

Серия 7.401-2 выпуск 2: Узлы крепления трубопроводов Ду150

Завод СЗЗМК изготавливает узлы крепления трубопроводов Ду150 по серии 7.401-2 выпуск 2.

Серия 7.401-2 выпуск 2

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ **СЕРИЯ 7.401-2**

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

ВЫПУСК 2

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду150.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

2. Experimental review

УДК 62-50:62-50.01:62-50.02:62-50.03:62-50.04:62-50.05:62-50.06:62-50.07:62-50.08:62-50.09:62-50.10:62-50.11:62-50.12:62-50.13:62-50.14:62-50.15:62-50.16:62-50.17:62-50.18:62-50.19:62-50.20:62-50.21:62-50.22:62-50.23:62-50.24:62-50.25:62-50.26:62-50.27:62-50.28:62-50.29:62-50.30:62-50.31:62-50.32:62-50.33:62-50.34:62-50.35:62-50.36:62-50.37:62-50.38:62-50.39:62-50.40:62-50.41:62-50.42:62-50.43:62-50.44:62-50.45:62-50.46:62-50.47:62-50.48:62-50.49:62-50.50:62-50.51:62-50.52:62-50.53:62-50.54:62-50.55:62-50.56:62-50.57:62-50.58:62-50.59:62-50.60:62-50.61:62-50.62:62-50.63:62-50.64:62-50.65:62-50.66:62-50.67:62-50.68:62-50.69:62-50.70:62-50.71:62-50.72:62-50.73:62-50.74:62-50.75:62-50.76:62-50.77:62-50.78:62-50.79:62-50.80:62-50.81:62-50.82:62-50.83:62-50.84:62-50.85:62-50.86:62-50.87:62-50.88:62-50.89:62-50.90:62-50.91:62-50.92:62-50.93:62-50.94:62-50.95:62-50.96:62-50.97:62-50.98:62-50.99:62-50.100

2.2. Какой будет состав новой команды купцов тайных казенных дел?

6.2. THE GENERAL HOMOGENEOUS EQUATION

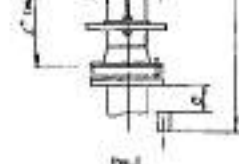
2.3.1. Численность населения: общая, городская, сельского населения.

1.2.3. Численность населения по-прежнему растет (таблица 1.2.3)

2.5.3. Частым типом структурной системы представляется и союз для противопоставления, представленный в языке германскими и славянскими формами *kontra* и *protiv* и славянскими *protiv*, а также *protiv* и *protiv*.

29. *Clavaria unguiculata*

Техническое описание крановых приспособлений разработано для изготовления только с учетом их установки в шлюзовых камерах и накатывании ленточной цепи на шпильки стальных трубчатых конструкций "Новомостов".



Средства измерения δ и H применяли по стандартным методикам [1].

[illegible]

Виды и группы в одной категории на территории завода			Средняя по 2 году 1990-91		Средняя по 4 года 1988-91		Годовые			
							по 4 году 1988-91		по 2 году 1990-91	
Обозначение	Вид	П. МЛ	Метр, м	Обозначение	Метр, м	д	Метр, м	Метр, м	д	Метр, м
200120-000	001-150-1,0 ^а	4,5	15,04	0-150-0,000 000150-00	0,000	+04	150	0,74	+034	0,000
-01	002-150-4,0 ^б		12,70							
-02	003-150-6,0	4,3	10,13							
-03	004-150-8,0		20,94							

Таблица 4

Виды и группы по различным категориям на территории завода			Средняя по 2 году 1990-91		Средняя по 4 года 1988-91		Годовые			
							по 4 году 1988-91		по 2 году 1990-91	
Обозначение	Вид	П. МЛ	Метр, м	Обозначение	Метр, м	д	Метр, м	Метр, м	д	Метр, м
000120-000	001-150-00 ^а	12	47,19	0-150-0,000 000150-00	0,000	M 30	300	1,70	0,000	0,14
-02	002-150-00 ^б		47,36							

а 001 - фанера с покрытием
 б 002 - фанера с ламинацией
 на территории завода

7 431 2 2	113	100123
-----------	-----	--------

Виды и группы по различным категориям на территории завода			Средняя по 2 году 1990-91		Средняя по 4 года 1988-91		Годовые			
							по 4 году 1988-91		по 2 году 1990-91	
Обозначение	Вид	П. МЛ	Метр, м	Обозначение	Метр, м	д	Метр, м	Метр, м	д	Метр, м

В. Художественные для производства
 изделий из древесины
 и искусственных материалов.

Всего художественных изделий производства с учетом
 приписки:

- Художественные изделия (таблица 101).
- Художественные изделия (таблица 102).
- Художественные изделия (таблица 103).

591

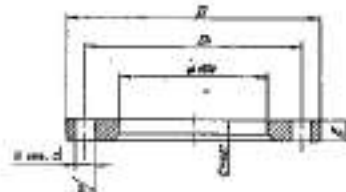


Page 2

Document no. Pm. 1

Observation	Pos.	$\frac{I}{\sigma_{\text{int}}}$	Ratio int
SPINEL-GRT	1	15	2.30
-Qtz	2	32	2.07
-Cpx		28	3.29

2. Прямой угол треугольника равен 180° , а ТЦ для этого угла равен 11, а также ТЦ 100-10.

[illegible]

Область/республика	Плотность, ат					Средняя	Время, ат
	σ	ρ	δ	σ	δ		
Иркутская-001	300	250	80			1000	7,00
-01	300	250	80	6	20	1000	8,20
-02	300	250	80		20	1000	10,00
-03				20	20	1000	11,00
-04	340	280	90	11	30	1000	12,00

1. Рассчитать статистический разброс (стандарт) на 100 единиц стоимости ПОУ 8685-85.
2. Записать формулы по ПОУ 2012-85.
3. Присвоить статистический разброс $\sqrt{D^*} = \sqrt{d^*}$ в 30% для статистической функции: на 17 единиц ПОУ 7603-85, при использовании функции для статистического разброс $\sqrt{D^*} = \sqrt{d^*}$ на 60%.
4. Присвоить статистический разброс на интервалы функции: $\sqrt{D^*}$, $\sqrt{d^*}$, $\sqrt{D^*}$, $\sqrt{d^*}$.
5. Записать второй $\sqrt{d^*}$ и статистический разброс (стандарт) на основе 2,0 на 100 единиц стоимости на 17 единиц стоимости и на основе 1,0 на 100 единиц стоимости 2012.
6. Записать статистический разброс (стандарт) на основе 2,0 на 100 единиц стоимости 2012.

[illegible]

Лист 11 из 11

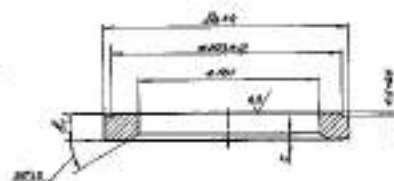


Измерения	Размеры, мм			Материал
	D_h	d_f	c	
ИЗМЕР-002	120	18	6	5.70
-01	120	18	7	5.74

Измерения производятся стандартными размерами: ± 0.02 ,
остальные: ± 0.04 , ± 0.05 , ± 0.06

Лист 11 из 11

Лист 11 из 11

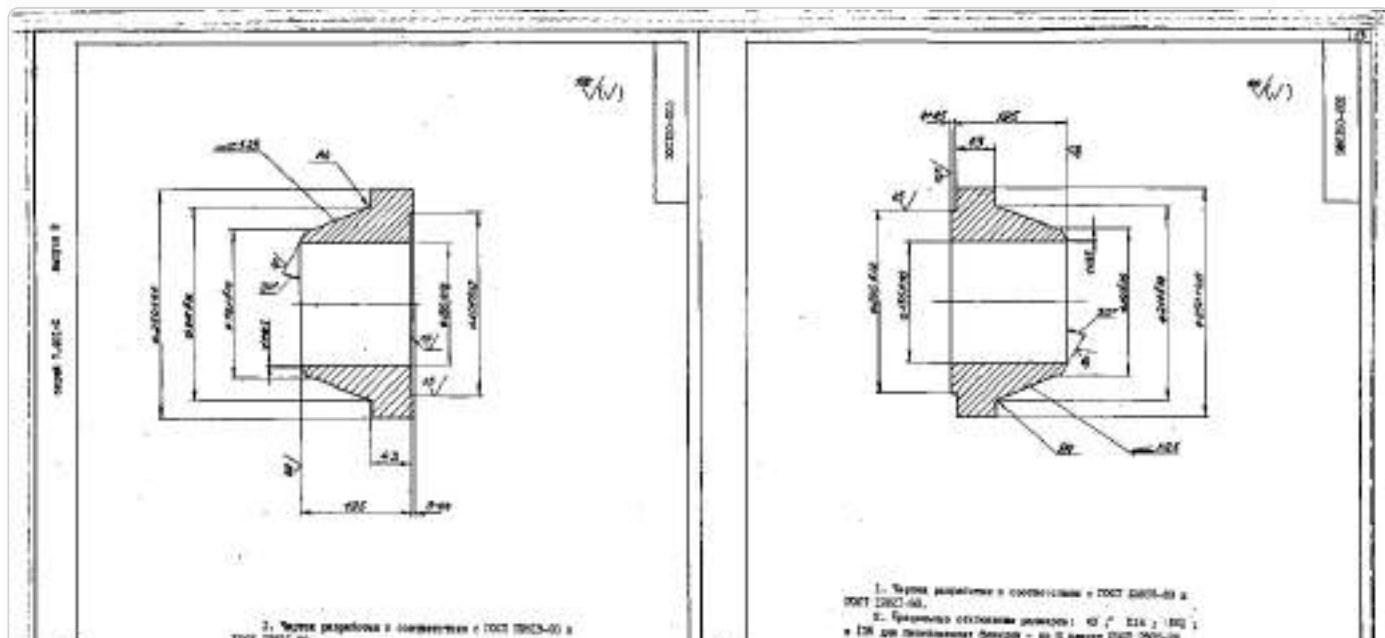


Измерения	Размеры, мм			Материал
	D_h	d_f	c	
ИЗМЕР-002	120	18	6	5.70
-01	120	18	7	5.74

Измерения производятся стандартными размерами: ± 0.02 ,
остальные: ± 0.04 , ± 0.05 , ± 0.06



Страница 13



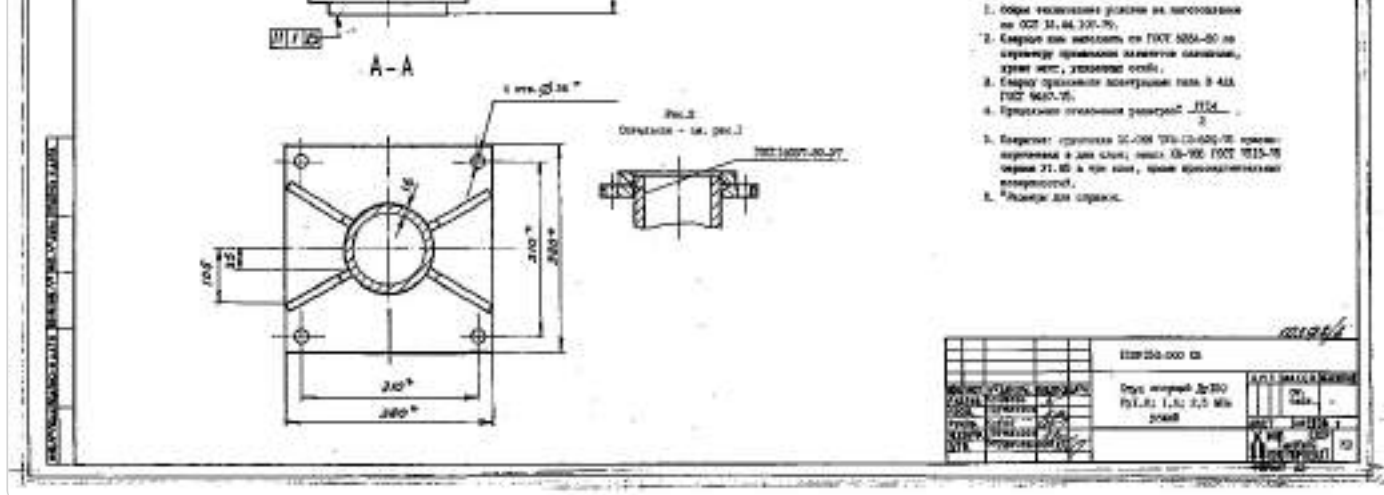
4. Оценки коэффициентов β и σ^2 по известным параметрам α и σ^2 см. в [1, 2].

5. Длительность хранения инвентаря (историческая) неограничена, однако для палки (телесная доска) характерно изгибание в длину 3 см.

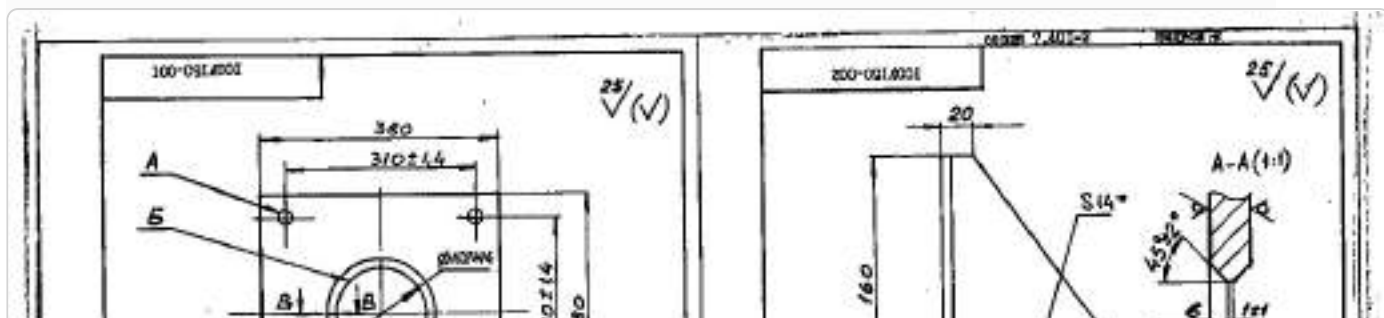
4. Тренировка проводится на оборудовании, обеспечивающем изучение и совершенствование во всех направлениях.

5. Оборудование: гриндеры КС-009 ДС-02-ВСТ/ТБ с электродвигателем в 200 Вт/м; донки КС-006 (ТУС 7013-70) черная FI.30 и т.п. и т.д., электротехнический инструмент.

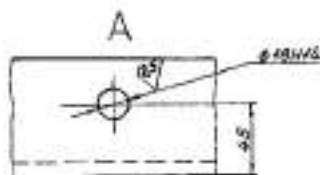
[illegible][illegible][illegible][illegible]



Страница 17



Исходные данные: материал - сталь 45, термическая обработка - закалка

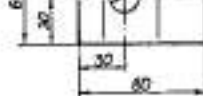


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ИД150-001	215	135	2,34
-01	255	175	2,50

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

ИД 150-001			
Формат	А4	Масштаб	1:2
Дата	15.05.88	Исполнитель	И.И.И.
Проверено	И.И.И.	Утверждено	И.И.И.
Итого	75,000	Итого	75,000
Итого: 75,000			

ИД	Значение	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
			Исходные данные...	
			Исходные данные...	
A2		ИД150-00001	Оборудованная часть	
			Исходные данные...	
A3	1	ИД150-001	Спецификация к оборудованной части	1



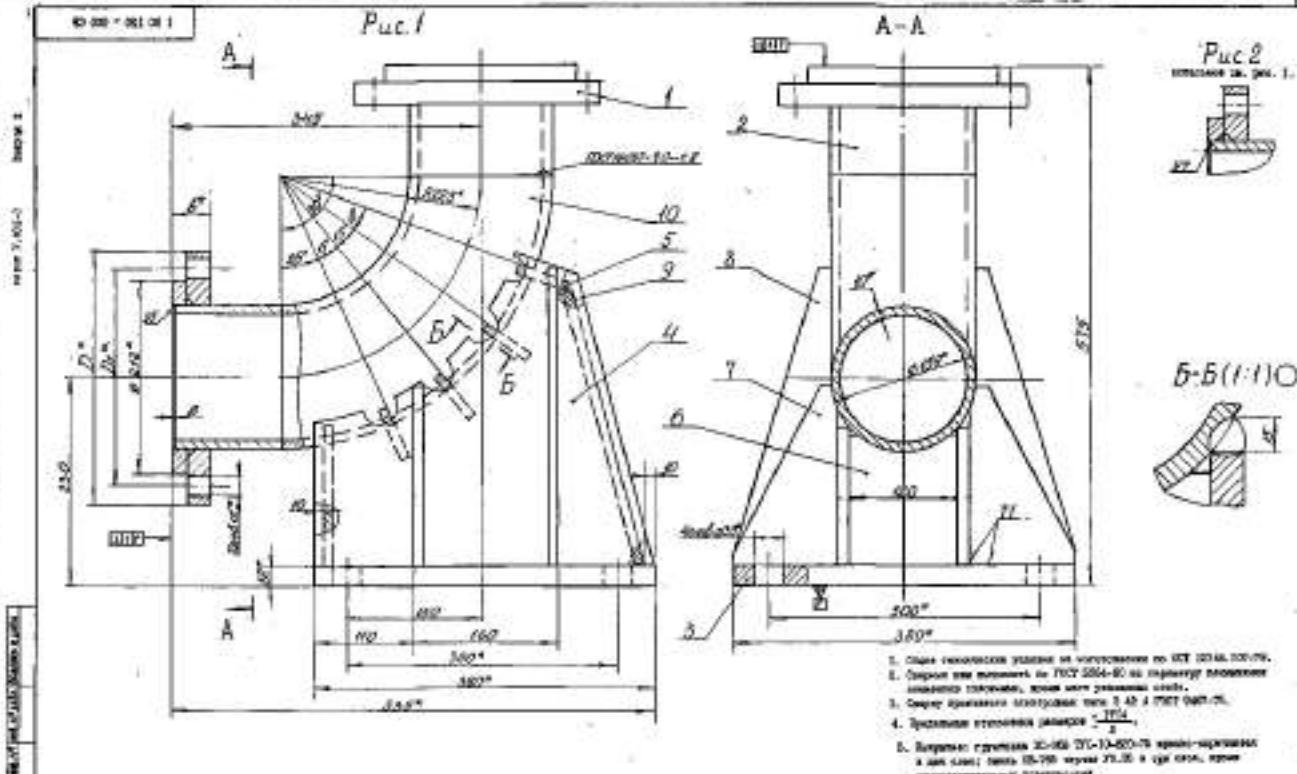
Обозначение	П, мм	Масса, кг
ИД150-002	9	0,39
-01	11	0,41

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

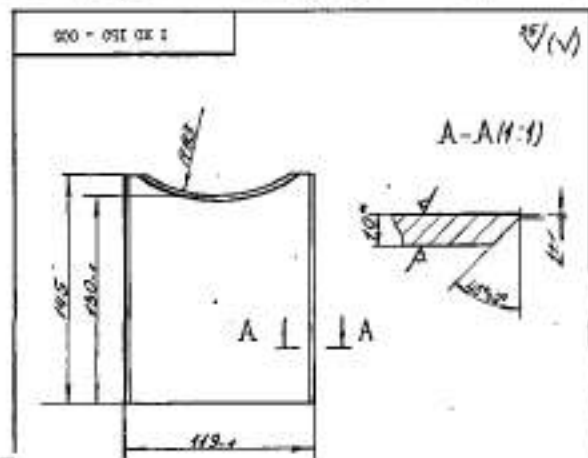
Исходные данные: материал - сталь 45, термическая обработка - закалка

ИД 150-002			
Формат	А4	Масштаб	1:2
Дата	15.05.88	Исполнитель	И.И.И.
Проверено	И.И.И.	Утверждено	И.И.И.
Итого	75,000	Итого	75,000
Итого: 75,000			

ИД	Значение	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
			Исходные данные...	
A2		ИД150-00001	Оборудованная часть	
			Исходные данные...	
A3	1	ИД150-001	Спецификация к оборудованной части	1

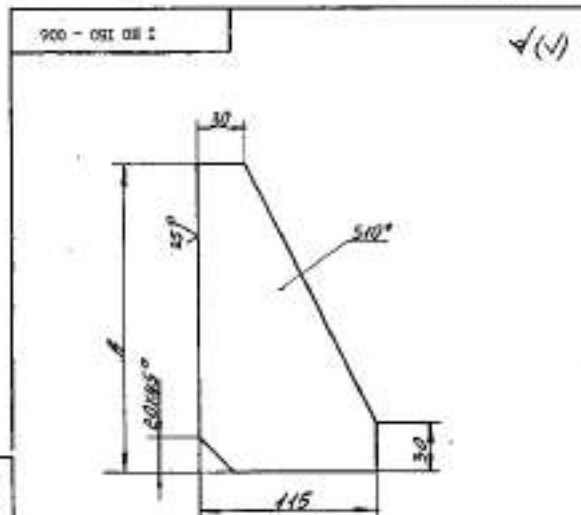


NAME	DATE	TIME	LOCATION	STATUS	REMARKS
JOHN	10/10/20	10:00	1000	OK	
JANE	10/10/20	10:05	1000	OK	
JOHN	10/10/20	10:10	1000	OK	
JANE	10/10/20	10:15	1000	OK	
JOHN	10/10/20	10:20	1000	OK	
JANE	10/10/20	10:25	1000	OK	
JOHN	10/10/20	10:30	1000	OK	
JANE	10/10/20	10:35	1000	OK	
JOHN	10/10/20	10:40	1000	OK	
JANE	10/10/20	10:45	1000	OK	
JOHN	10/10/20	10:50	1000	OK	
JANE	10/10/20	10:55	1000	OK	
JOHN	10/10/20	11:00	1000	OK	
JANE	10/10/20	11:05	1000	OK	
JOHN	10/10/20	11:10	1000	OK	
JANE	10/10/20	11:15	1000	OK	
JOHN	10/10/20	11:20	1000	OK	
JANE	10/10/20	11:25	1000	OK	
JOHN	10/10/20	11:30	1000	OK	
JANE	10/10/20	11:35	1000	OK	
JOHN	10/10/20	11:40	1000	OK	
JANE	10/10/20	11:45	1000	OK	
JOHN	10/10/20	11:50	1000	OK	
JANE	10/10/20	11:55	1000	OK	
JOHN	10/10/20	12:00	1000	OK	
JANE	10/10/20	12:05	1000	OK	
JOHN	10/10/20	12:10	1000	OK	
JANE	10/10/20	12:15	1000	OK	
JOHN	10/10/20	12:20	1000	OK	
JANE	10/10/20	12:25	1000	OK	
JOHN	10/10/20	12:30	1000	OK	
JANE	10/10/20	12:35	1000	OK	
JOHN	10/10/20	12:40	1000	OK	
JANE	10/10/20	12:45	1000	OK	
JOHN	10/10/20	12:50	1000	OK	
JANE	10/10/20	12:55	1000	OK	
JOHN	10/10/20	13:00	1000	OK	
JANE	10/10/20	13:05	1000	OK	
JOHN	10/10/20	13:10	1000	OK	
JANE	10/10/20	13:15	1000	OK	
JOHN	10/10/20	13:20	1000	OK	
JANE	10/10/20	13:25	1000	OK	
JOHN	10/10/20	13:30	1000	OK	
JANE	10/10/20	13:35	1000	OK	
JOHN	10/10/20	13:40	1000	OK	
JANE	10/10/20	13:45	1000	OK	
JOHN	10/10/20	13:50	1000	OK	
JANE	10/10/20	13:55	1000	OK	
JOHN	10/10/20	14:00	1000	OK	
JANE	10/10/20	14:05	1000	OK	
JOHN	10/10/20	14:10	1000	OK	
JANE	10/10/20	14:15	1000	OK	
JOHN	10/10/20	14:20	1000	OK	
JANE	10/10/20	14:25	1000	OK	
JOHN	10/10/20	14:30	1000	OK	
JANE	10/10/20	14:35	1000	OK	
JOHN	10/10/20	14:40	1000	OK	
JANE	10/10/20	14:45	1000	OK	
JOHN	10/10/20	14:50	1000	OK	
JANE	10/10/20	14:55	1000	OK	
JOHN	10/10/20	15:00	1000	OK	
JANE	10/10/20	15:05	1000	OK	
JOHN	10/10/20	15:10	1000	OK	
JANE	10/10/20	15:15	1000	OK	
JOHN	10/10/20	15:20	1000	OK	
JANE	10/10/20	15:25	1000		



1. Экстремальные приближенные статистический размер $\pm \frac{III_1}{2}$.
2. Размер для спирали.

I NO 250 - 005

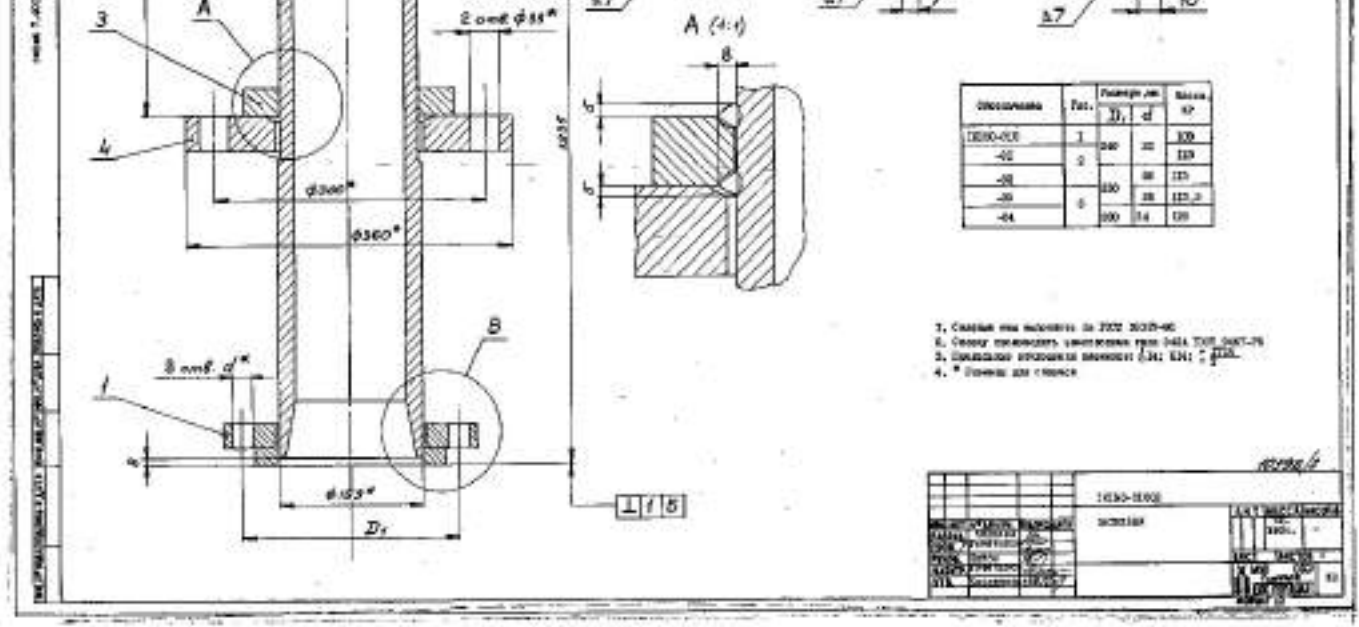
[illegible]

Объемы, шт	k	Масса, кг
100 (100 - 000)	100	1,8
-01	335	2

1. Прямые отклонения размера $\frac{IT14}{2}$,
2. *Размер для справок.

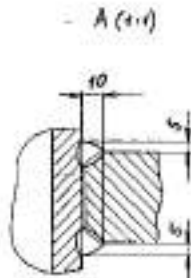
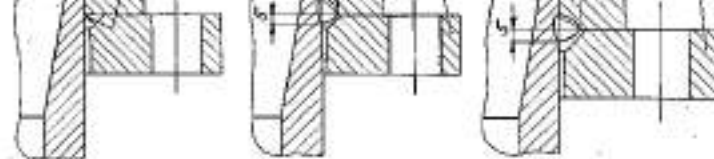
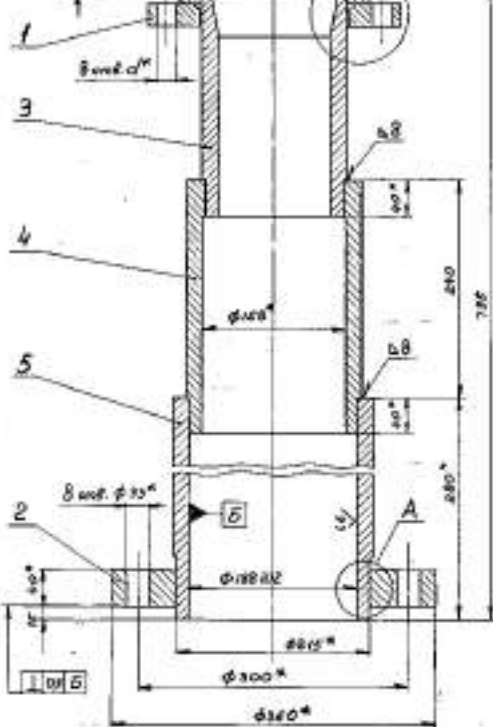
I HD 150 - 004

10392½



Страница 35

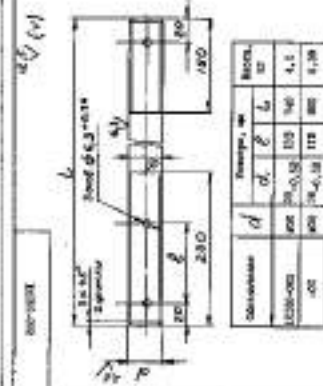




Наименование	Тех. эк.	Размеры, мм	
		Внутр.	Внеш.
1. 1000-000	1	100	100
2. 1000-000	2	100	100
3. 1000-000	3	100	100
4. 1000-000	4	100	100

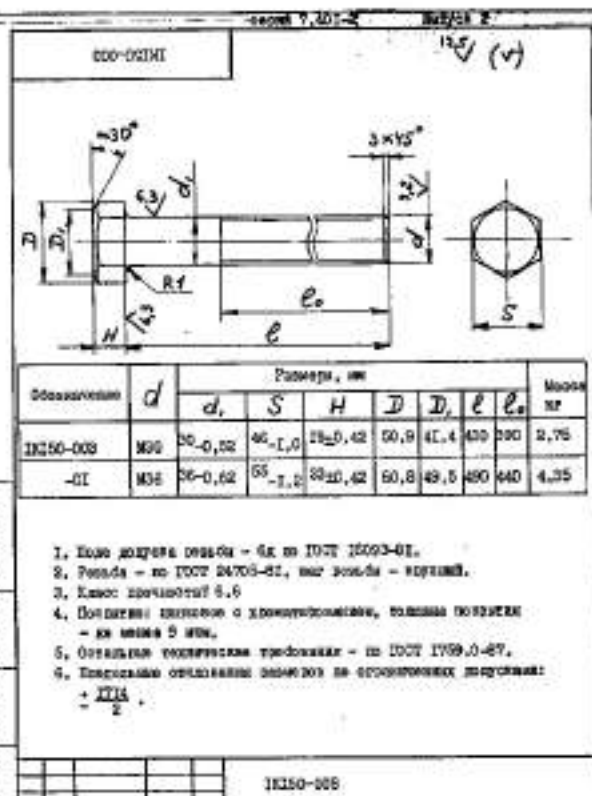
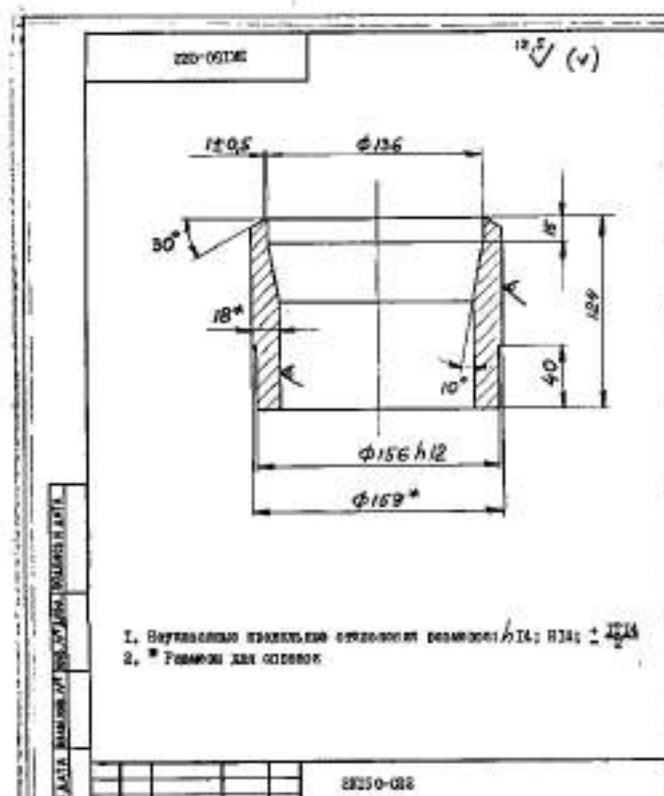
1. Водяной насос с электродвигателем 1000-000
2. Соединительный элемент насоса 1000-000
3. Водяной насос с электродвигателем 1000-000
4. * Элемент для насоса

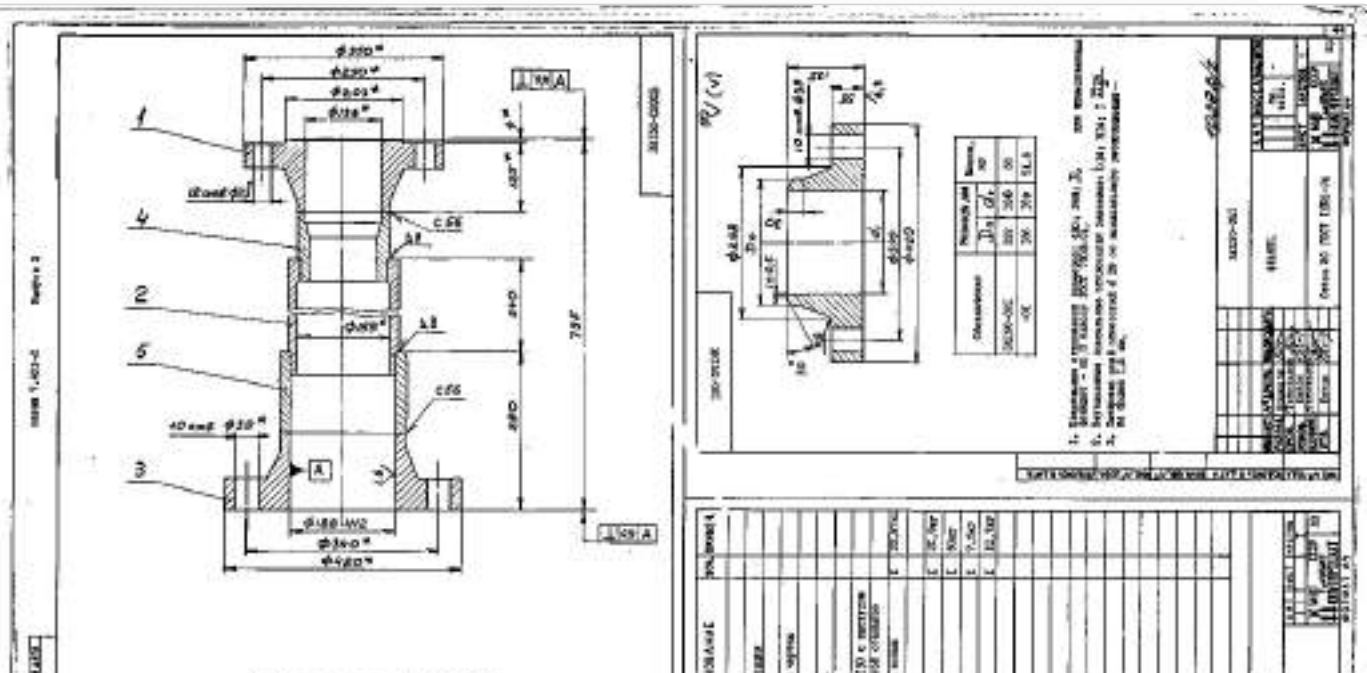
1000-000		1000-000	
1000-000	1000-000	1000-000	1000-000
1000-000	1000-000	1000-000	1000-000
1000-000	1000-000	1000-000	1000-000
1000-000	1000-000	1000-000	1000-000

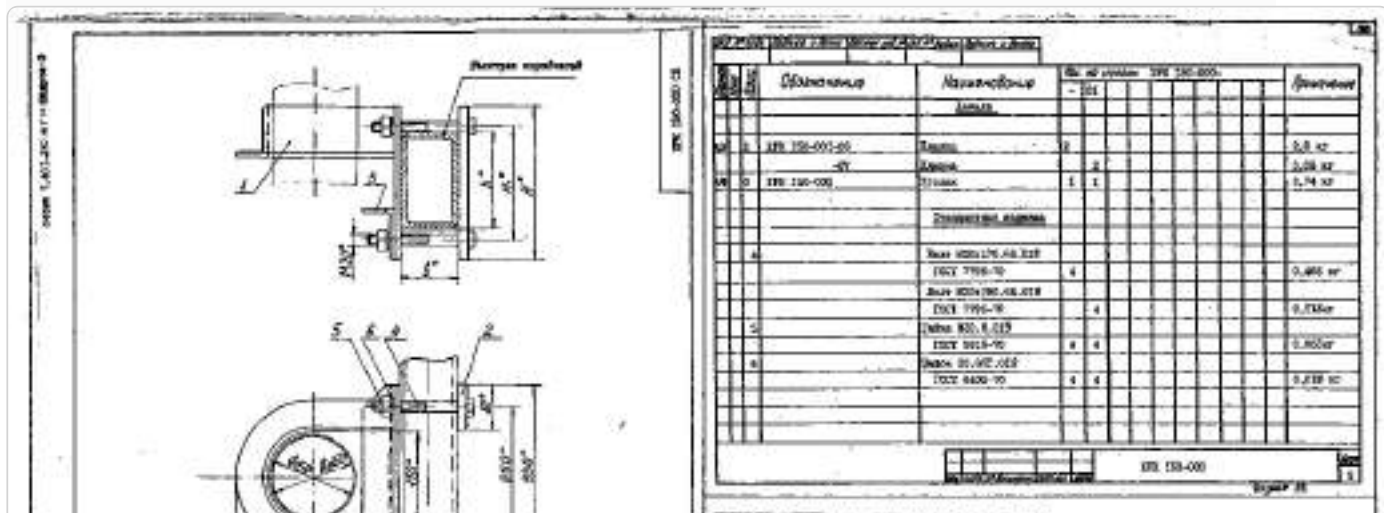
[illegible][illegible]

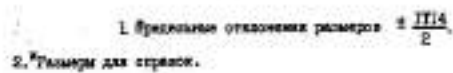
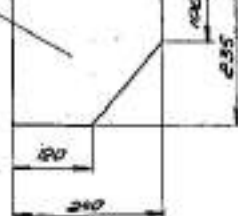
- [illegible]

[illegible]

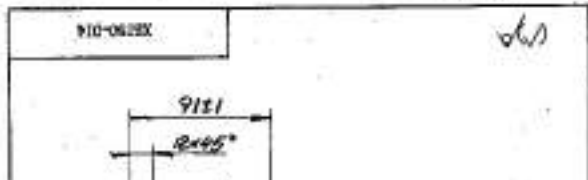


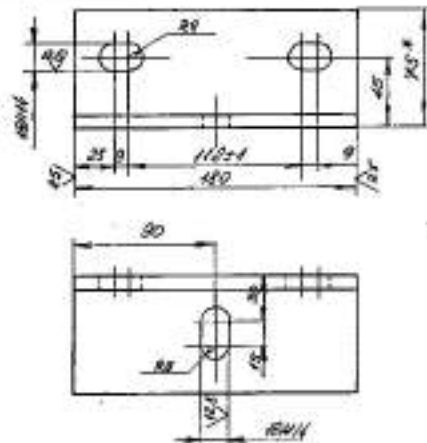


[illegible]

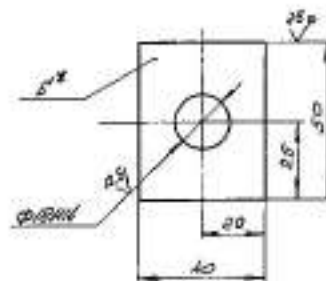


2. ⁸Тамары для стрижки.

[illegible]



1. Вычисление предельных отклонений размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Размеры для справок

[illegible]

Обозначение	$S_{\text{инт}}$	Масштаб
ИАН150 - 007	8	0,13
-01	10	0,28
-02	14	0,37

1. Неукладевые произведения отклонения размеров $\pm \frac{1774}{2}$
2. * Размеры для справок.

FORM 100-1 (Rev. 1-25-60)	DATE - 007		PART NO. 100-100	
	PART NO. 100-100		PART NO. 100-100	
	PART NO. 100-100		PART NO. 100-100	
	PART NO. 100-100		PART NO. 100-100	



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

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



Создано в "ГВОЗДЕВСОФТ", 2011