

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ **7.401-2**

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

ВЫПУСК 7

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду400.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ЭФ.ЧЕРТ. 10390/7

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 7

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду400.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ЮЖГИПРОШАХТ“

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

© ВФ УЛТИ Госстроя СССР 1991г.

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Минуглепромом СССР
письмо от 25.10.90г. №3-35-18/1079

10392/7

					ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №						

№ пп	Наименование	Обозначение	Страница
1	2	3	4
1	Содержание.		2
2	Пояснительная записка.	ПЗ	3...6
3	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце.	1ФС400-000	7,8
4	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте.	3ФС400-000	9,10,11
5	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык.	ФП400-001	11
6	Стул опорный Ду400 Ру1,0;1,6; 2,5 МПа, узкий.	1ССУ400-000	12,13,14
7	Стул опорный Ду400 Ру4,0; 6,3; 10 МПа, узкий.	3ССУ400-000	12,14,15
8	Стул опорный Ду400 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа, широкий.	1ССШ400-000	14,16,17
9	Стул опорный Ду400 Ру 4,0; 6,3; 10 МПа, широкий.	3ССШ400-000	16,18
10	Колено опорное Ду400 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа.	1К0400-000	19,20,21
11	Колено опорное Ду400 Ру 4,0; 6,3 МПа.	3К0400-000	22,23
12	Колено опорное Ду400 Ру 10 МПа.	4К0400-000	22,24,25
13	Компенсатор Ду400 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа.	1К400-000	26...33
14	Компенсатор Ду400 Ру 4,0; 6,3; 10 МПа.	3К400-000	33...38
15	Хомут ХРК 400.	ХРК400-000	39...41

1	2	3	4
16	Хомут ХРК 400.	ХРК400-000	41...45
17	Хомут ХРД 400.	ХРД400-000	46
18	Хомут ХРДК 400.	ХРДК400-000	47
19	Хомут ХБ 400.	ХБ400-000	48...51
20	Хомут ХБК 400.	ХБК400-000	52,53
21	Хомут ХТШ 400.	ХТШ400-000	54,55
22	Хомут ХТШК 400.	ХТШК400-000	56
23	Опора ОГ 400.	ОГ400-000	57...59
24	Опора ОН 400.	ОН400-000	57

10392/7

7.401-2.7

ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Содержание	Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
РАЗРАБОТА	КОТОК	<i>В.И.С.</i>					
ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРНИНА	<i>Л.С.</i>					
РУКОВОДИЛ	КОТОК	<i>В.И.С.</i>					
И.КОНТ.Р.	ПРОСКУРНИНА	<i>Л.С.</i>					
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>В.И.С.</i>					

МНИ СССР
Генеральный директор КО
ЮНТРАПРОАХТ
ФОРМАТ А2

1. Основание для выполнения типовых конструкций

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

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

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

2. Содержание работы

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

3. Область применения

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

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

4. Исходные данные для разработки типовых конструкций

- 4.1. Условное давление P_u в трубопроводах 1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; 10; 16 МПа;
- 4.2. Срок службы 15 лет при эксплуатации в шахтах с нейтральными, щелочными и слабокислыми водами /рН=6...7/;
- 4.3. Фланцы по ГОСТ 12815-80, 12819-80, 12820-80, 12821-80, ТУ12.22.24.1-78 и ТУ12.22.24.2-74;
- 4.4. Температурные колебания в стволе $-2^{\circ}\text{C} \dots +35^{\circ}\text{C}$;
- 4.5. Профили расстрелов армировки вертикальных стволов для крепления узлов принимаются по типовым материалам для проектирования ТМП 40I-0II-87.89 "Сечения и армировка вертикальных стволов с жесткими проводниками" /Ожгипрошахт, 1989г./.

5. Рекомендации по применению типовых конструкций

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

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

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

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

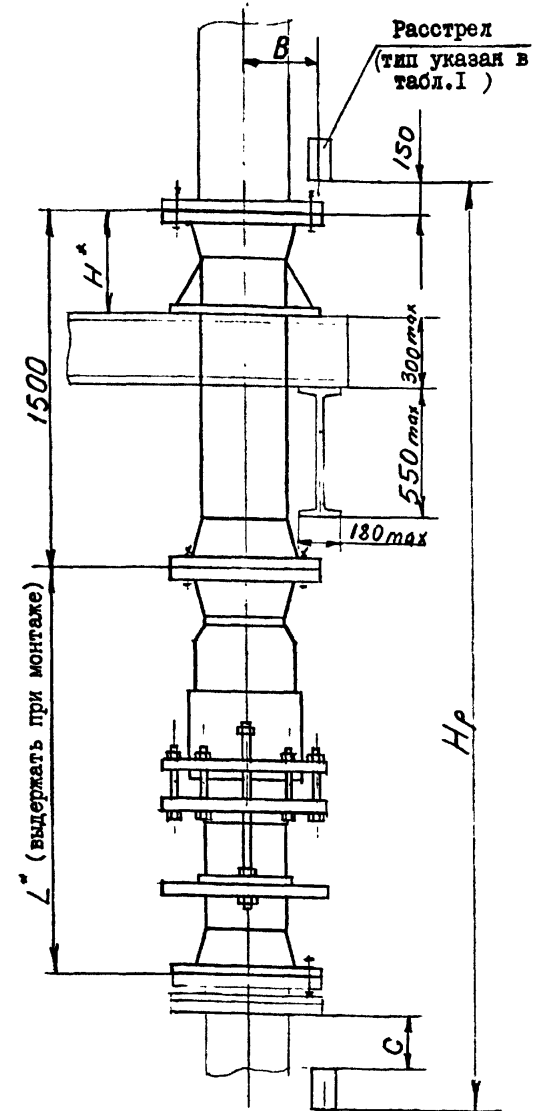


Рис. I

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

Выпуск 7

серия 7.40I-2

ИНВ.№ ПОДА ПОАП. И ДАТА (ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБА. ПОАП. И ДАТА

				7.40I-2.7 ПЗ				10392/7		
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА					Л И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБОТАЛ	КОТОК	<i>В.П.</i>							5	
ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРНИНА	<i>Л.И.</i>								
РУКОВОДИЛ	КОТОК	<i>В.П.</i>								
И КОНТР.	ПРОСКУРНИНА	<i>Л.И.</i>								
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ	<i>В.И.</i>								
Пояснительная записка								МНИ ГОСУПРКС ЮЖПРОШАХТ КО		
ФОРМАТ А2										

6. Принятые условные обозначения

- ПЗ - пояснительная записка;
- ФС - фланцы свободные;
- ФП - фланцы приварные;
- СОУ - стол опорный узкий;
- СОШ - стол опорный широкий;
- КО - колено опорное;
- К - компенсатор;
- ХРК - хомут для крепления труб к коробчатым расстрелам;
- ХРКК - хомут для крепления труб кондиционирования к коробчатым расстрелам;
- ХРД - хомут для крепления труб к двутавровым расстрелам;
- ХРДК - хомут для крепления труб кондиционирования к двутавровым расстрелам;
- ХБ - хомут для крепления труб к бетонной крепи ствола;
- ХБК - хомут для крепления труб кондиционирования к бетонной крепи;
- ХТШ - хомут для крепления труб тубингам Шахтспецстроя;
- ХТШК - хомут для крепления труб кондиционирования к тубингам Шахтспецстроя;
- ОГ - опора бетонная под трубопроводы для горизонтальных выработок;
- ОН - опора бетонная под трубопроводы для наклонных выработок.

7. Узлы трубопроводов.

7.1. Фланцы стальные свободные на приварном кольце или бурте.

Чертежи свободных фланцев разработаны для трех исполнений:

- фланцы стальные свободные на приварном кольце;
- фланцы стальные свободные с впадиной на приварном бурте;
- фланцы стальные свободные с выступом на приварном бурте.

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

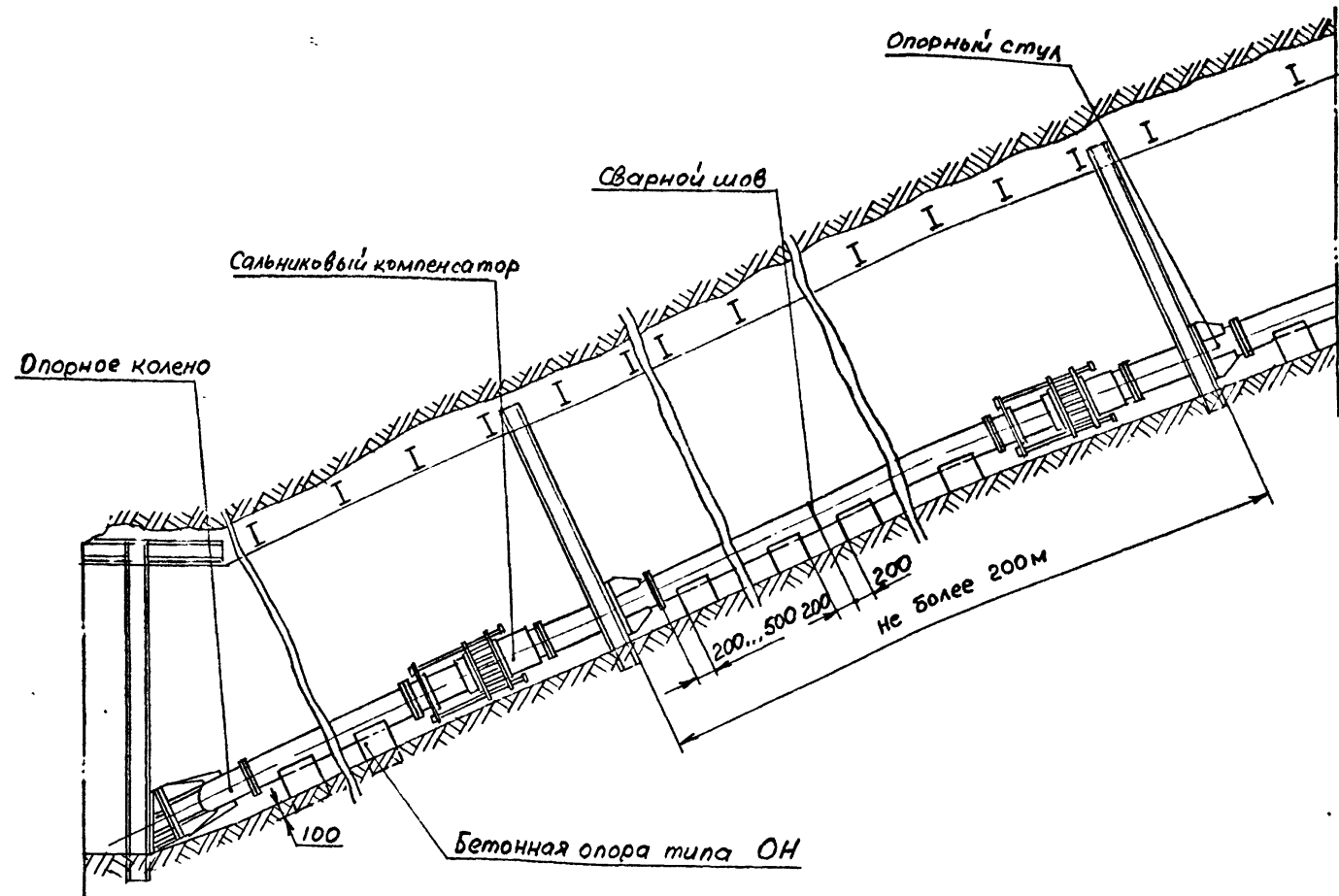


Рис. 1

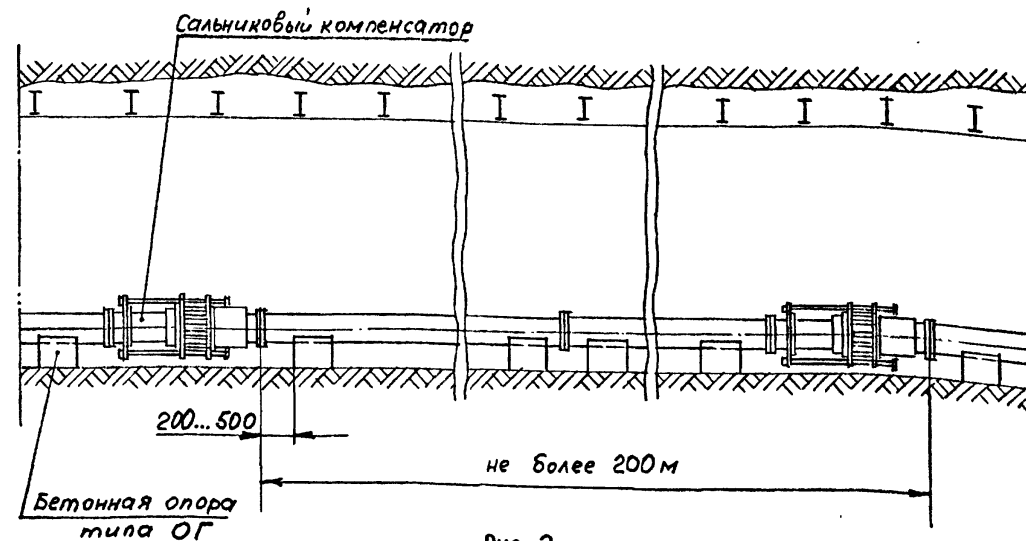


Рис. 2

серия 7.401-2 выпуск 7

ИЗМ. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. ЛУ № ИИВ. ЛУ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

7.401-2.7 ПЗ

10392/7

Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	Тип расстрела	□ 170x104	□ 212x130	□ №24М	□ №27Са	□ №36С	□ №30М
Для всех труб, кроме кондиционирования	В	336	349	339	346	354	349
	С	2280	2238	378	348	258	318
Для труб кондиционирования	В	418	431	421	428	436	431
	С	2280	2238	378	348	258	318

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки исп. Б ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70	
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	масса, кг
ФС400-000 -01 -02	ФС400-1,0	1,0	32,53	Б-400-100ПН-ГОСТ 15180-86	0,15	M24	170	0,722	M24	0,107
	ФС400-1,6	1,6	39,20			M27	180	0,986	M27	0,162
	ФС400-2,5	2,5	56,11			M30	200	1,358	M30	0,225

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладки исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпильки ГОСТ 22042-76			Гайки			
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	Гайки	
											Тип А ГОСТ 9064-75	Ж ГОСТ 5916-70
ЗФС400-000 -01 -02 -03	ФС1-400-4,0*	4,0	174,58	Б-400-100-ПН-ГОСТ 15180-86	0,15	M36	360	2,69	M36	0,446	0,182	
	ФС2-400-4,0		174,08									
	ФС1-400-6,3	198,05										
	ФС2-400-6,3	184,05										
		6,3				M42	480	4,94	M42	0,777	0,294	

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной приварные встык				Прокладки исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки			
Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	масса, кг	Гайки	
											Тип А ГОСТ 9064-75	Ж ГОСТ 5916-70
ФП400-001 -01 -02 -03 -04 -05	ФП-400-4,0*	4,0	105,50	Б-400-100-ПН-ГОСТ 15180-86	0,15	M36	240	1,763	M36	0,446	0,182	
	ФП2-400-4,0		105,00									
	ФП-400-6,3	151,00										
	ФП2-400-6,3	137,00										
	ФП-400-10	216,44										
	ФП2-400-10	211,86										
		10				M48	330	4,35	M48	1,197	0,443	

* ФС1-фланец с выступом

* ФС2-фланец с впадиной

** Применяется как контргайка

Таблица 2

7.3 Стулья опорные.

Опорные стулья разработаны двух исполнений: узкие широкие.

В таблицах 5 и 6 приведены данные для заказа.

Стул опорный узкий

Таблица 5

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кН
1СОУ400-000 -01 -02	СОУ400-1,0	1,0	496	80	2000
	СОУ400-1,6	1,6	513		
	СОУ400-2,5	2,5	547,5		
3СОУ400-000 -01 -02	СОУ400-4,0	4,0	580		2200
	СОУ400-6,3	6,3	645		3400
	СОУ400-10	10	765		4400

Стул опорный широкий

Таблица 6

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кН
1СОШ400-000 -01 -02	СОШ400-1,0	1,0	541,0	80	2000
	СОШ400-1,6	1,6	558,0		
	СОШ400-2,5	2,5	598,0		
3СОШ400-000 -01 -02	СОШ400-4,0	4,0	642,0		2200
	СОШ400-6,3	6,3	710,0		3400
	СОШ400-10	10	838,0		4400

7.4 Колена опорные.

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

Данные для заказа приведены в таблице 7.

Таблица 7

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Максим. расстояние между коленом, м	Максим. нагрузка, кН
IKO400-000	KO400-I,0	1,0	530	80	2760
-01	KO400-I,6	1,6	570		3910
-02	KO400-2,5	2,5	592		5330
ЗK0400-000	KO400-4,0	4,0	670		8120
-01	KO400-6,3	6,3	750		13000
4K0400-000	KO400-10	10	1065		19700

7.5 Компенсаторы.

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Таблица 8.

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Максимальн. нагрузка на шпильки, кН
IK400-000	K400-I,0	1,0	1231	1000
-01	K400-I,6	1,6	1243	
-02	K400-2,5	2,5	1278	
ЗK400-000	K400-4,0	4,0	1373	1100
-01	K400-6,3	6,3	1448	1700
-02	K400-10	10	1778	2200

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

- труб к расстрелам коробчатым (таблица 9);
- труб к расстрелам двутавровым (таблица 9);
- труб к бетонной крепи (таблица 10);
- труб к тубингам Шахтспецстроя (таблица 10).

Таблица 9.

Обозначение	Шифр	Расстрел	Масса, кг	Примечание
ХРК400-000	ХРК400-I	□ 170x104	26,9	
-01	ХРК400-2	□ 212x130	28,7	
ХРКК400-000	ХРКК400-I	□ 170x104	117,8	Для труб кондиционирования
-01	ХРКК400-2	□ 212x130	119,5	
ХРД400-000	ХРД400-I	I № 24М	29,35	
-01	ХРД400-2	I № 27Ca	30,43	
-02	ХРД400-3	I № 36C	33,64	
-03	ХРД400-4	I № 30М	31,7	
ХРДК400-000	ХРДК400-I	I № 24М	120,1	Для труб кондиционирования
-01	ХРДК400-2	I № 27Ca	121,3	
-02	ХРДК400-3	I № 36C	124,3	
-03	ХРДК400-4	I № 30М	122,3	

Таблица 10.

Обозначение	Шифр	Тип крепи, Ø ствола	Масса, кг	Примечание
ХБ400-000	ХБ400	бетонная	56,3	Для труб кондиционирования
ХБК400-000	ХБК400		144,6	
ХТШ400-000	ХТШ400-I	тубинги Ø6м	35,5	Для труб кондиционирования
-01	ХТШ400-2	тубинги Ø7м	35,8	
ХТШК400-000	ХТШК400-I	тубинги Ø6м	123,75	
-01	ХТШК400-2	тубинги Ø7м	123,8	

9. Опоры для прокладки труб в горизонтальных и наклонных стволах.

В таблице II приведены данные для заказа.

Таблица II.

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 400-000	ОН 400	63	Для наклонных выработок
ОГ 400-000	ОГ 400	52	Для горизонтальных выработок

10. Антикоррозионное покрытие

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

Покрытие:

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

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

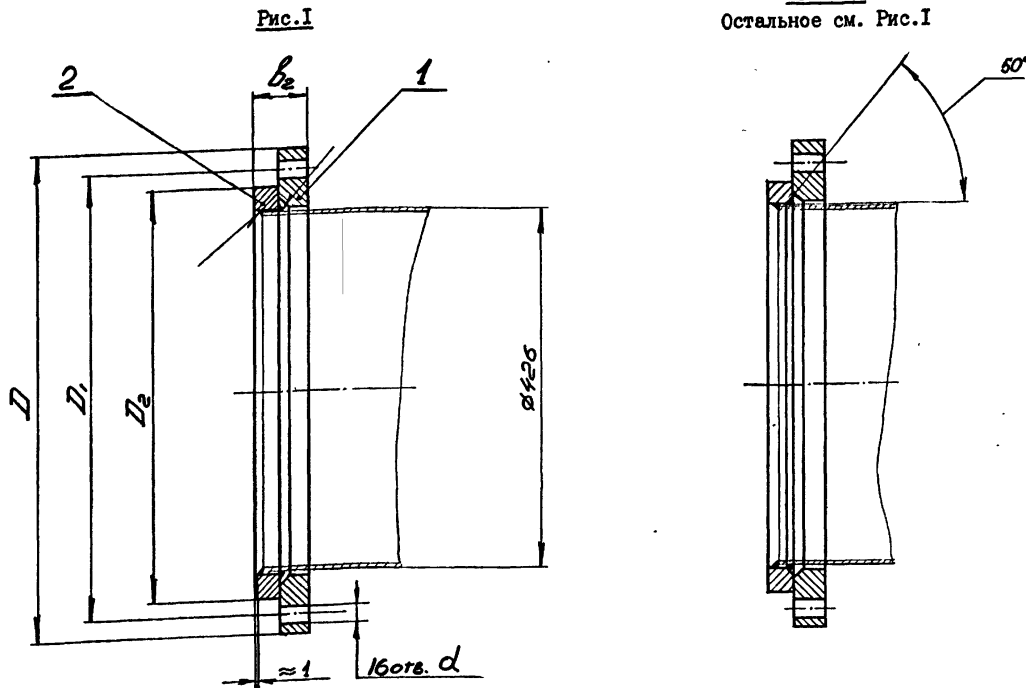


Рис.2
Остальное см. Рис.1

ИЭС400-000СБ

Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	l ₂	d	
ИЭС400-000	ФС400-1,0	1,0	1	565	515	482	60	26	32,53
-01	ФС400-1,6	1,6	2	580	525	482	64	30	39,20
-02	ФС400-2,5	2,5	2	610	550	505	72	33	56,11

- 1 Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12822-80
2. Технические требования на изготовление , маркировка, упаковка и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
3. Покрyтие: грунтoвка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
4. Допускается изготовление фланцев на давление 1,0 и 2,5 МПа по ТУ 12.22.24.2-74.
5. Размеры для справок.

ИЭС400 000СБ				ЛИТ МАССА МАСШТАБ	
ИЭС ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	-
РАЗРАБ.	Кейс	<i>Кейс</i>		табл.	
ПРОБ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>		1	1
ИСПОПР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		МУД	СССР
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>		КОНТРОЛЬ	КО
Фланцы Ду 400 стальные свободные на приварном кольце.				КО	

ИЭС400 000СБ И ДАТА ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЭС400-000СБ

ИЭС	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	взам. ив. №	Ив. № дубл.	Подпись	Дата	Обозначение			Наименование			Кол. на исполн. ИЭС 400-000-					Примечание
									-	01	02	-	01	02						
АЗ	2	ИЭС 400-002									Кольцо									8,15кг
		-01									Кольцо									10,12кг
		-02									Кольцо									13,60кг

ИЭС 400-000										Лист	2
-------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	------	---

Формат А4

ИЭС400-000СБ

ИЭС	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	взам. ив. №	Ив. № дубл.	Подпись	Дата	Обозначение			Наименование			Кол. на исполн. ИЭС 400-000-					Примечание
									-	01	02	-	01	02						
											Документация									
АЗ		ИЭС 400-000СБ									Сборочный чертеж	х	х	х						
											Детали									
АЗ	1	ИЭС 400-001									Фланец									24,38 кг
		-01									Фланец									29,08 кг
		-02									Фланец									42,51 кг

Шифр - Ив. №

ФС400-1,0

ФС400-1,6

ФС400-2,5

ИЭС ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	-
РАЗРАБ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		табл.	
ПРОБ.	Кейс	<i>Кейс</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>		1	1
ИСПОПР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		МУД	СССР
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>		КОНТРОЛЬ	КО

ИЭС 400-000

Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце

ИЭС ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	-
РАЗРАБ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		табл.	
ПРОБ.	Кейс	<i>Кейс</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>		1	1
ИСПОПР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		МУД	СССР
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>		КОНТРОЛЬ	КО

10392/7

Формат А4

50
√(✓)

Рис.1

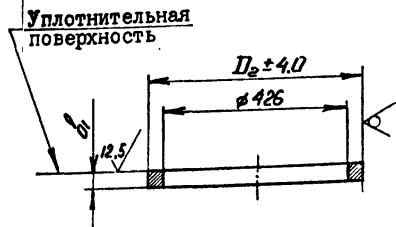
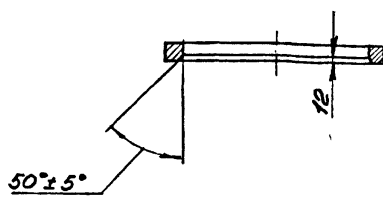


Рис.2
Остальное см.Рис.1



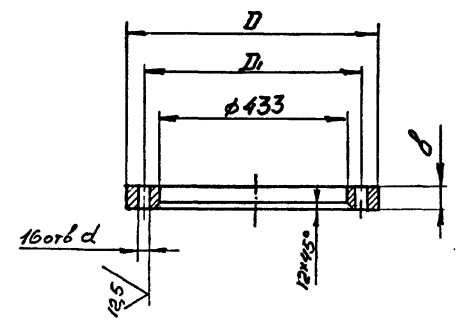
Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D_2	δ	
ИФС400-002	1	482	26	8,15
-01	2		28	10,12
-02		505	30	13,60

1. Предельные отклонения размеров: 426 и "δ", для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$

ИФС400-002				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Кольцо			см.	-							
РАЗРАБ.	Кейс							табл.	-							
ПРОВ.	Сителъзон							ЛИСТ		ЛИСТОВ		I				
РУКОВ.	Коток							МШ		СССР		КО				
И.КОНТР.	Сителъзон							ЮЛ		ПРОШАХТ						
УТВ.	Бердичевский				Ст 3 сп ГОСТ 380-88			ФОРМАТ		А3						

ИФС400-002

50
√(✓)



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	D	D_1	δ	d	
ИФС400-001	565	515	34	26	24,38
-01	580	525	36	30	29,08
-02	610	550	42	33	42,51

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Предельные отклонения размеров "D"; и 433 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер "D" - по $h16$.
4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Смещение осей отверстий "D" от номинального расположения не более 1 мм для отверстий диаметром 26 мм и не более 1,6 мм для отверстия диаметром 30 и 33 мм.
6. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

ИФС400-001				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланец			см.	-							
РАЗРАБ.	Кейс							табл.	-							
ПРОВ.	Сителъзон							ЛИСТ		ЛИСТОВ		I				
РУКОВ.	Коток							МШ		СССР		КО				
И.КОНТР.	Сителъзон							ЮЛ		ПРОШАХТ						
УТВ.	Бердичевский				Ст 3 сп ГОСТ 380-88			ФОРМАТ		А3						

ИФС400-001

10392/7

ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

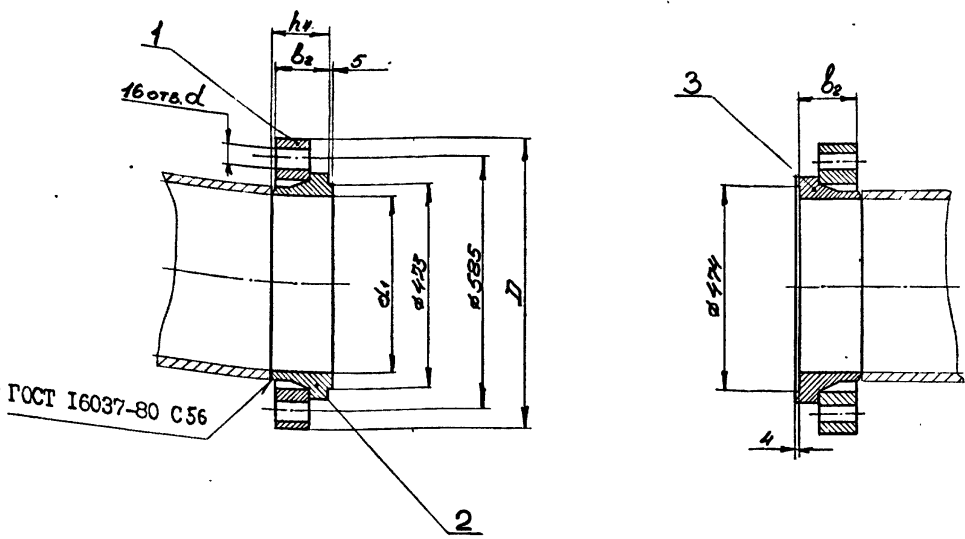
ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

Выпуск 7

серия 7.401-2

Рис.1

Рис.2
Остальное см. Рис.1



ЗЭС400-000СБ

Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				D	d ₁	b ₂	h ₄	d	
ЗЭС400-000	ФС1-400-4,0	4,0	1	655	398	129	135	39	174,58
-01	ФС2-400-4,0		2						174,08
-02	ФС1-400-6,3	6,3	1	670	386	152	155	45	198,05
-03	ФС2-400-6,3		2						184,05

1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
3. Размеры для справок.

ЗЭС400-000СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Лительзон		
РУКОВ.	Коток		
КОНТРОЛ.	Лительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Фланцы Ду 400		ЛИТ	МАССА
с выступом или впадиной свободные на приварном бурте		см. табл.	-
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	1
		МУП СССР	КО
		ГосУПКС	КО
		КОЖИПРОШАХТ	

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

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 400-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
А3			ЗЭС 400-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Детали					
А3	1		ЗЭС 400-001	Фланец	1	1			115,10 кг
			-01	Фланец			1	1	97,20 кг
А3	2		ЗЭС 400-002	Бурт	1				59,48 кг
			-01	Бурт			1		100,85 кг
А3	3		ЗЭС 400-003	Бурт		1			58,98 кг
			-01	Бурт				1	86,85 кг

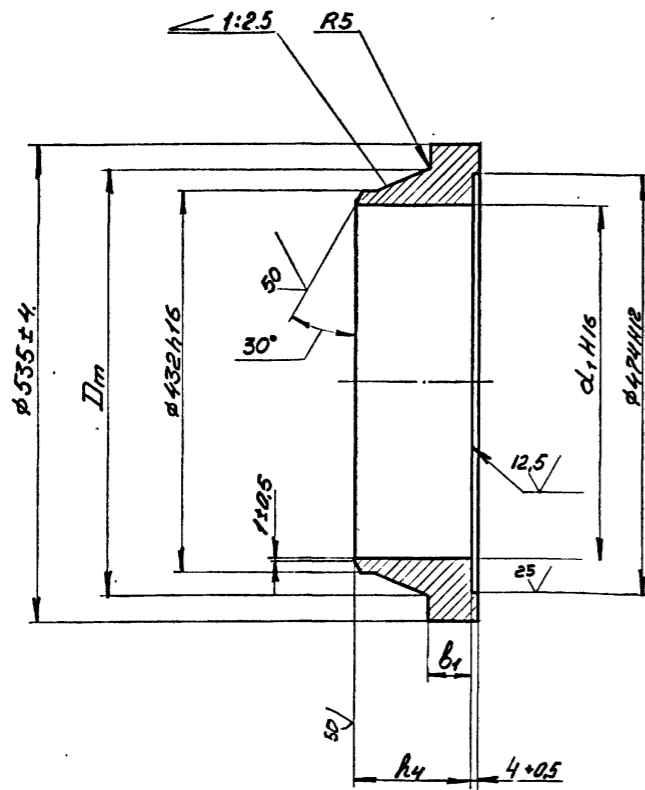
Шифр	Исполн.								
ФС1-400									
-4,0									
ФС2-400									
-4,0									
ФС1-400									
-6,3									
ФС2-400									
-6,3									

10392/7

ЗЭС 400-000			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Лительзон		
РУКОВ.	Коток		
КОНТРОЛ.	Лительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Фланцы Ду400		ЛИСТ	ЛИСТОВ
с выступом или впадиной на приварном бурте		1	1
		МУП СССР	КО
		ГосУПКС	КО
		КОЖИПРОШАХТ	

ФОРМАТ А3

ФОРМАТ А4



Обозначение	Размеры, мм				Масса кг
	Dm	d1	h1	b1	
ЗФС400-003	480	398	135	54	58,98
-01	484	386	155	62	86,85

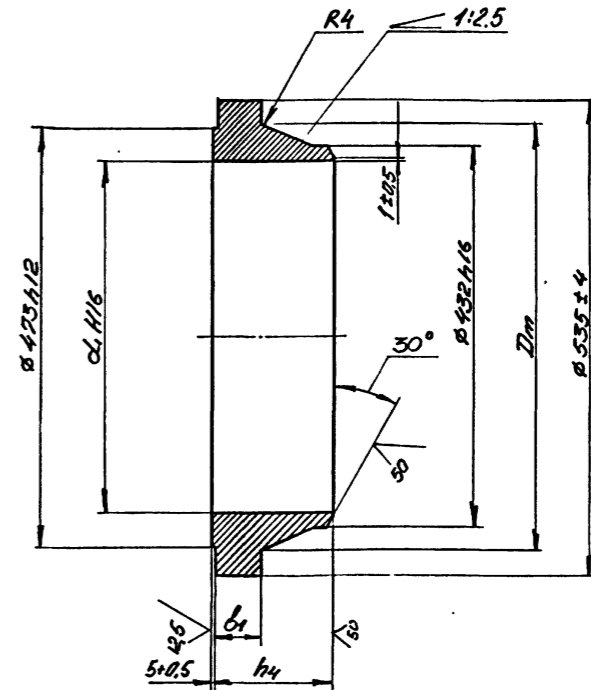
1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: "d1"; "Dm"; "b1" и 432 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

ЗФС400-003				
Бурт				
ИЗМ. АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74			А И Т	М А С С А
			М П	С М.
			Т А Б Л.	-
			А И С Т	А И С Т О В
			М П	С С С Р
			Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О
ФОРМАТ А3				

100(✓)

ЗФС400-003

100(✓)



Обозначение	Размеры, мм				Масса кг
	Dm	d1	h1	b1	
ЗФС400-002	480	398	135	54	59,48
-01	484	386	155	62	100,85

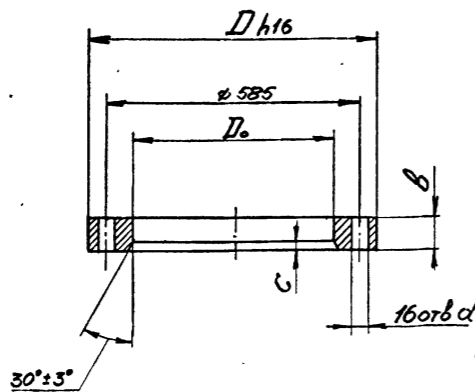
1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: "d1"; "Dm"; "b1" и 432 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

ЗФС400-002				
Бурт				
ИЗМ. АИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74			А И Т	М А С С А
			М П	С М.
			Т А Б Л.	-
			А И С Т	А И С Т О В
			М П	С С С Р
			Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О
ФОРМАТ А3				

10392/7

50 (✓)

38С400-001



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	D	D ₀	c	d	b	
38С400-001	655	471	20	39	75	115,10
-01	670	486	10	45	90	97,20

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
- Предельные отклонения размеров "D"; "D₀" и "b" для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами: "D" - по h16.
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14: ± IT14/2
- Смещение осей отверстий "d" от номинального расположения не более 1,6 мм.
- Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

38С400-001				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	табл.	-
РАЗРАБ.	Кейс			Фланец		
ПРОБ.	Гительзон			Л И С Т		
РУКОВ.	Коток			Л И С Т О В		
ИЗМЕР.	Гительзон			М У П		
УТВ.	Бердичевский			С С С Р		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				К О		

ФОРМАТ А3

100 (✓)

ФП400-001

Рис.1

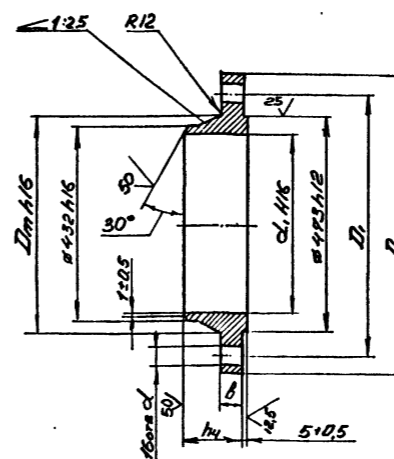
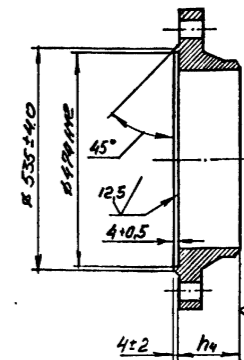


Рис.2
Остальное см. Рис.1



Обозначение	Шифр	P _y , МПа	Рис.	Размеры, мм						Масса, кг	
				d ₁	D	D ₁	D _m	b	h ₄		d
ФП400-001	ФП1-400-4,0	4,0	1	398	655	585	480	54	135	39	105,50
-01	ФП2-400-4,0		2								105,00
-02	ФП1-400-6,3	6,3	1	386	670	585	484	62	155	45	151,00
-03	ФП2-400-6,3		2								137,00
-04	ФП1-400-10	10,0	1	376	715	620	510	76	200	52	216,44
-05	ФП2-400-10		2								211,86

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
- Предельные отклонения размеров: "d₁"; "D"; "D_m"; "b" и 432 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74; при изготовлении фланцев другими методами: "D" и "D_m" - по h16; "d₁" - по H16.
- Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; ± IT14/2.
- Смещение осей отверстий "d" от номинального расположения не более 1,6 мм для Ф39 и Ф45 и не более 2,0 мм для Ф52.
- Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
- Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПОДПИСЬ И ДАТА

ФП400-001				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	см.	табл.	-
РАЗРАБ.	Кейс			Фланцы Ду 400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		
ПРОБ.	Гительзон			Л И С Т		
РУКОВ.	Коток			Л И С Т О В		
ИЗМЕР.	Гительзон			М У П		
УТВ.	Бердичевский			С С С Р		
Сталь 20 ГОСТ 1050-74				К О		

ФОРМАТ А3

10392/7

Выпуск 7
сер. № 7.401-2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ 400-000-						Примечание
				-	01	02				
I		ФЛ 400-001-02	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					151кг
2		-03	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					137кг
I		-04	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык			I				216,44кг
2		-05	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык			I				211,86кг
A4	3	ICOU400-001	Плита	I	I	I				47,6кг
A4	4	ICOU400-002	Ребро	4	4	4				2,9кг
A4	5	ЗСОУ400-001	Труба	I						301,7кг
		- 01	Труба		I					291,7кг
		-02	Труба			I				269,5кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ЗСОУ400-000

Лист 2

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU400-000-						Примечание
				-	01	02				
I		ИТС 400-000-01	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце			2				39,2 кг
		-02	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце				2			56,11кг
		Детали								
A4	2	ICOU 400-001	Плита	I	I	I				47,6кг
A4	3	ICOU400-002	Ребро	4	4	4				2,9кг
B4	4	ICOU400-003	Труба 426x25 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	I	I	I				366кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ICOU400-000

Лист 2

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ400-000-						Примечание
				-	01	02				
A2		ЗСОУ400-000СБ	Документация Сборочный чертёж	x	x	x				
A3	I	ФЛ400-001	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					105,5кг
2		-01	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					105кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ЗСОУ400-000

Лист 1

Формат А4

Стул опорный Ду 400 Ру4,0;6,3;10 МПа узкий

Исполнитель: МП СССР КО

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU400-000-						Примечание
				-	01	02				
A2		ICOU400-000СБ	Документация Сборочный чертёж	x	x	x				
A4	I	ИТС400-000	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце			2				32,53кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ICOU400-000

Лист 1

Формат А4

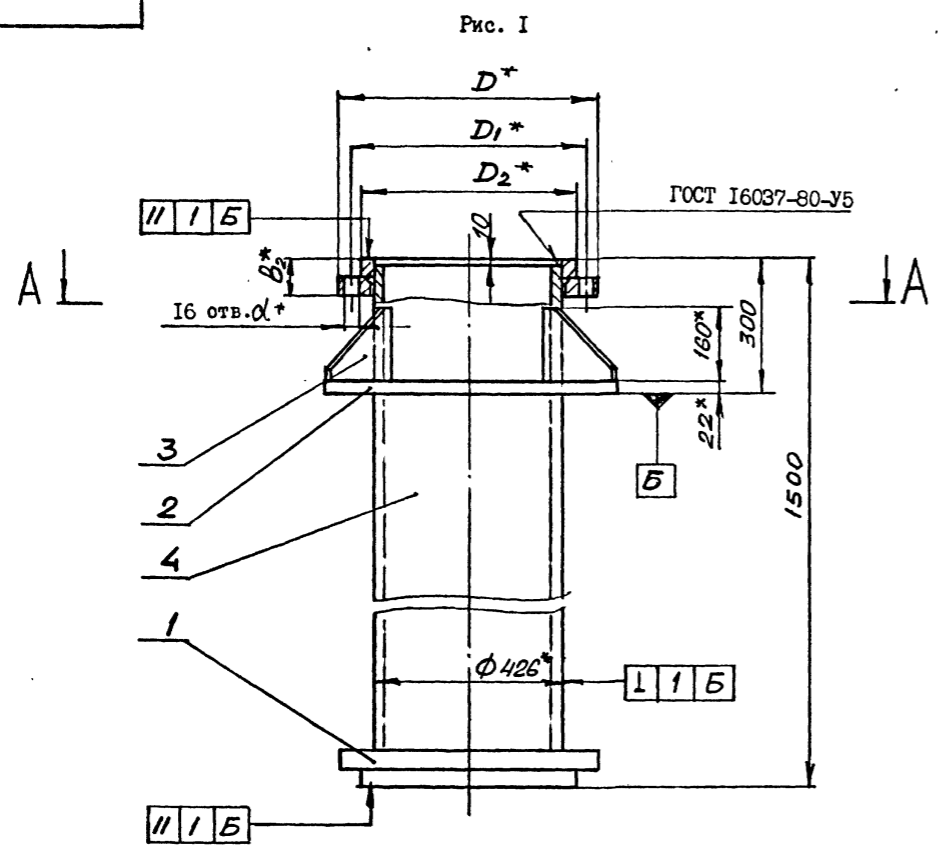
Стул опорный Ду 400 Ру1,0;1,6;2,5 МПа узкий

Исполнитель: МП СССР КО

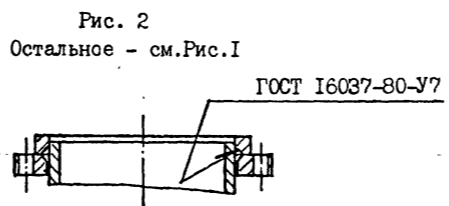
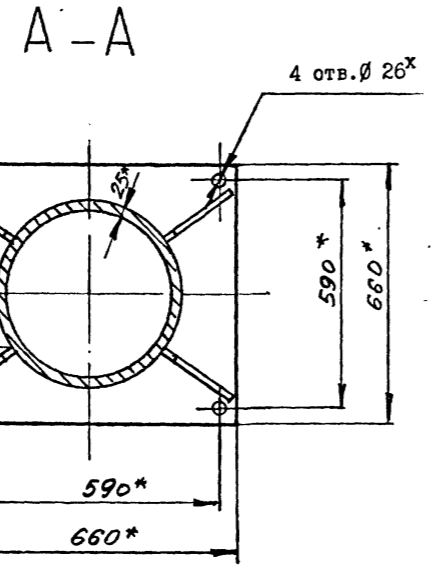
10302/7

ИСОУ400-000 СБ

серия 7.401-2 ВКУСК 7



Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Рис.	Размеры, мм					R _{пр} , МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	b ₂	d		
ИСОУ400-000	ССУ400-1,0	1,0	1	565	515	482	60	26	1,5	496,0
-01	ССУ400-1,6	1,6	2	580	525		64	30	2,4	513,0
-02	ССУ400-2,5	2,5		610	550	505	72	33	3,8	547,5



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.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

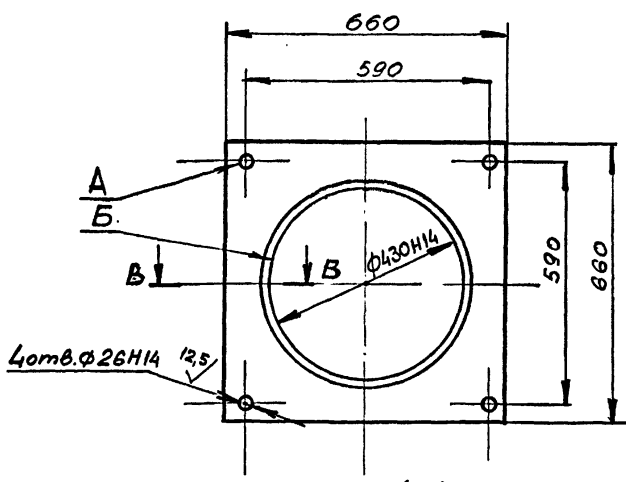
ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ В. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

				ИСОУ400-000 СБ			
				Стул опорный Ду400			
				R _y 1,0; 1,6; 2,5 МПа			
				узкий			
ИЗМ. ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Коняева				см.		
ПРОВ.	Гительзон				табл.		
РУКОВ.	Коток			Л И С Т	Л И С Т О В		
ИЗОДТ.	Гительзон			М У П	С С С Р		
УТВ.	Бердичевский			Г о с п л а н	К О		

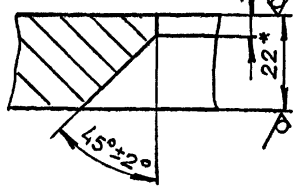
10392/7

100-0040001

25/ (✓)



B-B (1:1)



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

100У400-001

ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	Плита	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева				47,6	1	10		
ПРОВ.	Гительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Бердичевский			Лист Б22 ГОСТ 19903-74	ММД СССР КО				
				ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	ЮЖИПРОШАХТ				

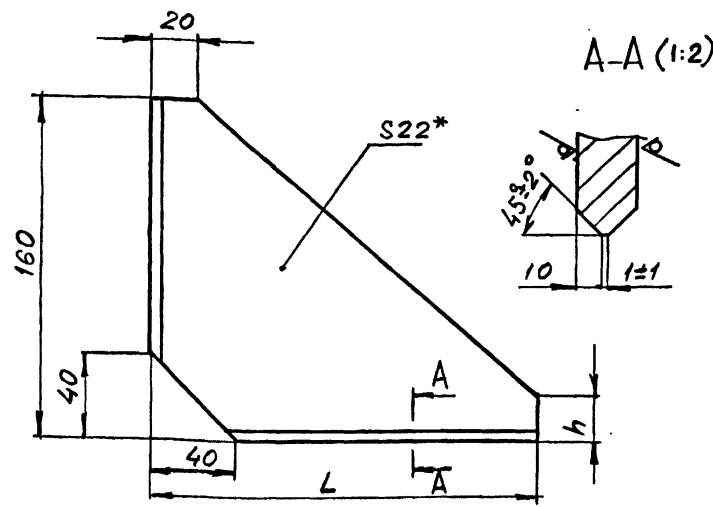
ФОРМАТ А4

серия 7,40I-2

Выпуск 7

200-0040002

25/ (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	h	
100У400-002	180	20	2,9
-01	230	40	4
-02	240		4,2
-03	280		4,7
-04	300		5,2

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

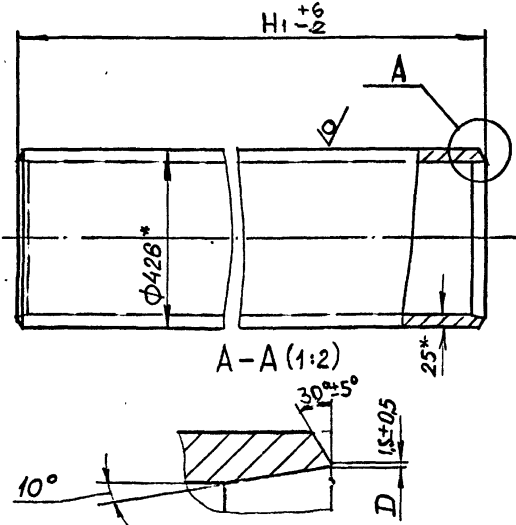
100У400-002

ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	Ребро	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева				см. табл.	-			
ПРОВ.	Гительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Бердичевский			Лист Б22 ГОСТ 19903-74	ММД СССР КО				
				ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	ЮЖИПРОШАХТ				

ФОРМАТ А4

100-0040003

25/ (✓)



A-A (1:2)

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H ₁	D	
300У400-001	1221	398	301,7
-01	1181	386	291,7
-02	1091	376	269,5

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

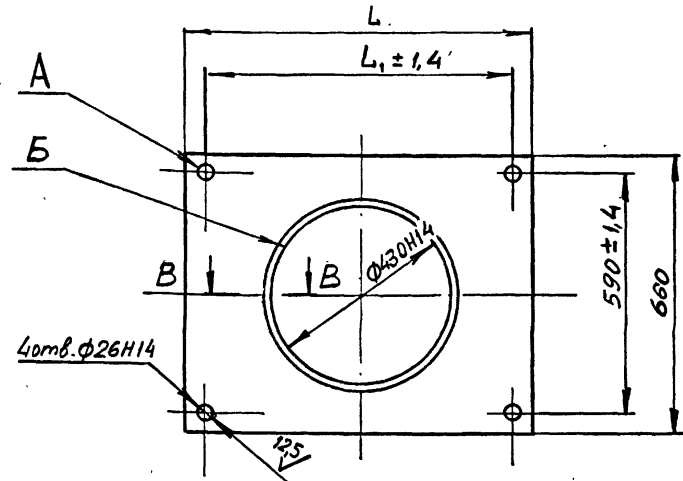
300У400-001

ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	Труба	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева				см. табл.	-			
ПРОВ.	Гительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Бердичевский			Труба 426x25 ГОСТ 8732-78	ММД СССР КО				
				В20 ГОСТ 8731-87	ЮЖИПРОШАХТ				

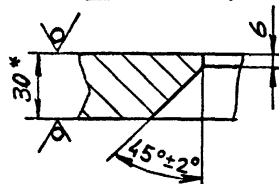
ФОРМАТ А4

100-0040001

25/ (✓)



B-B (1:2)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L ₁	
100Ш400-001	810	730	88,4 кг
-01	840	760	93,2 кг
-02	900	820	102,4 кг
-03	950	870	110 кг

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

10392/7

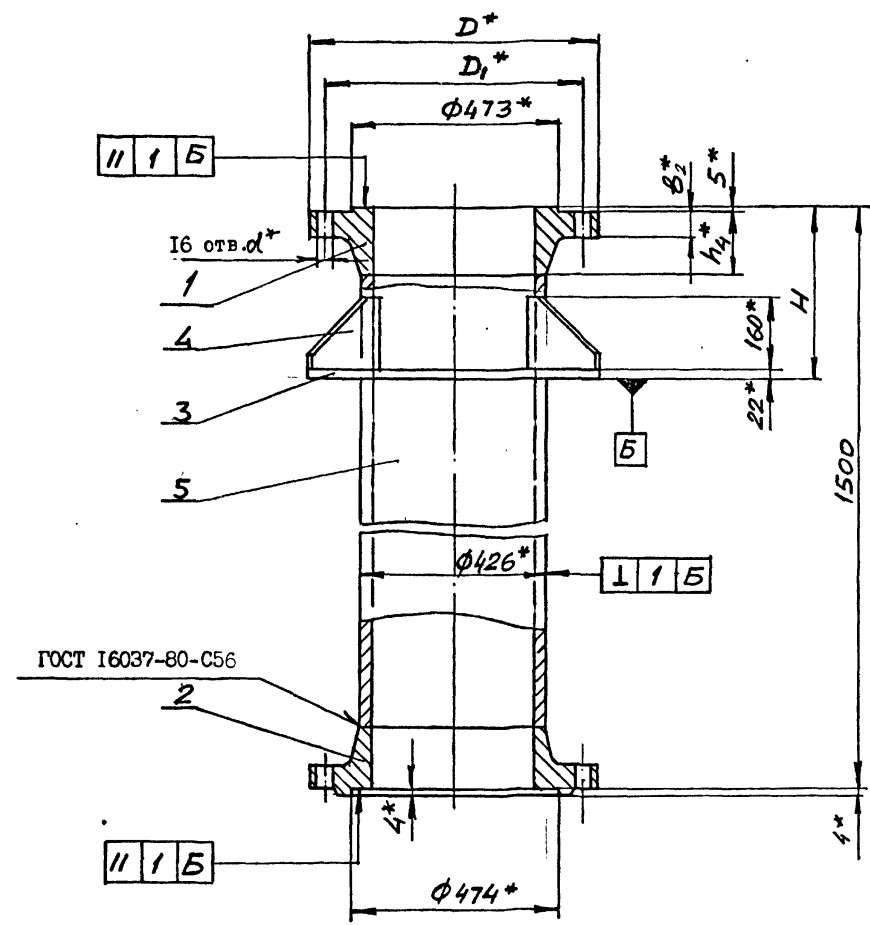
100Ш400-001

ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	Плита	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева				см. табл.	-			
ПРОВ.	Гительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Бердичевский			Лист Б30 ГОСТ 19903-74	ММД СССР КО				
				ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	ЮЖИПРОШАХТ				

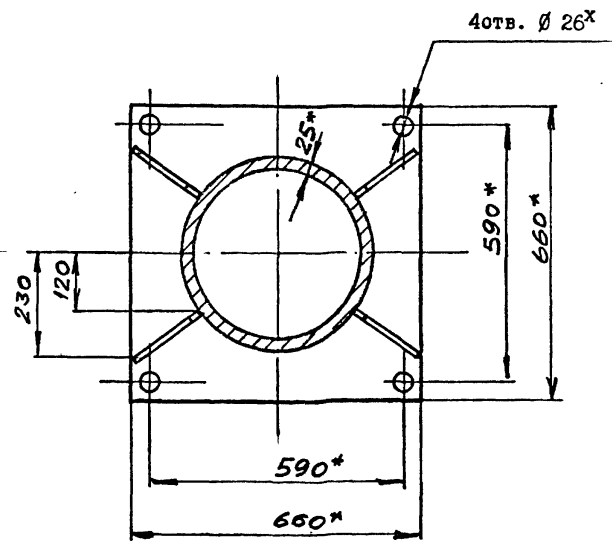
ФОРМАТ А4

ЗСОУ400-000 СБ

серия 7.401-2 Выпуск 7



A-A



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм						Ру, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	H	b ₂	h ₄	d		
ЗСОУ400-000	СОУ400-4,0	4,0	655	585	380	54	135	39	6,0	580
-01	СОУ400-6,3	6,3	670			62	155	45	9,6	645
-02	СОУ400-10	10	715	620	430	76	200	52	15	765

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

10392/7

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

		ЗСОУ400-000 СБ			
ИЗМ. ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Стул опорный Ду400 Ру4,0; 6,3; 10 МПа узкий	И И Т	МАССА / МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева			СМ. ТАБЛ.	-
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			МПО СССР КО КОМПРОСАХТ		

Формат А2

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

Формат Листа Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 400-000-						Примечание
			-	01	02				
I	ФН400-001-02	Фланцы Ду 400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					151кг
2	-03	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					137кг
I	-04	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык			I				216,44кг
2	-05	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык				I			211,86кг 102,4кг
A4	3	ИСОШ400-001-02 -03	Плита	I	I				4,7 кг 5,2 кг
A4	4	ИСОУ 400-002-03 -04	Ребро	4	4				301,7кг
A4	5	ЗСОУ 400-001 -01 -02	Труба	I					291,7кг 269,5кг

серия 7.401-2
выпуск 7

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. ЗСОШ 400-000. Лист 2. Формат А4

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

Формат Листа Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. I СОШ 400-000-						Примечание
			-	01	02				
I	ИТС 400-000-01	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце			2				39,2кг
	-02	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце				2			56,11 кг
Детали									
A4	2	ИСОШ 400-001 - 01	Плита	I	I				88,4кг 93,2кг
A4	3	ИСОУ 400-002-01 -02	Ребро	4	4				4 кг 4,2 кг
B4	4	ИСОШ 400-002	Труба 426x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	I	I	I			366кг

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. I СОШ 400-000. Лист 2. Формат А4

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

Формат Листа Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 400-000-						Примечание
			-	01	02				
Документация									
A2	ЗСОШ 400-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
Детали									
A3	I	ФН 400-001	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I					105,5кг
	2	-01	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I					105кг

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. ЗСОШ 400-000. Стул опорный Ду400 Ру4,0;6,3;10 МПа широкий. Лист 1, 2. Формат А4

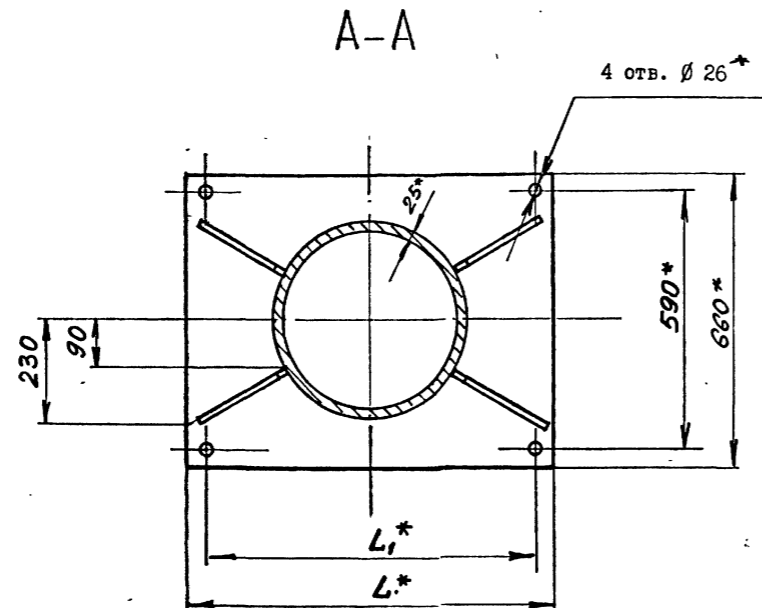
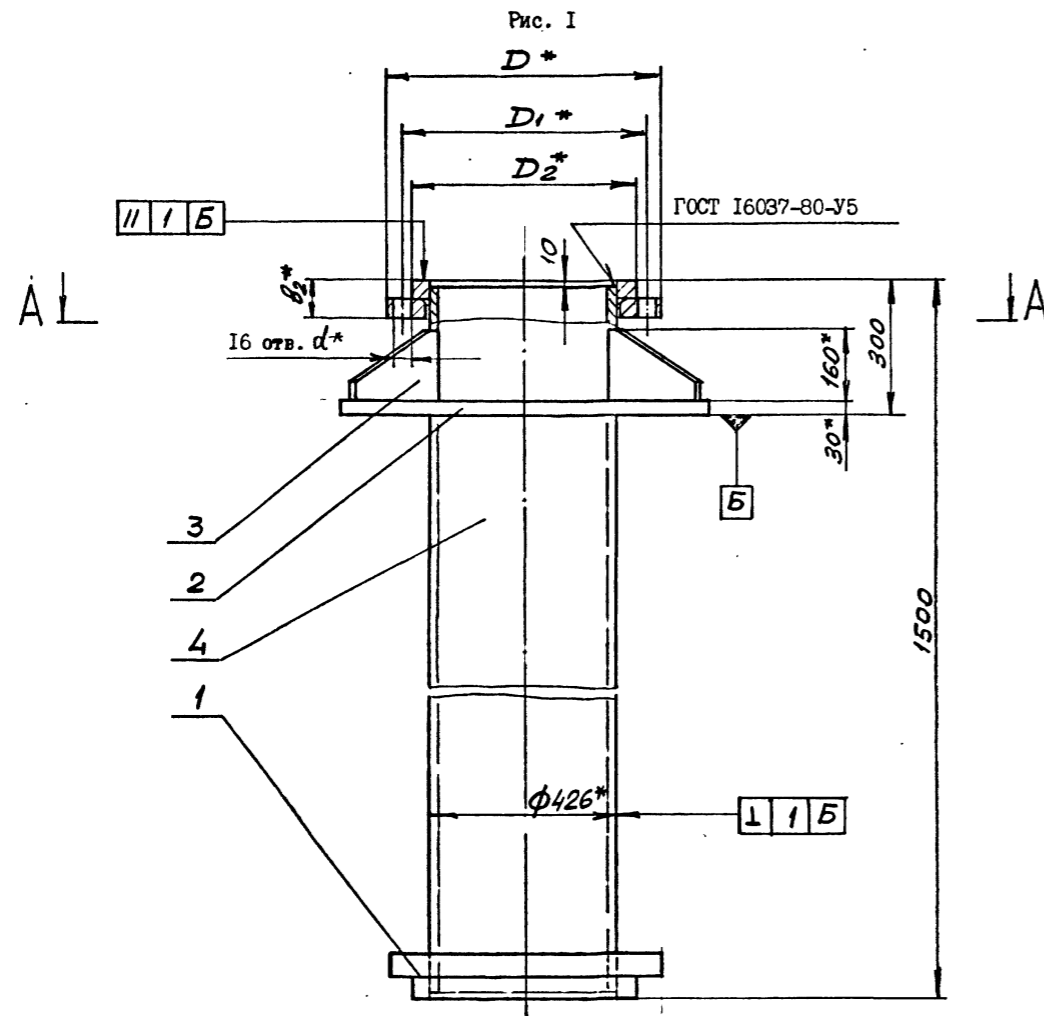
Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Формат Листа Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. I СОШ 400-000-						Примечание
			-	01	02				
Документация									
A2	ИСОШ 400-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
Сборочные единицы									
A4	I	ИТС 400-000	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце			2			32,53кг

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. I СОШ 400-000. Стул опорный Ду400 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий. Лист 1, 2. Формат А4

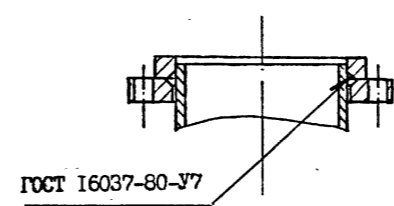
10392/7

серия 7.401-2
выпуск 7



Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Рис.	Размеры, мм							R _{гп} , МПа	Масса, кг
				D	D ₁	D ₂	L	L ₁	b ₂	d		
ISOШ400-000	СОШ400-1,0	1,0	1	565	515	482	810	730	60	26	1,5	541,0
-01	СОШ400-1,6	1,6	2	580	525				64	30	2,4	558,0
-02	СОШ400-2,5	2,5		610	550	505	840	760	72	33	3,8	598,0

Рис. 2
Остальное - см.Рис.1



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

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКОГО ИНФОРМАЦИОННОГО ЦЕНТРА
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКОГО ИНФОРМАЦИОННОГО ЦЕНТРА

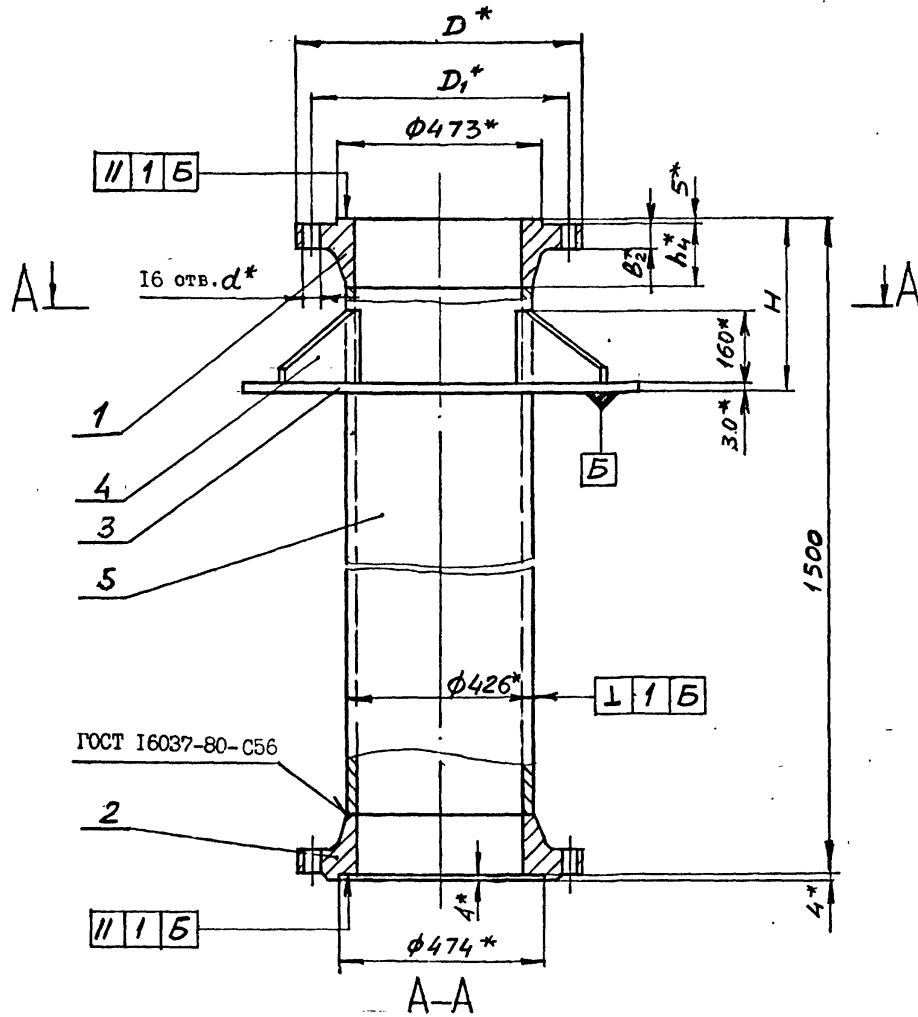
10392/7

ISOШ400-000 CB				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А В
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду400	см. табл.	-
РАЗРАБ.	Коняева			R _y 1,0; 1,6; 2,5 МПа		
ПРОВ.	Гительзон			широкий		
РУКОВ.	Коток					
ИЗМ. ЛИСТ	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				Л И С Т	Л И С Т О В	Т
				М У П	С С С Р	К О
				ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКОГО ИНФОРМАЦИОННОГО ЦЕНТРА		
ФОРМАТ А2						

ЗСОШ400-000 СБ

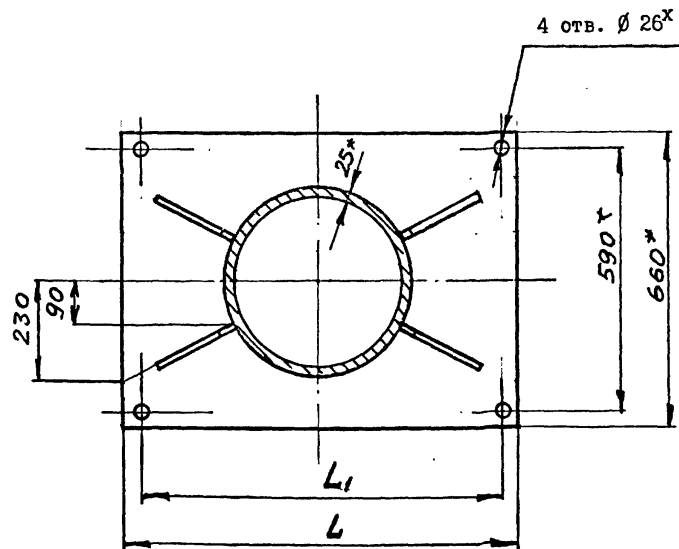
Выпуск 7

серия 7.401-2



ГОСТ 16037-80-С56

111Б



Обозначение	Шифр	R _y , МПа	Размеры, мм							R _{гг} , МПа	Масса, кг	
			D	D ₁	L	L ₁	B ₂	h ₄	d			
ЗСОШ400-000	СОШ400-4,0	4,0	655	585	380	900	820	54	135	39	6,0	642
- 01	СОШ400-6,3	6,3	670		430			62	155	45	9,6	710
-02	СОШ400-10	10	715	620		950	870	76	200	52	15	838

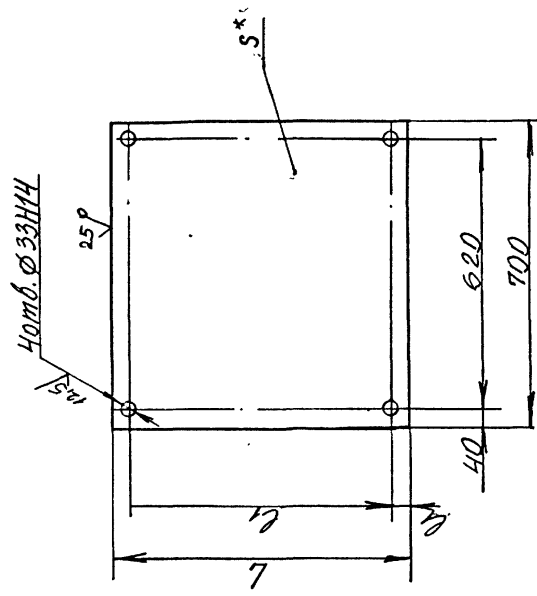
- Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

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

				ЗСОШ400-000 СБ				10392/7	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТЬСЯ ДАТА	Стул опорный Ду400				ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	Коняева			R _y 4,0; 6,3; 10 МПа				см.	табл.
ПРОВ.	Гительзон			широкий				МАССА	МАССА
РУКОВ.	Коток							ТАБЛ.	ТАБЛ.
И.КОНТР.	Гительзон							МАССА	МАССА
УТВ.	Бердичевский							МАССА	МАССА

Формат А2

I КО 400 - 002



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	l	S	S	
I КО 400 - 002	700	620	40	22	84
	-01	790	700	45	32
					138,5

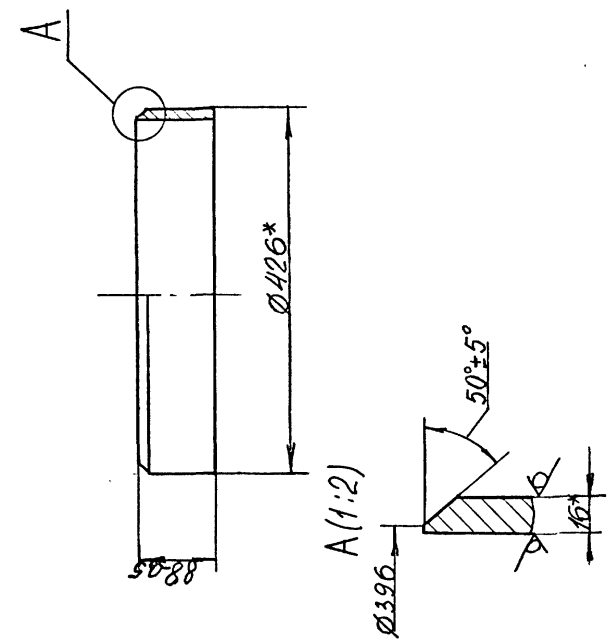
1. Неуказанные предельные отклонения размеров - IT14.
2. *Размер: для справок.

ИЗМ. ЛИСТ		МАССА		ИСОСТАВ	
РАЗРАБ. Петренко	ПОДПИСАЛА Коняева	14,5	1:5	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РИС. Коток	И. КО 400 - 002			1	1
И. КО 400 - 002	Труба	Лист S ГОСТ 19903-74			
И. КО 400 - 002	Труба 426x16 ГОСТ 8732-78	Всего листов 2 ГОСТ 14637-79			
И. КО 400 - 002	Труба В20 ГОСТ 8731-87	МШП СССР КО			
И. КО 400 - 002	Труба	КОМПРОШАКТ			

И. КО 400 - 002

12.5 (N)

I КО 400 - 001



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

ИЗМ. ЛИСТ		МАССА		ИСОСТАВ	
РАЗРАБ. Петренко	ПОДПИСАЛА Коняева	14,5	1:5	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РИС. Коток	И. КО 400 - 001			1	1
И. КО 400 - 001	Труба	Лист S ГОСТ 19903-74			
И. КО 400 - 001	Труба 426x16 ГОСТ 8732-78	Всего листов 2 ГОСТ 14637-79			
И. КО 400 - 001	Труба В20 ГОСТ 8731-87	МШП СССР КО			
И. КО 400 - 001	Труба	КОМПРОШАКТ			

И. КО 400 - 001

И. КО 400 - 002

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИКО 400-000 -				Примечание
					-	01	02		
			I КО 400-002	кольце		2			39,2кг
				фланцы Ду400 стальные					
				свободные на приварном					
				кольце			2		56,1кг
Детали									
A4	2		ИКО400-001	Труба	2	2	2		14,5 кг
A4	3		ИКО400-002	Плита	I	I	I		84 кг
A4	4		ИКО400-003	Стойка	2	2	2		50кг
A4	5		ИКО400-004	Ребро	4	4	4		6 кг
A4	6		ИКО 400-005	Ребро	I	I	I		11кг
A4	7		ИКО 400-006	Ребро	2	2	2		4,6кг
	8		- 01	Ребро	2	2	2		8,9кг
БЧ	9		ИКО 400-007	Лист Б16 ГОСТ 19903-74					
				Вот 3кп2 ГОСТ 14637-79					
				359x740-I	I	I	I		33,3кг
Стандартные изделия									
	10			Отвод 90° 400x16					
				ГОСТ 17374-83	I	I	I		173,5кг

ИКО 400-000 Лист 2

формат А4

И. КО 400 - 001

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИКО400-000-				Примечание
					-	01	02		
				Документация					
			ИКО 400-000СБ	Сборочный чертёж	x	x	x		
				Сборочные единицы					
			I КО 400-000	Фланцы Ду400 стальные					
				свободные на приварном					
				кольце			2		21,53кг
			- 01	Фланцы Ду400 стальные					
				свободные на приварном					

ИКО 400-000

И. КО 400 - 001

Колено опорное Ду400, Ру1,0...2,5 МПа

И. КО 400 - 001

формат А4

И КО 400 - 000 СБ

Выпуск 7
серия 7.401-2

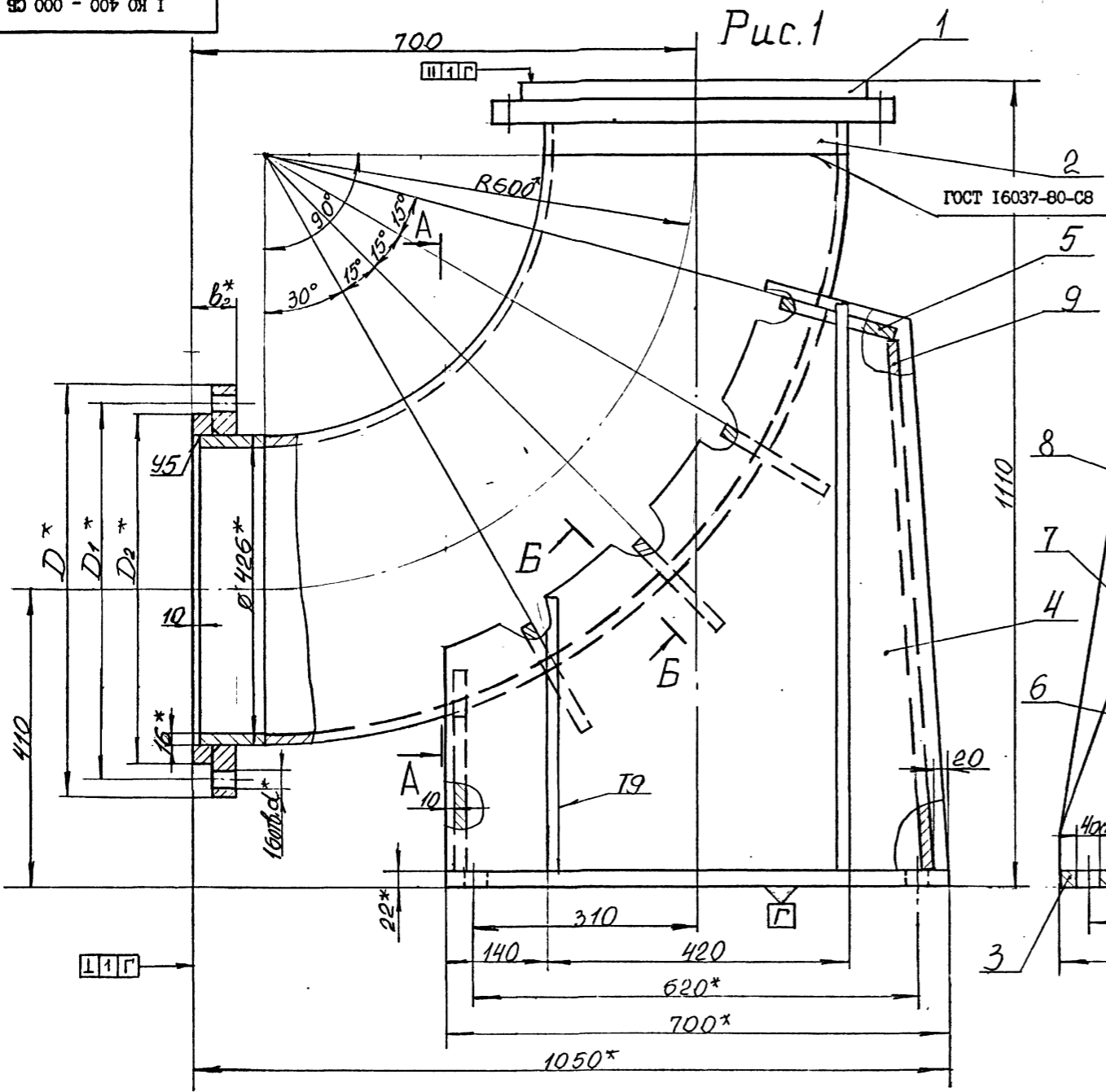
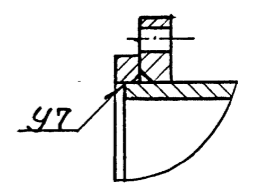
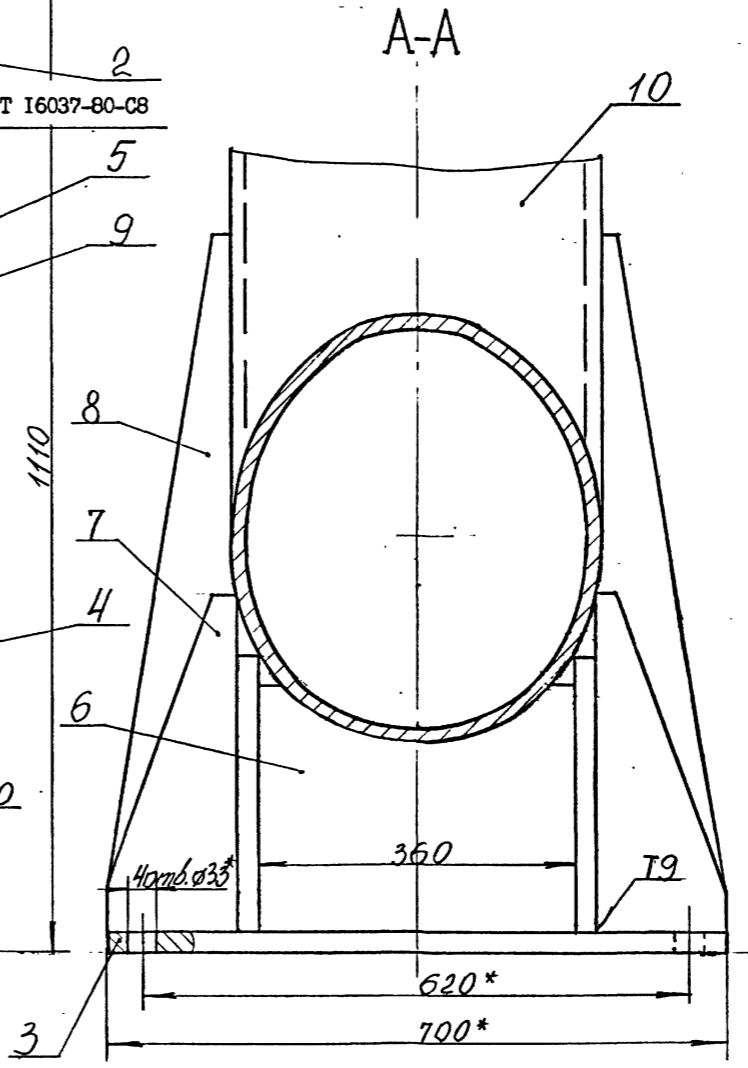


Рис. 2
остальное см. рис. 1.



Б-Б 1:2,5 O

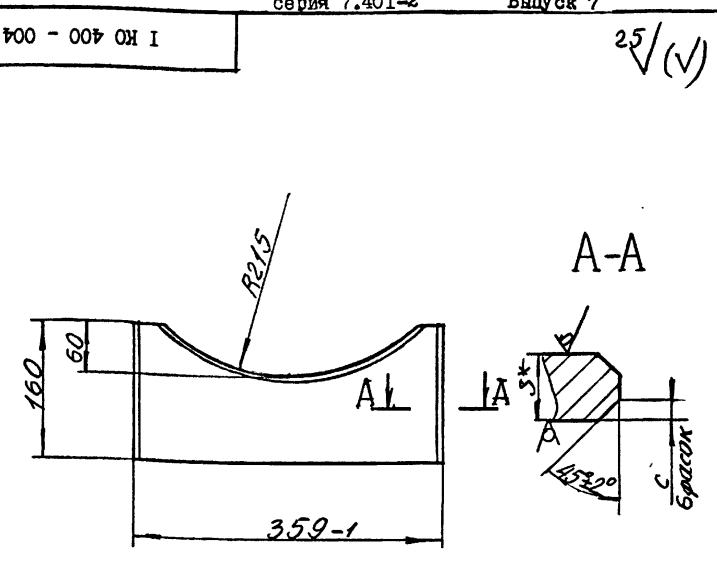
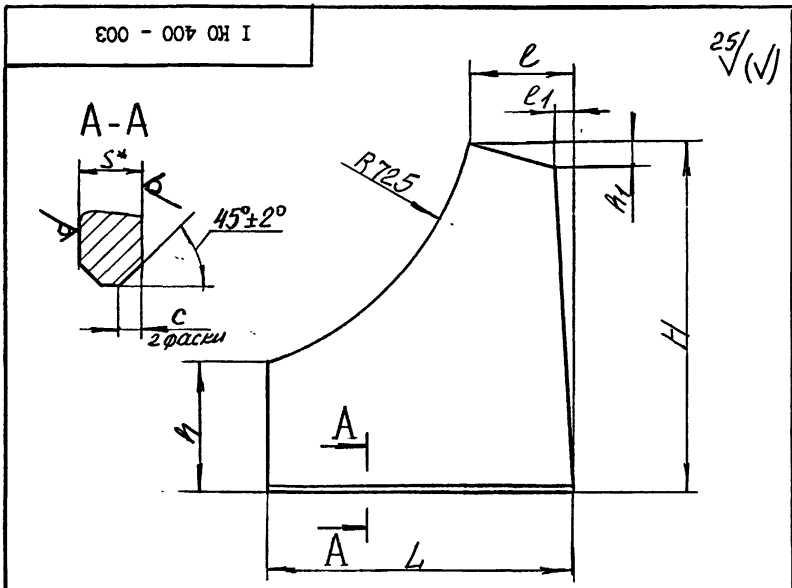
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

Обозначение	Шифр	Р _у , МПа	Размеры, мм					Р _{пр} , МПа	Масса, кг
			D	D ₁	D ₂	b ₂	d		
И КО 400 - 000	КО400-1,0	1,0	565	515	482	60	26	1,5	530
-01	КО400-1,6	1,6	580	525		64	30	2,4	570
-02	КО400-2,5	2,5	610	550	505	72	33	3,8	592

СНБ. ЛУ ПОДАЛ ПОДПИСЬ И ДАТА (СНБ. ЛНБ. ЛУ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

		И КО 400 - 000 СБ		И Т МАСА МАСШТАБ	
		Колено опорное Ду400		см. табл. -	
		Р _у 1,0...2,5 МПа.			
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Петренко	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОВ.	Коняева	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РУКОВ.	Коток	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
ИЗМ.	Коняева	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
УТВ.	Бердичевский	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.

10392/7



Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг
	H	h	h ₁	L	l	l ₁	s	c	
I КО 400 - 003	820	307	50	700	245	45	16	5	50
-01	780	293	100	790	300	110	22	7	69

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	s	c	
I КО 400-004	16	5	6
-01	22	7	7

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

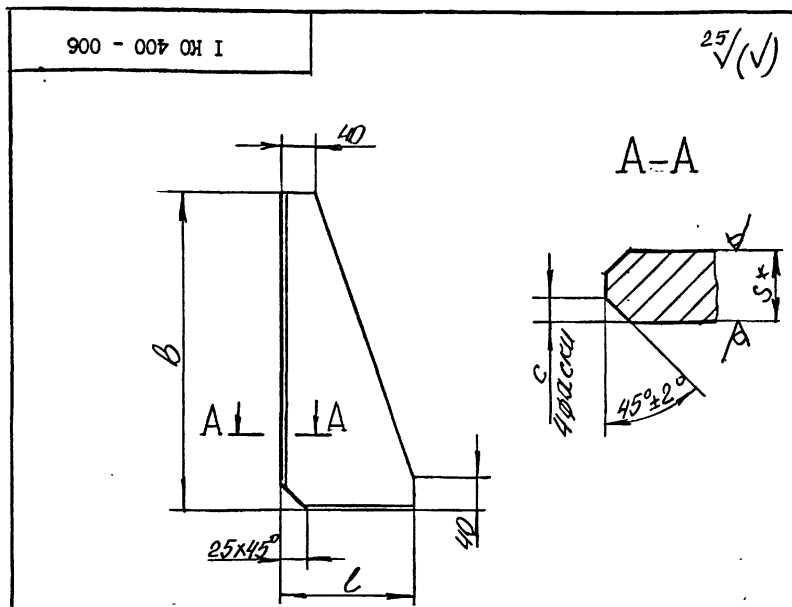
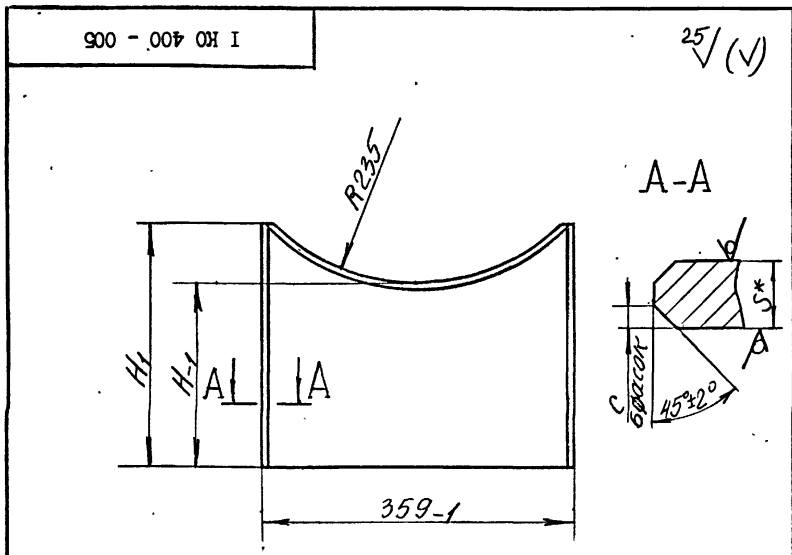
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14$.
2. *Размер для справок.

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

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

I КО 400 - 003				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИМ Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А	С М.	Т А Б Л.	-
РАЗРАБ.	Петренко					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
Лист S ГОСТ19903-74				М У П Г о с с р		
ВСтЗкп2ГОСТ14637-79				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				ФОРМАТ А4		

I КО 400 - 004				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИМ Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А	С М.	Т А Б Л.	-
РАЗРАБ.	Петренко					
ПРОВ.	Коток					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
Лист S ГОСТ19903-74				М У П Г о с с р		
ВСтЗкп2ГОСТ 14637-79				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				ФОРМАТ А4		



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	H	H ₁	s	c	
I КО 400 - 005	215	285	16	5	11
-01	200	270	22	7	14

Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	l	b	s	c	
I КО 400 - 006	150	370	16	5	4,6
-01	145	740	16	5	8,9
-02	150	370	22	7	6,3
-03	145	790	22	7	12,9

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

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

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

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

I КО 400 - 005				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИМ Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А	С М.	Т А Б Л.	-
РАЗРАБ.	Петренко					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
Лист S ГОСТ19903-74				М У П Г о с с р		
ВСтЗкп2ГОСТ14637-79				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				ФОРМАТ А4		

I КО 400 - 006				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИМ Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А	С М.	Т А Б Л.	-
РАЗРАБ.	Петренко					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
Лист S ГОСТ19903-74				М У П Г о с с р		
ВСтЗкп2ГОСТ 14637-79				Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
				ФОРМАТ А4		

ФОРМАТ	УНДЗ	Вид докум.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А2		4К0 400-000СБ		Документация	
				Сборочный чертёж	
				Сборочные единицы	
А4	I	4К0 400-100		Колено	I 230кг
				Детали	
А3	2	ФЛ 400-001-04		Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 216,44кг
	3	- 05		Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I 211,86кг
А4	4	IKO 400-002-01		Плита	I 138,5кг
А4	5	IKO 400-003-01		Стойка	2 69кг
А4	6	IKO 400-004-01		Ребро	4 7 кг
А4	7	IKO 400-005-01		Ребро	I 14кг
А4	8	IKO 400-005-02		Ребро	2 6,3кг
	9	- 03		Ребро	2 12,9кг
БЧ	10	4К0 400-001		Лист БЭ2 ГОСТ 19903-74 Вст Змп 2 ГОСТ 14637-79 359 -1х680-1	I 42кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА
 РАЗРАБОТКА Петренко
 ПРОБЕРА Коняева
 РУКОВОДИТЕЛЬ Коток
 И КОНТРОЛЬ Коняева
 УТВЕРЖАЮЩИЙ Федорченко

4К0 400-000

Колено опорное Ду400, Ру10МПа

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	УНДЗ	Вид докум.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А2		4К0 400-100СБ		Документация	
				Сборочный чертёж	
				Детали	
А4	I	4К0 400-001		Труба	2 24,7кг
А4	2	4К0 400-102		Труба	4 44,5кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА
 РАЗРАБОТКА Петренко
 ПРОБЕРА Коняева
 РУКОВОДИТЕЛЬ Коток
 И КОНТРОЛЬ Коняева
 УТВЕРЖАЮЩИЙ Федорченко

4К0 400-100

Колено

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	УНДЗ	Вид докум.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
БЗ	2	ФЛ 400-001-01		Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	I 51 кг
		- 03		Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	I 05 кг
А4	3	IKO400-002		Плита	I I	I 37 кг
А4	4	IKO400-003		Стойка	2 2	50 кг
А4	5	IKO400-004		Ребро	4 4	6 кг
А4	6	IKO400-005		Ребро	I I	I 1 кг
А4	7	IKO400-006		Ребро	2 2	4,6 кг
	8	- 01		Ребро	2 2	3,9 кг
БЧ	9	ЗКО 400-001		Лист Б16 ГОСТ 19903-74 Вст 3мп2 ГОСТ 14637-84 359-1х740-1	I I	33,3 кг
				Стандартные изделия		
Ю				Отвод 90° 426х16 ГОСТ 17375-83	I I	I 73,5 кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА
 3К0 400-000
 Лист 2

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	УНДЗ	Вид докум.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Документация		
А4		ЗКО 400-000СБ		Сборочный чертёж	x x	
				Детали		
А3	I	ФЛ 400-001		Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	I 05,5 кг
		- 02		Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	I 05,5 кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА
 РАЗРАБОТКА Петренко
 ПРОБЕРА Коняева
 РУКОВОДИТЕЛЬ Коток
 И КОНТРОЛЬ Коняева
 УТВЕРЖАЮЩИЙ Федорченко

3К0 400-000
 Колено опорное Ду400, Ру4,0; .6,3МПа

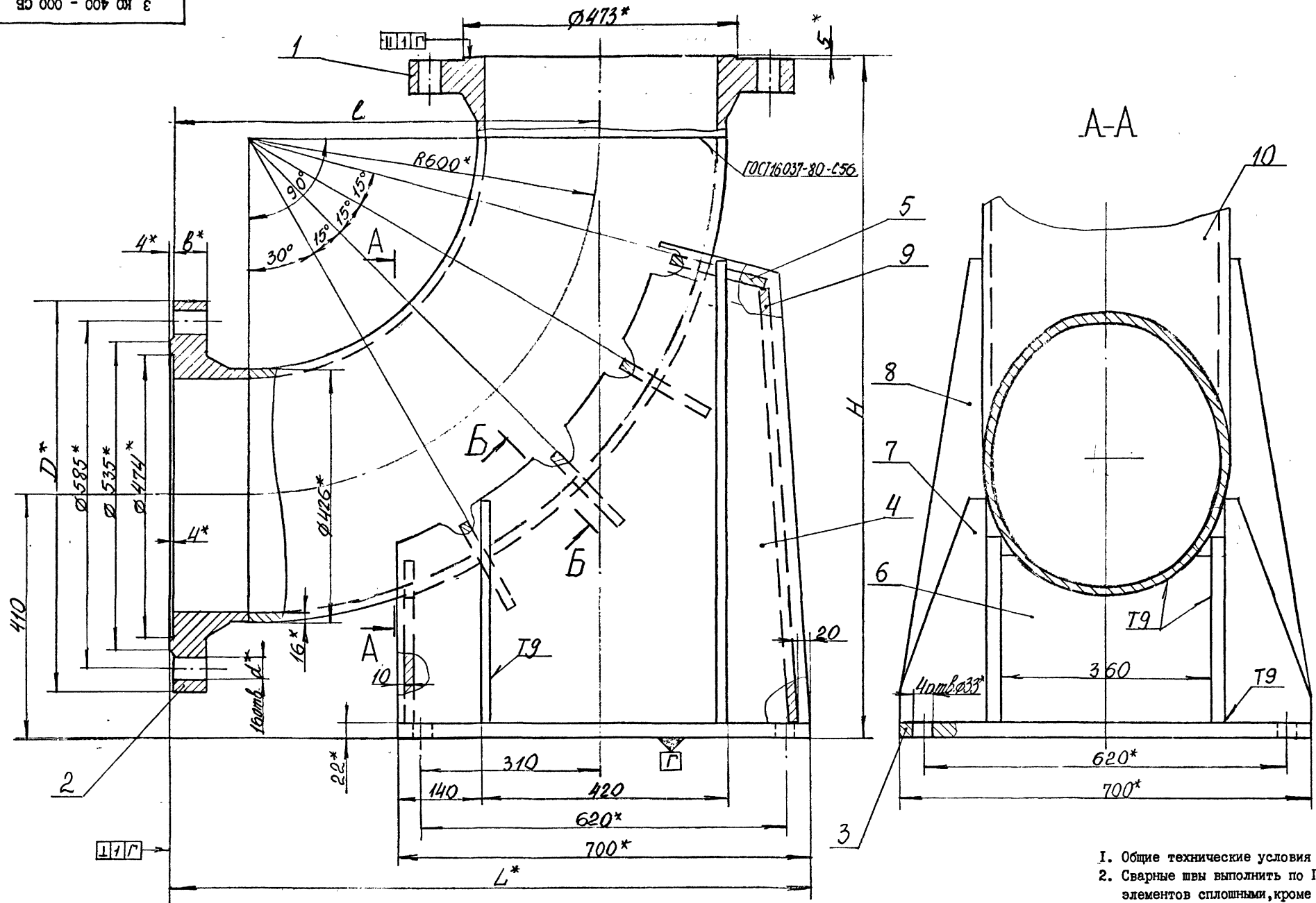
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА
 Лист 1

ФОРМАТ А4

10392/7

3 КО 400 - 000 СБ

Видус 7
серия 7.401-2



Б-Б 1:2,5

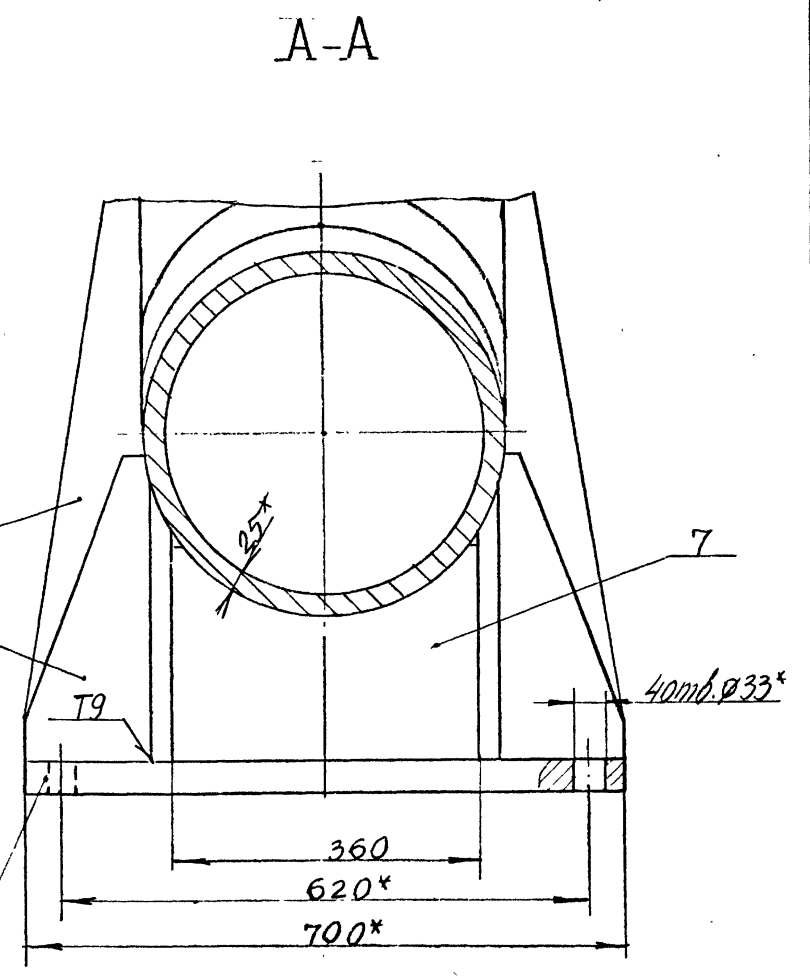
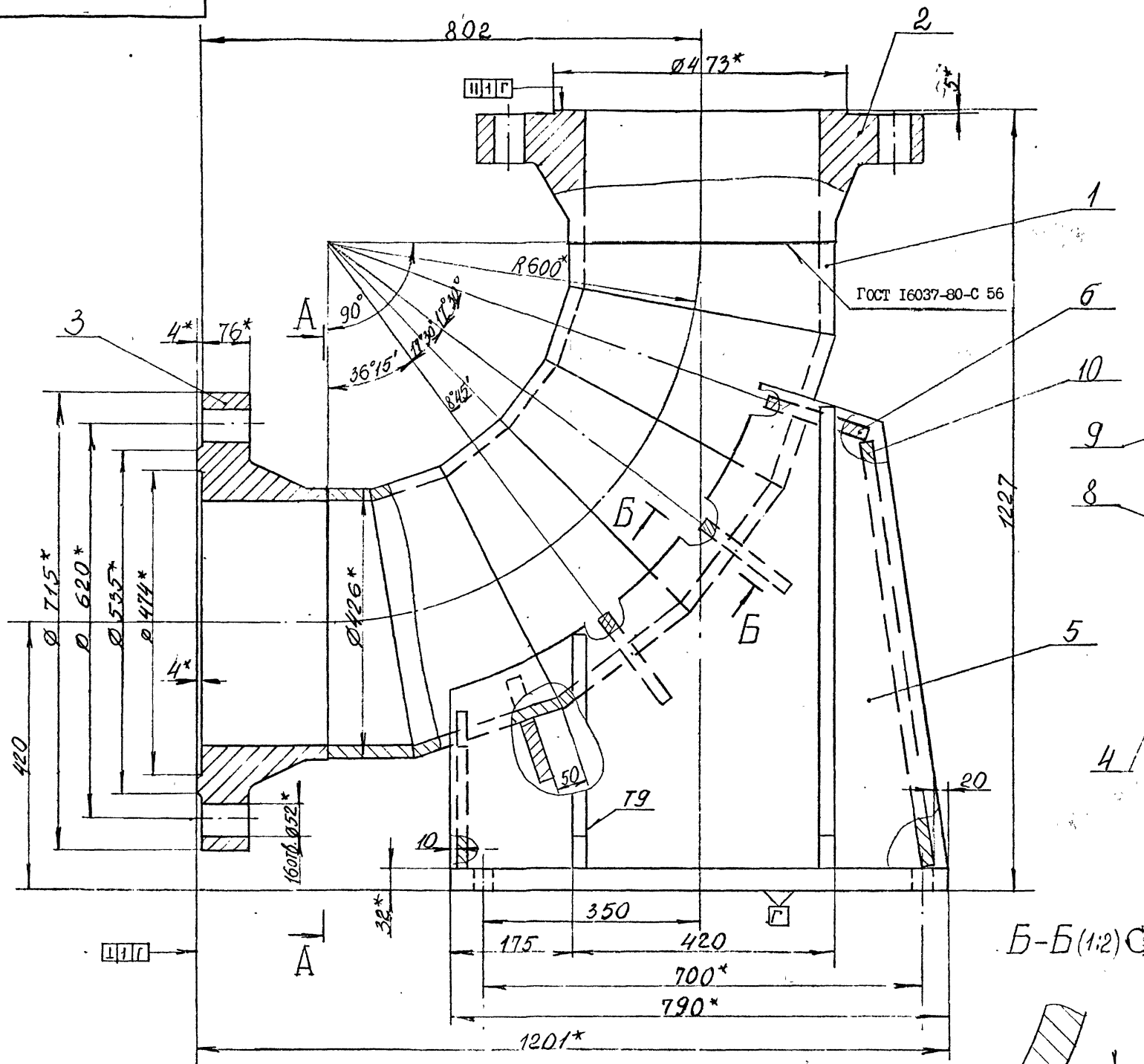
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм						Рпр, МПа	Масса, кг
			D	H	ℓ	L	б	d		
3 КО 400 - 000	КО400-4,0	4,0	655	1151	737	1091	54	39	6,0	670
-01	КО400-6,3	6,3	670	1171	757	1111	62	45	9,6	750

ТИП, № ПОДА, ПОДАТЬ И ДАТА, ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ № ДУБА, ПОДАТЬ И ДАТА

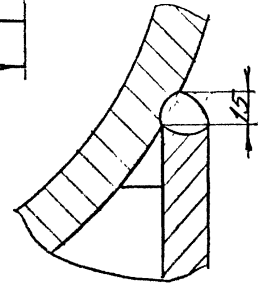
3 КО 400 - 000 СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Колено опорное Ду400				см.		
Ру 4,0; 6,3 МПа				табл.		
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Петренко					
ПРОВ.	Коняева					
УТВ.	Бардичевский					
3 КО 400 - 000 СБ				СССР КО		

10392/7



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 $\pm \frac{1T14}{2}$.
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 размеров поверхностей.
6. *Размеры для справок.

Б-Б(1:2) 0



ИНВ. № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛ. ИНВ. № АВТ. ПОДПИСЬ И ДАТА

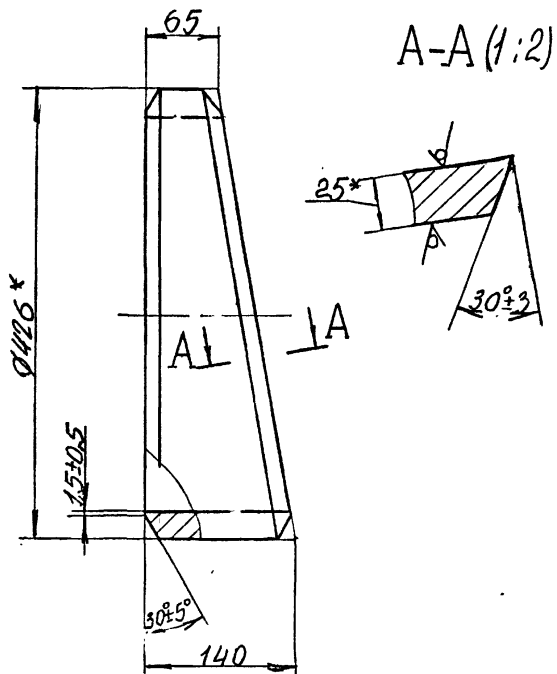
10392/7

4 КО 400 - 000 СБ

ИЗМ.		ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду400, Ру10МПа.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПЕТРОВКО						1065	1:5	
ПРОВ.	КОНЯВА								
РУКОВ.	КОТОК								
Н.КОНТР.	КОНЯВА								
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ								
							ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
							МПО	СССР	КО
							ЮЖИГПРОШАХТ		
							ФОРМАТ А2		

4 КО 400 - 101

25/(\checkmark)



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

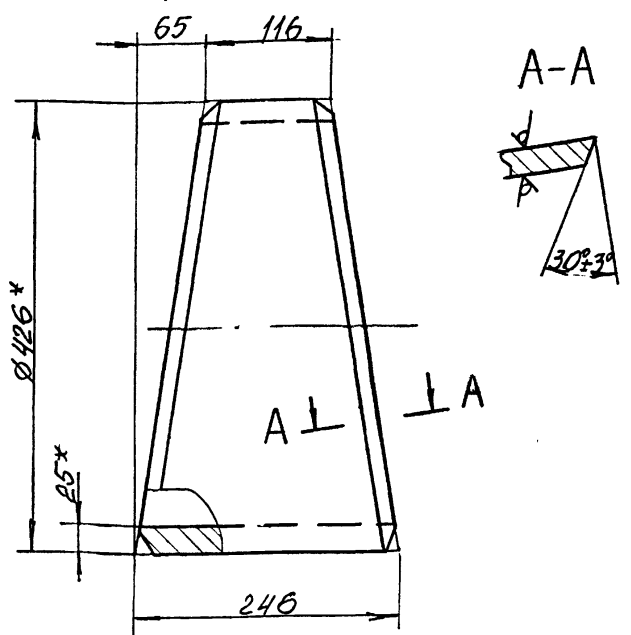
4 КО 400 - 101

ИМ	ИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба	Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	М	А	С	Т	А	Б
РАЗРАБ.	Петренко		<i>Петр</i>							24,7											1:4
ПРОВ.	Коняева		<i>Коня</i>																		
РУКОВ.	Колок		<i>Кол</i>																		
И КОНТР.	Коняева		<i>Коня</i>																		
УТВ.	Бердичевский		<i>Берд</i>		Труба 426x25 ГОСТ8732-78																
					В20 ГОСТ8731-87																

М У П
Г о с т
К о н г л о м е р а т
К о
Ф о р м а т А 4

4 КО 400 - 102

25/(\checkmark)



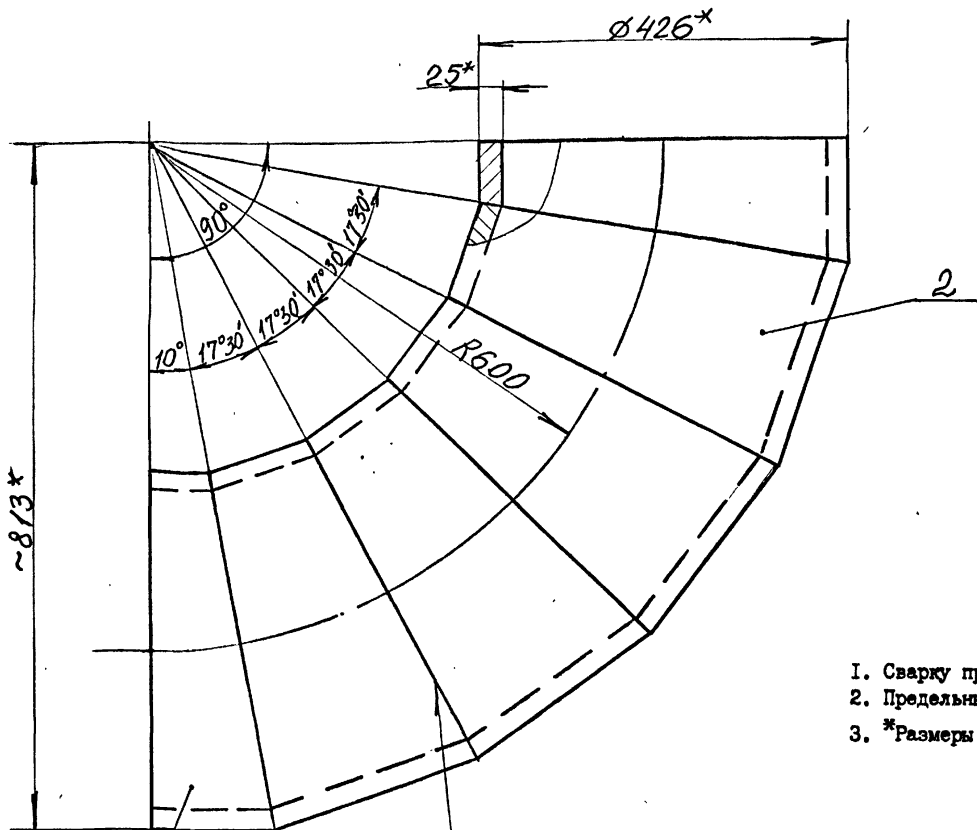
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 2. *Размеры для справок.

4 КО 400 - 102

ИМ	ИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба	Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	М	А	С	Т	А	Б
РАЗРАБ.	Петренко		<i>Петр</i>							44,5											1:4
ПРОВ.	Коняева		<i>Коня</i>																		
РУКОВ.	Коток		<i>Кот</i>																		
И КОНТР.	Коняева		<i>Коня</i>																		
УТВ.	Бердичевский		<i>Берд</i>		Труба 426x25 ГОСТ8732-78																
					В20 ГОСТ8731-87																

М У П
Г о с т
К о н г л о м е р а т
К о
Ф о р м а т А 4

4 КО 400 - 100 СВ



- 1. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ9467-76.
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3. *Размеры для справок.

ГОСТ 16037-80-С 54

10392/7

4 КО 400 - 100 СВ

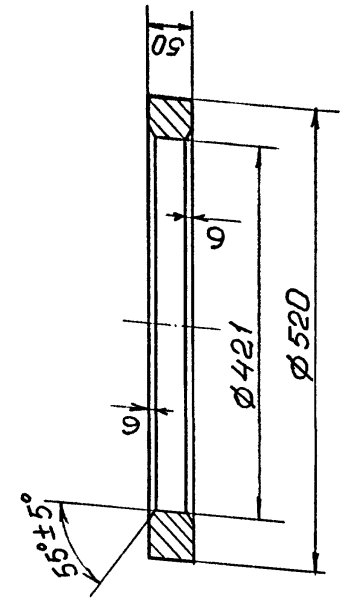
ИМ	ИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено	Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	М	А	С	Т	А	Б
РАЗРАБ.	Петренко		<i>Петр</i>							230											1:5
ПРОВ.	Коняева		<i>Коня</i>																		
РУКОВ.	Колок		<i>Кол</i>																		
И КОНТР.	Коняева		<i>Коня</i>																		
УТВ.	Бердичевский		<i>Берд</i>																		

Ф о р м а т А 3

серия 7.401-2

12.5

I К400 - 011



I. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками ± 1/14;

I К400 - 011

А.И.Т.МАСА	МАСШТАБ
28,7	1:5
Лист	Листов
1	1

Кольцо
Сталь 20 ГОСТ 1050-74

КМ	ЛСТ	МДОКУМ.	ПОДПИСАЛА
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВА	ИТЕЛЪЗОН	
И.КОНИР	ИТЕЛЪЗОН		
УТВ.	КОТОК		

КОПИРОВАЛ

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата

Шифр	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК400-000-			Примечание
					-	01	02	
		12		Шплинт 8x80, 019 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,034кг.
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>					
		13		Небивка многослойного плетения марки АГ 20х22 ГОСТ 5152-84	1	1	1	7,3 кг

IK400-000

Лист 3

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Шифр	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК400-000-			Примечание
					-	01	02	
4	2		IK400-020	Корпус	1			394,0 кг
			-01	Корпус		1		400,0 кг
			-02	Корпус			1	417,0 кг
			<u>ДЕТАЛИ</u>					
43	4		IK400-001	Грунтбукса	1	1	1	206,0кг
44	5		IK400-002	Шпилька	2	2	2	9,6 кг
45	6		IK400-003	Болт	8	8	8	6,4 кг
			<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>					
		9		Гайка М42.6.019 ГОСТ 5927-70	16	16	16	0,624кг
		10		Гайка М42.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6	6	0,8кг.
		11		Шайба 42.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,157кг.

IK400-000

Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Шифр	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК400-000-			Примечание
					-	01	02	
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
42			IK400-000 СБ	Сборочный чертеж	1	1	1	
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
44	1		IK400-010	Петрубок	1			592,0 кг
			-01	Петрубок		1		598,0 кг
			-02	Петрубок			1	616,0 кг

Шифр	Лист
IK400-1, 0	
IK400-1, 6	
IK400-2, 6	

10392/7

IK400-000

Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.	Гиттельзон		
Руководит.	Коток		
И. контрол.	Гиттельзон		
Исполнит.	Бердичевский		

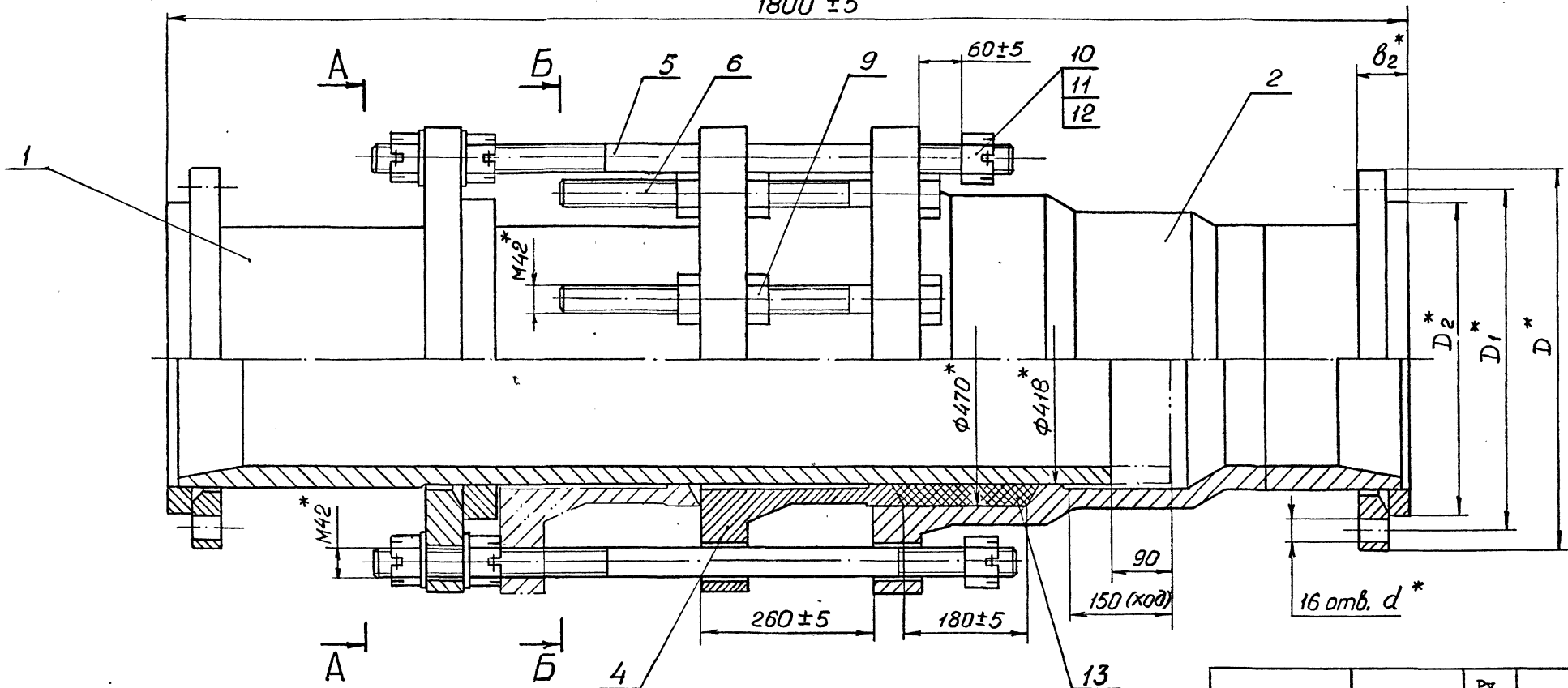
Компенсатор П400
Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа

Изм.	Лист	Листов
1	1	3
МУП СССР ГосУПКС КОЖПРОШТАИ		
КО		

Формат А4

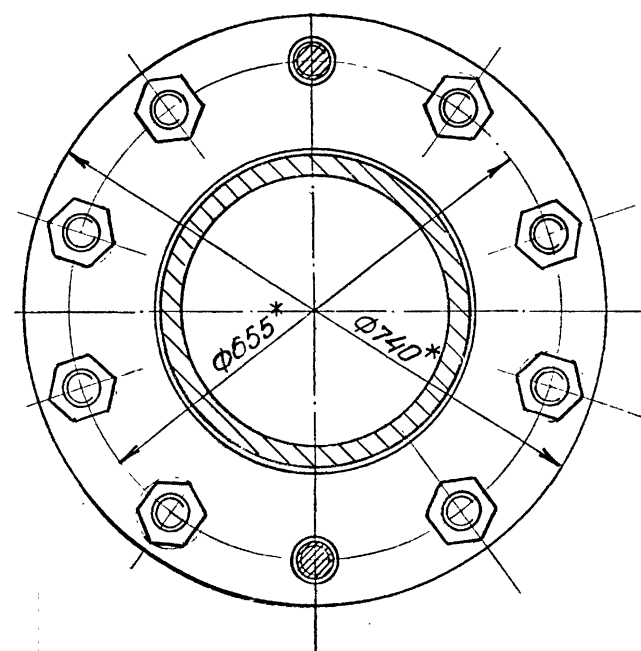
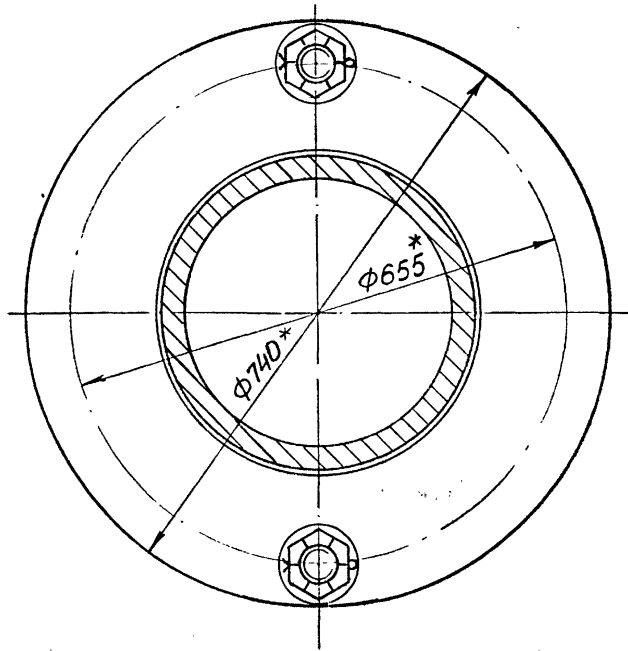
И К 400 - 000 К I

1800 ± 5



A-A

B-B



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D ₁	D ₂	b ₂	d		
I K400 - 000	K400-I,0	1,0	565	515	482	60	26	1,5	1231,0
-01	K400-I,6	1,6	580	525	482	64	30	2,4	1243,0
-02	K400-2,5	2,5	610	550	505	72	33	3,8	1278,0

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
- Предельные отклонения, размеров не ограниченных допусками: ± IT14.
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения
- Испытать при давлении Рпр (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 У1.В5, в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

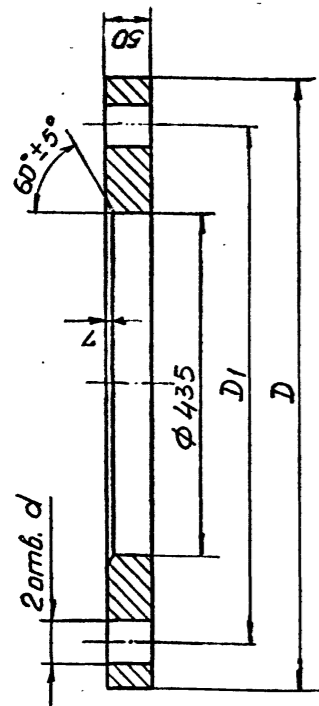
10392/1

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА		И К 400 - 000 С Б	
РАЗРАБ.		ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ИЗМ.		ИЗМ.		Компенсатор Ру400 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	
ПРОВ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б СМ. ТАБЛ. 1:5	
РУКОВ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		И А И С Т И А И С Т О В I	
ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		М У П Ю Ж И Г Р О Ш А Х Т ФОРМАТ А2	
ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		С С С Р К О	

Выпуск 7
серия 7.401-2

ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. ЛИСТ ИЛИ ЛУБКА. ПОДПИСЬ И ДАТА

И К400 - 012



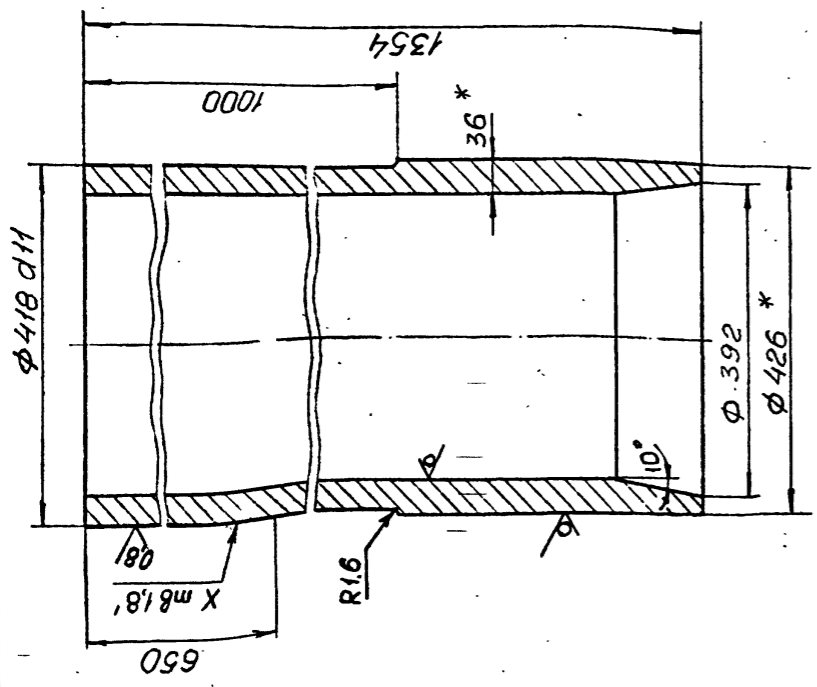
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг	
	D	d	D	d
И К400-012	740	46	109,0	
-01	790	52	132,0	

1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: h 14; H14: $\frac{1}{2}$

И К400-012		Фланец		Сталь 20 ГОСТ 1050-74	
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИН	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ
ПРОВ.	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ
И.КОНТР.	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ
УТВ.	КОТОК	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ

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

И К400 - 013



1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками $\pm 1/14$; $\frac{1}{2}$
 2. * Размеры для справок.

И К400-013		Труба		Сталь 20 ГОСТ 1050-74	
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИН	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ
ПРОВ.	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ
И.КОНТР.	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ
УТВ.	КОТОК	ИТТ	ИТТ	ИТТ	ИТТ

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание
												01	02	
A4	I	ИФС400-000-01	Фланцы Ду400								стальные свободные на приварном кольце	I		39,20 кг.
A4	I	-02	Фланцы Ду400								стальные свободные на приварном кольце	I		56,11 кг.
ДЕТАЛИ														
A4	2	ИК400-011	Кольцо	I	I	I								28,7 кг
A4	3	ИК400-012	Фланец	I	I	I								109,0 кг
A4	4	ИК400-013	Труба	I	I	I								414,0 кг

Изм. Лист № докум. Подпись Дата. И К400 - 010. ФОРМАТ А4

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание
												01	02	
A2		ИК400-010СБ	Сборочный чертеж	X	X	X								
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ														
A4	I	ИФС400-000	Фланцы Ду 400								стальные свободные на приварном кольце	I		32,53 кг.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата. ИК400-010. ПАТРУБОК. ФОРМАТ А4

10392/7

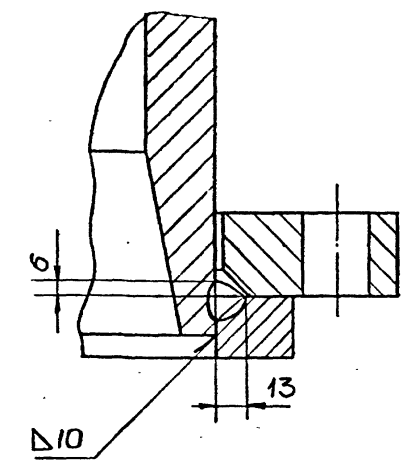
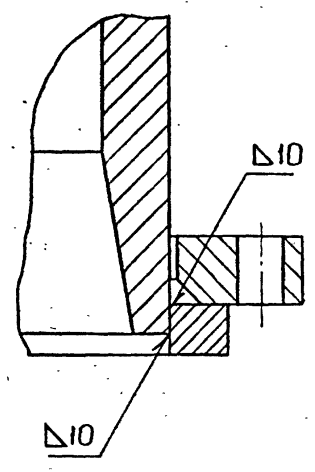
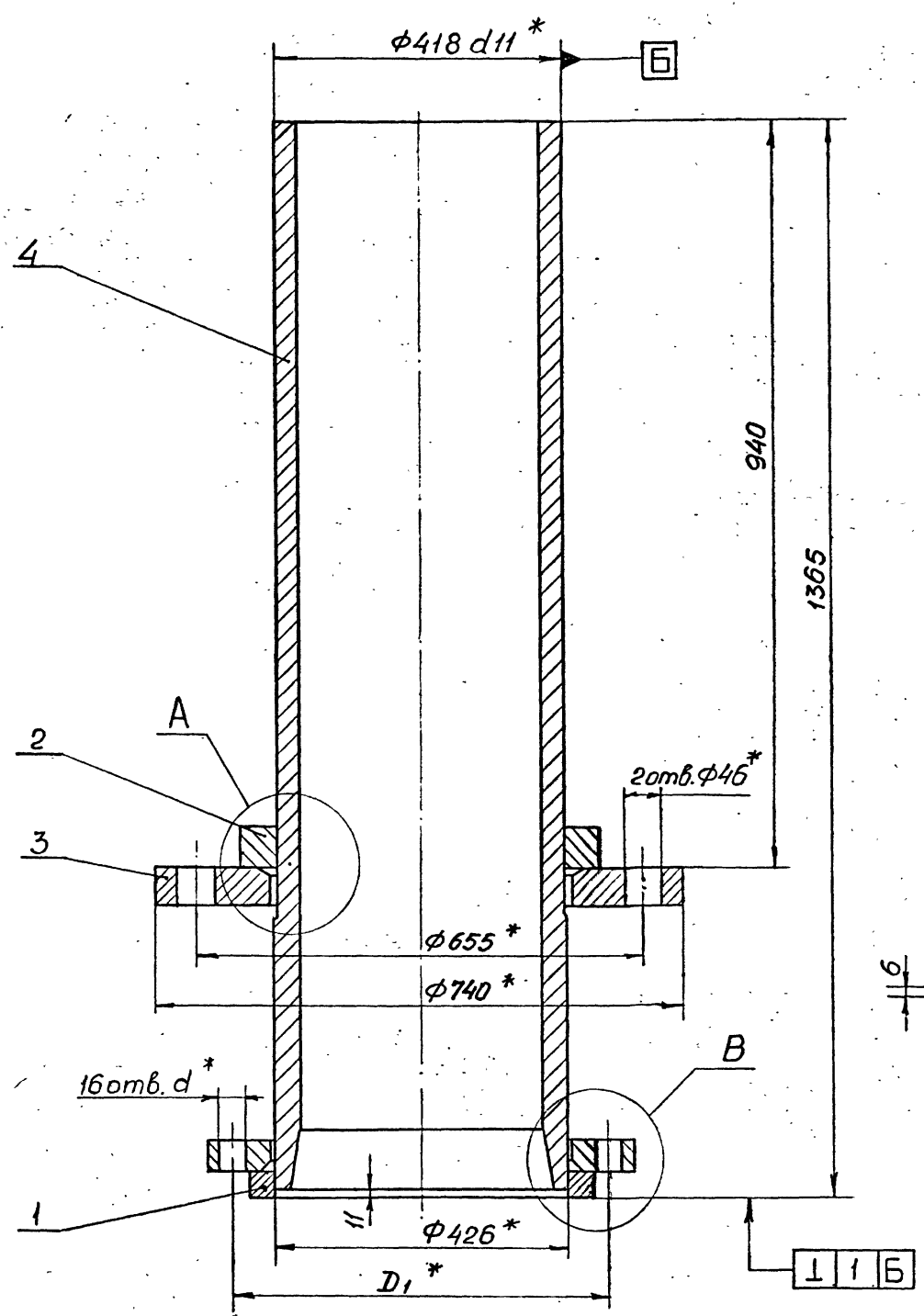
IK400-010CB

Рис.1

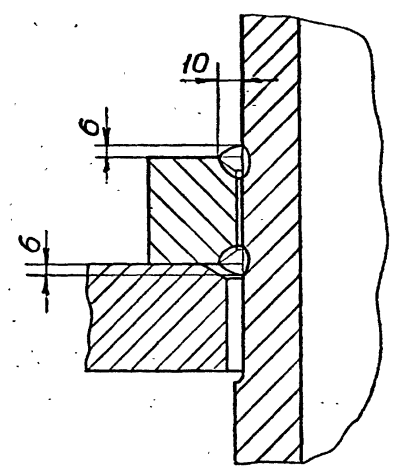
B(1:2)

Рис.2 (1:2)

Остальное см. рис.1



A(1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D, d		
IK400-010	1	515	26	592,0
- 01	2	525	30	598,0
- 02		550	33	616,0

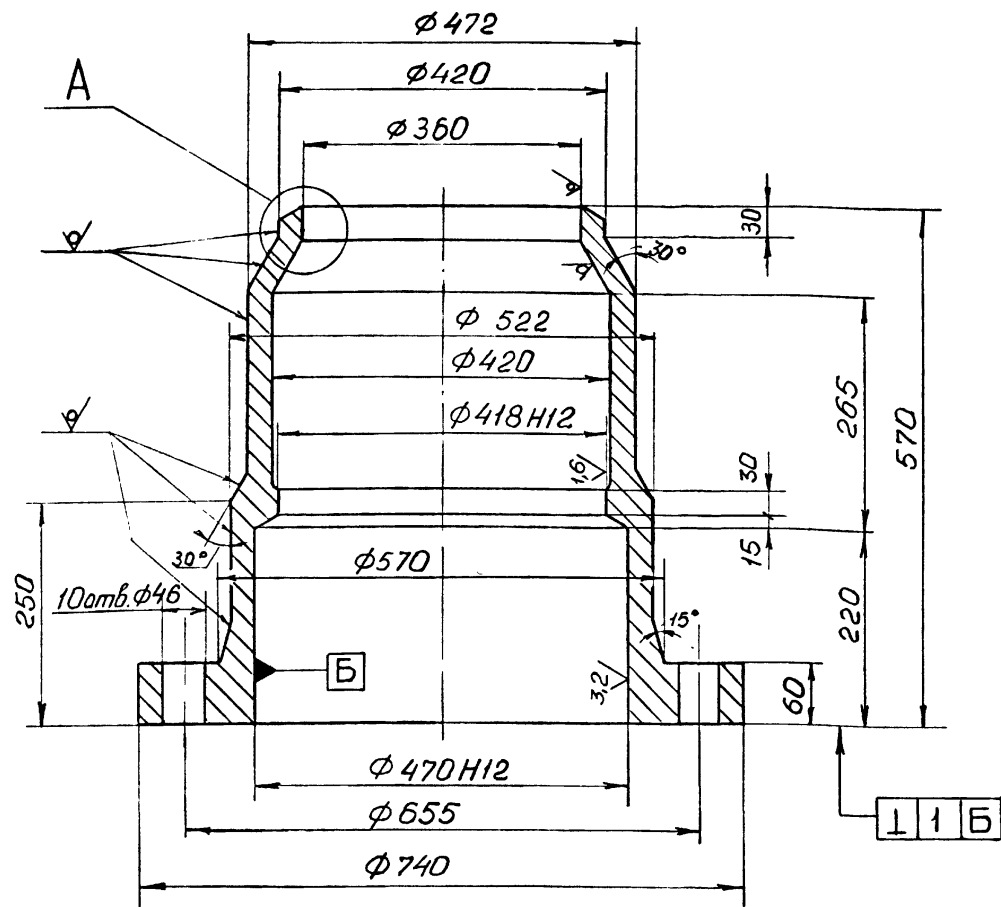
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:
 h 14; h 14; $\pm \frac{1}{2} \frac{1}{4}$.
4. * Размеры для справок.

Выпуск 7
серия 7.401-2

Исполнитель: [blank]
Проверил: [blank]
Утвердил: [blank]

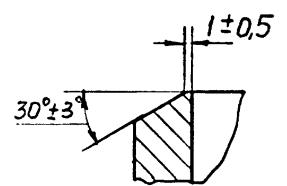
				IK400-010CB			
				ПАТРУБОК			
ИЗМ.	ИСТ.	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	А И Т		МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОСЛУШАНА			СМ.		I:5	
ПРОВ.	ИТЕЛЪЗОВ			ТВОЛ.			
РУКОВ.	КОТОВ			ИСТ		ИСТОВ I	
И.КОНТР.	ИТЕЛЪЗОВ			У МЕР		СССР	
УТВ.	Бердичевский			Госплан		КО	
				10392/7			
				КОРМАТ А2			

50 (✓)



I K400 - 02I

A(1:2)



1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров, не оговоренные допусками: h 14; H14; ± $\frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий $\phi 46$ от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

I K400 - 02I			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	292,0	1:5
РАЗРАБ.	ПРОС. КУРЬ	на			
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН	И			
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН	И			
УТВ.	КОТОК	И			
КОРПУС			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Сталь 35Л-II ГОСТ977-88			М У П С С С Р	Г Л А В У П И К С	К О
			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		
			ФОРМАТ	A3	

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. I K400 - 020 -						Примечание	
				-	01	02					
A4	I	ИФС 400-000-01	Фланец Ду400 стальные свободные на приварном кольце								39,2 кг
		-02	Фланцы Ду400 стальные свободные на приварном кольце								56,11 кг
ДЕТАЛИ											
A3	2	I K400 - 02I	Корпус	I	I	I					292,0 кг
A4	3	I K400 - 022	Труба	I	I	I					63,0 кг
I K400 - 020										Лист	2
Изм. лист № докум. Подпись Дата										формат A4	

Инд. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. I K400 - 020 -						Примечание	
				-	01	02					
ДОКУМЕНТАЦИЯ											
A2		I K400 - 020 СБ	Сборочный чертёж	×	×	×					
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ											
A4	I	ИФС 400-000	Фланец Ду400 стальные свободные на приварном кольце								32,53 кг
I K400 - 020										Лист	2
Изм. лист № докум. Подпись Дата										формат A4	
ИЗМ. ЛИСТ										ЛИСТ	2
РАЗРАБ.										М У П С С С Р	
ПРОВ.										Г Л А В У П И К С	
И. КОНТР.										Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	
УТВ.										ФОРМАТ	
КОРПУС										A4	

Инд. № подл. Подпись и дата

10392/7

И К400 - 020 СБ

Рис. I

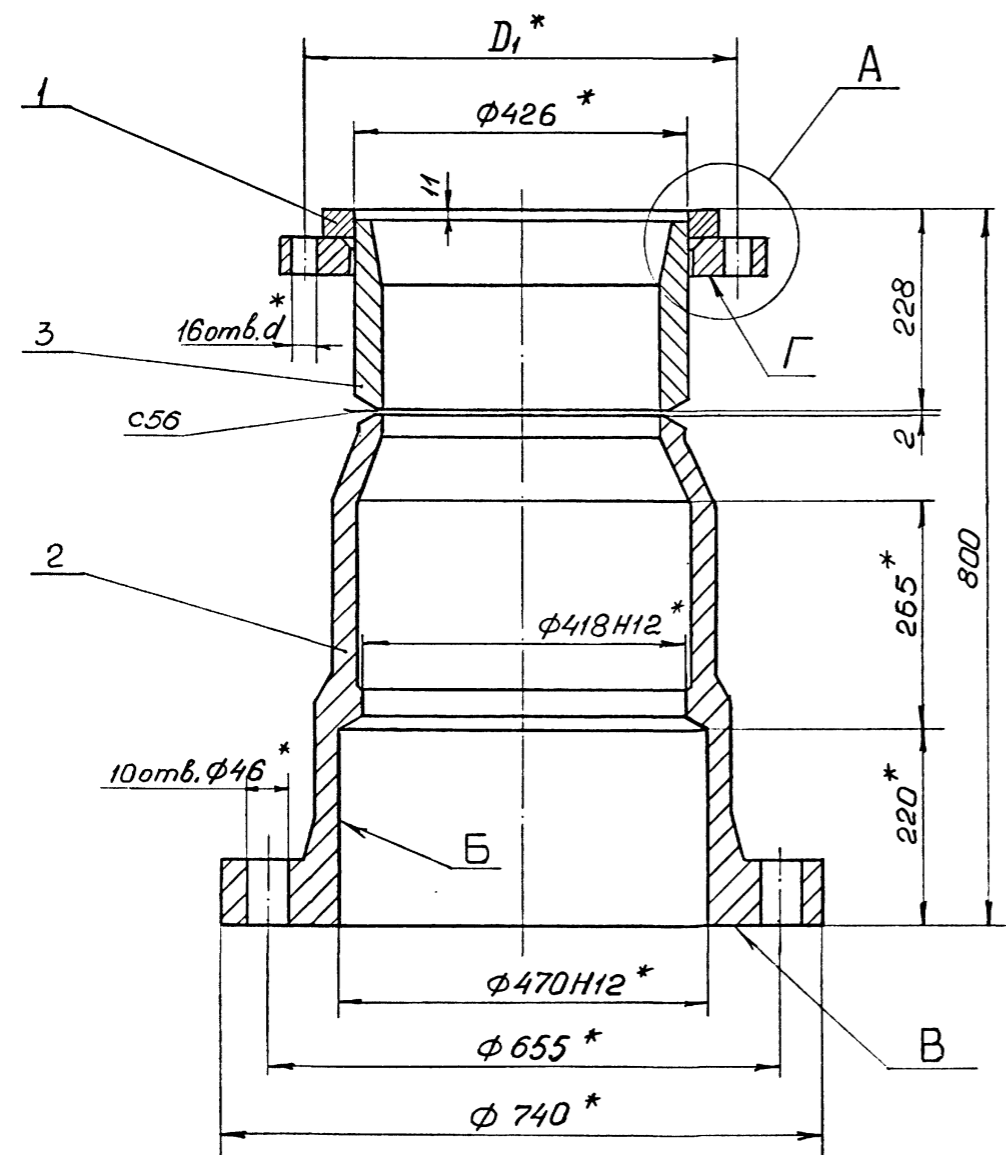
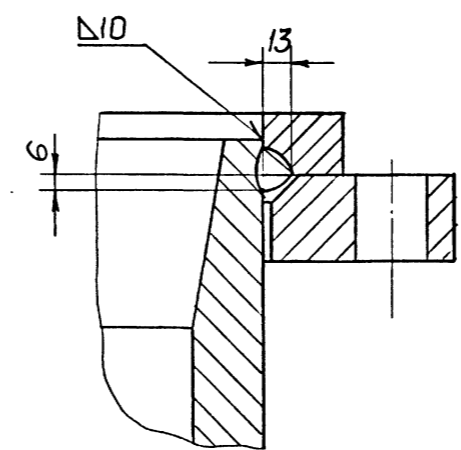
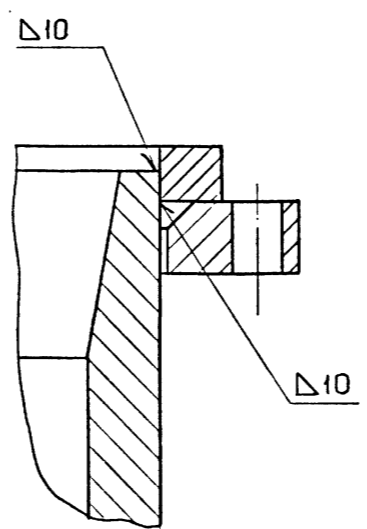


Рис.2 (1:2)

Остальное см. рис. I



A (1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D ₁	d	
I K400 - 020	I	515	26	394,0
-01	2	525	30	400,0
-02		550	33	417,0

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э-42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 2443-81.
- 5.* Размеры для справок.

серия 7.401-2 выпуск 7

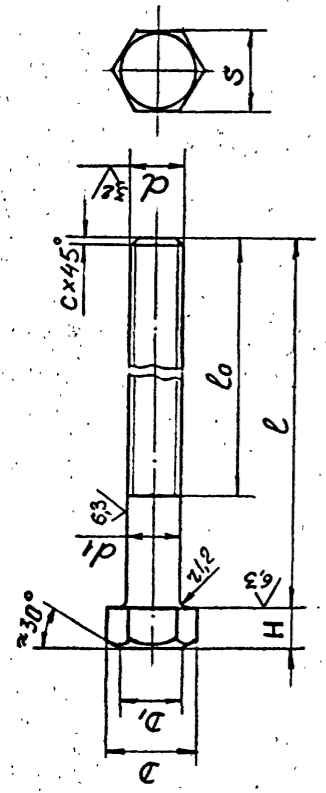
Имя и фамилия, Инициалы, Подпись, Дата

10392/7

И К400 - 020 СБ				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	КОРПУС	см. табл.	I:5
РАЗРАБ.	ПРОВ.	РУКОВ.	И.КОНТР.		ЛИСТ	ЛИСТОВ
УТВ.						КО

ФОРМАТ А2

ИК 400-003



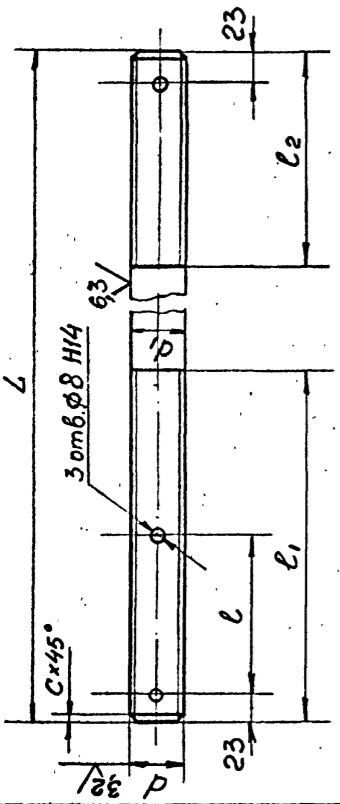
Обозначение	d	Размеры, мм						Масса кг		
		d ₁	S	H	D	D ₁	L			
ИК400-003	M42	42-0,62	65-1,2	26±0,42	72,1	60	520	450	3	6,4
-01	M48	48-0,62	75-1,2	30±0,42	83,4	70	570	500	4	9,4

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

И К 400-003

ИЗМ/ИСТ	ИЗДАНО	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т		МАССА	МАСШТАБ
				СМ.	ТАБЛ.		
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВА	ИЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВА	Болт			
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН	ИЗРАБ.	ГИТЕЛЬЗОН				
И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН	ИЗРАБ.	ГИТЕЛЬЗОН				
УТВ.	КОТОК	ИЗРАБ.	КОТОК				
				Сталь 35 ГОСТ 1050-74		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖТИПРОШАХТ	
				ФОРМАТ А 4			

ИК 400-002



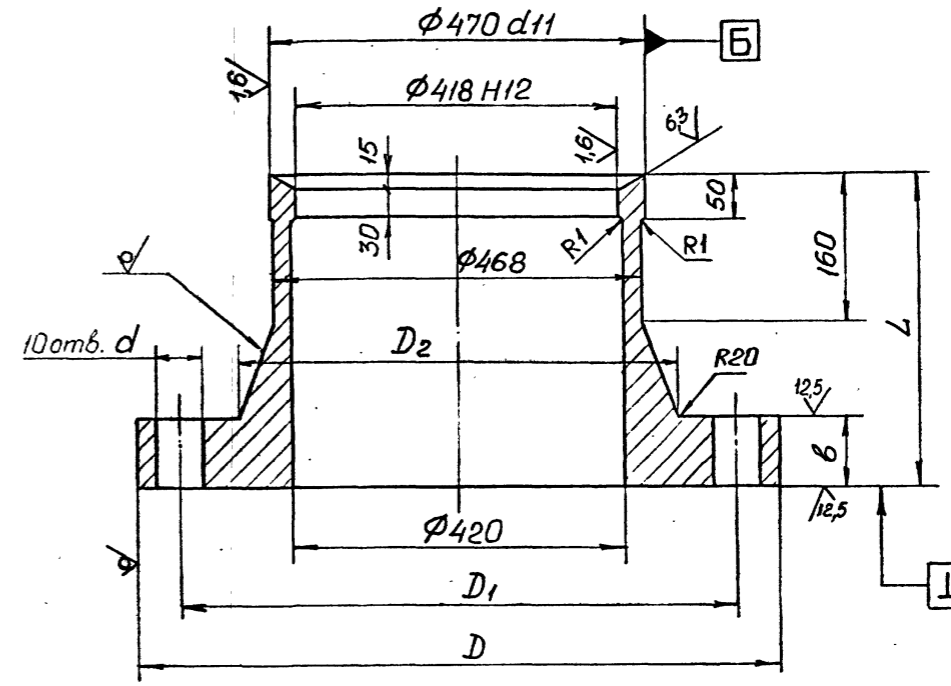
Обозначение	d	Размеры, мм						Масса кг.
		d ₁	L	L ₁	L ₂	L	L	
ИК400-002	M42	42-0,62	140	300	150	880	3	9,6
-01	M48	48-0,62	150	320	170	960	4	13,6

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

И К 400-002

ИЗМ/ИСТ	ИЗДАНО	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т		МАССА	МАСШТАБ
				СМ.	ТАБЛ.		
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВА	Шпилька					
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН						
И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН						
УТВ.	КОТОК						
				Сталь 35 ГОСТ 1050-74		МУП СССР ГЛАВУПКС КОЖТИПРОШАХТ	
				ФОРМАТ А 4			

ИЗМ/ИСТ, ПРОЕКТИРОВА, ПРОЕКТИРОВА, ПРОЕКТИРОВА, ПРОЕКТИРОВА



Обозначение	Размеры мм						Масса, кг
	D	D ₁	D ₂	δ	L	d	
И К400-001	740	655	530	60	300	46	206,0
- 01	790	695	600	72	350	52	307,0

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы - 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: H14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий $\phi 46$ от номинального расположения не более 1,6мм; $\phi 52$ - не более 2,0 мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

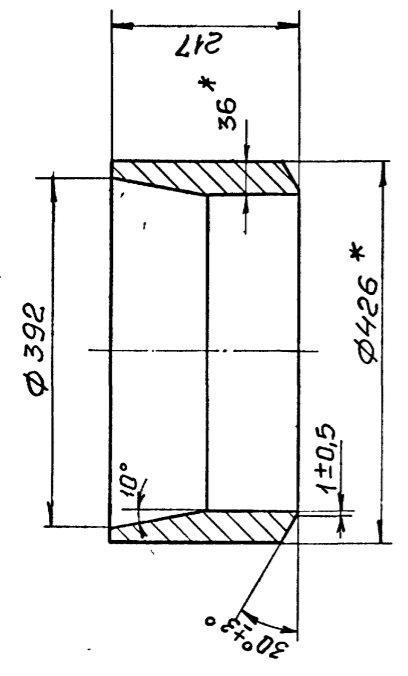
И К 400-001				Грундбокса		Л И Т		МАССА		МАСШТАБ	
						СМ.		ТАБЛ.		-	
						Л И Т		Л И С Т О В		/	
						МУП СССР		ГЛАВУПКС		КО	
				Сталь 35Л-II ГОСТ977-88		КОЖТИПРОШАХТ					
						ФОРМАТ		А 3			

И К400-001

серия 7.401-2

50 (✓)

I K400



1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допускками ± 1/14;
 2. Размеры для справок.

IK400-022

Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
63,0	1:5	
Л И С Т	Л И С Т О В	
МУП СССР	ГЛАВУПКС КО	ЮЖПРОШАХТ
Труба	426x36 ГОСТ 8731-87	ФОРМАТ А4
Труба	Д20 ГОСТ 8731-87	
ИЗМЕНИТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА
РАЗРАБ.	ПРОСКОРИНА	А.А.
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН	В.В.
И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН	В.В.
УТВ.	КОТОК	В.В.

Изм. лист № докум. Подпись Дата

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3 K400-000 -						Примечание	
							-	01	02					
A4	2				3 K400 - 020	Корпус	I							434,0 кг
					- 01	Корпус		I						475,0 кг
					- 02	Корпус			I					602,0 кг
<u>Детали</u>														
A3	4				I K400- 001	Грундбукса	I	I						206,0 кг
					- 01	Грундбукса			I					307,0 кг
A4	5				I K400 -002	Шпилька	2	2						9,6 кг
					-01	Шпилька				2				13,6 кг
A4	6				I K400 - 003	Болт	8	8						6,4 кг
					- 01	Болт					8			9,4 кг
<u>Стандартные изделия</u>														
	9					Гайка ГОСТ 5927 - 70								
						M 42. 6. 019	I6	I6						0,624 кг
						M 48. 6. 019					I6			0,956 кг

Изм. лист № докум. Подпись Дата 3 K400 - 000 ФОРМАТ А4 Лист 2

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3 K400 - 000 -						Примечание	
							-	01	02					
					I0	Гайка ГОСТ 5918 -73								
						M42. 6.019	6	6						0,8 кг
						M48. 6.019				6				1,192 кг
					II	Шайба ГОСТ II37I-78								
						42.02.019	4	4						0,157 кг
						48.02.019				4				0,276 кг
					I2	Шплинт ГОСТ 397 - 79								
						8x80. 019	6	6						0,034 кг
						8x90.019				6				0,038 кг
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>														
					I3	Набивка многослойного плетения марки АГ 20 x22 ГОСТ5152-84	I	I	I					7,3 кг

Изм. лист № докум. Подпись Дата 3 K400 - 000 Лист 3

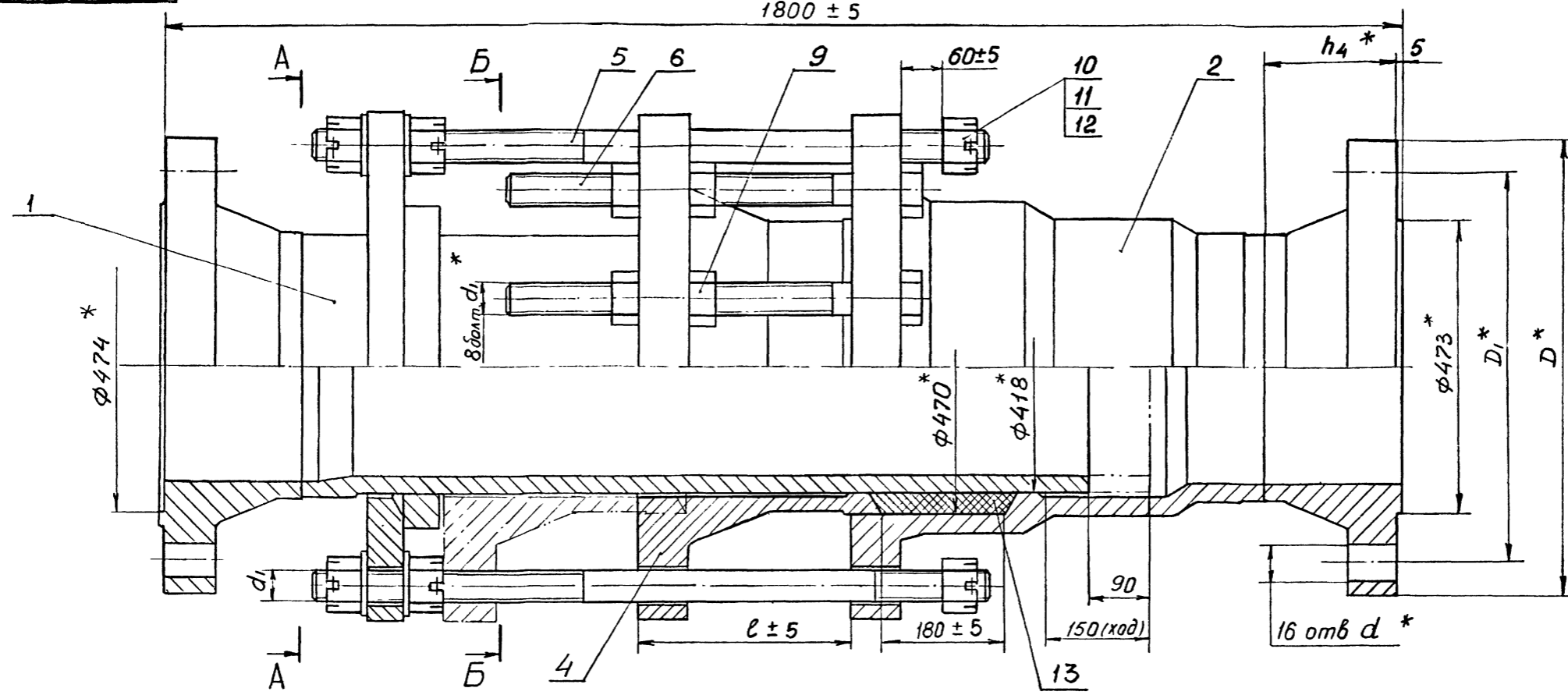
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3K400-000-						Примечание	
							-	01	02					
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>														
A2					3K400-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X					
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>														
A4	I				3K400-010	Петрубок	I							640,0 кг
					-01	Петрубок				I				674,0 кг
					-02	Петрубок					I			736,0 кг

Изм. лист № докум. Подпись Дата 3K400-000 Компенсатор Ду400 Ру4,0; 6,3; 10,0 МПа Лист 1 Листов 3

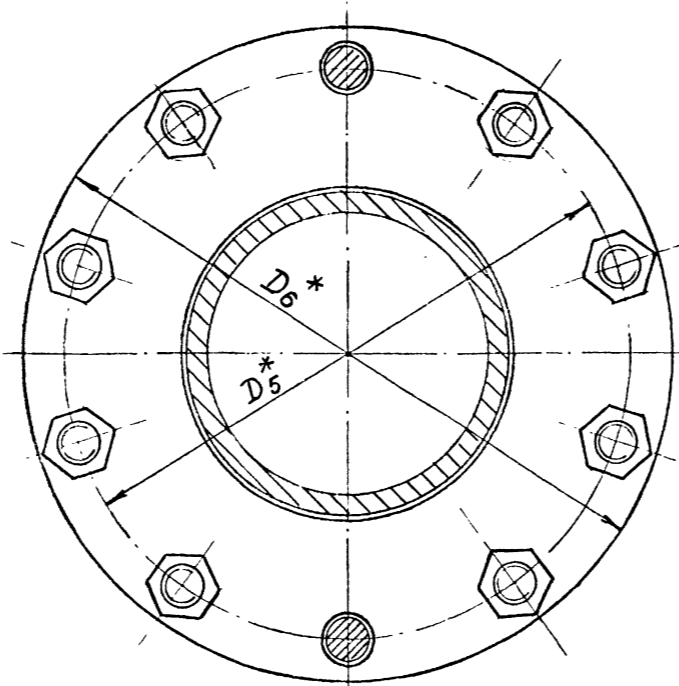
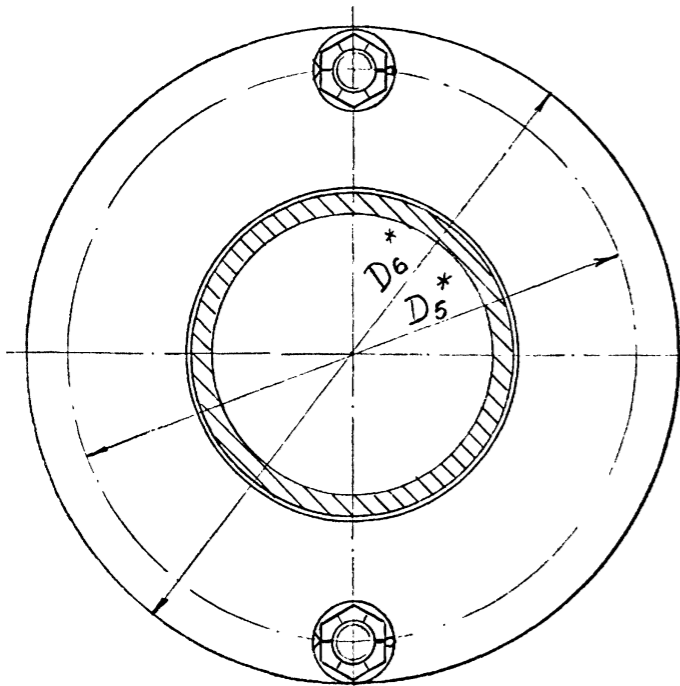
3 K400 - 000 CB

1800 ± 5



A-A

B-B



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм							d ₁ резьба	Рпр. МПа	Масса, кг
			D	D ₁	D ₅	D ₆	h ₄	l	d			
3 K400- 000	K400-4,0	4,0	655	585	655	740	I35	260	39	M42	6,0	1373,0
-01	K400-6,3	6,3	670				I55		45		9,5	1448,0
-02	K400-10,0	10,0	715	620	695	790	200	310	52	M48	15,0	1778,0

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
- Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT14.
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения
- Испытать при давлении Рпр (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 У1.В5, в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
- *Размеры для справок.

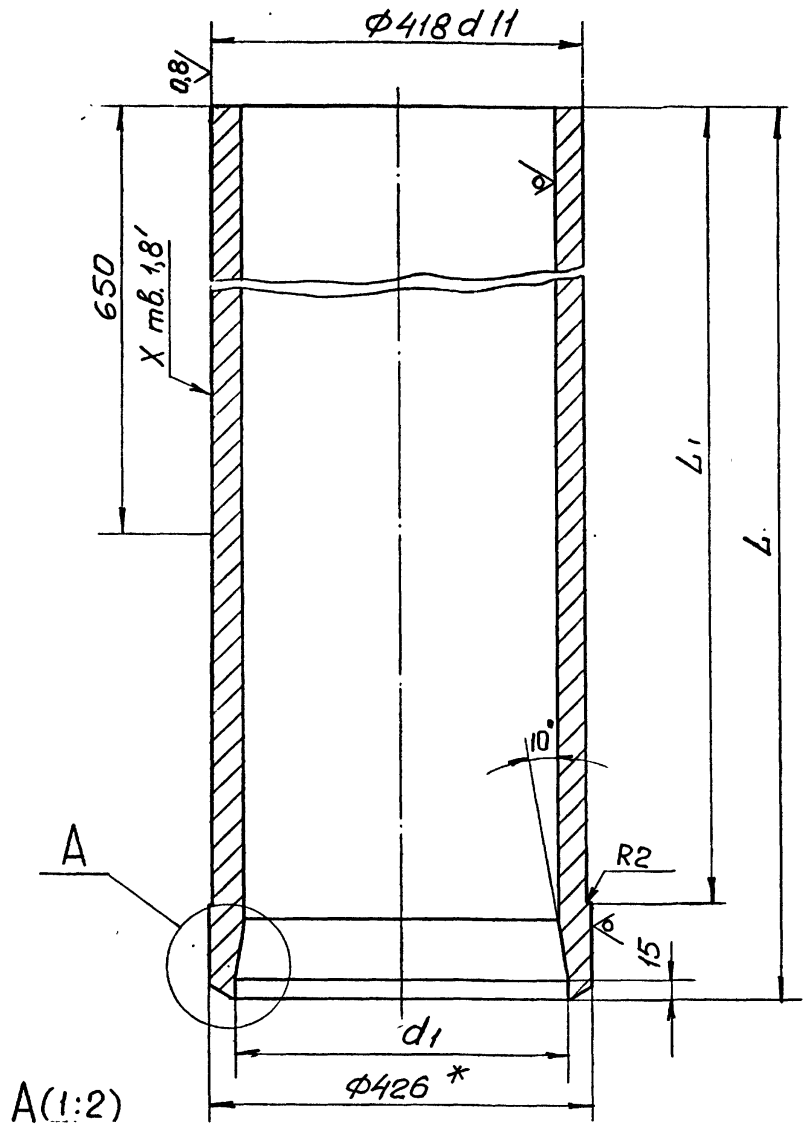
10392/7

			3 K400 - 000 CB			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	Компенсатор Ду 400			см.	I:5	
РАЗРАБ.	ПРОСКО	ОТВЕТСТВ.	Ру 4,0; 6,3; 10,0 МПа			табл.		
ПРОВ.	ИТЕЛЬСОН					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток					МЧП	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский					ЮКО	ИПРОШАХТ	
						ФОРМАТ А2		

Ю Ж Г
с. Ши.
Выпуск 7
серия 7.401-2
Шифр докум. 10392/7
Лист 1 из 1
Исполн. Бердичевский

125 (M)

3 K400 - 011



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d ₁	L	L ₁	
3 K400 - 011	398	1228	1020	365,0
-01	386	1208	1020	367,0
-02	376	1163	1060	354,0

1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: h I4; HI4; ±IT14.
2. Размеры для справок.

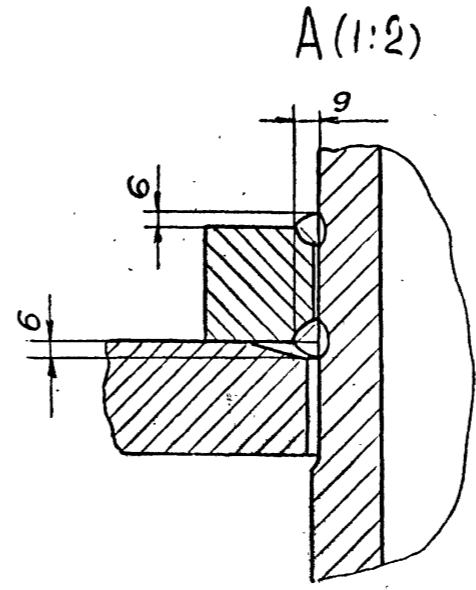
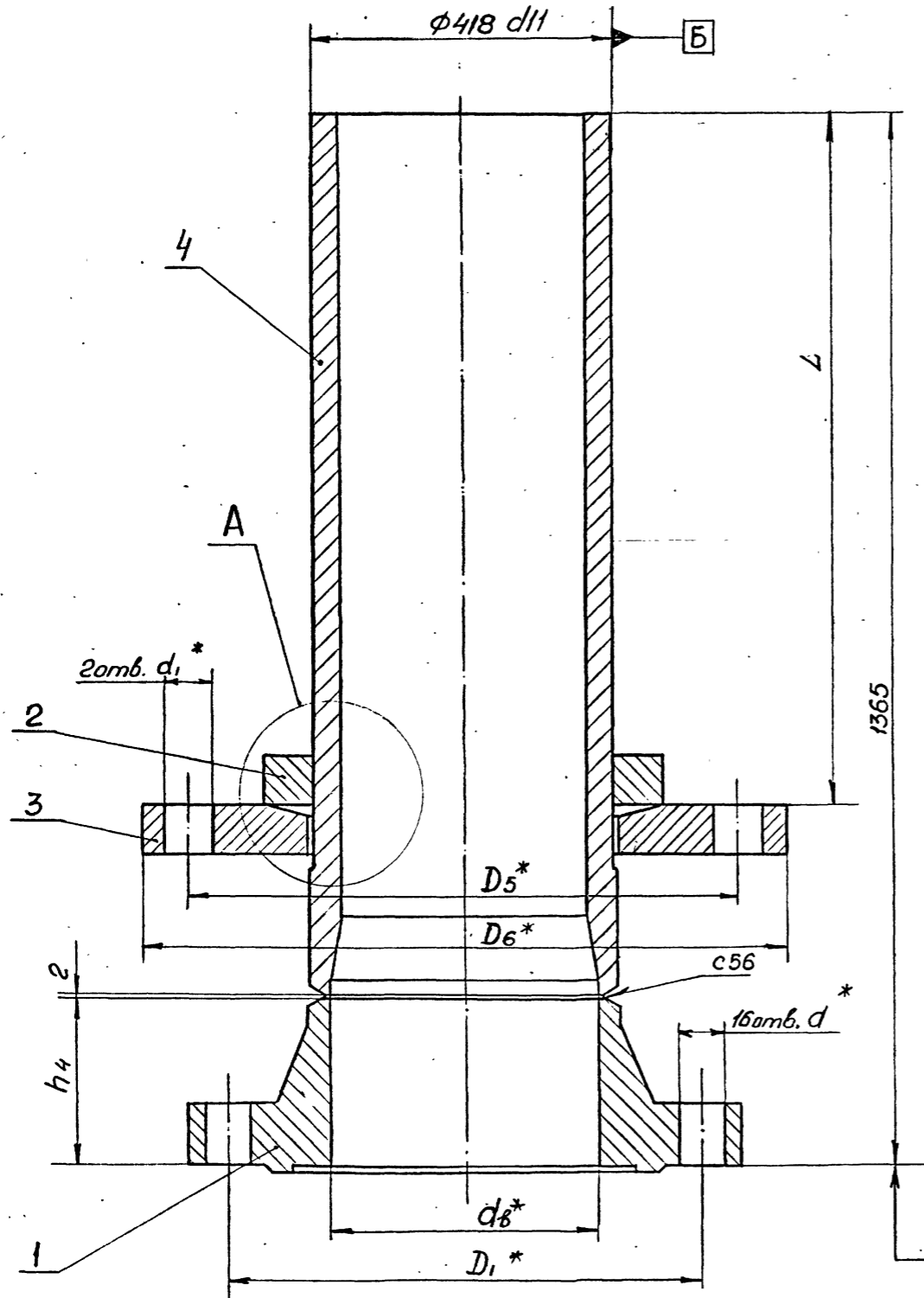
3 K 400 - 011				Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ИЛСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба	См. табл.	1:5		
РАЗРАБ.	ПРОСКОРЯКИНА			Труба 426x361 ГОСТ 8732-78				
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН			Д20 ГОСТ 8731-87				
И.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН							
УТВ.	КОТОК							

Штрих-код	Вид	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК400-010			Примечание
					-	01	02	
A3	I		ФП400-001-03	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I		137,0 кг.
			-05	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык			I	211,86 кг.
A4	2		IK400-011	Кольцо	I	I	I	28,7 кг
A4	3		IK400-012 - 01	Фланец	I	I	I	132,0 кг
A3	4		ЗК400-011	Труба	I			365,0 кг
			-01	Труба		I		367,0 кг
			-02	Труба			I	354,0 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата ЗК400-010 Лист 2 ФОРМАТ А4

Штрих-код	Вид	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК400-010-			Примечание
					-	01	02	
A2			ЗК400-010 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ				
				ДЕТАЛИ				
A3	I		ФП400-001-01	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I		106,0 кг.

Изм. Лист № документа Подпись Дата ЗК400-010 ПАТРУБОК Листов 1 2 ФОРМАТ А4



Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг
	D_1	D_5	D_6	d_6	d	d_1	h_4	L	
З К400 - 010	585	655	740	398	39	46	135	960	640,0
-01	585	655	740	386	45	46	155	960	674,0
-02	620	695	790	376	52	52	200	1000	736,0

- Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
- Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-85.
- Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
- * Размеры для справок.

Исполнитель: Лопат. И.Ю. Дата: 10.01.85. Проверил: М.И.С. Дата: 10.01.85. Проверил: И.Ю.Л.

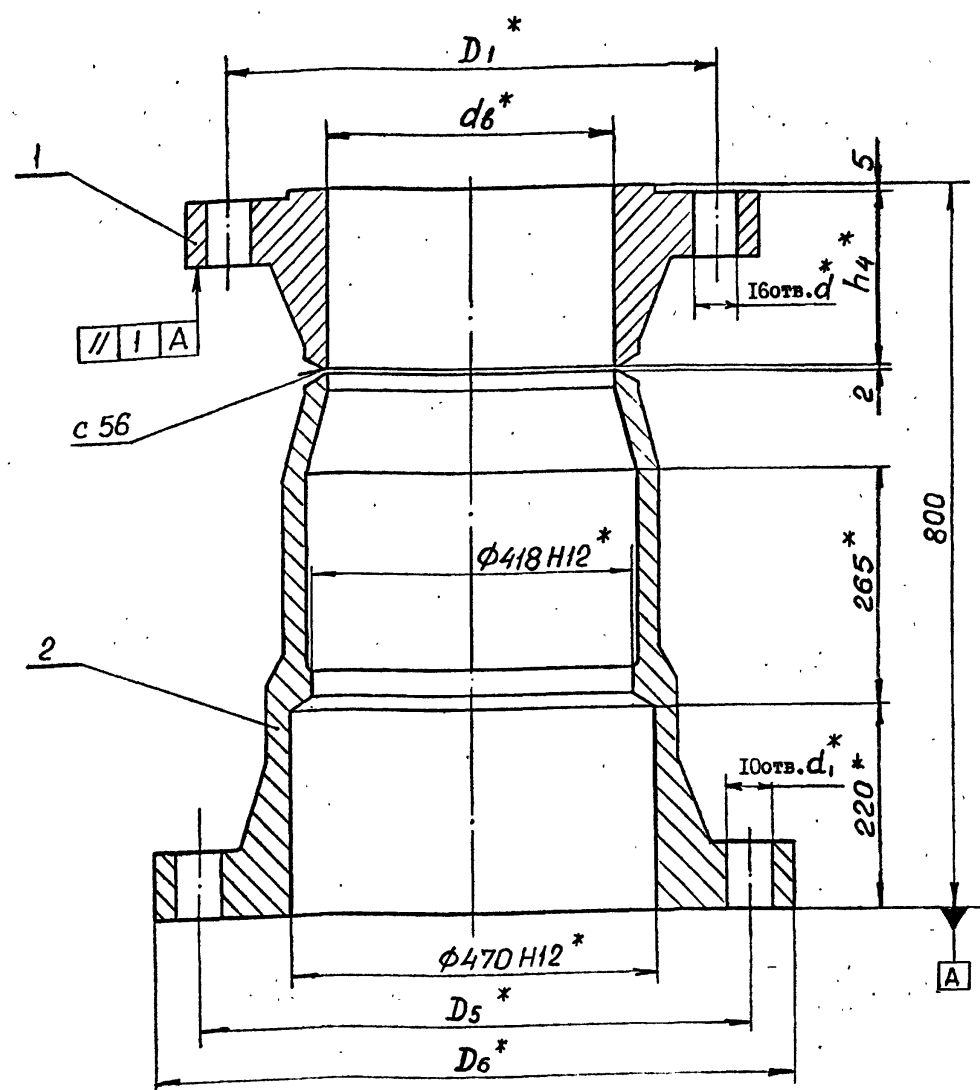
115

10392/7

ЗК400 - 010 СБ		ПАТРУБОК		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	Л	ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	СМ.	ТВОР.	1:5
РАЗРАБ.	ПРОСКУРНИН	ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН	МАСТ	МАСТОВ	1
РУКОВ.	КОТОК	ИЗКОНТ.	ГИТЕЛЬЗОН	МШП	СССР	КО
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ	ГЛАВПРОС	ЮНГПРОС	КО

ФОРМАТ А 2

серия 7.401-2 Выход 7



3 К400 - 020 СБ

Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	D ₁	D ₅	D ₆	d ₆	d	d ₁	h ₄	
3 К400-020				398	39		135	434,0
-01	585	655	740	386	45	46	155	475,0
-02	620	695	790	376	52	52	200	602,0

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

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСАТЕЛЬ		ДАТА		КОРПУС		ИЗМ. МАССА		МАШТАБ	
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН
РУКОВ.	И. КОНТР.	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН
УТВ.	Бердичевский			М.П. КО		М.П. КО		М.П. КО		М.П. КО		М.П. КО	

Инд. № подл. Подпись и дата

Исполн.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК400-020-						Примечание		
					-	01	02						
A3	I		ФП400-001-02	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной									
				стальные приварные встык			I						151,0 кг.
			-04	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной									
				стальные приварные встык				I					216,44 кг.
A2	2		ЗК400-021	Корпус	I								322,0 кг
			-01	Корпус		I							317,0 кг
			-02	Корпус			I						379,0 кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата ЗК400-020 Лист 2

ФОРМАТ А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Исполн.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК400-020-						Примечание		
					-	01	02						
A2			ЗК400-020 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X						
				ДОКУМЕНТАЦИЯ									
				ДЕТАЛИ									
A3	I		ФП400-001	Фланцы Ду400 с выступом или впадиной									
				стальные приварные встык			I						105,5 кг.

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСАТЕЛЬ		ДАТА		КОРПУС		ИЗМ. МАССА		МАШТАБ	
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН	ГИТЕЛЬЗОН
РУКОВ.	И. КОНТР.	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН	КОТОК	ГИТЕЛЬЗОН
УТВ.	Бердичевский			М.П. КО		М.П. КО		М.П. КО		М.П. КО		М.П. КО	

ФОРМАТ А4

ИЗО - 0094 Е

50/ (✓)

Рис.1

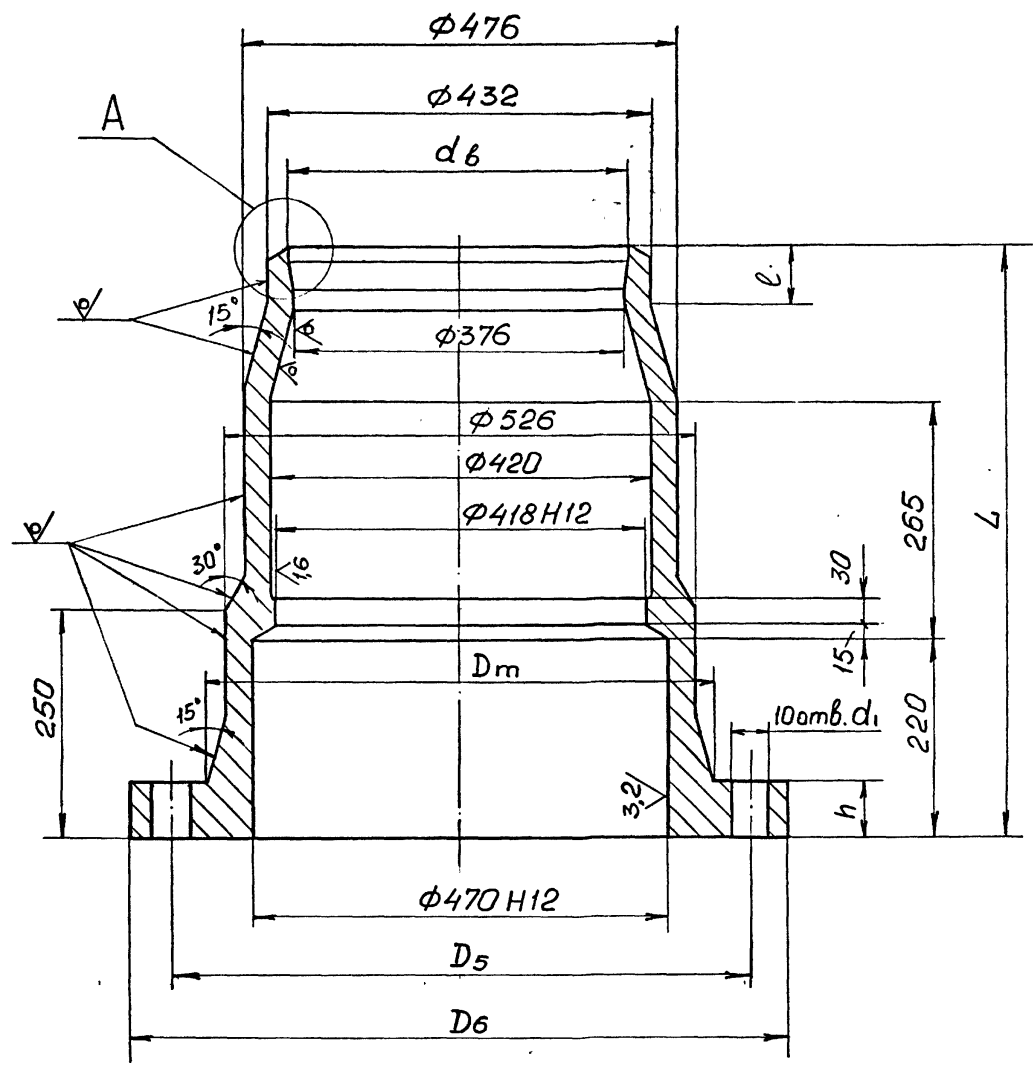
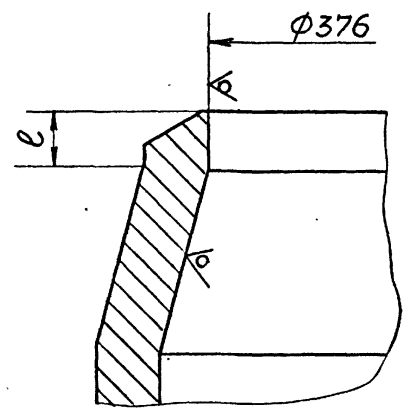


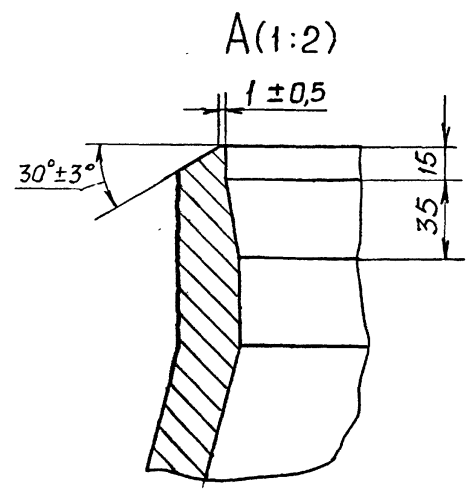
Рис.2

Остальное см. рис.1



1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы - 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h I4; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий $\phi 46$ от номинального расположения не более 1,6мм; отверстий $\phi 52$ - не более 2,0 мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

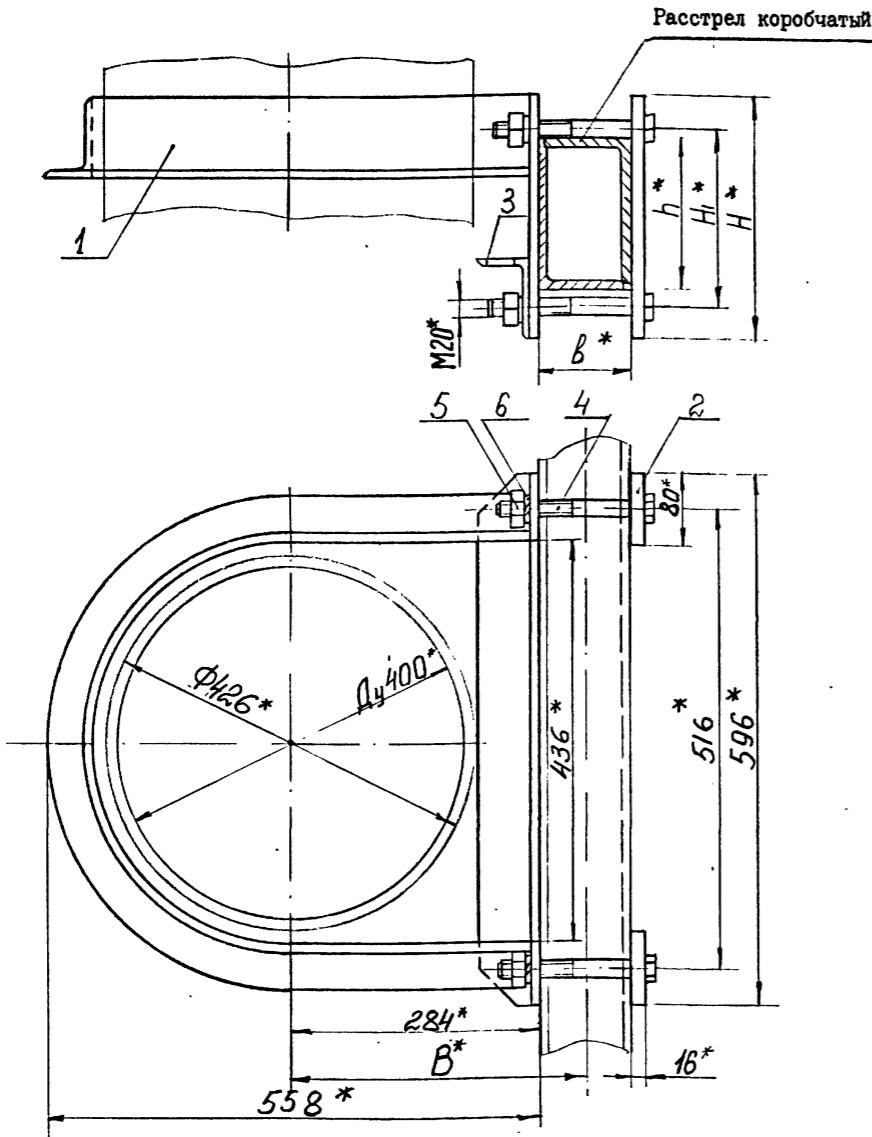
Обозначение	Рис.	Размеры, мм								Масса, кг
		D_5	D_6	D_m	d_6	d_1	h	l	L	
З К400 - 02I	1	655	740	570	398	46	60	85	658	322,0
-0I					386				65	638
-02	2	695	790	600	—	52	72	27	593	379,0



			ЗК400-02I			10392/7	
ИЗМ.	ЛСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	ПРОС.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	См.	И:5	
ПРОВ.	ИТЕЛЬСОН				табл.		
Н.КОНТР.	ИТЕЛЬСОН				Лист	Листов 1	
УТВ.	КОТК				МуП СССР Глав. УПикС ЮЖТ ИПРОШАТ		КО
Сталь 35Л-II ГОСТ 977-88					ФОРМАТ А2		

Вид, материал, Поверхн. и детали, Размер, №, Дата, Изм., №, Подпись, Дата

серия 7.40I-2 ВПУСК 7



ХРК 400-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H _I	H	
ХРК400-000	ХРК400-1	170x104	104	336	170	200	270	26,9
-01	ХРК400-2	212x130	130	349	212	245	315	28,7

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

ИВМ. Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ХРК 400-000 СБ		
РАЗРАБ.		Островская		[Подпись]		[Дата]		Хомут ХРК 400		
ПРОВ.		Гительзон		[Подпись]		[Дата]		Л И Т		
РУКОВ.		Коток		[Подпись]		[Дата]		М А С С А		
Н.КОНТР.		Гительзон		[Подпись]		[Дата]		М А С Ш Т А Б		
УТВ.		Бердичевский		[Подпись]		[Дата]		С м. табл. -		
								Л И С Т		
								Л И С Т О В		
								I		
								М У П		
								Г о с. у ч. К С		
								С С С Р		
								К О Н Т Р О Л		
								К О		

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 400-000-				Примечание
					-	01			
Детали									
A3		2	ХРК 400-001-06	Планка	2				2,6 кг
			-07	Планка		2			3,06 кг
A4		3	ХРК 400-002	Уголок	I	I			5,11 кг
Стандартные изделия									
		4		Болт М20х170.66.019					
				ГОСТ 7796-70	4				0,466 кг
				Болт М20х190.66.019					
				ГОСТ 7796-70	4				0,515 кг
		5		Гайка М20.8.019					
				ГОСТ 5915-70	4	4			0,063 кг
		6		Шайба 20.65Г.019					
				ГОСТ 6402-70	4	4			0,016 кг

ИВМ. Лист № докум. Подпись Дата ХРК 400-000 Лист 2 Формат А4

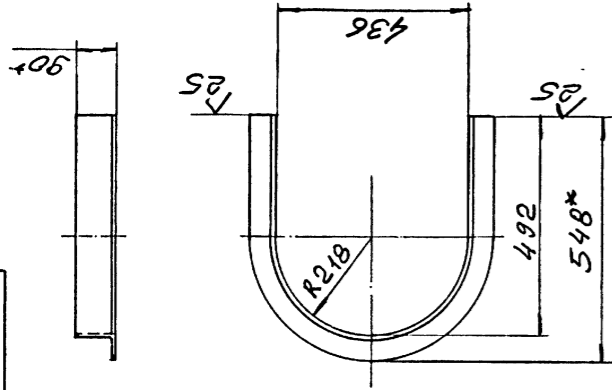
Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 400-000-				Примечание
					-	01			
Документация									
A3			ХРК 400-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x			
Сборочные единицы									
A4		I	ХРК 400-010	Скоба	I				14,44 кг.
			-01	Скоба		I			15,02 кг

Шифр ХРК400-01 ХРК400-02

ИВМ. Лист		№ докум.		Подпись		Дата		ХРК 400-000		
РАЗРАБ.		Гительзон		[Подпись]		[Дата]		Хомут ХРК 400		
ПРОВ.		Коняева		[Подпись]		[Дата]		Л И С Т		
РУКОВ.		Коток		[Подпись]		[Дата]		Л И С Т О В		
Н.КОНТР.		Коняева		[Подпись]		[Дата]		I		
УТВ.		Бердичевский		[Подпись]		[Дата]		М У П		
								Г о с. у ч. К С		
								С С С Р		
								К О Н Т Р О Л		
								К О		

ХПК 400-011



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

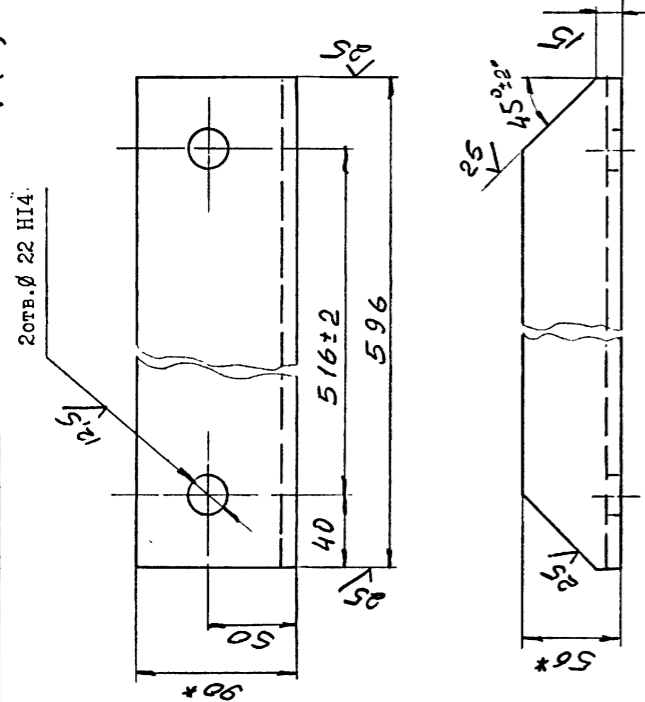
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ.ИВ.№	ИВ.№	ИВ.№	ИВ.№	ИВ.№

ХПК 400-011		Уголок		ЛИТ МАССА МАСШТАБ	
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. Гительзон	ИВ.№	МАСШТАБ	И:10
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ПРОВ. Коняева	ИВ.№	МАССА	II, IB
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	РУКОВ. Коток	ИВ.№	ЛИСТ	ЛИСТОВ I
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. КОНТРОЛ. Коняева	ИВ.№	ММД	СССР
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. УТВ. Бердичевский	ИВ.№	МАТЕРИАЛ	КО

Угол - 90x56x8-В ГОСТ8510-86
Лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

ХПК 400-002



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

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

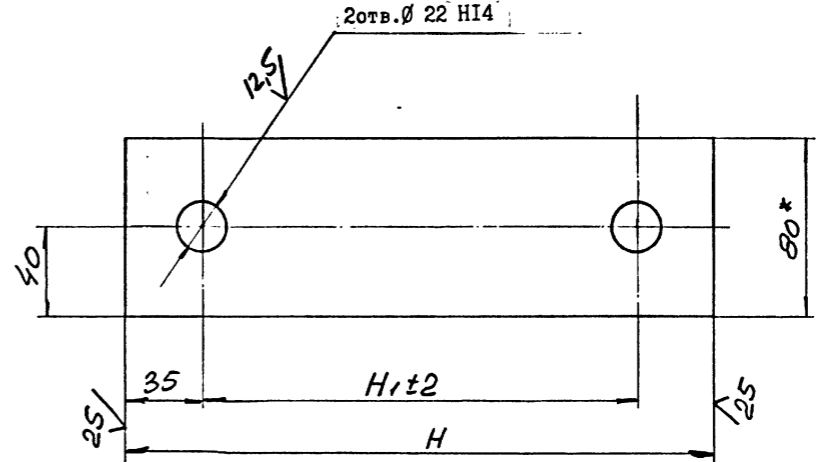
ХПК 400-002		Уголок		ЛИТ МАССА МАСШТАБ	
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. Гительзон	ИВ.№	МАСШТАБ	5, II I:2,5
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ПРОВ. Коняева	ИВ.№	МАССА	
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	РУКОВ. Коток	ИВ.№	ЛИСТ	ЛИСТОВ I
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. КОНТРОЛ. Коняева	ИВ.№	ММД	СССР
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. УТВ. Бердичевский	ИВ.№	МАТЕРИАЛ	КО

Угол - 90x56x8-В ГОСТ8510-86
Лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

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

ХПК400-001



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

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: \pm 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.

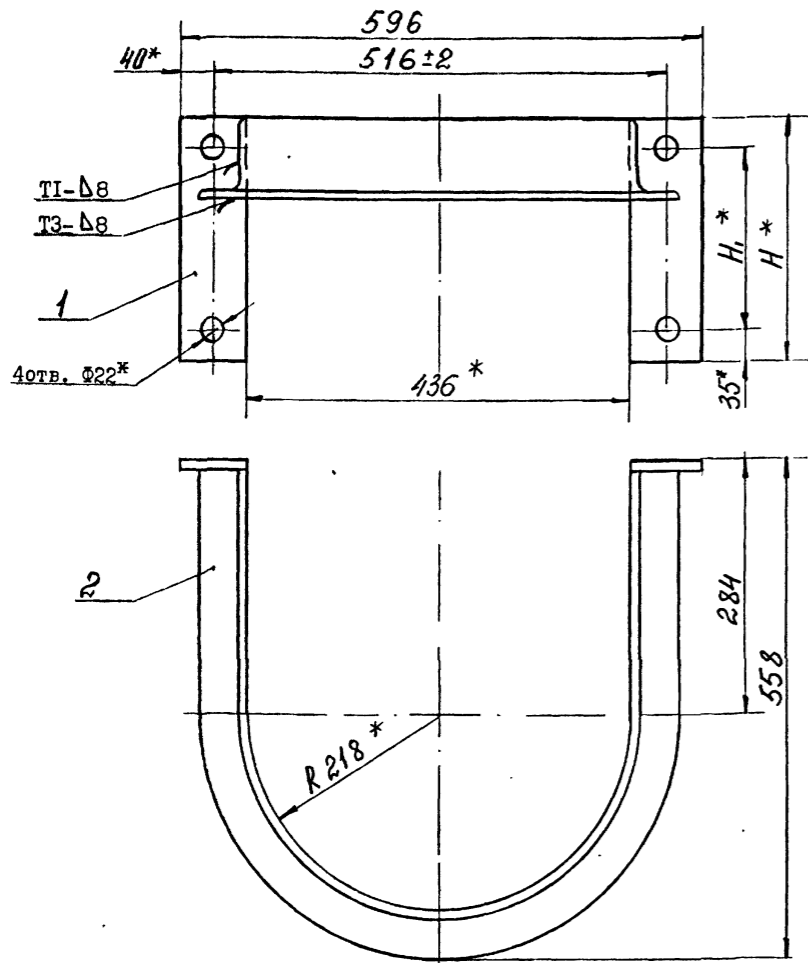
ХПК 400-001				П л а н к а		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ. Гительзон	ИВ.№	МАСШТАБ	См. табл.			
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ПРОВ. Коняева	ИВ.№	МАССА				
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	РУКОВ. Коток	ИВ.№	ЛИСТ				
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. КОНТРОЛ. Коняева	ИВ.№	ММД				
ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. УТВ. Бердичевский	ИВ.№	МАТЕРИАЛ				

См. таблицу

ММД СССР
МАТЕРИАЛ КО

10392/7

ФОРМАТ А3



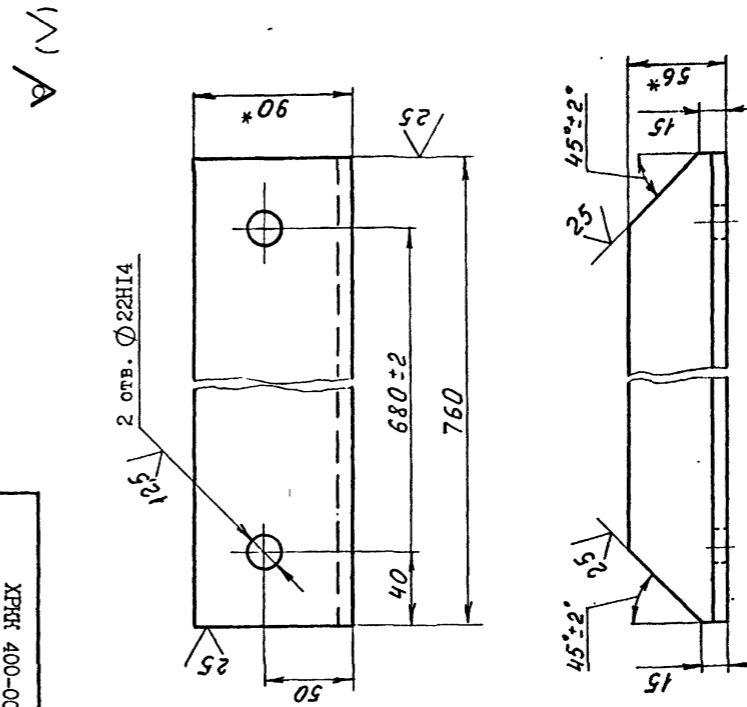
Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H _I	H	
ХРК400-010	200	270	14,44
-01	245	315	15,02
-02	270	340	15,32
-03	300	370	15,7
-04	390	460	16,82
-05	330	400	16,08

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

ХРК 400-010 СБ			
ИМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Островская		
ПРОВ.	Гительзон		
РИСОВ.	Коток		
ИСПОЛН.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Скоба		Л И Т	М А С С А
		См. табл.	-
		Л И С Т	Л И С Т О В
		М У П	С С С Р
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О

ХРК 400-010 СБ

ХРК 400-001



- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$, J₁₆.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1,В5, в три слоя.
- * Размеры для справок.

ХРК 400-001

10392/7

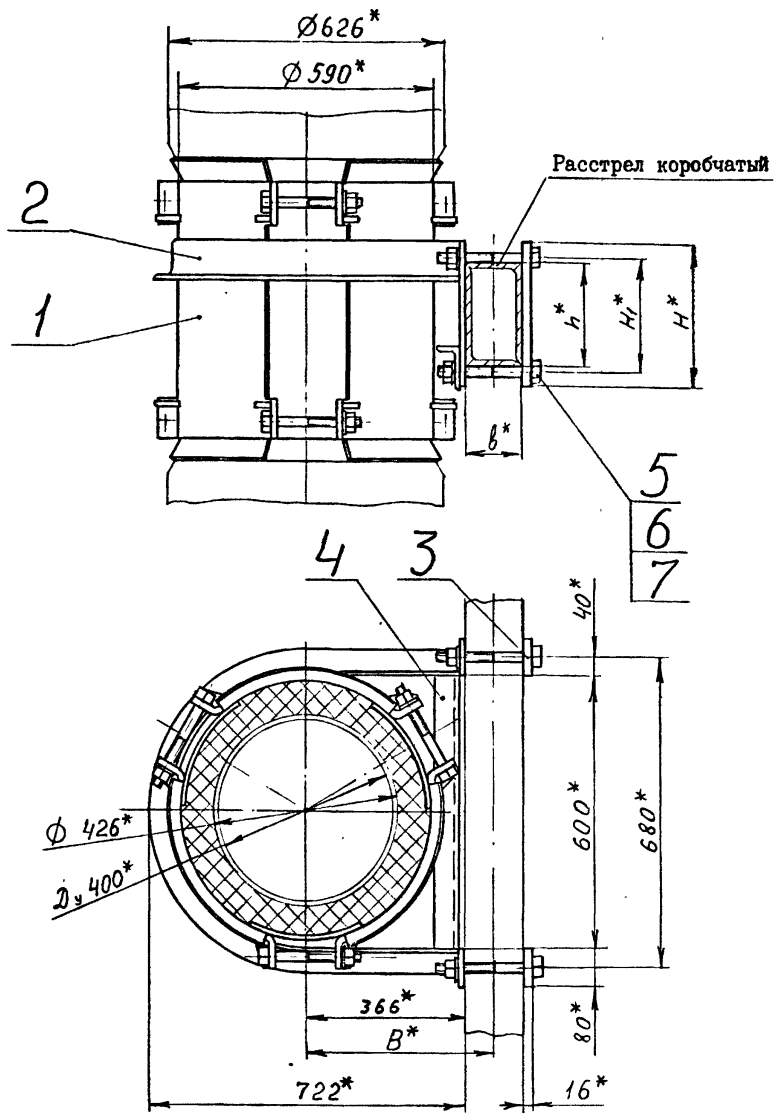
ИМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Островская		
ПРОВ.	Гительзон		
РИСОВ.	Коток		
ИСПОЛН.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
УГОЛОК		Л И Т	М А С С А
		6,65	1:2,5
		Л И С Т	Л И С Т О В
		М У П	С С С Р
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О

Инд. № подл. / Подпись и дата, взам. инд. № инд. № дубл. / Подпись и дата.

Штук	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 400-010						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
Документация											
13			ХРК 400-010СБ	Сборочный чертёж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
13	I		ХРК 400-001	Планка	2						1,63 кг
			- 01	Планка		2					1,92 кг
			- 02	Планка			2				2,07 кг
			- 03	Планка				2			2,26 кг
			- 04	Планка					2		2,82 кг
			- 05	Планка						2	2,45 кг
14	2		ХРК 400-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	11,18 кг

ХРК 400-010			
ИМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Гительзон		
ПРОВ.	Коток		
ИСПОЛН.	Коток		
УТВ.	Бердичевский		
Скоба		Л И Т	М А С С А
		См. табл.	-
		Л И С Т	Л И С Т О В
		М У П	С С С Р
		Ю Ж П Р О Ш А Х Т	К О

Выпуск 7 серия 7.401-2



ХРКК 400-000 СБ

Обозначение	Шифр	Сечение расстрела, мм	Размеры, мм					Масса, кг
			b	B	h	H ₁	H	
ХРКК 400-000	ХРКК 400-1	170x104	104	418	170	200	270	117,8
-01	ХРКК 400-2	212x130	130	431	212	245	315	119,5

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

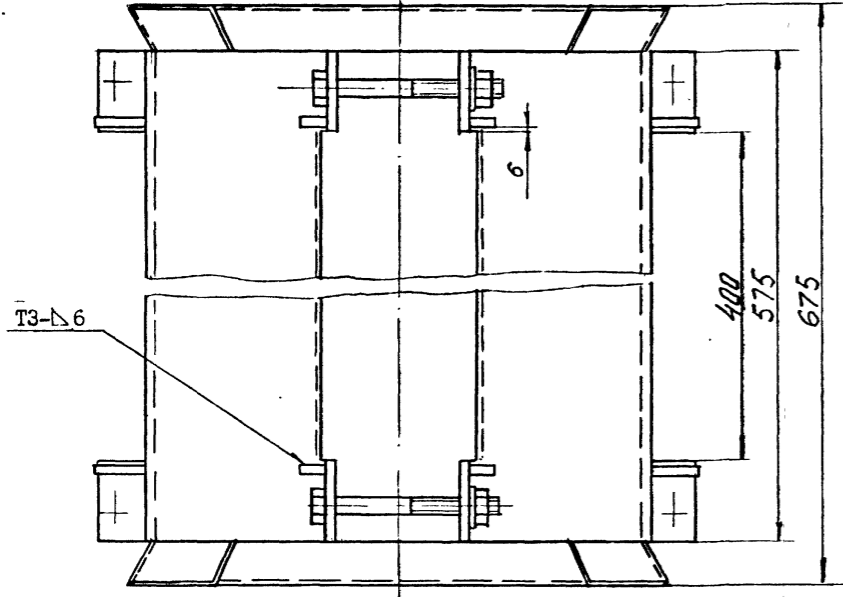
ХРКК 400-000 СБ			Л И Т		М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Остроушко	103	10/79			
ПРОВ.	Ительзон					
РУКОВ.	Коток					
И КОНТР.	Ительзон					
УТВ.	Бердичевский					
Хомут ХРКК 400			Л И Т		М А С С А	М А С Ш Т А Б
			М И П		С С С Р	К О

Формат	Лист	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК 400-000-					Примечание
					-	01				
Детали										
A3	3		ХРК 400-001-06	Планка	2					2,6кг
			-07	Планка		2				3,06кг
A4	4		ХРКК 400-001	Уголок	1	1				6,65кг
Стандартные изделия										
	5			Болт М20-8рх170.66.019 ГОСТ 7796-70	4					0,466кг
				Болт М20-8рх190.66.019 ГОСТ 7796-70		4				0,515кг
	6			Гайка М20-7Н.8.019 ГОСТ 5915-70	4	4				0,063кг
	7			Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	4				0,013кг
ХРКК 400-000										Лист 2

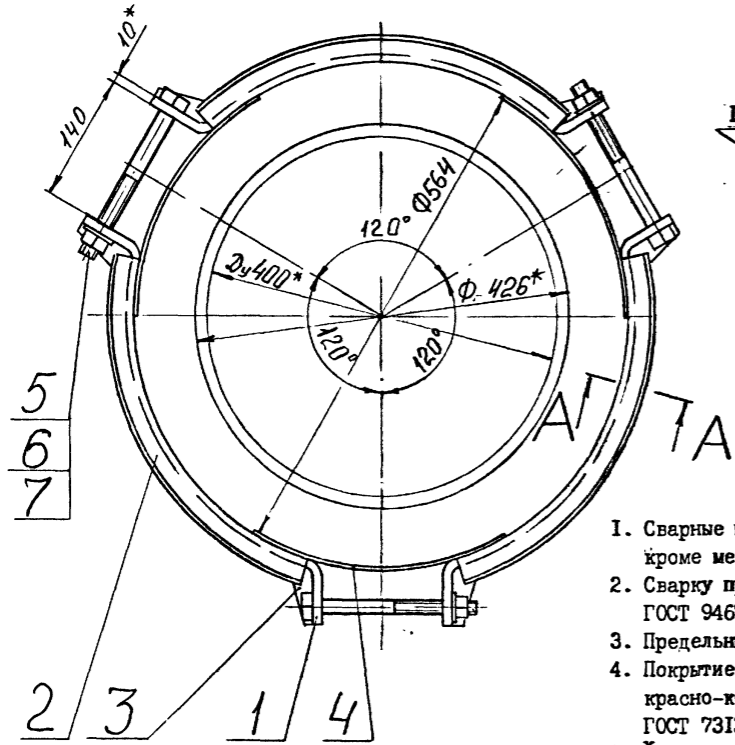
Формат А4

Формат	Лист	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК 400-000-					Примечание
					-	01				
Документация										
A3			ХРКК 400-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X				
Сборочные единицы										
A4	1		ХРКК 400-010	Хомут обжимной	1	1				85,4кг
A4	2		ХРКК 400-020	Скоба	1					18,4кг
			-01	Скоба		1				18,98кг
ХРКК 400-000										Лист 2

Формат А4



ХРКК 400-010 СБ



A-A (4:2) O

ГОСТ И1534-75-VI-Δ3

1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, кроме мест указанных особо.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров ± IT16.
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.

ХРКК 400-010 СБ

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

ХОМУТ ОБЖИМНОЙ		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
			85,4	1:5
Л И С Т	Л И С Т О В	Т.		
1	1			

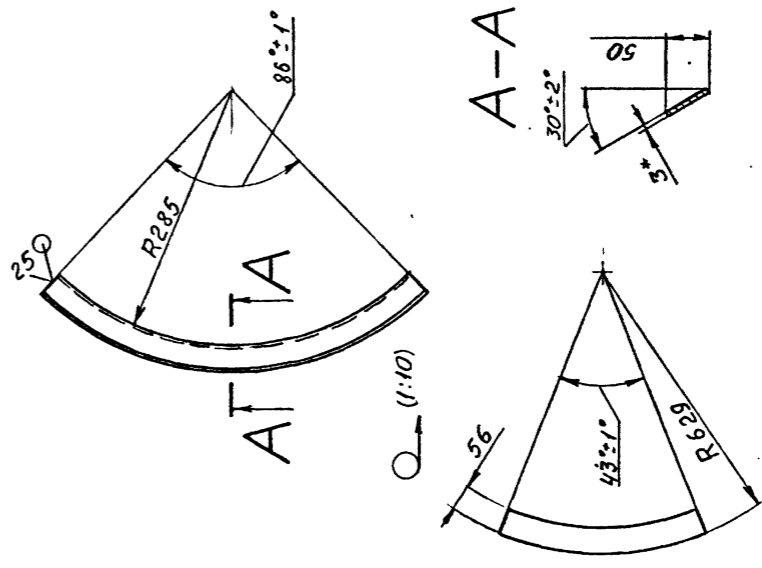
ФОРМАТ А3

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

5
6
7

ХРКК 400-012

✓ (M)



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, j, 16.
2. *Размер для справок.

10392/7

ХРКК 400-012

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А3	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
А3	Лист	3 21,1кг
А4	Лист	6 0,6кг
А4	Ребро	12 0,16кг
А4	Лист	3 4,04кг
5	Стандартные изделия	
	Болт М20-8хх200,66.019	
	ГОСТ 7796-70	6 0,54кг
6	Гайка М20-7Н.8.019	
	ГОСТ 5915-70	6 0,063кг
7	Шайба 20.04.019	
	ГОСТ И1371-78	6 0,016кг

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Ситильзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Ситильзон		
УТВ.	Бердичевский		

ХРКК 400-010

ХОМУТ ОБЖИМНОЙ

Л И Т

МАССА

МАСШТАБ

Л И С Т

Л И С Т О В

Т.

М И П

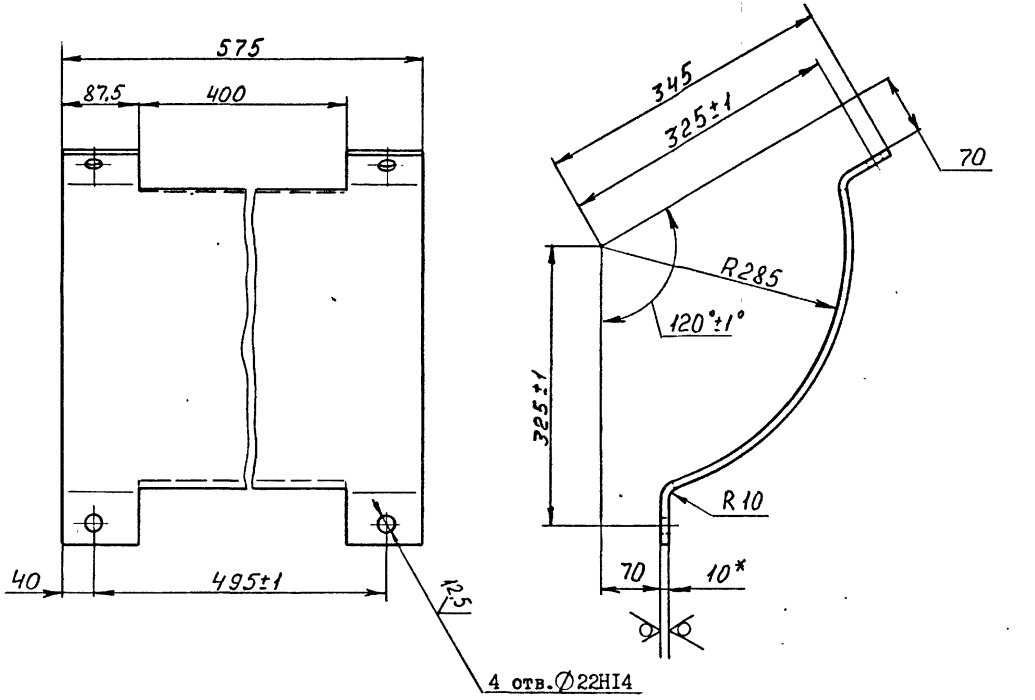
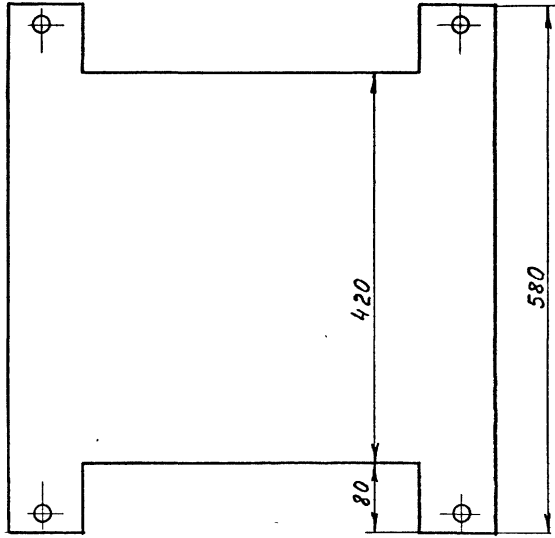
С С С Р

К О

ФОРМАТ

А 4

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



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, js16.
2. *Размер для справок.

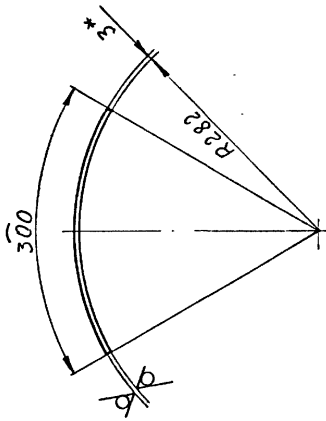
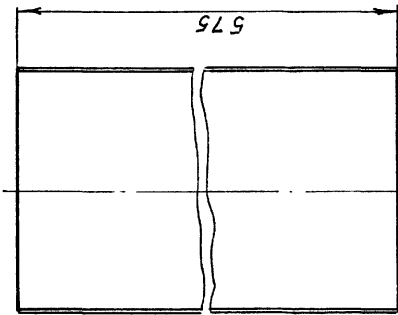
ХРКК 400-011			ЛИСТ	21, I	I:5
ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Гительзон				
РИСОВ.	Коток				
ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
УТВ.	Бердичевский				
Лист Б-10 ГОСТ 19903-74			МШ	СССР	КО
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79			ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3					

ХРКК 400-011

50/ (✓)

ХРКК 400-014

25/ (✓)

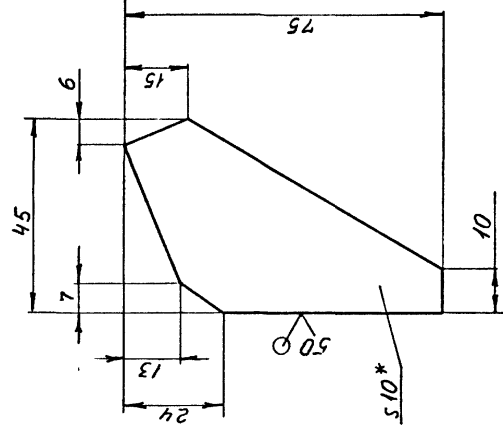


1. Предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, js16.
2. *Размер для справок.

ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Гительзон				
РИСОВ.	Коток				
ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
УТВ.	Бердичевский				
Лист Б-3 ГОСТ 19903-74			МШ	СССР	КО
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79			ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

ХРКК 400-014

ХРКК 400-013

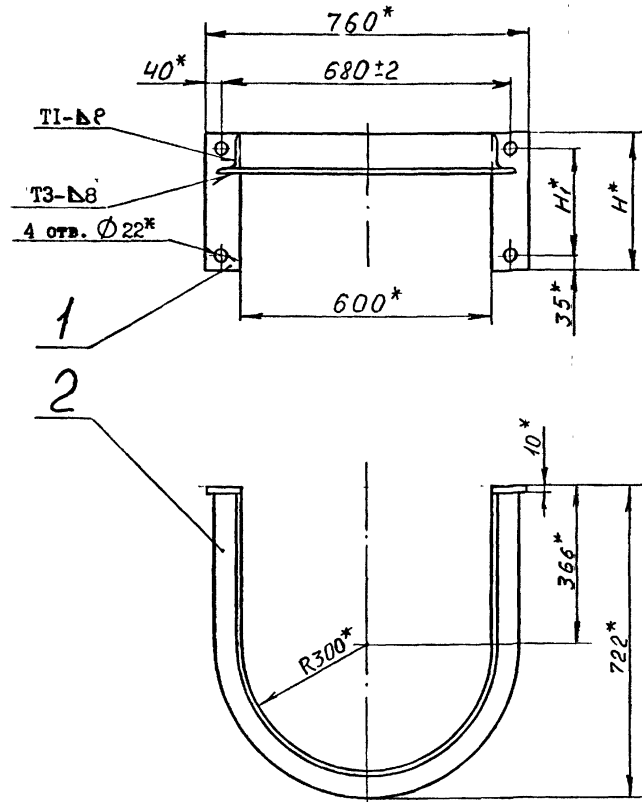


1. Предельные отклонения размеров: $\pm IT16$, js16.
2. *Размер для справок.

ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Гительзон				
РИСОВ.	Коток				
ИЗМ. ИЛИ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
УТВ.	Бердичевский				
Лист Б-10 ГОСТ 19903-74			МШ	СССР	КО
ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79			ЮЖИПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

ХРКК 400-013

10392/1

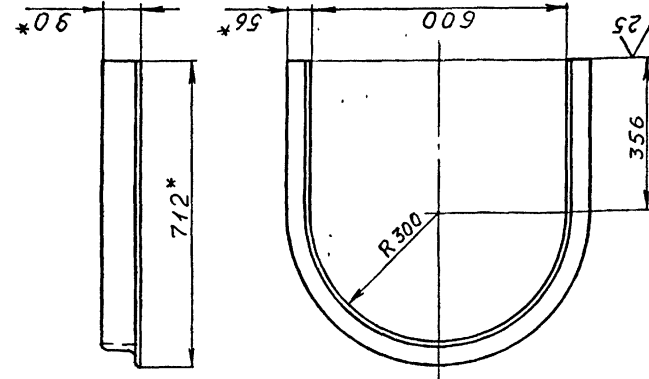


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H ₁	H	
ХРК 400-020	200	270	18,4
-01	245	315	18,98
-02	270	340	19,28
-03	300	370	19,66
-04	390	460	20,78
-05	330	400	20,04

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
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.
4. *Размеры для справок.

ХРК 400-020 СБ		
ИВМ РАЗРАБ. ПРОВ. И.КОНТР. УТВ.	Лист № докум. Подпись Дата Остроушко Ительзон Коток Ительзон Бердичевский	А И Т М А С С А М А С Ш Т А Б
		См. табл. -
СКОБА		Л И С Т Л И С Т О В Т
		М У П С С С Р Г о с т а н т р о о б л а с т КО
ФОРМАТ А3		

ХРК 400-020 СБ



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, 7, 16.
2. *Размеры для справок.

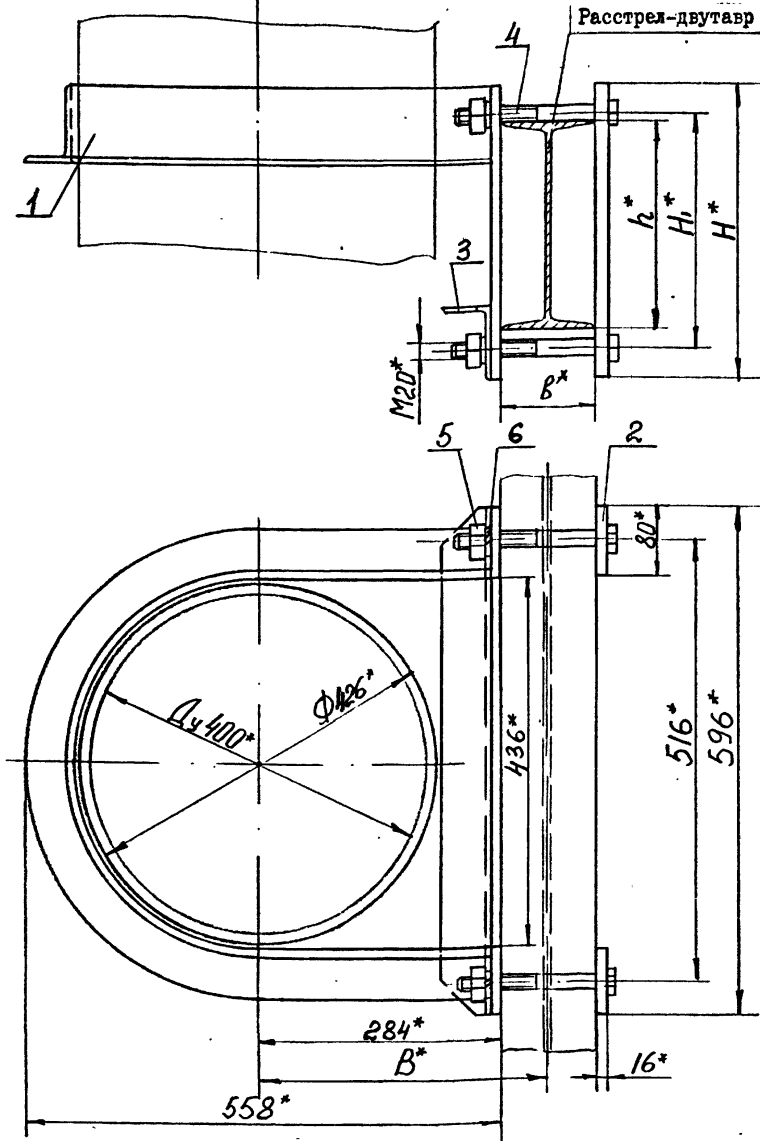
ХРК 400-021

ИВМ, № подл. / Подпись и дата, взаим. ив. № ив. № дубл. / Подпись и дата

Формат	Шкала	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 400-020-					Примечание	
					01	02	03	04	05		
A3			ХРК 400-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	
A3	I		ХРК 400-001	Планка	2						1,63 кг
			- 01	Планка		2					1,92 кг
			- 02	Планка			2				2,07 кг
			- 03	Планка				2			2,26 кг
			- 04	Планка					2		2,82 кг
			- 05	Планка						2	2,45 кг
A4	2		ХРК400-021	Уголок	I	I	I	I	I	I	15,0 кг

ХРК 400-020		
ИВМ РАЗРАБ. ПРОВ. И.КОНТР. УТВ.	Лист № докум. Подпись Дата Остроушко Ительзон Коток Ительзон Бердичевский	Л И С Т М А С С А М А С Ш Т А Б
		См. табл. -
СКОБА		Л И С Т Л И С Т О В Т
		М У П С С С Р Г о с т а н т р о о б л а с т КО
ФОРМАТ А4		

10392/7



ХРД 400-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двутавра	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H _I	H	
ХРД400-000	ХРД400-1	24М	110	339	240	270	340	29,35
-01	ХРД400-2	27Са	124	346	270	300	370	30,43
-02	ХРД400-3	36С	140	354	360	390	460	33,64
-03	ХРД400-4	30М	130	349	300	330	400	31,7

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

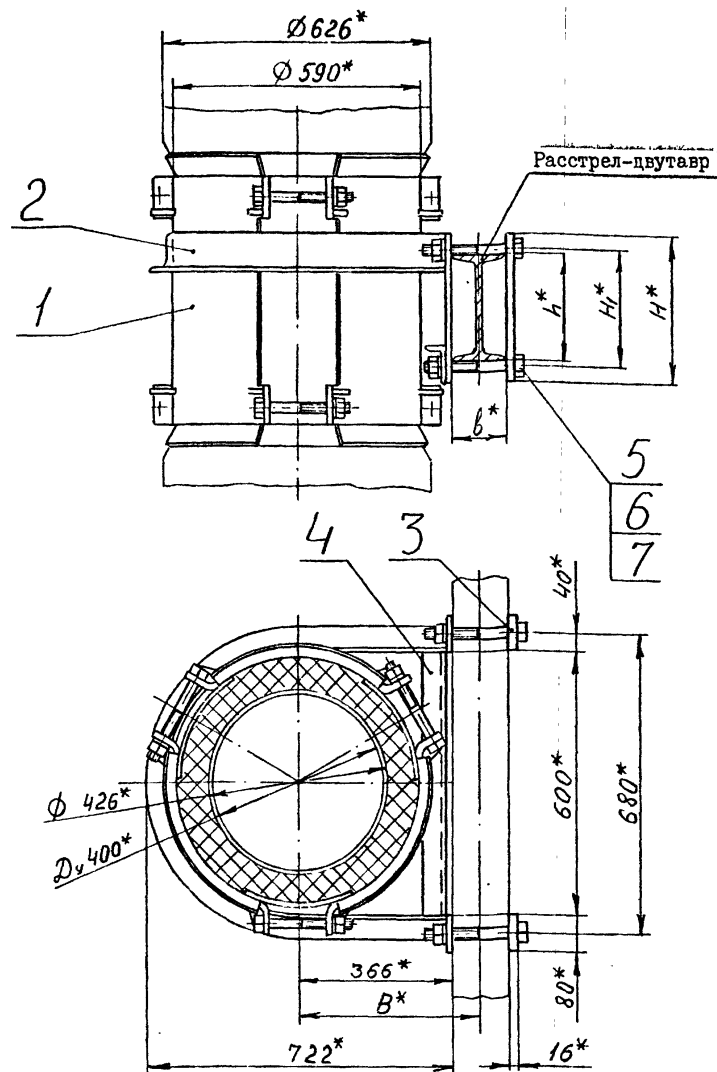
ХРД 400-000 СБ			А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Хомут ХРД 400			См.	табл.	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИСТ 1		
РАЗРАБ.	Островская		М У П СССР		
ПРОВ.	Гягельзон		Госплана КПС		
РУКОВ.	Коток		КО		
ИЗВЕР.	Гягельзон		КО		
УТВ.	Бердичевский		КО		

Шифр	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 400-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Детали									
А3	2		ХРК 400-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
А4	3		ХРК 400-002	Уголок	I	I	I	I	5,11 кг
Стандартные изделия									
	4		Болт М20х170.66.019						
			ГОСТ 7796-70		4				0,466кг
			Болт М20х190.66.019						
			ГОСТ 7796-70		4	4			0,515 кг
			Болт М20х200.66.019						
			ГОСТ 7796-70				4		0,54 кг
	5		Гайка М20.8.019						
			ГОСТ 5915-70		4	4	4	4	0,063 кг
	6		Шайба 20.65Г.019						
			ГОСТ 6402-70		4	4	4	4	0,016 кг

ХРД400-000 Лист 2
ФОРМАТ А4

Шифр	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД400-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
А3			ХРД 400-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
Сборочные единицы									
А4	I		ХРК 400-010-02	Скоба	I				15,32 кг
			-03	Скоба		I			15,7 кг
			-04	Скоба			I		16,82 кг
			-05	Скоба				I	16,08 кг

ХРД 400-000			А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Хомут ХРД 400			См.	табл.	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИСТ 1		
РАЗРАБ.	Гягельзон		М У П СССР		
ПРОВ.	Коток		Госплана КПС		
РУКОВ.	Коток		КО		
ИЗВЕР.	Коток		КО		
УТВ.	Бердичевский		КО		



ХРДК 400-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двухствора	Размеры, мм					Масса, кг
			В	б	h	Н _г	Н	
ХРДК 400-000	ХРДК 400-1	24М	421	110	240	270	340	120,1
-01	ХРДК 400-2	27Са	428	124	270	300	370	121,3
-02	ХРДК 400-3	36С	436	140	360	390	460	124,3
-03	ХРДК 400-4	30М	431	130	300	330	400	122,3

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

ХРДК 400-000 СБ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	И	См. табл.	-
РАЗРАБ.	Остроушко				
ПРОВ.	Лительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Лительзон				
УТВ.	Бердичевский				
Хомут ХРДК 400			МШП	СССР	КО
			ЮЖПРОСНАХТ		
ФОРМАТ А4					

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. № / Изм. № докум. / Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 400-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			ХРДК400-000 СБ	Сборочный чертёж	X	X	X	X	
				Сборочные единицы					
A4	I		ХРКК 400-010	Хомут обжимной	I	I	I	I	85,4 кг!
A4	2		ХРКК 400-020-02	Скоба	I				19,28 кг
			-03	Скоба		I			19,66 кг
			-04	Скоба			I		20,78 кг
			-05	Скоба				I	20,04 кг

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Хомут ХРДК 400		Листов	Лист	Листов
							1	2	
РАЗРАБ.	Остроушко								
ПРОВ.	Лительзон								
РУКОВ.	Коток								
И.КОНТР.	Лительзон								
УТВ.	Бердичевский								

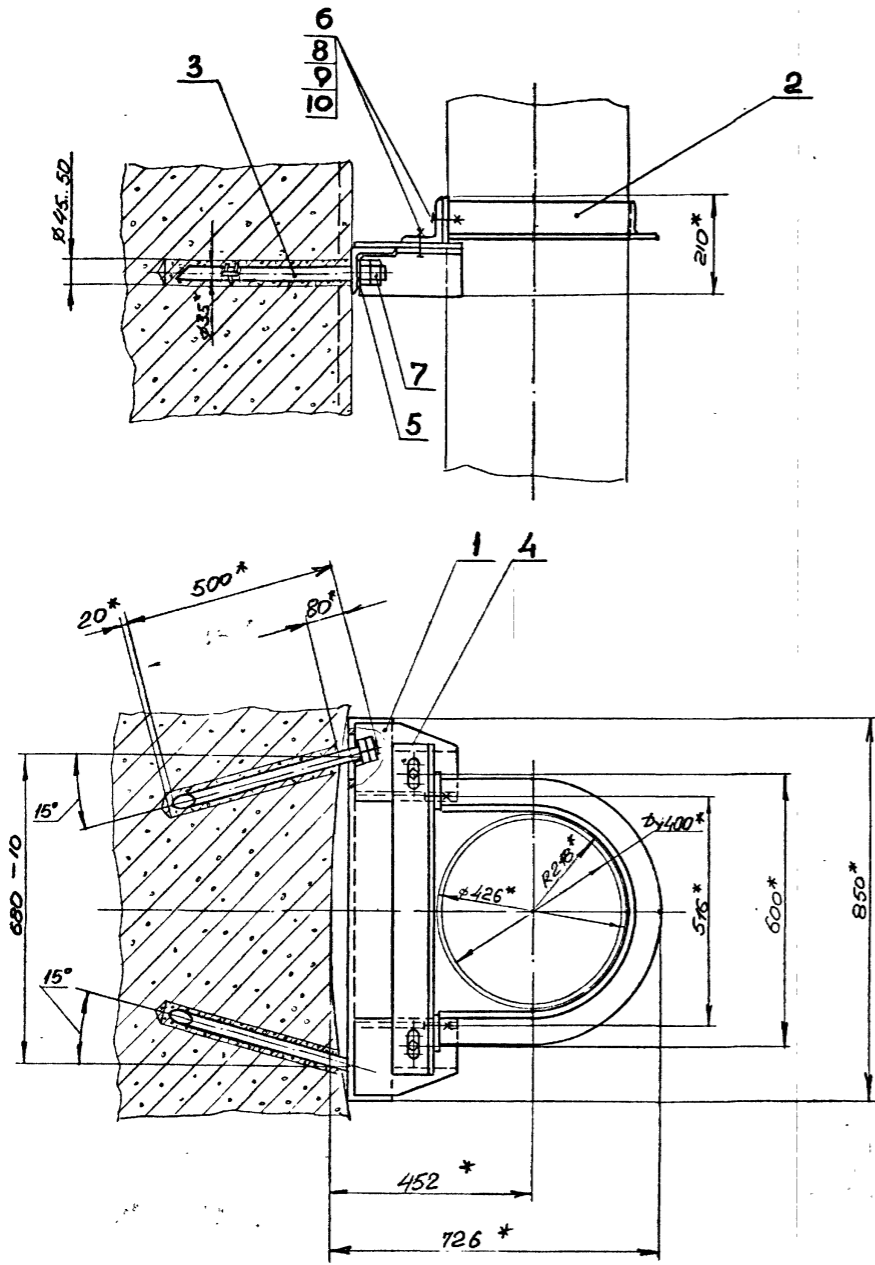
МШП СССР КО
ЮЖПРОСНАХТ
ФОРМАТ А4

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. № / Изм. № докум. / Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 400-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Детали					
A3	3		ХРК400-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
A4	4		ХРКК400-001	Уголок	I	I	I	I	6,65 кг
				Стандартные изделия					
				Болты ГОСТ 7796-70					
	5			M20-8x170.66.019	4				0,466 кг
				M20-8x190.66.019		4		4	0,515 кг
				M20-8x200.66.019			4		0,540 кг
	6			Гайка M20-7H.8.019					
				ГОСТ 5915-70	4	4	4	4	0,063 кг
	7			Шайба 20.65Г.019					
				ГОСТ 6402-70	4	4	4	4	0,013 кг

10392/7

Изм. № ДОКУМЕНТА И ДАТА ИЗМ. № ДОКУМЕНТА И ДАТА ИЗМ. № ДОКУМЕНТА И ДАТА ИЗМ. № ДОКУМЕНТА И ДАТА
ХРДК 400-000
ФОРМАТ А4



1. Общие технические требования
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
2. Анкеры (поз.3) заделать бетоном марки 300.
3. *Размеры для справок.

ХБ400-000СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Хомут ХБ400				56,3	1:10
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
					КО
			ФОРМАТ А3		

ХБ400-000СБ

ФОРМАТ	УНДЕ	ВИД ИЗОП	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3			ХБ400-000СБ	Документация	
А4	I		ХБ400-010	Сборочный чертеж	
А4	2		ХБ400-020	Сборочные единицы	
А4				Кронштейн	I 24,9кг
А4				Скоса	I II. 17кг
А4				Детали	
А4	3		ХБ400-001	Анкер	2 3,15кг
А4	4		ХБ400-002	Уголок	I II. 0кг
А4	5		ХБ400-003	Шайба	2 0,12кг
				Стандартные изделия	
	6			Болт М20х60.66.019	
				ГОСТ 7796-70	4 0,194кг
	7			Гайка М24.8.019	
				ГОСТ 5915-70	4 0,107кг
	8			Гайка М20.8.019	
				ГОСТ 5915-70	4 0,063кг
	9			Шайба 20.66Г.019	
				ГОСТ 6402-70	4 0,013кг
	10			Шайба 20.04.019	
				ГОСТ 11371-78	6 0,017кг
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		

ФОРМАТ	УНДЕ	ВИД ИЗОП	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3			ХБ400-010СБ	Документация	
А4	I		ХБ400-011	Уголок	I 12,8кг
А4	2		ХБ400-012	Косынка	2 3,0кг
А4	3		ХБ400-013	Уголок	I 2,85кг
А4	4		ХБ400-014	Уголок	I 2,85кг
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		
<p>ИЗМ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№ ИНВ.№ ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА</p>					
ИЗМ.ЛИСТ			№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТ			Кейс		
ПРОВЕРКА			Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ			Коток		
И.КОНТРОЛЬ			Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ			Бердичевский		

10392/7

ХБ400-010

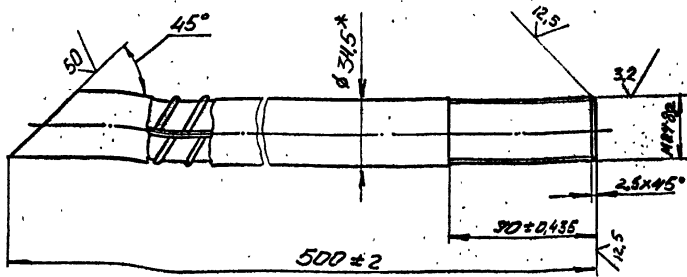
Кронштейн

Хомут

ХБ400-000

ХБ400-001

✓(S)



1. *Размеры для справок.
2. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм

ХБ400-001

Анкер

Ø32 А-II ГОСТ 5781-82

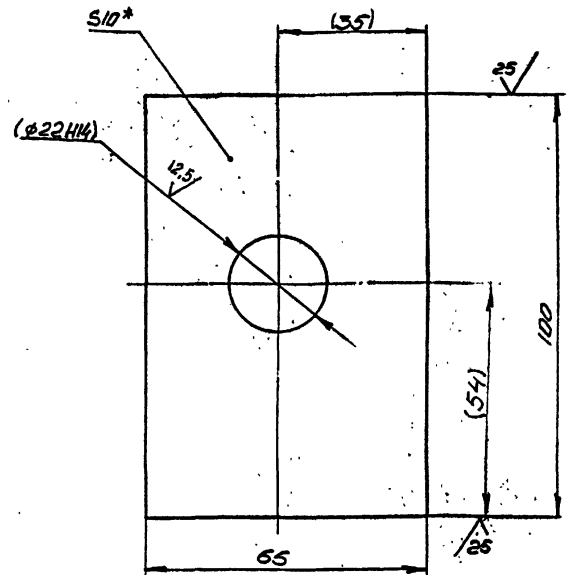
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
3,15		1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МШП	СССР	КО

ФОРМАТ А4

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ХБ400-021

✓(S)



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

ХБ400-021

Планка

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

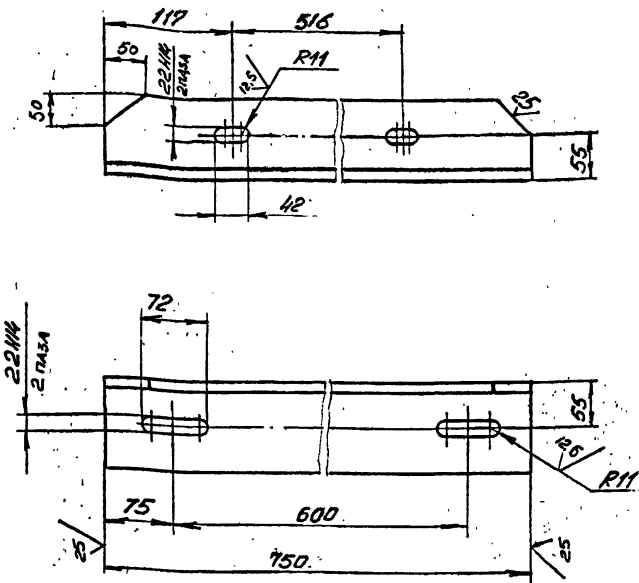
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
0,48		1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МШП	СССР	КО

ФОРМАТ А4

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ХБ400-002

✓(S)



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

ХБ400-002

Уголок

Уголок 100x100-В ГОСТ 8509-86
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

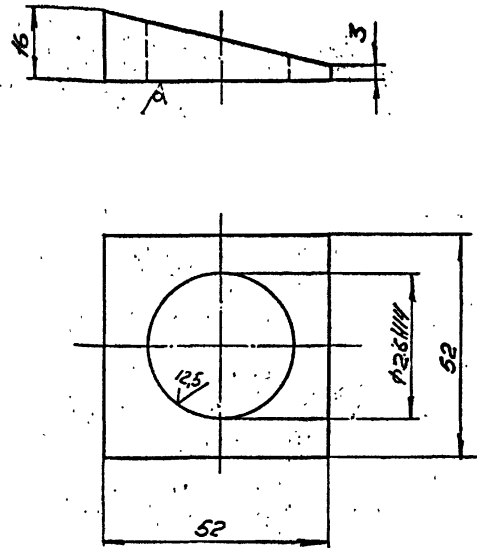
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
11,0		1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МШП	СССР	КО

ФОРМАТ А4

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ХБ400-003

25 ✓(S)



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

10392/7

ХБ400-003

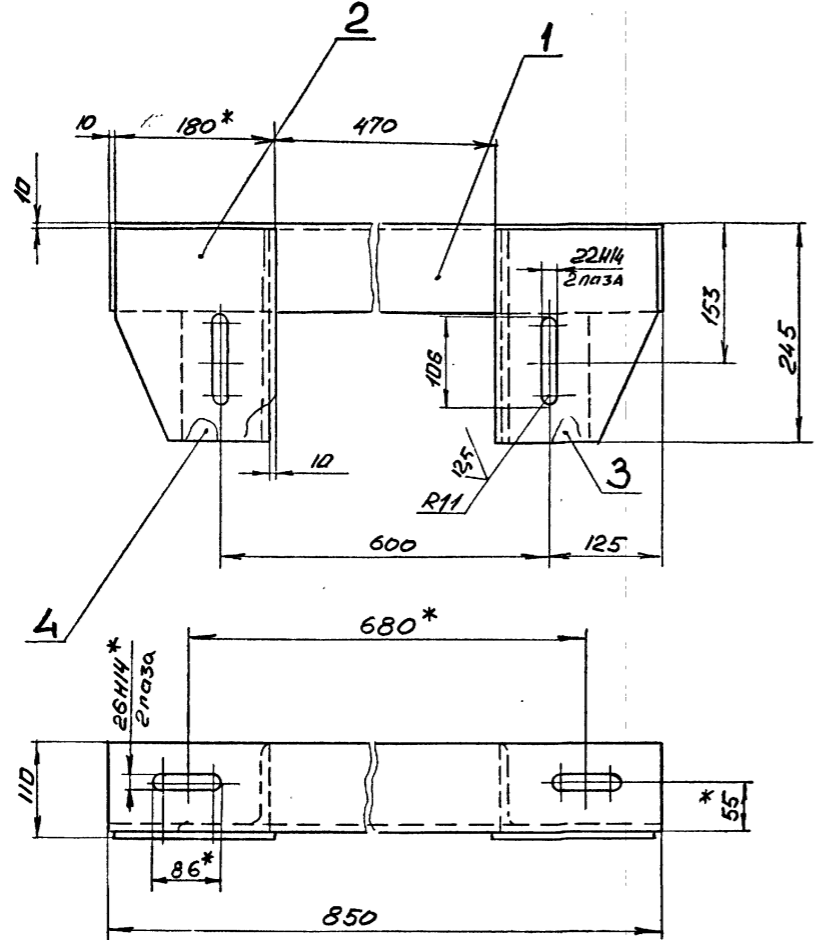
Шайба

Лист В16 ГОСТ 19903-74
Вст3 кп2 ГОСТ14637-79

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

ФОРМАТ А4

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.



ХБ400-010СБ

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

ХБ400-010СБ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	24,9	1:5
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
Кронштейн			ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО
			МШП	СССР	КО
			ЮНТ	ПРОШАХТ	КО
			ФОРМАТ	A3	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
ХБ400-020СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
ХБ400-011-01	Уголок	1 10,1 кг
ХБ400-021	Планка	2 0,48 кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОВЕРКА	Коняева		
РУКОВОДЯЩИЙ	Коток		
И. КОНТРОЛЬ	Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		
ПОДА. И ДАТА			
ПОДА. И ДАТА			
ВЗАМ. ИНВ. №/ ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ВЗАМ. ИНВ. №/ ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ХБ400-020			
Скоба			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	II, I7	1:10	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО	
МШП	СССР	КО	
ЮНТ	ПРОШАХТ	КО	
ФОРМАТ А4			

ХБ400-020СБ

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.

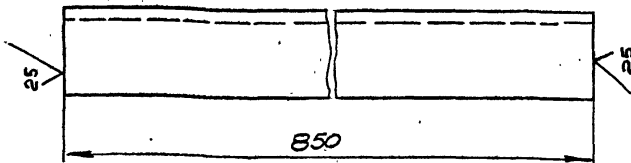
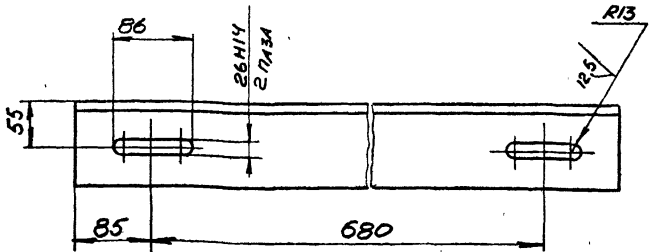
5. *Размеры для справок.

10392/7

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
ПОДА. И ДАТА			
ПОДА. И ДАТА			
ВЗАМ. ИНВ. №/ ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ВЗАМ. ИНВ. №/ ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ХБ400-020СБ			
Скоба			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	II, I7	1:10	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО	
МШП	СССР	КО	
ЮНТ	ПРОШАХТ	КО	
ФОРМАТ А4			

ХБ400-011

(✓)



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

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

ХБ400-011

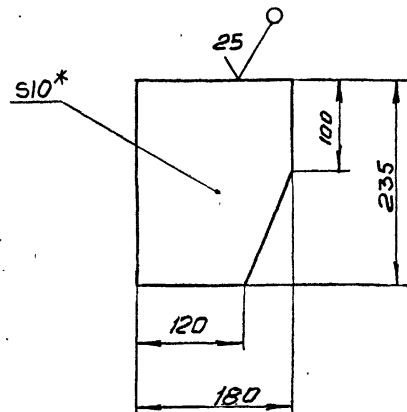
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс					12,8	1:5
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
НКОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

Уголок 100*100*10-В ГОСТ 8509-86
Вст3 кп2ГОСТ535-88

МУП СССР
Госплана СССР
КО
КОМПРОШАХТ
ФОРМАТ А4

ХБ400-012

(✓)



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

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

ХБ400-012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс					3,0	1:5
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
НКОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

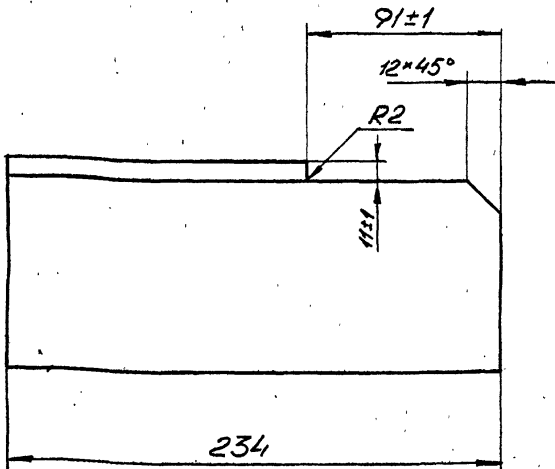
Косынка

Лист Б10 ГОСТ 19903-74
Вст3кп2ГОСТ14637-79

МУП СССР
Госплана СССР
КО
КОМПРОШАХТ
ФОРМАТ А4

ХБ400-014

(✓)



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

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

ХБ400-014

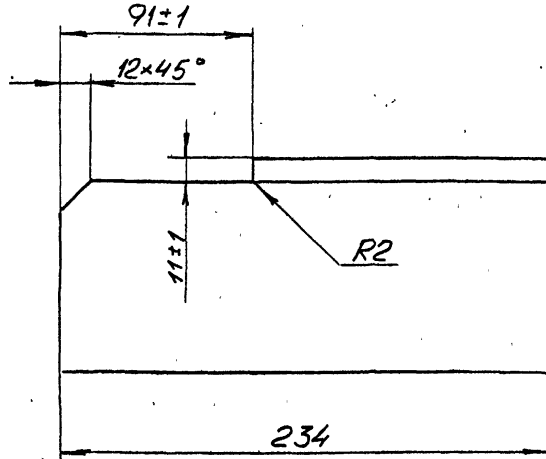
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс					2,85	1:2
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
НКОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

Уголок 100*100*10-В ГОСТ 8509-86
Вст3 кп2ГОСТ535-88

МУП СССР
Госплана СССР
КО
КОМПРОШАХТ
ФОРМАТ А4

ХБ400-013

(✓)



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

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

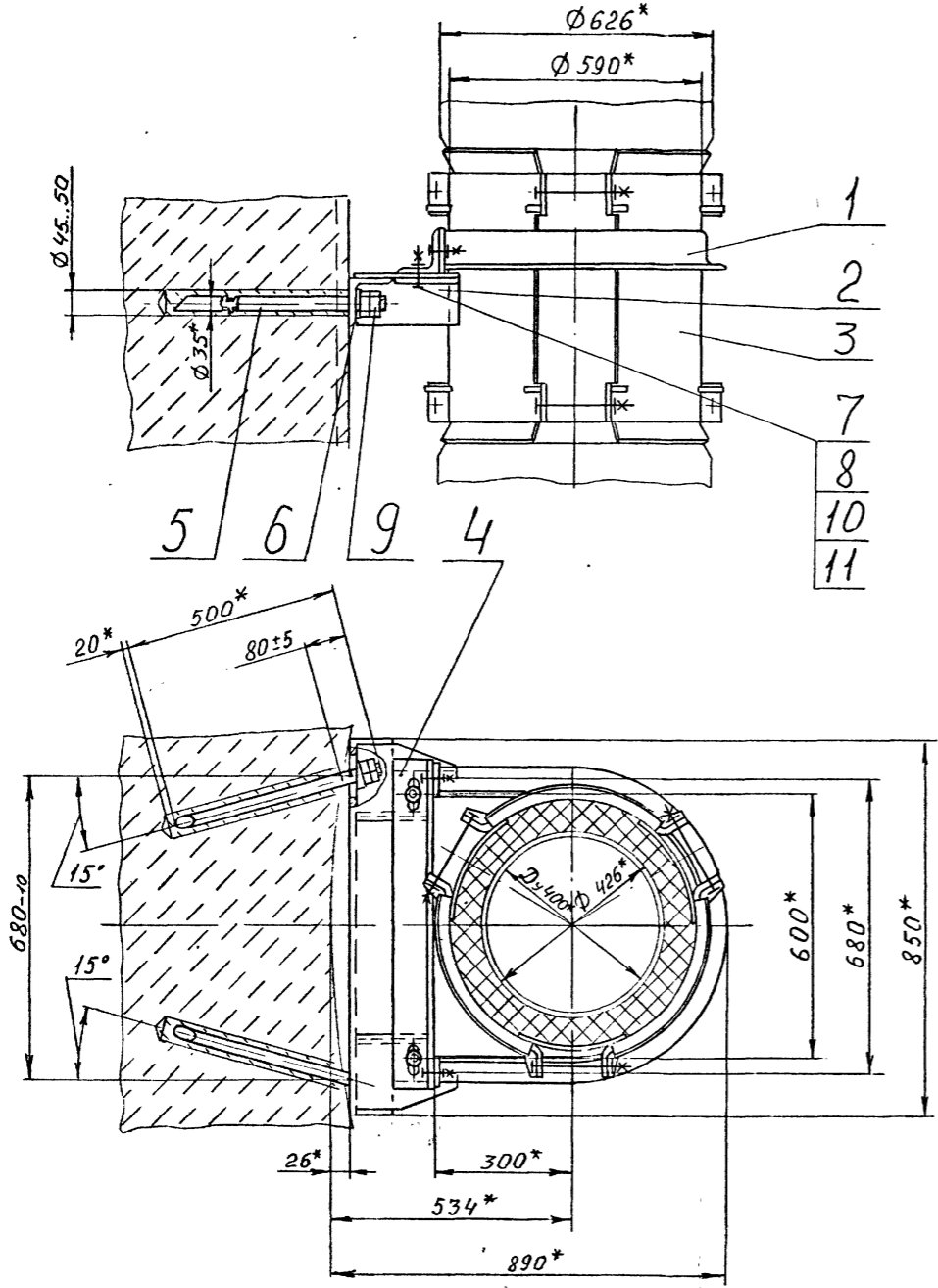
ХБ400-013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс					2,85	1:2
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
НКОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

Уголок 100*100*10-В ГОСТ 8509-86
Вст3 кп2ГОСТ535-88

МУП СССР
Госплана СССР
КО
КОМПРОШАХТ
ФОРМАТ А4

10392/7



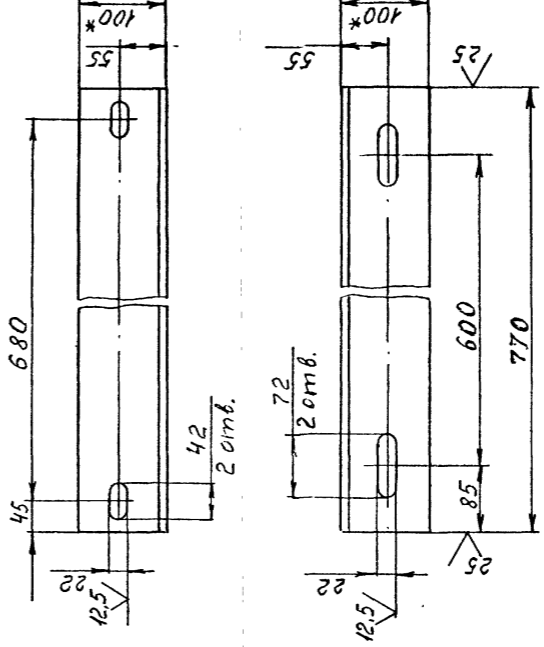
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкеры (поз.5) заделать бетоном марки 300.
3. *Размеры для справок.

ХЕК 400-000 СВ		ХЕК 400-000 СВ	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
Хомут ХЕК 400		ЛИТ	МАССА
		144,6	1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	1
		МУП	СССР
		КО	КО
ФОРМАТ А3			

ХЕК 400-000 СВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
ХЕК 400-000СВ	Сборочный чертёж	
	Сборочные единицы	
1	Сюба	I 14,9кг
2	Кронштейн	I 24,9кг
3	Хомут обжимной	I 85,4кг
	Детали	
4	Уголок	I II,3кг
5	Анкер	2 3,15кг
6	Шайба	2 0,12кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М20-8х60.66.019	4 0,194кг
8	Гайка М20-7Н.8.019	4 0,063кг
9	Гайка М24-7Н.8.019	4 0,107кг
10	Шайба 20.65Г.019	4 0,013кг
II	Шайба 20.04.019	6 0,016кг
	ГОСТ 11871-78	

ХЕК 400-001



1. Предельные отклонения размеров: ± 1/16, н.п.н.
2. Покрyтие: грунтовка ХС-068 ТВ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
3. *Размеры для справок.

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

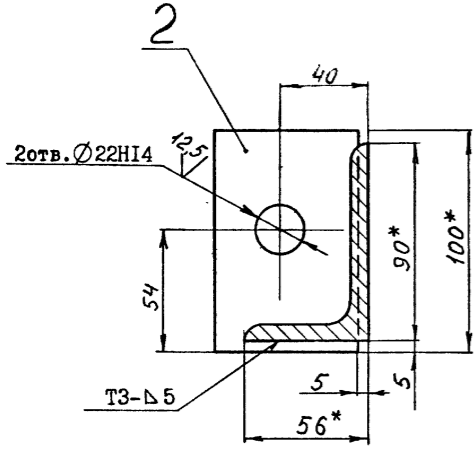
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №/ ИНВ. №/ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
II,3	11,3	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
1	1	
МУП	СССР	КО
КО	КО	КО
ФОРМАТ А4		

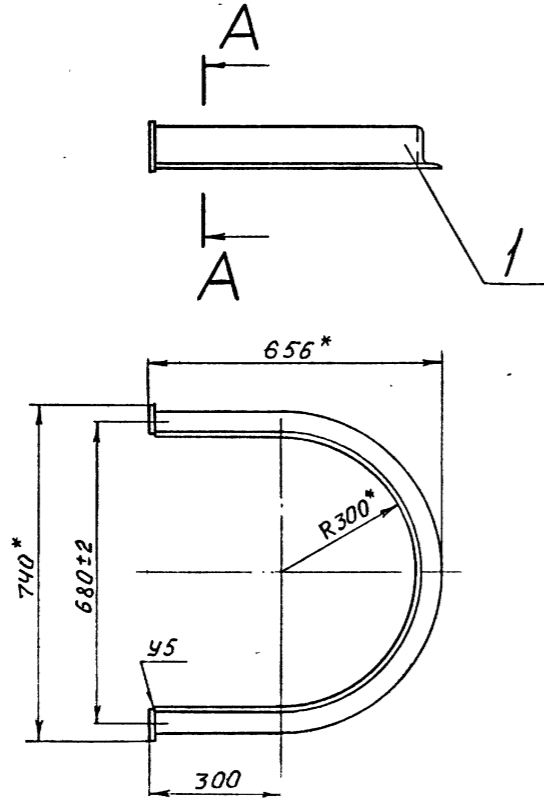
ХЕК 400-000

Хомут ХЕК 400

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
Хомут ХЕК 400		ЛИТ	ЛИСТОВ
		1	1
		МУП	СССР
		КО	КО
ФОРМАТ А4			



A-A (1:2)

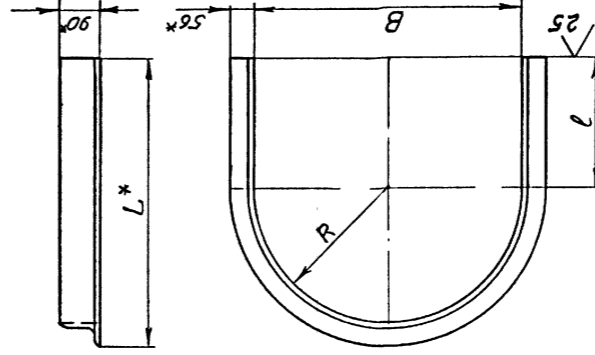


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
5. *Размеры для справок.

ИМБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			
ИЗМ.	ЛИСТ	М/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХБК 400-010 СБ		
РАЗРАБ.	Остроушко				СКОБА		
ПРОВ.	Тительзон				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РУКОВ.	Коток					14,9	1:10
И.КОНТР.	Тительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
УТВ.	Бердичевский				ММП СССР КО		

ХБК 400-010 СБ

И10-007 ХБК



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	B	L	
ХБК 400-011	600	290	13,8
-01	436	208	10,1

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

10392/7

ХБК 400-011

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

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ХБК 400-010 СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
I ХБК 400-011	Уголок	1 13,8кг
2 ХБ 400-021	Планка	2 0,48кг

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

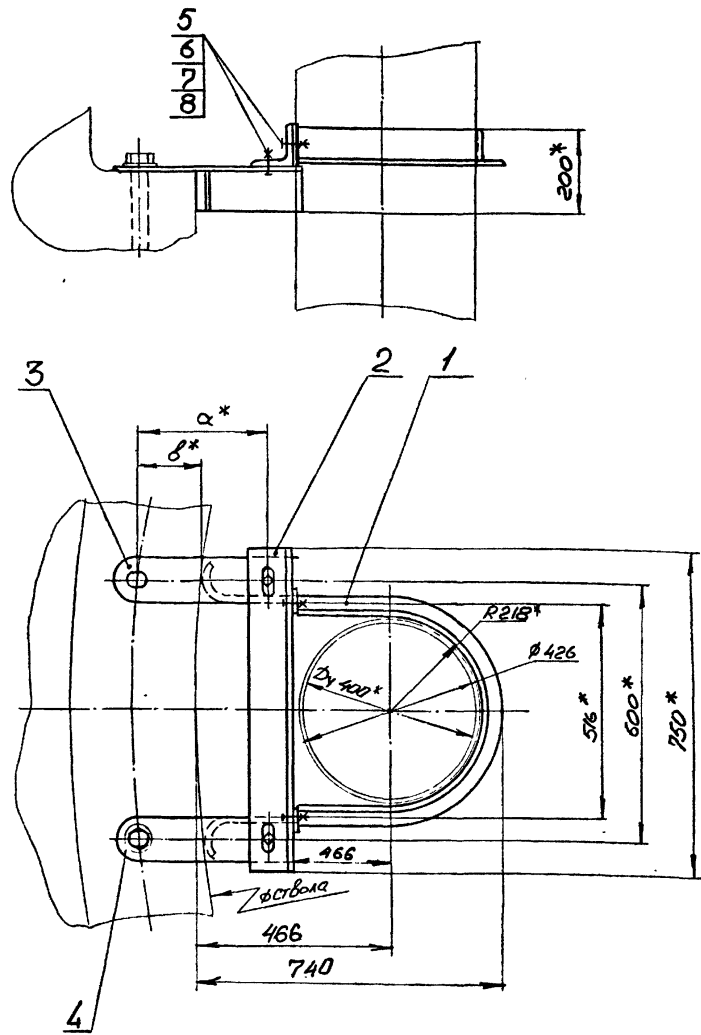
ХБК 400-010

С к о б а

ИЗМ.	ЛИСТ	М/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХБК 400-010		
РАЗРАБ.	Остроушко				С к о б а		
ПРОВ.	Тительзон				А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РУКОВ.	Коток					14,9	1:10
И.КОНТР.	Тительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
УТВ.	Бердичевский				ММП СССР КО		

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ А4



ХТШ400-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм		Ø Ствола м	Масса, кг
		α	β		
ХТШ400-000	ХТШ400-1	310	130	6	35,5
-01	ХТШ400-2	330	150	7	35,8

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

ХТШ400-000СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХТШ400				см.	-	-
				табл.		
				Лист	Листов	Г
				Мур	СССР	КО
				Горьковский	КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	
				УТВ.	Бердичевский	

ИЗМ. № ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

Изм. №	Подл.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 400-000-						Примечание
					I	II	III	IV	V	VI	
A4	2		ХБ400-002	Уголок	I	I					11,0кг
A3	3		ХТШ400-001	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
A3	4		ХТШ400-002	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
Стандартные изделия											
	5			Болт М20-8 х60.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4	4					0,194кг
	6			Гайка М20-7Н.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063кг
	7			Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,013кг
	8			Шайба 20.04.019							
				ГОСТ 11371-78	6	6					0,017кг
					ХТШ400-000						Лист 2

Изм. Лист № документа/Подпись/Дата

Формат А4

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

Изм. №	Подл.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 400-000-		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ХТШ400-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
Сборочные единицы							
4	I		ХБ400-020	Скоба	I	I	11,17кг
Детали							

Шифр Ил. №

ХТШ 400-1

ХТШ 400-2

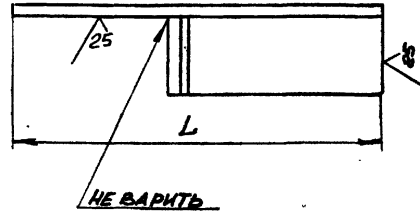
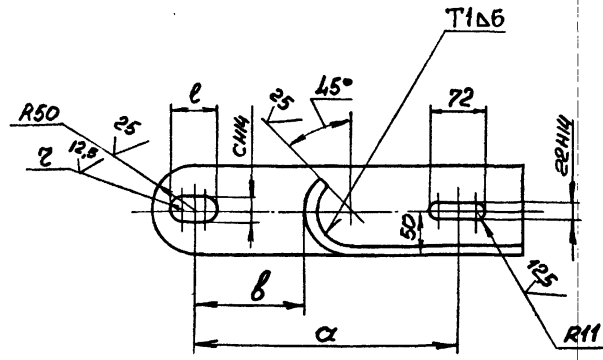
10392/1

ХТШ400-000				Лист 1	Лист 2
Хомут ХТШ400					
				Мур	СССР
				Горьковский	КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
				УТВ.	Бердичевский

Формат А4

(✓)

ХТШ400-002



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	c	z	l	L	
ХТШ400-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

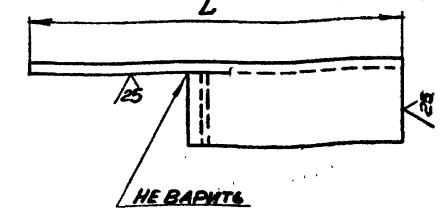
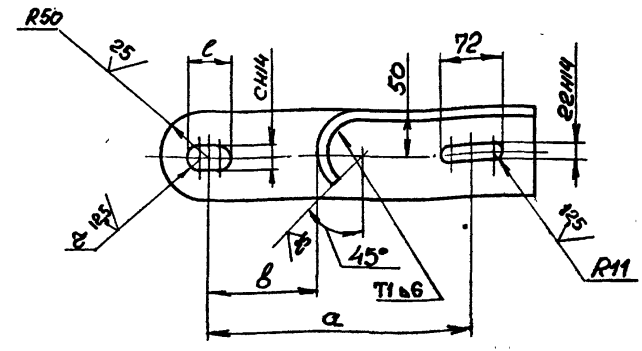
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовка ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИЗМ				Л И Т				МАССА		МАСШТАБ	
ИЗМ	Л	И	Т	И	Л	И	Т	см.			
РАЗРАБ.	Кейс							табл.			
ПРОВ.	Проскурнина										
РУКОВ.	Коток										
И.КОНТР.	Проскурнина										
УТВ.	Бердичевский										
				Уголок 100x100x10-8 ГОСТ 8509-86 Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88							

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДАПСИ И ДАТА ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДАПСИ И ДАТА

(✓)

ХТШ400-001



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	c	z	l	L	
ХТШ400-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

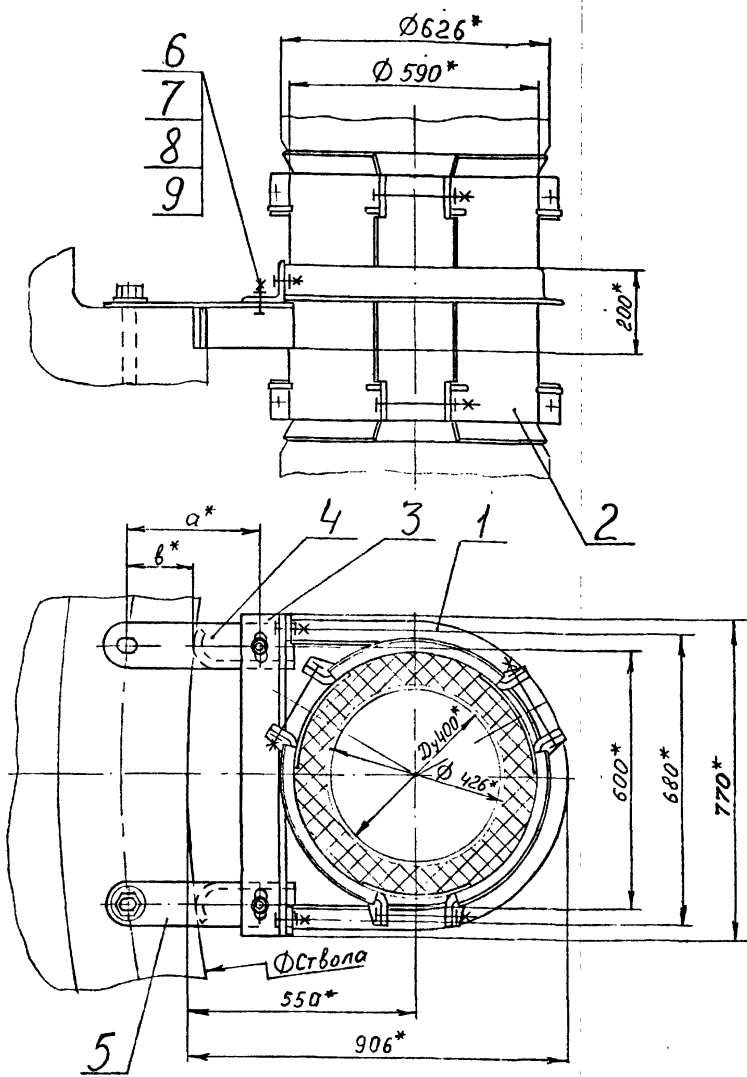
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовка ХГ068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

ИЗМ				Л И Т				МАССА		МАСШТАБ	
ИЗМ	Л	И	Т	И	Л	И	Т	см.			
РАЗРАБ.	Кейс							табл.			
ПРОВ.	Проскурнина										
РУКОВ.	Коток										
И.КОНТР.	Проскурнина										
УТВ.	Бердичевский										
				Уголок 100x100x10-8 ГОСТ 8509-86 Вст 3 кл 2 ГОСТ 535-88							

10392/7

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАПСИ И ДАТА ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДАПСИ И ДАТА ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДАПСИ И ДАТА

серия 7.401-2 Выход 7



ХТШК 400-000 СБ

Обозначение	Шифр	Ø Ствола, м	Размеры, мм		Масса, кг
			а	б	
ХТШК 400-000	ХТШК 400-1	6	310	130	123,5
-01	ХТШК 400-2	7	330	150	123,8

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

			ХТШК 400-000 СБ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко			См. табл.	-
ПРОВ.	Тительзон				
РУКОВ.	Коток		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Н.КОНТР.	Тительзон		МУП СССР ЮЖИПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский		КО		
ФОРМАТ А3					

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

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

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 400-000-						Примечание
					-	01					
Детали											
A4	3		ХБК 400-001	Уголок	I	I					II,3кг
A3	4		ХТШ 400-001	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
A3	5		ХТШ 400-002	Кронштейн	I						5,50кг
			-01	Кронштейн		I					5,65кг
Стандартные изделия											
	6			Болт М20-8х60.66.019							
				ГОСТ 7796-70	4	4					0,194кг
	7			Гайка М20-7Н.8.019							
				ГОСТ 5915-70	4	4					0,063кг
	8			Шайба 20.65Г.019							
				ГОСТ 6402-70	4	4					0,013кг
	9			Шайба 20.04.019							
				ГОСТ 11371-78	6	6					0,016кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата
ХТШК 400-000 Лист 2
Формат А4

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

Формат	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 400-000-						Примечание
					-	01					
Документация											
A3			ХТШК 400-000 СБ	Сборочный чертёж	X	X					
Сборочные единицы											
A4	I		ХБК 400-010	Скоба	I	I					14,9кг
A4	2		ХРКК 400-010	Хомут обжимной	I	I					85,4кг

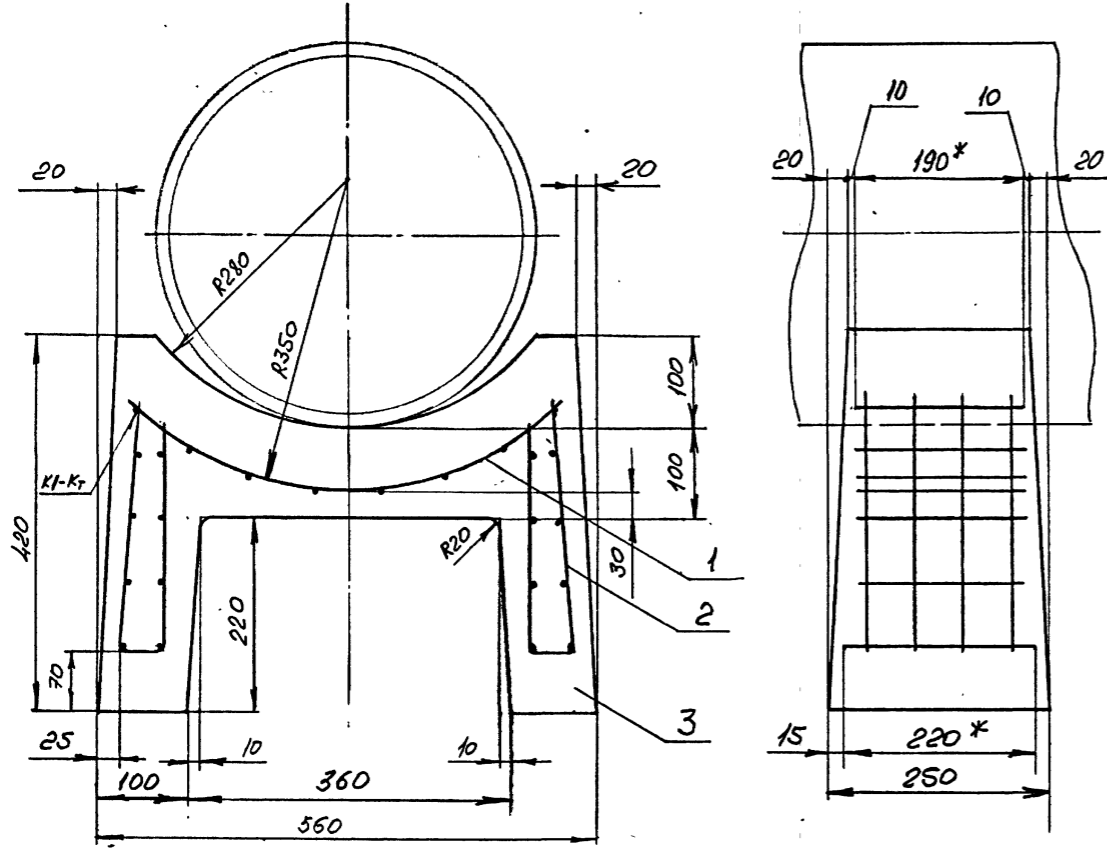
Шифр Лист
ХТШК 400
ХТШК 400-2

			ХТШК 400-000		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко			См. табл.	-
ПРОВ.	Тительзон				
РУКОВ.	Коток		ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Н.КОНТР.	Тительзон		МУП СССР ЮЖИПРОШАХТ		
УТВ.	Бердичевский		КО		
ФОРМАТ А4					

10392/7

Хомут ХТШК 400

ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА



ОН400 - 000СБ

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

ОН400 - 000СБ			
Опора ОН 400		Л И Т	М А С С А
			63
		Л И С Т	Л И С Т О В
			1
		М И П СССР КО	
		Ю Н И Т П Р О Ш А Х Т	
		Ф О Р М А Т А 3	

ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

ФОРМАТ	ЭНДА	ПОЗИЦИОН	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
			АЗ	Документация	
			А3	Сборочный чертеж	
			АЧ	Сборочные единицы	
		1	ОГ 400-О10	Сетка арматурная	0,59кг
		2	ОН 400-О10	Сетка арматурная	0,63кг
				Материалы	
		3		Бетон марки 200	0,03 м3

ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА

ОН 400-000

Опора ОН 400

ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

ФОРМАТ	ЭНДА	ПОЗИЦИОН	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
			АВ	Документация	
			ОГ 400 - 000СБ	Сборочный чертеж	
				Сборочные единицы	
		1	ОГ 400 - О10	Сетка арматурная	0,59кг
		2	ОГ 400 - О20	Сетка арматурная	0,49кг
				Материалы	
		3		Бетон марки 200	0,024м3

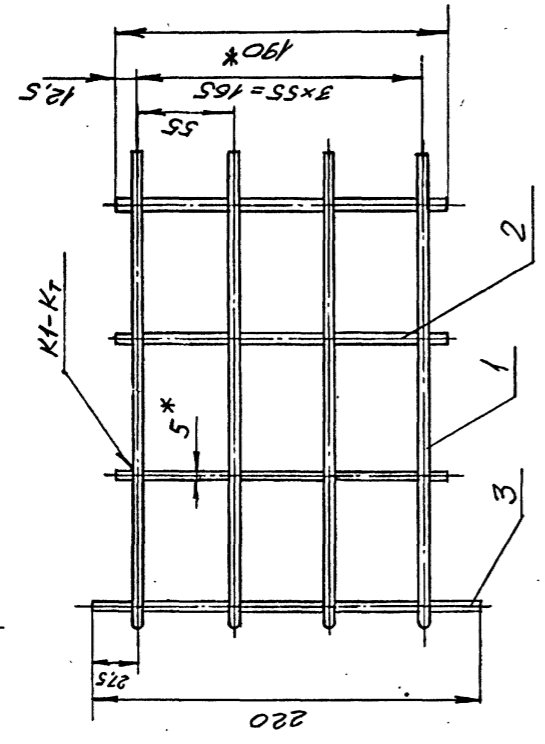
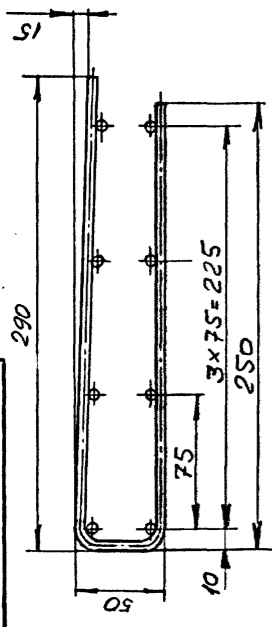
ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА

ОГ 400-000

ОПОРА ОГ 400

ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

00000 - 00000



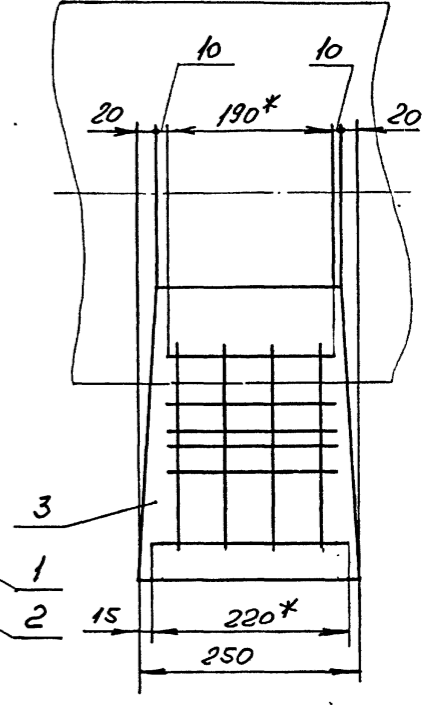
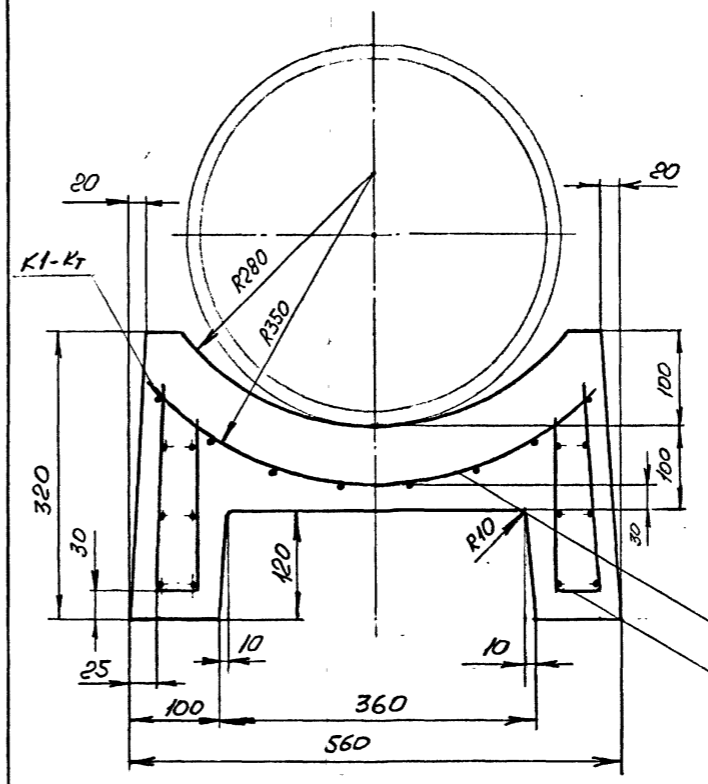
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14098 - 85.
2. *Размер для справок.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ОН 400-010СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Проволока БВ I ГОСТ 6727-80 Вс 3 кг ГОСТ 380-88	
ОН 400-011	ℓ = 590 h 16	4 0,093 кг
ОН 400-012	ℓ = 190 h 16	6 0,03 кг
ОН 400-013	ℓ = 220 h 16	2 0,035 кг

ОН 400-010		Сетка арматурная	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С ь	Д А Т А	0,63	1:2,5
РАЗРАБ.	Молокошер				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

ИЗМ. Л И С Т № Д О К У М. П О Д П И С ь Д А Т А

ОН 400 - 010СБ



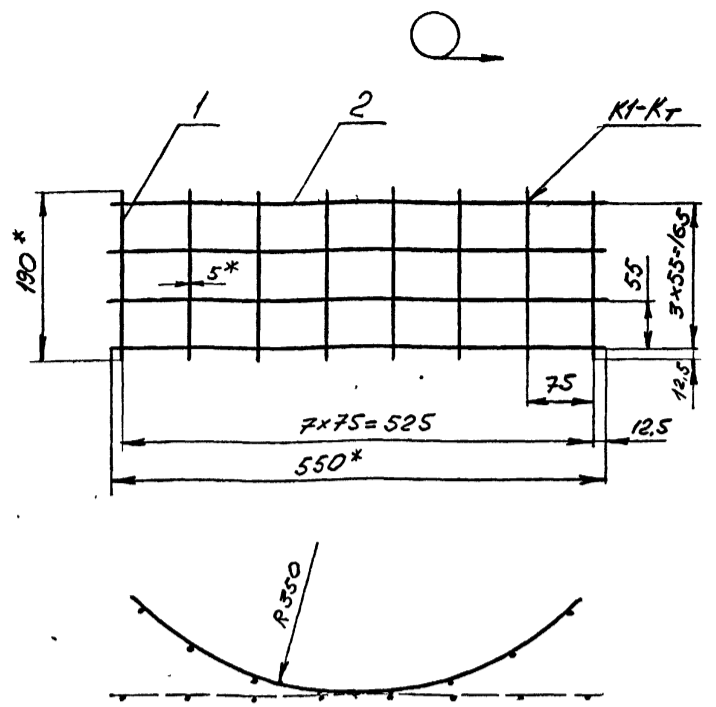
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14098 - 85
2. *Размеры для справок.

ОН 400 - 000СБ		Сетка арматурная	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. Л И С Т	№ Д О К У М.	П О Д П И С ь	Д А Т А	52	1:5
РАЗРАБ.	Молокошер				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И. КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

10392/7

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			ОГ400 - О10СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
				Проволока 5ВИГОСТ6727-80		
				ВСтЗкп2 ГОСТ380-88		
Б4	I		ОГ400 - О11	$\ell = 190 h16$	8	0,03кг.
Б4	2		ОГ400 - О12	$\ell = 550 h16$	4	0,086кг

С0010 - 00410



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

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА
РАЗРАБОТ. МОЛОКОШЕР
ПРОВЕРИЛ ГИТЕЛЬЗОН
РУКОВОД. КОТОВ
И. КОНТР. ГИТЕЛЬЗОН
УТВЕРДИЛ БЕРДИЧЕВСКИЙ

ОГ400 - О10

Сетка арматурная

Л	И	Т	Л	Л	Л	Л

МУП СССР КО
ГЛАВУПМК ЮЛГУПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА

ОГ400 - О10СБ

Сетка арматурная

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА
РАЗРАБОТ. МОЛОКОШЕР
ПРОВ. ГИТЕЛЬЗОН
РУКОВОД. КОТОВ
И. КОНТР. ГИТЕЛЬЗОН
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ

Л	И	Т	М	А	С	М
0	0	0	0,59	1	1	1

0,59 1:5

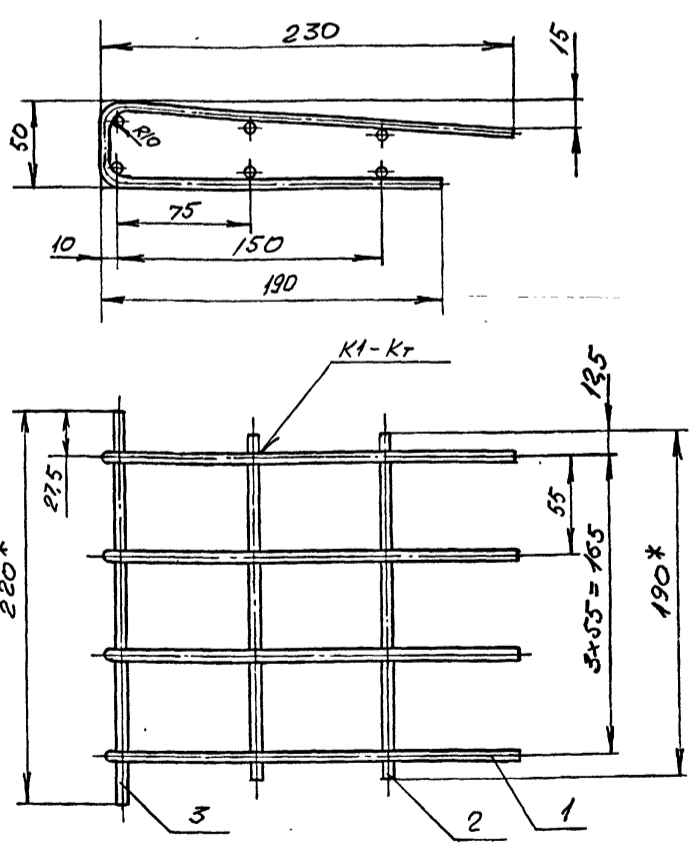
Л	И	Т	Л	Л	Л

МУП СССР КО
ГЛАВУПМК ЮЛГУПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			ОГ400 - 020СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
				Проволока 5ВИ ГОСТ6727-80		
				ВСтЗкп2 ГОСТ380-88		
Б4	I		ОГ400 - 021	$\ell = 470 h16$	4	0,074кг
Б4	2		ОГ400 - 022	$\ell = 190 h16$	4	0,03кг
Б4	3		ОГ400 - 023	$\ell = 220 h16$	2	0,035кг

С0020 - 00410



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

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА
РАЗРАБОТ. МОЛОКОШЕР
ПРОВЕРИЛ ГИТЕЛЬЗОН
РУКОВОД. КОТОВ
И. КОНТР. ГИТЕЛЬЗОН
УТВЕРДИЛ БЕРДИЧЕВСКИЙ

ОГ400-020

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Л	И	Т	Л	Л	Л

МУП СССР КО
ГЛАВУПМК ЮЛГУПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА

ОГ400 - 020СБ

Сетка арматурная

ИЗМ. № ДОК. ПОДП. И ДАТА
РАЗРАБОТ. МОЛОКОШЕР
ПРОВ. ГИТЕЛЬЗОН
РУКОВОД. КОТОВ
И. КОНТР. ГИТЕЛЬЗОН
УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ

Л	И	Т	М	А	С	М
0	0	0	0,49	1	1	1

0,49 1:2,5

Л	И	Т	Л	Л	Л

МУП СССР КО
ГЛАВУПМК ЮЛГУПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

10392/1