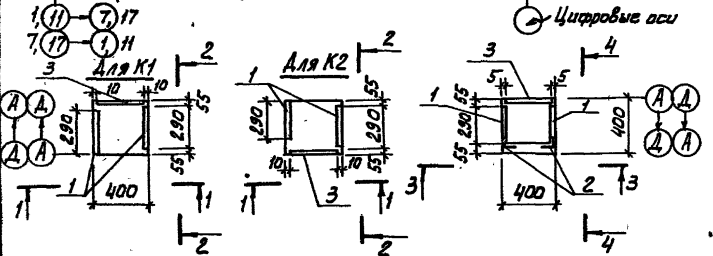
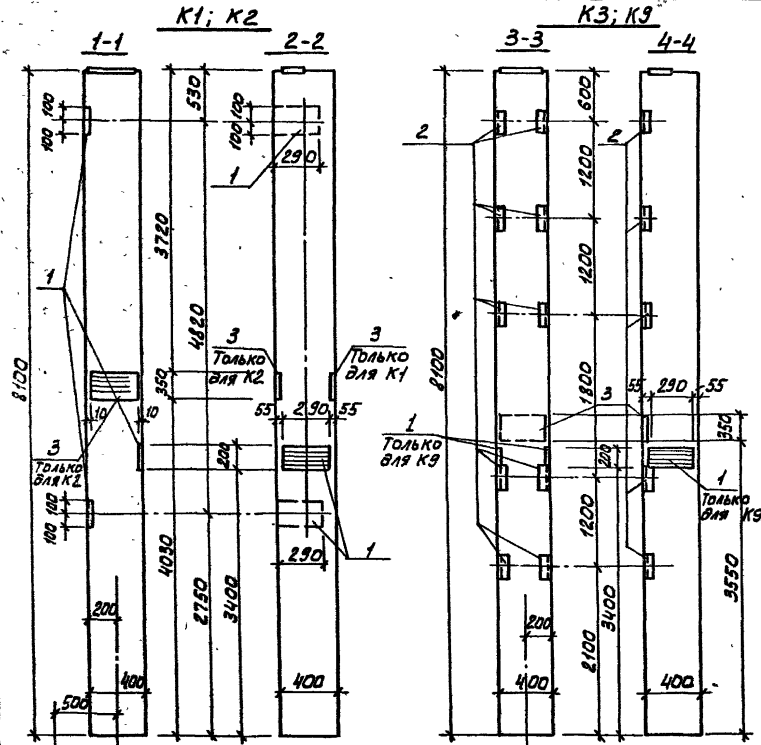


Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Ведомость листов выпуска</u>	3	
	ТП 901-3-	КЖН-К1, 2, 3, 4	4	
	-К4÷7	Колонны К4 (К12-4В) К5 (К12-4В) К6 (К12-4В) К7 (К12-4В)	5	
	К10	Колонна К10 (1,020-1,2-1,02)	6	
	-БС1	Балки БС1 (1,5В12-3А ВГ-а)	7	
	-БС2	Балки БС2 (2,5В12-6А ВГ-а)	7	
	-П2	Плита П2 (ПГ-2А ВГ-а)	8	
	-П3	Плита П3 (ПГ-3А ВГ-а)	8	
	-П4	Плита П4 (ПГ-3А ВГ-б)	9	
	-МС1÷МС4	Соединительные элементы	9	
	-П8; П9	Плиты П8 (ПГ57-12-1) П9 (ПГ57-10-1)	10	
	-П10; П11	Плиты П10 (ПГ60-12-1) П11 (ПГ60-10-1)	10	
	-Б01; Б02	Балки Б01(Б01-1); Б02(Б01-В)	11	
	-П20	Плита П20 (НП5-1-1)	11	
	-С1	Сетка арматурная С1	12	
	-С2	Сетка арматурная С2	12	
	-С3	Сетка арматурная С3	13	
	-С4	Сетка арматурная С4	13	
	-КР1÷КР4	Каркасы плоские КР1÷КР4	14	
	-К Па1	Каркас пространственный К Па1	15	
	-К Па2	Каркас пространственный К Па2	15	
	Со1, Со2	Сетки арматурные Со1; Со2	16	
	-Со3	Сетка арматурная Со3	17	
	-Со4	Сетка арматурная Со4	17	
	-Со5	Сетка арматурная Со5	18	
	-Со6	Сетка арматурная Со6	18	
	-Со7	Сетка арматурная Со8	19	
	-А1	Анкерный болт А1	19	
		см. продолжение		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Продолжение</u>		
	КЖН -со 13	Сетка арматурная Со13	20	
	-Со12	Сетка арматурная Со12	20	
	-ПСо1	Панель стеновая ПСо1 (ПСТ-42-62-А)	21	
	-ПСо2	Панель стеновая ПСо2 (ПСТ-42-62-Б)	22	
	-ПСо3; ПСо4	Панель стеновая ПСо3(ПСТ-42-62-В) ПСо4(ПСТ-42-62-Г)	23	
	-ПСо5	Панель стеновая ПСо5 (ПСТ-42-62-Е)	24	
	-ПСо7	Панель стеновая ПСо7 (ПСо7-1-1)	24	
	-ПСо8	Панель стеновая ПСо8 (ПСо8-1-2)	25	
	-ПСо9; ПСо14	Панель стеновая ПСо9(ПСТ-1-3); ПСо14(ПСо1-1-4)	25	
	-ПСо6; ПСо13	Панель стеновая ПСо6; ПСо13(ПСо7-1)	26	
	-ПСо15; ПСо16	Панель стеновая ПСо15; ПСо16(ПСТ-42-62-Г)	26	
	-ПСо11	Панель стеновая ПСо11 (ПСТ-42-62-Е)	27	
	-ПСо7-1	Панель стеновая ПСо7-1	28	
	-Лт1	Лоток Лт1 (Лт2-18-1)	29	
	-ЛТМ1; ЛТМ2	Лоток монолитный ЛТМ1; ЛТМ2	30	
	-ЗДН-1	изделие закладное ЗДН-1	31	
	-КРо1	КРо1	32	
	-ЗДН-2	изделие закладное ЗДН-2	32	
	-КРо2	КРо2	32	

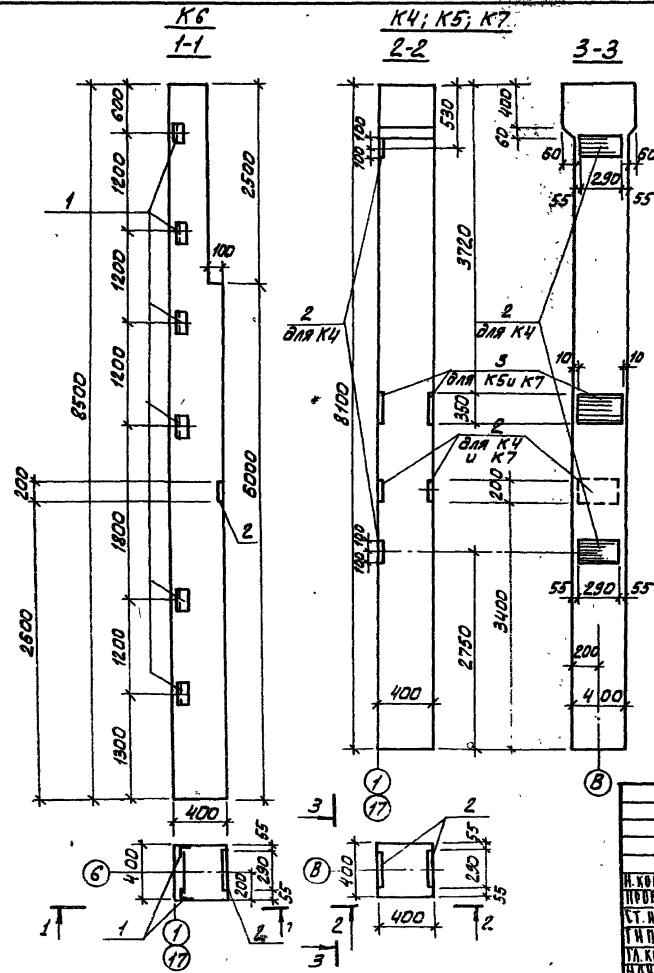
И. КОНТР.	Кузнецов	Елж	ТП 901-3-176 - КЖН Ведомость листов выпуска	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. ПРОВЕР.	Бабикова	Елж		ЦНИИЭП Инженерное оборудование г. Москва		
СТ. ИНЖ.	Петровнина	Елж				
И. КОНСТ.	Кузнецов	Елж		Копировал	Антипова	Формат 12
НАЧ. ОТД.	Шатира	Елж				
	Красавин	Елж				



Формат	Зона	Площ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3. Вып.1	Колонна К72-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				<u>К1; К2</u>		
	1		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-12	3	6,0 кг
	3		КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МА1	1	34,0 кг
				<u>К3</u>		
				Дополнительные сборочные единицы		
	2		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
	3		КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МА1	1	34,0 кг
				<u>К9</u>		
				Дополнительные сборочные единицы		
	2		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
	3		КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МА1	1	34,0 кг
	1		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

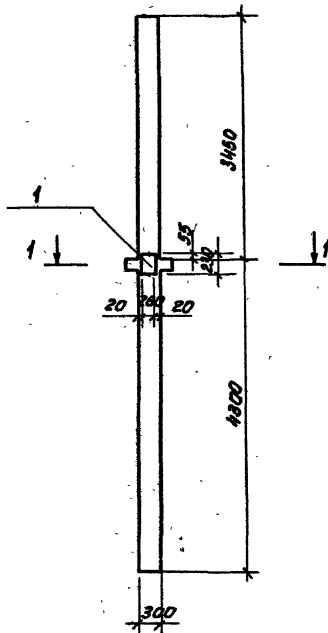
ЧИЗ № 164 ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЪ ИСПОЛНИТЕЛЯ

ТП 901-3-176		КЖИ К1 ÷ 3,9	
К1	КОЛОННЫ:	СТАДИА МАССА/МАТЕРИАЛ	
К2	(К72-40)	Р	3300
К3	(К72-40)		
К9	(К72-40)		
И. КОИД. КУЗНЕЦОВ	И. КОИД. КУЗНЕЦОВ	ЛИСТ	
ПРИБ. БАБИКОВА	ПРИБ. БАБИКОВА	ЛИСТЫ:	
СТ. ИИЖ. ПЕТРОВИЧНА	СТ. ИИЖ. ПЕТРОВИЧНА	ШНИЭП	
У. П. П. КИЗНЕЦОВ	У. П. П. КИЗНЕЦОВ	ИЖТЕНЕРИЧНО-ПРОЕКЦИОННО-ИЗВ. РАБОТА	
И. КОИД. КУЗНЕЦОВ	И. КОИД. КУЗНЕЦОВ	Р. МОСКВА	
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ		

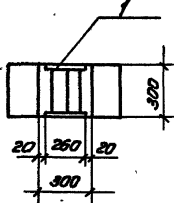


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			✓ 460-75. Вып.1-1	Колонна КФ18-1 Дополнительные сборочные единицы К6		
		1	460-75. Вып.1-2	Цв.белое закладное МН-8	6	2,2 кг
				<u>Документация</u>		
			✓ 1.423-3. Вып.1	Колонна К72-16 Дополнительные сборочные единицы К4		
		2	1.423-3. Вып.2	Цв.белое закладное МН-10	4	6,0 кг
				К5		
		3	1.423-3. Вып.2	Цв.белое закладное МН-10	2	13,6 кг
				К7		
		2	1.423-3 Вып.2	Цв.белое закладное МН-12	2	6,0 кг
		3	1.423-3 Вып.2	Цв.белое закладное МН-10	2	13,6 кг

		ТЛ 901-3-176		КЖН-К4+7	
		КОЛОНЫ:		СТАЛ. МАССА / МАССА Б.	
Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	К4	(К72-16 а)	Р	
ПРОВЕР.	САВАНОВА	К5	(К72-16 б)	КНСТ	ЛАСФОВ
СТ. НАЗ.	ПЕТРОВНИН	К6	(КФ18-1 а)	ЛИНИИ ЭТ	
ГНП	КУЗНЕЦОВ	К7	(К72-16 б)	МАКЕТЕРАБОТ. ОБЪЕМ	
ТА. КОДЕК.	ШАПАРОВ			1 Мас. 33	
НАЧ. ОТД.	КРАСЯНИН				



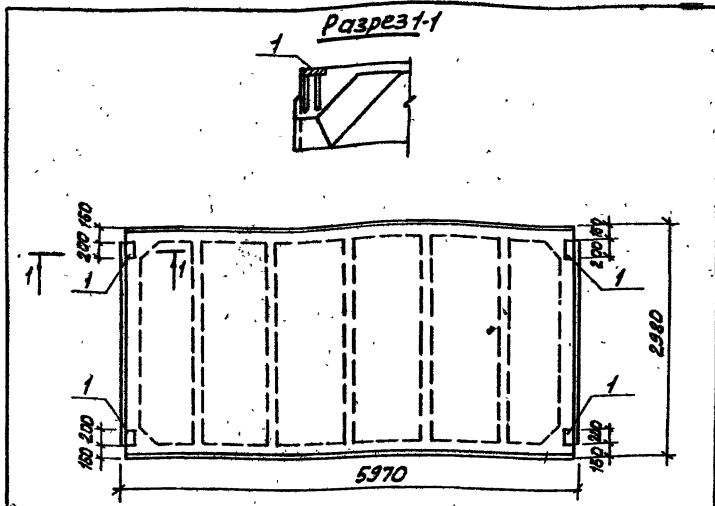
Разрез 1-1



№ листа	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				Документация		
			1.020-1.2-1. 02	ЭКД 3.36		1778кг
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		НЮ		
		1	1.020-1.2-5 14-07		МН18	1 16.776

1. Материал закладной детали сталь марки ВСтЗ по ГОСТ 380-71.*
2. Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

		ТЛ 904-3-176		КЖИ КЮ	
		Колонна КЮ (1.020-1.2-1.02)		СТАЛИЯ	МАССА
				Р	1778кг
				ЛИСТ	ЛИСТОВ
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ С. МОСКВА	



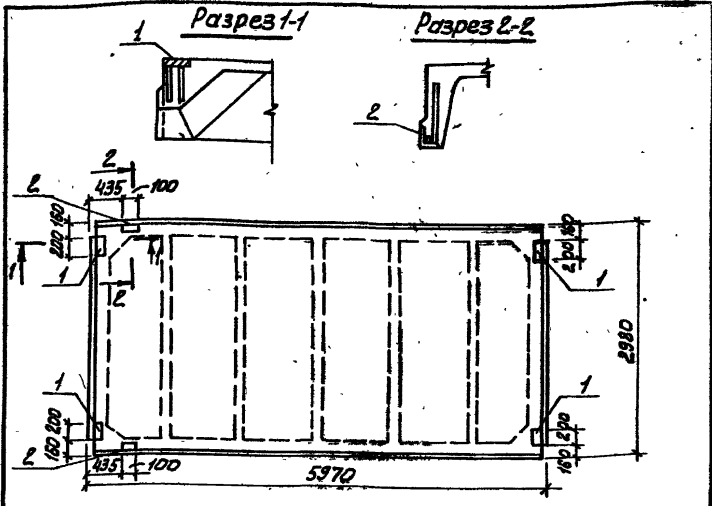
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ	ПГ-3А IVТ	
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЗ		
1		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг

Условная Марка	Степень Равнон	Марка по проекту	Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления
П2	II; III; IV	ПГ-2А IVТ ПГ-3А IVТ	

ТП 901-3-176 КЖН-П2

И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	ПРОВЕР.	БАБАКОВА	СТ. ИЖ.	ПЕТРОВИЧНА	Т. ИЛ.	КУЗНЕЦОВ	СА. КОНСТР.	ШАКИНРО	НАЧ. ЦАД.	КРАСАВИН	П2	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-а) (ПГ-3А IVТ-а)	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
														Р	2650	
													ЛИСТ:	Листов:		
													ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			

ПРИНЦИПАЛ ПОДПИСАНЫ ДАТА ПОДПИСАНИЯ



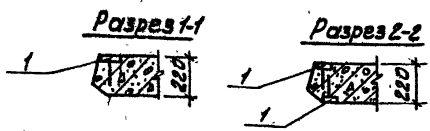
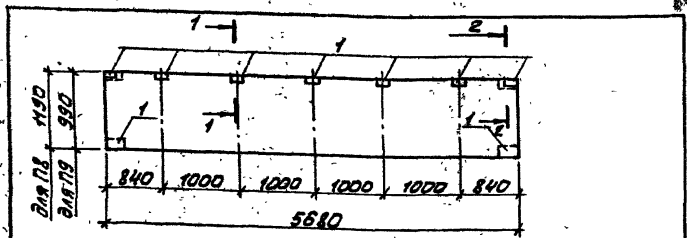
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ; ПГ-3А IVТ		
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЗ		
2		ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг
1		ГОСТ 22701.5-77	М8	4	6,8 кг

Условная Марка	Степень Равнон	Марка по проекту	Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления
П3	II; III; IV	ПГ-2А IVТ ПГ-3А IVТ	

ТП 901-3-176 КЖН-П3

И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	ПРОВЕР.	БАБАКОВА	СТ. ИЖ.	ПЕТРОВИЧНА	Т. ИЛ.	КУЗНЕЦОВ	СА. КОНСТР.	ШАКИНРО	НАЧ. ЦАД.	КРАСАВИН	П3	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-б) (ПГ-3А IVТ-б)	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
														Р	2650	
													ЛИСТ:	Листов:		
													ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

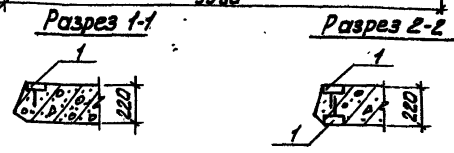
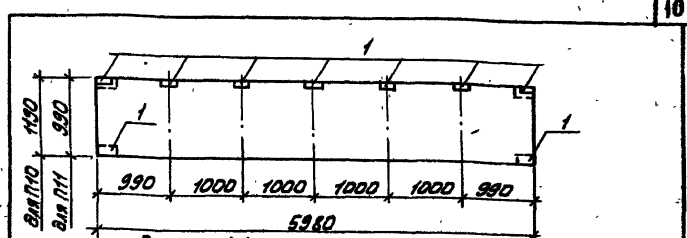


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-12		2000
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		
				П8		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-10		1550 кг
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		
				П9		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П8; П9

И.КОНТРОЛЬ ШИШЕНОВ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖ. БАБЕКОВА Г.И. КИЗНЕЦОВ И.А. КОНСТ. ШАНЯРД НАЧ. УДА. КРАСОВИЧ	ПЛАНТА П8 (ПТ 57-12-1) П9 (ПТ 57-10-1)		СТАД. МАССА П 2000 кг 1650 кг	МАСШТАБ 1:50
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

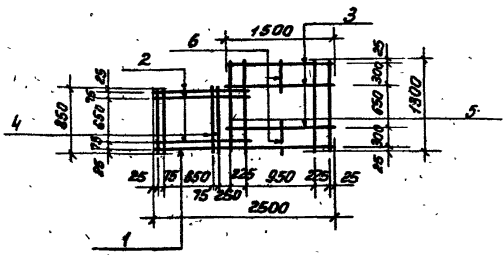


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.2	ПТ 80-12		
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		2110
				П10		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.6	ПТ 60-10		
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		1740
				П11		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П10; П11

И.КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖ. БАБЕКОВА Г.И. КИЗНЕЦОВ И.А. КОНСТ. ШАНЯРД НАЧ. УДА. КРАСОВИЧ	ПЛАНТА П10 (ПТ 60-12-1) П11 (ПТ 60-10-1)		СТАД. МАССА П 2100 кг 1740 кг	МАСШТАБ 1:50
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

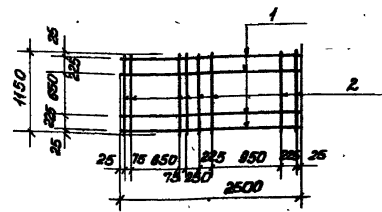
ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1



Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			ФЭЯТ ГОСТ 5781-75		
	1		с-2500	1	1,0кр
	2		с-1300	3	0,53кр
	3		с-1450	3	0,58кр
	4		с-850	4	0,34кр
	5		с-1300	4	0,52кр
	6		с-350	2	0,44кр

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - по п. 1, 2 - сталь ВСтЗСп2 ГОСТ 380-71*.
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 904-3-176		КЖИ-С4	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		СТАНА	МАССА
		р	0,05кр
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОВ. БАБИКОВА СТ. ИНЖ. ПЕТРОВНИН ГИП. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОМП. ШАДИРО НАЧ. ОТД. КРАСОВИНА		ЛИСТ	Л И С Т О В
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



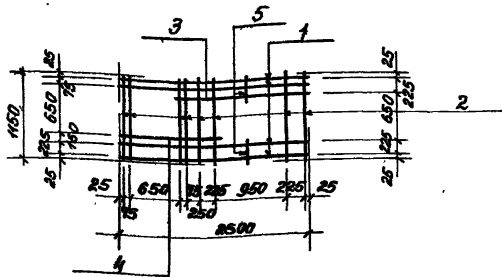
Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			ФЭЯТ ГОСТ 5781-75		
	1		с-2500	4	1,0кр
	2		с-1150	2	0,46кр

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - по п. 1, 2 - сталь ВСтЗСп2 ГОСТ 380-71*.
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СН 393-78.

ТЛ 904-3-176		КЖИ-С2	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2		СТАНА	МАССА
		р	7,68кр
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОВ. БАБИКОВА СТ. ИНЖ. ПЕТРОВНИН ГИП. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОМП. ШАДИРО НАЧ. ОТД. КРАСОВИНА		ЛИСТ	Л И С Т О В
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Т И К О В О Й П Р О Е К Т 904-3-176 А Л Ь Б О М И Т 1

У Д К : П О Л И Т Е Х Н И Ч Е С К И Е Д А Т А Б Л И Ц Ы



№ детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
Ф8 А1 ГОСТ 5781-75				
1		с=2500	4	4,0 кг
2		с=1150	8	0,46 кг
3		с=1770	1	0,7 кг
4		с=1320	1	0,59 кг
5		с=270	2	0,4 кг

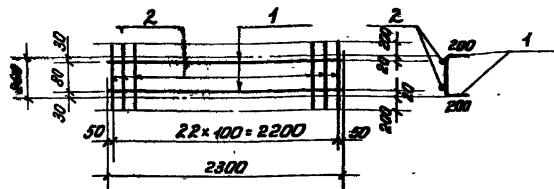
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1-5 - сталь ВСтЗп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СНЗ93-78

ТП 904-3-176 КЖИ-СЗ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
СЗ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	9,14 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. БАБИКОВА
СТ. ИНЖ. НЕТРОВНИНА
ТИП. КУЗНЕЦОВ
ТА. КОНСТ. ШАЛИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



№ детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
1		Ф16 А1 ГОСТ 5781-75; с=2300	4	3,63 кг
2		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75; с=110	23	0,03 кг

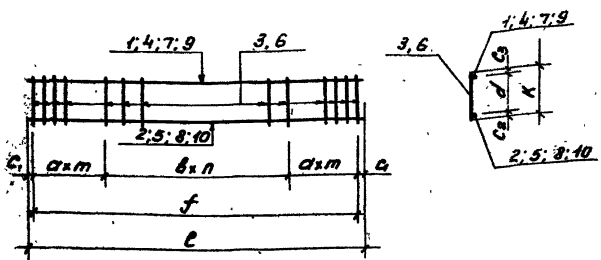
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь 25Г2Р - поз. 2 - сталь ВСтЗп2 по ГОСТ 380-71*

ТП 904-3-176 КЖИ-СЧ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
СЧ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	15,21 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. БАБИКОВА
СТ. ИНЖ. НЕТРОВНИНА
ТИП. КУЗНЕЦОВ
ТА. КОНСТ. ШАЛИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



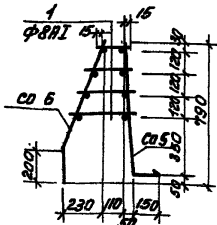
Марка каркаса	Размеры мм										Поз.			Масса кг	
	a	m	b	n	f	c ₁	c ₂	c ₃	d	K	1	2	3		
Kp1	100	10	200	9	3800	50	3900	20	20	440	480	1	2	3	15,35
Kp2	100	13	200	13	5200	65	5330	20	20	440	480	3	4	5	28,23
Kp3	100	13	200	12	5000	20	5040	25	20	435	480	6	7	8	29,93
Kp4	100	10	220	4	2800	60	3000	25	20	435	480	6	9	10	15,61

Контр.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				Детали		
				KP1		
		1		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=3900	1	2,42кг
		2		Ф200Г ГОСТ5.1459-72; L=3900	1	8,63кг
		3		Ф60Г ГОСТ5781-75; L=480	30	0,41кг
				KP2		
		3		Ф60Г ГОСТ5781-75; L=480	40	0,41кг
		4		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=5330	1	3,31кг
		5		Ф250Г ГОСТ5.1459-72; L=5330	1	20,52кг
				KP3		
		6		Ф80Г ГОСТ5781-75; L=480	39	0,19кг
		7		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=5040	1	3,12кг
		8		Ф250Г ГОСТ5.1459-72; L=5040	1	19,4кг
				KP4		
		6		Ф80Г ГОСТ5781-75; L=480	25	0,19кг
		9		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=3000	1	1,86кг
		10		Ф160Г ГОСТ5.1459-72; L=3000	1	4,7кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз.1, 3,4,6,7,9 - сталь ВСт3 Ст2 - поз. 2,5,8,10 - сталь 25Г2С по ГОСТ 380-71.*

Т П 904-3-176		КЖИ-КР4-КР4	
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР4-КР4		СТАНДАРТНАЯ МАССА И ДЛИНА	
И. КОНОТ КИЗЕНЦОВ М. БЕДЬ СЕВЯКОВА П. М. К. ПЕТРОВИЧ Т. П. КИЗЕНЦОВА П. А. КОНОТ ШАДРО П. А. Ю. КРАСАВИН		Р СМ. ТАБЛИЦА Лист 1 из 1 ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ г. Москва	

ИЗДАНИЕ ПОДАРИТЕЛЬНО-ДАТА ПЕЧАТ. ИЛИ



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборочные единицы		
И	ТЛ 901-3-КЖИ-СО5	Сетка СО5	1	37,4кг
И	ТЛ 901-3-КЖИ-СО 6	Сетка СО 6	1	15,2кг
И	1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75; Сер-180	240	17,1кг

1. Все детали без чертежа
2. Все спецификации в графе, примечания *указана масса одной детали.
3. Каркасы изготовлять контактной точечной электро-сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 901-3-176

КЖИ-КПО1

Каркас пространственный КПО-1

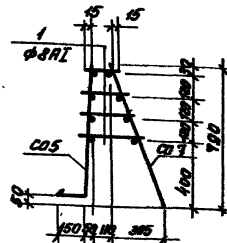
СТАЛЬ МАССА (МАСШТАБ)

Р 69.7

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
Г. МОСКВА

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБ. ПЕТРОВНИНА
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
Г.И.В. КУЗНЕЦОВ
Г.Р. КОНОШАЛИН
М.А. ЧЕЛЧЕКОВА



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборочные единицы		
И	ТЛ 903-КЖИ-СО5	Сетка СО 5	1	37,4кг
И	ТЛ 903-КЖИ-СО 7	Сетка СО 7	1	15,2кг
И	1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75; Сер-180	240	17,1кг

ТЛ 901-3-176

КЖИ-КПО2

Каркас пространственный КПО2

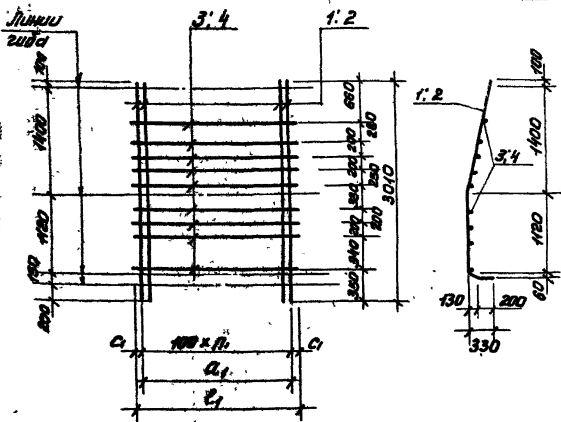
СТАЛЬ МАССА (МАСШТАБ)

Р 69.7

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
Г. МОСКВА

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБ. ПЕТРОВНИНА
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
Г.И.В. КУЗНЕЦОВ
Г.Р. КОНОШАЛИН
М.А. ЧЕЛЧЕКОВА



	Размеры, мм				Поз.			Масса кг
	П	a	c	e	1	2	3	
Со1	22	2000	25	1150	1	2	3	
Со2	16	1500	50	1100	1	2	4	

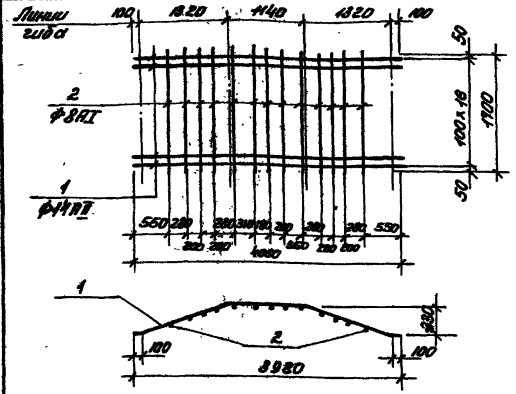
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "примечания" указаны масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2 - сталь ВСт5к2, поз. 3,4 - сталь ВСт3к2 ГОСТ 380-74.*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электростанцией в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Прим.
			Со1		
12	1	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	12	4,76 кг
12	2	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	11	3,64
12	3	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-2350	9	0,93
			Со2		
12	1	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	9	4,76 кг
12	2	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	8	3,64
12	4	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-1700	9	0,67

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ БУРЖ. НИИ

ТН 904-3-176		КЖИ Со1, Со2	
СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ Со1, Со2		СТАДИИ	МАСШ
		Р	СМ. ТАБЛ
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ В. ДВОРЕЦ ПЕТРОВИНА В. А. ИЖ. БАМКОВА Т. П. КУЗНЕЦОВА Л. А. КОНСКИ ШАДИРО НАЧ. ОТД. КРАСЛВИН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ Г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



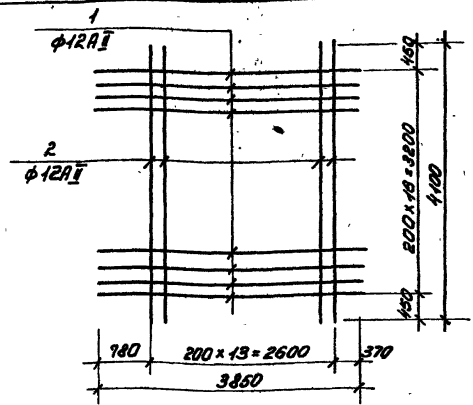
№ детали	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			Со 3		
Н	1		φ12AII ГОСТ 5781-75 С-4060	17	4,91кг
Н	2		φ8AII ГОСТ 5781-75 С-1700	13	0,68кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1 - сталь ВСт3пс2; поз. 2 - сталь ВСтЗ кл 2. ГОСТ 380-71.

ТЛ 904-3-176 КЖИ-СОЗ

КОНТРОЛЬ		СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	р	92,4	А5
ПР. НИЖ. ПЕТРОВИНА	ПР. НИЖ. ПЕТРОВИНА	Л	А5	ЦНИИ ЭП
И. П. АРХИПОВА	И. П. АРХИПОВА	Л	А5	НИИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
И. П. КУЗНЕЦОВ	И. П. КУЗНЕЦОВ	Л	А5	г. Москва
Г. А. КОНОШНИКОВ	Г. А. КОНОШНИКОВ	Л	А5	
В. А. СТАКОВСКИЙ	В. А. СТАКОВСКИЙ	Л	А5	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



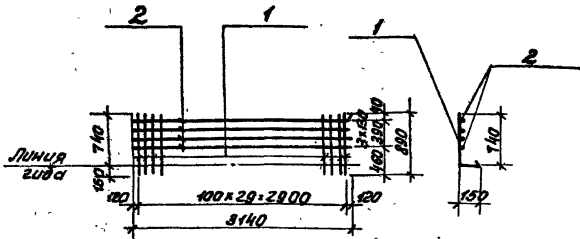
№ детали	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Детали		
			Со 4		
Н	1		φ12AII ГОСТ 5781-75 С-3850	17	3,43кг
Н	2		φ8AII ГОСТ 5781-75 С-4000	14	3,56кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь В Ст 5 пс 2.

ТЛ 904-3-176 КЖИ-СО 4

КОНТРОЛЬ		СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	р	108,2	А5
ПР. НИЖ. ПЕТРОВИНА	ПР. НИЖ. ПЕТРОВИНА	Л	А5	ЦНИИ ЭП
И. П. АРХИПОВА	И. П. АРХИПОВА	Л	А5	НИИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
И. П. КУЗНЕЦОВ	И. П. КУЗНЕЦОВ	Л	А5	г. Москва
Г. А. КОНОШНИКОВ	Г. А. КОНОШНИКОВ	Л	А5	
В. А. СТАКОВСКИЙ	В. А. СТАКОВСКИЙ	Л	А5	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



Кол. листов	Кол. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Со 5</u>		
11	1		Ф4Н1 ГОСТ 5781-75 с-890	30	1,08кг
11	2		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-3140	4	1,24кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь Вст5 по 2; поз. 2 - сталь Вст3 кл 2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-СО5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
Со 5

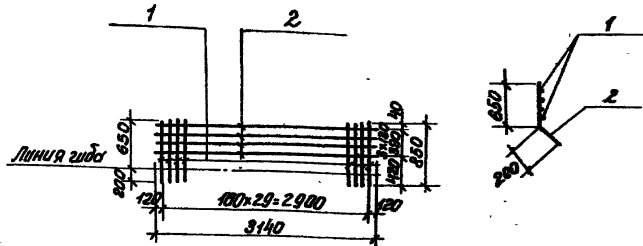
СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

Р 37.4

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ
г. Москва

И. КОНТ. КИЗНЕЦОВ
ПРОБЕР. ПЕТРОВИНА
Б.С.НЖ. БАБИКОВА
ГИО КИЗНЕЦОВ
И.А. КОНСТ. ШАМИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Кол. листов	Кол. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Со 6</u>		
12	1		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-850	30	0,34кг
12	2		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-3140	4	1,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 2 - сталь Вст3 кл 2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-СО 6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
Со 6

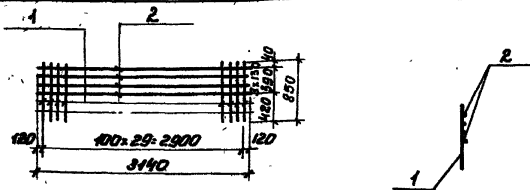
СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

Р 452

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ
г. Москва

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ V т.1



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Сетка</u>		
1		Ф8А1ГОСТ5781-75 с-850	30	0,34кг
2		Ф8А1ГОСТ5781-75 с-3140	4	4,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1, 2 - сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

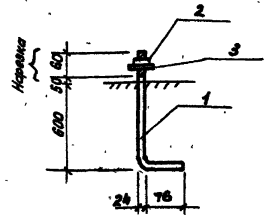
ТП 901-3-176 КЖИ - С07

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С07

СТАЛЬНАЯ МАССА МЯШТАБ
р 45,2
Лист 1 Листов
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБВ. ПЕТРОВИЧ
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА
ГМП. КУЗНЕЦОВ
П.А. КОНЧИШВИЛО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ V т.1



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Детали</u>		
		<u>А1</u>		
1		Ф24А1ГОСТ 2590-71, с-810	1	2,94
2		Гайка М24ГОСТ 5915-74	1	0,04
3		Шайба 50-АГОСТ 18003-74, с-60	1	0,009

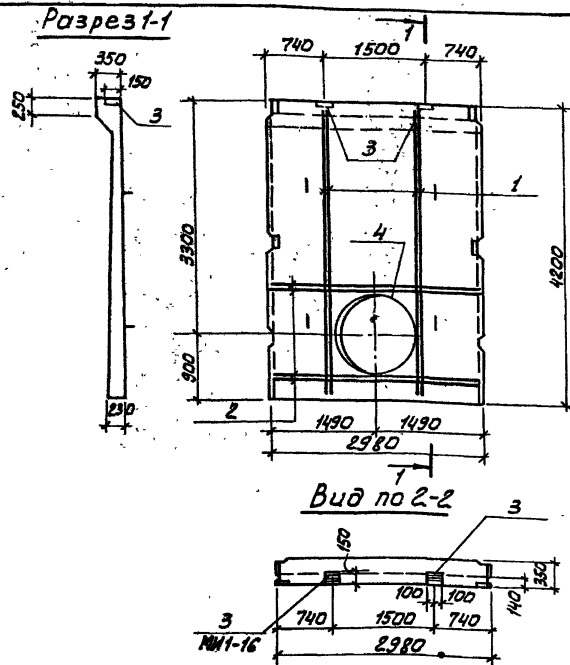
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1-4 сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.*

ТП 901-3-176 КЖИ - А1

АНКЕРНЫЙ БОЛТ
А1

СТАЛЬНАЯ МАССА МЯШТАБ
Лист 1 Листов
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБВ. ПЕТРОВИЧ
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА
ГМП. КУЗНЕЦОВ
П.А. КОНЧИШВИЛО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Выборка стали на один элемент

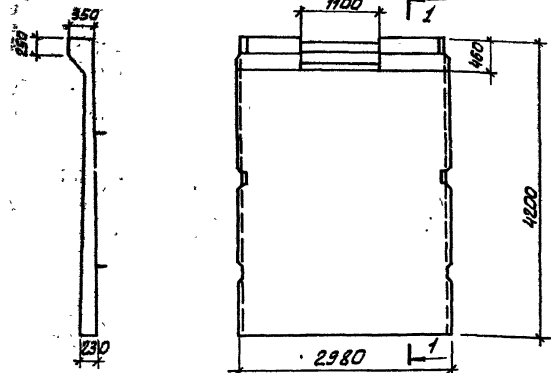
Марка	Арматурные изделия		Всего
	Арматурная сталь	Итого	
А3-Т4	ГОСТ 5.1459-72*	57,1	57,1
	Класс А III		
НСо2	57,1	57,1	57,1

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	3.900-3 Вып. 4 часть 1.	Панель стеновая ПС1-42-52		6330
		Дополнительные сборочные ед.		
		<u>НСо2</u>		
1		Ф 14 И ГОСТ 5.1459-72* е=4180	4	8,38 кг
2		Ф 14 И ГОСТ 5.1459-72* е=2960	4	5,92 кг
3	3.400-6/76	Угловые закладные МН1-16	2	2,7 кг
4	3.901-5	Сальник Ду 1200; е=300	1	130 кг

1. Панель НСо2 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий.
2. Арматуру, перерезаемую самником, разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

		ТН 901-176		КЖН-НСо2	
		ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ НСо2 (ПС1-42-62-6).		СТ. КЖН	МАССА
				Р	6,33
				ЛИСТ	АНГЛОУ:
				ИНИИСТ НАЦИОНАЛЬНОГО УНИВЕРСИТЕТА г. МОСКВА	

Разрез 1-1



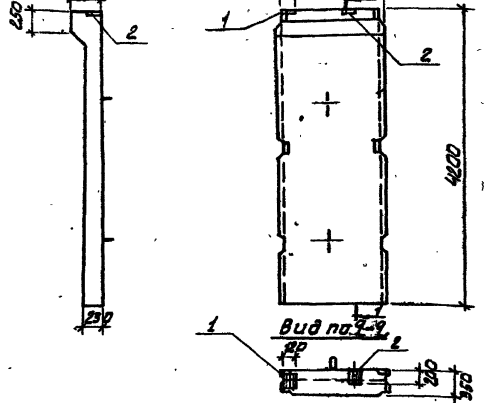
Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-Э. Выт.1, Выт.4, и.1	Панель стеновая ПС-42-Б2	Б330	

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС-42-Б2. Отверстие выполняется путем установки вкладышей армирование сохраняется

ТД 901-3-176 КЖИ ПСО5

И.КОНТ. ПРОБЕР БЕД.ИЖ. БАБЫКОВА Т.П. КУЗНЕЦОВ Т.А.КОНСТ. ШАДИРО НАЧ.ОТД. КРАСЯВИН	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВА БАБЫКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДИРО КРАСЯВИН	ПСО5 (ПС-42-Б2-Е)	СТАД.ЯН	МАССА	МАСС/СТАБ
			Р	6,33	
			ИЛСТ. ДАНТОВ		
			ЦНИИЭП НИЖНЕГОРОДСКОГО УНИВЕРСИТЕТА г. МОСКВА		

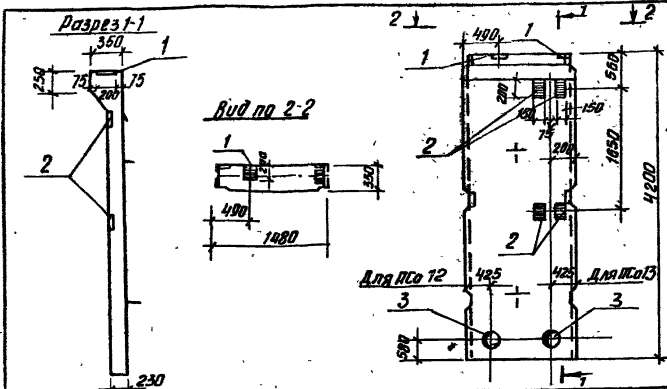
Разрез 1-1



Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТД 901-3	КЖИ ПСО7-1	ПСО7-1	
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>			
	1		3.400-6176	МН1-23	1	3,8 кг
	2		3.400-6176	МН1-19	1	2,4 кг

ТД 901-3-176 КЖИ ПСО7

И.КОНТ. ПРОБЕР БЕД.ИЖ. БАБЫКОВА Т.П. КУЗНЕЦОВ Т.А.КОНСТ. ШАДИРО НАЧ.ОТД. КРАСЯВИН	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВА БАБЫКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДИРО КРАСЯВИН	ПСО7 (ПСО7-1-1)	СТАД.ЯН	МАССА	МАСС/СТАБ
			Р	3,16Т	1:50
			ИЛСТ. ДАНТОВ		
			ЦНИИЭП НИЖНЕГОРОДСКОГО УНИВЕРСИТЕТА г. МОСКВА		

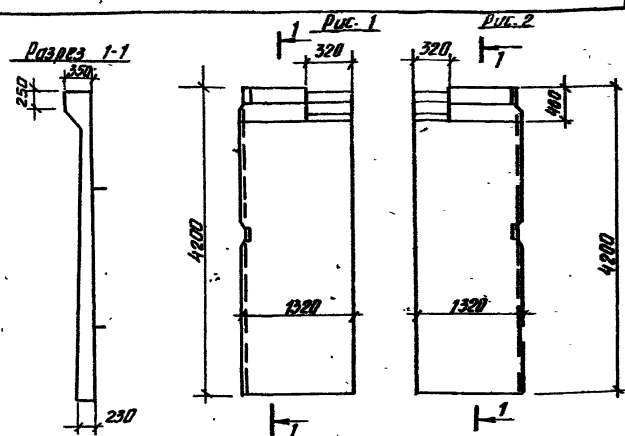


Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		тп 901-3-176 КЖИ-ПСО 71	Панель стеновая ПСО 71		
			Дополнительные сварочные соединения		
			ПСО 6		
1	3.400-6/76		изделие закладное	МН Т-23	2 3,8 кг
			ПСО 10		
1	3.400-6/76		изделие закладное	МН Т-23	2 3,8
2	3.400-6/76		изделие закладное	МН Т-20	4 2,7
			ПСО 12; ПСО 13		
1	3.400-6/76		изделие закладное	МН Т-23	2 3,8 кг
3	3.901-5		Болтик д/у 300	Р-200	1 6,2 кг

тп 901-3-176		КЖИ ПСО 6, 10, 12, 15	
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ		СТАДИЯ	МАССА
ПСО 6; ПСО 10; ПСО 12;		Р	3,16 т
ПСО 13 (ПСО 7-1)		МАШТ.	1:50
		ЛНСТ	ЛНСТОВ
		ЦНИИ ЭП	
		ИНИЖЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. Москва	

ИЗВ. НЕ ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ПЛАТА. ВЗЯК. ЖИВ. НЕ

Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*
 ПРОВЕР. АРХИПОВА *Архипова*
 ВЕД. ИНИЖ. БАБИКОВА *Бабикова*
 ГУП. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*
 ТА. КОНСТ. ШАПИРО *Шапиро*
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН *Красавин*

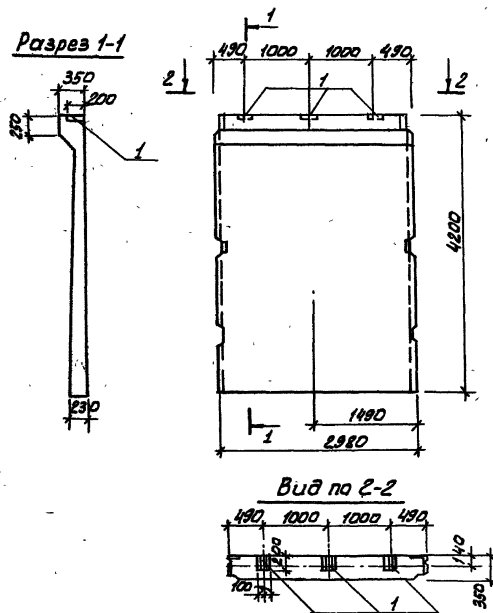


Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		3.900-3 Вып. 1; 4. часть 1	ПС 1-42 Б2		
			ПСО 15		
			ПСО 16		
					Рис. 1
					Рис. 2

1. Панели выполнять попарно в одной опалубочной форме панели ПС1-42-Б2.

тп 901-3-176		КЖИ ПСО 15, 16	
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ		СТАДИЯ	МАССА
ПСО 15 (ПС1-42-Б2)		Р	3,16
ПСО 16		МАШТ.	1:50
		ЛНСТ	ЛНСТОВ
		ЦНИИ ЭП	
		ИНИЖЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. Москва	

Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*
 ПРОВЕР. АРХИПОВА *Архипова*
 ВЕД. ИНИЖ. БАБИКОВА *Бабикова*
 ГУП. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*
 ТА. КОНСТ. ШАПИРО *Шапиро*
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН *Красавин*

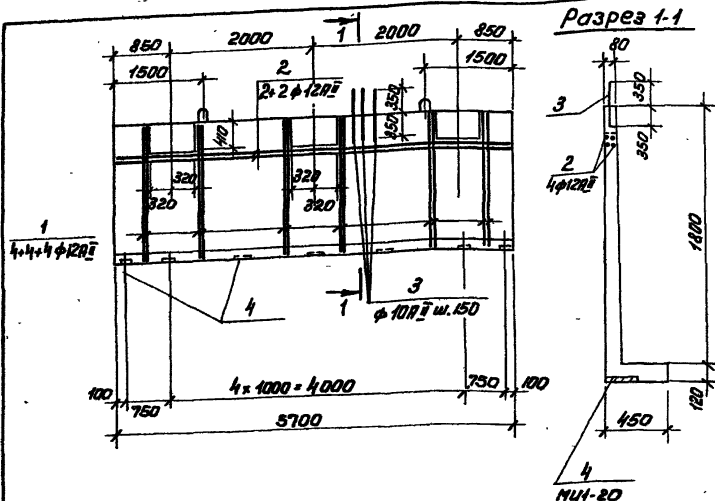


Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		Документация		
	3.900-3 вып.1,4, часть1	ПС1-42-Б2		6330
		Дополнительные сборочные единицы		
		ПС011		
	3.400-6/76	ММ-16	3	2,7 кг

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2.

2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-176		КЖИ ПС011	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАДИЯ МАССА ТИМЕНТАБ	
ПС011 (ПС1-42-Б2-Е)		Р	6,33Т 1:50
		АНСТ	АНСТОВ
		ЦНИИЭП	
		НИЖЕИЕРНООБОРУДОВАНИЕ	
		МОСКВА	



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Двутавровые швелля		Закладные извеля		Всего					
	Двутавровая сталь ГОСТ 5781-75		Профильная сталь							
	класс А II		класс А II							
	Ф мм		Ф мм							
	10	12	10	12	10	12	10	12		
ЛТО1	12,4	61,2			13,6	5,15	5,15	13,3	13,3	92,05

Элемент	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.900-3. вып. 8 часть 1	Латочный элемент ЛТ2-18 Дополнительные сборные ед.		35Т
				ЛТО1		
12	1			Ф12@1 ГОСТ 5781-75 с-1900	24	4,7 кг
12	2			Ф12@1 ГОСТ 5781-75 с-5670	4	5,1 кг
12	3			Ф10@1 ГОСТ 5781-75 с-700	28	0,44 кг
12	4		3.400-6/76	Изделие закладное МУН-20	7	2,7 кг

1. Латок ЛТО1 изготавливается в овалованной форме латочного элемента ЛТ2-18 с частичными изменениями
а) длина элемента изменена на 5700; пятён установки вкладышей с обеих концов.

б) привязка петель изменена на 1500.

в) сетки с-47, с-48, с-49 сделать короче на 280 мм

г) заложить дополнительно выпуски-поз.3, закладное изделие - поз.4

2. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.

3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Т П 904-3-176

КЖИ-ЛТ

И-КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ЛОД. ЛЕВОВАЯ
СТ-ИЖ. АДУЛОВА
В.А.ИЖ. БАВКОВА
ГИЛ. КУЗНЕЦОВ
П.А.КОНТ. ШАМОВ
НАЧ.ОТД. КРАСАВИН

ЛОТОК
ЛТО1 (ЛТ2-18-1)

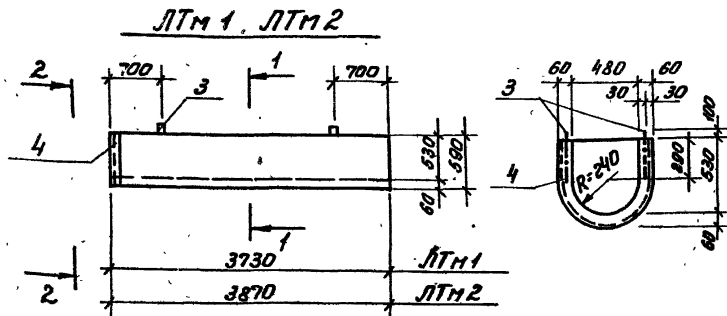
СТАЛЬ И МАССА

Р 34Т

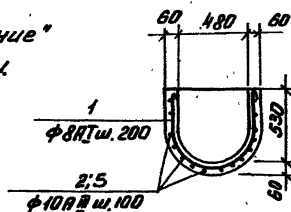
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИ ЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Вид по 2-2



Разрез 1-1

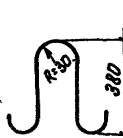


1. В спецификации в графе, примечание* указана масса одной детали

Выборка стали на один элемент, кг

Марка зл-та	Арматурные изделия						Закладные изделия		Всего	
	Арматурный стержень ГОСТ 5781-75 5.1459-72*			Профильная сталь			163х 6	штолб		
	класс А I	класс А II		класс А III		штолб				
	φ мм	штолб	φ мм	штолб	штолб		штолб			
ЛТМ1	10,7	2,4	13,1	34,5			34,6	7,6	7,6	55,2
ЛТМ2	11,2	2,4	13,6	57,8			57,8	7,6	7,6	79,0

Поз. 3

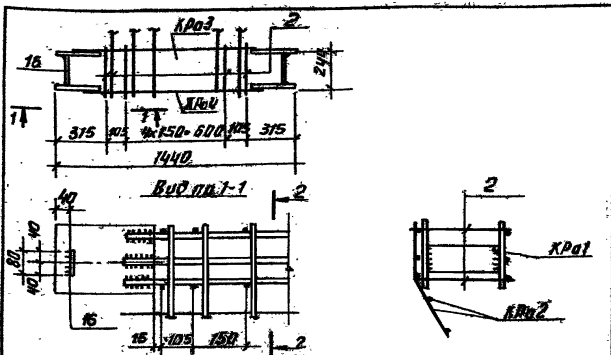


Код	Примечание	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Документация		
12		КЖС-ЛТМ1, ЛТМ2	Сборочный чертёж Сборочные единицы		
			ЛТМ-1		
12	1		Ф9А ГОСТ 5781-75 e=1440	19	0,56кг
12	2		Ф10А ГОСТ 5.1459-72* e=3700	15	2,3кг
12	3		Ф10А ГОСТ 5781-75 e=980	4	0,6кг
12	4		163х6 ГОСТ 8509 e=1330	1	7,6кг
			Материал		
			Бетон М200	0,3	м ³
			Сборочные единицы		
			ЛТМ 2		
12	1		Ф9А ГОСТ 5781-75, e=1440	20	0,56кг
12	5		Ф10А ГОСТ 5.1459-72* e=3850	15	2,4кг
12	3		Ф10А ГОСТ 5781-75 e=980	4	0,6кг
12	4		163х6 ГОСТ 8509 e=1330	1	7,6кг
			Материал		
			Бетон М200	0,31	м ³

ТП 904-3-176

КЖС-ЛТМ1, ЛТМ2

И. КОТОВ	КУЗНЕЦОВ	ПОВА	ПЕТРОВИЧ	ВЕЛ. НИЖ. БАБИКОВА	АВТОР ЛТМ1 ЛТМ2	СТАЛЬ МАССА	МАШТАБ Р 0-75
И.И.В.	КУЗНЕЦОВ	И.А. КОСЯКОВ	И.А. КОСЯКОВ	И.А. КОСЯКОВ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
						ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
И	КЖИ-ЗДИ	Сборочный чертёж		
И		Сборочные ведомости и детали		
И	ТП 901-3-176 КЖИ-КР01	Каркас плоский КР01	1	14,3 кг
И	ТП 901-3-176 КЖИ-КР02	КР02	1	
И	2	Ф5ВР1УЧН-659-75 Р-210	14	0,03 кг
И	16	Ф04В ГОСТ 103-76 Р-225	2	1,2 кг

- Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней и продольных стержней каркасов контактной сборкой с помощью сварочных клещей.
- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-1

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
ЗДИ-1

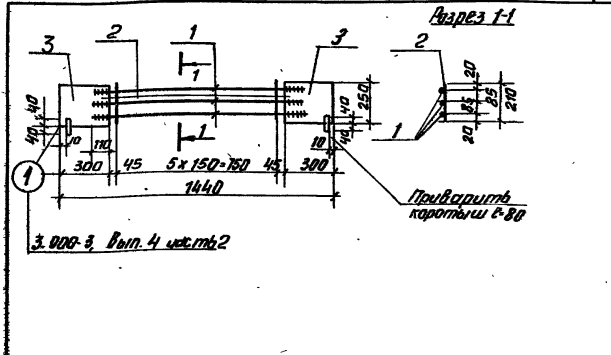
КОЛИЧЕСТВО МАССА МАШТАБ

Р СМ.
ТАБЛ.

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ
С МОСКВА

И. КОМП. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ГЕТРОВИЧ
ВЕД. ИНЖ. БАВНОВА
С.И.П. КУЗНЕЦОВ
Т.А. КОМ. ШАПИРО
НАЧ. ОТ. КРАСОВИЧ



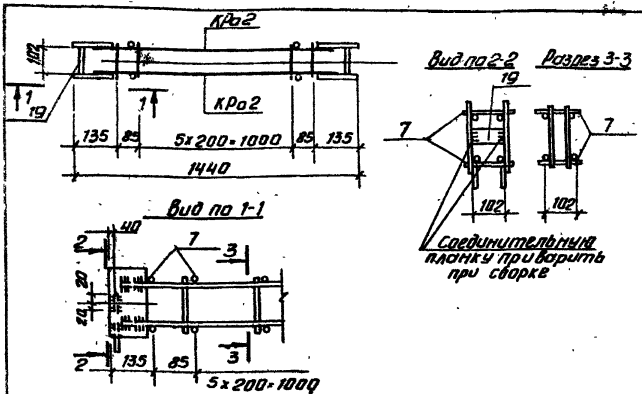
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
<u>КР01</u>				
И	1	Ф5ВР1УЧН-659-75* Р-1060	3	1,35 кг
И	2	Ф5ВР1УЧН-659-75 Р-210	6	0,03 кг
И	3	Ф04В ГОСТ 103-76 Р-300	2	5,02 кг

- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
- Каркасы изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-176 КЖИ-КР01

Копировал: Антипов

Форм.

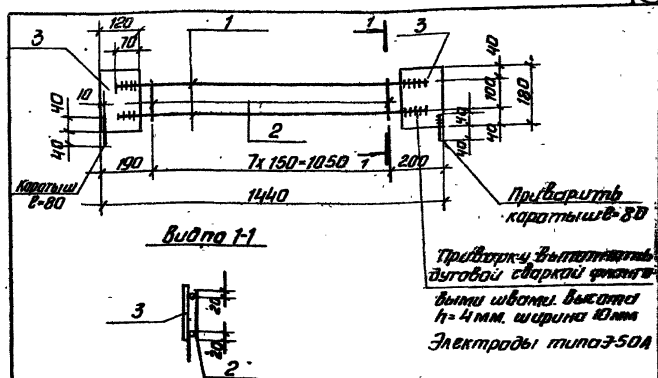


Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
			Сварочный чертёж		
			Сварочные единицы и детали		
И1		ТП 901-3-176 КЖИ-КР2	Каркас плоский КР2	2	
И4	7		ФБЛ ГОСТ 5781-75 В-150	15	0,04 кг
И4	19		40x5 ГОСТ 103-76 В-102	2	0,16 кг

1. Объединение в пространственный каркас производить сваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА.

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ		Эльма	ТП 901-3-176		КЖИ-ЗДИ-2	
ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ	БЕЛ ЯНИ БАБИКОВА		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		ЗДИ-2	
Г. П. КУЗНЕЦОВ	П. КОНСТ. АН. РО	И. КОС. КРАСАВИН	СТАВКА	МАССА	МАССИФ.	
			Р	СМ. ТАВА.		
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	ЦНИИЭП	
			ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ			
			г. МОСКВА			



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			КР2		
И1	1		ФБЛ ГОСТ 51450-72 В-1340	2	1,19 кг
И1	2		ФБСР1УМ-4-659-75 В-140	8	0,02 кг
И1	3		120x5 ГОСТ 103-76 В-180	2	0,85 кг

1. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
2. Каркасы изготавливать контактной точечной электро-сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЛИ ПОДПИСЬ И ДАТА.