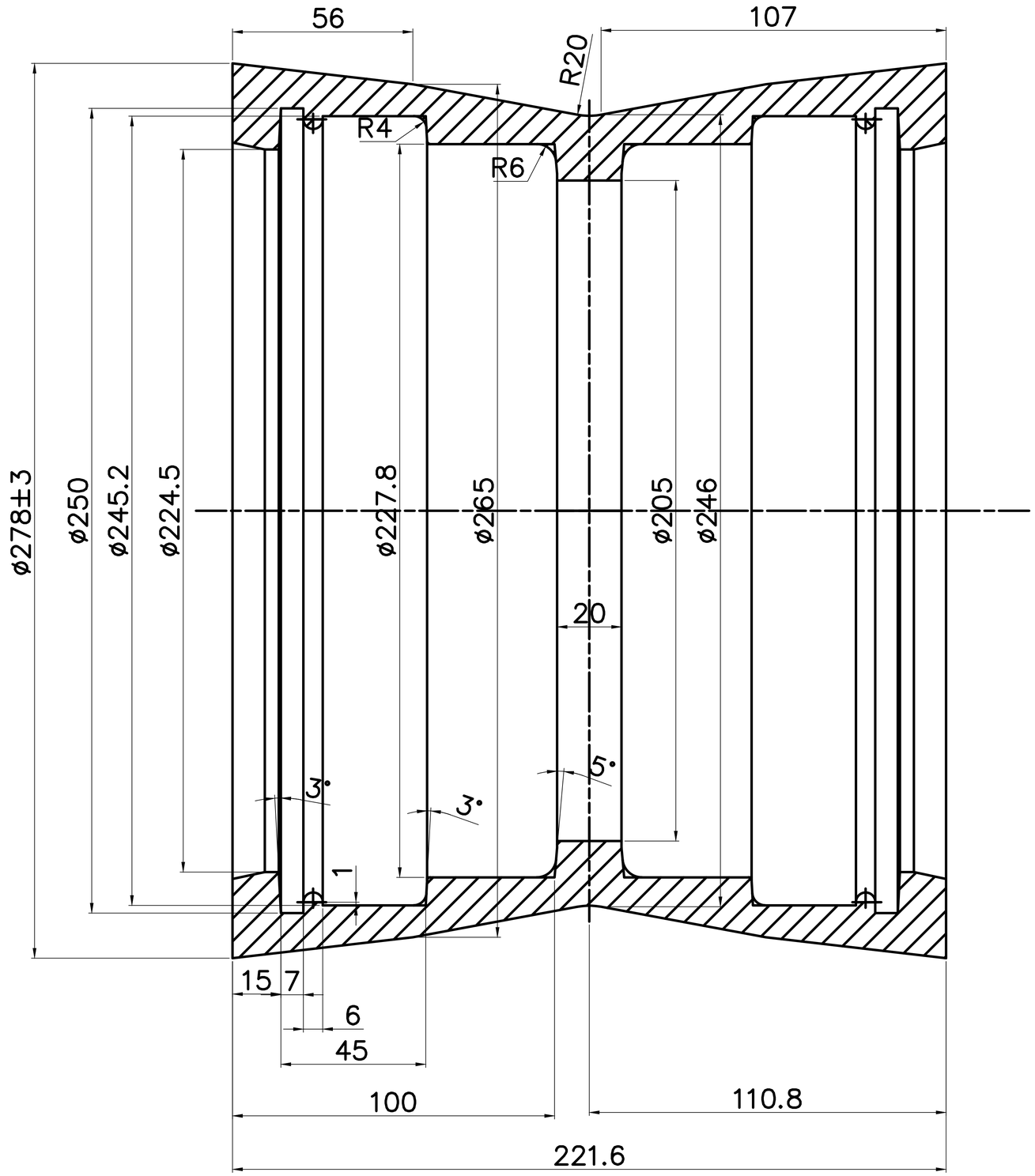
Приложение 1.

Чертежи трубопроводной продукции и фасонных частей
в формате pdf.

35015–21.01



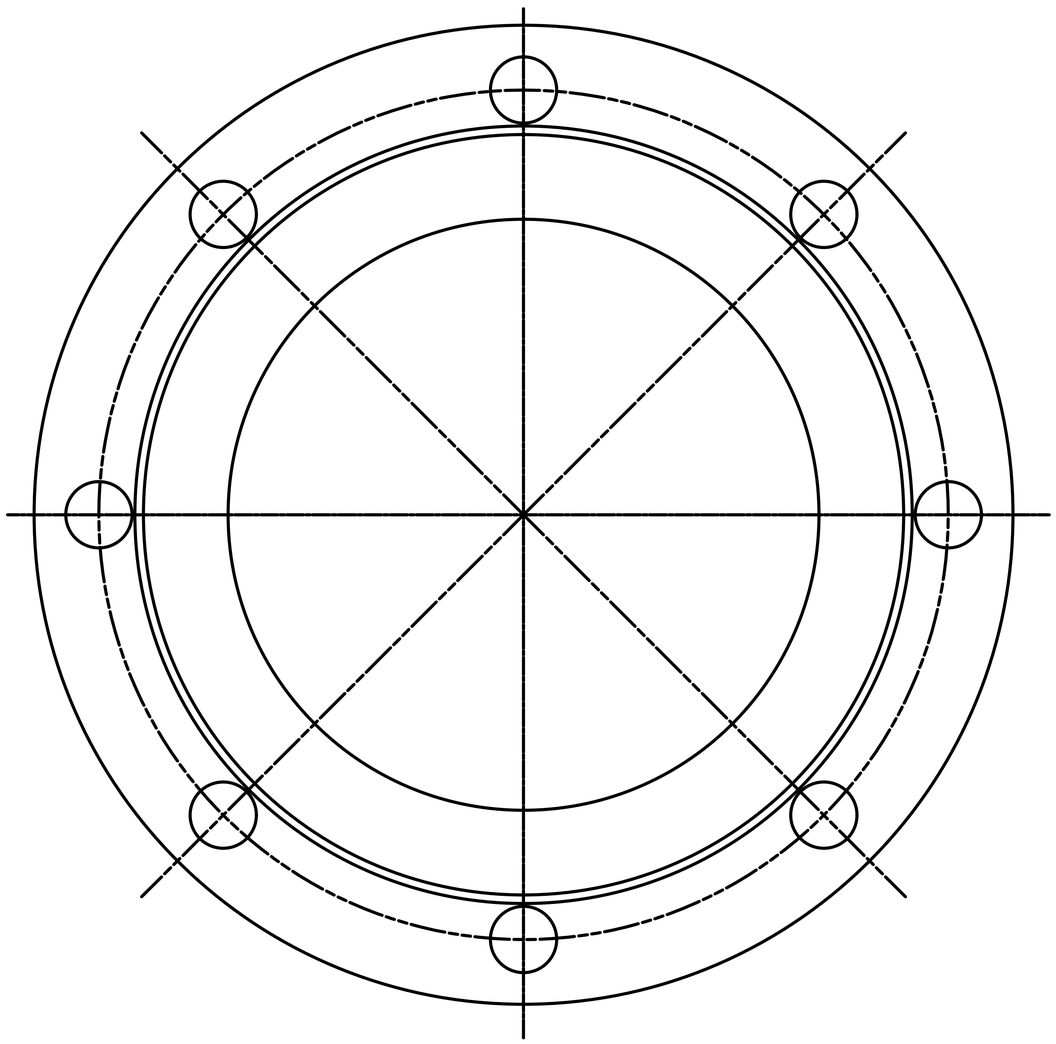
1. Точность отливки 11–0–0–11 ГОСТ53464–2009.
2. Технические требования по ТУ 1460–035–90910065–2015.
3. Маркировать вогнута: ДР200, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления и рабочее давление.
4. Размеры по ГОСТ 5525–88.

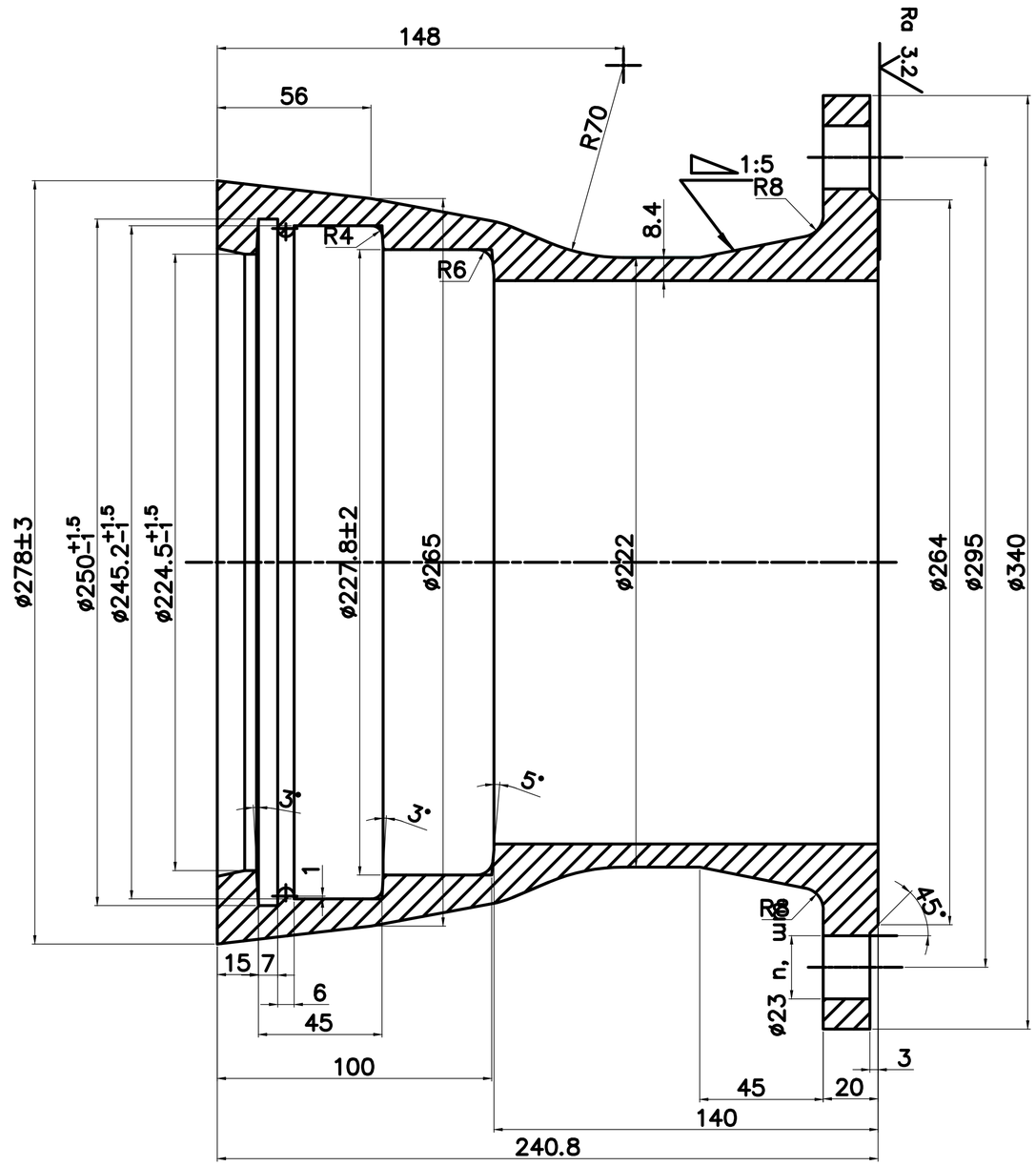
					35015–21.01			
Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Двойной раструб ДР200	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.		Красник				Лист	Листов	
Пров.		Белов						
Т. контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Н. контр.								
Утв.		Курдюков						

Подпись и дата | Инв. дубл. | Взам. инв. | Подпись и дата | Инв. подл.

формат А1

34624–21.03





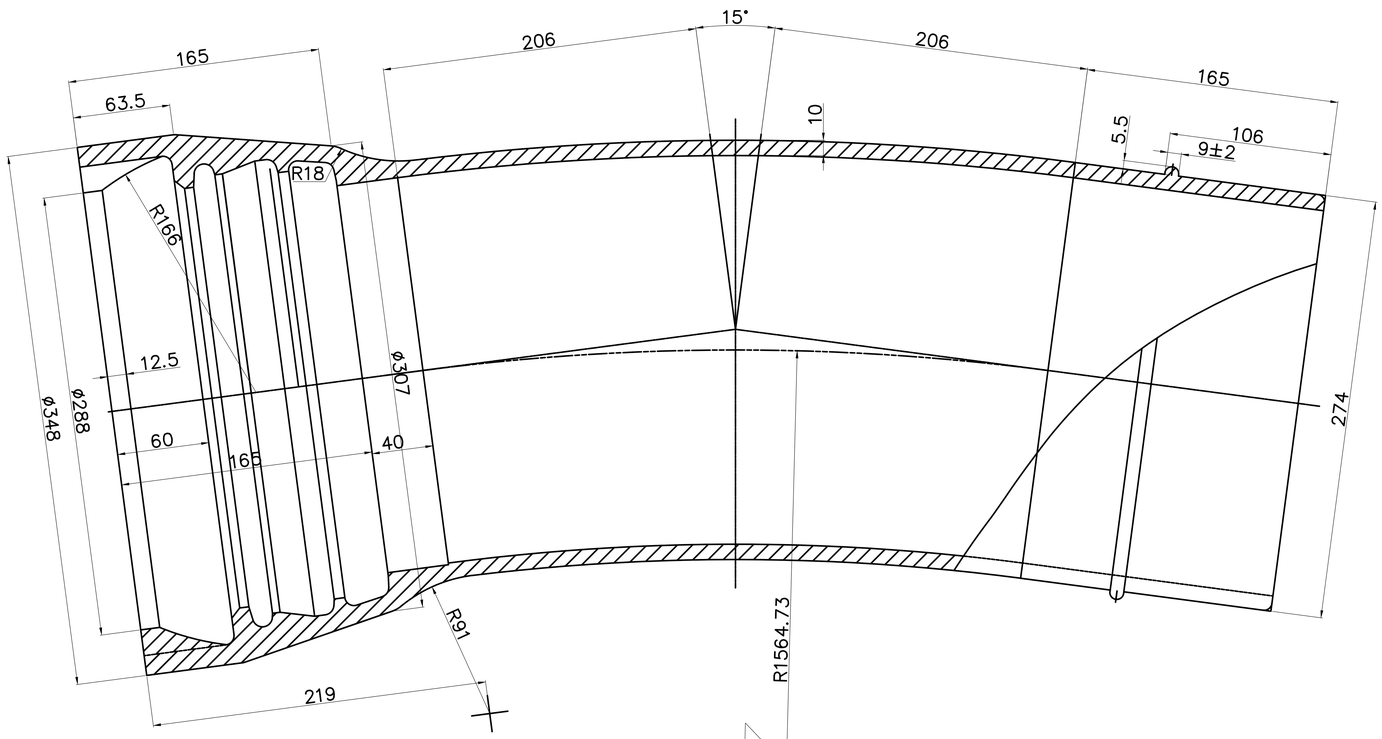
1. Точность отливки 11–0–0–11 ГОСТ53464–2009.
2. Технические требования по ТУ 1460–035–90910065–2015.
3. Маркировать вогнута: ПФР200, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления и рабочее давление.
4. H12; h12; IT12/2.

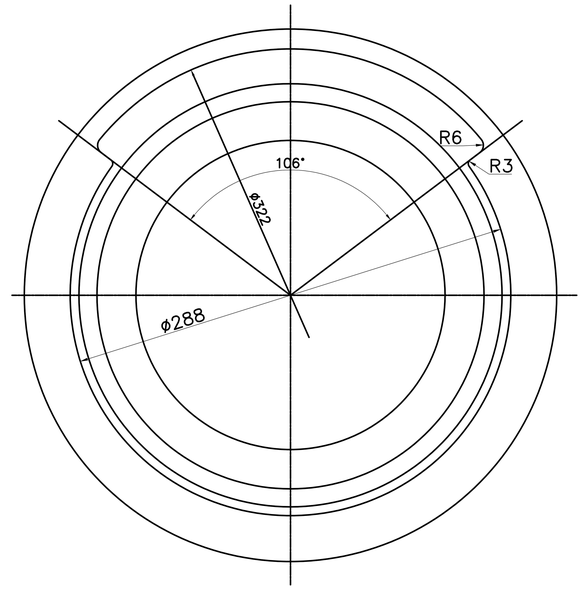
				34624–21.03			
Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Патрубок раструб–фланец ПФР200 (исполнение А)	Лит. / Масса / Масштаб 1:1	
Разраб.		Кренкин				Лист	Листов
Пров.		Белов					
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Н.контр.							
Утв.		Кудрявцев					

формат А1

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

35041–03.21





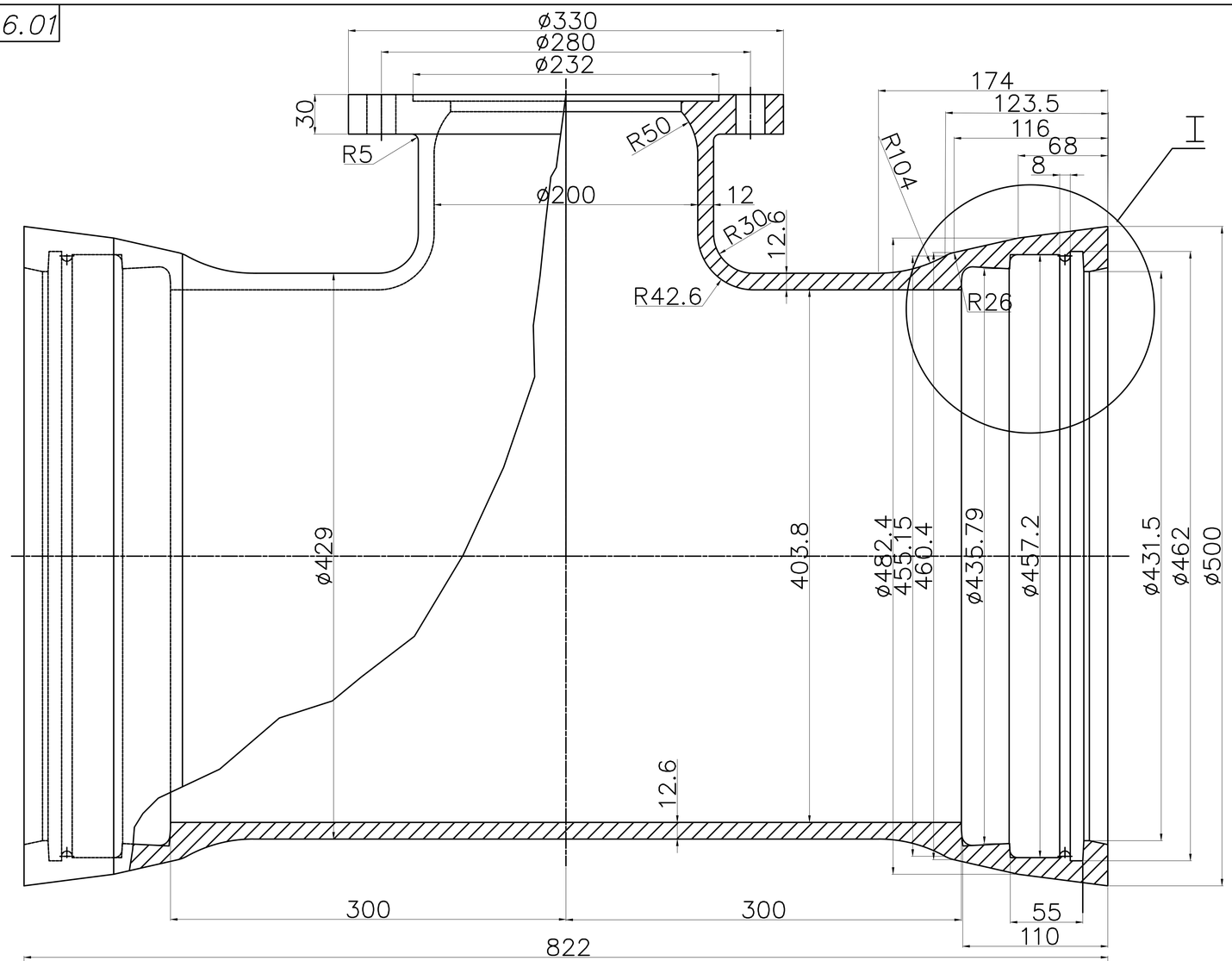
1. Точность отливки 11–0–0–11 См 0,5 ГОСТ 53464–2009.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–80.
3. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара, приливы и питатели должны быть удалены и заточены вровень с телом отливки.
4. Остальные технические требования по ТУ 1460–035–90910065–2015.
5. Маркировать: ОРГ250х15, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления.

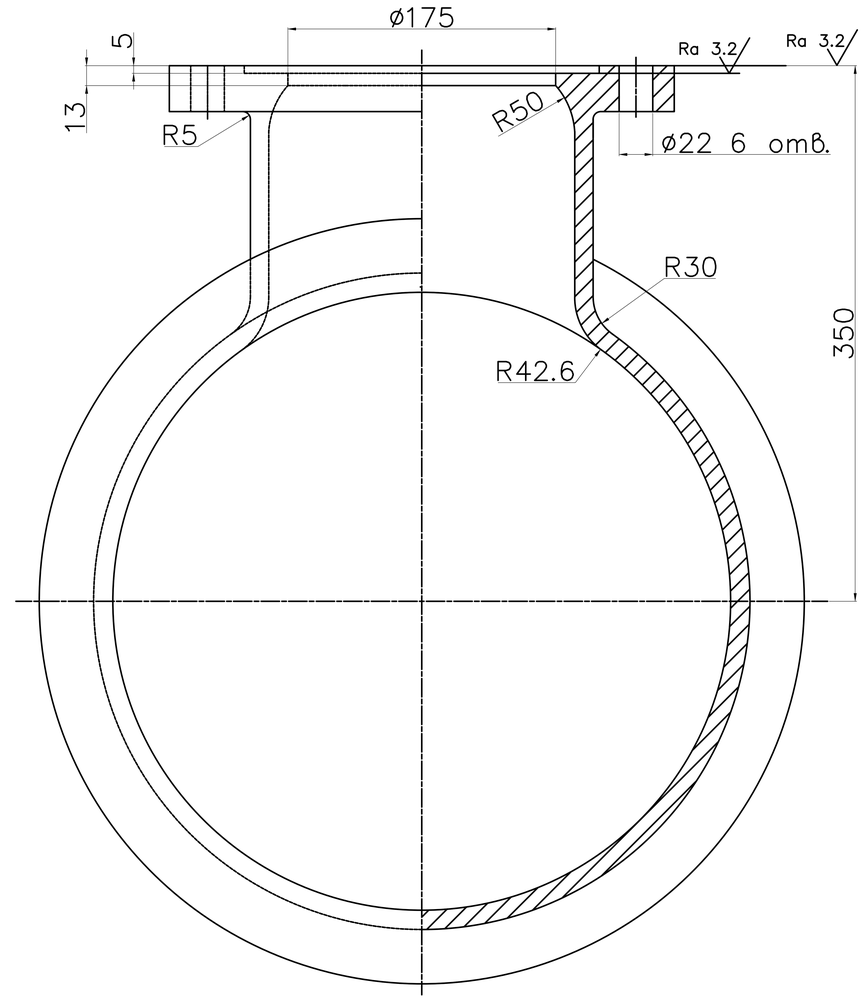
					35041–03.21			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Отвод раструб–гладкий конец ОРГ250х15° RJ.	Литер.	Масса	Масшт. 1х2
Разраб.		Белов С.П.				Лист 1		Листов 1
Провер.								
Н.контр.								
					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Т.контр.								
Утв.		Курдюков						

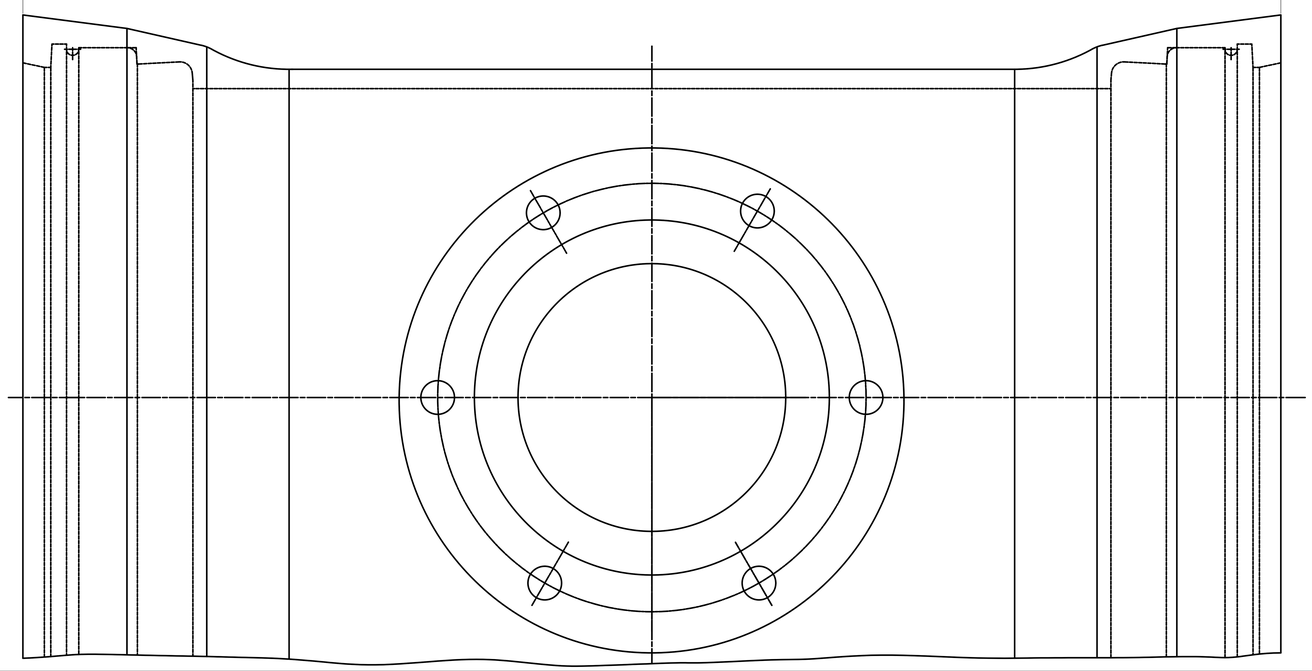
Подпись и дата | Инв.№дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№подл.

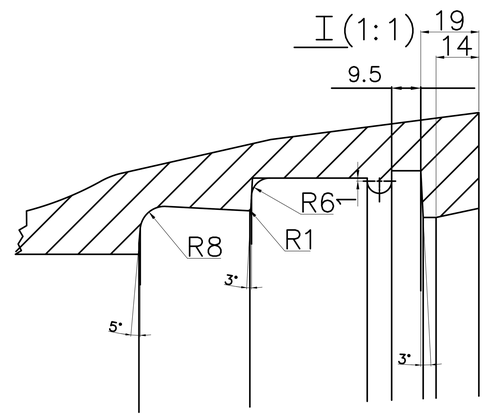
формат 2А1

35223–16.01









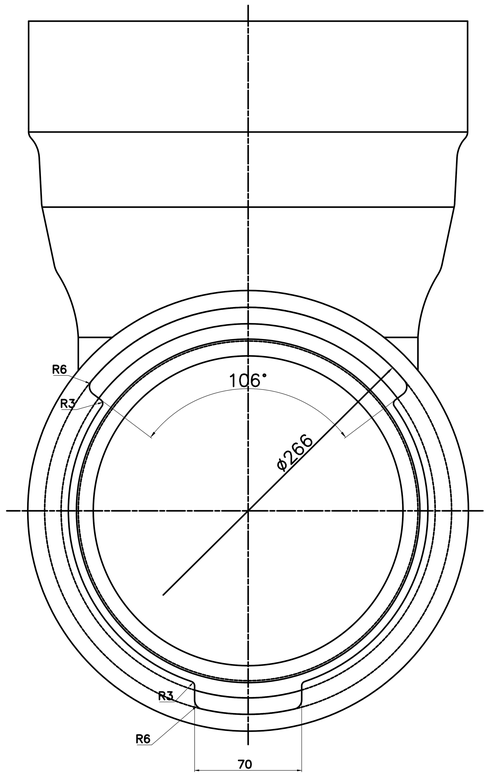
1. Точность отливки 11–0–0–11 См 1,0 ГОСТ 26645–85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–80.
3. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара, приливы и питатели должны быть удалены и заточены вровень с телом отливки.
4. Остальные технические требования по ТУ 1460–035–50254094–2009.
5. Маркировать: ППР400, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления .
6. *Размеры для справок.

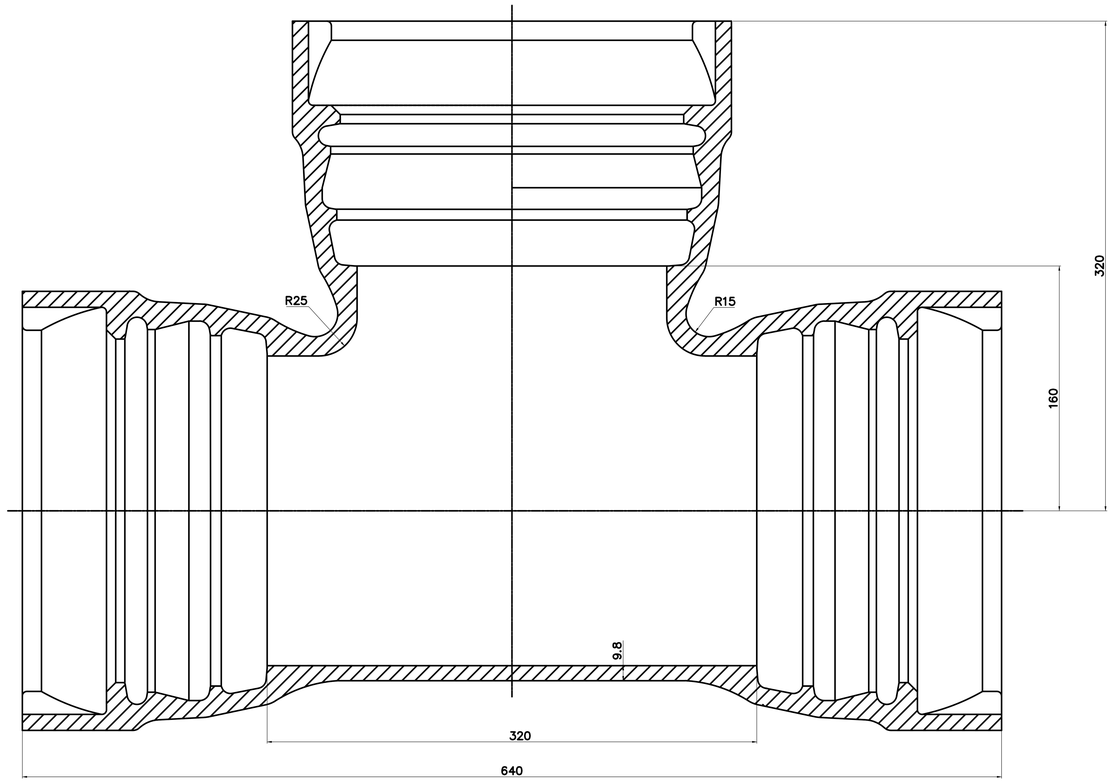
					35223–16.01			
Изм.	Лист	Nдокум	Подп.	Дата	Пожарная подставка раструбная ППР400	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Белов С.П.				Лист 1	Листов 1	
Провер.								
Н.контр.								
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Утв.		Минченков						

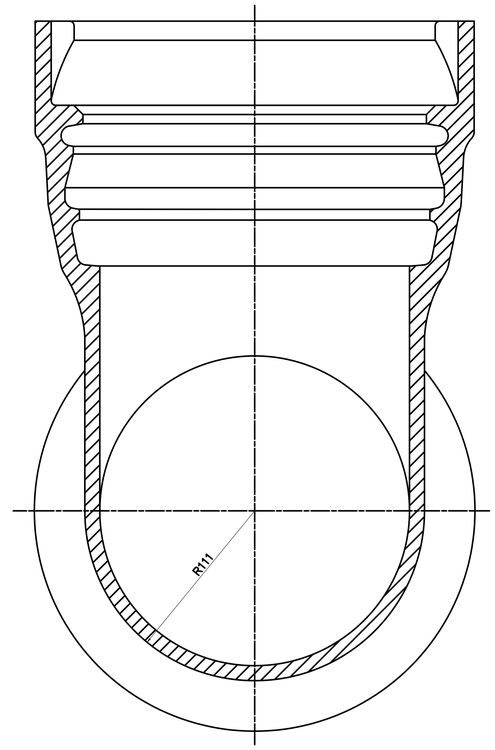
формат 2А1

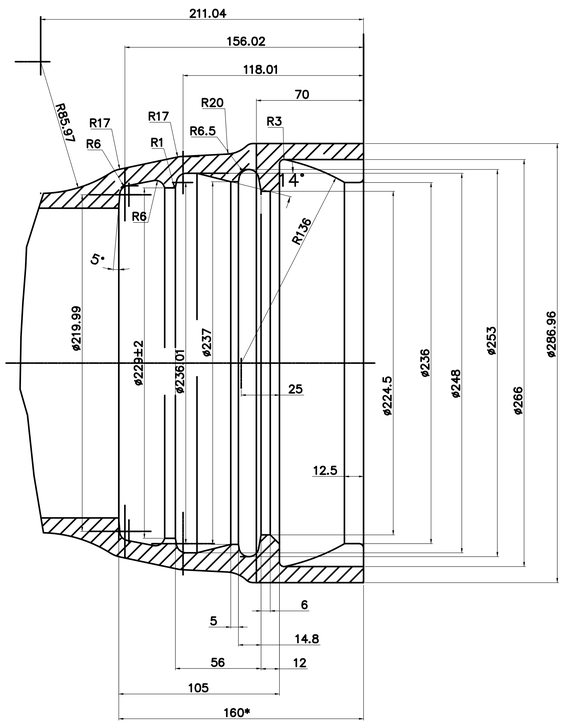
Подпись и дата | Инв.№дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№подл.

35041–09.03









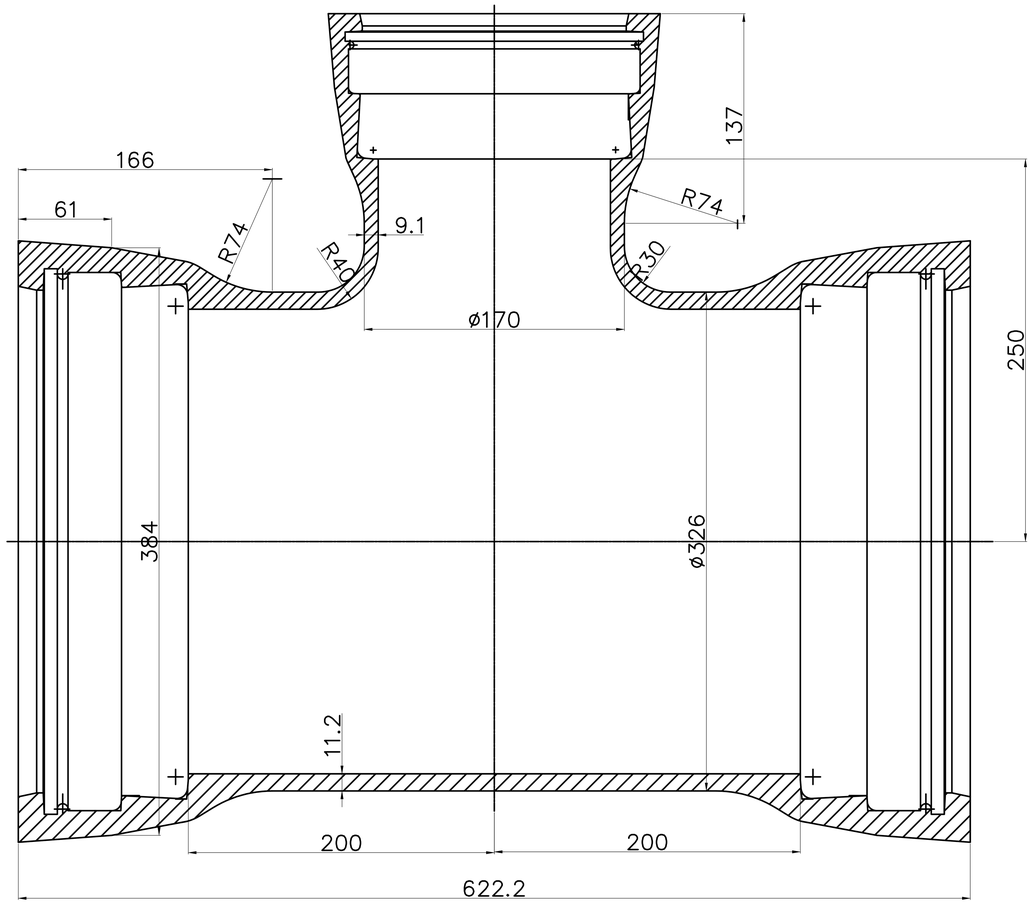
1. Точность отливки 11–0–0–11 См 0,5 ГОСТ 26645–85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–80.
3. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара, приливы и питатели должны быть удалены и заточены вровень с телом отливки.
4. Остальные технические требования по ТУ 1460–076–50254094–2012.
5. Маркировать: ТР200х200, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления .
6. Размеры по ИСО2531.

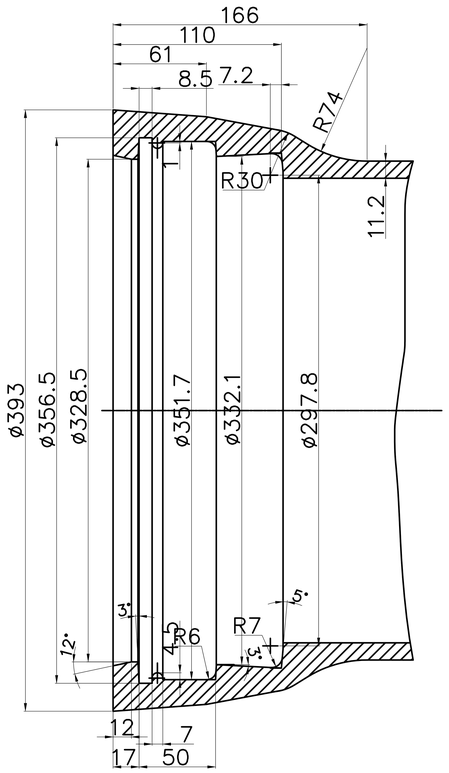
					35041–09.03			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпис.	Дата	Тройник раструбный ТР200х200 RJ. 2,5МПа	Литер.	Масшт.	Масса
Разраб.		Белов С.П.					1х2	
Провер.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Т.контр.								
Утв.		Курдюков						

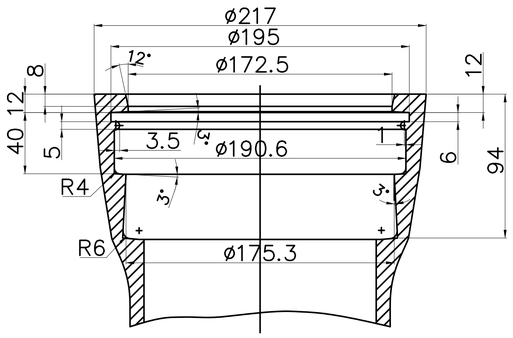
Подпись и дата | Инв.№дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№подл.

формат 2А1

35015–06.09







1. Точность отливки 10–0–0–10 См 1,0 ГОСТ26645–85.
2. Технические требования по ТУ 1460–035–50254094–2008.
3. Маркировать: ТР300х150, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления.
4. Формовочные уклоны 1–2°.
5. Размеры согласно ГОСТ5525

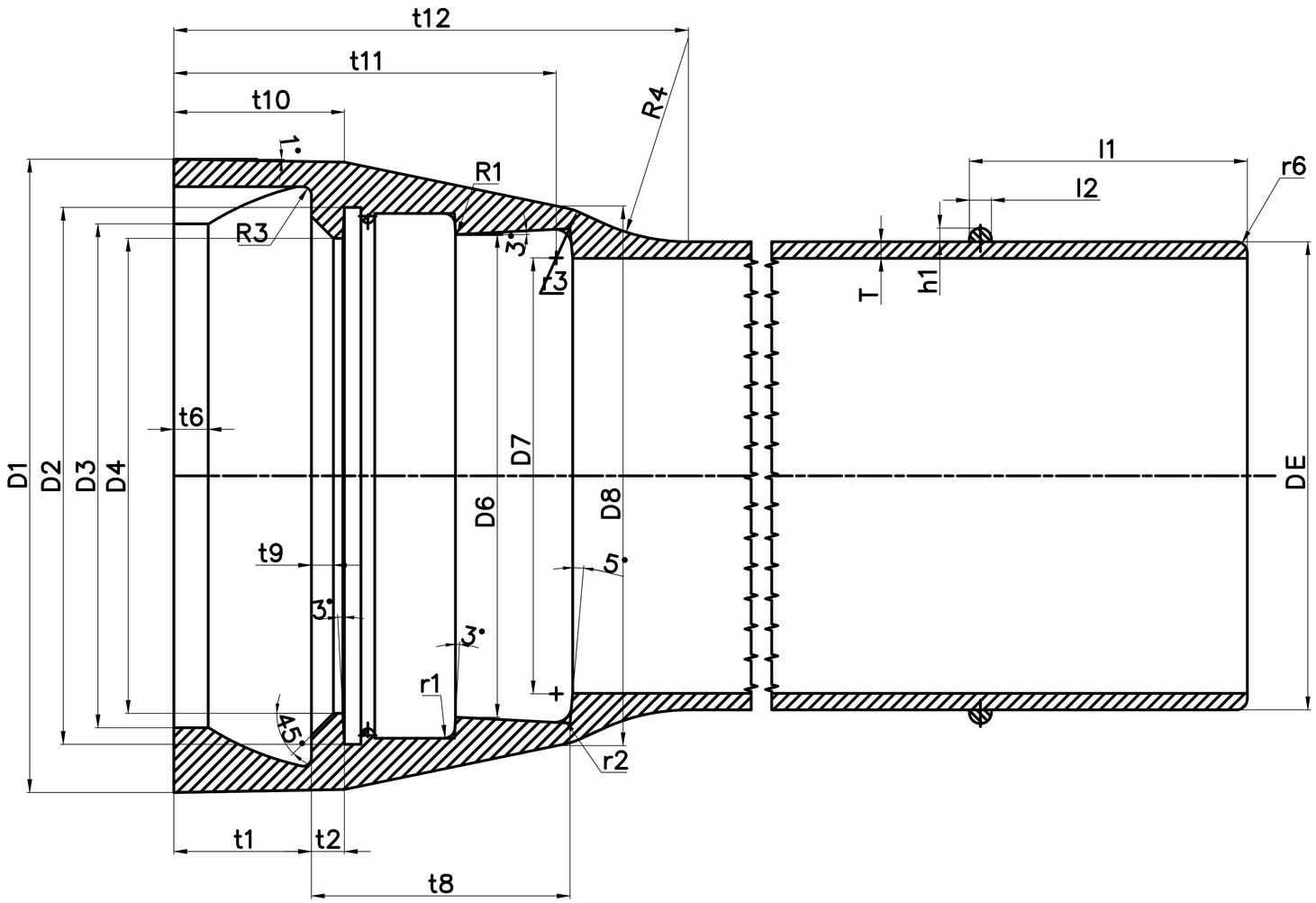
					35015–06.09			
Изм	Лист	N докум.	Подпис.	Дата	Тройник раструбный ТР300х150	Литер.	Масшт.	Масса
Разраб.		Белов С.П.					1х2	
Провер.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Т.контр.								
Утв.		Курдюков						

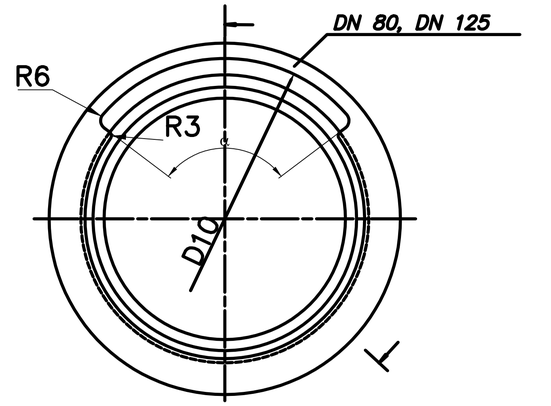
формат 2А1

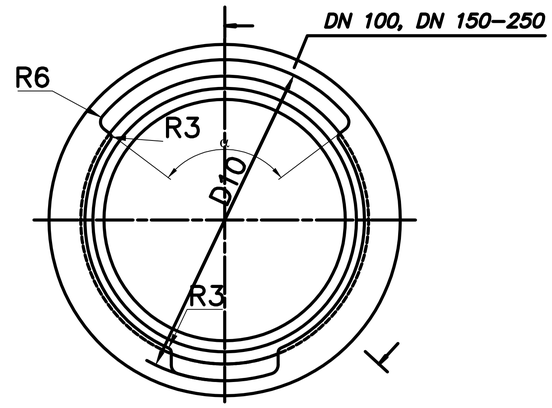
Перв. примен. | Подпись и дата | Инв.№дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№подл.

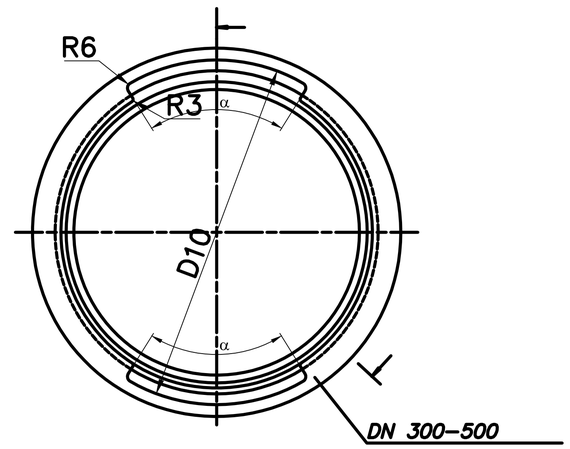
Э–13855–12.00

Б–Б









Технические требования по ТУ 1461–037–90910065–2015.

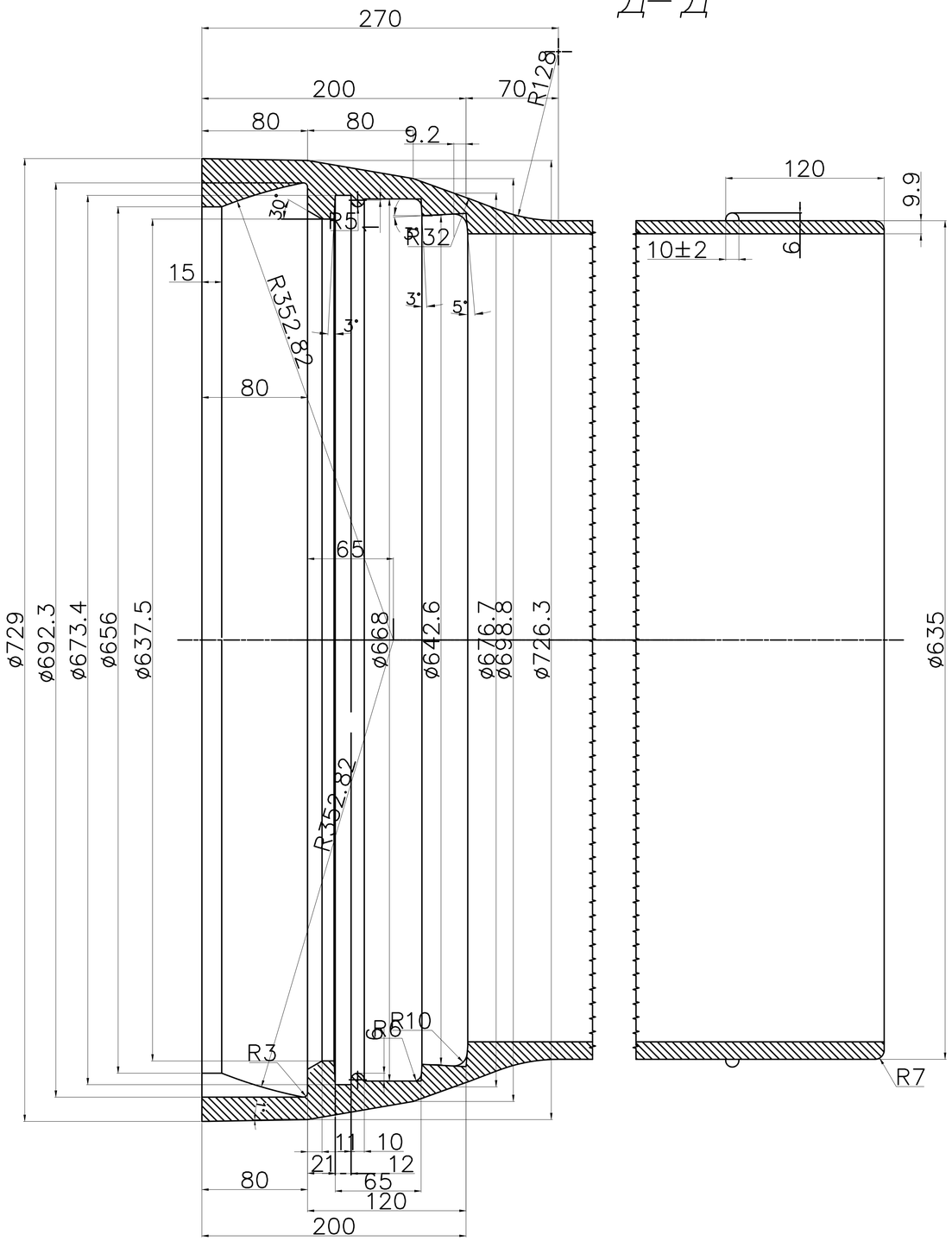
Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Э–13855–12.00		
					Труба DN 80 – 500 соединение типа RJ с манжетой YUTON	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Разраб.		Крохин					
Пров.		Белов				Лист	Листов
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Н.контр.							
Утв.		Кудрявцев					

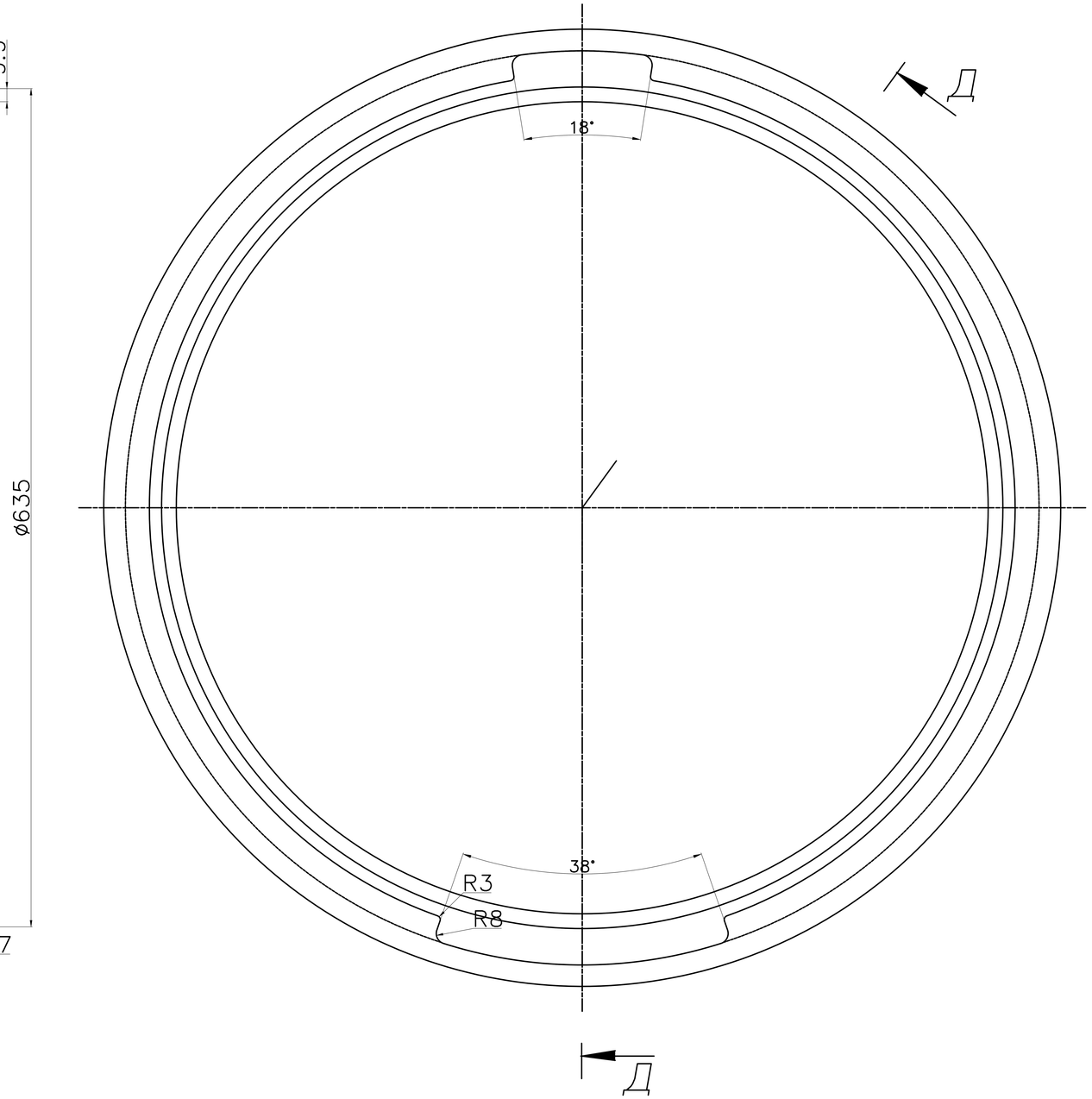
формат А1

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

Э–13779–16

Д–Д



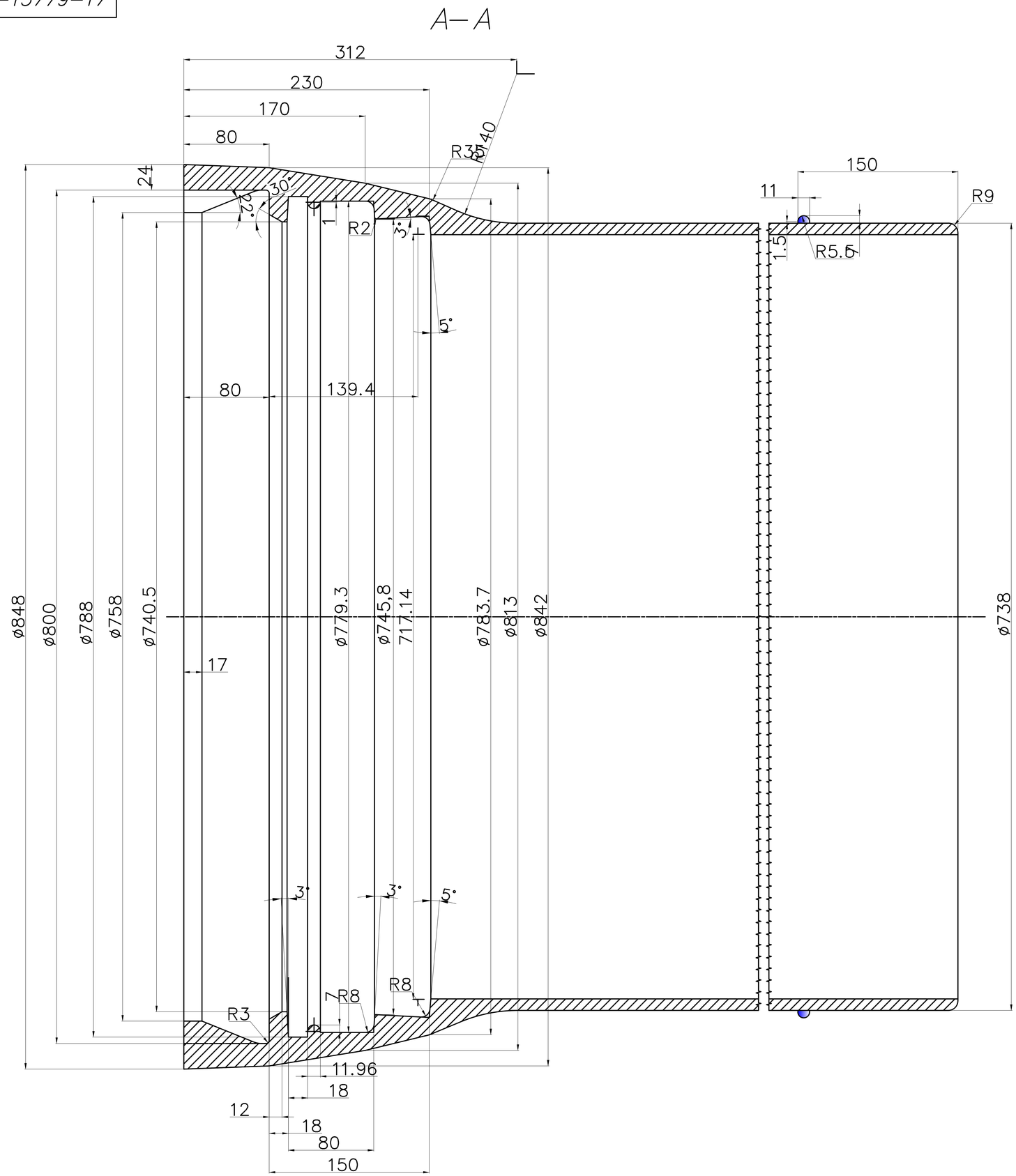


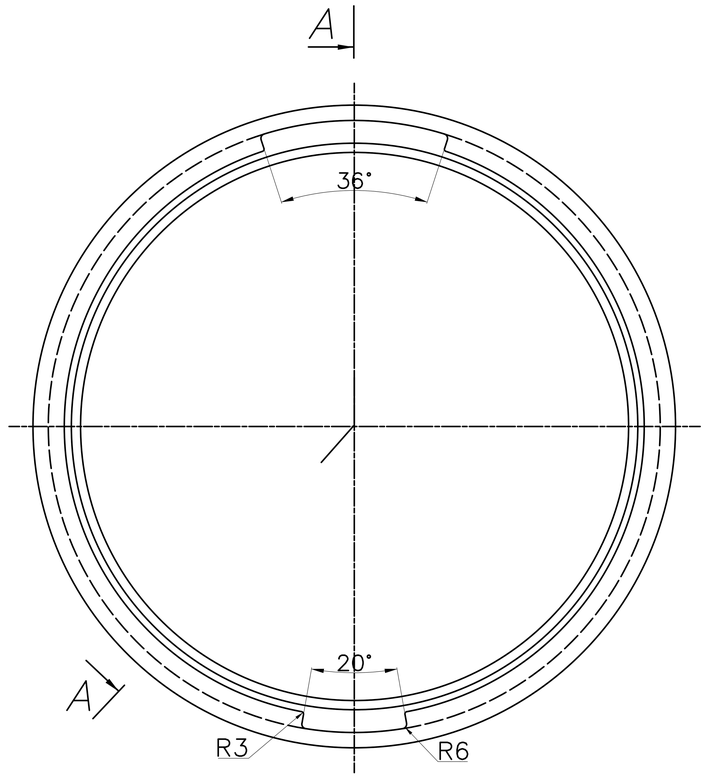
					Э–13779–16			
Изм.	Лист	Nдокум	Подпис.	Дата	Труба типа RJS DN600	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Белов С.П.				Лист 1	Листов 1	
Провер.								
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Т.контр.								
Утв.		Минченков						

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

формат 2А1

Э–13779–17



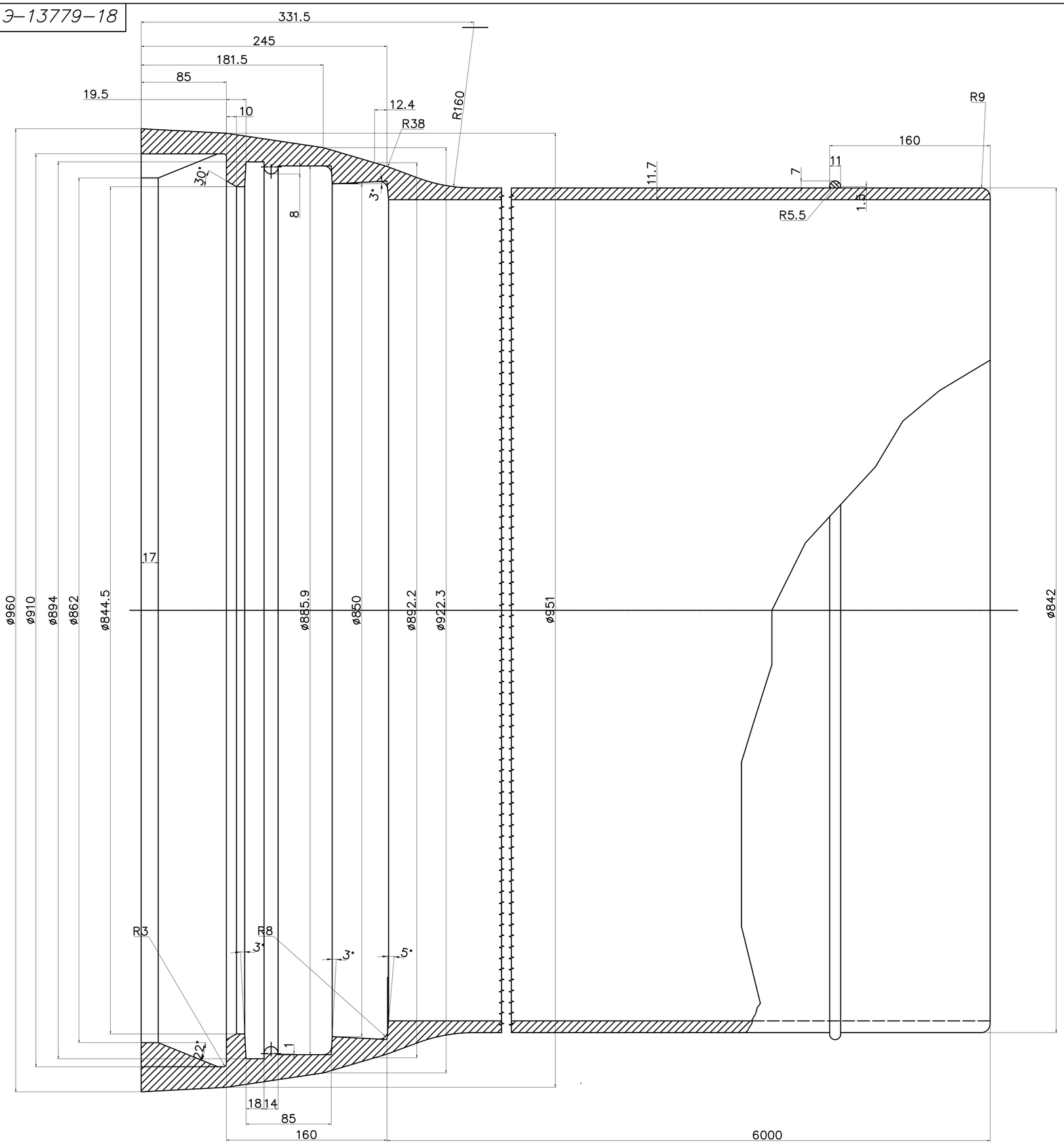


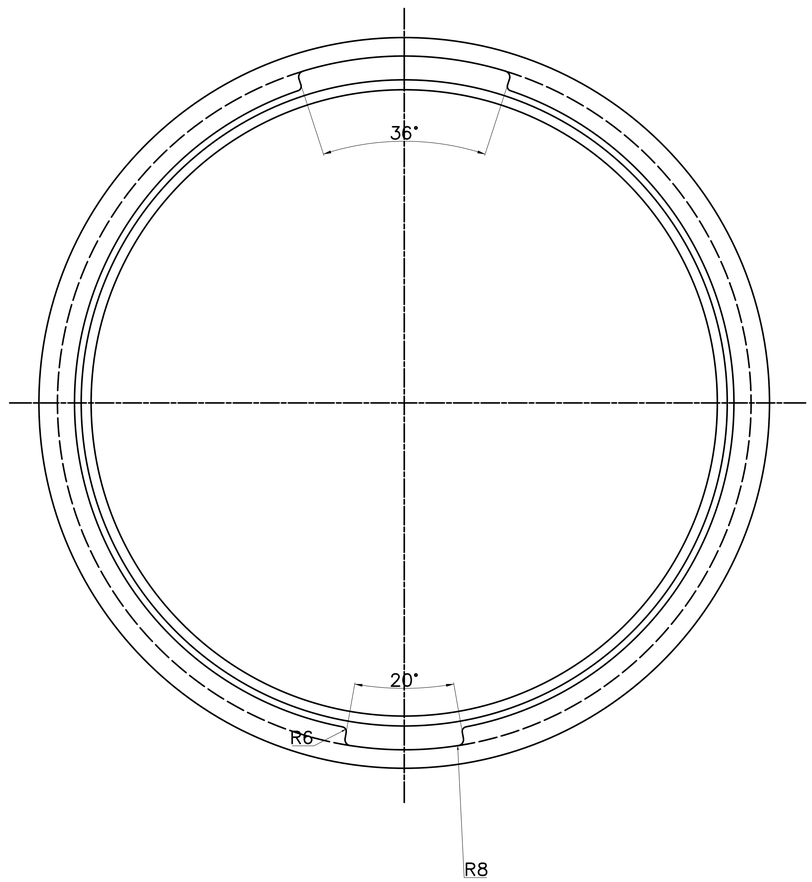
					Э–13779–17			
Изм.	Лист	Nдокум.	Подпис.	Дата	Труба DN700 с соединением типа RJS	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Белов С.П.				Лист 1	Листов 1	
Провер.								
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Т.контр.								
Утв.		Минченков						

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

формат 2А1

Э–13779–18



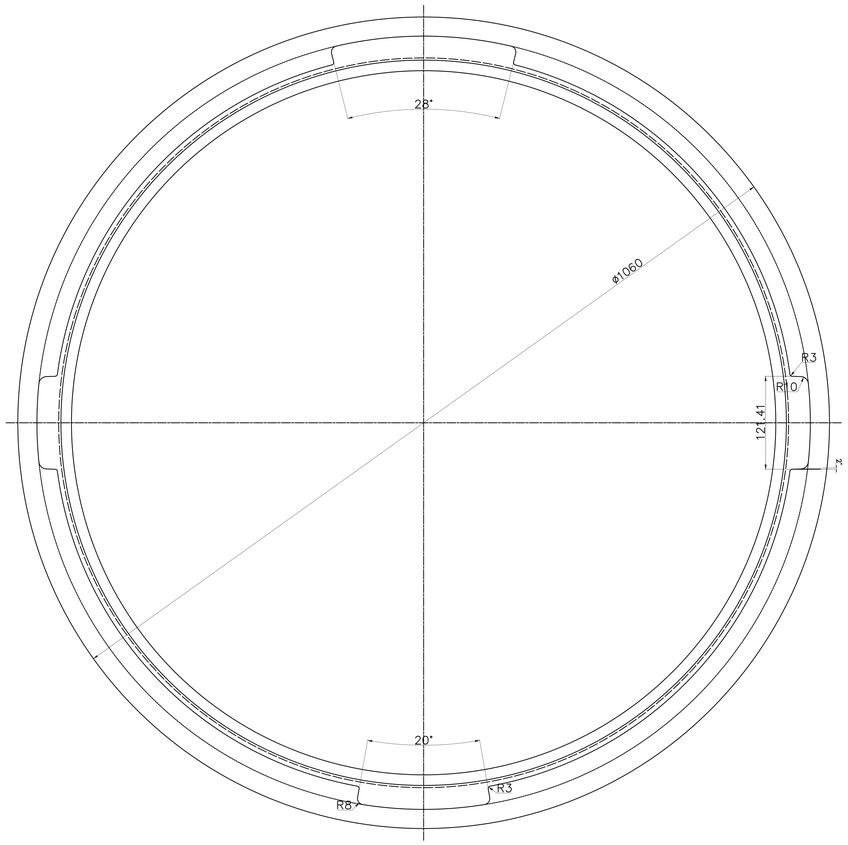


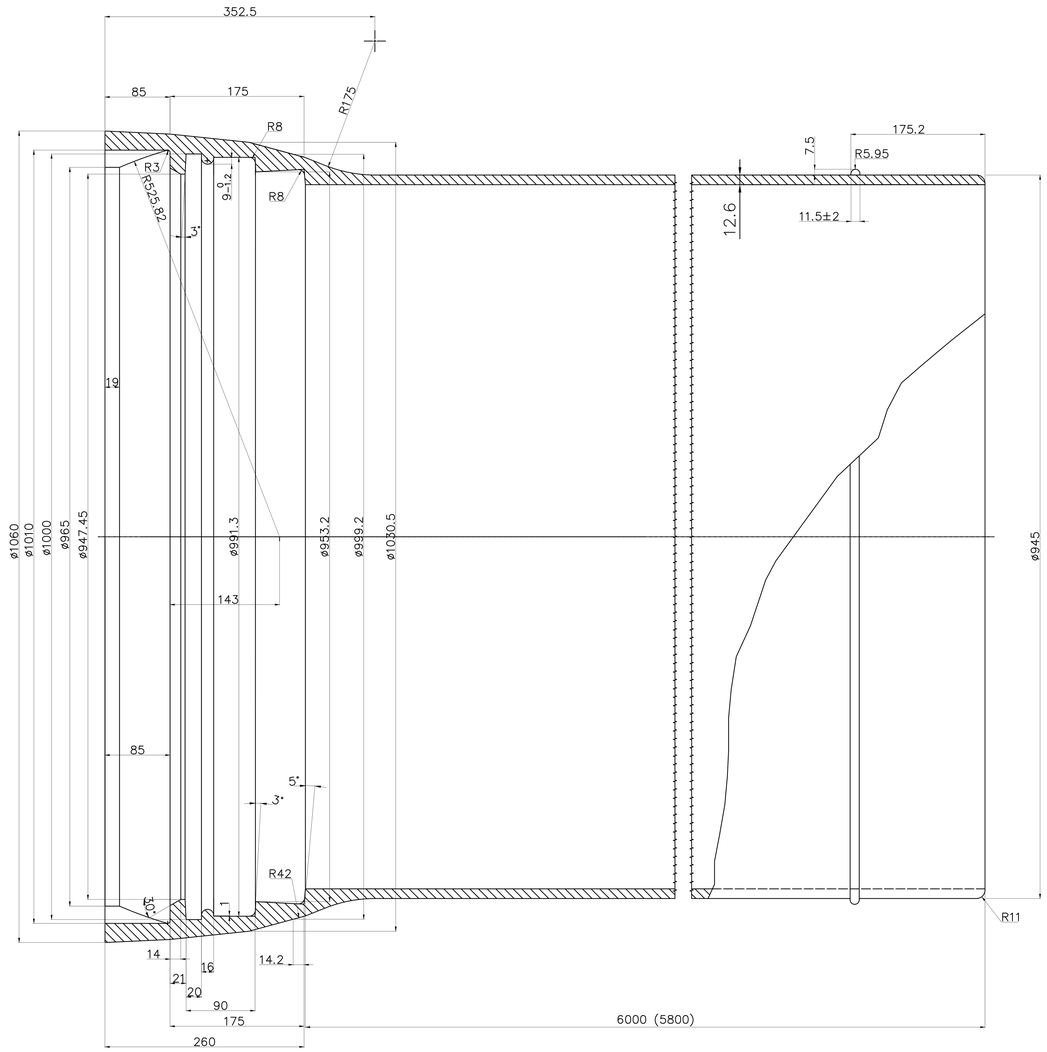
					Э–13779–18			
Изм.	Лист	Nдокум.	Подпис.	Дата	Труба DN800 типа RJS	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Белов С.П.						
Провер.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"		
Т.контр.								
Утв.		Минченков						

формат 2А1

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

Э–13779–14



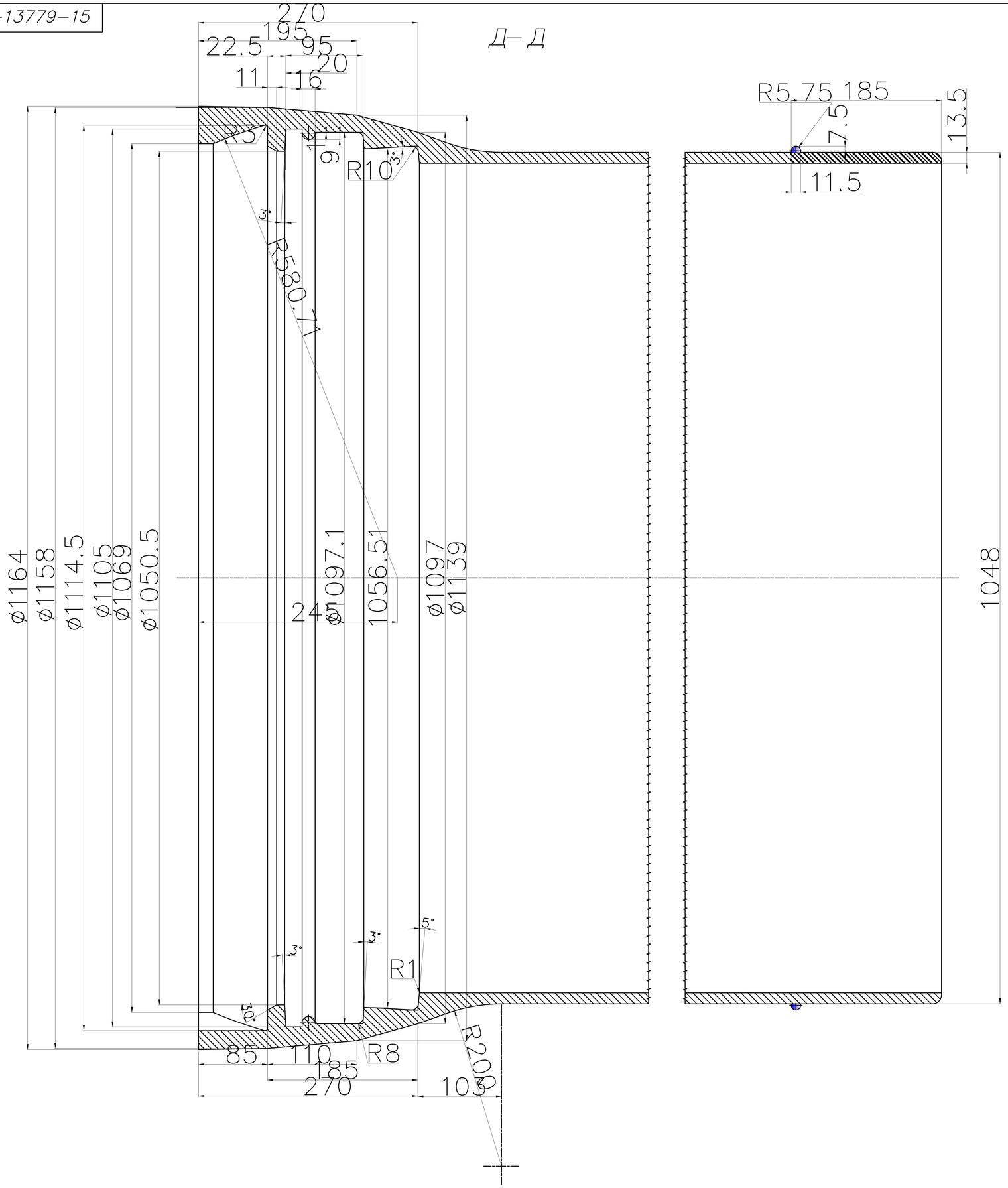


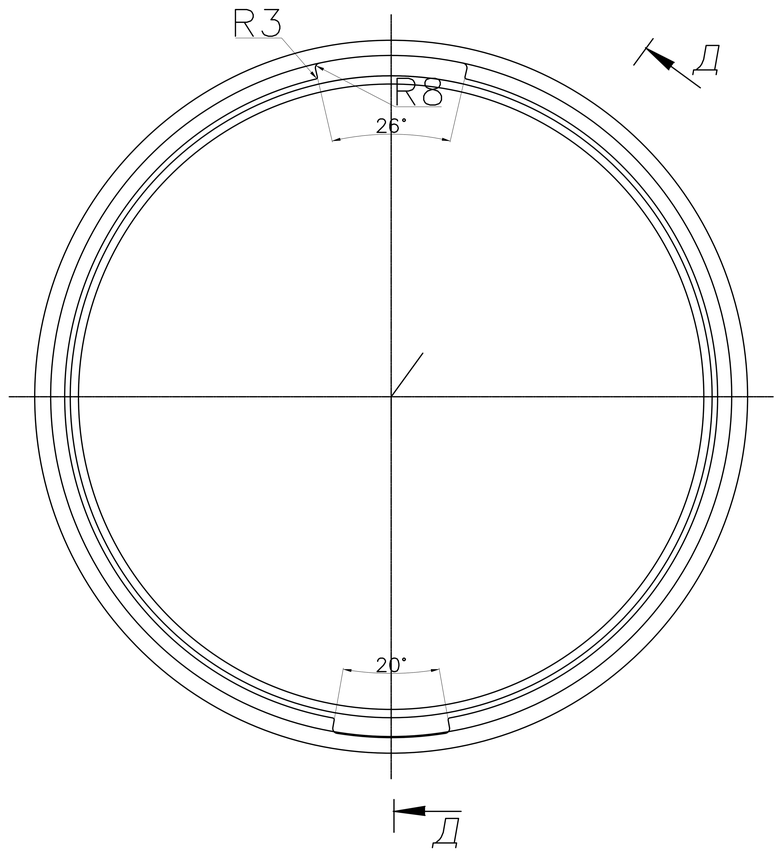
					Э–13779–14			
Изм.	Лист	Nдокум.	Подп.	Дата	Труба DN900 типа RJS	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Белов С.П.						
Провер.						Лист 1	Листов 1	
Н.контр.								
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.		Минченков						

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

формат 3364x2376

Э–13779–15

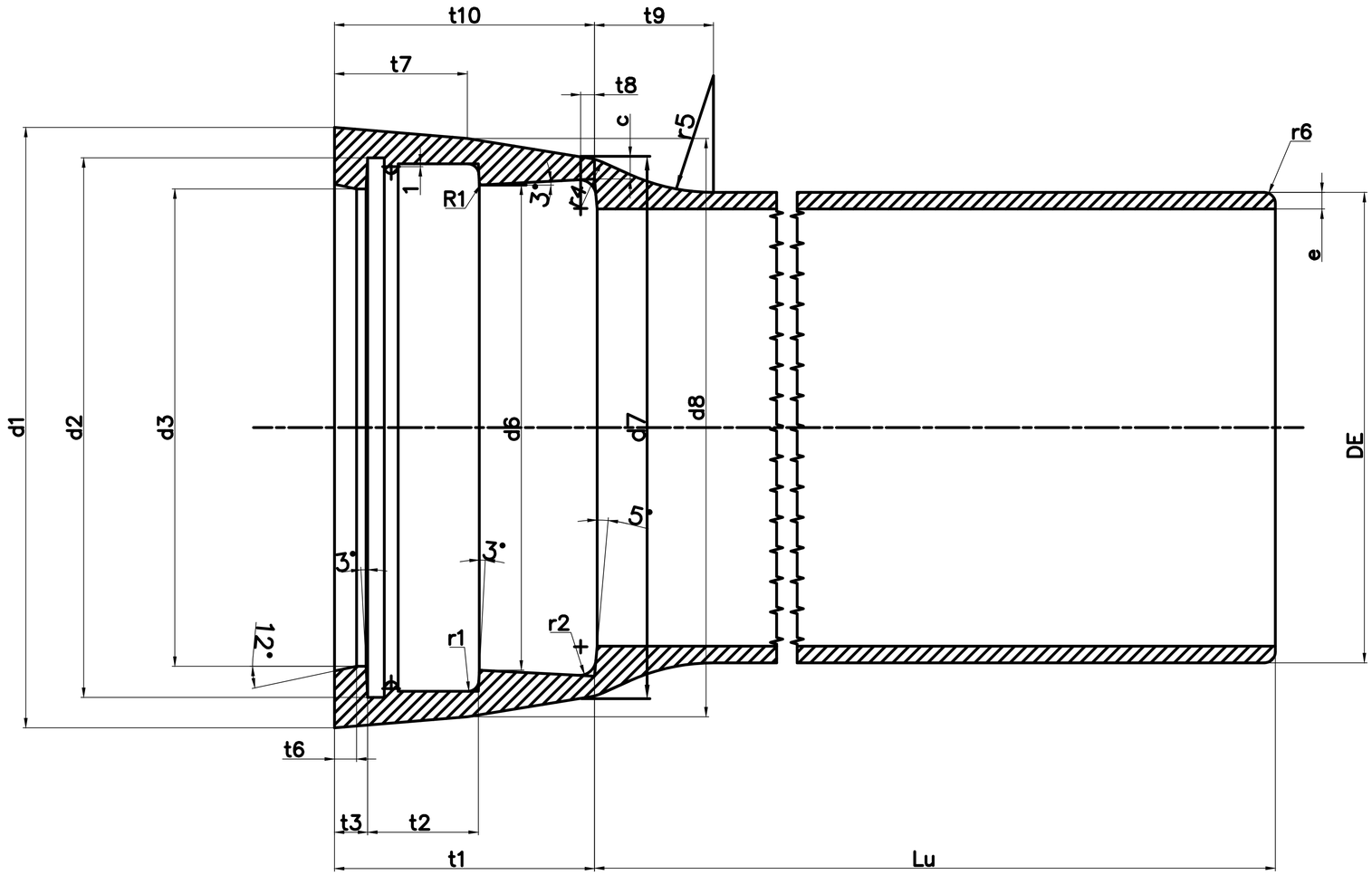




					Э–13779–15		
Изм.	Лист	Nдокум.	Подп.	Дата	Труба DN1000 типа RJS	Литер. / Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Белов С.П.				Лист 1	Листов 1
Провер.							
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный Сокол"	
Т.контр.							
Утв.		Минченков					

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

формат 1485x2102,5



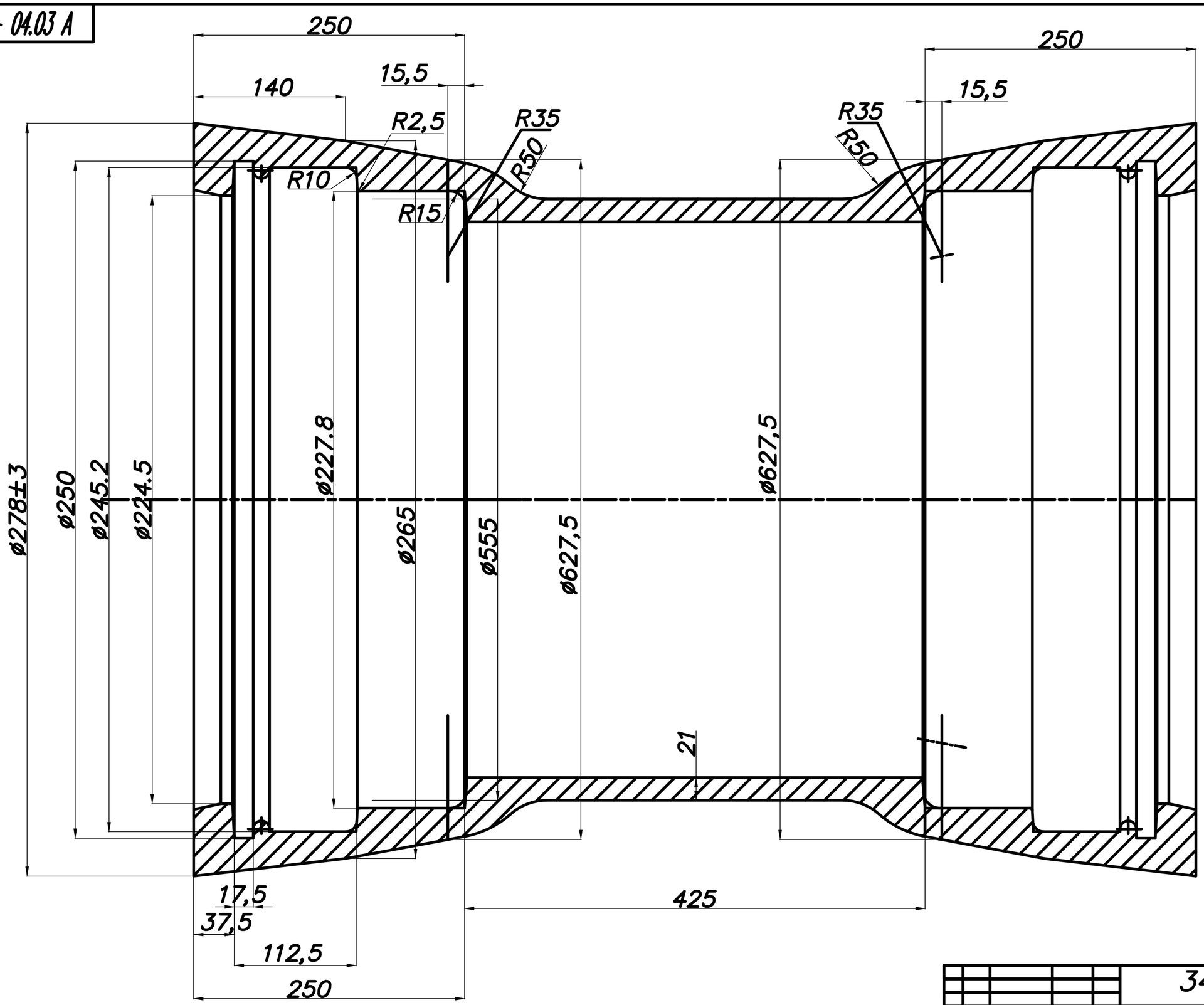
1. Неуказанные допуски на линейные размеры по 10 классу размерной точности отливки по ГОСТ Р 53464–2009 .
2. Технические требования по EN 545 : 2010.

				Э–13779–11.00			
Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Труба DN 80 – 1000 типа "Тайтон"	Лит.	Масса	Масштаб
								1:1
Разраб.		Кренин				Лист	Листов
Пров.		Белов					
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Н.контр.						
Утв.		Наченнов				

формат А1

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

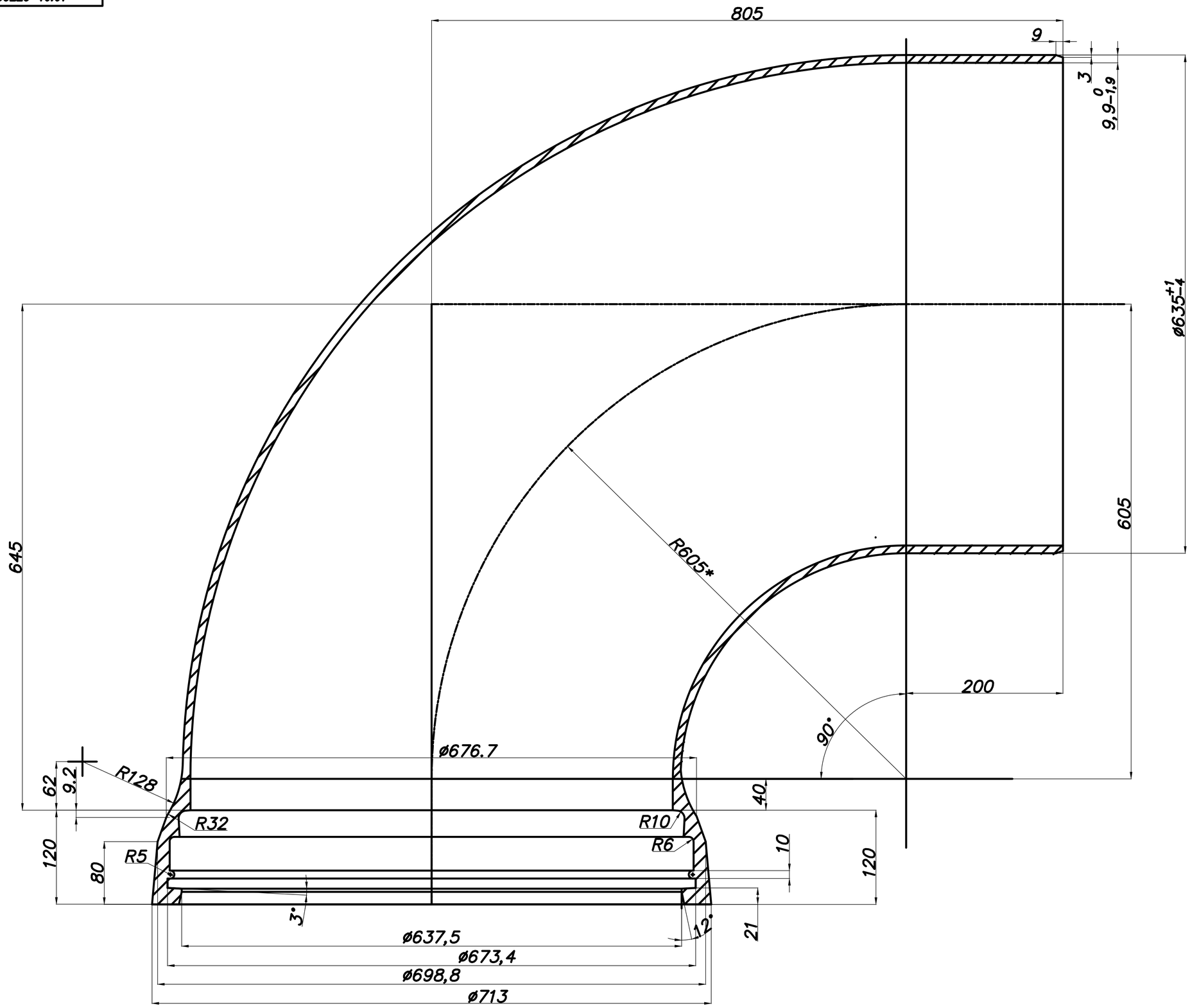
34624 - 04.03 А



					34624–04.03 А		
Изм. Лист	Кол.уч.	Лист	Nдок.	Подп.	Дата	Двойной раструб Д200	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Косенко						
Пров.	Дмитриев						Лист / Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.						ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Кудинов						формат А2

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

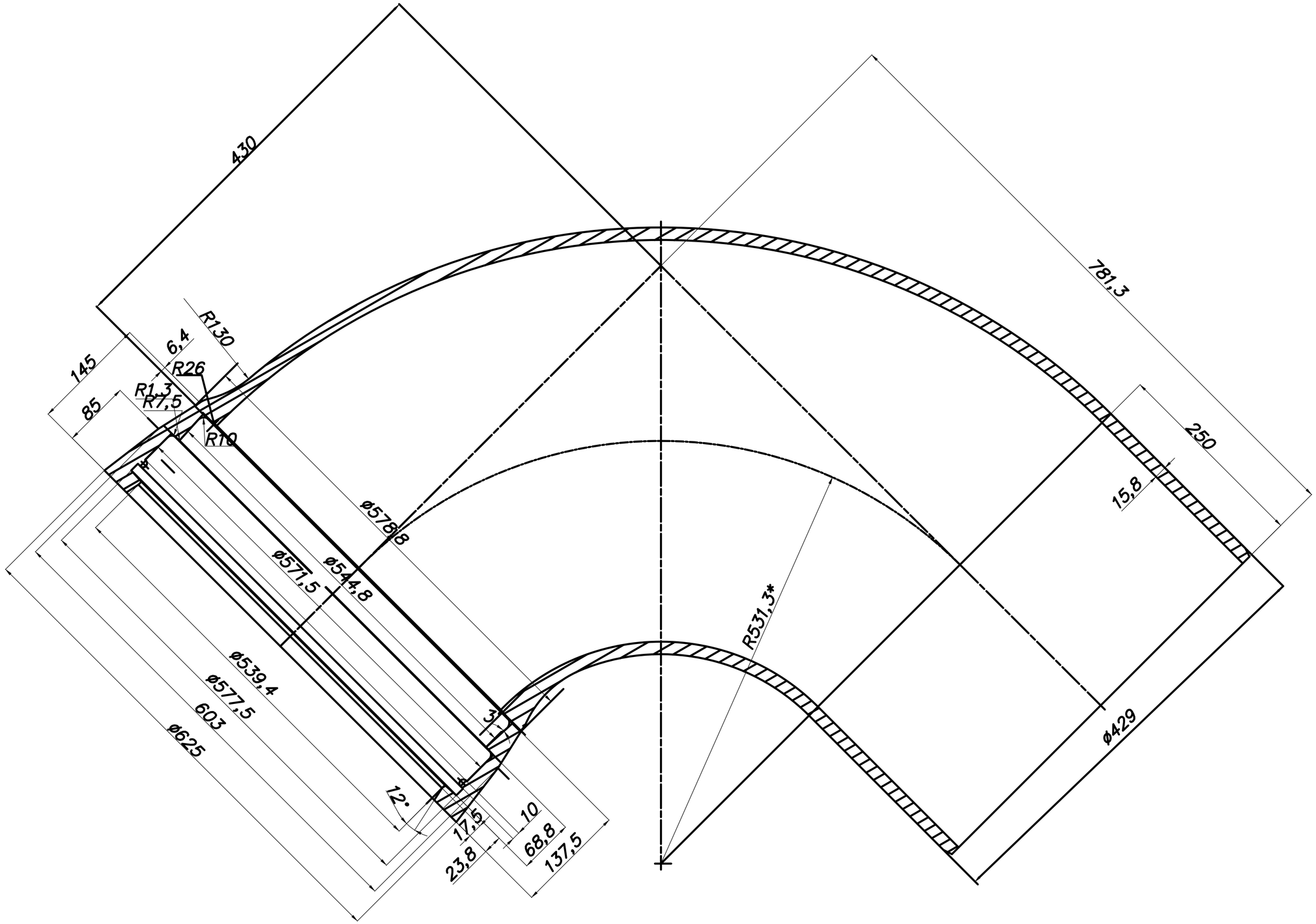
35223-10.01



				35223-10.01		
Разраб.	Коломиц		Изм.	Коломна рассруб-входной конец УГТ 600	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Кроснер						
Т.контр.	Балай				Лист	Листов 1
Н.контр.	Кравцов			ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Утв.	Мартынов					

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. №

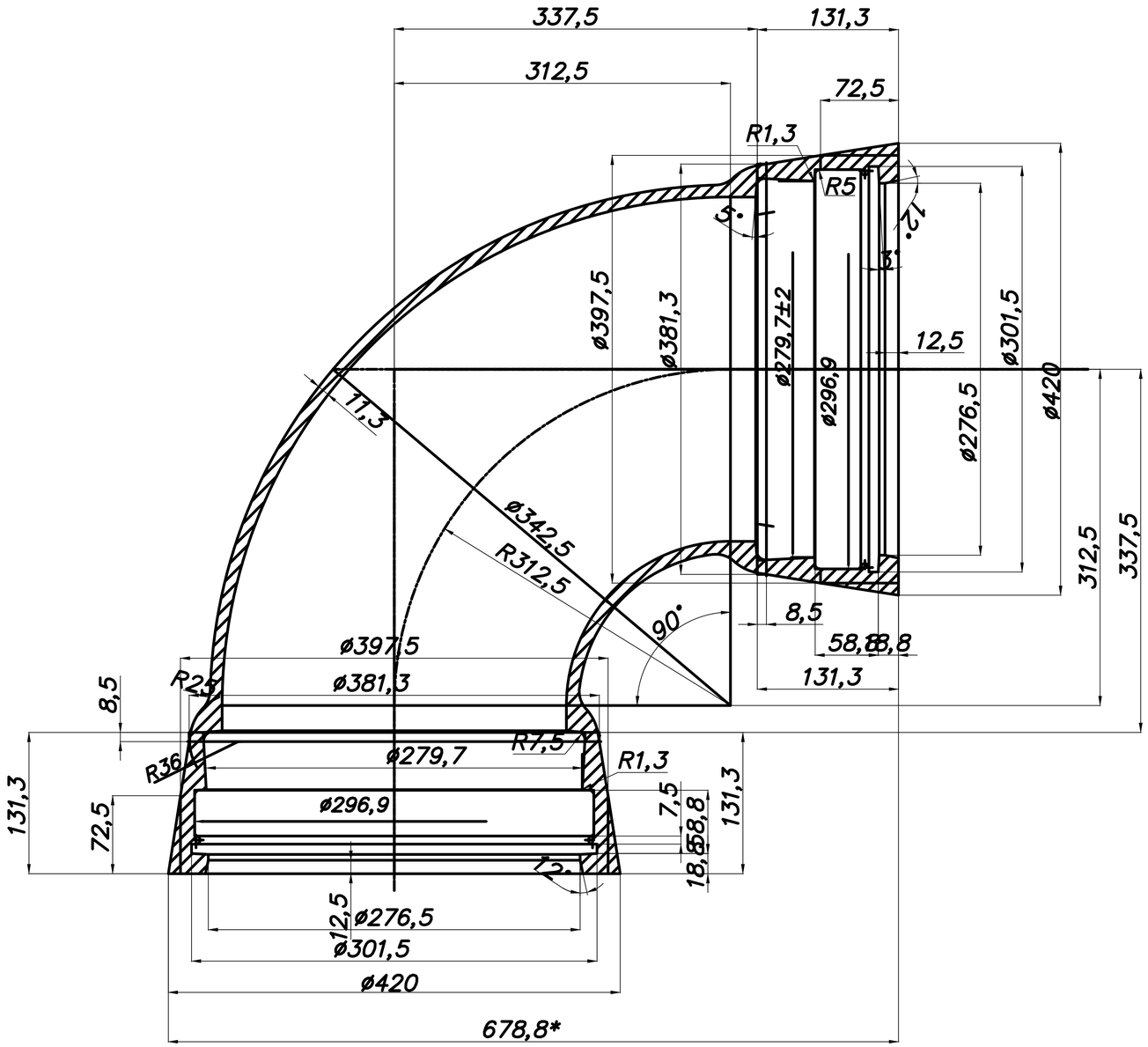
35223-05.01



				35223-05.01		
Разраб.	Кросник			Колено раструб-гладкий конец УГГ-400	Лит.	Масса ~128,6 / Масштаб
Пров.	Кросник				Лист	Листов 1
Т.контр.						
Н.контр.	Кадочный			ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Утв.	Кадочный					

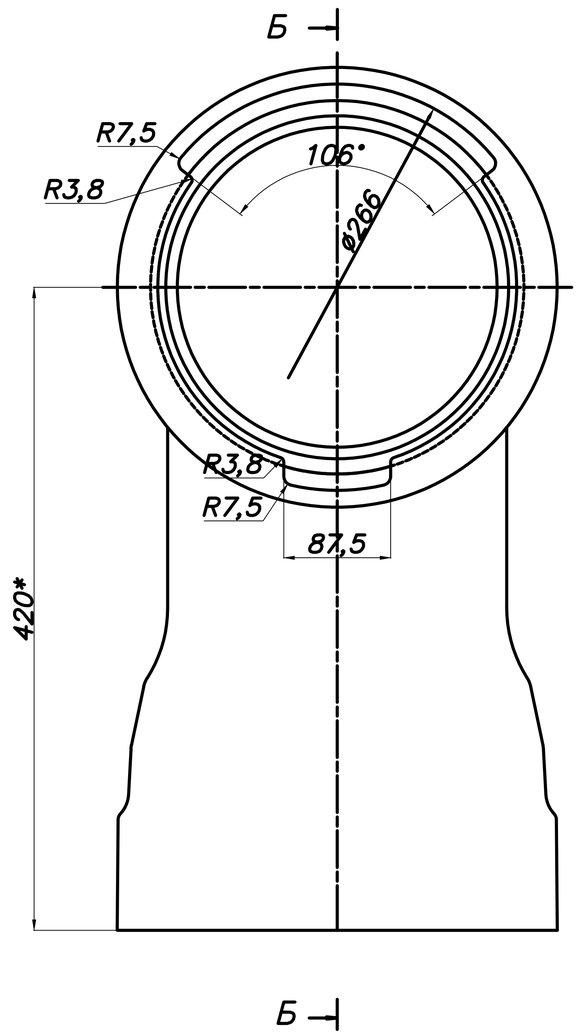
Перв. примен. | Справочн. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

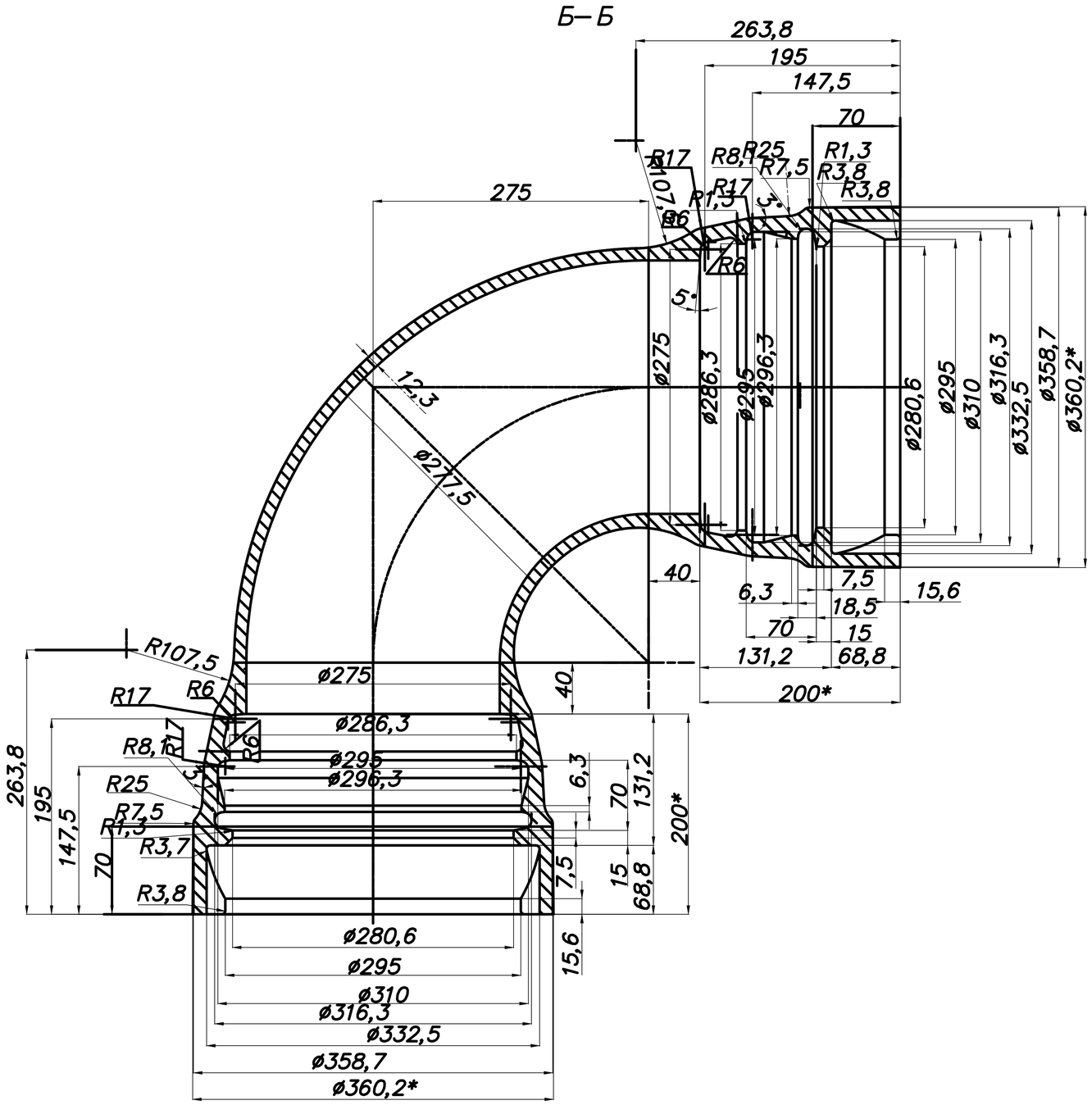
35015-02.06



					34 624 – 02.04		
Изм. Лист	Кол.уч.	Лист	Nдок.	Подп.	Дата	Конец разгрубки ДИП.№ 250 Соединение типа "Кетлинг"	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Костенко						
Пров.	Костенко						
Т.контр.							Лист / Листов
Н.контр.						ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Гордиенко						

35041-07.06



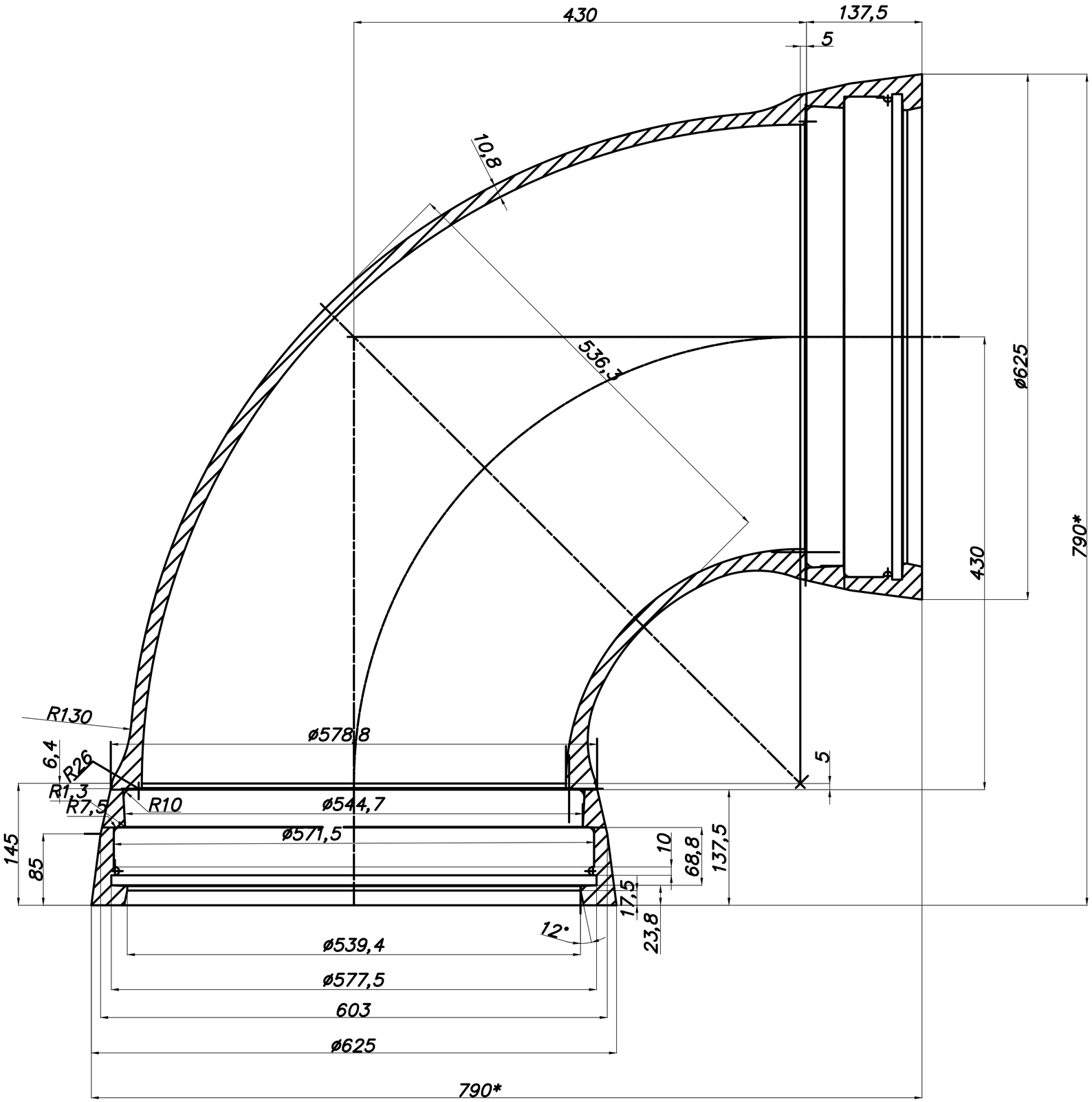


					35041–07.06		
Изм. Лист	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Колено раструбное №200 Соединение "Б"	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Кравцов						
Пров.	Сапов						Лист / Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.						ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Кравцов						

Подпись и дата

Инв.№ подл.

35223-07.01

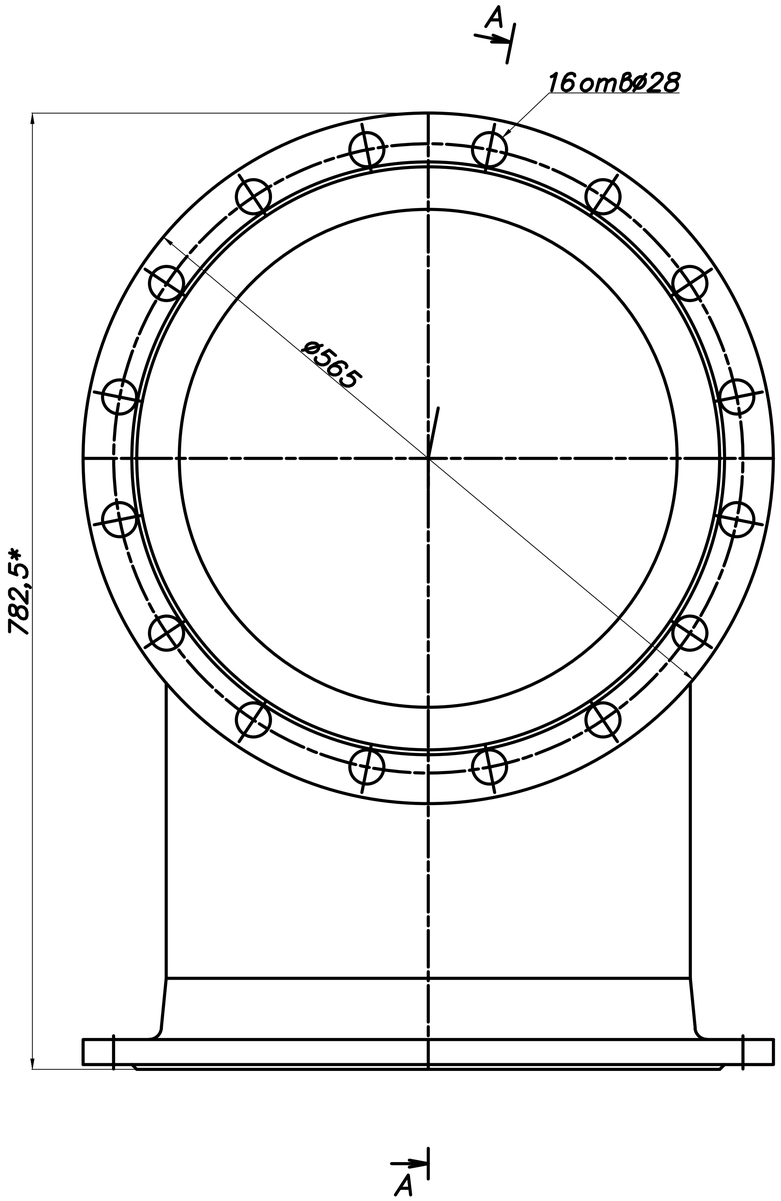


				35223-07.01			
Разраб.	Назаров		Дата	Колено раструбное УР 400	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.	Красных		25.01.11			~155	
Т.контр.	Баков				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Кравцов			ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Маслянкин						

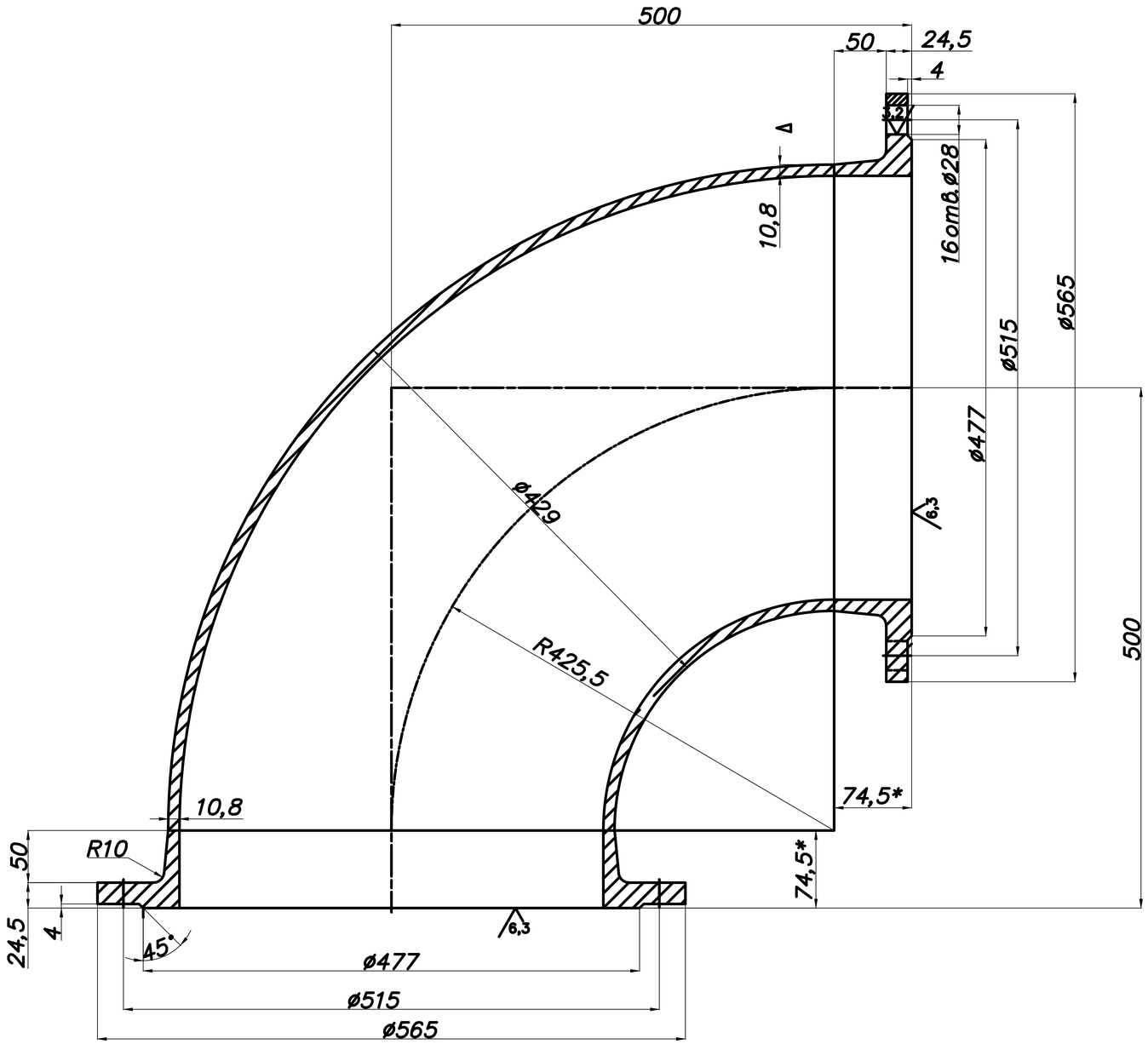
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл.

формат А1

35223-04.01



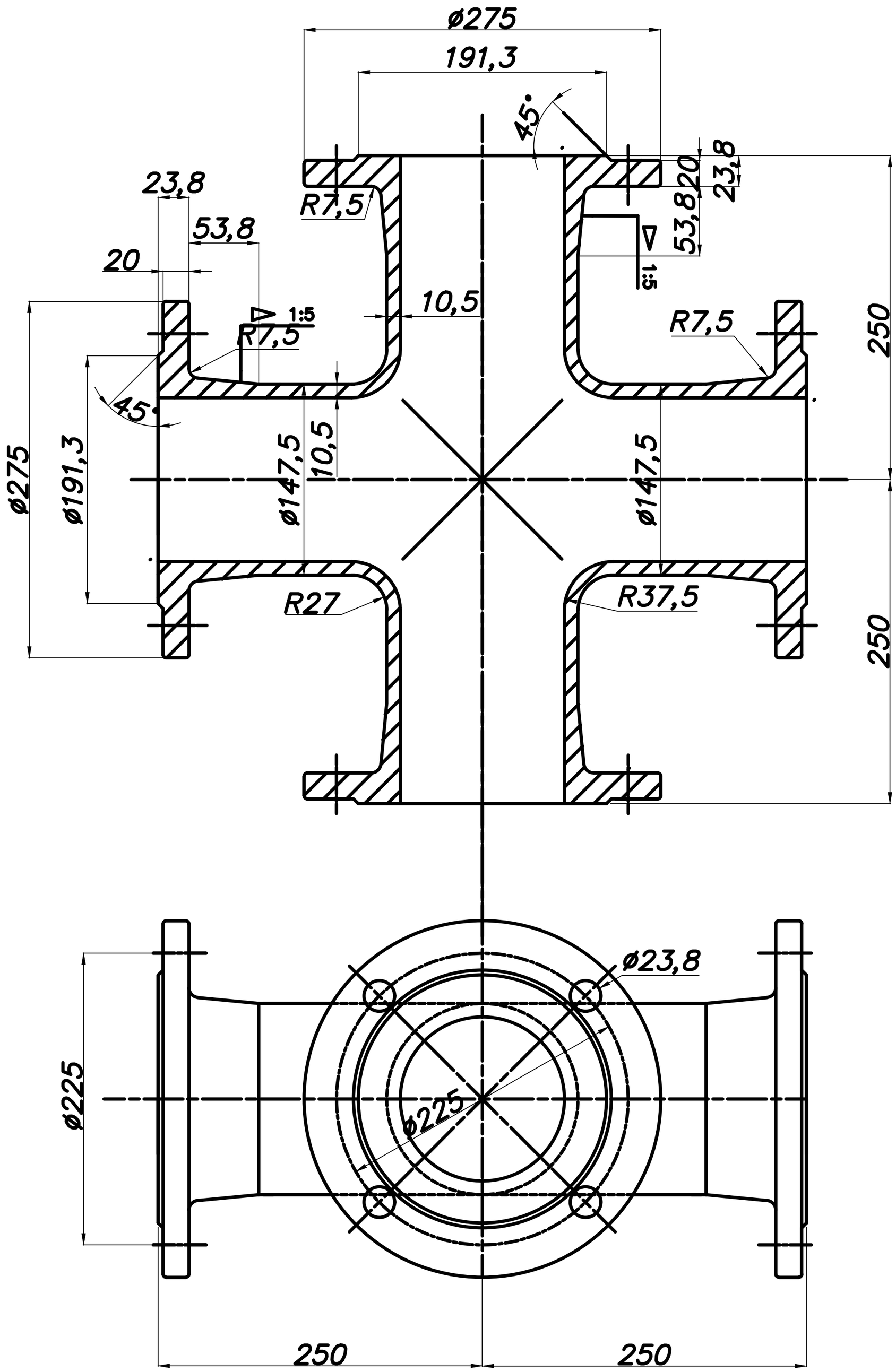
A–A



					35223–04.01		
1 2	Без изм.					Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кораев		Подп.	Дата	Колено фланцевое		97,1	
Пров.	Грохотов							
Пров.	Белов				⌀400	Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.	Кондрашов				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Ивановский							

Копировал | Формат А4

35015-13.01/01

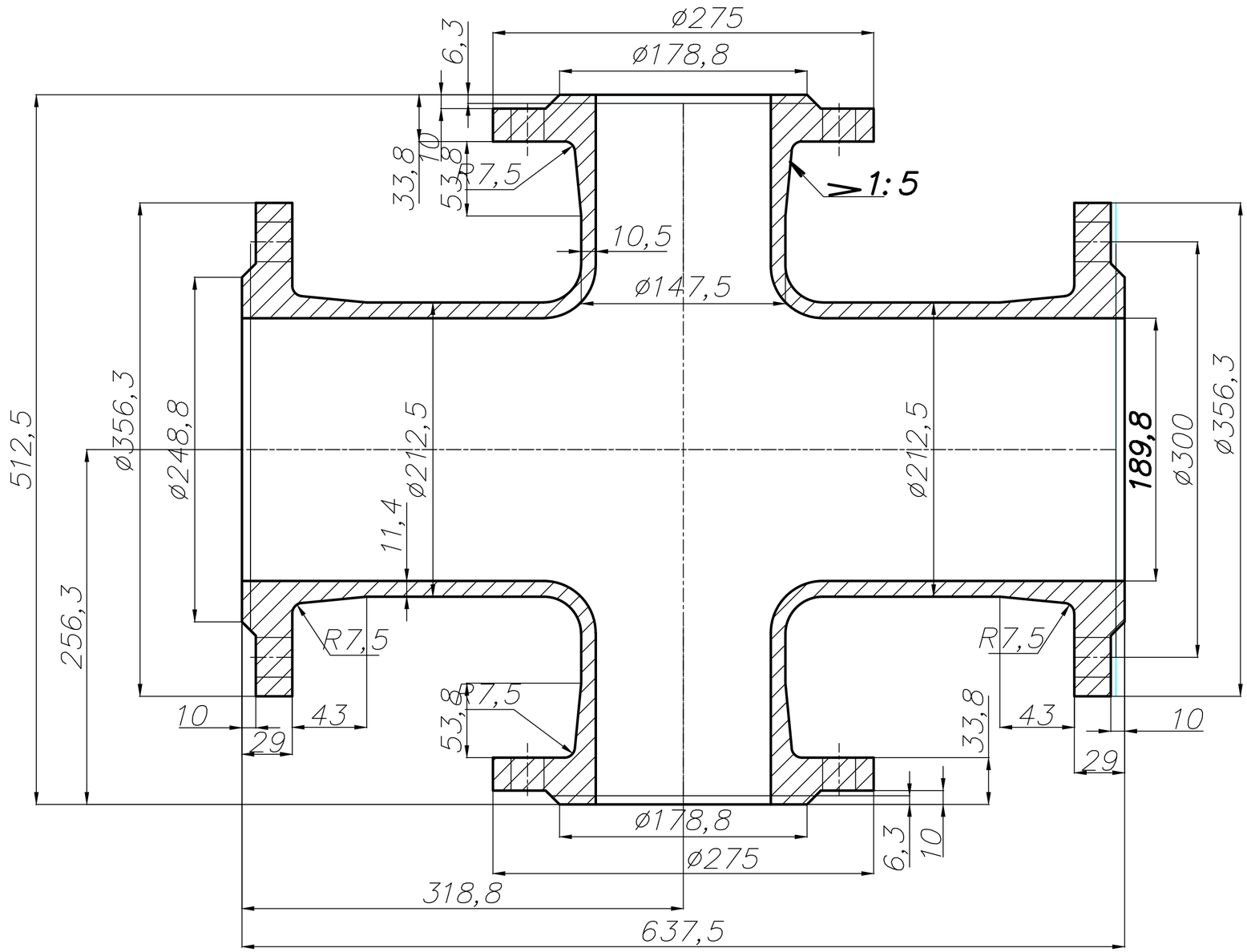


Изм. Лист.	Назвн.	Подп.	Дата	35015-13.01/01	
Разраб.	Красных		11.03.11	Крест фланцевый КФ 100х100 Деталь	Лит. / Масса / Масшт.
Пров.	Белов				
Т.контр.					Лист / Листов
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛПК "Свободный сокол"
Утв.	Мичинов				

Формат А2

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

35015-14.01/01

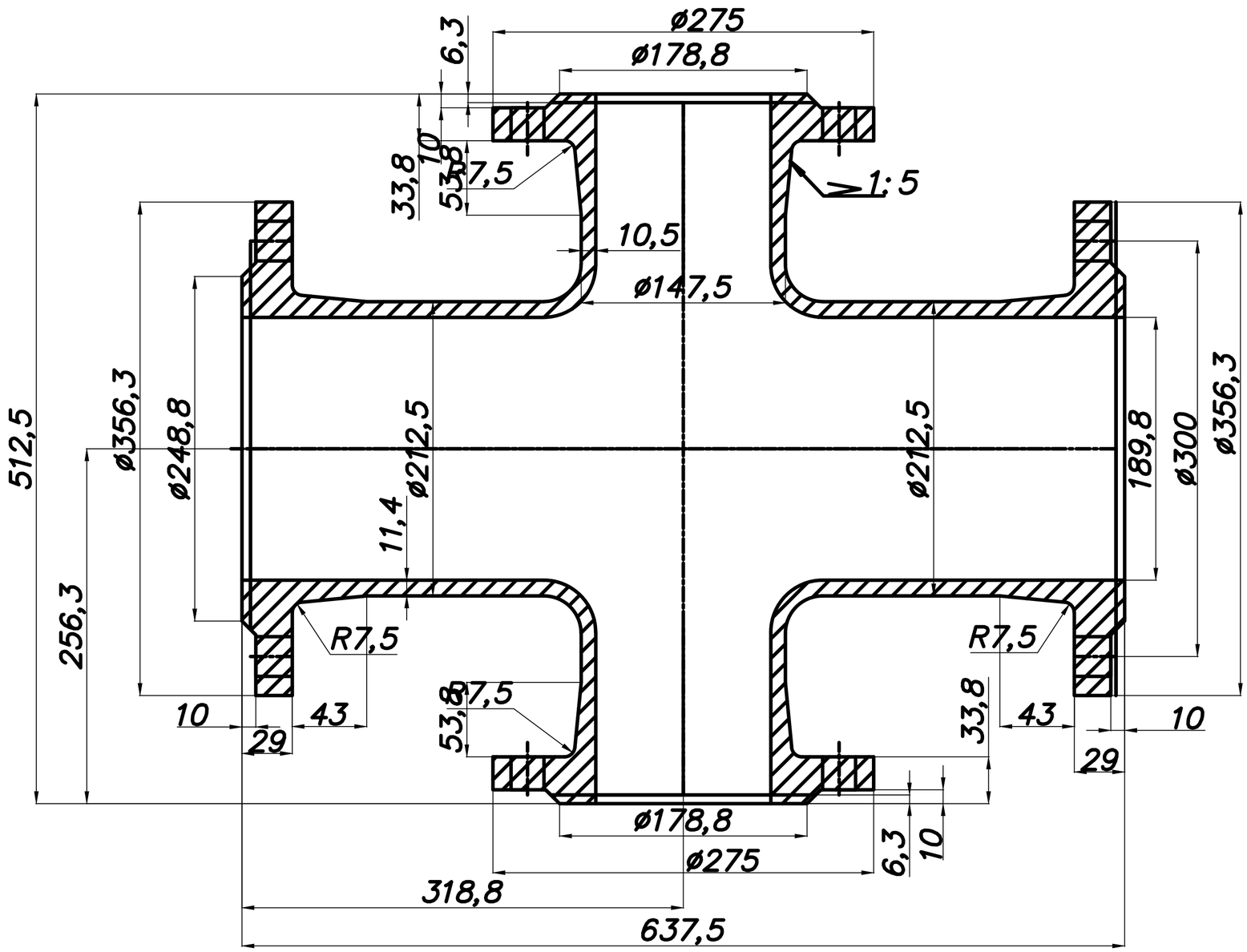


Изм.	Лист.	№докум.	Подп.	Дата	35015-14.01/01		
Разраб.		Царева			Крест фланцевый КФ 150х100 (Отливка)	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Белов				Лист	Листов
Т.контр.							
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Утв.		Минченков					

Подпись и дата | Инв.N дубл. | Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

формат А2

35015-14.01/01

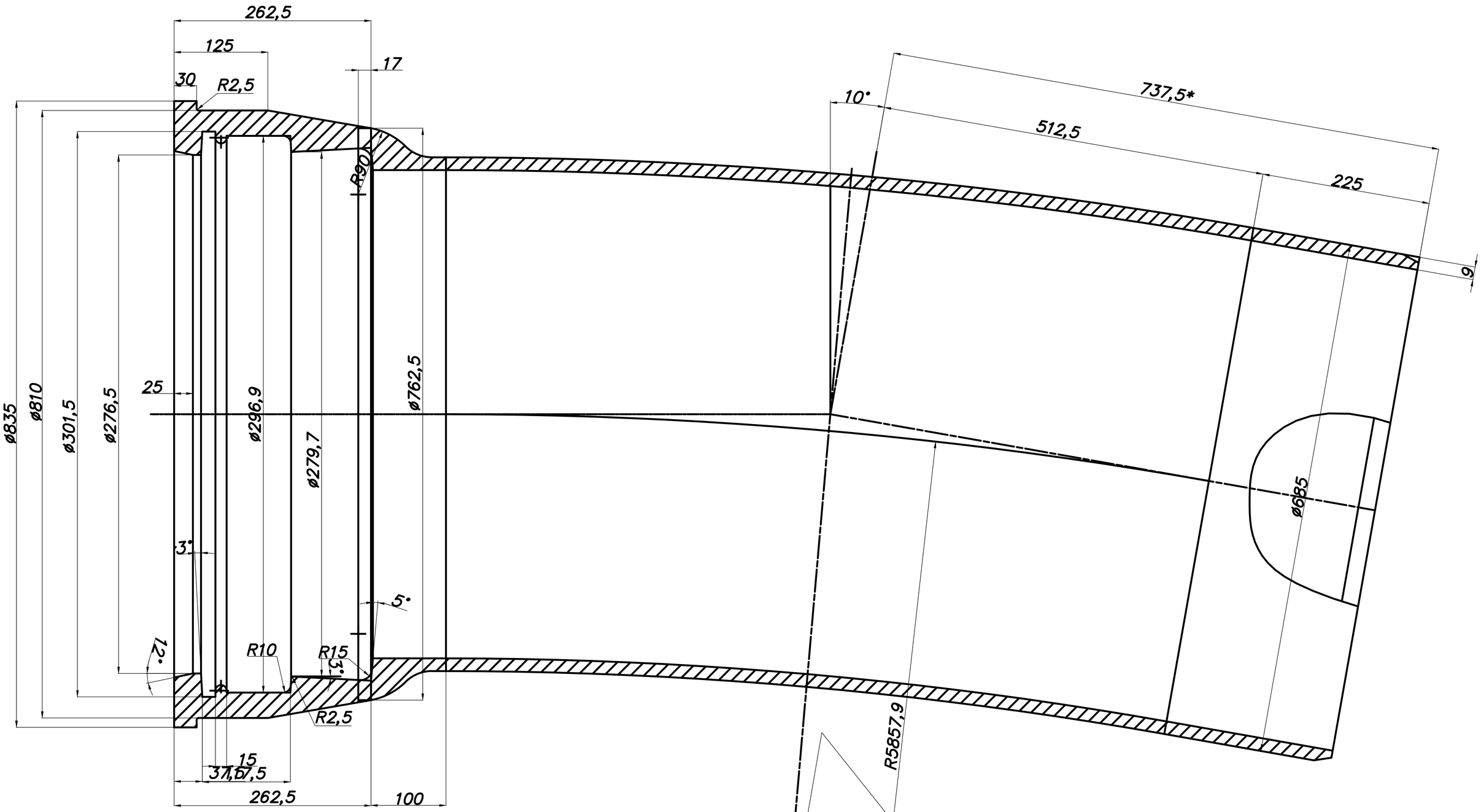


					35015-14.01/01
Изм. Лист.	Подпись	Дата		Крест фланцевый Ку 150х100 (Отливка)	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Цурков				
Пров.	Белов				Лист / Листов
Т.контр.					
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Мишинов				

формат А2

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

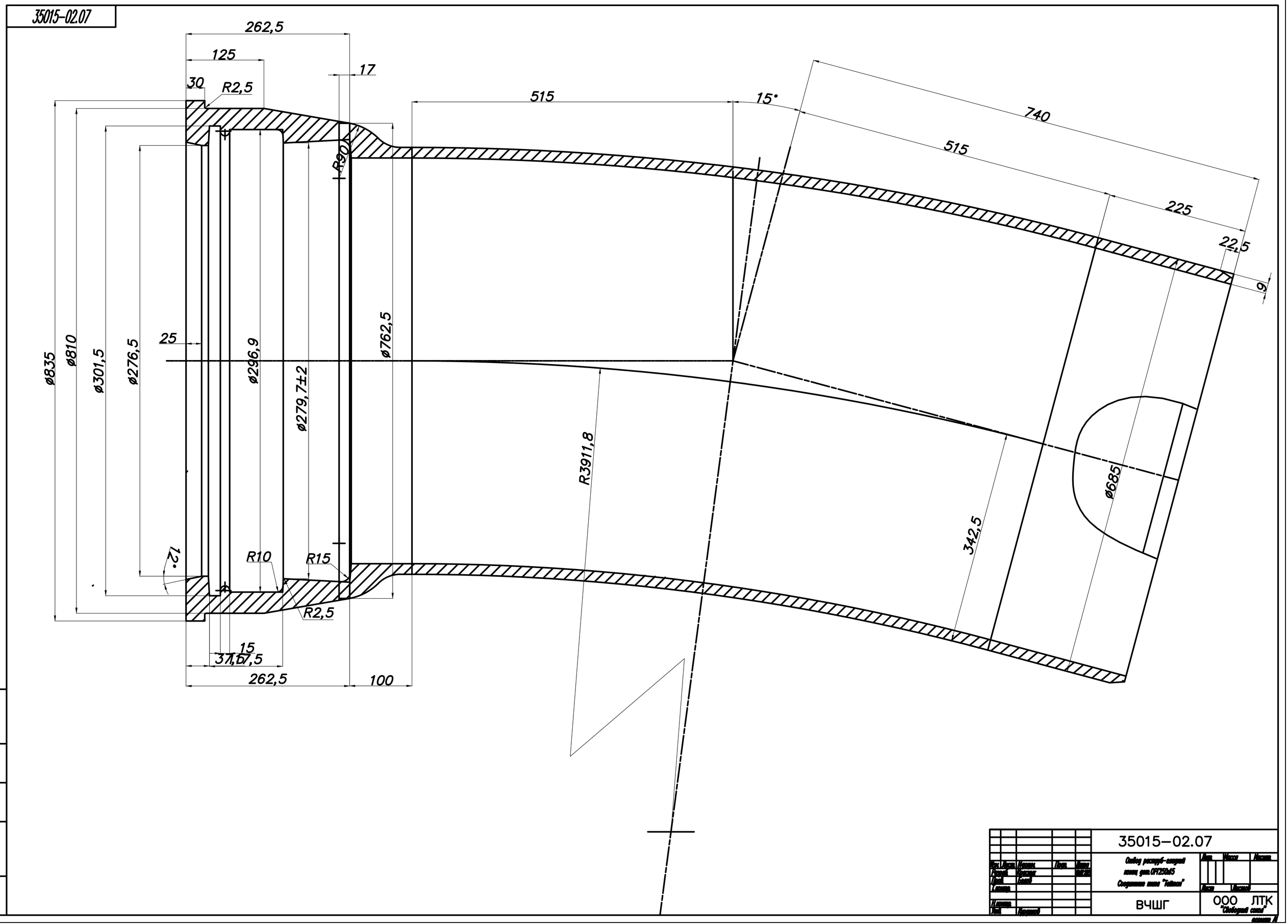
35015-02.06



					35015–02.06		
Изм. Лист	Документ	Подп.	Дата	Отвод раструб-гладкий	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ерохин		09.12.10	марки ОР1250х40			
Пров.	Сокол			Соединение типа "Тейлоки"	Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Ерохин						

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

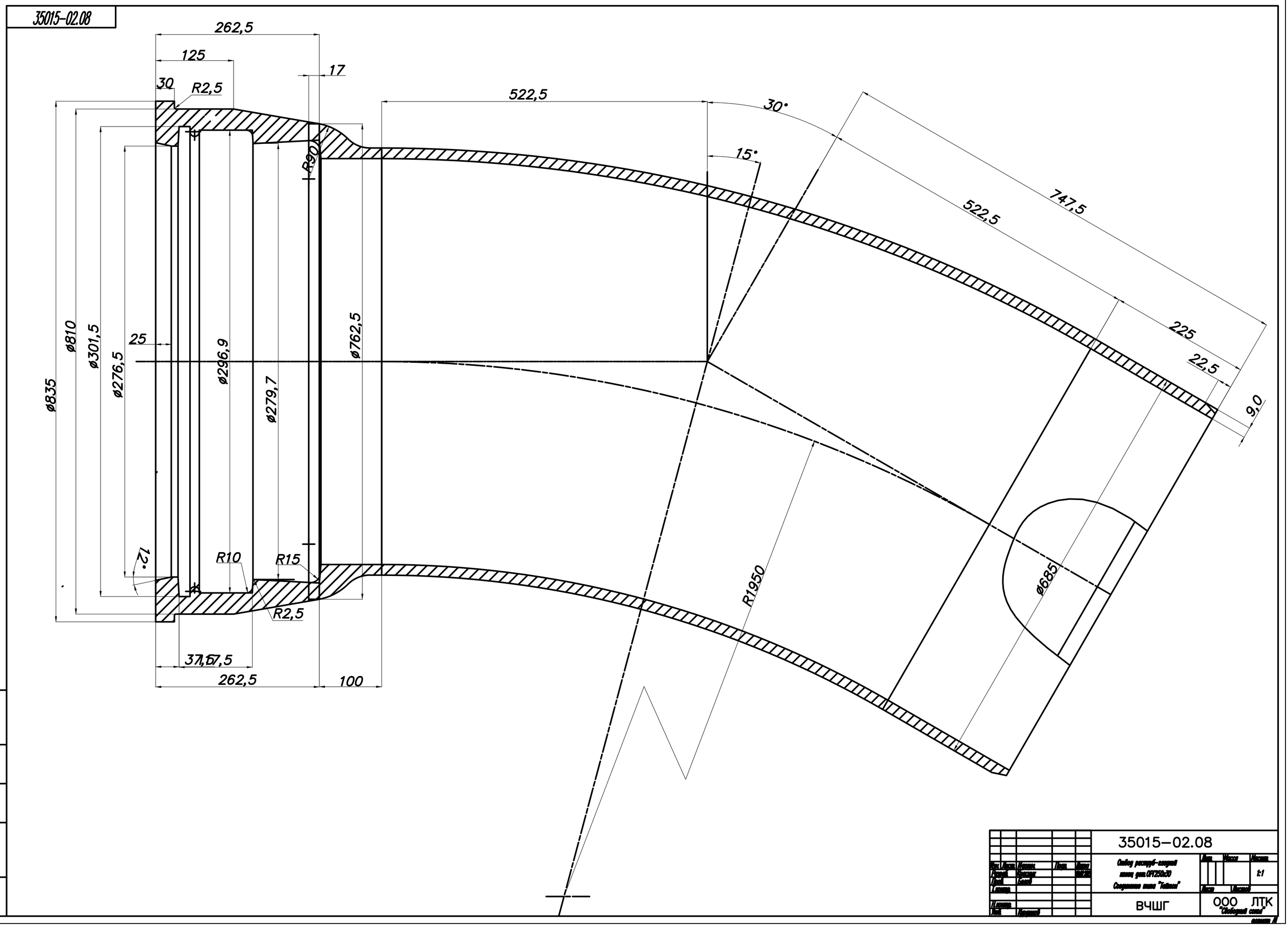
35015-02.07



						35015–02.07	
Изм.	Лист	Кол.уч.	Подп.	Дата	Отвод раструб-гладкий	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Чернов			тонн. диам.DN250х45			
Пров.		Сенин			Соединение типа "Кейвиш"	Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Утв.		Кравцов						

Перв. примен. | Справочн. | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. №

35015-02.08

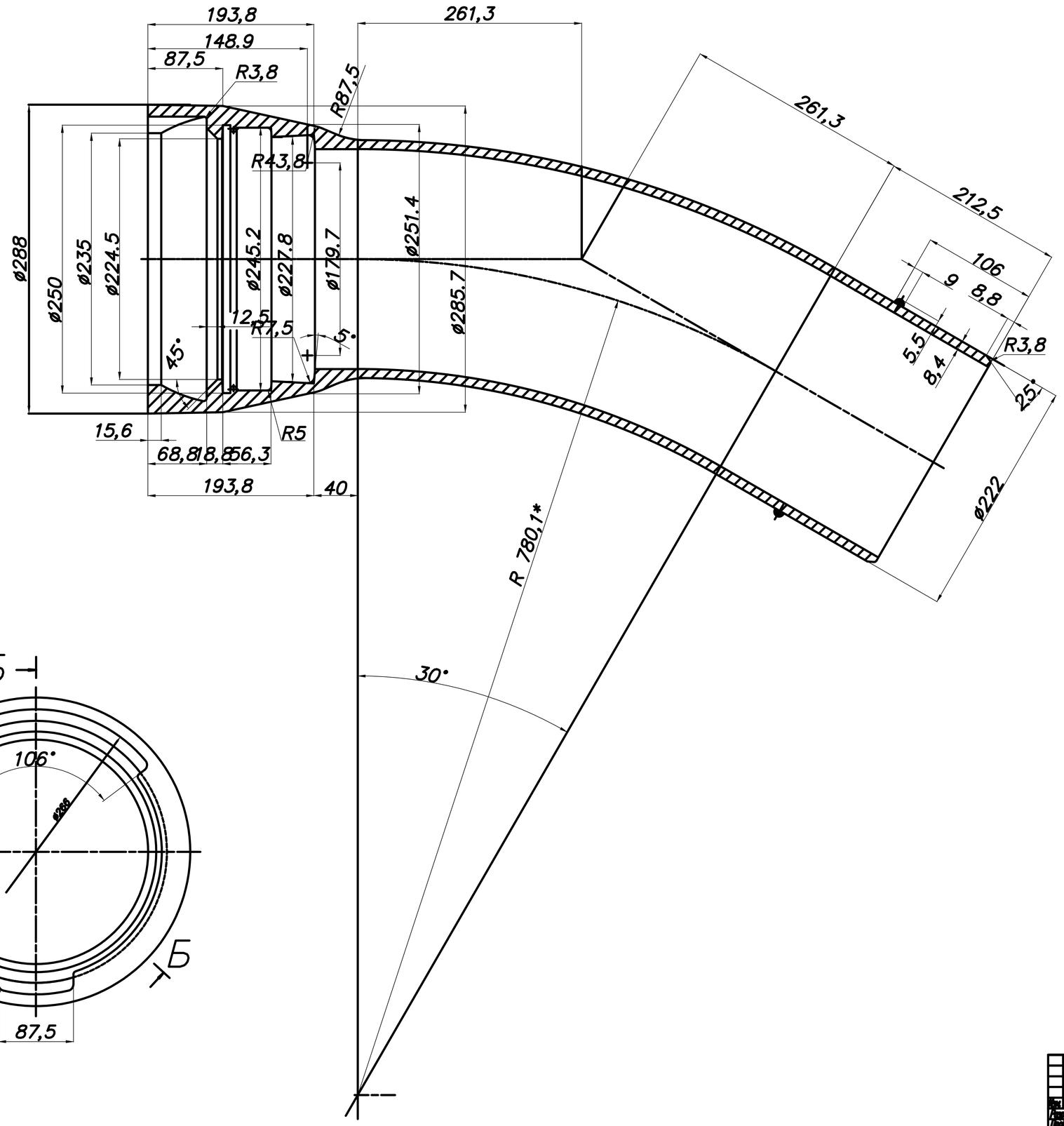


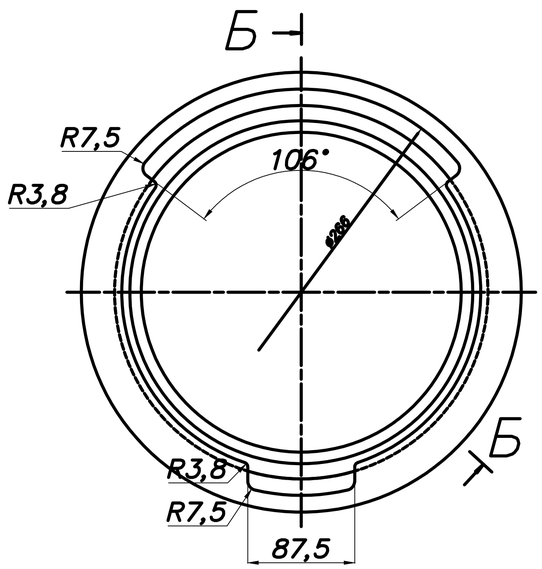
						35015–02.08	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Отвод раструб-гладкий	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Кравцов			диам.ОРГ250х30			1:1
Пров.		Сергей			Сварщики марки "Кобальт"	Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.		Перминов					

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

35041-03.06

Б–Б



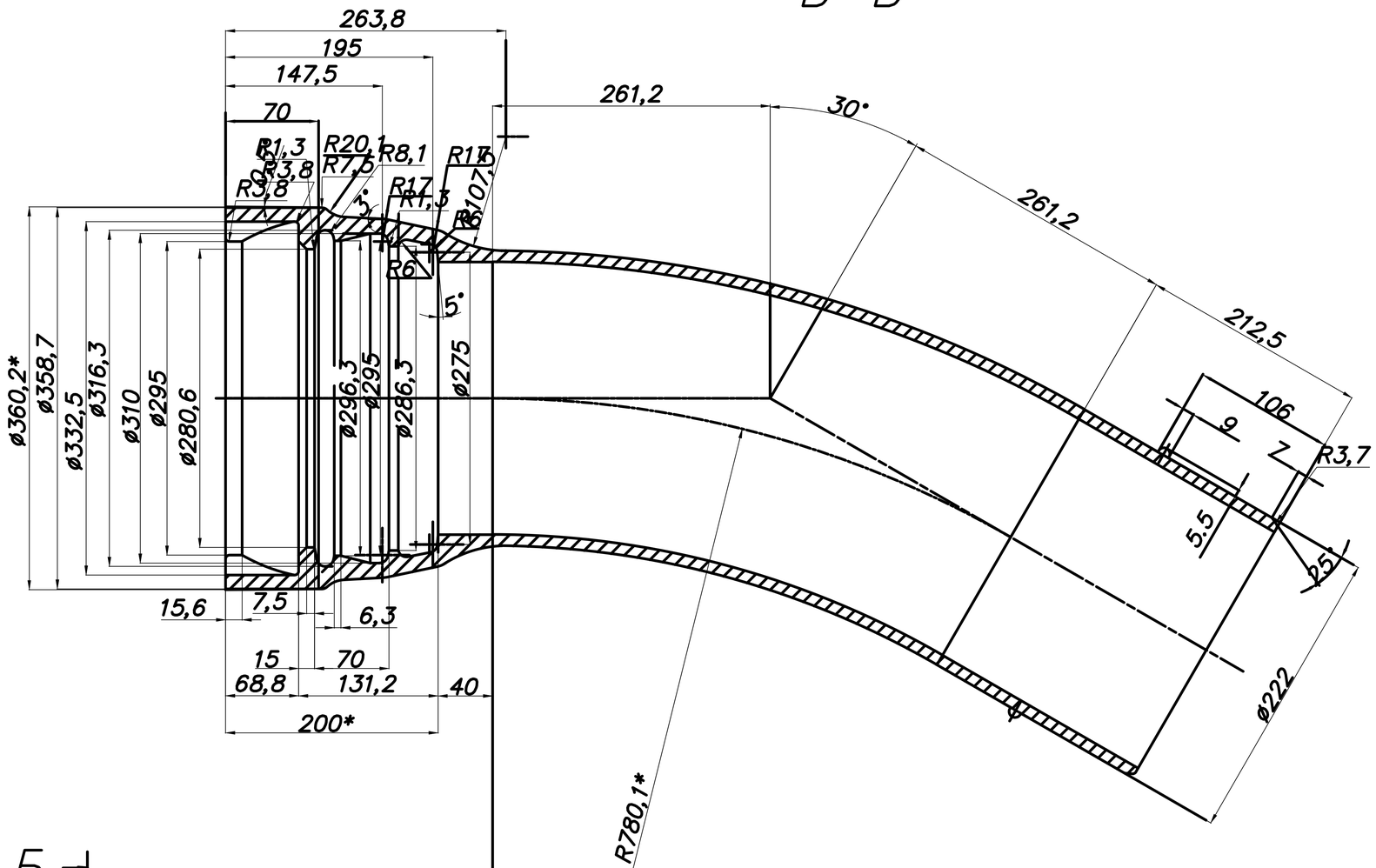


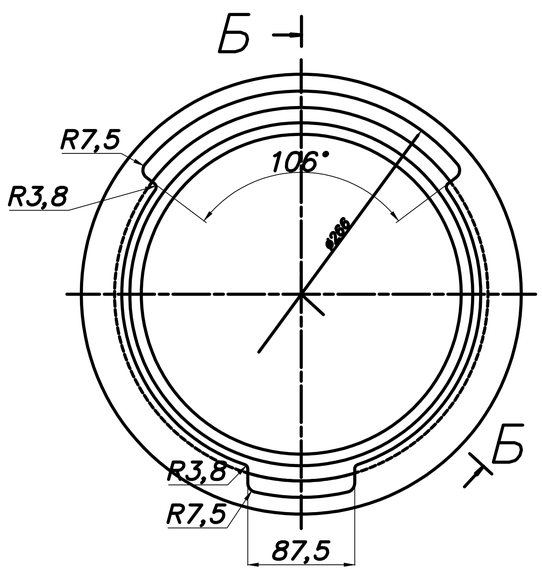
Изм. Лист.	Кол.уч.	Лист.	Подп.	Дата	35041–03.06
Разраб.	Ярославцев			17.04.12	Отвод раструб-гладкий конец ОГГ-200х30 Сталь "3сп" с покрытием Tedmon
Пров.	Сапов				Лит. / Масса / Масштаб
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.					ВЧШГ
Утв.	Ярославцев				ООО ЛТК "Свободный сокол"

Копировал

35041-03.07

Б–Б



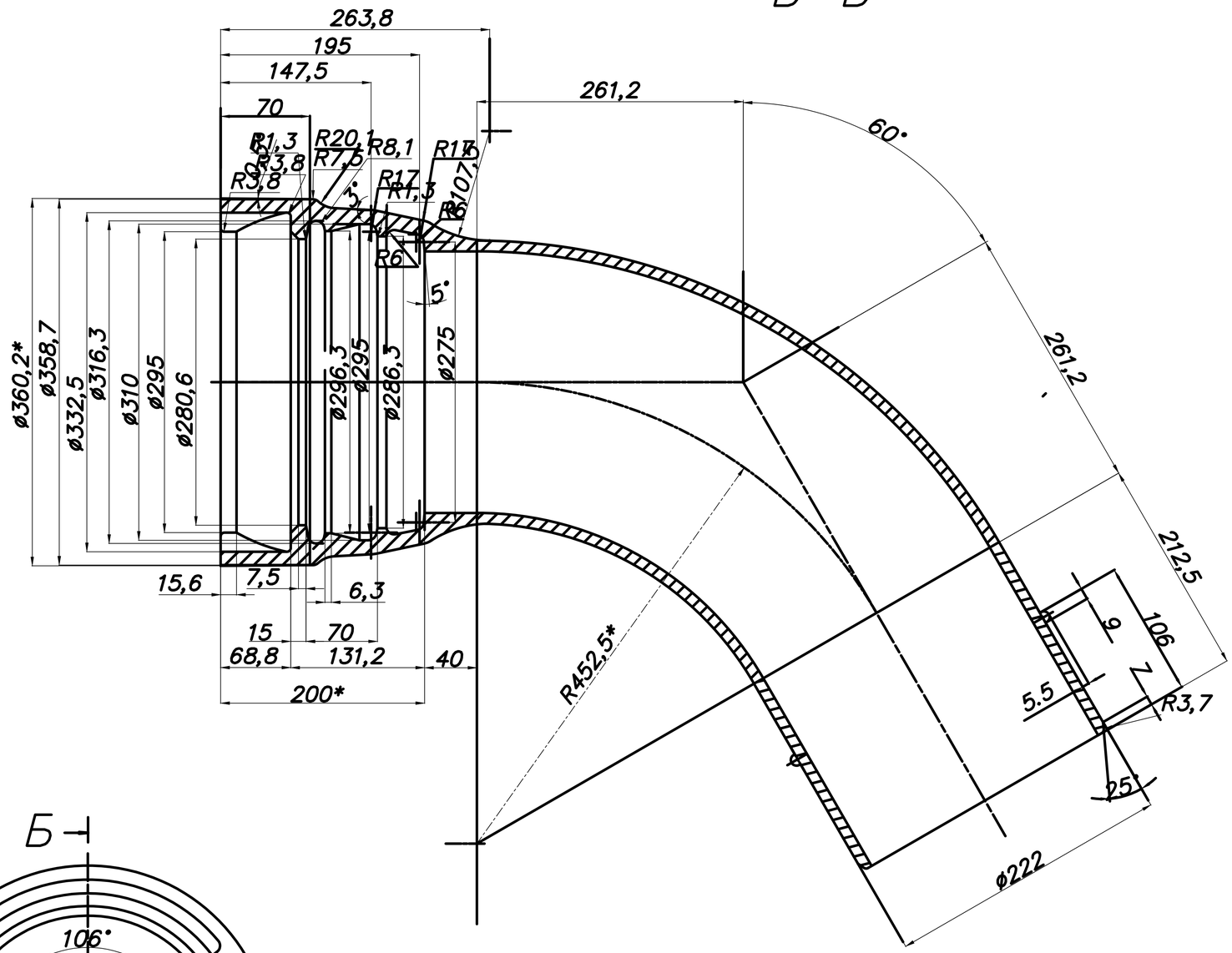


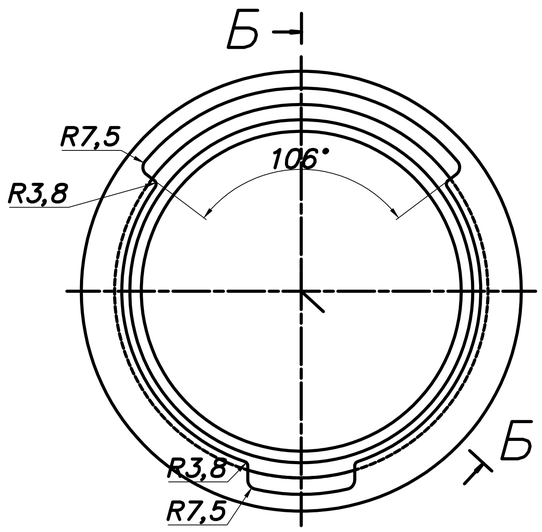
Изм. Лист.	Подпись	Дата		35041–03.07	
Разраб.	Иванов			Отвод расширб-сварной конус ОРГ-200х30 Соединение "ВЛ"	Лит. Масса Масштаб
Пров.	Сергей				Лист Листов 1
Т.контр.					
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Любецкий сокол"
Утв.	Начальник				

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

35041-03.08

Б–Б

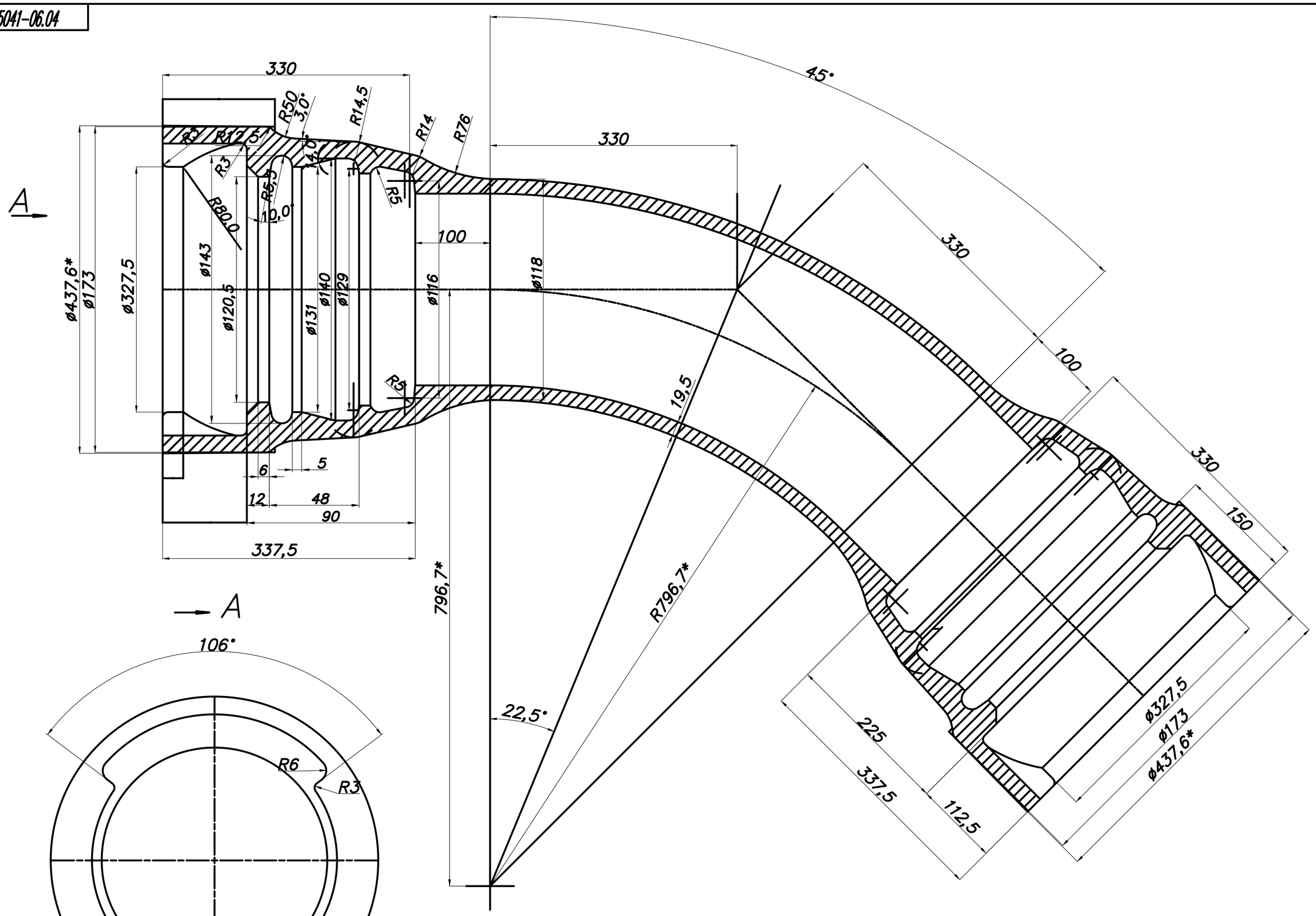


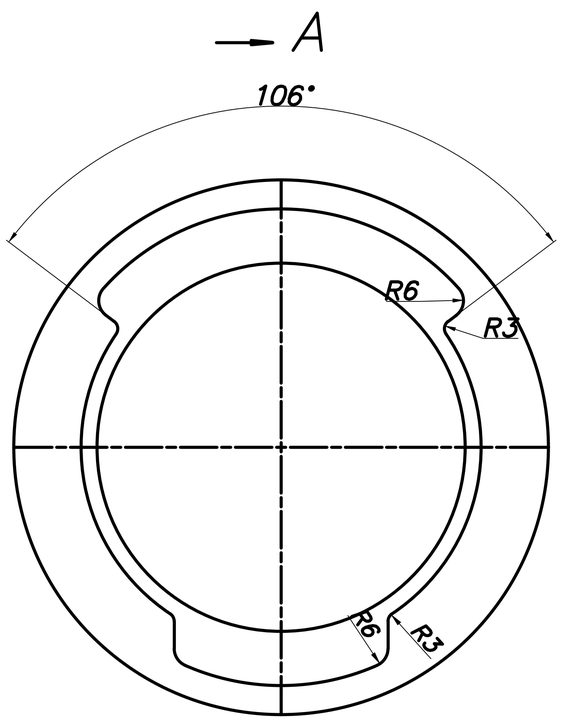


				35041–03.08	
Изм. Лист	Кол.уч.	Подп.	Дата	Отбор раструб-опорный конец ОРГ-200.60 Соединение "RJ"	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Фролов		30.08.12		
Пров.	Сергеев				Лист / Листов 1
Т.контр.					
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Мартынов				

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Подп. и дата

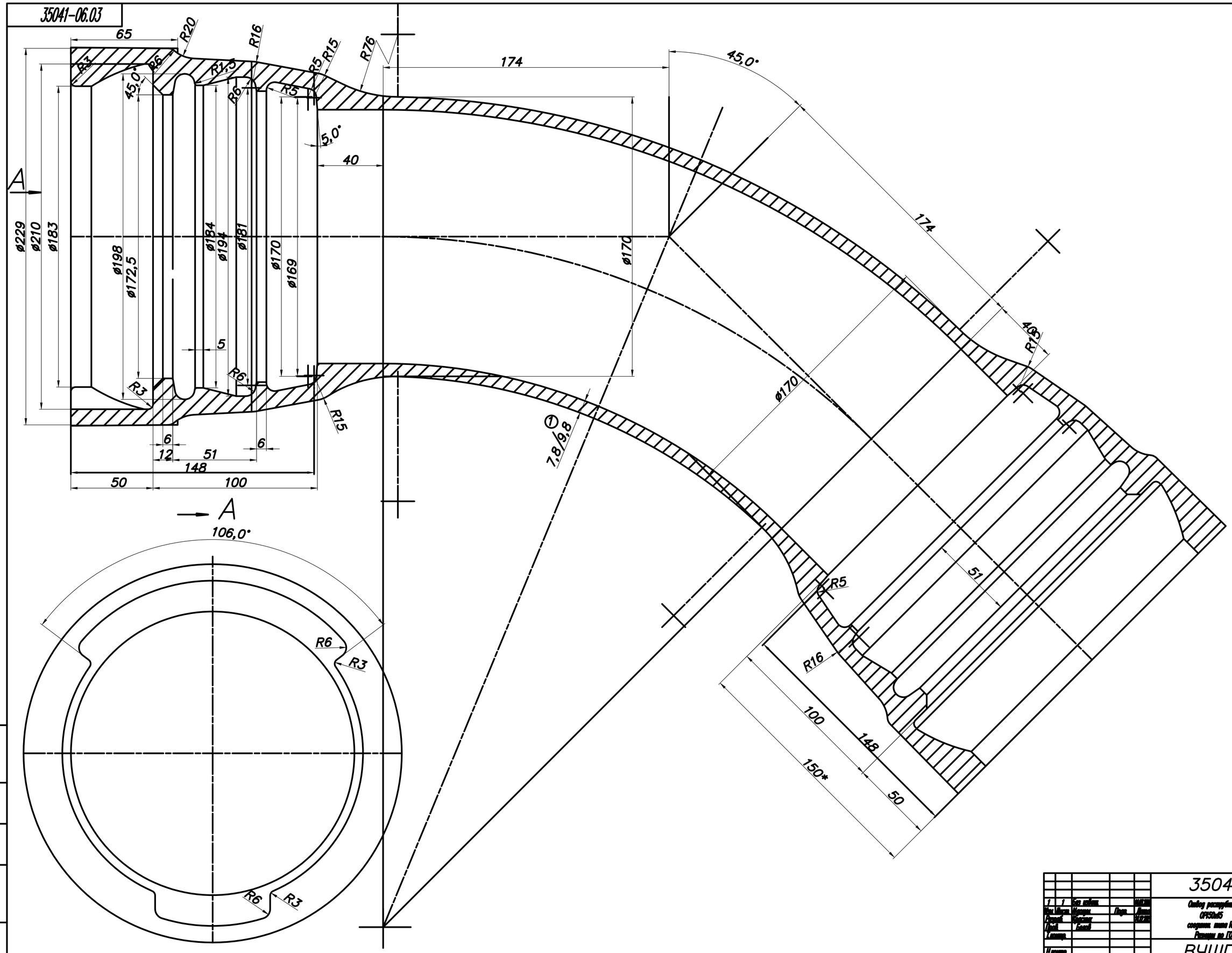
35041-06.04





				35041-06.04	
Изм. Лист.	Документ.	Подп.	Дата	Отвод раструбный ОР100х65 соединит. типа RJ Размеры по ГОСТ	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Кислицин				
Пров.	Ежов				
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Глобальный сервис"
Утв.	Кондратьев				Формат А4

35041-06.03



					35041–06.03
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Отвод розрубный ОР50х45 соедин. типа RJ Размеры по ГОСТ
Разраб.		Кравцов			
Пров.		Кравцов			
Т.контр.		Гнилой			
Н.контр.					
Утв.		Кравцов			

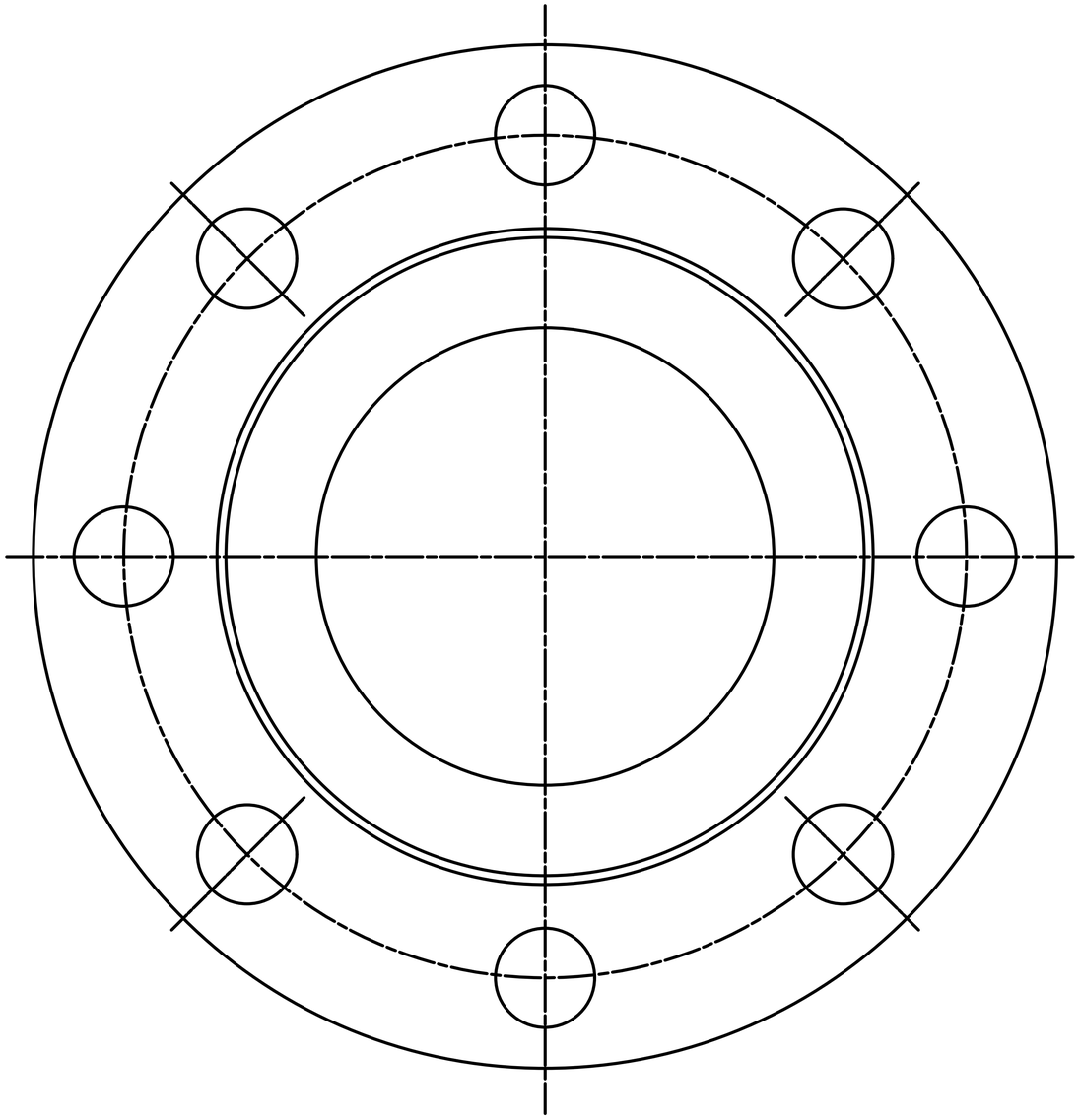
Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

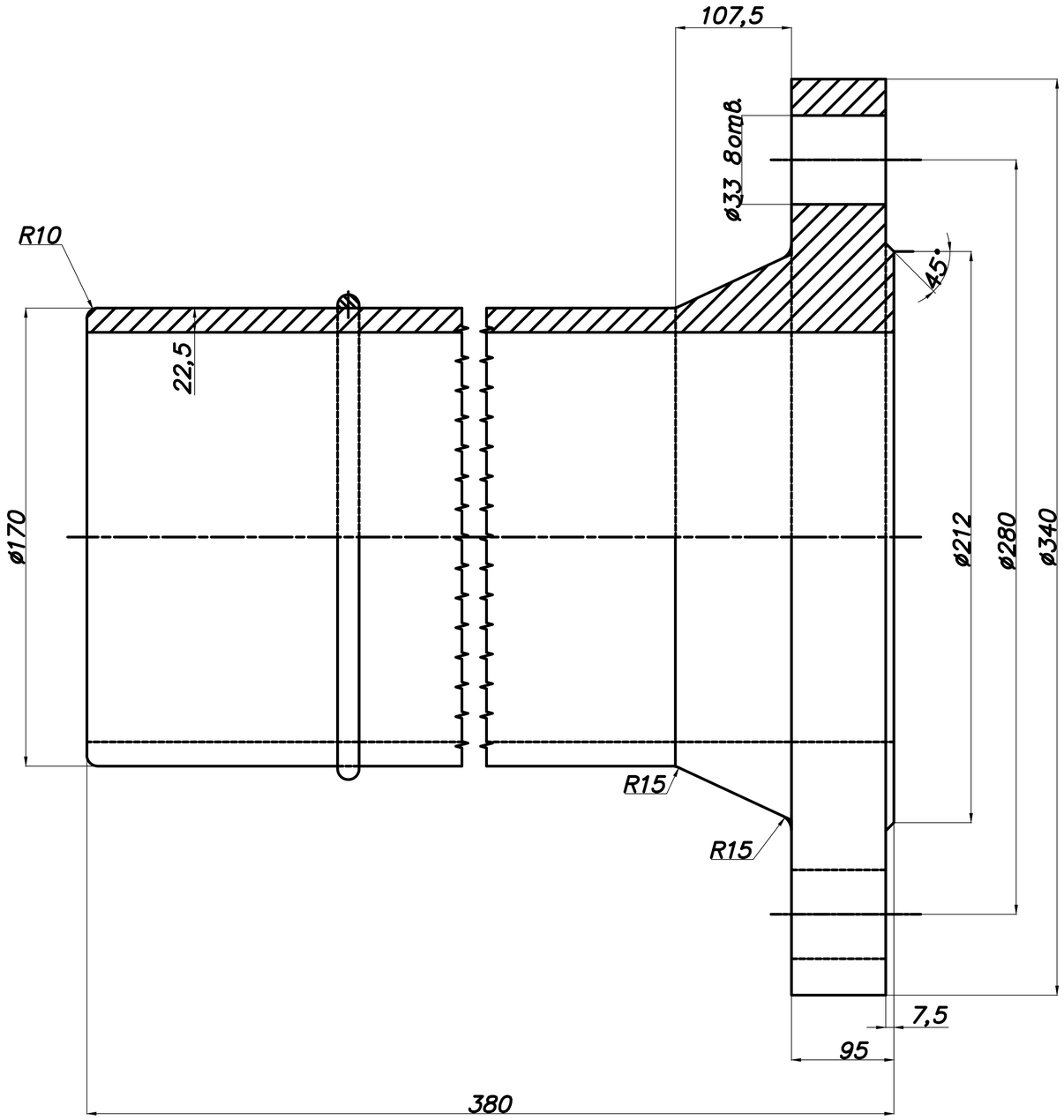
ВЧШГ

ООО ЛТК "Особый серый"

Копировал

35041-11.01

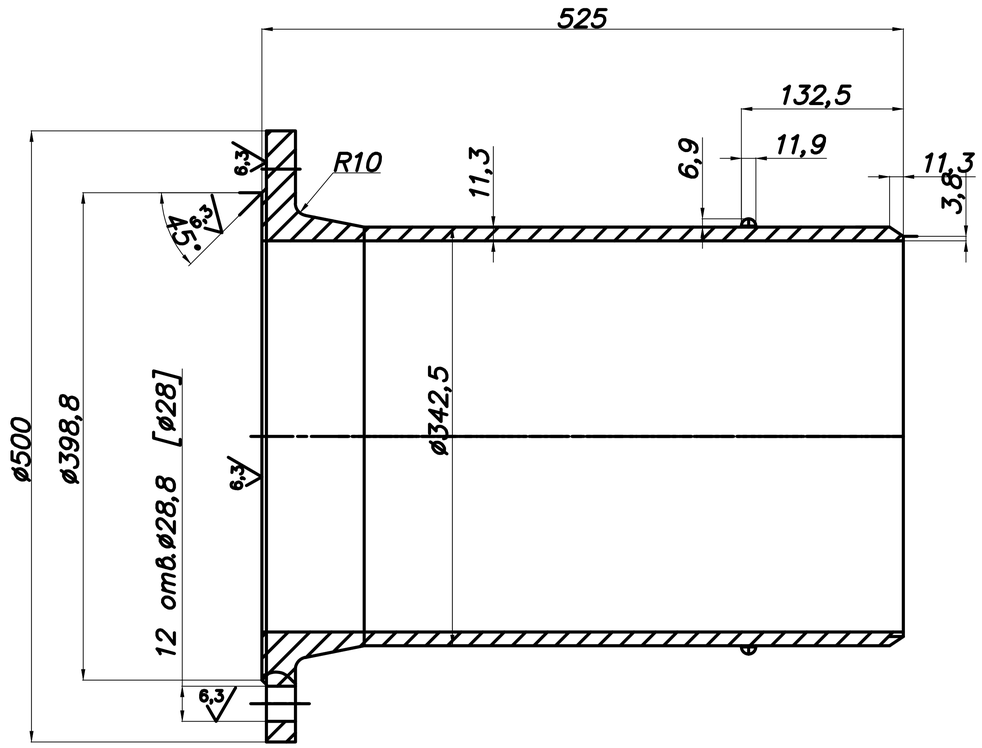


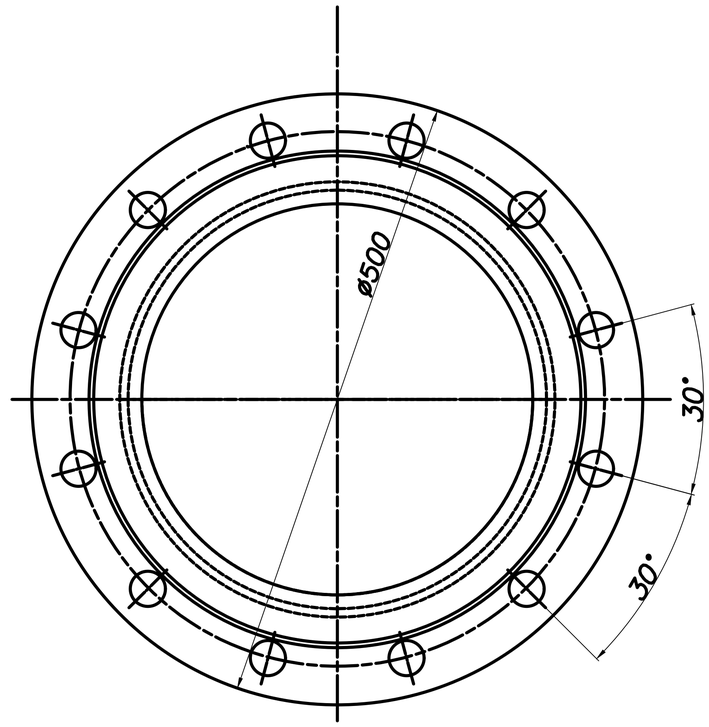


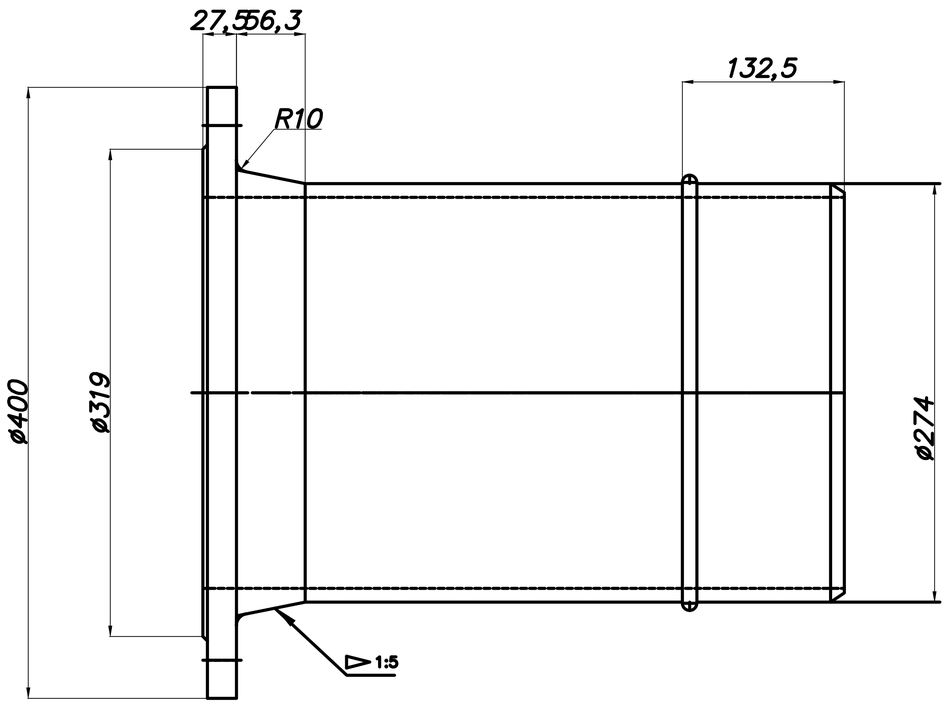
					35041–11.01		
Изм. Лист.	Масса.	Подп.	Дата	Патрубок фланцевый конец ПФ150 мата PJ (PN 60 кгс/см^2)	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.	Белов						
Пров.					Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Мишенький						

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

34190 – 11.04 А/01



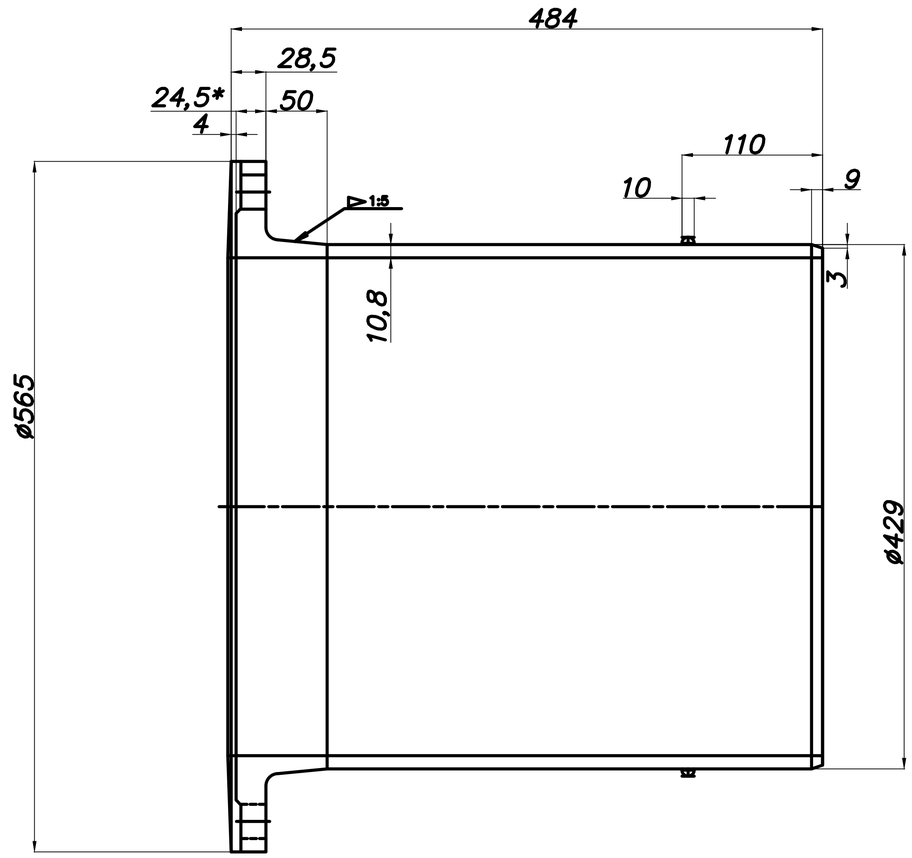


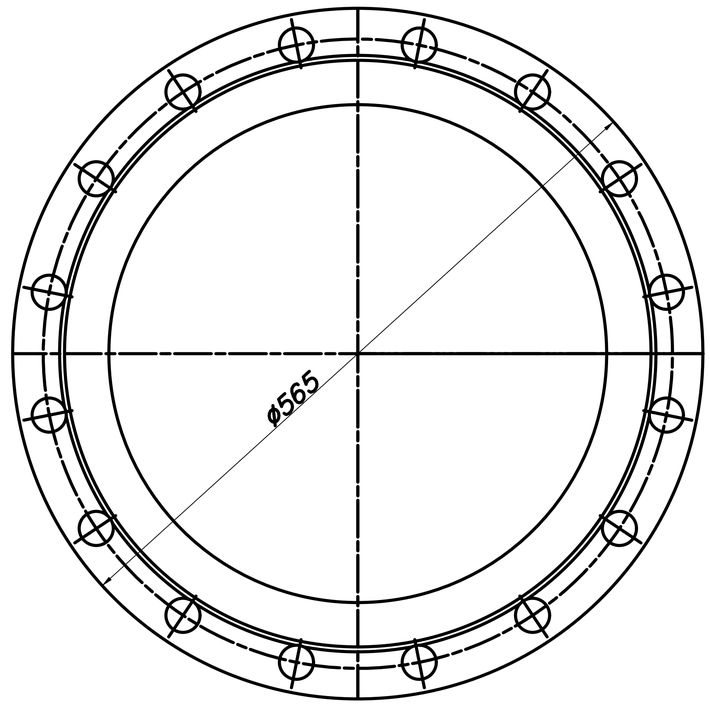


					34 190 – 11.04 А/01		
Разраб.	Исаков		Дата	Масса	Покрывок фланца глухой плоской ПНГ 250 (деталь)	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Костенко							
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Хватов							

Формат А1

34 190 – 11.04 А

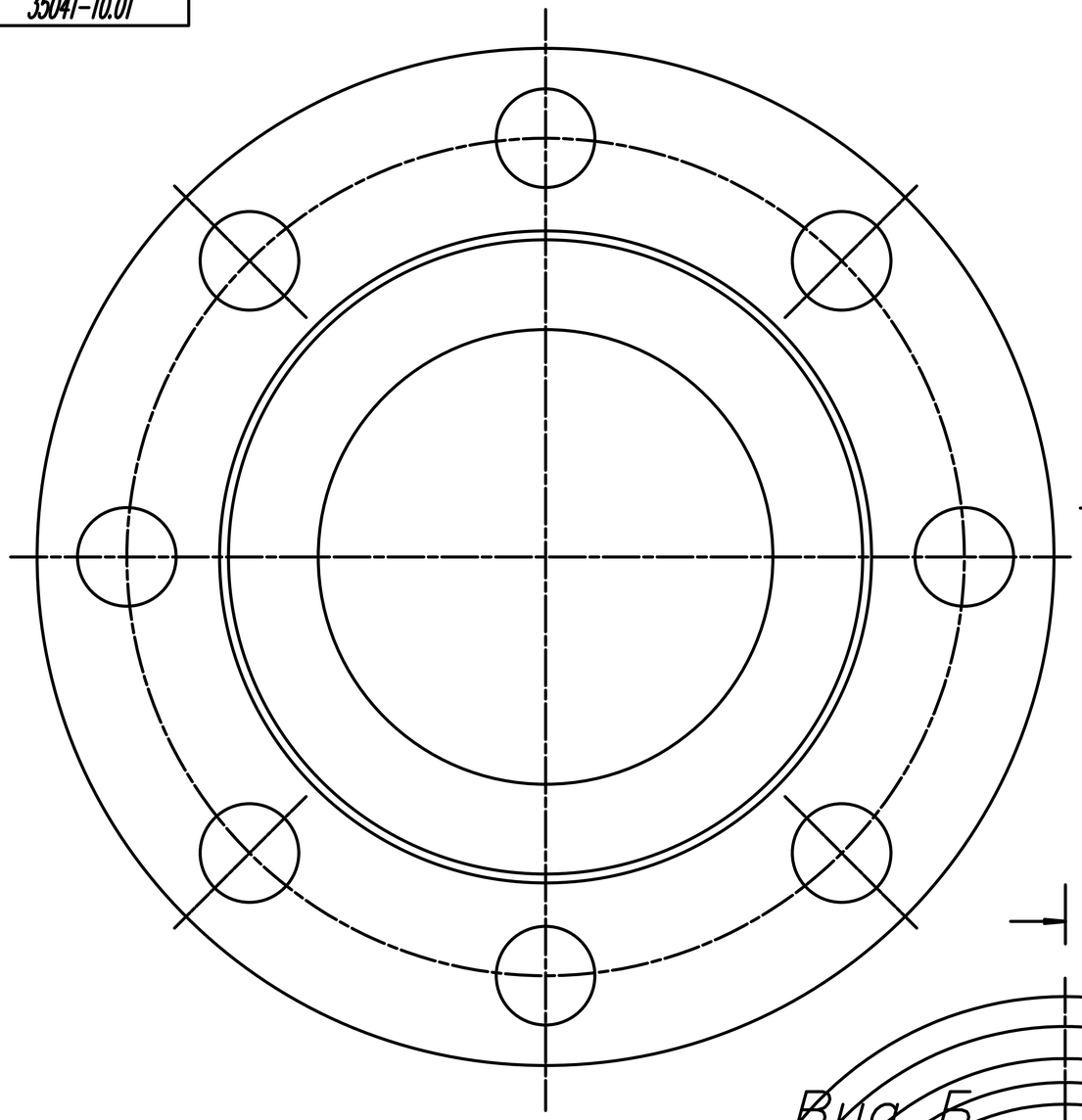


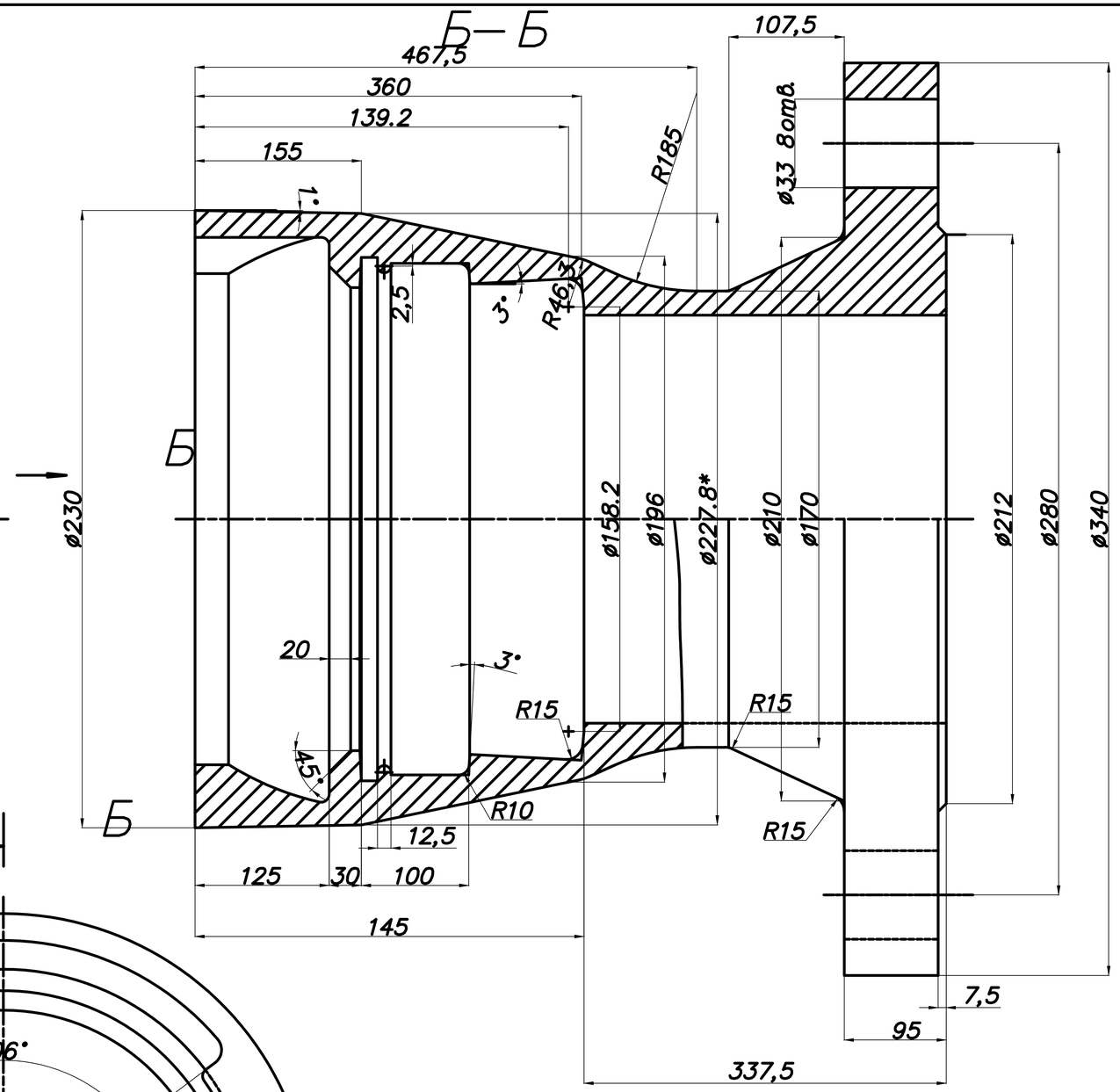


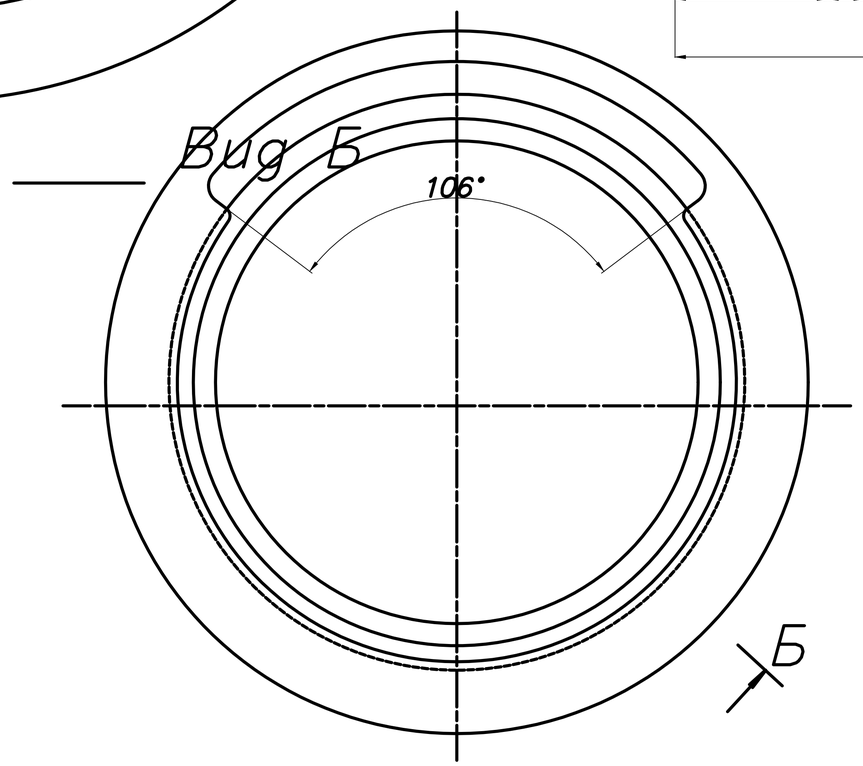
					34 190 – 11.04 А		
Изм. Лист.	Кол.уч.	Подп.	Дата	Патрубок фланец	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Кроснин		28.10.21	входной конец			
Пров.	Костинин			ПНГ 400 (отливка)	Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Хомяков						

формат А1

35041-10.01



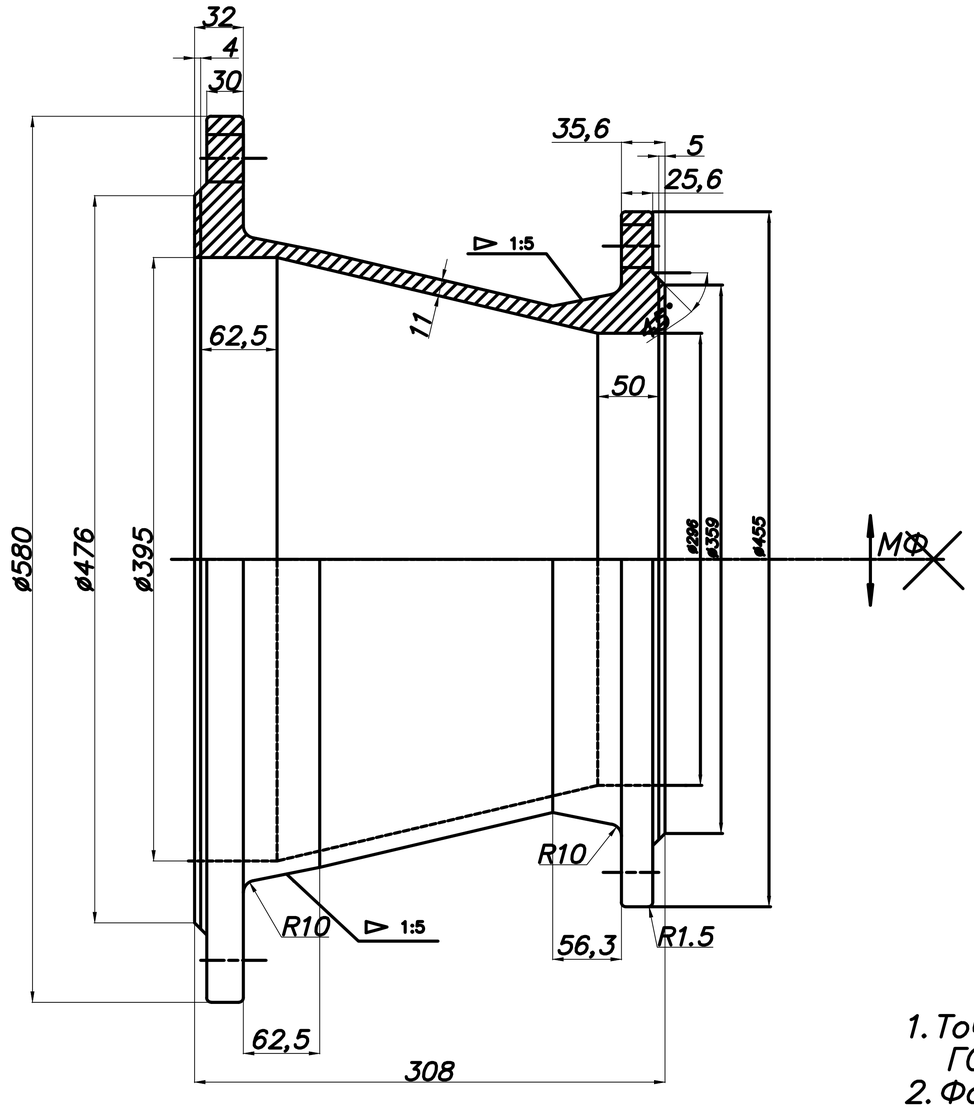




					35041–10.01		
Изм. Лист. Разраб. Пров. Т.контр. Н.контр. Утв.	Кондрат. Сапуб. Мирошний	Подп.	Дата	Патрубок фланец-раструб ПФР150 вариант 3 с манжетой ТУ1291 (PN 60 кгс/см^2)	Лит.	Масса	Масшт.
					Лист	Листов 1	
				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		

Формат А1

35227–01



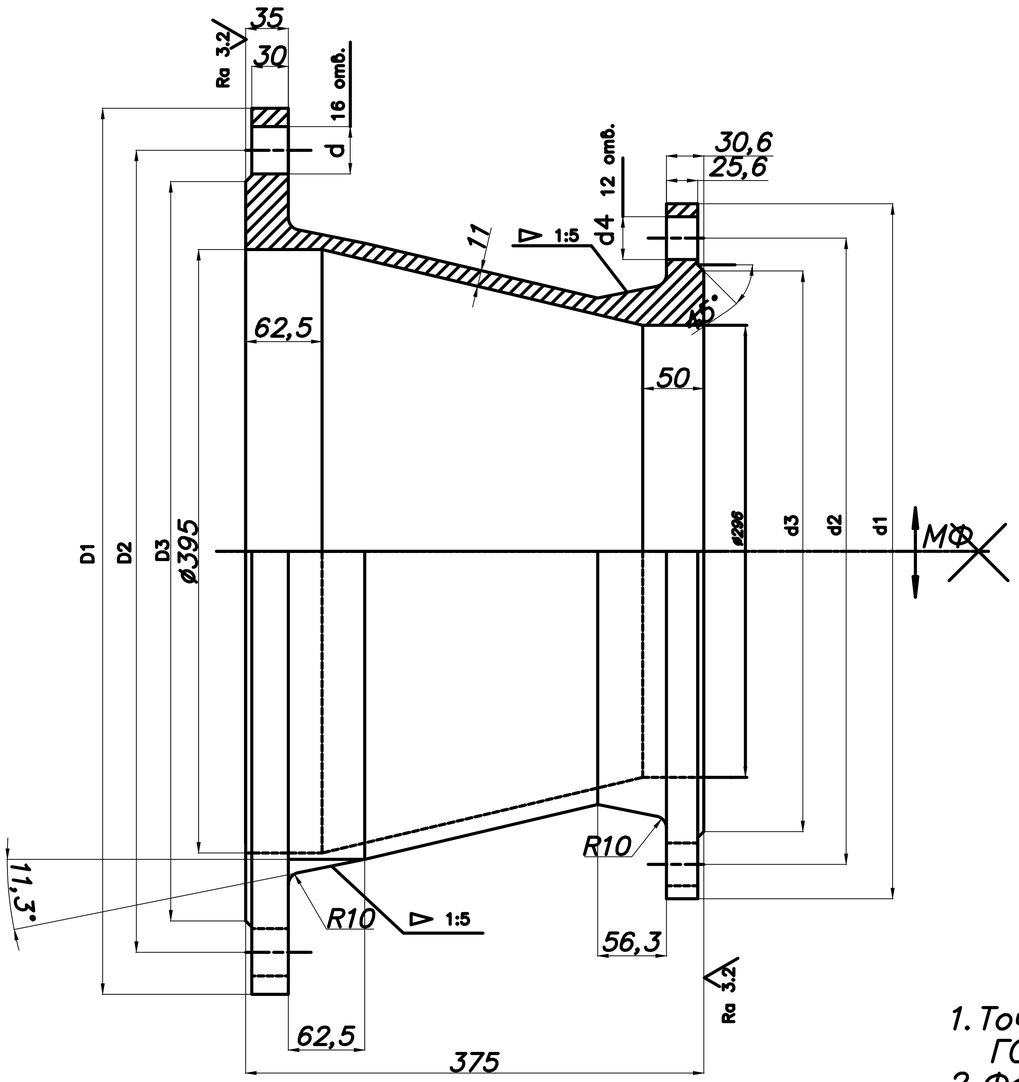
1. Точность отливки 11–0–0–11 См 1,0 ГОСТ 26645–85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–80.
3. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара, приливы и питатели должны быть удалены и заточены вровень с телом отливки.
4. Остальные технические требования по ТУ 1460–035–50254094–2009.
5. Маркировать: ХФ400х300, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления .
6. *Размеры для справок.

				35227–01			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Переход фланцевый ХФ400х300. Отливка	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.	Белов С.П.						
Провер.	Белов С.П.				Лист 1	Листов 1	
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛПК "Свободный Сокол"		
Т.контр.	Курдюков						
Утв.	Иванченков						

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

формат А1

35223–01.01



1. Точность отливки 11–0–0–11 См 1,0 ГОСТ 26645–85.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–80.
3. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара, приливы и питатели должны быть удалены и заточены вровень с телом отливки.
4. Остальные технические требования по ТУ 1460–035–50254094–2009.
5. Маркировать: ХФ400х300, марку чугуна, товарный знак завода, год изготовления .
6. *Размеры для справок.
6. Размеры по JSO 2531.

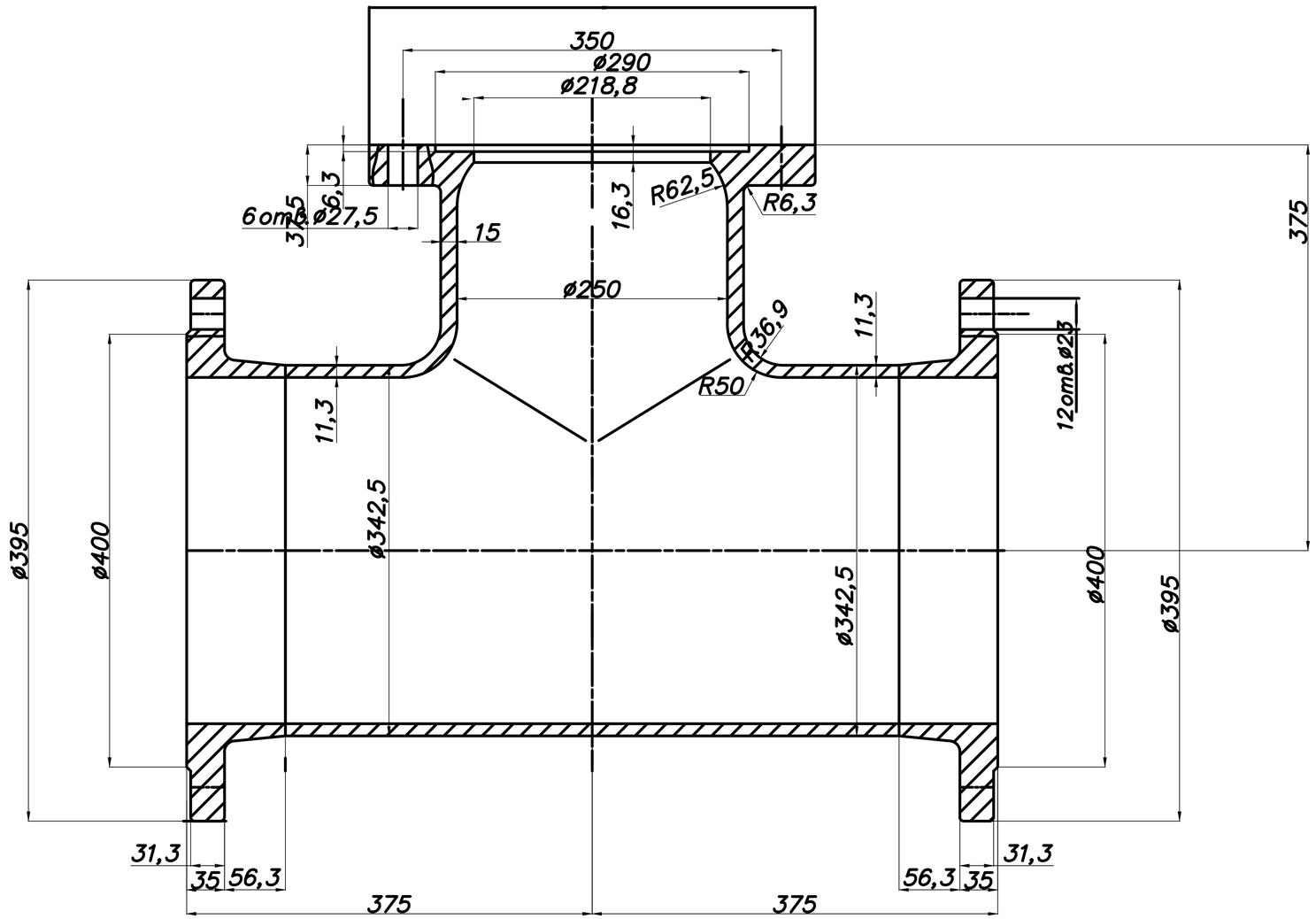
Обозначение	PN, бар	D1 мм	D2 мм	D3 мм	d1 мм	d2 мм	d3 мм	d мм	d4 мм
35223–01.01.01	10	565	515	477	455	400	367	28	23
35223–01.01.02	16	580	525	484	455	410	367	31	28

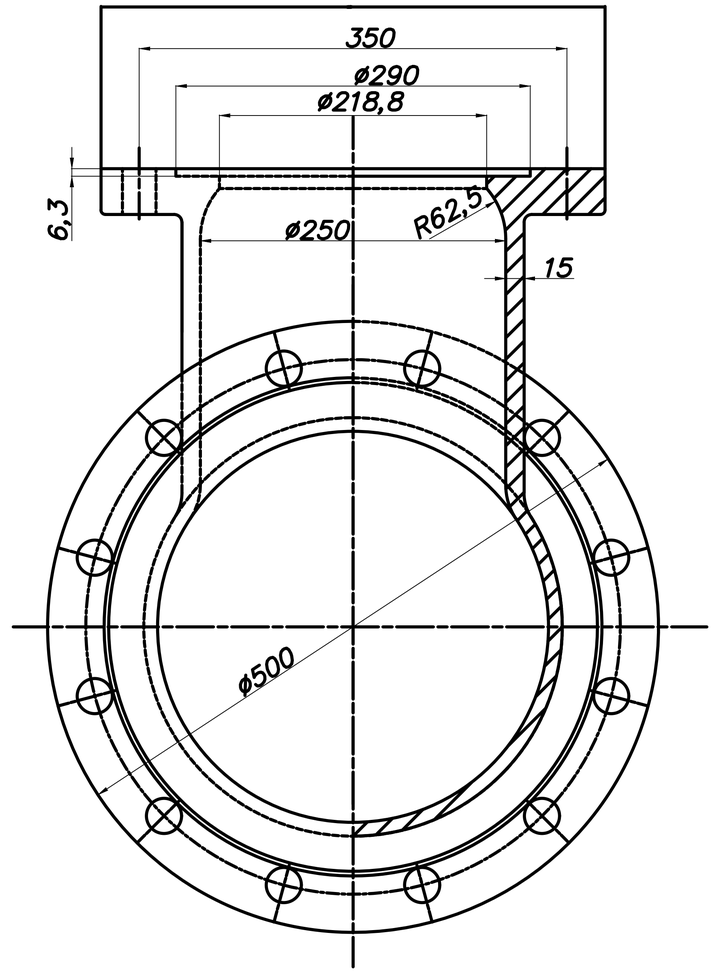
				35223–01.01			
Изм. Лист	Nдокум.	Подпись	Дата	Переход фланцевый ХФ400х300. PN10 бар; PN16 бар.	Литер.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.	Белов С.П.						
Провер.	Белов С.П.				Лист 1	Листов 1	
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛПК "Свободный Сокол"		
Т.контр.	Курдюков						
Утв.	Иличенков						

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подпись и дата

формат А1

35015-08.01/01

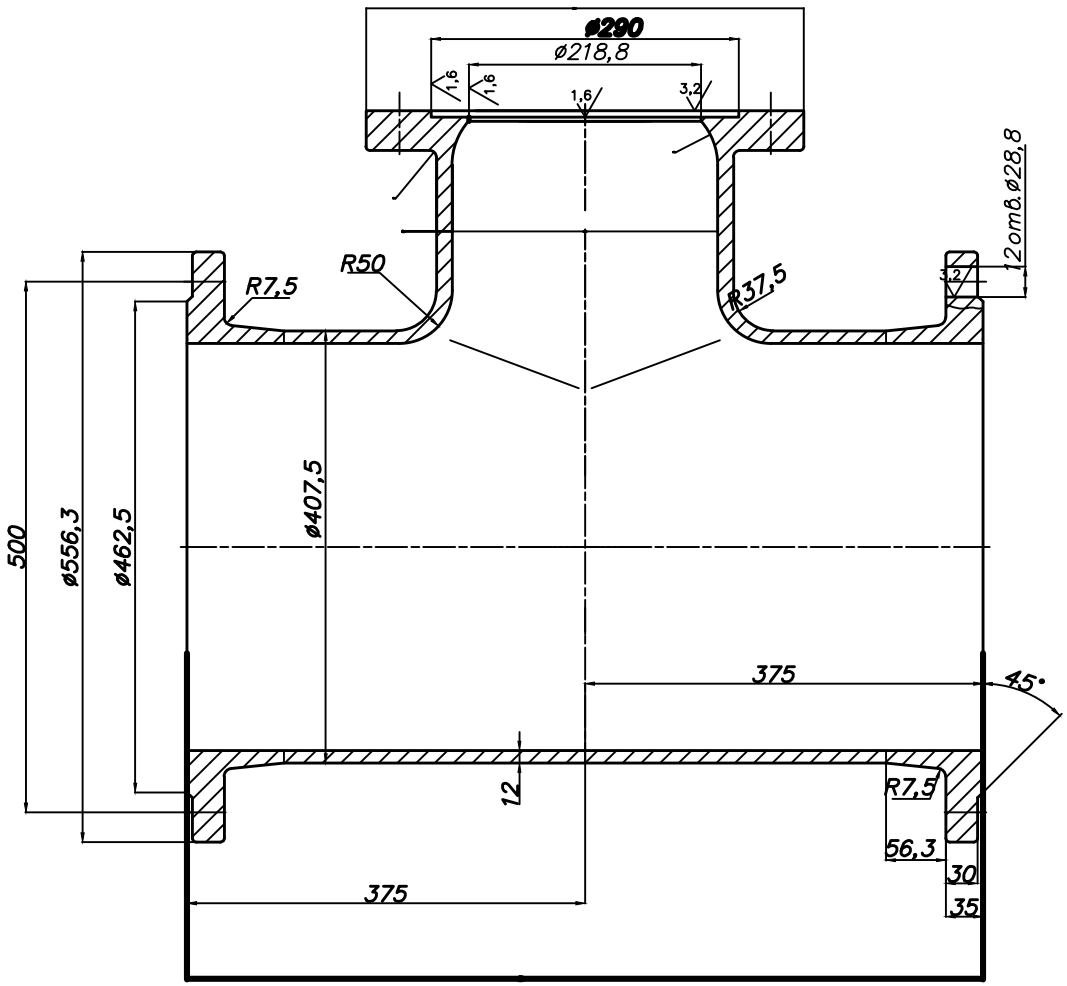


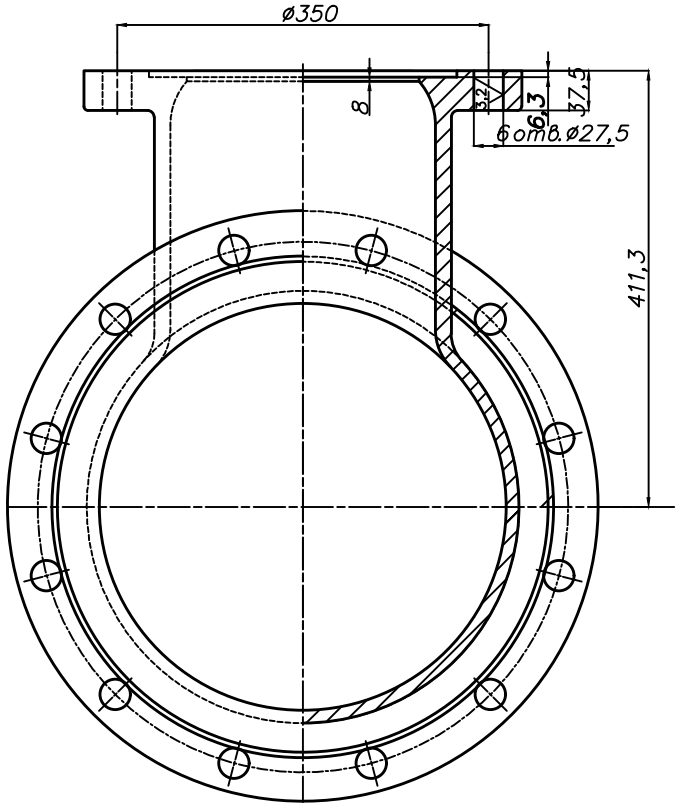


					35015–08.04/01		
Изм. Лист	Кол.уч.	Подп.	Дата	Помпажная подстройка фланцевая ППФ 250 Деталь	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Крутских						
Пров.	Сенин				Лист	Листов 1	
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Н.контр.							
Утв.	Кравцов						

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

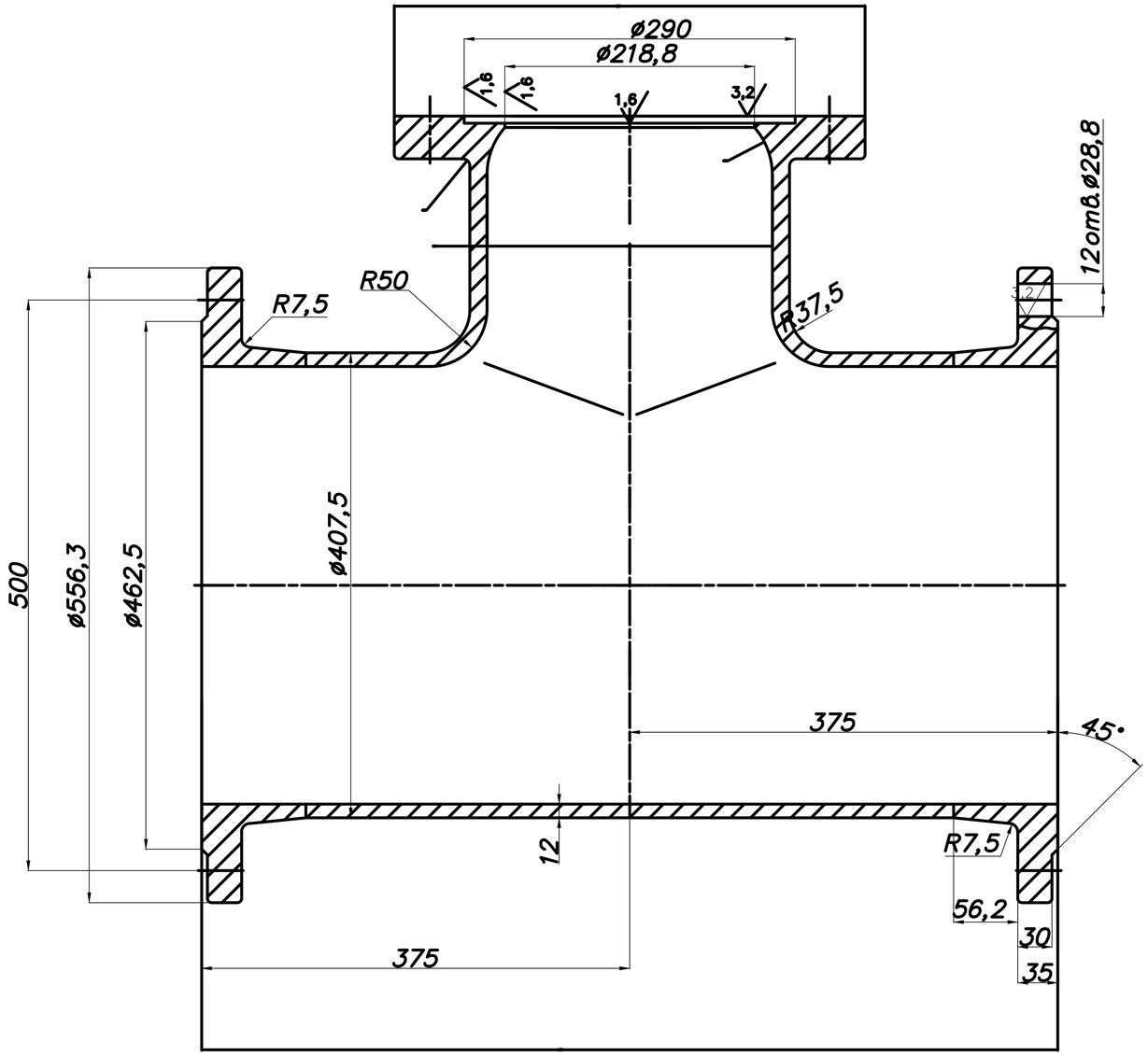
35015-08.01/01

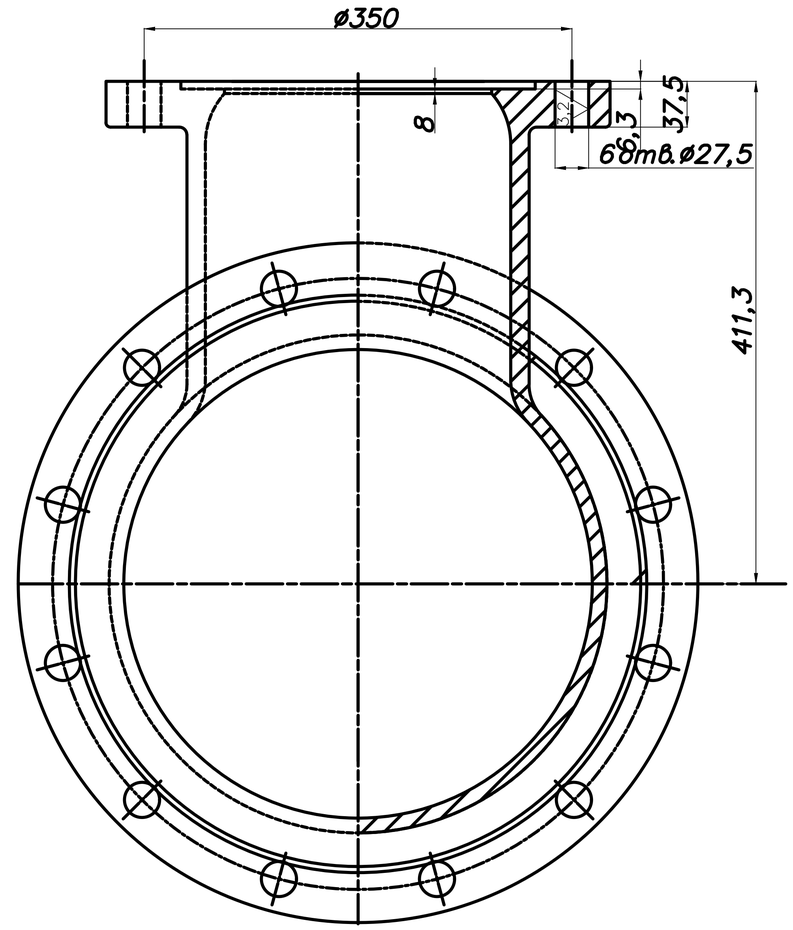




	35015-08.01/01	
	ВЧШГ	ООО ЛТК

35015-08.01/01

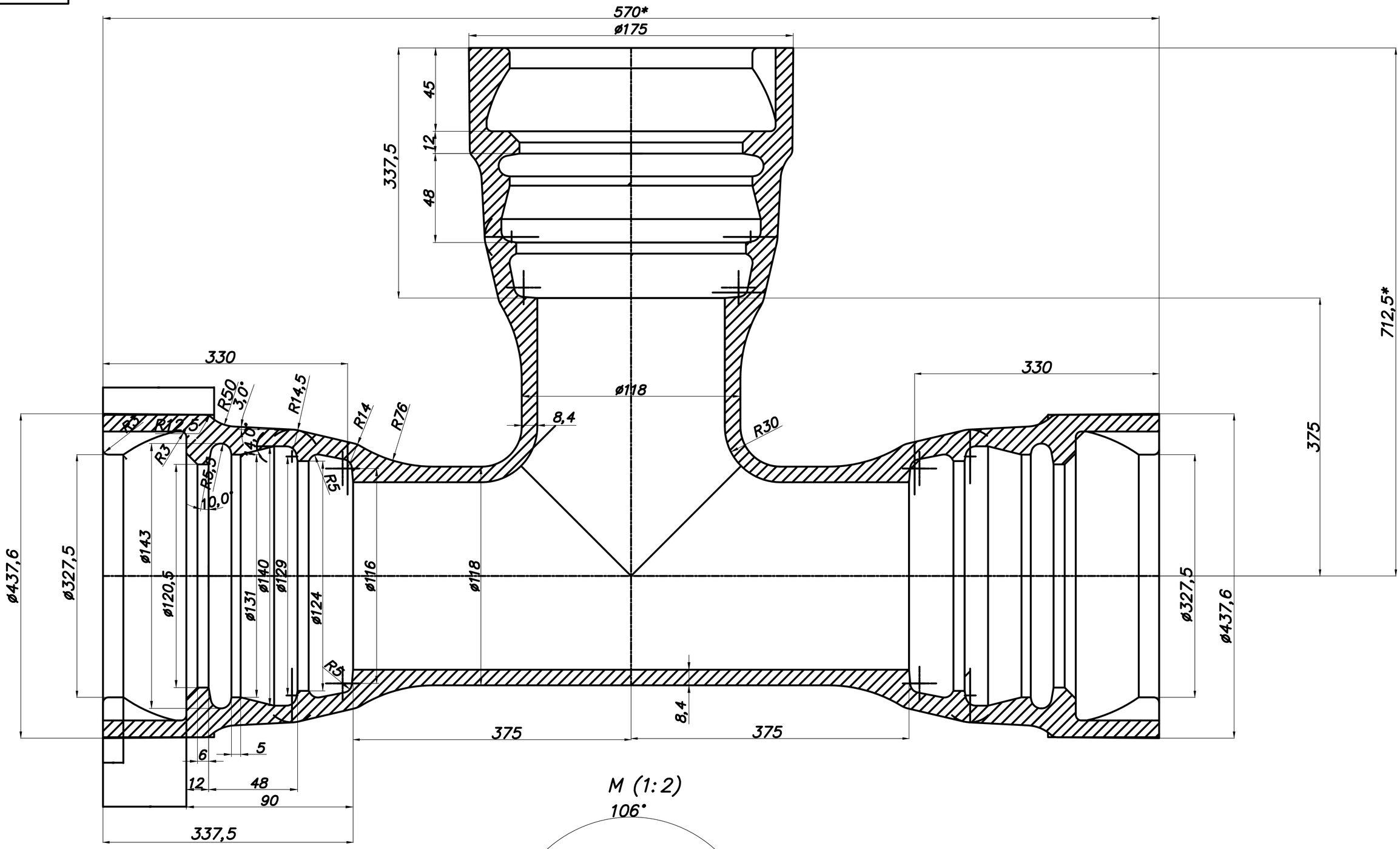




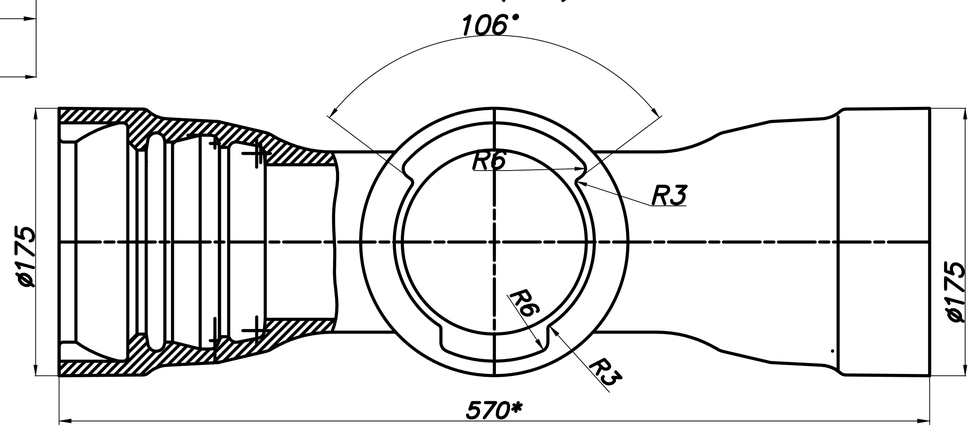
					35015-08.01/01
Изм. Лист.	Кол.уч.	Подп.	Дата	Поворотная подставка фальцербая ППФ 300 Деталь	Лит. / Масса / Масштаб 1:8
Разраб.	Черепанов		03.11.17		
Пров.	Ерохин				
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Любецкий завод"
Утв.	Мартынов				формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата

35041-09.02



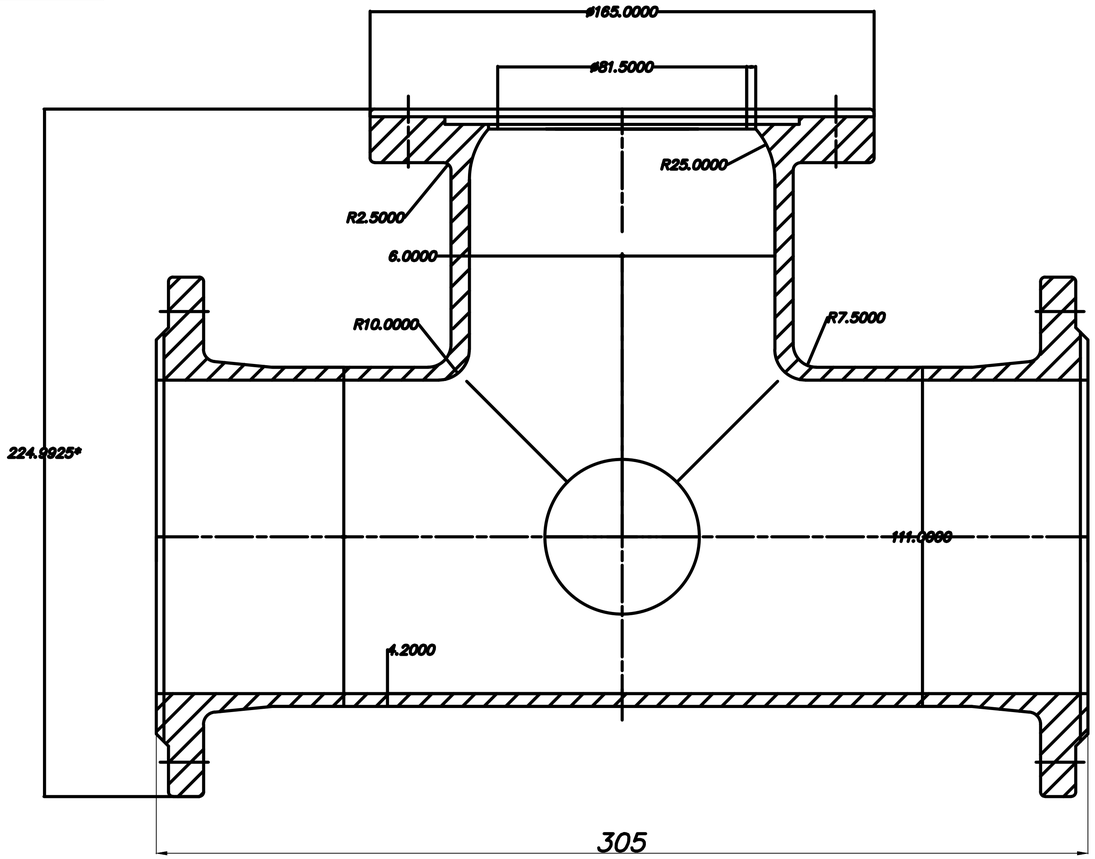
M (1:2)

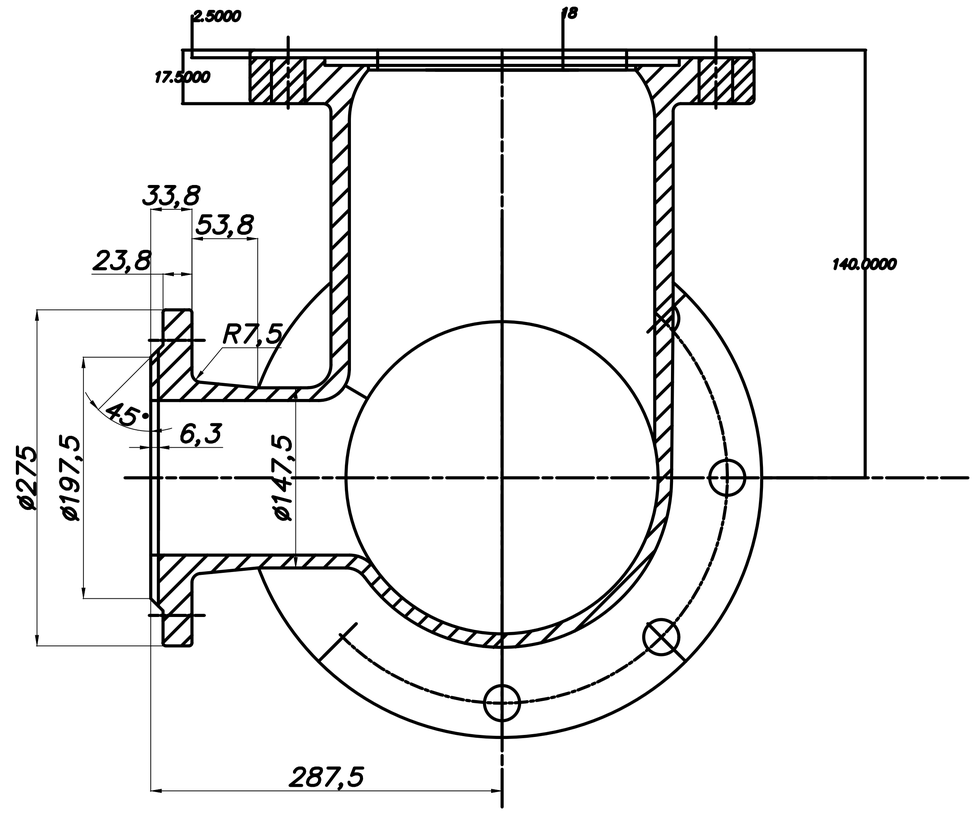


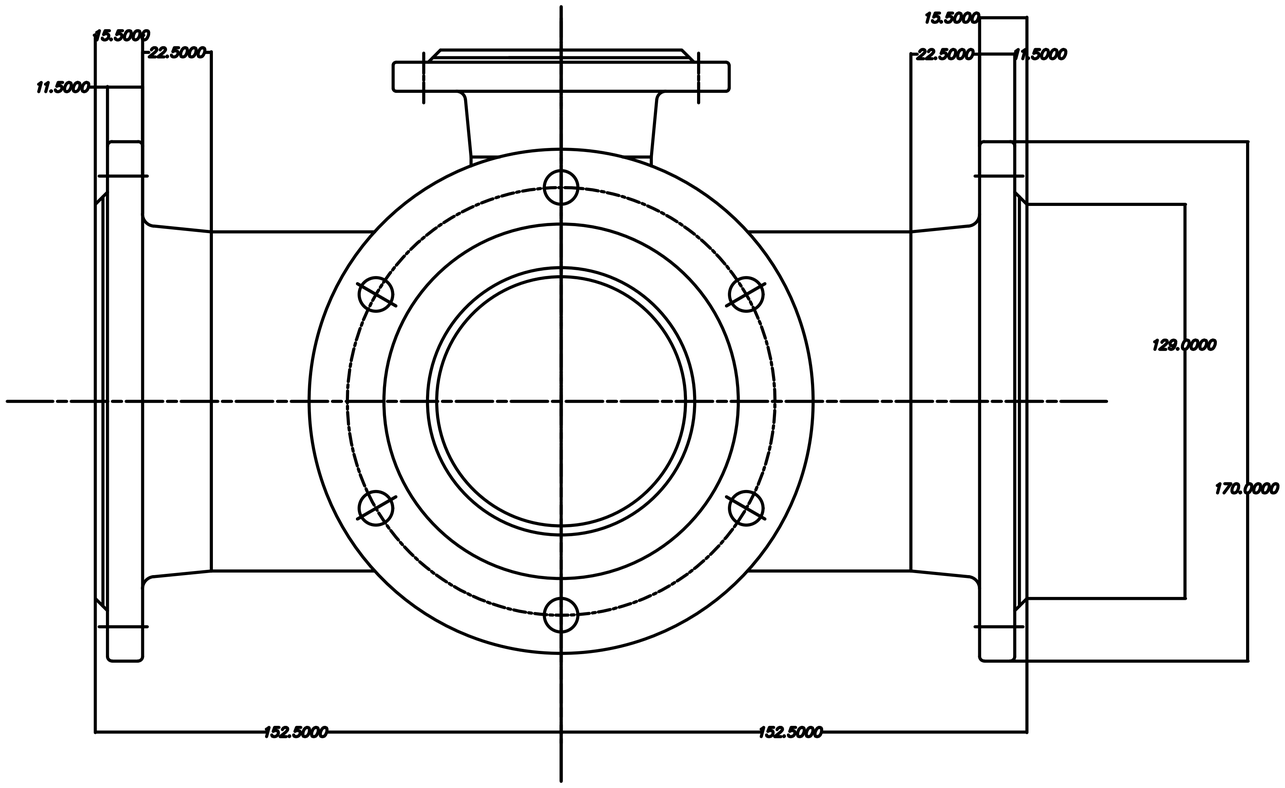
					35041-09.02		
Изм. Лист.	Кол.уч.	Подп.	Дата	Тройник расширительный ТР100х400 соединение типа RJ Размеры по ГОСТ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Черемных		11.12.18				
Пров.	Гнилой				Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Победный сплав"		
Утв.	Крупский						

Перв. примен. | Справочно | Подпись и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

35015-11.08



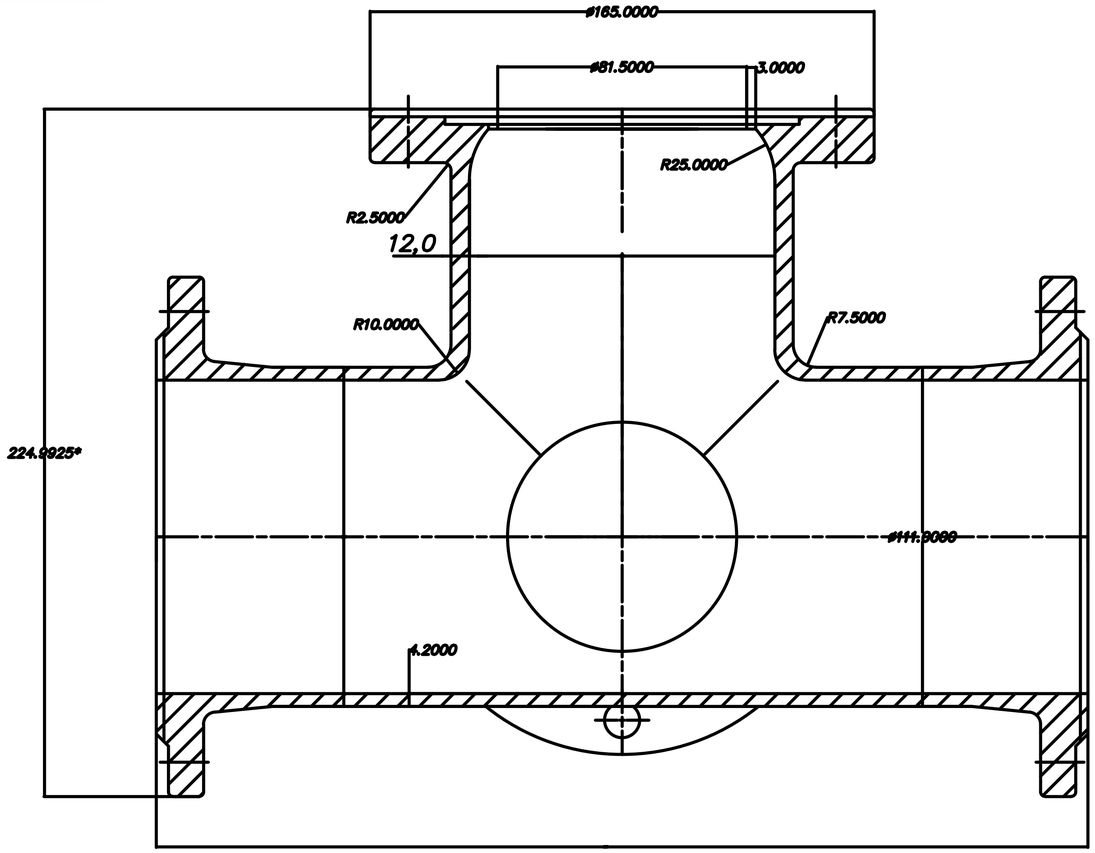


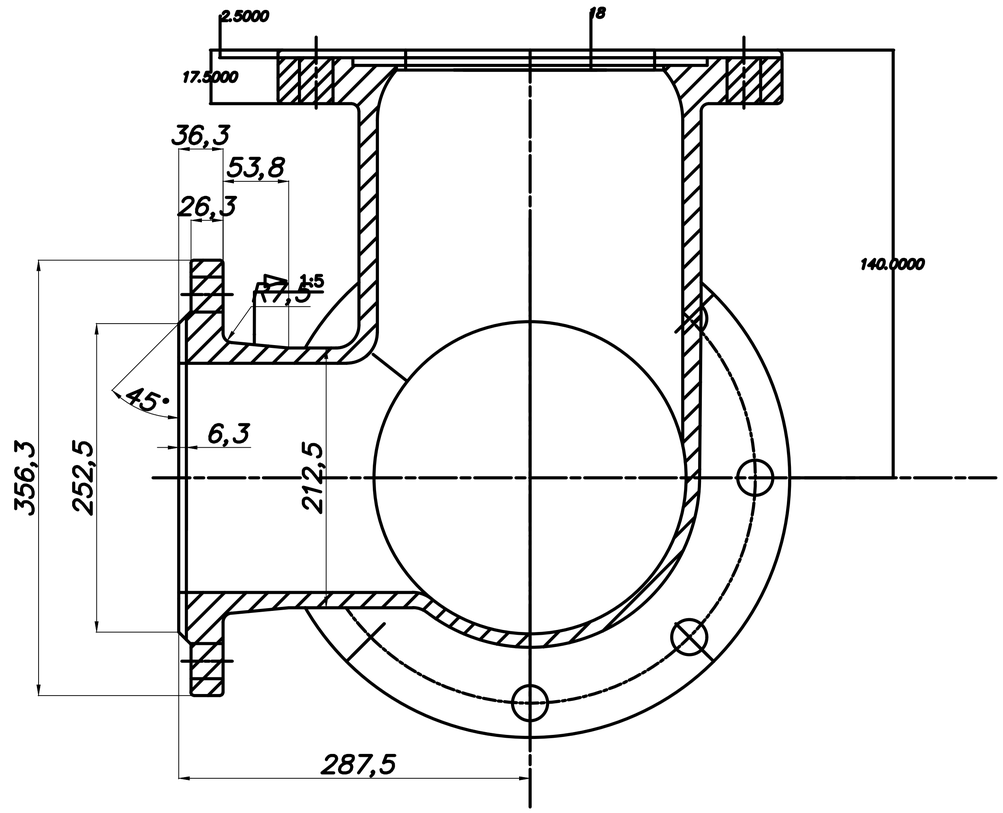


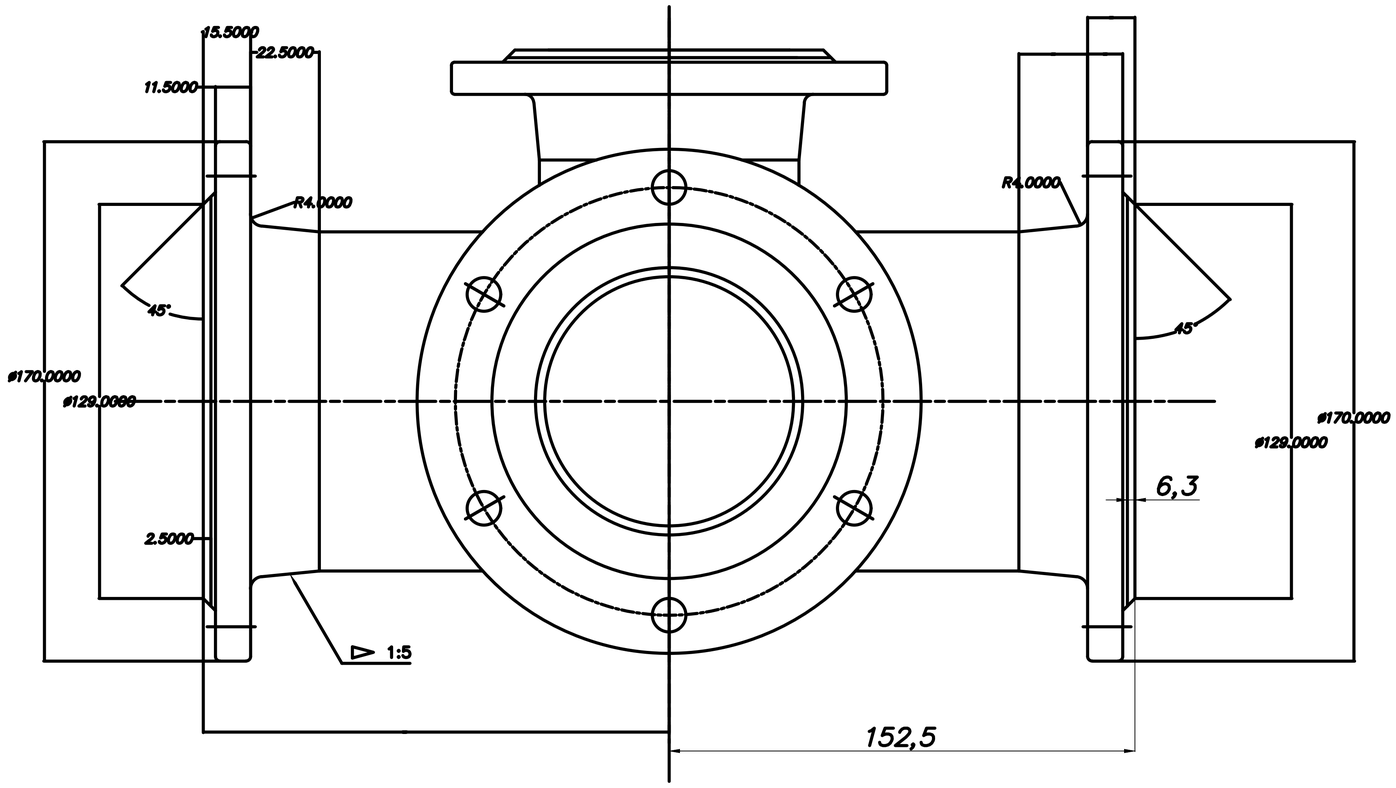
				35015–11.08			
Изм. Лист	Кол.уч.	Подп.	Дата	Тройник фланцевый с полимерной подкладкой ПТФ ø 200х100 Оптибен	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Красюк						
Пров.	Белов						
Т.контр.					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Кравцов			ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Кравцов						

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

35015-11.10



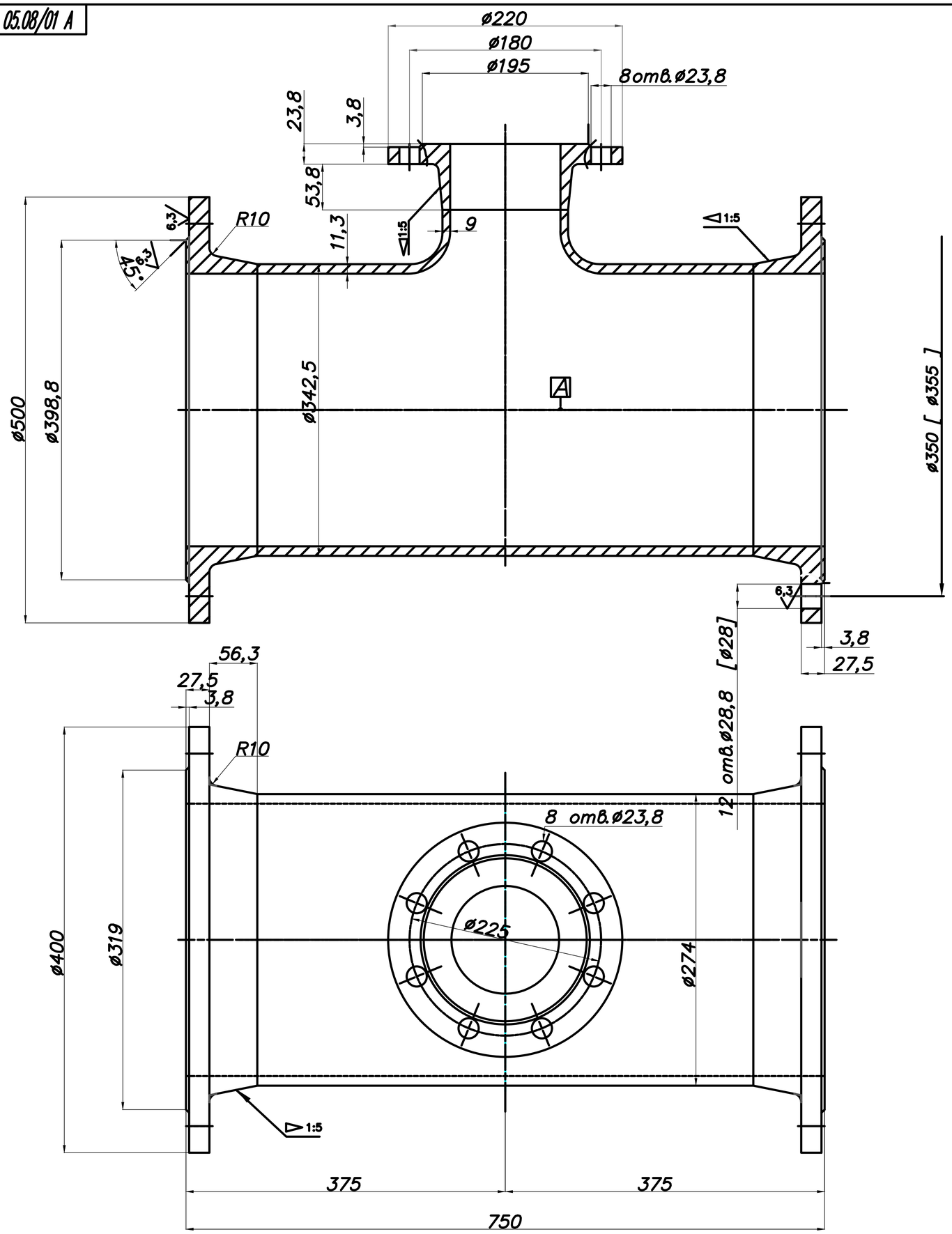


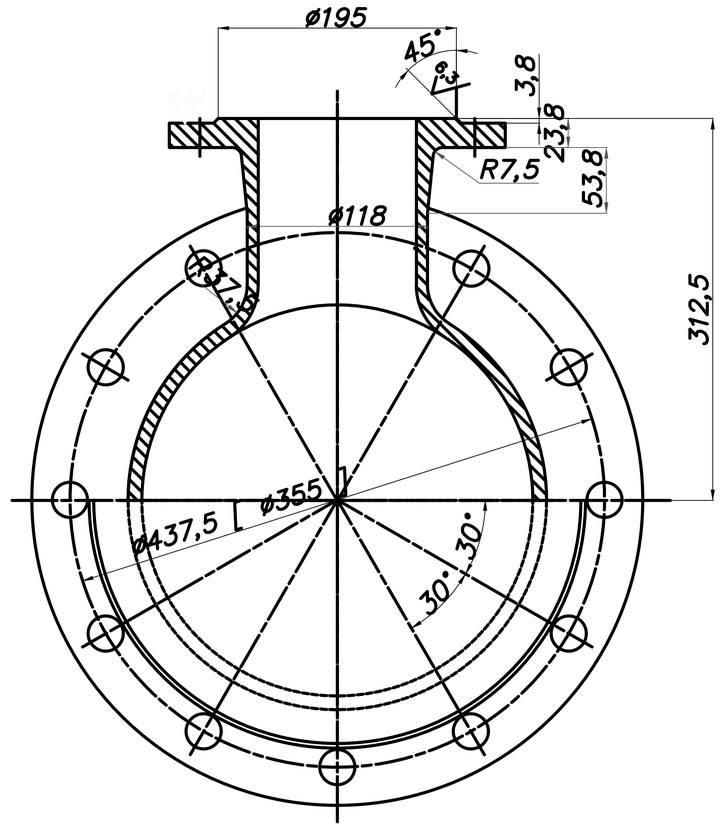


				35015–11.10	
Изм. Лист.	Кол.уч.	Подп.	Дата	Тройник фланцевый с патрубкой подсгибной ПТПФ 200х150 Ст20ГСЛ	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Красных				
Пров.	Белов				
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Мишенин				формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

35 015 – 05.08/01 А

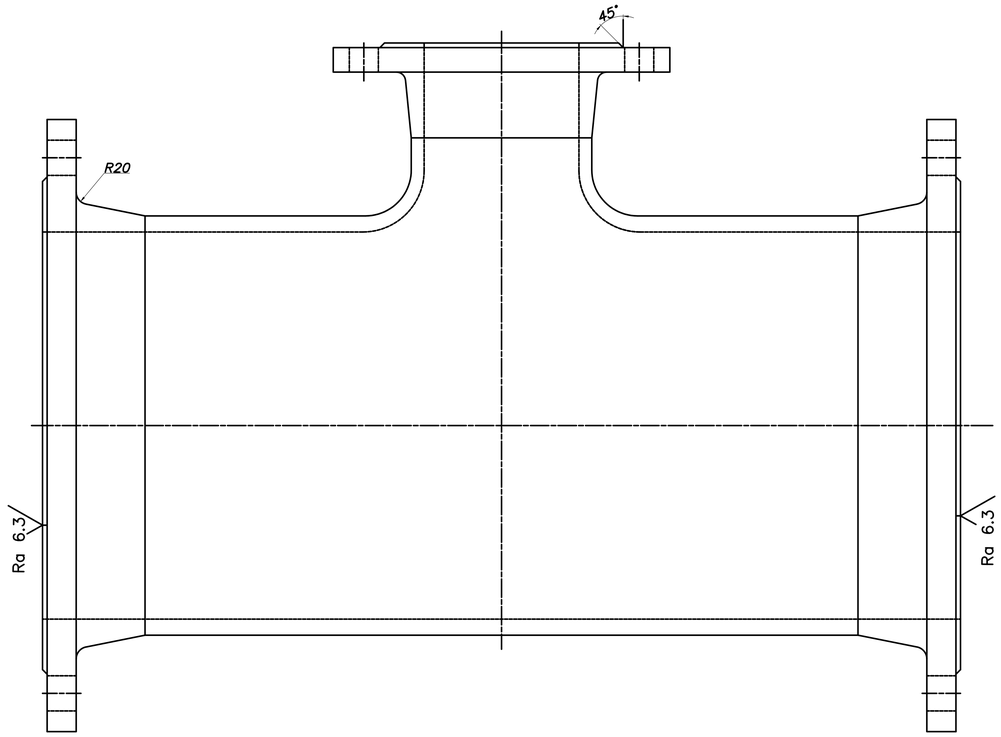


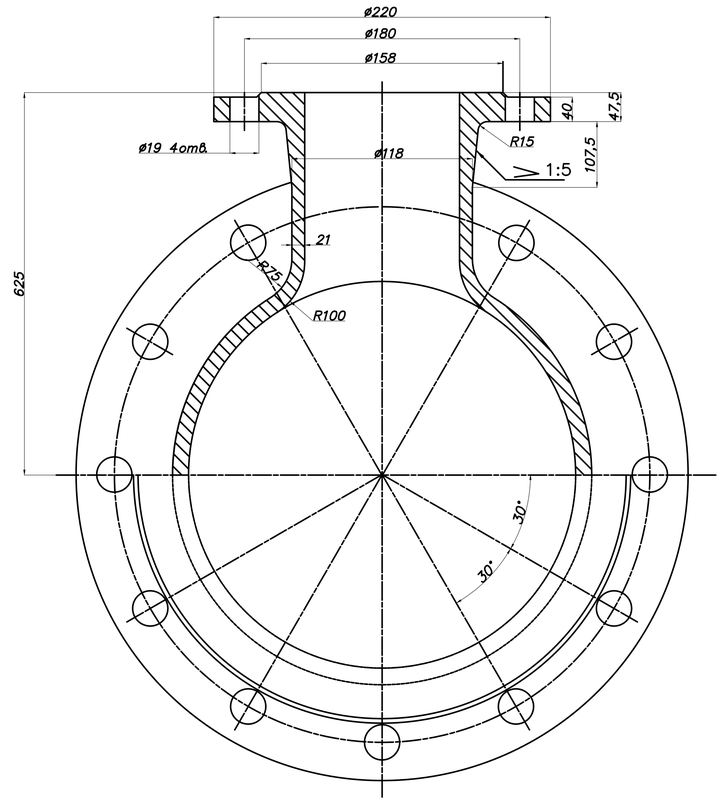


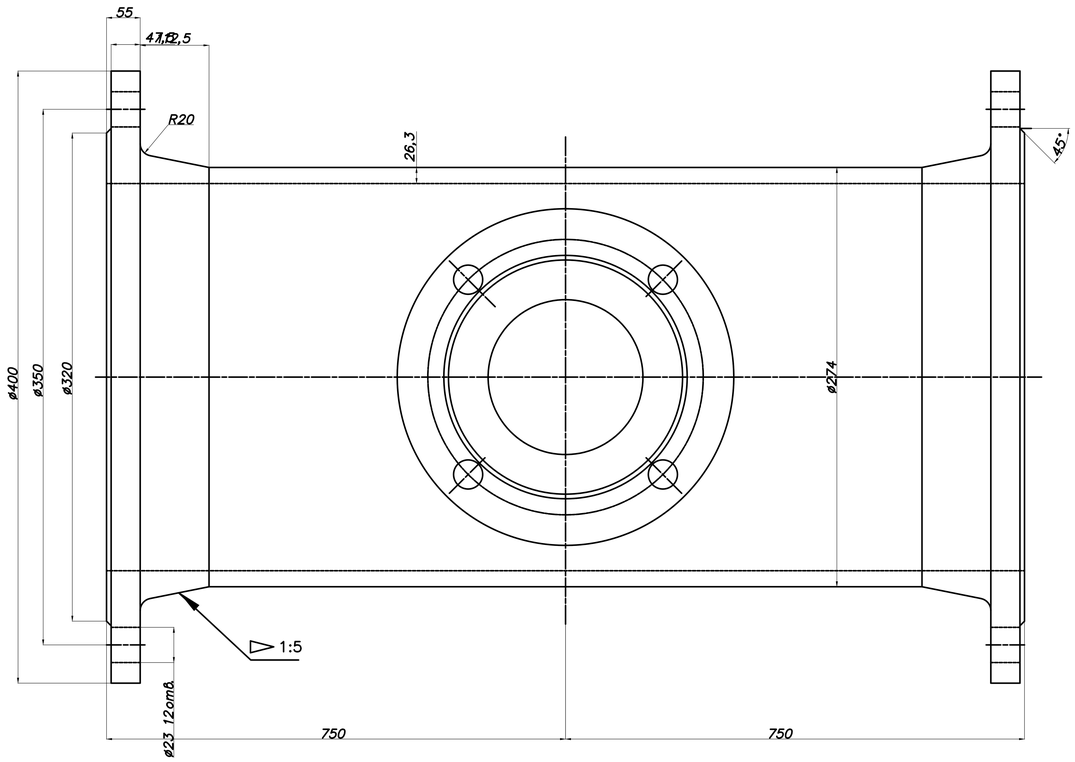
Изм. Лист.	N докум.	Подп.	Дата	35 015 – 05.08/01 А	
Разраб.	Крохин			Тройник фасонный ТФ 250х100 (сталь)	Лит. / Масса / Масштаб
Пров.	Мокрушов				
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.				ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"
Утв.	Кравцов				формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

35015–05.08







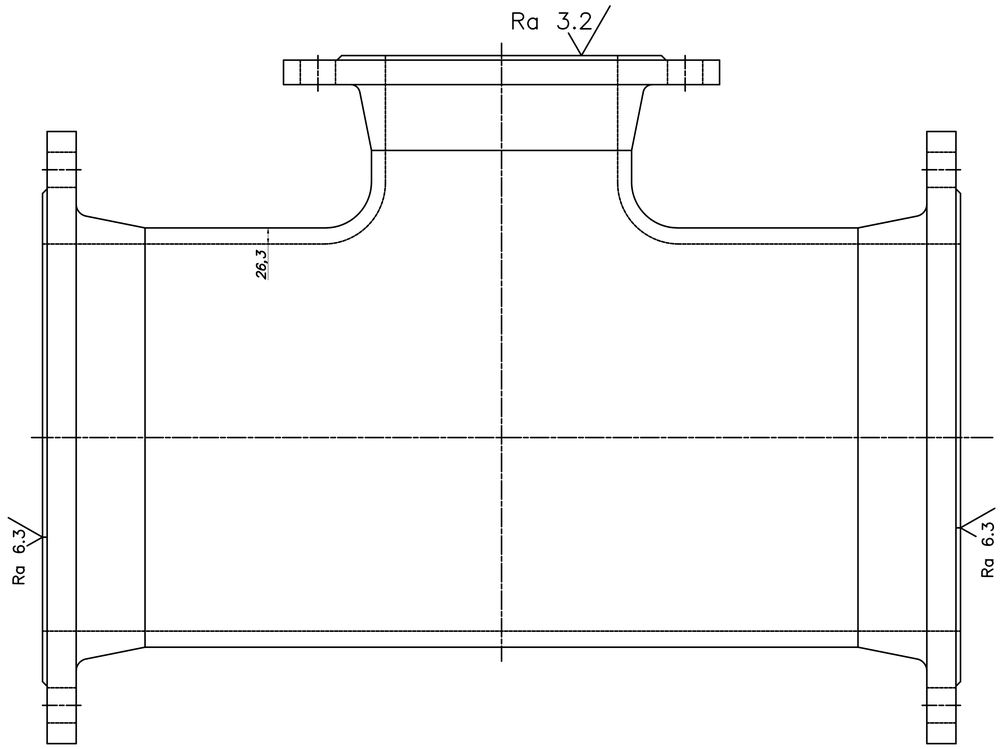
1. Точность отливки 10–0–0–10 См1,0 ГОСТ26645–85.
2. – IT14/; H14 ;h14..
3. Технические требования по ТУ 1460–035–50254094–2008.
4 Маркировать: ТФ 250х100, марку чугуна, товарный знак завода; год изготовления.
5. Размеры по ГОСТ5525–88.

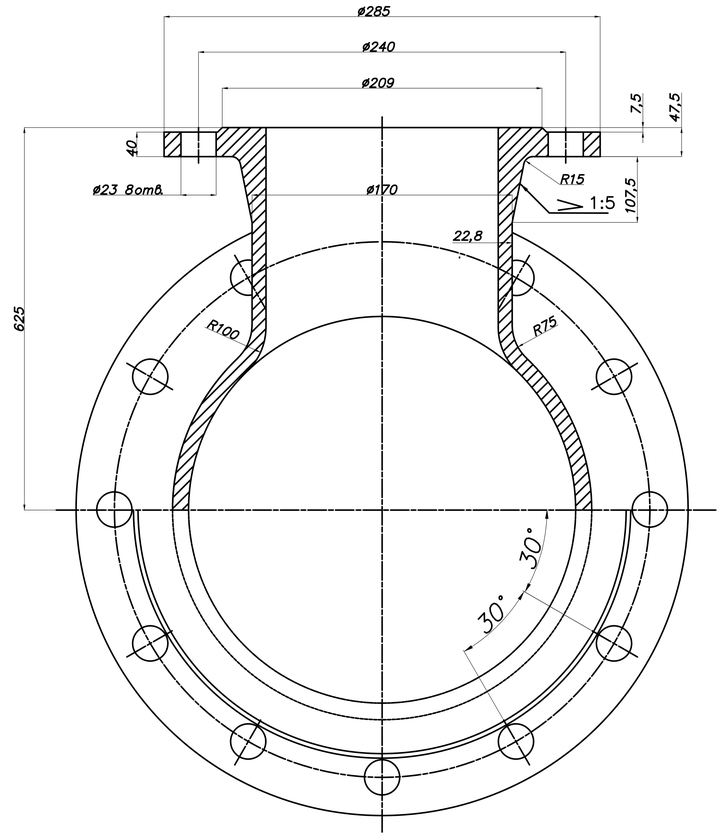
					35015–05.08			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Тройник фланцевый ТФ 250х100	Лит.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Красных				Лист		Листов
Пров.		Белов						
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Н.контр.								
Утв.		Курдюков						

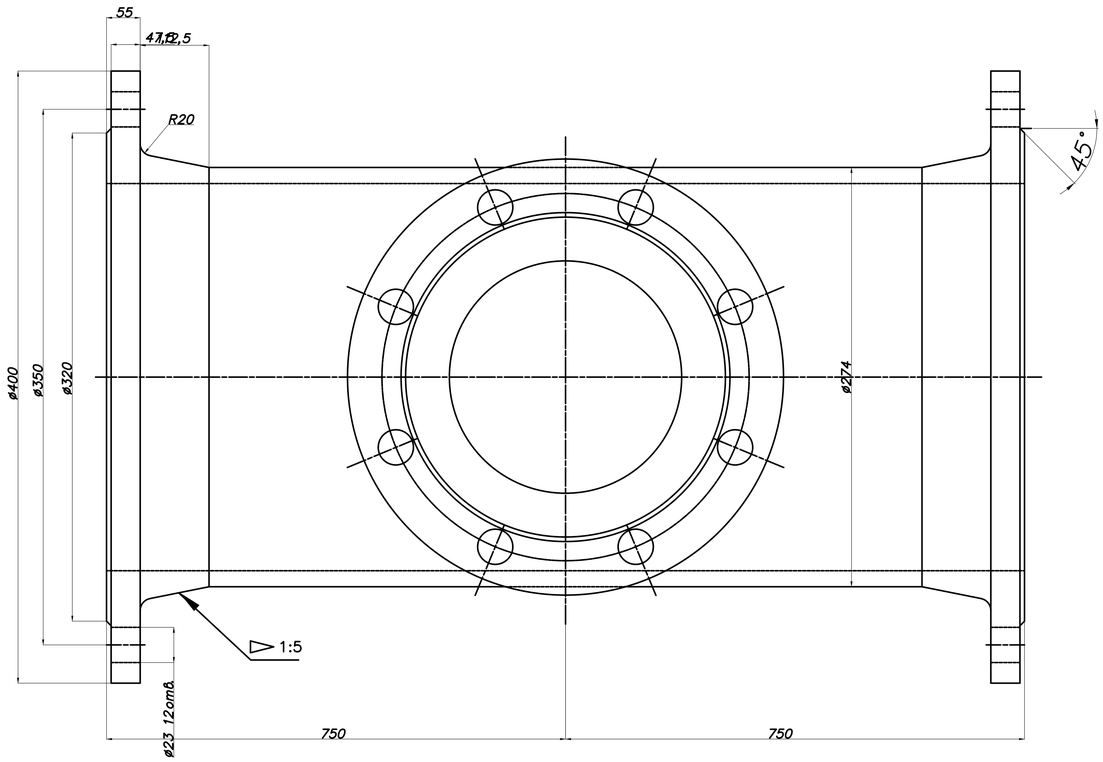
формат 2А1

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подпись и дата

35015–05.09







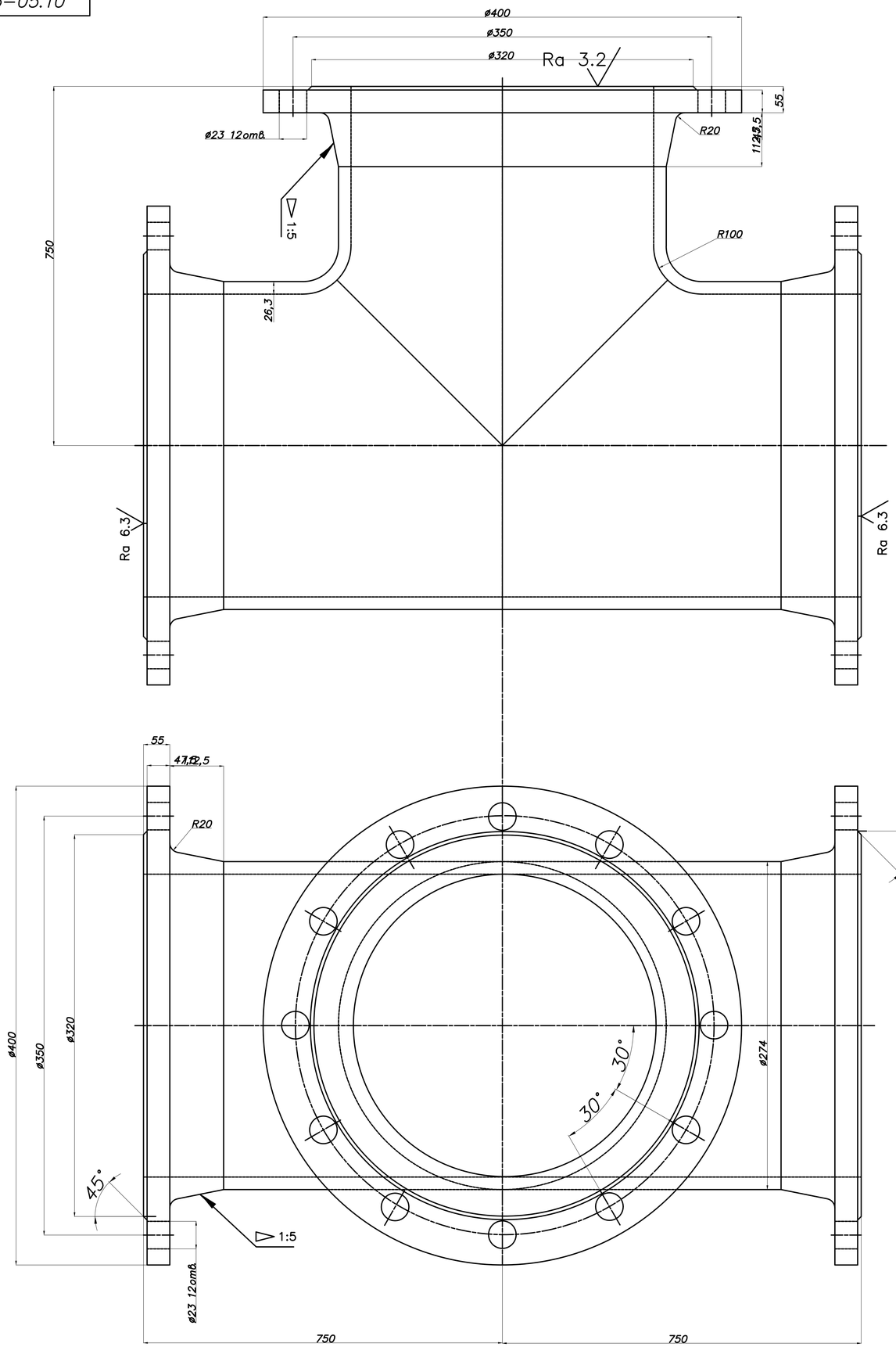
1. Точность отливки 10–0–0–10 См1,0 ГОСТ26645–85.
2. – IT14/; H14 ;h14..
3. Технические требования по ТУ 1460–035–50254094–2008.
4 Маркировать: ТФ 250х150, марку чугуна, товарный знак завода; год изготовления.
5. Размеры по ГОСТ5525–88.

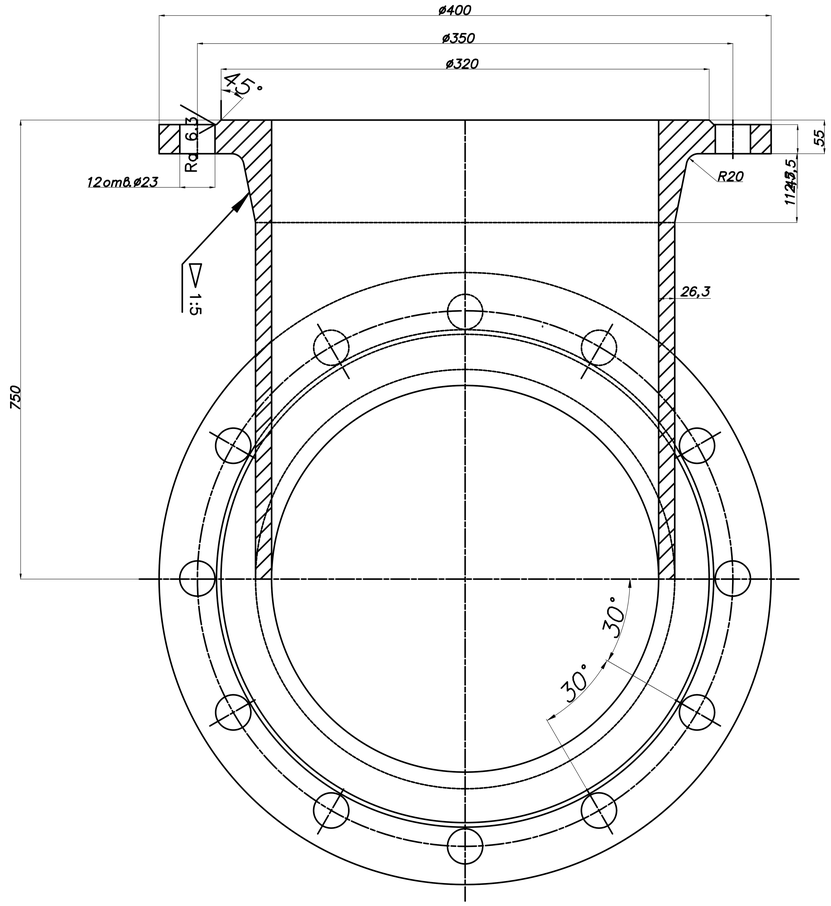
					35015–05.09			
Изм	Лист	Nдокум.	Подп.	Дата	Тройник фланцевый ТФ 250х150	Лит.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Красных				Лист		Листов
Пров.		Белов						
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Н.контр.								
Утв.		Курдюков						

Инв.Nподл. | Подпись и дата | зам.инв.N | Инв.Nубл. | Подпись и дата

формат 2А1

35015–05.10



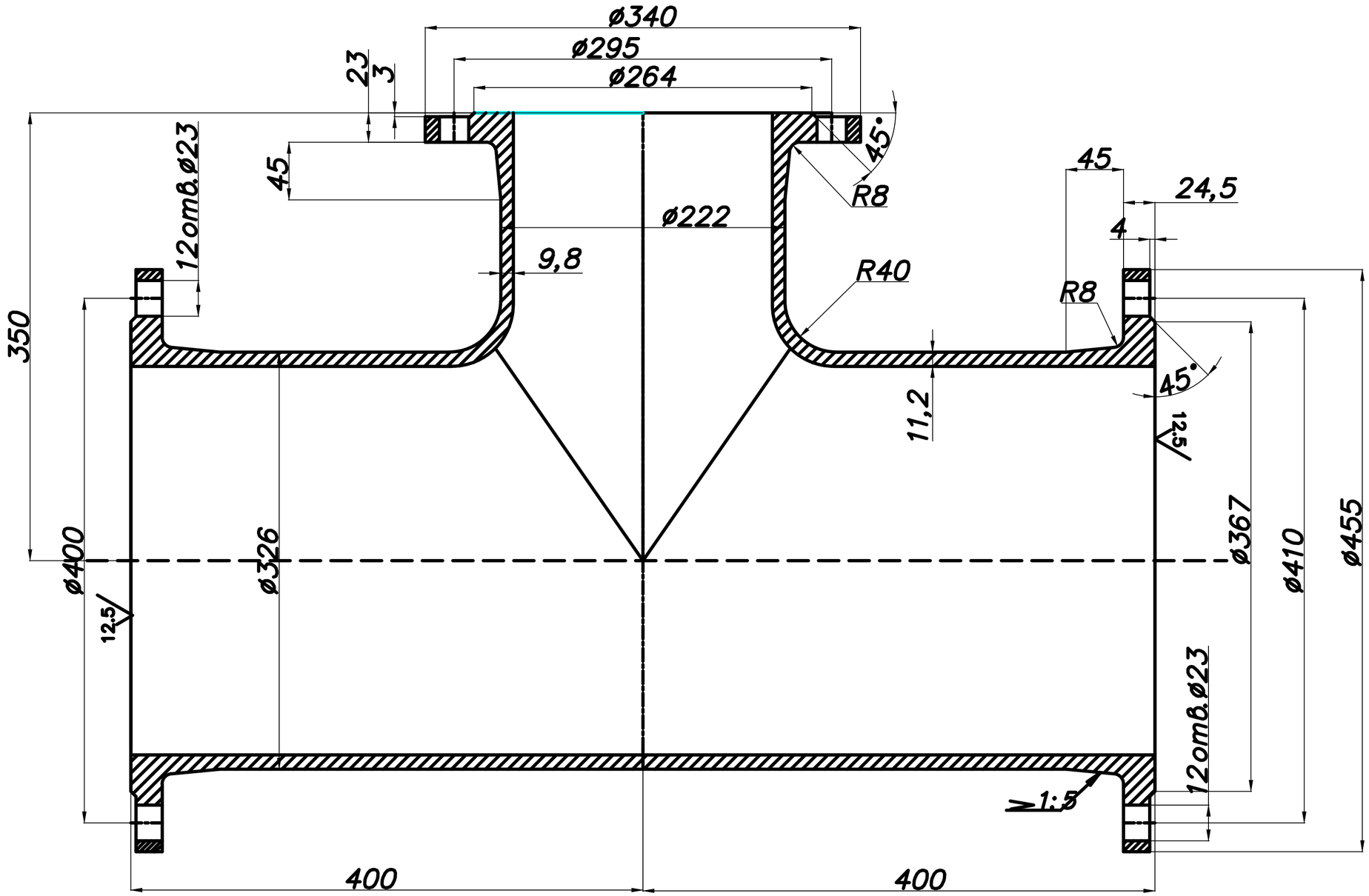


					35015–05.10			
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Тройник фланцевый ТФ 250х250	Лит.	Масса	Масшт. 1:2
Разраб.		Красных				Лист	Листов	
Проб.		Белов						
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Н.контр.								
Утв.		Курдюков						

Инв.Nподл. | Подпись и дата | Инв.Nдубл. | Взам.инв.N | Подпись и дата

формат 2А1

34624-14.01

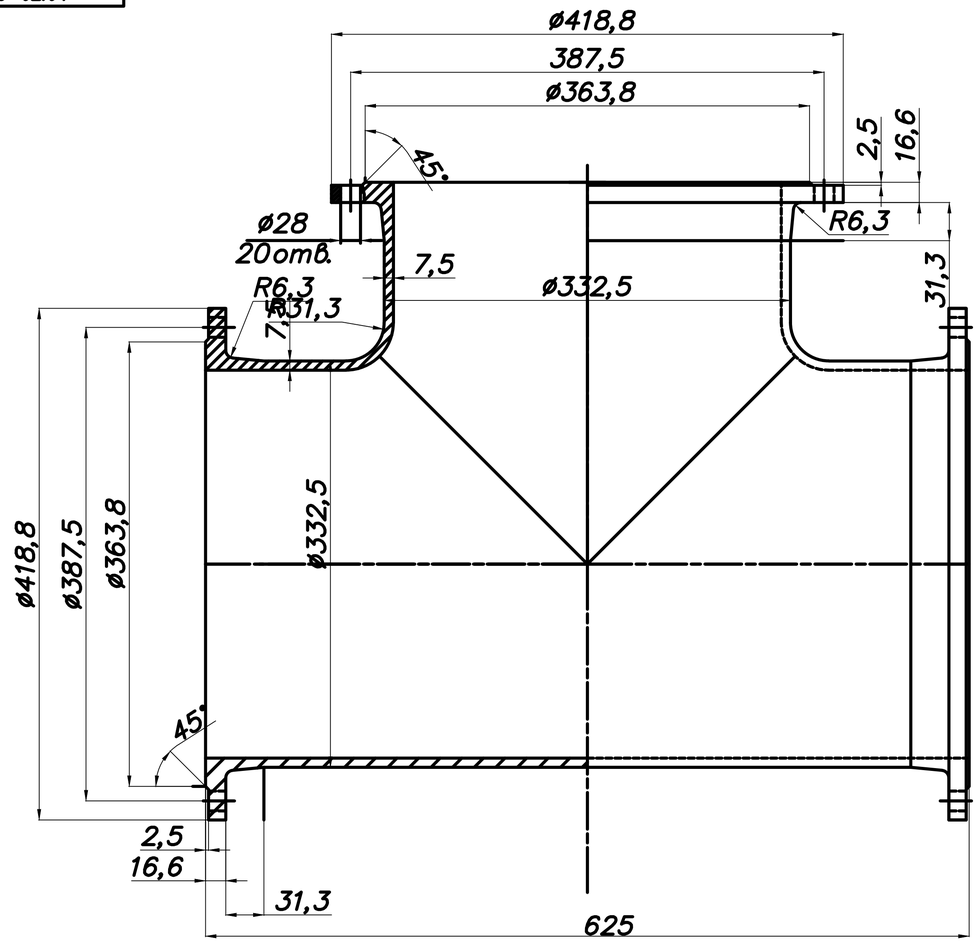


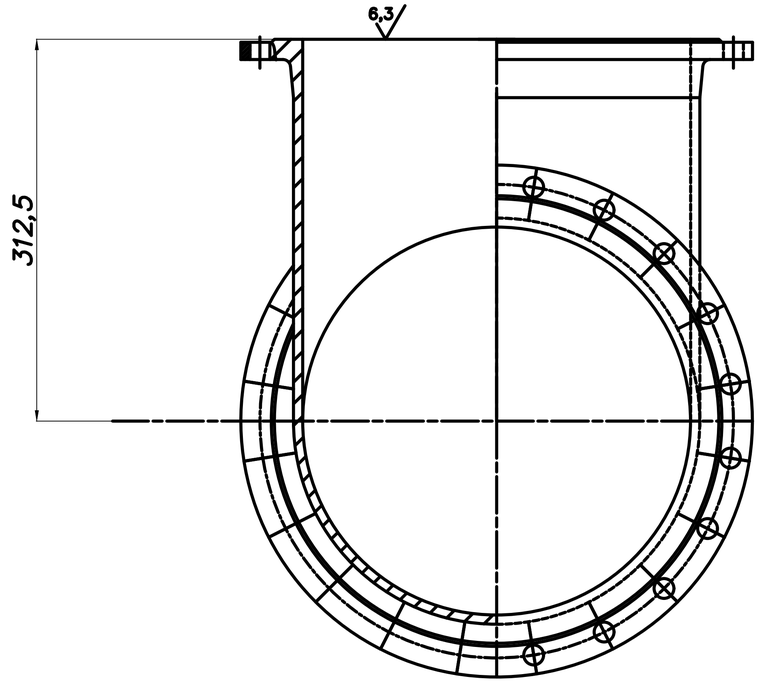
					34624-14.01		
Изм.	Лист.	Подп.	Дата		Тройник фланцевый ТФ 300х200 (PN 10 бар)	Лит.	Масса ~109.5 / Масштаб
Разраб.	Цурова					Лист	Листов
Пров.	Белов						
Т.контр.					ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"	
Н.контр.							
Утв.	Мишенин						

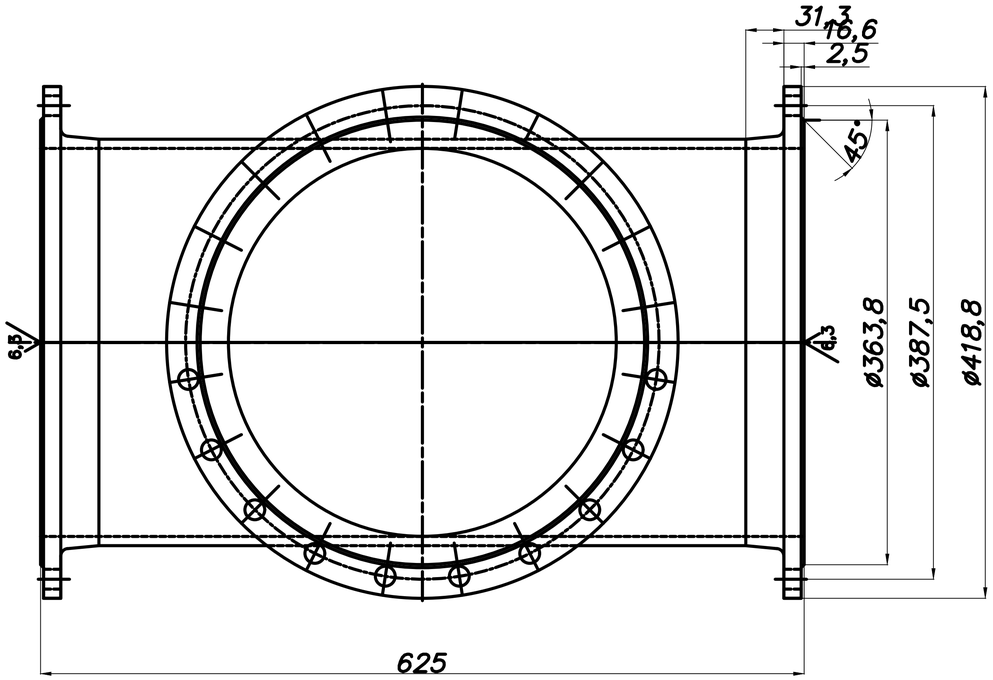
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Формат А2

35223-02.04







				35223-02.04			
Разраб.	Назим.	Лист	Дата	Тройник равнобокий	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.	Красюк						
Т.контр.	Белов			ТФ 500х500	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Бородий			ВЧШГ	ООО ЛТК "Свободный сокол"		
Утв.	Маслянкий						

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. №