

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-445, Сивильная ул., 22

Сделано в печать VI 1982

Заказ № 12369 Тираж 500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 903-1-174

КОТЕЛЬНАЯ С 4 КОТЛАМИ ДЕ-10-14ГМ ОТОПИТЕЛЬНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ - ОТКРЫТАЯ ТОПЛИВО - ГАЗ И МАЗУТ

ЗДАНИЕ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Пояснительная записка. Компонировка оборудования. Трубопроводы котельной	Альбом XV	Задания заводам-изготовителям
Альбом II	Водоподготовительная установка	Альбом XVI	Общие виды нетиповых конструкций котельной
Альбом III	Газоснабжение. Мазутоснабжение		Щиты силовые управления
Альбом IV	Архитектурно-строительные решения		Щиты автоматизации - альбомы 9, 11, 12, 13
Альбом V	Конструкции железобетонные и металлические	Альбом XVII	Заказные спецификации
Альбом VI	Строительные изделия		По технологии, отоплению и вентиляции,
Альбом VII	Отопление и вентиляция. Водопровод и канализация	Альбом XVIII	водоснабжению и канализации
Альбом VIII	Силовое электрооборудование, электроснабжение, связь, сигнализация		По электроснабжению, электрооборудованию
Альбом IX	Схемы управления электродвигателями	Альбом XIX	связи, сигнализации
Альбом X	Схемы автоматизации функциональные	Альбом XX	По автоматизации
Альбом XI	Схемы автоматизации электрические принципиальные	Альбом XXI	Технико-экономическая часть
Альбом XII	Общий вид щита общих замеров котла ДЕ-10-14гм	Альбом XXII	Сводка затрат. Сметы по строительной части
Альбом XIII	Общие виды щитов автоматизации вспомогательным оборудованием	Альбом XXIII	Сметы по разделам технологии, отоплению и
Альбом XIV	Монтажные чертежи автоматизации	Альбом XXIV	вентиляции, водоснабжению и канализации
		Альбом XXV	Сметы по разделам электроснабжения, электро-
		Альбом XXVI	оборудования, связи, сигнализации, автоматизации
		Альбом XXVII	Склад реактивов, т.п. 903-1-153
		Альбом XXVIII	Склад реактивов, заказные спецификации, тп 903-1-153
		Альбом XXIX	Склад реактивов, сметы, тп 903-1-153

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 907-2-207 дымовая труба H=45м, ДУ=15м

Типовой проект 704-1-49 стальной вертикальный цилиндрический резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 100м³

Утвержден и введен в действие
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ

АЛЬБОМ VI

приказ № от 180 от 20.XI.79

Разработан
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ проектно-институтом №2,
инженером проектной конструкции
лаборантом-проектировщиком ГИИСТРОИ
трестом ЮБМАГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКИ
института ЖЭСИСТРОИ СССР

Главный инженер института *Базарев А.С.*
Главный инженер проекта *Жусова А.А.*

СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
2		СОДЕРЖАНИЕ	
3	ТП 903-1-174 - КЖН-Ф1	ФЕРМА Ф1	
4	ТП 903-1-174 - Ф2	ФЕРМА Ф2	
5	ТП 903-1-174 - Ф3	ФЕРМА Ф3	
6	ТП 903-1-174 - Ф4	ФЕРМА Ф4	
7	ТП 903-1-174 - К1, К2	КОЛОННЫ К1, К2	
8	ТП 903-1-174 - К3	КОЛОННА К3	
9	ТП 903-1-174 - К4	КОЛОННА К4	
10	ТП 903-1-174 - К5, К6	КОЛОННЫ К5, К6	
11	ТП 903-1-174 - К7	КОЛОННА К7	
12	ТП 903-1-174 - К8	КОЛОННА К8	
13	ТП 903-1-174 - К9	КОЛОННА К9	
14	ТП 903-1-174 - К10	КОЛОННА К10	
15	ТП 903-1-174 - К11, К12	КОЛОННЫ К11, К12	
16	ТП 903-1-174 - К13	КОЛОННА К13	
17	ТП 903-1-174 - К14	КОЛОННА К14	
18	ТП 903-1-174 - К15	КОЛОННА К15	
19	ТП 903-1-174 - К16, К17	КОЛОННЫ К16, К17	
20	ТП 903-1-174 - ПС11, ПС12	СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС11, ПС12	
21	ТП 903-1-174 - Р3, Р4	РИГЕЛИ Р3, Р4	
22	ТП 903-1-174 - МН1, МН2, МН37	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН1; МН2; МН37	
	ТП 903-1-174 - МН10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН10	
23	ТП 903-1-174 - МН3; МН5; МН11	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН3; МН5; МН11	
24	ТП 903-1-174 - МН6; МН7	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН6; МН7	
	ТП 903-1-174 - МН8; МН9	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН8; МН9	
25	ТП 903-1-174 - МН12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	
	ТП 903-1-174 - МН13	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	

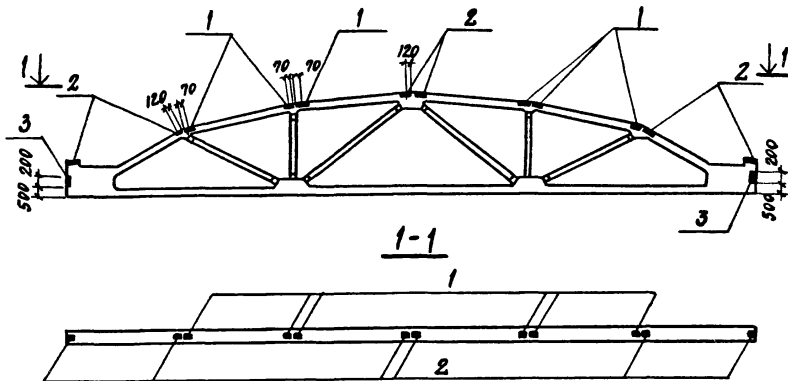
СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
26	ТП 903-1-174 - КЖН - МН 14	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН14	
	ТП 903-1-174 - МН 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15	
27	ТП 903-1-174 - МН 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16	
	ТП 903-1-174 - МН 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17	
28	ТП 903-1-174 - МН 18 ÷ МН 20	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНЫЕ МН 18 ÷ МН 20	
29	ТП 903-1-174 - МН 21 ÷ МН 24	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 21 ÷ МН 24	
	ТП 903-1-174 - МН 25; МН 26	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 25; МН 26	
30	ТП 903-1-174 - МН 27; МН 28	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 27; МН 28	
	ТП 903-1-174 - МН 29; МН 30	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 29; МН 30	
31	ТП 903-1-174 - МН 31; МН 32	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 31; МН 32	
32	ТП 903-1-174 - МН 33	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 33	
	ТП 903-1-174 - МН 34	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 34	
33	ТП 903-1-174 - МН 35	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 35	
	ТП 903-1-174 - МН 36	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 36	
34	ТП 903-1-174 - МС 1	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 1	
35	ТП 903-1-174 - МС 2; МС 3	ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 2; МС 3	
36	ТП 903-1-174 - Щ 1 ÷ Щ 4	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ 1 ÷ Щ 4	
37	ТП 903-1-174 - Щ 5 ÷ Щ 7	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ 5 ÷ Щ 7	
38	ТП 903-1-174 - Щ 8 - Щ 10	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ Щ 8 ÷ Щ 10	
39	ТП 903-1-174 - РС 1; РС 2	РЕШЕТКИ РС 1, РС 2	
40	ТП 903-1-174 - С 1; С 2	СЕТКИ С 1, С 2	

ГЛ. ИНЖ. Урлова	Сур
НАЧ. ОТД. Симонов	Сур
П. СПЕЦ. Френкель	Сур
РУК. ГР. Полякова	Сур
СТ. ИНЖ. Пронина	Сур
ИНЖ. Антонова	Сур
ПРОВЕР. Полякова	Сур
НОРМ. КОНТ. Френкель	Сур

ТП. 903-1-174

СОДЕРЖАНИЕ

СТРАНА	Лист	Листов
Р		1
ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ № 2 г. Москва		



ФОРМАТ	ЗОНА	П/Э	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3НП		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	1.400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЧ-2	6	1,6 кг
		2	То же	То же МЧ-4	6	2,8 кг
		3	"	" МЧ-10-2	2	4,1 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУРА				ВСЕГО	
		ГОСТ 5781-78		ГОСТ 5782-78			
		КЛАСС АШ					
	6-6	180	7	10			
Ф1	24,6	6,8	2,6	0,6	3,2	34,6	

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ

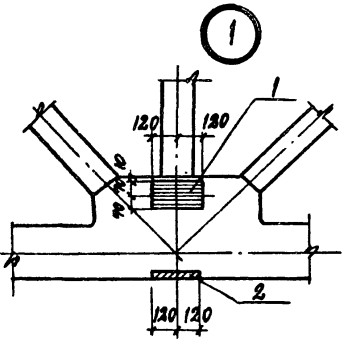
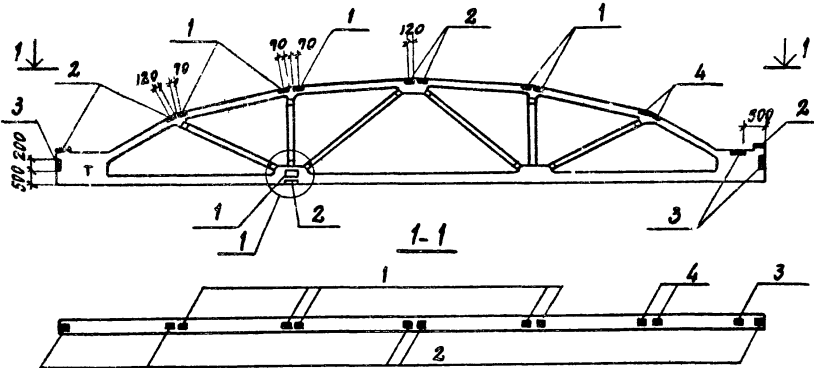
НАЧ. ОЛ. СИМОНОВ	С.И.		ТП. 903-1-174	КЖИ-Ф1	
ГЛАВ. ЭНГ. ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.				
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	П.И.				
СТ. ИНЖ. ХРОМЕНКОВ	Х.И.		ФЕРМА Ф1	СТАДИЯ	МАССА
ИНЖ. ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.		(ФСМ 18Ш-3НП-1)	Р	7,8г
ПРОВЕР. ХРОМЕНКОВ	Х.И.				
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.				
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
				ГОССТРОЙ ССР	
				ПРОЕКТИРНИК ИНСТИТУТ №2	
				г. МОСКВА	

16534-06

4

КОПАРОВА

ФОРМАТ 12г



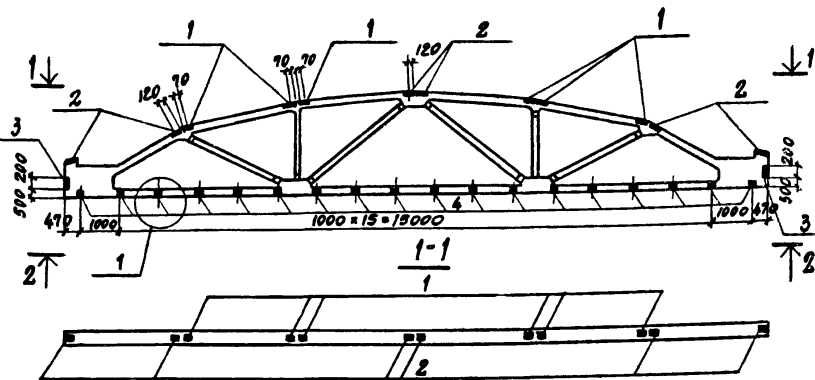
ФОРМА	ЗНАК	100.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ПК-01-129/68 в.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3НП		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1400-6/16 в.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЧ-2	5	1,6 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МЧ-4	5	2,8 кг
	3		"	" МЧ-10-2	3	4,1 кг
	4		КЖЕИ-МН33	МН33	2	8,8 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

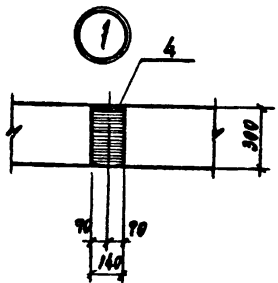
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							Итого	Всего
	ПРОЧНАЯ СТАЛЬ		ПРОЧНАЯ СТАЛЬ			ПРОЧНАЯ СТАЛЬ			
	8-6	8-8	10-7	10-10	10-12	10-12	10-12		
Ф2	20,5	4,4	10,2	20,0	2,7	0,9	3,2	0,8	61,9

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ЗНАК "Т" НАНЕСТИ НА ФЕРМУ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

И.О.П.	С.И.И.	С.И.И.	Т.П.	К.Ж.И.
Г.А. СПЕЦ.	Ф.РЕНКЕЛЬ	С.И.И.	Т.П. 903-1-174	К.Ж.И. - Ф2
Р.И. Г.Р.	Л.О.А.К.О.В.А.	С.И.И.		
С.Т. И.Ж.Е.	Х.Р.О.М.Е.Н.К.О.В.	С.И.И.		
И.И.Н.Ж.Е.Р.	Л.Е.В.И.Ц.А.Я.	С.И.И.	ФЕРМА Ф2	СТАЛЬ
П.Р.О.В.Е.Р.	Х.Р.О.М.Е.Н.К.О.В.	С.И.И.	(ФСМ 18Ш-3НП-2)	МАССА
И.Н.К.О.Н.Т.Р.	Ф.Р.Е.Н.К.Е.Л.Ь	С.И.И.		МАССА В
				Р
				7,8г
				ЛИСТ
				ЛИСТОВ 1
				ГОССТРОЙ СССР
				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2
				г.МОСКВА



2-2



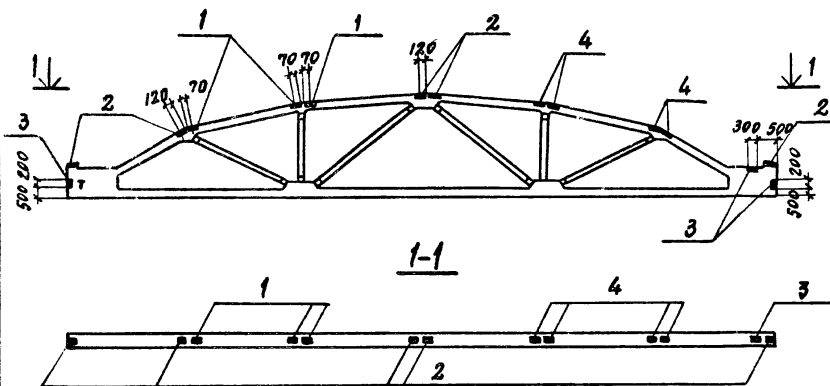
ФОРМА	ЗОНА	П/З.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3НП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
		1	1.400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЧ-2	6	1,6 кг
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	6	2,8 кг
		3		" МЧ-10-2	2	4,1 кг
		4	КЖИ-МН34	" МН34	18	4,4 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Итого	Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		КЛАСС А III	Итого			
	δ=6	δ=8	Лист				
φ3	100,2	—	6,8	6,2	0,6	6,8	113,8

1 В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

МАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	Суд	ТЛ. 903-1-174	КЖИ-φ3		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	Инж	ФЕРМА φ3 (ФСМ 18Ш-3НП-3)	СТАЛИЯ	МАССА	КОЭФФИЦИЕНТ
СТ. ИНЖ.	ХРОМЕНКОВ	Инж		Р	7,8г	
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	Инж		Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ХРОМЕНКОВ	Инж		Госстрой СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Инж				



ФОРМАТ	ЭЛ.И	ИДЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ПК-01-129/68 В.2	ФЕРМА ФСМ 18Ш-3МП		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЯЗНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
	1		1.400-6/76 В.1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-2	3	1,6 кг
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М4-4	5	2,8 кг
	3		"	" М4-10-2	3	4,1 кг
	4		КЖИ-МНЗ3	МНЗ3	4	8,8 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТ. СТАЛЬ		МНЖ		Всего		
	Г/СТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	
	8x6	8x8	8x8	10x10	10x10	10x12	10x12	10x12	
φ4	17,5	8,8	10,2	29,0	2,5	0,9	6,4	9,8	66,3

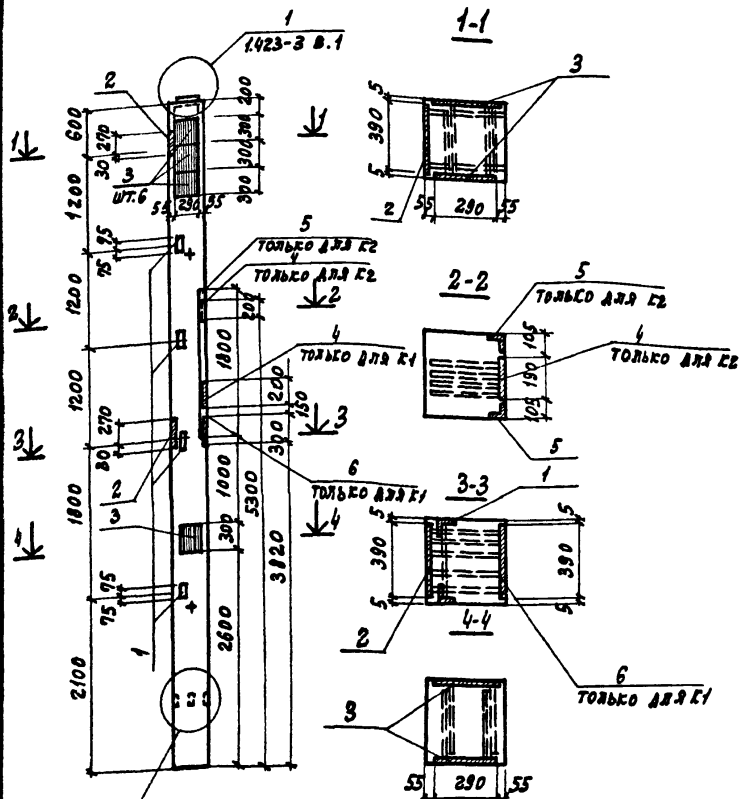
- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
- ЗНАК «Т» НАНЕСТИ НА ФЕРМУ ВЛАГОСТОЙКОЙ КРАСКОЙ.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	-КЖИ-φ4		
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ					
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА					
СТ. ИНЖ.	ХРОМЕНКОВ					
ИНЖ.	ЛЕВИЦКАЯ					
ПРОВЕР.	ХРОМЕНКОВ					
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ					
			ФЕРМА φ4 (ФСМ 18Ш-3МП-4)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	7,8г	
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1	
			Госстроя СССР			
			ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ № 2			
			г. МОСКВА			

16594-06 7

КОПИРОВАЛ: *[Signature]*

ФОРМАТ 12Г



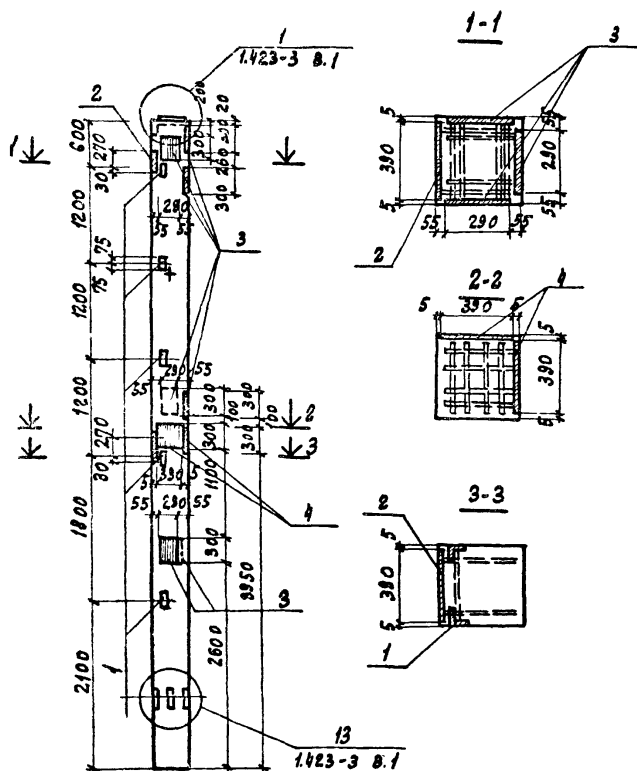
В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1423-3 В.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СФОРМОВЫЕ ВАРИАНТЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИИ-14	4	4,8 КГ
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ ИИ-12	2	12,7 КГ
		3	"	" ИИ-16	8	6,6 КГ
		4	"	" ИЗ-20	1	5,0 КГ
				<u>ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СФОРМОВЫЕ ВАРИАНТЫ</u>		
		5	СЕРИЯ 3.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИИИ-33	3,6	п.м.
				<u>К1</u>		
		6	СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИИВ-2	1	18,9 КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ К1

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		Всего			
	Профильная сталь	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75				
		КЛАСС В		КЛАСС А III		
163x125x	125x8	10	12	14	Итого	
К1	8,0	47,2	5,6	1,2	4,6	11,4 85,4
К2	9,0	28,9	3,8	5,6	3,8	4,6 17,3 122,4

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	СНОВА	ТП 903-1-174	КЖИ-К1; К2
УЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ			
РУС. ГР. ПОЛЯКОВА			
СТ. ИЖЕН. ПРЮНИНА		КОЛОННЫ К1, К2 (К72-8а; К72-8б)	СТАЛЬ МАССА НАШТАБ
ИНЖЕН. ДАЦКЕВИЧ			Р 337
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА			ЛИСТ ЛИСТОВ 1
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛ			ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ СТ. р. Москва



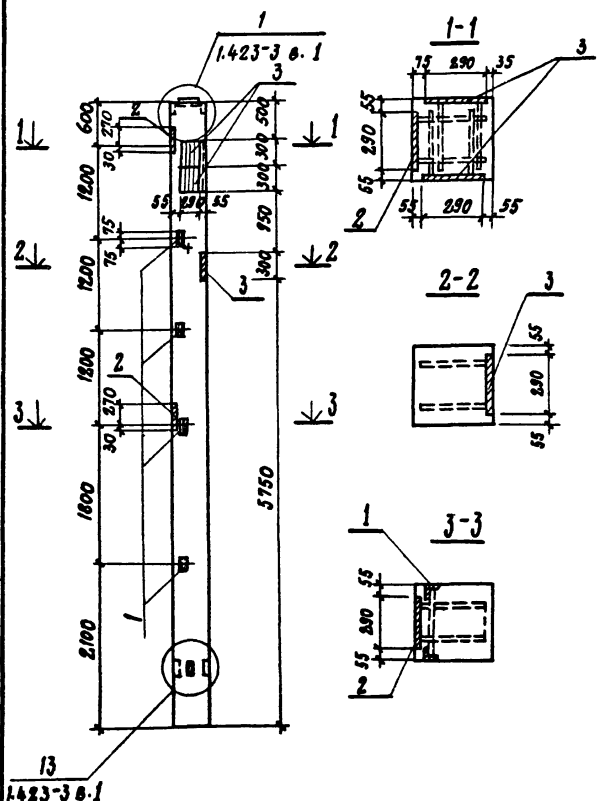
ФОРМА	ЗОНА	Воз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1423-3 В.1	КОЛОННА К72-В		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЯЗНЫЕ БАЙПАСЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	4,8 КГ
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	2	12,7 КГ
	3		"	"	8	6,6 КГ
	4		"	"	2	12,7 КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ			АРМАТУРА	АРМАТУРА			Итого	
	КЛАСС А	КЛАСС В	КЛАСС С	КЛАСС А III	КЛАСС А III	КЛАСС А III			
КЗ	46x5	6=8	6=10	5,6	5,9	4,6	16,1	112,6	

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТА. СИМОНОВ	Рис. 1	ТП. 903-1-174	КЖИ-КЗ		
П. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	И. 1/1		КОЛОННА КЗ (К 72-В)	СТАЛЬ	МАССА
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	И. 1/1	Р		3,3Т	1:1
СТ. ИЖС. ПРОЦЕНА	И. 1/1				
ИЖС. ДАЦКЕВИЧ	И. 1/1				
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	И. 1/1				
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	И. 1/1				
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ЦСЭ г. МОСКВА		



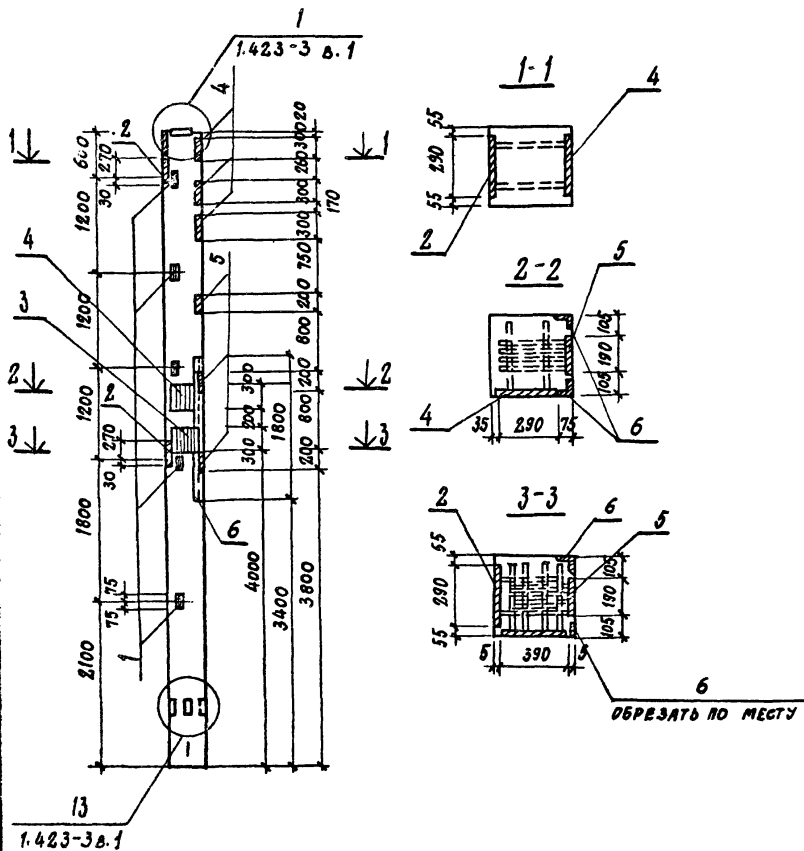
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 в.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ</u>		
				<u>ЗВЕРОВУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	4	1.8 кг
		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	2	10.4 кг
		3	"	"	5	6.6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ, К1

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМ. СТАЛЬ		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ		КЛАСС А I		КЛАСС А II		
	6x5	8	10	10	12	14	Итого		9,5	61,0	
К 7	6,0	29,5	16,0				3,5	1,2			4,8

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ, ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>[Signature]</i>	ТЛ 903-1-174	КЖМ-К7		
ТА-СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>				
РЭК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>	КОЛОННА К7 (К72-8 ж)	СТАДИА	МАССА	МАШТАБ
СТ. МНЖ	ПРОХИНА	<i>[Signature]</i>		Р	3,3т	
ИНЖЕНЕР	ДАЦКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		Лист		
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	<i>[Signature]</i>				
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>[Signature]</i>				
				Лист	Листов	1
				ГОССТРОИ СССР		
				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2		
				г. МОСКВА		



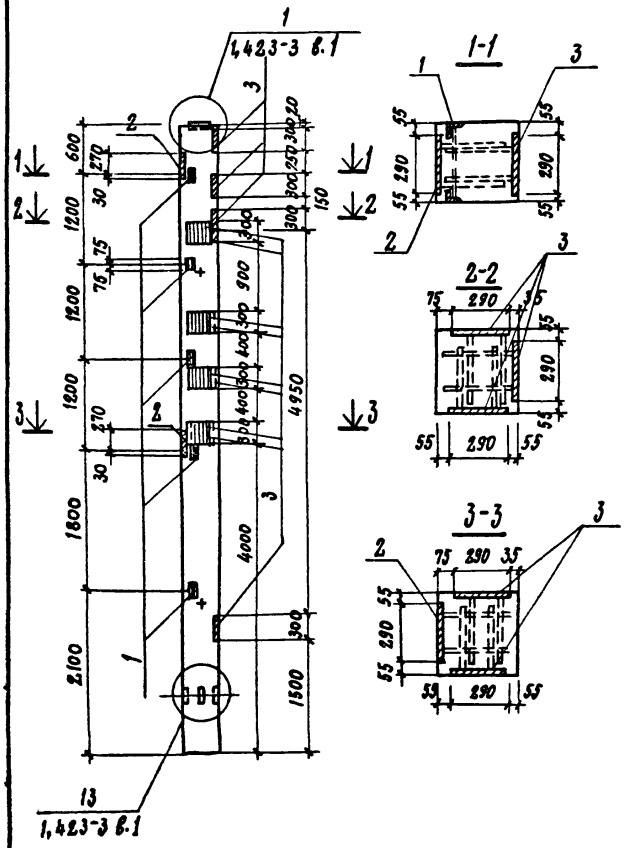
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			БЕРНА 1.423-3 в.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЖЕЛАЗУЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ</u>		
		1	БЕРНА 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	2	10,4 кг
		3	"	" М0-5-1	1	12,7 кг
		4	"	" М0-1-6	1	6,6 кг
		5	"	" М3-20	3	5,0 кг
		6	БЕРНА 3.400-6/76	" МН4-33	3,6	п.м.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ						
	КЛАСС А I	КЛАСС А II	КЛАСС А III	КЛАСС А IV	ГОСТ 51453-92*				Итого		
	К63С	К75А7	К8	К10	Ф, мм	8	10	12		14	
К8	7,5	28,6	14,4	25,2		3,3	0,7	11,5	4,8	20,3	96,0

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТА СИМОНОВ	Проект	ТП 903-1-174	КЭЖН-КВ						
ГА. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	Проект								
РУК. ГРУП. ПОЛЯКОВА	Проект								
СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	Проект								
ИНЖЕН. ДАЦКЕВЧ	Проект								
ПРОВЕР. ПОЛЯКОВА	Проект								
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	Проект	КОЛОННА К8 (К72-8ч)	<table border="1"> <tr> <th>СТАЛЬ</th> <th>МАССА</th> <th>МАРТАВ</th> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>3,37</td> <td></td> </tr> </table>	СТАЛЬ	МАССА	МАРТАВ	Р	3,37	
СТАЛЬ	МАССА	МАРТАВ							
Р	3,37								
			Лист 1 из 1						
			Госстрой СССР Проектный институт К8 г. Москва						



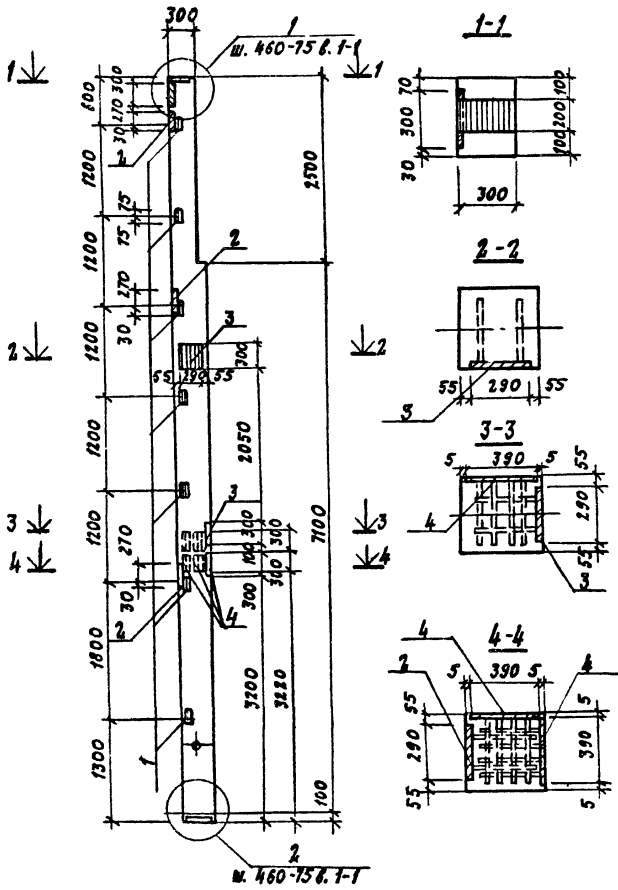
ФОРМАТ	ЗНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ 1.423-3 B.1	КОЛОННА К72-8		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАОБРУЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ</u>		
	1		СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	5	1,8 КГ
	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ М1-7-2	2	10,4 КГ
	3		"	" М01-6	12	6,6 КГ

Выборка стали на дополнительные
закладные изделия на один элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								ВСЕГО		
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ						
	63x5	6-8	6-10		КЛАСС А I	КЛАСС А II		ИТОГО			
К9	7,5	70,8	16,0	—	—	8,4	1,5	4,8	—	14,7	109,0

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО
ИЗДЕЛИЯ.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	Гл. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	СТ. ИНЖ. ПРЯНИНА	ИНЖЕН. ДАЖКЕВИЧ	ПРОВЕРЯЯ ПОЛЯКОВА	Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ	ТП 903-1-174	КОЖН-К9	СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							Колонна К9 (К72-8К)	Р	3,37		
								ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
								ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА			



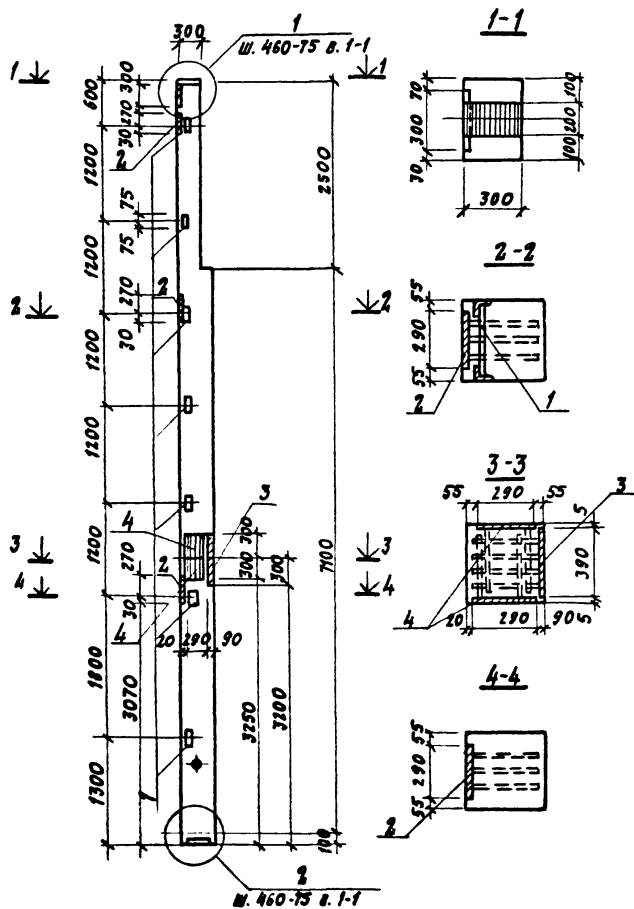
Формат	Иона	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			Шпир 460-75 в. I-I	Колонна КФ-23-1		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же М1-7-2	3	10,4 кг
		3	"	" М0-1-6	2	6,6 кг
		4	"	" М0-5-1	3	12,7 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА А I		АРМАТУРА А III		Итого			
	6-8	8-10	Р, мм	КЛАСС А I	КЛАСС А III	Р, мм	Итого			
К 13	10,5	15,7	51,6			1,4	8,7	7,2	17,3	95,1

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА
ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИРК. ОТД. СИМОНОВ	Ренд	ТП. 903-1-174	КЖЕИ - К13	
Л. СПЕЦ. РЕНСЕЛЬ	Ренд		Колонна К13 (КФ-23-1а)	СТАНДА. МЯСА
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	Ренд			Р
С. ИНЖ. ПРОМНА	Ренд		ЛИСТ	ЛИСТОВ /
ИНЖ. ДИЧКЕВУ	Ренд		ГОССТРОЙ СССР	
ПРОВЕРИЛ ПОЛЯКОВА	Ренд		ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ М 2	
Н. КОНТ. РЕНСЕЛЬ	Ренд		г. МОСКВА	



ФОРМАТ	ЗОНА	ЛВС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ШИПР 460-75 в. I-I	КОЛОННА КФ 23-1		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТВОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	СЕРИЯ 1.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1-14	7	1,8 кг
		2	То же	То же	3	10,4 кг
		3	"	"	1	12,7 кг
		4	"	"	4	6,6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

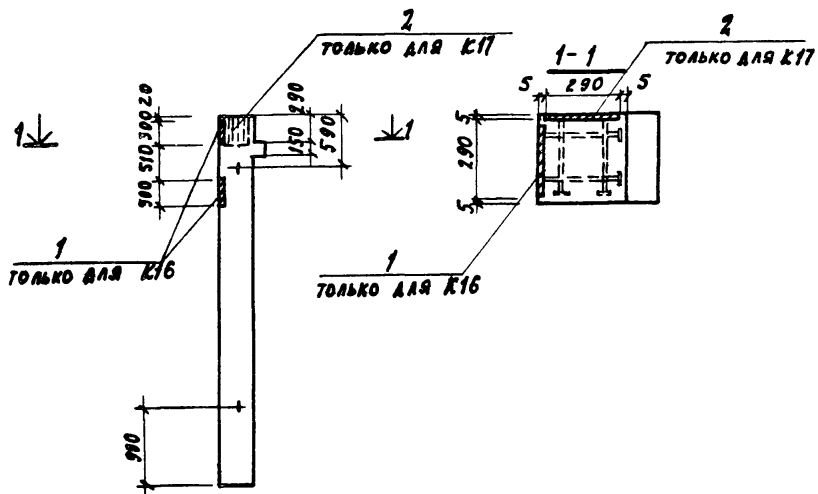
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ							
	ГОСТ 8239-70				ГОСТ 5.1453-72*							
					КЛАСС А I		КЛАСС А II				Итого	
					Ф, мм		Ф, мм					
	46x5	5-8	5-10				10	12	14			
К14	10,5	24,9	33,2				2,8	4,3	7,2		14,0	82,9

В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРУПЕ, ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЗУ. ОТД.	СНМОМОВ	Суд	ТП. 903-1-174	КЖИ-К14	СТАЦИЯ	МЯССА	МАШИНЫ
Г.А. СПЕЦ	ФРЕНКЕЛЬ	Милос					
РУБ. ГР.	ПОЛЯКОВА	Милос	ЛИСТОВ 1				
СТ. МОД.	ПРОНИНА	Милос		ГОССТРОИ СССР			
ИНЖ.	ДЯЧКОВ	Милос	ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2				
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА	Милос		г. Москва			
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	Милос					

16591-06 18 КОПИРОВА: ДЛ

ФОРМАТ 12г



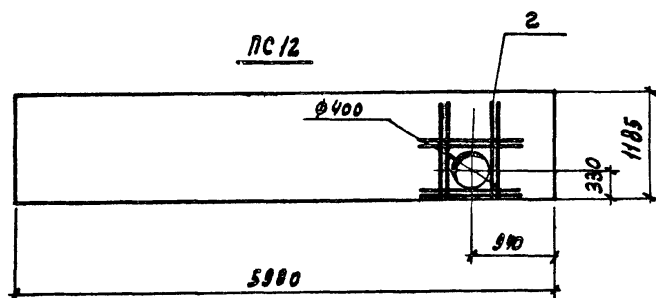
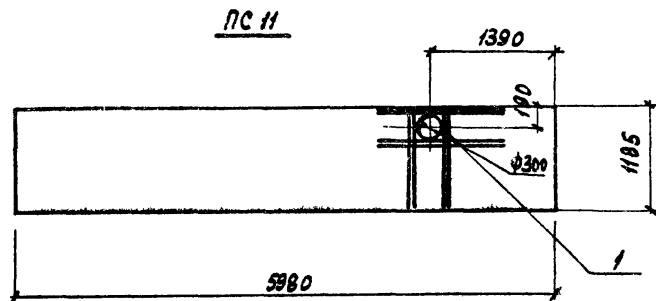
СЕРИЯ	ЗОНА	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-2 В.В	КОЛОННА КК 336-14		
				<u>К 16</u>		
1			СЕРИЯ 1. 400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МО-1-6	2	6,6 кг
				<u>К 17</u>		
1			СЕРИЯ 1. 400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МО-1-6	1	6,6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Итого	Всего
	Профильная сталь	Армат. сталь ГОСТ 5781-25		Итого		
		КЛАСС А II	КЛАСС А III			
	Б-8		Р, мм			
			10			
К 16	11,8		1,4		1,4	13,2
К 17	5,9		0,7		0,7	6,6

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.

ИЗЧ. ОТД.	СНМОМОВ	Т.П. 903-1-174	КЖИ- К16; К17
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	КОЛОННЫ К 16, К 17	СТРАНА
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	(КК-336-14 ^а ; КК-336-14 ^б)	МАССА
СТ. ИНЖ.	ПРОМНА		ВНЕСИТЕ
ИНЖ.	ДЯКОВИЧ		Р
ПРОВЕРЯ	ПОЛЯКОВА		0,98т
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ		
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ 1
			ГОСУПР. БССР
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
			г. МОСКВА



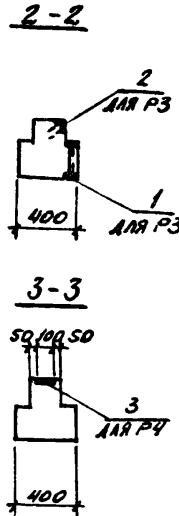
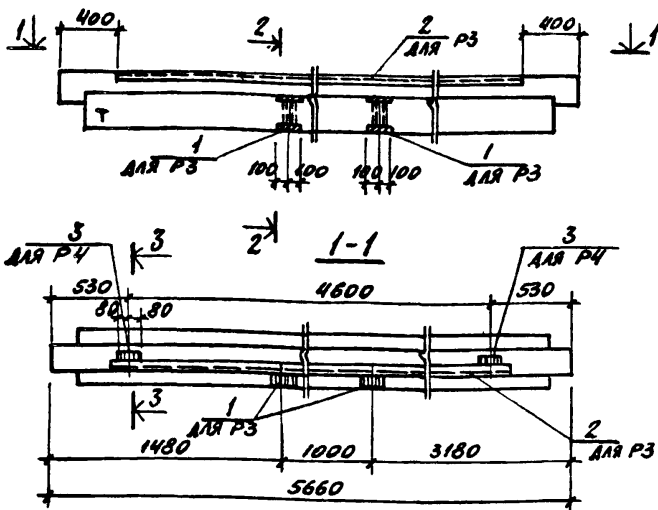
ФОРМАТ	ЗОНА	ИДС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	$\alpha_n = 30^\circ$ $\alpha_n = 40^\circ$ ПСН-21 12x6,0 21 ПСЗ-20 12x6,0 20		
			СЕРИЯ 1432-5 В.1	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
				<u>ПС 11</u>		
	1		- КЖИ-С1, С2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2	2	4,9 кг
				<u>ПС 12</u>		
	2		- КЖИ-С1; С2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	2	3,6 кг

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75			ВСЕГО
	КЛАСС А II		Итого	
	Ф, мм	Итого		
ПС 11	9,8		9,8	9,8
ПС 12	4,2		4,2	4,2

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

ИМ. ОТД.	Симонов		ТП. 903-1-174	КЖИ-ПС11, ПС12
Гл. спец.	Френкель			
Рук. гр.	Полякова			
Ст. тех.	Продина			
Инженер	Антонова			
Провер.	Полякова			
Н. контр.	Френкель			
			СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ПС11, ПС12	СТАНД. МАССА
			ПСН-21 12x6,0 21а; ПСЗ-20 12x6,0 20а	Р 2,37
			ПСН-21 12x6,0 21а; ПСЗ-20 12x6,0 20а	ЛИСТ
			ПСН-21 12x6,0 21а; ПСЗ-20 12x6,0 20а	ЛИСТОВ 1
				ГОССТРОИ СССР
				ПРОЦЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
				г. МОСКВА



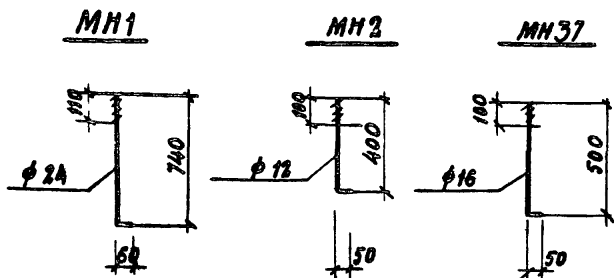
Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					ВСЕГО, КГ
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75				
		d, мм	КЛАСС АШ		ИТОГО	
			8	12		
Р 3	2,2	38,8	2,2	0,6	2,8	44,8
Р 4	2,5			2,8	2,8	5,3

ФОРМА	КОЛ-ВО	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Р 3</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1:2	РИТЕЛБ Р2-52-57		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИЙНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	1		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5 Л.35	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИР-10	2	3,72 кг
	2		СЕРИЯ 3.400-6/76	ТО ЖЕ ИИЧ-33	486	п. м
				<u>Р 4</u>		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			СЕРИЯ ИИ-04-3 В.4 Ч.1:2	РИТЕЛБ Р2-72-57а		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИЙНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
	3		СЕРИЯ ИИ-04-3 В.5 Л.34	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ ИР-7	2	2,66 кг

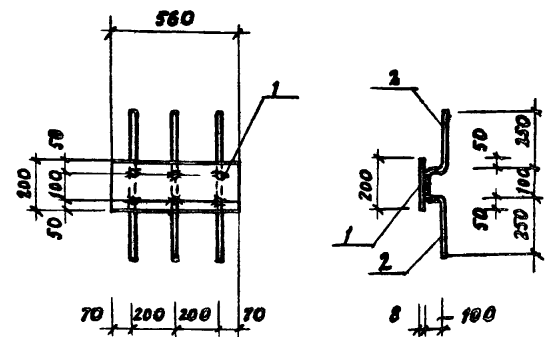
1. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одного изделия.
2. Знак „Т“ нанести на ригель влагостойкой краской.

ИИЧ.ОТД. СИМОНОВ	С.И.	ТП. 903-1-174	КЖИ-Р3, Р4			
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛБ	Ф.И.		РИТЕЛБ Р3, Р4 (Р2-52-57, Р2-72-57а)	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	П.И.			Р	1,95Т	
СТ. ИИЧ. ПРОИИНА	П.И.		ЛИСТ	ЛЕТОВ 1		
ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.		ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА			
ПРОВЕРКА ПОЛЯКОВА	П.И.					
И. КОНТР. ФРЕНКЕЛБ	Ф.И.					



МАРКА	МАССА, КГ
MN1	2,6
MN2	0,4
MN37	1,0

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. БОЛТЫ ИЗ ГОРЯЧЕКАТАННОЙ КРУГЛОЙ СТАЛИ ПО ГОСТ 2590-71*.
3. МАТЕРИАЛ — СТАЛЬ В СТ 3КЛ2 ГОСТ 380-71*.

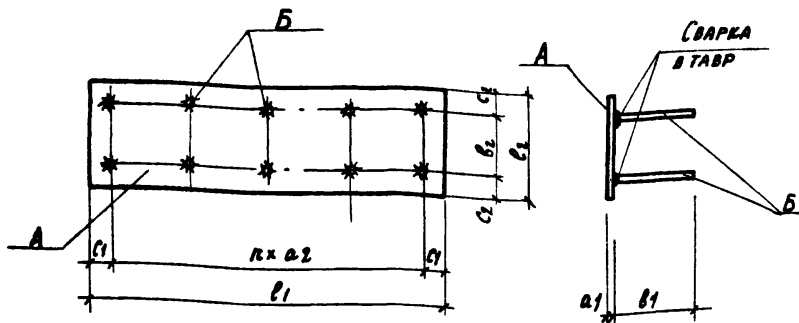


МАРКА	ЗОНА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДЕТАЛИ						
		1		-200x8 ГОСТ 19903-74 В СТ 3КЛ 2 ГОСТ 380-71* 2-540	1	6,8 кг
		2		φ10 АИ ГОСТ 5781-75 2-800	3	0,5 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942А ПО ГОСТ 9467-75.

ИЗЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С		Т.П. 903-1-174	КЭИ-МН1; МН2; МН37	СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	М						
У. ИЖ.	ПРОНИНА	В						
ИЖ.	ДАЦКЕВИЧ	В						
ПРОВЕРКА	ПРОНИНА	С		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	Р	СМ. ТАБЛ.	1:20	
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	С		MN1; MN2; MN37	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
				ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА				

ИЗЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С		Т.П. 903-1-174	КЭИ-МН10	СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	М						
У. ИЖ.	ПРОНИНА	В						
ИЖ.	ДАЦКЕВИЧ	В						
ПРОВЕРКА	ПРОНИНА	С		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Р	0,3 кг	1:20	
И. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	С		MN10	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
				ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА				



МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ									ПОЗ.		МАССА, КГ
	a1	a2	b1	b2	c1	c2	l2	l1	l2	A	B	
МНЗ	12	200	250	160	75	70	5	1150	300	1	2	34,3
МН4	8	200	180	100	50	50	3	700	200	3	4	9,7
МН5	8	200	300	300	125	100	4	1050	500	5	6	34,9
МН11	8	200	300	100	50	50	7	1500	200	7	6	22,0

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ 'ПРИМЕЧАНИЕ' УКАЗАНА МАССА ДАННОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЫКОВ В ТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ЧИСТОГО ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЩЕВЫМИ ШВАМИ, $h_w = 6$ ММ.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.
5. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСтЗ Кп2 по ГОСТ 380-71*.

ПОРЯДОК	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МНЗ</u>		
		1		- 300x12; ГОСТ 19903-74; l=1150	1	32,4 кг
		2		φ10 АII; ГОСТ 5781-75; l=250	12	0,16 кг
				<u>МН4</u>		
		3		- 200x8; ГОСТ 19903-74; l=700	1	8,8 кг
		4		φ10 АII; ГОСТ 5781-75; l=180	8	0,11 кг
				<u>МН5</u>		
		5		- 500x8; ГОСТ 19903-74; l=1050	1	33,0 кг
		6		φ10 АII; ГОСТ 5781-75; l=300	10	0,19 кг
				<u>МН11</u>		
		7		- 200x8; ГОСТ 19903-74; l=1500	1	19,0 кг
		6		φ10 АII; ГОСТ 5781-75; l=300	16	0,19 кг

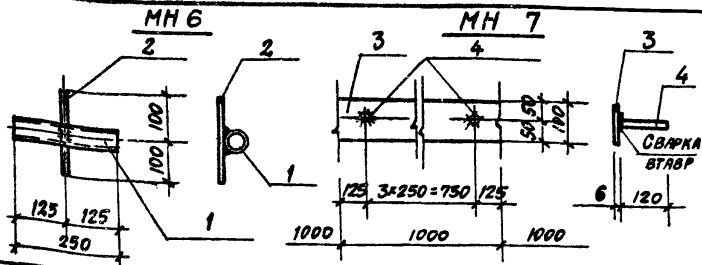
ИЗР. ОД.	СИМОНОВ	С		ТП. 903-1-174	КЖИ-МНЗ-МН5; МН11	
ГЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛБ	С				
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	С		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МНЗ ÷ МН5, МН11	СТАДИИ МАССА	
С. ИНЖ.	ПРОНИНА	С				Р
ИНЖ.	АНТОНОВА	С			СМ.	
ПРОФ.	ПРОНИНА	С			ТАБЛ.	
НАР. КИТА	ФРЕНКЕЛБ	С			ЛИСТЫ	
				ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ ИВ Г. МОСКВА		

16594-06

24

КОПИРОВАЛ: Д

ФОРМАТ 12г



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
ДЕТАЛИ						
МН6						
		1		ГОСТ 50135, ГОСТ 8732-78 ВСТ.3 КПЗ ГОСТ 380-71* E-250	1	1,0 кг
		2		Ф10А2, ГОСТ 5781-75; E-200	1	0,13 кг
МН7						
		3		-100*6, ГОСТ 103-76 ВСТ.3 КПЗ ГОСТ 380-71* E-1000	1	4,7 кг
		4		Ф10А2, ГОСТ 5781-75; E-120	4	0,1 кг

МАРКА	МАССА, КГ
МН6	1,13
МН7	5,1

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ, НШ = 6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>С.И.</i>
ГЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>П.И.</i>
СТ. ИНЖ.	ПРЮНИНА	<i>П.И.</i>
ИНЖ.	АНТОНОВА	<i>А.И.</i>
ПРОВЕРИ	ПРЮНИНА	<i>П.И.</i>
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>

ТЛ 903-1-174 КЭЖИ-МН6, МН7

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ
МН6, МН7

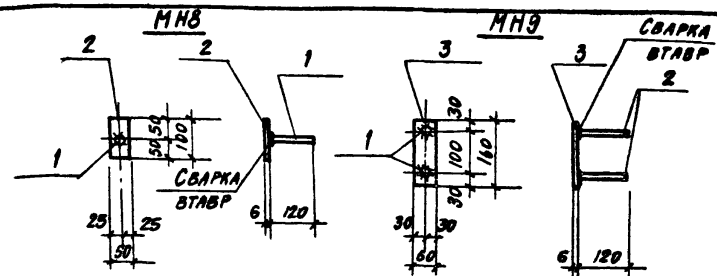
СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р	СМ. ТАБЛ.
---	-----------

ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
Г. МОСКВА

Копировал:

ФОРМАТ 11



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАН.
ДЕТАЛИ						
МН8						
		1		-50*6, ГОСТ 103-76; ВСТ.3 КПЗ ГОСТ 380-71* E-100	1	0,3 кг
		2		Ф10А2, ГОСТ 5781-75, E-120	1	0,1 кг
МН9						
		3		-60*6, ГОСТ 103-76; ВСТ.3 КПЗ ГОСТ 380-71* E-160	1	0,4 кг
		2		Ф10А2, ГОСТ 5781-75; E-120	2	0,1 кг

МАРКА	МАССА, КГ
МН8	0,4
МН9	0,6

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ, НШ = 6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	<i>С.И.</i>
ГЛА. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	<i>П.И.</i>
СТ. ИНЖ.	ПРЮНИНА	<i>П.И.</i>
ИНЖ.	АНТОНОВА	<i>А.И.</i>
ПРОВЕРИ	ПРЮНИНА	<i>П.И.</i>
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	<i>Ф.И.</i>

ТЛ 903-1-174 КЭЖИ-МН8, МН9

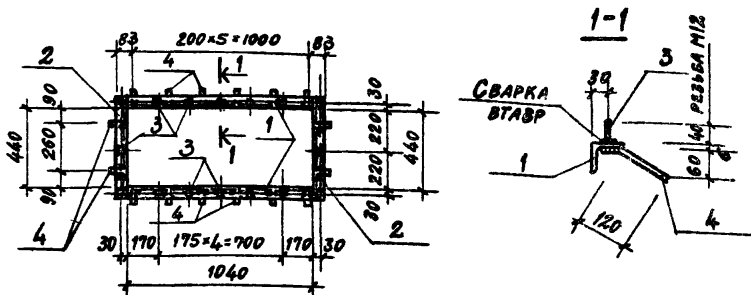
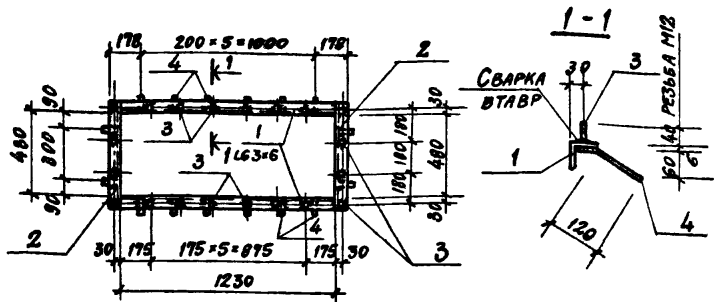
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ
МН8, МН9

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р	СМ. ТАБЛ.
---	-----------

ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ СССР
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
Г. МОСКВА

Копировал: 16594-06 25 ФОРМАТ 11



ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		Л63*6, ГОСТ 8509-72		
	2		ГО ЖЕ С=606	2	7,0 кг
	3		φ 12, ГОСТ 2590-71* С=40	20	0,04 кг
	4		φ 10 АИ, ГОСТ 5781-75 С=170	16	0,10 кг

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧА.
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		Л63*6, ГОСТ 8509-72		
	2		ГО ЖЕ С=566	2	6,0 кг
	3		φ 12, ГОСТ 2590-71* С=40	16	0,04 кг
	4		φ 10 АИ, ГОСТ 5781-75 С=170	16	0,10 кг

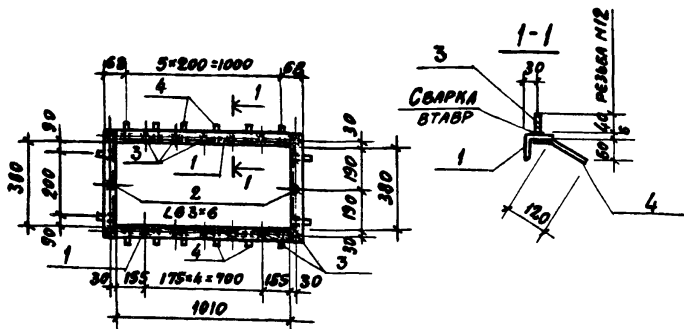
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКАЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ hш=6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОКАЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ hш=6ММ, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ.ОТД.	СИМОНОВ	С.И.	ТП. 903-1-174	КЭЖИ-МН12	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛАВ.СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.			Р	234 кг	1:25
РУК.ГР.	ПОЛЯКОВА	П.И.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г.МОСКВА	
СТ.ИНЖ.	ПРОНИНА	П.И.					
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.					
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П.И.					
НОРМ.КОНТ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.					

ИЗДЕЛИЕ № ПОДЛ. И ДАТА

НАЧ.ОТД.	СИМОНОВ	С.И.	ТП. 903-1-174	КЭЖИ-МН13	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛАВ.СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.			Р	208 кг	1:25
РУК.ГР.	ПОЛЯКОВА	П.И.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г.МОСКВА	
СТ.ИНЖ.	ПРОНИНА	П.И.					
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	Л.И.					
ПРОВЕР.	ПРОНИНА	П.И.					
НОРМ.КОНТ.	ФРЕНКЕЛЬ	Ф.И.					



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1	L63x6 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3 КИЗ ГОСТ 380-77	ϕ=1010	2	6,0 кг
		2	ТО ЖЕ	ϕ=506	2	2,9 кг
		3	ϕ12 ГОСТ 2590-71*	ϕ=40	16	0,04 кг
		4	ϕ10AII ГОСТ 5781-75	ϕ=170	16	0,1 кг

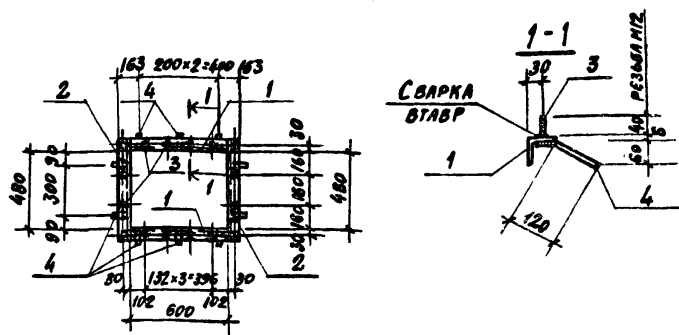
1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОПОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ h_ш=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	С
СТ. ИНЖ.	ПРОМИНА	С
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	С
ПРОВЕРКА	ПРОМИНА	С
ИЗЫСКАНИЕ	ФРЕНКЕЛЬ	С

Т.П. 903-1-174		КЖЕМ-МН16	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	200 кг	1:25
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
	ГОССТРОИ СССР		
	ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНСТИТУТ №2		
	Г.МОСКВА		

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ 11



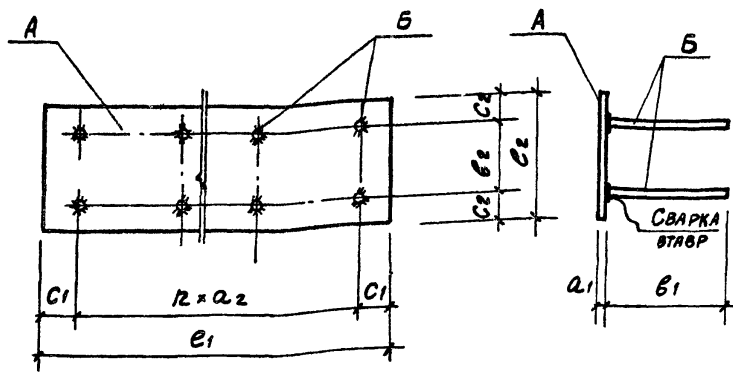
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1	L63x6 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3 КИЗ ГОСТ 380-77	ϕ=600	2	3,5 кг
		2	ТО ЖЕ	ϕ=206	2	3,5 кг
		3	ϕ12 ГОСТ 2590-71*	ϕ=40	16	0,04 кг
		4	ϕ10AII ГОСТ 5781-75	ϕ=170	10	0,10 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ, В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОПОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ h_ш=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ	С
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	С
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	С
СТ. ИНЖ.	ПРОМИНА	С
ИНЖЕНЕР	ЛЕВИЦКАЯ	С
ПРОВЕРКА	ПРОМИНА	С
ИЗЫСКАНИЕ	ФРЕНКЕЛЬ	С

Т.П. 903-1-174		КЖЕМ-МН17	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	15,6 кг	1:25
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
	ГОССТРОИ СССР		
	ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНСТИТУТ №2		
	Г.МОСКВА		

КОПИРОВАЛ 16594-06 28 ФОРМАТ 11

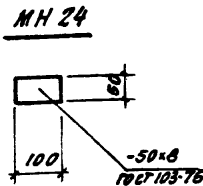
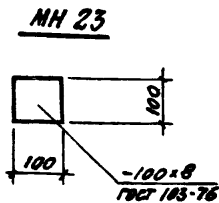
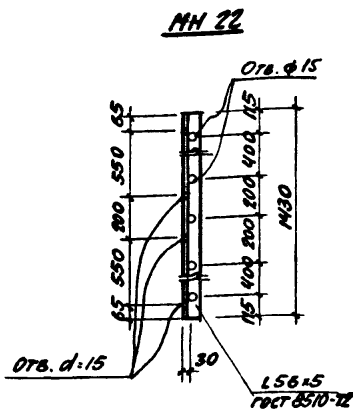
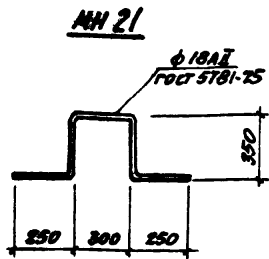


ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
МН18						
		1		-300*8; ГОСТ 19903-74; ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71* E-1700	1	32,0 кг
		2		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; E=300	14	0,19 кг
МН19						
		2		Ф10АII ГОСТ 5781-75; E=300	16	0,19 кг
		3		-300*8; ГОСТ 19903-74 ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71* E-1650	1	31,2 кг
МН20						
		4		-300*8; ГОСТ 19903-74 ВСТ 3 КП 2 ГОСТ 380-71* E-1700	1	26,5
		2		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; E=300	14	0,19

МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ							ПОЗ.		МАССА, КГ		
	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	c ₁	c ₂	r	e ₁	e ₂		A	B
МН18	8	250	300	160	100	70	6	1700	300	1	2	34,7
МН19	8	200	300	160	125	70	7	1650	300	3	2	34,2
МН20	8	200	300	160	100	70	6	1400	300	4	2	29,2

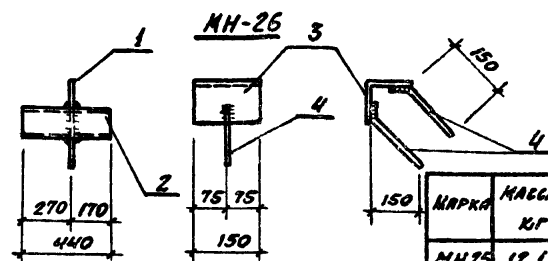
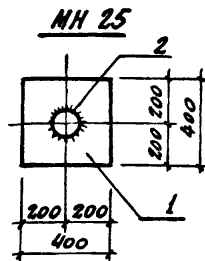
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „ПРИМЕЧАНИЕ“ указана масса одной детали.
3. Сварку стержней производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами h_ш = 6 мм в раззенкованных отверстиях электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>С.И.</i>	Т.П. 903-1-174	КЭЖИ-МН18 ÷ МН20	
ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф.И.</i>	ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЗНЫЕ МН18 ÷ МН20	СТАВКА P	
РУК. ГР. ПОЛЯКОВА <i>П.И.</i>			МАССА Б.М. ТАБЛ. —
СТ. НАСБ. ПРОНИНА <i>П.И.</i>			МАШТАБ —
ИНЖ. АНТОНОВА <i>А.И.</i>			ЛИСТ 1
ПРОВЕР. ПРОНИНА <i>П.И.</i>			ГОСТРОИ ОБСР ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ УТ. №2 Г. МОСКВА
Н. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф.И.</i>			



МАРКА	МАССА КГ
МН 21	3,0
МН 22	6,1
МН 23	0,83
МН 24	0,31

1. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСТ 3 КЛ 2
ПО ГОСТ 380-71*



МАРКА	МАССА КГ
МН 25	12,1
МН 26	2,6

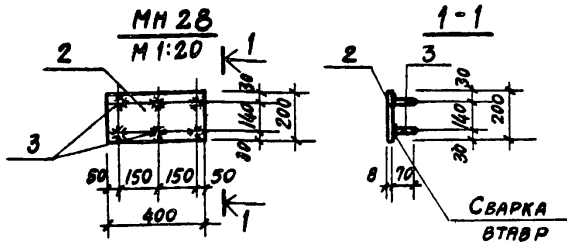
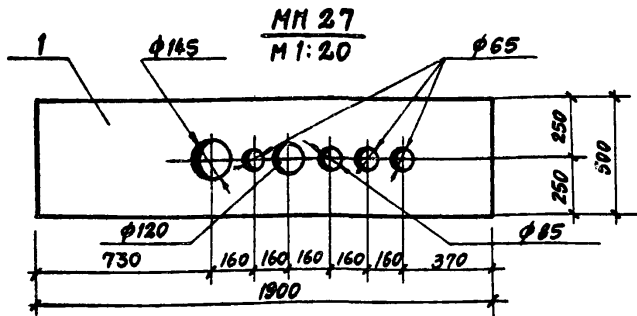
ФОРМА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДЕТАЛИ		
			МН 25		
	1		- 400x6 ГОСТ 103903-74	1	7,6 КГ
	2		ВСТ 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71* Тр φ 108x40 ГОСТ 8732-78	1	4,5 КГ
			МН 26		
	3		L 100x10 ГОСТ 8509-72	1	2,3 КГ
	4		φ 10 А11 ГОСТ 5781-75	2	0,13 КГ

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 А ПО ГОСТ 9467-75.

ИЗМ.	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ.	МАССА	НАСЧЕТЫ
ИЗМ. 01	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	- КЖН-МН 21 ÷ МН 24	
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 21 ÷ МН 24		
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА				
СТ. ИИЖЕ.	ПРОНИНА		Лист	Листов 1	
ИИЖЕН.	ДАЦКЕВИЧ		Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВЕР.	ПРОНИНА		ГОСТРОЙ СССР		
К. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ.	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ.	МАССА	НАСЧЕТЫ
ИЗМ. 01	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	КЖН-МН 25; МН 26	
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 25; МН 26		
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА				
СТ. ИИЖЕ.	ПРОНИНА		Лист	Листов 1	
ИИЖЕН.	ДАЦКЕВИЧ		Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВЕР.	ПРОНИНА		ГОСТРОЙ СССР		
К. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА		



МАРКА	МАССА КГ
МН 27	44,6
МН 28	2,78

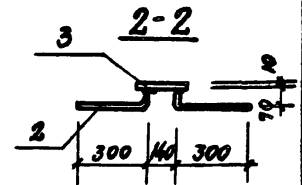
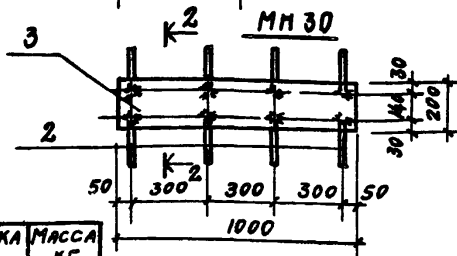
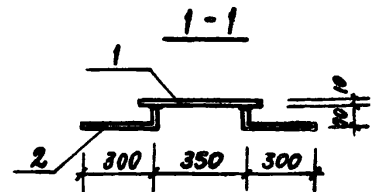
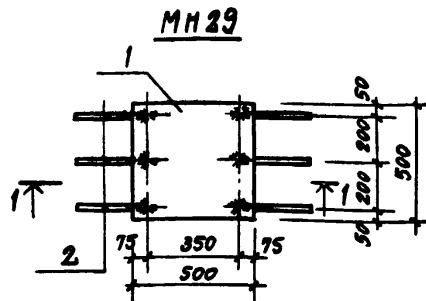
ФОРМА	ЗОНА	ГОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
			<u>МН 27</u>			
	1		-500±6; ГОСТ 19903-74 ВСТ. 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71*	ϕ=1900	1	44,6 кг
			<u>МН 28</u>			
	2		-200±4; ГОСТ 103-76 ВСТ. 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71*	ϕ=200	1	2,6 кг
	3		ϕ80±0,1; ГОСТ 5781-75;	ϕ=70	6	0,03 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ, hш=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	-КЖИ-МН 27; МН 28						
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ									
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		Изделия закладные МН 27; МН 28	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА						Р	СМ. ТАБЛ.	1:20	
ИНЖЕНЕР	ДАЦКЕВИЧ						ЛИСТ			ЛИСТОВ 1
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА						ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА			

Копировал:

ФОРМАТ 11



МАРКА	МАССА КГ
МН 29	20,5
МН 30	16,9

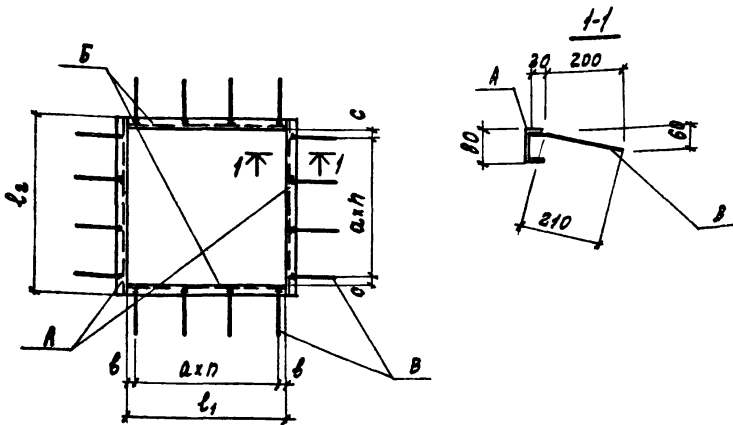
ФОРМА	ЗОНА	ГОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
			<u>МН 29</u>			
	1		-500±10; ГОСТ 19903-74 ВСТ. 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71*	ϕ=500	1	19,6 кг
	2		ϕ80±0,1; ГОСТ 5781-75;	ϕ=370	6	0,15 кг
			<u>МН 30</u>			
	3		-200±10; ГОСТ 19903-74 ВСТ. 3 КЛ 2 ГОСТ 380-71*	ϕ=1000	1	15,9 кг
	2		ϕ80±0,1; ГОСТ 5781-75;	ϕ=370	6	0,15 кг

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ РУЧНОЙ СВАРКОЙ МНОГОКОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ hш=6 мм, ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75.

НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ		Т.П. 903-1-174	КЖИ-МН 29, МН 30						
ГЛАВ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ									
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		Изделия закладные МН 29; МН 30	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ				
СТ. ИНЖ.	ПРОНИНА						Р	СМ. ТАБЛ.	1:20	
ИНЖЕНЕР	ДАЦКЕВИЧ						ЛИСТ			ЛИСТОВ 1
ПРОВЕР.	ПОЛЯКОВА						ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА			

Копировал: 16534-06 31

ФОРМАТ 11

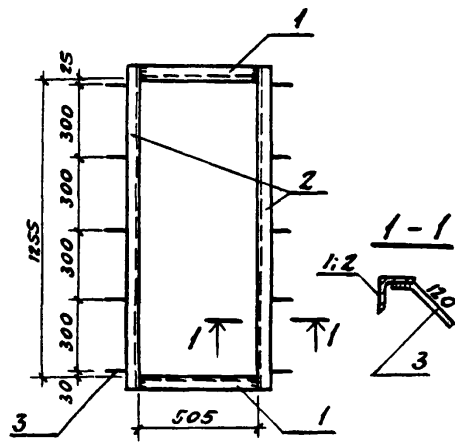


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				ДЕТАЛИ		
				МН 31		
		1		СВ ГОСТ 8240-72 В ОТЗ КЛ 2; ГОСТ 380-71М $l=500$	2	4,1 кг
		2		ТО ЖЕ $l=500$	2	3,5 кг
		3		ФВАШ ГОСТ 5781-75 $l=240$	12	0,09 кг
				МН 32		
		4		СВ ГОСТ 8240-72 В СТЗ КЛ 2; ГОСТ 380-71М $l=880$	2	6,20 кг
		5		ТО ЖЕ $l=800$	2	5,7 кг
		3		ФВАШ ГОСТ 5781-75 $l=240$	16	0,09 кг

МАРСА	РАЗМЕРЫ, мм					ПОЗИЦИИ			МАССА, кг	
	a	b	c	d	l ₁	l ₂	A	B		B
МН31	200	50	90	2	500	580	1	2	3	16,3
МН32	240	40	80	3	800	880	4	5	3	25,3

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродом типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
4. Все сварные швы $k_{ш} = 6$ мм.

МАК. ОТД.	СИМОНОВ	ГП. 903-1-174	КЖМ-МН31, МН32
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ		
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		
СТ. ИНЖ.	ПРОХИНА		
ИНЖЕНЕР	АНТОНОВА		
ПРОВЕР.	ПРОХИНА		
Н. КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ		
		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН31; МН32	СТАЛИ И МАССА
			МАШТАБ
			Р
			СМ. ТАБЛ.
			—
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ 1
			ГОССТРОИ СССР
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
			г. Москва



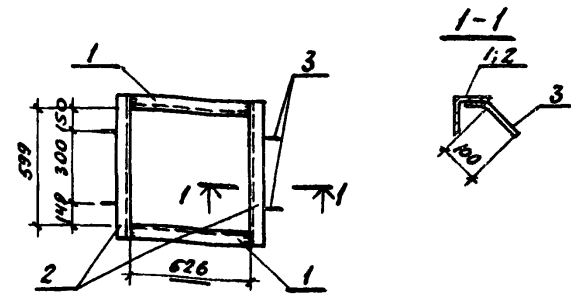
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		163x5; ГОСТ 8509-72; $\rho = 505$ ВЕТЗКП2 ГОСТ 380-71 *	2	2,4 кг
		2		ТО ЖЕ $\rho = 1381$	2	6,7 кг
		3		$\phi 10AII$; ГОСТ 5781-75; $\rho = 160$	10	0,1 кг

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h_{ш} = 6$ ММ
3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

ГЛ. ИНЖЕНЕР	УСКОВА		Т.П. 903-1-174	- КЖН- МН 35	СТРАНА	МАССА	НАСЧЕТЫ
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ						
ГЛ. АРХ.	НИКУЛИН		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	МН 35	Р	9,2 кг	1:20
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОИ СССР	ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ № 2	г. МОСКВА
РУК. АРХ.	ПРИХОДВКО						
СТ. ТЕХН.	ПОПОВА						
ПРОВЕРИЛ	ПРИХОДВКО						
НОРМ. КОНТ.	НИКУЛИН						

КОПИРОВАЛ П... ..

ФОРМАТ 11

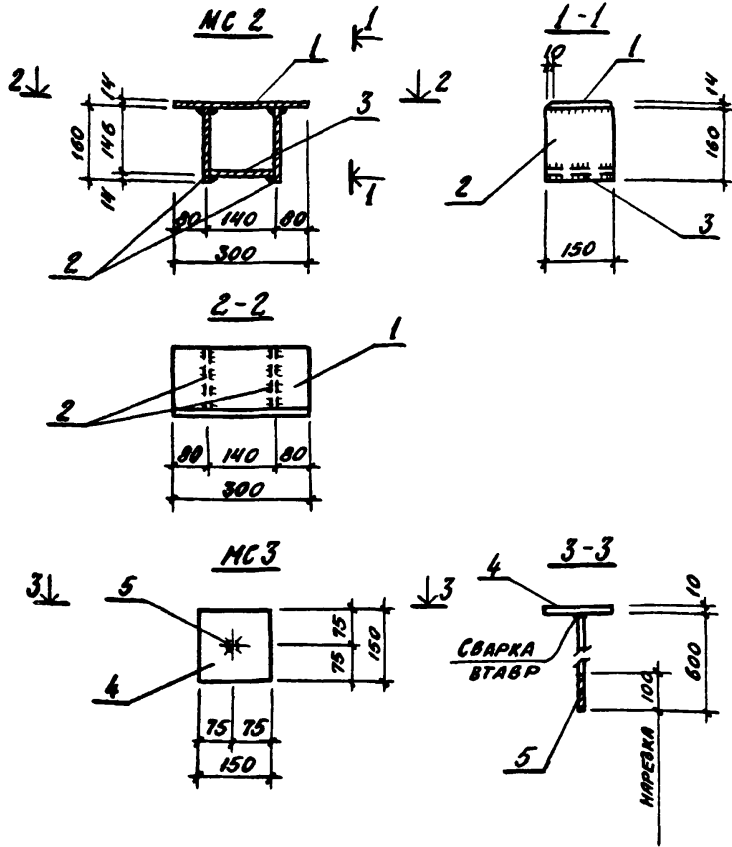


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		150x5; ГОСТ 8509-72; $\rho = 626$ ВЕТЗКП2; ГОСТ 380-71 *	2	2,4 кг
		2		ТО ЖЕ $\rho = 599$	2	2,9 кг
		3		$\phi 10AII$; ГОСТ 5781-75; $\rho = 160$	4	0,08 кг

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А ПО ГОСТ 9467-75.
2. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h_{ш} = 6$ ММ.
3. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

ГЛ. ИНЖЕНЕР	УСКОВА		Т.П. 903-1-174	- КЖН- МН 36	СТРАНА	МАССА	НАСЧЕТЫ
НАЧ. ОТД.	СИМОНОВ						
ГЛ. АРХ.	НИКУЛИН		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	МН 36	Р	4,8 кг	1:20
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛ						
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОИ СССР	ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ № 2	г. МОСКВА
РУК. АРХ.	ПРИХОДВКО						
СТ. ТЕХН.	ПОПОВА						
ПРОВЕРИЛ	ПРИХОДВКО						
НОРМ. КОНТ.	НИКУЛИН						

КОПИРОВАЛ П... .. 1659А-06 3/ ФОРМАТ 11

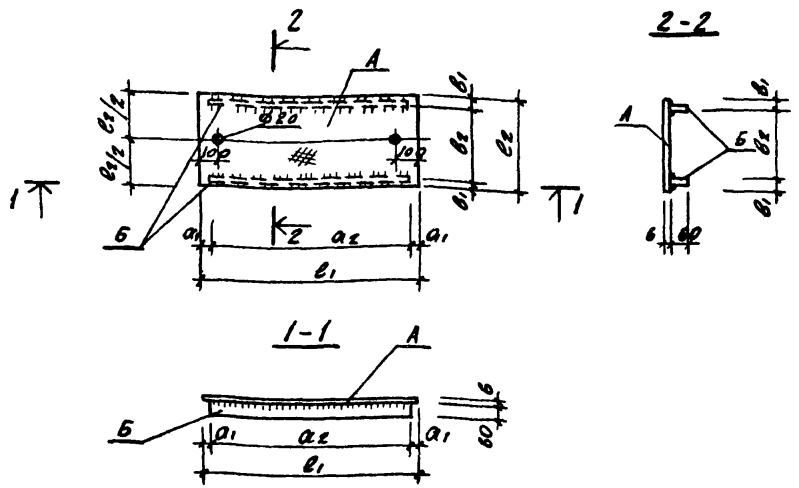


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЯ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>MC 2</u>		
		1		- 150x14 ГОСТ 103-76 $\varnothing=300$	1	5,0 кг
		2		- 150x14 ГОСТ 103-76 $\varnothing=160$	2	2,7 кг
		3		- 150x14 ГОСТ 103-76 $\varnothing=140$	1	2,3 кг
				<u>MC 3</u>		
		4		- 150x10 ГОСТ 103-76 $\varnothing=150$	1	1,8 кг
		5		M12; ГОСТ 2590-71; $\varnothing=600$	1	0,6 кг

МАРКА ИЗДЕЛ.	МАССА, кг
MC 2	12,7
MC 3	2,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей ВСтЗПС по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку вести в соответствии с СН 393-69 электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75; $\delta_{ш}=12$ мм.
5. Соединительное изделие MC 2 должно быть защищено цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм.
6. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной сваркой многокольцевыми швами, $\delta_{ш}=6$ мм.

ИИЧ ОУД.	С.И.МОУВ	Р.И.	Т.П. 903-1-174	КЖМ-МС2, МС3
ГЛ. СПЕЦ.	ФРЕНКЕЛЬ	2005		
РУК. ГР.	ПОЛЯКОВА	2005		
СТ. ИИЧ	ПРОКИНА	2005		
ИИЧ	АНТОНОВА	2005		
ПРОВЕР.	ПРОКИНА	2005		
И.КОНТР.	ФРЕНКЕЛЬ	2005		
			ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС2, МС3	СТРАНА Р
				МАССА СМ.ТАВР
				МАСШТАБ 1:10
				ЛИСТ ЛИСТОВ
				ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ И.Э. С.МОСКВА

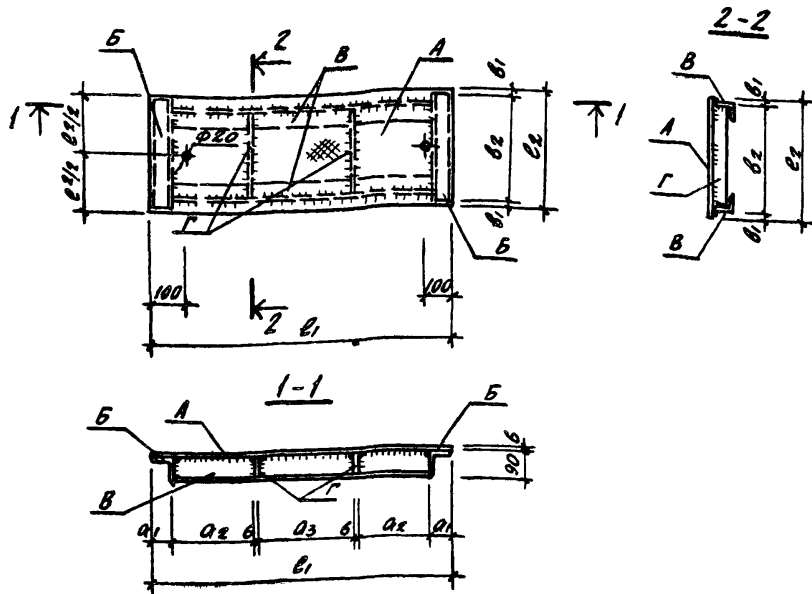


МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, ММ						Поз.		МАССА кг
	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	l ₁	l ₂	А	Б	
Щ1	60	210	30	220	330	280	1	2	5,85
Щ2	60	360	30	340	480	400	3	4	12,0
Щ3	60	480	30	440	580	500	5	6	17,2
Щ4	60	560	30	340	680	400	7	8	16,9

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТЗКПЗ ПО ГОСТ 380-71*.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЕ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ1</u>		
		1		-530x6, ГОСТ 8568-77, l-280	1	4,85 кг
		2		-60x6, ГОСТ 103-76, l-210	2	0,6 кг
				<u>Щ2</u>		
		3		-480x6, ГОСТ 8568-77, l-400	1	9,6 кг
		4		-60x6, ГОСТ 103-76, l-360	2	1,2 кг
				<u>Щ3</u>		
		5		-580x6, ГОСТ 8568-77, l-500	1	14,6 кг
		6		-60x6, ГОСТ 103-76, l-480	2	1,3 кг
				<u>Щ4</u>		
		7		-680x6, ГОСТ 8568-77, l-400	1	13,7 кг
		8		-60x6, ГОСТ 103-76, l-560	2	1,6 кг

ИРЧ.ОЛД	СМЯНОВ	Св.Л		Т.П. 903-1-174	КЗКН-Щ! ÷ Щ4	ЭТАЖИ	МАССА	НАСЦАТА
ГЛ.СПЕЦ	ФРЕНКЕЛ	Св.Л						
РУК.ГР.	ПОЛЯКОВА	Л.Кол		ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ	Щ1 ÷ Щ4	Р	СМ.ТАБЛ	
СТ.ИЗЖ.	ПРОНИНА	Л.Лод						
ИНЖЕНЕР	ДЯЧКЕВИЧ	Л.Лод				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕРКА	ПОЛЯКОВА	Л.Кол				ГОССТРОЙ СССР		
И.КОНТР.	ФРЕНКЕЛ	Св.Л				ПРЕКТАТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2, Г.МОСКВА		



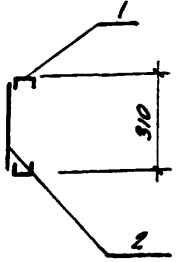
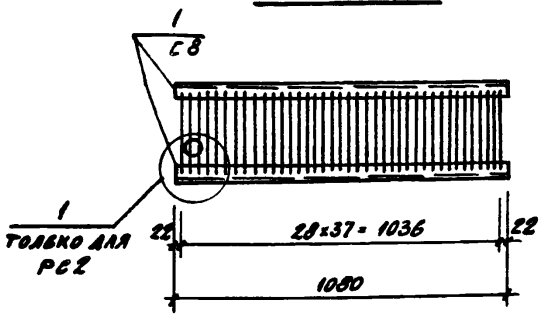
МАРКА ЩИТА	РАЗМЕРЫ, мм						ПОЗ.				МАССА кг	
	a ₁	a ₂	a ₃	b	b ₂	c ₁	c ₂	A	B	B		Г
Щ 8	60	306	316	20	460	1100	500	1	2	3	4	49,6
Щ 9	70	482	484	20	460	1600	500	5	2	6	4	69,0
Щ 10	70	382	384	20	460	1300	500	7	2	8	4	57,4

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*.
4. Сварку производите электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

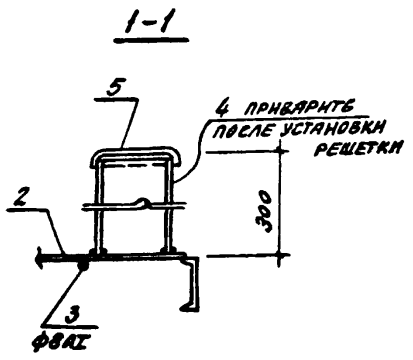
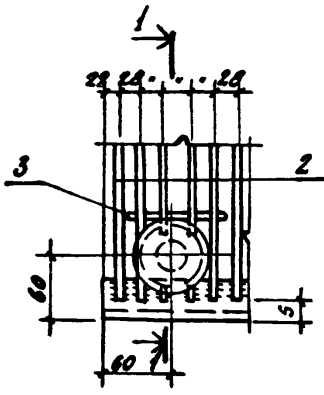
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ 8</u>		
		1		-500*6; ГОСТ 8568-77; c=1100	1	27,6 кг
		2		190*56*6; ГОСТ 8510-72; c=460	2	3,1 кг
		3		175*6; ГОСТ 8509-72; c=360	2	6,6 кг
		4		-60*6 ГОСТ 103-76; c=448	2	1,8 кг
				<u>Щ 9</u>		
		5		-500*6; ГОСТ 8568-77; c=1600	1	49,0 кг
		2		190*56*6; ГОСТ 8510-72; c=460	2	3,1 кг
		6		175*6; ГОСТ 8509-72; c=460	2	10,1 кг
		4		-60*6; ГОСТ 103-76; c=448	2	1,3 кг
				<u>Щ 10</u>		
		5		-500*6; ГОСТ 8568-77; c=1300	1	32,6 кг
		2		190*56*6; ГОСТ 8510-72; c=460	2	3,1 кг
		8		175*6; ГОСТ 8509-72; c=460	2	8,0 кг
		4		-60*6; ГОСТ 103-76 c=448	2	1,3 кг

Исполн. СИМОНОВ С. П.	Т.П. 903-1-174	К.ЖМ-Щ8-Щ10
Гл. спец. ФРЕНКЕЛЬ		
Рук. гр. ПОЛЯКОВА М. И.		
Ст. инж. ПРОКИНА Л. В.		
Инж. ДАЦКЕВИЧ М. И.		
Пров. ПОЛЯКОВА М. И.		
Н. контр. ФРЕНКЕЛЬ		
	ЩИТЫ СТАЛЬНЫЕ	СТАНДА. МАССА. МАСШТАБ
	Щ 8 ÷ Щ 10	Р СМ. ТАБЛ.
		Лист 1 Листов 1
		Госстрой СССР
		Проектный институт ВЭ, г. Москва

PC1, PC2



1

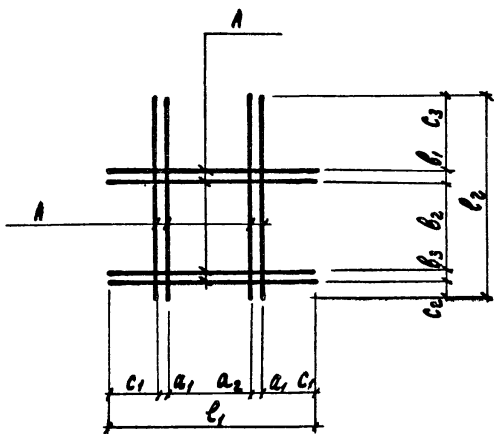


МАРКА	МАССА, КГ
PC1	18,8
PC2	23,1

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
<u>PC1</u>						
		1	СВ, ГОСТ 8240-72, С-1080	2	7,60 КГ	
		2	Ф8А2, ГОСТ 5781-75, В-300	38	0,12 КГ	
<u>PC2</u>						
		1	СВ, ГОСТ 8240-72, С-1080	2	7,60 КГ	
		2	Ф8А2, ГОСТ 5781-75, С-300	38	0,12 КГ	
		3	Ф8А2, ГОСТ 5781-75, С-200	1	0,10 КГ	
		4	ТР. ФН-83x3,5, ГОСТ 8732-70, С-300	1	2,1 КГ	
		5	-150x6, ГОСТ 103-76, С-150	1	1,1 КГ	

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЕ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75.
4. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - ВСТ 3 КЛ 2 ПО ГОСТ 380-71*.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ	ГЛА СПЕЦ. ФРЕНКЕЛ	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА	СТ. ИНЖ. ПРОНИНА	ИНЖЕНЕР ЛЕВИЦКАЯ	ПРОВЕРКА ПРОНИНА	И. КОНТР. ФРЕНКЕЛ	Т.П. 903-1-174	-КЖН-РС1, РС2	
							СТАВКА	МАССА	МАШТАБ
							Р	СМ. ТАБЛ.	1:50
							Лист	Листов 1	
							ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ К 2 Г. МОСКВА		



МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм										Поз.		Масса, кг
	а1	а2	б1	б2	б3	с1	с2	с3	l1	l2	А	Б	
С1	50	440	50	440	50	300	60	540	1140	1140	1		5.6
С2	50	340	50	340	-	350	20	730	1140	1140	1		4.9

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>С1</u>		
		1		Ф10АЖ, ГОСТ 5781-75, L=1140	8	0,7 кг
				<u>С2</u>		
		1		Ф10АЖ, ГОСТ 5781-75, L=1140	7	0,7 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - сталь ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-74*.
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 1098-68 и СН 393-69.

НАЧ. ОТД. СИМОНОВ <i>С/</i>	ГЛ. СПЕЦ. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф/</i>	РУК. ГР. ПОЛЯКОВА <i>П/</i>	СТ. МОНТ. ПРОНИНА <i>П/</i>	ИЗВЕЩА. ЛЕВИЦКАЯ <i>Л/</i>	ПРОВЕР. ПРОНИНА <i>П/</i>	И. КОНТР. ФРЕНКЕЛЬ <i>Ф/</i>	Т.П. 903-1-174	-КЖИ-С1, С2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ	С1; С2	Р	СМ. ТАБЛ.	
									ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
									ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРНИЙ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА		

16591-06 / ИСПОЛНОВА: ГРАЧСКАЯ

ФОРМАТ 11
20.2.8 4 2 202