

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ**  
**СЕРИЯ 7.401-2**

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

**ВЫПУСК 4**

Узлы крепления трубопроводов Ду250.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.



Имя, № подл. | Подпись и дата | Имя, № подл. | Подпись и дата | Имя, № подл. | Подпись и дата

№ пп	Наименование	Обозначение	Страницы
I	2	3	4
1.	Содержание		2
2.	Пояснительная записка	ПЗ	3...7
3.	Фланцы Ду250 Стальные свободные на приварном кольце	1ФС250-000	8...9
4.	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФС250-000	10,11
5.	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте	3ФС250-000	12...14
6.	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	4Ф250-001	14
7.	Стул опорный Ду250 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий	1СОУ250-000	15...17
8.	Стул опорный Ду 250 Ру 4,0; 6,3 МПа узкий	2СОУ250-000	15,18
9.	Стул опорный Ду250 Ру 10; 16 МПа	3СОУ250-000	17,19,20
10.	Стул опорный Ду250 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа широкий	1СОШ250-000	17,19,21
11.	Стул опорный Ду250 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	2СОШ250-000	22,23
12.	Стул опорный Ду250 Ру 10; 16 МПа широкий	3СОШ250-000	22,24
13.	Колено опорное Ду250 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КО250-000	25...27
14.	Колено опорное Ду250 Ру 4,0; 6,3 МПа	2КО250-000	28,29
15.	Колено опорное Ду250 Ру 10 МПа	3КО250-000	28,30
16.	Колено опорное Ду250 Ру 16МПа	4КО250-000	31...33
17.	Компенсатор Ду250 Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа	1К250-000	34...41
18.	Компенсатор Ду250 Ру 4,0; 6,3 МПа	2К250-000	41,42
19.	Компенсатор Ду250 Ру 10; 16 МПа	3К250-000	44...48

I	2	3	4
20.	Хомут ХРК 250	ХРК250-000	49...51
21.	Хомут ХРКК 250	ХРКК250-000	51...55
22.	Хомут ХРД 250	ХРД250-000	56
23.	Хомут ХРДК 250	ХРДК250-000	57
24.	Хомут ХБ 250	ХБ250-000	58...61
25.	Хомут ХБК 250	ХБК250-000	62,63
26.	Хомут ХТШ 250	ХТШ250-000	64,65
27.	Хомут ХТШК 250	ХТШК250-000	66
28.	Подвеска ПАП 250	ПАП250-000	67...69
29.	Подвеска ПАПШ 250	ПАПШ250-000	70,71
30.	Подвеска ПСК 250	ПСК250-000	72
31.	Подвеска ПБ 250	ПБ250-000	73,74
32.	Подвеска ПБШ 250	ПБШ250-000	74,75
33.	Подвеска ПШ 250	ПШ250-000	76
34.	Опоры ОГ 250	ОГ250-000	77,78
35.	Опоры ОН 250	ОН250-000	77,79
36.	Устройство противоугонное УП 250	УП250-000	80...84

10392/4

7.401-2.4

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ	Коток			
ПРОВЕРИЛ	Проскурнина			
РУКОВОДИЛ	Коток			
И.КОНТ.Р.	Проскурнина			
УТВЕРДИЛ	Бердичевский			

Содержание

И	И	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л	И	Л
МНИ												СССР		КО			
Генеральный директор												ПРОДУКЦИОННО-ПРОШАХТ					
ФОРМАТ А2																	

### 1. Основание для выполнения типовых конструкций

Типовые конструкции - серия 7.401-2 "Узлы крепления трубопроводов в вертикальных и наклонных шахтных стволах и протяженных горных выработках" /взамен серии 7.401-1/ разработаны институтом "Джгипрошахт" по плану типового проектирования на 1990 год и в соответствии с заданием, согласованным Минуглепромом СССР.

Необходимость разработки новой серии типовых конструкций вызвана обогащением многолетнего опыта проектирования, изготовления и эксплуатации типовых конструкций по серии 7.401-1, по сравнению с которой, в частности, введены следующие основные изменения:

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

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

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

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

### 2. Содержание работы

2.1. Типовые конструкции состоят из 7 выпусков, каждый на определенный условный проход трубопровода Ду: 100, 150, 200, 250, 300, 350 и 400 мм.

2.2. Каждый выпуск содержит полный комплект чертежей типовых узлов конструкций для данного диаметра трубопровода.

2.3. В состав каждого выпуска входят:

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

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

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

### 3. Область применения

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

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

### 4. Исходные данные для разработки типовых конструкций

- 4.1. Условное давление  $P_u$  в трубопроводах 1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3; 10; 16 МПа;
- 4.2. Срок службы 15 лет при эксплуатации в шахтах с нейтральными, щелочными и слабокислыми водами / $pH=6...7$ /;
- 4.3. Фланцы по ГОСТ 12815-80, 12819-80, 12820-80, 12821-80, ТУ12.22.24.1-78 и ТУ12.22.24.2-74;
- 4.4. Температурные колебания в стволе  $-2^{\circ}C...+35^{\circ}C$ ;
- 4.5. Профили расстрелов армировки вертикальных стволов для крепления узлов принимаются по типовым материалам для проектирования ТМП 401-011-87.89 "Сечения и армировка вертикальных стволов с жесткими проводниками" /Джгипрошахт, 1989г./.

### 5. Рекомендации по применению типовых конструкций

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

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

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

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

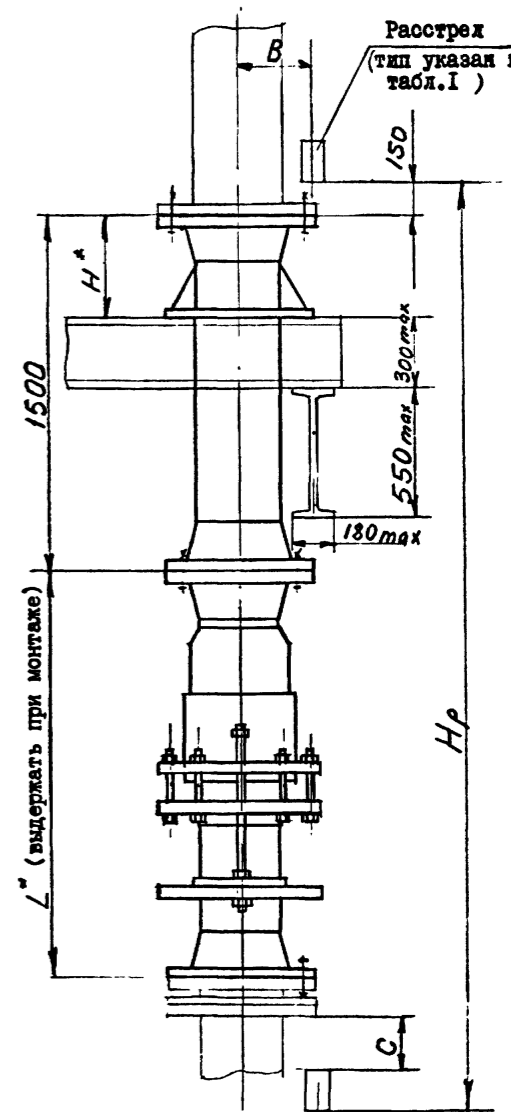


Рис.1

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

				10392/4			
				7.401-2.4 ПЗ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДА.	ДАТА	А	И	Л
РАЗРАБОТКА	КОТОК						5
ПРОВЕРКА	ПРОСКУРНИНА						
РУКОВОДЯЩИЙ	КОТОК						
И. КОНТР.	ПРОСКУРНИНА						
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	БЕРДИЧЕВСКИЙ						
				Поможительная записка			
				ФОРМАТ А2			

## 6. Принятые условные обозначения

ПЗ	- пояснительная записка;
ФС	- фланцы свободные;
ФП	- фланцы приварные;
ССУ	- стул опорный узкий;
СОШ	- стул опорный широкий;
КО	- колено опорное;
К	- компенсатор;
ХРК	- хомут для крепления труб к коробчатым расстрелам;
ХРКК	- хомут для крепления труб кондиционирования к коробчатым расстрелам;
ХРД	- хомут для крепления труб к двутавровым расстрелам;
ХРДК	- хомут для крепления труб кондиционирования к двутавровым расстрелам;
ХБ	- хомут для крепления к бетонной крепи ствола;
ХБК	- хомут для крепления труб кондиционирования к бетонной крепи;
ХТШ	- хомут для крепления труб к тубингам Шахтспецстроя;
ХТШК	- хомут для крепления труб кондиционирования к тубингам Шахтспецстроя;
ПАП	- подвеска к металлической арочной крепи АП;
ПАКП	- подвеска к металлической арочной крепи АКП;
ПСК	- подвеска к ж.б. круглой стойке;
ПВ	- подвеска к двутавровому верхняку;
ПБ	- подвеска к блочной бетонной крепи, либо к металлобетонной крепи;
ПШ	- подвеска к бетонной крепи на штапге.
ОГ	- опора бетонная под трубопроводы для горизонтальных выработок;
ОН	- опора бетонная под трубопроводы для наклонных выработок;
УП	- устройство противоугонное.

## 7. Узлы трубопроводов

7.1. Фланцы стальные свободные на приварном кольце или бурте.

Чертежи свободных фланцев разработаны для пяти исполнений:

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

В табл. 2,3 и 4 указаны данные для заказа.

7.2. Фланцы стальные приварные встык.

Чертежи приварных фланцев разработаны для двух исполнений:

- фланцы с выступом приварные встык;
- фланцы с впадиной приварные встык.

В табл.5 указаны данные для заказа.

В табл.2,3,4 и 5 приведены также данные для заказа прокладок, болтов или шпилек и гаек.

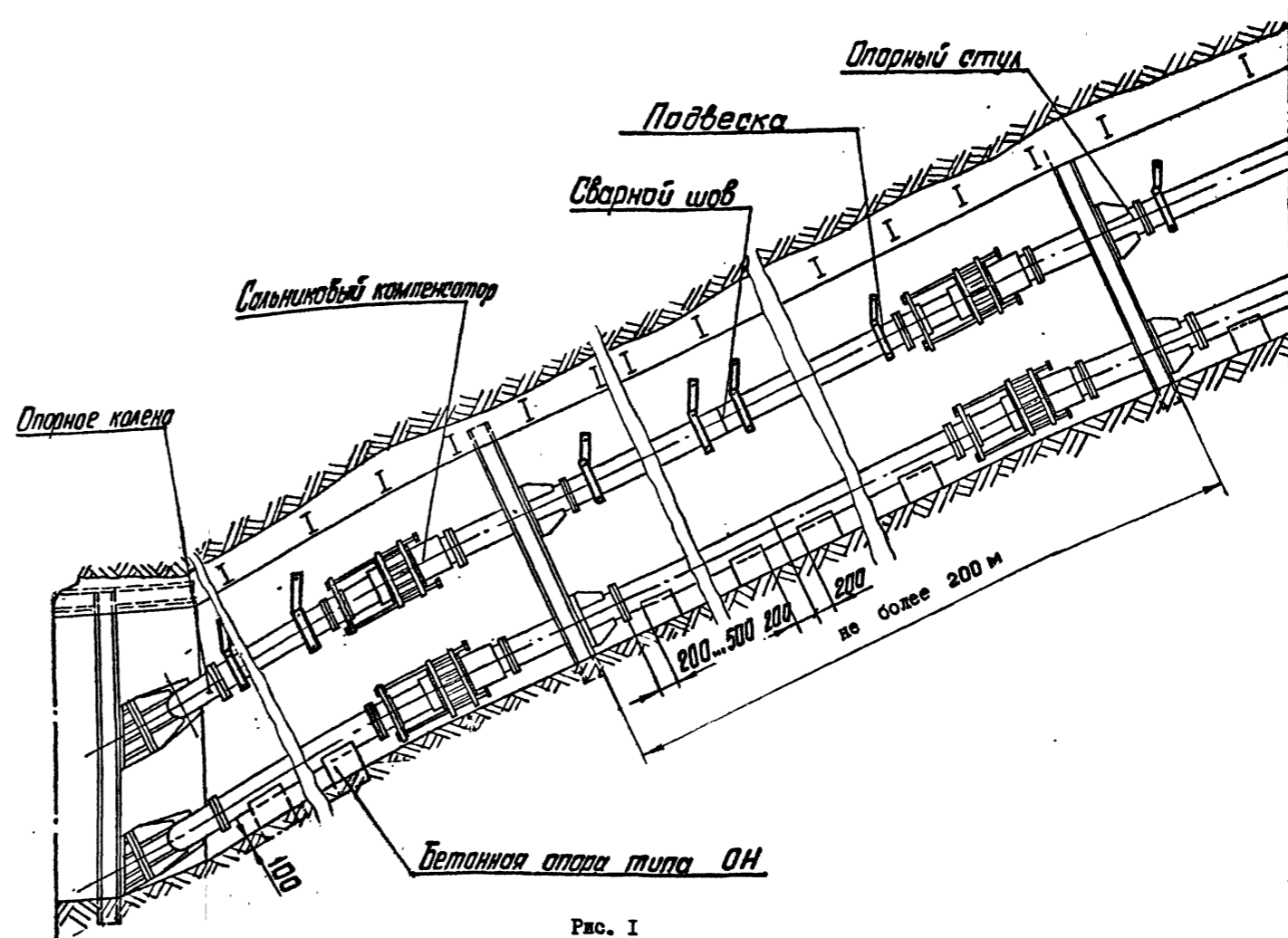


Рис. 1

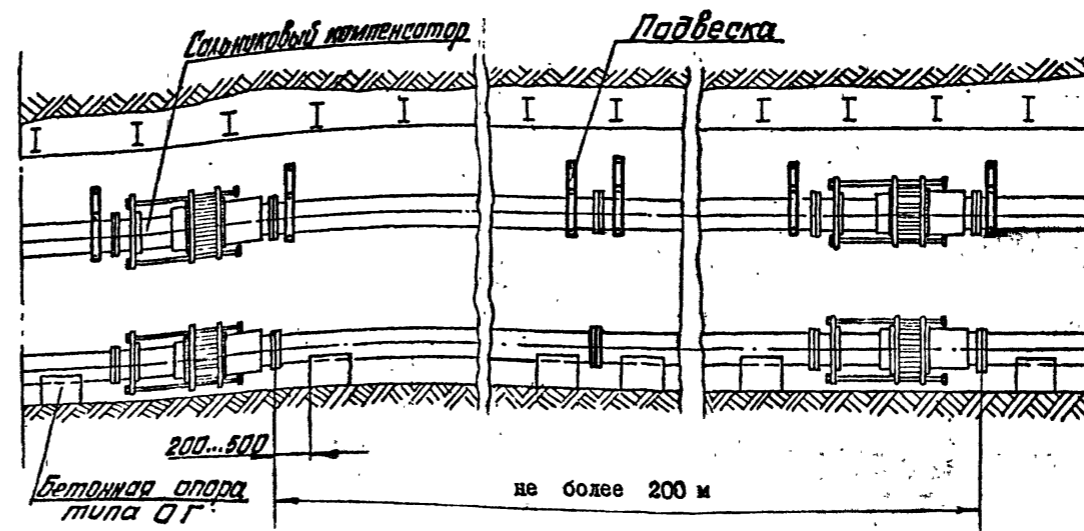


Рис. 2

Таблица 1

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

Таблица 2

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

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Прокладка тип Б ГОСТ 15180-86		Шпилька тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Обозначение	Масса, кг	d	Длина, мм	масса, кг	тип А ГОСТ 9064-75		ГОСТ** 5916-70
									d	масса, кг	
2ФС250-000	ФС1-250-4,0	4,0	34,32	Б-250-16ПОН ГОСТ15180-86	0,089	M30	280	1,46	M30	0,277	0,11
	-01		ФС2-250-4,0								
-02	ФС1-250-6,3	6,3	60,10			M36	370	2,80	M36	0,446	0,182
-03	ФС2-250-6,3		61,60								

Таблица 4

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

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

Выпуск 4

серия 7.401-2

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

ИЗМ. ЛИСТ / № ДОКУМ. ПОДА ПОДА ПОДА

7.401-2.4 ПЗ

ЛИСТ 3

ФОРМАТ А2

10392/4

Таблица 5

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

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

- Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:
- труб к расстрелам коробчатым (таблица 10);
  - труб к расстрелам двутавровым (таблица 10);
  - труб к бетонной крепи (таблица 11);
  - труб к тубингам Шахтспецстроя (таблица 11).

Таблица 10

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

7.3 Стулья опорные

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

Таблица 6

Стул опорный узкий					
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кН
1СОУ250-000	СОУ250-1,0	1,0	274,6	90	1600
-01	СОУ250-1,6	1,6	281,0		1800
-02	СОУ250-2,5	2,5	293,0		2000
2СОУ250-000	СОУ250-4,0	4,0	315,0		2600
-01	СОУ250-6,3	6,3	365,0		4000
3СОУ250-000	СОУ250-10	10	373,8		4800
-01	СОУ250-16	16	390,7		

7.4 Колена опорные.

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

Данные для заказа приведены в таблице 8.

Таблица 8

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

7.5 Компенсаторы.

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9

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

Таблица 7

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

Таблица 11

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

10392/4

7.401-2.4 ПЗ

ЛИСТ 4

ИЗМ. ЛИСТ / № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

ФОРМАТ А2

ЮРТИПРО

Выпуск 4

серия 7.401-2

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

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

Чертежи разработаны с учетом крепления трубопроводов к крепи выработок в верхней (по центру) и боковой частях (табл. I2 и I3), а также прокладки трубопроводов по почве выработок (таблица I4).

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

Таблица I2

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

Таблица I3

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

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

В таблице I4 указаны данные для заказа опор под трубопроводы для горизонтальных и наклонных выработок

Таблица I4

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ОН 250-000	ОН 250	52	Для наклонных выработок
ОГ 250-000	ОГ 250	41	Для горизонтальных выработок

10. Противоугольные устройства

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

В таблице I5 указаны данные для заказа противоугольных устройств.

Таблица I5

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

11. Антикоррозионное покрытие

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

Покрытие:

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

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

Присоединительные поверхности не красить.

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

Выпуск 4

серия 7.401-2

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

7.401-2.4 ПЗ

ЛИСТ 5

ФОРМАТ А2

10392/4



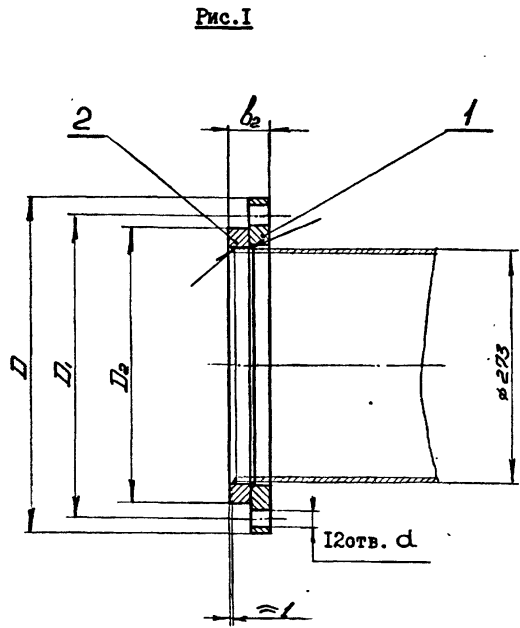
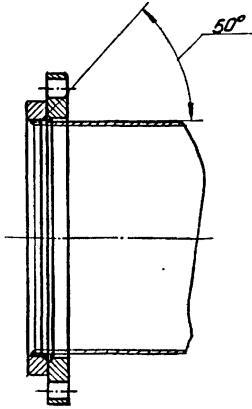


Рис.2  
Остальное см. Рис.1



ИЭС250-000СБ

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм					Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d	
ИЭС250-000	ФС250-1,0	1,0	1	390	350	320	50	22	15,08
-01	ФС250-1,6	1,6	2	405	355		54	26	18,02
-02	ФС250-2,5	2,5	2	425	370	335	58	30	23,76

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

ИЭС250-000СБ			
ИЭС250-000СБ		Фланцы Ду 250	
РАЗРАБ. Кейс		стальные свободные на приварном кольце	
ПРОВ. Гительзон		ЛИСТ МАССА МАСШТАБ	
РУКОВ. Коток		СМ. ТАБЛ.	
Н.КОНТР. Гительзон		ЛИСТ ЛИСТОВ I	
УТВ. Бердичевский		МПО СССР КО	

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

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

ИЭС 250-000				Лист 2
-------------	--	--	--	--------

Формат А4

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

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

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

ИЭС 250-000				Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			Лист 1	Листов 2
РАЗРАБ. Кейс		ПРОВ. Гительзон		РУКОВ. Коток		Н.КОНТР. Гительзон		УТВ. Бердичевский
МПО СССР		КО		КО		КО		Формат А4

10392/4

Рис.1

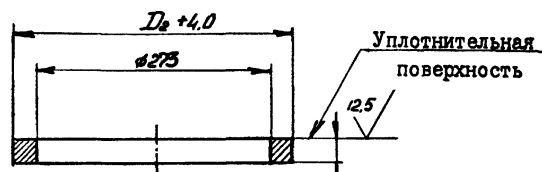
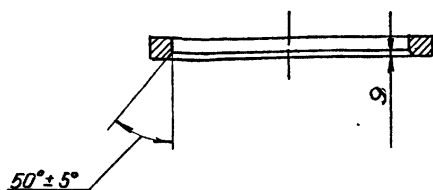


Рис.2  
Остальное см. Рис.1



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

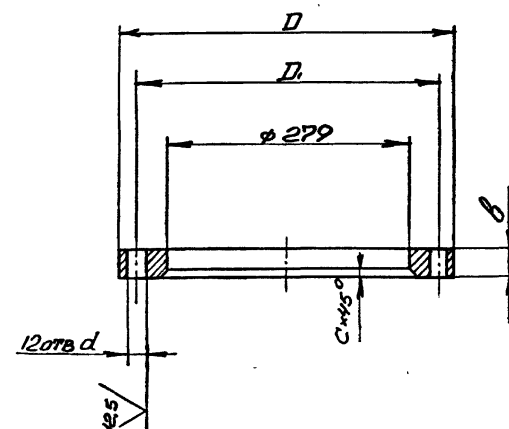
1. Предельные отклонения размеров: 273 и "b", для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
2. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h14$ ;  $H14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

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

ФОРМАТ А3

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЭС250-002



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

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

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

ФОРМАТ А3

ИЭС250-001

10392/4

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Рис.1

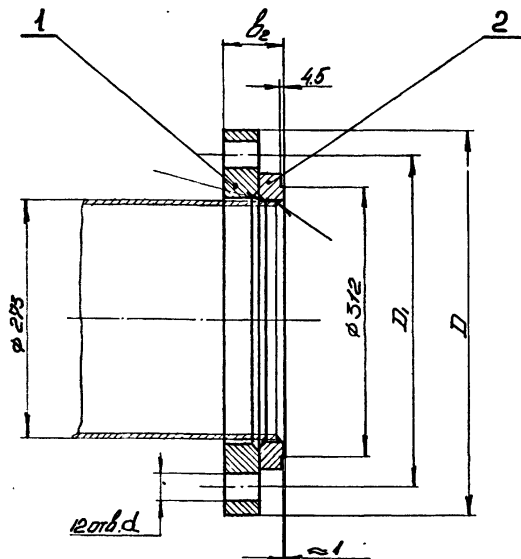
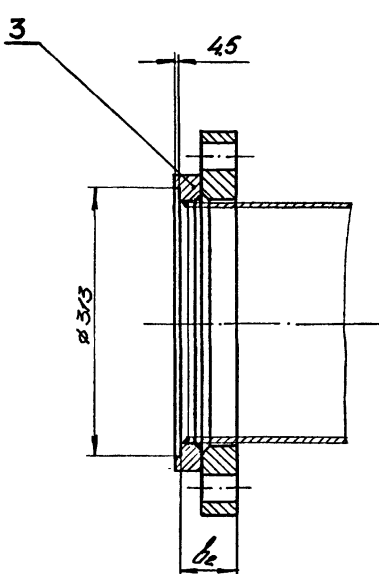


Рис.2

Остальное см. Рис.1



2ФС250-000СБ

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

- Технические требования на изготовление, маркировка упаковка и транспортирование по ТУ12.22.24+1-78.
- Покрyтие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.
- Размеры для справок.

2ФС250-000СБ				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				СМ. ТАБЛ.		-		-	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И С Т		Л И С Т О В		1	
РАЗРАБ.	Кейс	<i>Кейс</i>		М У П		С С С Р		К О	
ПРОВ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		Ю Л Г И П Р О Ш А Х Т					
РУКОВ.	Коток	<i>Коток</i>							
И.КОНТР.	Гительзон	<i>Гительзон</i>							
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>							

ИЗМ. № ГОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

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

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

формат А4

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

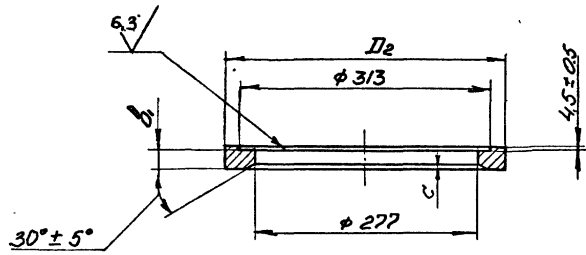
Формат	Лист	Изв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ФС250-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			2ФС250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Детали					
A3	1		1ФС250-001-03	Фланец	I	I			27,00 кг
			-04	Фланец			I	I	47,80 кг

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

10392/4

2ФС250-000				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				СМ. ТАБЛ.		-		-	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И С Т		Л И С Т О В		1	
РАЗРАБ.	Гительзон	<i>Гительзон</i>		М У П		С С С Р		К О	
ПРОВ.	Коток	<i>Коток</i>		Ю Л Г И П Р О Ш А Х Т					
И.КОНТР.	Кейс	<i>Кейс</i>							
УТВ.	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>							

12.5(✓)



2ФС250-002

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

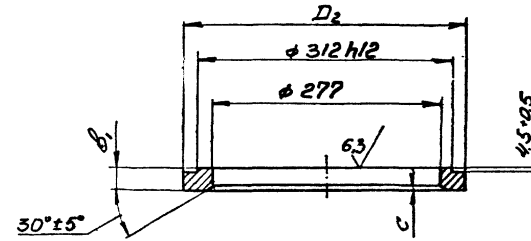
Неуказанные предельные отклонения размеров: " $D_2$ "  $\pm \frac{IT16}{2}$ ; остальных -  $H14$ ;  $H14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

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

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

ФОРМАТ А3

12.5(✓)



2ФС250-001

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

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

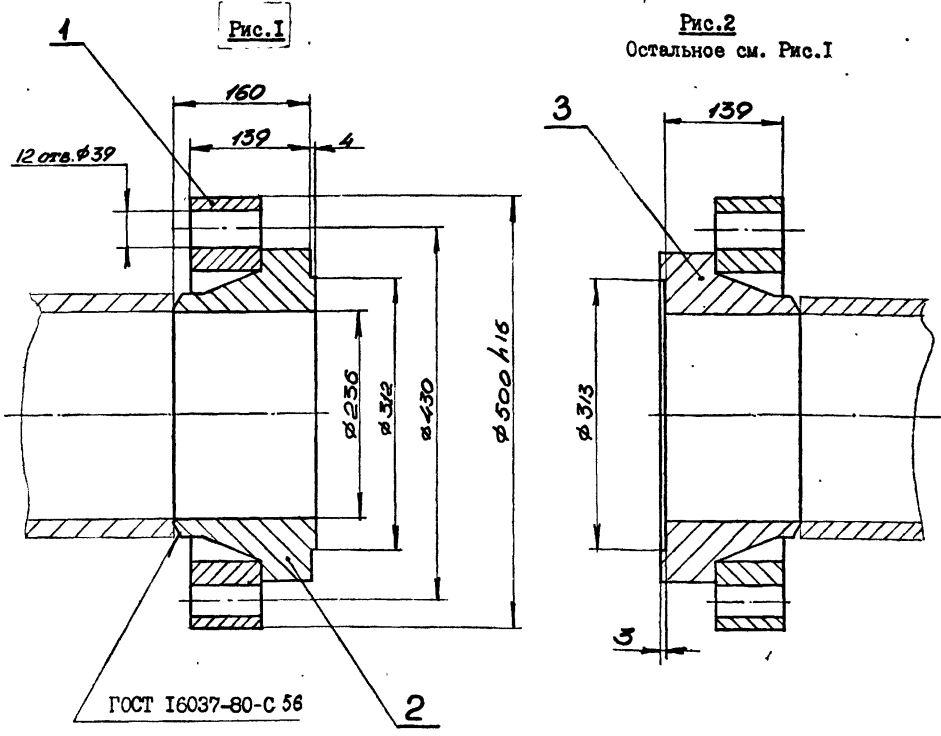
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТСЯ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ № ДУБЛ. ПОДАТСЯ И ДАТА.

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

ФОРМАТ А3

10392/4

серия 7.401-2 Выход 4



ЗЭС250-000СБ

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

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

ЗЭС250-000СБ				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Фланцы Ду 250 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				см. табл.	-	-
ИЗМ.	Л И С Т	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ТАТА	Л И С Т	
РАСРАБ.	Кейс				Л И С Т О В	
ПРОВ.	Гительзон				1	
РУКОВ.	Коток					
Н.КОНТР.	Гительзон					
УТВ.	Бердичевский					
				М У П	С С С Р	К О
				Г л а в н ы й	К о н с т р у к т о р	
				ФОРМАТ	А3	

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

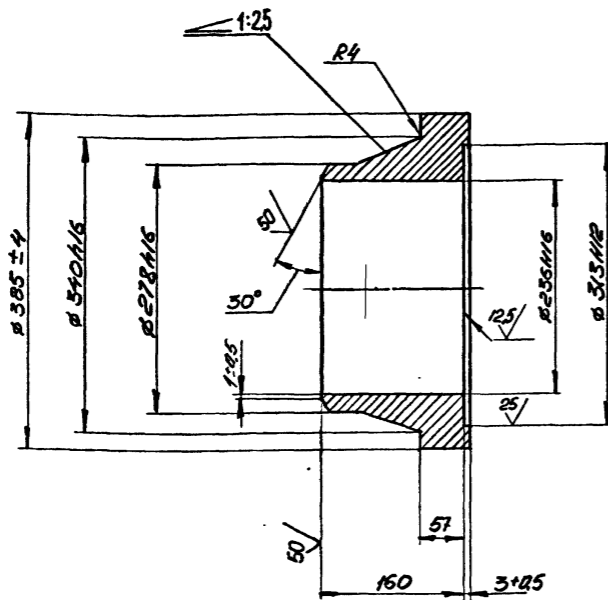
Изм. № подл. / Подпись и дата / Взам. изм. № / Изм. № дубл. / Подпись и дата

Изм.	Формат	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗЭС 250-000-						Примечание
					-	01					
				Документация							
А3			ЗЭС 250-000СБ	Сборочный чертёж	X	X					
				Детали							
А3	1		ЗЭС 250-001	Фланец	1	1					58,20 кг
А3	2		ЗЭС 250-002	Бурт	1						51,22 кг
А3	3		ЗЭС 250-003	Бурт		1					51,10 кг

Шифр  
ЗЭС-250-10  
ЗЭС-250

10392/4

ЗЭС 250-000				Фланцы Ду 250 с выступом или впадиной на приварном бурте			Л и с т	Л и с т	Л и с т	
Изм.	Л и с т	№ докум.	Подпись	Дата						
РАСРАБ.	Гительзон									
ПРОВ.	Коток									
РУКОВ.	Кейс									
Н.КОНТР.	Бердичевский									
УТВ.										
				М У П	С С С Р	К О				
				Г л а в н ы й	К о н с т р у к т о р					
				ФОРМАТ	А4					

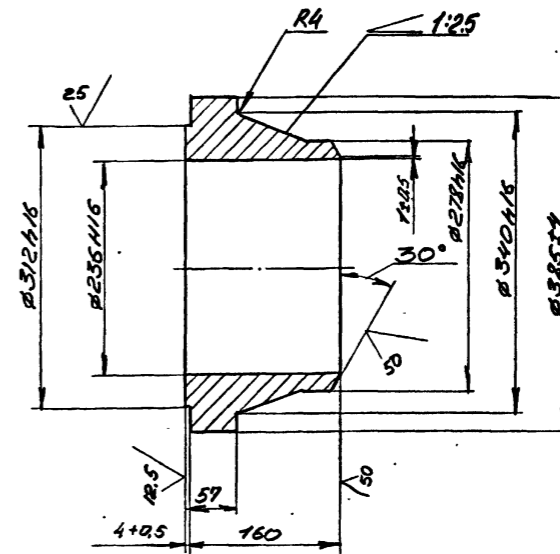


38С250-003

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 57; 340; 278 и 236 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $hI4$ ;  $HI4$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

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

38С250-002



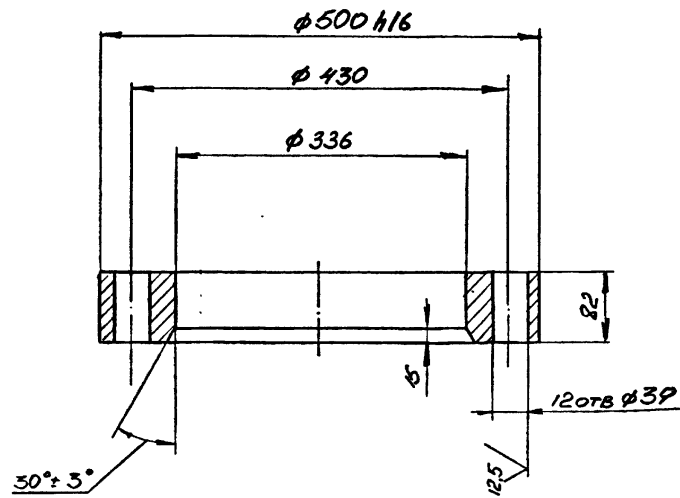
1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 57; 340; 278 и 236 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $hI4$ ;  $HI4$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$

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

10392/4

50/√

ЭКС250-001



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

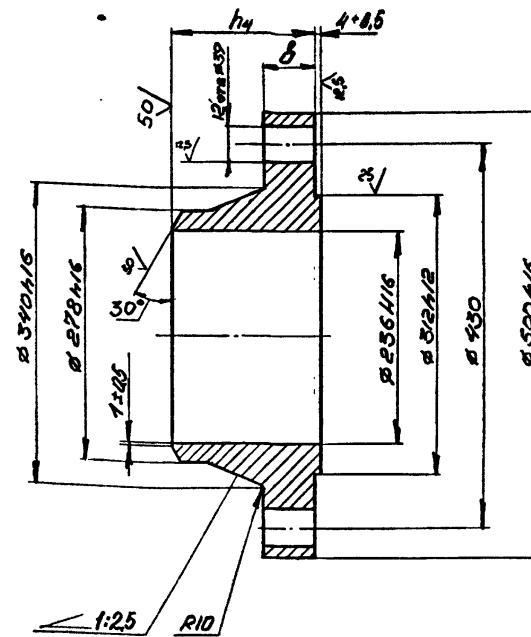
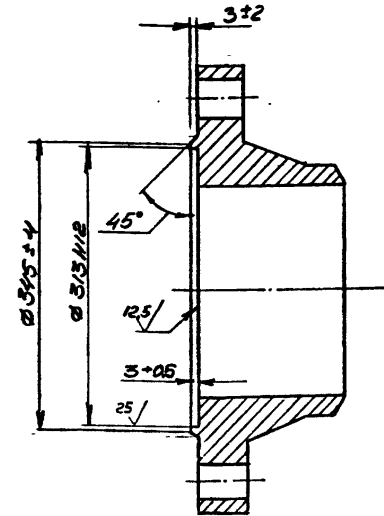
ЭКС250-001				Л	И	Т	М	А	С	С	С	А	С	Т	А		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланец		58,20	I:5									
РАЗРАБ.	Кейс																
ПРОВ.	Гительзон																
РУКОВ.	Коток																
Н.КОНТР.	Гительзон																
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74												

ФОРМАТ А3

ФП250-001

100/√

Рис.1

Рис.2  
Остальное см. Рис1

Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> МПа	Рис.	размеры, мм		Масса, кг
				$\delta$	$h_4$	
ФП250-001	ФП1-250-10	10	1	57	160	85,24
-01	ФП2-250-10		2			
-02	ФП1-250-16	16	1	65	165	94,40
-03	ФП2-250-16		2			

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров:  $\delta$ ; 500; 340; 278 и 236 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  
 $h_{14}$ ;  $H_{14}$ :  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
4. Смещение осей отверстий  $\Phi 39$  от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
7. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме соединительных поверхностей.

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

ФОРМАТ А3

10392/4

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

Выпуск А серия 7.401-2

формат А4

Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU250-000-				Примечание
Формат	Лист			-	01	02		
I		1ФС 250-000-01	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2		18,02кг
		-02	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2		23,76кг
			Детали					
A4	2	ICOU250-001	Плита	I	I	I		31кг
A4	3	ICOU250-002	Ребро	4	4	4		2,22кг
B4	4	ICOU250-003	Труба 273x22 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I	I		202кг
				ICOU250-000				Лист 2

формат А4

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

Шерр АИтер 200У250-4.0 200У250-6.3

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итера	Лист	Листов
		1	ИТЕЛЬЗОВ		1	2	
			КОНЯЕВА				
			КОТОК				
			КОНЯЕВА				
			БЕДЛИЧЕВСКИЙ				

Стул опорный Ду250 Ру4,0;6,3МПа узкий

МУП СССР КО

Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		Инф. № подл. / Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ICOU250-000-				Примечание
Формат	Лист			-	01	02		
			Документация					
A2		ICOU250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x		
			Сборочные единицы					
A4	I	1ФС 250-000	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2		15,08кг
				ICOU250-000				Лист 2

Шерр АИтер 200У250-1.0 200У250-1.6 200У250-2.5

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итера	Лист	Листов
		1	ИТЕЛЬЗОВ		1	2	
			КОНЯЕВА				
			КОТОК				
			КОНЯЕВА				
			БЕДЛИЧЕВСКИЙ				

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

МУП СССР КО

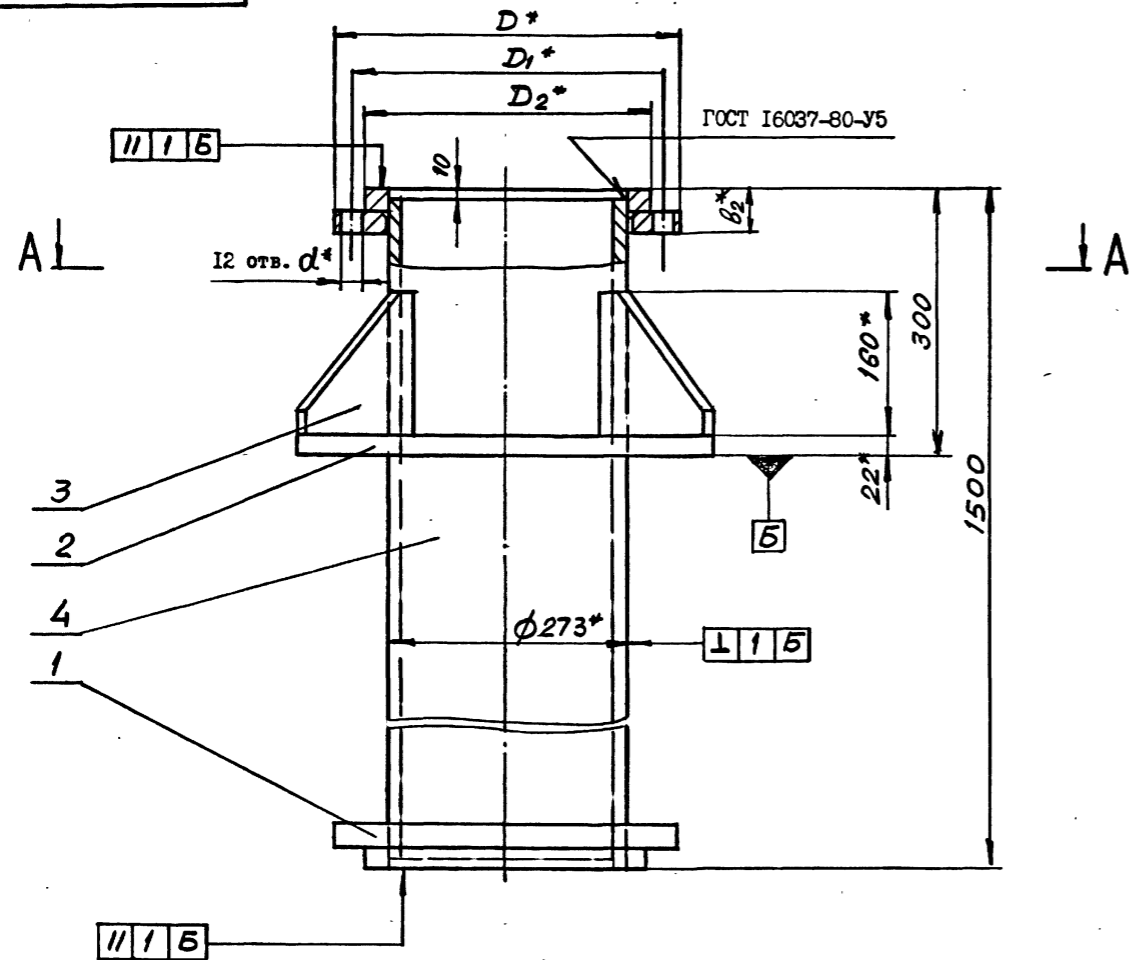
10392/4

формат А4



ГО 000-0920001

Рис. 1



А-А

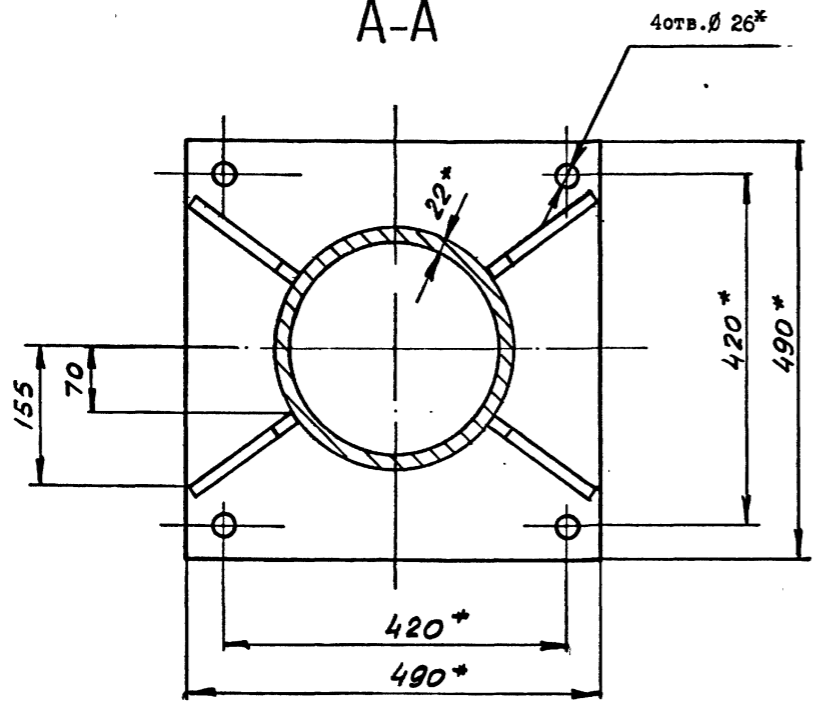
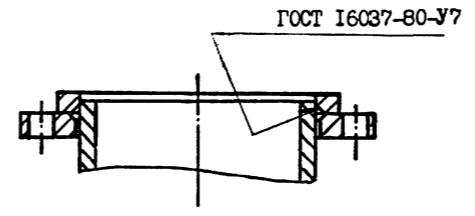


Рис. 2  
остальное - см.Рис.1



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

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

серия 7.401-2  
Выпуск 4

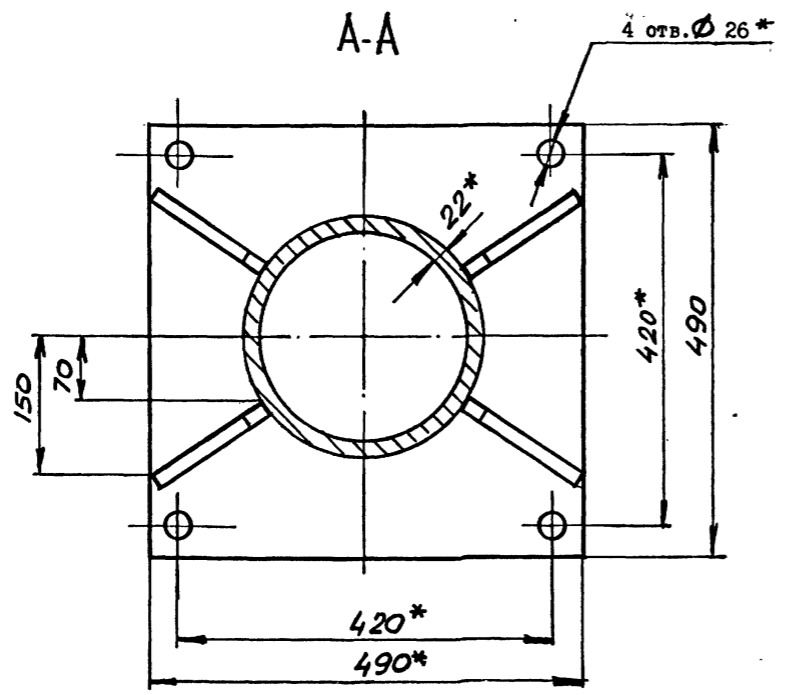
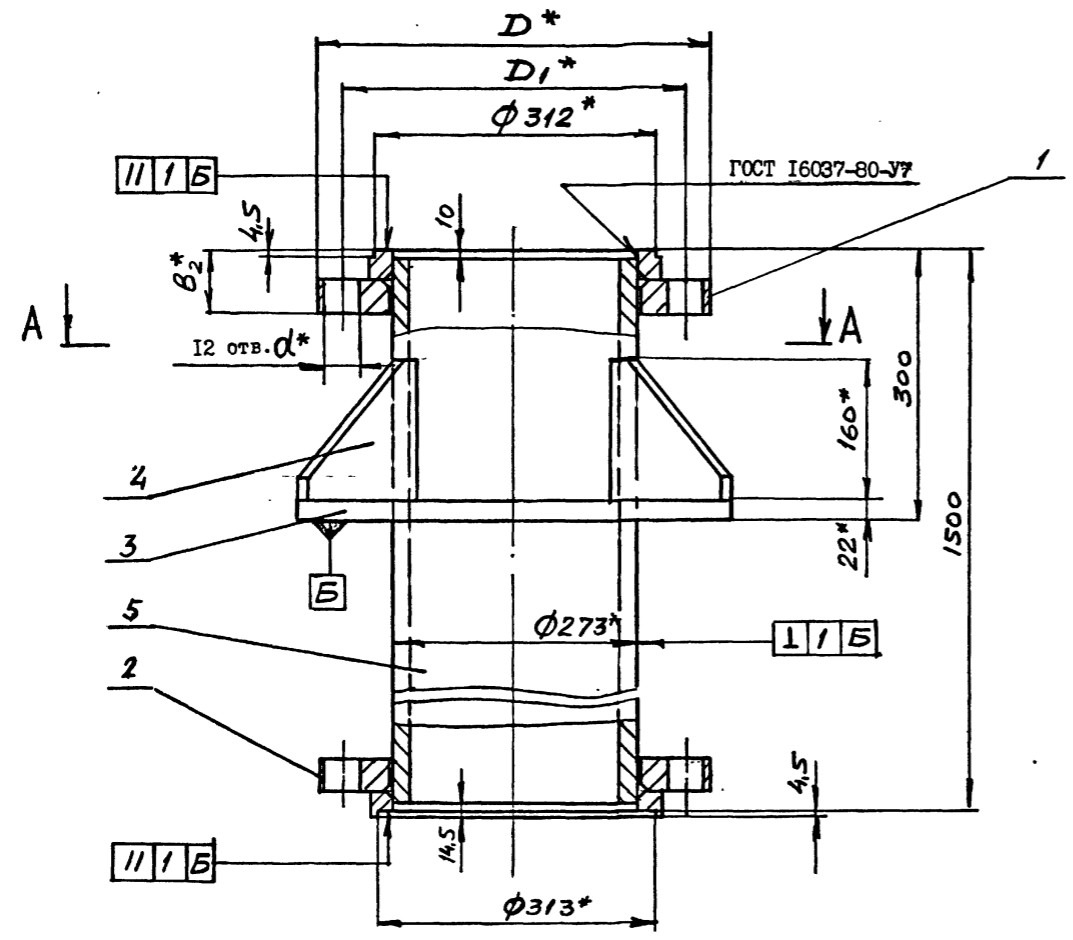
ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. БЕЗМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБА. ПОДАТЬ И ДАТА.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. БЕЗМ. ИЗМ. № ИЛИ № ДУБА. ПОДАТЬ И ДАТА.				ICCV 250-000 СБ				Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАТЬ	ДАТА	Стул опорный Ду250 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий				см.	табл.	-		-	
РАЗРАБ.	Коняева							Л И С Т		Л И С Т О В		1	
ПРОВ.	Гительзон							М П Р		С С С Р		К О	
РУКОВ.	Коток							М П Р		С С С Р		К О	
Н.КОНТР.	Гительзон							М П Р		С С С Р		К О	
УТВ.	Бердичевский							М П Р		С С С Р		К О	
10392/4												Формат А2	



2СОВ250-000 СБ

серия 7.40Г-2 Выпуск 4



Обозначение	Шифр	Ry, МПа	Размеры, мм				Rтр, МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d		
2 СОВ250-000	СОВ250-4,0	4,0	445	385	72	34	6,0	315
-01	СОВ250-6,3	6,3	470	400	108	41	9,6	365

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

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

		2СОВ250-000 СБ		10392/4	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду250 Ry4,0; 6,3 МПа узкий	
РАЗРАБ.	Коняева			Л И Т	МАССА / МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон			см. табл.	-
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ I
Н.КОНТР.	Гительзон			М У П	С С С Р
УТВ.	Бердичевский			Г л а в н ы й К С	Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т
				КО	
Формат А2					

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

серия 7.401-2  
Выпуск 4

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

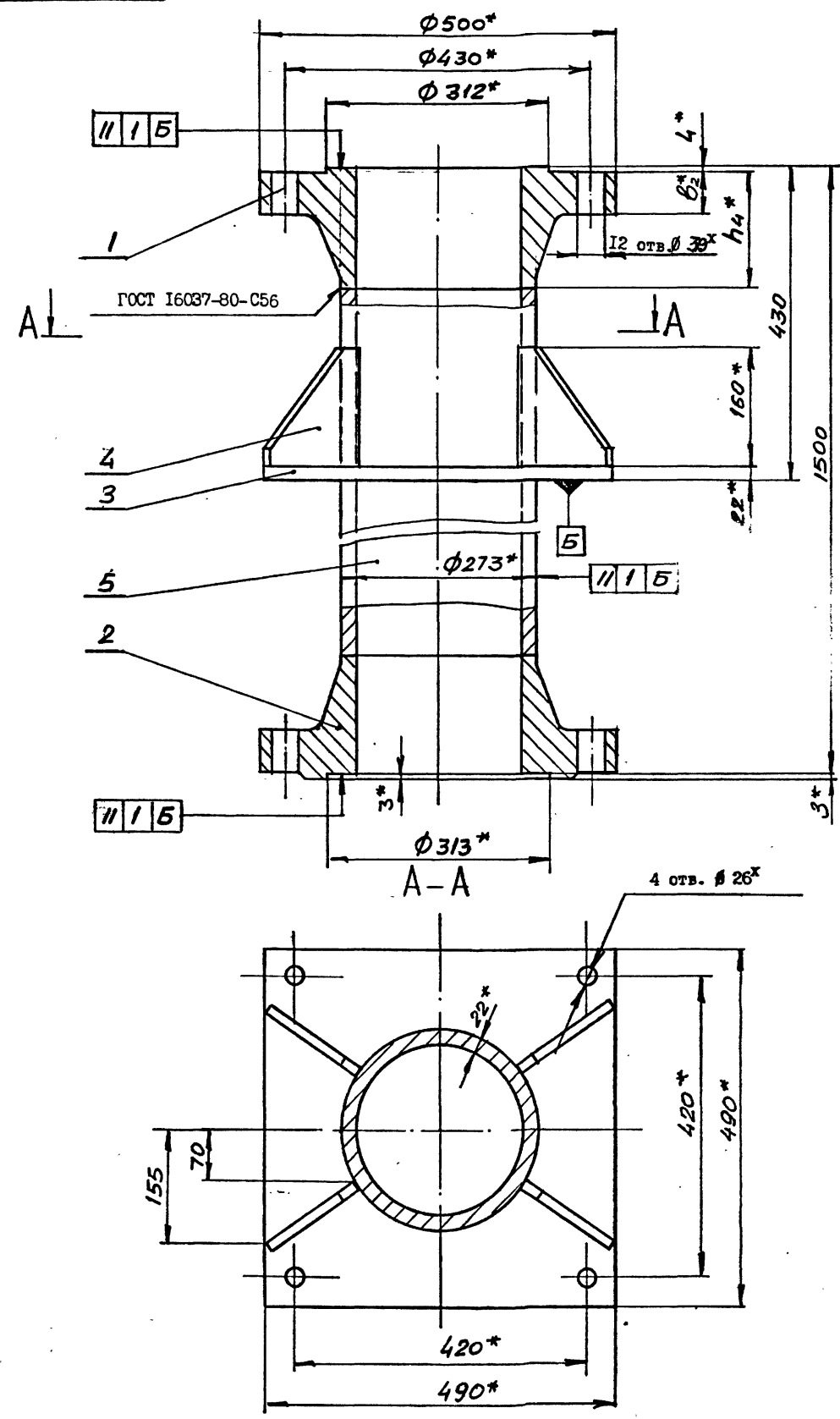
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 250-000-						Примечание
					-	01	02				
				Документация							
A2			ИСОШ 250-000СБ	Сборочный чертёж	x	x	x				
				Сборочные единицы							
A4	I		ИФС 250-000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

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

10392/4

ЗСОУ250-000 СБ

серия 7.401-2 Выпуск 4



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

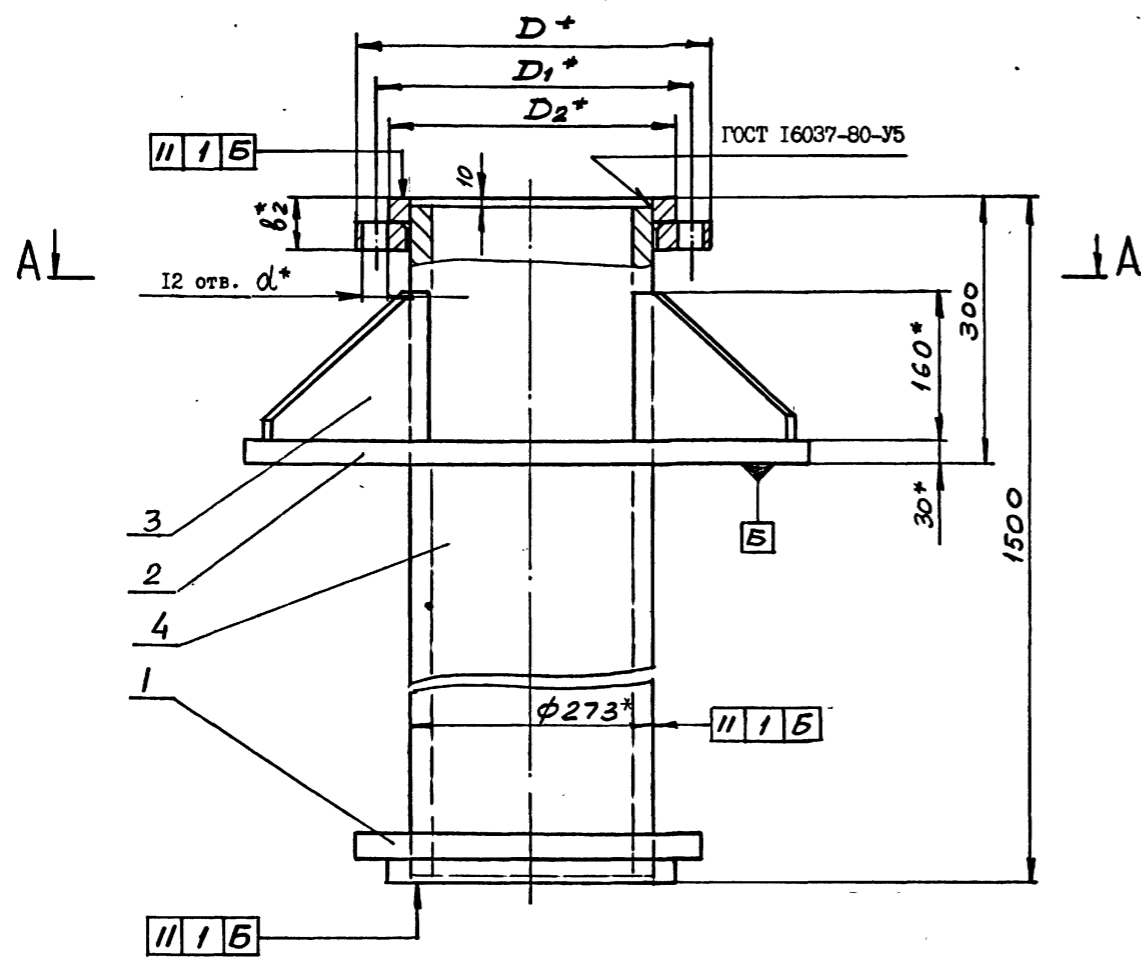
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: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

ИНИЦИАЛ ПОДАТ ПОДАЛСЯ И ДАТА ИНИЦИАЛ ПОДАТ ПОДАЛСЯ И ДАТА ИНИЦИАЛ ПОДАТ ПОДАЛСЯ И ДАТА

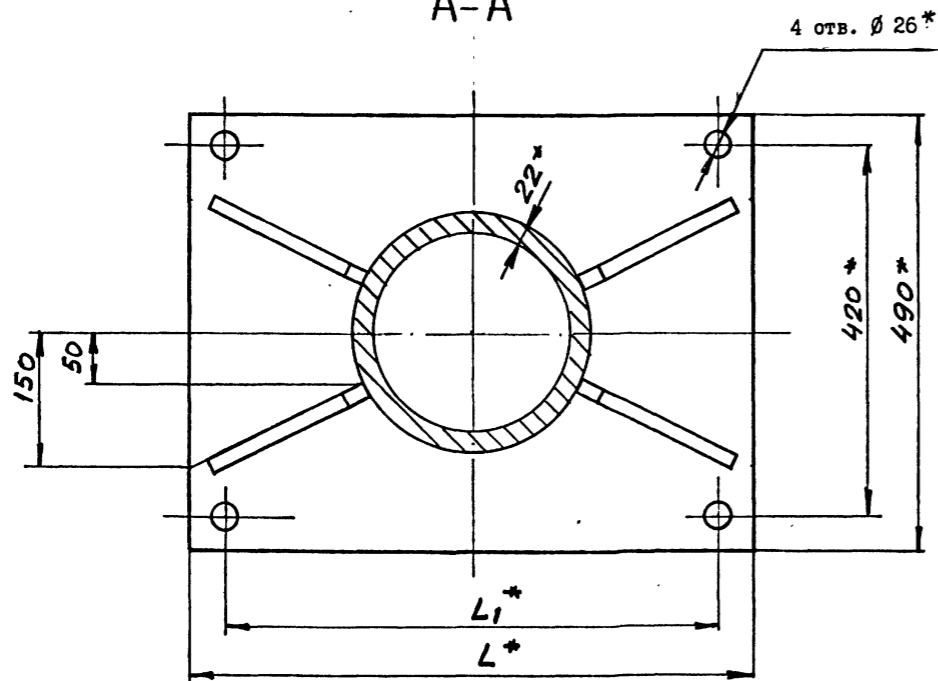
				ЗСОУ250-000 СБ		10392/4	
ИЗМ. ИЛИ ДОП. ДОКУМ. ПОДАТ ПОДАЛСЯ И ДАТА	РАЗРАБ. КОНЯЕВА	ПРОВ. ГИТЕЛЬСОН	РУКОВ. КОТОК	ИЛКОНТ. ГИТЕЛЬСОН	УТВ. БЕРДИЧЕВСКИЙ	Стул опорный Ду250 Fu10,16 МПа узкий	ЛИТ МАССА МАСШТАБ см. табл. 1:5
						АИСТ	АИСТОВ 1
						МШ	СССР КО
						КУЛТИПРОШАКТ	

СО 000-09210001

Рис. 1

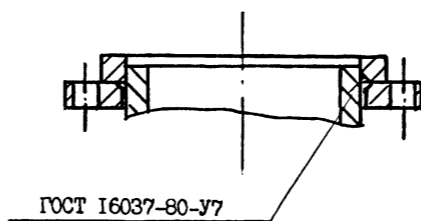


A-A



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

Рис. 2  
Остальное - см.Рис.1



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

10392/4

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

				СОШ250-000 СБ			ЛИТ		МАССА	НАСЧЕТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду250				см.		
РАЗРАБ.	Коняева			R <sub>y</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа				табл.	-	
ПРОВ.	Гительзон			широкий						
РУКОВ.	Коток							ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т
Н.КОНТР.	Гительзон							МУП	СССР	
УТВ.	Бердичевский							ЮЖПРОШАХТ	КО	
ФОРМАТ 2										

серия 7.401-2 видок 4

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

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 250-000-						Примечание
				-	01					
	2	24С 250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I						35,36кг
		-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					60,1кг
		-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					61,6кг
				Детали						
A4	3	ICOSH 250-001-01	Плита	I	I					66кг
A4	4	ICOU 250-002-02	Ребро	4	4					3,4кг
E4	5	2СОШ 250-001	Труба 273x22 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	I	I					202кг
				2СОШ 250-000						Лист 2

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

Шифр литер ЗОШ250-10 СОШ250-16

Изм. Лист № документа	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разработ. Кительзон			1	2
Проверил. Коняева				
Утвердил. Коток				
И.контр. Коняева				
И.контр. Бердичевский				

Стул опорный Ду250 Ру10; 16 МПа широкий

Министерство СССР КО

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

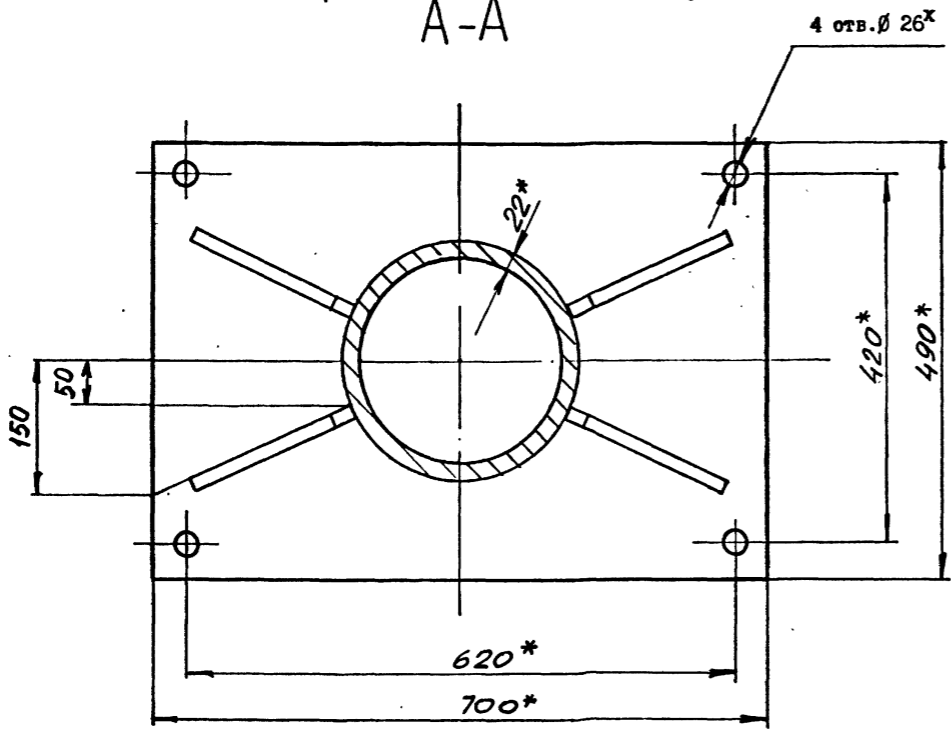
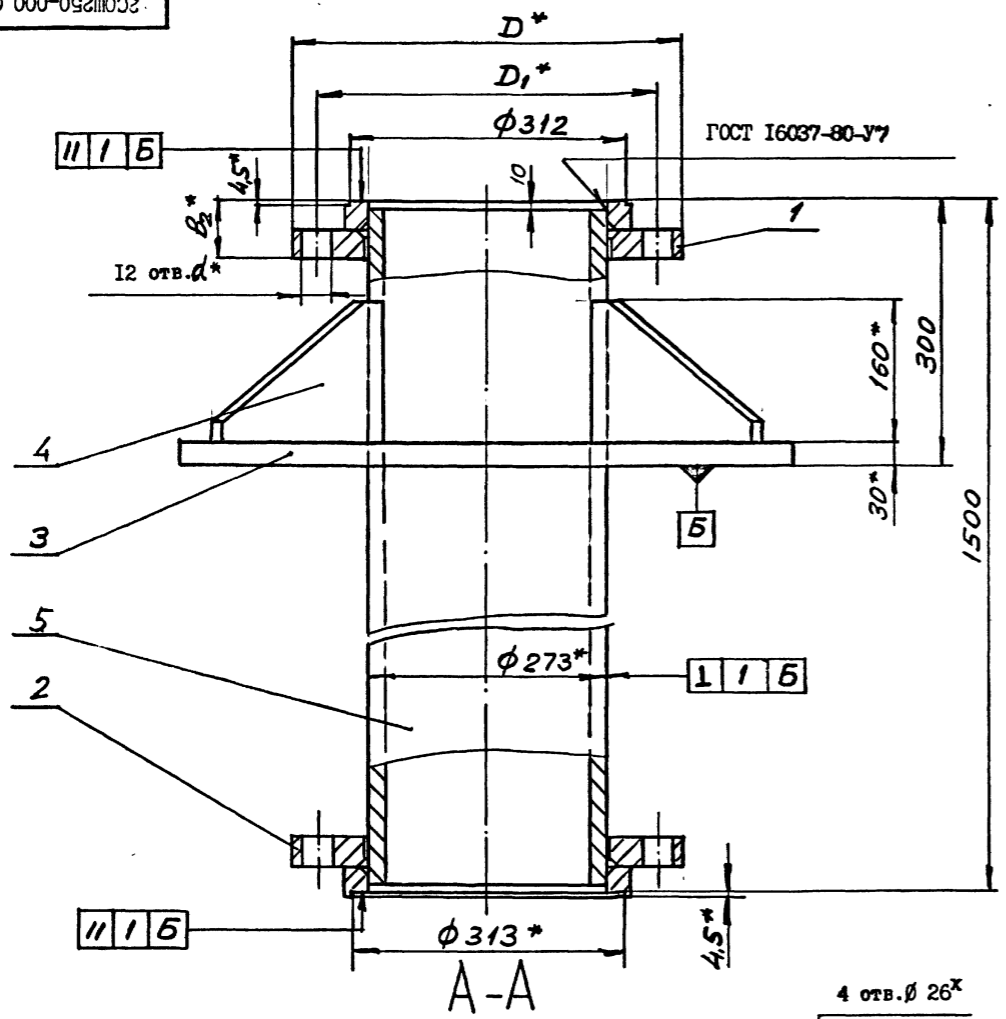
Шифр литер ЗОШ250-10 СОШ250-16,3

Изм. Лист № документа	Подпись	Дата	Лист	Листов
Разработ. Гиттельзон			1	2
Проверил. Коняева				
Утвердил. Коток				
И.контр. Коняева				
И.контр. Бердичевский				

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

Министерство СССР КО

2С0Ш250-000 СБ



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

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

ИЗМ. ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ. ПОЛН. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/4

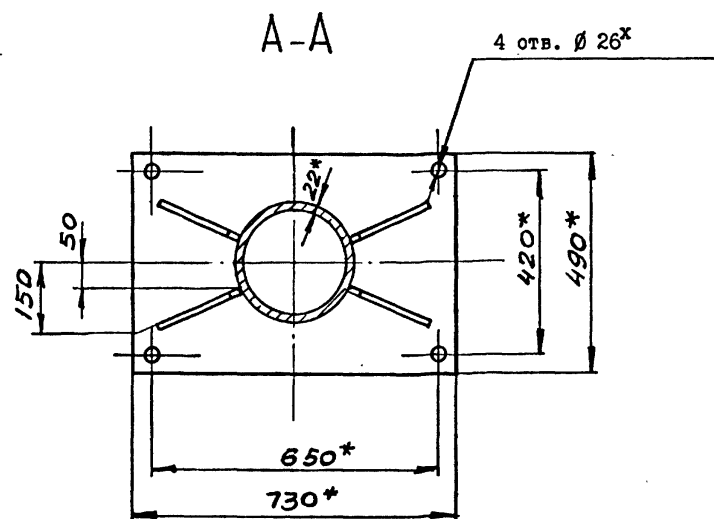
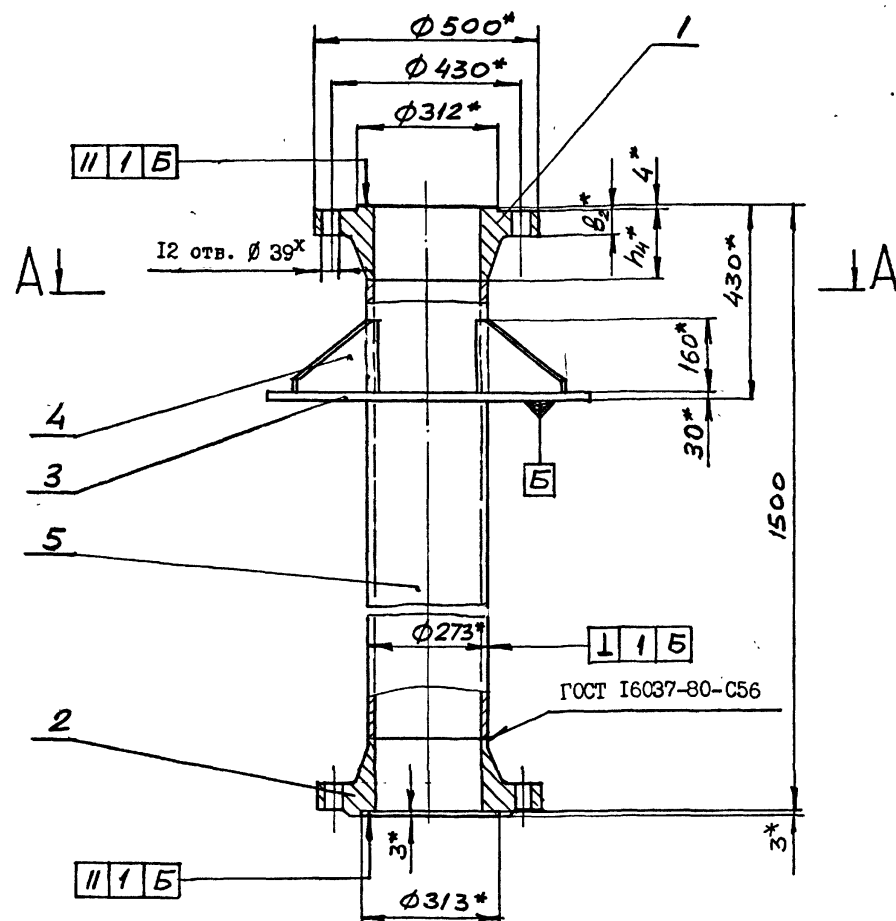
				2С0Ш250-000 СБ			
				Стул опорный Ду250			
				Ру 4,0; 6,3 МПа			
				широкий			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева					см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток						
КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						
				МП ЮНГПРОШАХТ КО			
				Формат А2			



ЗСОШ250-000 СБ

Выпуск А

серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм		Рпр, МПа	Масса, кг
			В <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>		
ЗСОШ250-000	СОШ250-10	10	57	160	15	417,6
-01	СОШ250-16	16	65	165	24	444,6

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

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

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

сечение 7.401-2 ВНЕШ. 4

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

Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT14/2

Лист Б. С. ГОСТ 19903-74		МШ	СССР	КО
Всг3кп2 ГОСТ 14637-79		МШ	СССР	КО

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

Код	Шифр	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. IK0250-000			Примечание
						-	01	02	
A4	I			IK0250-000-02	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			2	23,76кг
Детали									
A4	2			IK0250-001	Труба	2	2	2	6,9 кг
A4	3			IK0250-002	Плита	1	1	1	41,4 кг
A4	4			IK0250-003	Стойка	2	2	2	29,3 кг
A4	5			IK0250-004	Ребро	4	4	4	3 кг
A4	6			IK0250-005	Ребро	1	1	1	7,3кг
A4	7			IK0250-006	Ребро	2	2	2	3,2 кг
	8			-01	Ребро	2	2	2	5,5 кг
Б4	9			IK0250-007	Лист Б22 ГОСТ19903-74 Всг3кп2 ГОСТ14637-79 228 <sub>г</sub> × 454 <sub>г</sub>	1	1	1	97,9кг
	10				Стандартные изделия Отвод 90° 273x16 ГОСТ 17375-83	1	1	1	62 кг

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

Обозначение	L, мм	Масса, кг
-01	113	11,5

\*Размеры для справок.

Лист Б. С. ГОСТ 19903-74		МШ	СССР	КО
Труба 273x16 ГОСТ 8732-78		МШ	СССР	КО
Труба В20 ГОСТ8731-87		МШ	СССР	КО

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

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

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

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

IK0250-000

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

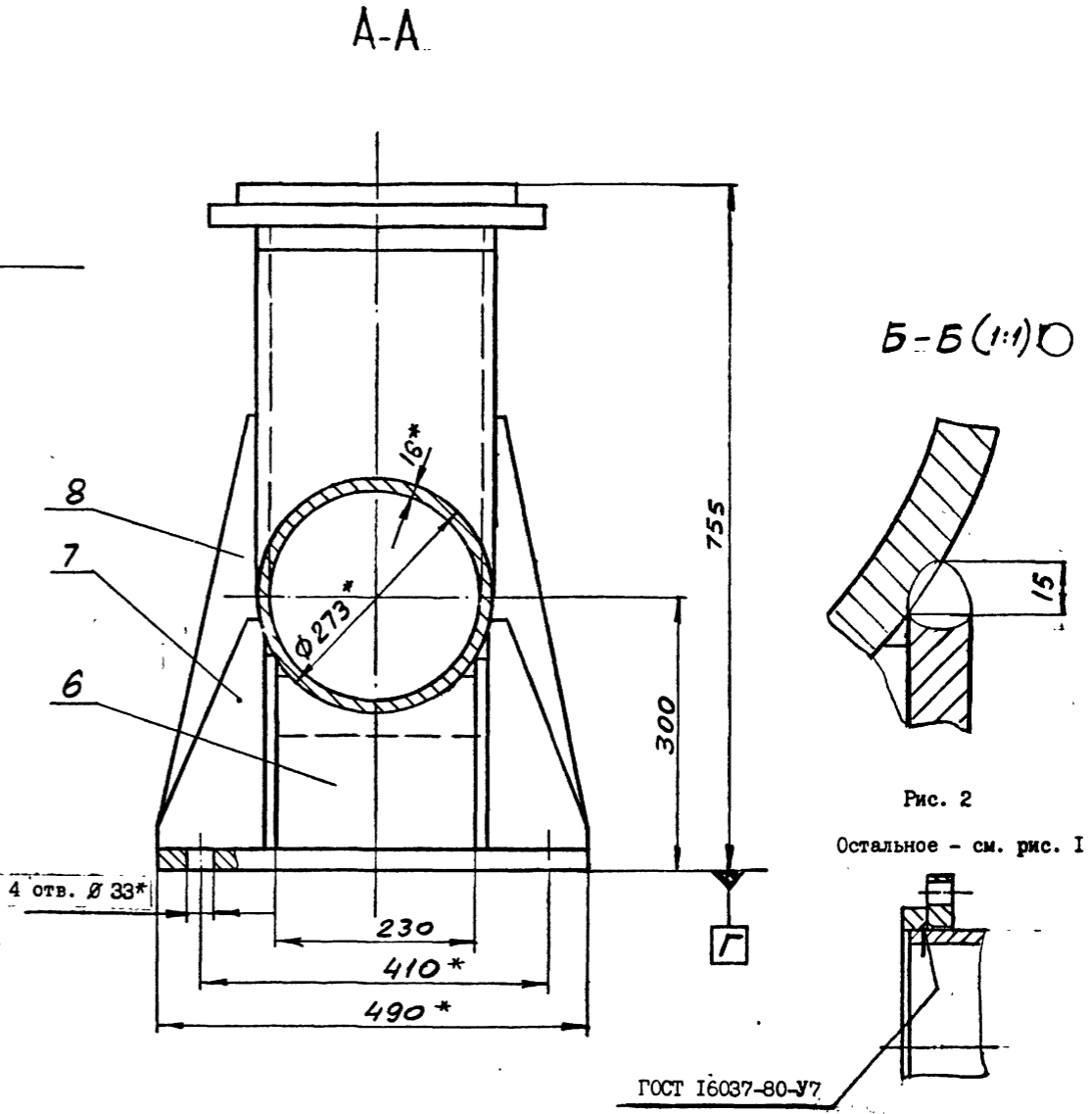
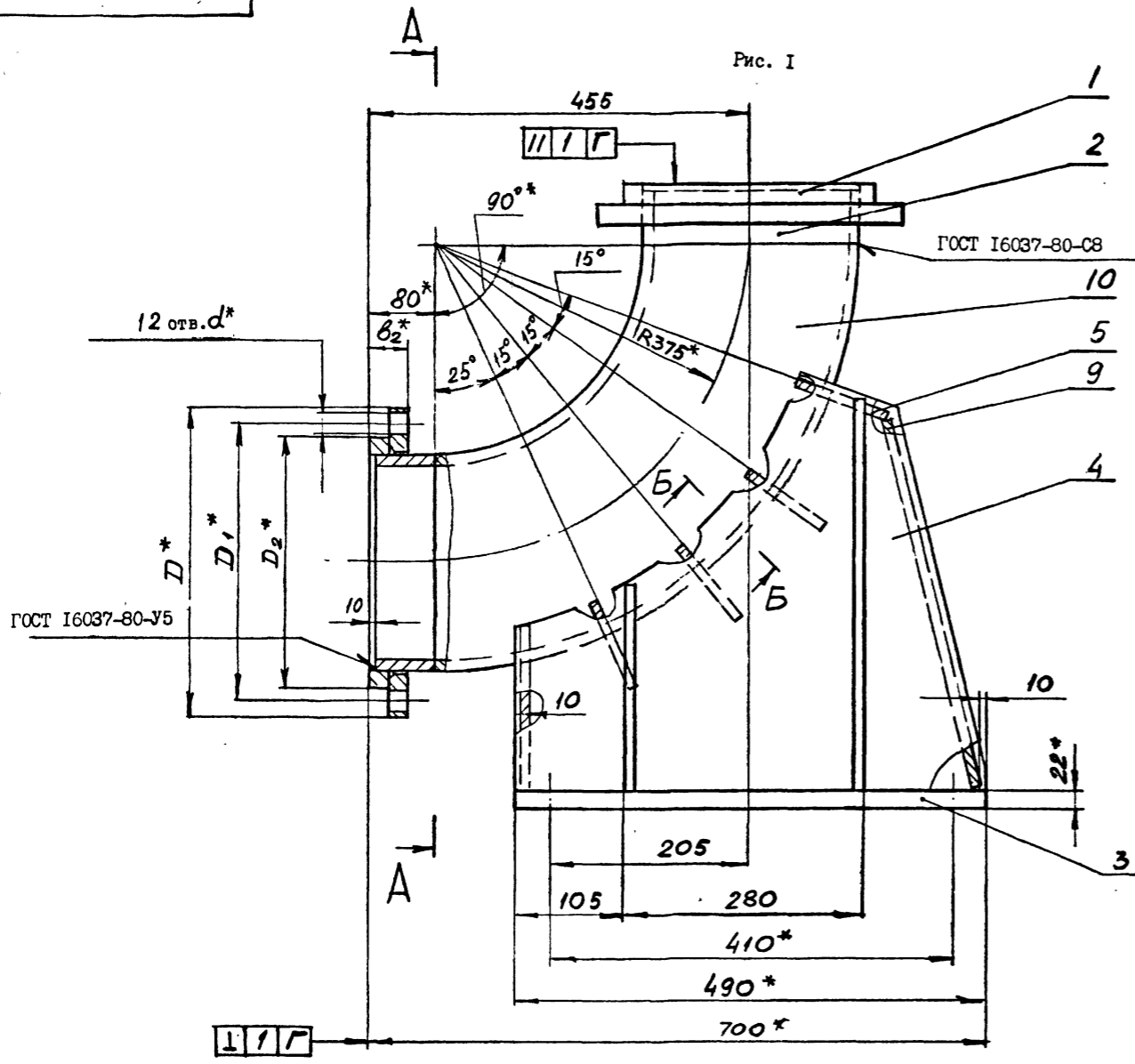
Изм. Лист № документа	Подпись	Дата
Изм. Лист № документа	Подпись	Дата

ЮЖПРОШТАТ

Выпуск 4

серия 7.401-2

ИНВ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА



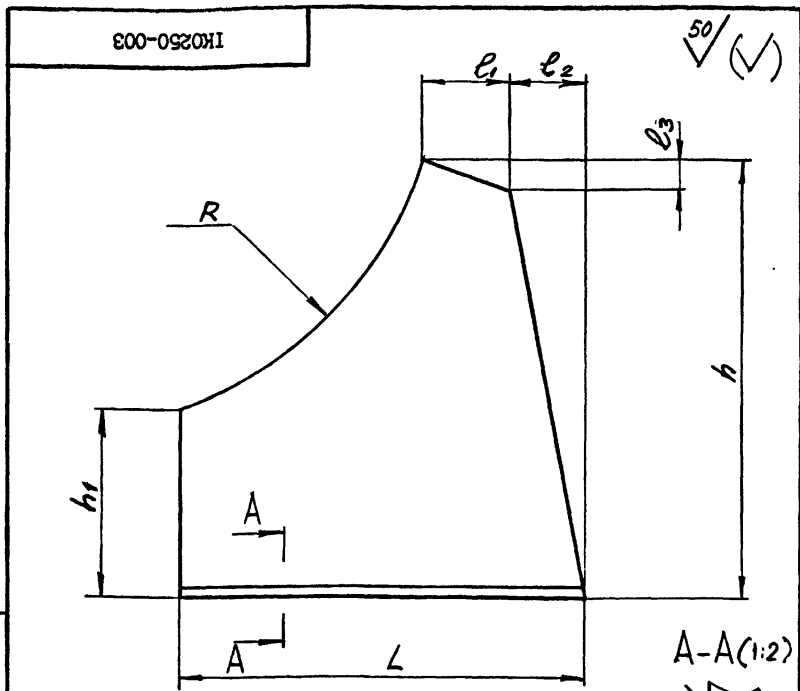
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов, сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: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

Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм					Р <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d		
IK0250-000	K0250-1,0	1,0	1	390	350	320	50	22	1,5	284
-01	K0250-1,6	1,6	2	405	355		54	26	2,4	270
-02	K0250-2,5	2,5		425	370	335	58	30	3,8	282

10392/4

IK0250-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ. Коняева	ПРОВ. Сителъзон	РУКОВ. Коток	КОНТРОЛ. Сителъзон
УТВ. Бердичевский			
Колено опорное Ду250 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа			ЛИСТ МАССА см. табл.
МПР СССР ЮЖПРОШТАТ		КО	

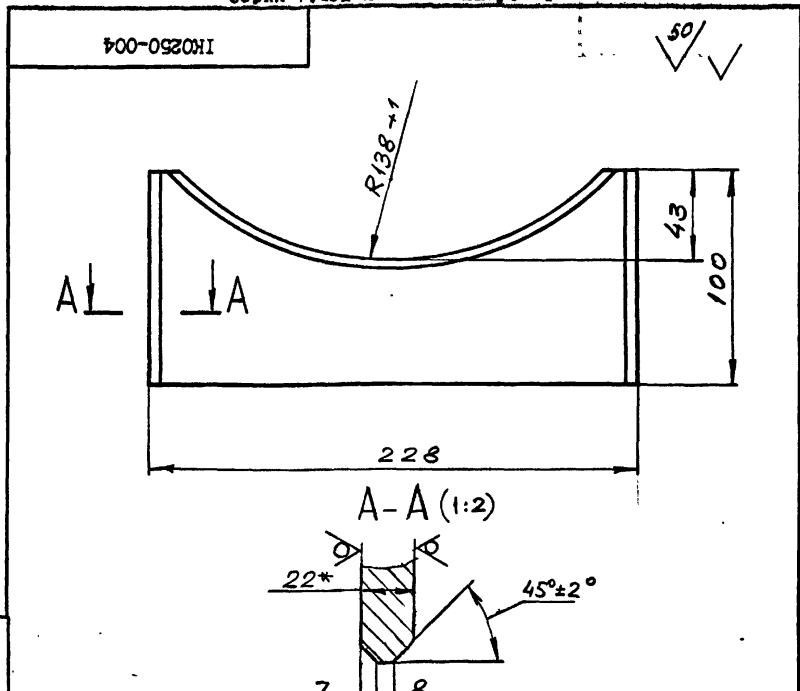
ФОРМАТ А2



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

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

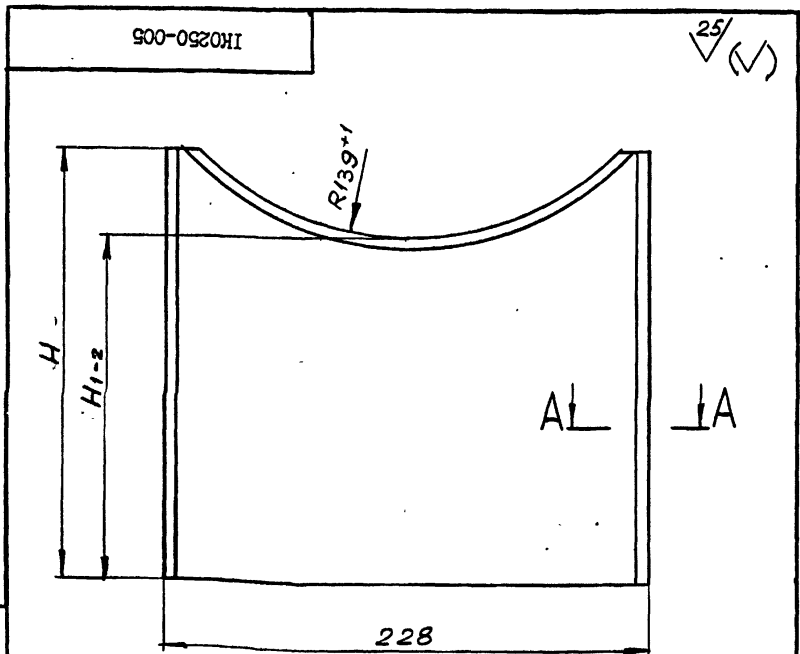
ИКО250-003				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	Стойка			см.	табл.	-							
РАЗРАБ.	Коняева															
ПРОВ.	Петренко															
РУКОВ.	Коток															
Н.КОНТР.	Петренко															
УТВ.	Бердичевский															
Лист Б22 ГОСТ19903-74				ММП СССР				КО				КО			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



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	h	
IK0250-004	228	43	100

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

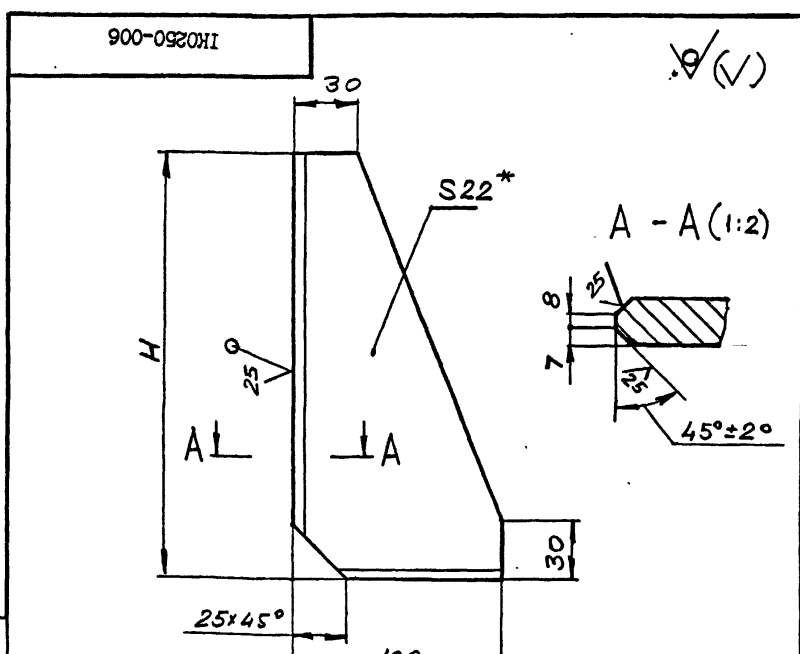
ИКО250-004				Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	Ребро			3	табл.	1:2							
РАЗРАБ.	Коняева															
ПРОВ.	Петренко															
РУКОВ.	Коток															
Н.КОНТР.	Петренко															
УТВ.	Бердичевский															
Лист Б22 ГОСТ19903-74				ММП СССР				КО				КО				
ВСтЗкп2 ГОСТ14637-79				КОМПРОШАХТ				КО				КО				



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

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

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



Обозначение	H, мм	Масса, кг
-01	485	5,5

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

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

10382/4

Выпуск 4 серия 7.401-2

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

Формат А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0250-000-						Примечание
				-	01					
A4	2	2К0250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					35,36 кг
	I	-02	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					60,1 кг
	2	-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					61,6 кг
			Детали							
A4	3	1К0250-001-01	Труба	2	2					11,5 кг
A4	4	1К0250-002	Плита	I	I					41,4 кг
A4	5	1К0250-003	Стойка	2	2					29,3 кг
A4	6	1К0250-004	Ребро	4	4					3 кг
A4	7	1К0250-005	Ребро	I	I					7,3 кг
A4	8	1К0250-006	Ребро	2	2					3 кг
		- 01	Ребро	2	2					5,5
2К0250-000										
Лист 2										

Формат А4

Инв. № подл.	Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. примеч.	Кол. на исполн. 2К0250-000-														
						-	01													
A2			3К0250-000 СБ	Сборочный чертеж																
				Детали																
A3	I	Ф1250-001	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	68,24 кг																
	2	-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык	68,12 кг																
A4	3	1К0250-002	Плита	41,4 кг																
A4	4	1К0250-003	Стойка	29,3 кг																
A4	5	1К0250-004	Ребро	3 кг																
A4	6	1К0250-005	Ребро	7,3 кг																
A4	7	1К0250-006	Ребро	3 кг																
	8	-01	Ребро	5,5 кг																
B4	9	3К0250-001	Лист Б 22 ГОСТ 19903-74	17,9 кг																
			ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79																	
			228-Г x 454-Г																	
			Стандартные изделия																	
	10		Отвод 90° 273x16																	
			ГОСТ 17375-83																	
3К0250-000																				
Лист 1																				

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2К0250-000-						Примечание
				-	01					
			Документация							
A2		2К0250-000 СБ	Сборочный чертеж	x	x					
			Сборочные единицы							
A2	I	2К0250-000	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце		I					34,32 кг
2К0250-000										
Лист 1										

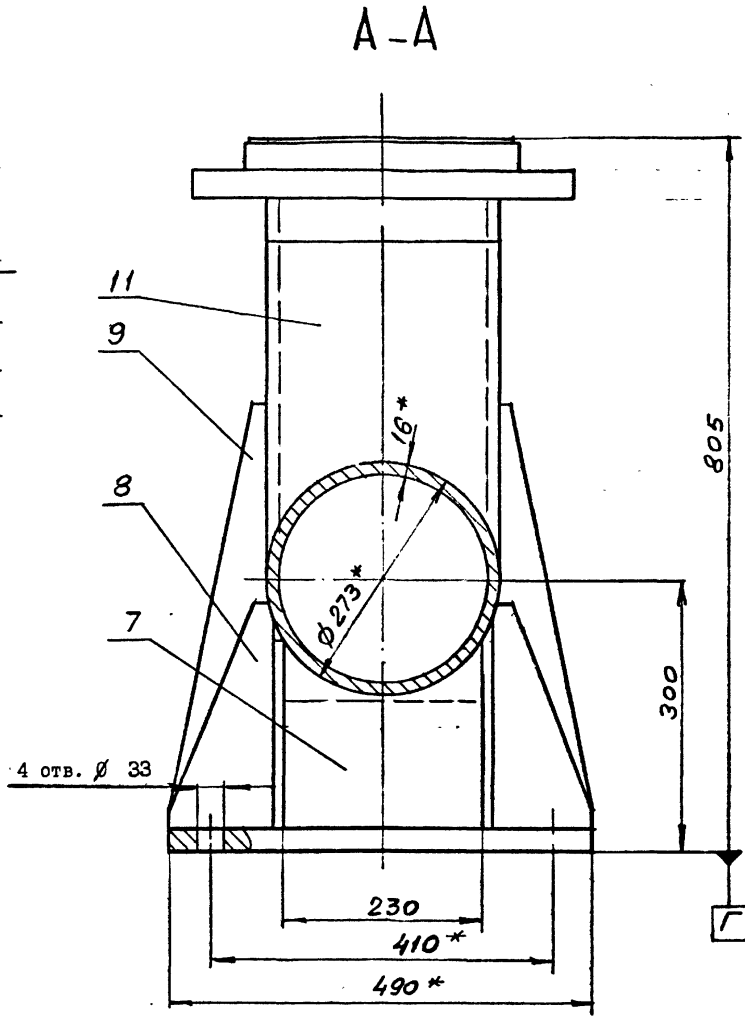
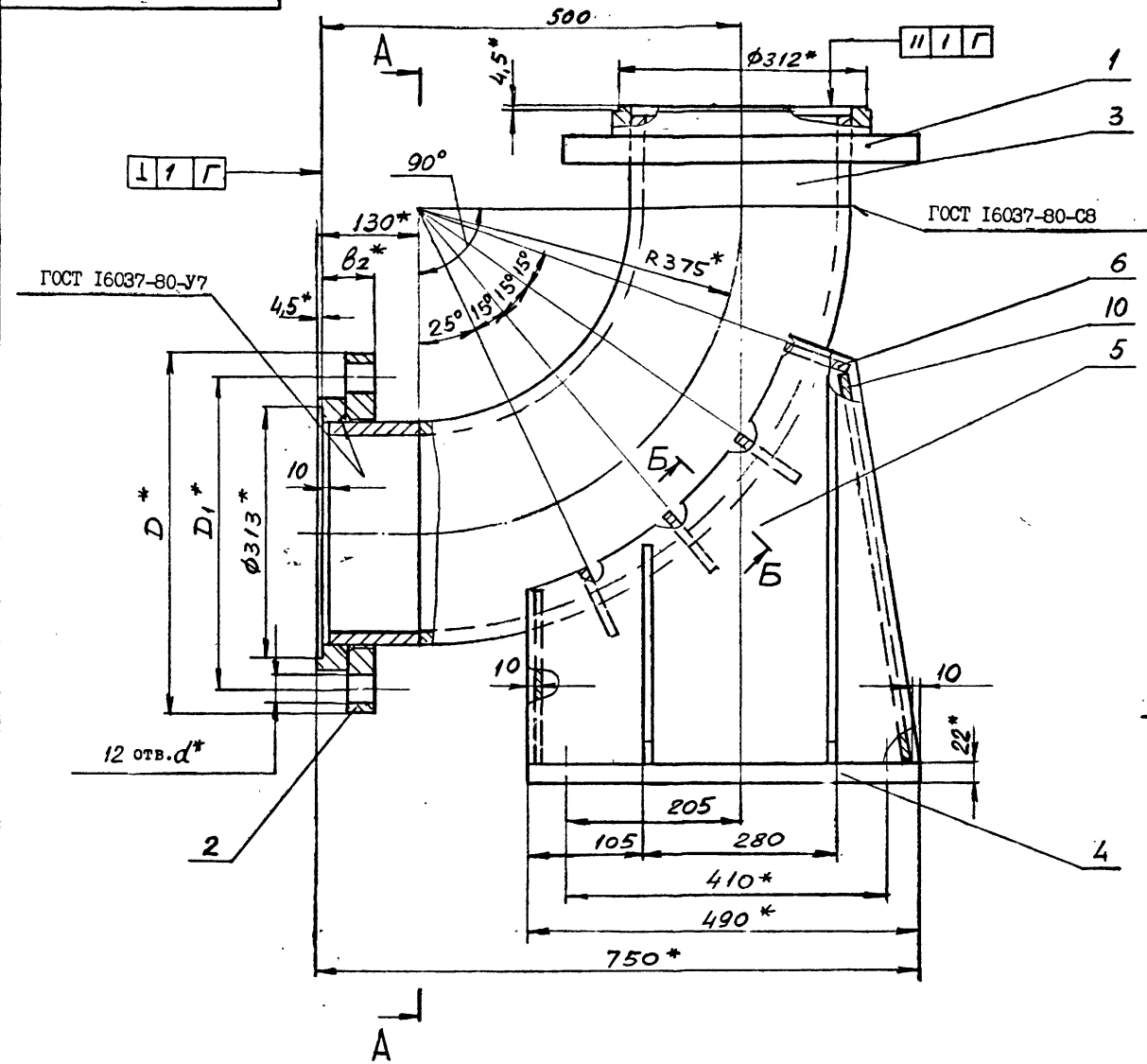
1029/4

Изм. лист	№ документа	Подпись	Дата
Исполнитель	Коняева	И	
Проверил	Игнатьев	И	
Утвердил	Бердичевский	И	

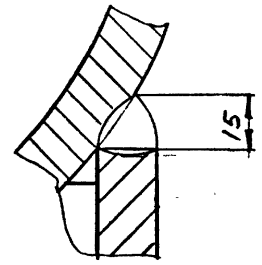
Колено опорное Ду250 Ру4,0; 6,3 МПа

Итого листов 3

МШП СССР КО



Б-Б (1:1) ○



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

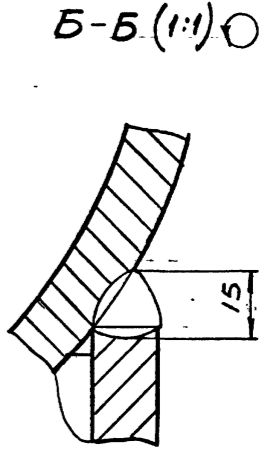
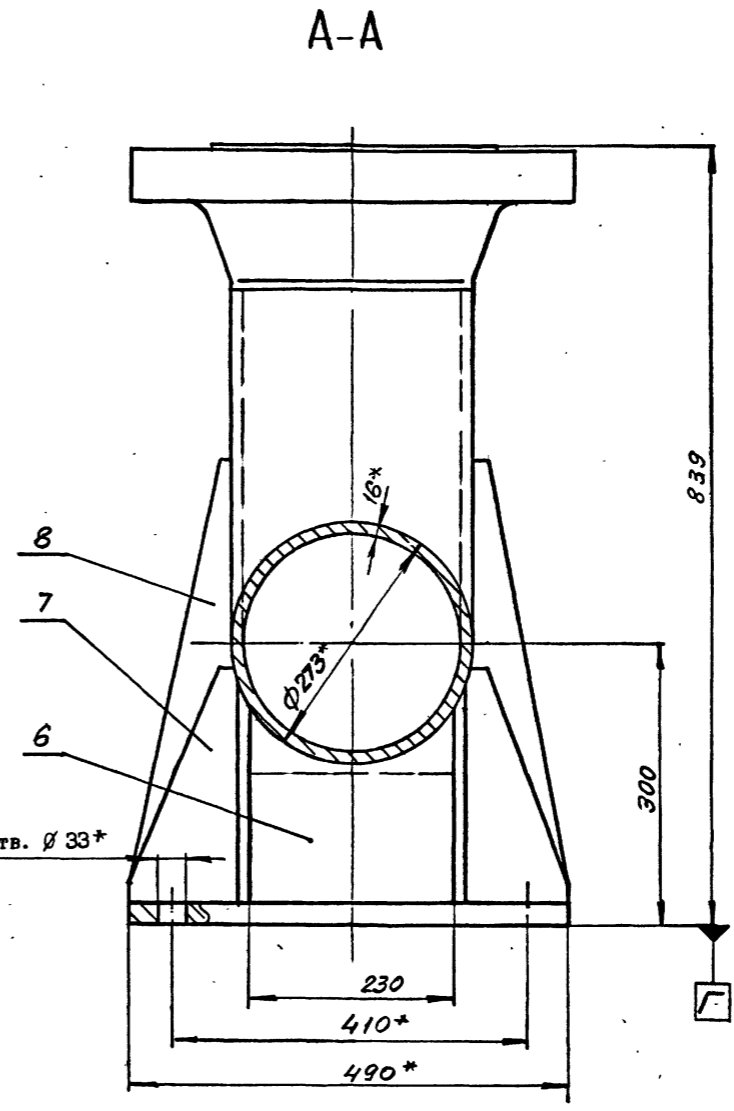
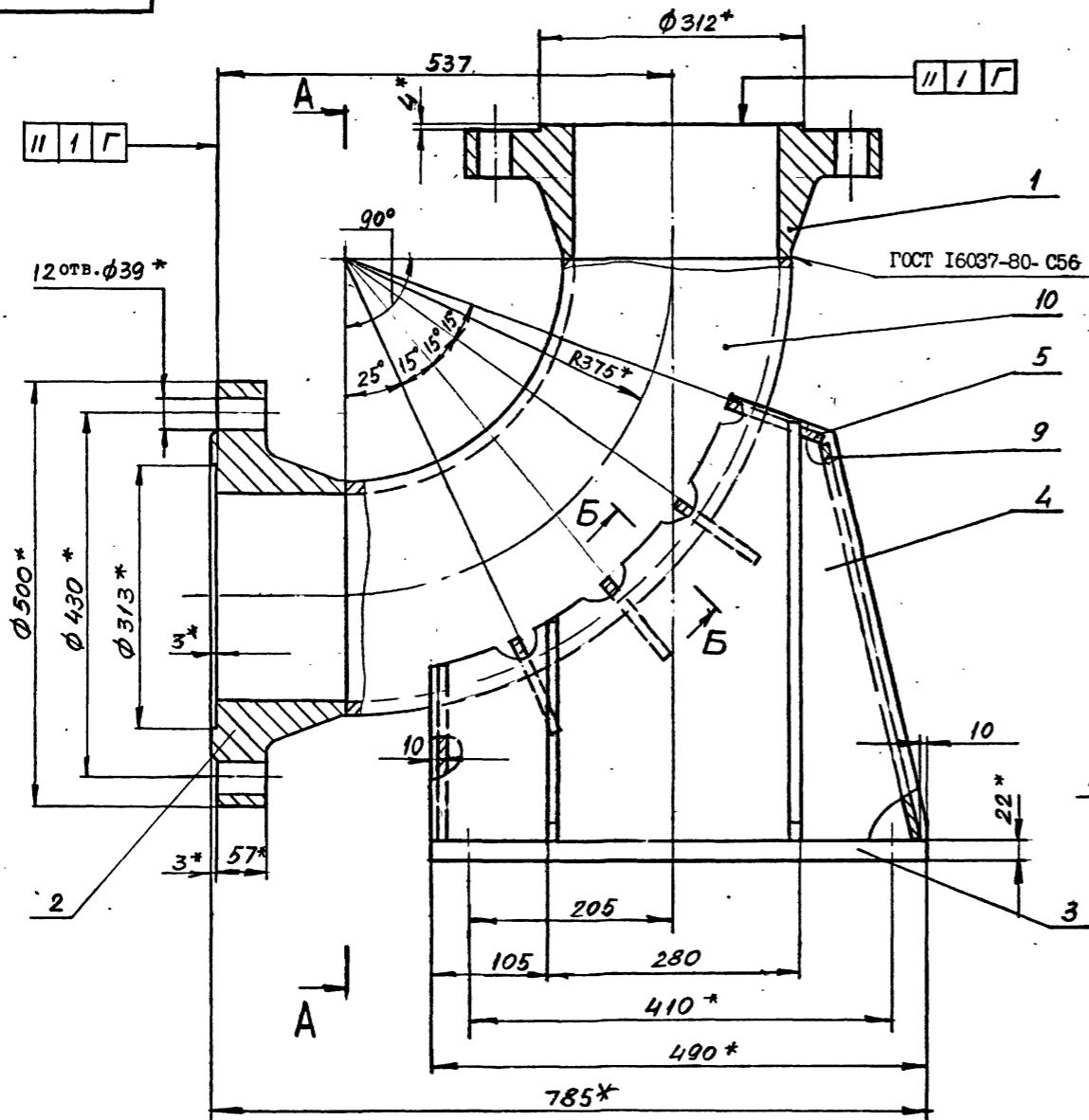
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм				R <sub>гр</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	β <sub>2</sub>	d		
2K0250-000	K0250-4,0	4,0	445	385	72	34	6,0	314
-01	K0250-6,3	6,3	470	400	108	41	9,6	366

				2K0250-000 СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	КОЛЕНА ОПОРНОЕ Ду250	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева			Ry4,0;6,3 МПа		см.	-
ПРОВ.	Гительзон					табл.	
РУКОВ.	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
ЭКОНТР.	Гительзон				<input checked="" type="checkbox"/> МУП	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский				САНВТИК	КОММУПРОШАХТ	
				ФОРМАТ А2			

10392/4

ЗКО250-000 СБ

серия 7.401-2  
Видук



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

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

				ЗКО250-000 СБ		И Т		МАССА	МАСШТАБ
				Колено опорное Ду250				399	1:5
				Ру10 МПа					
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА						
РАЗРАБ.	Коняева								
ПРОВ.	Сителъзон								
РУКОВ.	Коток								
ИЗКОНТР.	Сителъзон								
УТВ.	Бердичевский								
				МЧП		СССР		ЮЖГУПРОШАХТ	
				ЮЖГУПРОШАХТ		КО		КО	
				ФОРМАТ А2					

10392/4

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

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

ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА

4K0250-000  
Колено опорное Ду250  
Ру16 МПа

Л	И	Л	Л	Л	Л

МЧП  
ГЛАВУПКС  
КОМУПРОШАХТ  
КО  
ФОРМАТ А4

ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА  
ИМ.Л. ПОДП. ПОДП. И ДАТА

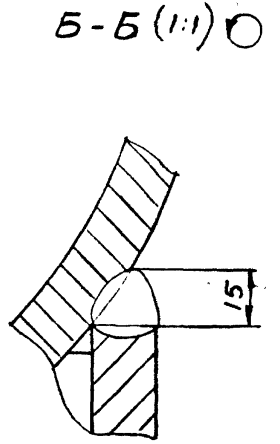
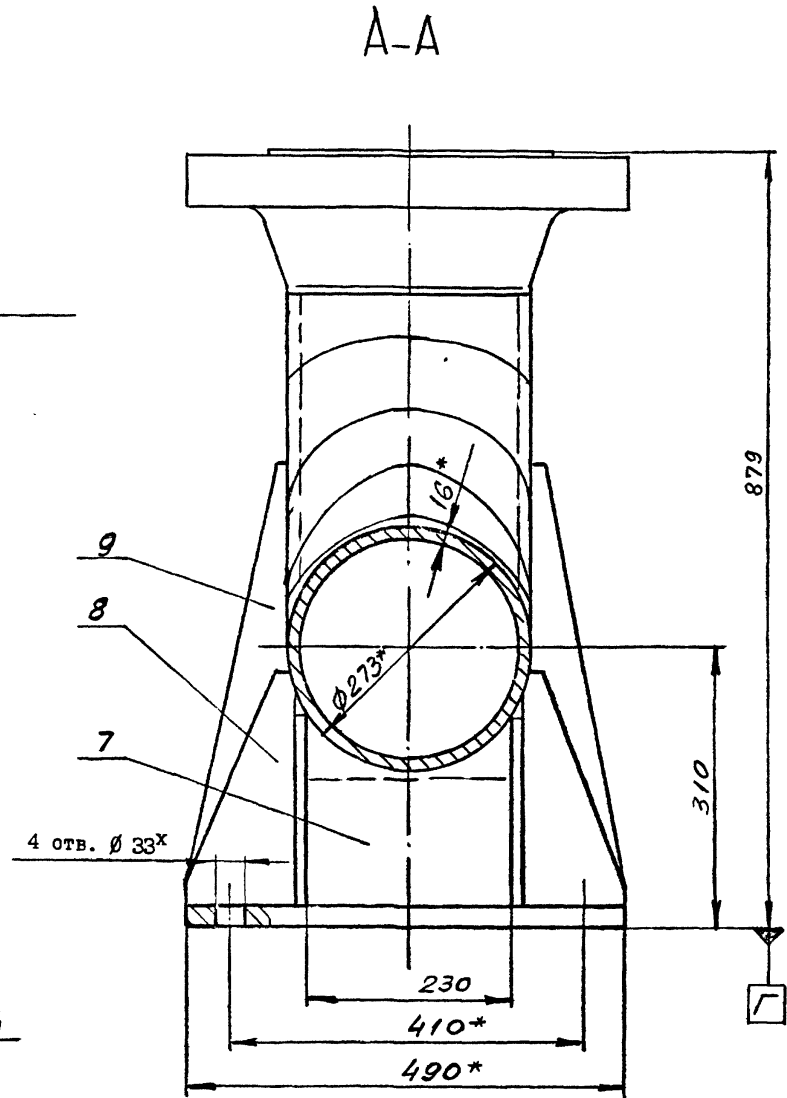
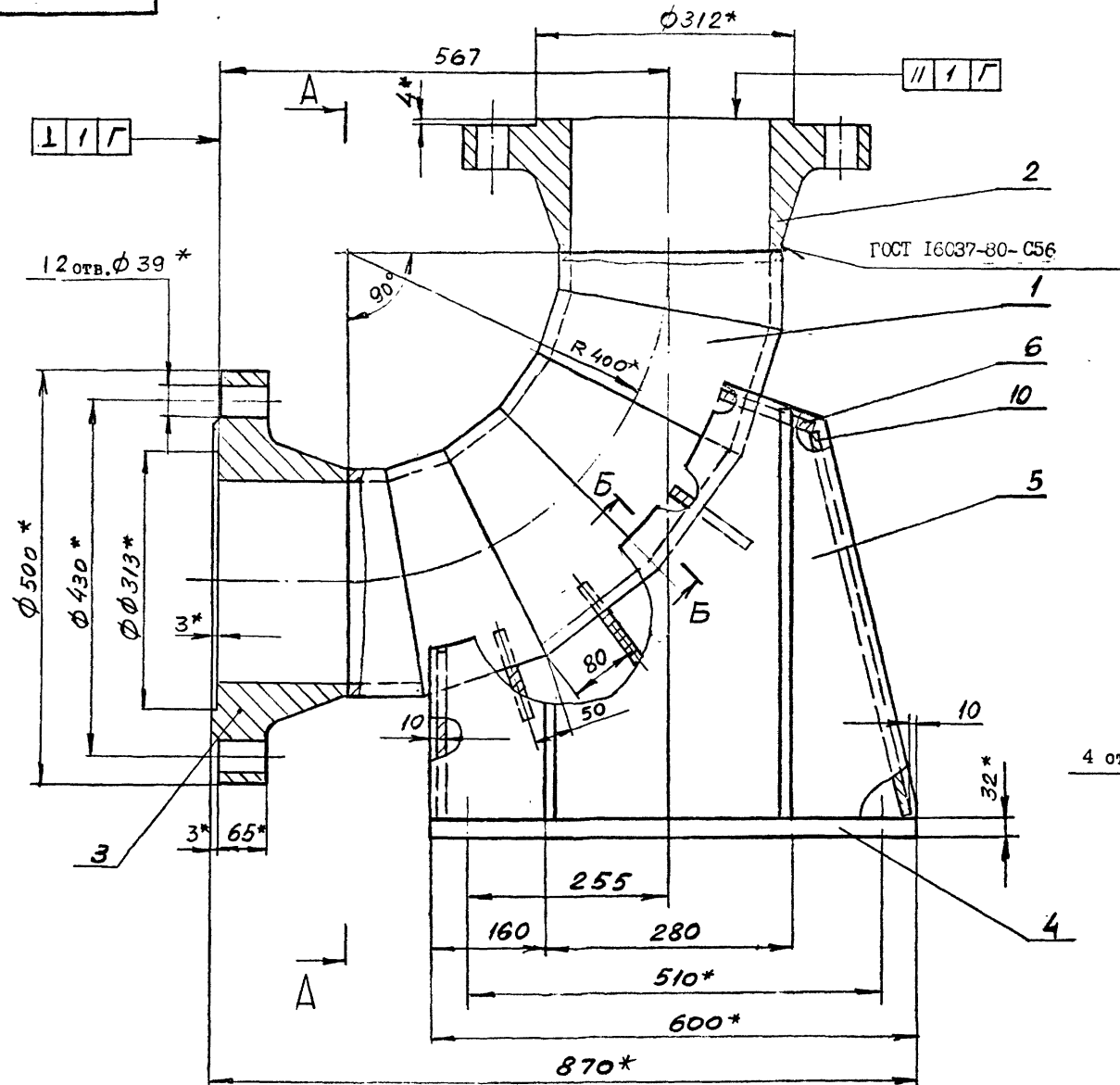
4K0250-100  
Колено

Л	И	Л	Л	Л	Л

МЧП  
ГЛАВУПКС  
КОМУПРОШАХТ  
КО  
ФОРМАТ А4

10392/4





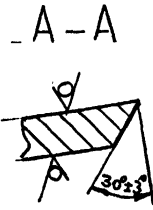
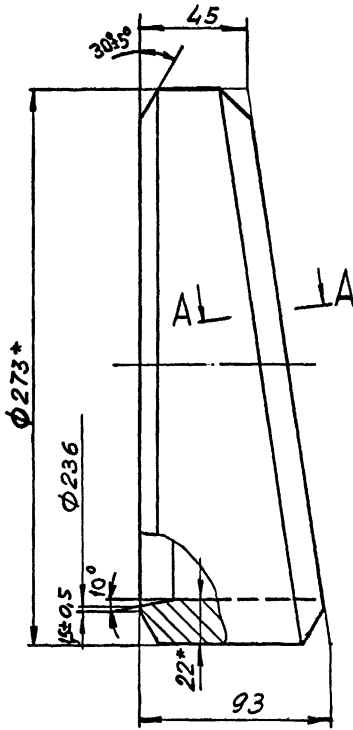
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
5. Покрытие: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

ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА  
 ИНВ.ЛИСТ ПОДПИСИ И ДАТА

				4K0250-000 CB		10392/4	
				Колено опорное Ду250 Ру16 МПа			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСИ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
						483	1:5
РАЗРАБ.	Коняева				ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВ.	Гительзон				МШП СССР		
РУКОВ.	Коток				ЮНГПРОШАХТ КО		
Н.КОНТР.	Гительзон				ФОРМАТ А2		
УТВ.	Бердичевский						

4К0250-101

25/√(√)



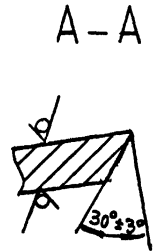
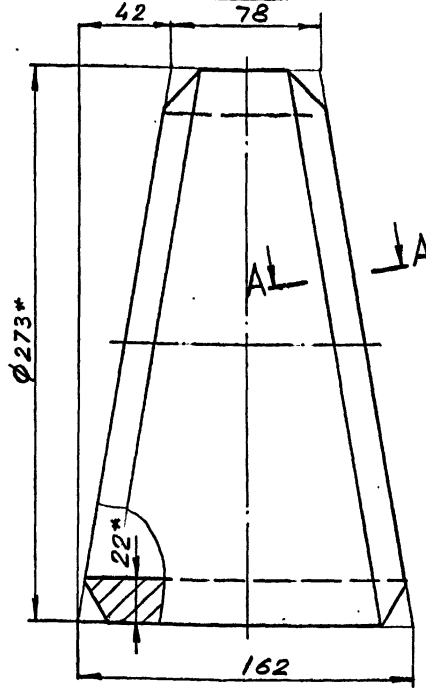
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размеры для справок.

ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА

4К0250-101			Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Труба			9,3	1:2								
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Труба 273x22 ГОСТ 8732-78			МШ СССР									
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Труба В20 ГОСТ 8731-87			КО									

4К0250-102

25/√(√)

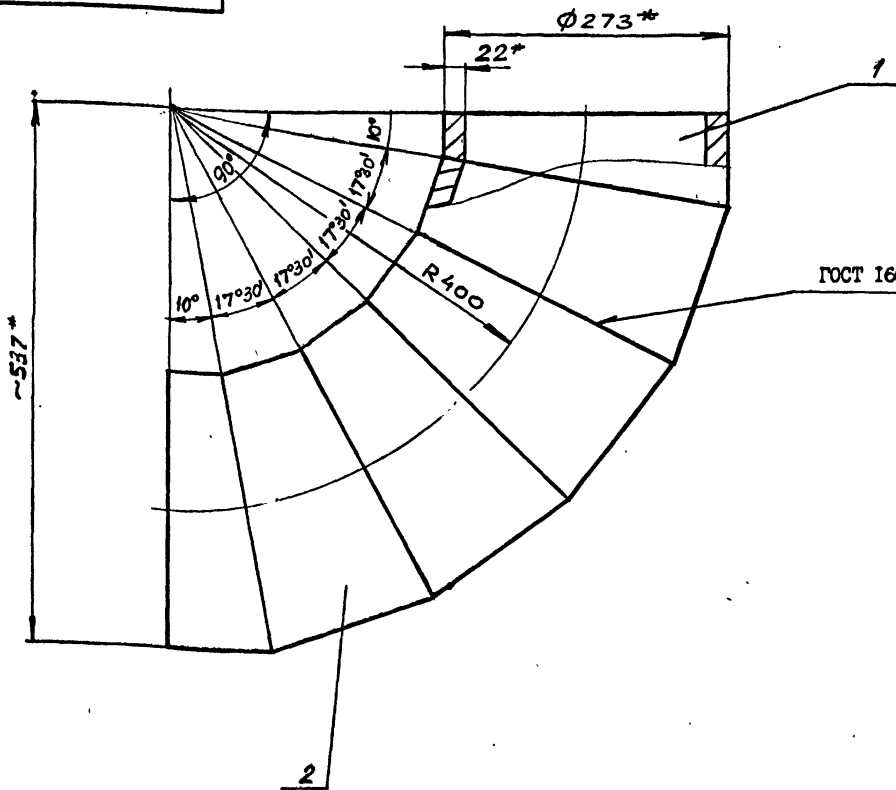


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размеры для справок.

ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА

4К0250-102			Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Труба			16,4	1:2								
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Труба 273x22 ГОСТ 8732-78			МШ СССР									
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Труба В20 ГОСТ 8731-87			КО									

4К0250-100 СБ



ГОСТ 16037-80-С54

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

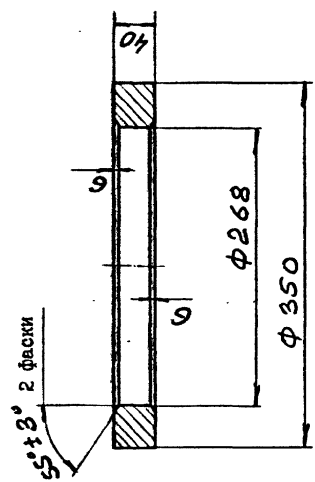
ИМ. Л. ПОДПИСЬ И ДАТА

4К0250-100 СБ			Л	И	Т	М	А	С	С	М	А	С	Ш	Т	А
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Колено			85,5	1:4								
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Колено			МШ СССР									
ИМ. Л.	ПОДПИСЬ	И ДАТА	Колено			КО									

10392/4

СЕРИЯ 7.401.74. ВЫПУСК 4

12-5



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

1 К 250 - 011

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат Лист Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-000-			Примечание
			-	01	02	
I2		Шплинт 8Х80.01 ГОСТ 397-79	6	6	6	0,034 кг
	<u>Материалы</u>					
I3		Набивка многослойного плетения марки АГ 20Х22 ГОСТ 5152-84	I	I	I	4,3 кг

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

ИК250-000 Лист 3

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат Лист Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-000-			Примечание
			-	01	02	
АЧ	2	ИК250-020	I			216 кг
		- 01		I		219 кг
		- 02			I	224 кг
	<u>Детали</u>					
А3	4	ИК250-001	I	I	I	118 кг
А4	5	ИК250-002	2	2	2	9,2 кг
АЧ	6	ИК250-003	6	6	6	6,1 кг
	<u>Стандартные изделия</u>					
	9	Гайка М42.6.01 ГОСТ 5927-70	I2	I2	I2	0,624 кг
	10	Гайка М42.6.01 ГОСТ 5918-73	6	6	6	0,8 кг
	11	Шайба 42.02.01 ГОСТ 11371-78	4	4	4	0,157 кг

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

ИК250-000 Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат Лист Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-000-			Примечание
			-	01	02	
	<u>Документация</u>					
А2	ИК250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	
	<u>Сборочные единицы</u>					
АЧ	I	ИК250-010	I			295 кг
		- 01		I		298 кг
		- 02			I	303 кг
	Штырь	Метер				
	И250-					
	1.0					
	И250-					
	1.6					
	И250-					
	2.5					

10392/4

ИК 250-000

Компенсатор Ду 250  
Ру 1,0; 1,6; 2,5 МПа

Изм. № подл. Подпись и дата / Измен. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

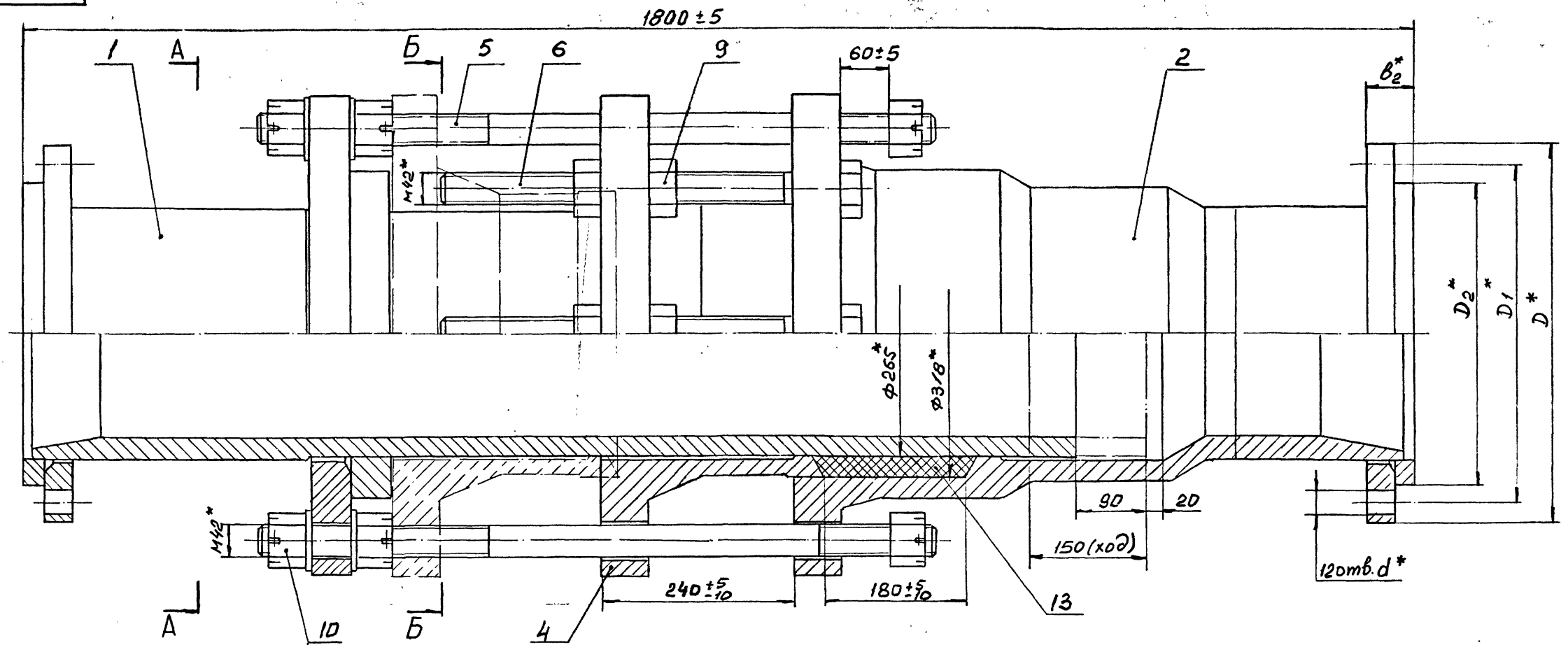
Листы 1 3

И. Мухоморов СССР КО

Формат А4

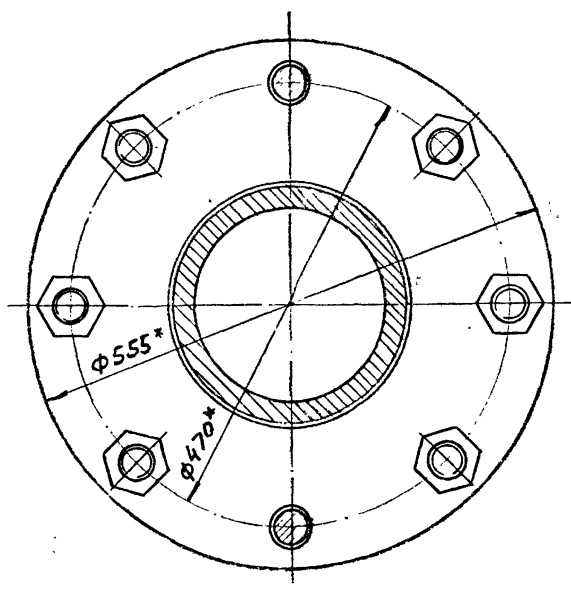
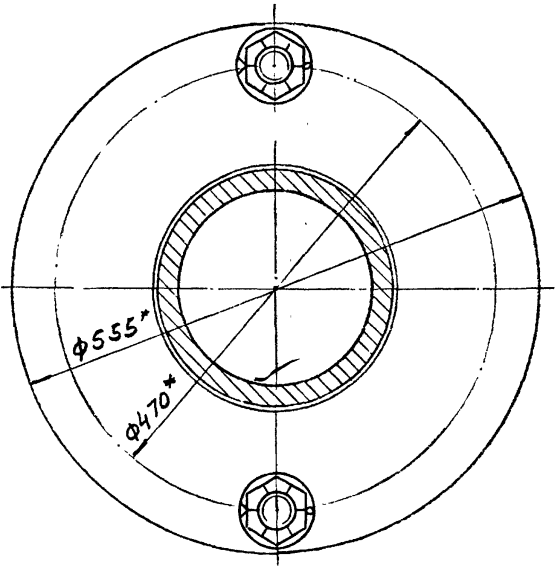
I К 250 - 000 СБ

Выпуск 4  
серия 7.401-2



A-A (1:5)

B-B (1:5)



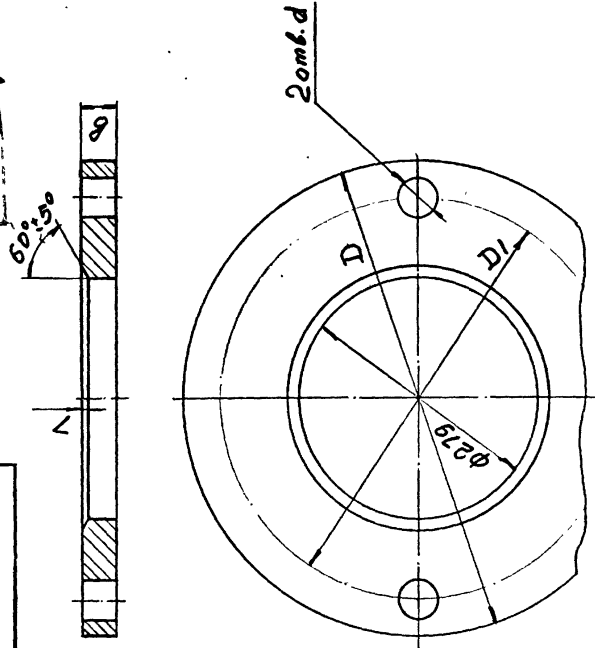
Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм					P <sub>пр</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	β <sub>2</sub>	d		
IK250-000	K250-1,0	1,0	390	350	320	50	22	1,5	702
-01	K250-1,6	1,6	405	355		54	26	2,4	708
=02	K250-2,5	2,5	425	370	335	58	30	3,8	718

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

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

		IK250-000СБ		10392/4	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Компенсатор Ду250	Л И Т
РАЗРАБ.	Гителезон			P <sub>y</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа	М А С С А
ПРОВ.	Коняева				М А С Ш Т А Б
РУКОВ.	Коток				С м .
И.КОНТР.	Коняева				т а б л .
УТВ.	Бердичевский				-
				ЛИСТ	ЛИСТОВ
				1	1
				МУП	СССР
				КОЖИПРОШАХТ	КО
ФОРМАТ А2					

И К 250 - 012



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг	
	D	D1	d	52	55,5
ИК250-012	555	470	46	52	55,5
-01	620	525	50	52	92,5

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

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ДУБЛ.	ДУБЛ.	ИМБ, № ИМБ, №	ИМБ, № ДУБЛ.
ПОДА	ПОДА	ДУБЛ.	ДУБЛ.	ИМБ, № ИМБ, №	ИМБ, № ДУБЛ.
ПОДА	ПОДА	ДУБЛ.	ДУБЛ.	ИМБ, № ИМБ, №	ИМБ, № ДУБЛ.

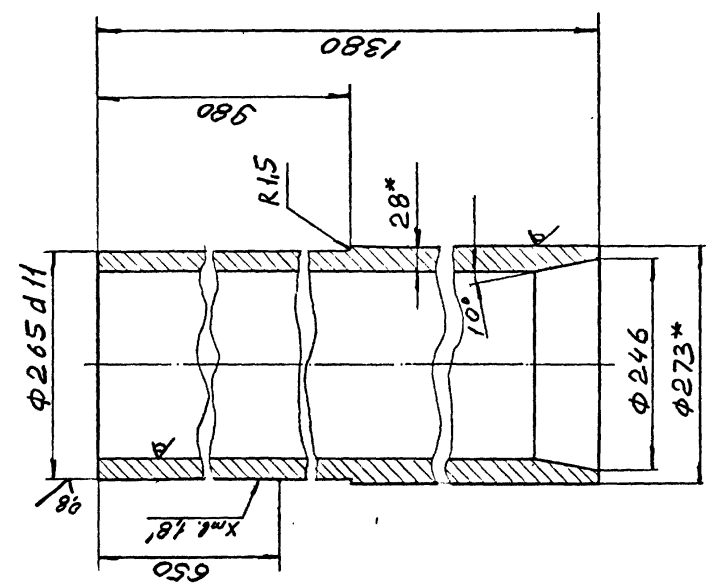
ИК250-012

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №

125 (V)

И К 250 - 013



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

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ДУБЛ.	ДУБЛ.	ИМБ, № ИМБ, №	ИМБ, № ДУБЛ.
ПОДА	ПОДА	ДУБЛ.	ДУБЛ.	ИМБ, № ИМБ, №	ИМБ, № ДУБЛ.
ПОДА	ПОДА	ДУБЛ.	ДУБЛ.	ИМБ, № ИМБ, №	ИМБ, № ДУБЛ.

ИК250-013

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №

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

Имб. № подл.	Имб. № дубл.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-010-				Примечание
				01	02	03	04	
AY	I	ИКС 250-000-01	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце		I			18,02 кг
		-02	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце			I		23,76 кг
AY	/	2КС 250-000-01	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце			I		35,36кг
		-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				I	61,6 кг
Детали								
A4	2	ИК250-011	Кольцо	I	I	I	I	12,2 кг
A4	3	ИК250-012	Фланец	I	I	I	I	55,5 кг
A4	4	ИК250-013	Труба	I	I	I	I	209 кг

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИК250-010

Формат А4

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

Имб. № подл.	Имб. № дубл.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИК250-010-				Примечание
				01	02	03	04	
Документация								
A2		ИК250-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
Сборочные единицы								
AY	I	ИКС250-000	Фланцы Ду250 стальные свободные на приварном кольце		I			15,08 кг

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИК250-010

Патрубок

ИМБ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ, № ИМБ, № ИМБ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИМБ, № ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №
ПОДА	ПОДА	ИМБ, № ИМБ, №

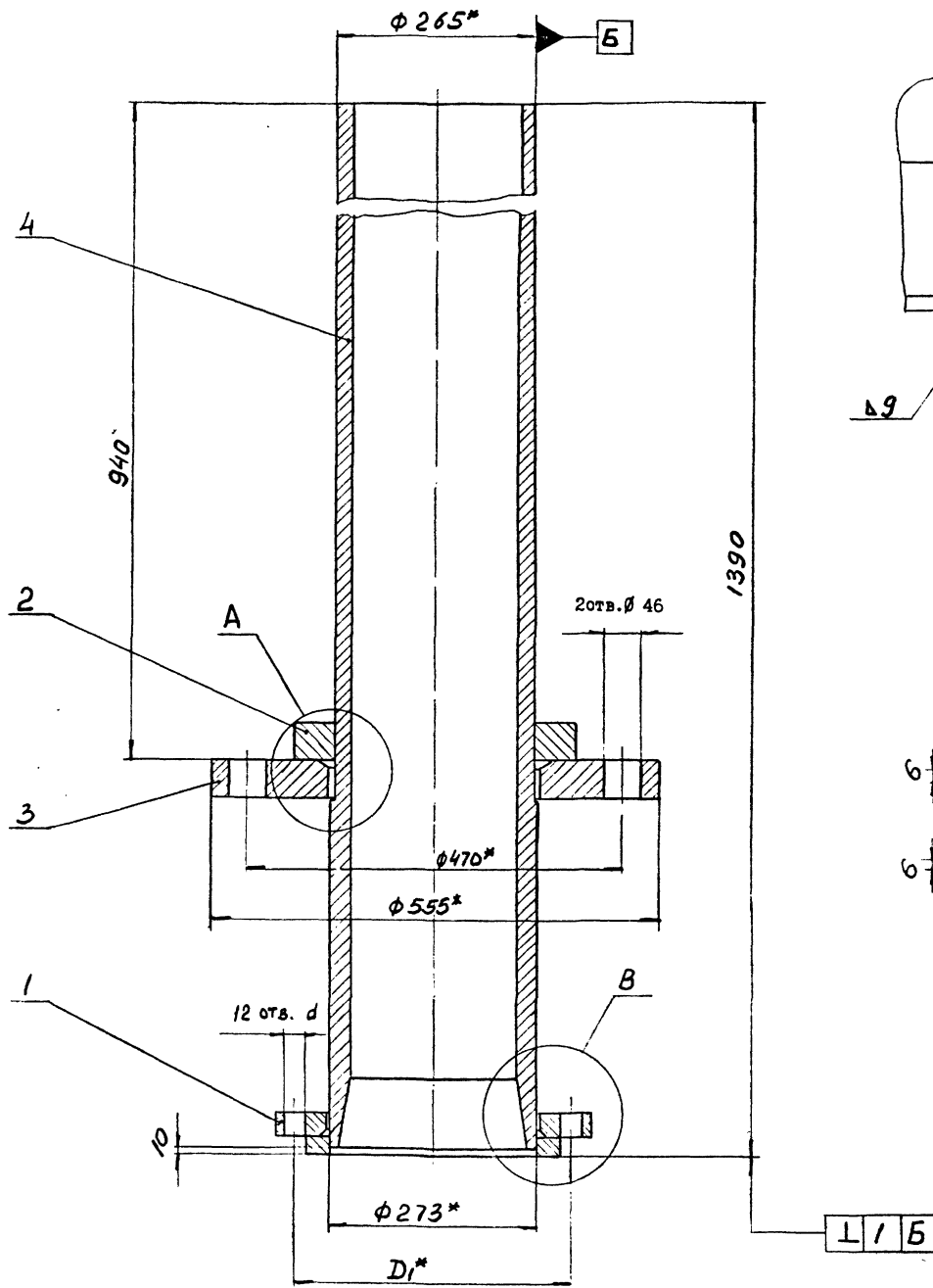
Формат А4

ГО О10 - 052 И I

Выпуск 4

серия 7,401-2

Рис. I



В (1:2,5)

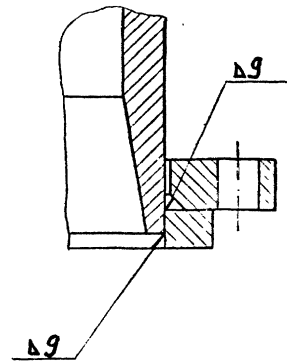


Рис. 2 (1:2,5)

Остальное см. рис. I

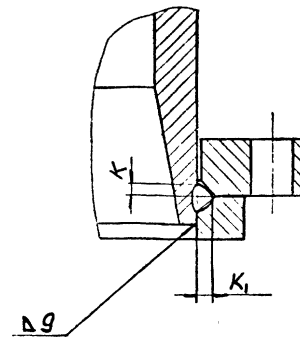
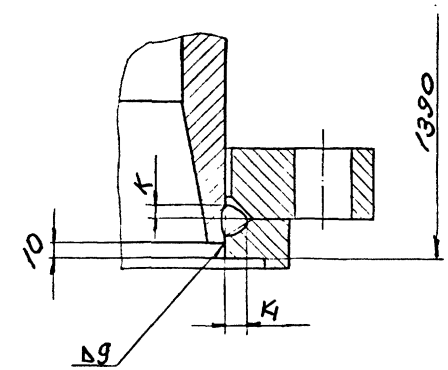
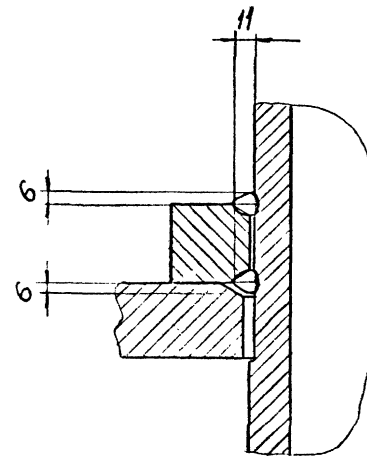


Рис. 3 (1:2,5)

Остальное см. рис. I



А (1:2,5)



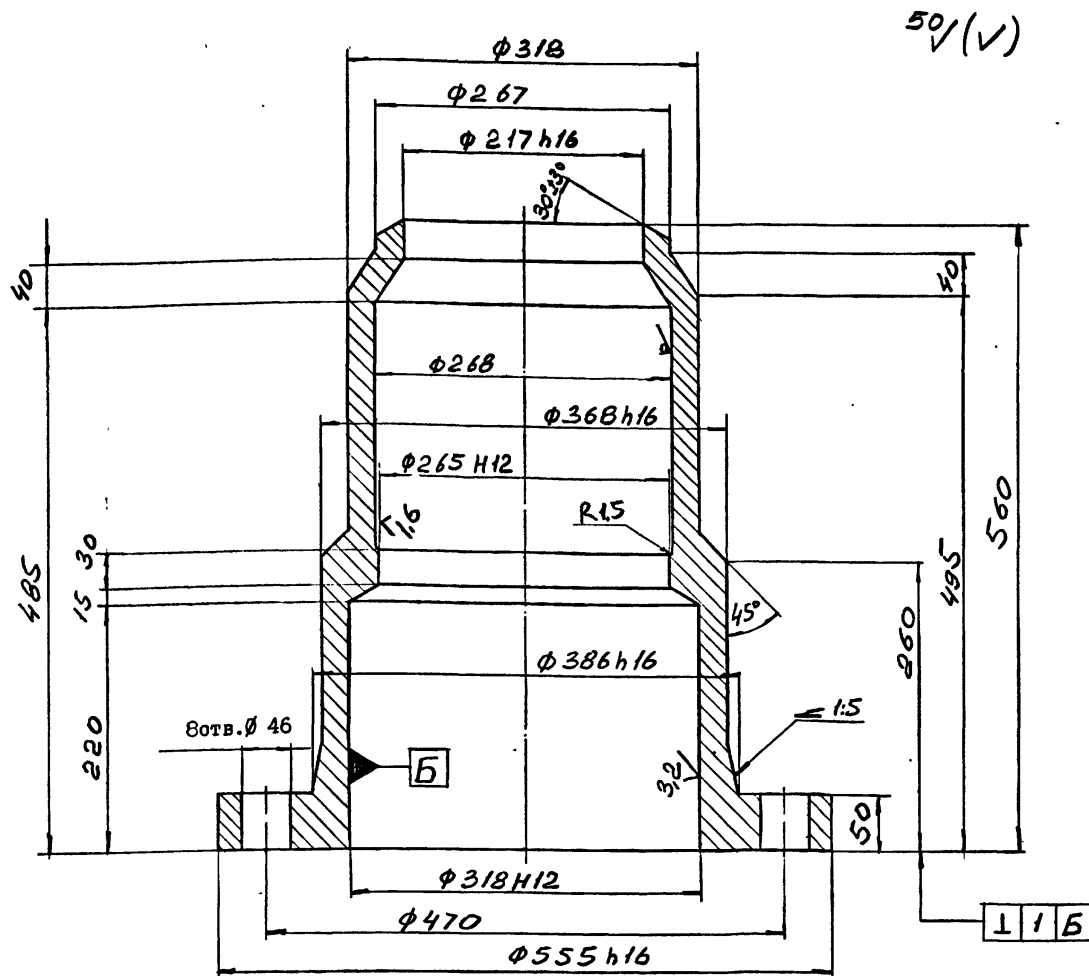
Обозначение	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
		$D_1$	K	$K_T$	d	
ИК250-010	1	350	-	-	22	295
-01	2	355	9	12	26	298
-02		370				303
-03	3	385	10	13	34	315
-04		400	12	18	41	342

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

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

10392/4

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДПИСЬ		ДАТА		И К Т		МАССА		МАСШТАБ	
РАЗРАБ.		Ситильдан						ПАТРУБОК		см. табл.		-	
ПРОВ.		Коняева								Л И С Т		Л И С Т О В	
РУКОВ.		Коток								М И П		С С С Р	
И. КОНТР.		Коняева								У П Р		К О	
УТВ.		Бердичевский								У П Р		К О	
												ФОРМАТ 2	



И К 250 - 02I

1. Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы R8мм.
4. Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h \pm 0.14$ ;  $H \pm 0.14$ ;  $\pm 0.14$ .
6. Смещение осей отверстий  $\phi 46$  от номинального расположения не более 1,6мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

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

ФОРМАТ А3

Инд. № подл. Подпись и дата

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

И К 250 - 020

Лист 2

ФОРМАТ А4

Инд. № подл. Подпись и дата

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

Шифр

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ	Гительзон			
Провер	Коняева			
Руковод	Коток			
И.контр.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

И К 250 - 020

Корпус

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ	Гительзон			
Провер	Коняева			
Руковод	Коток			
И.контр.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			

10392/4

ФОРМАТ А3

Рис. 1

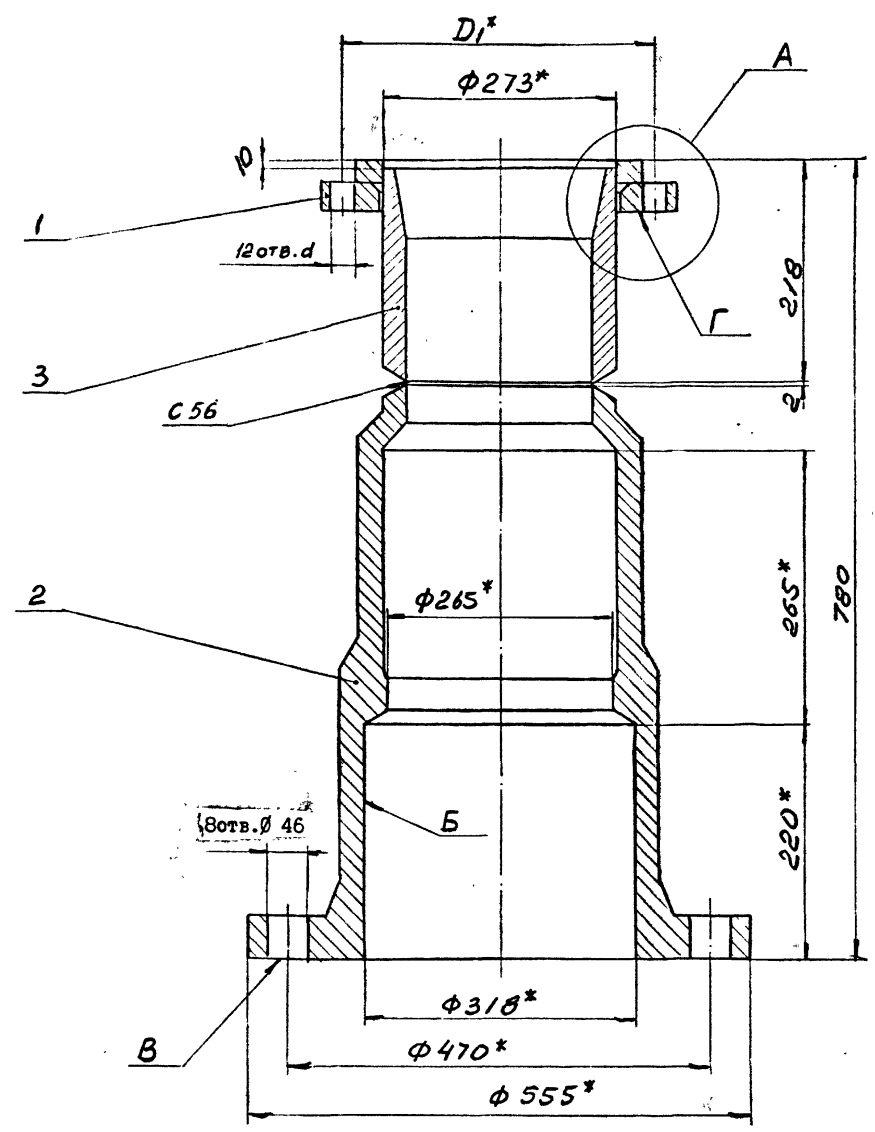


Рис. 2 (1:2,5)  
Остальное см. рис. 1

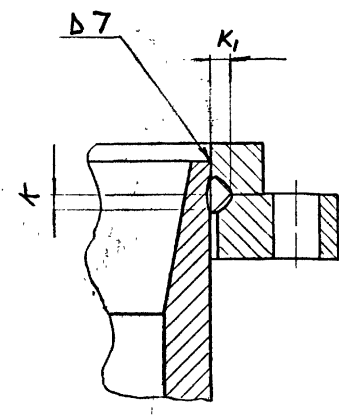
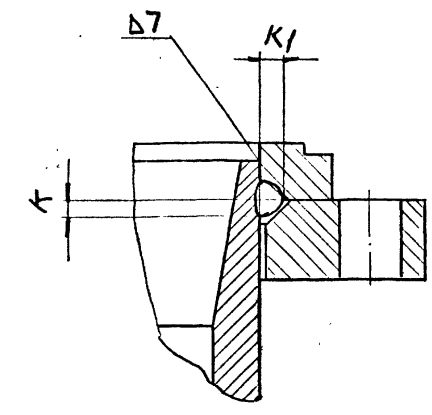
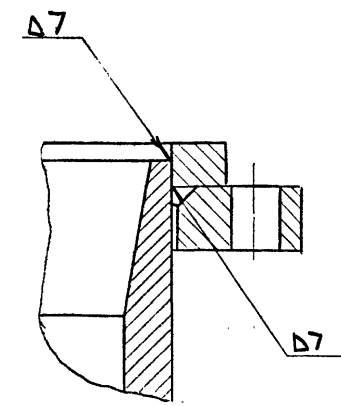


Рис. 3 (1:2,5)  
Остальное см. рис. 1



А (1:2,5)



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами, типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; H_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$ .
4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 24643-81.
5. \* Размеры для справок.

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

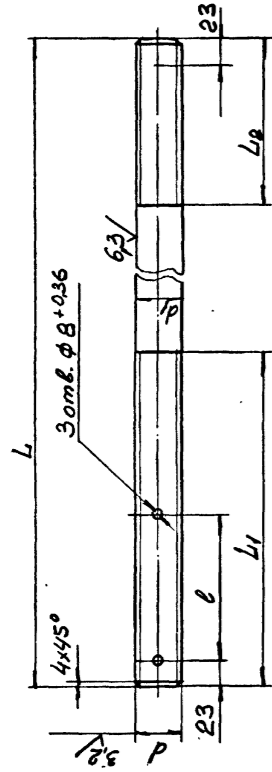
серия 7.401-2

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ К ДАТА

10392/4

IK250-020CB		Корпус	А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	ИЛИ ДОП.	ПОДПИСАТЕЛЬ	См. табл.		
РАЗРАБ.	Гительзон				
ПРОБ.	Коняева				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коняева				
УТВ.	Бердичевский				
			МИП СССР	КО	
			КОМПРОШАХТ		
ФОРМАТ А2					





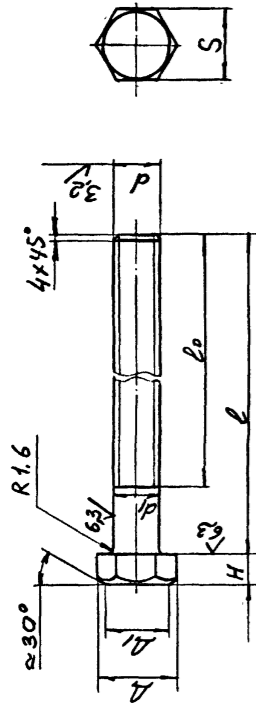
Обозначение	d	Размеры, мм			Масса, кг
		d <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub> L <sub>2</sub>	
IK250-002	M42	42-0,62	850	130 300	150 9,2
- 01	M48	48-0,62	930	150 320	170 13,2

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

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

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Гительзон						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

ФОРМАТ А4



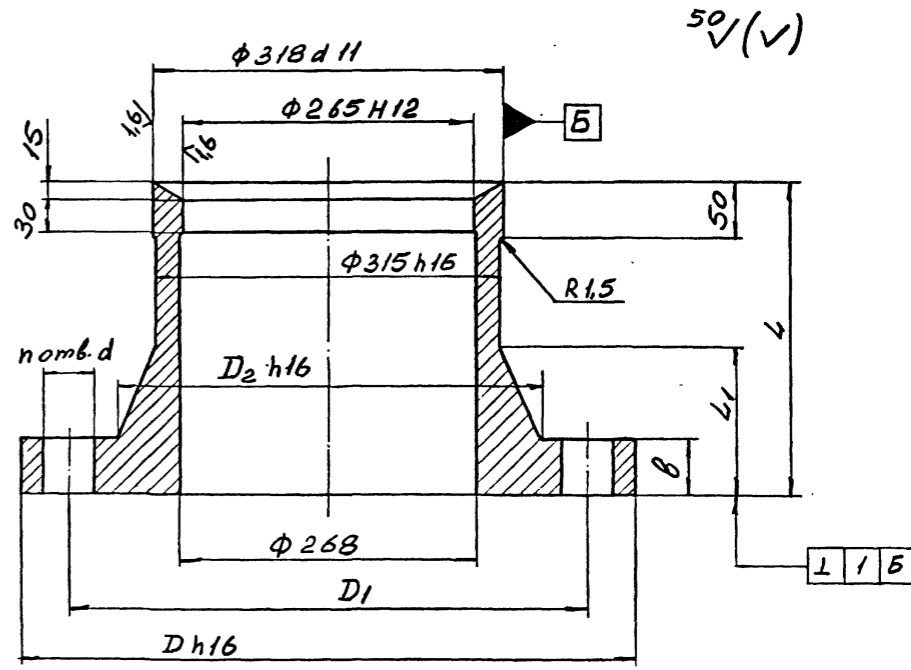
Обозначение	d	d <sub>1</sub>	S	Размеры, мм			Масса, кг
				H	D	D <sub>1</sub>	
IK250-003	M42	42-0,62	65-1,2	26±0,42	72,1	58,5	500 440 6,1
- 01	M48	48-0,62	75-1,2	30±0,42	83,4	67,5	550 480 9,0

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

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

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Гительзон						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

ФОРМАТ А4



Обозначение	Размеры, мм							n отв.	Масса, кг
	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	h	h	L <sub>1</sub>	d		
IK250-001	555	470	380	50	280	135	46	8	118
- 01	620	525	400	60	340	180	52	10	180

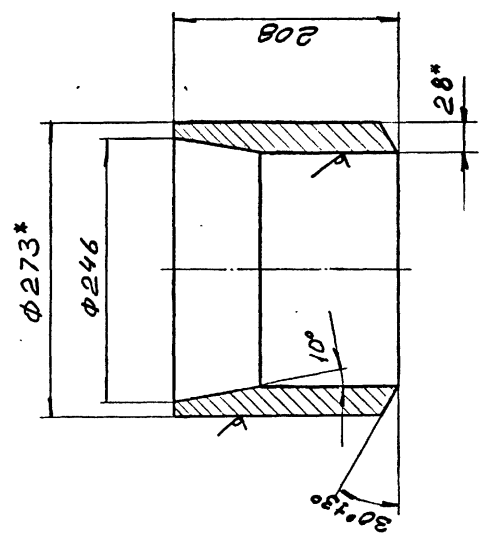
1. Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы R 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h I4; H14;  $\pm IT14$ .
6. Смещение осей отверстий "d" 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.

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА		ИВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Гительзон						
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
И. КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						

10392/4

125/11

И К 250 - 022



1. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  
 14; H14;  $\pm \frac{+0.14}{-0.21}$

2. \* Размеры для справок.

И К 250 - 022

А И Т	МАССА	ИАСИТАБ
	3 I	I:4
	МАСТ	Л И С Т О В
	М Ш П	С С С Р
	Ю Н И П Р О Ш А Х Т	К О
Труба		
Труба 273x28 ГОСТ 8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87		

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание	
		-	OI		
Детали					
А3	4 ИК250-001	Грундбукса	I	I	I18 кг
А4	5 ИК250-002	Шпилька	2	2	9.2 кг
А4	6 ИК250-003	Болт	6	6	6.1 кг
Стандартные изделия					
9	Гайка М42.6.01	ГОСТ 5927-70	I2	I2	0,624 кг
10	Гайка М42.6.01	ГОСТ 5918-73	6	6	0,8 кг
11	Шайба 42.02.01	ГОСТ 11371-78	4	4	0,157 кг
12	Шплинт 8x80.01	ГОСТ 397-79	6	6	0,034 кг

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

2К250-000

Лист 2

Формат А4

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание	
		-	OI		
Материалы					
13	Набивка многослойного плетения марки АГ	20Х22 ГОСТ 5152-84	I	I	4,3кг

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

2К250-000

Лист 3

Формат А4

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		Примечание	
		-	OI		
Документация					
А2	2К250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	
Сборочные единицы					
А4	1 ИК250-010-03	Патрубок	I		315 кг
	-04	Патрубок	I		342 кг
А4	2 ИК250-020-03	Корпус	I		235 кг
	-04	Корпус	I		261 кг

ИМВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ВЗАИМ. № Ф. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

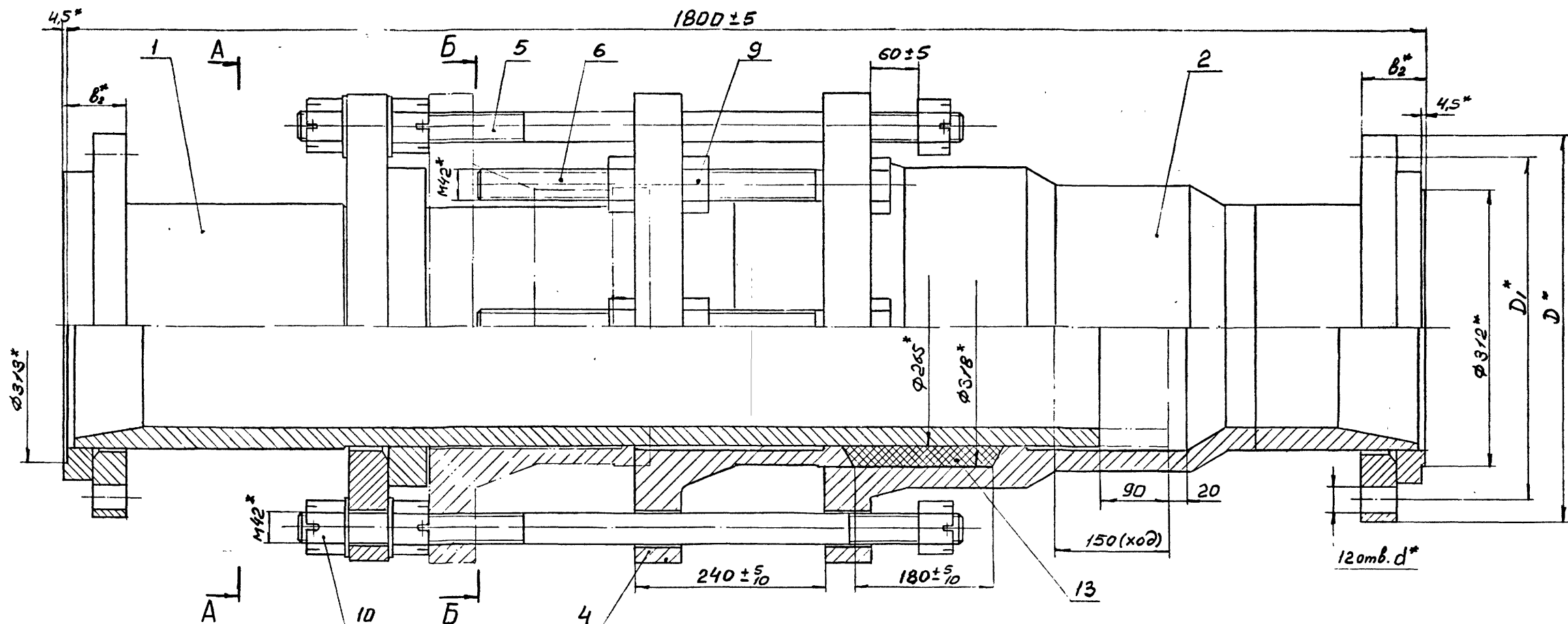
2К250-000

Компенсатор Ду250

Ру 4,0; 6,3 МПа

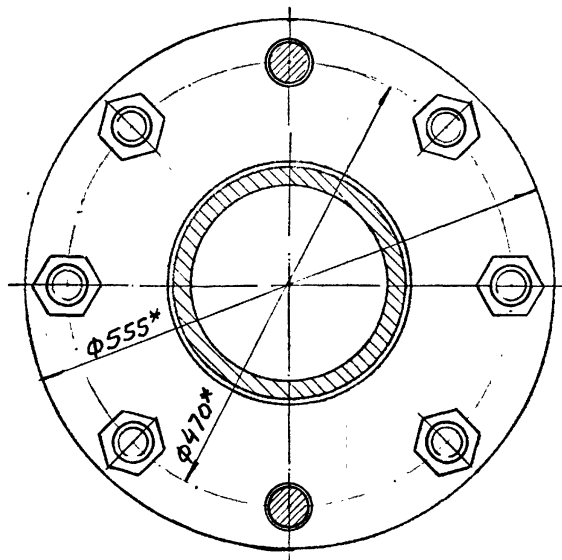
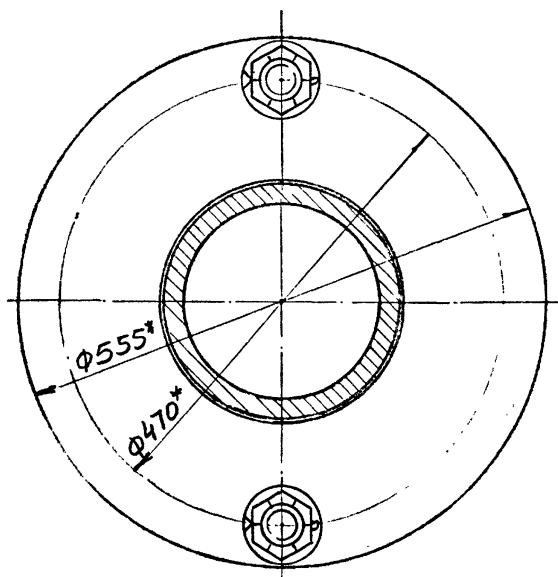
Лист 3

Формат А4



A-A (1:5)

B-B (1:5)



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

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

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

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

Инв. № подл. / Подпись и дата / взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК250-000-		Примечание
				-	01	
			<u>Детали</u>			
A3	4	IK250-001-01	Грундбукса	1	1	180кг
A4	5	IK250-002-01	Шпилька	2	2	13,2кг
A4	6	IK250-003-01	Болт	8	8	9 кг
			<u>Стандартные изделия</u>			
	9		Гайка М48,6.01			
			ГОСТ 5927-70	16	16	0,956кг
	10		Гайка М48,6.01			
			ГОСТ 5918-73	6	6	1,192кг
	11		Шайба 48,02.01			
			ГОСТ 11371-78	4	4	0,276кг
	12		Шплинт 8x90,9I			
			ГОСТ 397.79	6	6	0,038кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ЗК250-000

Лист 2

Формат А4

Инв. № подл. / Подпись и дата / взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК250-000-		Примечание
				-	01	
			<u>Материалы</u>			
	13		Набивка многослойного плетения марки АГ			
			20Х22 ГОСТ 5152-84	1	1	4,3 кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ЗК250-000

Лист 3

Формат А4

Инв. № подл. / Подпись и дата / взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подпись и дата

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК250-000-		Примечание
				-	01	
			<u>Документация</u>			
A2		ЗК250-000СБ	Сборочный чертеж	х	х	
			<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1	ЗК250-010	Патрубок	1		372кг
		- 01	Патрубок		1	381кг
A4	2	ЗК250-020	Корпус	1		303кг
		- 01	Корпус		1	313кг

Шифр / Листа

ЗК250-10 / ЗК250-16

10392/4

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ЗК250-000

Компенсатор Ду250 Ру10; 16 МПа

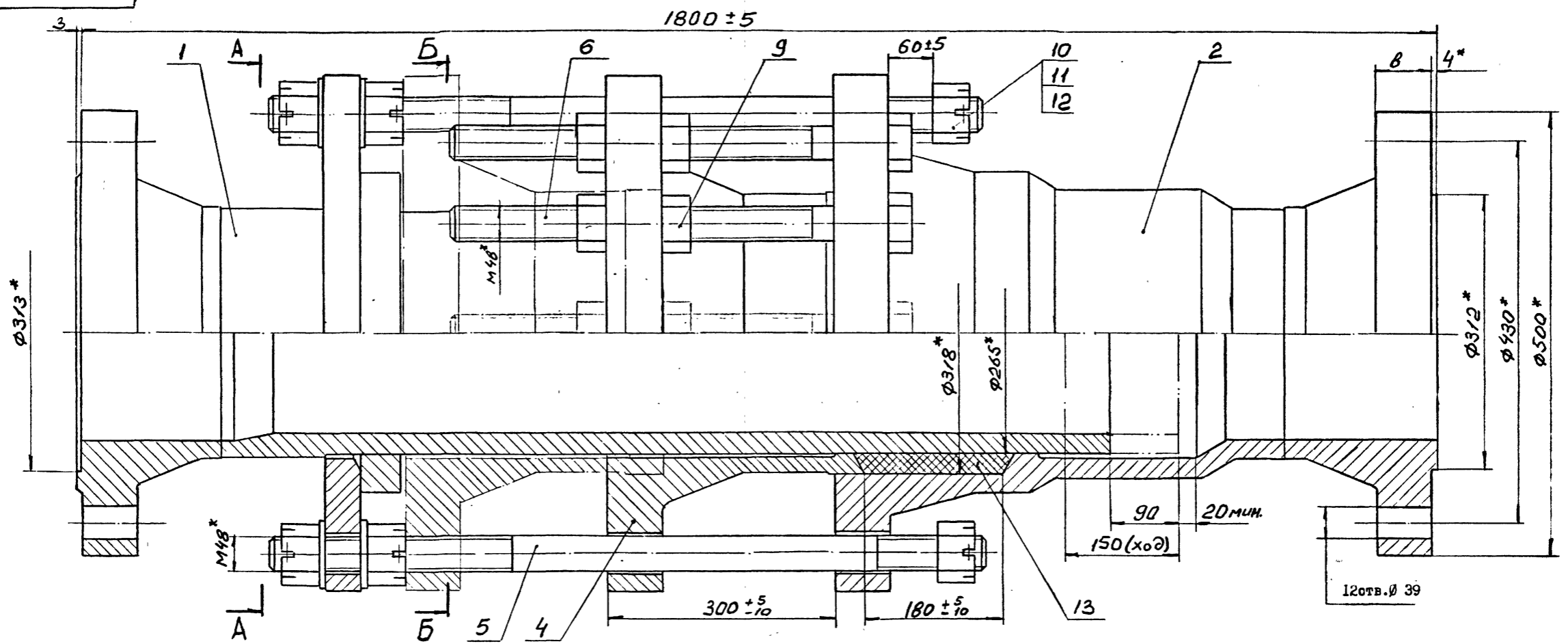
Итера Лист Листов 1 3

Мин. СССР КО

Формат А4

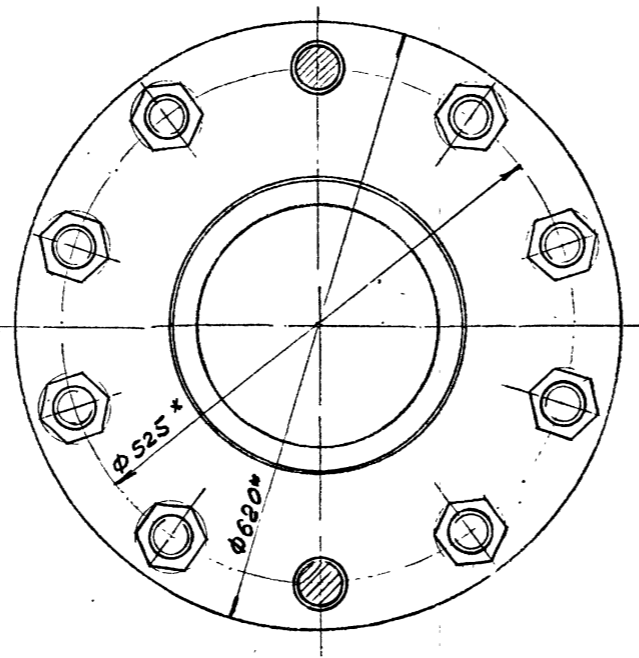
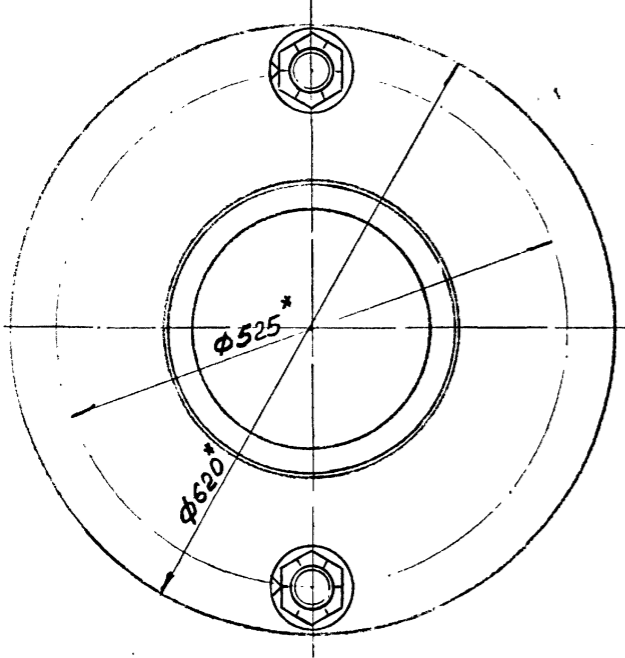
З К 250 - 000 СБ

ВЫПУСК 4  
серия 7.401-2



A-A (1:5)

B-B (1:5)



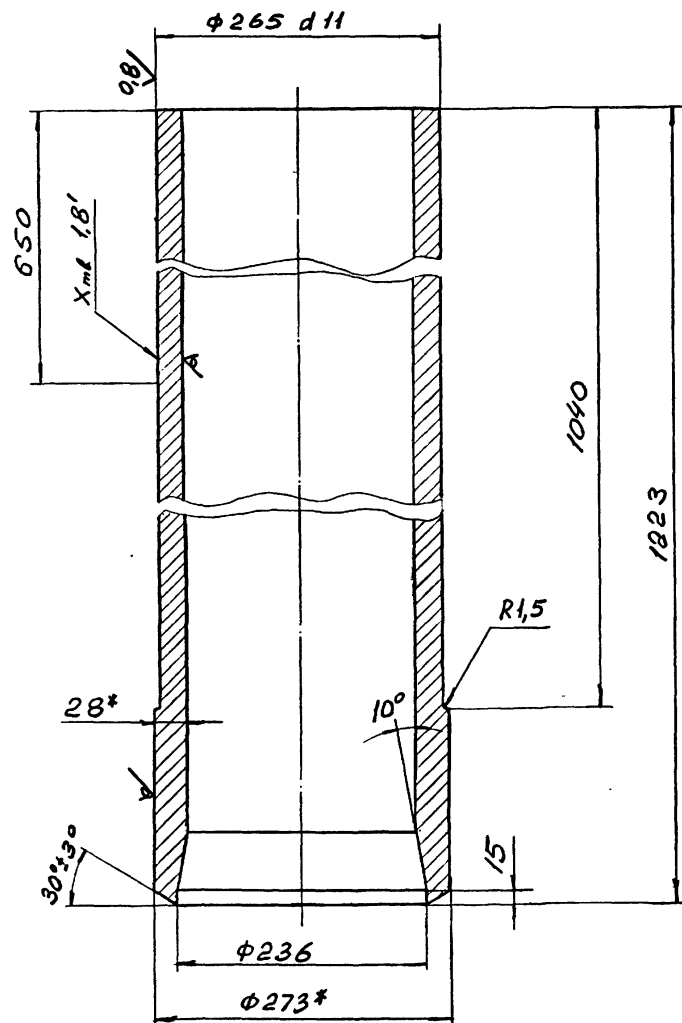
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	δ, мм	Р <sub>пр.</sub> , МПа	Масса, кг
ЗК250-000	К250-10	10	57	15	982
-01	К250-16	16	65	24	1000

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

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

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

12.5 (V)



З К 250 - 011

1. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:

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

2. \* Размеры для справок.

		ЗК250-011		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Труба		I78		I:4
РАЗРАБ.		Гительзон							
ПРОВ.		Коняева							
РУКОВ.		Коток							
Н.КОНТР.		Коняева							
УТВ.		Бердичевский			Труба 273x28 ГОСТ8732-78 Д20 ГОСТ 8731-87				
					М У П СССР		Ю Ж П Р О Ш А Х Т		КО
					ФОРМАТ А3				

Инд. № подл. Подпись и дата  
Взамен инд. № Инд. № дубля. Подпись и дата

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК250-010-				Примечание
			-	01			
A2	I ФП 250-001-03	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык					94,2кг
A4	2 ИК250-011	Кольцо	I	I			12,2кг
A4	3 ИК250-012-01	Фланец	I	I			92,5кг
A3	4 ЗК250-011	Труба	I	I			I78

ЗК250-010

Лист  
2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата  
Взамен инд. № Инд. № дубля. Подпись и дата

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

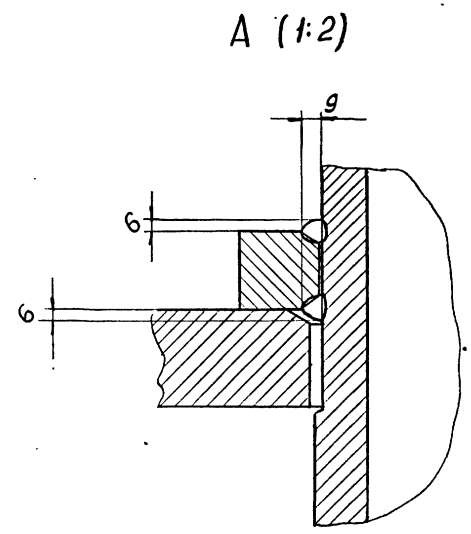
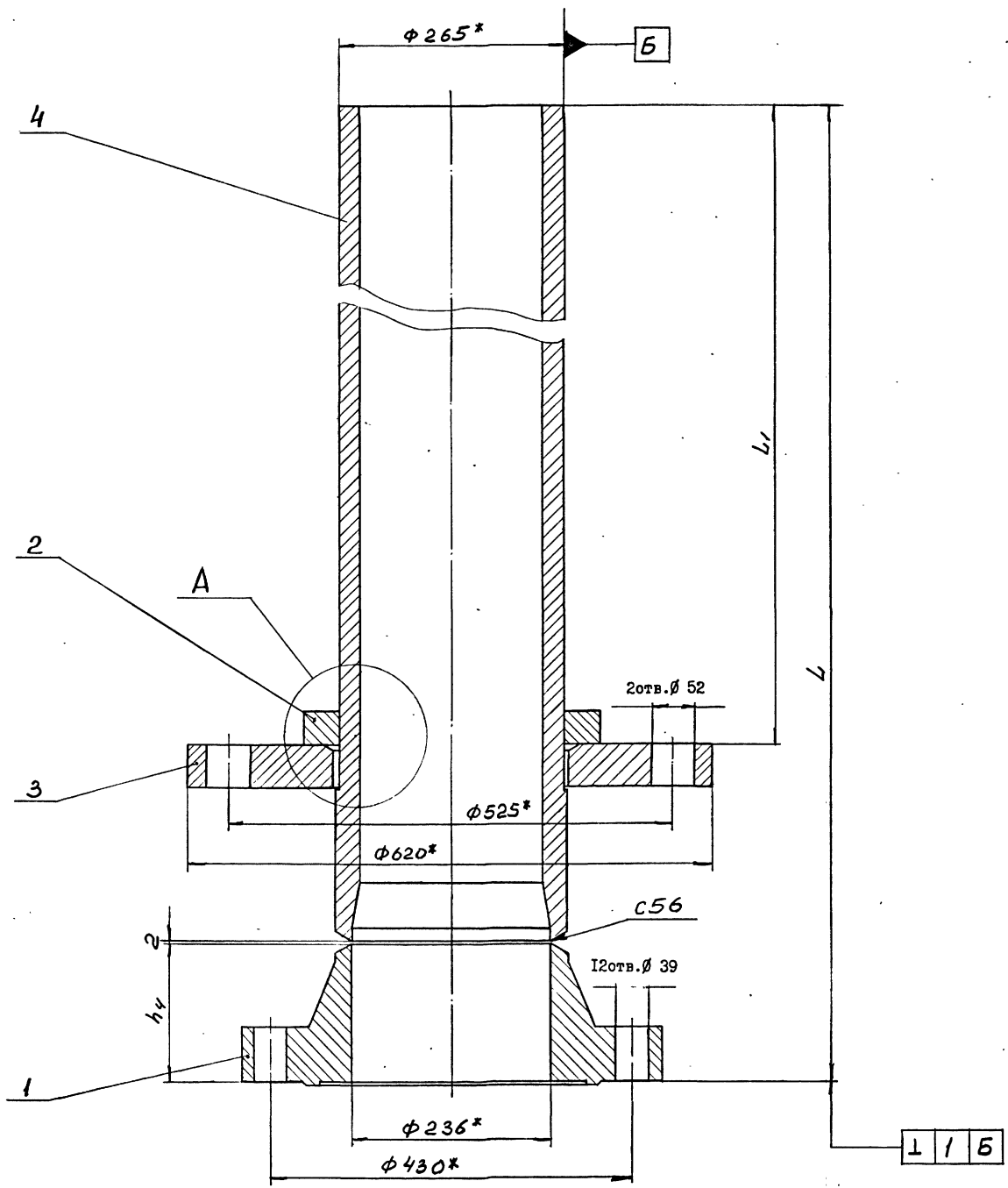
Шифр  
Лист

10392/4

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

З К 250 - 010 СБ

Выпуск 4 серия 7.401-2



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	h <sub>4</sub>	L	L <sub>1</sub>	
ЗК250-010	160	1385	985	372
-01	165	1390	990	381

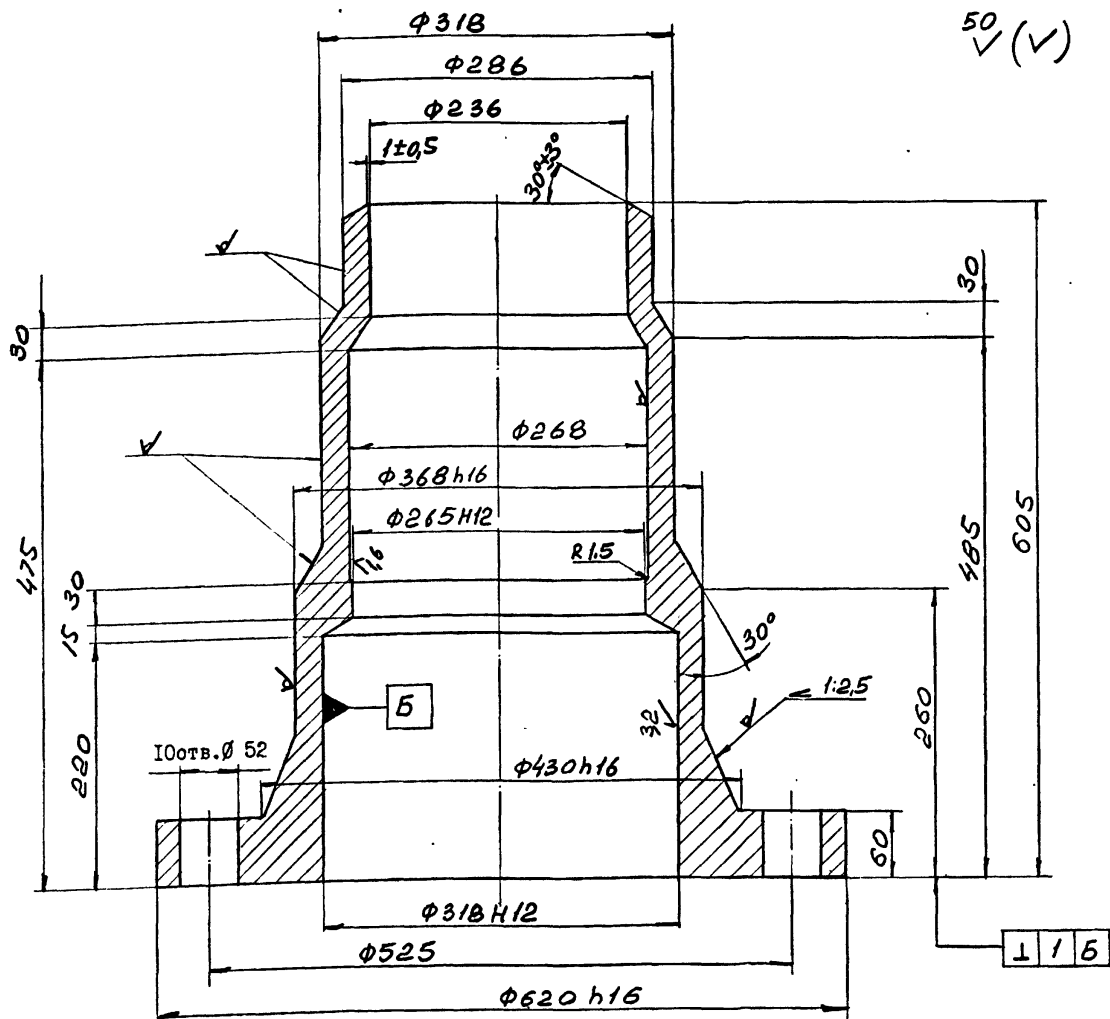
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-25.
3. Предельные отклонения размеров:  
h<sub>4</sub>; L; L<sub>1</sub>; ± 1/4 .
4. \* Размеры для справок.

ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИФ. ЛУ. ИФ. ЛУ. ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/4

		ЗК250-010 СБ			
		Патрубок			
ИМ. ЛИСТ	Л <sup>1</sup> ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА		Л И Т	МАССА
РАЗРАБ.	Гительзон			СМ.	МАСШТАБ
ПРОВ.	Коняева			таб л.	
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИЗМТР.	Коняева			МШ	СССР
УТВ.	Бердичевский			ГАНУПНКС	КО
			ЮЖГИПРОСАХТ		
ФОРМАТ А2					

1 / 5



3 К 250 - 02I

1. Предельные отклонения размеров отливки - по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы R8мм.
4. Технические условия на отливки стальные - по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками; h14; H14; ± 1/2 H14.
6. Смещение осей отверстий φ52 от номинального расположения не более 2,0мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗМ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА.

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.		ПОДАТЬ И ДАТА		3K250-02I	
РАЗРАБ.	Гительзон	КОРПУС	215	МАССА	1:4	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Коняева	СТАЛЬ 35Л-II	ГОСТ 977-88	СССР	КО	ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88
РУКОВ.	Коток	ММД	ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ	СССР	КО	ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88
Н.КОНТР.	Коняева	ФОРМАТ А3					
УТВ.	Бердичевский						

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗМ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА.

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

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ. ПОДАТЬ И ДАТА. 3K250-020. Форма А4. Лист 2

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗМ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА.

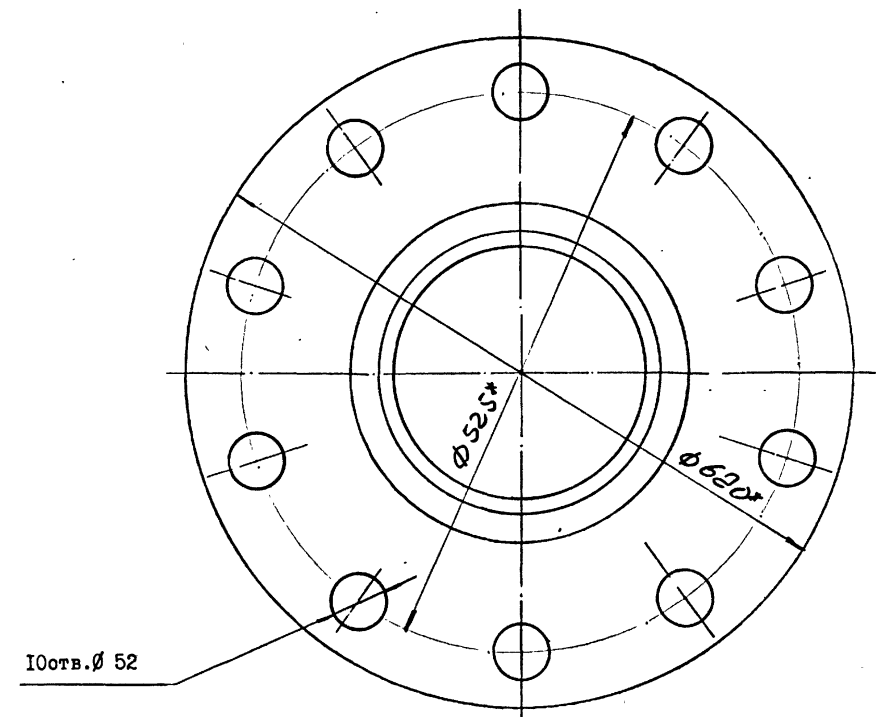
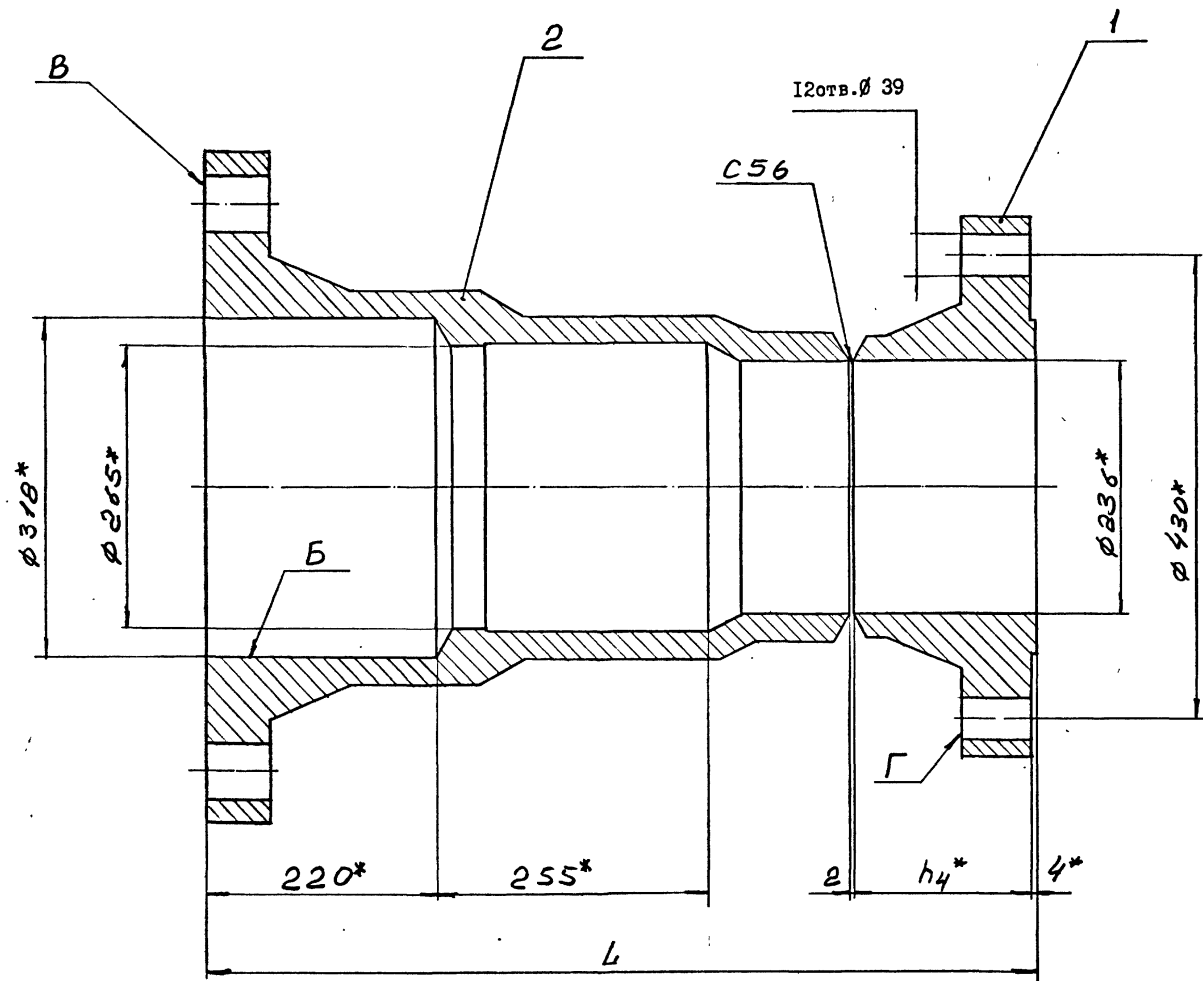
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 3K250-020-						Примечание
					-	01					
				Документация							
2			3K250-020СБ	Сборочный чертеж	x	x					
				Детали							
A3	I		ФП250-001	Фланцы Ду250 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					85,24кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ. ПОДАТЬ И ДАТА. 3K250-020. Корпус. Лист 1 из 2. Формат А4.



Э 020 - 020 СБ

серия 7.401-2  
выпуск 4



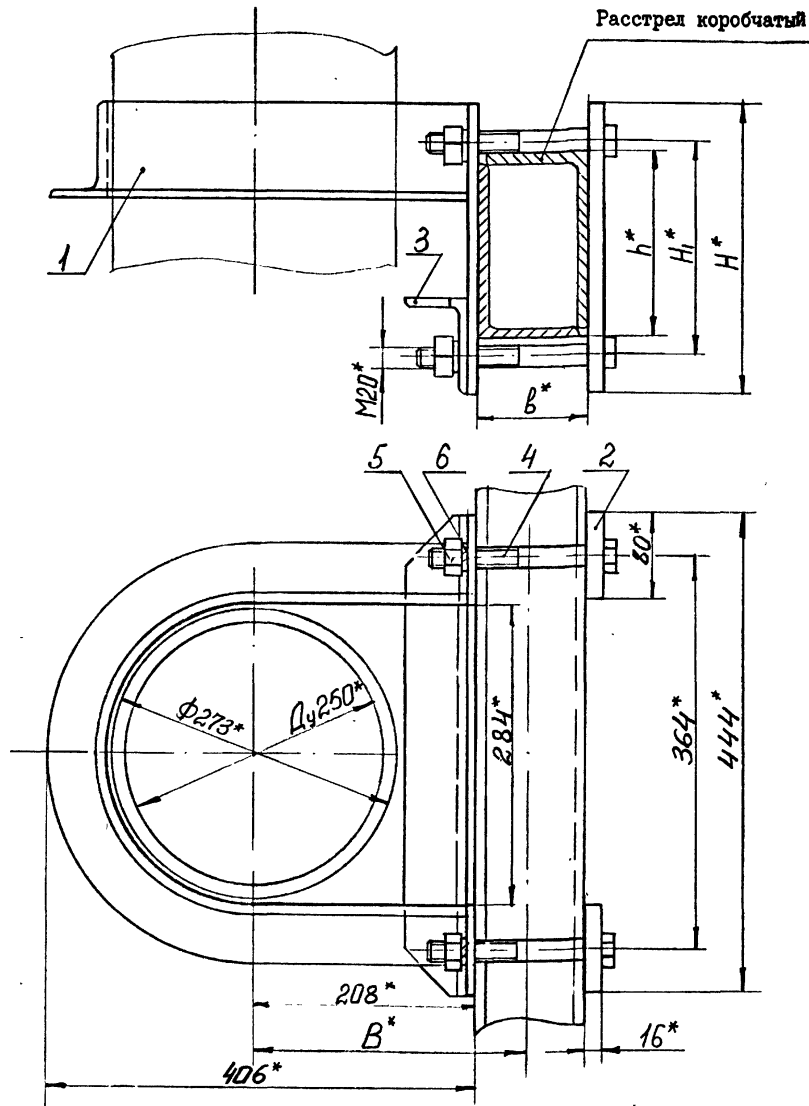
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:  
 $h_{I4}; h_{II4}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$ .
4. Неперпендикулярность поверхностей "В" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 24643-81.
5. \* Размеры для справок.

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

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

				3К250-020СБ			
				Корпус			
ИЗМ.	ЛИСТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Гительзон					См. табл.	-
ПРОВ.	Коняева						
РУКОВ.	Коток						
Н.КОНТР.	Коняева						
УТВ.	Бердичевский						
				ЛИСТ 1 МАШ ЦИП ГИП КОНТРОЛЬ КО			

10392/4



ХПК 250-000 СБ

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

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

ХПК 250-000 СБ			Хомут ХПК 250		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Островская			См. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
			1	См. табл.	-
			ММП	СССР	I
			ММП	СССР	КО
			ММП	СССР	КО

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Изв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХПК 250-000-		Примечание
					-	01	
Детали							
A3	2		ХПК 250-001-06	Планка	2		2,6 кг
			-07	Планка	2		3,06 кг
A4	3		ХПК 250-002	Уголок	1	1	3,7 кг
Стандартные изделия							
	4		Болт М20x170.66.019	ГОСТ 7796-70	4		0,466 кг
			Болт М20x190.66.019	ГОСТ 7796-70	4		0,515 кг
	5		Гайка М20.8.019	ГОСТ 5915-70	4	4	0,063 кг
	6		Шайба 20.65Г.019	ГОСТ 6402-70	4	4	0,016 кг
					ХПК 250-000		Лист 2

Формат А4

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Лист	Изв.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХПК 250-000-		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ХПК 250-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	
Сборочные единицы							
A4	I		ХПК 250-010	Скоба	1		11,02 кг
			- 01	Скоба	1		11,6 кг

Шифр

ХПК250-01

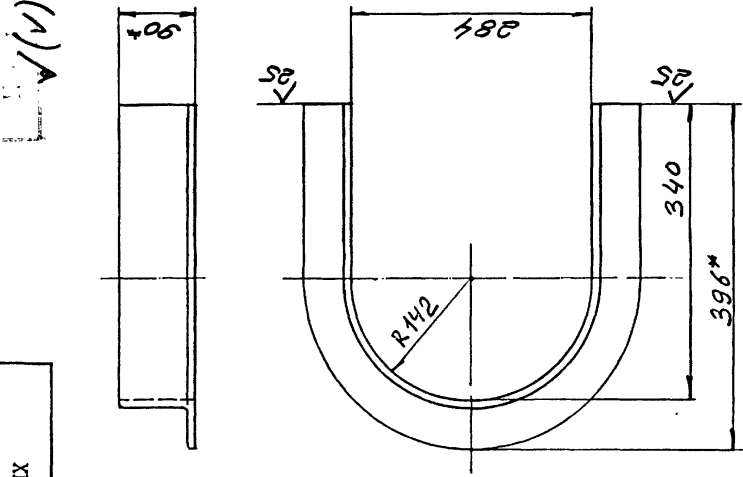
ХПК250-02

10392/4

ХПК 250-000			Хомут ХПК 250		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Гительзон			См. табл.	-
ПРОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
			1	См. табл.	-
			ММП	СССР	I
			ММП	СССР	КО
			ММП	СССР	КО

Формат А4

ХПК 250-011



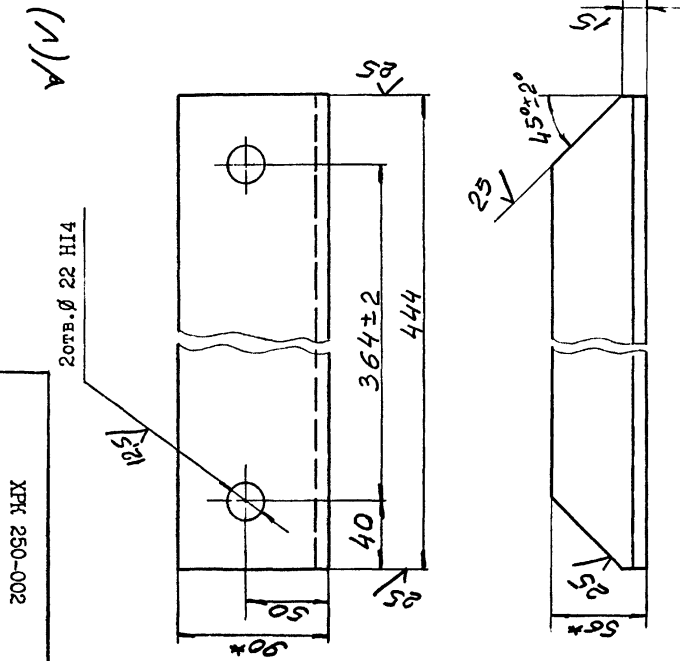
1. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.

ХПК 250-011

ИМ	ИМСТ	ИМ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ДИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Ительзон	ПРОВ.	Коняева	3,7	1:2,5	
РУКОВ.	Коток	ИЗКОНТР.	Коняева	ИМСТ	ИМСТОВ	I
УТВ.	Бердичевский	Уго-90x56x8-В ГОСТ8510-86	лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88	МШП	СССР	КО
ФОРМАТ А4						

ИМ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХПК 250-002



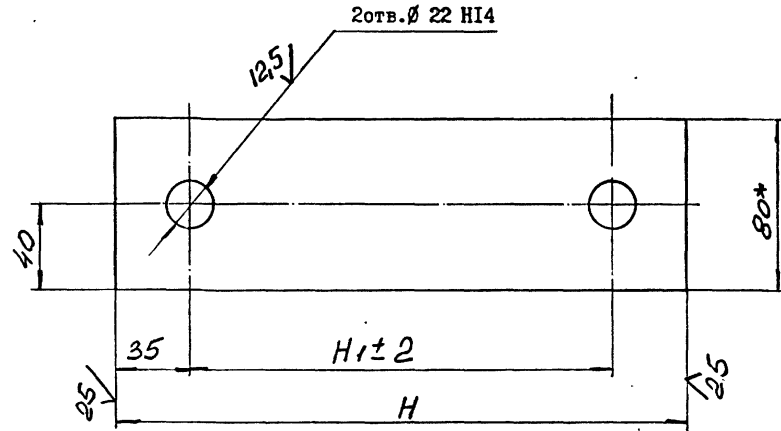
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. Покрытие: грунтотка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя.
3. \* Размеры для справок.

ХПК 250-002

ИМ	ИМСТ	ИМ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ДИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Ительзон	ПРОВ.	Коняева	3,7	1:2,5	
РУКОВ.	Коток	ИЗКОНТР.	Коняева	ИМСТ	ИМСТОВ	I
УТВ.	Бердичевский	Уго-90x56x8-В ГОСТ8510-86	лок ВСт3кп2 ГОСТ535-88	МШП	СССР	КО
ФОРМАТ А4						

ИМ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

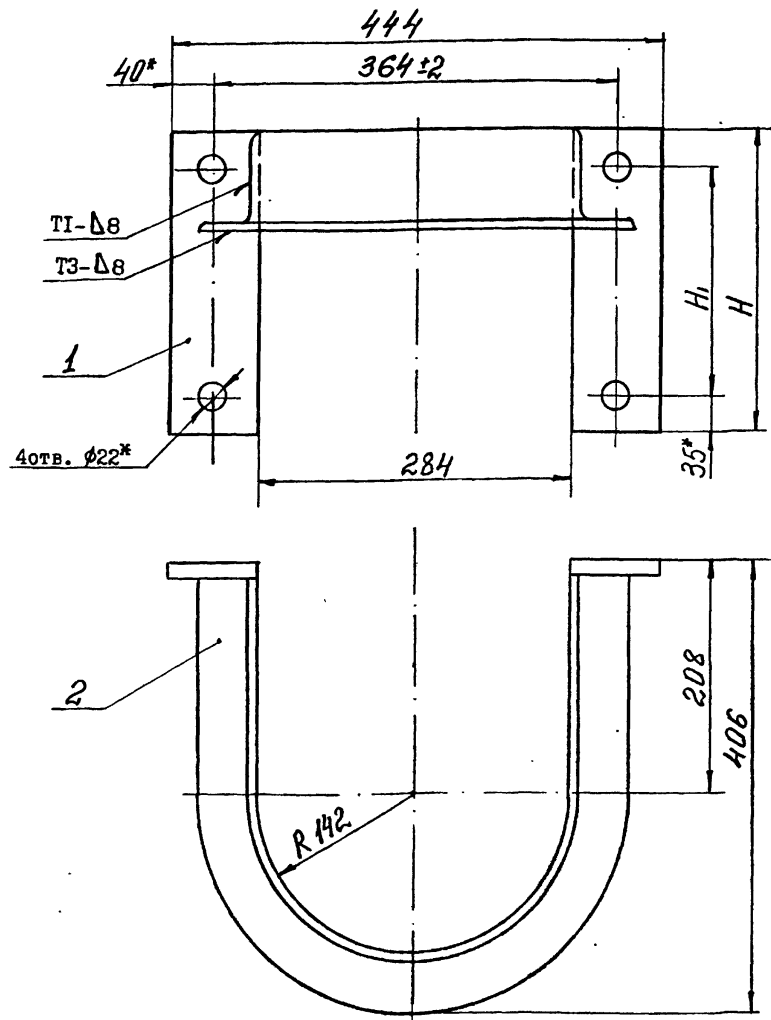


Обозначение	Размеры, мм		Материал	Масса, г
	H	H <sub>T</sub>		
ХПК250-001	270	200	Полоса 10x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	1,63
-01	315	245		1,92
-02	340	270		2,07
-03	370	300		2,26
-04	460	390		2,82
-05	400	390	Полоса 16x80 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88	2,45
-06	270	200		2,6
-07	315	245		3,06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

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

ХПК 250-001				ДИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИМ	ИМСТ	ИМ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	См. табл.	-	
РАЗРАБ.	Ительзон	ПРОВ.	Коняева	ИМСТ	ИМСТОВ	I
РУКОВ.	Коток	ИЗКОНТР.	Коняева	МШП	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский	См. таблицу		ГОСТ 103-76	ГОСТ 535-88	КО
ФОРМАТ А4						

10392/4



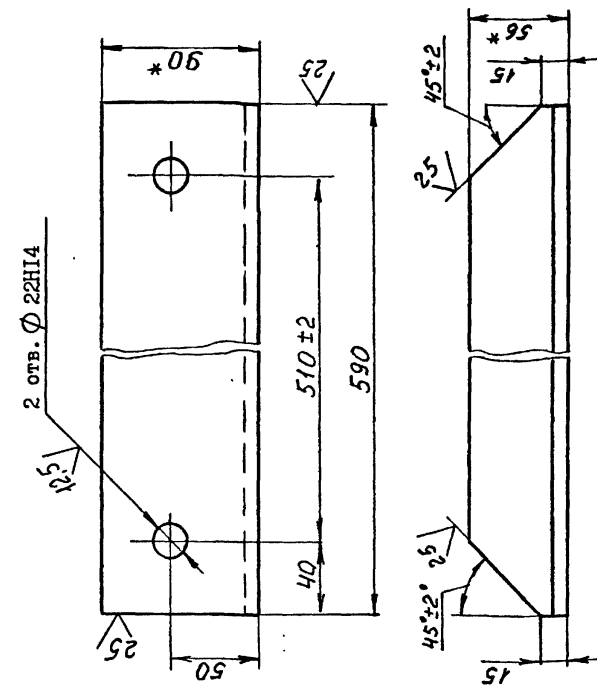
ХРК 250-010 СБ

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

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

ХРК 250-010 СБ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Скоба			См. табл.	-	-
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Островская	25			
ПРОВ.	Гительзон	25			
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			МШП	СССР	КО
			КОМПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3					

ХРК 250-001



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

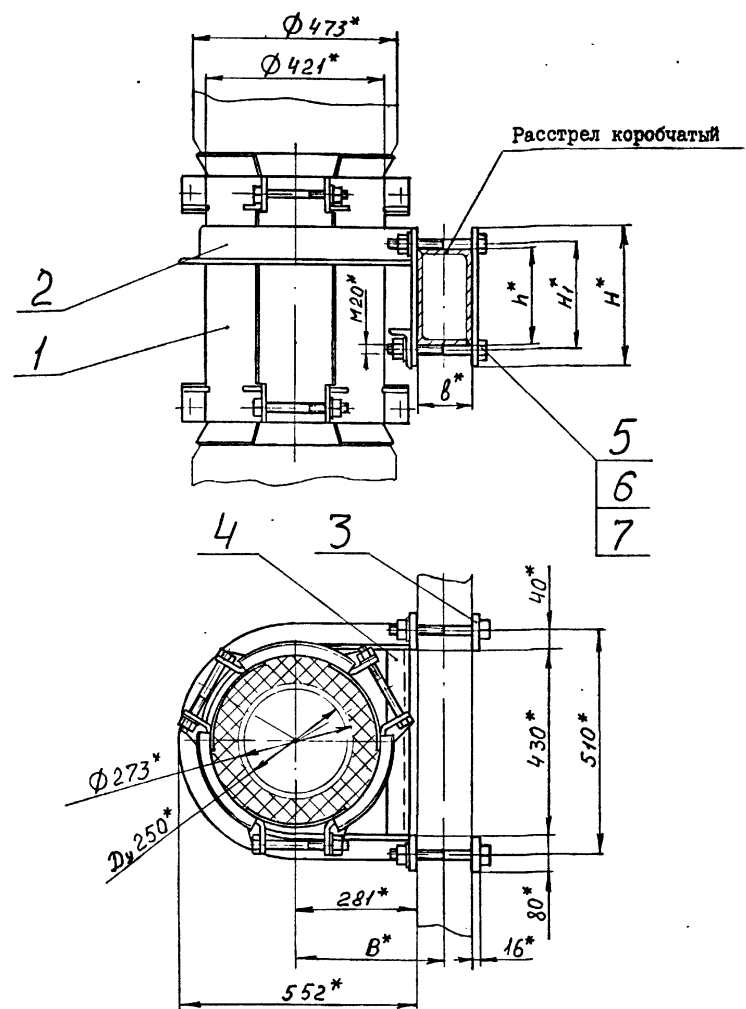
ХРК 250-001

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Островская	25			
ПРОВ.	Гительзон	25			
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			МШП	СССР	КО
			КОМПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					

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

Код документа	Код листа	Код позиции	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 250-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
Документация											
A3			ХРК 250-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
A3	I		ХРК 250-001	Планка	2						1,63 кг
			- 01	Планка		2					1,92 кг
			- 02	Планка			2				2,07 кг
			- 03	Планка				2			2,26 кг
			- 04	Планка					2		2,82 кг
			- 05	Планка						2	2,45 кг
A4	2		ХРК 250-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	7,76 кг

ХРК 250-010			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Скоба			См. табл.	-	-
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Гительзон	25			
ПРОВ.	Коток				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Коток				
УТВ.	Бердичевский				
			МШП	СССР	КО
			КОМПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4					



ХРКК 250-000 СБ

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

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

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

Имя лист		№ докум.		Подпись		Дата	
РАЗРАБ.	Остроушко						
ПРОВ.	Ительзон						
РУКОВ.	Коток						
КОНТР.	Ительзон						
УТВ.	Бердичевский						

ХРКК 250-000 СБ			
Хомут ХРКК 250		Л И Т	М А С С А
			М А С Ш Т А Б
		См. табл.	-
М У П СССР		КО	
ЮЖГИПРОШАХТ		КО	

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

Имя лист № докум. Подпись Дата

ХРКК250-000

Лист 2

Формат А4

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

Имя лист № докум. Подпись Дата

ХРКК250-000

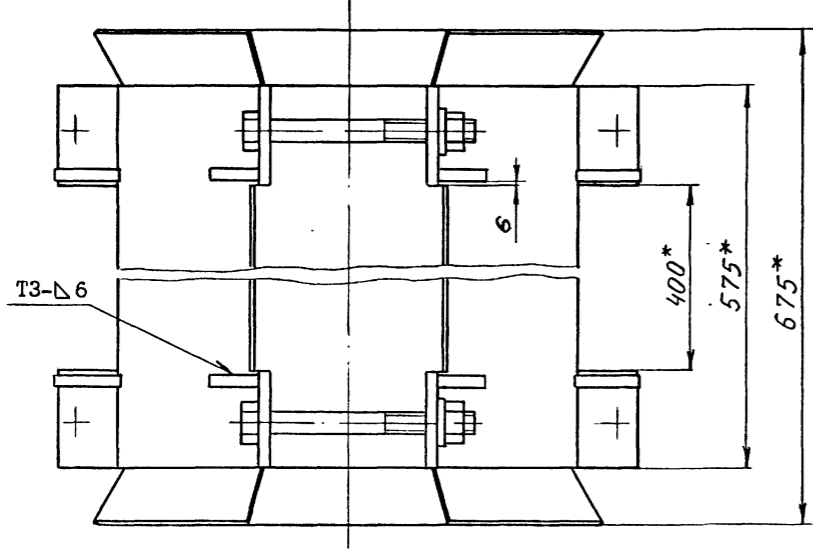
Лист 2

Формат А4

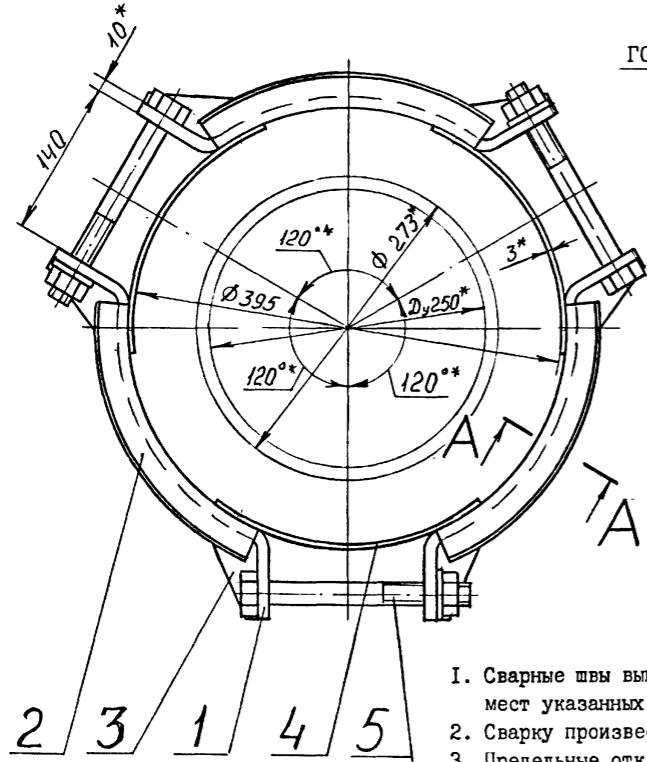
10392/4

Имя лист № докум. Подпись Дата			
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Ительзон		
РУКОВ.	Коток		
КОНТР.	Ительзон		
УТВ.	Бердичевский		

ХРКК 250-000			
Хомут ХРКК 250		Л и т	М а с с а
			М а с ш т а б
			-
М У П СССР		КО	
ЮЖГИПРОШАХТ		КО	



ХРКК 250-010 СБ

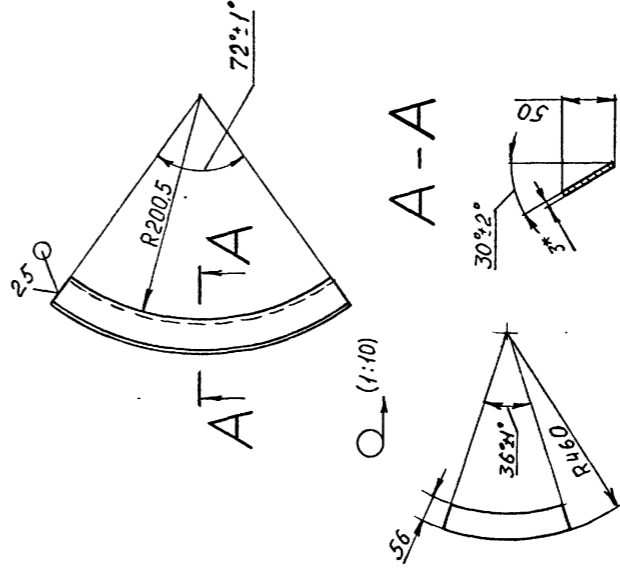


A-A (1:2) O

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

ХРКК 250-010 СБ			ХОМУТ ОБЖИМНОЙ	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т
РАЗР. А. Остроушко				МАССА
ПРОВ. И. Гительзон				МАСШТАБ
РУКОВ. Коток				61,6
И. КОНТР. И. Гительзон				1:4
УТВ. Бердичевский				
				Л И С Т
				Л И С Т О В
				1
				СССР
				КО
				ФОРМАТ А3

ХРКК 250-012



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

10392/4

ИНВ.№ ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА

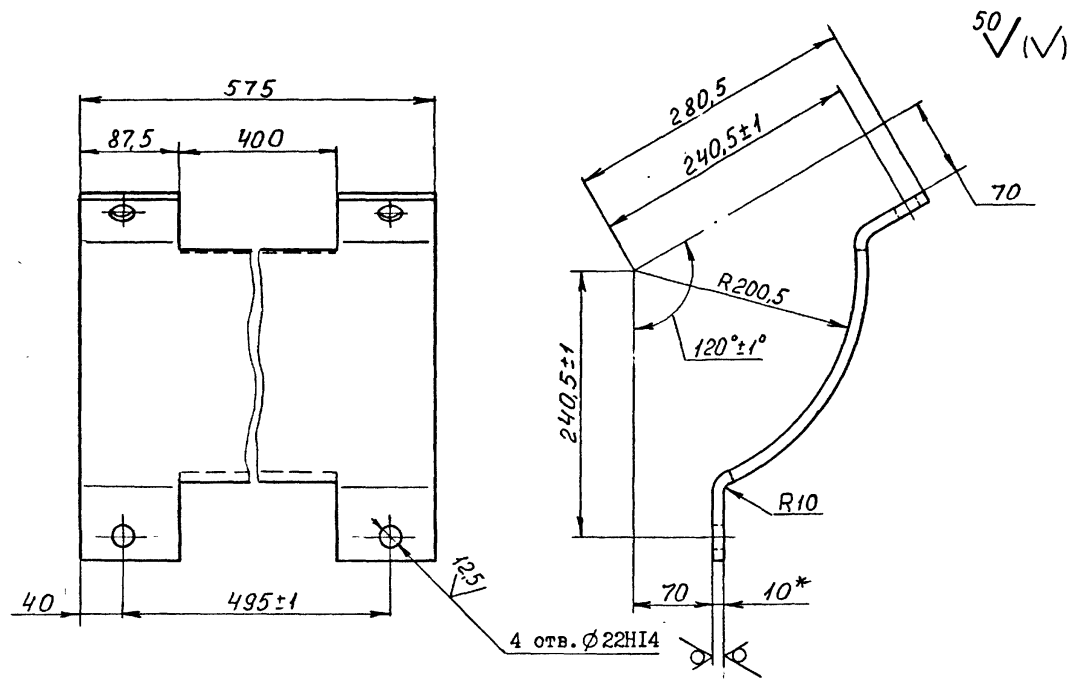
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМ.Ч.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
	Лист	3 13,7кг
	Лист	6 0,36кг
	Ребро	12 0,162кг
	Лист	3 4,04кг
	Стандартные изделия	
	Болт М20-8уx200.66.019	6 0,54кг
	ГОСТ 7796-70	
	Гайка М20-7Н.8.019	6 0,063кг
	ГОСТ 5915-70	
	Шайба 20.04.019	6 0,016кг
	ГОСТ 11371-78	

ИНВ.№ ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА

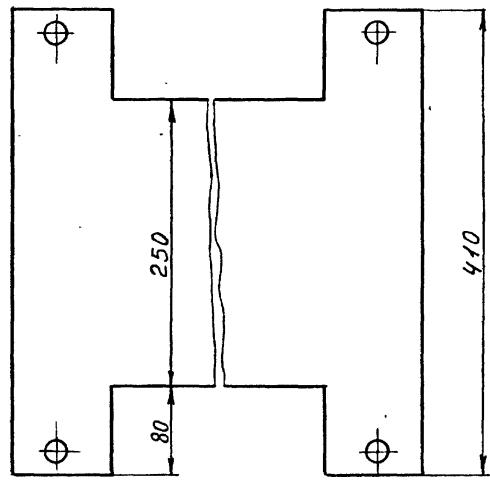
ХРКК 250-010

ХОМУТ ОБЖИМНОЙ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т
РАЗР. А. Остроушко				МАССА
ПРОВ. И. Гительзон				МАСШТАБ
РУКОВ. Коток				61,6
И. КОНТР. И. Гительзон				1:4
УТВ. Бердичевский				
				Л И С Т
				Л И С Т О В
				1
				СССР
				КО
				ФОРМАТ А4



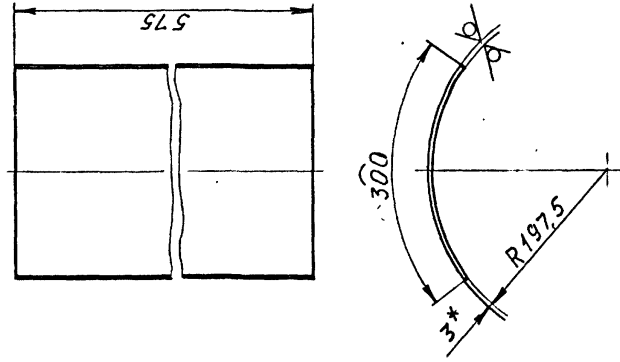
ХРКК 250-011



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $J_1 I_6$ .  
 2. \*Размер для справок.

ИМЯ ЛИСТ			ХРКК 250-011		
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		13,7	1:4
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			Б-10 ГОСТ 19903-74	МШП СССР	
			Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	КО	
ФОРМАТ А3					

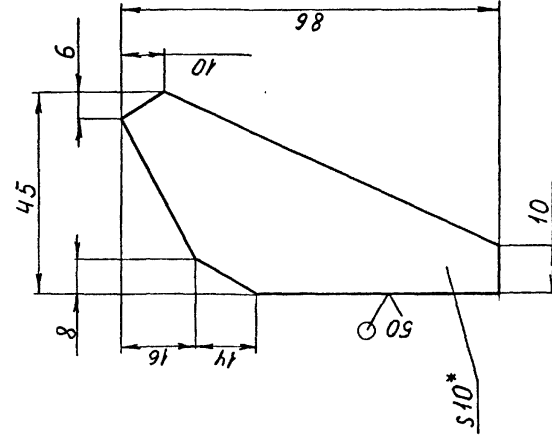
ХРКК 250-014



1. Предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $J_1 I_6$ .  
 2. \*Размер для справок.

25 ✓

ХРКК 250-013



1. Предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $J_1 I_6$ .  
 2. \*Размер для справок.

10392/4

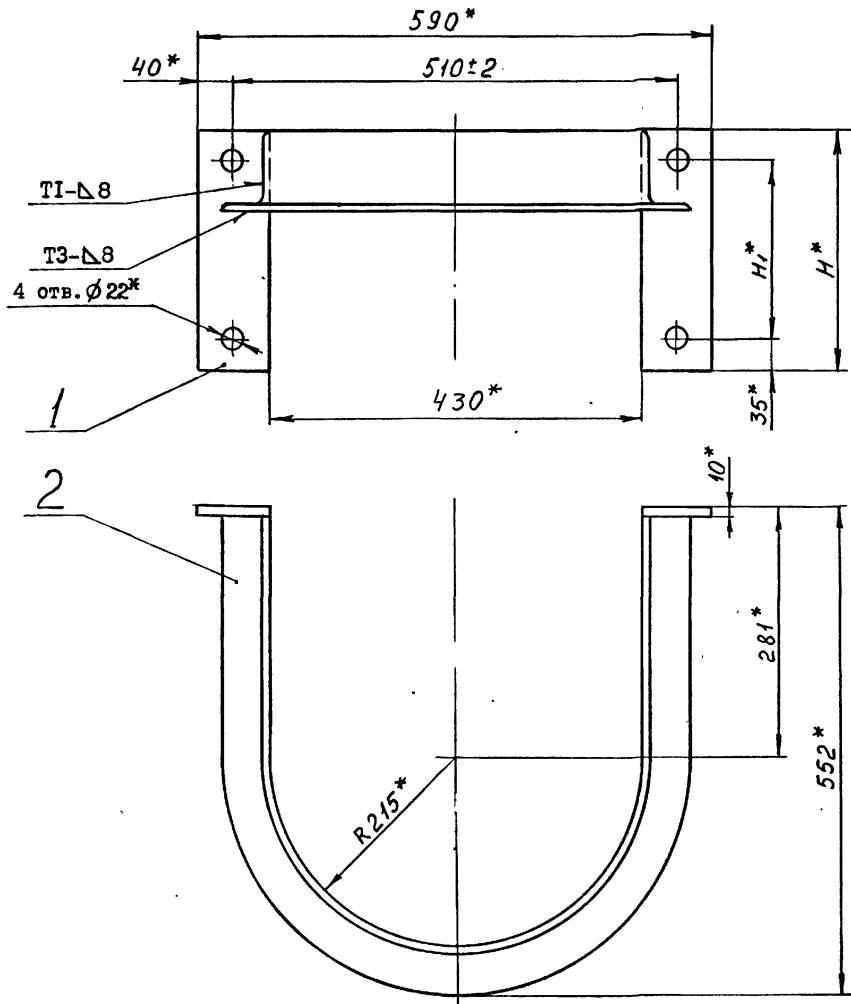
ХРКК 250-013

ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА
-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------

ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМЯ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА
-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------

ИМЯ ЛИСТ			ХРКК 250-014		
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		4,04	1:5
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			Б-3 ГОСТ 19903-74	МШП СССР	
			Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 16523-70	КО	
ФОРМАТ А4					

ИМЯ ЛИСТ			ХРКК 250-013		
ИМЯ ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		0,162	1:1
ПРОВ.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>			
И.КОНТР.	Ительзон	<i>[Signature]</i>			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>			
			Б-10 ГОСТ 19903-74	МШП СССР	
			Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79	КО	
ФОРМАТ А4					



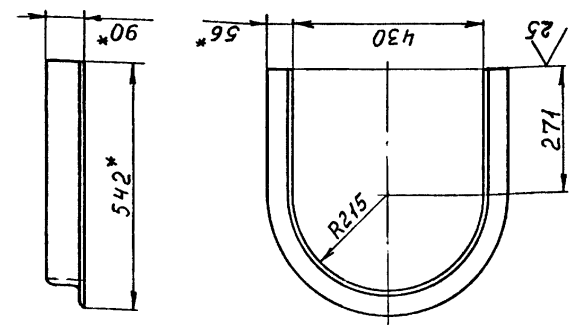
ХРКК 250-020 СБ

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

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

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

ХРКК 250-021



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, J, I6.
2. \*Размеры для справок.

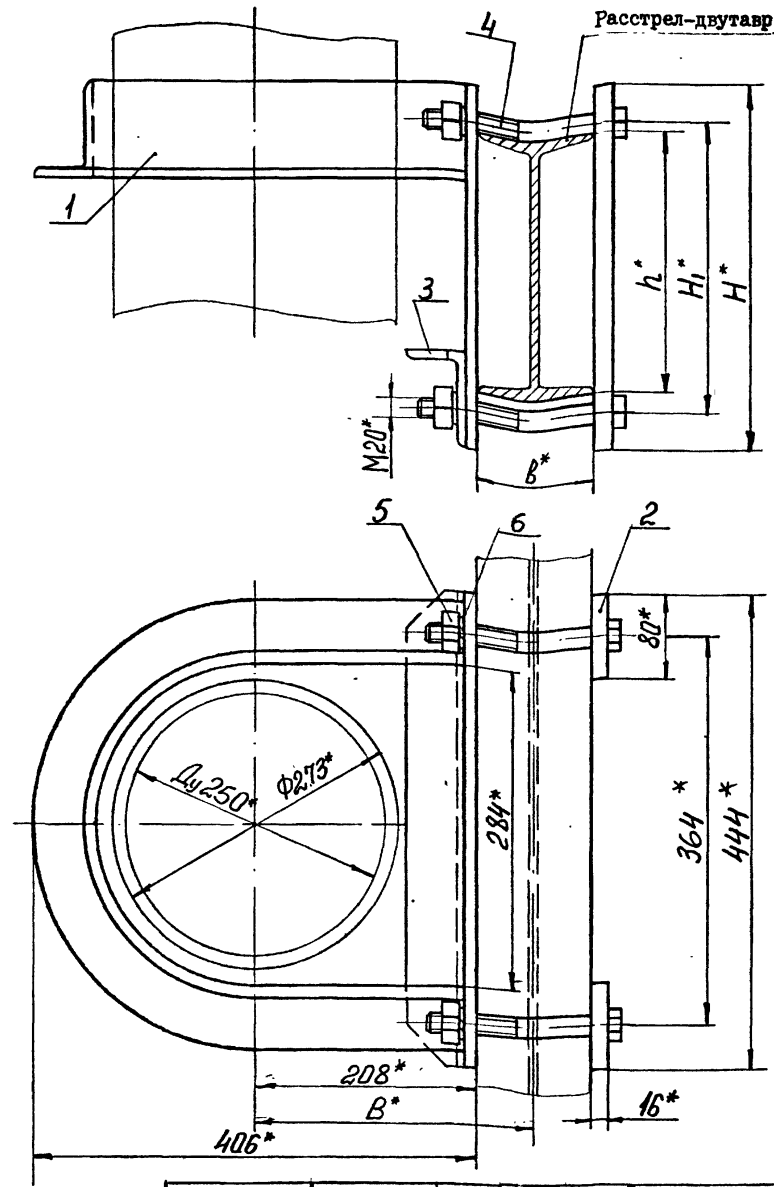
ХРКК 250-021

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

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

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





ХРД 250-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двухтавра	Размеры, мм					Масса кг
			б	в	h	h1	H	
ХРД250-000	ХРД250-1	24М	110	263	240	270	340	24,52
-01	ХРД250-2	27Са	124	270	270	300	370	25,6
-02	ХРД250-3	36С	140	278	360	390	460	28,55
-03	ХРД250-4	30М	130	273	300	330	400	26,87

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

ХРД 250-000 СБ

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Хомут ХРД 250	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Островская			См. табл.	-	
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РУКОВ.	Коток			МУП	СССР	КО
И.КОНТР.	Гительзон			ГЛАВУПКС	КОЖУПРОШАКТ	
УТВ.	Бердичевский			ФОРМАТ	A3	

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

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

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

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

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

Шифр Листа. ХРД250-01, ХРД250-02, ХРД250-03, ХРД250-04

10392/4

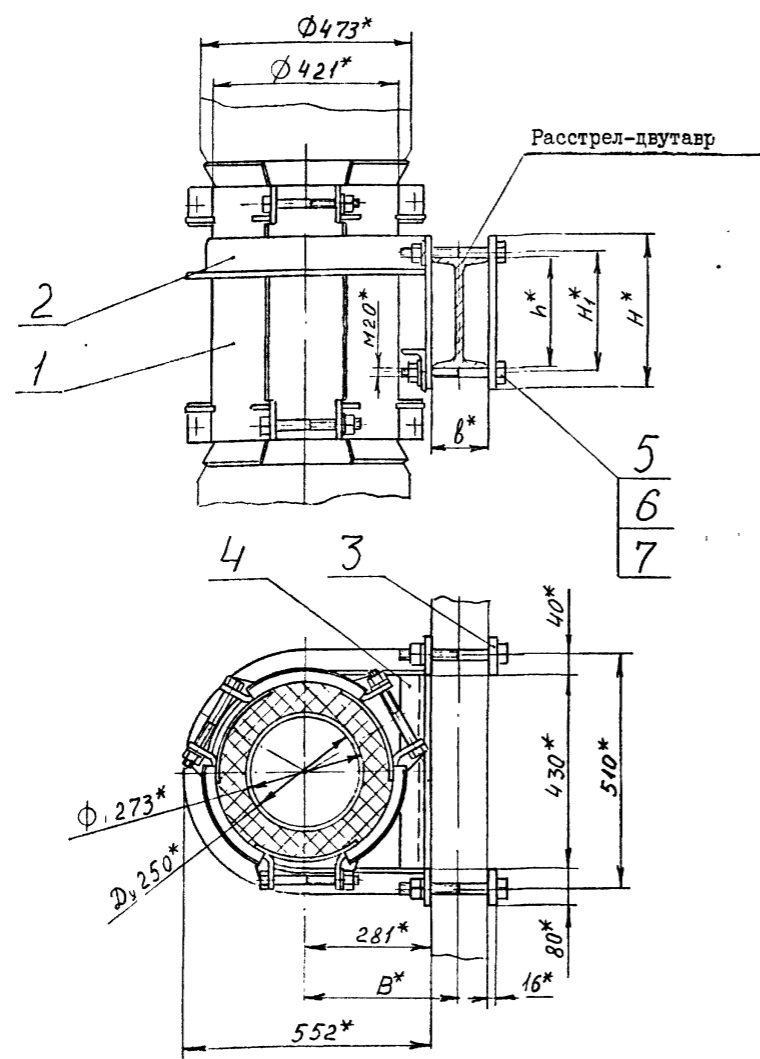
Изм. Лист № докум. Подпись Дата	ХРД 250-000	Листа	Лист	Листов
РАЗРАБ.	Гительзон		I	2
ПРОВ.	Коток			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Коток			
УТВ.	Бердичевский			

Хомут ХРД 250

МУП СССР КО. ФОРМАТ А4

Выпуск 4  
серия 7.401-2

ХРДК 250-000 СБ



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

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

ХРДК 250-000 СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко	1/4			
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
Хомут ХРДК 250			Л И С Т	Л И С Т О В	
			М У П	С С С Р	К О
			Г А Л Е У П Л К	Ю П Р О Ш А Х Т	
			ФОРМАТ А3		

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

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

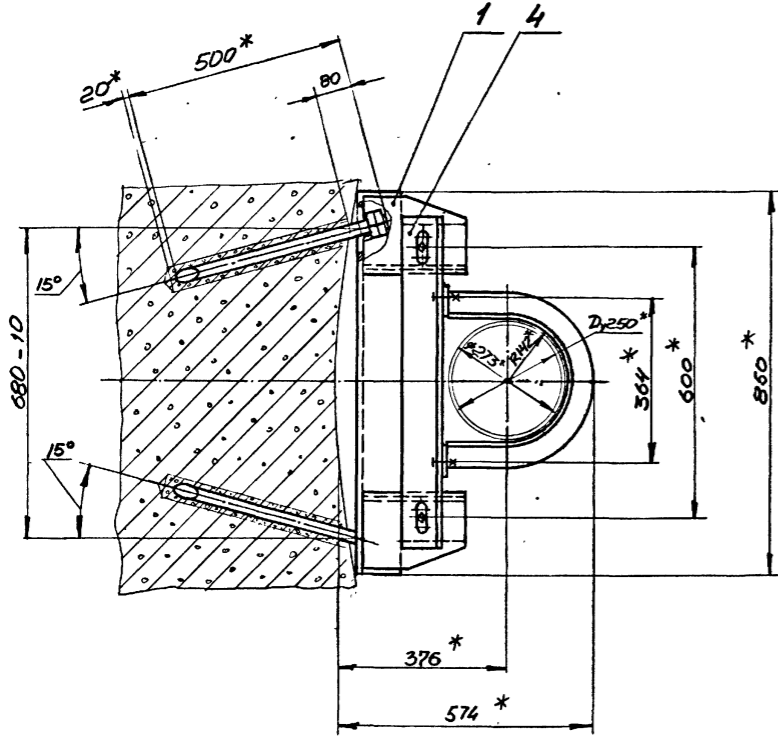
Шифр	Итера								
ХРДК250	1								
ХРДК250	2								
ХРДК250	3								
ХРДК250	4								

ХРДК 250-000				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТ	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	1/4		
ПРОВ.	Гительзон			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Гительзон			
УТВ.	Бердичевский			
Хомут ХРДК250				Итера
				Лист
				Листов
				1
				2
				КО
ФОРМАТ А4				

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

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

ХРДК250-000				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТ	ПОДПИСЬ	ДАТА
10392/4				
Хомут ХРДК 250				
Л И С Т				
Л И С Т О В				
М У П				
С С С Р				
Г А Л Е У П Л К				
Ю П Р О Ш А Х Т				
КО				
ФОРМАТ А4				



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

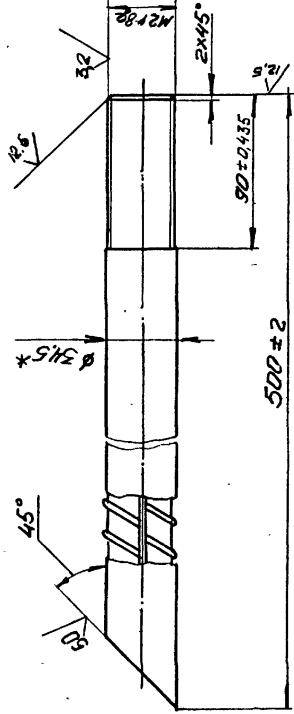
ХБ250-000СБ		Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Хомут ХБ250			62,3	1:10
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Кейс			
ПРОВ.	Коняева			
РУКОВ.	Коток			
И.КОНТР.	Коняева			
УТВ.	Бердичевский			
		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
		МШ ЮНТПРОШАХТ СССР		КО
		ФОРМАТ А3		

ХБ250-000СБ

ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ.ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
			А3	ХБ250-000СБ	Документация
			А4	ХБ250-010	Кронштейн I 24,9 кг
			А4	ХБ250-020	Скоба I 7,63 кг
			А4	ХБ250-001	Анкер 2 3,15кг
			А4	ХБ250-002	Уголок I 11,0 кг
			А4	ХБ250-003	Шайба 2 0,12 кг
			6	Болт М20х60.66.019	
			7	Гайка М24.8.019	
			8	Гайка М20.8.019	
			9	Шайба 20.65Г.019	
			10	Шайба 20.04.019	
				ГОСТ 11371-78	6 0,017кг
ХБ250-000					
Хомут ХБ250					
ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА					
РАЗРАБОТКА Кейс					
ПРОВЕРКА Коняева					
РУКОВОДЯЩИЙ Коток					
И.КОНТРОЛЬ Коняева					
УТВЕРЖДЕНЫ Бердичевский					
ИЗМ.№ ПОДА. ПОДА П. И ДАТА					
ВЗАМ.ИНВ.№   ИНВ.№ ДУБЛ.   ПОДА П. И ДАТА					
Л И Т   ЛИСТ   ЛИСТОВ   КО					
МШ ЮНТПРОШАХТ СССР   КО					

ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ.ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
			А3	ХБ250-010СБ	Документация
			А4	ХБ250-011	Уголок I 12,8 кг
			А4	ХБ250-012	Косынка 2 3,0 кг
			А4	ХБ250-013	Уголок I 2,85 кг
			А4	ХБ250-014	Уголок I 2,85 кг
ХБ250-010					
Кронштейн					
ИЗМ.ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ ДАТА					
РАЗРАБОТКА Кейс					
ПРОВЕРКА Коняева					
РУКОВОДЯЩИЙ Коток					
И.КОНТРОЛЬ Коняева					
УТВЕРЖДЕНЫ Бердичевский					
ИЗМ.№ ПОДА. ПОДА П. И ДАТА					
ВЗАМ.ИНВ.№   ИНВ.№ ДУБЛ.   ПОДА П. И ДАТА					
Л И Т   ЛИСТ   ЛИСТОВ   КО					
МШ ЮНТПРОШАХТ СССР   КО					

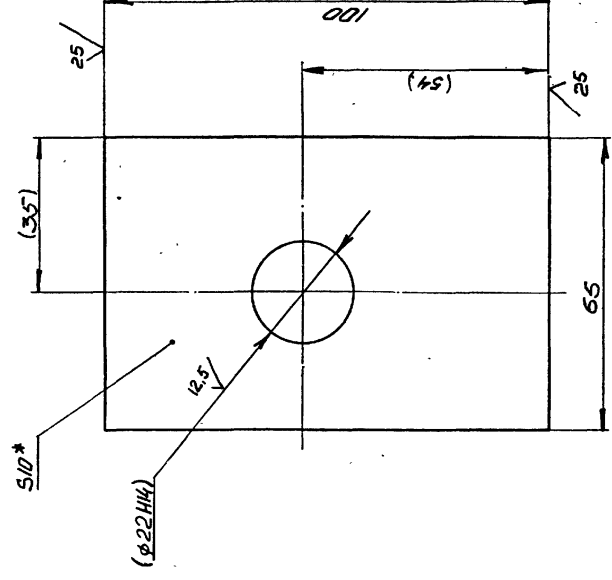
ХБ250-001



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

ИМВ, № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА	
ХБ250-001					
ИМВ	ИМТ	МАССА	МАСШТАБ		
РАЗРАБ.	Кейс	3,15	1:2		
ПРОБ.	Коняева	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коток	1	1		
ИСПИТ.	Коняева	Х МУП	СССР		
УТВ.	Вердичевский	КО	ГОСТ	5781-82	
Анкер					
Ø32 А-П ГОСТ 5781-82					

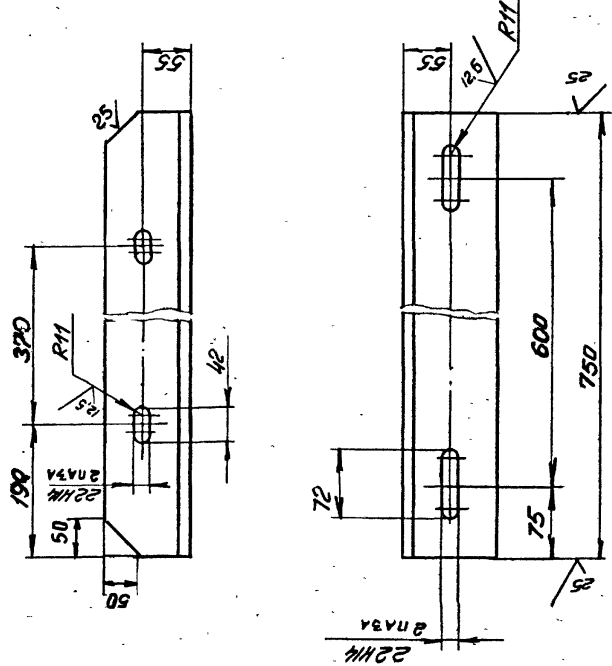
ХБ250-021



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

ИМВ, № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА	
ХБ250-021					
ИМВ	ИМТ	МАССА	МАСШТАБ		
РАЗРАБ.	Кейс	0,48	1:1		
ПРОБ.	Коток	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коняева	Х МУП	СССР		
ИСПИТ.	Коняева	КО	ГОСТ	10x65 ГОСТ 103-76	
УТВ.	Вердичевский	КО	ГОСТ	Вст3 кн2 ГОСТ535-88	
Планка					

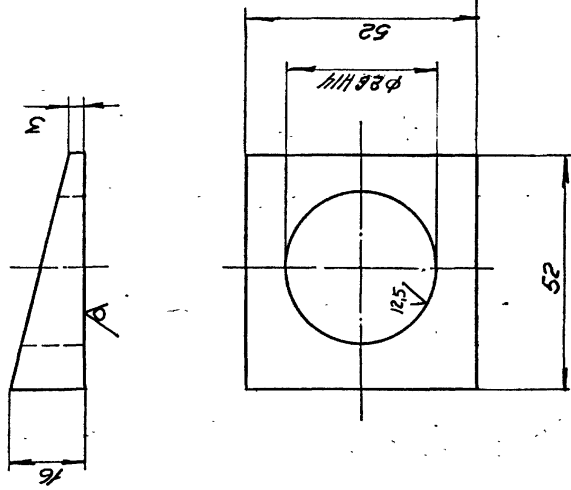
ХБ250-002



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

ИМВ, № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА	
ХБ250-002					
ИМВ	ИМТ	МАССА	МАСШТАБ		
РАЗРАБ.	Кейс	1,7	1:5		
ПРОБ.	Коняева	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коток	Х МУП	СССР		
ИСПИТ.	Коняева	КО	ГОСТ	535-88	
УТВ.	Вердичевский	КО	ГОСТ	5781-82	
Уголок					
Уголок 100x100-10-5 ГОСТ 535-88					

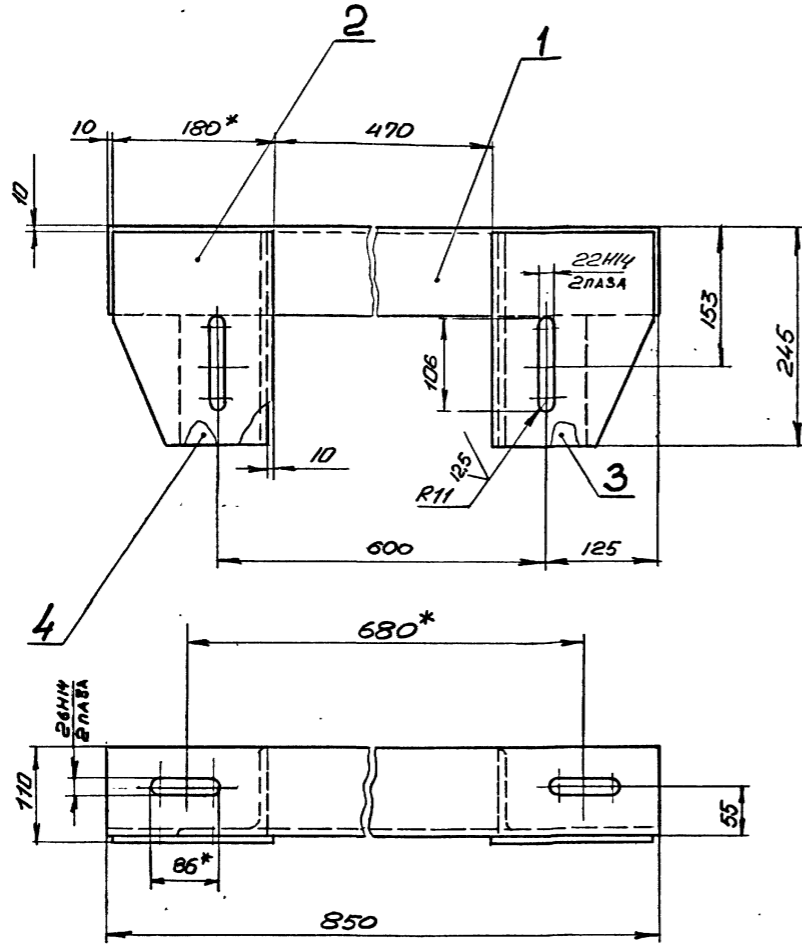
ХБ250-003



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

ИМВ, № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА		ИМВ, № ЛУБА ПОДПИСЬ И ДАТА	
ХБ250-003					
ИМВ	ИМТ	МАССА	МАСШТАБ		
РАЗРАБ.	Кейс	0,12	1:1		
ПРОБ.	Коняева	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коток	Х МУП	СССР		
ИСПИТ.	Коняева	КО	ГОСТ	Б16 ГОСТ 19903-74	
УТВ.	Вердичевский	КО	ГОСТ	Вст3 кн2 ГОСТ14637-79	
Шайба					

10392/4



ХБ250-010СБ

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

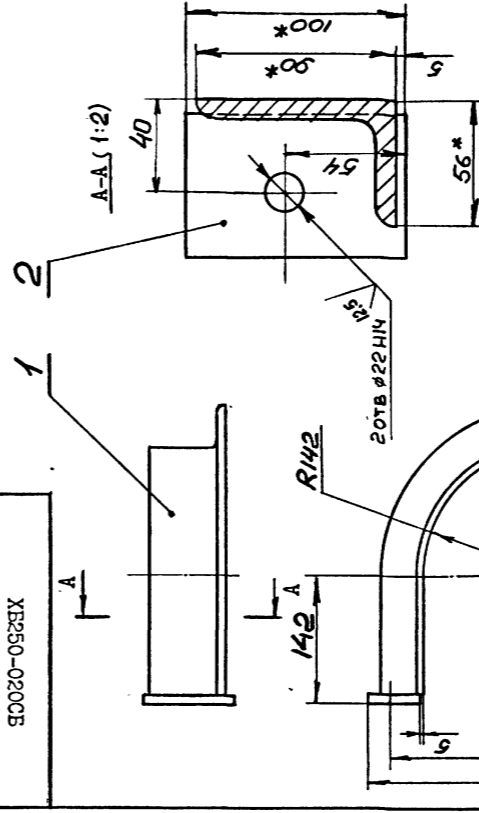
ХБ250-010СБ		Кронштейн	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
24,9		1:5	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
1		1	
МИП		СССР	КО
ЮЖИПРОШАХТ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

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

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ХБ250-020		Скоба	
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
7,63		1:5	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
1		1	
МИП		СССР	КО
ЮЖИПРОШАХТ			
ФОРМАТ А4			

ХБ250-020СБ



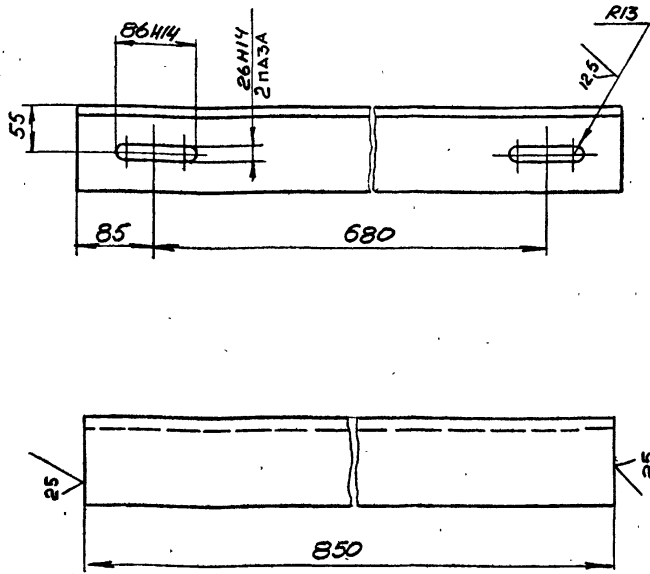
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5мм.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-76.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-6-10-820-75 красно-коричневая в два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

10382/4

ХБ250-020СБ

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

ХБ250-011



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

ХБ250-011

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

Уголок

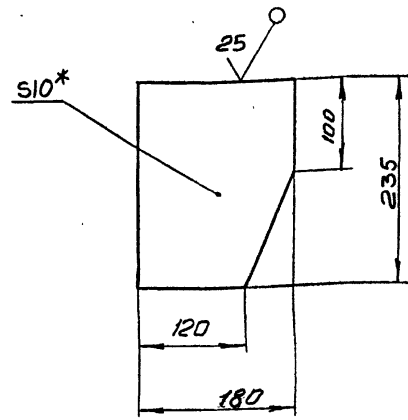
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	12,8	1:5

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

ММЛ ГАЛАНТИКС СССР КО  
КОМПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ХБ250-012



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

ХБ250-012

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

Косынка

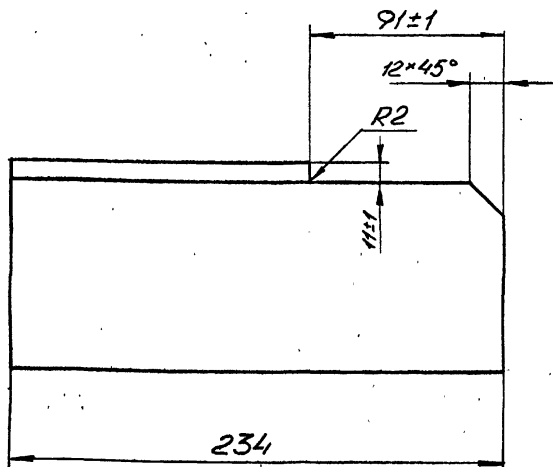
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	3,0	1:5

Лист Б10 ГОСТ 19903-74  
Вст3кп2ГОСТ14637-89

ММЛ ГАЛАНТИКС СССР КО  
КОМПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ХБ250-014



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

ХБ250-014

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

Уголок

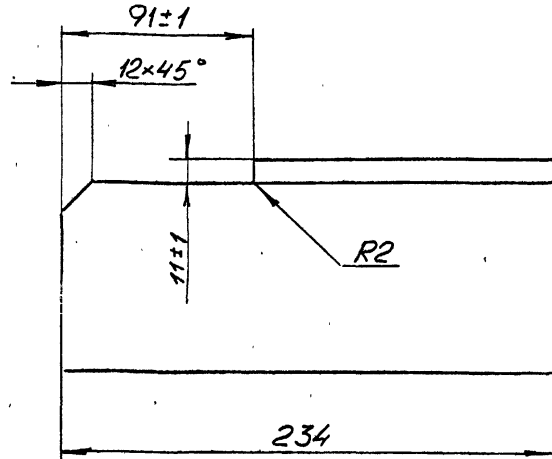
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	2,85	1:2

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

ММЛ ГАЛАНТИКС СССР КО  
КОМПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ХБ250-013



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

ХБ250-013

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

Уголок

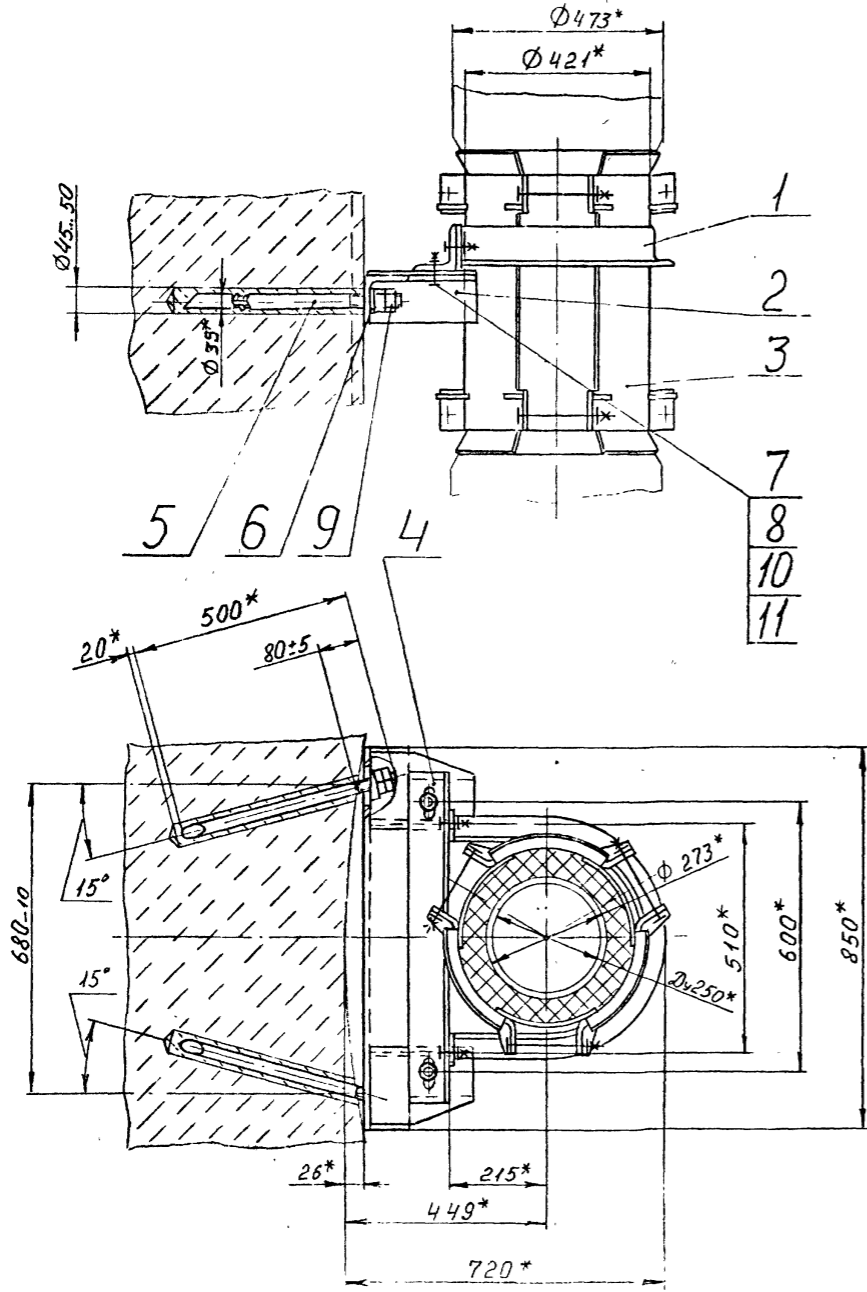
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	2,85	1:2

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

ММЛ ГАЛАНТИКС СССР КО  
КОМПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

10392/4



ХЕК 250-000 СБ

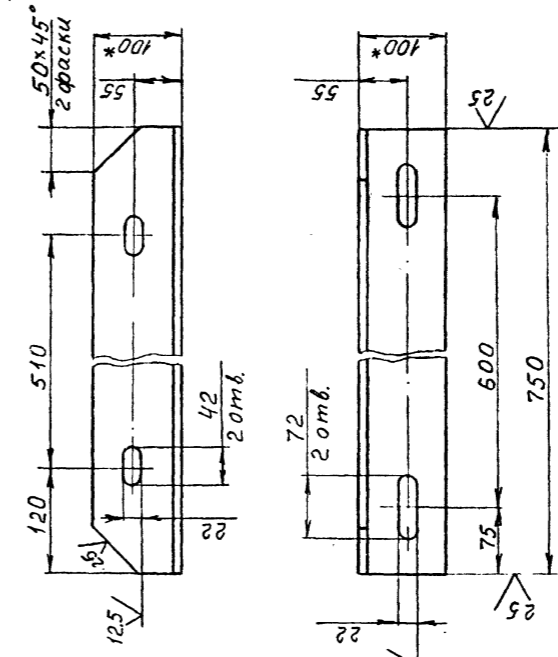
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкеры (поз.5) заделывать бетоном марки 300.
3. \*Размеры для справок.

ХЕК 250-000 СБ		Хомут ХЕК 250		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	И	116,6	1:10
РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	А И С Т	А И С Т О В	
ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	А И С Т О В		
РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	А И С Т О В		
И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	А И С Т О В		
УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	А И С Т О В		
				М У П СССР КО		
				ЮНТРАПРОШАХТ		
				ФОРМАТ А3		

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

ХЕК 250-000		Хомут ХЕК 250		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	И		
РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	А И С Т О В		
ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	А И С Т О В		
РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	А И С Т О В		
И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	А И С Т О В		
УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	А И С Т О В		
				М У П СССР КО		
				ЮНТРАПРОШАХТ		
				ФОРМАТ А4		

ХЕК 250-001

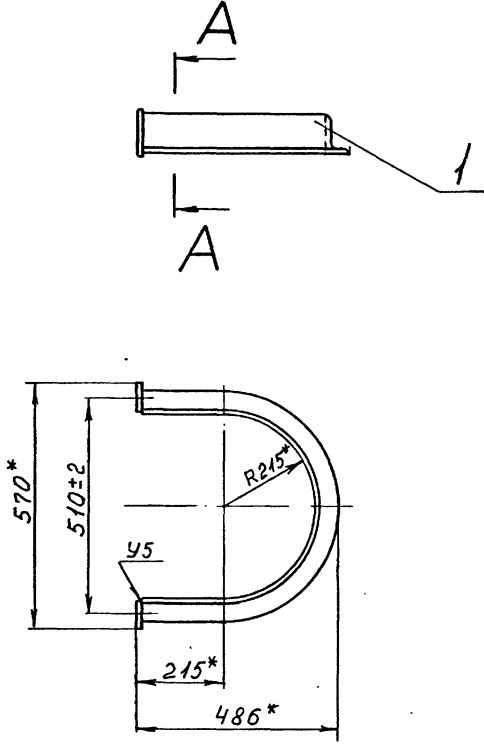


1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, IT14.
2. Покрытие: грунтотка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.Б5, в три слоя.
3. \*Размеры для справок.

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №/ИНВ. № ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

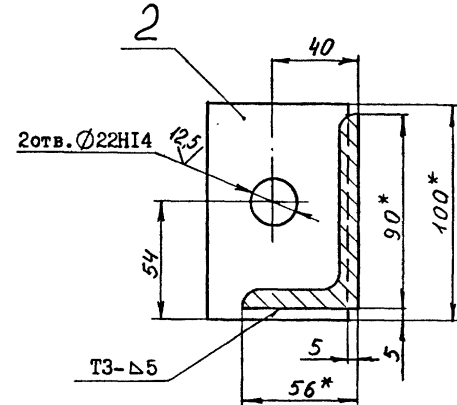
ХЕК 250-001

ХЕК 250-001		УГОЛОК		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	И	11,0	1:5
РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	РАЗРАБ. Остроушко	А И С Т О В		
ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	ПРОВ. Тительзон	А И С Т О В		
РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	РУКОВ. Коток	А И С Т О В		
И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	И.КОНТР. Тительзон	А И С Т О В		
УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	УТВ. Бердичевский	А И С Т О В		
				М У П СССР КО		
				ЮНТРАПРОШАХТ		
				ФОРМАТ А4		



ХЕК 250-010 СБ

A-A (1:2)



1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 0,16$ .
4. Покрывтие: 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.

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Тительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Тительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

ХЕК 250-010 СБ

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
II,0	I:10	

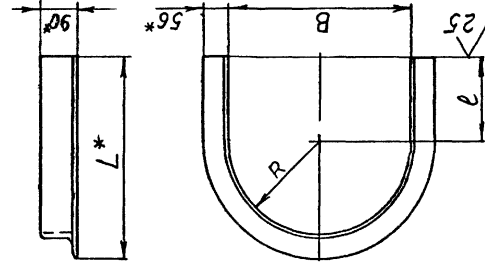
СКОБА

А ИСТ	А ИСТОВ I
ИМУ	ТГАНТИМСС
ЮНИПРОШАХТ	КО

ФОРМАТ А3

W/V

ХЕК 250-011



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

1. Предельные отклонения размеров:  $\pm 0,16$ ,  $\pm 0,16$ .

2. \*Размеры для справок.

ХЕК 250-011

ИНВ.№ ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ.№/№ ИНВ.№ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

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

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Тительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Тительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

ХЕК 250-010

С к о б а

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
II,0	I:10	

СКОБА

А ИСТ	А ИСТОВ I
ИМУ	ТГАНТИМСС
ЮНИПРОШАХТ	КО

ФОРМАТ А3

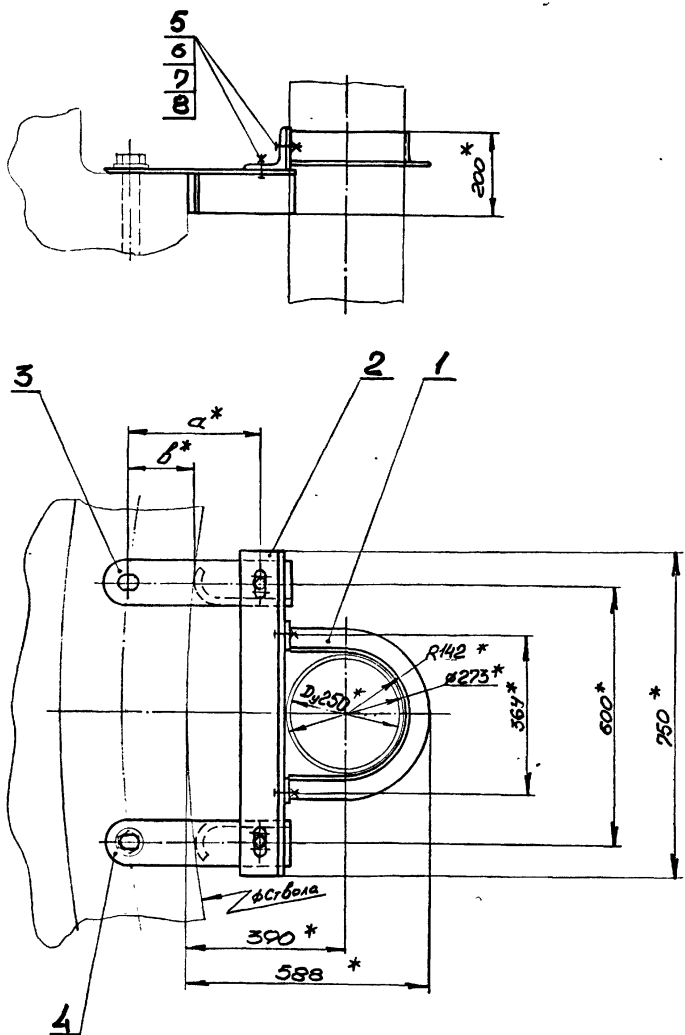
ИНВ.№ ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ.№/№ ИНВ.№ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА



Выпуск 4

сериа 7.401-2

ХТШ250-000СБ



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

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

ИИВ, № ПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИИВ, № ВЗАМ. ИИВ, № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХТШ250-000СБ			Хомут ХТШ250		
ИИВ, № ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ. Кейс	ПРОБ. Коняева			СМ. табл.	-
РУКОВ. Коток	И. КОНТР. Коняева		Л И С Т    Л И С Т О В    Т		
УТВ. Бердичевский			М У П    С С С Р    КО		
			ФОРМАТ АЗ		

ИИВ, № подл. / Подпись и дата		ВЗАМ. ИИВ, № / ИИВ, № дубл. / Подпись и дата		Кол. на исполн. ХТШ 250-000-										Примечание		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование													
				-	О	1	2	3	4	5	6	7	8		9	10
A4	2	ХБ250-002	Уголок	I	I											11,0 кг
A3	3	ХТШ250-001	Кронштейн	I												5,50кг
		-01	Кронштейн		I											5,65кг
A3	4	ХТШ250-002	Кронштейн	I												5,50кг
		-01	Кронштейн		I											5,65кг
		Стандартные изделия														
	5		Болт М20-Врх60.66.019													
			ГОСТ 7796-70	4	4											0,194кг
	6		Гайка М20-7Н.8.019													
			ГОСТ 5915-70	4	4											0,063кг
	7		Шайба 20.65Г.019													
			ГОСТ 6402-70	4	4											0,013кг
	8		Шайба 20.04.019													
			ГОСТ 11371-78	6	6											0,017кг
			ХТШ250-000										Лист 2			

ИИВ, № ДОКУМЕНТ / ПОДПИСЬ / ДАТА

Формат А4

ИИВ, № подл. / Подпись и дата		ВЗАМ. ИИВ, № / ИИВ, № дубл. / Подпись и дата		Кол. на исполн. ХТШ 250-000-										Примечание		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование													
				-	О	1	2	3	4	5	6	7	8		9	10
			Документация													
A3		ХТШ250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X											
			Сборочные единицы													
A4	I	ХБ250-020	Скоба	I	I											7,63 кг
			Детали													
			ХТШ250-000										Лист 2			

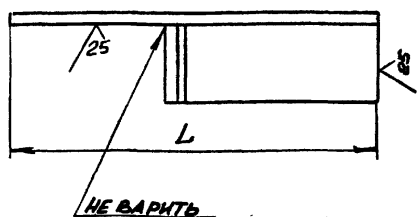
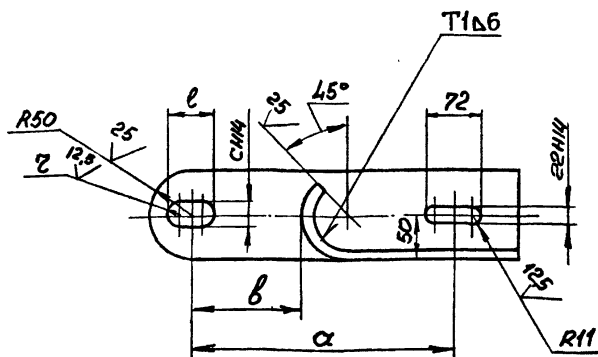
Шифр Номер

ХТШ250-1  
ХТШ250-2

ХТШ250-000			Хомут ХТШ250		
ИИВ, № ДОКУМЕНТ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И С Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ. Кейс	ПРОБ. Коняева			СМ. табл.	-
РУКОВ. Коток	И. КОНТР. Коняева		Л И С Т    Л И С Т О В    Т		
УТВ. Бердичевский			М У П    С С С Р    КО		
			ФОРМАТ А4		

10392/4

✓(✓)

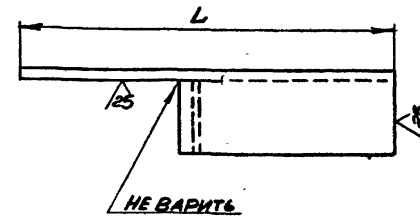
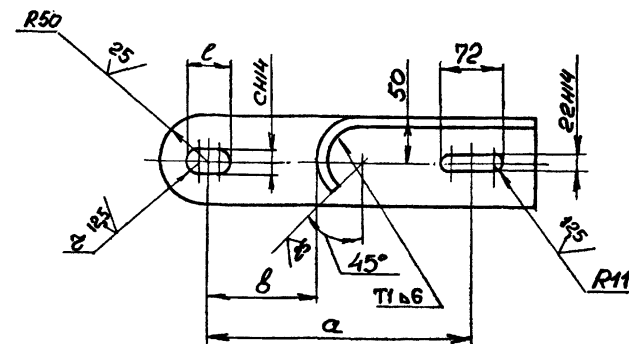


Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	г	е	Л	
ХТШ250-002	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ХТШ250-002			
Кронштейн				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
					см.	-	
					табл.	-	
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Кейс				Кронштейн			
ПРОВ. Проскурнина				Л И С Т			
РУКОВ. Коток				Л И С Т О В			
И.КОНТР. Проскурнина				1			
УТВ. Бердичевский				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86			
				Вс3 кл2 ГОСТ 535-88			
				М У П С С С Р			
				Ю К О Н Г И П Р О Ш А Х Т			
				КО			
				ФОРМАТ А3			

✓(✓)

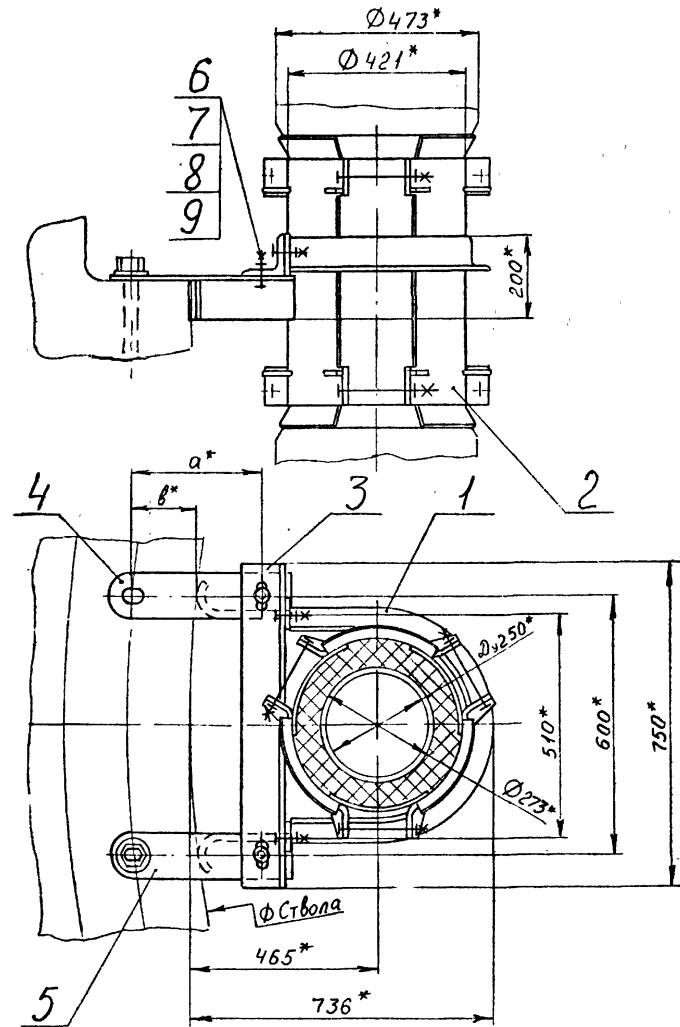


Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
	α	β	с	г	е	Л	
ХТШ250-001	310	130	33	16,5	53	440	5,50
-01	330	150	39	19,5	59	460	5,65

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

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
				ХТШ250-001			
Кронштейн				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
					см.	-	
					табл.	-	
ИМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА				ИМ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			
РАЗРАБ. Кейс				Кронштейн			
ПРОВ. Проскурнина				Л И С Т			
РУКОВ. Коток				Л И С Т О В			
И.КОНТР. Проскурнина				1			
УТВ. Бердичевский				Уголок 100x100x10-В ГОСТ 8509-86			
				Вс3 кл2 ГОСТ 535-88			
				М У П С С С Р			
				Ю К О Н Г И П Р О Ш А Х Т			
				КО			
				ФОРМАТ А3			



ХТШК 250-000 СБ

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

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

ИМ. № подл. Подпись и дата. Взам. им. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

ИМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ И ДАТА		
РАЗРАБ.	Остроушко		ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ХТШК 250-000 СБ		
ПРОБ.	Тительзон		Хомут ХТШК 250			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РУКОВ.	Коток						См. табл.	-
Н.КОНТР.	Тительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А3

ИМ. № подл. Подпись и дата. Взам. им. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Кол. на исполн. ХТШК 250-000-						Примечание								
						-	01													
Детали																				
A4	3	ХБК 250-001										Уголок	I	I						II,0кг
A3	4	ХТШ 250-001										Кронштейн	I							5,50кг
		-01										Кронштейн		I						5,65кг
A3	5	ХТШ 250-002										Кронштейн	I							5,50кг
		-01										Кронштейн		I						5,65кг
Стандартные изделия																				
	6											Болт М20-8gх60.66.019 ГОСТ 7796-70	4	4						0,194кг
	7											Гайка М20-7Н.8.019 ГОСТ 5915-70	4	4						0,063кг
	8											Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402-70	4	4						0,013кг
	9											Шайба 20.04.019 ГОСТ 11371-78	6	6						0,016кг

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА. ХТШК 250-000. Лист 2. Формат А4

ИМ. № подл. Подпись и дата. Взам. им. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

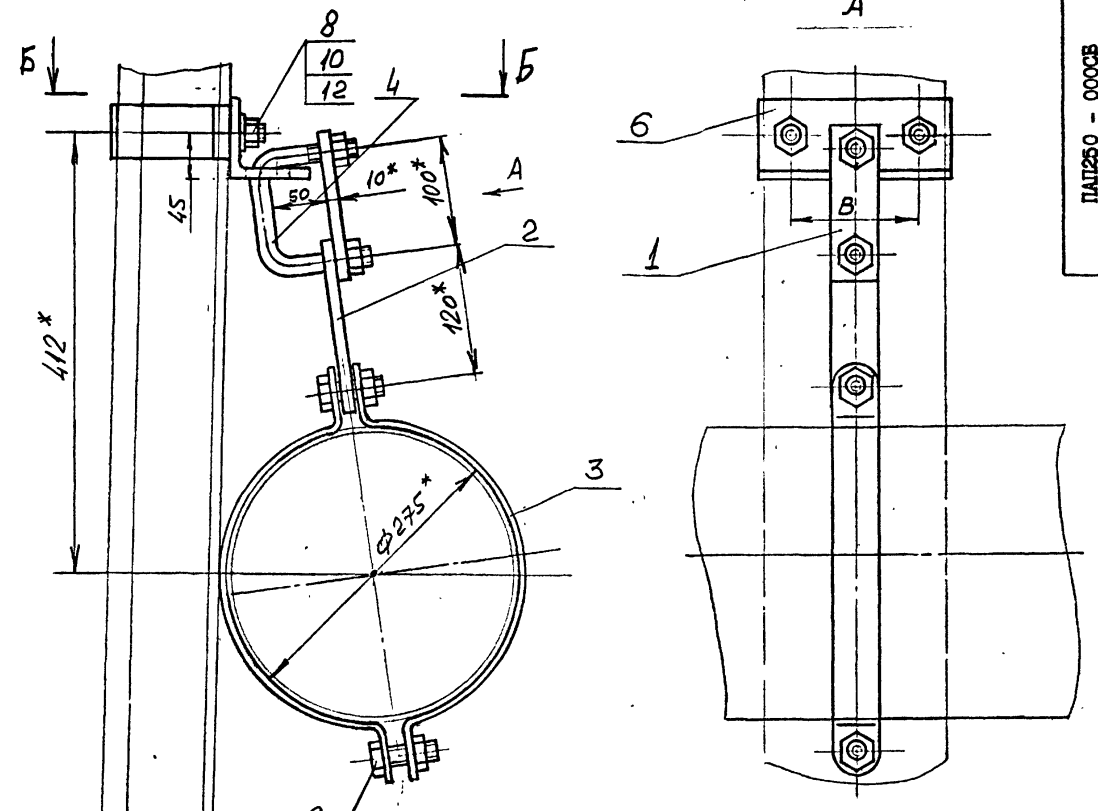
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Кол. на исполн. ХТШК 250-000-						Примечание								
						-	01													
Документация																				
A3		ХТШК 250-000 СБ										Сборочный чертеж	X	X						
Сборочные единицы																				
A4	I	ХБК 250-010										Скоба	I	I						II,0кг
A4	2	ХРКК 250-010										Хомут обжимной	I	I						6I,6кг

ИМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА. ХТШК 250-000. Лист 2. Формат А4

ИМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ И ДАТА		
РАЗРАБ.	Остроушко		ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ХТШК 250-000		
ПРОБ.	Тительзон		Хомут ХТШК 250			Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток						См. табл.	-
Н.КОНТР.	Тительзон					ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
УТВ.	Бердичевский							

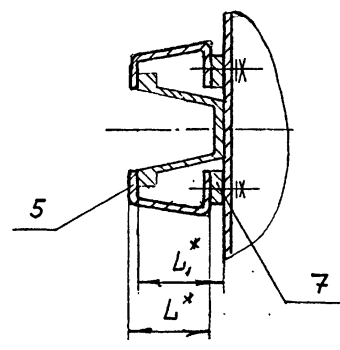
ФОРМАТ А4

серия 7.401-2  
выпуск 4



Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L <sub>I</sub>	B	
ПАП250-000СБ	СВП17	94	97	112	7,7
-01	СВП19	102	97	112	8,0
-02	СВП22	110	97	128	8,24
-03	СВП27	123	126	118	7,71
-04	СВП33	137	126	130	8,34

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



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

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Возраст	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП250-000-				Примечание	
					-	01	02	03		04
				ДОКУМЕНТАЦИЯ						
A3			ПАП250-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
				ДЕТАЛИ						
A4	I		ПАП250-001	Планка	I	I	I	I	I	0,44 кг.
A4	2		ПАП250-002	Планка	I	I	I	I	I	0,63 кг.
A4	3		ПАП250-003	Скоба	2	2	2	2	2	1,1 кг.

				ПАП250-000					
				Подвеска ПАП 250					
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТ	ПОДПИСЬ	ДАТА					
РАЗРАБ.	ОЛОКОШЕР								
ПРОВЕРИЛ	ГИТЕЛЬЗОН								
УТВЕРДИЛ	КОТОК								
И.КОНТРОЛЬ	ГИТЕЛЬЗОН								
УТВЕРДИЛ	БЕРДИЧЕВСКИЙ								
				Л И С Т		Л И С Т О В			
				1		1			
				М У П		С С С Р			
				ЮНГПРОШАХТ		КО			
				ФОРМАТ А4					

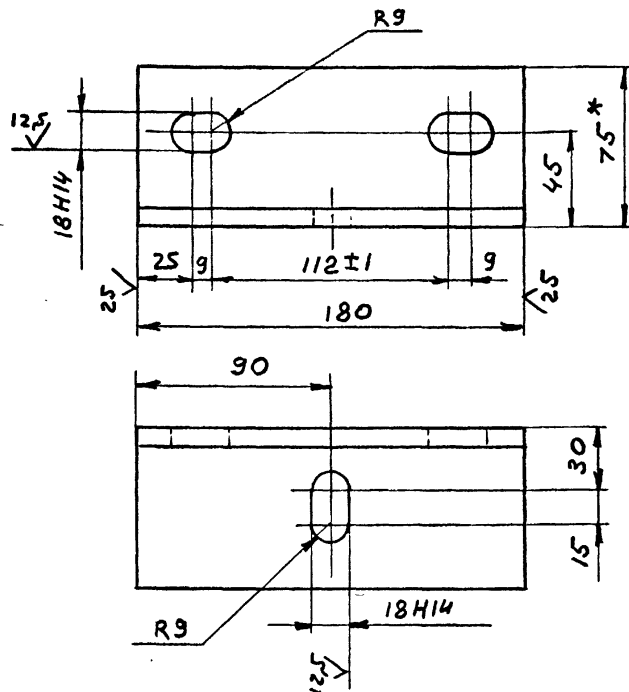
Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. изв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Возраст	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП250-000-				Примечание	
					-	01	02	03		04
A4	4		ПАП250-004	Скоба	I	I	I	I	I	0,45 кг.
A3	5		ПАП250-005	Скоба	2	2	2			0,43 кг.
			- 01	Скоба				2	2	0,51 кг.
A4	6		ПАП250-006	Уголок	I	I	I	I	I	1,8 кг.
A4	7		ПАП250-007	Прокладка	-	2	2			0,13 кг.
			- 01	Прокладка				2		0,26 кг.
			- 02	Прокладка					2	0,17 кг.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										
	8			Болты ГОСТ 7796-70						
	9			M16x35.66.019 фос	2	2	2	2	2	0,084 кг.
				M20x50.66.019 фос	2	2	2	2	2	0,16 кг.
	10			Гайки ГОСТ 5915-70						
	11			M16.4.019 фос	4	4	4	4	4	0,033 кг.
	12			M20.4.019 фос	2	2	2	2	2	0,063 кг.
				Шайба I6.04.019 фос						
				ГОСТ 11371-78	2	2	2	2	2	0,011 кг.

10392/4

				ПАП250-000				Л И С Т	
								2	
								ФОРМАТ А4	

900 - 092111 ПАП250 - 006

(v) A



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

ПАП250 - 006

Уголок

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	1,8	1:2

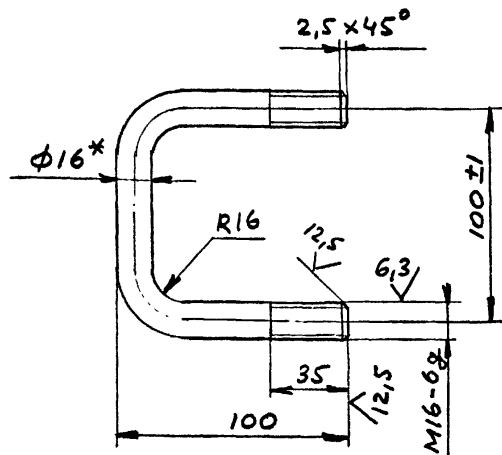
Уголок 75x75x9-ГОСТ6509-86  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

МУП СССР  
ГЛАВУПИКС  
ЮЖГИПРОШАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

100 - 092111 ПАП250 - 004

(v) A



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

ПАП250 - 004

Скоба

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	0,45	1:2

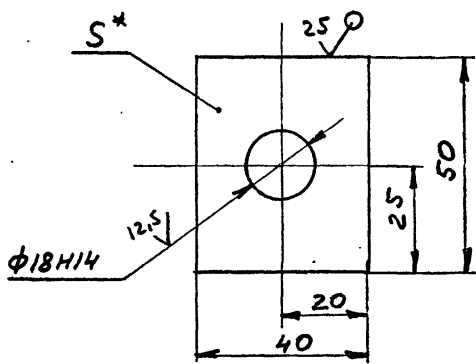
Круг В-16ГОСТ2590-71  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

МУП СССР  
ГЛАВУПИКС  
ЮЖГИПРОШАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

100 - 092111 ПАП250 - 007

(v) A



Обозначение	$\delta$ , мм	Масса, кг
ПАП250 - 007	8	0,13
-01	16	0,26
-02	14	0,17

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

ПАП250 - 007

Прокладка

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	См табл.	-

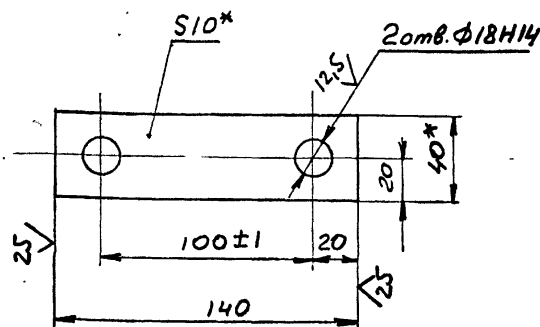
Лист S ГОСТ19903 - 74  
ВСтЗкп2ГОСТ14637-79

МУП СССР  
ГЛАВУПИКС  
ЮЖГИПРОШАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

100 - 092111 ПАП250 - 001

(v) A



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

ПАП250 - 001

Полоса

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
1	0,44	1:2

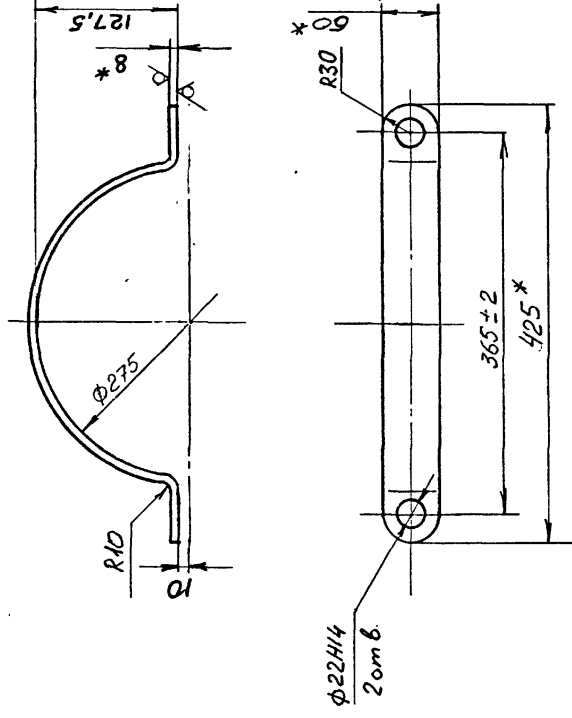
Полоса В-2-10x40ГОСТ103-76  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

МУП СССР  
ГЛАВУПИКС  
ЮЖГИПРОШАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

10392/4

125/21

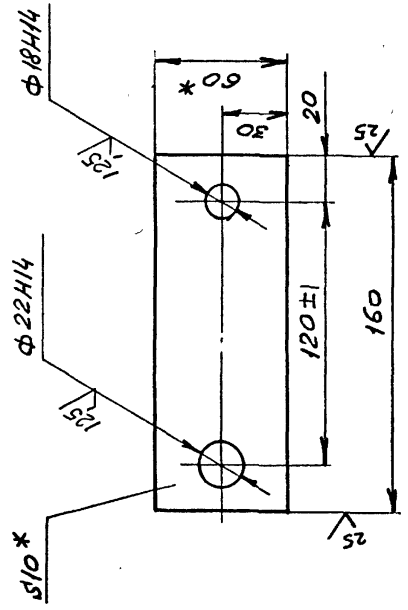


1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$   
 2. \*Размеры для справок

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕВ	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29
ПРОБЕРИЛ	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29
И.МОНТР.	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29
УТВЕРДИЛ	КОТОК	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29

ПАП250 - 003		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Скоба		0,63	1:2	
Полоса Б-2-6х60 ГОСТ 103-76		Л И С Т	Л И С Т О В	И
ВСЗ 3кп2 ГОСТ 535-88		1	1	1
ЮНТРАПРОШАХТ		М У И Г о с п л а н Ц С С С Р		
ФОРМАТ А4		Ю Н Т Р А П Р О Ш А Х Т		

125/21



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

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТАЛ	МОЛОКОШЕВ	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29
ПРОБЕРИЛ	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29
И.МОНТР.	ИТЕЛЬЗОВ	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29
УТВЕРДИЛ	КОТОК	И.И.	ИТЕЛЬЗОВ	2/29

ПАП250 - 002		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Планка		0,63	1:2	
Полоса Б-2-10х60 ГОСТ 103-76		Л И С Т	Л И С Т О В	И
ВСЗ 3кп2 ГОСТ 535-88		1	1	1
ЮНТРАПРОШАХТ		М У И Г о с п л а н Ц С С С Р		
ФОРМАТ А4		Ю Н Т Р А П Р О Ш А Х Т		

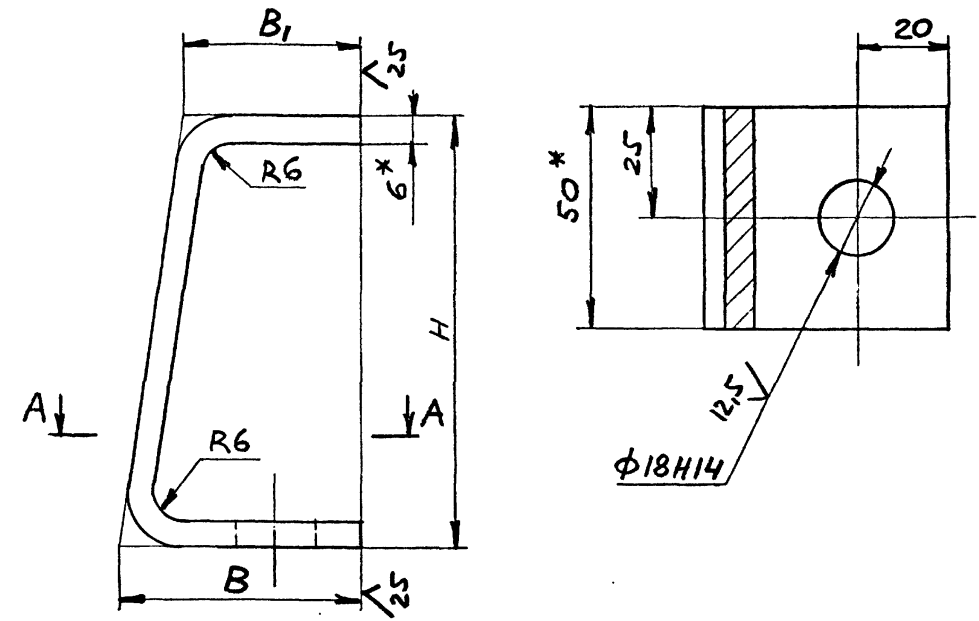
ИЗМ ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ ЛИСТ ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	Н	В	В <sub>г</sub>	
ПАП250 - 005	97	55	40	0,43
-01	126	50	50	0,51

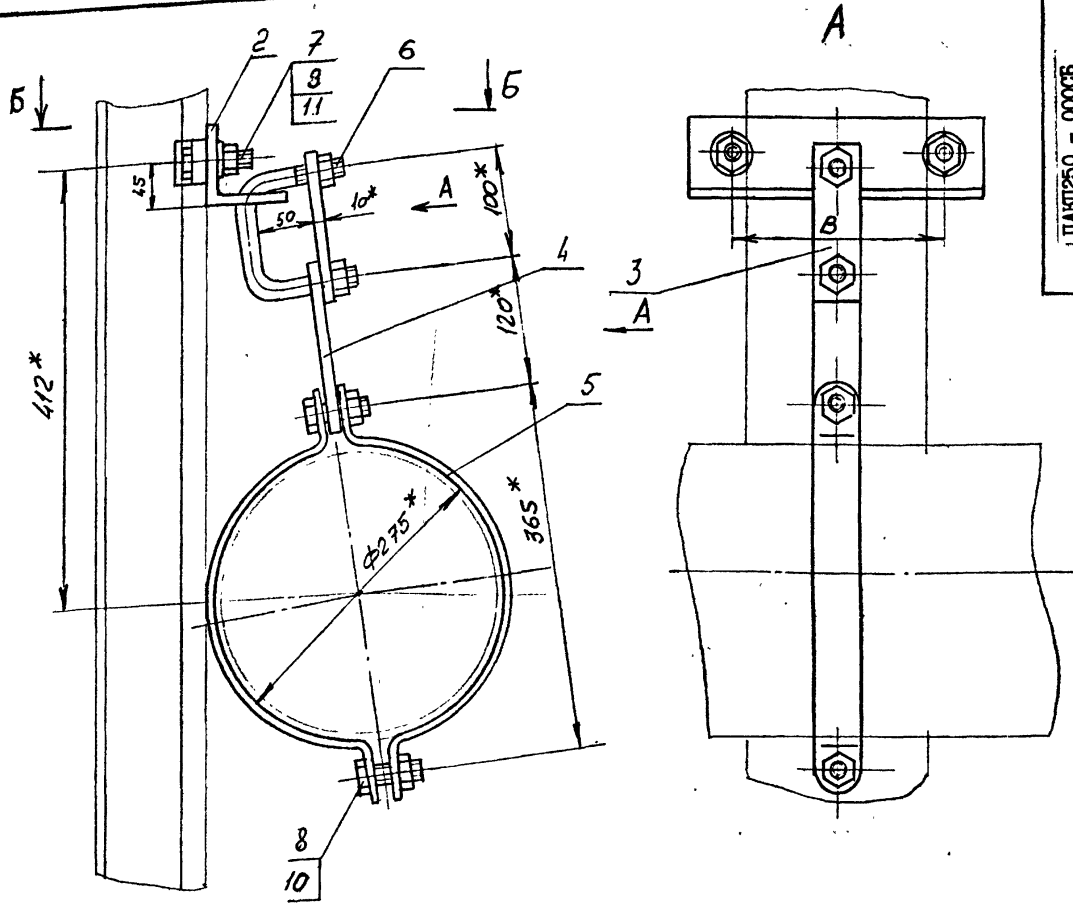
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$   
 2. \*Размеры для справок

ПАП250 - 005		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Скоба		0,63	1:2	
Полоса Б-2-6х50 ГОСТ 103-76		Л И С Т	Л И С Т О В	И
ВСЗ 3кп2 ГОСТ 535-88		1	1	1
ЮНТРАПРОШАХТ		М У И Г о с п л а н Ц С С С Р		
ФОРМАТ А3		Ю Н Т Р А П Р О Ш А Х Т		

10392/4

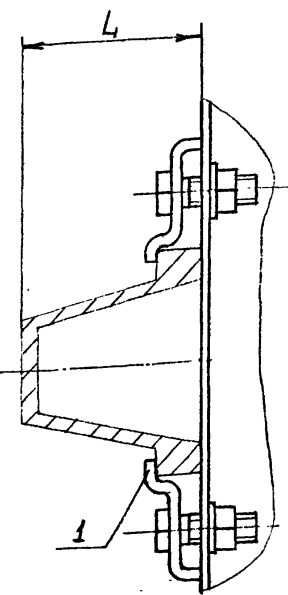


серия 7.401-2 Выпуск 4



ПАКП250 - 000СБ

Б-Б



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

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

ПАКП250 - 000СБ			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
Подвеска ПАКП 250			См	табл.	-		
ИЗМ.	Л	ИЗМ.	Л	ИЗМ.	Л	ИЗМ.	Л
РАЗРАБ.	Молокошер	ПОДПИСЬ	ДАТА				
ПРОВ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток						
НАКОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бердичевский						
			М	И	Т	КО	
			М	И	Т	КО	

Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Листа	Листы								
		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП250 - 000 -						Примечание
A4	3	ПАП250 - 001	Планка	I	I					0,44кг
A4	4	ПАП250 - 002	Планка	I	I					0,63кг
A4	5	ПАП250 - 003	Скоба	2	2					1,1кг
A4	6	ПАП250 - 004	Скоба	I	I					0,45кг
		Стандартные изделия								
		Болты ГОСТ 7798 - 70								
	7	M16x50.66.019фос		2	2					0,104кг
	8	M20x50.66.019фос		2	2					0,169кг
		Гайки ГОСТ 5915 - 70								
	9	M16.4.019фос		4	4					0,033кг
	10	M20.4.019фос		2	2					0,063кг
	11	Шайба 16.04.019фос								
		ГОСТ 11371 - 78		2	2					0,011кг
				ПАКП250 - 000						Лист
										2

формат А4

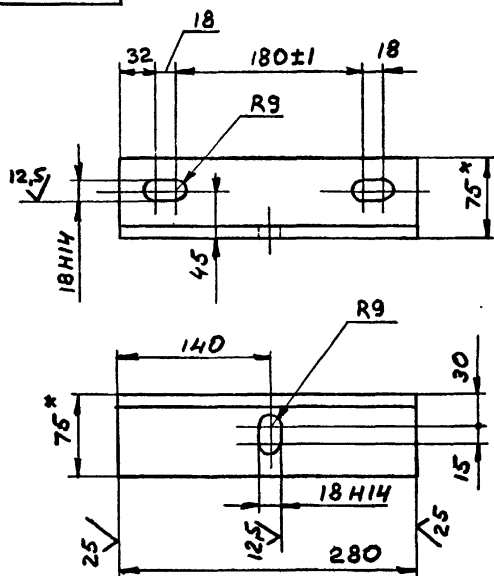
Изм. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Изм. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Листа	Листы								
		Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКП250 - 000 -						Примечание
		Документация								
A3		ПАКП250 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
		Детали								
A4	1	ПАКП250 - 001	Скоба	2						0,15кг
		-01	Скоба		2					0,155кг
A4	2	ПАКП250 - 002	Уголок	I	I					2,8кг
		Шифр								
		ПАКП250-01								
		ПАКП250-02								
				ПАКП250 - 000						Лист
				Подвеска ПАКП 250						Лист
										2
			ИЗМ.	Л	ИЗМ.	Л	ИЗМ.	Л	ИЗМ.	Л
			РАЗРАБ.	Молокошер	ПОДПИСЬ	ДАТА				
			ПРОВ.	Гительзон						
			РУКОВ.	Коток						
			НАКОНТР.	Гительзон						
			УТВ.	Бердичевский						
			М	И	Т	КО				
			М	И	Т	КО				

10392/4

формат А4

ПАКП250 - 002

(V)



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

ПАКП250 - 002

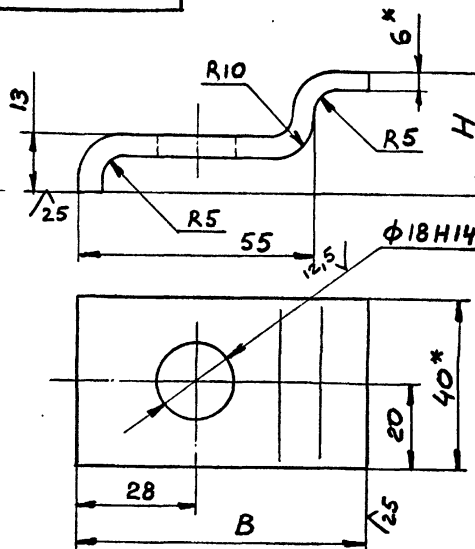
Уголок

Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86  
ВСт3кп2ГОСТ535-88

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

ПАКП250 - 001

(V)



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

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

ПАКП250 - 001

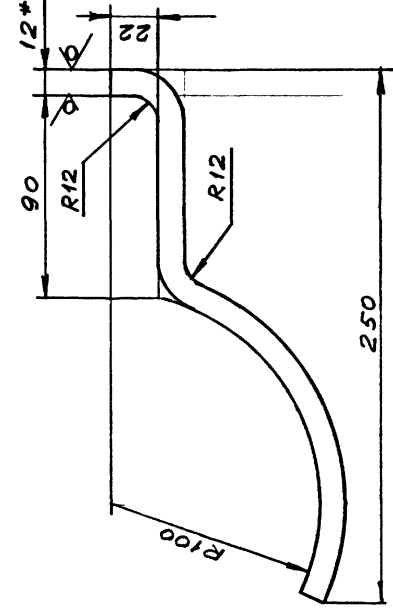
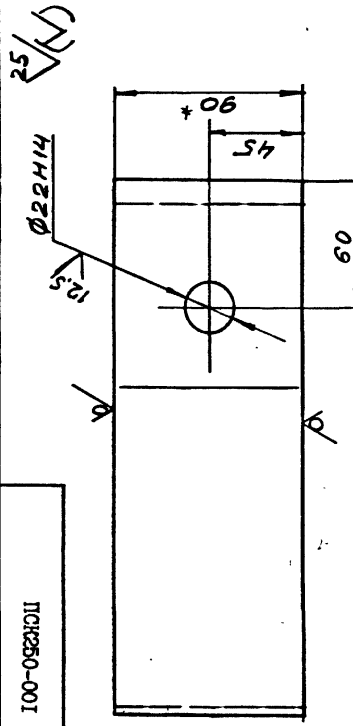
Скоба

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

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



100-052301



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

ПСК250-001

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Петренко	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	Петренко	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б  
2,5 I:2  
М И П СССР  
Ю И П П Р О Ш А Х Т  
КО  
Полоса В-2 12x90 ГОСТ103-76  
БС-3кп2 ГОСТ 535-88

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
АЗ	ПСК250-000 СБ	
Документация		
Сборочный чертёж		
Детали		
А4 1	ПСК250-001 Скоба	2 2,5кг
А4 2	ПАП250-001 Планка	1 0,44кг
А4 3	ПАП250-002 Планка	1 0,63кг
А4 4	ПАП250-003 Скоба	2 1,1кг
А4 5	ПАП250-004 Скоба	1 0,45кг
Стандартные изделия		
6	Болт М20x50.66.019 ГОСТ 7796-70	2 0,169кг
7	Болт М20x39.66.019 ГОСТ 7796-70	1 0,268кг
8	Гайка М20.8.019 ГОСТ 5915-70	6 0,063кг
9	Гайка М16.8.019 ГОСТ 5915-70	4 0,033кг

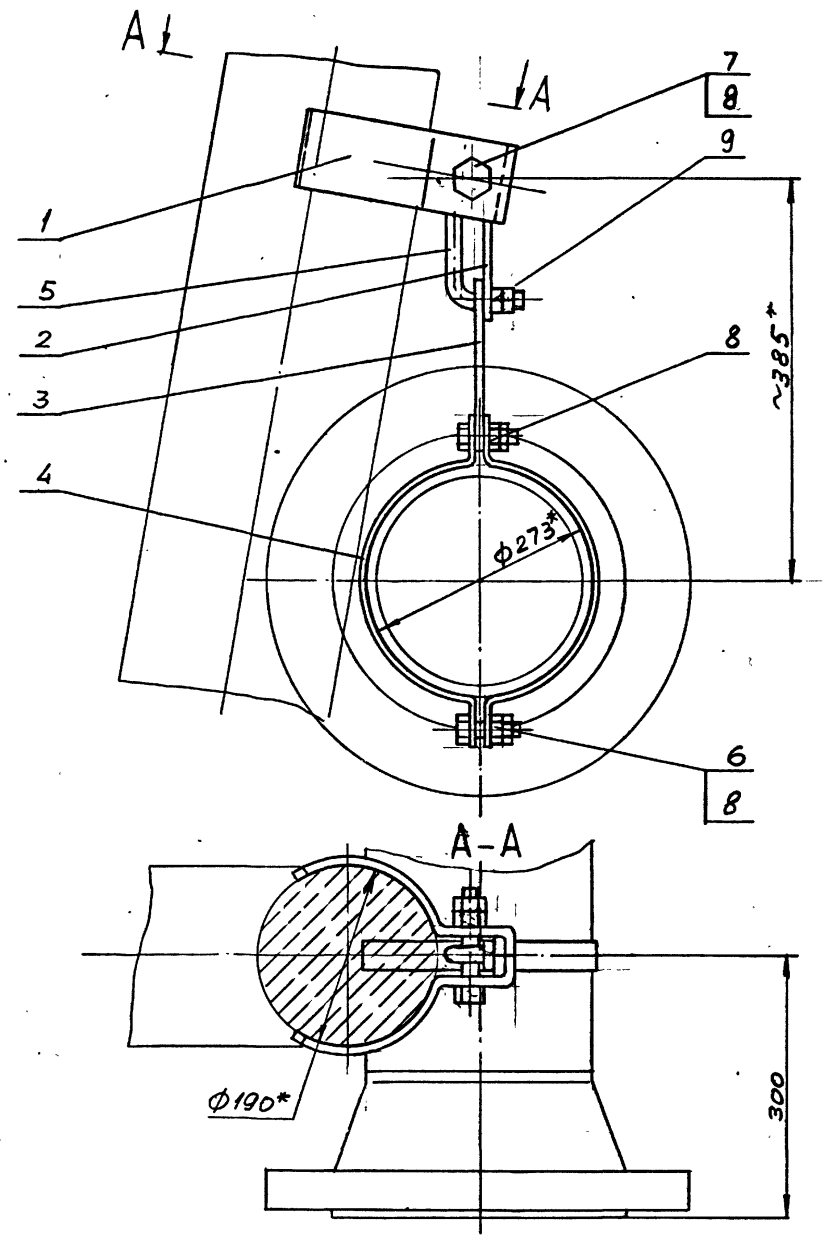
ПСК250-000

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Петренко	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	Петренко	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	

Л И Т М А С С А М А С Ш Т О В  
М И П СССР  
Ю И П П Р О Ш А Х Т  
КО  
Подвеска ПСК250

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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИЗМ. № ИЗМ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)



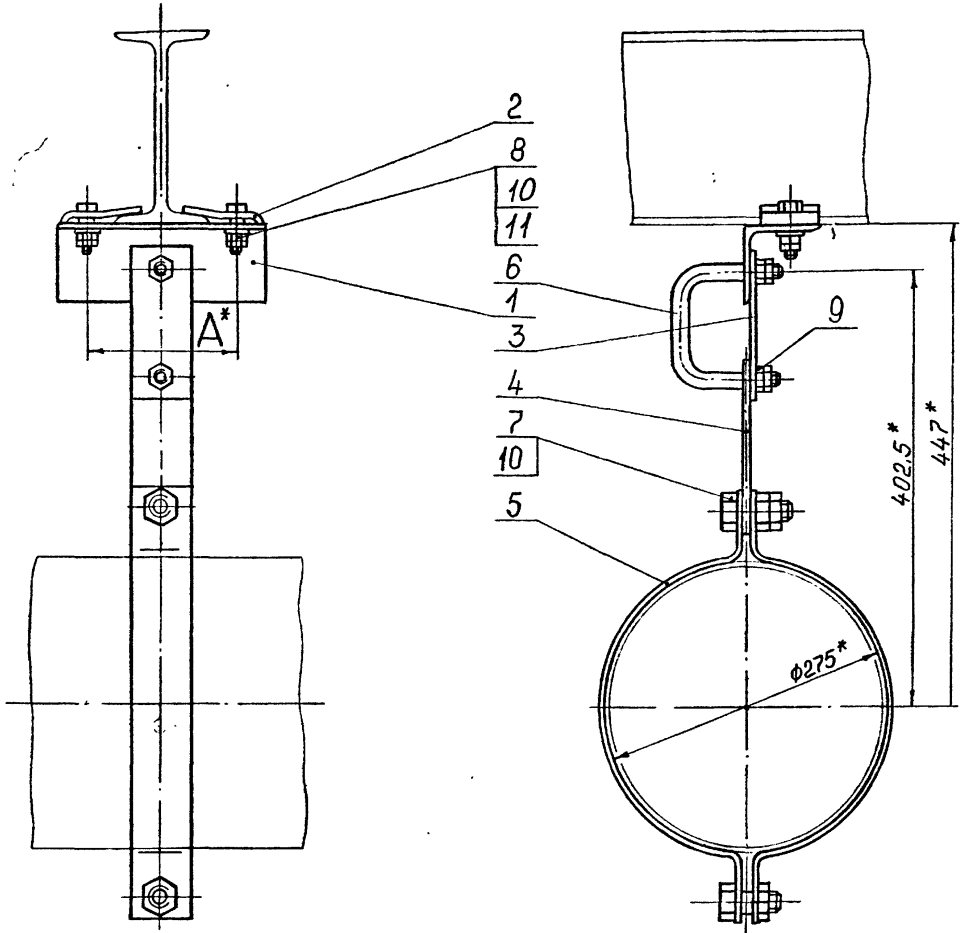
1. Предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
2. Покрyтие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-13 черная У1.Б5 в три слоя.
3. \* Размеры для справок.

ПСК250-000 СБ		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПСК250			9,6	I:5
		Л И С Т	Л И С Т О В	I
		М И П СССР	Ю И П П Р О Ш А Х Т	КО

10192/4

ПСК250-000 СБ

серия 7.401-2  
выпуск 4



ПВ250 - 000 СБ

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

1. Общие технические требования на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-10-820 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
3. \* Размеры для справок.

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата		ПВ 250-000 СБ		ИМТ МАССА ИАСИТАБ	
РАЗРАБ.	Архипенко	Подвеска ПВ 250	См. табл.	-	-
ПРОВ.	Лительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Лительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			ИМТ	ИМСТОВ I	
			МШ	СССР	КО
			ЮНЦПРОШАХТ		
ФОРМАТ А3					

Им. № подл. Подпись и дата

Им. № подл.	Подпись	Дата	Им. № подл.	Подпись	Дата	Кол. на исполн. ПВ250-000-						Примечание
						-	01					
A4	3		ПАП250-001	Пленка	I	I						0,44 кг
A4	4		ПАП 250-002	Пленка	I	I						0,63 кг
A4	5		ПАП250-003	Скоба	2	2						I, I кг
A4	6		ПАП250-004	Скоба	I	I						0,45 кг
Стандартные изделия												
Болты ГОСТ 7796-70												
	7		M20x70,66,019 фос		2	2						0,219 кг
	8		M20x65,66,019 фос		2	2						0,207 кг
Гайки ГОСТ 5915-70												
	9		M16,8,019 фос		4	4						0,033 кг
	10		M20,8,019 фос		8	8						0,063 кг
	11		Шайба 20,04,019									
			ГОСТ 11371-78		2	2						0,017 кг

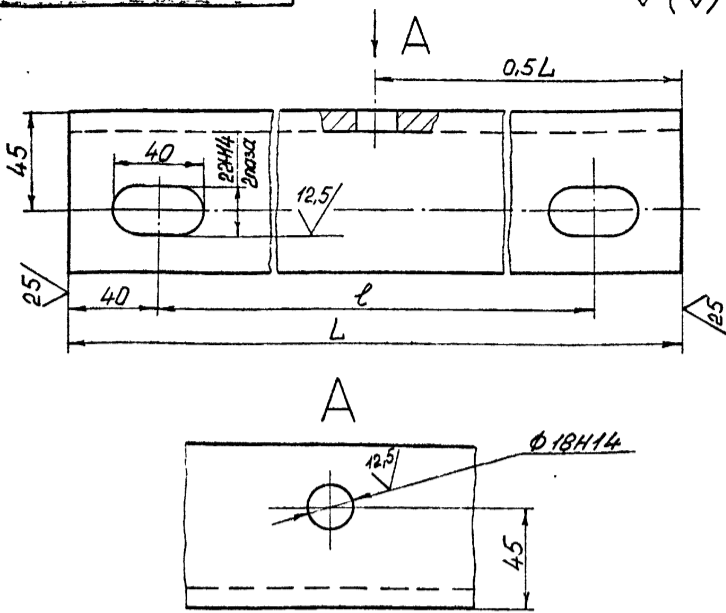
ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ПВ250-000  
Лист 2  
Формат А4

Им. № подл. Подпись и дата

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

ИМ. Лист № докум. Подпись Дата  
ПВ250-000  
Подвеска ПВ250  
Лист 1  
Лист 2  
ИМТ МАССА ИАСИТАБ  
МШ СССР КО  
ЮНЦПРОШАХТ  
ФОРМАТ А4

ПВ250-001

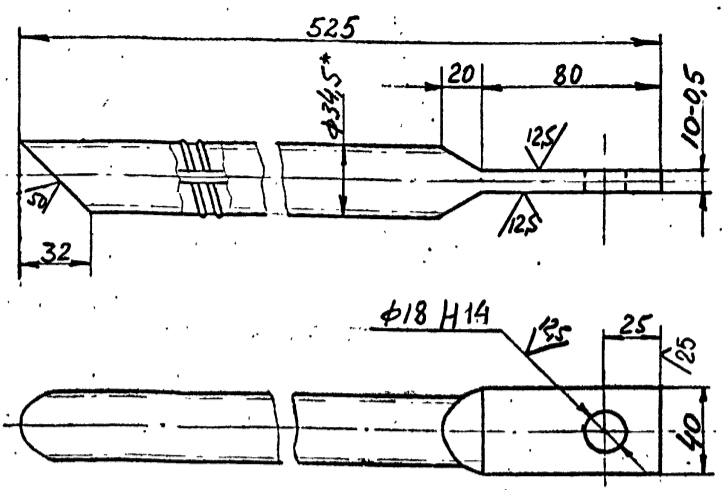


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ПВ 250-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

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

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

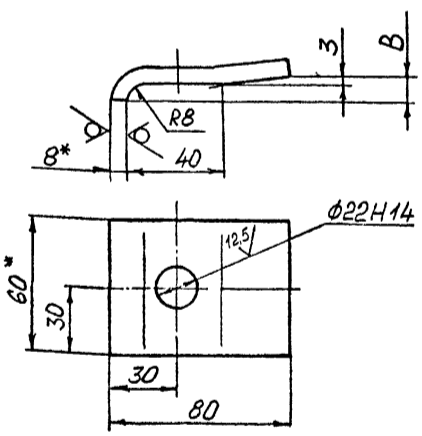
ПВ250-001



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

ПВ250-001				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
Анкер					3,3	I:2
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ.	Коток					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
Ø32 А II ГОСТ 5781-82				М У П С С С Р Г Л А В У П И К С Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		КО
ФОРМАТ А 4						

ПВ250-002

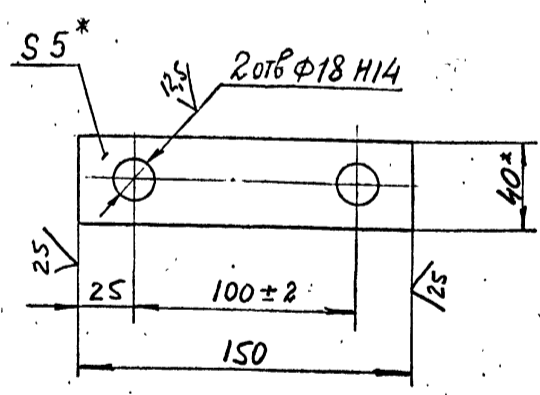


Обозначение	B, мм	Масса, кг
ПВ250-002	9	0,39
-01	11	0,41

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

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

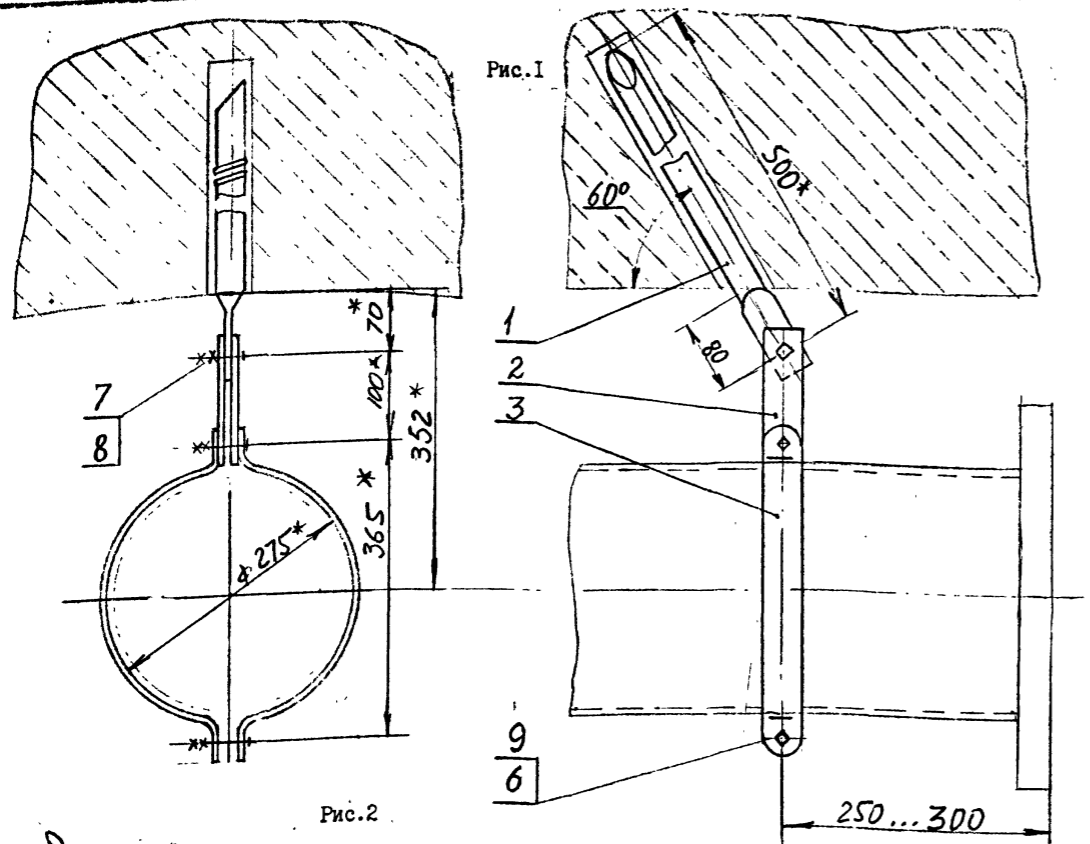
ПВ250-002



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

ПВ250-002				Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
П л а н к а					0,22	I:2
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
РАЗРАБ.	Коток					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
Полоса Б-2 5x40 ГОСТ 103-76 Вст.3 кп2 ГОСТ 535-88				М У П С С С Р Г Л А В У П И К С Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т		КО
ФОРМАТ А 4						

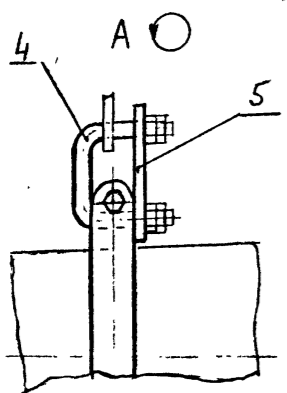
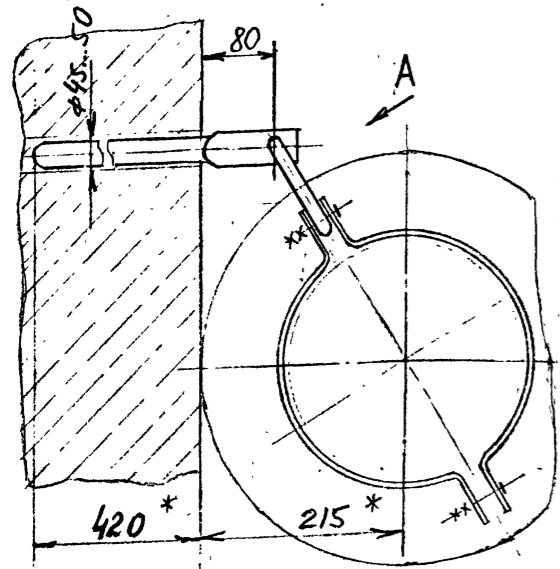
Выпуск 4  
серия 7.401-2



ПБ250-000СБ

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

1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкера поз. 1 заделывать бетоном марки 300.
3. Предельные отклонения размеров  $\pm$  IT16.
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75. красно-коричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
5. \* Размеры для справок.



ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	1	Коток	Коток	
ПРОБ.	1	Коняева	Коняева	
РУКОВ.	1	Коток	Коток	
НКОНТР.	1	Коняева	Коняева	
УТВ.	1	Бердичевский	Бердичевский	

ПБ250-000СБ

Подвеска ПБ250

Л И Т М А С С А М А С Ш Т А В

см. табл. I:5

Л И С Т Л И С Т О В I

М У П С С С Р  
Г о с п р о ш а х т  
К О

ФОРМАТ А3

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

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

ПБ 250 - 000

Лист 2

ФОРМАТ А4

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

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

Итого: 1ПБ250, 2ПБ250

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	1	Коток	Коток	
ПРОБ.	1	Коняева	Коняева	
РУКОВ.	1	Коток	Коток	
НКОНТР.	1	Коняева	Коняева	
УТВ.	1	Бердичевский	Бердичевский	

ПБ 250 - 000

Подвеска ПБ 250

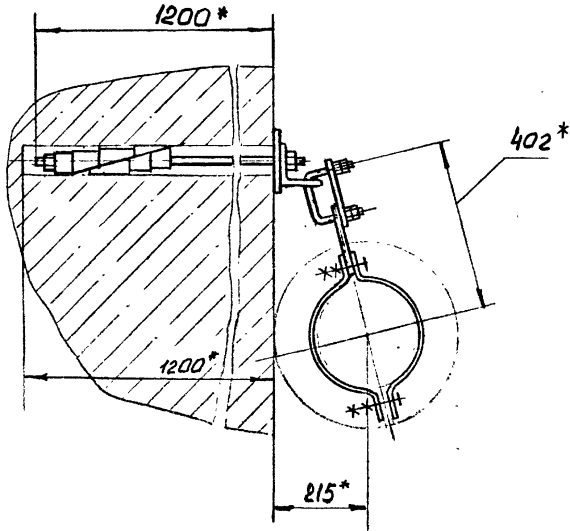
Л И Т М А С С А М А С Ш Т А В

см. табл. I:5

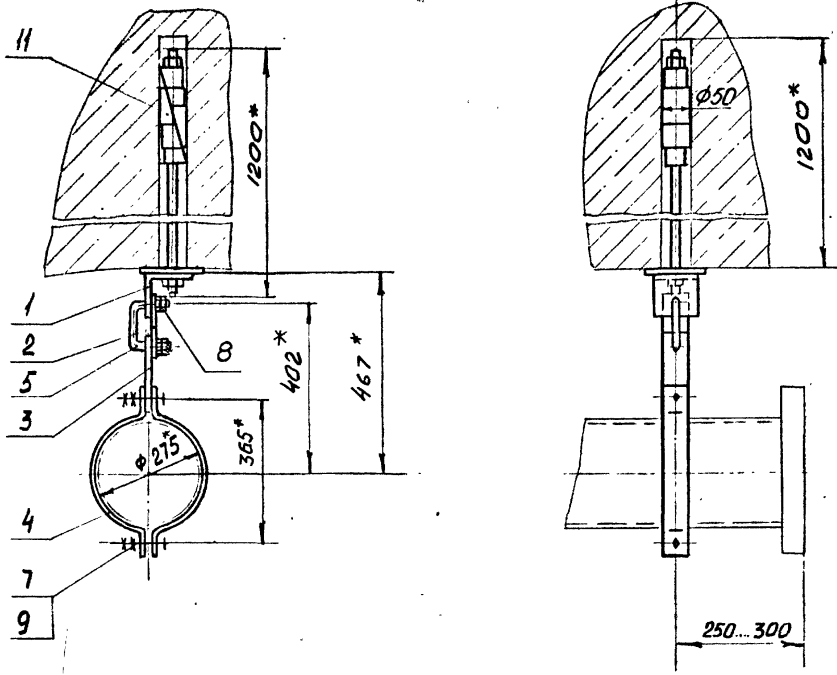
Л И С Т Л И С Т О В I

М У П С С С Р  
Г о с п р о ш а х т  
К О

ФОРМАТ А4



Вариант крепления подвески к вертикальной стене



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ.12.44.107-79.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
3. \*Размеры для справок.

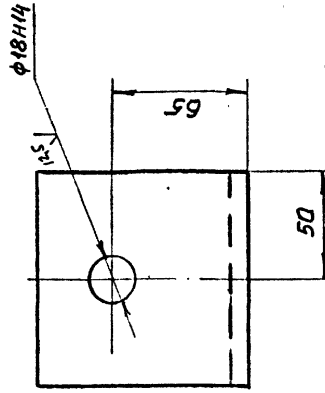
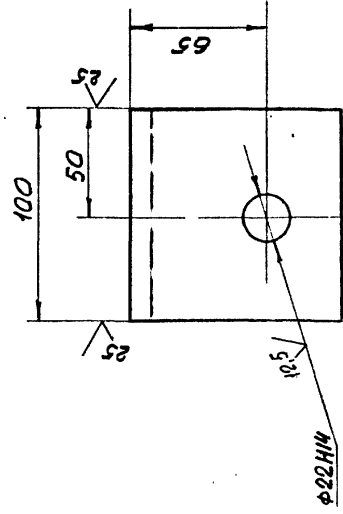
ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		Олейникова	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.		Гутельзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.		Коток	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.		Гутельзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.		Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ИШ 250-000СБ				
Подвеска ИШ 250				
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ	
II, 8		I, 10		
ЛИСТ		ЛИСТОВ I		
X МУП		СССР КО		
ЮЖГИПРОШАХТ				
ФОРМАТ А4				

ИШ 250-000СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
А4	Уголок	I 1,5кг
А4	Планка	I 0,44кг
А4	Планка	I 0,63кг
А4	Скоба	2 I, 1кг
А4	Скоба	I 0,45кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М20х70.66.019 фос	2 0,219кг
	ГОСТ 7796-70	
8	Гайки ГОСТ 5915-70	4 0,033кг
9	М16.8.019 фос	4 0,063кг
	М20.8.019 фос	
	Прочие изделия	
II	Металлический анкер конструкции ДОНУИ	I 5,8кг

ИМБ. №/ПОДАП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. №/ИМБ. №/ДУВА. ПОДПИСЬ И ДАТА

100-092ИШ



Неуказанные предельные отклонения размеров: IT16/2

10392/4

ИШ 250-001

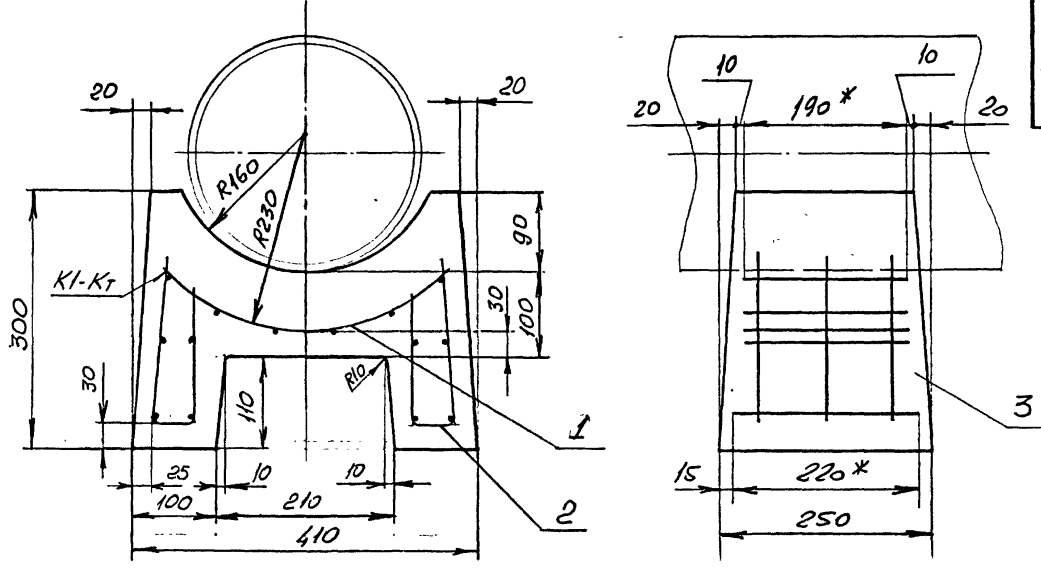
Уголок

МУП СССР КО  
ЮЖГИПРОШАХТ

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ А4

76



ОГ250 - 000СБ

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

ОГ250 - 000СБ		Опора ОГ 250	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
41	41	1:5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
МШП	Госпланы СССР	КО	
ЮНИПРОШАХТ			
ФОРМАТ А3			

ФОРМАТ	ЭТАП	ИЗМ. ЛИСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.																								
				Документация																									
				Оборочный чертеж																									
				Оборочные единицы																									
			А4 1	Сетка арматурная	1 0,36кг																								
			А4 2	Сетка арматурная	2 0,32кг																								
				Материалы																									
			3	Бетон марки 200	0,024м³																								
<table border="1"> <tr> <td>ИЗМ. ЛИСТ</td> <td>№ ДОКУМЕНТА</td> <td>ПОДПИСЬ</td> <td>ДАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Молокошев</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОВ.</td> <td>Гительзон</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВОД.</td> <td>Коток</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>И. КОНТР.</td> <td>Гительзон</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВЕРЖ.</td> <td>Бердичевский</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> </table>						ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>		ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		РУКОВОД.	Коток	<i>[Signature]</i>		И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА																										
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>																											
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>																											
РУКОВОД.	Коток	<i>[Signature]</i>																											
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>																											
УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>																											
<table border="1"> <tr> <td>ИЗМ. ЛИСТ</td> <td>№ ДОКУМЕНТА</td> <td>ПОДПИСЬ</td> <td>ДАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Молокошев</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОВ.</td> <td>Гительзон</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВОД.</td> <td>Коток</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>И. КОНТР.</td> <td>Гительзон</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВЕРЖ.</td> <td>Бердичевский</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> </table>						ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>		ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		РУКОВОД.	Коток	<i>[Signature]</i>		И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА																										
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>																											
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>																											
РУКОВОД.	Коток	<i>[Signature]</i>																											
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>																											
УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>																											
<table border="1"> <tr> <td>ИЗМ. ЛИСТ</td> <td>№ ДОКУМЕНТА</td> <td>ПОДПИСЬ</td> <td>ДАТА</td> </tr> <tr> <td>РАЗРАБ.</td> <td>Молокошев</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПРОВ.</td> <td>Гительзон</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РУКОВОД.</td> <td>Коток</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>И. КОНТР.</td> <td>Гительзон</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> <tr> <td>УТВЕРЖ.</td> <td>Бердичевский</td> <td><i>[Signature]</i></td> <td></td> </tr> </table>						ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>		ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		РУКОВОД.	Коток	<i>[Signature]</i>		И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА																										
РАЗРАБ.	Молокошев	<i>[Signature]</i>																											
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>																											
РУКОВОД.	Коток	<i>[Signature]</i>																											
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>																											
УТВЕРЖ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>																											

ФОРМАТ А4

ОГ250-000

Опора ОГ 250

Опора ОГ 250

ОГ250-000

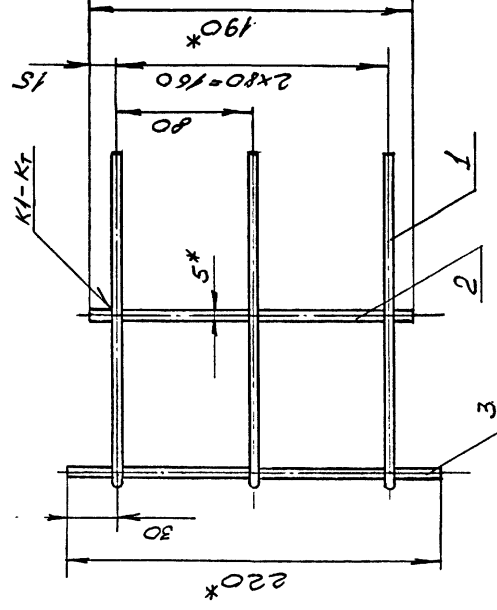
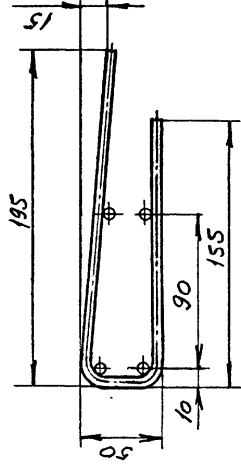
Опора ОГ 250

ОГ250-000

10392/4

ФОРМАТ А4

ССС20 - 05210



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

01250 - 02005		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
		и	0,32	1:2,5
		Л И С Т	Л И С Т О В	
		СССР		
		К О		
		ИЗМЕНЕНИЯ		
		КОМПРОСАКТ		
		ФОРМАТ А4		

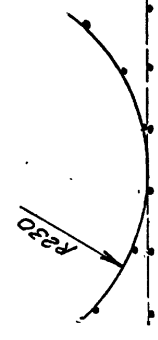
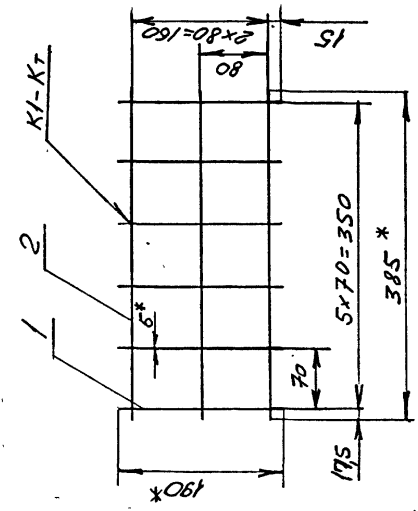
ИМБ № ПОДА. ПОДА ПИ С И А Д А Т А  
ВЗМ.ИМБ.№/ИМБ.№/ДУВА. ПОДА П И С И А Д А Т А

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А4			01250-02005	Документация Сборочный чертёж Листы	
Б4	1		01250-021	Проволока 5В1 ГОСТ 6727-80 ВС73к2 ГОСТ 380-88 ℓ = 400 h16	3 0,063кг
Б4	2		01250-022	ℓ = 190 h16	2 0,03кг
Б4	3		01250-023	ℓ = 220 h16	2 0,035кг

01250-020		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
		и		
		Л И С Т	Л И С Т О В	
		СССР		
		К О		
		ИЗМЕНЕНИЯ		
		КОМПРОСАКТ		
		ФОРМАТ А4		

ИМБ № ПОДА. ПОДА П И С И А Д А Т А  
ВЗМ.ИМБ.№/ИМБ.№/ДУВА. ПОДА П И С И А Д А Т А

СС020 - 05210



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

10392/4

01250 - 01005		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
		и	0,36	1:5
		Л И С Т	Л И С Т О В	
		СССР		
		К О		
		ИЗМЕНЕНИЯ		
		КОМПРОСАКТ		
		ФОРМАТ А4		

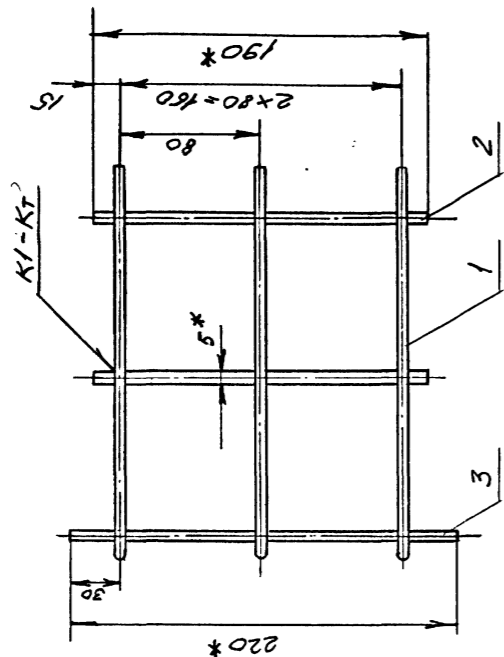
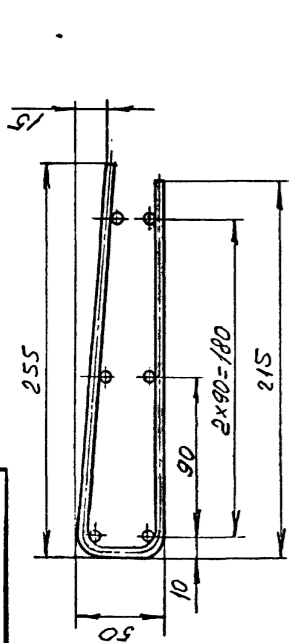
ИМБ № ПОДА. ПОДА П И С И А Д А Т А  
ВЗМ.ИМБ.№/ИМБ.№/ДУВА. ПОДА П И С И А Д А Т А

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А4			01250-01005	Документация Сборочный чертёж Листы	
Б4	1		01250-011	Проволока 5В1 ГОСТ 6727-80 ВС73к2 ГОСТ 380-88 ℓ = 190 h16	6 0,03кг
Б4	2		01250-012	ℓ = 385 h16	3 0,06кг

01250-010		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
		и		
		Л И С Т	Л И С Т О В	
		СССР		
		К О		
		ИЗМЕНЕНИЯ		
		КОМПРОСАКТ		
		ФОРМАТ А4		

ИМБ № ПОДА. ПОДА П И С И А Д А Т А  
ВЗМ.ИМБ.№/ИМБ.№/ДУВА. ПОДА П И С И А Д А Т А

БСОЮ - 000СБ



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

ОН250 - 010СБ

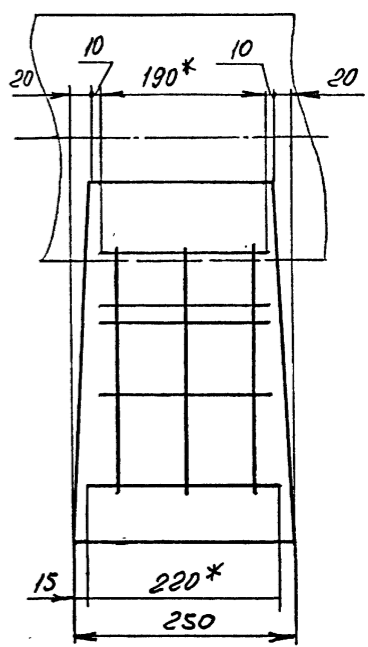
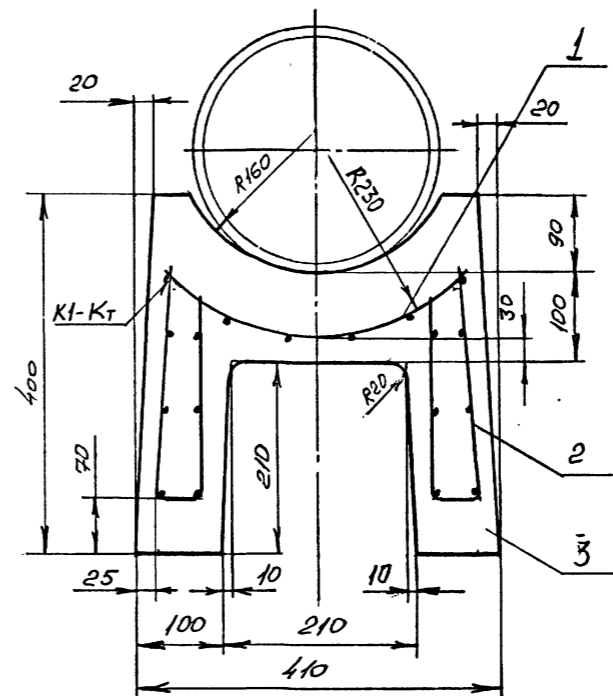
ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		0,44	1:2,5
Сетка арматурная			
ЛИСТ ЛИСТОВ I			
МУП ГАИУПМС СССР КО			
ЮЖУПРОШАУТ			
ФОРМАТ А4			

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
	Проволока ВВ ГОСТ 6727-80	
	ВСтЗкп2 ГОСТ 380-88	
БЧ 1	С = 520 h16	3 0,092кг
БЧ 2	С = 190 h16	4 0,03кг
БЧ 3	С = 220 h16	2 0,05кг

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Сетка арматурная			
ЛИСТ ЛИСТОВ I			
МУП ГАИУПМС СССР КО			
ЮЖУПРОШАУТ			
ФОРМАТ А4			

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Сетка арматурная			
ЛИСТ ЛИСТОВ I			
МУП ГАИУПМС СССР КО			
ЮЖУПРОШАУТ			
ФОРМАТ А4			

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

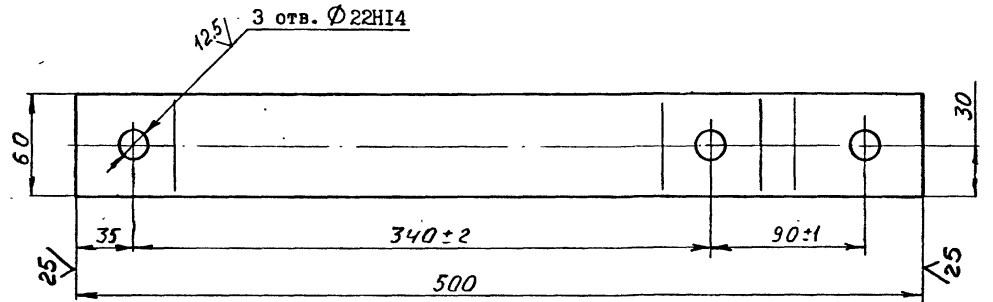
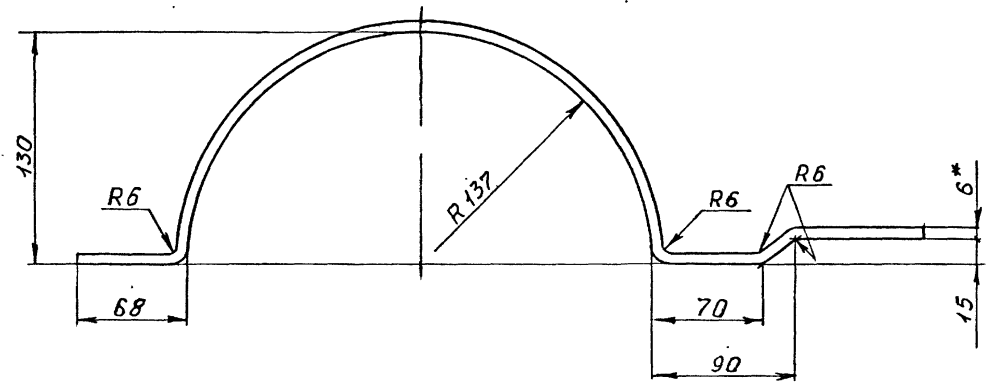


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14098-85.  
2.\* Размеры для справок.

ОН250 - 000СБ

ИЗМ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		52	1:5
Сетка арматурная			
ЛИСТ ЛИСТОВ I			
МУП ГАИУПМС СССР КО			
ЮЖУПРОШАУТ			
ФОРМАТ А3			





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

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

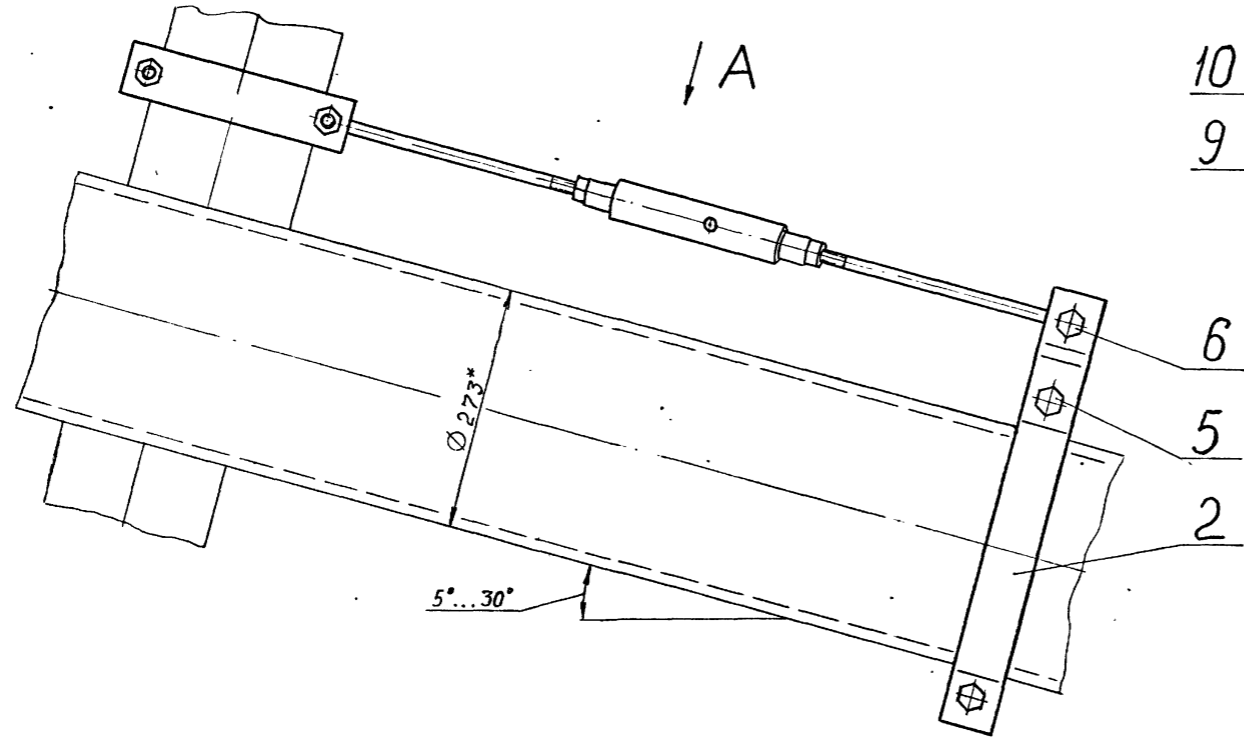
УП 250 - 001

КОЛ. ПРИМЕР.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
	Документация		
	Сборочный чертёж		
	Сборочные единицы		
	Муфта		I 2,08кг
	Детали		
	Хомут		2 I,76кг
	Тяга		I I,24кг
	Тяга		I I,24кг
	Стандартные изделия		
	Болт М20-8Х65.66.019		2 0,207кг
	ГОСТ 7796-70		
	Болт М20-8Х10066.019		I 0,293кг
	ГОСТ 7796-70		
	Гайка М20-7Н.8.019		II 0,063кг
	ГОСТ 5915-70		
	Гайка М20ЛН-7Н.8.019		I 0,063кг
	ГОСТ 5915-70		
УП 250-000			
Устройство противотурбонов УП250			
А И Т Л И С Т Л И С Т О В			
МШП СССР			
ГОСТ УПРОШАЕТ КО			
ФОРМАТ А4			

№ ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Перемещенные детали для исполнения		
		УП250-000		
		Детали		
А4	УП250-004	Планка	I	I,19кг
А3	УП250-005	Скоба	I	I,76кг
		УП250-000-01		
		Детали		
А4	УП250-004-01	Планка	I	I,12кг
А3	УП250-005-01	Скоба	I	I,45кг
		УП250-000-02		
		Детали		
А4	УП250-004-02	Планка	I	0,99кг
А3	УП250-005-02	Скоба	I	I,26кг
		УП250-000-03		
		Детали		
А4	УП250-006	Анкерный штырь	I	5,38кг
УП 250-000				
703024				
УП 250-000				
ФОРМАТ А4				

УП 250 - 001

Рис. 1



Аа

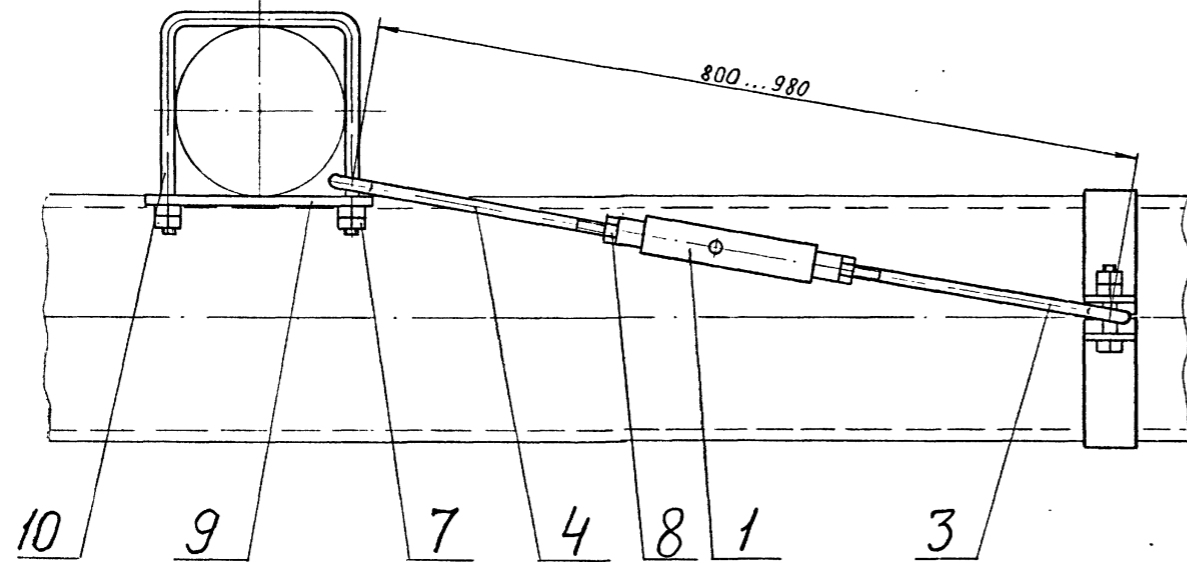


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

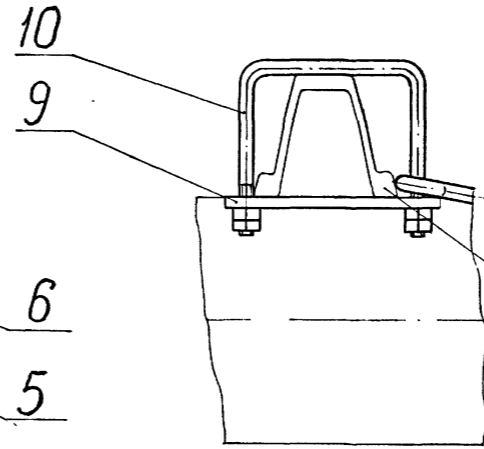


Рис. 3  
Остальное см. рис. 1

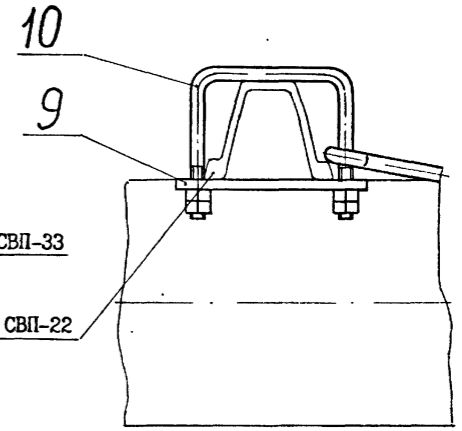
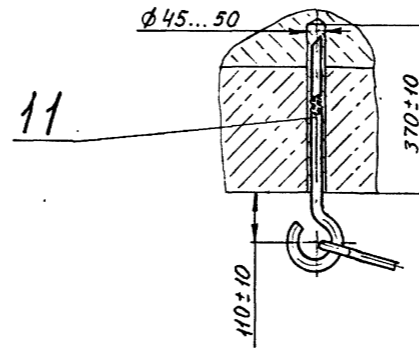


Рис. 4  
Остальное см. рис. 1  
(1:10)



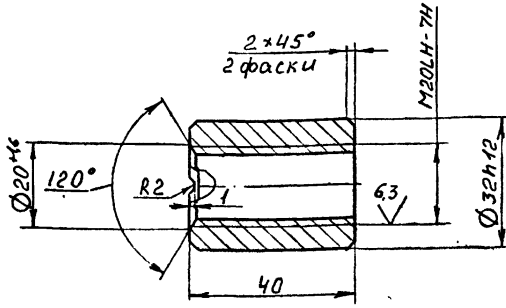
Обозначение	Рис.	Масса, кг
УП 250 - 000	1	12,48
- 01	2	12,11
- 02	3	11,78
- 03	4	14,92

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

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

Э10 - 092 ПЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 250 - 013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
						0,13	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко				ВТУЛКА		
ПРОВ.	Тительзон				Круг 36-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		
РУКОВ.	Коток				МУП СССР Госплана СССР КО		
И.КОНТР.	Тительзон				КО		
УТВ.	Бердичевский				КО		

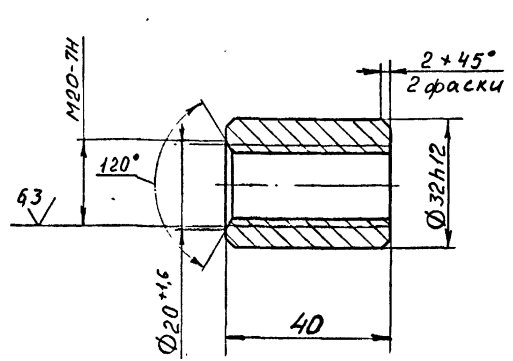
ФОРМАТ А4

серия 7.401-2

Выпуск 4

Э10 - 092 ПЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2.

УП 250 - 012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
						0,13	1:1
РАЗРАБ.	Остроушко				ВТУЛКА		
ПРОВ.	Тительзон				Круг 36-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		
РУКОВ.	Коток				МУП СССР Госплана СССР КО		
И.КОНТР.	Тительзон				КО		
УТВ.	Бердичевский				КО		

ФОРМАТ А4

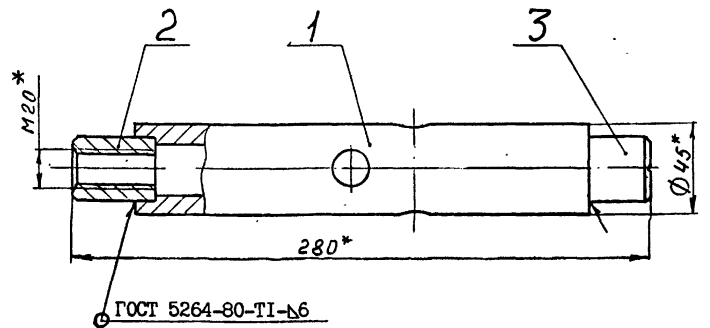
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОСЛОН	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
A4			УП250-010СВ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП250-011	Труба	I	I,76кг
A4	2		УП250-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП250-013	Втулка	I	0,13кг

УП250-010

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
						2,08	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко				МУФТА		
ПРОВ.	Тительзон				Круг 36-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		
РУКОВ.	Коток				МУП СССР Госплана СССР КО		
И.КОНТР.	Тительзон				КО		
УТВ.	Бердичевский				КО		

ФОРМАТ А4

Э0 010 - 092 ПЛ



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

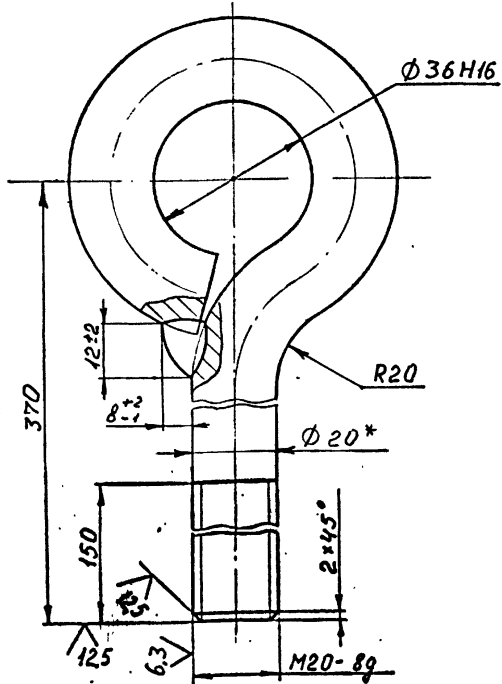
10392/4

УП 250 - 010 СВ

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
						2,08	1:2
РАЗРАБ.	Остроушко				МУФТА		
ПРОВ.	Тительзон				Круг 36-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88		
РУКОВ.	Коток				МУП СССР Госплана СССР КО		
И.КОНТР.	Тительзон				КО		
УТВ.	Бердичевский				КО		

ФОРМАТ А4

200 - 092 ЦА



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

УП 250 - 002

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

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

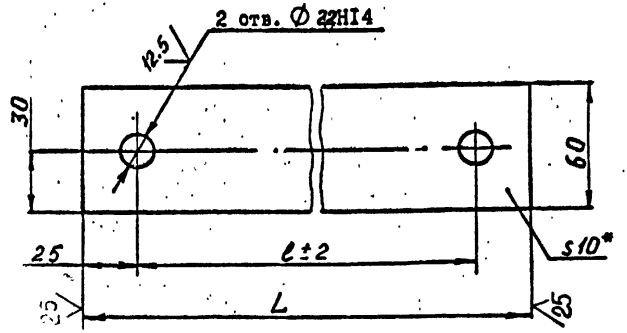
ММП СССР  
ГАНТИК  
КОНТРОЛ ШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

соедин 7.401-2

100 - 092 ЦА



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

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

УП 250 - 004

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

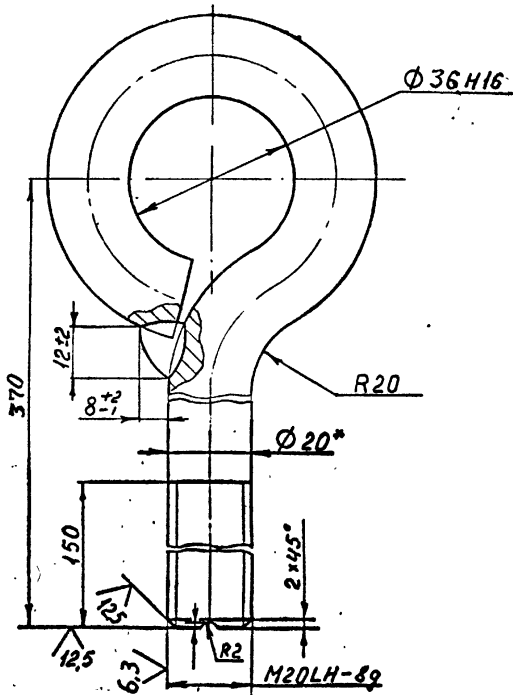
Полоса Б 10x60 ГОСТ 103-76  
Ст3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР  
ГАНТИК  
КОНТРОЛ ШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

600 - 092 ЦА



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

УП 250 - 003

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

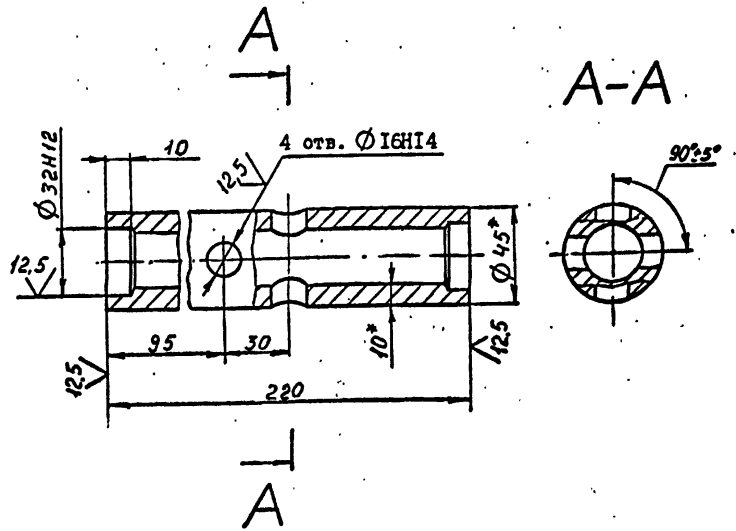
Круг 20-В ГОСТ 2590-88  
ВСт3кп2 ГОСТ 535-88

ММП СССР  
ГАНТИК  
КОНТРОЛ ШАХТ

КО

ФОРМАТ А4

110 - 092 ЦА



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

УП 250 - 011

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

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

ММП СССР  
ГАНТИК  
КОНТРОЛ ШАХТ

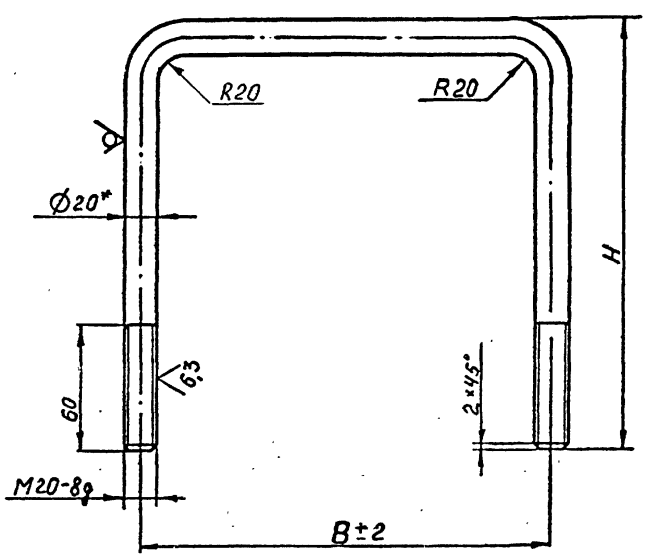
КО

ФОРМАТ А4

10392/4

12,5 (✓)

УП 250 - 005

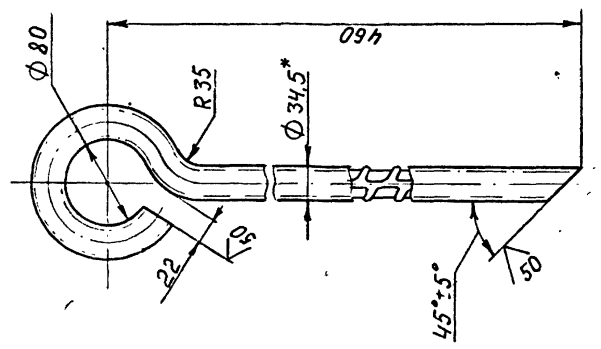


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 250 - 005	215	260	1,76
- 01	200	205	1,45
- 02	170	175	1,26

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

УП 250 - 005			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА		См. табл.	-
РАЗРАБ.	Остроушко		СКОБА 20-В ГОСТ 2590-88 Ст 3кп2 ГОСТ 535-88		
ПРОВ.	Ительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Ительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			Л И С Т	Л И С Т О В	
			М У П	С С С Р	К О
			Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
			ФОРМАТ 3		

УП 250 - 005



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

УП 250 - 006			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА		5,38	1:4
РАЗРАБ.	Остроушко		АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ Ø38 А-II ГОСТ 5781-82		
ПРОВ.	Ительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Ительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			Л И С Т	Л И С Т О В	
			М У П	С С С Р	К О
			Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
			ФОРМАТ А4		