

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

701 - 4 - 133.85

**ХОЛОДИЛЬНИК
ОДНОЭТАЖНЫЙ
ЕМКОСТЬЮ 125 ТОНН
(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ
БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)**

АЛЬБОМ V

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
И
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ИЗДЕЛИЯ**

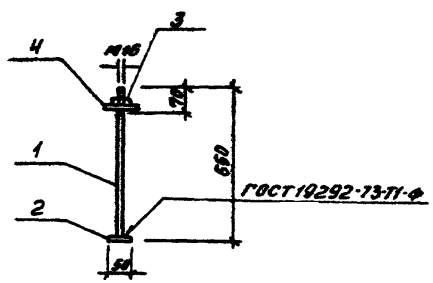
20473-05

				<i>Привязан</i>	

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр
КЖ.У. Я1	Янкер Я1	3
Я2	Янкер Я2	4
Я3	Янкер Я3	5
Я4	Янкер Я4	6
Я5	Янкер Я5	7
Я6	Янкер Я6	8
КЖ.У. С1	Сетка С1	9
КЖ.У. МЦ.1	Щит перевертыша призма МЦ.1	10
КЖ.У. КР1	Каркас плоский КР1	11
КЖ.У. КР2	Каркас плоский КР2	12
КЖ.У. ДГ1	Держатель ДГ1	13
КЖ.У. МН1	Изделие закладное МН1	14
— МН2	Изделие закладное МН2	15
— МН3	Изделие закладное МН3	16
— МН4	Изделие закладное МН4	17
— МН5	Изделие закладное МН5	18
— МН6	Изделие закладное МН6	19
— МН7	Изделие закладное МН7, МН8	20
— МН9	Изделие закладное МН9	21
— МН10	Изделие закладное МН10	22
— МН11	Изделие закладное МН11	23
— МН12	Изделие закладное МН12	24
— МН13	Изделие закладное МН13	25
— МН14	Изделие закладное МН14	26
— МН15	Изделие закладное МН15	27
— МН16	Изделие закладное МН16	28
— МН17	Изделие закладное МН17	29

Туполоби проект 701-4-133.85 АЯВВОВ У



Материал - сталь класса С 38/23 марки ВСтЗКП2 по гост 380-71*
 Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Сварку производить электродами Э42 по гост 9467-75. Сварной шов $t_{шв.} = 10\text{мм}$ (при варианте ручной сварки в разъемжанное отверстие)

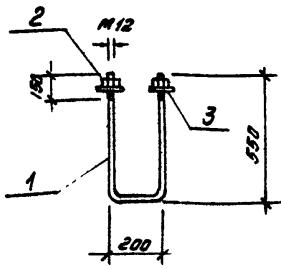
Формат	Зона	Узел	Обозначение	Наименование	кол	примеч.
<u>Детали</u>						
Б4	1		КЖ.У. А1.1	$\Phi 16\text{А1}$ гост 5781-82		
				$l=635$	1	1,0 кг
Б4	2		КЖ.У. А1.2	- 50x16 гост 103-76		
				$l=50$	1	0,31 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М16,4 гост 5915-70	1	
Б4	4		КЖ.У. А1.3	Шайба 80x6 гост 103-76		
				$l=80$	1	0,30 кг

УИВ.Н.ПОВЛ. /1000/ И.САГА /рзвнр.ИИВ.М

ТП 701-4-133.85			КЖИ. А1			
ГИА	Старонская	Светлана	АНКЕР А1	Сталь класса	Масса	
И.КОНТ	Розина	Галина		РП	1,64 кг	1:10
Нач.отд.	Вдовина	Алла		Лист	Листов 1	
Зам.нач.отд.	Комаров	Игорь		ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
Гл.конст	Карганов	Игорь				
Инженер	Купцов	Кристина				

20473-05 ФОРМАТ А4

Типовой проект 701-4-133.85 ЛАБОМ У



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСтЗ К12 по ГОСТ 380-71*

Кол-во	Знак	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
Б.У.		1	АЖ.У. А2.1	Φ12 АІ ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1300	1	1,15 кг
Б.У.		2		стандартное изделие Гайка М 12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.У.		3	АЖ.У. А2.2	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 80	2	0,30 кг

Шифр и дата
Исполн. и дата
Взам. шиф. №

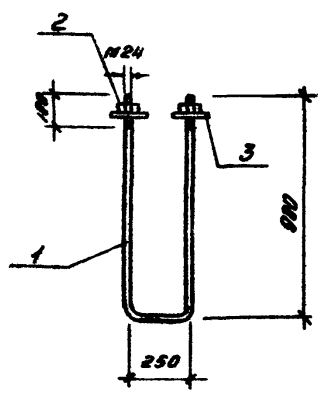
Г.И.П.	Евгеньев	Селиванов	1991
И.Контр.	Розынов	Левин	
Нач. отд.	Вдовин	Корганов	
Зам. нач. отд.	Корганов	Купцов	
Гл. констр.	Корганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖИ. А2

Анкер А2

Страна	Масштаб	Масштаб
РР	1:70 кг	1:20
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД Москва		

модель 1



Материал - сталь класса С30/23 марки ВСтЗ КА 2 по ГОСТ 380-71*

Кол-во	Диаг.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.		1	КЖ.У. А3.1	Ф 24 М 1 ГОСТ 2590-72 D = 2050	1	7,3 кг
		2		Стандартное изделие Гайки М 24, 4 ГОСТ 5315-70	2	
Б.Ч.		3	КЖ.У. А3.2	Шайба 90x6 ГОСТ 103-76 D = 90	2	0,38 кг

Т 701-4-193.85

КЖИ. А 3

АНКЕР А3

Стальной	Масса	Модуль
----------	-------	--------

р л	8,3 кг	1:20
-----	--------	------

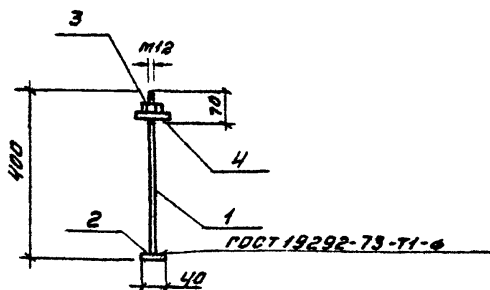
Лист	Листов 1
------	----------

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

Г.И.П.	С.М.О.Г.М.А.В.	С.В.Е.Р.У.В.И.Т.
И.К.О.Н.Т.	Р.О.З.И.Н.А.	И.В.Е.Р.
И.О.К.В.Е.Д.	В.О.Д.В.И.Н.	И.В.Е.Р.
В.К.М.О.Ч.О.В.	К.А.Р.А.Р.О.В.	И.В.Е.Р.
С.Р.К.О.М.Е.Д.	К.О.Р.Г.А.Н.О.В.	И.В.Е.Р.
И.М.М.Е.Н.Е.Р.	К.У.Л.Ч.О.В.	К.У.М.А.

Альбом 1

Тиловой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2
по ГОСТ 380-71

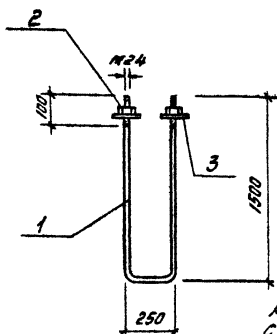
Сварку производить втавр на сварочном автомате под
слоем флюса электродами 342 по ГОСТ 9467-75 $\pi_{шв} = 6 \text{ мм}$
(при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Сварочный шпатель	Сварочная печь	Линейка	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.У.		1	КЖС.У. А4.1	Ф12 А1 ГОСТ 5781-82 $R = 390$	1	0,35 кг
Б.У.		2	КЖС.У. А4.2	- 40x10 ГОСТ 103-76 $R = 40$	1	0,49 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 6915-70	1	
Б.У.		4	КЖС.У. А4.3	Шайба 80x6 $R = 80$	1	0,30 кг

ТН 701-4-133.85

КЖС.У. А4

ГНТ	Исполнитель	Судья	1984г	Вид	Масса	Мощность
А.КОНСТР.	РОЗЦИНА	А.А.М.		А4	1,16 кг	1:10
Нач. отд.	ВОДВИН			А4	А4ТОВ 1	
Зам.нач. отд.	КАРТАВ			ГИПРОХОЛОД		
Ин. констр.	КАРТАВ			МОСКВА		
Инженер	КАПЧОВ					



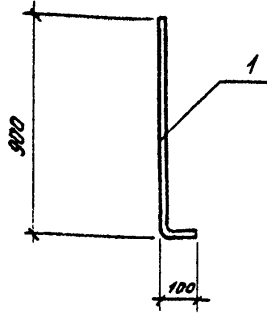
МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ КЛАССА
С38/23 МАРКИ ВСТ 3 КЛ 2
ПО ГОСТ 380-71*

Формат	Дата	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Анкеры</u>		
Б4		1	АЖ.У. А5.1	Ф 24 АІ ГОСТ 2590-72		
				$\rho = 3250$	1	11,6 кг
		2		Спандертинов шпандов Гайка М 24,4 ГОСТ 5915-70	2	
Б4		3	АЖ.У. А5.2	Шайба 80x6 ГОСТ 103-76		
				$\rho = 90$	2	0,32 кг

			ТЛ701-4-133.85		КЖИ. А5	
			Анкер А5		Сталь Москва Москва.	
					РЛ	12,5 кг
					Лист 1 из 1	
					ГИПРОХОЛОД Москва	
ГЛА	Исполнитель	Ссылка				
Н.КОНТ.	РАЗЛИН	ДАТА				
Нап. ата	ВДОБИМ	СНОВА				
СН. НКЖ. КОМАНД						
СН. КОМ. КОМАНД						
Инженер	КУТЦОВ	Кутцов				

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом 1

Б

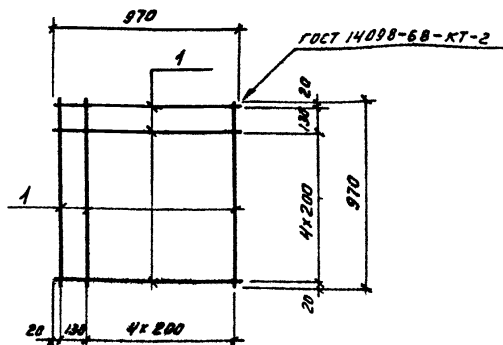


Материал - сталь класса С38/23
 марки Вст 3кп2 по гост 380-71*

Рис. №	Этаж	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
АЧ	1		КЖ.И. Я.Б.1	Ф12 АГ ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1000	1	0,89 кг

Инв. № листа, подл. и дата, вост. инв. №

ТТ 701-4-133.85			КЖИ. АБ			
Г.И.П.	С.М.А.Р.И.Н.С.К.А.Я	С.Е.Л.Е.В.А. 1984г.	ЯНКЕР АБ	Сталь	Масса	Масса/шт
Н.КОНТР.	Р.О.З.И.Н.А	А.А.А.А.		РП	0,89 кг	1:20
И.О.Т.В.	В.В.О.В.И.М.	А.А.А.А.		Лист	Листов 1	
И.И.М.И.Ч.Е.В.	К.О.М.А.Р.О.В.	А.А.А.А.		ГИПРОХОЛОД		
С.Р.К.О.Н.С.Т.	К.О.Р.Г.И.Н.О.В.	А.А.А.А.		МОСКВА		
И.И.М.И.Ч.Е.В.	К.У.Д.А.Ч.О.В.	А.А.А.А.				



Материал - сталь класса С38/23
марки ВСтЗ-КП2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		Н.Ж.И. С11	Ф10 А III ГОСТ 5781-82 P = 970	12	0,6 кг

ТД 701-4-133.85

КЖ.И. С1

ГНП	Смогажкая	Севин	1984
И.КОНТР.	Разина	Т/В/Т	
Нач. отд.	Вдовина	КВ/И	
Зам. нач. отд.	Камаров	КВ/И	
Гл. конст.	Корганов	КВ/И	
Инженер	Кутцов	КВ/И	

сетка С1

Сталь Масса Масшт.

РЛ 7,2 кг 1:20

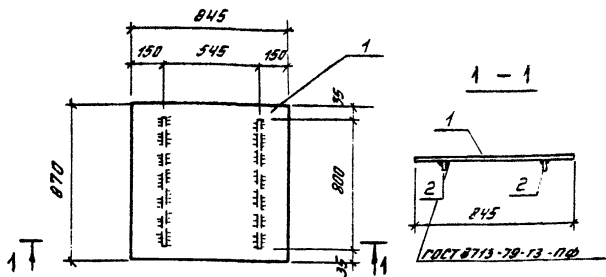
Лист Листов: 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

Альбом 7

проект 701-4-133.85

Титулов



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСтЗкп 2 по гост 380-71*
Сварку производить электродами 342
по гост 9467-75, ншв. = 4мм
(при варианте ручной сварки)

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Материал	Зона	Фурнгал
		<u>Детали</u>				
		- 845x5 гост	К.Ж.Ц МЩ.1		1	5.4
		рифл.ст. $\rho=870$				
1	31,3 кг					
		- 60x6 гост 103-76	К.Ж.Ц МЩ.1.2		2	5.4
		$\rho=800$				
2	2,25 кг					

ТЛ 701-4-133.85

КЖИ. МЩ 1

Щит перекрытия
прямка МЩ 1

Сталь Москва МЩСЛТ

РП 35,8 1:20

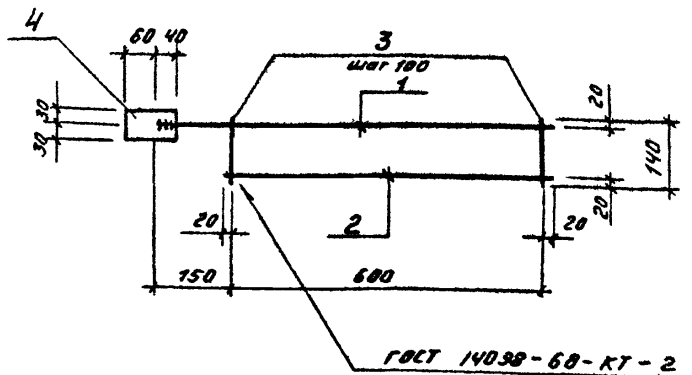
Лист 1 из 1

ГИПРОХЛОД
Москва

20473-05

Формат А4

ЦИЛОВОЙ ПРОЕКТ 701-4-133,85 Альбом 1



Материал металлоконструкции - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
 t шв. = 4 мм (при варианте ручной сварки поз. 4)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				Ф 10 АИ ГОСТ 5781-82		
Б4		1	КЖ.И. КР1.1	l = 770	1	0,48 кг
Б4		2	КЖ.И. КР1.2	l = 640	1	0,40 кг
Б4		3	КЖ.И. КР1.3	Ф 6 АГ ГОСТ 6781-82		
				l = 140	7	0,03 кг
Б4		4	КЖ.И. КР1.4	- 60x6 ГОСТ 103-76 l=100	1	0,3 кг

ТП 701-4-133,85

КЖИ. КР1

Г.И.О.	Евдокимская	Светлана	1987г.
И.КОНТР.	Розина	Людмила	
И.ОУ.ОТВ.	Вдовина	Людмила	
И.И.И.О.О.О.	Котляров	Сергей	
И.КОНТР.	Корганов	Сергей	
И.И.И.О.О.	Кулчов	Кристина	

Корпус плоский
КР1

Студия Масса Проектно

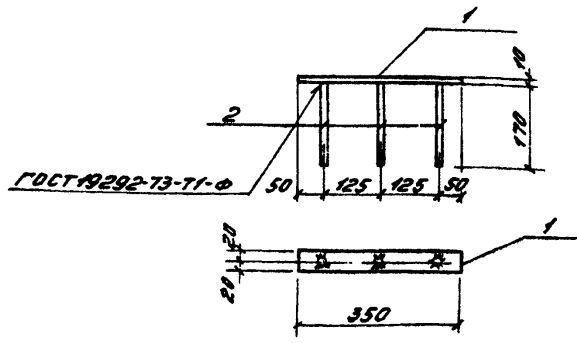
РА 1,39 кг 1:10

Лист 1 Листов 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

Любом IV

Туполобый проект 701-4-133.85

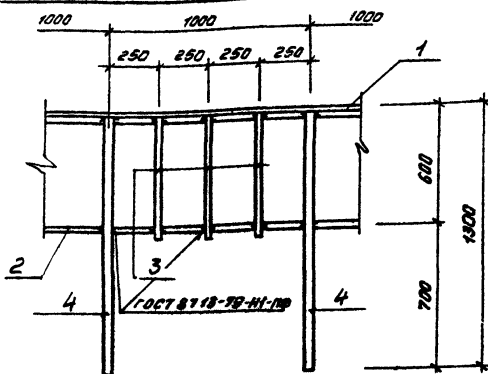


Материал - сталь класса С38/23 марки ВстЗкп2 по ГОСТ 380-71. Сварку производить втабр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75 (при варианте ручной сварки в раззенкованные отверстия)

Формет	30 мм	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б4		1	КЖ.У. МН1.1	-40x10 ГОСТ 103-76 E=350	1	1.1 кг
Б4		2	КЖ.У. МН1.2	φ12AII ГОСТ 5781-82 E=170	3	0.15 кг

Инд. и мод.	Мат. и дата	Звон. инст.	ГМП	Стороженин	1984
			Н.А.ИВТР.	Резина	
			Нач. шт.	Буськин	
			Зав. цехом	Катароб	
			Тя. мастер	Кареев	
			Уплотнитель	Купцов	

ТЛ 701-4-133.85		КЖ.У. МН1	
Узделие закладное МН1		Сталь	масса
		РП	1.55 кг
		Лист	Листов
		ГИПРОХОЛОД МОСКВА	



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗ КП2
по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
сварные швы принять толщиной $t_{шв}$ шва = 4 мм
(при варианте ручной сварки)

Формат	Этап	Листы	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Б.У	1		КЖ.У. ОГ1.1	L 50x5 ГОСТ 8509-72 $l = 1000$	1	3,8 кг.
Б.У	2		КЖ.У. ОГ1.2	- 40x8 ГОСТ 103-76 $l = 1000$	1	2,5 кг
Б.У	3		КЖ.У. ОГ1.3	Ф 10 АІ ГОСТ 5781-82 $l = 615$	3	0,38 кг
Б.У	4		КЖ.У. ОГ1.4	Ф 16 АІ ГОСТ 5781-82 $l = 1295$	2	2,05 кг

ТЛ 701-4-133.85 КЖИ. ОГ1

Ограждение
ОГ1

Страна	Класс	Масштаб
РС	11,6 кг. на л. м.	1:10
Лист	Листов 1	

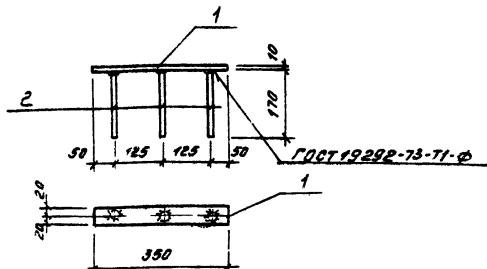
ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

20473-05

ФОРМАТ А4

А.А.Бон.У

Типовой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСтЗКП2 по гост 380-71*
Сварку производить втавр на сварочном
автомате под слоем флюса. Электроды 342
по гост 9467-75 (при варианте ручной сварки
в раззенкованные отверстия)

Корр. №	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>детали</u>		
64	1		КЖ.У. МН1.1	- 40×10 гост 103-76 L = 350	1	1 кг
64	2		КЖ.У. МН1.2	Ф12АИ гост 5781-82 L = 170	3	0,15 кг.

Шифр листа, Дата, Проект, Исполн.

ТТ 701-4-133.85

КЖ.У. МН1

Изделие закладное
МН1

Объем, масса, масштаб

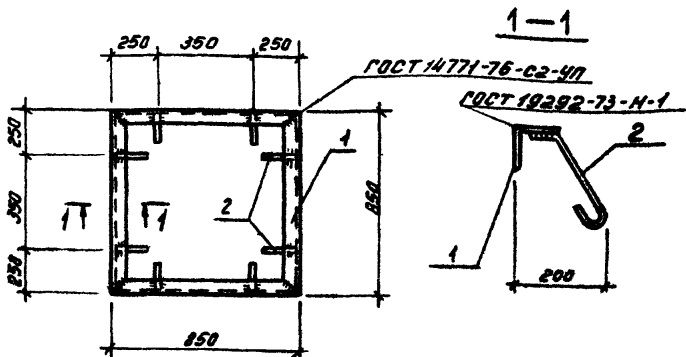
Лист 1,55 кг 1:10

Лист 1 из 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

20475-05

формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 *
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, шов = 4мм (при варианте ручной сварки)

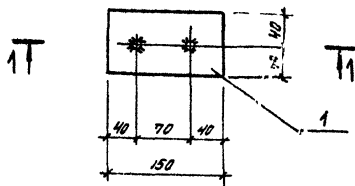
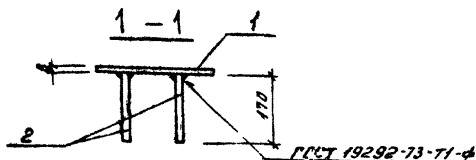
Вариант	Зона	Линия	Обозначение	Наименование	кол. примок.
				<u>Детали</u>	
Б.У	1		К.Ж.И. МН2.1	L 63x6 ГОСТ 8509-72 L = 850	4 4,86 кг
Б.У	2		К.Ж.И. МН2.2	Ф 67 ГОСТ 5781-82 L = 300	8 0,86 кг

ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН2

Узелье закладное
МН2

СТАВКА	РАСЦЕЛ	ПРОЦЕНТОВ
РА	19,97%	1:20
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД МОСКВА		

ИСПОЛНИТЕЛЬ: ПРОЕКТИРОВЩИК: КОМП. ДИСТ. Н. ПОВЕРКА: ДИСТ. Н.



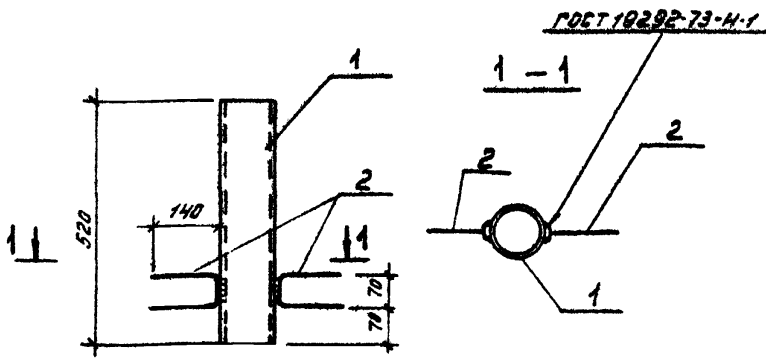
Материал изделия - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электросилой Э42 по ГОСТ 9467-75
приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате по слесарь флзс

Формат	Зона	Материал	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1	К.Ж.С. МНЗ.1		- 80 x 8 ГОСТ 103-76		
				l = 150	1	0,75 кг
Б4	2	К.Ж.С. МНЗ.2		φ 10 А II ГОСТ 5781-82		
				l = 170	2	0,1 кг

ТЛ 701-4-133.85			КЖИ. МНЗ		
Гип	Энергетическая	Водоу	Изделие	Стандарт	Масштаб
Н. КОМП	Розина	УЗД	закладное	РП	0,95 1:5
И. КОМП	Вдовин	УЗД	МНЗ	Лист	Листов 1
Зам.инж.	Копаров	УЗД		ГИПРОХОЛОД	
Инж. КОМП	Корганов	УЗД		МОСКВА	
Инженер	Кучаев	УЗД			

Типовой проект 701-4-133,85

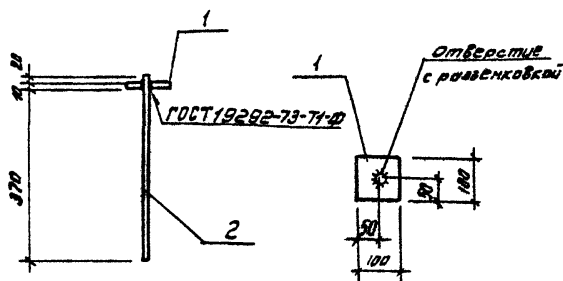


Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, т.шв. = 5мм. (при варианте ручной сварки)

Формат	Знак	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>детали</u>		
Б.4	1		КЖ.И. МН.4.1	Труба $\Phi 102 \times 5$ ГОСТ 8732-78		
				$\varnothing = 520$	1	6,2 кг
Б.4	2		КЖ.И. МН.4.2	$\Phi 350$ ГОСТ 5781-82		
				$\varnothing = 350$	2	0,09 кг

ТП 701-4-133,85 КЖИ.МН 4

ТИП	Сварочная	Сварка	Узел	СТАЛЬ	ВЕС	МАШТАБ
И КОНТР	Розина	1/8	Изделие закладное	ДП	6,4 кг	1:10
МН.ОТБ	Вдовин	1/8		МН 4	Лист	Листов 1
ЗАКОНЧИ	Комаров	1/8		ГИПРОХОЛОД		
И.КОНСТА	Корганов	1/8		МОСКВА		
ИММЕНА	Купцов	1/8				



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2
по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 2467-75,
тшв. = 10 мм (при варианте ручной сварки)

Варшт.	Зона	Материал	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<i>ДЕТАЛИ</i>		
Б4	1		Н.Ж.У. МН5.1	100x10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,785 кг
Б4	2		Н.Ж.У. МН5.2	Ф 16А1 ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 100	1	0,63 кг

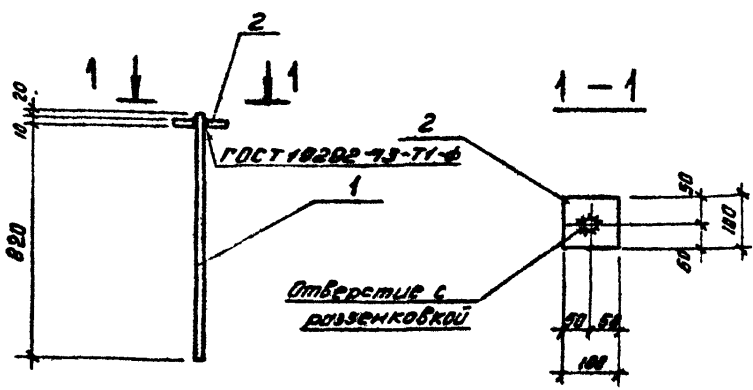
ТД 701-4-133.85

КЖИ. МН5

ГМП	СНОВАТЕНКЛ	СМ	СМ	Узделие закладное	СТОБИЛ	МАССА	МОШТАВ
М. КАНТ	РОЗИНА	СМ	СМ	МН5	Р П	4,41 кг	1:10
МОН. ОТВ.	В. С. Б. Л. И. Н.	СМ	СМ		ЛЮСТ	ЛЮСТОВ 1	
МОН. ОТВ.	КОМОДОВ	СМ	СМ		ГИПРОХОЛОД		
М. КАНТ	КОРОГАНОВ	СМ	СМ		МОСКВА		
МОН. ОТВ.	КУЛЧОВ	СМ	СМ				

20473-05

формат А4



материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по гост 380-71*

сварку производить электродами Э42 по гост 9467-75, кшв. = 10мм. (при варианте ручной сварки)

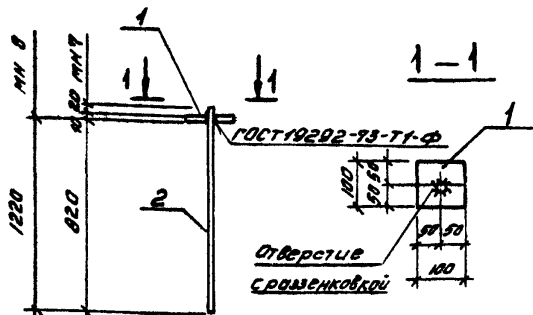
ИЧП ИИИИИ ПИИИИИИИ 107-4-133.85 КЖИИИИ И

фигура	знак	лист	обозначение	наименование	кол	примеч.
				<u>детали</u>		
Б4	1		КЖ.И. МНБ.1	Ф16 А1 ГОСТ 5781-82		
				р=850	1	1,34кг
Б4	2		КЖ.И. МНБ.2	- 100x10 ГОСТ 103-76		
				р=100	1	0,785кг

			ТП 701-4-133.85	КЖИ. МН Б		
ГНП	Смирнская	Сентябрь 1984г.	Изделие закладное МНБ	Сталь	Масса	Масштаб
И.КОНТ.	Разина	Р.И.И.		РЛ	2,13кг	1:10
И.О.П.	Вробин	С.И.И.		Лист	Листов 1	
З.И.И.И.И.	Котляров	И.И.И.		ГИПРОХОЛОД		
Г.И.КОНСТ.	Корганов	И.И.И.		Москва		
И.И.И.И.И.	Кулцоб	И.И.И.				

20473-05

ФОРМАТ А4



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп 2
 по ГОСТ 380-71
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
 в шв. = 10 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Этап	Посыл	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН7		
				<u>Детали</u>		
Б.4	1		КЖ.У. МН7.1	- 100 × 10 ГОСТ 103-76 B = 100	1	0,785 кг
Б.4	2		КЖ.У. МН7.2	φ 12 АІ ГОСТ 5781-82 B = 850	1	0,76 кг
				МН8		
Б.4	1		КЖ.У. МН7.3	- 100 × 10 ГОСТ 103-76 B = 100	1	0,785 кг
Б.4	2		КЖ.У. МН7.4	φ 12 АІ ГОСТ 5781-82 B = 1250	1	1,11 кг

ТТТМ-4-133.85 КЖИ. МН7

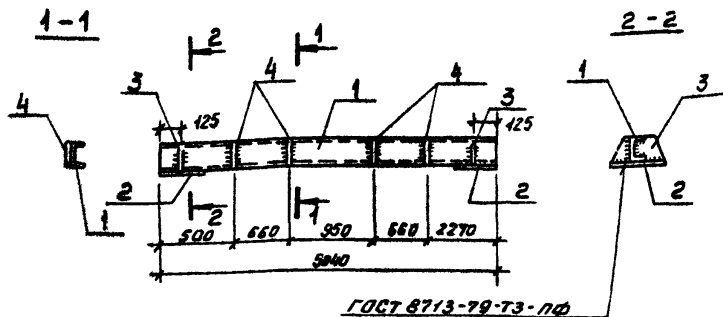
Цоколи закладные
 МН7, МН8

Ступа	Масса	Масштаб
р п	1,54 кг	1:10.
Лист	1,9 кг	Листов 1
ГИПРОХОЛОД Москва		

Изм. и подл. Подпись и дата ИТМ.И.В.Л.

Типовой проект ТТТМ-4-133.85

Архив



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2

по гост 380-71 *

Сварку производить электродомы эчг по гост 9467-75, швб=5мм
(при варианте ручной сборки)

Формат	Узна	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.4		1	Н.Ж.У. МН9.1	С 22 гост 8240-72 $l=5040$	1	106 кг
Б.4		2	Н.Ж.У. МН9.2	- 200 x 10 гост 103-76 $l=250$	2	4,0 кг
Б.4		3	К.Ж.У. МН9.3	- 220 x 10 гост 103-76 $l=120$	2	1,2 кг
Б.4		4	К.Ж.У. МН9.4	Труба $d_{\text{вн.}}=20$ гост 8732-78	4	0,30 кг
				$\delta=220$		

ТТ 701-4-133.85

К.Ж.И. МН 9

Г.П.	И.М.О.И.О.М.О.В.	С.И.М.О.В.	1984
И.К.В.Н.Т.Р.	Р.О.З.У.Н.И.	С.И.М.О.В.	
И.В.Ч.О.Г.В.	В.О.О.В.И.Н.	С.И.М.О.В.	
И.В.Н.М.А.К.О.Т.А.	К.О.М.А.Р.О.В.	С.И.М.О.В.	
И.Л.К.О.Н.С.Т.	К.О.Р.Г.А.Н.О.В.	С.И.М.О.В.	
И.Н.Ж.И.Н.Е.Р.	К.У.Л.Ч.Е.В.	С.И.М.О.В.	

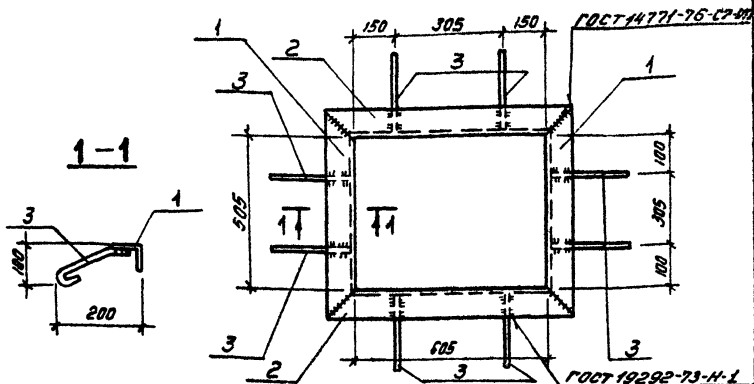
Изделие заводское
МН 9

С.И.М.О.В. К.Л.А.С.С.А. Ч.А.С.Т.О.В.

Р.Л. 117,6 кг 1:20

Л.И.С.Т. Л.И.С.Т.О.В. 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА



Материал - сталь класса С38/23 марки В СТЗ КП2

по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75,
тщ.б. = 4 мм (при варианте ручной сварки)

Туболод проект 701-4-100.02

Кол-во	Вид	Материал	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Детали</u>		
				L 63x6 ГОСТ 8509-72		
БУ	1		КЖ.У. М10.1	l = 631	2	3,6 кг
Б.У	2		КЖ.У. М10.2	l = 731	2	4,16 кг
Б.У	3		КЖ.У. М10.3	Ф6А I ГОСТ 5781-82		
				l = 270	8	0,06 кг

ТТ 701-4-133.85

КЖИ. МН10

Изделие сложное
МН 10

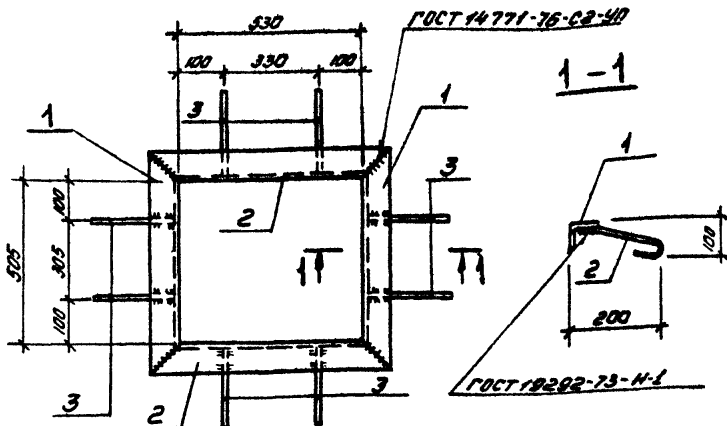
Сталь Углеродистая

РП 16 кг 1'10

Лист Листов 1

ГИПРОХОД
Москва

Лист в табл. Подпись и дата Век цифр



Материал - сталь класса С 38/23 марки ВСтЗ КЛ2
по ГОСТ 380-71*

сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75, толщина 4 мм
(по 4 варианту ручной сварки)

Вид	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				Л 63x6 ГОСТ 8509-72		
Б.У.		1	КЖ.У. МН 11.1	ℓ = 631	2	3,5 кг
Б.У.		2	КЖ.У. МН 11.2	ℓ = 656	2	3,75 кг
Б.У.		3	КЖ.У. МН 11.3	φ 6 А I ГОСТ 5781-82 ℓ = 270	8	0,06 кг

ТД 701-4-133.85

КЖИ. МН 11

Г.И.А.	Сварочник	Сидор. 1980/1
И.К.И.П.Р.	Резчик	Резчик
И.И.В.Т.В.	Сборщик	Сборщик
В.И.И.И.И.	Контроль	Контроль
Г.С.К.И.И.И.	Контроль	Контроль
И.И.И.И.И.	Контроль	Контроль

изделие заводное
МН 11

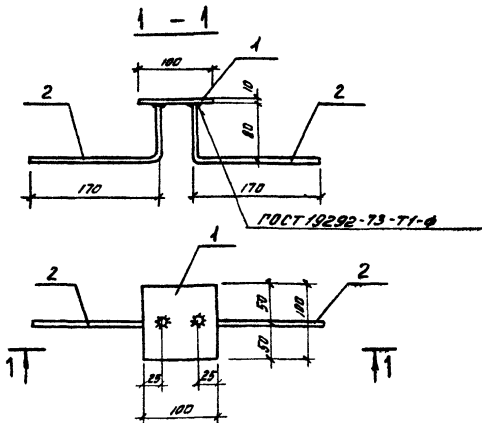
Студия пресса №10

РП 152 кг 1:10

Лист Листов 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

Тилобой проект 701-4-133.85 Алюбом 1



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

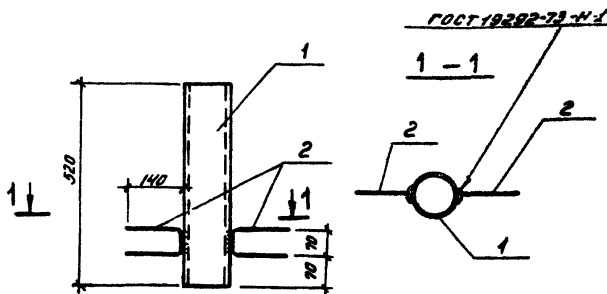
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
(при варианте ручной сварки)

При сварке анкеров производить бланр на сварочном объекте под слоем
флюса

Формат	Лист	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖ.У. МН12.1	- 100x10 ГОСТ 108-76 L=100	1	0,72 кг
Б4	2		КЖ.У. МН12.2	Ф8 АИ ГОСТ 5781-82 L=250	2	0,1 кг

Имя и под. Листов и дата Выходной

Т/П 701-4-133.85			КЖИ. МН 12			
ГЛА	Исполнитель	Сделано	Узелные закладные МН 12	Объем	Масса	Масштаб
Л. КОМП.	Резина	Рис. 6.7		РП	0,92	1:5
Л. ОЧ. ОТВ.	Сборка	Сборка		Лист	Листов 1	
Л. КОМП. ОТВ.	КДМОРВ	Сборка		ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
Л. КОМП. ОТВ.	Коргонов	Сделано				
Л. КОМП. ОТВ.	Ку.7408	Сделано				



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗ КЛ2
по гост 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по
гост 9467-75, $t_{шв} = 5 \text{ мм}$
(при варианте ручной сварки)

Ранг	Зона	Прим.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.У.	1		Н.Ж.С. МН 13.1	Труба $\phi 133 \times 4$ гост 9467-75		
				$\phi = 520$	1	6,6 кг
Б.У.	2		Н.Ж.С. МН 13.2	$\phi 8 \text{ А I}$ гост 5781-82		
				$\phi = 350$	2	0,09 кг

ТП 701-4-133.85

КЖИ. МН 13

Изделие закладное
МН 13

Сталь масса Масштаб

РЛ 6,8 кг 1:10

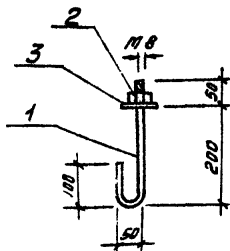
Лист Листов 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

20473-05

Формат А4

Г.И.П.	Организована	Сентябрь 1989
Н. КОНТР.	РАЗЛИНА	
МОЧ. ОТВ.	ВЛАДИМИР	
ДИК. МОЧ. ОТВ.	КОМАРОВ	
СР. КОНСТ.	КОМАРОВ	
ИНЖЕНЕР	КУЛИЧОВ	



Материал - сталь класса С38/23
марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

Формат Зона	Листы	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
			<u>Детали</u>		
	1	НЖС. МН 14.1	ФВРГ ГОСТ 5781-82 D=400	1	0,15 кг
	2		Стандартное изделие Гайка М 8.4 ГОСТ 5915-78	1	0,01 кг
	3	НЖС. МН 14.2	Шайба 12 ГОСТ 1371-78	1	0,01 кг

№ п.п. Листы и дата

Взам. инв. н

ТТ 701-4-133.85

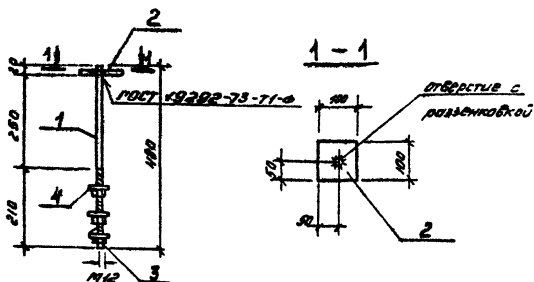
КЖИ. МН 14

ГП	Евроднекер	С.В.С. / В.В.С.
Н.КОНТР.	Розина	И.В.С.
Нач. отд.	Вдовин	С.В.С.
Зам. инжера	Коваров	И.В.С.
Ин. конст	Курганов	С.В.С.
Инженер	Кулцоб	И.В.С.

Изделие закладное
МН 14

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,17	1:10
Лист	Листов 7	

ГИПРОХОЛОД
Москва



Материал - сталь класса с 38/23 марки
 ВСтЗКП2 по гост 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по
 гост 9467-75, диаметр 8 мм
 (при варианте ручной сварки)

Формат	Дата	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.У.		1	К.Ж.У. МН 15.1	Ø12 А7 ГОСТ 5781-82		
				l=480	1	0,43 кг
Б.У.		2	К.Ж.У. МН 15.2	- 100x10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,78 кг
		3		Гайка М12.4 ГОСТ 5916-70	3	
Б.У.		4	К.Ж.У. МН 15.3	Шайба 50x6 ГОСТ 103-76		
				l=50	3	0,12 кг

ТТ 701-4-133.85

КЖИ.МН 15

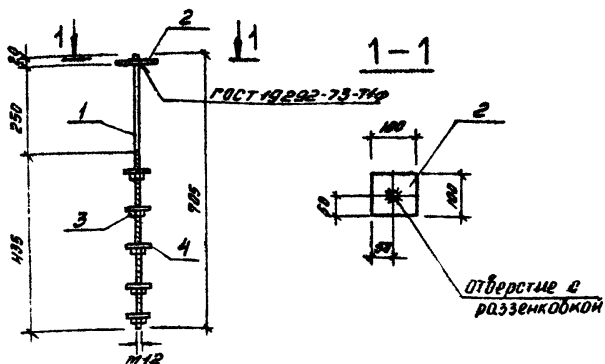
			Узелное задание		
ГИА	Смоленская	Сельма 1984	Группа	Масса	Кол-во
Н.КОНТР.	Розина	КЖИ	Р8	1,63 кг	110
Нач. отд.	Варобин	КЖИ	Лист	Листов 1	
Зачинщик	Камаров	КЖИ			
Дл. констр.	Коргонов	КЖИ			
Инженер	Кутцов	КЖИ			
			ГИПРОХОЛОД Москва		

20473-05 Формат А4

Я.А.А.А.А.А.

проект 701-4-133.85

Типовой



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСтЗп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по
ГОСТ 9467-75, $h_{св} = 8\text{ мм}$
(при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Линия	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1	КЖ.У. МН16.1	Ф12 АТ ГОСТ 5781-82		
				$l = 705$	1	0,63 кг
		2	КЖ.У. МН16.2	- 100x10 ГОСТ 103-76		
				$l = 100$	1	0,78 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	5	
		4	КЖ.У. МН163	Шайба 50x6 ГОСТ 103-76		
				$l = 50$	5	0,12 кг

ТД 701-4-133.85

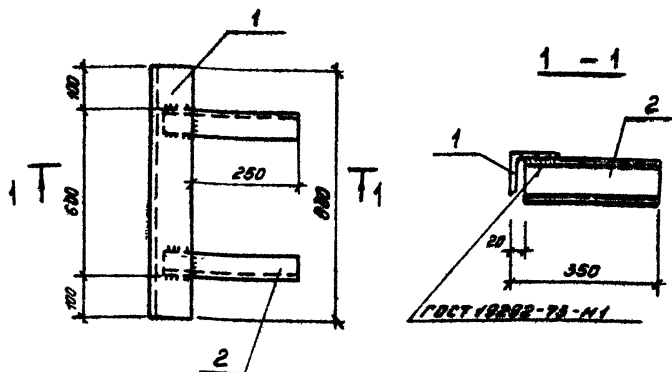
КЖИ. МН16

Г.И.Д.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.
Ж.К.В.Т.Р.	Р.О.З.Л.И.С.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.
Н.О.Ч.Б.Т.В.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.
С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.
С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.
С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.	С.И.С.И.С.И.С.И.

Изделие закладное
МН 16

Сталь	Масса	Масло
РЛ	2,11 кг	1 10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСтЗкп2 по гост 380-71 *

Сварку производить электродом У42
по гост 9467-75 $\lambda_{шв} = 5 \text{ мм}$ (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1	Н.Ж.С.Л. МН17.1	L 100x7 ГОСТ 8509-72		
				l=800	1	8,6 кг
		2	Н.Ж.С.Л. МН17.2	C 40 ГОСТ 8240-72		
				l=350	2	2,8 кг

ТД 701-4-133.85

КЖИ. МН 17

			Изделие закладное МН 17	Объем		Масса	Инвентарь
ГМП	Внедритель	Специ. проект		РП	14,2 кг		
Н. КОНТР.	РАЗД. 10	И. П. П.					
МОН. ОТД.	ВООРУЖ.	И. П. П.					
ЗЕМ. НАЧ. П. В.	КОМАНД.	И. П. П.					
СТ. КОНСТ.	КОРДОНОВ	И. П. П.					
ИНЖЕНЕР	КУЛЦОВ	Кулцов					
				ГИПРОХОЛОД МОСКВА			

20473-05 ФОРМАТ А4