

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ**  
СЕРИЯ 7.401-2

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

**ВЫПУСК 2**

Узлы крепления трубопроводов Ду150.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

*СФ.Ч.И.И. 10396/2*



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

1	2	3	4
19.	Хомут ХРК 150	ХРК150-000	46...48
20.	Хомут ХРД 150	ХРД150-000	49
21.	Хомут ХБ 150	ХБ150-000	50...53,48
22.	Хомут ХТШ 150	ХТШ150-000	54,55
23.	Подвеска ПАП 150	ПАП150-000	56...58
24.	Подвеска ПАКП 150	ПАКП150-000	59,60
25.	Подвеска ПСК 150	ПСК150-000	61
26.	Подвеска ПВ 150	ПВ150-000	19,62
27.	Подвеска ПБ 150	ПБ150-000	63,64
28.	Подвеска ПШ 150	ПШ150-000	65
29.	Опоры ОГ 150	ОГ150-000	64,65
30.	Опоры ОН 150	ОН150-000	67
31.	Устройство противоугонное УП150	УП150-000	68...72

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

10392/2

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМЕНТА				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РАЗРАБОТАЛ				КОТОК											
ПРОВЕРИЛ				ПРОСКУРНИНА											
РУКОВОДИЛ				КОТОК											
И. КОНТР.				ПРОСКУРНИНА											
УТВЕРДИЛ				БЕРДИЧЕВСКИЙ											

7.401-2.2

А		И		Л		И		С		Т		Л		И		С		Т		О		В	
Содержание												МШ		СССР		КО							
												ЮЛГУПРОШАХТ											
ФОРМАТ А 2																							

## 1. Основание для выполнения типовых конструкций

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

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

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

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

- дополнительно разработаны противоугонные 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 противоугонных устройств.

## 3. Область применения

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

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

## 4. Исходные данные для разработки типовых конструкций

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

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

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

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

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

## 5. Рекомендации по применению типовых конструкций

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

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

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

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

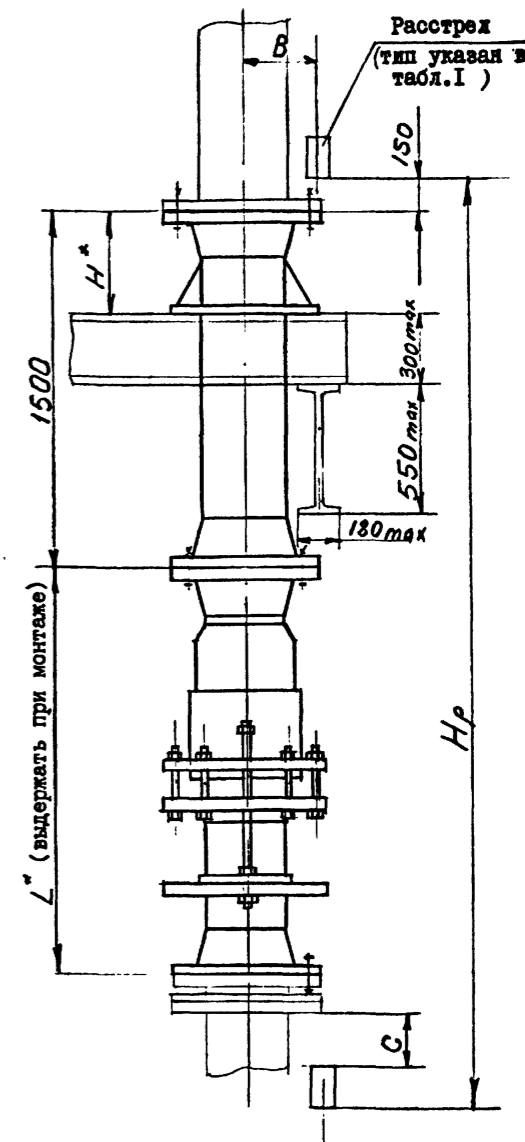


Рис.1

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

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМЕНТА				ПОДПИСЬ				ДАТА			
РАЗРАБОТАЛ				КОТОК				<i>[Signature]</i>							
ПРОВЕРИЛ				ПРОСКУРИНА				<i>[Signature]</i>							
РУКОВОДИЛ				КОТОК				<i>[Signature]</i>							
Н. КОНТР.				ПРОСКУРИНА				<i>[Signature]</i>							
УТВЕРДИЛ				БЕРДИЧЕВСКИЙ				<i>[Signature]</i>							
7.40I-2.2								ИЗ							
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА								Л И Т				ЛИСТ			
								I				5			
								МНИ				СССР			
								ЮЖГПРОШАХТ				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;
- ХРД - хомут для крепления труб к двутавровым расстрелам;
- ХБ - хомут для крепления труб к бетонной крепи ствола;
- ХТШ - хомут для крепления труб к тубингам Шахтспецстроя;
- ПАП - подвеска к металлической арочной крепи АП;
- ПАКП - подвеска к металлической арочной крепи АКП;
- ПСК - подвеска к ж.б. круглой стойке;
- ПВ - подвеска к двутавровому верхняку;
- ПБ - подвеска к блочной бетонной крепи, либо к металлобетонной крепи;
- ПШ - подвеска к бетонной крепи на штанге.
- 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.

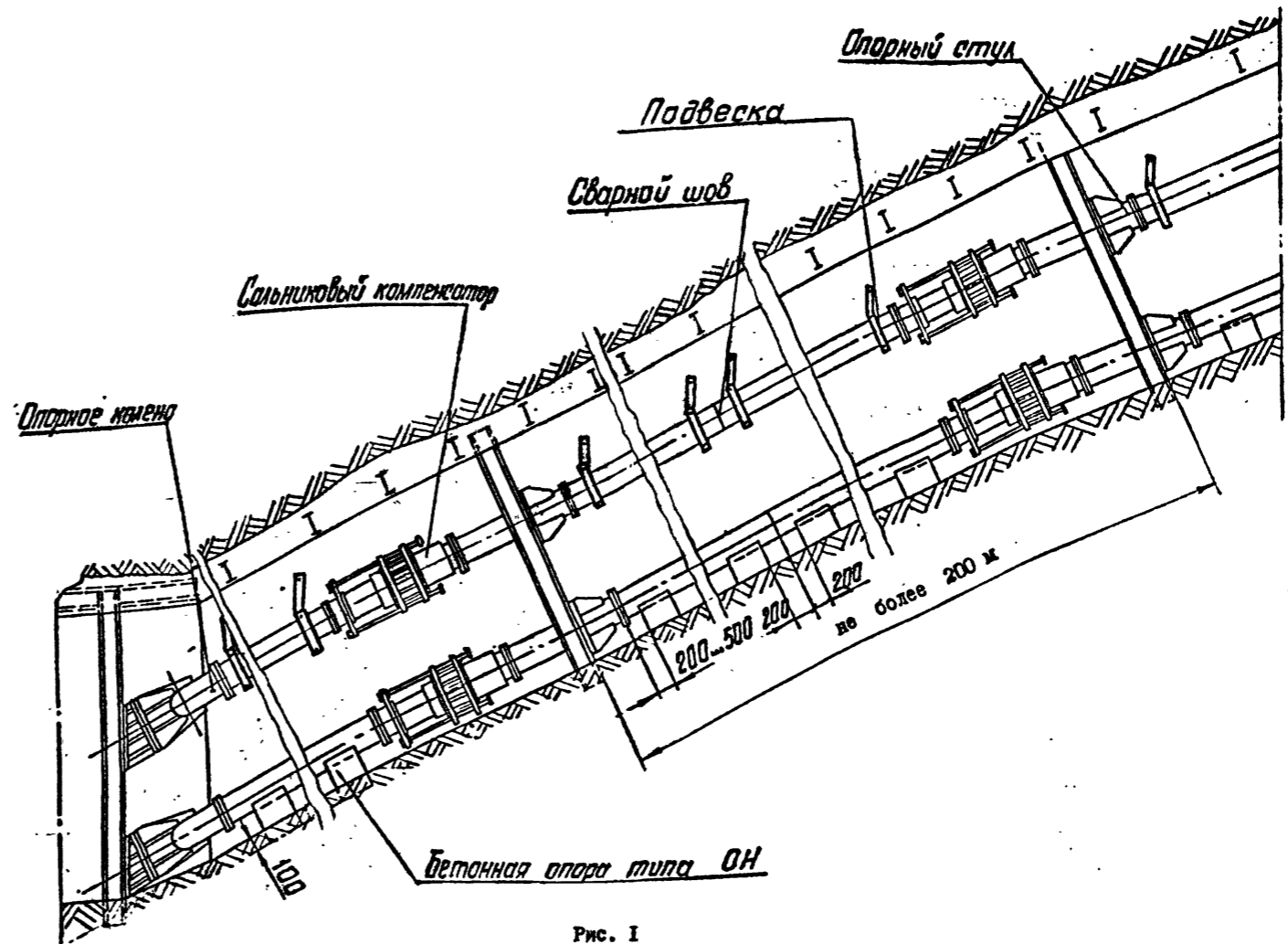


Рис. 1

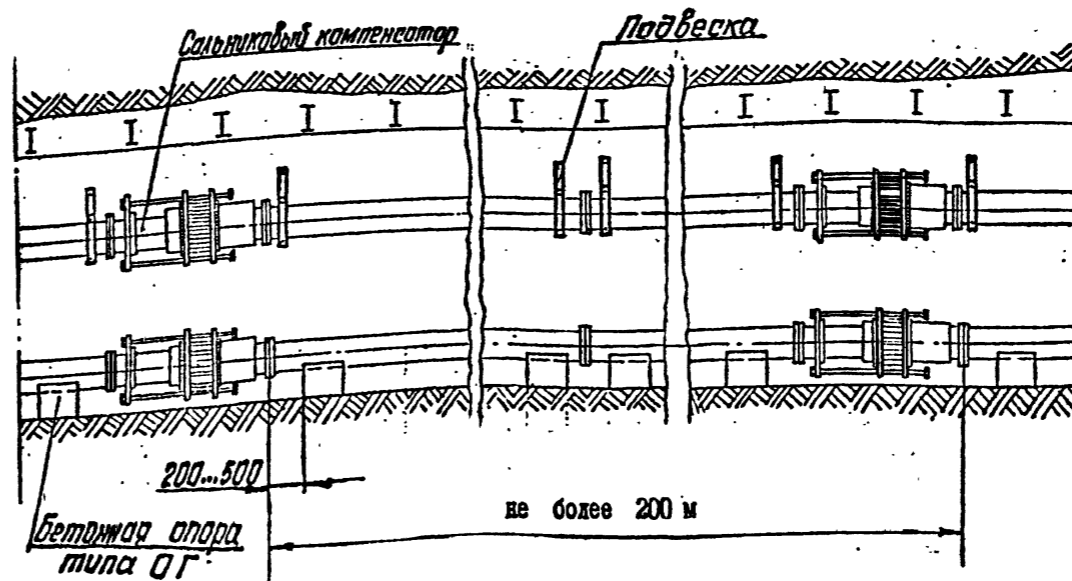


Рис. 2

Изм.	Лист	№ документа	Издана	Дата

7.401-2.2 ПЗ

10392/2

Лист 2

Формат А2

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки исп. А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70	
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	d	масса, кг
ФС150-000	ФС150-1,0	1,0	9,68	А-150-16ПОН ГОСТ15180-86	0,066	M20	I30	0,392	M20	0,068
-01	ФС150-1,6	1,6	10,76				I40	0,417		
-02	ФС150-2,5	2,5	13,81	А-150-25ПОН ГОСТ15180-86	0,075	M24	I50	0,651	M24	0,107

Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	I70xI04	2I2xI30	I #24M	I # 27Ca	I # 36c	I # 30M	
Для всех труб, кроме кондициони- рования	B	203	216	206	213	221	216
	C	2480	2438	578	548	458	518

Таблица 3

Фланцы с выступом и впадиной свободные на приварном кольце				Прокладки исп.Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайка		
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		масса, кг
									d	масса, кг	
2ФС150-000	ФС1-150-4,0*	4,0	13,51	Б-150-63ПОН ГОСТ15180-86	0,049	M24	210	0,74	M24	0,093	0,056
-01	ФС2-150-4,0*		13,80								
-02	ФС1-150-6,3	6,3	28,10								
-03	ФС2-150-6,3		28,94								

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладки исп.Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	длина; мм	масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		масса, кг
									d	масса, кг	
3ФС150-000	ФС1-150-10*	10	42,15	Б-150-160ПОН ГОСТ15180-86	0,049	M30	330	1,73	M30	0,277	0,11
-01	ФС2-150-10*		41,18								

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

черт. 7.401-2

ИМБА/ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМБА/ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБА/ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА
--------------------------	--------------------------

Таблица 5

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

## 8.3 Стулья опорные.

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

Таблица 6

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

Таблица 7

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

## 8.4 Колена опорные

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

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Таблица 8

Колена опорные					
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стулом и коленом, м	Максимальная нагрузка на колено, кН.
1КО150-000	КО150-1,0	1,0	98	90	750
-01	КО150-1,6	1,6	100		900
-02	КО150-2,5	2,5	107		1150
2КО150-000	КО150-4,0	4,0	106		1600
-01	КО150-6,3	6,3	137		2400
3КО150-000	КО150-10	10	136		3500

## 8.5 Компенсаторы.

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9

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

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

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

Таблица 10

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

Таблица 11

Обозначение	Шифр	Тип крепи ствoла	Масса, кг
ХБ150-000	ХБ150	бетонная	45,6
ХТМ150-000	ХТМ150-1	тубинги $\phi$ 6м	24,5
-01	ХТМ150-2	тубинги $\phi$ 7м	24,8

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

Чертежи разработаны с учетом крепления трубопроводов к крепи выработок в верхней (по центру) и боковой частях (табл. 12 и 13), а также прокладки трубопроводов по почве выработок (таблица 14).

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

Таблица 12.

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

Таблица 13

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

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

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

Таблица 14

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

11. Противоугонные устройства

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

В таблице 15 указаны данные для заказа противоугонных устройств.

Таблица 15

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

12. Антикоррозионное покрытие

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

Покрытие:

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

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

Присоединительные поверхности не красить.

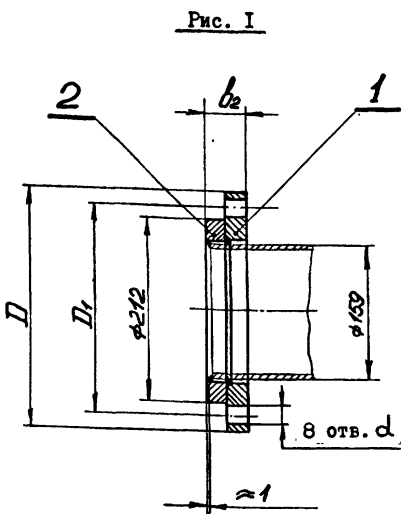
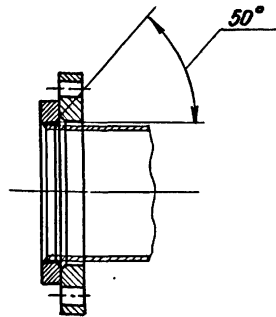


Рис. 2  
Остальное см. Рис. 1



ИФС150-000СБ

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

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

ИФС150-000СБ		А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
РАЗРАБ.	Кейс	Фланцы Ду 150	см. табл.
ПРОБ.	Гительзон	стальные свободные на приварном кольце	
РУКОВ.	Коток		
ИЗКОНТ.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
		М У П СССР КО	
		ФОРМАТ А3	

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Измен.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИФС 150-000-					Примечание
					-	01	02			
A3	2		ИФС 150-002	Кольцо	I					2,18кг
			-01	Кольцо		I				2,67кг
			-02	Кольцо			I			3,29кг

ИФС 150-000					Лист
					2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Измен.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИФС 150-000-					Примечание
					-	01	02			
A3			ИФС 150-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x			
				Документация						
				Детали						
A3	I		ИФС 150-001	Фланец	I					7,50кг
			-01	Фланец		I				8,09кг
			-02	Фланец			I			10,52кг

Шифр	Материал
ФС150-1,0	
ФС150-1,6	
ФС150-2,5	

ИФС 150-000		А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
РАЗРАБ.	Гительзон	Фланцы Ду 150	см. табл.
ПРОБ.	Кейс	стальные свободные на приварном кольце	
РУКОВ.	Коток		
ИЗКОНТ.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
		М У П СССР КО	
		ФОРМАТ А4	

10392/2

Рис. 1

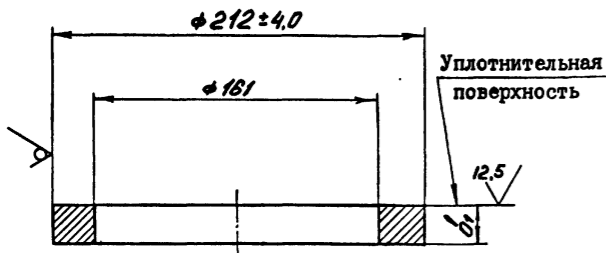
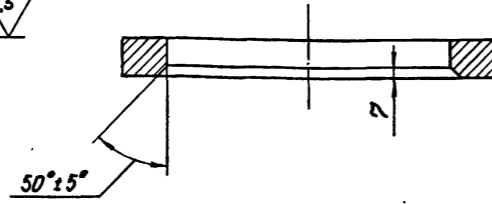


Рис. 2

Остальное см. Рис. 1



Обозначение	Рис.	$b_1$ , мм	Масса, кг
ИФС150-002	I	18	2,18
-01	2	22	2,67
-02		24	3,29

1. Предельные отклонения размеров: " $b_1$ " и 161 для штампованных фланцев по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{I4}; H_{I4}; + \frac{IT_{I4}}{2}; - \frac{IT_{I4}}{2}$ ;

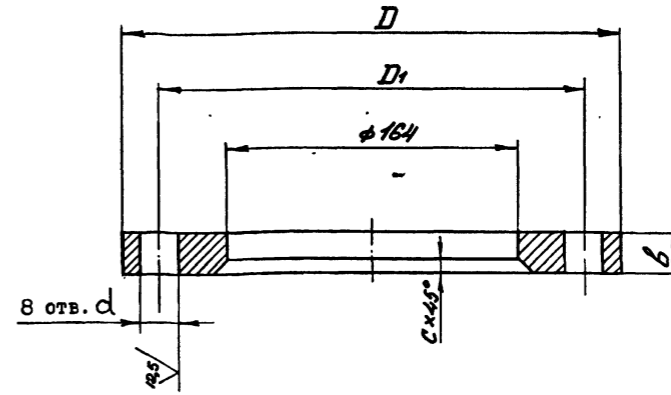
ИФС150-002				Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИМБ.УФ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ.УФ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ.УФ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ.УФ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	И	И	Т	см. табл.	-
РАЗРАБ. Кейс	ПРОБ. Гительзон	РУКОВ. Коток	И.УКОНТ. Гительзон	УТВ. Бердичевский	Кольцо	И	И	И
Ст 3сп ГОСТ 380-88				И	И	Т	СССР КО	КО

50 (✓)

ИФС150-002

50 (✓)

ИФС150-001



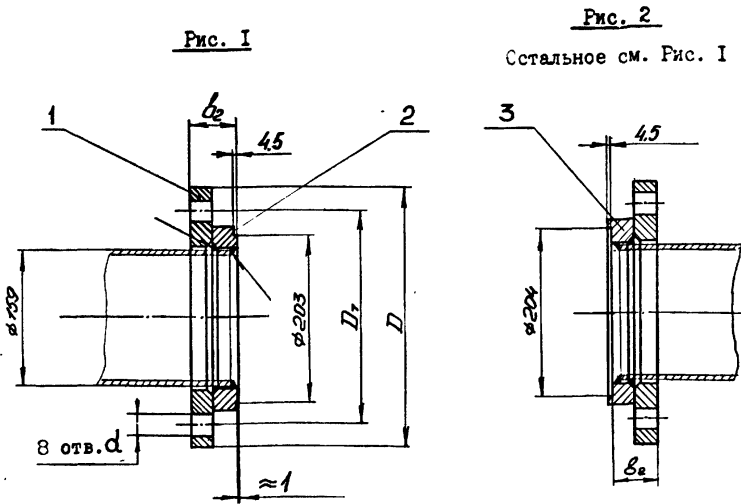
Обозначение	Размеры, мм					Материал	Масса, кг
	$D$	$D_1$	$b$	$c$	$d$		
ИФС150-001	280	240	26	6	22	Ст3Сп	7,50
-01			28				ГОСТ 380-88
-02	300	250	30	10	26	Сталь35л-II	10,52
-03							ГОСТ 977-88
-04	340	280	46	11	33	ГОСТ 977-88	22,30

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Предельные отклонения размеров " $D$ "; " $b$ " и 164 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер " $D$ " - по h16.
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{I4}; H_{I4}; + \frac{IT_{I4}}{2}; - \frac{IT_{I4}}{2}$ ;
5. Смещение отверстий " $d$ " от номинального расположения не более 1,0 мм, для отверстий диаметром до 26мм включительно и не более 1,6мм для отверстия диаметром 33мм.
6. Допускаемая местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1мм.

ИФС150-001				Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИМБ.УФ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ.УФ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ.УФ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ.УФ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	И	И	Т	см. табл.	-
РАЗРАБ. Кейс	ПРОБ. Гительзон	РУКОВ. Коток	И.УКОНТ. Гительзон	УТВ. Бердичевский	Фланец	И	И	И
см. табл.				И	И	Т	СССР КО	КО

10392/2

Выпуск 2 серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	b <sub>e</sub>	d	
2ФС150-000	ФС1-150-4,0	4,0	1	300	250	54	26	13,51
-01	ФС2-150-4,0		2					13,80
-02	ФС1-150-6,3	6,3	1	340	280	78	33	28,10
-03	ФС2-150-6,3		2					28,94

2ФС150-000СБ

- 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.

Изм. № подл.				Подпись и дата				Изм. № подл.				Подпись и дата																											
2ФС150-000СБ																																							
Фланцы Ду 150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце																																							
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>ИЗМ.</td> <td>Лист</td> <td>МАССА</td> <td>МАСШТАБ</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Кейс</td> <td>см.</td> <td>табл.</td> </tr> <tr> <td>ПРОБ.</td> <td>Тительзон</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВ.</td> <td>Коток</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ИЗКОНТ.</td> <td>Тительзон</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВ.</td> <td>Бердичевский</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																ИЗМ.	Лист	МАССА	МАСШТАБ	РАЗРАБ.	Кейс	см.	табл.	ПРОБ.	Тительзон			РУКОВ.	Коток			ИЗКОНТ.	Тительзон			УТВ.	Бердичевский		
ИЗМ.	Лист	МАССА	МАСШТАБ																																				
РАЗРАБ.	Кейс	см.	табл.																																				
ПРОБ.	Тительзон																																						
РУКОВ.	Коток																																						
ИЗКОНТ.	Тительзон																																						
УТВ.	Бердичевский																																						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>ИЗМ.</td> <td>Лист</td> <td>МАССА</td> <td>МАСШТАБ</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Кейс</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОБ.</td> <td>Тительзон</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВ.</td> <td>Коток</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ИЗКОНТ.</td> <td>Тительзон</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВ.</td> <td>Бердичевский</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																ИЗМ.	Лист	МАССА	МАСШТАБ	РАЗРАБ.	Кейс			ПРОБ.	Тительзон			РУКОВ.	Коток			ИЗКОНТ.	Тительзон			УТВ.	Бердичевский		
ИЗМ.	Лист	МАССА	МАСШТАБ																																				
РАЗРАБ.	Кейс																																						
ПРОБ.	Тительзон																																						
РУКОВ.	Коток																																						
ИЗКОНТ.	Тительзон																																						
УТВ.	Бердичевский																																						

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

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № подл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 150-000-								Примечание	
						-	01	02	03						
АЗ		2		2ФС 150-001	Кольцо	I									3,01 кг
				-01	Кольцо		I								5,80 кг
АЗ		3		2ФС150-002	Кольцо	I									3,30 кг
				-01	Кольцо			I							6,64 кг

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

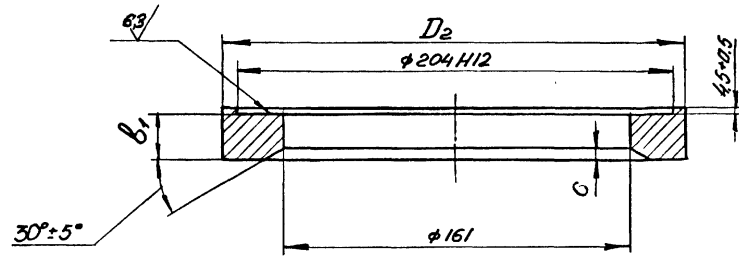
Формат А4

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № подл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС 150-000-								Примечание	
						-	01	02	03						
<u>Документация</u>															
АЗ				2ФС 150-000СБ	Сборочный чертёж	X	X	X	X						
<u>Детали</u>															
АЗ		1		1ФС 150-001-03	Фланец	I	I								10,50 кг
				-04	Фланец			I	I						22,30 кг

2ФС150-000										Изм.	2																												
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата																																				
Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце																																							
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>ИЗМ.</td> <td>Лист</td> <td>МАССА</td> <td>МАСШТАБ</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Кейс</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОБ.</td> <td>Тительзон</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВ.</td> <td>Коток</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ИЗКОНТ.</td> <td>Тительзон</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВ.</td> <td>Бердичевский</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																ИЗМ.	Лист	МАССА	МАСШТАБ	РАЗРАБ.	Кейс			ПРОБ.	Тительзон			РУКОВ.	Коток			ИЗКОНТ.	Тительзон			УТВ.	Бердичевский		
ИЗМ.	Лист	МАССА	МАСШТАБ																																				
РАЗРАБ.	Кейс																																						
ПРОБ.	Тительзон																																						
РУКОВ.	Коток																																						
ИЗКОНТ.	Тительзон																																						
УТВ.	Бердичевский																																						

12.5 (✓)

2ФС150-002



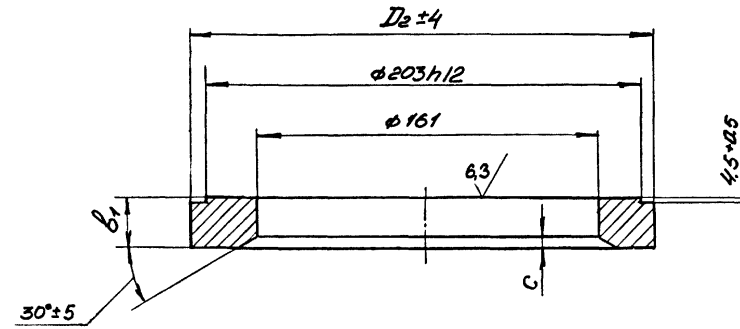
Обозначение	Размеры, мм			масса, кг
	D <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	c	
2ФС150-002	218	24	6	3,30
-01	240	32	7	6,64

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

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

12.5 (✓)

2ФС150-001



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

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

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

10302/2



ЗЭС150-000 СБ

Рис. 1

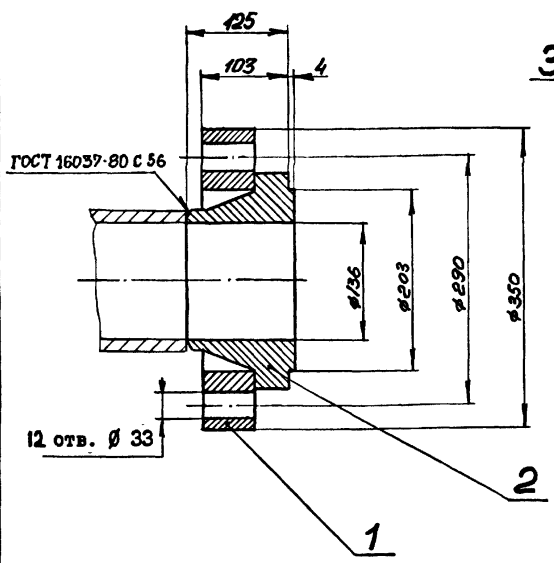
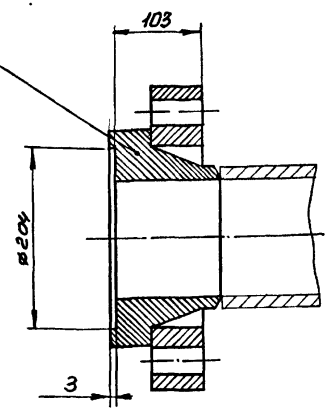


Рис. 2  
Остальное см. Рис. 1



Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС150-000	ЭС1-150-10	10	1	42,15
-01	ЭС2-150-10		2	41,18

1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ7313-75 черная У1,В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
3. Размеры для справок.

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

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

Формат	Этаж	Прозв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 150-000-		Примечание
					- 01		
				Документация			
А3			ЗЭС 150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Детали			
А3	1		ЗЭС 150-001	Фланец	I	I	23,30 кг
А3	2		ЗЭС 150-002	Бурт	I		18,85 кг
А3	3		ЗЭС 150-003	Бурт	I		17,88 кг

Шифр номера  
ЗЭС-150  
ЭС2-150  
-10

10392/2

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

Выпуск 2 серия 7.401-2

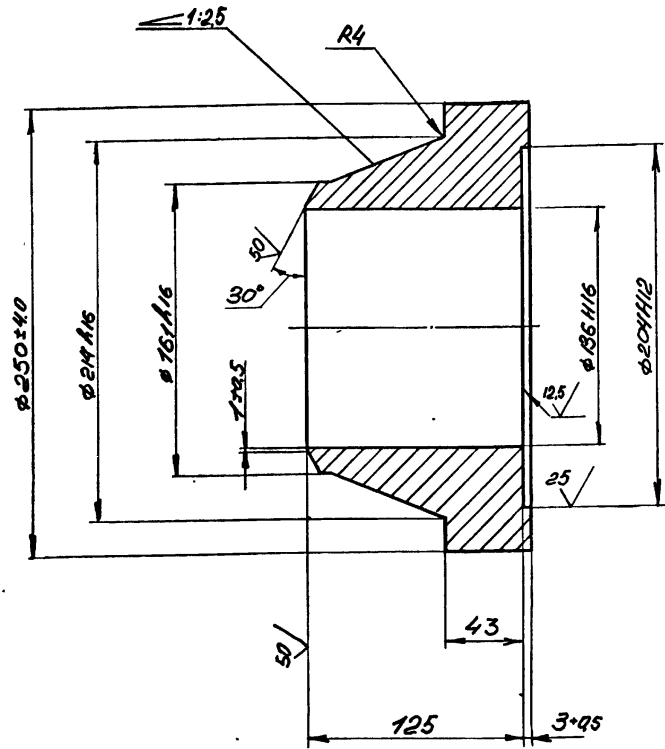
Инд. № подл. / Подпись и дата / взамен инд. № / Инд. № дубл. / Подпись и дата

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А4

100 (✓)

ЗЭС150-003

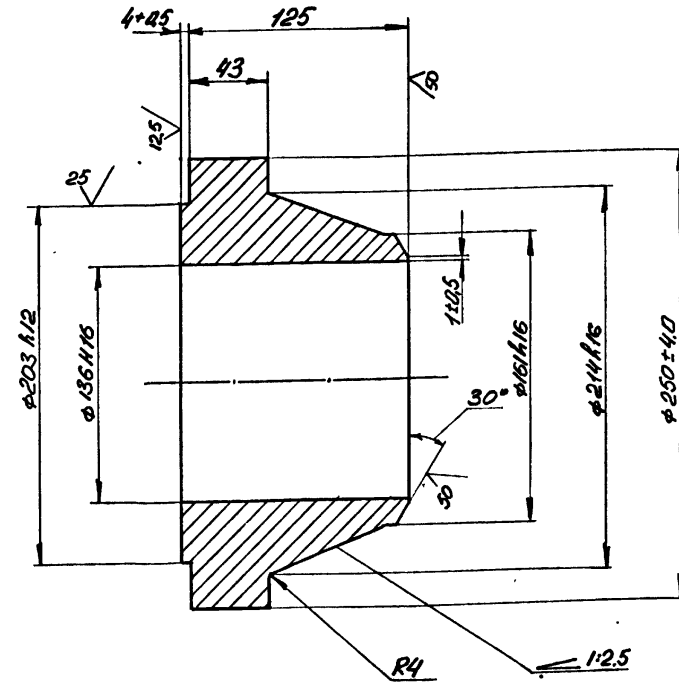


1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров;  $43$ ;  $214$ ;  $161$ ; и  $136$  для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  
 $h14$ :  $H14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

				ЗЭС150-003		
ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ. Кейс	ПРОВ. Гительзон	РУКОВ. Коток	ИЗМ. Гительзон	ИЗМ. Гительзон	ИЗМ. Бердичевский	ИЗМ. Бердичевский
Бурт				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
					17,88	1:2,5
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА
				МУП	СССР	КО
				КОМУПРОШАХТ		
ФОРМАТ						

100 (✓)

ЗЭС150-002



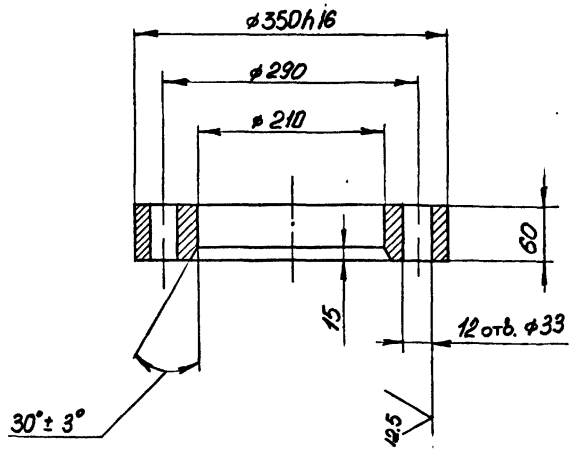
1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров:  $43$ ;  $214$ ;  $161$ ; и  $136$  для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  
 $h14$ ;  $H14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

				ЗЭС150-002		
ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ. Кейс	ПРОВ. Гительзон	РУКОВ. Коток	ИЗМ. Гительзон	ИЗМ. Гительзон	ИЗМ. Бердичевский	ИЗМ. Бердичевский
Бурт				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
					18,85	1:2,5
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ И ПОДПИСЬ И ДАТА
				МУП	СССР	КО
				КОМУПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3						

10392/2

50 (✓)

ЗФС150-001



1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
2. Предельные отклонения размеров: 350; 210 и 60 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 75 05-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; ± IT14
4. Смещение осей отверстий  $\Phi$  33 от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

ЗФС150-001				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ. Кейс	23,30	1:5	
ПРОВ. Гительзон			РУКОВ. Коток	АНСТ	АНСТОВ	I
ИЗМ. № ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	СССР	КО	
ИЗМ. № ДИЗА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДИЗА.	КО		
Фланец			Сталь 20 ГОСТ 1050-74			

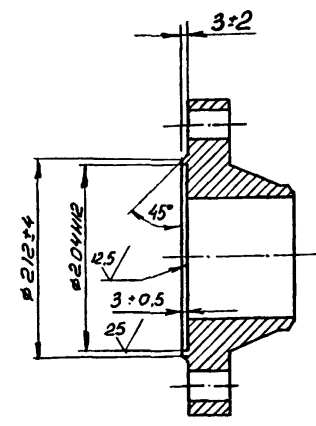
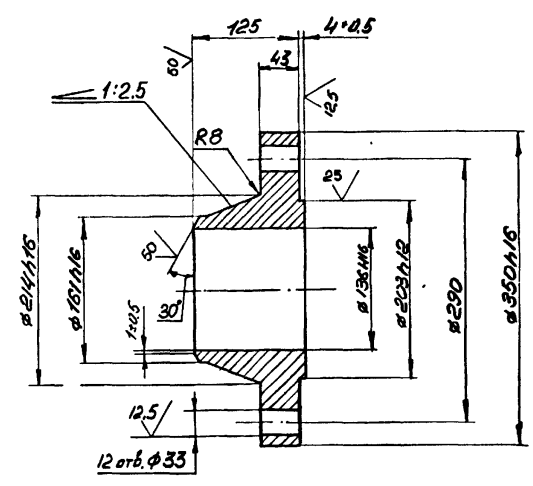
ФОРМАТ А3

100 (✓)

ФП150-001

Рис. 1

Рис. 2  
Остальное см. Рис. I



Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Масса, кг
ФП150-001	ФП1-150-10	10	1	32,87
- 01	ФП2-150-10		2	31,90

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 43; 350; 214; 161 и 136 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; ± IT14
4. Смещение осей отверстий  $\Phi$  33 от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
7. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

10392/2

ФП150-001				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ. Кейс	см. табл.	-	
ПРОВ. Гительзон			РУКОВ. Коток	АНСТ	АНСТОВ	I
ИЗМ. № ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	СССР	КО	
ИЗМ. № ДИЗА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДИЗА.	КО		
Фланцы Ду 150 с выступом или впадиной стальные приварные встык			Сталь 20 ГОСТ 1050-74			

ФОРМАТ А3

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 200У150-000-						Примечание
				-	01					
	2	2ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					13,80кг
	I	-02	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					28,10кг
	2	-03	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					28,94кг
			Детали							
A4	3	1СОУ150-001	Плита	I	I					21,5кг
A4	4	1СОУ150-002	Ребро	4	4					1,27кг
B4	5	2СОУ150-001	Труба 159x16 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ8731-87 L = 1480	I	I					82,8кг
				200У150-000						Лист 2
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4

серия 7.401-2

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

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/1		
Руководил	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

ГО 000-091001

Выпуск 2  
серия 7.401-2

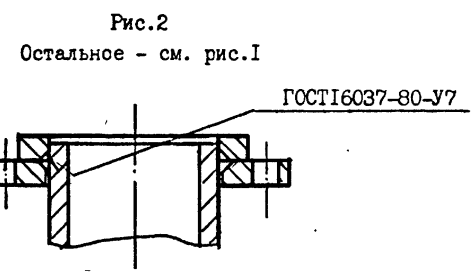
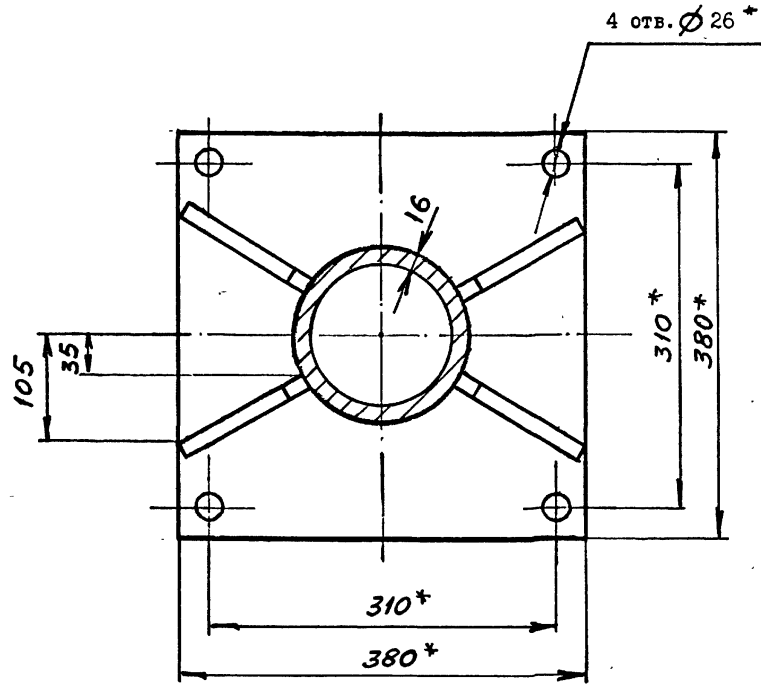
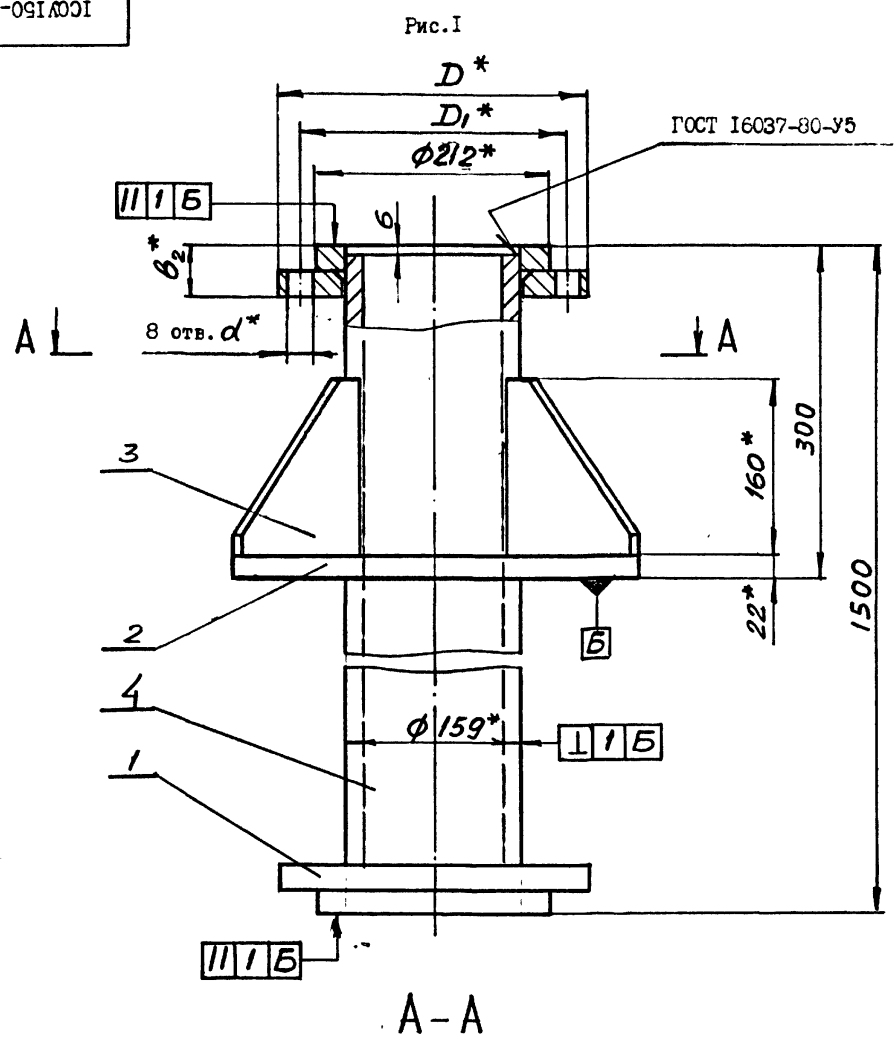


Рис.2  
Остальное - см. рис.1

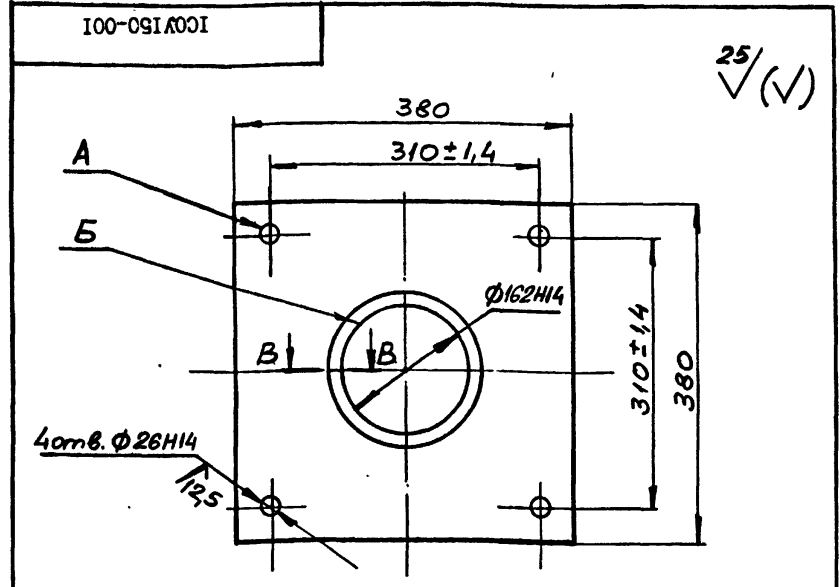
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис	Размеры, мм				Р <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	φ <sub>2</sub>	d		
ICOV150-000	CCOV150-1,0	1,0	1	280	240	44	22	1,5	131,2
-01	CCOV150-1,6	1,6	2			50		2,4	133,4
-02	CCOV150-2,5	2,5	2	300	250	54	26	3,8	139,6

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

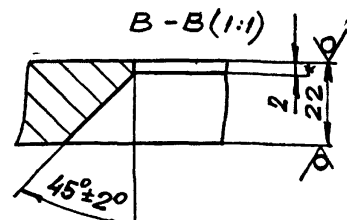
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

				ICOV150-000 СБ				10390/2	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Коняева				Р <sub>у</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа	см.	табл.	-	
ПРОВ.	Ительзон				узкий	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коток					МШ	СССР		
И.КОНТР.	Ительзон					ЮНТРАПРОШАХТ			КО
УТВ.	Бердичевский								

ФОРМАТ А2

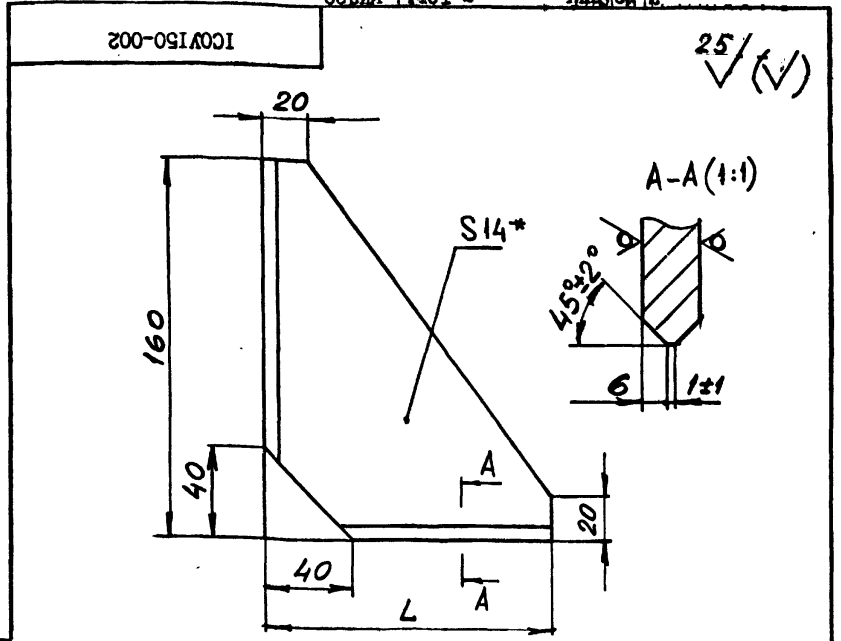


25/ (✓)



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

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ICOU150-001								Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
Плита								2I,5 I:5			
ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева		
ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский		
Лист Б22 ГОСТ 19903-74				Лист Б14 ГОСТ 19903-74				Лист Б14 ГОСТ 19903-74			
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79			
ММД СССР КО				ММД СССР КО				ММД СССР КО			
ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			

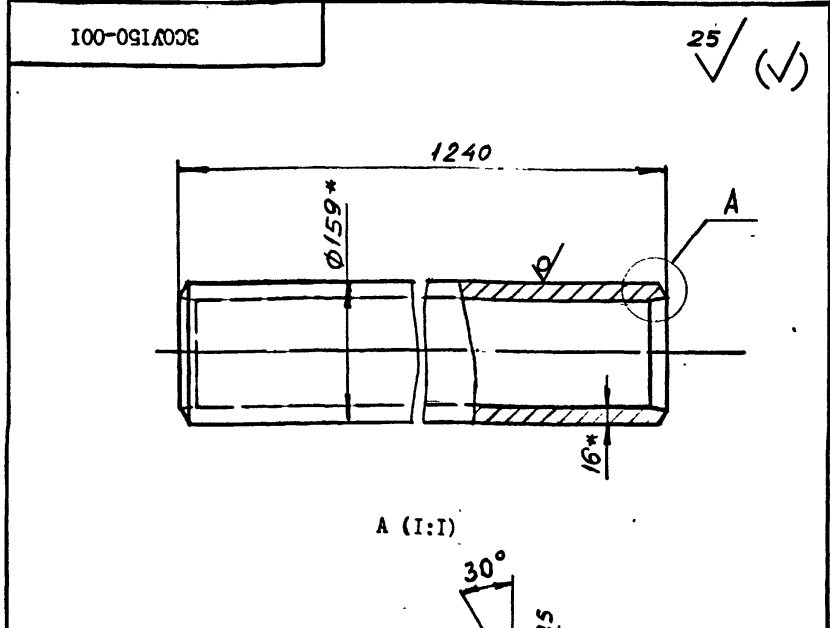


25/ (✓)

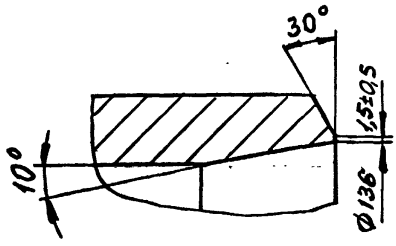
Обозначение	L, мм	Масса, кг
ICOU150-002	130	1,27
-01	195	1,9
-02	225	2,18

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

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ICOU150-002								Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
Ребро								см. табл. -			
ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева		
ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский		
Лист Б14 ГОСТ 19903-74				Лист Б14 ГОСТ 19903-74				Лист Б14 ГОСТ 19903-74			
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79			
ММД СССР КО				ММД СССР КО				ММД СССР КО			
ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			

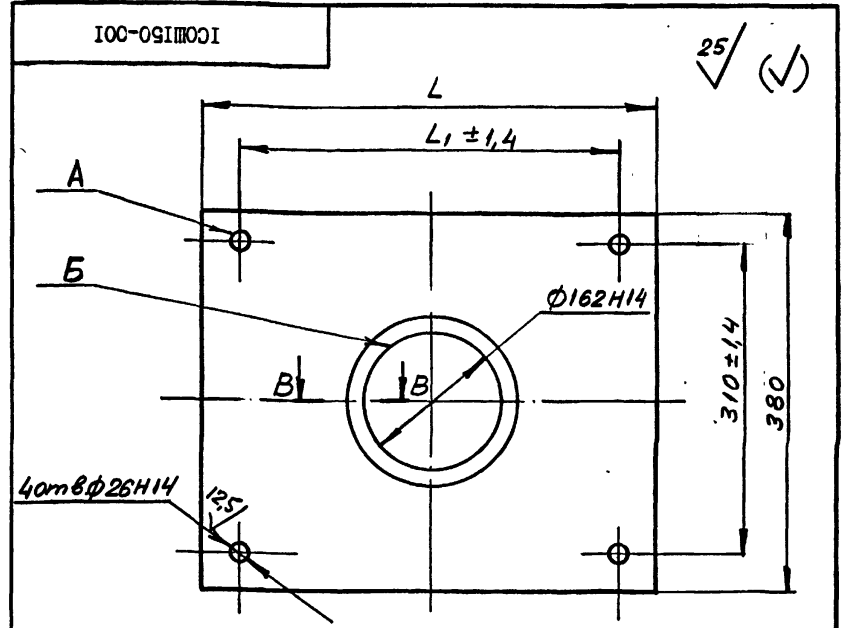


25/ (✓)



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

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ЗСОУ150-001								Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
Труба								70 I:5			
ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева		
ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский		
Лист Б20 ГОСТ19903-74				Лист Б20 ГОСТ19903-74				Лист Б20 ГОСТ19903-74			
В20 ГОСТ8731-87				В20 ГОСТ8731-87				В20 ГОСТ8731-87			
ММД СССР КО				ММД СССР КО				ММД СССР КО			
ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			



25/ (✓)

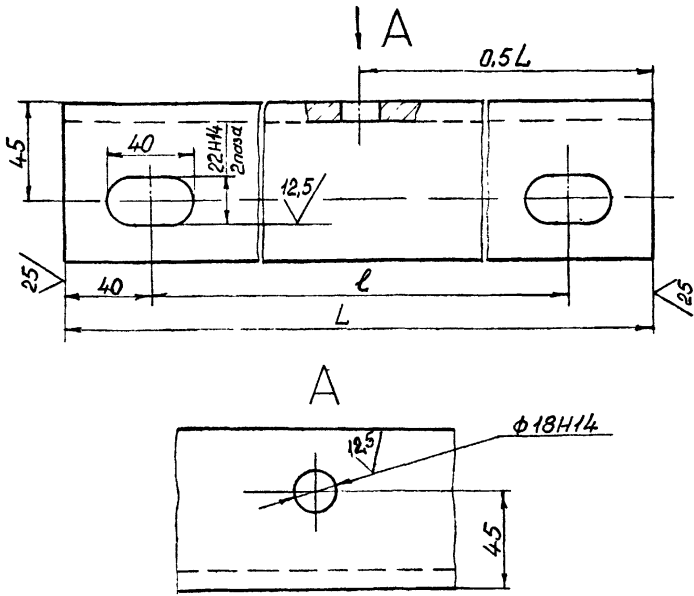
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L <sub>1</sub>	
ИСОШ150-001	510	430	40,3кг
-01	580	500	46,6кг

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

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ИСОШ150-001								Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б			
Плита								см. табл. -			
ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ПОДА.	ИМБ. № ДУБЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева			РАЗРАБ.	Коняева		
ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток			РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский			УТВ.	Бердичевский		
Лист Б30 ГОСТ19903-74				Лист Б30 ГОСТ19903-74				Лист Б30 ГОСТ19903-74			
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79			
ММД СССР КО				ММД СССР КО				ММД СССР КО			
ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ				ЮНТРАПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4				ФОРМАТ А4			



✓(✓)



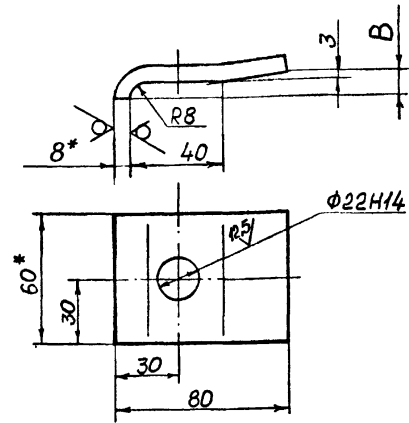
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	ℓ	
ПВ150-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

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

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

ПВ 150-001			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Угол		См. табл.	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко	И.И.		Угол			
ПРОВ.	Тительзон	И.И.		Угол			
Н.КОНТ.	Тительзон	И.И.		Угол			
УТВ.	Коток	И.И.		Угол			
			Угол	75x75x9-В ГОСТ8509-86		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ	
			Угол	ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		КО	
ФОРМАТ А4							

25/ ✓(✓)



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

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

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

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

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

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

ЗСОУ 150-000			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150		См. табл.	1:2
РАЗРАБОТКА	Тительзон	И.И.		Стул опорный Ду150			
ПРОВЕРКА	Коняева	И.И.		Стул опорный Ду150			
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток	И.И.		Стул опорный Ду150			
Н.КОНТ.	Коняева	И.И.		Стул опорный Ду150			
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бедличевский	И.И.		Стул опорный Ду150			
			Стул опорный Ду150	Ру10 МПа узкий		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ	
			Стул опорный Ду150	Ру10 МПа широкий		КО	
ФОРМАТ А4							

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

Имя, № подл. Дата, подпись и дата

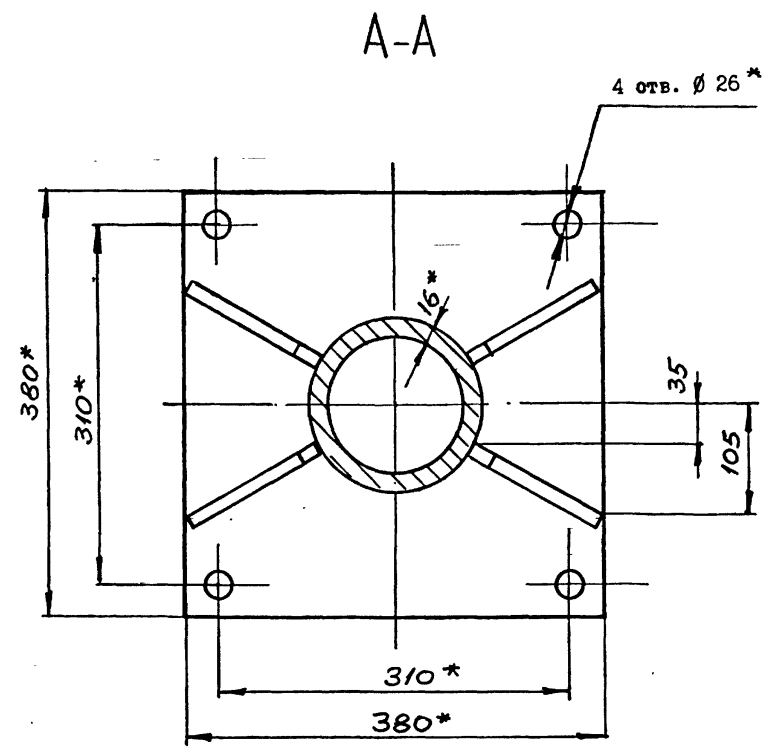
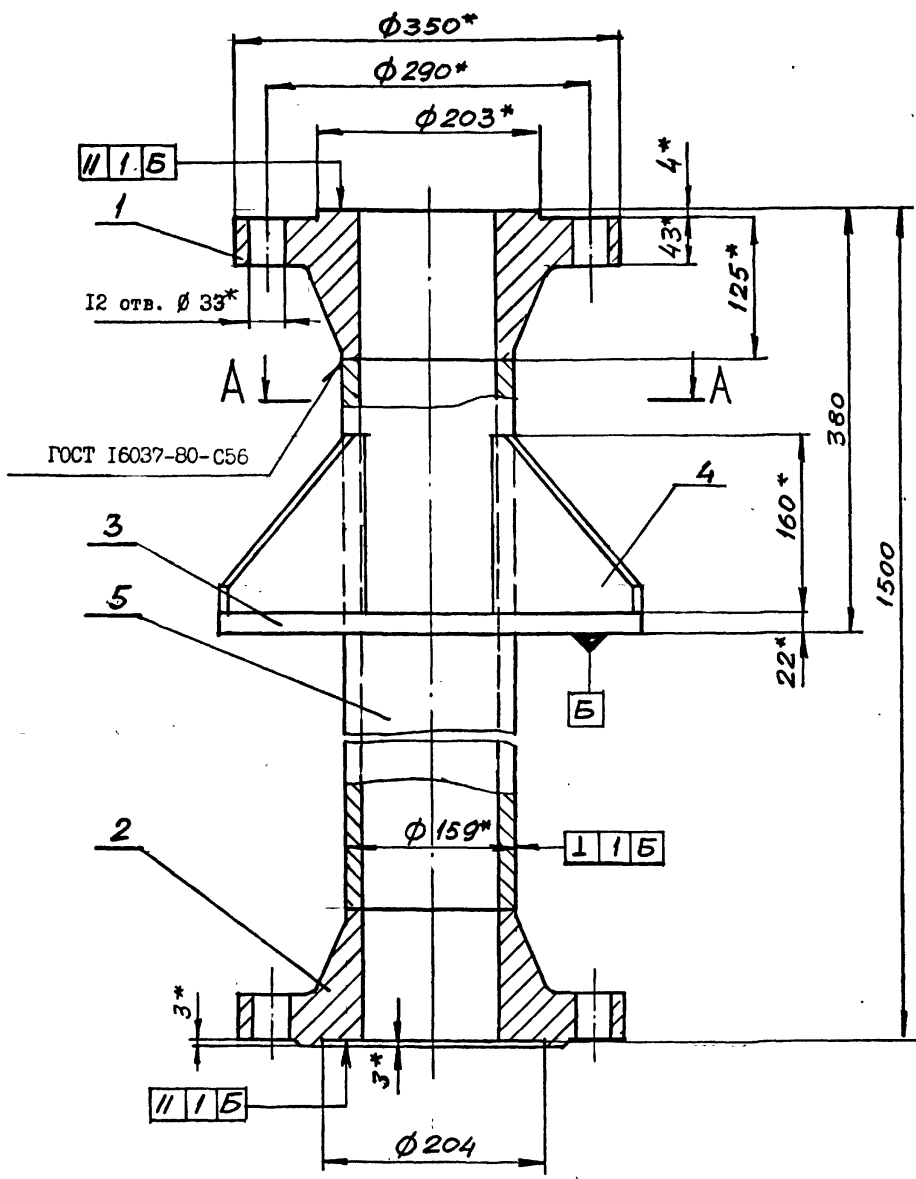
ЗСОШ 150-000			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150		См. табл.	1:2
РАЗРАБОТКА	Тительзон	И.И.		Стул опорный Ду150			
ПРОВЕРКА	Коняева	И.И.		Стул опорный Ду150			
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток	И.И.		Стул опорный Ду150			
Н.КОНТ.	Коняева	И.И.		Стул опорный Ду150			
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бедличевский	И.И.		Стул опорный Ду150			
			Стул опорный Ду150	Ру10 МПа широкий		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖГИПРОШАХТ	
			Стул опорный Ду150	Ру10 МПа узкий		КО	
ФОРМАТ А4							

10392/2



ЭО 000-001.000 СБ

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

ИЗМ. № ПОЛ. ПОДА. ПОДАТСЯ И ДАТА  
ИЗМ. № ВЗН. № ВЗН. № ДУБА. ПОДАТСЯ И ДАТА

10392/2

				ЭО 000-001.000 СБ			
ИЗМ. №	ПОЛ.	ПОДА.	ПОДАТСЯ И ДАТА	Стул опорный Ду150 Ру10 МПа узкий	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Коняева	А				162	1:5
ПРОВ.	Гительзон	А					
РУКОВ.	Коток	В					
И.КОНТР.	Гительзон	А					
УТВ.	Бердичевский	В					
				М У П Г Л А В Н Ы Й К С К О Н Г Л О М Е Р А Т Ф о р м а т А 2			

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2 СОШ 150-000						Примечание	
				-	01						
I	2	2ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						13,80кг	
		-02	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					28,1кг	
	2	-03	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					28,94кг	
<u>Детали</u>											
A4	3	1СОШ 150-001-01	Плита	I	I					46,6кг	
A4	4	1СОУ 150-002-02	Ребро	4	4					2,18кг	
B4	5	2СОШ 150-001	Труба 159x16 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I					82,8кг	
				2СОШ 150-000						Лист	2
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОШ 150-000-						Примечание	
				-	01	02					
I	1	1ФС 150-000-01	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце			2					10,76кг
		-02	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце				2				13,81кг
	<u>Детали</u>										
A4	2	1СОШ 150-001	Плита	I	I						40,3кг
		- 01	Плита				I				46,6кг
A4	3	1СОУ 150-002-01	Ребро	4	4						1,9кг
		-02	Ребро				4				2,18кг
B4	4	1СОШ 150-003	Труба 159x16 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1484	I	I	I					84кг
				1СОШ 150-000						Лист	2
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2СОШ 150-000-						Примечание	
				-	01						
<u>Документация</u>											
A2		2СОШ 150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X						
<u>Сборочные единицы</u>											
A4	I	2ФС 150-000	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						13,51кг	
				2СОШ 150-000						Лист	2
				Изм. Лист № документа Подпись Дата						Формат А4	

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/2		
Разработал	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

Стул опорный Ду150  
Pу4,0;6,3 МПа  
широкий

Изм.	Лист	Листов
1	1	2

МШП СССР КО  
ЮЖПРОШАХТ  
Формат А4

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнит.	Гительзон	1/1		
Проверил	Коняева	1/2		
Разработал	Коток	1/1		
И.контр.	Коняева	1/1		
Исполнит.	Бердичевский	1/1		

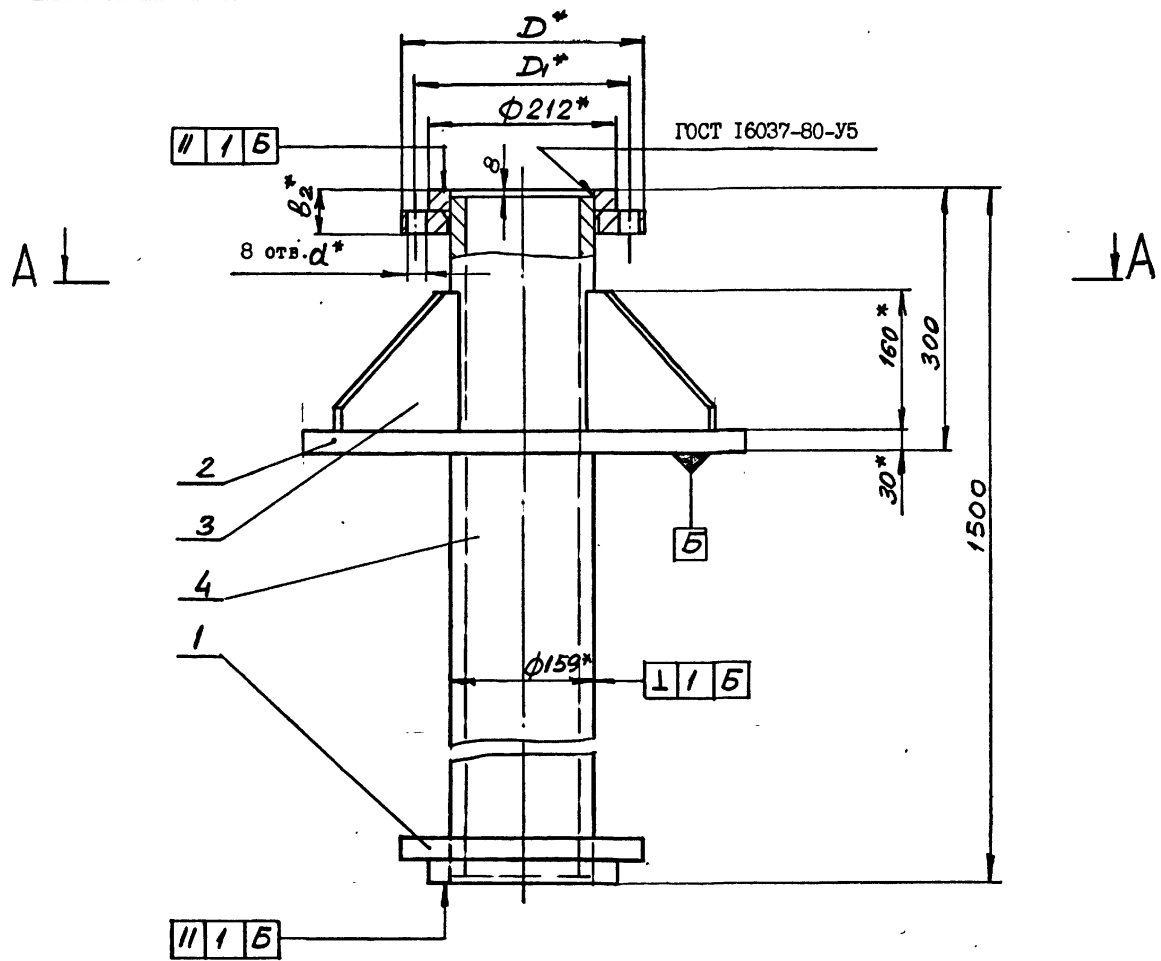
Стул опорный Ду150  
Pу1,0;1,6;2,5 МПа  
широкий

Изм.	Лист	Листов
1	1	2

МШП СССР КО  
ЮЖПРОШАХТ  
Формат А4

ГО 000-0911001

Рис. I



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм						Р <sub>гр</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
ИСОШ150-000	СОШ150-1,0	1,0	1	280	240	510	430	44	22	1,5	152,8
-01	СОШ150-1,6	1,6	2					50		2,4	155,0
-02	СОШ150-2,5	2,5		300	250	580	500	54	26	3,8	168,0

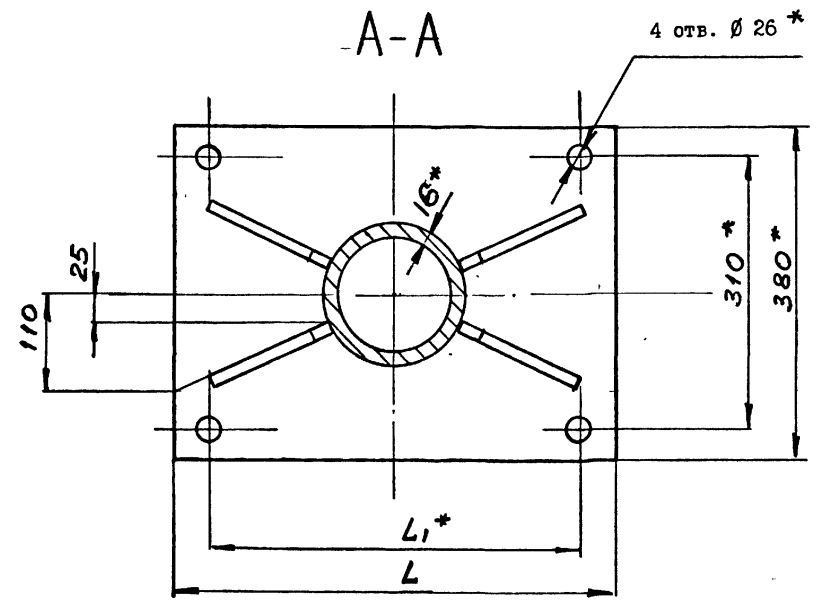
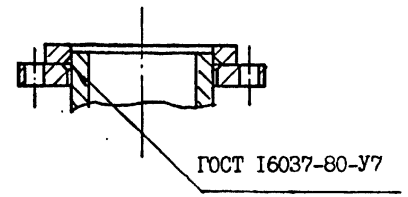


Рис. 2  
Остальное - см. Рис. I



- 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  $\pm IT14$ .
- Покрывтие: 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.
- \*Размеры для справок.

серия 7.401-2  
Видус 2

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТ. И ДАТА  
ИЗМ. № ДИЗ. ПОДАТ. И ДАТА  
ИЗМ. № ДИЗ. ПОДАТ. И ДАТА  
ИЗМ. № ДИЗ. ПОДАТ. И ДАТА

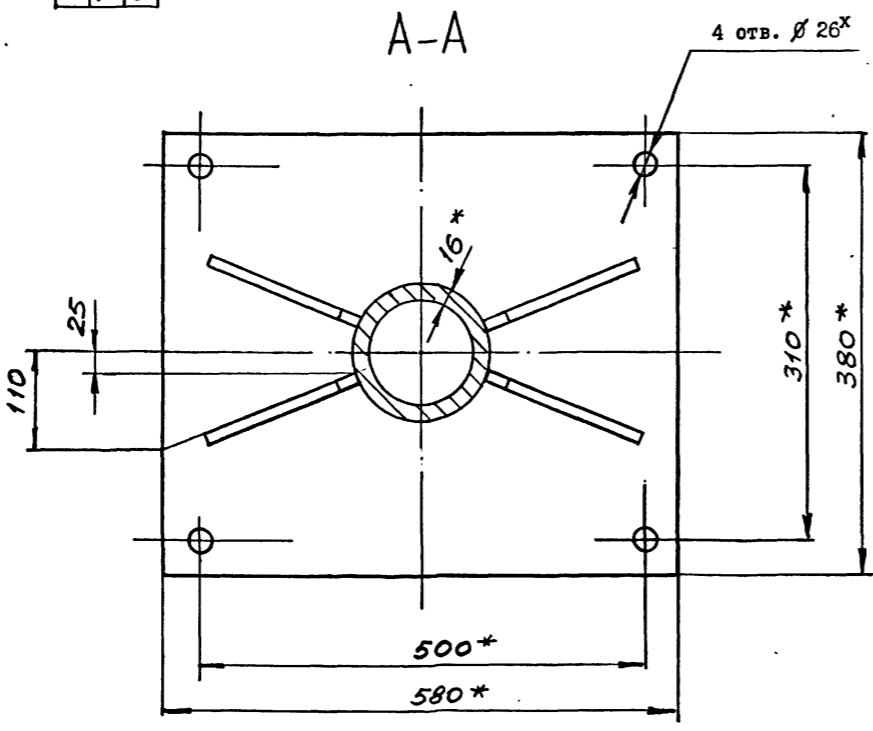
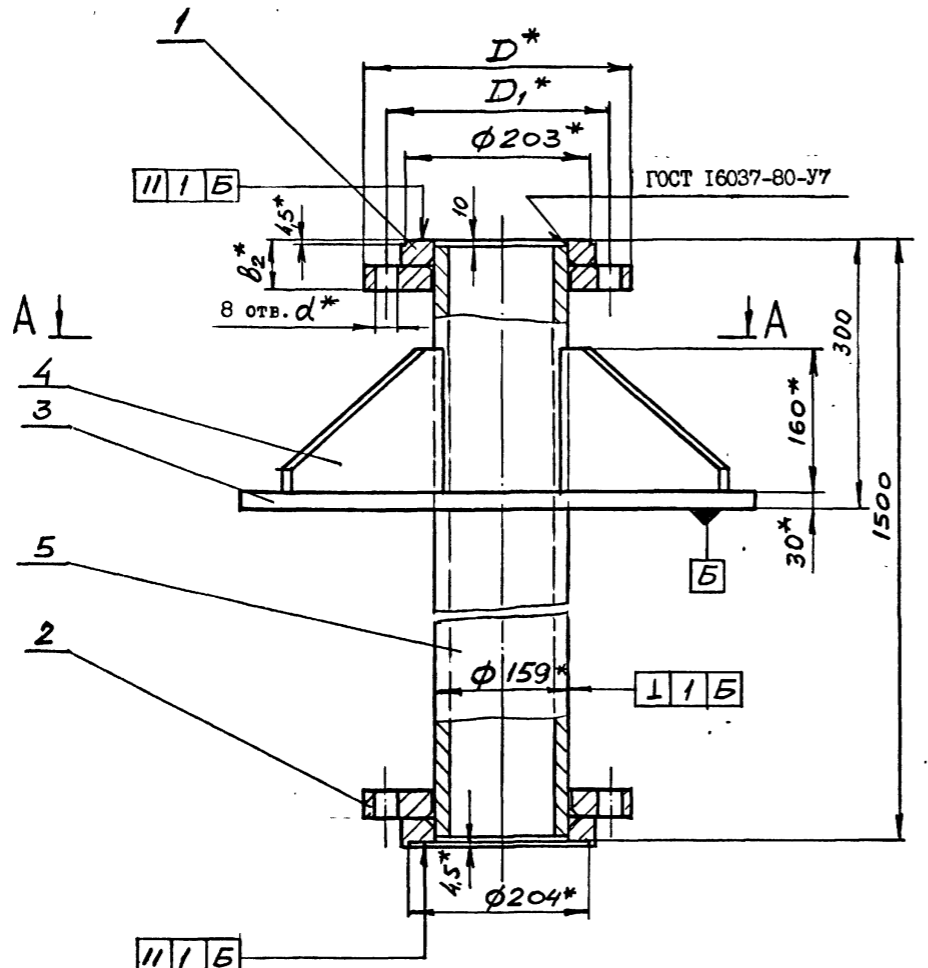
10392/2

ИСОШ150-000 СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТ. И ДАТА	ИЗМ. № ДИЗ.	ПОДАТ. И ДАТА	СМ. ТАБЛ.	-	-
РАЗРАБ.	Коняева	ПРОВ.	Гительзон	АНСТ	АНСТОВ	I
РУКОВ.	Коток	ИЗМ. № ДИЗ.	ПОДАТ. И ДАТА	МШП	СССР	КО
ИЗМ. № ДИЗ.	ПОДАТ. И ДАТА	ИЗМ. № ДИЗ.	ПОДАТ. И ДАТА	КО	КО	КО

ФОРМАТ 2

2 СОШ150-000 СБ

серия 7.401-2 ВПУСК 2



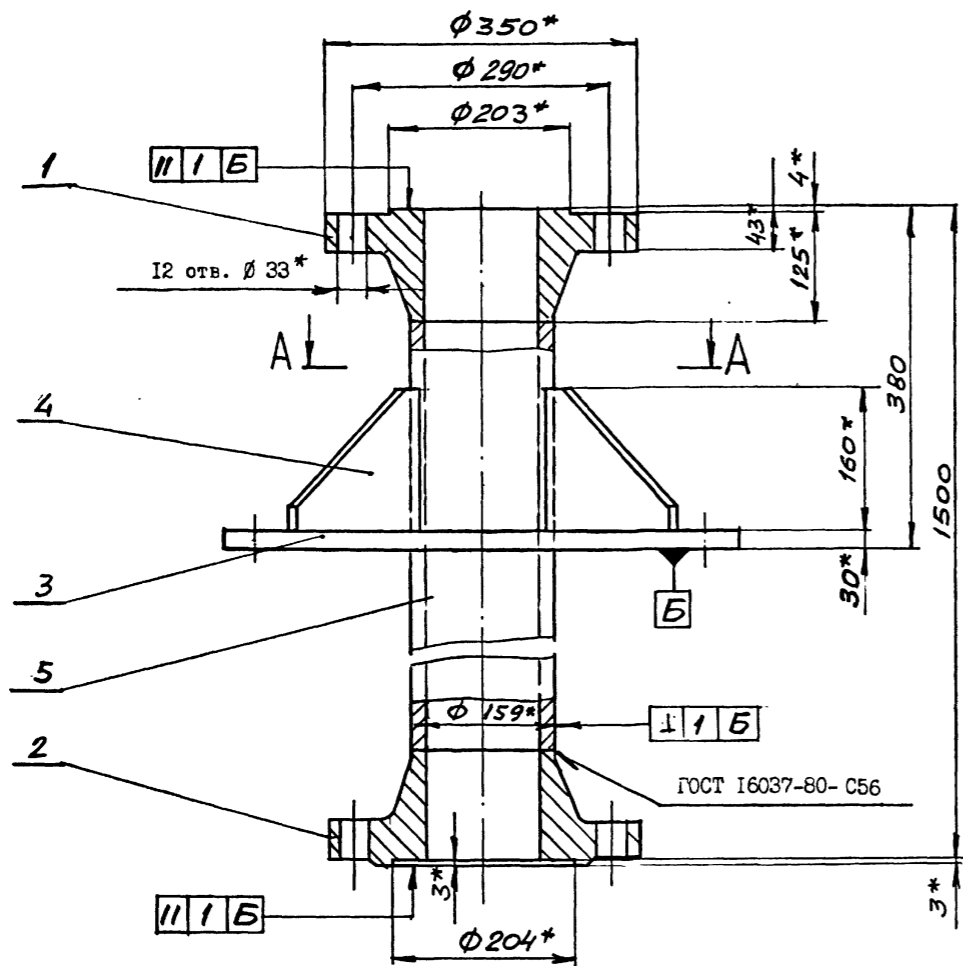
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Rгр, МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	β <sub>2</sub>	d		
2СОШ150-000	СОШ150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	167,9
-01	СОШ150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	199,5

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

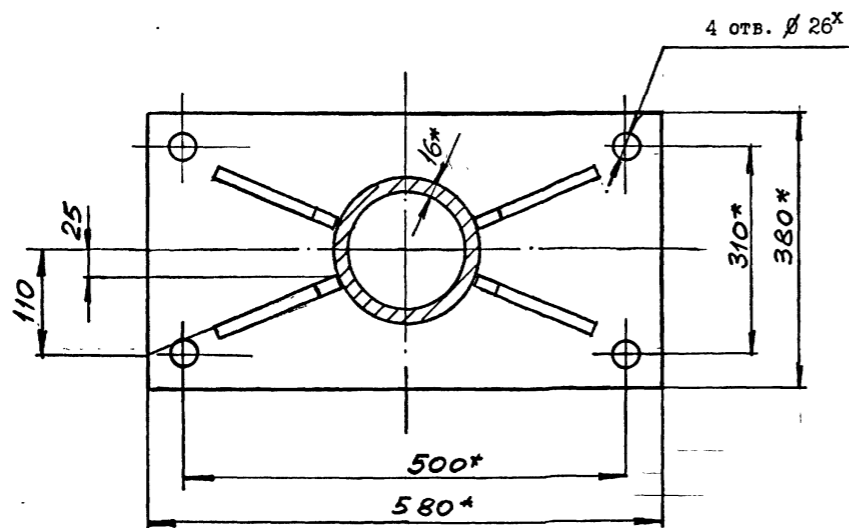
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/2

				2СОШ150-000.СБ	
ИЗМ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду150 Ру4,0; 6,3 МПа широкий	
РАЗРАБ.	Коняева	Гительзон			
ПРОВ.				А И Т	МАССА
РУКОВ.	Коток			см.	табл.
ИЗМ.				-	
ИЗМ.				А И С Т	А И С Т
ИЗМ.				СССР	
ИЗМ.				КО	
Формат А2					



A-A



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

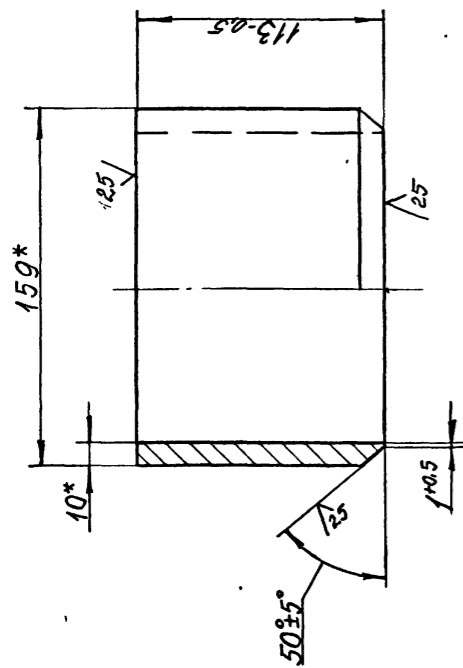
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗН. ИВ. №/ИВ. № ДУБ. ПОДПИСЬ И ДАТА)

10392/2

				Э СОШ150-000 СБ		
				Стул: опорный Ду150		
				Ру10 МПа		
				широкий		
ИЗМ. ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева	<i>[Signature]</i>			193	1:5
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>				
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>				
Н.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>				
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>				
				ИСТ	ИСТОВ	1
				МЧД	СССР	КО
				КОМПРОШАХТ		

(N)A

I КО 150 - 001



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

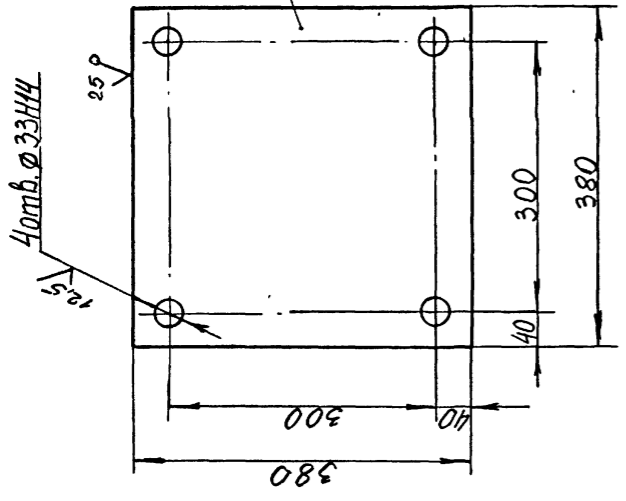
I КО 150 - 001

ИЗМ. ИЛИ ДОКУМ. ПОДЛИСАН АТА	РАЗРАБ. Петренко	ПРОВ. Ительзон	РУКОВ. Коток	И. КОМП. Ительзон	УТВ. Бердичевский
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	4,1	1:2	
АМСТ	ЛАНСТОВ	СССР	МШП	МАШПКС	КО
Труба 159x10 ГОСТ8732-78					
Труба В20 ГОСТ8731-87					

ИЗМ. № ПОДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА

I КО 150 - 002

(N)A



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

I КО 150 - 002

ИЗМ. ИЛИ ДОКУМ. ПОДЛИСАН АТА	РАЗРАБ. Петренко	ПРОВ. Ительзон	РУКОВ. Коток	И. КОМП. Ительзон	УТВ.
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	24,4	1:5	
АМСТ	ЛАНСТОВ	СССР	МШП	МАШПКС	КО
Плита					
Лист Б 22 ГОСТ19903-74					
Всг 3кп2 ГОСТ14637-79					

ИЗМ. № ПОДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИКО150-000-			Примечание
					-	01	02	
A4	1	1	ИФС 150-000-02	Фланцы Ду150 стальные на приварном кольце			2	13,8кг
Детали								
A4	2	1	ИКО150-001	Труба	2	2	2	4,1кг
A4	3	1	ИКО150-002	Плита	1	1	1	24,4кг
A4	4	1	ИКО 150-003	Стойка	2	2	2	9,5кг
A4	5	1	ИКО 150-004	Ребро	4	4	4	0,53кг
A4	6	1	ИКО 150-005	Ребро	1	1	1	1,3кг
A4	7	1	ИКО 150-006	Ребро	2	2	2	1,2кг
A4	8	1	- 01	Ребро	2	2	2	2кг
Б4	9	1	И КО 150-007	Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 Всг 3кп2 ГОСТ 14637-79, И19Х15	1	1	1	2,94кг
Стандартные изделия								
	10			Отвод 90° 159x10 ГОСТ 17375-83	1	1	1	13,1кг

ИЗМ. Лист № документа Подпись Дата ИКО 150-000 Формат А4 Лист 2

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИКО150-000-			Примечание
					-	01	02	
A2			ИКО 150-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	
Сборочные единицы								
A4	1	1	ИФС 150-000	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце			2	9,68кг
			-01	Фланцы Ду150 стальные на приварном кольце			2	10,76кг

ИЗМ. Лист № документа Подпись Дата ИКО 150-000 Колено опорное Ду150, Ру1,0...2,5МПа Формат А4

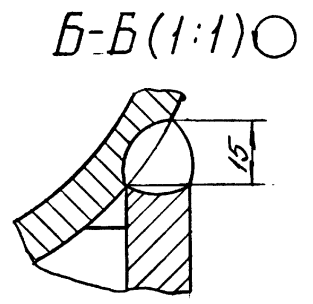
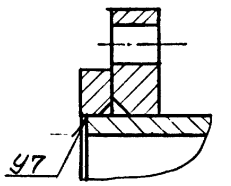
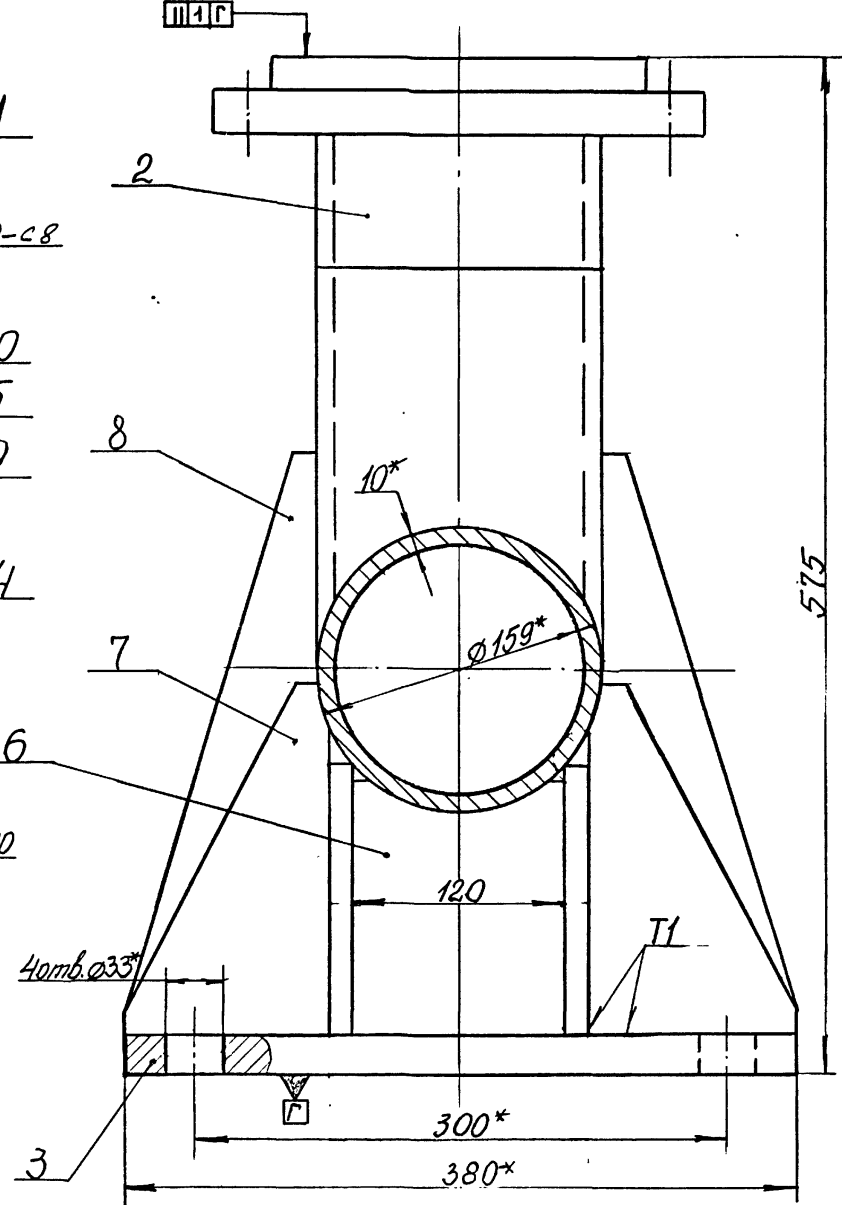
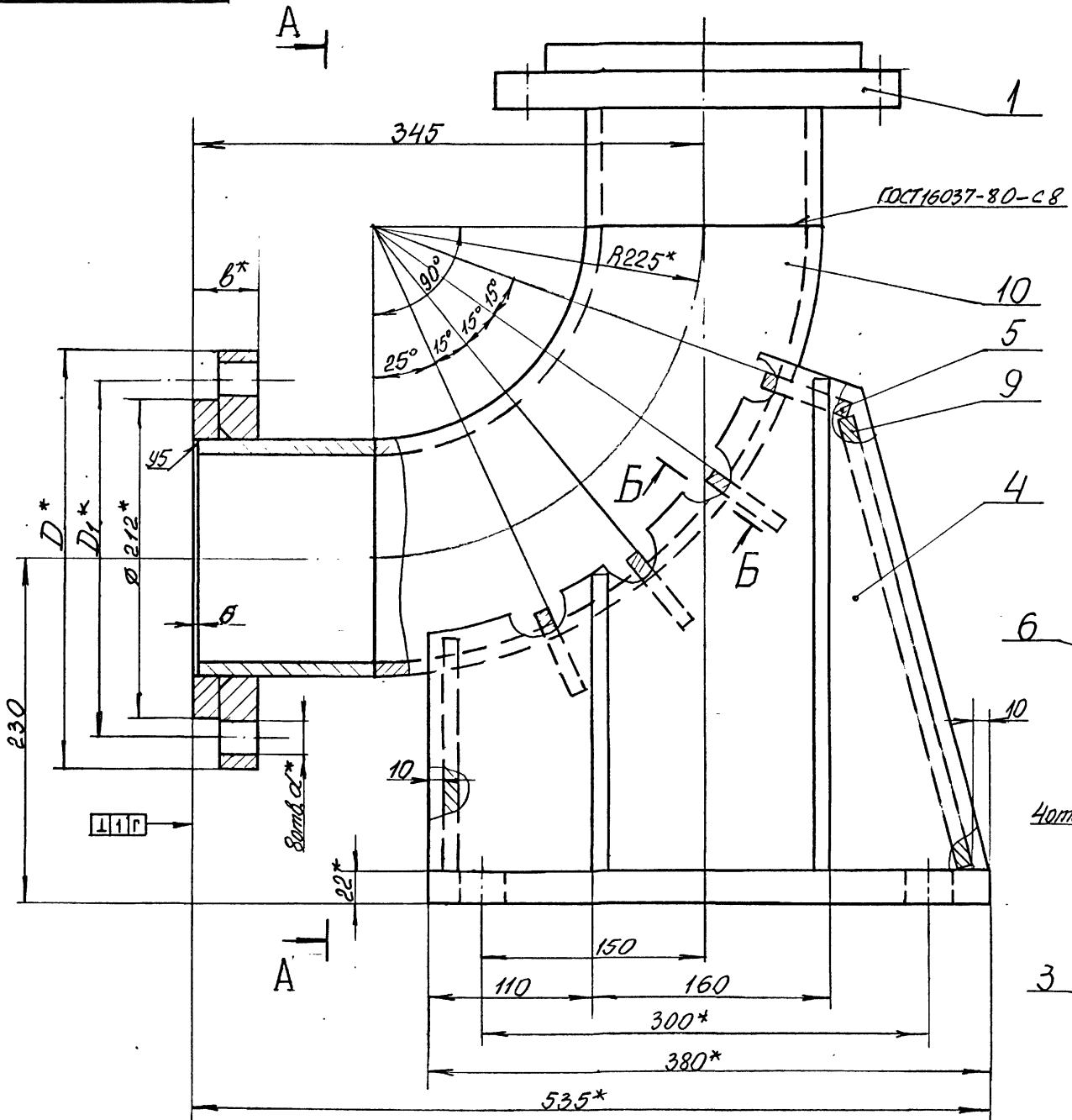
10392/2

ГО 000 - 001 ОК I

Рис. 1

A-A

Рис. 2  
остальное см. рис. 1.



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

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

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

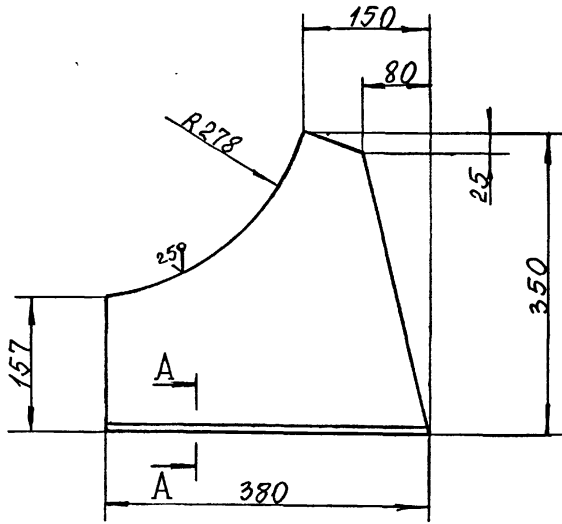
Выпуск 2  
серия 7.401-2

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

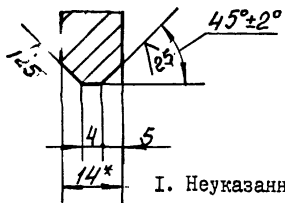
10392/2

800 - 091 ОК I

✓(✓)



A-A (1:1)



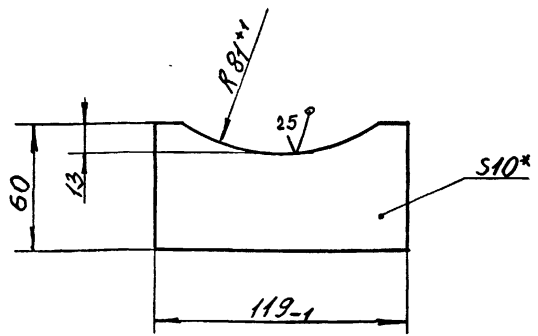
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 2. \*Размер для справок.

I КО I50 - 003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стойка	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				9,5	I:5	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	Н.КОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			КО			
Лист					БИ.0.ГОСТ19903-74			
					ВстЗкл2ГОСТ14637-79			
					КОММУПРОШАХТ			
					ФОРМАТ А4			

700 - 091 ОК I

✓(✓)



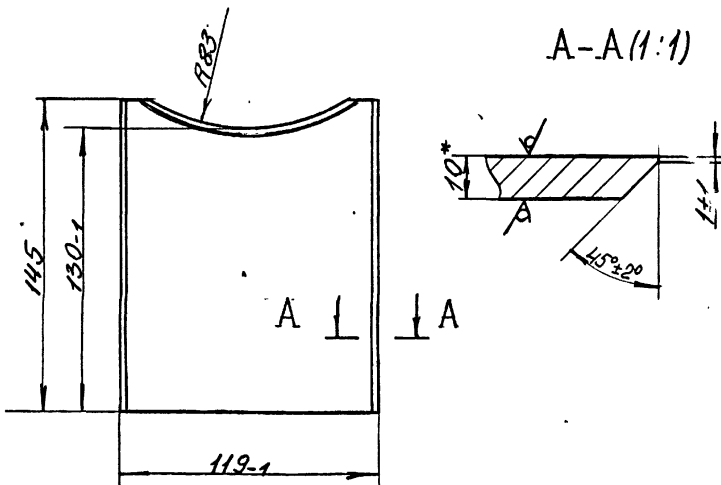
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 2. \*Размер для справок.

I КО I50 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Ребро	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				0,53	I:2	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	Н.КОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			КО			
Лист					БИ.0.ГОСТ19903-74			
					ВстЗкл2ГОСТ14637-79			
					КОММУПРОШАХТ			
					ФОРМАТ А4			

900 - 091 ОК I

25/✓



A-A (1:1)

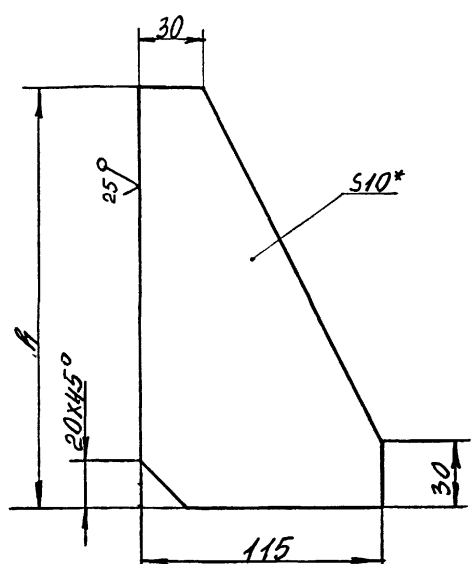
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 2. \*Размер для справок.

I КО I50 - 005

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Ребро	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				I,3	2I:2	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	Н.КОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			КО			
Лист					БИ.0.ГОСТ19903-74			
					ВстЗкл2ГОСТ14637-79			
					КОММУПРОШАХТ			
					ФОРМАТ А4			

900 - 091 ОК I

✓(✓)



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

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

I КО I50 - 006

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Ребро	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
	РАЗРАБ.	Петренко				см. табл.	-	
	ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
	РУКОВ.	Коток			МУП СССР			
	Н.КОНТР.	Гительзон			КО			
	УТВ.	Бердичевский			КО			
Лист					БИ.0.ГОСТ19903-74			
					ВстЗкл2ГОСТ14637-79			
					КОММУПРОШАХТ			
					ФОРМАТ А4			

10392/2



Инв. № подл.		Подпись и дата		Взаим. инв. №		Инв. № докум.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2КО 150-000-						Примечание
				-	01					
I	10	2КО 150-001	Лист Б-8,0 ГОСТ 19903-74 Вст.3 кп 2 ГОСТ 14637-79							
			II9 x 315 -1	I	I					2,94кг
			Стандартные изделия							
II			Отвод 90°							
			159x10 ГОСТ 17374-83	I	I					13,1кг
				2 КО 150 - 000						Лист 3

Формат А4

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

Формат А4

КОЛ. ПРИМЕЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	Документация			
	Сборочный чертеж	2КО 150-000СБ		
	Детали			
	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 32,87кг		
	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 31,9кг		
	Плита	I 24,4кг		
	Стойка	2 9,5кг		
	Ребро	4 0,53кг		
	Ребро	I 1,3кг		
	Ребро	2 1,2кг		
	Ребро	2 2кг		
	Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Вст 3 кп 2 ГОСТ 14637-79	I 2,94кг		
	Стандартные изделия			
	Отвод 90° 159x10 ГОСТ 17374-83	I 13,1кг		

Формат А4

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

Формат А4

10302/2

2КО 150-000

Колено опорное Ду150, Ру4,0, 6,3 МПа

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Петренко	1	10302/2	Петренко	12.12.83
Гителъзон	2	10302/2	Гителъзон	12.12.83
Коток	3	10302/2	Коток	12.12.83
Гителъзон	4	10302/2	Гителъзон	12.12.83
Бердичевский	5	10302/2	Бердичевский	12.12.83

Итого: 1 лист

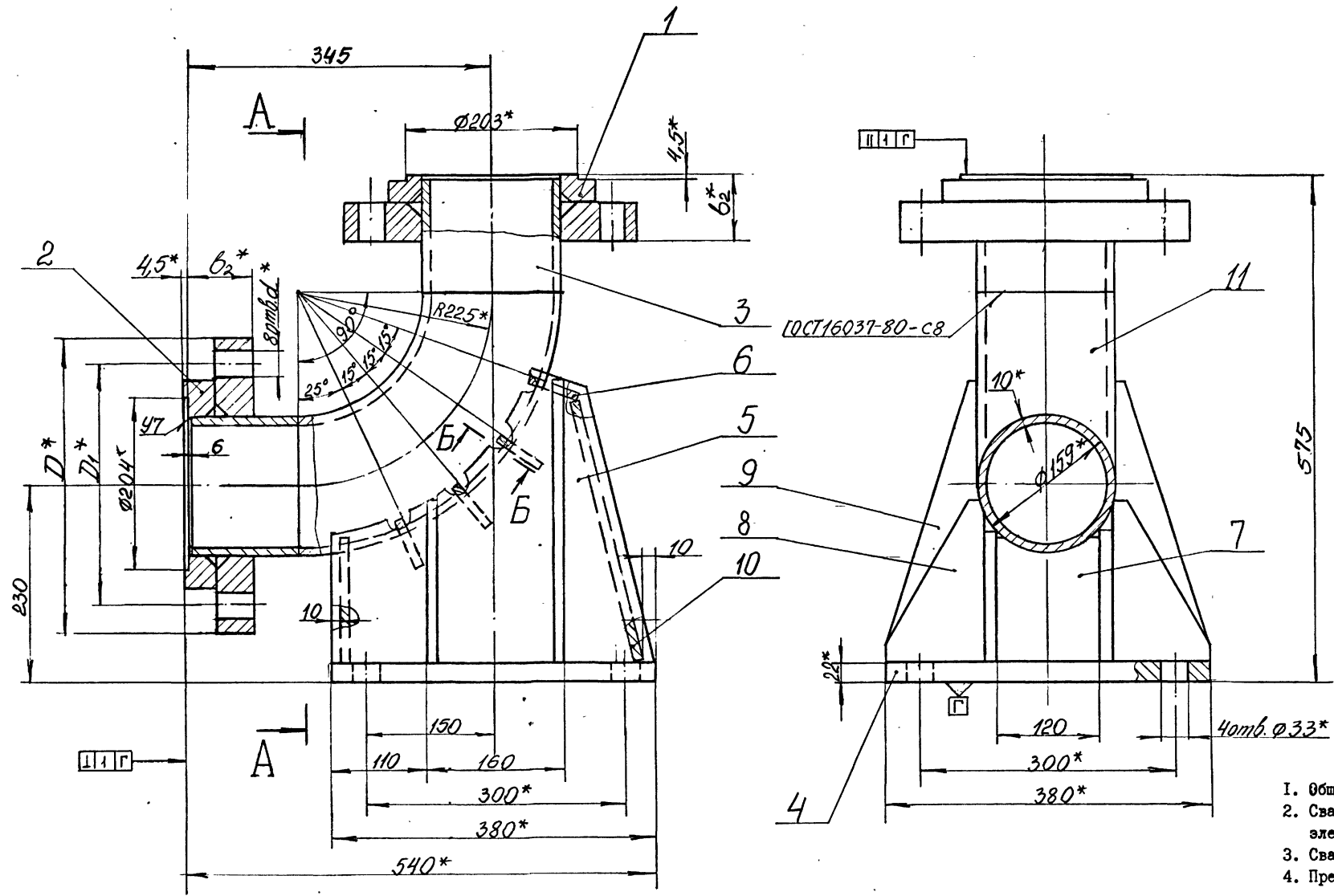
МШП СССР КО КИМПРОШАКТ

2 КО 150 - 000 СБ

ВЫПУСК 2

СЕРИЯ 7.401-2

ИМЯ, № ПОДА, ПОДАТСЯ И ДАТА (ВЗМ, ИМЯ, № ДУБЛ, ПОДАТСЯ 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 42 А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная VI. В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм				R <sub>гп</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
2 КО 150 - 000	КО150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	106
-01	КО150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	137

10392/2

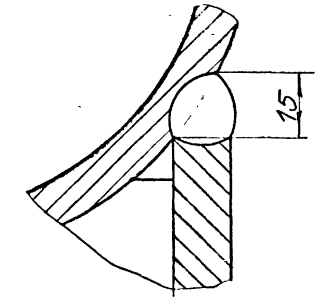
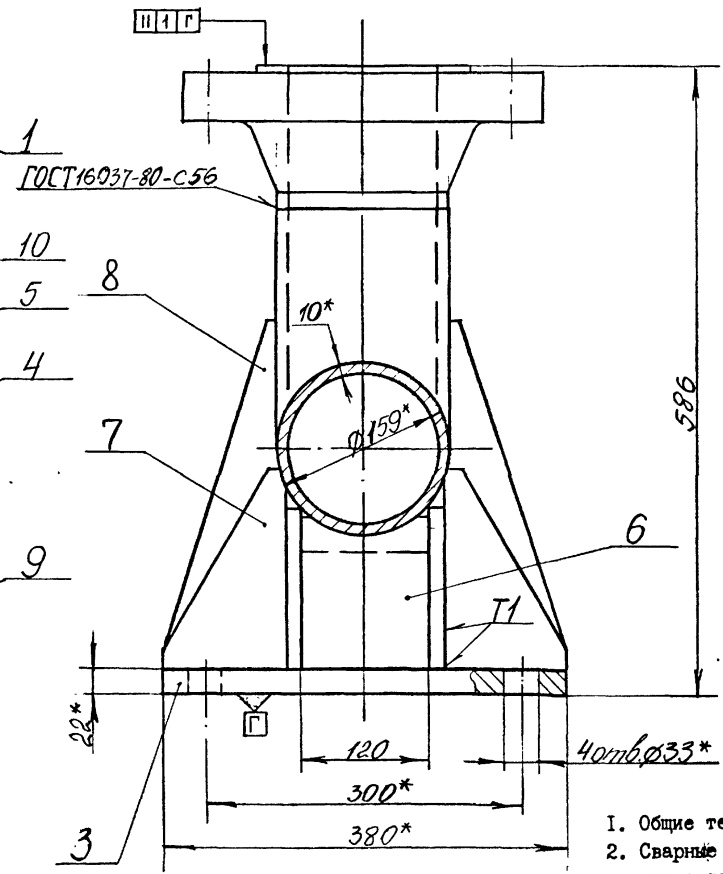
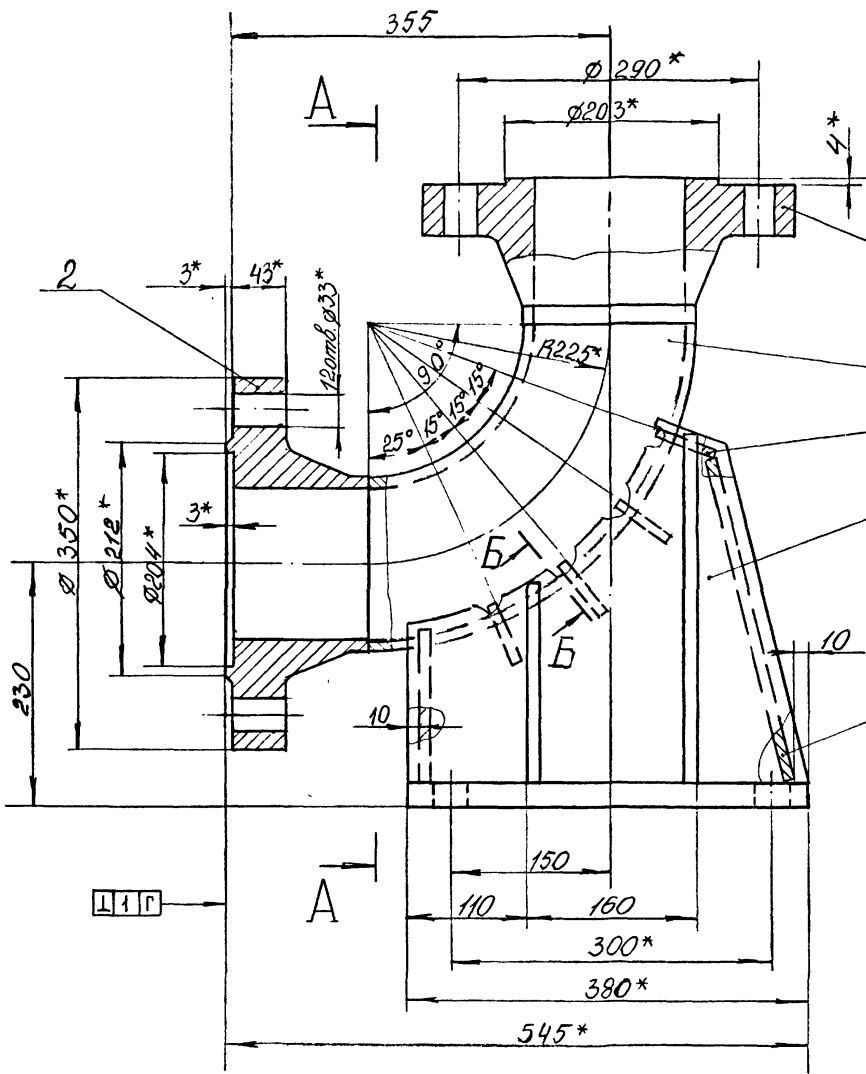
2 КО 150 - 000 СБ			
ИМЯ ИЛИ № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду150, R <sub>y</sub> 4,0...6,3 МПа.
РАЗРАБ.	Петренко	7/2	
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
ИЗМ. №	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
ИМТ		МАССА	
ИМТ		МАСШТАБ	
ИМТ		СССР	
ИМТ		КО	

З КО 150 - 000 СБ

Выпуск 2  
серия 7.401-2

A-A

Б-Б(1:1) ○



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5 в три слоя, кроме присоединительных размеров поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

Имя, № подл. ПОДПИСЬ И ДАТА  
Имя, № подл. ПОДПИСЬ И ДАТА  
Имя, № подл. ПОДПИСЬ И ДАТА  
Имя, № подл. ПОДПИСЬ И ДАТА

				З КО 150 - 000 СБ		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОЛЕНА ОПОРНОЕ ДУ150, Ру 10 МПа.	
РАЗРАБ.	Ильин				ЛИСТ	МАССА И МАСШТАБ
ПРОВ.	Ильин				136	1:4
РУКОВ.	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ
И КОНТР.	Ильин				1	1
УТВ.	Бердичевский				ММД СССР ОМЗПРОШАХТ КО	
ФОРМАТ А2						

10392/2

Выпуск 2

Серия 7.401-2

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.			Примечание
				-	01	02	
I1		Шайба 30.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,067 кг	
I2		Шплинт 6,3x60.019 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,015 кг	
I3		Материалы Набивка многослойного плетения марки АГ 16x18 ГОСТ 5152-84	1	1	1	2 кг	

Изм. Лист № документа Подпись Дата

ИКИ50-000 Лист 3

формат А4

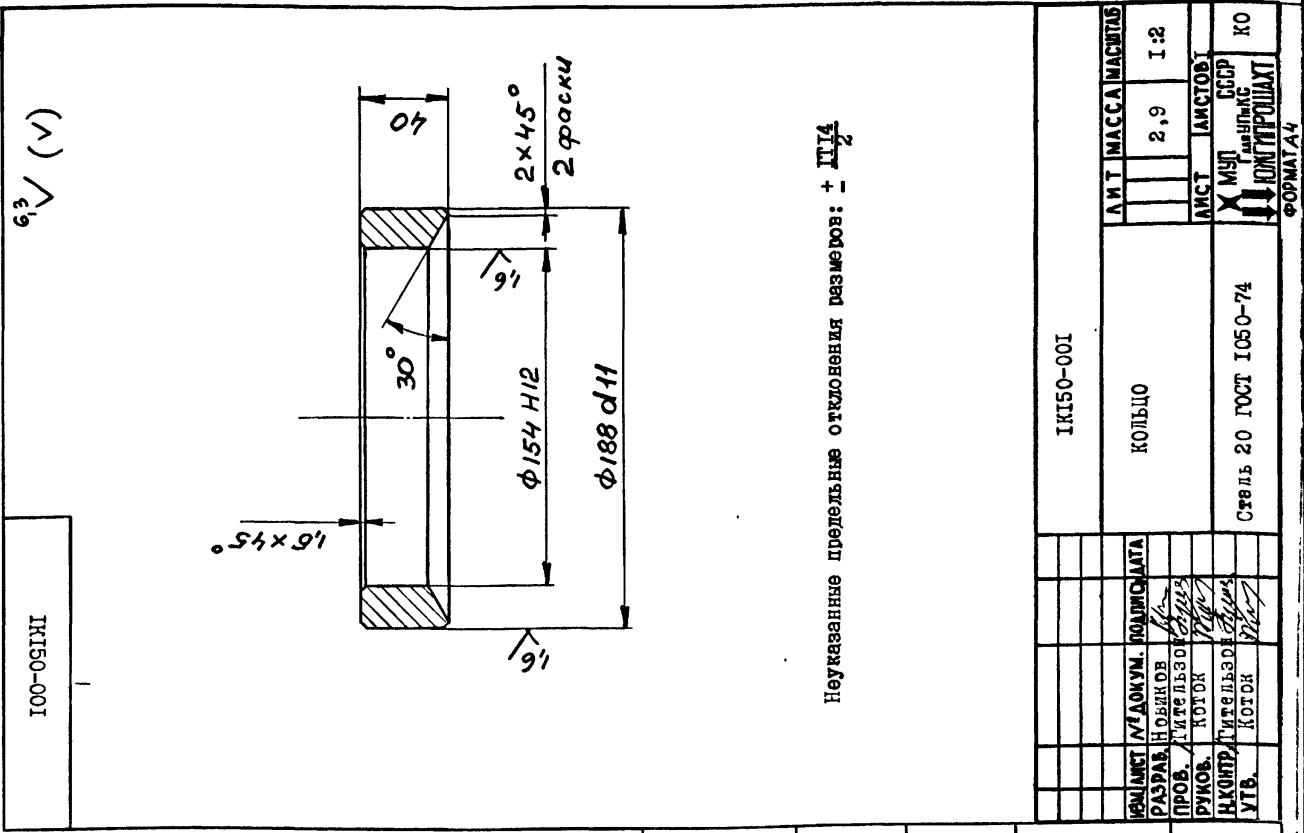
Изм. № подл. Подпись и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.			Примечание
				-	01	02	
A4	2	ИКИ50-020	Корпус	1		88 кг	
		-01	Корпус	1		89 кг	
		-02	Корпус		1	92 кг	
A4	3	ИКИ50-030	Грундбокса	1	1	39 кг	
			Детали				
A4	4	ИКИ50-001	Кольцо	1	1	2,9 кг	
A4	5	ИКИ50-002	Шпилька	2	2	4,1 кг	
A4	6	ИКИ50-003	Болт	6	6	2,75 кг	
			Стандартные изделия				
	9	Гайка М30,6.019 ГОСТ 5927-70		12	12	0,224 кг	
	10	Гайка М30,6.019 ГОСТ 5918-73		6	6	0,291 кг	

Изм. Лист № документа Подпись Дата

ИКИ50-000 Лист 2

формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT14

Изм. № подл. Подпись и дата

ИКИ50-001 Лист 1

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.			Примечание
				-	01	02	
			Документация				
A2		ИКИ50-000СБ	Сборочный чертеж	1	1	1	
			Сборочные единицы				
A4	I	ИКИ50-010	Патрубок	1		109 кг	
		-01	Патрубок		1	110 кг	
		-02	Патрубок			113 кг	

ИКИ50-000

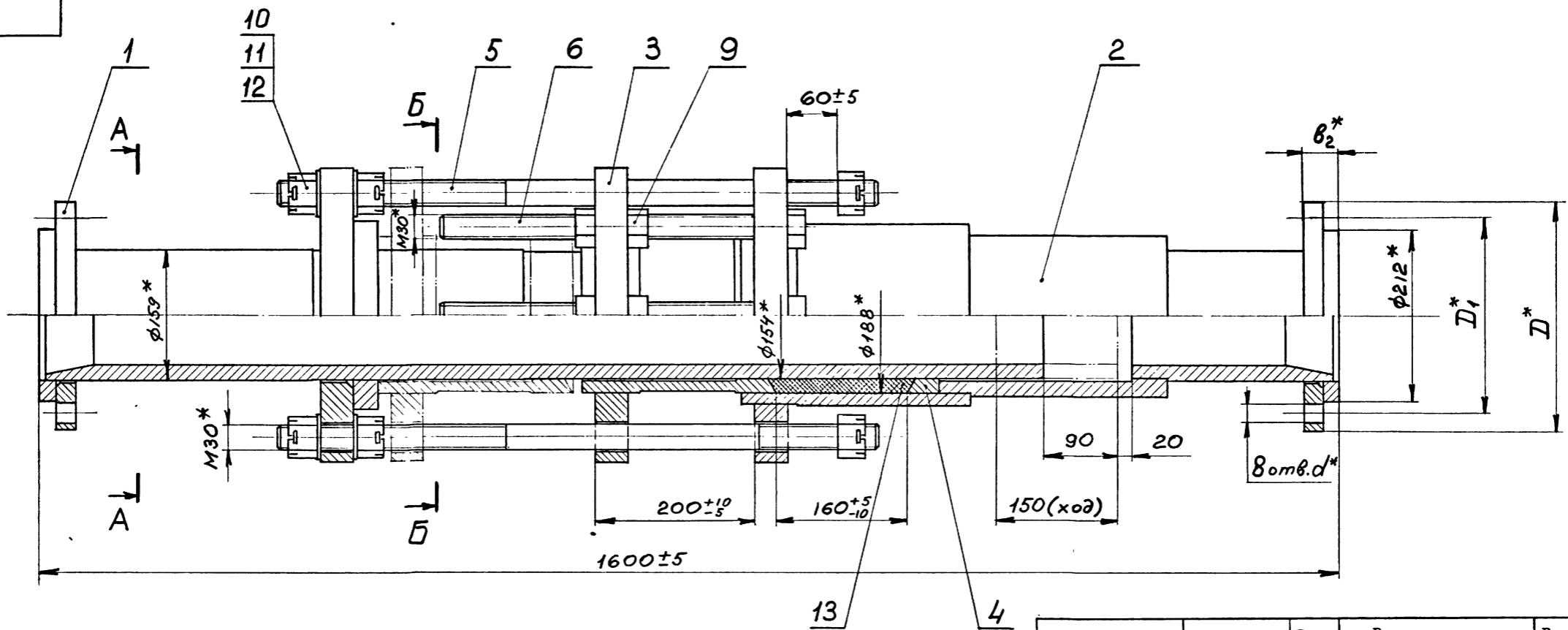
Компенсатор Ду150  
Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа

Изм. Лист № документа Подпись Дата

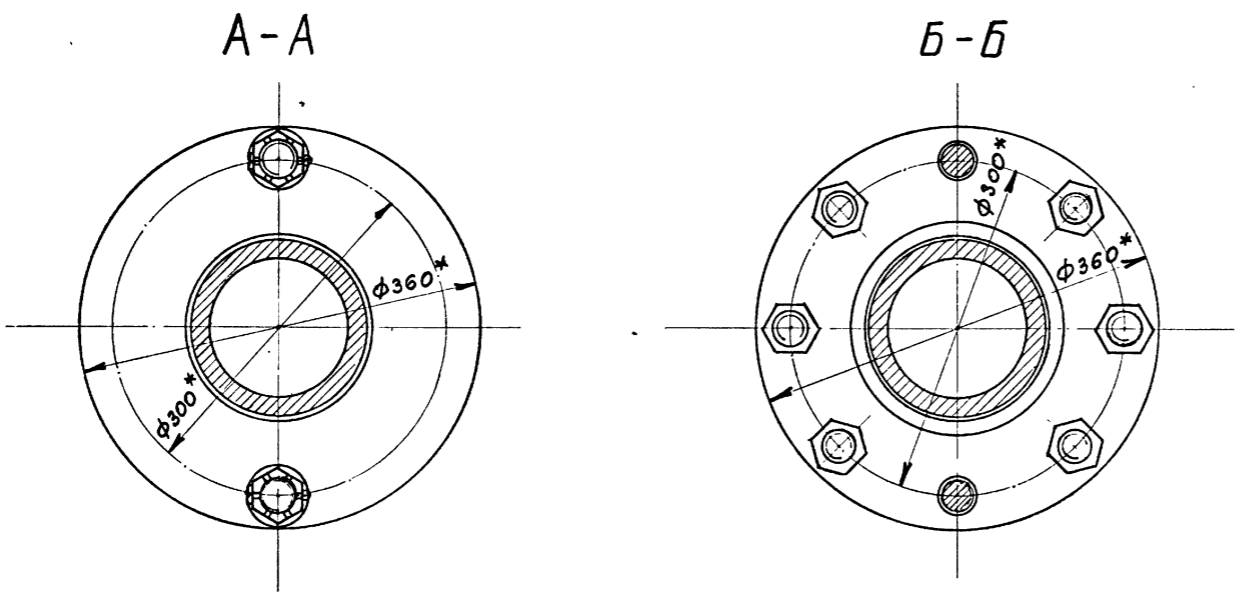
ИКИ50-000 Лист 3

формат А4

IKI50-000CB



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> МПа	Размеры, мм				Р <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
IKI50-000	IKI50-1,0	1,0	280	240	44	22	1,5	270
- 01	IKI50-1,6	1,6			50		2,4	272
- 02	IKI50-2,5	2,5	300	250	54	26	3,8	278



- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
- Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками:  $\pm IT14$
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения
- Испытать при давлении Р<sub>пр</sub> (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.

Выпуск 2 серия 7.401-2

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

10392/2

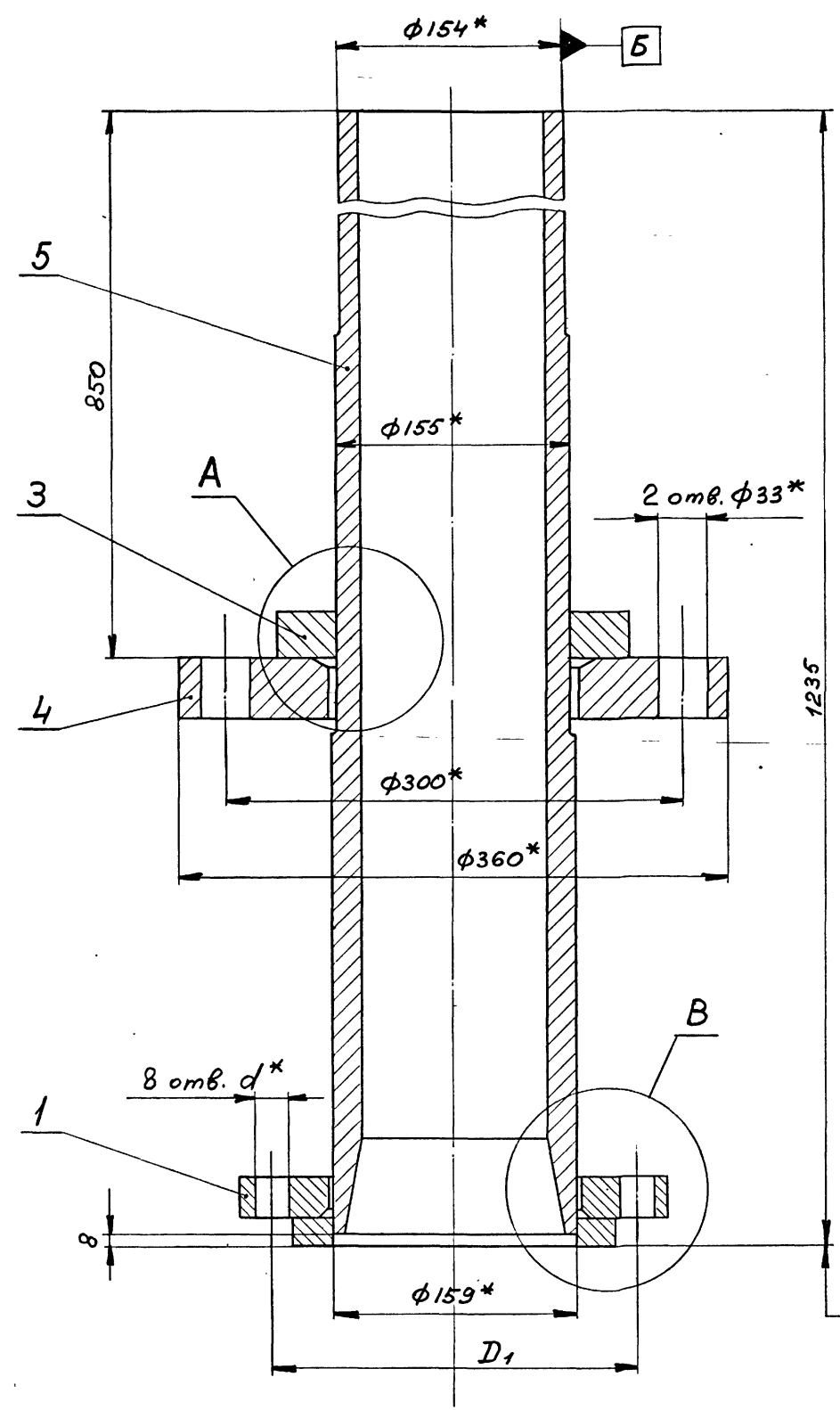
ИКИ50-000СБ				Компенсатор Ду150 Р <sub>у</sub> 1,0;1,6;2,5 МПа		Л И Т М А С С А М А С И Т А Б	
ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СМ. ТАБЛ.	-
РАЗРАБ.	НОВИКОВ		ПРОБ.	ЛИТВИНОВ		ИЗМ.	ИЗМ.
РУКОВ.	КОТОВ		ИЗМ.	ИЗМ.		ММ	СССР
ИЗМ.	ЛИТВИНОВ		ИЗМ.	ИЗМ.		ЮН	ИТРО
УТВ.	БЕРДИЧЕВКИН		ИЗМ.	ИЗМ.		ШАХТ	КО

ФОРМАТ А2



К150-010СБ

Рис.1



B (1:1)

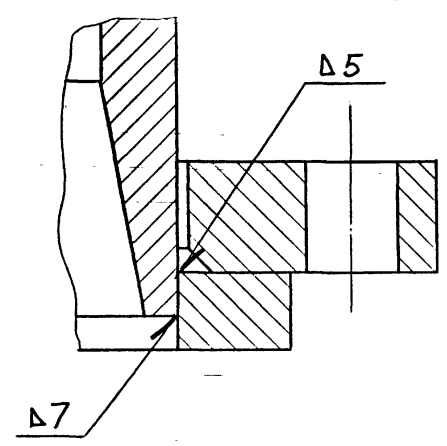


Рис.2(1:1)  
Остальное см. Рис.1

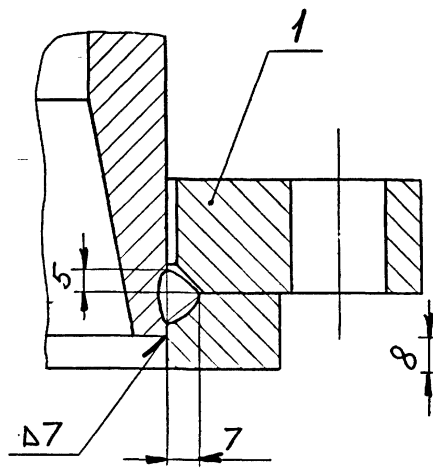
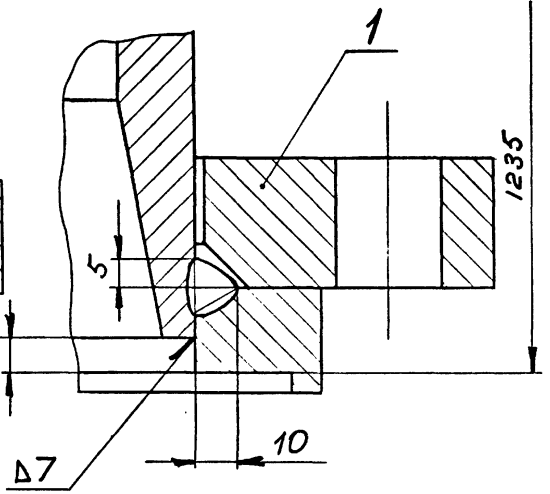
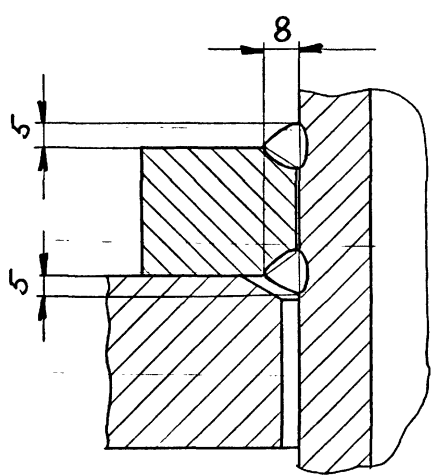


Рис.3(1:1)  
Остальное см. Рис.1



A (1:1)



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

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

Выпуск 2  
серия 7.401-2

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

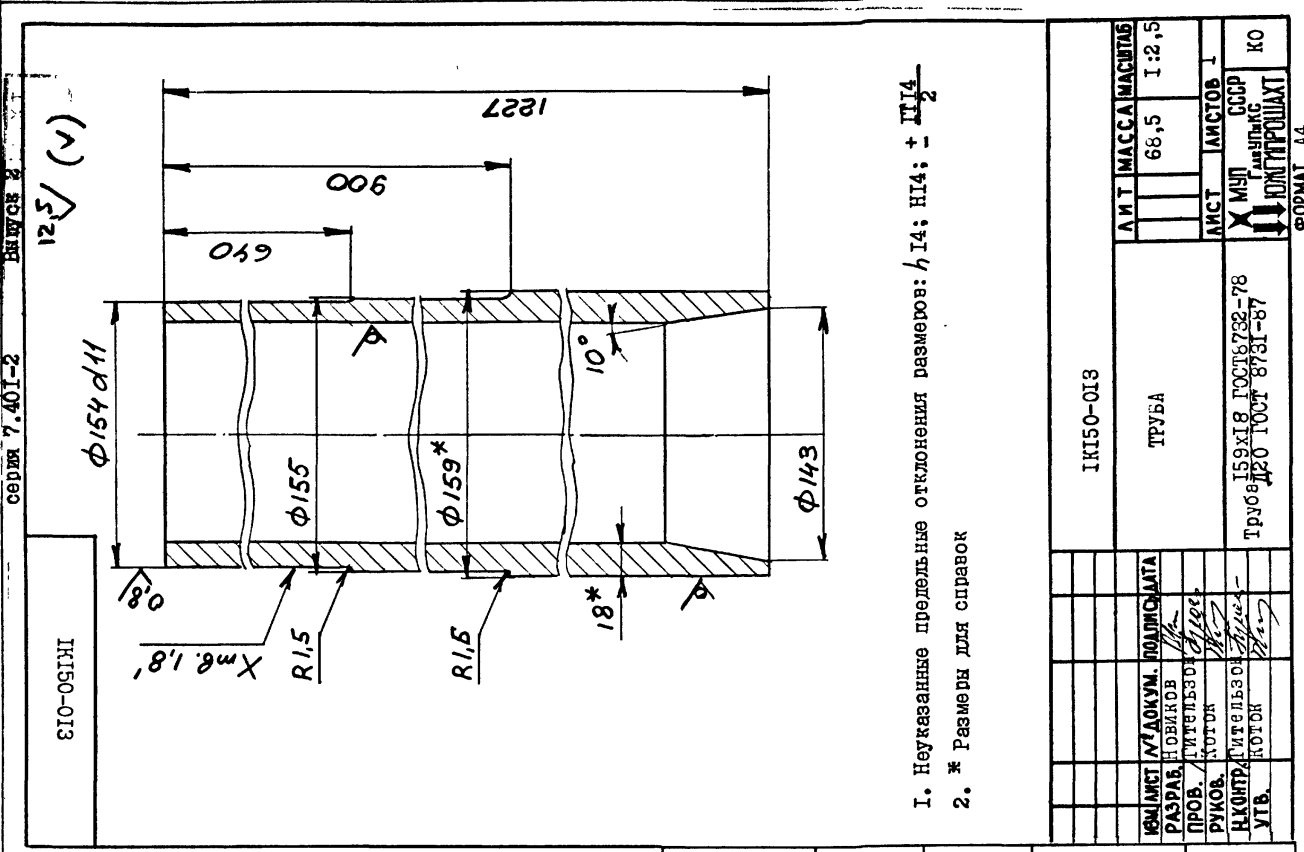
15

10392/2

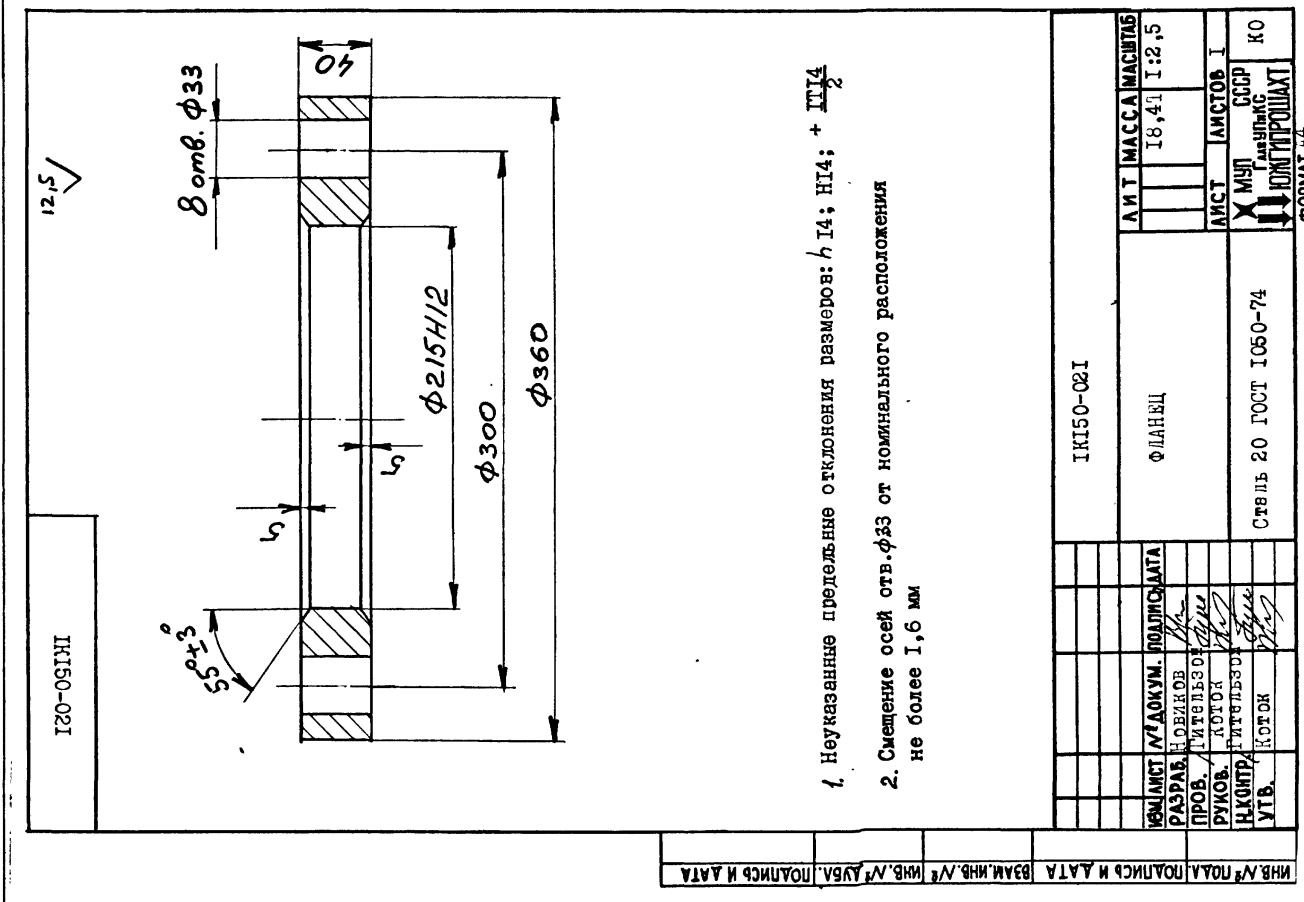
К150-010СБ		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ПАТРУБОК		СМ.	т в о л .	-
ИЗМ.	ПОДА.	ПОДАТЬ	И ДАТА	
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	ИЗМ.	ИЗМ.	
ПРОВ.	Гиттельзон	ИЗМ.	ИЗМ.	
РУКОВ.	Коток	ИЗМ.	ИЗМ.	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	
УТВ.	Бердичевский	ИЗМ.	ИЗМ.	

М У П СССР  
КОМПРОШАКТ  
КО  
ФОРМАТ А2





Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IKI50-020-					Примечание	
				01	02	03	04			
A4	I	1ФСИ50-000-01	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце		I					10,76 кг
		- 02	Фланцы Ду150 стальные свободные на приварном кольце			I				13,81 кг
A4	I	2ФСИ50-000	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				I			13,51 кг
		- 02	Фланцы Ду150 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		28,1 кг
				<u>Детали</u>						
A4	2	IKI50-021	Фланец	I	I	I	I	I		18,4 кг
A4	3	IKI50-022	Труба	I	I	I	I	I		15,5 кг
A4	4	IKI50-023	Труба	I	I	I	I	I		21,9 кг
A4	5	IKI50-024	Труба	I	I	I	I	I		21,8 кг



Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IKI50-020-					Примечание	
				01	02	03	04			
				<u>Документация</u>						
A2		IKI50-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
				<u>Сборочные единицы</u>						
A4	I	1ФСИ50-000	Фланцы Ду 150 стальные свободные на приварном кольце		I					9,68 кг

10392/2

ИМ. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Новиков	Новиков	Тителъзон	Коток

IKI50-020

Корпус

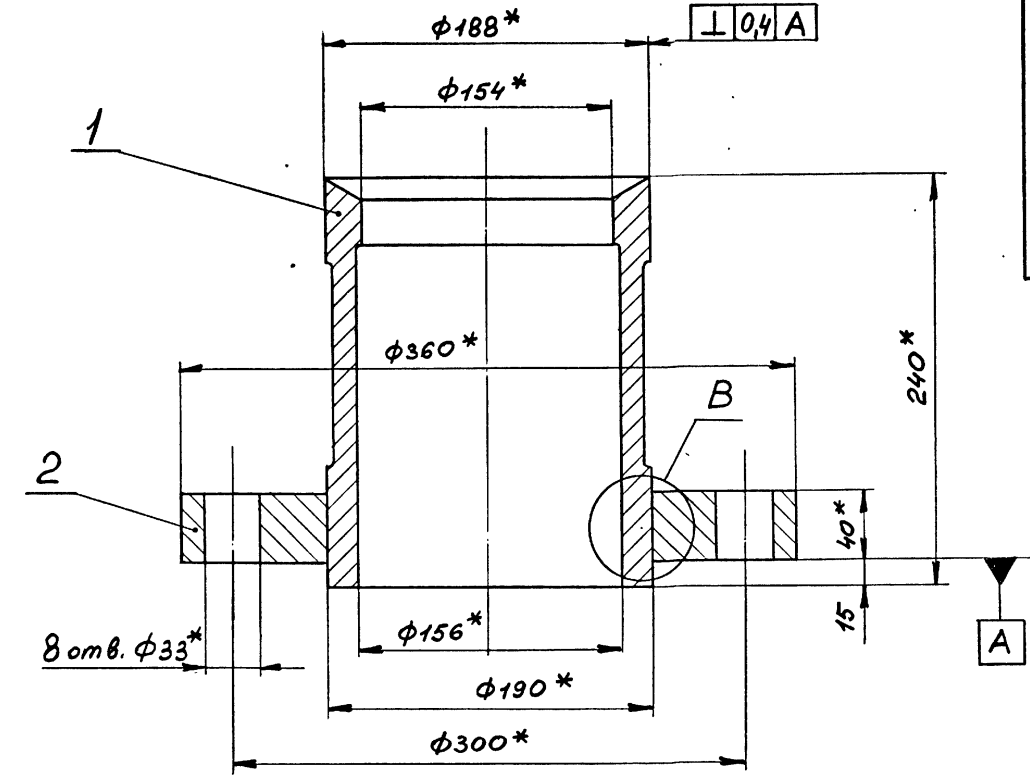
ИМ. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Новиков	Новиков	Тителъзон	Коток

формат А4

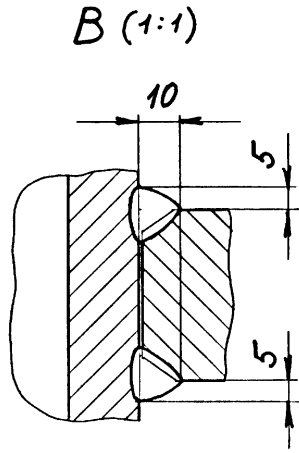








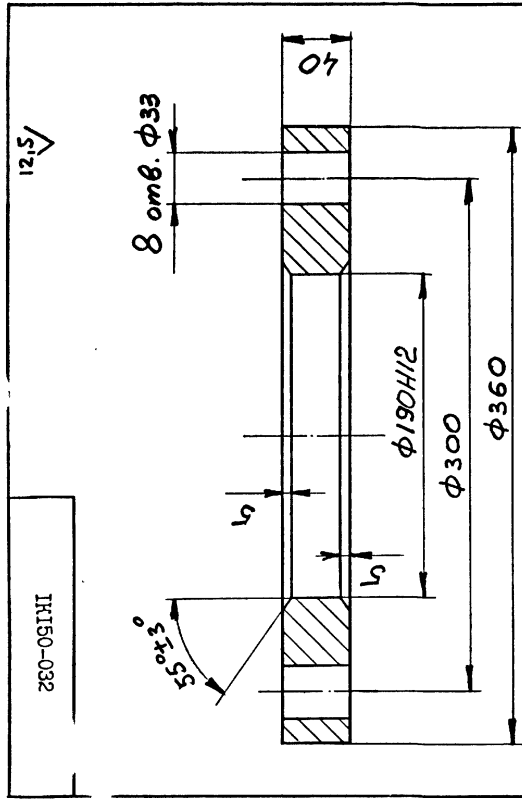
ИКИ50-030СБ



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

ИКИ50-030СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ГРУНДБУКСА				39		1:2,5
ИМ	АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	ПОВИКОВ					
ПРОВ.	Лительзон					
РУКОВ.	КОТОК					
И КОНТР.	Лительзон					
УТВ.	Бердичевский					

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



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h$  I4;  $H$  I4;  $\pm$   $\frac{H}{2}$  I4
2. Смещение осей отв.  $\phi 33$  от номинального расположения не более 1,6 мм.

ИНВ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИНВ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИКИ50-032	ФЛАНЕЦ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
		22		1:2,5
ИМ	АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПОВИКОВ			
ПРОВ.	Лительзон			
РУКОВ.	КОТОК			
И КОНТР.	Лительзон			
УТВ.	Бердичевский			

ИКИ50-030	Грундбукса	ЛИТ	АНСТ	АНСТОВ
				I
ИМ	АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПОВИКОВ			
ПРОВ.	Лительзон			
РУКОВ.	КОТОК			
И КОНТР.	Лительзон			
УТВ.	Бердичевский			

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

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

1. Поле допуска резьбы - 6д по ГОСТ 16093-81.  
 2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный.  
 3. Класс прочности: 6.6.  
 4. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм.  
 5. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.  
 6. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: ± IT14/2.

Инд. № подл. / Подпись и дата	Взамен инд. № / Инд. № дублик. / Подпись и дата	Инд. № подл. / Подпись и дата	Взамен инд. № / Инд. № дублик. / Подпись и дата
-------------------------------	---	-------------------------------	---

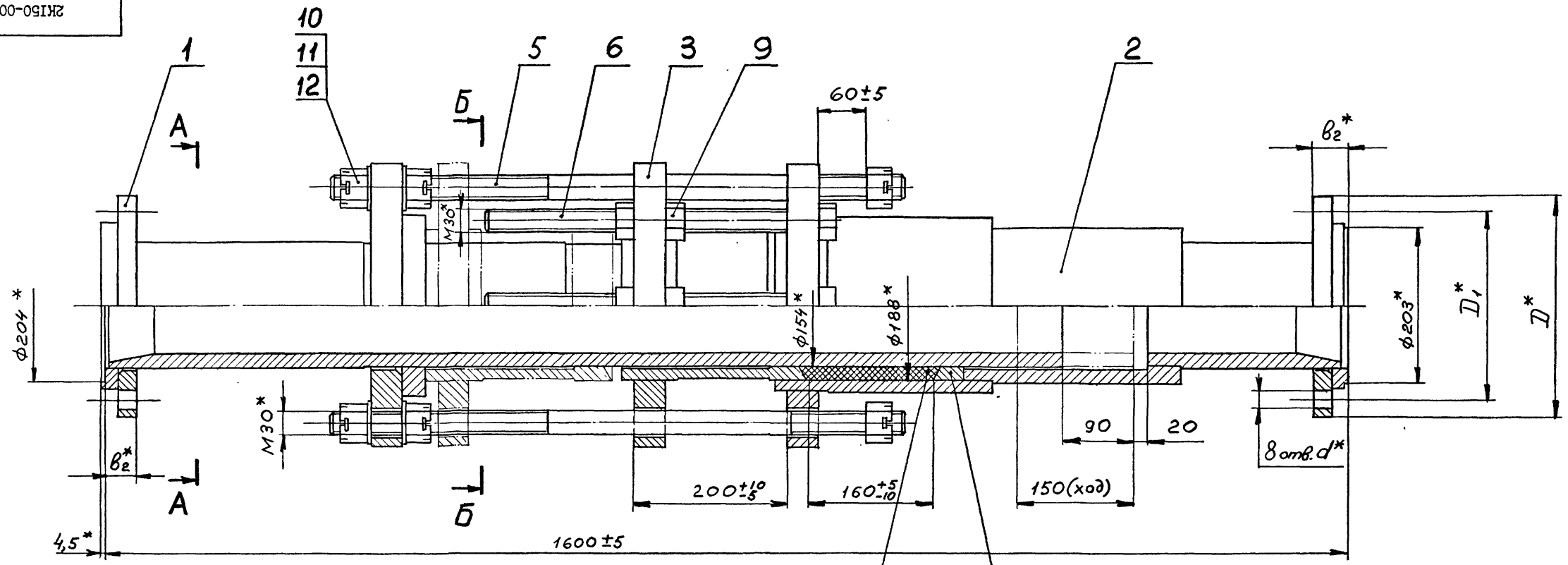
Инд. № подл. / Подпись и дата		Взамен инд. № / Инд. № дублик. / Подпись и дата		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2KI50-000-		Примечание
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взамен инд. №	Инд. № дублик.			-	ОИ	
A4	3			IKI50-030	Грундбуksа	I	I	39 кг
					Детали			
A4	4			IKI50-001	Кольцо	I	I	2,9 кг
A4	5			IKI50-002	Шпилька	2	2	4,1 кг
A4	6			IKI50-003	Болт	6	6	2,75 кг
					Стандартные изделия			
	9				Гайка M30.6.019 ГОСТ 5927-70	12	12	0,224 кг
	10				Гайка M30.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6	0,291 кг
	11				Шайба 30.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	0,057 кг
	12				Шплинт 6,3x60.019 ГОСТ 397-79	6	6	0,015 кг
						2KI50-000		Лист 2
								формат А4

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

10392/2

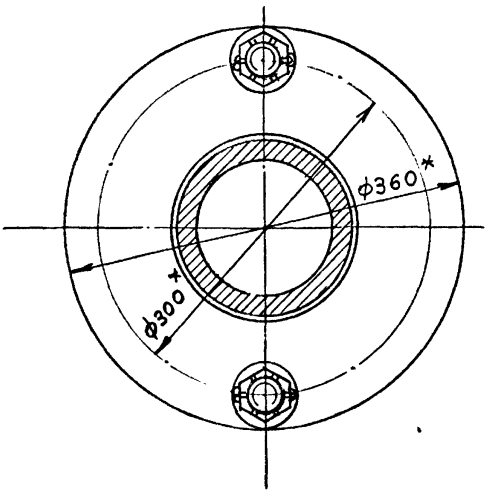
Инд. № подл. / Подпись и дата	Взамен инд. № / Инд. № дублик. / Подпись и дата	Инд. № подл. / Подпись и дата	Взамен инд. № / Инд. № дублик. / Подпись и дата
-------------------------------	---	-------------------------------	---

2K150-000CB

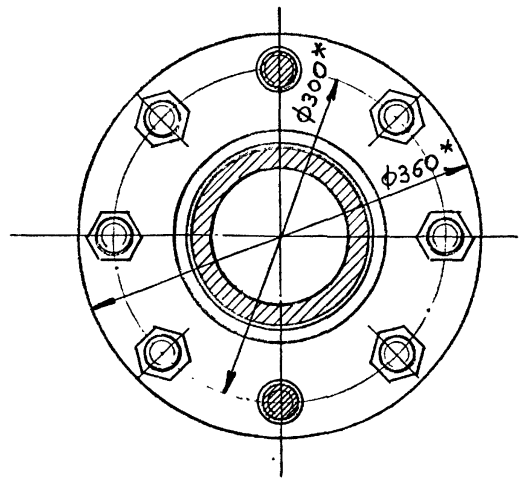


Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> МПа	Размеры, мм				P <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
2K150-000	K150-4,0	4,0	300	250	54	25	6,0	278
-01	K150-6,3	6,3	340	280	78	34	9,6	308

A-A



B-B



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79.
2. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Шпильки поз.5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении P<sub>пр</sub> (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная VI.В5, в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

10392/2

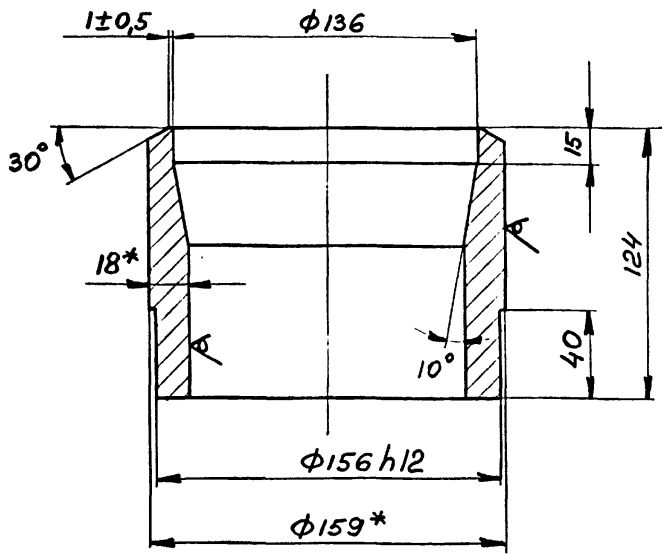
				2K150-000CB			
				Компенсатор Ду150		Л И Т	
				P <sub>y</sub> 4,0; 6,3 МПа		М А С С А	
						М А С С А Т А Б	
						С М.	
						Т А Б Л.	
						Л И С Т	
						Л И С Т	
						С С С Р	
						М И П	
						Ю Н И Т Р О Ш А Х Т	
						К О	
						Ф О Р М А Т А 2	

серия 7.401-2 Выпуск 2

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

ЗКИ50-022

12,5 (✓)



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

ЗКИ50-022

Труба

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

7,5 I:2

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П СССР КО

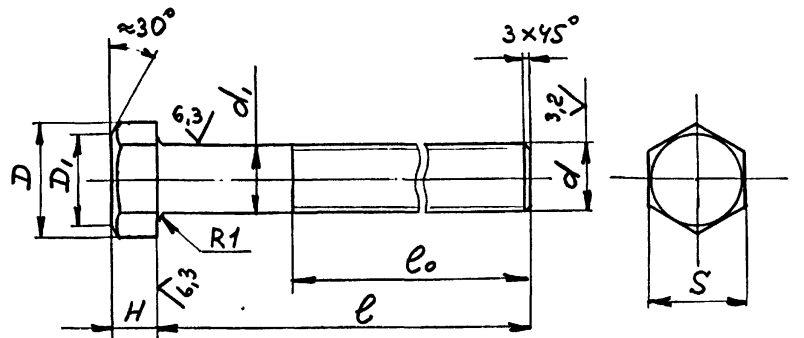
ЮНГУПРОШАХТ

ФОРМАТ 4

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

Б00-001К1

12,5 (✓)



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

1. Поле допуска резьбы - 6л по ГОСТ 16093-81.
2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный.
3. Класс прочности: 6.6
4. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм.
5. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.
6. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками:  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

IKI50-003

Б О Л Т

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

С М . Т В О Л . -

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П СССР КО

ЮНГУПРОШАХТ

ФОРМАТ 4

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

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

ЗКИ50-000

Компенсатор Ду150  
Ру 10 МПа

Л И Т Л И С Т О В I

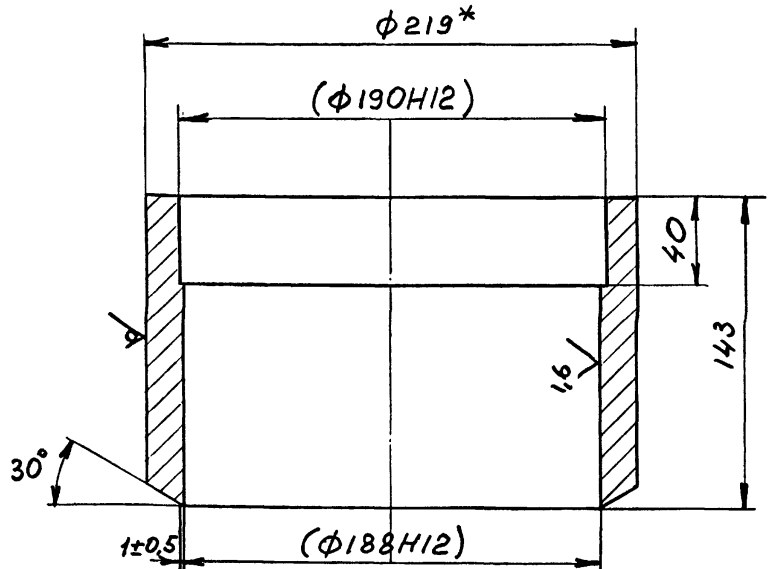
М У П СССР КО

ЮНГУПРОШАХТ

ФОРМАТ 4

ЗКИ50-023

12,5 (✓)



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

ЗКИ50-023

Т Р У Б А

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

10,7 I:2

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П СССР КО

ЮНГУПРОШАХТ

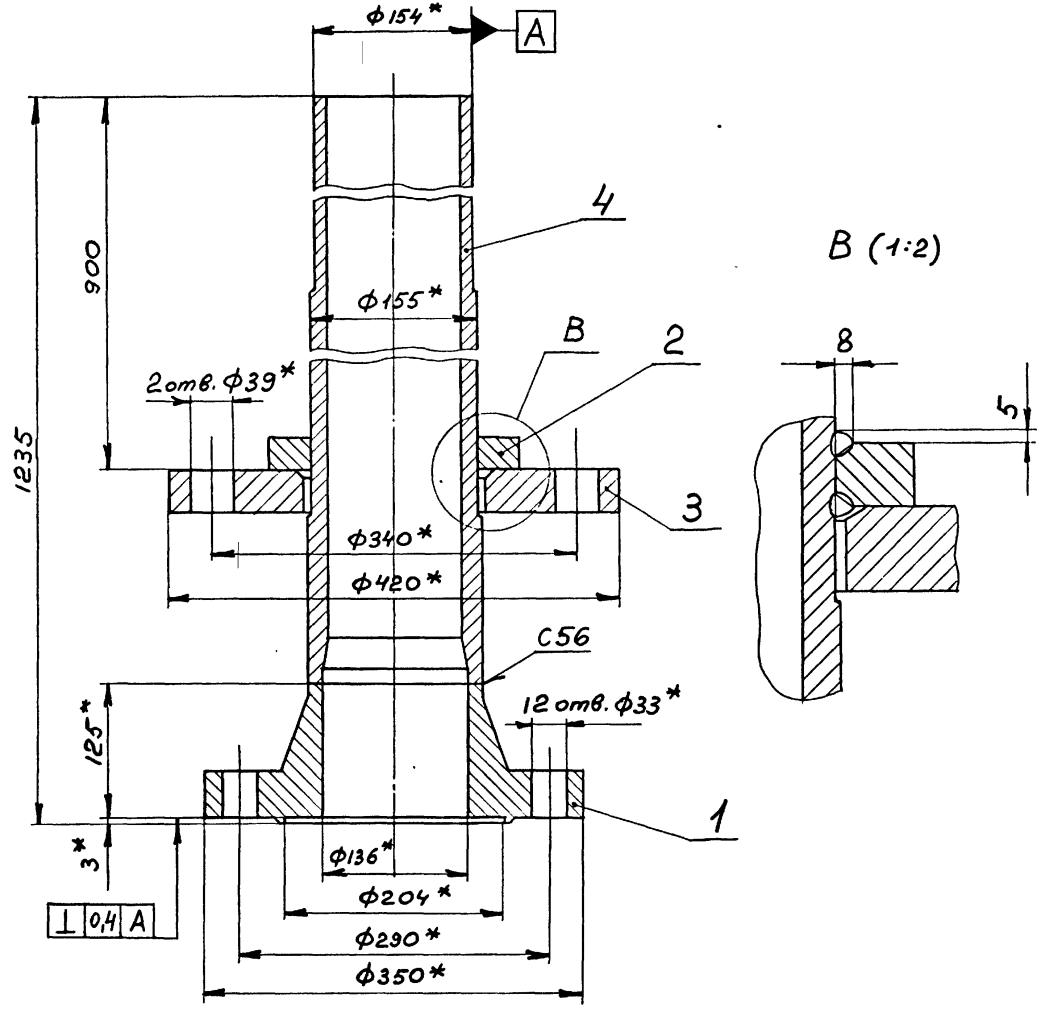
ФОРМАТ 4

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

10392/2





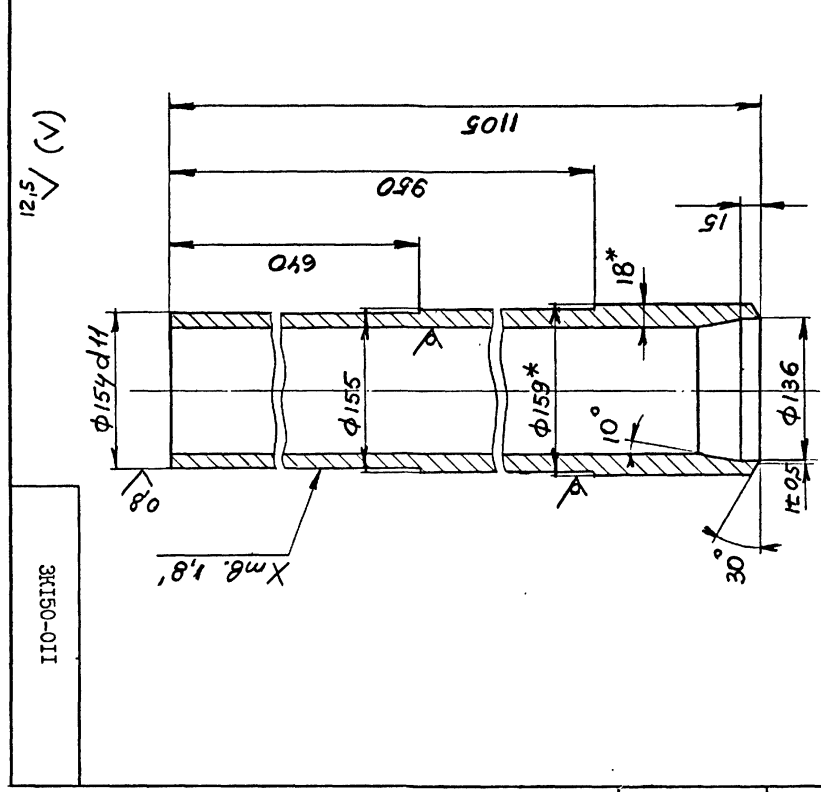


ЗК150-010СБ

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

ЗК150-010СБ			
ПАТРУБОК			
ИМБ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
Л И Т		М А С С А	М А С Ш Т А Б
		135	1:4
Л И С Т		Л И С Т О В	
		I	
М У П		С С С Р	
Ю Ж Н О		К О	

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



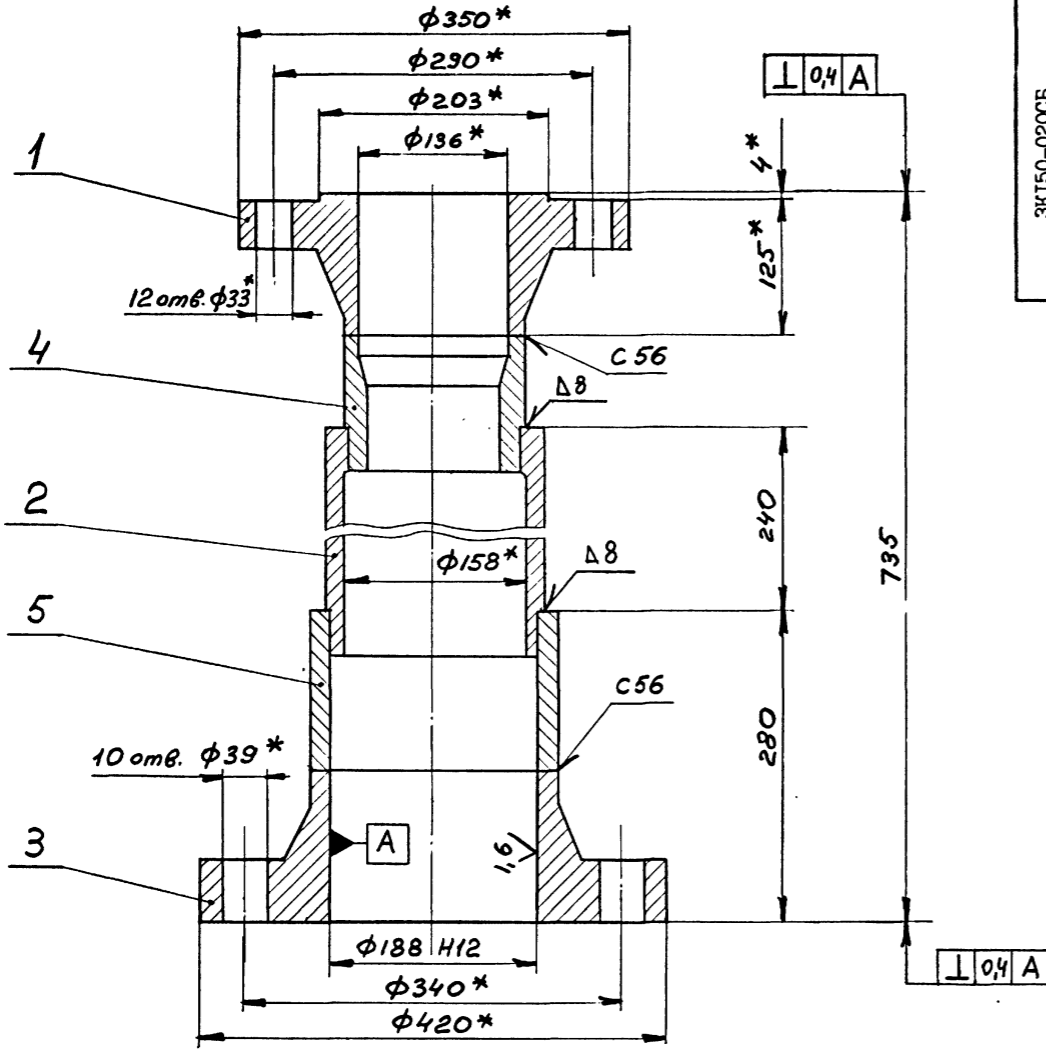
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $h_{14}$ ;  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
2. \* Размеры для справок

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

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

ЗК150-010			
ПАТРУБОК			
ИМБ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	НОВИКОВ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
Л И Т		М А С С А	М А С Ш Т А Б
		60	1:4
Л И С Т		Л И С Т О В	
		I	
М У П		С С С Р	
Ю Ж Н О		К О	





ЗК150-020СБ

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $H_{14}$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$
4. \* Размеры для справок

ЗК150-020СБ		КОРПУС		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ПОВИКОВ	ПРОВ. ТИТЕЛЬСОН	РУКОВ. КОТОВ	И	123	1:4
И. КОНТР. ТИТЕЛЬСОН	УТВ. Бердичевский			Л И Т	Л И С Т О В	К О
				И М П		С С С Р
				Ю Н И П Р О Ш А Х Т		К О
ФОРМАТ А3						

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

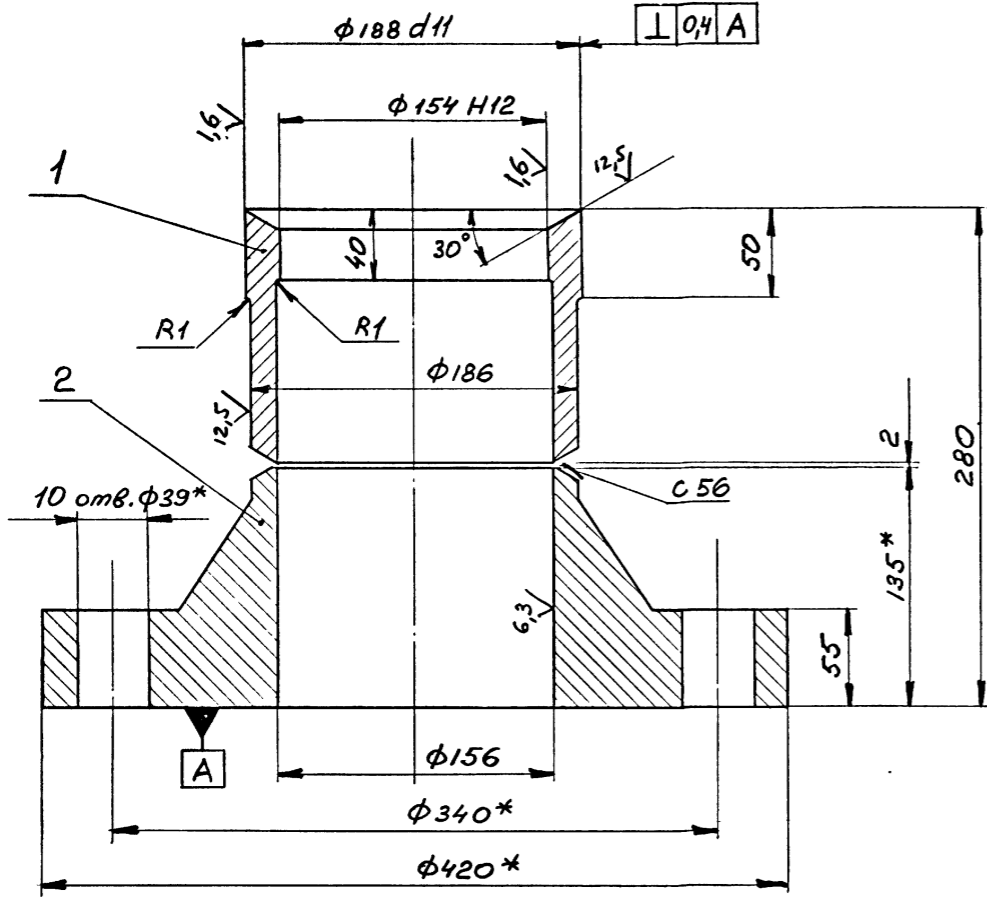
ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.№ ЛУГ ИНВ.№ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

50√(V)

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

1. Предельные отклонения размеров:  $420$ ;  $268$ ;  $D_n$  для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $H_{14}$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$   
 3. Смещение осей отверстий  $\phi 39$  от номинального расположения - не более 1,6 мм.

ИЗМ. ИСТ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. ПОВИКОВ	ПРОВ. ТИТЕЛЬСОН	РУКОВ. КОТОВ	И. КОНТР. ТИТЕЛЬСОН	УТВ. Бердичевский
ЗК150-021					
ФЛАНЕЦ					
Сталь 20 ГОСТ 1600-74					
ФОРМАТ А4					

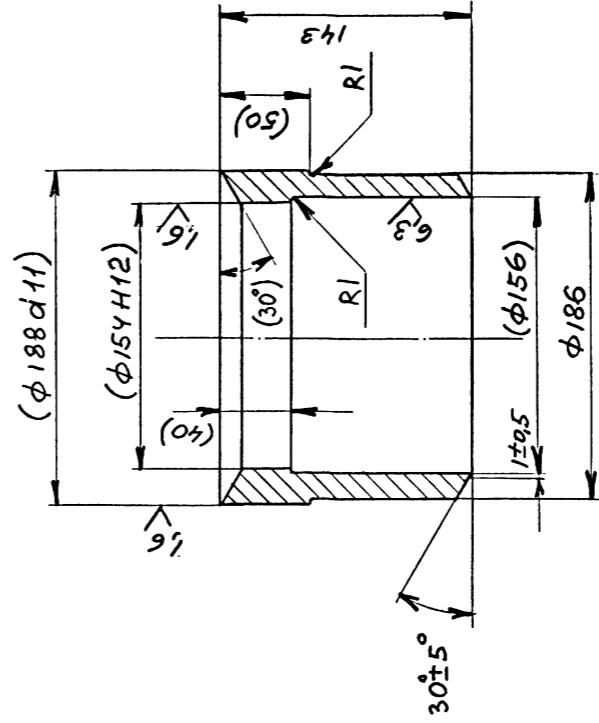


ЗК150-030СБ

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

ЗК150-030СБ			
ИЗМ. ЛИСТ		ПОДПИСЬ	
РАЗРАБ.		ДАТА	
ПРОВ.		ПОДПИСЬ	
РУКОВ.		ПОДПИСЬ	
И. КОНТР.		ПОДПИСЬ	
УТВ.		ПОДПИСЬ	
ГРУНДЕУКСА		ЗК150-030СБ	
ЛИТ		МАССА	
61		1:2,5	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
1		1	
МПО		СССР	
ЮЖПРОШАХТ		КО	

1:2,5 (V)



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

2. Размеры в скобках - после сборки

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
ЗК150-030СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
ЗК150-031	Труба	I 8,7кг
ЗК150-021-01	Фланец	I 51,6кг

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

ЗК150-030

Грундебукса

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

61

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ

ЛИСТОВ

1

1

МПО

СССР

ЮЖПРОШАХТ

КО

ЛИТ

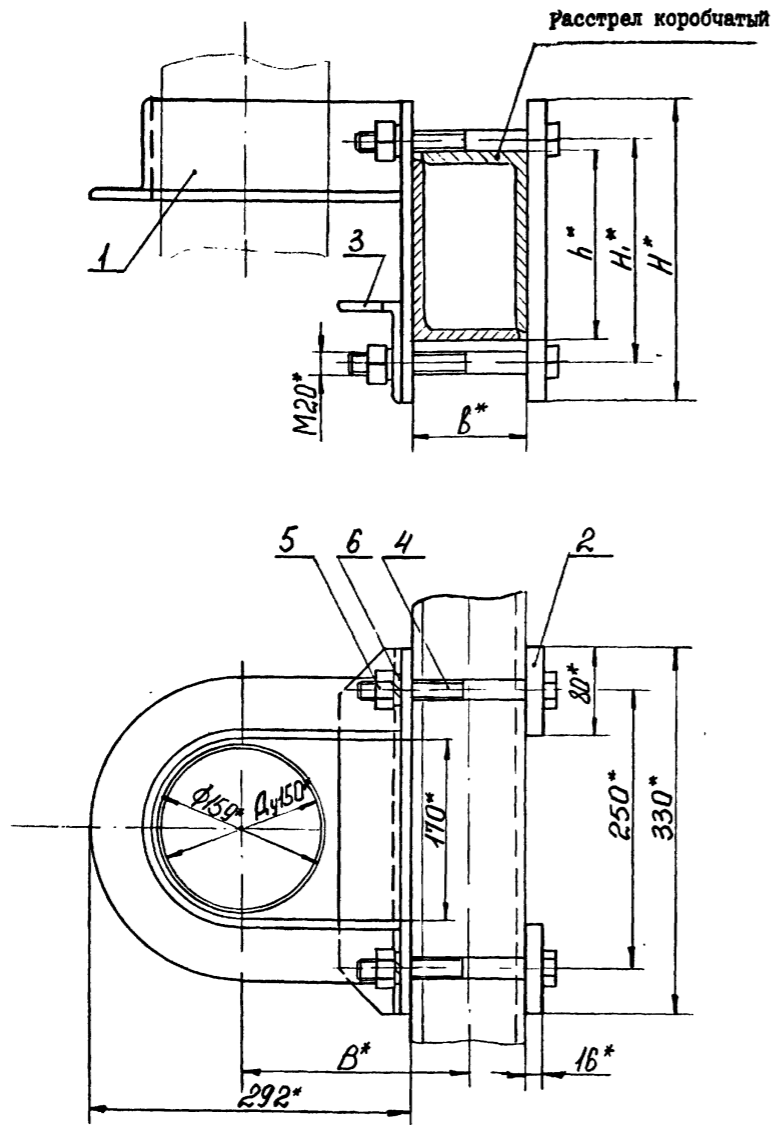
МАССА

МАСШТАБ

8,7

1:2,5

ЛИСТ



ХРК 150-000 СБ

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

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

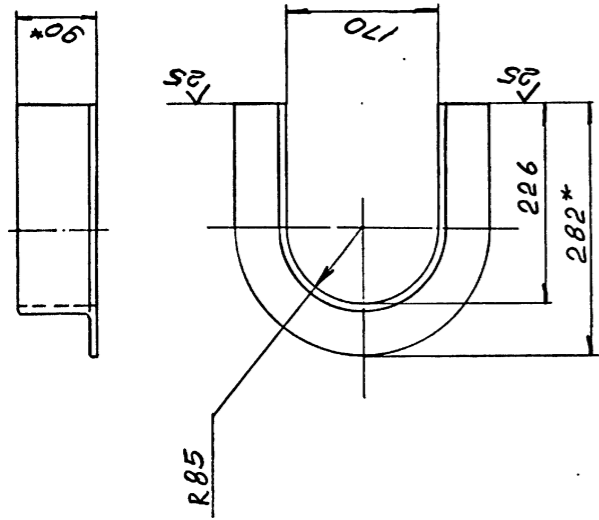
ХРК 150-000 СБ			Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См.	рабл.			
РАЗРАБ.	Островская							
ПРОВ.	Ягельзон							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Ягельзон							
УТВ.	Бердичевский							
Хомут ХРК 150				М У П СССР		КО		
				КОМПРОШАХТ				
				ФОРМАТ А3				

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование		Кол. на исполн. ХРК 150-000-				Примечание
				-	01					
<u>Детали</u>										
А3	2		ХРК 150-001-06	Планка	2					2,6 кг
			-07	Планка		2				3,06 кг
А4	3		ХРК 150-002	Уголок	1	1				2,74 кг
<u>Стандартные изделия</u>										
	4			Болт М20х170.66.019						
				ГОСТ 7796-70	4					0,466 кг
				Болт М20х190.66.019						
				ГОСТ 7796-70		4				0,515 кг
	5			Гайка М20.8.019						
				ГОСТ 5915-70	4	4				0,063 кг
	6			Шайба 20.65Г.019						
				ГОСТ 6402-70	4	4				0,016 кг
ХРК 150-000										Лист 2
формат А4										

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование		Кол. на исполн. ХРК 150-000-				Примечание
				-	01					
<u>Документация</u>										
А3			ХРК 150-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x				
<u>Сборочные единицы</u>										
А4	1		ХРК 150-010	Скоба	1					8,45 кг
			- 01	Скоба		1				9,03 кг
ХРК 150-000										10392/2
Хомут ХРК 150										Лист 2
формат А4										

ИГО-001 УЖ

(V)



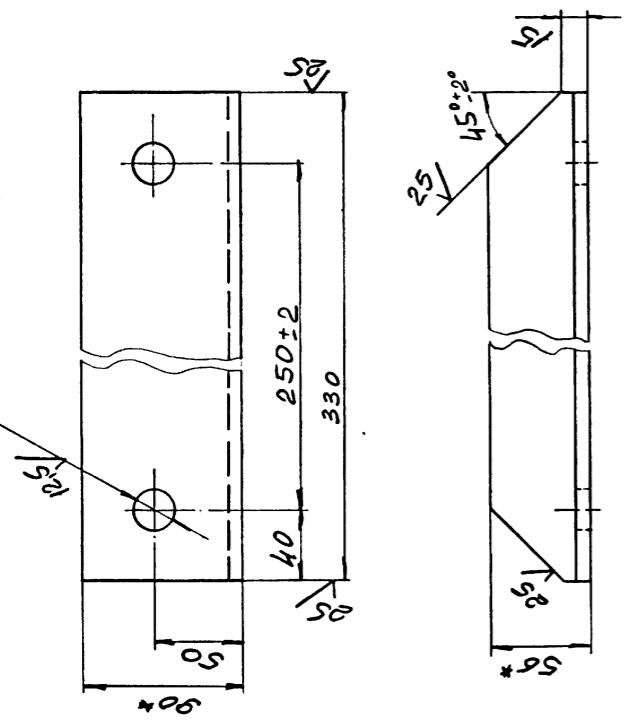
1. Предельные отклонения размеров: ± IT16.
2. \* Размеры для справок

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

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

200-001 УЖ

(V)



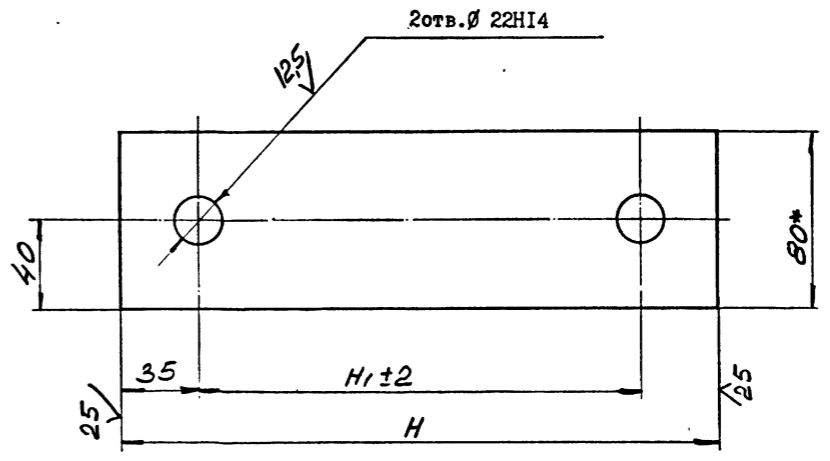
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
3. \* Размеры для справок.

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

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

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

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



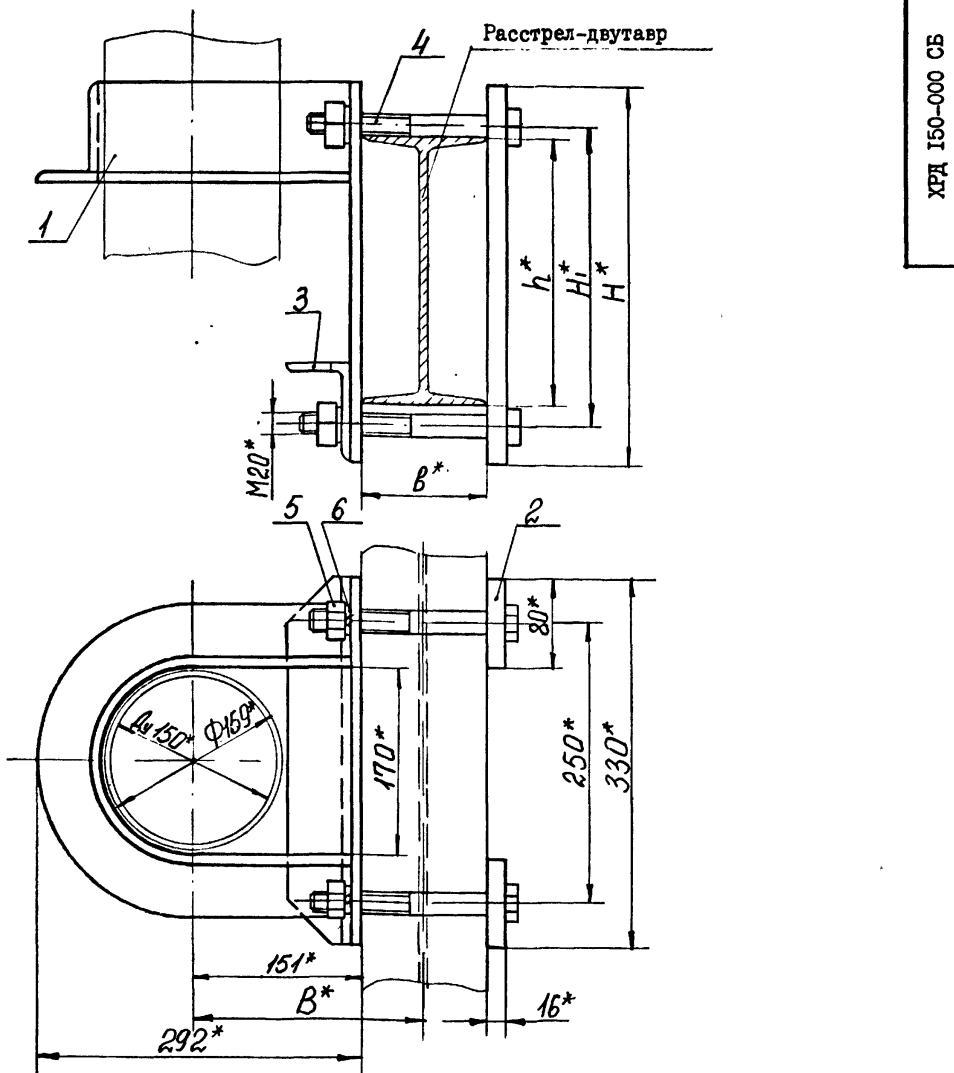
Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, кг
	Н	Н <sub>I</sub>		
ХПК 150-001	270	200	Полоса 10Х80 ГОСТ 103-76 ВС-3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	480	390		2,82
-05	400	330	Полоса 16Х80 ГОСТ 103-76 ВС-3кп2 ГОСТ 535-88	2,45
-06	270	200		2,6
-07	315	245		3,06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

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

10392/2

ХПК150-001





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

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

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

ИЗМ. АИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. АИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА

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

ХРД 150-000

Лист 2

Формат А4

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

Шифр Номер

ХРД150-1

ХРД150-2

ХРД150-3

ХРД150-4

10892/2

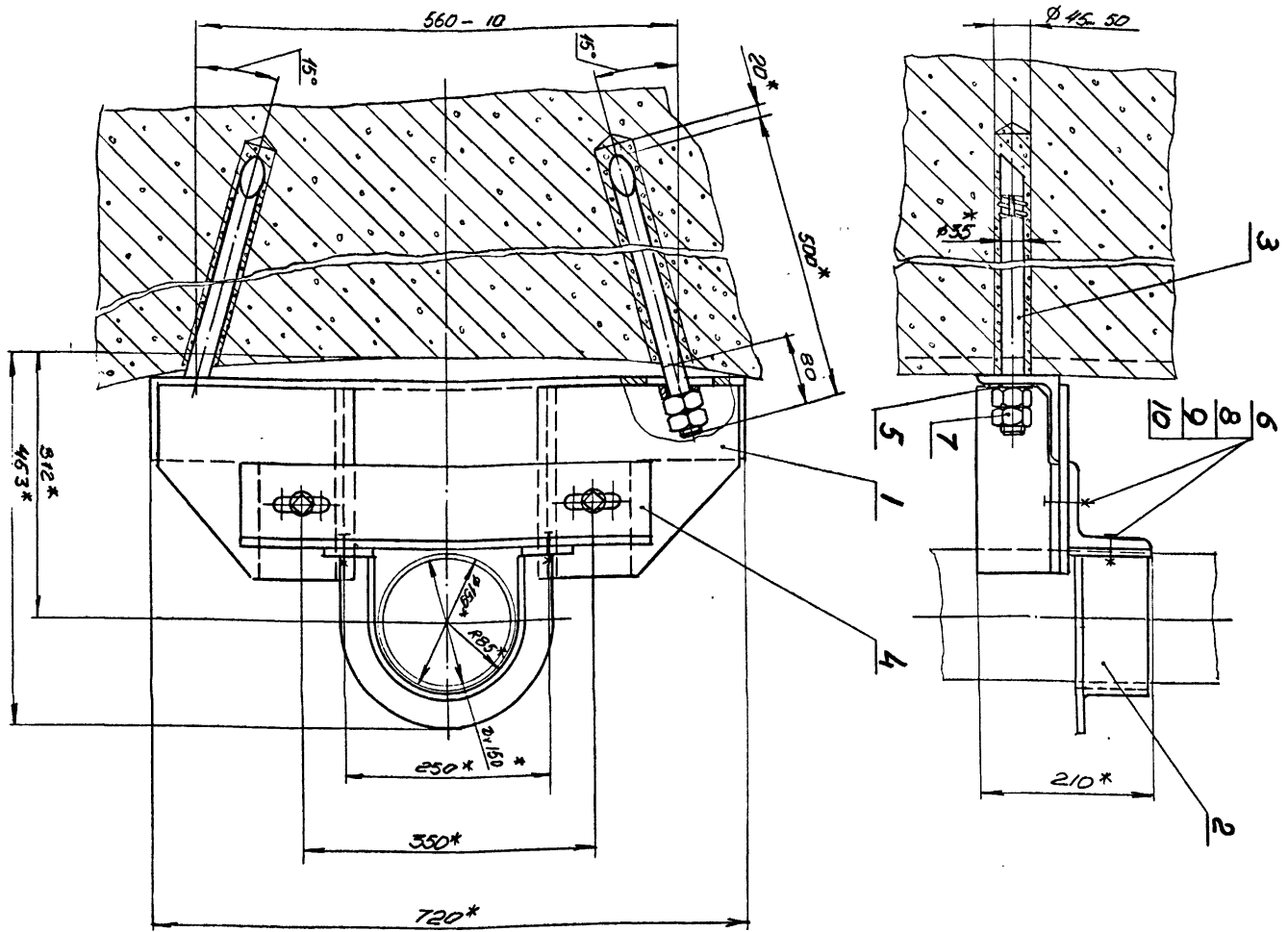
ХРД 150-000

Хомут ХРД 150

Лист 2

Формат А4

ИЗМ. АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ТАБЛ.	См. табл.	-
РАЗРАБ. Гительзон			АИСТ	АИСТОВ I	
ПРОВ. Коток			МЧП	СССР	КО
И. КОНТР. Гительзон			Сам. ВПК		
УТВ. Бердичевский			И. КО		



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

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

Хомут ХБ150

ХБ150-000СБ

И Т	МАССА	МАСШТАБ
ЛИСТ	466	1:5
ЛИСТОВ	1	

МНП СССР  
Госплана  
ЮНТРАПРОСАХТ  
КО

ФОРМАТ А3

ХБ150-000СБ

ЛИСТ	ИМБ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
						Документация		
A3					ХБ150-000СБ	Сборочный чертёж		
						Сборочные единицы		
A4	I				ХБ150-010	Кронштейн	I	24,6кг
A4	2				ХБ150-020	Скоба	I	5,03 кг
						Детали		
A4	3				ХБ150-001	Анкер	2	3,15кг
A4	4				ХБ150-002	Уголок	I	7,3кг
A4	5				ХБ150-003	Шайба	2	0,12кг
						Стандартные изделия		
					6	Болт М20х60.66.019 ГОСТ 7796-70	4	0,19кг
					7	Гайка М24.8.019 ГОСТ 5915-70	4	0,107 кг
					8	Гайка М20.8.019 ГОСТ 5915-70	4	0,063 кг
					9	Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	0,013кг
					10	Шайба 20.04 019 ГОСТ 11371-78	6	0,017кг

ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИМБ. № | ИМБ. № ДУБА. | ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОБЕРКА	Коняева		
РУКОВОД.	Коток		
И. КОНТР.	Коняева		
УТВЕРЖАЛ	Бердичевский		

ХБ150-000

Хомут ХБ150

И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И		

МНП СССР  
Госплана  
ЮНТРАПРОСАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

ЛИСТ	ИМБ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
						Документация		
A3					ХБ150-010СБ	Сборочный чертёж		
						Детали		
A4	I				ХБ150-011	Уголок	I	10,9кг
A4	2				ХБ150-012	Косынка	2	3,8кг
A4	3				ХБ150-013	Уголок	I	2,85кг
A4	4				ХБ150-014	Уголок	I	2,85кг

ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИМБ. № | ИМБ. № ДУБА. | ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОБЕРКА	Коняева		
РУКОВОД.	Коток		
И. КОНТР.	Коняева		
УТВЕРЖАЛ	Бердичевский		

ХБ150-010

Кронштейн

И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И		

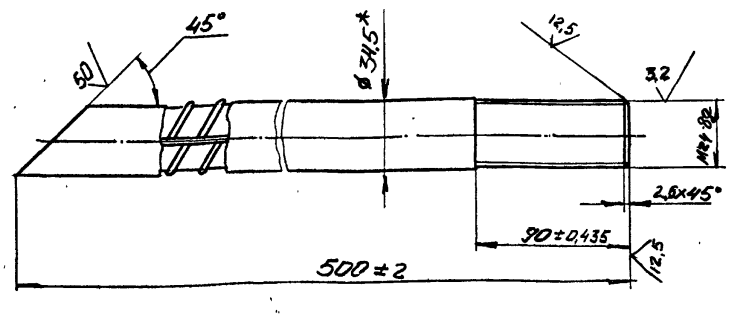
МНП СССР  
Госплана  
ЮНТРАПРОСАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

10392/4



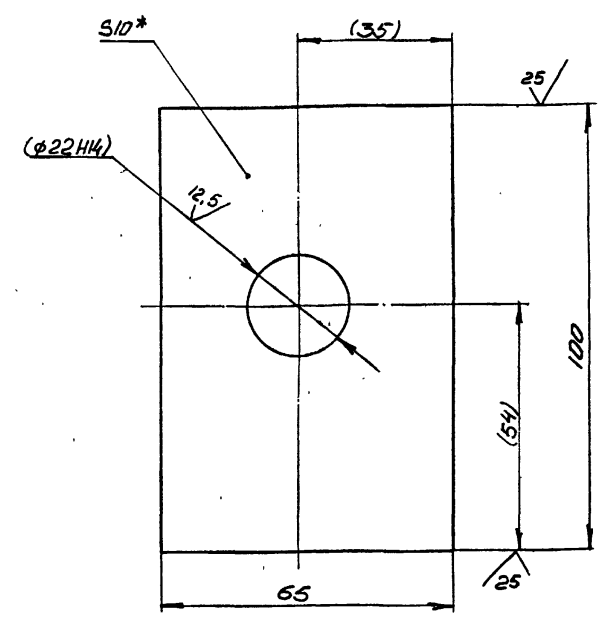
XB150-001



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

XB150-001			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ		
ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Анкер		
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева				3,15		
РУКОВ.	Коток					1:2	
Н.КОНТР.	Коняева				ЛИСТ		ЛИСТОВ
УТВ.	Бердичевский				МШП	СССР	КО
Ø32 А-II ГОСТ 5781-82			ЮНТАПРОШАХТ		КО		
ФОРМАТ А4							

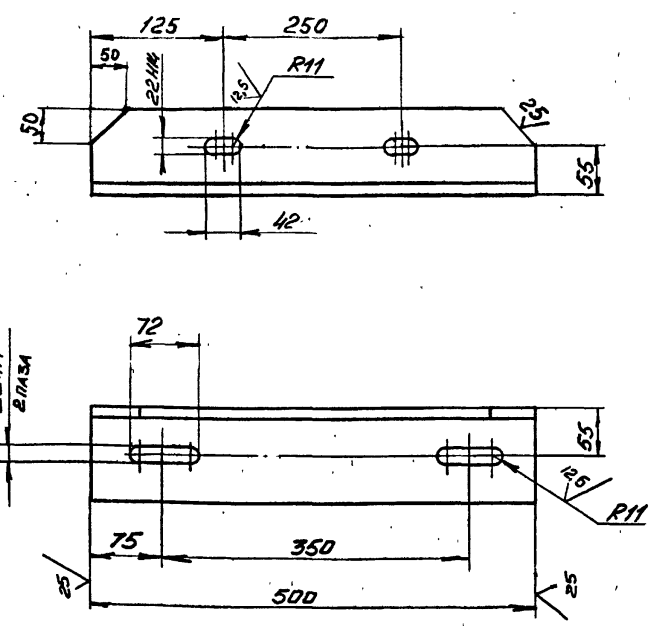
XB150-021



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

XB150-021			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ		
ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Планка		
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коток				0,48		
РУКОВ.	Коток					1:1	
Н.КОНТР.	Коняева				ЛИСТ		ЛИСТОВ
УТВ.	Бердичевский				МШП	СССР	КО
Полоса 10x65 ГОСТ 103-76 Вст3 кл2 ГОСТ535-88			ЮНТАПРОШАХТ		КО		
ФОРМАТ А4							

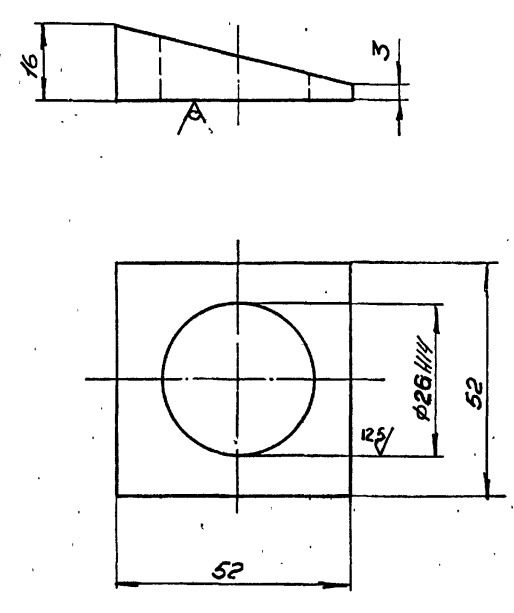
XB150-002



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

XB150-002			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ		
ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок		
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева				7,3		
РУКОВ.	Коток					1:5	
Н.КОНТР.	Коняева				ЛИСТ		ЛИСТОВ
УТВ.	Бердичевский				МШП	СССР	КО
Уголок 100x100-В ГОСТ 8509-85 Вст3 кл2 ГОСТ535-88			ЮНТАПРОШАХТ		КО		
ФОРМАТ А4							

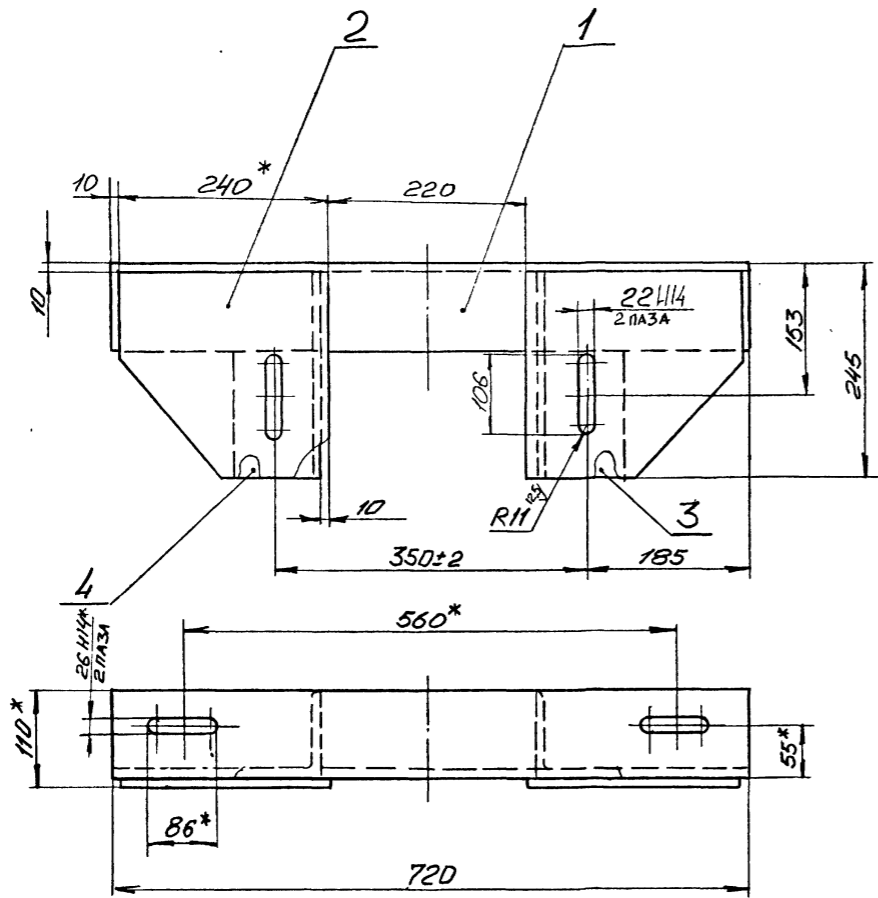
XB150-003



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

XB150-003			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ		
ИМЯ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Шайба		
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева				0,12		
РУКОВ.	Коток					1:1	
Н.КОНТР.	Коняева				ЛИСТ		ЛИСТОВ
УТВ.	Бердичевский				МШП	СССР	КО
Лист В16 ГОСТ 19903-74 Вст3 кл2 ГОСТ14637-79			ЮНТАПРОШАХТ		КО		
ФОРМАТ А4							





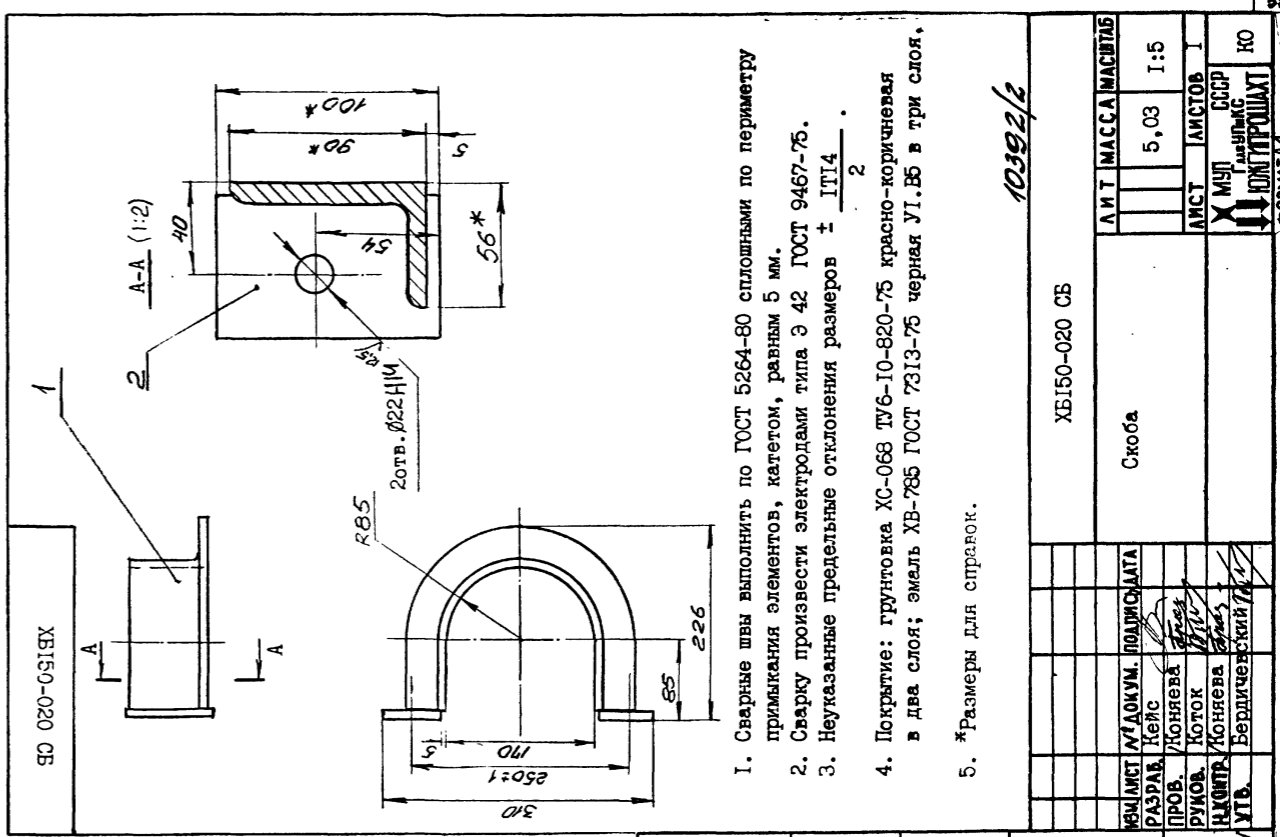
XB150-010 CB

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

XB150-010 CB		
Кронштейн	Л И Т	М А С С А
		24,6
	Л И С Т	М А С Ш Т А Б
		I:5
М У П СССР ЮНГУПРОШАХТ КО		

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ. №/ИМБ. №/ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. ЕД.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
	Уголок	I 4,03кг
	Планка	2 0,48кг



XB150-020 CB

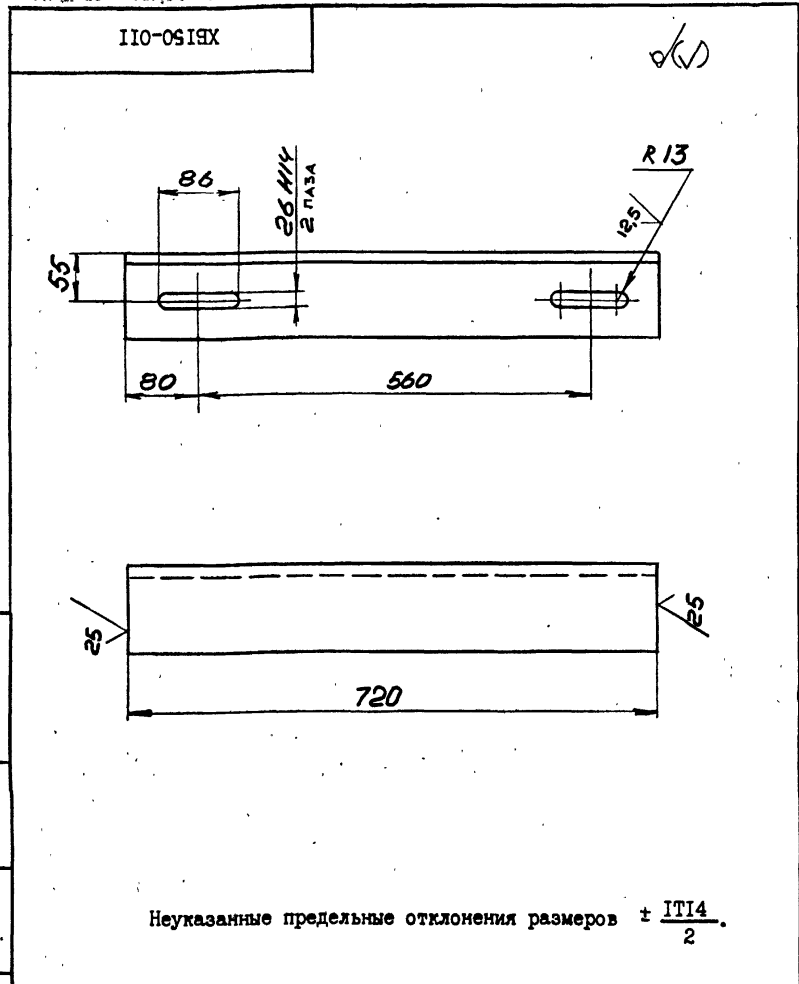
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5 мм.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два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

10392/2

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ. №/ИМБ. №/ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ. №/ИМБ. №/ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

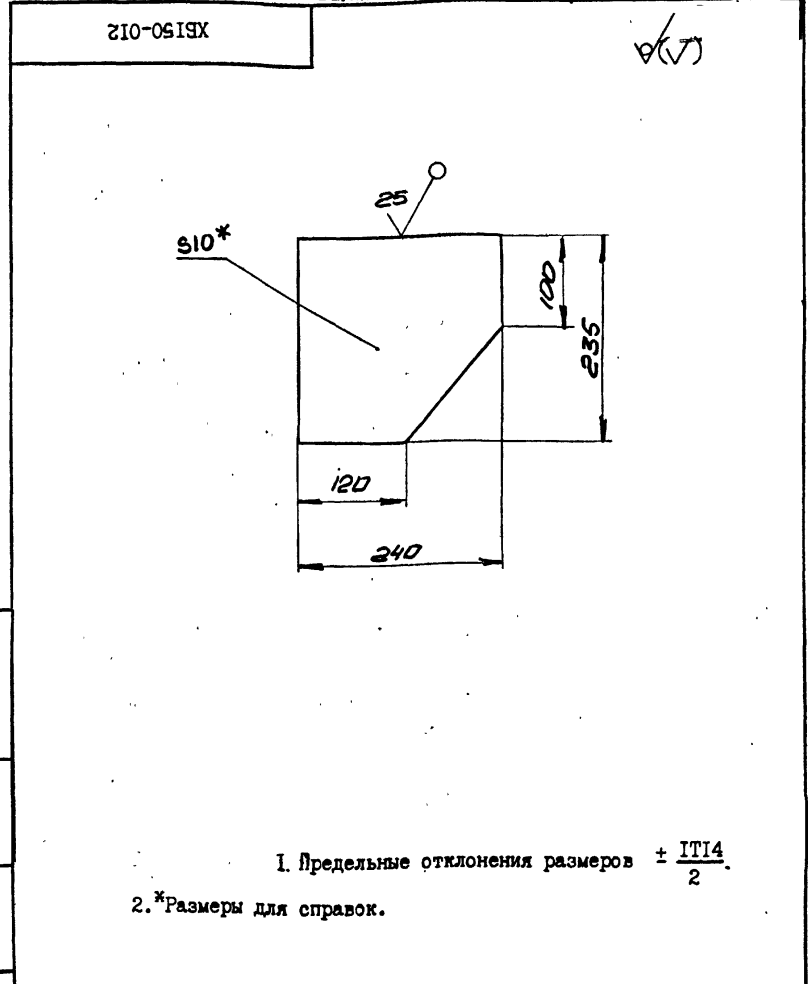
XB150-020		
Скоба	Л И Т	М А С С А
		5,03
	Л И С Т	М А С Ш Т А Б
		I:5
М У П СССР ЮНГУПРОШАХТ КО		



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

ИВМ. Лист, дата, вкл. инв. л. дубл. подписи и дата

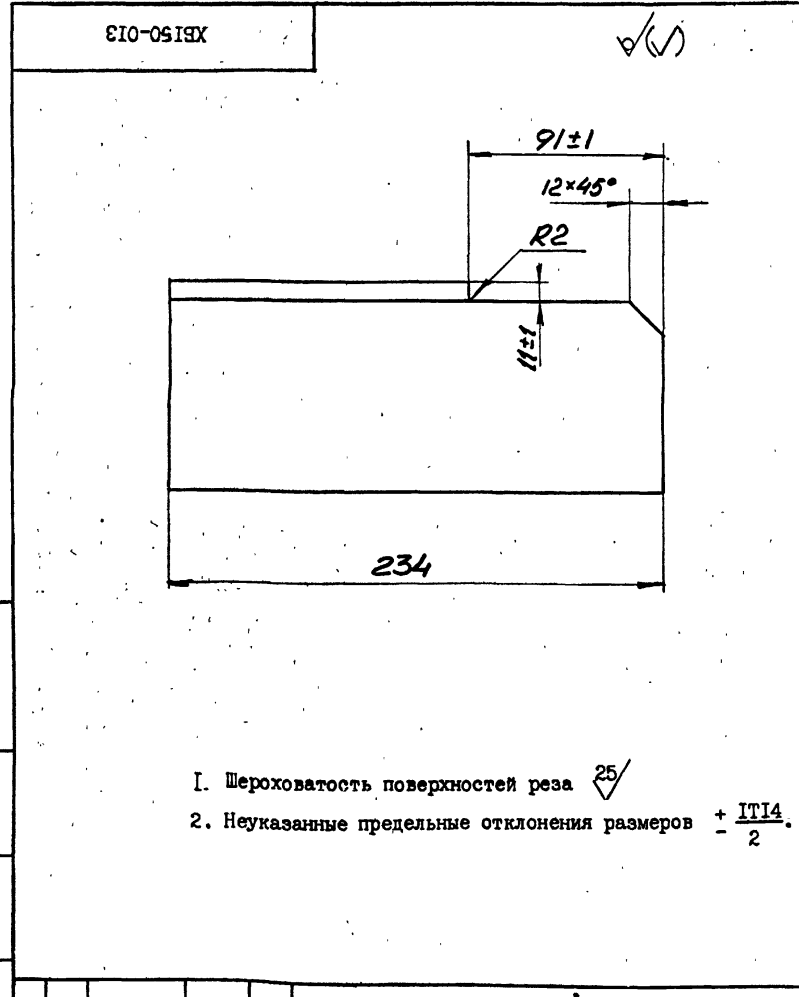
ХВ150-011				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ИВМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок	10,9	1:5
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86						МУП	СССР
Вст 3 кп 2 ГОСТ 535-88						ЮЖПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А4							



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

ИВМ. Лист, дата, вкл. инв. л. дубл. подписи и дата

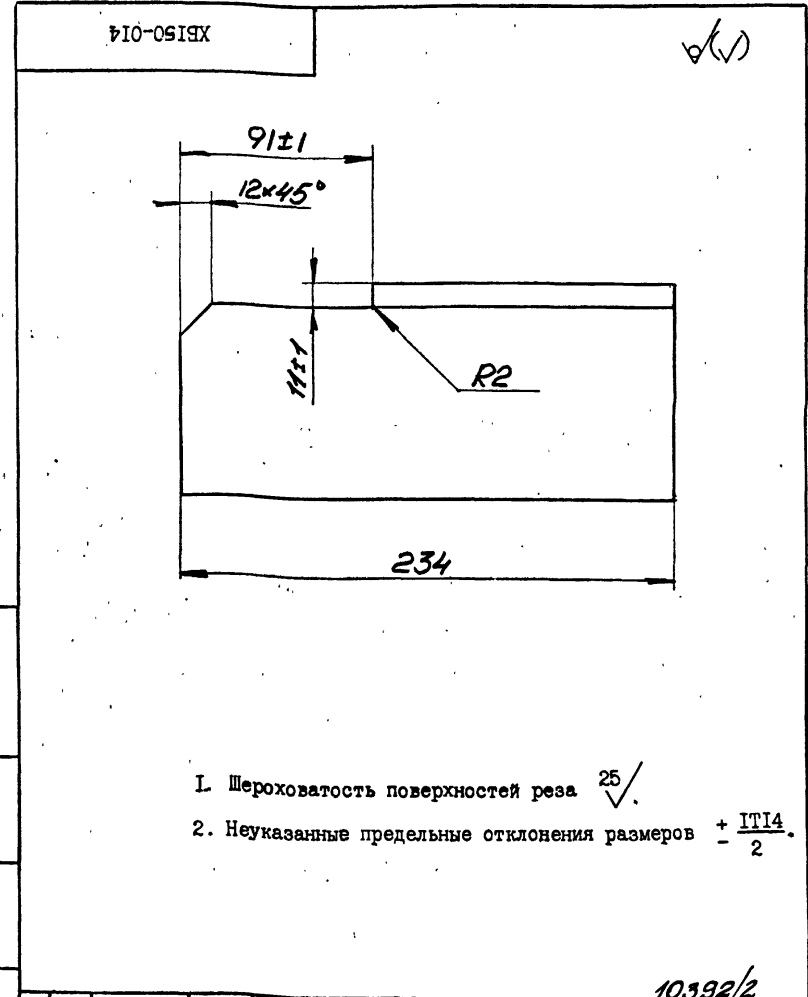
ХВ150-012				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ИВМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Косынка	3,8	1:5
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
Лист Б10 ГОСТ 19903-74						МУП	СССР
Вст 3 кп 2 ГОСТ 14637-89						ЮЖПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А4							



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

ИВМ. Лист, дата, вкл. инв. л. дубл. подписи и дата

ХВ150-013				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ИВМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок	2,85	1:2
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86						МУП	СССР
Вст 3 кп 2 ГОСТ 535-88						ЮЖПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А4							



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

ИВМ. Лист, дата, вкл. инв. л. дубл. подписи и дата

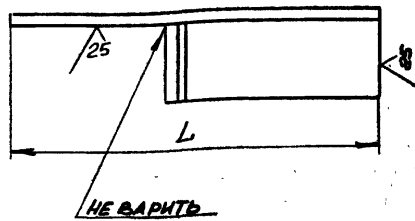
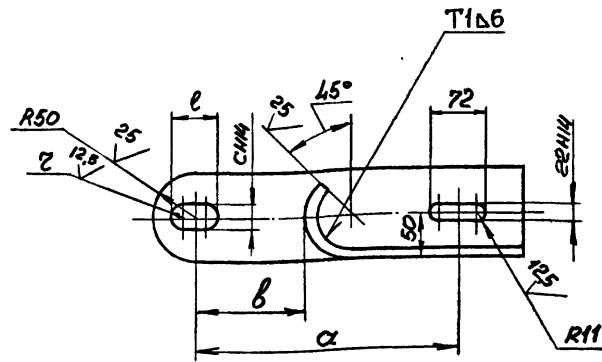
ХВ150-014				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
ИВМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Уголок	2,85	1:2
РАЗРАБ.	Кейс						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86						МУП	СССР
Вст 3 кп 2 ГОСТ 535-88						ЮЖПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А4							

10392/2



✓(✓)

ХТШ150-002



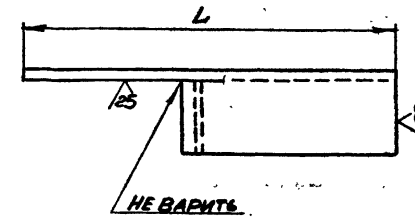
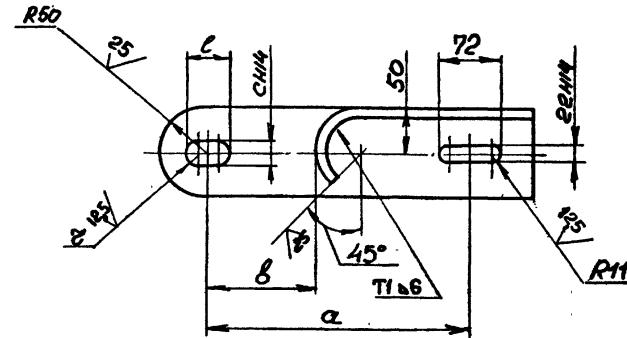
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	γ	ε	ζ	L	
ХТШ150-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;
- Покрyтие: грунтовка ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ985 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ХТШ150-002											
ИМБ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ					
РАЗРАБ.	Кейс				см.	-					
ПРОВ.	Проскурнина				табл.						
РУКОВ.	Коток										
И.КОНТР.	Проскурнина				ЛИСТ	ЛИСТОВ					
УТВ.	Бердичевский				1	1					
				Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86		МШП СССР					
				Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88		ЮНТИПРОШАХТ КО					
ФОРМАТ А3											

✓(✓)

ХТШ150-001



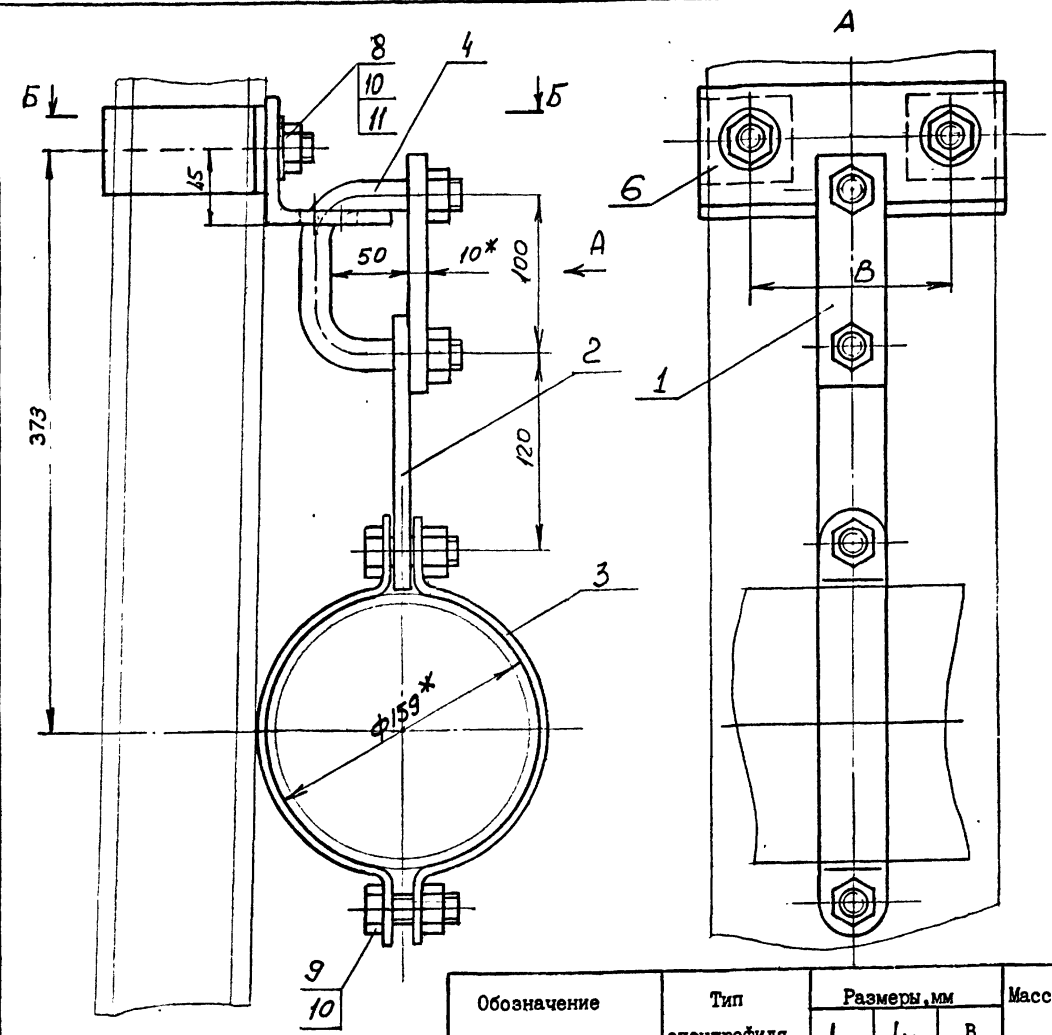
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	γ	ε	ζ	L	
ХТШ150-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;
- Покрyтие: грунтовка ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ985 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ХТШ150-001											
ИМБ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ					
РАЗРАБ.	Кейс				см.	-					
ПРОВ.	Проскурнина				табл.						
РУКОВ.	Коток										
И.КОНТР.	Проскурнина				ЛИСТ	ЛИСТОВ					
УТВ.	Бердичевский				1	1					
				Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86		МШП СССР					
				Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88		ЮНТИПРОШАХТ КО					
ФОРМАТ А3											

10392/2

Выпуск 2  
серия 7.401-2



ПАП150 - 000СБ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

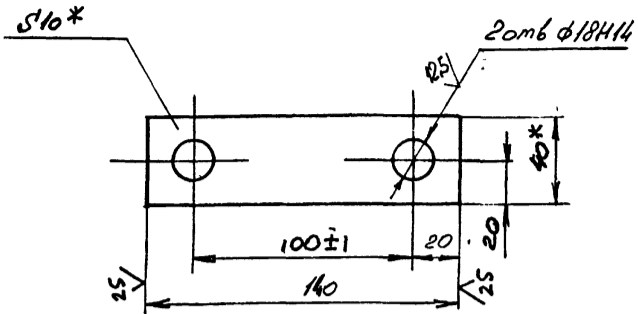
Инд. № подл. / Подпись и дата / Взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А4

100 - 001ПШ

(M)



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

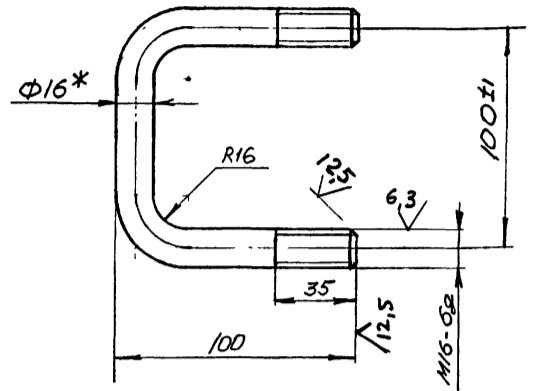
2.\* Размеры для справок

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАП150 - 001		
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕРИЛ	Гительзон					0,44	1:2
И. КОИТР.	Гительзон				Планка		
УТВЕРДИЛ	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
					Полоса Б-2-10х70 ГОСТ 103-76		
					ВСтЗкп2 ГОСТ 380-88		
					МНИ СССР КОМПРОШАХТ КО		

Формат А4

100 - 001ПШ

(M)



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

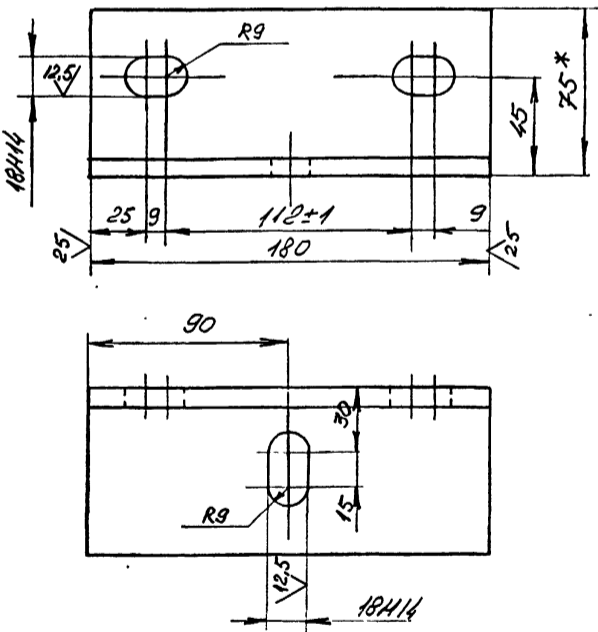
2.\* Размеры для справок

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАП150 - 004		
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕРИЛ	Гительзон					0,45	1:2
И. КОИТР.	Гительзон				Скоба		
УТВЕРДИЛ	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
					Круг В-16 ГОСТ 2590-71		
					ВСтЗкп2 ГОСТ 535-88		
					МНИ СССР КОМПРОШАХТ КО		

Формат А4

900 - 001ПШ

(M)



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

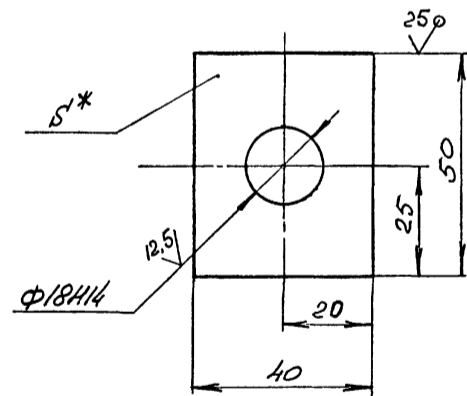
2.\* Размеры для справок

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАП150 - 006		
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕРИЛ	Гительзон					1,8	1:2
И. КОИТР.	Гительзон				Уголок		
УТВЕРДИЛ	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
					Уголок 75x75x9-АГОСТ 8509-86		
					ВСтЗкп2 ГОСТ 535-88		
					МНИ СССР КОМПРОШАХТ КО		

Формат А4

100 - 001ПШ

(M)



Обозначение	S, мм	Масса, кг
ПАП150 - 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

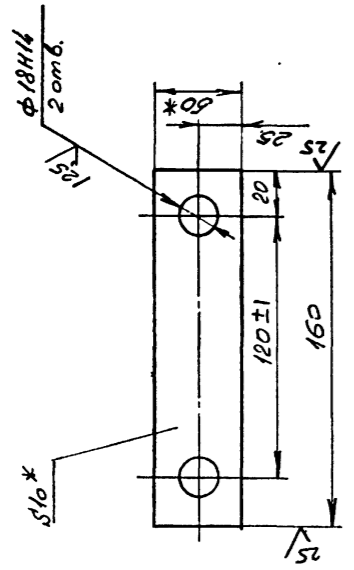
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАП150 - 007		
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕР				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕРИЛ	Гительзон					См.	-
И. КОИТР.	Гительзон				Прокладка		
УТВЕРДИЛ	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
					Лист S ГОСТ 19903-74		
					ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		
					МНИ СССР КОМПРОШАХТ КО		

Формат А4

10392/2

ПАП150 - 002

(N) A



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

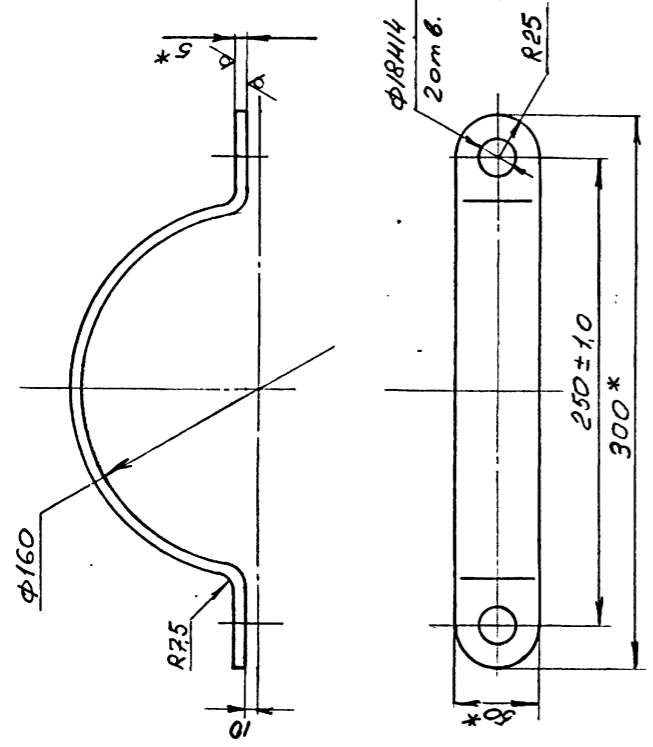
ИМБ	№ ПОДА	ПОДП	И ДАТА	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
-----	--------	------	--------	-----	-----	--------	-----	-----	--------	------	--------

ПАП150 - 002				А И Т	МАССА	МАСШТАБ	МШ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
				0,63	1:2	И	МШ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
				МШ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА	СССР КО
				МШ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА	ЮНТРАПРОШАХТ
				Полоса Б-2-10х50ГОСТ103-76 ВСтЗеп2ГОСТ535-88								

ФОРМАТ А4

ПАП150 - 003

(N) A



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

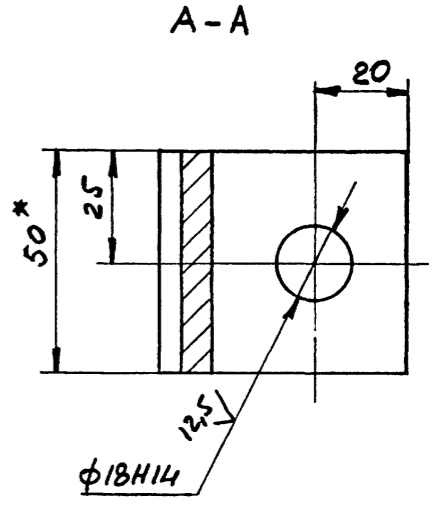
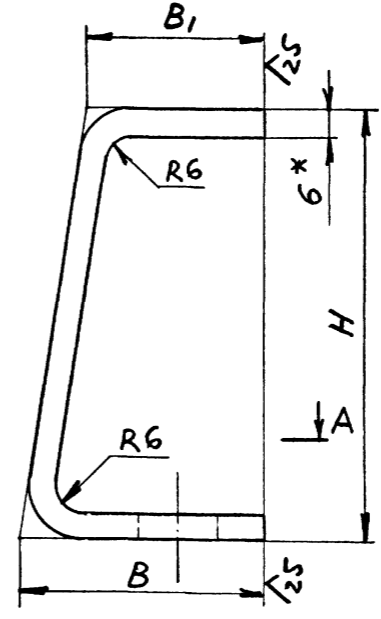
ИМБ	№ ПОДА	ПОДП	И ДАТА	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
-----	--------	------	--------	-----	-----	--------	-----	-----	--------	------	--------

ПАП150 - 003				А И Т	МАССА	МАСШТАБ	МШ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
				0,63	1:2	И	МШ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
				МШ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА	СССР КО
				МШ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА	ЮНТРАПРОШАХТ
				Полоса Б-2-5х50ГОСТ103-76 ВСтЗеп2ГОСТ535-88								

ФОРМАТ А4

ИМБ	№ ПОДА	ПОДП	И ДАТА	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
-----	--------	------	--------	-----	-----	--------	-----	-----	--------	------	--------

A ↓



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	H	B	B <sub>I</sub>	
ПАП150 - 005	97	55	40	0,43
- 01	126	50	50	0,51

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

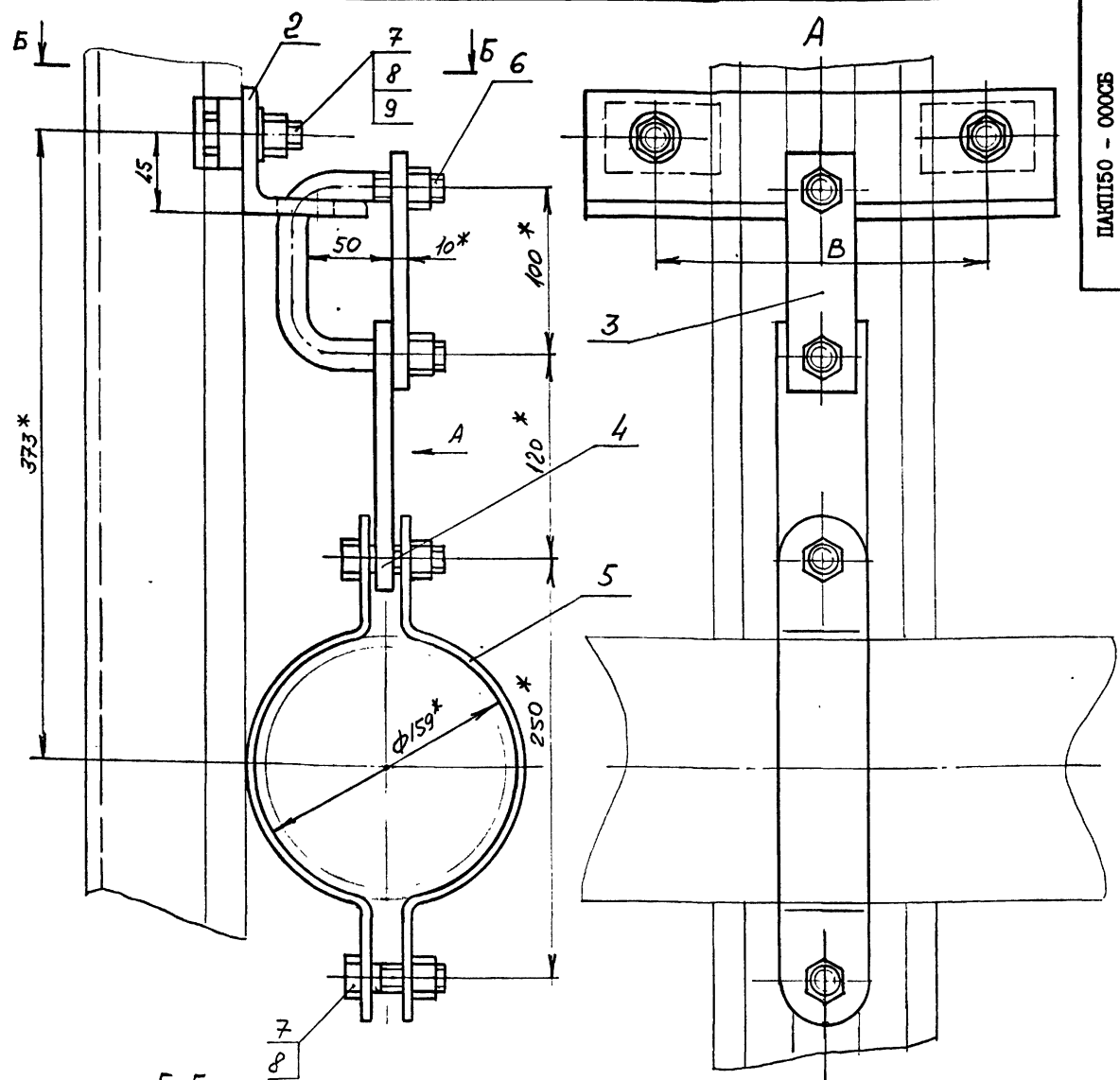
ПАП150 - 005				А И Т	МАССА	МАСШТАБ	МШ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
				0,63	1:2	И	МШ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА
				МШ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА	СССР КО
				МШ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	ИМБ	№ ДУБА	ПОДП	И ДАТА	ЮНТРАПРОШАХТ
				Полоса Б-2-6х50ГОСТ103-76 ВСтЗеп2ГОСТ535-88								

10392/2

ПАП150 - 005



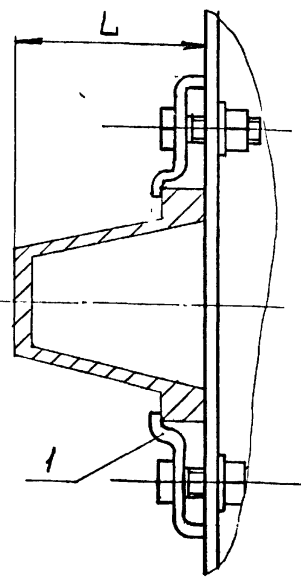
серия 7.40I-2 Выпуск 2



ПАКП150 - 000СБ

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

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



ПАКП150 - 000СБ		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПАКП 150		См	-
		табл.	
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Г л а в н ы й	К О
		К О Н С Т Р У К Т О Р	
		Ф О Р М А Т А 3	

ИМБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМБ. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП150 - 000 -				Примечание
				-	01			
A4	3	ПАКП150 - 001	Планка	1	1			0,44кг
A4	4	ПАКП150 - 002	Планка	1	1			0,63кг
A4	5	ПАКП150 - 003	Скоба	2	2			0,62кг
A4	6	ПАКП150 - 004	Скоба	1	1			0,45кг
Стандартные изделия								
	7		Болт М16x50.66.019фос ГОСТ 7796 - 76	4	4			0,104кг
	8		Гайка 16.4.019фос ГОСТ 5915 - 70	6	6			0,033кг
	9		Шайба 16.04.019фос ГОСТ 11371 - 78	2	2			0,011кг
ПАКП150 - 000								Лист 2

формат А4

ИМБ. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП150 - 000 -				Примечание
				-	01			
Документация								
A3		ПАКП150 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X			
Детали								
A4	I	ПАКП150 - 001	Скоба	2				0,15кг
		-01	Скоба		2			0,155кг
A4	2	ПАКП150 - 002	Уголок	1	1			2,8кг
ПАКП150 - 000								Лист 2

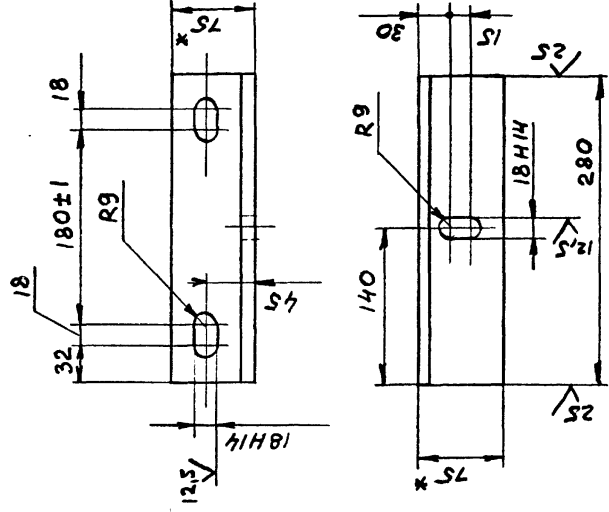
10392/2

ПАКП150 - 000		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
Подвеска ПАКП 150		См	-
		табл.	
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Г л а в н ы й	К О
		К О Н С Т Р У К Т О Р	
		Ф О Р М А Т А 4	



200 - 002

А(1)



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

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЗМ. ИНВ. №/ФВ. ИНВ. №/ДВ. ПОДПИСЬ И ДАТА

КЭМ/МСТ	Л/РАД/КУМ.	ПОДПИСЬ/ДАТА	Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	МОЛОЖОВЕЦ	И/Б	2,8	1:4	
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН				
И. КОМП.	ГИТЕЛЬЗОН				
УТВ.	КОТОК				

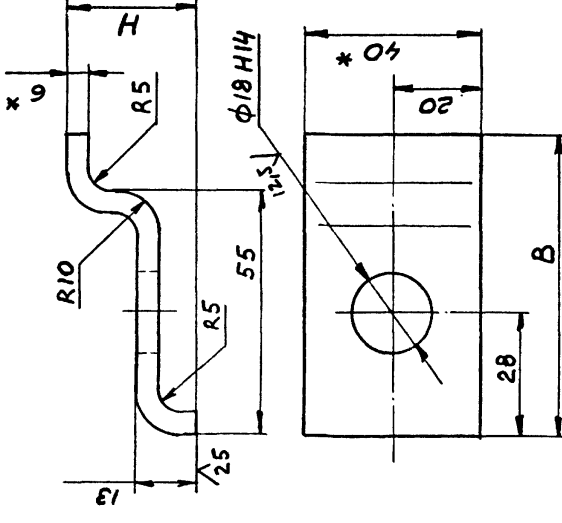
ПАКП150 - 002

Уголок  
 Уголок 75х75х9-АГОСТ88509-86  
 ВСГЭмп2ГОСТ1535-88

М У П  
 ГЛАВ У Л И К С  
 Ю К Т П Р О Ш А П И  
 ФОРМАТ А4

100-001

А(1)



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

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

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ВЗМ. ИНВ. №/ФВ. ИНВ. №/ДВ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПАКП150 - 001

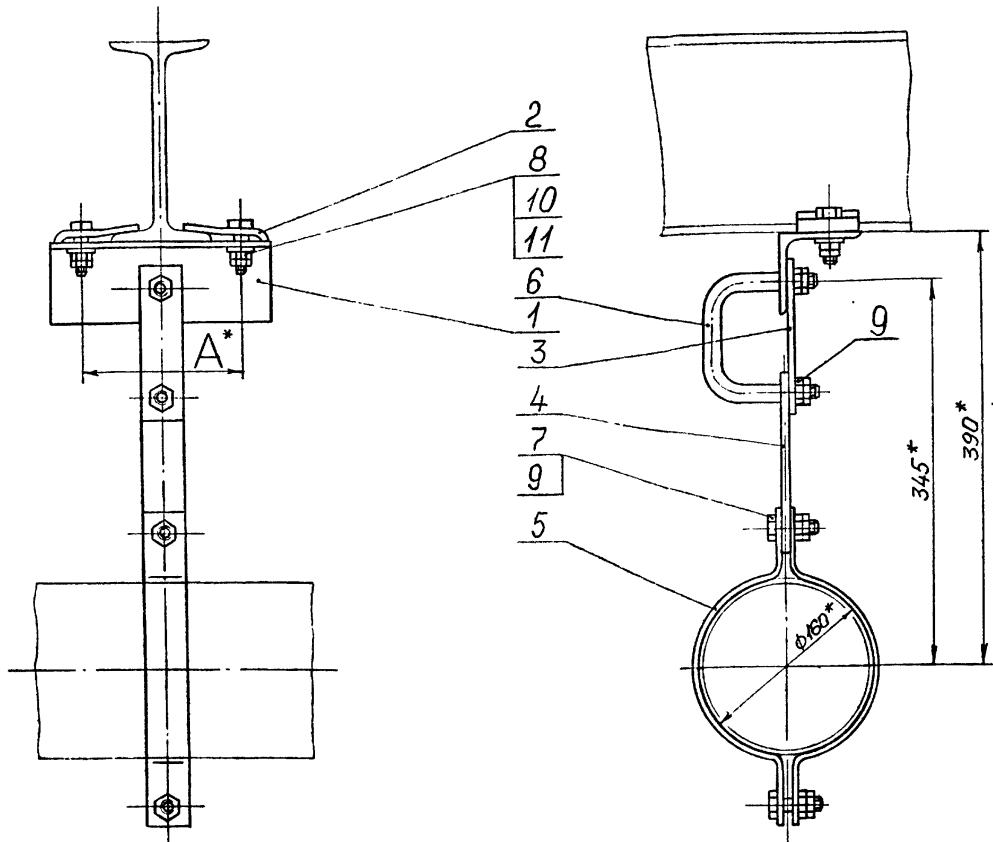
Скоба  
 Полоса Б-2-6х4ГОСТ1103-76  
 ВСГЭмп2ГОСТ1535-88

М У П  
 ГЛАВ У Л И К С  
 Ю К Т П Р О Ш А П И  
 ФОРМАТ А4

10392/2



серия 7.401-2 Выпуск 2



ПВ150 - 000 СБ

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

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-10-820-75 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 VI.B5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
- 3.\* Размеры для справок.

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

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

Формат листа	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПВ 150-000-										Примечание	
					О I											
A4	3		ПАП 50-001	Планка	1	1										0,44 кг
A4	4		ПАП 50-002	Планка	1	1										0,63 кг
A4	5		ПАП 50-003	Скоба	2	2										0,62 кг
A4	6		ПАП 50-004	Скоба	1	1										0,45 кг
Стандартные изделия																
Болты ГОСТ 7796-70																
	7			М16x60.66.019 фос	2	2										0,12 кг
	8			М20x65.66.019 фос	2	2										0,207 кг
Гайки ГОСТ 5915-70																
	9			М16.8.019 фос	8	8										0,033 кг
	10			М20.8.019 фос	4	4										0,063 кг
	11			Шайба 20.04.019												
				ГОСТ 11371-78	2	2										0,017 кг
ПВ150-000																
Лист 2																
Формат А4																

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

Формат листа	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПВ 150-000-										Примечание	
					О I											
Документация																
A3			ПВ150-000СБ	Сборочный чертеж	X	X										
Детали																
A4	I		ПВ150-001	Уголок	1											2,24 кг
			-01	Уголок		1										2,50 кг
A4	2		ПВ150-002	Планка	2											0,39 кг
			-01	Планка		2										0,41 кг
Шифр литер																
ПВ150-1																
ПВ150-2																
ПВ150-000																
Подвеска ПВ150																
Лист 2																
Формат А4																

ПВ 150-000				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПВ 150				См. табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Г
РАЗРАБ.	Архипенко	Архипенко		М У П	С С С Р	К О
ПРОВ.	Лительзон	Лительзон		ЮНГПРОШАХТ		
РУКОВ.	Коток	Коток		ФОРМАТ А4		
И.КОНТР.	Лительзон	Лительзон				
УТВ.	Бердичевский	Бердичевский				

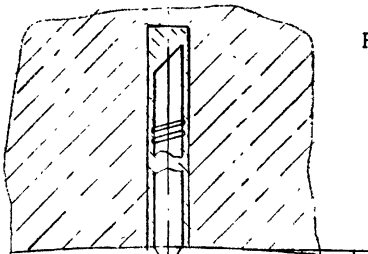


Рис.1



ПБ150-000СБ

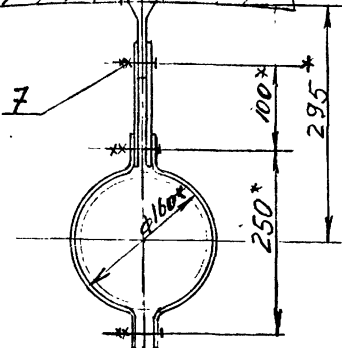
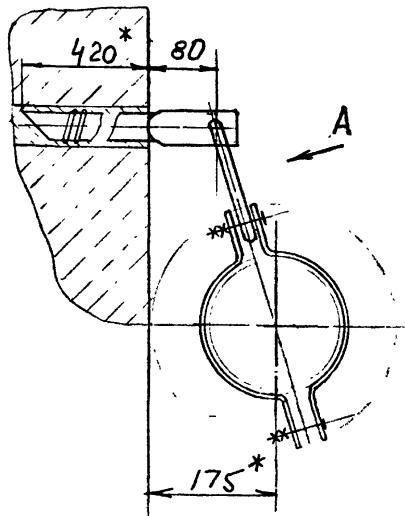
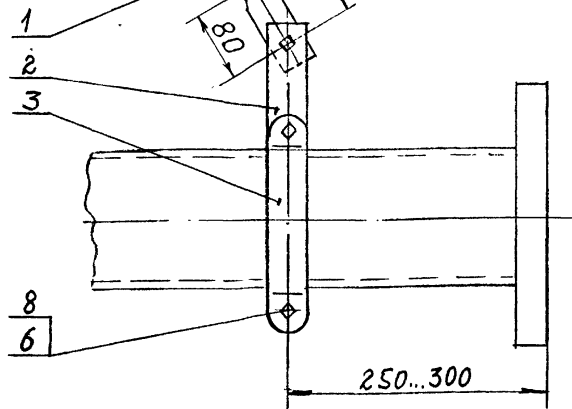
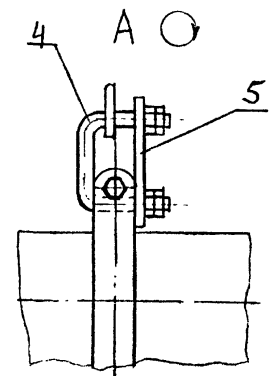


Рис.2



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

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкера поз. I заделаны бетоном марки 300.
3. Предельные отклонения размеров  $\pm 0,1$ .
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
5. \*Размеры для справок.



ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.		ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
ПРОВ.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
РУКОВ.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
И.КОНТР.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
УТВ.	КОТЛОК	Бердичевский	10.12.92

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

Изм. № подл. Подпись и дата

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

Изм. Лист № документа Подпись Дата ПБ 150-000 АИТ МАССТАБ ФОРМАТ А4

Изм. № подл. Подпись и дата

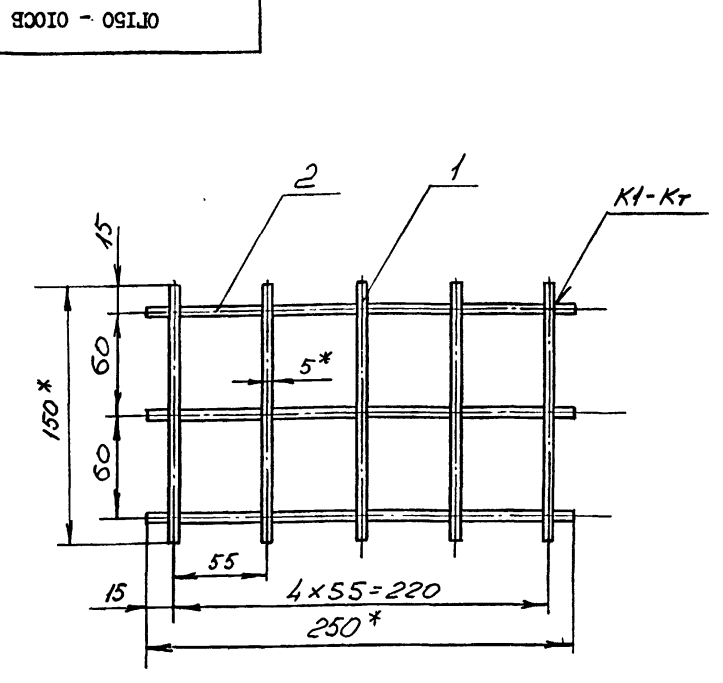
Формат	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПБ150-000-						Примечание	
					-	01								
				Документация										
A3			ПБ150-000СБ	сборочный чертеж	x	x								
				Детали										
A4	1		ПБ150-001	Анкер		I								3,3кг
A4	2		ПБ150-002	Планка		2								0,22кг
A4	3		ПАП150-003	Скоба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

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.		ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
ПРОВ.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
РУКОВ.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
И.КОНТР.	КОТЛОК	Коняева	10.12.92
УТВ.	КОТЛОК	Бердичевский	10.12.92

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

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



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

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР			
ПРОВ.	Гительзон			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Бердичевский			

И	И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
1		1	1

ОГ 150-010

Сетка арматурная

МШП СССР  
Госпланком  
ЮНТРАПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР			
ПРОВ.	Гительзон			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Бердичевский			

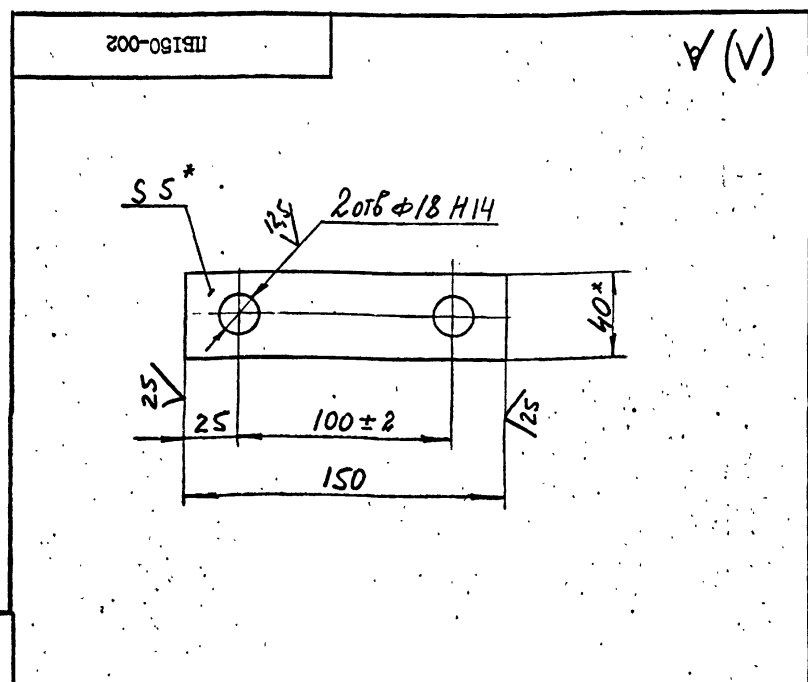
И	И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
1		1	1

ОГ150 - 010СБ

Сетка арматурная

И	И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
1		0,24	1:2,5

МШП СССР  
Госпланком  
ЮНТРАПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4



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

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коток			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

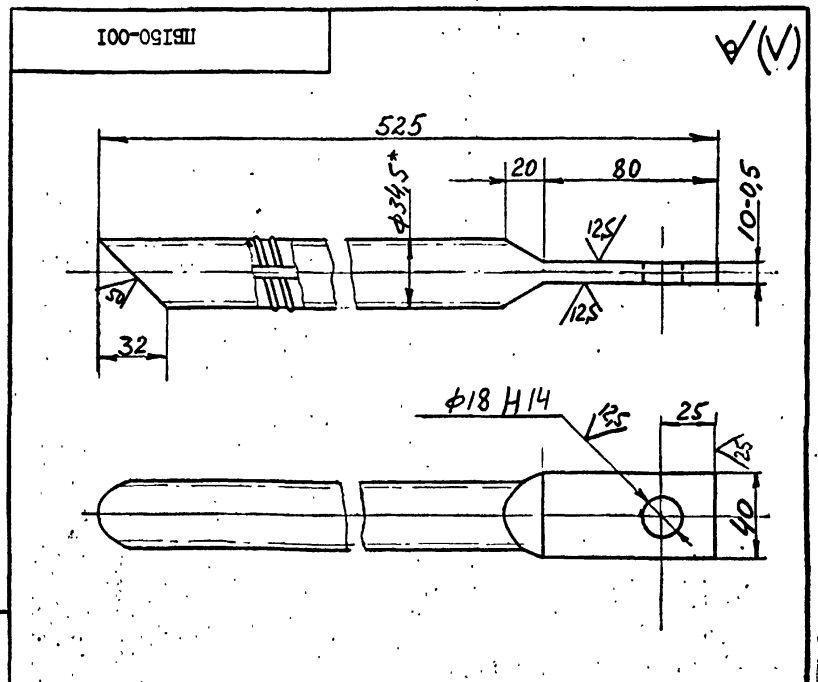
И	И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
1		1	1

ПЕ150-002

Планка

И	И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
1		0,22	1:2

МШП СССР  
Госпланком  
ЮНТРАПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4



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

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коток			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

И	И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
1		1	1

ПЕ150-001

Анкер

И	И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
1		3,3	1:2

МШП СССР  
Госпланком  
ЮНТРАПРОШАХТ КО  
ФОРМАТ А4

10392/2

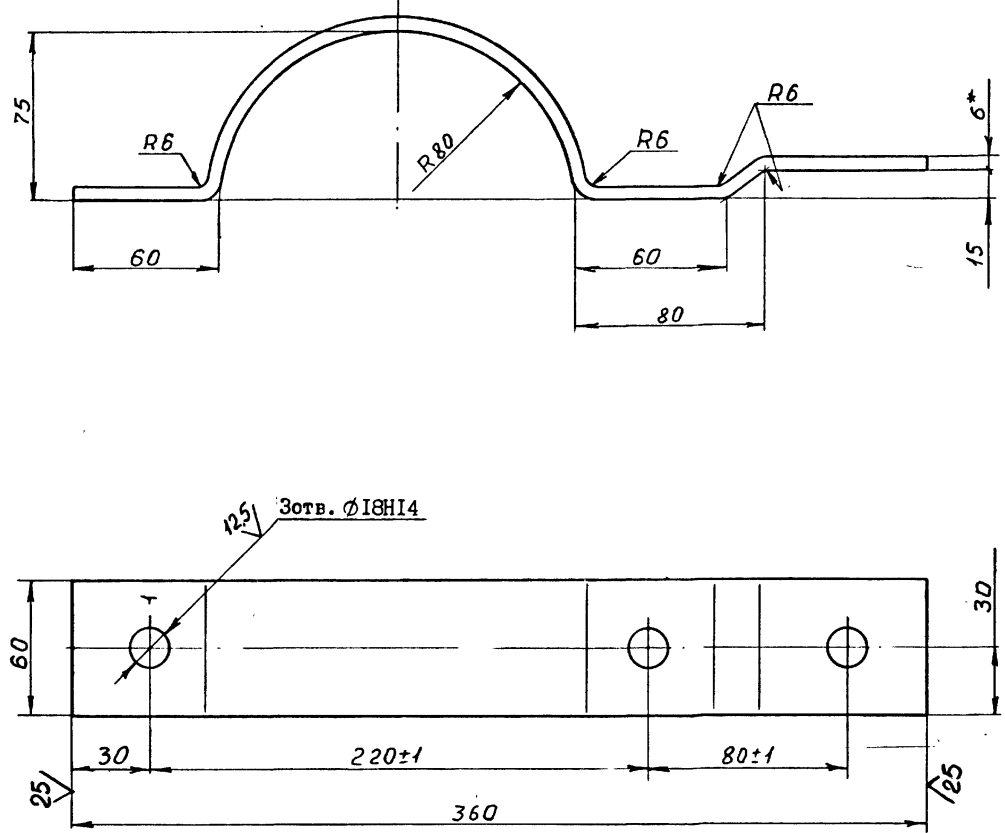












УП 150 - 001

1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 0.126$ .
2. \*Размер для справок.
3. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

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

УП 150 - 001

ХОМУТ

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б

И 2,26 И 2

Л И С Т Л И С Т О В

Б 6x60 ГОСТ 103-76

Ст3кп2 ГОСТ 535-88

М У П С С С Р

Ю Л И Т П Р О Ш А Х Т

КО

ФОРМАТ А3

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ. Ч.
	Документация	
УП150-00005	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
А4 1 УП150-010	Муфта	I 2,08кг
	Детали	
А3 2 УП150-001	Хомут	2 I,26кг
А4 3 УП150-002	Гайка	I 0,75кг
А4 4 УП150-003	Гайка	I 0,75кг
	Стандартные изделия	
5	Болт М16-8gх55.66.019	
	ГОСТ 7796-70	2 0,112кг
6	Болт М16-8gх80.66.019	
	ГОСТ 7796-70	I 0,152кг
7	Гайка М16-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	II 0,033кг
8	Гайка М16Н-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	I 0,033кг
УП150-000		
Устройство		
противоугонное УП 150		

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

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

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

УП 150 - 000 СБ

Выпуск 2

серия 7.401-2

Рис. 1

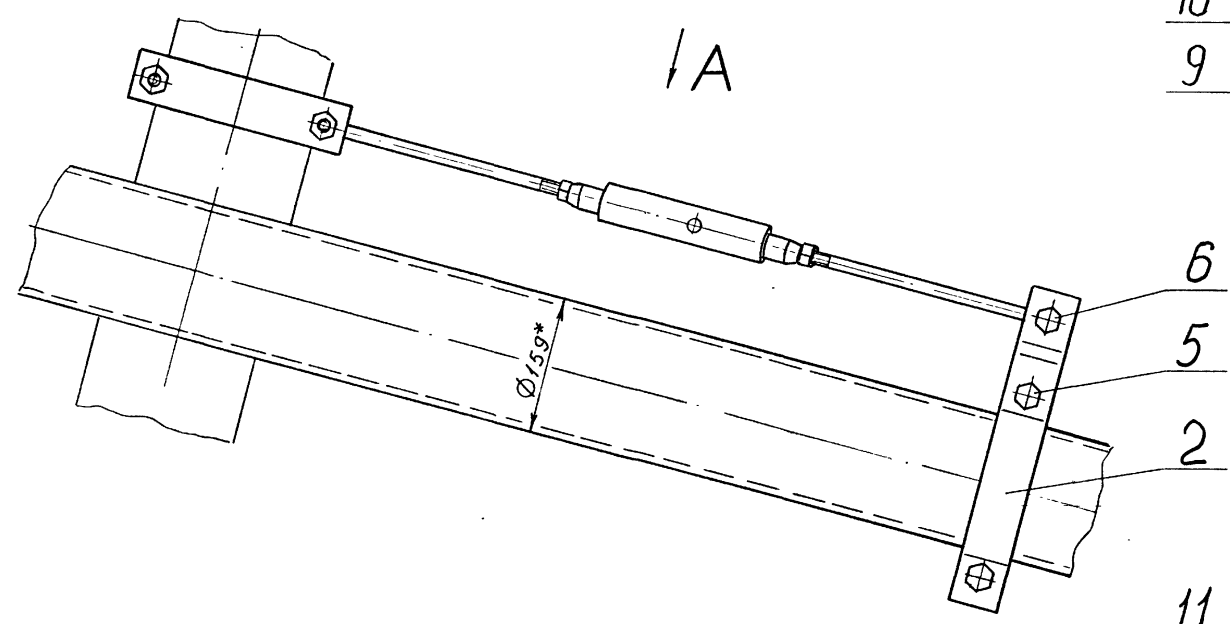


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

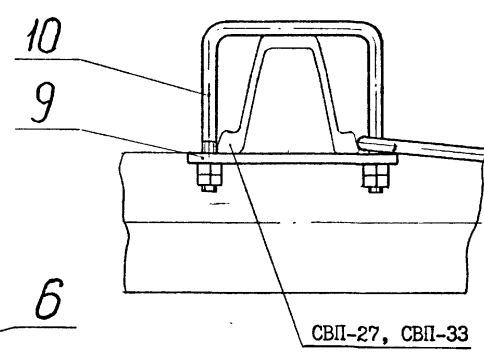


Рис. 3  
Остальное см. рис. 1

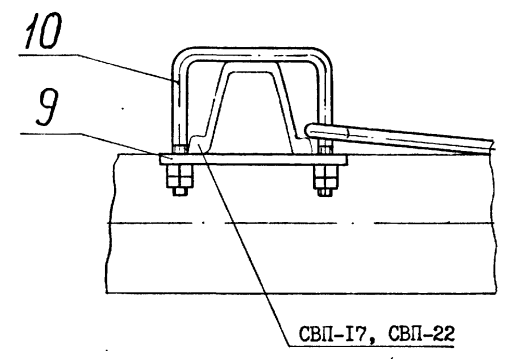
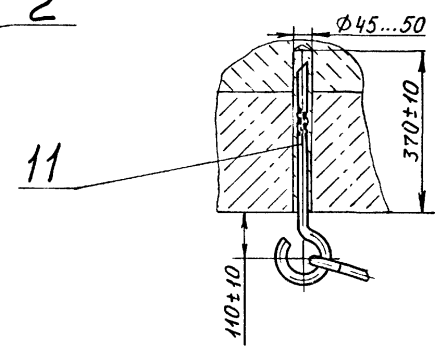
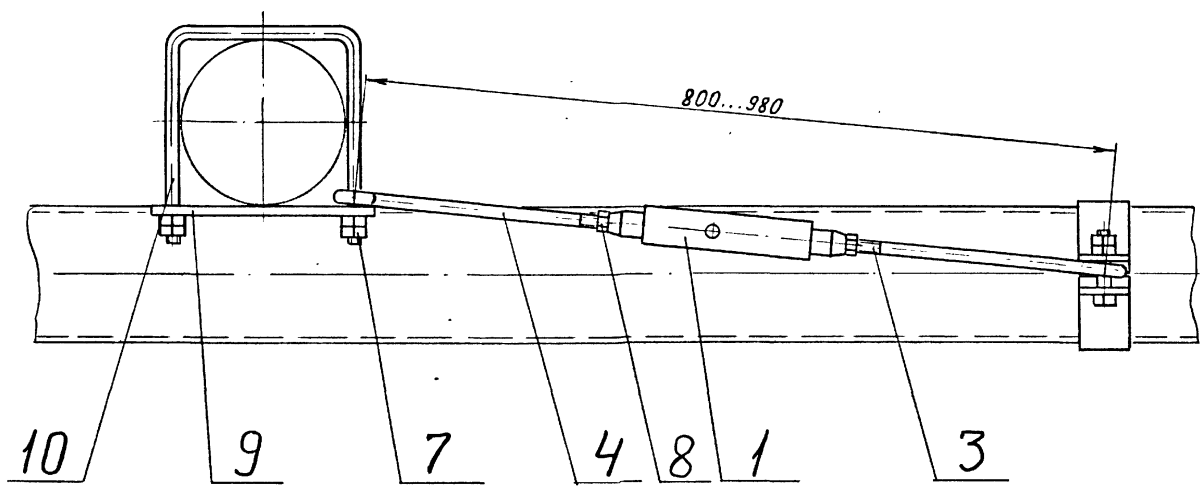


Рис. 4  
Остальное см. рис. 1  
(1:10)



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

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



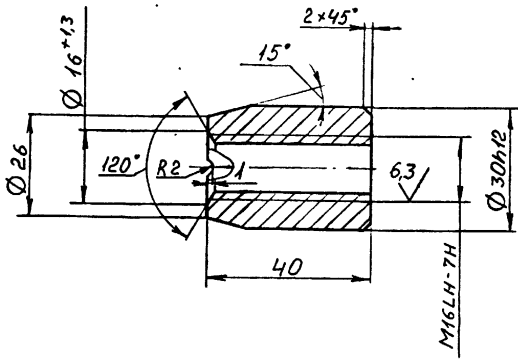
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ВЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

10392/2

У10 - 011 ПЛ

12,5 ✓(✓)



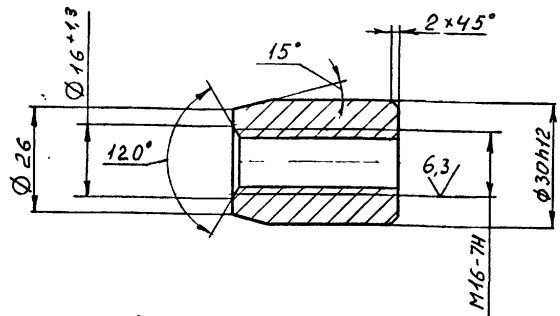
Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 150 - 013

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

У10 - 012 ПЛ

12,5 ✓(✓)



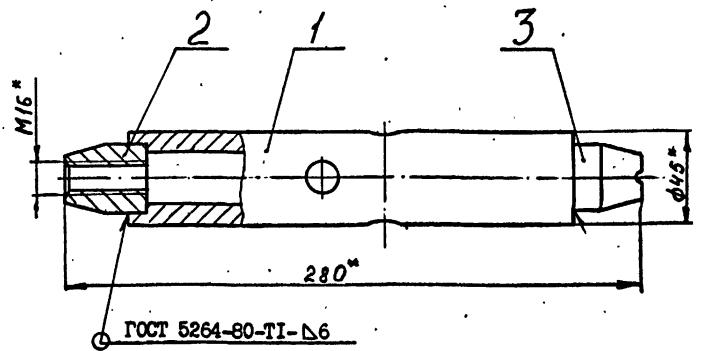
Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 150 - 012

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

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

У10 - 010 СБ

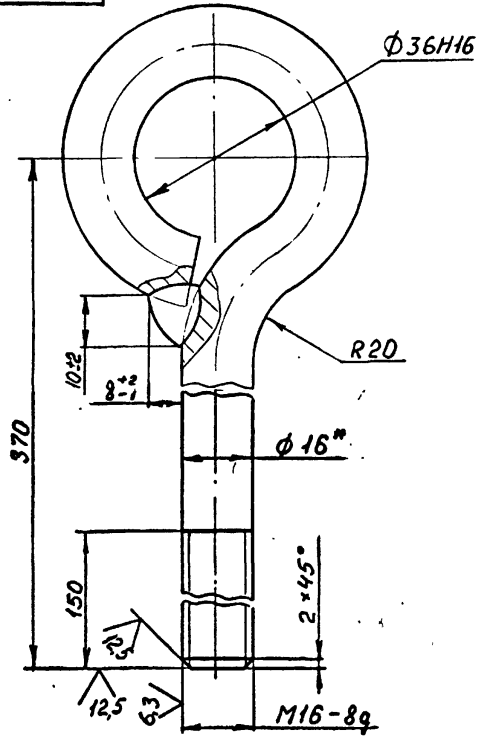


1. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. \*Размеры для справок.
3. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 150 - 010 СБ

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

УИ 150 - 002



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

УИ 150 - 002

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				0,75	I:I
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					

ТЯГА

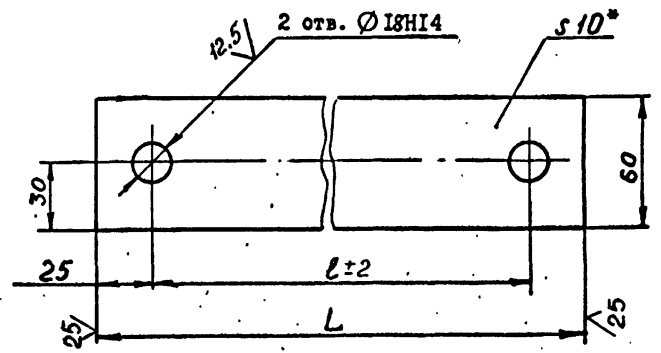
Круг I6-B ГОСТ 2590-88  
BСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММД СССР КО  
Госплана СССР  
КОНТРОЛЬ

ФОРМАТ А4

серия 7.401-2

УИ 150 - 004



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

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

УИ 150 - 004

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					

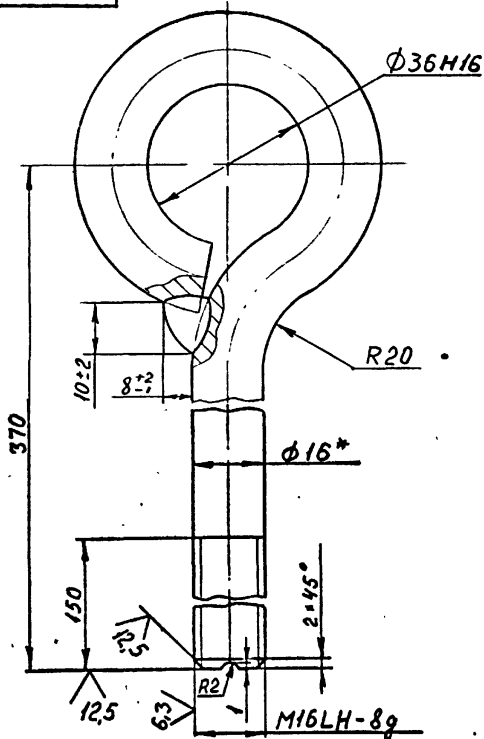
ПЛАНКА

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

ММД СССР КО  
Госплана СССР  
КОНТРОЛЬ

ФОРМАТ А4

УИ 150 - 003



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

УИ 150-003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко				0,75	I:I
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					

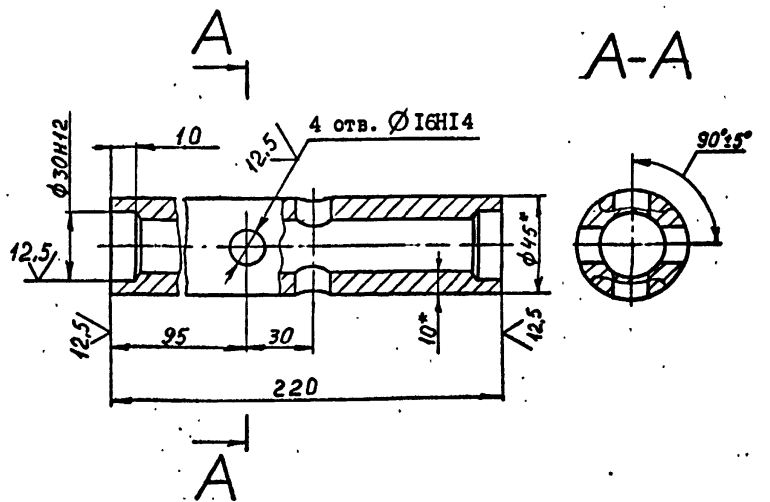
ТЯГА

Круг I6-B ГОСТ 2590-88  
BСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММД СССР КО  
Госплана СССР  
КОНТРОЛЬ

ФОРМАТ А4

УИ 150 - 011



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

УИ 150 - 011

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко					
ПРОВ.	Гительзон					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					

ТРУБА

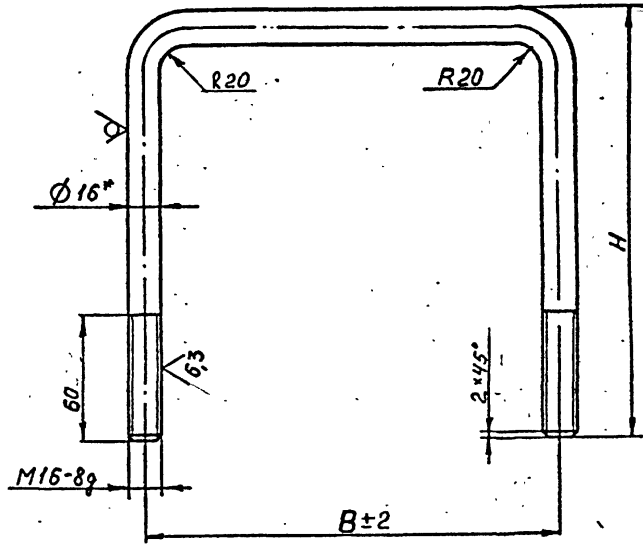
Труба 45 x 10 ГОСТ 8732-78  
B35 ГОСТ 18731-87

ММД СССР КО  
Госплана СССР  
КОНТРОЛЬ

ФОРМАТ А4

12.5 (✓)

УП 150 - 005

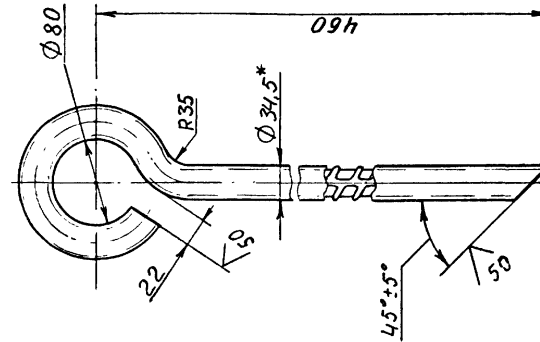


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 150 - 005	210	250	1,04
- 01	195	200	0,84
- 02	170	175	0,74

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

УП 150 - 005			
СКОБА			
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Лительзон		
РИСОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Лительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Круг 16-В ГОСТ 2590-88		Ст3кп2 ГОСТ 535-83	
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
1	См. табл.	-	
МШП	СССР	КО	
ГОЖИПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4			

900 - 001 ПЛ



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

УП 150 - 006			
АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
1	5,38	1:4	
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Лительзон		
РИСОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Лительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Ø32 А-11 ГОСТ 5781-82		СССР КО	
ФОРМАТ А4			