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

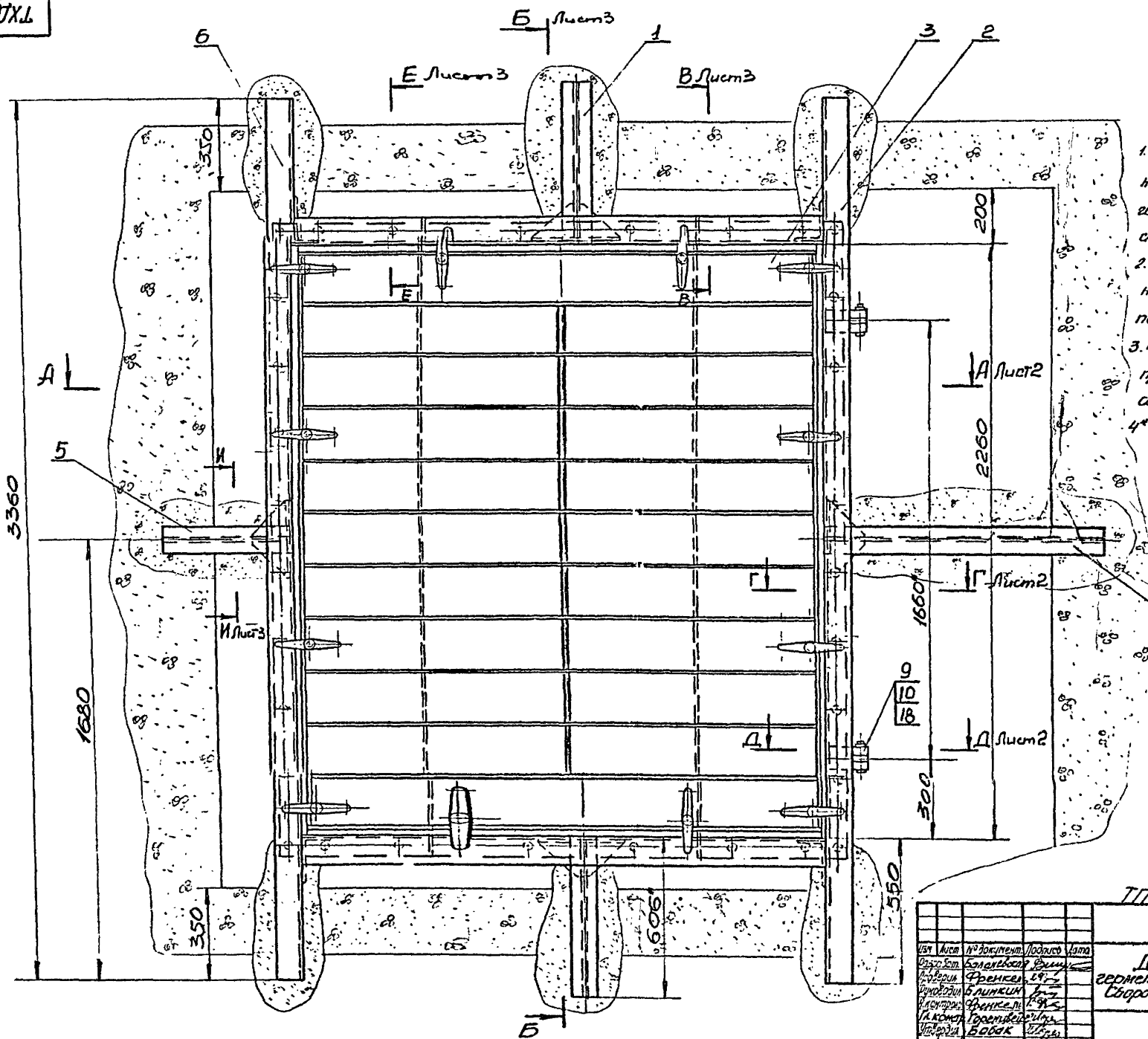
(стр. 14-158)

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ „ЮЖГИПРОШАХТ"
МИНУГЛЕПРОМА СССР

УТВЕРЖДЕН
МИНУГЛЕПРОМОМ СССР
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ „ЮЖГИПРОШАХТ"
ПРИКАЗ №470Т 24.11. 1976г.

КФ ЦИТП инв. № 6996/12 ч. 2

gost.e-ecolog.ru



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 8кгс/см².

ТП401-11-56 6996/1 ч.8

ТХДIX-3СБ

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата
Разраб.		Болоневская		
Проверил		Френкель		
Руководил		Блинкин		
Н.контрол.		Френкель		
Гл.контр.		Горенштейн		
Утвердил		Бабак		

Дверь герметическая. Сборочный чертеж

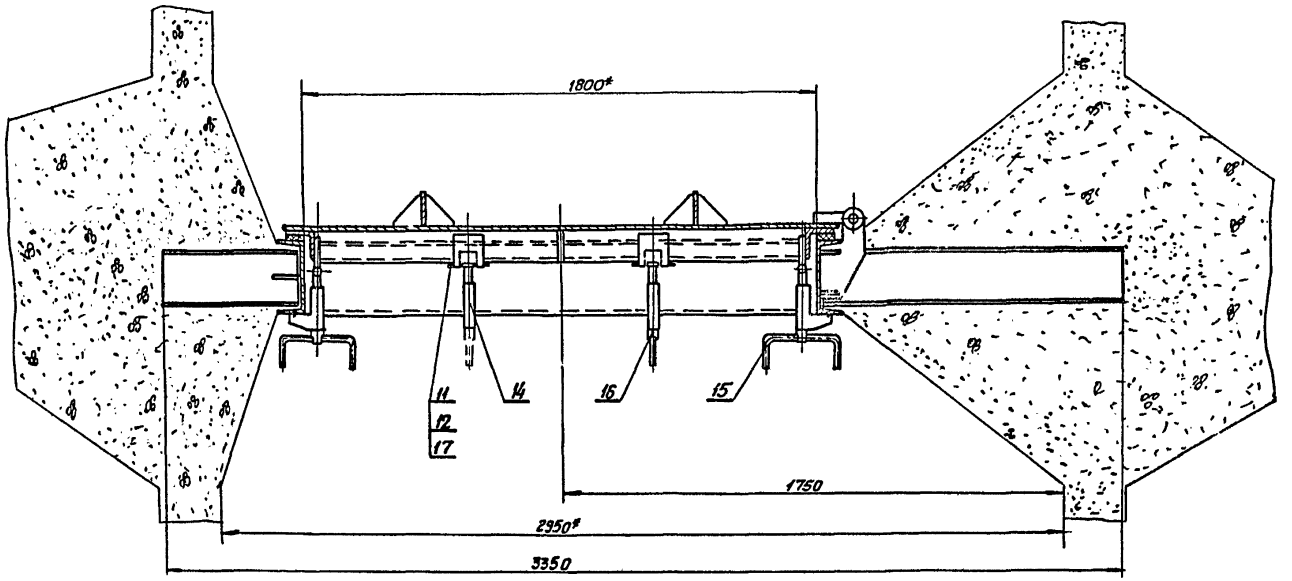
Литера	Масса	Масштаб
	1142	1:18

Лист 1 Листов 3

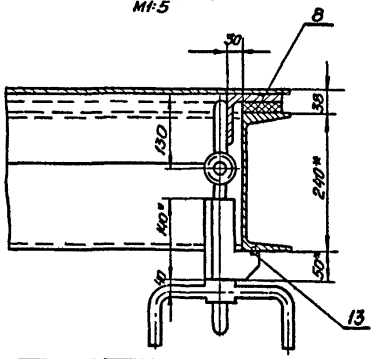
Согласовано

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

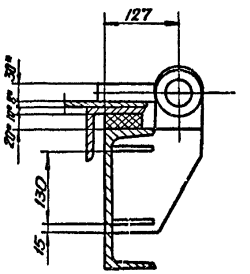
А-А лист1



Г-Г Лист1
М1:5



Д-Д Лист1
М1:5

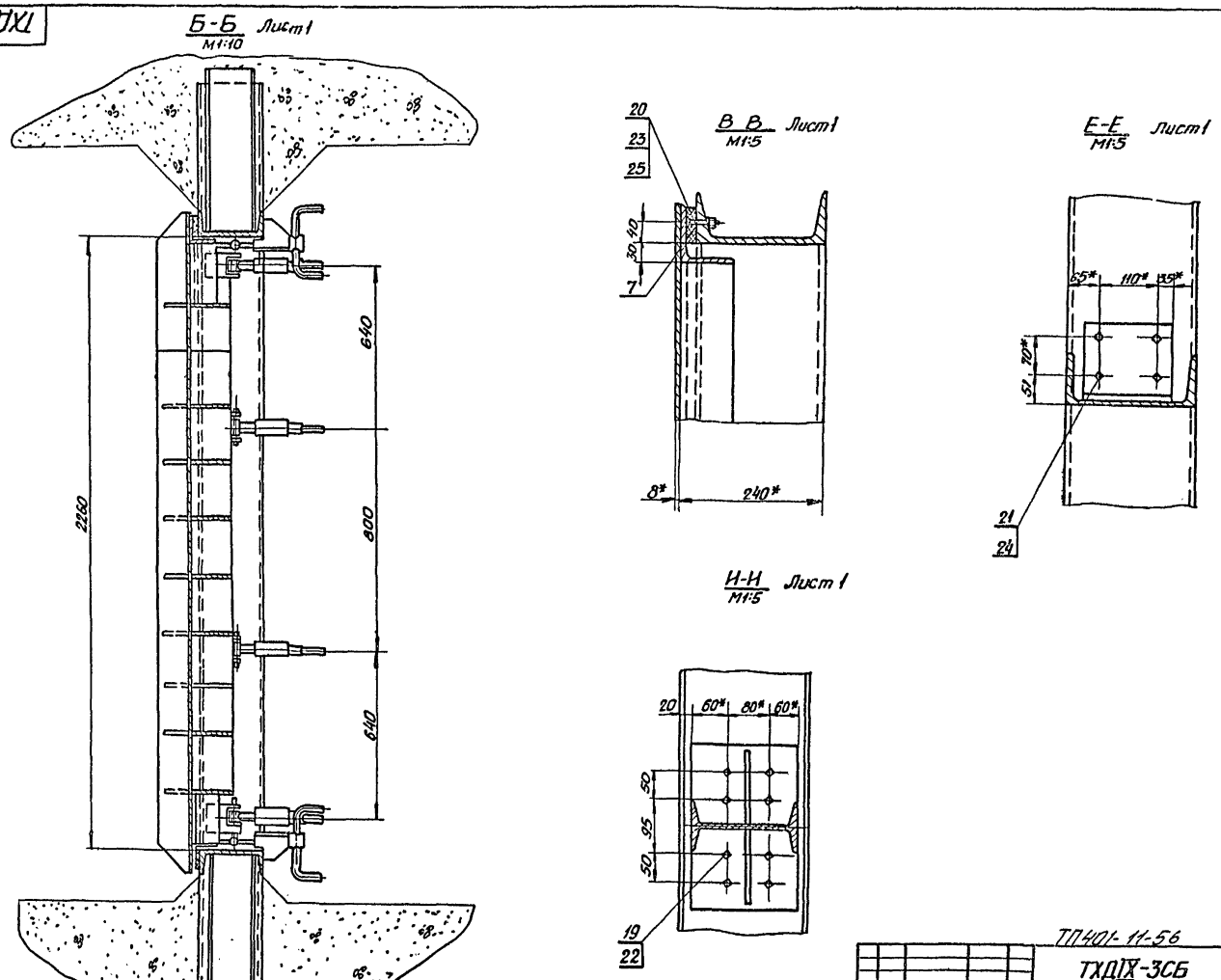


ТП401-11-56 6996/1х.2

Изм.	Лист	N документ	Подпись	Дата	ТХДIX-3СБ	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Балашевский			Дверь герметическая Сборочный чертеж			1:10
Проверил		Шевченко				Лист2	Листов	
Руковод.		Ключник						
Н.контр.		Шевченко						
Гл.констр.		Горенцвейг						
Утверд.		Бабак						

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

ТХДIX-3СБ



ТП401-11-56 6996/1х2

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Балановская		
Провер.		Френкель		
Руковод.		Блинкин		
Н.контр.		Френкель		
Гл.контр.		Горенцвейг		
Утверд.		Бабак		

ТХДIX-3СБ

Дверь герметическая. Сборочный чертеж.

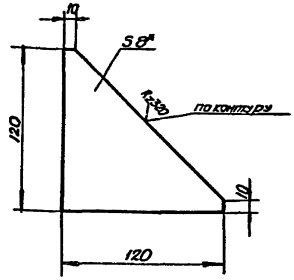
Литера	Масса	Масшт.

Лист 3 Листов

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

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

ТХДIX-3-031



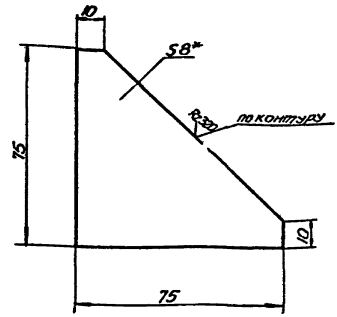
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1хг.2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХДIX-3-016	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Лучковская			Лист		0,5	1:2
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руковод.		Ключник						
Н.контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак			Лист 8 ГОСТ 19903-74 Вст3пс3 ГОСТ 14637-69			

ТХДIX-3-017

А (V)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1хг.2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХДIX-3-017	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Лучковская			Лист		0,3	1:1
Провер.		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руковод.		Ключник						
Н.контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак			Лист 8 ГОСТ 19903-74 Вст3пс3 ГОСТ 14637-69			

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
*			ТХДIX-3СБ	Сборочный чертеж.		*22,2222
				Сборочные единицы		
11		1	ТХДIX-3-010	Балка	2	61,7кг
11		2	ТХДIX-3-020	Балка	1	100 кг
11		3	ТХДIX-3-030	Полотно	1	760кг
11		4	ТХДIX-3-040	Балка	1	21,8кг
11		5	ТХДIX-3-050	Балка	1	15 кг
				Детали		
22		6	ТХДIX-3-001	Швеллер	1	80,6кг
11		7	ТХДIX-3-002	Прокладка	2	1,5кг
12		8	ТХДIX-3-003	Прокладка	2	2,1кг
11		9	ТХДIX-3-004	Валик	2	1,46кг
11		10	ТХДIX-3-005	Кольцо	2	0,19кг
11		11	ТХДIX-3-006	Кольцо	12	0,06кг
11		12	ТХДIX-3-007	Валик	12	0,6кг
11		13	ТХДIX-3-008	Упор	12	0,012кг
11		14	ТХДIX-3-009	Втулка упорная	12	3кг
11		15	ТХДIX-3-011	Рукоятка	12	1,3
11		16	ТХДIX-3-012	Натяжной болт	12	1,2

ТП401-11-56 6996/1хг.2

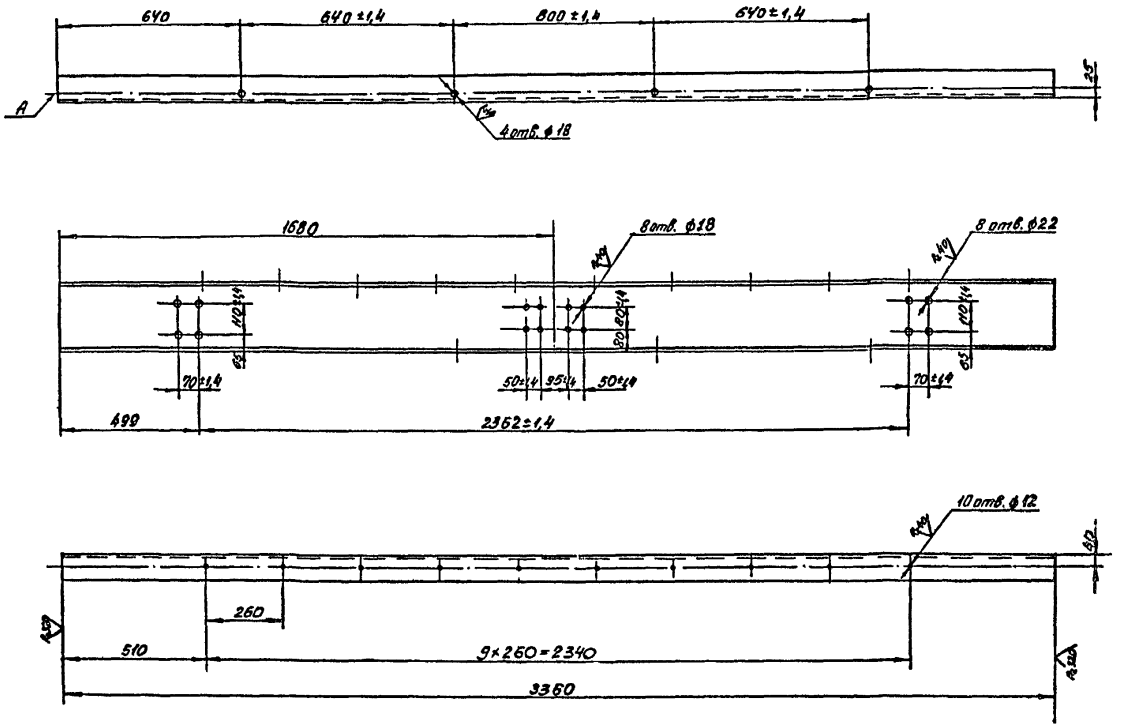
Изм.	Лист	№ документ	Подп.	Дата	ТХДIX-3	Литера	Лист	Листов
Разраб.		Лучковская			Дверь герметическая			1
Проверил		Шевченко						
Руковод.		Ключник						
Н.контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак						

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Стандартные изделия		
		17		Шплинт 6,3×55 ГОСТ 397-66	12	0,0138кг
		18		Шплинт 10×70 ГОСТ 397-66	2	0,053кг
		19		Болт М16×40.36 СГОСТ 7796-70	16	0,08кг
		20		Винт М10×50 ГОСТ 17475-72	32	0,029кг
		21		Болт М20×40 36 СГОСТ 7796-70	16	0,038кг
		22		Гайка М16.4 СГОСТ 5915-70	16	0,034кг
		23		Гайка М10 4 СГОСТ 5915-70	32	0,012кг
		24		Гайка М20 4 СГОСТ 5915-70	16	0,017кг
		25		Шайба 10 ГОСТ 10906-66	32	0,012кг

ТП401-11-56 6996/1хг.2

ТХДIX-3

Лист 2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий по полке швеллера ± 0,7мм (допуск зависимый) смещение осей отверстий ф18 от плоскости А не более 0,7мм, отверстий ф12 - не более 0,35мм (допуск зависимый); по диагонали между осями двух любых отверстий ± 2,0мм (допуск зависимый); диаметров отверстий - A_9; прочих - по CM_{10}.

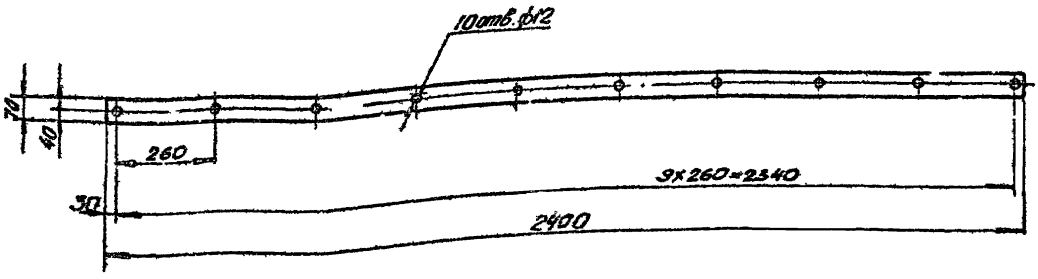
ТП401-11-56 6996/IX.2

ТХД IX -3-001

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Швеллер	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Баланевская					80,6	1:10
Проверил		Шевченко				Лист	Листов	1
Руководил		Блинкин						
Н.контрол.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Швеллер 24 гост 8240-92 / Вст3 пс3 гост 535-58			

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

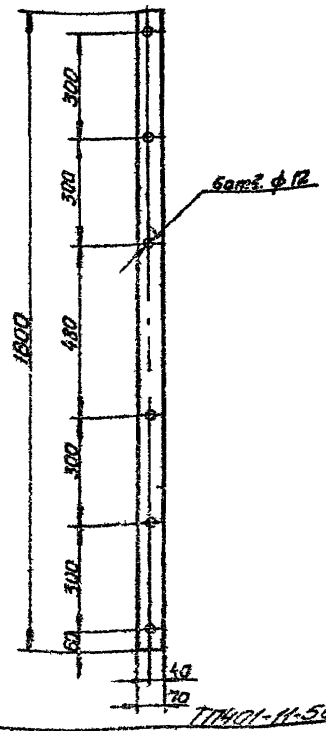
ТХДIX-3-003



ТП401-11-56 6996/IX.2

				ТХДIX-3-003			
Изм.	Кол.	N докум.	Подпись	Дата	Прокладка	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.	Лучковская						2	1:10
Провер.	Шевченко					Лист	Листов 1
Руковод.	Ключник						
Н.контр.	Шевченко						
Утверд.	Бабак				Резина-пластина 10МБ-А-М ГОСТ 7338-65		

ТХДIX-3-002

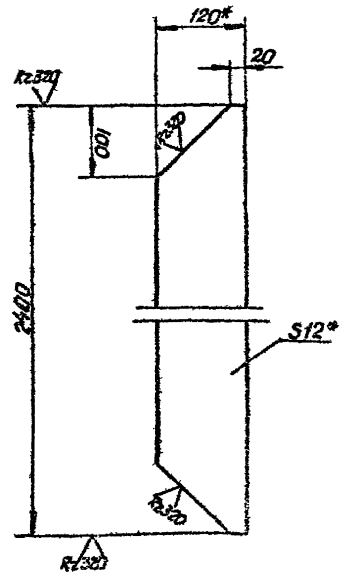


ТП401-11-56 6996/IX.2

				ТХДIX-3-002			
Изм.	Кол.	N докум.	Подпись	Дата	Прокладка	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.	Лучковская						1,5	1:10
Провер.	Шевченко					Лист	Листов 1
Руковод.	Ключник						
Н.контр.	Шевченко						
Утверд.	Бабак				Резина-пластина 10МБ-А-М ГОСТ 7338-65		

ТХДIX-3-024

А(V)



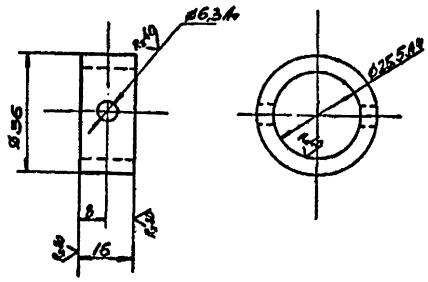
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
2.* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX.2

				ТХДIX-3-024			
Изм.	Кол.	N докум.	Подпись	Дата	Ребра	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.	Лучковская						27,1	1:5
Провер.	Шевченко					Лист	Листов 1
Руковод.	Ключник						
Н.контр.	Шевченко						
Утверд.	Бабак				ТХДIX ГОСТ 103-57		

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

ТХД IX - 3-006

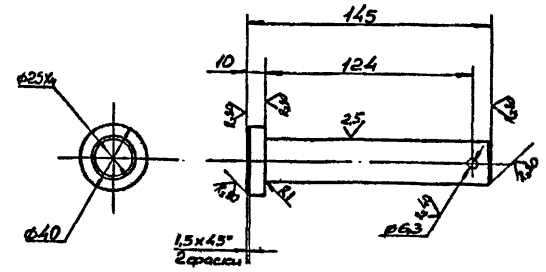


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.

ТП401-11-56 6996/1хг2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX - 3-006	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Безрукова			Кольцо		0,06	1:1
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Ключник						
Н.контрол.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Вст3 пс3 ГОСТ 380-71			

ТХД IX - 3-007

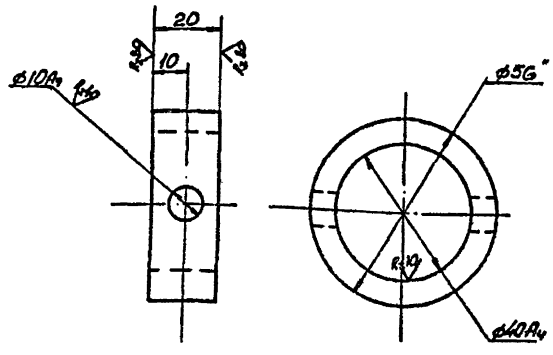


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1хг2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX - 3-007	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Безрукова			Валик		0,6	1:2
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Ключник						
Н.контрол.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Круг 40 ГОСТ 2590-71 / Вст3пс3 ГОСТ 535-58			

ТХД IX - 3-005

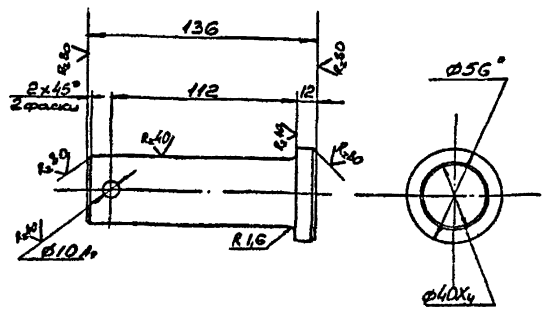


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.

ТП401-11-56 6996/1хг2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД-IX-3-005	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Лучковская			Кольцо		0,19	1:1
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Ключник						
Н.контрол.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Вст3 пс3 ГОСТ 380-71			

ТХД IX - 3-004



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
2. * Размеры для справок.

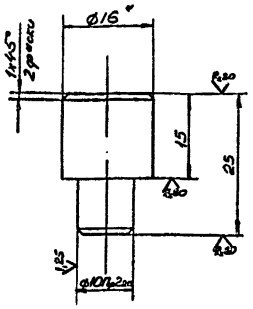
ТП401-11-56 6996/1хг2

18

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX - 3-004	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Безрукова			Валик		1,46	1:2
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Ключник						
Н.контрол.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Круг 56 ГОСТ 2590-71 / Вст3пс3 ГОСТ 535-58			

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

ТХД IX-3-008



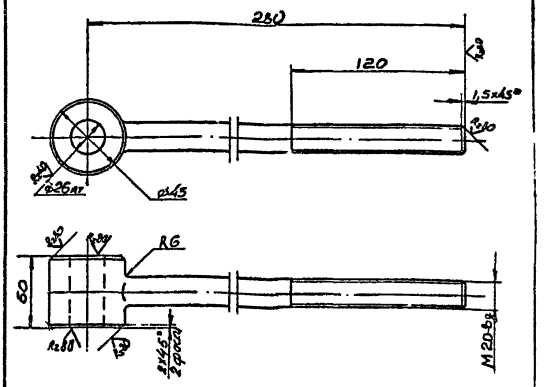
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX т.2

ТХД IX-3-008

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата			
Разработал					Упор	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					9,012	2:1
Н.контр.		Ключник				Лист	Листов 1
Утвердил		Ключник					
					Круг 16 ГОСТ 2590-71 Ст3пс3 ГОСТ 535-58		

ТХД IX-3-012



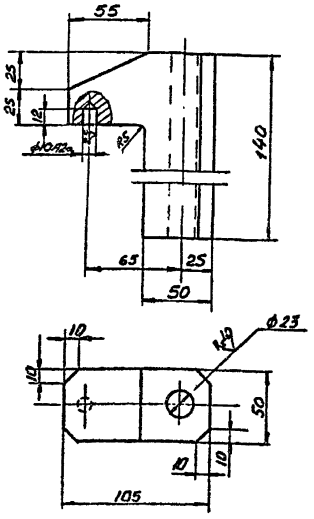
1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
3. Неуказанные предельные отклонения поковок по ГОСТ 7829-70.

ТП401-11-56 6996/IX т.2

ТХД IX-3-012

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата			
Разработал					Натяжной болт	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					1,2	1:2
Н.контр.		Ключник				Лист	Листов 1
Утвердил		Ключник			Ст3пс3 ГОСТ 380-71		

ТХД IX-3-010



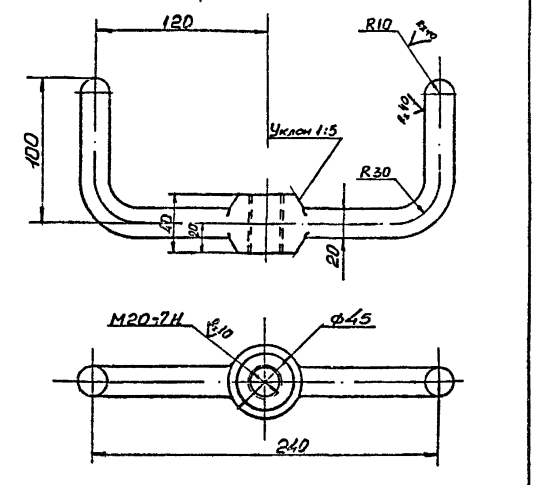
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
2. Неуказанные предельные отклонения поковок по ГОСТ 7829-70.

ТП401-11-56 6996/IX т.2

ТХД IX-3-009

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата			
Разработал					Втулка упорная	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					3	1:2
Н.контр.		Ключник				Лист	Листов 1
Утвердил		Ключник			Ст3пс3 ГОСТ 380-71		

ТХД IX-3-011

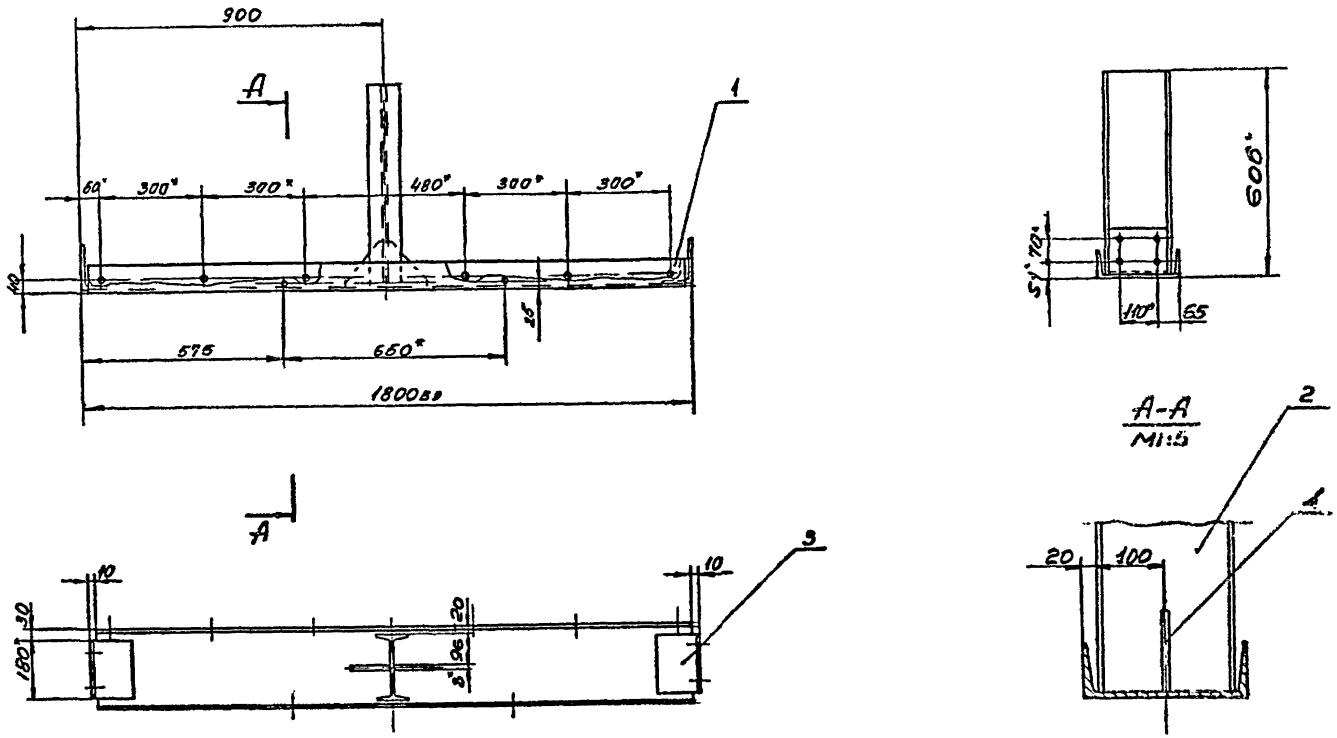


1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
3. Неуказанные предельные отклонения поковок по ГОСТ 7829-70.

ТП401-11-56 6996/IX т.2

ТХД IX-3-011

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата			
Разработал					Рукоятка	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					1,3	1:2
Н.контр.		Ключник				Лист	Листов 1
Утвердил		Ключник			Ст3пс3 ГОСТ 380-71		



1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 8467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
4. *Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХД IX-3-010 СБ

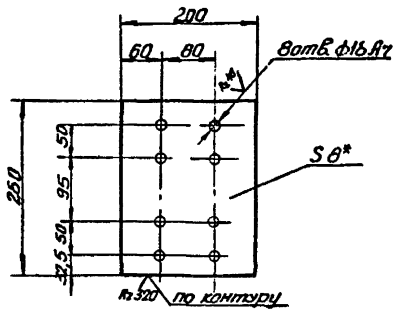
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата		Литера	Масса	Масштаб
Разработ.					Балка сборочный чертеж	И	51,7	1:10
Подверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Ключник						
Н.контрол.		Шевченко						
Утвердил		Бобак						

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

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

ТХДIX-3-032

А(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ±1,4мм (допуск зависимый);
по диагонали между осями двух любых отверстий ±2,0мм (допуск зависимый);
прочих - по СМ10;
2* Размеры для справок.

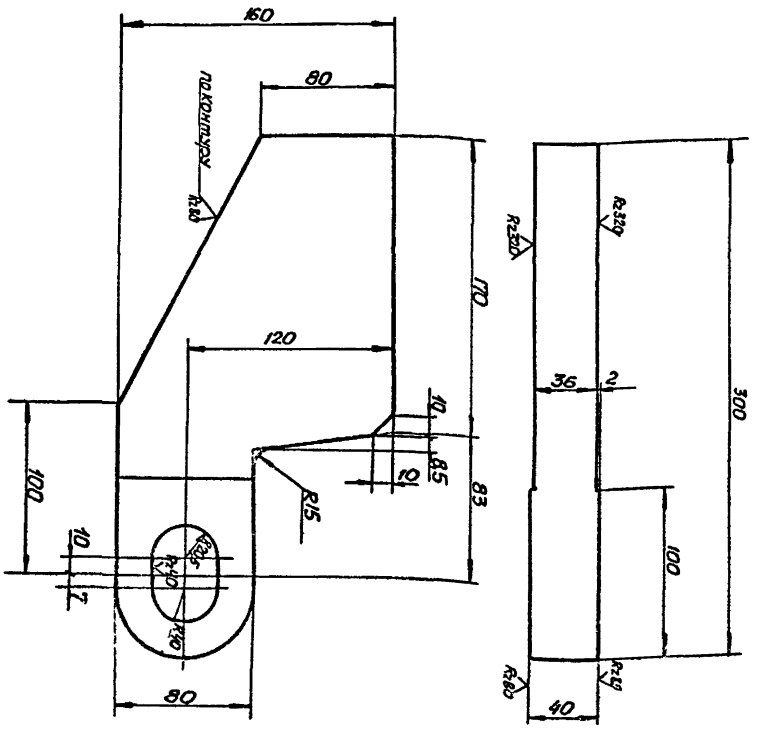
ТП401-11-56 6996/1кг2

Изм.	Лист	N докумен.	Подпись	Дата	ТХДIX-3-032			
Разработ.		Лучковская			Лист	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					3,3	1:5
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Лист 68ГОСТ19903-74 ВСТ3ПС3ГОСТ14637-69			

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХДIX-3-010СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
11		1	ТХДIX-3-013	Швеллер	1	42,7кг
11		2	ТХДIX-3-014	Двутавр	1	12,6кг
11		3	ТХДIX-3-015	Угольник	2	2,1кг
11		4	ТХДIX-3-016	Лист	2	0,5кг

ТП401-11-56 6996/1кг2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТХДIX-3-010			
Разработ.		Лучковская			Балка	Литера	Лист	Листов
Проверил		Шевченко						1
Руковод.		Ключник						
Н.контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак						



1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
3. Неуказанные предельные отклонения поковок по ГОСТ 7829-70.

Изм.	Лист	N докумен.	Подпись	Дата	ТХДIX-3-018			
Разработ.		Лучковская			Прошина	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					8,5	1:2
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак			ВСТ3 ПС3 ГОСТ 380-71			

ТП401-11-56 6996/1кг2

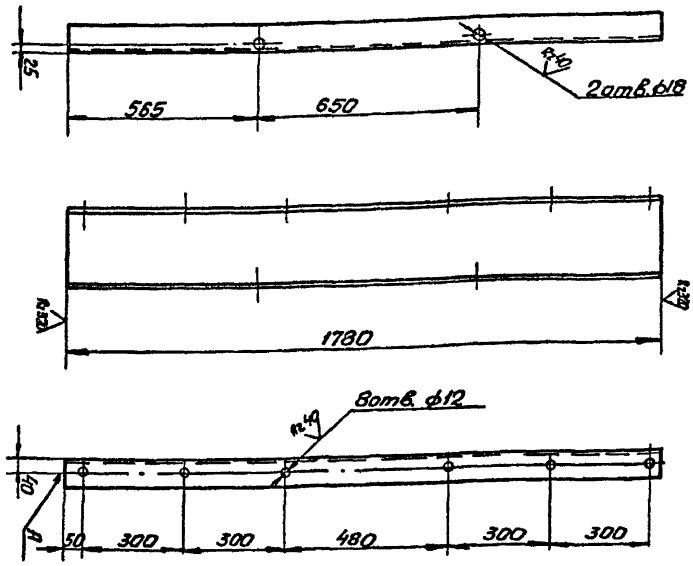
А(V)

84

ТХДIX-3-018

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

Неуказанные предельные отклонения размеров: между осями двух любых отверстий ±1,4 мм (допуск зависимый) смещение осей отверстий ф18 от плоскости А не более 0,7мм, прочих-0,3мм; диаметров отверстий А7; прочих по СМ10.



ТХДIX-3-013

Изм.	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ.		Галоненко		
Провер.		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТП401-11-56 6996/IX-2

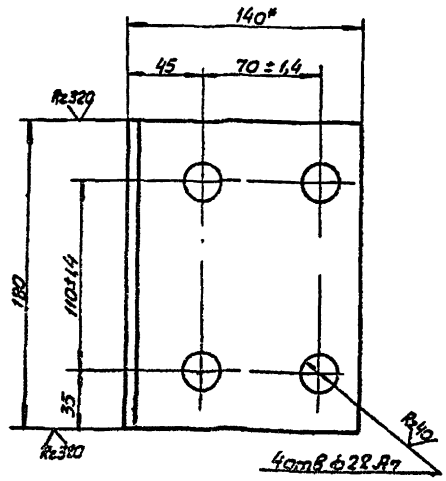
ТХДIX-3-013

Швеллер

Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 / 8СТ3пс3 ГОСТ 535-58

Литера	Масса	Масштаб
	42,7	1:10
Лист	Листов 1	

ТХДIX-3-015



1. Неуказанные предельные отклонения размеров; по диагонали между осями двух любых отверстий ±2,0мм (допуск зависимый); прочие по СМ10.
2* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХДIX-3-015

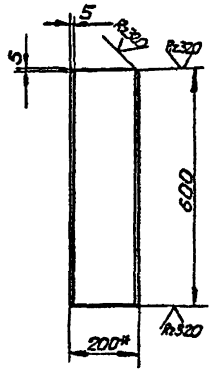
Изм.	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ.		Галоненко		
Провер.		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Угольник

Литера	Масса	Масштаб
	2,1	1:2
Лист	Листов 1	

Уголок Б140×90×10 ГОСТ 8510-72 / 8СТ3пс3 ГОСТ 535-58

ТХДIX-3-014



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХДIX-3-014

Изм.	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ.		Галоненко		
Провер.		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Двутавр

Литера	Масса	Масштаб
	12,6	1:10
Лист	Листов 1	

Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 / 8СТ3пс3 ГОСТ 535-58

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ТХДIX-3-020	Сборочный чертеж		
				Детали		
А2		1	ТХДIX-3-001	Швеллер	1	80,6кг
А1		2	ТХДIX-3-017	Лист	8	0,3кг
А2		3	ТХДIX-3-018	Прокладка	2	8,5кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Литовская			
Провер.	Шевченко			
Гл.инж.	Калачник			
Н.контр.	Шевченко			
Утверд.	Бабак			

ТХДIX-3-020

Балка

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ТХДIX-3-030СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б1		1	ТХДIX-3-019	Уголок Б 100×100×10 ГОСТ 8509-72 Вст3пс3 ГОСТ 535-58		
				С=1760	2	27кг
А1		2	ТХДIX-3-021	Угольник	2	36,2кг
Б1		3	ТХДIX-3-022	Полоса 12×120 ГОСТ 103-57 Вст3пс3 ГОСТ 535-58		
				С=1738	10	19,5кг
Б1		4	ТХДIX-3-023	Полоса 12×120 ГОСТ 103-57 Вст3пс3 ГОСТ 535-58		
				С=185	9	2кг
А1		5	ТХДIX-3-024	Ребро	2	2 кг
Б1		6	ТХДIX-3-025	Лист 8 ГОСТ 19903-74 Вст3пс3 ГОСТ 14637-69		
				1950×2410	1	299,5кг
А1		7	ТХДIX-3-026	Лист	44	0,4кг
А1		8	ТХДIX-3-027	Петля	2	4 кг
А1		9	ТХДIX-3-028	Петля	12	3 кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Луковская			
Пров.	Шевченко			
Рук.гр.	Ключник			
Н.контр.	Шевченко			
Утверд.	Бабак			

ТХДIX-3-030

Полотно

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ТХДIX-3-040СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б1		1	ТХДIX-3-029	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Вст3пс3 ГОСТ 535-58		
				С=1037	1	21,8кг
А1		2	ТХДIX-3-016	Лист	2	0,5кг
А1		3	ТХДIX-3-032	Лист	1	3,3кг

ТП401-11-56 6996/IX.2

Изм.	Лист	N докумен.	Подпись	Дата
Разраб.	Луковская			
Провер.	Шевченко			
Рук.гр.	Ключник			
Н.контр.	Шевченко			
Утверд.	Бабак			

ТХДIX-3-040

Балка

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ТХДIX-3-050СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б1		1	ТХДIX-3-033	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Вст3пс3 ГОСТ 535-58		
				С=487	1	10,2кг
А1		2	ТХДIX-3-016	Лист	2	0,5кг
А1		3	ТХДIX-3-032	Лист	1	3,3кг

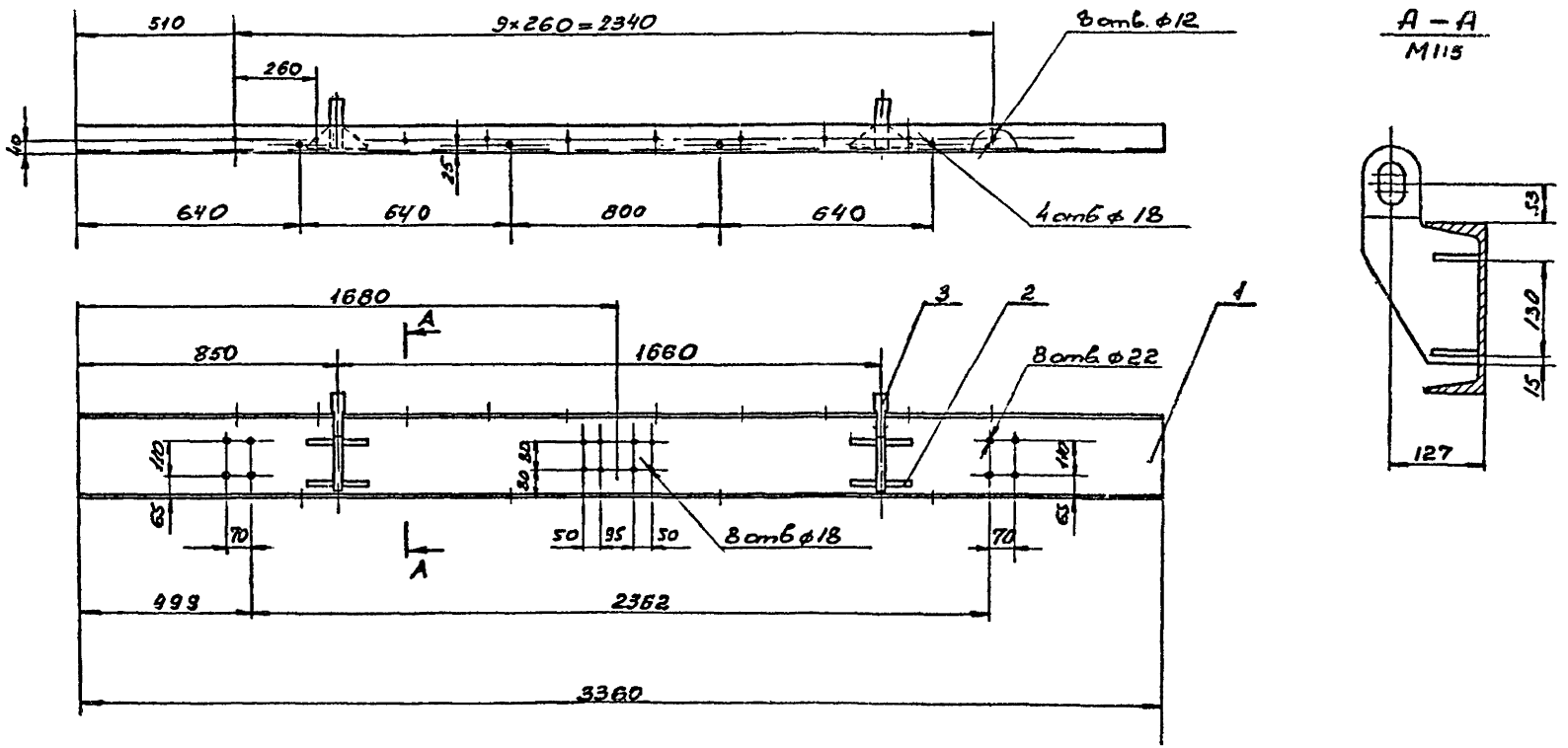
ТП401-11-56 6996/IX.3

Изм.	Лист	N докумен.	Подпись	Дата
Разраб.	Луковская			
Провер.	Шевченко			
Рук.гр.	Ключник			
Н.контр.	Шевченко			
Утверд.	Бабак			

ТХДIX-3-050

Балка

Литера	Лист	Листов
		1



1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 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.

ТП401-11-56 6996/1х2

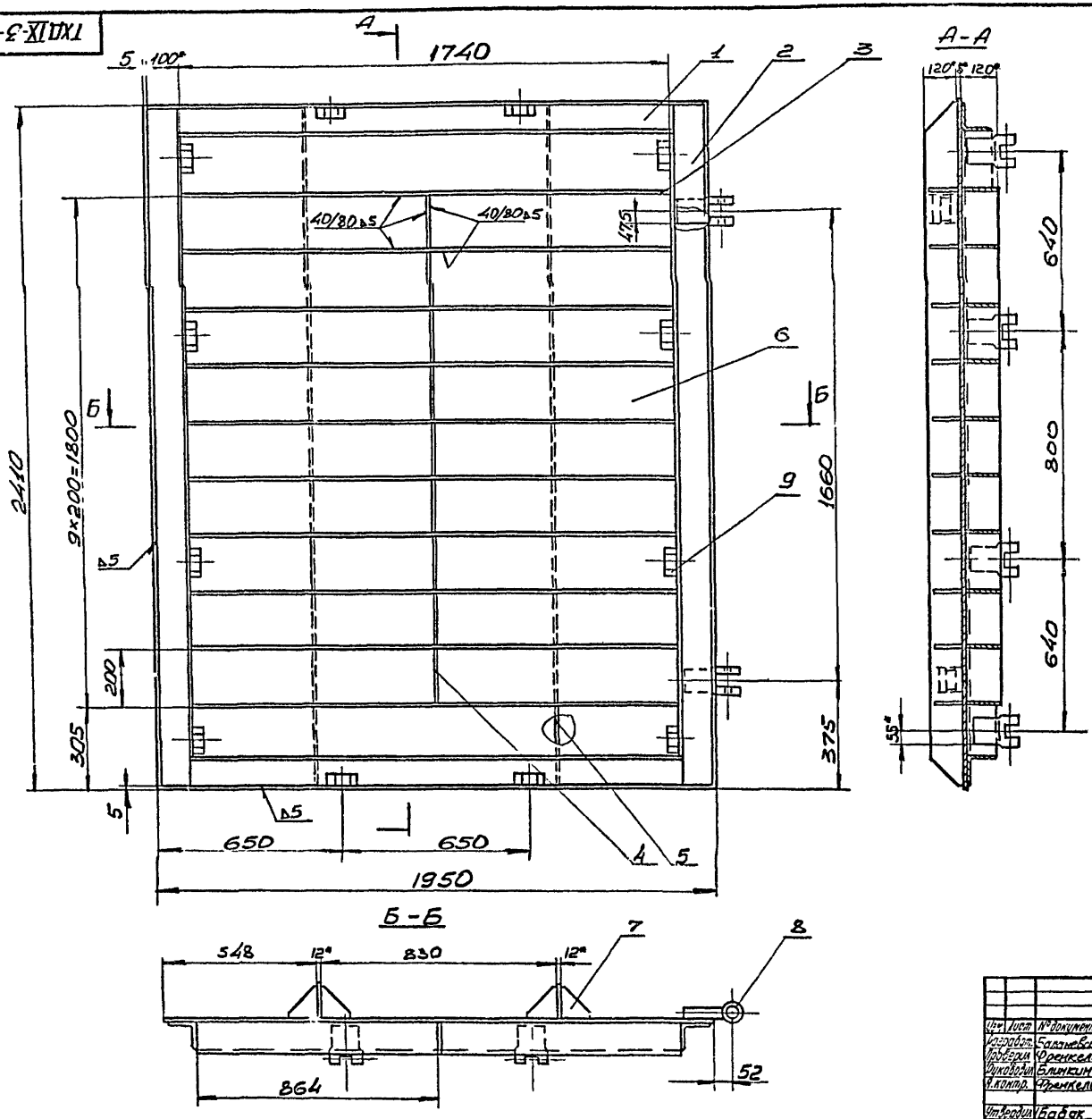
ТХД IX-3-020 СБ

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ		Болоневский		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Блинкин		
Н.контроль		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Балка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	96,8	1:10
Лист	Листов	

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



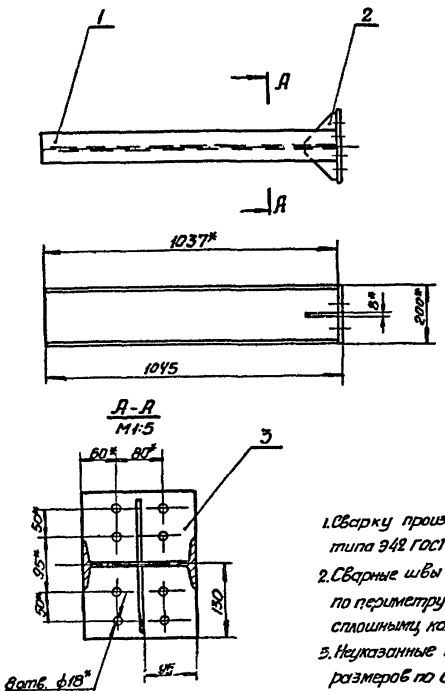
1. Сварку произвести электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 8мм, кроме мест, указанных особо.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
4. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/...

					ТХДIX-3-030СБ		
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Полотно. Сборочный чертеж.	Литера	Масса 76П	Масштаб 1:10
Разработ.		Балашевская					
Проверил		Френкель					
Руководил		Блинкин				Лист	Листов
Н. контр.		Френкель					
Утвердил		Бабак					

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

ТХДIX-3-040СБ



1. Сварку 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 СМ10.
4* Размеры для справок.

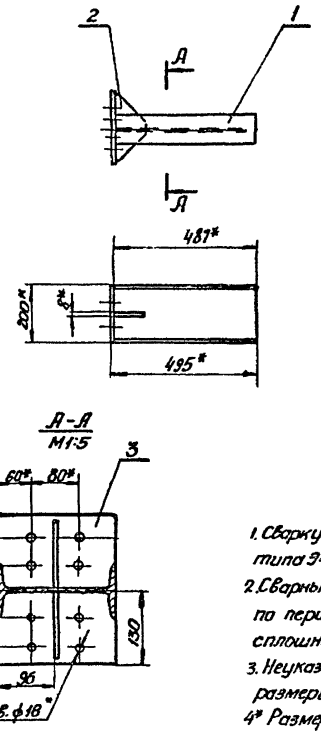
ТП401-11-56 6996/1х+2

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата	ТХДIX-3-040СБ			
Разраб.		Луковская			Балка Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Шевченко					32	1:10
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак						

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

89

ТХДIX-3-050СБ



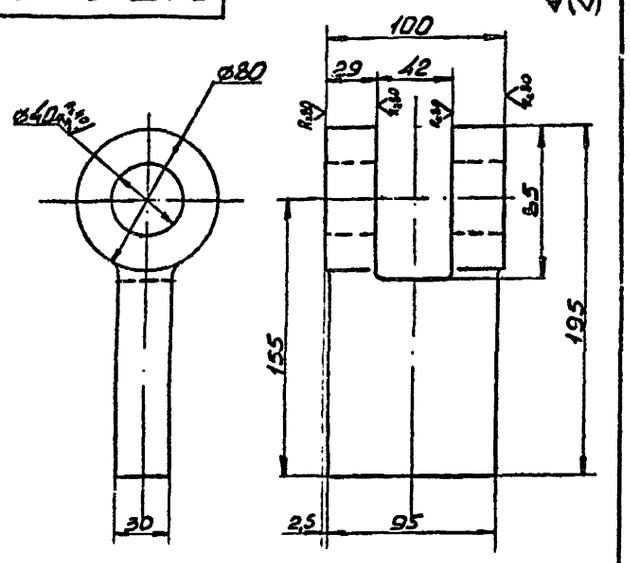
1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
4* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1х+2

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата	ТХДIX-3-050СБ			
Разраб.		Луковская			Балка Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Шевченко					23,3	1:10
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак						

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

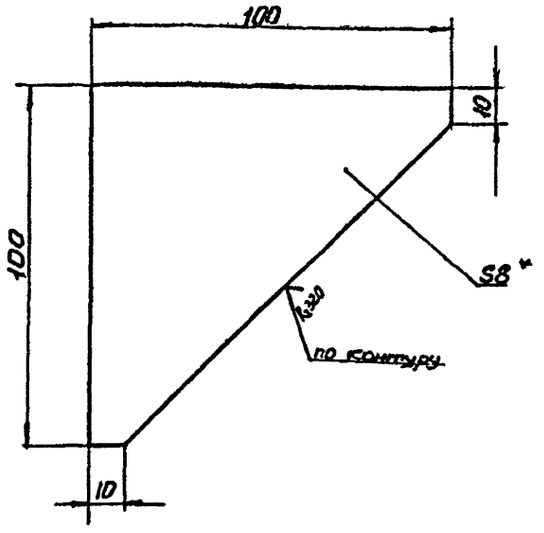
ТХД IX-3-027



1. Неуказанные радиусы - R=4мм.
2. Допускается сварная конструкция.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
4. Неуказанные предельные отклонения поковок по ГОСТ 7829-70.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	ТХД IX-3-027	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.		Бомановская Лукьянская			Петля		4	1:2
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руковод.		Ключник						
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Вст3 пс3 ГОСТ 380-71			

ТХД IX-3-026

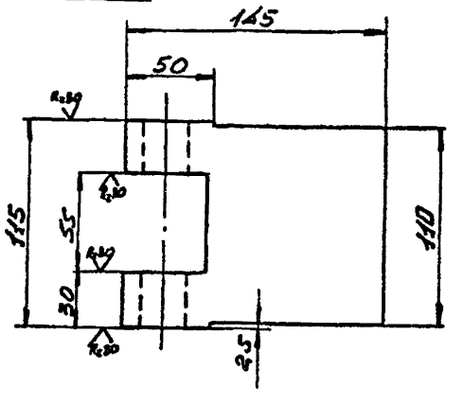


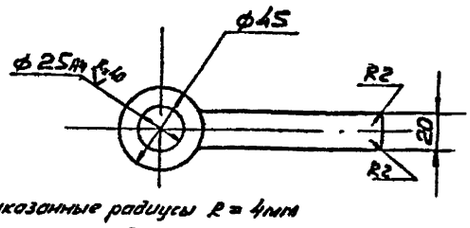
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	ТХД IX-3-026	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.		Бомановская Лукьянская			Лист		0,4	1:1
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руковод.		Ключник						
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Лист Б8 ГОСТ 19903-74 Вст3 пс3 ГОСТ 14637-69			

ТХД IX-3-028

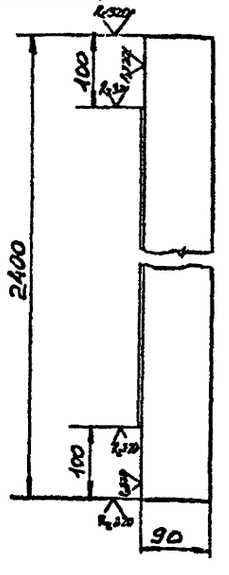




1. Неуказанные радиусы R = 4мм
2. Допускается сварная конструкция
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7.
4. Неуказанные предельные отклонения поковок по ГОСТ 7829-70.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	ТХД IX-3-028	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.		Бомановская Лукьянская			Петля		3	1:2
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руковод.		Ключник						
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Вст3 пс3 ГОСТ 380-71			

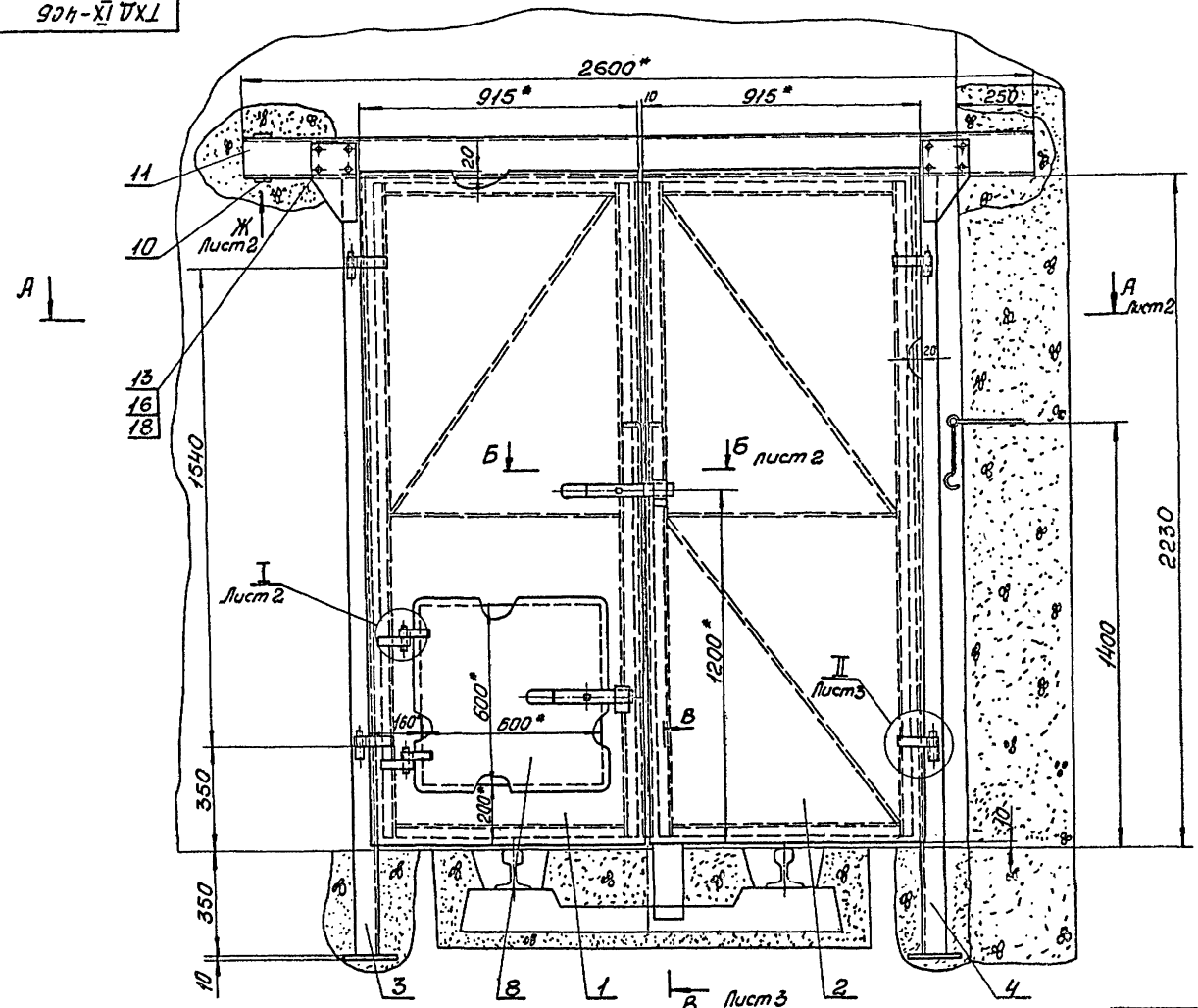
ТХД IX-3-021



Предельные отклонения размеров по СМ10

ТП401-11-56 6996/IX-2.2 06

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	ТХД IX-3-021	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.		Бомановская Лукьянская			Угольник		38,4	1:5
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руковод.		Елинкин						
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Ключник			Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 Вст3 пс3 ГОСТ 535-3			



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 24.080.07-73.
4. Крюк со скобой поз. 9 установить по месту.
5* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХД IX-4СБ

Изм	Лист	№ документ.	Подпись	Дата
Разработ		Баланевская		
Проверил		Калмыков		
Руковод		Блинкин		
Н контр		Калмыков		
Гл констр		Горенцвейг		
Утвердил		Бабак		

Дверь противопожарная в насосной камере. Сборочный чертеж

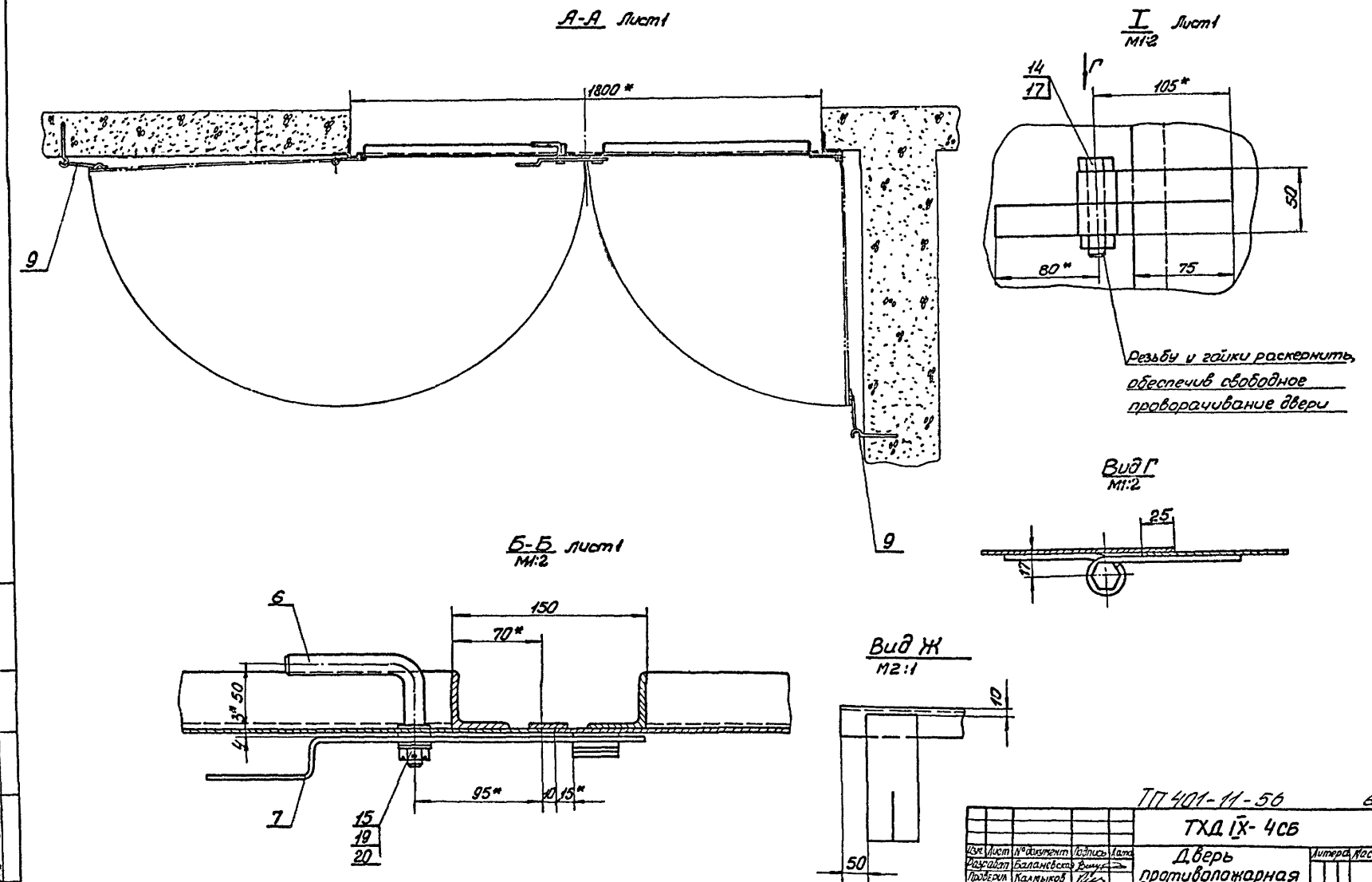
Литера	Масса	Масштаб
	253	1:10

Лист 1 | Листов 3

Согласовано

Отд	Должн	Фамил	Подпись	Дата
ГО	Рук.ра	Кравцов		

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



ТП 401-11-56 6996/1 ж.2

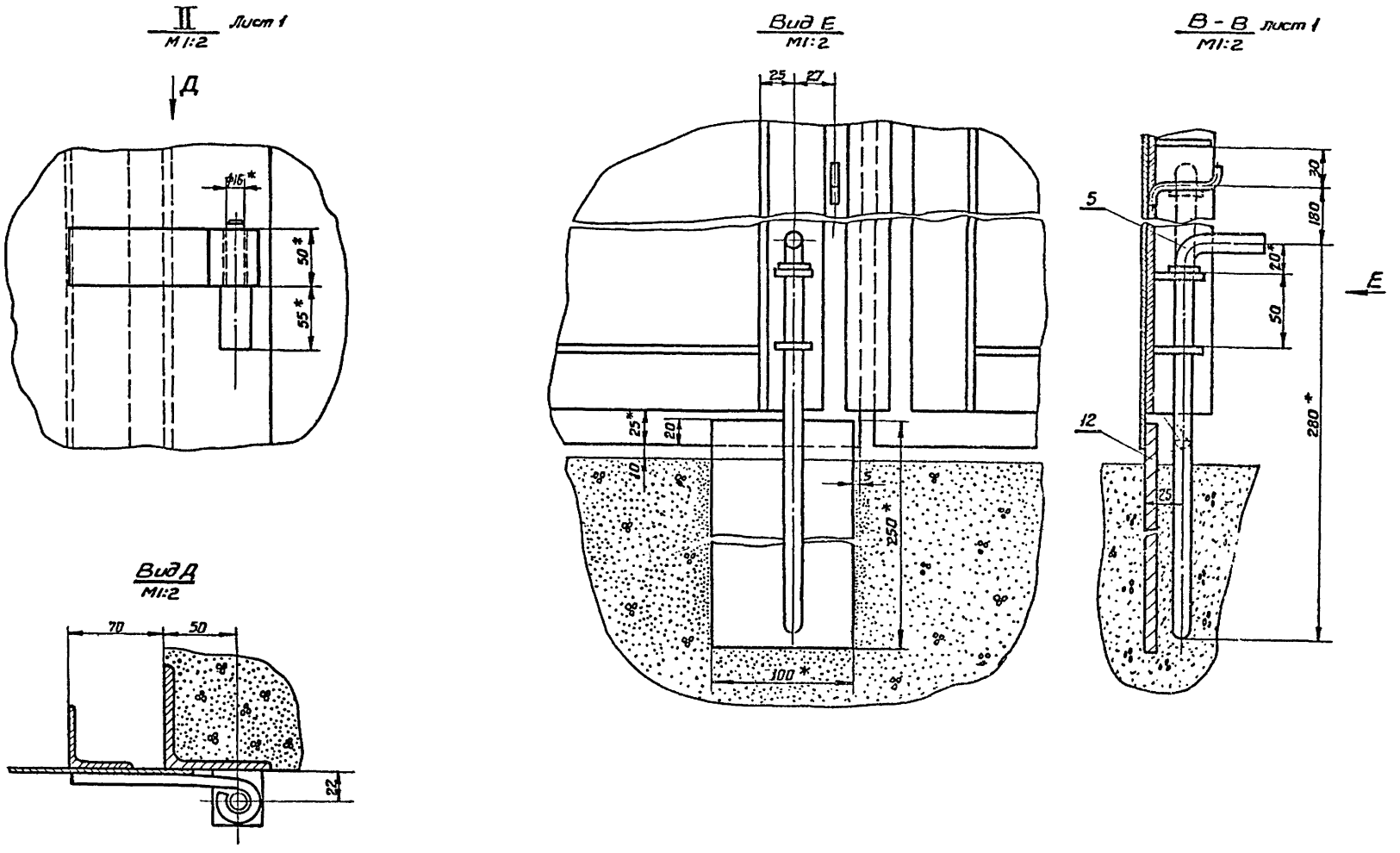
ТХД IX-4СБ

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Балановская		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контрол.		Калмыков		
Гл. констр.		Горенцвейг		
Утвердил		Бабак		

Дверь противопожарная в насосной камере. Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масшт.
		1:10
Лист 2	Листов	

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



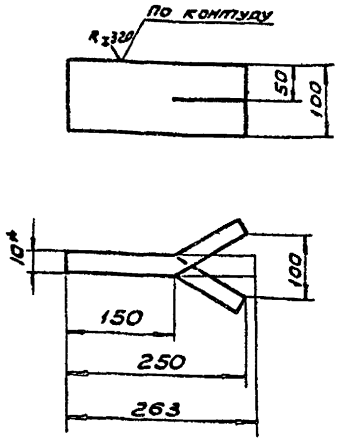
ТП401-11-56 6996/1х2

					ТХДIX-4СБ		
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Дверь противопожарная в насосной камере. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масшт
Разработ.		Балакевскор						
Провер.		Калмыков						
Руковод.		Блинкин				Лист 3	Листов	
Н.контр.		Калмыков						
Гл.констр.		Горенцвейг						
Утверд.		Бабак						

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

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

ТХД-4-001



* Размеры для справок

ТП 401-11-56 6996/IX

ТХД IX-4-001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Балакирев		
Пров.		Калмыков		
Рук. гр.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Лист

Литера	Масса	Масштаб
	2,06	1:5
Лист	Листов 1	

Лист 6 ГОСТ 19903-74
Вст3кп2 ГОСТ 535-58

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			ТХД IX-4СБ	Сборочный чертеж		*22,22,22
				Сборочные единицы		
11		1	ТХД IX-4-010	Полотно левое	1	67кг
11		2	ТХД IX-4-020	Полотно правое	1	78,5кг
11		3	ТХД IX-4-030	Стойка левая	1	27,9
11		4	ТХД IX-4-040	Стойка правая	1	27,9
11		5	ТХД IX-4-050	Стержень в сборе	1	0,4кг
11		6	ТХД IX-6-050	Рукоятка	2	0,3кг
11		7	ТХД IX-6-040	Рукоятка	2	0,6кг
11		8	ТХД IX-4-060	Дверка лаза	1	10,4кг
11		9	ТХД IX-4-070	Крюк со скобой	2	0,4кг
				Детали		
11		10	ТХД IX-4-001	Лист	2	2,06кг
12		11	ТХД IX-4-002	Швеллер	1	31,9кг
Б.Ч.		12	ТХД IX-4-003	Полоса 8х100 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=250	1	1,6кг

ТП 401-11-56 6996/IX.2

ТХД IX-4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Балакирев		
Пров.		Калмыков		
Рук. гр.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Дверь противопожарная в насосной камере

Литера	Лист	Листов
	1	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Болт М16х30.36С		
				ГОСТ 7796-70	8	0,073кг
		14		Болт М10х65.36С		
				ГОСТ 7796-70	2	0,047кг
		15		Гайка М12.4С		
				ГОСТ 5919-73	2	0,014кг
		16		Гайка М16.4С		
				ГОСТ 5915-70	8	0,033кг
		17		Гайка М10.4С		
				ГОСТ 5915-70	2	0,011кг
		18		Шайба 16.02.ГОСТ		
				ГОСТ 11371-68	8	0,011кг
		19		Шплинт 3,2х32-001		
				ГОСТ 397-66	2	0,002кг
		20		Шайба 12.02		
				ГОСТ 11371-68	2	0,005кг

ТП 401-11-56 6996/IX.3

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

ТХД IX-4

Лист 2

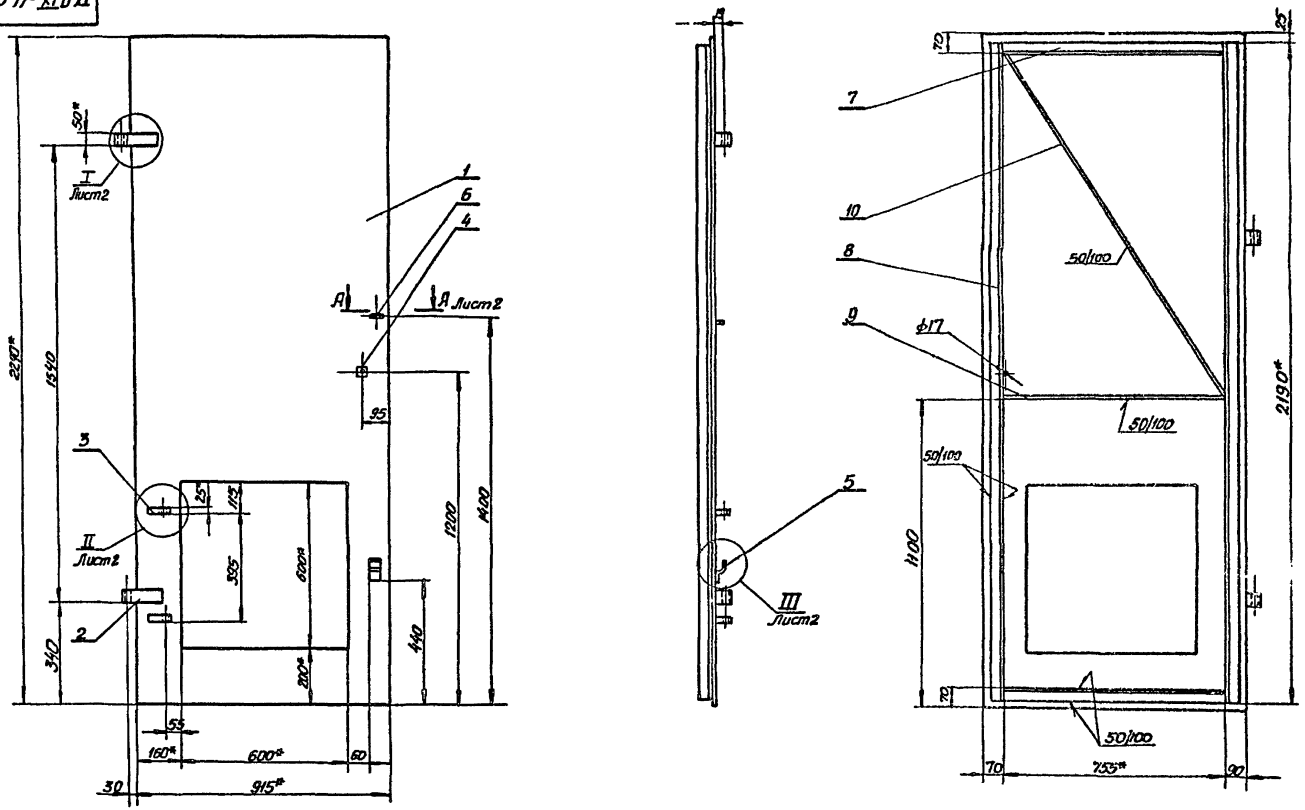
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			ТХД IX-4-010СБ	Сборочный чертеж		*22,22
				Детали		
11		1	ТХД IX-4-004	Лист	1	41,4кг
11		2	ТХД IX-4-005	Петля	2	0,6кг
11		3	ТХД IX-4-006	Петля	2	0,1кг
11		4	ТХД IX-4-007	Лист	1	0,05кг
11		5	ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
11		6	ТХД IX-4-008	Ухо	1	0,02кг
Б.Ч.		7	ТХД IX-4-009	Уголок Б.45х45х5 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=755	2	2,5кг
Б.Ч.		8	ТХД IX-4-011	Уголок Б.45х45х5 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=2190	2	7,3кг
Б.Ч.		9	ТХД IX-4-012	Полоса 4х30 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=755	1	0,7кг
Б.Ч.		10	ТХД IX-4-013	Полоса 4х30 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1280	1	1,15кг

ТП 401-11-56 6996/IX.1

ТХД-4-010

Полотно левое

Литера	Лист	Листов
	1	2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом Δ3мм, кроме мест, указанных особо.
4. Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1х2

ТХДIX-4-010СБ

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

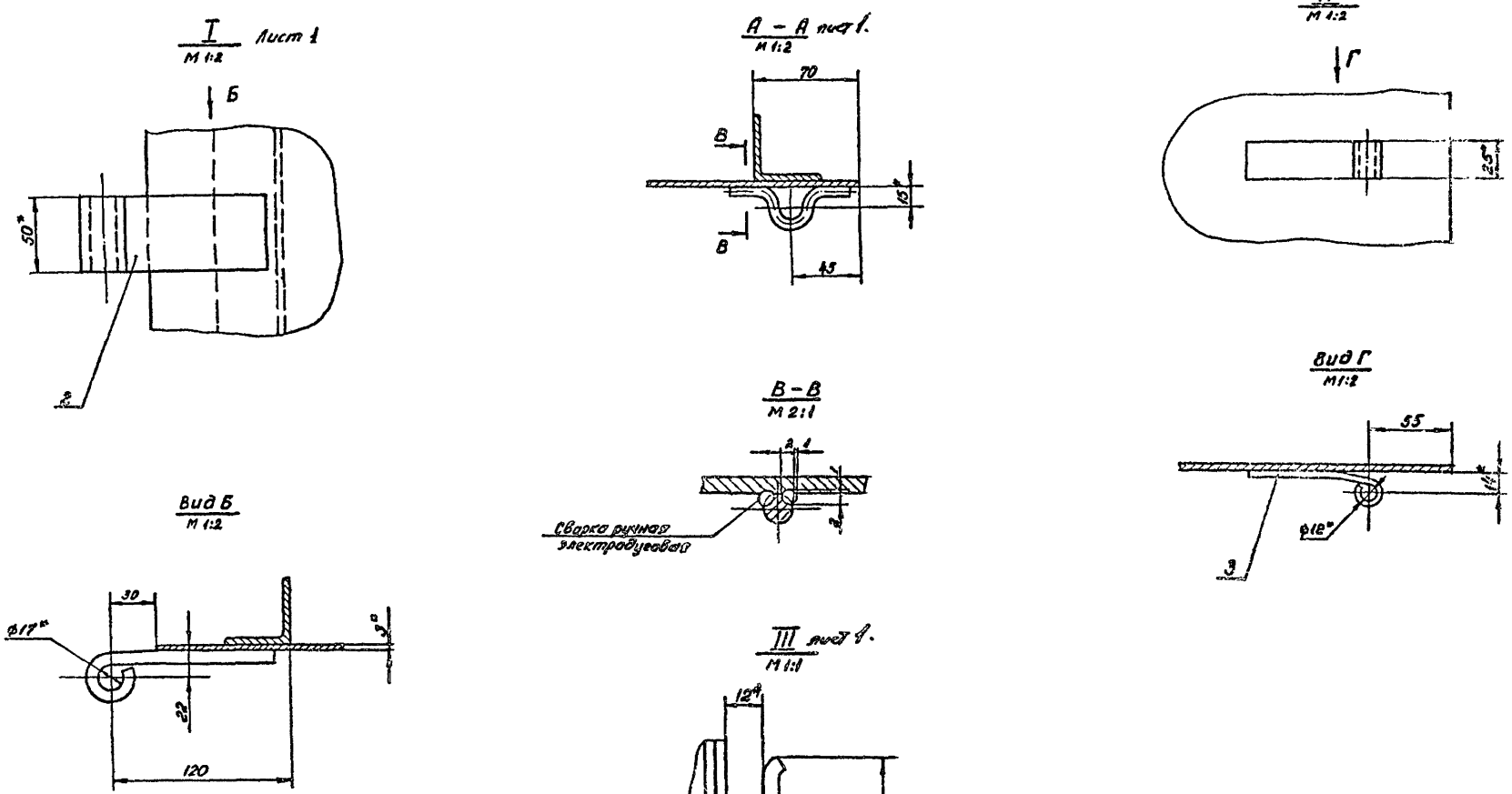
Полотно левое.
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	67	1:10

Лист 1 Листов 2

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

ТХД IX – 4 – 010 СБ



ТП401-11-56 6990/IX

ТХД IX – 4 – 010 СБ

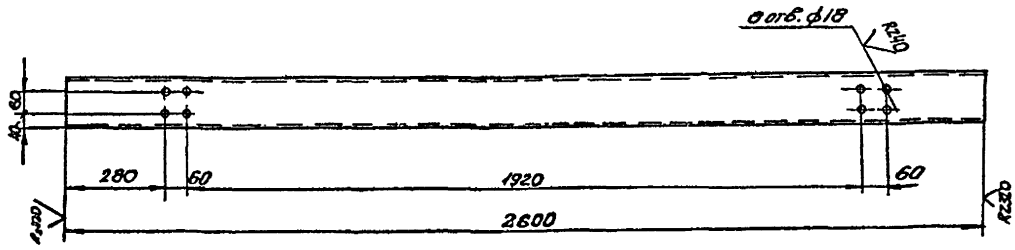
Полотно левое сварочный чертеж

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ		Лунковская		
Проверил		Левченко		
Нач.отдел		Ключник		
Н.контроль		Левченко		
Утвердил		Бабак		

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

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

ТХД IX-4-002

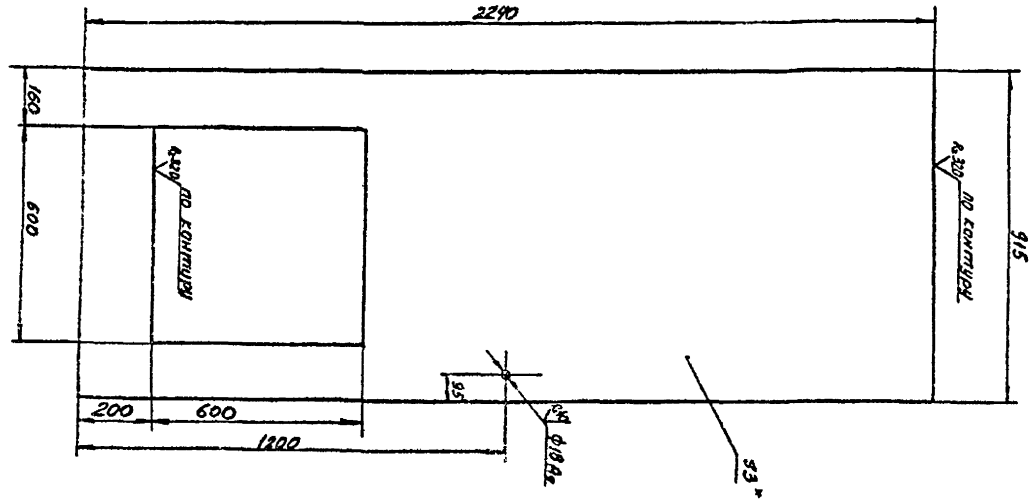


1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 1,4 мм;
по диагонали между осями двух любых отверстий ± 2 мм;
диаметров отверстий A_1;
прочих - по $СМ_{10}$.

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-4-002

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Швеллер	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Балановская					49,2	1:10
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н. контролер		Шевченко						
Утвердил		Бабак			Швеллер № ГОСТ 8240-72 / Вст3 ГОСТ 535-58			



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по $СМ_{10}$.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-4-004

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Лист	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Балановская					41,4	1:10
Проверил		Шевченко				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н. контролер		Шевченко						
Утвердил		Бабак						

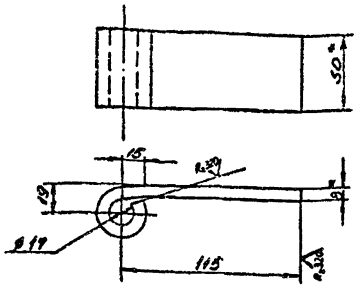
Лист 3 ГОСТ 13903-74 / Вст3 ГОСТ 14637-69

ТХД IX-4-004

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

ТХД IX-4-005

√(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX
т.2

ТХД IX-4-005

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукьяненко		
Проверил		Шевченко		
Утвердил		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Гл. инженер		Бабак		

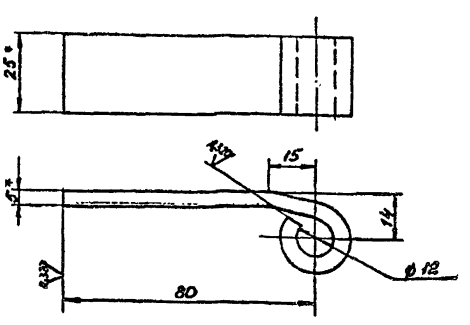
Петля

Литера	Масса	Масштаб
	0,6	1:2
Лист	Листов 1	

Полоса 8Б5 ГОСТ 103-57 / Вст3пс3 ГОСТ 535-88

ТХД IX-4-006

√(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX
т.2

ТХД IX-4-006

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукьяненко		
Проверил		Шевченко		
Утвердил		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Гл. инженер		Бабак		

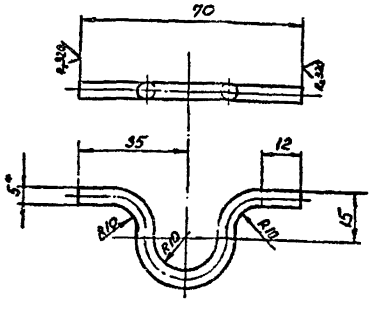
Петля

Литера	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов 1	

Полоса 5х25 ГОСТ 103-57 / Вст3пс3 ГОСТ 535-88

ТХД IX-4-008

√(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX
т.2

ТХД IX-4-008

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукьяненко		
Проверил		Шевченко		
Утвердил		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Гл. инженер		Бабак		

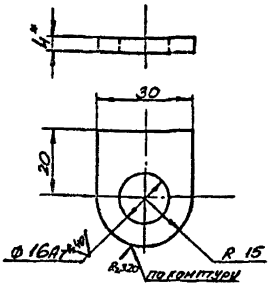
Ухо

Литера	Масса	Масштаб
	0,02	1:1
Лист	Листов 1	

Круг 5 ГОСТ 2590-72 / Вст3пс3 ГОСТ 535-57

ТХД IX-4-015

√(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX
т.2

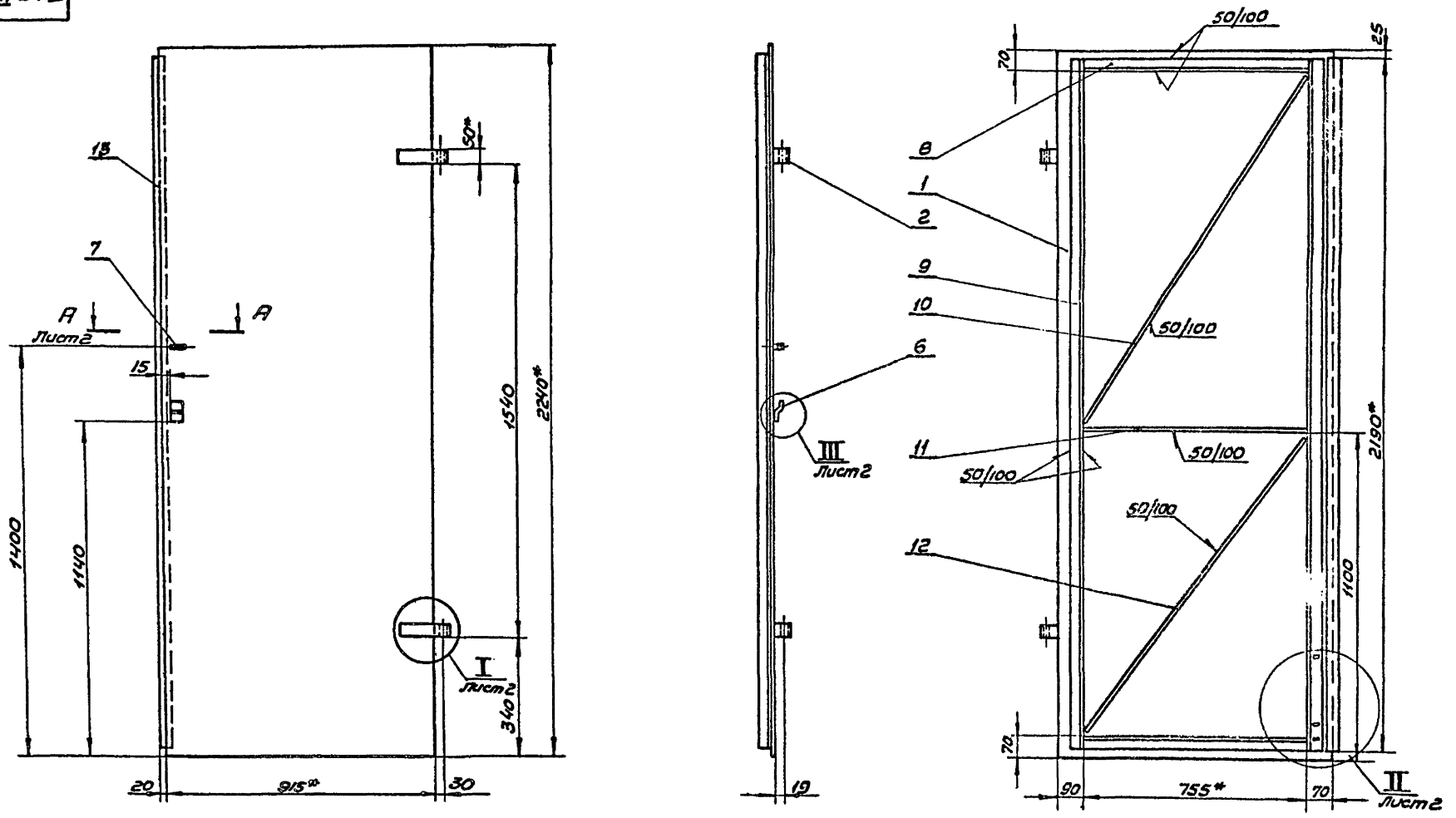
ТХД IX-4-015

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукьяненко		
Проверил		Шевченко		
Утвердил		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Гл. инженер		Бабак		

Петля

Литера	Масса	Масштаб
	0,04	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс3 по ГОСТ 14637-69

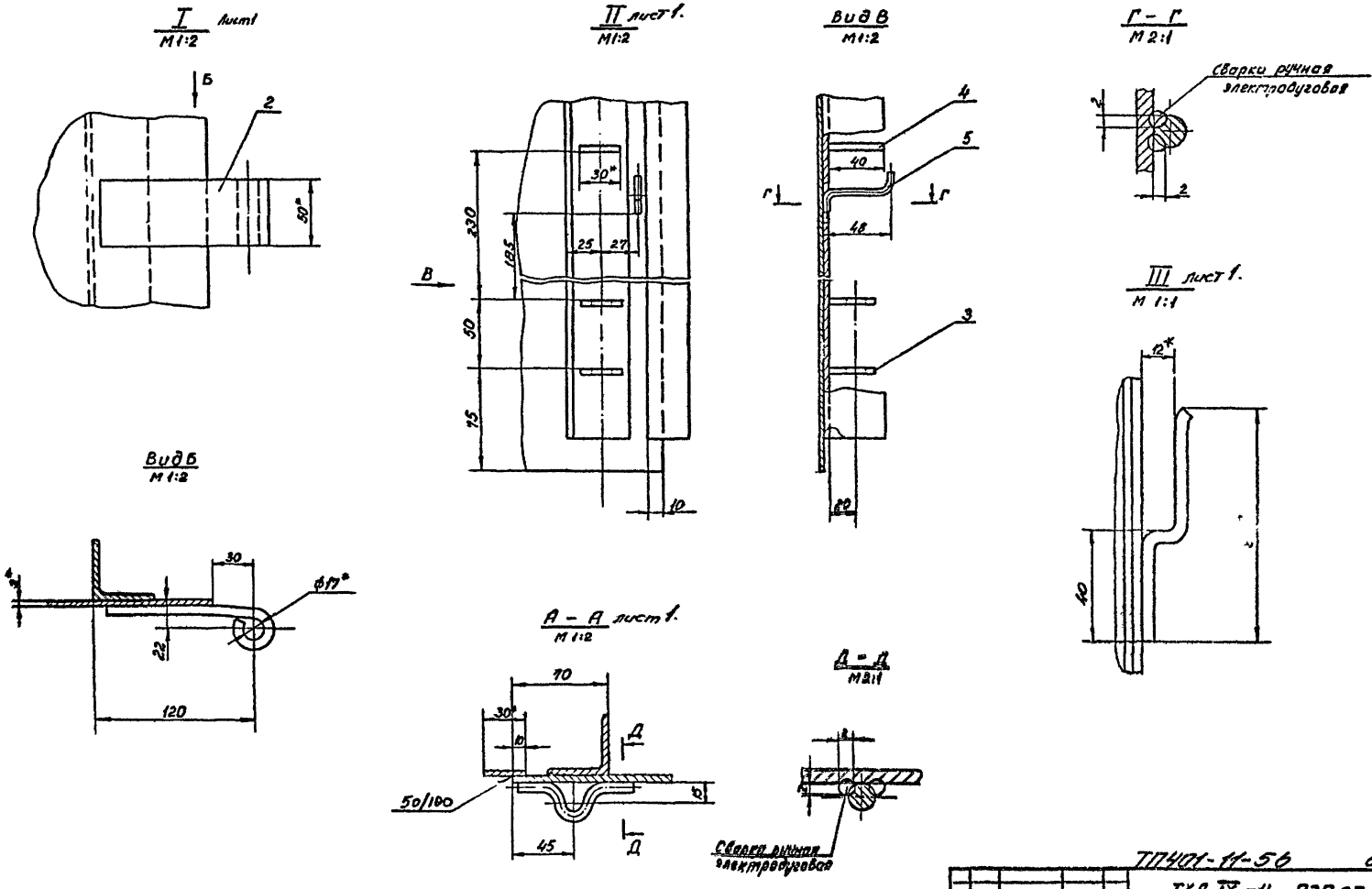


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом Δ3 мм; кроме мест, указанных особо.
4* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ИЗМ	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХД IX-4-020СБ		
Разработ.		Баланевская			Полотно правое Сборочный чертеж	Литер	Масса 78,5	Масшт. 1:10
Провер.		Калмыков					
Руковод.		Блинкин					
Н.контр.		Калмыков				Лист 1	Листов 2
Утверд.		Бабак					

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



ТП401-11-56 6996/1

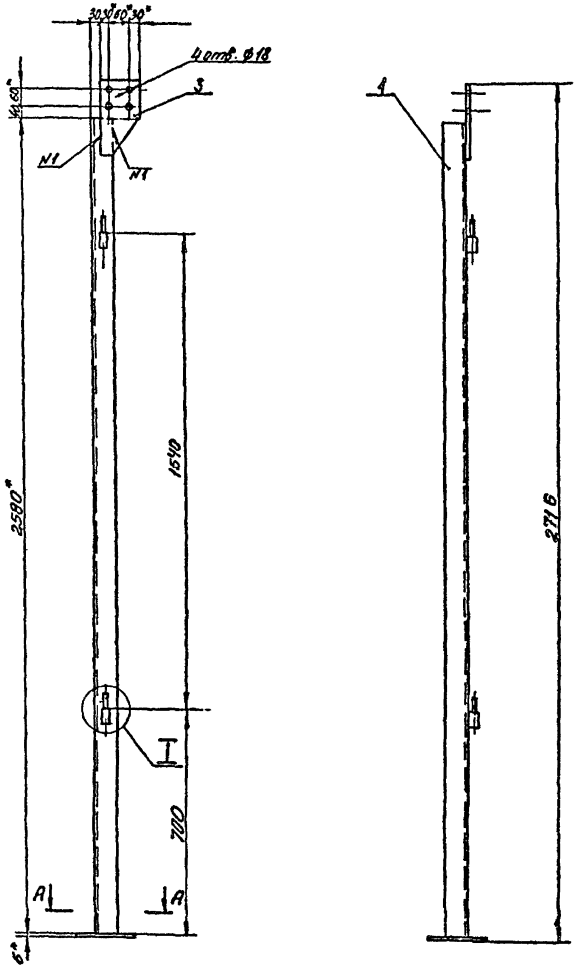
ТХД IX-4-020 СБ

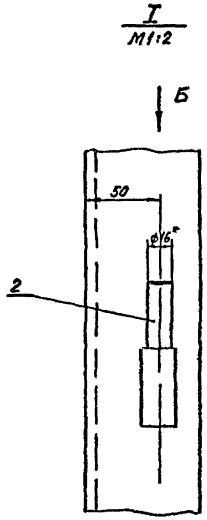
Полотно правое. Сборочный чертеж

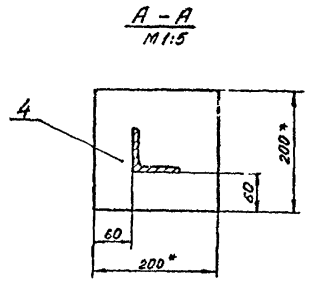
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Бажановская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Блинкин		
Н. контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

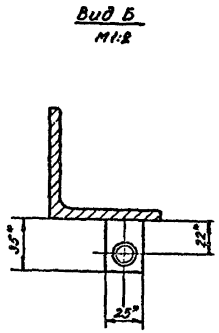
Литера | Масса | Масштаб

Лист 2 Листов









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

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-4-030 СБ

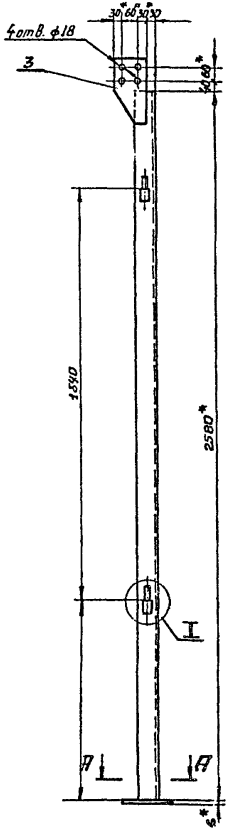
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Балановский		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Блинкин		
Н. контроль		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

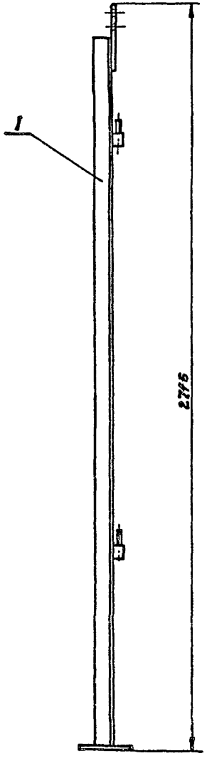
Стойка левая
Сборочный чертеж

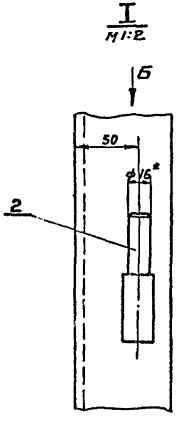
Литера	Масса	Масштаб
	27,9	1:10

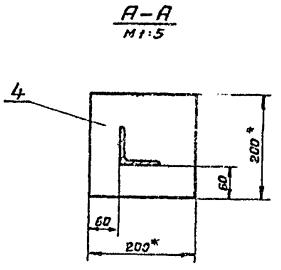
Лист | Листов 1

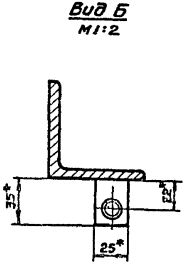
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата











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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТП 401-11-56			6996/IX 2.2
Разраб.		Белоненко			ТХД IX-4-040СБ			
Провер.		Шевченко			Стойка правая. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масшт.
Руковод.		Блинкин				И	29,4	1:10
Н.контр.		Шевченко				Лист	Листов 1	
Утверд.		Бабак						

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

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-4-020СБ	Сборочный чертеж	2	
				Детали		
БУ		1	ТХД IX-4-014	Лист 3 ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ 16523-70		
				915×2410	1	52кг
11		2	ТХД IX-4-005	Петля	2	0,6кг
11		3	ТХД IX-4-015	Петля	2	0,04кг
БУ		4	ТХД IX-4-016	Полоса 4×30 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=40	1	0,04кг
11		5	ТХД IX-4-016	Крючок	1	0,02кг
11		6	ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
11		7	ТХД IX-4-008	Ухо	1	0,02кг
БУ		8	ТХД IX-4-018	Уголок Б45×45×5 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=755	2	2,5кг
БУ		9	ТХД IX-4-019	Уголок Б45×45×5 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=2190	2	7,9кг
БУ		10	ТХД IX-4-021	Полоса 4×30 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1290	1	1,2кг

ТП401-11-56 6996/IX
2.2

ТХД IX-4-020

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Клюнник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Полотно правое

Литера	Лист	Листов
	1	2

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
БУ		11	ТХД IX-4-021	Полоса 4×30 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=755	1	0,7кг
БУ		12	ТХД IX-4-022	Полоса 4×30 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1260	1	1,3кг
БУ		13	ТХД IX-4-023	Полоса 4×3 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=2190	1	2,2кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

Изм	Лист	N документ	Подп.	Дата

ТХД IX-4-020

Лист 2

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-4-030СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БУ		1	ТХД IX-4-024	Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=2580	1	24,8кг
11		2	ТХД IX-4-026	Стержень	2	0,5кг
11		3	ТХД IX-4-027	Лист	1	1,2кг
БУ		4	ТХД IX-4-028	Лист 6 ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ 14637-69		
				200×200	1	1,8кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-4-030

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Клюнник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Стойка левая.

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-4-040СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
БУ		1	ТХД IX-4-029	Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=2580	1	24,8кг
11		2	ТХД IX-4-026	Стержень	2	0,5кг
11		3	ТХД IX-4-027	Лист	1	1,2кг
БУ		4	ТХД IX-4-031	Лист 6 ГОСТ 19903-74		
				Вст3кп2 ГОСТ 14637-69		
				200×200	1	1,8кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

103

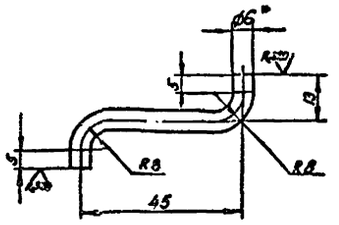
ТХД IX-4-040

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Клюнник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Стойка правая.

Литера	Лист	Листов
		1

ТХД IX-4-017

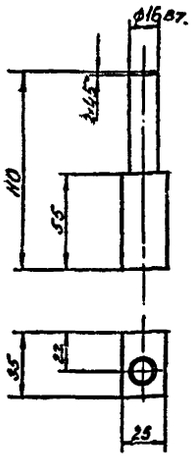


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-017			
Разработ.		Чуковская			Крючок	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					0,02	1:1
Руководит.		Кочарян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак			Круг 5 ГОСТ 2590-72 / Ст3пс3 ГОСТ 535-88			

ТХД IX-4-026

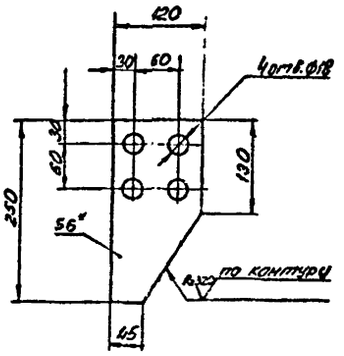


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

ТП 401-11-56 6996/IX-3

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-026			
Разработ.		Лучковская			Стержень	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					0,5	1:2
Руководит.		Кочарян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак			Вст3кс3 ГОСТ 380-71			

ТХД IX-4-027

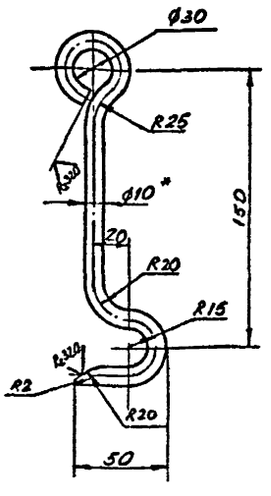


1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ±1,4мм; по диагонали между осями двух любых отверстий ±2мм, диаметров отверстий А7; прочих - по СМ10.

ТП 401-11-56 6996/IX-4

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-027			
Разработ.		Чуковская			Лист	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					1,2	1:5
Руководит.		Кочарян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак			Лист 6 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс3 ГОСТ 1637-63			

ТХД IX-4-034



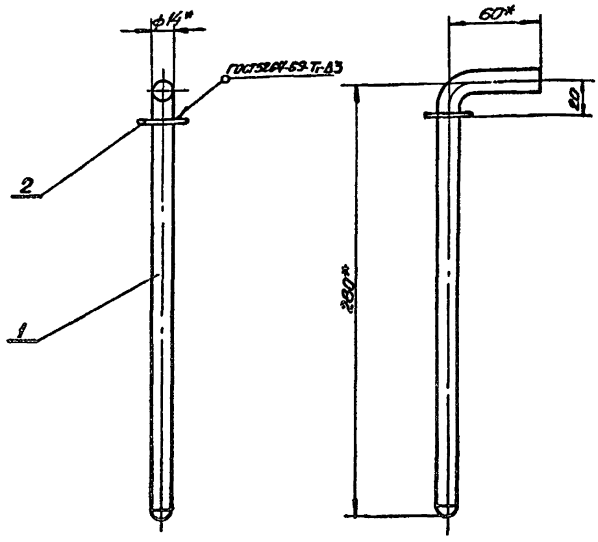
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 5996/IX-1

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-034			
Разработ.		Лучковская			Крюк	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					0,2	1:2
Руководит.		Кочарян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак			Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс3 ГОСТ 535-88			

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

ТХД IX-4-050СБ

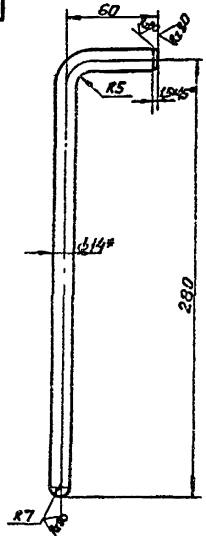


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ10.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX в.2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-050СБ			
Разработ.		Лукьяненко			Стержень в сборе. Сборочный чертеж.	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					0,5	1:2
Реценз.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак						

ТХД IX-4-032



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ10
2.* Размер для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX в.2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-032			
Разработ.		Лукьяненко			Стержень.	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Шевченко					0,4	1:2
Реценз.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевченко						
Утвердил		Бабак			Круг 14 ГОСТ 2590-72 Вст3кп2 ГОСТ 535-58			

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ТХД IX-4-050СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
		1	ТХД IX-4-031	Стержень	1	0,4 кг
				Стандартные изделия		
		2		Шайба К5.02 ГОСТ 11371-68	1	0,011 кг

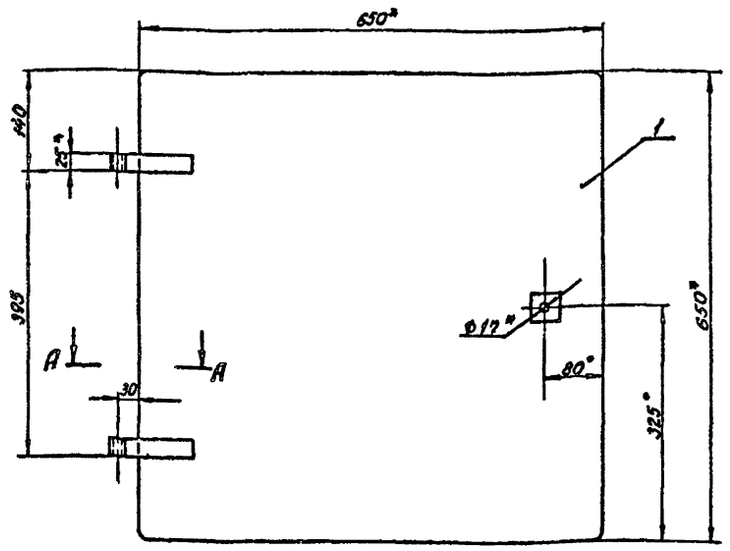
ТП 401-11-56 6996/IX в.2

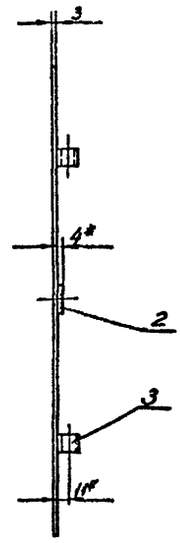
105

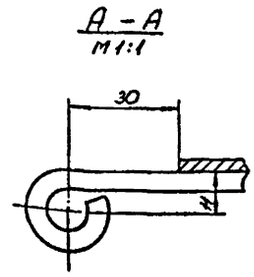
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТХД IX-4-050			
Разработ.		Лукьяненко			Стержень в сборе	Литера	Лист	Листов
Проверил		Шевченко						

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

ТХД IX-4-060 СБ







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

ТП401-11-56 6996/IX г.2

ТХД IX-4-060 СБ

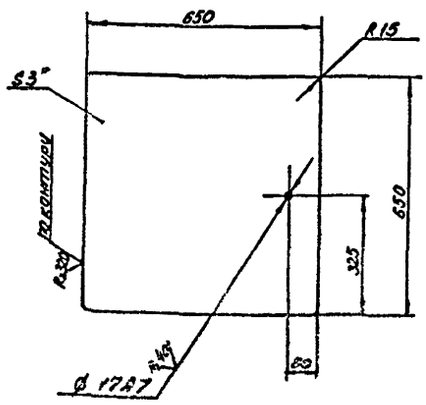
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Ключник		
Н.контроль		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

Дверка лаза сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	10,4	1:5

Лист | Листов 1

ТХД IX-4-036



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX г.2

ТХД IX-4-036

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Ключник		
Н.контроль		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

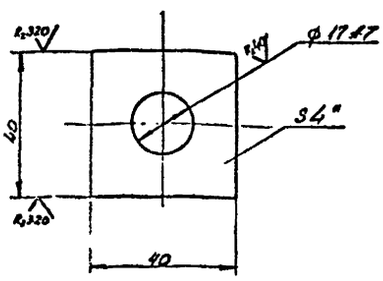
Лист

Литера	Масса	Масштаб
	9,9	1:10

Лист | Листов 1

Лист В3 ГОСТ 15303-74
Всего 3 лист ГОСТ 16523-10

ТХД IX-4-007



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
2. * Размеры для справок

ТП401-11-56 6996/IX г.2

ТХД IX-4-007

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Ключник		
Н.контроль		Шевченко		

Лист

Литера	Масса	Масштаб
	0,05	1:1

Лист | Листов 1

Полоса 4×40 ГОСТ 103-57
Эмт 3 по 3 ГОСТ 2590-

106

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-4-070СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-4-034	Крюк	1	0,2кг
11		2	ТХД IX-4-035	Скоба	1	0,2кг

ТП401-11-56 6996/1кг2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Балашевский		
Провер.		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н.контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

ТХД IX-4-070

Крюк со скобой

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-4-060СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-4-036	Лист	1	9,9кг
11		2	ТХД IX-4-007	Лист	1	0,05кг
11		3	ТХД IX-4-037	Петля	2	0,2кг

ТП401-11-56 6996/1кг2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Балашевский		
Провер.		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н.контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

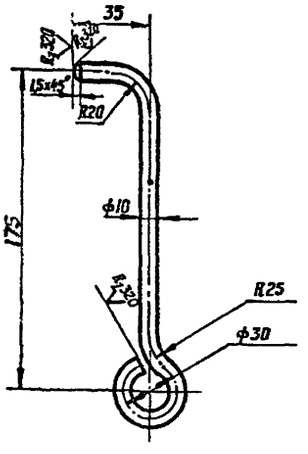
ТХД IX-4-060

Дверка лаза

Литера	Лист	Листов
		1

ТХД-IX-4-035

А(V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих по A_9, остальные по A_{10}.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1кг

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Балашевский		
Провер.		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н.контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

ТХД IX-4-035

Скоба

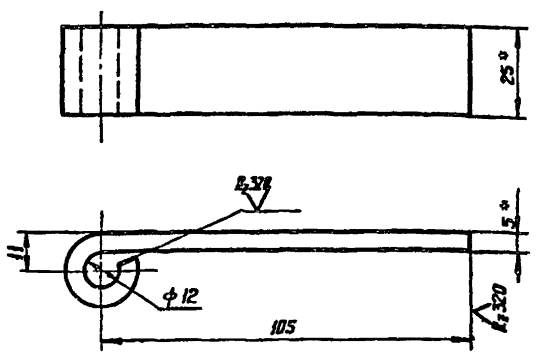
Лит.	Масса	Масштаб
	0,2	1:2
Лист	Листов 1	

Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс3 ГОСТ 535-88

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

ТХД IX-4-037

А (V)

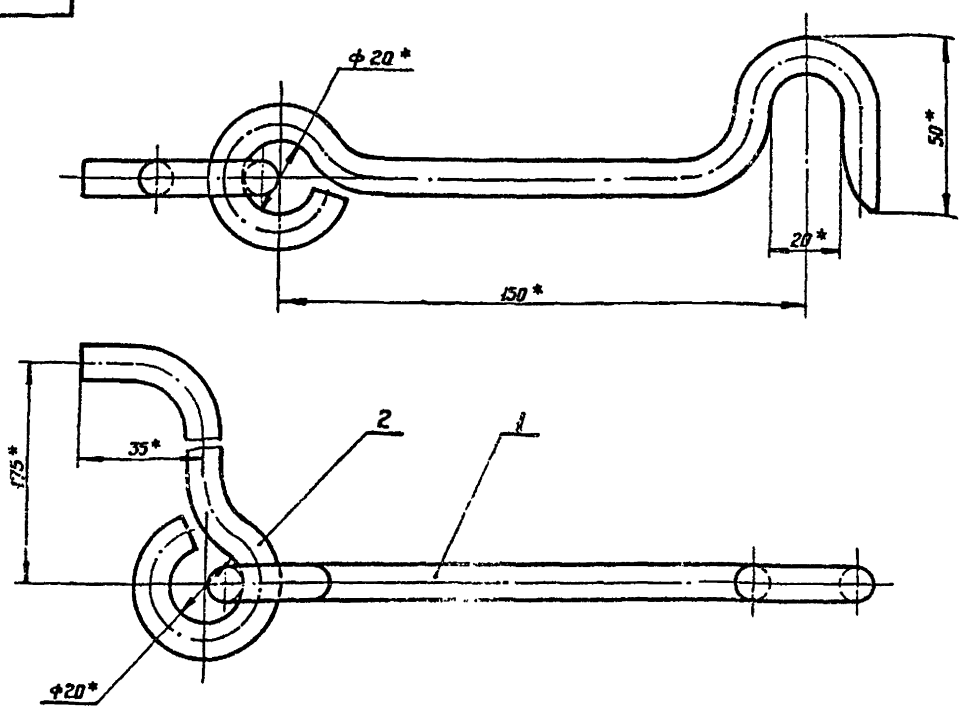


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих по А9, прочих по СМ10.
2* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

				ТХД IX-4-037			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Петля	Литера	Масса 0,2	Масшт. 1:1
Разраб.		Балаевская					
Провер.		Калмыков					
Руковод.		Блинкин				Лист	Листов 1
Н.контр.		Калмыков					
Утверд.		Бабак			Полоса 5×25 ГОСТ 103-57 / В Ст3кп2 ГОСТ 535-58		

ТХД IX-4-070СБ

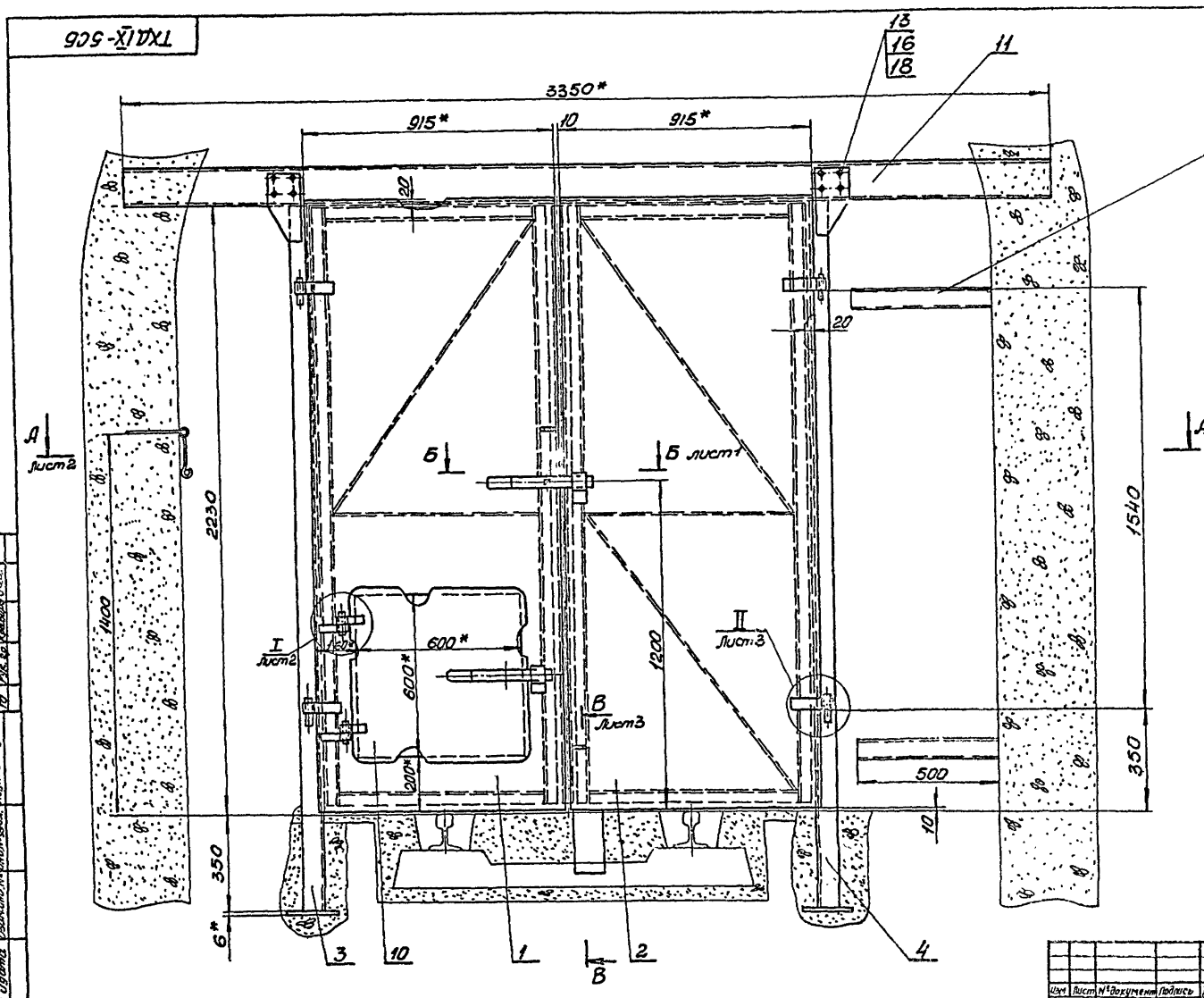


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

				ТХД IX-4-070СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Крюк со скобой. Сборочный чертеж	Литера	Масса 0,4	Масшт. 1:1
Разработ.		Балаевская					
Провер.		Калмыков					
Руковод.		Блинкин				Лист	Листов
Н.контр.		Калмыков					
Утверд.		Бабак					

ТХД IX-5СБ



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.[illegible]-73.
4. Крюк со скобой поз. 9 и стойку поз. 8 установить по месту; глубина заделки поз. 8 – 200 мм.
5.* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-5СБ

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Баланевская		
Проверил		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Гл. констр.		Горенцвейг		
Утвердил		Бабак		

Дверь противопожарная в водотрубном ходке. Сборочный чертеж

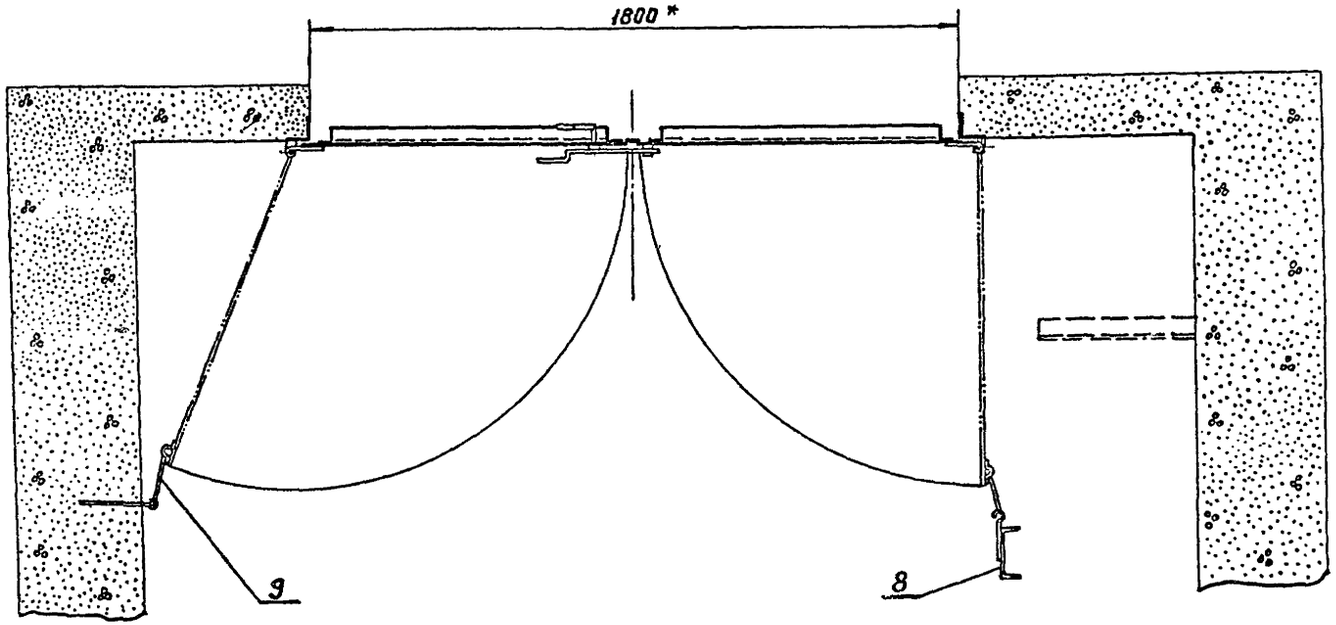
Литера	Масса	Масшт.
	264	1:10

Лист 1 | Листов 3

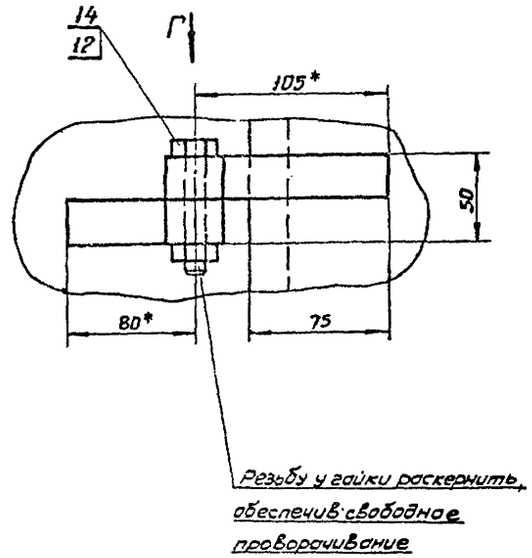
Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Отд. | Дата | Отд. | Дата | Рук. пр. | Ком. | Подпись | Дата

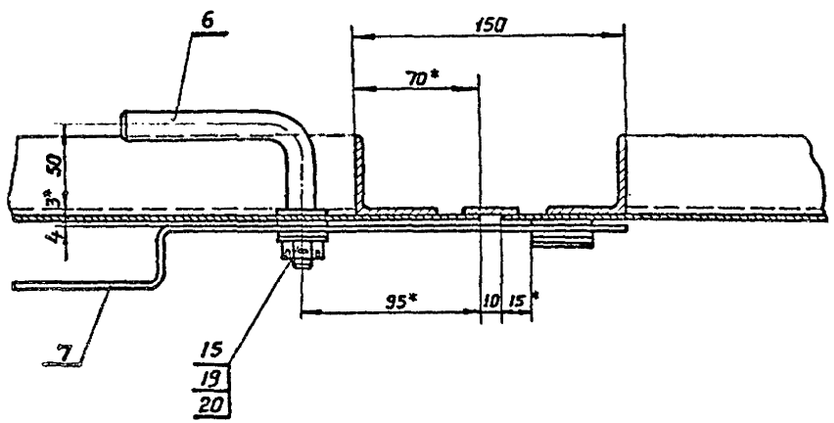
А - А лист 1



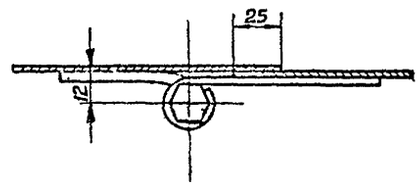
I лист 1
М1:2



Б - Б лист 1
М1:2



Вид Г
М1:2

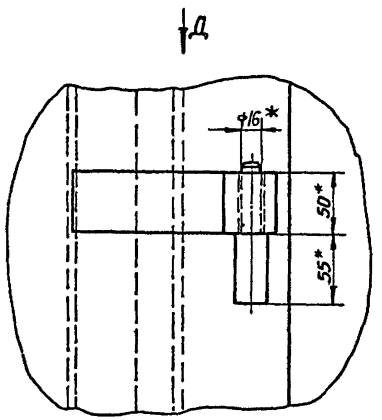


ТП401-11-56 6996/IX-2

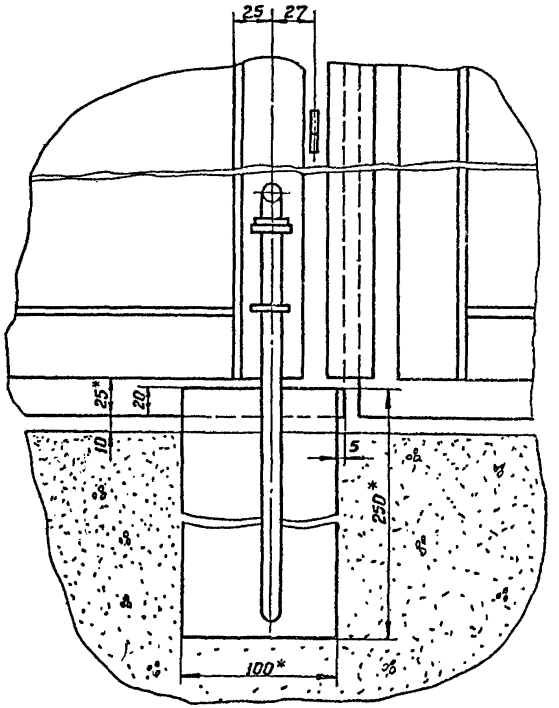
				ТХДIХ-5СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Дверь противопожарная в водотрубном ходке Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.		Баланевская						
Провер.		Калмыков						
Рук. гр.		Блинкин						
Н. контр.		Калмыков				Лист 2	Листов	
Гл. контр.		Горенцвейг						
Утверд.		Бабак						

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

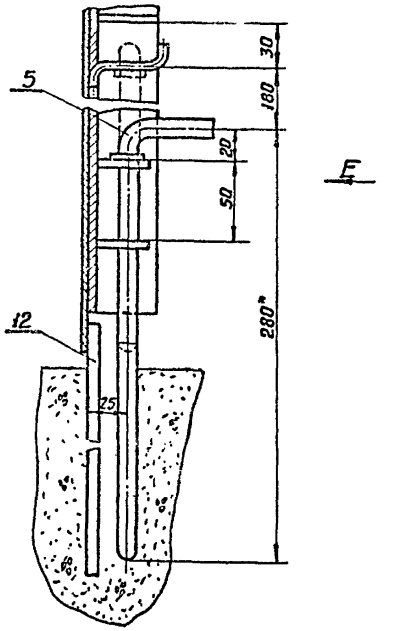
II лист 1
М1:2



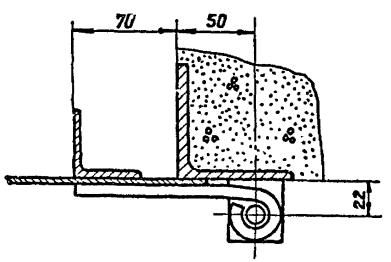
Вид Е
М1:2



В-В лист 1
М1:2



Вид Д
М1:2



ТП401-11-56 6996/IX-2

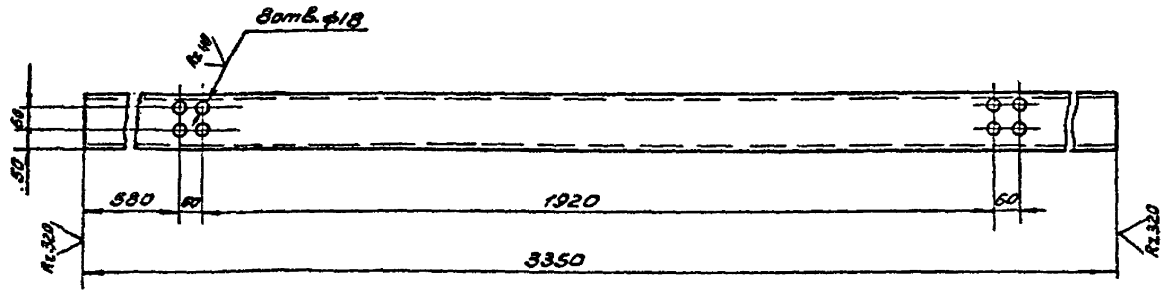
					ТХД IX-5СБ			
Изм.	Лист	N документ	Подпись	Дата	Дверь противопожарная в водотрубном ходке. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.		Баланевский						
Проверил		Колмыков						
Руковод.		Блинкин				Лист 3	Листов	
Н.контр.		Колмыков						
Гл.констр.		Горенцвейг						
Утверд.		Бабак						

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

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

ТХД IX-5-001

√(√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ±1,4мм; по диагонали между осями двух любых отверстий ±2мм;
диаметров отверстий по A_7
прочих - по CM_{10}.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-5-001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Швеллер	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Балакевская					41,2	1:10
Провер.		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак			Швеллер 14 Гост 8240-72 / Вст3кл2 Гост 535-58			

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
+			ТХД IX-8СБ	Сборочный чертеж		#22,22,22
				Сборочные единицы		
11		1	ТХД IX-4-010	Полотно левое	1	67кг
11		2	ТХД IX-4-020	Полотно правое	1	78,5кг
11		3	ТХД IX-4-030	Стойка левая	1	27,9кг
11		4	ТХД IX-4-040	Стойка правая	1	27,9кг
11		5	ТХД IX-4-050	Стержень в сборе	1	0,4кг
11		6	ТХД IX-6-050	Рукоятка	2	0,3кг
11		7	ТХД IX-6-040	Рукоятка	2	0,6кг
11		8	ТХД IX-5-010	Стойка	1	6,6кг
11		9	ТХД IX-4-070	Крюк со скобой	2	0,4кг
11		10	ТХД IX-4-060	Дверка лаза	1	10,4кг
				Детали		
12		11	ТХД IX-5-001	Швеллер	1	41,2кг
54		12	ТХД IX-5-002	Полоса 8×100 ГОСТ 103-57 / Вст3кл2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=250	1	1,6кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-5

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Дверь противопожарная в водотрубном ходке	Литера	Лист	Листов
Разработ.		Балакевская					1	2
Провер.		Калмыков						
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Болт М6×30.35с ГОСТ 7795-70	8	0,073кг
		14		Болт М10×65.35с ГОСТ 7796-70	2	0,047кг
		15		Гайка М12.4с ГОСТ 5919-73	2	0,014кг
		16		Гайка М16.4с ГОСТ 5915-70	8	0,033кг
		17		Гайка М10.4с ГОСТ 5915-70	2	0,011кг
		18		Шайба 16.02 ГОСТ 11371-68	8	0,011кг
		19		Шплинт 3,2×32-001 ГОСТ 397-66	2	0,002кг
		20		Шайба 12.02 ГОСТ 11371-68	2	0,006кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-5

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-5-010 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	ТХД IX-4-070	Крюк со скобой	1	0,4 кг.
				Детали		
54		2	ТХД IX-5-003	Швеллер 14 Гост 8240-72		
				Вст3кп2 Гост 535-58		
				e=500	1	6,1 кг.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

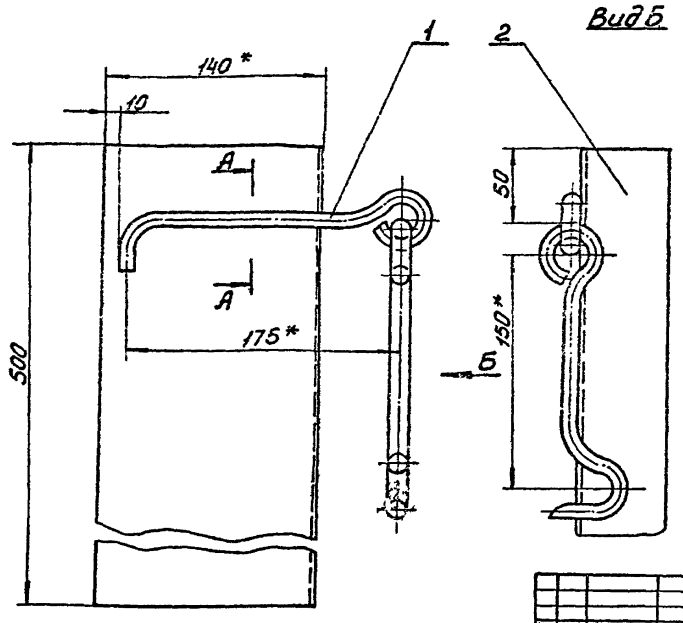
ТХД IX-5-010

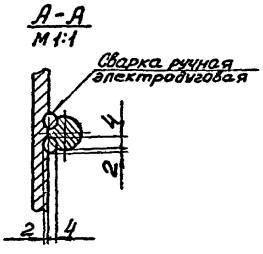
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Баланевская		
Проверил		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Стойка

Литера	Лист	Листов

ТХД IX-5-010 СБ





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 Гост 9467-75.
3.* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2 113

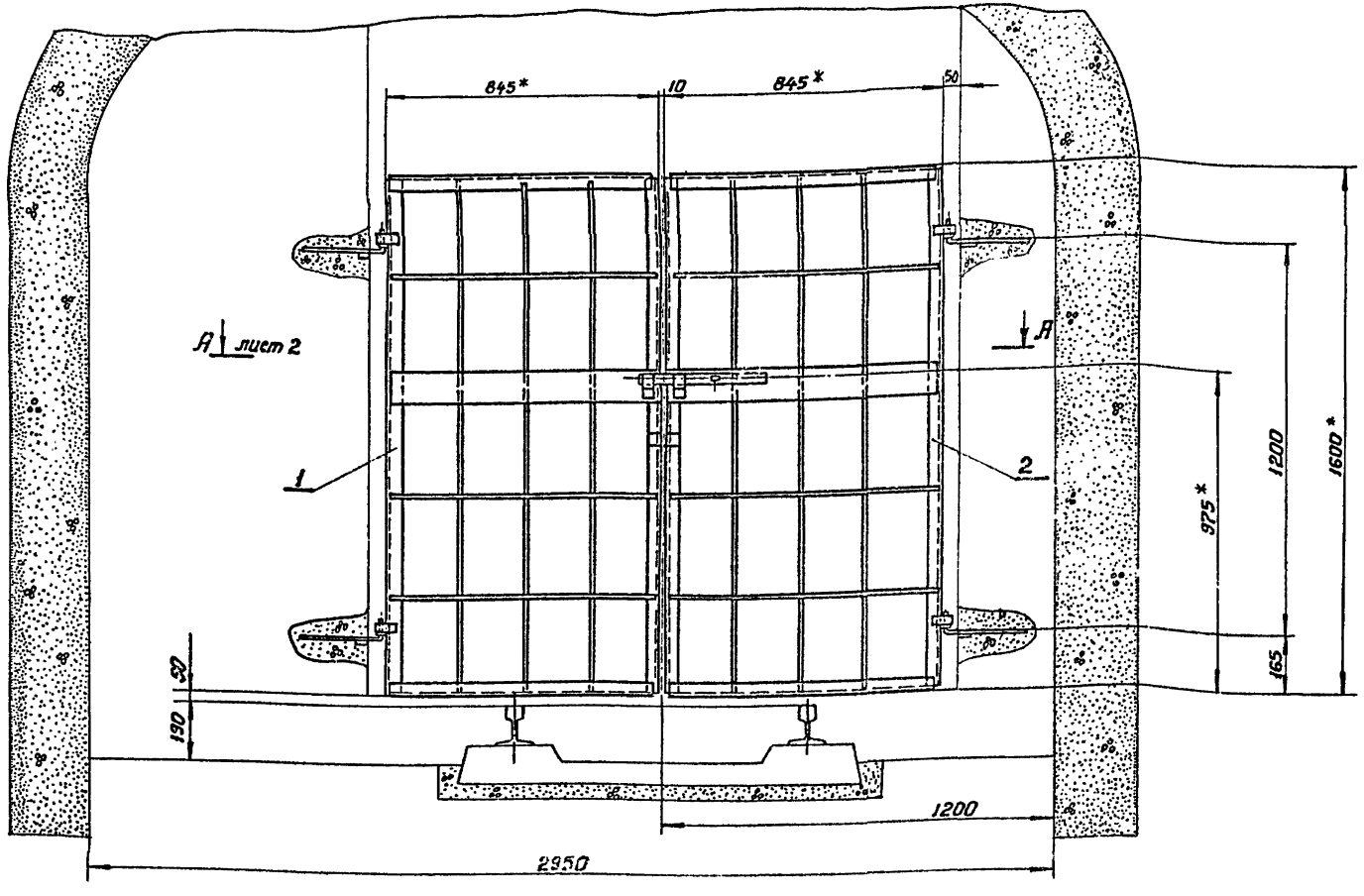
ТХД IX-5-010 СБ

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Баланевская		
Проверил		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Стойка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	6,6	1:2

Лист	Листов



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного 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.

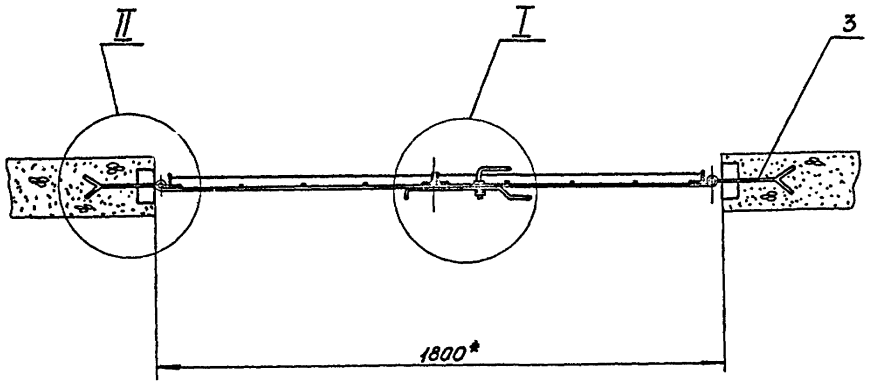
ТП401-11-56 6996/IX

					ТХДIX-6СБ			
Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата	Дверь решетчатая	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.		Балачевская					47	1:10
Проверил		Матвыков						
Руковод.		Блинкин			Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Н.контр.		Кузьмиков						
П.контр.		Горенцвейг						
Утвердил		Бабак						

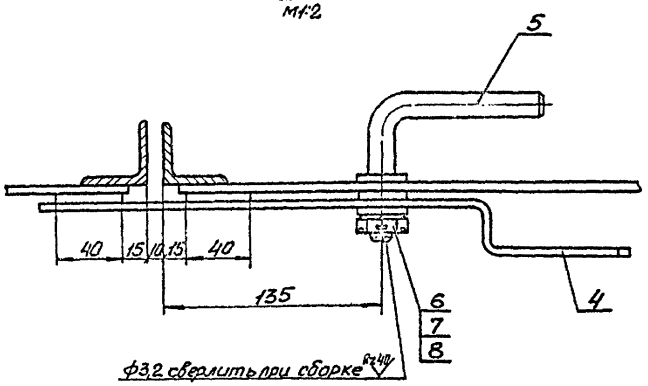
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Отд.	Цикл	Ратил	Подп.	Дата
					ГО	Рук. гр.	Кравцов		

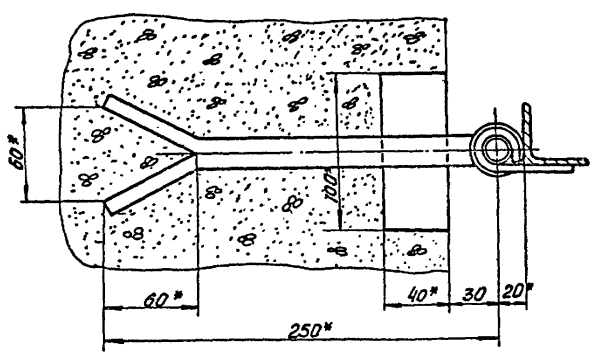
А-А лист1



I
М1:2



II
М1:2



ТП401-11-56 6296/IX-9

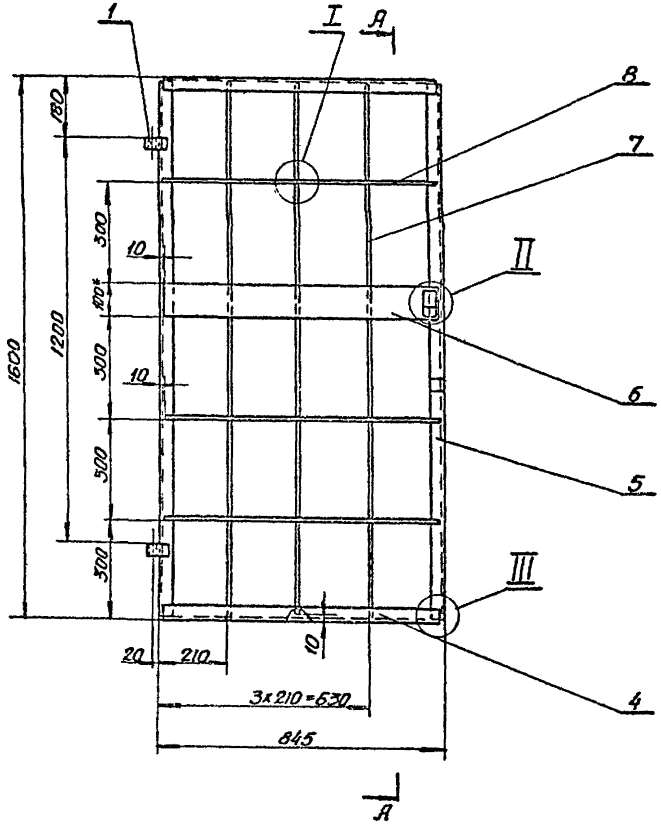
ТХД IX-6СБ

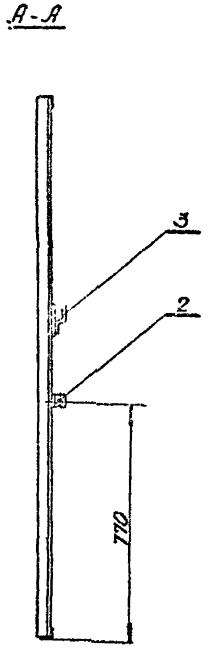
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разраб.		Баланевских		
Проверил		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Гл. констр.		Горенцвейг		
Утвердил		Бабак		

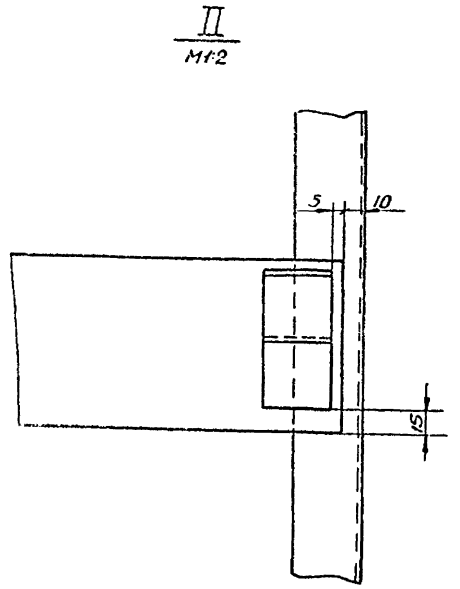
Дверь решетчатая
Сборочный чертеж

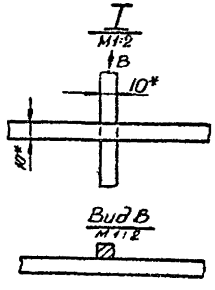
Литера	Масса	Масштаб
		1:10
Лист 2	Листов	

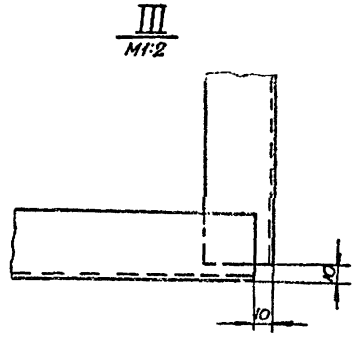
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата











1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ₀
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4 мм.
4* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1

ТХД IX-6-010СБ

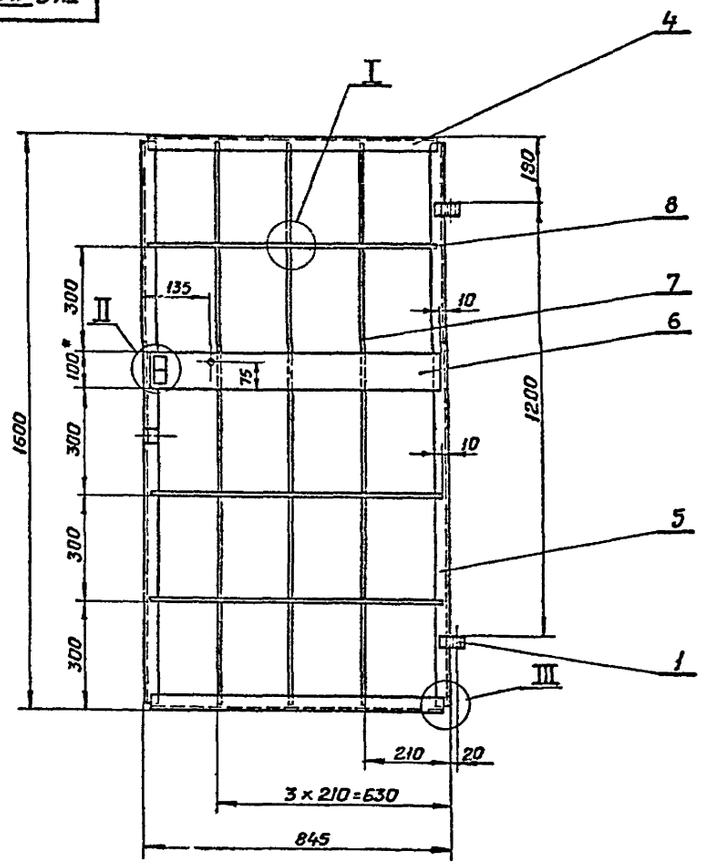
Изм.	Лист	Ндокумент	Подпись	Дата
Разработ.		Лунковская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Ключник		
Н.контрол.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

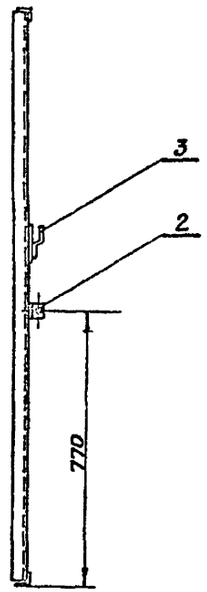
Полотно левое. Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масштаб
	21	1:10

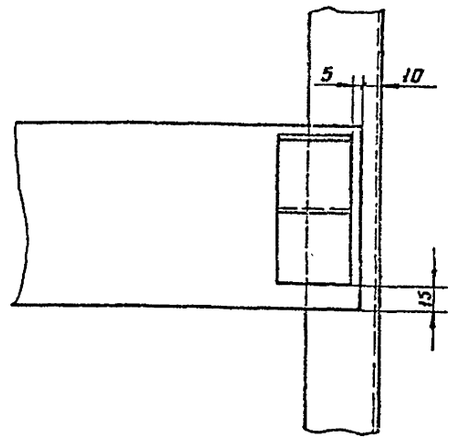
Лист | Листов 1

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

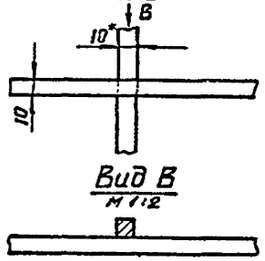




II
М1:2

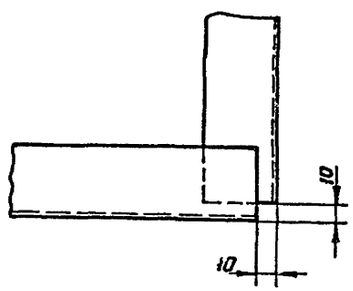


I
М1:2



Вид В
М1:2

III
М1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ0.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом Δ4мм.
4* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX

ТХД IX-6-020С6

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шкваренко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

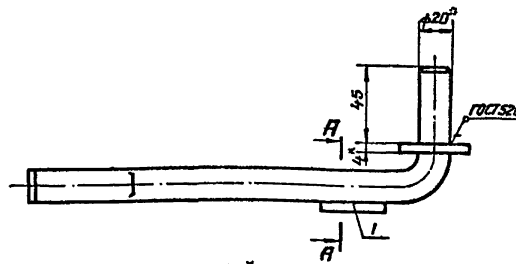
Полотно правое
Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масштаб
	21	1:10
Лист	Листов 1	

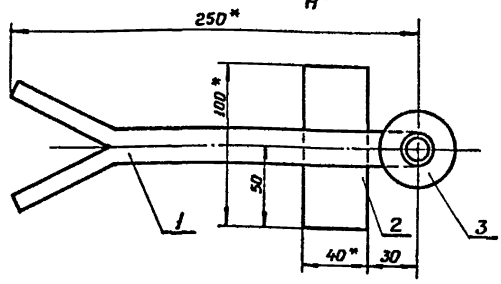
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

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

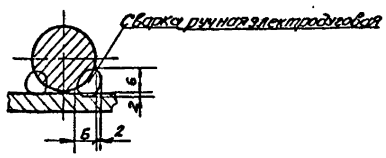
ТХД IX-6-030СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ0.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3*. Размеры для справок.



А-А
М1:1



ТП401-11-56 6996/IX 2.2

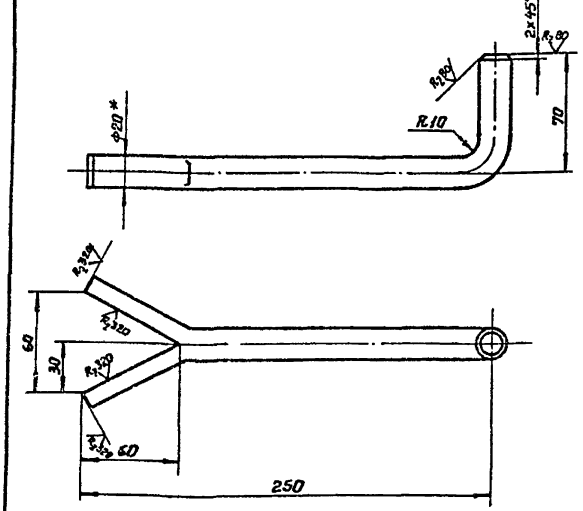
Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разработал		Луковская		
Проверил		Шевцова		
Руковод.		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-030СБ

Кронштейн. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	1	1:2
Лист	Листов	

ТХД IX-6-015



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ0.
2*. Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разработал		Луковская		
Проверил		Шевцова		
Руковод.		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-015

Крюк

Литера	Масса	Масштаб
	0,8	1:2
Лист	Листов	

Круг 20 ГОСТ 2590-72
Вст3кп2 ГОСТ 535-58

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-030СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-6-015	Крюк	1	0,8 кг
64		2	ТХД IX-6-016	Полоса 6×40 ГОСТ 103-57 Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ = 100	1	0,2 кг
				Стандартные изделия		
		3		Шайба 20.02 ГОСТ 11371-68	1	0,023 кг

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разработал		Луковская		

ТХД IX-6-030

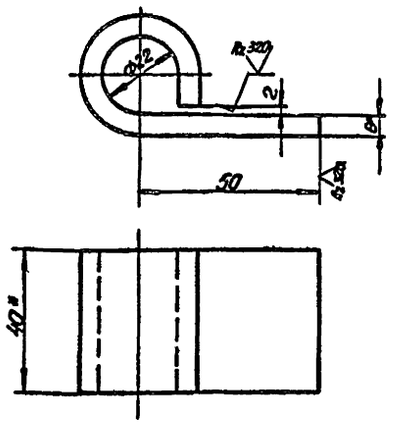
Кронштейн

Литера	Лист	Листов
		1

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

ТХД IX-6-001

∀(∨)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих по A_9, прочих по CM_9.
2* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукавская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-001

Петля

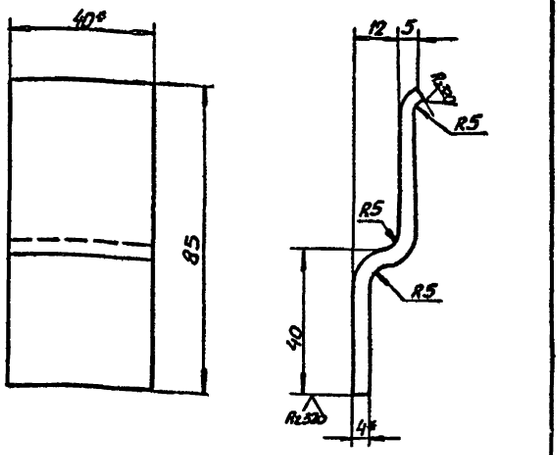
Литера	Масса	Масштаб
	0,2	1:1
Лист	Листов 1	

Полоса 6×40 ГОСТ 103-57
Ст3кп2 ГОСТ 535-58

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

ТХД IX-6-003

∀(∨)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по CM_{10}.
2* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2.2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукавская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-003

Скоба

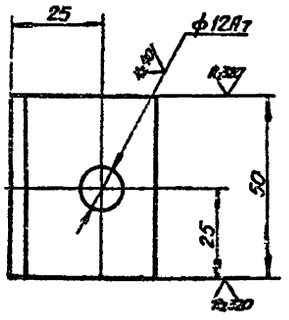
Литера	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	

Полоса 4×40 ГОСТ 103-57
Ст3кп2 ГОСТ 535-58

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

ТХД IX-6-002

∀(∨)



Неуказанные предельные отклонения размеров по CM_8

ТП 401-11-56 6996/IX-2.2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукавская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-002

Угольник

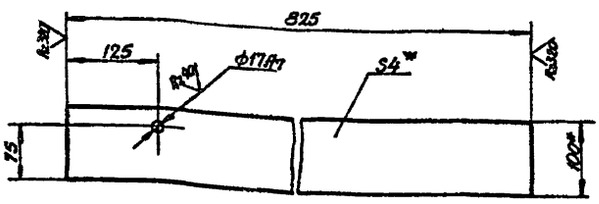
Литера	Масса	Масштаб
	0,2	1:1
Лист	Листов 1	

Уголок 80×40×4 ГОСТ 8509-72
Ст3кп2 ГОСТ 535-58

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

ТХД IX-6-012

∀(∨)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по CM_{10}.
2* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2.2

611

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработ.		Лукавская		
Проверил		Шевченко		
Руководит.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-012

Полоса

Литера	Масса	Масштаб
	2,6	1:5
Лист	Листов 1	

Полоса 4×100 ГОСТ 103-57
Ст3кп2 ГОСТ 535-58

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
*			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
11		3	ТХД IX-6-030	Кронштейн	4	1кг
11		4	ТХД IX-6-040	Рукоятка	1	0,6кг
11		5	ТХД IX-6-050	Рукоятка	1	0,3кг
				Стандартные изделия		
		6		Гайка М12 4С ГОСТ 5919-73	1	0,014кг
		7		Шайба 12 65Г ГОСТ 6402-70	1	0,003кг
		8		Шплинт 2,5×20-00Н ГОСТ 397-66	1	0,001кг

ТП401-11-56 6996/1Х2

Изм	Лист	N докумен	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6

Дверь решетчатая

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-6-001	Петля	2	0,2кг
11		2	ТХД IX-6-002	Угольник	1	0,2кг
11		3	ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
БЧ		4	ТХД IX-6-004	Уголок Б40×40×4 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=825	2	2кг
БЧ		5	ТХД IX-6-005	Уголок Б40×40×4 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1580	2	3,8кг
БЧ		6	ТХД IX-6-006	Полоса 4×100 ГОСТ 103-57		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=825	1	2,6кг
БЧ		7	ТХД IX-6-007	Квадрат 10 ГОСТ 2591-71		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1580	3	1,2кг
БЧ		8	ТХД IX-6-008	Квадрат 10 ГОСТ 2591-71		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=825	3	0,6

ТП401-11-56 6996/1Х2

Изм	Лист	N докумен	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-010

Полотно левое.

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6-020СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-6-001	Петля	2	0,2кг
11		2	ТХД IX-6-002	Угольник	1	0,2кг
11		3	ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
БЧ		4	ТХД IX-6-009	Уголок Б40×40×4 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=825	2	2кг
БЧ		5	ТХД IX-6-011	Уголок Б40×40×4 ГОСТ 8509-72		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1580	2	3,8кг
11		6	ТХД IX-6-012	Полоса	1	2,6кг
БЧ		7	ТХД IX-6-013	Квадрат 10 ГОСТ 2591-71		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1580	3	1,2кг
БЧ		8	ТХД IX-6-014	Квадрат 10 ГОСТ 2591-71		
				Вст3кп2 ГОСТ 535-58		
				ℓ=825	3	0,6кг

ТП401-11-56 6996/1Х 2.2

Изм	Лист	N докумен	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-020

Полотно правое.

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-040СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-6-017	Скоба	1	0,6кг
11		2	ТХД IX-6-018	Шайба	1	0,03кг

ТП401-11-56 6996/1Х 2.2

120

Изм	Лист	N докумен	Подпись	Дата
Разработ.		Лучковская		
Проверил		Шевченко		
Руковод.		Ключник		
Н.контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

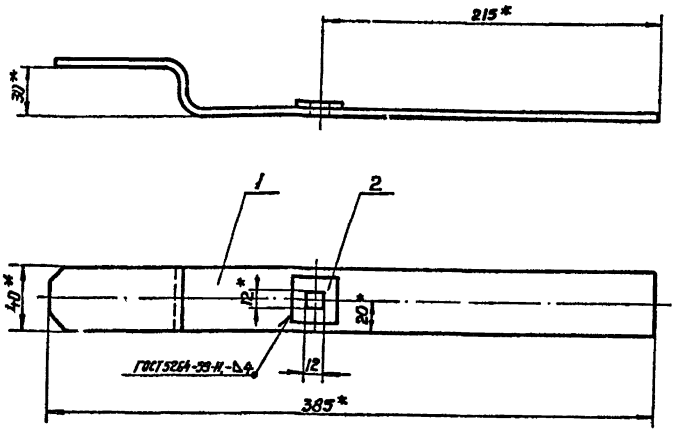
ТХД IX-6-040

Рукоятка

Литера	Лист	Листов

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

ТХД IX-6-040СБ

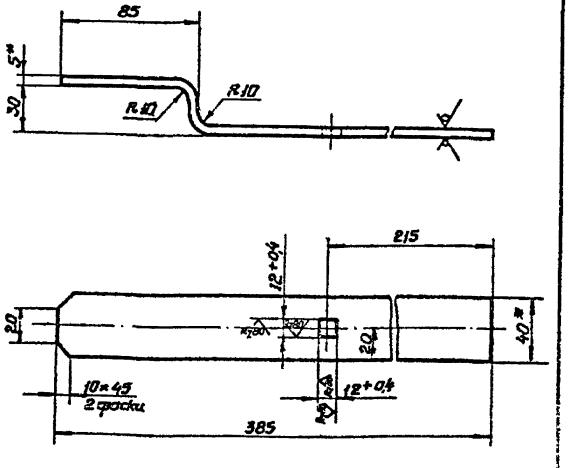


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМа.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТХД-IX-6-040СБ			
Разраб.		Лучковская			Рукоятка. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Шевченко					46	1:2
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак						

ТХД IX-6-017

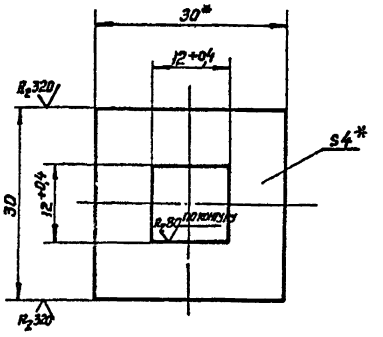


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМа.
2* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТХД IX-6-017			
Разраб.		Лучковская			Скоба	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Шевченко					0,6	1:2
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак			Полоса 5×40 ГОСТ 103-57 Ст3пс2 ГОСТ 535-58			

ТХД IX-6-018



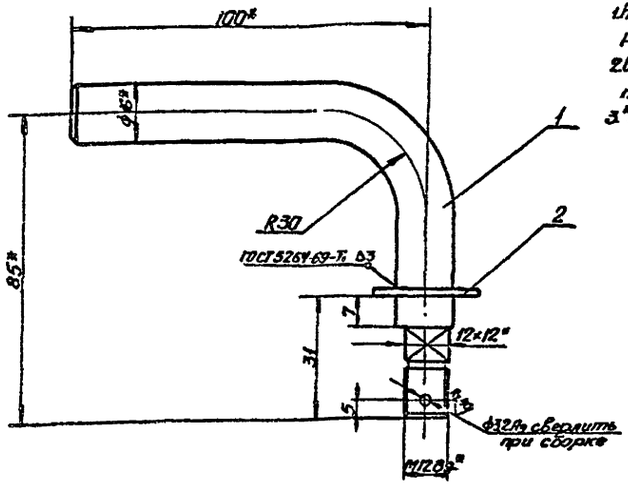
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМа.
2. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТХД IX-6-018			
Разраб.		Лучковская			Скоба	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Шевченко					0,03	2:1
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шевченко						
Утверд.		Бабак			Полоса 4×30 ГОСТ 103-57 Ст3пс3 ГОСТ 535-58			

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

ТХД IX-6-050СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ3.
2. Сборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
3. *Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX

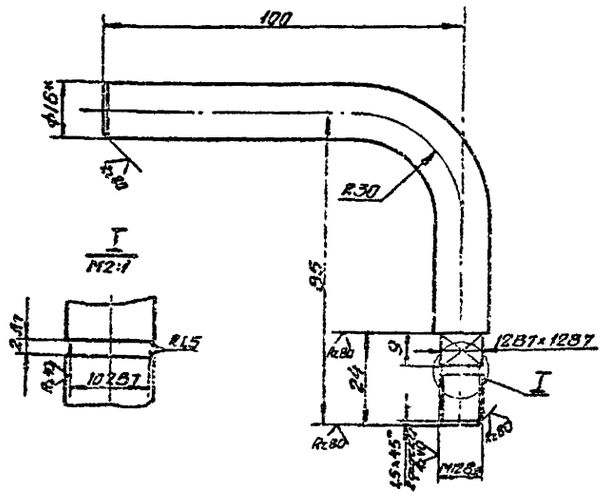
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Луковская		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-050СБ

Рукоятка
Сборочный чертеж.

Литера	Масса	Масштаб
	0,3	1:1
Лист	Листов 1	

ТХД IX-6-019



ТП 401-11-56 6996/IX

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Луковская		
Проверил		Шевченко		
Руководил		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-6-019

Рукоятка

Литера	Масса	Масштаб
	0,3	1:1
Лист	Листов 1	

Круг 16 ГОСТ 2590-72
Ст3 пс ГОСТ 535-58

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-050СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-6-019	Рукоятка	1	0,3 кг
				Стандартные изделия		
				Шайба 16.02 ГОСТ 11371-68	1	0,011 кг

ТП 401-11-56 6996/IX

122

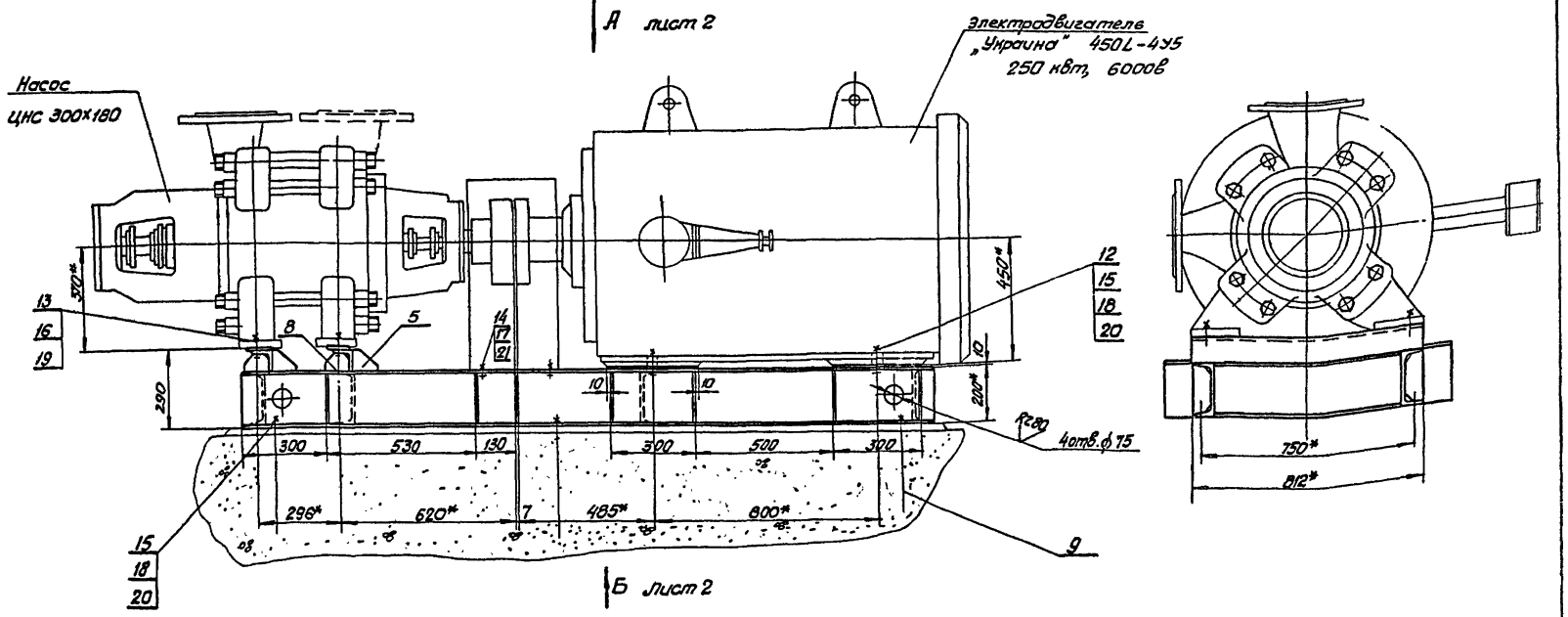
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Луковская		
Пров.		Шевченко		
Рук.		Ключник		
Н. контр.		Шевченко		
Утв.		Бабак		

ТХД IX-6-050

Рукоятка

Литера	Лист	Листов

ТХД IX-7СБ



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 ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ±1,4 мм, по диагонали между осями двух любых отверстий ±2 мм; диаметров отверстий по А7, прочих - по СМ10.
6* Размеры для справок.

ТП 401-11-56

6996/IX.2

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработ		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руковод		Блинкин		
Н.контр.		Калмыков		
Гл.контр.		Горенцвейг		
Утверд.		Бабак		

ТХДIX-7СБ

Рама под насос ЦНС 300×180 и электродвигатель „Украина" 450L-4У5. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	259	1:10

Лист 1 Листов 2

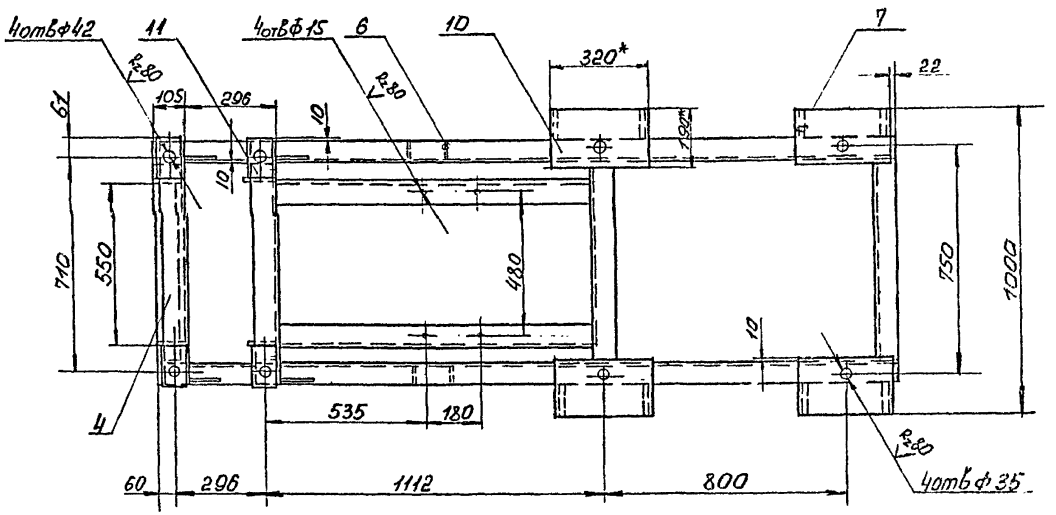
Согласовано

Отд	Должн	Фамил	Подп	Дата
Зчо	Рук.гр	Крамсов		
ГО	Рук.гр	Кравцов		

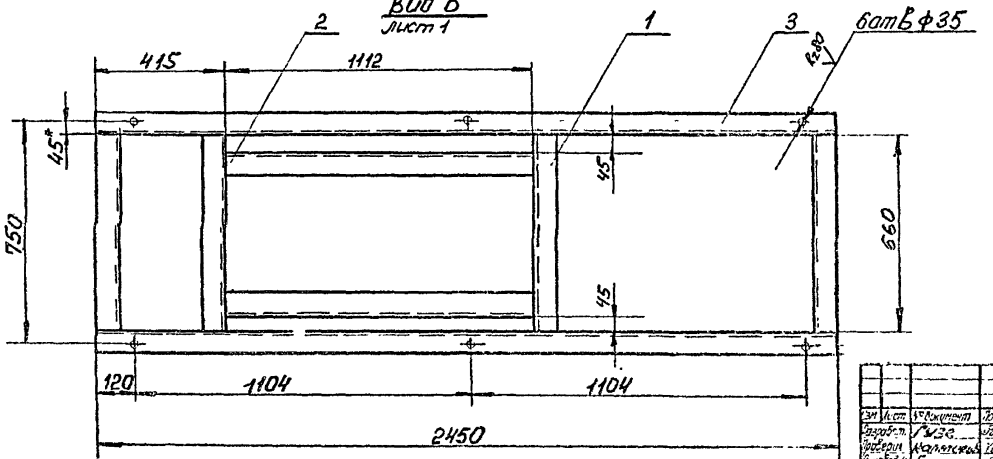
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

ТХ4IX-7СБ.

Вид А
Лист 1.



Вид Б
Лист 1



ТП401-11-56 6995/IX-22

ТХ.4IX-7СЦ

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н.контрол.		Калмыков		
Гл.конструк.		Гаренцвейг		
Утвердил		Бабаев		

Рама под насос ЦНС300-180 и электродвигатель Украина "4SOL-445. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	259	1:10

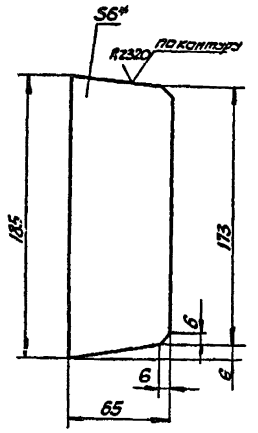
Лист 2 Листов

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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

ТХДIX-7-006

А (√)

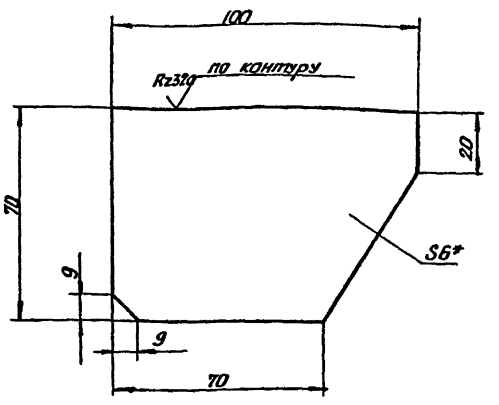


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
2* Размер для справок. ТП401-11-56 6996/1х

Изм.	Лист	N документ.	Подп.	Дата	ТХДIX-7-006	Литера	Масса	Масшт.
Разрабат.		Липшиц			Ребро		0,5	1:2
Провер.		Калмыков				Лист	Листов	
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак			Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 / Вст.3 пс5 ГОСТ 535-58			

ТХДIX-7-008

А (√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю
2.* Размер для справок ТП401-11-56 6996/1х

Изм.	Лист	N документ.	Подп.	Дата	ТХДIX-7-008	Литера	Масса	Масштаб
Разрабат.		Гузе			Ребро		0,26	1:1
Провер.		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак			Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 / Вст.3 пс5 ГОСТ 535-58			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			ТХДIX-7СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	ТХДIX-7-001	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				ℓ=660	4	12,2кг
БЧ		2	ТХДIX-7-002	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				ℓ=1018	2	18,7кг
БЧ		3	ТХДIX-7-003	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				ℓ=2450	2	45кг
БЧ		4	ТХДIX-7-004	Уголок Б-80×80×8 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				ℓ=812	2	7,8кг
11		5	ТХДIX-7-005	Ребро	6	0,2кг
11		6	ТХДIX-7-006	Ребро	6	0,5кг
11		7	ТХДIX-7-007	Ребро	8	1,4кг
11		8	ТХДIX-7-008	Ребро	4	0,26кг
11		9	ТХДIX-7-009	Болт	8	4,64кг
БЧ		10	ТХДIX-7-011	Лист Б10.0 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс5 ГОСТ 14637-69		
				190×320	4	0,5кг

ТП401-11-56 6996/1х2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТХДIX-7	Литера	Лист	Листов
Разраб.		Липшиц			Рама под жало ЦНС300×180 и электродвигатель „Украина" 4SDL-4У5		1	2
Провер.		Калмыков						
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		11	ТХДIX-7-012	Лист Б 10.0 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс5 ГОСТ 14637-69		
				80×140	4	0,88кг
				Стандартные изделия		
		12		Болт М30×60 58С ГОСТ 7796-70	10	0,46кг
		13		Болт М36×75.58С ГОСТ 7796-70	4	0,862кг
		14		Болт М12×40.58С ГОСТ 7796-70	4	0,04
		15		Гайка М30.5С ГОСТ 5915-70	10	0,225кг
		16		Гайка М36.5С ГОСТ 5915-70	4	0,377кг
		17		Гайка М12.5С ГОСТ 5915-70	4	0,034кг
		18		Шайба 30.65Г ГОСТ 6402-70	10	0,061кг
		19		Шайба 36.65Г ГОСТ 6402-70	4	0,091кг
		20		Шайба 30. ГОСТ 10906-66	10	0,18кг
		21		Шайба 12 ГОСТ 10906-66	4	0,034кг

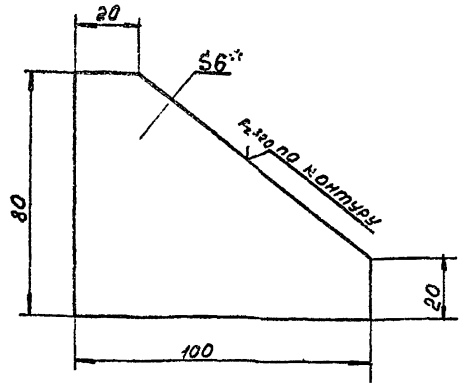
ТП401-11-56 6996/1х2

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ТХДIX-7	Лист 2

125

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

ТХД IX-7-005



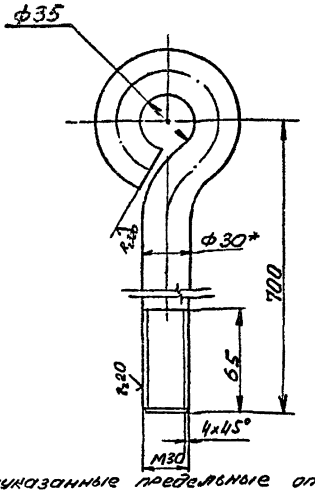
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX
г.2

ТХД IX-7-005

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Ребро	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					0,2	1:1
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Лист 66.0ГОСТ19903-74 Вст3пс5ГОСТ14637-69			

ТХД IX-7-009

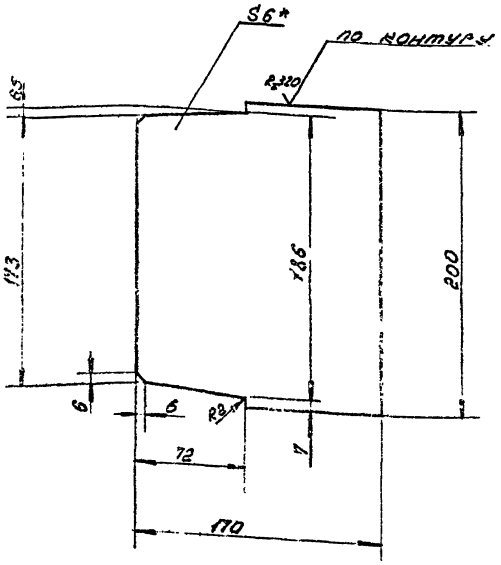


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. Размер для справок. ТП401-11-56 6996/IX
г.2

ТХД IX-7-009

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Болт	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					4,64	1:2
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Круг В30ГОСТ2590-71 Вст3пс5ГОСТ535-58.			

ТХД IX-7-007



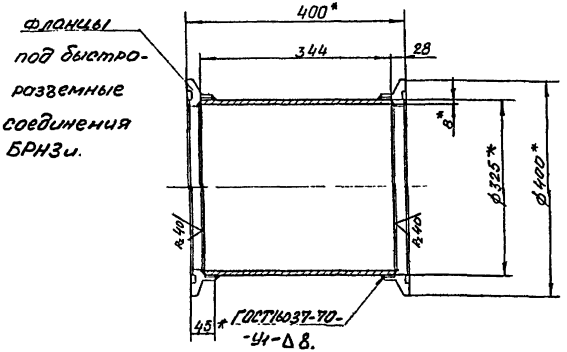
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX
г.2

ТХД IX-7-007

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Ребро	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					1,4	1:2
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Лист 66.0ГОСТ19903-74 Вст3пс5ГОСТ14637-69			

ТХА IX-001



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42 А ГОСТ9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением $P = 20$ кгс/см² согласно СНИП III-Г. 9-62.

6* Размеры для справок.

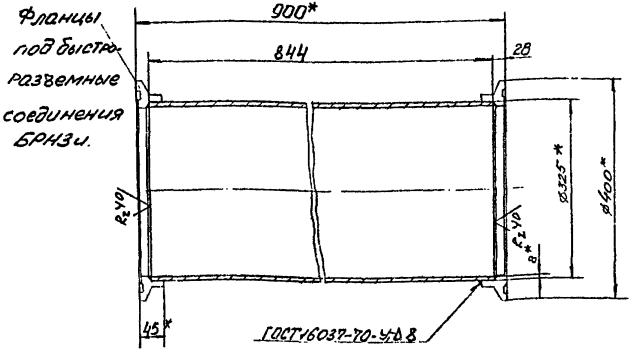
ТП401-11-55 6996/IX

Изм	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ТХА IX-001	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Лыжковская			Вставка Ду 300мм, Ру 16 кгс/см²		21,5	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контроль		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Труба 325×8-10-А ГОСТ 8732-70			

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

127

ТХА IX-002



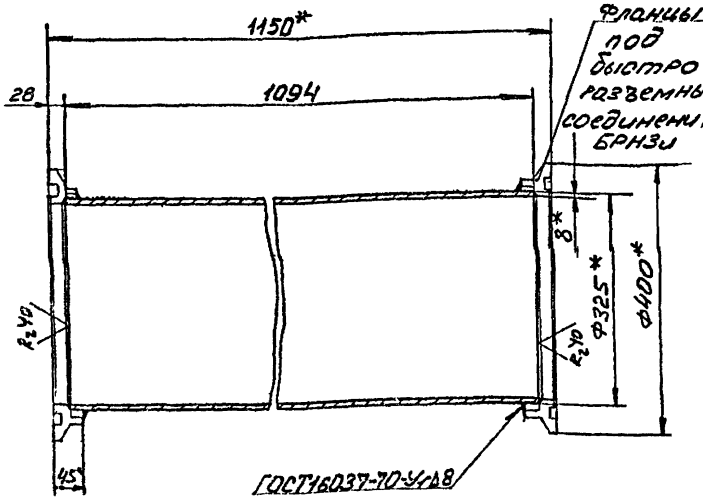
1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением $P = 20$ кгс/см² согласно СНИП III-Г 9-62.

6* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

Изм	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ТХА IX-002	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Вставка Ду 300мм, Ру 16 кгс/см²		52,8	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контроль		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Труба 325×8-10-А ГОСТ 8732-70			

ТХД IX-003

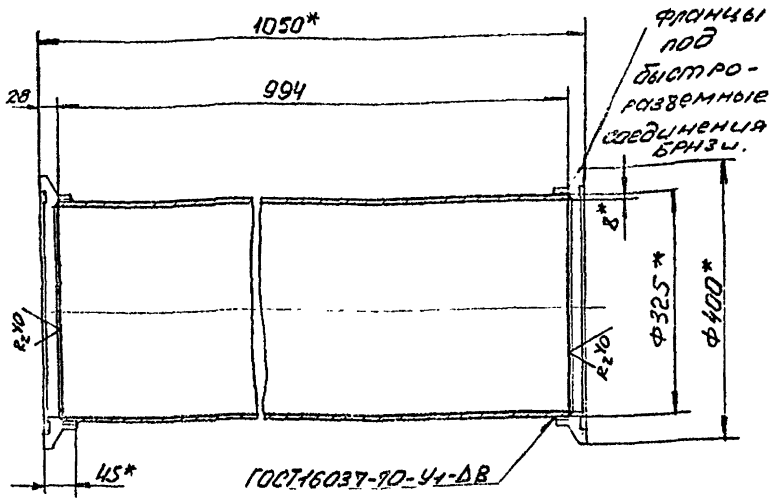


1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением $P=20$ кгс/см² согласно СНИП III-Г.9-62.
6. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-003			
Разработ.		Гузе			Вставка Ду300мм, $P_у$ 16 кгс/см²	Литера	Масса 685	Масштаб 1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Труба 325×8-10-А ГОСТ 8732-70			

ТХД IX-004

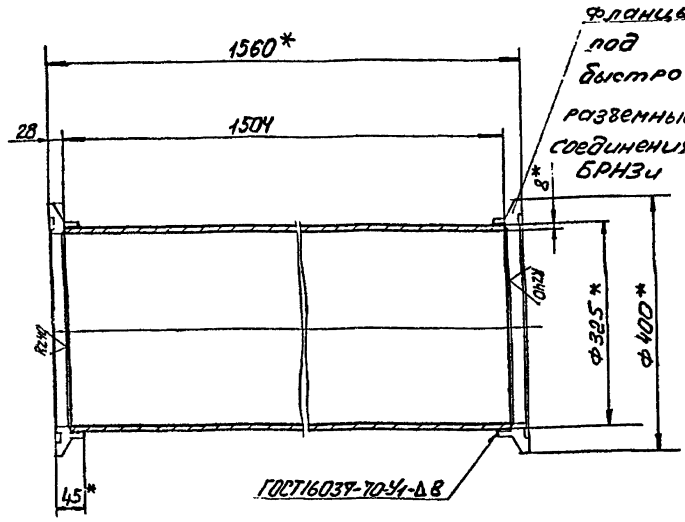


1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением $P=20$ кгс/см² согласно СНИП III-Г.9-62.
6. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-004			
Разработ.		Гузе			Вставка Ду300мм, $P_у$ = 16 кгс/см²	Литера	Масса 62	Масштаб 1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Труба 325×8-10-А ГОСТ 8732-70			

ТХДIX-005



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6. Произвести гидравлическое испытание давлением $P=20$ кгс/см² согласно СНИП III-Г.9-62.
7.* Размеры для справок.

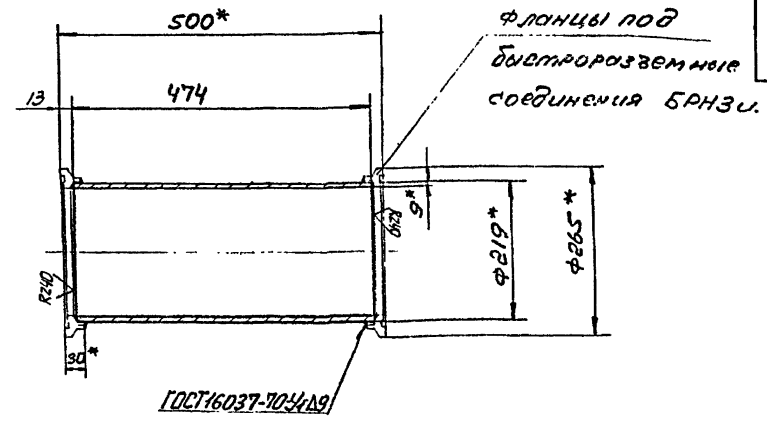
ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХДIX-005	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Вставка Ду300мм, Ру 16 кгс/см²		93	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контроль		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Труба 325х8-10-А ГОСТ 8732-70			

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

129

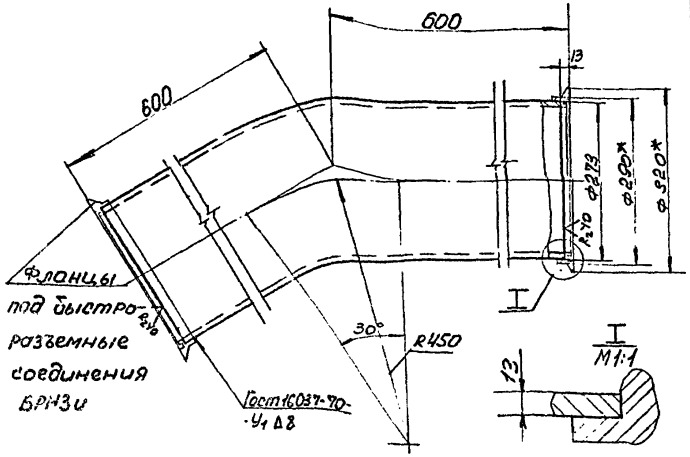
ТХДIX-006



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6. Произвести гидравлическое испытание давлением $P=80$ кгс/см² согласно СНИП III-Г.9-62.
7* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

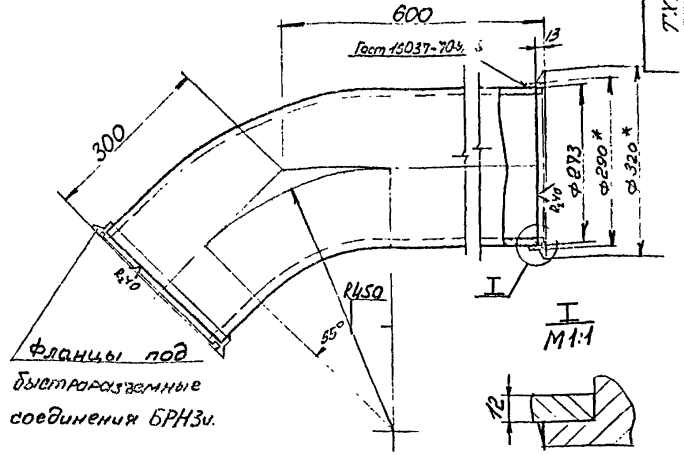
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХДIX-006	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Вставка Ду200мм, Ру 64 кгс/см²		22	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контроль		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Труба 219х9-10-А ГОСТ 8732-70			



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 ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
6. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХD IX-009	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Отвод 150° Dy 250мм, Py 64кгс/см²		100	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Контрол.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65			

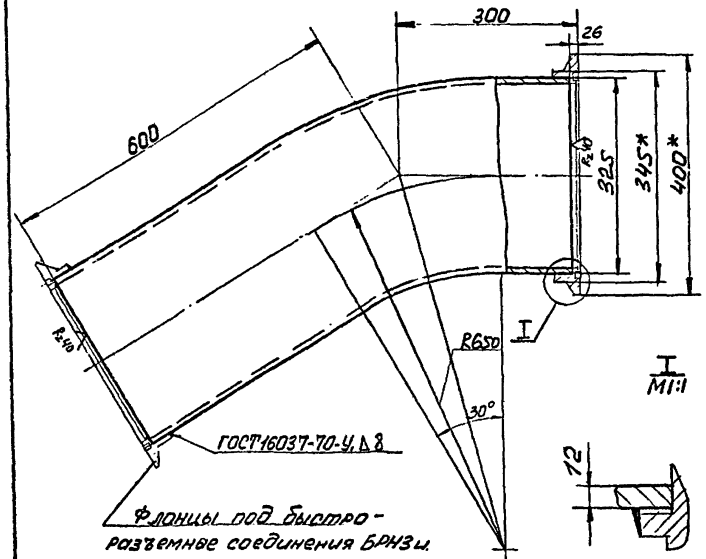


1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6. * Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХD IX-011	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Отвод 135° Dy 250мм, Py 64кгс/см²		69	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Контрол.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65			

ТХД IX-014



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования. см. ОСТ24.070.01
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
6. *Размеры для справок.

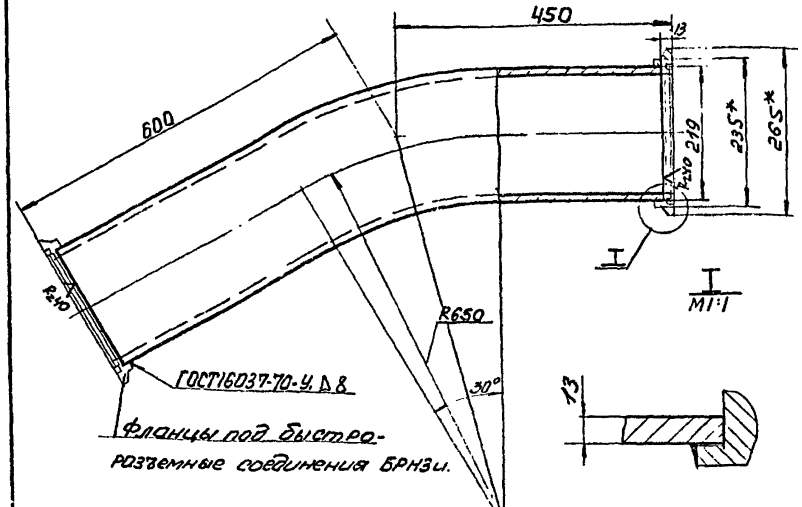
ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-014	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Отвод 150° Ду 300мм, Ру 16кгс/см²		83,5	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контроль		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65			

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

ТХД IX-013

131

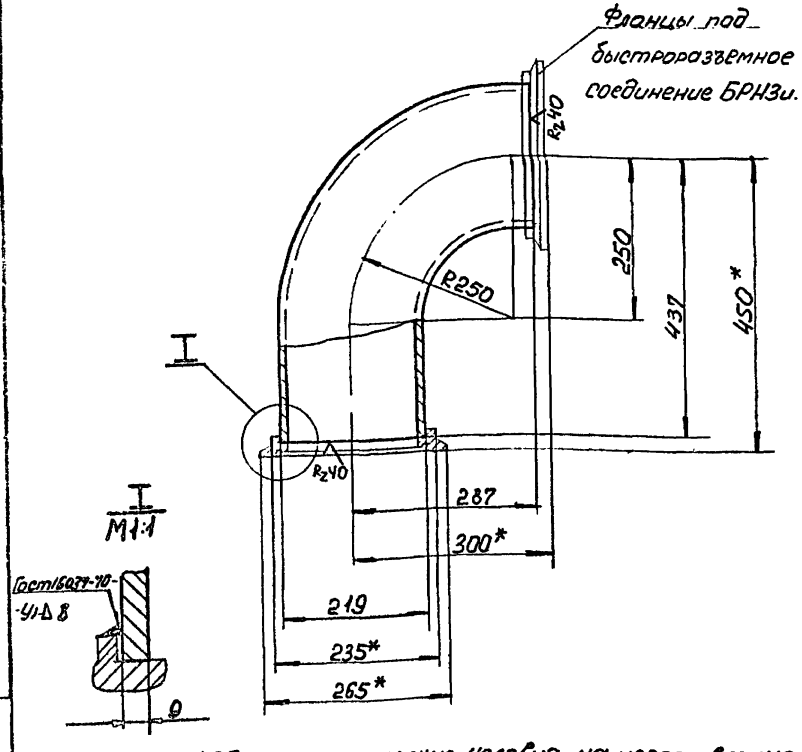


1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудного см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6. *Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-013	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Отвод 150° Ду 200мм, Ру 64кгс/см²		69,5	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контроль		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65.			

ТХД IX-012



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 ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
6. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-012

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

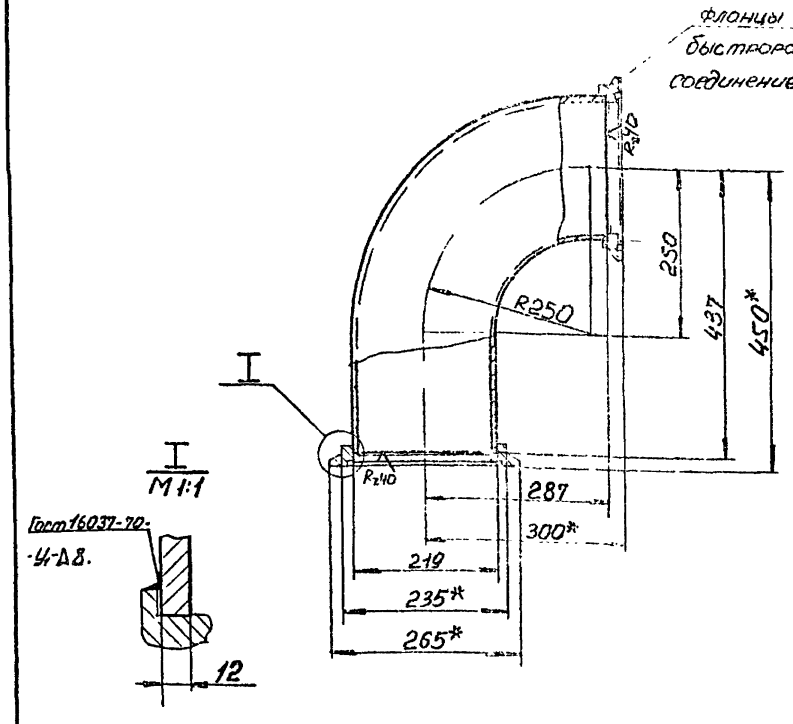
Отвод 90°
Ду 200мм, Ру 16кгс/см²

Литера	Масса	Масштаб
	26,2	1:5

Лист | Листов 1

Сталь 25Л-III
ГОСТ 977-65

ТХД IX-015



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 ГОСТ 9467-75
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
6. Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-015

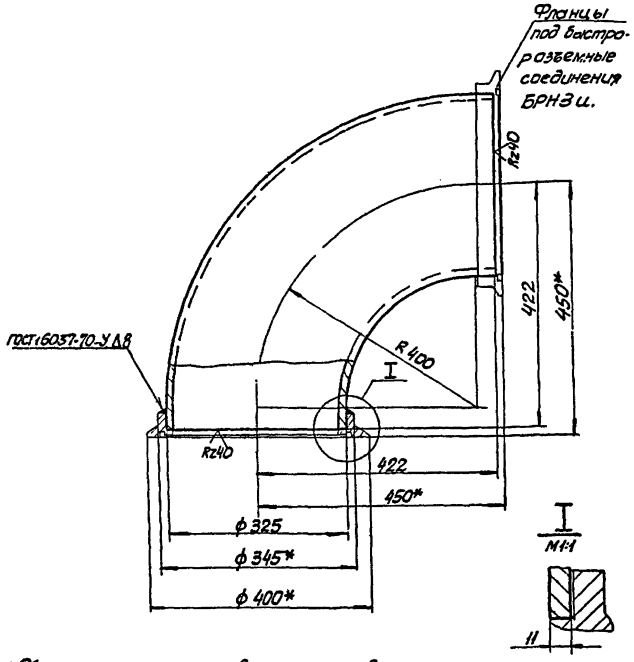
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

Отвод 90°
Ду 200мм, Ру 64кгс/см²

Литера	Масса	Масштаб
	34,5	1:5

Лист | Листов 1

Сталь 25Л-III
ГОСТ 977-65.



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 2.2

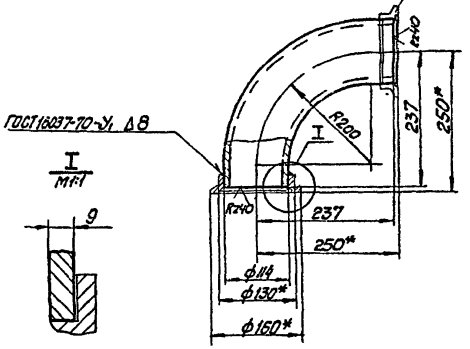
ТХДТХ-016

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гузе			
Пров.	Калмыков			
Рук. гр.	Блинкин			
Н. контр.	Калмыков			
Гл. конструктор	Горницкая			
Утверд.	Бабак			

Отвод 90° Ду 300мм, Ру 16кгс/см²

Литера	Масса	Масштаб
	60	1:5
Лист	Листов 1	

Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 2.2

ТХДТХ-017

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гузе			
Пров.	Калмыков			
Рук. гр.	Блинкин			
Н. контр.	Калмыков			
Гл. конструктор	Горницкая			
Утверд.	Бабак			

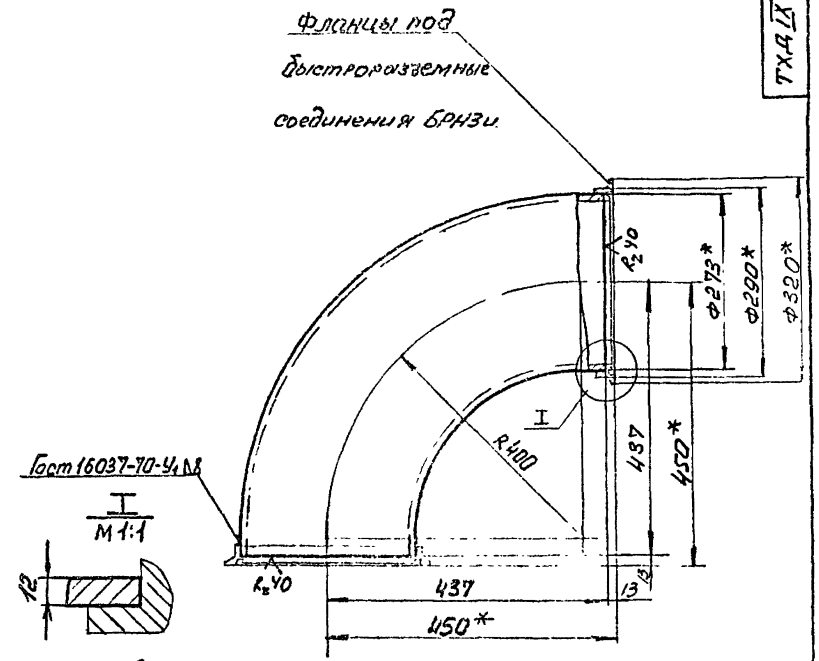
Отвод 90° Ду 100мм, Ру 64кгс/см²

Литера	Масса	Масштаб
	9,0	1:5
Лист	Листов 1	

Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65

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

ТХД IX-018



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24 080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42АГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ.
6. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД-IX-018	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Отвод 90° Ду 250мм, Ру 64кгс/см²		54	1:5
Нач. сверл.		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководит.		Блинкин						
Н. контроль		Калмыков			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65			
Утвердил		Бабак						

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

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-8 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-8-001	Труба	1	17,35 кг
12		2	ТХД IX-8-002	Фланец	1	36,6 кг

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

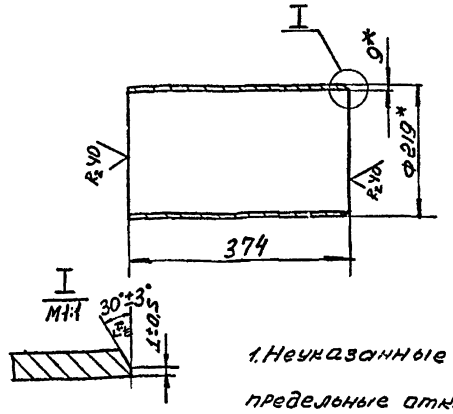
ТХД IX-8

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

Вставка Ду 200мм Ру 64кгс/см²

Литера	Лист	Листов
		1

ТХД IX-8-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

ТХД IX-8-001

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контрол.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

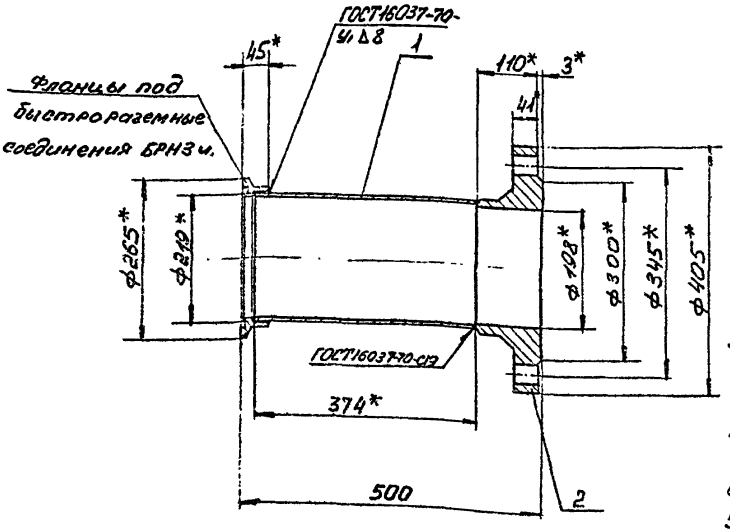
Труба

Литера	Масса	Масштаб
	17,35	1:5

Лист | Листов 1

Труба 219×8-10-А ГОСТ 8732-70

ТХД IX-8-002



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудовая см ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24 080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
4. Произвести гидравлическое испытание давлением Р80кгс/см² согласно СНИП III-Г. 9-62
5* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2 135

ТХД IX-8 СБ

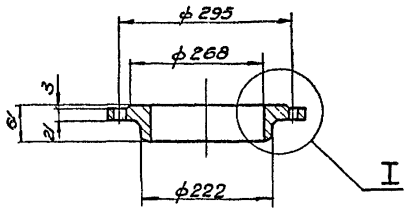
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Гл. констр.		Гоголев		
Утвердил		Бабак		

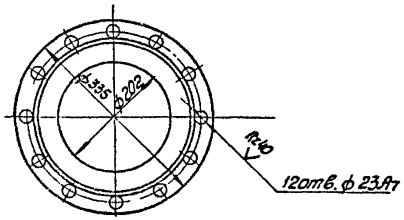
Вставка Ду 200мм, Ру 64кгс/см² сборочный чертеж

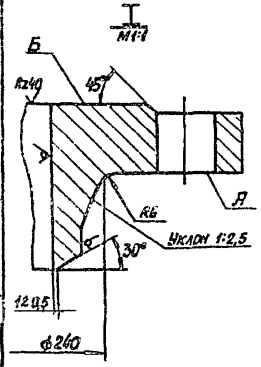
Литера	Масса	Масштаб
	55	1:5

Лист | Листов 1

ТХДIX-9-002







1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей охватываемых - по B7, охватывающих - по A7, прочих - по CM7.
3. Торцевое биение поверхностей А и Б по XII степени точности ГОСТ 10356-63.

ТП 407-11-56 6996/IX-2.2

ТХДIX-9-002

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руковод.		Ершкин		
Н.контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Патрубок с соединительным выступом стальной приварной встык Ду 200мм, Ру 16кгс/см²

Литера | Масса | Масштаб: 11,79 | 1:5

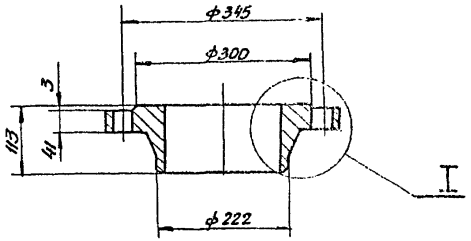
Лист | Листов 1

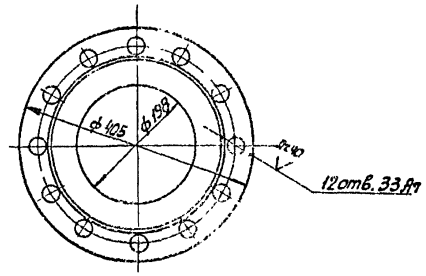
Сталь 20 ГОСТ 1050-60

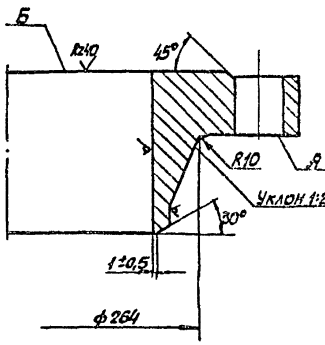
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

136

ТХДIX-8-002







1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей охватываемых - по B7, охватывающих - по A7, прочих - по CM7.
3. Торцевое биение поверхностей А и Б по XII степени точности ГОСТ 10356-63.

ТП 407-11-56 6996/IX-2.1

ТХДIX-8-002

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Рук.гр.		Ершкин		
Н.контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Патрубок с соединительным выступом стальной приварной встык. Ду 200мм, Ру 64кгс/см²

Литера | Масса | Масштаб: 36,6 | 1:5

Лист | Листов 1

Сталь 20 ГОСТ 1050-60

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

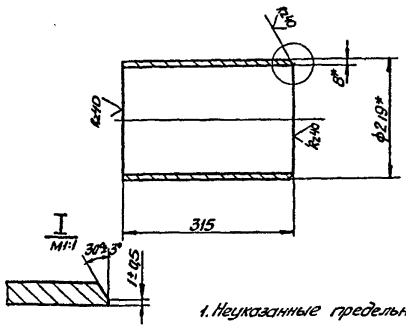
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примеч.
				Документация		
22			ТХДIX-9СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХДIX-9-001	Труба	1	13,1кг
12		2	ТХДIX-9-002	Фланец	1	11,79кг

ТП401-11-56 6996/1х-2.2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХДIX-9	Литера	Лист	Листов
Разработ.		Гузе	Гузе		Вставка			1
Проверил		Калмыков			Ду 200мм, Ру 16кгс/см²			
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак						

100-6-XIVXI

∀ (√)

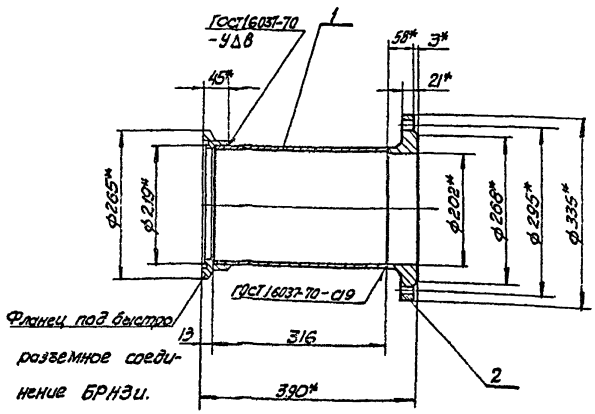


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
2. Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1х-2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХДIX-9-001	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе	Гузе		Труба		13,1	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руковод.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак			Труба 219х8-10-А ГОСТ 8732-70			

ТХДIX-9СБ

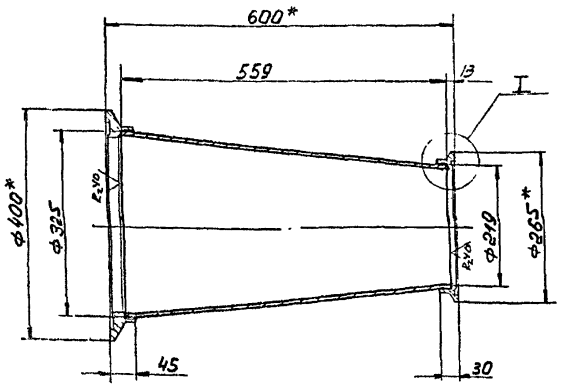


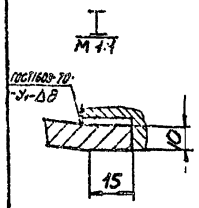
1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением $P_у$ = 20 кгс/см² согласно СНИП-III-Г, 9-62.
5. *Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1х-2.2 137

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХДIX-9СБ	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе	Гузе		Вставка		25	1:5
Провер.		Калмыков			Ду 200мм, Ру 16кгс/см²	Лист	Листов 1	
Руковод.		Блинкин			Сборочный чертеж.			
Н.контр.		Калмыков						
Н.контр.		Горенштейн						
Утверд.		[illegible]						

ТХА IX-007





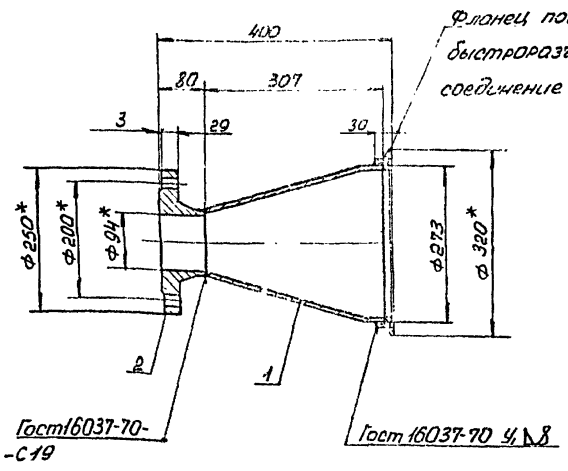
1 Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 16037-70-У-Δ10
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
6 Произвести гидравлическое испытание давлением P=20 кгс/см² согласно СНИП III-Г. 9-62.
7* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХА IX-007	Литера	Масса	Масштаб
Разработ		Гузе			Переход Ау/Аў 200/300 мм Ру 16 кгс/см²		38,8	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол		Калмыков						
Утвердил		Бобак			Сталь 25л-III ГОСТ 977-65			

138

ТХА IX-10СБ



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 кгс/см² согласно СНИП III-Г 9-62.
5.* Размеры для справок

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХА IX-10СБ	Литера	Масса	Масштаб
Разработ		Гузе			Переход Ау/Аў 100/250 мм, Ру 64 кгс/см² Сборочный чертеж		23,5	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол		Калмыков						
Гл.контр		Горенкевич						
Утвердил		Бобак						

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-10 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-10-001	Переход	1	12,7 кг
12		2	ТХД IX-10-002	Фланец	1	10,71 кг

ТП 401-11-56 6996/IX-22

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Гузе		Гузе	
Провер.	Калмыков		Калм	
Руковод.	Блинкин		Блинкин	
Н.контр.	Калмыков		Калм	
Утверд.	Бабак		Бабак	

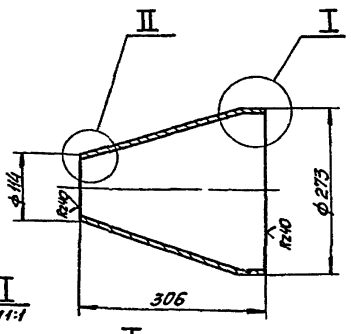
ТХДIX-10

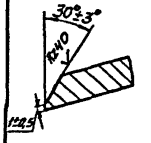
Переход
Ду/Ду 100/250 мм
Ру 64 кгс/см²

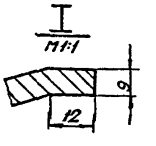
Литера	Лист	Листов
		1

100-01-IX ТХД

V (V)







Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

ТП 401-11-56 6996/IX-2.1

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Гузе		Гузе	
Провер.	Калмыков		Калм	
Руковод.	Блинкин		Блинкин	
Н.контр.	Калмыков		Калм	
Утверд.	Бабак		Бабак	

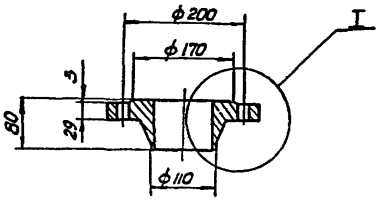
ТХДIX-10-001

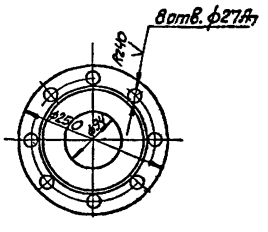
Переход
Ду/Ду 100/250 мм, Ру 64 кгс/см²

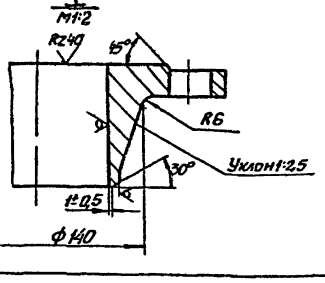
Литера	Масса	Масштаб
	12,7	1:5
Лист	Листов 1	

Сталь 25 Л III
ГОСТ 977-65

ТХДIX-10-002







1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей: охватываемых по B_7, охватывающих по $A_{7,1}$, прочих по C_{17}.
3. Торцевое биение поверхностей А и Б по XII степени точности ГОСТ 10356-63.

ТП 401-11-56 6996/IX-2.2 667

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Гузе		Гузе	
Провер.	Калмыков		Калм	
Руковод.	Блинкин		Блинкин	
Н.контр.	Калмыков		Калм	
Утверд.	Бабак		Бабак	

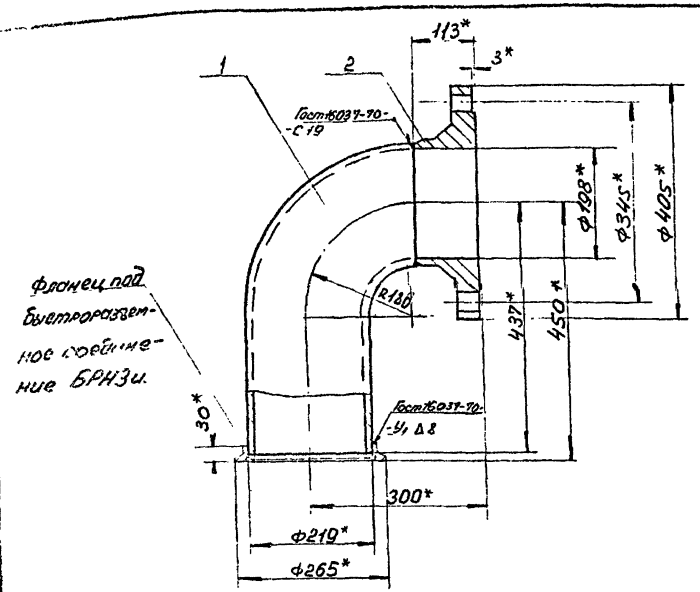
ТХДIX-10-002

Фланец с соединительным выступом стальной приварной встык
Ду 100 мм Ру 64 кгс/см²

Литера	Масса	Масштаб
	10,71	1:5
Лист	Листов 1	

Сталь 20
ГОСТ 1050-60.

ТХА IX-11СБ



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см ОСТ24.070.01
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см².
5. * Размеры для справок.

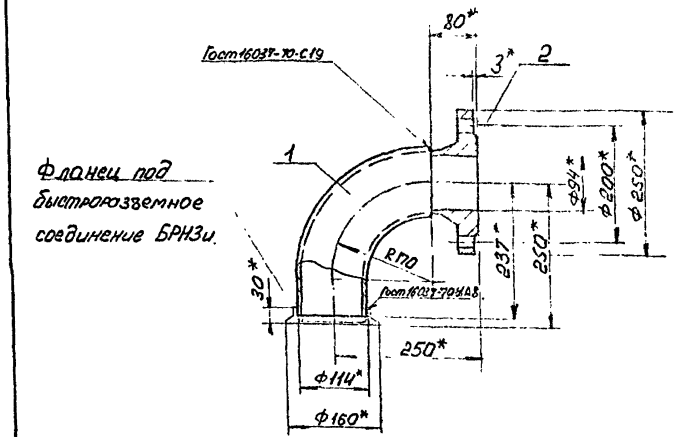
ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХА IX-11СБ

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Отвод 90° Dy 200мм, Py 64кгс/см² Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					65,1	1:5
Подверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол.		Калмыков						
Гл.конструк.		Горенцвейг						
Утвердил		Бабак						

140

ТХА IX-12СБ



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ24.070.01
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ9467-75.
4. Произвести гидравлические испытание давлением 80 кгс/см².
5. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХА IX-12СБ

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	Отвод 90° Dy 100мм, Py 64кгс/см² Сборочный чертеж.	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					19,4	1:5
Подверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол.		Калмыков						
Гл.конструк.		Горенцвейг						
Утвердил		Бабак						

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-11 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-11-001	Отвод	1	28,4 кг
12		2	ТХД IX-8-002	Фланец	1	36,6 кг

ТП 401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-11

Отвод 90° Ду 200 мм, Ру 64 кгс/см²

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калинков		
Гл. спец.		Калинков		
Н. контр.		Бабак		

Литера | Лист | Листов 1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-12 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-12-001	Отвод	1	8,5 кг
12		2	ТХД IX-10-002	Фланец	1	19,1 кг

ТП 401-11-56 6996/IX 2.2

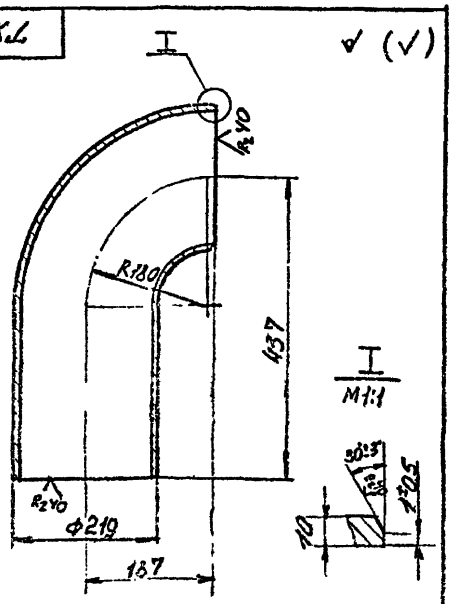
ТХД IX-12

Отвод 90° Ду 200 мм, Ру 64 кгс/см²

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калинков		
Гл. спец.		Калинков		
Н. контр.		Бабак		

Литера | Лист | Листов 1

ТХД IX-11-001



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ 10.

ТП 401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-11-001

Отвод

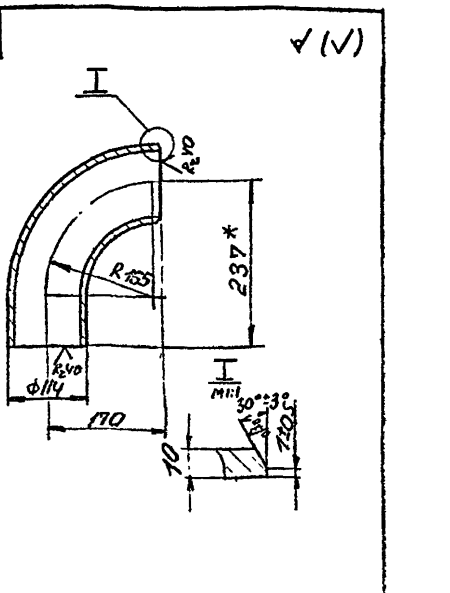
Литера	Масса	Масштаб
	28,4	1:5

Лист | Листов 1

Сталь 25 Л-III ГОСТ 977-65

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калинков		
Гл. спец.		Калинков		
Н. контр.		Бабак		
Утвердил				

ТХД IX-12-001



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ 10.

ТП 401-11-56 6996/IX 2.2

ТХД IX-12-001

Отвод

Литера	Масса	Масштаб
	8,5	1:5

Лист | Листов 1

Сталь 25 Л-III ГОСТ 977-65

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калинков		
Гл. спец.		Калинков		
Н. контр.		Бабак		
Утвердил				

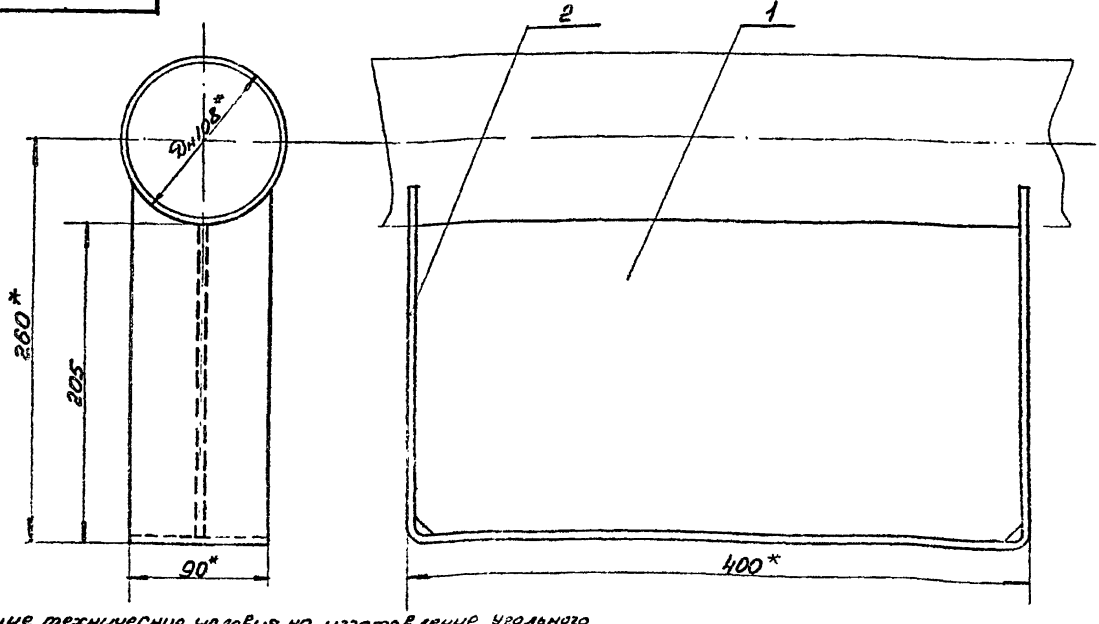
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-13 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-13-001	Лист	1	2,46 кг
12		2	ТХД IX-13-002	Лист	1	2,43 кг

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ТХД IX-13			
Разработ.		Гузе			Опора трубопровода Ду100мм	Литера	Лист	Листов 1
Проверил		Калмыков						
Руководит.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак						

ТХД IX-13 СБ



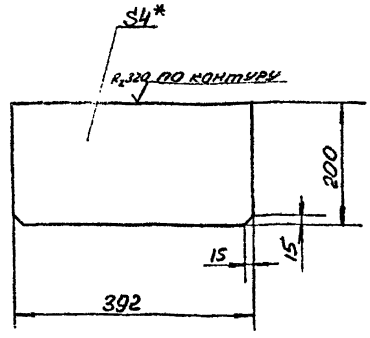
1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070 0..
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080 07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4мм.
5. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ТХД IX-13 СБ			
Разработ.		Гузе			Опора трубопровода Ду100мм Сборочный чертеж	Литера	Масса 5,0	Масштаб 1:2
Проверил		Калмыков						
Руководит.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак						

ТХД IX-13-001

А (✓)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. *Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	ТХД IX-13-001			
Разработ.		Гузе			Лист	Литера	Масса 2,46	Масштаб 1:5
Проверил		Калмыков						
Руководит.		Блинкин						
Н.контр.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Лист Б4.0 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 14637-69	Лист	Листов 1	

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-14СБ	Сборочный чертеж		
				Детали.		
11		1	ТХД IX-14-001	Лист	1	0,83 кг
12		2	ТХД IX-14-002	Лист	1	4,5 кг
11		3	ТХД IX-14-003	Лист	2	0,47 кг

ТП401-11-56 6996/IX-22

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-14

Опора трубопровода Ду250мм

Литера	Лист	Листов
		1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-15СБ	Сборочный чертеж		
				Детали.		
11		1	ТХД IX-15-001	Лист	1	1,64 кг
11		2	ТХД IX-15-002	Лист	1	9,7 кг
11		3	ТХД IX-15-003	Лист	2	0,47 кг

ТП401-11-56 6996/IX-22

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

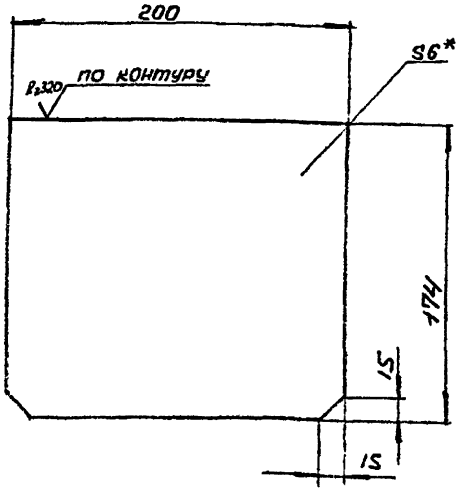
ТХД IX-15

Опора трубопровода Ду300мм.

Литера	Лист	Листов
		1

ТХД IX-15-001

А (√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

2* Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-22

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

ТХД IX-15-001

Лист

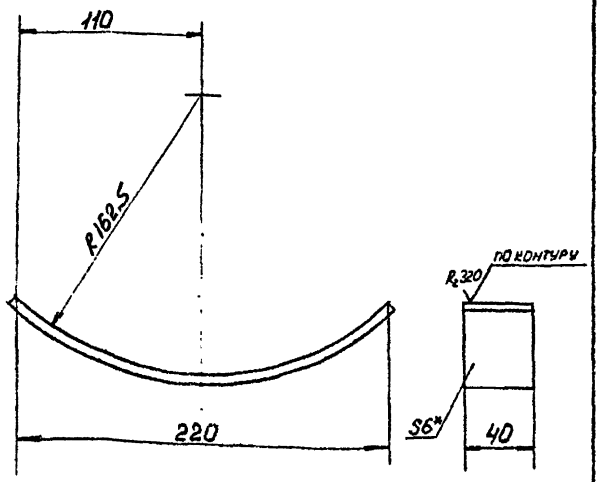
Литера	Масса	Масштаб
	1,64	1:2

Лист | Листов 1

Лист Б6.0ГОСТ19903-74 Вст3кп2ГОСТ14637-69

ТХД IX-15-003

А (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10

2.* Размер для справок

ТП401-11-56 6996/IX-22

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		

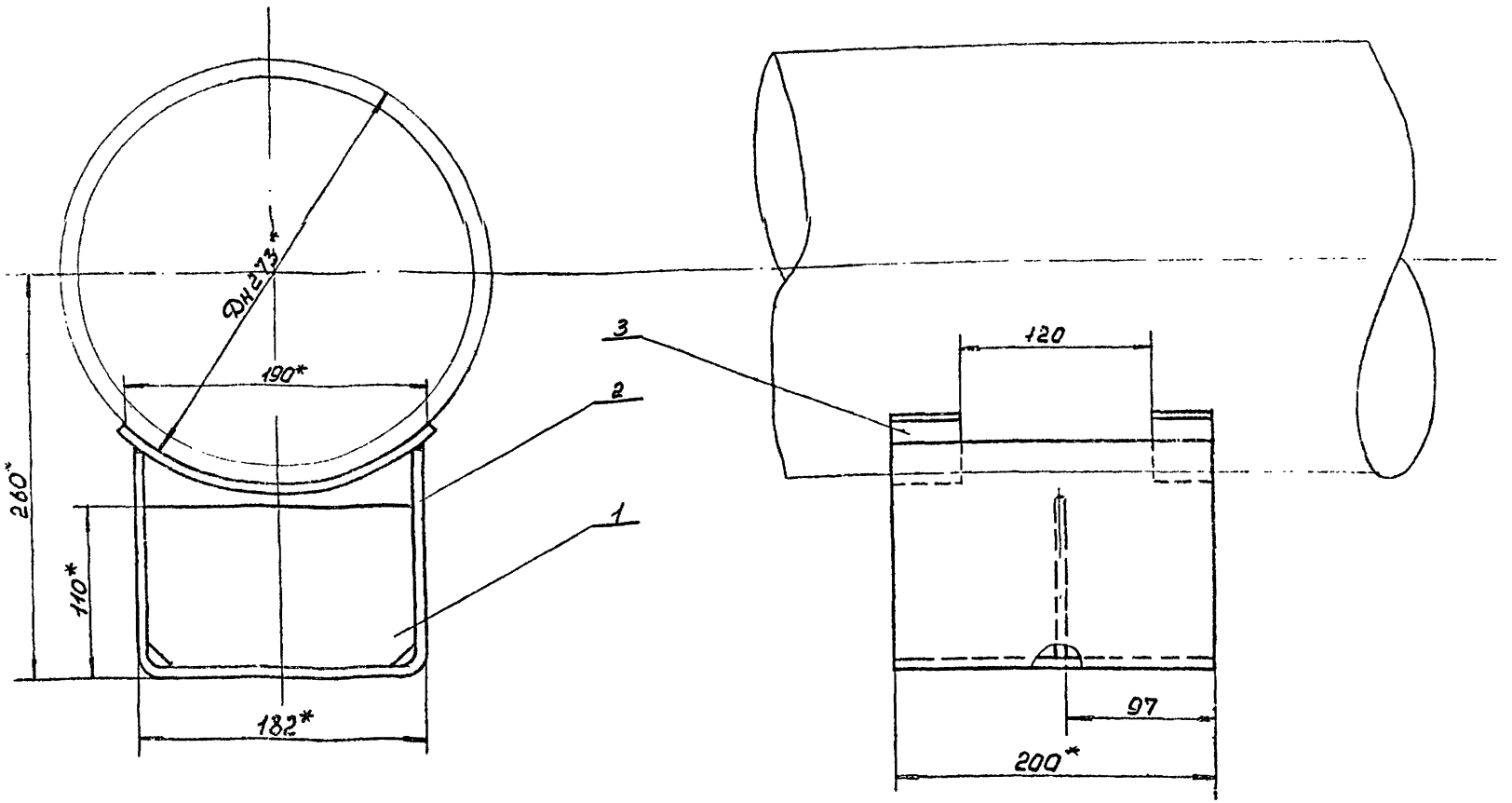
ТХД IX-15-003

Лист

Литера	Масса	Масштаб
	0,47	1:2

Лист | Листов 1

Лист Б6.0ГОСТ19903-74 Вст3кп2ГОСТ14637-83



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 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4мм.
5* Размеры для справок.

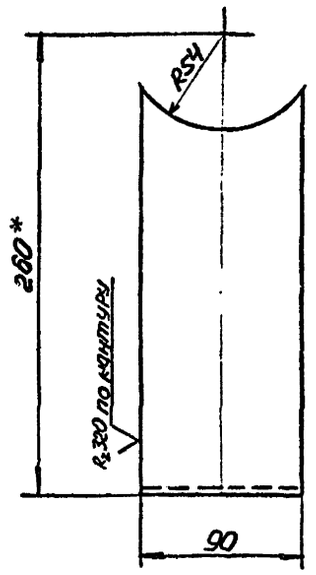
ТП 401-11-56 6996/IX-2

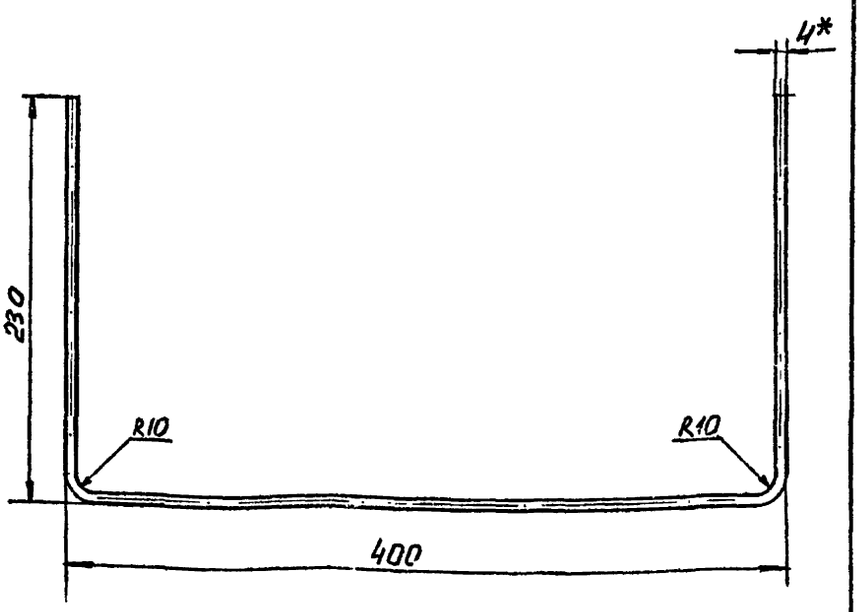
Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-14СБ	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Гузе			Опора трубопровода ДУ 250мм Сборочный чертеж		6,3	1:2
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол.		Калмыков						
Гл.инженер		Соренцевский						
Утвердил		Бабак						

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

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

ТХАIX-13-002





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Гузе		
Проверил		Колмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контроль		Колмыков		
Утвердил		Бабак		

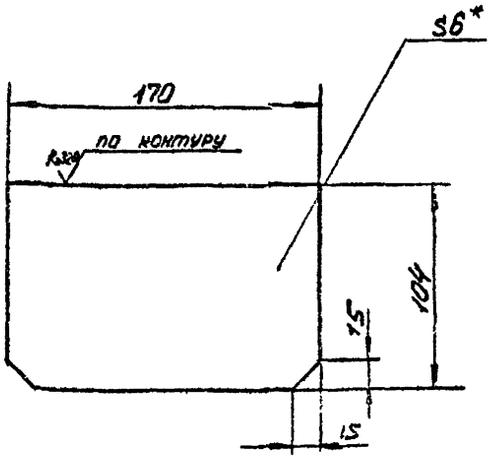
ТХАIX-13-002

Лист

Литера	Масса	Масштаб
	2,43	1:2
Лит.	Листов 1	

Лист Б4.0 ГОСТ 19903-74
Ст3кп2 ГОСТ 14637-69

ТХАIX-14-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Гузе		
Проверил		Колмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контроль		Колмыков		
Утвердил		Бабак		

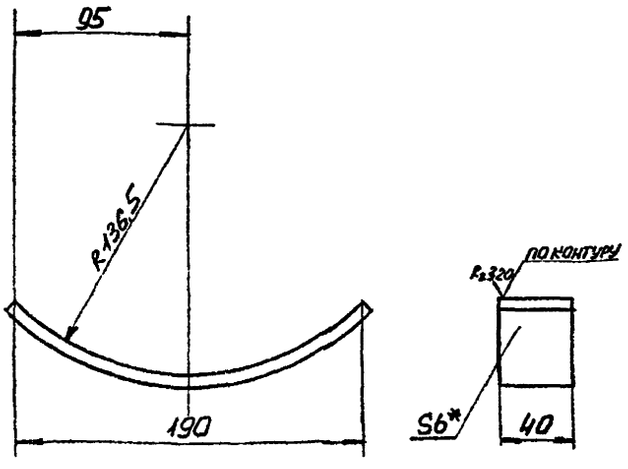
ТХАIX-14-001

Лист

Литера	Масса	Масштаб
	0,83	1:2
Лит.	Листов 1	

Лист Б6.0 ГОСТ 19903-74
Ст3кп2 ГОСТ 14637-69

ТХАIX-14-003



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размер для справок

ТП401-11-56 6996/IX-2.2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал		Гузе		
Проверил		Колмыков		
Руководил		Блинкин		
Н. контроль		Колмыков		
Утвердил		Бабак		

ТХАIX-14-003

Лист

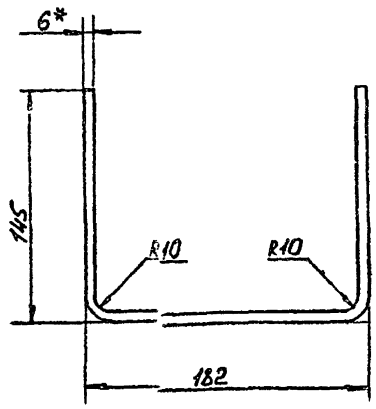
Литера	Масса	Масштаб
	0,47	1:2
Лит.	Листов 1	

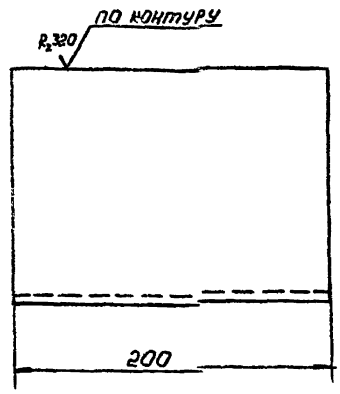
Лист Б5.0 ГОСТ 19903-74
Ст3кп2 ГОСТ 14637-69

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

ТХА IX-14-002

А (1)





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХА IX-14-002

Арх. Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.	Гузе		
Проверил	Курмыков		
Гл.специал.	Белинкин		
Н.контр.	Курмыков		
Утвердил	Бабак		

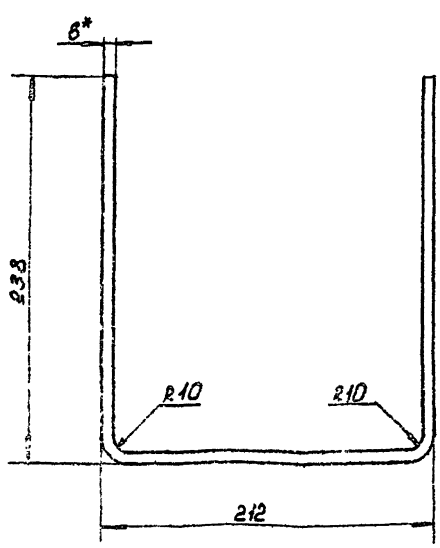
Лист

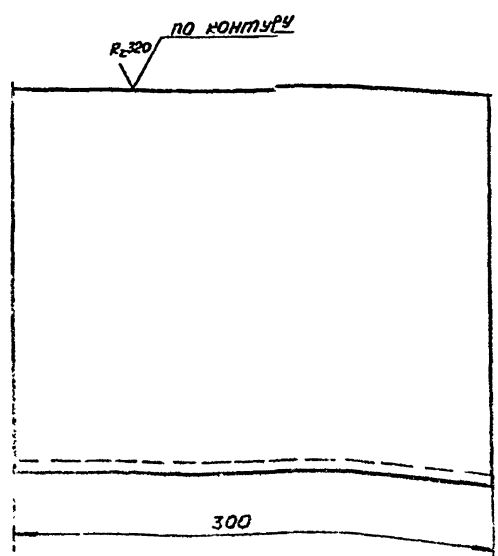
Литера	Масса	Масштаб
	45	1:2
Лист	Листов 1	

Лист ББОГОСТ 19903-74
Вст3кп2ГОСТ14637-69

ТХА IX-15-002

А (1)





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

ТХА IX-15-002

Арх. Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
Разработ.	Гузе		
Проверил	Колпаков		
Гл.специал.	Белинкин		
Н.контр.	Колпаков		
Утвердил	Бабак		

Лист

Литера	Масса	Масштаб
	97	1:2
Лист	Листов 1	

Лист ББОГОСТ 19903-74
Вст3кп2ГОСТ14637-69

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
						Документация		
22					ТХД IX-16 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
12		1			ТХД IX-16-001	Тройник	1	69,3 кг
11		2			ТХД IX-16-002	Труба	2	16,7 кг

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-16

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Инженер		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

Тройник Ду/Ду 200/250мм, Ру6 Ч кгс/см

Литера	Лист	Листов
		1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
						Документация		
12					ТХД IX-17 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
12		1			ТХД IX-17-001	Тройник	1	23 кг
11		2			ТХД IX-17-002	Труба	2	5,45 кг

ТП401-11-56 6996/IX

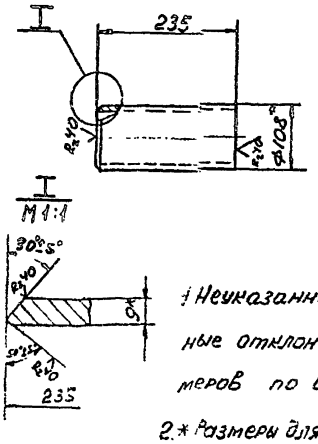
ТХД IX-17

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Инженер		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

Тройник Ду100мм, Ру6 Ч кгс/см

Литера	Лист	Листов
		1

ТХД-IX-17-002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

2.* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

ТХД IX-17-002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Инженер		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

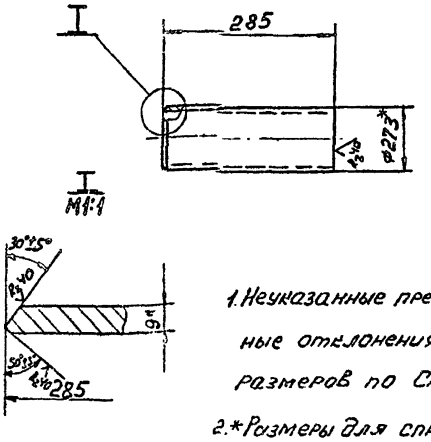
Труба

Литера	Масса	Масштаб
	5,45	1:5

Лист | Листов 1

Труба 108×9-10-А-ГОСТ 8732-70.

ТХД-IX-16-002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

2.* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

148

ТХД IX-16-002

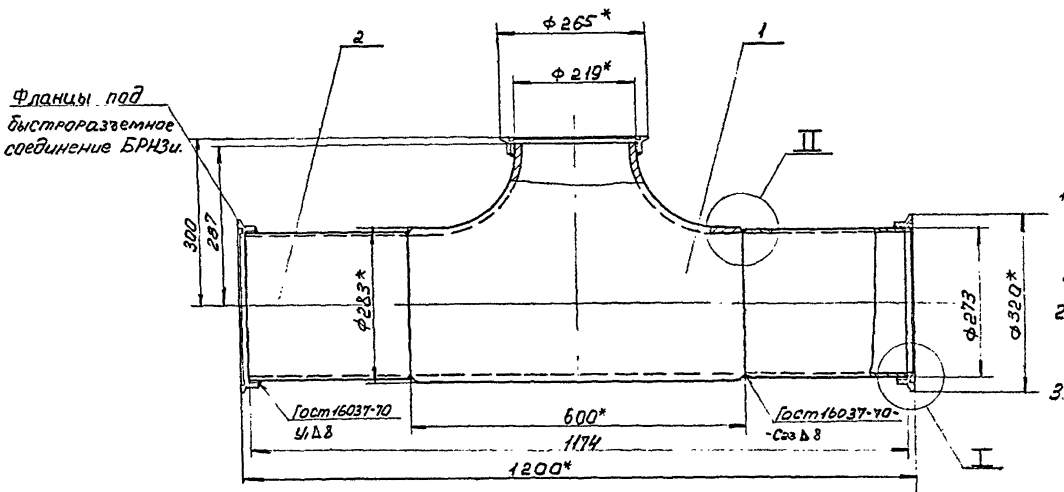
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Гузе		
Проверил		Калмыков		
Руководит.		Блинкин		
Инженер		Калмыков		
Утвердил		Бабак		

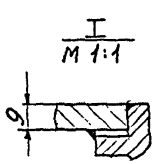
Труба

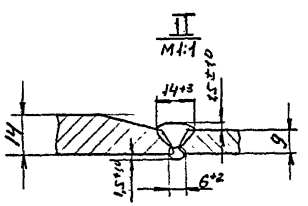
Литера	Масса	Масштаб
	16,7	1:5

Лист | Листов 1

Труба 273×9-10-А-ГОСТ 8732-70.







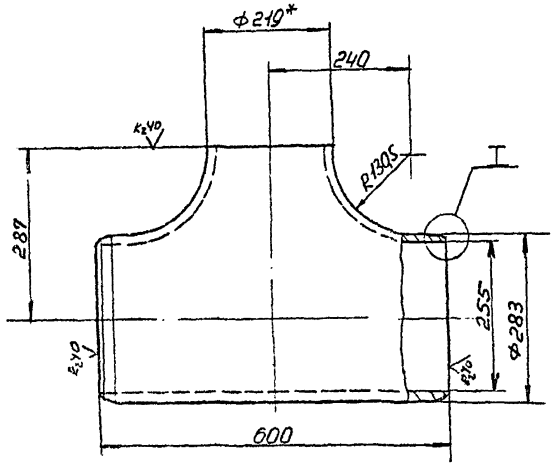
1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ24.080.07-73.
3. Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 80кгс/см² согласно СНИП-Г. 9-62.
4. Сварку произвести электродами типа Э42А. ГОСТ 9467-75
5. * Размеры для справок.

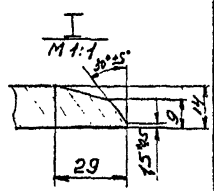
ТП401-11-56 6996/IX

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-16СБ			
Разработ.		Гузе			Тройник Ду/Ду 200/250мм, Ру 64кгс/см²	Литера	Масса	Масштаб
Проверил		Калмыков					104	1:5
Руководит.		Блинкин				Лист	Листов 1	
Н. контрол.		Калмыков						
Гл. контр.		Горенштейн						
Утвердил		Бабак						

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

ТХАIX-16-001





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

2.* Размеры для справок.

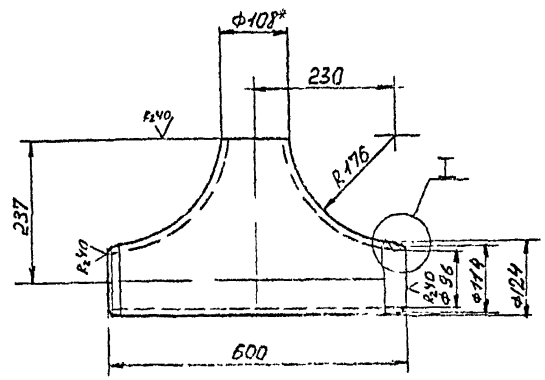
ТП 401-11-56 6996/IX-2

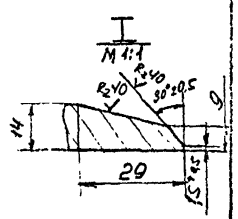
ТХАIX-16-001

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	Тройник	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					69,3	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65			

150

ТХАIX-17-001





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.

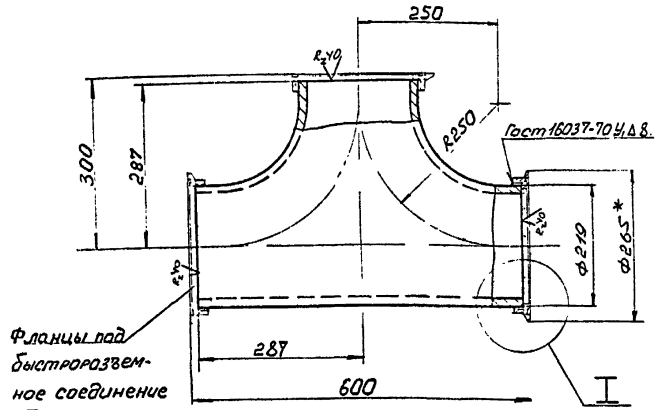
2* Размер для справок.

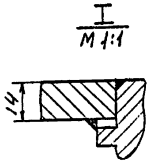
ТП 401-11-56 6996/IX-2

ТХАIX-17-001

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата	Тройник	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе					23	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н.контрол.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25Л-III ГОСТ 977-65			

ТХД IX-008



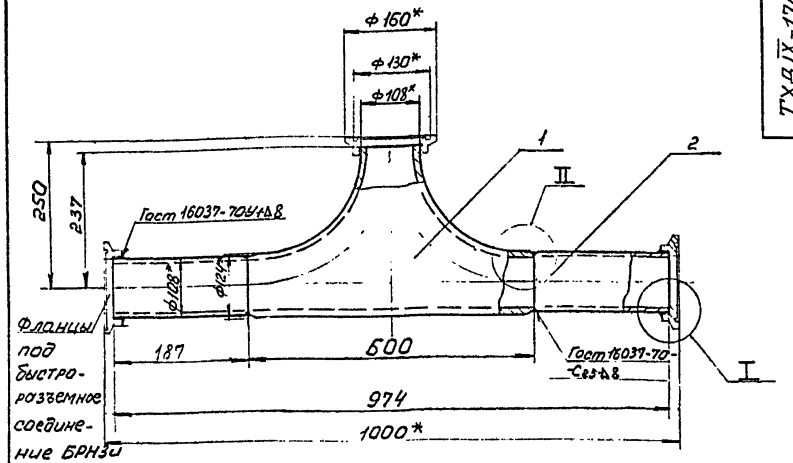


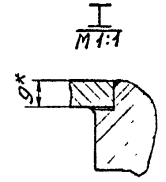
1 Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3 Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 80 кгс/см² согласно СНИП-Г. 9-62.
4. Сварку произвести электродами типа Э42 А ГОСТ 9467-75.
5* Размеры для справок.

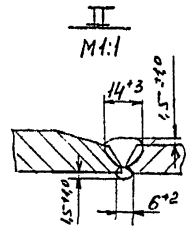
ТП401-11-56 6996/IX

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-008	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Тройник Ду200 мм, Ру 64 кгс/см².		56	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н. контрол.		Калмыков						
Утвердил		Бабак			Сталь 25 Л-III ГОСТ 977-65.			

ТХД IX-17СБ





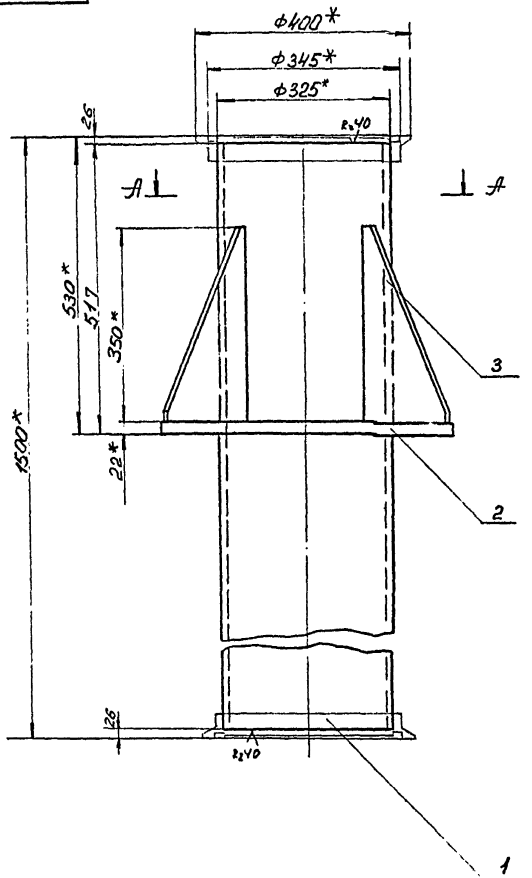


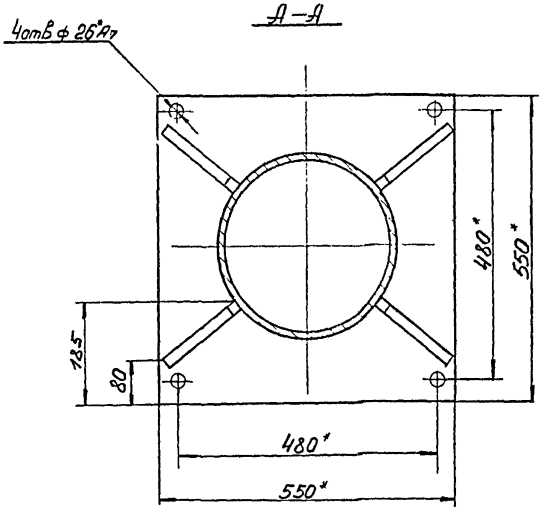
1 Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24 070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 80 кгс/см² согласно СНИП-Г. 9-62.
4 Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
5* Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX-2

Изм	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХД IX-17СБ	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Гузе			Тройник Ду 100 мм, Ру 64 кгс/см² Сборочный чертеж		35	1:5
Проверил		Калмыков				Лист	Листов 1	
Руководил		Блинкин						
Н. контрол.		Калмыков						
Гл. констр.		Горенцвейг						
Утвердил		Бабак						

ТХДIX-18СБ





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 ГОСТ 9467-75.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 8мм.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением 20кгс/см².
6 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
7 * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

					ТХДIX-18СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стул опорный Ду300мм, Ру 16кгс/см²	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Гузе					151	1:5
Пров.		Кармыков				Лист	Листов 1	
Гл.		Блинкин						
Гл.		Калмыков						
Гл. констр.		Горенцвейг						
Утвердил		Бабак						

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация.		
А2			ТХД.IX-18 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали.		
А4		1	ТХД.IX-18-001	Труба 325х8-10-А ГОСТ 8732-70		
				ℓ=1474	1	92,5 кг
А2		2	ТХД.IX-18-002	Лист	1	37,3 кг
А1		3	ТХД.II-18-003	Лист	4	5,2 кг

ТП401-11-56 6996/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гузе		
Провер.		Калинина		
Н. контр.		Калинина		
Утв.		Бабак		

ТХД.IX-18

Стул опорный Ду 300мм Ру 16 кгс/см²

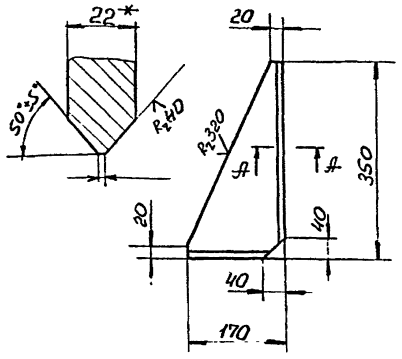
Литера	Масса	Масштаб

Лист | Листов 1

ТХД.IX-18-003

А (✓)

А-А
М 1:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гузе		
Провер.		Калинина		
Н. контр.		Калинина		
Утв.		Бабак		

ТХД.IX-18-003

Лист

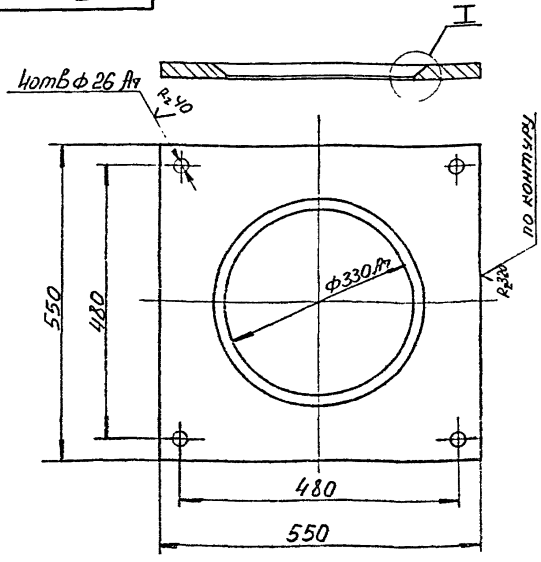
Литера	Масса	Масштаб
	5,2	1:5

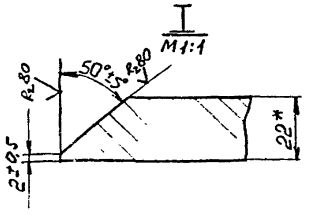
Лист | Листов 1

Лист Б 22.0 Цет 1990 АРЧ
Вет 3 пс 5 Цет 1 ЧБ 37-19

ТХД.IX-18-002

А (✓)





1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 1,4мм, прочих по СМ10.
2. * Размер для справок.

ТП401-11-56 6996/IX.2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гузе		
Провер.		Калинина		
Н. контр.		Калинина		
Утв.		Бабак		

ТХД.IX-18-002

Лист

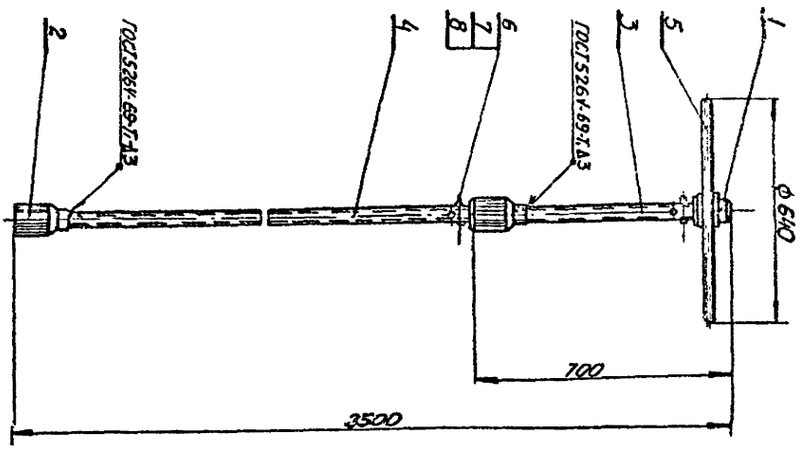
Литера	Масса	Масштаб
	37,3	1:5

Лист | Листов 1

Лист Б 22.0 Цет 1990 3-19
Вет 3 пс 5 Цет 1 ЧБ 37-19

Согласовано				
Взам. инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования смотреть ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24080 07-73.
3. Сварку произвести электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.



ТХДIX-19СБ

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разраб.		Лукоянов		
Провер.		Калмыков		
Руковод.		Блинкин		
Н. контр.		Калмыков		
Гл. конст.		Гленцвейг		
Утверд.		Бабак		

ТП401-11-56

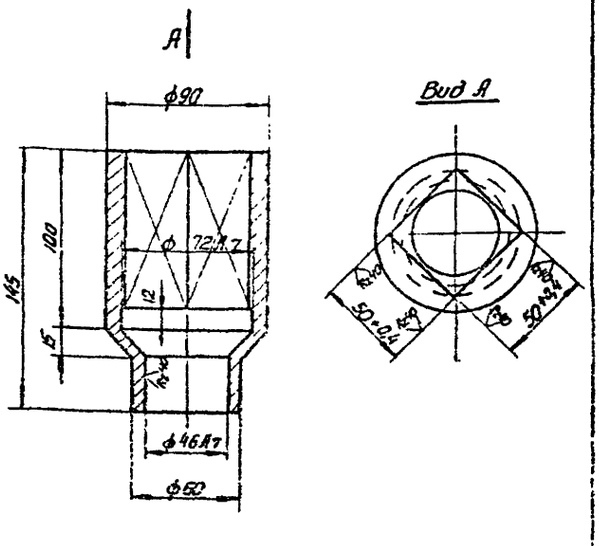
ТХДIX-19СБ

Привод задвижки распределительного колодца (задвижка Ду 600) Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	49,7	1:10
Лист	Листов 1	

6996/IX
2.2

ТХДIX-19-002



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9

ТП401-11-56

6996/IX
2.1

ТХДIX-19-002

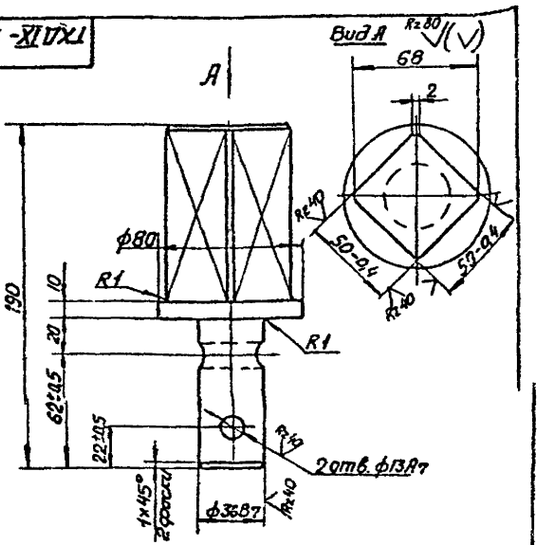
Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разраб.		Лукоянов		
Провер.		Калмыков		
Руковод.		Клинчук		
Н. контр.		Калмыков		
Утверд.		Бабак		

Втулка

Литера	Масса	Масштаб
	3,5	1:2
Лист	Листов 1	

В ст3 пс3 ГОСТ 380-71

ТХДIX-19-001



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9.

ТП401-11-56

6996/IX
2.2

154

ТХДIX-19-001

Изм	Лист	N документ	Подпись	Дата
Разраб.		Лукоянов		
Провер.		Калмыков		
Руковод.		Клинчук		
Н. контр.		Калмыков		

Валик

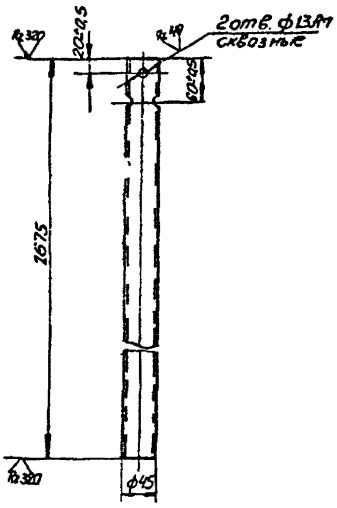
Литера	Масса	Масшт.
	28	1:2
Лист	Листов 1	

В ст3 пс3 ГОСТ 380-71

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

ТХДIX-19-004

A(V)



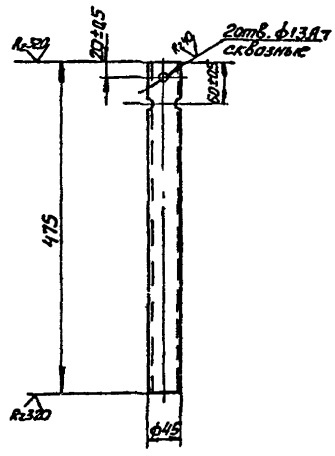
Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХДIX-19-004			
Разраб.		Лучковская			Труба	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Калмыков					10,8	1:5
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак			Труба 45×4-10-А ГОСТ 8732-70			

ТХДIX-19-003

A(V)



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9

ТП401-11-56 9669/IX ч.2

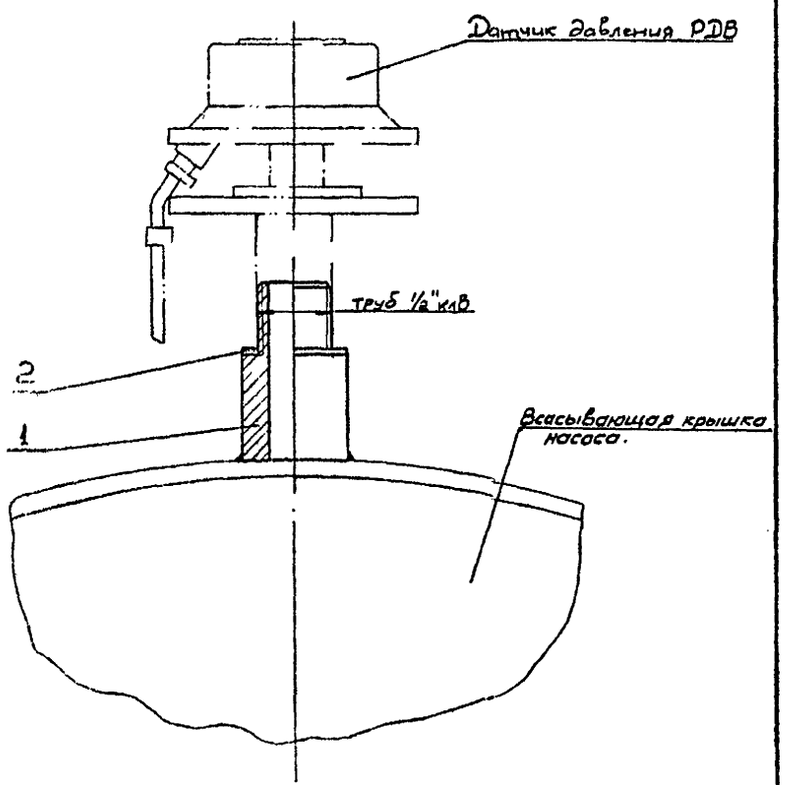
Изм.	Лист	N документ	Подп.	Дата	ТХДIX-19-003			
Разраб.		Лучковская			Труба	Литера	Масса	Масштаб
Провер.		Калмыков					1,9	1:5
Руковод.		Ключник				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак			Труба 45×4-10-А ГОСТ 8732-70			

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
12			ТХДIX-19СБ	Сборочный чертеж.		
				Детали		
11		1	ТХДIX-19-001	Валик	2	2,8кг
11		2	ТХДIX-19-002	Втулка	2	3,5кг
11		3	ТХДIX-19-003	Труба	1	1,9кг
11		4	ТХДIX-19-004	Труба	1	10,8кг
				Стандартные изделия		
		5		Маховик II-А-640×50		
				ГОСТ 5260-68	1	23,7кг
		6		Болт М12×65.36 СГОСТ 7796-70	4	0,064кг
		7		Гайка М12.4С ГОСТ 5915-70	4	0,015кг
		8		Шайба 12	4	0,006кг

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ТХДIX-19			
Разраб.		Лучковская			Привод задвижки распределительного колодца. (Задвижка Ду 600)	Литера	Лист	Листов
Провер.		Калмыков						1
Руковод.		Ключник						
Н.контр.		Калмыков						
Утверд.		Бабак						

ТХЭIX-20СБ

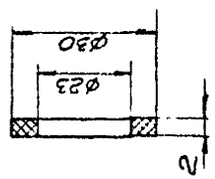


1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошные, катетом 8 мм.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата	ТХЭIX-20СБ	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Балановская			Крепление датчика давление РДВ			
Проверил		Френкель						
Гл. инж.		Б.линкин			Сборочный чертеж	Лист	Листов	
Н. контрол.		Френкель						
Утвердил		Бабак						

ТХЭIX-20-002



ТП401-11-56 6996/IX 2.2

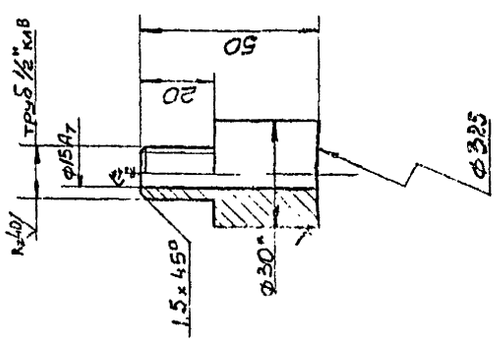
ТХЭIX-20-002

Шайба

Лист 0,001 2:1

Сборочный ГОСТ 481-71

ТХЭIX-20-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ3
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX 2.2

ТХЭIX-20-001

Штуцер

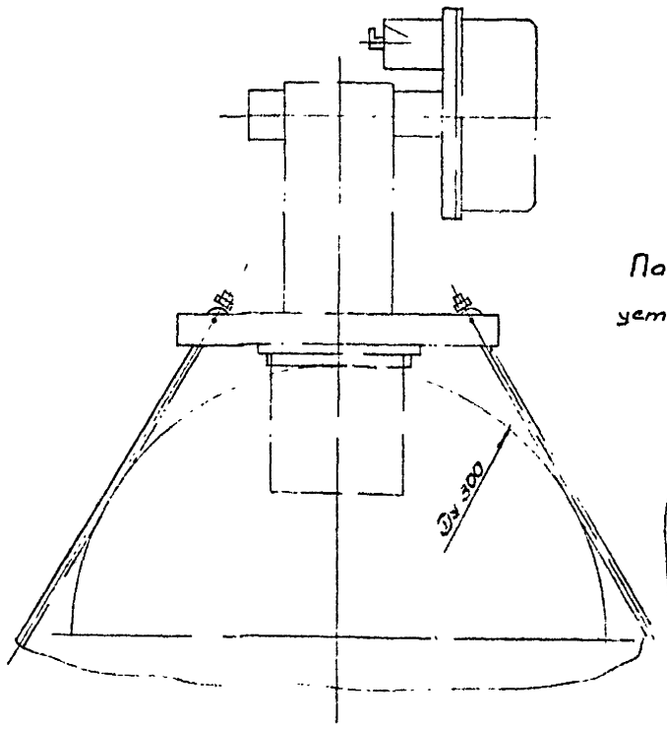
Литера 0,5 1:1

Лист 1

Круг 30 ГОСТ 2590-71 ГОСТ 3ПС5 ГОСТ 535-58

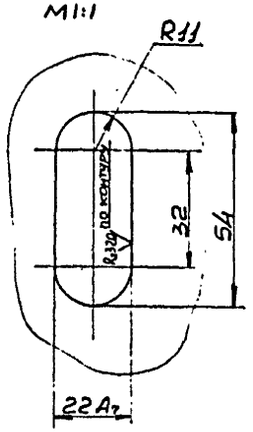
ТХЭIX-21

РПН



Паз в трубе для установки датчика РПН

М1:1



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ9

ТП401-11-56 6996/IX

ТХЭIX-21

Изм	Лист	№ документ.	Подпись	Дата
Разработ.		Баланевская		
Проверил		Френкель		
Руководил		Блинкин		
Н.контрол.		Френкель		
Утвердил		Бабак		

Крепление датчика производительности РПН

Литера	Масса	Масштаб

Лист | Листов 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Баланевская		
Проверил		Френкель		
Руководил		Блинкин		
Н.контрол.		Френкель		
Утвердил		Бабак		

ТП401-11-56 6996/IX

ТХЭIX-20

Крепление датчика производительности РПН.

Литера	Лист	Листов

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Баланевская		
Проверил		Френкель		
Руководил		Блинкин		
Н.контрол.		Френкель		
Утвердил		Бабак		

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Колич.	Примечание
				Документация		
12			ТХЭIX-20СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХЭIX-20-001	Штуцер	1	0,5 кг
11		2	ТХЭIX-20-002	Шайба	1	0,001 кг

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

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-22СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ТХД IX-22-001	Труба	1	40,7кг
12		2	ТХД IX-8-002	Фланец	1	36,6кг

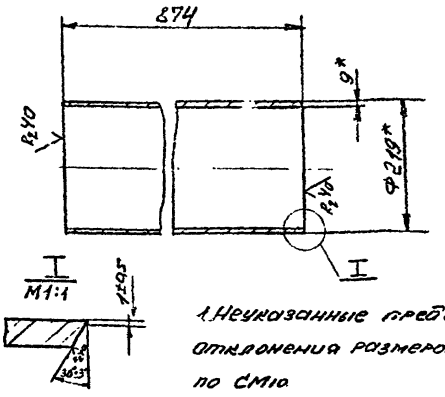
ТХД IX-22

Вставка Ду200мм, Ру 64кгс/см²

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Гузе		
		Калмыков		
		Блинкин		
		Калмыков		
		Бабак		

Литера | Лист | Листов

ТХД IX-22-001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
2. Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

ТХД IX-22-001.

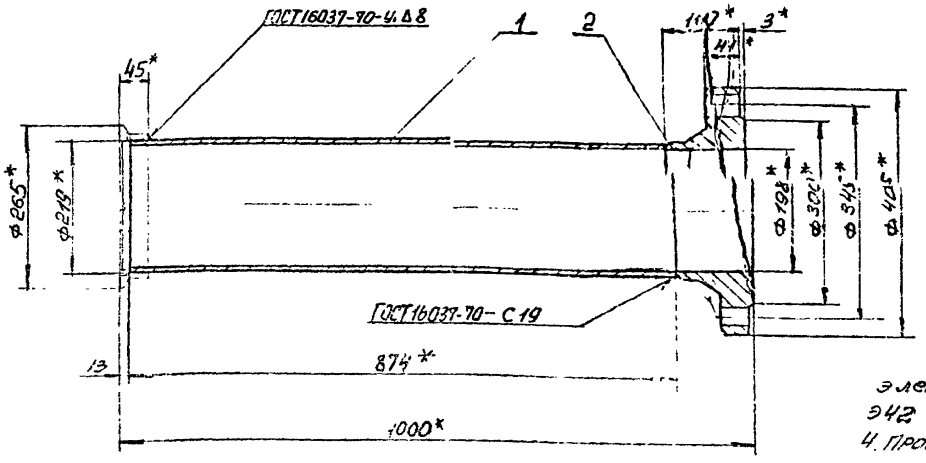
Труба

Литера	Масса	Масштаб
	40,7	1:5

Лист | Листов 1

Труба 219х9-10-А ГОСТ 8732-70

ТХД IX-22СБ



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см ОСТ24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73
3. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением Ру = 80кгс/см², согласно СНИП III-Г 9-62.
5. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/IX ч.2

ТХД IX-22СБ

Вставка Ду200мм, Ру 64кгс/см² Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Гузе		
		Калмыков		
		Блинкин		
		Калмыков		

Литера	Масса	Масштаб
	78	1:5

Лист | Листов

gost.e-ecolog.ru