

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ**  
СЕРИЯ 7.401-2

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

**ВЫПУСК 5**

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду300.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.



№ пп	Наименование	Обозначение	Страница
I	2	3	4
I.	Содержание		2
2.	Пояснительная записка	ПЗ	3...7
3.	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце	1ФС300-000	8,9
4.	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	2ФС300-000	10,11
5.	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте	3ФС300-000	12...14
6.	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	ФПЗ00-001	14
7.	Стул опорный Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа узкий	1ССУ300-000	15...17
8.	Стул опорный Ду300 Ру4,0; 6,3 МПа узкий	2ССУ300-000	15,18
9.	Стул опорный Ду300 Ру10; 16 МПа узкий	3ССУ300-000	17,19,20
10.	Стул опорный Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа широкий	1ССШ300-000	17,19,21
11.	Стул опорный Ду300 Ру 4,0; 6,3 МПа широкий	2ССШ300-000	22,23
12.	Стул опорный Ду300 Ру10; 16 МПа широкий	3ССШ300-000	22,24
13.	Колено опорное Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КС300-000	25...27
14.	Колено опорное Ду300 Ру4,0; 6,3 МПа	2КС300-000	28,29
15.	Колено опорное Ду300 Ру10 МПа	3КС300-000	28,30
16.	Колено опорное Ду300 Ру16МПа	4КС300-000	31,32,33
17.	Компенсатор Ду300 Ру1,0; 1,6; 2,5 МПа	1КЗ00-000	34...41
18.	Компенсатор Ду300 Ру4,0; 6,3 МПа	2КЗ00-000	41,42
19.	Компенсатор Ду300 Ру10;16МПа	3КЗ00-000	43...48

I	2	3	4
20.	Хомут ХРК 300	ХРК300-000	49...51
21.	Хомут ХРКК 300	ХРКК300-000	51...55
22.	Хомут ХРД 300	ХРД300-000	56
23.	Хомут ХРДК 300	ХРДК300-000	57
24.	Хомут ХБ 300	ХБ300-000	58...61
25.	Хомут ХБК 300	ХБК300-000	62,63
26.	Хомут ХТШ 300	ХТШ300-000	64,65
27.	Хомут ХТШК 300	ХТШК300-000	66
28.	Подвеска ПАП 300	ПАП300-000	67...69
29.	Подвеска ПАКП 300	ПАКП300-000	70,71
30.	Подвеска ПСК 300	ПСК300-000	72
31.	Подвеска ПВ 300	ПВ300-000	73,74
32.	Подвеска ПБ 300	ПБ300-000	74,75
33.	Подвеска ПШ 300	ПШ300-000	76
34.	Опоры ОГ 300	ОГ300-000	77,78
35.	Опоры ОН 300	ОН300-000	77,79
36.	Устройство противоугонное УП 300	УП300-000	80...84

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
			Коток	10/2/79
			Проскурнина	10/2/79
			Коток	10/2/79
			Проскурнина	10/2/79
			Бердичевский	10/2/79

7.40I-2.5

Содержание

А И Т Л И С Т Л И С Т О В

МНИ	СССР	КО
Госплана РСФСР	Комитрошхат	

ФОРМА Т2

10392/5

### 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-I/ разработаны институтом "Джипрошахт" по плану типового проектирования на 1990 год и в соответствии с заданием, согласованным Минуглепромом СССР.

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

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

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

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

### 5. Рекомендации по применению типовых конструкций

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

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

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

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

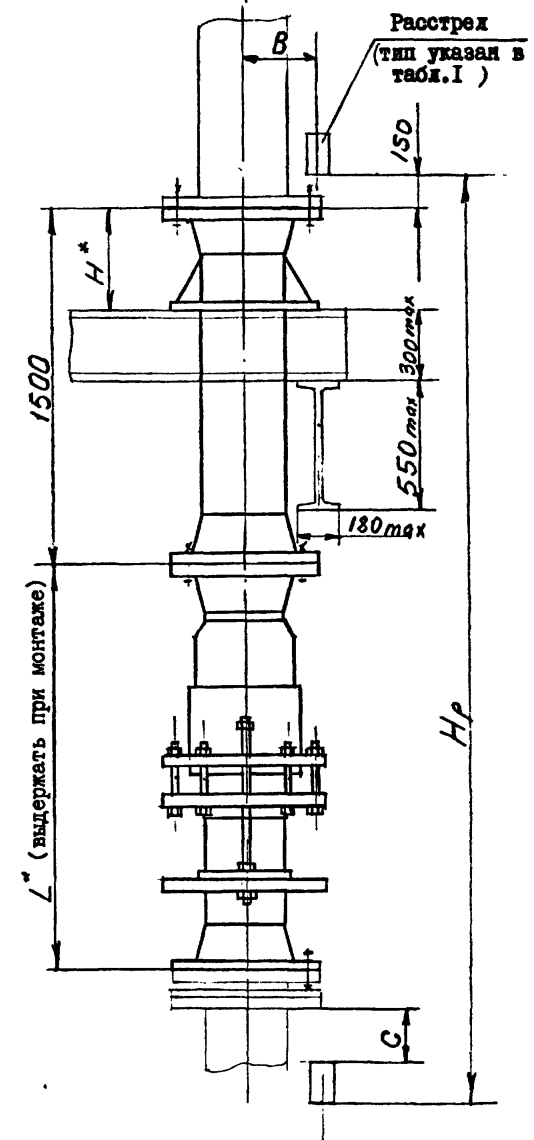


Рис. I

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

ИЗМ. ЛИСТ		№ ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ		ДАТА		7.401-2.5 ПЗ						
РАЗРАБОТАЛ	КОТОК	ПРОВЕРИЛ	ПРОСКУРНИНА	РУКОВОДИЛ	КОТОК	И. КОНТР.	ПРОСКУРНИНА	УТВЕРДИЛ	БЕРДЯЧЕВСКИЙ	Пояснительная записка		А И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
										5		СССР		КО
										Минуглепром		Джипрошахт		КО
										ФОРМАТ А2				



Таблица 1

Шаг армировки	6000		4168				
	□ 170x104	□ 212x130	I №24M	I №27Ca	I №36C	I №30M	
Для всех труб, кроме кондиционирования	B	286	299	289	296	304	299
	C	2280	2238	378	348	258	318
Для труб кондиционирования	B	368	381	371	378	386	381
	C	2280	2238	378	348	258	318

Таблица 2

Фланцы свободные на приварном кольце				Прокладки исп. А ГОСТ 15180-86		Болты ГОСТ 7798-70			Гайки ГОСТ 5915-70		
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	
ФС300-000	ФС-300-1,0	1,0	18,1	А-300-25 ПОН ГОСТ 15180-86	0,183	M20	140	0,417	M20	0,063	
	-01	ФС300-1,6	1,6			23,41	M24	170	0,722	M24	0,107
	-02	ФС300-2,5	2,5			30,27	M27	170	0,941	M27	0,162

Таблица 3

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном кольце				Прокладка исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпилька тип А исп. I ГОСТ 9066-75			Гайки тип А ГОСТ 9064-75			Ж ГОСТ 5916-70						
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг	масса, кг						
2ФС300-000	ФС1-300-4,0	4,0	48,30	Б-300-160 ПОН ГОСТ 15180-86	0,98	M30	290	1,51	M30	0,277	0,11							
	-01		ФС2-300-4,0										49,67					
-02	ФС1-300-6,3	6,3	76,90										M36	390	2,96	M36	0,446	0,182
-03	ФС2-300-6,3	79,10																

Таблица 4

Фланцы с выступом или впадиной свободные на приварном бурте				Прокладка исп. Б ГОСТ 15180-86		Шпильки тип А исп. I ГОСТ9066-75			Гайки тип А ГОСТ 9064-75			Ж ГОСТ 5916-70
Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	длина, мм	масса, кг	d	масса, кг	масса, кг	масса, кг
3ФС300-000	ФС1-300-10	10	159,85	Б-300-160 ПОН ГОСТ 15180-86	0,98	M42	480	5,22	M42	0,777	0,294	
	-01		ФС2-300-10									

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

Таблица 5

Фланцы с выступом или впадиной приварные встык				Прокладки исп.Б ГОСТ15180-86		Шпильки тип А исп.1, ГОСТ9066-75			Гайки		
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Обозначение	масса, кг	d	Длина, мм	Масса, кг	Тип А ГОСТ 9064-75		Масса, кг
									Г	Ж	
ФП300-001	ФПШ-300-10	10	127,78	Б-300-160 ПОН ГОСТ 15180-86	0,98	M42	310	3,142	M42	0,777	0,294
-01	ФПЗ-300-10		127,73								
-02	ФПШ-300-16	141,00									
-03	ФПЗ-300-16	140,00									
		16					320	3,252			

7.3 Стулья опорные

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

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 6

Стул опорный узкий					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кн.
1СОУ300-000	СОУ300-1,0	1,0	361,2	90	1600
-01	СОУ300-1,6	1,6	371,8		
-02	СОУ300-2,5	2,5	385,6		
2СОУ300-000	СОУ300-4,0	4,0	425,0		
-01	СОУ300-6,3	6,3	485,0		
-02	СОУ300-10	10	517,0		
3СОУ300-000	СОУ300-16	16	540,0		4400

Таблица 7

Стул опорный широкий					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Макс. расстояние между стульями, м	Максимальная нагрузка на стул, кн.
1СОШ300-000	СОШ300-1,0	1,0	395,3	90	1600
-01	СОШ300-1,6	1,6	406,0		
-02	СОШ300-2,5	2,5	431,5		
2СОШ300-000	СОШ300-4,0	4,0	467,6		
-01	СОШ300-6,3	6,3	527		
-02	СОШ300-10	10	557		
3СОШ300-000	СОШ300-16	16	580		4400

Таблица 8

Колена опорные					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Максим. расстояние между стулом и коленом, м	Максим. нагрузка на колено кн.
1КО300-000	КО300-1,0	1,0	362	90	1600
-01	КО300-1,6	1,6	359		
-02	КО300-2,5	2,5	372		
2КО300-000	КО300-4,0	4,0	425		
-01	КО300-6,3	6,3	484		
-02	КО300-10	10	452		
3КО300-000	КО300-16	16	700		19140

7.5 Компенсаторы

Данные для заказа приведены в таблице 9.

Таблица 9

Компенсаторы					
Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Масса, кг	Максимальная нагрузка на болты кн.	
1К300-000	К300-1,0	1,0	914	800	
-01	К300-1,6	1,6	926		
-02	К300-2,5	2,5	940	900	
2К300-000	К300-4,0	4,0	978		
-01	К300-6,3	6,3	1037	1100	
3К300-000	К300-10	10	1285	1700	
-01	К300-16	16	1310	2200	

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

Чертежи направляющих хомутов разработаны с учетом крепления:

- труб к расстрелам коробчатым (таблица 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
ХРК300-000	ХРК300-1	□ 170x104	23,8	
-01	ХРК300-2	□ 212x130	25,6	
ХРКК300-000	ХРКК300-1	□ 170x104	99,4	Для труб кондиционирования
-01	ХРКК300-2	□ 212x130	101,1	
ХРД300-000	ХРД300-1	I № 24М	26,22	
-01	ХРД300-2	I № 27Ca	27,3	
-02	ХРД300-3	I № 36C	30,51	
-03	ХРД300-4	I № 30М	28,57	
ХРДК300-000	УРДК300-1	I № 24М	101,7	Для труб кондиционирования
-01	ХРДК300-2	I № 27Ca	102,9	
-02	ХРДК300-3	I № 36C	105,9	
-03	ХРДК300-4	I № 30М	103,9	

Таблица 11.

Обозначение	Шифр	Тип крепи в ствола	Масса, кг	Примечание
ХБ300-000	ХБ300	бетонная	53,0	Для труб кондиционирования
ХБК300-000	ХБК300	бетонная	126,8	
ХТШ300-000	ХТШ300-1	Тубинги 66м	31,6	Для труб кондиционирования
-01	ХТШ300-2	Тубинги 67м	31,9	
ХТШК300-000	ХТШК300-1	Тубинги 66м	106,0	
-01	ХТШК300-2	Тубинги 67м	106,3	

Выпуск 5

серия 7.401-2

ИНВ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗАИМ. № ИНВ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ 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 300-000	ПАКП 300-1	СВП I7	8,4
		СВП I9	
		СВП 22	
- 01	ПАКП 300-2	СВП 27	8,6
		СВП 33	
ПАП 300-000	ПАП 300-1	СВП I7	8,1
- 01	ПАП 300-2	СВП I9	8,3
- 02	ПАП 300-3	СВП 22	8,6
- 03	ПАП 300-4	СВП 27	8,03
- 04	ПАП 300-5	СВП 33	8,65

Таблица I3.

Обозначение	Шифр	Масса, кг	Условия применения
ПСК 300-000	ПСК 300	10,0	К круглой стойке
ПВ 300-000	ПВ 300-1	8,6	к верхняку I № I8,20,24
	ПВ 300-2	8,9	к верхняку I №27,30,33,36
ПШ 300-000	ПШ 300	13,2	к бетонной крепи выработок распорной штангой
ПБ 300-000	-01	IПБ300	7,22
		2ПБ300	7,63

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 300-000	ОЦ 300	57	Для наклонных выработок
ОГ 300-000	ОГ 300	46	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 300-000	УП300-1	12,95	К круглой стойке
-01	УП300-2	12,57	К крепи СВП-27, СВП-33
-02	УП300-3	12,24	К крепи СВП-17, СВП-22
-03	УП300-4	15,38	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".

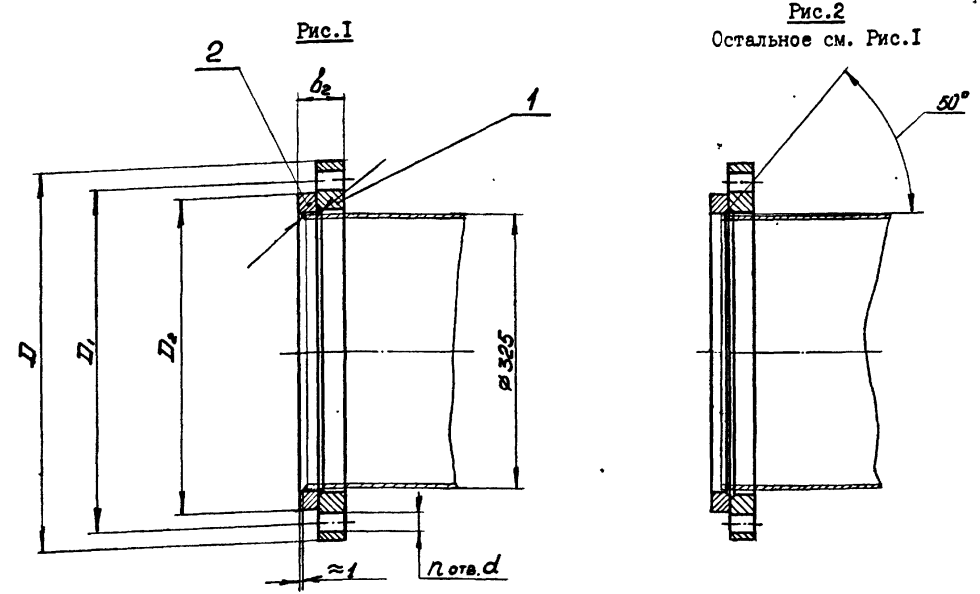
Покрытие:

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.



ЮЖПРОСНАХ  
КОНСТ  
Выпуск 5  
серия 7.401-2



ИЭС300-000СБ

Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм					r, ота.	Масса, кг
				D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d		
ИЭС300-000	ИЭС300-1,0	1,0	1	440	400	370	52	22	12	18,11
-01	ИЭС300-1,6	1,6	2	460	410		56	26		23,41
-02	ИЭС300-2,5	2,5	2	485	430	390	60	30	16	30,27

- Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12822-80.
- Технические требования на изготовление маркировка, упаковка и транспортирование - по ГОСТ 12816-80.
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная УИ.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.

ИЭС300-000СБ		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду300		см.		-			
стальные свободные на приварном кольце.		табл.		-			
ИЭС300-000СБ		Л И С Т		Л И С Т О В		I	
ЮЖПРОСНАХ		М У П		С С С Р		К О	

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

Исполн.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИЭС 300-000-					Примечание
					-	01	02			
АЗ	2		ИЭС 300-002	Кольцо	I					4,24кг
			-01	Кольцо		I				5,51кг
			-02	Кольцо			I			7,45кг

ИЭС 300-000  
Изм. Лист № документа Подпись Дата  
Лист 2  
Формат А4

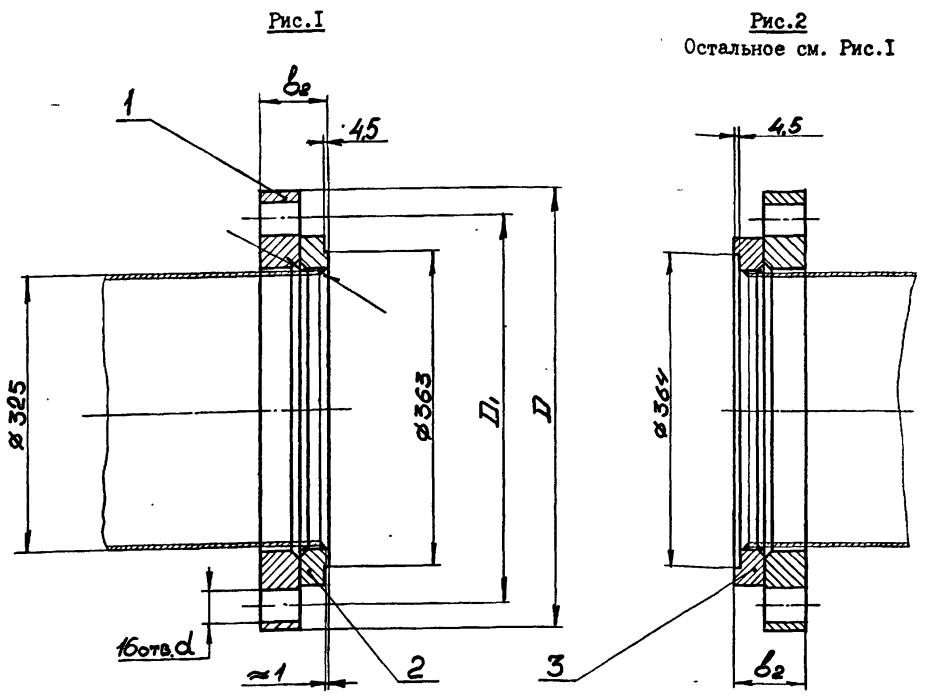
Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Исполн.	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИЭС 300-000-					Примечание
					-	01	02			
				Документация						
АЗ			ИЭС 300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x			
				Детали						
АЗ	I		ИЭС 300-001	Фланец	I					13,87кг
			-01	Фланец		I				17,90кг
			-02	Фланец			I			22,82кг

ИЭС 300-000		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
Фланцы Ду300		см.		-			
стальные свободные на приварном кольце		табл.		-			
ИЭС 300-000		Л И С Т		Л И С Т О В		I	
ЮЖПРОСНАХ		М У П		С С С Р		К О	

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





2ЭС300-000СБ

Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм				Масса, кг
				D	d	b	d	
2ЭС300-000	ФС1-300-4,0	4,0	1	510	450	80	34	48,30
-01	ФС2-300-4,0		2					
-02	ФС1-300-6,3	6,3	1	530	460	118	41	76,90
-03	ФС2-300-6,3		2					

1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
2. Покрытие: грунтотка 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.
3. Размеры для справок.

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		2ЭС300-000СБ	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАСЧ. РАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гиттельзон	Фланцы Ду 300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гиттельзон	X МУП СССР	К О	ФОРМАТ А3	КО
УТВ.	Бердичевский				

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ЭС 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
A3	2		2ЭС 300-001	Кольцо	I				II,80 кг
			-01	Кольцо		I			I7,20 кг
A3	3		2ЭС 300-002	Кольцо	I				I3,17кг
			-01	Кольцо			I		I9,40 кг

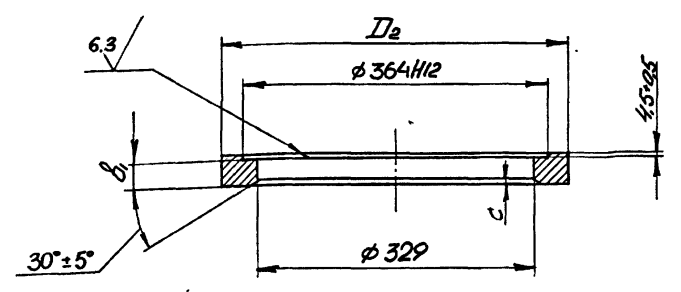
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 2ЭС 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
A3			2ЭС300-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
Детали									
A3	1		1ЭС300-001-03	Фланец	I	I			36,50 кг
			-04	Фланец			I	I	59,70 кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		2ЭС 300-000	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗРАБОТ.	Гиттельзон				
ПРОВ.	Кейс	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	Л И С Т	Л И С Т О В	I
ПРОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Кейс	X МУП СССР	К О	ФОРМАТ А4	КО
УТВ.	Бердичевский				

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

10392/5

12,5 (✓)



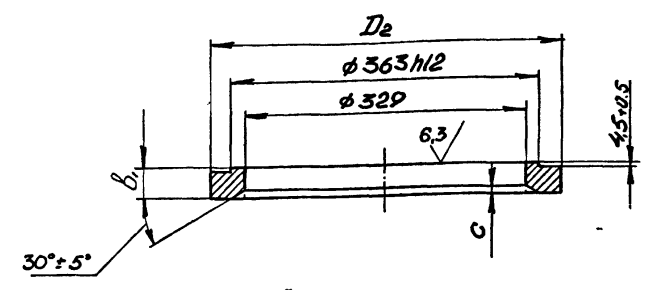
2ФС300-002

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	c	
2ФС300-002	410	34	9	13,17
-01	415	48	14	19,40

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b<sub>1</sub>" -  $\frac{IT16}{2}$ ; остальных - hI4 ; H14;  $\pm \frac{IT14}{2}$

				2ФС300-002									
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Кейс			Кольцо	А И Т	МАССА	МАСШТАБ						
ПРОВ.	Гительзон					см.	-						
РУКОВ.	Коток					табл.							
И.КОНТР.	Гительзон				А И Т	АНСТОВ	I						
УТВ.	Бердичевский			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	МЧП	СССР	КО						
								ЮЛТИПРОШАХТИ					
								ФОРМАТ А3					

12,5 (✓)



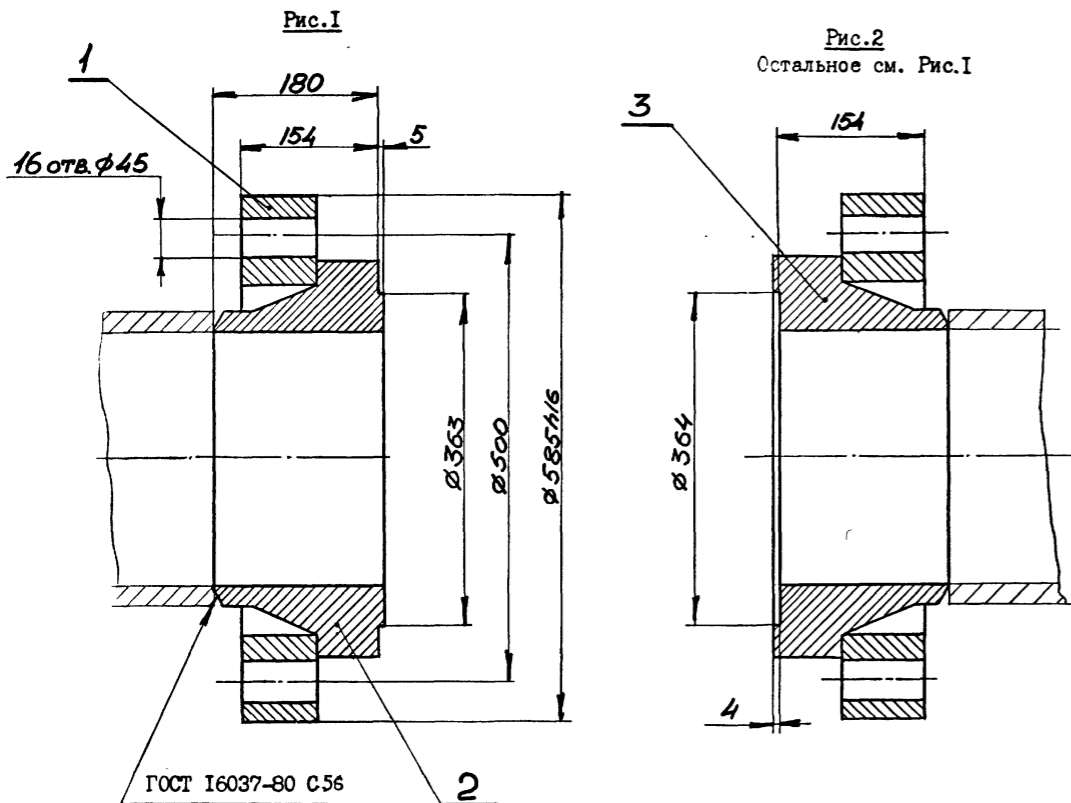
2ФС300-001

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	D <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	c	
2ФС300-001	410	34	9	11,80
-01	415	48	14	17,20

Неуказанные предельные отклонения размеров: "b<sub>1</sub>" -  $\frac{IT16}{2}$ ; остальных - hI4; H14;  $\pm \frac{IT14}{2}$

				2ФС300-001									
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Кейс			Кольцо	А И Т	МАССА	МАСШТАБ						
ПРОВ.	Гительзон					см.	-						
РУКОВ.	Коток					табл.							
И.КОНТР.	Гительзон				А И Т	АНСТОВ	I						
УТВ.	Бердичевский			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	МЧП	СССР	КО						
								ЮЛТИПРОШАХТИ					
								ФОРМАТ А3					

10392/5



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> МПа	Рис.	Масса, кг
ЗЭС300-000	ФС1-300-10	10	1	159,85
-01	ФС2-300-10		2	159,80

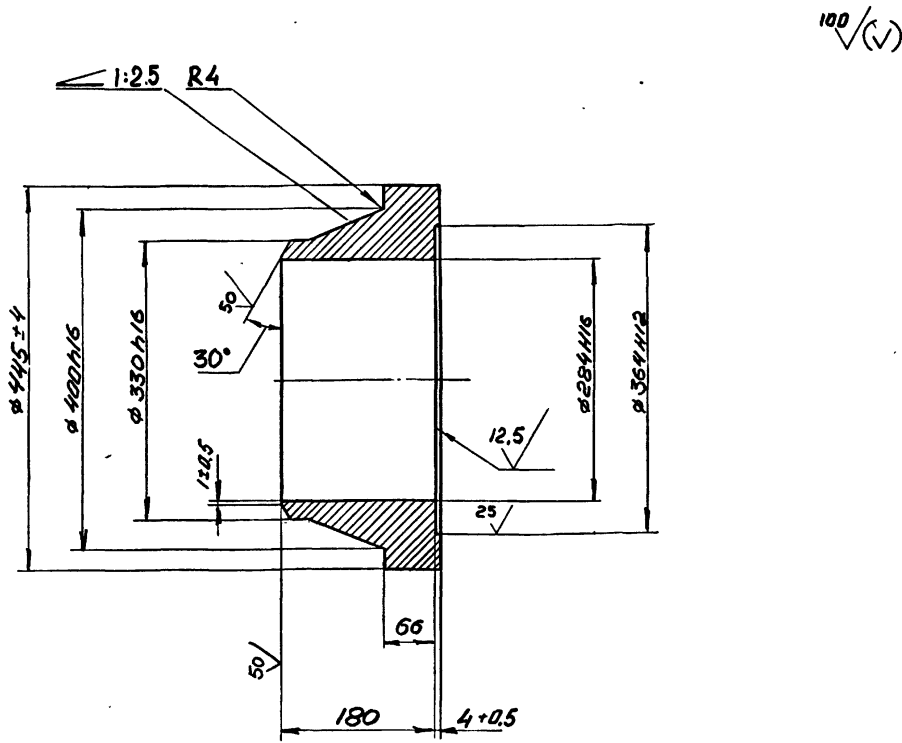
1. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
2. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ 6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей
3. Размеры для справок.

ЗЭС300-000СБ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном бурте			1	см. табл.	-
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА		
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
Н.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				
			МУП СССР ЮНТАПРОШАХТ КО ФОРМАТ А3		

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

Исполн.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ЗЭС 300-000-	Примечание
					-	01		
				Документация				
АЗ			ЗЭС 300-000СБ	Сборный чертеж	X	X		
				Детали				
АЗ	1		ЗЭС 300-001	Фланец	1	1		81,00 кг
АЗ	2		ЗЭС 300-002	Бурт	1			78,85 кг
АЗ	3		ЗЭС 300-003	Бурт		1		78,80 кг

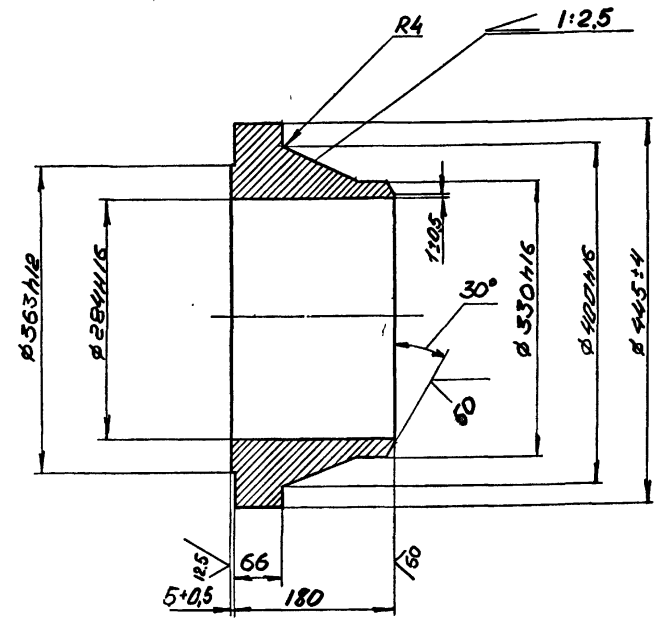
ЗЭС 300-000			10392/5			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТ.	ПОДПИСАТА	ДАТА		
РАЗРАБ.	Гительзон					
ПРОВЕРКА	Коток					
УТВЕРЖД.	Кейс					
И.КОНТРОЛЬ	Бердичевский					
Фланцы Ду300 с выступом или впадиной на приварном бурте			МУП СССР ЮНТАПРОШАХТ КО ФОРМАТ А4			



ЗЭС300-003

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 66 ; 400; 330 и 284 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}; H_{14}; \pm IT_{14}$

			ЗЭС300-003		
ИЗМ.	ИМТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт 78,80 I:5 АИСТ АИСТОВ I МЧП СССР КО СТАЛЬ 20 ГОСТ 1050-74 КОМУНПРОШАХТ ФОРМАТ А3
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				



ЗЭС300-002

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: 66 ; 400; 330 и 284 для штампованных фланцев - по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками:  $h_{14}; H_{14}; \pm IT_{14}$

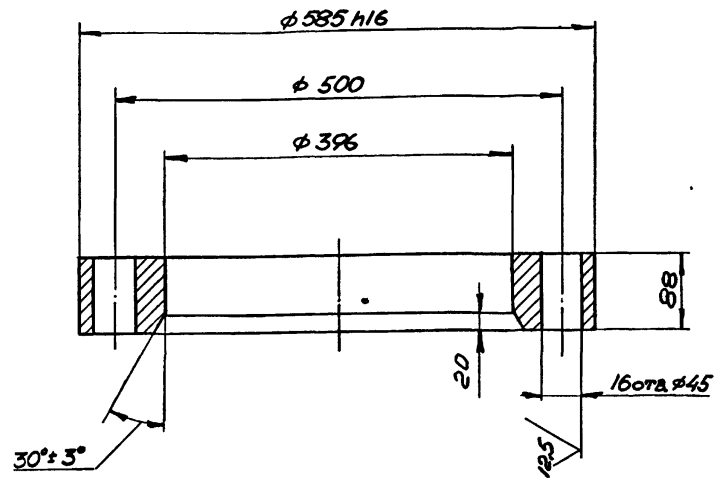
ИЗМ. Л/ДОКУМ. ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/5

			ЗЭС300-002		
ИЗМ.	ИМТ	Л/ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Бурт 78,85 I:5 АИСТ АИСТОВ I МЧП СССР КО СТАЛЬ 20 ГОСТ 1050-74 КОМУНПРОШАХТ ФОРМАТ А3
РАЗРАБ.	Кейс				
ПРОВ.	Гительзон				
РУКОВ.	Коток				
И.КОНТР.	Гительзон				
УТВ.	Бердичевский				

50(✓)

ЗФС300-001



1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80.
2. Предельные отклонения размеров: 585; 396 и 88 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  $\Phi 45$  от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

				ЗФС300-001				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланец	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс						81,00	I:5
ПРОВ.	Гительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74	МУП	СССР	КО
				ФОРМАТ А3				

Рис.1

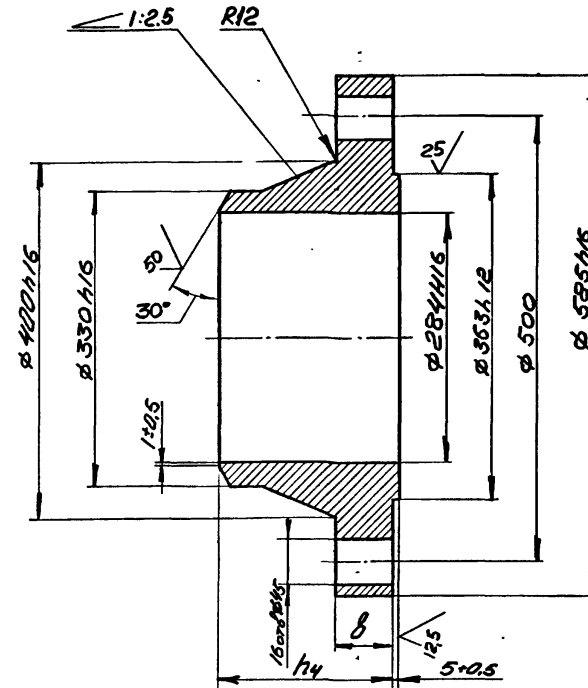
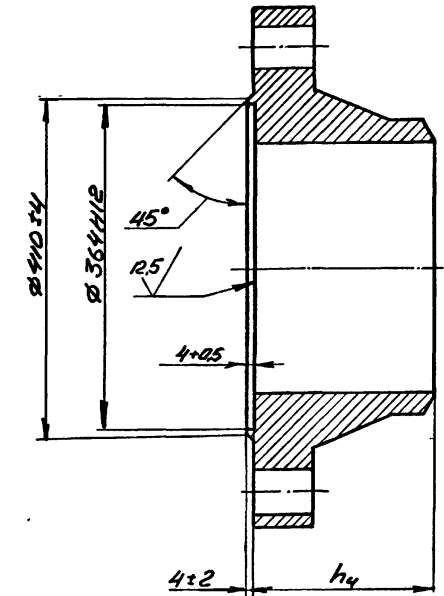


Рис.2  
Остальное см. Рис.1



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
				б	h <sub>ч</sub>	
ФП300-001	ФП1-300-10	10	1	66	180	127,78
-01	ФП2-300-10		2			127,73
-02	ФП1-300-16	16	1	74	185	141,00
-03	ФП2-300-16		2			140,00

1. Чертеж разработан в соответствии с ГОСТ 12815-80 и ГОСТ 12821-80.
2. Предельные отклонения размеров: "б"; 585; 400; 330 и 284 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  $\Phi 45$  от номинального расположения не более 1,6 мм.
5. Допускается местная зачистка (подторцовка) поверхности фланцев под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.
6. Технические требования на изготовление, маркировка, упаковка и транспортирование по ГОСТ 12816-80.
7. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.

ИЗМ. ЛИСТ ПОДПИСЬ И ДАТА

10392/5

				ФП300-001				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Фланцы Ду 300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Кейс						см. табл.	-
ПРОВ.	Гительзон				ЛИСТ	ЛИСТОВ		
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Гительзон							
УТВ.	Бердичевский				Сталь 20 ГОСТ 1050-74	МУП	СССР	КО
				ФОРМАТ А3				

Выпуск Б серия 7.401-2

Изм. № подл.		Подпись и дата		Изм. № подл.		Подпись и дата		Кол. на исполн. 200У300-000-										Примечание		
Формат	Фона	Листы	Обозначение	Наименование	-	01	02													
	2		2ФС 300-000-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															49,67кг
	I		-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															76,9кг
	2		-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															79,1кг
<u>Детали</u>																				
A4	3		1СОУ300-001	Плита	I	I														37,3кг
A4	4		1СОУ300-002	Ребро	4	4														2,5кг
B4	5		2СОУ300-001	Труба 325x25 ГОСТ8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I														274кг
															200У300-000					Лист 2

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Изм. № подл.		Подпись и дата		Кол. на исполн. 1СОУ300-000-										Примечание		
Формат	Фона	Листы	Обозначение	Наименование	-	01	02													
	I		1ФС 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2													23,4кг
			-02	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2													30,27кг
<u>Детали</u>																				
A4	2		1СОУ300-001	Плита	I	I	I													37,3кг
A4	3		1СОУ300-002	Ребро	4	4	4													2,5кг
B4	4		1СОУ300-003	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I	I													274кг
															1СОУ300-000					Лист 2

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Изм. № подл.		Подпись и дата		Кол. на исполн. 200У300-000-										Примечание		
Формат	Фона	Листы	Обозначение	Наименование	-	01	02													
<u>Документация</u>																				
A2			200У300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x														
<u>Сборочные единицы</u>																				
A4	I		2ФС 300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I															48,30кг
															200У 300-000					Лист 2

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Стул опорный Ду300 Ру4,0;6,3МПа узкий

Итера Лист Листов  
МПО СССР КО  
ЮЖИПРОШАХТ

Формат А4

Изм. № подл.		Подпись и дата		Изм. № подл.		Подпись и дата		Кол. на исполн. 1СОУ300-000-										Примечание		
Формат	Фона	Листы	Обозначение	Наименование	-	01	02													
<u>Документация</u>																				
A2			1СОУ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x													
<u>Сборочные единицы</u>																				
A4	I		1ФС 300-000	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2													18,1кг
															1СОУ300-000					Лист 2

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Стул опорный Ду300 Ру1,0;1,6;2,5МПа узкий

Итера Лист Листов  
МПО СССР КО  
ЮЖИПРОШАХТ

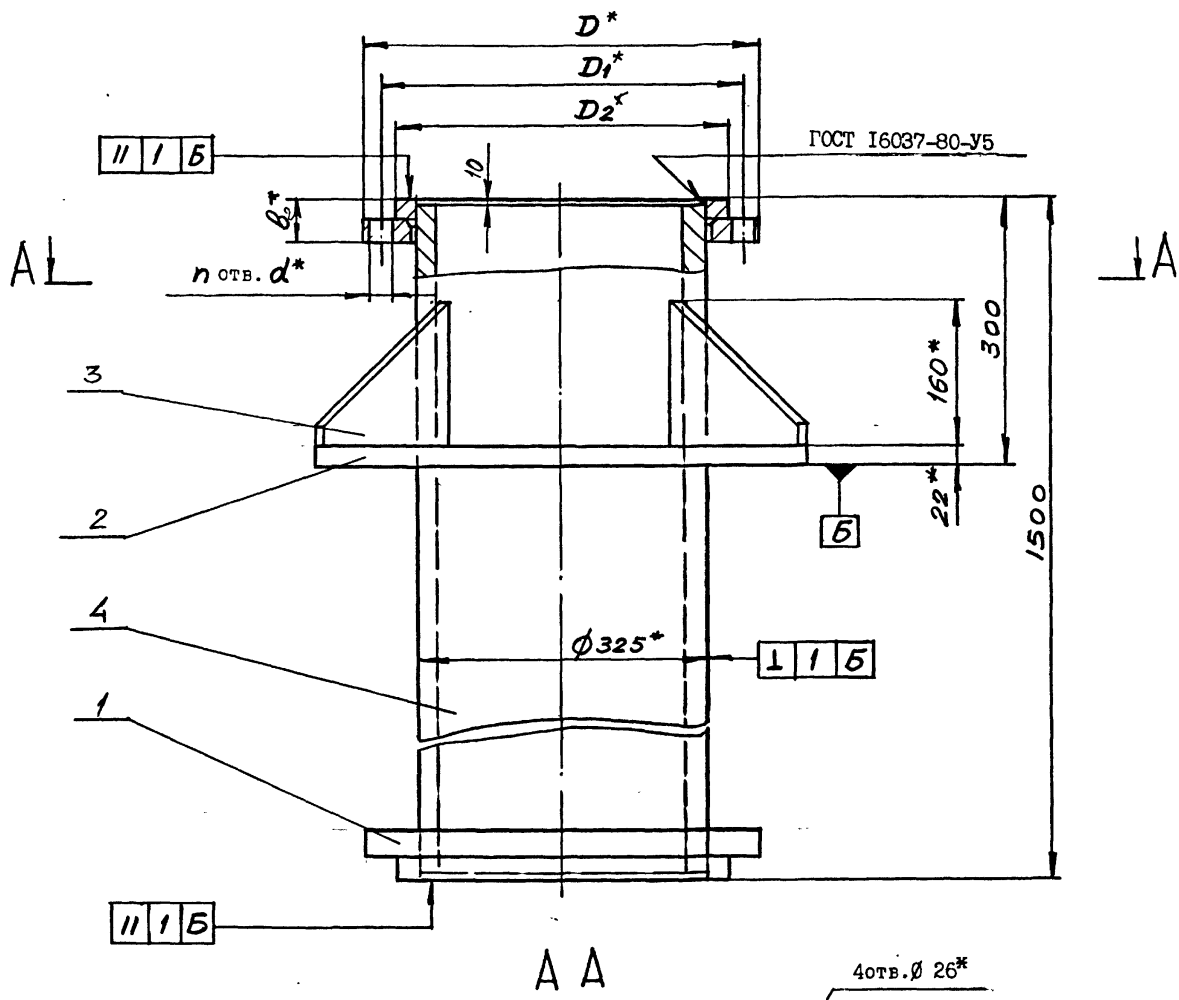
Формат А4

10392/5



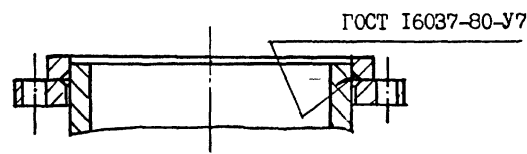
ГОСТ 300-000 СБ

Рис. 1



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>	В <sub>2</sub>	d	n		
ГОСТ300-000	СОУ300-1,0	1,0	1	440	400	370	52	22	12	1,5	361,2
-01	СОУ300-1,6	1,6	2	460	410		56	26		2,4	371,8
-02	СОУ300-2,5	2,5			485	430	390	60	30	16	3,8

Рис. 2  
Остальное - см.Рис.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 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

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

				ГОСТ300-000 СБ			
				Стул опорный Ду300 Р <sub>у</sub> 1,0;1,6;2,5 МПа узкий			
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАТЬСЯ	ДАТА	ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДАТЬСЯ	ДАТА
РАЗРАБ.	Коняева			ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток			И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский						
				Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
					см. табл.	-	
				Л И С Т	Л И С Т О В 1		
				М У П	С С С Р		
				К О Ж Е П Р О Ш А Х Т	К О		
Формат А2							

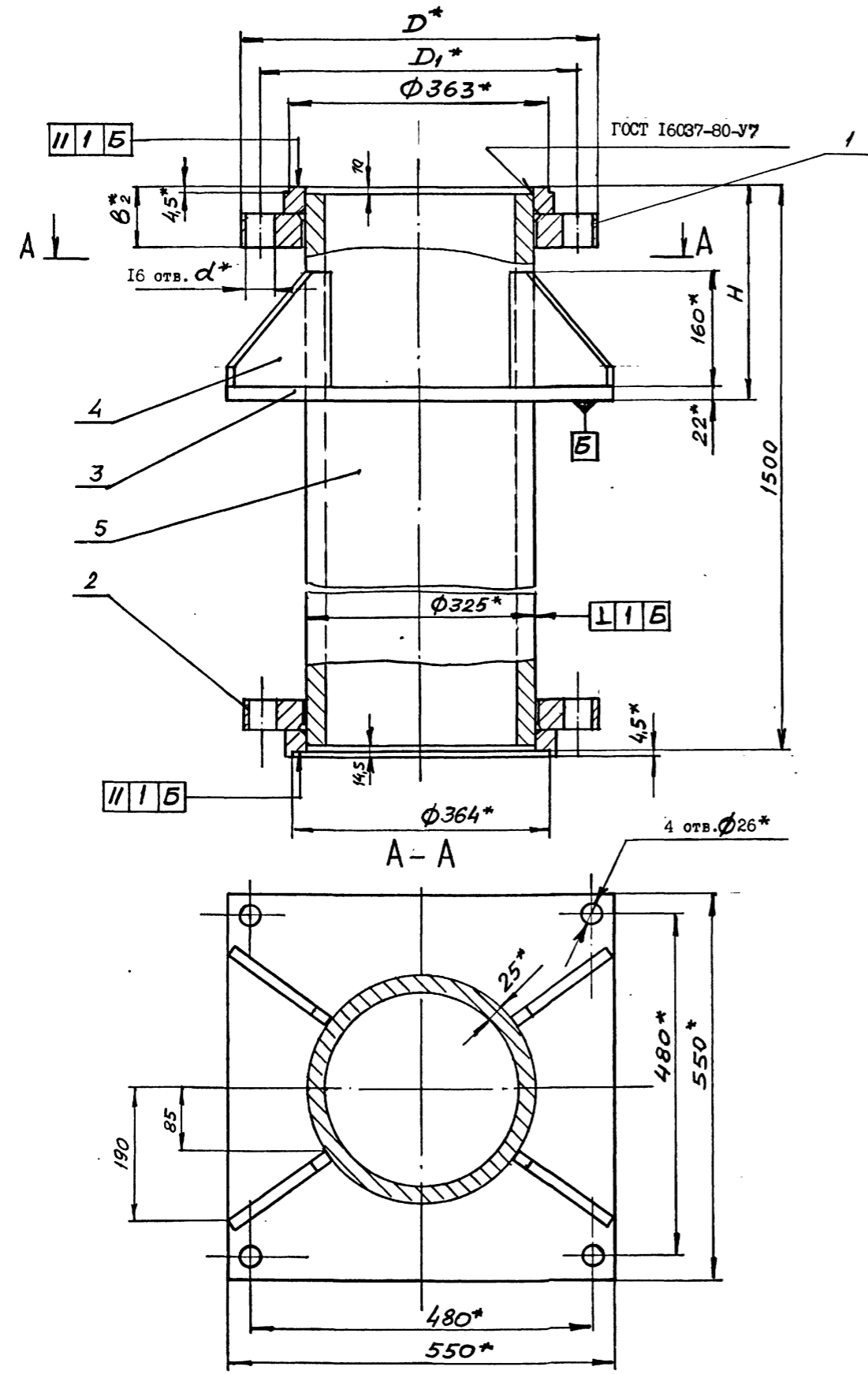
10392/5



2СОВ300-000 СБ

Выпуск 5

серия 7.401-2



Обозначение	Шифр	R <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм					R <sub>np</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	H	d		
2СОВ300-000	СОВ300-4,0	4,0	510	450	80	300	34	6,0	425
-01	СОВ300-6,3	6,3	530	460	118	380	41	9,6	485

- 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. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА. ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА. ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА. ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА.

10392/5

				2СОВ300-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТ. ДАТА		Стул опорный Ду300			
РАЗРАБ.	Коняева			R <sub>y</sub> 4,0; 6,3 МПа			
ПРОВ.	Гительзон			узкий			
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
ИЗКОНТР.	Гительзон			МПО СССР			
УТВ.	Бердичевский			КО			

ФОРМАТ А2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 300-000-						Примечание	
				-	01	02					
A4	I	ИФС 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце							23,4кг	
A4	-02	ИФС 300-000-01	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2				30,27кг	
Детали											
A4	2	ИСОШ 300-001	Плита	I	I					68,7кг	
A4	-01	ИСОШ 300-001	Плита			I				78кг	
A4	3	ИСОУ300-002-01	Ребро	4	4					3,1кг	
A4	-02	ИСОУ300-002-01	Ребро			4				3,67кг	
B4	4	ИСОШ300-002	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L=1480	I	I	I				274кг	

ИСОШ 300-000	Лист 2
--------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ300-000-						Примечание	
				-	01						
A4	2	ФП300-001-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	127,73кг
A4	I	-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	141кг
A4	2	-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	140кг
A4	3	ИСОУ300-001	Плита	I	I					37,3кг	
A4	4	ИСОУ300-002	Ребро	4	4					2,5кг	
A4	5	ЗСОУ300-001	Труба							I	209кг
A4	-01	ЗСОУ300-001	Труба							I	207,2кг

ЗСОУ300-000	Лист 2
-------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ИСОШ 300-000-						Примечание
				-	01	02				
Документация										
A2	I	ИСОШ 300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x				
Сборочные единицы										
A4	I	ИФС 300-000	Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			2				18,11кг

ИСОШ 300-000	Лист 2
--------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

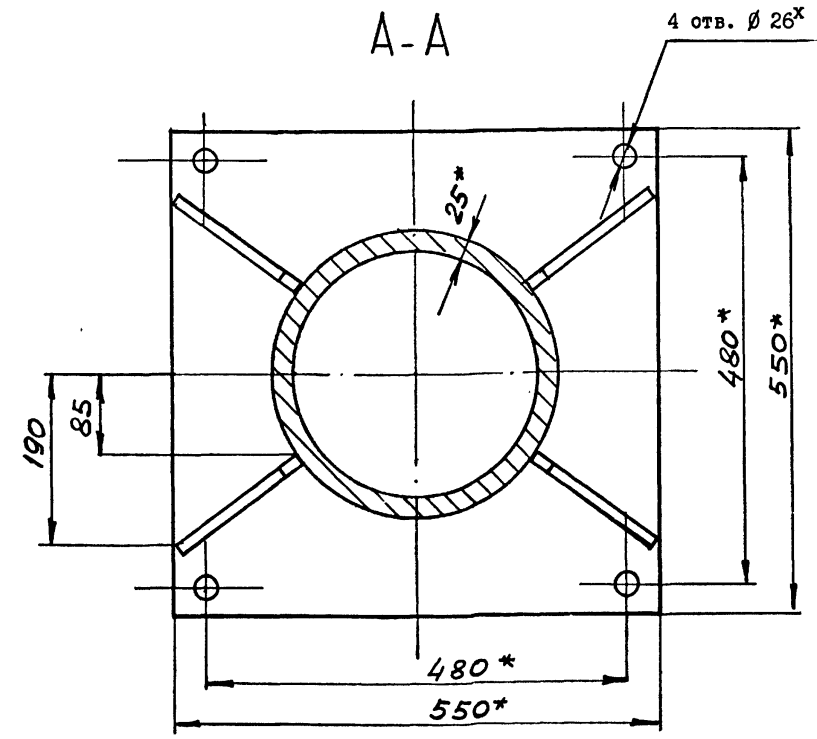
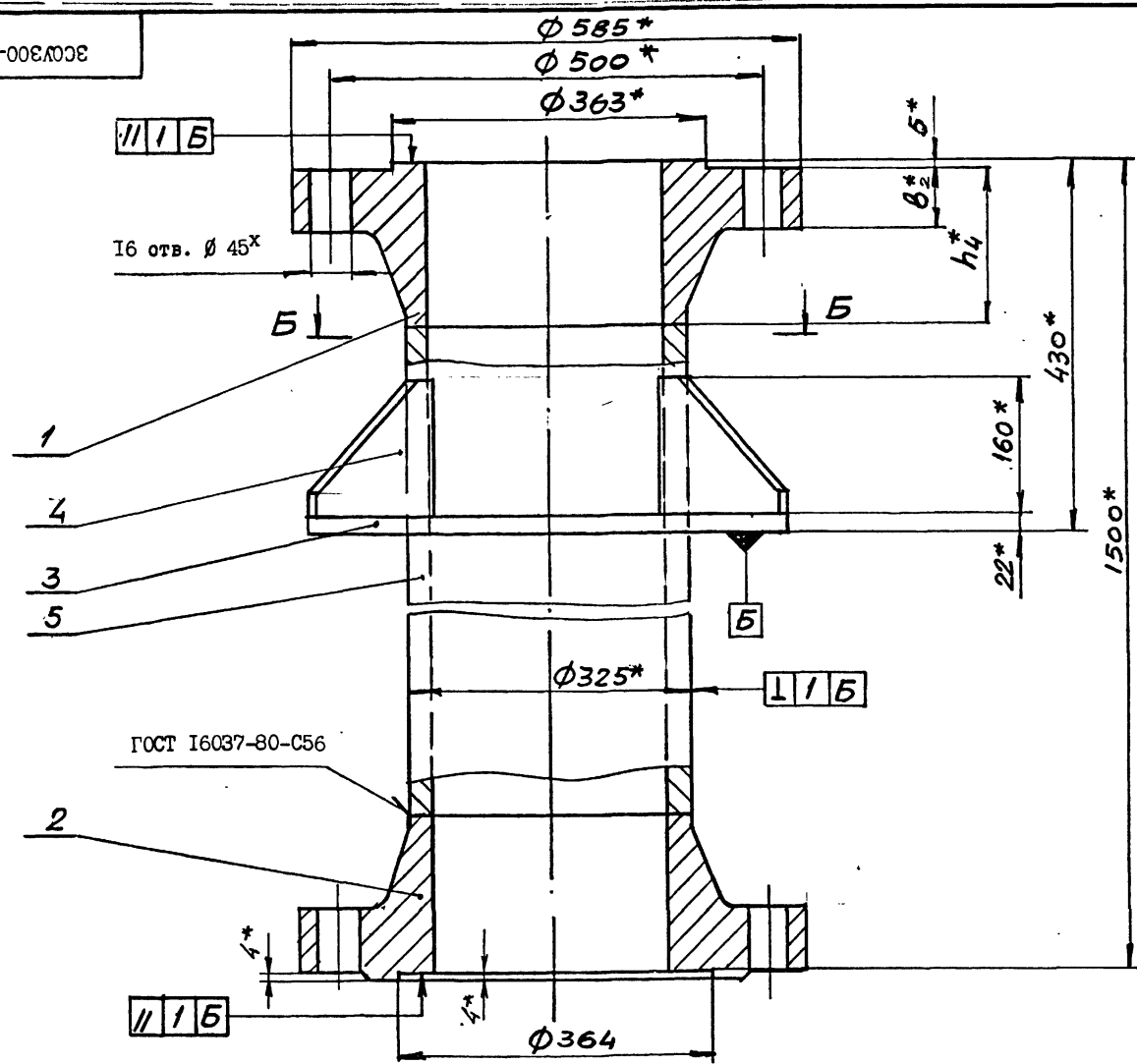
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОУ300-000-						Примечание	
				-	01						
Документация											
A2	I	ЗСОУ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x						
Детали											
A4	I	ФП300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык							I	127,78кг

ЗСОУ300-000	Лист 2
-------------	--------

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата

ФОРМАТ А4

ЗСОУЗ300-000 СБ



Обозначение	Шифр	Ру, МПа	Размеры, мм		Rпр, МПа	Масса, кг
			б2	h4		
ЗСОУЗ300-000	СОУЗ300-10	10	66	180	15	517
-01	СОУЗ300-16	16	74	185	24	540

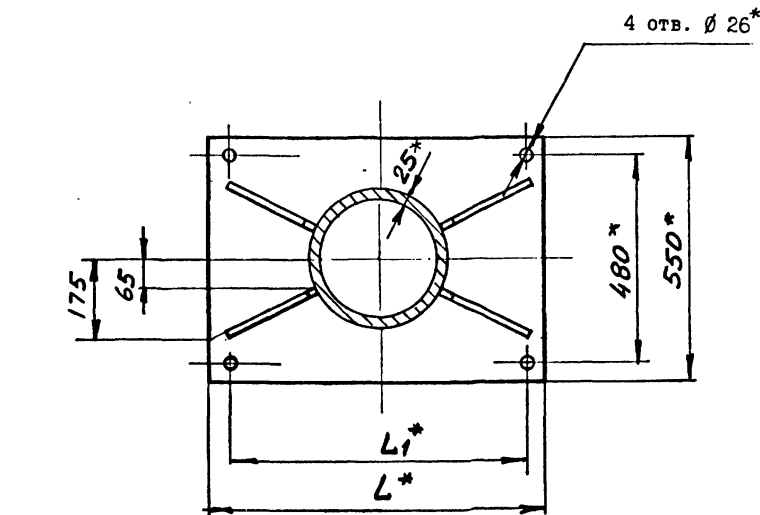
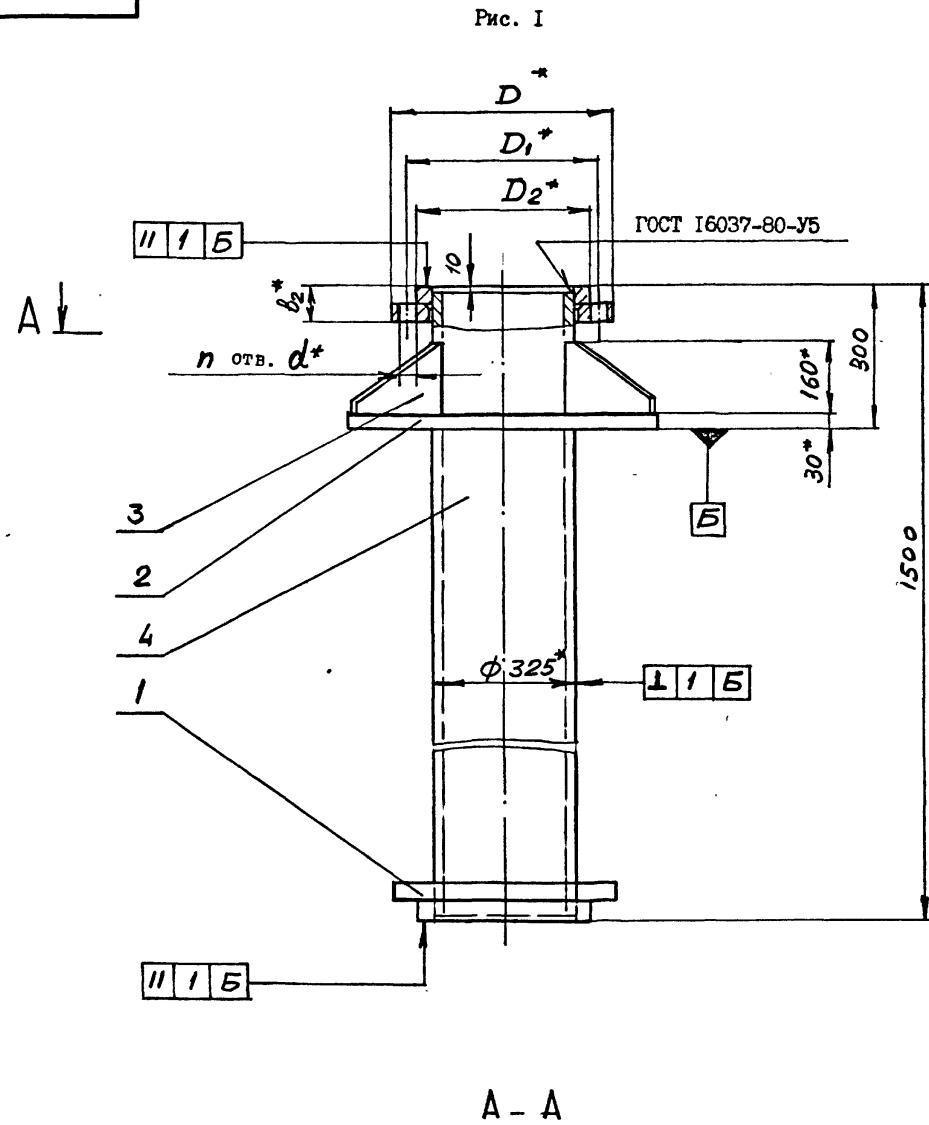
- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
- Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

серия 7.401-2 Выпуск 5

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. № ИВ. № ДУБЛ. ПОДАТЬ И ДАТА

10392/5

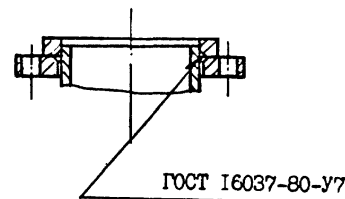
ЗСОУЗ300-000 СБ			
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДАТЬ И ДАТА		Стул опорный Ду300	
РАЗРАБ. Коняева		Ру10;16 МПа	
ПРОВ. Гительзон		узкий	
РУКОВ. Коток			
Н.КОНТР. Гительзон			
УТВ. Бердичевский			
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
1	см. табл.	1:5	
МИП СССР		КО	
Формат А2			



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>	L	L <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d			п отв.
ГОШЗ00-000	СОШЗ00-1,0	1,0	1	440	400	370	690	610	52	22	12	1,5	395,3
-01	СОШЗ00-1,6	1,6	2	460	410	370	690	610	56	26	12	2,4	406,0
-02	СОШЗ00-2,5	2,5		485	430	390	760	680	60	30	16	3,8	431,5

- 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 присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

Рис. 2  
Стальное - см.Рис.1



ИЗМ. ИЛИ ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ИМБ. ИЛИ ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

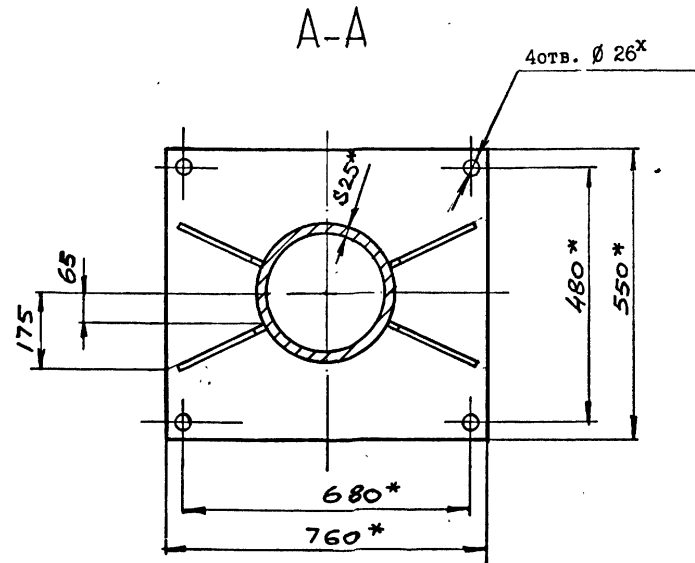
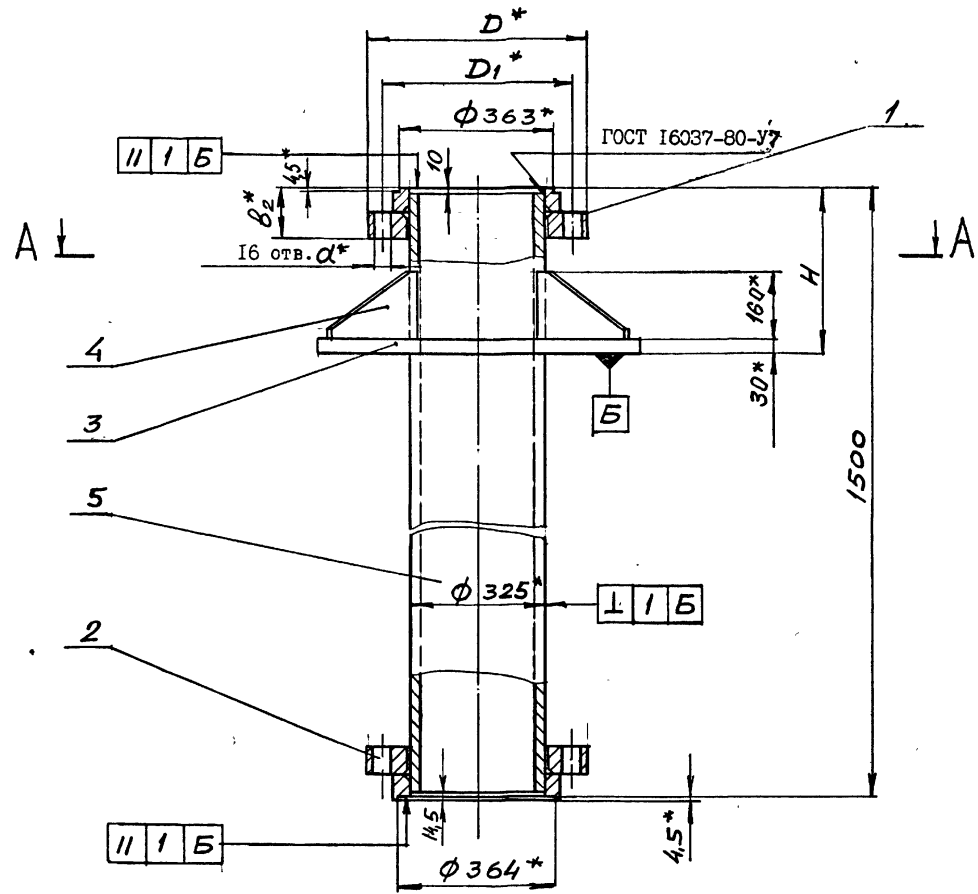
				ГОШЗ00-000 СБ				
ИЗМ. ИЛИ ПОДП.	ИМБ. ИЛИ ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА		Стул опорный Ду300 Р <sub>у</sub> 1,0;1,6;2,5 МПа широкий		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева					см.	-	
ПРОВ.	Гительзон					табл.		
РУКОВ.	Коток					ЛИТ	ТАБЛ	Т
ИЗКОНТ.	Гительзон					МУП	СССР	КО
УТВ.	Бердичевский					Госплыкс	КОЖУПРОШАХТ	
				ФОРМАТ А2				

10392/5

2С0Ш300-000 СБ

серия 7.401-2

ИЗМ. № ПОЛН. ПОДАТЬ И ДАТА. ВЗН. ИМБ. № ИМБ. № АУБА. ПОДАТЬ И ДАТА



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Размеры, мм					Р <sub>гр</sub> , МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	β <sub>2</sub>	H	d		
2С0Ш 300-000	С0Ш300-4,0	4,0	510	450	80	300	34	6,0	467,6
-01	С0Ш300-6,3	6,3	530	460	118	380	41	9,6	527

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.

10392/5

				2 С0Ш300-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стул опорный Ду300 Р <sub>у</sub> 4,0; 6,3 МПа широкий			
РАЗРАБ.	Коняева	<i>[Signature]</i>		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>			см. табл.		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		Л И С Т	Л И С Т О В	Т	
И.КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		М И У СССР			
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		ЮНГИТРОШАХТ			КО
ФОРМАТ А2							

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 300-000-				Примечание	
				-	01				
2		ФП300-001-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				127,73кг	
1		-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				141кг	
2		-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				140кг	
4	3	ИСШ 300-001-02	Плита	I	I			84,9кг	
4	4	ИСОУ300-002-02	Ребро	4	4			3,67кг	
4	5	ЗСОУ300-001	Труба	I				209кг	
		-01	Труба	I				207,2кг	
				ЗСОШ 300-000				Лист 2	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 300-000-				Примечание	
				-	01				
2		ЗС300-000-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				49,87кг	
1		-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				76,9кг	
2		-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				79,1кг	
				Детали					
4	3	ИСШ 300-001-01	Плита	I	I			78кг	
4	4	ИСОУ 300-002-02	Ребро	4	4			3,67кг	
4	5	ЗСОШ300-001	Труба 325x25 ГОСТ 8732-78 В20 ГОСТ 8731-87 L = 1480	I	I			274кг	
				ЗСОШ 300-000				Лист 2	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ300-000-				Примечание	
				-	01				
				Документация					
2		ЗСОШ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
				Детали					
3	1	ФП300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык	I				127,78кг	
				Ширр Номер ЗСОШ300- -10 ЗСОШ300- -16					
				ЗСОШ300-000				Лист 2	

Стул опорный Ду300  
Ру10;16 МПа  
широкий

Министерство СССР КО  
МПО УПКС  
КОЖИПРОШАХТ

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата	
Формат Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗСОШ 300-000-				Примечание	
				-	01				
				Документация					
2		ЗСОШ300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
				Сборочные единицы					
4	1	ЗС 300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце	I				48,3кг	
				Ширр Номер ЗСОШ300- -4,0 ЗСОШ300- -5,3					
				ЗСОШ 300-000				Лист 2	

Стул опорный Ду300  
Ру4,0;6,3 МПа  
широкий

Министерство СССР КО  
МПО УПКС  
КОЖИПРОШАХТ

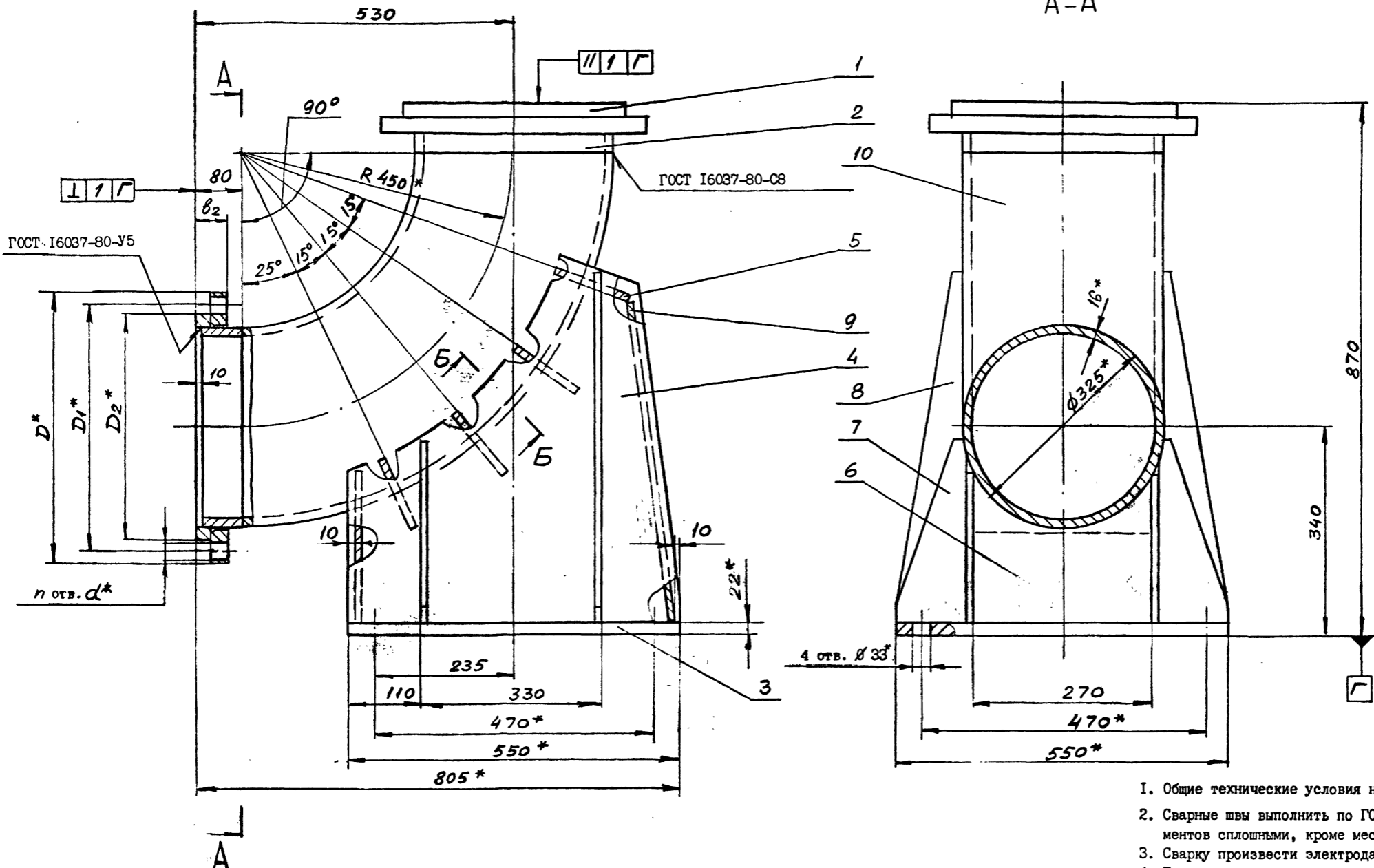






Рис. 1

A-A



Б-Б (1:1) Ø

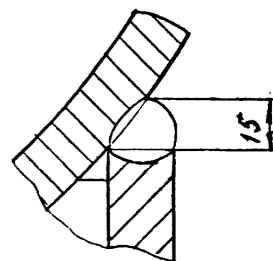
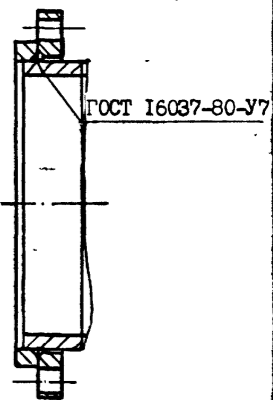


Рис. 2

Остальное - см. рис. 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 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>	β <sub>2</sub>	d	n		
ИКО300-000	КО300-1,0	1,0	1	440	400	370	52	22	12	1,5	348
-01	КО300-1,6	1,6	2	460	410		56	26		2,4	359
-02	КО300-2,5	2,5		485	430	390	60	30	16	3,8	372

				ИКО300-000 СБ			
ИЗМ. ИЛИ ЛИСТ	ИЛИ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Колено опорное Ду 300 Р <sub>у</sub> 1,0; 1,6; 2,5 МПа			
РАЗРАБ.	Коняева			ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОВ.	Гительзон				см. табл.	-	
РУКОВ.	Коток			ЛИСТ	ЛИСТОВ	Т	
Н.КОНТР.	Гительзон			МЧП	СССР	КО	
УТВ.	Бердичевский			Генеральный директор	ЮНПРОСАХТ		

10392/5

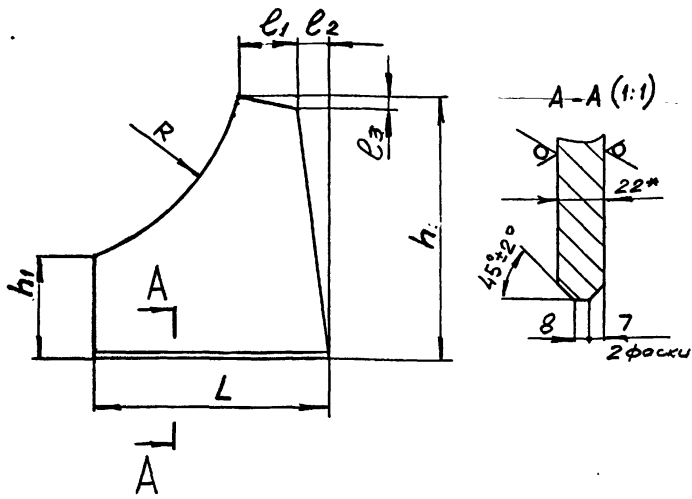
ИЗМ. ПОДПИСЬ И ДАТА БЕЗ ИМ. ИЛИ ЛИСТА ИЛИ ДОКУМЕНТА ПОДПИСЬ И ДАТА

СЕРИЯ 7.401-2

ВЫПУСК 5

ИКОЗ00-003

25/ ✓



Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	L	h	h <sub>1</sub>	R	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	
ИКОЗ00-003	550	593	254	543	146	53	53	38,3
-0I	700	630	225	575	122	145	50	50

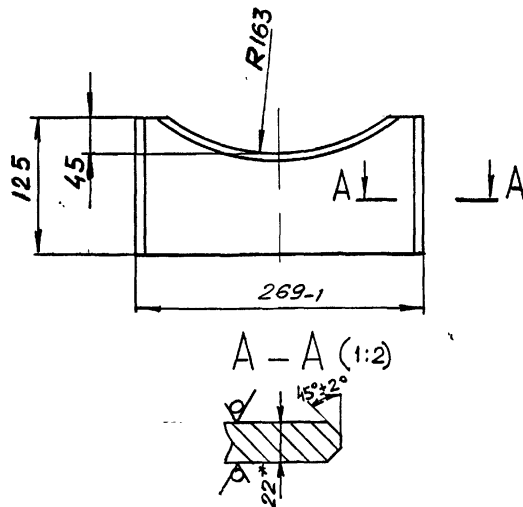
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размер для справок.

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ИКОЗ00-003					
ИЗМ. ЛИСТ	Л <sup>№</sup> ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева		Стойка	см. табл.	-			
ПРОВ.	Петренко							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Петренко							
УТВ.	Бердичевский		Лист В 22 ГОСТ19903-74	МШП	СССР	КО		
			ВСтЗкп2ГОСТ14637-79			ЮНТРОШХАТ		
			ФОРМАТ А4					

ИКОЗ00-004

25/ ✓



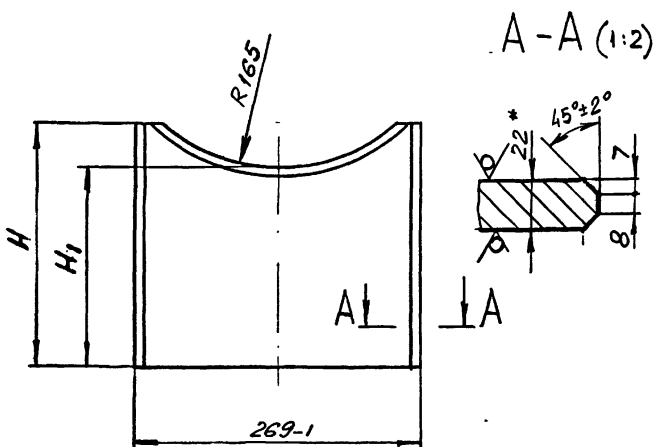
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размер для справок.

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ИКОЗ00-004					
ИЗМ. ЛИСТ	Л <sup>№</sup> ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева		Ребро	4,8	1:4			
ПРОВ.	Петренко							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Петренко							
УТВ.	Бердичевский		Лист В22 ГОСТ19903-74	МШП	СССР	КО		
			ВСтЗкп2ГОСТ14637-79			ЮНТРОШХАТ		
			ФОРМАТ А4					

ИКОЗ00-005

25/ ✓



Обозначение	H, мм	H <sub>1</sub> , мм	Масса, кг
ИКОЗ00-005	225	182	9,9
-0I	200	160	9

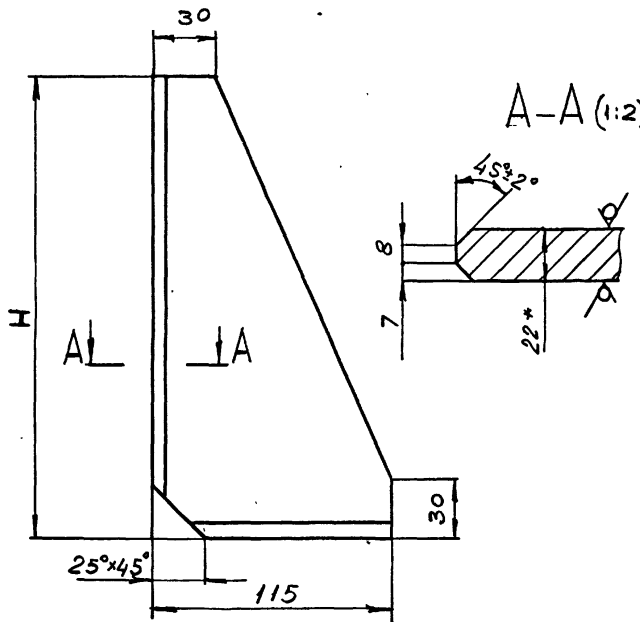
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размер для справок.

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

			ИКОЗ00-005					
ИЗМ. ЛИСТ	Л <sup>№</sup> ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева		Ребро	см. табл.	-			
ПРОВ.	Петренко							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Петренко							
УТВ.	Бердичевский		Лист В22 ГОСТ19903-74	МШП	СССР	КО		
			ВСтЗкп2ГОСТ14637-79			ЮНТРОШХАТ		
			ФОРМАТ А4					

ИКОЗ00-006

25/ ✓



Обозначение	H, мм	Масса, кг
ИКОЗ00-006	300	4,2
-0I	530	6,7
-02	600	8,2

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

ИЗМ. ЛИСТ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

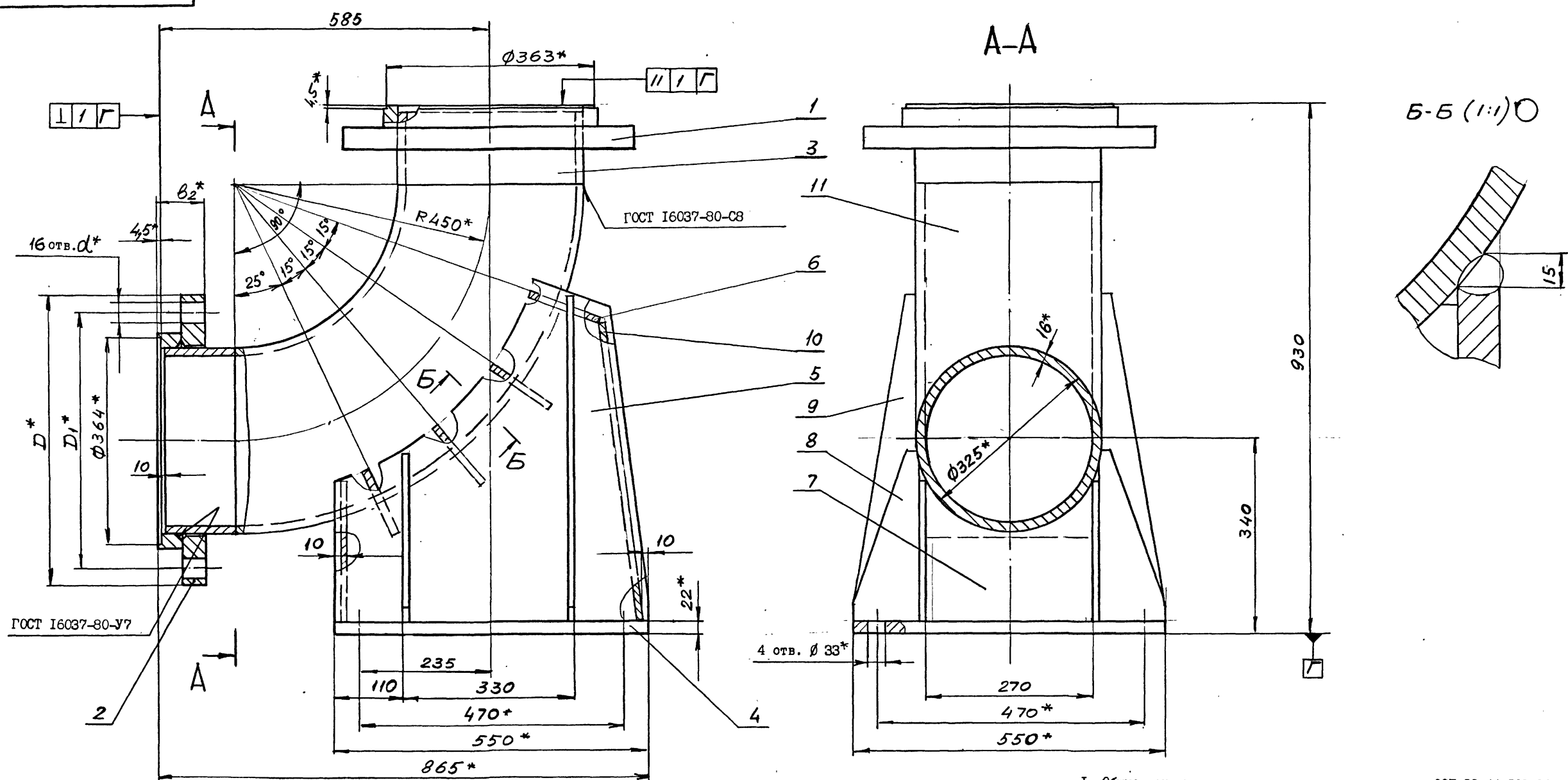
			ИКОЗ00-006					
ИЗМ. ЛИСТ	Л <sup>№</sup> ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева		Ребро	см. табл.	-			
ПРОВ.	Петренко							
РУКОВ.	Коток							
Н.КОНТР.	Петренко							
УТВ.	Бердичевский		Лист В22 ГОСТ19903-74	МШП	СССР	КО		
			ВСтЗкп2ГОСТ14637-79			ЮНТРОШХАТ		
			ФОРМАТ А4					

10592/5



2КО300-000 СБ

Выпуск 5  
серия 7.40Г-2



1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
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	Размеры, мм				Р <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг
			D	D <sub>1</sub>	β <sub>2</sub>	d		
2КО300-000	КО300-4,0	4,0	510	450	80	34	6,0	425
-01	КО300-6,3	6,3	530	460	118	41	9,6	484

10392/5

				2КО300-000 СБ			
				Колено опорное Ду300 Р <sub>у</sub> 4,0; 6,3МПа			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Коняева				см.		
ПРОВ.	Ительзон				табл.		
РУКОВ.	Коток				ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.КОНТР.	Ительзон				МНП СССР Государственный комитет по стандартизации КО		
УТВ.	Бердичевский				ФОРМАТ А2		

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



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A2			4K0300-000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	I		4K0300-100	Колено	I	136кг
				Детали		
A3	2		ФП300-101-02	Фланцы Ду300 с высту-		
				пом или впадиной стальные		
				приварные встык	I	141кг
		3	-03	Фланцы Ду300 с выступом		
				или впадиной стальные		
				приварные встык	I	140кг
A4		4	IKO 300-002-01	Плита	I	97кг
A4		5	IKO300-003-01	Стойка	2	50кг
A4		6	IKO300-004	Ребро	4	4,8кг
A4		7	IKO300-005-01	Ребро	I	9кг
A4		8	IKO300-006	Ребро	2	4,2кг
		9	-02	Ребро	2	8,2кг
B4		10	4K0300-001	Лист Б-22 ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ14637-79		
				239-у X570-1	I	26,4кг

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Документация		
A3			4K0300-100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		4K0300-101	Труба	2	14,8кг
A4	2		4K0300-102	Труба	4	26,2кг

ИНВ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА

ИНВ. № ПОДА. ПОДА. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4K0300-000	Л И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБОТКА	Петренко	КОНЯЕВА	<i>Петренко</i>					
ПРОВЕРКА	Коток	Коток	<i>Коток</i>		Колено опорное			
РУКОВОДЯ	Коняева	Коняева	<i>Коняева</i>		Ду 300, Ру 16МПа.			
И.КОНТР.	Бердичевский	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>					
УТВЕРДИЛ								

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	4K0300-100	Л И Т	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБОТКА	Петренко	КОНЯЕВА	<i>Петренко</i>					
ПРОВЕРКА	Коток	Коток	<i>Коток</i>		Колено			
РУКОВОДЯ	Коняева	Коняева	<i>Коняева</i>					
И.КОНТР.	Бердичевский	Бердичевский	<i>Бердичевский</i>					
УТВЕРДИЛ								

10392/5

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ А4

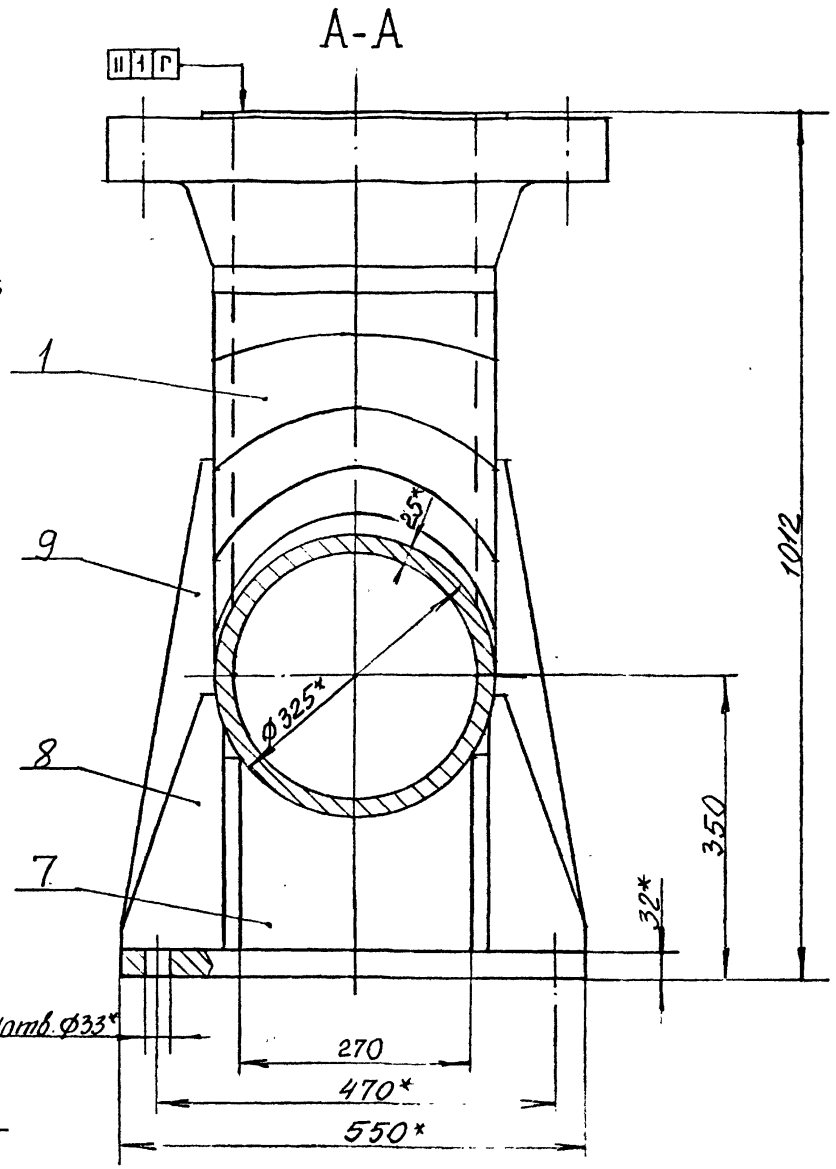
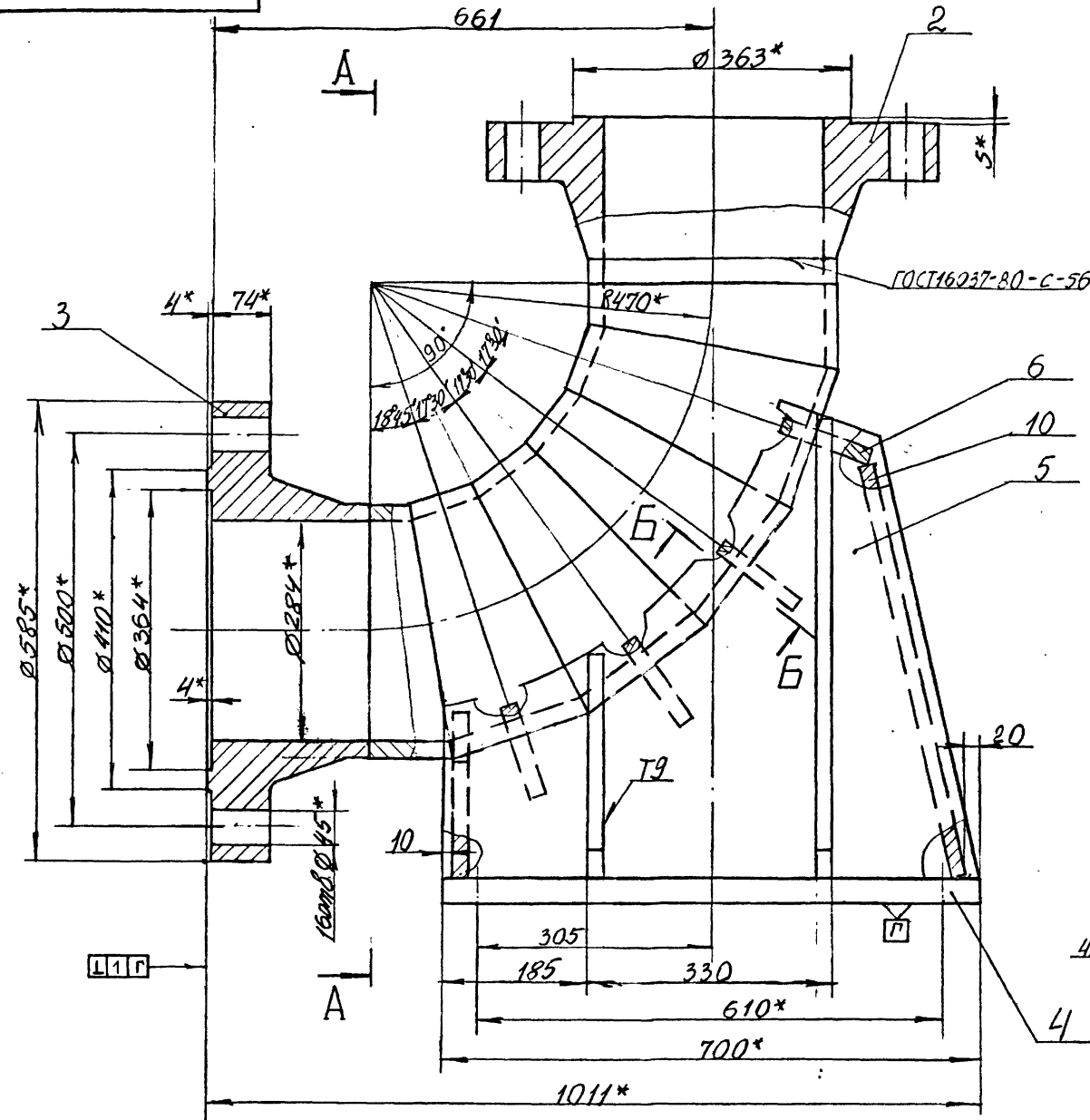


4 КО 300 - 000 СБ

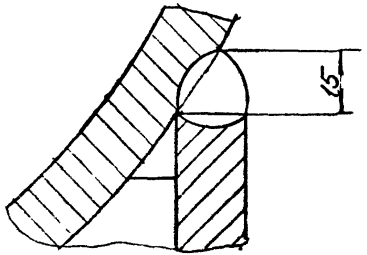
Выпуск 5

серия 7.401-2

ИЗМ. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА



Б-Б (1:1) O



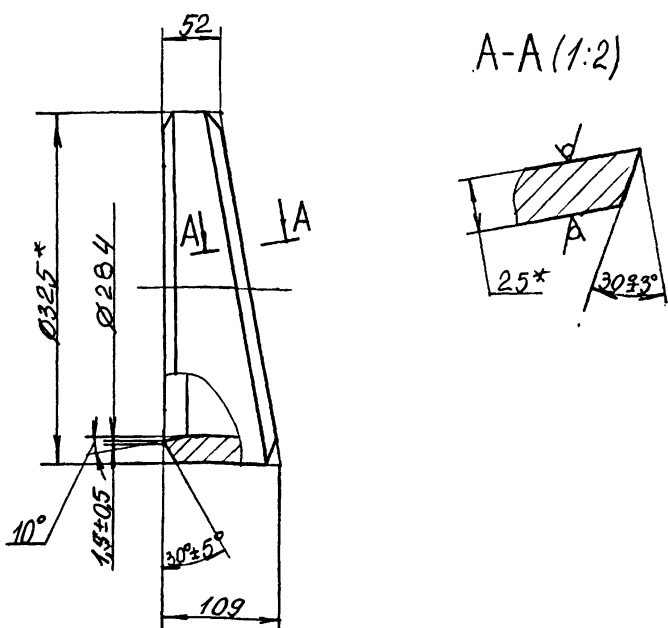
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 по периметру примыкания элементов сплошными, кроме мест указанных особо.
3. Сварку произвести электродами типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm IT14$ .
5. Покрытие: грунтовка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

10392/5

				4 КО 300 - 000 СБ			
				Колесо опорное Ду 300, Ру 16 МПа.			
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
РАЗРАБ.	Петренко	7/81		МАССА	700	МАСШТАБ	1:5
ПРОВ.	Коняева			ИЗМ.		ИЗМ.	И
РУКОВ.	Коток			ММД	СССР		КО
ИЗМ.	Коняева			ЮЖУПРОШАХТ			
УТВ.	Бердичевский			ФОРМАТ А2			

101 - 000 ОК 7

25/ (V)



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

4 КО 300 - 101

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

ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. №	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко						14,8	1:4
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

Труба

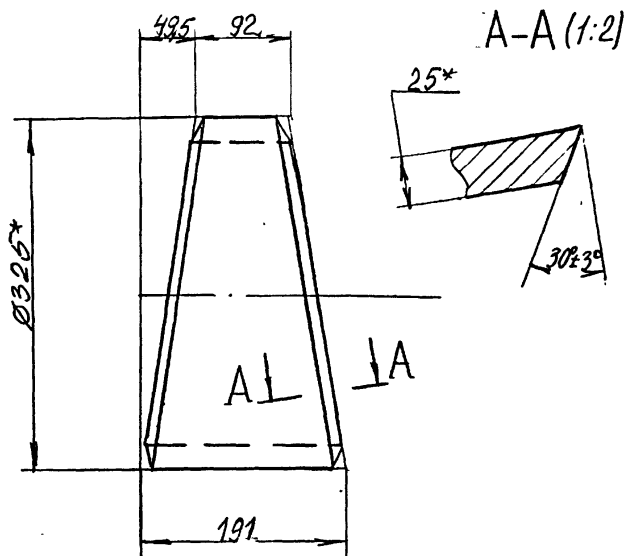
ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. №	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко						14,8	1:4
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

Труба 325x25 ГОСТ 8732-78  
B20 ГОСТ 8731-87

МУП СССР  
Г. АНЖУНЬКО  
КОНТРОЛЬЩИК  
КО

ФОРМАТ А4

201 - 000 ОК 7



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

4 КО 300 - 102

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

ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. №	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко						26,2	1:4
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

Труба

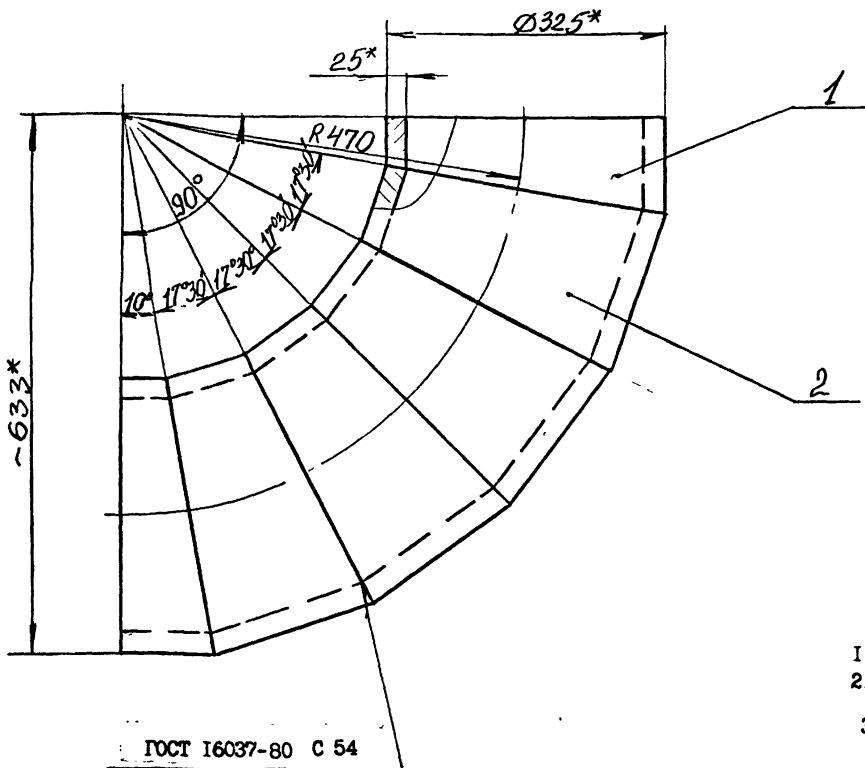
ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. №	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко						26,2	1:4
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

Труба 325x25 ГОСТ 8732-78  
B20 ГОСТ 8731-87

МУП СССР  
Г. АНЖУНЬКО  
КОНТРОЛЬЩИК  
КО

ФОРМАТ А4

30 001 - 000 ОК 7



1. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. \*Размеры для справок.

ГОСТ 16037-80 С 54

4 КО 300 - 100 СБ

10392/5

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

ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. №	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко						136	1:5
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

КОЛЕНО

ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИМБ. №	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Петренко						136	1:5
ПРОВ.	Коняева							
РУКОВ.	Коток							
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

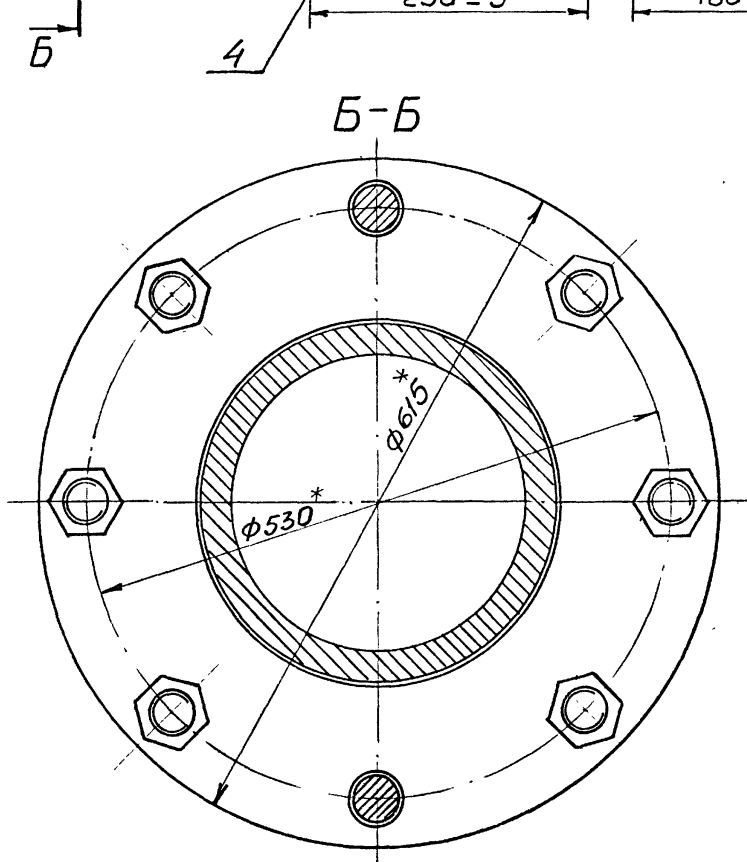
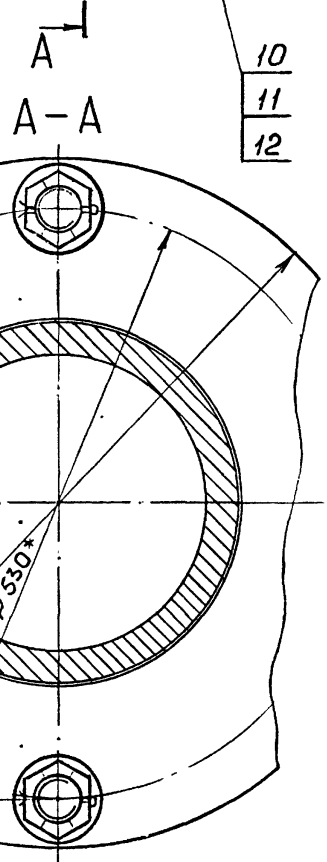
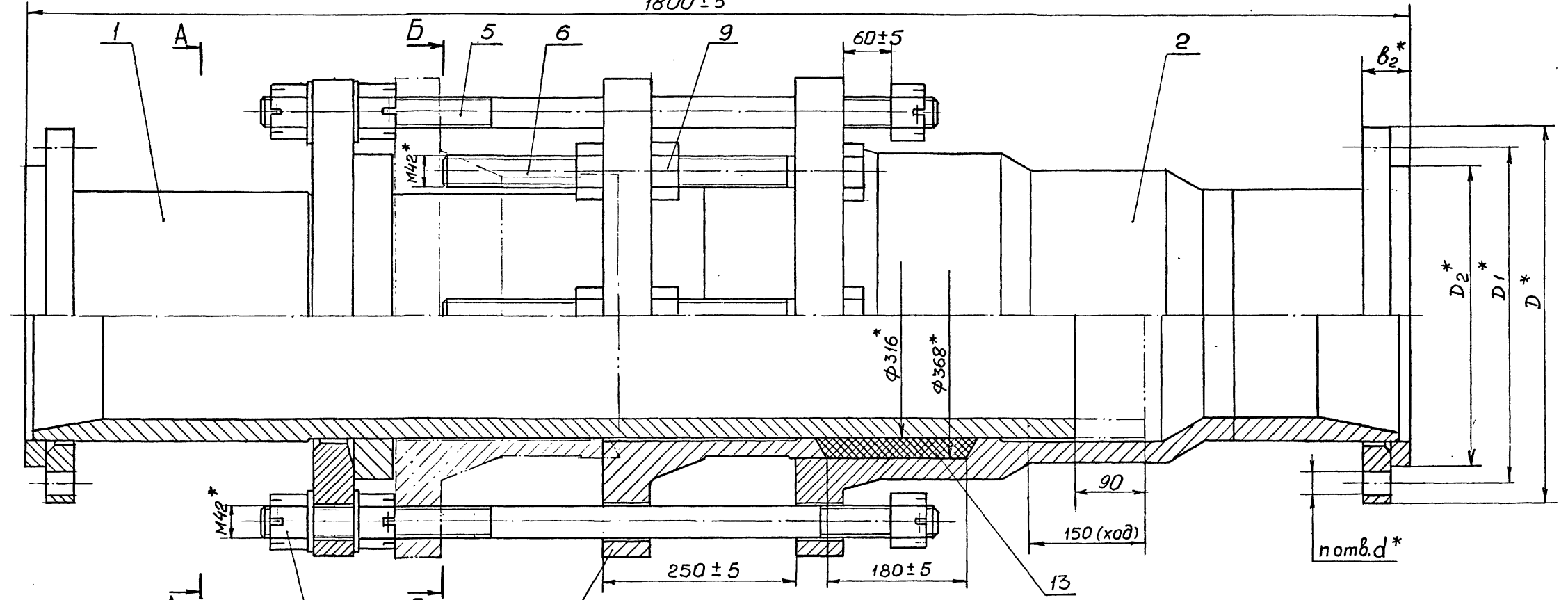
МУП СССР  
Г. АНЖУНЬКО  
КОНТРОЛЬЩИК  
КО

ФОРМАТ А3



ИР 300-000 СБ

1800 ± 5



10  
11  
12

Обозначение	Шифр	P <sub>y</sub> , МПа	Размеры, мм					n отв.	P <sub>пр</sub> МПа	Масса, кг.
			D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	б <sub>2</sub>	d			
ИР300-000	К300-1,0	1,0	440	400	370	52	22	I2	1,5	914
-01	К300-1,6	1,6	460	410	370	56	26		2,4	926
-02	К300-2,5	2,5	485	430	390	60	30	I6	3,8	940

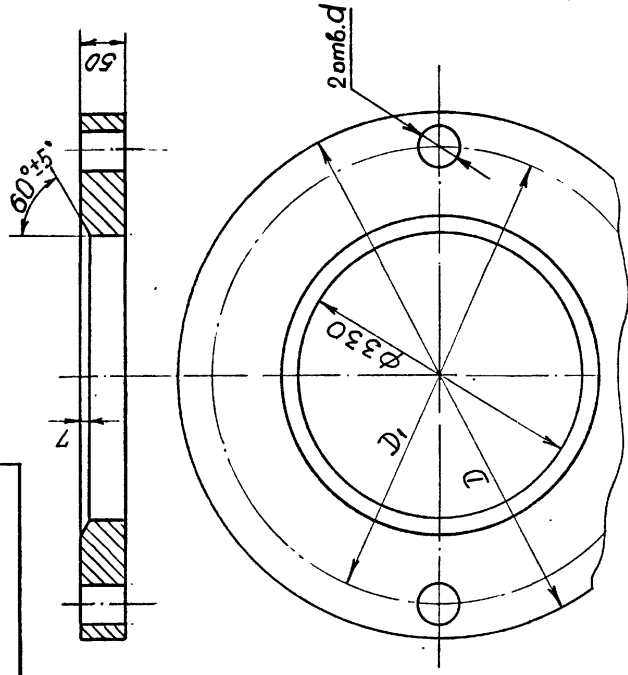
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
2. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT14/2
3. Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
4. Испытать при давлении P<sub>пр</sub> (см. табл.), не нагружая шпильки поз. 5
5. Покрытие: грунтровка ХС-068·ТУ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
6. \*Размеры для справок.

10.392/5

			ИР300 -000 СБ					
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	Компенсатор Ду300		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОВ.	РУКОВ.	И.КОНТР.	Рy1,0; 1,6; 2,5 МПа	см. табл.	I:4		
УТВ.						ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
						МШ	СССР	КО
						ФОРМАТ А2		

ИР 300-000 СБ  
 Выпуск 5  
 серия 7.401-2  
 ИР 300-000 СБ  
 ИР 300-000 СБ  
 ИР 300-000 СБ

ИК300-012



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.	
	D	d	81,6	106,4
ИК300-012	615	530	46	81,6
-01	680	580	52	106,4

1. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: h14; H14; ±IT14/2.

И.И.Т. МАССА	МАСШТАБ	Лист	1
КМ/ИСТ	М/АДКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА	И.И.	1974
ПРОБ.	ГИТЕЛЬЗОН	И.И.	1974
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН	И.И.	1974
УТВ.	КОТОК	И.И.	1974

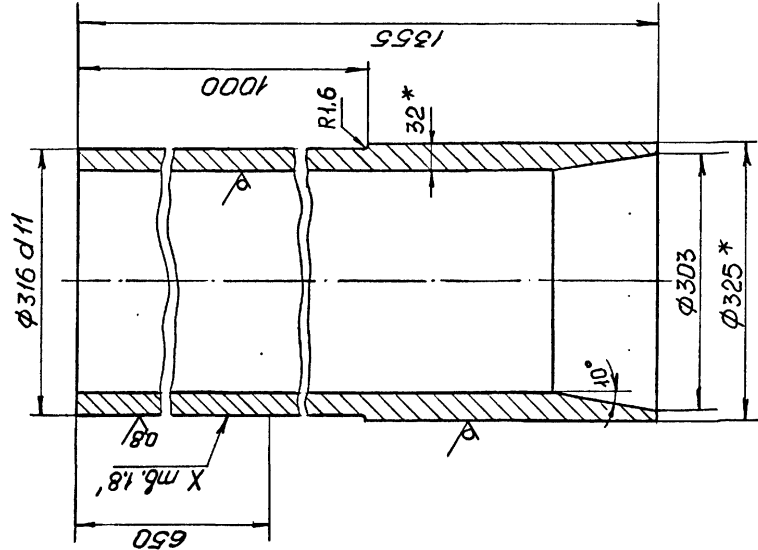
И К 300 - 012

Л.И.Т. МАССА МАСШТАБ  
СМ. ТАБЛ.  
Лист 1  
МУП СССР  
ГЛАВУПКС  
КО  
ЮЖИПРОУХАИ  
ФОРМАТ А4

Сталь 20 ГОСТ 1050-74

Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата

ИК 300 - 013



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

И.И.Т. МАССА	МАСШТАБ	Лист	1
КМ/ИСТ	М/АДКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА	И.И.	1974
ПРОБ.	ГИТЕЛЬЗОН	И.И.	1974
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН	И.И.	1974
УТВ.	КОТОК	И.И.	1974

И К 300 - 013

Л.И.Т. МАССА МАСШТАБ  
272,0 1:5  
Лист 1  
МУП СССР  
ГЛАВУПКС  
КО  
ЮЖИПРОУХАИ  
ФОРМАТ А4

Труба 325x32 ГОСТ 8732-78  
Труба 1 20 ГОСТ 8731-87

Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата

Формат Зона Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
			01	02	03	04			
A4	I	1КС 300-000-01							
		Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		I					23,41 кг
		-02							
		Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце			I				30,27 кг
A4	I	2КС300-000-01							
		Фланцы Ду300 с выступом или впади- ной свободные на приварном кольце				I			49,67 кг
		-03							
		Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		79,10 кг
		Детали							
A4	2	ИК300-011	I	I	I	I	I		23,0 кг
A4	3	ИК300-012	I	I	I	I	I		81,6 кг
A4	4	ИК300-013	I	I	I	I	I		~ 272,0

Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата

Формат Зона Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
			01	02	03	04			
		Документация							
A2		ИК300-010СБ	X	X	X	X	X		
		Сборочные единицы							
A4	I	1КС300-000							
		Фланцы Ду300 стальные свободные на приварном кольце		I					18,11 кг

Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата  
Изм. № подл. Подпись и дата

ИК300-010

Патрубок

И.И.Т. МАССА МАСШТАБ  
Лист 2  
МУП СССР  
ГЛАВУПКС  
КО  
ЮЖИПРОУХАИ  
ФОРМАТ А4

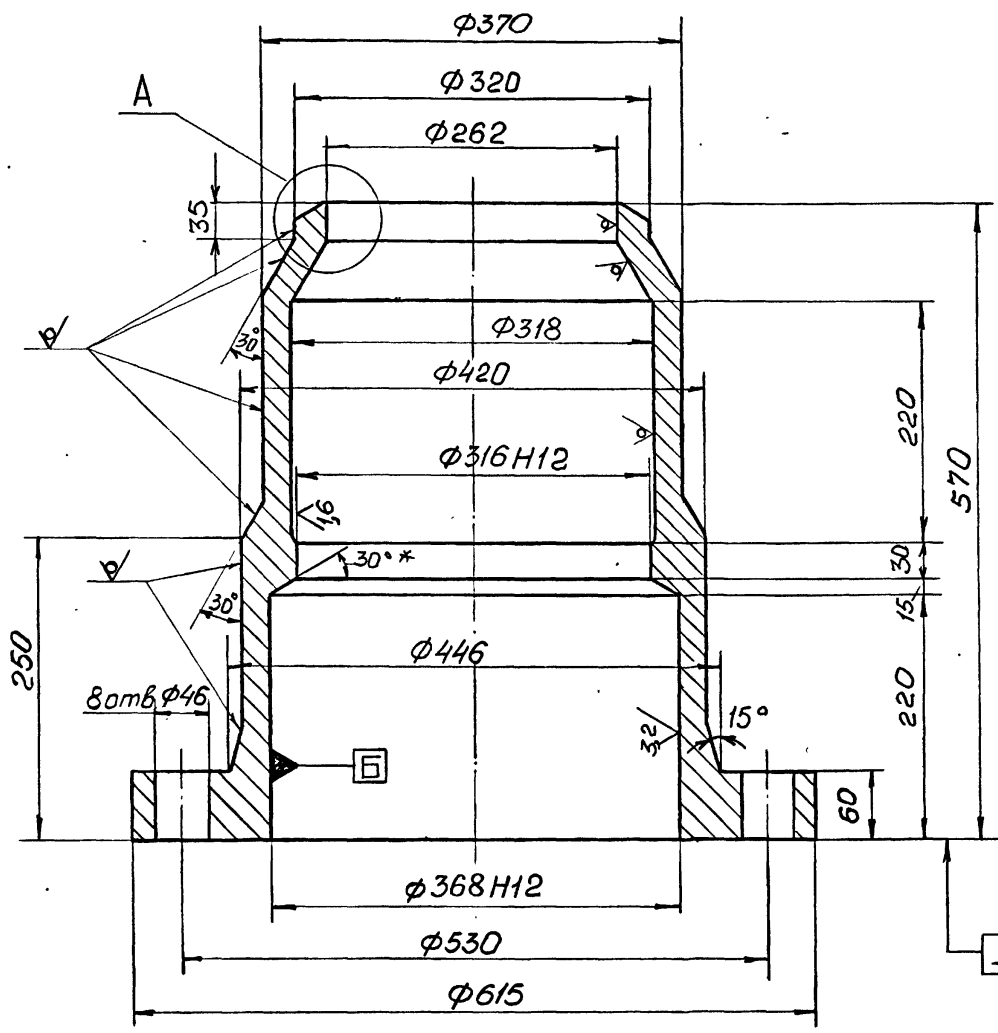
И.И.Т. МАССА МАСШТАБ  
Лист 2  
МУП СССР  
ГЛАВУПКС  
КО  
ЮЖИПРОУХАИ  
ФОРМАТ А4

10398/5

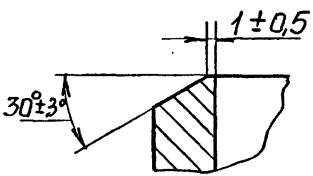


50/ (✓)

IK 300 - 02I



A(1:2)



1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров, не оговоренные допусками: h I4; H I4; ± IT I4/2.
6. Смещение осей отверстий φ46 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.

IK 300 - 02I

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОРПУС	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОСКОРИНА				224,0	1:4
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН					
Н. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН					
УТВ.	КОТОК					
				Сталь 35Л - II ГОСТ 977-88	МУП СССР ГЛАВУЛИКС КО ЮЖГПРОШАХТ	

ФОРМАТ А3

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Возв.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
					01	02	03	04	IK300-020		
A4	I		IK300-000-01	Фланцы Ду300							
				стальные свободные на приварном кольце	I						23,4I кг
			-02	Фланцы Ду300							
				стальные свободные на приварном кольце		I					30,27 кг
A4	I		24С 300-000	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		48,3 кг
			-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной свободные на приварном кольце					I		76,90 кг
<u>Детали</u>											
A3	2		IK300-02I	Корпус	I	I	I	I	I		224 кг
A4	3		IK300-022	Труба	I	I	I	I	I		33,0 кг

IK300-020

Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

Формат	Возв.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание	
					01	02	03	04	IK300-020-		
<u>Документация</u>											
A2			IK300-020 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
<u>Сборочные единицы</u>											
A4	I		IK300-000	Фланцы Ду300							
				стальные свободные на приварном кольце	I						18,1I кг

Шифр

IK300-020

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КОРПУС	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПРОСКОРИНА					
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН					
Н. КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН					
УТВ.	КОТОК					
				Сталь 35Л - II ГОСТ 977-88	МУП СССР ГЛАВУЛИКС КО ЮЖГПРОШАХТ	

10392/5

МУП СССР  
ГЛАВУЛИКС  
ЮЖГПРОШАХТ  
КО

ФОРМАТ А4

ИК 300-020 СБ

Выпуск 5  
серия 7.401-2

Имя, отчество, фамилия, должность, подпись и дата  
Имя, отчество, фамилия, должность, подпись и дата

Рис. I

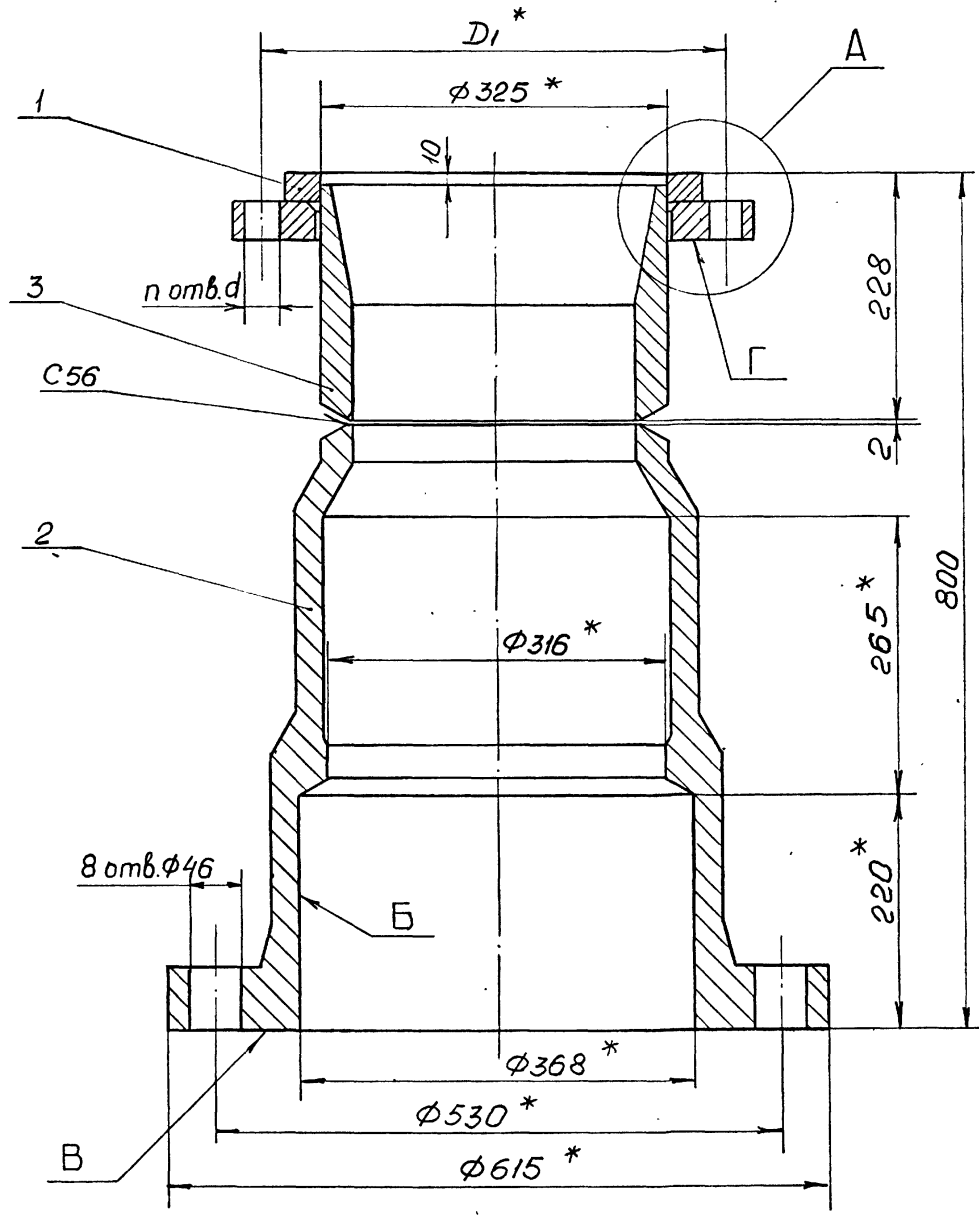


Рис.2 (1:2)

Остальное см. рис. I

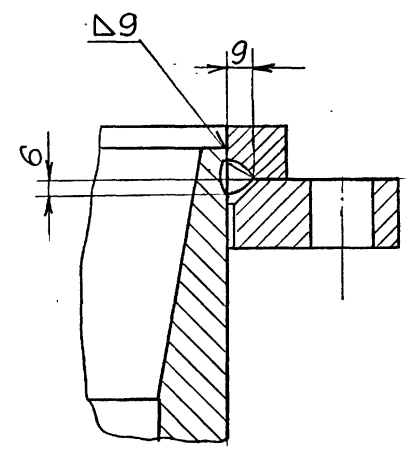
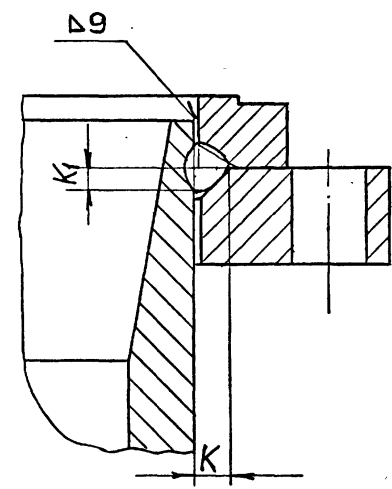
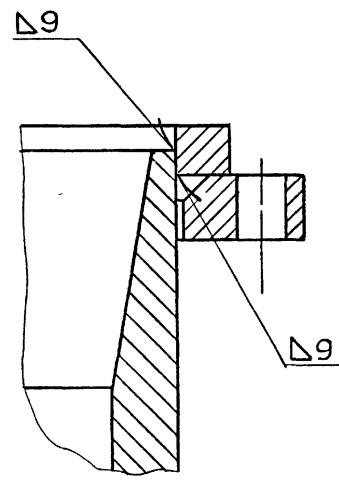


Рис.3(1:2)

Остальное см. рис. I



A(1:2)



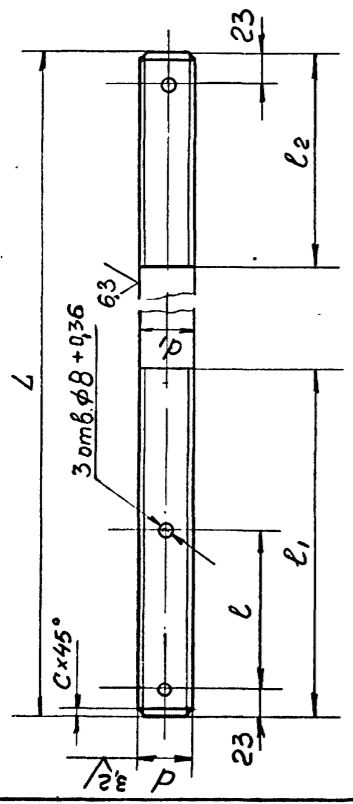
Обозначение	Рис.	Размеры, мм				n отв.	Масса, кг.
		D <sub>1</sub>	K	K <sub>1</sub>	d		
ИК300-020	I	400			22	I2	280
-01	2	410			26		286
-02		430			30		293
-03	3	450	15	9	34	I6	311
-04		460	23	14	41		340

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Предельные отклонения размеров:  
 $h \pm 0.14; H \pm 0.14; \pm 0.14$ .
4. Неперпендикулярность поверхностей "B" и "Г" относительно поверхности "Б" - по XII степени точности ГОСТ 2443-81.
5. \* Размеры для справок.

1092/6

				ИК300-020 СБ			
				КОРПУС			
ИМ. ЛИСТ	Лист	ДОКУМ.	ПОДПИСАТА	ИМТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	Проскурнина				см. табл.	I:4	
ПРОВ.	Гительзон						
РУКОВ.	Коток						
И.КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Бардичевский						
				ИМТ ИИСТОВ I			
				МЧТ СССР КО			
				ЮЖГИПРОШАХТ			
				ФОРМАТ А2			



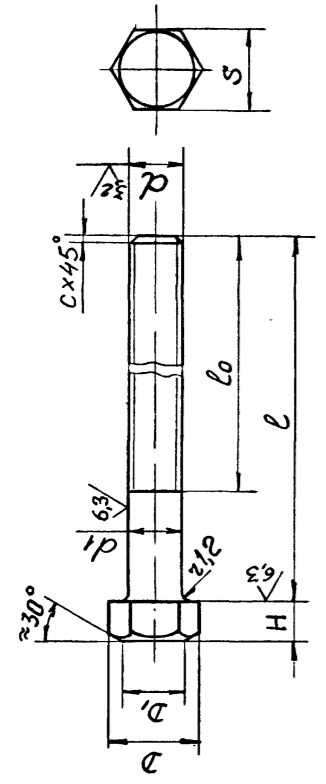


Обозначение	d	Размеры, мм				Масса, кг
		d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	
ИК300-002	M42	42-0,62	140	300	150	9,6
-01	M48	48-0,62	150	320	170	13,4

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

И К 300-002		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
КЭМ Л И С Т	М Е Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А
Р А З Р А Б.	П Р О С К У Р И Р О В А Н	П Р О В.	П И Т Е Л Ь З О В
И. К О Н Т Р.	П И Т Е Л Ь З О В	У Т В.	К О Т О К
Сталь 35 ГОСТ 1050-74		М У П С С С Р Г Л А В У П И К С К О Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	
ФОРМАТ А 4			

Имя, отчество, подпись и дата

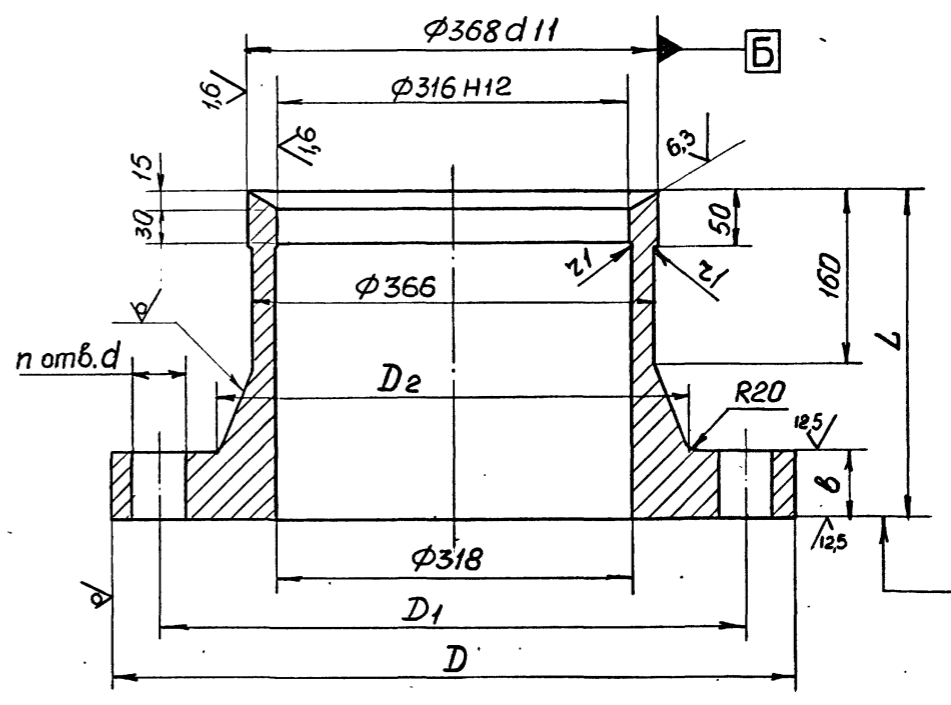


Обозначение	d	d <sub>1</sub>	S	H	D	D <sub>1</sub>	l	l <sub>0</sub>	C	Масса, кг
-01	M48	48-0,62	75	30±0,42	83,4	70	580	500	4	9,4

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

И К 300-003		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
КЭМ Л И С Т	М Е Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А
Р А З Р А Б.	П Р О С К У Р И Р О В А Н	П Р О В.	П И Т Е Л Ь З О В
И. К О Н Т Р.	П И Т Е Л Ь З О В	У Т В.	К О Т О К
Сталь 35 ГОСТ 1050-74		М У П С С С Р Г Л А В У П И К С К О Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	
ФОРМАТ А 4			

Имя, отчество, подпись и дата



Обозначение	Размеры, мм						n отв.	Масса, кг.
	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	δ	L	d		
ИК300-001	615	530	420	60	290	46	8	151
-01	680	580	450	70	340	52	12	218

1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы - 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: h 14; H14; ± IT14.
6. Смещение осей отверстий Ø46 от номинального расположения не более 1,6мм; Ø 52 - не более 2,0 мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

И К 300 - 001		Л И Т М А С С А М А С Ш Т А Б	
КЭМ Л И С Т	М Е Д О К У М.	П О Д П И С Ъ	Д А Т А
Р А З Р А Б.	П Р О С К У Р И Р О В А Н	П Р О В.	П И Т Е Л Ь З О В
И. К О Н Т Р.	П И Т Е Л Ь З О В	У Т В.	К О Т О К
Сталь 35-II ГОСТ 977-88		М У П С С С Р Г Л А В У П И К С К О Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	
ФОРМАТ А 4			

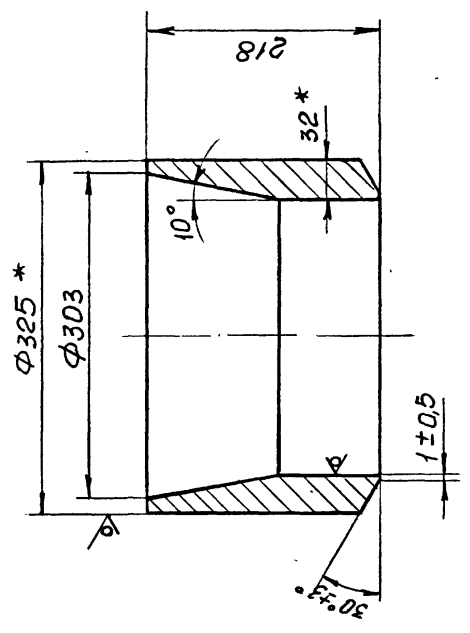
Имя, отчество, подпись и дата

Выпуск 5

сечение 7.401-2

125 (N)

IK 300-022



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

IK 300 - 022

Л. И. Т.	МАССА	МАСШТАБ
	33,0	1:4
Л. И. Т.	Л. И. Т.	Л. И. Т.
МУП СССР	МУП СССР	МУП СССР
ГЛАВУПЛИКС КО	ГЛАВУПЛИКС КО	ГЛАВУПЛИКС КО
ЮЖПРОШТАТ	ЮЖПРОШТАТ	ЮЖПРОШТАТ
Труба	Труба	Труба
325х32 ГОСТ 8732-78	325х32 ГОСТ 8732-78	325х32 ГОСТ 8732-78
Д 20	Д 20	Д 20
ГОСТ 8731-87	ГОСТ 8731-87	ГОСТ 8731-87

ФОРМАТ А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		2К300-000-						Примечание
					-	01							
<u>ДЕТАЛИ</u>													
A3	4		IK300-001	Грунтбукса	1	1							151,0 кг.
A4	5		IK300-002	Шпилька	2	2							9,6 кг.
A4	6		IK300-003	Болт	6	6							6,4 кг.
<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>													
	9			Гайка М42.6.019									
				ГОСТ 5927-70	12	12							0,624 кг.
	10			Гайка М42.6.019									
				ГОСТ 5918-73	6	6							0,8 кг.
	11			Шайба 42.02.019									
				ГОСТ 11871-78	4	4							0,157 кг.
	12			Шпилька 8х80.019									
				ГОСТ 397-79	6	6							0,034 кг.

2К300-000

Лист 2

Формат А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		2К300-000-						Примечание
					-	01							
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>													
	13			Набивка многослойного плетения марки АГ 20х22									
				ГОСТ 5152-84	1	1							5,5 кг.

2К300-000

Лист 3

Формат А4

Изм. Лист № документа Подпись Дата

Инд. № подл. Подпись и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		2К300-000-						Примечание
					-	01							
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
	12		2К300-000 СБ	Сборочный чертеж	Х	Х							
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>													
	A4	1	IK300-010-03	Петрубок	1								435,0 кг.
			-04	Петрубок		1							465,0 кг.
	A4	2	IK300-020-03	Корпус	1								311,0 кг.
			-04	Корпус		1							340,0 кг.

Шифр

Литер

К300-49

К300-63

10392/5

2К300-000

Изм. Лист № документа Подпись Дата

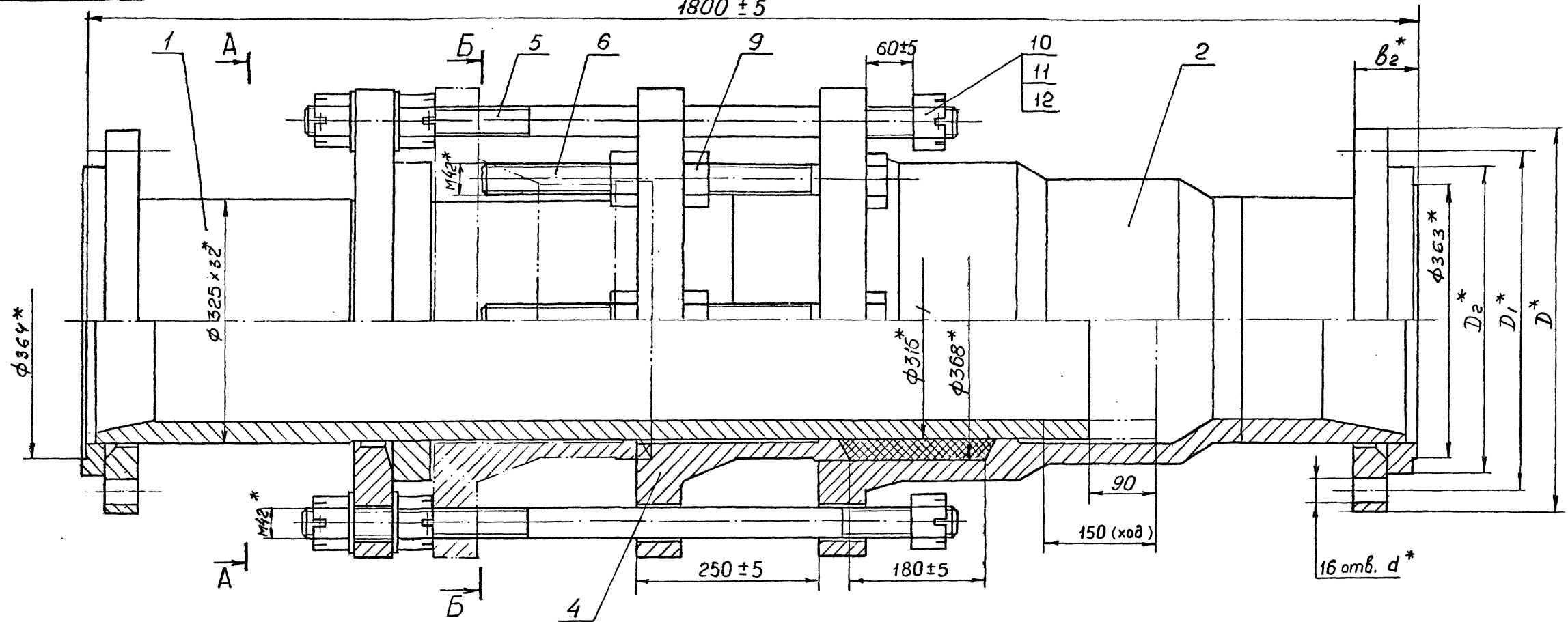
Компенсатор Ду300 Ру4; 6,3 МПа

Литера Лист Листов  
1 3  
МУП СССР  
ГЛАВУПЛИКС КО  
ЮЖПРОШТАТ

Изм. Лист № документа Подпись Дата

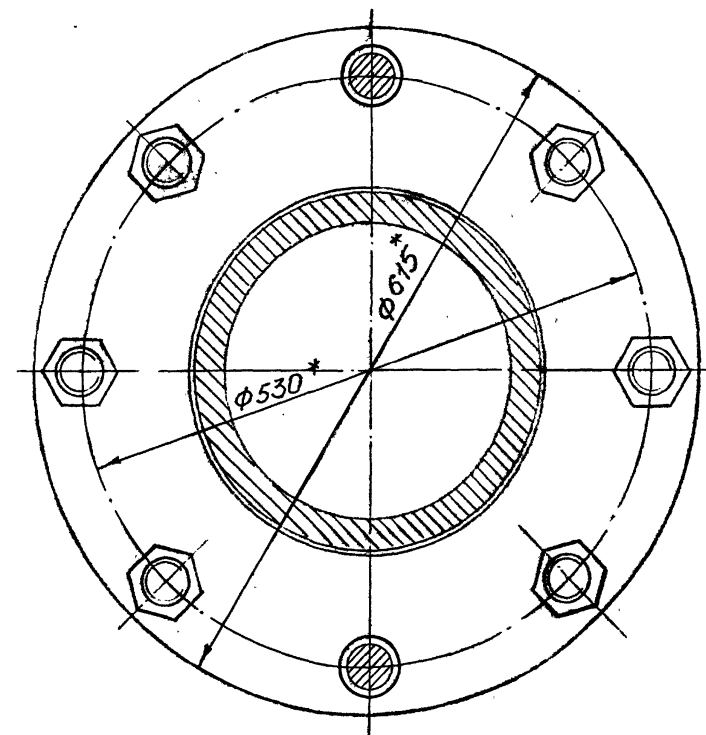
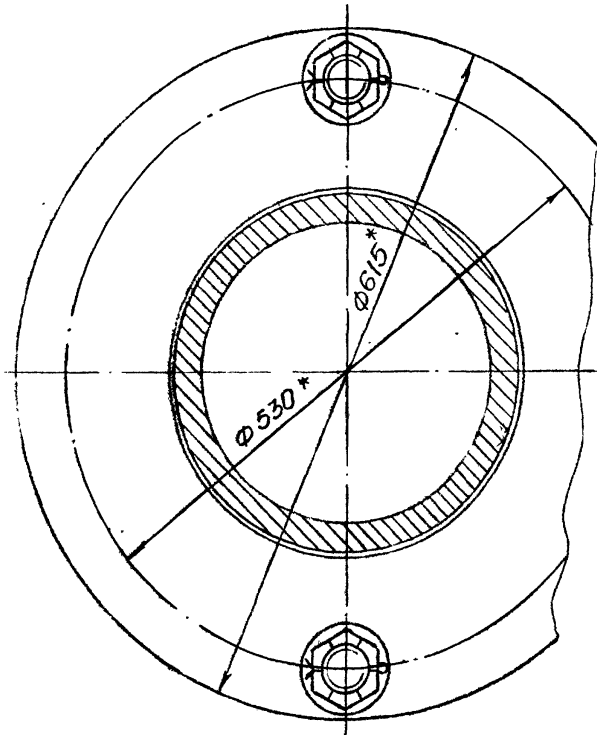
2K 300-000 CB

1800 ± 5



A-A

B-B



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>	б <sub>2</sub>	d		
2K300-000	K300-4,0	4,0	510	450	410	80	34	60	978
-01	K300-6,3	6,3	530	460	415	118	41	95	1037

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT14  
2
- Шпильки поз.5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении P<sub>пр</sub> (см.табл.); не нагружая шпильки поз.5
- Покрyтие: грунтовка ХС-068-ТВ6-10-75 краснокоричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

10392/5

		2K300-000 CB		Л И Т		М А С С А		М А С Ш Т А Б	
		Компенсатор Ду300		И		С М .		Т В О Р .	
		P <sub>y</sub> 40; 6,3 МПа		I		I : 4			
ИЗМ. ИСТ.	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА			ИСТ		ИСТОВ		
РАЗРАБ.	ПРОСЛУШАЛА	ИСТ			М У П		С С С Р		
ПРОВ.	ИСТ	ИСТ			С А М Н П К С		К О		
РУКОВ.	ИСТ	ИСТ			К О Н Г Л Т Р О Ш А Х Т				
И.КОНТР.	ИСТ	ИСТ							
УТВ.	ИСТ	ИСТ							

серия 7.401-2 Выход 5

ИЗМ. ИСТ. И.КОНТР. УТВ. И.КОНТР. УТВ. И.КОНТР. УТВ.

ФОРМАТ А2

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-000-					Примечание	
					-	01					
			<u>ДЕТАЛИ</u>								
A3		4	IK300-001-01	Грундбукса	1	1					218кг
A4		5	IK300-002-01	Шпилька	2	2					13,4кг.
A4		6	IK300-003-01	Болт	10	10					9,4кг.
			<u>Стандартные изделия</u>								
		9		Гайка М48.6.019 ГОСТ 5927-70	20	20					0,956кг
		10		Гайка М48.6.019 ГОСТ 5918-73	6	6					1,192кг.
		11		Шайба 48.02.019 ГОСТ 11371-78	4	4					0,276 кг.
		12		Шплинт 8x90.019 ГОСТ 397-79	6	6					0,038кг
					ЗК300-000					Лист 2	
					Изм. Лист № документа Подпись Дата					Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-000-					Примечание	
					-	01					
			<u>МАТЕРИАЛЫ</u>								
		13		Набивка многослойного плетения марки АГ 20x22 ГОСТ 5152-84	1	1					5,5 кг.
					ЗК300-000					Лист 3	
					Изм. Лист № документа Подпись Дата					Формат А4	

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата			
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-000-					Примечание	
					-	01					
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>								
A2			ЗК300-000 СБ	Оборочный чертеж	X	X					
			<u>Оборочные единицы</u>								
A4		1	ЗК300-010	Петрубок	1						492,0 кг.
			-01	Петрубок		1					505,0 кг.
A4		2	ЗК300-020	Корпус	1						421,0 кг.
			-01	Корпус		1					433,0 кг.
					ЗК300-000					Лист 3	
					Изм. Лист № документа Подпись Дата					Формат А4	

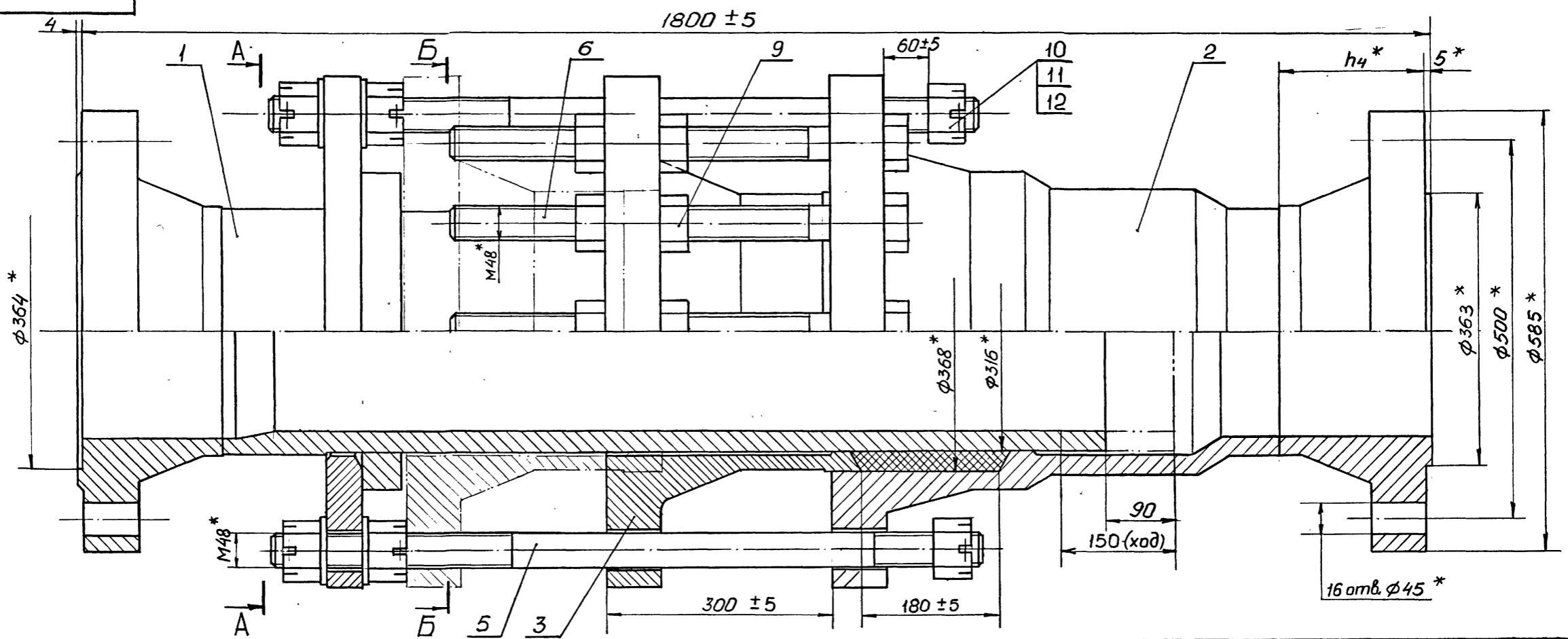
10392/5

ЗК300-000				Компенсатор Пу300 Ру10; 16 МПа		
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Лист	Листов
Разработал	Гиттельзон	И.И.	1984	1	1	3
Проверил	Коток	В.В.	1984			
Утвердил	Гиттельзон	И.И.	1984			
И.контр.	Бердичевский	И.И.	1984			

МПО СССР КО  
ЮЖПРОСАХТ  
Формат А4

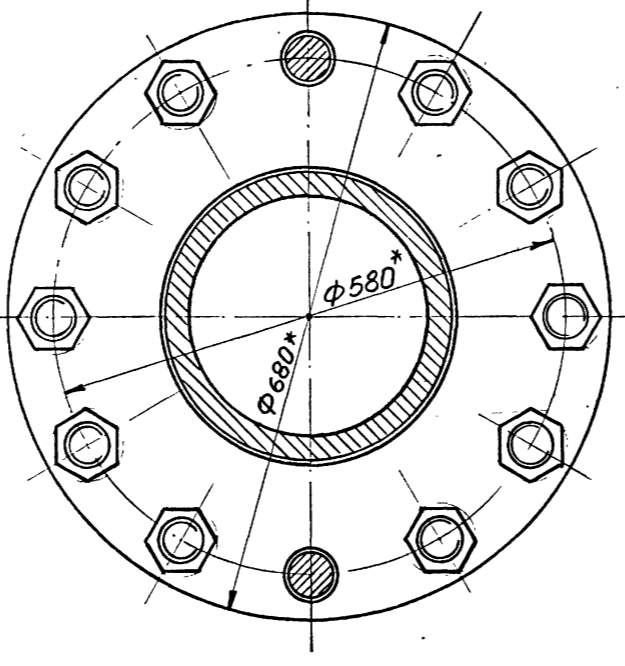
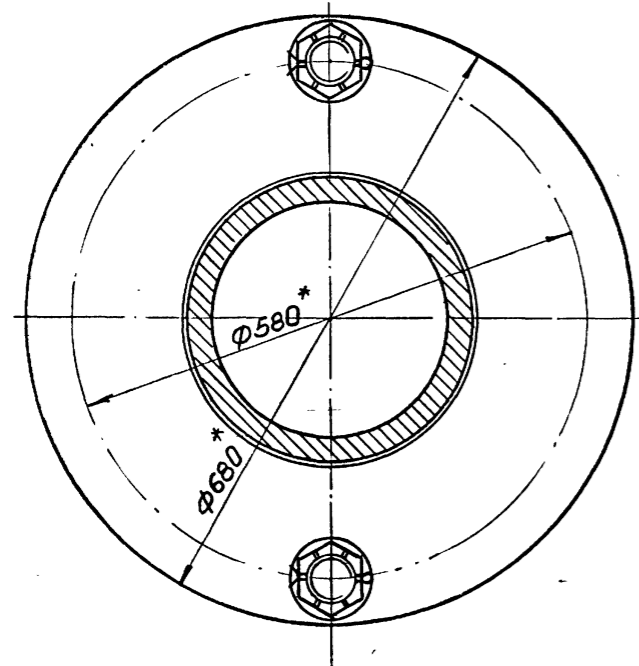
ЗК 300-000 СБ

серия 7.401-2  
выпуск 5



A-A (1:5)

B-B (1:5)



Обозначение	Шифр	Р <sub>у</sub> , МПа	Р <sub>рп</sub> , МПа	h <sub>4</sub> , мм	Масса, кг.
ЗК300-000	К300-10	10	15	180	1285
-01	К300-16	16	24	185	1310

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79
- Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: ± IT14
- Шпильки поз. 5 установить до набивки сальникового уплотнения.
- Испытать при давлении Р<sub>рп</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 У1.В5, в три слоя, кроме присоединительных поверхностей.
- \*Размеры для справок.

10392/5

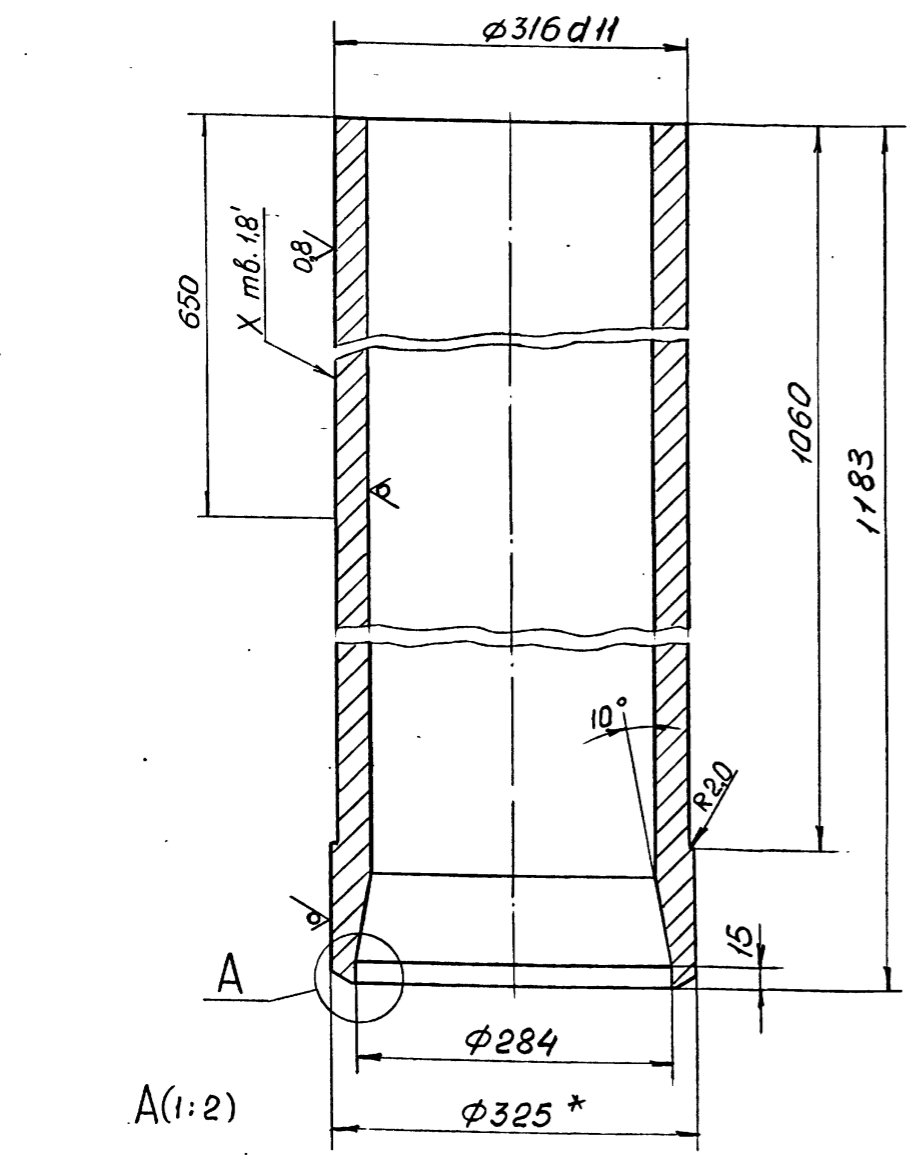
ЗК300-000 СБ		Компенсатор Ду300		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А В
Ру10; 16; МПа				С М.	Т А Б Л.	1:4
ИЗМ. АИСТ	Л <sup>1</sup> ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА		А И С Т	А И С Т О В	1
РАЗРАБ.	ПРОСЛУШАЛА			М У Д	С С С Р	К О
ПРОВ.	И Т Е Л Ь З О В			Г А В	У П Л К С	
РУКОВ.	К О Т О Р			К О Ж	У П Р О Ш А Х Т	
И К О Н Т Р.	И Т Е Л Ь З О В					
УТВ.	Б е р д и ч е в с к и й					

Сделано по чертежу. Проверено. Подпись. Дата. Подпись. Дата.

Выпуск 5 серия 7.40I-2

12,5/ (V)

ЗК 300-011



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

З К 300 - 011			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА		
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН		
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН		
УТВ.	КОТОК		
Труба		Л И Т	МАССА
Труба 325x32 ГОСТ 8732-78		226,0	1:4
Д 20 ГОСТ 8731-87		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	1
		МУП СССР ГЛАВУПИКС КО КОЖИПРОШАХТ	
ФОРМАТ А3			

Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. № подл.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ЗК300-010-				Примечание	
					-	01						
A3	I		ФП300-001-03	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные								140 кг.
A4	2		КЗ300-011	Кольцо	I	I						23,0 кг.
A4	3		КЗ300-012-01	Фланец	I	I						106,4 кг.
A3	4		ЗК300-011	Труба	I	I						226,0 кг.
					ЗК300-010					Лист	2	

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата

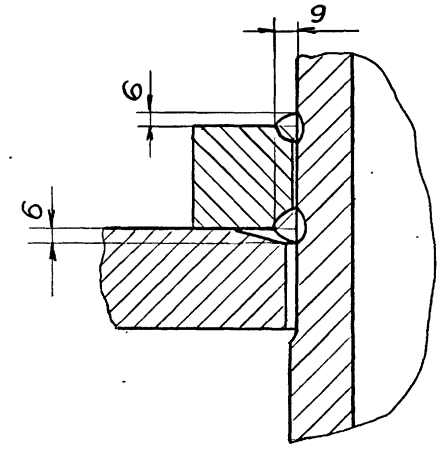
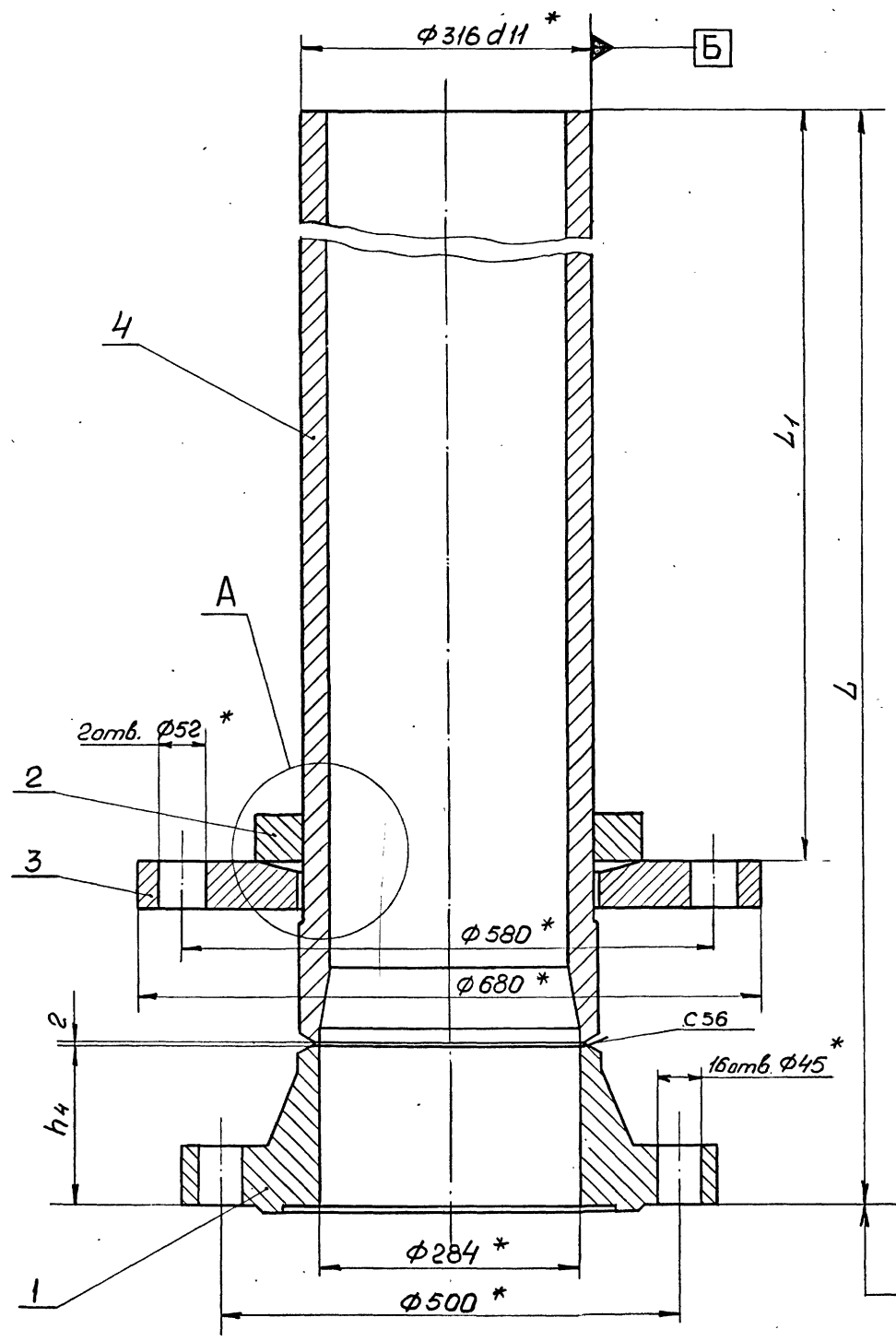
Изм. № подл.	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ЗК300-010-				Примечание	
					-	01						
			ДОКУМЕНТАЦИЯ									
A2			ЗК300-010 СБ	Сборочный чертеж	X	X						
			ДЕТАЛИ									
A3	I		ФП300-001-01	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные								127,78 кг.
					Шифр					1039215		

ЗК300-010			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	ПРОСКУРИНА		
ПРОВ.	ГИТЕЛЬЗОН		
Н.КОНТР.	ГИТЕЛЬЗОН		
УТВ.	КОТОК		
ПАТРУБОК		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		1	2
		МУП СССР ГЛАВУПИКС КО КОЖИПРОШАХТ	

ЗК 300-010 СБ

серия 7.401-2 Выпуск 5

A (1:2)



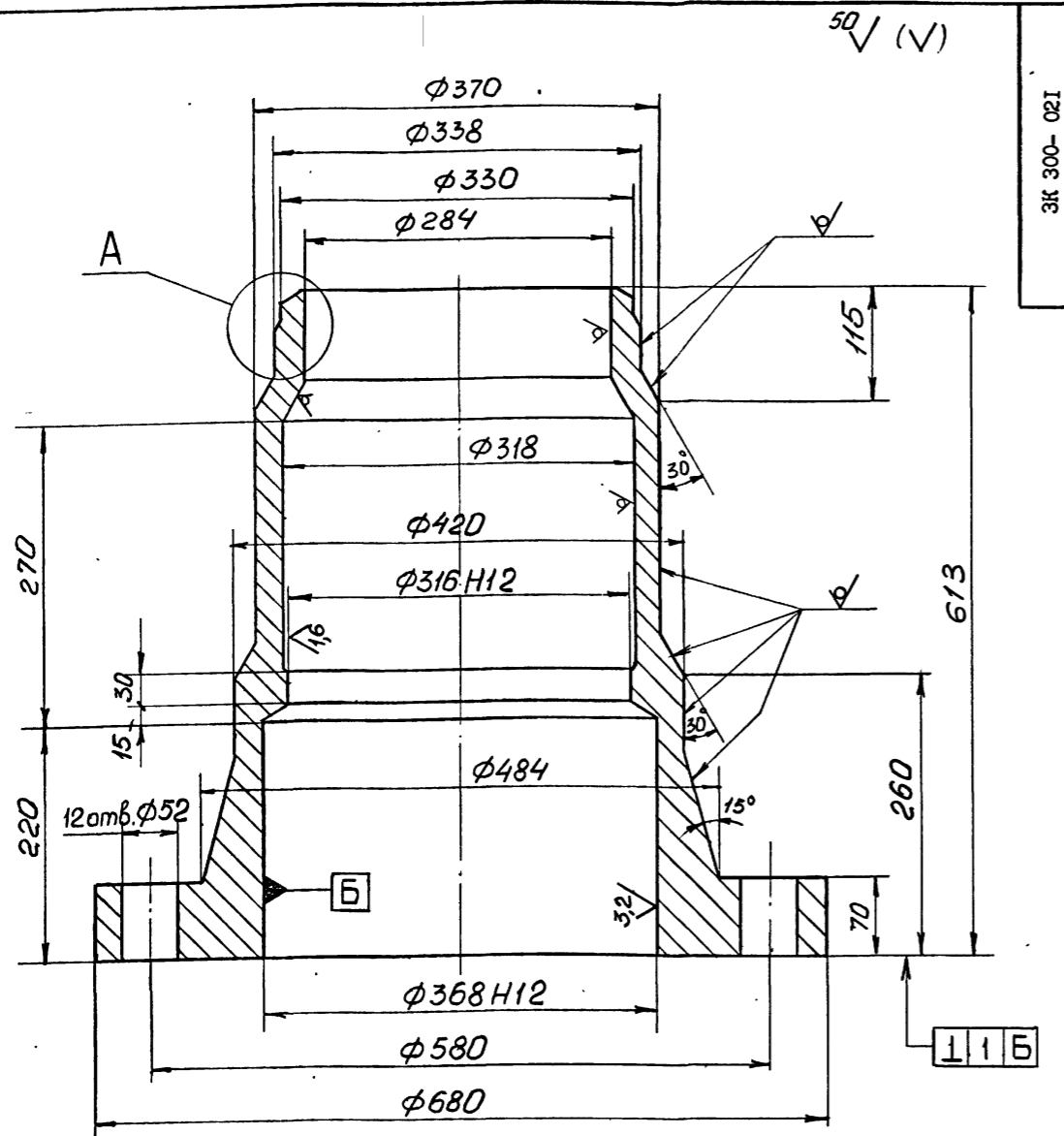
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг.
	$R_4$	$L$	$L_1$	
ЗК300-010	180	1365	990	492
-01	185	1370	1000	505

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

Имя и фамилия (полн. и сокращ.) Разраб. и дата Изменения № и дата вступления в силу Подпись и дата

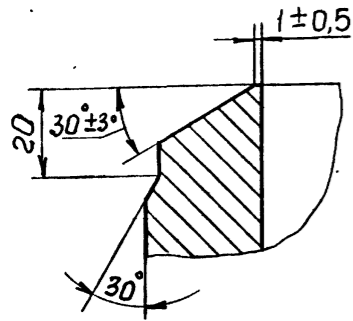
115

ЗК300-010 СБ				10392/5	
ИЗМ. ИЛИ ДОП.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА	МАССИТАБ
РАЗРАБ.	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ИЗМ.		СМ.	ТВОЛ. 1:4
ПРОВ.	ИТЕЛЪЗОВ				
РУКОВ.	КОТОН				
И. КОНТР.	ИТЕЛЪЗОВ				
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ				
Петрубок				АНСТ	АНСТОВ
				МУП	СССР
				ЮНПРОСАХТ	КО
ФОРМАТ А2					



ЗК 300-021

A(1:1)



1. Предельные отклонения размеров отливки по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Литейные радиусы 8мм.
4. Технические условия на отливки стальные по ГОСТ 977-88.
5. Предельные отклонения размеров не оговоренные допусками: 14; H14; ±  $\frac{IT14}{2}$ .
6. Смещение осей отверстий  $\phi 52$  от номинального расположения не более 2,0мм.
7. На необработанных и обработанных поверхностях корпуса допускаются отдельные вмятины, забоины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность и герметичность.

				З К 300 - 021			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ.	ПРОСКУРНИК				285,0	1:4	
ПРОВ.	ГИТЕЛЬСОН			ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	
И. КОНТР.	ГИТЕЛЬСОН			М У П С С С Р Г Л А В У П И К С Ю Ж И П Р О Ш А К Т К О			
УТВ.	КОТОК			Сталь 35Л-II ГОСТ 977-88			
				ФОРМАТ А3			

Изм. № подл. Подпись и дата. взамен изм. №. Изм. № дублик. Подпись и дата

Документ	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-020-						Примечание
					-	01					
A3	I		ФП300-001-02	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					141,0 кг.
A3	2		ЗК300-021	Корпус		I	I				285,0кг.

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. ЗК300-020. Лист 2. Формат А4

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

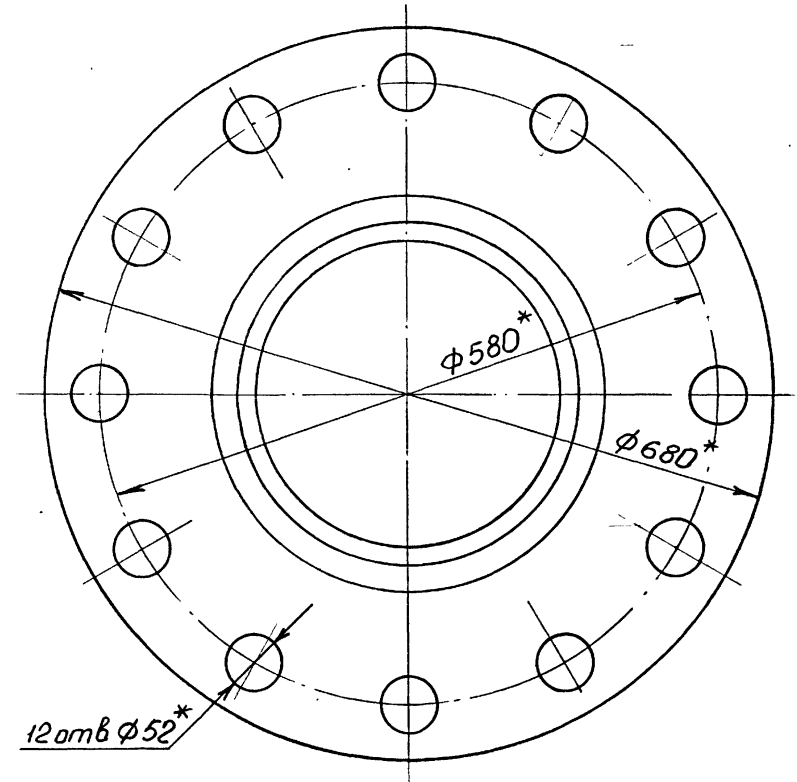
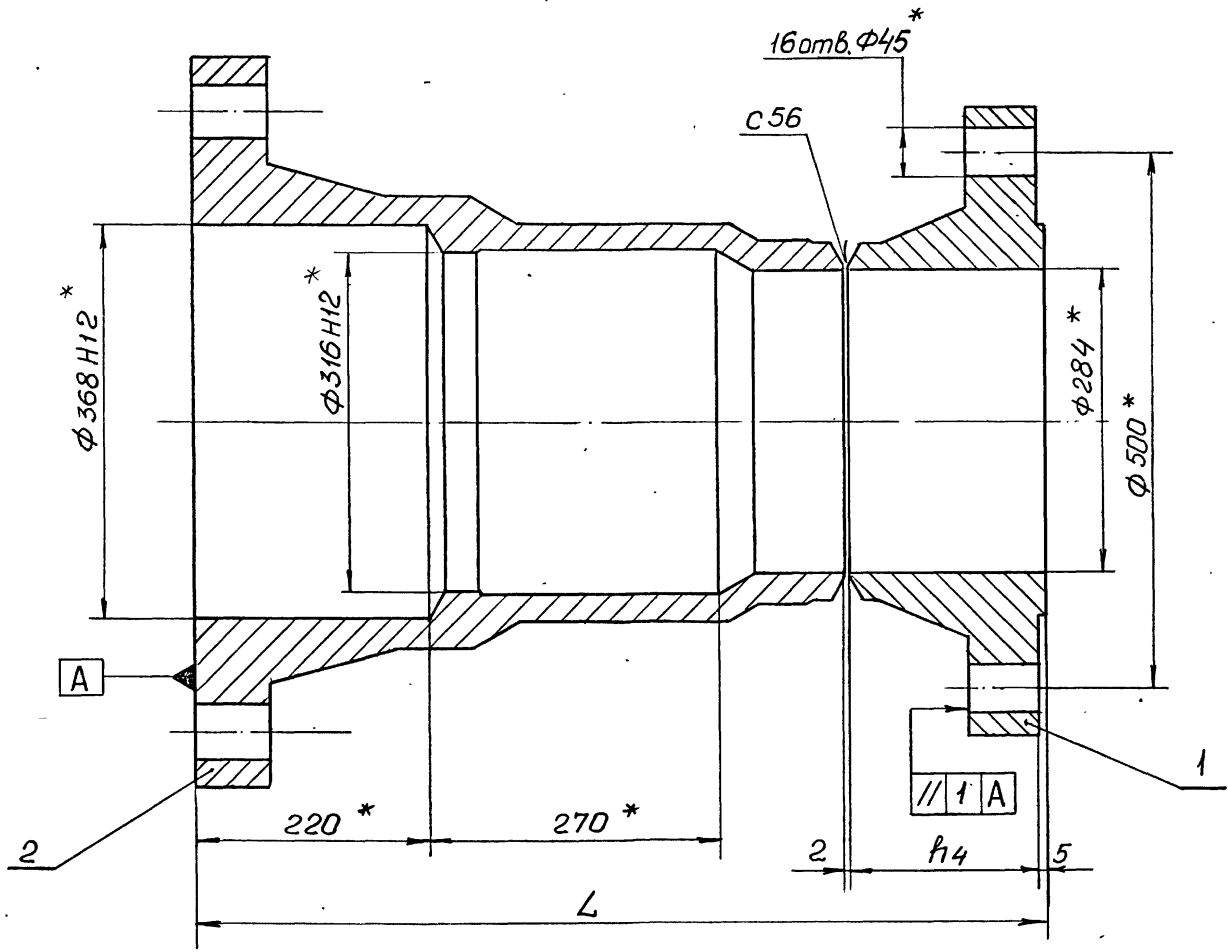
Документ	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЗК300-020-						Примечание
					-	01					
A2			ЗК 300-020СБ	Сборочный чертеж	X	X					
				ДОКУМЕНТАЦИЯ							
				ДЕТАЛИ							
A3	I		ФП300-001	Фланцы Ду300 с выступом или впадиной стальные приварные встык		I					127,78кг.

Изм. Лист № документа. Подпись. Дата. ЗК300-020. Корпус. Лист 2. Формат А4. 10392/5



ЗК 300-020 СБ

серия 7.401-2 ВПУСК 5



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

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг.
	h <sub>4</sub>	L	
ЗК300-020	180	800	425
-01	185	805	438

Изготовитель: Горел. и газоп. стан. и др. инд. пр-ва.

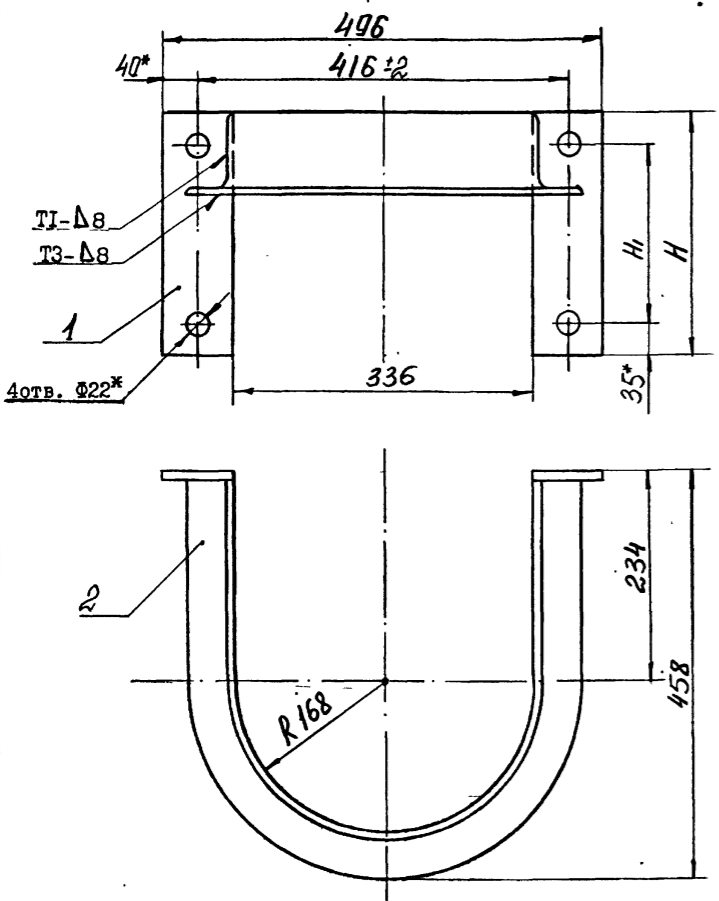
10392/5

ЗК300 - 020 СБ				КОРПУС		ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ.	твсл.	1:4		
РАЗРАБ.	ПРОС. КУРДЕНЕВ			АНСТ	АНСТОВ	I		
ПРОВ.	Гитальзон			МЧД	СССР	КО		
РУКОВ.	КОТЯ			БЕРДИЧЕВСКИЙ	КО			
КОНТР.	Гитальзон							
УТВ.	Бердичевский							

ФОРМАТ А2





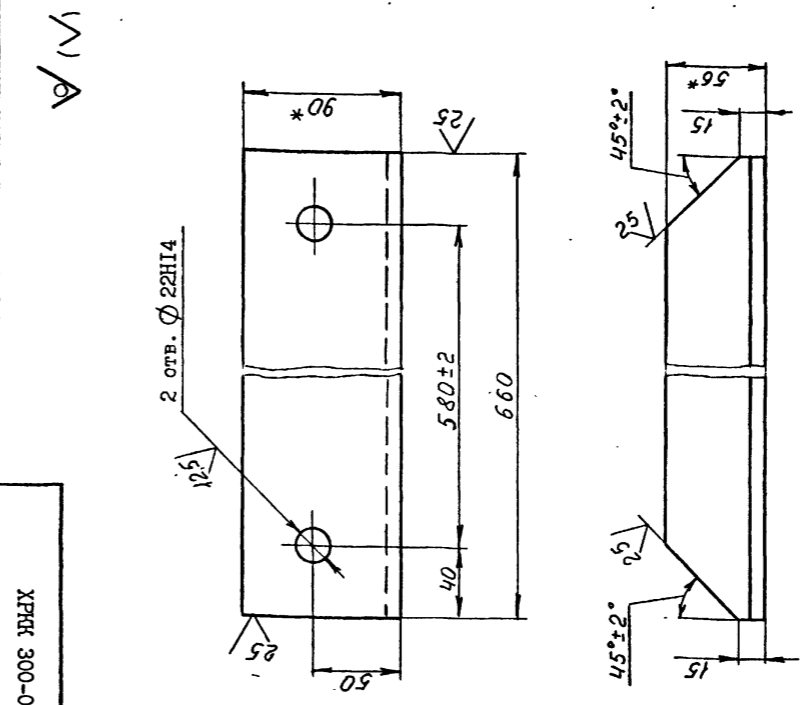


ХРК 300-010 СБ

Обозначение	Размеры, мм		Масса кг
	H <sub>1</sub>	H	
ХРК300-010	200	270	12,19
-01	245	315	12,77
-02	270	340	13,07
-03	300	370	13,45
-04	390	460	14,57
-05	330	400	13,83

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

ХРК 300-010 СБ			
Скоба			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Островская		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		См. табл.	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
X МУП		СССР	КО
↓ КОМПРОСАХТ			
ФОРМАТ А3			



ХРК 300-001

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$ ,  $\pm 16$ .
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 300-001			
УГОЛОК			
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ	
	5,75	I:2,5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I	СССР
X МУП	СССР	КО	КО
↓ КОМПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			

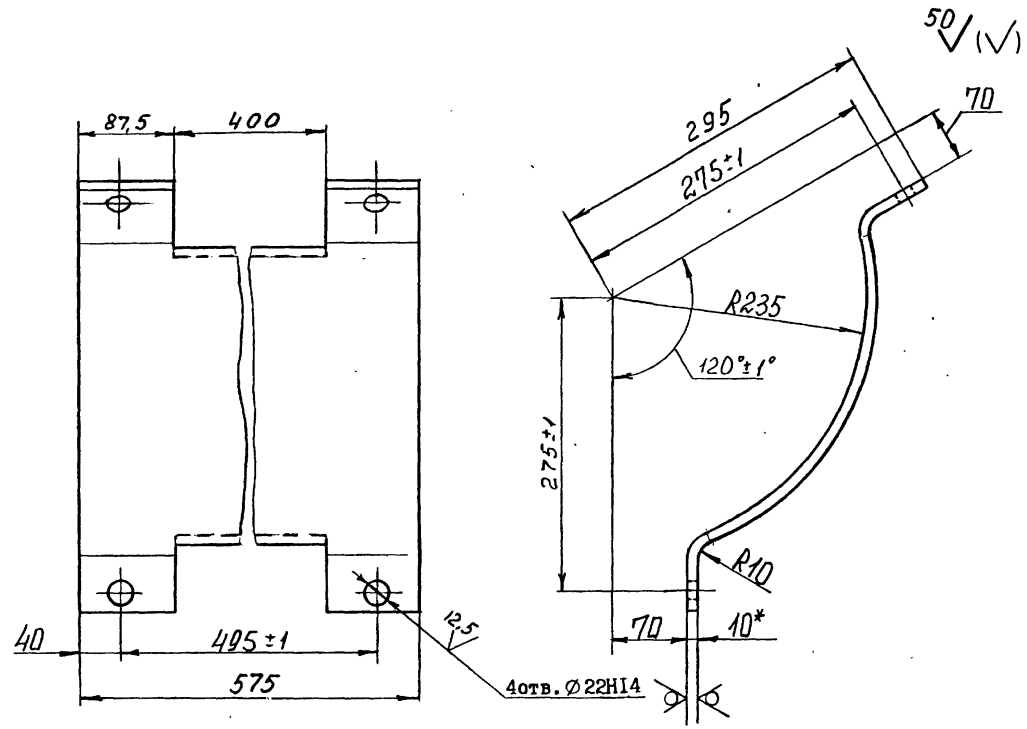
Инд. № подл. / Подпись и дата / взаим. инд. № / Инд. № дубл. / Подпись и дата

Исполн.	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРК 300-010-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
Документация											
АЗ			ХРК 300-010СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
Детали											
АЗ	I		ХРК 300-001	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
АЧ	2		ХРК 300-011	Уголок	I	I	I	I	I	I	8,93 кг

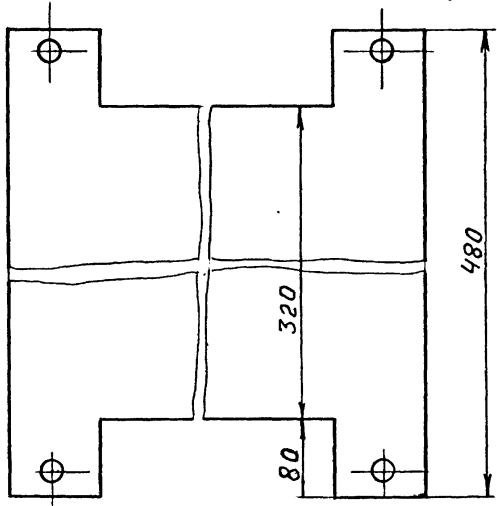
ХРК 300-010			
Скоба			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Гительзон		
ПРОВ.	Коток		
РУКОВ.	Коток		
И. КОНТР.	Коток		
УТВ.	Бердичевский		
ЛИТ		МАССА	МАСШТАБ
		См. табл.	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ	I
X МУП		СССР	КО
↓ КОМПРОСАХТ			
ФОРМАТ А4			







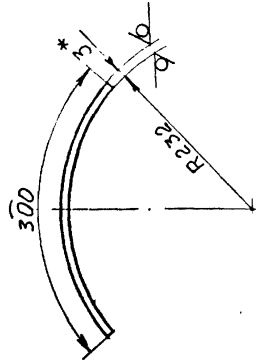
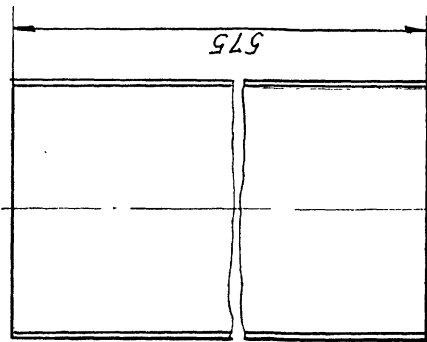
ХРКК 300-011



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $i, I6$ .
2. \*Размер для справок.

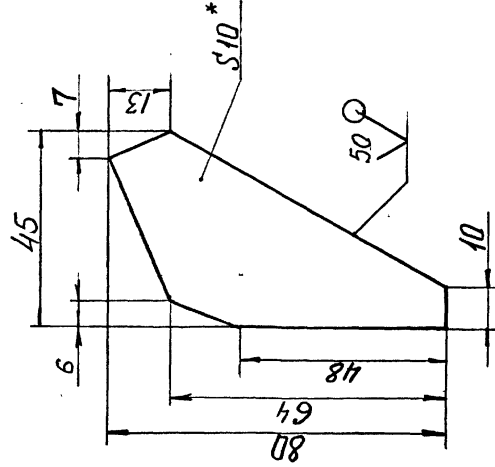
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ХРКК 300-011								
ЛИСТ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ			
				16,4	1:4			
			ЛИСТ	ЛИСТОВ				
				1				
			Б-10 ГОСТ 19903-74		МШП СССР			
			Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		ЮМГПРОШАХТ КО			
			ФОРМАТ А3					

ХРКК 300-014



1. Предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $i, I6$ .
2. \*Размер для справок.

ХРКК 300-013

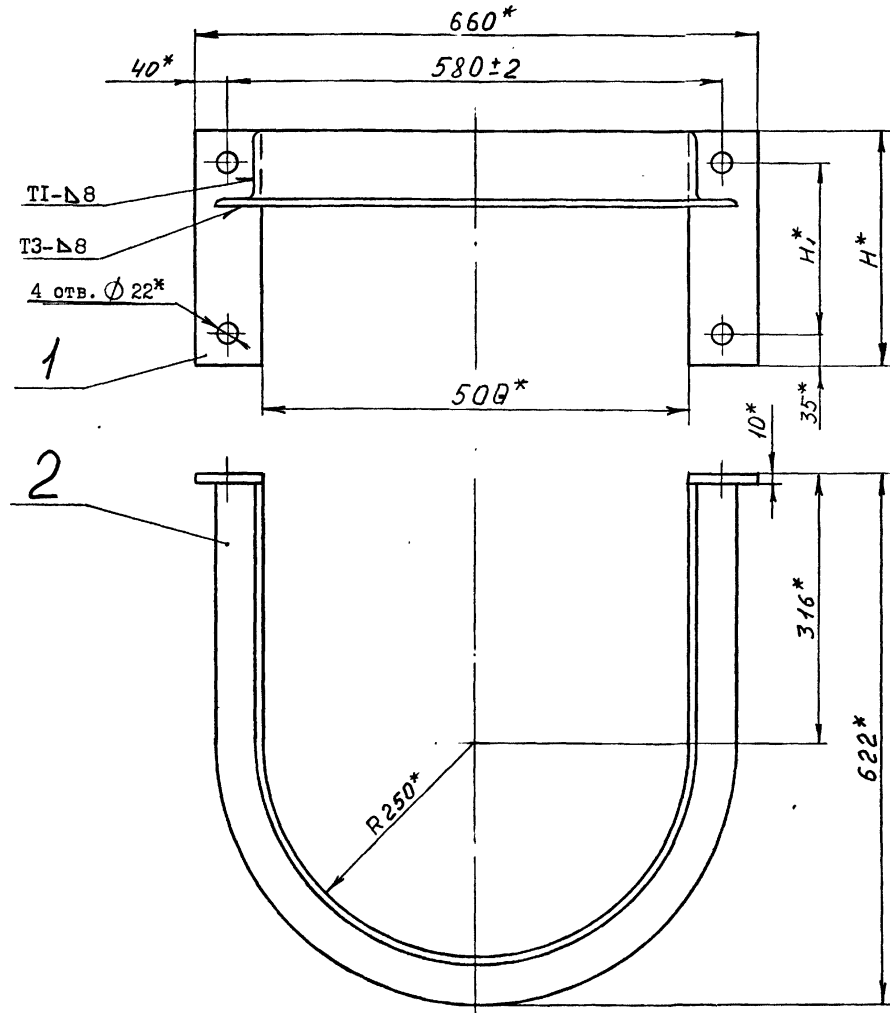


1. Предельные отклонения размеров:  $\pm IT16$ ,  $i, I6$ .
2. \*Размер для справок.

ХРКК 300-013

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ХРКК 300-013								
ЛИСТ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ			
				0,16	1:1			
			ЛИСТ	ЛИСТОВ				
				1				
			Б-10 ГОСТ 19903-74		МШП СССР			
			Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		ЮМГПРОШАХТ КО			
			ФОРМАТ А4					

ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА		
ИМБ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМБ. № ДУБА.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ХРКК 300-013								
ЛИСТ			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ			
				0,16	1:1			
			ЛИСТ	ЛИСТОВ				
				1				
			Б-10 ГОСТ 19903-74		МШП СССР			
			Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 14637-79		ЮМГПРОШАХТ КО			
			ФОРМАТ А4					



ХРКК 300-020 СБ

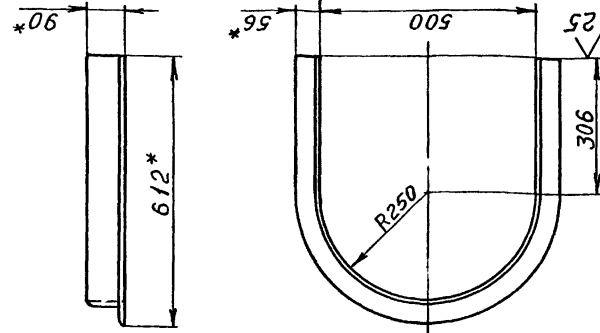
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	H <sub>1</sub>	H	
ХРКК 300-020	200	270	16,0
-01	245	315	16,58
-02	270	340	16,88
-03	300	370	17,26
-04	390	460	18,38
-05	330	400	17,64

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 300-020 СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
СКОБА			См. табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	А И С Т	А И С Т О В	И
РАЗРАБ. Остроушко			М У П	С С С Р	К О
ПРОВ. Лительзон			Ю Ж И П Р О Ш А Х Т		
РУКОВ. Коток					
И.КОНТР. Лительзон					
УТВ. Бердичевский					

ФОРМАТ А3

ХРКК 300-021



1. Предельные отклонения размеров: ± IT16, J6, I6.
2. \*Размеры для справок.

ХРКК 300-021

УГОЛОК

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	А И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ. Остроушко			См. табл.	-	-
ПРОВ. Лительзон			А И С Т	А И С Т О В	И
РУКОВ. Коток			М У П	С С С Р	К О
И.КОНТР. Лительзон			Ю Ж И П Р О Ш А Х Т		
УТВ. Бердичевский					

ФОРМАТ А4

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

Изм. №	Дата	Подпись	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРКК 300-020-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				Документация							
A3			ХРКК 300-020СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	
				Детали							
A3	I		ХРК 300-001	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		ХРКК 300-021	Уголок	I	I	I	I	I	I	12,6 кг

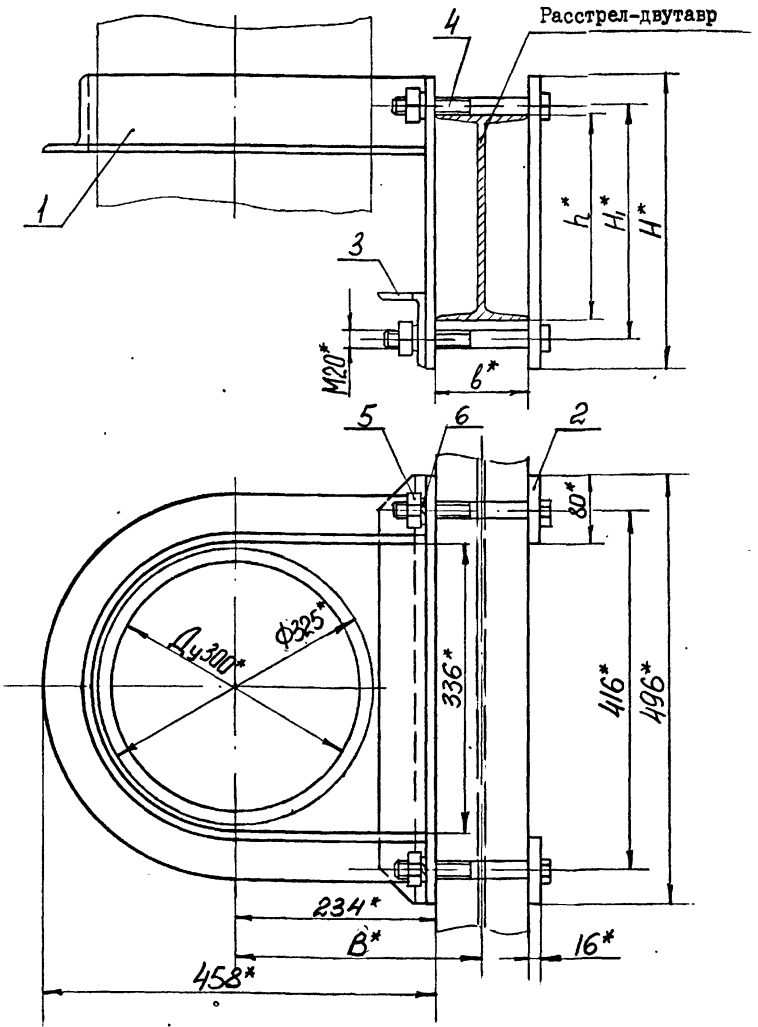
Штук

10392/5

ХРКК 300-020			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
СКОБА			См. табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	А И С Т	А И С Т О В	И
РАЗРАБ. Остроушко			М У П	С С С Р	К О
ПРОВ. Лительзон			Ю Ж И П Р О Ш А Х Т		
РУКОВ. Коток					
И.КОНТР. Лительзон					
УТВ. Бердичевский					

ФОРМАТ А4





ХРД 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер дву-тавра	Размеры, мм					Масса кг
			b	B	h	H <sub>T</sub>	H	
ХРД300-000	ХРД300-1	24М	110	289	240	270	340	26,22
-01	ХРД300-2	27Са	124	296	270	300	370	27,3
-02	ХРД300-3	36С	140	304	360	390	460	30,51
-03	ХРД300-4	30М	130	299	300	330	400	28,57

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

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА		Хомут ХРД 300		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Островская			См. табл.	-	
ПРОВ.	Гительзон			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РУКОВ.	Коток			МУП СССР КО		
И.КОНТР.	Гительзон			КО		
УТВ.	Бердичевский			КО		

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Детали									
A3	2		ХРК 300-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			-10	Планка			2		4,52 кг
			-11	Планка				2	3,92 кг
A4	3		ХРК 300-002	Уголок	I	I	I	I	4,23 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

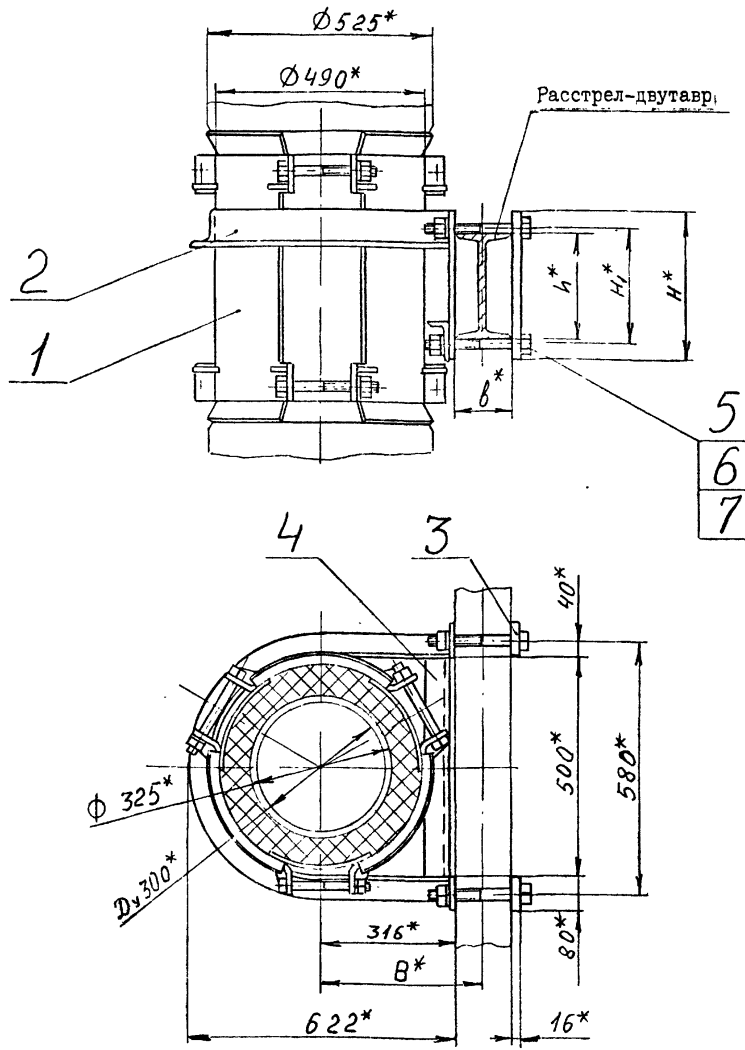
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ ПОДПИСЬ ДАТА ХРД 300-000 Лист 2 формат А4

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРД300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
Документация									
A3			ХРД300-000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	
Сборочные единицы									
A4	I		ХРК 300-010-02	Скоба	I				13,07 кг
			-03	Скоба		I			13,45 кг
			-04	Скоба			I		14,57 кг
			-05	Скоба				I	13,83 кг

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ ПОДПИСЬ ДАТА ХРД 300-000 Лист 2 формат А4

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТ ПОДПИСЬ ДАТА ХРД 300-000 Лист 2 формат А4

10392/5



ХРДК 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Номер двухавра	Размеры, мм					Масса, кг
			В	в	h	h <sub>1</sub>	H	
ХРДК 300-000	ХРДК 300-1	24М	371	110	240	270	340	101,7
-01	ХРДК 300-2	27Са	378	124	270	300	370	102,9
-02	ХРДК 300-3	36С	386	140	360	390	460	105,9
-03	ХРДК 300-4	30М	381	130	300	330	400	103,9

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

ХРДК 300-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
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>	
Хомут ХРДК 300		Л И Т	М А С С А
		См. табл.	-
		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	1
		М У П	С С С Р
		Г л а в н ы й	К О
		К О Н Т Р О Л Ь	
ФОРМАТ А3			

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

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
A3			ХРДК300-000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Сборочные единицы					
A4	I		ХРКК300-010	Хомут обжимной	I	I	I	I	70,3 кг
A4	2		ХРКК 300-020-02	Скоба	I				16,88 кг
			- 03	Скоба		I			17,26 кг
			- 04	Скоба			I		18,38 кг
			-05	Скоба				I	17,64 кг

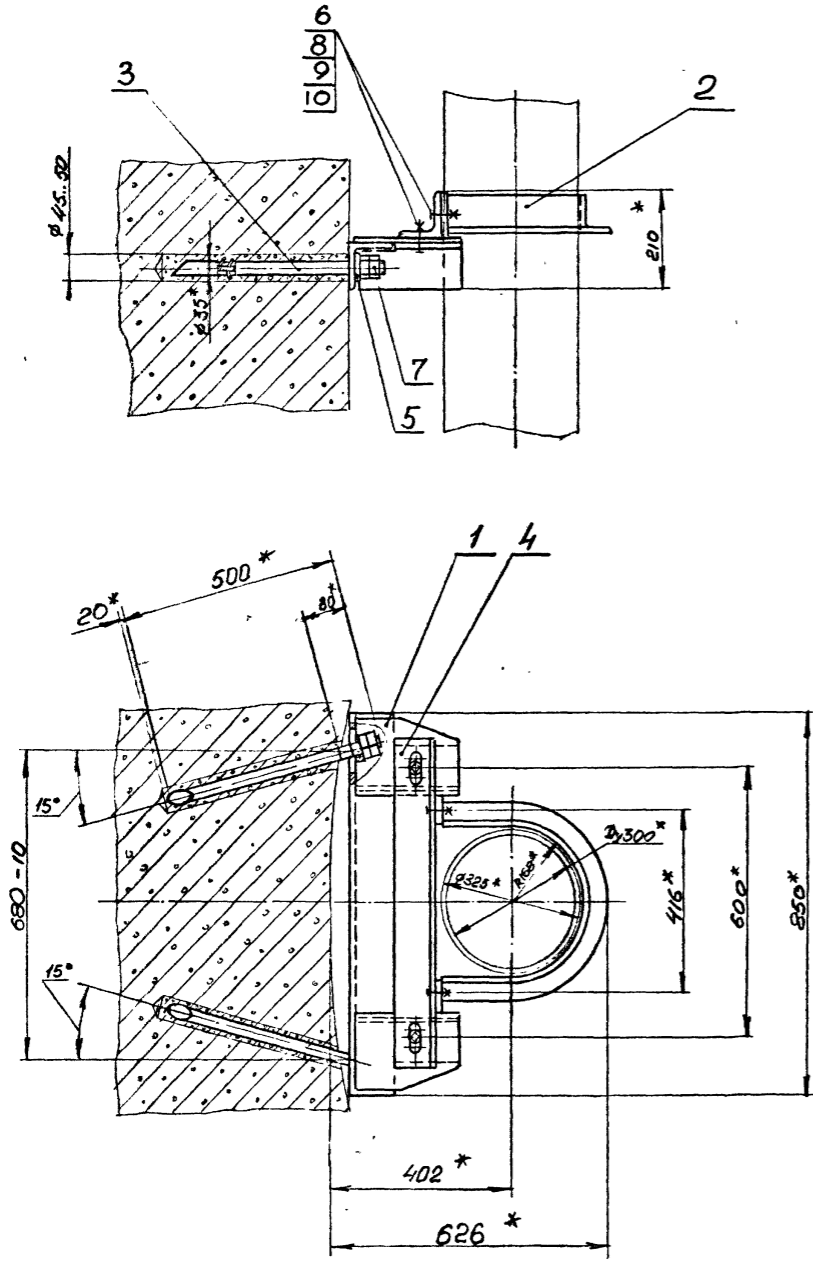
ХРДК300-000			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>	
ПРОВ.	Лительзон	<i>[Signature]</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>	
И.КОНТР.	Лительзон	<i>[Signature]</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>	
Хомут ХРДК300		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	2
		М У П	С С С Р
		Г л а в н ы й	К О
		К О Н Т Р О Л Ь	
ФОРМАТ А4			

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

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХРДК 300-000-				Примечание
					-	01	02	03	
				Детали					
A3	3		ХРК 300-001-08	Планка	2				3,32 кг
			-09	Планка		2			3,62 кг
			- 10	Планка			2		4,52 кг
			- II	Планка				2	3,92 кг
A4	4		ХРКК 300-001	Уголок	I	I	I	I	5,75 кг
				Стандартные изделия					
				Болты ГОСТ 7796-70					
	5		M20-8gx170.66.019		4				0,466 кг
			M20-8gx190.66.019			4	4		0,515 кг
	6		M20-8gx200.66.019				4		0,540 кг
			Гайка M20-7H.8.019						
			ГОСТ 5915-70		4	4	4	4	0,063 кг
	7		Шайба 20.65Г.019						
			ГОСТ 6402-70		4	4	4	4	0,013 кг

10392/5

ХРДК 300-000			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
Хомут ХРДК300		Л И С Т	Л И С Т О В
		1	2
		М У П	С С С Р
		Г л а в н ы й	К О
		К О Н Т Р О Л Ь	
ФОРМАТ А4			



1. Общие технические условия на изготовление по .ОСТ 12.44.107-79
2. Анкеры (поз.3) заделывать бетоном марки300.
- 3.\*Размеры для справок.

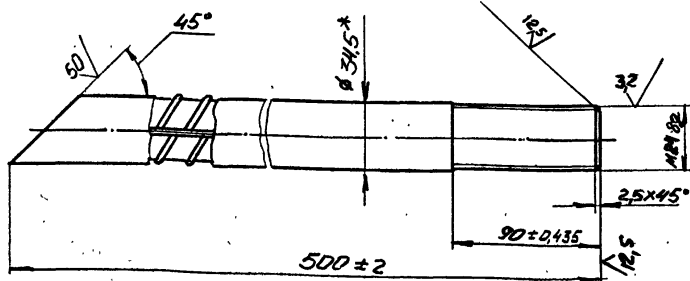
ХБ300-000СБ		Хомут ХБ300		А И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	53, D	1:5	
РАЗРАБ.	Кейс					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО
				МНП СССР		КО
				КОМПРОШАКТ		КО
				ФОРМАТ А3		

ХБ300-000СБ

ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМЕНЕНИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3	ХБ300-000СБ			Документация	Документация	
				Сборочный чертёж	Сборочный чертёж	
				Сборочные единицы	Сборочные единицы	
А4	ХБ300-010			Кронштейн	Кронштейн	1 24,9кг
А4	ХБ300-020			Скоба	Скоба	1 8,84 кг
				Детали	Детали	
А4	ХБ300-001			Анкер	Анкер	2 3,15кг
А4	ХБ300-002			Уголок	Уголок	1 12,0 кг
А4	ХБ300-003			Шайба	Шайба	2 0,12 кг
				Стандартные изделия	Стандартные изделия	
				Болт М20х60.66.019	Болт М20х60.66.019	
				ГОСТ 7796-70	ГОСТ 7796-70	4 0,194
				Гайка М24.8.019	Гайка М24.8.019	
				ГОСТ5915-70	ГОСТ5915-70	4 0,107 кг
				Гайка М20.8.019	Гайка М20.8.019	
				ГОСТ 5915-70	ГОСТ 5915-70	4 0,063 кг
				Шайба 20.65Г.019	Шайба 20.65Г.019	
				ГОСТ 6402-70	ГОСТ 6402-70	4 0,013кг
				Шайба 20.04.019	Шайба 20.04.019	
				ГОСТ11371-78	ГОСТ11371-78	6 0,01Р кг
				ХБ300-000	Хомут ХБ300	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМЕНЕНИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
РАЗРАБОТ	Кейс				Хомут ХБ300	
ПРОВЕРКА	Коняева					
РУКОВОД	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВЕРЖА	Бердичевский					
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО
				МНП СССР		КО
				КОМПРОШАКТ		КО
				ФОРМАТ А4		

ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМЕНЕНИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3	ХБ300-010СБ			Документация	Документация	
				Сборочный чертёж	Сборочный чертёж	
				Детали	Детали	
А4	ХБ300-011			Уголок	Уголок	1 12,8кг
А4	ХБ300-012			Косынка	Косынка	2 3,0кг
А4	ХБ300-013			Уголок	Уголок	1 2,85кг
А4	ХБ300-014			Уголок	Уголок	1 2,85 кг
				ХБ300-010	Кронштейн	
ИЗМ/ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИЗМЕНЕНИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
РАЗРАБОТ	Кейс				ХБ300-010	
ПРОВЕРКА	Коняева					
РУКОВОД	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВЕРЖА	Бердичевский					
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	КО
				МНП СССР		КО
				КОМПРОШАКТ		КО
				ФОРМАТ А4		

ХБ300-001



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

ХБ300-001

Анкер

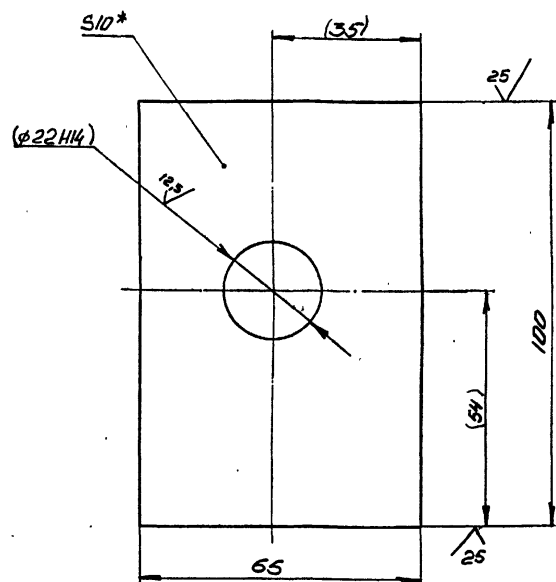
ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	3,15	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

Ø32 А-II ГОСТ 5781-82

Серия 7.401-2

Лист 5

ХБ300-021



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

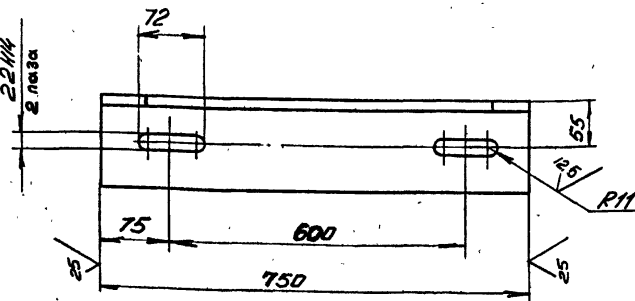
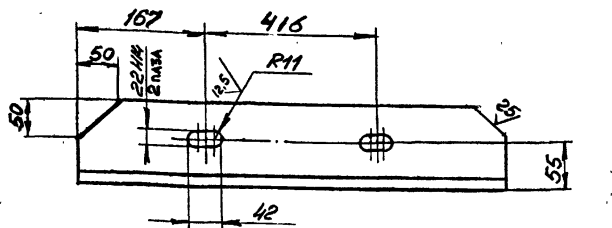
ХБ300-021

Планка

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,48	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

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

ХБ300-002



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

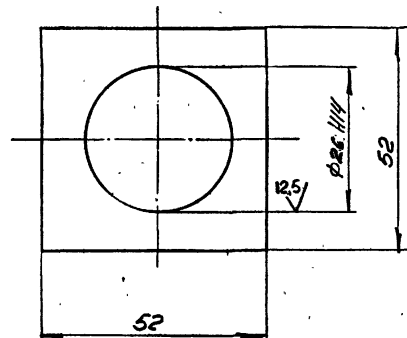
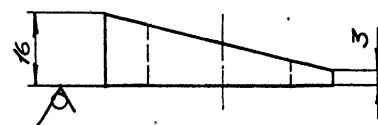
ХБ300-002

Уголок

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	11,0	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

Уголок 100-100-10-8 ГОСТ 8509-86  
Вст3 кп2 ГОСТ535-88

ХБ300-003



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

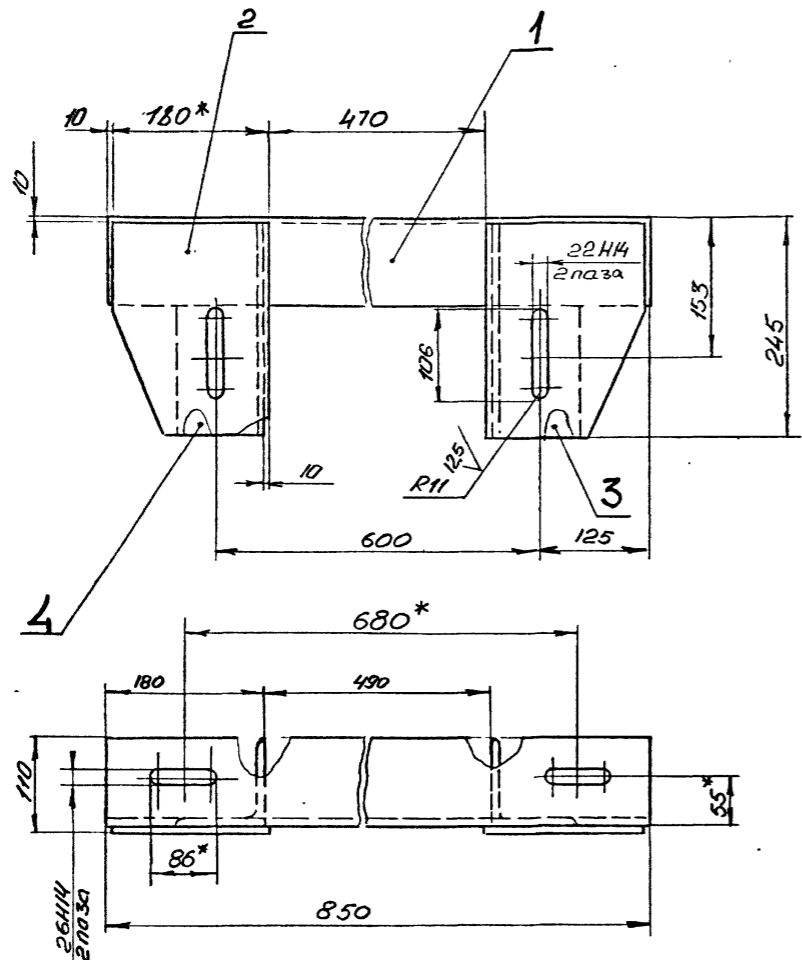
ХБ300-003

Шайба

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0,12	1:1
ЛИСТ	ЛИСТОВ	I
МЧП	СССР	КО
ЮНПРОШАХТ		
ФОРМАТ А4		

Лист Б16 ГОСТ 19903-74  
Вст3 кп2 ГОСТ14637-89

10392/5



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

ХБ300-010СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	Кейс		
ПРОВ.	Коняева		
РУКОВ.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВ.	Бердичевский		
Кронштейн		ЛИСТ	МАССА
		1	24,9
		МАСШТАБ	1:5
		МШ	СССР
		ЮЖПРОШАХТ	КО

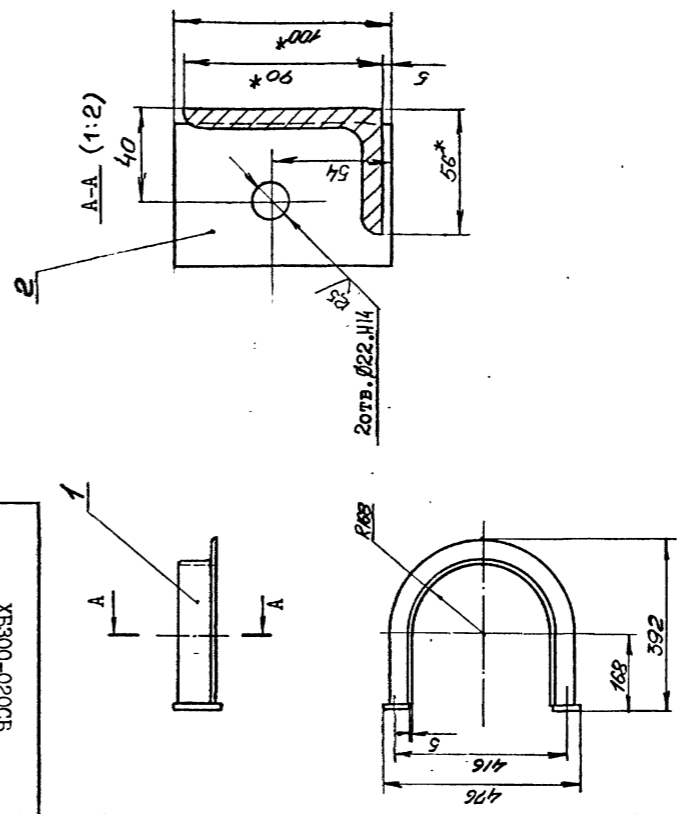
ХБ300-010СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ*	КОЛ. ПРИМ. Ч.
ХБ300-020СБ	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
	Уголок	1 7,84кг
	Планка	2 0,48кг

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	Кейс		
ПРОВЕРКА	Коняева		
РУКОВОД.	Коток		
НКОНТР.	Коняева		
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский		
ХБ300-020		ЛИСТ	МАССА
		1	8,84
		МАСШТАБ	1:10
		МШ	СССР
		ЮЖПРОШАХТ	КО

ХБ300-020СБ

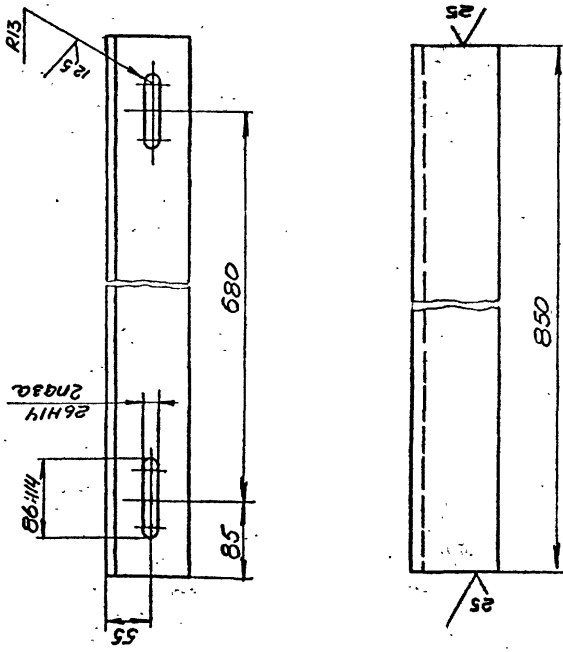


1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 сплошными по периметру примыкания элементов, катетом, равным 5мм.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;
4. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два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

10392/5

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

ХБЭ00-011



Неуказанные предельные отклонения размеров: + IT14  
- 2

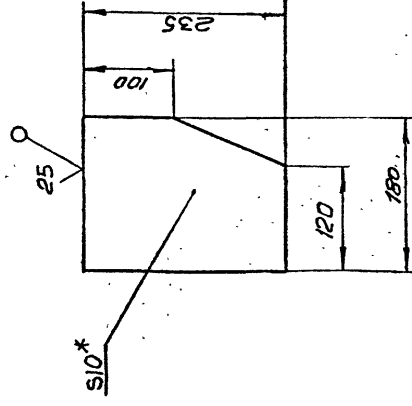
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗАМ. ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХБЭ00-011

ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Кейс			12,8	1:5
ПРОВ.	Коняева			Л И С Т	Л И С Т О В
РУКОВ.	Коток				1
ИЗОБРАТ.	Коняева			М Ш	С С С Р
УТВ.	Бердичевский			М Ш	К О
				М Ш	Ю Н И Т Р О Ш А У Т
					Ф О Р М А Т А 4

Уголок  
Уголок 100-100-10-В ГОСТ 8509-86  
Вст 3 кп2 ГОСТ 535-88

ХБЭ00-012



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

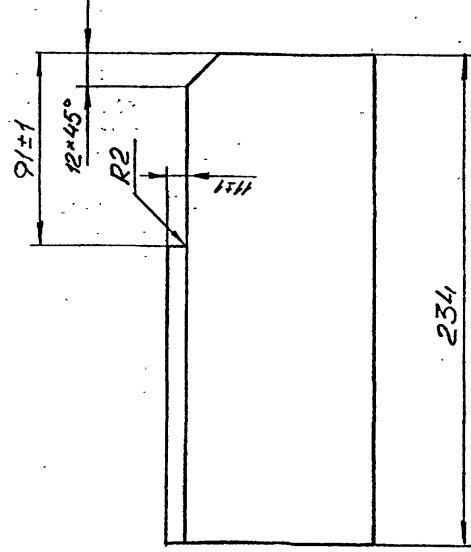
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗАМ. ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХБЭ00-012

ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С Ш А
РАЗРАБ.	Кейс			3,0	1:5
ПРОВ.	Коняева			Л И С Т	Л И С Т О В
РУКОВ.	Коток				1
ИЗОБРАТ.	Коняева			М Ш	С С С Р
УТВ.	Бердичевский			М Ш	К О
				М Ш	Ю Н И Т Р О Ш А У Т
					Ф О Р М А Т А 4

Косынка  
Лист Б10 ГОСТ 19903-74  
Вст 3 кп2 ГОСТ 14637-79

ХБЭ00-010



1. Шероховатость поверхностей реза 25/  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: + IT14;  
- 2

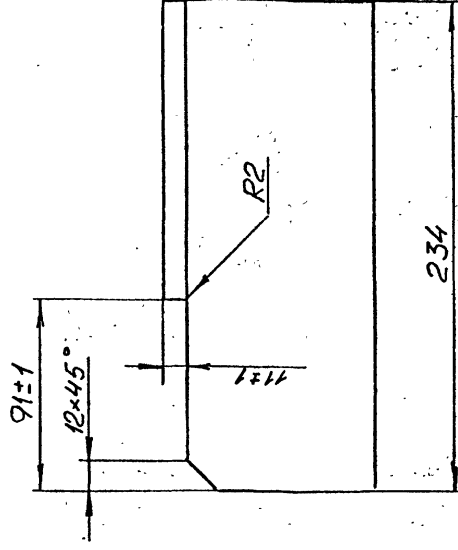
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВЗАМ. ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ИНВ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ХБЭ00-014

ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С Ш А
РАЗРАБ.	Кейс			2,85	1:2
ПРОВ.	Коняева			Л И С Т	Л И С Т О В
РУКОВ.	Коток				1
ИЗОБРАТ.	Коняева			М Ш	С С С Р
УТВ.	Бердичевский			М Ш	К О
				М Ш	Ю Н И Т Р О Ш А У Т
					Ф О Р М А Т А 4

Уголок  
Уголок 100-100-10-В ГОСТ 8509-86  
Вст 3 кп2 ГОСТ 535-88

ХБЭ00-013



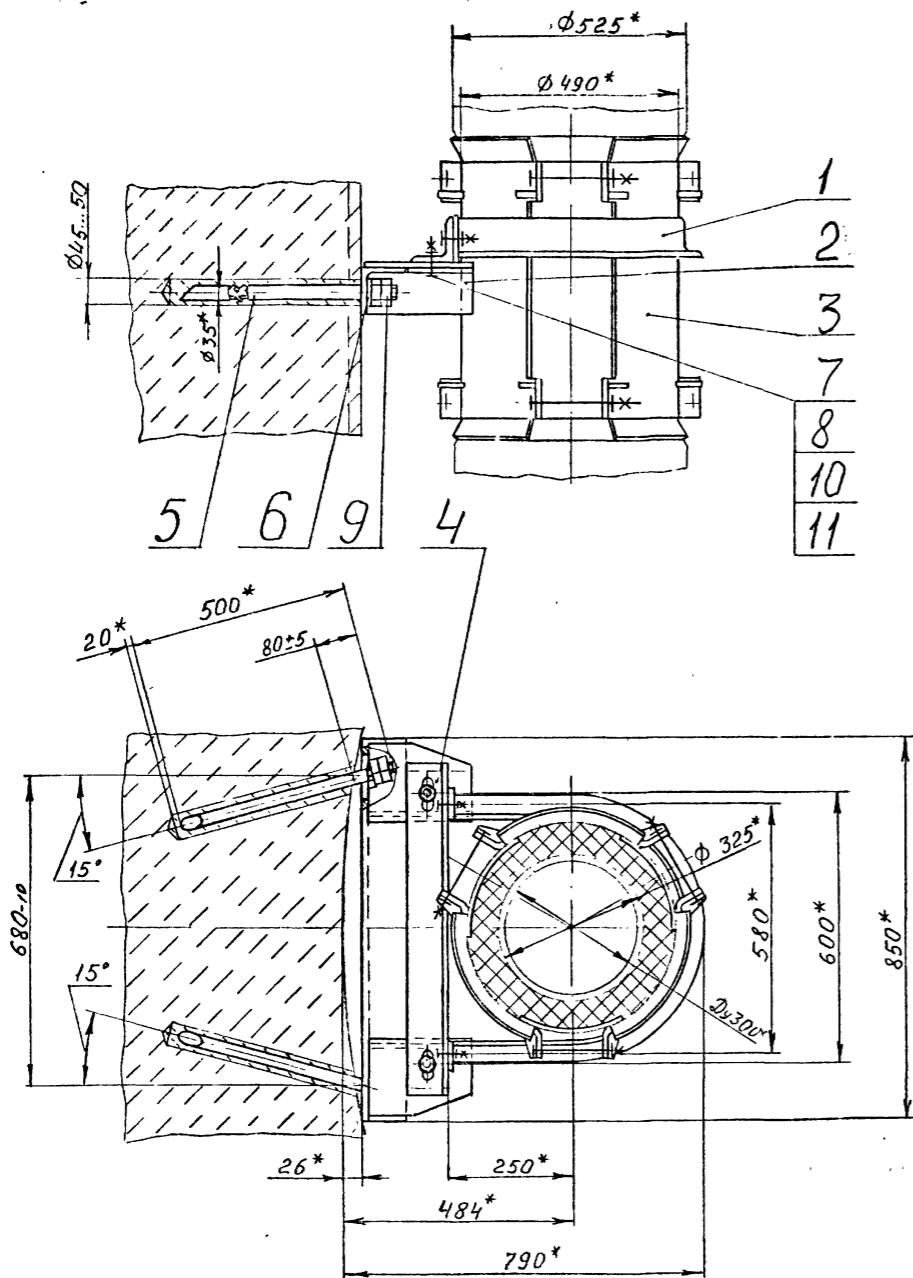
1. Шероховатость поверхностей реза 25/  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: + IT14;  
- 2

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

ХБЭ00-013

ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	М А С Ш А
РАЗРАБ.	Кейс			2,85	1:2
ПРОВ.	Коняева			Л И С Т	Л И С Т О В
РУКОВ.	Коток				1
ИЗОБРАТ.	Коняева			М Ш	С С С Р
УТВ.	Бердичевский			М Ш	К О
				М Ш	Ю Н И Т Р О Ш А У Т
					Ф О Р М А Т А 4

Уголок  
Уголок 100-100-10-В ГОСТ 8509-86  
Вст 3 кп2 ГОСТ 535-88



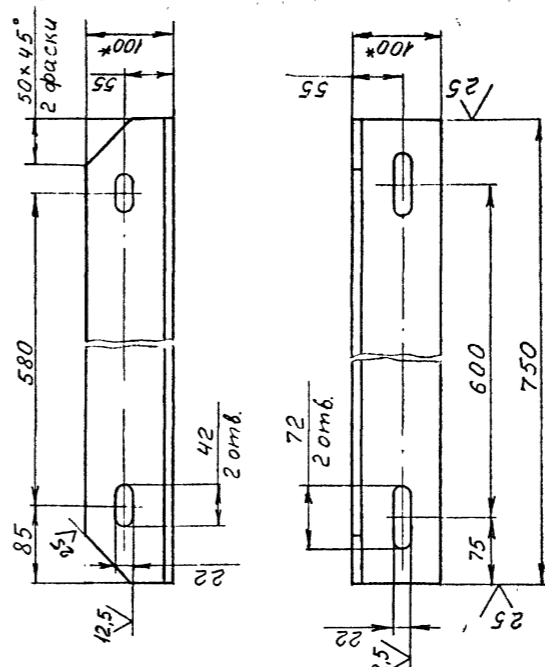
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107-79.
2. Анкеры (поз.5) заделать бетоном марки 300.
3. \*Размеры для справок.

ХЕК 300-000 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	КО
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>В.С.</i>	
ПРОВ.	Лительзон	<i>В.С.</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>В.С.</i>	
И.КОНТР.	Лительзон	<i>В.С.</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>В.С.</i>	
Хомут ХЕК 300		126,8	1:10
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ММП		СССР	
Министерство		КО	
ФОРМАТ А3			

ХЕК 300-000 СБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
	Документация	
ХЕК 300-000СБ	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
1	Скоба	1 12,5кг
2	Кронштейн	1 24,9кг
3	Хомут обжимной	1 70,3кг
	Детали	
4	Уголок	1 11,0кг
5	Анкер	2 3,15кг
6	Шайба	2 0,12кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М20-8g х60.66.019	
	ГОСТ 7796-70	4 0,194кг
8	Гайка М20-7H.8.019	
	ГОСТ 5915-70	4 0,063кг
9	Гайка М24-7H.8.019	
	ГОСТ 5915-70	4 0,107кг
10	Шайба 20.65Т.019	
	ГОСТ 6402-70	4 0,013кг
11	Шайба 20.04.019	
	ГОСТ 11371-78	6 0,016кг
ХЕК 300-000		
Хомут ХЕК 300		

100-000 ХЕК



1. Предельные отклонения размеров: ± 0,16, H14.
2. Покрытие: грунтровка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
3. \*Размеры для справок.

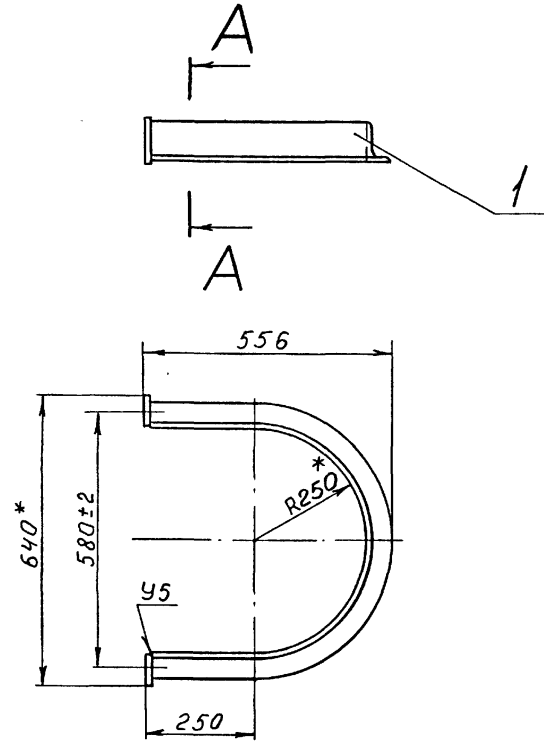
ХЕК 300-001

10392/5

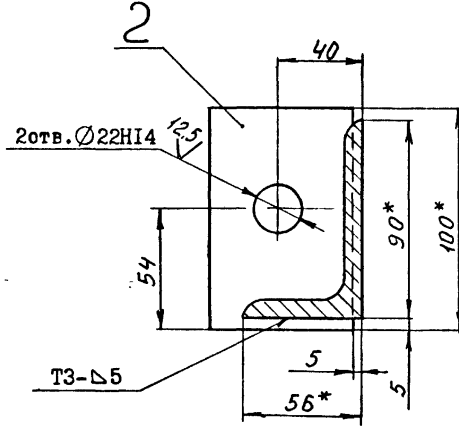
ИЗМ. ЛИСТ М/ДОКУМ. ПОДПИСАЛА  
РАЗРАБ. Остроушко  
ПРОВ. Лительзон  
РУКОВ. Коток  
И.КОНТР. Лительзон  
УТВ. Бердичевский

ИЗМ. ЛИСТ М/ДОКУМ. ПОДПИСАЛА  
РАЗРАБ. Остроушко  
ПРОВ. Лительзон  
РУКОВ. Коток  
И.КОНТР. Лительзон  
УТВ. Бердичевский

ИЗМ. ЛИСТ	М/ДОКУМ.	ПОДПИСАЛА	КО
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>В.С.</i>	
ПРОВ.	Лительзон	<i>В.С.</i>	
РУКОВ.	Коток	<i>В.С.</i>	
И.КОНТР.	Лительзон	<i>В.С.</i>	
УТВ.	Бердичевский	<i>В.С.</i>	
УГОЛОК		11,0	1:5
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ММП		СССР	
Министерство		КО	
ФОРМАТ А4			



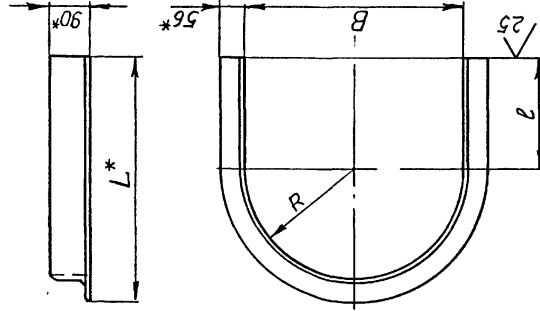
A-A (1:2)



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

ХЕК 300-010 СБ		СКОБА	
Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б	
	12,5	1:10	
Л И С Т	Л И С Т О В	И	
М П	СССР	ЮН И Т Р О Ш А Х Т	КО
ФОРМАТ	А3		

110-002 ХЕК



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	B	L	
ХЕК 300-011	500	240	11,4
-01	336	158	382
			7,8

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

ХЕК 300-011

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
ХЕК 300-010СБ	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Детали	
I ХЕК 300-011	Уголок	1 II, 4кг
2 ХВ 300-021	Планка	2 0,48кг

ХЕК 300-010

С к о б а

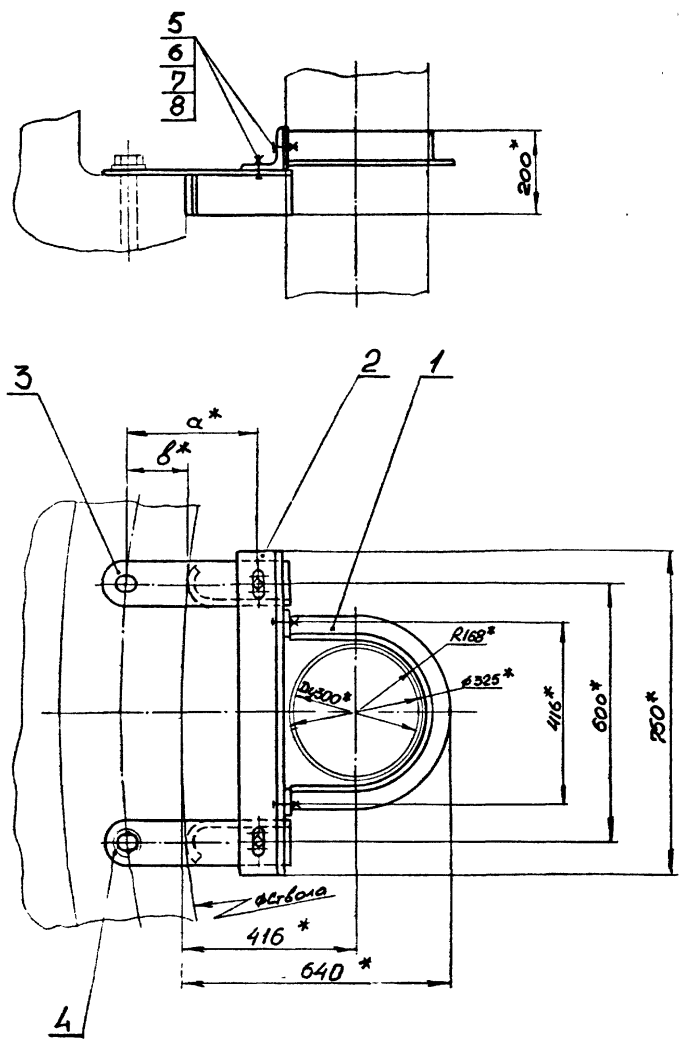
Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
М П	СССР	ЮН И Т Р О Ш А Х Т
ФОРМАТ	А3	

ФОРМАТ А3

63



Выпуск 5  
серия 7.401-2



ХТШ300-000СБ

Обозначение	Шифр	Размеры, мм		Ø Ствола, м	Масса, кг
		a	b		
ХТШ300-000	ХТШ300-1	310	130	6	31,6
-01	ХТШ300-2	330	150	7	31,9

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

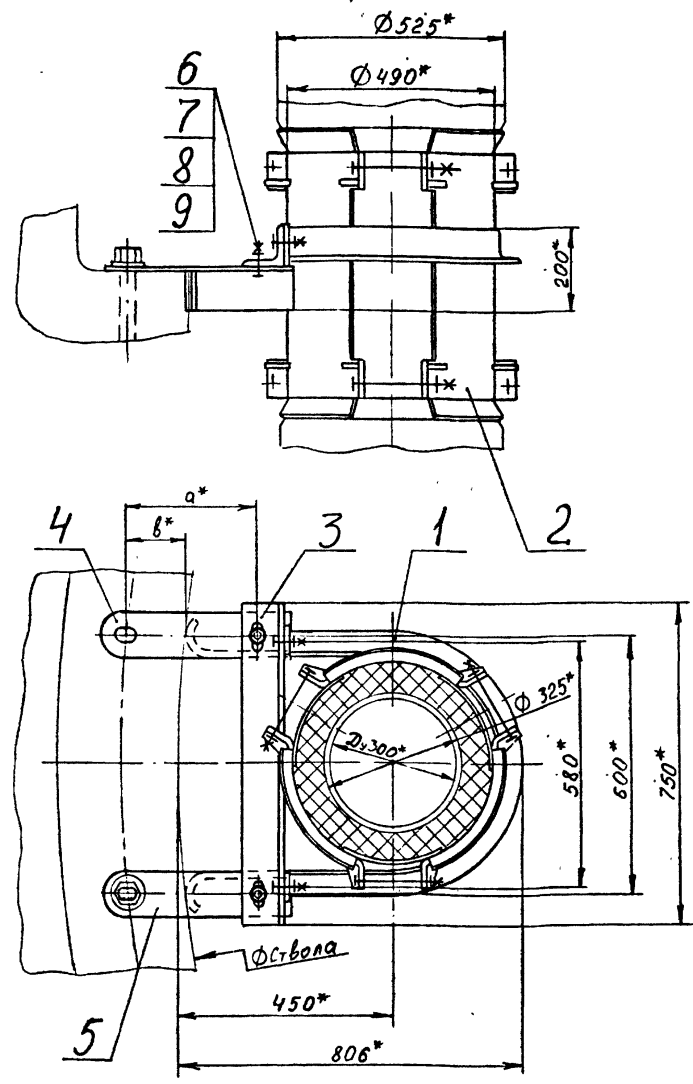
ХТШ300-000СБ		Хомут ХТШ300		Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСАТЕЛЬ	СМ.	КО	ТАБЛ.	
РАЗРАБ.	Кейс					
ПРОВ.	Коняева					
РУКОВ.	Коток					
И.КОНТР.	Коняева					
УТВ.	Бердичевский					
			М И П С С С Р		К О	
			ЮЗГУПРОШАХТ		КО	
			ФОРМАТ А3			

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 300-000-						Примечание
					-	01					
A4	2		ХБ300-002	Уголок	1	1					11,9кг
A3	3		ХТШ300-001	Кронштейн	1						5,50кг
			-01	Кронштейн		1					5,65кг
A3	4		ХТШ300-002	Кронштейн	1						5,50кг
			-01	Кронштейн		1					5,65кг
<u>Стандартные изделия</u>											
	5			Болт М20-8х60.66.019							
				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
ХТШ300-000											
Лист 2											

Формат	Возв.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШ 300-000-						Примечание
					-	01					
<u>Документация</u>											
A3			ХТШ300-000СБ	Сборочный чертеж	X	X					
<u>Сборочные единицы</u>											
A4	1		ХБ300-020	Скоба	1	1					8,84 кг
<u>Детали</u>											
10392/5											
ХТШ300-000											
Хомут ХТШ300											
Лист 1											
Лист 2											
М И П С С С Р											
ЮЗГУПРОШАХТ											
КО											
Формат А4											



серия 7.401-2 Выпуск 5



ХТШК 300-000 СБ

Обозначение	Шифр	Ø Ствола, м	Размеры, мм		Масса, кг
			а	в	
ХТШК 300-000	ХТШК 300-1	6	310	130	106,0
-01	ХТШК 300-2	7	330	150	106,3

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

ХТШК 300-000 СБ				
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		
Хомут ХТШК 300		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
			См. табл.	-
МУП СССР ГЛАВНОЕ КОМПРОШАКТ		КО		

Изм. № подл. Подпись и дата. Измен. инв. №. Илв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 300-000-		Примечание
					-	01	
Детали							
A4	3		ХБК 300-001	Уголок	I	I	11,0кг
A3	4		ХТШ 300-001	Кронштейн	I		5,50кг
			-01	Кронштейн		I	5,65кг
A3	5		ХТШ 300-002	Кронштейн	I		5,50кг
			-01	Кронштейн		I	5,65кг
Стандартные изделия							
	6			Болт М20-8х60.66.019			
				ГОСТ 7796-70	4	4	0,194кг
	7			Гайка М20-7Н.8.019			
				ГОСТ 5915-70	4	4	0,063кг
	8			Шайба 20.65Г.019			
				ГОСТ 6402-70	4	4	0,013кг
	9			Шайба 20.04.019			
				ГОСТ 11371-78	6	6	0,016кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
ХТШК 300-000 Лист 2  
Формат А4

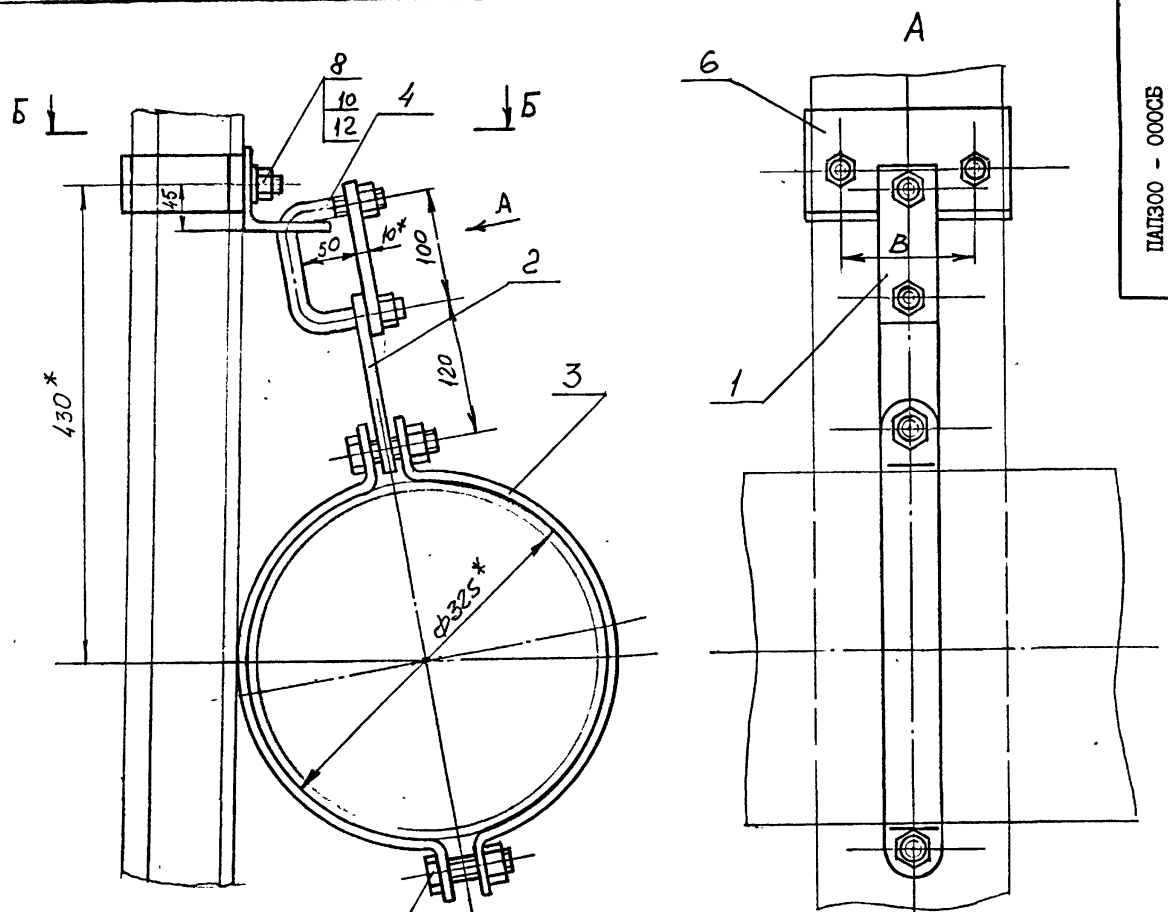
Изм. № подл. Подпись и дата. Измен. инв. №. Илв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ХТШК 300-000-		Примечание
					-	01	
Документация							
A3			ХТШК 300-000 СБ	Сборочный чертёж	X	X	
Сборочные единицы							
A4	1		ХБК 300-010	Скоба	I	I	12,5кг
A4	2		ХРКК 300-010	Хомут обжимной	I	I	70,3кг

Изм. Лист № документа Подпись Дата  
Шифр ХТШК 300-1 ХТШК 300-2  
10392/5

ХТШК 300-000				
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	
РАЗРАБ.	Остроушко	<i>[Signature]</i>		
ПРОВ.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
РУКОВ.	Коток	<i>[Signature]</i>		
И. КОНТР.	Гительзон	<i>[Signature]</i>		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		
Хомут ХТШК 300		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
МУП СССР ГЛАВНОЕ КОМПРОШАКТ		КО		

Выпуск 5  
серия 7.40 I-2



ПАП300 - 000СБ

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм			Масса, кг
		L	L <sub>I</sub>	B	
ПАП300 - 000	СВП17	94	97	112	8,1
-01	СВП19	102	97	112	8,3
-02	СВП22	110	97	128	8,6
-03	СВП27	123	126	118	8,03
-04	СВП33	137	126	130	8,65

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

ПАП300 - 000СБ		Л И Т		М А С С А		М А С С А		Т А Б Л	
Подвеска ПАП300		См. табл.		-		-		-	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА						
РАЗРАБ.	Молокошер	СМ							
ПРОВ.	Гительзон								
РУКОВ.	Коток								
И.КОНТР.	Гительзон								
УТВ.	Вердичевский								

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

Исполн.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП300-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
ДОКУМЕНТАЦИЯ										
A3			ПАП300-000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	
ДЕТАЛИ										
A4	I		ПАП300-001	Пленка	I	I	I	I	I	0,44 кг.
A4	2		ПАП300-002	Пленка	I	I	I	I	I	0,63 кг.
A4	3		ПАП300-003	Скоба	2	2	2	2	2	1,3 кг.

ПАП300-000			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	Молокошер	СМ	
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И.КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Вердичевский		
ПОДВЕСКА ПАП300			Листов
			КО

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

Исполн.	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАП300-000-					Примечание
					-	01	02	03	04	
A4	4		ПАП300-004	Скоба	I	I	I	I	I	0,45 кг.
A3	5		ПАП300-005	Скоба	2	2	2			0,43 кг.
			- 01	Скоба				2	2	0,51 кг.
A4	6		ПАП300-006	Уголок	I	I	I	I	I	1,8 кг.
A4	7		ПАП300-007	Прокладка	-	2				0,13 кг.
			- 01	Прокладка			2			0,26 кг.
			- 02	Прокладка				2		0,17 кг.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										
				Болты ГОСТ 7796-70						
	8			M16x35.66.019 фос	2	2	2	2		0,084 кг.
	9			M20x50.66.019 фос	2	2	2	2		0,16 кг.
				Гайки ГОСТ 5915-70						
	10			M16.4.019 фос	4	4	4	4		0,033 кг.
	11			M20.4.019 фос	2	2	2	2		0,063 кг.
	12			Шайба I6.04.019 фос ГОСТ 11371-78	2	2	2	2		0,011 кг.

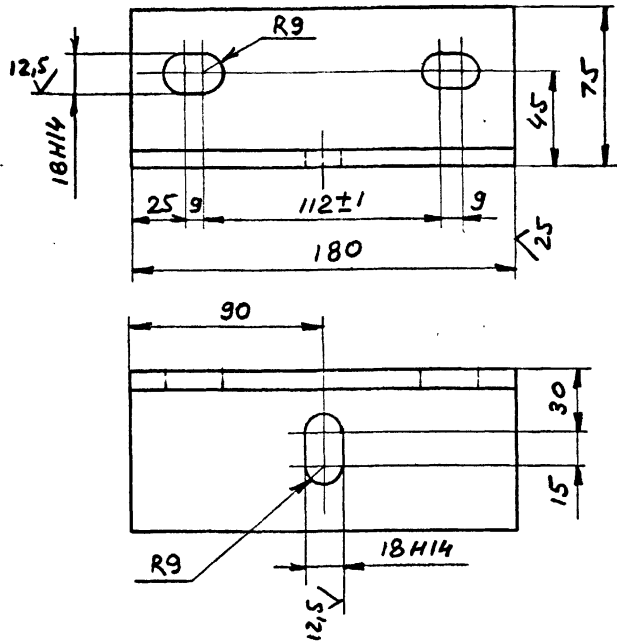
ПАП300-000			
Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата
10392/5			
ПАП300-000			Лист
			2

формат А3

формат А4

900 - 006П11

√(v)



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

ПАП300 - 006

Уголок

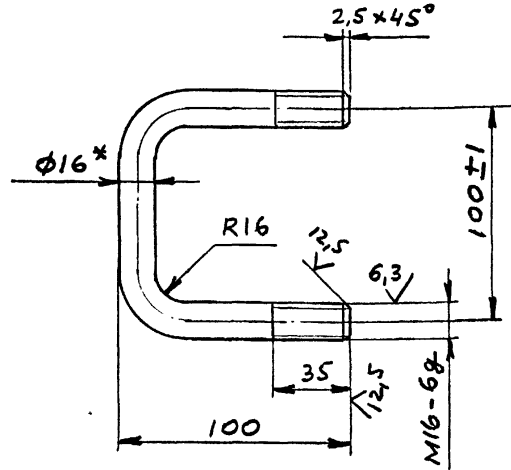
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			1,8	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		1
МУП СССР		ГЛАВУПИКС		КО
ЮЖИПРОШАХТ				

Уголок 75x75x9-ГОСТ8509-86  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

700 - 006П11

√(v)



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

ПАП300 - 004

Скоба

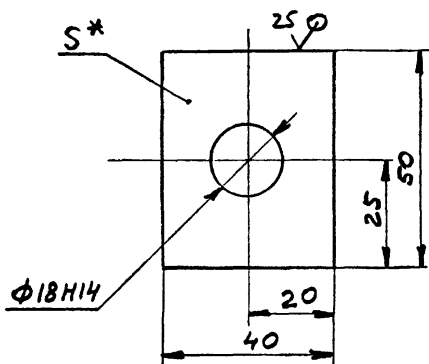
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			0,45	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		1
МУП СССР		ГЛАВУПИКС		КО
ЮЖИПРОШАХТ				

Круг В-16ГОСТ2590-71  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

400 - 006П11

√(v)



Обозначение	S, мм	Масса, кг
ПАП300 - 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

ПАП300 - 007

Прокладка

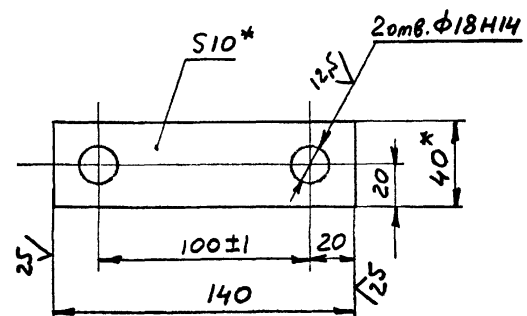
Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			См. табл.	-
ЛИСТ		ЛИСТОВ		1
МУП СССР		ГЛАВУПИКС		КО
ЮЖИПРОШАХТ				

Лист ГОСТ19903 - 74  
ВСтЗкп2ГОСТ14637-79

ФОРМАТ А4

100 - 006П11

√(v)



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

ПАП300 - 001

Планка

Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
			0,44	1:2
ЛИСТ		ЛИСТОВ		1
МУП СССР		ГЛАВУПИКС		КО
ЮЖИПРОШАХТ				

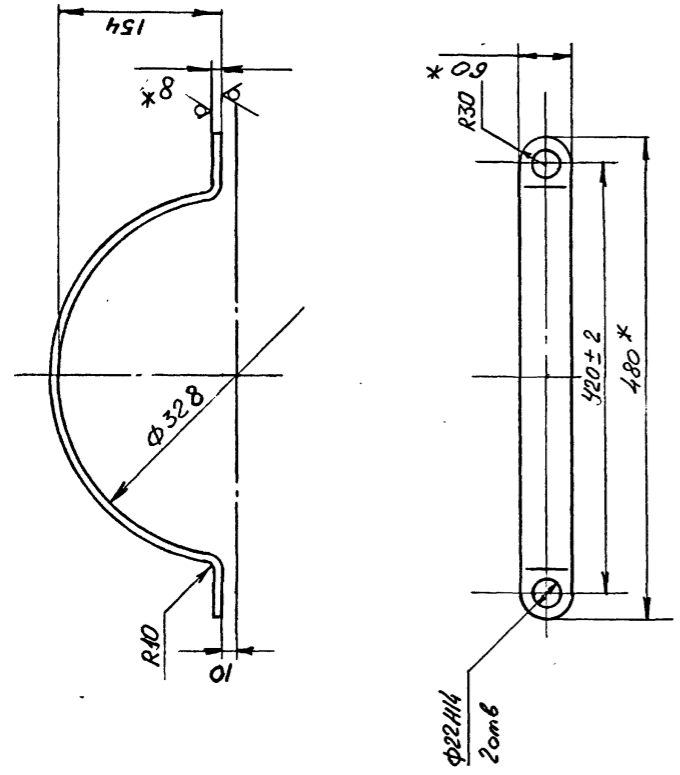
Полоса В-2-10x40ГОСТ103-76  
ВСтЗкп2ГОСТ535-88

ФОРМАТ А4

10392/5

ПАП300 - 003

125



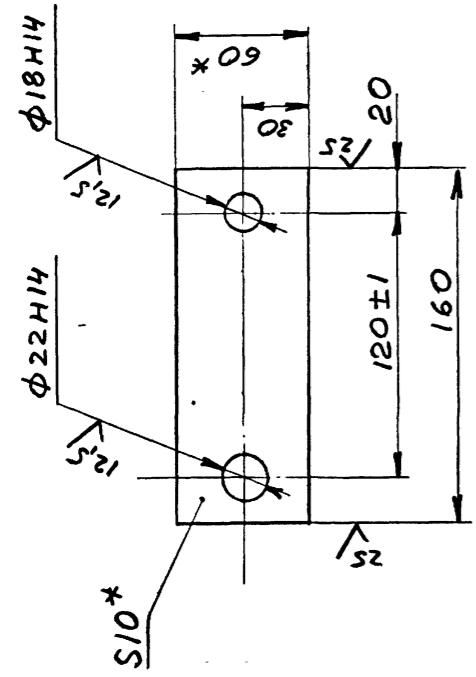
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .  
 2. \* Размеры для справок.

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

ПАП300 - 003		ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И.И.	1,3	1:4	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон	И.И.	1	1:4	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОНТР.	Гительзон	И.И.	1	1:4	ММД	СССР
УТВ.	Коток	И.И.	1	1:4	ГЛАВУПКС	КО
				Полоса Б-2-6х60 ГОСТ 103-76		ЮНТРАПРОШАТ
				ВС-3кп2 ГОСТ 535-88		ФОРМАТ А4

(12)A

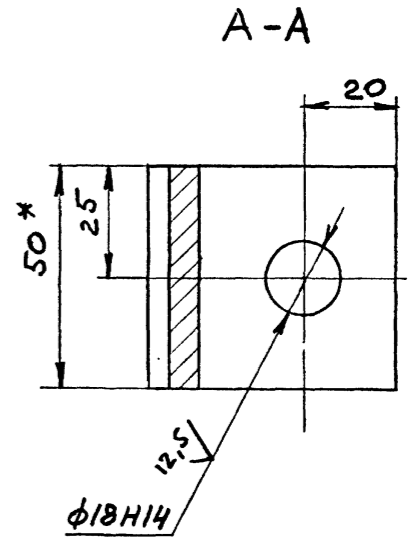
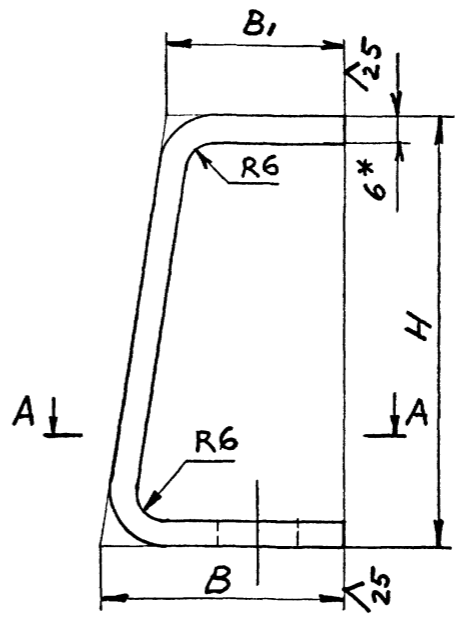
ПАП300 - 002



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

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

ПАП300 - 002		ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И.И.	0,63	1:2	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон	И.И.	1	1:2	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОНТР.	Гительзон	И.И.	1	1:2	ММД	СССР
УТВ.	Коток	И.И.	1	1:2	ГЛАВУПКС	КО
				Полоса Б-2-10х60 ГОСТ 103-76		ЮНТРАПРОШАТ
				ВС-3кп2 ГОСТ 535-88		ФОРМАТ А4



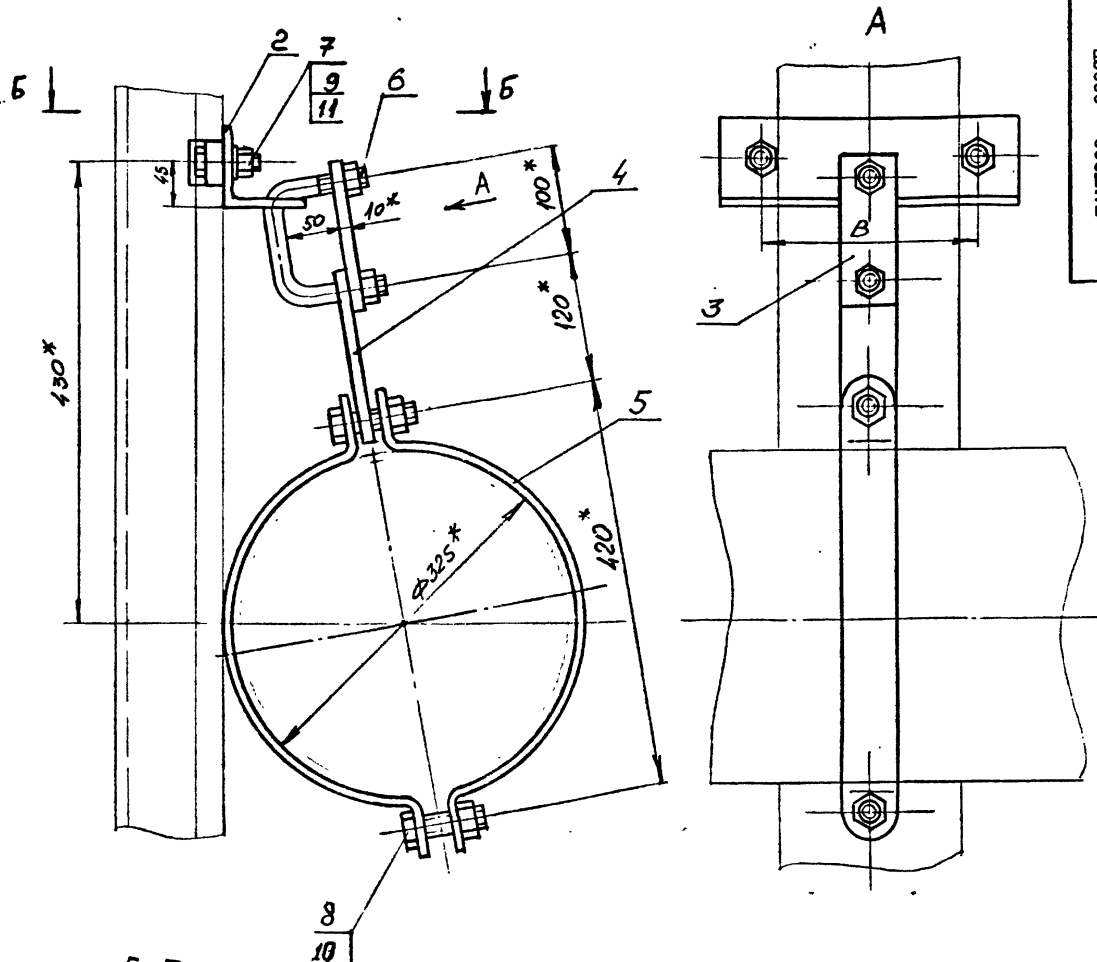
Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	H	B	B <sub>г</sub>	
ПАП300 - 005	97	55	40	0,43
-01	126	50	50	0,51

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

ПАП300 - 005		ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И.И.	1	1:4	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	Гительзон	И.И.	1	1:4	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОНТР.	Гительзон	И.И.	1	1:4	ММД	СССР
УТВ.	Коток	И.И.	1	1:4	ГЛАВУПКС	КО
				Полоса Б-2-6х50 ГОСТ 103-76		ЮНТРАПРОШАТ
				ВС-3кп2 ГОСТ 535-88		ФОРМАТ А3

10392/5

серия 7.401-2 Видок 5

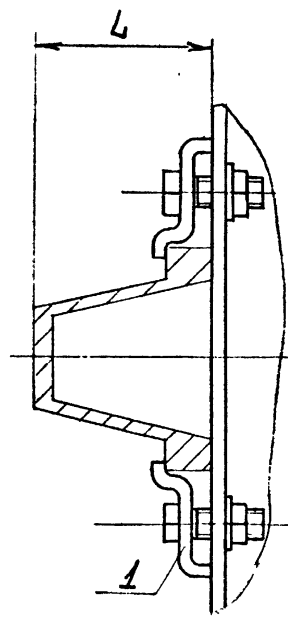


ПАКПЗ00 - 000СБ

Б-Б

Обозначение	Тип спецпрофиля	Размеры, мм		Масса, кг
		L	B	
ПАКПЗ00-000	СВП17	94	180	8,4
	СВП19	102	190	
	СВП22	110	198	
-01	СВП27	123	200	8,6
	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.



ПАКПЗ00 - 000СБ			Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
Подвеска ПАКПЗ00			См табл.	-	-
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ИМСТ	ИМСТОВ
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	И		М У П	С С С Р
ПРОВ.	Гительзон			К О	К О
РУКОВ.	Коток			К О	К О
Н.КОНТР.	Гительзон			К О	К О
УТВ.	Бердичевский			К О	К О

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

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

Изм. № подл.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКПЗ00 - 000 -		Примечание
				-	01	
44	3	ПАКПЗ00 - 001	Планка	1	1	0,44кг
44	4	ПАКПЗ00 - 002	Планка	1	1	0,63кг
44	5	ПАКПЗ00 - 003	Скоба	2	2	1,3кг
44	6	ПАКПЗ00 - 004	Скоба	1	1	0,45кг
<u>Стандартные изделия</u>						
Болты ГОСТ 7796 - 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		2	2	0,011кг
		ГОСТ 11371 - 78		2	2	

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата  
ПАКПЗ00 - 000  
Лист 2

формат А4

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

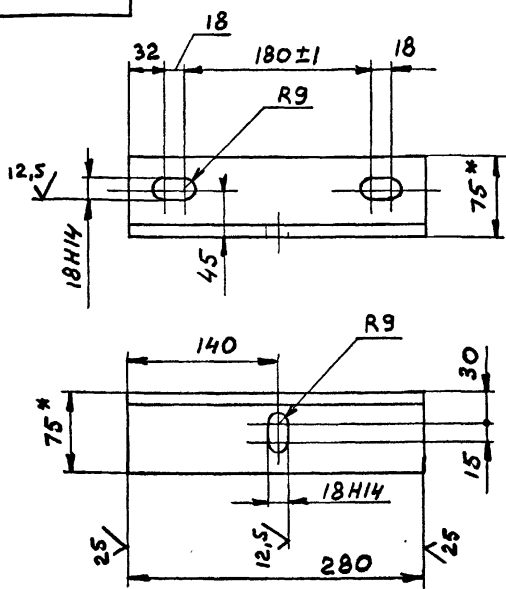
Изм. № подл.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПАКПЗ00 - 000 -		Примечание
				-	01	
<u>Документация</u>						
A3		ПАКПЗ00 - 000СБ	Сборочный чертеж	X	X	
<u>Детали</u>						
A4	I	ПАКПЗ00 - 001	Скоба	2		0,15кг
		-01	Скоба		2	0,155кг
A4	2	ПАКПЗ00 - 002	Уголок	1	1	2,8кг

Изм. Лист № документа / Подпись / Дата  
ПАКПЗ00 - 000  
Подвеска ПАКПЗ00  
Лист 1 из 2  
ИМСТ ИМСТОВ I  
М У П С С С Р  
К О К О  
формат А4

10392/5

ПАКП300 - 002

(2) A



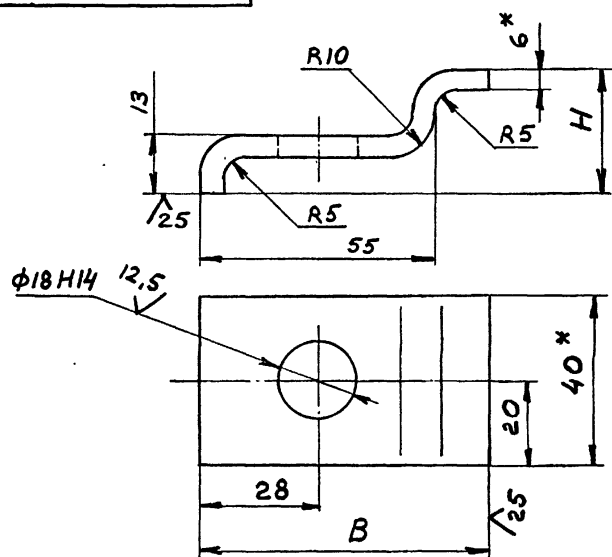
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров -  $\pm \frac{IT14}{2}$
- 2. \*Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ПАКП300 - 002			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			2,8	1:4
РАЗРАБ.	Молокошев						
ПРОВ.	Гительзон						
И. КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Коток						
Уголок 75x75x9-АГОСТ8509-86			Л И С Т		Л И С Т О В	1	
ВСт3кп2ГОСТ535-88			М У П С С С Р		Г Л А В У П И К С	К О	
			Ю Ж Е П Р О Ш А Х Т				
ФОРМАТ А4							

ПАКП300 - 001

(2) A



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	Н	В	
ПАКП300 - 001	29	67	0,15
-01	35	71	0,155

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

10392/5

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗН. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

ПАКП300 - 001			Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА			См табл.	-
РАЗРАБ.	Молокошев						
ПРОВ.	Гительзон						
И. КОНТР.	Гительзон						
УТВ.	Коток						
Скоба			Л И С Т		Л И С Т О В	1	
Полоса Б-2-6x40ГОСТ103-76			М У П С С С Р		Г Л А В У П И К С	К О	
ВСт3кп2ГОСТ535-88			Ю Ж Е П Р О Ш А Х Т				
ФОРМАТ А4							



ОБОЗНАЧЕНИЕ

ПОДПИСАНИЕ

УЧЕТ

ФОРМАТ

НАИМЕНОВАНИЕ

Документация

Сборочный чертёж

Детали

Скоба

Планка

Скоба

Скоба

КОЛ. ПРИМЕЧ.

2 2,5кг

1 0,44кг

1 0,63кг

2 1,3кг

1 0,45кг

Стандартные изделия

Болт М20х50.66.019

ГОСТ 7796-70

Болт М20х90.66.019

ГОСТ 7796-70

Гайка М20.8.019

ГОСТ 5915-70

Гайка М16.8.019

ГОСТ 5915-70

4 0,033кг

ПСК300-001

ПСК300-001

ПСК300-002

ПСК300-003

ПСК300-004

ПСК300-000

Подвеска ПСК300

Л И Т Л И С Т Л И С Т О В

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

И.КОНТР.

УТВ.

ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

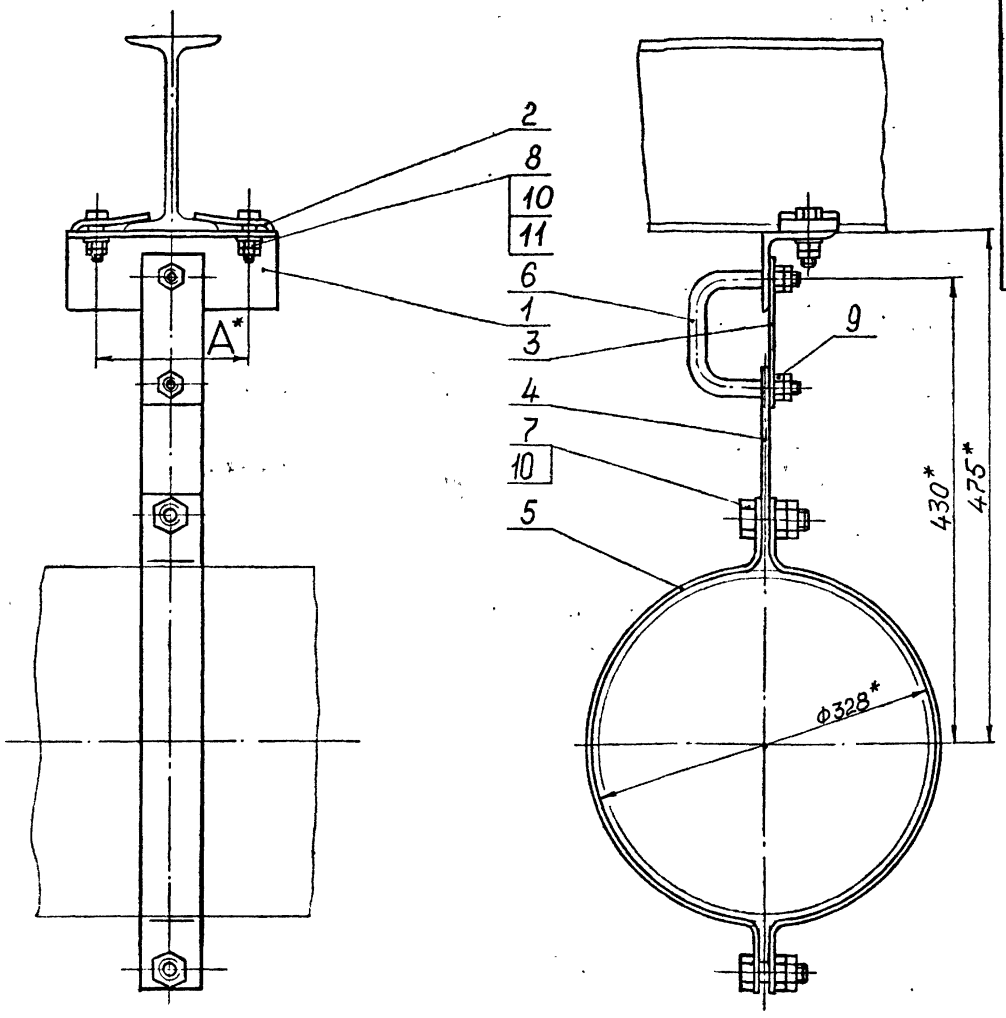
ИЗМ/ЛИСТ

РАЗРАБ.

ПРОВ.

РУКОВ.

Выпуск 5  
серия 7.401-2



ПВ300 - 000 СБ

Обозначение	Шифр	Ду	№ двуг.	А, мм	Масса, кг
ПВ 300-000	ПВ300-1	300	18,20, 24	135	8,6
-01	ПВ300-2		27,30, 33,36	175	8,9

- Общие технические требования на изготовление по ОСТ12.44.107-79.
- Покрyтие: грунтoвка ХС-068-ТУ-10-820-75 красно-коричневая в один слой, эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 У1, В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей.
- \* Размеры для справок.

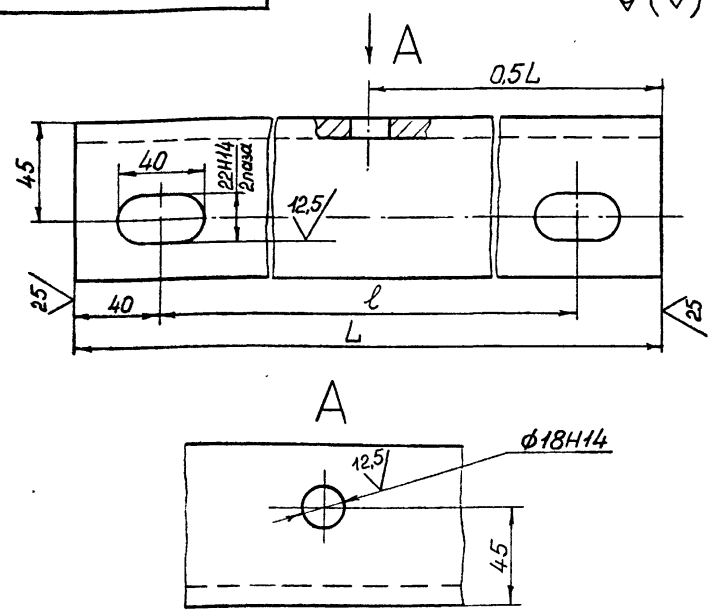
ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ			ДАТА				
РАЗРАБ.	Архипенко	Иванов	ПРОВ.	Тительзон	Петров	РУКОВ.	Коток	Иванов	ИЗКОНТ.	Тительзон	Петров	УТВ.	Бердичевский
ПВ 300-000 СБ				Подвеска ПВ 300				ЛИСТ		МАССА		МАСШТАБ	
								См. табл.					
								ИЛСТ		ИЛСТОВ		I	
								X МУП		СССР		КО	
								ЮЛГУПРОШАХТ					
								ФОРМАТ		A3			

Инд. № подл.		Подпись и дата		взаим. инд. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ300-000-		Примечание
					-	01			
A4	3		ПАВ300-001	Планка	1	1			0,44 кг
A4	4		ПАВ300-002	Планка	1	1			0,63 кг
A4	5		ПАВ300-003	Скоба	2	2			1,3 кг
A4	6		ПАВ300-004	Скоба	1	1			0,45 кг
Стандартные изделия									
Болты ГОСТ7796-70									
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
					ПВ300-000				Лист 2
Формат А4									

Инд. № подл.		Подпись и дата		взаим. инд. №		Инд. № дубл.		Подпись и дата	
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.		ПВ300-000-		Примечание
					-	01			
Документация									
A3			ПВ300-000СБ	Сборочный чертёж	X	X			
Детали									
A4	I		ПВ300-001	Уголок	1				2,24 кг
			- 01	Уголок		1			2,50 кг
A4	2		ПВ300-002	Планка	2				0,39 кг
			- 01	Планка		2			0,41 кг
					ПВ300-000				Лист 1
Формат А4									

ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.			ПОДПИСЬ			ДАТА		
РАЗРАБ.	Архипенко	Иванов	ПРОВ.	Тительзон	Петров	РУКОВ.	Коток	Иванов	ИЗКОНТ.	Тительзон	Петров
ПВ300-000				Подвеска ПВ300				ЛИСТ		МАССА	
								См. табл.			
								ИЛСТ		ИЛСТОВ	
								X МУП		СССР	
								ЮЛГУПРОШАХТ		КО	
								ФОРМАТ		A4	

100 - 003П



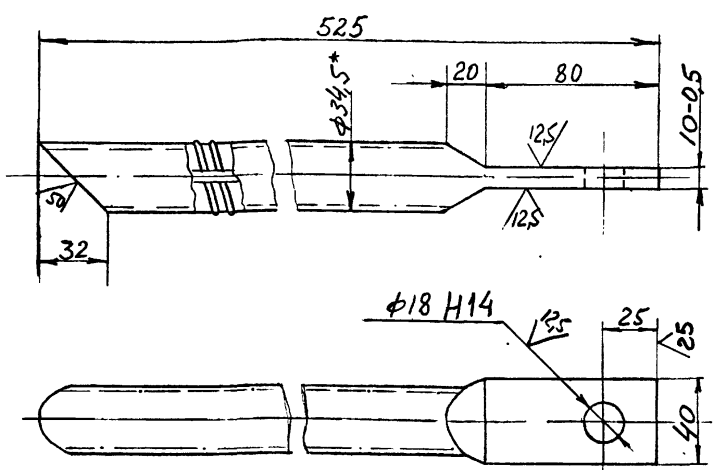
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ПВ 300-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ПВ300-001			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Угол			См. табл.	3,3	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко	ПОДПИСЬ ДАТА	Уго- 75x75x9-ГОСТ8509-86			М У П С С С Р	ГЛАВ У П И К С	
ПРОВ.	Гягельзон		лок Вст.3кп2 ГОСТ 535-88			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	КО	
И.КОНТР.	Гягельзон					ФОРМАТ А 4		
УТВ.	Коток							

100-001

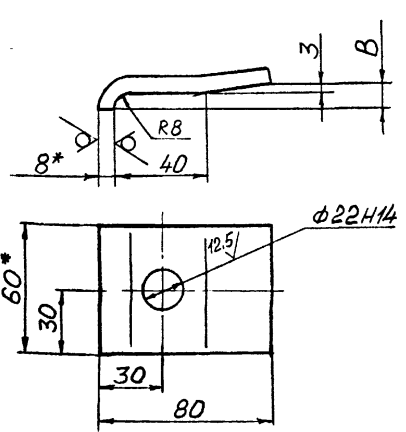


1. Предельные отклонения размеров не ограниченных допусками  $\pm \frac{IT16}{2}$ .
2. \* Размеры для справок.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ПВ300-001			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	Анкер			См. табл.	3,3	1:2
РАЗРАБ.	Коток	ПОДПИСЬ ДАТА	Ø32 А11 ГОСТ 5781-82			М У П С С С Р	ГЛАВ У П И К С	
ПРОВ.	Коняева					Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	КО	
РУКОВ.	Коток					ФОРМАТ А 4		
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

200 - 003П



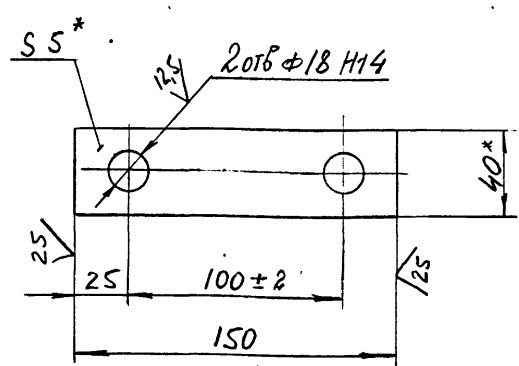
Обозначение	В, мм	Масса, кг
-01	11	0,41

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

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ПВ 300-002			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	П л а н к а			См. табл.	0,22	1:2
РАЗРАБ.	Архипенко	ПОДПИСЬ ДАТА	Полоса Б-2 8x60 ГОСТ103-76			М У П С С С Р	ГЛАВ У П И К С	
ПРОВ.	Гягельзон		са Вст.3кп2 ГОСТ535-88			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	КО	
И.КОНТР.	Гягельзон					ФОРМАТ А 4		
УТВ.	Коток							

200-003П



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

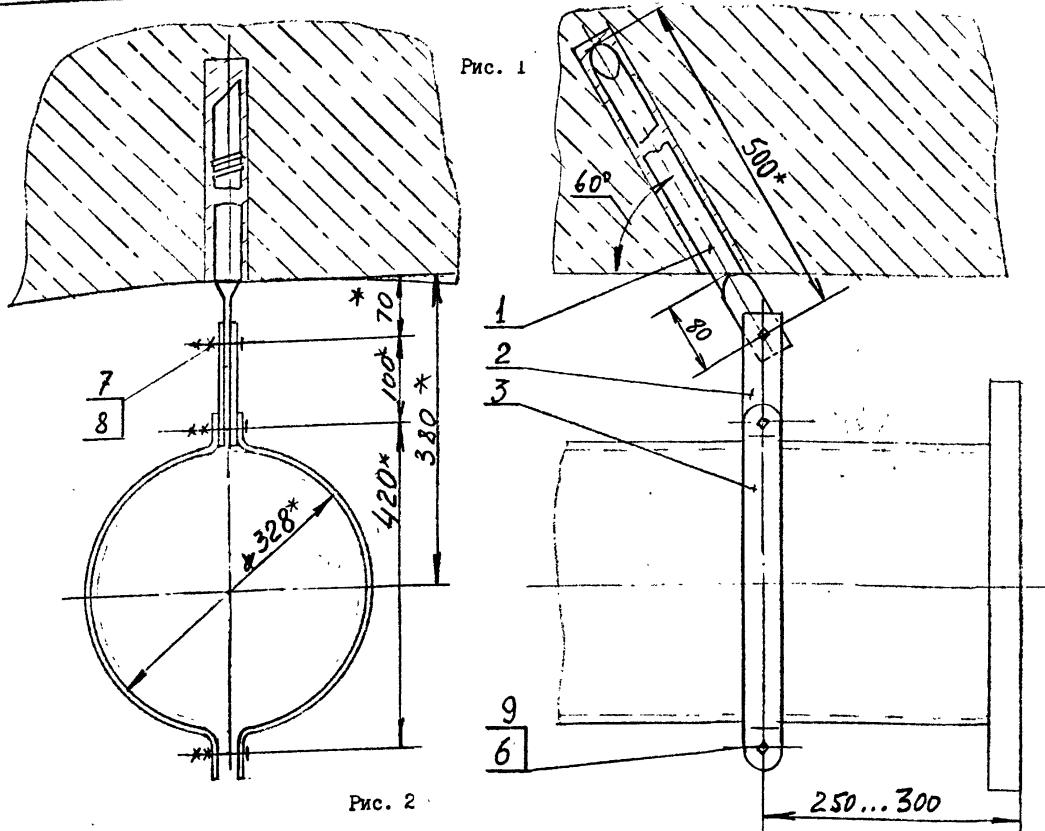
ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗМ. ИМБ. № ИМБ. № ДУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА			ПВ300-002			Л И Т	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. №	ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	П л а н к а			См. табл.	0,22	1:2
РАЗРАБ.	Коток	ПОДПИСЬ ДАТА	Полоса Б-2 5x40 ГОСТ 103-76			М У П С С С Р	ГЛАВ У П И К С	
ПРОВ.	Коняева		Вст.3кп2 ГОСТ 535-88			Ю Ж Г И П Р О Ш А Х Т	КО	
РУКОВ.	Коток					ФОРМАТ А 4		
И.КОНТР.	Коняева							
УТВ.	Бердичевский							

10392/5

Выпуск 5 серия 7.401-2

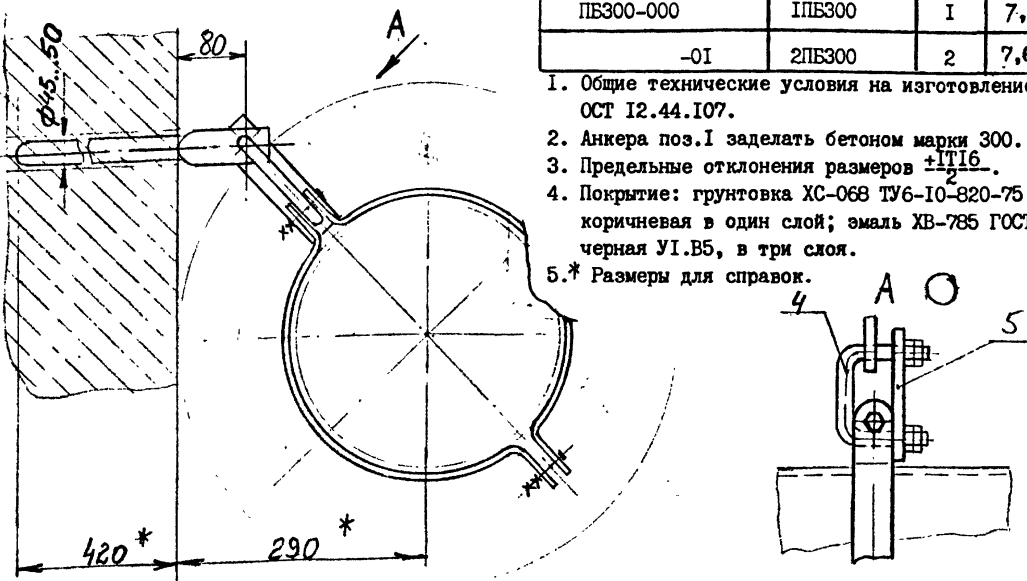
ИНВ. № подл. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. № ДУБЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



ПБЗ00-000СБ

Обозначение	Шифр	Рис.	Масса, кг
ПБЗ00-000	1ПБЗ00	1	7,22
-01	2ПБЗ00	2	7,63

- Общие технические условия на изготовление по ОСТ 12.44.107.
- Анкера поз.1 заделать бетоном марки 300.
- Предельные отклонения размеров  $\pm 0,16$ .
- Покрытие: грунтотка ХС-068 ТУ6-10-820-75 краснокоричневая в один слой; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.
- \* Размеры для справок.



ПБЗ00-000СБ				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Подвеска ПБЗ00				см. табл.	1:5	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И С Т		
РАЗРАБ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>		А И С Т О В		
ПРОВ.	Коняева	<i>[Signature]</i>		М У П С С С Р		
РУКОВ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>		К О Н С Т Р У К Т		
И.КОНТР.	Коняева	<i>[Signature]</i>		К О		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		ФОРМАТ А3		

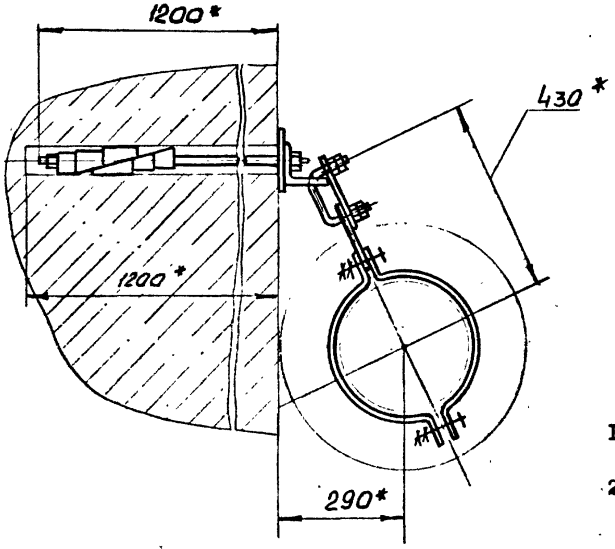
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Шифр	Вид	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБЗ00-000-				Примечание	
					-	01				
A4	5		ПАПЗ00-001	Планка		1				0,44 кг
Стандартные изделия										
	6			Болт М20х70.66.019	2	2				0,22 кг
	7			ГОСТ 7796-70						
	7			Болт М16х55.66.019						
	7			ГОСТ 7796-70		1				0,112 кг
	8			Гайка М16.8.019						
	8			ГОСТ 5915-70	2	4				0,033 кг
	9			Гайка М20.8.019						
	9			ГОСТ 5915-70	4	4				0,066 кг
					ПБЗ00-000				Лист	2

Формат А4

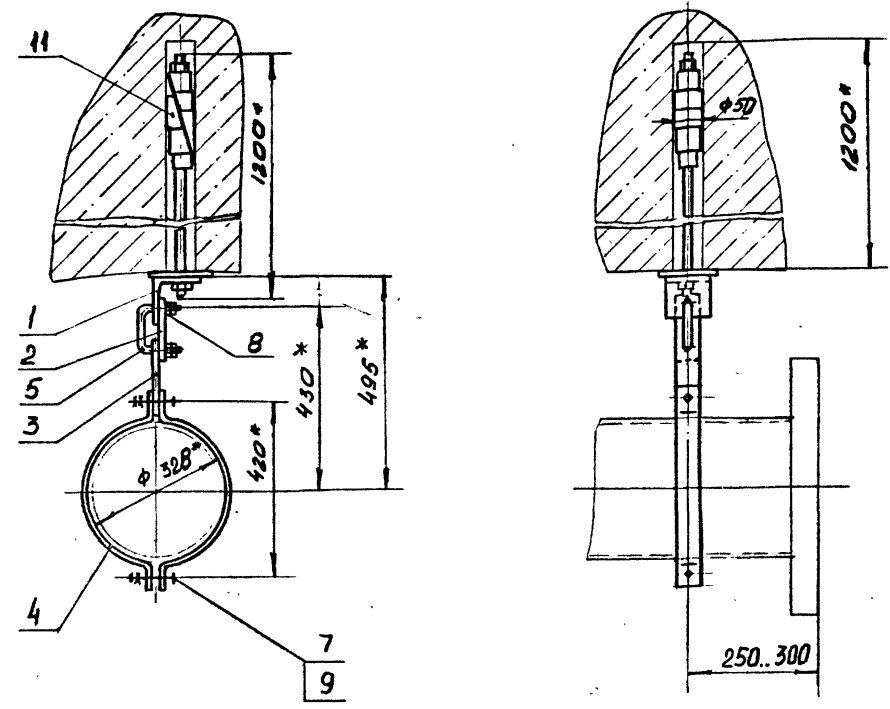
Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		
Шифр	Вид	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ПБЗ00-000-				Примечание	
					-	01				
Документация										
A3			ПБЗ00-000СБ	Сборочный чертеж	x	x				
Детали										
A4	1		ПБЗ00-001	Анкер	1	1				3,3 кг
A4	2		ПБЗ00-002	Планка	2					0,22 кг
A4	3		ПАПЗ00-003	Скоба	2	2				1,3 кг
A4	4		ПАПЗ00-004	Скоба		1				0,45 кг
					Шифр	Листы				
					1ПБЗ00	2ПБЗ00				

10392/5

ПБЗ00-000				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Подвеска ПБЗ00				см. табл.	1:5	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	А И С Т		
РАЗРАБ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>		А И С Т О В		
ПРОВ.	Коняева	<i>[Signature]</i>		М У П С С С Р		
РУКОВ.	КОТОК	<i>[Signature]</i>		К О Н С Т Р У К Т		
И.КОНТР.	Коняева	<i>[Signature]</i>		К О		
УТВ.	Бердичевский	<i>[Signature]</i>		ФОРМАТ А4		



Вариант крепления подвески к вертикальной стене



ШШ 300-000СБ

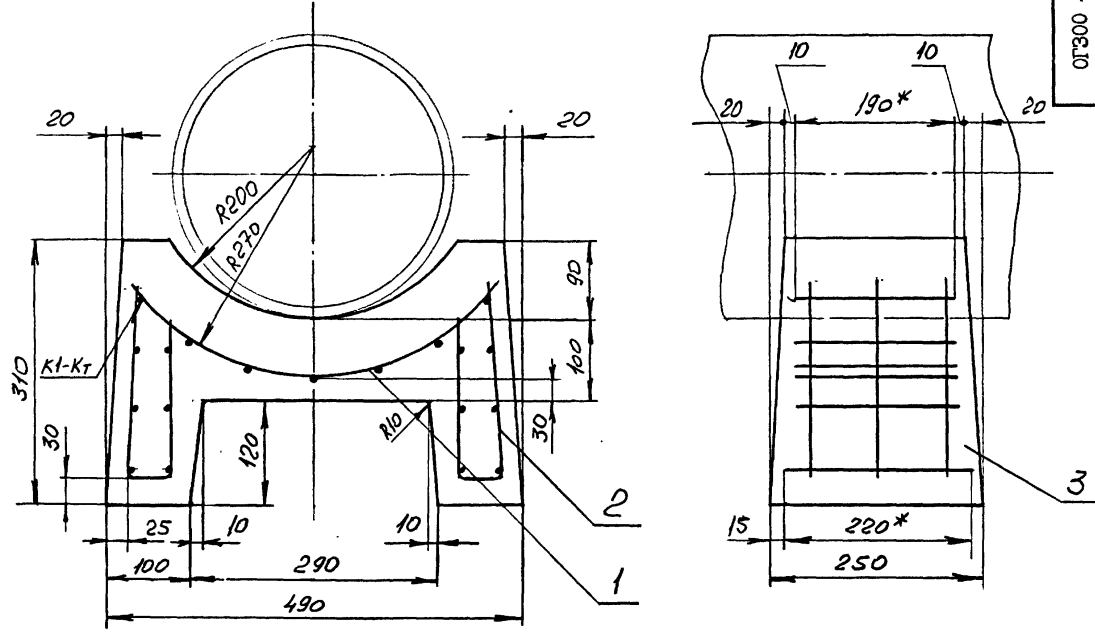
1. Общие технические условия на изготовление по ОСТ.12.44.107-79.
2. Покрытие : грунтовка ХС-068 ТУ-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5 в три слоя, кроме резьбовых поверхностей
3. \*Размеры для справок.

ШШ 300-000 СБ			
Подвеска ШШ 300		ЛИТ	МАССА
		13,2	1:10
		МАСТ	МАСТОВ I
		МШП СССР	
		ГОСТ 10392/5	
		КО	
		ФОРМАТ А4	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕЧ.
А3	Документация	
	Сборочный чертёж	
	Детали	
А4 1	УГОЛОК	I 1,5кг
А4 2	Планка	I 0,44кг
А4 3	Планка	I 0,63кг
А4 4	Скоба	2 I,3кг
А4 5	Скоба	I 0,45кг
	Стандартные изделия	
7	Болт М 20x70,66,019 фос ГОСТ 7796 - 70	2 0,219кг
8	Гайки ГОСТ5915-70	
9	М16.8.019 фос М20.8.019 фос	4 0,033кг 4 0,063кг
	Прочие изделия	
II	Металлический анкер конструкции ДОМУТИ	I 5,8кг

100-000 ШШ	УГОЛОК	ШШ 300-001
Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0,16 - 2		
10392/5		
ИМБ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОЛ. И ДАТА	ВЗАМ. ИМБ. №/ИМБ. №/ЛУБА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА	РАЗРАБ. Олейникова	ПРОВ. Гительзон
РУКОВ. Коток	И. КОНТРОЛЬ Гительзон	УТВ. Бердичевский
ЛИТ	МАССА	МАШТАБ
	1,5	1:2
МАСТ	МАСТОВ I	
МШП СССР		
ГОСТ 10392/5		
КО		
ФОРМАТ А4		

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



ОГ300 - 000СБ

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА			ОГ300 - 000СБ		
РАЗРАБ.	МОЛОКОШЕР	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л И Т	МАССА
ПРОВ.	ИТЕЛЬЗОН				И:5
РУКОВ.	КОТЯК			Л И С Т	Л И С Т О В
И. КОНТР.	ИТЕЛЬЗОН				1
УТВ.	БЕРДИЧЕВСКИЙ				

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А3	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
А4	Сетка арматурная	1 0,44кг
А4	Сетка арматурная	2 0,41кг
	Материалы	
	Бетон марки 200	0,027 м <sup>3</sup>

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ПРИМЕР.
А3	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
А4	Сетка арматурная	1 0,44кг
А4	Сетка арматурная	2 0,53кг
	Материалы	
	Бетон марки 200	0,027 м <sup>3</sup>





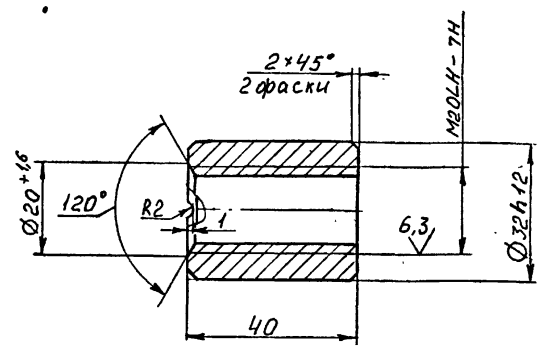






Э10 - 00Э ЦЛ

12,5 (✓)



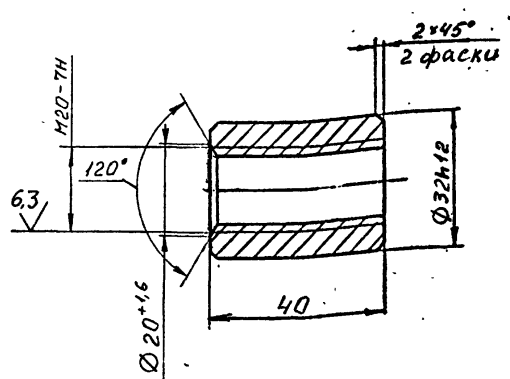
Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

УП 300 - 013

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Остроушко						0,13	1:1
ПРОВ.	Гительзон					Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток					М У П	С С С Р	К О
Н.КОНТР.	Гительзон					Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
УТВ.	Бердичевский				Круг 36-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88			ФОРМАТ А4

Э10 - 00Э ЦЛ

12,5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT16/2

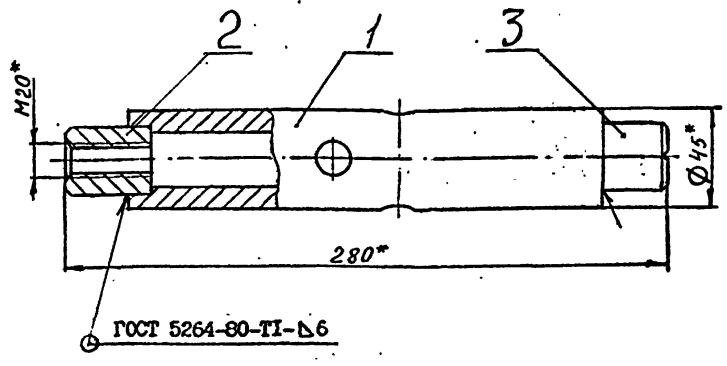
УП 300 - 012

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ВТУЛКА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Остроушко						0,13	1:1
ПРОВ.	Гительзон					Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток					М У П	С С С Р	К О
Н.КОНТР.	Гительзон					Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
УТВ.	Бердичевский				Круг 36-В ГОСТ 2590-88 ВСт3кп2 ГОСТ 535-88			ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ИНФОРМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
				Документация		
A4			УП300-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	I		УП300-011	Труба	I	1,76кг
A4	2		УП300-012	Втулка	I	0,13кг
A4	3		УП300-013	Втулка	I	0,13кг

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	УП300-010	Л И Т	Л И С Т	Л И С Т О В
РАЗРАБОТКА	Остроушко							I
ПРОВЕРКА	Гительзон					М У Ф Т А		
РУКОВОДИТЕЛЬ	Коток					М У П	С С С Р	К О
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	Бердичевский					Ю Ж П Р О Ш А Х Т		

Э0 010 - 00Э ЦЛ



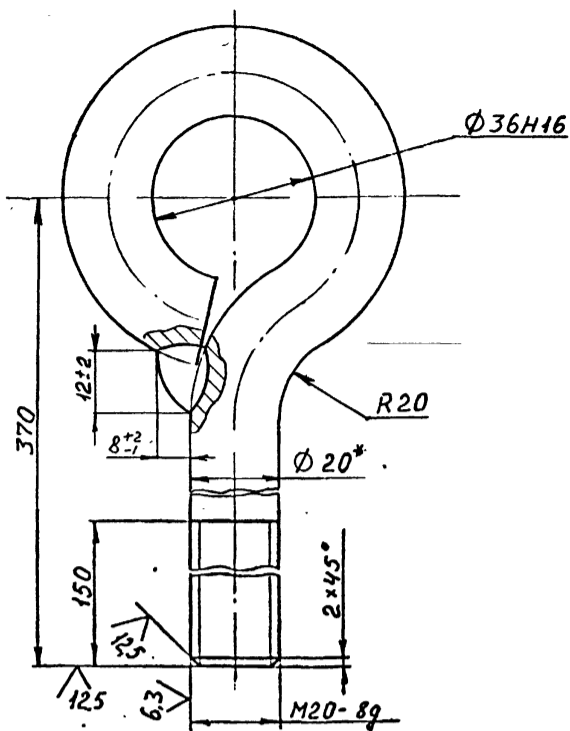
1. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
2. \*Размеры для справок.
3. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 300 - 010 СБ

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	МУФТА	Л И Т	М А С С А	М А С Ш Т А Б
РАЗРАБ.	Остроушко						2,08	1:2
ПРОВ.	Гительзон					Л И С Т	Л И С Т О В	I
РУКОВ.	Коток					М У П	С С С Р	К О
Н.КОНТР.	Гительзон					Ю Ж П Р О Ш А Х Т		
УТВ.	Бердичевский				10392/5			ФОРМАТ А4

200 - 002 ЦЛ

✓(✓)



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 300 - 002

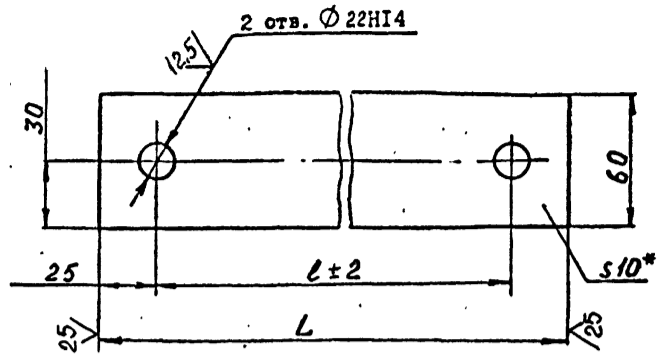
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко							1,24	1:1
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Круг	20-В ГОСТ 2590-88	Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МШП СССР	КО

серия 7.401-2

300 - 004 ЦЛ

Ю.М. РЫКОВ

✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
УП 300 - 004	265	215	1,19
- 01	250	200	1,12
- 02	220	170	0,98

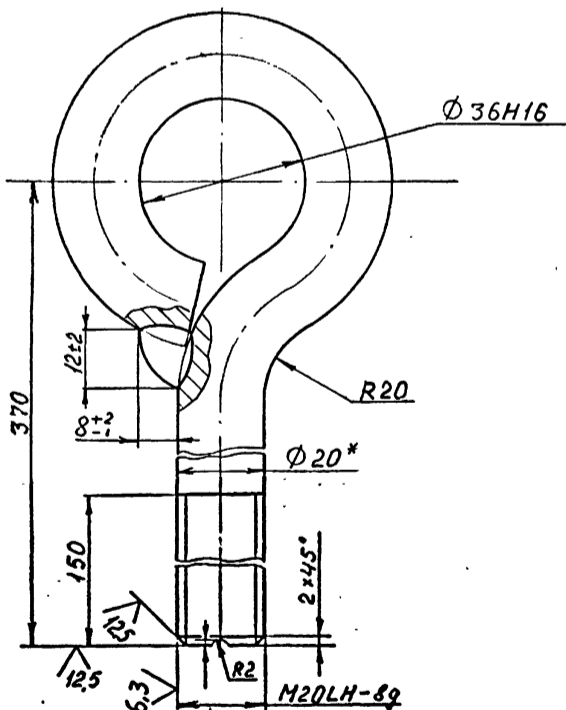
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
2. \*Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ХС-068 ТУ6-10-820-75 красно-коричневая в два слоя; эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 черная У1.В5, в три слоя.

УП 300 - 004

ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко								См. табл. 1:2
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Полоса	Б Юх60 ГОСТ 103-76	Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МШП СССР	КО

300 - 003 ЦЛ

✓(✓)



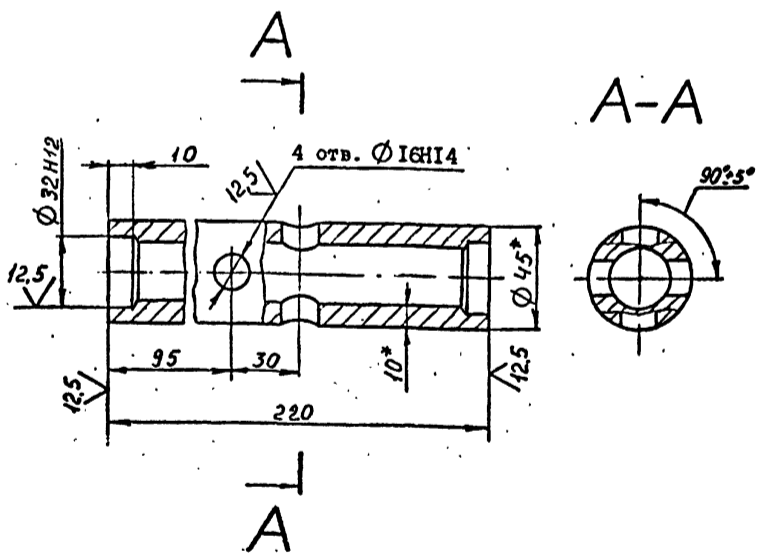
1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку произвести электродами типа Э 42А ГОСТ 9467-75.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT16$ .
4. \*Размер для справок.
5. Покрытие Кд 9. фос. хр.

УП 300 - 003

ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко							1,24	1:1
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Круг	20-В ГОСТ 2590-88	Ст3кп2 ГОСТ 535-88	МШП СССР	КО

110 - 002 ЦЛ

✓(✓)



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

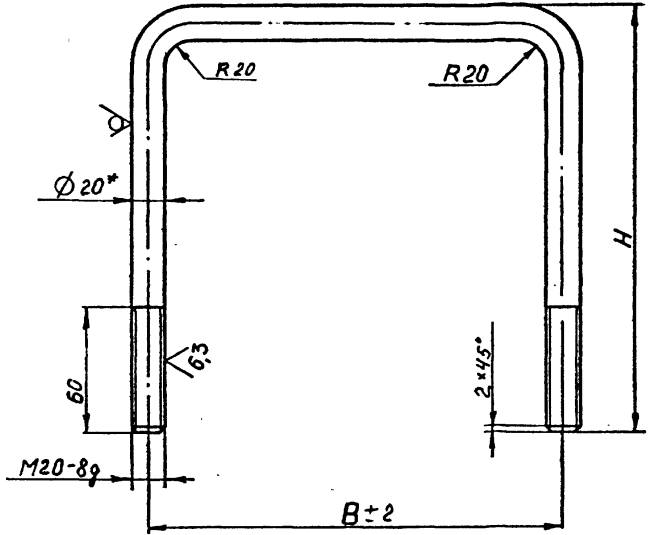
УП 300 - 011

ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Л	И	Т	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Остроушко							1,76	1:2
ПРОВ.	Тительзон								
РУКОВ.	Коток								
Н.КОНТР.	Тительзон								
УТВ.	Бердичевский								
					Труба	45 x 10 ГОСТ 8732-78	Б 35 ГОСТ 8731-87	МШП СССР	КО

10292/5

12,5  
√ √

УП 300 - 005



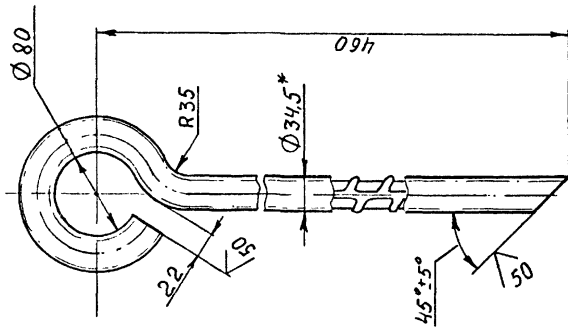
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	В	Н	
УП 300 - 005	215	260	1,76
- 01	200	205	1,45
- 02	170	175	1,26

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

УП 300 - 005			
СКОБА			
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Круг 20-В ГОСТ 2590-88		Ст3кп2 ГОСТ 535-88	
ЛИСТ		МАССА	МАСШТАБ
МШП		См. табл.	-
МШП		СССР	КО
ФОРМАТ А3			

УП 300 - 006

√ √



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

ИНВ. № ДОК. ПОДПИСЬ И ДАТА

УП 300 - 006			
АНКЕРНЫЙ ШТЫРЬ			
ИМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	Остроушко		
ПРОВ.	Гительзон		
РУКОВ.	Коток		
И КОНТР.	Гительзон		
УТВ.	Бердичевский		
Круг 20-В ГОСТ 2590-88		Ст3кп2 ГОСТ 535-88	
ЛИСТ		МАССА	МАСШТАБ
МШП		5,38	1:4
МШП		СССР	КО
ФОРМАТ А4			

10192/5