ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 6

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ $Д_у$350.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

gost.e-ecolog.ru

10392/0

Архитм 10392/6

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 6

Узлы крепления трубопроводов $Д_у$350.
Рабочие чертежи.

РАЗРАБОТАНЫ
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ЮЖГИПРОШАХТ"

Главный инженер института В. В. Селезнев
Главный инженер проекта В. С. Баткин

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

10392/6

				ПРИВЯЗАН
ИНВ. №				

№№ пп	Наименование	Обозначение	Страница
I	2	3	4
I.	Содержание		2
2.	Пояснительная записка	ПЗ	3...6
3.	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце	IФС350-000	7,8
4.	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФС350-000	9,I0
5.	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	ФП350-00I	II
6.	Стул опорный Ду350 РуI,0; I,6; 2,5 МПа узкий	ICOУ350-000	I2...I4
7.	Стул опорный Ду350 Ру 4,0; 6,3 МПа	2COУ350-000	I5
8.	Стул опорный Ду350 Ру I0 МПа	3COУ350-000	I4,I6,I7
9.	Стул опорный Ду350 Ру I,0; I,6; 2,5 МПа широкий	ICOШ350-000	I4,I8,I9
I0.	Стул опорный Ду350 Ру4,0; 6,3 МПа широкий	2COШ350-000	I8,20
II.	Стул опорный Ду350 Ру I0 МПа широкий	3COШ350-000	I6,2I
I2.	Колено опорное Ду350 Ру I,0; I,6; 2,5 МПа	IKO350-000	22...24
I3.	Колено опорное Ду350 Ру 4,0; 6,3 МПа	2KO350-000	25,26
I4.	Колено опорное Ду350 Ру I0 МПа	4KO350-000	I6,27,28
I5.	Компенсатор Ду350 Ру I,0; I,6; 2,5 МПа	IK350-000	29...36
I6.	Компенсатор Ду350 Ру4,0; 6,3 МПа	2K350-000	36...37
I7.	Компенсатор Ду350 Ру I0 МПа	3K350-000	38...4I
I8.	Хомут ХРК 350	ХРК350-000	42...44
I9.	Хомут ХРКК 350	ХРКК350-000	45...48
20.	Хомут ХРД 350	ХРД350-000	49
2I.	Хомут ХРДК 350	ХРДК350-000	50
22.	Хомут ХБ 350	ХБ350-000	5I...54
23.	Хомут ХБК 350	ХБК350-000	55,56
24.	Хомут ХТШ 350	ХТШ350-000	57,58
25.	Хомут ХТШК 350	ХТШК350-000	59
26.	Опора ОГ 350	ОГ350-000	60,6I
27.	Опора ОН 350	ОН350-000	60,62
28.	Устройство противоугонное УП 350	УП350-000	63...67

10392/6

Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	7.401-2.6		
Разработал		Коток			Содержание	Лит	Лист	Листов
Проверил		Проскурнина						
Руководил		Коток				МУП СССР Гл. УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Проскурнина						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А2

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

I.Основание для выполнения типовых конструкций

Типовые конструкции - серия 7.401-2 "Узлы крепления трубопроводов в вертикальных и наклонных шахтных стволах и протяженных горных выработках" /взамен серии 7.401-I/ разработаны институтом "Южгипрошахт" по плану типового проектирования на 1990 год и в соответствии с заданием, согласованным Минуглепромом СССР.

Необходимость разработки новой серии типовых конструкций вызвана обогащением многолетнего опыта проектирования, изготовления и эксплуатации типовых конструкций по серии 7.401-I, по сравнению с которой, в частности, введены следующие основные изменения:

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

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

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

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

2. Содержание работы

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

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

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

3. Область применения

Типовые конструкции крепления трубопроводов разработаны:

-для вертикальных стволов с армировкой из двутавровых и коробчатых расстрелов и закрепленных бетонной крепью или сборными чугунными тюбингами конструкции "Шахтспецстроя";

-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.I. Условное давление Ру в трубопроводах I,0; I,6; 2,5; 4,0; 6,3; I0; I6 МПа;

4.2. Срок службы I5 лет при эксплуатации в шахтах с нейтральными, щелочными и слабокислыми водами /pH=6...7/;

4.3. Фланцы по ГОСТ I28I5-80, I28I9-80, I2820-80, I282I-80, ТУ I2.22.24.I-78 и ТУ I2.22.24.2-74;

4.4. Температурные колебания в стволе $-2^{0}C...+35^{0}C$;

4.5. Профили расстрелов армировки вертикальных стволов для крепления узлов принимаются по типовым материалам для проектирования ТМП 40I-0II-87.89 "Сечения и армировка вертикальных стволов с жесткими проводниками" /Южгипрошахт, I989г./.

5. Рекомендации по применению типовых конструкций

На рис.I дана рекомендуемая схема установки опорных стульев и компенсаторов при прокладке трубопроводов по вертикальным стволам. В табл.I 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.

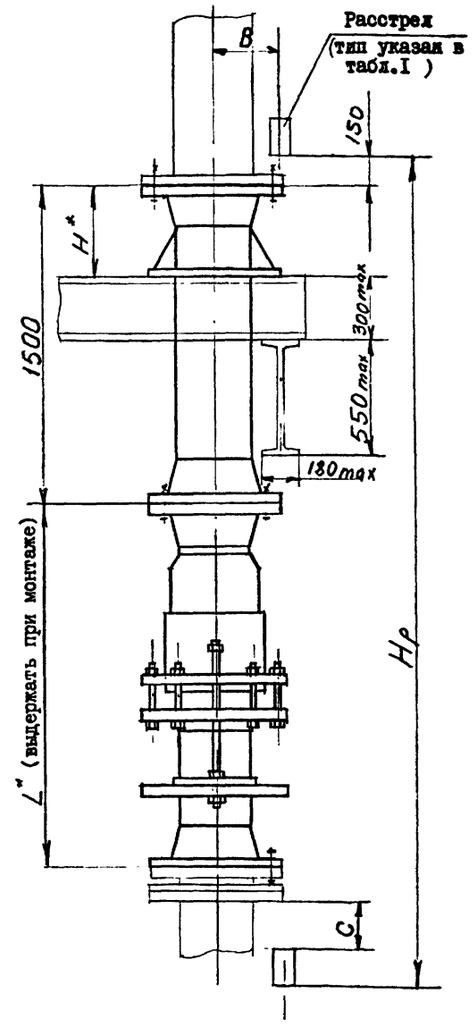


Рис.I

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

10392/6

					7.401-2.6 ПЗ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБОТАЛ		Коток			Пояснительная записка
ПРОВЕРИЛ		Проскурнина			А И Т | ЛИСТ 1 | ЛИСТОВ 5
РУКОВОДИЛ		Коток			МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО
Н.КОНТР.		Проскурнина			
УТВЕРДИЛ		Бердичевский			

ФОРМАТ А2

ИНВ.№ ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ.ИНВ.№ | ИНВ.№ ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

6. Принятые условные обозначения

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

7. Узлы трубопроводов

7.1. Фланцы стальные свободные на приварном кольце или бурте.

Чертежи свободных фланцев разработаны для трех исполнений:
- фланцы стальные свободные на приварном кольце;
- фланцы стальные свободные с впадиной на приварном кольце;
- фланцы стальные свободные с выступом на приварном кольце.

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.

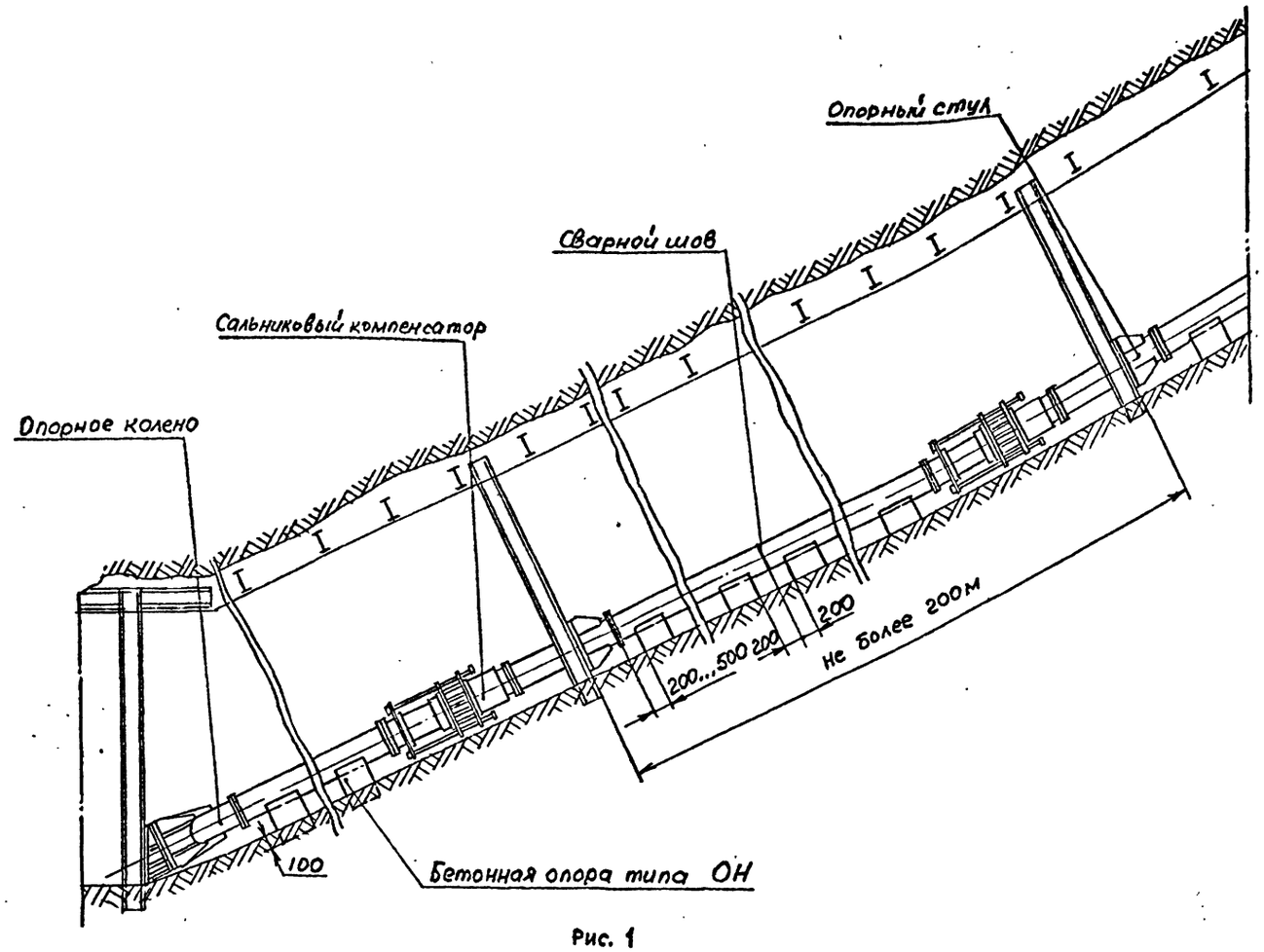


Рис. 1

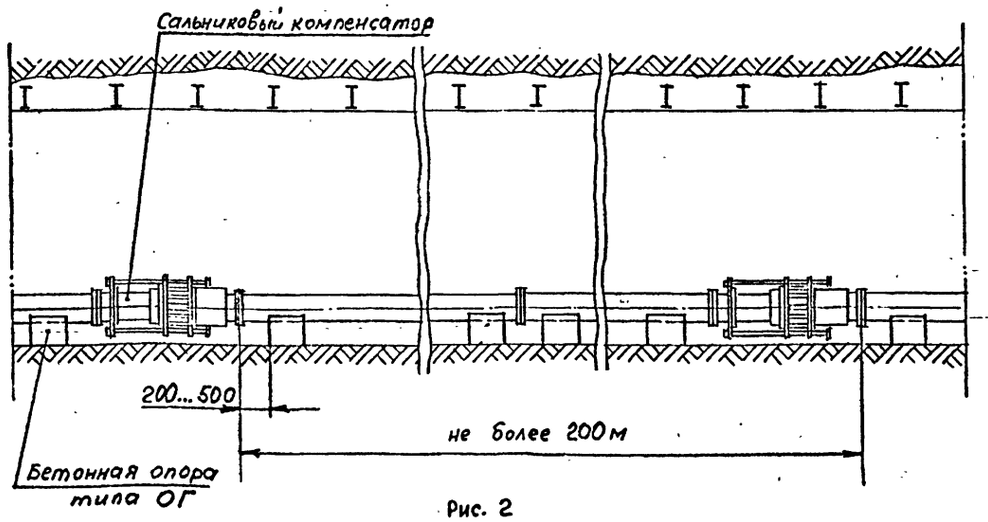


Рис. 2

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

Таблица I

Шаг армировки		6000		4I68			
Тип расстрела		I70xI04	2I2xI30	I №24М	I №27Са	I №36С	I №30М
Для всех труб, кроме кондиционирования	В	3II	324	3I4	32I	329	324
	С	2280	2238	378	348	258	3I8
Для труб кондиционирования	В	393	406	396	403	4II	406
	С	2280	2238	378	348	258	3I8

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладка исп.Б ГОСТ I5I80-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70	
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг
IФС350-000	ФС350-I,0	I,0	24,35	Б-350-I00 II0Н -ГОСТ I5I80-86	0,I25	М20	I50	0,442	М20	0,063
-0I	ФС350-I,6	I,6	30,77			М24	I70	0,722	М24	0,I07
-02	ФС350-2,5	2,5	42,I6			М30	I90	I,303	М30	0,225

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Прокладки исп.Б ГОСТ I5I80-86		Шпильки ГОСТ 22042-75			Гайки Тип А ГОСТ 9064-75		ХХ ГОСТ 5916-70
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	Масса, кг	Масса, кг
2ФС350-000	ФСI-350-4,0*	4,0	63,9I	Б-350-I00-П0Н -ГОСТI5I80-86	0,I25	М30	320	I,66	М30	0,277	0,II
0I	ФС2-350-4,0		66,29								
-02	ФСI-350-6,3	6,3	I03,80			М36	420	3,I7	М36	0,446	0,I82
-03	ФС2-350-6,3		I06,73								

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной приварные встык				Прокладки исп. Б ГОСТI5I80-86		Шпильки тип А исп.I ГОСТ9066-75			Гайки Тип А ГОСТ9064-75		** ГОСТ 5916-70
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг
ФП350-00I	ФШ-350-I0	I0	I70,94	Б-350-I00П0Н-ГОСТI5I80-86	0,I25	М48	320	4,2I	М48	I,I97	0,443
-0I	ФП2-350-I0		I70,00								

* ФСI-фланец с выступом
ФС2-фланец с впадиной

** Применяется как контргайка.

7.3 Стулья опорные

Опорные стулья разработаны двух исполнений: узкие и широкие.

В таблице 5 и 6 приведены данные для заказа.

Таблица 5.

Стул опорный узкий					
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс.расстоян. между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кн.
IСОУ350-000	СОУ350-I,0	I,0	428	90	2000
-0I	СОУ350-I,6	I,6	440		
-02	СОУ350-2,5	2,5	460		
2СОУ350-000	СОУ350-4,0	4,0	5I0		2200
-0I	СОУ350-6,3	6,3	590		3400
3СОУ350-000	СОУ350-I0	I0	640		4400

Таблица 6.

Стул опорный широкий					
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс.расстояние между стульями, м	Максим. нагрузка на стул, кн.
IСОШ350-000	СОШ350-I,0	I,0	468	90	2000
-0I	СОШ350-I,6	I,6	480		
-02	СОШ350-2,5	2,5	5I5		
2СОШ350-000	СОШ350-4,0	4,0	565		2200
-0I	СОШ350-6,3	6,3	645		3400
3СОШ350-000	СОШ350-I0,0	I0	705		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.

Колена опорные — Таблица 7

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Макс. расстоян. между коленом и стулом, м	Максим. нагрузка на колено, кн
1К0350-000	К0350-1,0	1,0	475		2350
-01	К0350-1,6	1,6	488		3200
-02	К0350-2,5	2,5	508	100	4400
2К0350-000	К0350-4,0	4,0	575		6500
-01	К0350-6,3	6,3	656		10350
4К0350-000	К0350-10	10	853		15700

7.5 Компенсаторы

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Компенсаторы — Таблица 8

Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Максимальн. нагрузка на болты, кн
1К350-000	К350-1,0	1,0	1069	1000
-01	К350-1,6	1,6	1081	
-02	К350-2,5	2,5	1105	
2К350-000	К350-4,0	4,0	1151	1100
-01	К350-6,3	6,3	1233	1700
3К350-000	К350-10	10	1468	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 тюбингам Шахтспецстроя (таблица 10).

Таблица 9

Обозначение	Шифр	Расстрел	Масса, кг	Примечание
ХРК350-000	ХРК350-1	[] 170х104	25,4	
-01	ХРК350-2	[] 212х130	27,2	
ХРКК350-000	ХРКК350-1	[] 170х104	108,1	Для труб кондиционирования
-01	ХРКК350-2	[] 212х130	109,8	
ХРД350-000	ХРД350-1	I № 24М	27,81	
-01	ХРД350-2	I № 27Са	28,91	
-02	ХРД350-3	I № 36С	32,12	
-03	ХРД350-4	I № 30М	30,18	
ХРДК350-000	ХРДК350-1	I - 24М	110,4	
-01	ХРДК350-2	I № 27Са	111,6	Для труб кондиционирования
-02	ХРДК350-3	I № 36С	114,6	
-03	ХРДК350-4	I № 30М	112,6	

Таблица 10.

Обозначение	Шифр	Тип крепи ø ствола	Масса, кг	Примечание
ХБ350-000	ХБ350	бетонная	54,0	
ХБК350-000	ХБК350		135,1	Для труб кондиционирования
ХТШ350-000	ХТШ350-1	тюбинги ø6м	33,2	
-01	ХТШ350-2	тюбинги ø7м	33,5	
ХТШК350-000	ХТШК350-1	тюбинги ø6м	114,2	Для труб кондиционирования
-01	ХТШК350-2	тюбинги ø7м	114,5	

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

В таблице 11 приведены данные для заказа.

Таблица 11

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 350-000	ОН 350	61	Для наклонных выработок
ОГ 350-000	ОГ 350	50	Для горизонтальных выработок

10. Противоугонные устройства

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

В таблице 12 указаны данные для заказа противоугонных устройств.

Таблица 12

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
УП 350-000	УП350-1	14,28	К круглой стойке
-01	УП350-2	13,9	К крепи СВП-27, СВП-33
-02	УП350-3	13,57	К крепи СВП-17, СВП-22
-03	УП350-4	16,71	К бетонной крепи

11. Антикоррозионное покрытие

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

Покрытие:

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

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

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

Рис.I

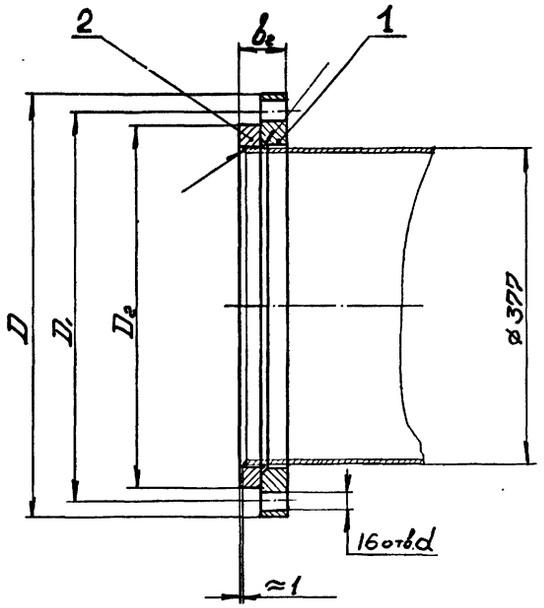
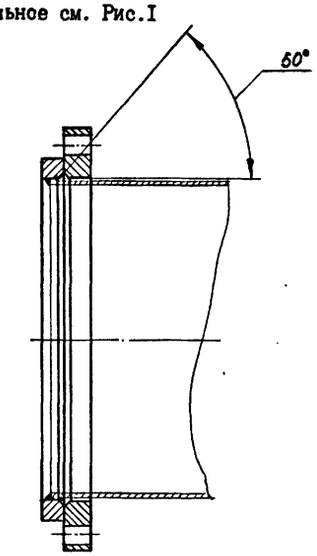


Рис.2
Остальное см. Рис.I



IФС350-000СБ

Обозначение	Шифр	$P_у$, МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса кг
				D	D_1	D_2	b_2	d	
IФС350-000	ФС350-I,0	I,0	I	500	460	430	56	22	24,35
-0I	ФС350-I,6	I,6	2	520	470	430	60	26	30,77
-02	ФС350-2,5	2,5		550	490	450	66	33	42,I6

I. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ I28I5-80 и ГОСТ I2822-80
2. Технические требования на изготовление , маркировка, упаковка и транспортирование - по ГОСТ I2-8I6-80
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
4. Допускается изготовление фланцев на давление I,0 и 2,5 мПа по ТУ I2.22.24.2-74.
5. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Гительзон			
РУКОВ.	Коток			
Н.КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Бердичевский			

IФС350-000СБ

Фланцы $Д_у$ 350 стальные свободные на приварном кольце

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-

ЛИСТ | ЛИСТОВ I

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ | КО

ФОРМАТ А3

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дублик.	Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IФС 350-000-										Примечание
					-	0I	02								
А3		2	IФС 350-002	Кольцо	I										6,33кг
			-0I	Кольцо		I									7,97кг
			-02	Кольцо			I								I0,43кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IФС 350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IФС 350-000-										Примечание
					-	0I	02								
				Документация											
А3			IФС 350-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x								
				Детали											
А3		I	IФС 350-00I	Фланец	I										I8,02кг
			-0I	Фланец		I									22,80кг
			-02	Фланец			I								3I,73кг
				Литер											
				Шифр	ФС 350-I,0	ФС350-I,6	ФС 350-2,5								

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата
Разработ.	Гительзон			
Проверил	Кейс			
Руководил	Коток			
Н.контрол.	Кейс			
Утвердил	Бердичевский			

IФС 350-000

Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце

Литера	Лист	Листов
I	I	2

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ | КО

Формат А4

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

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

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

50 √(√)

Рис.I

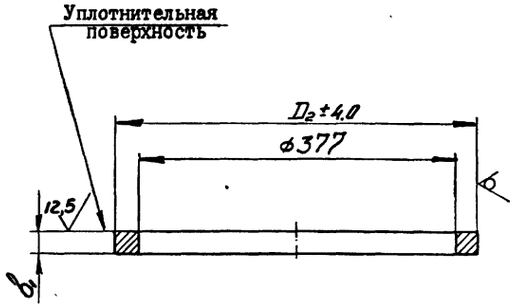
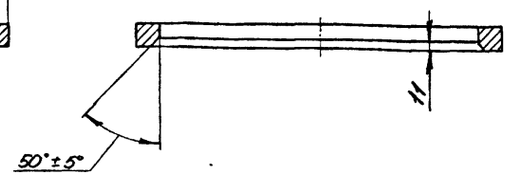


Рис.2
Остальное см. Рис.I



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		D_2	δ_1	
ИФС350-002	I	430	24	6,33
-0I	2		26	7,97
-02		450	28	I0,43

I. Предельные отклонения размеров: 377 и "δ_1", для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.

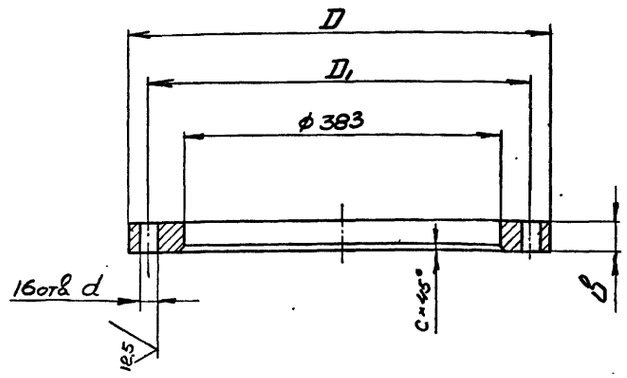
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИФС350-002		
Разраб.		Кейс			Кольцо	Лит	Масса: см. табл. / Масштаб: -
Пров.		Гительзон				Лист	Листов I
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			СТ 3 сп ГОСТ 380-88	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А3

50 √(√)



Обозначение	Размеры, мм					Материал	Масса, кг
	D	D_1	δ	c	d		
ИФС350-00I	500	460	32	I2	22	Ст 3 сп ГОСТ 380-88	I8,02
-0I	520	470	34		26		22,80
-02	550	490	38		33		3I,73
-03	570	5I0	52	I7	34	Сталь 35л - II ГОСТ 977-88	49,53
-04	595	525	78	29	4I		82,30

I. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.

2. Литейные уклоны по ГОСТ 32I2-80.

3. Предельные отклонения размеров "D"; "δ" и 383 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74, при изготовлении фланцев другими методами размер - по h I6.

4. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h14; H14:, $\pm \frac{IT14}{2}$.

5. Смещение осей отверстий "d" от номинального расположения не более I мм для отверстий диаметром 26 мм и не более I,6 мм для отверстий диаметром 30 и 33 мм.

6. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более I мм.

10392/6

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИФС350-00I		
Разраб.		Кейс			Фланец	Лит	Масса: см. табл. / Масштаб: -
Пров.		Гительзон				Лист	Листов I
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			см.табл.	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А3

Рис.I

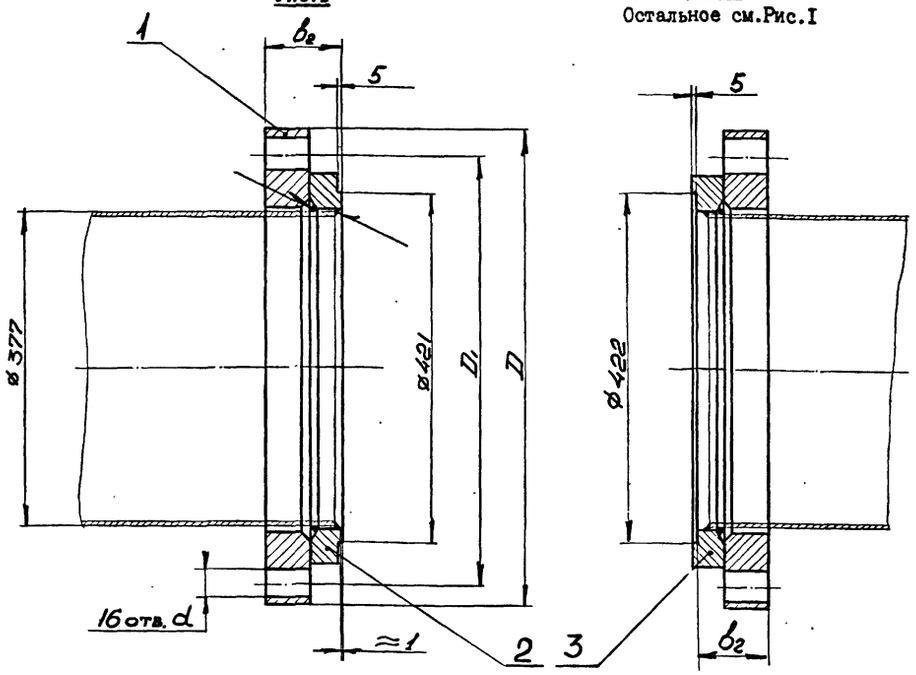


Рис.2
Остальное см.Рис.I

ФС350-000СБ

Обозначение	Шифр	P_y, МПа	Рис.	Размеры, мм D	D_1	b_2	d	Масса, кг
2ФС350-000	ФСI-350-4,0	4,0	I	570	5I0	90	34	63,9I
-0I	ФС2-350-4,0		2					66,29
-02	ФСI-350-6,3	6,3	I	595	525	I30	4I	I03,80
-03	ФС2-350-6,3		2					I06,73

I. Технические требования на изготовление , маркировка, упаковка,и транспортирование по ТУ I2.22.24.I-78

2. Покрытие:грунтовка ХС-068 ТУ 6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя ,кроме присоединительных поверхностей.

3. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2ФС350-000СБ			
Разраб.		Кейс			Фланцы $Д_у$350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов	1
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР			КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2ФС 350-000-										Примечание
					-	0I	02	03							
А3		2	2ФС 350-00I	Кольцо	I										I4,38 кг
			-0I	Кольцо			I								2I,50 кг
А3		3	2ФС 350-002	Кольцо		I									I6,76 кг
			-0I	Кольцо				I							24,43 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2ФС 350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 2ФС 350 -000-										Примечание
					-	0I	02	03							
				Документация											
А3			2ФС 350-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X							
				Детали											
А3		1	IФС 350-00I-03	Фланец	I	I									49,53 кг
			-04	Фланец			I	I							82,30 кг
				Литер											
				Шифр	ФСI-350 -4,0	ФС2-350 -4,0	ФСI-350 -6,3	ФС2-350 -6,3							

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2ФС 350-000			
Разработ.		Гительзон			Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Кейс						
Руководил		Коток						
Н.контрол.		Кейс			МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР			КО
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

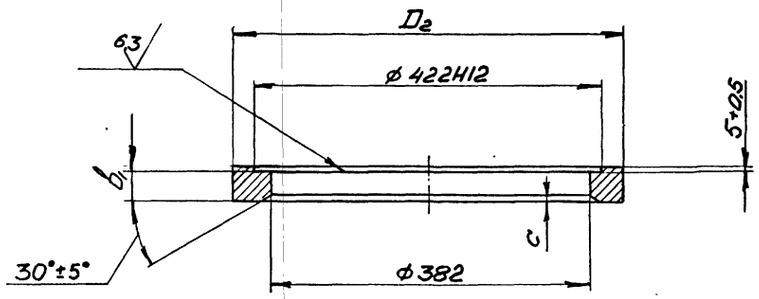
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Серия 7.40I-2 Выпуск 6

серия 7.401-2 Выпуск 6

2ФС350-002

12,5 (√)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D_2	b_1	c	
2ФС350-002	465	38	10	16,76
-01	475	52	17	24,43

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

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

2ФС350-002

Кольцо

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

МУП СССР Гдаи УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

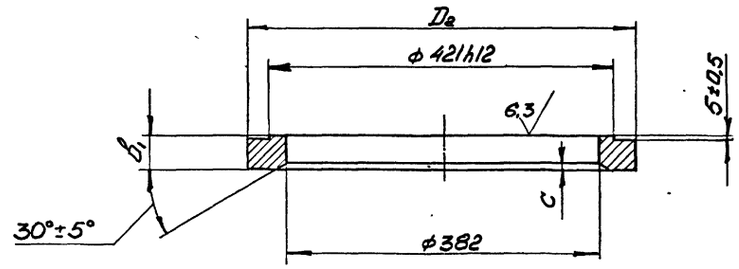
КО

ФОРМАТ А3

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

2ФС350-001

12,5 (√)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D_2	b_1	c	
2ФС350-001	465	38	10	14,38
-01	475	52	17	21,50

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

10392/6

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

2ФС350-001

Кольцо

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

Сталь20 ГОСТ 1050-74

МУП СССР Гдаи УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А3

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

ФП350-00I

Рис.I

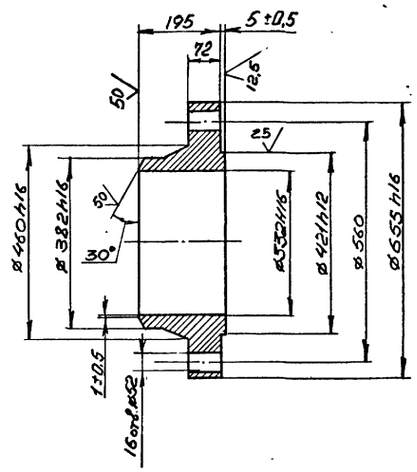
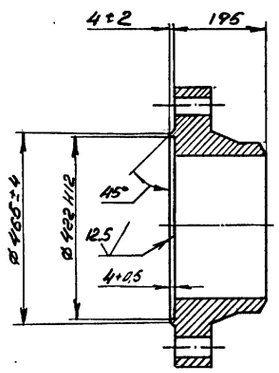


Рис.2
Остальное см. Рис.I



Обозначение	Шифр	$P_у$, МПа	Рис.	Масса, мм
ФП350-00I	ФПI-350-I0	I0	I	I70,94
-0I	ФП2-350-I0	I0	2	I70,00

I. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ I28I5-80 и ГОСТ I282I-80.

2. Предельные отклонения размеров: 72; 655; 460; 382 и 332 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.

3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: hI4; HI4; $\pm \frac{ITI4}{2}$.

4. Смещение осей отверстий Ф52 от номинального расположения не более 2,0 мм.

5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более I мм

6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ I28I6-80.

7. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

10392/6

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

ФП350-00I

Фланцы $Д_у$ 350 с выступом или впадиной стальные приварные встык

Сталь 20 ГОСТ I050-74

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-

ЛИСТ | ЛИСТОВ I

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А3

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

серия 7.40I-2 Выпуск 6

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Серия 7.401-2 Выпуск 6

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2 СОУ350-000-		Примечание
					-	01	
		2	2ФС 350-000-01	Фланцы Ду350 с выступом			
				или впадиной свободные			
				на приварном кольце	I		66,29кг
		I	-02	Фланцы Ду350 с выступом			
				или впадиной свободные			
				на приварном кольце		I	103,8кг
		2	- 03	Фланцы Ду350 с выступом			
				или впадиной свободные			
				на приварном кольце		I	106,73кг
				Детали			
А4		3	1СОУ350-001	Плита	I	I	42,2кг
А4		4	1СОУ350-002	Ребро	4	4	2,5кг
Б4		5	2СОУ350-001	Труба 377х25 ГОСТ 8732-78			
				В20 ГОСТ8731-87			
				L=1480	I	I	321кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2СОУ350-000	Лист 2

Формат А4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОУ 350-000-			Примечание
					-	01	02	
		I	1ФС 350-000-01	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце		2		30,77 кг
			-02	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце			2	42,16кг
				Детали				
А4		2	1СОУ350-001	Плита	I	I	I	42,2 кг
А4		3	1СОУ350-002	Ребро	4	4	4	2,5кг
Б4		4	1СОУ350-003	Труба 377х25 ГОСТ 8732-78				
				В20 ГОСТ 8731-87				
				L = 1480	I	I	I	321 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	1СОУ350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2СОУ350-000-		Примечание
					-	01	
				Документация			
А2			2СОУ350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	
				Сборочные единицы			
А4		I	2ФС350-000	Фланцы Ду350 с выступом			
				или впадиной свободные			
				на приварном кольце	I		63,91кг

Литера | Шифр: 2СОУ350-0,4-1 | 2СОУ350-6,3-1

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2СОУ350-000			
Разработ.		Гительзон			Стул опорный Ду350 Ру4,0;6,3МПа узкий	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контр.		Коняева						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОУ 350-000-			Примечание
					-	01	02	
				Документация				
А2			1СОУ350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	
				Сборочные единицы				
А4		I	1ФС 350-000	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце	2			24,35 кг

Литера | Шифр: 1СОУ350-0,4-1 | 1СОУ350-6,3-1 | 1СОУ350-2,5

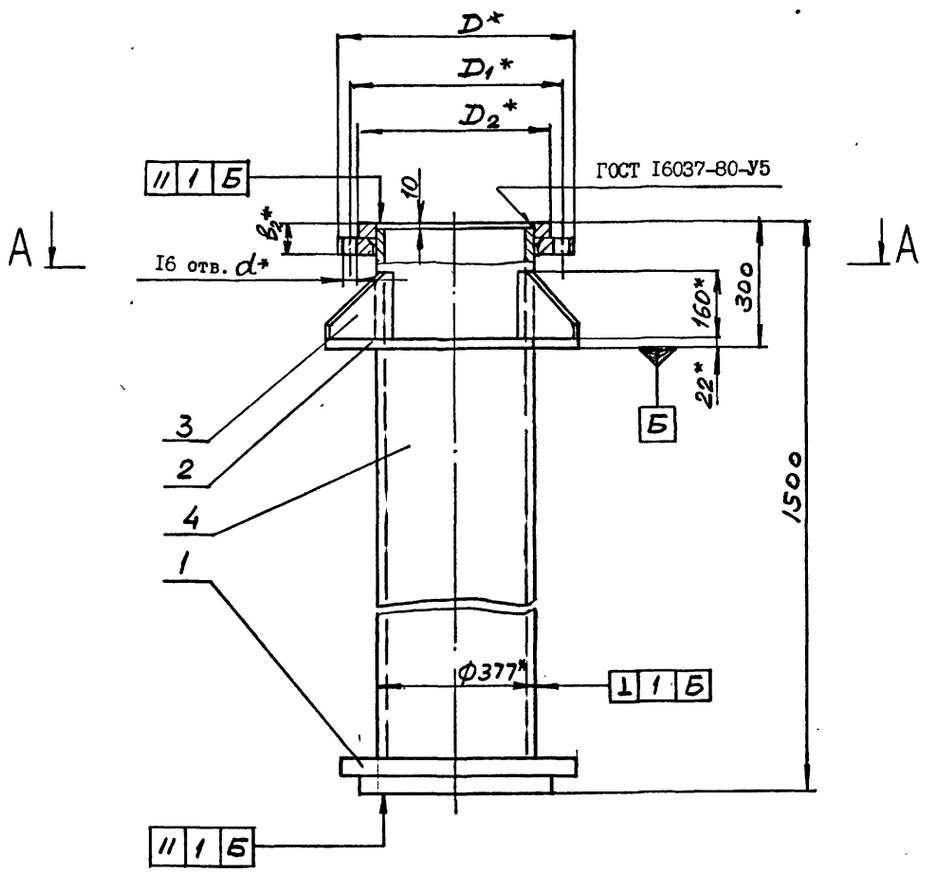
10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	1СОУ 350-000			
Разработ.		Гительзон			Стул опорный Ду350 Ру1,0;1,6;2,5 МПа узкий	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контр.		Коняева						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

ICOУ 350-000 СБ

Рис. I



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D_1	D_2	b_2	d		
ICOУ350-000	СОУ350-I,0	I,0	I	500	460	430	56	22	I,5	428
-0I	СОУ350-I,6	I,6	2	520	470		60	26	2,4	440
-02	СОУ350-2,5	2,5		550	490	450	66	33	3,8	460

A–A

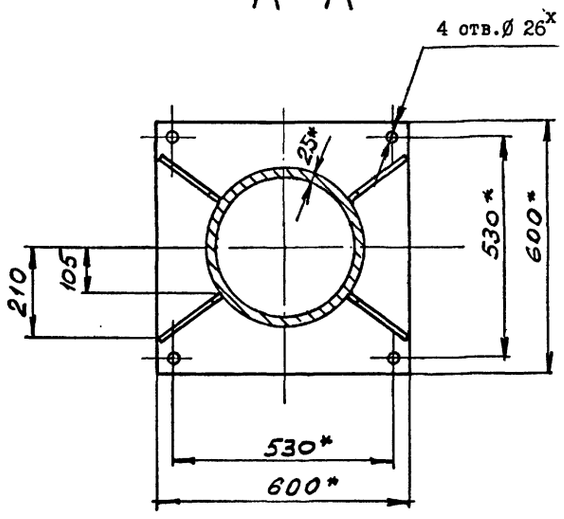
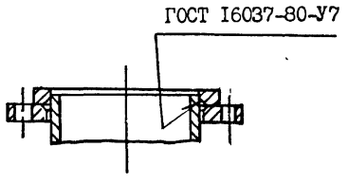


Рис. 2
Остальное - см.рис.I



I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79
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 $\pm \frac{ITI4}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя: эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ICOУ350-000 СБ
РАЗРАБ.		Коняева			Стул опорный Ду350 РуI,0; I,6; 2,5 МПа узкий
ПРОВ.		Гительзон			
РУКОВ.		Коток			
Н.КОНТР.		Гительзон			
УТВ.		Бердичевский			

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ I	

МУП СССР Главупкс ЮЖГИПРОШАХТ КО

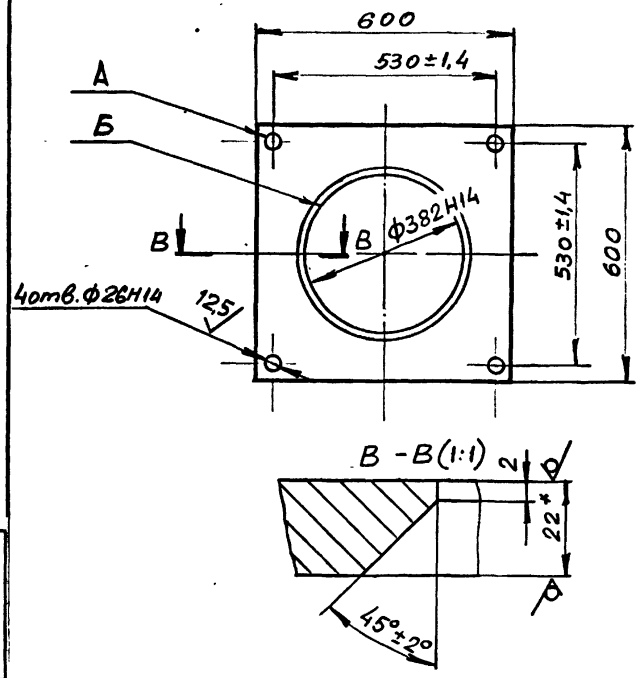
Формат А2

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

Выпуск 6 серия 7.40I-2

ЮЖГИПРОШАХТ Копия

1С0У350-001

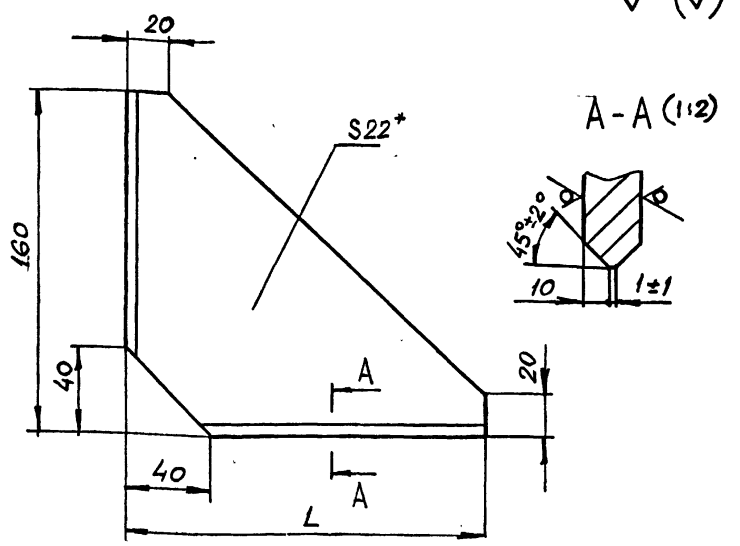


1. Несимметричность отв.А относительно отв.Б не более ± 1,4 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2.
3. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1С0У350-001			
Разраб.		Коняева			Плита	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					42,2	1:10
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон			Лист Б22 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2 ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

1С0У350-002



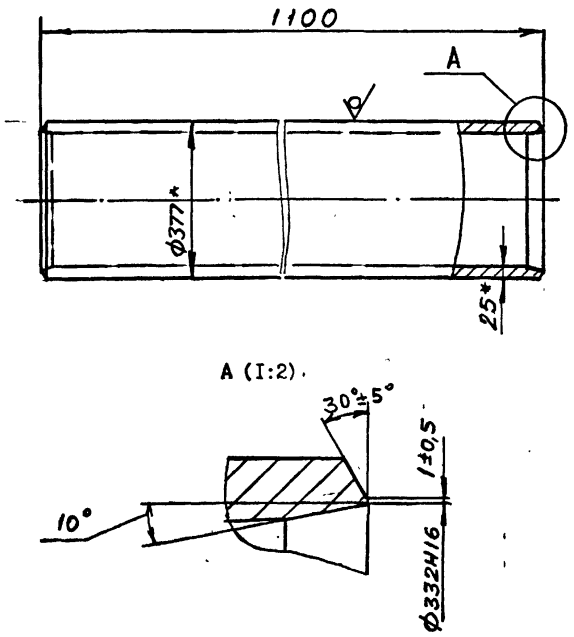
Обозначение	L, мм	Масса, кг
1С0У350-002	170	2,5
-01	230	3,4
-02	270	3,98

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1С0У350-002			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	–
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон			Лист Б22 ГОСТ 19903-74 ВСт3кп2ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

3С0У350-001

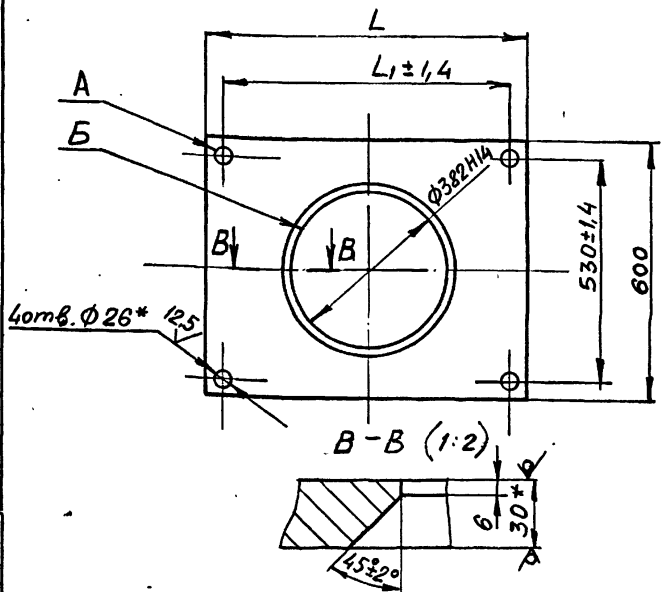


1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2.
2. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3С0У350-001			
Разраб.		Коняева			Труба	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					238	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон			Труба 377х25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

1С0Ш350-001



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L1	
1С0Ш350-001	750	670	78,6кг
-01	830	750	89,8кг
-02	900	820	99,6кг

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

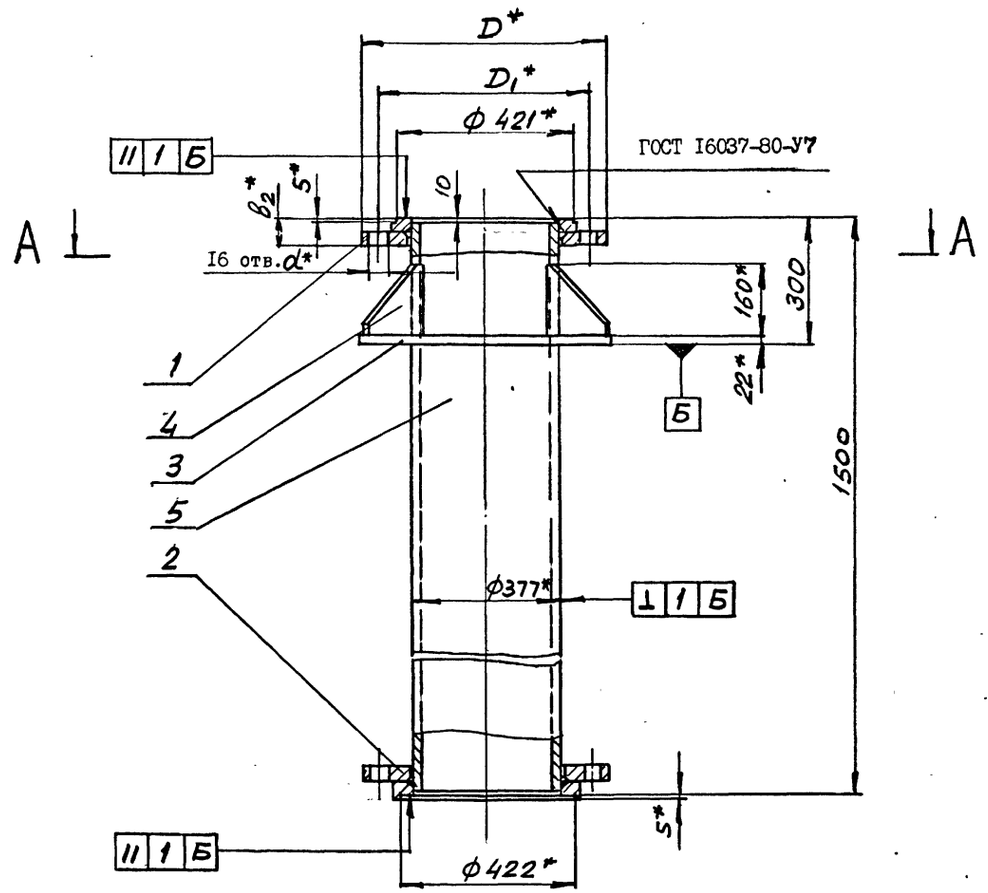
10392/6

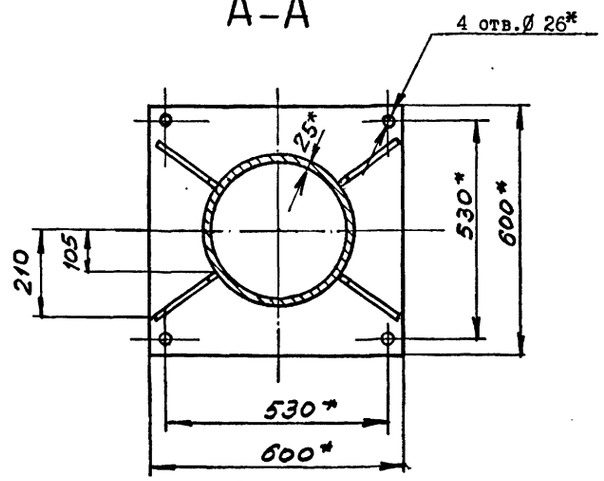
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1С0Ш350-001			
Разраб.		Коняева			Плита	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	–
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон			Лист Б30 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2 ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

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

2СОУ350-000 СБ





Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D_1	b_2	d		
2СОУ350-000	СОУ350-4,0	4,0	570	5I0	90	34	6,0	510
-0I	СОУ350-6,3	6,3	595	525	I30	4I	9,6	590

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
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 $\pm \frac{ITI4}{2}$.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя: эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

10392/6

					2СОУ350-000 СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду350 Ру 4,0; 6,3 МПа узкий	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		Коняева					см. табл.	-
ПРОВ.		Гительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.		Коток				МУП СССР Гдел УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Гительзон						
УТВ.		Бердичевский						

Формат А2

серия 7.40I-2 Выпуск 6

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			4К0350-100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		I	4К0350-101	Труба	2	17,3кг
А4		2	4К0350-102	Труба	4	31кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Петренко		
ПРОВЕРИЛ		Коняева		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Коняева		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

4К0350-100

Колено

Лит | Лист | Листов: 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			4К0350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		I	4К0350-100	Колено	I	161кг
				Детали		
А3		2	ФП350-001	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	170,94кг
		3	-01	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	170кг
А4		4	1К0350-002-01	Плита	I	111,5кг
А4		5	1К0350-003-01	Стойка	2	60кг
А4		6	1К0350-004	Ребро	4	8,5кг
А4		7	1К0350-005	Ребро	I	12кг
А4		8	1К0350-006	Ребро	2	4,8кг
			-01	Ребро	2	9,3кг
Б4		9	4К0350-001	Лист Б-22 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79 3I9-1 Х 615-1	I	84кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Петренко		
ПРОВЕРИЛ		Коняева		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Коняева		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

4К0350-000

Колено опорное Ду 350, Ру 10 МПа.

Лит | Лист | Листов: 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			3С0У350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		I	ФП 350-001	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	170,94кг
		2	-01	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	170кг
А3		3	1С0У350-001	Плита	I	42,2кг
А4		4	1С0У350-002	Ребро	4	2,5кг
А4		5	3С0У 350-001	Труба	I	238кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Гительзон		
ПРОВЕРИЛ		Коняева		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Коняева		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

3С0У 350-000

Стул опорный Ду350 Ру10 МПа узкий

Лит | Лист | Листов: 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			3С0Ш 350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		I	ФП 350-001	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	170,94кг
		2	-01	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I	170кг
А4		3	1С0Ш 350-001-02	Плита	I	99,6кг
А4		4	1С0У350-002-02	Ребро	4	3,98кг
А4		5	3С0У 350-001	Труба	I	238кг

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Гительзон		
ПРОВЕРИЛ		Коняева		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Коняева		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

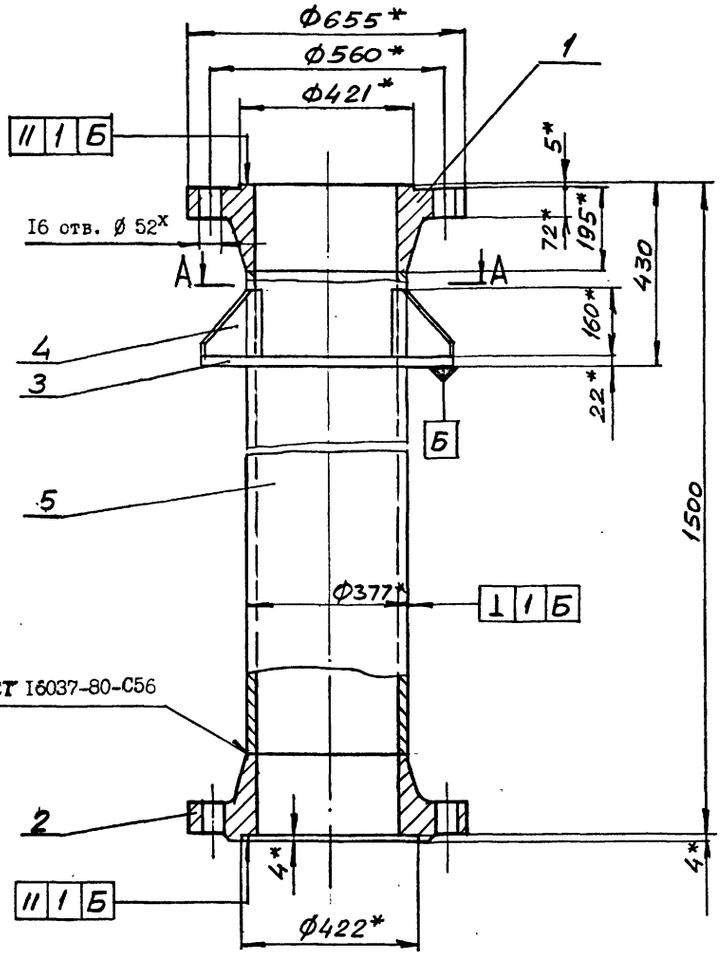
3С0Ш 350-000

Стул опорный Ду350 Ру10 МПа широкий

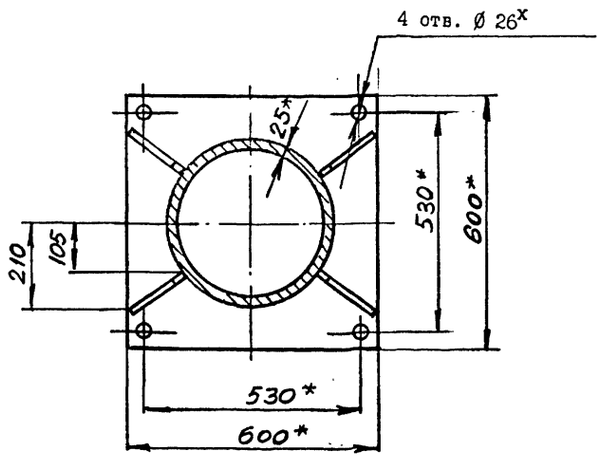
Лит | Лист | Листов: 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4



А – А



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

10392/6

					3СОУ350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный Ду350 Ру10 МПа узкий	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Коняева					640	1:10
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский					

Формат А2

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

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2СОШ 350-000- –	01	Примечание
		2	2ФС 350-000-01	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	1		66,29кг
		1	-02	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		1	103,8кг
		2	-03	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		1	106,73кг
				Детали			
А4		3	1СОШ 350-001-01	Плита	1	1	89,8кг
А4		4	1СОУ350-002-02	Ребро	4	4	3,98кг
Б4		5	2СОШ350-001	Труба 377х25 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	1	1	32,1кг

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	2СОШ 350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОШ 350-000- –	01	02	Примечание
		1	1ФС 350-000-01	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце		2		30,77кг
			-02	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце			2	42,17кг
				Детали				
А4		2	1СОШ 350-001	Плита	1	1		78,6кг
			-01	Плита			1	89,8кг
А4		3	1СОУ 350-002-01	Ребро	4	4		3,4кг
			-02	Ребро			4	3,98кг
Б4		4	1СОШ 350-002	Труба 377х25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	1	1	1	32,1 кг

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	1СОШ 350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2СОШ 350-000- –	01	Примечание
				Документация			
А2			2СОШ 350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	
				Сборочные единицы			
А4		1	2ФС 350-000	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	1		63,91кг

Литера | Шифр: 2СОШ 350-4,0 | 2СОШ350-6,3

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	2СОШ 350-000			
Разработ.		Гительзон			Стул опорный Ду 350 Ру4,0;6,3 МПа широкий	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Руководил		Коток						
Н.контрол		Коняева						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1СОШ 350-000- –	01	02	Примечание
				Документация				
А2			1СОШ 350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	
				Сборочные единицы				
А4		1	1ФС 350-000	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце А	2			24,35 кг

Литера | Шифр: 1СОШ350-1,6 | 1СОШ350-2,5

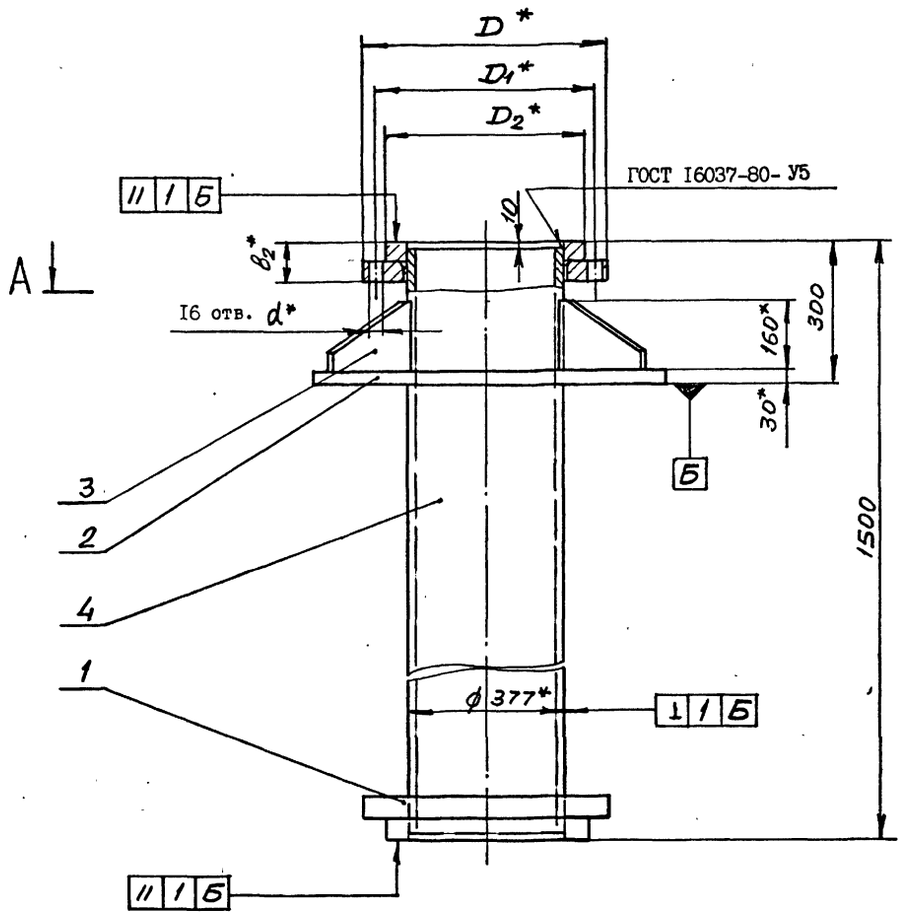
10382/6

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	1СОШ 350-000			
Разработ.		Гительзон			Стул опорный Ду350 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Руководил		Коток						
Н.контрол		Коняева						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

ICOШ350-000 СБ

Рис. I



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм							Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D_1	D_2	L	L_1	b_2	d		
ICOШ350-000	COШ350-I,0	I,0	I	500	460	430	750	670	56	22	I,5	468,0
-0I	COШ350-I,6	I,6	2	520	470				60	26	2,4	488,0
-02	COШ350-2,5	2,5		550	490	450	830	750	66	33	3,8	515,0

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79
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-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. Размеры для справок.

А-А

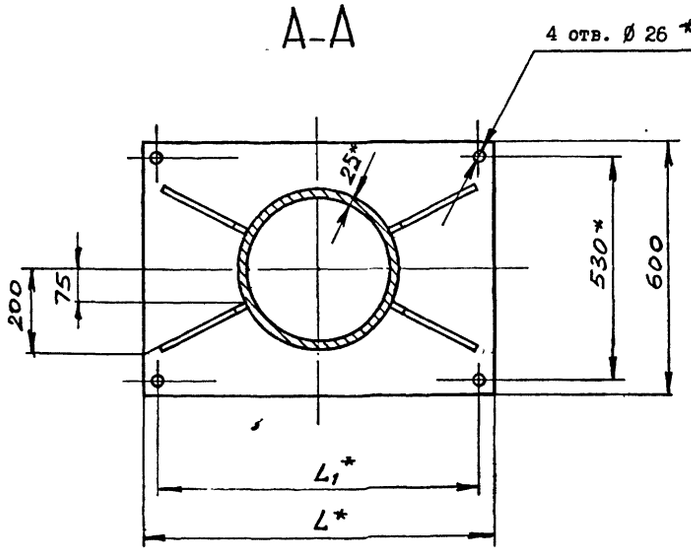
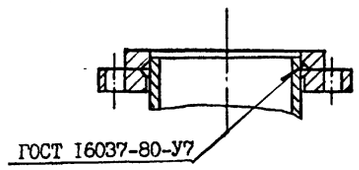


Рис. 2
Остальное - см.Рис.I



10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ICOШ350-000 СБ			
Разраб.		Коняева			Стул опорный Ду350 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А2

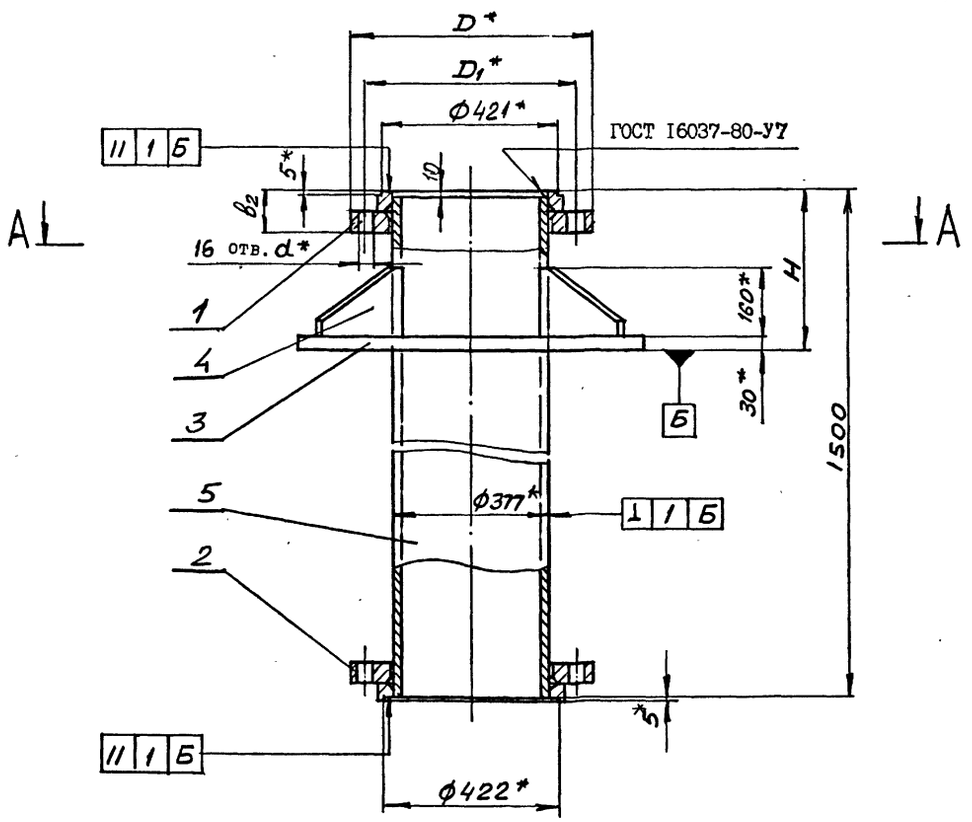
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Выпуск 6
серия 7.40I-2

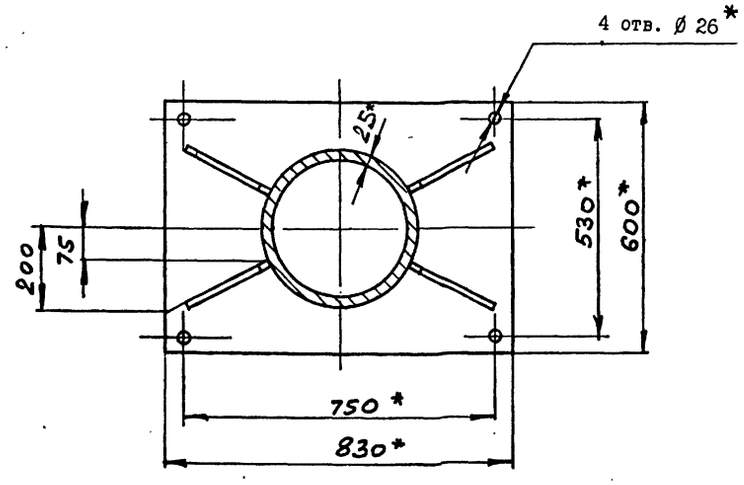
2СОШ350-000 СБ

Выпуск 6

серия 7.401-2



А-А



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D_1	b_2	d		
2СОШ350-000	СОШ350-4,0	4,0	570	510	90	34	6,0	565
-01	СОШ350-6,3	6,3	595	525	130	41	9,6	645

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

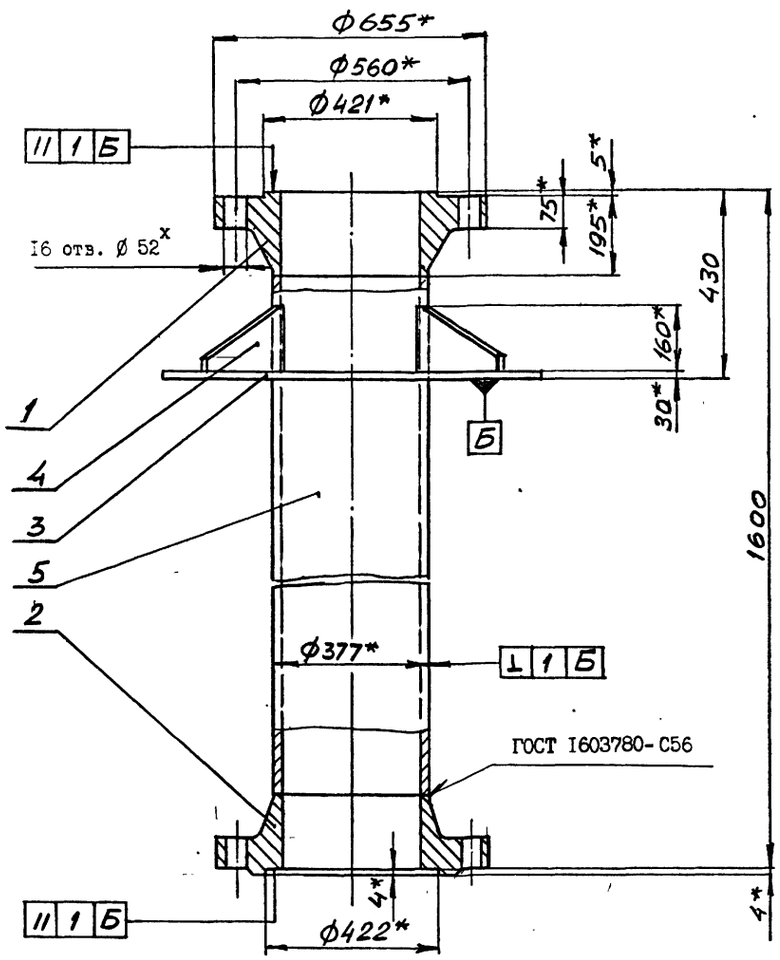
10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	2СОШ350-000 СБ
РАЗРАБ.		Коняева			Стул опорный Ду350 Ру4,0;6,3 МПа широкий
ПРОВ.		Гительзон			
РУКОВ.		Коток			
Н.КОНТР.		Гительзон			
УТВ.		Бердичевский			

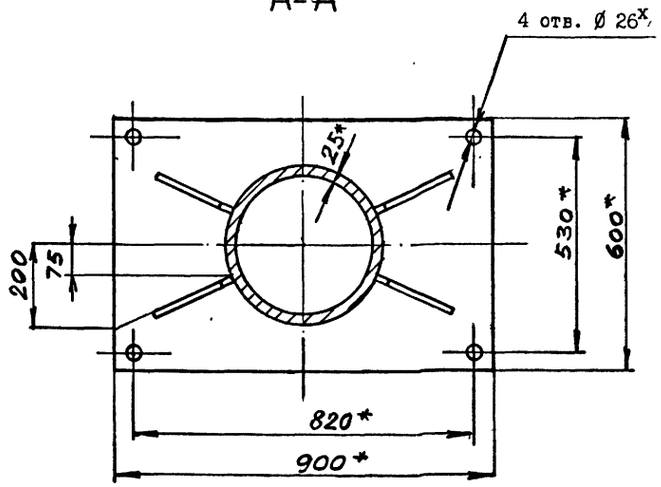
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	см. табл.	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО

ФОРМАТ А2

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



А-А



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79
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-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. ^x Размеры для справок.

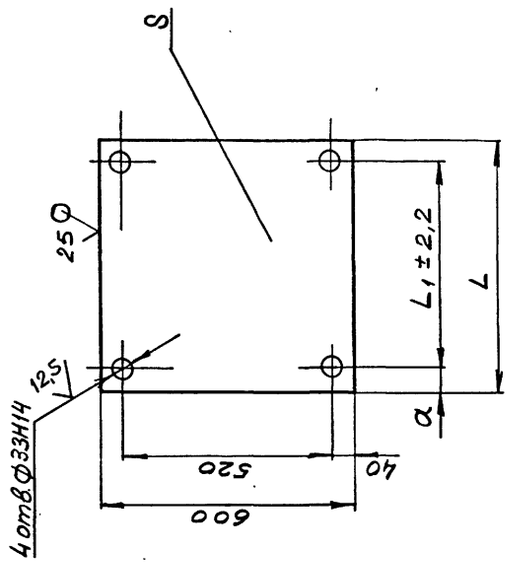
10392/6

					3СОШ350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный Ду350 Ру10 МПа широкий	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Коняева					705	I:I0
Пров.		Гительзон				Лист	Листов I	
Руков.		Коток				МУП ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А2

Альбом 7.407-2 выпуск 2-1 серия



Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	L1	α	S	
IK0350-002	600	520	40	22	62
-01	740	650	45	32	III.5

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

IK0350-002

Плита

Лист Б S ГОСТ19903-74
Вст3 кп2ГОСТ14637-79

Лит | Масса | Масштаб: см. табл. | -
Лист | Листов 1
МУП Главуралмонтажспецстрой ЮЖГИПРОШАХТ КО
ФОРМАТ А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Коняева		
Пров.		Петренко		
Руков.		Коток		
Н.контр.		Петренко		
Утв.		Бердичевский		

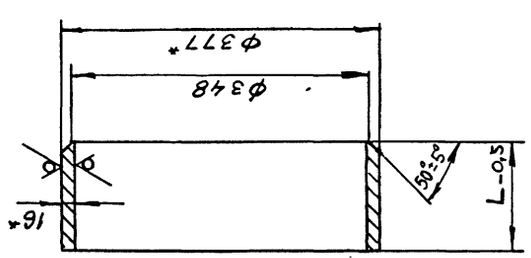
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IK0350-000-			Примечание
					-	01	02	
А4		1	IФС350-000-02	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце			2	41,16кг
				Детали				
А4		2	IK0350-001	Труба	2	2	2	10,5кг
А4		3	IK0300-002	Плита	1	1	1	62 кг
А4		4	IK0350-003	Стойка	2	2	2	54 кг
А4		5	IK0350-004	Ребро	4	4	4	8,5кг
А4		6	IK0350-005-01	Ребро	1	1	1	13,6кг
А4		7	IK0350-006	Ребро	2	2	2	4,8кг
		8	-01	Ребро	2	2	2	9,3кг
БЧ		9	IK0350-007	Лист Б22ГОСТ19903-74				
				ВСткп2ГОСТ14637-79				
				319 -1 х645-1	1	1	1	35,3кг
				Стандартные изделия				
		10		Отвод 90° 377х16				
				ГОСТ 17375-83	1	1	1	117,5кг

IK0350-000 | Лист 2

Изм. | Лист | № документ. | Подпись | Дата

Формат А4



Обозначение	H, мм	Масса, кг
IK0350-001	73	10,5
-01	133	19,1

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

IK0350-001

Труба

Труба 377х16ГОСТ8732-78 / В20 ГОСТ8731-87

Лит | Масса | Масштаб: см. табл. | -
Лист | Листов 1
МУП Главуралмонтажспецстрой ЮЖГИПРОШАХТ КО
ФОРМАТ А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Коняева		
Пров.		Петренко		
Руков.		Коток		
Н.контр.		Петренко		
Утв.		Бердичевский		

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IK0350-000-			Примечание
					-	01	02	
				Документация				
А2				Сборочный чертеж	х	х	х	
				Сборочные единицы				
А4		1	IФС350-000	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце	2			24,35кг
			-01	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце		2		30,77кг

Шифр	Литер
IK0350-1,0	
IK0350-1,6	
IK0350-2,5	

10392/6

IK0350-000

Колено опорное Ду350
Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа

Литера | Лист 1 | Листов 2

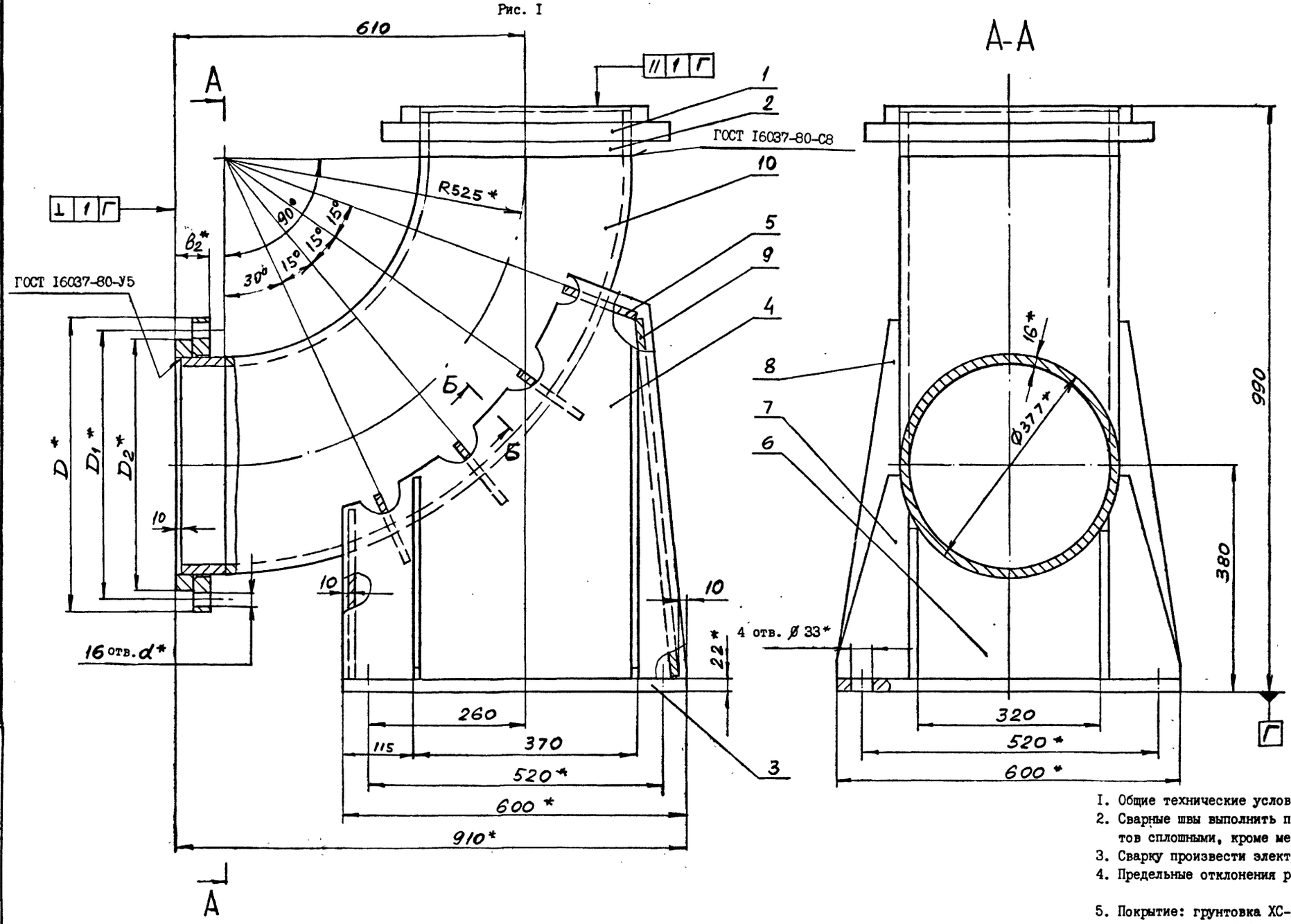
МУП Главуралмонтажспецстрой ЮЖГИПРОШАХТ КО

Изм. | Лист | № документ. | Подпись | Дата

Разработал Коняева
Проверил Гительзон
Руководил Коток
Н.контр. Гительзон
Утвердил Бердичевский

Формат А4

Рис. I



Б - Б (1:1)

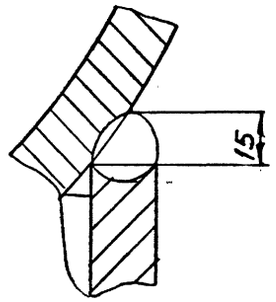
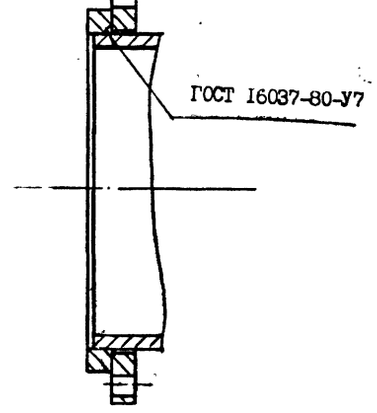


Рис. 2
Остальное - см. рис. I



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D_1	D_2	B_2*	d		
IK0350-000	K0350-I,0	I,0	I	500	460	430	56	22	I,5	475
-0I	K0350-I,6	I,6	2	520	470		60	26	2,4	488
-02	K0350-2,5	2,5		550	490	450	66	33	3,8	508

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
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-I0-820-75 красно-коричневаяя в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. * Размеры для справок.

10392/6

IK0350-000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Конаева		
Пров.		Гительзон		
Руков.		Коток		
Н.контр.		Гительзон		
Утв.		Бердичевский		

Колено опорное Ду350 Ру I,0; I,6; 2,5 МПа

Лит	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

Лист | Листов I

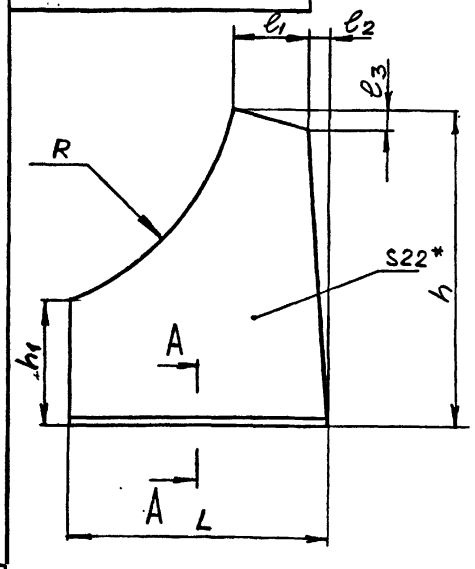
МУП СССР ГлавУПиКС Южгипрошахт КО

Формат А2

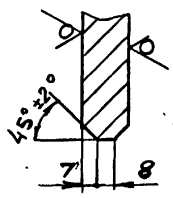
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

ІК0350-003

25 (▽)



A-A (1:2)



Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	L	h	h_1	R	l_1	l_2	l_3	
ІК0350-003	600	735	300	625	І80	36	50	54
-0І	740	7І5	270	645	І95	90	75	60

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

2. *Размер для справок.

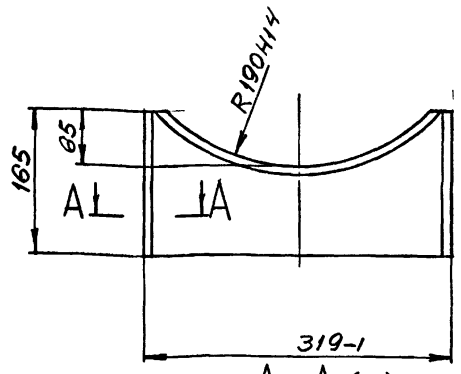
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ІК0350-003			
Разраб.		Коняева			Стойка	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов	I
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТІ9903-74 ВСткп2 ГОСТІ4637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

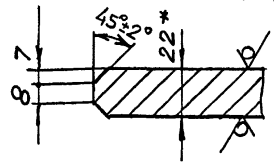
Формат А4

ІК0350-004

25 (▽)



A-A (1:2)



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

2. *Размер для справок.

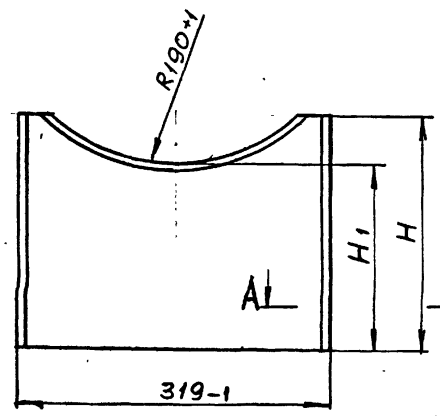
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ІК0350-004			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					I:5	8,5
Руков.		Коток				Лист	Листов	I
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТІ9903-74 ВСт3кп2ГОСТІ4637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

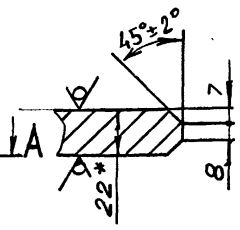
Формат А4

ІК0350-005

25 (▽)



A-A (1:2)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H_1	H	
ІК0350-005	І80	240	І2
-0І	207	270	І3,6

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

2. *Размер для справок.

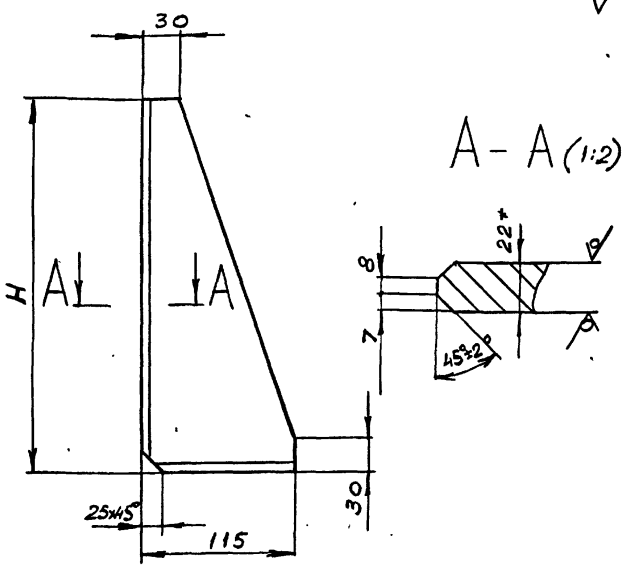
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ІК0350-005			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов	I
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТІ9903-74 ВСт3кп2 ГОСТІ4637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А4

ІК0350-006

25 (▽)



A-A (1:2)

Обозначение	H, мм	Масса, кг
ІК0350-006	350	4,8
-0І	680	9,3

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

2. *Размер для справок.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ІК0350-006			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов	I
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТІ9903-74 ВСт3кп2ГОСТІ4637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0350-000 -	-	0I	Примечание
Б4		I0	2К0350-00I	Лист Б22 ГОСТ19903-74				
				ВСт3кп2ГОСТ14637-79				
				3I9_I х645_I		I	I	35.3кг
				Стандартные изделия				
		II		Отвод90° 377х16				
				ГОСТ I7375-83		I	I	II7,5кг.

Изм. | Лист | № документ. | Подпись | Дата — 2К0350-000 — Лист 3

Формат А4

Выпуск 6 — Серия 7.401-2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0350-000 -	-	0I	Примечание
		2	2ФС350-000-0I	Фланцы Ду350 с выступом				
				или впадиной свободные				
				на приварном кольце		I		66,29кг
		I	-02	Фланцы Ду350 с выступом				
				или впадиной свободные				
				на приварном кольце			I	I03,8 кг
		2	-03	Фланцы Ду350 с выступом				
				или впадиной свободные				
				на приварном кольце			I	I06,73кг
				Детали				
А4		3	IК0350-00I	Труба		2	2	I9,Iкг
А4		4	IК0350-002	Плита		I	I	62 кг
А4		5	IК0350-003	Стойка		2	2	54 кг
А4		6	IК0350-004	Ребро		4	4	8,5кг
А4		7	IК0350-005-0I	Ребро		I	I	I3,6 кг
А4		8	IК0350-006	Ребро		2	2	4,8кг
		9	-0I	Ребро		2	2	9,3кг

Изм. | Лист | № документ. | Подпись | Дата — 2К0350-000 — Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0350-000 -	-	0I	Примечание
				Документация				
А2			2К0350-000 СБ	Сборочный чертеж		х	х	
				Сборочные единицы				
А4		I	2ФС350-000	Фланцы Ду350 с выступом				
				или впадиной свободные				
				на приварном кольце		I		63,9Iкг

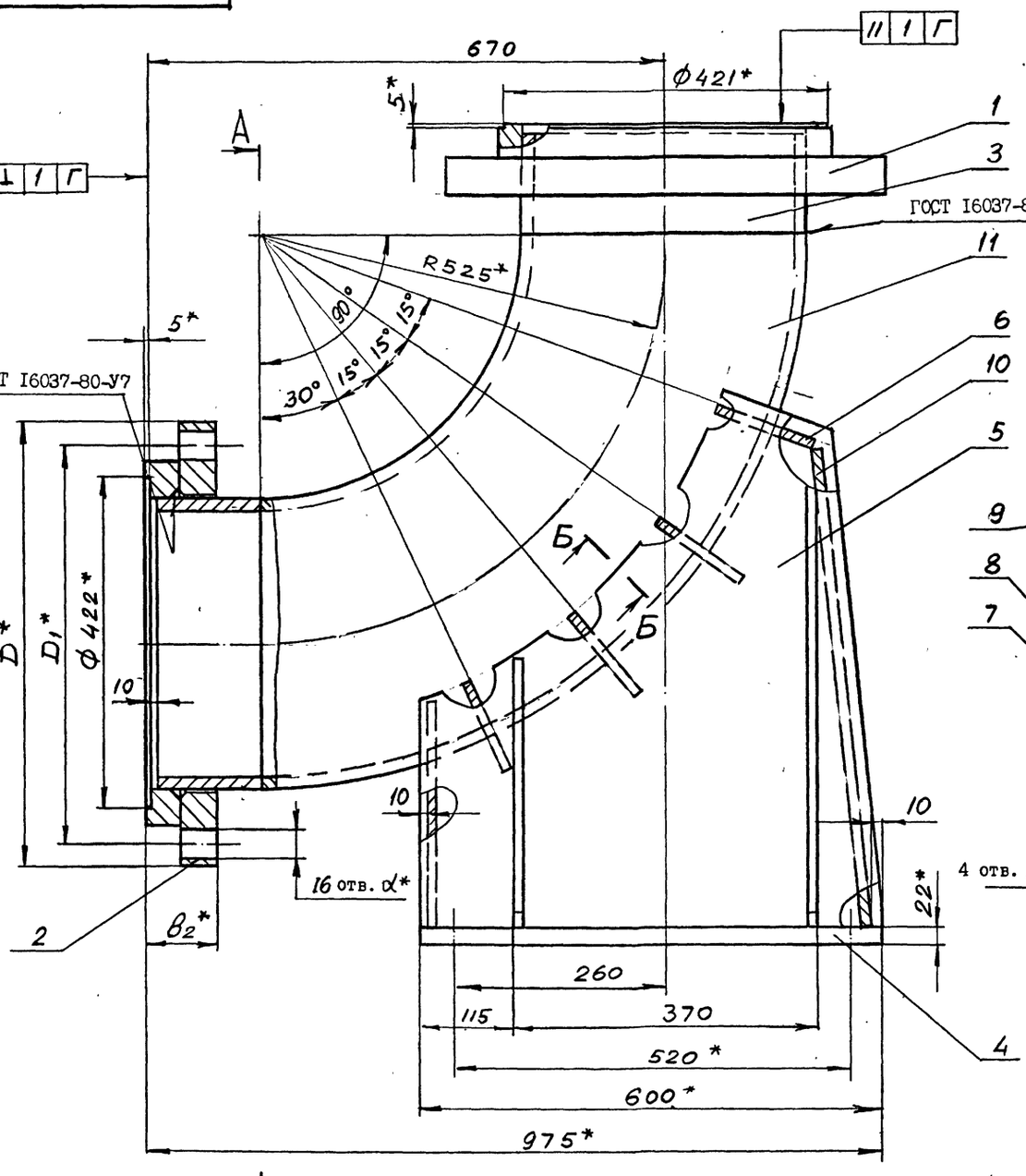
Литера: К0350-40 | К0350-63

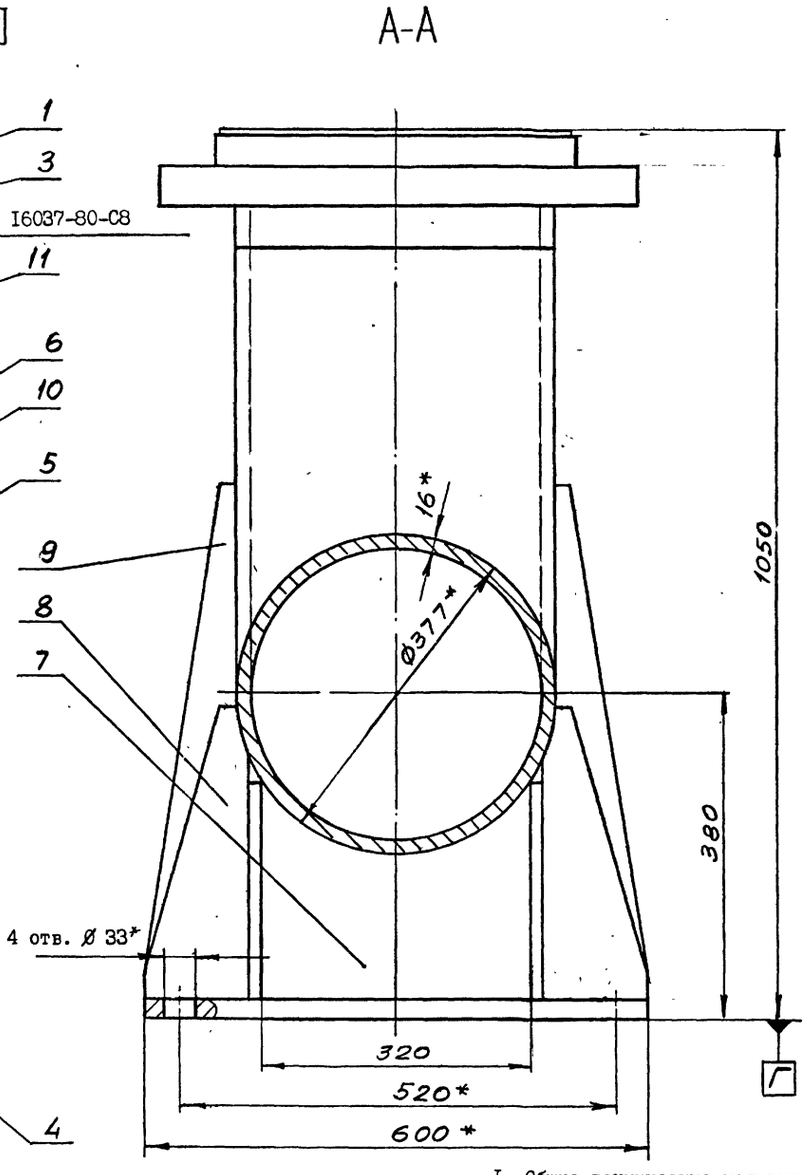
10392/6

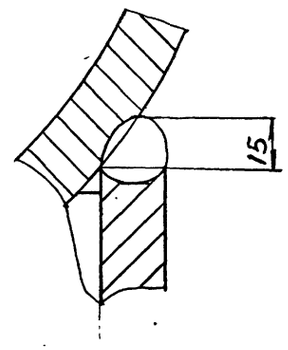
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2К0350-000			
Разработ.		Коняева			Колено опорное Ду350 Ру4,0; 6,3 МПа	Литера	Лист I	Листов 3
Проверил		Гительзон						
Руководил		Кофок						
Н.контр.		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

2К0350-000 СБ







Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D_1	B_2	d		
2К0350-000	К0350-4,0	4,0	570	510	90	34	6,0	575
-01	К0350-6,3	6,3	595	525	130	41	9,6	656

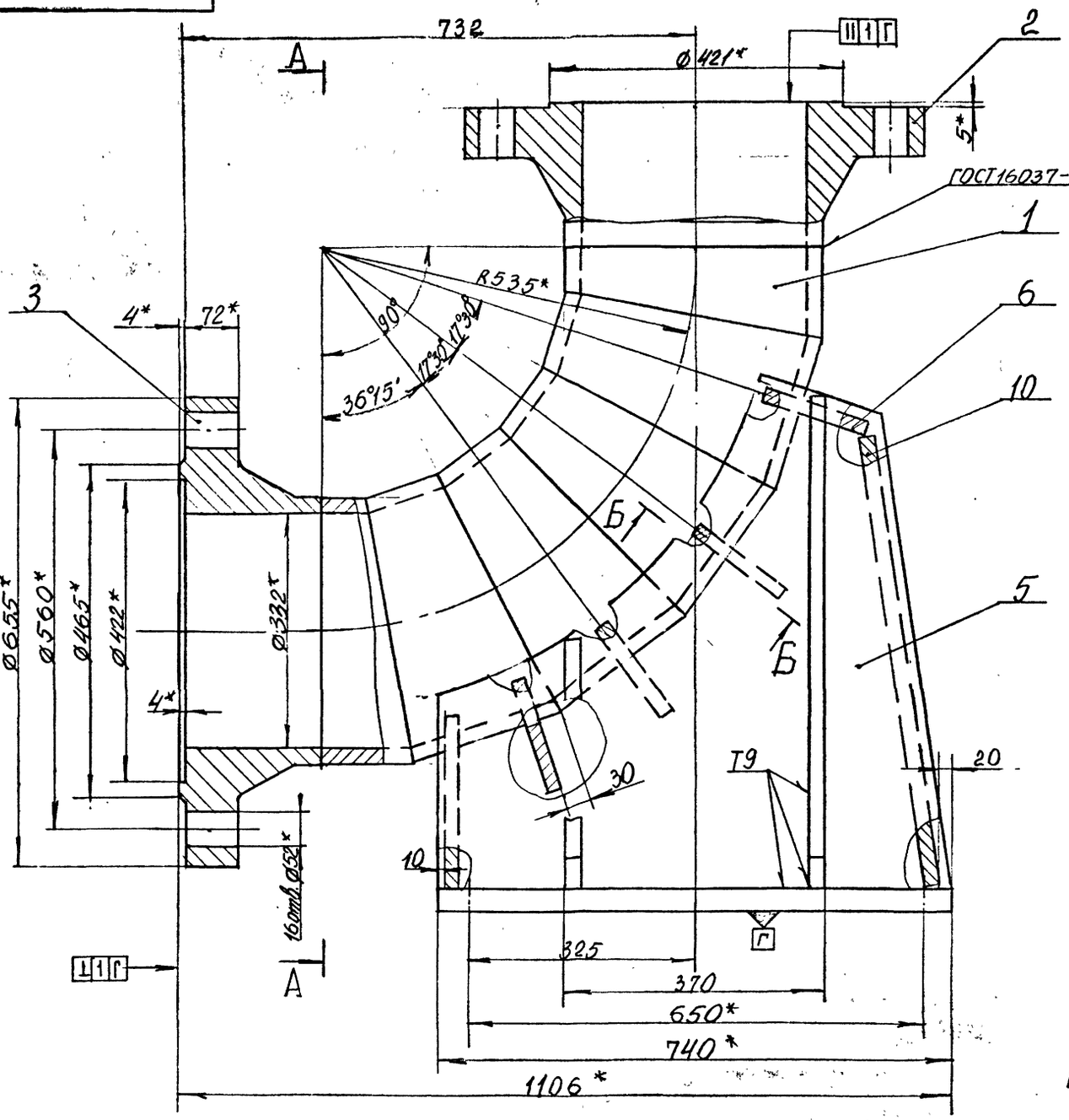
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

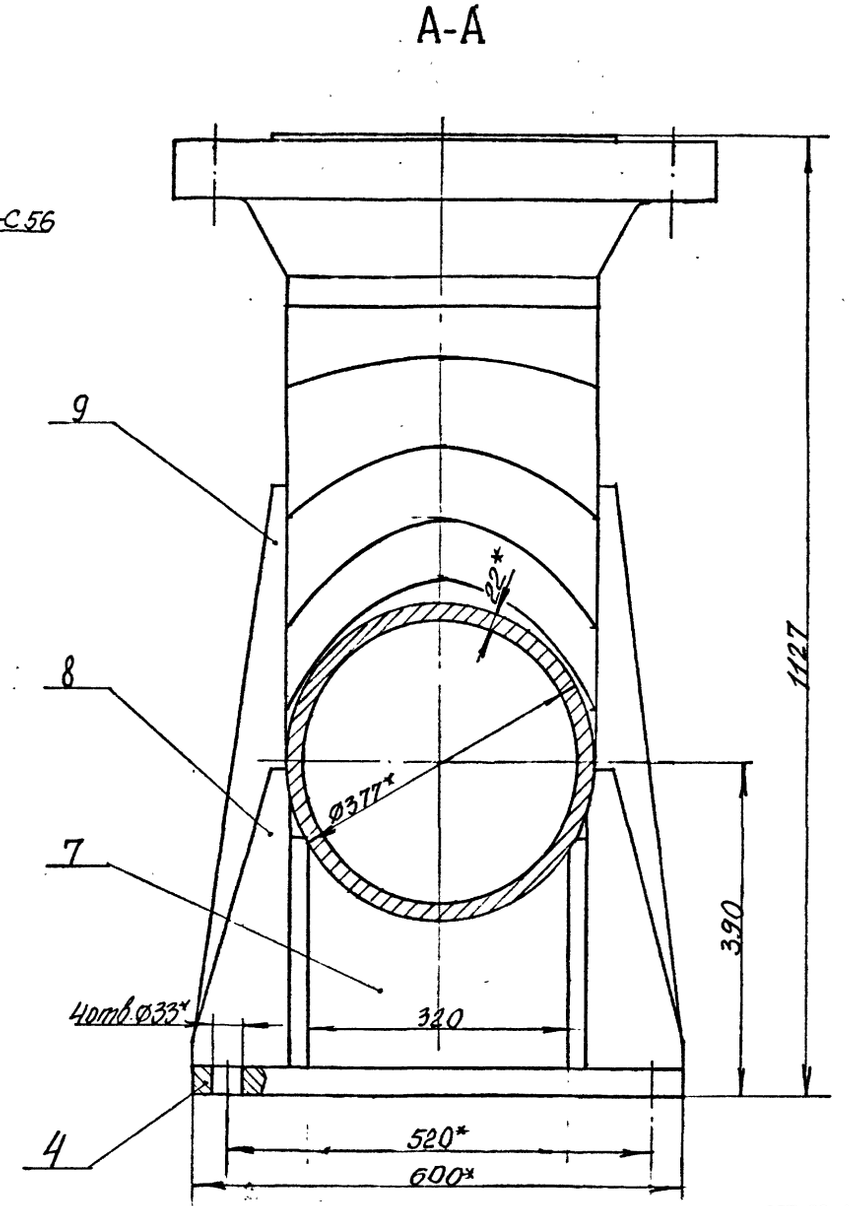
10392/6

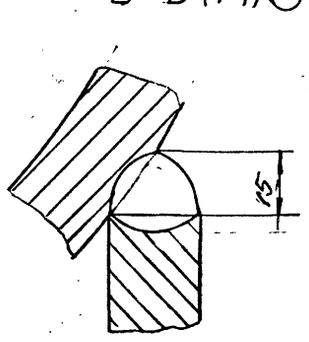
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2К0350-000 СБ			
Разраб.		Коняева			Колено опорное Ду350 Ру4,0; 6,3МПа	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А2

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







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

10392/6

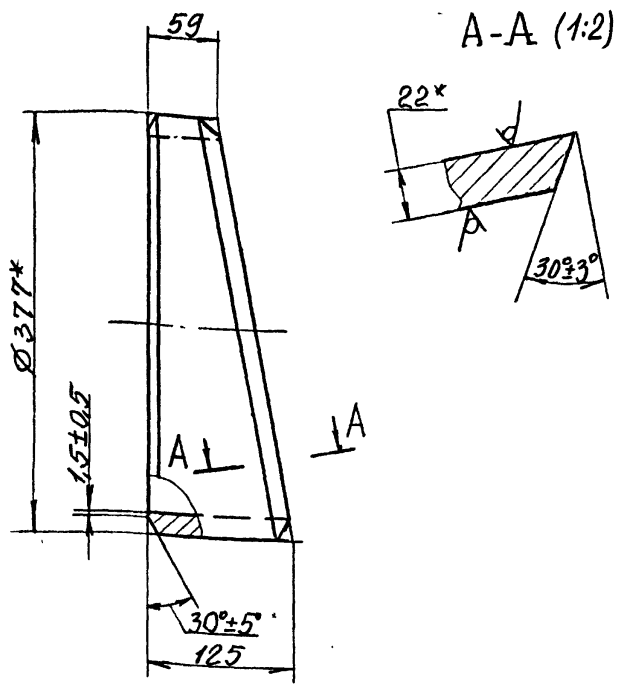
					4 КО 350 - 000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Петренко			Колено опорное Ду 350, Ру 10 МПа.	Лит	Масса 853	Масштаб 1:5
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1	
Руков.		Коток				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Коняева						
Утв.		Бердичевский						

Формат А2

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

4 КО 350 - 101

25 √(√)



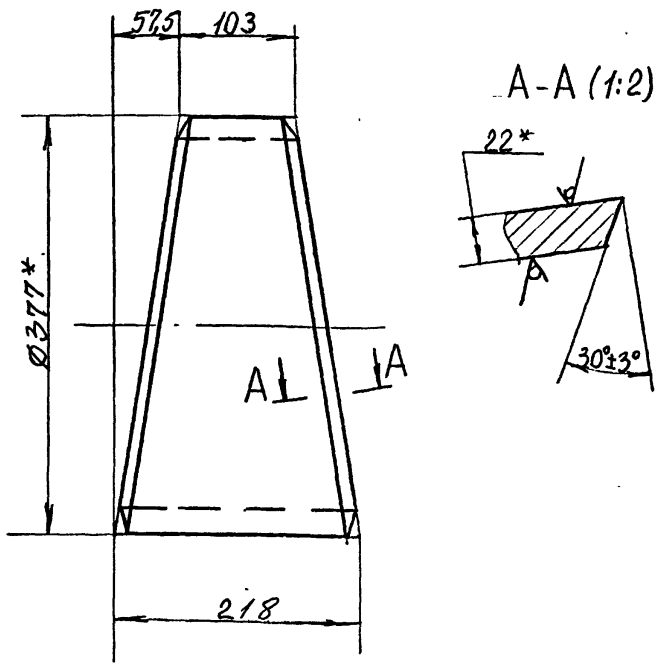
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. ˣРазмеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	4 КО 350 - 101			
Разраб.		Петренко			Труба	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					17,3	1:4
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева			Труба 377х22 ГОСТ 8732-78 / В20 ГОСТ 8731-87	МУП Главупнкс Южгипрошахт СССР		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

4 КО 350 - 102

25 √(√)

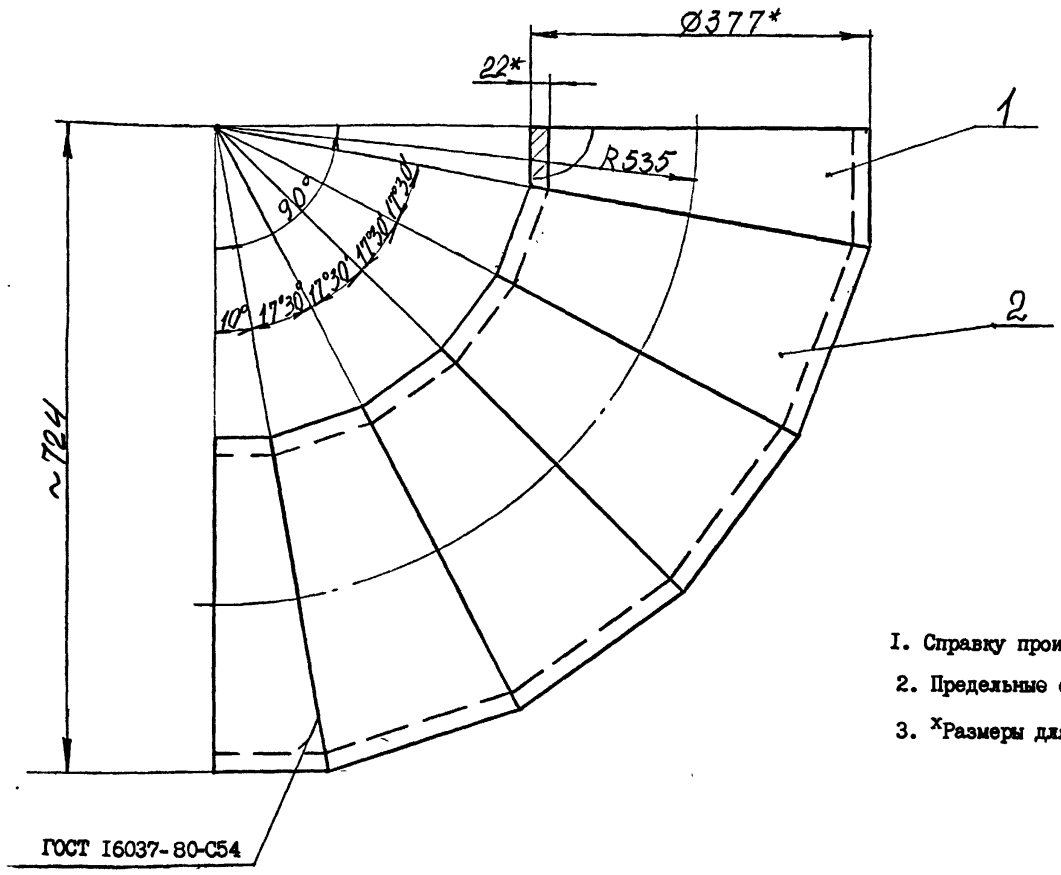


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. ˣРазмеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	4 КО 350 - 102			
Разраб.		Петренко			Труба	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					31	1:4
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева			Труба 377х22 ГОСТ 8732-78 / В20 ГОСТ 8731-87	МУП Главупнкс Южгипрошахт СССР		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

4 КО 350 - 100 СБ



1. Справку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
2. Предельные отклонение размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. ˣРазмеры для справок.

10392/6

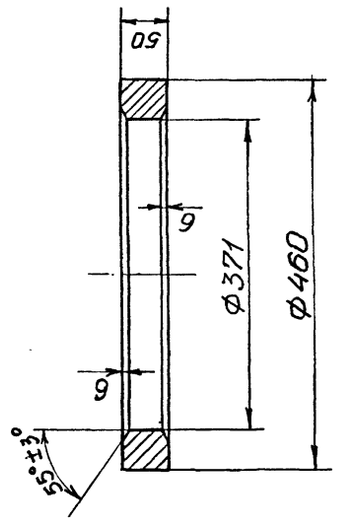
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	4 КО 350 - 100 СБ			
Разраб.		Петренко			Колено	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					161	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева				МУП Главупнкс Южгипрошахт СССР		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

Выпуск 6 серия 7.401-2

12,5



Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$;

I К350 - 0II

IK350-0II	Кольцо	Сталь 20 ГОСТ 1050-74	
Л И Т	МАССА 22,5	МАСШТАБ 1:5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ			КО
ФОРМАТ А4			

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Проскурнина		
ПРОВ.		Гительзон		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВ.		Коток		

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

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дублик.	Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK350-000- -	0I	02	Примечание
А4		2	IK350-020	Корпус	I			334,0 кг
			-0I	Корпус		I		340,0 кг
			-02	Корпус			I	352,0 кг
				Детали				
А3		4	IK350-00I	Грундбукса	I	I	I	I85,0 кг
А4		5	IK350-002	Шпилька	2	2	2	9,6 кг
А4		6	IK350-003	Болт	6	6	6	6,4 кг
				Стандартные изделия				
		9		Гайка М42.6.0I9				
				ГОСТ 5927-70	I2	I2	I2	0,624 кг
		I0		Гайка М42.6.0I9				
				ГОСТ 59I8-73	6	6	6	0,8 кг
		II		Шайба 42.02.0I9				
				ГОСТ II37I-78	4	4	4	0,I57 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IK350-000	Лист 2

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дублик.	Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK350-000- -	0I	02	Примечание
		I2		Шплинт 8х80.0I9				
				ГОСТ 397-79	6	6	6	0,034 кг
				Материалы				
		I3		Набивка многослойного				
				плетения				
				марки АГ 20х22				
				ГОСТ 5I52-84	I	I	I	6,3 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IK350-000	Лист 3

ФОРМАТ А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK350-000- -	0I	02	Примечание
				Документация				
А2			IK350-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	
				Сборочные единицы				
А4		I	IK350-0I0	Патрубок	I			467,0 кг
			-0I	Патрубок		I		474,0 кг
			-02	Патрубок			I	485,0 кг

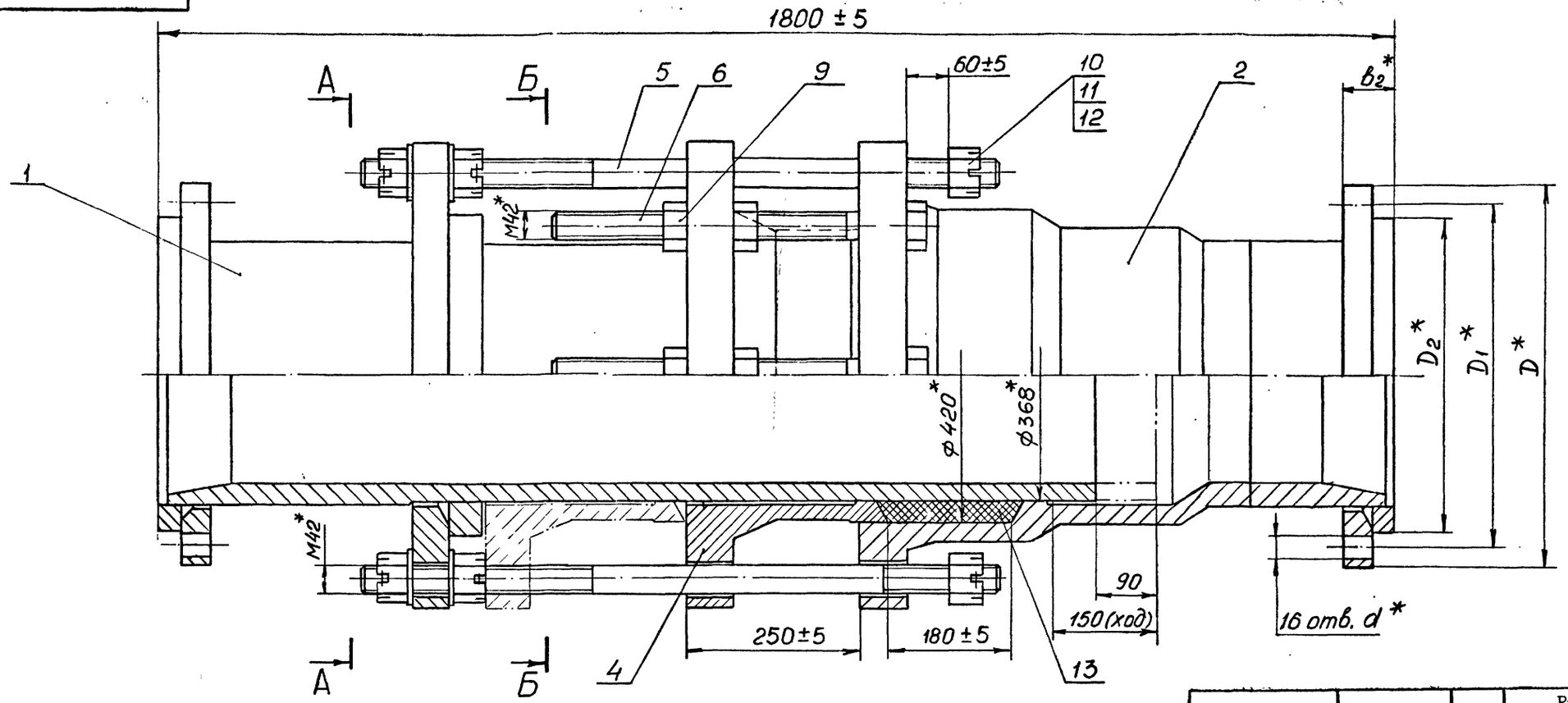
Шифр	Литер	
К350-I,0	К350-I,6	К350-2,5

10392/6

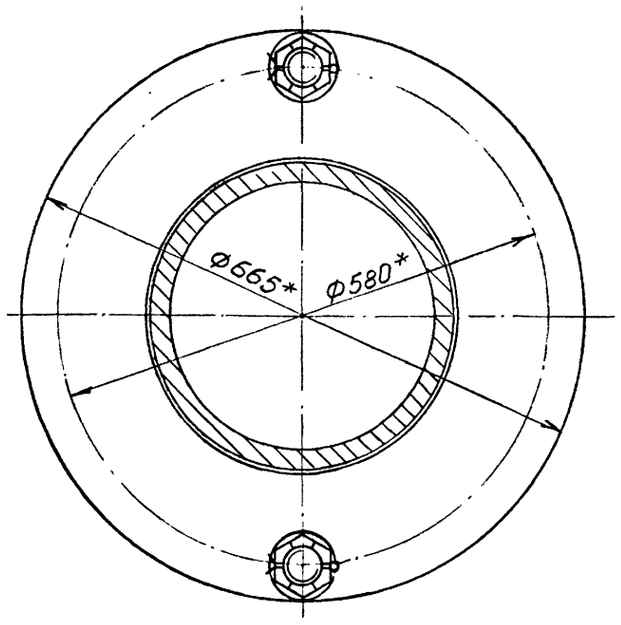
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IK350-000			
Разработ.		Проскурнина			Компенсатор Ду350 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	Литера	Лист 1	Листов 3
Проверил		Гительзон						
Руководил		Коток						
Н.контрол.		Гительзон						
Утвердил		Бердичевский						

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

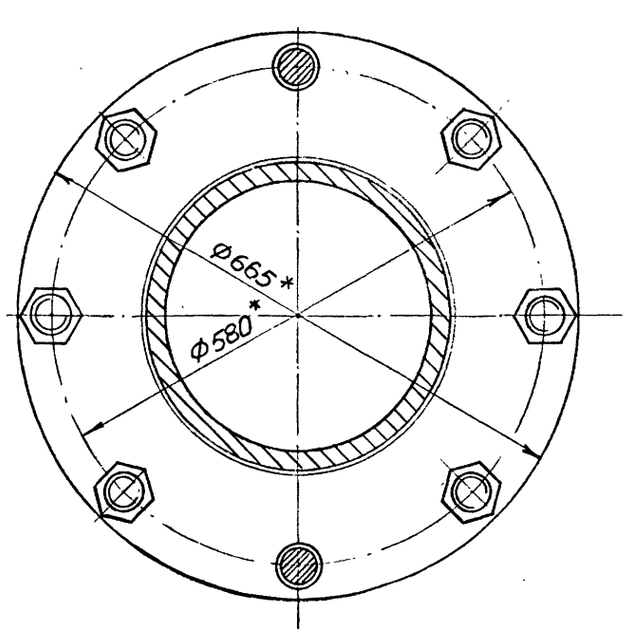
Формат А4



А–А



Б–Б



Обозначение	Шифр	P_y, МПа	Размеры, мм					$P_{пр}$, МПА	Масса, кг
			D	D_1	D_2	b_2	d		
1К350-000	К350-1,0	1,0	500	460	430	56	22	1,5	1069
-01	К350-1,6	1,6	520	470	430	60	26	2,4	1081
-02	К350-2,5	2,5	550	490	450	66	33	3,8	1105

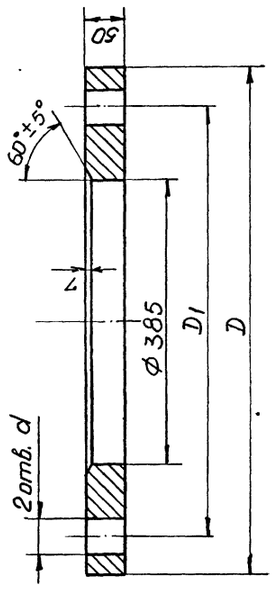
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении Рпр (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5.
5. Покрытие: грунтовка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

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1К350-000 СБ			
Разраб.		Проскурнина			Компенсатор Ду350 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПиКС КОКГИПРОШАХТ СССР		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А2

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



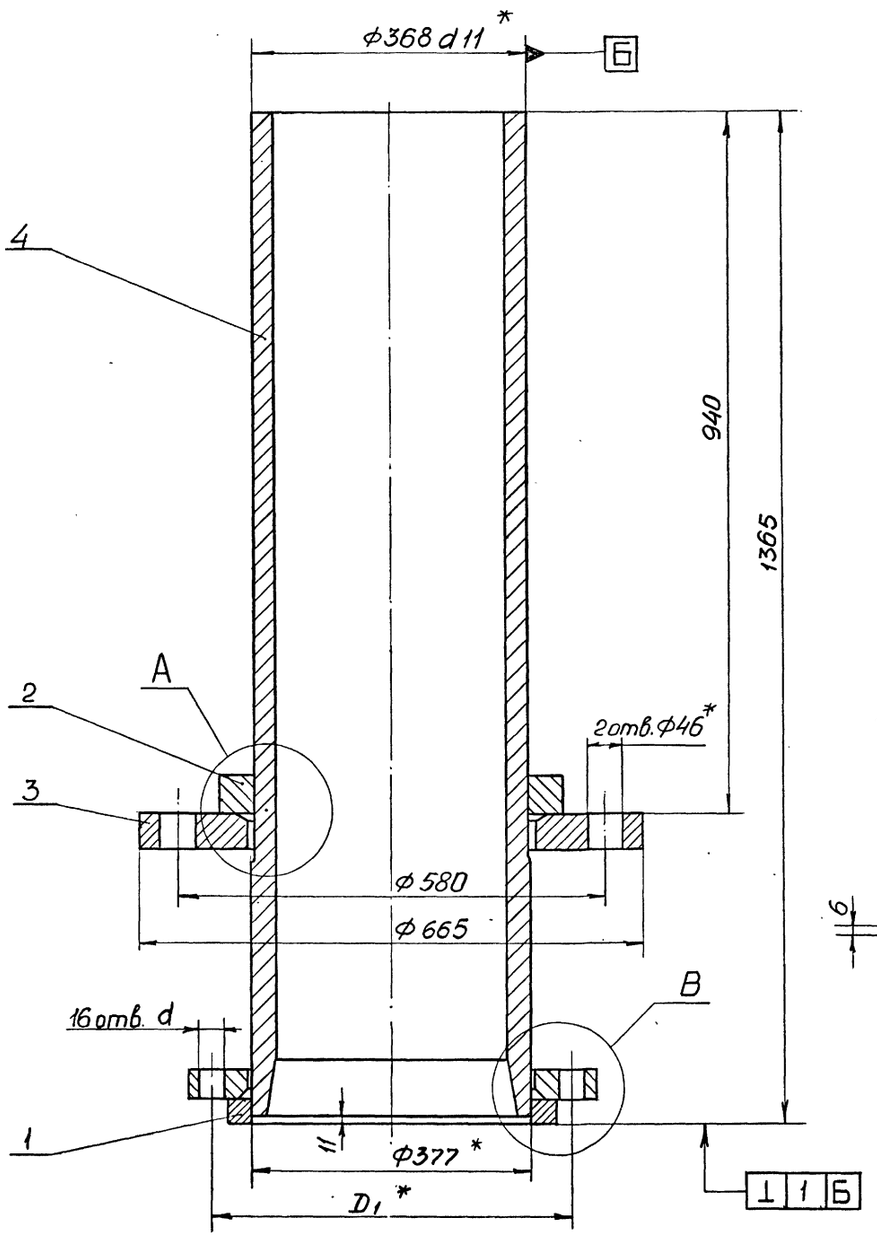
Обозначение	Размеры, мм D	D1	d	Масса, кг
IK350-012	665	580	46	89,3
-01	730	635	52	II6,6

1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $h14; H14 : \pm\frac{IT14}{2}$.

| | | |

I К350 - 010 СБ

Рис.I



B(1:2)

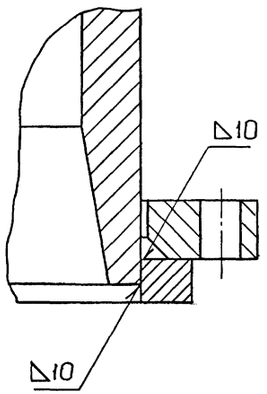


Рис.2 (I:2)
Остальное см. рис.I

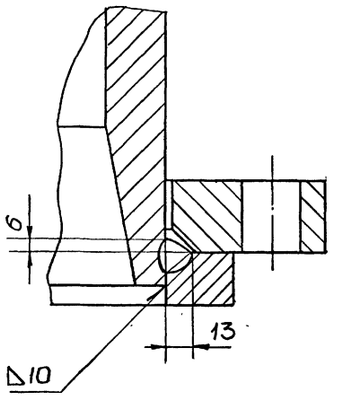
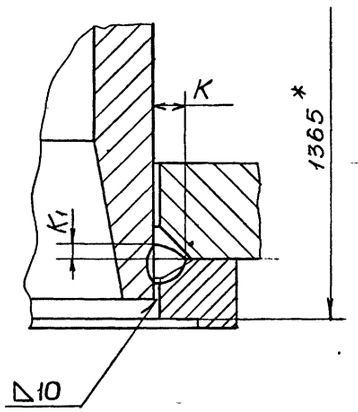
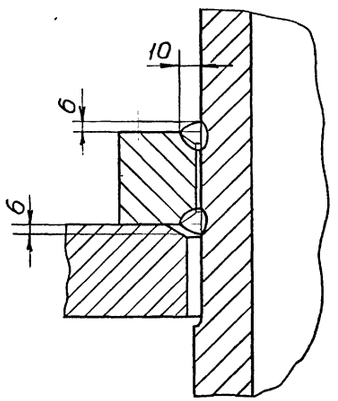


Рис.3 (I:2)
Остальное см. рис.I



A(1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
		D_1	K	K_1	d	
IK350-0I0	I	460	—	—	22	467
-0I	2	470			26	474
-02		490			33	485
-03	3	5I0	I8	9	34	509
-04		525	28	I4	4I	550

I. Сварные швы выполнить по ГОСТ I6037-80.

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

3. Предельные отклонения размеров:
h I4; HI4; $\pm \frac{IT14}{2}$.

4. * Размеры для справок.

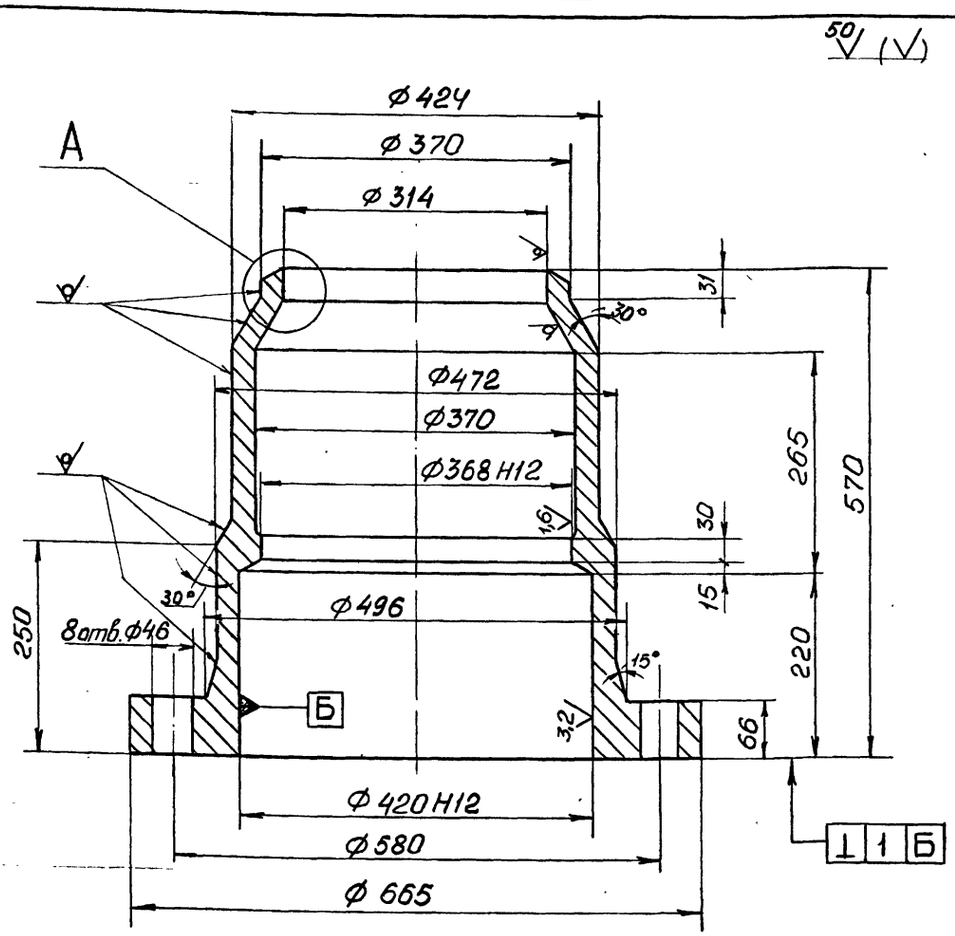
10392/6

					IK350-0I0 СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАТРУБОК	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		Проскурнина					см. табл.	I:5
ПРОВ.		Гительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.		Коток				МУП СССР Главуникс Южгипрошахт		КО
Н.КОНТР.		Гительзон						
УТВ.		Бердичевский						

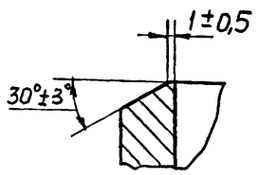
ФОРМАТ А2

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

серия 7.40I-2 Выпуск 6



А(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 I4; H I4; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий Ø46 от номинального расположения не более I,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	IК350 - 02I			
Разраб.		Проскурнина			Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					251,0	I:5
Н.контр.		Гительзон				Лист	Листов I	
Утв.		Коток			Сталь 35Л-II ГОСТ977-88	МУП СССР ГлавУПиКС ЮжГИПРОШАХТ		КО

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IК350-020-										Примечание
					-	0I	02	03	04						
А4		I	IФС350-000-0I	Фланцы Ду350											
				стальные свободные											
				на приварном кольце		I									30,77 кг
			-02	Фланцы Ду350											
				стальные свободные											
				на приварном кольце			I								42,I6 кг
А4		I	2ФС 350-000	Фланцы Ду350с высту-											
				пом или впадиной											
				свободные на приварном кольце				I							63,9 кг
			-02	Фланцы Ду350 с высту-											
				пом или впадиной											
				свободные на приварном кольце					I						I03,8 кг
				Детали											
А3		2	IК350-02I	Корпус	I	I	I	I	I						25I,0 кг
А4		3	IК350-022	Труба	I	I	I	I	I						52,0 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IК350-020	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. I К350-020-										Примечание
					-	0I	02	03	04						
				Документация											
А2			IК350-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X							
				Сборочные единицы											
А4		I	IФС350-000	Фланцы ДУ350											
				стальные свободные											
				на приварном кольце	I										24,35 кг

Литер | Шифр

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IК350-020	Литера	Лист I	Листов 2
Разработал		Проскурнина			Корпус			
Проверил		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮжГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контрол.		Гительзон						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

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

серия 7.40I-2 Выпуск 6

Рис.I

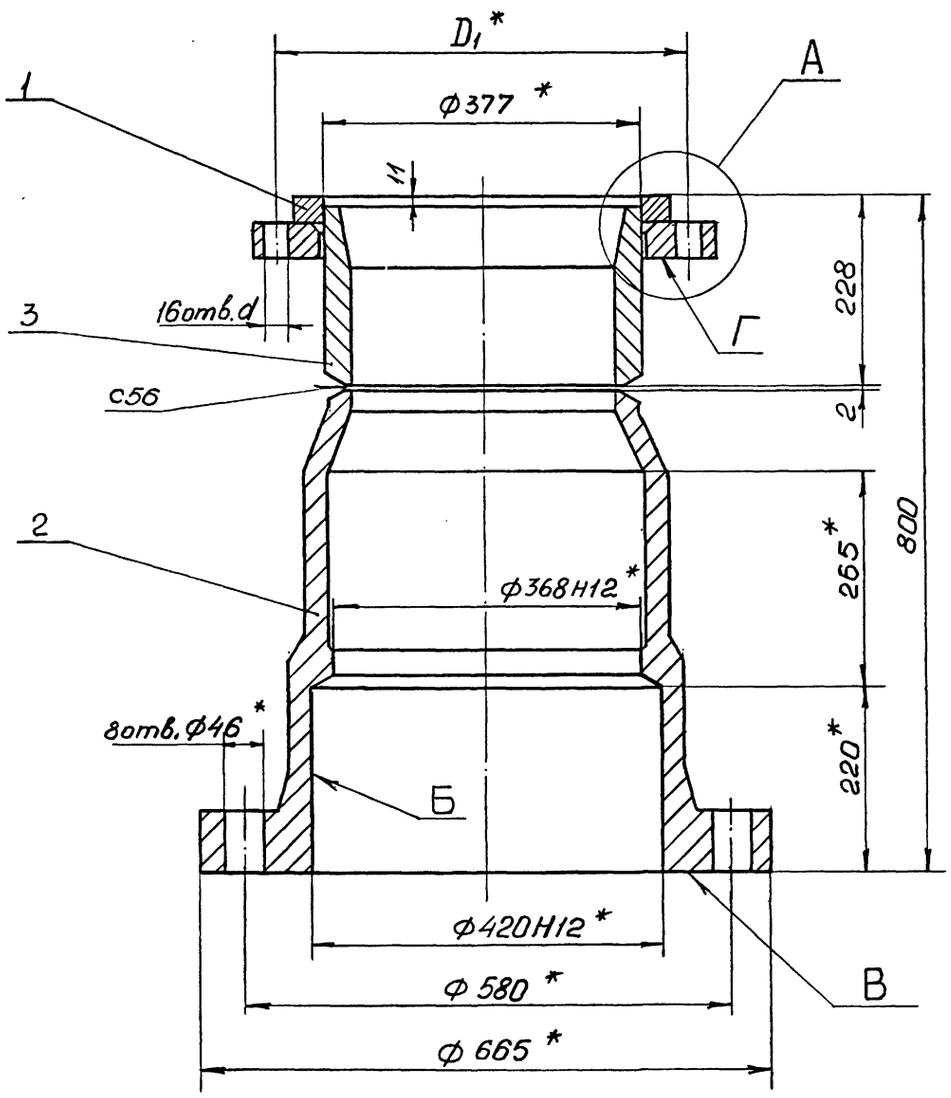


Рис.2 (I:2)

Остальное см. рис.I

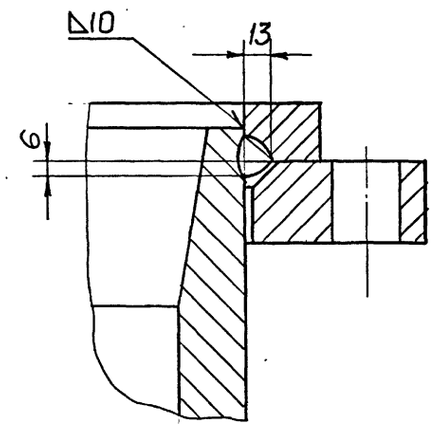
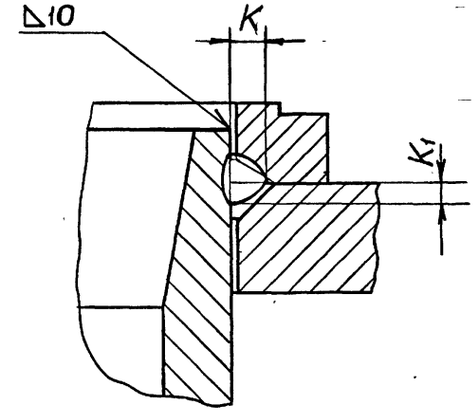
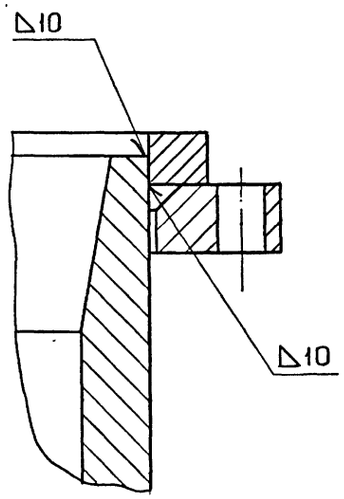


Рис.3 (I:2)

Остальное см. рис.I



А(1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг.
		D_1	К	$К_1$	d	
IК350-020	I	460	—	—	22	334
-01	2	470			26	340
-02		490			33	352
-03	3	5I0	I8	9	34	374
-04		525	28	I4	4I	4I5

I. Сварные швы выполнить по ГОСТ I6037-80.

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 2443-8I.

5.* Размеры для справок.

10392/6

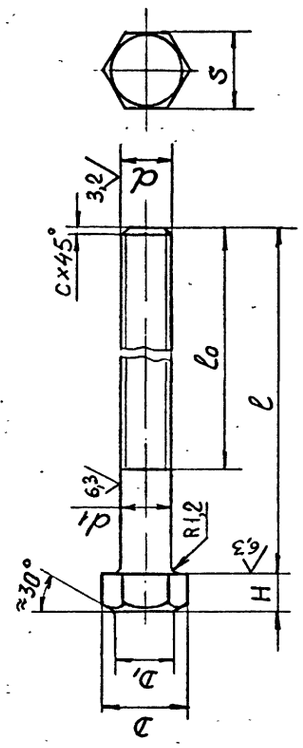
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	IК350 - 020СБ			
Разраб.		Проскурнина			КОРПУС	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	I:5
Руков.		Котов				Лист	Листов	1
Н.контр.		Гительзон				МУП СССР Гипрошахт Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А2

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

серия 7.401-2 Выпуск 6

IK 350-003



Обозначение	d	Размеры, мм							Масса кг
		d_1	S	H	D	D_1	l	l_0	c	
IK350-003	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 допуска резьбы - 6д по ГОСТ 16093-81.
2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный.
3. Класс прочности: 6.6.
4. Покрытие: цинковое с хроматированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм.
5. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.
6. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками: $\pm\frac{IT14}{2}$.

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Проскурнина		
ПРОВ.		Гительзон		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВ.		Коток		

IK350 - 003

Болт

Сталь 35 ГОСТ1050-74

Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			см. табл.	-

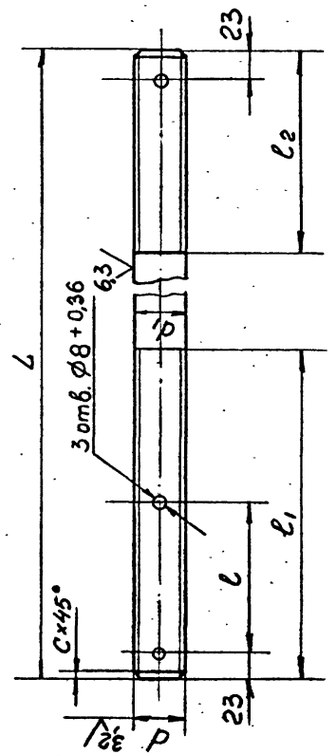
ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

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

IK 350 - 002



Обозначение	d	Размеры, мм						Масса кг.
		d_1	l	l_1	l_2	L	c	
IK350-002	M42	42-0,62	140	300	150	880	3	9,6
-01	M48	48-0,62	150	320	170	945	4	13,4

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

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Проскурнина		
ПРОВ.		Гительзон		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВ.		Коток		

IK350 - 002

Шпилька

Сталь 35 ГОСТ1050-74

Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			см. табл.	-

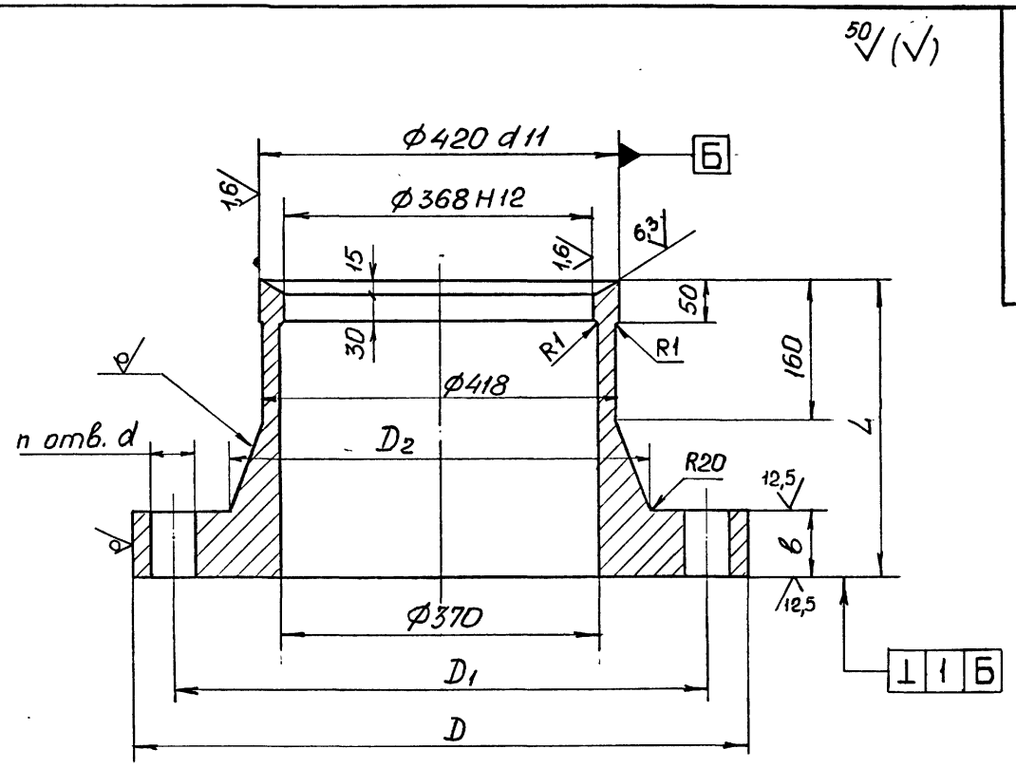
ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

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

IK 350 - 001



Обозначение	Размеры, мм						n Отв.	Масса, кг
	D	D_1	D_2	b	L	d		
IK350-001	665	580	468	66	290	46	8	185
-01	730	635	500	72	350	52	10	267

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 Ø46 от номинального расположения не более 1,6мм, Ø52 — 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.

10392/6

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Проскурнина		
ПРОВ.		Гительзон		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВ.		Коток		

IK350 - 001

Грундбукса

Сталь 35Л-II ГОСТ977-88

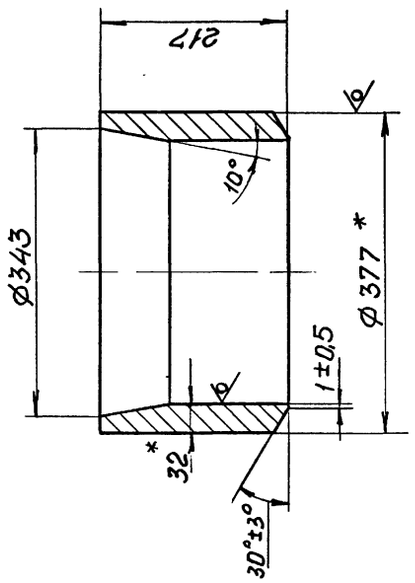
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			см. табл.	1:5

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

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



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

I К350 - 022

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Проскурнина		
Пров.		Гительзон		
Н.контр.		Гительзон		
Утв.		Коток		

I К350 - 022

Труба

Труба 377х32 ГОСТ 8732-78
Д20 ГОСТ 8731-87

Лит	Масса	Масштаб
	52,0	I:5

Лист | Листов 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К350-000-		Примечание
					-	0I	
				Детали			
А3		4	IК350-00I	Грундбукса	I	I	I85,0 кг
А4		5	IК350-002	Шпилька	2	2	9,6 кг
А4		6	IК350-003	Болт	6	6	6,4 кг
				Стандартные изделия			
		9		Гайка М42.6.0I9 ГОСТ 5927-70	I2	I2	0.624 кг
		I0		Гайка М42.6.0I9 ГОСТ 59I8-73	6	6	0,8 кг
		II		Шайба 42.02.0I9 ГОСТ II37I-78	4	4	0,I57 кг
		I2		Шплинт 8х80.0I9 ГОСТ 397-79	6	6	0,034 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2К 350-000	Лист 2

Формат А4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К350-000-		Примечание
					-	0I	
				Материалы			
		I3		Набивка многослойного плетения марки АГ 20х22 ГОСТ 5I52-84			6,3 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2К350-000	Лист 3

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К350-000-		Примечание
					-	0I	
				Документация			
А2			2К350-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Сборочные единицы			
А4		I	IК350-0I0-03	Патрубок	I		509,0 кг
			-04	Патрубок		I	550,0 кг
А4		2	IК350-020-03	Корпус	I		374,0 кг
			-04	Корпус		I	4I5,0 кг

Литер | Шифр

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2К350-000
Разработ.		Проскурнина			Компенсатор Ду350 Ру4,0; 63 МПа
Проверил		Новиков			
Руководил		Коток			
Н.контрол.		Новиков			
Утвердил		Бердичевский			

Литера	Лист	Листов
	I	3

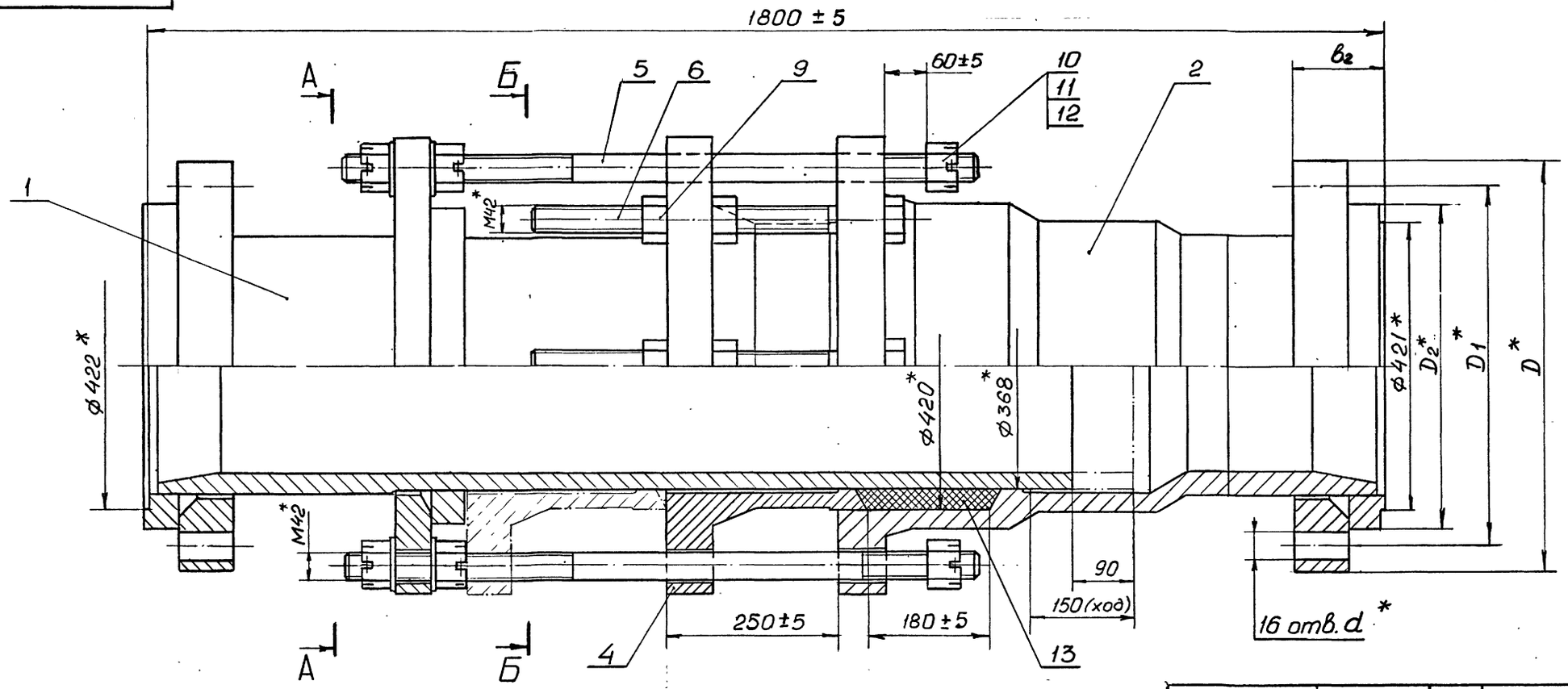
МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

формат А4

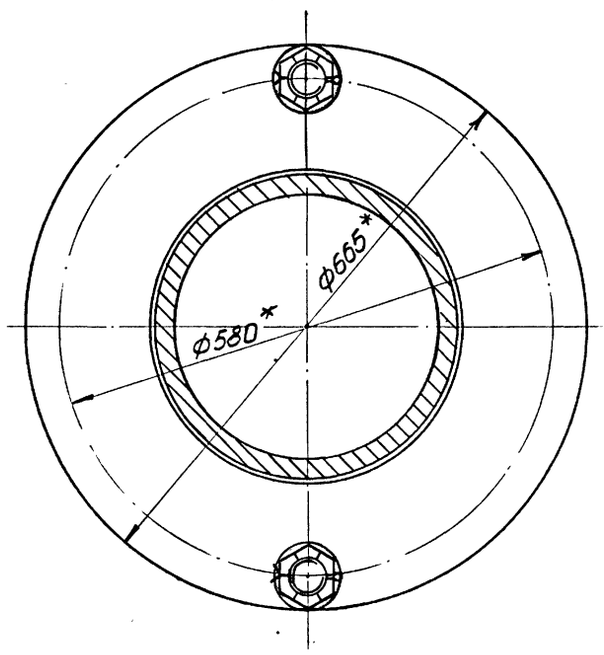
2 К350 - 000 СБ

Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл. | Подп. и дата

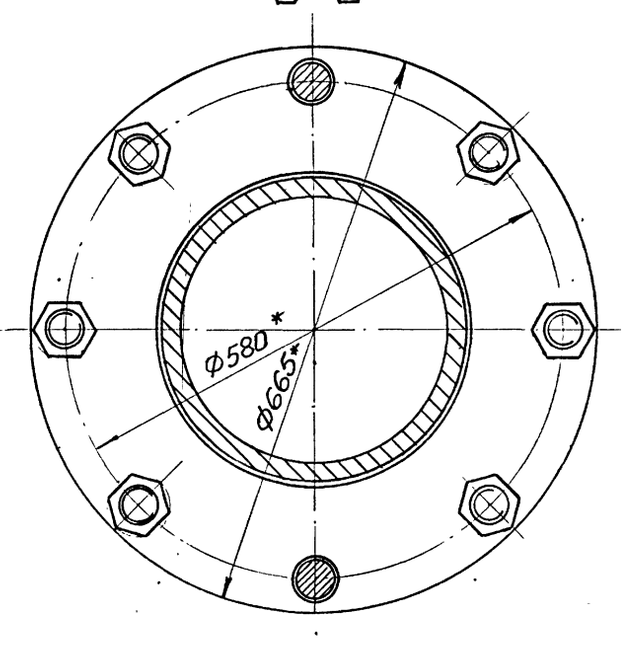
серия 7.401-2 Выпуск 6



А-А



Б-Б



Обозначение	Шифр	$P_у$, МПа	Размеры, мм					$P_{пр}$, МПа	Масса, кг
			D	D_1	D_2	B_2	d		
2К350-000	К350-4,0	4,0	570	510	465	90	34	6,0	1151
-01	К350-6,3	6,3	595	525	475	130	41	9,5	1233

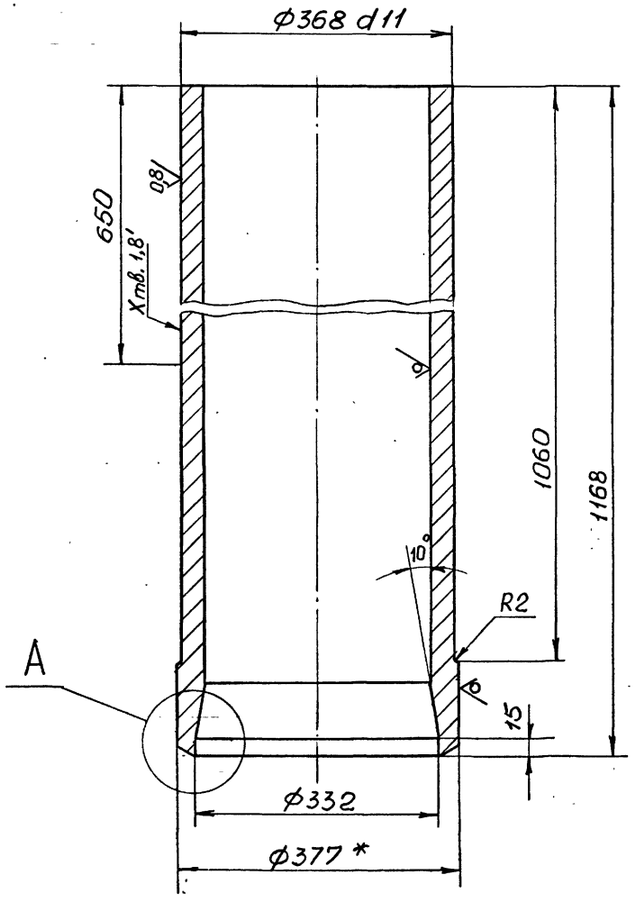
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении Рпр (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5
5. Покрытие: грунтовка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

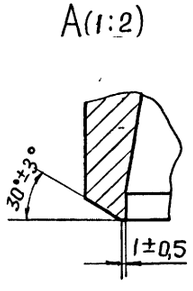
10392/6

					2К350-000СБ			
					Компенсатор Ду350 Ру4,0; 6,3 МПа		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
								см. табл.	1:5
ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
РАЗРАБ.		Проскурнина							
ПРОВ.		Гительзон					МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
РУКОВ.		Котин							
Н.КОНТР.		Гительзон							
УТВ.		Бердичевский							

ФОРМАТ А2

3 К350 - 011





1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками : h 14; H14; $\pm\frac{IT14}{2}$.
2.* Размеры для справок.

				ЗК 350 - 011			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба	ЛИТ	МАССА 270,0	МАСШТАБ 1:5
РАЗРАБ.		Проскурнина						
ПРОВ.		Гительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Н.КОНТР.		Гительзон					
УТВ.		Коток			Труба 377х32ГОСТ8732-78 / Д20 ГОСТ 8731-87	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО

Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ 20х22 ГОСТ 5152-84		6,3 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЗК350-000	Лист 2

10392/6

Формат А4

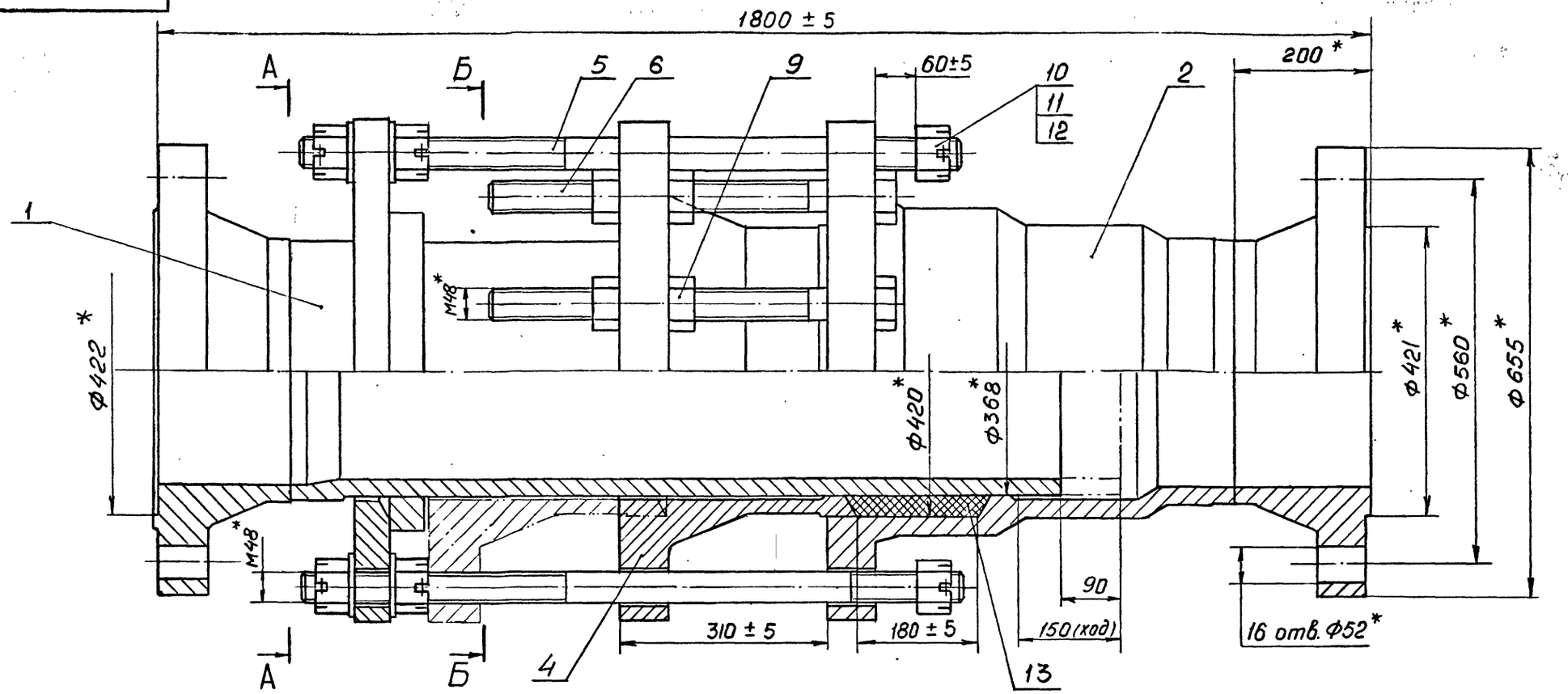
ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
		Документация		
		ЗК350-000 СБ	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы		
А4	1	ЗК350-010	Патрубок	1 585 кг
А4	2	ЗК350-020	Корпус	1 490 кг
		Детали		
А3	4	1К350-001-01	Грундбукса	1 267 кг
А4	5	1К350-002-01	Шпилька	2 13,4 кг
А4	6	1К350-003-01	Болт	8 9,4 кг
		Стандартные изделия		
	9		Гайка М48.6.019 ГОСТ 5927-70	16 0,956кг
	10		Гайка М48.6.019 ГОСТ 5918-73	6 1.192 кг
	11		Шайба 48.02.019 ГОСТ 11371-78	4 0,276 кг
	12		Шплинт 8х90.019 ГОСТ 397-79	6 0,038кг

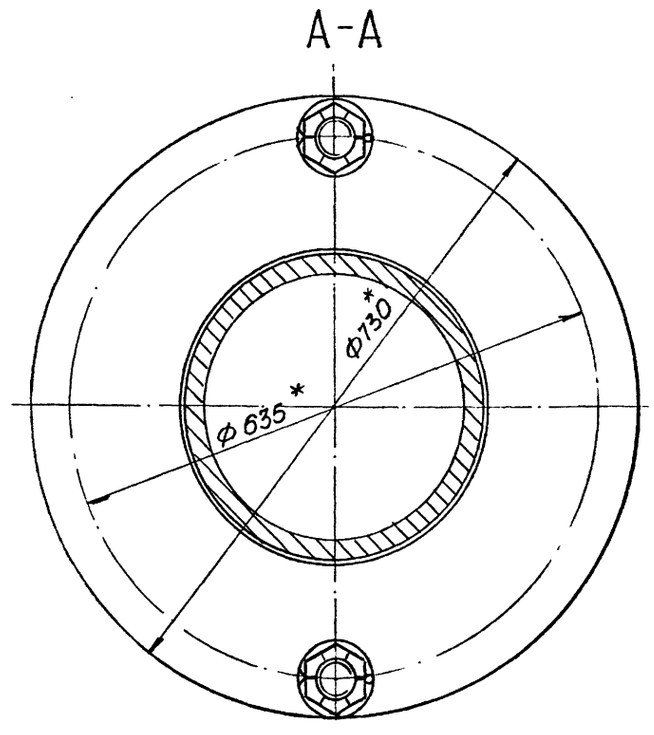
ЗК 350-000

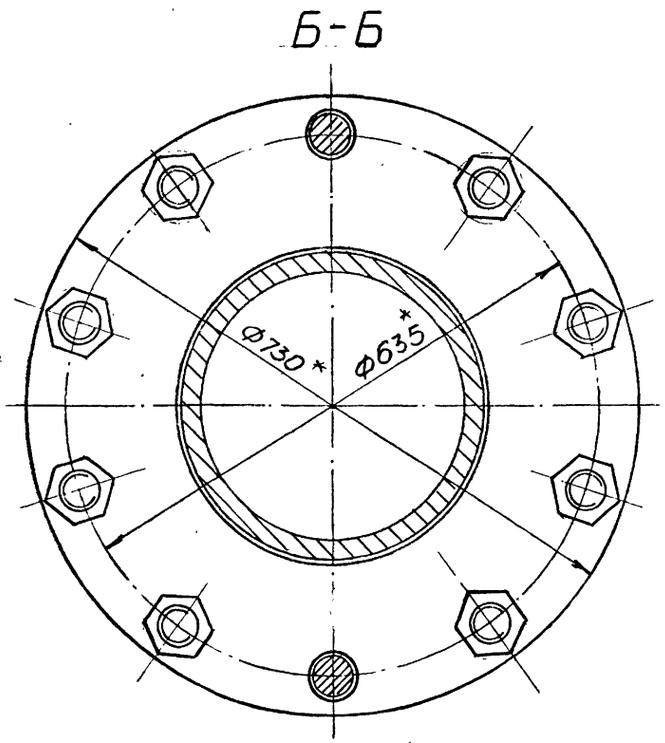
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Компенсатор Ду350 Ру10 МПа	ЛИТ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2
РАЗРАБОТА		Проскурнина						
ПРОВЕРИЛ		Гительзон						
РУКОВОДИЛ		Коток						
Н.КОНТР.		Гительзон						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4







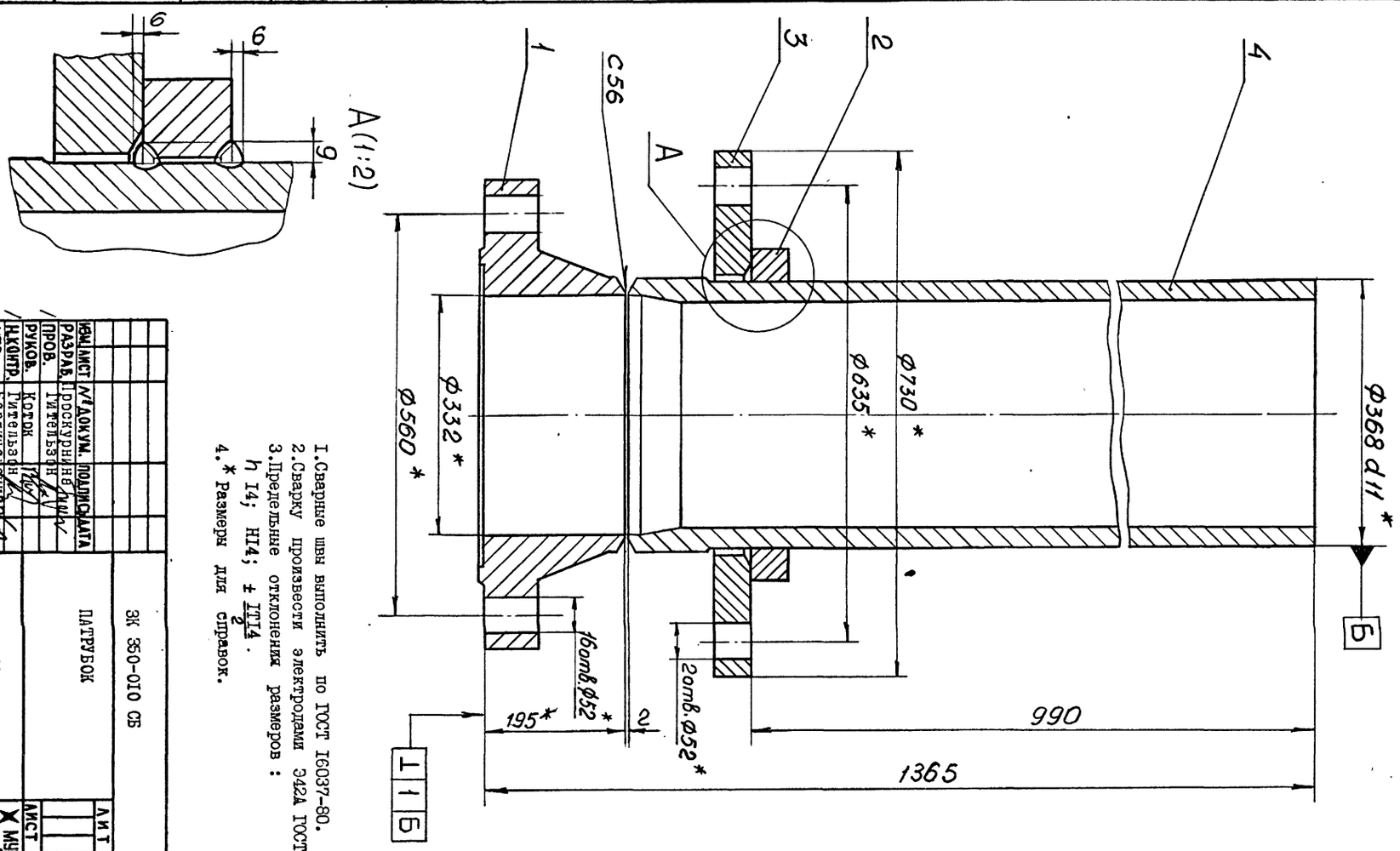
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения
4. Испытать при давлении Рпр 15 МПа, , не нагружая шпильки поз. 5.
5. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная VI.B5, в три слоя кроме присоединительных поверхностей.
6. *Размеры для справок.

10392/6

					3К 350-000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Компенсатор Ду350 Ру10,0 МПа	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Проскурнин					1468	1:5
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А2

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



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров : h 14; H14; ± IT14/2 .
4. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3К 350-010 СБ			
Разраб.		Проскурнина			Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					586	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов	1
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖУПРОШАХТ	КО		
Утв.		Берличевский						

Формат А3

3 К350 - 010 СБ

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3К350-020СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	ФП350-001	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	1	170,94кг
А3		2	3К350-021	Корпус	1	314,0кг

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	3К350-020			
Разработал		Проскурнина			Корпус	Лит.	Лист	Листов
Проверил		Гительзон					1	1
Руководил		Коток			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖУПРОШАХТ	КО		
Н.контр.		Гительзон						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

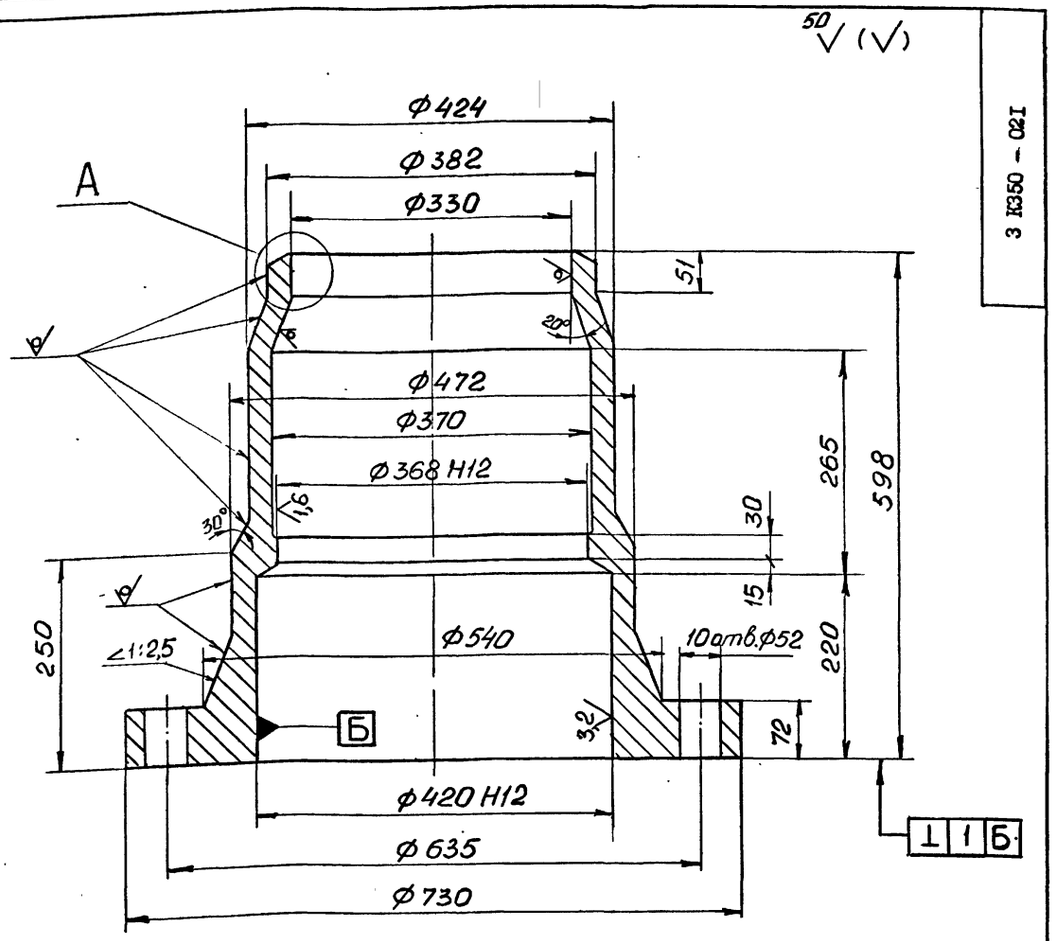
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3К350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	ФП350-001-01	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	1	170,0кг
А4		2	1К350-011	Кольцо	1	22,5кг
А4		3	1К350-012-01	Фланец	1	116,6кг
А3		4	3К350-011	Труба	1	270 кг

10392/6

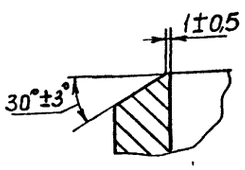
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	3К350-010			
Разработал		Проскурнина			Патрубок	Лит.	Лист	Листов
Проверил		Гительзон					1	1
Руководил		Коток			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖУПРОШАХТ	КО		
Н.контр.		Гительзон						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата



А(1:2)

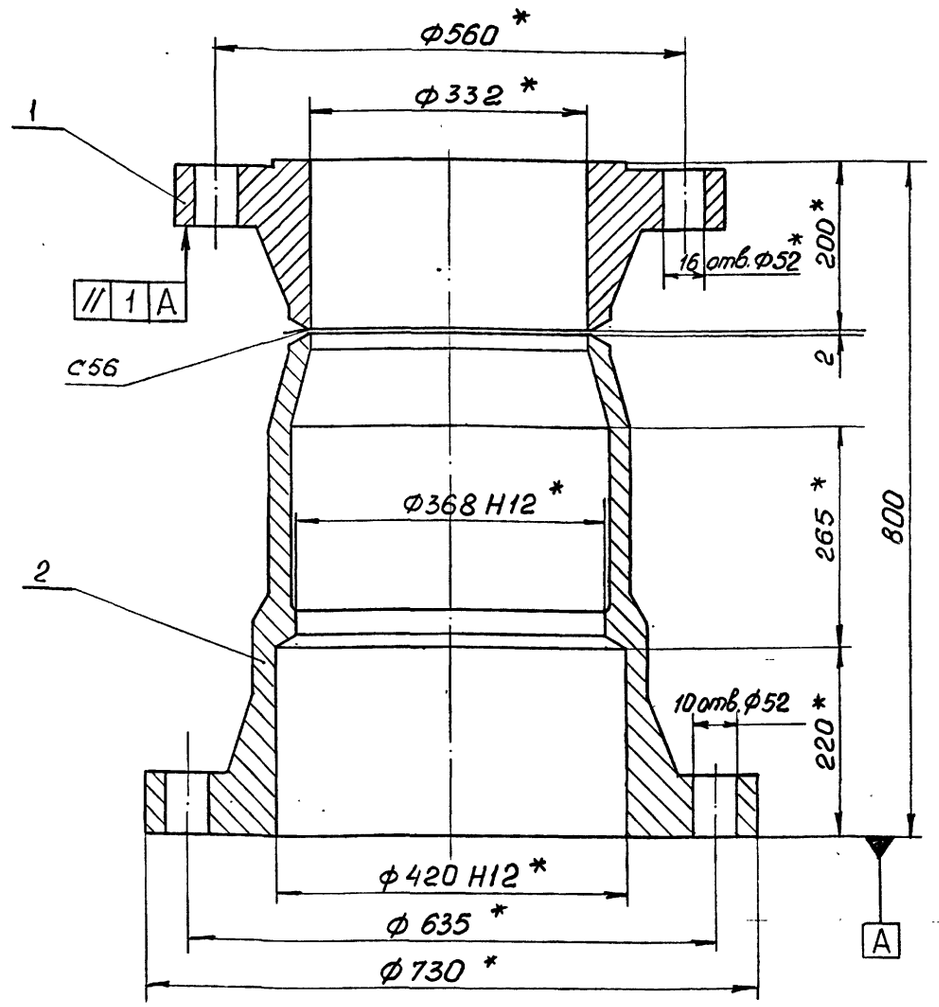


1. Предельные отклонения размеров отливки по Ш классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий ø52 от номинального расположения не более 2,0мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3К350 - 021			
Разраб.		Проскурнина			Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					3I4,0	I:5
Н.контр.		Гительзон				Лист	Листов I	
Утв.		Коток			Сталь 35Л-П ГОСТ977-75	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО

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

Формат А3



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

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3 К350-020 СБ			
Разраб.		Проскурнина			Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					490,0	I:5
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

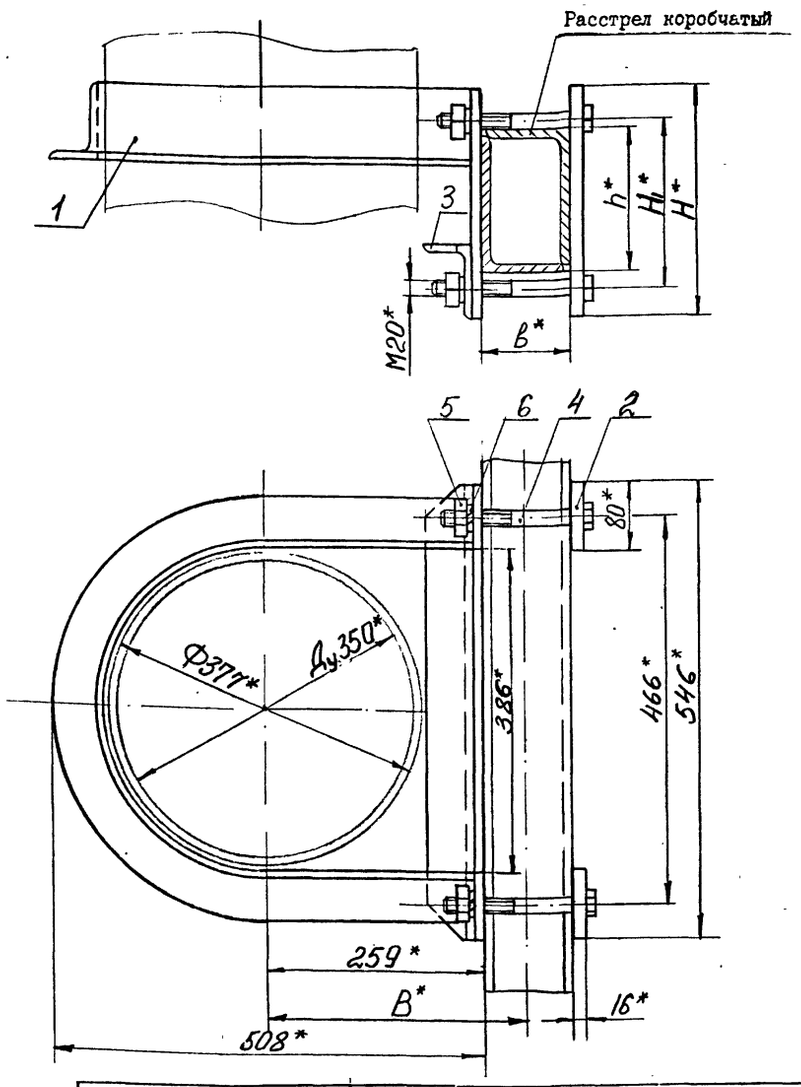
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Формат А3

Выпуск 6

серия 7.401-2

ХРК 350-000 СБ



Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			в	В	h	H_I	Н	
ХРК350-000	ХРК350-I	I70xI04	I04	3II	I70	200	270	25,4
-0I	ХРК350-2	2I2xI30	I30	324	2I2	245	3I5	27,2

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.

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

3. * Размеры для справок.

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

ХРК 350-000 СБ

Хомут ХРК 350

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	См. табл.	-

ЛИСТ | ЛИСТОВ I

МУП СССР Гл.УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А3

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дублик.	Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Детали			
А3		2	ХРК 350-00I-06	Планка	2		2,6 кг
			-07	Планка		2	3,06 кг
А4		3	ХРК 350-002	Уголок	I	I	4,67 кг
				Стандартные изделия			
		4		Болт М20хI70.66.0I9			
				ГОСТ 7796-70	4		0,466 кг
				Болт М20х200.66.0I9			
				ГОСТ 7796-70		4	0,5I5кг
		5		Гайка М20.8.0I9			
				ГОСТ 59I5-70	4	4	0,063 кг
		6		Шайба 20.65Г.0I9			
				ГОСТ 6402-70	4	4	0,0I6 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата

ХРК 350-000

Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Документация			
А3			ХРК 350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	
				Сборочные единицы			
А4		I	ХРК 350-0I0	Скоба	I		I3,36 кг
			-0I	Скоба		I	I3,94 кг

Литер	Шифр
	ХРК350-I
	ХРК350-2

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата
Разработ.		Гительзон		
Проверил		Коняева		
Руководил		Коток		
Н.контрол.		Коняева		
Утвердил		Бердичевский		

ХРК 350-000

Хомут ХРК 350

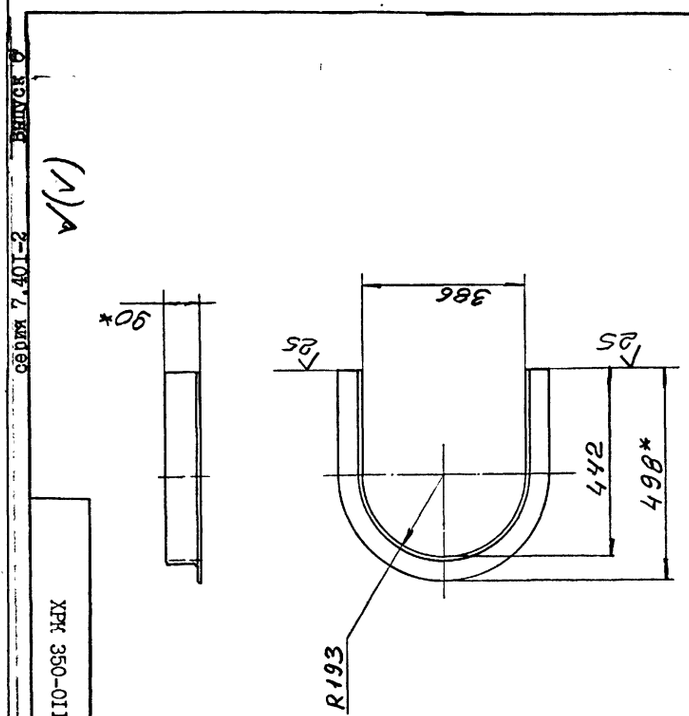
Литера	Лист	Листов
	I	2

МУП СССР Гл.УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

КО

Формат А4

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

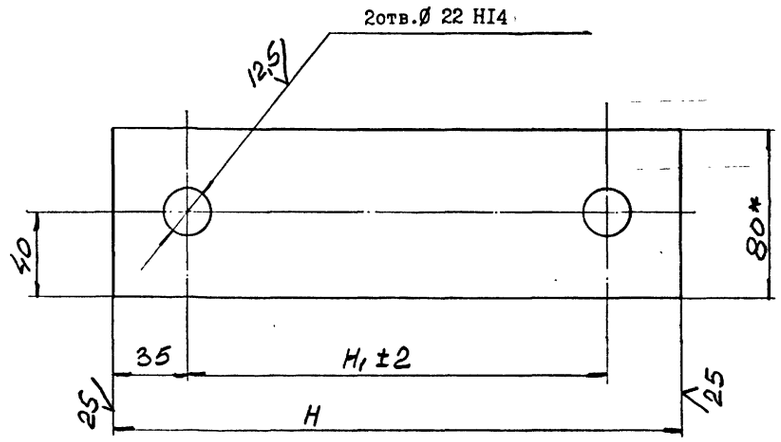


1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.

													ХРК 350-011		
														Лит	Масса	Масштаб
													Уголок		10,1	1:10
														Лист	Листов 1
														МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
													Уго-лок 90х56х8-В ГОСТ8510-86 / ВСт3кп2 ГОСТ535-88	Формат А4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата												
Разраб.		Гительзон														
Пров.		Коняева														
Руков.		Коток														
Н.контр.		Коняева														
Утв.		Бердичевский														

ХРК 350-011

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



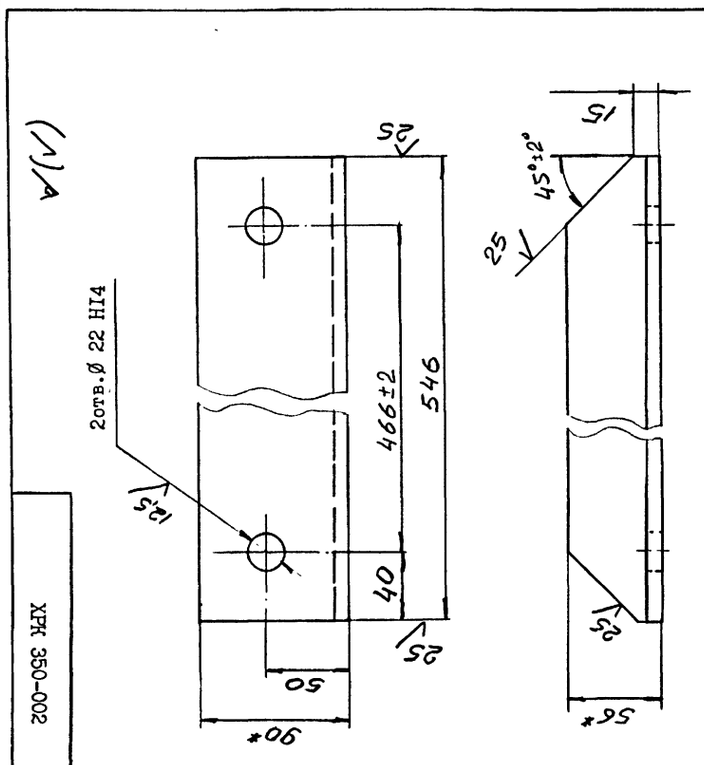
Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, кг
	H	H_1		
ХРК 350-001	270	200	Полоса 10х80 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	460	390		2,82
-05	400	330		2,45
-06	270	200	Полоса 16х80 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	2,6
-07	315	245		3,06
-08	340	270		3,32
-09	370	300		3,62
-10	460	390		4,52
-11	400	330		3,92

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

10392/6

													ХРК 350-001		
														Лит	Масса	Масштаб
													Планка		См. табл.	-
														Лист	Листов 1
														МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
													См. таблицу	Формат А3		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата												
Разраб.		Гительзон														
Пров.		Коняева														
Руков.		Коток														
Н.контр.		Коняева														
Утв.		Бердичевский														

ХРК 350-001



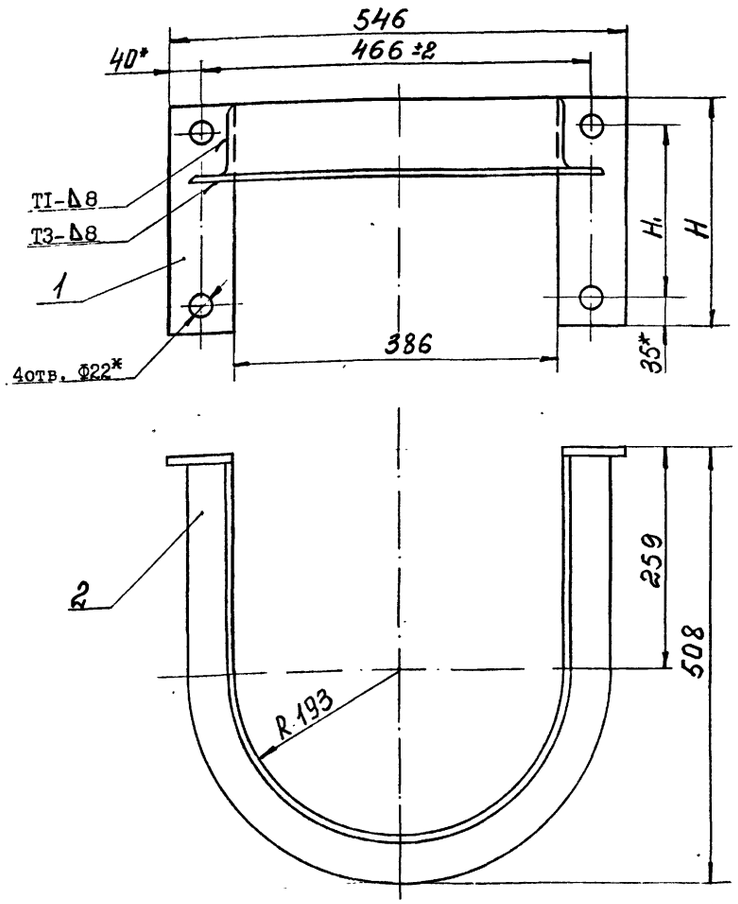
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.В5 в три слоя.
3. * Размеры для справок.

													ХРК 350-002		
														Лит	Масса	Масштаб
													Уголок		4,67	1:2,5
														Лист	Листов 1
														МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
													Уго-лок 90х56х8-В ГОСТ8510-86 / ВСт3кп2 ГОСТ535-88	Формат А4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата												
Разраб.		Гительзон														
Пров.		Коняева														
Руков.		Коток														
Н.контр.		Коняева														
Утв.		Бердичевский														

ХРК 350-002

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

ХРК 350-010 СБ



Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H_1	H	
ХРК350-010	200	270	13,36
-01	245	315	13,94
-02	270	340	14,24
-03	300	370	14,62
-04	390	460	15,74
-05	330	400	15,0

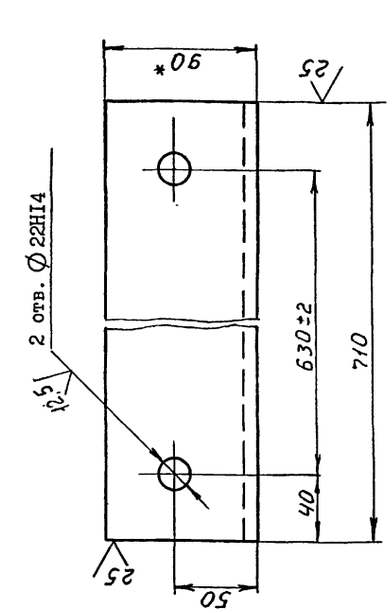
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.В5 в три слоя.
5. * Размеры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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРК 350-010 СБ			
Разраб.		Островская			Скоба	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

ФОРМАТ А3

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

ХРК 350-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$, Js I6.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.В5, в три слоя.
3. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРК 350-001			
Разраб.		Островская			Уголок	Лит	Масса 6,2	Масштаб 1:2,5
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1	
Руков.		Коток				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский						

Уголок 90х56х8-В ГОСТ 8510-86 / 8Ст3кп2 ГОСТ 535-88

ФОРМАТ А4

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

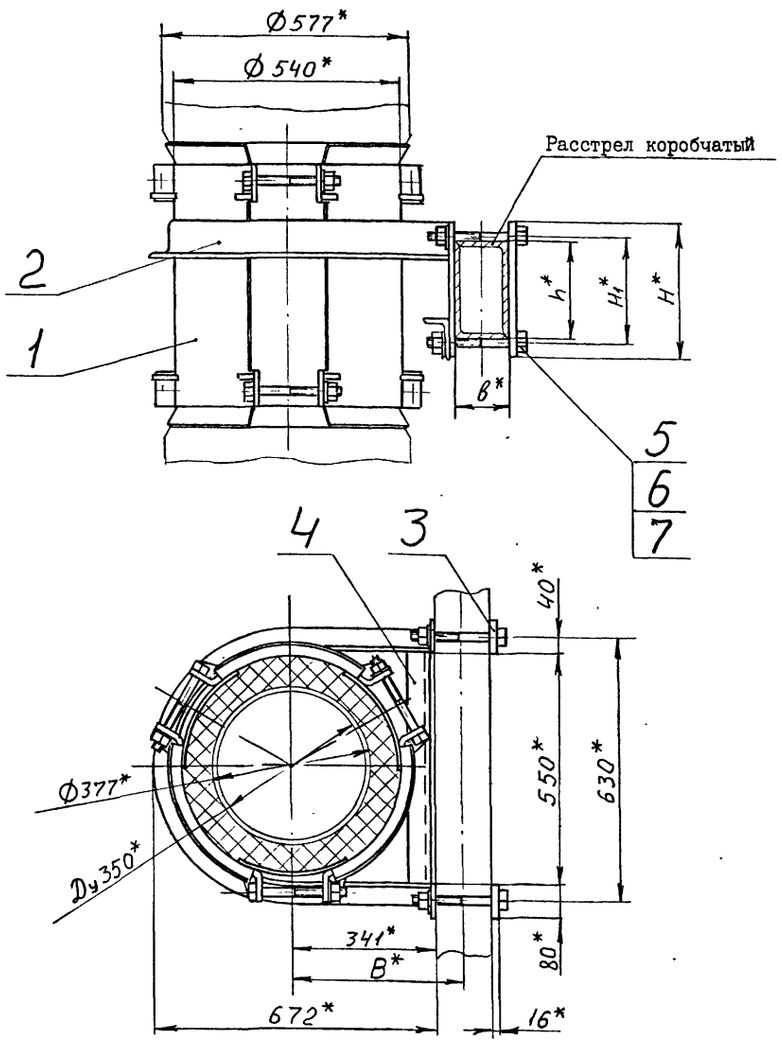
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХРК 350-010-										Примечание
					-	01	02	03	04	05					
				Документация											
А3			ХРК 350-010СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	х	х	х					
				Детали											
А3		1	ХРК 350-001	Планка	2										1,63 кг
			- 01	Планка		2									1,92 кг
			- 02	Планка			2								2,07 кг
			- 03	Планка				2							2,26 кг
			- 04	Планка					2						2,82 кг
			- 05	Планка						2					2,45 кг
А4		2	ХРК 350-011	Уголок	1	1	1	1	1	1					10,1 кг

Литер | Шифр

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРК 350-010			
Разработ.		Гительзон			Скоба	Литера	Лист	Листов 1
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контр.		Коняева						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4



Обозначение	Шифр	Сечение расстрела, мм	Размеры, мм					Масса, кг
			в	В	h	H_1	H	
ХРКК 350-000	ХРКК 350-I	I70xI04	I04	393	I70	200	270	I08,I
-0I	ХРКК 350-2	2I2xI30	I30	406	2I2	245	3I5	I09,8

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
2. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРКК 350-000 СБ			
Разраб.		Остроушко			Хомут ХРКК 350	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХРКК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Детали			
А3		3	ХРК350-00I-06	Планка	2		2,6 кг
			-07	Планка		2	3,06 кг
А4		4	ХРКК 350-00I	Уголок	I	I	6,2 кг
				Стандартные изделия			
		5		Болт М20-8gxI70.66.0I9 ГОСТ 7796-70	4		0,466кг
				Болт М20-8gxI90.66.0I9 ГОСТ 7796-70		4	0,5I5кг
		6		Гайка М20-7Н.8.0I9 ГОСТ 5915-70	4	4	0,063 кг
		7		Шайба 20.65Г.0I9 ГОСТ 6402-70	4	4	0,0I3кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРКК350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХРКК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Документация			
А3			ХРКК350-000СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	
				Сборочные единицы			
А4		I	ХРКК350-0I0	Хомут обжимной	I	I	77,3кг
А4		2	ХРКК350-020	Скоба	I		I7,2кг
			- 0I	Скоба		I	I7,78кг

Литер | Шифр: ХРКК350-I; ХРКК350-2

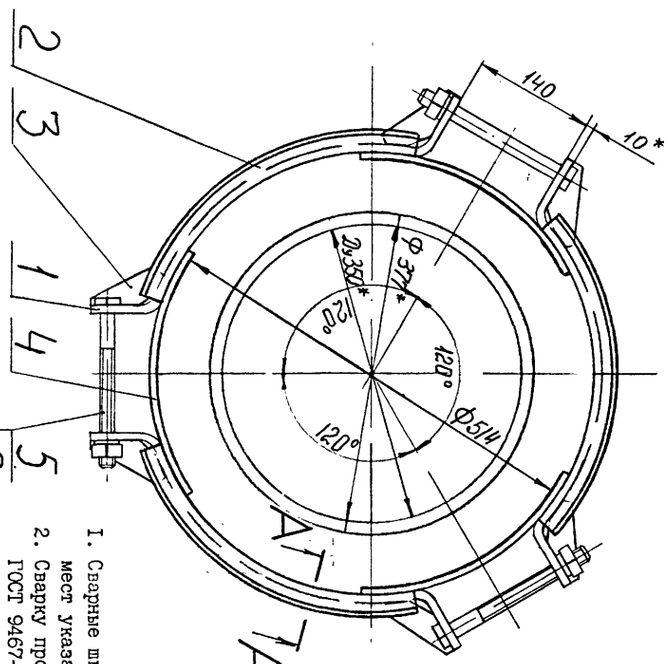
10392/6

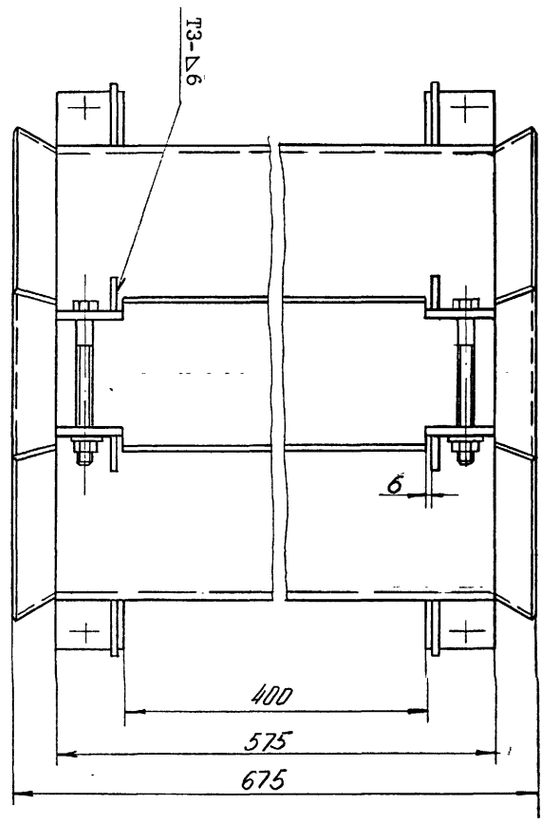
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	ХРКК350-000			
Разработ.		Остроушко			Хомут ХРКК 350	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Гительзон				МУП ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Руководил		Коток						
Н.контр.		Гительзон						
Утвердил		Бердичевский						

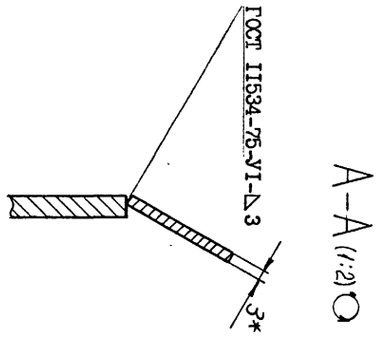
Формат А4

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

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







А-А (1:2)

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 ± IT16/2.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.Б5, в три слоя.
5. *Размеры для справок.

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

ХРКК 350-0I0 СБ

ХОМУТ ОБЖИМНОЙ

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	77,3	I:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
	I	

МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

ХРКК 350-0I0 СБ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ХРКК350-0I0СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		I	ХРКК350-0II	Лист	3	I8,6кг
А4		2	ХРКК350-0I2	Лист	6	0,53кг
А4		3	ХРКК350-0I3	Ребро	I2	0,I6кг
А4		4	ХРКК350-0I4	Лист	3	4,04кг
				Стандартные изделия		
		5		Болт М20-8gх200.66.0I9 ГОСТ 7796-70	6	0,54кг
		6		Гайка М20-7Н.8.0I9 ГОСТ 5915-70	6	0,063кг
		7		Шайба 20.04.0I9 ГОСТ II37I-78	6	0,0I6кг

ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ДУБЛ. | ВЗАМ. ИНВ.№ | ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ПОДЛ.

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Остроушко		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

ХРКК 350-0I0

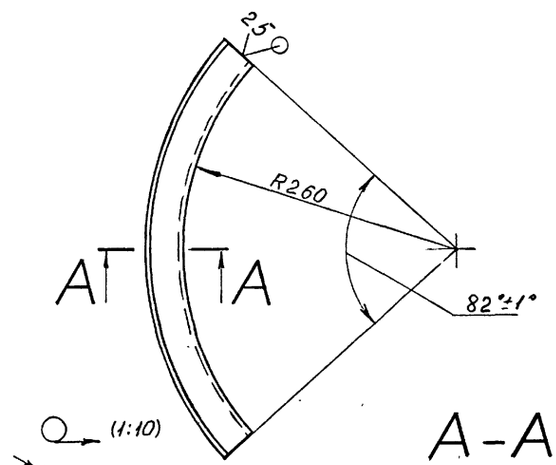
ХОМУТ ОБЖИМНОЙ

ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		I

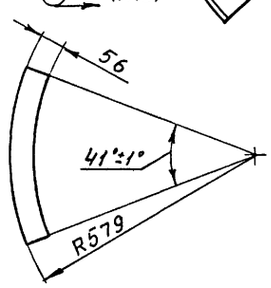
МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

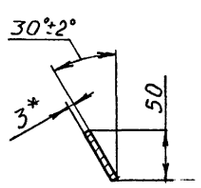
ХРКК 350-0I2



(1:10)



А-А



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16/2, J. I6.
2. *Размер для справок.

10392/6

ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ДУБЛ. | ВЗАМ. ИНВ.№ | ПОДПИСЬ И ДАТА | ИНВ.№ ПОДЛ.

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

ХРКК 350-0I2

ЛИСТ

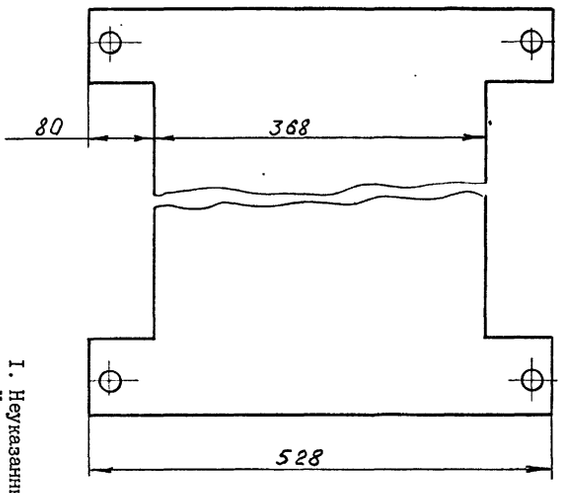
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,53	I:4
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
	I	

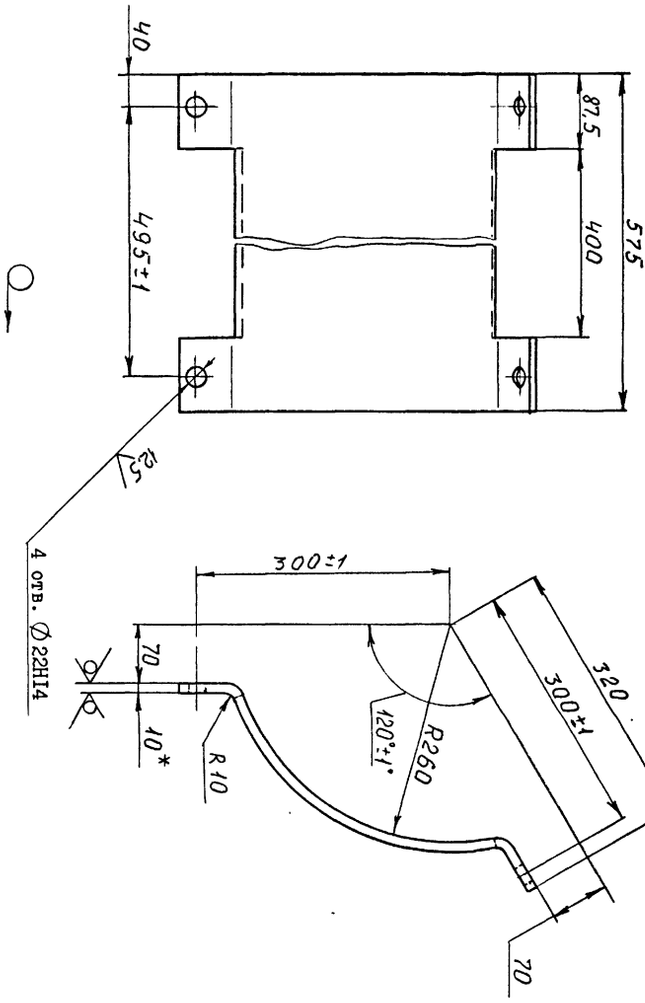
Лист Б-3 ГОСТ I9903-74 ВСт3кп2 ГОСТ I6523-70

МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

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





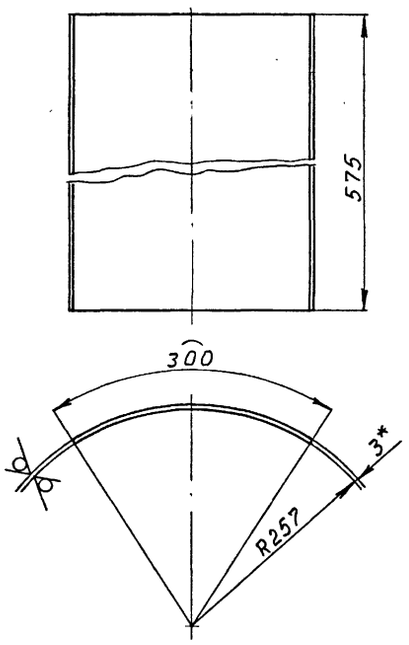
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16/2, j_s16.
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРКК 350-011			
Разраб.		Остроушко			Лист	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					18,6	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский			Б-10 ГОСТ 19903-74 Вст3кп2 ГОСТ 14637-79	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО

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

Формат А4

ХРКК 350-014



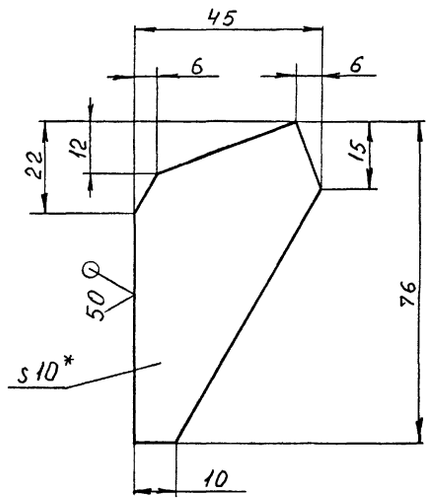
1. Предельные отклонения размеров: ± IT16/2, j_s16.
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРКК 350-014			
Разраб.		Остроушко			Лист	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					4,04	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский			Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст3кп2 ГОСТ 16523-70	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО

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

Формат А4

ХРКК 350-013



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16/2, j_s16.
2. *Размер для справок.

10392/6

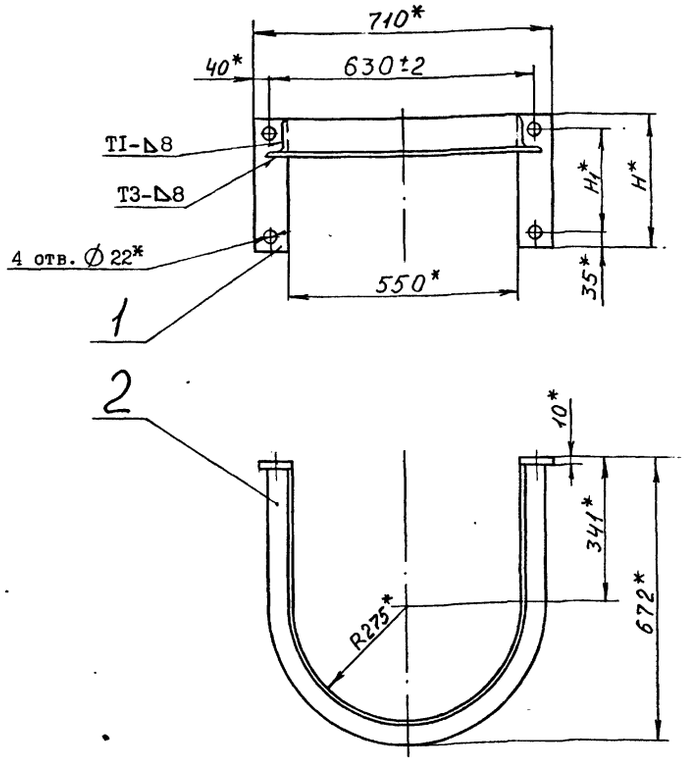
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРКК 350-013			
Разраб.		Остроушко			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					0,16	1:1
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский			Б-10 ГОСТ 19903-74 Вст3кп2 ГОСТ 14637-79	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО

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

Формат А4

серия 7.401-2 Выпуск 6

ХРКК 350-020 СБ



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H_1	H	
ХРКК 350-020	200	270	17,2
-01	245	315	17,78
-02	270	340	18,08
-03	300	370	18,48
-04	390	460	19,58
-05	330	400	18,84

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.

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

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

ХРКК 350-020 СБ

СКОБА

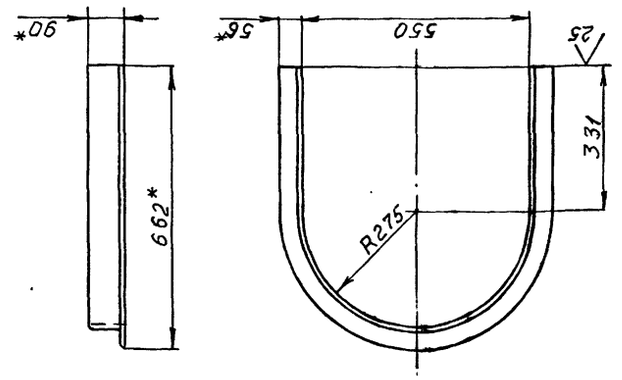
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	См. табл.	-

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР Гл. УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ | КО

ФОРМАТ А3

ХРКК 350-021



1. Предельные отклонения размеров: ± $\frac{IT16}{2}$, J_s 16.
2. *Размеры для справок.

ХРКК 350-021

УГОЛОК

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	13,8	1:10

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

Уголок 90х56х8-ВГОСТ8510-86 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

МУП СССР Гл. УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ | КО

ФОРМАТ А4

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

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК 350-020-										Примечание
					-	01	02	03	04	05					
				Документация											
А3			ХРКК350-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X					
				Детали											
А3		1	ХРК350-001	Планка	2										1,63 кг
			-01	Планка		2									1,92 кг
			-02	Планка			2								2,07 кг
			-03	Планка				2							2,26 кг
			-04	Планка					2						2,82 кг
			-05	Планка						2					2,45 кг
А4		2	ХРКК 350-021	Уголок	1	1	1	1	1	1					13,8 кг

Литер

Шифр

10392/6

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Остроушко		
Проверил		Гительзон		
Руководил		Коток		
Н.контрол.		Гительзон		
Утвердил		Бердичевский		

ХРКК 350-020

СКОБА

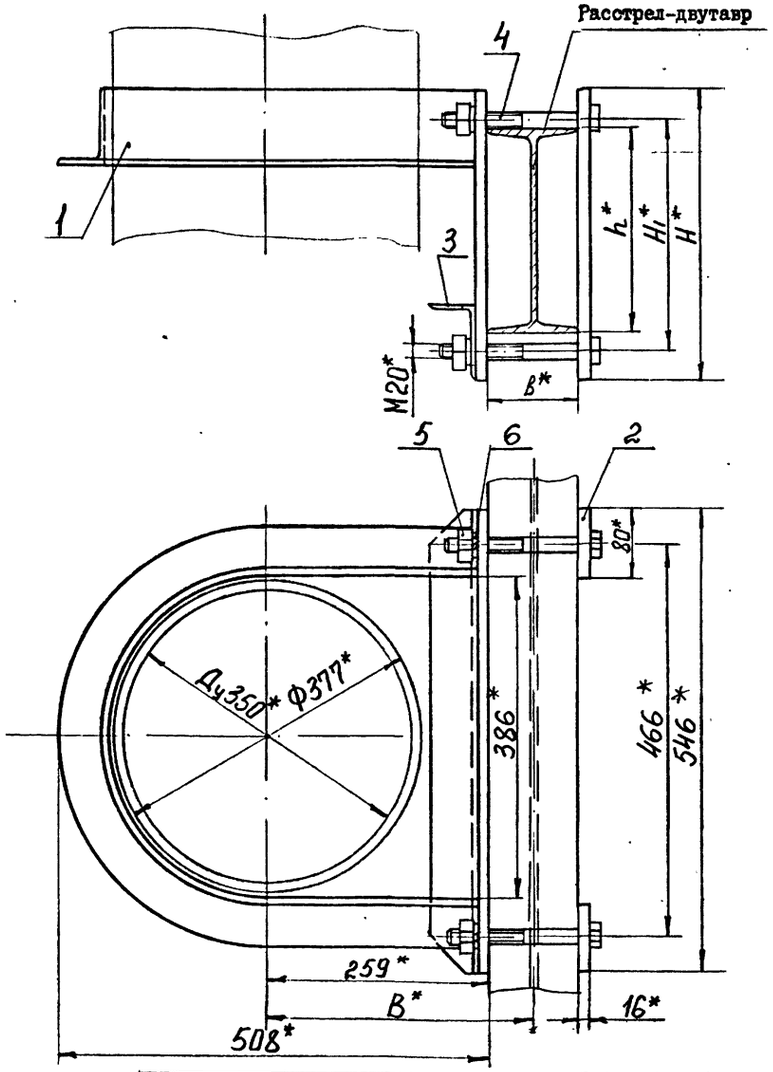
Литера	Лист	Листов
		1

МУП СССР Гл. УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ | КО

Формат А4

Серия 7.401-2 Выпуск 6

ХРД 350-000 СБ



Обозначение	Шифр	Номер двутавра	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H_I	H	
ХРД350-000	ХРД350-I	24М	II0	3I4	240	270	340	27,8I
-0I	ХРД350-2	27Са	I24	32I	270	300	370	28,9I
-02	ХРД350-3	36С	I40	329	360	390	460	32,I2
-03	ХРД350-4	30М	I30	324	300	330	400	30,I8

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.

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

3. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРД 350-000 СБ			
Разраб.		Островская			Хомут ХРД 350	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	–
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 350-000-										Примечание
					–	0I	02	03							
				Детали											
А3		2	ХРК 350-00I-08	Планка	2										3,32 кг
			-09	Планка		2									3,62 кг
			-I0	Планка			2								4,52 кг
			-II	Планка				2							3,92 кг
А4		3	ХРК 350-002	Уголок	I	I	I	I							4,67 кг
				Стандартные изделия											
		4		Болт М20хI70.66.0I9 ГОСТ 7796-70	4										0,466 кг
				Болт М20хI90.66.0I9 ГОСТ 7796-70		4		4							0,5I5 кг
				Болт М20х200.66.0I9 ГОСТ 7796-70			4								0,54 кг
		5		Гайка М20.8.0I9 ГОСТ 59I5-70	4	4	4	4							0,063 кг
		6		Шайба 20.65Г.0I9 ГОСТ 6402-70	4	4	4	4							0,0I6 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРД 350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 350-000-										Примечание
					–	0I	02	03							
				Документация											
А3			ХРД 350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	х							
				Сборочные единицы											
А4		I	ХРК 350-0I0-02	Скоба	I										I4,24 кг
			-03	Скоба		I									I4,62 кг
			-04	Скоба			I								I5,74 кг
			-05	Скоба				I							I5 кг

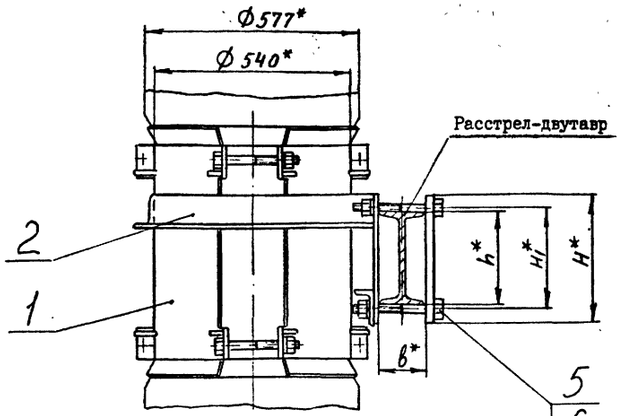
Литера | Шифр: ХРД350-I | ХРД350-2 | ХРД350-3 | ХРД350-4

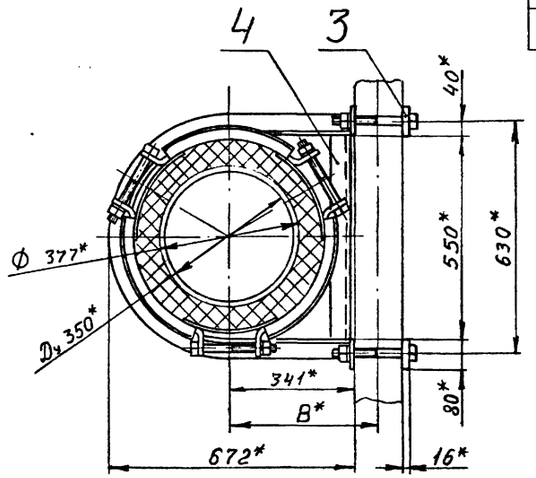
10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРД 350-000			
Разработ.		Гительзон			Хомут ХРД350	Литера	Лист I	Листов 2
Проверил		Коняева				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контрол.		Коняева						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

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





Обозначение	Шифр	Номер двутавра	Размеры, мм					Масса, кг
			B	b	h	H1	H	
ХРДК 350-000	ХРДК 350-1	24М	396	II0	240	270	340	II0,4
-0I	ХРДК 350-2	27Са	403	I24	270	300	370	III,6
-02	ХРДК 350-3	36С	4II	I40	360	390	460	II4,6
-03	ХРДК 350-4	30М	406	I30	300	330	400	II2,6

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
2. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРДК 350-000 СБ			
Разраб.		Остроушко			Хомут ХРДК 350	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Тительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Тительзон				МУП СССР ГлавУпрКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 350-000-										Примечание
					-	0I	02	03							
				Документация											
А3			ХРДК 350-000СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	Х	Х							
				Сборочные единицы											
А4		I	ХРКК 350-0I0	Хомут обжимной	I	I	I	I							77,3 кг
А4		2	ХРКК 350-020-02	Скоба	I										I8,08 кг
			-03	Скоба		I									I8,48 кг
			-04	Скоба			I								I9,58 кг
			-05	Скоба				I							I8,84 кг

Литера

Шифр: ХРДК350-1 | ХРДК350-2 | ХРДК350-3 | ХРДК350-4

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРДК350-000			
Разработ.		Остроушко			Хомут ХРДК350	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Тительзон				МУП СССР ГлавУпрКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контр.		Тительзон						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дублик. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 350-000-										Примечание
					-	0I	02	03							
				Детали											
А3		3	ХРК350-00I-08	Планка	2										3,32 кг
			-09	Планка		2									3,62 кг
			-I0	Планка			2								4,52 кг
			-II	Планка				2							3,92 кг
А4		4	ХРКК 350-00I	Уголок	I	I	I	I							6,2 кг
				Стандартные изделия											
				Болты IOCT 7796-70											
		5		М20-8gхI70.66.0I9	4										0,466 кг
				М20-8gхI90.66.0I9		4		4							0,5I5 кг
				М20-8gх200.66.0I9			4								0,540 кг
		6		Гайка М20-7Н.8.0I9 ГОСТ 59I5-70	4	4	4	4							0,063 кг
		7		Шайба 20.65Г.0I9 ГОСТ 6402-70	4	4	4	4							0,0I3 кг

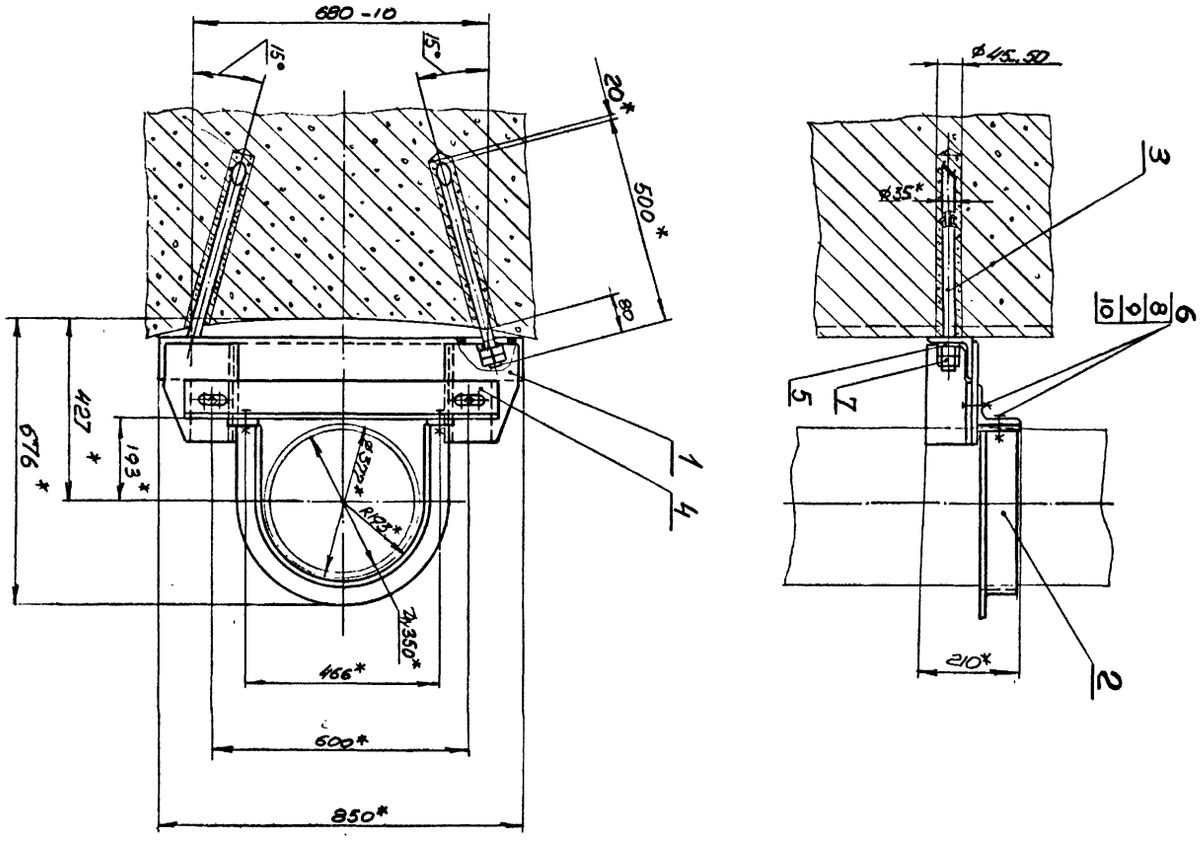
10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРДК 350-000	Лист 2

Формат А4

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

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



I. Общие требования на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
2. Анкеры (поз.3) заделать бетоном марки 300.
3.*Размеры для справок.

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

ХБ350-000СБ

Хомут ХБ350

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	54,0	I:I0
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

ХБ350-000СБ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ХБ350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		I	ХБ350-0I0	Кронштейн	I	24,9кг
А4		2	ХБ350-020	Скоба	I	I0,0 кг
				Детали		
А4		3	ХБ350-00I	Анкер	2	3,I5кг
А4		4	ХБ350-002	Уголок	I	II,0кг
А4		5	ХБ350-003	Шайба	2	0,I2кг
				Стандартные изделия		
		6		Болт М20х60.66.0I9 ГОСТ 7796-70	4	0,I94кг
		7		Гайка М24.8.0I9 ГОСТ 59I5-70	4	0,I07кг
		8		Гайка М20.8.0I9 ГОСТ 59I5-70	4	0,063кг
		9		Шайба 20.65Г.0I9 ГОСТ 6402-70	4	0,0I3кг
		I0		Шайба 20.04.0I9 ГОСТ II37I-78	6	0,0I7кг

ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ДУБЛ. | ВЗАМ.ИНВ.№ | ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ПОДЛ.

ИЗМ	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Кейс		
ПРОВЕРИЛ		Коняева		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Коняева		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

ХБ350-000

Хомут ХБ350

ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		I

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ХБ350-0I0СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		I	ХБ350-0II	Уголок	I	I2,8кг
А4		2	ХБ350-0I2	Косынка	2	3,0кг
А4		3	ХБ350-0I3	Уголок	I	2,85 кг
А4		4	ХБ350-0I4	Уголок	I	2,85 кг

ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ДУБЛ. | ВЗАМ.ИНВ.№ | ПОДП. И ДАТА | ИНВ.№ ПОДЛ.

10392/6

ИЗМ	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Кейс		
ПРОВЕРИЛ		Коняева		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Коняева		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

ХБ350-0I0

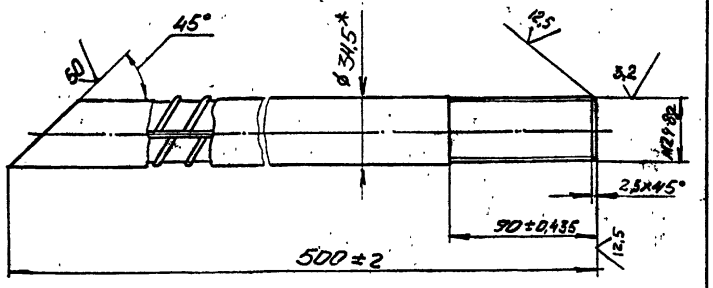
Кронштейн

ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		I

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ХБ350-001

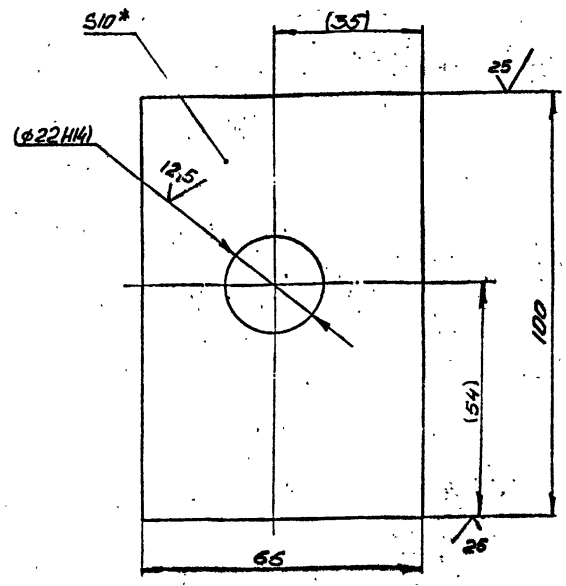


1. *Размеры для справок.
2. Покрытие: цинковое с хроматированием, толщина покрытия - не менее 9мкм

					ХБ350-001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Анкер	Лит	Масса 3,15 / Масштаб 1:2
Разраб.		Кейс					
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Ø32 А-II ГОСТ 5781-82	МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	А4
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

ХБ350-021

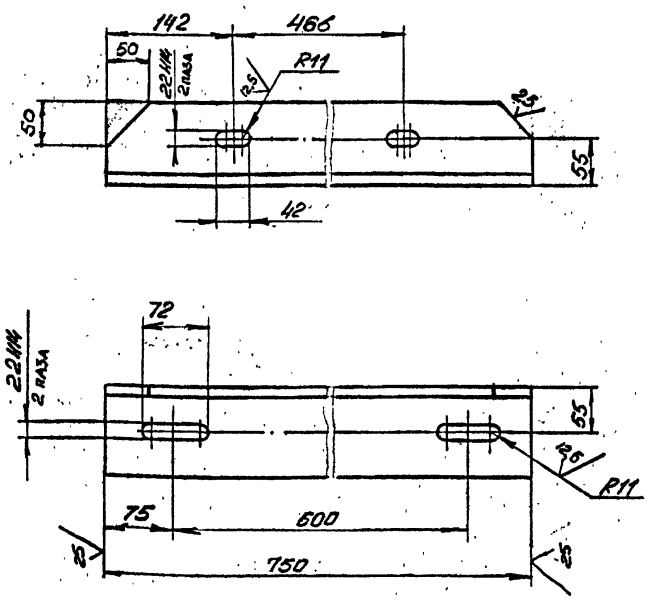


1. Неуказанные предедьные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. *Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки.

					ХБ350-021		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Планка	Лит	Масса 0,48 / Масштаб 1:1
Разраб.		Кейс					
Пров.		Коток				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Полоса 10х65 ГОСТ 103-76 Вст3 кп2 ГОСТ535-88	МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

ХБ350-002

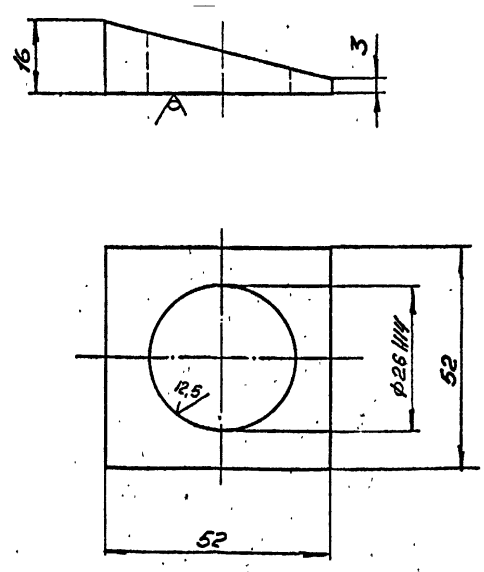


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя: эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

					ХБ350-002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Уголок	Лит	Масса 11,0 / Масштаб 1:5
Разраб.		Кейс					
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Уголок 100×100×10-в ГОСТ 8509-86 Вст3 кп2 ГОСТ535-88	МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

ХБ350-003



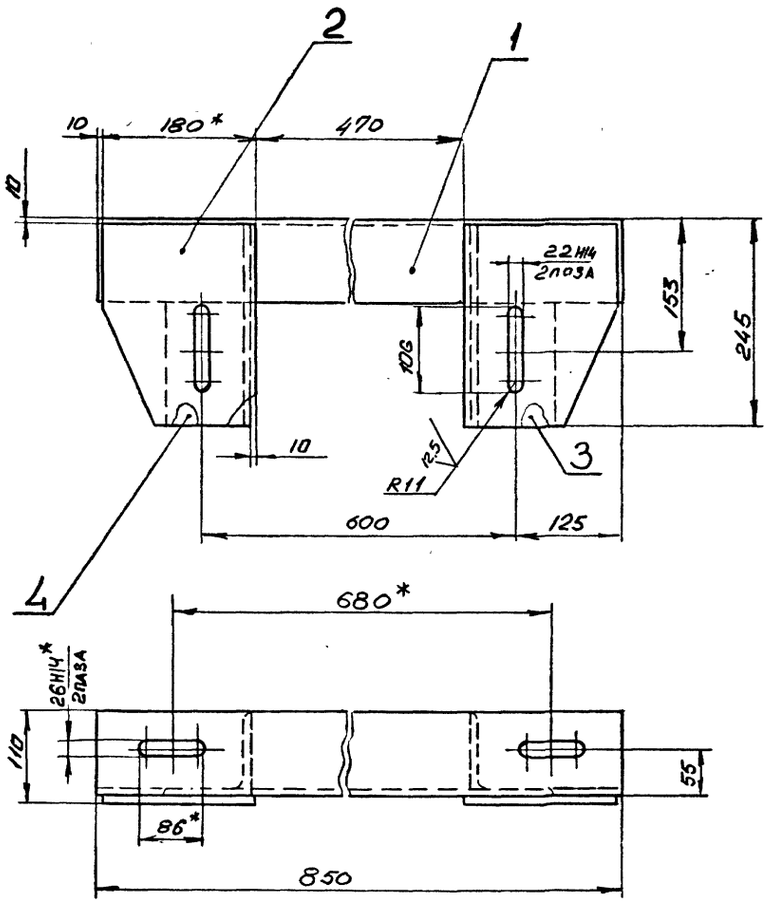
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. *Размер для справок.

10392/6

					ХБ350-003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Шайба	Лит	Масса 0,12 / Масштаб 1:1
Разраб.		Кейс					
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Лист Б16 ГОСТ 19903-74 Вст3 кп2 ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

ХБ350-0100СБ

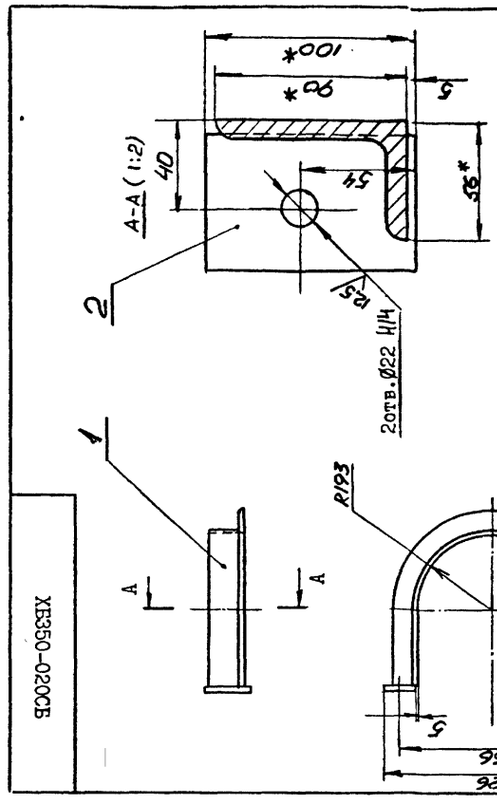


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом,равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя ; эмаль ХВ-785 ГОСТ7313-75 черная УI.В5 в три слоя.
5. *Размеры для справок.

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХБ350-0100СБ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		Кейс			Кронштейн		24,9	I:5
ПРОВ.		Коняева				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.		Коток				МУП ГлавУПКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВ.		Бердичевский						

ФОРМАТ А3

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



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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	10392/6	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		Кейс			ХБ350-0200СБ Скоба		10,0	I:10
ПРОВ.		Коняева				ЛИСТ	ЛИСТОВ I	
РУКОВ.		Коток				МУП ГлавУПКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВ.		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

ХБ350-020СБ

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

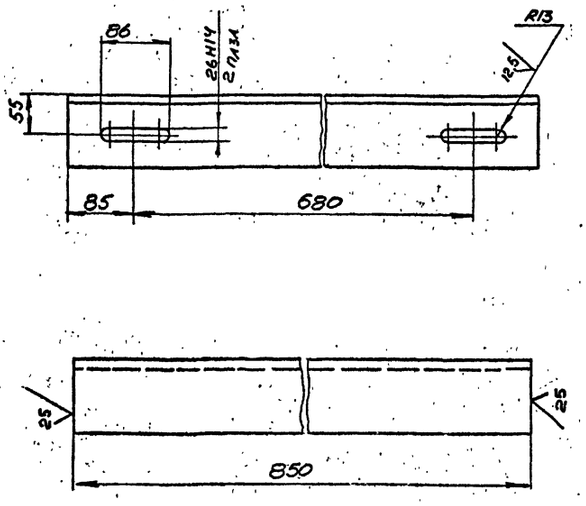
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	Документация		
ХБ350-020СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
ХБК350-011-01	Уголок	I	8,9 кг
ХБ350-021	Планка	2	0,48кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХБ350-020 Скоба	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.		Кейс						I
ПРОВЕРИЛ		Коняева				МУП ГлавУПКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
РУКОВОДИЛ		Коток						
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

ИНВ.№ ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ.ИНВ.№ | ИНВ.№ ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

ХБ350-011



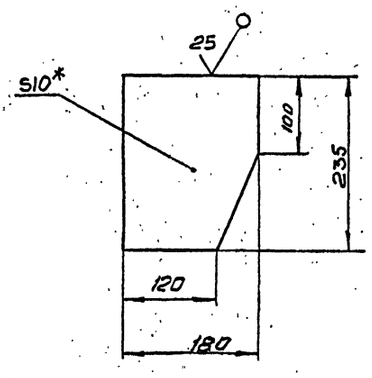
Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХБ350-011			
Разраб.		Кейс			Уголок	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					12,8	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 / Вст3 кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А4

ХБ350-012



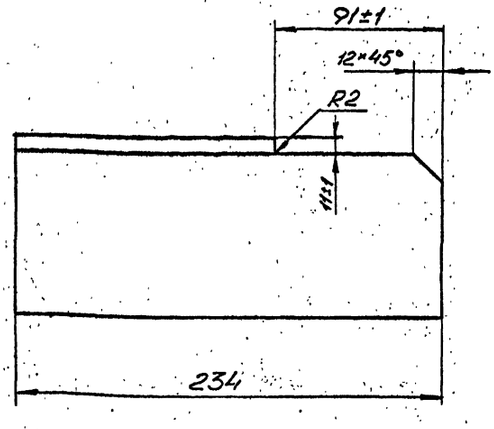
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХБ350-012			
Разраб.		Кейс			Косынка	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					3,0	1:5
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева			Лист БІО ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 14637-79	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А4

ХБ350-014



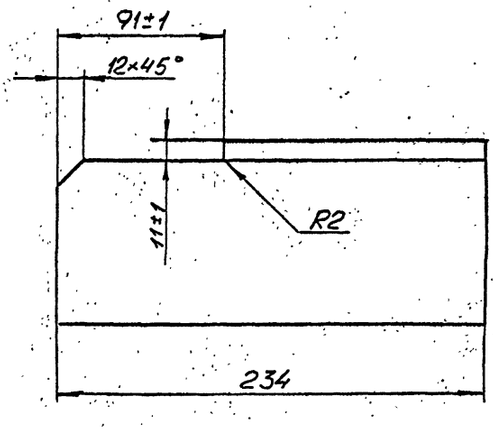
1. Шероховатость поверхностей реза 25
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХБ350-014			
Разраб.		Кейс			Уголок	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					2,85	1:2
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 / Вст3 кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А4

ХБ350-013



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

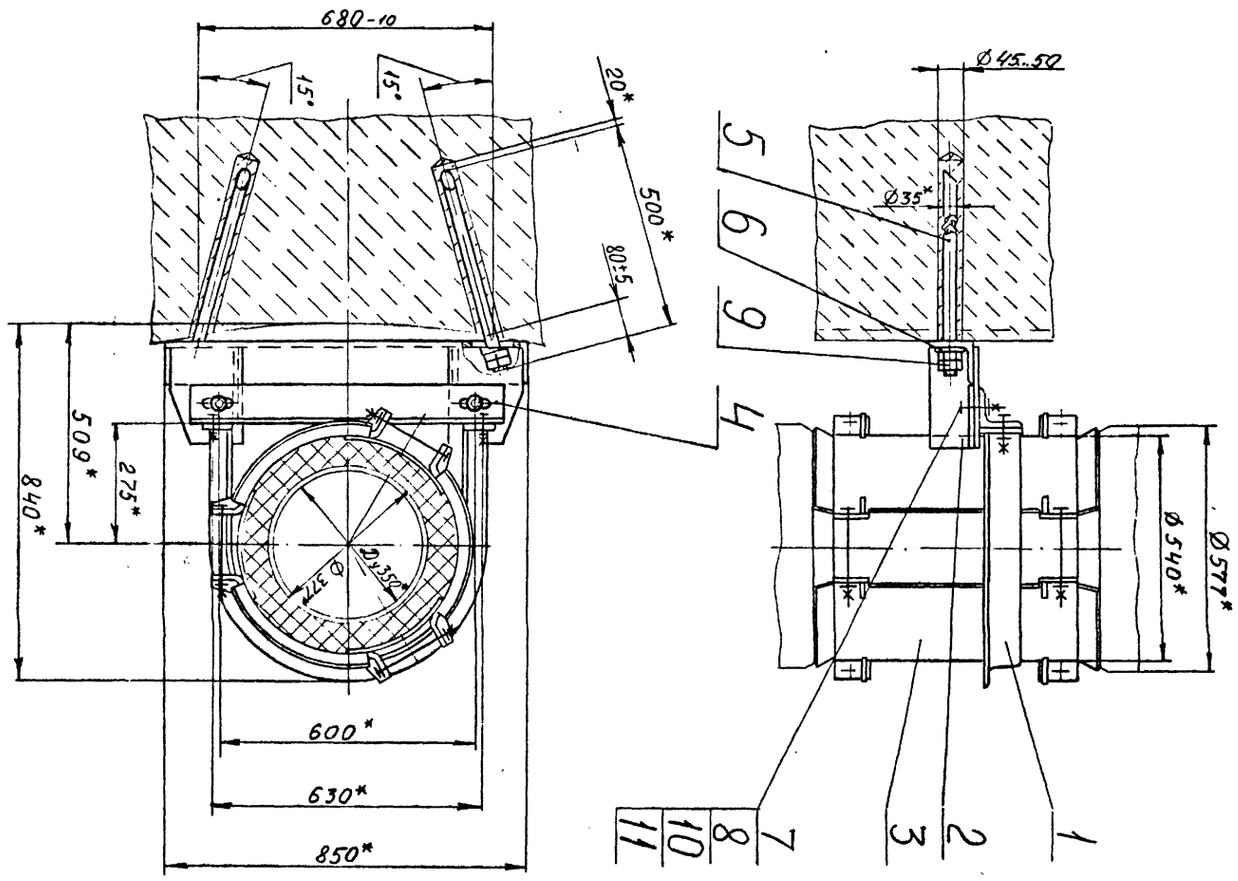
10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХБ350-013			
Разраб.		Кейс			Уголок	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					2,85	1:2
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Коняева			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 / Вст3 кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главупкс СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А4

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



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

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

ХБК 350-000 СБ

Хомут ХБК 350

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	135,1	1:10

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР Главупикс ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

ХБК 350-000 СБ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ХБК 350-000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ХБК 350-010	Скоба	1	13,7кг
А4		2	ХБ 350-010	Кронштейн	1	24,9кг
А4		3	ХРКК 350-010	Хомут обжимной	1	77,3кг
				Детали		
А4		4	ХБК 350-001	Уголок	1	11,0кг
А4		5	ХБ 350-001	Анкер	2	3,15кг
А4		6	ХБ 350-003	Шайба	2	0,12кг
				Стандартные изделия		
		7		Болт М20-8gх60.66.019		
				ГОСТ 7796-70	4	0,194кг
		8		Гайка М20-7Н.8.019		
				ГОСТ 5915-70	4	0,063кг
		9		Гайка М24-7Н.8.019		
				ГОСТ 5915-70	4	0,107кг
		10		Шайба 20.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	4	0,013кг
		11		Шайба 20.04.019		
				ГОСТ 11371-78	6	0,016кг

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Остроушко		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

ХБК 350-000

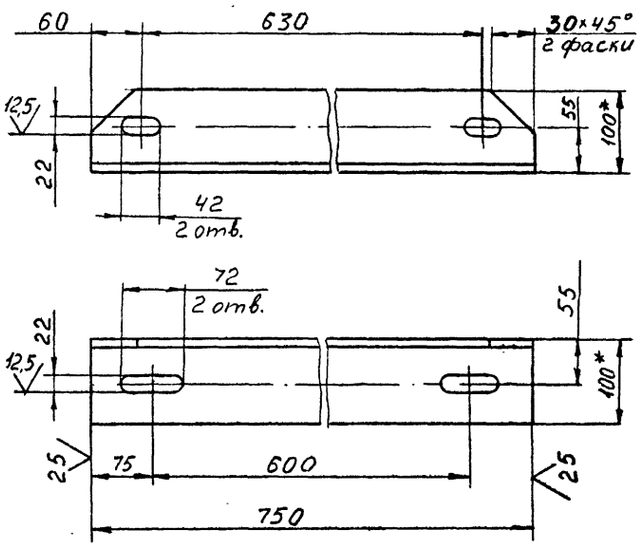
Хомут ХБК 350

ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1

МУП СССР Главупикс ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ХБК 350-001



1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$, Н14.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.В5, в три слоя.
3. *Размеры для справок.

10392/6

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

ХБК 350-001

УГОЛОК

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	11,0	1:5

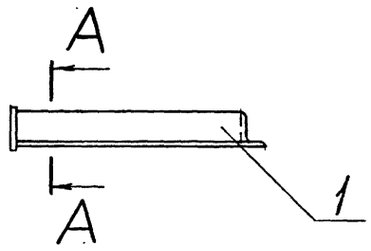
ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

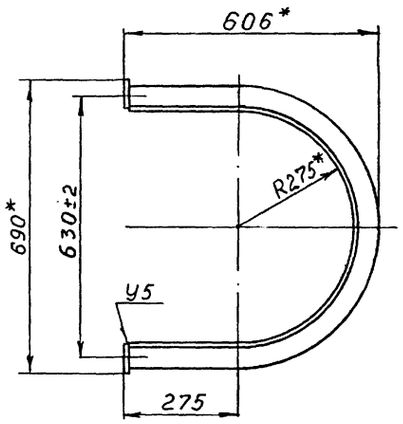
Уго-100х100х10-ВГОСТ8509-86 лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

МУП СССР Главупикс ЮЖГИПРОШАХТ КО

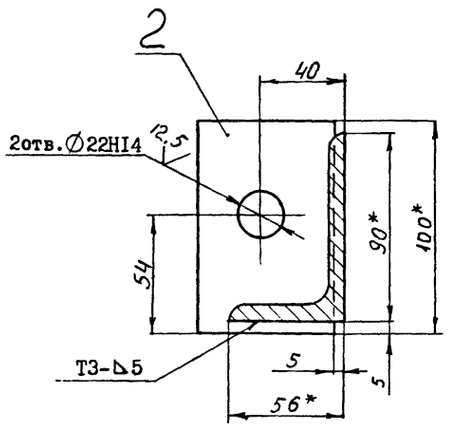
ФОРМАТ А4

ХЕК 350-010 СБ





А-А (1:2)



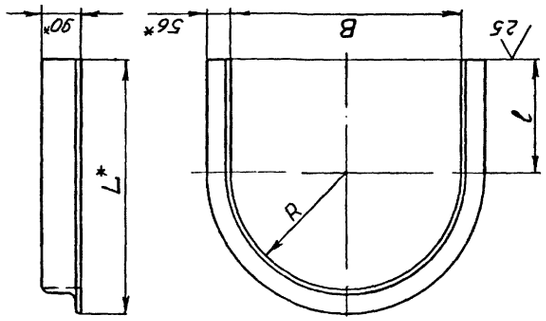
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.В5, в три слоя.
5. *Размеры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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХБК 350-010 СБ			
Разраб.		Остроушко			Скоба	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					13,7	1:10
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

ХЕК 350-011



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	B	l	7	
ХЕК 350-011	550	265	596	12,6
-01	386	183	432	8,9

1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$, J,16.
2. *Размеры для справок.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХЕК 350-011			
Разраб.		Остроушко			Уголок	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

Уголок 80х56х8-В ГОСТ 8510-86 / Вст3кп2 ГОСТ 535-88

Формат А4

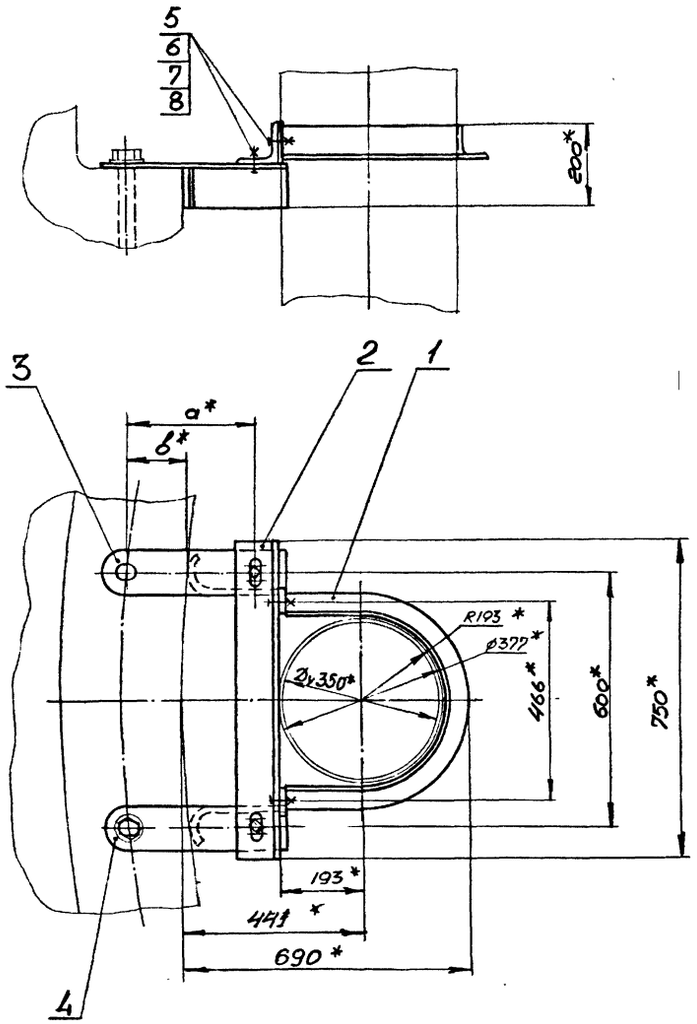
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
ХЕК 350-010СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
ХЕК 350-011	Уголок	1	12,6кг
ХБ 350-021	Планка	2	0,48кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХБК 350-010			
Разраб.		Остроушко			Скоба	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон						
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР Южгипрошахт		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

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



Обозначение	Шифр	Размеры, мм a	Размеры, мм в	Ø Ствола м	Масса, кг
ХТШ350-000	ХТШ350-I	310	130	6	33,2
-0I	ХТШ350-2	330	150	7	33,5

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

ХТШ350-000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХТШ350-000СБ		
Разраб.		Кейс			Хомут ХТШ350	Лит	Масса: см. табл.	Масштаб: -
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1	
Руков.		Коток				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Коняева						
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХТШ 350-000-		Примечание
					-	0I	
А4		2	ХБ350-002	Уголок	I	I	11,0кг
А3		2	ХТШ350-001	Кронштейн	I		5,50кг
			-0I	Кронштейн		I	5,65кг
А3		4	ХТШ350-002	Кронштейн	I		5,50кг
			-0I	Кронштейн		I	5,65кг
				Стандартные изделия			
		5		Болт М20-8gх60.66.019			
				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

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХТШ350-000	Лист 2

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХТШ 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Документация			
А3			ХТШ350-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
				Сборочные единицы			
А4		I	ХБ350-020	Скоба	I	I	10,0кг
				Детали			

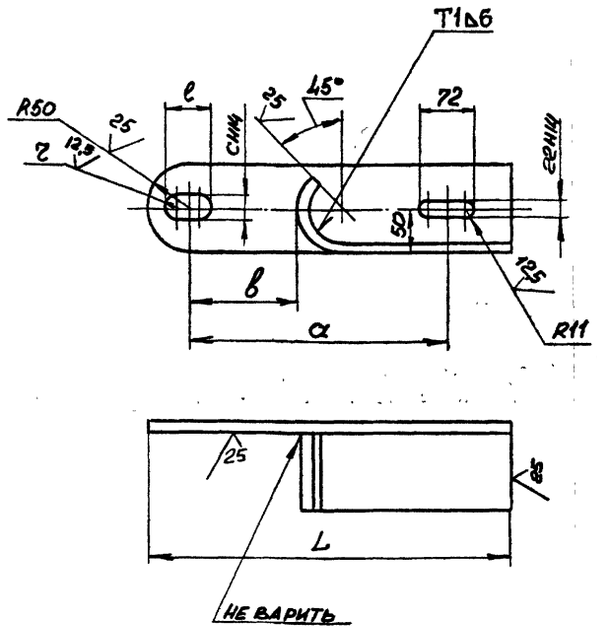
Литера | Шифр: ХТШ350-I- | ХТШ350-0-2

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХТШ350-000	Литера	Лист 1	Листов 2
Разработ.		Кейс			Хомут ХТШ350			
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контр.		Коняева						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

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



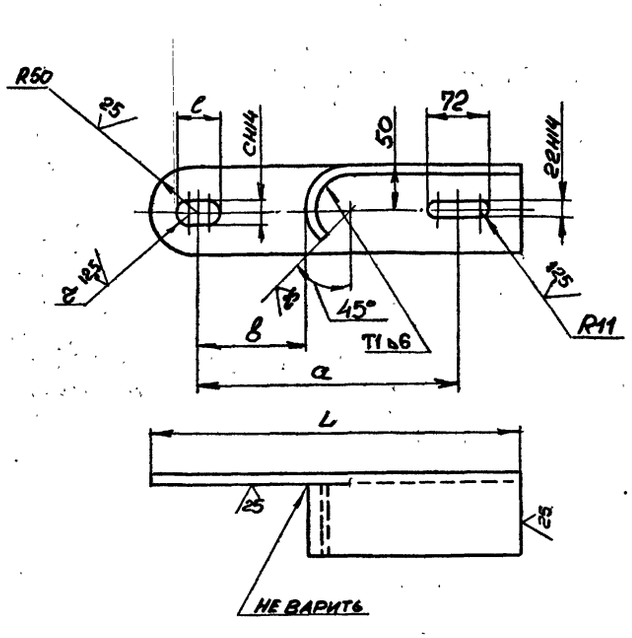
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	в	с	z	e	L	
ХТШ350-002	3I0	I30	33	I6,5	53	440	5,50
-0I	330	I5Q	39	I9,5	59	460	5,65

I. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$:
4. Покрытие: грунтовка ХС068 ТУ6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХТШ350-002			
Разраб.		Кейс			Кронштейн	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Проскурнина					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Проскурнина			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 / Вст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А3



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	в	с	z	e	L	
ХТШ350-00I	3I0	I30	33	I6,5	53	440	5,50
-0I	330	I50	39	I9,5	59	460	5,65

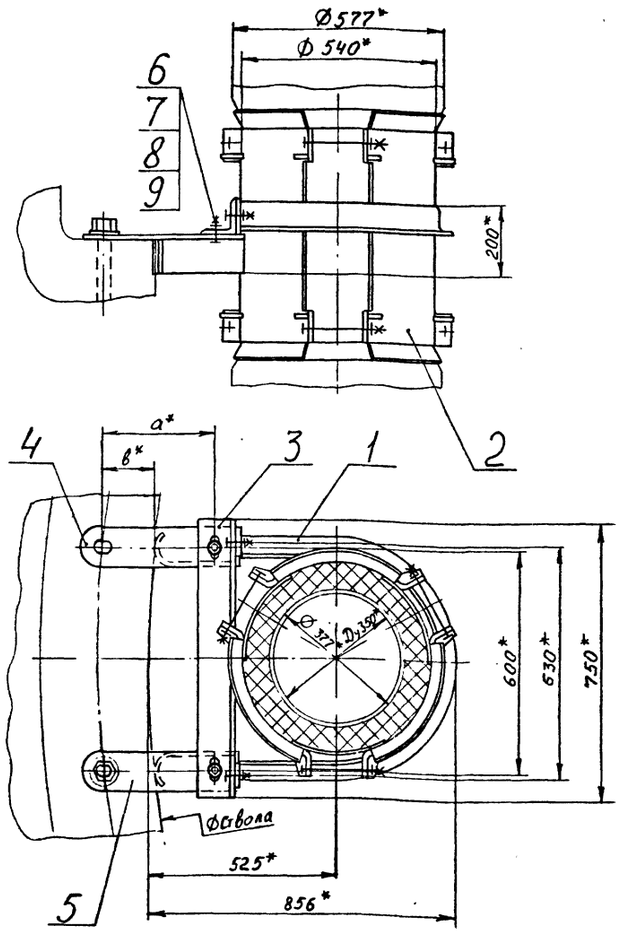
I. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$:
4. Покрытие: грунтовка ХС068 ТУ6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5 в три слоя.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХТШ350-00I			
Разраб.		Кейс			Кронштейн	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Проскурнина					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Проскурнина			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 / Вст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А3



Обозначение	Шифр	Ø Ствола, м	Размеры, мм a	Размеры, мм в	Масса, кг
ХТШК 350-000	ХТШК 350-1	6	310	130	114,2
-01	ХТШК 350-2	7	330	150	114,5

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХТШК 350-000 СБ			
Разраб.		Остроушко			Хомут ХТШК 350	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Тительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов т	
Н.контр.		Тительзон						
Утв.		Бердичевский				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО

Формат А3

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХТШК 350-000-		Примечание
					-	01	
				Детали			
А4		3	ХБК 350-001	Уголок	1	1	11,0кг
А3		4	ХТШ 350-001	Кронштейн	1		5,50кг
			-01	Кронштейн		1	5,65кг
А3		5	ХТШ 350-002	Кронштейн	1		5,50кг
			-01	Кронштейн		1	5,65кг
				Стандартные изделия			
		6		Болт М20-8g х60.66.019			
				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	№ документ.	Подпись	Дата	ХТШК 350-000	Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХТШК 350-000-		Примечание
					-	01	
				Документация			
А3			ХТШК 350-000 СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	
				Сборочные единицы			
А4		1	ХБК 350-010	Скоба	1	1	13,7кг
А4		2	ХРЖК 350-010	Хомут обжимной	1	1	77,3кг

Шифр	Литера
ХТШК350-1	
ХТШК350-2	

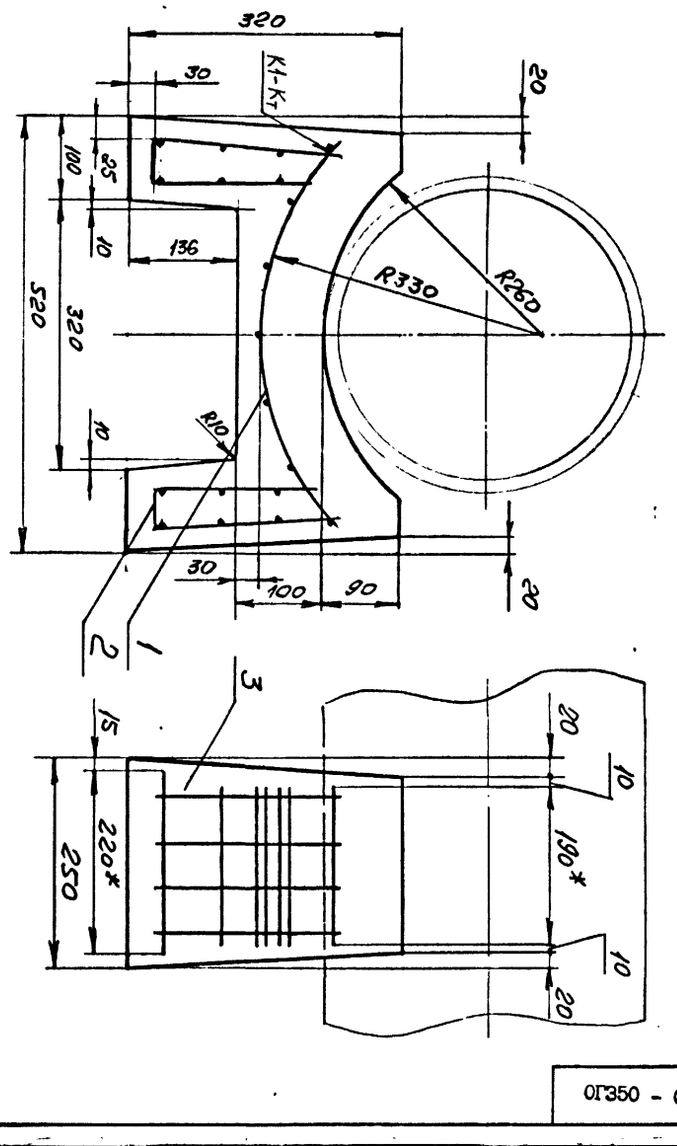
10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХТШК 350-000			
Разработ.		Остроушко			Хомут ХТШК 350	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Тительзон						
Руководил		Коток				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Тительзон						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

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

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



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

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

ОГ350 - 000СБ

Опора ОГ350

А И Т	МАССА	МАСШТАБ
И	50	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

ОГ350 - 000СБ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ОГ350 - 000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОГ350 - 010	Сетка арматурная	1	0,52 кг.
А4		2	ОГ350 - 020	Сетка арматурная	2	0,48кг
				Материалы		
		3		Бетон марки 200	0,023	м3

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Молокошер		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

ОГ350-000

Опора ОГ350

А И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ОН350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОГ 350-010	Сетка арматурная	1	0,52кг
А4		2	ОН350-010	Сетка арматурная	2	0,62кг
				Материалы		
		3		Бетон марки 200	0,029	м3

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Молокошер		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

ОН350-000

Опора ОН350

А И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			0Г350-020СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5ВI ГОСТ6727-80		
				ВСт3пп2 ГОСТ380-88		
Б4		1	0Г350 - 021	ℓ = 450 h16	4	0,07кг
Б4		2	0Г350 - 022	ℓ = 190 h16	4	0,03кг
Б4		3	0Г350- 023	ℓ = 220 h16	2	0,035кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Молокошер		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

0Г350-020

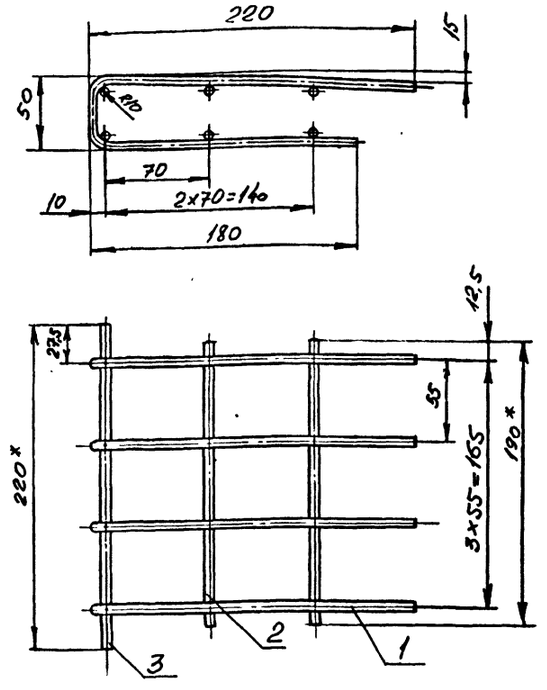
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Л	ИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			1

МУП ГлавУПиКС КЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

ФОРМАТ А4

0Г350 - 020СБ



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.

2.* Размеры для справок

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

0Г350 - 020СБ

Сетка арматурная

Л	ИТ	МАССА	МАСШТАБ
		0,48	1:2,5

ЛИСТ	ЛИСТОВ
	1

МУП ГлавУПиКС КЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			0Г350 - 010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5ВI ГОСТ6727-80		
				ВСт3пп2 ГОСТ 380-88		
Б4		1	0Г350 - 011	ℓ = 190 h16	7	0,03кг
Б4		2	0Г350 - 012	ℓ = 495 h16	4	0,07кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ		Молокошер		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

0Г350 - 010

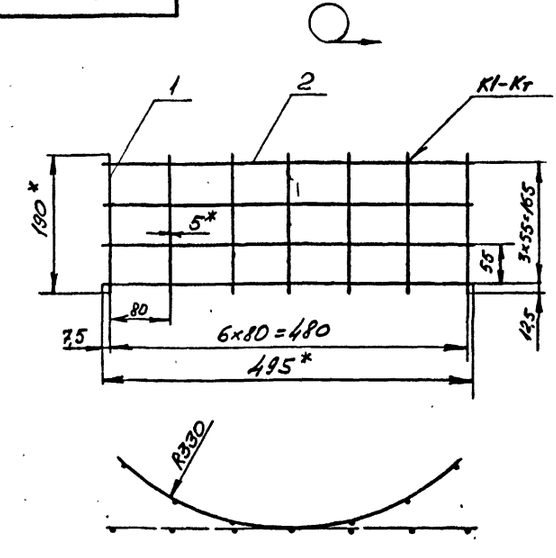
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Л	ИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			1

МУП ГлавУПиКС КЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

ФОРМАТ А4

0Г350 - 010СБ



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

10392/6

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

0Г350 - 010СБ

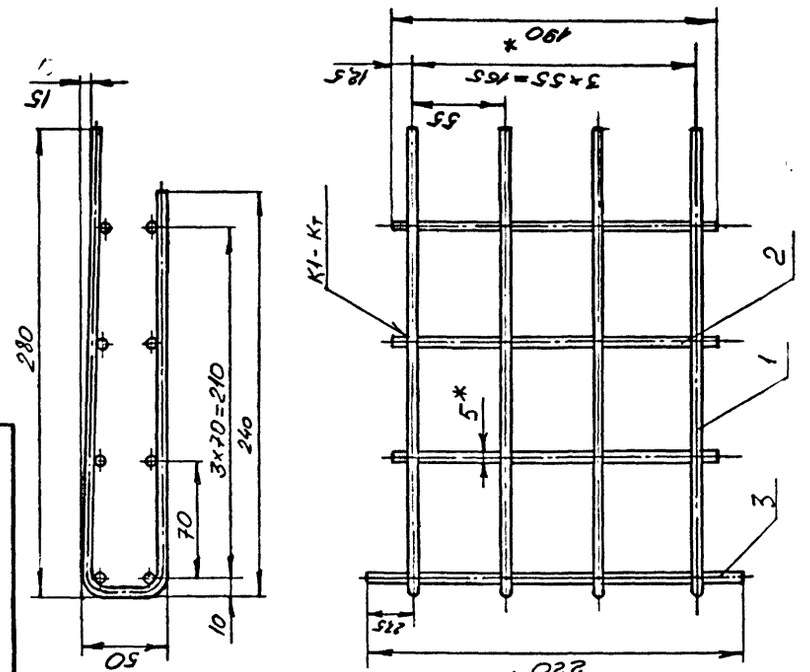
Сетка арматурная

Л	ИТ	МАССА	МАСШТАБ
		0,52	1:5

ЛИСТ	ЛИСТОВ
	1

МУП ГлавУПиКС КЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

ФОРМАТ А4



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

ОН350 - 010СБ

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

Сетка арматурная

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,62	1:2,5

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			ОН350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5В1 ГОСТ6727-80		
				ВСт3кп2 ГОСТ380-88		
Б4		1	ОН350-011	ℓ = 570 h16	4	0,09кг
БЧ		2	ОН350-012	ℓ = 190 h16	6	0,03кг
БЧ		3	ОН350-013	ℓ = 220 h16	2	0,035кг

ОН 350-010

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТА		Молокошер		
ПРОВЕРИЛ		Гительзон		
РУКОВОДИЛ		Коток		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВЕРДИЛ		Бердичевский		

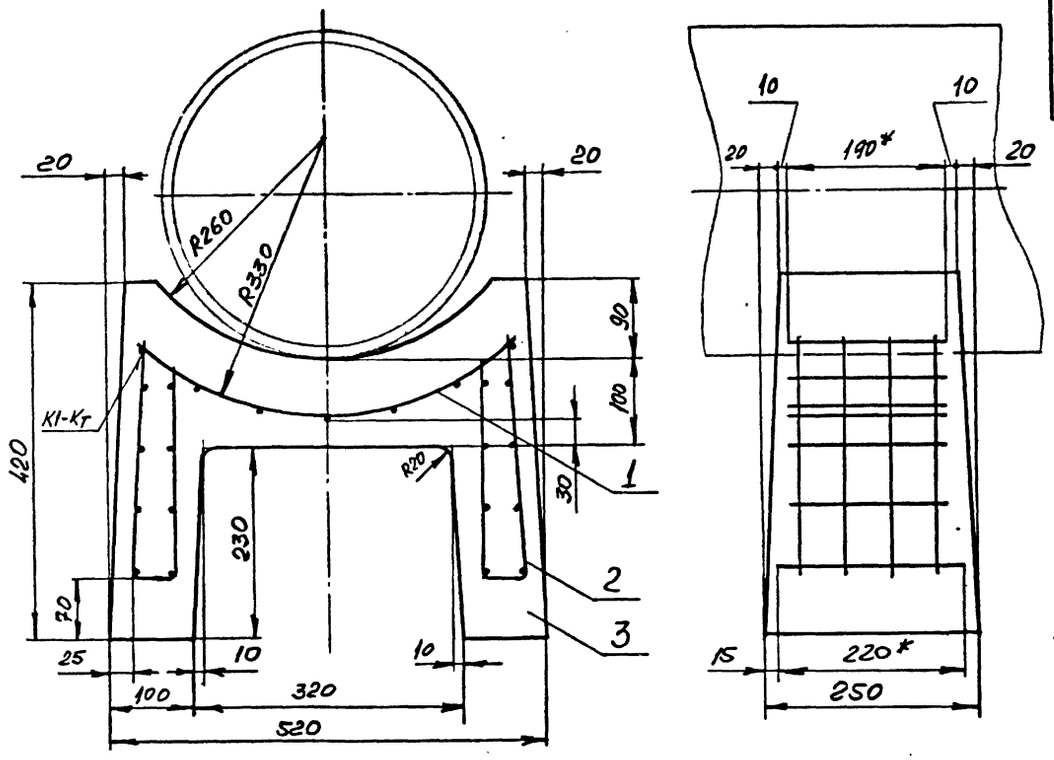
Сетка арматурная

ЛИТ | ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А4

ИНВ.№ ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.№	ИНВ.№ ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА



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

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Молокошер		
ПРОВ.		Гительзон		
РУКОВ.		Коок		
Н.КОНТР.		Гительзон		
УТВ.		Бердичевский		

ОН350 - 000СБ

Опора ОН350

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	61	1:5

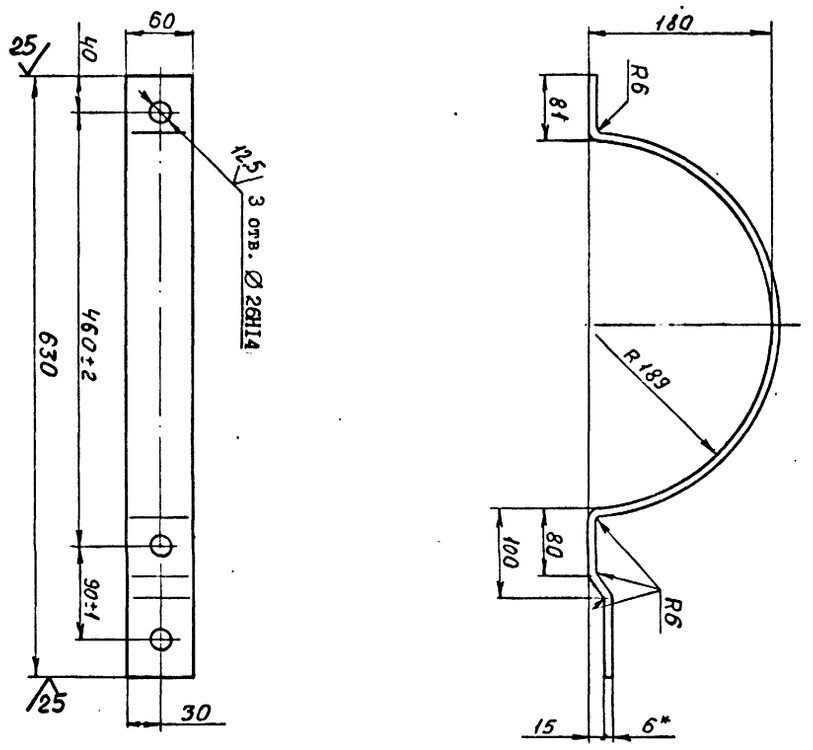
ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

ФОРМАТ А3

ОН350 - 000СБ

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



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

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

УП 350 - 001

ХОМУТ

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	2,3	1:4

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

Полоса Б 6х60 ГОСТ 103-76
Ст3кп2 ГОСТ 535-88

КО

ФОРМАТ А3

УП 350 - 001

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			УП350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	УП350-010	Муфта	1	2,08кг
				Детали		
А3		2	УП350-001	Хомут	2	2,3кг
А4		3	УП350-002	Тяга	1	1,24кг
А4		4	УП350-003	Тяга	1	1,24кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7796-70		
		5		М24-8gх75.66.019	2	0,343кг
		6		М24-8gх110.66.019	1	0,467кг
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		7		М20-7Н.8.019	5	0,063кг
		8		М20LН-7Н.8.019	1	0,063кг
		9		М24-7Н.8.019	6	0,107кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ	Остроушко			
ПРОВЕРИЛ	Гительзон			
РУКОВОДИЛ	Коток			
Н.КОНТР.	Гительзон			
УТВЕРДИЛ	Бердичевский			

УП350-000

Устройство противоугонное УП350

ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	1	2

МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Переменные данные	для исполнений		
				УП350-000		
				Детали		
А4		10	УП350-004	Планка	1	1,19кг
А3		11	УП350-005	Скоба	1	1,76кг
				УП350-000-01		
				Детали		
А4		10	УП350-004-01	Планка	1	1,12кг
А3		11	УП350-005-01	Скоба	1	1,45кг
				УП350-000-02		
				Детали		
А4		10	УП350-004-02	Планка	1	0,98кг
А3		11	УП350-005-02	Скоба	1	1,26кг
				УП350-000-03		
				Детали		
А4		12	УП350-006	Анкерный штырь	1	5,38кг

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

УП350-000

Лист 2

Формат А4

63

УП 350 - 000 СБ

Рис. I

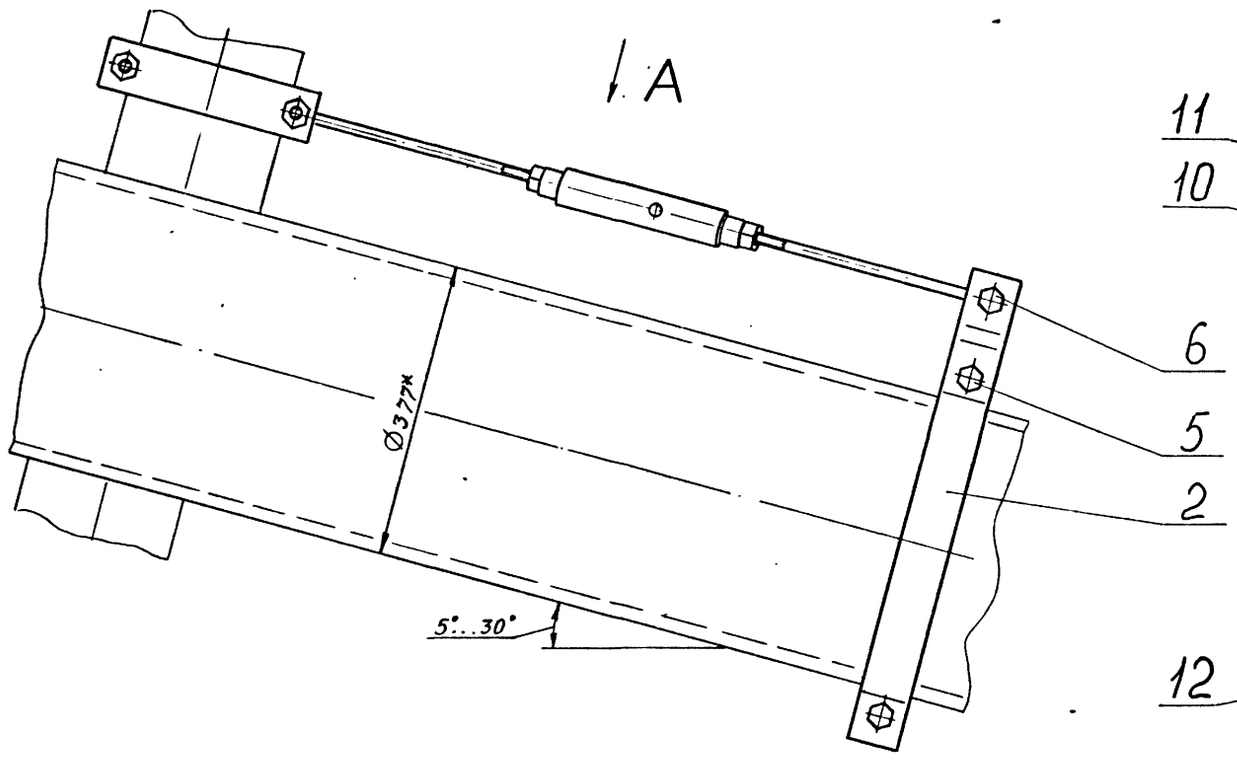


Рис. 2
Остальное см. рис. I

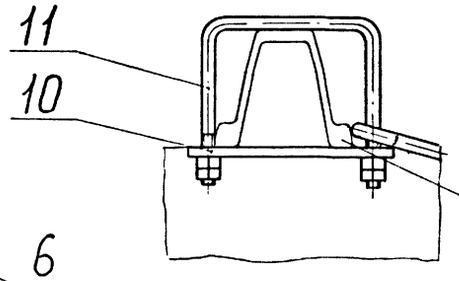


Рис. 3
Остальное см. рис. I

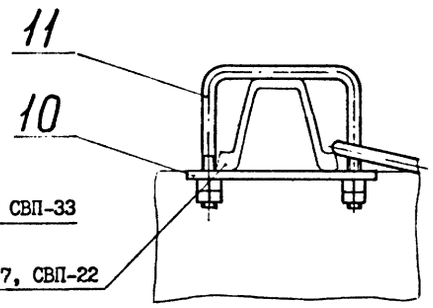
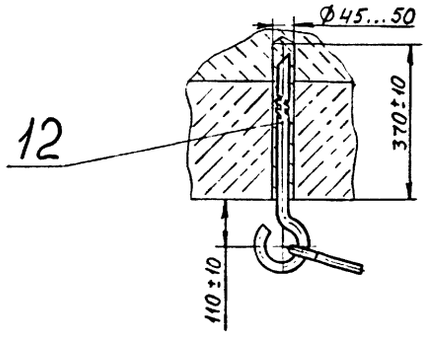


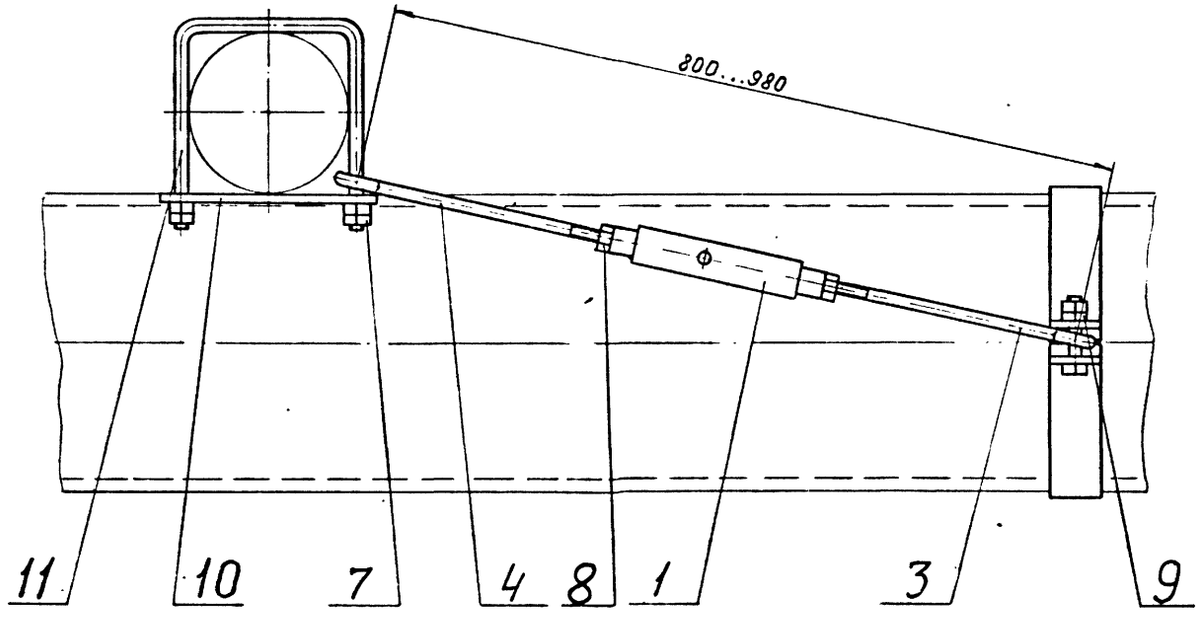
Рис. 4
Остальное см. рис. I
(I:I0)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 350 - 000	I	I4,28
- 0I	2	I3,9
- 02	3	I3,57
- 03	4	I6,7I

I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
2. *Размер для справок.

А0



10392/6

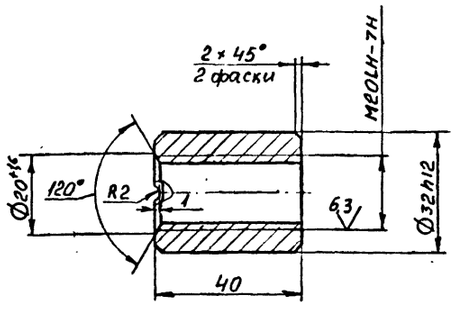
					УП 350 - 000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Остроумко			УСТРОЙСТВО ПРОТИВОУГОННОЕ УП350	Лит	Масса: См. табл.
Пров.		Гительзон					Масштаб: I:5
Руков.		Коток				Лист	Листов I
Н.контр.		Гительзон				МУП Главупыкс СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А2

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

УП 350 - 013

12,5 (√)



Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16/2,

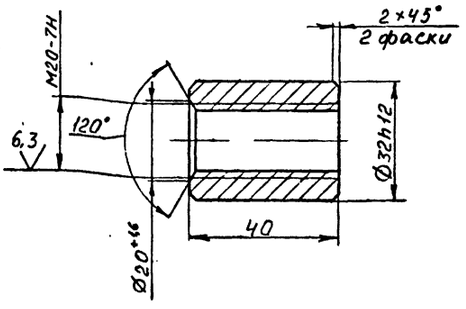
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	УП 350 - 013			
РАЗРАБ.		Остроушко			ВТУЛКА	ЛИТ	МАССА 0,13	МАСШТАБ 1:1
ПРОВ.		Гительзон						
РУКОВ.		Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		Гительзон						
УТВ.		Бердичевский			Круг 36-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО

ФОРМАТ А4

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

УП 350 - 012

12,5 (√)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	УП 350 - 012			
РАЗРАБ.		Остроушко			ВТУЛКА	ЛИТ	МАССА 0,13	МАСШТАБ 1:1
ПРОВ.		Гительзон						
РУКОВ.		Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		Гительзон						
УТВ.		Бердичевский			Круг 36-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО

ФОРМАТ А4

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

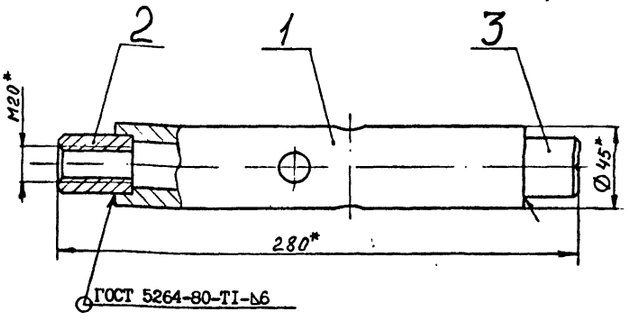
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			УП350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	УП350-011	Труба	1	1,76кг
А4		2	УП350-012	Втулка	1	0,13кг
А4		3	УП350-013	Втулка	1	0,13кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	УП350-010			
РАЗРАБОТАЛ		Остроушко			Муфта	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
ПРОВЕРИЛ		Гительзон						
РУКОВОДИЛ		Коток						
Н.КОНТР.		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА

УП 350 - 010 СБ



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

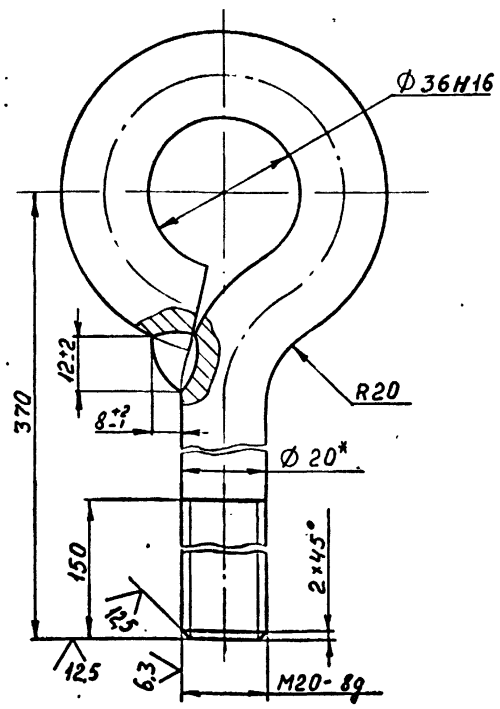
10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	УП 350 - 010 СБ			
РАЗРАБ.		Остроушко			МУФТА	ЛИТ	МАССА 2,08	МАСШТАБ 1:2
ПРОВ.		Гительзон						
РУКОВ.		Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н.КОНТР.		Гительзон						
УТВ.		Бердичевский				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО

ФОРМАТ А4

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

УП 350 - 002



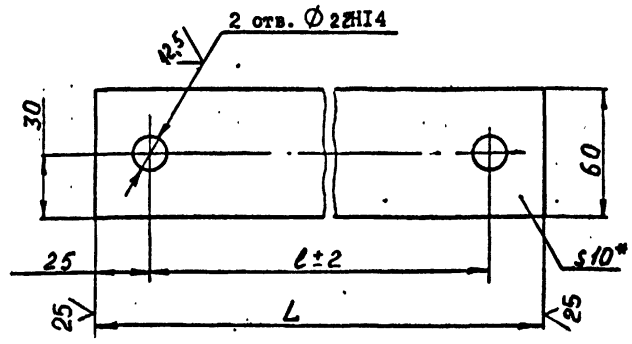
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	УП 350 - 002			
Разраб.	Остроушко				ТЯГА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Гительзон						1,24	1:1
Руков.	Коток					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Гительзон				Круг 20-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главупткс СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.	Бердичевский							

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

Формат А4

УП 350 - 004



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	ℓ	
УП 350 - 004	265	215	1,19
- 01	250	200	1,12
- 02	220	170	0,98

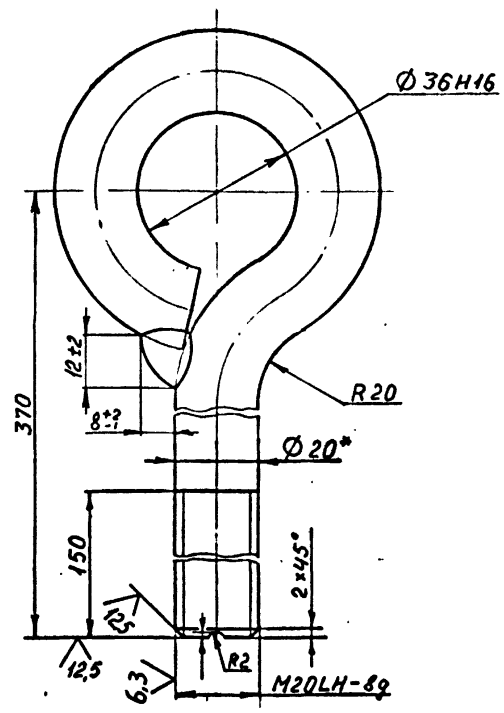
1. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.
2. *Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	УП 350 - 004			
Разраб.	Остроушко				ПЛАНКА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Гительзон						См. табл.	1:2
Руков.	Коток					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Гительзон				Полоса Б 10х60 ГОСТ 103-76 / Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главупткс СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.	Бердичевский							

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

Формат А4

УП 350 - 003



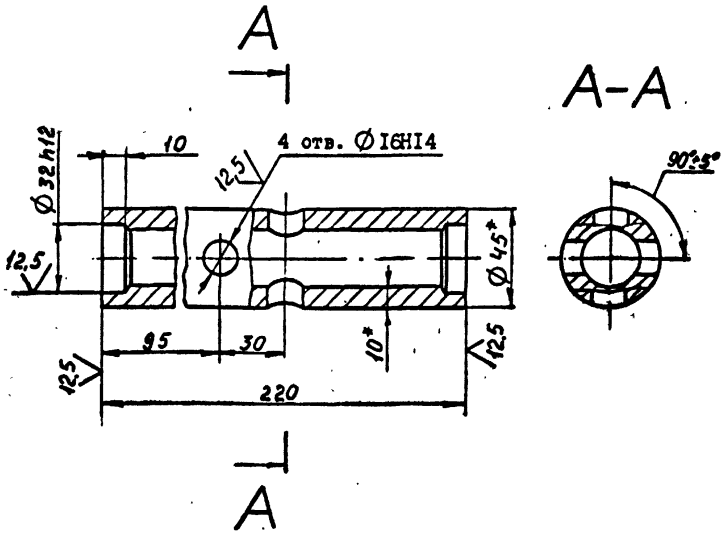
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	УП 350 - 003			
Разраб.	Остроушко				ТЯГА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Гительзон						1,24	1:1
Руков.	Коток					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Гительзон				Круг 20-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главупткс СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.	Бердичевский							

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

Формат А4

УП 350 - 011



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

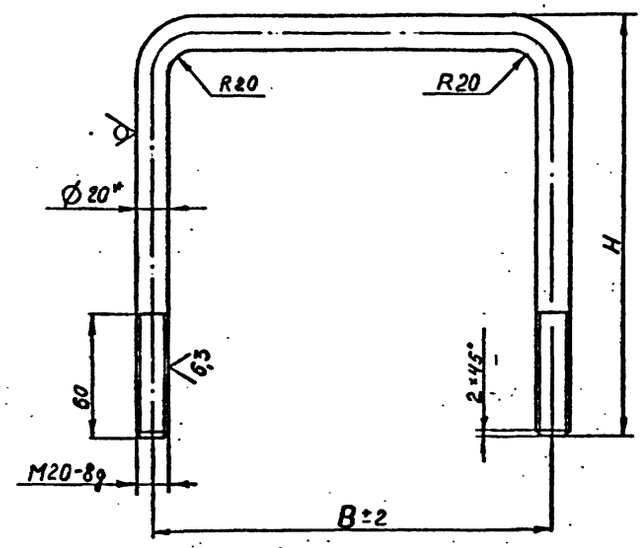
10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	УП 350 - 011			
Разраб.	Остроушко				ТРУБА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Гительзон						1,76	1:2
Руков.	Коток					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Гительзон				Труба 45 х 10 ГОСТ 8732-78 / В 35 ГОСТ 8731-87	МУП Главупткс СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.	Бердичевский							

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

Формат А4

12,5 (√)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	B	H	
УП 350 - 005	215	260	1,76
- 01	200	205	1,45
- 02	170	175	1,26

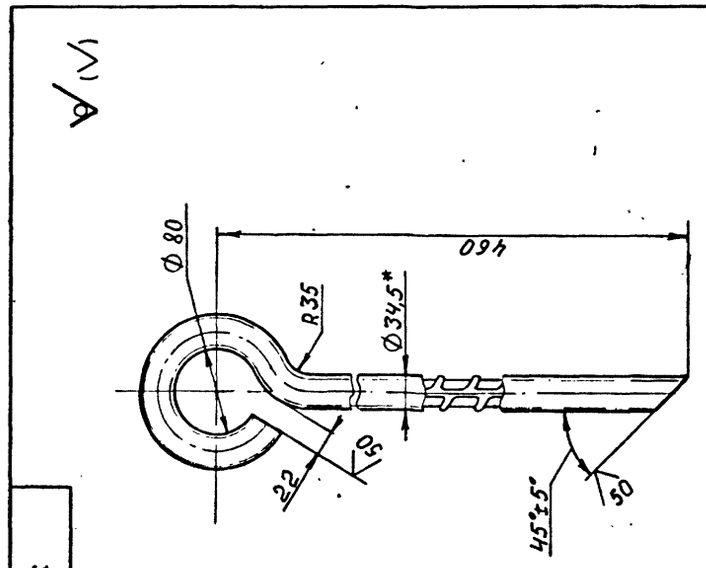
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. *Размер для справок.
3. Покрытие Кд 9. фос. хр.

				УП 350 - 005		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Остроушко			СКОБА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1
Н.контр.		Гительзон			Круг 20-В ГОСТ 2590-88 / Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП Главуглемкс СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

gost.e-ecolog.ru



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

				УП 350 - 006		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Остроушко			АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					5,38	1:4
Руков.		Коток				Лист	Листов 1
Н.контр.		Гительзон			Ø32 А-II ГОСТ 5781-82	МУП Главуглемкс СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

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