

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 I и часть 2)
Альбом X	Водоотливная установка на 3 агрегата. Сметы.
Альбом XI	Водоотливная установка на 5 агрегатов. Сметы.

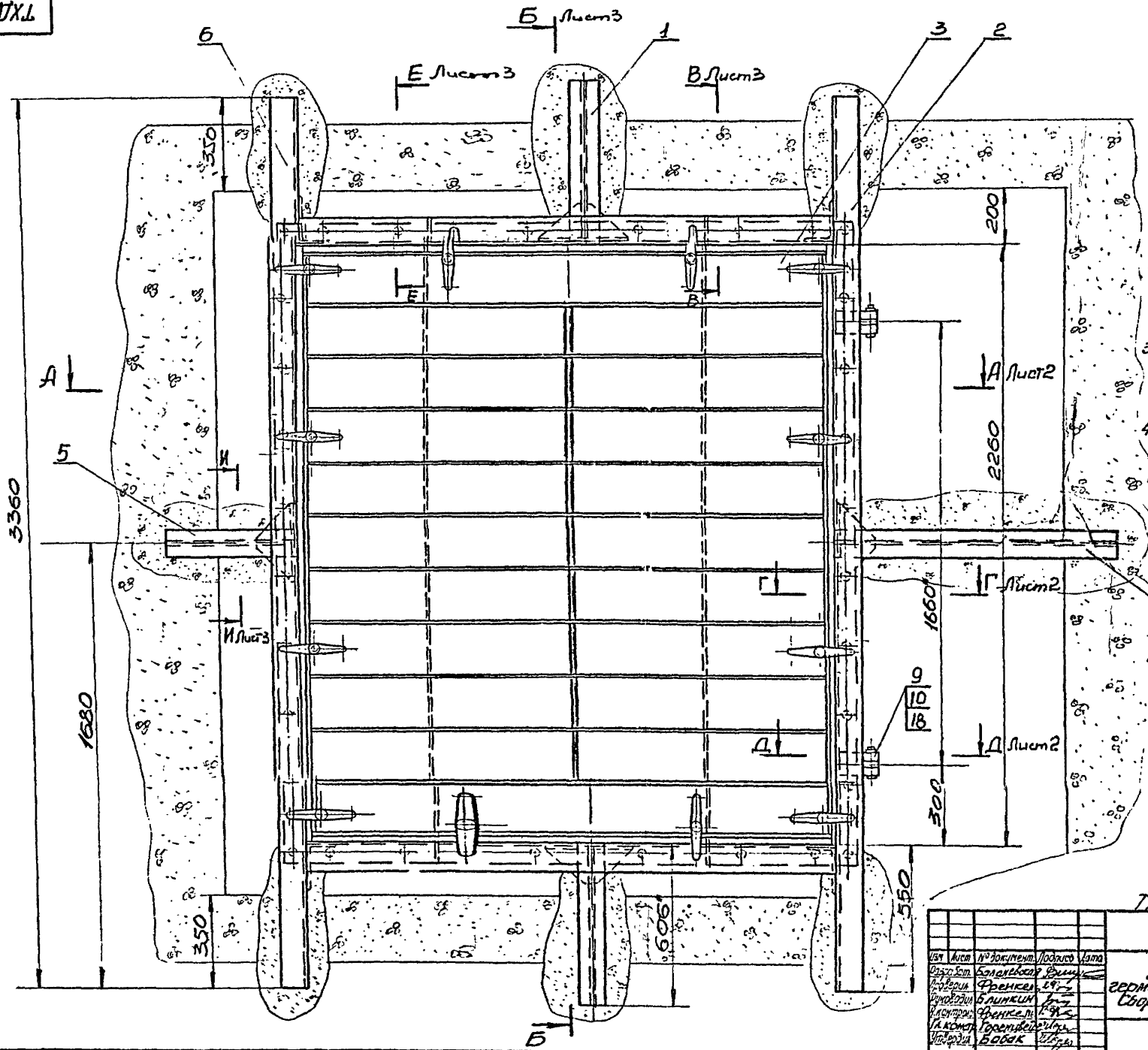
Альбом IX

Часть 2
(стр. 14-158)

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ «ЮЖГИПРОШАХТ»
МИНУГЛЕПРОМА СССР

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

КФ ЦИТП им.Б. № 6996/2ч.2



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

Техническая характеристика
 Расчетное давление
 в кгс/см²

№ документа	Исполнитель	Проверенный	Дата
ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	С.И.Петров	1973
№ чертежа	Исполнитель	Проверенный	Дата
1	В.И.Иванов	С.И.Петров	1973
№ детали	Исполнитель	Проверенный	Дата
1	В.И.Иванов	С.И.Петров	1973

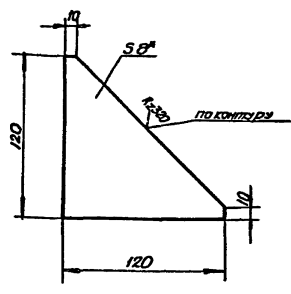
ТП401-11-56		6996/1х.1	
ТХДІХ-ЗСБ			
Иск. лист	№ документа	Подпись	Дата
1	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
2	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
3	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
4	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
5	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
6	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
7	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
8	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
9	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
10	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
11	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
12	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
13	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
14	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
15	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
16	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
17	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
18	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
19	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
20	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
21	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
22	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
23	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
24	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
25	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
26	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
27	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
28	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
29	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
30	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
31	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
32	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
33	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
34	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
35	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
36	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
37	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
38	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
39	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
40	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
41	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
42	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
43	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
44	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
45	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
46	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
47	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
48	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
49	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
50	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
51	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
52	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
53	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
54	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
55	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
56	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
57	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
58	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
59	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
60	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
61	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
62	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
63	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
64	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
65	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
66	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
67	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
68	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
69	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
70	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
71	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
72	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
73	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
74	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
75	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
76	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
77	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
78	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
79	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
80	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
81	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
82	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
83	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
84	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
85	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
86	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
87	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
88	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
89	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
90	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
91	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
92	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
93	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
94	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
95	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
96	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
97	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
98	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973
99	ТХДІХ-ЗСБ	В.И.Иванов	1973
100	ТХДІХ-ЗСБ	С.И.Петров	1973

Дверь герметическая. Сварочный чертеж

Литера Масса Масса/кв.м
 1142 1-18
 Лист 11 Листов 3

Лист №001 Пост. в дате: Взам.инвент. №№ в з/б/д: Удостовер. и дата:

ТХДIX-3-016

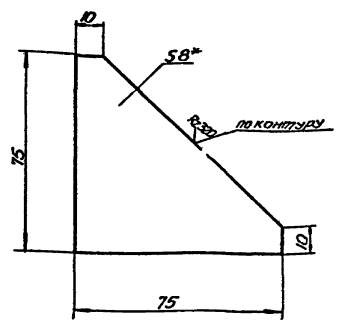


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
2.* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6396/лн.2

ТХДIX-3-016				Листов	Масса	Масштаб
Лист				05	1:2	
Лист 8 ГОСТ 19903-74 Взам.инв.№310614637-69				Лист	Масштаб	

ТХДIX-3-017 ✓(V)



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

ТТ401-11-56 6396/лн.2

ТХДIX-3-017				Листов	Масса	Масштаб
Лист				03	1:1	
Лист 8 ГОСТ 19903-74 Взам.инв.№310614637-69				Лист	Масштаб	

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

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Стандартные изделия		
17		Шпилька 63*55 ГОСТ 337-66	12	0,0138кг
18		Шпилька 10*70 ГОСТ 337-66	2	0,053кг
19		Болт М16*40 ГОСТ 17870	16	0,08кг
20		Болт М20*50 ГОСТ 17870	32	0,229кг
21		Болт М20*40 ГОСТ 17870	16	0,238кг
22		Гайка М16 ГОСТ 5915-70	16	0,294кг
23		Гайка М20 ГОСТ 5915-70	32	0,212кг
24		Гайка М22 ГОСТ 5915-70	16	0,217кг
25		Шайба 10 ГОСТ 17005-66	32	0,012кг

ТТ401-11-56 6396/лн.2

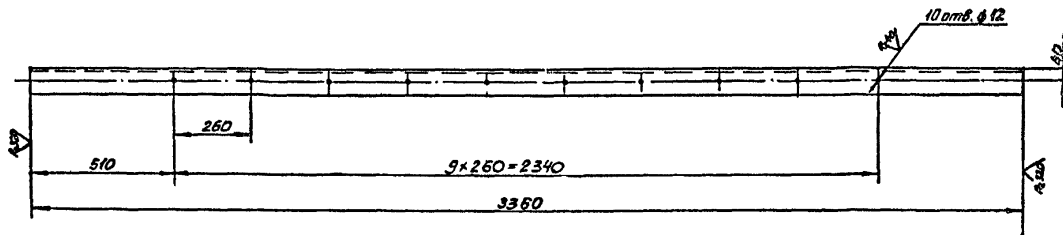
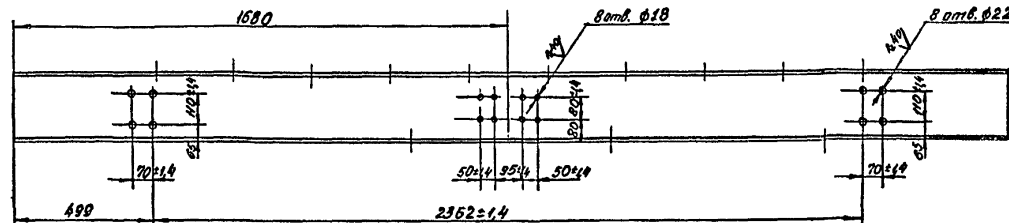
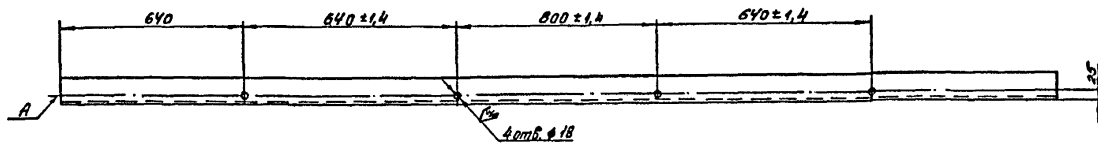
ТХДIX-3

Дверь герметическая				Листов	Масса	Масштаб
				1		

ТТ401-11-56 6396/лн.2

ТХДIX-3

				Лист	Масса	Масштаб
				2		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями
 двух любых отверстий по полке швеллера $\pm 0,7$ мм (допуск зависимый)
 смещение осей отверстий $\phi 18$ от плоскости А не более $0,7$ мм,
 отверстий $\phi 12$ - не более $0,35$ мм (допуск зависимый);
 по диагонали между осями двух любых отверстий $\pm 2,0$ мм
 (допуск зависимый);
 диаметров отверстий - А_φ;
 прочих - по СМ_н.

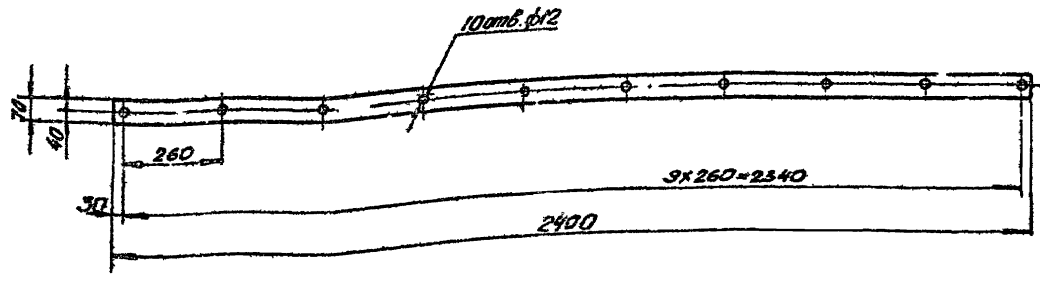
ТТ401-11-56 6296/12.2

ТХД IX -3-001		Номера	Дата
Швеллер		896	1:10
Исполн	Контроль	Исполн	Дата
Швеллер	841028 1240-32	Исполн	Дата
	Вит.3 н.3 п.1 536-38		

1. Проверка размеров и формы
 2. Проверка качества поверхности
 3. Проверка качества обработки

Исполнитель (Фамилия, И.О.Патроним) _____

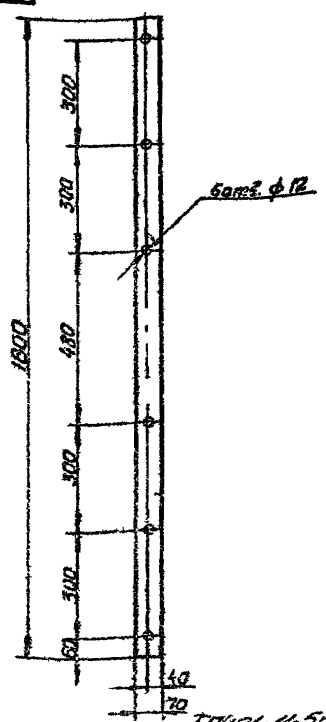
ТХД IX-3-003



ТП401-И-56 6296/И.2

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

ТХД IX-3-002

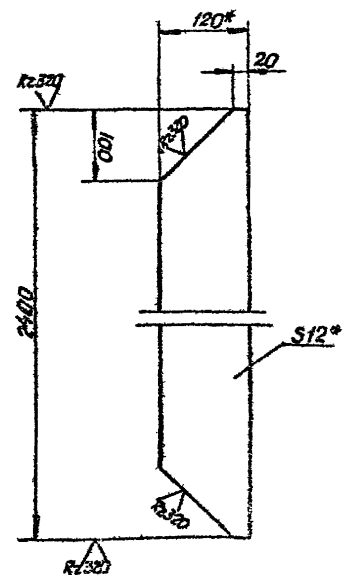


ТП401-И-56 6296/И.2

ТХД IX-3-002				Листа	Масштаб
Прокладка				5	1:10
Резина-пластика ГМБ-А-М ГОСТ 7338-65				Лист Листов 1	

ТХД IX-3-024

(A)



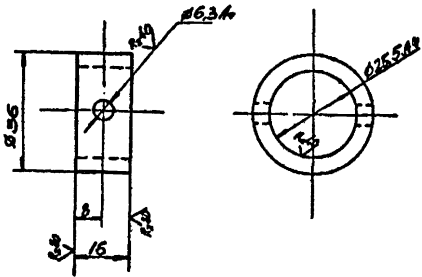
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по С.М.о.
2. Размеры для справок.

ТП401-И-56 6296/И.2

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

900-5-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.

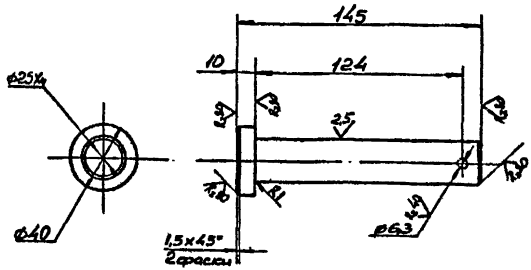
ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-006

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Аутера	Масса	Масштаб
1	1	ТХД IX-3-006	Кольцо		906	1:1	
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71							

600-6-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.

2. * размеры для справок.

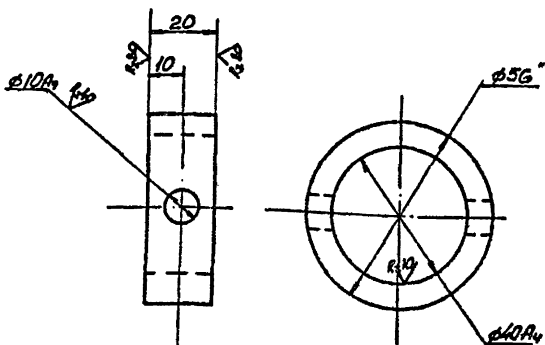
ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-007

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Аутера	Масса	Масштаб
1	1	ТХД IX-3-007	Втулка		0,6	1:2	
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71							

500-6-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.

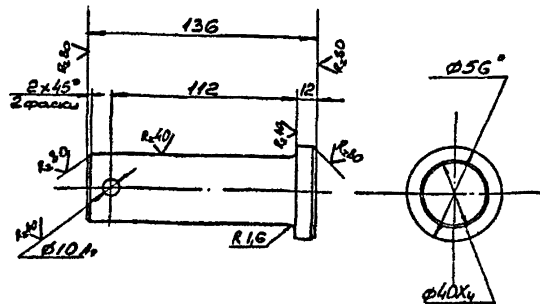
ТТ401-11-56 6996/1ч.2

ТХД IX-3-005

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Аутера	Масса	Масштаб
1	1	ТХД IX-3-005	Кольцо		0,19	1:1	
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71							

700-6-ХЛДХЛ

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.

2. * размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1ч.2

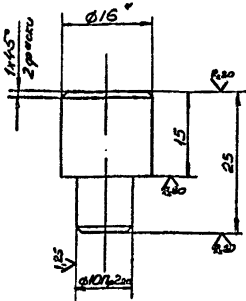
ТХД IX-3-004

№ п/п	Лист	№ документа	Исполн	Дата	Аутера	Масса	Масштаб
1	1	ТХД IX-3-004	Втулка		1,46	1:2	
Вст 3 пс 3 ГОСТ 380-71							

Имя автора: Говт и Бата Составитель: Говт и Бата Проверил: Говт и Бата

ТХД IX-3-008

✓(✓)



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

ТП 401-11-56

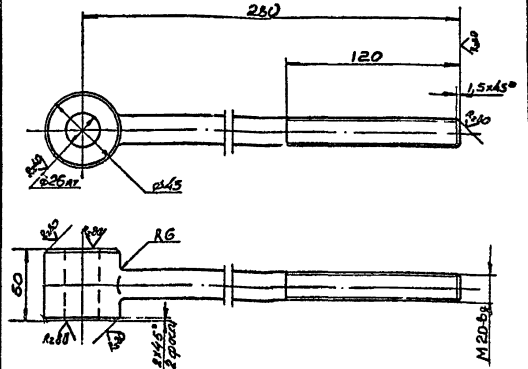
6996/1х

ТХД IX-3-008

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Говт	1	ТП 401-11-56			3	1:2	
Упор					Лист	Масштаб	
Круг 16 ГОСТ 2590-71					Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71		

ТХД IX-3-012

✓(✓)



1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
3. Неуказанные предельные отклонения покровок по ГОСТ 1829-70.

ТП 401-11-56

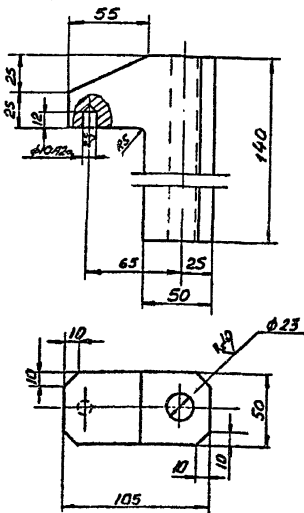
6996/1х.2

ТХД IX-3-012

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Говт	1	ТП 401-11-56			1,2	1:2	
Натяжной болт					Лист	Масштаб	
Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71					Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71		

ТХД IX-3-011

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
2. Неуказанные предельные отклонения покровок по ГОСТ 1829-70.

ТП 401-11-56

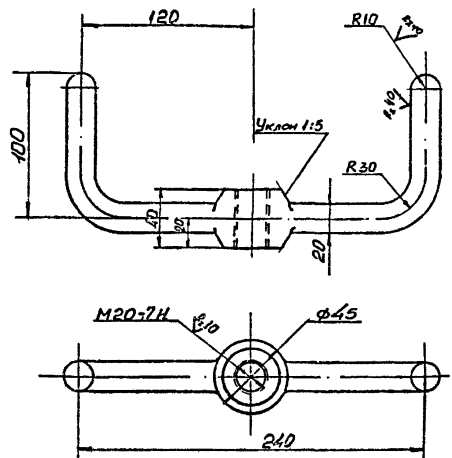
6996/1х.2

ТХД IX-3-011

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Говт	1	ТП 401-11-56			3	1:2	
Втулка упорная					Лист	Масштаб	
Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71					Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71		

ТХД IX-3-011

✓(✓)



1. Допускается сварная конструкция.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМТ.
3. Неуказанные предельные отклонения покровок по ГОСТ 1829-70.

ТП 401-11-56

6996/1х.2

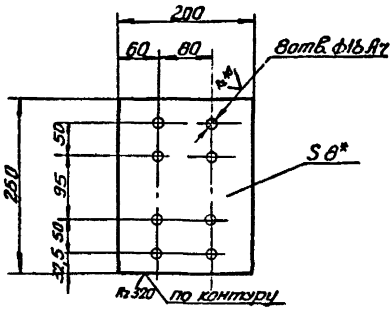
ТХД IX-3-011

Имя	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Говт	1	ТП 401-11-56			1,3	1:2	
Рукоятка					Лист	Масштаб	
Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71					Вит 3 по 3 ГОСТ 380-71		

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

ТХДIX-3-032

(V)



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

ТТ401-11-56 6396/л.2

ТХДIX-3-032

Изм. Лист	№ документа	Подл. Дата	Лист	Масса	Изготовит.
Резерв	Личное дело	Шевченко	3,3	1,5	
Лист	Шевченко	Шевченко	Лист	Листов	1
Ключик	Ключик	Ключик	Лист	Листов	1
Шевченко	Шевченко	Шевченко	Лист	Листов	1

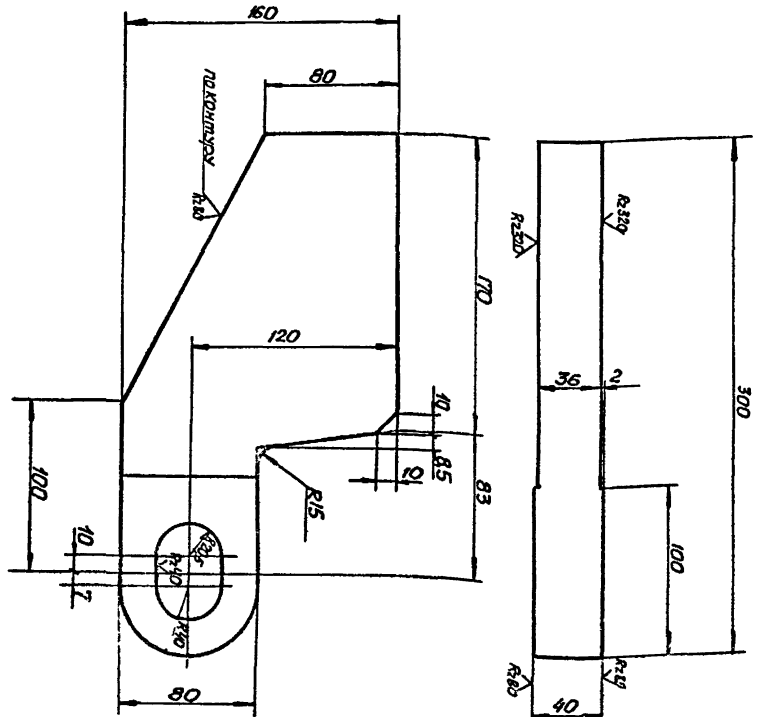
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
22	ТХДIX-3-010СВ	Сборочный чертеж		
		Детали		
И	1 ТХДIX-3-013	Швеллер	1	42,7кг
И	2 ТХДIX-3-014	Двутавр	1	12,6кг
И	3 ТХДIX-3-015	Угольник	2	2,1кг
И	4 ТХДIX-3-016	Лист	2	0,5кг

ТТ401-11-56 6396/л.2

ТХДIX-3-010

Изм. Лист	№ документа	Подл. Дата	Лист	Масса	Изготовит.
Резерв	Личное дело	Шевченко	3,3	1,5	
Лист	Шевченко	Шевченко	Лист	Листов	1
Ключик	Ключик	Ключик	Лист	Листов	1
Шевченко	Шевченко	Шевченко	Лист	Листов	1

Балка



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

ТТ401-11-56

ТХДIX-3-018

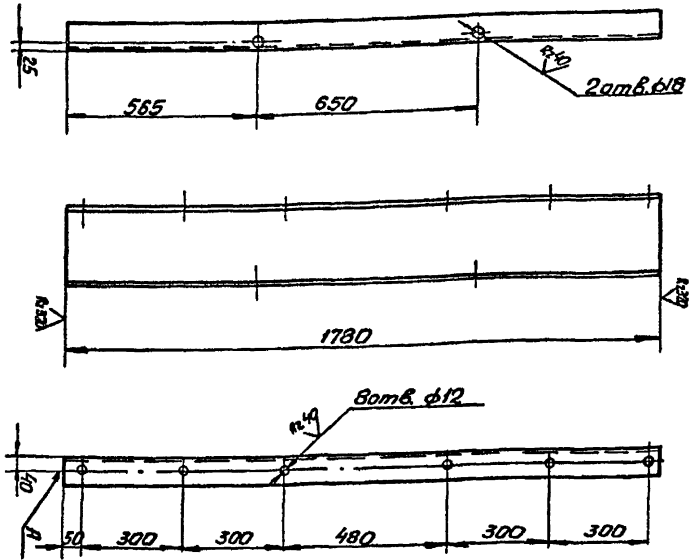
Прошина

Изм. Лист	№ документа	Подл. Дата	Лист	Масса	Изготовит.
Резерв	Личное дело	Шевченко	0,5	1,2	
Лист	Шевченко	Шевченко	Лист	Листов	1
Ключик	Ключик	Ключик	Лист	Листов	1
Шевченко	Шевченко	Шевченко	Лист	Листов	1

ТХДIX-3-018

(V) А

Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 14 мм (допуск зависимый), прочие по СМта;
 Смещение осей отверстий $\phi 18$ от плоскости γ не более 0,4 мм; прочие - 0,3 мм;



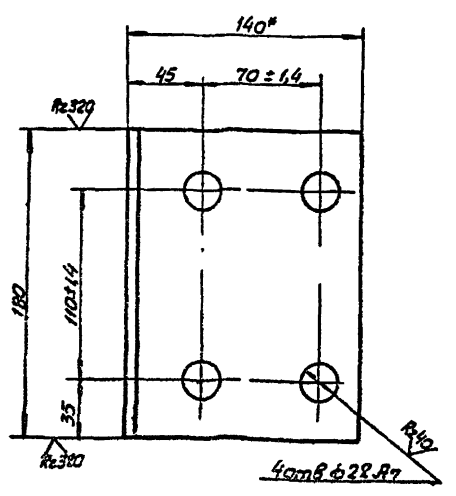
Ум.и.н.о.д.п.	Порт. и.с.с.с.	Вамумин	Ум.и.н.с.с.	Порт. и.с.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.
Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.	Ум.и.н.с.с.

ТХД IX-3-013

(V) A

ТХД IX-3-015

(V) A



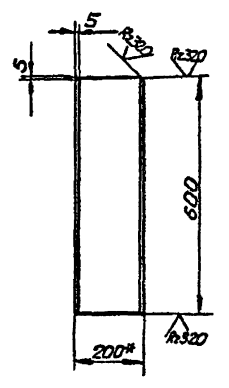
1. Неуказанные предельные отклонения размеров, по диагонали между осями двух любых отверстий ± 20 мм (допуск зависимый); прочие по СМта.
 2* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/И.с.З

ТХД IX-3-015		Угильник		Литера	Масса	Может
				2,1	1,2	
				Лист	Листов	1
		Угильник 20 ГОСТ 8239-72 8033м3 ГОСТ 535-58				

ТХД IX-3-014

(V) A



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

ТТ401-11-56 6996/И.с.З

ТХД IX-3-014		Двутавр		Литера	Масса	Может
				12,6	1,10	
				Лист	Листов	1
		Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 8033м3 ГОСТ 535-58				

Имя и фамилия автора: Подпись: Имя и фамилия проверяющего:

Кол-во листов	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
22		ТХД IX-3-020	Сборочный чертёж		
			Детали		
22	1	ТХД IX-3-001	Швеллер	1	82,6 кг
11	2	ТХД IX-3-017	Лист	8	0,3 кг
12	3	ТХД IX-3-018	Прокладка	2	8,5 кг

ТТ401-11-56 6996/1х^{2.2}

ТХД IX-3-020				Листов	Листов
Иван	Лист	Иван	Лист	1	1
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Ключи	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		

Балка

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

ТТ401-11-56 6996/1х^{2.2}

ТХД IX-3-030				Листов	Листов
Иван	Лист	Иван	Лист	1	1
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Ключи	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		

Полотно

Кол-во листов	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
12		ТХД IX-3-040СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
51	1	ТХД IX-3-029	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=1037	1	21,8 кг
11	2	ТХД IX-3-016	Лист	2	0,5 кг
11	3	ТХД IX-3-032	Лист	1	3,3 кг

ТТ401-11-56 6996/1х^{2.2}

ТХД IX-3-040				Листов	Листов
Иван	Лист	Иван	Лист	1	1
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Ключи	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		

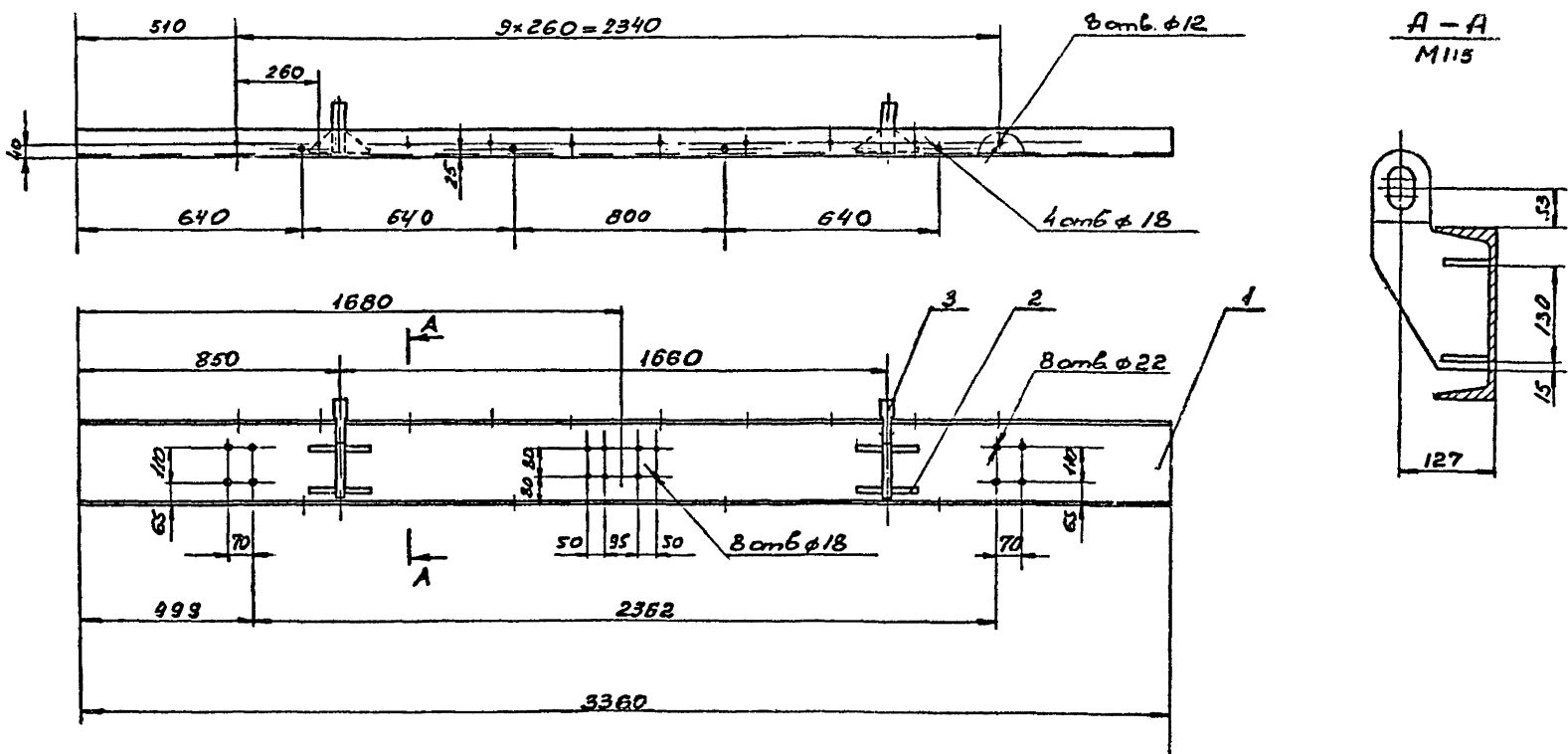
Балка

Кол-во листов	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			Документация		
12		ТХД IX-3-050СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
51	1	ТХД IX-3-033	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Всг 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс 3 пс		
			С=987	1	10,2 кг
11	2	ТХД IX-3-016	Лист	2	0,5 кг
11	3	ТХД IX-3-032	Лист	1	3,3 кг

ТТ401-11-56 6996/1х^{2.2}

ТХД IX-3-050				Листов	Листов
Иван	Лист	Иван	Лист	1	1
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Ключи	Иван	Лист		
Иванов	Швеллер	Иван	Лист		
Васильев	Швеллер	Иван	Лист		

Балка

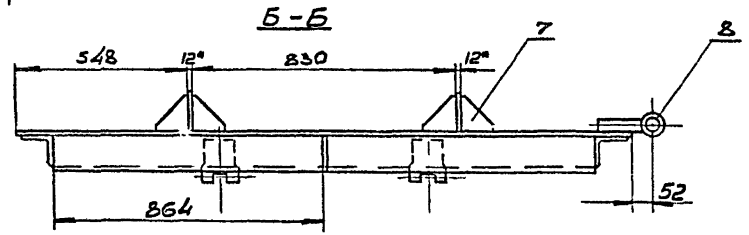
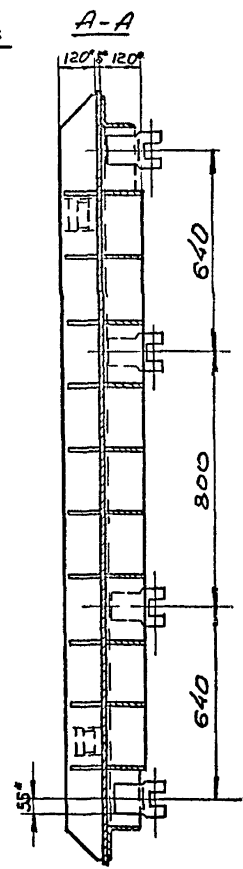
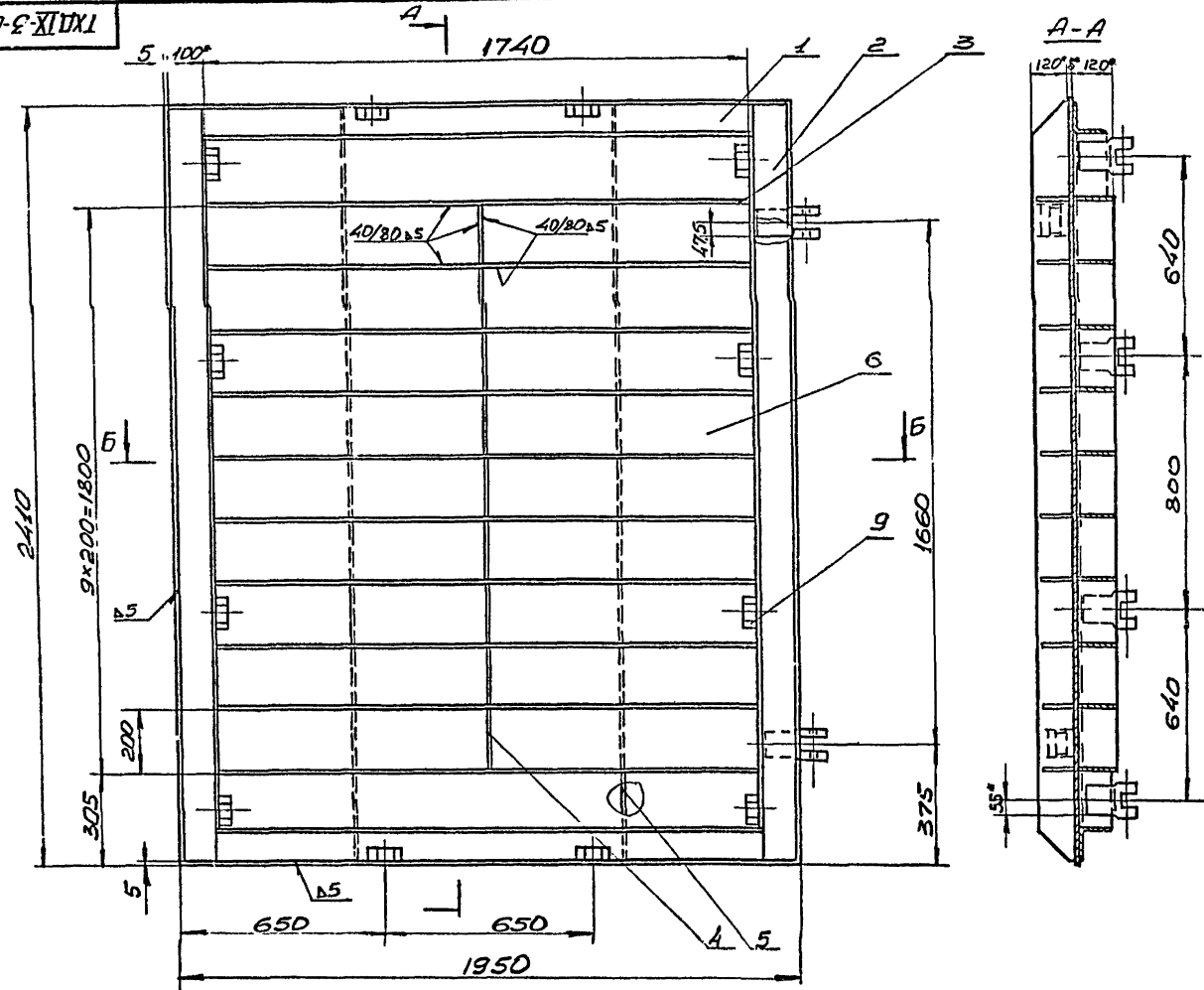


1. Сварку произвести электродами типа Э42 по 9467-75
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10.
- 4.* Размеры для справок.

Издательство Строительного Училища при Училище труда Рабочих и служащих

ТТ401-11-56 6296/х22

ТХА IX - 3-020 СБ				Лист	Листов
Балка Сборочный чертеж				96,8	1:10
Уч. Мест	И. Документ	Вес	Дата		
Чертеж	Баланс	Время			
Удобно	Шебенко				
Удобно	Ближний				
Удобно	Шебенко				
Удобно	Вадак				

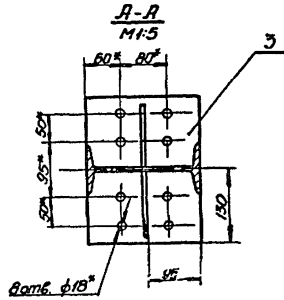
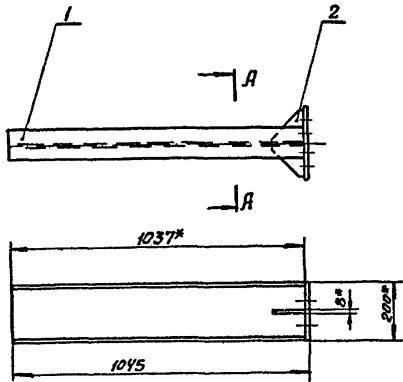


1. Сварку произвести электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-49 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 8мм, кроме мест, указанных особо.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
4. Размеры для справок.

Издательство ЦОИИ им. Г.И.Седина
 Ученый секрет ЦОИИ им. Г.И.Седина
 Подпись _____
 Дата _____

				ТТ401-11-56		6296/к.2	
ТХД IX-3-030СБ							
Имя	Лист	№ документа	Издание	Дата	Исполнитель	Масштаб	Масштаб
Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	760	1:10
Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Лист	Листов
Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик	Сварщик		

Полетно
Сборочный чертеж.

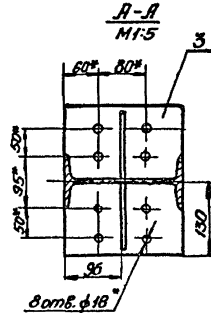
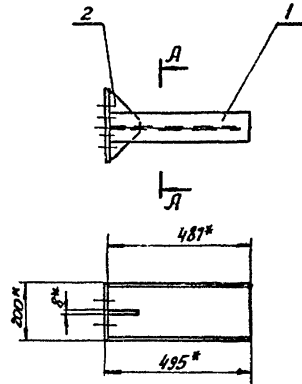


1. Обварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 4* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6296/1х2

ТХДІХ-3-040СБ

Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Провер.	Дата	Масса	Масштаб
	1	ТТ401-11-56				32	1:10
<p>Балка сборочный чертеж</p>					Лист	Листов 1	



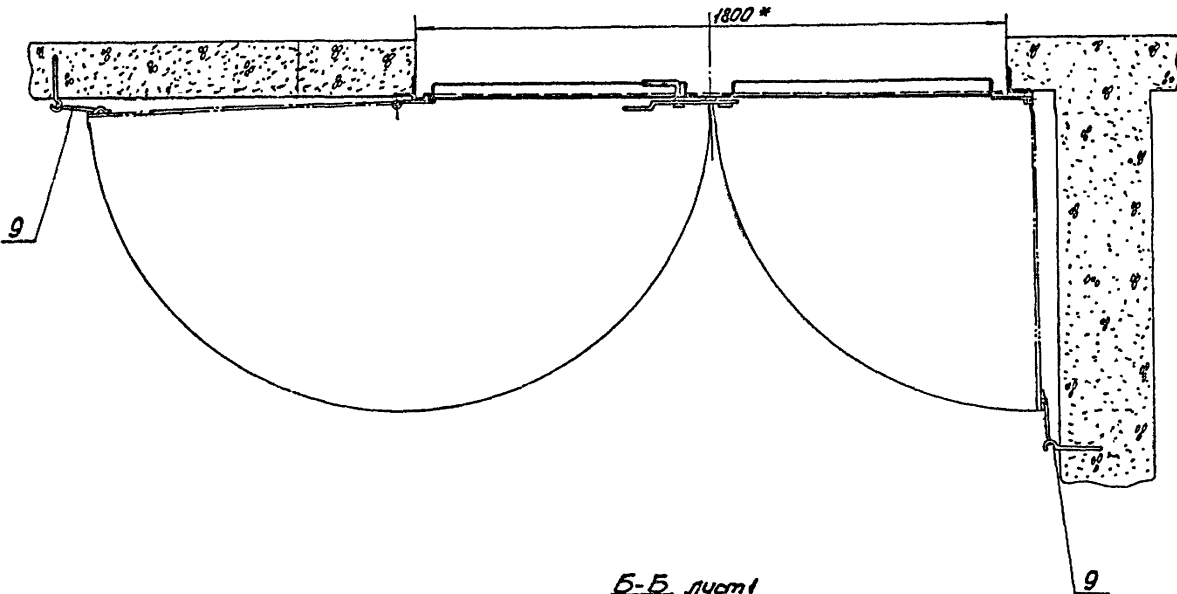
1. Обварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 4* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6296/1х2

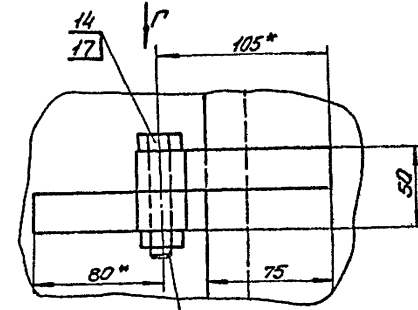
ТХДІХ-3-050СБ

Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Провер.	Дата	Масса	Масштаб
	1	ТТ401-11-56				23,3	1:10
<p>Балка сборочный чертеж</p>					Лист	Листов 1	

A-A лист

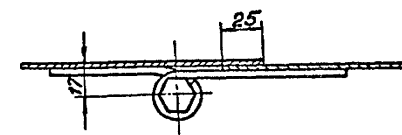


I лист
M1:2

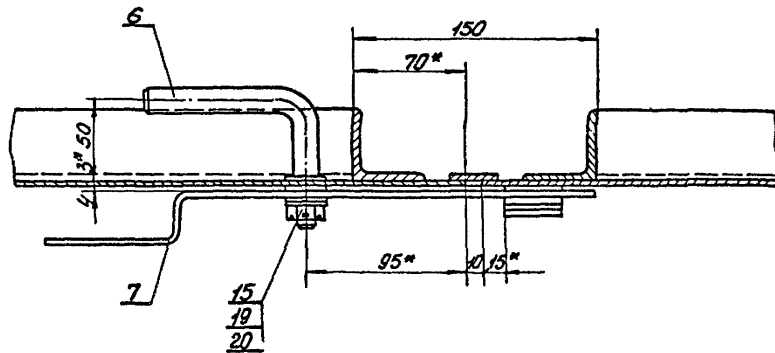


Резьбы и гайки раскернить,
обеспечив свободное
проворачивание двери

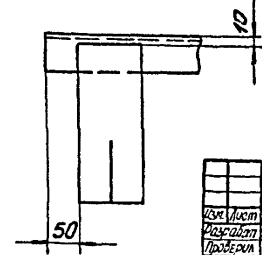
Вид Г
M1:2



Б-Б лист
M1:2



Вид Ж
M2:1



Указать тип и марка пластмассовых деталей, применяемых

ТТ 401-11-56

6296/1.2.2

ТХД IX-4СВ

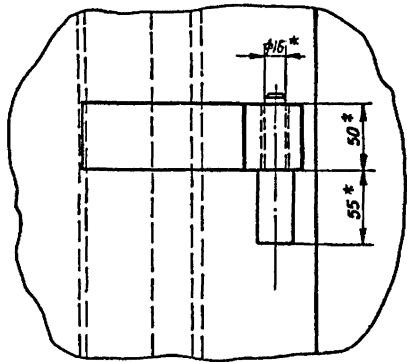
Дверь
противопожарная
в насосной камере.
Сборочный чертеж

Литра	Касса	Лист
1		1-11
2		Лист 2

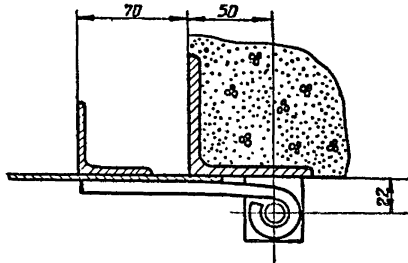
Кол	Лист	№ документа	Водитель	Дата
			Балакиев	
			Калмыков	
			Ближнев	
			Калмыков	
			Воронцов	
			Бабак	

II Лист 1
М 1:2

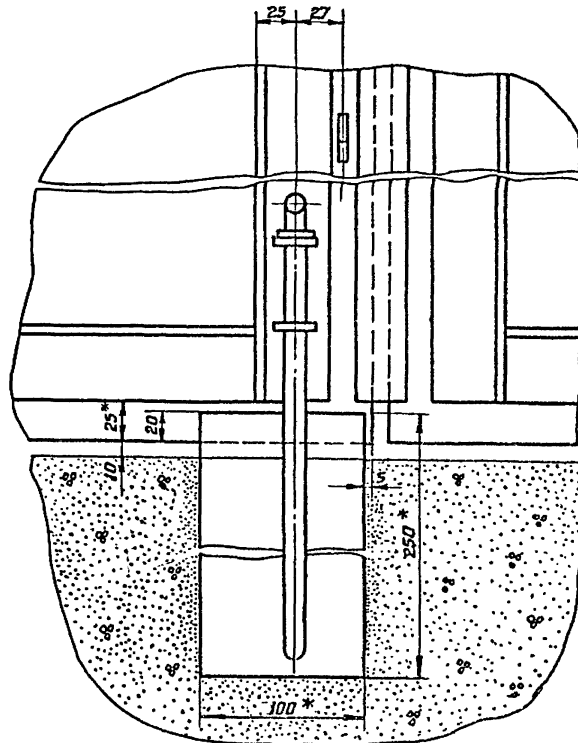
Д



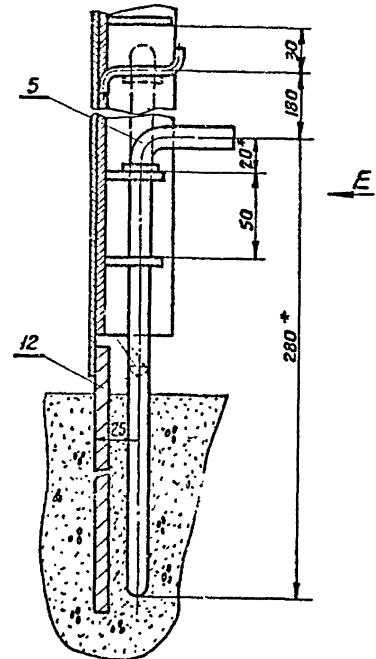
Вид Д
М 1:2



Вид Е
М 1:2



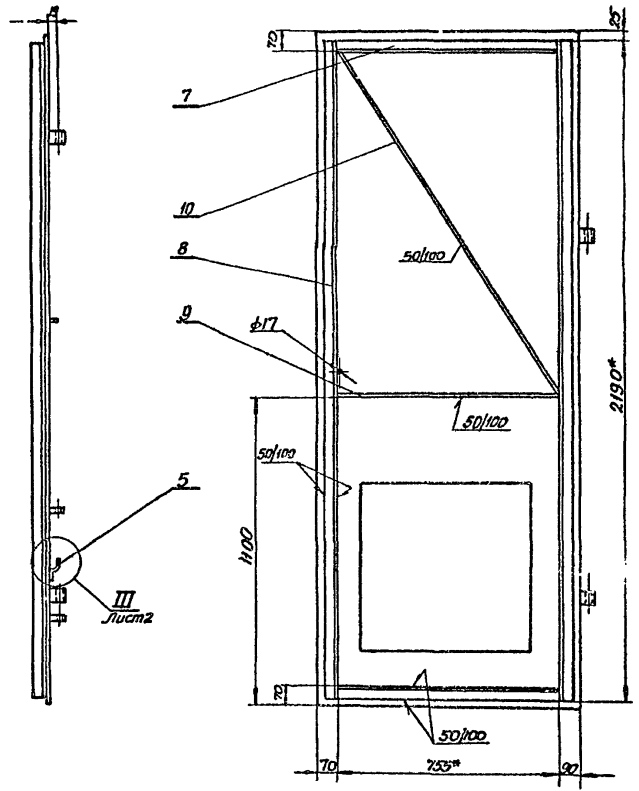
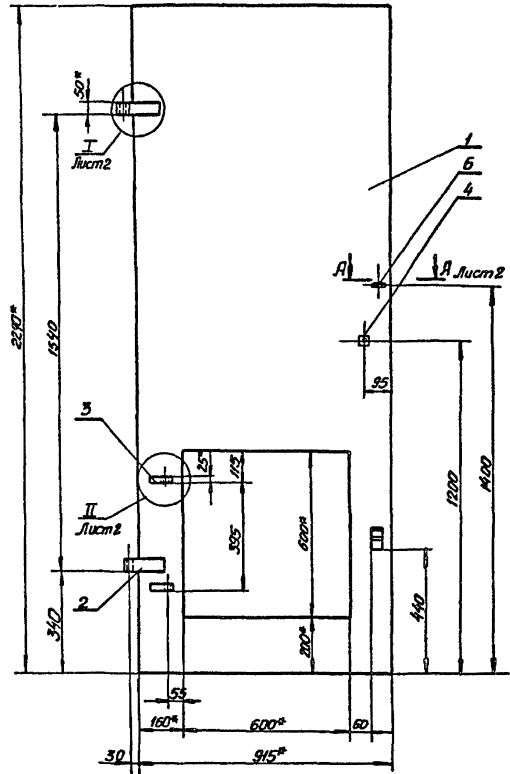
В-В Лист 1
М 1:2



1:2 СБ - 4-СБ Лист 1 в сборе Внутренняя (Штифт-дверь) Подставка и ручка

ТТ401-Н-56 6296/1х2

ТХДІХ-СБ				Литера		Масса	Масшт
ИЗМ. Лист	№ документа	Подпись	Дата	дверь протиблажарная в насосной камере. Сборочный чертеж		3	Листов
Разработ	Колыбаева	В.М.	12.71				
Провер	Калмыков	В.М.					
Рисовал	Блинкин	Е.М.					
Инженер	Калмыков	В.М.					
М.Контр.	Горюхи Белоз	Шорин					
Утверд.	Бабак	Игорь					



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

ТП401-11-50 6996/л.с.
ТКДХ-4-0ЮСБ

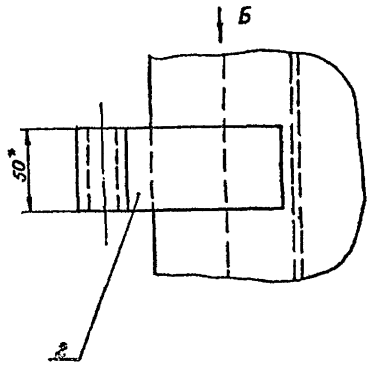
Имя	Листы	Материал	Масштаб
Рисовал	Л.И.Возн.	Ст. 1	1:10
Проверил	Шебучко	Э.И.Ш.	
Выполнил	Кочетик	М.Т.	
Утвердил	Бабак	Э.И.Ш.	

Полотно левое.
Сборочный чертеж

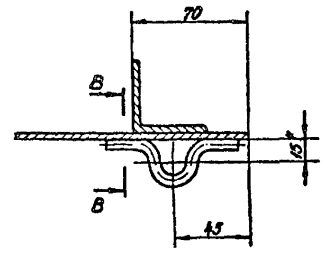
Лист	Масштаб	Шкала
67	1:10	
Листы Листов 2		

Шифр листа, дата, название изделия, листы, работы, наименование

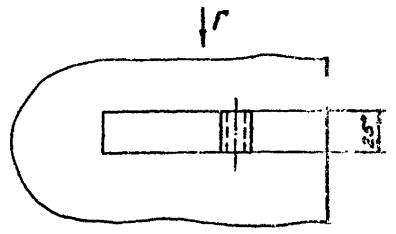
I лист 1
М 1:2



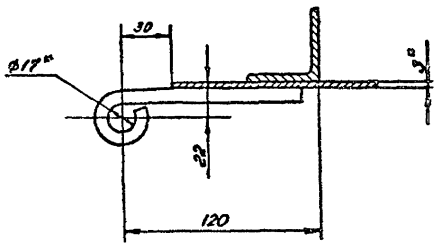
A-A лист 1.
М 1:2



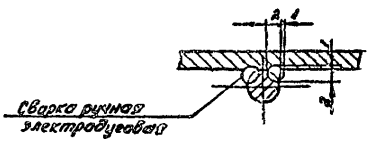
II лист 1
М 1:2



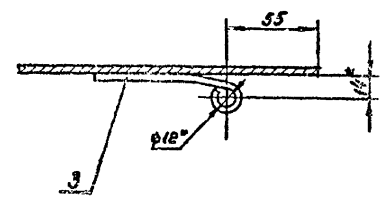
Вид Б
М 1:2



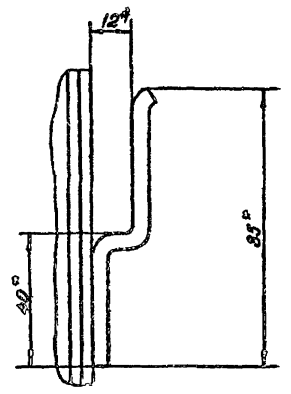
Б-Б
М 2:1



Вид Г
М 1:2



III лист 1.
М 1:1



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

ТТ401-11-56

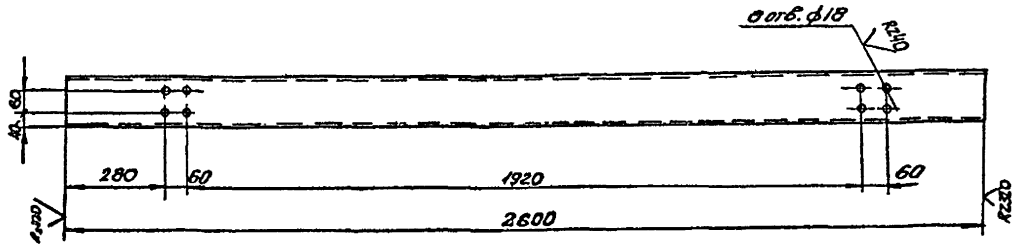
6990/IX

ТХД IX-4-010 СБ

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

200-4-ХІ ДХІ

(V) (V)



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

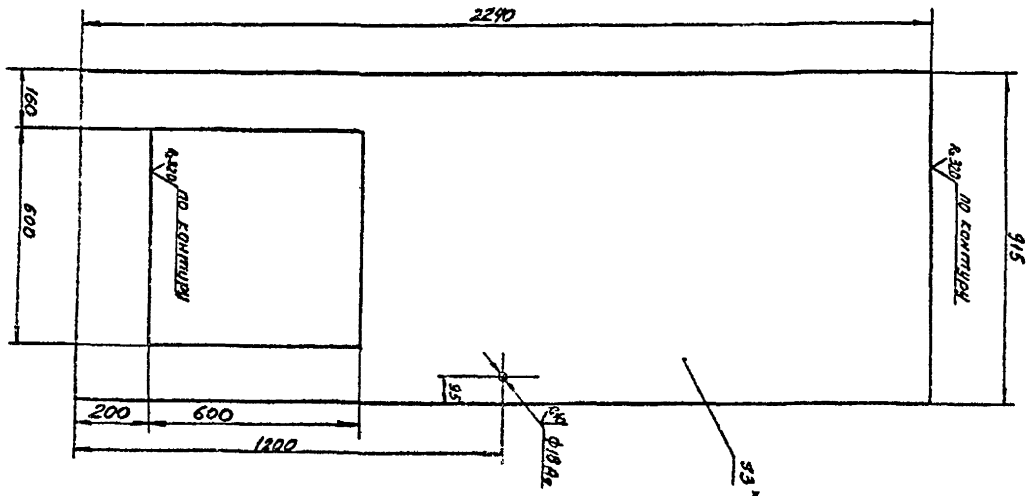
ТТ401-11-56

6396/К

ТХД ТХ-4-002

Вид	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Листов	Масса	Кол-во
Разработ		Беломестко			492	1:10	
Проверил		Шибенко					
Утвердил		Беломестко					
Изготовил		Шибенко					
Утвердил		Беломестко					
Утвердил		Беломестко					

Шибеллер № пост 8240-72
в ст. 3 п. 3 п. 10 ст. 335-38



Вид	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Листов	Масса	Кол-во
Разработ		Беломестко			444	1:10	
Проверил		Шибенко					
Утвердил		Беломестко					
Изготовил		Шибенко					
Утвердил		Беломестко					
Утвердил		Беломестко					

ТТ401-11-56
ТХД ТХ-4-004
6396/К

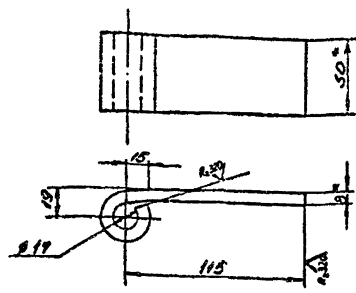
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ст. 10.
2. Размеры для справок.

(V) (V) 97

ТХД ТХ-4-004

500-4-4-XI ДХЛ

√(V)



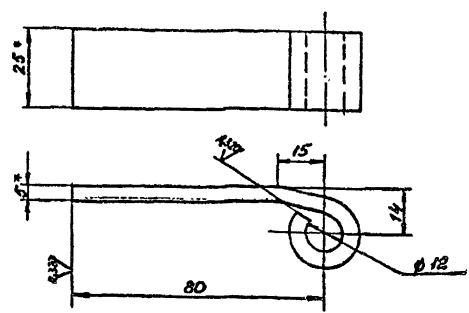
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
2. * Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/IX 2.2

				ТХД IX -4-005		
Петля				Материал	0,6	1:2
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Листов
1	1	500-4-4-XI ДХЛ	Бабак	1953	1	1
Материал				Листов 5125 ГОСТ 103-57 Выт.3м.3 ГОСТ 535-58		

500-4-4-XI ДХЛ

√(V)



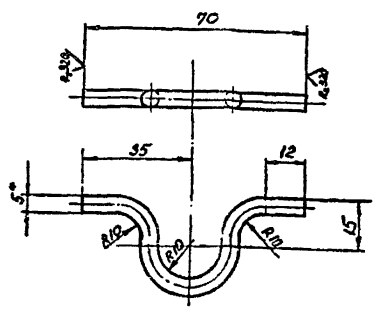
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
2. * Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/IX 2.2

				ТХД IX -4-006		
Петля				Материал	0,1	1:1
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Листов
1	1	500-4-4-XI ДХЛ	Бабак	1953	1	1
Материал				Листов 5125 ГОСТ 103-57 Выт.3м.3 ГОСТ 535-58		

600-4-4-XI ДХЛ

√(V)



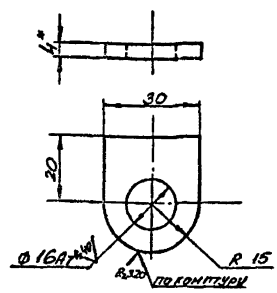
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
2. * Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/IX 2.2

				ТХД IX -4-008		
Ухо				Материал	0,02	1:1
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Листов
1	1	600-4-4-XI ДХЛ	Бабак	1953	1	1
Материал				Листов 5125 ГОСТ 103-57 Выт.3м.3 ГОСТ 535-58		

910-4-4-XI ДХЛ

√(V)

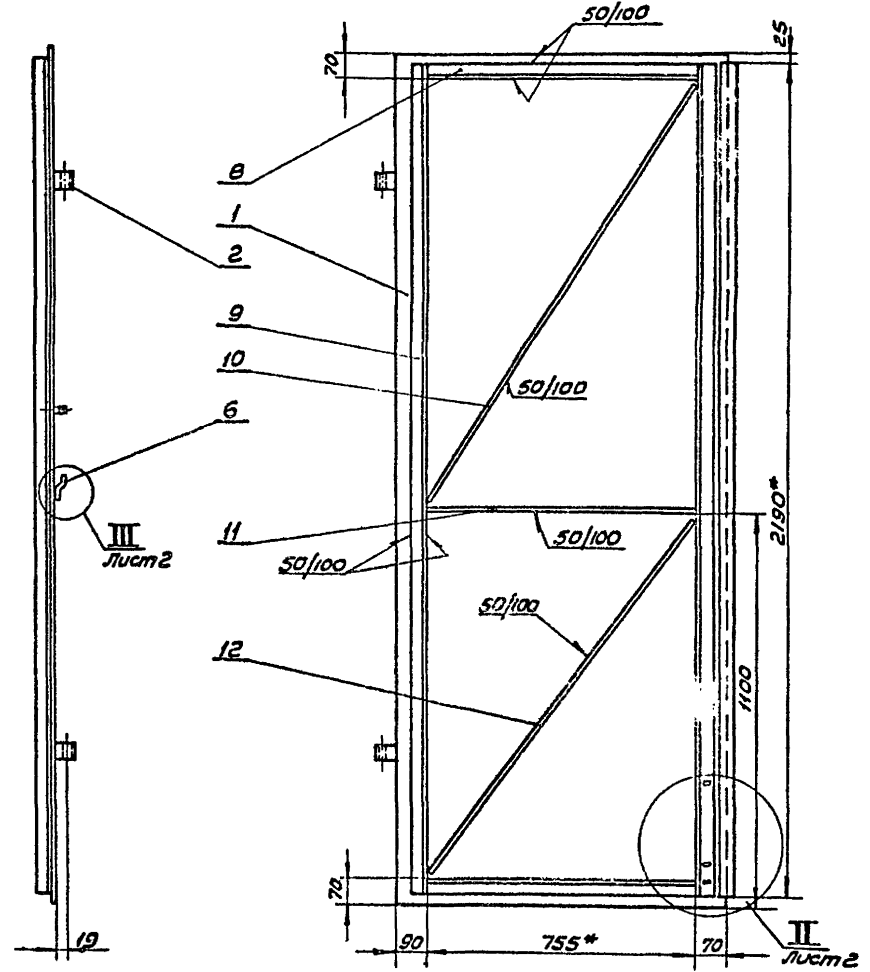
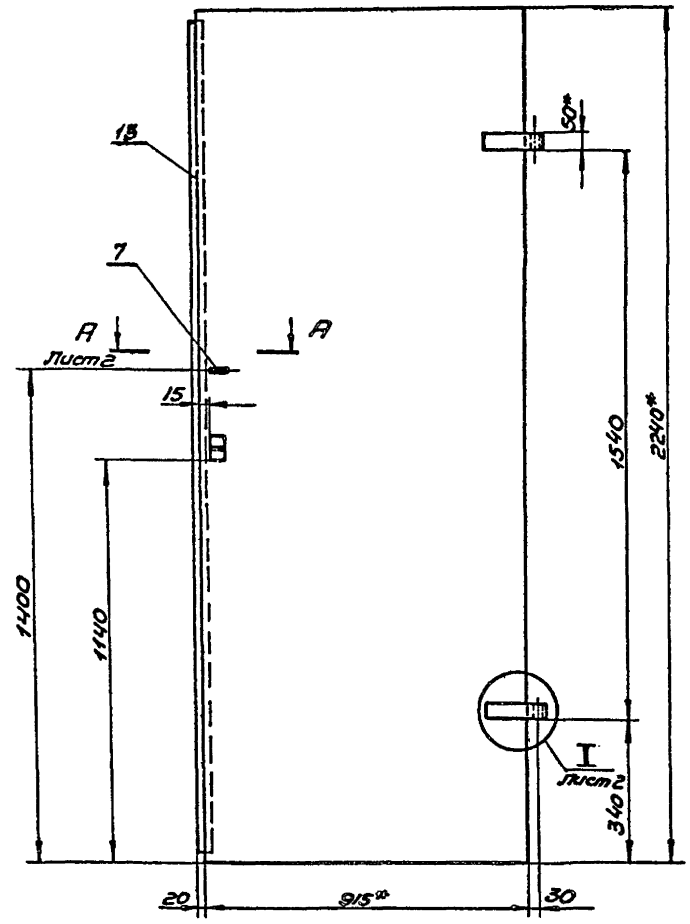


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
2. * Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/IX 2.2

				ТХД IX -4-015		
Петля				Материал	0,04	1:1
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист	Листов
1	1	910-4-4-XI ДХЛ	Бабак	1953	1	1
Материал				Листов 4108 19503-74 Выт.3м.3 ГОСТ 14637-83		

ТХД IX-4-020СБ



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

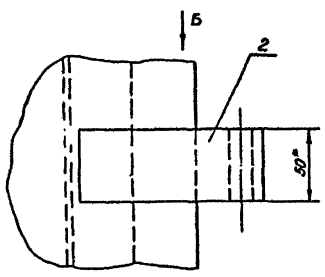
1. Незказанные предельные отклонения размеров по С.Ю.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом Δ3мм, кроме мест, указанных особо.
4. Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6396/11

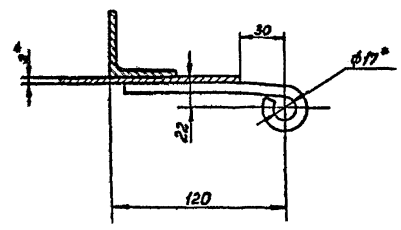
ТХД IX-4-020СБ

ИЗМ	Лист	Всего	Листов	Дата	Полотно правое	Литера	Масса	Мощн.
1	1	1	1			78,5	110	
Сварщик	Балашов	В.И.			Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Утвердил	Бабак	Игорь						

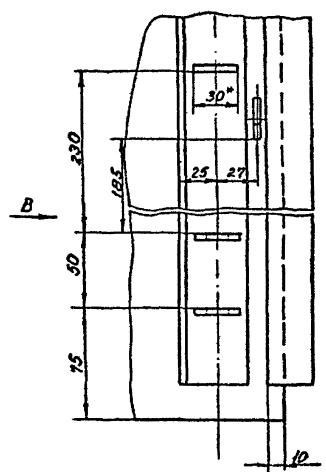
I лист
М 1:2



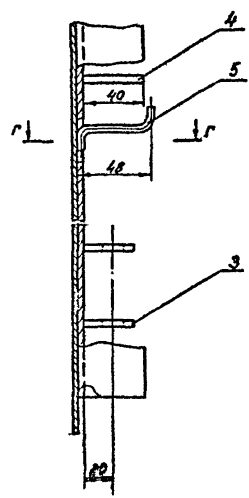
Вид Б
М 1:2



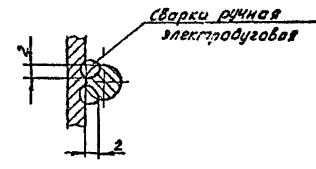
II лист
М 1:2



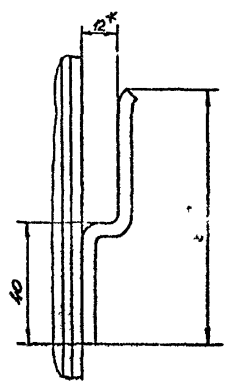
Вид В
М 1:2



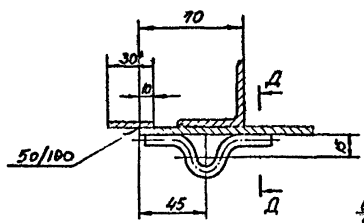
Г-Г
М 2:1



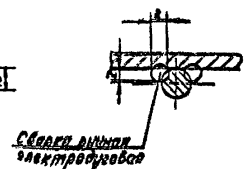
III лист
М 1:1



А-А лист
М 1:2



Д-Д
М 2:1

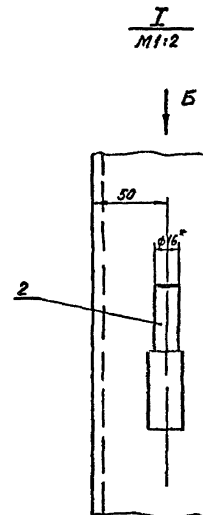
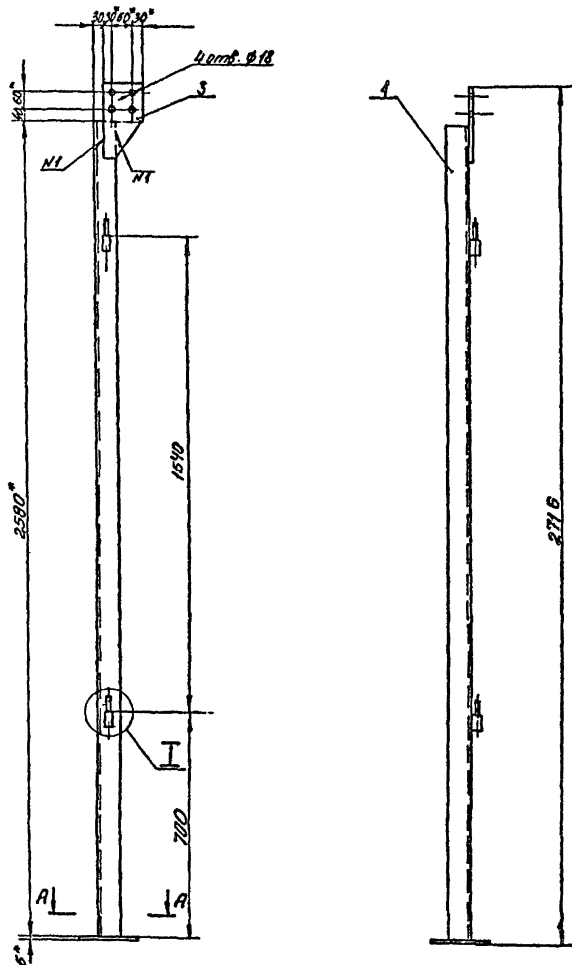


ТТХД IX-4-020 СБ 6996/100

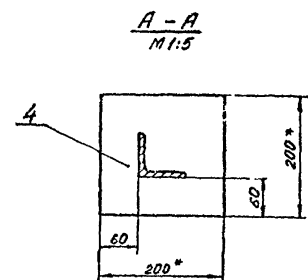
ТХД IX-4-020 СБ

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

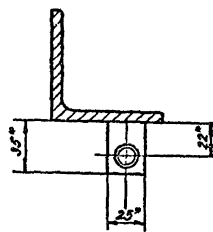
1. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 2. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 3. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 4. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 5. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 6. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 7. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 8. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 9. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.
 10. Изменить диаметр отверстия в фланце на 17 мм.



Вид Б
1:2

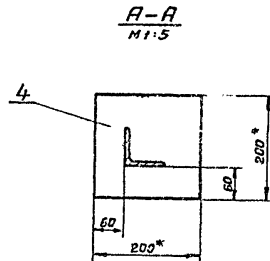
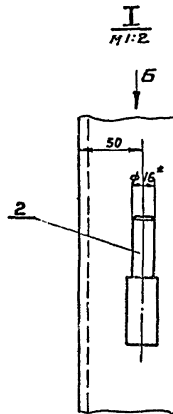
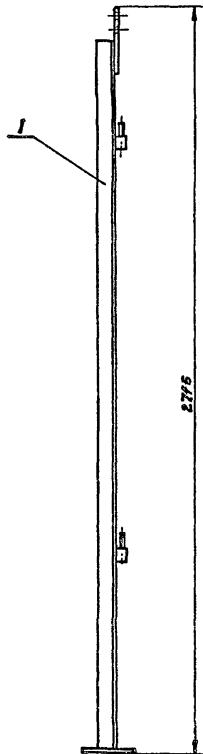
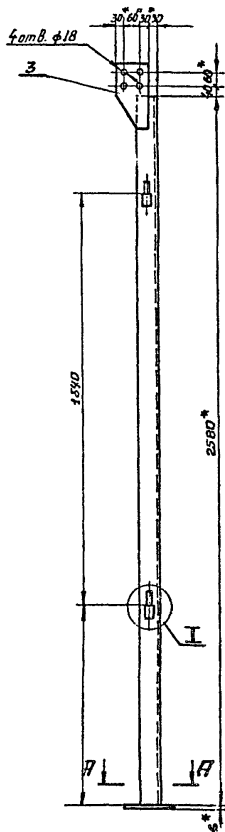


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ
2. Сварку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6 мм.
4. * Размеры для справок.

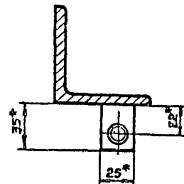


Издательство ЦНИИ ВНИИПИ. Издание 1975 г.

ТП401-И-56				6996/И		
ТХД IX-4-030 СБ						
Исполн	№ документа	Листы	Лист	Итого листов	Косая	Итого
Разработ	Балабанов	Вит		23.9	1:10	
Проверил	Шеломко	С		Лист	Листов	1
Изучил	Беломест	С				
Контроль	Шеломко	С				
Утвердил	Балабанов	С				



Вид Б
1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМО.
2. Сборку произвести электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-15.
3. Сварные швы выгладнить по ГОСТ 5261-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 6 мм.
4. * Размеры для справок.

См. в конце листа и в конце документа

ТТТ 401-4-56 6996/4х

ТХД IX-4-040С5

Исполн.	Провер.	Инж.	Мастер	Лист	Листов
Стойка правая.	И	28,4	1:10	Лист	Листов 87
Сборочный чертёж					

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

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

ТП401-11-56

6396/162

ТХД IX-4-070

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

Крюк со скобой

Лист	Листов
1	1

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

ТП401-11-56

6396/162

ТХД IX-4-060

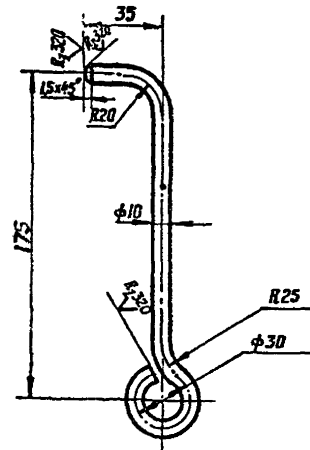
Изм. Лист, Подпись, Дата
 Разработ. Балашов
 Провер. Калмыков
 Руководитель Биликин
 Н.Контр. Калмыков
 Утвердил Утбердибабаев

Дверка лаза

Лист	Листов
1	1

ТХД IX-4-035

(V) A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых по А₃, остальных по СМ10.
 2. Размеры для справок.

ТП401-11-56

6396/162

ТХД IX-4-035

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

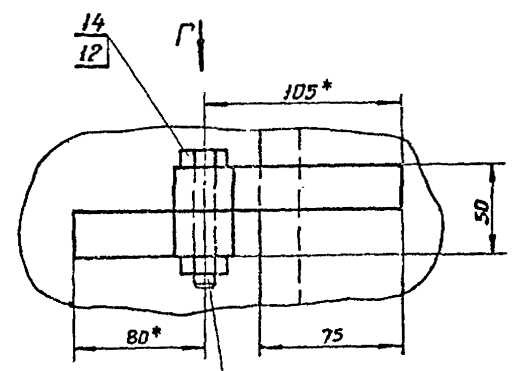
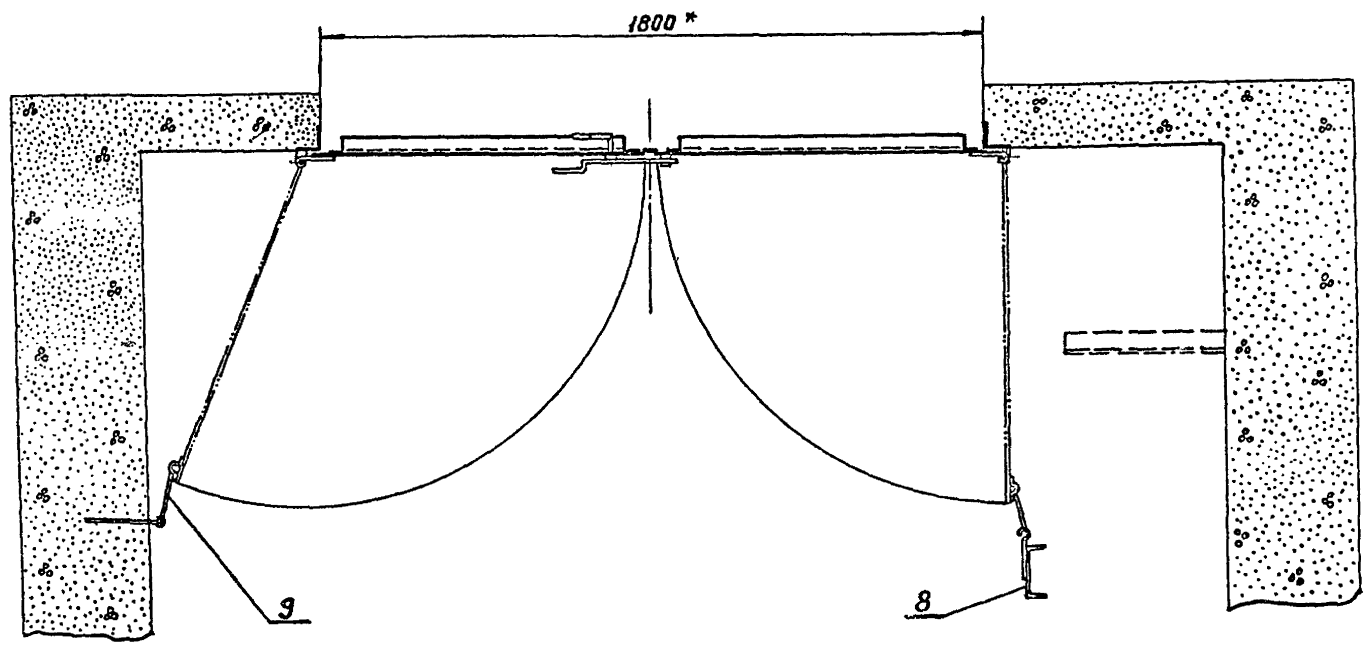
Скоба

Лист	Масса	Масшт
1	0,2	1:2
Лист	Листов	1

ГОСТ 10108-71
 СМЗ ЛСЗГОС 535-58

А-А лист 1

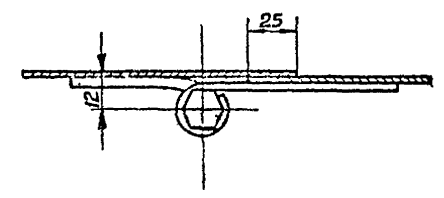
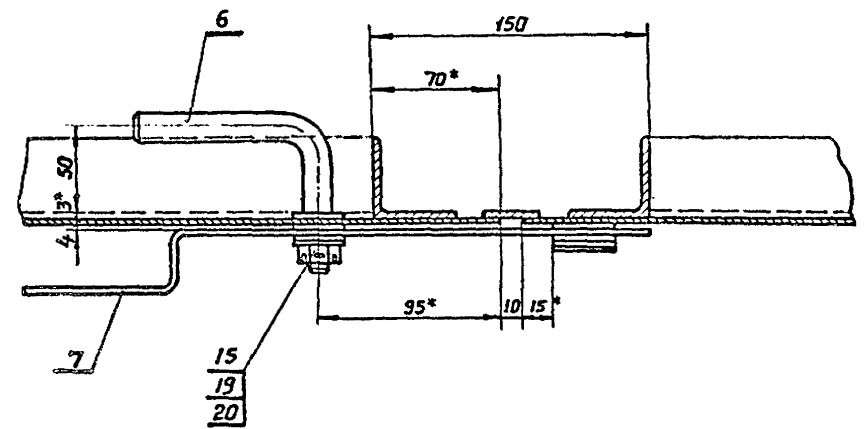
I лист 1
М 1:2



Резьбу у гайки раскернить,
обеспечить свободное
проворачивание

Б-Б лист 1
М 1:2

Вид Г
М 1:2



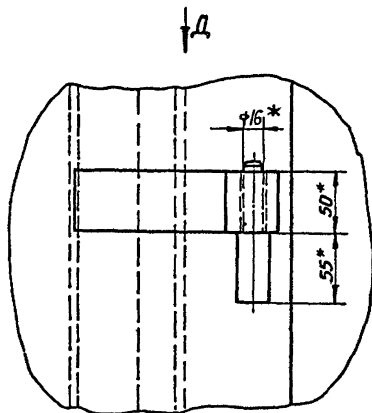
1. Шкала, 2. Период, 3. Диаметр, 4. Высота, 5. Ширина, 6. Толщина, 7. Радиус, 8. Угол, 9. Длина, 10. Ширина, 11. Высота, 12. Диаметр, 13. Радиус, 14. Угол, 15. Длина, 16. Ширина, 17. Высота, 18. Диаметр, 19. Радиус, 20. Угол

ТП401-14-56 6396/192

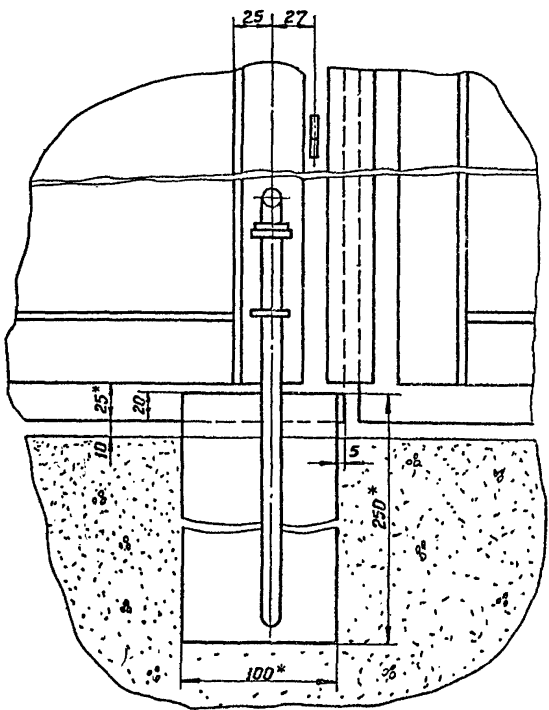
ТХДІХ-5СБ

Изм.	Лист	И-Векум	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		Разработ.	Балансодерж.	Время			
		Провер.	Начальник	И.И.			
		Рук. гр.	Ближний	Б.И.			
		И.Контр.	Калтыков	И.И.			
		И.Холм.	Дорожников	И.И.			
		И.Тверд.	Бабак	И.И.			
ЭВЕРЬ противомолярная в водотрудном ходе Сборочный чертеж					Лист 2	Листов	

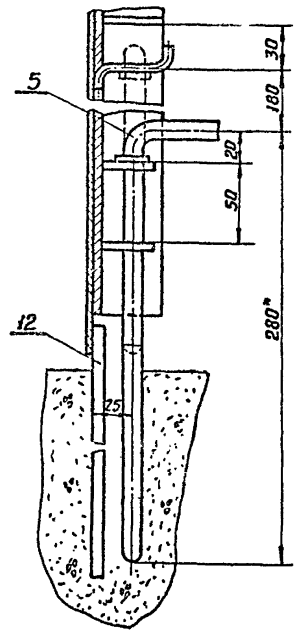
II лист 1
M1:2



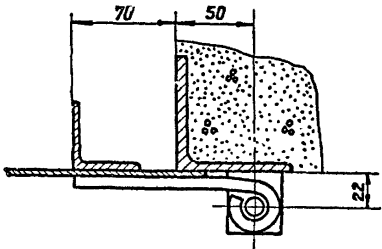
Вид E
M1:2



B-B лист 1
M1:2



Вид D
M1:2



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

ТП 401-11-56

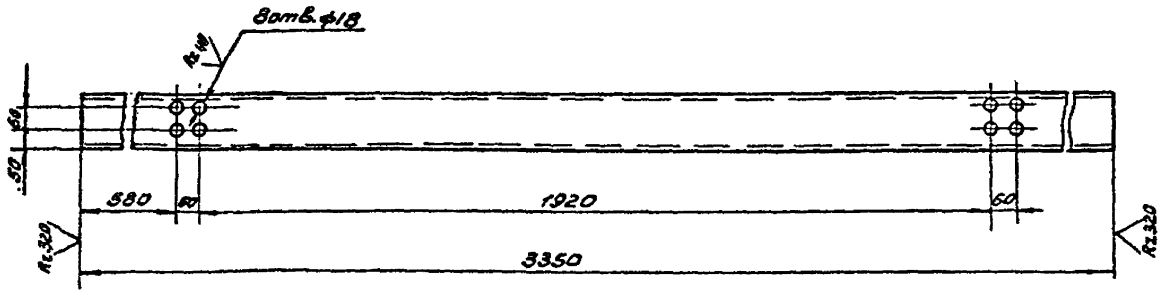
6390/1х2

ТХД IX-5СБ				Литера Масса Масшт.		
Изм/Лист	Исх/Матрица	Листы	Дет.	Дверь противопожарная в водоотрубном хайке. Сварочный чертеж		
Разработ	Баламбеков	Валеев				
Рукзавод	Балицкий	Иван				
Чеканит	Колтыков	Иван				
Экспонир	Горюхов	Иван				
Утв.сод.	Бабак	Иван				

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

ТХД IX-5-001

✓(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 0.14 мм; по диагонали между осями двух любых отверстий ± 0.2 мм; диаметров отверстий по №7 прочих - по смю.

ТТ401-11-56

6996/IX

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

Элемент	Элемент	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
			ТХД IX-5-001	Сборочный чертеж	1	22,22,22
				Сборочные единицы		
11	1		ТХД IX-4-010	Полетно левое	1	67 кг
11	2		ТХД IX-4-020	Полетно правое	1	78,5 кг
11	3		ТХД IX-4-030	Стойка левая	1	27,9 кг
11	4		ТХД IX-4-040	Стойка правая	1	27,9 кг
11	5		ТХД IX-4-050	Стержень в сборе	1	0,4 кг
11	6		ТХД IX-6-050	Рукоятка	2	0,3 кг
11	7		ТХД IX-6-040	Рукоятка	2	0,6 кг
11	8		ТХД IX-5-010	Стойка	1	6,6 кг
11	9		ТХД IX-4-070	Крюк со скобой	2	0,4 кг
11	10		ТХД IX-4-060	Дверка лаза	1	10,4 кг
				Детали		
12	11		ТХД IX-5-001	Швеллер	1	41,2 кг
84	12		ТХД IX-5-002	Полоса 8x100 ГОСТ 103-57 Вот 3 кл 2 ГОСТ 535-58		
				р. 250	1	1,6 кг

ТТ401-11-56

6996/IX

ТХД IX-5				Литера	Лист	Листов
Дверь					1	2
Дверь				противопожарная в водотоннелем корпусе		

ТТ401-11-56

6996/IX

ТХД IX-5				Литера	Лист	Листов
ТХД IX-5					1	2

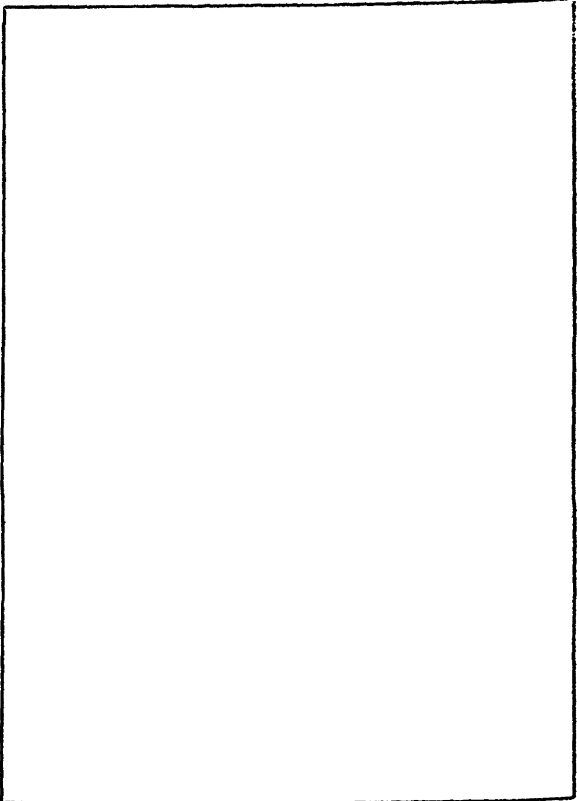
Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл. / Инд. № подл.

Контр. зона	Изм.	Обозначение	Наименование	Контр.	Примечание
			Документация		
12		ТХД IX-5-010 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
Н	1	ТХД IX-4-010	Крыш со скобой	1	0,4 кг.
			Детали		
БЧ	2	ТХД IX-5-003	Швеллер №10ст 8240-72 Вет. №2.10ст 335-58 С=500	1	6,1 кг.

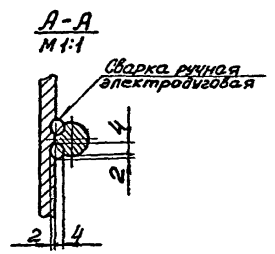
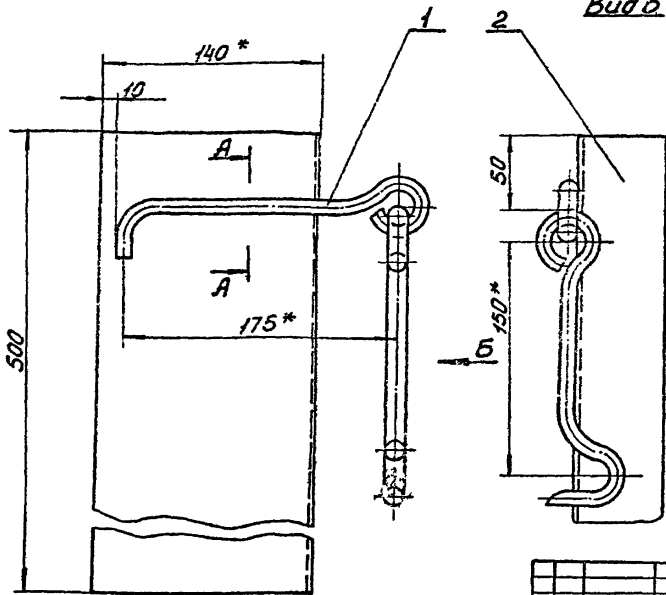
ТП 401-11-56 6996/IX
2.2

ТХД IX-5-010

Изм.	Контр.	Изм.	Контр.	Изм.	Контр.	Изм.	Контр.	Изм.	Контр.
Стойка									



ТХД IX-5-010 СБ

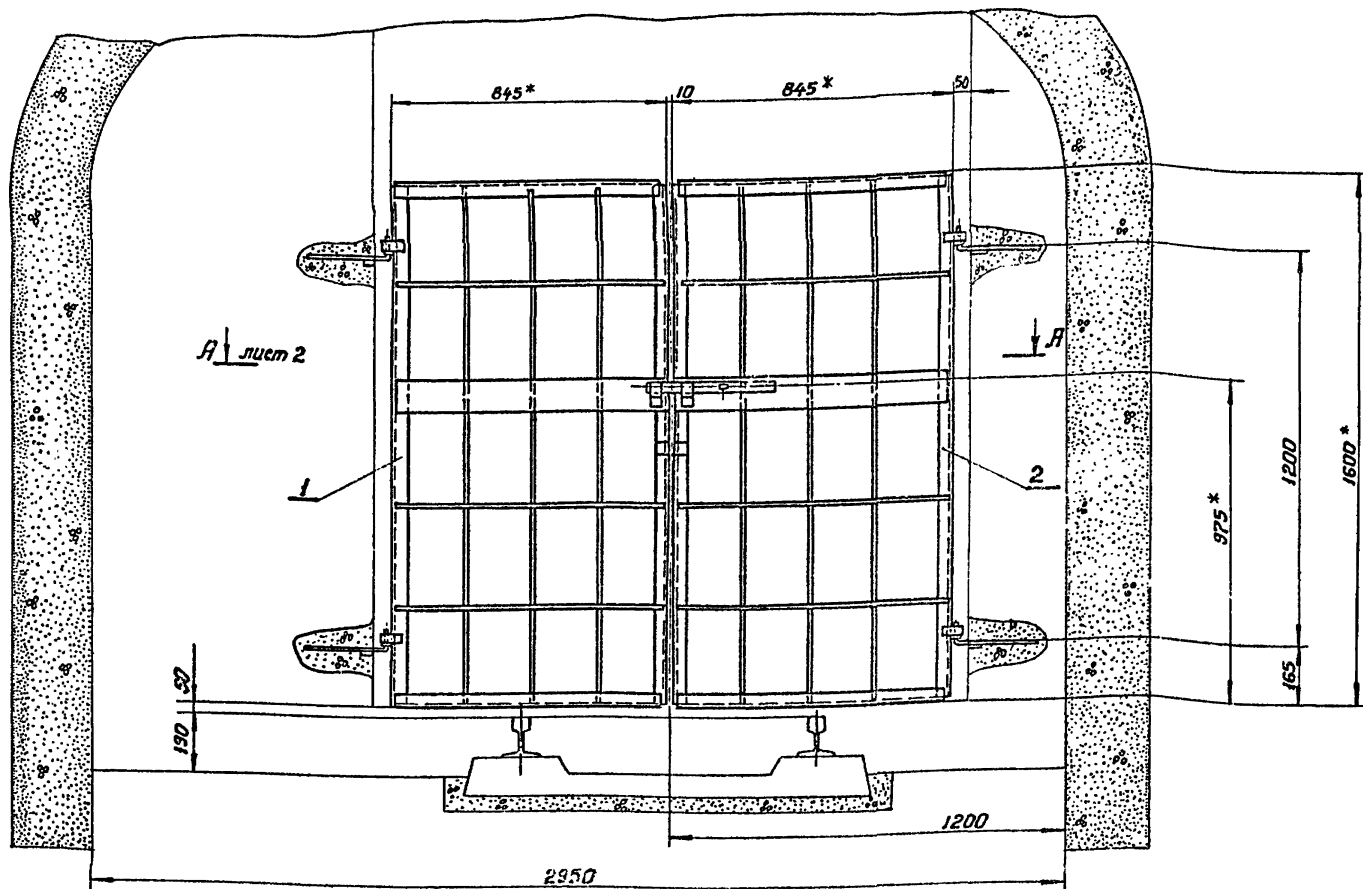


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ.О.
2. Сварку произвести электродами типа Э42 Гост 9467-75.
- 3.* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/IX 1/5

ТХД IX-5-010 СБ

Изм.	Контр.	Изм.	Контр.	Изм.	Контр.	Изм.	Контр.	Изм.	Контр.
Стойка					Изм. Масса V.сумм.				
Сборочный чертеж					6,6 1:2				
					Изм. Исполн.				

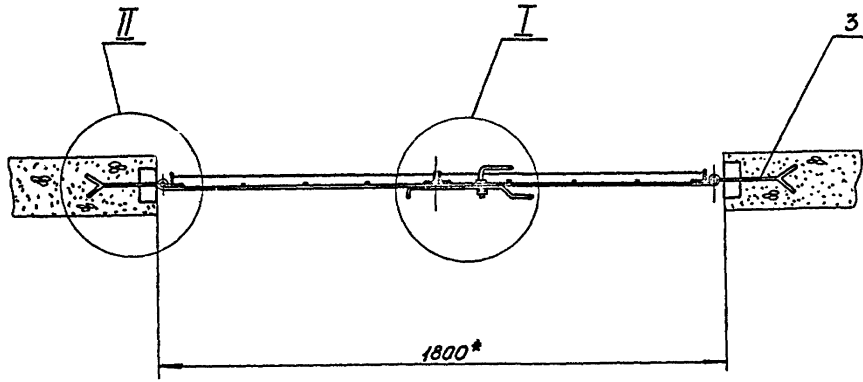


1. Общие технические условия на изготовление угольного и гарнатурного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. На заводе-изготовителе произвести контрольную сборку двери.
3. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 4* Размеры для справок.

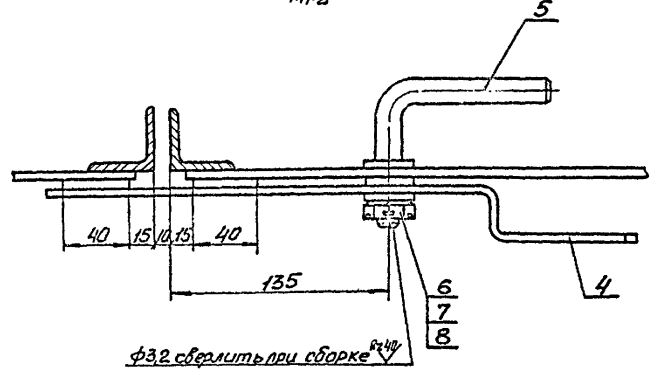
Сделано в цехе № 100
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...
 Проверено: ...

ТТ401-Н-56			6976/1	
ТХДІХ-6СБ				
Дверь				
решетчатая				
(сборный чертёж)				
Лист	№ документа	Листов	Дата	Литера
47	ТТ401-Н-56	1		Масса
			1:10	Материал
Лист 1 / Листов 2				

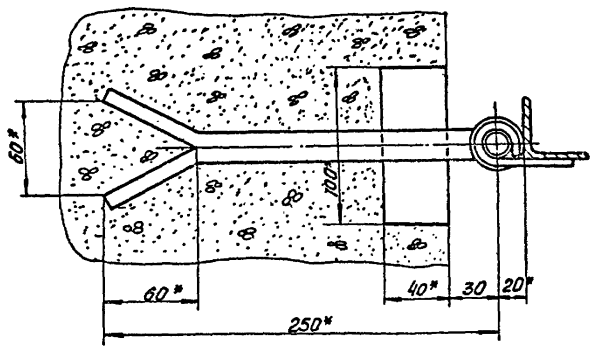
А-А лист



I
М1:2



II
М1:2



Исполн. М.И. Сидорова. Проверил М.И. Сидорова. Утвердил М.И. Сидорова.

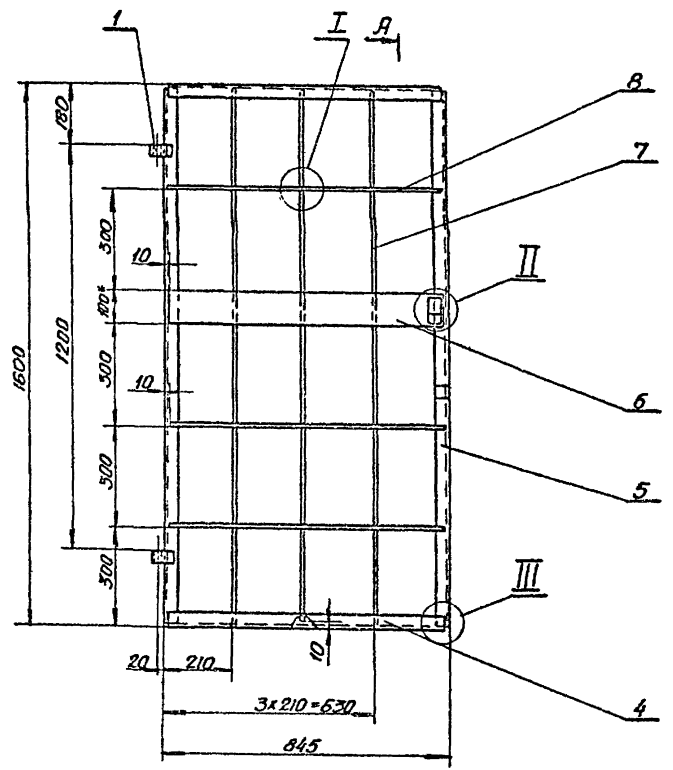
ТП401-11-56 6296/11.2

ТХД IX-6СБ

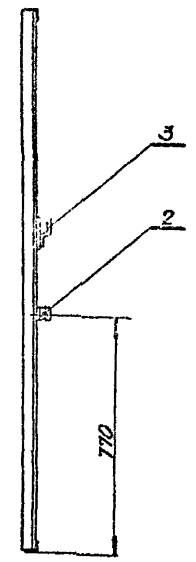
№	Лист	№	Взам.инст.	Листы	Лист	Литера	Масса	Масштаб
1	1							1:10
2	2							
3	3							
4	4							
5	5							
6	6							
7	7							
8	8							
9	9							
10	10							
11	11							
12	12							
13	13							
14	14							
15	15							
16	16							
17	17							
18	18							
19	19							
20	20							
21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

Дверь
решетчатая
Сборочный чертеж

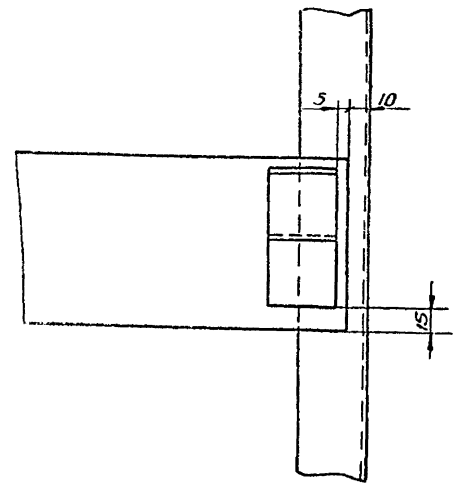
Лист 2 Листов



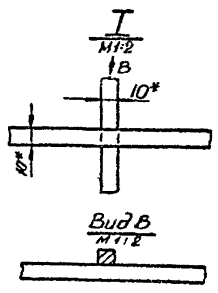
A-A



II
M1:2

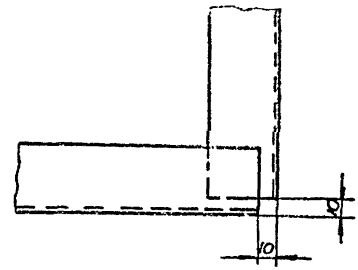


A



Вид В
M1:2

III
M1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ №
2. Сварку произвести электродными 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.

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

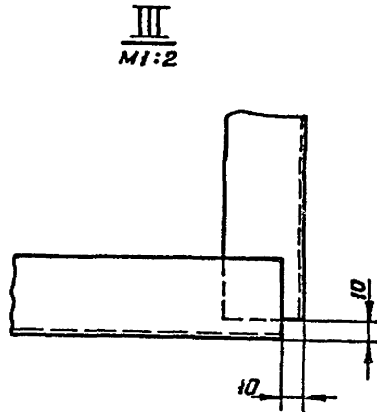
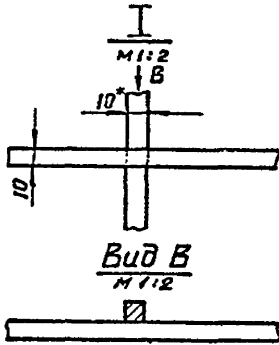
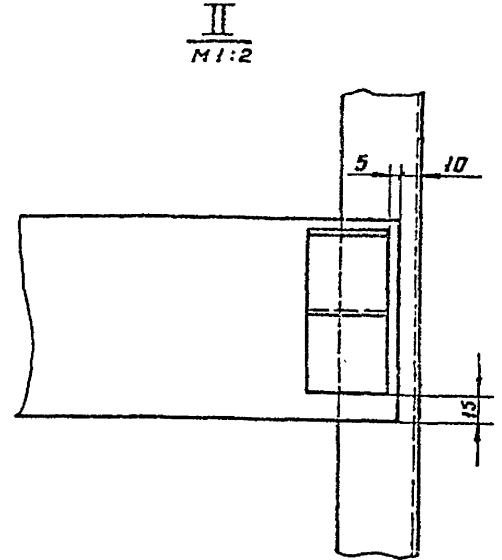
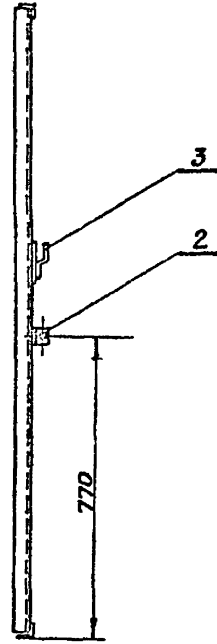
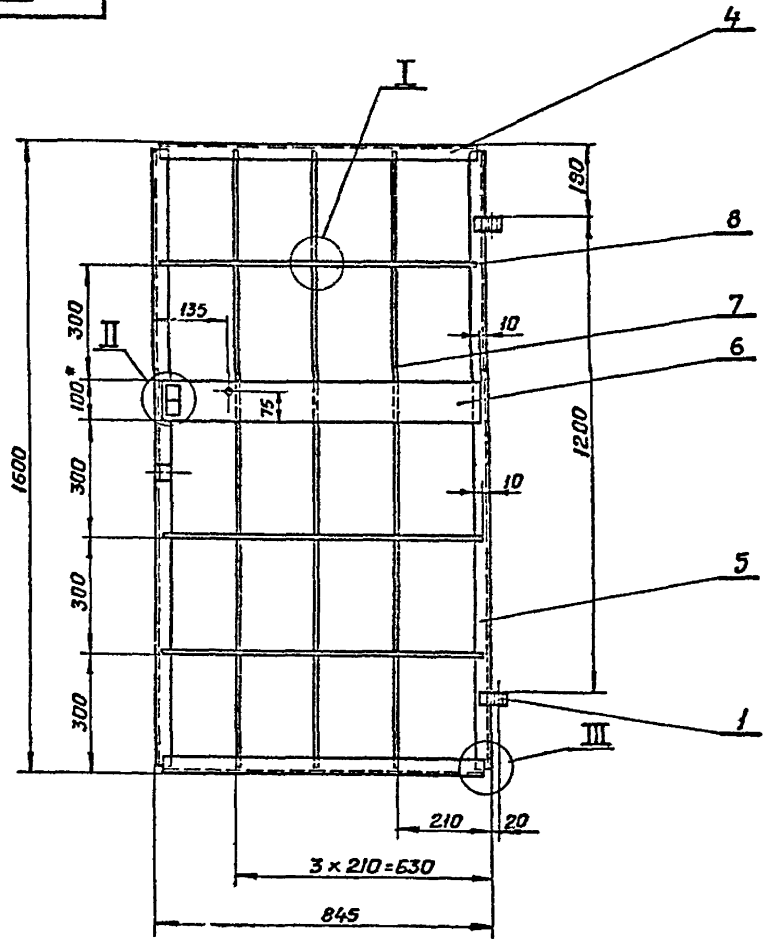
Т.П.401-11-56

6896/1-2.2

ТХД IX-6-010СБ

Полотно левое.
Сборочный чертеж.

Имя	Фамилия	Подпись	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Лыков	Лыков	7.12.55	21	1:10	
Уровни	Шев	Шев	7.12.55			
Выполнение	Клинич	Клинич	7.12.55			
Изменения	Шевчен	Шевчен	7.12.55			
Утвержден	Бравак	Бравак	7.12.55			



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

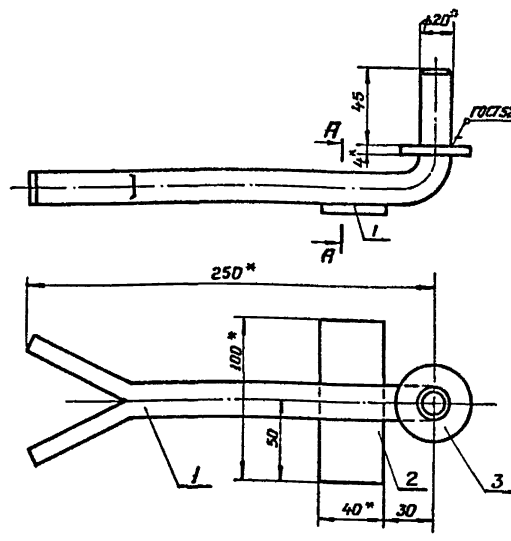
Исполнитель: [Signature] Проверил: [Signature]

ТТ 401-11-56 6996/IX

ТХД IX-6-020СБ

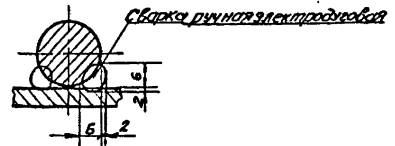
Изм	Лист	Исполнитель	Подпись	Дата	Литера	Масштаб	Масштаб	Полотно правое	
								21	1:10
Сборочный чертеж.						Лист	Листов 7		
Исполнитель	Бабака	Игорь							

ТХД IX-6-030СБ



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

А-А
М 1:1



ТП 401-11-56

6996/1х
2.2

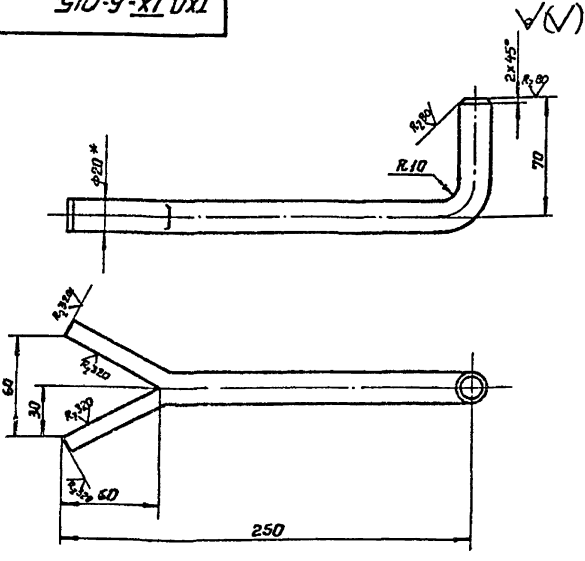
ТХД IX-6-030СБ

Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата
Разработчик	Лукьяновский	Л.С.		
Проверил	Шевченко	Ю.И.		
Рисовал	Клишник	Е.В.		
И.контр.	Шевченко	Ю.И.		
Утвердил	Бабак	И.И.		

Кронштейн.
Сборочный чертёк

Листов	Масштаб	Масштаб
1	1	1:2
Лист	Листов	

ТХД IX-6-015



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

ТП 401-11-56

6996/1х
2.2

ТХД IX-6-015

Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата
Разработчик	Лукьяновский	Л.С.		
Проверил	Шевченко	Ю.И.		
Рисовал	Клишник	Е.В.		
И.контр.	Шевченко	Ю.И.		
Утвердил	Бабак	И.И.		

Крюк
20 ГОСТ 2590-72
Взам. № 21 ГОСТ 33538

Листов	Масштаб	Масштаб
08	1	1:2
Лист	Листов	

ТП 401-11-56

6996/1х
2.2

ТХД IX-6-030

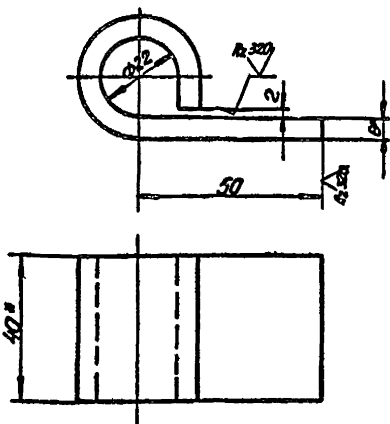
Изм.	Лист	И.документ	Подпись	Дата
Разработчик	Лукьяновский	Л.С.		
Проверил	Шевченко	Ю.И.		
Рисовал	Клишник	Е.В.		
И.контр.	Шевченко	Ю.И.		
Утвердил	Бабак	И.И.		

Кронштейн

Листов	Масштаб	Масштаб
1	1	1:2
Лист	Листов	

ТХДТХ-6-001

(V)A



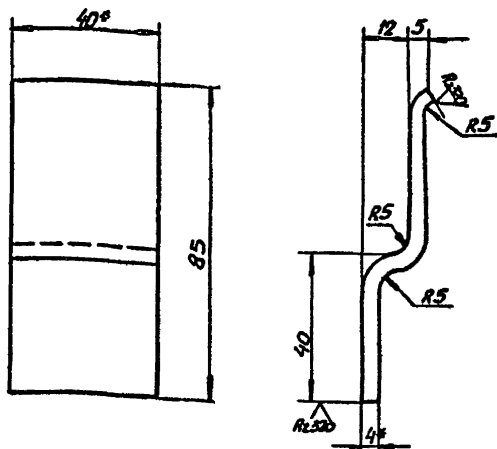
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
а) для выходящих полей, прочих по СМД.
2. Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/1х2

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

ТХДТХ-6-003

(V)A



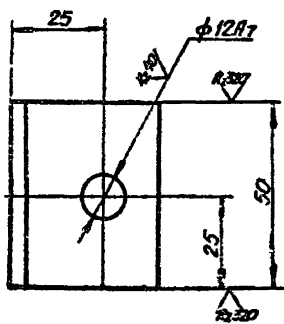
1. Неуказанные предельные отклонения размеров
по СМД.
2. Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/1х2

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

ТХДТХ-6-002

(V)A



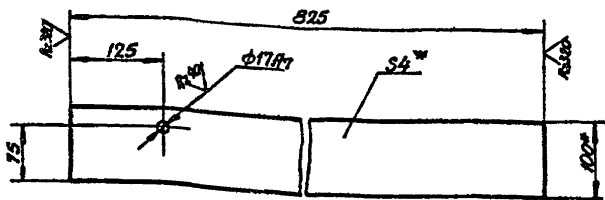
Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД

ТП 401-11-56 6996/1х2

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

ТХДТХ-6-012

(V)A



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

ТП 401-11-56 6996/1х2

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

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6СБ	Сборочный чертеж	22	22
				Сборочные единицы		
	1		ТХД IX-6-010	Полотно левое	1	21кг
	2		ТХД IX-6-020	Полотно правое	1	21кг
II	3		ТХД IX-6-030	Кронштейн	4	1кг
II	4		ТХД IX-6-040	Рукоятка	1	0,6кг
II	5		ТХД IX-6-050	Рукоятка	1	0,3кг
				Стандартные изделия		
	6			Гайка М12 чс гост 5919-73	1	0,014кг
	7			Шайба 12х57 гост 6102-70	1	0,003кг
	8			Шплинт 2,9х20 гост 597-66	1	0,001кг
ТТ401-11-56						6996/кг
ТХД IX-6						
Изм	Лист	И докумен	Подпись	Дата	Листов	Листов
Резерват	Лукьянская	С			1	1
Лавров	Шевченко	И				
Рухов	Ключник	С				
И конструктор	Шевченко	И				
Штормов	Бабак	И				
Дверь решетчатая						

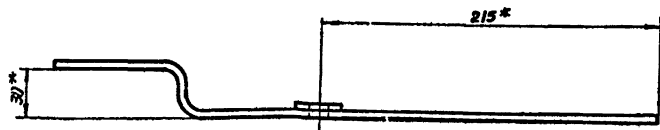
Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6-010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ТХД IX-6-001	Петля	2	0,2кг
II	2		ТХД IX-6-002	Угельник	1	0,2кг
II	3		ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
БЧ	4		ТХД IX-6-004	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=825	2	2 кг
БЧ	5		ТХД IX-6-005	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=1580	2	3,8кг
БЧ	6		ТХД IX-6-006	Полоса 4х100 гост 103-57 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=825	1	2,6кг
БЧ	7		ТХД IX-6-007	Квадрат 10 гост 2591-71 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=1580	3	1,2кг
БЧ	8		ТХД IX-6-008	Квадрат 10 гост 2591-71 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=825	3	0,6
ТТ401-11-56						6996/кг
ТХД IX-6-010						
Изм	Лист	И докумен	Подпись	Дата	Листов	Листов
Резерват	Лукьянская	С			1	1
Лавров	Шевченко	И				
Рухов	Ключник	С				
И конструктор	Шевченко	И				
Штормов	Бабак	И				
Полотно левое.						

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
22			ТХД IX-6-020СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ТХД IX-6-001	Петля	2	0,2кг
II	2		ТХД IX-6-002	Угельник	1	0,2кг
II	3		ТХД IX-6-003	Скоба	1	0,1кг
БЧ	4		ТХД IX-6-009	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=825	2	2 кг
БЧ	5		ТХД IX-6-011	Уголок 6х40х40 гост 8509-72 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=1580	2	3,8кг
II	6		ТХД IX-6-012	Полоса	1	2,6кг
БЧ	7		ТХД IX-6-013	Квадрат 10 гост 2591-71 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=1580	3	1,2кг
БЧ	8		ТХД IX-6-014	Квадрат 10 гост 2591-71 Вот зпн 2 гост 535-58		
				C=825	3	0,6кг
ТТ401-11-56						6996/кг
ТХД IX-6-020						
Изм	Лист	И докумен	Подпись	Дата	Листов	Листов
Резерват	Лукьянская	С			1	1
Лавров	Шевченко	И				
Рухов	Ключник	С				
И конструктор	Шевченко	И				
Штормов	Бабак	И				
Полотно правое.						

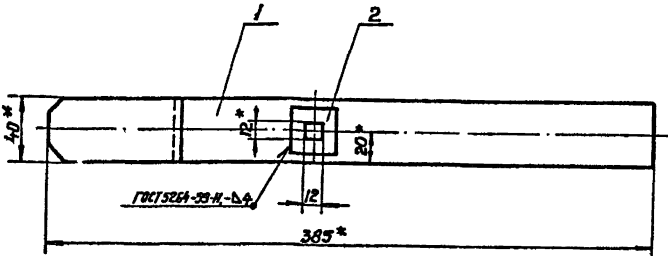
Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-040СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
II	1		ТХД IX-6-017	Скоба	1	0,6кг
II	2		ТХД IX-6-018	Шайба	1	0,03кг
ТТ401-11-56						6996/кг
ТХД IX-6-040						
Изм	Лист	И докумен	Подпись	Дата	Листов	Листов
Резерват	Лукьянская	С			1	1
Лавров	Шевченко	И				
Рухов	Ключник	С				
И конструктор	Шевченко	И				
Штормов	Бабак	И				
Рукоятка						

Имя, инициалы, Вид, и дата Изменения Имя, инициалы, Вид, и дата

ТХД IX-6-040СБ



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

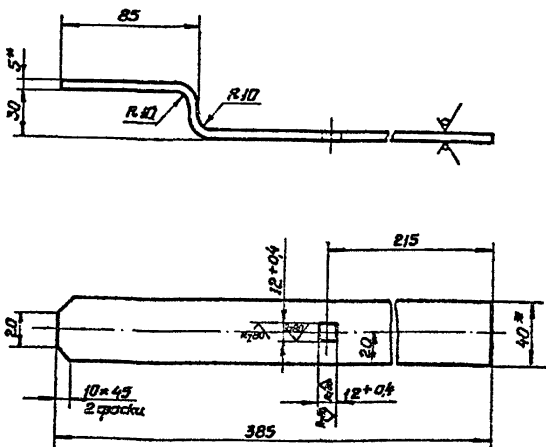


ТП 401-11-56 6996/1/2.2

ТХД IX-6-040СБ				Листов	
Рукоятка.				46	1:2
Сборочный чертёж				Лист	Листов
Изм.	Лист	Исполн.	Дата		
Разраб.	Исполн.	Провер.	Исполн.		
Введён	Исполн.	Испыт.	Исполн.		
Испыт.	Исполн.	Испыт.	Исполн.		
Испыт.	Исполн.	Испыт.	Исполн.		

ТХД IX-6-017

R120 (M)



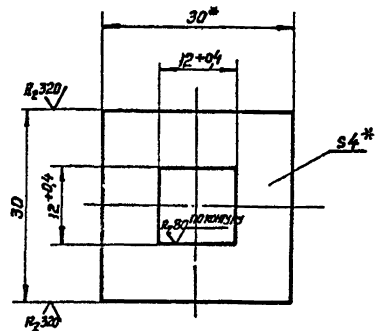
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМКА.
- 2* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/1/2.2

ТХД IX-6-017				Листов	
Скоба				96	1:2
Лист				Листов	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата		
Разраб.	Исполн.	Провер.	Исполн.		
Введён	Исполн.	Испыт.	Исполн.		
Испыт.	Исполн.	Испыт.	Исполн.		
Испыт.	Исполн.	Испыт.	Исполн.		

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

ТХД IX-6-018



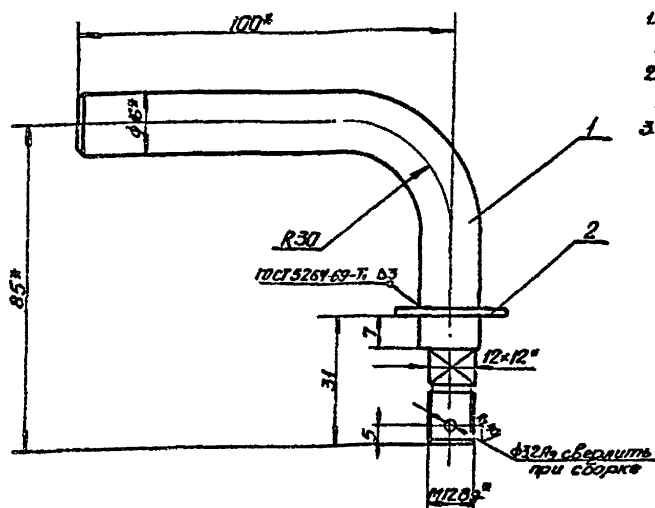
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМКА.
- 2* Размеры для справок.

ТП 401-11-56 6996/1/2.2

ТХД IX-6-018				Листов	
Скоба				903	2:1
Лист				Листов	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата		
Разраб.	Исполн.	Провер.	Исполн.		
Введён	Исполн.	Испыт.	Исполн.		
Испыт.	Исполн.	Испыт.	Исполн.		
Испыт.	Исполн.	Испыт.	Исполн.		

Листов 4x30 ГОСТ 103-57
Стр. 1 из 1 ГОСТ 555-58

90050-9-ХТХТ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЗ.
2. Сборку произвести электродовки типа 342 ГОСТ 9467-75
3. Размеры для справок

ТТ401-11-56

6996/IX
2.2

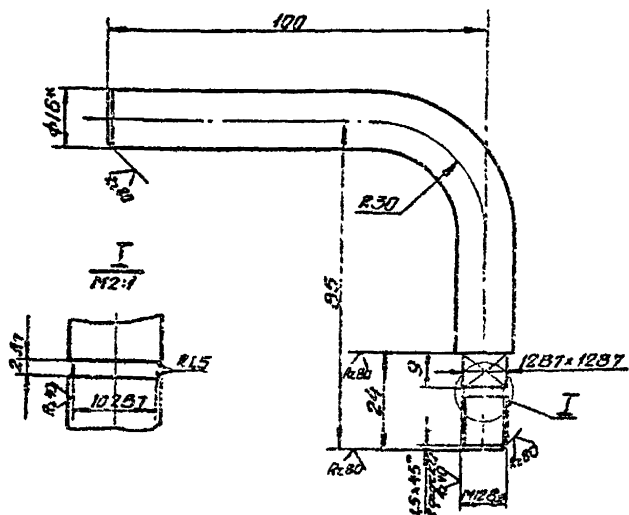
ТХД IX-6-050СБ

Имя	Лист	И документ	Листов	Дата	Литера	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Литера	Масштаб	Масштаб	Масштаб			
Проверил	Шевченко	ИИИ			0,5	1:1	
Утвердил	Бабак	ИИИ			Лист	Листов	1

Рукоятка
Сборочный чертеж.

610-9-ХТХТ

(2)A



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

ТТ401-11-56

6996/IX
2.2

ТХД IX-6-019

Имя	Лист	И документ	Листов	Дата	Литера	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Литера	Масштаб	Масштаб	Масштаб			
Проверил	Шевченко	ИИИ			0,3	1:1	
Утвердил	Бабак	ИИИ			Лист	Листов	1

Круг 16 ГОСТ 2590-72
ВсГЗ ИИИ ГОСТ 535-58

Колонт.	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Колонт.	Примечание
				Документация		
12			ТХД IX-6-050СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		ТХД IX-6-019	Рукоятка	1	0,3кг
				Стандартные изделия		
				Шайба 16.02 ГОСТ 1371-68	1	0,011кг

ТТ401-11-56

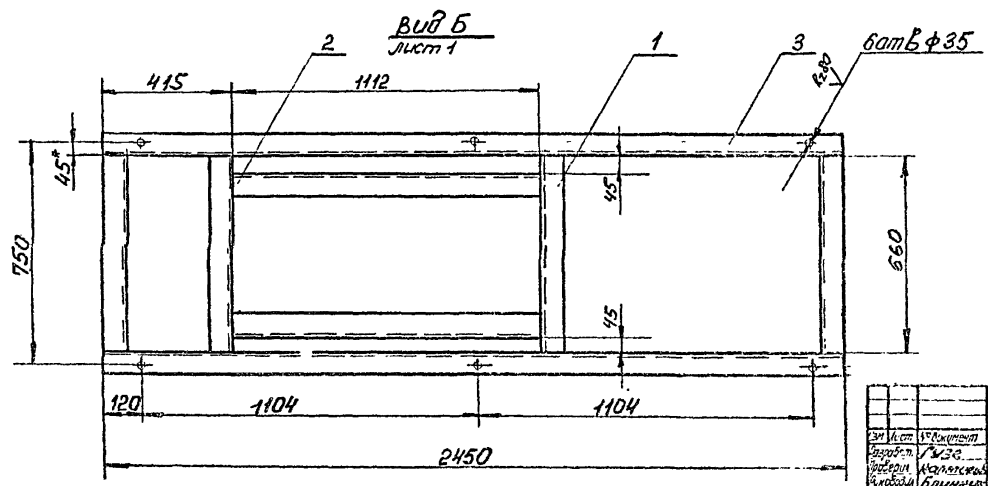
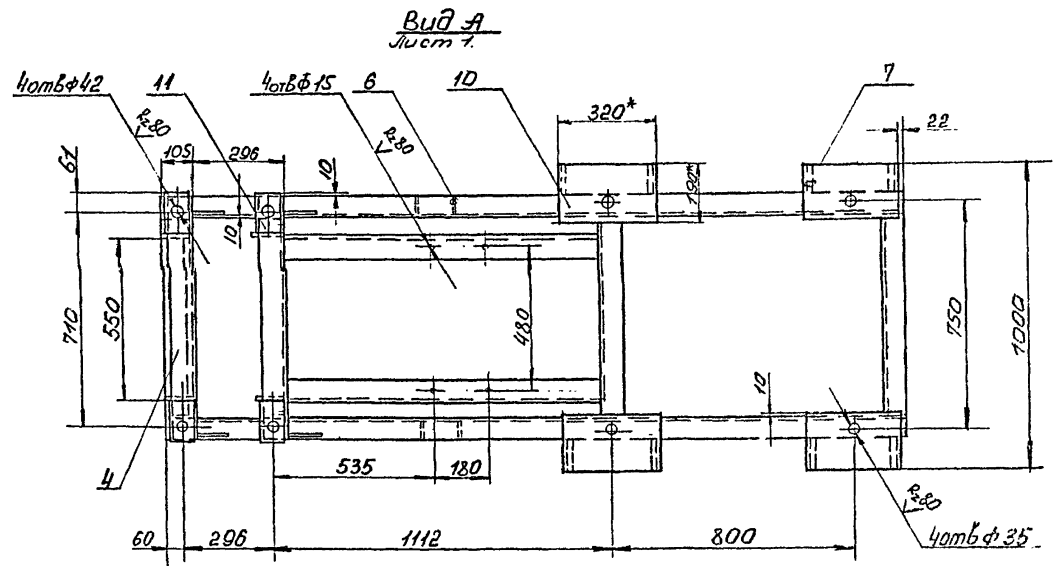
6996/IX
2.2

ТХД IX-6-050

Имя	Лист	И документ	Листов	Дата	Литера	Лист	Листов
Разработчик	Литера	Масштаб	Масштаб	Масштаб			
Проверил	Шевченко	ИИИ					
Утвердил	Бабак	ИИИ					

Рукоятка

ТХ.4.1Х-7СБ.



Шкала: 1:1
 Изготовлено в соответствии с чертежом № ТХ.4.1Х-7СБ.
 Проверено: [Signature]
 Утверждено: [Signature]

Экз. лист	1	Исполнитель	Л.С.С.	Дата	1956
Проверено		Контроль			
Утверждено		Специалист			
Исполнено		Мастер			
Собрано		Рабочий			
Упаковано		Упаковщик			

ТП.4.01-11-56. 6295/11
22

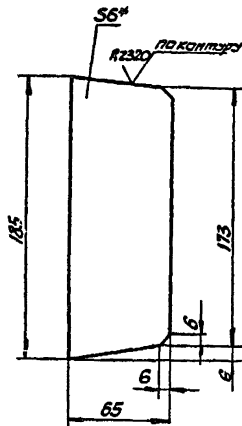
ТХ.4.1Х-7СБ

Рама под насос ЦНЧЗолитко и электробыстроты № 46	Лист 2	Листов	1-10
Угловая 450Л-445.			
Сборочный чертёж			

Имя и фамилия, Подпись, Дата, Имя и фамилия, Подпись, Дата

ТХД IX-7-006

(✓) ✓



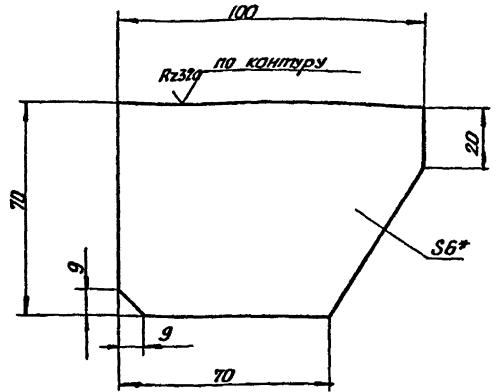
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
2* Размер для справок ТТ401-11-56 6396/1х

ТХД IX-7-006

Имя	Лист	Контрагент	Лист	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Литвич	Лис				0,5	1:2
Провер	Калмыков	Лис					
Экз.под	Биликин	Лис					
Исполн	Калмыков	Лис					
Итв.под	Бабак	Лис					
Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58					Лист	Листов	

800-7-ТХД IX

(✓) ✓



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

ТХД IX-7-008

Имя	Лист	Контрагент	Лист	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Лис	Лис				0,25	1:1
Провер	Калмыков	Лис					
Экз.под	Биликин	Лис					
Исполн	Калмыков	Лис					
Итв.под	Бабак	Лис					
Лист Б.6.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58					Лист	Листов	1

Имя	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
			ТХД IX-7-005	Сборочный чертеж		
				Детали		
			ТХД IX-7-001	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58 L=660	4	12,2 кг
			ТХД IX-7-002	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58 L=1018	2	18,7 кг
			ТХД IX-7-003	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58 L=2450	2	45 кг
			ТХД IX-7-004	Уголок Б-80x80x8 ГОСТ 18503-72 ВСт.3 п.5 ГОСТ 535-58 L=812	2	7,8 кг
			ТХД IX-7-005	Ребро	6	0,2 кг
			ТХД IX-7-006	Ребро	6	0,5 кг
			ТХД IX-7-007	Ребро	8	1,4 кг
			ТХД IX-7-008	Ребро	4	0,26 кг
			ТХД IX-7-009	Болт	8	4,64 кг
			ТХД IX-7-011	Лист Б.10.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 14637-69 190x320	4	12,5 кг

ТТ401-11-56 6396/1х

ТХД IX-7

Имя	Лист	Контрагент	Лист	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Литвич	Лис				1	1
Провер	Калмыков	Лис					
Экз.под	Биликин	Лис					
Исполн	Калмыков	Лис					
Итв.под	Бабак	Лис					
Рама под жидк. ЦНС 200x180 и электродвигателем "Скорина" 1324-435					Лист	Листов	9

Имя	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			ТХД IX-7-012	Лист Б.10.0 ГОСТ 19903-74 ВСт.3 п.5 ГОСТ 14637-69 80x140	4	0,88 кг
				Стандартные изделия		
				Болт М30x60 582 ГОСТ 7795-70	10	0,46 кг
				Болт М36x75 582 ГОСТ 7795-70	4	0,862 кг
				Болт М12x40 582 ГОСТ 7795-70	4	0,04
				Гайка М30,5С ГОСТ 5915-70	10	0,225 кг
				Гайка М36,5С ГОСТ 5915-70	4	0,37 кг
				Гайка М12,5С ГОСТ 5915-70	4	0,034 кг
				Шайба 30,65 ГОСТ 6402-70	10	0,061 кг
				Шайба 36,65 ГОСТ 6402-70	4	0,091 кг
				Шайба 30,65 ГОСТ 12506-65	10	0,19 кг
				Шайба 12 ГОСТ 12506-65	4	0,034 кг

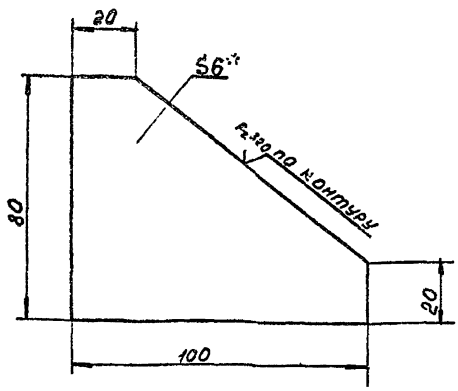
ТТ401-11-56 6396/1х

ТХД IX-7

Имя	Лист	Контрагент	Лист	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разработ	Литвич	Лис				1	1
Провер	Калмыков	Лис					
Экз.под	Биликин	Лис					
Исполн	Калмыков	Лис					
Итв.под	Бабак	Лис					
					Лист	Листов	2

ТХА IX-7-005

(✓) А



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

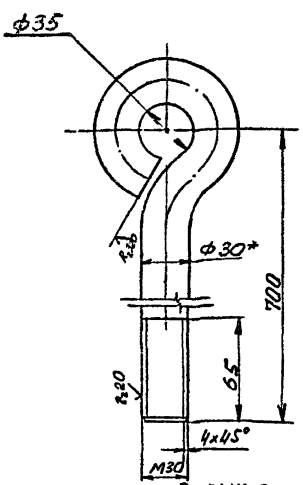
ТТ401-11-56 6996/IX 2.2

ТХА IX-7-005

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Листов	Масса	Масштаб
1	3	ВР			Рёбра	0,2	1:1	
Лист 66.01.01.13903-74					Вопросы стандартизации			

600-1-11-4КД

(✓) А



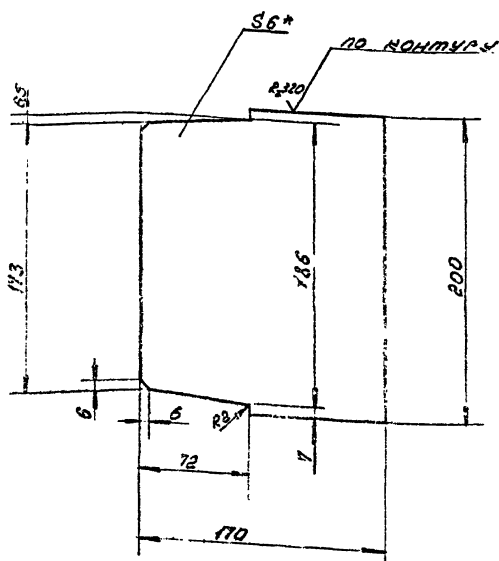
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
2. Размер для справок. ТТ401-11-56 6996/IX 2.2

ТХА IX-7-009

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Листов	Масса	Масштаб
1	3	ВР			Болт	4,64	1:2	
Лист 66.01.01.13903-74					Вопросы стандартизации			

ТХА IX-7-007

(✓) А



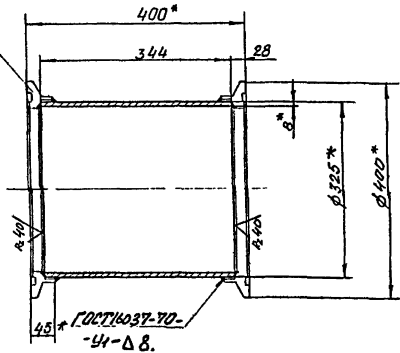
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
2. * Размер для справок.

ТТ401-11-56 6996/IX 1/6

ТХА IX-7-007

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого	Листов	Масса	Масштаб
1	3	ВР			Рёбра	1,4	1:2	
Лист 66.01.01.13903-74					Вопросы стандартизации			

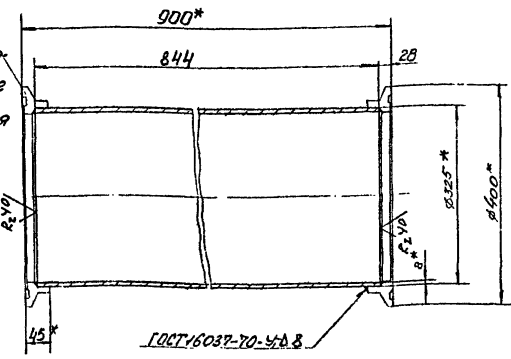
Фланцы
под быстрое
разъемные
соединения
БРНЗи.



✓(✓)
ТХА IX-001

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

Фланцы
под быстрое
разъемные
соединения
БРНЗи.



✓(✓) 127
ТХА IX-002

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

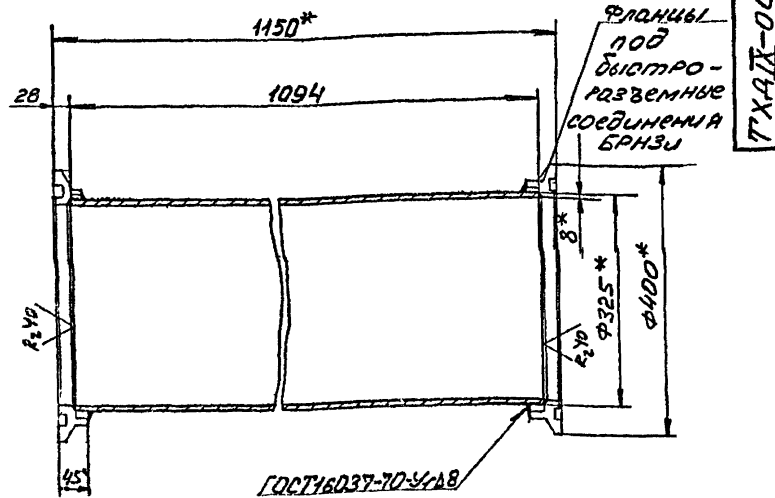
Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature] Дата: [Blank]

ТП401-11-53 6996/IX

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

ТП401-11-56 6996/IX

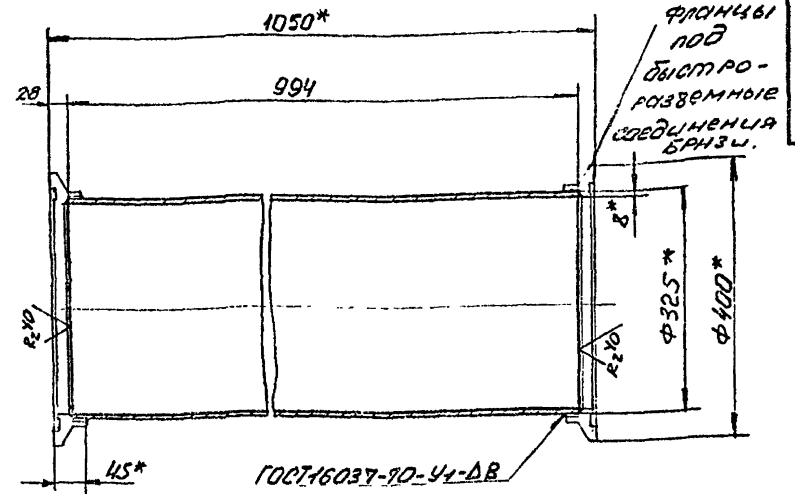
ТХА IX-002				Номера	Масса	Участков
Вставка				528	1:5	
Ди 300мм, Ру 16 кгс/см²				Лист	Листов 1	
Труба 325*8-10-А				ГОСТ 8732-70		



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

ТТ401-11-56 6996/1х2

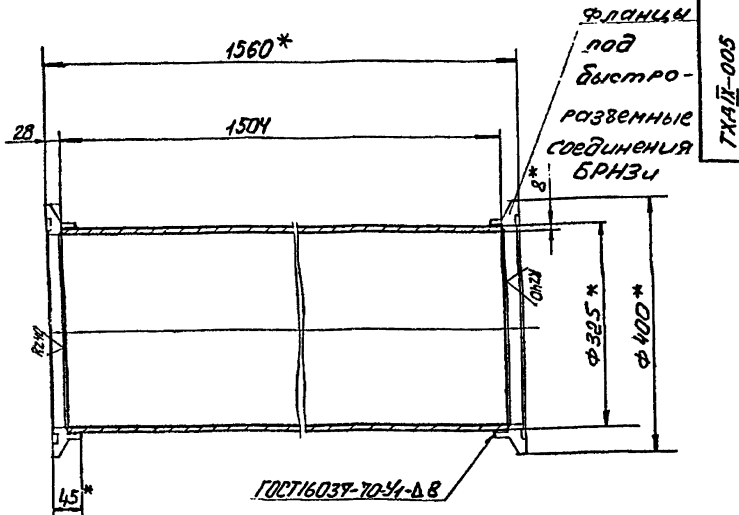
Стр	Лист	№ документа	Изд.	Дата	Листов	Кол-во	Исполн.	Провер.
		ТХА IX-003						
		Вставка						
		Ду 300 мм, Р _у 16 кгс/см ²				685	1:5	
		Труба 325x8-10-А						
		ГОСТ 8732-70						



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

ТТ401-11-56 6996/1х2

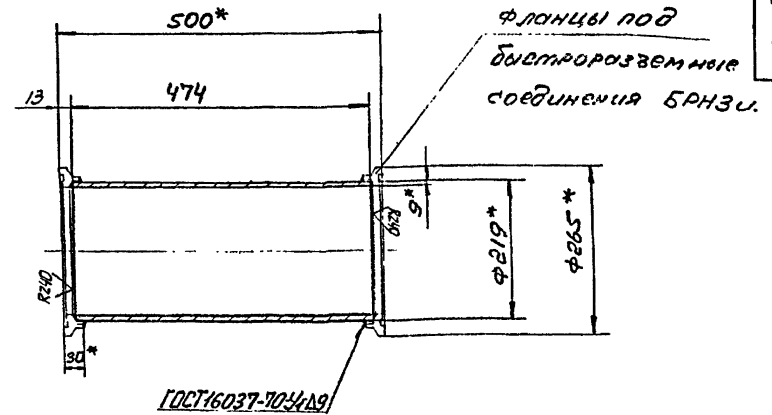
Стр	Лист	№ документа	Изд.	Дата	Листов	Кол-во	Исполн.	Провер.
		ТХА IX-004						
		Вставка						
		Ду 300 мм, Р _у 16 кгс/см ²				62	1:5	
		Труба 325x8-10-А						
		ГОСТ 8732-70						



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24080.01-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
6. Произвести гидравлическое испытание давлением $p=20 \text{ кгс/см}^2$ согласно СНиП III-Г.9-62.
- 7.* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/м.г.

ТХА IX-005				Литера	Класса	Насосов
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		
Изработано	Г. ЧЗБ	С.В.И.				
Проверено	Колесников	У.И.С.				
Утверждено	Б.В.И.И.И.	А.С.				
Исполнено	Колесников	У.И.С.				
Исполнено	И.В.И.И.И.	А.С.				
Вставка					93	1:5
Диаметр 325 мм, Ру 16 кгс/см ²				Лист	Листов 1	
Труба 325x8-10-А						
ГОСТ 8732-70						



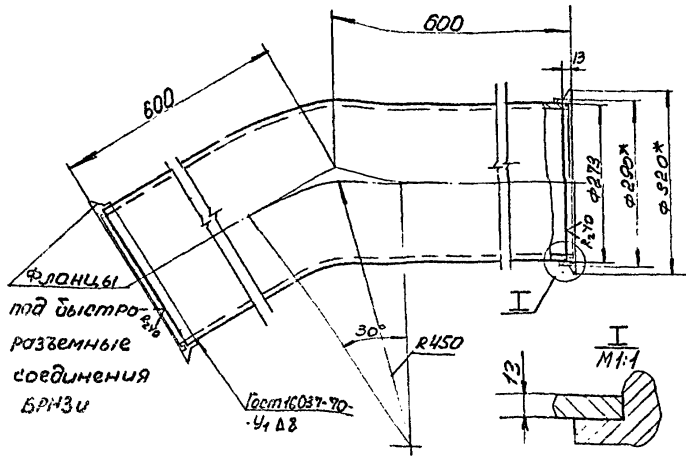
1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24080.01-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.
6. Произвести гидравлическое испытание давлением $p=80 \text{ кгс/см}^2$ согласно СНиП III-Г.9-62.
- 7.* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/м.г.

ТХА IX-006				Литера	Класса	Насосов
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		
Изработано	Г. ЧЗБ	С.В.И.				
Проверено	Колесников	У.И.С.				
Утверждено	Б.В.И.И.И.	А.С.				
Исполнено	Колесников	У.И.С.				
Исполнено	И.В.И.И.И.	А.С.				
Вставка					22	1:5
Диаметр 219 мм, Ру 64 кгс/см ²				Лист	Листов 1	
Труба 219x9-10-А						
ГОСТ 8732-70						

✓(✓)

ТХД IX-009



Фланцы
под быстро-
разъемные
соединения
БРПЗУ

Ст. 16037-70-
4 Д8

1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42АГОСТ9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ М.
6. * Размеры для справок.

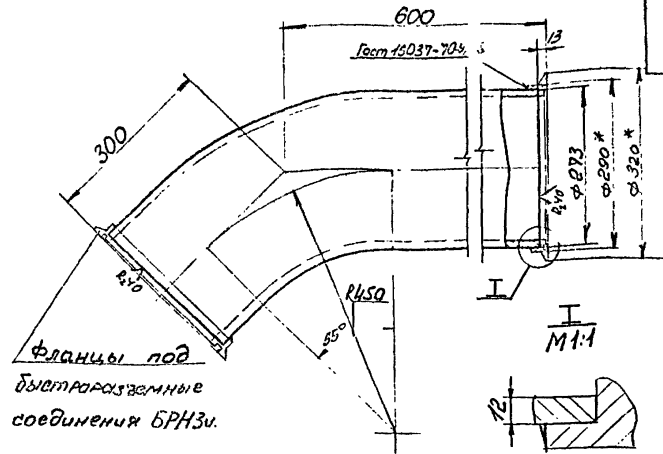
ТТ 401-11-56

6996/1х

ТХД IX-009				Листов	Масса	Известно
Отвод 150°						
Dy 250мм, Ру 64кгс/см ²				100	1:5	
Сталь 25А-III ГОСТ 977-65				Лист	Листов	

✓(✓) 130

ТХД IX-011



Фланцы под
быстросъемные
соединения БРПЗУ.

1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42АГОСТ9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ М.
6. * Размеры для справок.

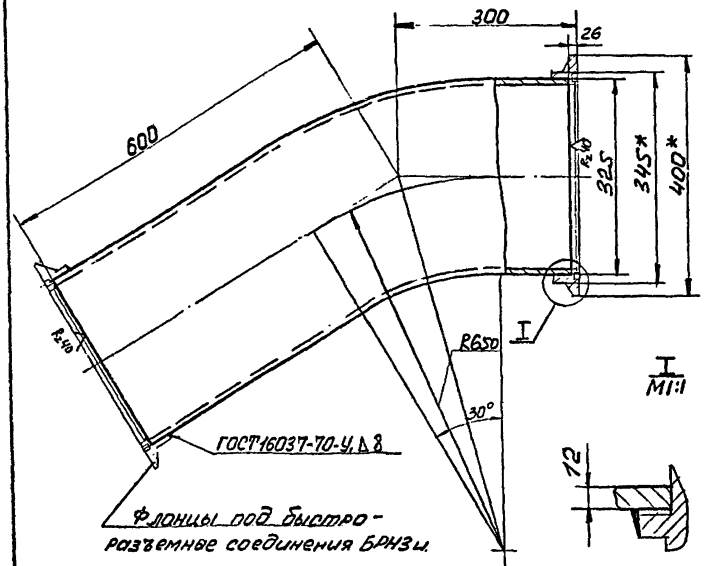
ТТ 401-11-56

6996/1х

ТХД IX-011				Листов	Масса	Известно
Отвод 135°						
Dy 250мм, Ру 64кгс/см ²				69	1:5	
Сталь 25А-III ГОСТ 977-65				Лист	Листов	

✓(✓)

ТХД IX-011



Фланцы под быстро-разъемные соединения БРЗМ.

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 ЭРАГОСТ 0467-75
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд
- 6.* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6896/IX ч. 2

ТХД IX-011

№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата
1	Дизайнер	У.И.З.	1975
2	Инженер	К.А.М.	1975
3	Инженер	Б.И.Н.	1975
4	Инженер	К.А.М.	1975
5	Инженер	К.А.М.	1975

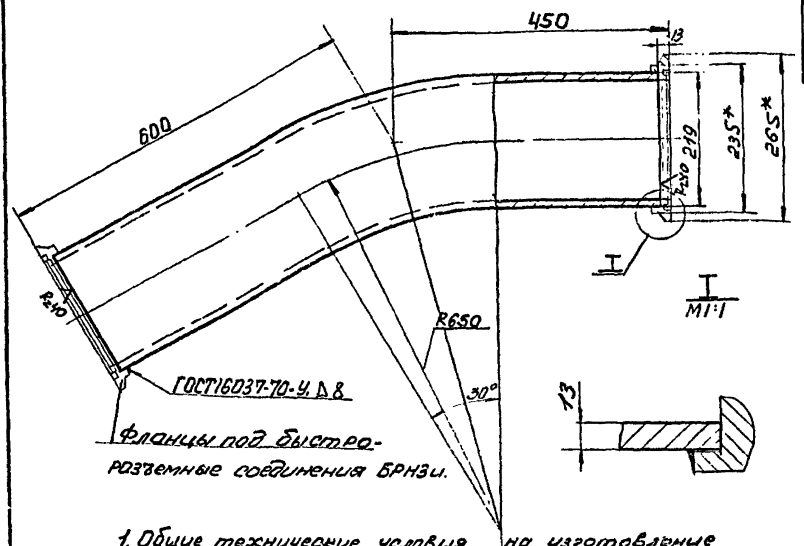
Отвод 150°
Dy 300мм, Ру 16кгс/см²

Сталь 25Л-III
ГОСТ 977-65

Листов	1	Всего листов	1
Масштаб	1:5		

✓(✓)

ТХД IX-013



Фланцы под быстро-разъемные соединения БРЗМ.

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 ЭРАГОСТ 0467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 80 кгс/см²
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
- 6.* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6896/IX ч. 2

ТХД IX-013

№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата
1	Дизайнер	Г.У.З.	1975
2	Инженер	К.А.М.	1975
3	Инженер	Б.И.Н.	1975
4	Инженер	К.А.М.	1975
5	Инженер	К.А.М.	1975

Отвод 150°
Dy 200мм, Ру 6кгс/см²

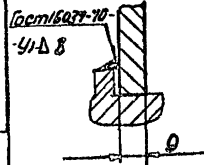
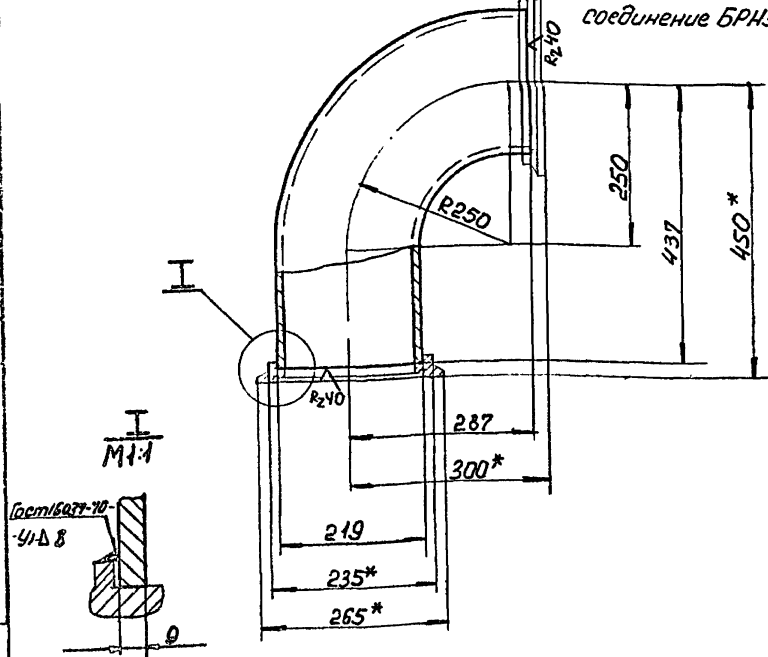
Сталь 25Л-III
ГОСТ 977-65

Листов	1	Всего листов	1
Масштаб	1:5		

✓(✓)

ТХД IX-012

Фланцы под
быстроразъемное
соединение БРНЗи.



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см.ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42ГОСТ 9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по смю 6.* Размеры для справок.

ТТ 401-11-56 6996/1х 2.2

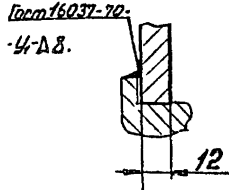
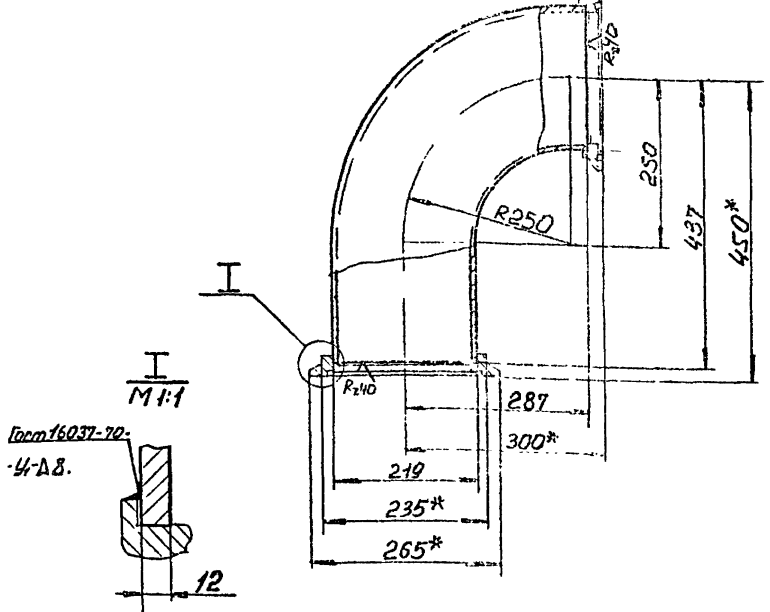
ТХД IX-012

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						26,2	1:5
Отвод 90° Dy 200мм, Ру 16кгс/см ²					Лист	Листов 1	
Сталь 25 А-III ГОСТ 977-65							

✓(✓) 122

ТХД IX-015

Фланцы под
быстроразъемное
соединение БРНЗи



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного оборудования см.ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42ГОСТ 9487-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 30 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по смю 6. Размеры для справок.

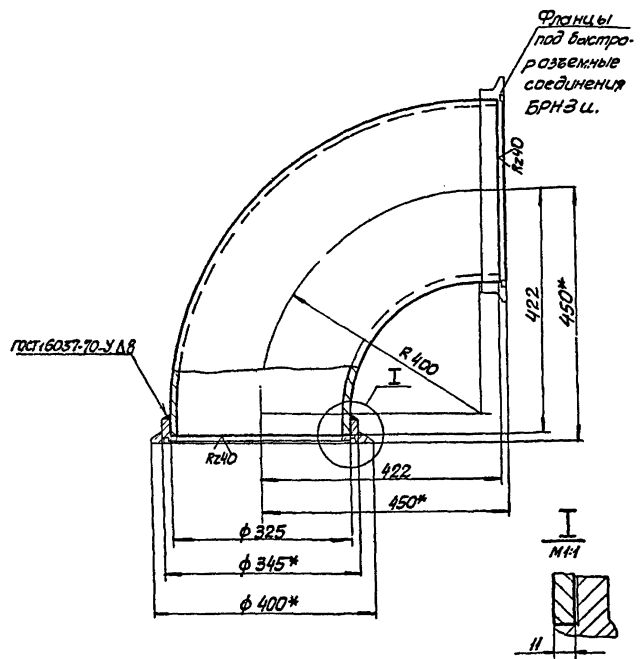
ТТ 401-11-56 6996/1х 3.2

ТХД IX-015

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						34,5	1:5
Отвод 90° Dy 200мм, Ру 6кгс/см ²					Лист	Листов 1	
Сталь 25 А-III ГОСТ 977-65							

√(√)

ТХД IX-016



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного сварочного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 6* Размеры для справок.

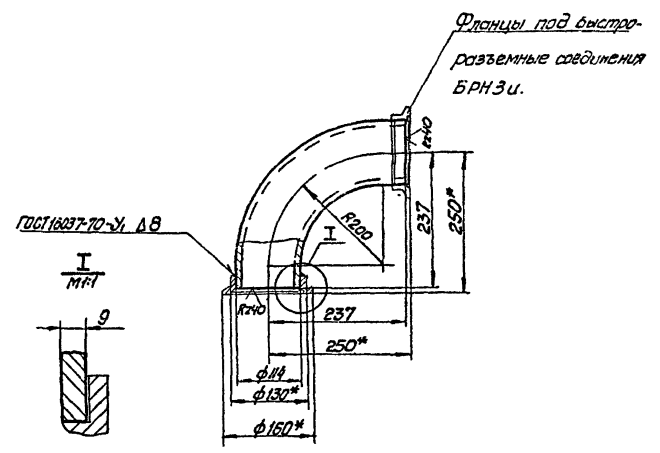
Углы отклонения в пределах 1/1000 мм на 1 мм, в остальном по ГОСТ 13463-81

ТТ 401-И-56		6396/И	
ТХД IX-016			
Исполнитель	Судов	Подпись	Дата
Качество	Судов	Качество	Судов
Проблема	Калимыков	Проблема	Калимыков
Качество	Вильямс	Качество	Вильямс
Монтаж	Калимыков	Монтаж	Калимыков
Контроль	Калимыков	Контроль	Калимыков
Испытание	Калимыков	Испытание	Калимыков
Утверждение	Калимыков	Утверждение	Калимыков
Отвод 90°		Лист	Листов 1
Ди 300мм, Ру 16кгс/см ²		60	1:5
Сталь 25.А-III			
ГОСТ 977-65			

√(√)

133

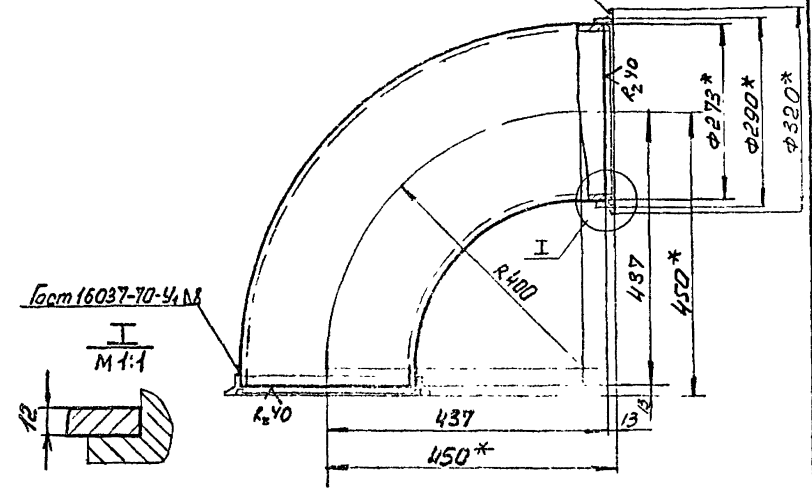
ТХД IX-017



1. Общие технические условия на изготовление углового и горнорудного сварочного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см².
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 6* Размеры для справок.

ТТ 401-И-56		6396/И	
ТХД IX-017			
Исполнитель	Судов	Подпись	Дата
Качество	Судов	Качество	Судов
Проблема	Калимыков	Проблема	Калимыков
Качество	Вильямс	Качество	Вильямс
Монтаж	Калимыков	Монтаж	Калимыков
Контроль	Калимыков	Контроль	Калимыков
Испытание	Калимыков	Испытание	Калимыков
Утверждение	Калимыков	Утверждение	Калимыков
Отвод 90°		Лист	Листов 1
Ди 100мм, Ру 6 кгс/см ²		90	1:5
Сталь 25.А-III			
ГОСТ 977-65			

Фланцы под
быстроразъемные
соединения БРЗС.



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

Т.П.401-11-56 6226/2х2

				ТХД-IX-018		
Ук. лист	№ документа	Контракт	Дата	Адрес	Масса	Масштаб
Изработка	Гусев	215			54	1:5
Исполнитель	Колосов	1000				
Исполнитель	Велицкий	1000				
Исполнитель	Велицкий	1000				
Исполнитель	Велицкий	1000				
				Отвод 90° Dy 250mm, Ру 64 кгс/см² Сталь 25А-III ГОСТ 977-65		

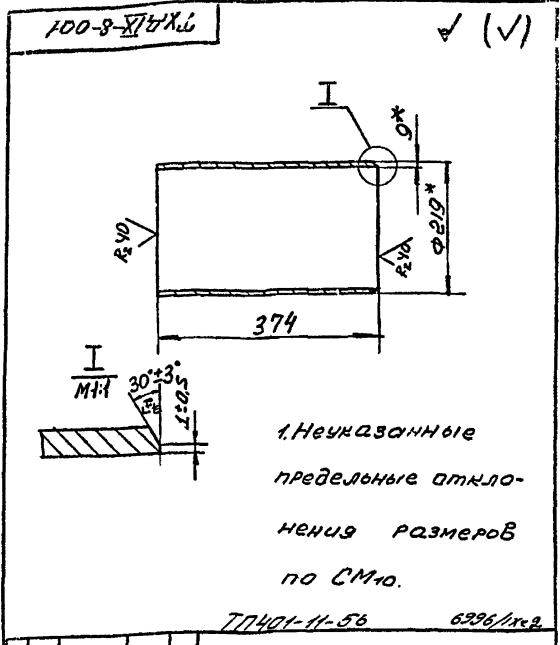
Уд. лист № 1 из 1 листа

№ докум. Дата и дата изменения № докум. Дата и дата

№ докум.	Дата	Изменения	№ докум.	Дата
12		ТХА IX-8.05		
11		1 ТХА IX-8-001	1	19.05.62
10		2 ТХА IX-8-002	1	3.06.62

ТТ401-11-56		6926/ix
ТХА IX-8		2.2
Вставка		
Ау 200мм Ау 64квфн		

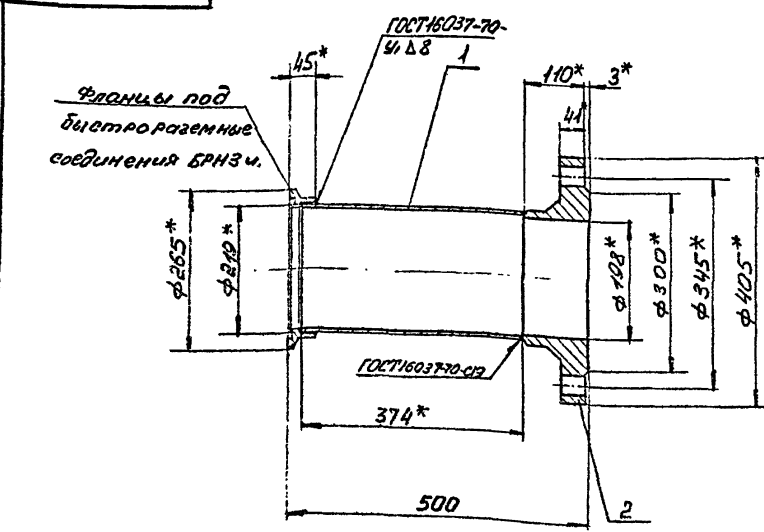
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
		Г.3.62		
Изготовил	Контроль	Проверка	Сборочный чертеж	
Листов	Листов	Листов	Листов	
1	1	1	1	



ТТ401-11-56		6926/ix.2
ТХА IX-8-001		
Труба		
Труба 219x9-10-А		
ГОСТ 8732-70		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
		Г.3.62		
Изготовил	Контроль	Проверка	Сборочный чертеж	
Листов	Листов	Листов	Листов	
1	1	1	1	

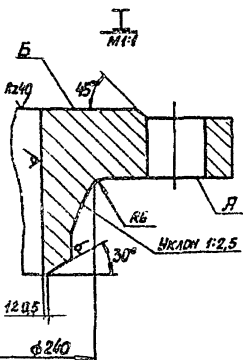
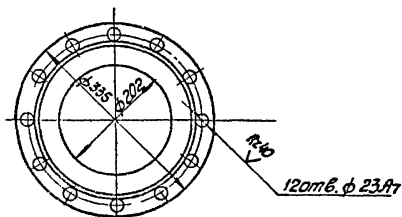
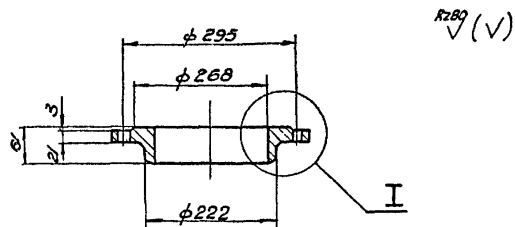
ТХА IX-8-002



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.030.07-73.
3. Сварку произвести элементами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Произвести гидравлическое испытание давлением 0,8 МПа согласно СНиП III-Г. 9-62.
- 5* Размеры для справок.

ТТ401-11-56		6926/ix
ТХА IX-8.05		
Вставка		
Ау 200мм Ау 64квфн		
сварочный чертеж		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
		Г.3.62		
Изготовил	Контроль	Проверка	Сборочный чертеж	
Листов	Листов	Листов	Листов	
1	1	1	1	

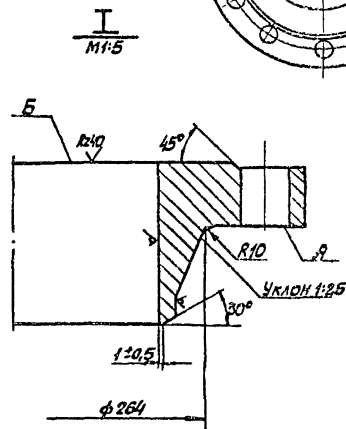
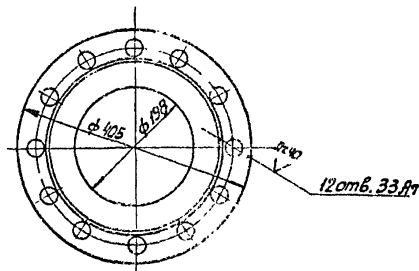
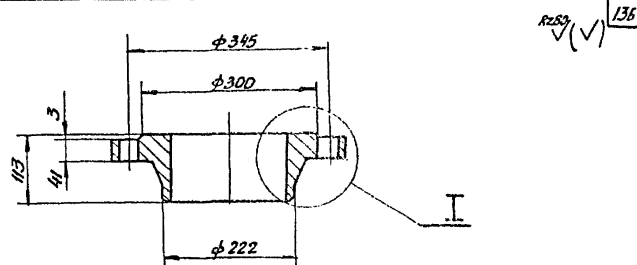


1. Конструкция фланца, размеры и технические требования по ГОСТ 12830-67.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей охватываемых - по В7, охватывающих - по Я7, прочих - по СМ7.
3. Торцевое диение поверхностей Я и Б по XII степени точности ГОСТ 12356-63.

ТТ 404-11-56 6996/1х2.2

TKDIX-9-002

Изм.	Лист	Исполнение	Техническое задание	Материал	Масса	Масса
			Фланец с соединительным быстросъем стальным приварной ватик Ду 200мм, Ру 16кгс/см ²		11,79	1,5
			Сталь 20 ГОСТ 1050-60		Лист	Листов 1



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

ТТ 404-11-56 6996/1х

TKDIX-8-002

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

№ листа	Листов	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
12		ТХДIX-9СБ	Документация Сборочный чертёж		
Детали					
11	1	ТХДIX-9-001	Труба	1	13,1кг
12	2	ТХДIX-9-002	Фланец	1	11,79кг
ТТ401-11-56 6296/11-2.2					
ТХДIX-9					
Вставка					
Ди 200мм, Ру 16кгс/см ²					

100-6-ХИПХИ √ (√)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТО

2. Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6296/11-2.2

ТХДIX-9-001		Труба	Диаметр	Масса	Масштаб
Вид	Лист	ИДДСМ	Листов	Лист	
Разработ	ГДЗ	2	2	13,1	1:5
Провер	Колесников	Иван			
Эксперт	Булганин	Ан			
Инженер	Калмыков	Иван			
Утвер	Шар				
Утвер	Бабак				
		Труба 219.8-10-А			
		ГОСТ 8732-70			

9СБ-ХИПХИ

1. Общие технические условия на изготовление углового и горизонтального оборудования см. ОСТ 24.070.01.

2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07.13.

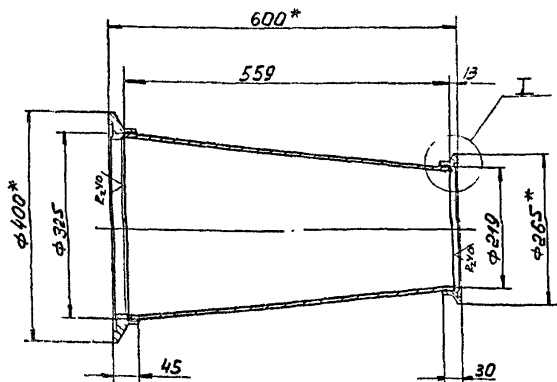
3. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.

4. Произвести гидравлическое испытание давлением $P_y = 20 \text{ кгс/см}^2$ согласно СНиП-III-Г, 9-62.

5. Размеры для справок.

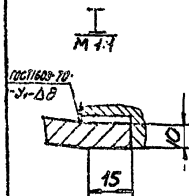
ТТ401-11-56 6296/11-2.2

ТХДIX-9СБ		Вставка	Диаметр	Масса	Масштаб
Вид	Лист	ИДДСМ	Листов	Лист	
Разработ	ГДЗ	2	2	25	1:5
Провер	Колесников	Иван			
Эксперт	Булганин	Ан			
Инженер	Калмыков	Иван			
Утвер	Шар				
Утвер	Бабак				
		Ди 200мм, Ру 16кгс/см ²			
		Сборочный чертёж			



✓(V)

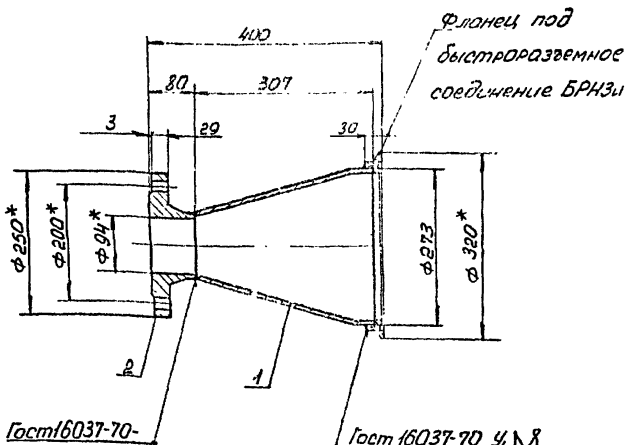
ТХА IX-007



- 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-10
- 5 Неуказанные предельные отклонения размеров по СМд.
- 6 Произвести гидравлическое испытание давлением $P=20 \text{ кгс/см}^2$ согласно СНиП III-Г-62.
- 7* Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1000

№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата
ТХА IX-007			
Переход			
Ач/Ач 200/300 мм			
Р=16 кгс/см ²			
Сталь 25А-III			
ГОСТ 977-65			
Исполнитель	Подпись	Дата	
Исполнитель	Подпись	Дата	



ГОСТ 16037-70-
-С19

ГОСТ 16037-70 У-10

Фланец под
быстроразъемное
соединение БРНЗ

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

ТТ401-11-56 6996/1000

№ п/п	Исполнитель	Подпись	Дата
ТХА IX-1005			
Переход			
Ач/Ач 100/250 мм			
Р=64 кгс/см ²			
Сварочный чехол			
Исполнитель	Подпись	Дата	
Исполнитель	Подпись	Дата	

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

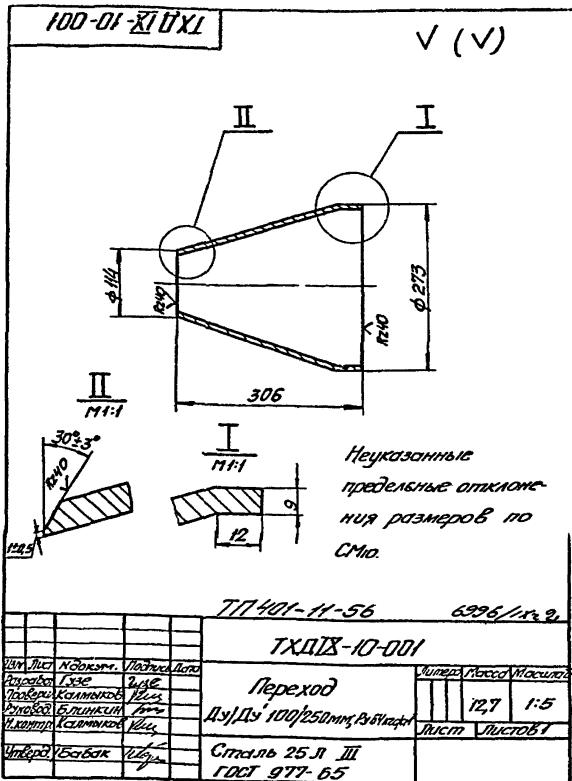
Вариант	Шкала	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12			ТХД IX-10 СБ	Документация		Сборочный чертеж
				Детали		
Н	1		ТХД IX-10-001	Переход	1	127 кг
12	2		ТХД IX-10-002	Фланец	1	147 кг

ТТ401-И-56

6296/12,2

Имя		Подпись		Дата	
Исполн.	Н.А.К.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Проект.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Констр.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Нормир.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Утверд.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.

ТХД IX-10
Переход
Ду/Ди 100/250 мм
Р_н 64 кгс/см²



ТТ401-И-56

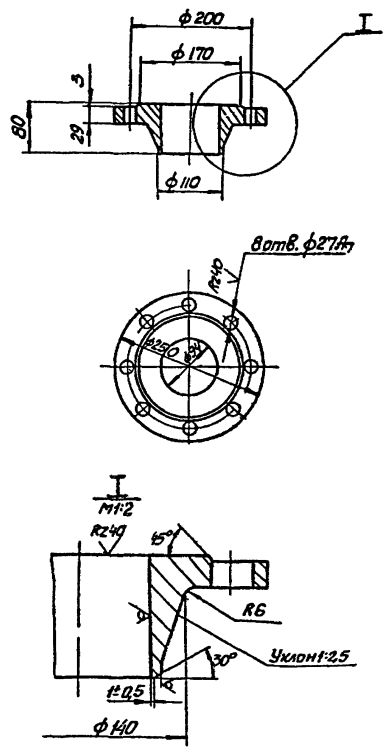
6296/12,2

Имя		Подпись		Дата	
Исполн.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Проект.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Констр.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Нормир.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Утверд.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.

ТХД IX-10-001
Переход
Ду/Ди 100/250 мм Р_н 64 кгс/см²
Сталь 25 Л III
ГОСТ 977-65

ТХД IX-10-002

1280 (V)

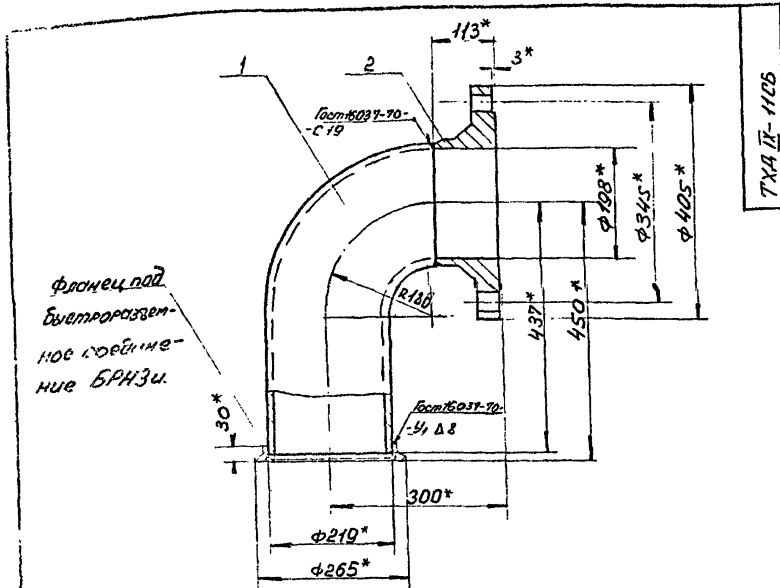


ТТ401-И-56

6296/12,2

Имя		Подпись		Дата	
Исполн.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Проект.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Констр.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Нормир.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.
Утверд.	Л.В.З.	Провер.	Л.В.З.	Исполн.	Л.В.З.

ТХД IX-10-002
Фланец с соединительным выступом
стальной приварной вставкой
Ди 100 мм Р_н 64 кгс/см²
Сталь 20
ГОСТ 1050-60



ТХА IX-1105

Фланец под
быстросъемное
соединение
БРНЗи.

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

ТТ 401-11-56

6996/15.2

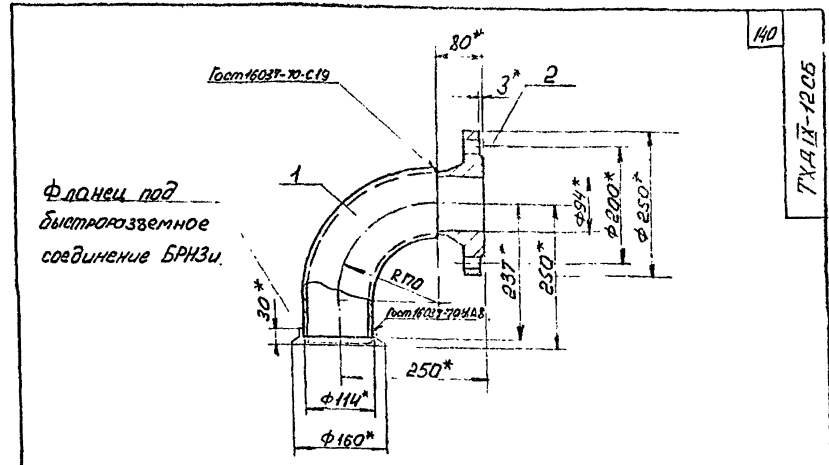
ТХА IX-1105

Отвод 90°

Ди 200мм, Ру 64кгс/см²
Сварочный чертеж

Лист	Всего	Масштаб
1	1	1:5

№	Имя	Подпись	Дата
1	Иванов		
2	Петров		
3	Сидоров		
4	Климов		
5	Васильев		
6	Попов		
7	Смирнов		
8	Морозов		
9	Матвеев		
10	Яковлев		



140

ТХА IX-1205

Фланец под
быстросъемное
соединение
БРНЗи.

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

ТТ 401-11-56

6996/15.2

ТХА IX-1205

Отвод 90°

Ди 100мм, Ру 64кгс/см²
Сварочный чертеж

Лист	Всего	Масштаб
1	1	1:5

№	Имя	Подпись	Дата
1	Иванов		
2	Петров		
3	Сидоров		
4	Климов		
5	Васильев		
6	Попов		
7	Смирнов		
8	Морозов		
9	Матвеев		
10	Яковлев		

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

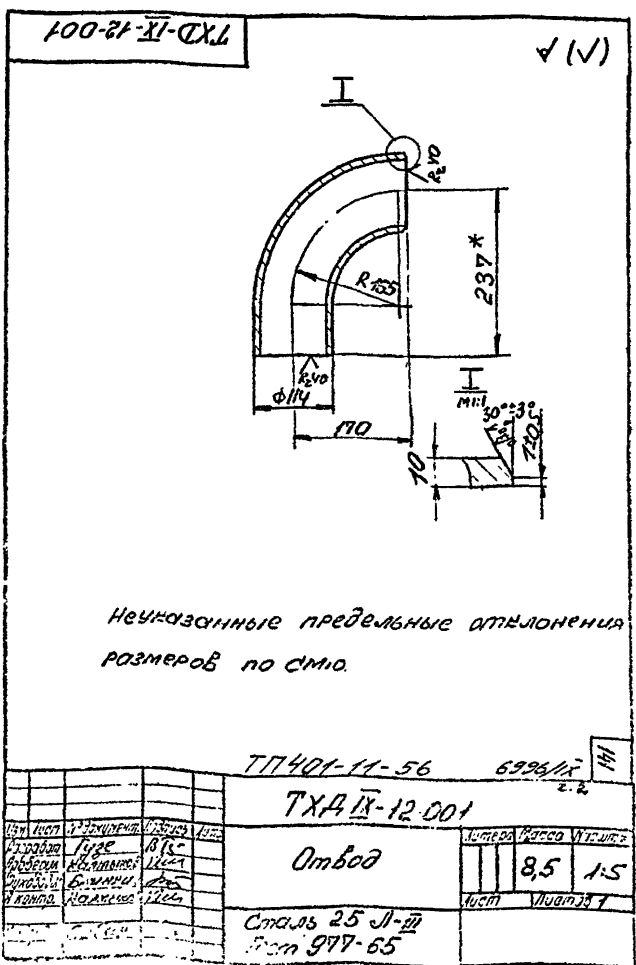
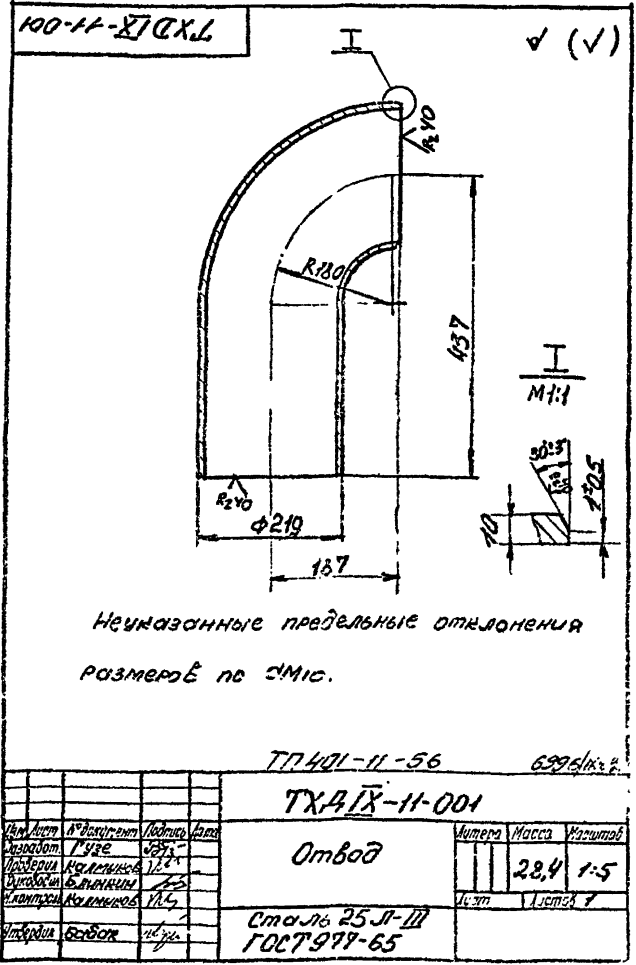
ТП401-11-56 6996/IX

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

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

ТП401-11-56 6996/IX

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



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

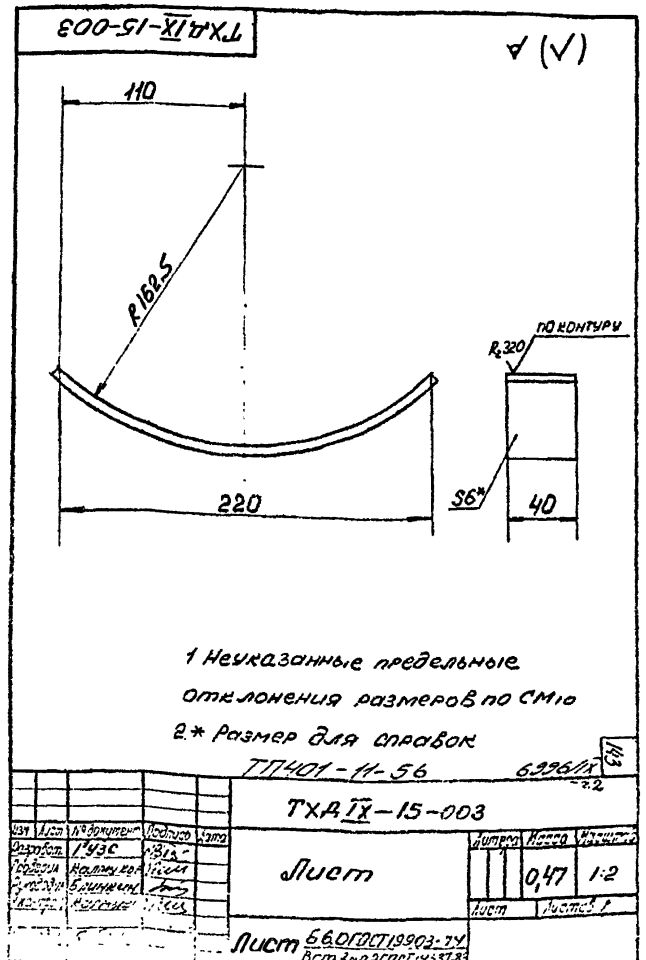
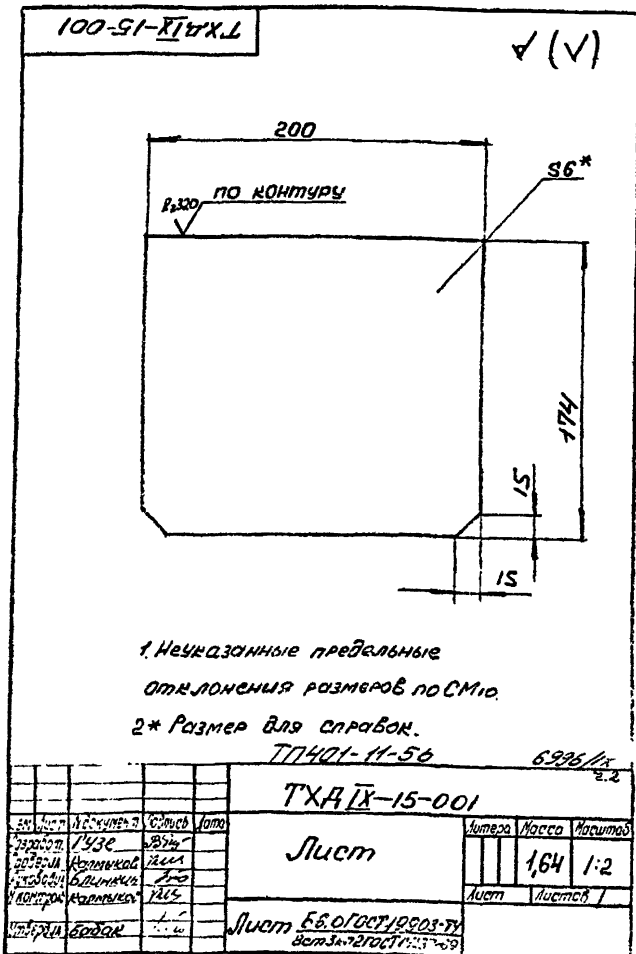
ТТ401-11-56 6996/IX-22

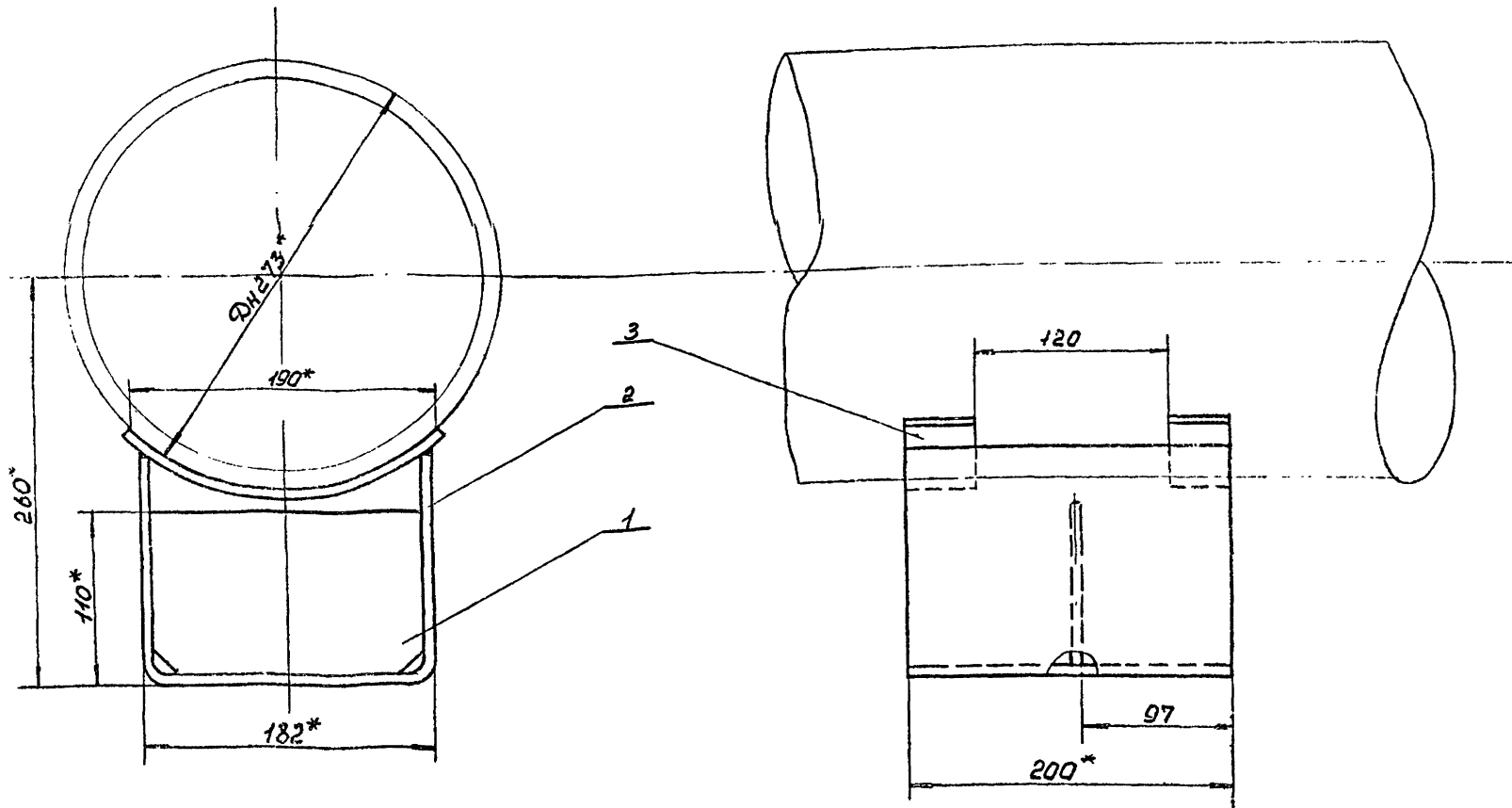
№	Лист	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
		ТХА IX-14	Опора		
			трубопровода Ду200мм		

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

ТТ401-11-56 6996/IX-22

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





1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.090.01.
 2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.01-73.
 3. Сварку произвести электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
 4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 4мм.
- 5* размеры для справок.

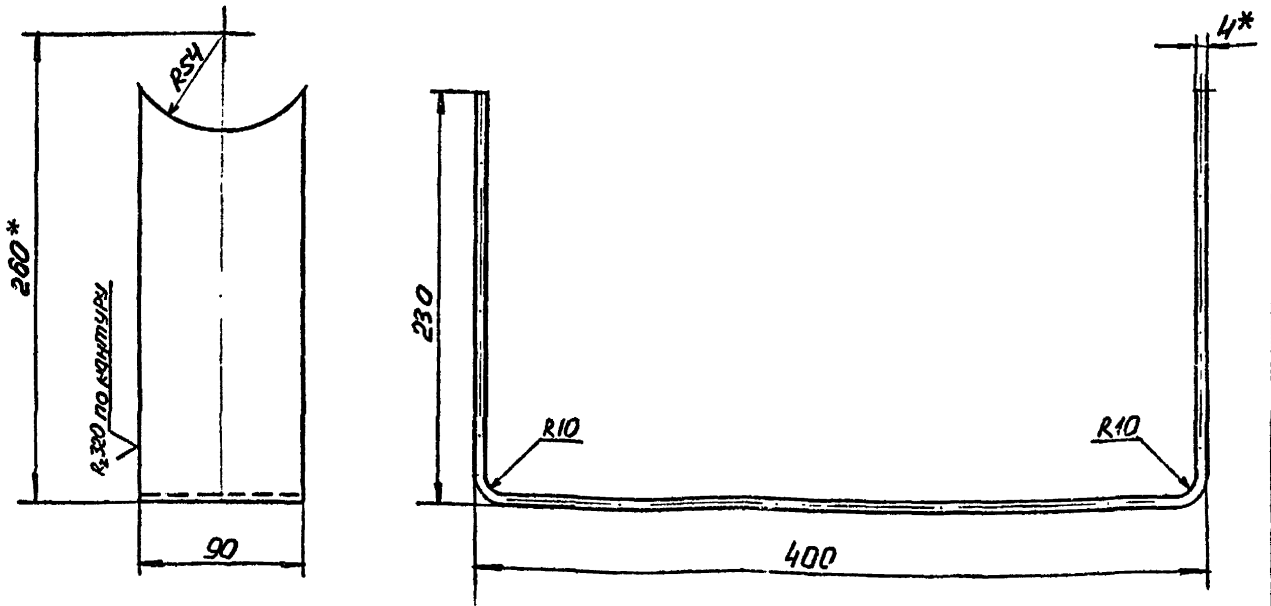
ТХЛХ-14СБ
 1. Сварка и обработка
 2. Сварка и обработка
 3. Сварка и обработка
 4. Сварка и обработка
 5. Сварка и обработка

Т.П. 401-11-56 0290/1328

ТХЛХ-14СБ					Опора		Диаметр		Высота	
трубопровода Ду 250мм					Сварочный чертёж		63		1:2	
№	Лист	В документе	Исполн.	Дата	Лист	№	Исполн.	Дата	Лист	№
1	1	ТХЛХ	В.С.	2000	1	1	В.С.	2000	1	1
2	2	К.С.	В.С.	2000	2	2	В.С.	2000	2	2
3	3	В.С.	В.С.	2000	3	3	В.С.	2000	3	3
4	4	В.С.	В.С.	2000	4	4	В.С.	2000	4	4
5	5	В.С.	В.С.	2000	5	5	В.С.	2000	5	5

ТХА IX-13-002

(✓) (✓)

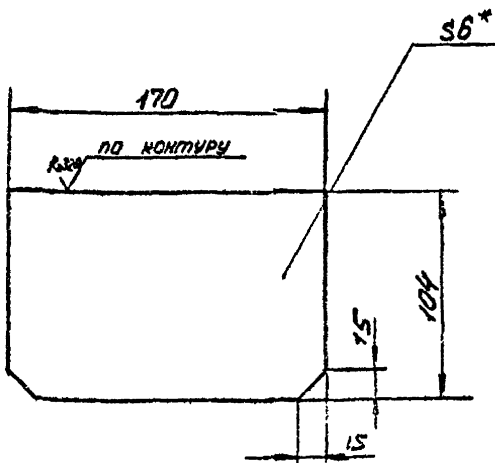


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ
- 2.* Размер для справок.

ТТ 401-11-56			6996/1х2		
ТХА IX-13-002			Лист		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого
Разработ	Т.У.З.	В.В.С.			
Проверил	Колесников	Косов			
Утвердил	Блинкин	Т.С.			
Исполнил	Колесников	Т.С.			
Исполнил	Бабан	И.С.			
Лист 560 ГОСТ 19903-74			Листов 1		
Вот зм 2 ГОСТ 14637-69					

100-11-17/8х.6

(✓) (✓)

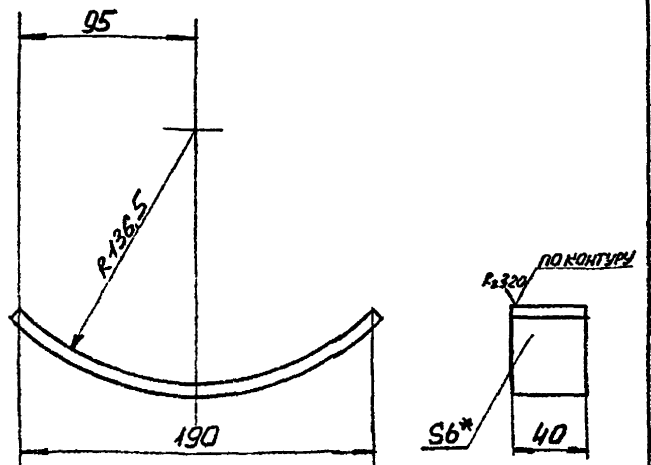


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
- 2.* Размер для справок.

ТТ 401-11-56			6996/1х2		
ТХА IX-14-001			Лист		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого
Разработ	Т.У.З.	В.В.С.			
Проверил	Колесников	Косов			
Утвердил	Блинкин	Т.С.			
Исполнил	Колесников	Т.С.			
Исполнил	Бабан	И.С.			
Лист 560 ГОСТ 19903-74			Листов 1		
Вот зм 2 ГОСТ 14637-69					

500-11-17/8х.6

(✓) (✓)

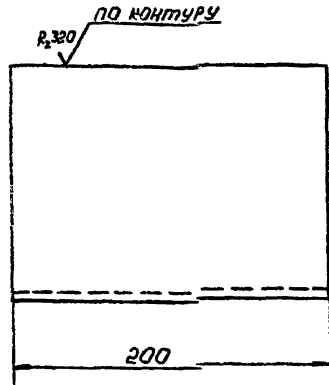
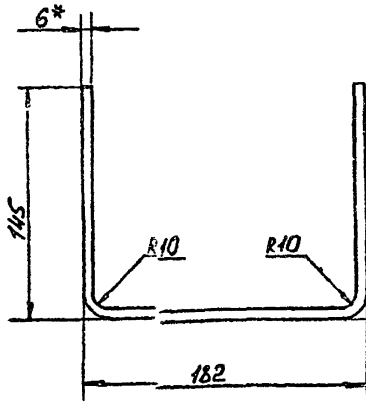


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМЮ.
- 2.* Размер для справок

ТТ 401-11-56			6996/1х2		
ТХА IX-14-003			Лист		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Итого
Разработ	Т.У.З.	В.В.С.			
Проверил	Колесников	Косов			
Утвердил	Блинкин	Т.С.			
Исполнил	Колесников	Т.С.			
Исполнил	Бабан	И.С.			
Лист 560 ГОСТ 19903-74			Листов 1		
Вот зм 2 ГОСТ 14637-69					

ТХА IX-14-002

✓ (✓)

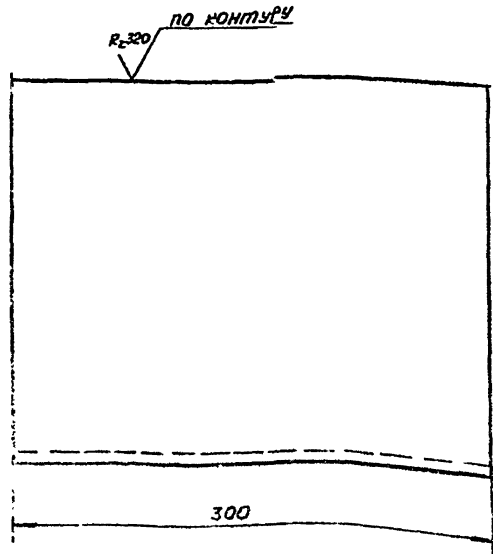
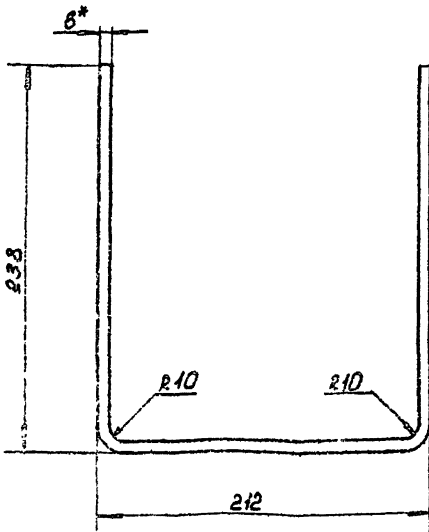


1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
2. *Размер для справок.

				ТТ401-14-56		6996/IX.2	
				ТХА IX-14-002			
Изм	Лист	№ документа	Издание	Лист	Масштаб	Число листов	Листов
1	1	ТХ32	1				
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Масштаб	Число листов	Листов
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Масштаб	Число листов	Листов
				Лист 5606мт19803-74 всп3мт210кт14637-69			

ТХА IX-15-002

✓ (✓)



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

				ТТ401-14-56		6996/IX.2	
				ТХА IX-15-002			
Изм	Лист	№ документа	Издание	Лист	Масштаб	Число листов	Листов
1	1	ТХ32	1				
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Масштаб	Число листов	Листов
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата	Лист	Масштаб	Число листов	Листов
				Лист 5606мт19803-74 всп3мт210кт14637-69			

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

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

ТП401-11-56 6996/1X

ТХА IX-16				Материал	Масса	Усреднение
Тройник						
Диаметр 203 мм, Ру 2 МПа						

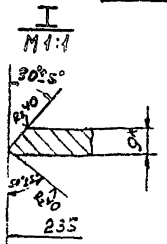
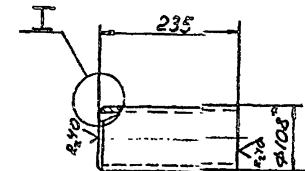
№	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
12	ТХА IX-17 СБ	Документация Сборочный чертеж		
1	ТХА IX-17-001	Детали Тройник	1 23 мм	
2	ТХА IX-17-002	Труба	2 545 мм	

ТП401-11-56 6996/1X

ТХА IX-17				Материал	Масса	Усреднение
Тройник						
Диаметр 100 мм, Ру 2 МПа						

ТП401-11-56 ТХА IX-17-001

✓ (V)



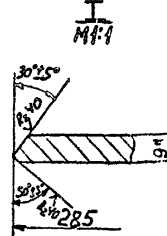
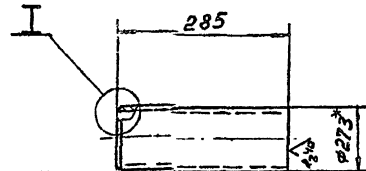
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по С.Мю.
2. * Размеры для справок.

ТП401-11-56 6996/1X

ТХА IX-17-002				Материал	Масса	Усреднение
Труба					545	1.5
Труба 108*10-10-А-ГОСТ 8732-70						

ТП401-11-56 ТХА IX-17-001

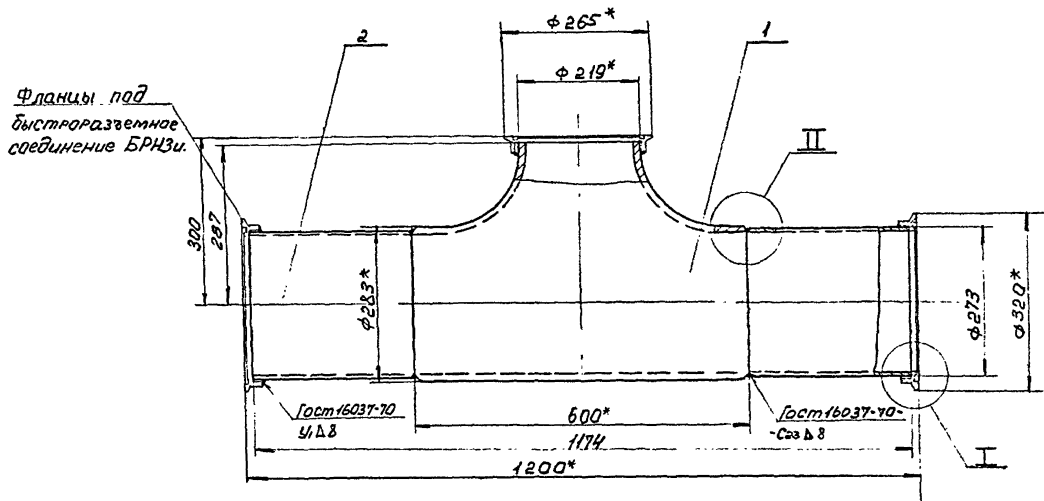
✓ (V)



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

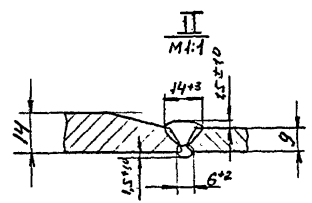
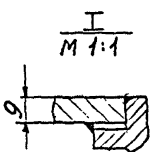
ТП401-11-56 6996/1X

ТХА IX-18-002				Материал	Масса	Усреднение
Труба					16,7	1,5
Труба 273*9-10-А-ГОСТ 8732-70						



Фланцы под
быстроразъемное
соединение БРНЗи.

1. Общие технические условия на изготовление медьного и горючего оборудования см ОСТ 24070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24080.07-73.
3. Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 20 кгс/см² согласно СНиП Г. 9-62.
4. Сварку произвести электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75
- 5* Размеры для справок.



Информация о документе и его принадлежности к системе

ТТЛ 401-11-56 6996/2

ТХА IX-16СБ

№ п/п	№ документа	Исполн.	Дата	Исполн.	№ документа	Исполн.	Дата
1	Т 526	СГ					
2	Т 526	СГ					
3	Т 526	СГ					
4	Т 526	СГ					
5	Т 526	СГ					
6	Т 526	СГ					
7	Т 526	СГ					
8	Т 526	СГ					
9	Т 526	СГ					
10	Т 526	СГ					

Тройник
АЧ/АЧ 200/250мм Р, 64мм

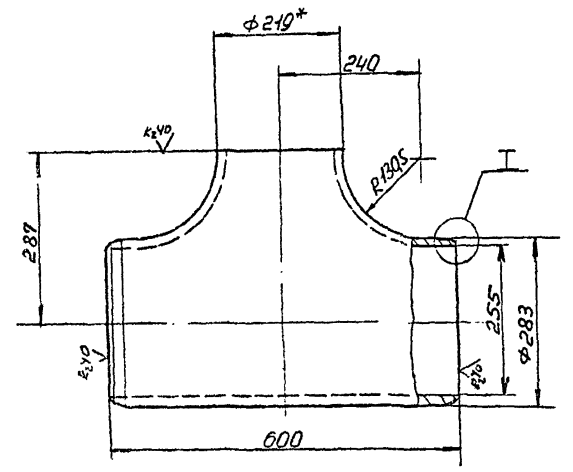
104 1:5

Лист 1 из 1

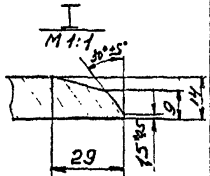
Лист 1 из 1
Тех. черт. ТХАIX-16-001

✓ (✓)

ТХАIX-16-001



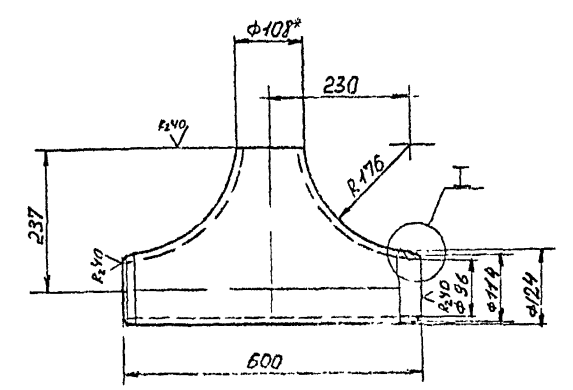
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМта.
2. *Размеры для справок.



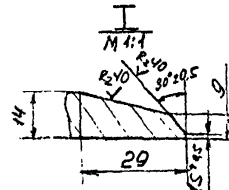
ТТ 401-11-56				6996/122			
ТХАIX-16-001							
Тройник				Ампера	Масса	Усилов	
				Лист	Листов	693 1:5	
Сталь 25Л-III				ГОСТ 977-65			

✓ (✓)

ТХАIX-17-001



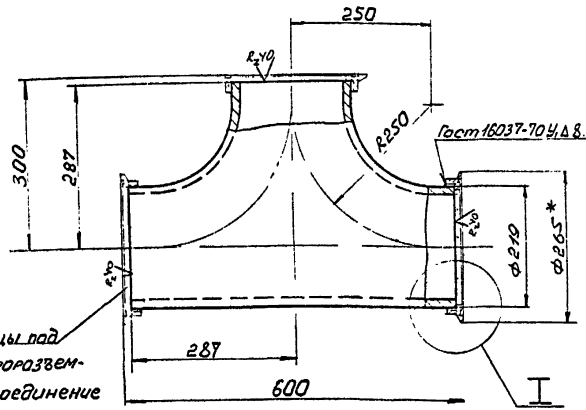
1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМта.
2. *Размер для справок.



ТТ 401-11-56				6996/122			
ТХАIX-17-001							
Тройник				Ампера	Масса	Усилов	
				Лист	Листов	23 1:5	
Сталь 25Л-III				ГОСТ 977-65			

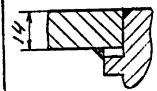
√(√)

ТХА IX-008



Фланцы под
быстроразвем-
ное соедине-
ние БРНЗи.

М 1:1

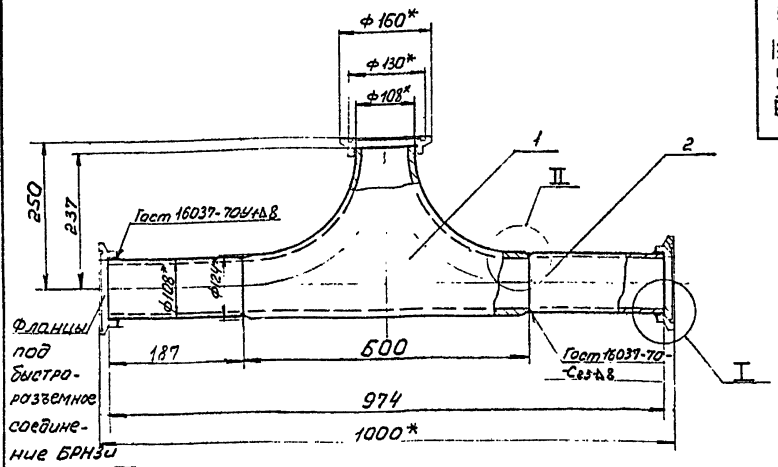


- 1 Общие технические условия на изготовление угольного и горно-рудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
- 2 Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
- 3 Тройник проверить гидравлическим испытанием на давление 80 кгс/см² согласно СНиП-Г. 9-62.
- 4 Сварку произвести электродами типа ЭЦ 2 А ГОСТ 9467-75.
- 5* Размеры для справок. ТП 401-И-56 6896/152

ТХА IX-008				Материал	Масса	Изделия
Чем. лист	В. лист	В. лист	В. лист	Сталь	56	1:5
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	Тройник		
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	Ау 200 мм Ру 6 кгс/см ²		
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	Сталь 25 Л-III		
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	ГОСТ 977-65.		

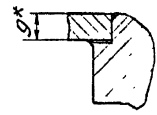
151

ТХА IX-1705

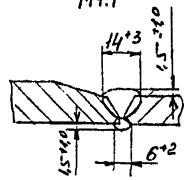


Фланцы под
быстро-
развемное
соедине-
ние БРНЗи

М 1:1



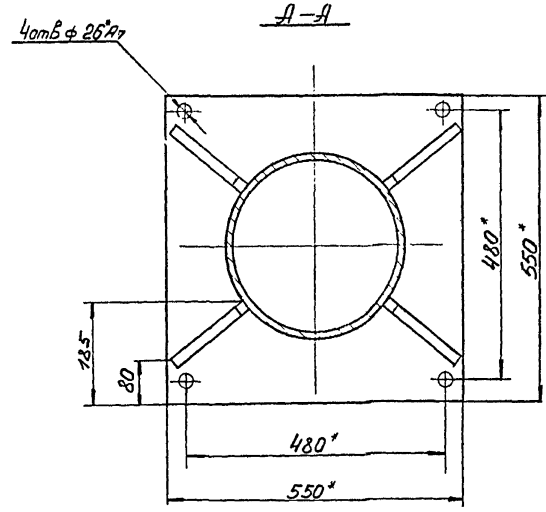
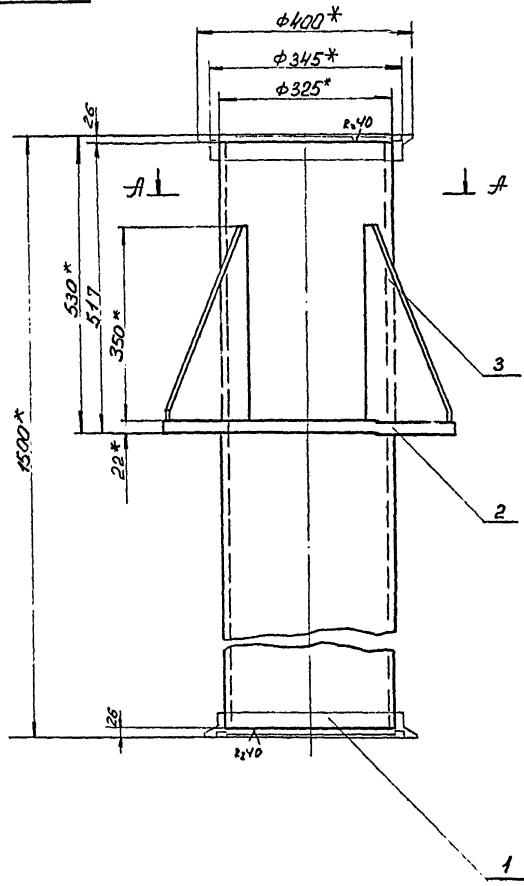
М 1:1



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

ТХА IX-1705				Материал	Масса	Изделия
Чем. лист	В. лист	В. лист	В. лист	Сталь	35	1:5
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	Тройник		
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	Ау 100 мм Ру 6 кгс/см ²		
Фланец	Соед.	Соед.	Соед.	Сварочный уголок		

ТХАІХ-18С5



1. Общие технические условия на изготовление угольного и горнорудного оборудования см. ОСТ 24.070.01.
2. Технические требования на покрытия лакокрасочные по ОСТ 24.080.07-73.
3. Сварку произвести электродами типа Э42 А ГОСТ 9407-75.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5284-69 по периметру примыкания элементов, сплошными, катетом 8 мм.
5. Произвести гидравлическое испытание давлением 20 кгс/см².
6. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМю.
- 7 * Размеры для справок.

Электрон. Проект и чертеж. Чертеж и проект. Проект и чертеж. Чертеж и проект.

ТП401-11-56 6396/1х

ТХАІХ-18С5		Итого листов 151		Итого мест 15	
Стул опорный		Ди 300мм, Р, 16 мест			
№ п/п	Исполнитель	№ документа	Дата	Исполнитель	Дата
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
2	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
3	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
4	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
5	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
6	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
7	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
8	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
9	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
10	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол. листов	Примечание
22	ТХА IX-18-06	Документация Сборочный чертеж		
64	1 ТХА IX-18-001	Детали Труба 325х8-10-Р ГОСТ 8732-70		
		Р=1474	1	92,5 кг
12	2 ТХА IX-18-002	Лист	1	37,3 кг
11	3 ТХА IX-18-003	Лист	4	52 кг

ТТ401-11-56 6996/1х

ТХА IX-18

Ступа опорный
Ду 300мм Ру 16 атм

Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Дата
1	1	ТХА IX-18	И.И.И.	1982
2	2	ТХА IX-18-002	И.И.И.	1982
3	3	ТХА IX-18-003	И.И.И.	1982

ТХА IX-18-003

А-А
М 1:1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.

2. * Размеры для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х

Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Дата
1	1	ТХА IX-18-003	И.И.И.	1982

Лист

Лист 52 кг

Лист Б.22.0.01890-74
См. также лист ТХА IX-18

ТХА IX-18-002

1. Неуказанные предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий $\pm 1,4$ мм, прочих по СМД.

2. * Размер для справок.

ТТ401-11-56 6996/1х

Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Дата
1	1	ТХА IX-18-002	И.И.И.	1982

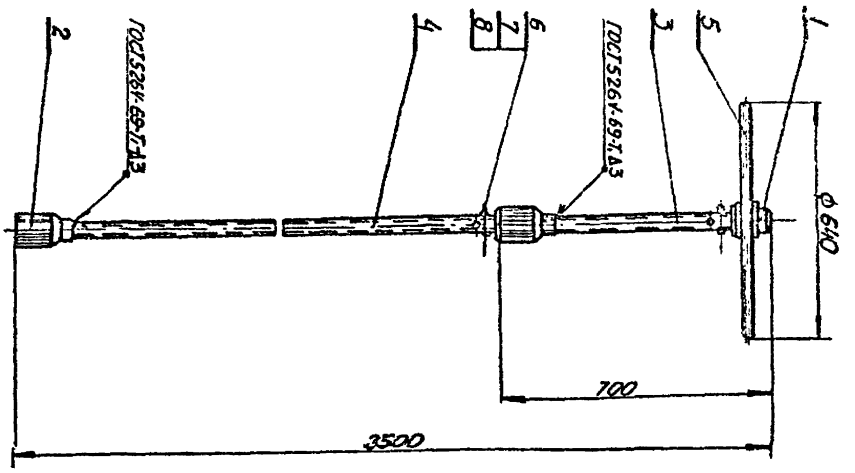
Лист

Лист 37,3 кг

Лист Б.22.0.01890-74
См. также лист ТХА IX-18

Самодельный
 ГОСТ 15261-69 ГА3

Исполнитель: [blank] Проверено: [blank] Утверждено: [blank]

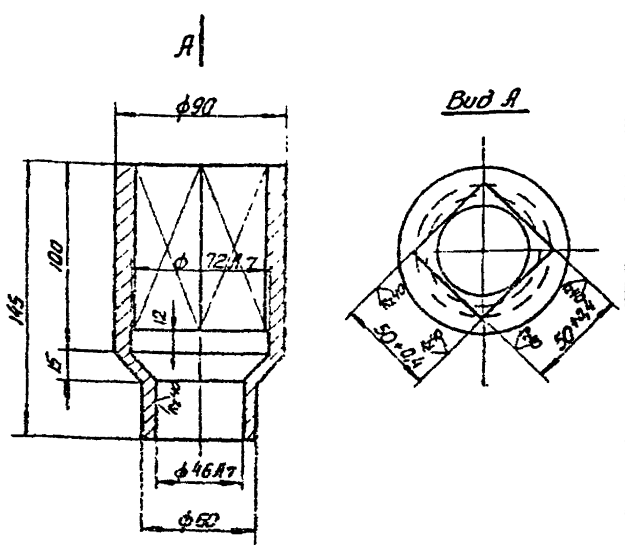


1. Общие технические условия на изготовление указанного и
 производного оборудования согласно ОСТ 24.070.01.
 2. Технические требования на изготовление лакокрасочные
 по ОСТ 24.080.07-73.
 3. Сборку производить электросваркой типа ЭИ2 ГОСТ 2467-60.

Изм.	Лист	Исполнитель	Подпись	Дата
ТТН 01-Н-56				
ТХДХ-19СБ				
Прибор заводской взаимозаменяемого (Заводской № 600) сборочный комплект			Листов	Масштаб
			49,7	1:10
			Лист	Листов
				87

ТХДХ-19СБ

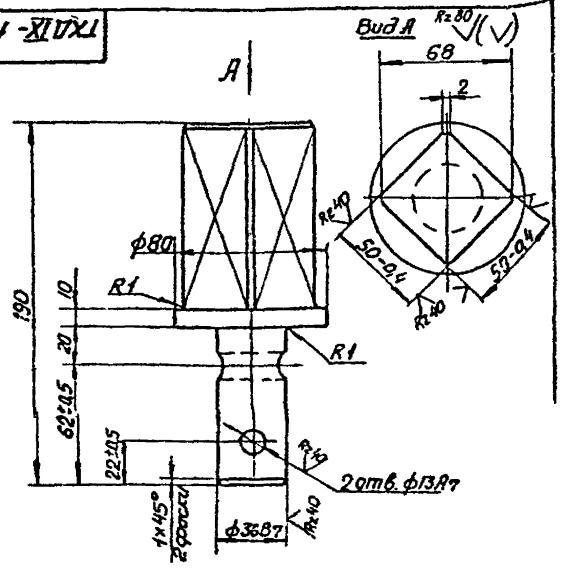
ТХДХ-19-002



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг

ТТН 01-Н-56				
ТХДХ-19-002				
Втулка			Листов	Масштаб
			3,5	1:2
			Лист	Листов
				7
Вот 3 по 3 ГОСТ 380-71				

ТХДХ-19-001



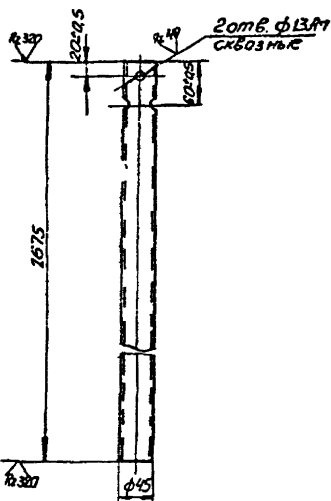
Неуказанные предельные отклонения размеров по СМг.

ТТН 01-Н-56				
ТХДХ-19-С				
Ролик			Листов	Масштаб
			2,8	1:2
			Лист	Листов
				7
Вот 3 по 3 ГОСТ 380-71				

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

ТХДІХ-19-004

(✓) (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10

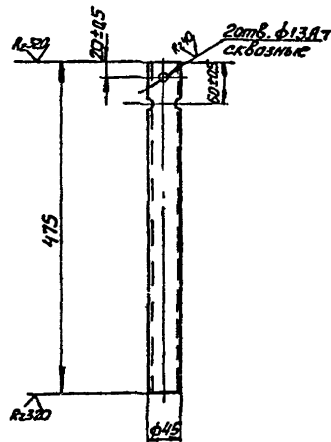
ТП401-11-56 6996/л. 2.2

ТХДІХ-19-004

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

ТХДІХ-19-003

(✓) (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ10

ТП401-11-56 966/л. 2.2

ТХДІХ-19-003

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

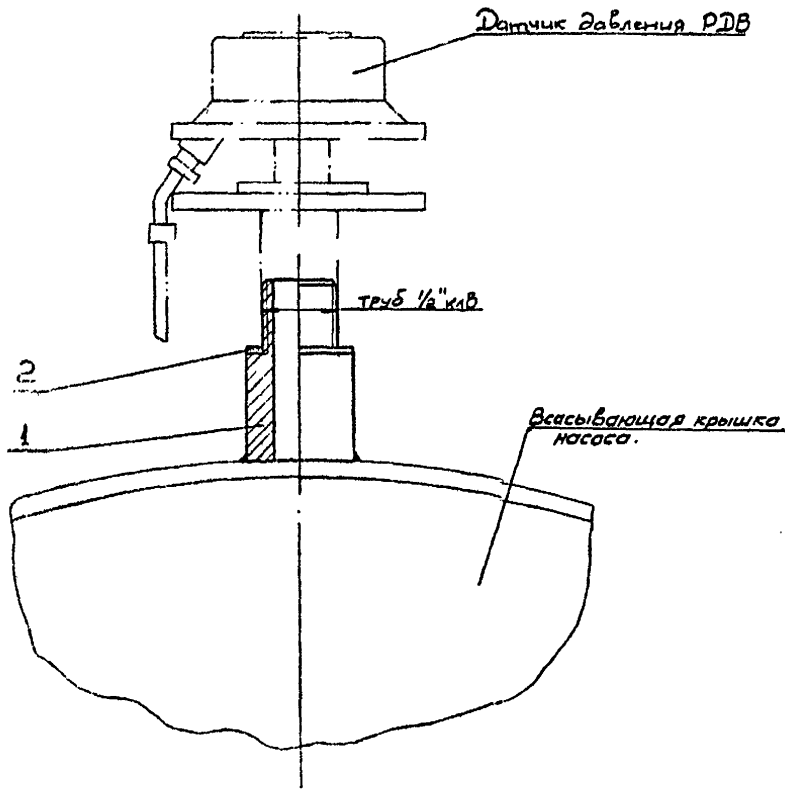
Формат	Возра	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12			ТХДІХ-19СБ	Документация Сборочный чертеж.		
Детали						
И	1		ТХДІХ-19-001	Валик	2	2,9кг
И	2		ТХДІХ-19-002	Втулка	2	3,5кг
И	3		ТХДІХ-19-003	Труба	1	1,9кг
И	4		ТХДІХ-19-004	Труба	1	10,8кг
Стандартные изделия						
	5			Маховик А-640x50 ГОСТ 5260-68	1	23,7кг
	6			Болт М12x65-36 ГОСТ 778-70	4	0,064кг
	7			Гайка М12,40 ГОСТ 5915-70	4	0,015кг
	8			Шайба 12	4	0,006кг

ТП401-11-56 6996/л. 2

ТХДІХ-19

№	Лист	И докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
Привод задвигки распределительного колодца. (Задвигка Дз 600)					Литера	Лист	Листов
Утверд. Бабак							

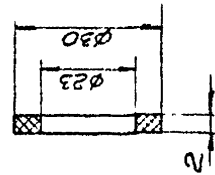
TXIX-20CB



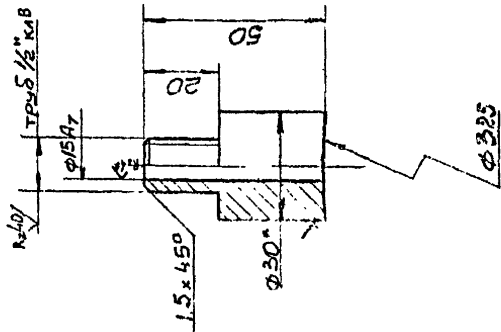
1. Сварку произвести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69 по периметру примыкания элементов, сплошные, катетом 8 мм.

ТТ401-11-56		6990/1х	
TXIX-20CB		2.2	
Изм	Лист	Удобритель	Насос
Коробов	Балансман	Ван	
Коробов	Френкель	Ван	
Коробов	Болжак	Ван	
Коробов	Френкель	Ван	
Черныш	Бабак	Ван	
Крепление датчика давления РДВ		Автоса	Насос
Сборочный чертеж		Автоса	Насос

TXIX-20-002



(V) Ам



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

TXIX-20-001

ТТ401-11-56		6990/1х	
TXIX-20-002		2.2	
Изм	Лист	Удобритель	Насос
Коробов	Балансман	Ван	
Коробов	Френкель	Ван	
Коробов	Болжак	Ван	
Коробов	Френкель	Ван	
Шарба		Автоса	Насос
Сборочный чертеж		Автоса	Насос

ТТ401-11-56		6990/1х	
TXIX-20-001		2.2	
Изм	Лист	Удобритель	Насос
Коробов	Балансман	Ван	
Коробов	Френкель	Ван	
Коробов	Болжак	Ван	
Коробов	Френкель	Ван	
Штыцер		Автоса	Насос
Крыш		Автоса	Насос

Лист 1 из 1
 Изготовитель: ООО "ИТЭЛ" г. Москва
 Дата: 2008 г.

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12	ТХДIX-20СБ	Датчик температуры Сборочный чертеж		
11	ТХДIX-20-001	Деталь	1	9.5кг
11	ТХДIX-20-002	Штуцер Шайба	1	9.00кг

ТП401-11-50 6996/х

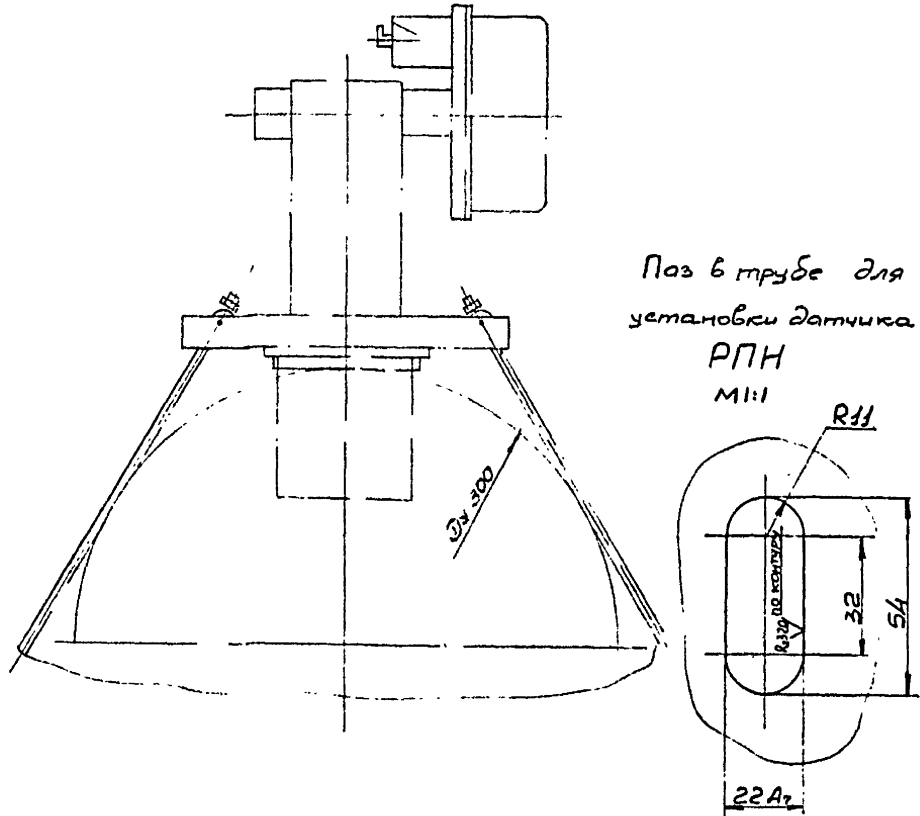
ТХДIX-20

Исполнение	Материал	Масса	Масштаб
Крепление датчика	Сталь		
Производительности			
РПН			

12-ХІСХІ

157

РПН



Неуказанные предельные отклонения
размеров по ЕМg

ТП401-11-50 6996/х

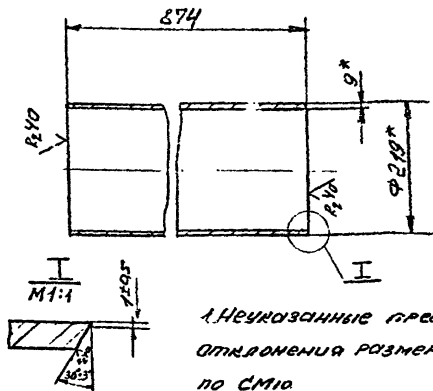
ТХДIX-21

Исполнение	Материал	Масса	Масштаб
Крепление датчика	Сталь		
Производительности			
РПН			

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

ТХА IX-22		Вставка	RU200мм, Ру 64кгс/см²
-----------	--	---------	-----------------------

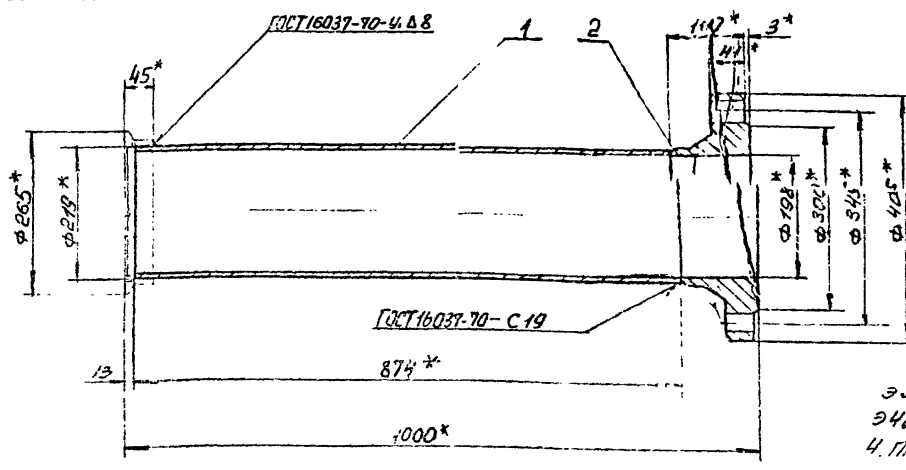
ТХА IX-2205



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

ТТ 401-11-56 6996/IX		ТХА IX-22-001	
Труба		Диаметр	407
Труба 219х9-10-А		Толщина	7,5
ГОСТ 8732-70			

ТХА IX-2205



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

ТТ 401-11-56 6996/IX		ТХА IX-2205	
Вставка		Диаметр	72
RU200мм, Ру 64кгс/см²		Толщина	1,5
Сборочный чертеж			