

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ТП 401-11-56

## ГЛАВНЫЕ ВОДООТЛИВНЫЕ УСТАНОВКИ /НАСОС ЦНС 300-180...600/

### СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Пояснительная записка
Альбом II	Водоотливная установка на 3 агрегата. Технологическая и горная части.
Альбом III	Водоотливная установка на 5 агрегатов. Технологическая и горная части.
Альбом IV	Водотрубные ходки. Технологическая и горная части.
Альбом V	Водоотливная установка на 3 агрегата. Автоматизация и электросиловое оборудование.
Альбом VI	Водоотливная установка на 5 агрегатов. Автоматизация и электросиловое оборудование.
Альбом VII	Водоотливная установка на 3 агрегата. Технологическая и электротехническая части. Заказные спецификации.
Альбом VIII	Водоотливная установка на 5 агрегатов Технологическая и электротехническая части. Заказные спецификации.
Альбом IX	Нестандартизированное оборудование. Узлы и детали (часть 1 и часть 2)
Альбом X	Водоотливная установка на 3 агрегата. Сметы.
Альбом XI	Водоотливная установка на 5 агрегатов. Сметы.

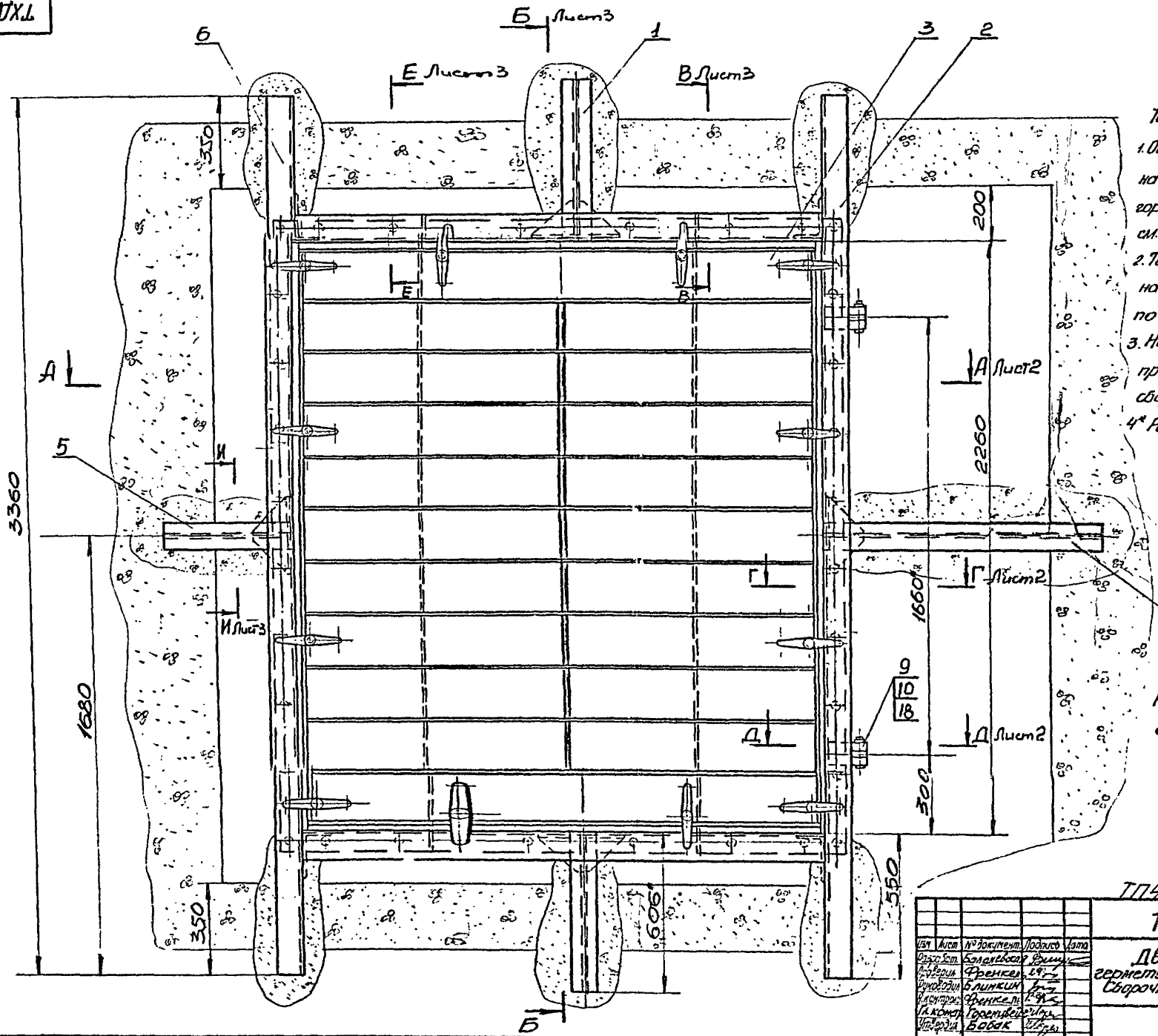
### Альбом IX

Часть 2  
(стр. 14-158)

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ «ЮЖГИПРОШАХТ»  
МИНУГЛЕПРОМА СССР

УТВЕРЖДЕН  
МИНУГЛЕПРОМОМ СССР  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ «ЮЖГИПРОШАХТ»  
ПРИКАЗ №4701 24.11.1976г.

КФ ЦИТП им.Б. № 6996/2ч.2



**Технические требования**

1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. На заводе-изготовителе произвести контрольную сборку двери.
4. Размеры для справок.

**Техническая характеристика**  
 Расчетное давление  
 0 кгс/см<sup>2</sup>

ТП401-11-56 6996/1х.9

ТХДІХ-ЗСБ

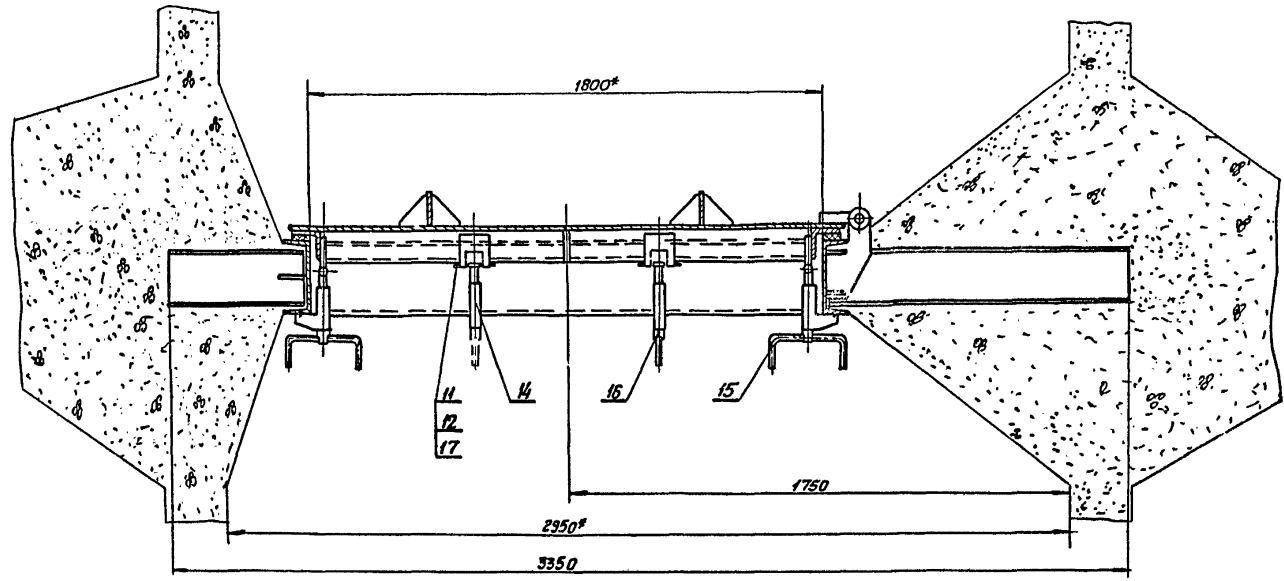
Дверь герметическая. Сборочный чертеж

Литера	Класс	Масштаб
	1142	1:18
Лист		11 Листов 3

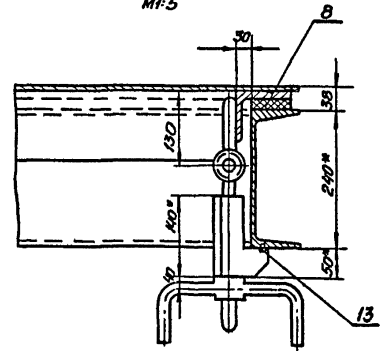
Иск. лист	№ документа	Подпись	Дата
01	01	Беладельская	09.05.56
02	01	Френкел	19.05.56
03	01	Ближниц	19.05.56
04	01	Френкел	19.05.56
05	01	Гречишневский	19.05.56
06	01	Бобак	19.05.56

СОДЕРЖАНИЕ  
 № п/п  
 № документа  
 Дата  
 Кол-во листов  
 Кол-во листов в разном формате

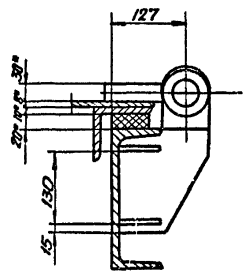
А-А лист 1



Г-Г лист 1  
М:5



Д-Д лист 1  
М:5



1. Изготовитель: ООО «Сибирский завод строительных изделий»  
 2. Адрес: 630000, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Мухоморова, д. 10  
 3. Контакт: (383) 333-3333  
 4. Сайт: www.sibzavod.ru

ТХДХ-11-56 6390/124,2

ТХДХ-3СБ

Дверь герметическая сборочный чертеж

№ п/п	№ документа	Подпись	Дата	№ документа	№ листа	№ листа
1	Эскиз	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
2	Чертеж	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
3	Проверка	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
4	Рисунки	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
5	Исполнение	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
6	Исполнение	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
7	Исполнение	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
8	Исполнение	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
9	Исполнение	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1
10	Исполнение	С.В.Сидорова	12.12.11	ТХДХ-3СБ	1	1



Лист №004 Поэт. в дате: Взам.инвент. №№ в з/б/д Удобр. № и дата:

**ТХДIX-3-017**

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.  
2.\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/лн.2

ТХДIX-3-016		Листов	Масса	Масло
Лист		0,5	1,2	
Лист 8 ГОСТ 19903-74		Взам.инв.№310614637-69		

**ТХДIX-3-017** ✓(V)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.  
2.\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/лн.2

ТХДIX-3-017		Листов	Масса	Масло
Лист		0,3	1,1	
Лист 8 ГОСТ 19903-74		Взам.инв.№310614637-69		

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
	ТХДIX-3СБ	Сборочный чертеж	2	22,222г
Сборочные единицы				
1	ТХДIX-3-010	Балка	2	6,7кг
2	ТХДIX-3-020	Балка	1	100 кг
3	ТХДIX-3-030	Палатка	1	760кг
4	ТХДIX-3-040	Балка	1	218кг
5	ТХДIX-3-050	Балка	1	15 кг
Детали				
6	ТХДIX-3-001	Швеллер	1	816кг
7	ТХДIX-3-002	Прокладка	2	45кг
8	ТХДIX-3-003	Прокладка	2	2,1кг
9	ТХДIX-3-004	Валик	2	146кг
10	ТХДIX-3-005	Кольцо	2	4,9кг
11	ТХДIX-3-006	Кольцо	12	0,06кг
12	ТХДIX-3-007	Валик	12	0,5кг
13	ТХДIX-3-008	Угол	12	0,012кг
14	ТХДIX-3-009	Втулка опорная	12	3кг
15	ТХДIX-3-011	Ручка/атка	12	1,3
16	ТХДIX-3-012	Натяжной болт	12	1,2

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Стандартные изделия		
17		Шпилька 63*55*ГОСТ357-66	12	0,0138кг
18		Шпилька 10*70*ГОСТ357-66	2	0,053кг
19		Болт М16*40*ГОСТ5915-70	16	0,08кг
20		Болт М20*50*ГОСТ7175-72	32	0,029кг
21		Болт М20*40*ГОСТ7175-72	16	0,038кг
22		Гайка М16*40*ГОСТ5915-70	16	0,034кг
23		Гайка М10*40*ГОСТ3915-70	32	0,012кг
24		Гайка М20*40*ГОСТ5915-70	16	0,017кг
25		Шайба 10*ГОСТ17005-66	32	0,012кг

ТТ401-11-56 6996/лн.2

**ТХДIX-3**

Дверь герметическая		Листов	Масса	Масло
		1		

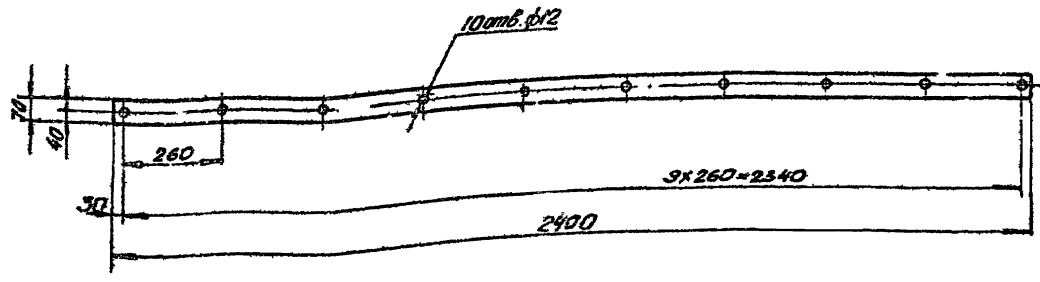
ТТ401-11-56 6996/лн.2

**ТХДIX-3**

		Лист	Масса	Масло
		2		



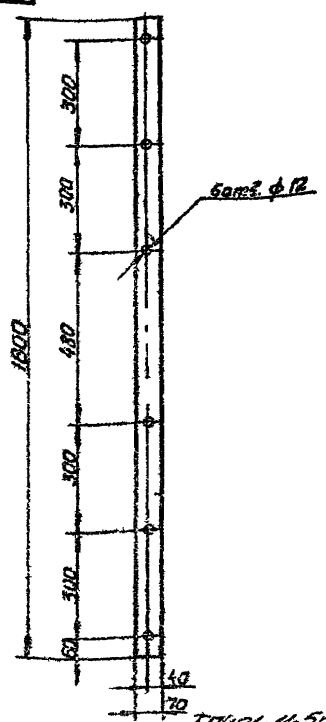
ТХД IX-3-003



ТП401-И-56 6296/И.2

ТХД IX-3-003			Листов	Масштаб
Прокладка			2	1:10
Резина-пластика ГМБ-А-М ГОСТ 7338-65			Лист Листов Е 1	

ТХД IX-3-002

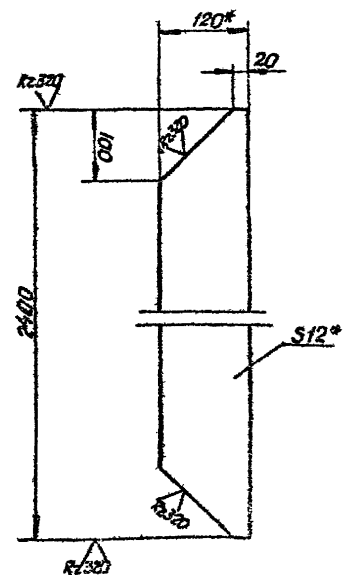


ТП401-И-56 6296/И.2

ТХД IX-3-002			Листов	Масштаб
Прокладка			15	1:10
Резина-пластика ГМБ-А-М ГОСТ 7338-65			Лист Листов Е 1	

ТХД IX-3-024

(A)



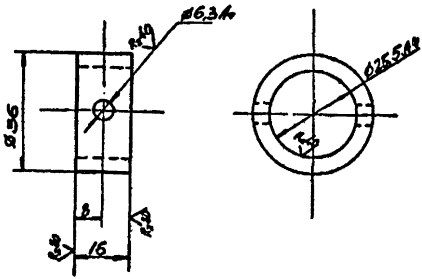
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по С.М.о.  
 2. \* Размеры для справок.

ТП401-И-56 6296/И.2

ТХД IX-3-024			Листов	Масштаб
Ребра			271	1:5
Резина-пластика ГМБ-А-М ГОСТ 7338-65			Лист Листов Е 1	

900-5-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.  
2. \* размеры для справок.

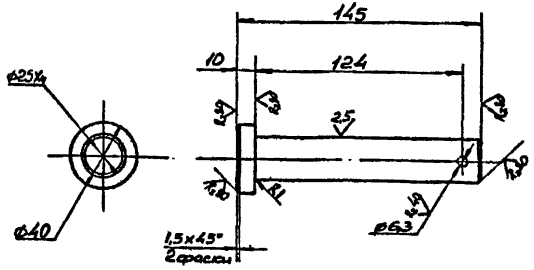
ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-006

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Исполн	Дата	Исполн	Дата
1	1		Ижевский завод		Ижевский завод		Ижевский завод	
Кольцо					Листа	Масса	Участков	
					906	1:1		
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71					Лист	Листов	1	

600-6-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.  
2. \* размеры для справок.

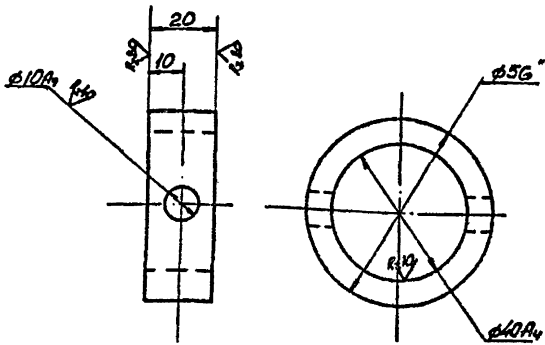
ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-007

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Исполн	Дата	Исполн	Дата
1	1		Ижевский завод		Ижевский завод		Ижевский завод	
Кольцо					Листа	Масса	Участков	
					906	1:2		
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71					Лист	Листов	1	

900-6-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.  
2. \* размеры для справок.

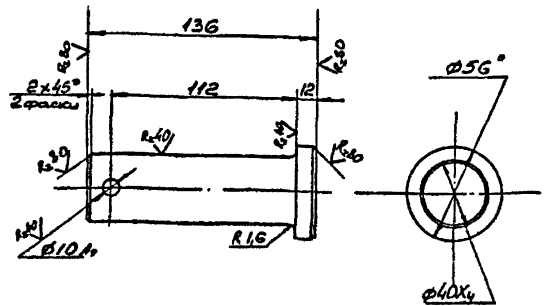
ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-005

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Исполн	Дата	Исполн	Дата
1	1		Ижевский завод		Ижевский завод		Ижевский завод	
Кольцо					Листа	Масса	Участков	
					919	1:1		
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71					Лист	Листов	1	

700-6-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.  
2. \* размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-004

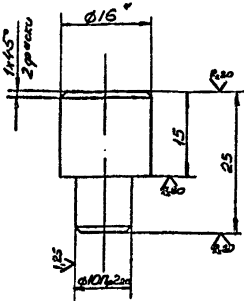
№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Исполн	Дата	Исполн	Дата
1	1		Ижевский завод		Ижевский завод		Ижевский завод	
Кольцо					Листа	Масса	Участков	
					919	1:2		
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71					Лист	Листов	1	



Имя автора: Говт и Бата; Составитель: Шендерович; Проверено: и дата:

ТХД IX-3-008

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
2. Размеры для справок.

ТТ401-11-56

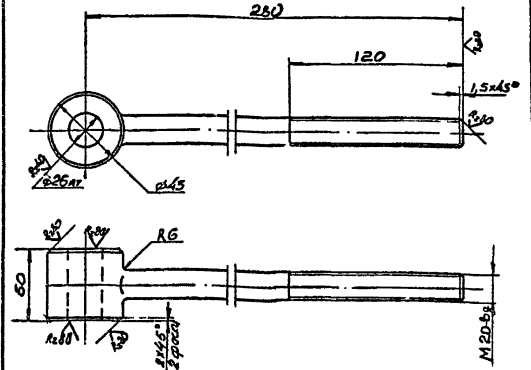
6996/1х

ТХД IX-3-008

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Масса	Уточнено
Упор					3	1:2	
Итого					3	1:2	
Лист	Листов 1						
Витязь	Витязь 3 пс 3 ГОСТ 380-71						

ТХД IX-3-012

✓(✓)



1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
3. Неуказанные предельные отклонения показов по ГОСТ 1828-70.

ТТ401-11-56

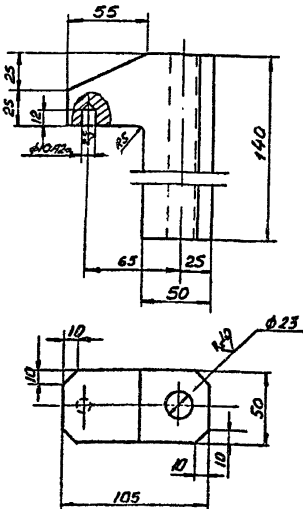
6996/1х.2

ТХД IX-3-012

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Масса	Уточнено
Натяжной болт					1,2	1:2	
Итого					1,2	1:2	
Лист	Листов 1						
Витязь	Витязь 3 пс 3 ГОСТ 380-71						

ТХД IX-3-011

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
2. Неуказанные предельные отклонения показов по ГОСТ 1828-70.

ТТ401-11-56

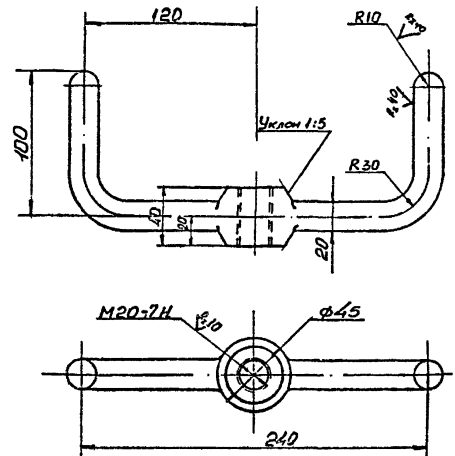
6996/1х.2

ТХД IX-3-009

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Масса	Уточнено
Втулка упорная					3	1:2	
Итого					3	1:2	
Лист	Листов 1						
Витязь	Витязь 3 пс 3 ГОСТ 380-71						

ТХД IX-3-011

✓(✓)



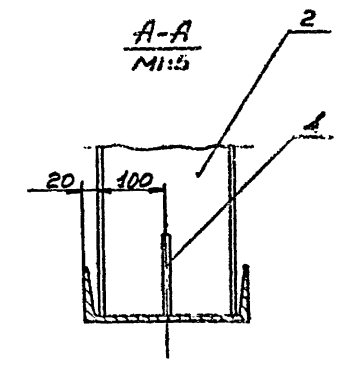
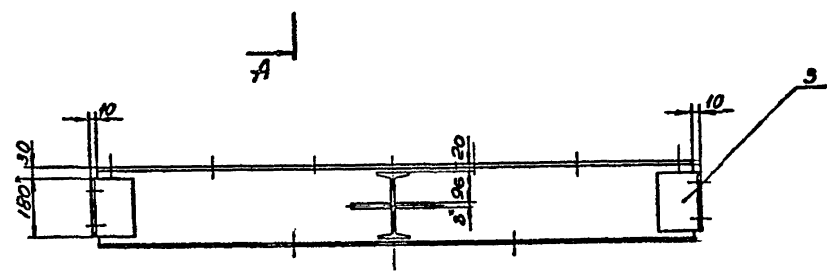
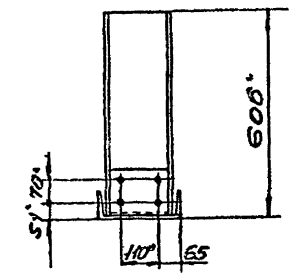
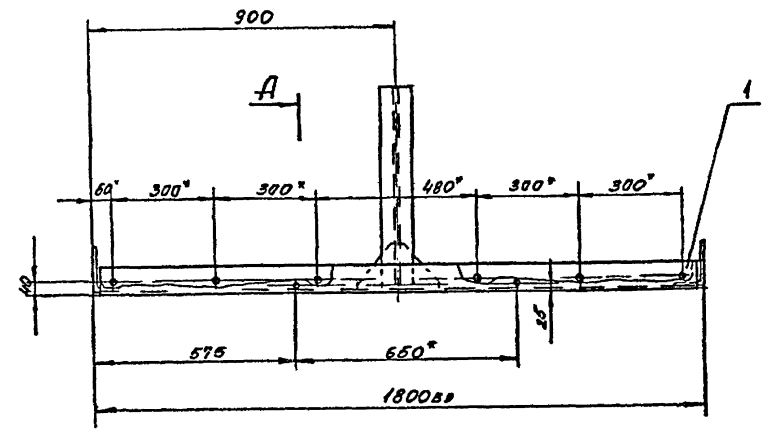
1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
3. Неуказанные предельные отклонения показов по ГОСТ 1828-70.

ТТ401-11-56

6996/1х.2

ТХД IX-3-011

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Масса	Уточнено
Рукоятка					1,3	1:2	
Итого					1,3	1:2	
Лист	Листов 1						
Витязь	Витязь 3 пс 3 ГОСТ 380-71						



1. Сварку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-73.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
4. \*размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/Х2

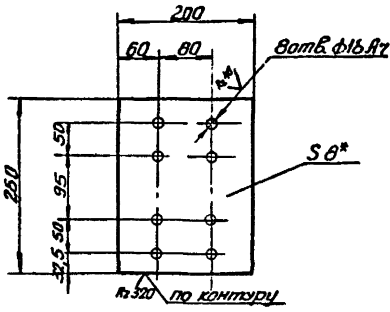
ТХД IX - 3 - 010 СБ				Лист	Листов
Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор	4	51,7 / 110
Сварочный чертеж				Лист	Листов
Утвердил	Бабаев	Инженер			

1:3, 1:10, 1:20, 1:50, 1:100, 1:200, 1:500, 1:1000, 1:2000, 1:5000, 1:10000, 1:20000, 1:50000, 1:100000, 1:200000, 1:500000, 1:1000000

№ и подл. Подл. и дата Изм. и дата Изм. и дата Изм. и дата

ТХДIX-3-032

(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух лобковых отверстий  $\pm 0,4$  мм (допуск зависимый);  
 по диагонали между осями двух лобковых отверстий  $\pm 2,0$  мм (допуск зависимый);  
 прочие - по СМЮ;  
 2. Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6396/л.2

ТХДIX-3-032

Изм. Лист	№ документа	Подл.	Дата	Лист	Масса	Изготовит.
Резерв	Личное дело	Шевченко	1993-74	3,3	1,5	
Резерв	Шевченко	Шевченко		Лист	Листов	1
Резерв	Ключник	Ключник				
Резерв	Шевченко	Шевченко				
Лист	Ключник	Ключник		Лист	6396/1993-74	ВСТЭПСТАГНЧБТ-89

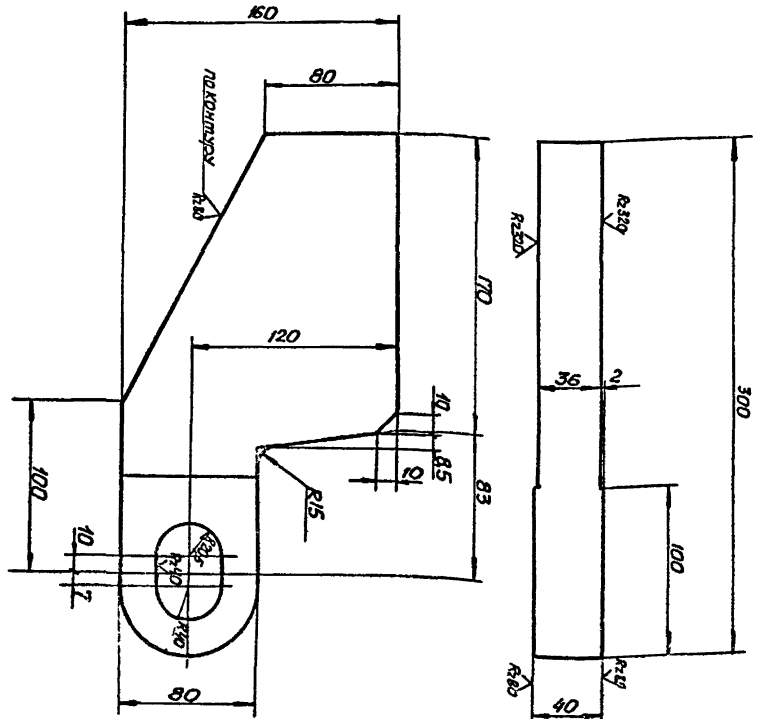
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
22	ТХДIX-3-010СВ	Сборочный чертеж		
		Детали		
И	1	ТХДIX-3-013	1	42,7кг
И	2	ТХДIX-3-014	1	12,6кг
И	3	ТХДIX-3-015	2	2,1кг
И	4	ТХДIX-3-016	2	0,5кг

ТТ401-11-56 6396/л.2

ТХДIX-3-010

Изм. Лист	№ документа	Подл.	Дата	Лист	Масса	Изготовит.
Резерв	Личное дело	Шевченко	1993-74	3,3	1,5	
Резерв	Шевченко	Шевченко		Лист	Листов	1
Резерв	Ключник	Ключник				
Резерв	Шевченко	Шевченко				
Лист	Ключник	Ключник		Лист	6396/1993-74	ВСТЭПСТАГНЧБТ-89

Балка



1. Допускается оварная конструкция.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ  
 3. Неуказанные предельные отклонения покровок по ГОСТ 9829-90

ТТ401-11-56

6396/л.2

ТХДIX-3-018

Изм. Лист	№ документа	Подл.	Дата	Лист	Масса	Изготовит.
Резерв	Личное дело	Шевченко	1993-74	0,5	7,2	
Резерв	Шевченко	Шевченко		Лист	Листов	1
Резерв	Ключник	Ключник				
Резерв	Шевченко	Шевченко				
Лист	Ключник	Ключник		Лист	6396/1993-74	ВСТЭПСТАГНЧБТ-89

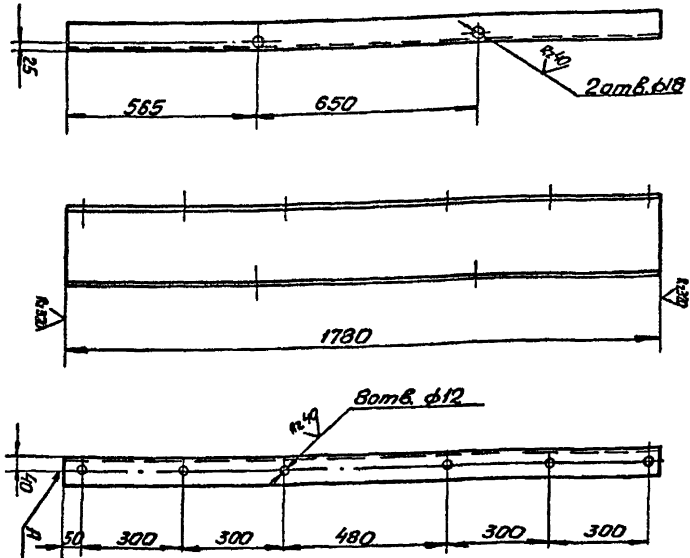
ТХДIX-3-018

(V)

89

Указанная часть изделия Взаимный Указания Указанная часть изделия

Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий  $\pm 0,1$  мм (допуск зависимый); прочие по СМД; смещение осей отверстий  $\phi 18$  от плоскости  $\perp$  не более  $0,1$  мм; прочие  $\pm 0,1$  мм.

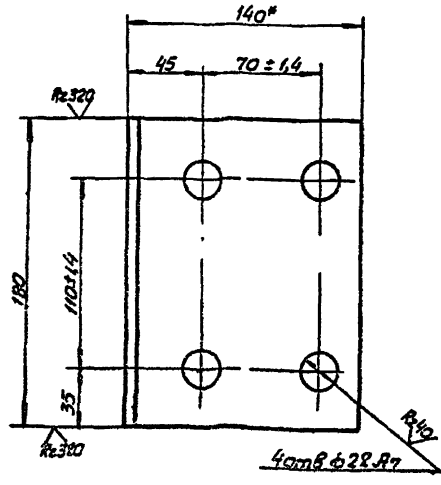


Указанная часть изделия	Взаимный	Указания	Указанная часть изделия
Лист	№ документа	Подпись	Дата
Швеллер	ТХД IX-3-013	69906/И.С.З.	
Швеллер	20 ГОСТ 8239-72		
Швеллер	Всп. № 3 ГОСТ 535-58		
Лист	№ документа	Подпись	Дата
4/27	И.С.З.		

ТХД IX-3-013

(V) A

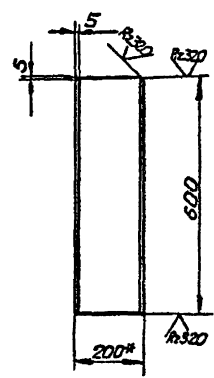
ТХД IX-3-015 (V) A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров, по диагонали между осями двух любых отверстий  $\pm 0,2$  мм (допуск зависимый); прочие по СМД.  
2\* Размеры для справок.

Указанная часть изделия	Взаимный	Указания	Указанная часть изделия
Лист	№ документа	Подпись	Дата
Угольник	ТХД IX-3-015	69906/И.С.З.	
Угольник	2,1	1,2	
Лист	№ документа	Подпись	Дата
Угольник	Всп. № 3 ГОСТ 535-58		

ТХД IX-3-014 (V) A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Д.И.А.  
2\* Размеры для справок.

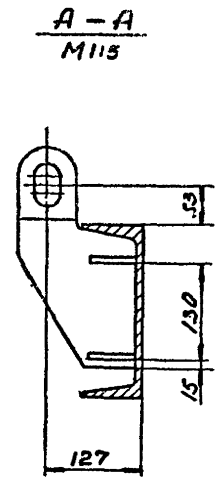
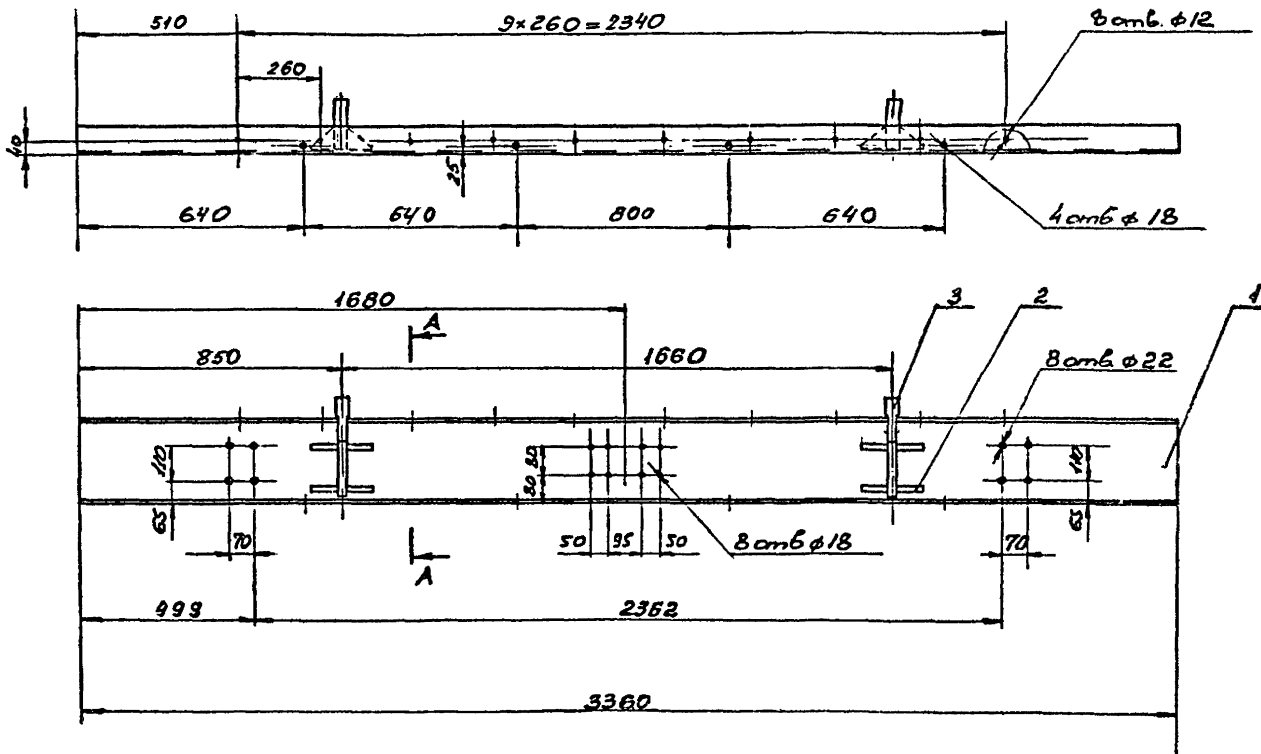
Указанная часть изделия	Взаимный	Указания	Указанная часть изделия
Лист	№ документа	Подпись	Дата
Двутавр	ТХД IX-3-014	69906/И.С.З.	
Двутавр	12,6	1,10	
Лист	№ документа	Подпись	Дата
Двутавр	20 ГОСТ 8239-72		
Двутавр	Всп. № 3 ГОСТ 535-58		

Код документа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
22		ТХД IX-3-020	Сборочный чертёж		
			Детали		
22	1	ТХД IX-3-001	Швеллер	1	84 кг
11	2	ТХД IX-3-017	Лист	8	0,3 кг
12	3	ТХД IX-3-018	Прокладка	2	0,5 кг
ТТ401-11-56 6996/1х <sup>2.2</sup>					
ТХД IX-3-020					
Виды листов				Листов	Листов
Балка				1	1

Код документа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
22		ТХД IX-3-030СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
51	1	ТХД IX-3-019	Уголок Б 100х100х10 ГОСТ 8509-72 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=1760	2	27 кг
11	2	ТХД IX-3-021	Угольник	2	36,2 кг
51	3	ТХД IX-3-022	Полоса Р 120 ГОСТ 103-57 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=1738	10	198 кг
51	4	ТХД IX-3-023	Полоса Р 120 ГОСТ 103-57 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=185	3	2 кг
11	5	ТХД IX-3-024	Ребро	2	2 кг
51	6	ТХД IX-3-025	Лист ГОСТ 19903-74 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 1950х2410	1	2945 кг
11	7	ТХД IX-3-026	Лист	44	0,4 кг
11	8	ТХД IX-3-027	Петля	2	4 кг
11	9	ТХД IX-3-028	Петля	12	3 кг
ТТ401-11-56 6996/1х <sup>2.2</sup>					
ТХД IX-3-030					
Виды листов				Листов	Листов
Полотно				1	1

Код документа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
12		ТХД IX-3-040СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
51	1	ТХД IX-3-029	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=1037	1	21,8 кг
11	2	ТХД IX-3-016	Лист	2	0,5 кг
11	3	ТХД IX-3-032	Лист	1	3,3 кг
ТТ401-11-56 6996/1х <sup>2.2</sup>					
ТХД IX-3-040					
Виды листов				Листов	Листов
Балка				1	1

Код документа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
12		ТХД IX-3-050СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
51	1	ТХД IX-3-033	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=987	1	10,2 кг
11	2	ТХД IX-3-016	Лист	2	0,5 кг
11	3	ТХД IX-3-032	Лист	1	3,3 кг
ТТ401-11-56 6996/1х <sup>2.2</sup>					
ТХД IX-3-050					
Виды листов				Листов	Листов
Балка				1	1

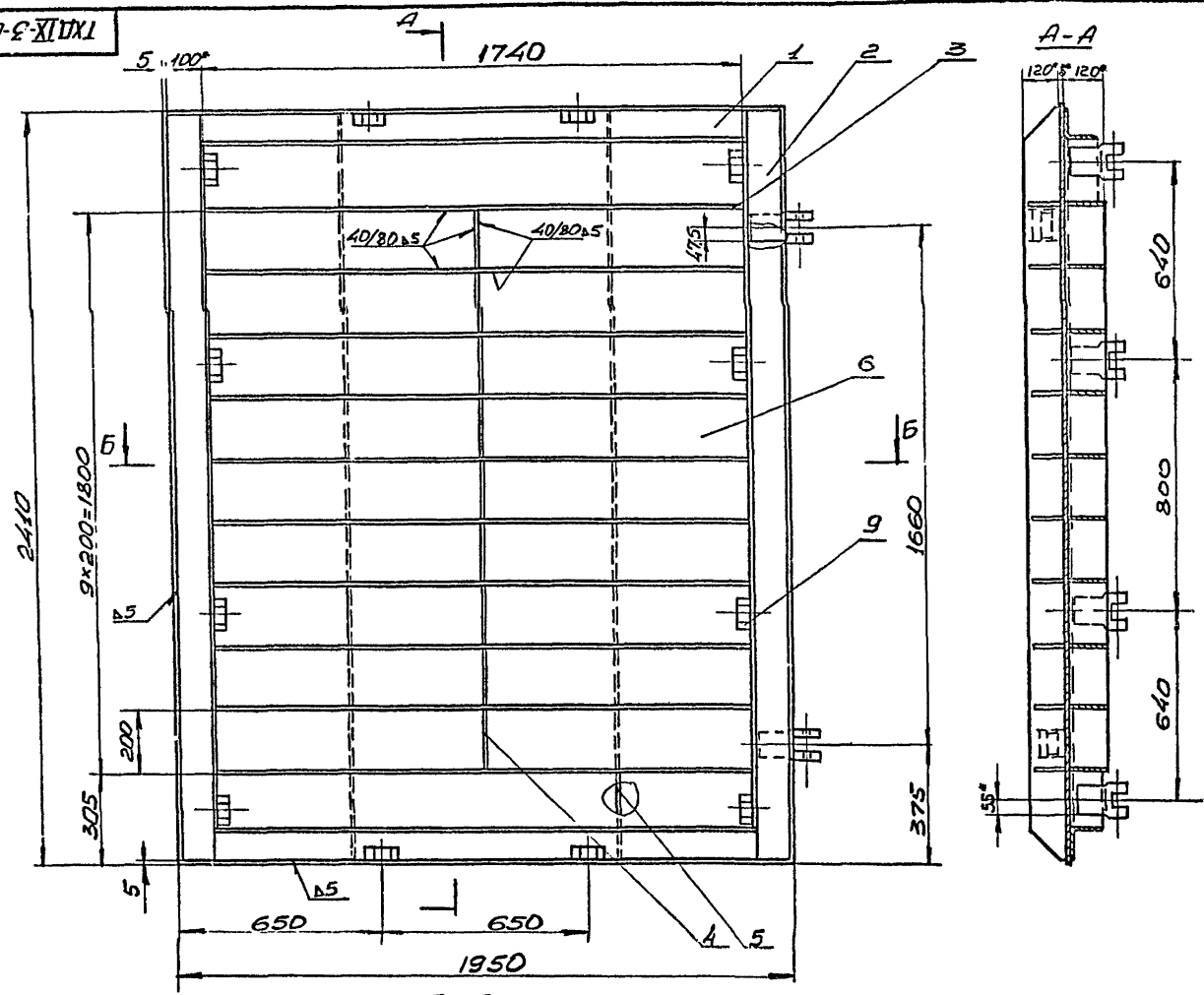


1. Сварку произвести электродами типа Э42 по 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
4. \* Размеры для справок.

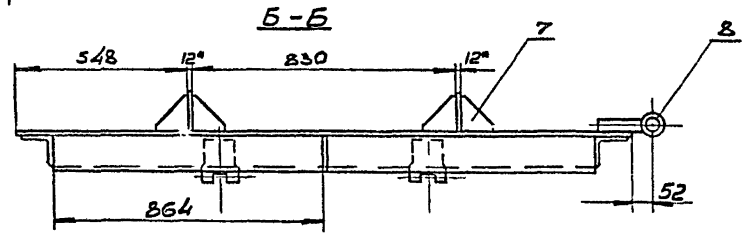
Издательство Строительного Училища при Училище Строительных Рабочих и Мастеров

ТТ401-11-56 6296/хк2

ТХД IX - 3-020 СБ				Листа	Кол-во	Кол-во
Балка				96,8	1:10	
Сборочный чертеж				Лист	Листов	
Исполн.	В.В.А.К.	Провер.	С.С.С.			



1. Сварку произвести электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-49 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 8мм, кроме мест, указанных особо.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМп.
4. Размеры для справок.

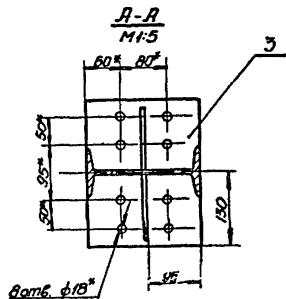
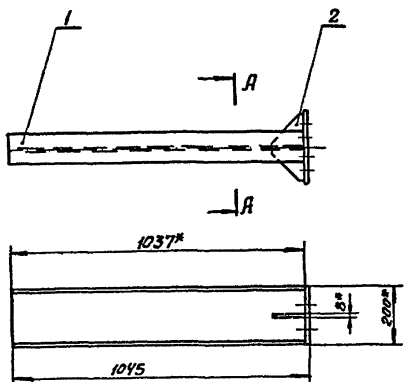


Выполнил: [Signature]  
 Проверил: [Signature]  
 Утвердил: [Signature]

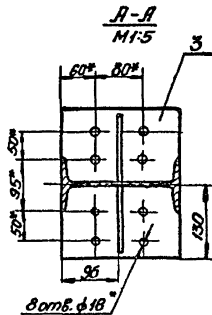
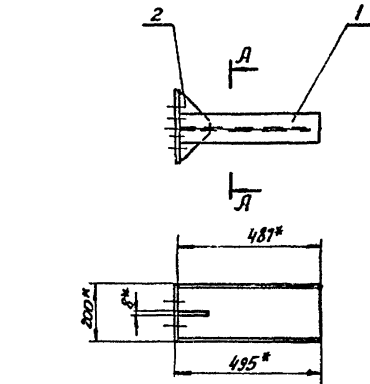
ТТ401-11-56 6396/к.в.

**ТХДІХ-3-030СБ**

Исполнитель		Проверка		Утверждение	
Исполнитель	[Signature]	Проверка	[Signature]	Утверждение	[Signature]
Дата		Лист	767	Из всего	150
Полетно-Сборочный чертеж.					



1. Обварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 4\* Размеры для справок.



1. Обварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 4\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6396/1х2

ТХДІХ-3-040СБ

№ п/п	№ документа	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	ТТ401-11-56	И.С.	И.С.	1975	32	1:10	
Техническое задание					Лист	Листов 1	
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1	

ТТ401-11-56 6396/1х2

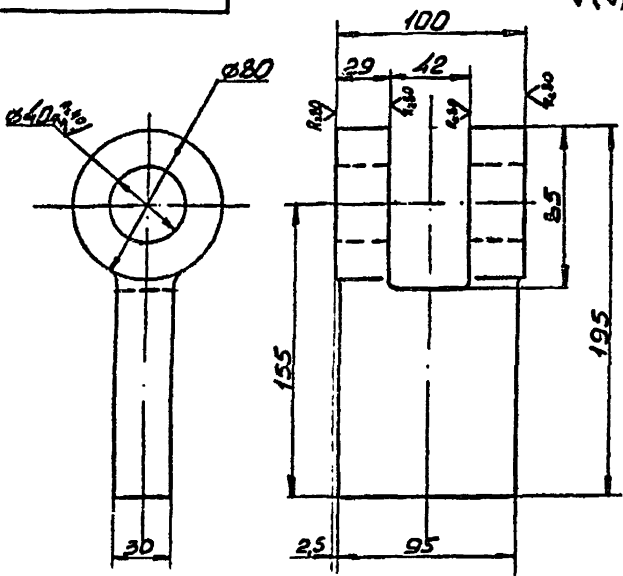
ТХДІХ-3-050СБ

№ п/п	№ документа	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
1	ТТ401-11-56	И.С.	И.С.	1975	23,3	1:10	
Техническое задание					Лист	Листов 1	
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1	



Изм. №, год Изм. №, дата Исполн. №, дата Исполн. №, дата

ТХД IX - 3 - 027



1. Неуказанные радиусы - R=4мм.
2. Допускается сварная конструкция.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.10.
4. Неуказанные предельные отклонения показов по ГОСТ 1829-70.

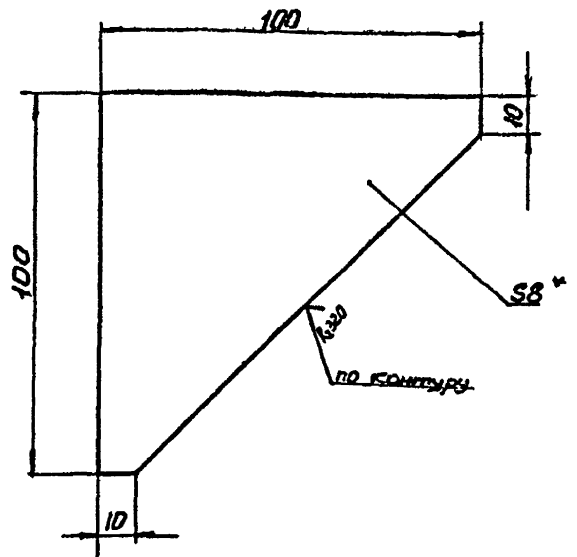
ТХД IX - 3 - 027

петля

Лист	Масса	Максимум
4		1:2

Вот 3 по 3 ГОСТ 380-74

ТХД IX - 3 - 026



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.10.
2. \* Размеры для стропок.

ТТ401-11-56

6.996/08.2

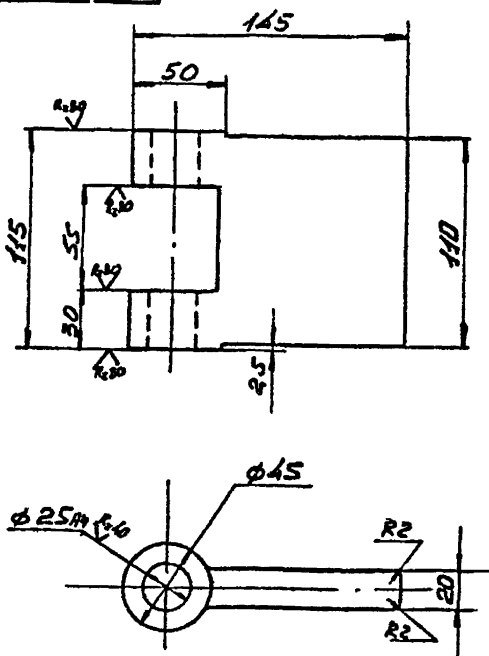
ТХД IX - 3 - 026

Лист

Лист	Масса	Максимум
04		1:1

Лист 8 по ГОСТ 19903-74  
Вот 3 по 3 ГОСТ 14374

ТХД IX - 3 - 028



1. Неуказанные радиусы R=4мм
2. Допускается сварная конструкция
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.10.
4. Неуказанные предельные отклонения показов по ГОСТ 1829-70.

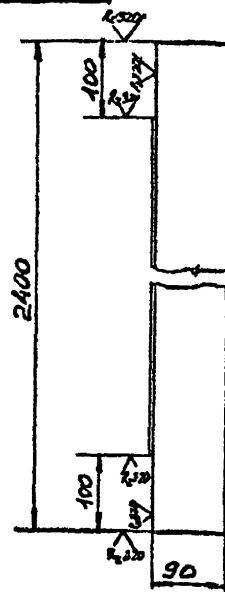
ТХД IX - 3 - 028

петля

Лист	Масса	Максимум
3		1:2

Вот 3 по 3 ГОСТ 380-74

ТХД IX - 3 - 021



Предельные отклонения размеров по СТ.10

ТТ401-11-56

6.996/08.2

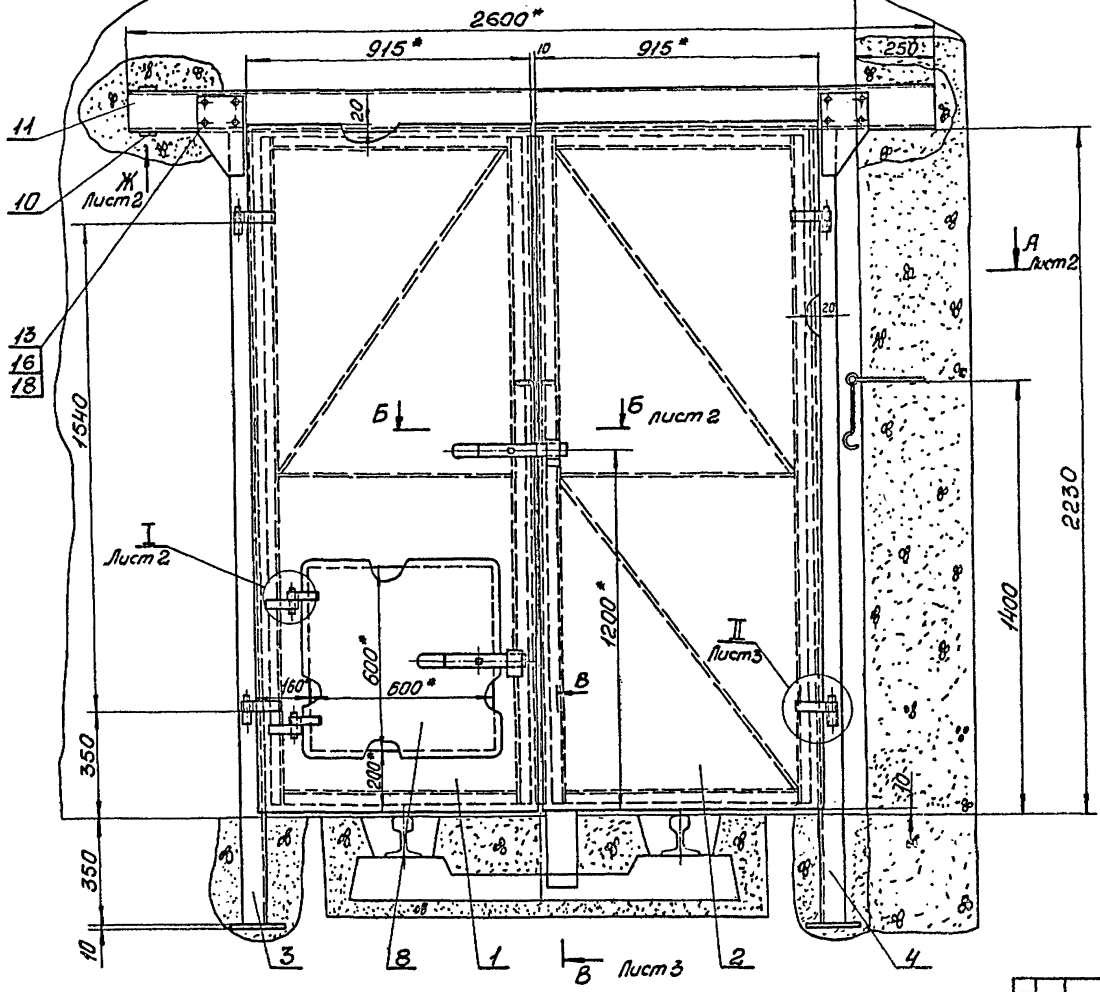
ТХД IX - 3 - 021

стрепок

Лист	Масса	Максимум
384		1:5

Лист 8 по ГОСТ 19903-74  
Вот 3 по 3 ГОСТ 557-3

904-IX-TXL



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования смотреть ОСТ 24.070.01.
2. На заводе-изготовителе произвести контрольную сборку двери.
3. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.030.07-73.
4. Рукоятка со скобой поз. 9 установить по месту.
- 5\* Размеры для справок.

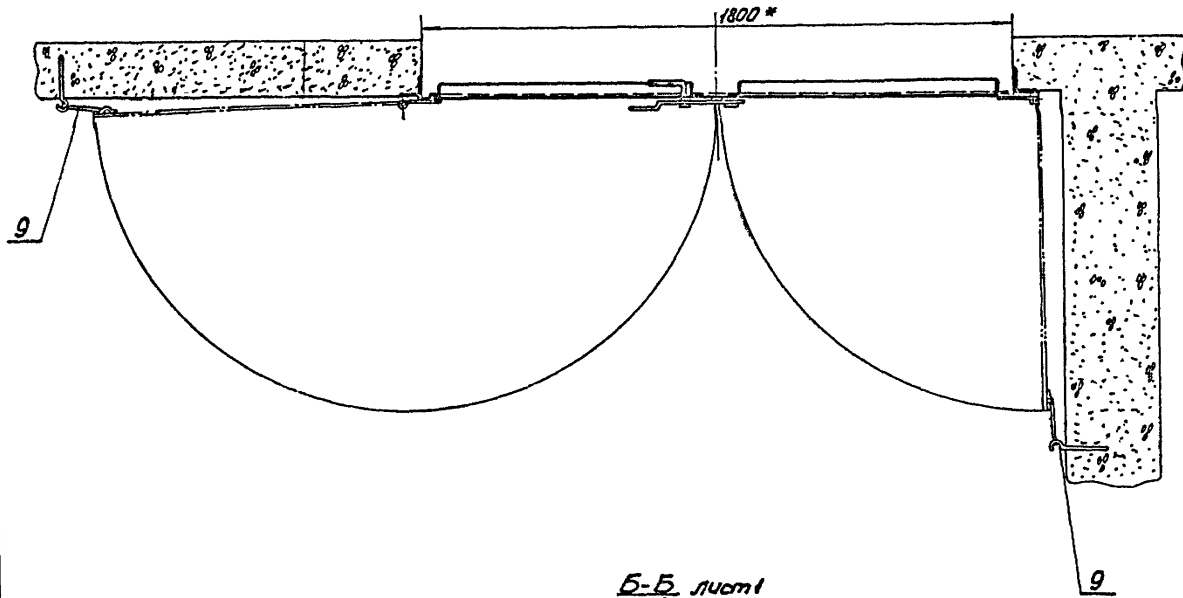
СВЕДЕНИЯ  
 о составе, количестве, наименовании, количестве и дате  
 изготовления, а также о результатах проверки и дате  
 проверки. Подпись и печать специалиста  
 Исполнитель: \_\_\_\_\_

ТТ401-11-56 6996/138

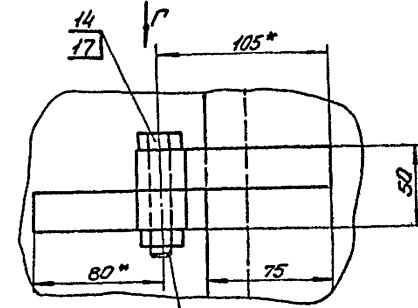
ТХД IX-4СБ

№ п/п	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Дверь противопожарная	Литера	Масса	Масштаб
1	1	ТТ401-11-56			в насосной камере.		253	1:10
2	2				Сборочный чертеж			
3	3							
4	4							
5	5							
6	6							
7	7							
8	8							
9	9							
10	10							
11	11							
12	12							
13	13							
14	14							
15	15							
16	16							
17	17							
18	18							
19	19							
20	20							
21	21							
22	22							
23	23							
24	24							
25	25							

А-А лист  
M1:2

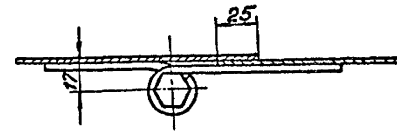


I лист  
M1:2

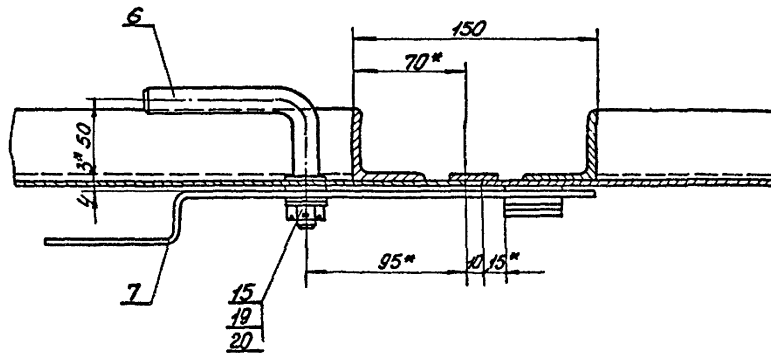


Резьбы и гайки раскочинить,  
обеспечив свободное  
проворачивание двери

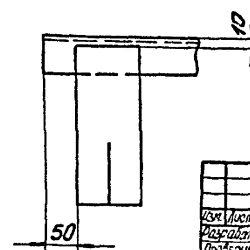
Вид Г  
M1:2



Б-Б лист  
M1:2



Вид Ж  
M2:1



Указаны размеры и дата изготовления изделия

ТТ 401-11-56

6296/1.2.2

ТХД IX-4СВ

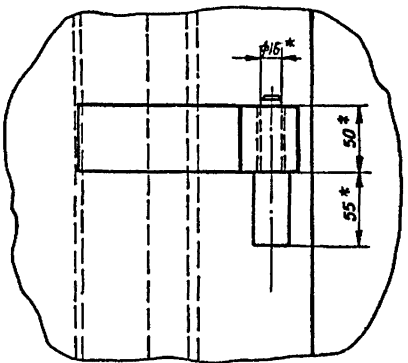
№ лист	№ документ	Исполн	Дата	Литера	Касса	Листы
1	401-11-56	Балабанов	12.22			1:1
2		Калмыков	12.22			
3		Ближнев	12.22			
4		Калмыков	12.22			
5		Воронцов	12.22			
6		Бабак	12.22			

Дверь  
противопожарная  
в насосной камере.  
Сборочный чертеж

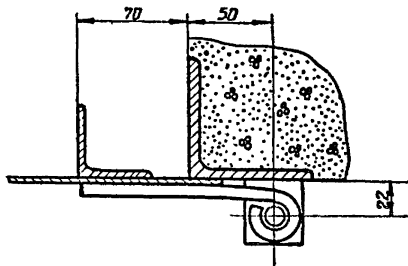
Лист 2 из 2

II Лист 1  
М 1:2

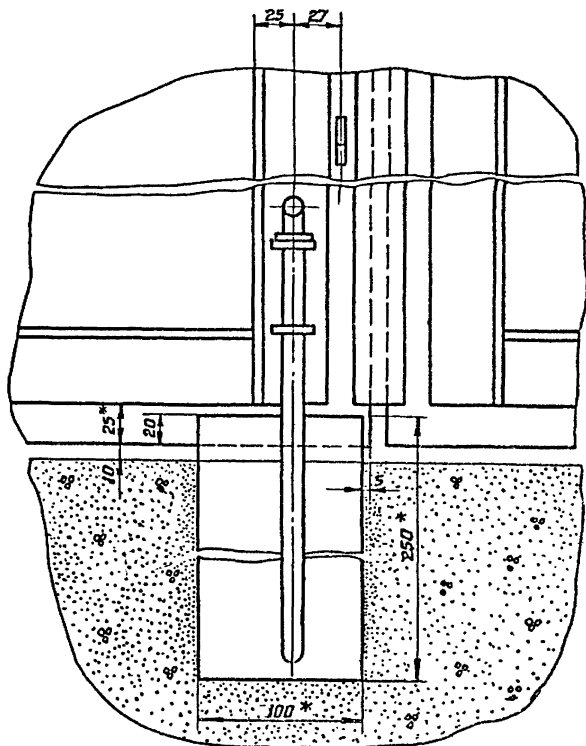
Д



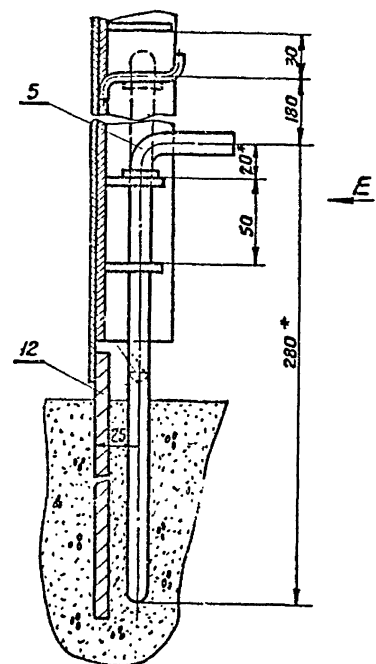
Вид Д  
М 1:2



Вид Е  
М 1:2



В-В Лист 1  
М 1:2



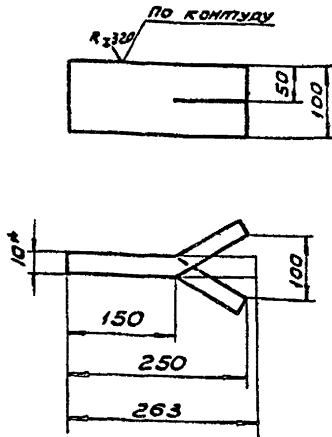
Удобр. 4-СБ. Проект. и детали. Внутренняя. Штампованная. Подставка и отпор.

ТТ401-И-56 6296/1х2

ТХДІХ-СБ				Литера		Масса	Масшт
ИЗМ. Лист	№ документа	Подпись	Дата	дверь протиблажарная в насосной камере. Сборочный чертеж		Лист 3	Листов
Разработ	Калмыков	В.И.	1977				
Провер	Калмыков	В.И.					
Рисовал	Блинкин	Е.И.					
Инженер	Калмыков	В.И.					
М.контр.	Горюхи В.И.	Шорин					
Утверд.	Бабак	Игорь					

Изм. №, подп. и дата: \_\_\_\_\_  
 Взам. №, подп. и дата: \_\_\_\_\_

100-7-УХЛ



\* Размеры для справок

ТТ401-11-56

6996/кз

ТХД IX-4-001

Изм. №	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Насчитано
Разработчик	Сальников	Омичев				2,06	1,5
Проверенный	Сальников	Иванов					
Утвержденный	Сальников	Иванов					
Исполнитель	Сальников	Иванов					
Лист	Листов 1		Лист		Листов 1		
Лист	БИОГОСТ 19903-74		Лист		Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58		

Формат	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Насчитано
*		ТХД IX-4-001	Сборочный чертеж				*22,22
			Сборочные единицы				
II	1	ТХД IX-4-010	Полотно левое	1		67 кг	
II	2	ТХД IX-4-020	Полотно правое	1		185 кг	
II	3	ТХД IX-4-030	Стойка левая	1		27,9	
II	4	ТХД IX-4-040	Стойка правая	1		27,9	
II	5	ТХД IX-4-050	Стержень в сборе	1		0,4 кг	
II	6	ТХД IX-6-050	Рукоятка	2		0,3 кг	
II	7	ТХД IX-6-040	Рукоятка	2		0,6 кг	
II	8	ТХД IX-4-060	Оберка лаза	1		104 кг	
II	9	ТХД IX-4-070	Крык со скобой	2		0,4 кг	
			Детали				
II	10	ТХД IX-4-001	Лист	2		2,06 кг	
II	11	ТХД IX-4-002	Швеллер	1		31,9 кг	
БМ	12	ТХД IX-4-003	Полоса 8x100 ГОСТ 103-57				
			Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58				
			l=250	1		1,6 кг	

ТТ401-11-56

6996/кз

ТХД IX-4

Изм. №	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
Разработчик	Сальников	Омичев				1	2
Проверенный	Сальников	Иванов					
Утвержденный	Сальников	Иванов					
Исполнитель	Сальников	Иванов					
Лист	Листов 1		Лист		Листов 2		
Лист	БИОГОСТ 19903-74		Лист		Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58		

Оберка противопожарная в насосной камере

Формат	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Насчитано
13		Болт М16x30.36С	ГОСТ 7796-70	8		0,073 кг	
14		Болт М10x65.36С	ГОСТ 7796-70	2		0,047 кг	
15		Гайка М12.4С	ГОСТ 5919-73	2		0,014 кг	
16		Гайка М16.4С	ГОСТ 5915-70	8		0,033 кг	
17		Гайка М10.4С	ГОСТ 5915-70	2		0,011 кг	
18		Шайба 16.02.ГОСТ	ГОСТ 11371-68	8		0,011 кг	
19		Шпунт 32x32-001	ГОСТ 397-66	2		0,002 кг	
20		Шайба 12.02	ГОСТ 11371-68	2		0,005 кг	

ТТ401-11-56

6996/кз

ТХД IX-4

Изм. №	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Насчитано
Лист	Листов 2		Лист		Листов 2		

Формат	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Насчитано
*		ТХД IX-4-010СБ	Сборочный чертеж				*22,22
			Детали				
II	1	ТХД IX-4-004	Лист	1		41,4 кг	
II	2	ТХД IX-4-005	Петля	2		0,6 кг	
II	3	ТХД IX-4-006	Петля	2		0,1 кг	
II	4	ТХД IX-4-007	Лист	1		0,05 кг	
II	5	ТХД IX-6-003	Скоба	1		0,1 кг	
II	6	ТХД IX-4-003	Ухо	1		0,02 кг	
БМ	7	ТХД IX-4-009	Уголок 6-45x45x5 ГОСТ 8509-72				
			Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58				
			l=755	2		2,5 кг	
БМ	8	ТХД IX-4-011	Уголок 6-45x45x5 ГОСТ 8509-72				
			Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58				
			l=2190	2		7,3 кг	
БМ	9	ТХД IX-4-012	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57				
			Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58				
			l=755	1		0,7 кг	
БМ	10	ТХД IX-4-013	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57				
			Вст. 3 кн 2 ГОСТ 535-58				
			l=1250	1		1,15 кг	

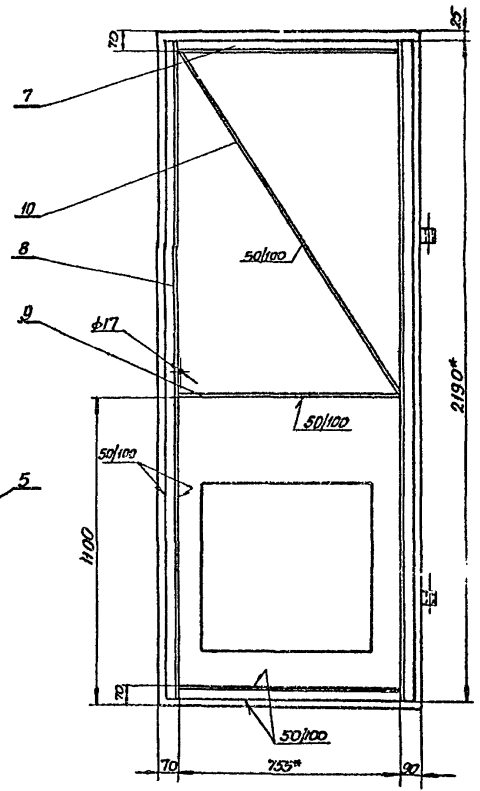
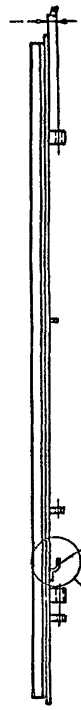
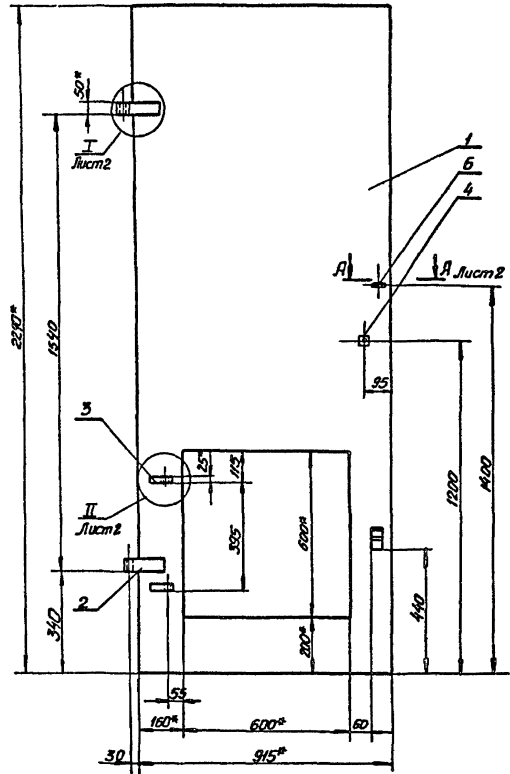
ТТ401-11-56

6996/кз

ТХД-4-010

Изм. №	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
Лист	Листов 2		Лист		Листов 2		

Полотно левое



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 10
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов сплошными, катетом Δ3-4мм, кроме мест, указанных особо.
4. Размеры для справок.

ТП401-11-50 6996/л.с.  
ТКДХ-4-0ЮСБ

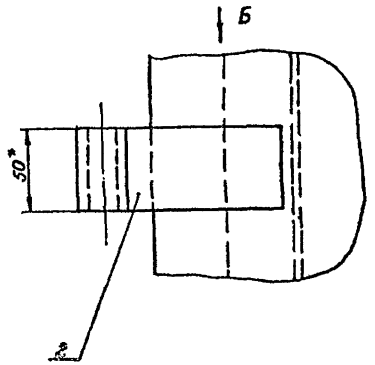
Имя	Листы	Материал
Рисовал	Листы	Листы
Проверил	Листы	Листы
Утвердил	Листы	Листы

Полотно левое.  
Сборочный чертеж

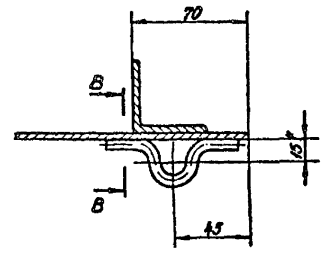
Лист	Масштаб	Шкала
67	1:10	
Листы Листов 2		

Информация о проекте, состоянии, выполнении, дате и сроках выполнения работ

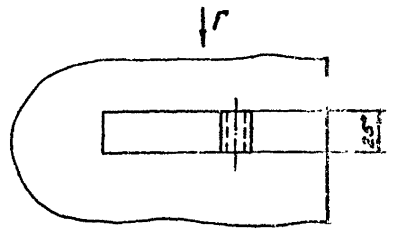
I лист 1  
М 1:2



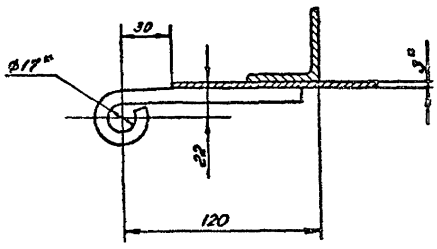
A-A лист 1.  
М 1:2



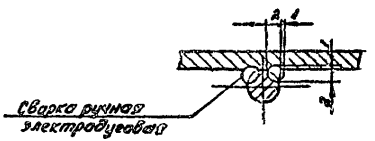
II лист 1  
М 1:2



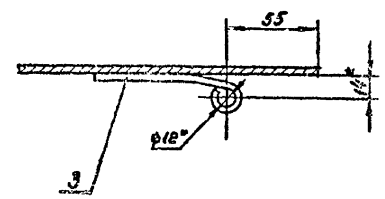
Вид Б  
М 1:2



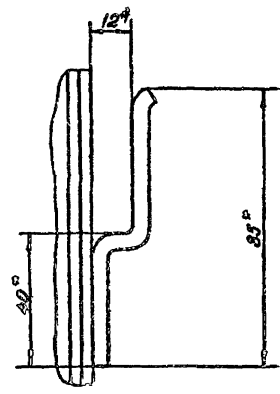
B-B  
М 2:1



Вид Г  
М 1:2



III лист 1.  
М 1:1



Изготовитель: ООО «Сибирский завод станкостроительного машиностроения»  
 Адрес: 630000, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Мухоморова, д. 10  
 Контактный телефон: +7 (383) 333-3333  
 E-mail: info@svsm.ru

ТТ401-11-56

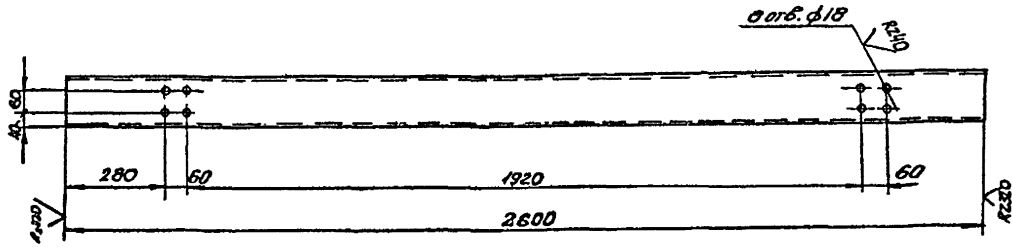
6990/IX

ТХД IX-4-010 СБ

№	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Исполнитель	Проверенный	Специально
1	1				Палатно левое		
2	1				Сварочный чертеж		
3	1						
4	1						
5	1						

200-4-ХІ ДХІ

(V) (V)



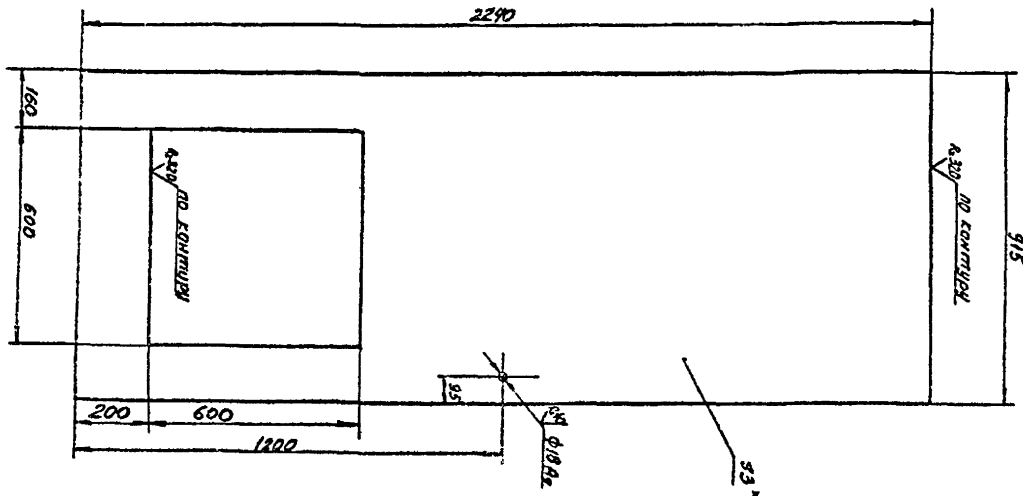
1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий  $\pm 1,4$  мм;  
по диагонали между осями двух любых отверстий  $\pm 2$  мм;  
диаметров отверстий  $A_1$ ;  
прочих - по ст. 10.

ТТ401-11-56

6396/К

ТХД ТХ-4-002

Вид	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Листов	Масса	Кол-во
Разработ		Беломестко			492	1:10	
Проверил		Шеленко					
Инженер		Беленкин					
Мастер		Шеленко					
Утвердил		Беленко					
Швеллер № ГОСТ 8240-72 в ст. 3 п. 3 ГОСТ 535-38							



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ст. 10.  
2. Размеры для справок.

Вид	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Листов	Масса	Кол-во
Разработ		Беломестко			494	1:10	
Проверил		Шеленко					
Инженер		Беленкин					
Мастер		Шеленко					
Утвердил		Беленко					
Лист 2 ГОСТ 8240-72 в ст. 3 п. 3 ГОСТ 535-38							

ТТ401-11-56  
ТХД ТХ-4-004

6396/К

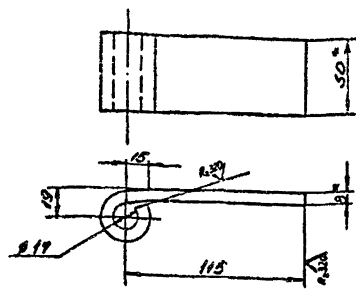
(V) (V) 97

ТХД ТХ-4-004



500-4-XI ДХЛ

✓(V)



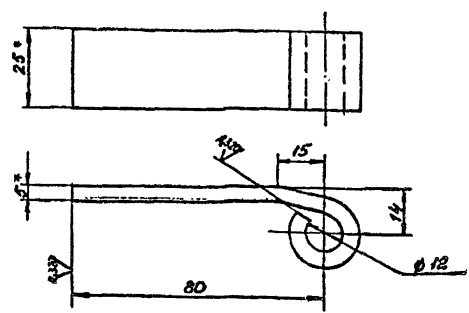
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.  
2. \* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х

				ТХД IX - 4 - 005		
Петля				Листы	Масса	Изготовит
				1	0,6	1:2
Материал: Полоса 512 ГОСТ 103-57 Вит 3 мм 3 ГОСТ 535-58						

500-4-XI ДХЛ

✓(V)



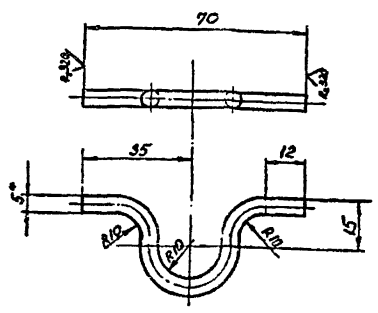
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.  
2. \* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х

				ТХД IX - 4 - 006		
Петля				Листы	Масса	Изготовит
				1	0,1	1:1
Материал: Полоса 512 ГОСТ 103-57 Вит 3 мм 3 ГОСТ 535-58						

600-4-XI ДХЛ

✓(V)



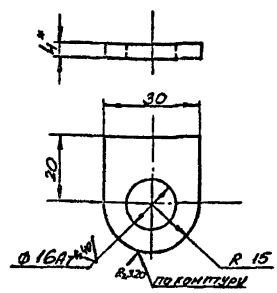
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.  
2. \* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х

				ТХД IX - 4 - 008		
Ухо				Листы	Масса	Изготовит
				1	0,02	1:1
Материал: Круг 5 ГОСТ 1030-72 Вит 3 мм 3 ГОСТ 535-58						

910-4-XI ДХЛ

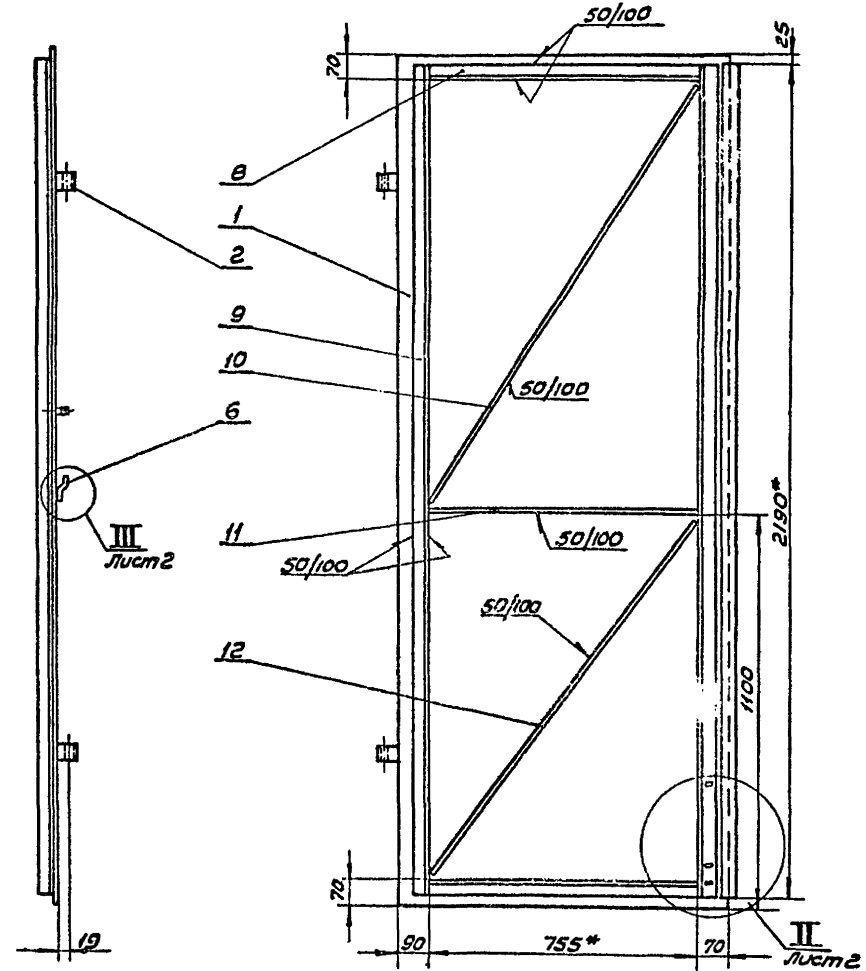
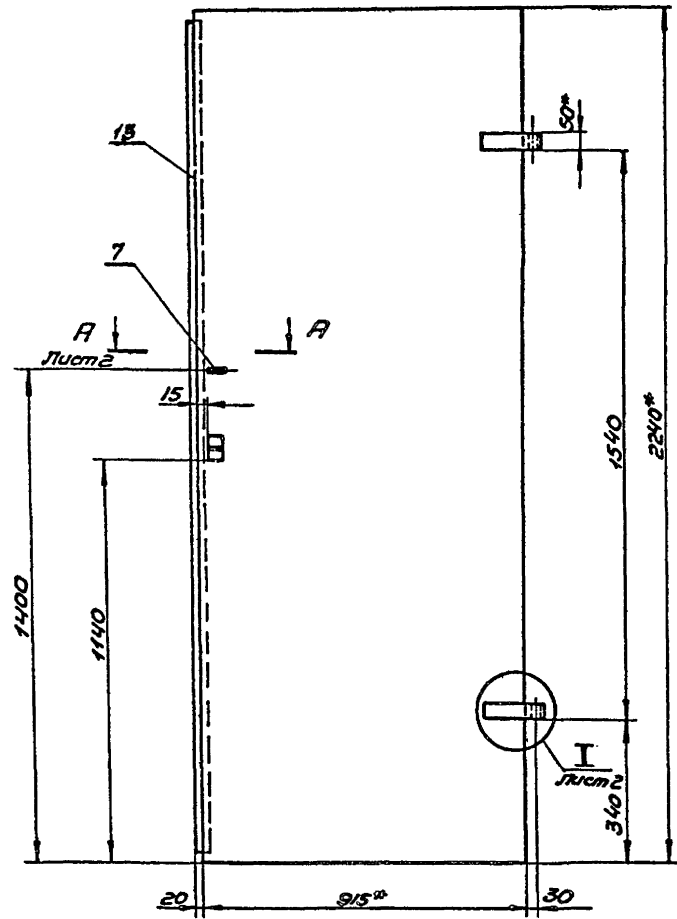
✓(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.  
2. \* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х

				ТХД IX - 4 - 015		
Петля				Листы	Масса	Изготовит
				1	0,04	1:1
Материал: Лист 4 ГОСТ 10303-74 Вит 3 мм 3 ГОСТ 14637-83						



1. Незказанные предельные отклонения размеров по С1ю.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом  $\Delta 3$  мм, кроме мест, указанных особо.
4. Размеры для справок.

ТТ401-11-56

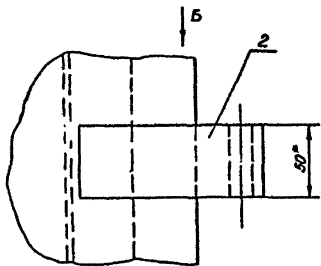
6396/11

ТХД IX-4-020СБ

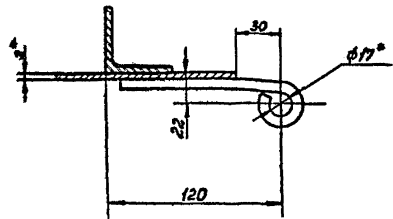
ИЗМ	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Листов	Масштаб	Масштаб
		Резерват	Балыкина	В.И.	Полотно правое	78,5	1:10
		Руковод	Силикин	В.И.	Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2
		И.Контр.	Калмыков	В.И.			
		Утверд	Бабак	И.И.			

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

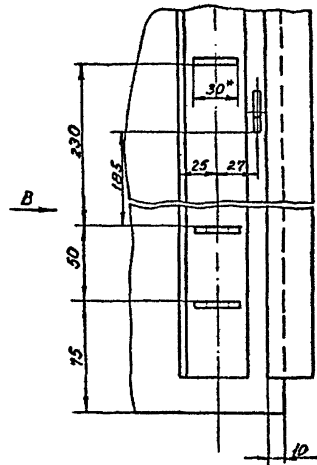
I лист  
M 1:2



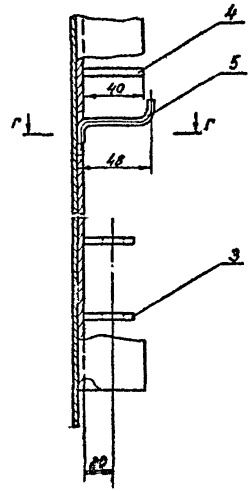
Вид Б  
M 1:2



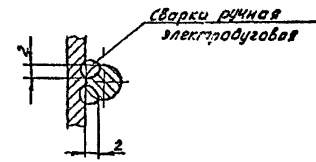
II лист  
M 1:2



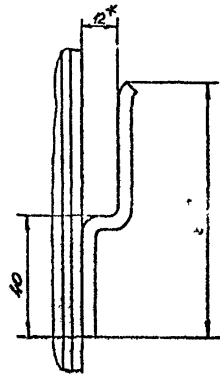
Вид В  
M 1:2



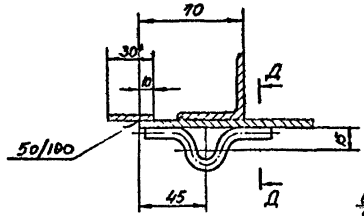
Г-Г  
M 2:1



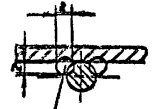
III лист  
M 1:1



A-A лист  
M 1:2



A-A  
M 2:1



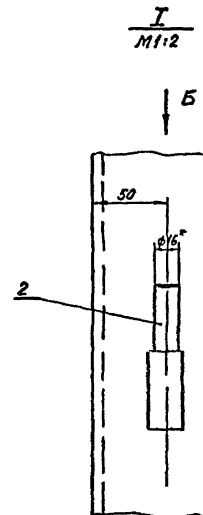
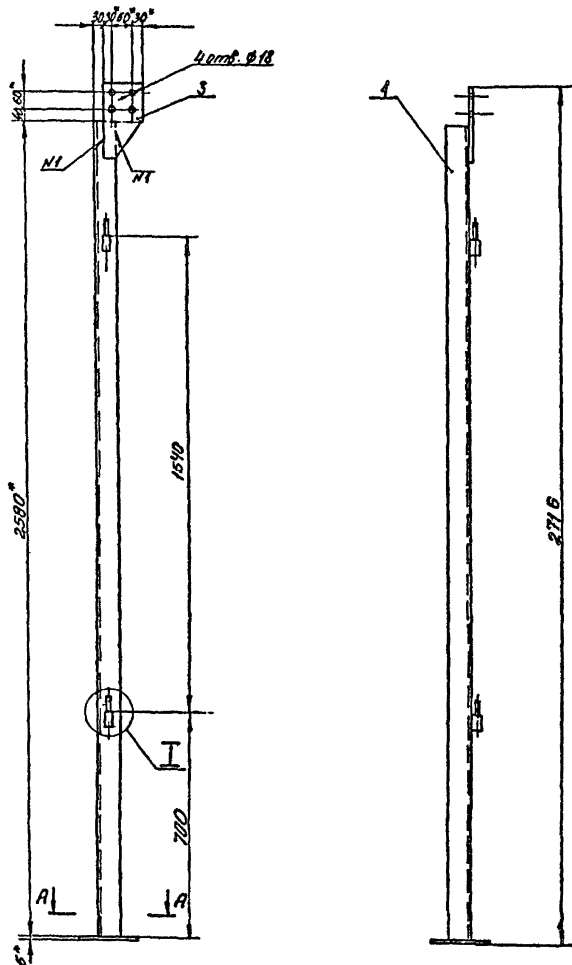
Сварки ручная электродуговая

ТТЧМ-И-50 6996/100

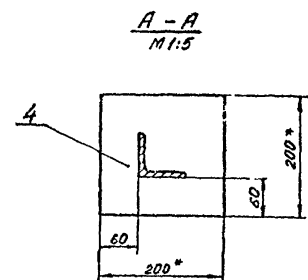
ТХД IX-4-020 СБ

Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист 3 из 3
Полотно правое				
Сборочный чертеж				
Утвержден				

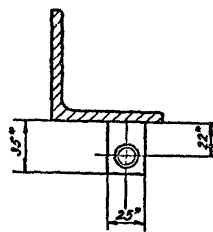
1. Изменить диаметр отверстия в соответствии с чертежом  
 2. Изменить диаметр отверстия в соответствии с чертежом  
 3. Изменить диаметр отверстия в соответствии с чертежом  
 4. Изменить диаметр отверстия в соответствии с чертежом



Вид Б  
1:2



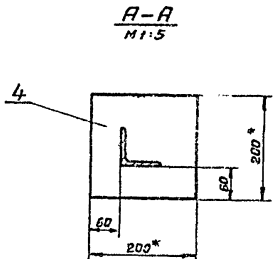
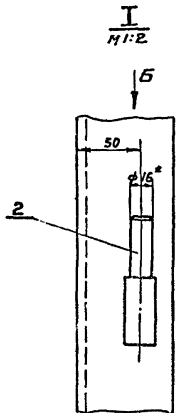
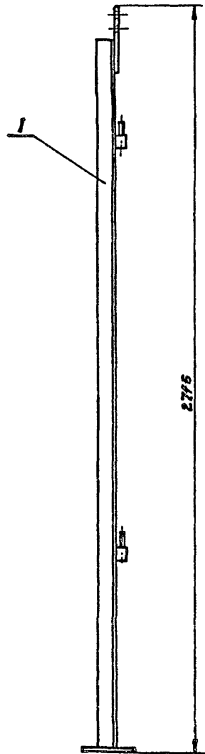
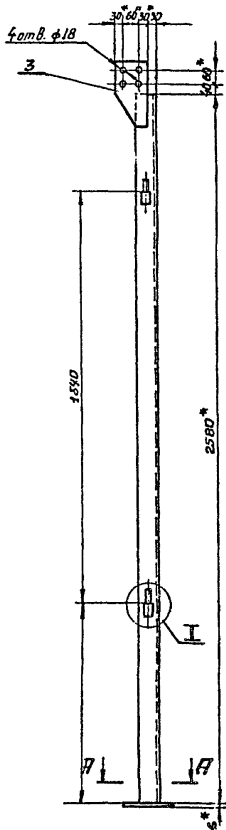
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ
2. Сварку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6 мм.
4. \* Размеры для справок.



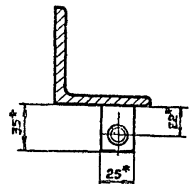
Изд. № 10/89. Тираж 10 экз. В печать 10.08.89.

ТПЧДТ-И-56				6996/И		
ТХД IX-4-030 СБ						
Исполн	№ документа	Листы	Лист	Итого листов	Косая	Итого
Бороздин	Бороздин	Вит	1	1	23.9	1:10
Исполн	Исполн	Исполн		Лист	Листов 1	
Исполн	Исполн	Исполн				

Стойка ледяя  
сварочный чертеж



**Вид Б**  
M 1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-15.
3. Сварные швы выгладнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкающих элементов, сплошными, катетом 6 мм.
4. \* Размеры для справок.

Шт. в запасе  
 Листы в сборке  
 Количество  
 Изменения  
 Дата  
 Исполнитель

777-401-11-56 6996/1X

**ТХД IX-4-04005**

Исполн.	Провер.	Лист	Лист	Итого	Масштаб	Лист
Стойка правая.		И	28,4	1:10		
Сборочный чертёж		Лист	Листов			

Имя, Подп. и дата, Указ. имен. Имя, Подп. и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX -4-020СБ	Сборочный чертёж	2	
				Детали		
6У	1		ТХД IX -4-014	Лист 3 ГОСТ 19903-74 Вост. 3 шт ГОСТ 116523-70		
				915x2410	1	52кг
И	2		ТХД IX -4-005	Петля	2	0,6кг
И	3		ТХД IX -4-015	Петля	2	0,04кг
6У	4		ТХД IX -4-016	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=40	1	0,04кг
И	5		ТХД IX -4-016	Крышечка	1	0,02кг
И	6		ТХД IX -6-003	Скоба	1	0,1кг
И	7		ТХД IX -4-008	Ухо	1	0,02кг
6У	8		ТХД IX -4-018	Ушко 6У5x15x8 ГОСТ 1509-72 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=755	2	2,5кг
6У	9		ТХД IX -4-019	Ушко 6У5x15x8 ГОСТ 1509-72 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=2190	2	7,9кг
6У	10		ТХД IX -4-021	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=1290	1	1,2кг
ТТ401-И-56					6996/кг	
ТХД IX -4-020						
Имя	Подп.	Дата	Имя	Подп.	Дата	
Резервист	Лукьянов	Иль	Лукьянов	Иль	Иль	Иль
Резервист	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
Резервист	Каминик	Иль	Каминик	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Борис	Иль	Борис	Иль	Иль	Иль

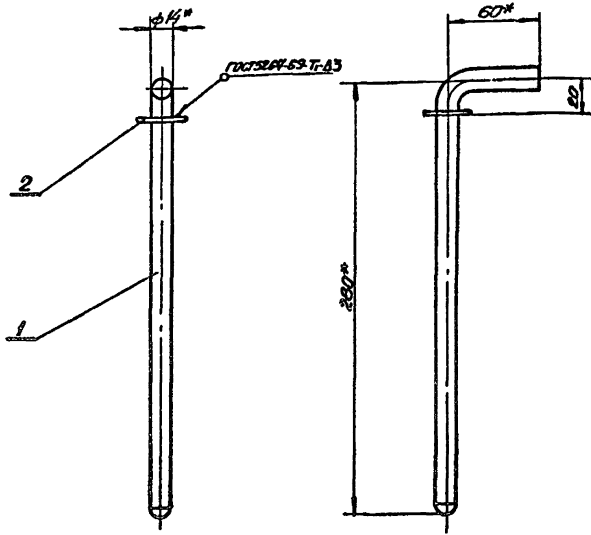
Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
6У	11		ТХД IX -4-021	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=755	1	0,7кг
6У	12		ТХД IX -4-022	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=1260	1	1,3кг
6У	13		ТХД IX -4-023	Полоса 4x30 ГОСТ 103-57 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=2190	1	2,2кг
ТТ401-И-56					6996/кг	
ТХД IX -4-020						
Имя	Подп.	Дата	Имя	Подп.	Дата	
Резервист	Лукьянов	Иль	Лукьянов	Иль	Иль	Иль
Резервист	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
Резервист	Каминик	Иль	Каминик	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Борис	Иль	Борис	Иль	Иль	Иль

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
22			ТХД IX -4-030СБ	Документация		
				Сборочный чертёж		
				Детали		
6У	1		ТХД IX -4-024	Ушко 6У5x15x8 ГОСТ 1509-72 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=7580	1	24,8кг
И	2		ТХД IX -4-026	Стержень	2	0,5кг
И	3		ТХД IX -4-027	Лист	1	1,2кг
6У	4		ТХД IX -4-028	Лист 6 ГОСТ 19903-74 Вост. 3 шт ГОСТ 116523-70		
				200x200	1	1,8кг
ТТ401-И-56					6996/кг	
ТХД IX -4-030						
Имя	Подп.	Дата	Имя	Подп.	Дата	
Резервист	Лукьянов	Иль	Лукьянов	Иль	Иль	Иль
Резервист	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
Резервист	Каминик	Иль	Каминик	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Борис	Иль	Борис	Иль	Иль	Иль

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
22			ТХД IX -4-040СБ	Документация		
				Сборочный чертёж		
				Детали		
6У	1		ТХД IX -4-029	Ушко 6У5x15x8 ГОСТ 1509-72 Вост. 3 шт ГОСТ 535-58		
				С=2580	1	24,8кг
И	2		ТХД IX -4-026	Стержень	2	0,5кг
И	3		ТХД IX -4-027	Лист	1	1,2кг
6У	4		ТХД IX -4-031	Лист 6 ГОСТ 19903-74 Вост. 3 шт ГОСТ 116523-70		
				200x200	1	1,8кг
ТТ401-И-56					6996/кг	
ТХД IX -4-040						
Имя	Подп.	Дата	Имя	Подп.	Дата	
Резервист	Лукьянов	Иль	Лукьянов	Иль	Иль	Иль
Резервист	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
Резервист	Каминик	Иль	Каминик	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Шабенко	Иль	Шабенко	Иль	Иль	Иль
И. Компр.	Борис	Иль	Борис	Иль	Иль	Иль



ТХД IX-4-050СБ

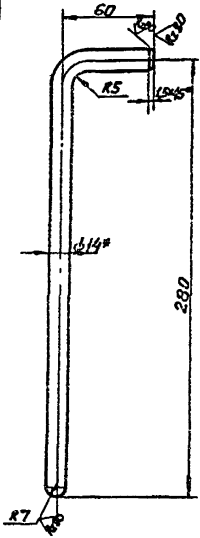


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ.  
 2. Сборку произвести электродами типа 342 ГОСТ 9467-75  
 3\* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6296/1х2

ТХД IX-4-050СБ			Литера	Масса	Максим.
Стержень в сборе.				0,5	1:2
Сборочный чертеж.			Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	
Разработ.	Литвиненко	И.И.			
Провер.	Шевченко	И.И.			
Контр.	Шевченко	И.И.			
Исполн.	Шевченко	И.И.			
Утверд.	Бабак	И.И.			

ТХД IX-4-032



(N/A)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ.  
 2\* Размер для справок.

ТТ 401-11-56 6296/1х2

ТХД IX-4-032			Литера	Масса	Максим.
Стержень.				0,4	1:2
Крыс 14 ГОСТ 2590-72			Лист	Листов 1	
Вотз. инв. ГОСТ 535-58					
Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	
Разработ.	Литвиненко	И.И.			
Провер.	Шевченко	И.И.			
Контр.	Шевченко	И.И.			
Исполн.	Шевченко	И.И.			
Утверд.	Бабак	И.И.			

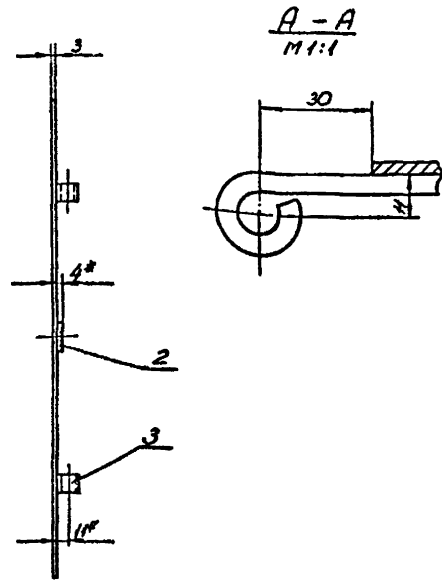
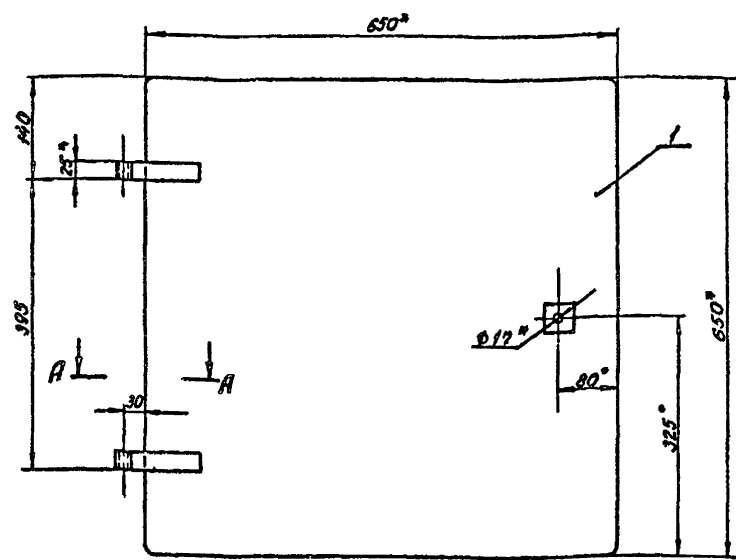
Элемент	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12	ТХД IX-4-050СБ	Сборочный чертеж.		
Детали				
1	ТХД IX-4-032	Стержень	1	0,4 кг
Стандартные изделия				
2		Шайбы 02 ГОСТ 11371-68	1	0,01 кг

ТТ 401-11-56 6296/1х2

ТХД IX-4-050			Литера	Масса	Максим.
Стержень в сборе					
Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	
Разработ.	Литвиненко	И.И.			
Провер.	Шевченко	И.И.			
Контр.	Шевченко	И.И.			
Исполн.	Шевченко	И.И.			
Утверд.	Бабак	И.И.			



90-090-4-XI VXL



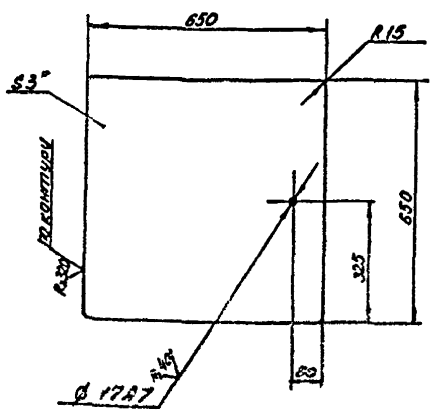
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы выпалнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплюснутыми, катетом 3 мм.
4. \* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1х2.2

ТП401-11-56				6996/1х2.2		
ТХД IX - 4 - 060 СБ						
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса
					Дверка лаза	10,4
					сборочный чертеж	1:5
					Лист	Листов
						1

90-4-XI VXL

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД
2. \* Размеры для справок.

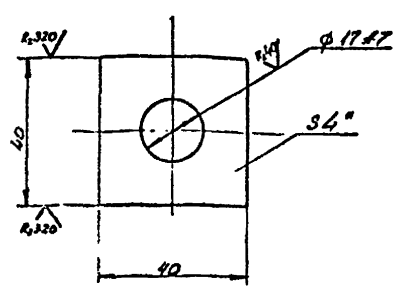
ТП401-11-56 6996/1х2.2

ТП401-11-56				6996/1х2.2		
ТХД IX - 4 - 036						
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса
					Лист	9,9
					Литера	1:10
					Лист	Листов
						1

Лит. 83 ГОСТ 15303-74  
Вкл. в лист по ТСТ 16523-10

100-4-XI VXL

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД
2. \* Размеры для справок

ТП401-11-56 6996/1х2.2

ТП401-11-56				6996/1х2.2		
ТХД IX - 4 - 007						
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса
					Лист	9,05
					Литера	1:1
					Лист	Листов
						1

Литера 4x40 по ГОСТ 103-57  
СМД 2-3 по ГОСТ 2532

Изм. Лист, Подпись и дата, Взам. инв. №, Инв. № докум. Подпись и дата

Формат	Этаж	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
1/2			ТХД IX-4-070СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1/1	1		ТХД IX-4-034	Крюк	1	0,2 кг
1/1	2		ТХД IX-4-035	Скоба	1	0,2 кг

ТП401-11-56

6396/162

ТХД IX-4-070

Изм. Лист, Подпись, Дата  
 Разработ. Балашов  
 Провер. Калмыков  
 Руководитель Биликин  
 Н.Контр. Калмыков  
 Утвердил Утбердибабаев

Крюк со скобой

Листов 1

Формат	Этаж	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
1/2			ТХД IX-4-060СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
1/1	1		ТХД IX-4-036	Лист	1	0,9 кг
1/1	2		ТХД IX-4-007	Лист	1	0,05 кг
1/1	3		ТХД IX-4-037	Лист	2	0,2 кг

ТП401-11-56

6396/162

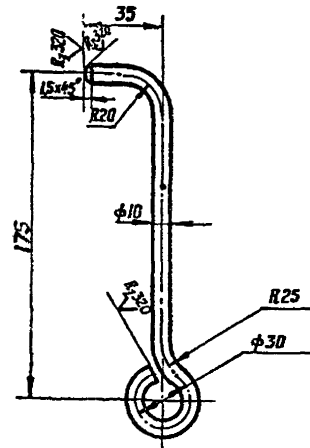
ТХД IX-4-060

Изм. Лист, Подпись, Дата  
 Разработ. Балашов  
 Провер. Калмыков  
 Руководитель Биликин  
 Н.Контр. Калмыков  
 Утвердил Утбердибабаев

Дверка лаза

ТХД IX-4-035

(V) A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых по А<sub>3</sub>, остальных по СМ10.  
 2. Размеры для справок.

ТП401-11-56

6396/162

1/27

ТХД IX-4-035

Изм. Лист, Подпись, Дата  
 Разработ. Балашов  
 Провер. Калмыков  
 Руководитель Биликин  
 Н.Контр. Калмыков  
 Утвердил Утбердибабаев

Скоба

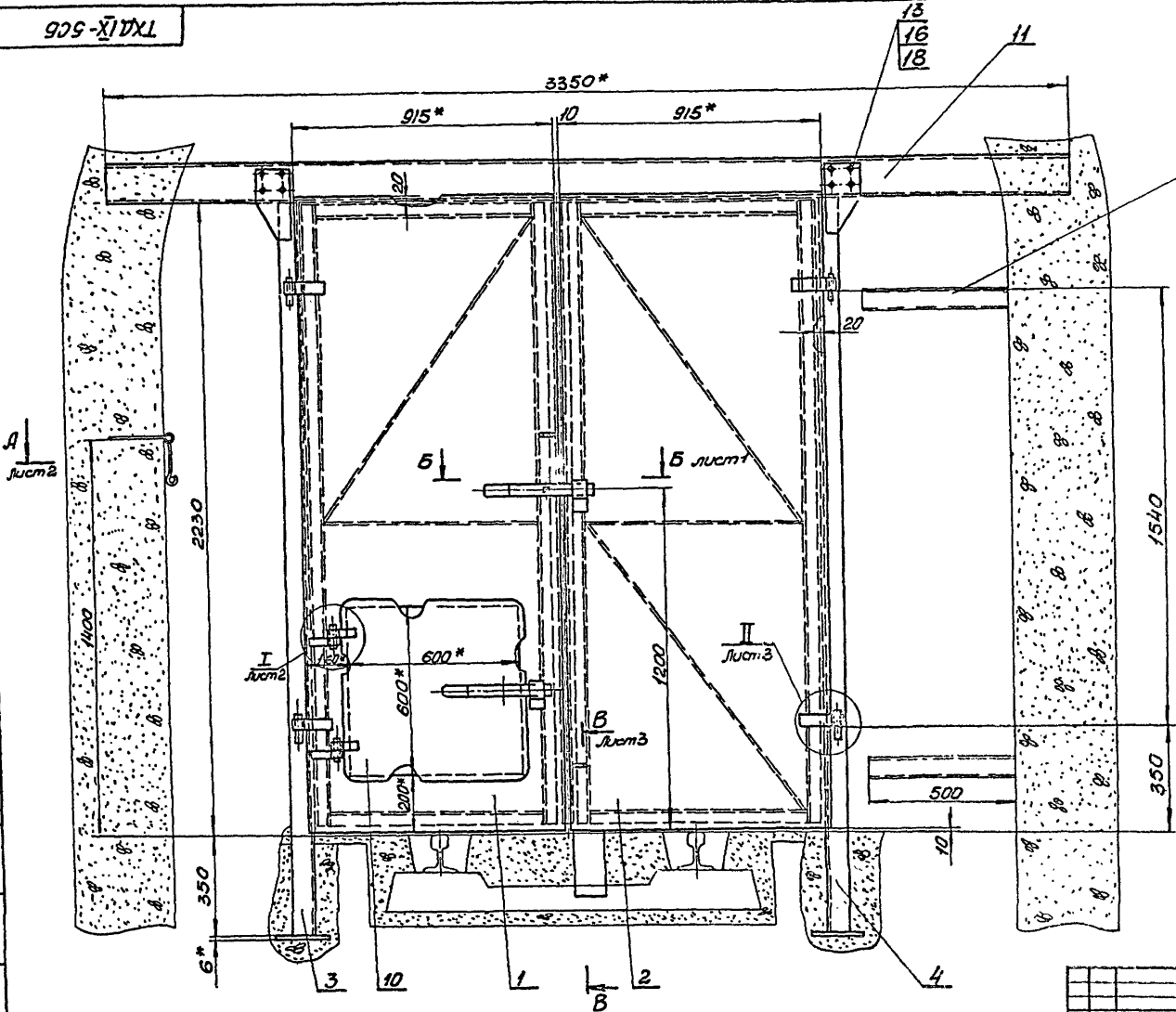
Лист 1

Масса 0,2

Масштаб 1:2

Груз 10 кг 2590-71  
 Ст 3 ГОСТ 535-58





Опоры трубопроводов заказаны в горной части проекта.

1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования смотреть ОСТ 24.070.01.
2. На заводе-изготовителе произвести контрольную сборку двери.
3. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080. 1-73.
4. Крюк со скобой поз.9 и стойку поз.3 установить по месту; глубина заделки поз.8 - 200мм.
- 5.\* Размеры для справок.

Согласно...  
 Проект...  
 Проверено...  
 Утверждено...

ТТ401-11-50 6.9.90/к  
к.2.

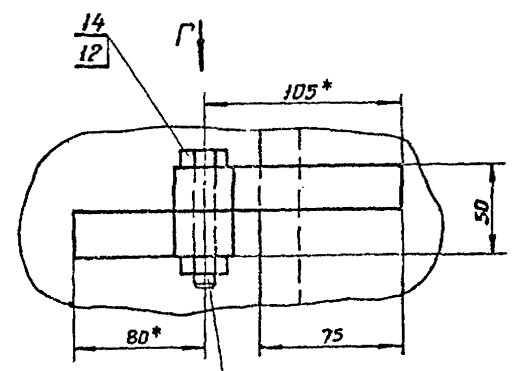
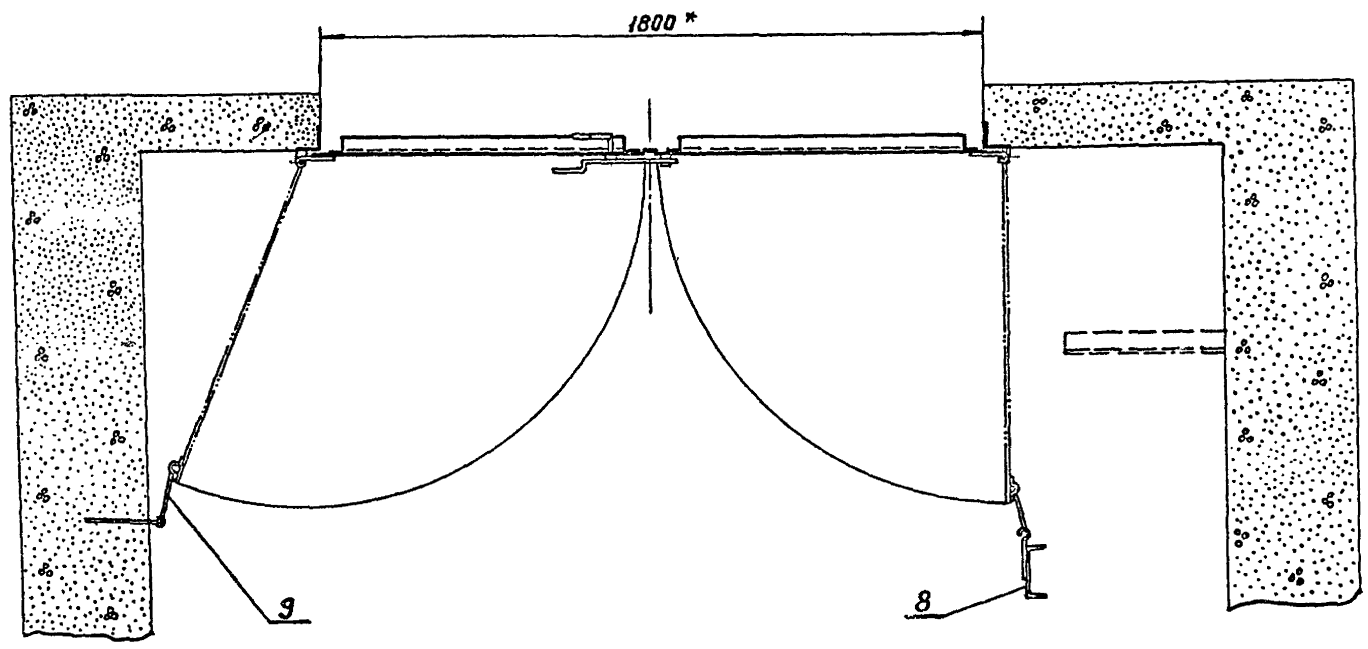
ТХДІХ-50Б

№ п/п	Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Листов
1	Иванов	1	ТТ401-11-50					
2	Петров	2						
3	Сидоров	3						
4	Климов	4						
5	Лебедев	5						
6	Зиничев	6						
7	Кузнецов	7						
8	Горюхов	8						
9	Ильин	9						
10	Васильев	10						
11	Смирнов	11						
12	Морозов	12						
13	Мухоморов	13						
14	Попов	14						
15	Соловьев	15						
16	Тихонов	16						
17	Фролов	17						
18	Харин	18						
19	Цыганков	19						
20	Чайков	20						
21	Шаров	21						
22	Ширяев	22						
23	Щеглов	23						
24	Юрьев	24						
25	Яковлев	25						
26	Яковлев	26						
27	Яковлев	27						
28	Яковлев	28						
29	Яковлев	29						
30	Яковлев	30						
31	Яковлев	31						
32	Яковлев	32						
33	Яковлев	33						
34	Яковлев	34						
35	Яковлев	35						
36	Яковлев	36						
37	Яковлев	37						
38	Яковлев	38						
39	Яковлев	39						
40	Яковлев	40						
41	Яковлев	41						
42	Яковлев	42						
43	Яковлев	43						
44	Яковлев	44						
45	Яковлев	45						
46	Яковлев	46						
47	Яковлев	47						
48	Яковлев	48						
49	Яковлев	49						
50	Яковлев	50						

Дверь  
 противопожарная  
 в водотрубном ходе  
 Сборочный чертеж  
 Литера Масса Листов  
 264 140  
 Лист 1 Листов 3

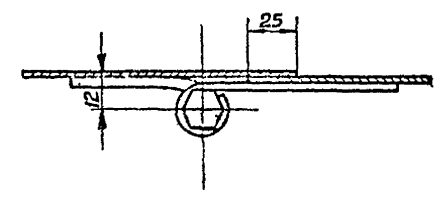
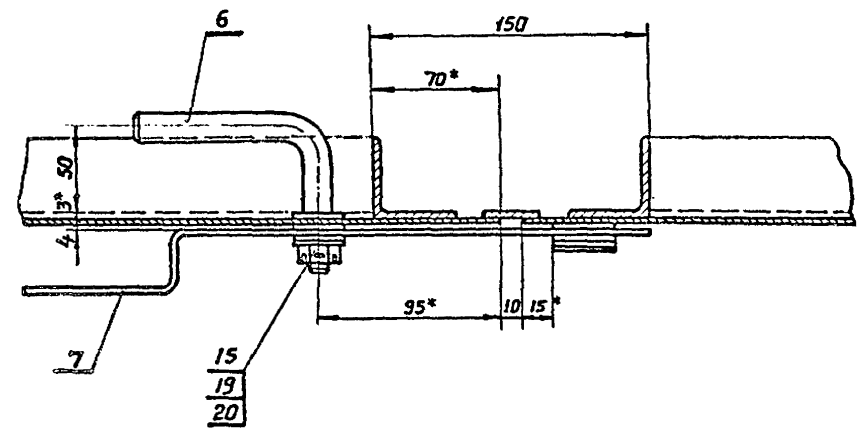
А-А лист 1

I лист 1  
М 1:2



Б-Б лист 1  
М 1:2

Вид Г  
М 1:2



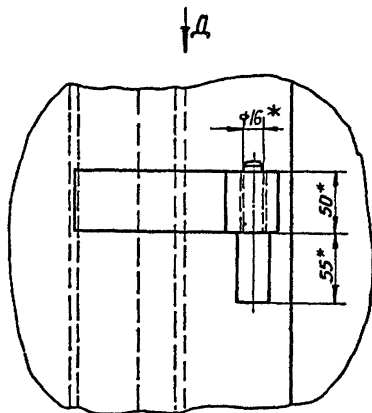
Шкала: 1:1  
 1:2  
 1:5  
 1:10  
 1:20  
 1:50  
 1:100  
 1:200  
 1:500  
 1:1000

ТП401-11-56 6396/122

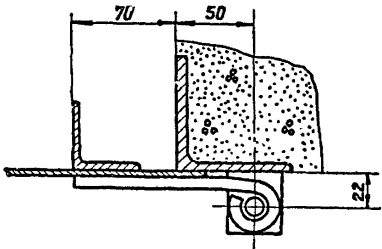
ТХДІХ-5СБ

Изм.	Лист	И-В.К.У.М.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
	Разработ.	Баланс	С.В.К.	2			
	Провер.	Н.А.Т.К.О.В.	И.В.С.				
	Рук.гр.	Б.Л.И.К.И.Н.	Б.С.Л.				
	И.Контр.	К.А.Л.Т.Ы.К.О.В.	Л.С.С.				
	И.Холст.	Л.О.С.Е.В.И.Т.О.В.	И.В.С.				
	И.Тверд.	Б.А.В.А.К.	И.В.С.				
ЭВЕРЬ противомолярная в водотрудном ходе Сборочный чертеж					Лист 2	Листов	

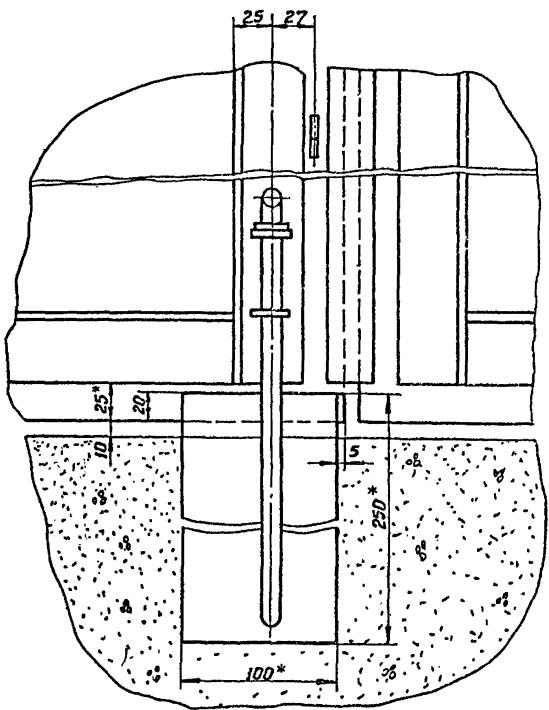
II лист 1  
M1:2



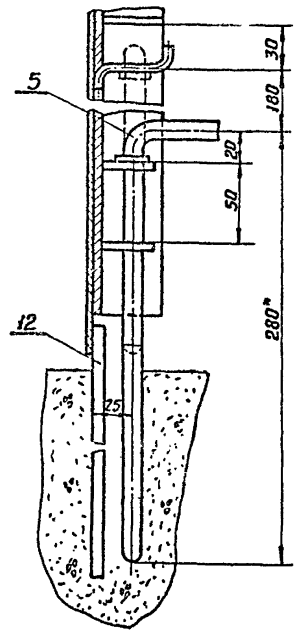
Вид Д  
M1:2



Вид Е  
M1:2



В-В лист 1  
M1:2



F

Указаны: Подл. и детали (Важн. Указ. Указ. в табл. подл. и детали)

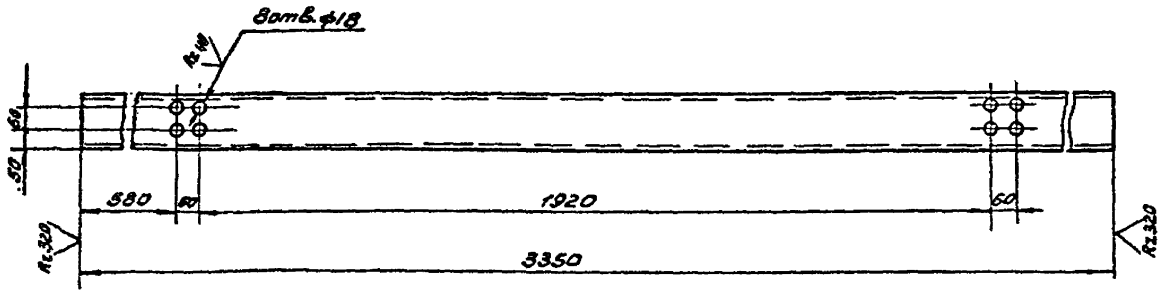
ТП 401-11-56 6390/1х2

ТХД IX-5СБ				Литера	Масса	Масшт.
Изм/Лист	Исх/Матрица	Листы	Дет.	Дверь противопожарная в боковой стойке.	Лист 3/Листов	
Разработ	Балабанов	Валков				
Проектир	Колтыков	Колтыков				
Руковод	Ближнев	Иван				
Чеканит	Колтыков	Иван				
Эксперт	Горюхов	Иван				
Утв/ЕО	Борис	Иван				

Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № подл. Подп. и дата

ТХДІХ-5-001

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий  $\pm 0,4$  мм; по диагонали между осями двух любых отверстий  $\pm 2$  мм; диаметров отверстий по №7 прочих - по смю.

ТТ401-11-56

6996/1х  
2.2

ТХДІХ-5-001				Лист	Масса	Масштаб
Швеллер				41,2	1:10	
Швеллер				Лист	Листов	1
ИТост 8240-72						
Вот 3 кл 2 ГОСТ 535-58						

Элемент	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
			ТХДІХ-ВСБ	Сборочный чертеж	22	22
				Сборочные единицы		
11	1		ТХДІХ-4-010	Полетно левое	1	67 кг
11	2		ТХДІХ-4-020	Полетно правое	1	78,5 кг
11	3		ТХДІХ-4-030	Стойка левая	1	27,9 кг
11	4		ТХДІХ-4-040	Стойка правая	1	27,9 кг
11	5		ТХДІХ-4-050	Стержень в сборе	1	0,4 кг
11	6		ТХДІХ-6-050	Рукоятка	2	0,3 кг
11	7		ТХДІХ-6-040	Рукоятка	2	0,6 кг
11	8		ТХДІХ-5-010	Стойка	1	6,6 кг
11	9		ТХДІХ-4-070	Крюк со скобой	2	0,4 кг
11	10		ТХДІХ-4-060	Дверка лаза	1	10,4 кг
				Детали		
12	11		ТХДІХ-5-001	Швеллер	1	41,2 кг
84	12		ТХДІХ-5-002	Полоса 8х100 ГОСТ 103-57 Вот 3 кл 2 ГОСТ 535-58		
				р. 250	1	1,6 кг

ТТ401-11-56

6996/1х  
2.2

ТХДІХ-5				Лист	Масса	Масштаб
Дверь				1		
противопожарная				Лист	Листов	2
в водонепроницаемом исполнении						

ТТ401-11-56

6996/1х  
2.2

ТХДІХ-5				Лист	Масса	Масштаб
				1		

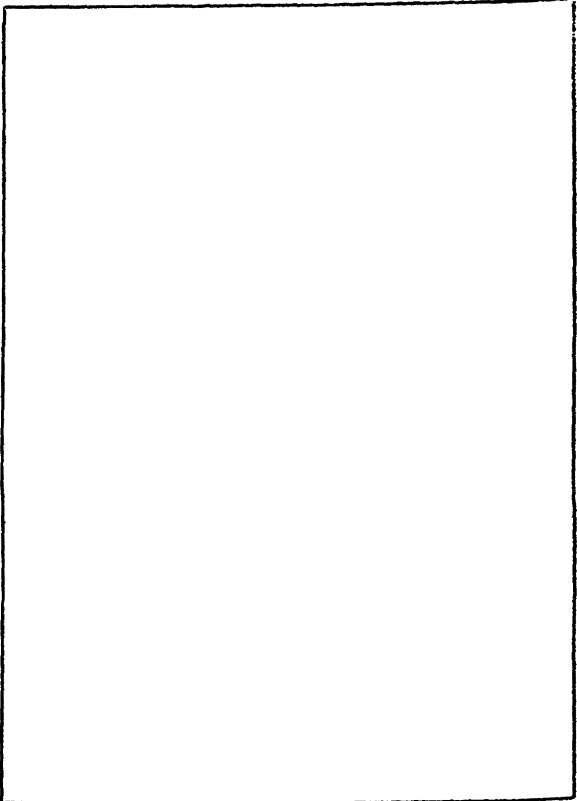
Инд. № подл. / Издатель и дата. Выпуск №. Инд. № подл. / Издатель и дата.

Инд. № подл.	Издатель и дата	Выпуск №	Инд. № подл.	Издатель и дата
И	ТХД IX-5-010 СБ	Документация	Сборочный чертеж	
И	1 ТХД IX-4-010	Сборочные единицы	Крыль со скобой	1 0,4 кг.
<b>Детали</b>				
БЧ	2 ТХД IX-5-003	Швеллер ГОСТ 8240-72	Вет. кр. 10х335-58	С=500 1 6,1 кг.

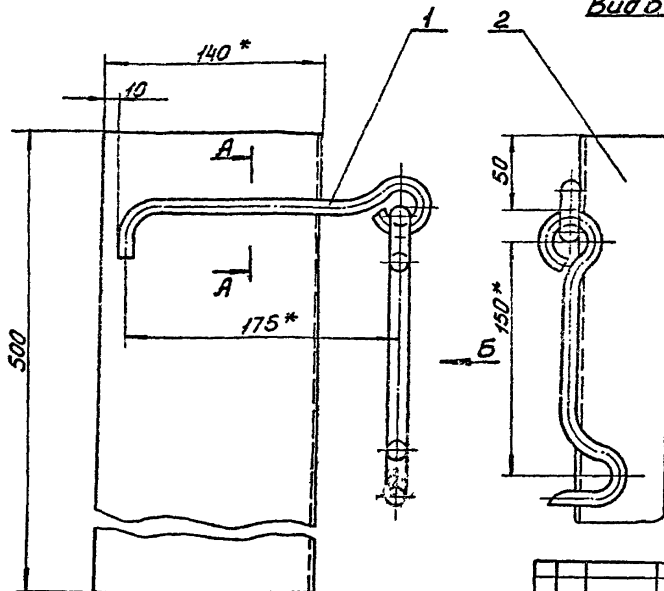
ТП 401-11-56 6996/IX

ТХД IX-5-010

Изд. № подл.	Издатель и дата	Выпуск №	Инд. № подл.	Издатель и дата
И	ТХД IX-5-010	Документация	Стойка	



ТХД IX-5-010 СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.О.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 3.\* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 1/5

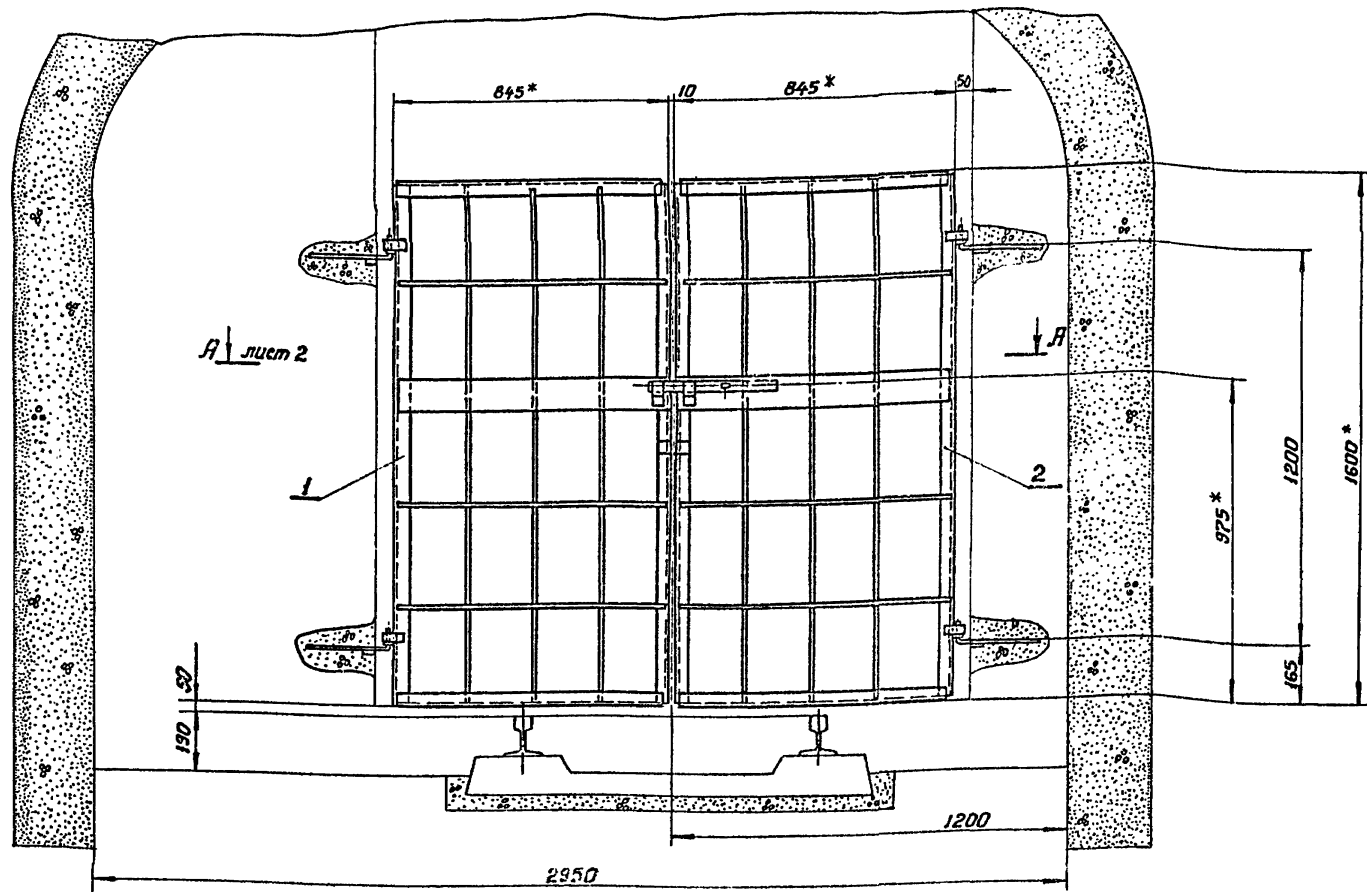
ТХД IX-5-010 СБ

Изд. № подл.	Издатель и дата	Выпуск №	Инд. № подл.	Издатель и дата
И	ТХД IX-5-010 СБ	Документация	Стойка	
И	1 ТХД IX-4-010	Сборочные единицы	Крыль со скобой	1 0,4 кг.
<b>Детали</b>				
БЧ	2 ТХД IX-5-003	Швеллер ГОСТ 8240-72	Вет. кр. 10х335-58	С=500 1 6,1 кг.
И	ТХД IX-5-010	Документация	Стойка	
И	1 ТХД IX-4-010	Сборочные единицы	Крыль со скобой	1 0,4 кг.
<b>Детали</b>				
БЧ	2 ТХД IX-5-003	Швеллер ГОСТ 8240-72	Вет. кр. 10х335-58	С=500 1 6,1 кг.
И	ТХД IX-5-010	Документация	Стойка	
И	1 ТХД IX-4-010	Сборочные единицы	Крыль со скобой	1 0,4 кг.
<b>Детали</b>				
БЧ	2 ТХД IX-5-003	Швеллер ГОСТ 8240-72	Вет. кр. 10х335-58	С=500 1 6,1 кг.

Стойка  
Сборочный чертеж

Инд. № подл. 6.6  
Издатель 1:2



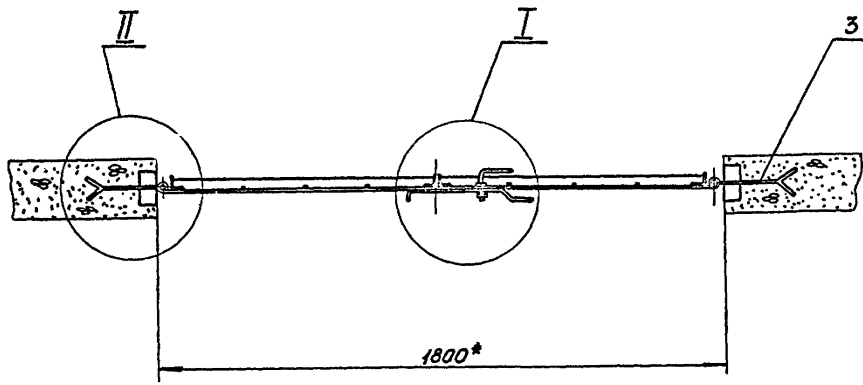


1. Общие технические условия на изготовление угольного и гарнатурного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. На заводе-изготовителе произвести контрольную сборку двери.
3. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 4\* Размеры для справок.

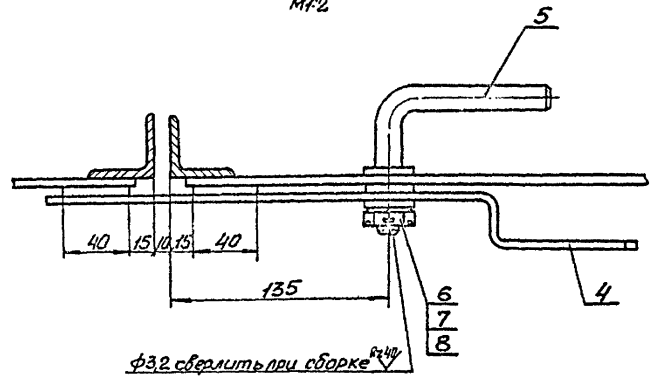
Сварочное оборудование  
 Цех № 1  
 Дата: \_\_\_\_\_  
 Проверено: \_\_\_\_\_  
 Утверждено: \_\_\_\_\_

ТТ401-И-56				6996/1	
<b>ТХДІХ-6СБ</b>					
<b>Дверь</b>					
<b>решетчатая</b>					
<b>(Сборочный чертеж)</b>					
Изм.	Лист	И	Возм.	Лист	Дата
Резерв	Бакачев	Б	Б		
Проверен	Мельник	М	М		
Рисовал	Булганин	Б	Б		
Инженер	Козьмин	К	К		
Л. Козьмин	С. Козьмин	С	С		
Утвердил	Бабак	Б	Б		
				Литера	Масса
				47	1:10
				Лист 1 / Листов 2	

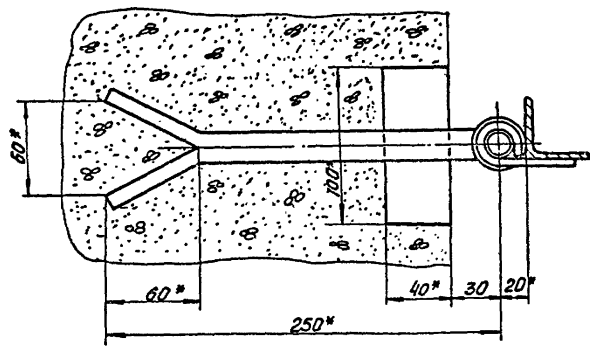
А-А лист



I  
М 1:2



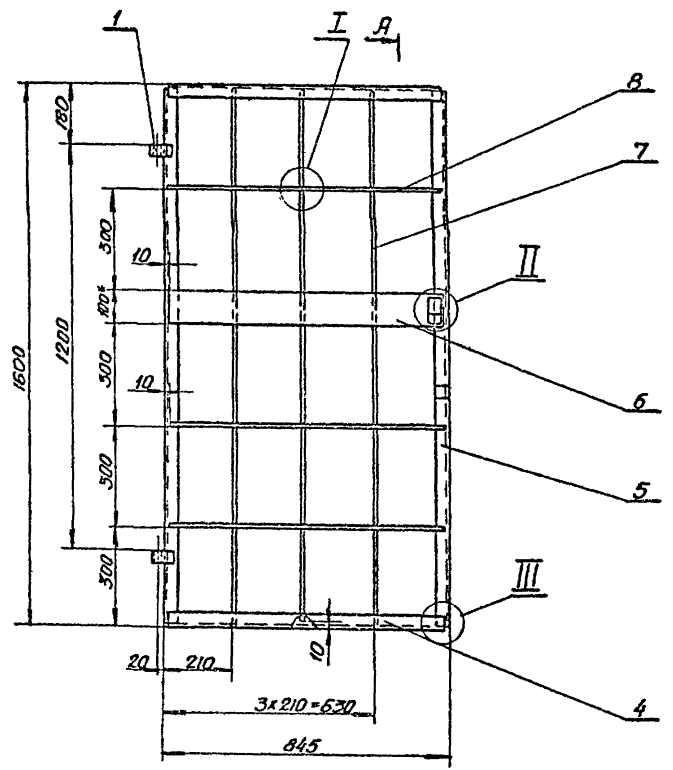
II  
М 1:2



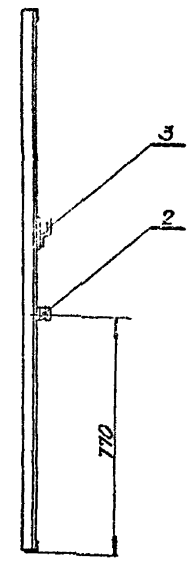
Исполн. М.И.Иванов, Проверил В.А.Иванов

					ТТ 401-11-56	6996/11.56
					<b>ТХЛ IX-6C5</b>	
Изм.	Лист	№	Взам.инвент.	Листы	Листы	
Разработ.	Разработчик	Рис.				Литера
Проверен	Проверен	Черт.				Масштаб
Разработ	Кеминин	Белый				1:10
Н.состав	Кеминин	Белый				Лист 2
Н.состав	Кеминин	Белый				Листов
Исполн.	Иванов	Иванов				
Исполн.	Иванов	Иванов				

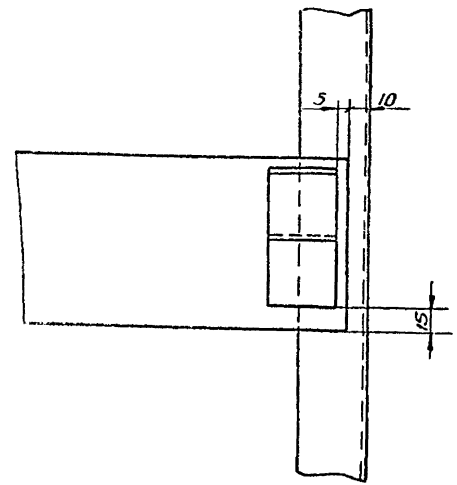
дверь  
решетчатая  
сборочный чертеж



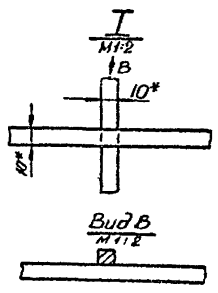
A-A



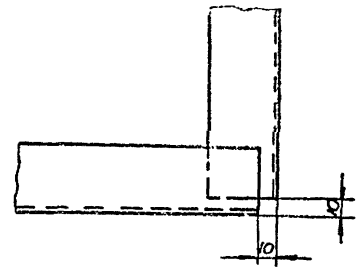
II  
M1:2



A



III  
M1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ №
2. Сварку произвести электродными типами Э42 ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4 мм.
4. Размеры для справок.

УТВ. APPROV. РАБОТ. И ОБЪЕКТОВ. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Т.П.401-11-56

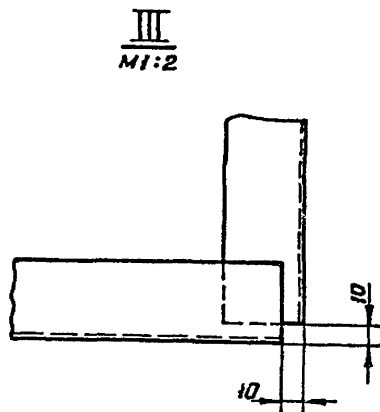
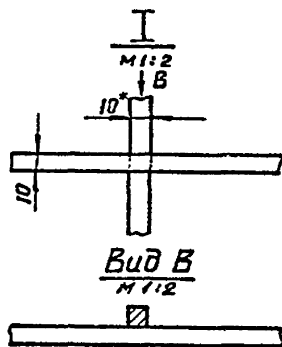
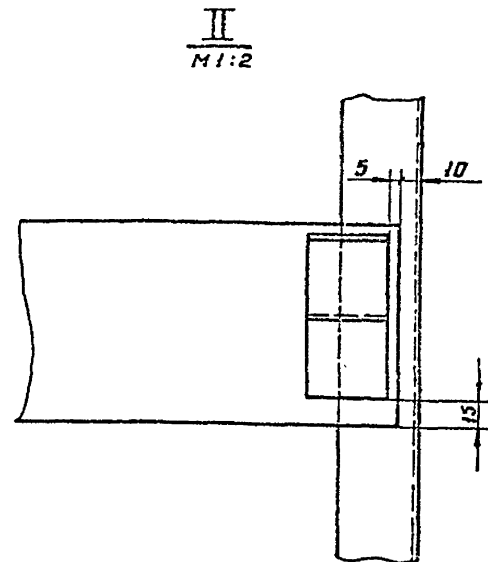
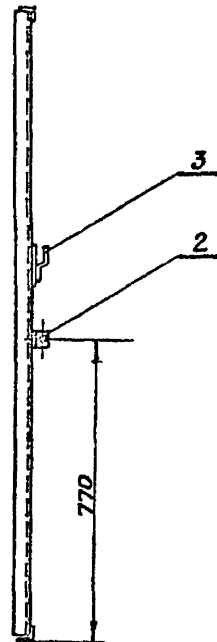
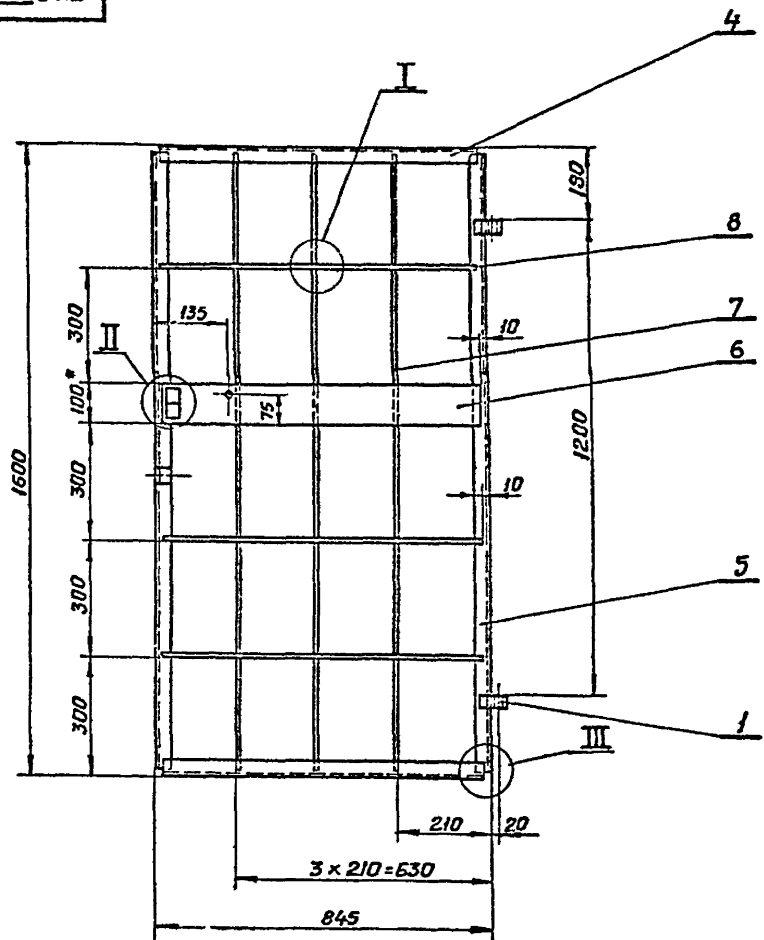
6896/11-2.2

ТХД IX-6-010СБ

Полотно левое.  
Сборочный чертеж.

Листов	Масштаб	Масштаб
21	1:10	
Лист	Листов	

Имя	Фамилия	Подпись	Дата
Разработчик	Лыков	Лыков	11.55
Утверждающий	Шевченко	Шевченко	11.55
Выполняющий	Клиничкин	Клиничкин	11.55
Начальник	Шевченко	Шевченко	11.55
Утвержден	Бравак	Бравак	

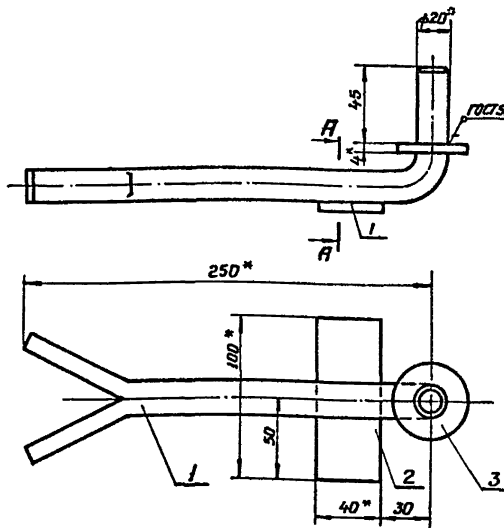


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом Δ4 мм.
- 4\* Размеры для стравок.

Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature]

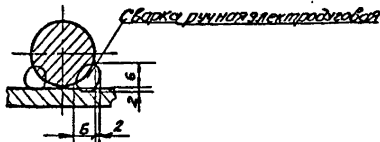
ТП 401-11-56				6996/IX		
ТХД IX-6-020СБ				Листов 7		
Полотно правое				Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж.				21	1:10	
Исполнитель	Бабак	Игорь		Лист	Листов	7

ТХД IX-6-030СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 3\* Размеры для справок.

А-А  
М 1:1



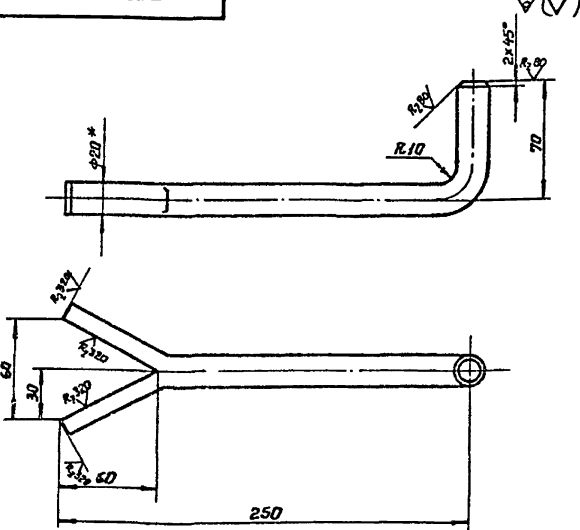
ТП 401-11-56

6996/IX  
2.2

ТХД IX-6-030СБ

Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата	Литера	Масштаб	Масштаб
		Разработчик	Лукьяновская	Л.С.			
		Проверил	Шевченко	Ю.И.			
		Выполнил	Климович	Е.В.			
		И.контроль	Шевченко	Ю.И.			
		Утвердил	Бабак	И.И.			
Кронштейн. Сборочный чертёк					Лист	1	12
					Листов		

ТХД IX-6-015



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
- 2\* Размеры для справок.

ТП 401-11-56

6996/IX  
2.2

ТХД IX-6-015

Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата	Литера	Масштаб	Масштаб
		Разработчик	Лукьяновская	Л.С.			
		Проверил	Шевченко	Ю.И.			
		Выполнил	Климович	Е.В.			
		И.контроль	Шевченко	Ю.И.			
		Утвердил	Бабак	И.И.			
Крюк					Лист	08	12
					Листов		
					Круг	20 ГОСТ 2590-72	Вотклин ГОСТ 33538

ТП 401-11-56

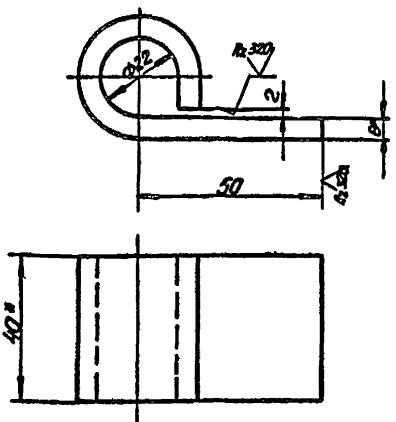
6996/IX  
2.2

ТХД IX-6-030

Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
		Разработчик	Лукьяновская	Л.С.			
		Проверил	Шевченко	Ю.И.			
		Выполнил	Климович	Е.В.			
		И.контроль	Шевченко	Ю.И.			
		Утвердил	Бабак	И.И.			
Кронштейн					Литера	Лист	Листов

ТХДТХ-6-001

(V)A



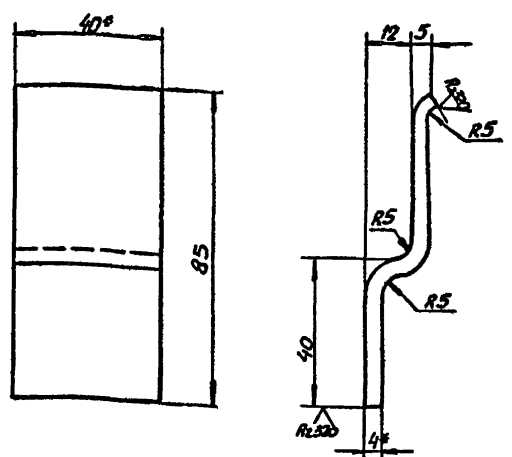
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
а) для выходящих полей, прочих по СМД.  
2. Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 2

ТХДТХ-6-001				
Петля				
Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Разработ	Лунновская	ЛС		
Проверил	Шевченко	ОИШ		
Выполнил	Клочник	ЛС		
Н.контр.	Шевченко	ОИШ		
Утвердил	Бабак	ШБ		
Литера	Масса	Максимум		
	0,2	1:1		
Лист	Листов 1			
Полоса 6x40 ГОСТ 103-57 Всп. л. 2 ГОСТ 535-58				

ТХДТХ-6-003

(V)A



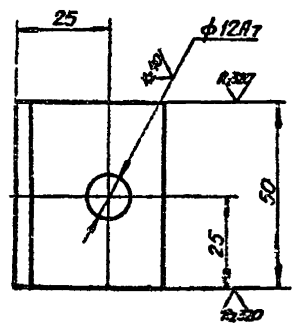
1. Неуказанные предельные отклонения размеров  
по СМД.  
2. Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 2

ТХДТХ-6-003				
Скоба				
Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Разработ	Лунновская	ЛС		
Проверил	Шевченко	ОИШ		
Выполнил	Клочник	ЛС		
Н.контр.	Шевченко	ОИШ		
Утвердил	Бабак	ШБ		
Литера	Масса	Максимум		
	0,1	1:1		
Лист	Листов 6			
Полоса 4x40 ГОСТ 103-57 Всп. л. 2 ГОСТ 535-58				

ТХДТХ-6-002

(V)A



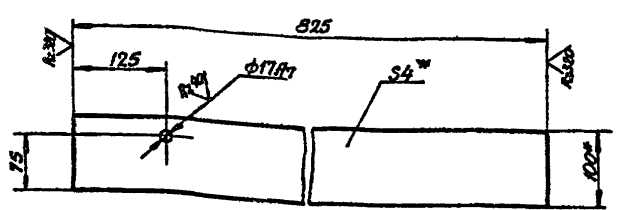
Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД

ТП 401-11-56 6996/IX 2

ТХДТХ-6-002				
Угловойник				
Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Разработ	Лунновская	ЛС		
Проверил	Шевченко	ОИШ		
Выполнил	Клочник	ЛС		
Н.контр.	Шевченко	ОИШ		
Утвердил	Бабак	ШБ		
Литера	Масса	Максимум		
	0,2	1:1		
Лист	Листов 1			
Угловойник 6x40x41 ГОСТ 8509-72 Всп. л. 2 ГОСТ 535-58				

ТХДТХ-6-012

(V)A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.  
2. Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 2

ТХДТХ-6-012				
Полоса				
Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Разработ	Лунновская	ЛС		
Проверил	Шевченко	ОИШ		
Выполнил	Клочник	ЛС		
Н.контр.	Шевченко	ОИШ		
Утвердил	Бабак	ШБ		
Литера	Масса	Максимум		
	2,6	1:5		
Лист	Листов 1			
Полоса 4x100 ГОСТ 103-57 Всп. л. 2 ГОСТ 535-58				

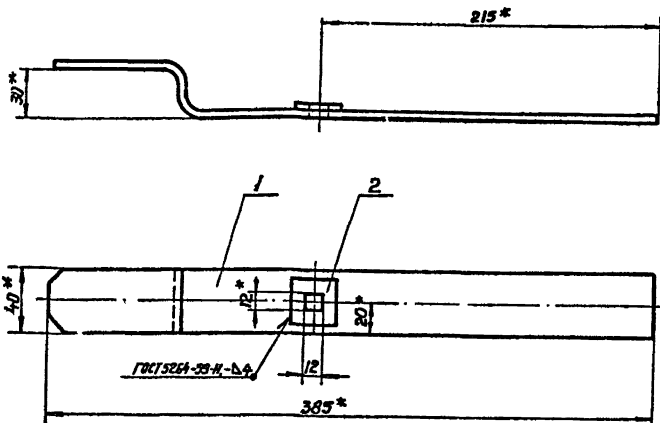
Формат	Экз.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6СБ	Сборочный чертеж	22	22
				Сборочные единицы		
	1		ТХД IX-6-010	Полотно левое	1	21кг
	2		ТХД IX-6-020	Полотно правое	1	21кг
II	3		ТХД IX-6-030	Кронштейн	4	1кг
II	4		ТХД IX-6-040	Рукоятка	1	0,6кг
II	5		ТХД IX-6-050	Рукоятка	1	0,3кг
				Стандартные изделия		
	6			Гайка М12 чс гост 5919-73	1	0,014кг
	7			Шайба 12х37 гост 6102-70	1	0,003кг
	8			Шплинт 2,9х20 гост 597-66	1	0,001кг
ТТ401-11-56					6996/1кг	
<b>ТХД IX-6</b>						
Изм	Лист	И докумен	Листы	Дат		
Разработ	Литковский	Л			Листы	Листов
Проектир	Шевченко	Ш				
Руковод	Ключник	К				
Исполн	Шевченко	Ш				
Утвердил	Бабак	Б				
Дверь решетчатая						

Формат	Экз.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ТХД IX-6-001	Петля	2	0,2кг
II	2		ТХД IX-6-002	Угольник	1	0,2кг
II	3		ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
БВ	4		ТХД IX-6-004	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вотзип гост 535-58		
				C=825	2	2 кг
БВ	5		ТХД IX-6-005	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вотзип гост 535-58		
				C=1580	2	3,8кг
БВ	6		ТХД IX-6-006	Полоса 4х100 гост 103-57 Вотзип гост 535-58		
				C=825	1	2,6кг
БВ	7		ТХД IX-6-007	Квадрат 10 гост 2591-71 Вотзип гост 535-58		
				C=1580	3	1,2кг
БВ	8		ТХД IX-6-008	Квадрат 10 гост 2591-71 Вотзип гост 535-58		
				C=825	3	0,6
ТТ401-11-56					6996/1кг	
<b>ТХД IX-6-010</b>						
Изм	Лист	И докумен	Листы	Дат		
Разработ	Литковский	Л			Листы	Листов
Проектир	Шевченко	Ш				
Руковод	Ключник	К				
Исполн	Шевченко	Ш				
Утвердил	Бабак	Б				
Полотно левое.						

Формат	Экз.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6-020СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ТХД IX-6-001	Петля	2	0,2кг
II	2		ТХД IX-6-002	Угольник	1	0,2кг
II	3		ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
БВ	4		ТХД IX-6-004	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вотзип гост 535-58		
				C=825	2	2 кг
БВ	5		ТХД IX-6-011	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вотзип гост 535-58		
				C=1580	2	3,8кг
II	6		ТХД IX-6-012	Полоса	1	2,6кг
БВ	7		ТХД IX-6-013	Квадрат 10 гост 2591-71 Вотзип гост 535-58		
				C=1580	3	1,2кг
БВ	8		ТХД IX-6-014	Квадрат 10 гост 2591-71 Вотзип гост 535-58		
				C=825	3	0,6кг
ТТ401-11-56					6996/1кг	
<b>ТХД IX-6-020</b>						
Изм	Лист	И докумен	Листы	Дат		
Разработ	Литковский	Л			Листы	Листов
Проектир	Шевченко	Ш				
Руковод	Ключник	К				
Исполн	Шевченко	Ш				
Утвердил	Бабак	Б				
Полотно правое.						

Формат	Экз.	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-040СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ТХД IX-6-017	Скоба	1	0,6кг
II	2		ТХД IX-6-018	Шайба	1	0,03кг
ТТ401-11-56					6996/1кг	
<b>ТХД IX-6-040</b>						
Изм	Лист	И докумен	Листы	Дат		
Разработ	Литковский	Л			Листы	Листов
Проектир	Шевченко	Ш				
Руковод	Ключник	К				
Исполн	Шевченко	Ш				
Утвердил	Бабак	Б				
Рукоятка						

ТХД IX-6-040СБ



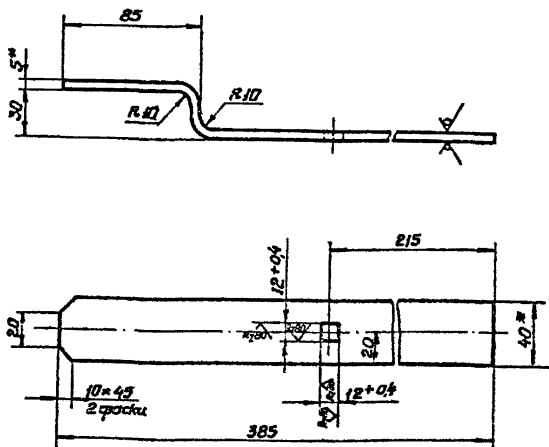
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМКА.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 3\* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/12.2

ТХД IX-6-040СБ				Листов	
Рукоятка.				46	1:2
Сборочный чертёж				Лист	Листов
Исполн.	Ведущий	Провер.	Дата		
Разработ.	Изучивший	Деталь			
Проект.	Исполнитель	Рис.			
Вспомог.	Исполнитель	Деталь			
Исполн.	Исполнитель	Деталь			
Исполн.	Ведущий	Исполн.			

ТХД IX-6-017

R120 (M)



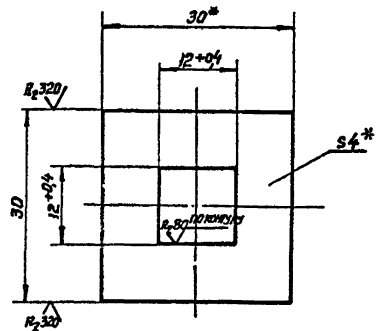
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМКА.
- 2\* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/12.2

ТХД IX-6-017				Листов	
Скоба				96	1:2
Лист				Листов	
Исполн.	Ведущий	Провер.	Дата		
Разработ.	Изучивший	Деталь			
Проект.	Исполнитель	Рис.			
Вспомог.	Исполнитель	Деталь			
Исполн.	Исполнитель	Деталь			
Исполн.	Ведущий	Исполн.			

Листов 5x40 ГОСТ 103-57  
Стр. 2 из 2 ГОСТ 555-58

ТХД IX-6-018



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМКА.
- 2\* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/12.2

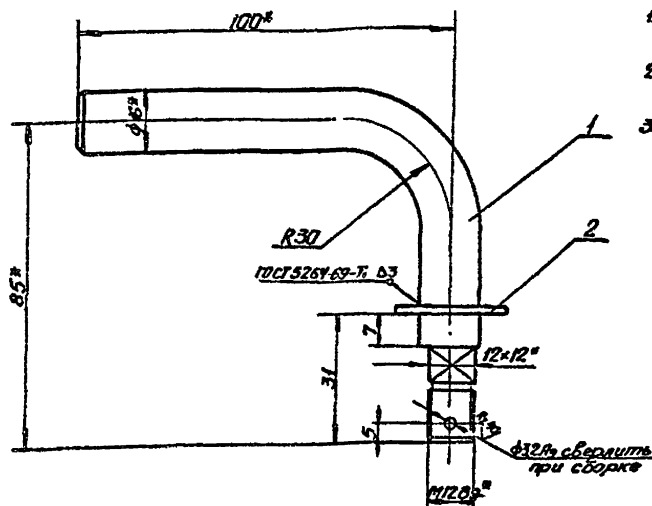
ТХД IX-6-018				Листов	
Скоба				903	2:1
Лист				Листов	
Исполн.	Ведущий	Провер.	Дата		
Разработ.	Изучивший	Деталь			
Проект.	Исполнитель	Рис.			
Вспомог.	Исполнитель	Деталь			
Исполн.	Исполнитель	Деталь			
Исполн.	Ведущий	Исполн.			

Листов 4x30 ГОСТ 103-57  
Стр. 2 из 2 ГОСТ 555-58



Имя и фамилия Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № 15а. Видpiece и детали

90050-6-ХДХЛ



1. Не указанные предельные отклонения размеров по СМЗ.  
 2. Сборку произвести электродуговой типа Э42 ГОСТ 9467-75  
 3. Размеры для справок

ТП401-11-56

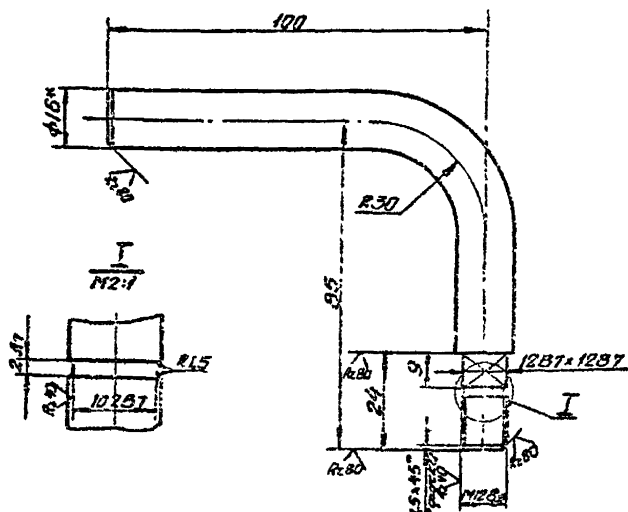
6996/IX  
2.2

ТХД IX-6-050СБ

Имя	Лист	И документ	Листов	Лист	Литера	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Литера	Масштаб	Масштаб	Рукоятка			
Проверил	Литера	Масштаб	Масштаб	Сборочный чертёж.			
Утвердил	Литера	Масштаб	Масштаб	Лист			
Листов	Листов	Листов	Листов	Листов			

610-6-ХДХЛ

(2)A



1. Не указанные предельные отклонения размеров по СМЗ.  
 2. Размеры для справок.

ТП401-11-56

6996/IX  
2.2

ТХД IX-6-019

Имя	Лист	И документ	Листов	Лист	Литера	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Литера	Масштаб	Масштаб	Рукоятка			
Проверил	Литера	Масштаб	Масштаб	03 1:1			
Утвердил	Литера	Масштаб	Масштаб	Лист			
Листов	Листов	Листов	Листов	Листов			

Круг 16 ГОСТ 2590-72  
 Вст 3 по ГОСТ 535-58

Рисунки	Элементы	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-050СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
11	1		ТХД IX-6-019	Рукоятка	1	0,3 кг
				Стандартные изделия		
				Шайба 16.02 ГОСТ 11371-68	1	0,011 кг

ТП401-11-56

6996/IX  
2.2

ТХД IX-6-050

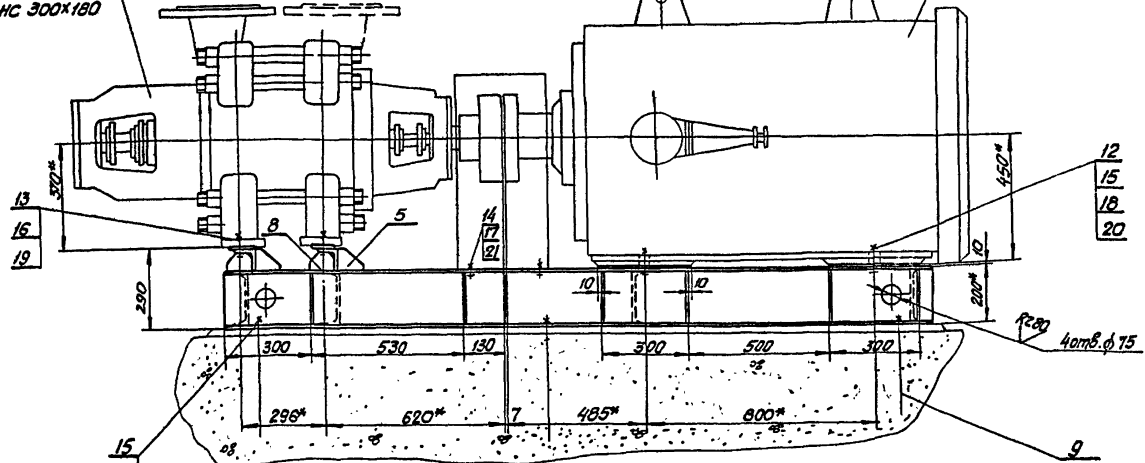
Имя	Лист	И документ	Листов	Лист	Литера	Лист	Листов
Разработчик	Литера	Масштаб	Масштаб	Рукоятка			
Проверил	Литера	Масштаб	Масштаб	Лист			
Утвердил	Литера	Масштаб	Масштаб	Листов			

ТХЛД-76Б

А лист 2

Насос  
цнс 300х180

электродвигатель  
"Украина" 450Л-435  
250 кВт, 6000в



Б лист 2

1. Общие технические условия на изготовление угельного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42Я ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий  $\pm 4$ мм, по диагонали между осями двух любых отверстий  $\pm 2$ мм; диаметров отверстий по  $\pm 7$ , прочее - по СМв.
- 6\* Размеры для справок.

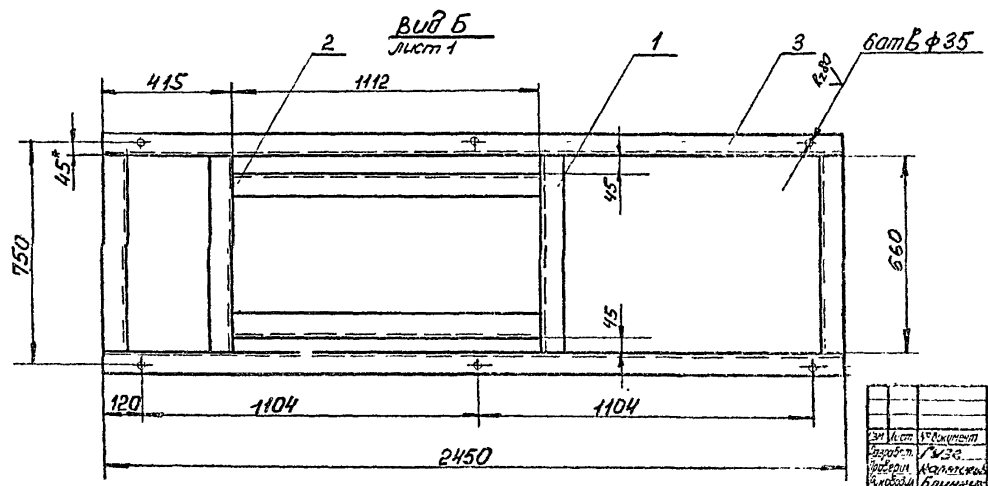
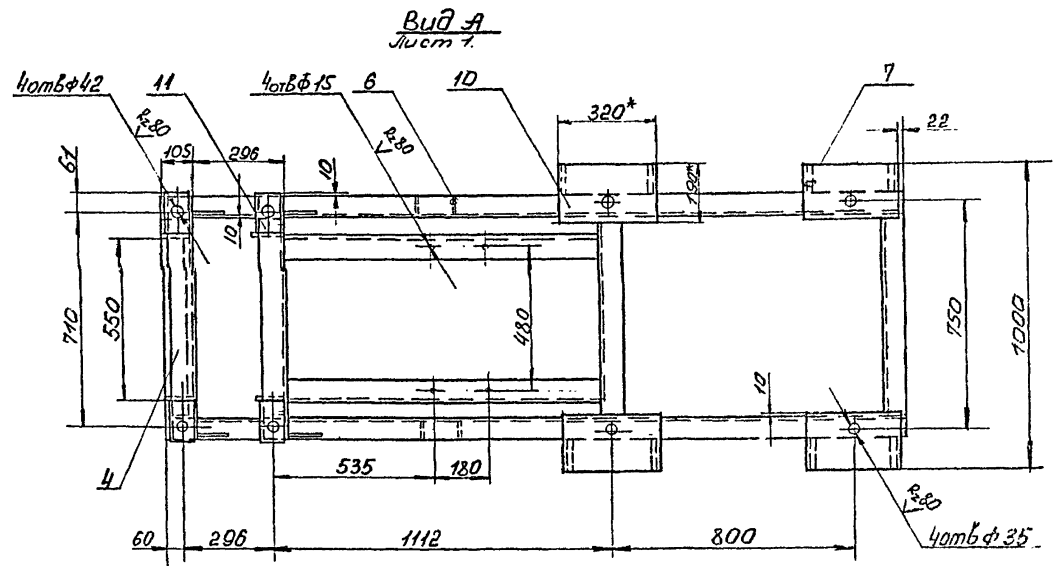
Составлен в бюро  
 Проектирования  
 ЦНД  
 1970  
 1971  
 1972  
 1973  
 1974  
 1975  
 1976  
 1977  
 1978  
 1979  
 1980  
 1981  
 1982  
 1983  
 1984  
 1985  
 1986  
 1987  
 1988  
 1989  
 1990  
 1991  
 1992  
 1993  
 1994  
 1995  
 1996  
 1997  
 1998  
 1999  
 2000  
 2001  
 2002  
 2003  
 2004  
 2005  
 2006  
 2007  
 2008  
 2009  
 2010  
 2011  
 2012  
 2013  
 2014  
 2015  
 2016  
 2017  
 2018  
 2019  
 2020

ТТ404-11-56

6296/1х2

ТХЛД-76Б		Лист 1	
Изм.	Дата	Исполн.	Провер.
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
Техническое описание		Листы 1-10	
Масса		259	
Объем		1:10	
Листы		Листов 2	

ТХА IX-7СБ



ШКАЛА: 1:10  
 Материал: сталь  
 Цвет: синий  
 Поверхность: оцинкованная  
 Толщина: 2 мм

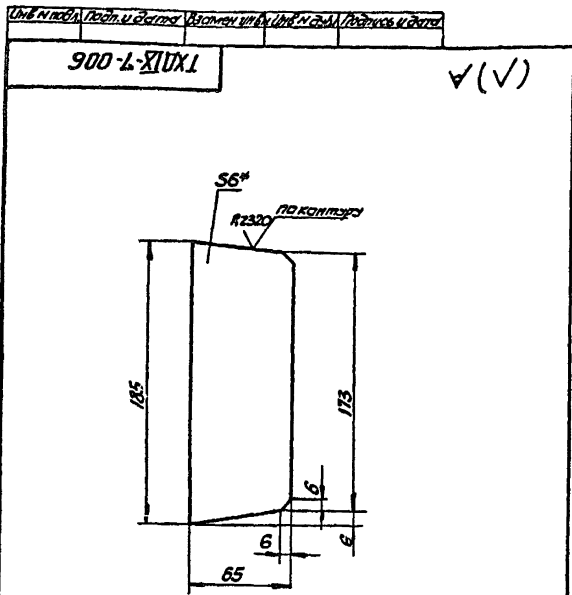
Экз. лист	1	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	2	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	3	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	4	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	5	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	6	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	7	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	8	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	9	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.
Экз. лист	10	Исполнитель	Л.С.С.	Проверка	Л.С.С.

ТТ 401-11-56

6295/11  
22

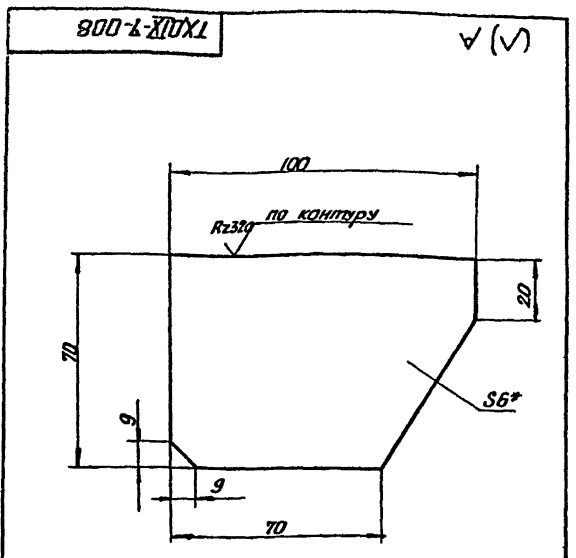
ТХА IX-7СД

Рама под насос ЦНЧЗолито и электробусетти #6	Исполн	Лист	Листов
Угловая 450L-445	259	1-10	
Сборный чертёж	Лист 2	Листов	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.  
 2\* Размер для справок ТТ401-11-56 6396/1152

ТХД IX-7-006				Литера	Масса	Листов
Ребро					0,5	1:2
Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58				Лист	Листов	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.  
 2\* Размер для справок ТТ401-11-56 6396/1152

ТХД IX-7-008				Литера	Масса	Листов
Ребро					0,26	1:1
Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58				Лист	Листов	

Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
22	ТХД IX-7-005	Документация		
		Сборочный чертеж		
<b>Детали</b>				
51	1 ТХД IX-7-001	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58		
		С=660	4	12,2 кг
51	2 ТХД IX-7-002	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58		
		С=1018	2	18,7 кг
51	3 ТХД IX-7-003	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58		
		С=2450	2	45 кг
51	4 ТХД IX-7-004	Уголок Б-80x80x8 ГОСТ 18503-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58		
		С=812	2	7,8 кг
11	5 ТХД IX-7-005	Ребро	6	0,2 кг
11	6 ТХД IX-7-006	Ребро	6	0,5 кг
11	7 ТХД IX-7-007	Ребро	8	1,4 кг
11	8 ТХД IX-7-008	Ребро	4	0,26 кг
11	9 ТХД IX-7-009	Болт	8	4,64 кг
51	10 ТХД IX-7-011	Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 1437-69		
		190x320	4	12,5 кг

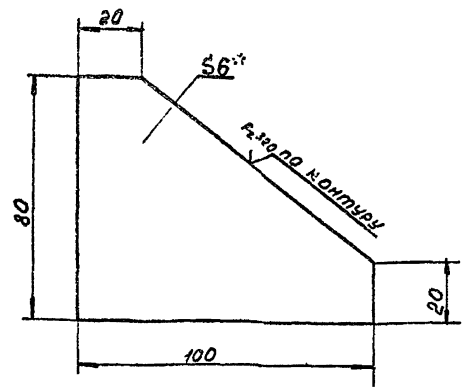
ТТ401-11-56 6396/1152			
ТХД IX-7			
Литера	Масса	Листов	Лист
			1 9

Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
51	11 ТХД IX-7-012	Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 1437-69		
		80x140	4	0,88 кг
<b>Стандартные изделия</b>				
12		Болт М30x60 582 ГОСТ 7795-70	10	0,46 кг
13		Болт М36x75 582 ГОСТ 7795-70	4	0,862 кг
14		Болт М12x40 582 ГОСТ 7795-70	4	0,04
15		Гайка М30,5С ГОСТ 5915-70	10	0,225 кг
16		Гайка М36,5С ГОСТ 5915-70	4	0,37 кг
17		Гайка М12,5С ГОСТ 5915-70	4	0,031 кг
18		Шайба 30,651 ГОСТ 6402-70	10	0,061 кг
19		Шайба 36,651 ГОСТ 6402-70	4	0,091 кг
20		Шайба 30,651 ГОСТ 12506-65	10	0,19 кг
21		Шайба 12,651 ГОСТ 12506-65	4	0,034 кг

ТТ401-11-56 6396/1152			
ТХД IX-7			
Литера	Масса	Листов	Лист
			1 5

ТХА IX-7-005

(✓) А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.  
2.\* Размер для справок.

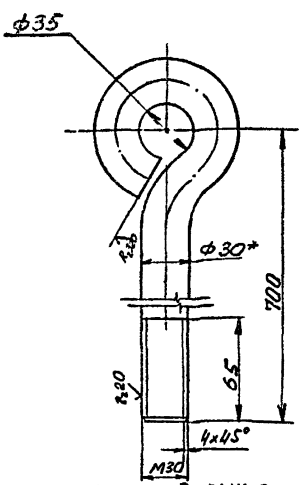
ТТ401-11-56 6996/х

ТХА IX-7-005

ИД	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Исход.	Масса	Масштаб
					Рёбра	0,2	1:1
Лист 66.01.001.0003-74					Вопросы ГОСТ 14374-58		

600-1-11-414

(✓) А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.  
2. Размер для справок.

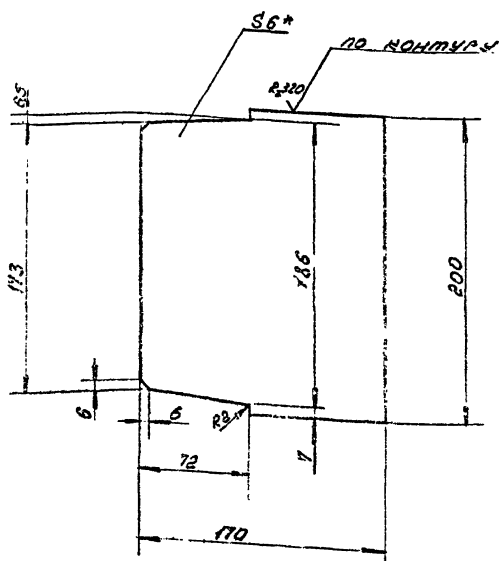
ТТ401-11-56 6996/х

ТХА IX-7-009

ИД	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Исход.	Масса	Масштаб
					Болт	4,64	1:2
Лист 66.01.001.0003-74					Вопросы ГОСТ 14374-58		

ТХА IX-7-007

(✓) А



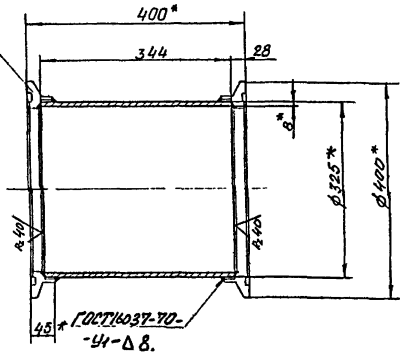
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.  
2.\* Размер для справок.

ТТ401-11-56 6996/х

ТХА IX-7-007

ИД	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Исход.	Масса	Масштаб
					Рёбра	1,4	1:2
Лист 66.01.001.0003-74					Вопросы ГОСТ 14374-58		

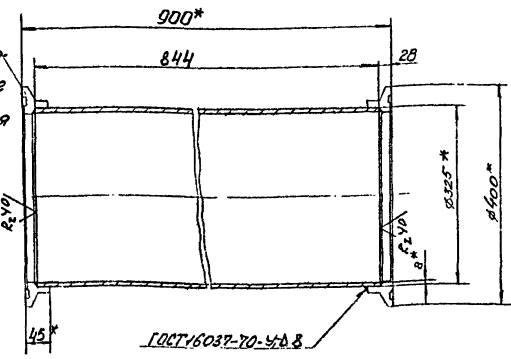
Фланцы  
под быстрое  
разъемные  
соединения  
БРНЗи.



✓(✓)  
ТХА IX-001

1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42 А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением  $P = 20 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г-9-62.
- 6\* Размеры для справок.

Фланцы  
под быстрое  
разъемные  
соединения  
БРНЗи.



✓(✓) 127  
ТХА IX-002

1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42 А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением  $P = 20 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г-9-62.
- 6\* Размеры для справок.

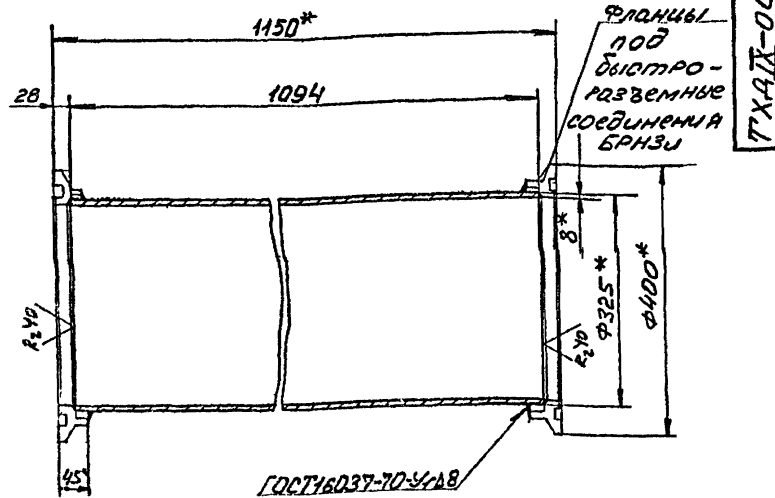
Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature] Утверждение: [Signature]

ТТ401-11-53 6396/1х

ТХА IX-001		Номера	Масса	Участков
Вставка		215	1:5	
Ди 300мм, Ру 16 кгс/см²		Лист	Листов 1	
Труба 325*8-10-А		ГОСТ 8732-70		

ТТ401-11-56 6396/1х.8

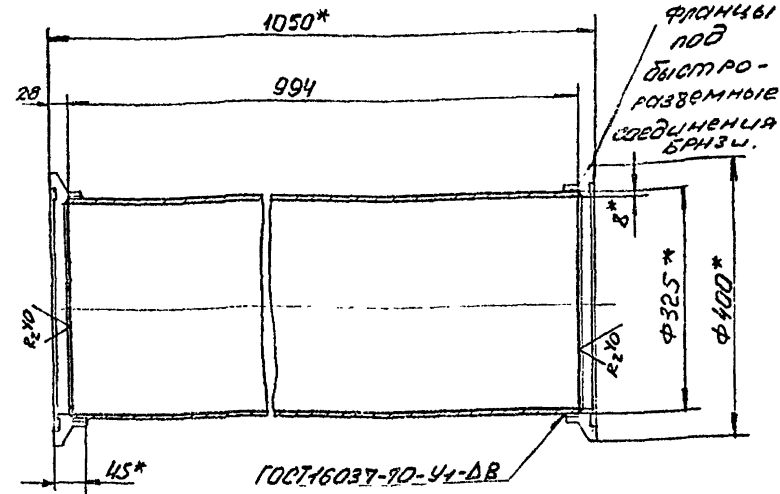
ТХА IX-002		Номера	Масса	Участков
Вставка		528	1:5	
Ди 300мм, Ру 16 кгс/см²		Лист	Листов 1	
Труба 325*8-10-А		ГОСТ 8732-70		



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением  $p = 20 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г-62.
- 6\* размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х2

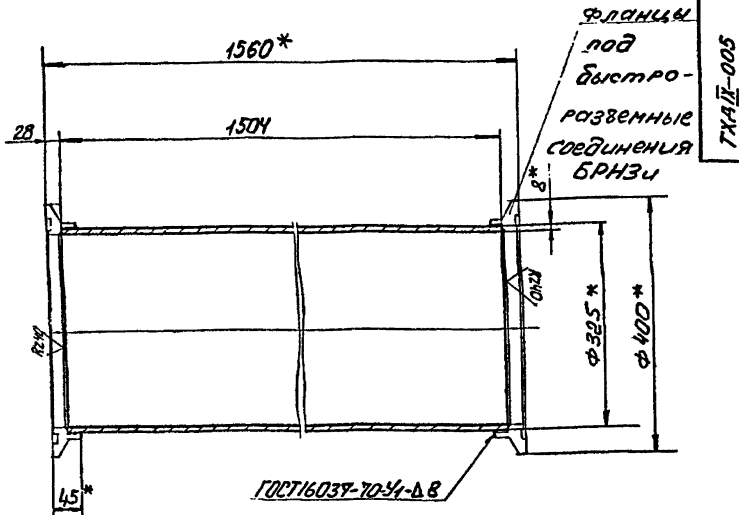
Стр	Лист	№ документа	Изд.	Дата	Листов	Кол-во	Исполн.	Провер.
		ТХА IX-003						
		Вставка				685	1:5	
		Ду 300 мм, $P_y = 16 \text{ кгс/см}^2$						
		Труба 325x8-10-А						
		ГОСТ 8732-70						



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением  $p = 20 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г-62.
- 6\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х2

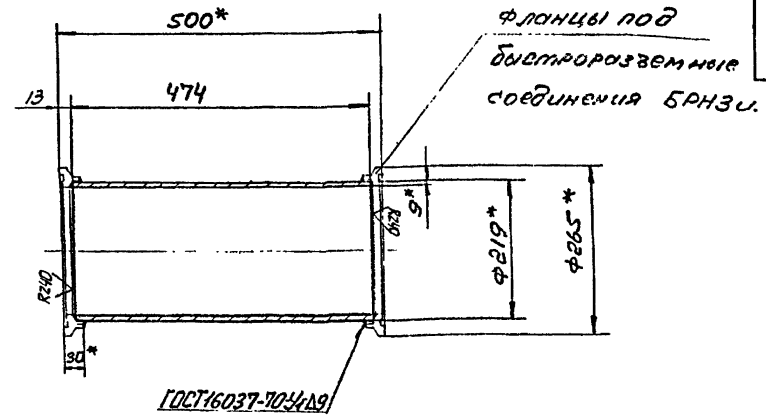
Стр	Лист	№ документа	Изд.	Дата	Листов	Кол-во	Исполн.	Провер.
		ТХА IX-004						
		Вставка				62	1:5	
		Ду 300 мм, $P_y = 16 \text{ кгс/см}^2$						
		Труба 325x8-10-А						
		ГОСТ 8732-70						



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ГОСТ 24070-01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ГОСТ 24080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
6. Произвести гидравлическое испытание давлением  $p=20 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г.9-62.
- 7.\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/м.г.

ТХА IX-005				Литера	Класса	Насосов
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		
Изработано	Г. ЧЗБ	с. 11*				
Проверено	Колесников	Уд. 11				
Утверждено	Б. В. М. К.	11				
Исполнено	Колесников	Уд. 11				
Исполнено	В. В. Б.	11				
Вставка					93	1:5
Диаметр 325 мм, Ру 16 кгс/см <sup>2</sup>				Лист	Листов 1	
Труба 325x8-10-А						
ГОСТ 8732-70						



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ГОСТ 24070-01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ГОСТ 24080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
6. Произвести гидравлическое испытание давлением  $p=80 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г.9-62.
- 7.\* Размеры для справок.

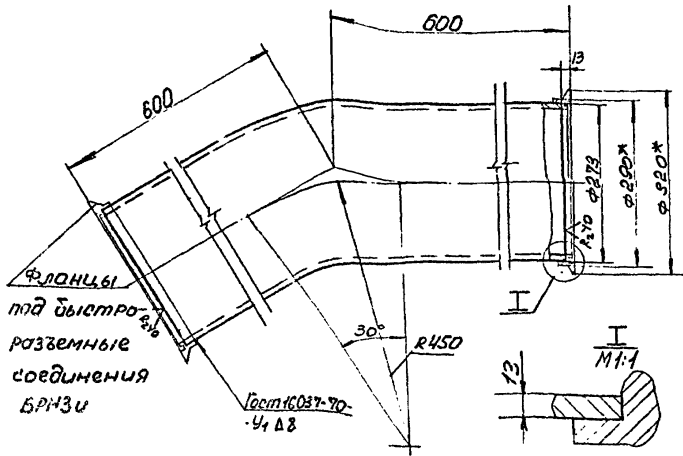
ТТ401-11-56 6996/м.г.

ТХА IX-006				Литера	Класса	Насосов
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		
Изработано	Г. ЧЗБ	с. 11*				
Проверено	Колесников	Уд. 11				
Утверждено	Б. В. М. К.	11				
Исполнено	Колесников	Уд. 11				
Исполнено	В. В. Б.	11				
Вставка					22	1:5
Диаметр 219 мм, Ру 64 кгс/см <sup>2</sup>				Лист	Листов 1	
Труба 219x9-10-А						
ГОСТ 8732-70						



✓(✓)

ТХД IX-009



Фланцы  
под быстросъемные  
соединения  
БРНЗУ

Гост 16037-70-4 Д8

1. Общие технические условия на изготовление угельного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42АГОСТ9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ М.
6. \* Размеры для справок.

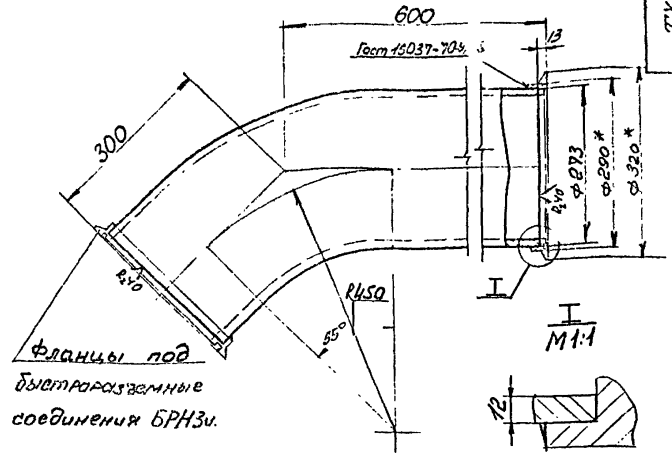
ТТ 401-11-56

6996/1х  
22

ТХД IX-009					6996/1х 22		
Изм.	Лист	Корректировка	Исполн.	Дата	Итого	Масса	Изготов.
Отвод 150°							
Ду 250 мм, Ру 64 кгс/см <sup>2</sup>					100	1:5	
Сталь 25А-III							
ГОСТ 977-65							

✓(✓) 130

ТХД IX-011



Фланцы под  
быстросъемные  
соединения БРНЗУ.

1. Общие технические условия на изготовление угельного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42АГОСТ9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ М.
6. \* Размеры для справок.

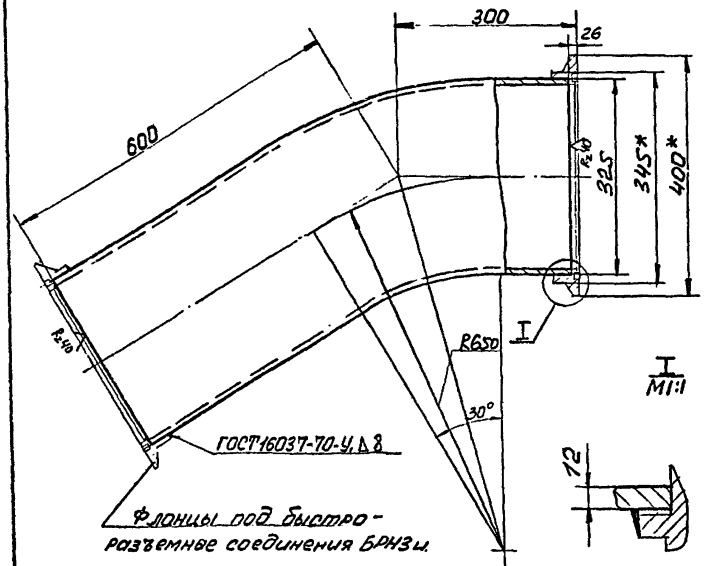
ТТ 401-11-56

6996/1х  
22

ТХД IX-011					6996/1х 22		
Изм.	Лист	Корректировка	Исполн.	Дата	Итого	Масса	Изготов.
Отвод 135°							
Ду 250 мм, Ру 64 кгс/см <sup>2</sup>					69	1:5	
Сталь 25А-III							
ГОСТ 977-65							

✓(✓)

ТХД IX-01



ФЛАНЦЫ ПОД БЫСТРО-РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ БРНЗИ.

1. Общие технические условия на изготовление угельного и горнорудного оборудования. см. ОСТ 24.070.01
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа ЭРАГОСТ 0467-75
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд
- 6.\* Размеры для справок.

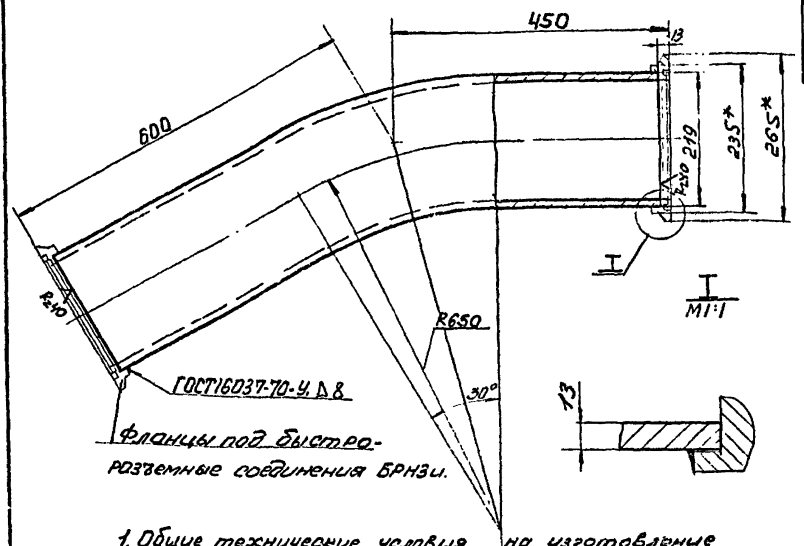
ТП401-11-56 6896/IX ч. 2

ТХД IX-01

Изм.	Лист	Изменен	Исполн	Дата	Листов	Масса	Всего листов
					1	835	1:5
Отвод 150° Ди 300мм, Ру 16кгс/см <sup>2</sup>					Лист	Листов 9	
Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65							

✓(✓)

ТХД IX-013



ФЛАНЦЫ ПОД БЫСТРО-РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ БРНЗИ.

1. Общие технические условия на изготовление угельного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа ЭРАГОСТ 0467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
- 6.\* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6896/IX ч. 2

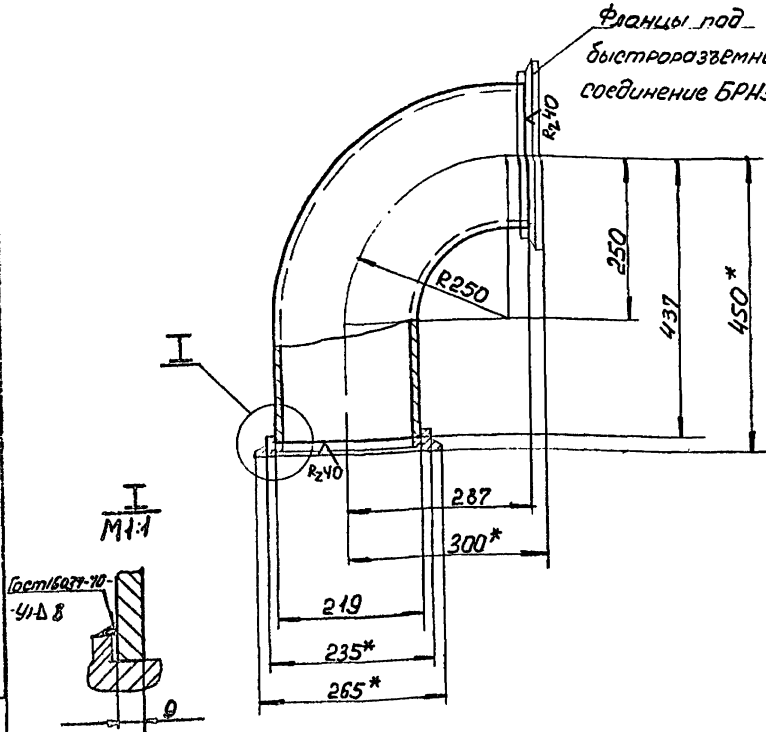
ТХД IX-013

Изм.	Лист	Изменен	Исполн	Дата	Листов	Масса	Всего листов
					1	695	1:5
Отвод 150° Ди 200мм, Ру 6кгс/см <sup>2</sup>					Лист	Листов 7	
Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65							

✓(✓)

ТХД IX-012

Фланцы под  
быстроразъемное  
соединение БРНЗи.



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42ГОСТ 9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД 6.\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56

6996/1х  
2.2

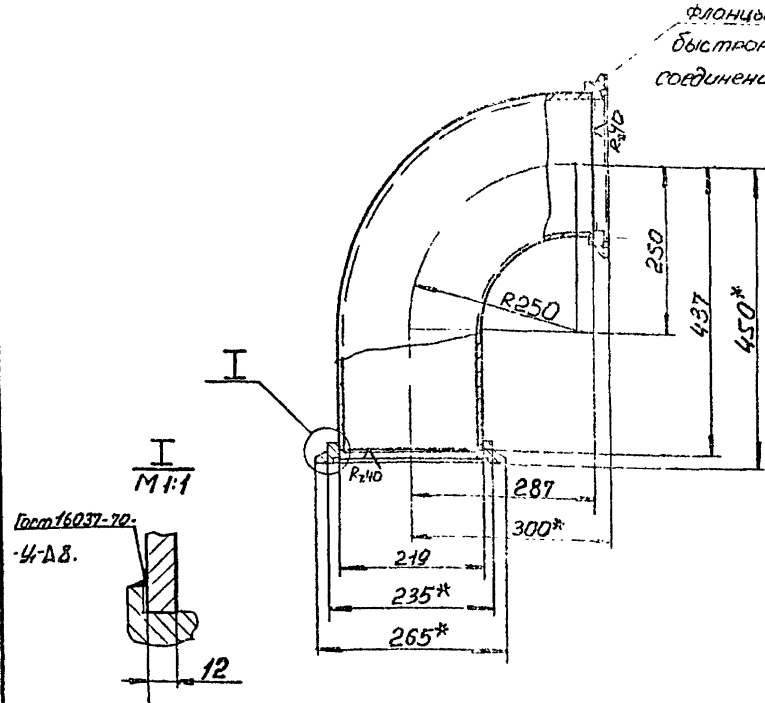
ТХД IX-012

Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
1						26,2	1:5
Отвод 90° Dy 200mm, Ру 16 кгс/см <sup>2</sup>					Лист	Листов 1	
Сталь 25 А-III ГОСТ 977-65							

✓(✓) 122

ТХД IX-015

Фланцы под  
быстроразъемное  
соединение БРНЗи



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42ГОСТ 9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 30 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД 6.\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56

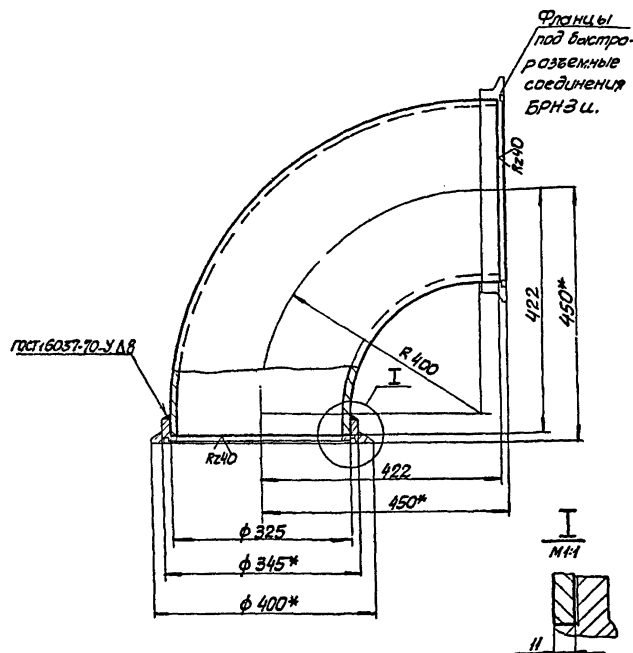
6996/1х  
2.2

ТХД IX-015

Изм.	№	Исполн.	Провер.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
1						34,5	1:5
Отвод 90° Dy 200mm, Ру 6 кгс/см <sup>2</sup>					Лист	Листов 1	
Сталь 25 А-III ГОСТ 977-65							

√(√)

ТХД IX-016



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.
- 6\* Размеры для справок.

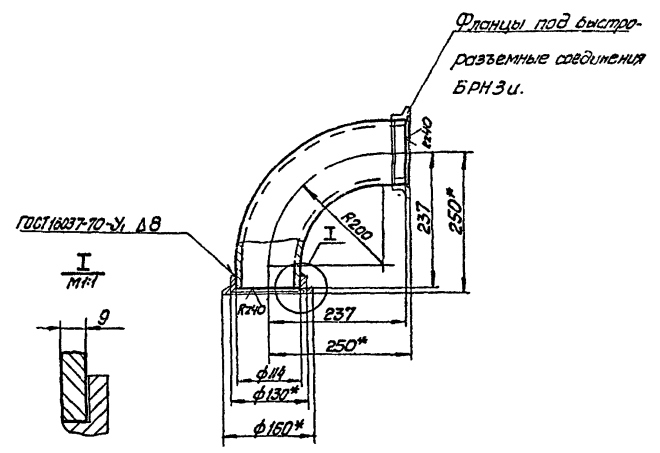
Угловые, горнорудные, в сборе. Размеры указаны в мм. Поверхности окрашены.

ТТ 401-И-56		6396/И	
ТХД IX-016			
Исполн. Листы	Кол-во	Листов	Листов
Рисовал	С.У.В.	2/11	2/11
Проверил	Калимыков	И.С.	И.С.
Рисовал	Виликин	И.С.	И.С.
Монтаж	Калимыков	И.С.	И.С.
Измерил	Горюнов	И.С.	И.С.
Утвердил	Калимыков	И.С.	И.С.
Отвод 90°		Листов	Листов
Ди 300мм, Ру 16 кгс/см <sup>2</sup>		60	15
Сталь 25.А-III		Лист	Листов
ГОСТ 977-65			

√(√)

133

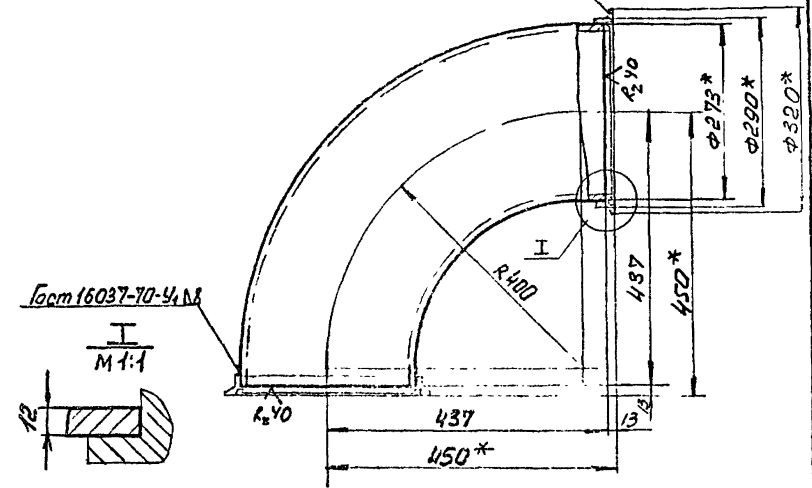
ТХД IX-017



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 30 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.
- 6\* Размеры для справок.

ТТ 401-И-56		6396/И	
ТХД IX-017			
Исполн. Листы	Кол-во	Листов	Листов
Рисовал	С.У.В.	2/11	2/11
Проверил	Калимыков	И.С.	И.С.
Рисовал	Виликин	И.С.	И.С.
Монтаж	Калимыков	И.С.	И.С.
Измерил	Горюнов	И.С.	И.С.
Утвердил	Калимыков	И.С.	И.С.
Отвод 90°		Листов	Листов
Ди 100мм, Ру 6 кгс/см <sup>2</sup>		90	15
Сталь 25.А-III		Лист	Листов
ГОСТ 977-65			

Фланцы под  
быстроразъемные  
соединения БРЗ.



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа ЭАГ ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ.
6. \* размеры для справок.

Т.П.401-11-56 6226/1232

ТХД-IX-018				Адрес	Масса	Вместимость
Угол	№ документа	Код	Дата	54	1:5	1
Изработано	Гусе	215				
Исполнено	Колесников	1973				
Испытано	Белицкий	1973				
Исполнено	Колесников	1973				
Исполнено	Бабан	1973				
Отвод 90° Dy 250mm, Ру 64 кгс/см <sup>2</sup>						
Сталь 25А-III ГОСТ 977-65						

Угол, № документа, Код, Дата, Адрес, Масса, Вместимость

№ п/п № докум. Изм. И дата Взам. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата

№ п/п	№ докум.	Изм.	И дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подпись	и дата
12	ТХА IX-8.05						
11	1 ТХА IX-8.001						
10	2 ТХА IX-8.002						

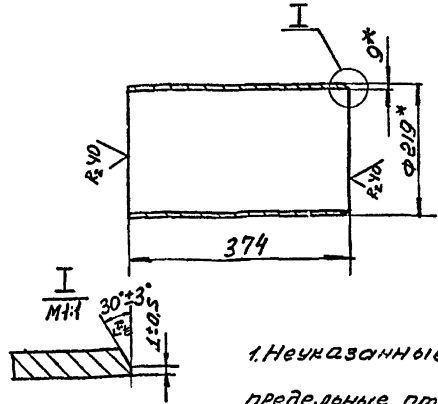
ТТ401-11-56 6996/1х  
ТХА IX-8

№ п/п	№ докум.	Изм.	И дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подпись	и дата
1	ТХА IX-8						

Вставка  
Ау 200мм Ау 64квфн

100-8-ХТХХ

✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ.ч.

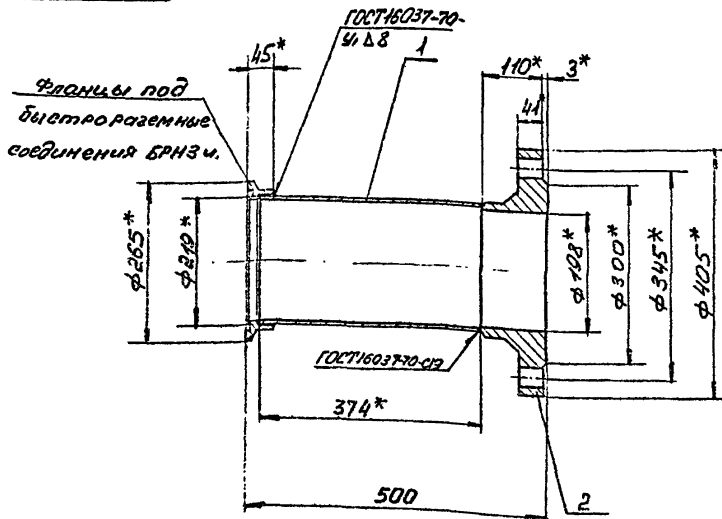
ТТ401-11-56 6996/1х.2

ТХА IX-8.001

№ п/п	№ докум.	Изм.	И дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подпись	и дата
1	ТХА IX-8.001						

Труба  
Труба 219х9-10-А  
ГОСТ 8732-70

ТХА IX-8-002

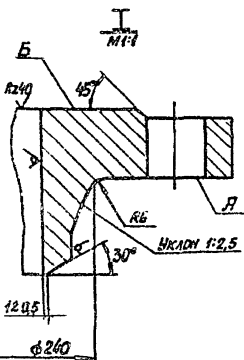
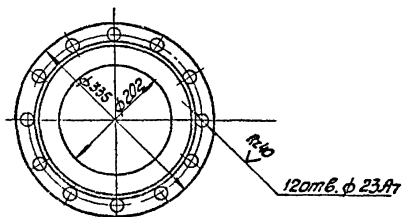
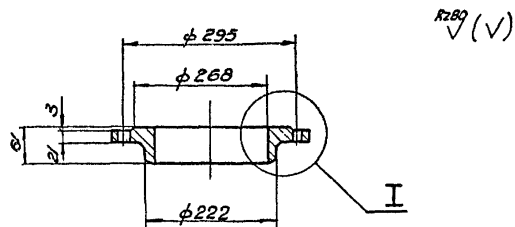


1. Общие технические условия на изготовление угольного и горючего оборудования см ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести элементами типа Э42А ГОСТ 9467-75
4. Произвести гидравлическое испытание давлением Р<sub>80квфн</sub> согласно СНиП III-Г. 9-62
- 5\* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х.2

№ п/п	№ докум.	Изм.	И дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подпись	и дата
1	ТХА IX-8.05						

Вставка  
Ау 200мм Ау 64квфн  
сварочный чехол

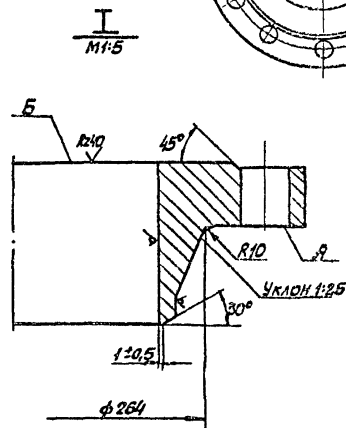
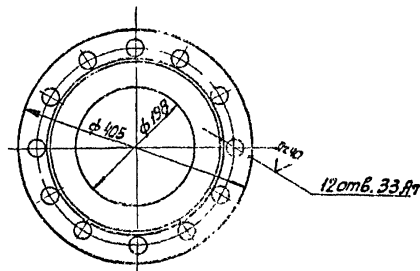
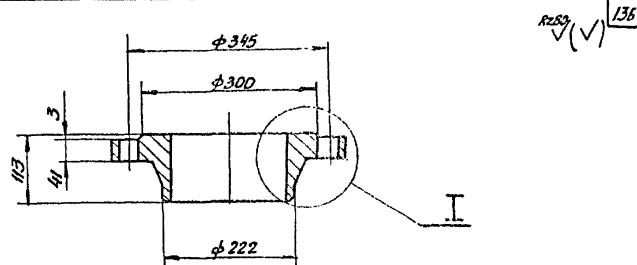


1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей охватываемых - по В7, охватывающих - по Я7, прочих - по СМ7.
3. Торцевое диение поверхностей Я и Б по XII степени точности ГОСТ 12356-63.

ТТ 404-11-56 6996/1х2.2

TKDIX-9-002

Изм.	Лист	Исполнение	Техническое задание	Материал	Масса	Масса нетто
		ГЛАВ	ГЛАВ	Фланец с соединительным быстросъем стальной приварной ватик Ду 200мм, Ру 16кгс/см <sup>2</sup>	11,79	1,5
		Кальманс	Кальманс		Лист	Листов 6-7
		Башкин	Башкин	Сталь 20		
		Кальманс	Кальманс	ГОСТ 1050-60		



1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей охватываемых - по В7, охватывающих - по Я7, прочих - по СМ7.
3. Торцевое диение поверхностей Я и Б по XII степени точности ГОСТ 12356-63.

ТТ 404-11-56 6996/1х

TKDIX-8-002

Изм.	Лист	Исполнение	Техническое задание	Материал	Масса	Масса нетто
		ГЛАВ	ГЛАВ	Фланец с соединительным быстросъем стальной приварной ватик Ду 200мм, Ру 16кгс/см <sup>2</sup>	36,6	1,5
		Кальманс	Кальманс		Лист	Листов 6-7
		Башкин	Башкин	Сталь 20		
		Кальманс	Кальманс	ГОСТ 1050-60		

Инт. черт. Плат. и встав. Встав. инв. Инв. и встав. Ред. и встав.

Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
12		ТХДIX-9СБ	Документация Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>					
11	1	ТХДIX-9-001	Труба	1	13,1кг
12	2	ТХДIX-9-002	Фланец	1	11,79кг

ТТ401-11-56 6296/11-2

ТХДIX-9

Вставка

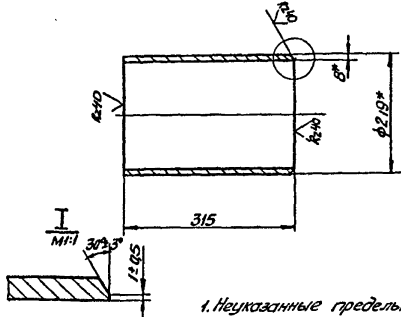
Ди 200мм, Ру 16кгс/см<sup>2</sup>

Инт. черт.	Плат. и встав.	Встав. инв.	Инв. и встав.
Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование
11	1	ТХДIX-9-001	Труба
12	2	ТХДIX-9-002	Фланец

Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование
1	1	ТХДIX-9-001	Труба
2	1	ТХДIX-9-002	Фланец

100-6-ХИПХ1

✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТО
2. Размеры для справок.

ТТ401-11-56

6296/11-2

ТХДIX-9-001

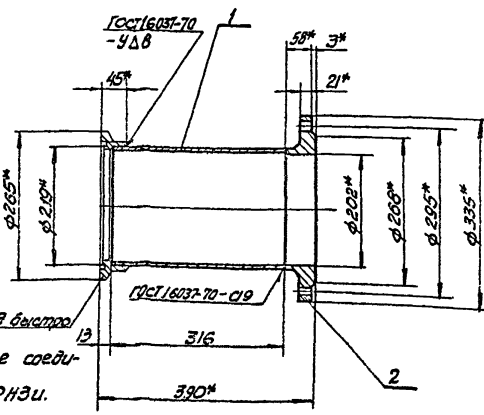
Труба

Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование
13,1	1:5	ТХДIX-9-001	Труба

Труба 219х8-10-А  
ГОСТ 8732-70

Инт. черт.	Плат. и встав.	Встав. инв.	Инв. и встав.
Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование
13,1	1:5	ТХДIX-9-001	Труба

ТХДIX-9СБ



Фланец под быстро  
разъемное соеди-  
нение БРНЭ.

1. Общие технические условия на изготовление углового и горизонтального оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07.13.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением  $P_y = 20$  кгс/см<sup>2</sup> согласно СНиП-III-Г, 9-62.
5. Размеры для справок.

ТТ401-11-56

6296/11-2

ТХДIX-9СБ

Вставка

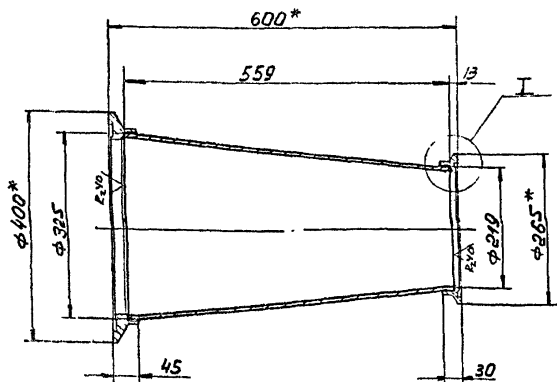
Ди 200мм, Ру 16кгс/см<sup>2</sup>

Сборочный чертёж.

Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование
25	1:5	ТХДIX-9СБ	Вставка

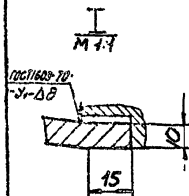
Инт. черт.	Плат. и встав.	Встав. инв.	Инв. и встав.
Лист	Кол-во листов	Обозначение	Наименование
25	1:5	ТХДIX-9СБ	Вставка





✓(V)

ТХАIX-007



- 1 Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
- 2 Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 3 Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 4 Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-70-У-10
- 5 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
- 6 Произвести гидравлическое испытание давлением  $P=20 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г-62.
- 7\* Размеры для справок.

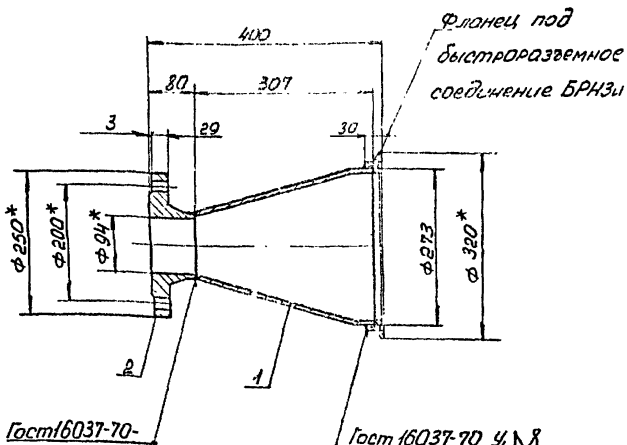
ТТ401-11-56 6996/1000

№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата
1	Исполнитель		
2	Проверенный		
3	Утвержденный		
4	Специалист		
5	Инженер		
6	Мастер		
7	Рабочий		

ТХАIX-007

Переход  
 Ач/Ач 200/300 мм  
 $P=16 \text{ кгс/см}^2$   
 Сталь 25А-III  
 ГОСТ 977-65

Листов 1  
 Масса 38,8 кг



ГОСТ 16037-70-У-19

ГОСТ 16037-70 У-18

- 1 Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
- 2 Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 3 Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 4 Произвести гидравлическое испытание давлением  $P=80 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г-62.
- 5\* Размеры для справок

ТТ401-11-56 6996/1000

№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата
1	Исполнитель		
2	Проверенный		
3	Утвержденный		
4	Специалист		
5	Инженер		
6	Мастер		
7	Рабочий		

ТХАIX-1005

Переход  
 Ач/Ач 100/250 мм  
 $P=6 \text{ кгс/см}^2$   
 Сварочный чехол

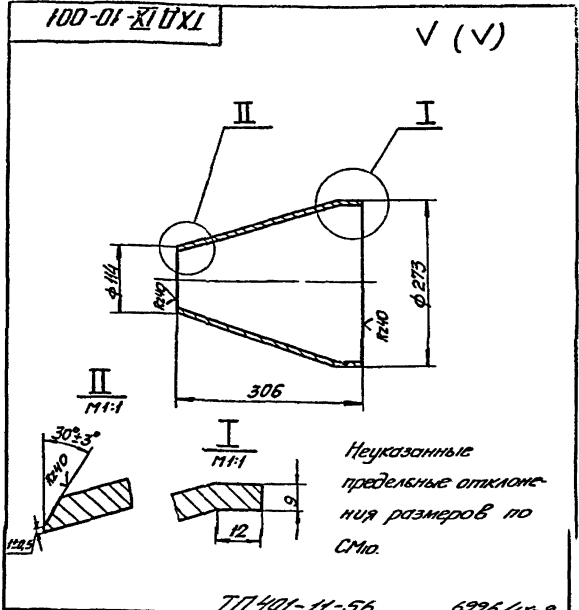
Листов 1  
 Масса 23,5 кг

Имя и фамилия Подпись и дата Имя и фамилия Подпись и дата

Вариант	Страна	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12			ТХД IX-10СБ	Документация		Сборочный чертеж
11	1		ТХД IX-10-001	Детали	1	127 кг
12	2		ТХД IX-10-002	Фланец	1	147 кг

ТТ401-И-56 6396/1х2

ТХД IX-10		Переход		Листов 1	
Ду/Ди 100/250 мм		Р <sub>з</sub> 64 кг/см <sup>2</sup>			

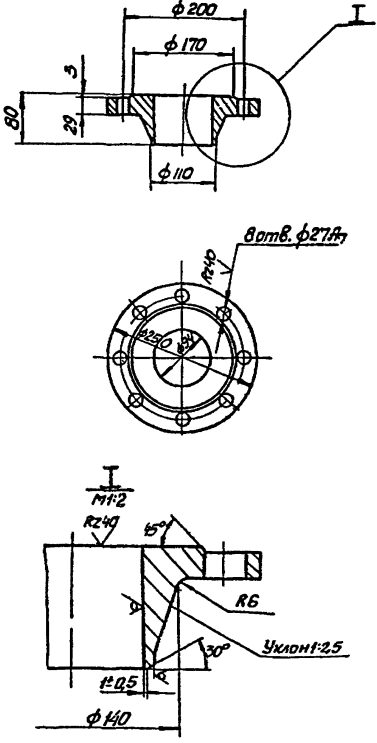


ТТ401-И-56 6396/1х2

ТХД IX-10-001		Переход		Листов 1	
Ду/Ди 100/250 мм Р <sub>з</sub> 64 кг/см <sup>2</sup>		127		1:5	
Сталь 25 Л III		ГОСТ 977-65			

ТХД IX-10-002

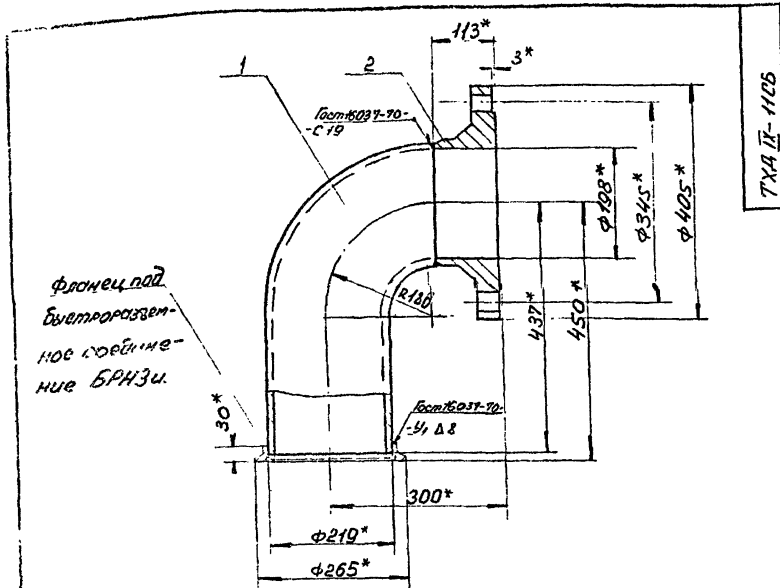
1:20 (✓)



1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей: охватываемых по В7, охватывающих по В7, прочее по СМТ.
3. Торцевое бленение поверхностей А и Б по III степени точности ГОСТ 10356-63.

ТТ401-И-56 6396/1х2 57

ТХД IX-10-002		Фланец с соединительным выступом стальной		Листов 1	
Ди 100 мм Р <sub>з</sub> 64 кг/см <sup>2</sup>		127		1:5	
Сталь 20		ГОСТ 1050-60			



ТХА IX-1105

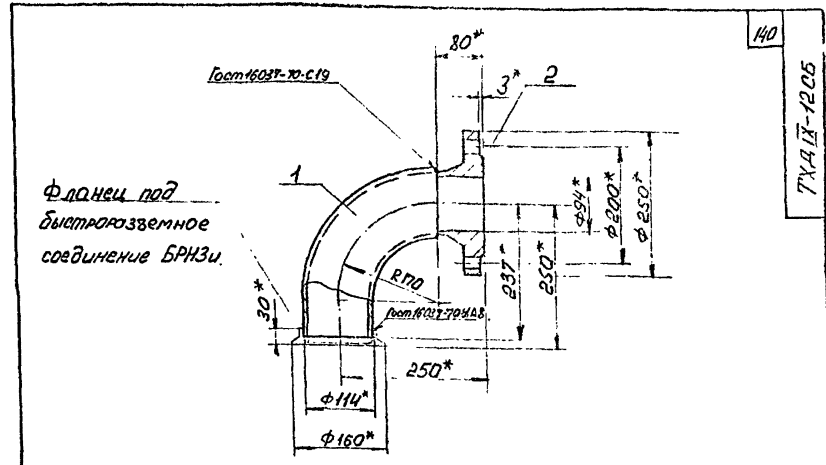
Фланец под  
быстросъемное  
соединение  
БРНЗи.

1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>.
- 5.\* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6996/15.2

ТХА IX-1105

№	Изм.	Исполнитель	Дата	Лист
1				1
<p>Отвод 90° Ду 200мм, Ру 64кгс/см<sup>2</sup> Сварочный чертеж</p>				<p>Листов 1 Листов 1</p>
<p>Материалы: 16037-70-С19, 16037-70-У1 Δ8</p>				<p>Масса 65,1 Масштаб 1:5</p>



140

ТХА IX-1205

Фланец под  
быстросъемное  
соединение  
БРНЗи.

1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см<sup>2</sup>.
- 5.\* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6996/15.2

ТХА IX-1205

№	Изм.	Исполнитель	Дата	Лист
1				1
<p>Отвод 90° Ду 100мм, Ру 64кгс/см<sup>2</sup> Сварочный чертеж</p>				<p>Листов 1 Листов 1</p>
<p>Материалы: 16037-70-С19, 16037-70-У1 Δ8</p>				<p>Масса 19,4 Масштаб 1:5</p>

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
15	ТХА IX-1105	Документация Сборочный чертеж		
11	1 ТХА IX-11-001	Детали Отвод	1	284 кг
12	2 ТХА IX-8-002	Фланец	1	356 кг

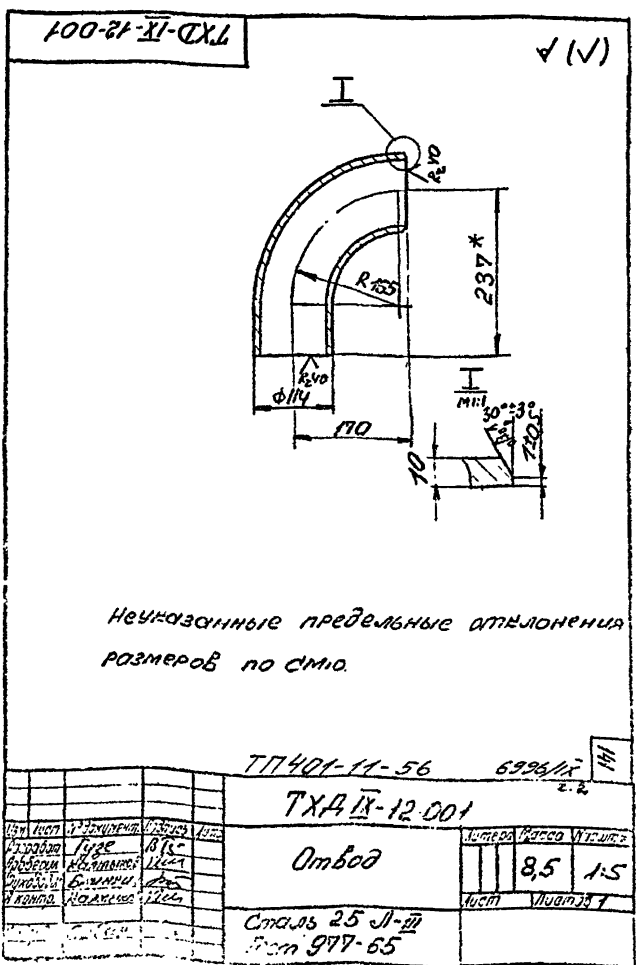
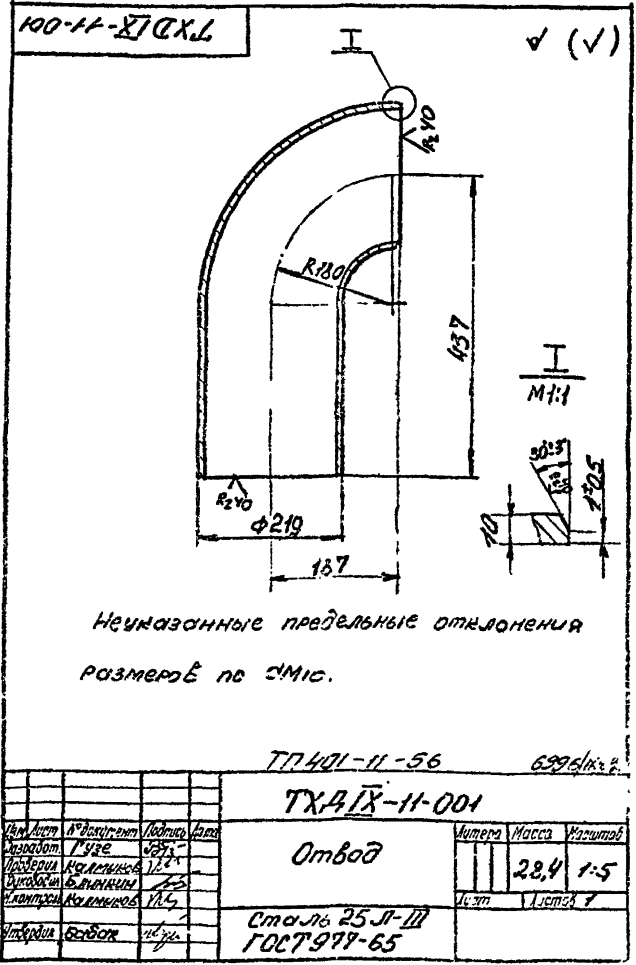
ТП401-11-56 6996/IX

ТХА IX-11	Отвод 90°	Ду 200 мм, Р 6 МПа
-----------	-----------	--------------------

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12	ТХА IX-1205	Документация Сборочный чертеж		
11	1 ТХА IX-12-001	Детали Отвод	1	95 кг
12	2 ТХА IX-10-002	Фланец	1	498 кг

ТП401-11-56 6996/IX

ТХА IX-12	Отвод 90°	Ду 200 мм, Р 6 МПа
-----------	-----------	--------------------



№ документа	Дата и дата	Вид и наименование	№ документа	№ документа
12		ТХА IX-13.05	Документация	
			Сборочный чертеж	
			Асфальт	
11	1	ТХА IX-13-001	Лист	1 246 КБ
12	2	ТХА IX-13-002	Лист	1 243 КБ

ТТ401-11-56		6996/IX	2.2
ТХА IX-13			
Опора			
трубопровода Ду400мм			

100 мм ± 0,1 мм

(V) A

392

200

15

15

45°

R392 по С.Т.Ц.

1 Неуказанные предельные отклонения размеров по С.Т.Ц.

2.\* Размер для справок.

ТТ401-11-56		6996/IX	2.2
ТХА IX-13-001			
Лист			
Лист БЧ01001-0003-7У		Возврат к ТТ401-11-56	

ТХА IX-13.05

260\*

205

90\*

400\*

1

2

- Общие технические условия на изготовление угольного и горючего оборудования см. ОСТ 24.070.0.
- Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- Сварку произвести электродом тип Э42А ГОСТ 9467-75.
- Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошным, катетом см. ЧММ.
- \* Размеры для справок.

ТТ401-11-56		6996/IX	7/1
ТХА IX-13.05			2.2
Опора			
трубопровода Ду400мм			
Сборочный чертеж			

№	Лист	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
28		ТХА IX-14 СБ	Документация Сборочный чертеж		
			Детали		
11	1	ТХА IX-14-001	Лист	1	0,83 кг
11	2	ТХА IX-14-002	Лист	1	4,5 кг
11	3	ТХА IX-14-003	Лист	2	0,47 кг

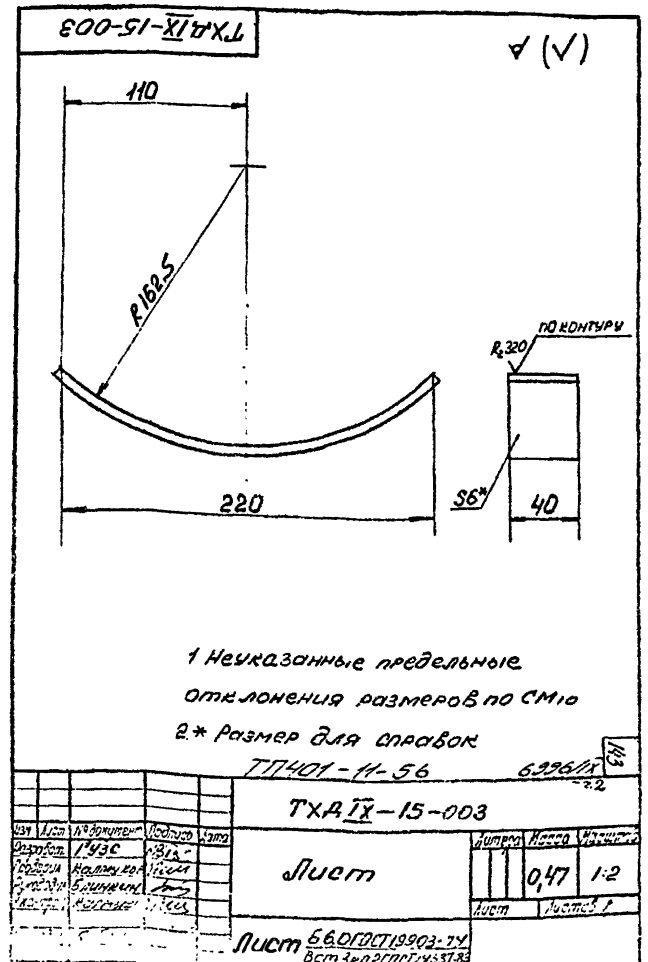
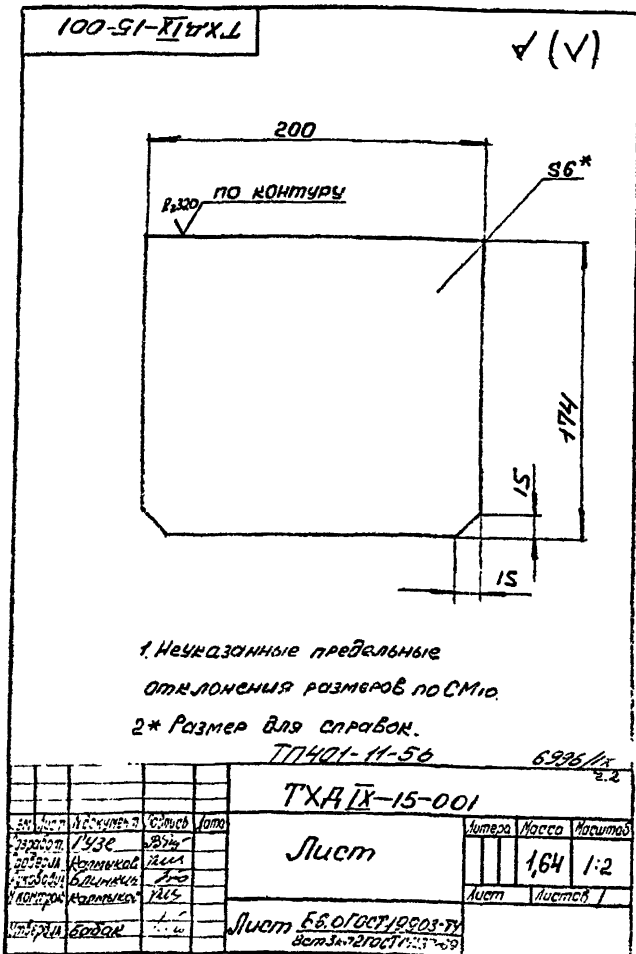
ТТ401-11-56 6996/IX-22

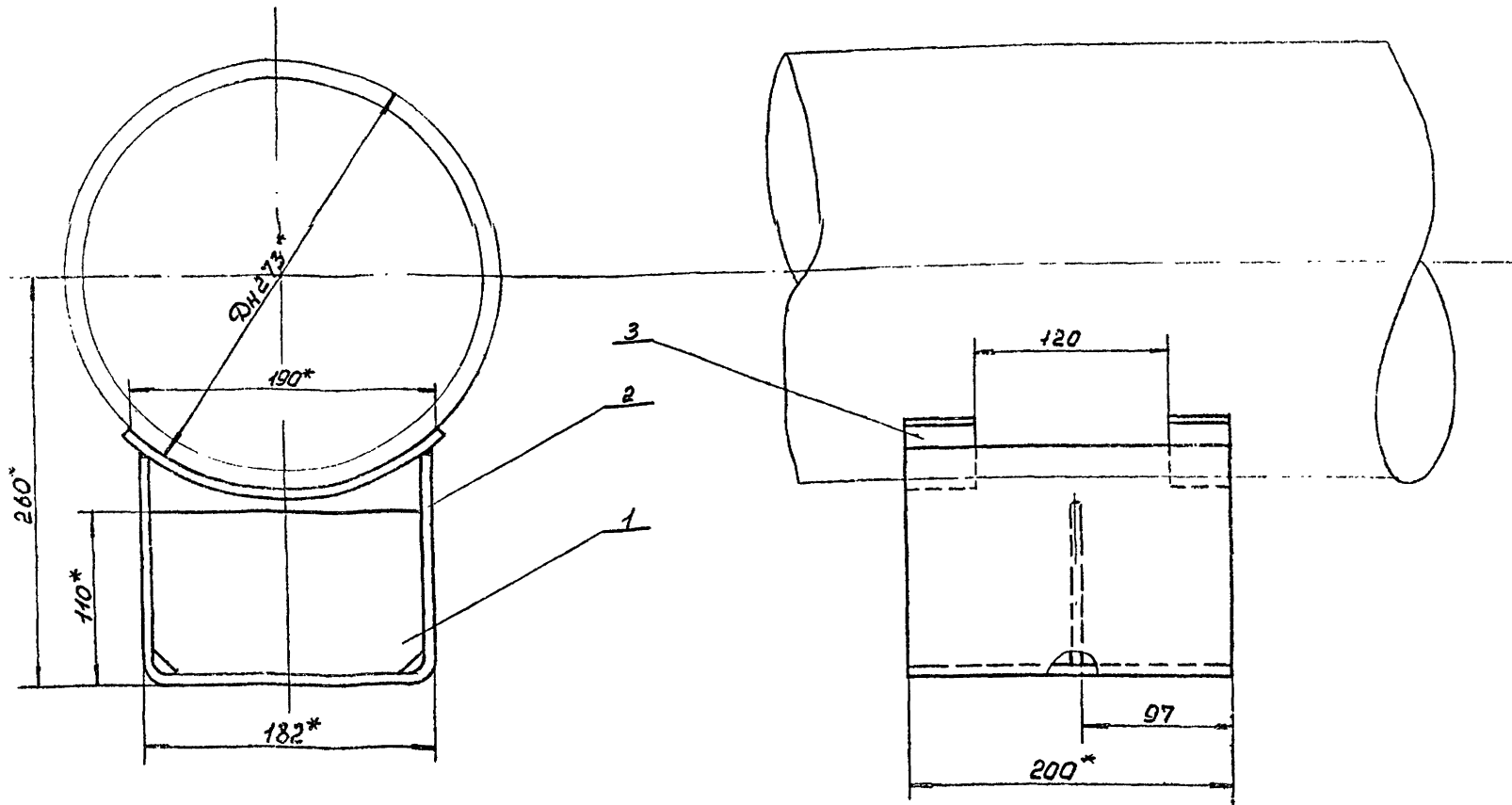
№	Лист	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
		ТХА IX-14	Опора		
			трубопровода Ду200мм		

№	Лист	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
28		ТХА IX-15 СБ	Документация Сборочный чертеж		
			Детали		
11	1	ТХА IX-15-001	Лист	1	1,64 кг
11	2	ТХА IX-15-002	Лист	1	9,7 кг
11	3	ТХА IX-15-003	Лист	2	0,47 кг

ТТ401-11-56 6996/IX-22

№	Лист	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
		ТХА IX-15	Опора		
			трубопровода Ду200мм		





1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.090.01.
  2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
  3. Сварку произвести электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
  4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4мм.
- 5\* размеры для справок.

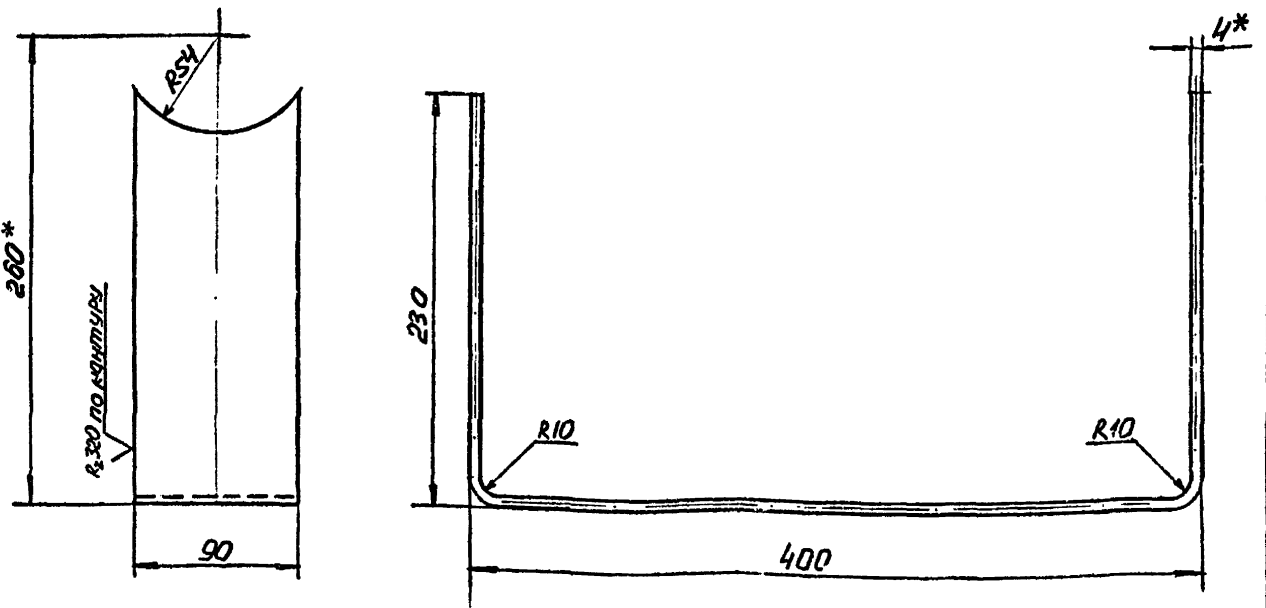
ТХЛХ-14СБ  
 1. Сварка и монтаж  
 2. Сварка и монтаж  
 3. Сварка и монтаж  
 4. Сварка и монтаж  
 5. Сварка и монтаж

ТП 401-11-56 0290/138

ТХЛХ-14СБ					Лист 1 из 1	
Опора					Лист 1 из 1	
трубопровода Ду 250мм					63 1:2	
сварочный чертеж					Лист 1 из 1	
№	Дет.	Исполн.	Дата	Лист		
1	Опора	Г.В.Р.	2002	1		
2	Сварочный	К.М.М.	2002	1		
3	Сварочный	Б.М.М.	2002	1		
4	Сварочный	К.М.М.	2002	1		
5	Сварочный	Б.М.М.	2002	1		

ТХА IX-13-002

(✓) (✓)

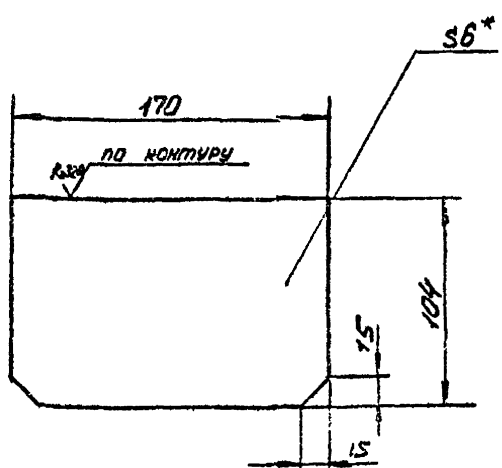


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ
- 2.\* Размер для справок.

ТТ 401-11-56		6996/1х2	
ТХА IX-13-002			
Черт. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ	Т.У.З.Е.	В.В.С.	
Проверил	Колесников	Косов	
Утвердил	Блинкин	Т.С.	
Исполнил	Колесников	Т.С.	
Исполнил	Бабан	Шуры	
Лист		Номера	Масса
			243
		Листов	1:2
Лист Б.50 ГОСТ 19903-74		Вот 3 мп 2 ГОСТ 14637-69	

100-11-17/8х.6

(✓) (✓)

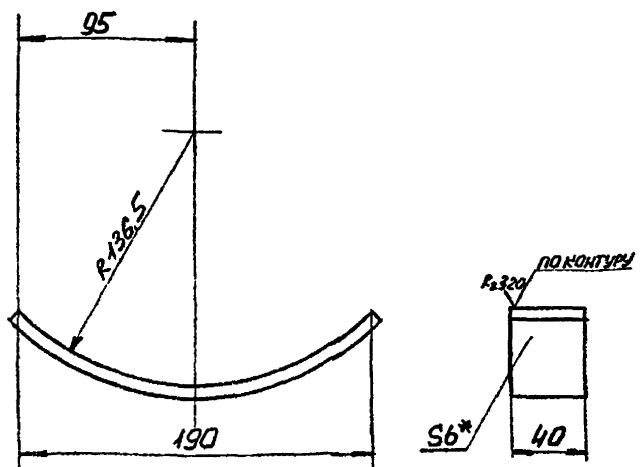


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
- 2.\* Размер для справок.

ТТ 401-11-56		6996/1х2	
ТХА IX-14-001			
Черт. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ	Т.У.З.Е.	В.В.С.	
Проверил	Колесников	Косов	
Утвердил	Блинкин	Т.С.	
Исполнил	Колесников	Т.С.	
Исполнил	Бабан	Шуры	
Лист		Номера	Масса
			9,83
		Листов	1:2
Лист Б.50 ГОСТ 19903-74		Вот 3 мп 2 ГОСТ 14637-69	

800-11-17/8х.6

(✓) (✓)



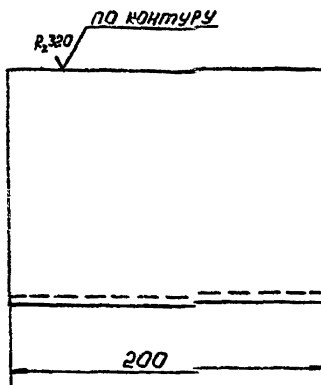
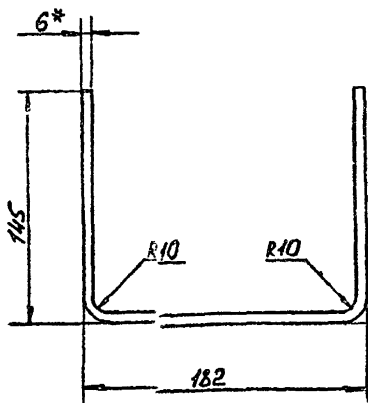
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
- 2.\* Размер для справок

ТТ 401-11-56		6996/1х2	
ТХА IX-14-003			
Черт. Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ	Т.У.З.Е.	В.В.С.	
Проверил	Колесников	Косов	
Утвердил	Блинкин	Т.С.	
Исполнил	Колесников	Т.С.	
Исполнил	Бабан	Шуры	
Лист		Номера	Масса
			9,47
		Листов	1:2
Лист Б.50 ГОСТ 19903-74		Вот 3 мп 2 ГОСТ 14637-69	



ТХА IX-14-002

✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.  
2. Размер для справок.

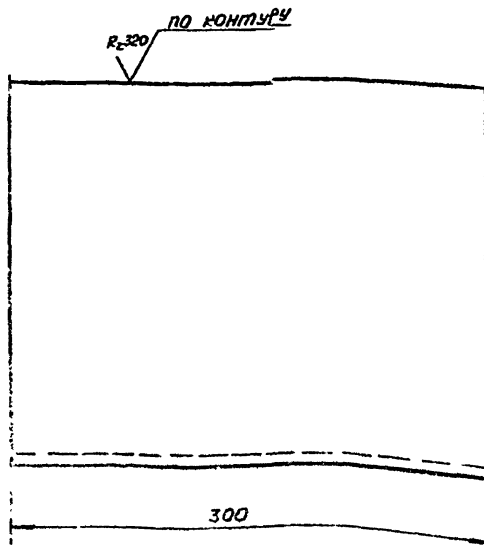
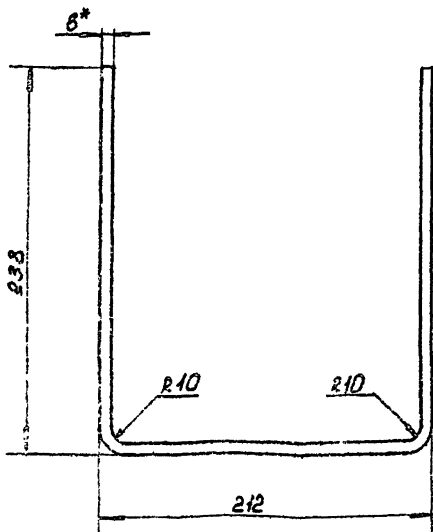
ТТ401-14-56

6996/IX.2

ТХА IX-14-002				№ документа	Масса	Изготовитель
№ документа	№ документа	№ документа	№ документа	Лист	45	1:2
№ документа	№ документа	№ документа	№ документа	Лист		Листов 7
Лист 5606кт19803-74				Лист 5606кт19803-74		
ВСТ.КР.2.Гост 14637-69				ВСТ.КР.2.Гост 14637-69		

ТХА IX-15-002

✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.  
2. Размер для справок.

ТТ401-14-56

6996/IX.2

ТХА IX-15-002				№ документа	Масса	Изготовитель
№ документа	№ документа	№ документа	№ документа	Лист	97	1:2
№ документа	№ документа	№ документа	№ документа	Лист		Листов 1
Лист 5606кт19803-74				Лист 5606кт19803-74		
ВСТ.КР.2.Гост 14637-69				ВСТ.КР.2.Гост 14637-69		

Шкала: 1:1 и др. Значения в скобках - для справки и усреднения

№	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
22	ТХА IX-16 СБ	Документация Сборочный чертеж		
1	ТХА IX-16-001	Детали Тройник	1 693 мм	
2	ТХА IX-16-002	Труба	2 167 мм	

ТП401-11-56 6996/11

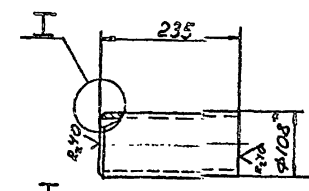
ТХА IX-16		Тройник		Углы		Углы	
Материал	Сталь	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Диаметр	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Толщина	4	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Длина	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Масса	1,5	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°

№	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
12	ТХА IX-17 СБ	Документация Сборочный чертеж		
1	ТХА IX-17-001	Детали Тройник	1 23 мм	
2	ТХА IX-17-002	Труба	2 545 мм	

ТП401-11-56 6996/11

ТХА IX-17		Тройник		Углы		Углы	
Материал	Сталь	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Диаметр	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Толщина	4	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Длина	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Масса	1,5	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°

ТП401-11-56 6996/11

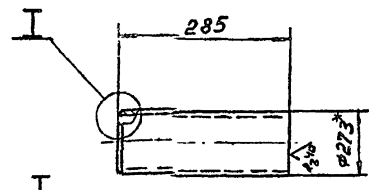


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по С.М.О.  
2. \* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/11

ТХА IX-17-002		Труба		Углы		Углы	
Материал	Сталь	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Диаметр	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Толщина	4	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Длина	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Масса	1,5	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°

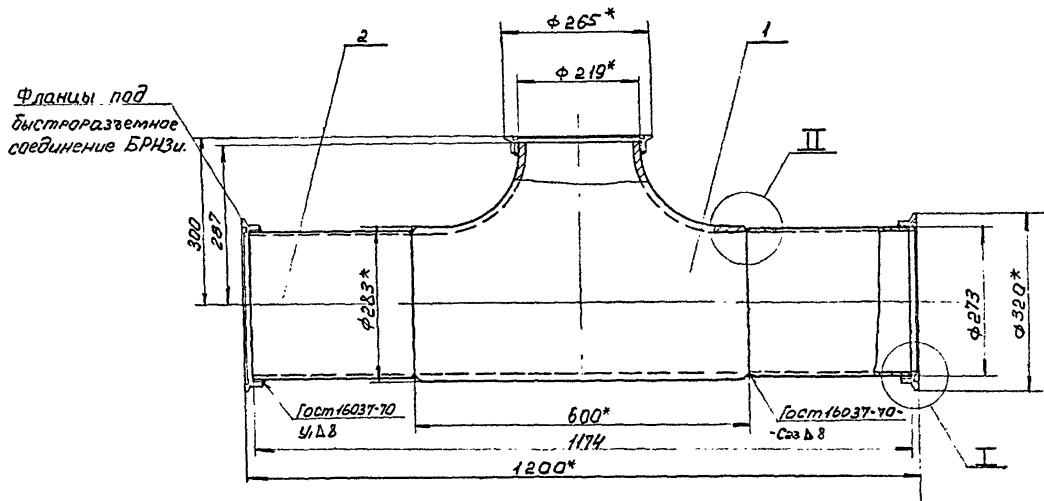
ТП401-11-56 6996/11



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по С.М.О.  
2. \* Размеры для справок.

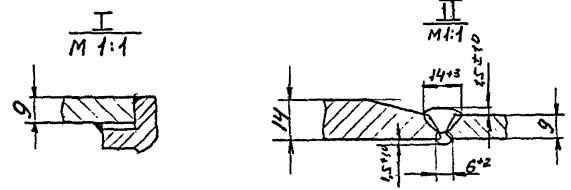
ТП401-11-56 6996/11

ТХА IX-18-002		Труба		Углы		Углы	
Материал	Сталь	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Диаметр	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Толщина	4	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Длина	108	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°
Масса	1,5	Углы	45°	Углы	45°	Углы	45°



Фланцы под  
быстросъемное  
соединение БРНЗи.

1. Общие технические условия на изготовление угельного и горнооборудования см ОСТ 24070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24080.07-73.
3. Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 20 кгс/см<sup>2</sup> согласно СНиП Г. 9-62.
4. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
- 5\* Размеры для справок.



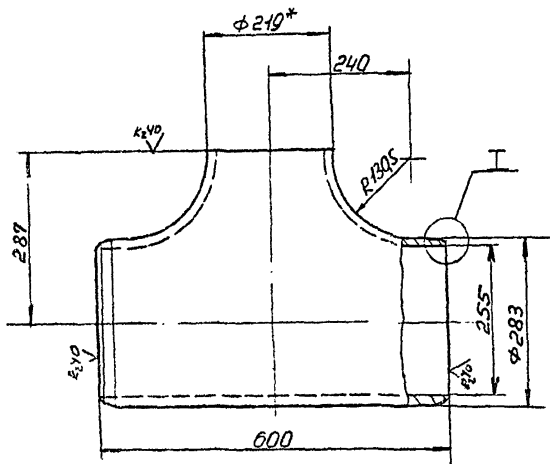
Информация о документе и его принадлежности к документам

ТТЛ 401-11-56 6996/2

ТХА IX-16СБ		Тройник		104	1:5
АЧ/АЧ 200/25 мм Р, 6 мм				Лист	Листов 1
№ п/п	№ документа	Исполн	Дата	Исполн	Дата
1	1/236	СГ			
2	1/236	СГ			
3	1/236	СГ			
4	1/236	СГ			
5	1/236	СГ			
6	1/236	СГ			
7	1/236	СГ			
8	1/236	СГ			
9	1/236	СГ			
10	1/236	СГ			

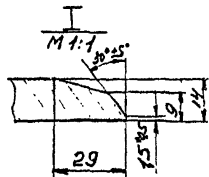
✓ (✓)

ТХАIX-16-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМта.

2. \*Размеры для справок.



ТТ 401-11-56 6996/1222

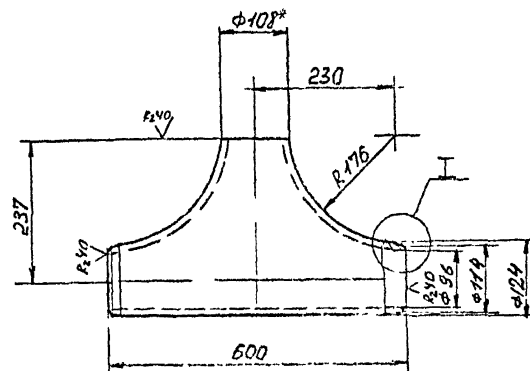
ТХАIX-16-001

Элемент	Материал	Сортамент	Количество	Масса	Примечания
Тройник	Сталь 25Л-III	ГОСТ 977-65	693	1:5	

✓ (✓)

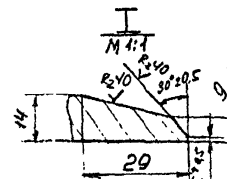
150

ТХАIX-17-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМта.

2. \*Размер для справок.



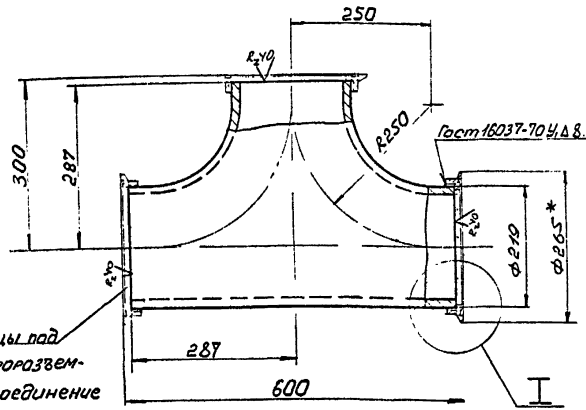
ТТ 401-11-56 6996/1222

ТХАIX-17-001

Элемент	Материал	Сортамент	Количество	Масса	Примечания
Тройник	Сталь 25Л-III	ГОСТ 977-65	23	1:5	

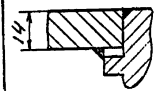
√(√)

ТХА IX-008



Фланцы под  
быстроразъем-  
ное соедине-  
ние БРНЗи.

М 1:1

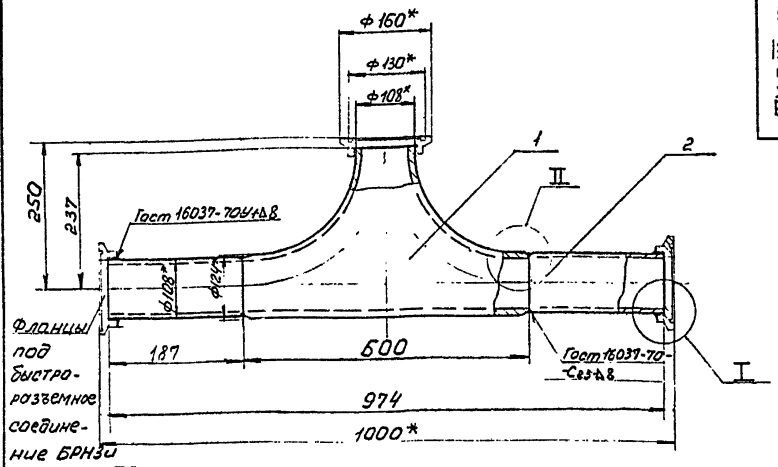


- 1 Общие технические условия на изготовление углового и горно-рудного оборудования см ОСТ 24.070.01.
- 2 Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 3 Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 80 кгс/см<sup>2</sup> согласно СНиП-Г. 9-62.
- 4 Сварку произвести электродами типа ЭЦ 2 А ГОСТ 9467-75.
- 5\* Размеры для справок. ТП 401-И-56 6896/152

				ТХА IX-008		
Чем	Лист	В	В	Тройник	Масса	Масштаб
Формат	Размер	№ докум.	Дата	Ау 200 мм Рв 6 кгс/см <sup>2</sup>	56	1:5
Изменения	Исполнитель	Проверен	Лист	Лист	Листов 1	
Материал	Изделие	Лист		Сталь 25 Л-III ГОСТ 977-65.		
Материал	База	Лист				

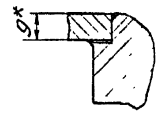
151

ТХА IX-1705

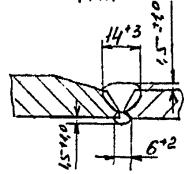


Фланцы под  
быстроразъем-  
ное соедине-  
ние БРНЗи

М 1:1



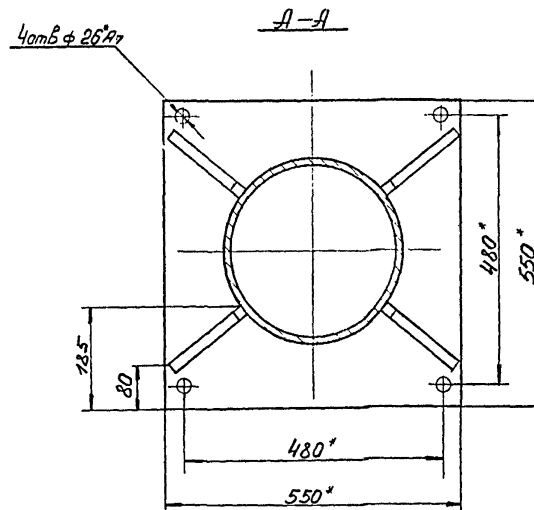
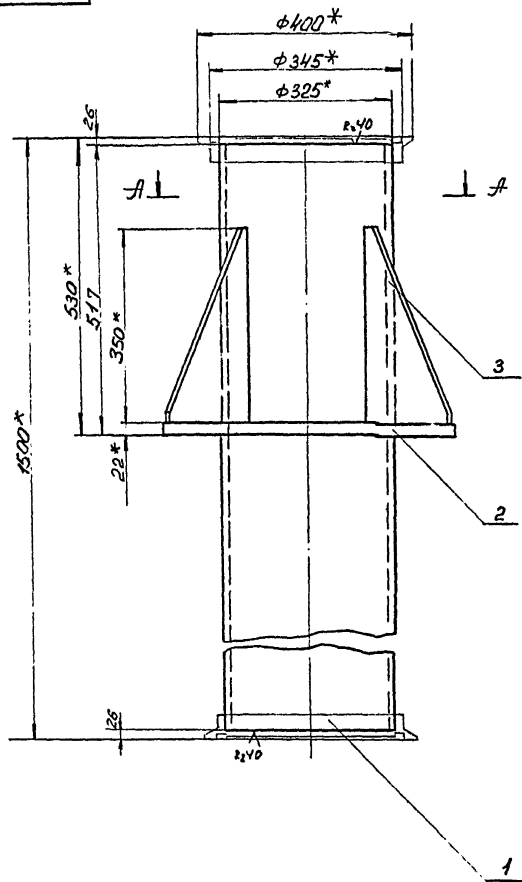
М 1:1



- 1 Общие технические условия на изготовление углового и горно-рудного оборудования см ОСТ 24.070.01.
- 2 Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 3 Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 80 кгс/см<sup>2</sup> согласно СНиП-Г. 9-62.
- 4 Сварку произвести электродами типа ЭЦ 2 А ГОСТ 9467-75.
- 5\* Размеры для справок.

				ТХА IX-1705		
Чем	Лист	В	В	Тройник	Масса	Масштаб
Формат	Размер	№ докум.	Дата	Ау 100 мм Рв 6 кгс/см <sup>2</sup>	35	1:5
Изменения	Исполнитель	Проверен	Лист	Лист	Листов 1	
Материал	Изделие	Лист		Сварочный уголок		
Материал	База	Лист				

ТХАIX-18С5



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42 в ГОСТ 9407-75.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5284-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 8 мм.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см<sup>2</sup>.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.
- 7 \* Размеры для справок.

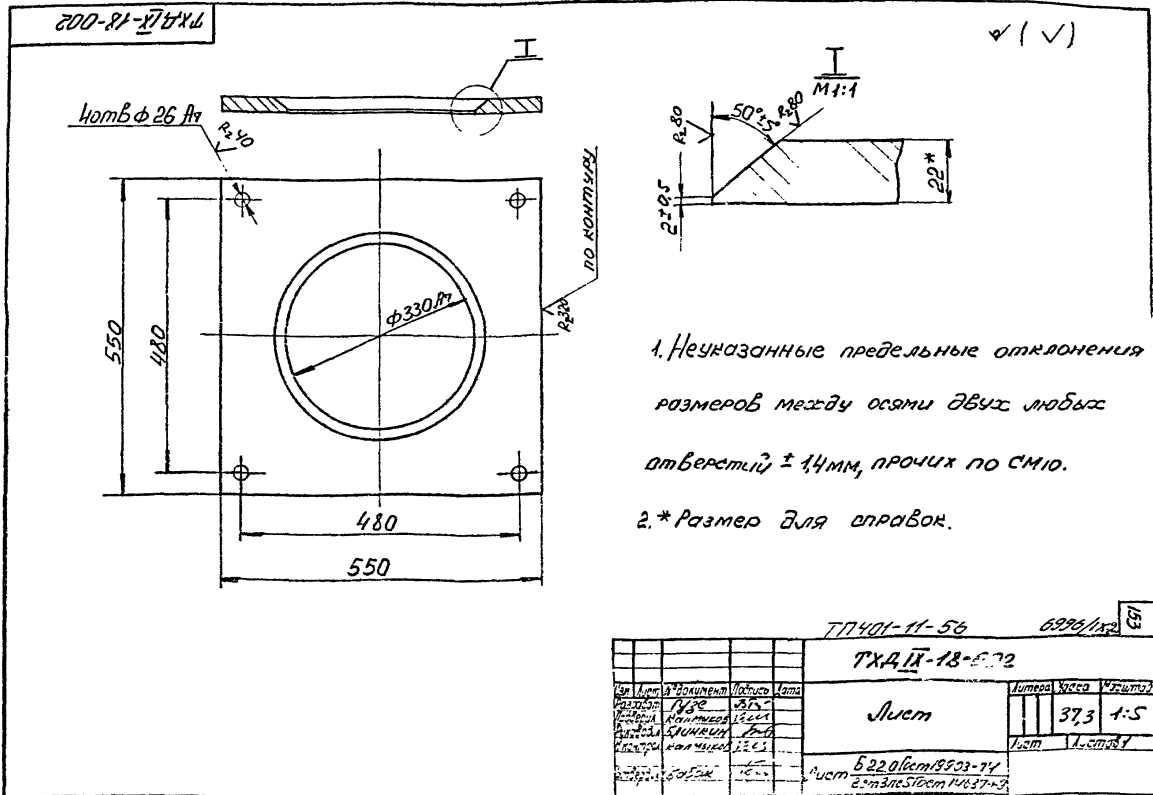
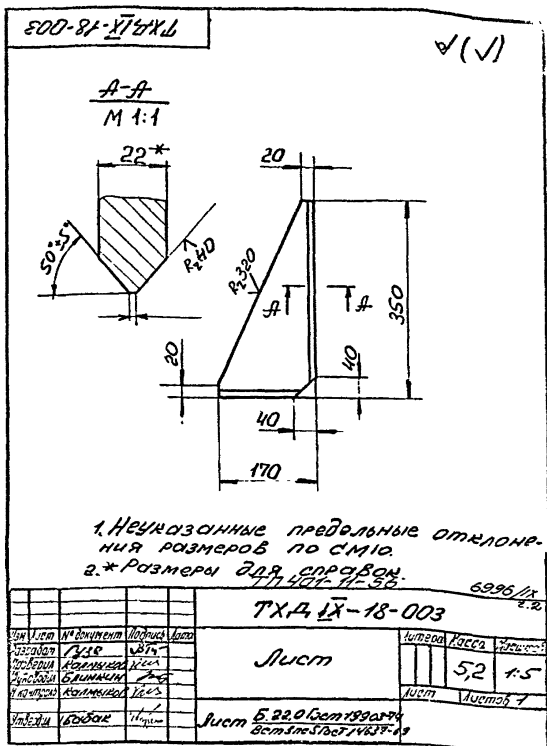
Изготовитель: Проект и производство: Сборка и монтаж:

ТП401-11-56 6396/1х

ТХАIX-18С5					Итого	
№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата	Итого	№ листа	Всего листов
1	ИЗР	ИЗР			151	1-5
2	Исполнитель					
3	Исполнитель					
4	Исполнитель					
5	Исполнитель					
6	Исполнитель					
7	Исполнитель					
8	Исполнитель					
9	Исполнитель					
10	Исполнитель					
11	Исполнитель					
12	Исполнитель					
13	Исполнитель					
14	Исполнитель					
15	Исполнитель					
16	Исполнитель					
17	Исполнитель					
18	Исполнитель					
19	Исполнитель					
20	Исполнитель					
21	Исполнитель					
22	Исполнитель					
23	Исполнитель					
24	Исполнитель					
25	Исполнитель					
26	Исполнитель					
27	Исполнитель					
28	Исполнитель					
29	Исполнитель					
30	Исполнитель					
31	Исполнитель					
32	Исполнитель					
33	Исполнитель					
34	Исполнитель					
35	Исполнитель					
36	Исполнитель					
37	Исполнитель					
38	Исполнитель					
39	Исполнитель					
40	Исполнитель					
41	Исполнитель					
42	Исполнитель					
43	Исполнитель					
44	Исполнитель					
45	Исполнитель					
46	Исполнитель					
47	Исполнитель					
48	Исполнитель					
49	Исполнитель					
50	Исполнитель					
51	Исполнитель					
52	Исполнитель					
53	Исполнитель					
54	Исполнитель					
55	Исполнитель					
56	Исполнитель					
57	Исполнитель					
58	Исполнитель					
59	Исполнитель					
60	Исполнитель					
61	Исполнитель					
62	Исполнитель					
63	Исполнитель					
64	Исполнитель					
65	Исполнитель					
66	Исполнитель					
67	Исполнитель					
68	Исполнитель					
69	Исполнитель					
70	Исполнитель					
71	Исполнитель					
72	Исполнитель					
73	Исполнитель					
74	Исполнитель					
75	Исполнитель					
76	Исполнитель					
77	Исполнитель					
78	Исполнитель					
79	Исполнитель					
80	Исполнитель					
81	Исполнитель					
82	Исполнитель					
83	Исполнитель					
84	Исполнитель					
85	Исполнитель					
86	Исполнитель					
87	Исполнитель					
88	Исполнитель					
89	Исполнитель					
90	Исполнитель					
91	Исполнитель					
92	Исполнитель					
93	Исполнитель					
94	Исполнитель					
95	Исполнитель					
96	Исполнитель					
97	Исполнитель					
98	Исполнитель					
99	Исполнитель					
100	Исполнитель					

Стул опорный  
Dy 300мм, P, 16 мес/л

Кол. экз.	Дата	Листы	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	Примечание
22			ТХА IX-18-05	Документация Сборочный чертеж		
64		1	ТХА IX-18-001	Детали Труба 325х8-10-Р ГОСТ 8732-70		
				Р=1474	1	92,5 кг
12		2	ТХА IX-18-002	Лист	1	37,3 кг
11		3	ТХА IX-18-003	Лист	4	5,2 кг
			ТТ401-11-56		6996/1х	
			ТХА IX-18			
			Ступа опорный		Листов Листов	
			Ду 300мм Ру 16 атм		7	



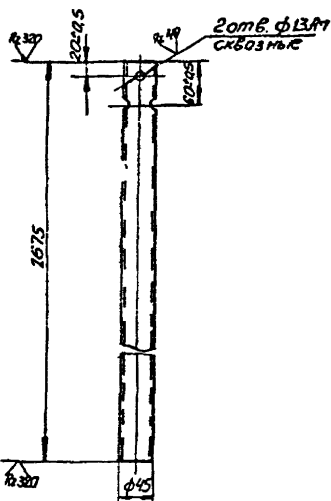




Имя подп. Подп. и дата Элем. и № Л. Имя и абв. Подпись и дата

ТХДIX-19-004

(V)



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10

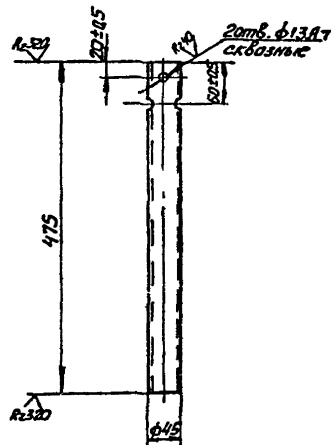
ТП401-11-56 6996/л. 2

ТХДIX-19-004

№	Лист	И докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
1	1	Труба	Калмыков И.С.	И.С.	10,8	1:5	
2	2	Труба	Калмыков И.С.	И.С.			
3	3	Труба	Калмыков И.С.	И.С.			
4	4	Труба	Калмыков И.С.	И.С.			
Утверд. Бабак В.С.					Труба 45x4-10-ГОСТ 8732-70		

ТХДIX-19-003

(V)



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10

ТП401-11-56 9662/л. 2

ТХДIX-19-003

№	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
1	1	Труба	Калмыков И.С.	И.С.	1,9	1:5	
2	2	Труба	Калмыков И.С.	И.С.			
3	3	Труба	Калмыков И.С.	И.С.			
4	4	Труба	Калмыков И.С.	И.С.			
Утверд. Бабак В.С.					Труба 45x4-10-ГОСТ 8732-70		

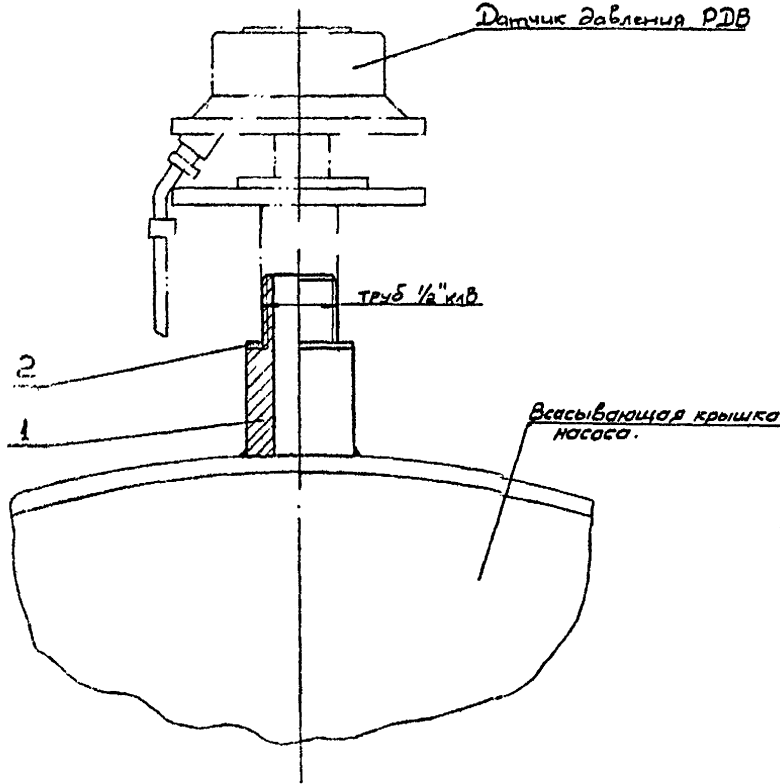
Формат	Возра	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			ТХДIX-19СБ	Документация		
				Сборочный чертеж.		
				Детали		
И	1	1	ТХДIX-19-001	Валик	2	2,8кг
И	2	1	ТХДIX-19-002	Втулка	2	3,5кг
И	3	1	ТХДIX-19-003	Труба	1	1,9кг
И	4	1	ТХДIX-19-004	Труба	1	10,8кг
				Стандартные изделия		
			5	Маховик А-640x50		
				ГОСТ 5260-68	1	23,7кг
			6	Болт М12x65-36 ГОСТ 779-70	4	0,064кг
			7	Гайка М12,40 ГОСТ 5915-70	4	0,015 кг
			8	Шайба 12	4	0,006 кг

ТП401-11-56 6996/л. 2

ТХДIX-19

№	Лист	И докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
1	1	Привод	Калмыков И.С.	И.С.		1	
2	2	Привод	Калмыков И.С.	И.С.			
3	3	Привод	Калмыков И.С.	И.С.			
4	4	Привод	Калмыков И.С.	И.С.			
Утверд. Бабак В.С.					Привод задвигки распределительного колодца. (Задвигка Дз 600)		

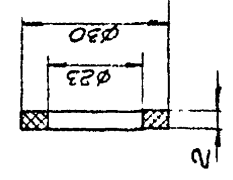
TXDIX-20CB



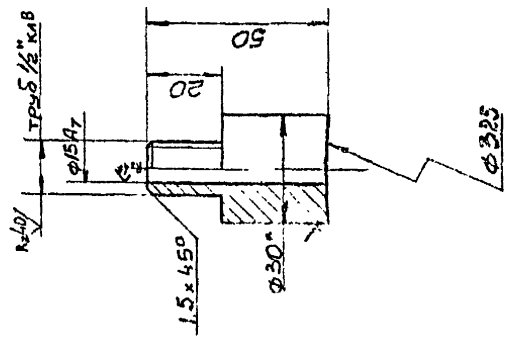
1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварные швы выдолбить по ГОСТ 5264-69 по периметру прилегающих элементов, сплошные, катетом 8 мм.

ТТ401-11-56				6990/1х	
TXDIX-20CB				2.2	
Изм.	Исполн.	Контроль	Дата	Аутоса	Насоса
1	Балашов	Балашов			
2	Френкель	Френкель			
3	Болжак	Болжак			
4	Френкель	Френкель			
Сборочный чертеж				Аутоса	Аутоса
Исполн.	Болжак	Челю			

TXDIX-20-002



(V) Ам



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг
2. Размеры для справок.

TXDIX-20-001

ТТ401-11-56				6990/1х	
TXDIX-20-001				2.2	
Изм.	Исполн.	Контроль	Дата	Аутоса	Насоса
1	Балашов	Балашов			
2	Френкель	Френкель			
3	Болжак	Болжак			
4	Френкель	Френкель			
Сборочный чертеж				Аутоса	Аутоса
Исполн.	Болжак	Челю			

ТТ401-11-56				6990/1х	
TXDIX-20-002				2.2	
Изм.	Исполн.	Контроль	Дата	Аутоса	Насоса
1	Балашов	Балашов			
2	Френкель	Френкель			
3	Болжак	Болжак			
4	Френкель	Френкель			
Сборочный чертеж				Аутоса	Аутоса
Исполн.	Болжак	Челю			

Лист 1 из 1  
Исполнитель: [blank]  
Проверен: [blank]  
Утвержден: [blank]

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12	ТХДIX-20С5	Датчик температуры Сборочный чертеж		
11	ТХДIX-20-001	Деталь	1	9.5кг
11	ТХДIX-20-002	Штуцер Шайба	1	9.01кг

ТП401-11-50 6996/х

ТХДIX-20

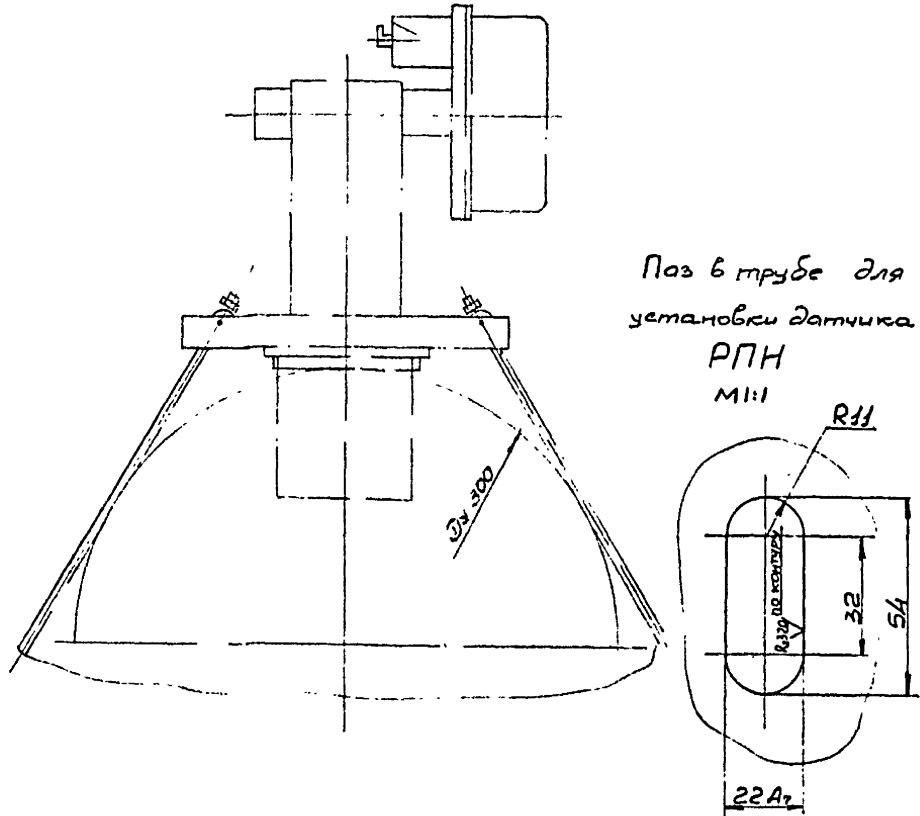
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов

Крепление датчика  
производительности  
РПН.

12-ХІСХІ

157

РПН



Неуказанные предельные отклонения  
размеров по ЕМg

ТП401-11-50 6996/х

ТХДIX-21

Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Листов

Крепление датчика  
производительности  
РПН

Лист	Листов	Листов

№ документа	Дата	Исполнитель	Имя	Подпись
12			ТХА IX-2205	Документация Сборочный чертеж
11	1		ТХА IX-22-001	Детали Труба 1 407х2
12	2		ТХА IX-2-002	Фланец 1 38,8х2

ТХА IX-22		Вставка Ду 200мм, Ру 64кгс/см <sup>2</sup>	
-----------	--	---	--

ТХА IX-2205

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД  
2. Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6996/IX  
ТХА IX-22-001.  
Труба  
Трубы 219х9-10-А  
ГОСТ 8732-70

№ документа	Дата	Исполнитель	Имя	Подпись
ТТ 401-11-56	6996/IX	ТХА IX-22-001	Труба	407 1.5

ТХА IX-2205

1. Общие технические условия на изготовленные угольного и горнорудного оборудования см ГОСТ 24.070.01.  
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ГОСТ 24.080.07-73  
3. Сварку производить электродными тигля Э42 по ГОСТ 9457-75.  
4. Производить гидравлические испытание давлением  $P_y = 80 \text{ кгс/см}^2$  согласно СНиП III-Г 9-62.  
5. \* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6996/IX  
ТХА IX-2205  
Вставка  
Ду 200мм, Ру 64кгс/см<sup>2</sup>  
Сборочный чертеж  
72 1.5