ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 6

Узлы крепления трубопроводов Ду350.
Рабочие чертежи.

10392/6

КФ ЦИТП 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 Ду350.
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	А и Т	Лист	Листов
Проверил		Проскурнина						
Руководил		Коток				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Проскурнина						
Утвердил		Бердичевский						

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

Формат А2

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.

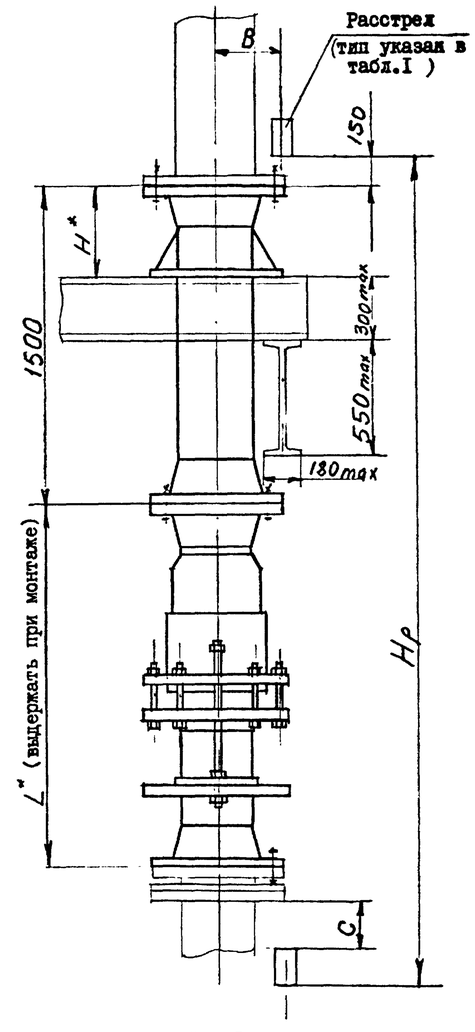


Рис.I

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

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

10392/6

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

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.

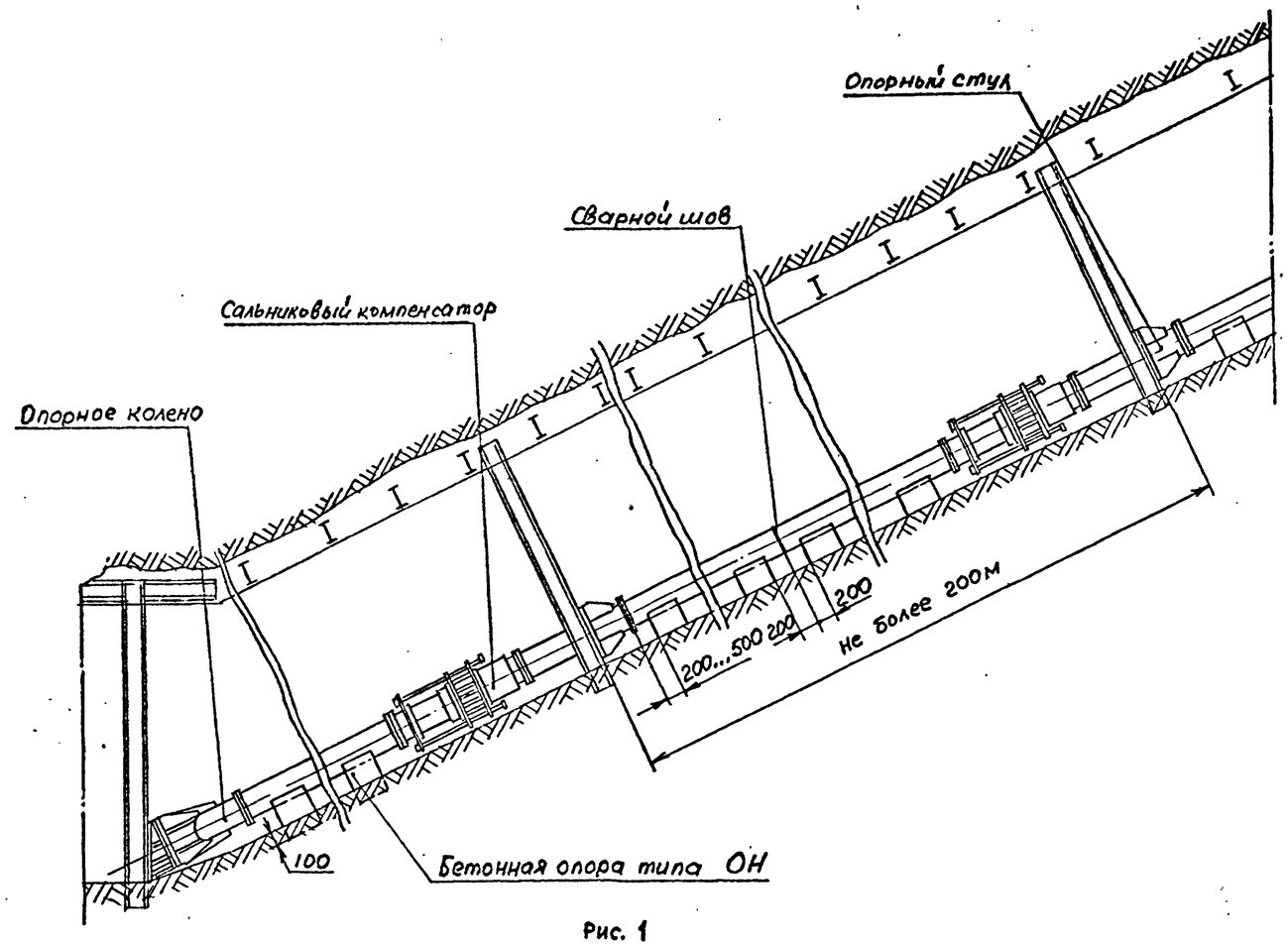


Рис. 1

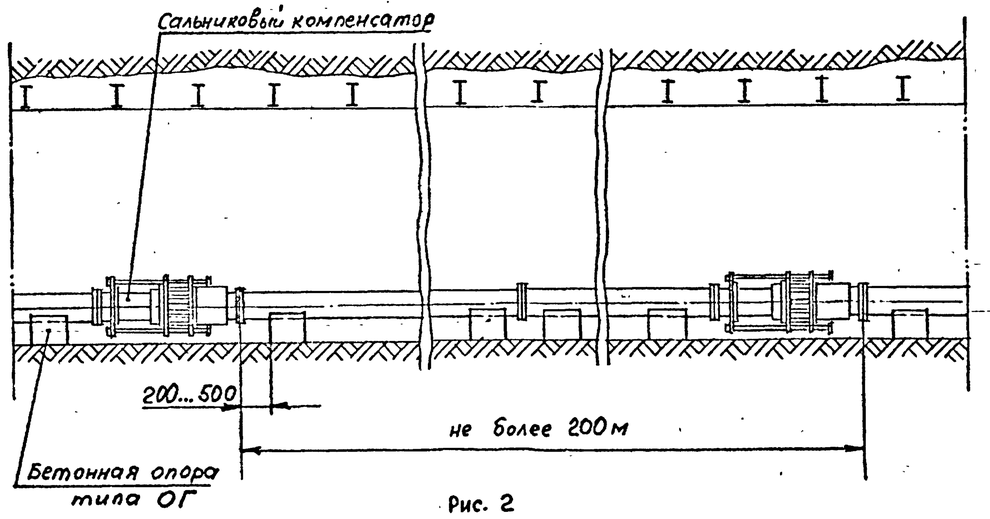


Рис. 2

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

10392/6

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		** ГОСТ 5916-70
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	d	Масса, кг	Масса, кг
2ФС350-000	ФС1-350-4,0*	4,0	63,9I	Б-350-I00-II0Н -ГОСТ I5I80-86	0,I25	М30	320	I,66	М30	0,277	0,II
0I	ФС2-350-4,0		66,29								
-02	ФС1-350-6,3	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 ГОСТ I5I80-86		Шпильки тип А исп.I ГОСТ 9066-75			Гайки		
									Тип А ГОСТ 9064-75		** ГОСТ 5916-70
Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг
ФП350-00I	ФП-350-I0	I0	I70,94	Б-350-I00ПОН-ГОСТ I5I80-86	0,I25	М48	320	4,2I	М48	I,I97	0,443
-0I	ФП2-350-I0		I70.00								

* ФС1-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	200
-0I	СОУ350-I,6	I,6	440		
-02	СОУ350-2,5	2,5	460		
2СОУ350-000	СОУ350-4,0	4,0	5I0		220
-0I	СОУ350-6,3	6,3	590		340
3СОУ350-000	СОУ350-I0	I0	640		440

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	200
-0I	СОШ350-I,6	I,6	480		
-02	СОШ350-2,5	2,5	5I5		
2СОШ350-000	СОШ350-4,0	4,0	565		220
-0I	СОШ350-6,3	6,3	645		340
3СОШ350-000	СОШ350-I0,0	I0	705		440

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	Для труб кондиционирования
-01	ХРДК350-2	I № 27Са	111,6	
-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

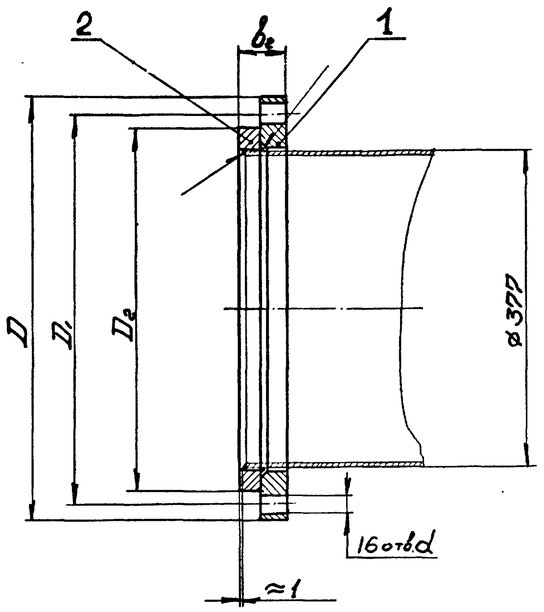
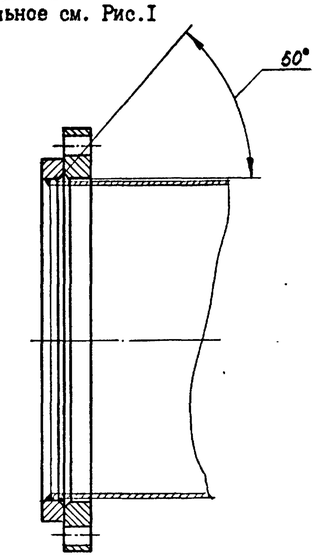


Рис.2
Остальное см. Рис.I



Обозначение	Шифр	P_y, 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	IФС350-000СБ			
Разраб.		Кейс			Фланцы $Д_у$ 350 стальные свободные на приварном кольце	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов	I
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПпКС СССР 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. 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	IФС 350-000			
Разработ.		Гительзон			Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце	Литера	Лист I	Листов 2
Проверил		Кейс						
Руководил		Коток						
Н.контр.		Кейс			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ			КО
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4

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

Выпуск 6

ия 7.40I-2

50 √(√)

Рис.I

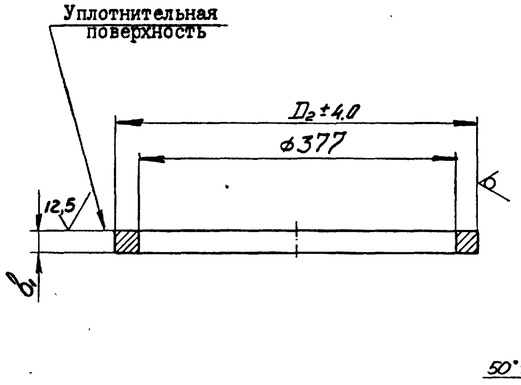
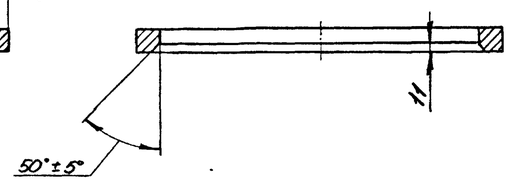


Рис.2
Остальное см. Рис.I



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

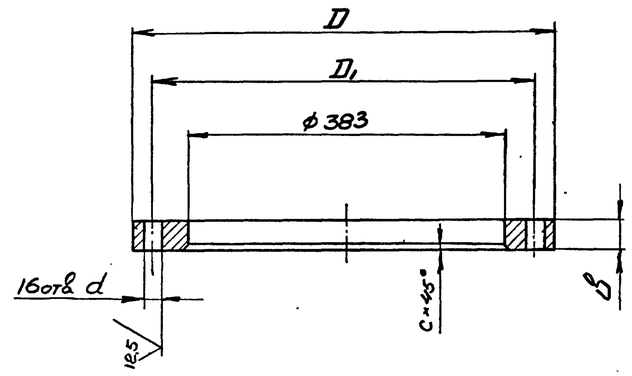
I. Предельные отклонения размеров: 377 и "δ_1", для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.

2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: hI4; H I4; $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИФС350-002			
Разраб.		Кейс			Кольцо	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон			СТ 3 сп ГОСТ 380-88	МУП Главуп КС 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: hI4; H I4:, $\pm \frac{IT14}{2}$.

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

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

Формат А3

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

Рис.I

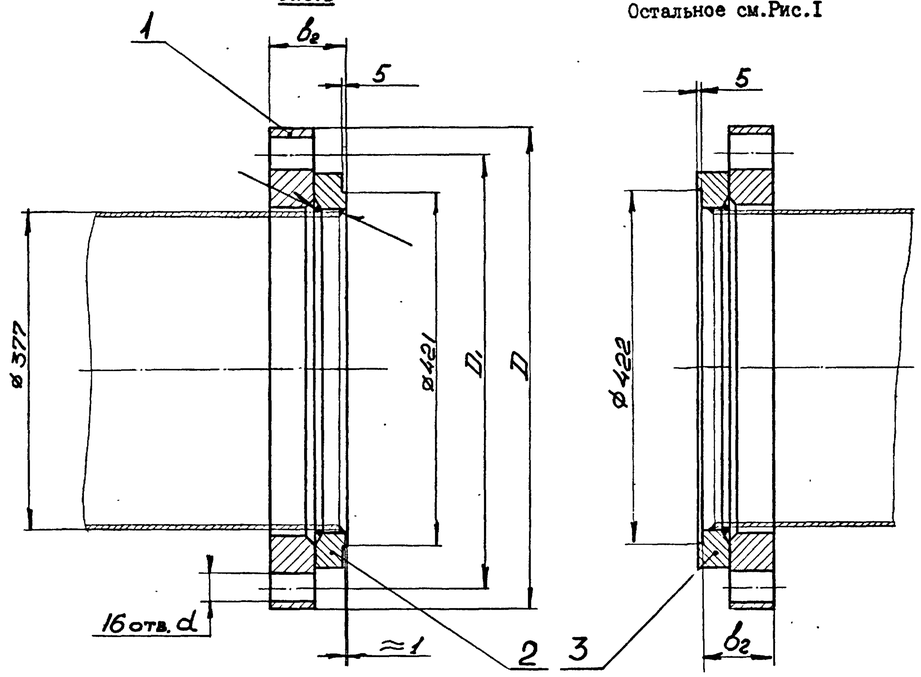


Рис.2
Остальное см.Рис.I

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 I	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

Выпуск 6
серия 7.40I-2

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		I	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							

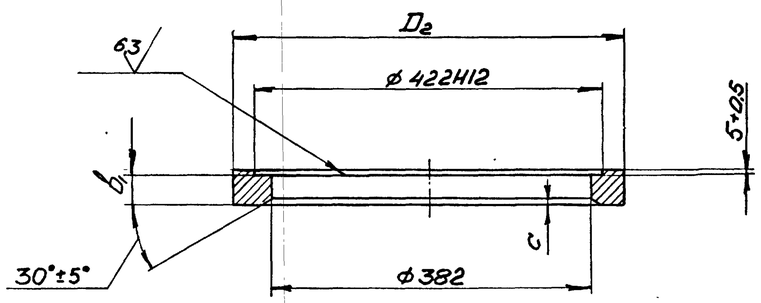
10392/6

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

Формат А4

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

2ФС350-002



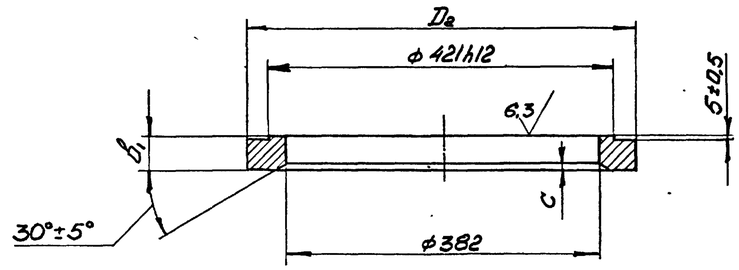
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D_2	b_1	c	
2ФС350-002	465	38	I0	I6,76
-0I	475	52	I7	24,43

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b_1" $-\pm\frac{IT16}{2}$, остальных - h I4; H I4:, $\pm\frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2ФС350-002			
Разраб.		Кейс			Кольцо	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон			Сталь 20 ГОСТ I050-74	МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
УТВ.		Коток						

Формат А3

2ФС350-00I



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D_2	b_1	c	
2ФС350-00I	465	38	I0	I4,38
-0I	475	52	I7	21,50

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b_1" $-\pm\frac{IT16}{2}$ остальных - h I4; H I4; $\pm\frac{IT14}{2}$.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2ФС350-00I			
Разраб.		Кейс			Кольцо	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Гительзон			Сталь20 ГОСТ I050-74	МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
УТВ.		Бердичевский						

Формат А3

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

100/(V)

Рис.I

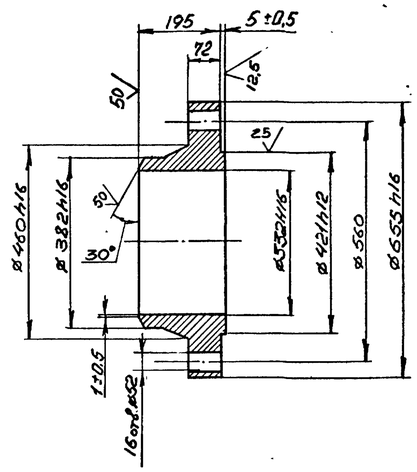
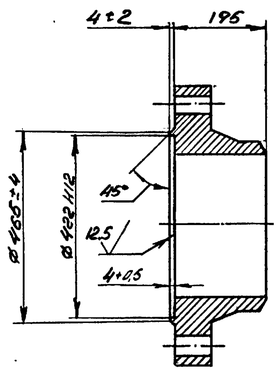


Рис.2

Остальное см. Рис.I



Обозначение	Шифр	P_y, МПа	Рис.	Масса, мм
ФП350-001	ФП1-350-10	10	1	170,94
-01	ФП2-350-10	10	2	170,00

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.

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

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 1 мм

6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.

7. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УI.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

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

10392/6

						ФП350-001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Фланцы $Д_у$ 350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Кейс					см. табл.	-
Пров.		Гительзон				Лист	Листов	1
Руков.		Коток				МУП Главуглекс СССР Южгипрошахт		КО
Н.контр.		Гительзон			Сталь 20 ГОСТ 1050-74			
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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

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

Выпуск 6
Серия 7.401-2

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 | 2СОУ350-0,6-3

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

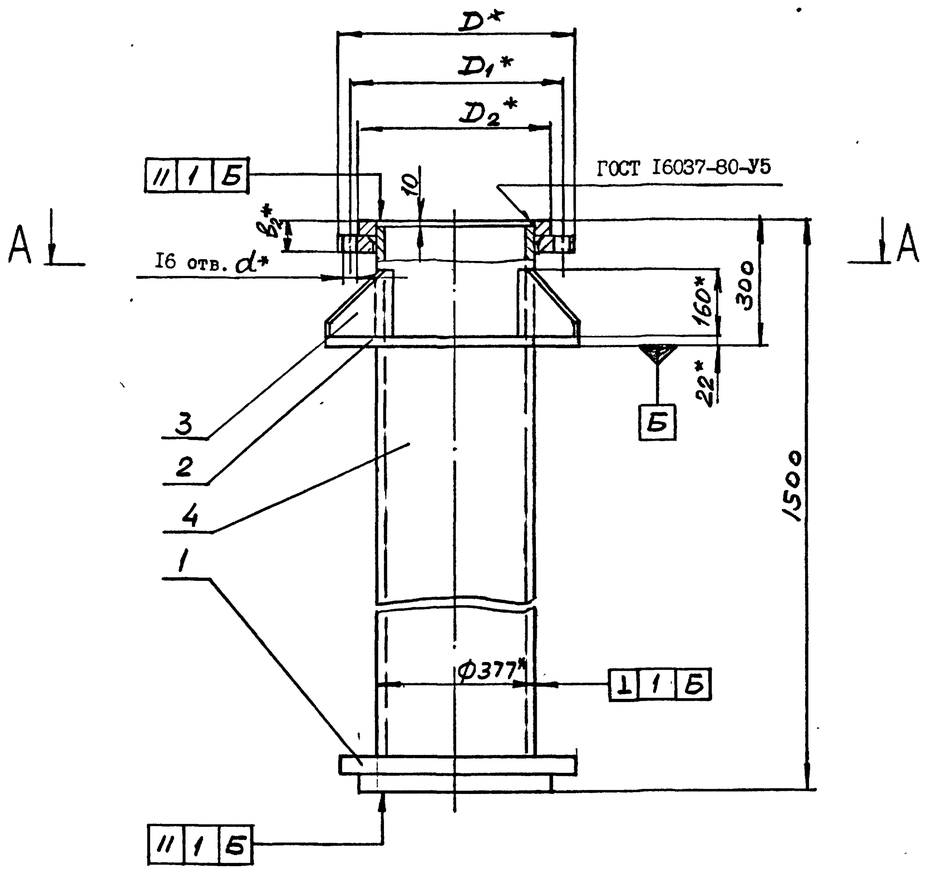
Шифр: 1СОУ350-0,1-1 | 1СОУ350-0,6-1 | 1СОУ350-2,5

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 I	Листов 2
Проверил		Коняева				МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контрол.		Коняева						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

Рис. I



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D1	D2	в2	d		
ICOУ350-000	COУ350-I,0	I,0	I	500	460	430	56	22	I,5	428
-0I	COУ350-I,6	I,6	2	520	470		60	26	2,4	440
-02	COУ350-2,5	2,5		550	490	450	66	33	3,8	460

А-А

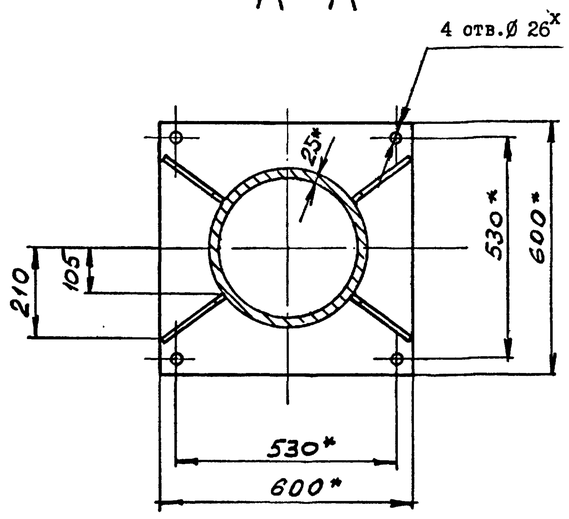
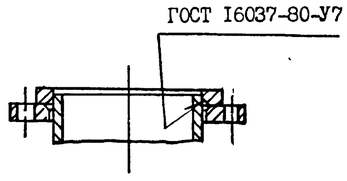


Рис. 2
Остальное - см.рис.I



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 $\pm \frac{IT14}{2}$.
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.

10392 Б

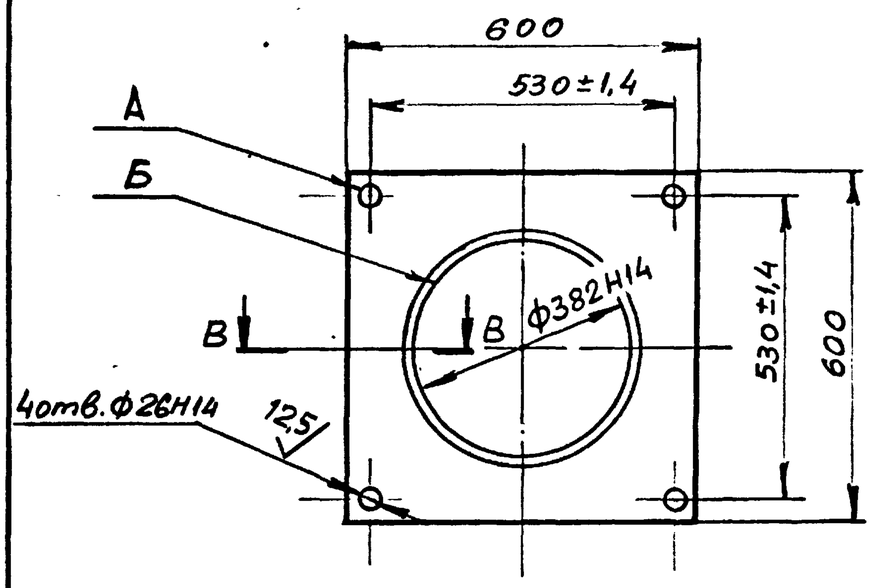
					ICOУ350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный ДУ350 РуI,0; I,6; 2,5 МПа узкий	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Коняева					см. табл.	-
Пров.		Гительзон				Лист	Листов	1
Руков.		Коток				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский						

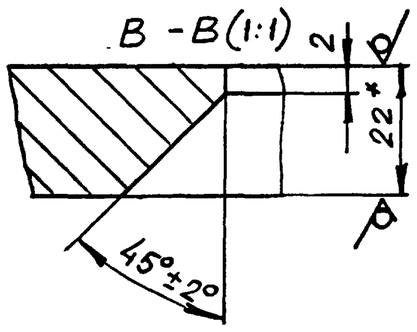
Формат А2

Выпуск 6
серия 7.40I-2

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

1СОУ350-001



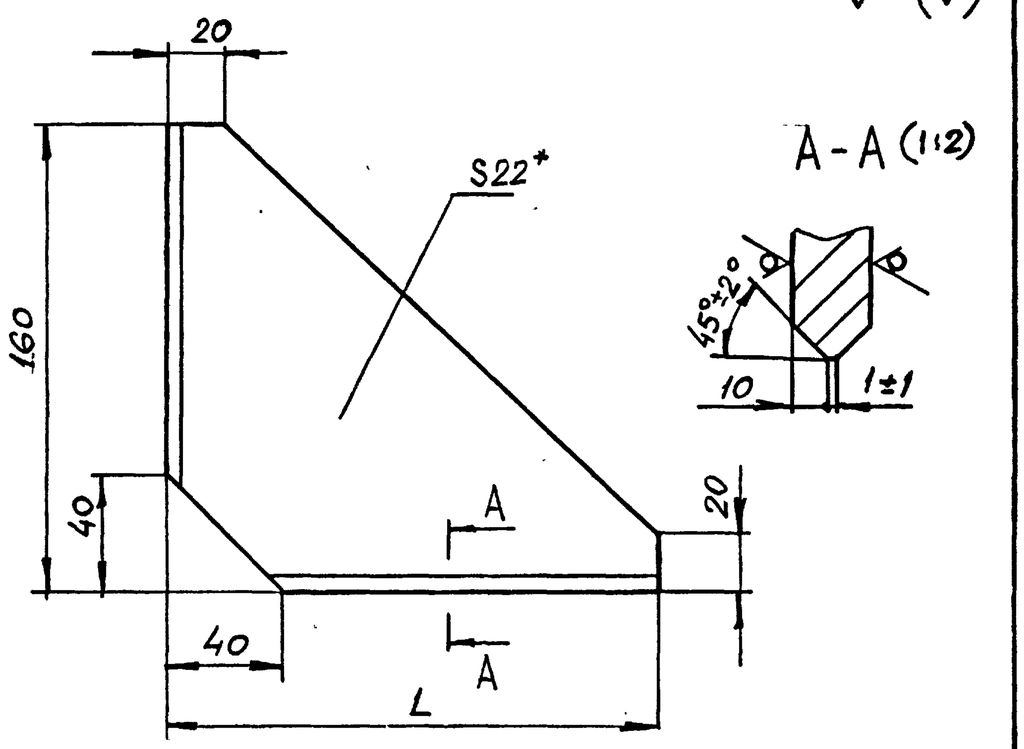


1. Несимметричность отв.А относительно отв.Б не более ± 1,4 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. *Размер для справок.

					1СОУ350-001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Плита	Лит	Масса: 42,2 / Масштаб: 1:10
Разраб.		Коняева					Лист
Пров.		Гительзон					Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			Лист Б22 ГОСТ19903-74 / ВСт3кп2 ГОСТ14637-79	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

1СОУ350-002



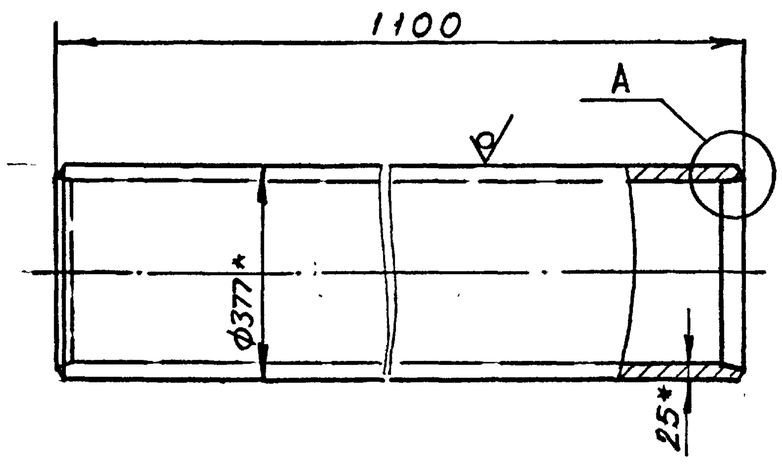
Обозначение	L, мм	Масса, кг
1СОУ350-002	170	2,5
-01	230	3,4
-02	270	3,98

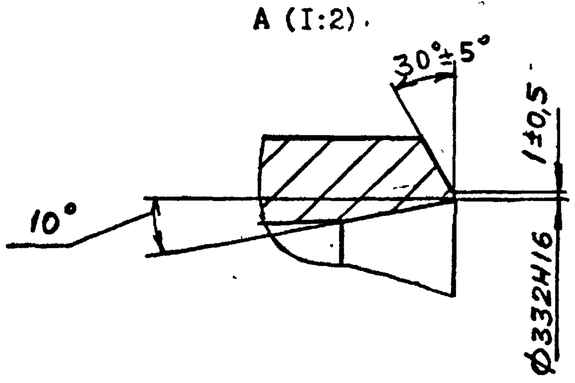
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размер для справок.

					1СОУ350-002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Ребро	Лит	Масса: см. табл. / Масштаб: -
Разраб.		Коняева					Лист
Пров.		Гительзон					Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			Лист Б22 ГОСТ 19903-74 / ВСт3кп2 ГОСТ14637-79	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

3СОУ350-001



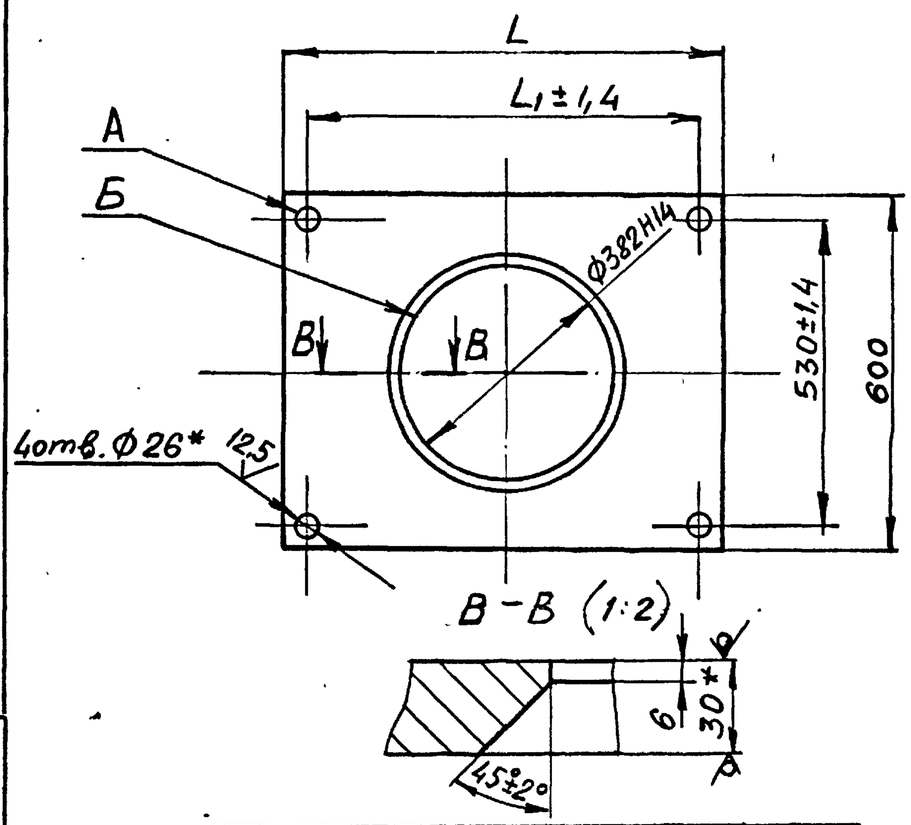


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. *Размеры для справок.

					3СОУ350-001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Труба	Лит	Масса: 238 / Масштаб: 1:5
Разраб.		Коняева					Лист
Пров.		Гительзон					Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			Труба 377х25 ГОСТ 8732-78 / В20 ГОСТ 8731-87	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4

1СОШ350-001



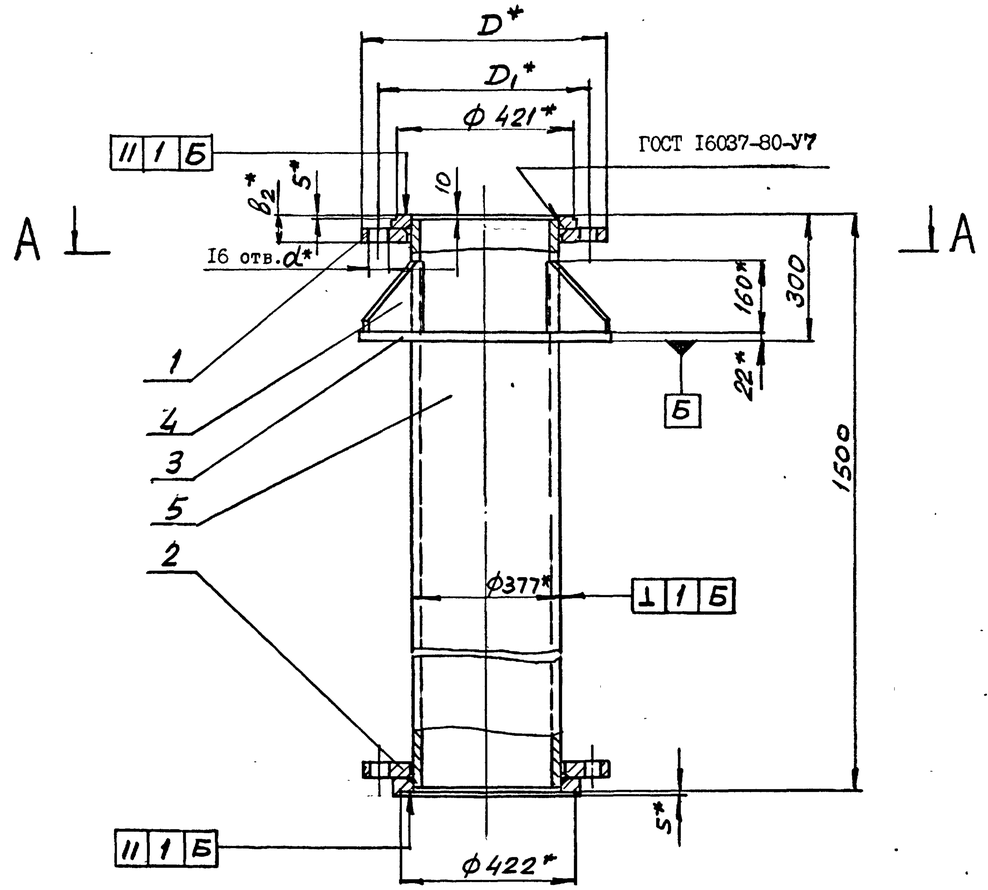
Обозначение	Размеры, мм L	Размеры, мм L1	Масса, кг
1СОШ350-001	750	670	78,6кг
-01	830	750	89,8кг
-02	900	820	99,6кг

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

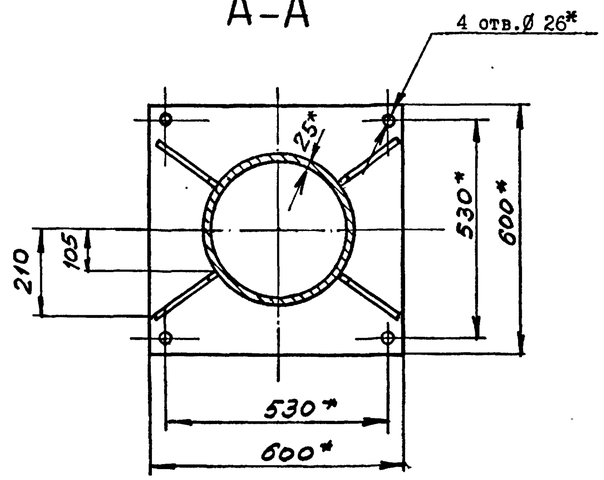
10392/6

					1СОШ350-001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Плита	Лит	Масса: см. табл. / Масштаб: -
Разраб.		Коняева					Лист
Пров.		Гительзон					Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			Лист Б30 ГОСТ19903-74 / ВСт3кп2 ГОСТ14637-79	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А4



А–А



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 $\pm \frac{IT14}{2}$.
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.

10392/6

						2СОУ350-000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Коняева			Стул опорный Ду350 Ру 4,0; 6,3 МПа узкий			см. табл.	-
Пров.		Гительзон					Лист	Листов 1	
Руков.		Коток					МУП СССР Главуглемонтажпроект Южгипрошахт		КО
Н.контр.		Гительзон							
Утв.		Бердичевский							

Формат А2

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		1	4К0350-101	Труба	2	17,3кг
А4		2	4К0350-102	Труба	4	31кг

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4К0350-100			
РАЗРАБОТАЛ		Петренко			Колено	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ		Коняева						1
РУКОВОДИЛ		Коток				МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			4К0350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	4К0350-100	Колено	1	161кг
				Детали		
А3		2	ФП350-001	Фланцы Ду350 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	1	170,94кг
		3	-01	Фланцы Ду350 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	1	170кг
А4		4	1К0350-002-01	Плита	1	111,5кг
А4		5	1К0350-003-01	Стойка	2	30кг
А4		6	1К0350-004	Ребро	4	8,5кг
А4		7	1К0350-005	Ребро	1	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		
				319-1 Х 615-1	1	34кг

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4К0350-000			
РАЗРАБОТАЛ		Петренко			Колено опорное Ду 350, Ру 10 МПа.	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ		Коняева						1
РУКОВОДИЛ		Коток				МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			3СОУ350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	ФП 350-001	Фланцы Ду350 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	1	170,94кг
		2	-01	Фланцы Ду350 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	1	170кг
А3		3	1СОУ350-001	Плита	1	42,2кг
А4		4	1СОУ350-002	Ребро	4	2,5кг
А4		5	3СОУ 350-001	Труба	1	238кг

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	3СОУ 350-000			
РАЗРАБОТАЛ		Гительзон			Стул опорный Ду350 Ру10 МПа узкий	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ		Коняева						1
РУКОВОДИЛ		Коток				МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А2			3СОШ 350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	ФП 350-001	Фланцы Ду350 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	1	170,94кг
		2	-01	Фланцы Ду350 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	1	170кг
А4		3	1СОШ 350-001-02	Плита	1	99,6кг
А4		4	1СОУ350-002-02	Ребро	4	3,98кг
А4		5	3СОУ 350-001	Труба	1	238кг

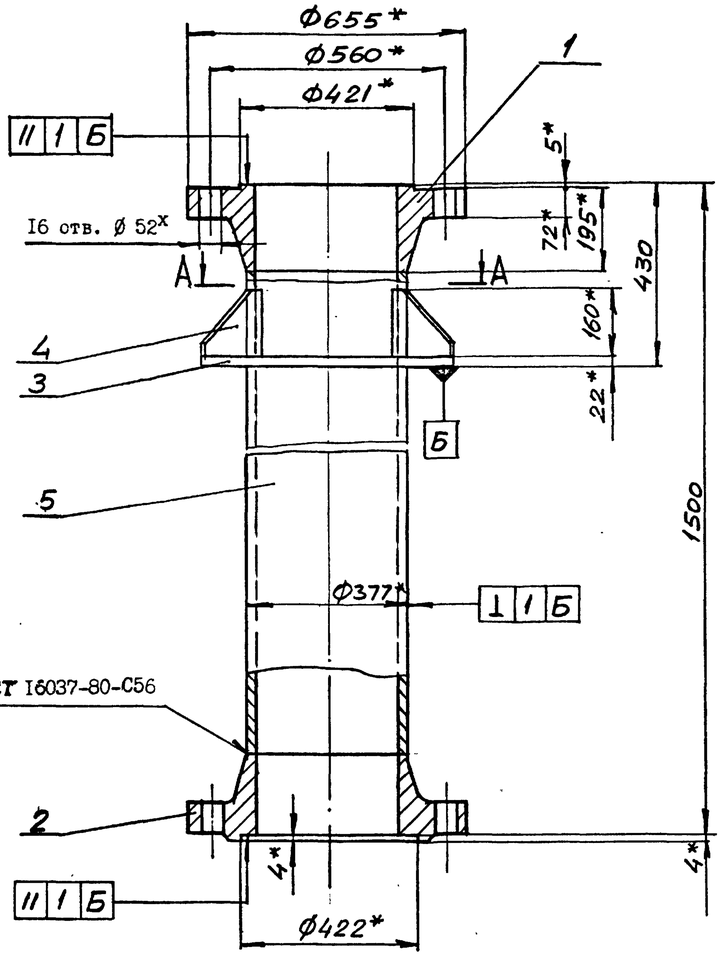
10392/6

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

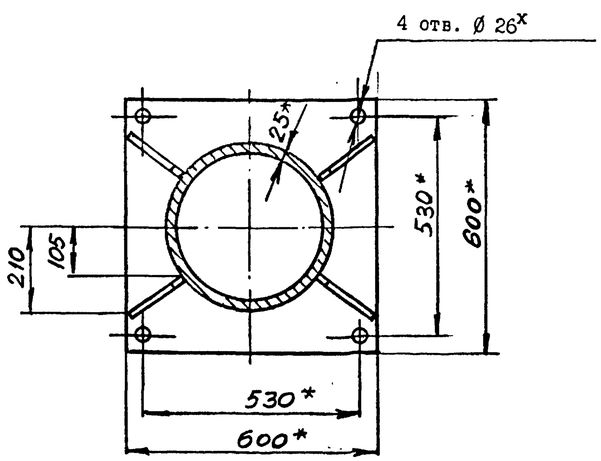
ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	3СОШ 350-000			
РАЗРАБОТАЛ		Гительзон			Стул опорный Ду350 Ру10 МПа широкий	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ		Коняева						1
РУКОВОДИЛ		Коток				МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

3СОУ350-000 СБ



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. *Размеры для справок.

10392/6

					3СОУ350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный Ду350 Ру10 МПа узкий	Лит	Масса 640 / Масштаб I:I0
Разраб.		Коняева					
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон				МУП Главупткс СССР Южгипрошахт	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А2

Выпуск 6 серия 7.40I-2

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

Выпуск 6
серия 7.401-2

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

2СОШ 350-000

Изм. Лист № документ. Подпись Дата

Лист 2

Формат А4

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

1СОШ 350-000

Изм. Лист № документ. Подпись Дата

Лист 2

Формат А4

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: 2СОШ350-0-4.0 | 2СОШ350-0-3.6

2СОШ 350-000

Изм. Лист № документ. Подпись Дата

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

Стул опорный Ду 350 Ру4,0;6,3 МПа широкий

Литера | Лист 1 | Листов 2

МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4

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: 1СОШ350-0-1.0 | 1СОШ350-0-1.6 | 1СОШ350-0-2.5

10302/6

1СОШ 350-000

Изм. Лист № документ. Подпись Дата

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

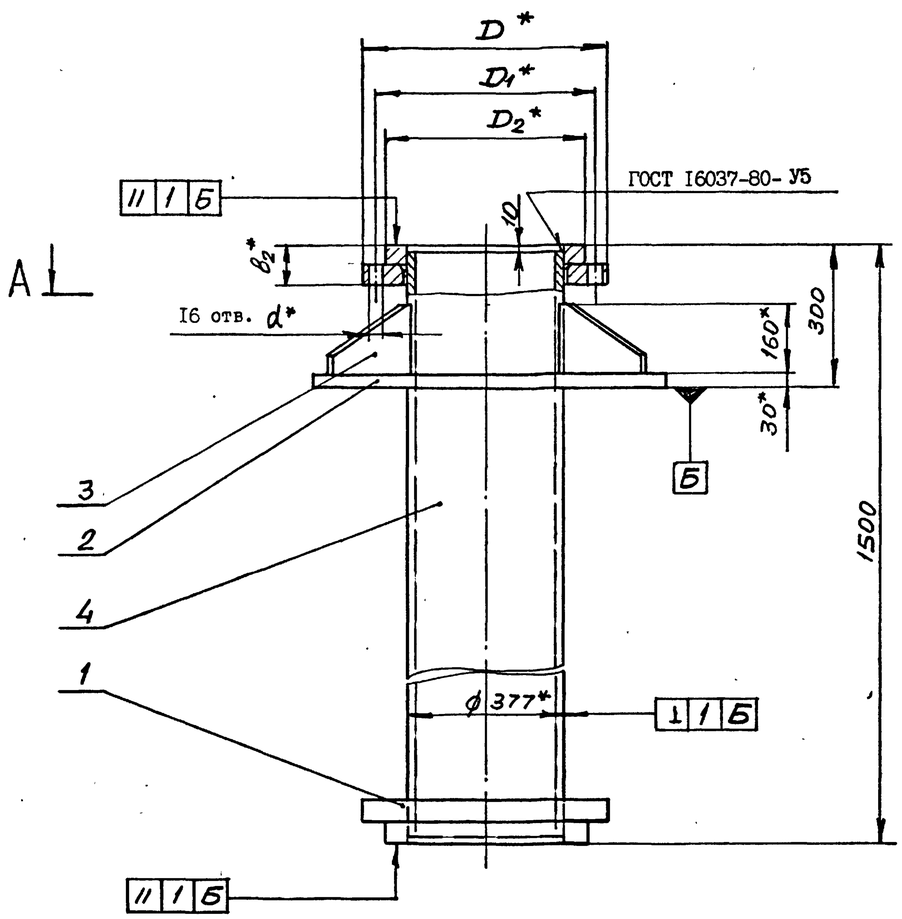
Стул опорный Ду350 Ру1,0;1,6;2,5 МПа широкий

Литера | Лист 1 | Листов 2

МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4

Рис. I



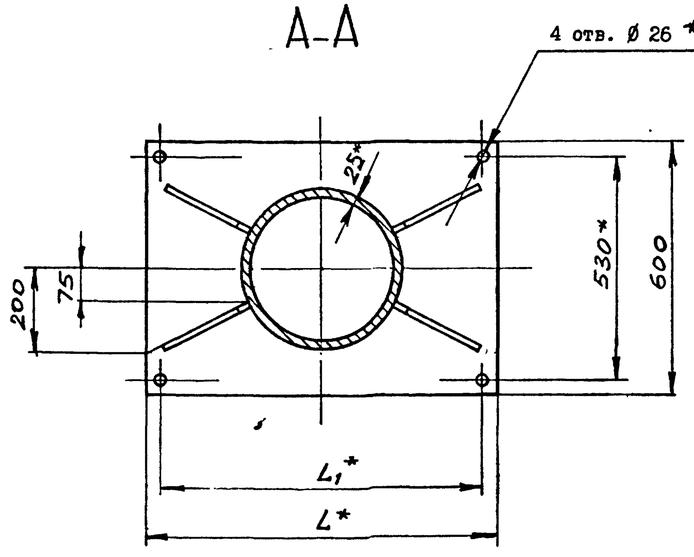
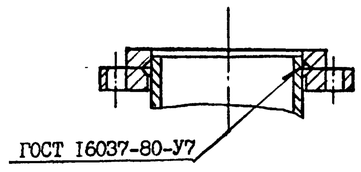


Рис. 2
Остальное - см.Рис.I



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	480,0
-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. x Размеры для справок.

10392/6

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

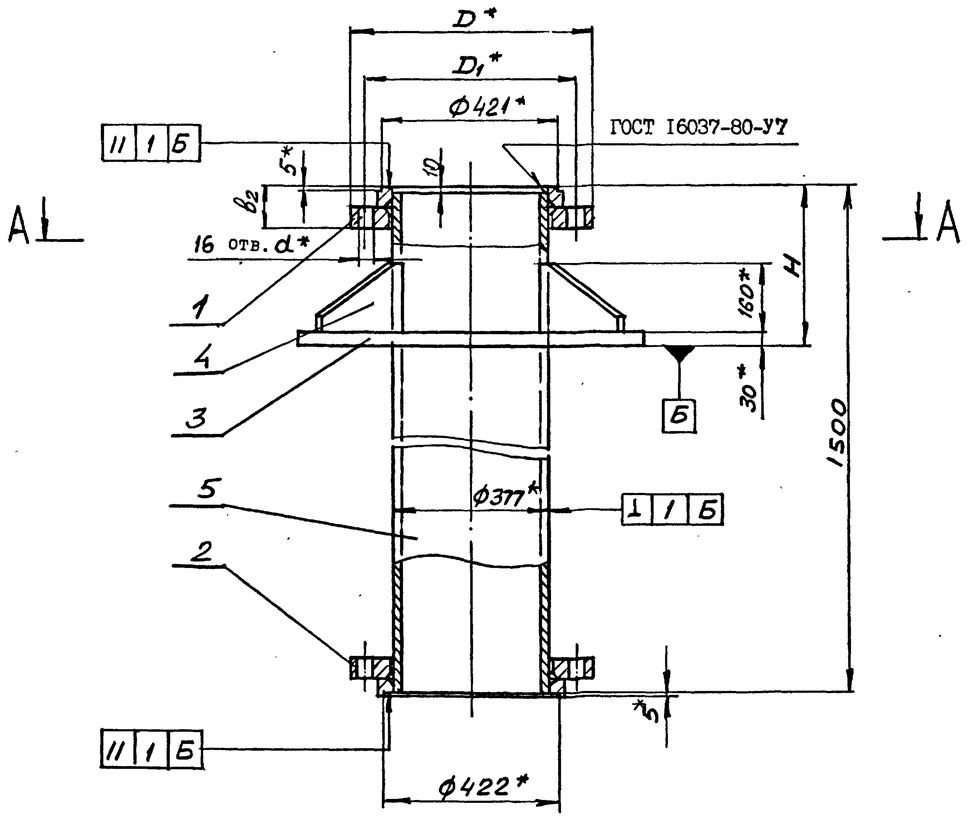
Формат А2

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

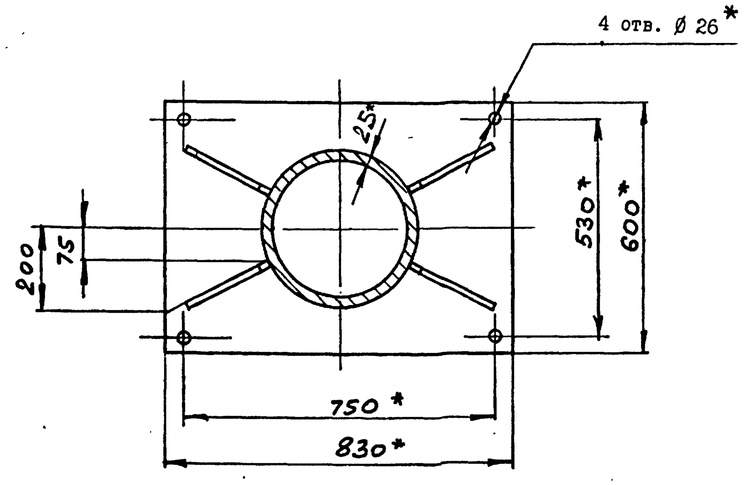
2СОШ350-000 СБ

Выпуск 6

серия 7.401-2



А-А



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D1	b2	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

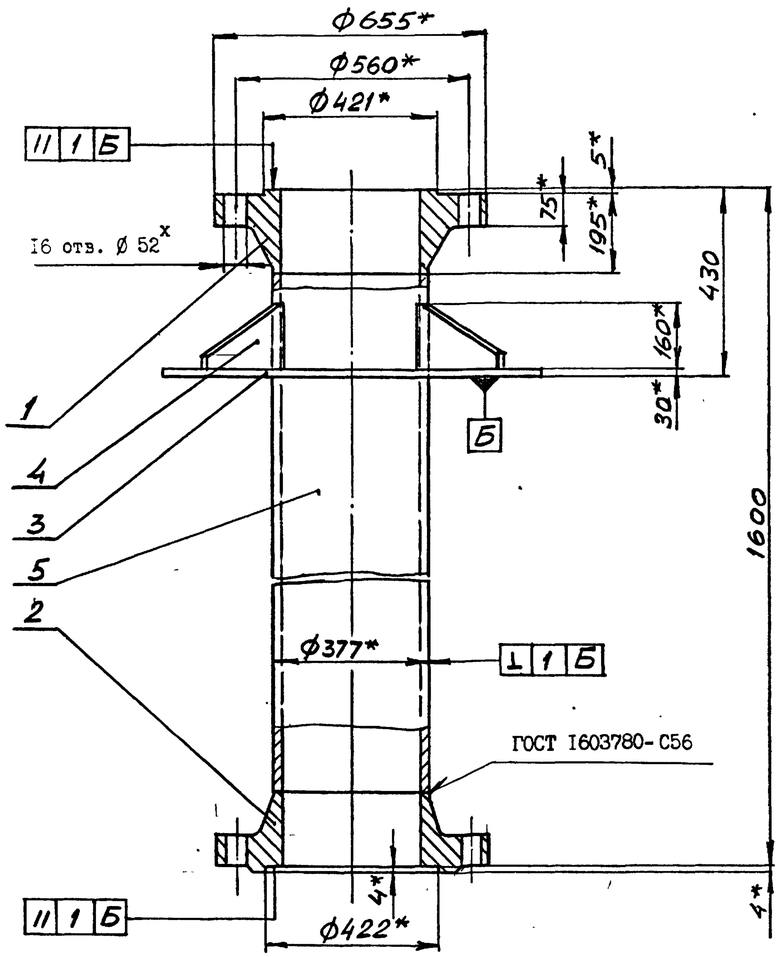
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест, указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: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

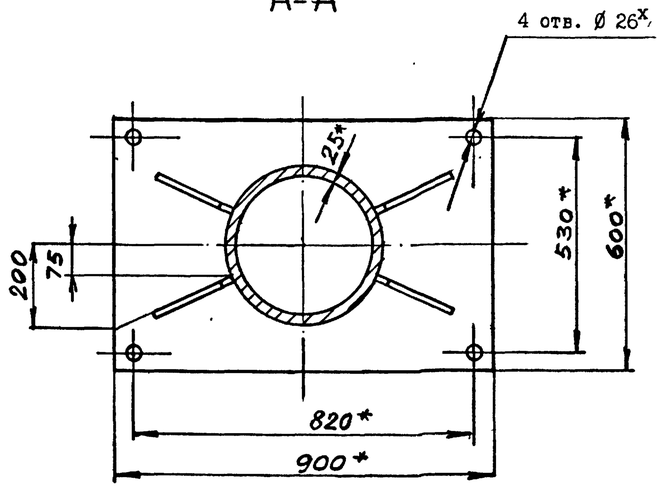
					2СОШ350-000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный Ду350 Ру4,0;6,3 МПа широкий	Лит. / Масса / Масштаб: см. табл. –
Разраб.		Коняева				Лист / Листов 1
Пров.		Гительзон				МУП СССР Главуглекс Южгипрошахт КО
Руков.		Коток				
Н.контр.		Гительзон				
Утв.		Бердичевский				

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

Формат А2



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. ^xРазмеры для справок.

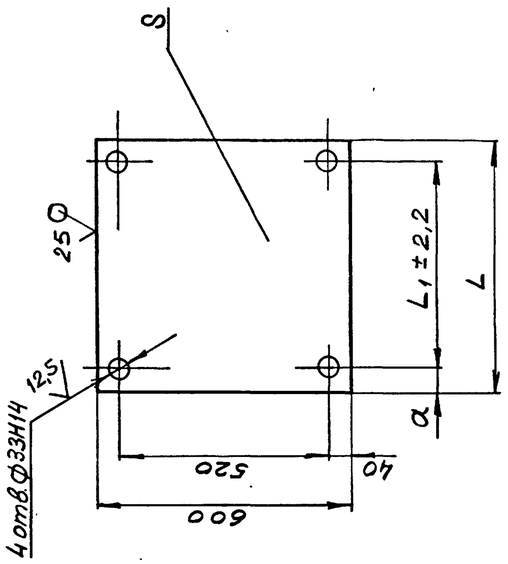
10392/6

					3СОШ350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный Ду350 Ру10 МПа широкий	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Коняева					705	1:10
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1	
Руков.		Коток				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Гительзон						
Утв.		Бердичевский						

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

Формат А2

Серия 7.401-2 Выпуск 2



Обозначение	Размеры, мм L	L1	α	S	Масса, кг
IК0350-002	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.

		IК0350-002			Лит	Масса	Масштаб	
			Плита			см. табл.		-
					Лист		Листов	I
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист Б.S ГОСТ19903-74 / Вст3 кп2ГОСТ14637-79		МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО
Разраб.		Коняева						
Пров.		Петренко						
Рук.		Коток						
Н.контр.		Петренко						
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

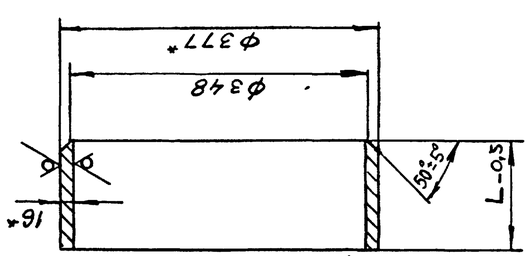
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IК0350-000-			Примечание
					-	01	02	
А4		I	IФС350-000-02	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце			2	41,16кг
				Детали				
А4		2	IК0350-001	Труба	2	2	2	10,5кг
А4		3	IК0300-002	Плита	I	I	I	62 кг
А4		4	IК0350-003	Стойка	2	2	2	54 кг
А4		5	IК0350-004	Ребро	4	4	4	8,5кг
А4		6	IК0350-005-01	Ребро	I	I	I	13,6кг
А4		7	IК0350-006	Ребро	2	2	2	4,8кг
		8	-01	Ребро	2	2	2	9,3кг
БЧ		9	IК0350-007	Лист Б22ГОСТ19903-74 / ВСткп2ГОСТ14637-79				
				319 -1 х645-1	I	I	I	35,3кг
				Стандартные изделия				
		I0		Отвод 90° 377х16 ГОСТ 17375-83	I	I	I	117,5кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IК0350-000	Лист 2

Формат А4

Серия 7.401-2 Выпуск 2



Обозначение	H, мм	Масса, кг
IК0350-001	73	I0,5
-01	I33	I9,1

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

		IК0350-001			Лит	Масса	Масштаб	
			Труба			см. табл.		-
					Лист		Листов	I
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Труба 377х16 ГОСТ8732-78 / В20 ГОСТ8731-87		МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО
Разраб.		Коняева						
Пров.		Петренко						
Рук.		Коток						
Н.контр.		Петренко						
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IК0350-000-			Примечание
					-	01	02	
				Документация				
А2				Сборочный чертеж	х	х	х	
				Сборочные единицы				
А4		I	IФС350-000	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце	2			24,35кг
			-01	Фланцы Ду350 стальные				
				свободные на приварном				
				кольце		2		30,77кг

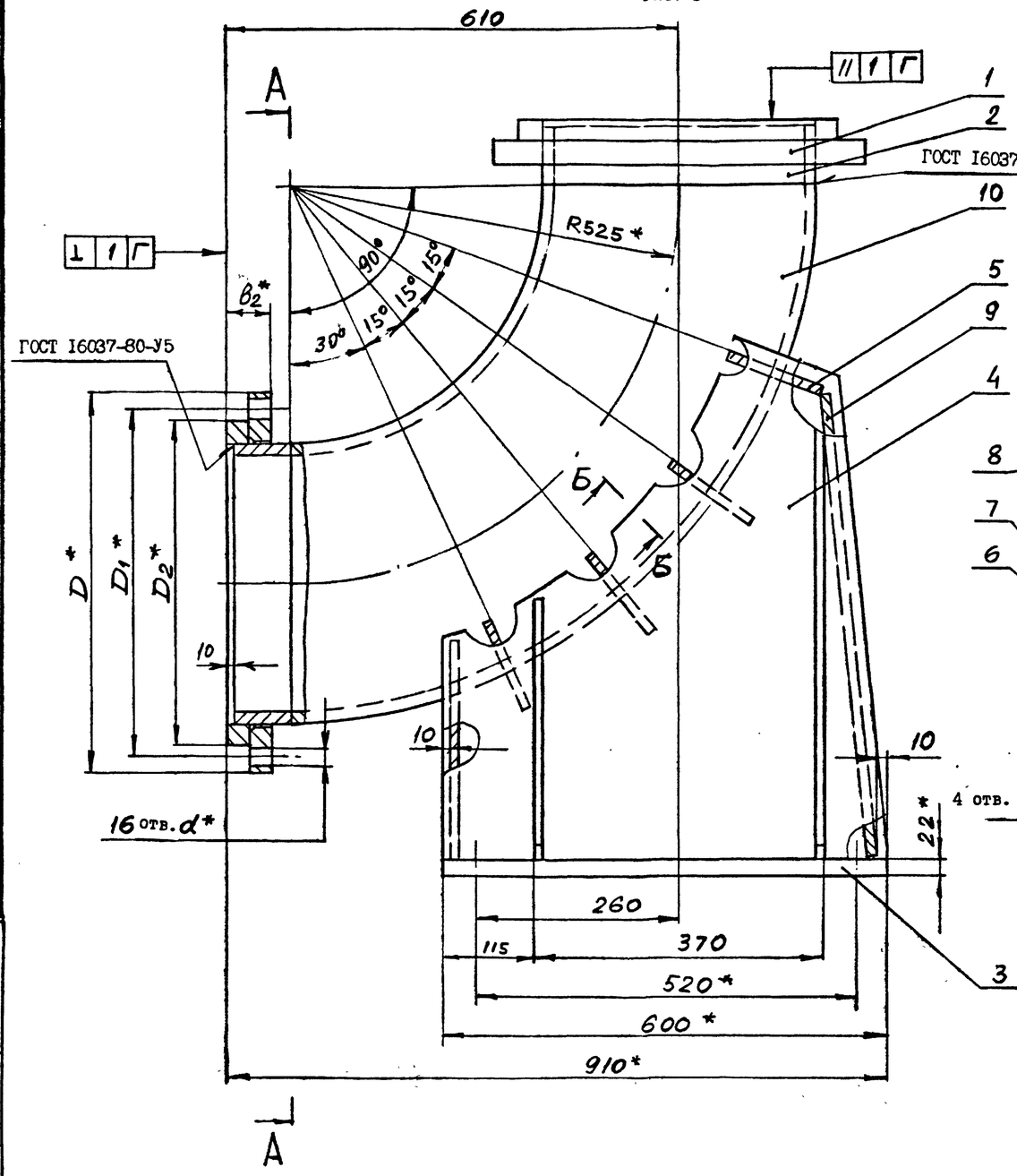
Шифр	Литера
IК0350-1,0	
IК0350-1,6	
IК0350-2,5	

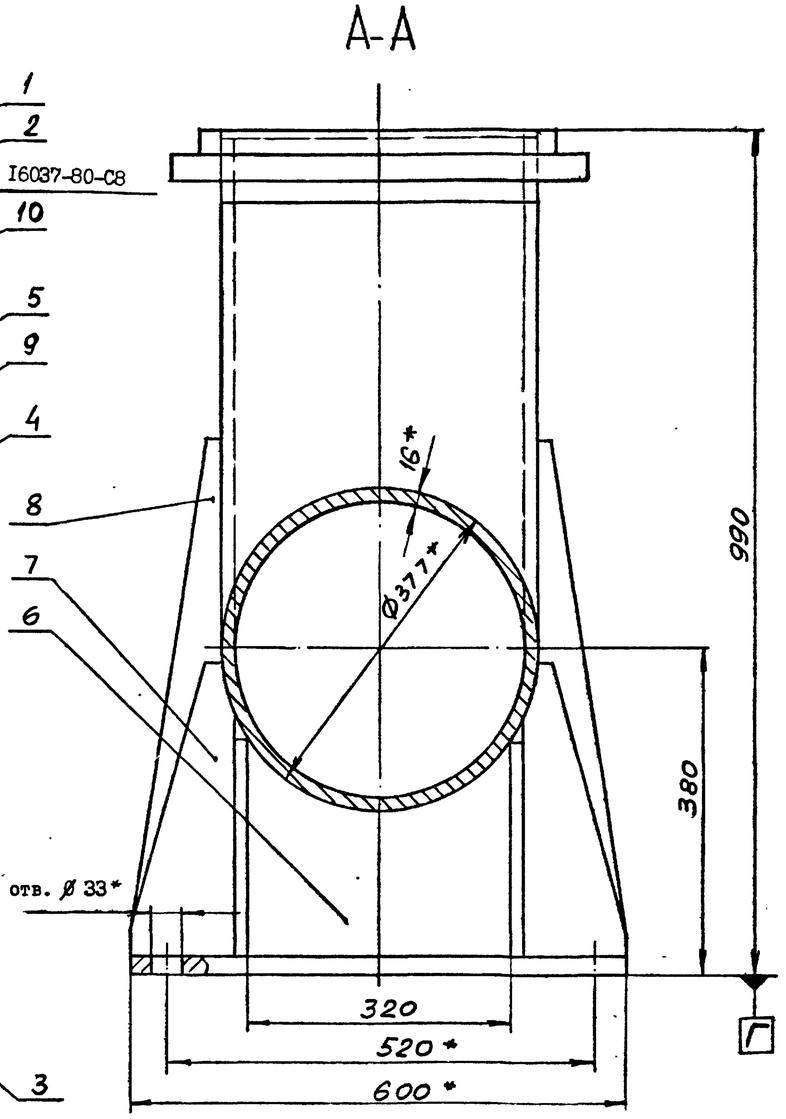
10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IК0350-000		
Разработ.		Коняева			Колено опорное Ду350 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	Литера	Лист 1 / Листов 2
Проверил		Гительзон					
Руководил		Коток					
Н.контр.		Гительзон					
Утвердил		Бердичевский				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР	КО

Формат А4

Рис. I





Б - Б (1:1)

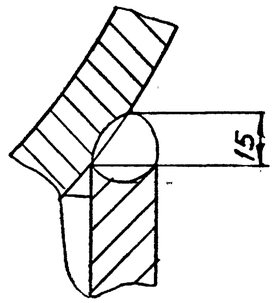
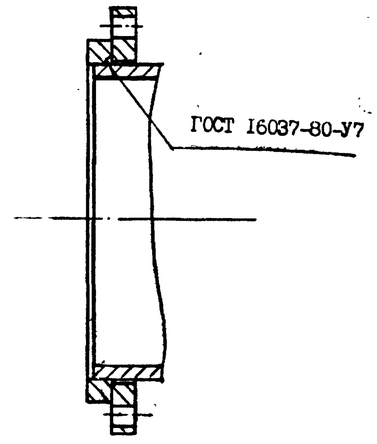


Рис. 2
Остальное - см. рис. I



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Рис.	Размеры, мм					Рпр, МПа	Масса, кг
				D	D1	D2	*B2	d		
1К0350-000	К0350-I,0	I,0	I	500	460	430	56	22	I,5	475
-0I	К0350-I,6	I,6	2	520	470		60	26	2,4	488
-02	К0350-2,5	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.

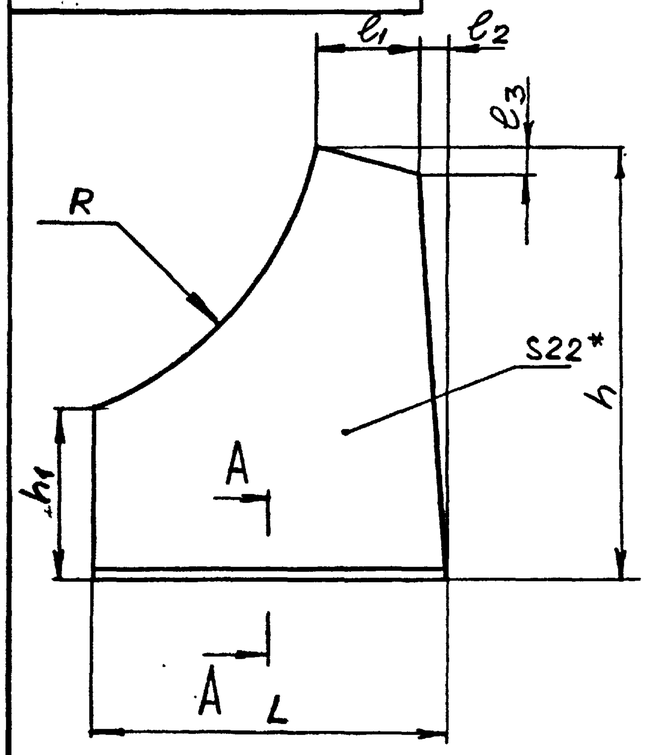
10392/6

					1К0350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Колено опорное Ду350 РуI,0; I,6; 2,5МПа	Лит	Масса: см. табл.
Разраб.		Конаева					Масштаб: -
Пров.		Гительзон				Лист	Листов I
Руков.		Коток				МУП СССР ГлавУПиКС Южгипрошахт	КО
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский					

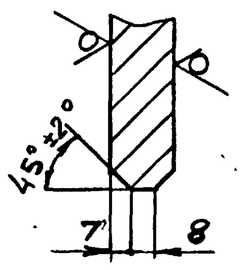
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

IK0350-003

25 (√)



A-A (1:2)



Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	L	h	h_1	R	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3	
IK0350-003	600	735	300	625	I80	36	50	54
-0I	740	715	270	645	I95	90	75	60

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

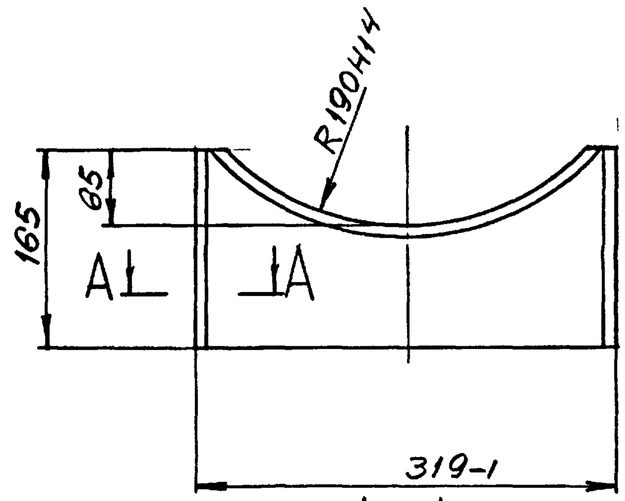
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	IK0350-003			
Разраб.		Коняева			Стойка	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТ19903-74 ВСткп2 ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

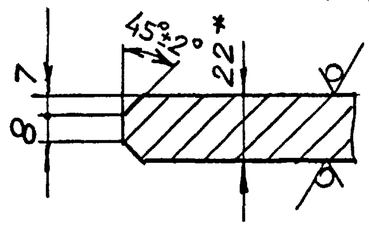
Формат А4

IK0350-004

25 (√)



A-A (1:2)



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

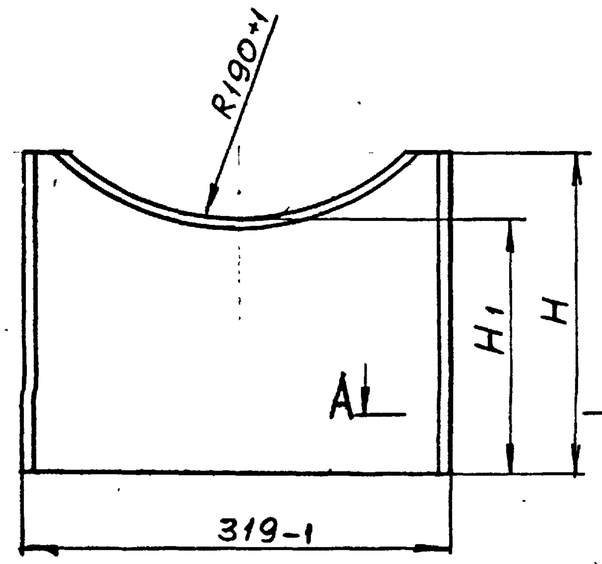
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	IK0350-004			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					I:5	8,5
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

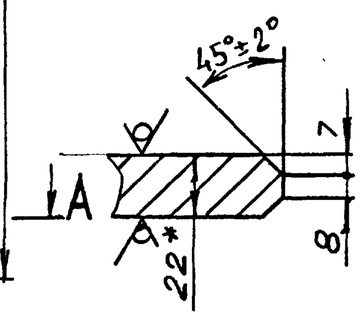
Формат А4

IK0350-005

25 (√)



A-A (1:2)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H_1	H	
IK0350-005	I80	240	I2
-0I	207	270	I3,6

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

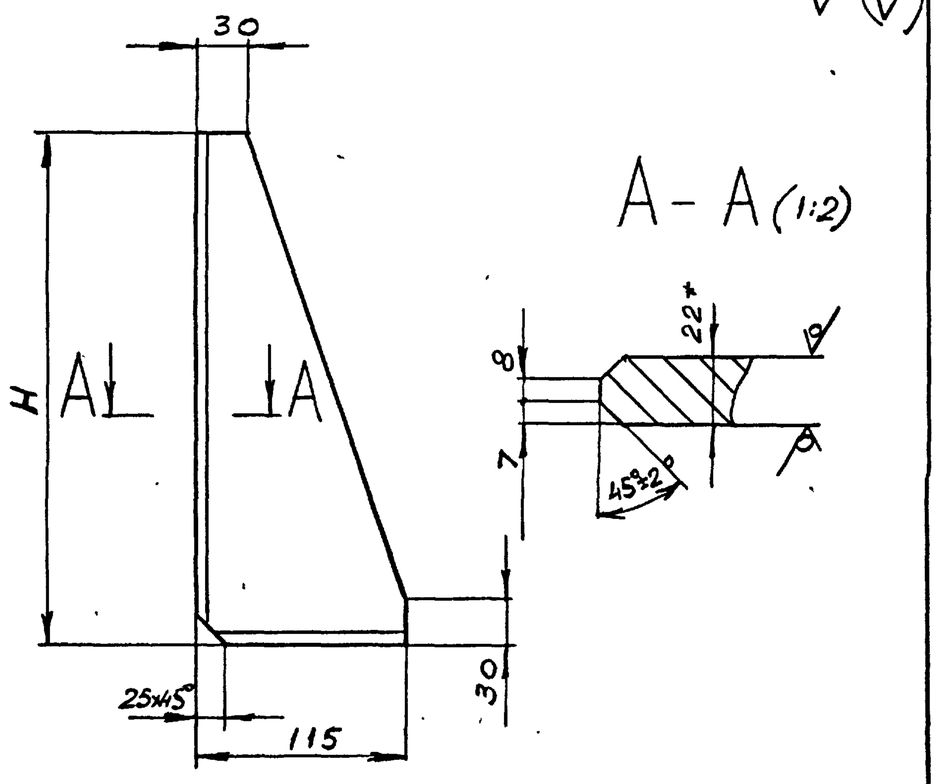
2. *Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	IK0350-005			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2 ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

IK0350-006

25 (√)



Обозначение	H, мм	Масса, кг
IK0350-006	350	4,8
-0I	680	9,3

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

2. *Размер для справок.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	IK0350-006			
Разраб.		Коняева			Ребро	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Петренко					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Петренко			Лист Б22 ГОСТ19903-74 ВСт3кп2ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0350-000 -		Примечание
					-	01	
Б4		10	2К0350-001	Лист Б22 ГОСТ19903-74			
				ВСт3кп2ГОСТ14637-79			
				319_1 х645_1	1	1	35,3кг
				Стандартные изделия			
		11		Отвод 90° 377х16			
				ГОСТ 17375-83	1	1	117,5кг

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 -		Примечание
					-	01	
		2	2ФС350-000-01	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	103,8 кг
		2	-03	Фланцы Ду350 с выступом			
				или впадиной свободные			
				на приварном кольце		1	106,73кг
				Детали			
А4		3	1К0350-001	Труба	2	2	19,1кг
А4		4	1К0350-002	Плита	1	1	62 кг
А4		5	1К0350-003	Стойка	2	2	54 кг
А4		6	1К0350-004	Ребро	4	4	8,5кг
А4		7	1К0350-005-01	Ребро	1	1	13,6 кг
А4		8	1К0350-006	Ребро	2	2	4,8кг
		9	-01	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 -		Примечание
					-	01	
				Документация			
А2			2К0350-000 СБ	Сборочный чертеж	х	х	
				Сборочные единицы			
А4		1	2ФС350-000	Фланцы Ду350 с выступом			
				или впадиной свободные			
				на приварном кольце	1		63,91кг

Литер: 0 | 3
Шифр: К0350-40 | К0350-63

10392/6

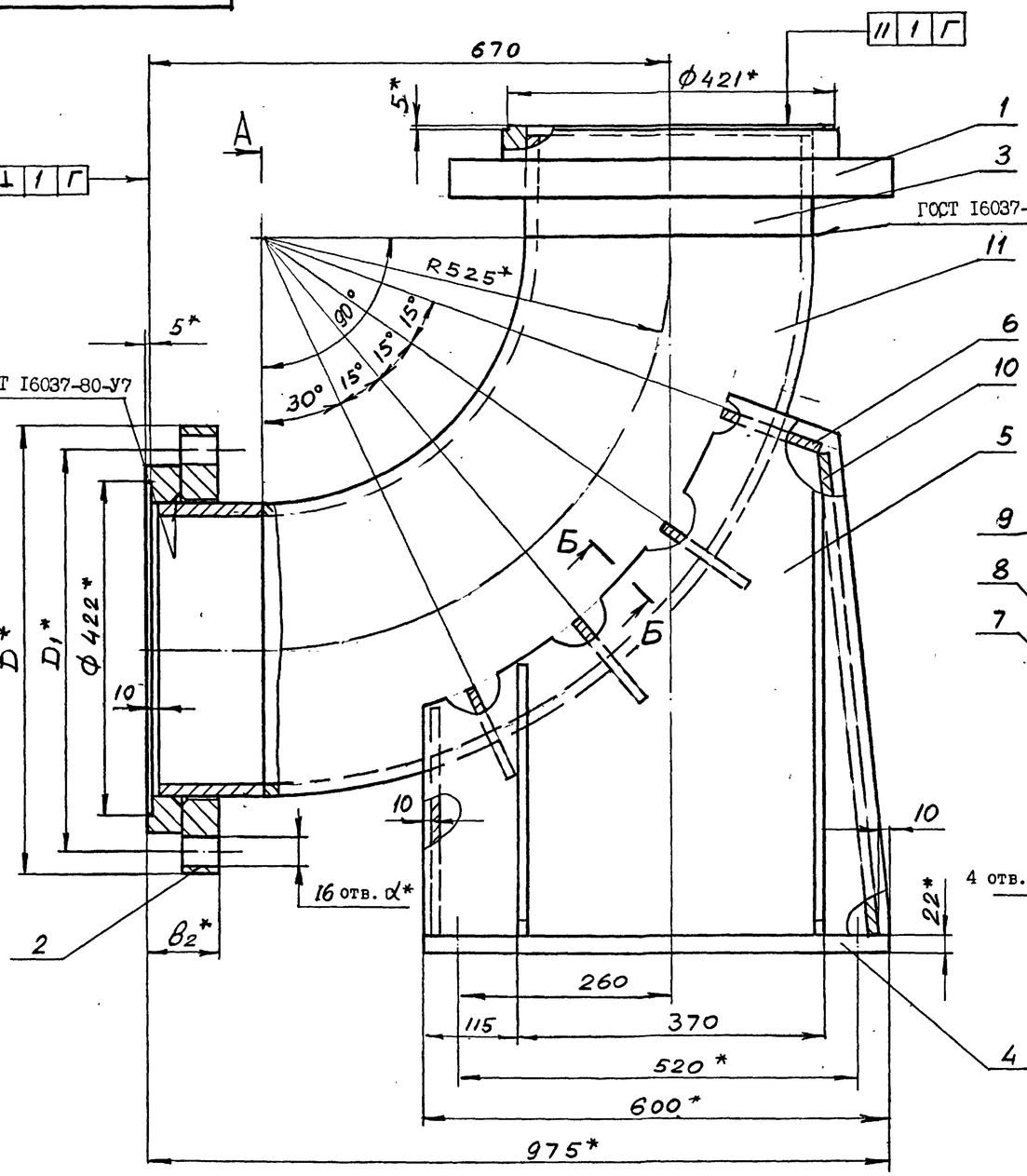
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2К0350-000			
Разработ.		Коняева			Колено опорное Ду350 Ру4,0; 6,3 МПа	Литера	Лист 1	Листов 3
Проверил		Гительзон				МУП СССР Главупкс Южгипрошахт		КО
Руководил		Кофок						
Н.контр.		Гительзон						
Утвердил		Бердичевский						

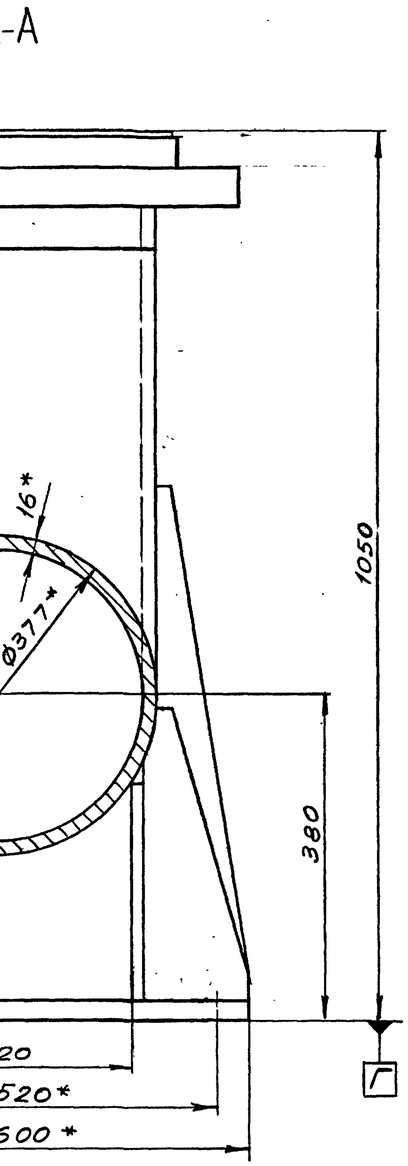
Формат А4

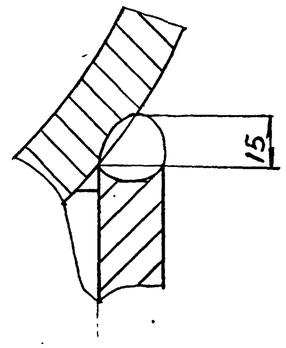
2К0350-000 СБ

Выпуск 6

серия 7.401-2







Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм				Рпр, МПа	Масса, кг
			D	D_1	B_2	d		
2К0350-000	К0350-4,0	4,0	570	5I0	90	34	6,0	575
-0I	К0350-6,3	6,3	595	525	I30	4I	9,6	656

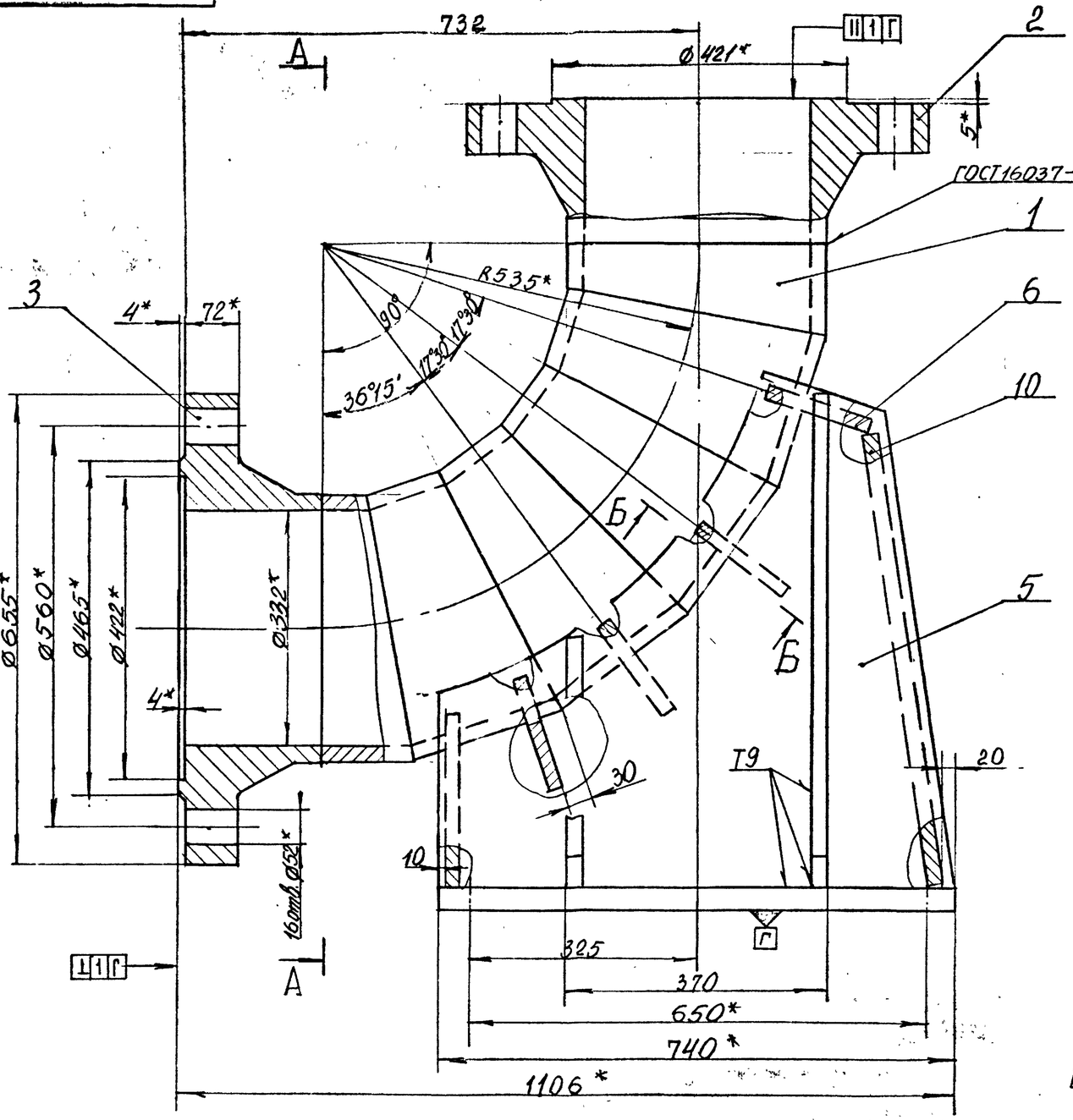
I. Общие технические условия на изготовление по ОСТ I2.44.I07-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие: 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.

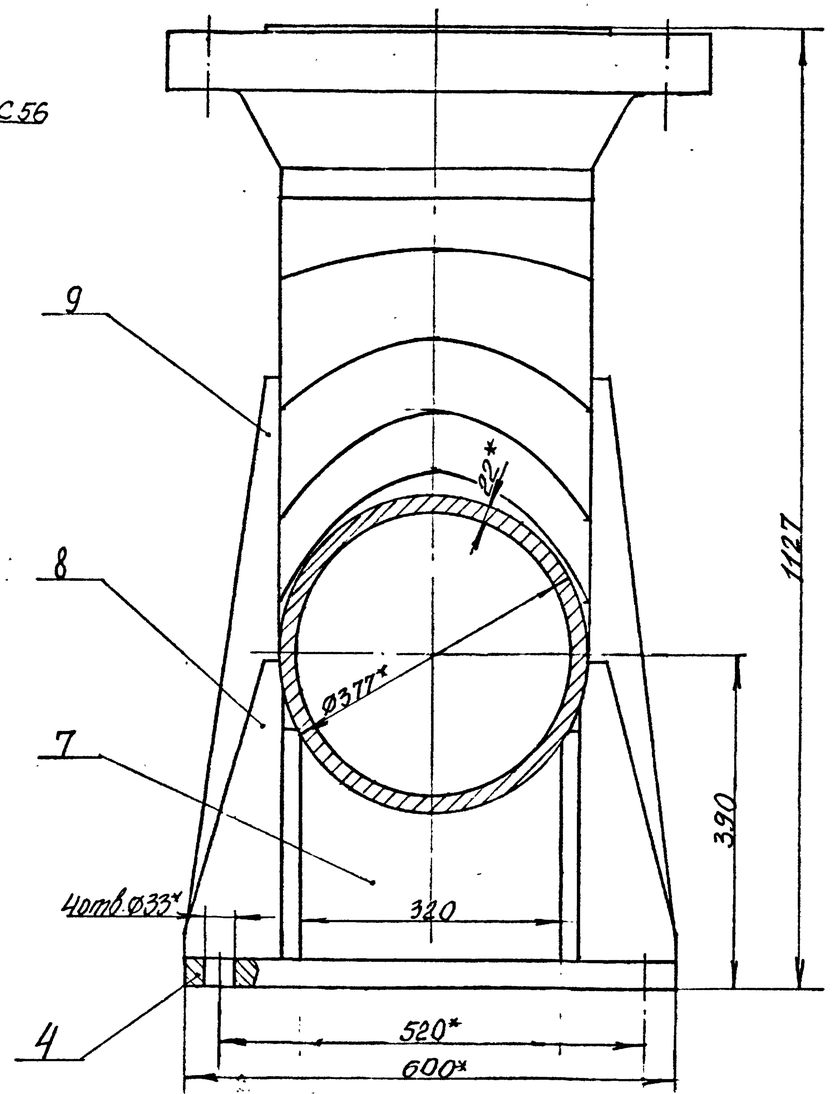
10392/6

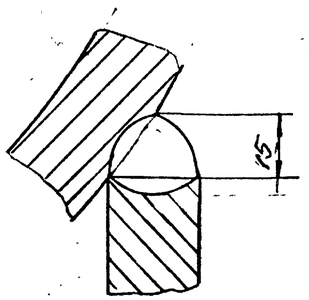
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2К0350-000 СБ			
Разраб.		Коняева			Колено опорное Ду350 Ру4,0; 6,3МПа	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утв.		Бердичевский						

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

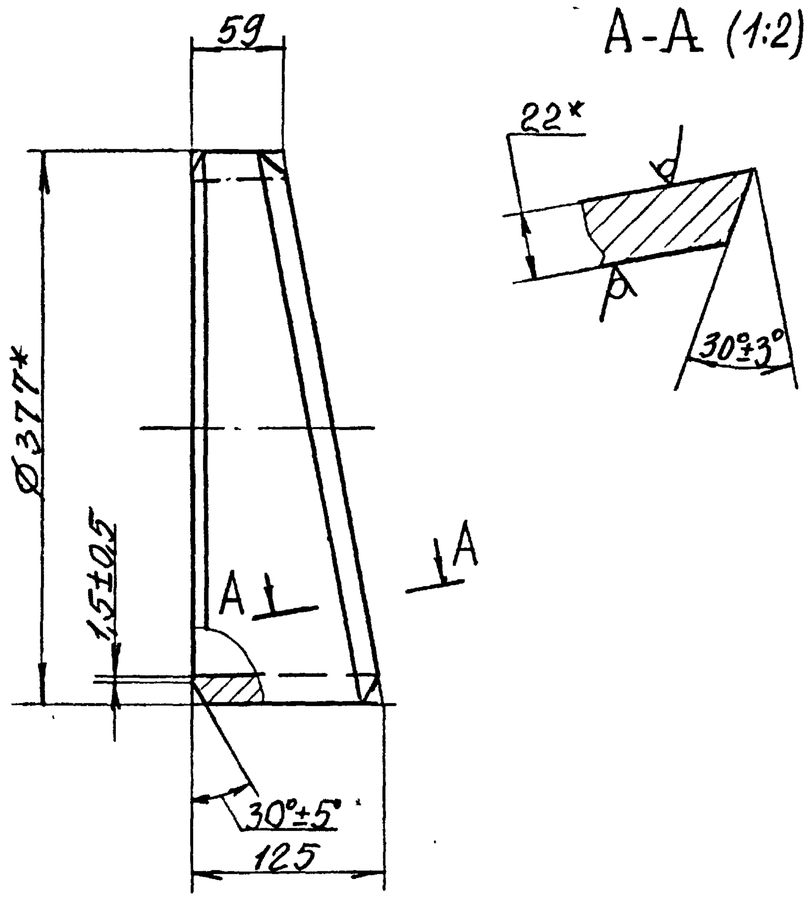
					4 КО 350 - 000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Петренко			Колено опорное Ду 350, Ру 10 МПа.	Лит.	Масса: 853 / Масштаб: 1:5
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1
Руков.		Коток				МУП СССР Главное УПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Н.контр.		Коняева					
Утв.		Бердичевский					

Формат А3

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

4 КО 350 - 101

25 √(√)



A-A (1:2)

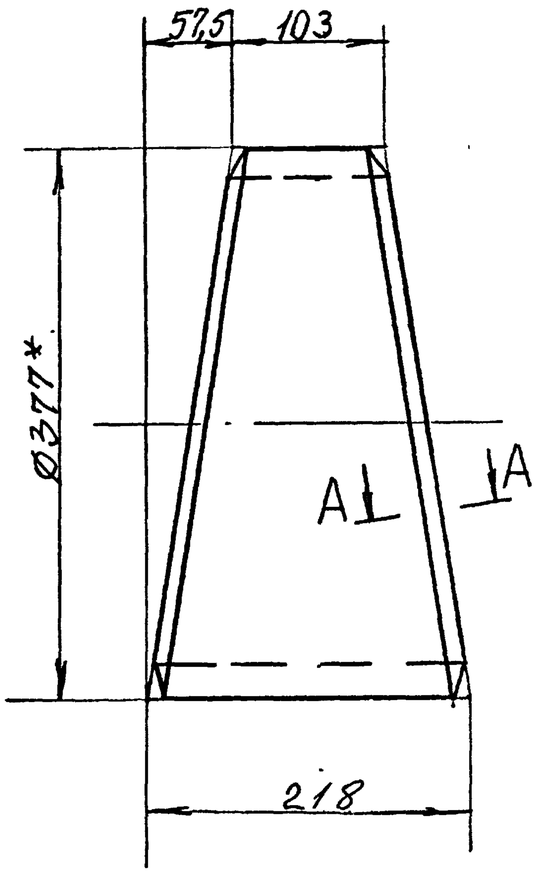
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. ˣРазмеры для справок.

					4 КО 350 - 101		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Труба	Лит	Масса: 17,3
Разраб.		Петренко					Масштаб: 1:4
Пров.		Коняева				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Труба 377х22ГОСТ8732-78 / В20 ГОСТ8731-87	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

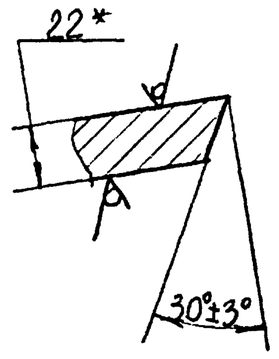
Формат А4

4 КО 350 - 102

25 √(√)



A-A (1:2)

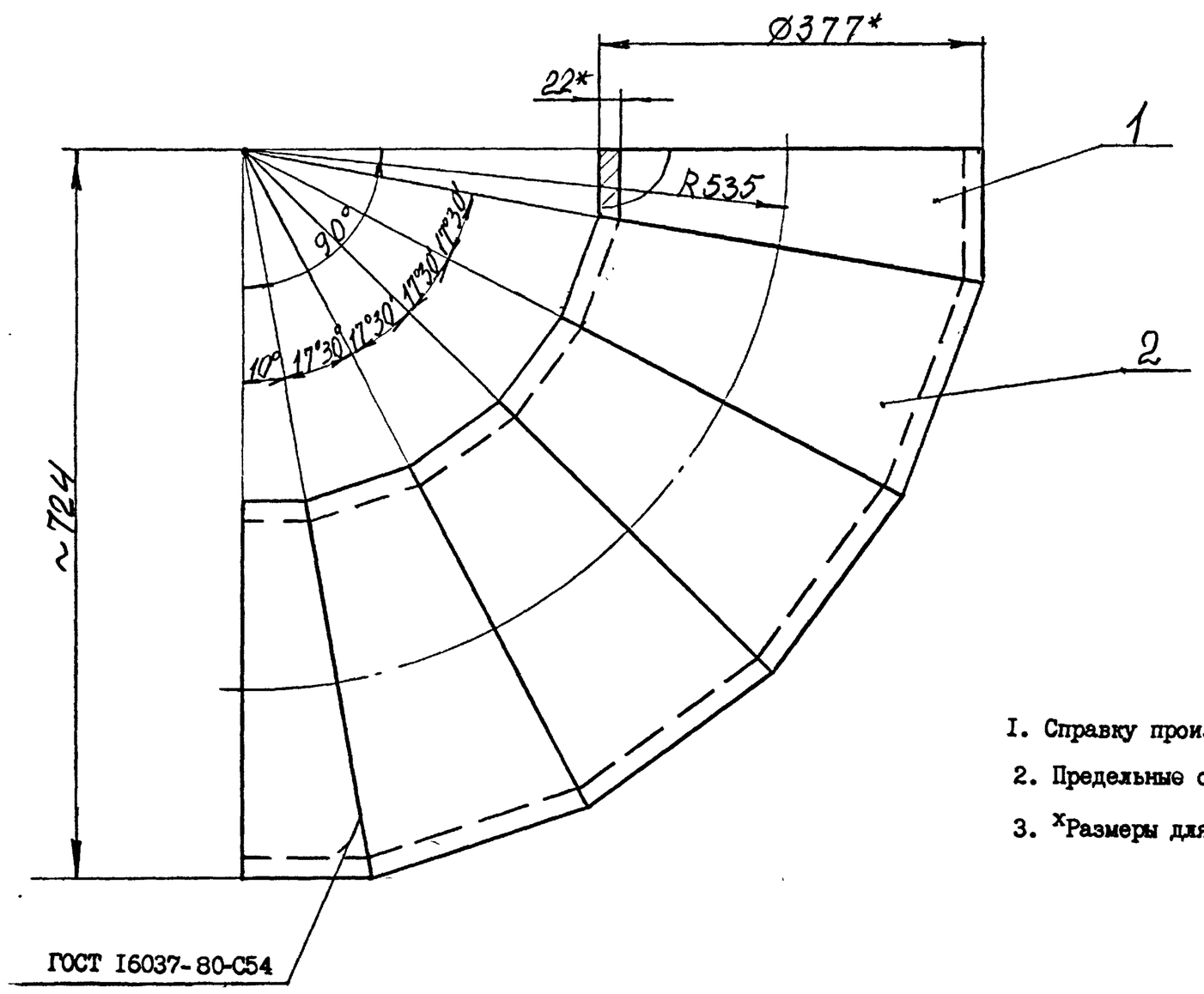


1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
2. ˣРазмеры для справок.

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

Формат А4

4 КО 350 - 100 СБ



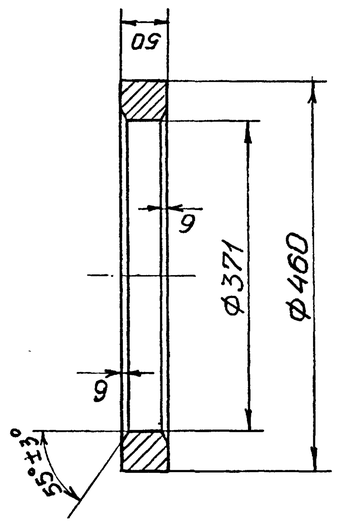
1. Справку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
2. Предельные отклонение размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. ˣРазмеры для справок.

10392/6

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

Формат А3

Выпуск 6
серия 7.401-2



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

				Лит.	Масса	Масштаб
				А	22,5	1:5
					Лист	Листов 1
					МУП СССР ГлавУпНКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Проскурнина				
Пров.		Гительзон				
Н.контр.		Гительзон				
Утв.		Коток				

IK350-011 — Кольцо — Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Формат А4

IK350 - 010 I

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK350-000-			Примечание
					-	01	02	
А4		2	IK350-020	Корпус	I			334,0 кг
			-01	Корпус		I		340,0 кг
			-02	Корпус			I	352,0 кг
				Детали				
А3		4	IK350-001	Грундбукса	I	I	I	185,0 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 М42.6.019				
				ГОСТ 5927-70	12	12	12	0,624 кг
		10		Гайка М42.6.019				
				ГОСТ 5918-73	6	6	6	0,8 кг
		11		Шайба 42.02.019				
				ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,157 кг

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

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK350-000-			Примечание
					-	01	02	
		12		Шплинт 8х80.019				
				ГОСТ 397-79	6	6	6	0,034 кг
				Материалы				
		13		Набивка многослойного				
				плетения				
				марки АГ 20х22				
				ГОСТ 5152-84	1	1	1	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

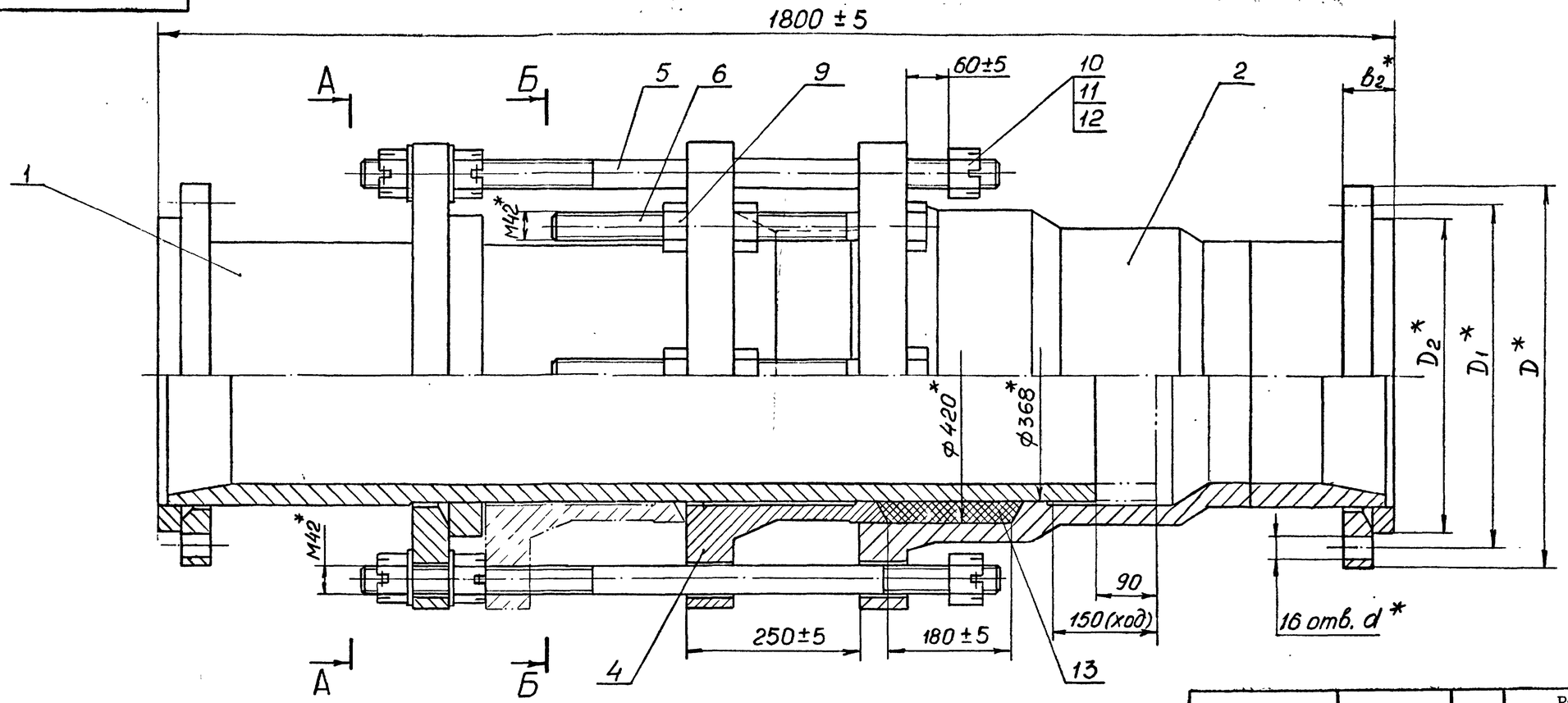
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK350-000-			Примечание
					-	01	02	
				Документация				
А2			IK350-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	
				Сборочные единицы				
А4		1	IK350-010	Патрубок	I			467,0 кг
			-01	Патрубок		I		474,0 кг
			-02	Патрубок			I	485,0 кг

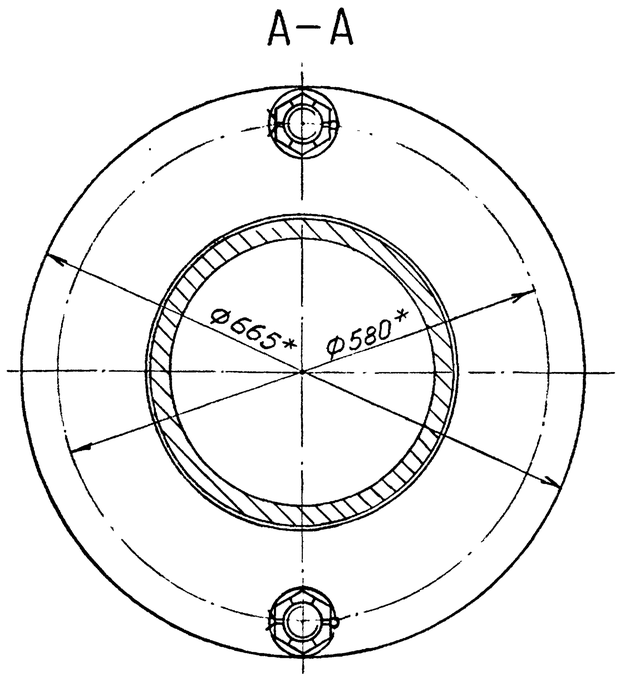
Шифр	Литер	Кол.
IK350-1,0		
IK350-1,6		
IK350-2,5		

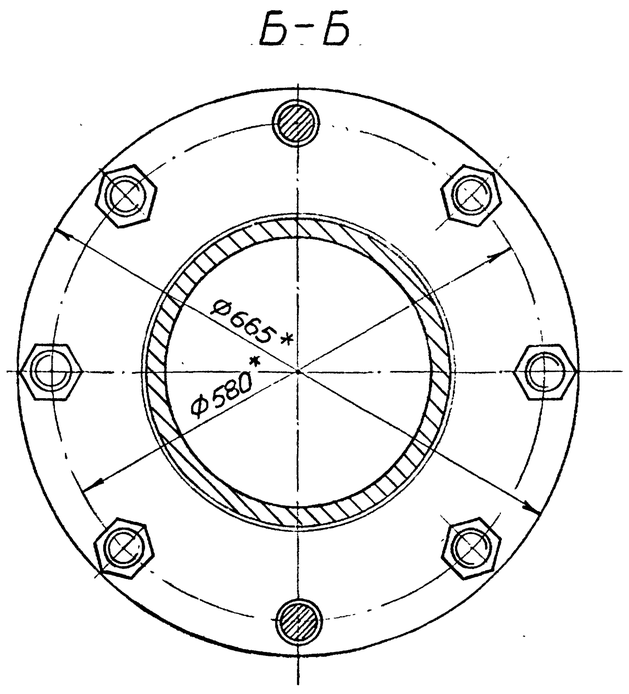
10392/6

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						
Руководит.		Коток				МУП СССР ГлавУпНКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контрол.		Гительзон						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4







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

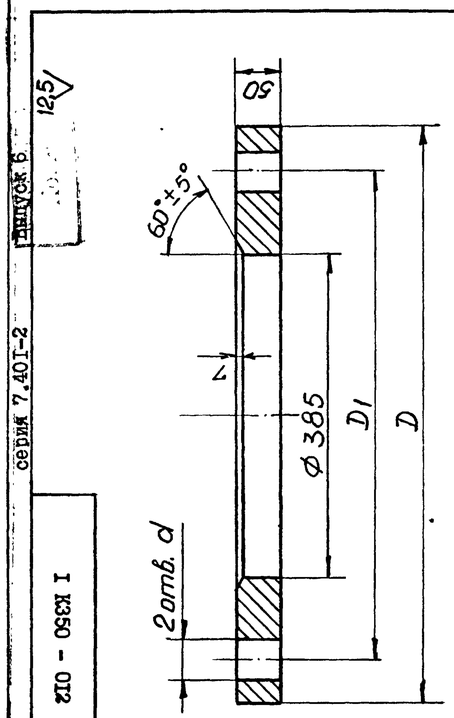
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении Рпр (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5.
5. Покрытие: грунтовка 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 ГлавУПпКС 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
IK350-0I2	665	580	46	89,3
-0I	730	635	52	II6,6

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

			IK350 - 0I2	Масштаб	-
				Масса	см. табл.
				Лист	Листов 1
			Фланец	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Изм. Лист	№докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Проскурнина				
Пров.	Гительзон				
Н.контр.	Гительзон			Сталь 20 ГОСТ I050-74	
Утв.	Коток				

Серия 7.40I-2 Выпуск 6

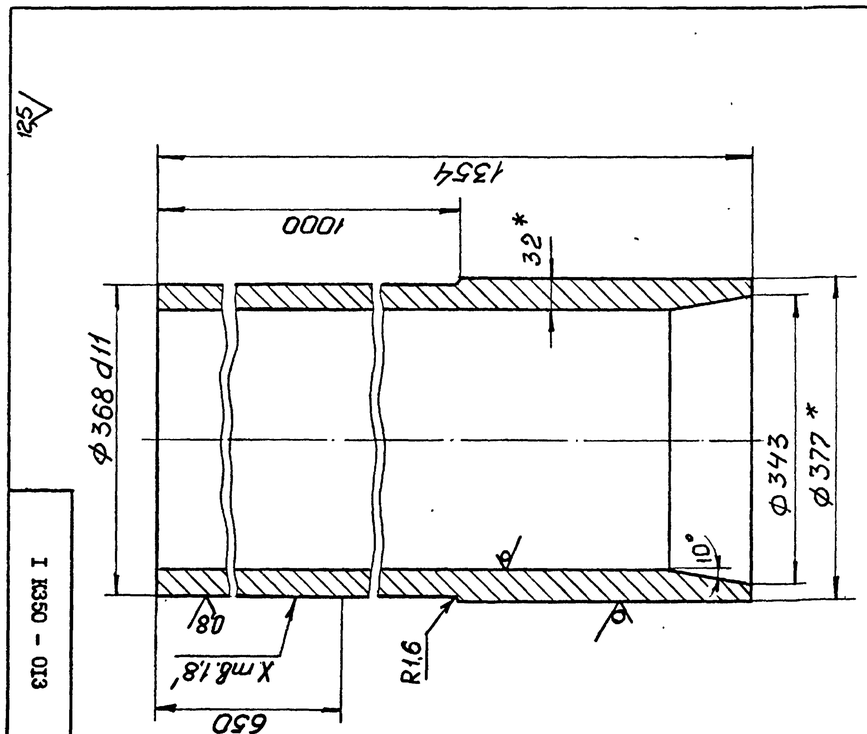
I К350 - 0I2

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IK350-0I0 -	0I	02	03	04	Примечание
A4		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
A4		I	2ФС350-000-0I	Фланцы Ду350с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				I		66,29 кг
			-03	Фланцы Ду350 с выступом и впадиной свободные на приварном кольце					I	I06,73 кг
				Детали						
A4		2	IK350-0II	Кольцо	I	I	I	I	I	22,5 кг
A4		3	IK350-0I2	Фланец	I	I	I	I	I	89,3 кг
A4		4	IK350-0I3	Труба	I	I	I	I	I	322,0 кг

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	I К350-0I0	Лист 2

Формат А4



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

			IK350 - 0I3	Масштаб	I:5
				Масса	322,0
				Лист	Листов 1
			Труба	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Изм. Лист	№докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Проскурнина				
Пров.	Гительзон				
Н.контр.	Гительзон			Труба 377х32 ГОСТ8732-78 Д20 ГОСТ8731-87	
Утв.	Коток				

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. IK350-0I0- -	0I	02	03	04	Примечание
				Документация						
A2			IK350-0I0СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	
				Сборочные единицы						
A4		I	IФС350-000	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце	I					24,35 кг

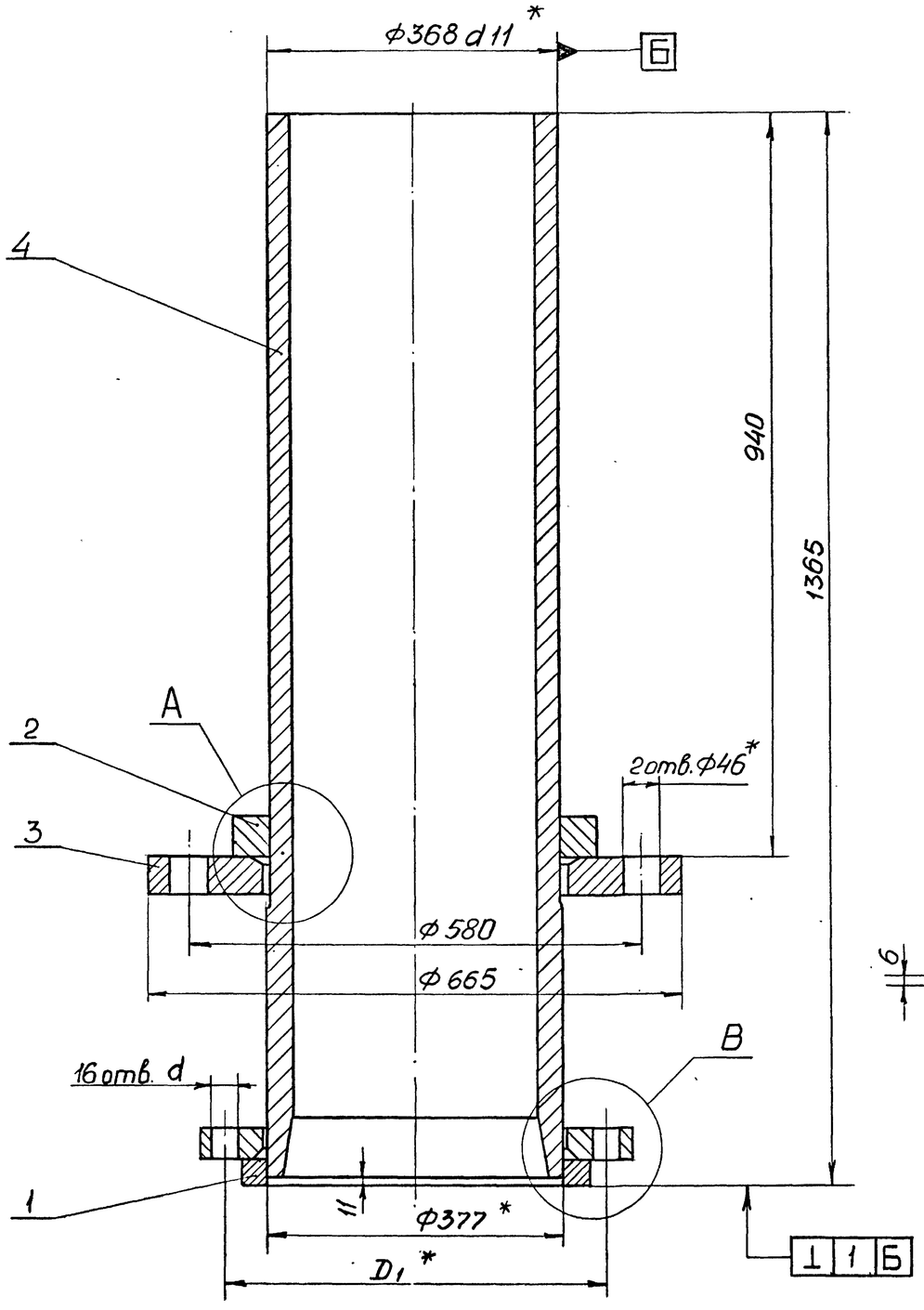
Литер | Шифр

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	IK350-0I0	Литера	Лист 1	Листов 2
Разработ.		Проскурнина			Патрубок			
Проверил		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководит.		Коток						
Н.контр.		Гительзон						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

Рис.I



В(1:2)

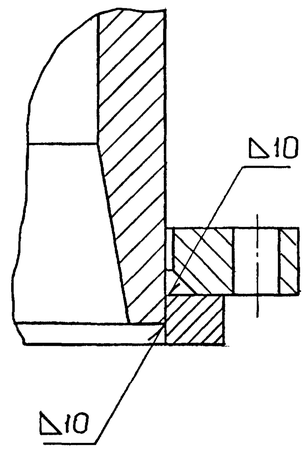


Рис.2 (I:2)

Остальное см. рис.I

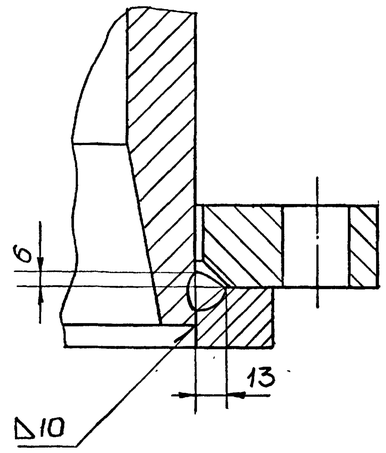
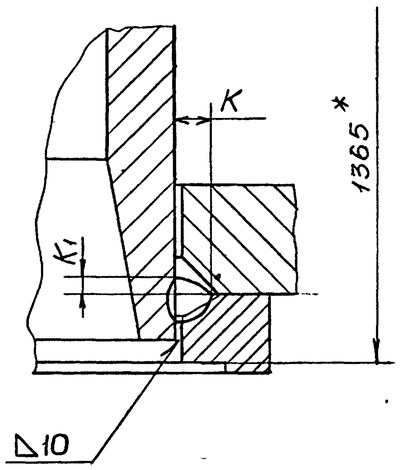
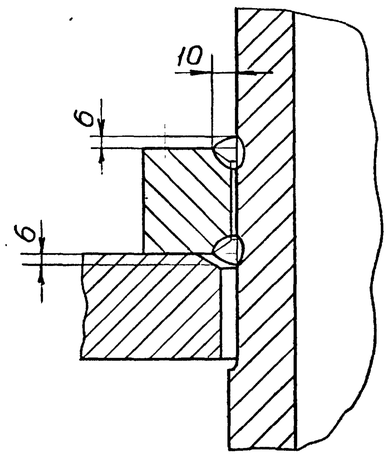


Рис.3 (I:2)

Остальное см. рис.I



А(1:2)



Обозначение	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
		D_1	К	$К_1$	d	
IК350-0I0	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; H I4; $\pm \frac{IT14}{2}$.

4. * Размеры для справок.

10392/6

					IК350-0I0 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Проскурнин			ПАТРУБОК	Лит. / Масса: см. табл. / Масштаб: I:5
Пров.		Гительзон				Лист / Листов I
Руков.		Котов				
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утв.		Бердичевский				

Формат А2

Серия 7.40I-2 Выпуск 6

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 испол. 1К350-020- –	01	02	03	04	Примечание
А4		1	1ФС350-000-01	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце		1				30,77 кг
			-02	Фланцы Ду350 стальные свободные на приварном кольце			1			42,16 кг
А4		1	2ФС 350-000	Фланцы Ду350с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				1		63,9 кг
			-02	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					1	103,8 кг
				Детали						
А3		2	1К350-021	Корпус	1	1	1	1	1	251,0 кг
А4		3	1К350-022	Труба	1	1	1	1	1	52,0 кг

1К350-020 — Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1К350-020- –	01	02	03	04	Примечание
				Документация						
А2			1К350-020СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	Х	Х		
				Сборочные единицы						
А4		1	1ФС350-000	Фланцы ДУ350 стальные свободные на приварном кольце	1					24,35 кг

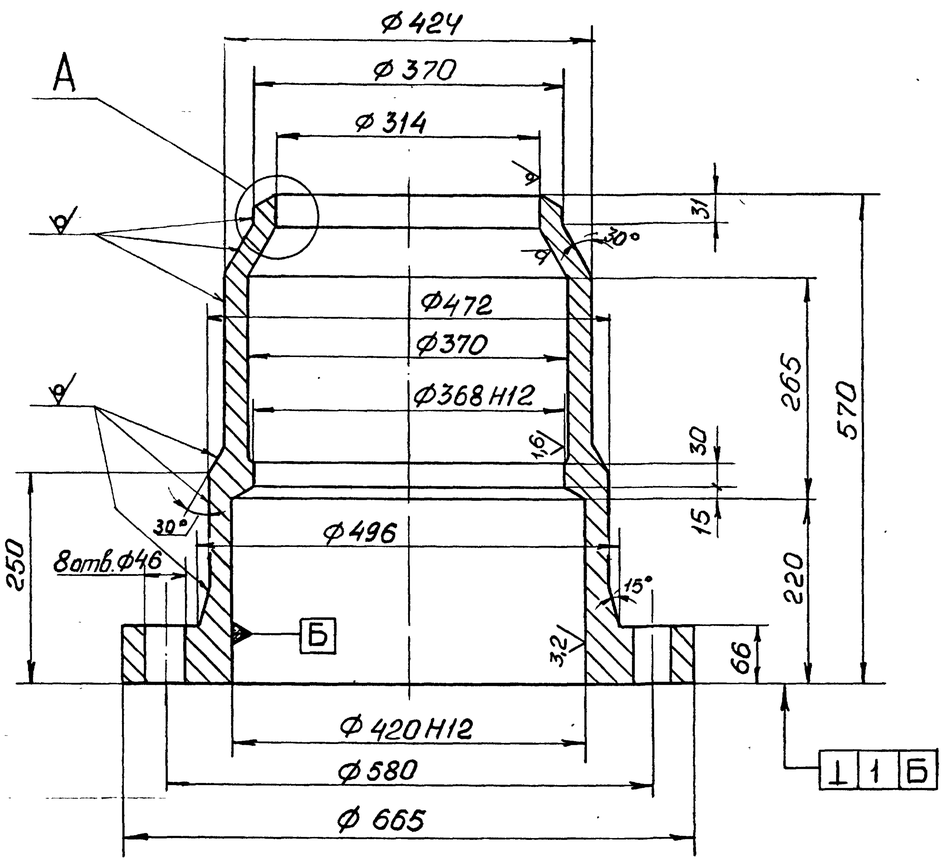
Литер | Шифр

10392/6

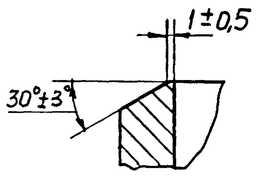
1К350-020

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата			
Разработ.	Проскурнина				Корпус	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил	Гительзон							
Руководил	Коток					МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Н.контр.	Гительзон						
Утвердил	Бердичевский						

Формат А4



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 14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий Ø46 от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

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

1К350 - 021

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Проскурнина			Корпус	Лит	Масса 251,0	Масштаб 1:5
Пров.		Гительзон						
Н.контр.		Гительзон				Лист	Листов 1	
Утв.		Коток			Сталь 35Л-II ГОСТ977-88	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО

Формат А3

серия 7.401-2 Выпуск 6

Рис.I

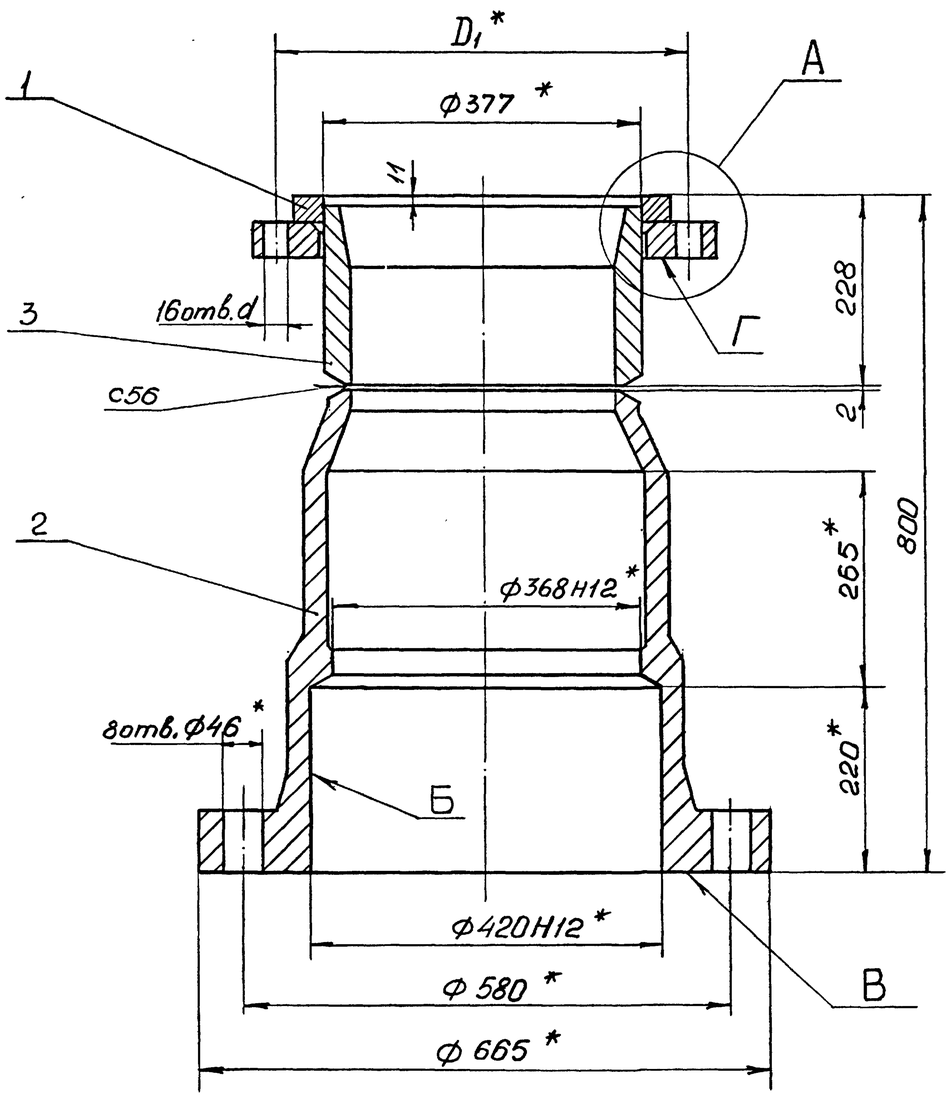


Рис.2 (I:2)

Остальное см. рис.I

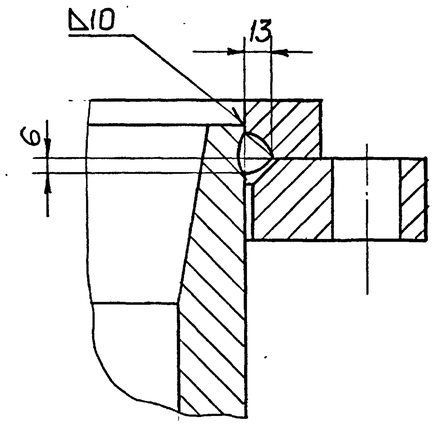
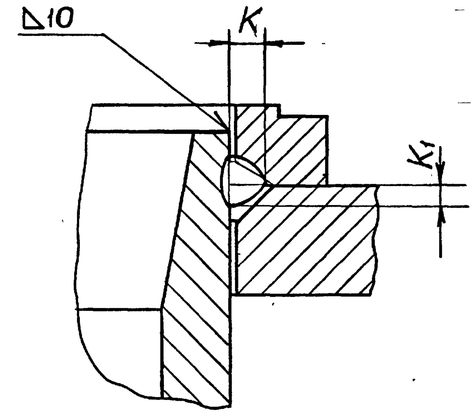
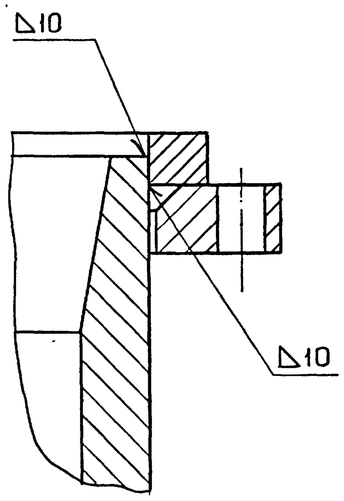


Рис.3 (I:2)

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
-0I	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.

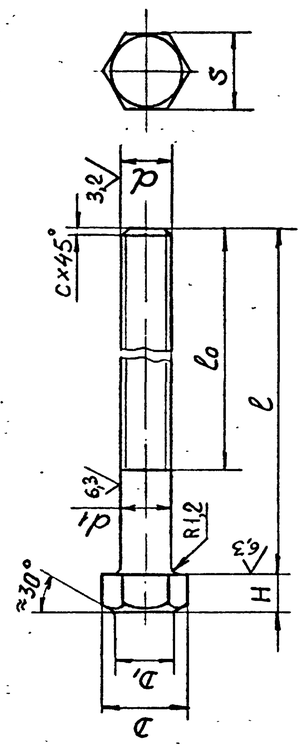
5.* Размеры для справок.

10392/6

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

Формат А2

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



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: $\pm \frac{IT14}{2}$.

IK 350 - 003

IK350 - 003

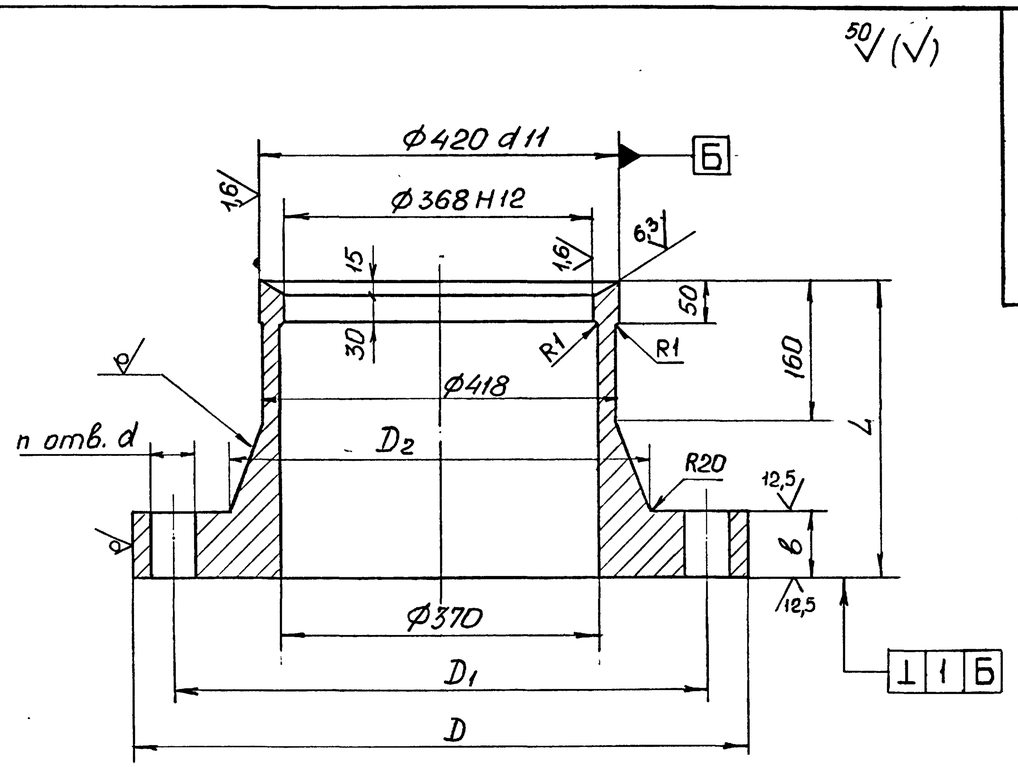
Болт

Сталь 35 ГОСТ1050-74

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

Лит. | Масса | Масштаб: - | Листов 1 | МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО | Формат А4

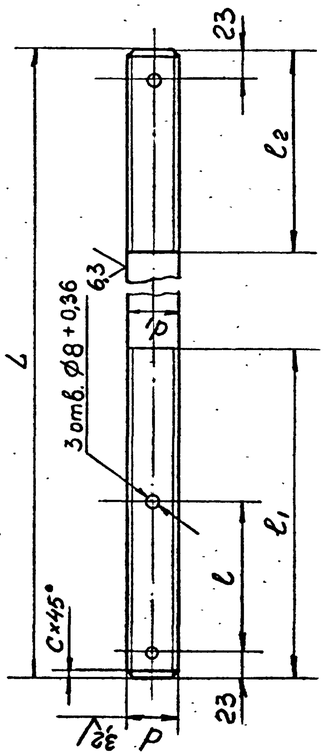
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата



Обозначение	Размеры, мм						n Отв.	Масса, кг
	D	D_1	D_2	в	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 Ф46 от номинального расположения не более 1,6мм, Ф52 — 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



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: $\pm \frac{IT14}{2}$.

IK 350 - 002

IK350 - 002

Шпилька

Сталь 35 ГОСТ1050-74

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

Лит. | Масса | Масштаб: - | Листов 1 | МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО | Формат А4

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

IK 350 - 001

IK350 - 001

Грундбукса

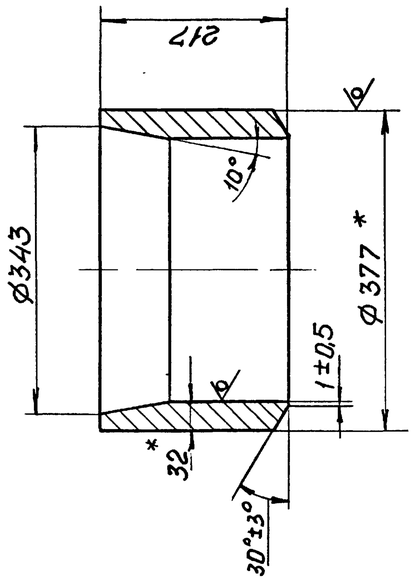
Сталь 35Л-II ГОСТ977-88

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

Лит. | Масса | Масштаб: см. табл. I:5 | Лист | Листов 1 | МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А3

серия 7.401-2 Выпуск 6



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

Масштаб I:5 | Масса 52,0 | Листов 1 | Лист

МУП СССР ГлавУпмкс ЮЖГИПРОШАХТ КО

Труба 377х8 ГОСТ 8732-78 / Д20 ГОСТ 8731-87

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
					-	01	
				Детали			
А3		4	1К350-001	Грундбукса	1	1	185,0 кг
А4		5	1К350-002	Шпилька	2	2	9,6 кг
А4		6	1К350-003	Болт	6	6	6,4 кг
				Стандартные изделия			
		9		Гайка М42.6.019 ГОСТ 5927-70	12	12	0.624 кг
		10		Гайка М42.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6	0,8 кг
		11		Шайба 42.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4	0,157 кг
		12		Шплинт 8х80.019 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
					-	01	
				Материалы			
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ 20х22 ГОСТ 5152-84			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
					-	01	
				Документация			
А2			2К350-000 СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	
				Сборочные единицы			
А4		1	1К350-010-03	Патрубок	1		509,0 кг
			-04	Патрубок		1	550,0 кг
А4		2	1К350-020-03	Корпус	1		374,0 кг
			-04	Корпус		1	415,0 кг

Литера | Шифр

10392/6

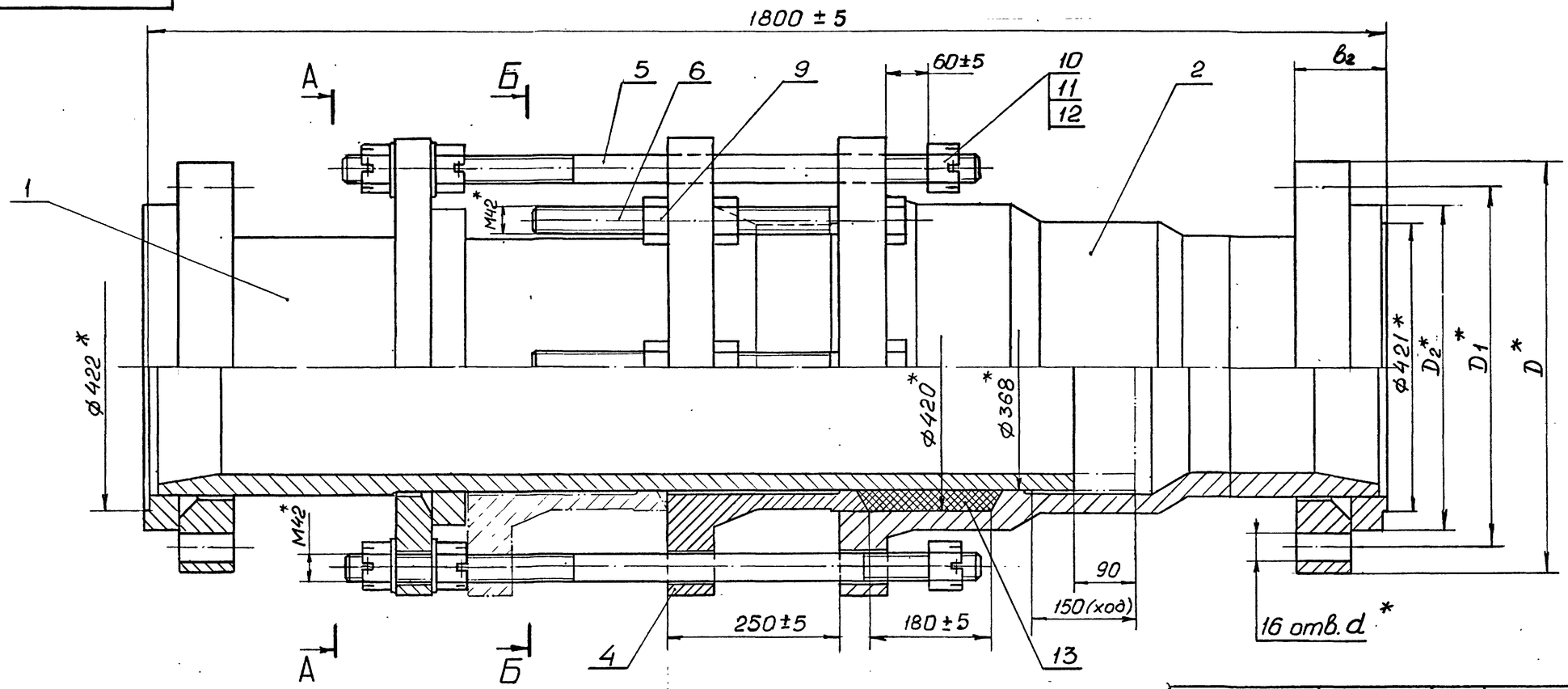
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	2К350-000		
Разработ.		Проскурнина			Компенсатор Ду350 Ру4,0; 63 МПа	Литера 1	Лист 1 / Листов 3
Проверил		Новиков					
Руководит.		Коток					
Н. контрол.		Новиков					
Утвердил		Бердичевский				МУП СССР ГлавУпмкс ЮЖГИПРОШАХТ	КО

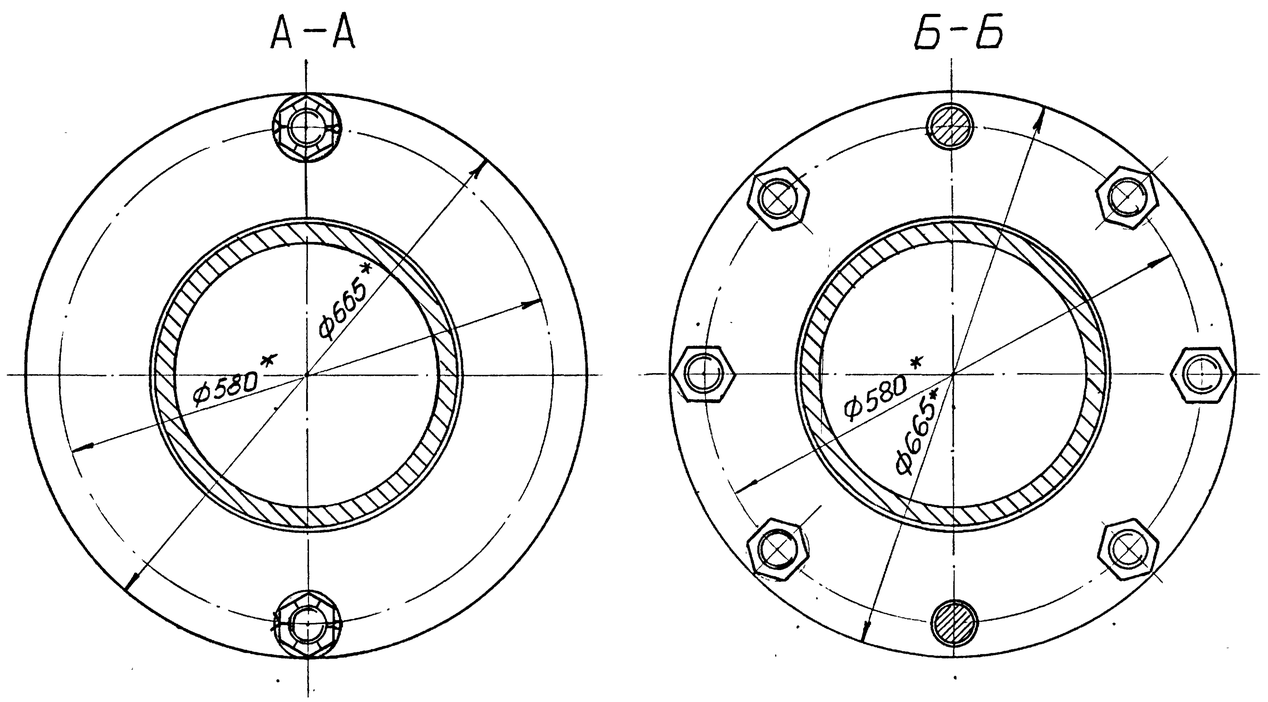
Формат А4

2 К350 - 000 СБ

Выпуск 6

серия 7.401-2





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

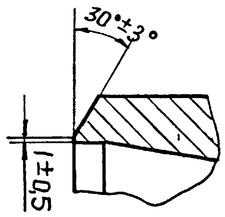
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении Рпр (см.табл.), не нагружая шпильки поз.5
5. Покрытие: грунтовка 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

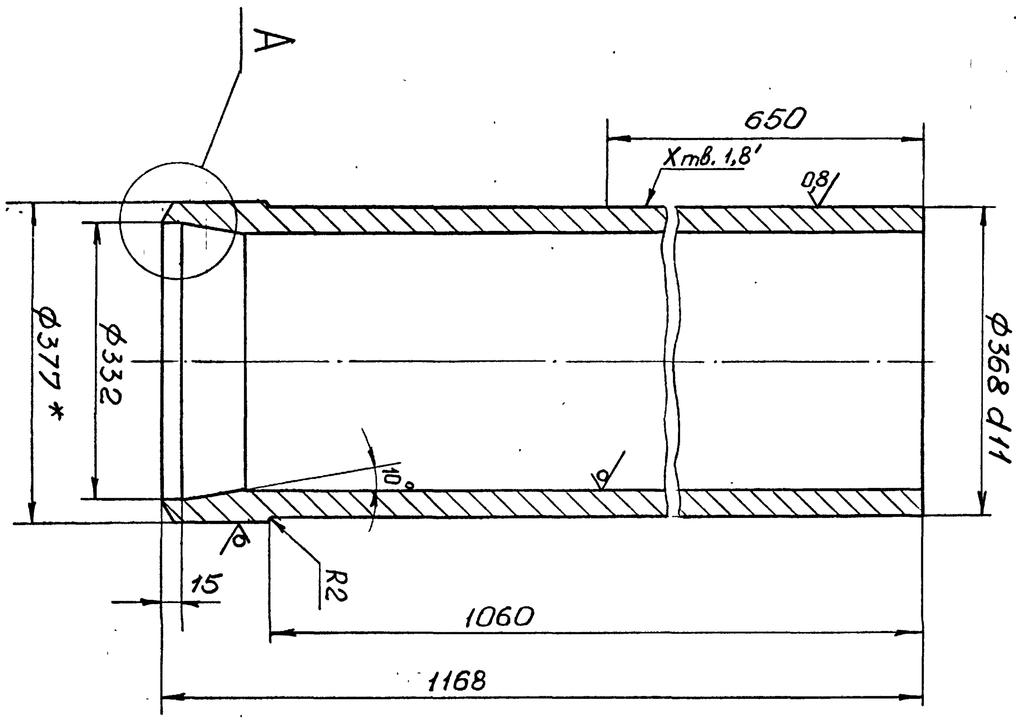
					2К350-000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Компенсатор Ду350 Ру4,0; 6,3 МПа	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Проскурнина					см. табл.	1:5
Пров.		Гительзон				Лист	Листов	
Руков.		Котик						
Н.контр.		Гительзон			МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ			КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А2

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



А(1:2)



1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками : h14; ±IT14/2.
2. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Проскурнина			3К 350 - 011	
Пров.		Гительзон				
Н. контр.		Гительзон			Труба	
Утв.		Коток				

Лит.	Масса	Масштаб
	270,0	1:5

Лист	Листов
	1

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

МУП СССР Главупикс Южгипрошахт КО

12,5 (√)

Формат А3

3 К350 - 011

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			3К350-000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	3К350-010	Патрубок	1	585 кг
А4		2	3К350-020	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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	3К 350-000			
Разработал		Проскурнина			Компенсатор Ду350 Ру10 МПа	Лит.	Лист 1	Листов 2
Проверил		Гительзон				МУП СССР Главупикс Южгипрошахт		КО
Руководил		Коток						
Н. контр.		Гительзон						
Утвердил		Берличевский						

Формат А4

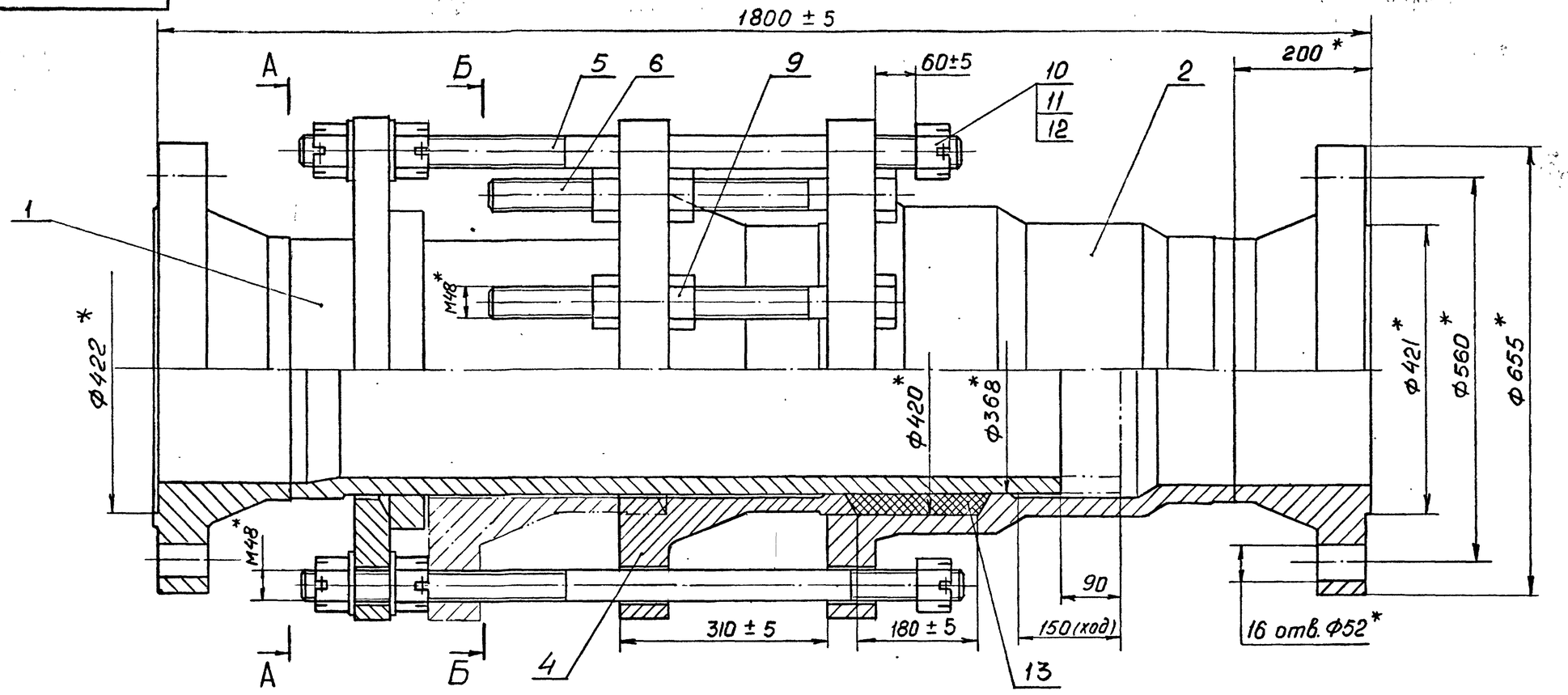
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ 20х22 ГОСТ 5152-84		6,3 кг

10392/6

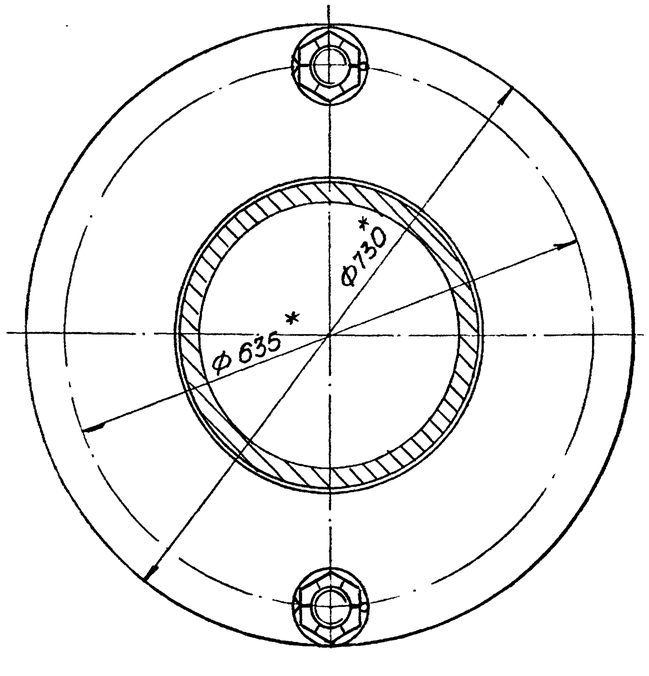
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3К350-000	Лист 2

Формат А4

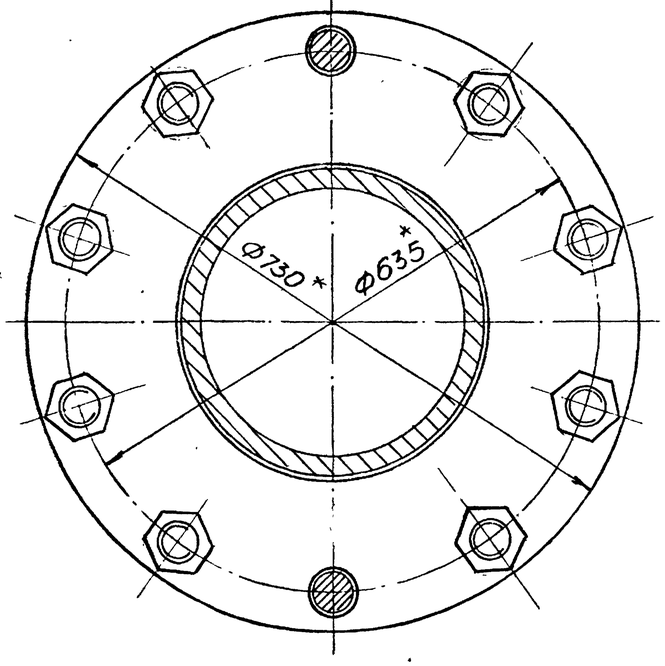
Альбом 7.401-2 Выпуск 6



А-А



Б-Б



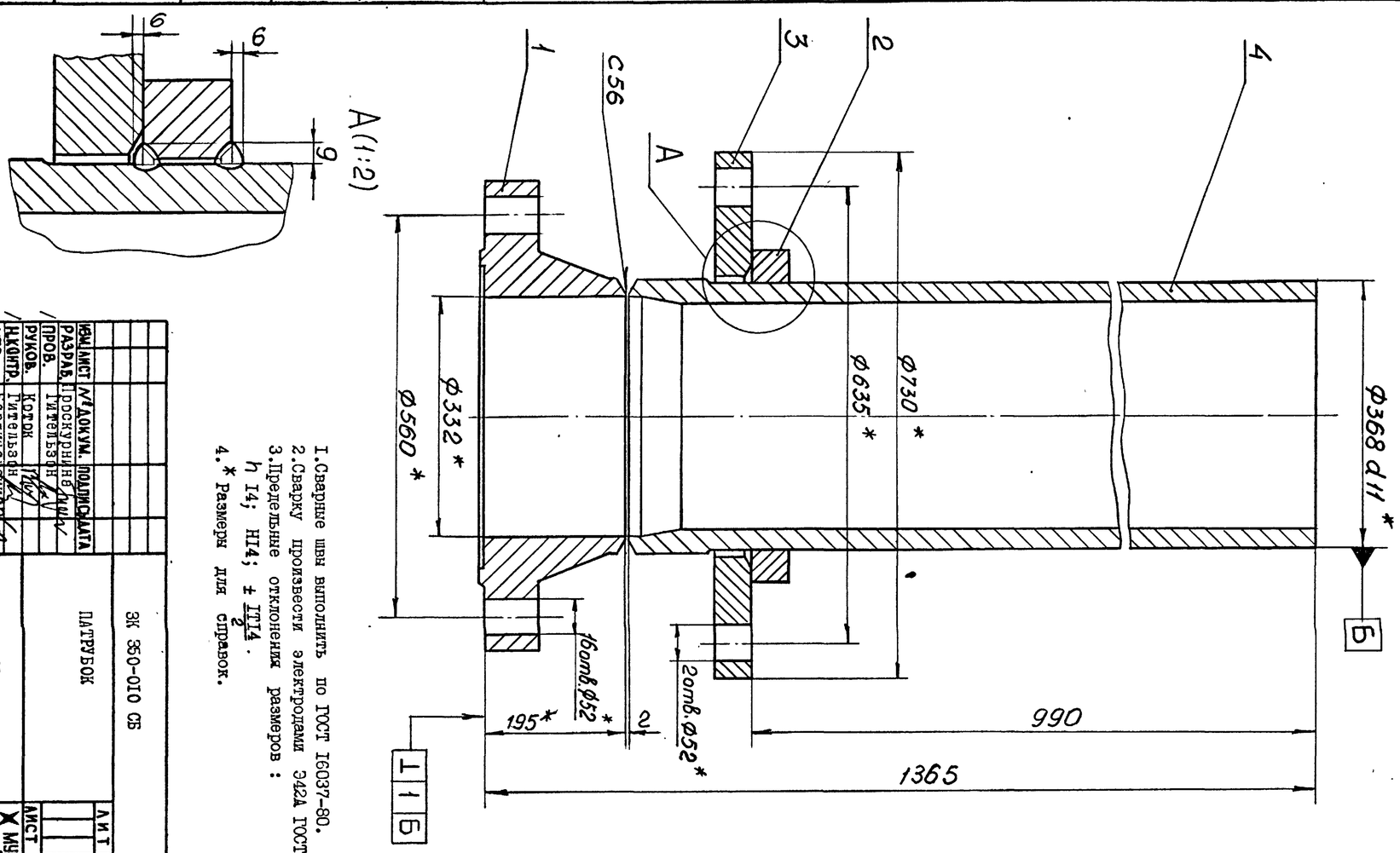
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.14.107-79
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения
4. Испытать при давлении Рпр 15 МПа, , не нагружая шпильки поз. 5.
5. Покрытие: грунтовка 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.		Проскурина					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 ЮЖГИПРОШАХТ	КО		
Утв.		Бердичевский						

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						
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО		
Утвердил		Бердичевский						

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

Формат А4

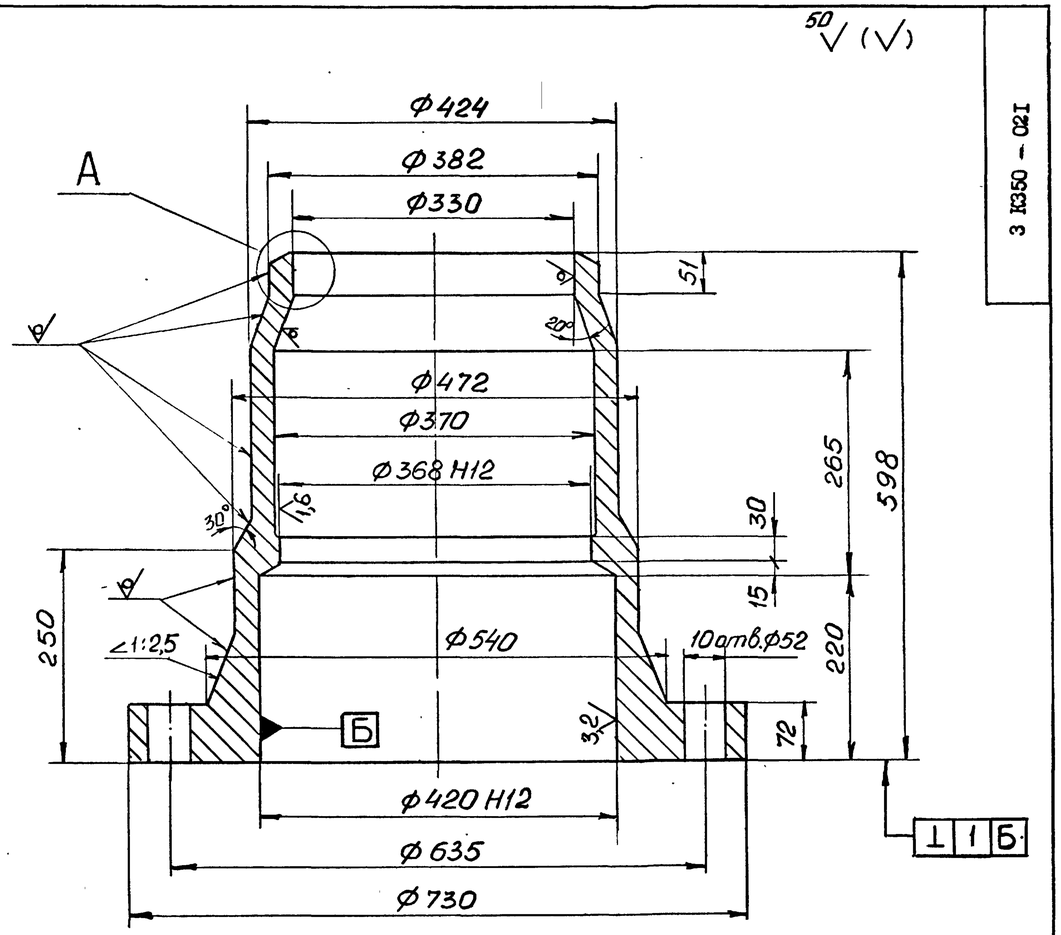
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3К350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	ФП350-001-01	Фланцы Ду350 с выступом или впадиной стальные приварные встык	1	170,0кг
А4		2	1К350-011	Кольцо	1	22,5кг
А4		3	1К350-012-01	Фланец	1	116,6кг
А3		4	3К350-011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

10392/6

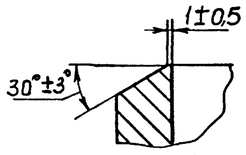
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	3К350-010			
Разработал		Проскурнина			Патрубок	Лит	Лист	Листов
Проверил		Гительзон					1	1
Руководил		Коток						
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО		
Утвердил		Бердичевский						

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

Формат А4



А(1:2)

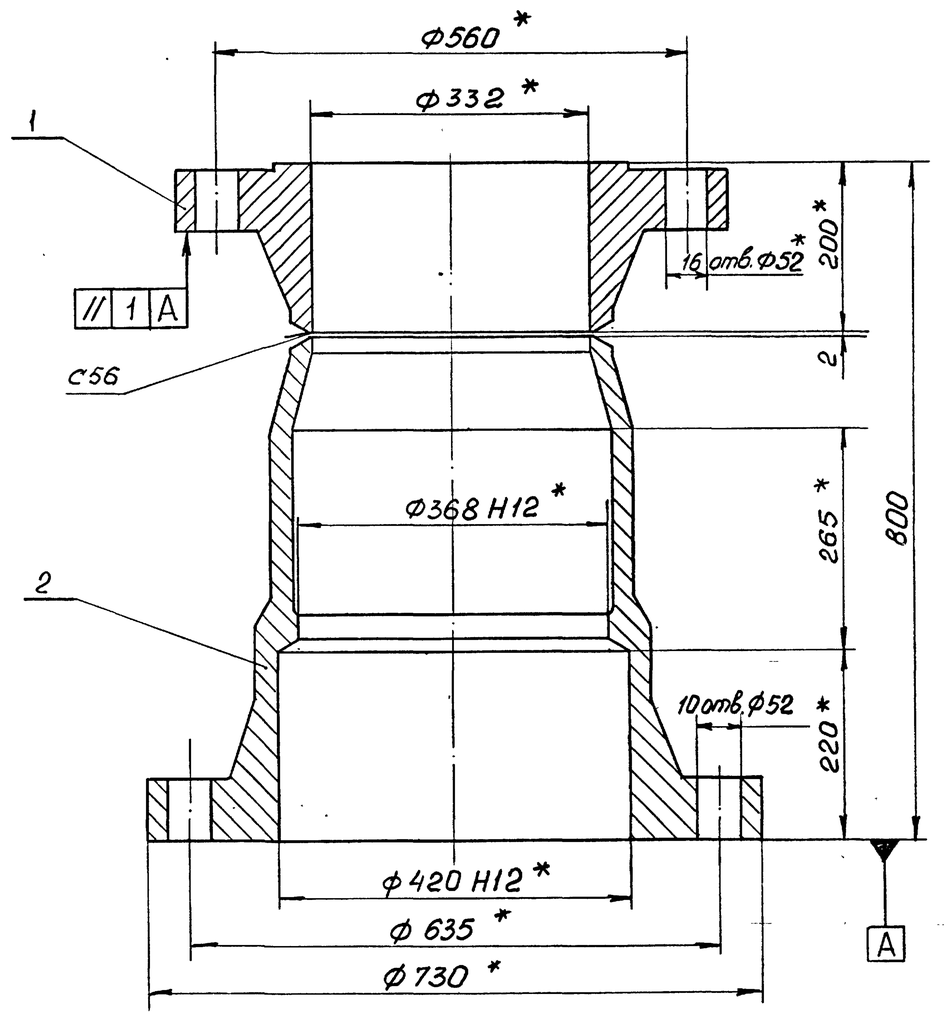


1. Предельные отклонения размеров отливки по Ш классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: $h14$; $H14$; $\pm \frac{IT14}{2}$.
6. Смещение осей отверстий ∅52 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.

					3К350 – 021		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Проскурнина					314,0	1:5
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Н.контр.		Гительзон			Сталь 35Л-П ГОСТ977-75	МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Коток					

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

Формат А3



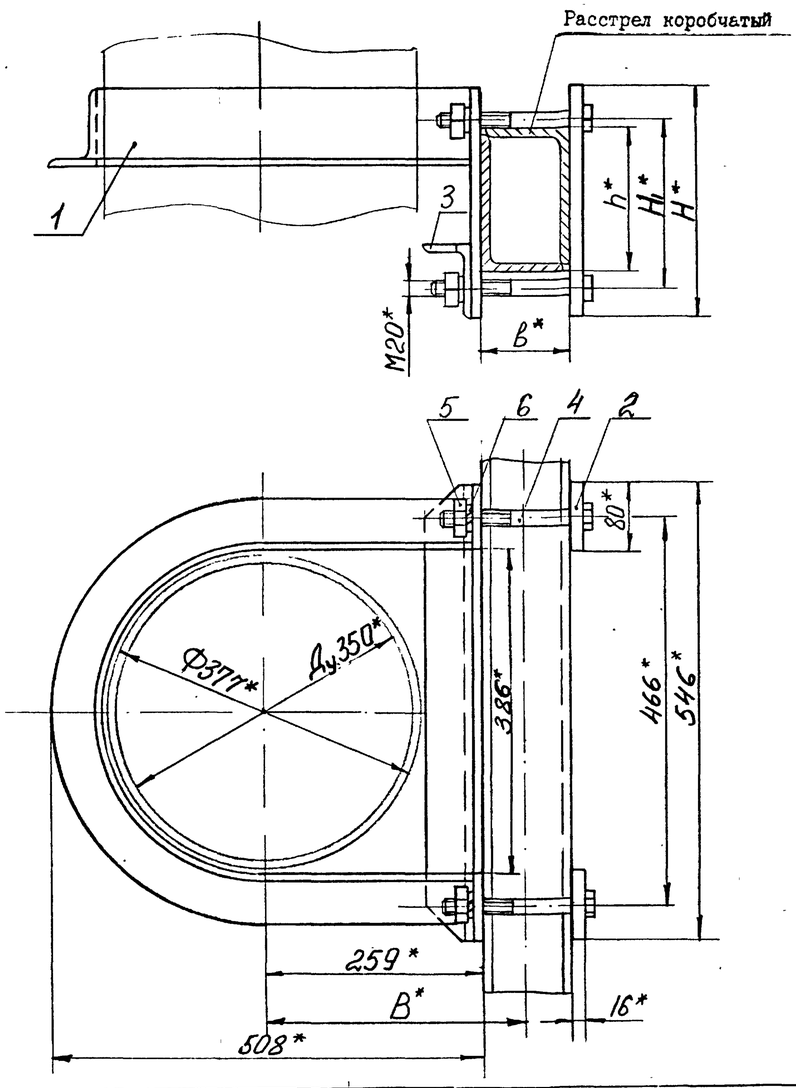
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-85.
3. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. * Размеры для справок.

10392/6

					3К350-020 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Проскурнина					490,0	1:5
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский					

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

Формат А3



Обозначение	Шифр	Сечение расстрела	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H_I	H	
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	ХРК 350-000 СБ			
Разраб.		Островская			Хомут ХРК 350	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон			МУП СССР ГлавУПпКС 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 испол. 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

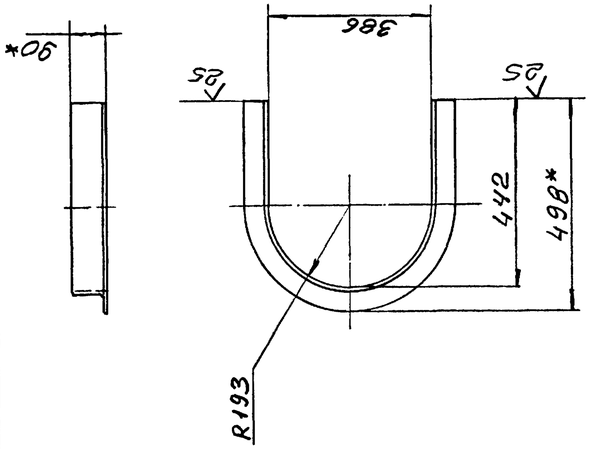
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХРК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Документация			
А3			ХРК 350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	
				Сборочные единицы			
А4		I	ХРК 350-0I0	Скоба	I		I3,36 кг
			-0I	Скоба		I	I3,94 кг
Литера							
Шифр					ХРК350-I	ХРК350-2	

10392/6

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРК 350-000			
Разработал		Гительзон			Хомут ХРК 350	Литера	Лист I	Листов 2
Проверил		Коняева						
Руководил		Коток						
Н.контроль		Коняева			МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ			КО
Утвердил		Бердичевский						

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.

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

ХРК 350-011

Уголок

Лит	Масса	Масштаб
	10,1	1:10

Лист | Листов 1

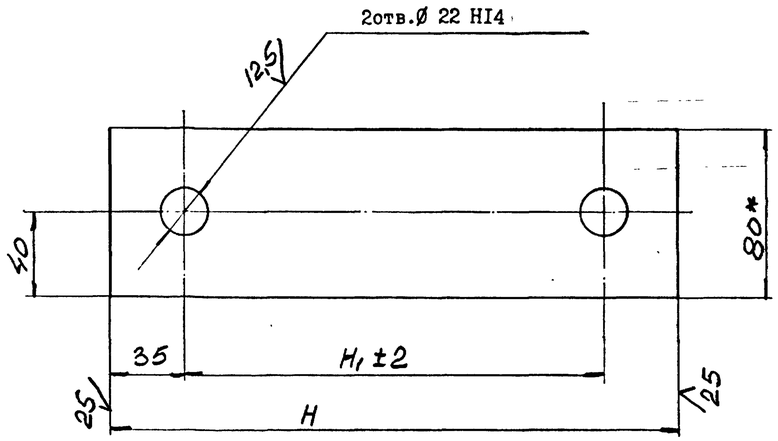
МУП ГлавУПЖКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4

Обозначение материала	Сортамент
Уголок	90х56х8-В ГОСТ 8510-86 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

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

ХРК 350-011



Обозначение	Размеры, мм H	Размеры, мм H_1	Материал	Масса, кг
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

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

ХРК 350-001

Планка

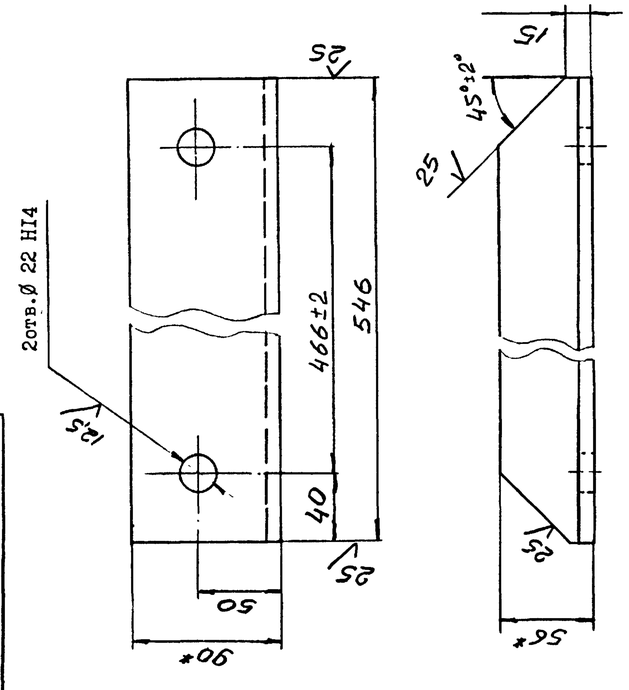
Лит	Масса	Масштаб
	См. табл.	-

Лист | Листов 1

См. таблицу

МУП ГлавУПЖКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А3



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.

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

ХРК 350-002

Уголок

Лит	Масса	Масштаб
	4,67	1:2,5

Лист | Листов 1

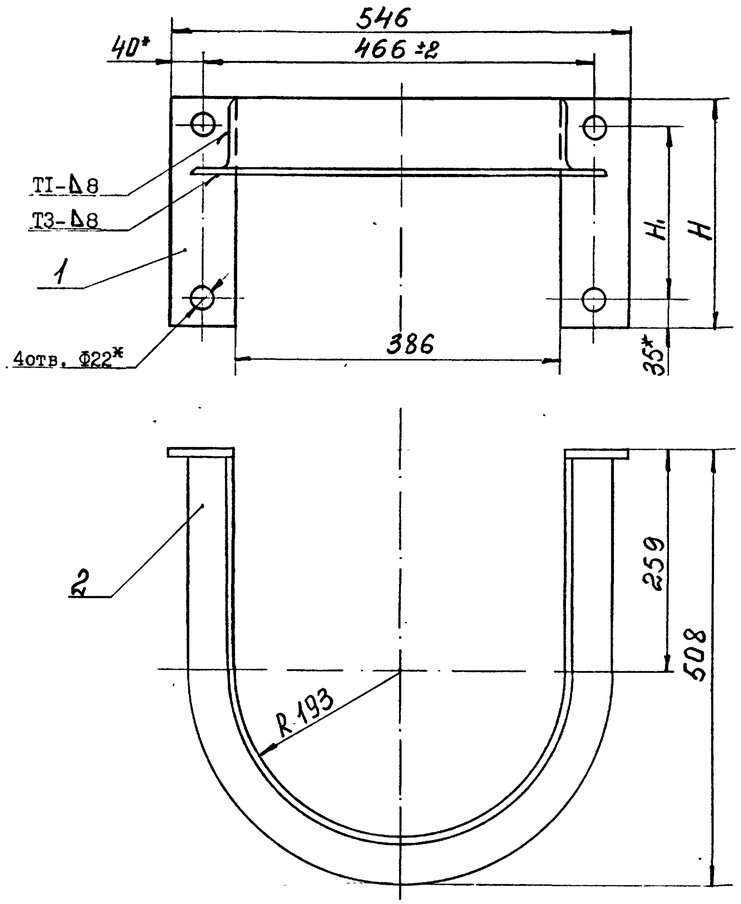
МУП ГлавУПЖКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4

Обозначение материала	Сортамент
Уголок	90х56х8-В ГОСТ 8510-86 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

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

ХРК 350-002



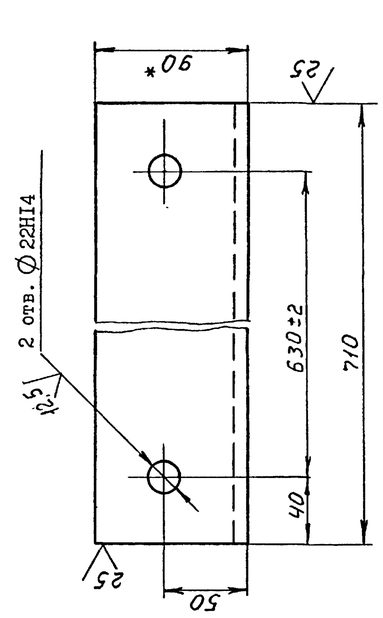
Обозначение	Размеры, мм H_1	H	Масса кг
ХРК350-010	200	270	13,36
-01	245	315	13,94
-02	270	340	14,24
-03	300	370	14,62
-04	390	460	15,74
-05	330	400	15,0

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 СССР 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: $\pm \frac{IT16}{2}$, J. 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 СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.контр.		Гительзон			Уголок 90х56х8-В ГОСТ 8510-86 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88			
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

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

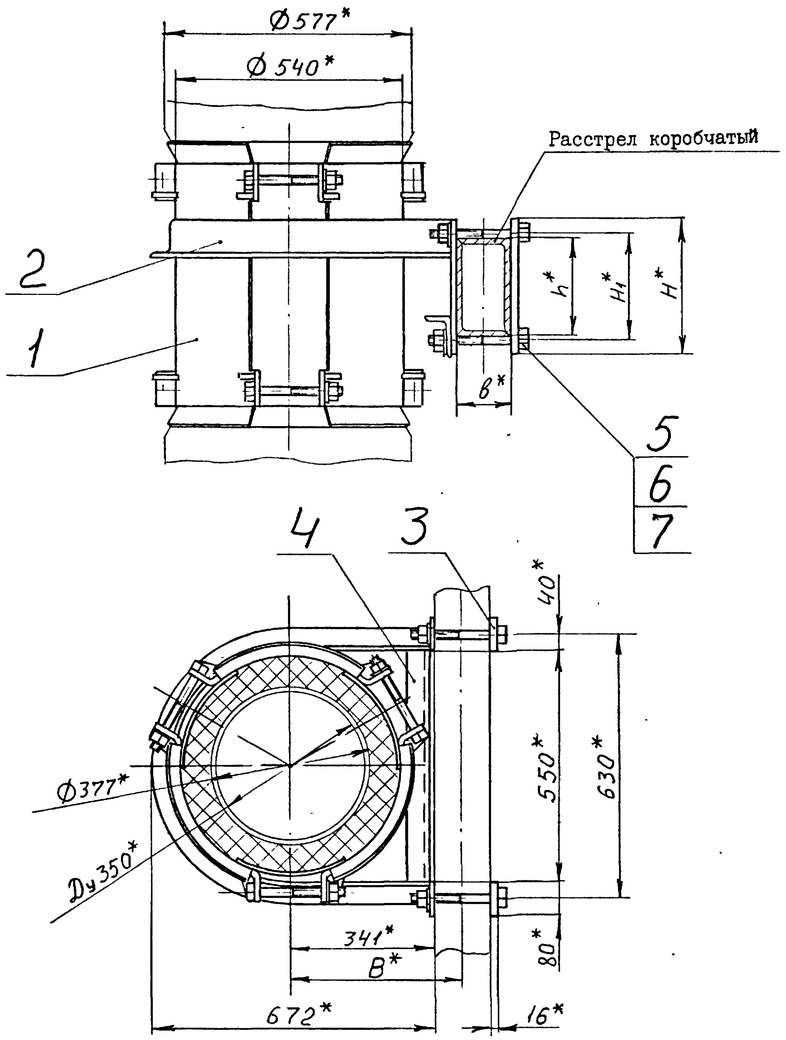
Литер | Шифр

10392/6

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

Формат А4

ХРКК 350-000 СБ



Обозначение	Шифр	Сечение расстрела, мм	Размеры, мм					Масса, кг
			в	B	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 СССР 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 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 59I5-70	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

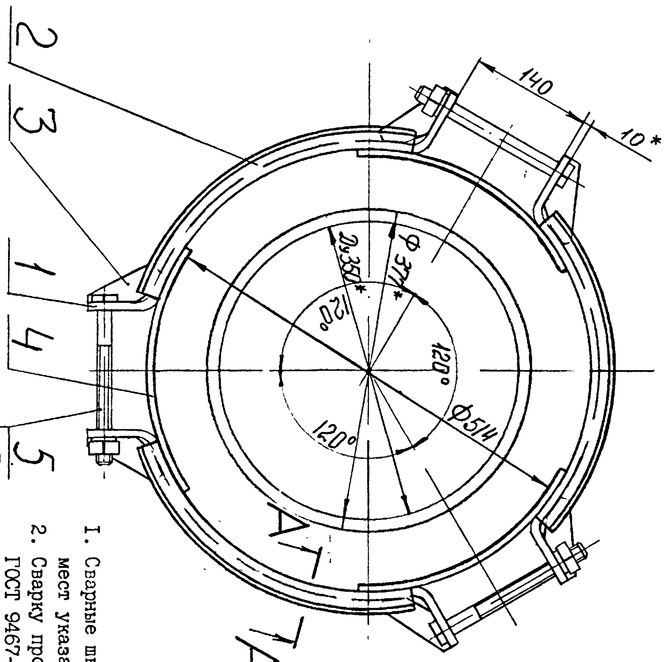
10392/6

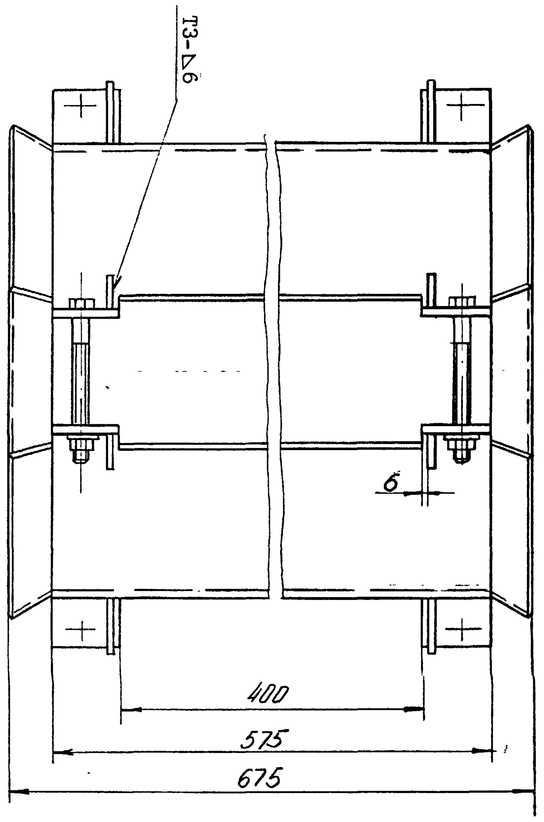
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРКК350-000			
Разработ.		Остроушко			Хомут ХРКК 350	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Гительзон				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руководил		Коток						
Н.контроль		Гительзон						
Утвердил		Бердичевский						

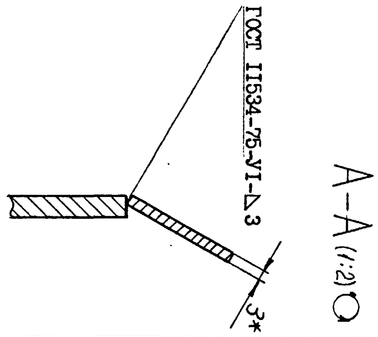
Формат А4

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.

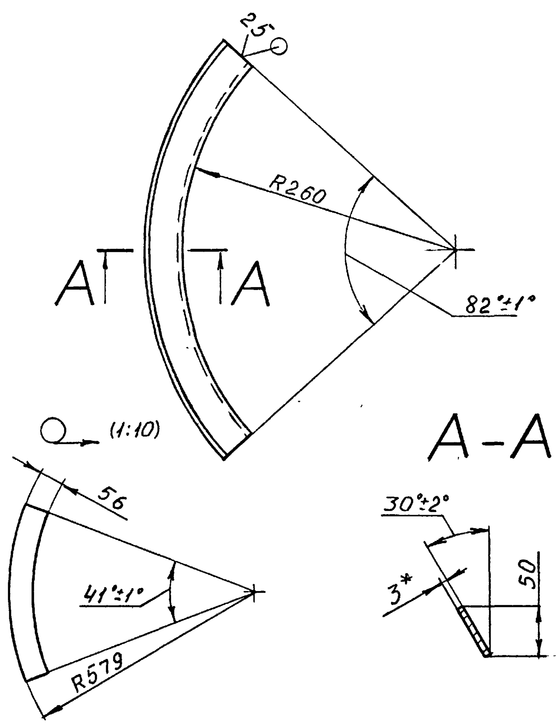
ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХРКК 350-010 СБ			
РАЗРАБ.	Остроушко				ХОМУТ ОБЖИМНОЙ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон						77,3	I:5
РУКОВ.	Коток					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Н.КОНТР.	Гительзон					МУП ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
УТВ.	Бердичевский					ФОРМАТ А3		

ХРКК 350-010 СБ

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А3			ХРКК350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		I	ХРКК350-011	Лист	3	I8,6кг
А4		2	ХРКК350-012	Лист	6	0,53кг
А4		3	ХРКК350-013	Ребро	I2	0,I6кг
А4		4	ХРКК350-014	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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХРКК 350-010			
РАЗРАБОТАЛ	Остроушко				ХОМУТ ОБЖИМНОЙ	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ	Гительзон							I
РУКОВОДИЛ	Коток					МУП ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Н.КОНТР.	Гительзон							
УТВЕРДИЛ	Бердичевский					ФОРМАТ А4		

ХРКК 350-012



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

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХРКК 350-012			
РАЗРАБ.	Остроушко				ЛИСТ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон						0,53	I:4
РУКОВ.	Коток					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
Н.КОНТР.	Гительзон					МУП ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
УТВ.	Бердичевский				Лист Б-3 ГОСТ I9903-74 ВСт3кп2 ГОСТ I6523-70	ФОРМАТ А4		

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

ХРКК 350-013

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Острогушко		
Пров.		Гительзон		
Рук.гр.		Коток		
Н.контр.		Гительзон		
Утв.		Бердичевский		

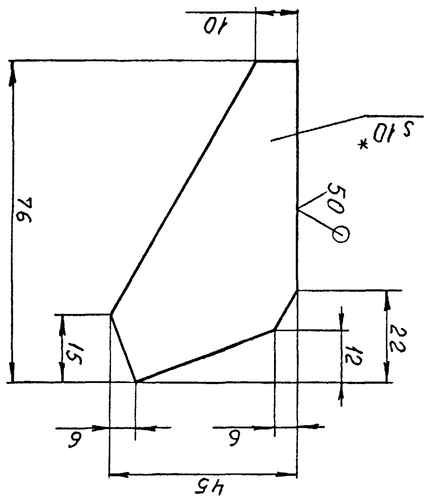
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,16	1:1

Лист | Листов 1

МУП Главупыис ГлавУпыКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 14637-79

Формат А4



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

10392/6

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

ХРКК 350-014

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Острогушко		
Пров.		Гительзон		
Рук.гр.		Коток		
Н.контр.		Гительзон		
Утв.		Бердичевский		

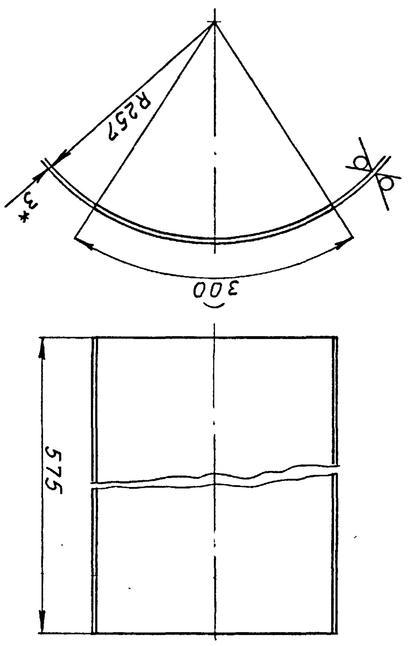
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,04	1:5

Лист | Листов 1

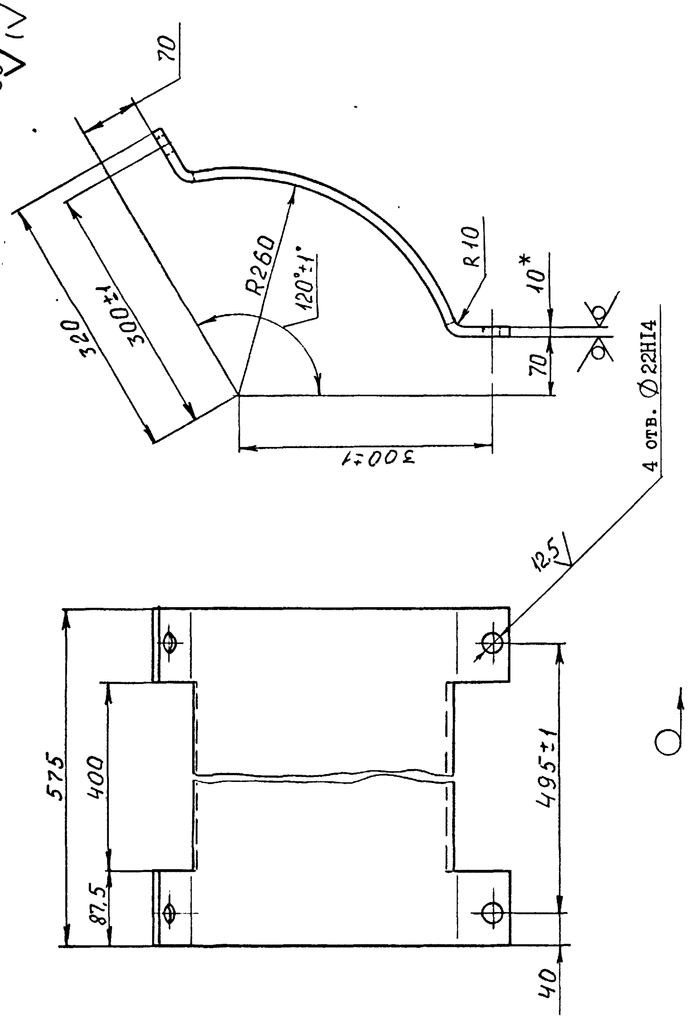
МУП Главупыис ГлавУпыКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 16523-70

Формат А4



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



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± IT16/2, J,16.
2. *Размер для справок.

ХРКК 350-011

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Острогушко		
Пров.		Гительзон		
Рук.		Коток		
Н.контр.		Гительзон		
Утв.		Бердичевский		

ХРКК 350-011

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,6	1:5

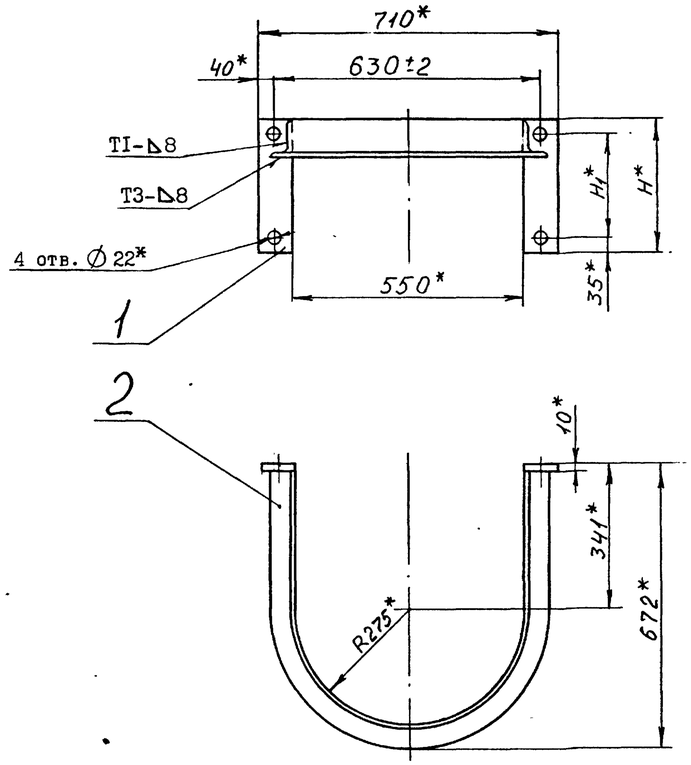
Лист | Листов 1

МУП Главупыис ГлавУпыКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР КО

Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 14637-79

Формат А3

ХРКК 350-020 СБ



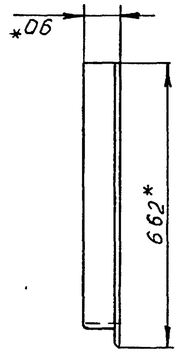
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H_1	H	
ХРКК 350-020	200	270	I7,2
-0I	245	3I5	I7,78
-02	270	340	I8,08
-03	300	370	I8,48
-04	390	460	I9,58
-05	330	400	I8,84

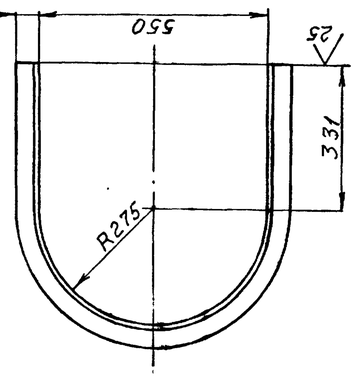
I. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-I0-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 73I3-75 черная УI.В5, в три слоя.
4. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРКК 350-020 СБ			
Разраб.		Остроушко			СКОБА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					См. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУппКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ			КО
Утв.		Бердичевский						

Формат А3

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





I. Предельные отклонения размеров: ± IT16/2, Js I6.
2. *Размеры для справок.

ХРКК 350-02I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХРКК 350-02I			
Разраб.		Остроушко			УГОЛОК	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					I3,8	I:I0
Руков.		Коток				Лист	Листов I	
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

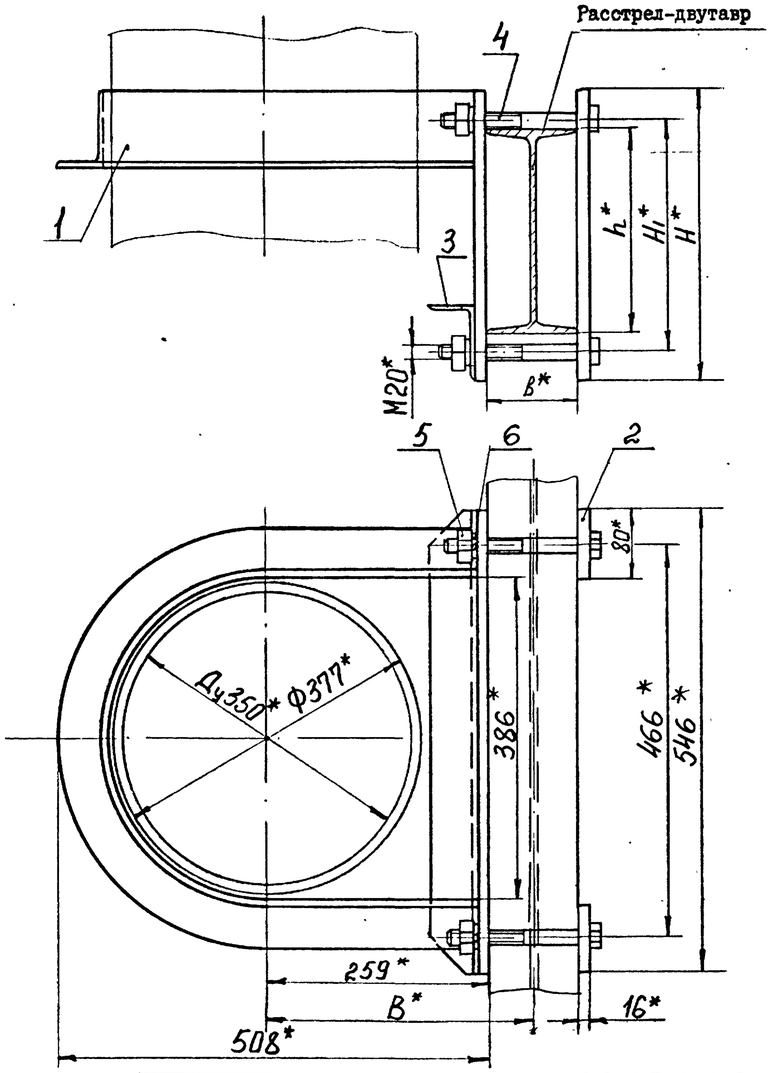
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. ХРКК 350-020-										Примечание
					-	0I	02	03	04	05					
				Документация											
А3			ХРКК350-020СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	Х	Х	Х	Х					
				Детали											
А3		I	ХРК350-00I	Планка	2										I,63 кг
			-0I	Планка		2									I,92 кг
			-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 350-02I	Уголок	I	I	I	I	I	I					I3,8 кг

Шифр Литер

10392/6

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	ХРКК 350-020			
Разработ.		Остроушко			СКОБА	Литера	Лист	Листов
Проверил		Гительзон						I
Руководил		Коток			МУП ГлавУппКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ			КО
Н.контр.		Гительзон						
Утвердил		Бердичевский						

Формат А4



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 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 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

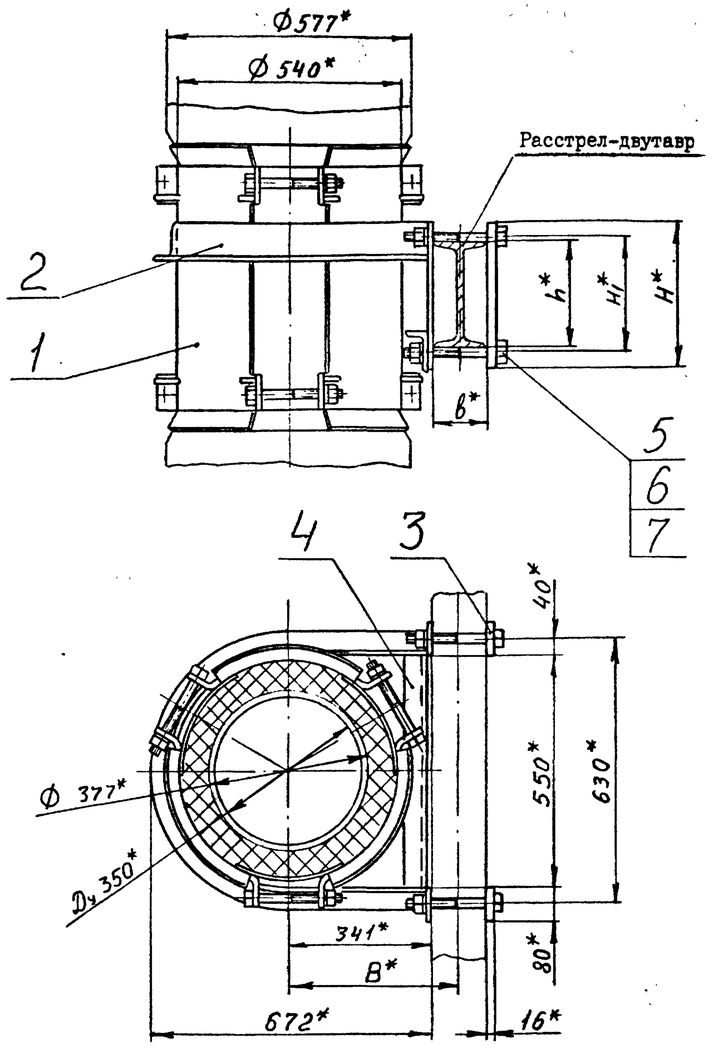
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 350-000-				Примечание
					-	0I	02	03	
				Документация					
А3			ХРД 350-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	х	
				Сборочные единицы					
А4		I	ХРК 350-0I0-02	Скоба	I				I4,24 кг
			-03	Скоба		I			I4,62 кг
			-04	Скоба			I		I5,74 кг
			-05	Скоба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

I. 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 I	
Н.контр.		Тительзон				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 исполн. ХРДК350-000-				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-I- | ХРДК350-2 | ХРДК350-3 | ХРДК350-4

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	ХРДК350-000			
Разработ.		Остроушко			Хомут ХРДК350	Литера	Лист 1	Листов 2
Проверил		Тительзон				МУП ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ СССР		КО
Руководил		Коток						
Н.контрол		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

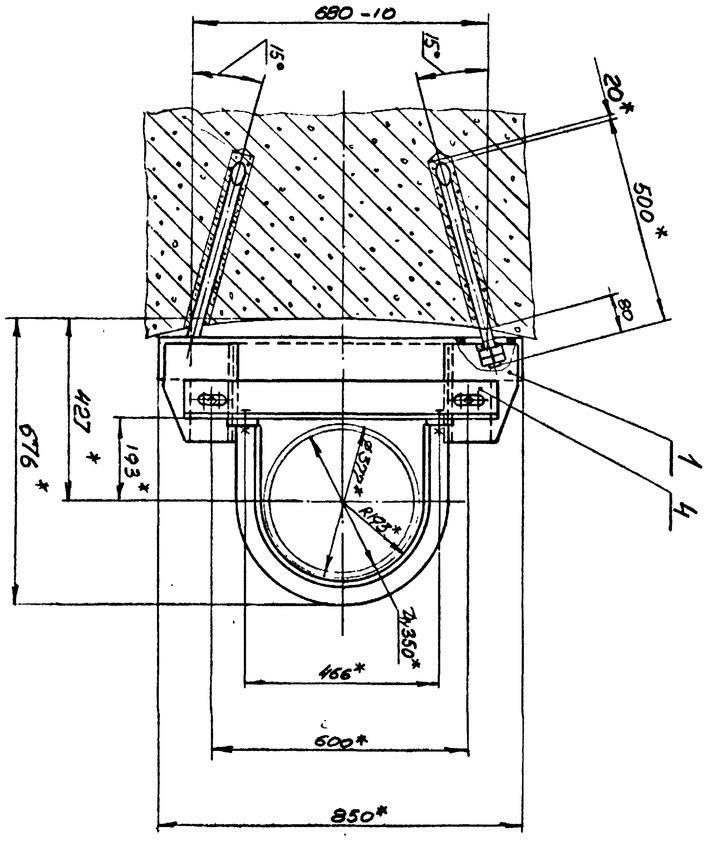
10392/6

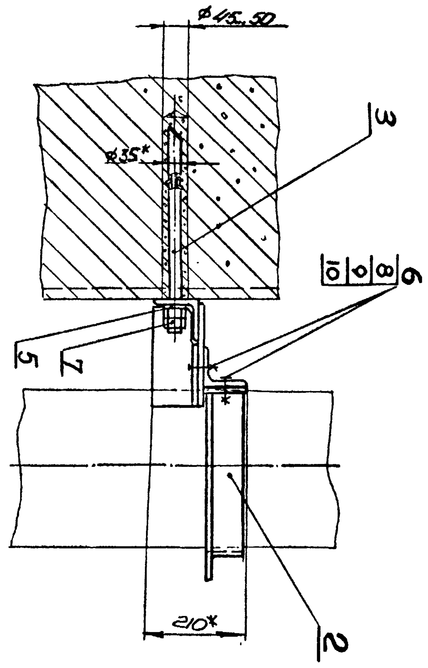
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ХРДК 350-000	Лист 2

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





1. Общие требования на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
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	1:10

Лист	Листов
	1

МУП Главупкс СССР Южгипрошахт КО

Формат А3

ХБ350-000СБ

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ХБ350-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ХБ350-010	Кронштейн	1	24,9кг
А4		2	ХБ350-020	Скоба	1	10,0 кг
				Детали		
А4		3	ХБ350-001	Анкер	2	3,15кг
А4		4	ХБ350-002	Уголок	1	11,0кг
А4		5	ХБ350-003	Шайба	2	0,12кг
				Стандартные изделия		
		6		Болт М20х60.66.019 ГОСТ 7796-70	4	0,194кг
		7		Гайка М24.8.019 ГОСТ 5915-70	4	0,107кг
		8		Гайка М20.8.019 ГОСТ 5915-70	4	0,063кг
		9		Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	0,013кг
		10		Шайба 20.04.019 ГОСТ 11371-78	6	0,017кг

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
		1

МУП Главупкс СССР Южгипрошахт КО

Формат А4

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ХБ350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ХБ350-011	Уголок	1	12,8кг
А4		2	ХБ350-012	Косынка	2	3,0кг
А4		3	ХБ350-013	Уголок	1	2,85 кг
А4		4	ХБ350-014	Уголок	1	2,85 кг

10392/6

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		

ХБ350-010

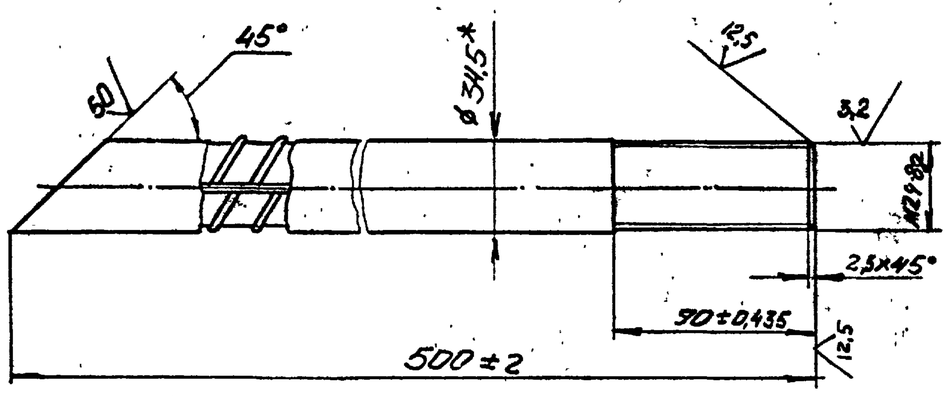
Кронштейн

Лит	Лист	Листов
		1

МУП Главупкс СССР Южгипрошахт КО

Формат А4

ХБ350-001



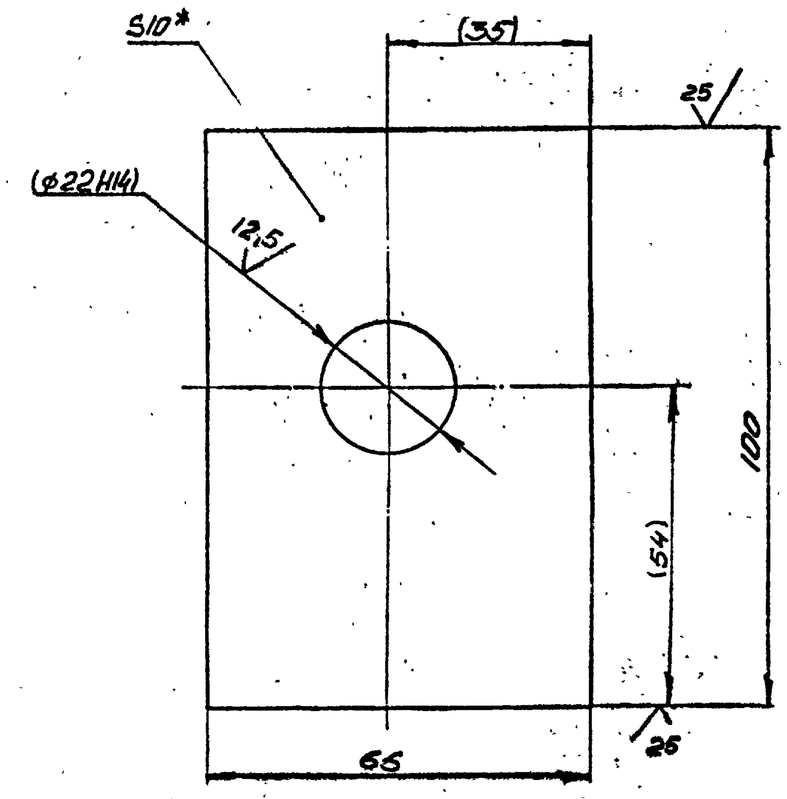
1. *Размеры для справок.
2. Покрытие: цинковое с хроматированием, толщина покрытия - не менее 9мкм

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

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

Формат А4

ХБ350-021



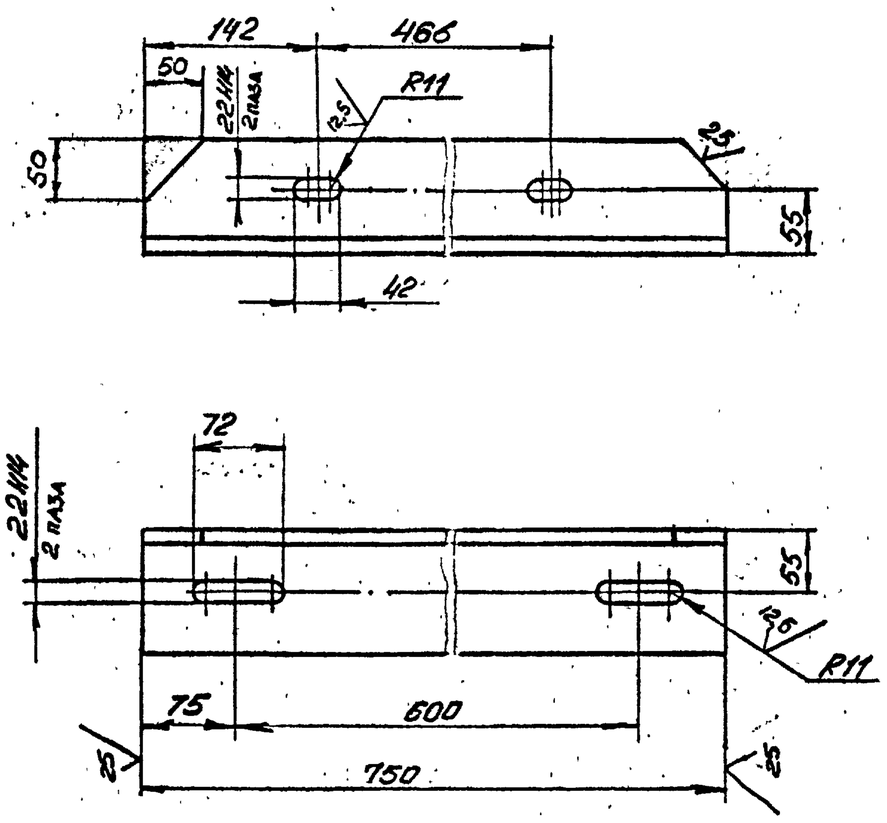
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. *Размеры для справок
3. Размеры в скобках - после сборки.

					ХБ350-021		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Планка	Лит	Масса: 0,48	Масштаб: 1:1
Разраб.		Кейс				Лист	Листов 1
Пров.		Коток					
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Полоса 10х65 ГОСТ 103-76 / Вст3 кп2 ГОСТ535-88	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	К0
УТВ.		Бердичевский					

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

Формат А4

ХБ350-002



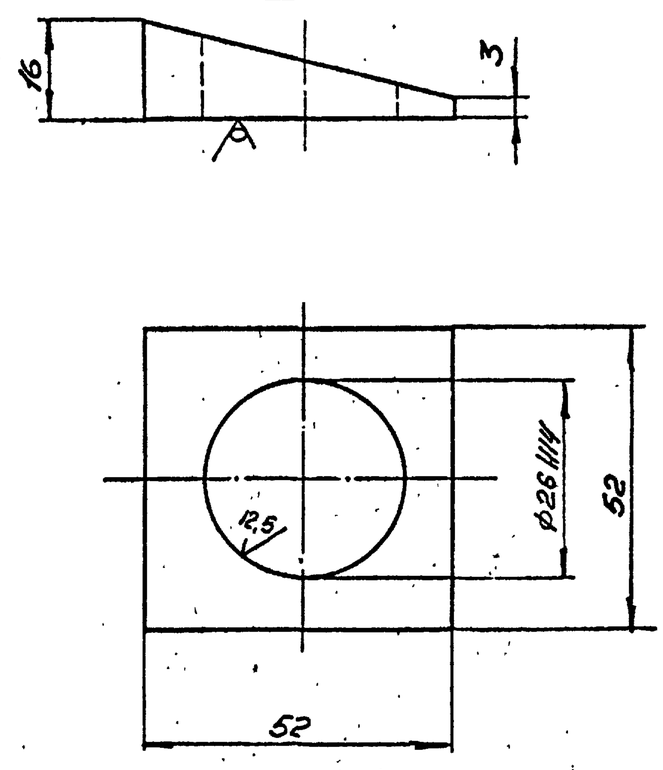
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя: эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.

					ХБ350-002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Уголок	Лит	Масса: 11,0	Масштаб: 1:5
Разраб.		Кейс				Лист	Листов 1
Пров.		Коняева					
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Уголок 100×100×10-В ГОСТ 8509-86 / Вст3 кп2 ГОСТ535-88	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	К0
УТВ.		Бердичевский					

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

Формат А4

ХБ350-003



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

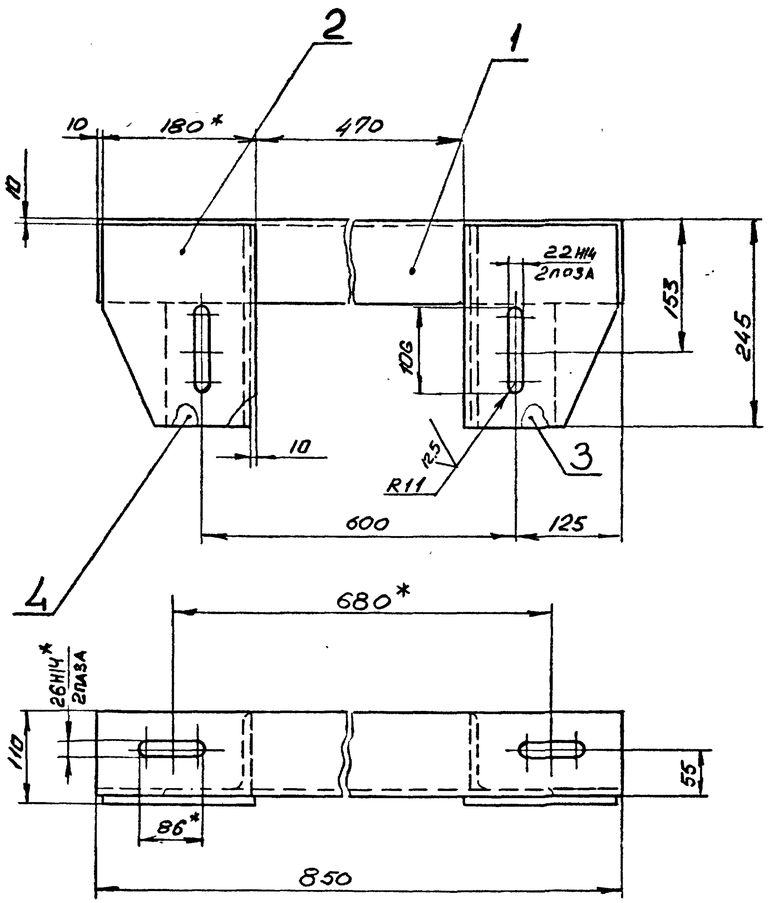
10392/6

					ХБ350-003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Шайба	Лит	Масса: 0,12	Масштаб: 1:1
Разраб.		Кейс				Лист	Листов 1
Пров.		Коняева					
Руков.		Коток					
Н.контр.		Коняева			Лист Б16 ГОСТ 19903-74 / Вст3 кп2 ГОСТ14637-79	МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	К0
УТВ.		Бердичевский					

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

Формат А4

ХБ350-0100СБ

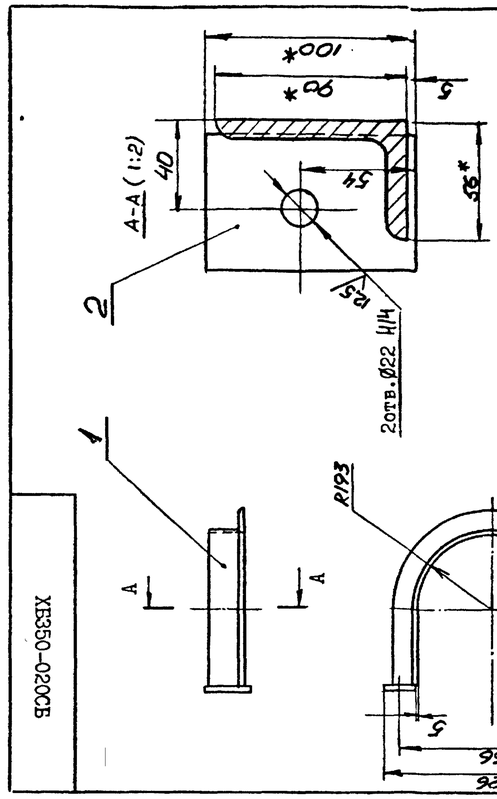


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом,равным наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 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 ГлавУПпКС 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.

10392/6

ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ХБ350-0200СБ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		Кейс			Скоба		I0,0	I:I0
ПРОВ.		Коняева				ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.		Коток				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВ.		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

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

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
	Документация		
ХБ350-020СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
ХБК350-0II-0I	Уголок	I	8,9 кг
ХБ350-02I	Планка	2	0,48кг

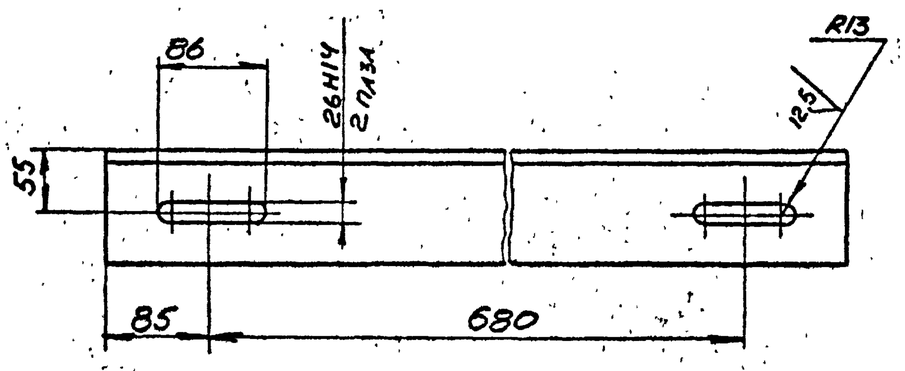
ХБ350-020

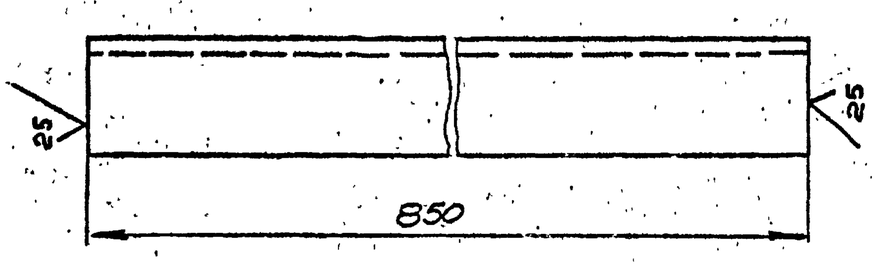
ИЗМ.	ЛИСТ	№ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Скоба	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.		Кейс						I
ПРОВЕРИЛ		Коняева				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
РУКОВОДИЛ		Коток						
Н.КОНТР.		Коняева						
УТВЕРДИЛ		Бердичевский						

ФОРМАТ А4

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

ХБ350-011



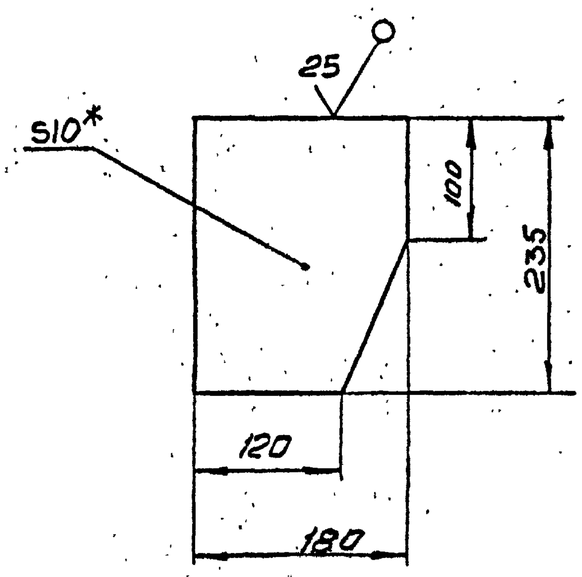


Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$

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

Формат А4

ХБ350-012

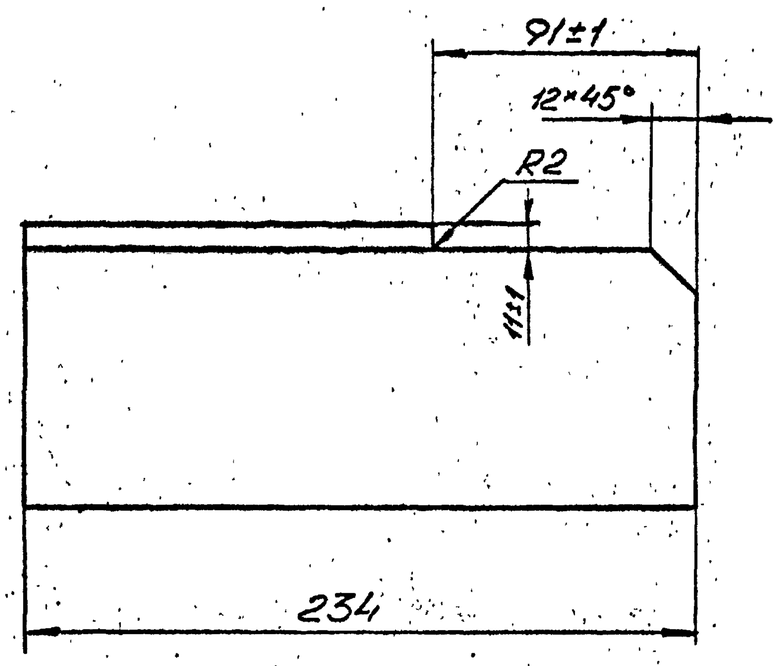


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;
2. *Размер для справок.

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

Формат А4

ХБ350-014

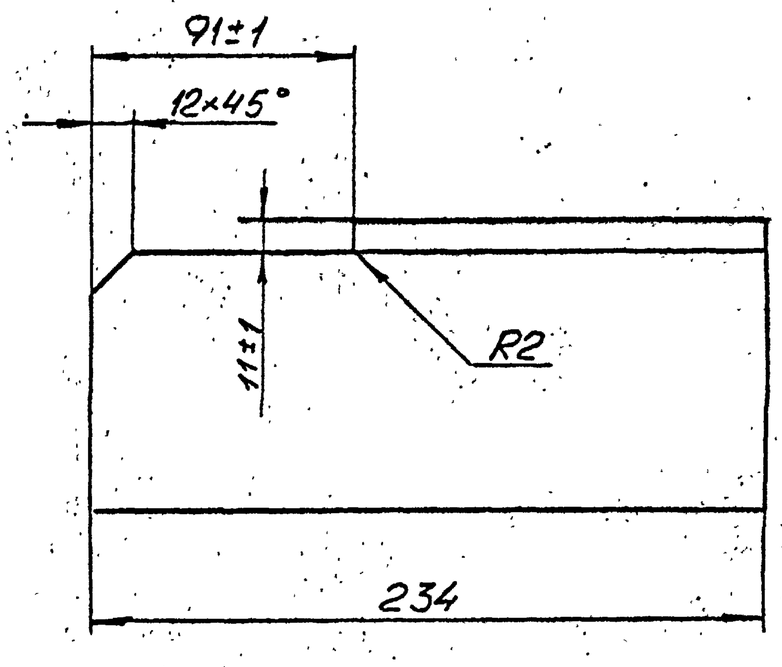


1. Шероховатость поверхностей реза 25
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;

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

Формат А4

ХБ350-013

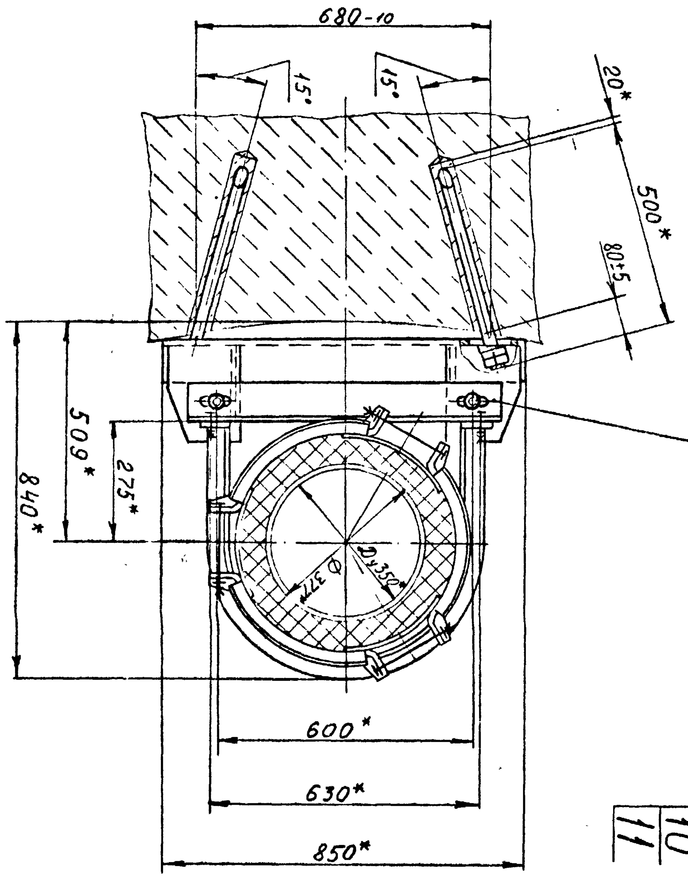


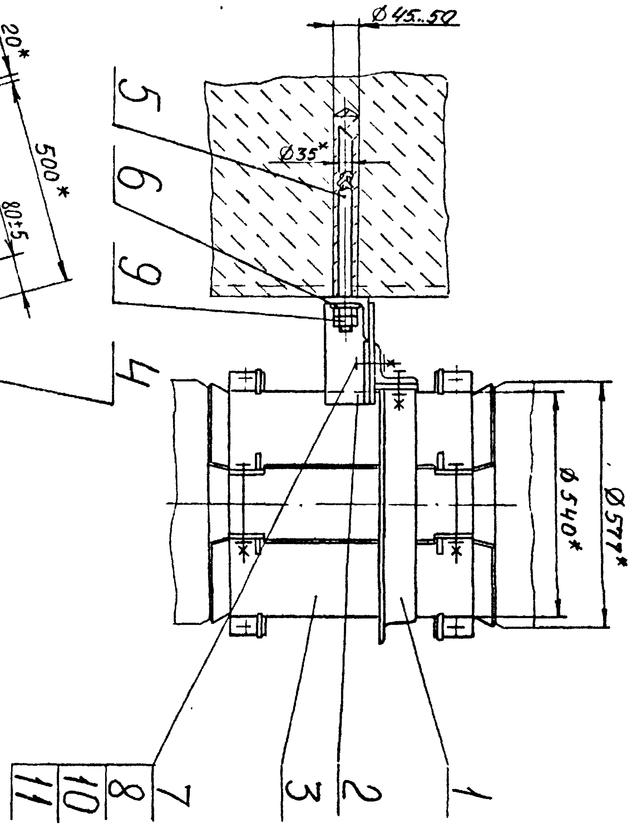
1. Шероховатость поверхностей реза 25
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT14}{2}$;

10392/6

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

Формат А4





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 Главуправление КС СССР 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

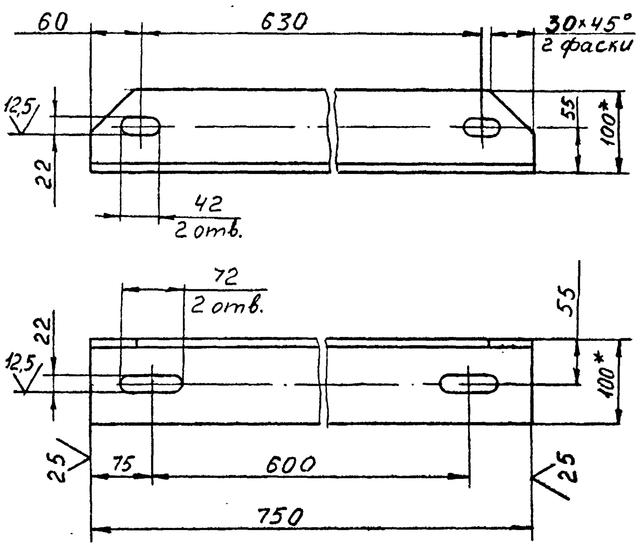
Хомут ХБК 350

Лит	Лист	Листов
		1

МУП Главуправление КС СССР Южгипрошахт КО

Формат А4

ХБК 350-001



1. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$, h14.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
3. *Размеры для справок.

10392/6

ХБК 350-001

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

Уголок

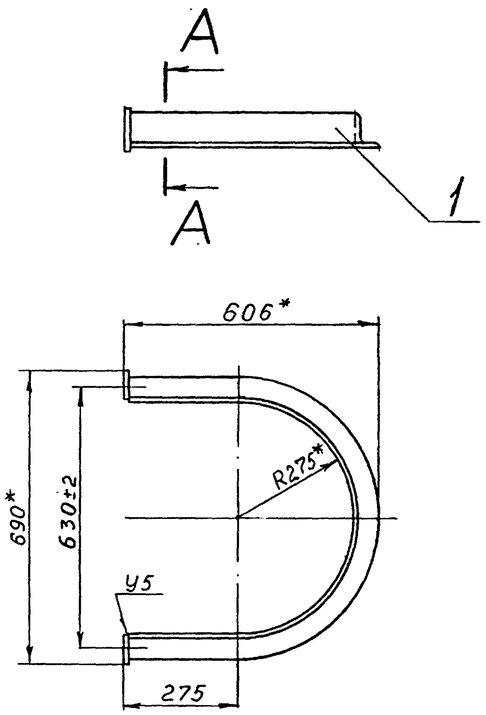
Лит	Масса	Масштаб
	11,0	1:5
Лист	Листов	
	1	

Уго-100х100х10-ВГОСТ8509-86 / Лок ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

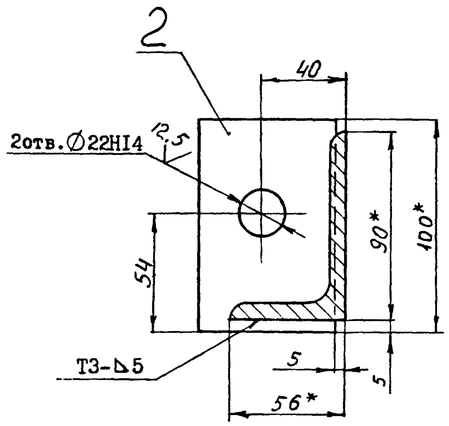
МУП Главуправление КС СССР Южгипрошахт КО

Формат А4

ХБК 350-010 СБ



А-А (1:2)



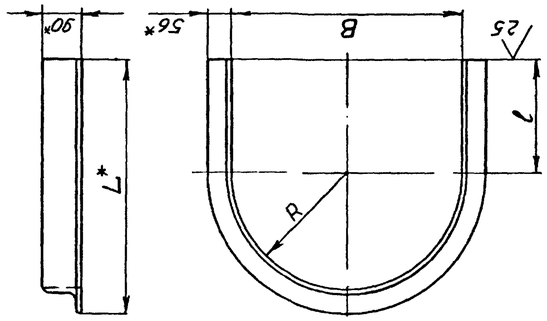
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
5. *Размеры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

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

Формат А3

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

ХБК 350-011 СБ



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

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

1039216

					ХБК 350-011	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Остроушко			УГОЛОК	Лит. / Масса: См. табл. / Масштаб: -
Пров.		Тительзон				Лист / Листов 1
Руков.		Коток				
Н.контр.		Тительзон				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утв.		Бердичевский				

Уголок 20х56х8-В ГОСТ 8510-86 / Ст3кп2 ГОСТ 535-88

Формат А4

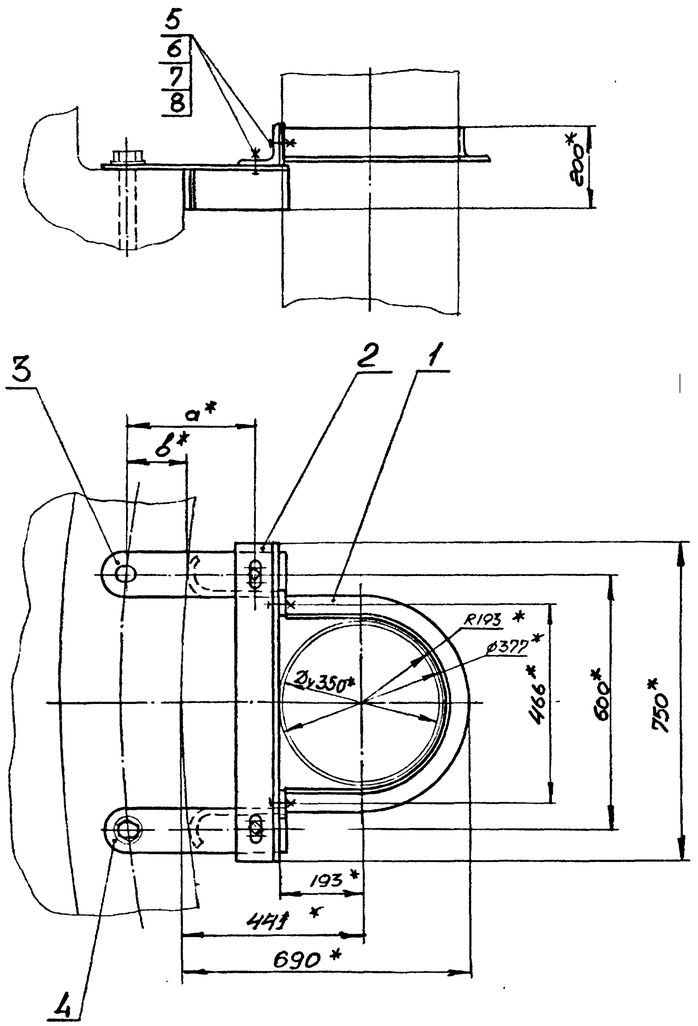
ХБК 350-010

Кипиевп	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ХБК 350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ХБК 350-011	Уголок	1	12,6кг
А4		2	ХБ 350-021	Планка	2	0,48кг

					ХБК 350-010	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разработал		Остроушко			Скоба	Лит. / Масса / Масштаб
Проверил		Тительзон				Лист / Листов 1
Руководил		Коток				
Н.контр.		Тительзон				МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утвердил		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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХТШ350-000СБ			
Разраб.		Кейс			Хомут ХТШ350	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Коняева					см. табл.	-
Руков.		Коток				Лист	Листов	
Н.контр.		Коняева					1	
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. 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	№ документа	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			

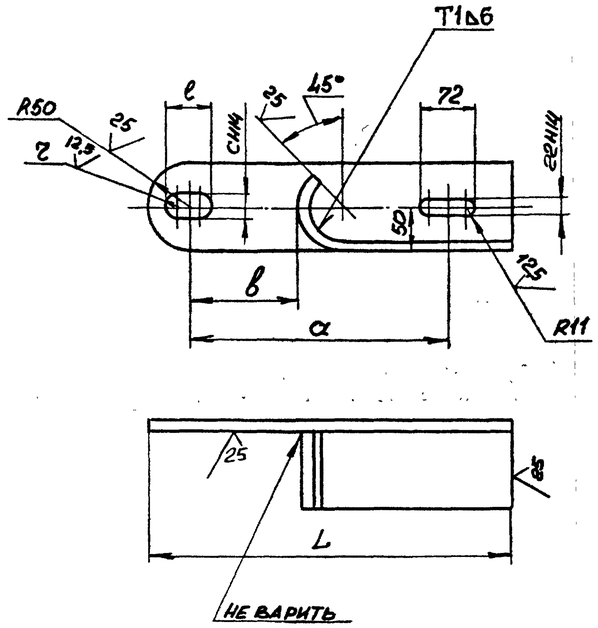
Литера | Шифр: ХТШ350-I- | ХТШ350-2-

10392/6

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

Формат А4

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



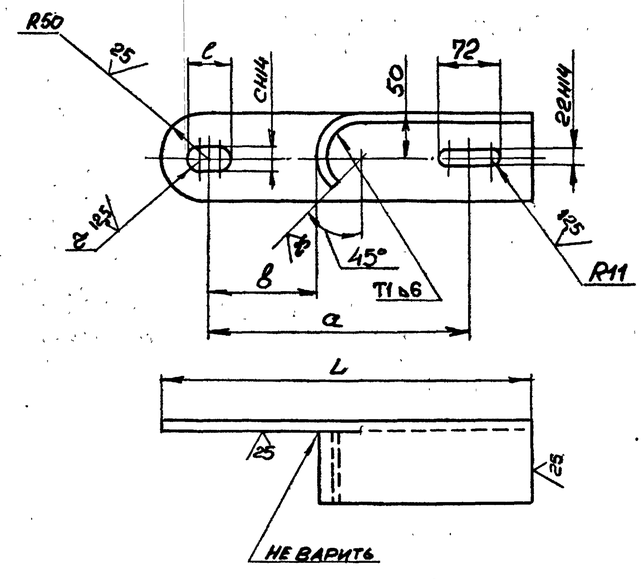
Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	a	b	c	r	e	l	
ХТШ350-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

					ХТШ350-002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					
Разраб.		Кейс			Кронштейн	Лит	Масса	Масштаб	
Пров.		Проскурнина					см. табл.	-	
Руков.		Коток				Лист	Листов 1		
Н.контр.		Проскурнина			Уголок 100×100×10-8 ГОСТ 8509-86 / Вст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО	
Утв.		Бердичевский							

Формат А3

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



Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	a	b	c	r	e	l	
ХТШ350-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

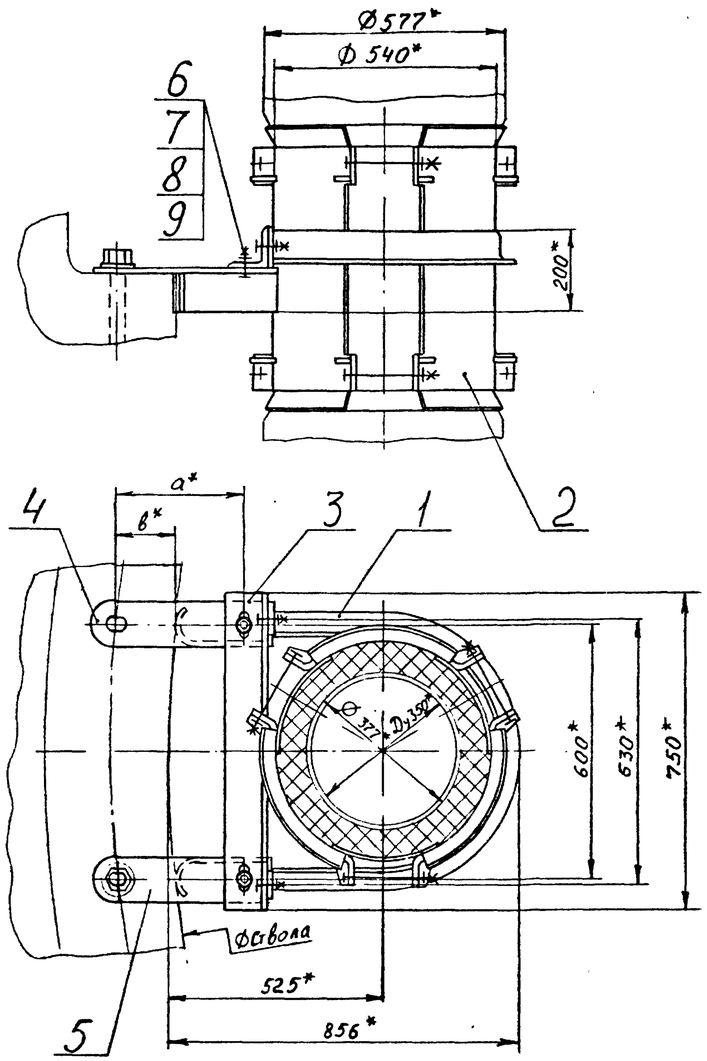
10392/6

					ХТШ350-001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					
Разраб.		Кейс			Кронштейн	Лит	Масса	Масштаб	
Пров.		Проскурнина					см. табл.	-	
Руков.		Коток				Лист	Листов 1		
Н.контр.		Проскурнина			Уголок 100×100×10-8 ГОСТ 8509-86 / Вст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПпКС ЮЖГИПРОШАХТ		КО	
Утв.		Бердичевский							

Формат А3

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

ХТШК 350-000 СБ



Обозначение	Шифр	Ø Ствола, м	Размеры, мм		Масса, кг
			a	в	
ХТШК 350-000	ХТШК 350-I	6	3I0	I30	II4,2
-0I	ХТШК 350-2	7	330	I50	II4,5

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

				ХТШК 350-000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Остроушко			Хомут ХТШК 350	Лит. / Масса: См. табл. / Масштаб: -
Пров.		Гительзон				Лист / Листов 1
Руков.		Коток				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ
Н.контр.		Гительзон				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. ХТШК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Детали			
А4		3	ХБК 350-00I	Уголок	I	I	II,0кг
А3		4	ХТШ 350-00I	Кронштейн	I		5,50кг
			-0I	Кронштейн		I	5,65кг
А3		5	ХТШ 350-002	Кронштейн	I		5,50кг
			-0I	Кронштейн		I	5,65кг
				Стандартные изделия			
		6		Болт М20-8g х60.66.0I9 ГОСТ 7796-70	4	4	0,I94кг
		7		Гайка М20-7Н.8.0I9 ГОСТ 5915-70	4	4	0,063кг
		8		Шайба 20.65Г.0I9 ГОСТ 6402-70	4	4	0,0I3кг
		9		Шайба 20.04.0I9 ГОСТ II37I-78	6	6	0,0I6кг

				ХТШК 350-000		
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата		

Лист 2

Формат А4

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 350-000-		Примечание
					-	0I	
				Документация			
А3			ХТШК 350-000 СБ	Сборочный чертеж	Х	Х	
				Сборочные единицы			
А4		I	ХБК 350-0I0	Скоба	I	I	I3,7кг
А4		2	ХРИК 350-0I0	Хомут обжимной	I	I	77,3кг
Литера							
Шифр					ХТШК350-I	ХТШК350-2	

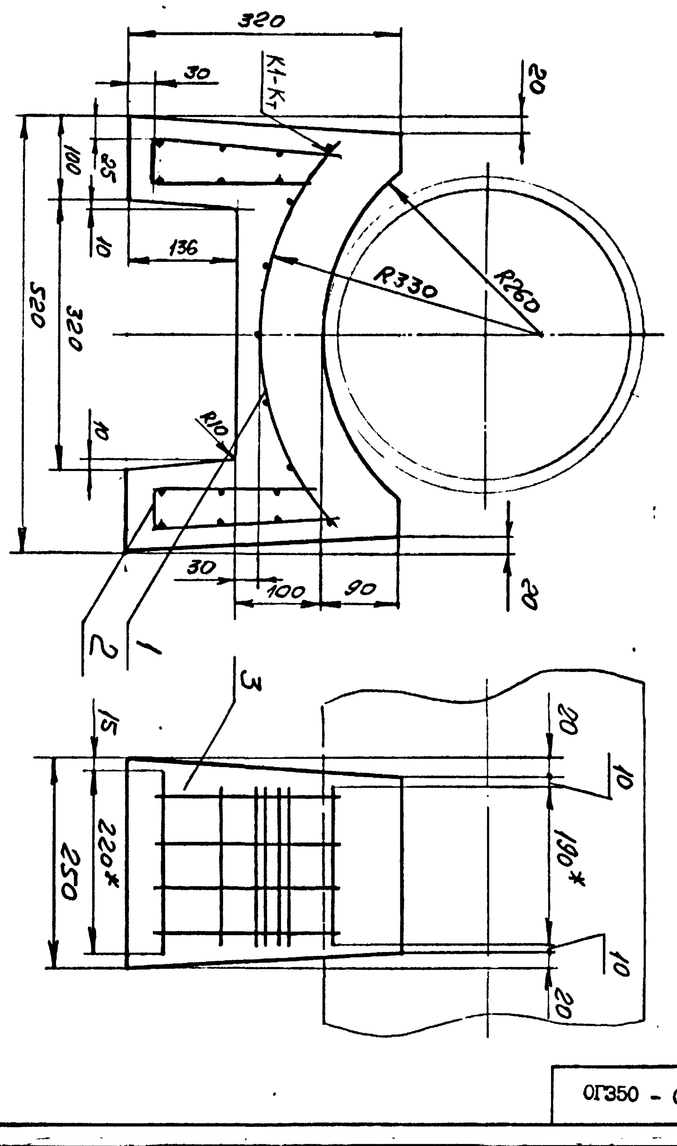
10392/6

				ХТШК 350-000		
Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата		
Разработал		Остроушко			Хомут ХТШК 350	Литера / Лист 1 / Листов 2
Проверил		Гительзон				МУП СССР ГлавУПиКС ЮЖГИПРОШАХТ
Руководил		Коток				КО
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



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

Лит.	Масса	Масштаб
И	50	1:5

Лист	Листов
	1

МУП Главучпкс СССР 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

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Молокошер		
Проверил		Гительзон		
Руководил		Коток		
Н.контр.		Гительзон		
Утвердил		Бердичевский		

ОГ350-000

Опора ОГ350

Лит.	Лист	Листов
		1

МУП Главучпкс СССР 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

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Молокошер		
Проверил		Гительзон		
Руководил		Коток		
Н.контр.		Гительзон		
Утвердил		Бердичевский		

ОН350-000

Опора ОН350

Лит.	Лист	Листов
		1

МУП Главучпкс СССР Южгипрошахт КО

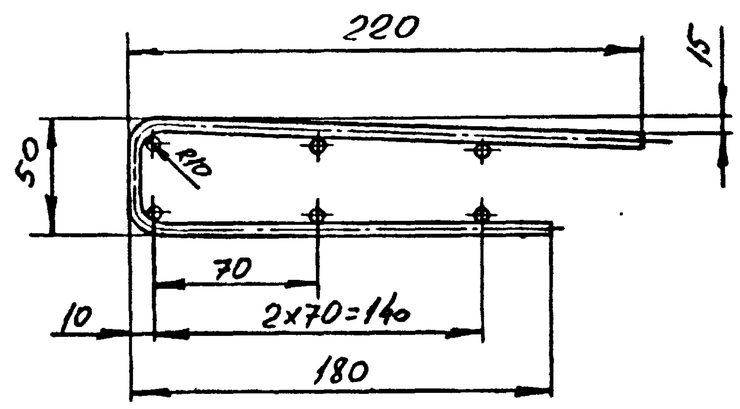
Формат А4

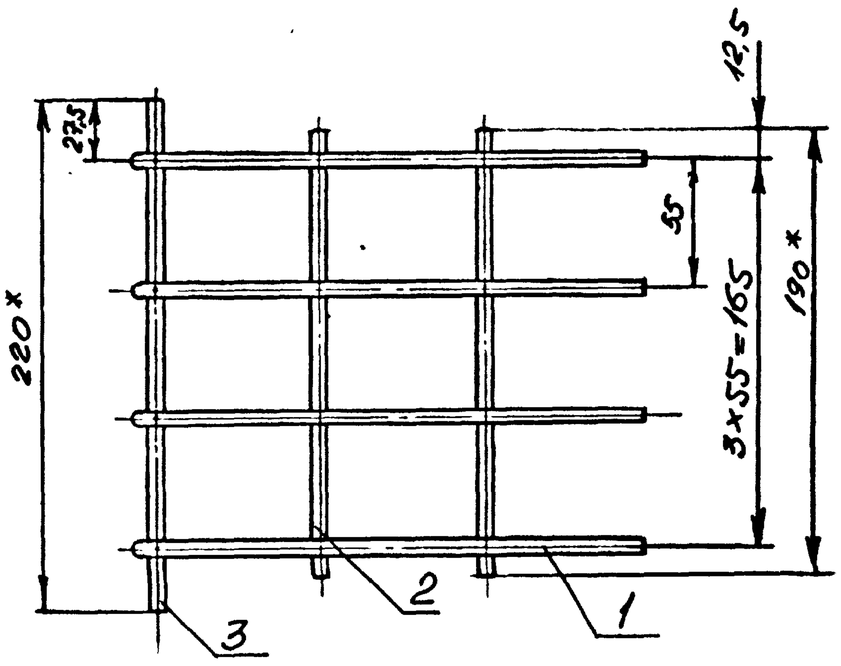
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			0Г350-020СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5ВI ГОСТ6727-80		
				Вст3кп2 ГОСТ380-88		
Б4		I	0Г350 - 021	ℓ = 450 h16	4	0,071кг
Б4		2	0Г350 - 022	ℓ = 190 h16	4	0,03кг
Б4		3	0Г350- 023	ℓ = 220 h16	2	0,035кг

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	0Г350-020
Разработал		Молокошер			Сетка арматурная
Проверил		Гительзон			Лит: — Лист: — Листов: 1
Руководил		Коток			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Н.контр.		Гительзон			
Утвердил		Бердичевский			

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

Формат А4





1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.

2.* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	0Г350 - 020СБ
Разраб.		Молокошер			Сетка арматурная
Пров.		Гительзон			Лит: — Масса: 0,48 Масштаб: 1:2,5
Руков.		Коток			Лист — Листов 1
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утв.		Бердичевский			

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

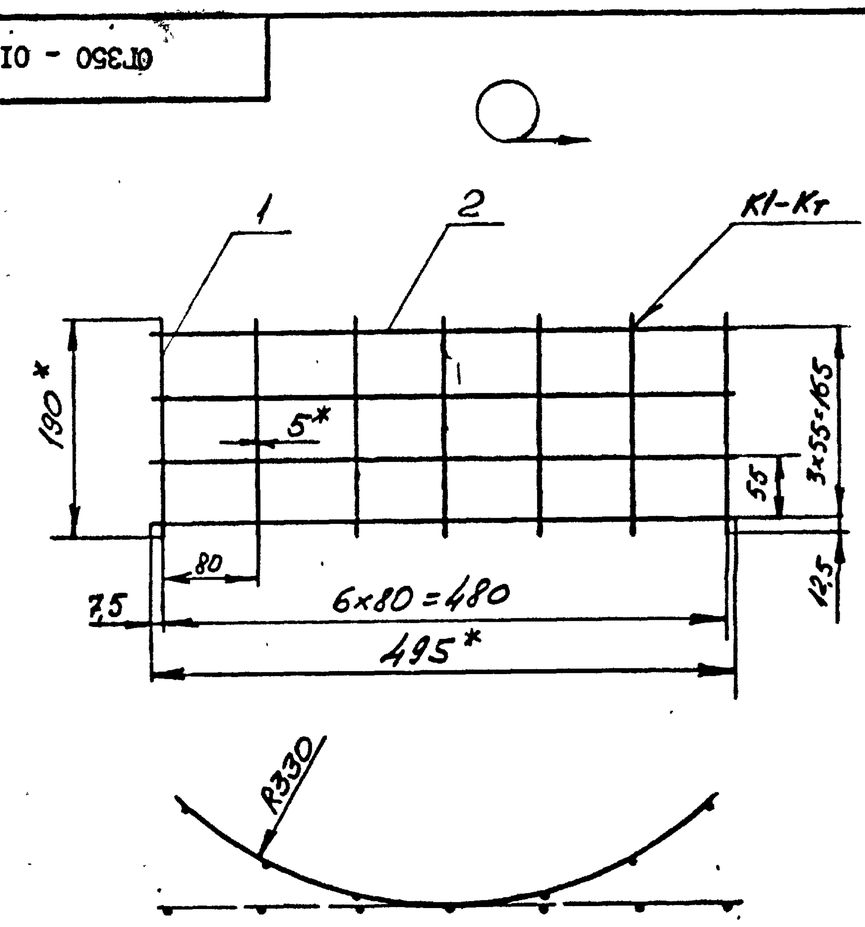
Формат А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
А4			0Г350 - 010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Проволока 5ВI ГОСТ6727-80		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-88		
Б4		I	0Г350 - 011	ℓ = 190 h16	7	0,03кг
Б4		2	0Г350 - 012	ℓ = 495 h16	4	0,078кг

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	0Г350 - 010
Разработал		Молокошер			Сетка арматурная
Проверил		Гительзон			Лит: — Лист: — Листов: 1
Руководил		Коток			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Н.контр.		Гительзон			
Утвердил		Бердичевский			

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

Формат А4



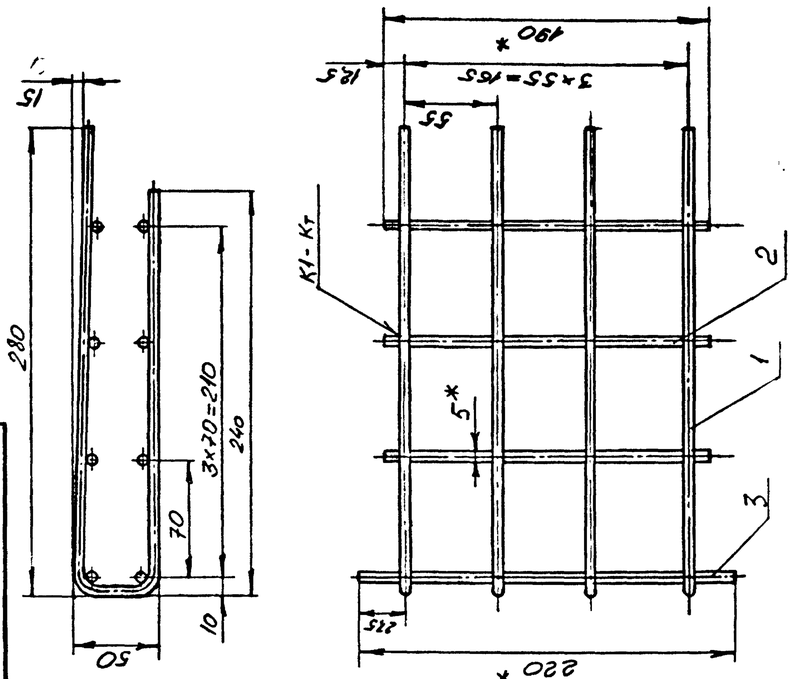
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.
2. Размеры для справок.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	0Г350 - 010СБ
Разраб.		Молокошер			Сетка арматурная
Пров.		Гительзон			Лит: — Масса: 0,52 Масштаб: 1:5
Руков.		Коток			Лист — Листов 1
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПпКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утв.		Бердичевский			

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

Формат А4



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

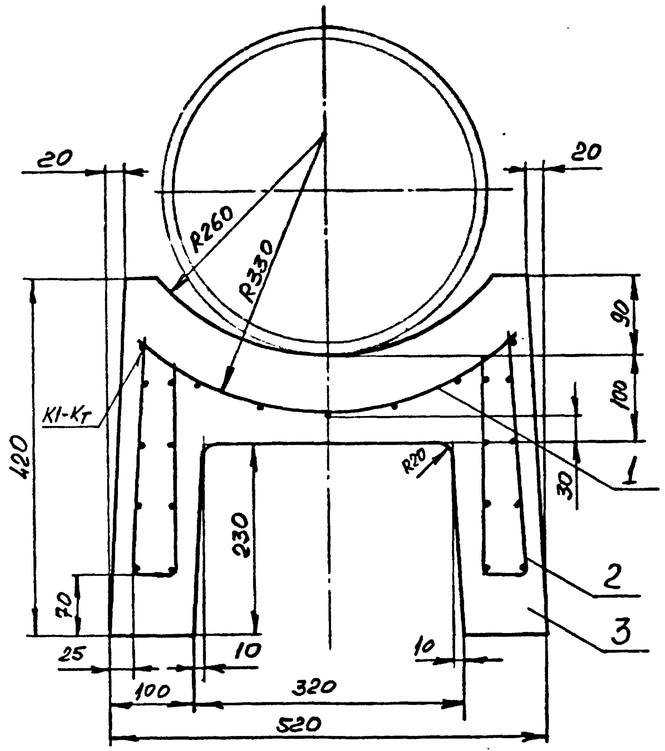
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОН350 - 010СБ
Разраб.		Молокошер			Сетка арматурная
Пров.		Гительзон			Лит. / Масса / Масштаб: 0,62 / 1:2,5
Руков.		Кожок			Листов 1
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПЖКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утв.		Бердичевский			Формат А4

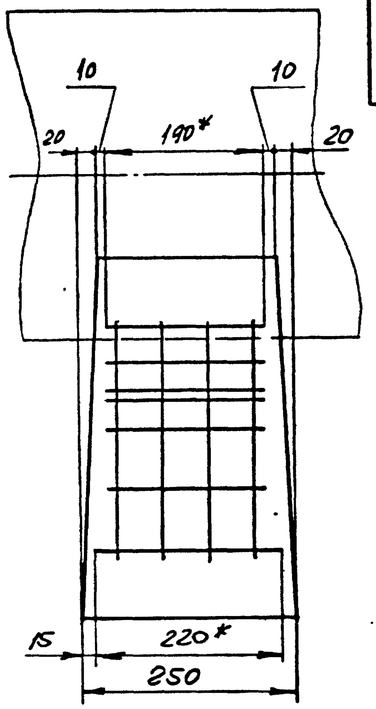
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
А4 ОН350-010СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
	Проволока ВР1 ГОСТ6727-80		
	Вст3кп2 ГОСТ380-88		
Б4 I ОН350-011	ℓ = 570 h16	4	9,09кг
БЧ 2 ОН350-012	ℓ = 190 h16	6	0,03кг
БЧ 3 ОН350-013	ℓ = 220 h16	2	0,035кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОН 350-010
Разраб.		Молокошер			Сетка арматурная
Пров.		Гительзон			Лит. / Лист / Листов: / / I
Руковод.		Кожок			МУП ГлавУПЖКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Н.контр.		Гительзон			Формат А4
Утверд.		Бердичевский			

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





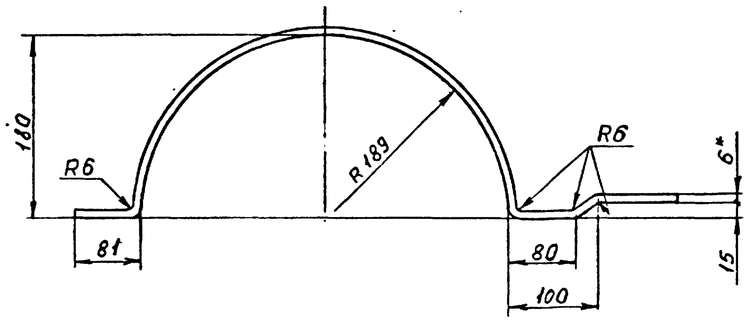
ОН350 - 000СБ

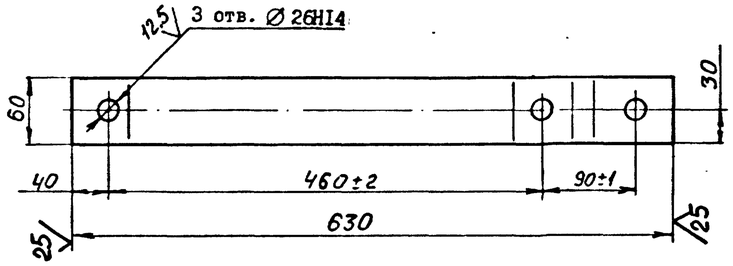
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098 - 85.
2. *Размеры для справок.

10392/6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОН350 - 000СБ
Разраб.		Молокошер			Опора ОН350
Пров.		Гительзон			Лит. / Масса / Масштаб: 61 / 1:5
Руков.		Кожок			Лист / Листов: / I
Н.контр.		Гительзон			МУП ГлавУПЖКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО
Утв.		Бердичевский			Формат А3

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





1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
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 УI.В5, в три слоя.

					УП 350 - 001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХОМУТ	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Остроушко					2,3	I:4
Пров.		Гительзон				Лист	Листов I
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон			Полоса Б 6х60 ГОСТ 103-76 / Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО
Утв.		Бердичевский					

Формат А3

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Переменные данные для исполнений		
				УП350-000		
				Детали		
А4		I0	УП350-004	Планка	I	I,19кг
А3		II	УП350-005	Скоба	I	I,76кг
				УП350-000-01		
				Детали		
А4		I0	УП350-004-01	Планка	I	I,12кг
А3		II	УП350-005-01	Скоба	I	I,45кг
				УП350-000-02		
				Детали		
А4		I0	УП350-004-02	Планка	I	0,98кг
А3		II	УП350-005-02	Скоба	I	I,26кг
				УП350-000-03		
				Детали		
А4		I2	УП350-006	Анкерный штырь	I	5,38кг

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

						УП350-000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			Лит	Лист	Листов
Разраб.		Остроушко			Устройство противоугонное УП350			1	2
Пров.		Гительзон					МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Руков.		Коток							
Н.контр.		Гительзон							
Утв.		Бердичевский							

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
				Документация				
А2			УП350-000СБ	Сборочный чертеж				
				Сборочные единицы				
А4		I	УП350-010	Муфта	I	2,08кг		
				Детали				
А3		2	УП350-001	Хомут	2	2,3кг		
А4		3	УП350-002	Тяга	I	I,24кг		
А4		4	УП350-003	Тяга	I	I,24кг		
				Стандартные изделия				
				Болты ГОСТ 7796-70				
		5		М24-8gх75.66.019	2	0,343кг		
		6		М24-8gхII0.66.019	I	0,467кг		
				Гайки ГОСТ 5915-70				
		7		М20-7Н.8.019	5	0,063кг		
		8		М20Н-7Н.8.019	I	0,063кг		
		9		М24-7Н.8.019	6	0,107кг		

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

УП 350 - 000 СБ

Рис. I

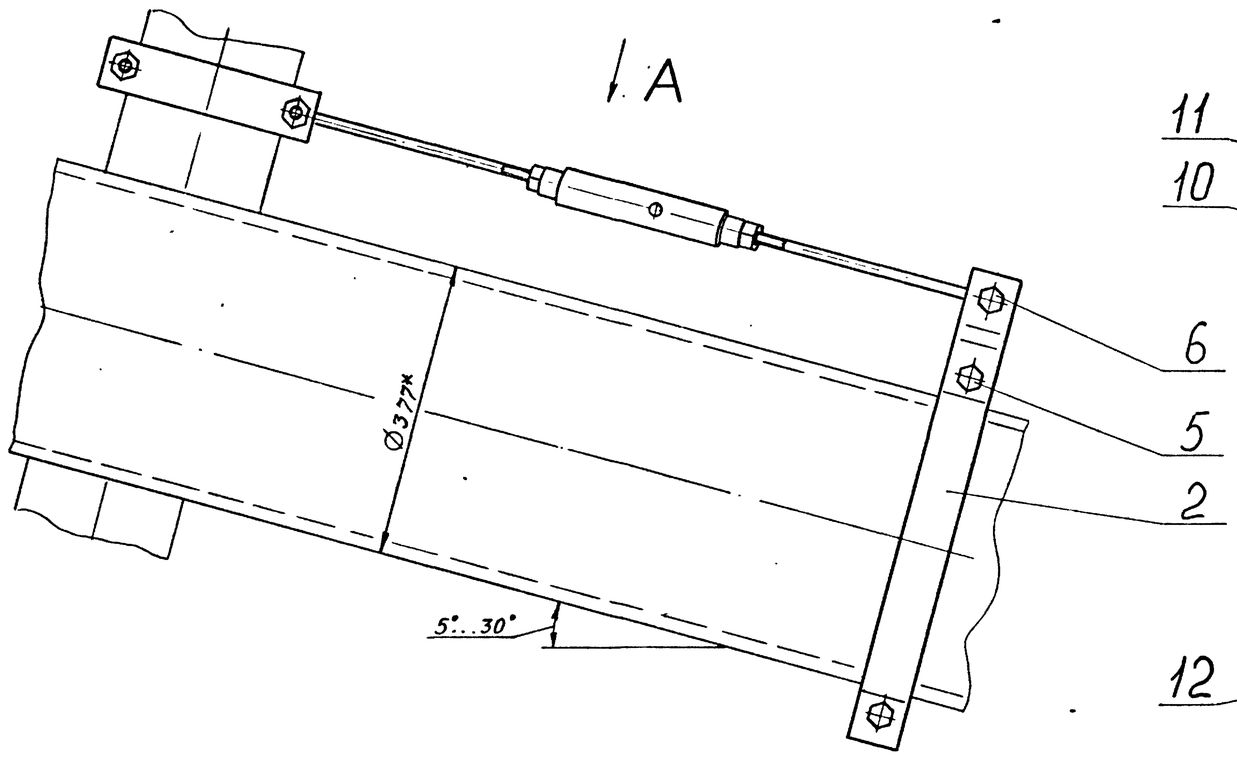


Рис. 2
Остальное см. рис. I

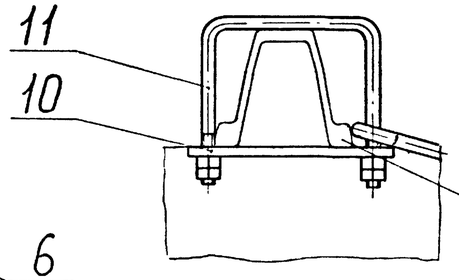


Рис. 3
Остальное см. рис. I

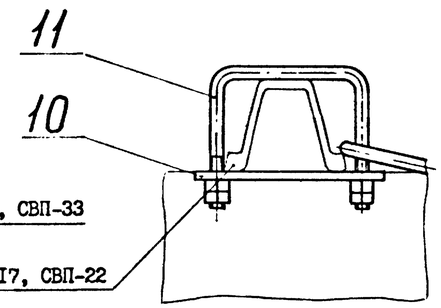
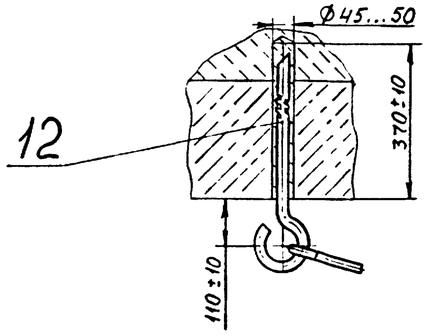
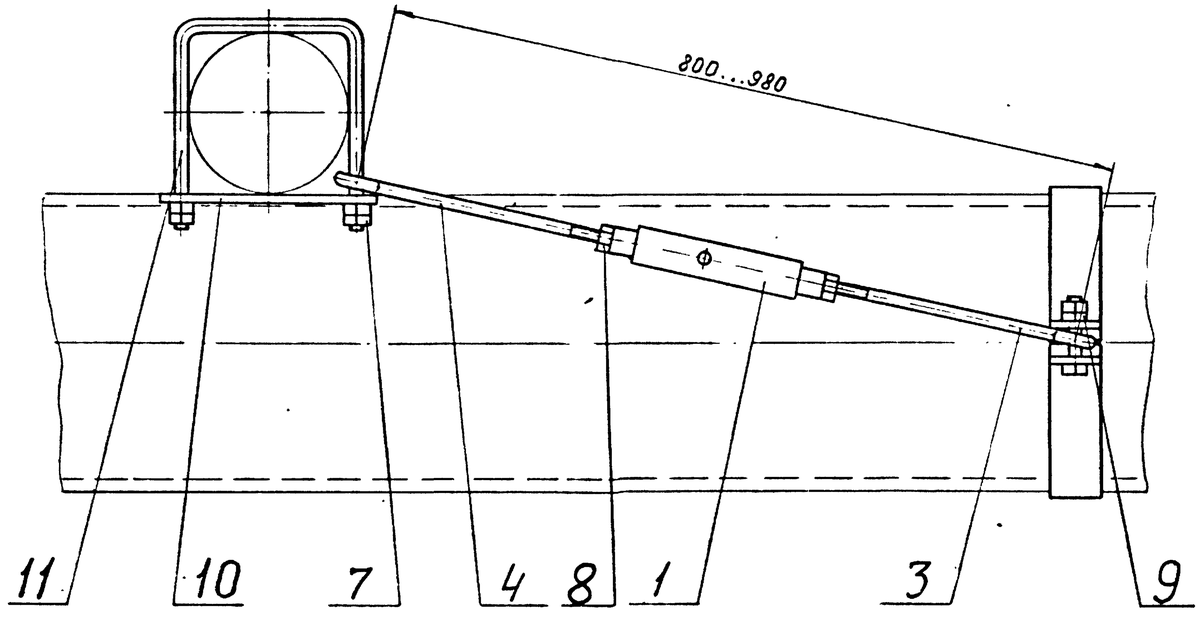


Рис. 4
Остальное см. рис. I
(I:I0)



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

А0



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

2. *Размер для справок.

10392/6

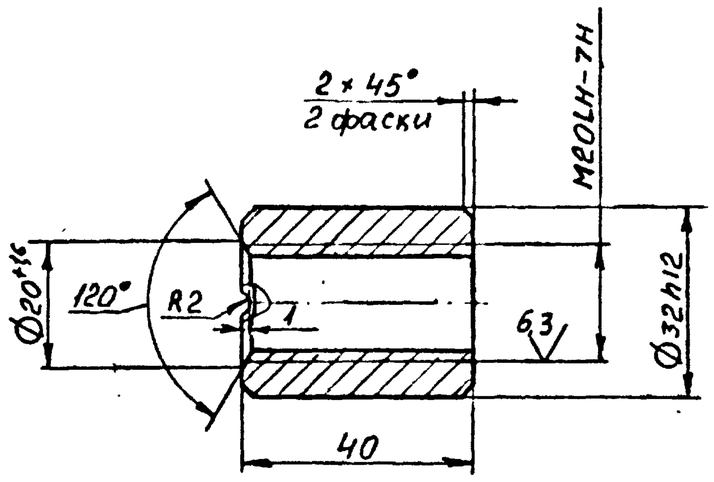
					УП 350 - 000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	УСТРОЙСТВО ПРОТИВОУГОННОЕ УП350	Лит	Масса / Масштаб
Разраб.		Остроушко					См. табл. / I:5
Пров.		Гительзон				Лист	Листов I
Руков.		Коток				МУП СССР Главуппромстроя Южгипрошахт	КО
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский					

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,

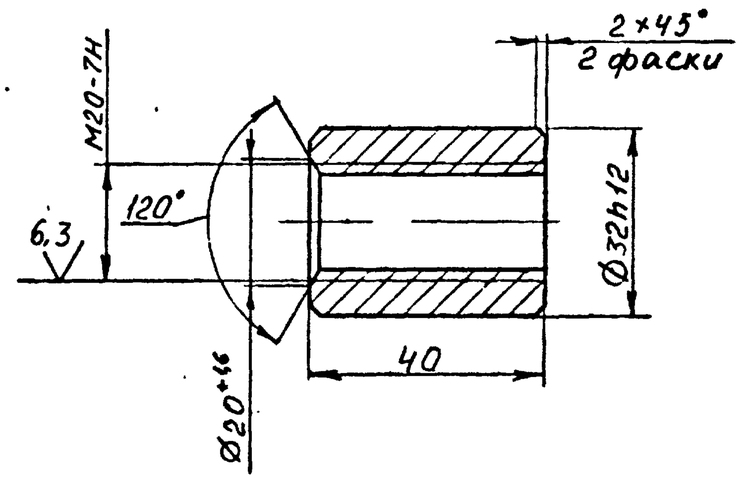
					УП 350 - 013		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Остроушко			Втулка	Лит	Масса: 0,13 / Масштаб: 1:1
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский			Круг 36-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО

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

Формат А4

УП 350 - 012

12,5 (√)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

					УП 350 - 012		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Остроушко			Втулка	Лит	Масса: 0,13 / Масштаб: 1:1
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский			Круг 36-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО

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

Формат А4

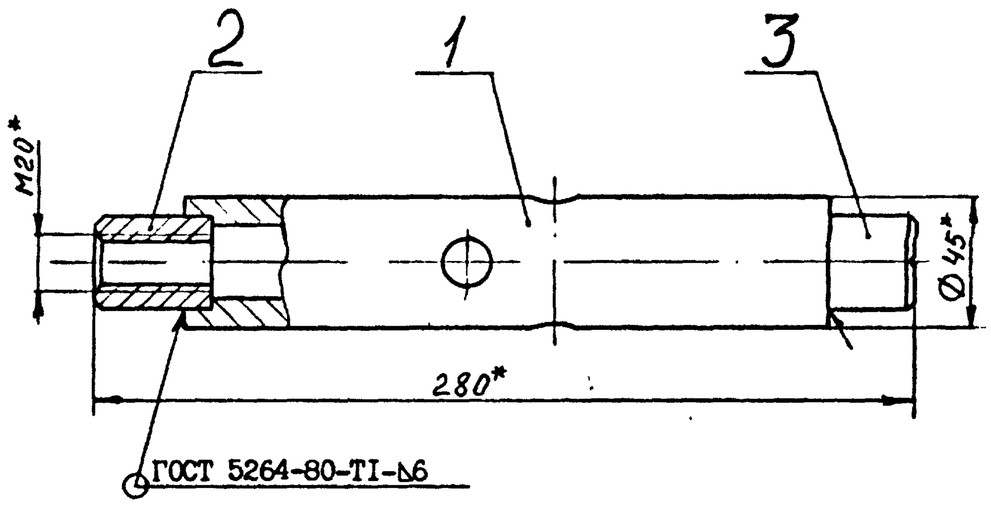
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			УП350-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	УП350-011	Труба	1	1,76кг
А4		2	УП350-012	Втулка	1	0,13кг
А4		3	УП350-013	Втулка	1	0,13кг

					УП350-010		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			
Разработал		Остроушко			Муфта	Лит	Лист	Листов 1
Проверил		Гительзон						
Руководил		Коток						
Н.контр.		Гительзон				МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ		КО
Утвердил		Бердичевский						

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

Формат А4

УП 350 - 010 СБ



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

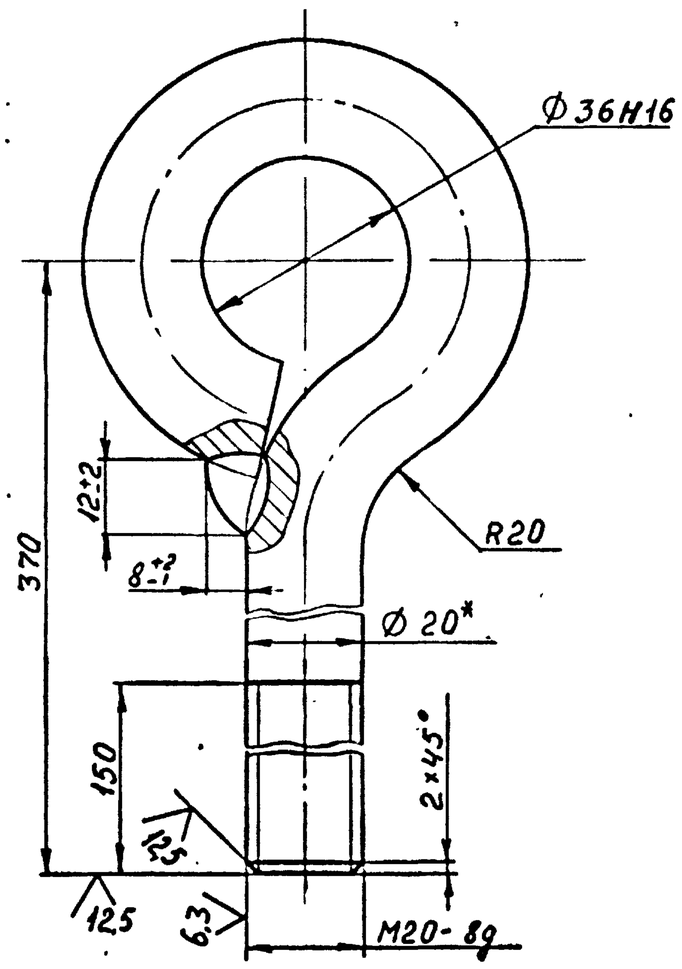
10392/6

					УП 350 - 010 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Остроушко			Муфта	Лит	Масса: 2,08 / Масштаб: 1:2
Пров.		Гительзон				Лист	Листов 1
Руков.		Коток					
Н.контр.		Гительзон					
Утв.		Бердичевский				МУП ГлавУПиКС СССР ЮЖГИПРОШАХТ	КО

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

Формат А4

УП 350 - 002



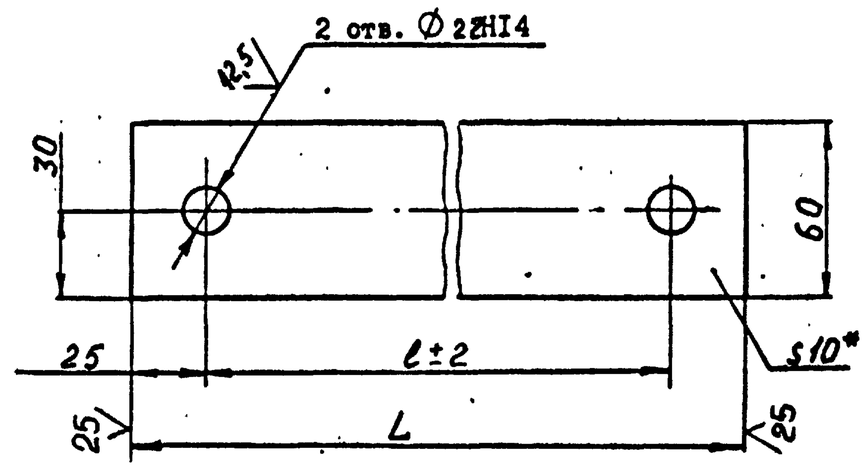
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

				УП 350 - 002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Остроушко			ТЯГА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					I,24	I:I
Руков.		Коток				Лист	Листов I
Н.контр.		Гительзон			Круг 20-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПпКС 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	I,I9
- 01	250	200	I,I2
- 02	220	I70	0,98

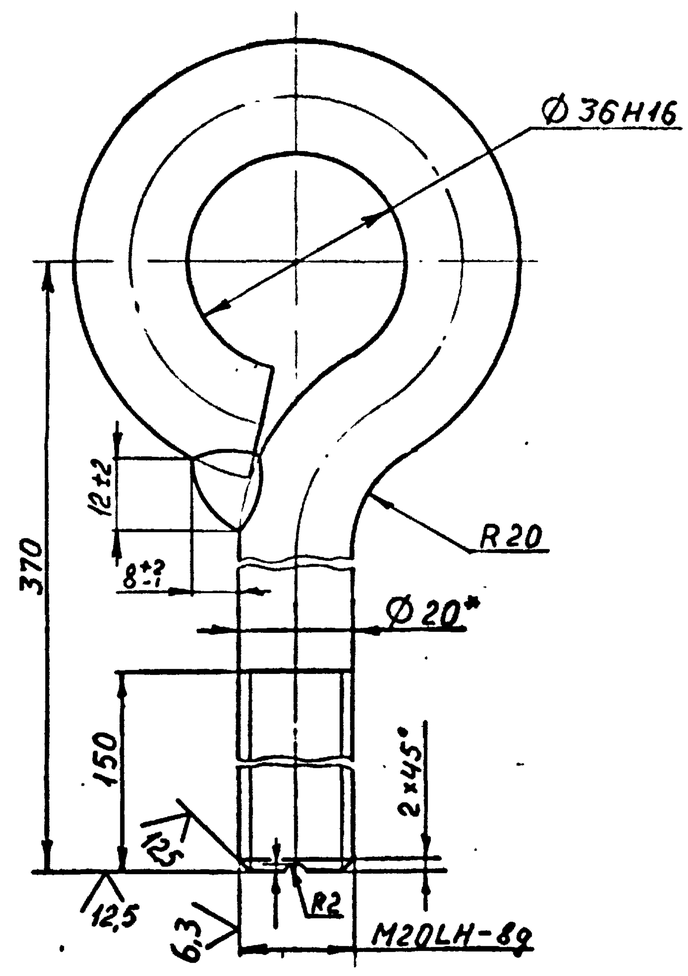
1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. *Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

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

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

Формат А4

УП 350 - 003



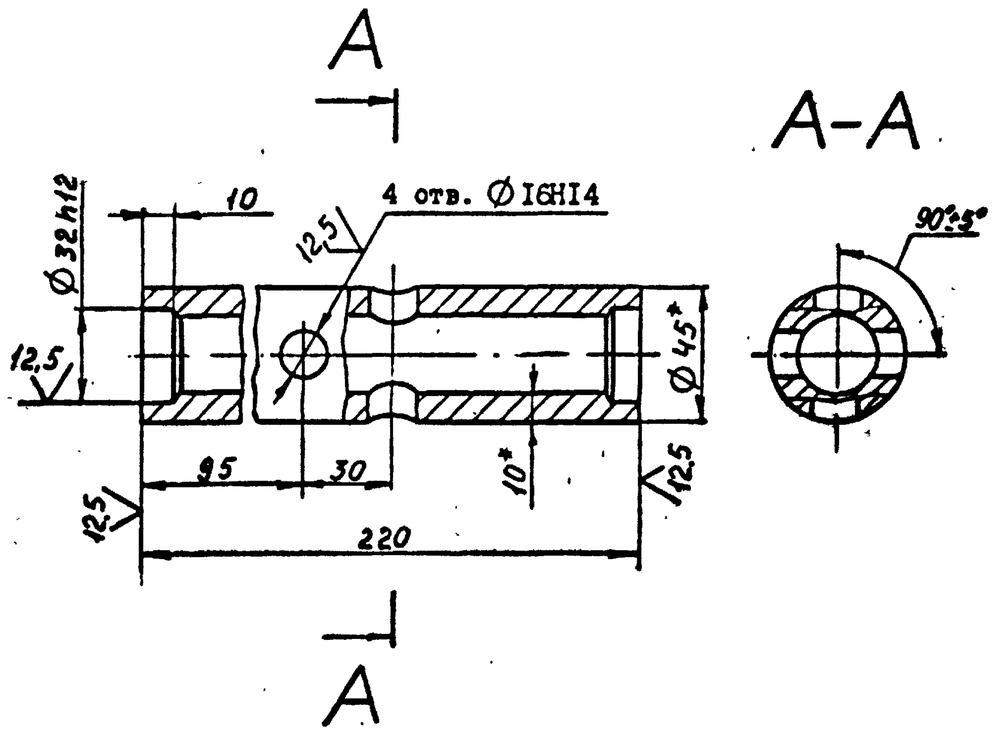
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$.
4. *Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

				УП 350 - 003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.		Остроушко			ТЯГА	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Гительзон					I,24	I:I
Руков.		Коток				Лист	Листов I
Н.контр.		Гительзон			Круг 20-В ГОСТ 2590-88 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	МУП СССР ГлавУПпКС 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 $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. *Размеры для справок.

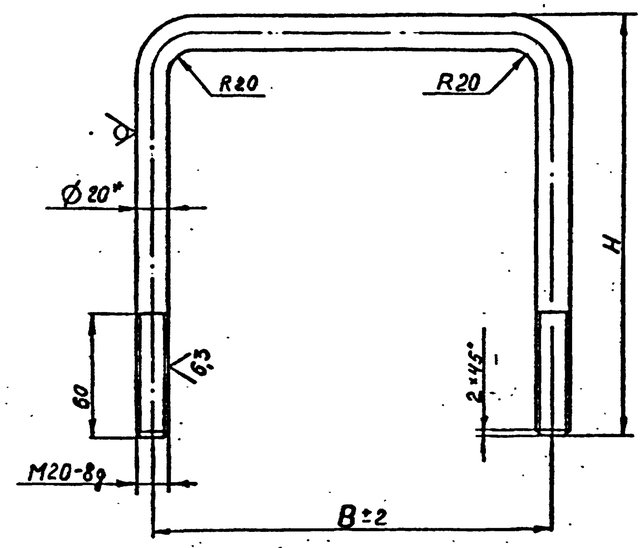
10392/6

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

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

УП 350 - 005

СКОБА

Лит	Масса	Масштаб
	См. табл.	-
Лист	Листов 1	

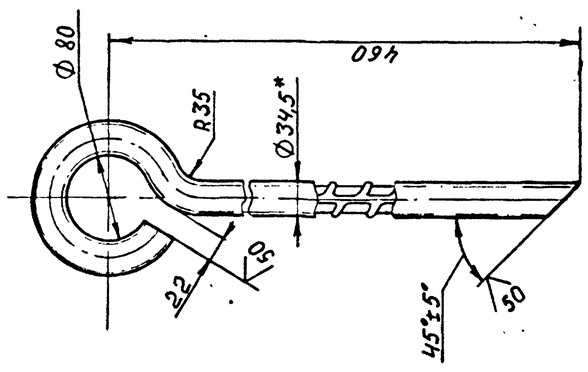
Круг $\frac{20\text{-}B\ ГОСТ\ 2590\text{-}88}{Ст3кп2\ ГОСТ\ 535\text{-}88}$

МУП Главуникс СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А3

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

УП 350 - 006



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

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

АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ

Лит	Масса	Масштаб
	5,38	1:4
Лист	Листов 1	

Ø32 А-II ГОСТ 5781-82

МУП Главуникс СССР ЮЖГИПРОШАХТ КО

Формат А4

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