

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
701-4-130.85

ХОЛОДИЛЬНИК  
ОДНОЭТАЖНЫЙ  
ЕМКОСТЬЮ 12 ТОНН  
(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ  
БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

АЛЬБОМ V

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
И  
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ИЗДЕЛИЯ

20470-05

					ПРИВЯЗАН	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
701-4-130.85

# ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 12 ТОНН

( С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ  
СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ )

## А Л Б О М V

### СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛБОМ I Пояснительная. Записка.
- АЛБОМ II Холодильно-технологические решения. Электроосвещение и электрооборудование. Автоматизация технологических процессов. Связь и сигнализация.
- АЛБОМ III Архитектурные решения, конструкции железобетонные и металлические, отопление и вентиляция.
- АЛБОМ IV Чертежи-задания заводу-изготовителю.
- АЛБОМ V Железобетонные и металлические изделия.
- АЛБОМ VI Заказные спецификации.
- АЛБОМ VII Ведомости потребности в материалах.
- АЛБОМ VIII Сметы.

20470-05

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ГИПРОХОЛОД

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

С.Е. *[подпись]*  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Кузнецов Е.А./

Сморгонская Б.Я./

РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН

МИНИСТЕРСТВОМ ТОРГОВЛИ СССР  
РЕШЕНИЕМ № 311/П-15 от 18.12.84г.

Введен в действие.  
Гипрохолодом  
Приказ № 10 от 14.02.85г.

						ПРИВЯЗАН	

## Содержание альбома

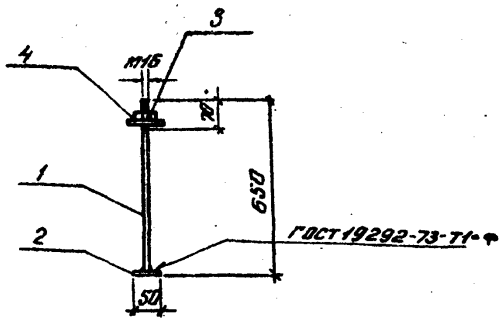
Обозначение	Наименование	Стр.
НЖ.У. Я1	Янкер Я1	3
— Я2	Янкер Я2, Я3	4
— Я4	Янкер Я4	5
— Я5	Янкер Я5	6
— Я6	Янкер Я6	7
— Я7	Янкер Я7	8
НЖ.У. С1	Сетка С1	9
НЖ.У. МЦ1	Щит перекрытия прямка МЦ1	10
НЖ.У. КР1	Каркас плоский КР1	11
НЖ.У. МН1	Изделие закладное МН1	12
— МН2	Изделие закладное МН2	13
— МН3	Изделие закладное МН3	14
— МН4	Изделие закладное МН4	15
— МН5	Изделие закладное МН5	16
— МН6	Изделие закладное МН6	17
— МН7	Изделие закладное МН7, МН8	18
— МН9	Изделие закладное МН9	19
— МН10	Изделие закладное МН10	20
— МН11	Изделие закладное МН11	21
— МН12	Изделие закладное МН12	22
— МН13	Изделие закладное МН13	23
— МН14	Изделие закладное МН14	24
— МН15	Изделие закладное МН15	25
— МН16	Изделие закладное МН16	26

Я. Лобов М. У. Типовой проект 7014-10055

Инв. № 4044. Подпись и дата. Взам. инв. №

Альбом V

Технический проект ТП-4-130.85



Материал-сталь класса С38/23 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  $\delta_{\text{св}} = 10\text{мм}$  (при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

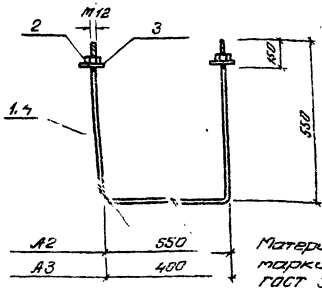
Вариант	Сорта	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.4	1		НЖ.Ц. А1.1	Ф16 А1 ГОСТ 5781-82 L=635	1	1,0кг
Б.4	2		НЖ.Ц. А1.2	50x16 ГОСТ 103-76 L=50	1	0,31кг
	3			Стандартное изделие Лайка М16, 4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4	4		НЖ.Ц. А1.3	Шайба 80x6 ГОСТ 103-76 L=80	1	0,30кг

ТП 701-4-130.85 КЖИ. А1

ГМП	Степанкина	Сельс 1984	Линкер А1	Лист	Листов 1
М.каню	Разумна	Н.2.21		РП	1,64кг 1:10
Мачот	Владим	Н.10.1		Лист	Листов 1
Земляков	Гомаров	Л.10.1			
Д.Ковал	Ковалов	Л.10.1			
Инженер	Купцов	Л.10.1			
				ГИПРОХОЛОД Москва	

Модом IV

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71\*

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч
Б4	1	КЖ.У. А2.1	1	1,465кг
		φ12 А1 ГОСТ 781-82		
		ℓ=1650	1	1,465кг
		Стандартное изделие		
		Гайка М12 ГОСТ 5915-70	2	
Б4	3	КЖ.У. А2.3	2	0,30кг
		Шайба 80x6 ГОСТ 10376		
		ℓ=80	2	0,30кг
		А3		
Б4	4	КЖ.У. А2.4	1	1,332 кг
		φ12 А1 ГОСТ 5781-82		
		ℓ=1500	1	1,332 кг
		Стандартное изделие		
		Гайка М12 ГОСТ 5915-70	2	
Б4	3	КЖ.У. А2.5	2	0,30кг
		Шайба 80x6 ГОСТ 10376		
		ℓ=80	2	0,30кг

Указание: Изготовитель и дата изготовления

ИМП	Импульсная	1984
Менедж	Разина	
Мастер	Вавкин	
Зам.маш	Котаров	
Инженер	Корзанов	
Инженер	Куликов	

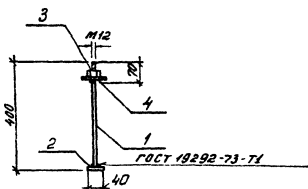
ТП 701-4-130.85 КЖ.У. А2

Анкеры  
А2, А3

Группа	Гласса	Масштаб
РП	21 кг	1:10
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД МОСКВА		

V  
Анкетом

Титуловый проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки  
ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\*. Сварку произво-  
дить втавр на сварочном автомате под слоем  
флюса. Электроды 342 по ГОСТ 9467-75  
 $h_{св} = 6\text{ мм}$  (при варианте ручной сварки в раззенков. отверстие)

Вариант	Длина	Диаметр	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б4	1		КЖ.И. А4.1	Ф12.А1 ГОСТ 5781-82 L: 390	1	0,35кг
Б4	2		КЖ.И. А4.2	-40x10 ГОСТ 103-76 L: 40	1	0,49кг
Б4	3			Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5935-70	1	
Б4	4		КЖ.И. А4.3	Шайба 80x6 L: 80	1	0,30кг

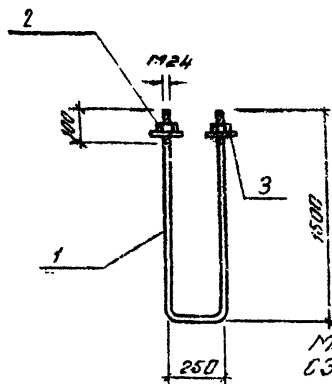
ТД 701-4-130.85 КЖ.И. А4

			Листов	Масса	Масштаб
ГИП	Смоленская	Селин 1988	РП	1,16кг	1:10
Н.Колта	Разина	Н.Колта			
Начальн	Вдобин	Начальн			
Инженер	Камаров	Инженер			
Инженер	Карганов	Инженер			
Инженер	Купцов	Инженер	Лист	Листов 1	
			ГИПРОХОЛОД Москва		

ЗАДАЧА ФОРМАТ А4

№ 5085

Технический проект 701-4-130.85



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

№ детали	№ детали	№ детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Детали</u>						
64	1		КЖ.У. А5.1	φ24 А110СТ 2590-72		
				ℓ = 3250	1	11,6
				стандартный образец		
				гайка М24.У10СТ 5915-72	2	
64	3		КЖ.У. А5.2	Шпилька ШпШБ10СТ 102-76		
				ℓ = 90	2	0,38 кг

701 701-4-130.85 КЖ.У. А5

Анкер А5

Листов 12,5 кг 1:20

Лист 12,5 кг 1:20

Лист 12,5 кг 1:20

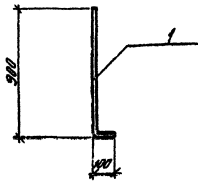
Лист 12,5 кг 1:20

ГИПРОХОЛЮД

Москва

20470-75 форма 34

Туполов проект 701-4-130.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/Б3  
марки ВстЗкЛ2 по ГОСТ 380-71\*

Формат листа	Возраст	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		НЖ.У. АБ1	φ12Л1Г0Т5781-82		
				С.1000	1	0,88 кг

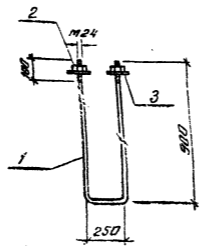
Имя, фамилия, Подпись автора, Дата, инв. №

			ТП 701-4-130.85		КЖИ. АБ		
ГИП	Игорь Иванович	Синько	4984	Янкер АБ	Лист	Листов	
Инженер	Резина	И.И.			РП	0,88 кг	1:20
Науч. сотрудник	Вдовин	И.И.			Лист		Листов
Инженер	Котаров	И.И.			ГИПРОХОЛОД Москва		
Инженер	Горданаев	А.П.					
Инженер	Кулцов	К.И.		Формат А4			



Архив I

Тит. лист проект 79-4-130.85



Материал — сталь класса С38/23 марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71\*

№ п/п	Изм.	Изм.	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Детали</u>							
Б4	1			КЖ.И. А7.1	φ 24 А1 ГОСТ 2590-72		
					ℓ = 2050	1	7,3 кг
					стандартное изделие Гайка М24 ГОСТ 5915-70	2	
Б4	3			КЖ.И. А7.2	Шпилька 90x6 ГОСТ 103-76		
					ℓ = 90	2	0,38 кг

ТЛ 79-4-130.85 КЖ.И. А7

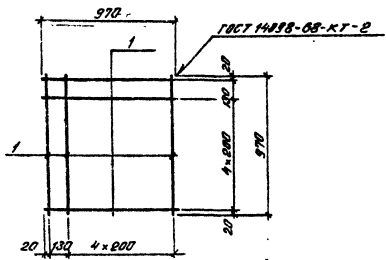
Анкер А7

Вид	Масса	Машинов.
РП	8,3 кг	1:20
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД Москва		

ИМП	Смоленская	Служба 1984
Т. Контр.	Возина	1/2 (1/2)
Пол. ст.	Возович	1/2 (1/2)
С. М. ст.	Кумаров	1/2 (1/2)
И. Контр.	Керганов	1/2 (1/2)
И. ст.	Курт.	1/2 (1/2)

Изм. № 001. Изменено и вставлено 20.04.1985

Туполобой проект 701-4-130.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23  
 марки ВстЗ-1-п2 по ГОСТ 330-71\*

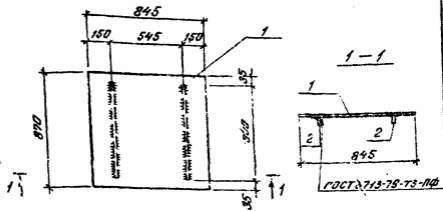
Вид Занят	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1	КЖ.И. С1.1	ФЛОАИ ГОСТ 5781-82 В-970	12	0,6

Черт. и листы, листы и дата

ТП 701-4-130.85			КЖИ. С1		
ГМП	Смоленская	Смо	1984г	Листы	Масса
И.КОНТ	Разина	И.КОНТ		РП	7,2 кг
Нач. отд.	Добинин	Нач. отд.		1:20	
Инженер	Потаров	Инженер		Лист	Листов 1
Инженер	Курганов	Инженер		<b>ГИПРОХОЛОД</b>	
Инженер	Купцов	Инженер		Москва	

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71\*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75,  $r_{шв} = 4\text{мм}$  (при варианте ручной сварки)

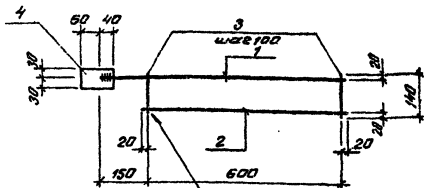
Кол. шт.	Кол. групп	Кол. видов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
54	1		КЖ.И. МЩ.1	- 845x5 ГОСТ 103-76 рифл. ст. $\delta = 870$	1	31,3 кг
54	2		КЖ.И. МЩ.2	- 60x6 ГОСТ 103-76 $\delta = 800$	2	2,25 кг

Шифр проекта: 701-4-130.85

ТП 701-4-130.85			КЖ.И. МЩ.1			
ГМП	Ласаревская	С.И.	Щит перекрытия прямка МЩ.1	Сталь	Масса	Масштаб
Л.контр.	Разина	420/17		Р.П.	35,8 кг	1:20
Лектор	Вдовин	М.И.		Лист	Листов 1	
Лектор	Комаров	В.И.		<b>ГИПРОХОЛОД</b> Москва		
Лектор	Куткин	Е.И.				

Альбом 7

Технический проект 701-4-130.85



ГОСТ 14098-68-КТ-2

Материал металлоконструкции — сталь класса С38/23 марки Вст3кл2 по ГОСТ 380-71.\*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75  
 $R_{св} = 4 \text{ мм}$  (при варианте ручной сварки поз. 4)

Формы и размеры сварки	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
			φ10AII ГОСТ 5781-82		
Б4	1	КЖ.У. КР1.1	ℓ = 770	1	0,48 кг
Б4	2	КЖ.У. КР1.2	ℓ = 640	1	0,40 кг
Б4	3	КЖ.У. КР1.3	φ 6A I ГОСТ 5781-82		
			ℓ = 140	7	0,63 кг
Б4	4	КЖ.У. КР1.4	-60 × 6 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,3 кг

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

ТП 701-4-130.85 КЖИ. КР1

ГИП	Иголкин	Иванов
И.контр.	Разина	Иванов
И.отв. за доб. инв.	Иванов	Иванов
Зам. нач. К.контр.	Комаров	Иванов
И.контр.	Корсаков	Иванов
Инженер	Купцов	Иванов

Каркас плоский  
Кр1

Габариты, Масса, Масштаб

РП 1,39 кг 1:10

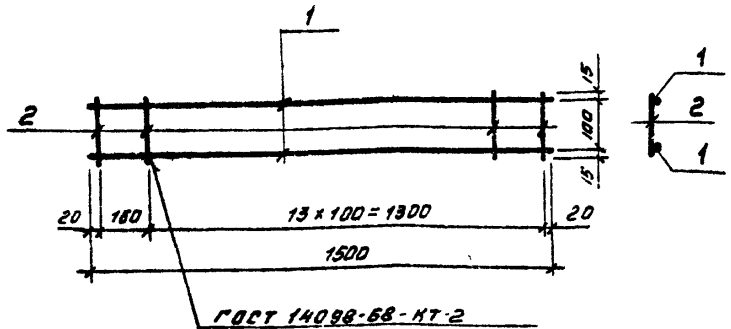
Лист 1 из 1

ГИПРОХОЛОД  
Москва

20470-05

Формат А4

Туполовой проект 701-4-130.85 Альбом



Изготовление каркасов производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-75 и СН 393-78

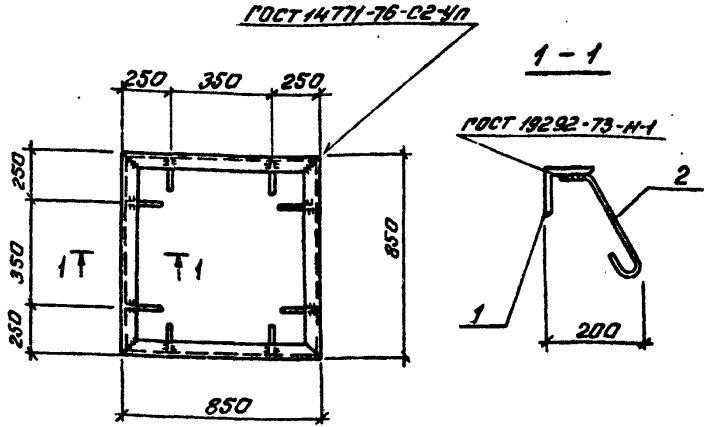
Сортимент	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.Ч	1		КЖ.У. КП 2.1	Ф 10 А III ГОСТ 5781-82 L = 1500	2	0,9 кг
Б.Ч	2		КЖ.У. КП 2.2	Ф 6 А I ГОСТ 5781-82 L = 130	15	0,029 кг

Имя-фамилия	Подпись и дата	ВЗНУ ИИЭ. А	Г.И.П.	Смирновская	Семья 1984
			И.КОНТР.	Резина	1984
			Исполн.	Вдовин	1984
			Вед. проекта	Корганов	1984
			Гл. констр.	Корганов	1984
			Инженер	1984	

ТЛ 701-4-130.85 КЖИ. КП 2		
Коркас плоский		
КП 2		
Статус	Масса	Масштаб
РП	2,3 кг	1:10
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД		
МОСКВА		

Архив V

Титуловый проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С 38/23 марки ВстЗкп2 по ГОСТ 380-71.\*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75,  $R_{сшв} = 4 \text{ мм}$  (при варианте ручной сварки)

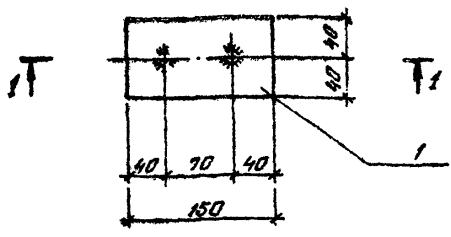
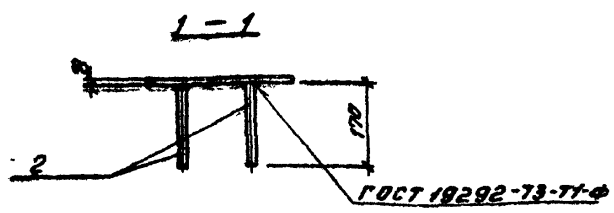
Код	Зона	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Пример
<u>Детали</u>						
Б4	1		КЖ.У. МН2.1	L 63x6 ГОСТ 8509-72 $L = 850$	4	4,85 кг
Б4	2		КЖ.У. МН2.2	Ф 6,8 I ГОСТ 5761-82 $L = 300$	8	0,066 кг

Проектировщик: Подпись и дата. Взам. отв.:

ТП 701-4-130.85			КЖИ. МН2		
ГИП Н. Кондр. Разина Мау. от. Вдовин С. М. Мухом. И. Кондр. Карганов Ш. М. Мухом. Купцов	С. М. Мухом. 1984	Узелные закладные МН2	Вид	Масса	Масштаб
			РП	19,97 кг	1:20
			Лист	Листов	
ГИПРОХОЛОД Москва					

Льбом И

Типовой проект 701-4-130.85



Материал изделия - сталь класса С38/23 марки ВстЗкп2 по ГОСТ 380-71.\*  
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Приварку анкеров производить втавр на сборочном автомате под слоем флюса

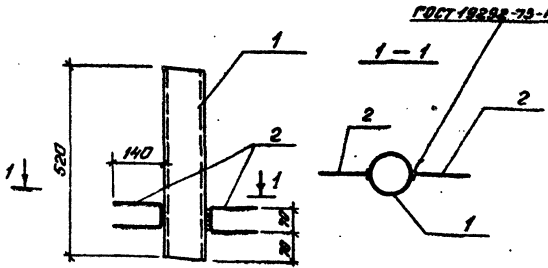
Входит	Входит	Входит	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		КЖ.У. МН12.1	-80x8 ГОСТ 103-75 L=150	1	0,75кг
Б4	2		КЖ.У. МН12.2	φ10Л III ГОСТ 5781-82 L=170	2	0,1кг

Упр. Проект Института Вост. Вост. Инст.

ТП 701-4-130.85			КЖ.И. МНЗ			
ГНП	Смоленская	Октябрь 1984	Изделие закладное МНЗ	Виды	Масса	Масштаб
ЛКОНД	Разина			РП	0,95кг	1:5
Мен.вп	Васильев			Лист	Листов 1	
Инж.проект	Комаров			ГИПРОХОЛОД Москва		
Инж.проект	Керганов					
Инж.проект	Купцов					

Листом I

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/83 марки  
 ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71.  
 Сварку производить электродами Э42 по  
 ГОСТ 9467-75, толщина 5мм. (при варианте ручной  
 сварки)

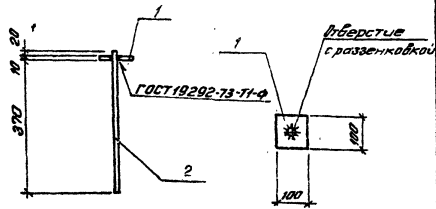
Кол.	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б4	1	КЖ.У. МНЧ.1	Труба 6102-510СТ8732-78		
			Ø-520	1	0,2 кг
Б4	2	КЖ.У. МНЧ.2	68Л1 ГОСТ5781-82		
			Ø-350	2	0,09 кг.

Имя, Инициалы, Подпись и дата

ТТ 701-4-130.85			КЖ.И. МНЧ		
ГМП	Смоленская	Славя 1984	Узелье складное МНЧ	Виды	Масса
П.Колп.	Резина	1984		РП	0,4 кг
Нак.отд.	Водвин	1984		Лист	Листов 1
Зам.отд.	Котаров	1984		<b>ГИПРОХОЛОД</b> Москва	
В.Колп.	Куряков	1984			
Исполн.	Кутцов	1984			



Туполобов проект 701-4-130.85 Альбом IV



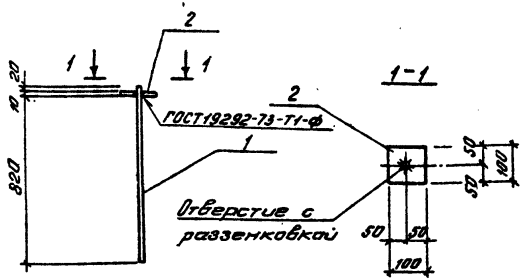
Материал - сталь класса С38/23 марки ВстЗкп2 по ГОСТ 380-71\*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 тнвб-10мм (при варианте ручной сварки)

Вариант	Элемент	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖ.У МН5.1	-100x10 ГОСТ 103-76 L=100	1	0,785 кг
Б4	2		КЖ.У. МН5.2	Ф16.01 ГОСТ 5781-82 L=400	1	0,63 кг

Иван. Аносов, Изготовить в датах, указанных в таб. 2

			ТТ 701-4-130.85	КЖ.И. МН5		
ГИП	Свердловская	Селин 1984	Узелье закладное МН5	Виды	Масса	Масштаб
Н.КОНТ	Резина	Селин				
Моч.опт	Васильев	МН5				
Сам.накл	Момаров	МН5				
Эк.контр	Момаров	МН5				
И.КОНСТ	Борганов	МН5				
Иванов	Купцов	МН5				
				ГИПРОХОЛОД Москва		

Альбом V  
 Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23  
 марки ВстЗкп2 по ГОСТ 380-71.\*  
 Сварку производить электродами Э42 по  
 ГОСТ 9467-75, R<sub>св</sub> = 10 мм  
 (при варианте ручной сварки).

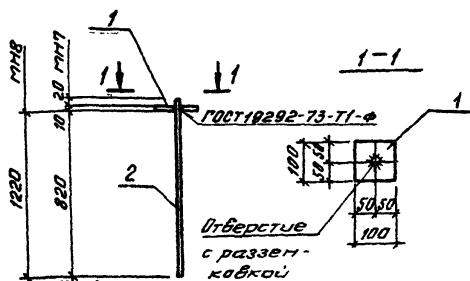
Вид	Зона	Линия	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
БЧ	1		КЖ.И. МНБ.1	Ф16А1 ГОСТ 5781-82		
				В.850	1	1,34 кг
БЧ	2		КЖ.И. МНБ.2	-100 x 10 ГОСТ 103-76		
				В.100	1	0,285 кг

Исполнитель: Подпись и дата

ТТ 701-4-130.85			КЖИ. МНБ			
ГИП	Сварщик	С.М.С. 1984	Узделне закладное МНБ	Сталь	Масса	Масштаб
И.контр.	Газун	С.М.С.		РП	2,13 кг	1:10
И.контр. от	Взвешив	С.М.С.		Лист	Листов 1	
И.контр. от	Хотаров	С.М.С.		ГИПРОХОЛОД Москва		
И.контр. от	Карданов	С.М.С.				
И.контр. от	Кутцов	С.М.С.				

Листов № V

Тиловой проект 701-4-130.85



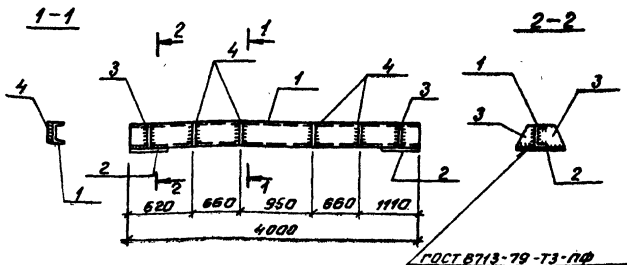
Материал - сталь класса С38/23 марки ВстЗкп2 по ГОСТ 380-71\*. Сварку производить электродами 342 по ГОСТ 9467-75. h шв = 10 мм (при варианте ручной сварки)

Вариант Этап	Листы	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			<u>МН7</u>		
			<u>Леггалы</u>		
Б4	1	КЖ.У. МН7.1	- 100 × 10 ГОСТ 103-76 ℓ = 100	1	0,785 кг
Б4	2	КЖ.У. МН7.2	φ 12 АІ ГОСТ 5781-82 ℓ = 850	1	0,76 кг
			<u>МН8</u>		
Б4	1	КЖ.У. МН7.3	- 100 × 10 ГОСТ 103-76 ℓ = 100	1	0,785 кг
Б4	2	КЖ.У. МН7.4	φ 12 АІ ГОСТ 5781-82 ℓ = 1250	1	1,11 кг

Услов. методы, материалы и детали в разн. вариантах

ТП 701-4-130.85			КЖ.У.-МН7		
ГМП	Сметчик	Смет. 1984	Статус	Масса	Масштаб
И.К.В.И.Т.В.	Радина	12/17	РП	1,45 кг	
М.В.С.Т.В.	Вавилин			1,9 кг	1:10
С.В.С.Т.В.	Комаров		Лист		Листов 1
И.К.В.И.Т.В.	Короганов		<b>ГИПРОХОЛОД</b> Москва		

Изделия закладные  
МН7, МН8



Материал - сталь класса с38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71\*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, фшв = 5мм (при варианте ручной сварки)

Вариант	Кол-во	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Детали</u>						
Б.Ч.	1		КЖ.И. МН9.1	Г12 ГОСТ 8240-72 L=4000	1	40,2кг
Б.Ч.	2		КЖ.И. МН9.2	-200x10 ГОСТ 103-76 L=250	2	4,0кг
Б.Ч.	3		КЖ.И. МН9.3	-100x6 ГОСТ 103x76 L=120	2	0,6кг
Б.Ч.	4		КЖ.И. МН9.4	Труба dчсл=20 ГОСТ 8732-78	4	0,15кг
				L=120		

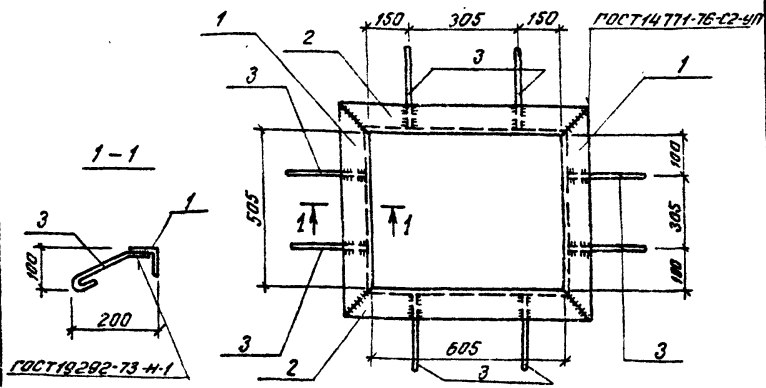
ТМ 701-4-130.85

КЖИ. МН9

ГИП	Игорьская	Смирнов	1984	Узлы закладные МН9	Листов	Масса	Масштаб
Н.контр.	Разина	Иванов			ЛП	49,8 кг	1:20
Нач. отд.	Вдовин	Смирнов			Лист	Листов 1	
Зам. нач. отд.	Котаров	Иванов			<b>ГИПРОХОЛОД</b> Москва		
Инженер	Барганов	Иванов					
Инженер	Купцов	Иванов					

Альбом V

Технический проект ТП 701-4-130.85



Материал - сталь класса с 38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\* (сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, h<sub>св</sub> = 4 мм (при варианте ручной сварки).

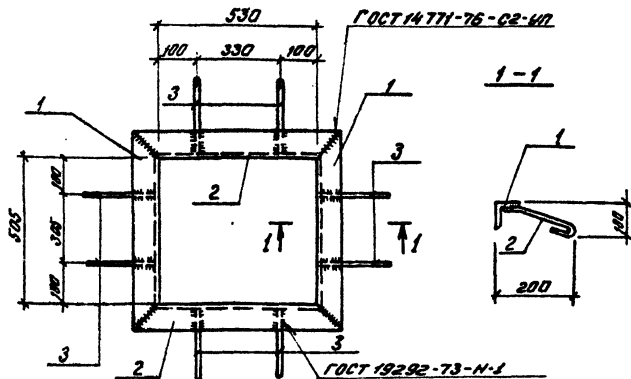
Кол. листов	Кол. болтов	Кол. гаек	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				L63x6 ГОСТ 8509-72		
64	1		КЖ.У. МН10.1	ℓ: 631	2	3,6 кг
64	2		КЖ.У. МН10.2	ℓ: 731	2	4,16 кг
64	3		КЖ.У. МН10.3	Ø 63,1 ГОСТ 5781-82 ℓ: 270	8	0,06 кг

И.в. и подпись, Подпись и дата, М.в.м. инв. №:

			ТП 701-4-130.85	КЖИ. МН10		
ГНП	Смолевская	Смолевская	Изделие закладное МН10	Взвеш.	Масса	Площадь
Л.В.И.П.	Резина	Резина		РП	16 кг	1:10
М.В.И.П.	Возовин	Возовин		Лист	Листов 1	
Л.В.И.П.	Комаров	Комаров		<b>ГИПРОХОЛОД</b> Москва		

Альбом У

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса с 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71\*. Сварку производить электродами 342 по ГОСТ 9467-75, катв. = 4 мм (при варианте ручной сварки)

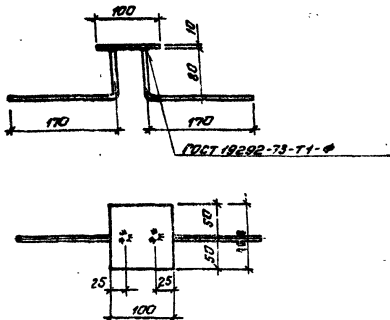
Деталь	Возв.	Лист	Обозначения	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Детали</u>						
L63x6 ГОСТ 8509-72						
Б.4	1		К.Ж.У. МН11.1	Л.631	2	3,6 кг
Б.4	2		К.Ж.У. МН11.2	Л.656	2	3,75 кг
Б.4	3		К.Ж.У. МН11.3	φ 6A1 ГОСТ 5781-82	8	0,06 кг
				Л.270		

ТП 701-4-130.85

КЖИ. МН11

ГМП	Исполнитель	Срок	Узелные закладные МН11	Станд.	Масса	Масштаб
П.Контр.	Разина	1984г.		РП	15,2 кг	1:10
Лек. отд.	Вдовин			Лист		Листов 1
Мет. отд.	Комаров			<b>ГИПРОХОЛОД</b>		
Л.Контр.	Карганов			Москва		
Инженер	Купцов					

Альбом 7  
 Типовой проект 701-4-130.85



ГОСТ 19292-73-Т1-Ф

Материал — сталь класса С38/23 марки ВстЗкл2 по ГОСТ 380-71.\* Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Приварку анкеров производить втавр на сборочном автомате под углом фиксации

Кол-во	Изображение	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Детали</u>					
54	1	КЖ.У. МН 12.1	-100x10 ГОСТ 103-75 L=100	1	0,78 кг
54	2	КЖ.У. МН 12.2	φ 8 А II ГОСТ 5781-82 L=250	2	0,1 кг

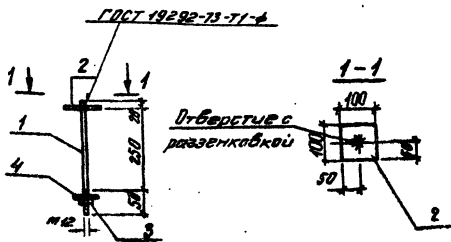
А.И. ...  
 М.И. ...  
 В.И. ...  
 С.И. ...  
 Л.И. ...  
 К.И. ...  
 Г.И. ...  
 Д.И. ...  
 И.И. ...  
 Ф.И. ...  
 А.И. ...  
 М.И. ...  
 В.И. ...  
 С.И. ...  
 Л.И. ...  
 К.И. ...  
 Г.И. ...  
 Д.И. ...  
 И.И. ...  
 Ф.И. ...

ТТ 701-4-130.85 КЖУ МН12

Гип	Борозженка	Силин 1984	Изделие закладное МН12	Стадия	Масса	Масштаб
М.КОНТ	Разумна	1984		РН	0,98 кг	1:5
М.И.С.Т	Вдобин	1984		Лист	Листов 1	
М.И.С.Т	Кемаров	1984		ГИПРОХОЛОД г. Москва		
М.И.С.Т	Курцов	1984				

Альбом I

Тубовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки  
ВстЗкп2 по ГОСТ380-71\*

Сварку производить электродами Э42 по  
ГОСТ9457-75,  $t_{св} = 8 \text{ мм}$  (при варианте  
ручной сварки)

Прочит.	Страна	Издание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Детали</b>		
Б.4		1	КЖ.У. МН13.1	612 А1 ГОСТ 5781-82 L-320	1	0,29 кг
Б.4		2	КЖ.У. МН13.2	-100 x 10 ГОСТ 103-75 L-100	1	0,78 кг
Б.4		3	КЖ.У. МН13.3	Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 915-70	1	0,02 кг
Б.4		4	КЖ.У. МН13.4	Шайба 80x6 ГОСТ 103-75 L-80	1	0,30 кг

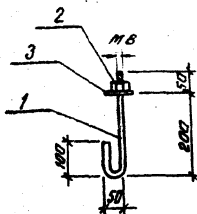
ТД 701-4-130.85 КЖИ. МН13

			Изделие закладное	Сталь	Масса	Масшт.
М.П.	И.К.О.П.	С.И.О.П.	МН13	Р17	1,39 кг	1:10
М.П.	И.К.О.П.	С.И.О.П.		Лист	Листов	
				ГИПРОКОЛОД		

30470-05

Фурнот. 84





Материал - сталь класса 038/23  
марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\*

Рисунки Этапы	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Детали</u>		
Б4	1	КЖ.У. МН14.1	ф 8Л1 ГОСТ 5781-82 L=400	1	0,15 кг
Б4	2		Стержень из стали марки МВ. ГОСТ 3915-70	1	
Б4	3	КЖ.У. МН14.2	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	1	0,01 кг

ТД 701-4-130,85

КЖ.У. МН14

ГМП	Подписан	Дата	Сталь	Масса	Листов
М.Комаров	Разина	21.08.84	РП	0,17 кг	1:10
Науч. отд.	Бобин		Лист		Листов 1
Зам. нач. отд.	Комаров				
Инженер	Корганов				
Инженер	Купцов				

Изделие закладное  
МН14

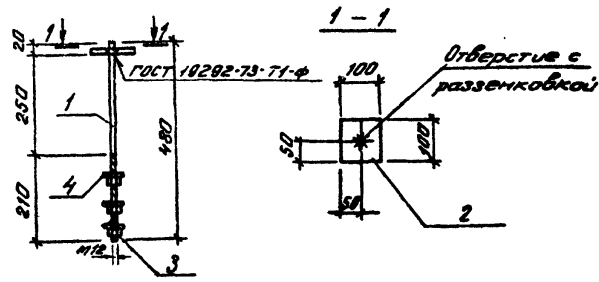
ГИПРОХОЛОД  
г. Москва

Листов 1

Техобол проект 701-4-130,85

И.В. Лосев

Альбом V  
 Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки  
 ВстЗ кп2 по ГОСТ 380-71.\*  
 Сварку производить электродами Э42 по  
 ГОСТ 9467-75, тшв=8мм. (при варианте ручной  
 сварки)

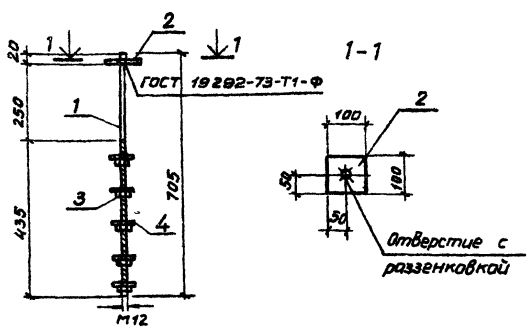
Кол-во	Звенья	Материал	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
Б.У.	1		К.Ж.И. МН15.1	φ12 А1 ГОСТ 5781-82 ℓ: 480	1	0,42кг
Б.У.	2		К.Ж.И. МН15.2	-100x10 ГОСТ 103-75 ℓ: 100	1	0,78кг
	3			Гипсоходклад ГОСТ 11241 ГОСТ 5915-70	3	
Б.У.	4		К.Ж.И. МН15.3	Шайба 50x51 ГОСТ 113-75 ℓ: 50	3	0,12кг

ЧИВ. № 102  
 Подпись и дата  
 Взам. инв. №

ТП 701-4-130.85			К.Ж.И.-МН15	
ГМП	Инженерская	Сев. 1984	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛАД- НОЕ МН15	
МОНТР	Розулина			
МОН. ОТЗ.	Воробин		Кол-во	Масса
Закладной	Камаров		РП	1,63кг
И.К.Ж.И.	Караганов		Лист	Листов 1
Исполнитель	Купцов		ГИПРОХОЛОД Москва	

Альбом 1

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С 38/23 марки  
 Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*  
 Сварку производить электродами Э 42 по  
 гост 3467-75,  $t_{ш.в} = 8 \text{ мм}$  (при варианте  
 ручной сварки)

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<b>Д е т а л и</b>						
Б4	1		КЖ.И. МН 1Б.1	Ф12 А ГОСТ 5781-82 $R = 705$	1	0,63 кг
Б4	2		КЖ.И. МН 1Б.2	-100x10 ГОСТ 103-76 $R = 100$	1	0,78 кг
Стандартные изделия						
Б4	3			Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	5	
Б4	4			Шайба 60x5 ГОСТ 103-76 $R = 50$	5	0,12 кг

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. МН1Б

			Изделие закладное МН 1Б	Стадия	Масса	Масшт.
ГИП	Смарганская	Сеняк 1984		РП	2,1 кг	1:10
И.контр	Разина	Вавин		Лист	Листов 1	
Нач.отд	Вавин	Куш		<b>ГИПРОХОЛД Москва</b>		
Зам.нач	Карагов	Куш				
Ил.конст	Карагов	Куш				
Инжен.	Купцов	Куш				

20470-05  
 Формат А4

Имя, фамилия, Подпись и дата, Взам. инв. №

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Чайникова, 4  
Заказ № 1467 Инв. № 20470-05 тираж 230  
Сдано в печать 25.03 1986г цена 0-53.