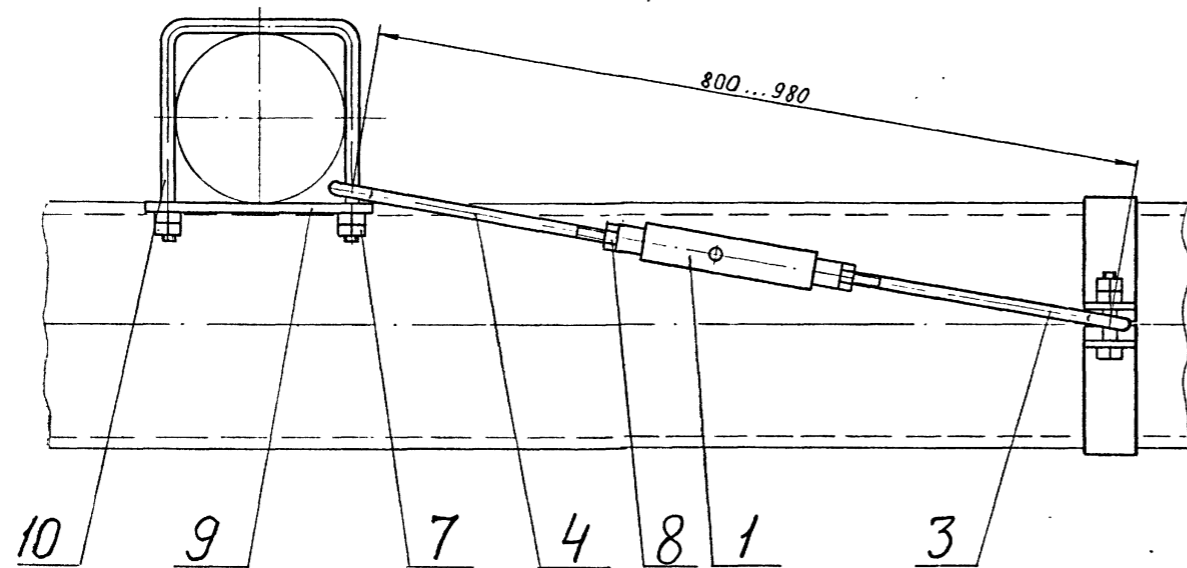


Рис. 2
Остальное см. рис. 1

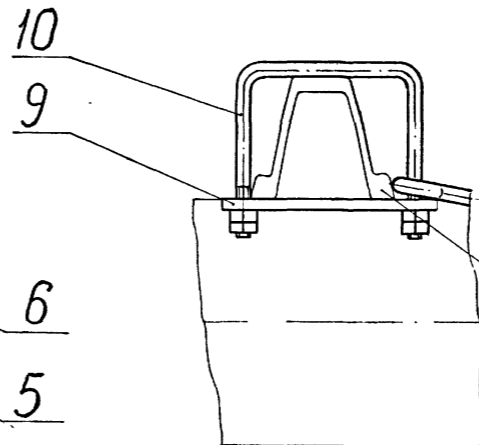


Рис. 3
Остальное см. рис. 1

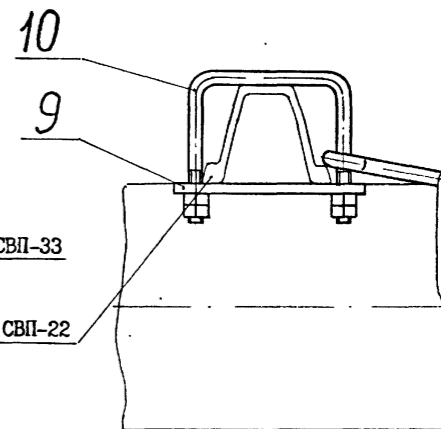
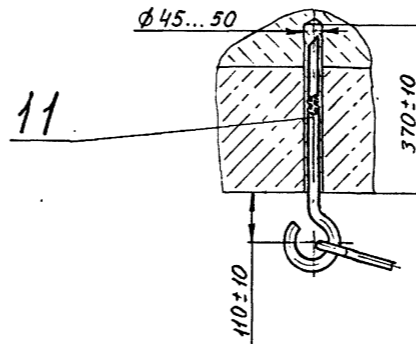


Рис. 4
Остальное см. рис. 1
(1:10)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 250 - 000	I	12,48
- 01	2	12,11
- 02	3	11,78
- 03	4	14,92

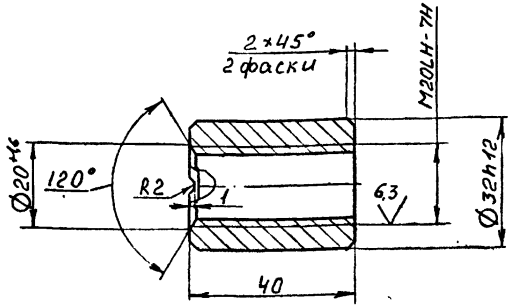
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. *Размер для справок.

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА. ОБЪЕМ, ИЛИ ЧИСЛО ЛИСТОВ, ЧИСЛО ЛИСТОВ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА.

УП 250 - 000 СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	ЛИСТ	ЛИСТ	ЛИСТ		См. табл.	1:5
РАЗРАБ.	Остроушко	ПОДПИСЬ	ДАТА	Устройство противоугонное УП 250		
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.	Коток			X МУП	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский			ГОСУПРОШАХТ		
ФОРМАТ А2						

Э10 - 092 ПЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 250 - 013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	1:1
ПРОВ.	Тительзон						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Тительзон						
УТВ.	Бердичевский						

ВТУЛКА

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

МУП СССР
ГосНИИ НК
КО

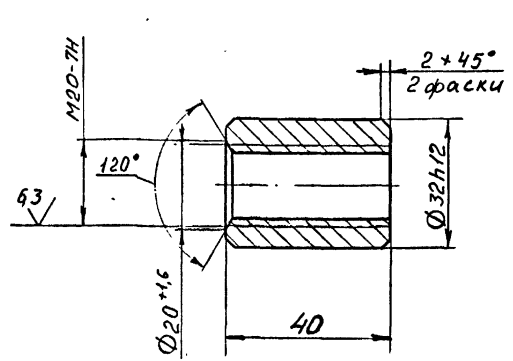
ФОРМАТ А4

серия 7.401-2

Выпуск 4

Э10 - 092 ПЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 250 - 012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					0,13	1:1
ПРОВ.	Тительзон						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Тительзон						
УТВ.	Бердичевский						

ВТУЛКА

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

МУП СССР
ГосНИИ НК
КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЛОН	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
A4			УП250-010СВ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП250-011	Труба	I	I,76кг
A4	2		УП250-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП250-013	Втулка	I	0,13кг

УП250-010

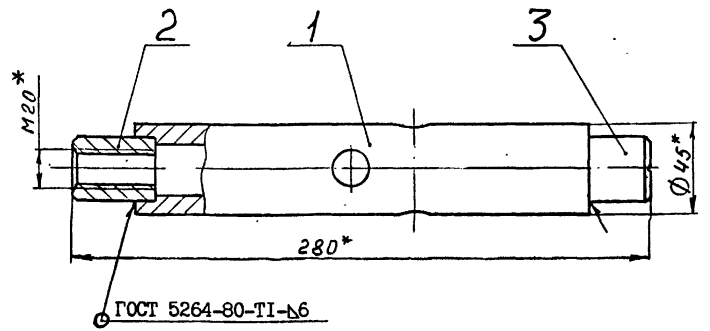
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	1:2
ПРОВ.	Тительзон						
РУКОВОД.	Коток						
И.КОНТР.	Тительзон						
УТВЕРДИЛ	Бердичевский						

Муфта

МУП СССР
ГосНИИ НК
КО

ФОРМАТ А4

Э0 010 - 092 ПЛ



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

10392/4

УП 250 - 010 СВ

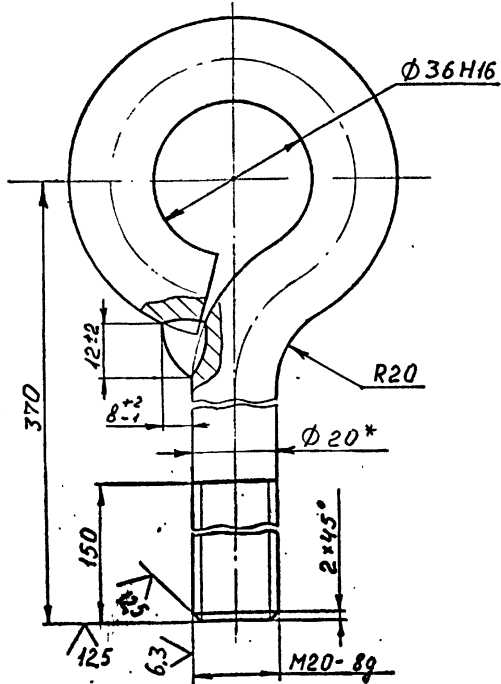
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					2,08	1:2
ПРОВ.	Тительзон						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Тительзон						
УТВ.	Бердичевский						

МУФТА

МУП СССР
ГосНИИ НК
КО

ФОРМАТ А4

200 - 092 ЦА



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

УП 250 - 002

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				1,24	1:1
ПРОВ.	Тительзон					
РУКОВ.	Коток					
И КОНТР.	Тительзон					
УТВ.	Бердичевский					

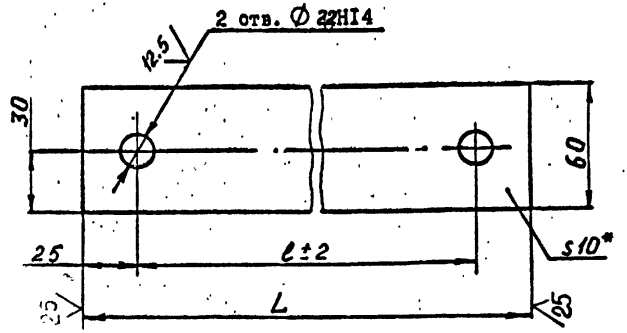
Круг 20-В ГОСТ 2590-88
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР
ГосНИИТКС
КОМПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

700 - 092 ЦА



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
УП 250 - 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 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

УП 250 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					См. табл. 1:2
ПРОВ.	Тительзон					
РУКОВ.	Коток					
И КОНТР.	Тительзон					
УТВ.	Бердичевский					

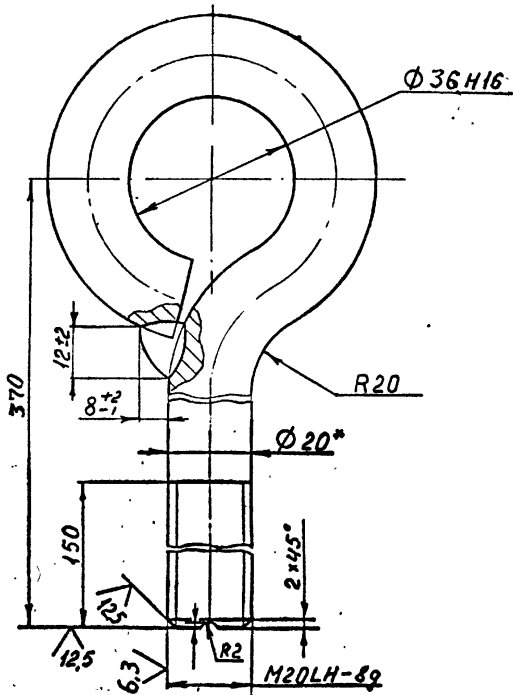
Полоса Б 10x60 ГОСТ 103-76
Ст3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР
ГосНИИТКС
КОМПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

600 - 092 ЦА



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

УП 250 - 003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				1,24	1:1
ПРОВ.	Тительзон					
РУКОВ.	Коток					
И КОНТР.	Тительзон					
УТВ.	Бердичевский					

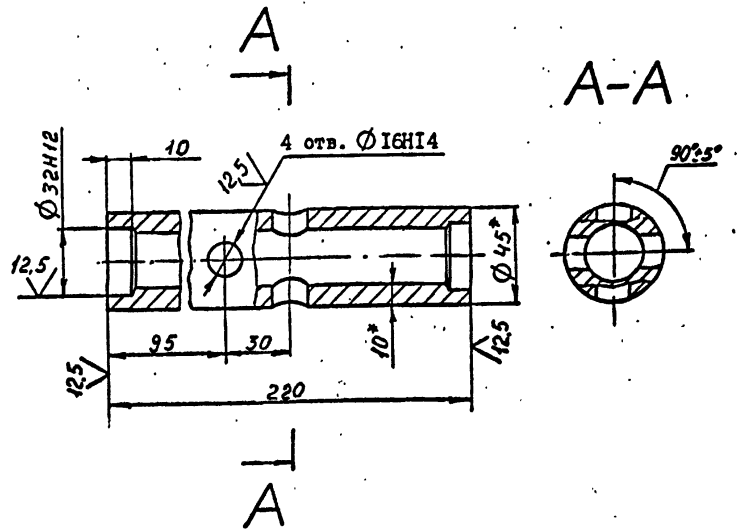
Круг 20-В ГОСТ 2590-88
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР
ГосНИИТКС
КОМПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

110 - 092 ЦА



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

УП 250 - 011

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				1,76	1:2
ПРОВ.	Тительзон					
РУКОВ.	Коток					
И КОНТР.	Тительзон					
УТВ.	Бердичевский					

Труба 45x10 ГОСТ 8732-78
В 35 ГОСТ 8731-87

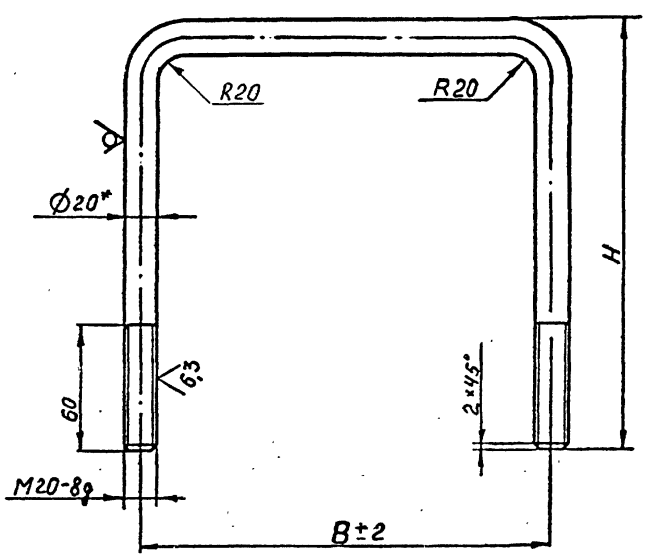
ММП СССР
ГосНИИТКС
КОМПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

12,5 (✓)

УП 250 - 005



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 250 - 005	215	260	1,76
- 01	200	205	1,45
- 02	170	175	1,26

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

УП 250 - 005			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Ительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Ительзон				
УТВ.	Бердичевский				
Круг 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3кп2 ГОСТ 535-88			Л И С Т Л И С Т О В М У П С С С Р Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т ФОРМАТ 3		

УП 250 - 006

УП 250 - 006

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

2. *Размер для справок.

УП 250 - 006		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко			
ПРОВ.	Ительзон			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Ительзон			
УТВ.	Бердичевский			
Круг 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3кп2 ГОСТ 535-88		Л И С Т Л И С Т О В М У П С С С Р Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т ФОРМАТ А4		