

Альбом

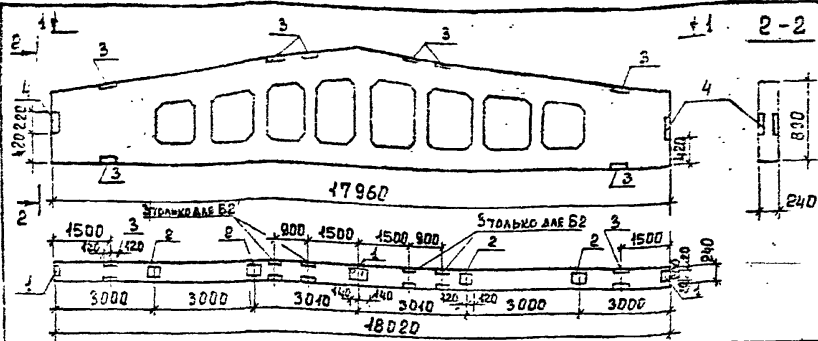
Типовой проект ЧОА-3-173

Итого листов 12

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ Б1 Б2	Балка покрытия	3	
	КЖИ К5	Колонна К96-12Г		
12	КЖИ-К1	Колонна К96-12А	4	
	КЖИ-К3	Колонна К96-12В		
12	КЖИ-К2	Колонна К96-12Б	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ28-1А		
12	КЖИ-МС1-МС3	Изделие закладное	6	
	КЖИ-П1-П3	Плита покрытия		
12	КЖИ-Пн2	Плита покрытия ИП5-6Б	7	
	КЖИ-Пн3	Плита покрытия ИП5-6А		
12	КЖИ ПС1-ПС16	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС1-ПС16	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1-ПС11	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС12-ПС16	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1-ПС3	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПС1-ПС9	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1-ПС9	Панель стеновая	11	
	КЖИ-ПС12	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1	Подушка опалная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опалная		
12	КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Ш1	Шит металлический		
12	КЖИ-ИИ1; ИИ5	Изделие закладное	14	
	КЖИ А1	Якорь		
12	КЖИ С04	Сетка арматурная	15	
	КЖИ С07	Сетка арматурная		
12	КЖИ С05	Сетка арматурная	16	
	КЖИ С06	Сетка арматурная		
12	КЖИ КЛ1	Каркас пространственный	17	
	КЖИ КЛ1-С010	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ Сн4	Сетка арматурная	18	
	КЖИ Сн5	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ1	Каркас пространственный	19	
	КЖИ-КЛ1-Сн6	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ1-Сн9	Каркас пространственный	20	
	КЖИ-КЛ1-Сн7	Сетка арматурная		

И. КОНТ. АДУЦКЕР		ТЛ 901-3-173		КЖИ-А0	
ПРОВ. КРАСНОВА		ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ	
СТ. ИНЖ. КИДЕЛОВА		12		Р 1	
Г. ЧЛ. АДУЦКЕР		ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	
ГЛА. КОНСТ. ШАЛДОН		Г. МОСКВА			
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН					



Формат	Зона	№ п.з.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
			1.462-3. Вып.1	БАЛКА 2БДР16-2АУ/2БДР16-3АУ/Б1		
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.						
-	1	1.462-3	Вып.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2	1.462-3	Вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3	1.462-3	Вып.3	" М4-10-4	4	6,0 кг
-	4	1.462-3	Вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
Б2.						
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.						
-	1	1.462-3	Вып.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2	1.462-3	Вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3	1.462-3	Вып.3	" М4-10-4	8	6,0 кг
-	4	1.462-3	Вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг

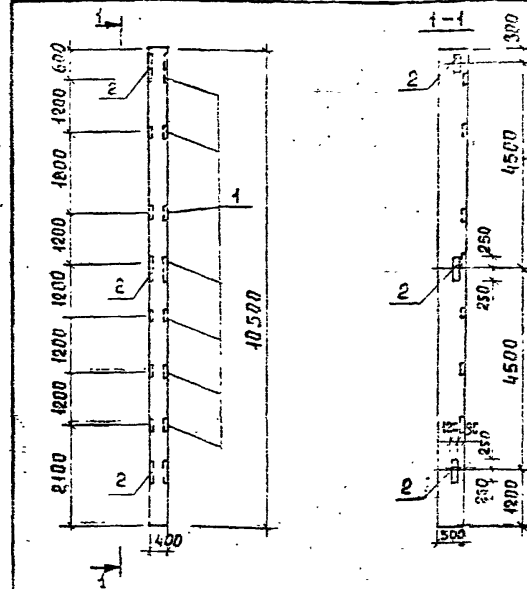
ВЕРСИЯ	МАРКА	РАСЧЕТНАЯ Т°	МАРКА ПО ПРОЕКТУ
Б1		-20°C, -30°C	2БДР16-2АУ-А
		-40°C	2БДР16-3АУ-А
Б2		-20°C, -30°C	2БДР16-2АУ-Б
		-40°C	2БДР16-3АУ-Б

1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 М/М СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Имя, № прол. Подпись и дата

Т.П. 901-3-173		КЖИ-Б1, Б2	
СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
БАЛКА ПОКРЫТИЯ		Р	10,4т -
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Формат 11



Формат	Зона	№ п.з.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
			1.423-3. Вып.1	КОЛОННА К96-12		
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.						
-	1	1.423-3	Вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-13	7	1,7 кг
-	2	1.423-3	Вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1	3	35,0 кг

1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 М/М СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

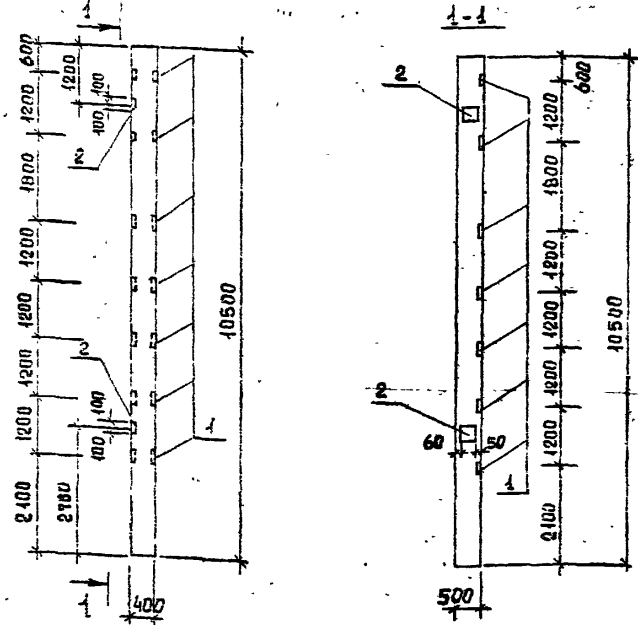
Имя, № прол. Подпись и дата

Т.П. 901-3-173		КЖИ-К5	
СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
КОЛОННА К96-12		Р	5,3т 1:100
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО.

Формат 11

18256-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			1.423-3 вып.1	Документация		
			1.423-3 вып.2	Дополнительные сборочные ед.		
	1		1.423-3 вып.2	Изделие закладное М4-13	7	1,7 кг
	2		1.423-3 вып.2	Изделие закладное М4-12	2	6,0 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 Мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Т.п 901-3-173 КЖИ-К1

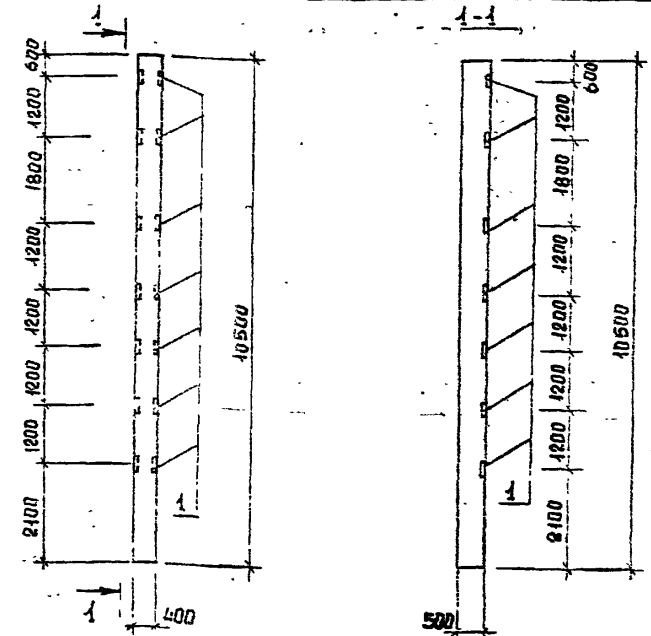
Страницы: МАССА МАСШТАБ

Колонна К 96-12 А Р 5,3т 1:400

Лист Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			1.423-3 вып.1	Документация		
			1.423-3 вып.2	Дополнительные сборочные единицы		
	1		1.423-3 вып.2	Изделие закладное М4-13	7	1,7 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 Мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Т.п 901-3-173 КЖИ-К3

Страницы: МАССА МАСШТАБ

Колонна К 96-12 В Р 5,3т 1:400

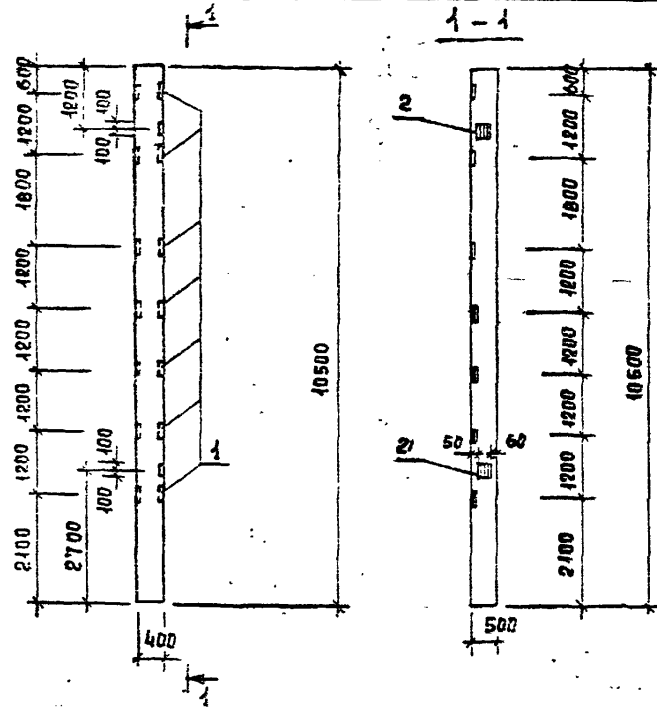
Лист Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

Формат И

Копировал БРЕМЧЕНКО

12256-03



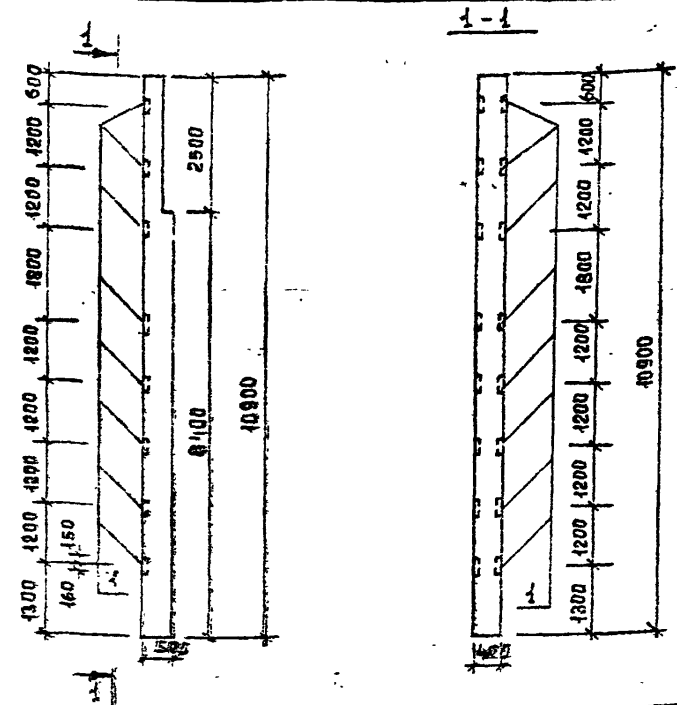
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			1.423-3 вып.1	КОЛОННА К 96-12		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
-	1		1.423-3 вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-12	7	47 кг
-	2		1.423-3 вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-12	2	60 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Изм. №, дата, Подпись и дата

ТР 901-3-173		КЖИ-К2	
Колонна К 96-12Б		СТАДИЯ	МАССА МАСШТАБ
		Р	5,5т 1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

ФОРМАТ И



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			ШИФР 450-75 вып 1-1	КОЛОННА КФ 26-1		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
-	1		ШИФР 450-75 вып 1-2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	8	2,2 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

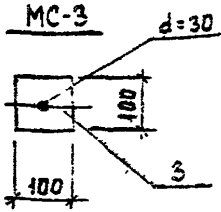
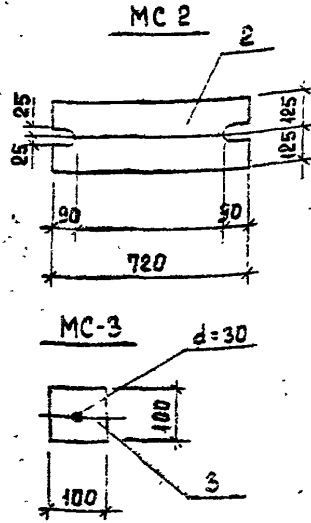
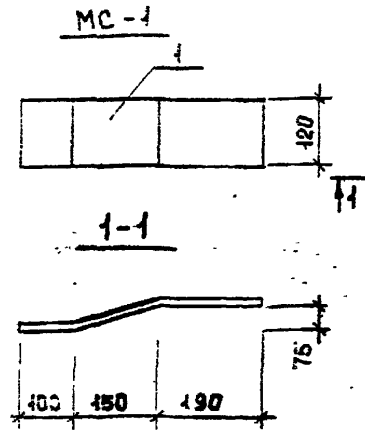
Изм. №, дата, Подпись и дата

ТР 901-3-173		КЖИ-К4	
Колонна КФ 26-1А		СТАДИЯ	МАССА МАСШТАБ
		Р	4,95т 1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА	

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И

18256-03



Позиц. Звона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			СТАЛИ		
1	1	MC1	120x3 ГОСТ 103-76 L=460	1	3,5 кг
2	2	MC2	250x20 ГОСТ 103-76 L=720	1	23,26 кг
3	3	MC3	100x10 ГОСТ 103-76 L=100	1	3,78 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
- Материал - сталь марки Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-74.
- Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 160 мкм в процессе изготовления.

тп 904-3-173

КЖИ-МС1 ÷ МС3

Издание: ЗАКЛАДНОЕ

Стадия/Масса/Масштаб

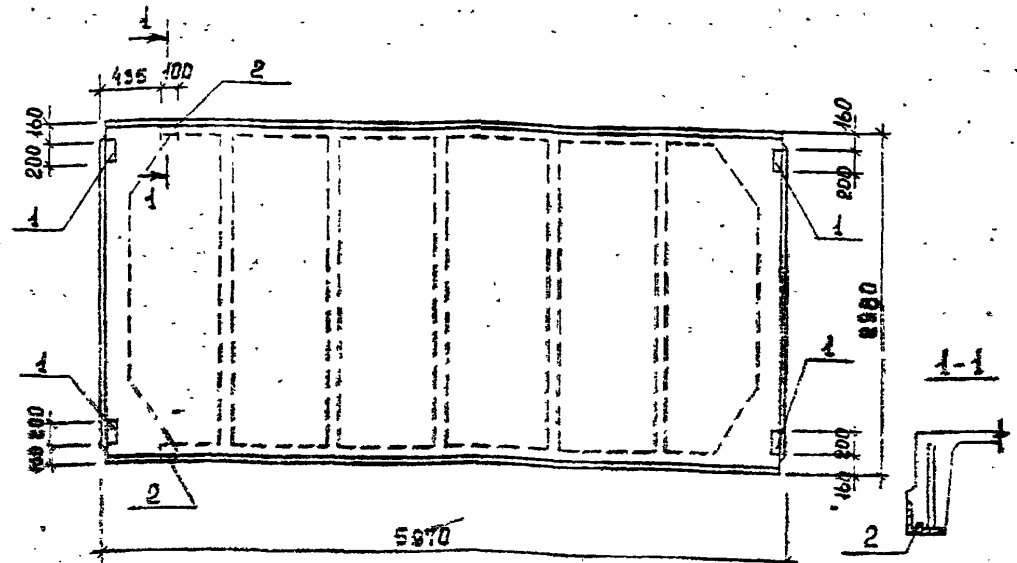
Р / 1:10

Лист / Листов 1

ЦНИИЭП

Инженерство оборудования г. Москва

Формат 41



Формат Звона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ		
		ГОСТ 22704.2-77	ПАНТА ПОКРЫТИЯ ПГ-2АУТ(ПРЗАУТ)		
			П1		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
1	1	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	4	6,8 кг
2	2	ГОСТ 22704.5-77	То же М3	2	2,5 кг
			П2		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
1	1	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	4	6,8 кг
			П3		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
2	2	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	2	2,5 кг

Марка по проекту	Температура	Марка по проекту
П1	-40°	ПГ-2 АУТ
П2	-20°-30°	ПГ-2 АУТ
П3	-40°	ПГ-2 АУТ
	-20°-30°	ПГ-2 АУТ
	-40°	ПГ-3 АУТ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 160 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

тп. 904-3-173

КЖИ-П1 ÷ П3

Плита покрытия

Стадия/Масса/Масштаб

Р / 2:65 / 1:50

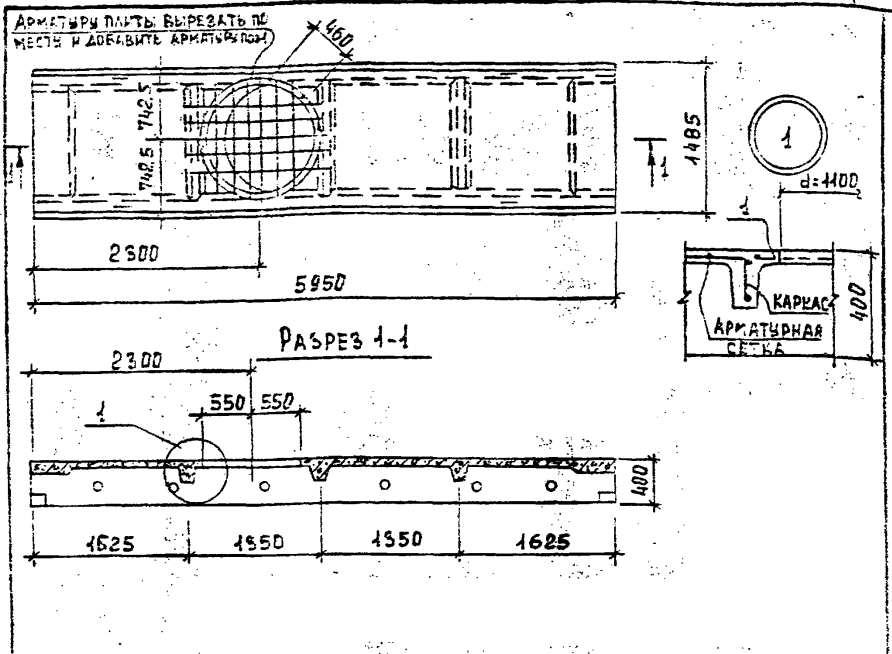
Лист / Листов 1

ЦНИИЭП

Инженерного обслуживания г. Москва

Формат 41

КОПИРОВАЛ БРЕМЧЕНКО



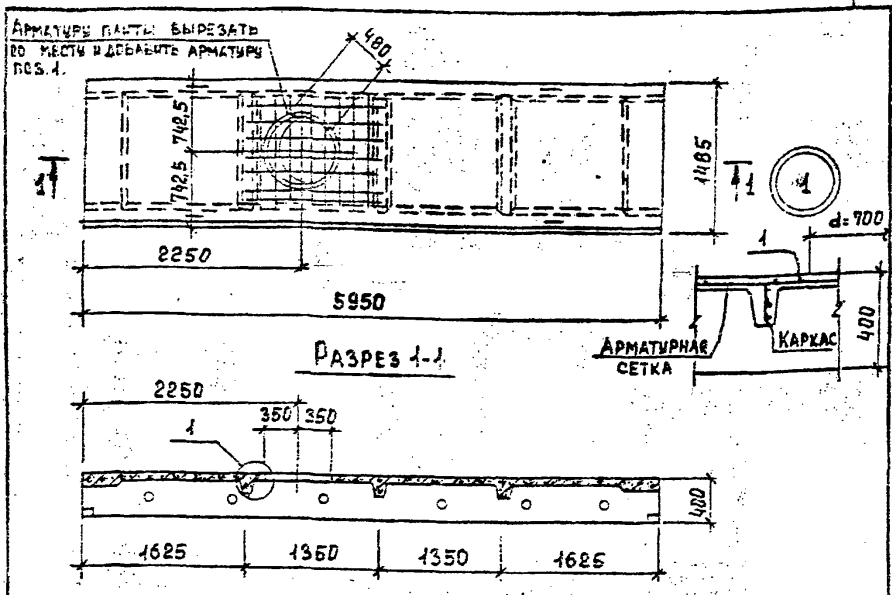
ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ИИ 24 - 2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		Ф12А III ГОСТ 5.1459-72 ^х L=4030	1	3,6 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
 2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

ИИВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. СТАН. ИИВ.М.

Тп 901-3-173		КЖИ - Пк 4	
ПАЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6Б		СТАДИЯ	МАССА
		Р	2,4т 1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
ПРЕСЕР. КРАСНОВА			
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА			
ГИП ЛОУЦКЕР			
ТЛ. КОНСТ. ШАПРДО			
ИИВ. ОТЗ. КРАСАВКИ			

ФОРМАТ И1



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ИИ 24 - 2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		Ф12А III ГОСТ 5.1459-72 ^х L=3200	1	2,7 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
 2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

ИИВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. СТАН. ИИВ.М.

Тп 901-3-173		КЖИ - Пк 3	
ПАЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6А		СТАДИЯ	МАССА
		Р	2,4т 1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
ПРЕСЕР. КРАСНОВА			
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА			
ГИП ЛОУЦКЕР			
ТЛ. КОНСТ. ШАПРДО			
ИИВ. ОТЗ. КРАСАВКИ			

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И1

АЛБЮМ Ш

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ

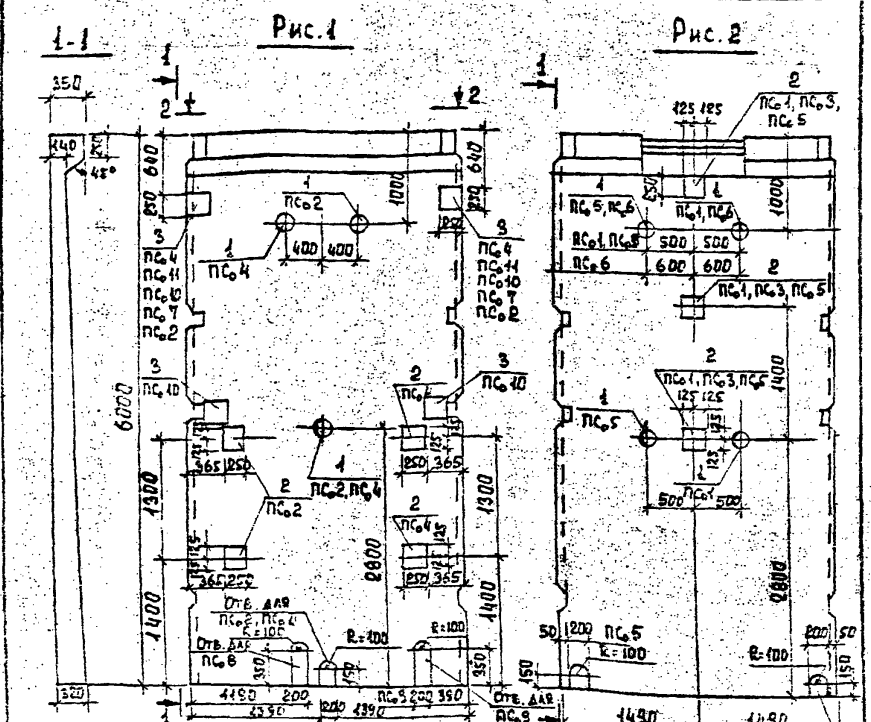
Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Деталь																				
		Документация																							
		Панель ПС1-60-Б1	3.901-3 Вып.4																						
		Легендарные данные для исполнения																							
		Дополнительные сведения																							
		Сальник ДУ150 Е=200	3.901-5	2	11.8 кг																				
		Изделие закладное МН122-5	1.400-15. Б-1 130-35	3	4.6 кг																				
		Сальник ДУ150 Е=200	3.901-5	2	11.8 кг																				
		Изделие закладное МН122-5	1.400-15. Б-1 130-35	3	4.6 кг																				
		Изделие закладное МН207-1	1.400-15. Б-1 210-30	2	3.2 кг																				
		Сальник ДУ150 Е=200	3.901-5	2	11.8 кг																				
		Изделие закладное МН122-5	1.400-15. Б-1 130-35	3	4.6 кг																				
		Изделие закладное МН122-5	1.400-15. Б-1 130-35	3	4.6 кг																				
		Сальник ДУ150 Е=200	3.901-5	1	11.8 кг																				
		Изделие закладное МН137-3	1.400-15. Б-1 150-26	2	5.2 кг																				
		Изделие закладное МН207-1	1.400-15. Б-1 210-30	2	3.2 кг																				
		Изделие закладное МН137-3	1.400-15. Б-1 150-26	4	5.2 кг																				
		Изделие закладное МН207-1	1.400-15. Б-1 210-30	2	3.2 кг																				
		Изделие закладное МН137-3	1.400-15. Б-1 150-26	4	5.2 кг																				
ТП 901-3-173 КЖИ ПС01+ПС016																									
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>И. КОИТ</td> <td>А. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> </tr> <tr> <td>И. КОИТ</td> <td>А. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> </tr> <tr> <td>И. КОИТ</td> <td>А. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> </tr> <tr> <td>И. КОИТ</td> <td>А. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> </tr> <tr> <td>И. КОИТ</td> <td>А. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> <td>И. КОИТ</td> </tr> </table>						И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ
И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ																						
И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ																						
И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ																						
И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ																						
И. КОИТ	А. КОИТ	И. КОИТ	И. КОИТ																						
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ																									
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ Москва																									

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ

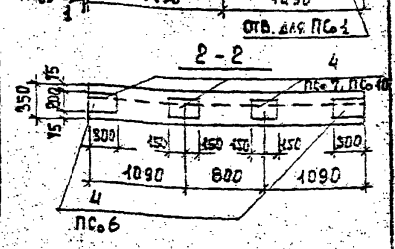
Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Деталь
		Изделие закладное МН207-1	1.400-15. Б-1 210-30	4	3.2 кг
		Изделие закладное МН137-3	1.400-15. Б-1 150-26	4	5.2 кг
		Изделие закладное МН207-1	1.400-15. Б-1 210-30	2	3.2 кг
		Изделие закладное МН137-3	1.400-15. Б-1 150-26	1	5.2 кг
		Сальник ДУ150 Е=200	3.901-5	1	11.8 кг
		Изделие закладное МН137-3	1.400-15. Б-1 150-26	1	5.2 кг
ТП 901-3-173 КЖИ ПС01+ПС016					
<p>1. Панели ПС02, ПС04, ПС07+ПС011 отличаются от серийных наличием закладных деталей.</p> <p>2. Панели ПС01, ПС03, ПС05, ПС06 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстием в обязательной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматуру обязательной балки, попадающую в отверстие, не обрезать.</p> <p>3. Панели ПС012+ПС016 выполняются в специфических формах стеновой панели ПС1-60-Б1 путем установки вкладышей и переградок, с сохранением армирования типовой панели применительно к габаритным размерам, указанным на чертеже.</p> <p>4. В спецификации в графе "Примечания" указана масса одной детали.</p> <p>5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.</p>					
ТП 901-3-173. КЖИ ПС01+ПС016					

АЛЬБОМ III

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173



МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС	МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС
ПС. 1	ПС1-60-Б1А	2	ПС. 7	ПС1-60-Б1К	1
ПС. 2	ПС1-60-Б1Б	1	ПС. 8	ПС1-60-Б1К	1
ПС. 3	ПС1-60-Б1В	2	ПС. 9	ПС1-60-Б1К	1
ПС. 4	ПС1-60-Б1Г	1	ПС. 10	ПС1-60-Б1К	1
ПС. 5	ПС1-60-Б1Д	2	ПС. 11	ПС1-60-Б1К	1
ПС. 6	ПС1-60-Б1Е	2			



Т.П 901-3-173

КЖИ ПС.1-ПС.11

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТADIЯ | МАССА | МАСШТАБ

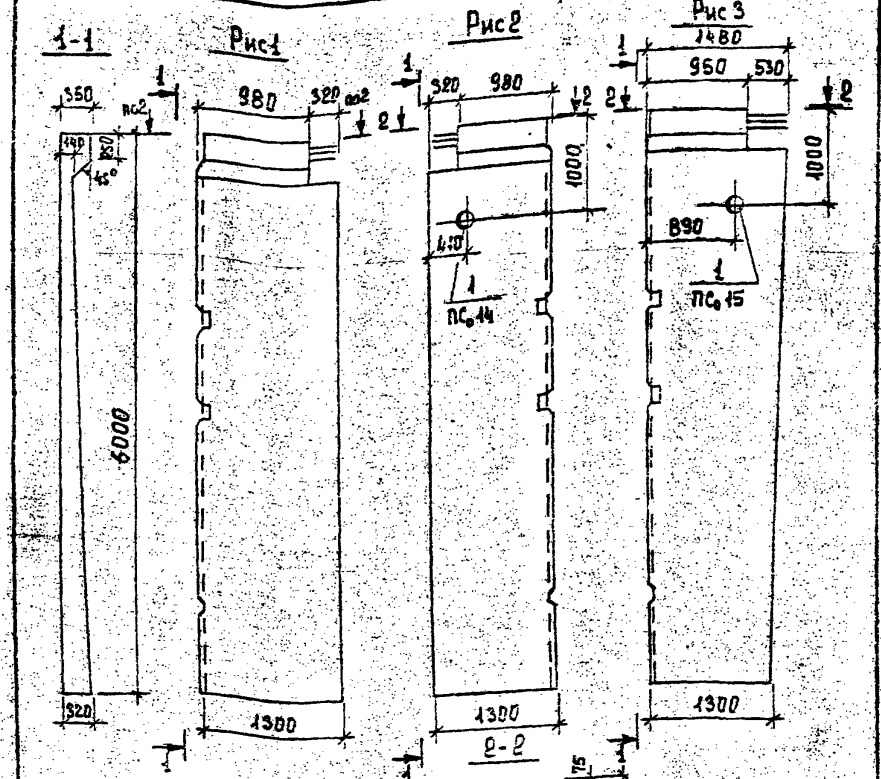
Р | 10,76т | 1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41

АЛЬБОМ III

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173



МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС
ПС. 12	ПС1-60-Б1Н	2
ПС. 13	ПС1-60-Б1П	1
ПС. 14	ПС1-60-Б1Р	2
ПС. 15	ПС1-60-Б1С	3
ПС. 16	ПС1-60-Б1Т	3

ИМЬ, № ПОДЛ., ПОДПИСИ И ДАТА ВЗЛ. ИИВЭ

Т.П 901-3-173

КЖИ ПС.12-ПС.16

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТADIЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | | 1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

18256-03

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ И

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация				
Переменные данные для исполнений				
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН1)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	МН 122-6	1	4,6 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН2)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-55	Изделие закладное МН 122-6	4	4,6 кг
1	1.400-15 В1.150-26	МН 137-3	3	5,2 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН3)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-55	МН 122-6	3	4,6 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН5)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	То же МН 122-6	2	4,6 кг
7	3.901-5	Сольник Дч 250 Е=200	2	20,3 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН6)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	То же МН 122-6	1	4,6 кг
8	3.901-5	Сольник Дч 350 Е=200	1	20,3 кг

ИЗДАТЕЛЬСТВО МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО РАБОТНИКА

И. КРИТО	ЛОУЧКОВ	Л
С. ВОК	КРАСНОВА	Л
ОТ. КИЖ	НИКОЛЕВА	Л
ГИП	ЛОУЧКОВ	Л
ТА. КОНОС	ШАДИМОВ	Л
ШАЧ. СТА	КРАСАВИЧ	Л

ТЛ 901-3-173 КЖИ ПСН1-ПСН9
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ
 СТАДИЯ АИСТ. АИСТОВ
 П 1 2
ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 Г. МОСКВА

ФОРМАТ И

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ И

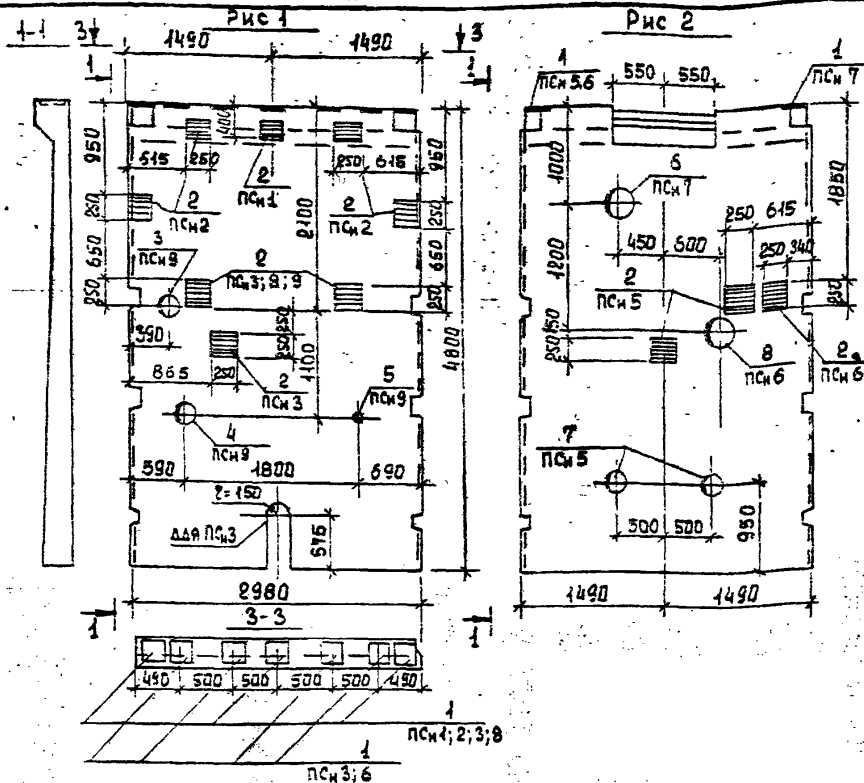
Порядк. №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН7)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
6	3.901-5	Сольник Дч 400 Е=200	1	29,3 кг
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4,6 кг
4	3.901-5	Сольник Дч 200 Е=300	1	24,4 кг
3	3.901-5	То же Дч 150 Е=200	1	11,8 кг
5		То же Дч 50 Е=300	1	5,0 кг
ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9 (ПСН8)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4,6 кг
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5,2 кг

- Панели ПСН1-ПСН3, ПСН8-ПСН9 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
- Панели ПСН4-ПСН7 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не вырезается.
- Арматура панели перерезается сольниками отогнуть и приварить к корпусу сольника.
- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Закладные детали должны быть цинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

ИЗДАТЕЛЬСТВО МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО РАБОТНИКА

ТЛ 901-3-173 КЖЧ ПСН1-ПСН9

ФОРМАТ И



МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС.
ПСч 1	ПСч-4863А	1	ПСч 6	ПСч-4863В	2
ПСч 2	ПСч-4863Б	1	ПСч 7	ПСч-4863Ж	2
ПСч 3	ПСч-4863В	1	ПСч 8	ПСч-4863И	1
ПСч 4	ПСч-4863Г	2	ПСч 9	ПСч-4863К	1
ПСч 5	ПСч-4863Д	2			

т.п 901-3-173

КЖИ-ПСч1+ПСч9

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

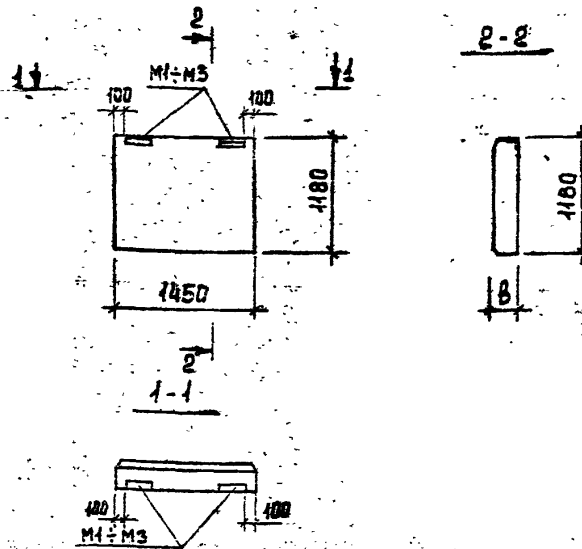
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2,92т	1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ 41



ДОКУМЕНТАЦИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ ПО ПРОЕКТУ	УСЛОВНАЯ МАРКА	t°	δ мм	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	
					МАРКА	МАССА, кг
1.432-14/80 вым.1	ПСч 145.12.20-Па	ПСч 12	-20°С	200	М1	2,2
	ПСч 145.12.25-Па		-30°С	250	М2	2,2
	ПСч 145.12.30-Па		-40°С	300	М3	2,3

1. ПАНЕЛЬ ПСч 12 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 мкм В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

т.п 901-3-173

КЖИ-ПСч12

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

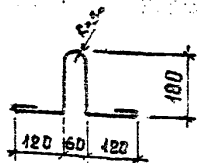
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ 41

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			Тп 901-3	КЖИ-ОП1-С6		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
-	1		3.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИ1-10	1	
И	2		Тп 901-3	КЖИ-ОП1-С1		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3*			ПЕТАЯ ПОДЪЕМНАЯ Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 L=760 ВСТ 3 КЛ2	2	0,27 кг
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
				БЕТОН М200	0,01	М ³

*) Пос. 3 см. эскиза



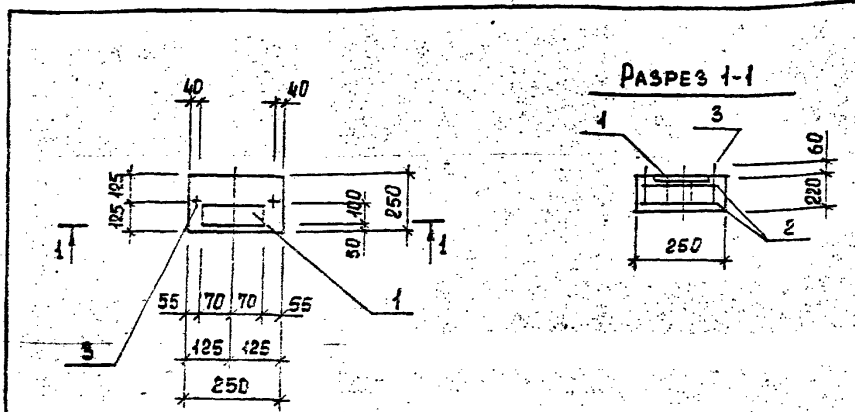
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. КОМП.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Тп 901-3-173

КЖИ-ОП1

ПОДУШКА ОПОРНАЯ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП		
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		

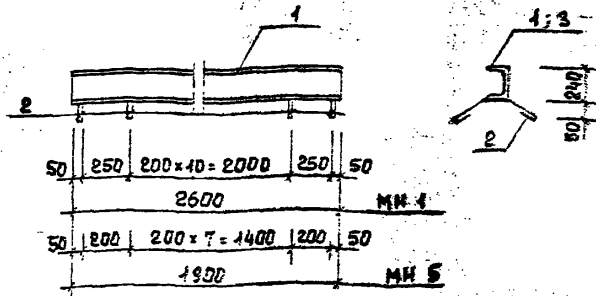


ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		ВСЕГО
	АРМАТУРА КЛАССА			АРМАТУРА КЛАССА		
	А1			А1		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	φ6	Итого		φ8	Итого	
ОП1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА - 20 мм

		Тп 901-3-173	КЖИ-ОП1		
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>	Р	3,4	1:20
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП		
ГЛАВ. КОМП.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>	г. МОСКВА		



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН 1</u>		
Б4	1			С 24 ГОСТ 8240-72 L=2600	1	62,40 кг
Б4	2			φ 6А1 ГОСТ 5781-75 L=410	13	0,09 кг
				<u>МН 5</u>		
Б4	3			С 24 ГОСТ 8240-72 L=1900	1	45,6 кг
				φ 6А1 ГОСТ 5781-75 L=410	10	0,09 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-75, $h_{св} = 6$ мм.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ ОКРАСИТЬ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ ЗА 2 РАЗА ПО ГОСТ 695-77 ПО ГРУНТОВКЕ.
4. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 3 КЛ 2 ПО ГОСТ 380-71*

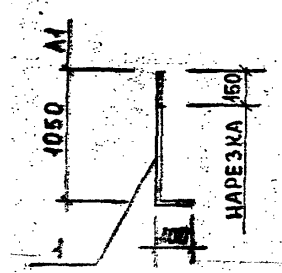
ТЛ 901-3-173 КЖИ - МН1; МН5

ИЗДАНИЕ		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ		Р		1:20
ЛИСТ		ЛИСТОВ 4		
ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
		г. МОСКВА		

ФОРМАТ А1

Имя, Фамилия, Подпись и дата

И. КОНТР. ЛОЩКЕР
 ПРОВЕР. КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА
 ГИП. ЛОЩКЕР
 ГА. КОНСТ. ШАДЦОВ
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>А 1</u>		
-	1			φ 24 ГОСТ 2590-71 L=1150	1	4,1 кг

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

ТЛ 901-3-173 КЖИ А 1.

ИЗДАНИЕ		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗДАНИЕ АНКЕР		Р	4,1	
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
		г. МОСКВА		

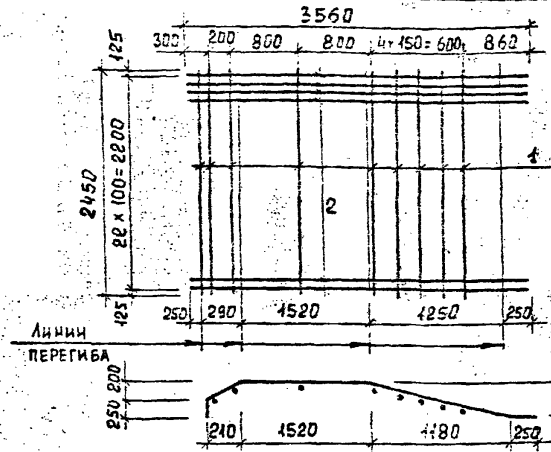
КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ А1

Имя, Фамилия, Подпись и дата

И. КОНТР. ЛОЩКЕР
 ПРОВЕР. КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА
 ГИП. ЛОЩКЕР
 ГА. КОНСТ. ШАДЦОВ
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

Круг φ 24 ГОСТ 2590-71*
 ВСТ 3 КЛ 2-II ГОСТ 539-79



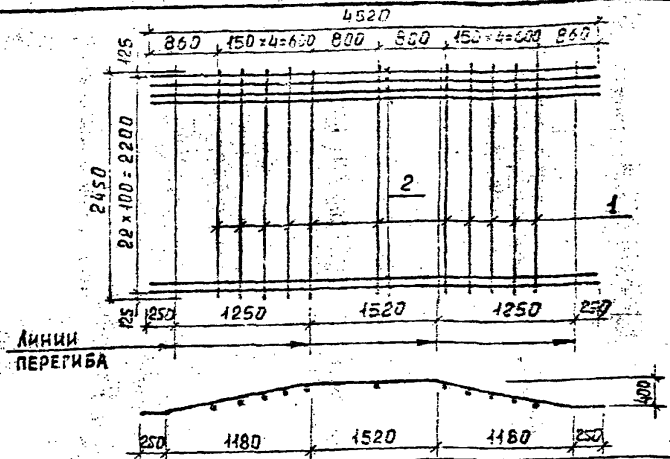
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА С.4		
Б4	1			Ф8А I ГОСТ 5781-75 $\ell = 2450$	8	0,97 кг
Б4	2			Ф20А II ГОСТ 5781-75 $\ell = 3560$	23	8,79 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИЗМ. № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗНМ. ИЛИ ВЗ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОЕК.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Тп 901-3-173			КЖИ - С.4		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ		
	Р	209,6	1:50		
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРОДОВАНИЕ Г. МОСКВА					

ФОРМАТ И



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА С.7		
Б4	1			Ф8А I ГОСТ 5781-75 $\ell = 2450$	11	0,97 кг
Б4	2			Ф18А II ГОСТ 5781-75 $\ell = 4520$	23	9,04 кг

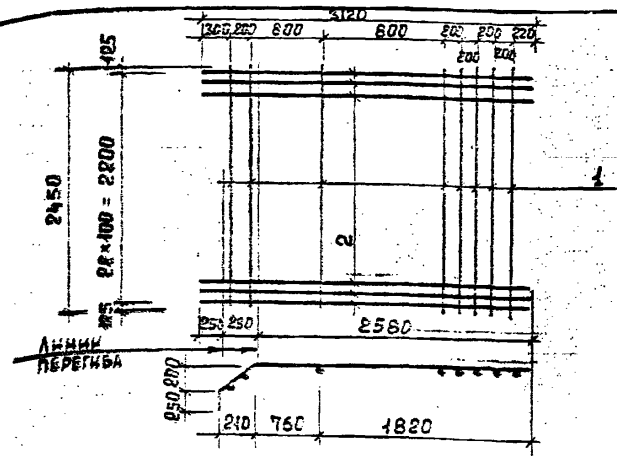
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИЗМ. № ПОДА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗНМ. ИЛИ ВЗ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОЕК.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Тп 901-3-173			КЖИ - С.7		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ		
	Р	218,6	1:50		
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРОДОВАНИЕ Г. МОСКВА					

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И



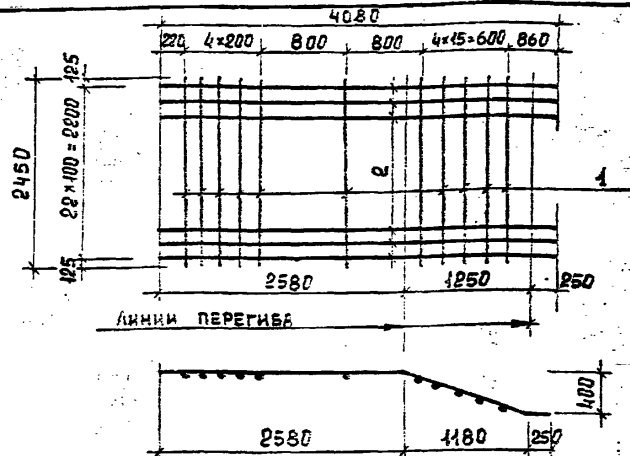
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Сборочные единицы:						
Сетка С.5						
Б4	1		φ8 А I ГОСТ 5781-75	ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4	2		φ20 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=3120	23	7,7 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-74*.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Имя, фамилия, подпись и дата

Имя, фамилия, подпись и дата		ТП 901-3-173	КЖИ-С.5
И. КОНТР. ЛОЩКЕР	ПРОВЕР. КРАСОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАЛЬ П 1849
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	Г.П. ЛОЩКЕР		МАССА 1:50
Г.П. КОНСТ. ШАПРОВО	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ г. МОСКВА	

ФОРМАТ И1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Сборочные единицы:						
Сетка С.6						
Б4	1		φ8 А I ГОСТ 5781-75	ℓ=2450	11	0,97 кг
Б4	2		φ20 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=4080	23	10,06 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-74*.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

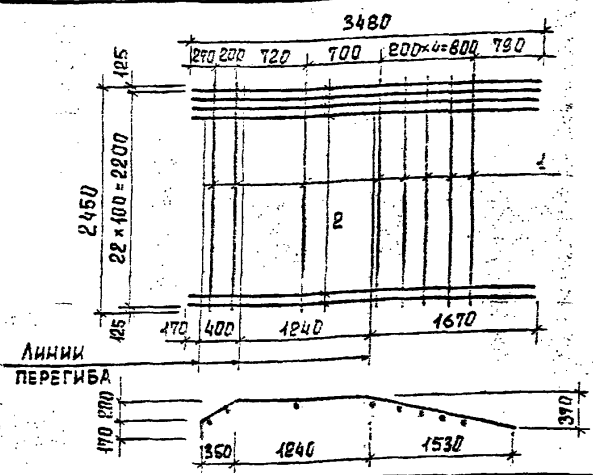
Имя, фамилия, подпись и дата

Имя, фамилия, подпись и дата		ТП 901-3-173	КЖИ-С.6
И. КОНТР. ЛОЩКЕР	ПРОВЕР. КРАСОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАЛЬ П 1119
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	Г.П. ЛОЩКЕР		МАССА 1:50
Г.П. КОНСТ. ШАПРОВО	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ г. МОСКВА	

Копировала ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ И1

18256-03

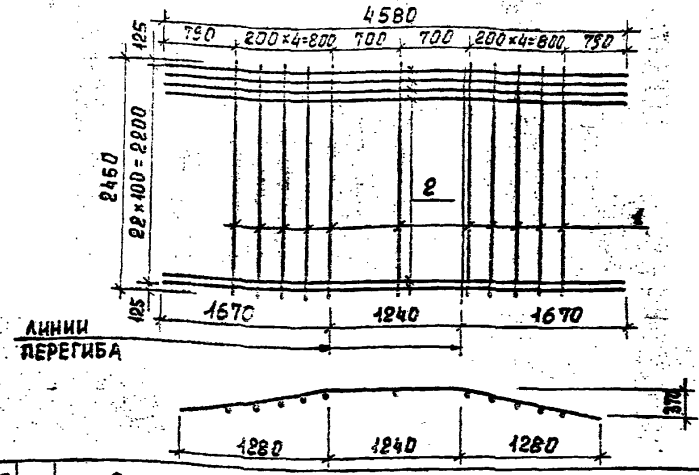


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА Сн4		
Б4	1		φ8A I ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97 кг	
Б4	2		φ16A II ГОСТ 5781-75 ℓ=3480	23	6,3 кг	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71*
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИВ. ПО ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ТР 901-3-173		КЖИ-Сн4	
И. КОНТ. ЛОЩЕКЕР	ПРОВЕР. КРАСНОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	ТИП ЛОЩЕКЕР		Р	152,6	1:50
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

ФОРМАТ II



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА Сн5		
Б4	1		φ8A I ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	11	0,97 кг	
Б4	2		φ16A II ГОСТ 5781-75 ℓ=4580	23	6,1 кг	

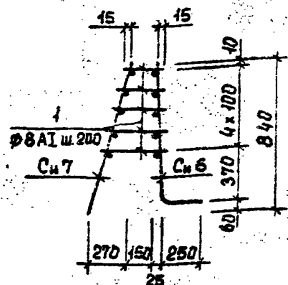
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71*
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИВ. ПО ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА		ТР 901-3-173		КЖИ-Сн5	
И. КОНТ. ЛОЩЕКЕР	ПРОВЕР. КРАСНОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	ТИП ЛОЩЕКЕР		Р	150,7	1:50
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

КОПРОВАА ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ II

18256-03



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
			тп 901-3	КЖИ-КП-С9	СЕТКА Сн 6	4
			тп 901-3	КЖИ-КП-С10	СЕТКА Сн 7	4
		1			Ф8АII ГОСТ 5781-75 $\ell_{ср} = 260$	80 0,10 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ ИЛИ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71.
3. СТЕРЖНИ ПОЗ.1 ПРИВАРИТЬ К СЕТКАМ Сн 6 И Сн 7 С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕШЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.

т.п. 901-3-173

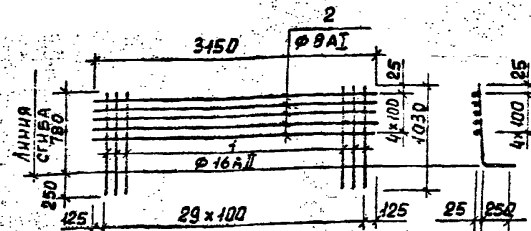
КЖИ-КП-1

Имя, № ПОДА	Подпись и дата	ВЗН. ИЛИ ИЛИ	Лист	Листов 1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					И. КОНТР. ЛОУЦКЕР	Р	
ПРОВЕР. КРАСНОВА							
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА							
ГИП. ЛОУЦКЕР							
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО							
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН							

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
		1			Ф16АII ГОСТ 5781-75 $\ell = 1030$	30 1,66 кг
		2			Ф8АII ГОСТ 5781-75 $\ell = 3150$	5 1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71.
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

т.п. 901-3-173

КЖИ-КП-1-Сн 6

Имя, № ПОДА	Подпись и дата	ВЗН. ИЛИ ИЛИ	Лист	Листов 1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					И. КОНТР. ЛОУЦКЕР	Р	56
ПРОВЕР. КРАСНОВА							
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА							
ГИП. ЛОУЦКЕР							
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО							
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН							

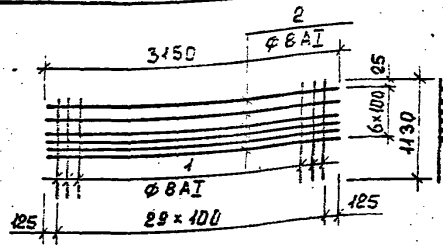
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

КОПИРОВАА ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 41

18256-03



ФОРМАТ ЗОНА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
		- СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4 1		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=1130	30	0,45 кг
Б4 2		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=3150	6	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3 КЛ 2, ГОСТ 380-71*
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

Т.П. 901-3-173

КЖИ-КПч1-Сс9

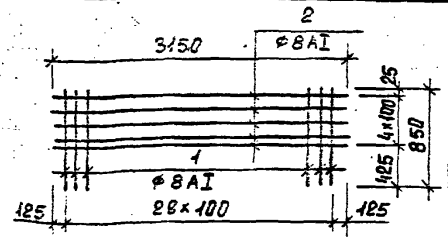
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	21	1:50

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
МОСКВА

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ ЗОНА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЧ.
		- СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4 1		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=850	30	0,36 кг
Б4 2		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=3150	5	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3 КЛ 2, ГОСТ 380-71*
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

Т.П. 901-3-173

КЖИ-КПч1-Сч7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	17	1:50

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41

КОПИРОВАЛ: ЕРЕМЕНКО

18255-03

Госстрой СССР

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-62, ул.Челышева, 4

Заказ № 1080 Инв.№ 18256-03 тираж 100

Сдано в печать 25/II 1963г цена 0-84