

Серия 7.401-2 выпуск 1: Узлы крепления трубопроводов Ду100

Завод СЗЗМК изготавливает узлы крепления трубопроводов Ду100 по серии 7.401-2 выпуск 1.

Серия 7.401-2 выпуск 1

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ СЕРИЯ 7.401-2

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

ВЫПУСК 1

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Δ_{100} .
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

II. Cereperium gelatum

2.2. Таблицы температур вытеснения из 7 выходов, каждый из которых имеет собственный расход воздуха: 150, 150, 200, 250, 300, 350 и 400 м³.

2.2. Матрица весовых коэффициентов вычисляется по формуле

2.3. A számítógépes matematikai modell

2.3.1. Чистим талом: латв тубероситаті флора, страй
кошени, колони в конформізм.

2.2.2. Vapour pressure measurement: glass pressure transducer - type 4 with 100 mm scale:

2.2.3. Вертви титанич инертност одомање турбопреса и
ишу од турбопреса, произведених на овим тур-
бопресима и нападима горе обраде и развоја
спаса, и произвођачи збога.

3. *Diabetes mellitus*

Техника контроля качества продукции разработана: для терминальных станков с программой на дисплее и сортировки растений в автоматическом (безопасной) режиме или вручную (получение сигнала извне). "Информатика"

ВВЕДЕНИЕ

Построение между собой ступенчатых и извилистых допустимых путей на этих рисунках даны в табл. 5 и 7.

¹ Взаимодействие между вторым уровнем и третьим планом в соответствии с принятой нумерацией на плане, приведенном в табл. 2.

[illegible]

Числовые значения ε и H приведены на соответствующих картинках надписей сатурна и юпитера.

[illegible]

Валы с шлицами для передачи крутящего момента					Таблица 1 ГОСТ 1530-66		Таблица 2 ГОСТ 1530-66					
Обозначение	Диаметр	d_f	d_{f1}	Модуль, мм	Обозначение	Модуль, мм	d	Диаметр, мм	Модуль, мм	d_f	Модуль, мм	Модуль, мм
ВШД-100-000	ВШД-100-4,0-1 ^а	128	4,0	7,61	ВШД-100-4,0-1 ^а ГОСТ 1530-66	4,000	80	110	4,413	80	0,077	0,088
	-01			8,61								
	-02			9,41								
	-03	124	4,0	7,38			80	110	4,413	80	0,077	0,088
	-04			7,41								
	-05			7,47								
	-06			7,49								
	-07			7,57								

^а ВШД - валы с шлицами

^б ВШД - валы с шлицами

а. - диаметр для муфты

Таблица 4

Валы с шлицами для передачи крутящего момента					Таблица 1 ГОСТ 1530-66		Таблица 2 ГОСТ 1530-66					
Обозначение	Диаметр	d_f	d_{f1}	Модуль, мм	Обозначение	Модуль, мм	d	Диаметр, мм	Модуль, мм	d_f	Модуль, мм	Модуль, мм
ВШД-100-000	ВШД-100-4,0-1	128	4,0	7,61	ВШД-100-4,0-1	4,000	80	110	4,413	80	0,077	0,088
	-01			8,61								

ВШД-100-000	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1	ВШД-100-4,0-1
-------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

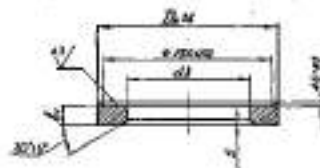
Таблица 5

Валы с шлицами для передачи крутящего момента					Таблица 1 ГОСТ 1530-66		Таблица 2 ГОСТ 1530-66					
Обозначение	Диаметр	d_f	d_{f1}	Модуль, мм	Обозначение	Модуль, мм	d	Диаметр, мм	Модуль, мм	d_f	Модуль, мм	Модуль, мм
ВШД-100-000	ВШД-100-4,0-1	128	4,0	7,61	ВШД-100-4,0-1	4,000	80	110	4,413	80	0,077	0,088
	-01			8,61								

Таблица 6

Обозначение	Диаметр	Модуль, мм	Модуль, мм
ВШД-100-000	ВШД-100-4,0-1	7,61	8,61
-01	ВШД-100-4,0-1	7,61	8,61

лист 1 из 1

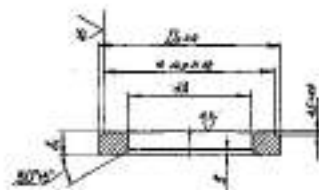


Обозначение	Размеры, мм			Материал
	110	110	10	
BR130-002	110	110	10	Ст 3
-01	110	110	10	Ст 3
-02	110	110	10	Ст 3
-03	110	110	10	Ст 3

Изготовитель: ООО «ИЗДАТЕЛЬСТВО» г. Москва

BR130-002

ИЗДАТЕЛЬСТВО



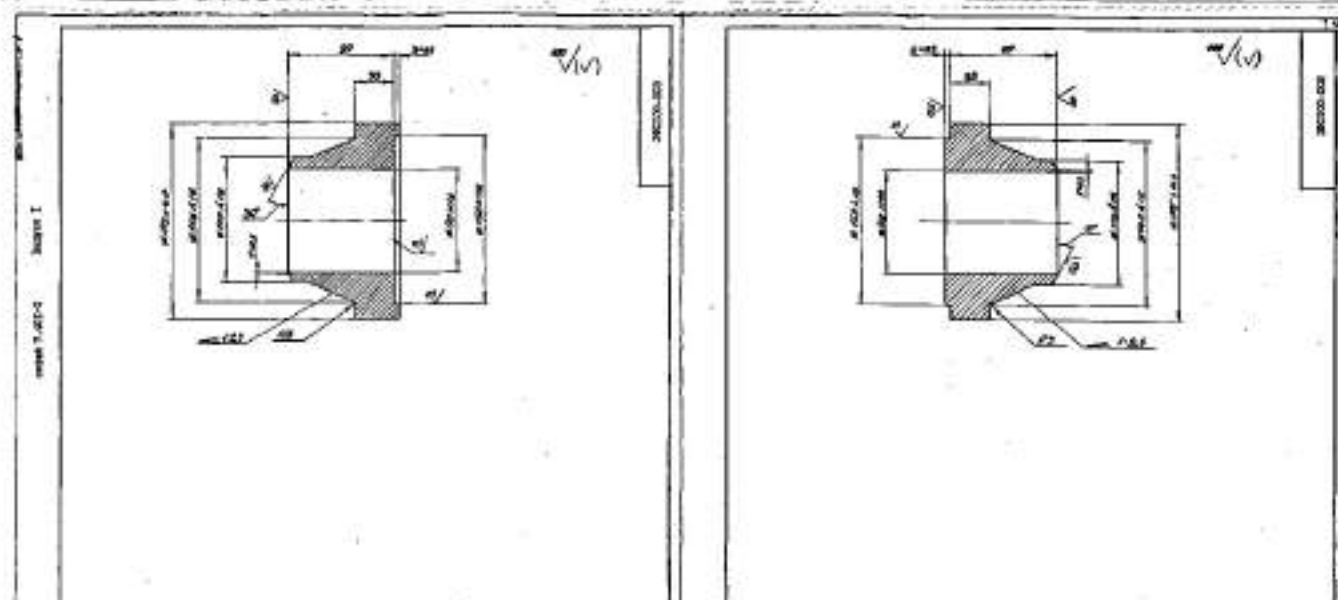
Обозначение	Размеры, мм			Материал
	110	110	10	
BR130-002	110	110	10	Ст 3
-01	110	110	10	Ст 3
-02	110	110	10	Ст 3
-03	110	110	10	Ст 3

Изготовитель: ООО «ИЗДАТЕЛЬСТВО» г. Москва

BR130-002



Страница 13



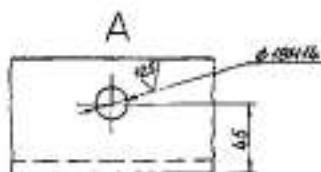
[illegible]

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L _c	
ГОСТ100-001	440	360	31,2кг
-01	480	400	34,2кг
-02	500	420	36,2кг

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

ГОСТ100-001		
Исполн:	Проверен:	Дана:
Дата:	Лист	Кол-во листов 10000-74
Взам. инвент:	Инвентарный номер:	10014639-70





Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	B	
ИЗ 100-001	215	135	2,24
-01	255	175	2,50

Нормальные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT15}{2}$

ИЗ 100-001			
Материал	Алюминий	Изготовитель	Уралмаш
Размер	215x135	Масса	2,24
Деталь	Пластина	Материал	Алюминий
ИТ	ИТ	Материал	Алюминий

Код	Значение	Обозначение	Наименование	Комментарий
			Изготовитель	
			Сорт	
			Материал	
А2	1	ИЗ 100-001	Сорт ИТ с пластиной	для сварки

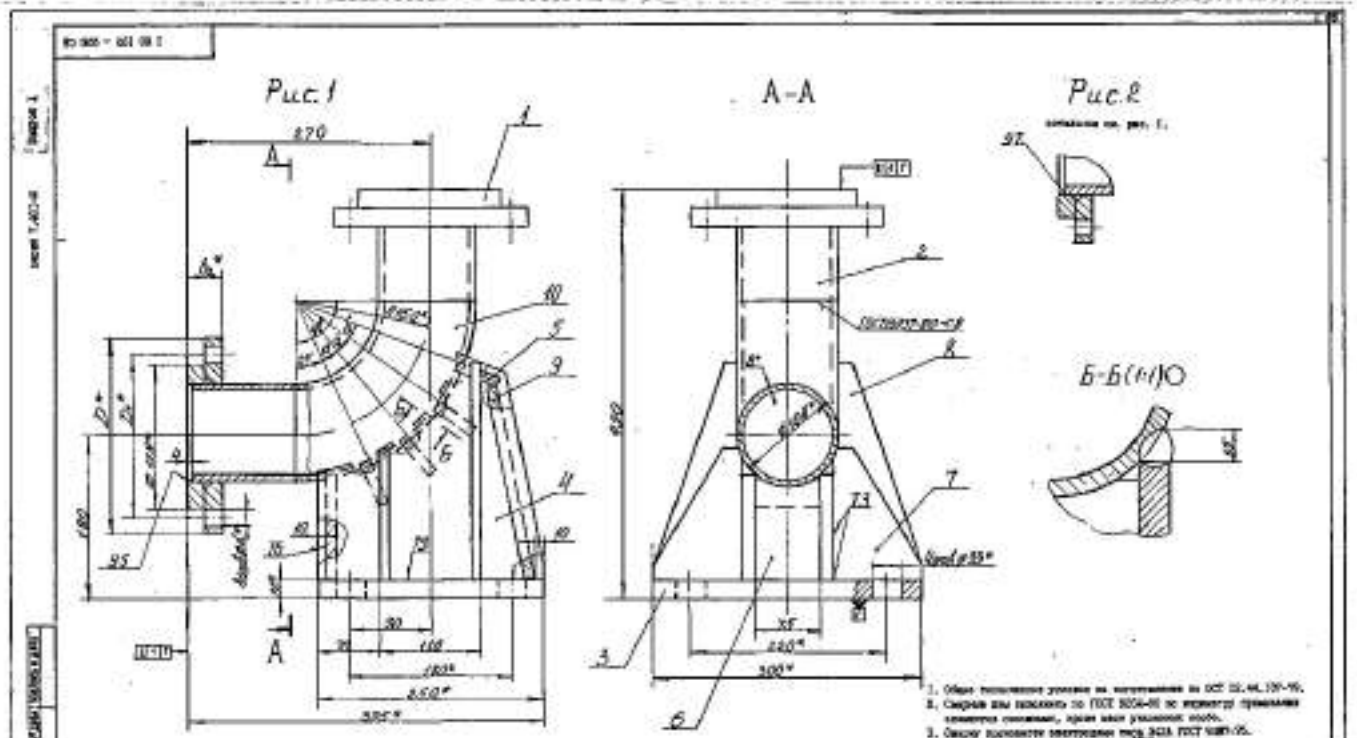


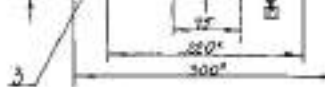
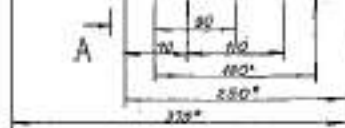
Обозначение	В, мм	Масса, кг
ИЗ 100-002	9	0,39
-01	11	0,41

- Нормальные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT15}{2}$.
- Размеры для справок.

ИЗ 100-002			
Материал	Алюминий	Изготовитель	Уралмаш
Размер	215x135	Масса	2,24
Деталь	Пластина	Материал	Алюминий
ИТ	ИТ	Материал	Алюминий

Код	Значение	Обозначение	Наименование	Комментарий
			Изготовитель	
			Сорт	
			Материал	
А2	1	ИЗ 100-001	Сорт ИТ с пластиной	для сварки

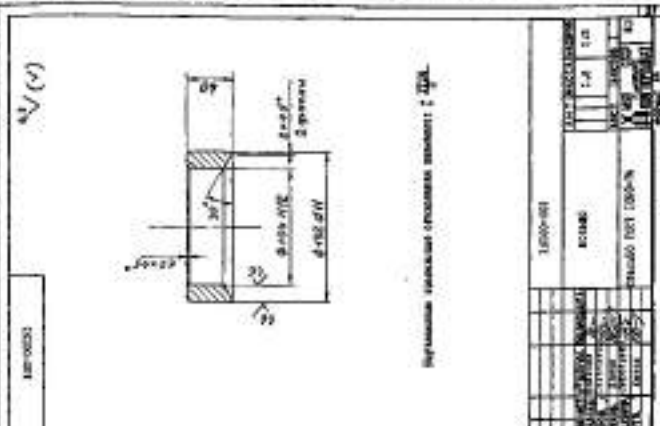


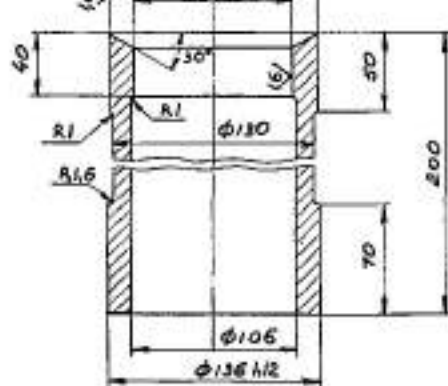


- [illegible]

[illegible]

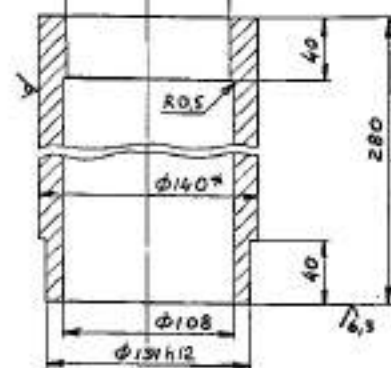
Страница 31

[illegible]



Научные проекты сфинксов: h_{14} ; $h_{14} \pm \frac{h_{14}}{2}$

IN100-081			
T F F S A		A M T M A C C A M C H I A	
		9 1:2	
Type		X 160 047	
14822 1000 0742-75		11 000 0742-75	
280 000 0742-87		11 000 0742-87	

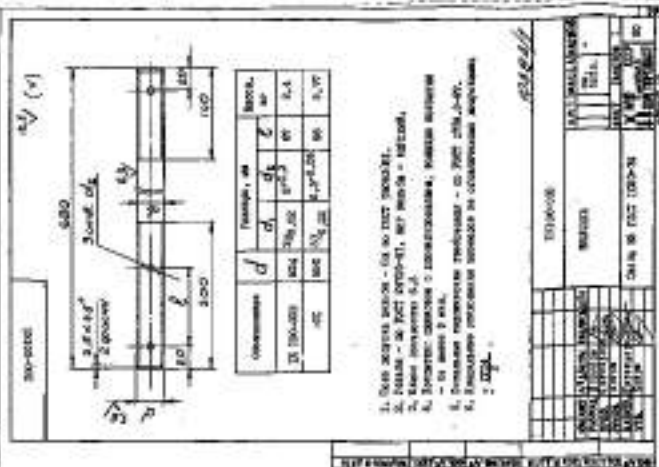


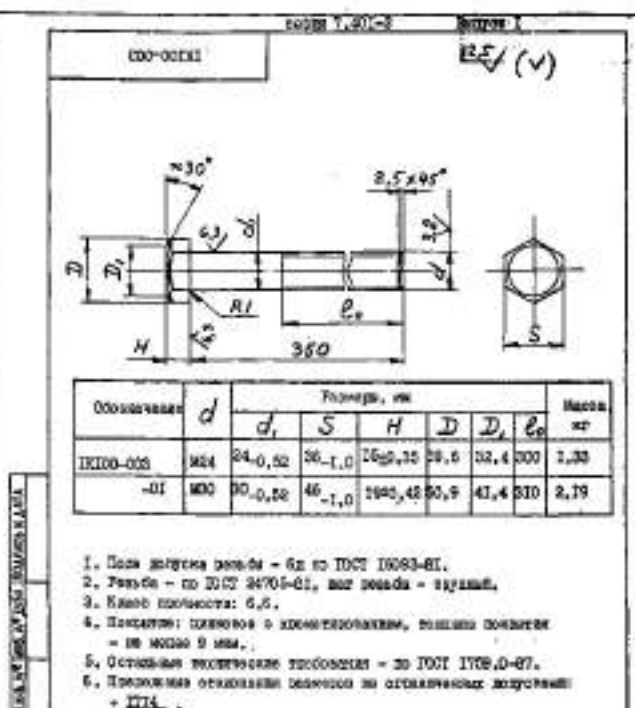
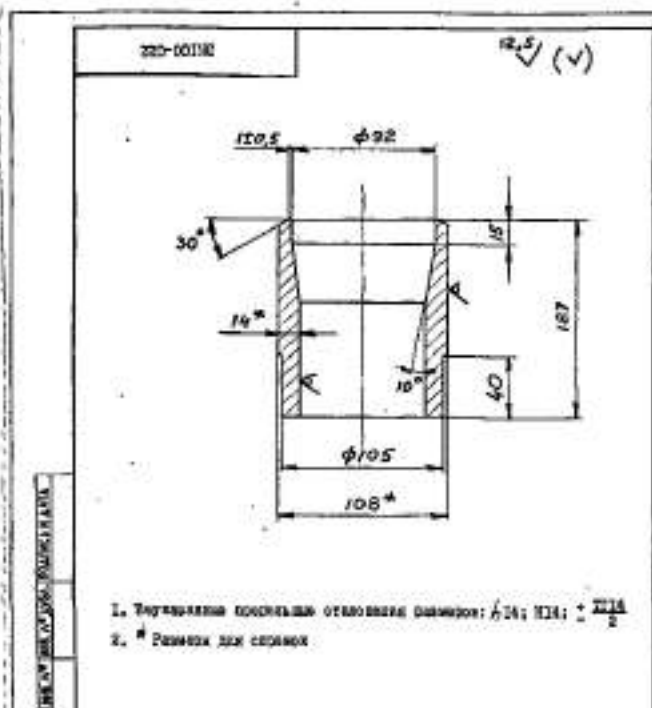
1. УРАВНЕНИЕ ОТРАЖЕНИЯ ДИАМЕТРОВ: $\Delta H_4; H_4; + \frac{H_4}{2}$
2. * ПРАВИЛА ДЛЯ СЛУПОВ

[illegible]

Итого по плану и факт за весь период					
№ п/п	Основания	Наименования	Всего в сумме 2000-2001		
		Средства	- 10		
1	2	Платежи на содержание			
		общих средств 17			
		18000			
		19000 18000	0 0		1 00

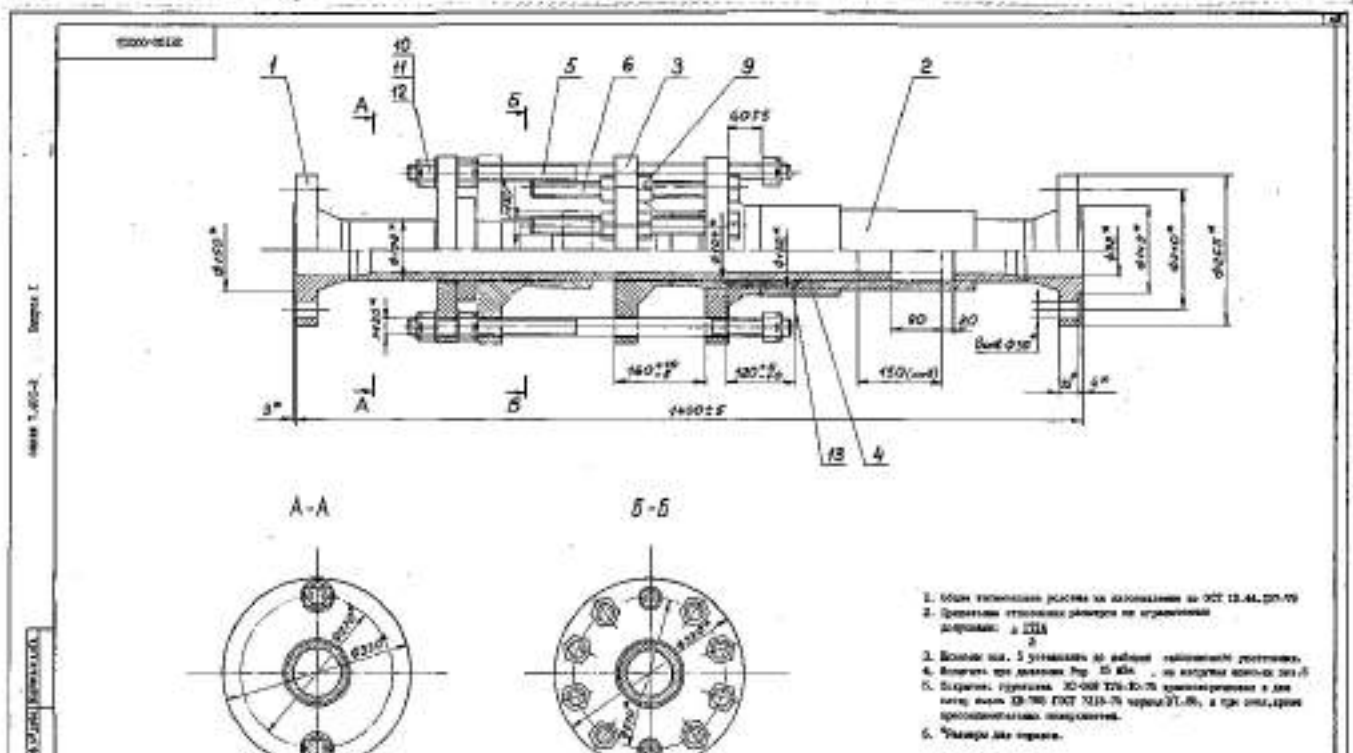
Итого по всем видам работ и услуг (сумма)										
№ п/п	Код	Объект	Наименование	Всего работ					Итого	
				№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5		
01	3	0000-000	Платежи	1	0					22,5 м
			Аренд							
04	4	0000-001	Платеж	1	0					1,8 м
04	5	0000-002	Платеж	2	0					1,4 м
04	6	0000-003	Платеж	0	6					1,50 м
			Средства на оплату							
	7		Платеж на оплату							
			Платеж на оплату	10	20					0,100 м
	20		Платеж на оплату							
			Платеж на оплату	8	0					0,100 м
	14		Платеж на оплату							
			Платеж на оплату	4	4					0,100 м
	18		Платеж на оплату							
			Платеж на оплату	5	6					0,100 м

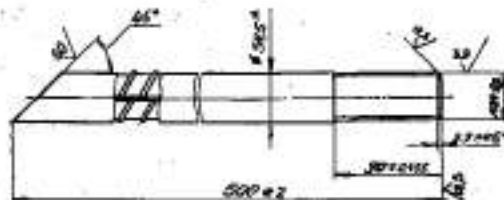
[illegible]



Обозначение	d	Размеры, мм						Масса, кг
		d ₁	S	H	D	D ₁	l ₀	
ИД-001	24	24,0,52	26-1,0	16,0,15	28,6	32,4	300	1,33
-01	40	40,0,52	46-1,0	24,0,48	50,9	41,4	310	2,19

1. Поле допуска резьбы - 6h по ГОСТ 10683-81.
2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный.
3. Макс. прочность: 6,5.
4. Покрытие: цинковое с хромированием, толщина покрытия - не менее 9 мкм.
5. Остаточная шероховатость поверхности - по ГОСТ 1700-0-87.
6. Предельные отклонения размеров по отклонениям допусков: ± 14 .

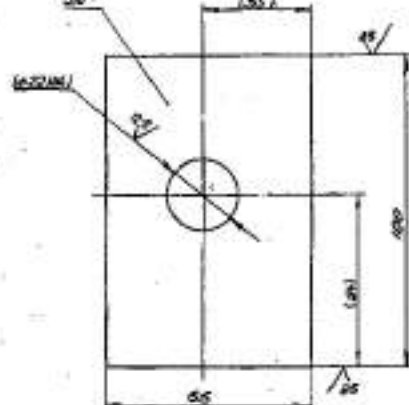




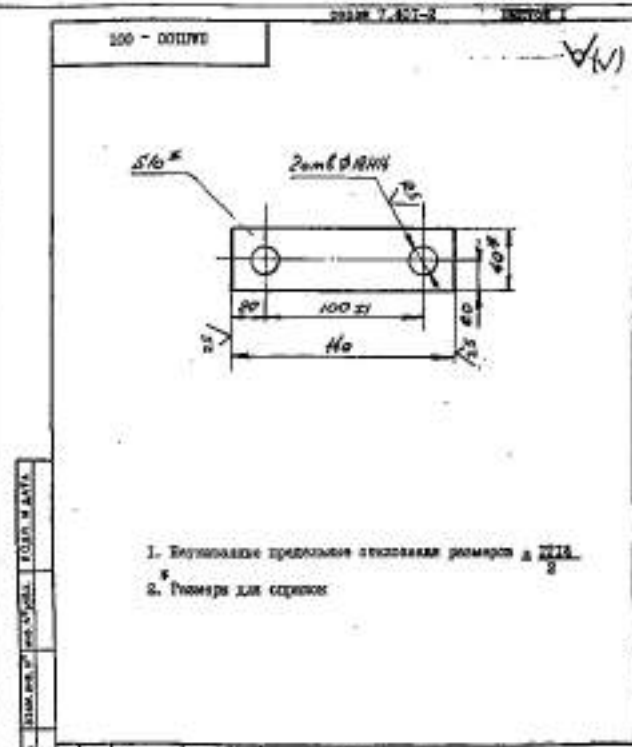
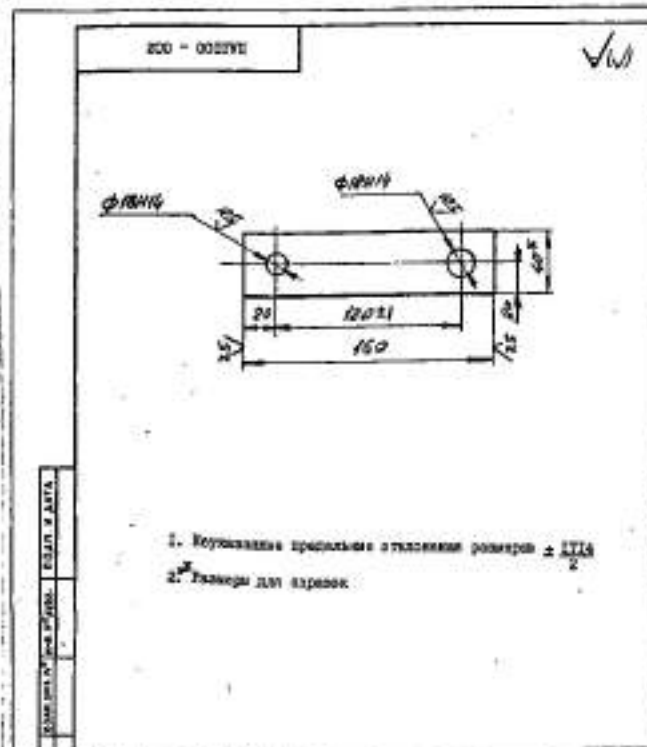
1. *Получены для отправки.
2. Заключительный доклад с рекомендациями, подготовленный на основе работы

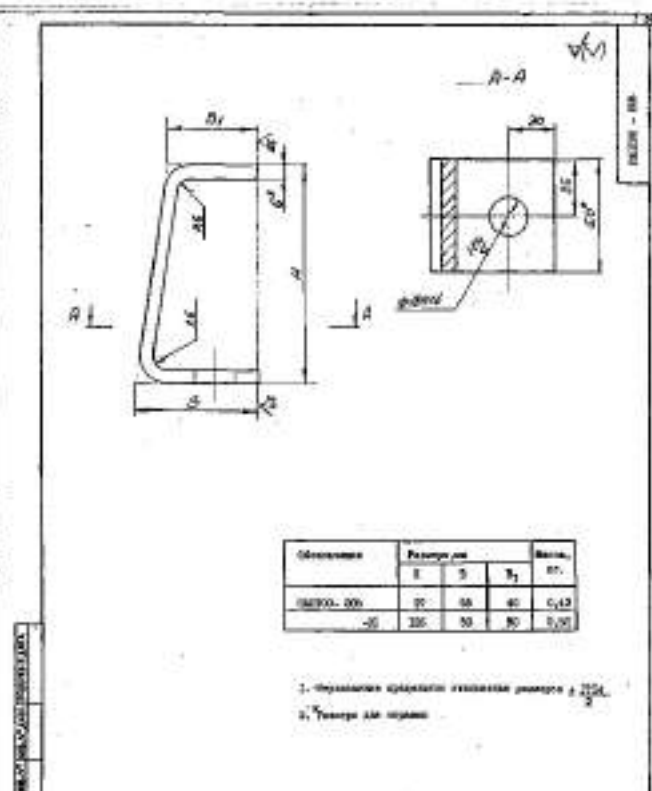
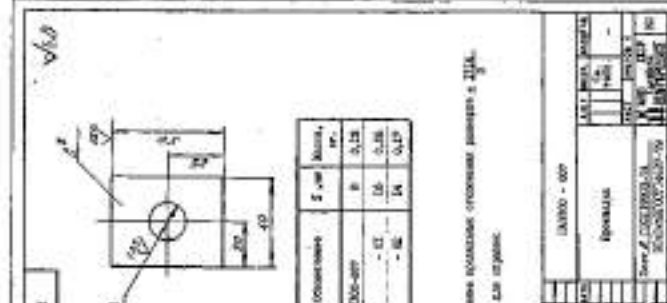
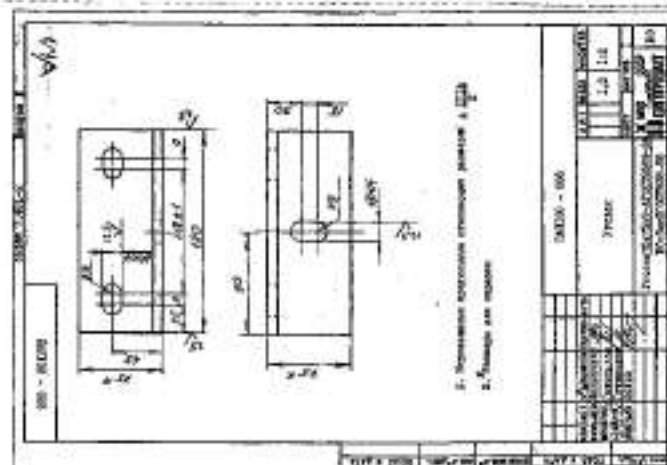
[illegible]

200-002



1. Неуклонно превышать установленный размер: $\leq \frac{100}{\lambda}$;
2. Размеры для справки;
3. Размеры в скобках — для справки.





		BATHING - 0000 RECREATION, SHIRT 100		ANY OTHER NOTES Co mode ANY OTHER NOTES NO	
		BATHING - 0000 RECREATION, SHIRT 100		ANY OTHER NOTES Co mode ANY OTHER NOTES NO	

1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73		74		75		76		77		78		79		80		81		82		83		84		85		86		87		88		89		90		91		92		93		94		95		96		97		98		99		100	
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73		74		75		76		77		78		79		80		81		82		83		84		85		86		87		88		89		90		91		92		93		94		95		96		97		98		99		100	
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73		74		75		76		77		78		79		80		81		82		83		84		85		86		87		88		89		90		91		92		93		94		95		96		97		98		99		100	
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73																																																							

Страница 60

Form 7-601-2

Page 1



[Главная](#) [Услуги](#) [Продукция](#) [Цены](#) [Фотогалерея](#) [Контакты](#)

Copyright (c) 2022 | Все права защищены
СЗЗМК - Северо-Западный Завод Металлоконструкций



Создано в "ГВОЗДЕВСОФТ", 2011