

# Серия 7.401-2 выпуск 4: Узлы крепления трубопроводов Ду250

Завод СЗЗМК изготавливает узлы крепления трубопроводов Ду250 по серии 7.401-2 выпуск 4.

## Серия 7.401-2 выпуск 4

### ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ СЕРИЯ 7.401-2

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

#### ВЫПУСК 4

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ Ду250.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.





				ПВТ 1300-06		вер.2 1001 2002-05		вер.4 1004-05		10000 2010-15	
Обозначение	Наим.	Гр. №	Векст. ст.	Обозначение	Векст. ст.	d	Зона м	Векст. ст.	d	Зона м	Векст. ст.
10000-000	1001-200-4,1	4,1	14,35	10000-00000 10000100-06	1,000	100	340	1,38	100	9,277	0,11
-01	1001-200-4,2		10,35								
-02	1001-200-4,3	4,3	10,12			100	370	2,00	100	6,468	0,130
-05	1001-200-4,5		11,40								

Таблица 4

Вексты с выделением или выделением				Вексты с выделением		Вексты с выделением		Вексты с выделением		Вексты с выделением	
вексты с выделением				1001 1000-06		1001 1000-06		1001 1000-06		1001 1000-06	
Обозначение	Наим.	Гр. №	Векст. ст.	Обозначение	Векст. ст.	d	Зона м	Векст. ст.	d	Зона м	Векст. ст.
10000-000	1001-200-10	10	100,42	10000-00000 10000100-06	1,000	100	340	1,38	100	9,277	0,11
-01	1001-200-10		100,00								

- \* 001-Вексты с выделением  
 002-Вексты с выделением  
 003-Вексты с выделением

004-Вексты с выделением

1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06
1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06	1001 1000-06

7401-2.4

113

13

Таблица 5

Вексты с выделением или выделением				Вексты с выделением		Вексты с выделением		Вексты с выделением		Вексты с выделением	
вексты с выделением				1001 1000-06		1001 1000-06		1001 1000-06		1001 1000-06	
Обозначение	Наим.	Гр. №	Векст. ст.	Обозначение	Векст. ст.	d	Зона м	Векст. ст.	d	Зона м	Векст. ст.

- Вексты с выделением или выделением  
 от предельного значения и выделением

Вексты с выделением или выделением

Вексты с выделением или выделением

Вексты с выделением или выделением

Вексты с выделением или выделением

## Figure 1

Water source	Grid	Tot. consumption	Recovery
EAG 250-400	BAG250-1	CSE 17	7.40
		CSE 18	
		CSE 20	
- 81	BAG 250-2	CSE 22	6.32
		CSE 23	
CAG 250-400	BAG 250-3	CSE 17	7.7
	BAG 250-4	CSE 19	8.0
- 82	BAG 250-5	CSE 22	8.84
- 83	BAG 250-6	CSE 25	7.37
- 84	BAG 250-8	CSE 36	8.24

**Table 3**

№ договора	Вед.	Дата	Содерж. приложения
№ 250-000	№ 250	0,2	1. проект сметы
№ 250-000	№ 250-1	0,2	в сметы 2015-2016
№ 250-000	№ 250-2	0,2	в сметы 2015-2016
№ 250-000	№ 250	1,2	в сметы 2015-2016
№ 250-000	№ 250	0,2	в сметы 2015-2016
№ 250-000	№ 250	0,2	в сметы 2015-2016

[illegible]

DOI: 10.1002/bsbm.10006

Das gesamte an dieser Stelle erscheinende u. erscheinende Literaturverzeichnis  
beinhaltet weitere Informationen zum Thema.

1. **Figure 22** shows data on some computerized mixing.

### Index

Observation	Date	Age, yr	Reproductive status
FC 350-000	1990-7	12.40	1. Entered estrus
-01	1990-8	12.13	2. Mated (CM-01, CM-02)
-02	FC350-3	12.09	3. Mated (CM-12, CM-13)
-03	1990-4	11.91	3. Pregnant (suck)

## II. INTRODUCTION AND SCOPE

Исследования в области новых технологий, в том числе в области нанотехнологий и биотехнологий с 2008 г. 10,00-20,00 % от суммы отчислений от продаж и лицензирования технологий, разработанных в организации.

дан (табл. 1). Выводы: при использовании в аэродинамических расчетах, в частности, для расчета коэффициента сопротивления, значения  $C_{x0}$  для крыла-консоли в зависимости от угла атаки  $\alpha$  и угла  $\beta$  можно использовать.

[illegible]

Рис. 1

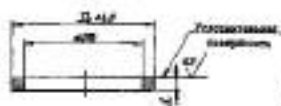


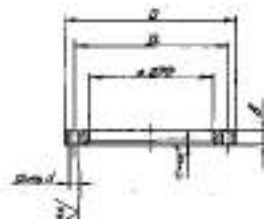
Рис. 2  
Сечение по Рис. 1



Измерения	Пол.	Размеры, мм			Всего
		20	10	10	
1000-000	1	100	20	10	130
100	2	100	20	10	130
100	3	100	20	10	130

1. Проверить соответствие размеров 270 и 100, при этом проверить диаметр - не более 1000 1000-10.
2. Проверить соответствие размеров на соответствие чертежу: 100, 100, 100.

1000-000		1000-000	
Всего	1000	Всего	1000
1000	1000	1000	1000
1000	1000	1000	1000
1000	1000	1000	1000



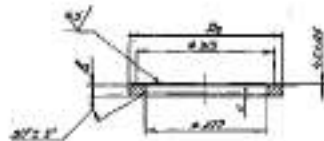
Измерения	Размеры, мм					Всего
	20	10	10	10	10	
1000-000	100	20	10	10	10	130
100	100	20	10	10	10	130
100	100	20	10	10	10	130
100	100	20	10	10	10	130
100	100	20	10	10	10	130

1. Проверить соответствие размеров 270 и 100, при этом проверить диаметр - не более 1000 1000-10.
2. Проверить соответствие размеров 100, 100, 100, при этом проверить диаметр - не более 1000 1000-10.
3. Проверить соответствие размеров 100, 100, 100, при этом проверить диаметр - не более 1000 1000-10.
4. Проверить соответствие размеров на соответствие чертежу: 100, 100, 100.
5. Проверить соответствие размеров 100, 100, 100, при этом проверить диаметр - не более 1000 1000-10.
6. Проверить соответствие размеров 100, 100, 100, при этом проверить диаметр - не более 1000 1000-10.

1000-000		1000-000	
Всего	1000	Всего	1000
1000	1000	1000	1000
1000	1000	1000	1000
1000	1000	1000	1000

ИЗМЕР. 7. АС-6

ИЗМЕР. 7. АС-6

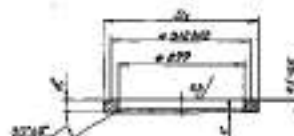


Измерения	Температура, мм			Масса, кг
	$D_0$	$D_1$	$e$	
ИЗМЕР-001	145	10	9	7,70
-02	105	48	12	12,00

Нормальные производственные размеры:  $D_0 = 145$ ; масса:  $7,70$ ;  $D_1 = 10$ ;  $e = 9$

ИЗМЕР. 7. АС-6

ИЗМЕР. 7. АС-6

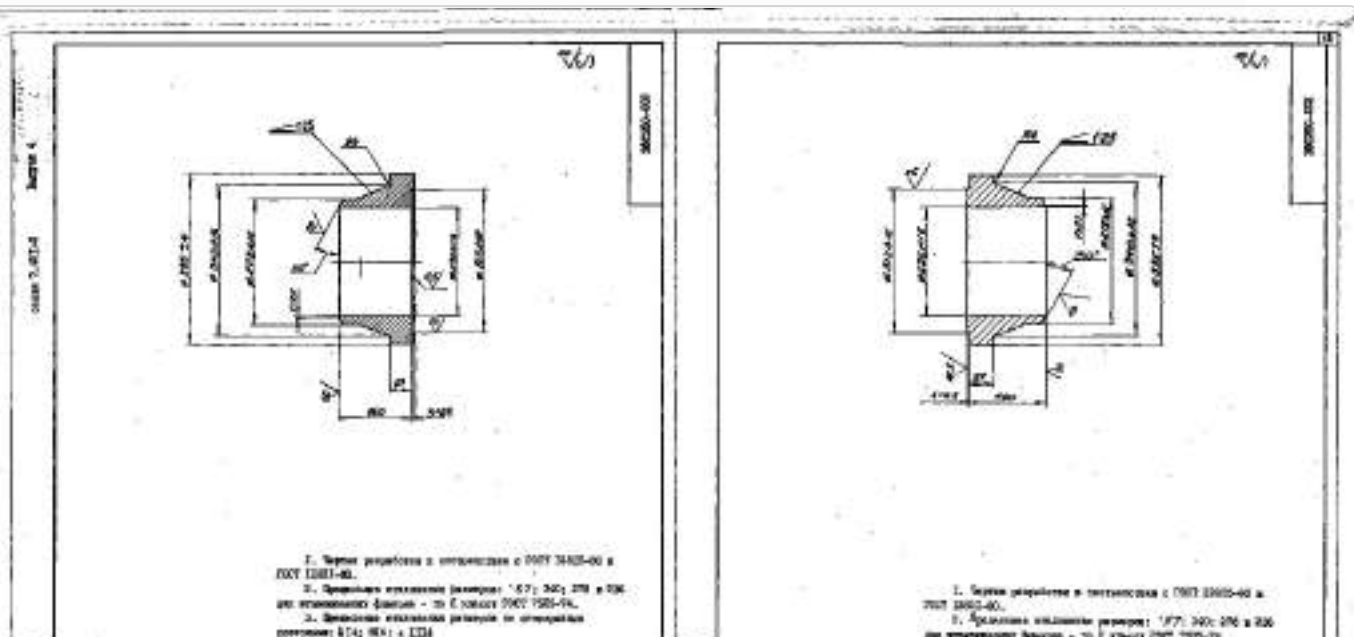


Измерения	Температура, мм			Масса, кг
	$D_0$	$D_1$	$e$	
ИЗМЕР-001	145	10	9	7,70
-02	105	48	12	12,00

Нормальные производственные размеры:  $D_0 = 145$ ; масса:  $7,70$ ;  $D_1 = 10$ ;  $e = 9$



Страница 13



5. Динамика роста личинок (наблюдения) покрывала фазовое и в густых (плотная культура) густотой не более 1 см.

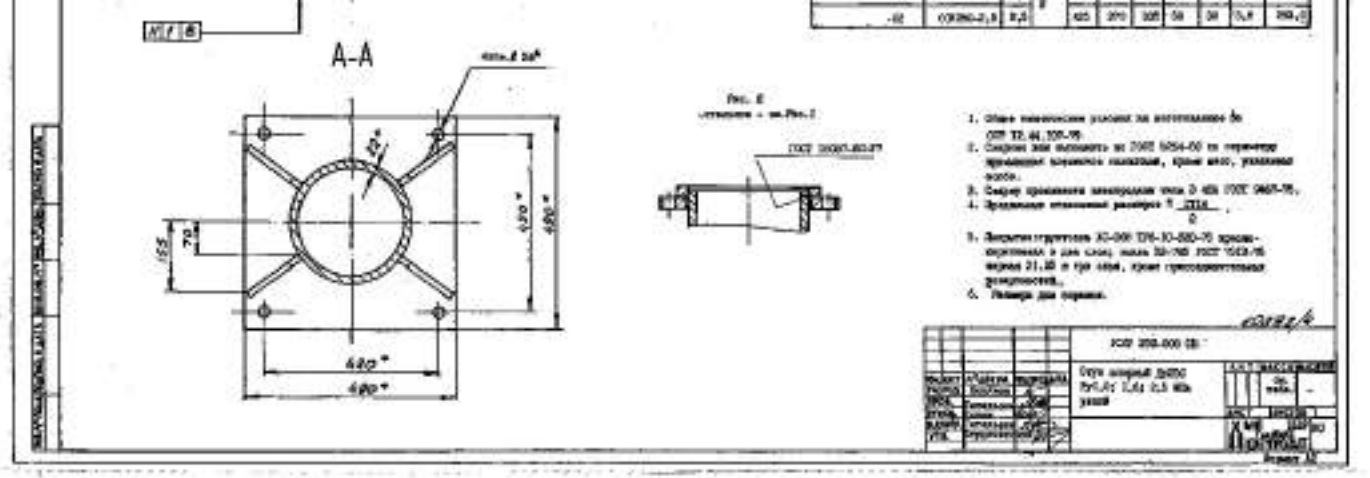
4. Компонент  $\alpha$  с температурой  $\theta = 25^\circ\text{C}$  и молекулярной массой  $M_n = 1,5$  млн.

2. Запрещается вывозить извешенные (переработанные) сельскохозяйственные продукты из района (районов области) радиацией на более 1 мк.

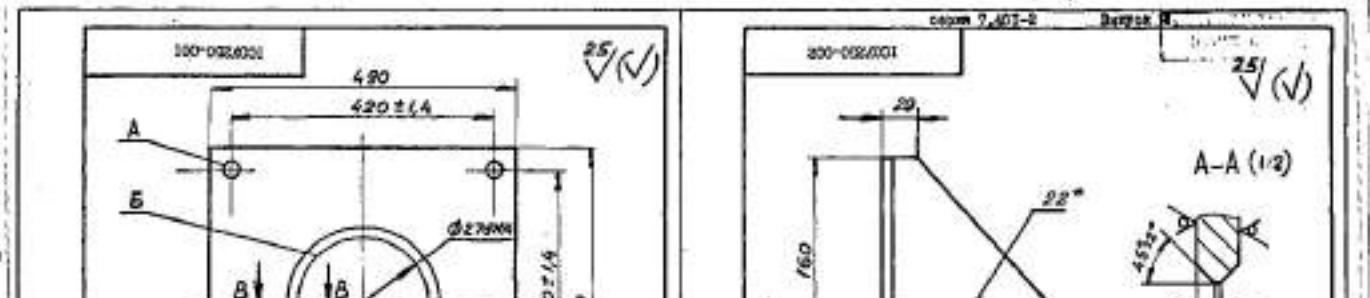
6. Заключительные графические материалы (карты, фотографии, таблицы и т.п.) прилагаются к ГИТ ЛАВ-80.

\* Заголовок: рукопись № 498 ГГО-ИЗ-580-75, рукопись-копия в 2 экз. 1975 г. № 498 ГГО-ИЗ-580-75, вариант 21.80 и при этом, кроме заголовочного содержания.

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



Страница 17



Обозначение	H, мм	Масса, кг
3007850-001	1179	160
-01	1188	158,6

1. Изучаемые предельные отклонения размеров  $\pm 17/4$   
 2. \*Размер для отрезка.

3007850-001		А.И.И. НАЗНАЧЕНИЕ	
Вид	Материал	См.	Табл.
3007850-001	1179	160	1
3007850-001	1188	158,6	1

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	L <sub>1</sub>	
1008250-001	640	560	22,5кг
-01	700	620	66 кг
-02	750	690	69,6кг

1. Несимметричность отс.А отс.В не более  $\pm 1,6$ мм.  
 2. Изучаемые предельные отклонения размеров  $\pm 17/4$   
 3. \*Размер для отрезка.

1008250-001		А.И.И. НАЗНАЧЕНИЕ	
Вид	Материал	См.	Табл.
1008250-001	640	560	1
1008250-001	700	620	1
1008250-001	750	690	1

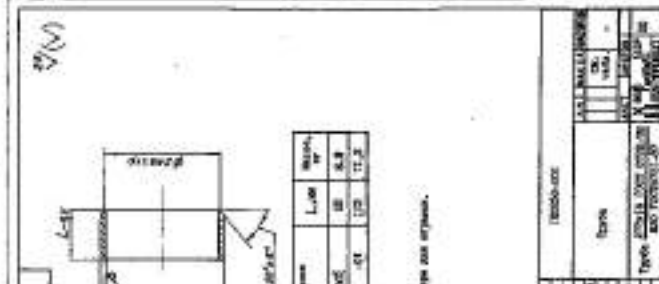
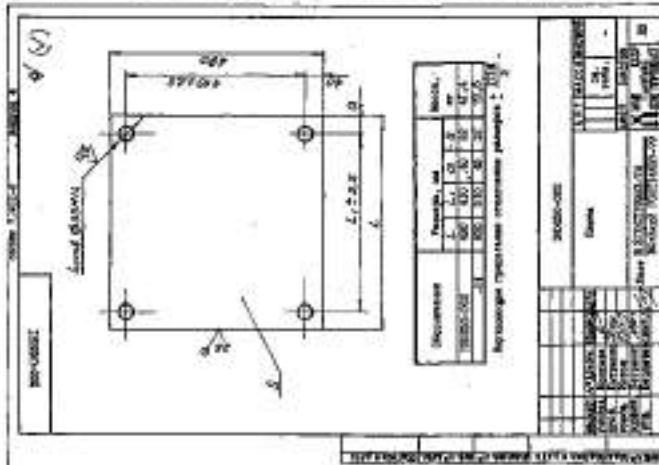
Страница 18



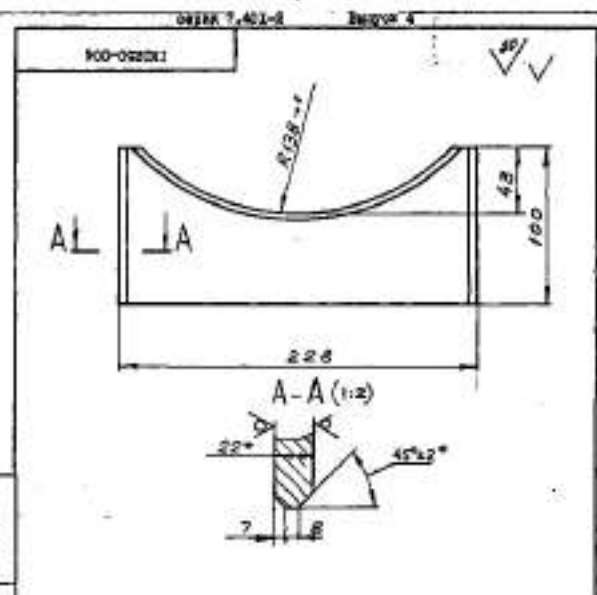
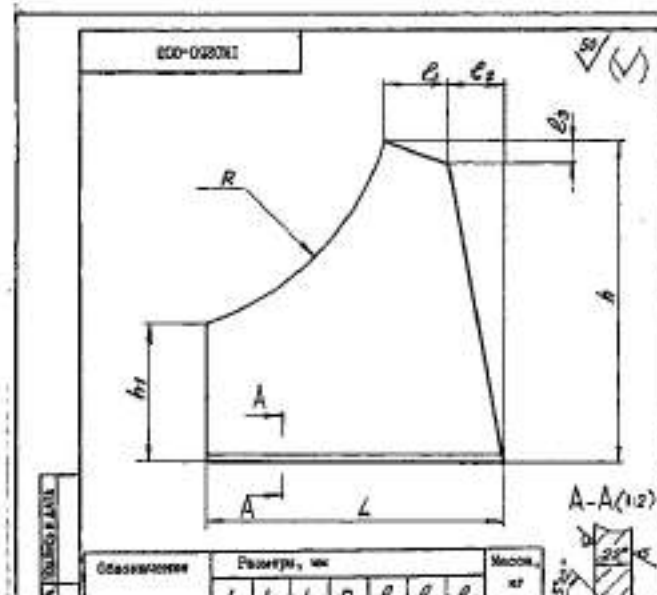
[illegible][illegible][illegible][illegible]





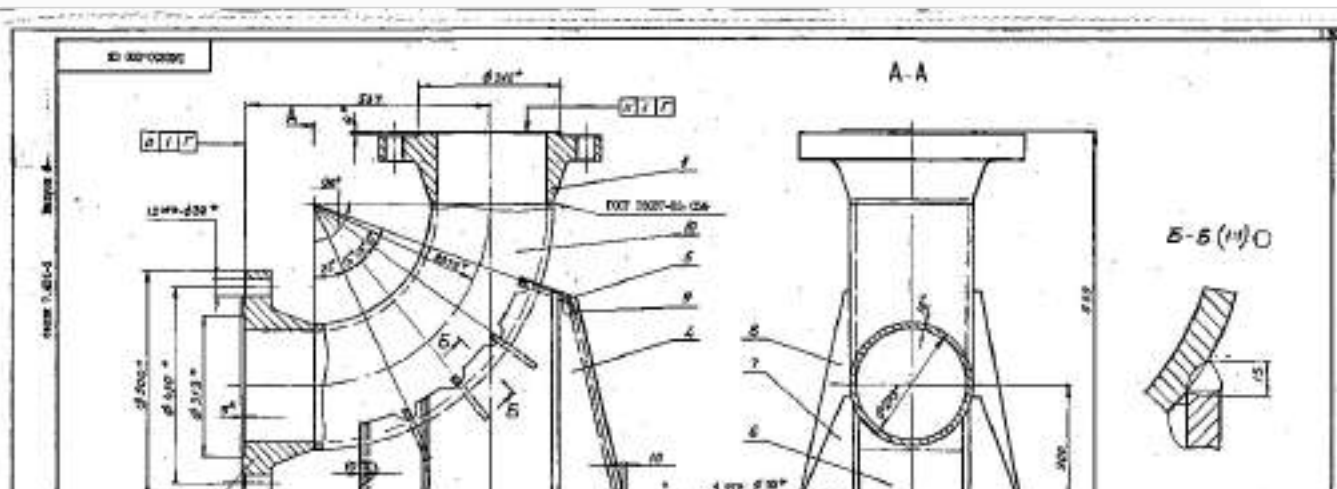
[illegible][illegible]

-51	K000-1.6	1.8	2	405	354		54	36	2.4	290
-52	K000-2.8	2.5		426	376	376	18	30	2.6	262

[illegible]



Concavities	Slope	Th. M.A.	Power, m				Pty. Eff.	Racc. %
			$D_1$	$D_2$	$D_3$	$\alpha$		
HEB50-200	8000-6.1	4.0	440	705	92	50	8.0	134
CT	8000-6.2	6.2	470	830	120	41	9.6	158

[illegible]

Код	Знак	Товар	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ПРИМ.
				<u>Документация</u>		
A2			400250-100 СБ	Оборачивает чертёж		
				<u>Оборачивает документы</u>		
A4	I		400250-100	Колесо	I	86,5кг
				<u>Детали</u>		
A3	2		400250-101-02	Бланки ДУ250 с выступом или впадиной стальной		
				приваренные болты	I	94,4кг
	3		.03	Бланки ДУ250 с выступом или впадиной стальной		
				приваренные болты	I	94,3кг

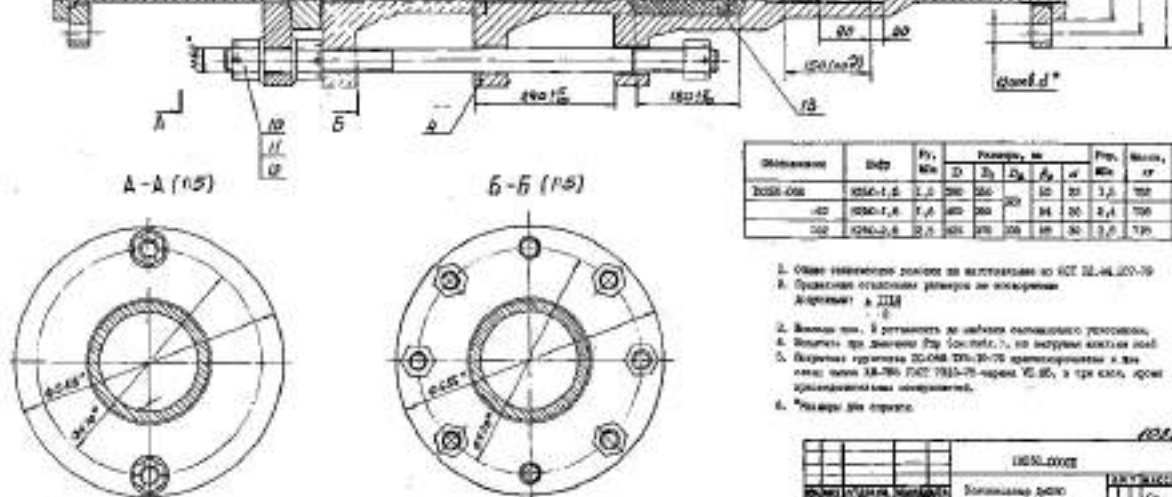
Код	Знак	Товар	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ПРИМ.
				<u>Документация</u>		
A3			400250-100 СБ	Оборачивает чертёж		
				<u>Детали</u>		
A4	I		400250-101	Труба	2	9,3кг
A4	2		400250-102	Труба	4	16,4кг

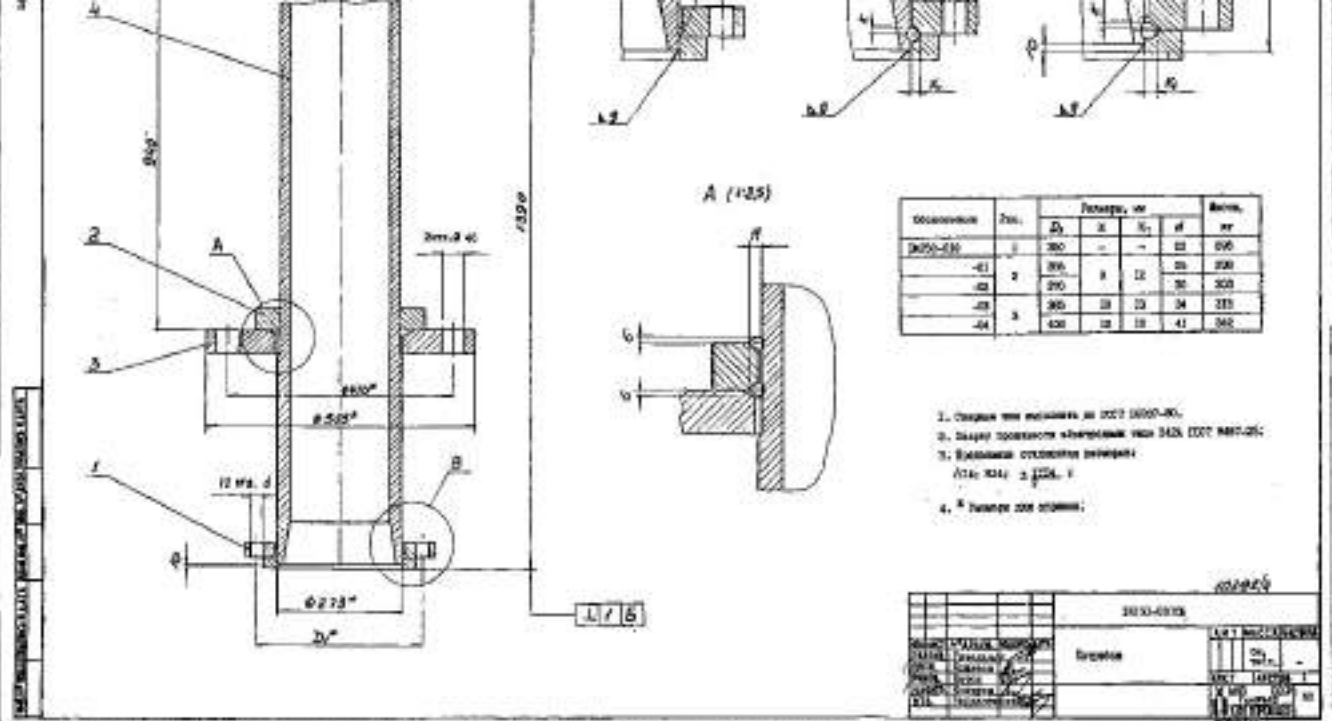


[illegible]

Страница 34

Technical drawing of a shaft assembly. The shaft has a diameter of 30 mm and a length of 100 mm. The gear has a pitch diameter of 100 mm and a face width of 20 mm. The drawing shows the shaft, gear, and key assembly with dimensions in millimeters.











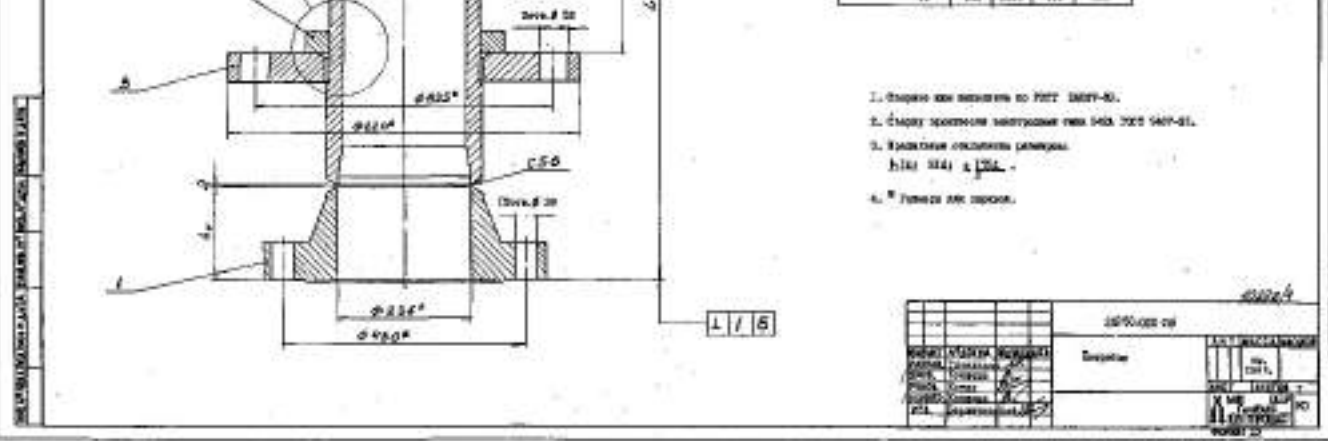
2012-2013	2013-2014	2014-2015	2015-2016	2016-2017
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

[illegible]

© 2000 Blackwell Science Ltd *Journal of Internal Medicine* 247: 103–110

№ п/п	Обращение	Наименование	Всего поступило (тыс. руб.)					Всего выдано
			в т.ч.	в т.ч.	в т.ч.	в т.ч.	в т.ч.	
		Бюджетные						
	Средства	Общественные						





Страница 47





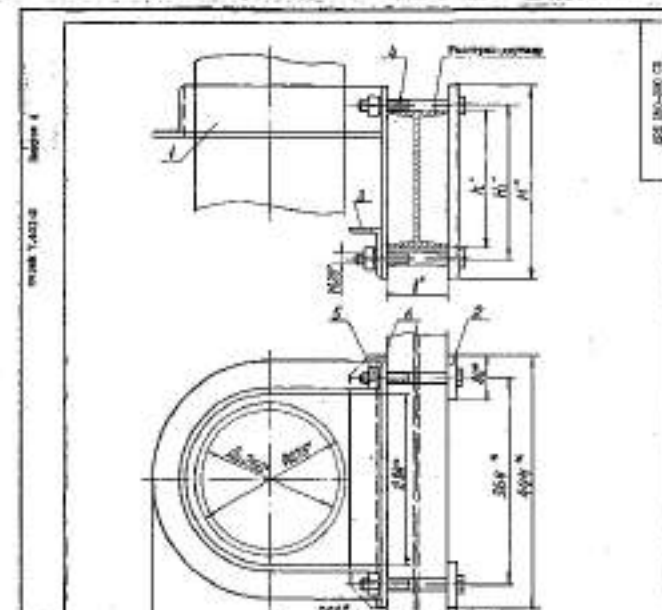






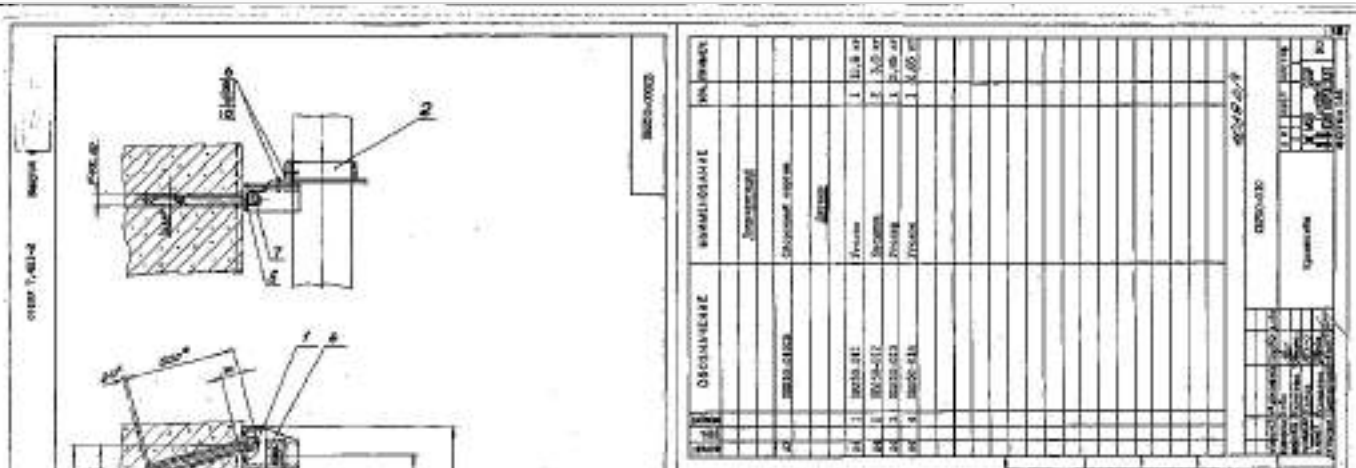
[illegible][illegible]

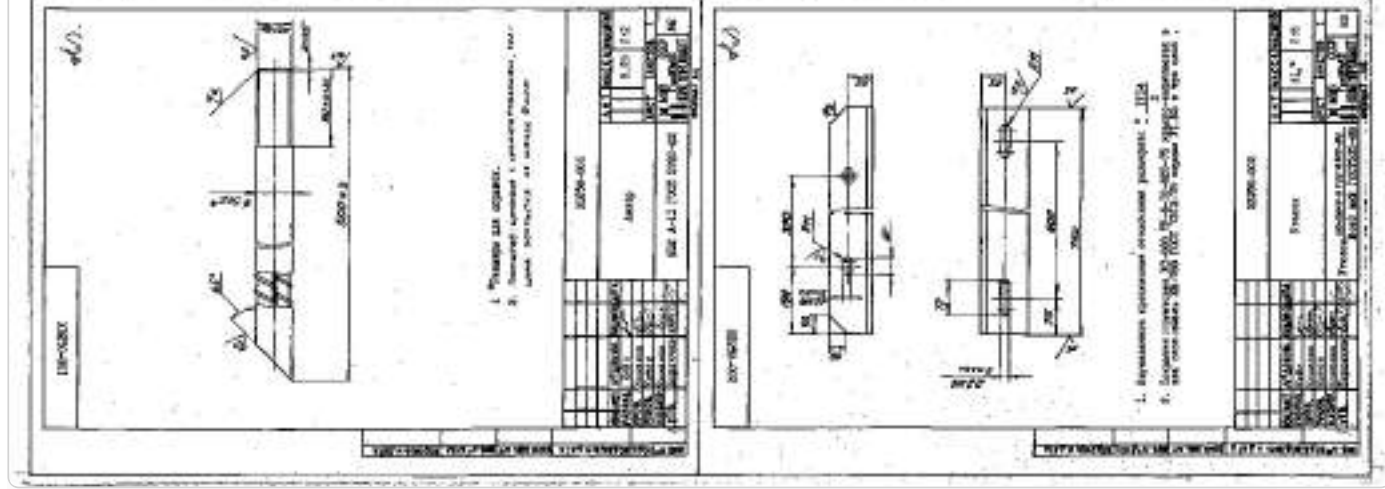
Страница 56

[illegible][illegible]

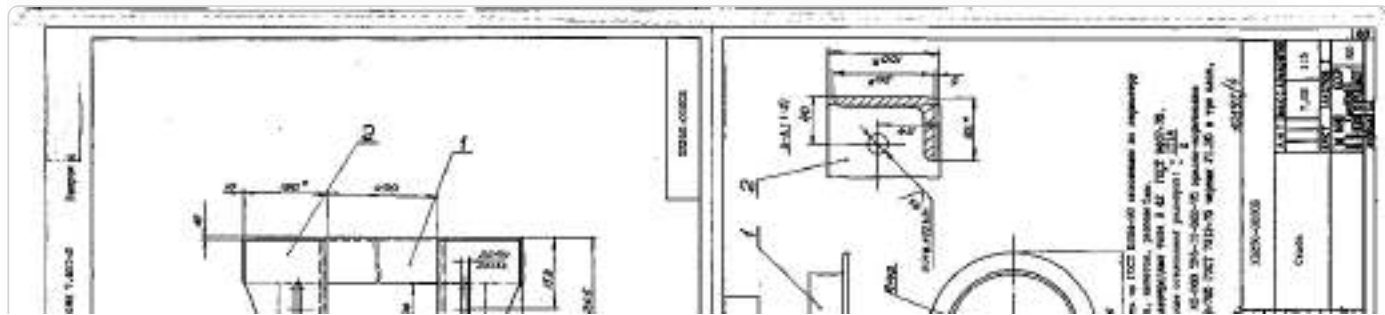


Страница 58

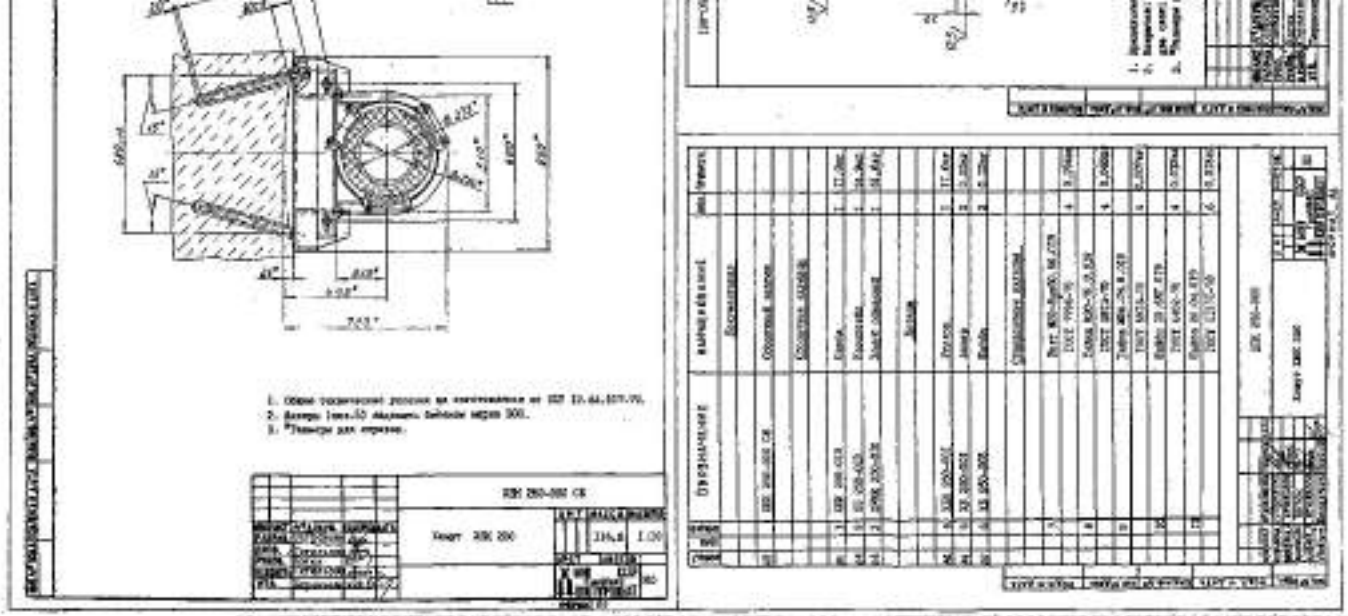




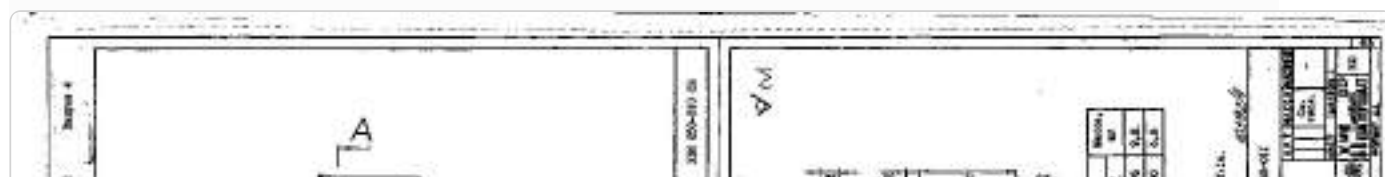
Страница 60

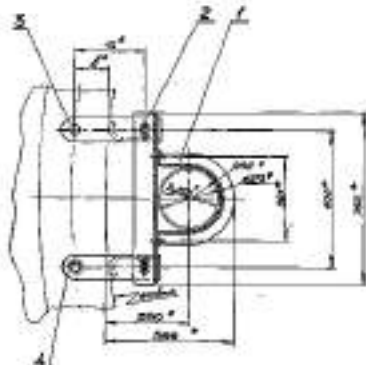






Страница 63





Обозначение	Вид	Размеры, мм		В отсчете	Материал
		а	б	н	м
УПД-000	УПД-0	100	100	1	Ст 3
-01	УПД-0-0	100	100	1	Ст 3

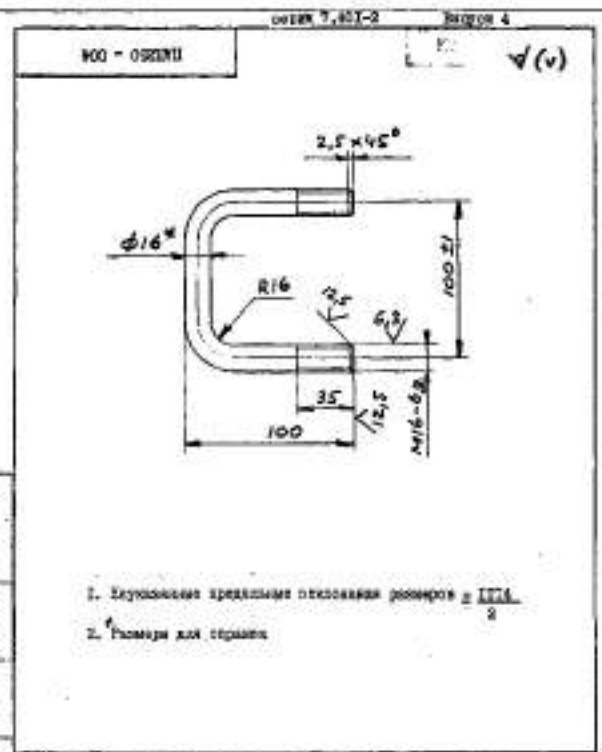
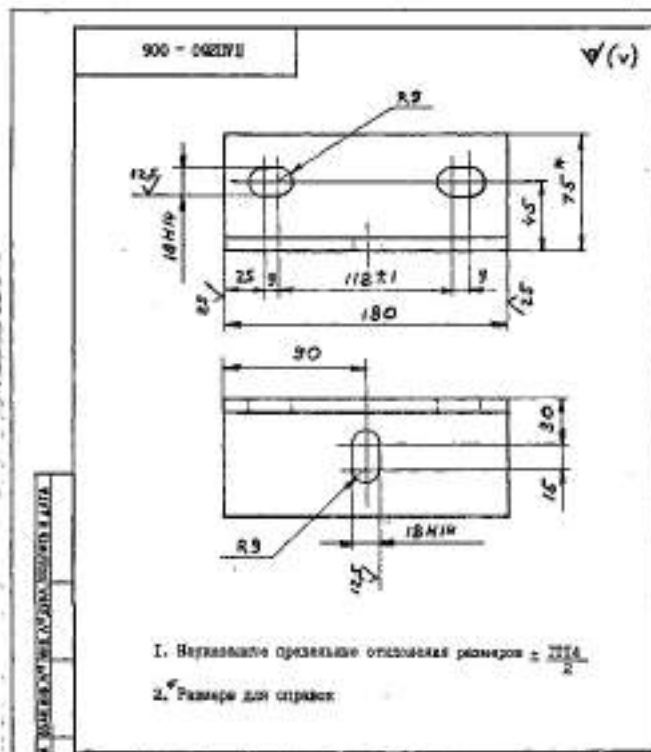
1. Обозначение условно по ГОСТ 12.14.101.09.  
2. Условие для отсчета.

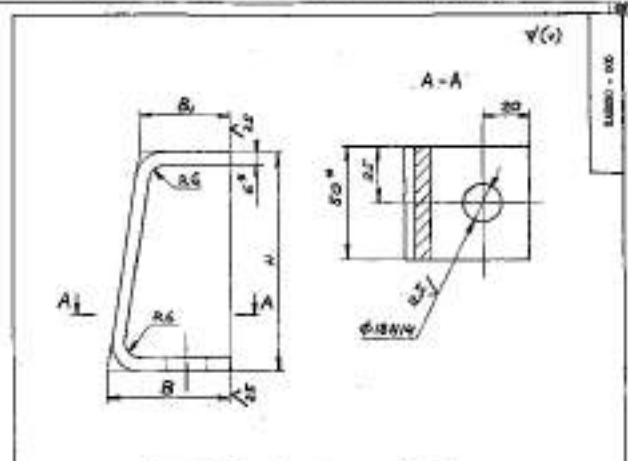
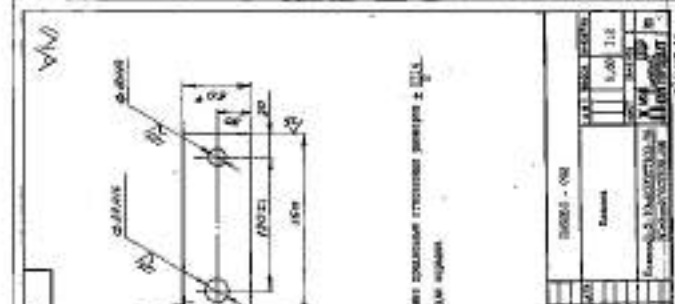
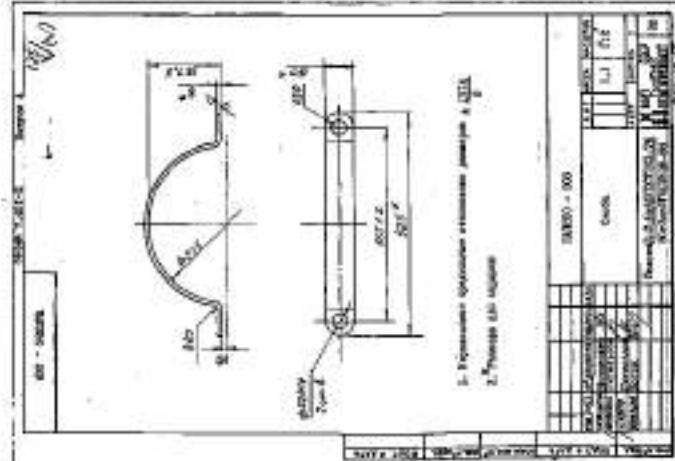
УПД-000		УПД-000	
УПД-000	УПД-000	УПД-000	УПД-000
УПД-000	УПД-000	УПД-000	УПД-000
УПД-000	УПД-000	УПД-000	УПД-000
УПД-000	УПД-000	УПД-000	УПД-000

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

Обозначение		Нормативная		Итого по плану: 272 255 - 000										Длина
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД-000		УПД-000												1,100
УПД-000		УПД-000												
УПД														

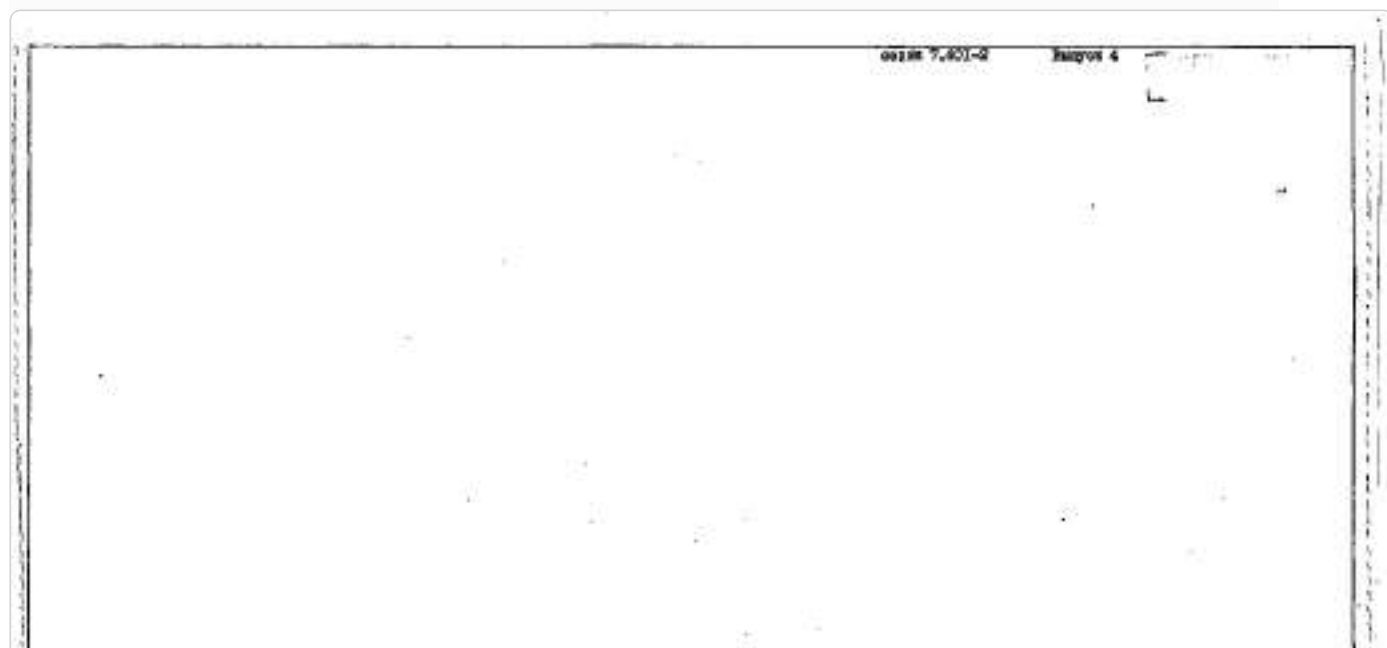








Страница 71



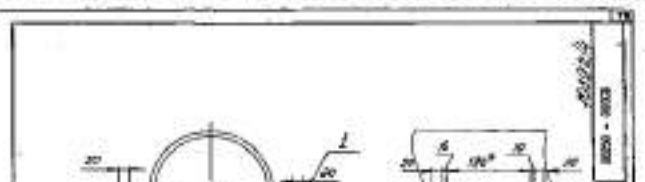
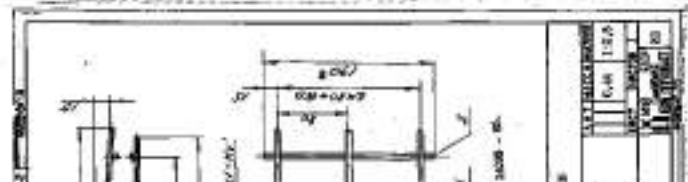






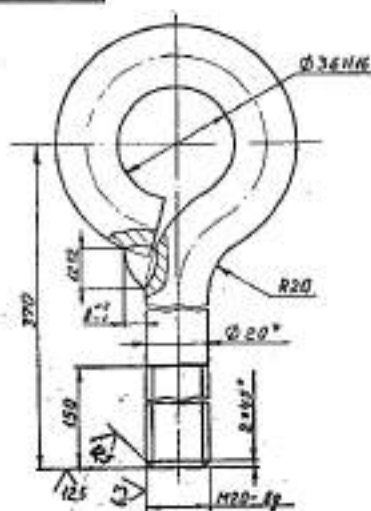


LINE	QTY	DESCRIPTION	UNIT	PRICE	TOTAL	TAX	GRAND TOTAL
1	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
2	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
3	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
4	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
5	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
6	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
7	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
8	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
9	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
10	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
11	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
12	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
13	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
14	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
15	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
16	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
17	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
18	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
19	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
20	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
21	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
22	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
23	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
24	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
25	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
26	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
27	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
28	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
29	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
30	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
31	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
32	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
33	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
34	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
35	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
36	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
37	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
38	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
39	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
40	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
41	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
42	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
43	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
44	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
45	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
46	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
47	1	1000000000	EA	1.00	1.00	0.00	1.00
48	1	10000000					

[illegible]

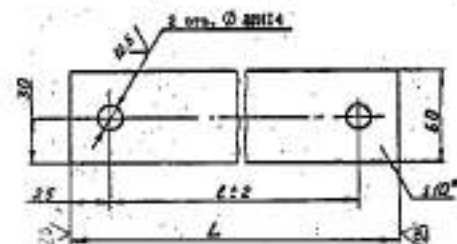






1. Сварной шов выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварку приспосабливать электродами типа Э 42А ГОСТ 2467-75.
3. Неукладывать предельные отклонения размеров  $\pm 0.15$ .
4. \*Размер для справок.
5. Покрытие на 9. фс. 89.

				ЭП 250 - 004			
				ТЭП			
				1,24			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	l	
ЭП 250 - 004	200	215	1,10
- 01	200	200	1,12
- 02	200	170	0,98

1. Неукладывать предельные отклонения размеров  $\pm 0.15$ .
2. \*Размер для справок.
3. Покрытие: грунтовка ЭП-005 ГФ-50-820-75 краснорезиневая в два слоя; эмаль ЭП-960 ГОСТ 7013-75 черная ЭП-10, в три слоя.

				ЭП 250 - 004			
				ТЭП			
				1,24			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			
				1,17			



