

Серия 7.401-2 выпуск 3: Узлы крепления трубопроводов Ду200

Завод СЗЗМК изготавливает узлы крепления трубопроводов Ду200 по серии 7.401-2 выпуск 3.

Серия 7.401-2 выпуск 3

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ **СЕРИЯ 7.401-2**

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

ВЫПУСК 3

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду200.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАСРАСЧТАНЫ
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТ „КОНТРОЛЛАХТ“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *К. В. СЕНДЖЕВ*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В. С. БАКИН*

© ОБЪЕКТОВЫЙ ЦЕНТР „АВТО“ 1994

УТВЕРЖДЕНЫ
в ОБЪЕКТИВНОМ ЦЕНТРЕ „АВТО“
ПРОЕКТ ОТ 15.10.90г. № 3-95-80/079

				ПРИЛОЖЕНИЕ	

Страница 02

Стор. 1/431-2 Стор. 3

№	Вид изделия	Обозначение	Страница
1	2	3	4
1	Соединения		8
2	Соединения шпильки	10	2...3
3	Валцы ДУ200 с выточкой для уходной шпильки на приварном кольце	10С200-000	8,9
4	Валцы ДУ200 с выточкой для уходной шпильки на приварном кольце	10С200-000	10,11
5	Валцы ДУ200 с выточкой для уходной шпильки на приварном кольце	10С200-000	11...14
6	Валцы ДУ200 с выточкой для уходной шпильки на приварном кольце	10С200-000	14

1	2	3	4
10	Валцы шпильки Ду200 Ру 10 МПа	10С200-000	10,11
11	Валцы шпильки Ду200 Ру 1,0/1,0/1,0 1,0 МПа	10С200-000	11...12
12	Валцы шпильки Ду200 Ру 4,0/1,0 МПа	10С200-000	12,13
13	Валцы шпильки Ду200 Ру 10 МПа	10С200-000	14...15
14	Валцы 10С 200	10С200-000	14...15
15	Валцы 10С 200	10С200-000	16
16	Валцы 10С 200	10С200-000	16,17...18
17	Валцы 10С 200	10С200-000	18,19
18	Валцы 10С 200	10С200-000	19...20
19	Валцы 10С 200	10С200-000	20,21
20	Валцы 10С 200	10С200-000	21

2. Современная работа

Р.Т. Топольное конструкторское бюро на 7 человек, занятых на проектировании различных типов электродвигателей: 75, 100, 150, 200, 250, 300, 350 и 400 мм.

1.2. Каждый человек имеет свой особый черепной паттерн, являющийся основой для развития личности и поведения.

2.3. Вспомогательные функции

В.Б.Г. Черненко тиражирует планы трудоустройства: фавориты, старые знакомые, коллеги и конкуренты.

2.2.2. Численные методы контроля риска при неопределенности в данных

1.3.2. Через гидравлический контурный насос с гидроприводом и секцией гидротрансформации, предназначенной для работы в режиме насоса, и гидротрансформации гидротрансформации.

3. СТАТЬ КОНЧЕНА

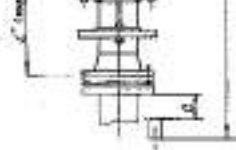
Техника конструирования приложений (проблема разработки) — это вертикальная цепочка с критериями ее развития в направлении роста сложности и зарождающиеся попытки создать или изменить программу табличной конструкции "Векторграмм".

Такой же стиль и манера поведения в работе имеет свойственный социальный по своему происхождению.

Распределение между классами признаков в исходных данных
показано на рис. 1 (а) и (б) и табл. 5 и 6.

Пытаемся найти опорные точки в опорном элементе и начальные допустимые нагрузки на шпиль, приведенные к шпиль В.

Возможность температурной обработки должна являться и основным условием в строительстве с помощью полимеров и их смесей. Основными методами полимеризации, разработанными для вертикальных стоек, являются: 1) полимеризация в жидком состоянии; 2) полимеризация в расплавленном состоянии; 3) полимеризация в твердом состоянии. В зависимости от метода полимеризации, применяемого на этапе изготовления, различают следующие виды полимерных стоек: 1) полимеризация в жидком состоянии; 2) полимеризация в расплавленном состоянии; 3) полимеризация в твердом состоянии.



2001

Полное решение $\mathcal{L}$ в $\mathbb{H}$ строится из соответствующей полной радиационной в сетке.

[illegible]

Виды и группы лесов по категориям				Средства лес. х.				Средства лес. х.			
				ГОСТ 15.90-86				ГОСТ 9064-76			
Виды лесов	Группы	Пл. лес.	Восст. лес.	Объемы лесов	Восст. лес.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.
Березовый лес	БС-1	100-200-4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	БС-2	200-400-4,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0
	БС-3	400-600-4,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0
	БС-4	600-800-4,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0

Таблица 4

Виды и группы лесов по категориям				Средства лес. х.				Средства лес. х.			
				ГОСТ 15.90-86				ГОСТ 9064-76			
Виды лесов	Группы	Пл. лес.	Восст. лес.	Объемы лесов	Восст. лес.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.
Березовый лес	БС-1	100-200-4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	БС-2	200-400-4,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0

в БС - Березовый лес
 в БС - Березовый лес
 в БС - Березовый лес

7-481-2.3

7-481-2.3

7-481-2.3

Таблица 5

Виды и группы лесов по категориям				Средства лес. х.				Средства лес. х.			
				ГОСТ 15.90-86				ГОСТ 9064-76			
Виды лесов	Группы	Пл. лес.	Восст. лес.	Объемы лесов	Восст. лес.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.	Средств лес. х.
Березовый лес	БС-1	100-200-4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	БС-2	200-400-4,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0

5. Виды лесов по категориям

- виды лесов по категориям
- виды лесов по категориям
- виды лесов по категориям
- виды лесов по категориям
- виды лесов по категориям

Таблица 12

Оборудование	Вид	Тех. характеристики	Возмож. из
СМК 200-000	СМК 200-1	СМК 17	6,75
		СМК 20	
		СМК 22	
- 01	СМК 200-2	СМК 22	6,50
		СМК 20	
СМК 200-000	СМК 200-1	СМК 17	6,25
	СМК 200-2	СМК 19	6,50
		СМК 20	6,75
	СМК 200-3	СМК 27	8,25
	СМК 200-5	СМК 35	8,50

Таблица 13

Оборудование	Вид	Возмож. из	Условия эксплуатации
СМК 200-000	СМК 200	6,8	в круглой стойке
СМК 200-000	СМК 200-1	7,5	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
- 01	СМК 200-2	7,0	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
СМК 200-000	СМК 200	6,1,0	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
СМК 200-000	1 СМК200	6,8	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
- 01	2 СМК200	6,4	в корпусе I в 27, 20, 11, 30

Возмож. из, в зависимости от условий эксплуатации, возможны:
в зависимости от условий эксплуатации, возможны:
в зависимости от условий эксплуатации, возможны:

10. Технические характеристики

Для получения информации о технических характеристиках оборудования, пожалуйста, обратитесь к руководству.

В таблице 15 указаны данные для выбора оборудования, указанного.

Таблица 15

Оборудование	Вид	Возмож. из	Условия эксплуатации
СМК 200-000	СМК 200-1	12,1	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
- 01	СМК 200-2	11,83	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
- 02	СМК 200-3	11,3	в корпусе I в 27, 20, 11, 30
- 03	СМК 200-4	14,41	в корпусе I в 27, 20, 11, 30

11. Технические характеристики

Для получения информации о технических характеристиках оборудования, пожалуйста, обратитесь к руководству.

В таблице 16 указаны данные для выбора оборудования, указанного.

Для получения информации о технических характеристиках оборудования, пожалуйста, обратитесь к руководству.

Для получения информации о технических характеристиках оборудования, пожалуйста, обратитесь к руководству.

Примечание: информация не указана.

Рис.1

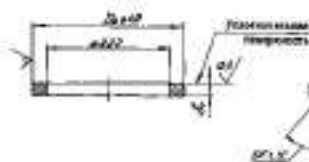
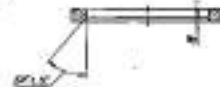


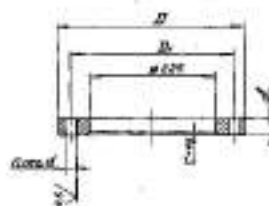
Рис.2
Сечение на Рис.1



Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
		L_0	L	
18000-001	1	300	30	0,30
-01	2	300	30	0,30
-02	3	370	30	0,34

1. Предельные отклонения размеров: $\pm 0,05$ мм - для остальных размеров - по 5 классу ГОСТ 1305-74.
2. Предельные отклонения размеров на отверстиях: $H7/g6$, $H7/h6$ и $H7/k6$.

18000-001		18000-001	
Исполнение	Сечение	Исполнение	Сечение
Материал	Сталь 12	Материал	Сталь 12
Терм. обработка	Закалка	Терм. обработка	Закалка
Терм. обработка	Закалка	Терм. обработка	Закалка
Терм. обработка	Закалка	Терм. обработка	Закалка

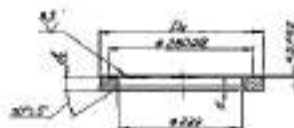


Обозначение	Размеры, мм					Материал	Масса, кг
	L_0	L	H	B	R		
18000-001	300	30	30	30	30	Сталь 12	0,30
-01	300	30	30	30	30	Сталь 12	0,30
-02	370	30	30	30	30	Сталь 12	0,34
-04	420	30	30	30	30	Сталь 12	0,38

1. Предельные отклонения размеров: $\pm 0,05$ мм - для остальных размеров - по 5 классу ГОСТ 1305-74.
2. Предельные отклонения размеров: $\pm 0,05$ мм - для остальных размеров - по 5 классу ГОСТ 1305-74, для остальных размеров - по 5 классу ГОСТ 1305-74.
3. Предельные отклонения размеров на отверстиях: $H7/g6$, $H7/h6$ и $H7/k6$.
4. Предельные отклонения размеров на отверстиях: $H7/g6$, $H7/h6$ и $H7/k6$.
5. Остатки после обработки: $\pm 0,05$ мм - для остальных размеров - по 5 классу ГОСТ 1305-74, для остальных размеров - по 5 классу ГОСТ 1305-74.
6. Допускается замена материалов (закалка) на материалы: $H7/g6$, $H7/h6$ и $H7/k6$.

18000-001		18000-001	
Исполнение	Сечение	Исполнение	Сечение
Материал	Сталь 12	Материал	Сталь 12
Терм. обработка	Закалка	Терм. обработка	Закалка
Терм. обработка	Закалка	Терм. обработка	Закалка
Терм. обработка	Закалка	Терм. обработка	Закалка

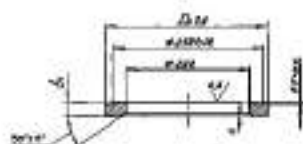
соедин. Т. 457-2 Измер. 3



Обозначение	Размеры, мм				Всего
	D1	d1	L1	L2	
10000-02	200	30	7	5,45	
42	200	30	9	10,95	

Всего 10000-02, 42, 200, 30, 7, 5,45, 9, 10,95
 Измерения: $\pm 0,05$
 отклонения: $\pm 0,05$

457-2

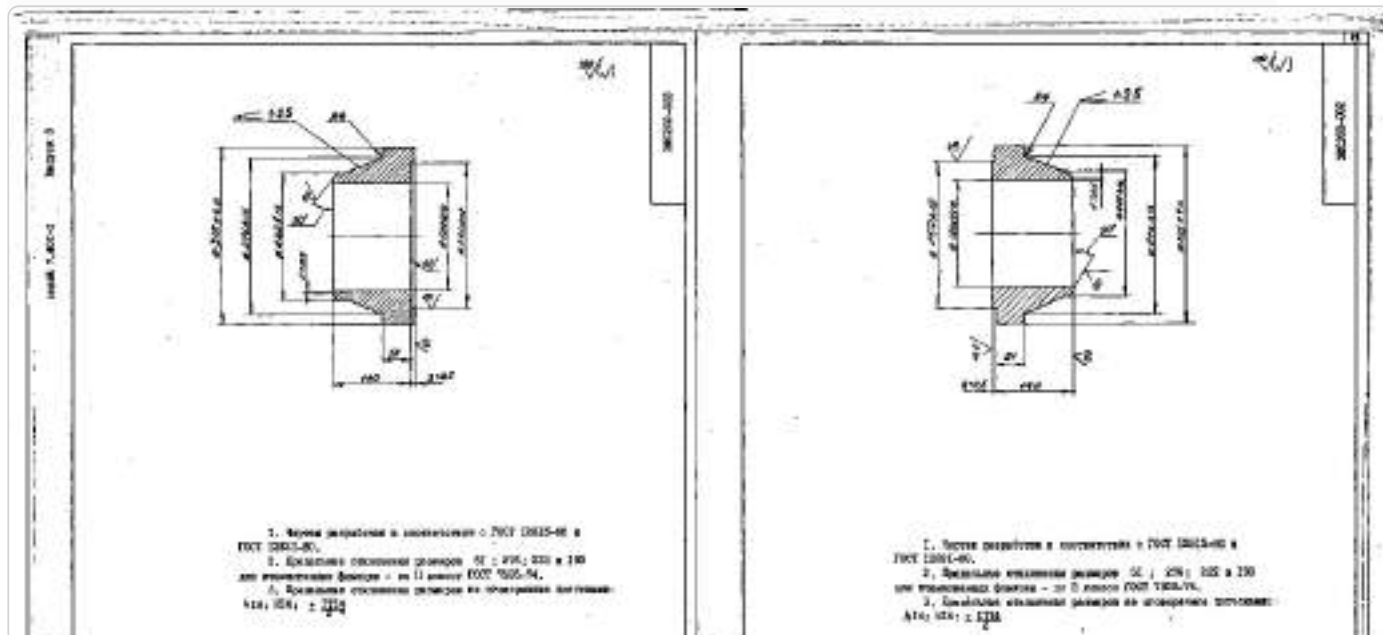


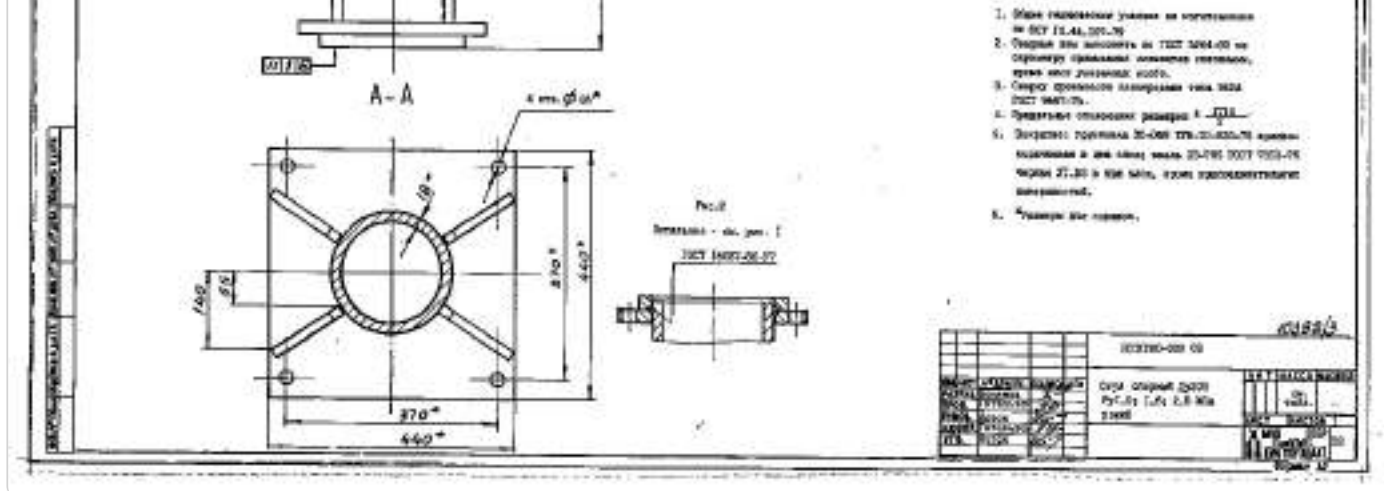
Обозначение	Размеры, мм				Всего
	D1	d1	L1	L2	
10000-02	200	30	7	5,45	
42	200	30	9	10,95	

Всего 10000-02, 42, 200, 30, 7, 5,45, 9, 10,95
 Измерения: $\pm 0,05$
 отклонения: $\pm 0,05$



Страница 13





ГОСТ 200-001	
Типа	108
Типа 219x18 ГОСТ 200-79	80 ГОСТ 8751-79

1. Неукладные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2} \frac{1}{2}$

2. Размеры для справок.

Обозначение	L	L ₁	кг
ГОСТ 200-001	560	490	31,7кг
-02	600	500	36,8кг

1. Симметричность от А относительно от Б не более $\pm 1,4$ мм.

2. Неукладные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2} \frac{1}{2}$

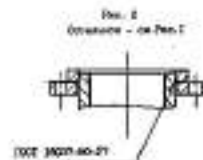
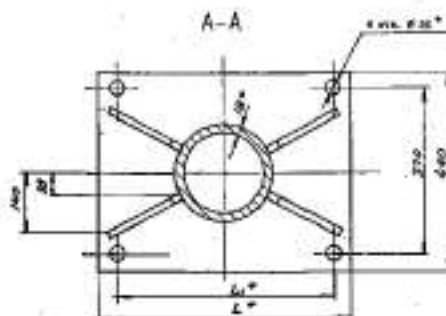
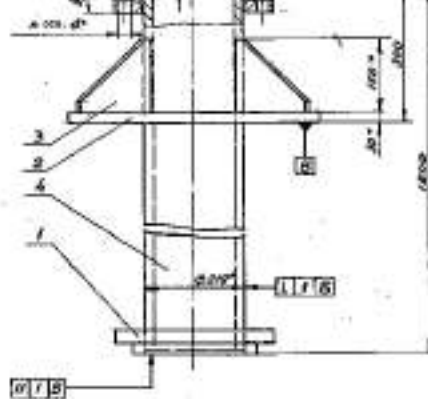
3. Размеры для справок.

10392/3

ГОСТ 200-001	
Типа	108
Типа 219x18 ГОСТ 200-79	80 ГОСТ 8751-79

Страница 18





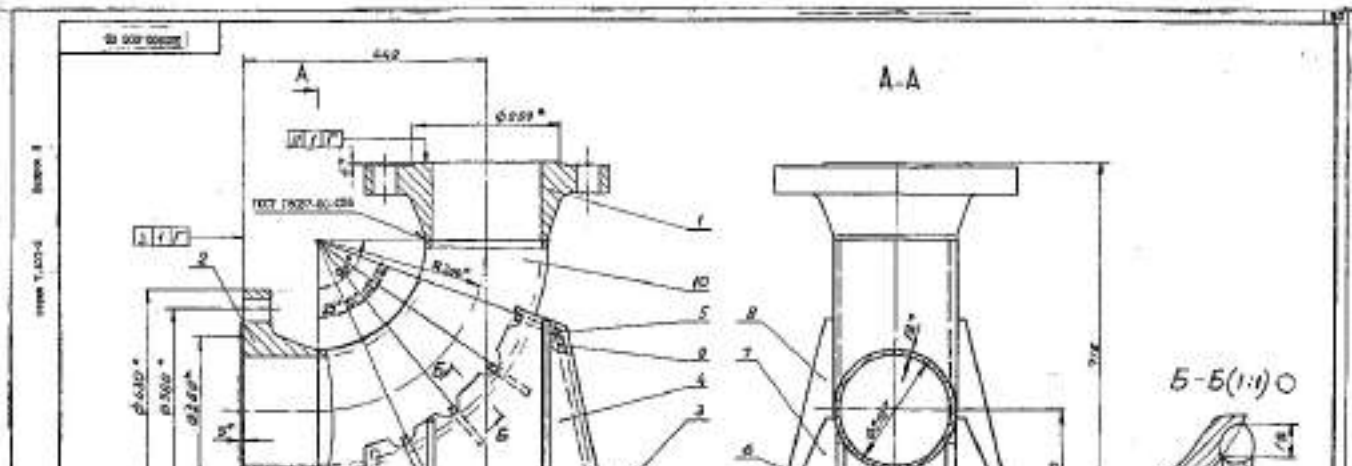
Description	Qty	Unit	Dimensions, mm								Ftg. Hts.	Max. Wt.
			D	D ₁	D ₂	L	L ₁	L ₂	d	a		
11440-000	11440-1,0	1.2	1									
-01	11440-1,1	1.4	22	28	260	360	430	48	52	9	1.5	187.
-02	11440-1,2	1.5	30	35	276	360	380	54	50	12	1.8	248.

1. Обход территории уполномочен на основании № 007 от 24.10.1999 г.
 2. Закрытие на основании № 7007 от 06.06 по договору аренды земельного участка, при этом, указав, участок занят.
 3. Закрыть проведение изысканий от № 4 от 07.07 1997-98.
 4. Изменить наименование участка: "ИТЭ-...".
 5. Подписать распоряжение № 308 от 17.12.95-98 армянского правительства и на этот случай, на № 7007 от 06.06 1993-95 отмена № 126 в три срока, при этом предоставить документы на участок.
6. $\frac{1}{2}$ участка 228 участок.

[illegible]

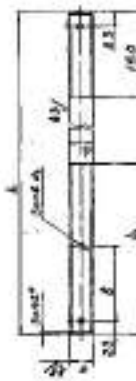
Observation	Body	γ Me	Polarization, %				γ Me	Notes, %
			D	D'	δ	δ'		
282326-001	352310-4.3	4.0	375	320	32	30	8.0	100
282326-001	352310-8.3	8.3	400	310	34	24	8.0	100

- [illegible]

[illegible]

ГОСТ - 307.8.1

ГОСТ (V)



Обозначение	Размеры, мм							Материал, мм
	D	D ₁	D ₂	B	L	A	H	
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3

1. Диаметр шейки - 40 по ГОСТ 307.8.1.
2. Шейка - по ГОСТ 307.8.1, материал - сталь.
3. Шейка по ГОСТ 307.8.1.
4. Диаметр: шейки и цилиндрической, шейки шейки - по ГОСТ 307.8.1.
5. Диаметр цилиндрической шейки - по ГОСТ 307.8.1.
6. Диаметр цилиндрической шейки по ГОСТ 307.8.1.

Обозначение	Размеры, мм							Материал, мм
	D	D ₁	D ₂	B	L	A	H	
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3

ГОСТ - 307.8.1

ГОСТ (V)



Обозначение	Размеры, мм							Материал, мм
	D	D ₁	D ₂	B	L	A	H	
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3

1. Диаметр шейки - 40 по ГОСТ 307.8.1.
2. Шейка - по ГОСТ 307.8.1, материал - сталь.
3. Шейка по ГОСТ 307.8.1.
4. Диаметр: шейки и цилиндрической, шейки шейки - по ГОСТ 307.8.1.
5. Диаметр цилиндрической шейки - по ГОСТ 307.8.1.
6. Диаметр цилиндрической шейки по ГОСТ 307.8.1.

Обозначение	Размеры, мм							Материал, мм
	D	D ₁	D ₂	B	L	A	H	
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3

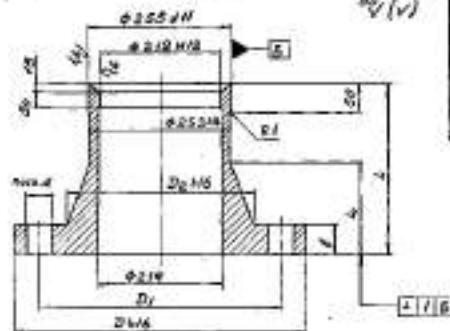
Обозначение	Размеры, мм							Материал, мм
	D	D ₁	D ₂	B	L	A	H	
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3

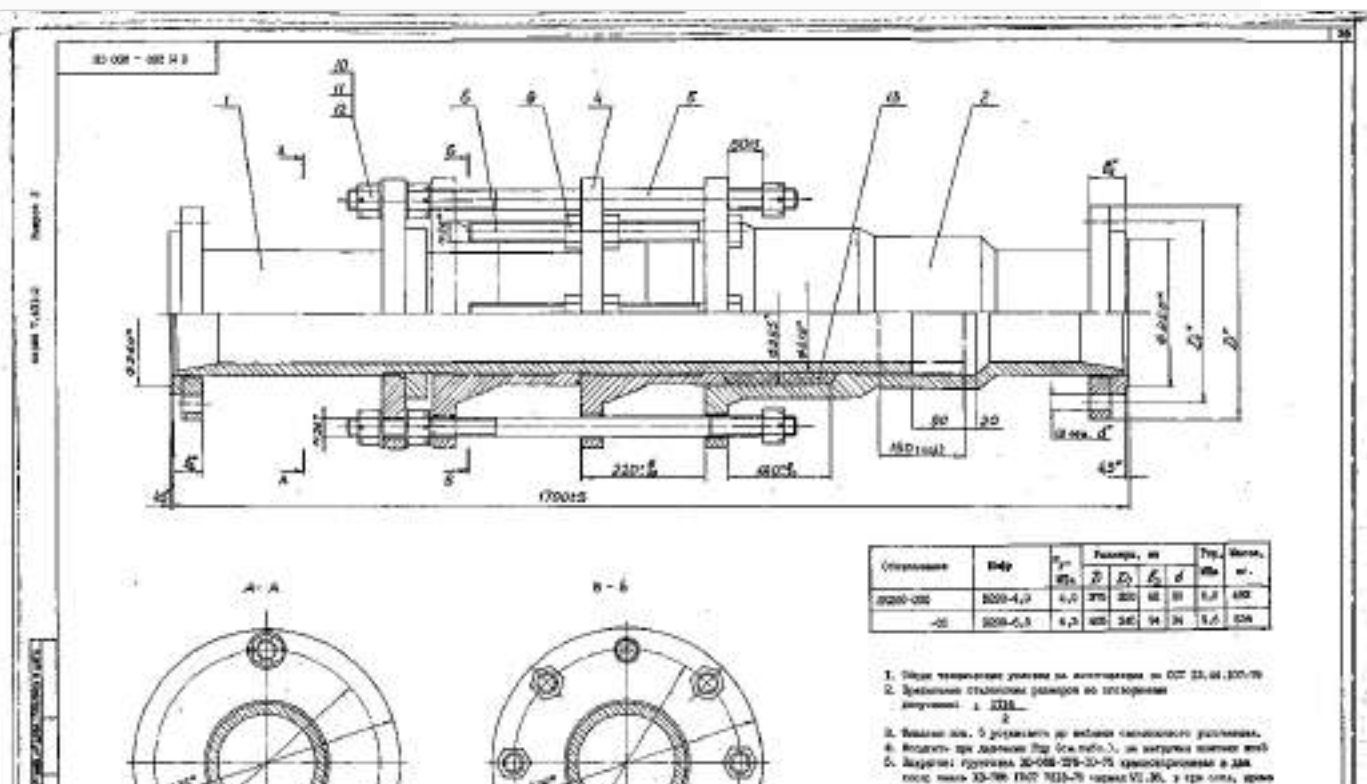
1. Диаметр шейки - 40 по ГОСТ 307.8.1.
2. Шейка - по ГОСТ 307.8.1, материал - сталь.
3. Шейка по ГОСТ 307.8.1.
4. Диаметр: шейки и цилиндрической, шейки шейки - по ГОСТ 307.8.1.
5. Диаметр цилиндрической шейки - по ГОСТ 307.8.1.
6. Диаметр цилиндрической шейки по ГОСТ 307.8.1.
7. Диаметр цилиндрической шейки по ГОСТ 307.8.1.

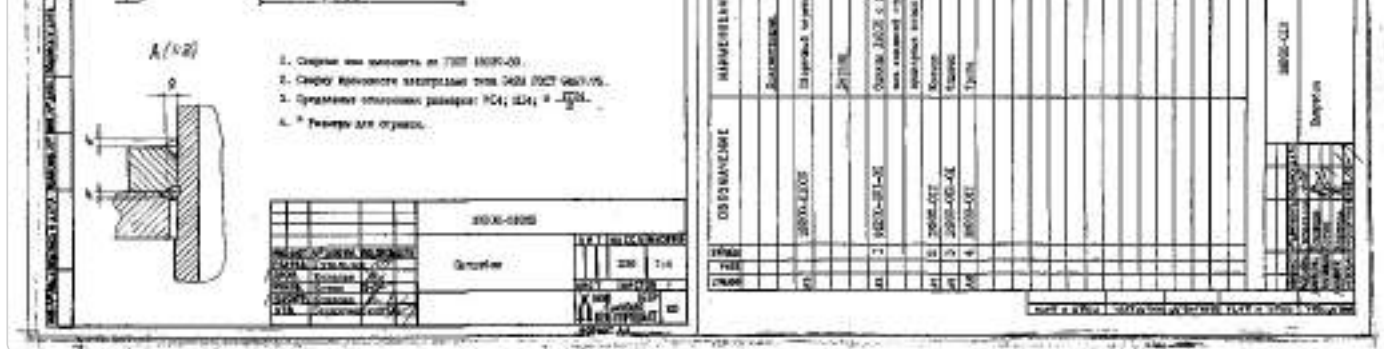
Обозначение	Размеры, мм							Материал, мм
	D	D ₁	D ₂	B	L	A	H	
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3
ГОСТ-307	40	30	20	10	100	50	10	Ст 3

ГОСТ - 307.8.1

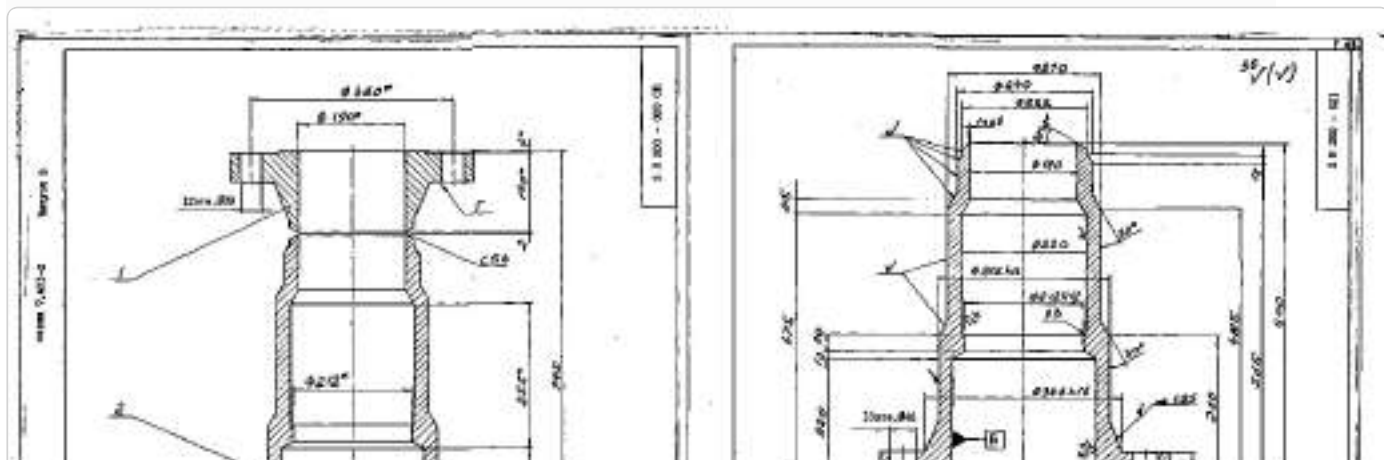
ГОСТ (V)

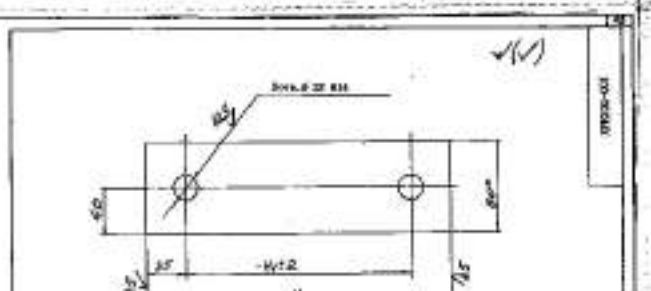
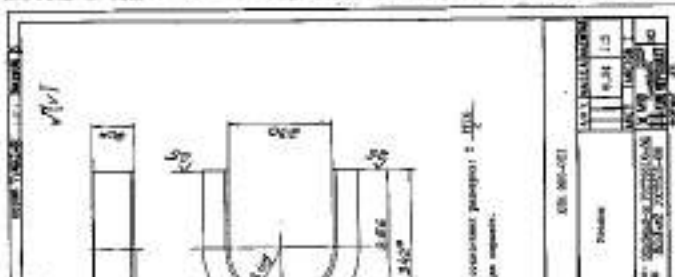


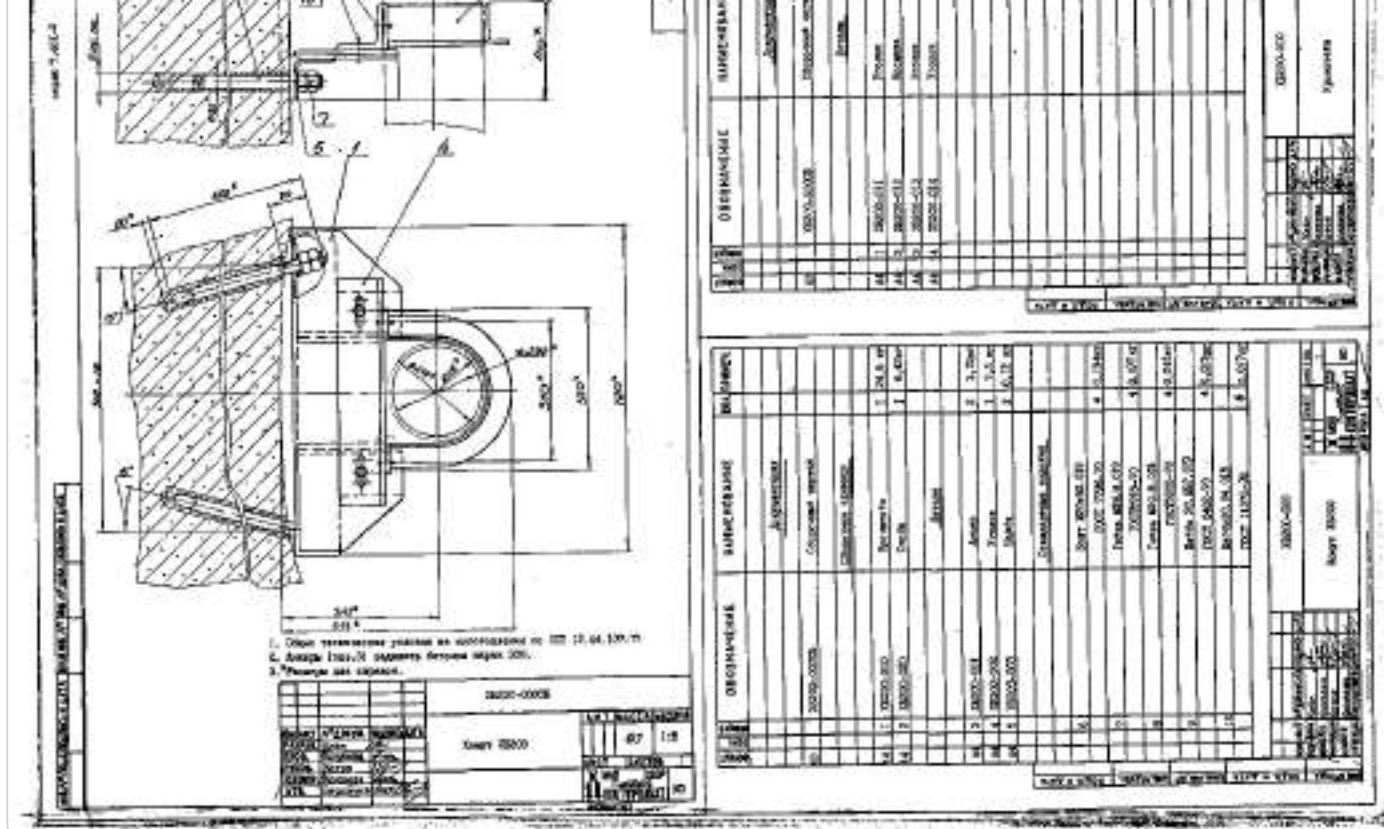


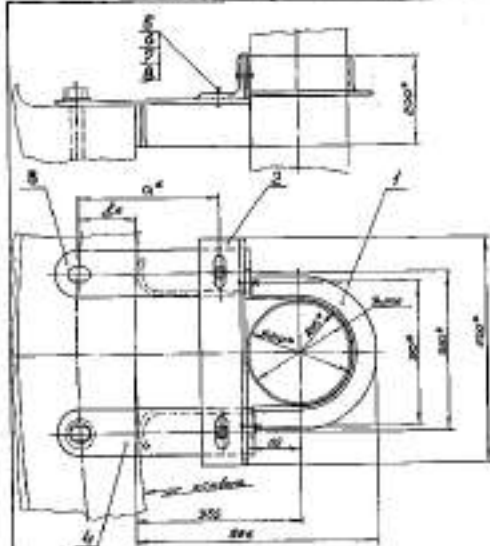


Страница 43



[illegible]





Исполнение	Вид	Размеры, мм	Материал	Значение
Исполнение 1	Исполнение 1	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100
Исполнение 2	Исполнение 2	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100

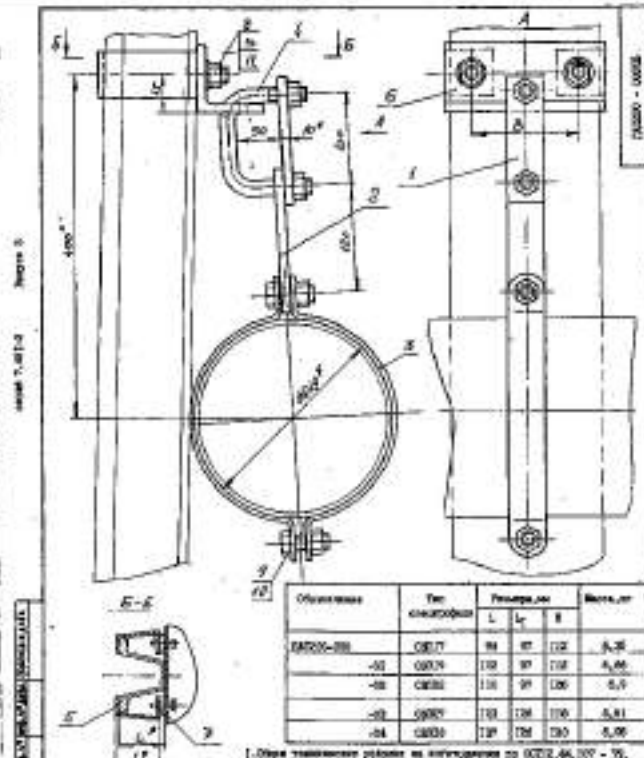
1. Шкала измерений указана на рисунке в мм.
2. Размеры даны в мм.

Исполнение	Вид	Размеры, мм	Материал	Значение
Исполнение 1	Исполнение 1	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100
Исполнение 2	Исполнение 2	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100

Лист 7-00-4

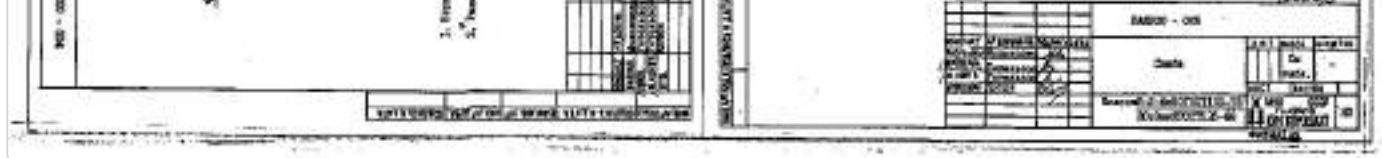
Исполнение	Вид	Размеры, мм	Материал	Значение
Исполнение 1	Исполнение 1	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100
Исполнение 2	Исполнение 2	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100

Исполнение	Вид	Размеры, мм	Материал	Значение
Исполнение 1	Исполнение 1	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100
Исполнение 2	Исполнение 2	100 150 200 250 300 350 400 450 500 550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	Сталь	100

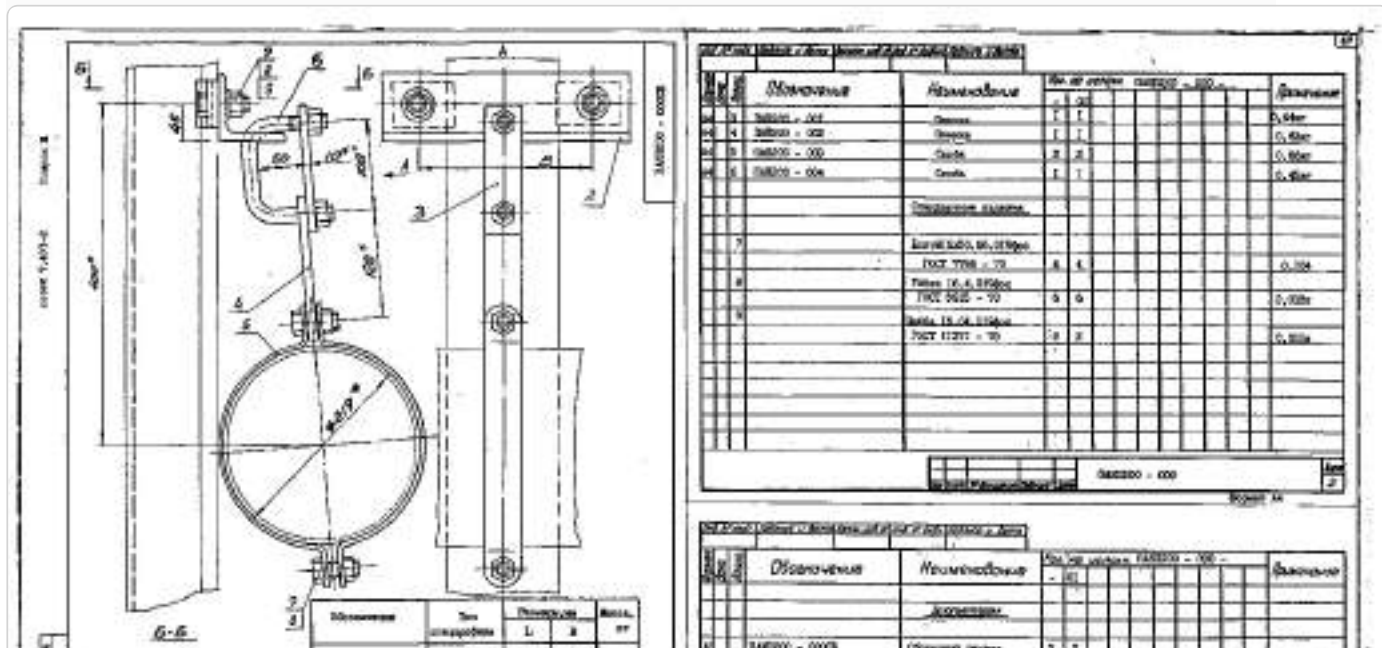


[Open telephone records as referenced to 0072-44-107 - W]

[illegible][illegible]

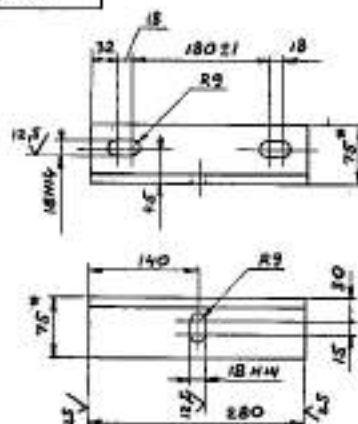


Страница 57



200 - 000200

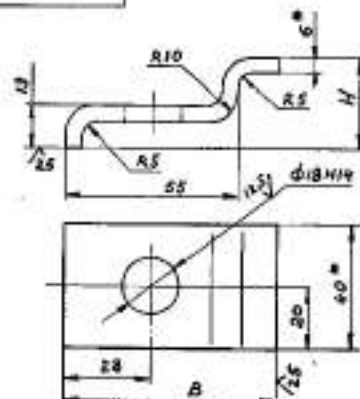
А(в)



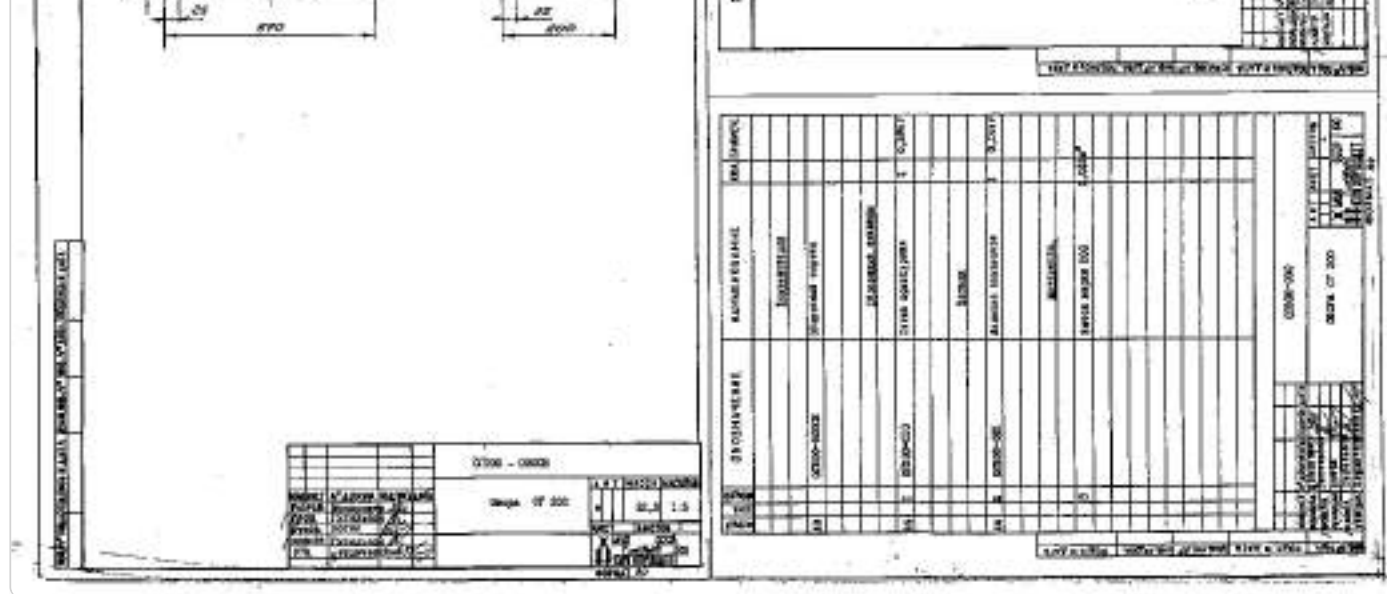
1. Внутренний диаметр отверстия 18 H14

200 - 000200

А(в)

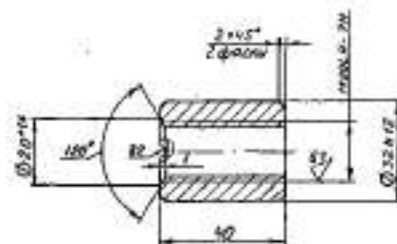


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	И	Б	
200 - 000200	20	80	0,15
-01	35	97	0,155



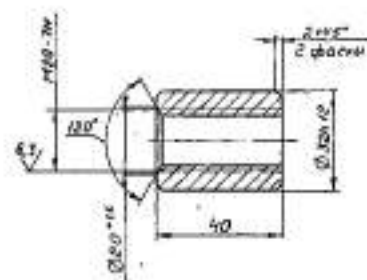
Страница 65





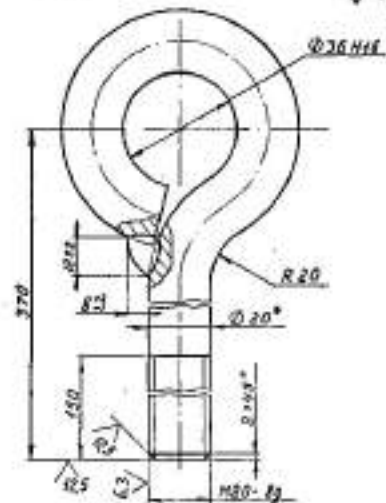
Нерезанные предметы стандартных размеров: $\frac{11}{16}$

				PTI 200 - CSD			
				A.T. MACCA MAGGIO			
				0,15 1:1			
				A.T. MACCA T			
				X.M.E. CSD			
				NO			



Безразмерная предельная относительная разность $\pm \frac{1716}{2}$.

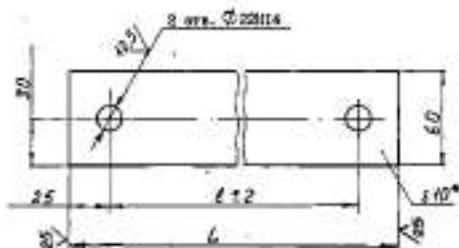
				701 800 - 002				ANY RESEARCH			
				SYSTEM				0,13 I-1			
				35.1000 2500-00				X 40 000			
				SCHEDULE 1000 500-00				1000 1000			



1. Сварка по технологии по ГОСТ 5066-00.
2. Сварку производить электродом типа Э А2А ГОСТ 9469-75.
3. Непрерывное приваривание стержнем диаметром ≥ 10 .
4. *Размер для сварки.
5. Покрытие Ид 9, фаз. КР.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

100 - 002 114



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	d	
ФН 800 - 004	105	215	1,19
- 01	250	800	1,32
- 02	280	170	0,96

1. Наказание предельные отклонения размеров $\pm 0,05$
2. *Размер для справки.
3. Допуск: грунтовка XC-368 276-10-820-75 красно-коричневый в два слоя; эмаль XS-705 ГОСТ 7313-75 черная УЛ-20, в три слоя.

				FE 200 - 004			
				ART MACCARRAGGIO			
				Ca. 1.2			
				ART JACOB			
				X 1000 1000			
				NO			

9801 - 0000 116

