

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-3-173

СООРУЖЕНИЯ ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ (ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ с содержанием взвешенных веществ до 2500 мг/л производительностью 80-125 тыс. м³/сутки

АЛЬБОМ III
Строительные изделия

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-173

СООРУЖЕНИЯ ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ (ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80-125 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- | | | |
|--------|-----|---|
| АЛЬБОМ | I | - ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА |
| АЛЬБОМ | II | - АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНТЕХНИЧЕСКАЯ, СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ, НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. |
| АЛЬБОМ | III | - СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. |
| АЛЬБОМ | IV | - ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ. |
| АЛЬБОМ | V | - ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ. |
| АЛЬБОМ | VI | - ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. |
| АЛЬБОМ | VII | - СМЕТЫ. |

Утверждён Госграницстроем
6 мая 1980 г. Приказ № 120.
ВВЕДЕН В ДЕЯНИЕ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

ПРИКАЗ № 71 от 16 июня 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП инженерного оборудования
городов, жилых и общественных зданий

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Альбом

С. А. КЕТАОВ
Е. БОЛОДОВА

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	ГП 901-3-173 КЖИ-Д1.52	Балка покрытия	3	
	КЖИ-К5	Колонна К96-12/1		
12	КЖИ-К1	Колонна К96-12/1	4	
	КЖИ-К3	Колонна К96-12/8		
12	КЖИ-К2	Колонна К96-12/5	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ28-1А		
12	КЖИ-МС1-МС3	Изделие закладное	6	
	КЖИ-П1-П3	Литая покрытия		
12	КЖИ-ЛиЧ	Литая покрытия ИЛ5-65	7	
	КЖИ-Ли3	Литая покрытия ИЛ5-6А		
12	КЖИ-Пс1-Пс16	Панель стеновая	8	
	КЖИ-Пс1-Пс16	Панель стеновая		
12	КЖИ-Пс1-Пс16	Панель стеновая	9	
	КЖИ-Пс12-Пс16	Панель стеновая		
12	КЖИ-Пс1-Пс19	Панель стеновая	10	
	КЖИ-Пс1-Пс19	Панель стеновая		
12	КЖИ-Пс1-Пс19	Панель стеновая	11	
	КЖИ-Пс12	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1	Подушка опорная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опорная		
12	КЖИ-ОП1-С?	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Щ1	Щит металлический		
12	КЖИ-МН1, МН5	Изделие закладное	14	
	КЖИ-А1	Анкер		
12	КЖИ-С4Ч	Сетка арматурная	15	
	КЖИ-С47	Сетка арматурная		
12	КЖИ-С6Б	Сетка арматурная	16	
	КЖИ-С6Б	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Каркас пространственный	17	
	КЖИ-КП1-С610	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	ГП 901-3-173 КЖИ-С4Ч	Сетка арматурная	18	
	КЖИ-С4Б	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Каркас пространственный	19	
	КЖИ-КП1-С63	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1-С63	Каркас пространственный	20	
	КЖИ-КП1-С47	Сетка арматурная		

Н.КОНТ.ЛАОЧИКЕР	С.СИЧ		
Д.ДОВ.КВАСНОВА	С.СИЧ		
СТ.ИНЖ.ИКИДЕЕВА	С.СИЧ		
ГЧЧ.ЛАОЧИКЕР	С.СИЧ		
ГА.КОНСР.ШАЛЫКО	С.СИЧ		
Н.АЧ.ПТА.КРАСОВИЧ	С.СИЧ		

ГП 901-3-173 КЖИ-Д0

СТАДИЯ: АЛЮТ | АЛЮТов
р | 1

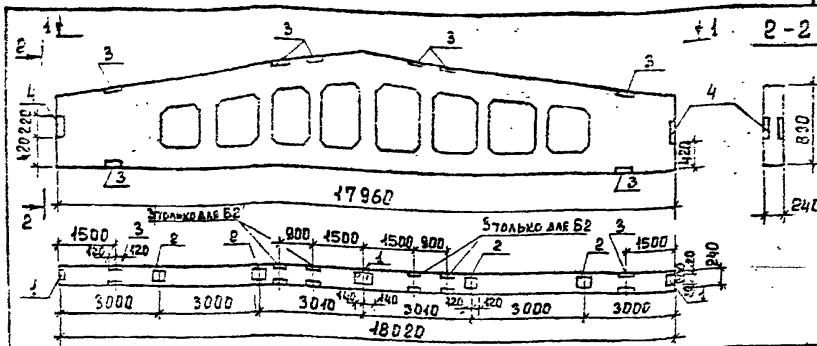
ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г.МОСКВА

ФОРМАТ А2

18.356-03

卷之三

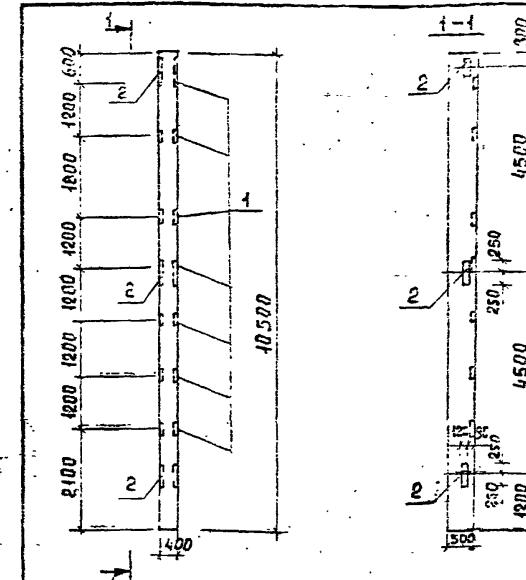


ФОРМАНТ	ЗОНА	ПОР	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			1.462-3. ВЫП.1	БАЛКА ЗЕДР18-2АИ/2БДР18-ЗАИ		
				Б1		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЧНЫЕ ЕД.		
-	1	4	1.462-3 ВЫП.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2	2	1.462-3 ВЫП.3	То же М4-3-4	4	3,4 кг
-	3	3	1.462-3 ВЫП.3	" М4-10-4	4	6,0 кг
-	4	4	1.462-3 ВЫП.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
				Б2		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЧНЫЕ ЕД.		
-	1	4	1.462-3 ВЫП.5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2	2	1.462-3 ВЫП.3	То же М4-3-4	4	3,4 кг
-	3	3	1.462-3 ВЫП.3	" М4-10-4	8	6,0 кг
-	4	4	1.462-3 ВЫП.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
ПОДСТАВКА МАРКА	РАСЧЕТНАЯ ϑ°	МАРКА ПО ПРОЕКТУ				
Б1	-20°C, -30°C	2БДР18-2АИ-А				
	-40°C	2БДР18-ЗАИ-А				
Б2	-20°C, -30°C	2БДР18-2АИ-Б				
	-40°C	2БДР18-ЗАИ-Б				
			1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛКРАСКИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.			

Т.П 904-3-173	КЖИ-Б1, Б2		
БАЛКА ПОКРЫТИЯ	СТАНДАРТ	МАССА	МАССАТА
	Р	10,4т	-
	Лист	Листов 1	
	ЦНИИЭП		Инженерного Оборудования
			г. Москва

ФОРМАТ 4

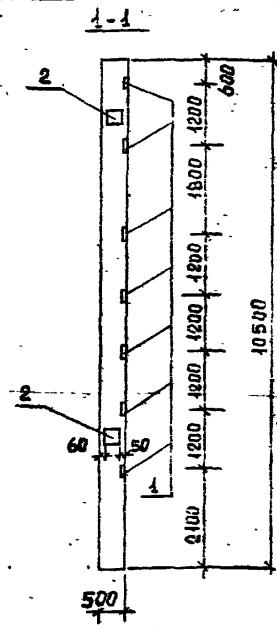
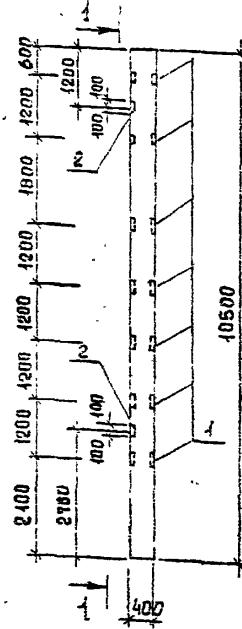
卷之三



КОПИРОВАЛ ЕРЕНЧУК

ФОРМАТ

18256-03



Формат	Зона	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			4.423-3 вып.1	Колонна К 96-12		
			4.423-3 вып.2	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1	4.423-3 вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-43	7	4.7 кг
		2	4.423-3 вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-12	2	6.0 кг

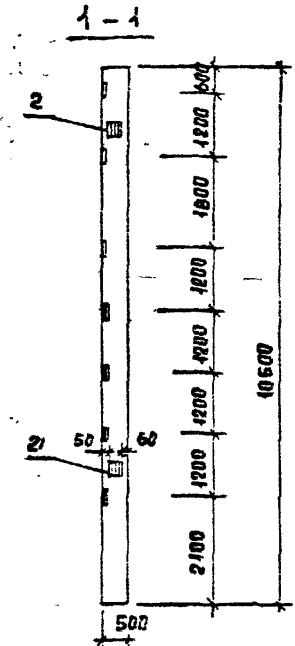
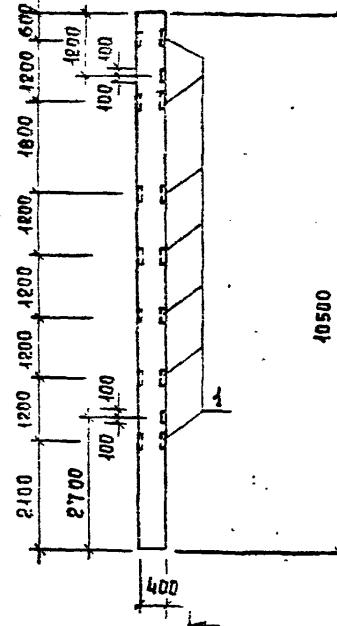
4. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

Т.п 904-3-173

КЖИ-К1

СТАЛЯ	МАССА	МАССА/ТАБ
Р	5.3т	1:100
Лист	Листов 4	
ЦНИИЭП		
Инженерного обследования		
г. Москва		

ФОРМАТ Н



1. ЗАКАЛНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 450 мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

TM 904-3-173

KJK - K2

Н. КОНТР	ЛОУЧКЕР	Зел
ПРОБЕР	КРАСНОВА	Черн
СТ. ИМК	КИСЕЛЕВА	Крас
ГИП	ЛОУЧКЕР	Зел
ГА. КОНСТ	ШАПИРО	Черн
НАУ. ОТД	КРАСАЛЬИН	Зел

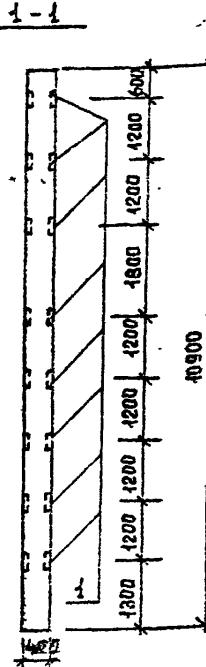
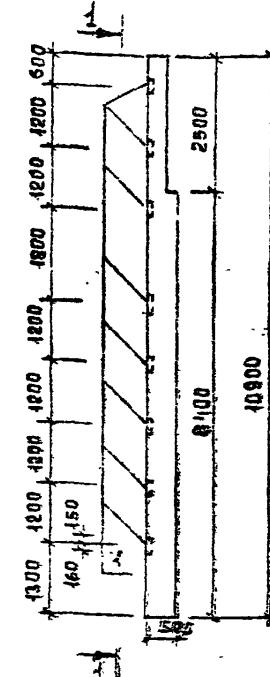
Колонна К 96-12 Б

СТАДИОН	МАССА	МАССАТАЕ
Р	5,5т	4:50
Лист	Листов 3	

ЦНИИЭП
МИКЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

FORMAT H

Tuscani descendit 901-3-173



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ШИФР 450-75 ВЫП 4-1	КОДОЧКА КФ 28-1		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБРОЧНЫЕ БАНКИ		
1	1		ШИФР 450-75 ВЫП 4-2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	8	2,2 кг

1. ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СВИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛКИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Ч. 1. № 1000. ПОЛІСЬ Н. АЛІК ВІДЛ. № 100.

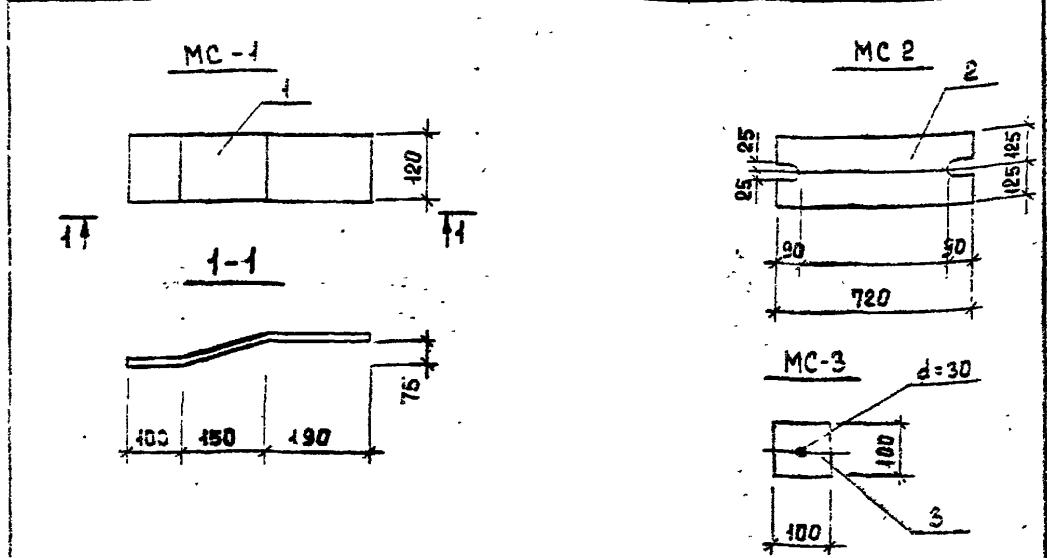
TE 904-3-173

KK4 - K4

СТАЛН) МАССА	МАССА ТВА
В	4.95т
АИСТ	АИСТСЕ 1
ЦНИИЭП	
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
г. МОСКВА	
ФОРМАТ Н	

Копировано Еремченко

18256-03



Формат зона	Номер	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
		ДЕТАЛИ			
	1	MC1	120x120 ГОСТ 103-76, $\delta = 460$	1	2.7 кг
	2	MC2	25x25 ГОСТ 103-76, $\delta = 720$	4	23.26 кг
	3	MC3	100x100 ГОСТ 103-76, $\delta = 100$	4	0.78 кг

1. СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОЗАМЫ ТИПА З-42 ПО ГОСТ 3467-75.
3. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ 3 ст 3 кп 2 ПО ГОСТ 380-74.
4. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЧАСТИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 460 МКМ
В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

т.п. 904-3-173

ЖЖИ-МС1+МС3

Изделие	Стадия	Масса	Масштаб
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Р	1:10	
	Лист	Листов 4	

И.ХОЛДАР ЛОСЧКЕР
Г.ВОРОБЕЙ КРАСНОВА
С.Г.ИШИК ИССЕЛЕВА
Г.ГИЛ ЛОСЧКЕР
Г.А.ХОЛДАР ШАПИРО
Д.А.СТЕПАНОВИЧ

ЦНИИЭП
Инженерного завода
г. Москва

ФОРМАТ А4

Альбом III

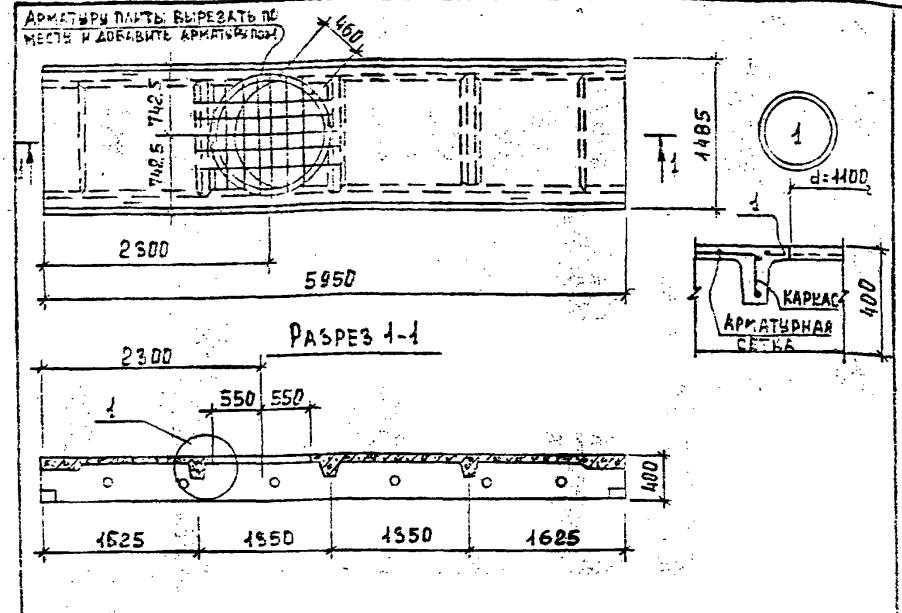
Типовой проект 904-3-173

Формат зона	Номер	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
		ДОКУМЕНТАЦИЯ	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ПГ-ЗАИТ (ПРЭЗАИТ)		
	1	ГОСТ 22704.2 - 77	П1		
	2	ГОСТ 22704.5 - 77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ №3	4	6,8 кг
	1	ГОСТ 22704.5 - 77	ТО ЖЕ №3	2	2,5 кг
			П2		
	4	ГОСТ 22704.5 - 77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ №3	4	6,3 кг
	2	ГОСТ 22704.5 - 77	П3		
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ №3	2	2,5 кг
			П4		
			ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 460 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.		
			И.ХОЛДАР ЛОСЧКЕР Г.ВОРОБЕЙ КРАСНОВА С.Г.ИШИК ИССЕЛЕВА Г.ГИЛ ЛОСЧКЕР Г.А.ХОЛДАР ШАПИРО Д.А.СТЕПАНОВИЧ		
			ЦНИИЭП Инженерного завода г. Москва		

КОПИРОВАЛ СРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ А4

18256-03



Обозначение

Наименование

Код. Примеч.

ИИ 24-2/70

ПЛАТФОРМА ИПБ-6

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.

Ф12А ГОСТ 5.1459-72 $E=4030$ 1 3,6 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

тп 901-3-173

КЖИ - Пн 4

И.КОНТР. АОСУЧКЕР	С.И.КИСЕЛЕВА
ПРОД. КРАСНОВА	Г.И.ПОДОЛЬСКИЙ
СТ.ИМК. КИСЕЛЕВА	Г.КОНТР. ШАЛЫР
ГИП АОСУЧКЕР	НАЧ.СТ. КРАСНОВА
ГА.КОНТР. ШАЛЫР	ИМП.СТ. КРАСНОВА

ПЛАТФОРМА
ИПБ-6А

СТАДИЯ	МАССА	МАССА ПЛАНК
Р	2,4т	1:50
Лист	Листов 4	

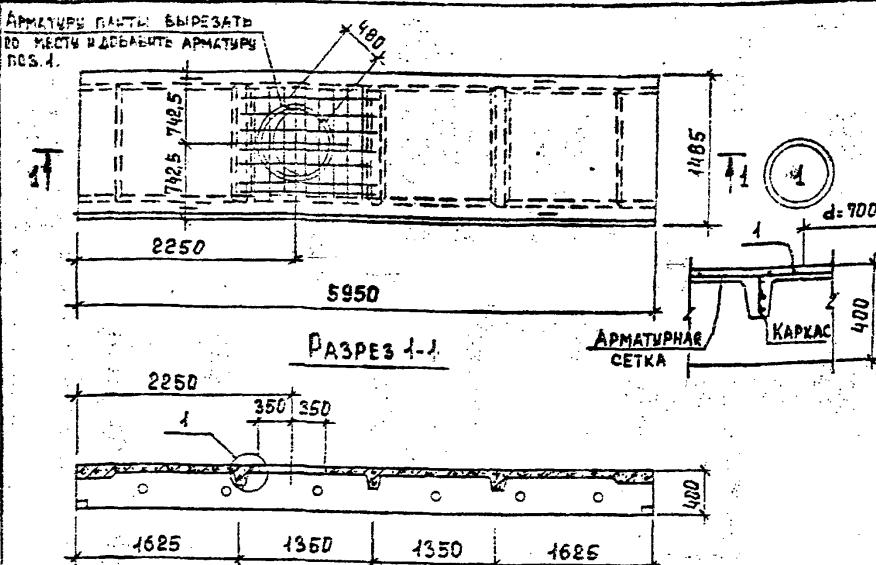
ЦНИИЗП
НИИЖЕКАРПОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКОВА

ФОРМАТ Н

Альбом III

Проект 901-3-173

Типовой



Обозначение

Наименование

Код. Примеч.

ИИ 24-2/70

ПЛАТФОРМА ИПБ-6

-

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.

1

Ф12А ГОСТ 5.1459-72 $E=3200$

1 2,7 кг

4.

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

тп 901-3-173

КЖИ - Пн 3

И.КОНТР. АОСУЧКЕР	С.И.КИСЕЛЕВА
ПРОД. КРАСНОВА	Г.И.ПОДОЛЬСКИЙ
СТ.ИМК. КИСЕЛЕВА	Г.КОНТР. ШАЛЫР
ГИП АОСУЧКЕР	НАЧ.СТ. КРАСНОВА
ГА.КОНТР. ШАЛЫР	ИМП.СТ. КРАСНОВА

ПЛАТФОРМА
ИПБ-6А

СТАДИЯ	МАССА	МАССА ПЛАНК
Р	2,4т	1:50
Лист	Листов 4	

ЦНИИЗП
НИИЖЕКАРПОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКОВА

Копировал Еремченко

ФОРМАТ Н

Номер- заказа	Номер	Обозначение	Наименование	Кап.	Приме- чание
<u>Документация</u>					
		3.ЭДД-3 Вып.4	Панель ПС1-6Д-Б1		
<u>Легенческие данные для исполнений</u>					
			ГП ЗД1-3- КНИ ПС1-1-ПС2-11(ПС3-1)		
			АПЛЮЗИОННЫЕ СОВОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
	1	3.ЗД1-5	Сальник ду150 Р=200	2	11.8 кг
2		1.400-15. 3-1 13Д-35	Изделение закладное МН122-5	3	4.6 кг
<u>ГП ЗД1-3- КНИ ПС1-1-ПС2-11(ПС3-2, ПС3-4)</u>					
	1	3.ЗД1-5	Сальник ду150 Р=200	2	11.8 кг
2		1.400-15. 3-1 13Д-35	Изделение закладное МН122-5	3	4.6 кг
3		1.400-15. 3-1 21Д-30	Та же МН207-1	2	8.2 кг
			ГП ЗД1-3- КНИ ПС1-1-ПС2-11(ПС3-5)		
	1	3.ЗД1-5	Сальник ду150 Р=200	2	11.8 кг
2		1.400-15. 3-1 13Д-35	Изделение закладное МН122-5	3	4.6 кг
<u>ГП 207-3- КНИ ПС1-1-ПС2-11(ПС3-3)</u>					
2		1.400-15. 3-1 13Д-35	Изделение закладное МН122-5	3	4.6 кг
<u>ГП ЗД1-3- КНИ ПС1-1-ПС2-11(ПС3-6)</u>					
	1	3.ЗД1-5	Сальник ду150 Р=200	1	11.3 кг
4		1.400-15. 3-1 15Д-26	Изделение закладное МН137-3	2	5.3 кг
<u>ГП ЗД1-3- КНИ ПС1-1-ПС2-11(ПС3-7)</u>					
3		1.400-15. 3-1 21Д-30	Изделение закладное МН207-1	2	8.2 кг
4		1.400-15. 3-1 15Д-26	Та же МН137-3	4	5.2 кг

70 904-3-173 KXH 1601-1700 160

У.КОРТЕ	ЛАУЧИКЕР	165
П.СЕДЕР	ЛАУЧИКЕР	357
Б.Л.БЕК	ЛАУЧИКЕР	165
И.Н.	ЛАУЧИКЕР	165
ДАХОНЕГРИШАЛЯГУ		
ЧАЧУТА	ЛАУЧИКЕР	165

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

ИДАИЯННТ АНСТОР
9 11 2
ЦНИИЭП
ИКИЖЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
С.МОСКВА

TR 901-3-173. KX4-RC04+RC04

Рис. 4

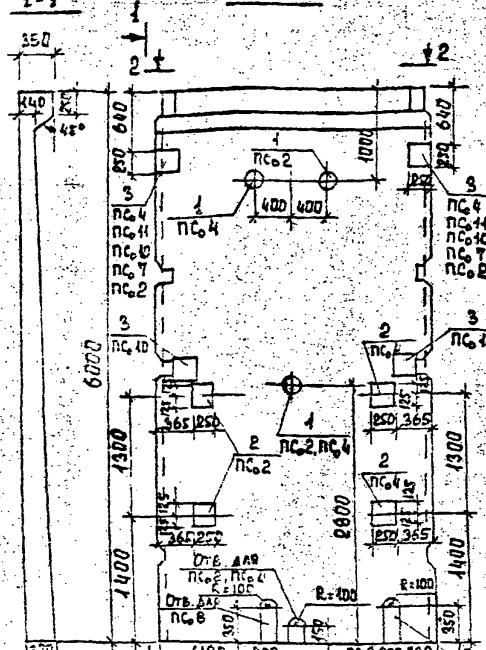
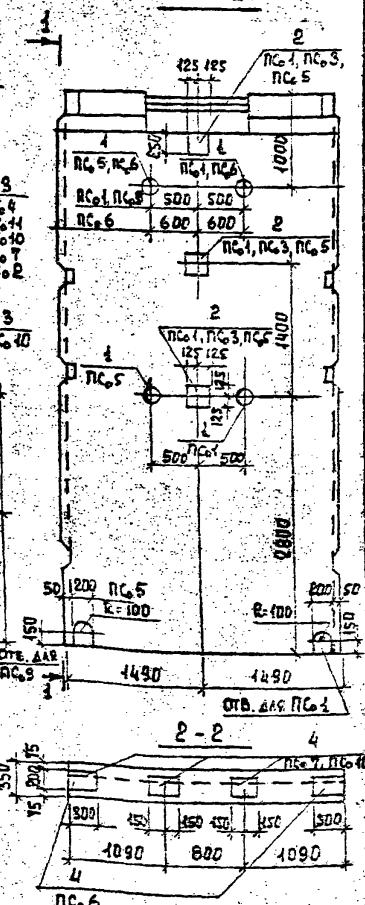


Рис. 2



Рисунок

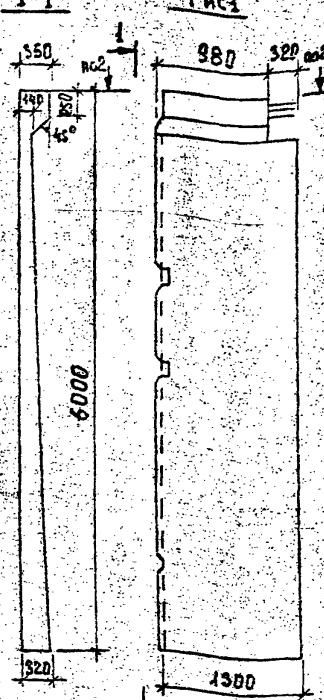


Рис 2

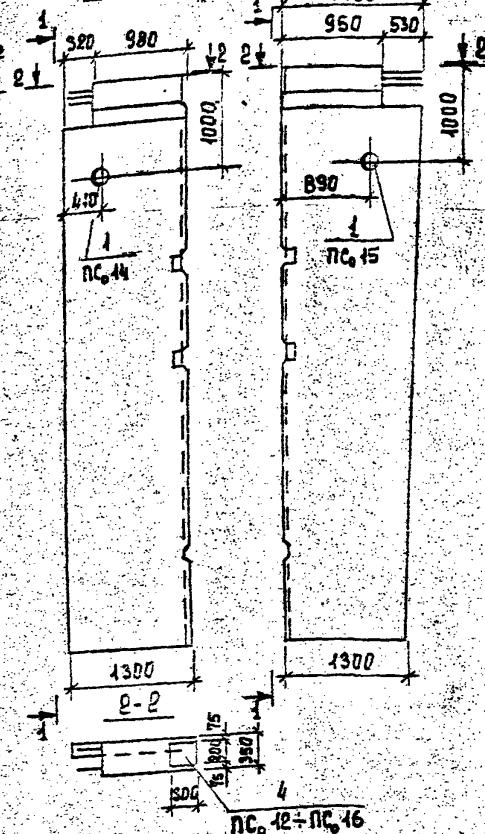
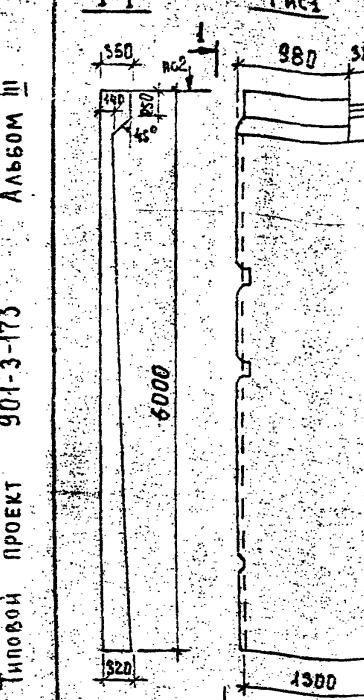


Рис.



三

901-3-173

Theological Project

BRAHM WHIRL

ПОДИСА И САТ

UNO NO 1011

20

ПАНЕЛЬ СТЕНОВА

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

КЖИ ПС.42÷ПС.46

СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
P		1:50
Лист	Листов 4	

ДИРИКИ
ИЖЕВСКОГО Оборудования
г. МОСКВА

МАРКА ПО ПРОЕКТУ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	Рис.	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	Рис.
ПС ₀ 1	ПС ₁ -60-Б1А	2	ПС ₀ 7	ПС ₁ -60-Б1К	1
ПС ₀ 2	ПС ₁ -60-Б1Б	4	ПС ₀ 8	ПС ₁ -60-Б1Н	1
РС ₀ 3	ПС ₁ -60-Б1В	2	ПС ₀ 9	ПС ₁ -60-Б1К	4
РС ₀ 4	ПС ₁ -60-Б1Г	4	ПС ₀ 10	ПС ₁ -60-Б1А	4
РС ₀ 5	ПС ₁ -60-Б1Д	2	ПС ₀ 11	ПС ₁ -60-Б1М	4
РС ₀ 6	ПС ₁ -60-Б1Е	2			

T.P. 904-3-173

DC 3 ÷ DC 4

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАССЫТАЕ
P	3778т	3:50

Лист 1 из 4
ЦНИИЭП
Инженерного оборудования

ФОРМУЛЫ

Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
3. 600-2 Вып.4		Панель стеновая ЛС1-48-Б3		
		Переменные данные для исполнений		
		ГЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН1)		
		Дополнительные сборочные единицы		
1. НРБ-15. В1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	3	5.2 кг
1. НРБ-15. В1. 130-35		МН 122-6	1	4.6 кг
		ГЛ 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
3. 1.400-15. В1. 150-26		МН 137-3	3	5.2 кг
		ГЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН3)		
		Дополнительные сборочные единицы		
4. 1.400-15. В1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	7	5.2 кг
5. 1.400-15. В1. 130-55		МН 122-6	3	4.6 кг
		ГЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН4)		
		Дополнительные сборочные единицы		
6. 1.400-15. В1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	1	5.2 кг
7. 1.400-15. В1. 130-55		То же МН 122-6	2	4.6 кг
		Сальник ду 250	2	20.3 кг
		ГЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН6)		
		Дополнительные сборочные единицы		
8. 1.400-15. В1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	1	5.2 кг
9. 1.400-15. В1. 130-35		То же МН 122-6	1	4.6 кг
10. 3.901-5		Сальник ду 350	1	20.3 кг

И.КНДР АОЧКЕР	Г.БОВ КРАСНОВА	П.ИИЖ ИСЛЕЕВА	Г.ИД АОЧКЕР	Г.А.КОНДР ШАЛИДО	П.Ч.СТАК КРАСАВИН
	18/04/00	18/04/00	18/04/00	18/04/00	18/04/00
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ			ЦНИИЭП МИЖЕНЕВСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
			ФОРМАТ Н		

ГЛ 901-3-173 КЖИ ПСН1-ПСН9

СТАДИЯ лист листов
Р 1 2

Альбом III

Типовой проект 901-3-173

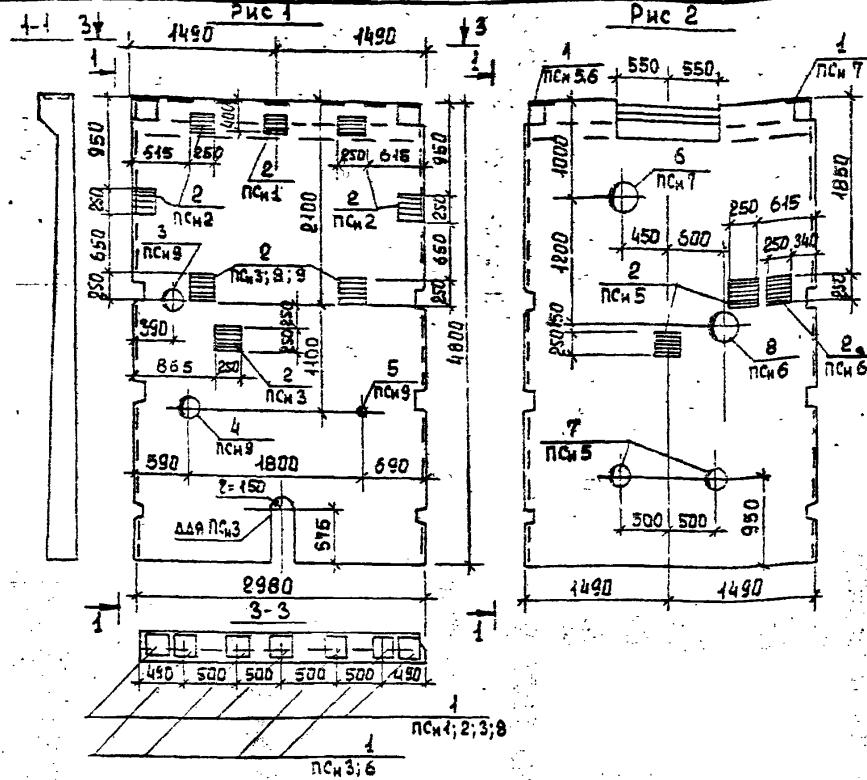
Черт. подделодополнительный

Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		ГЛ 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	Сальник ду 400	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	Сальник ду 200	1	21.4 кг
3	3.901-5	То же ду 150	1	11.8 кг
5		То же ду 50	1	5.0 кг
		ГЛ 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	1	5.2 кг

1. Панели ПСН1-ПСН3, ПСН8-ПСН9 отличаются от серийных количеством дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСН4-ПСН7 отличаются от серийных количеством дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, подводящая к отверстиям, не вырезается.
3. Арматуру панели передрезаемую сальниками отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе "Примечание" указано massa одной детали.
5. Закладные детали должны быть цинкобаны слоем 150 мкм в процессе изготавления.

ГЛ 901-3-173	КЖИ ПСН1-ПСН9	2
ФОРМАТ Н		

18256-03



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

тп 901-3-173 КЖИ-ПСн1+ПСн9

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

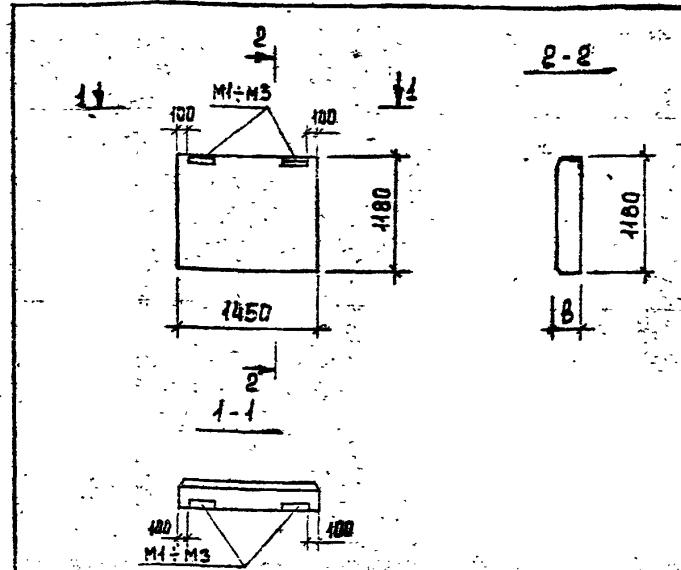
СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2,92т	1:50

Лист 1 из 1

ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

ФОРМАТ Н

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Изв. № листа Пояснительная

тп 901-3-173 КЖИ-ПС 12

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
Р		1:50

Лист 1 из 1

ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

ФОРМАТ Н

Копировано Еремченко

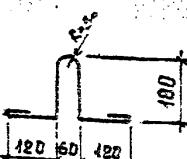
13256-03

Альбом III

Проект 901-3-173

Подпись и дата

Н.п. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примеч.
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
			ТП 904-3	КЖИ-ДП4-С6	Сборочный чертеж	
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
-	1	3.400-6/76	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ КЖИ-40			
-	2	ТП 904-3	КЖИ-ДП4-С4	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		
<u>ДЕТАЛИ</u>						
Бд	3*	ПЕТАК ФБАГ ГОСТ 5784-75 ПОДЪЕМНАЯ С-760 ВСТ 3 КП2		2	0,27 кг	
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>						
БЕТОН М 200				0,01	м ³	
*) Поз. 3 см. эскиз						
						

ТП 904-3-173 КЖИ-ДП4

Подпись и дата

И.КОНТР ЛОУЦКЕР

ПРОВЕРЯЛ КРАСНОВА

СТ.ИКН. КИСЕЛЕВА

ГИР ЛОУЦКЕР

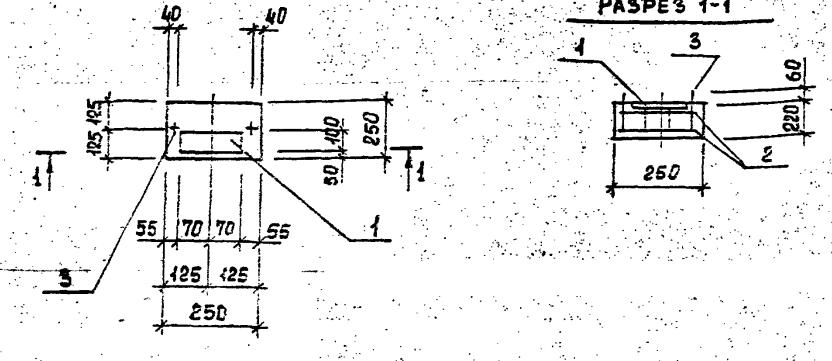
ГАЛКОНЧУШАГИРОВ

НАК.ОТД КРАСАВИН

ЦНИИЭП
НИЖЕВЕСКОГО ОБСРУДЗАНИЯ
- МОСКУГА

Формат Н

РАЗРЕЗ 1-1



Альбом III

Типовой проект 904-3-173

Подпись и дата

И.КОНТР ЛОУЦКЕР

ПРОВЕРЯЛ КРАСНОВА

СТ.ИКН. КИСЕЛЕВА

ГИР ЛОУЦКЕР

ГАЛКОНЧУШАГИРОВ

НАК.ОТД КРАСАВИН

ПОДУШКА ОПОРНАЯ

Формат Н

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ВСЕГО АРМАТУРА КЛАССА	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		ВСЕГО
	А1	А2		А1	А2	
ГОСТ 5784-75	Ф6	Итого	ГОСТ 5784-75	Ф8	Итого	
ДП1	0,30	0,30	ДП1	0,54	0,54	0,84

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА - 80 мм

ТП 904-3-173 КЖИ-ДП4

Подпись и дата

И.КОНТР ЛОУЦКЕР

ПРОВЕРЯЛ КРАСНОВА

СТ.ИКН. КИСЕЛЕВА

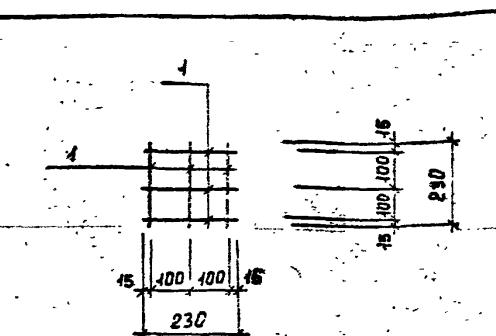
ГИР ЛОУЦКЕР

ГАЛКОНЧУШАГИРОВ

НАК.ОТД КРАСАВИН

ЦНИИЭП
НИЖЕВЕСКОГО ОБСРУДЗАНИЯ
- МОСКУГА

Формат Н



ФОРМАТ	ЗНАК	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	4			φ 6А1 ГОСТ 5781-75 $l=230$	6	0,05 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ - ВСТ 3КП2 ГОСТ 380-74*
 3. СЕТКУ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

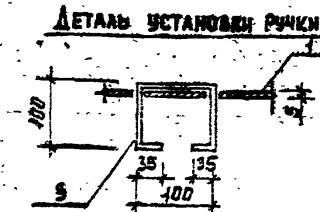
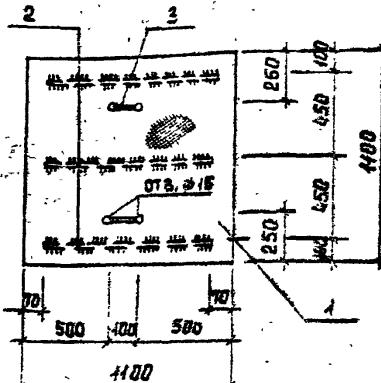
TM 904-3-173

КЖИ-ОП1-С1

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,3	1:10
Арист	Листов	1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА



三

卷三 173

ФОРМАЛ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ХОМ	ПРИМЕЧ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
64	4			СТАЛЬ РИФЛЕ- НАЯ $\delta = 5$ ММ ГОСТ 8568-77	424	52,3 кг
64	2			-40x4 ГОСТ 403-76* $\delta = 960$	3	4,2 кг
64	3			$\varnothing 40$ А ГОСТ 5784-75 $\delta = 400$	2	0,3 кг

1. В спецификации в строке "Применение" указана масса одной детали.
 2. Сварку производить электродами типа С-42 по ГОСТ 9467-75.
 3. Высота сварного шва - $h_s = 4$ мм.
 4. Материал детали - сталь ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-74* марки С 30/23.
 5. Шит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 656-77) по промышлен-

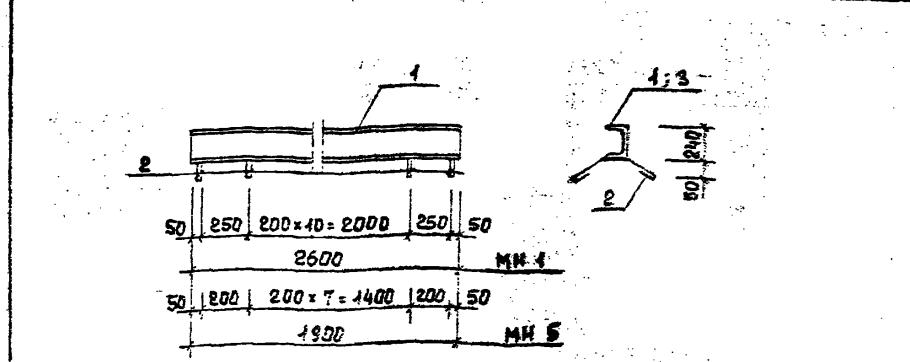
TR 904-3-173

XXX - 114

УЧИЛ. Н.ЮДОЛ. ПОДПИСЬ НА ДАТА

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
P	56,5	1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

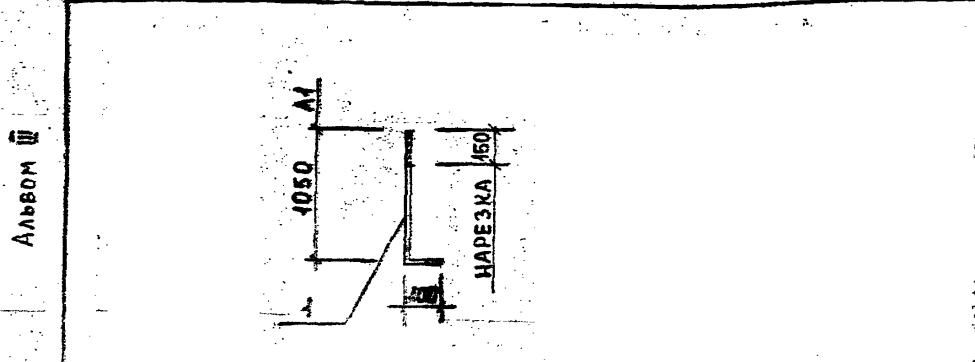


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДЕТАЛИ		
				МН4		
Б4	1			С 24 ГОСТ 8240-72 £=2600	1	62,4 кг
Б4	2			Ф 6А1 ГОСТ 5781-75 £=410	15	0,09 кг
				МН5		
Б4	3			С 24 ГОСТ 8240-72 £=1500	4	45,6 кг
				Ф 6А1 ГОСТ 5781-75 £=410	10	0,09 кг

- В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75, $h_w = 6$ мм.
- Закладные детали окрасить масляной краской за 2 раза ГОСТ 695-77 по грунтовке.
- Материял - сталь марки ВСт3 кл.2 по ГОСТ 380-74*

ТП 901-3-173			КЖИ - МН4; МН5		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ			СТАНДАРТ МАССА МАСШТАБ		
И.КОНТР. АОЧИКЕР	Г.ПРОВЕР. КРАСНОВА	С.СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	Р	4,1	1:20
ГЛ.КОНСТ. ШАПИРО		ГИП	Лист	Листов 4	
НАЧ.СТАЛ. КРАСАВИН					

ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДЕТАЛИ		
				А4		
-	1			Ф 24 ГОСТ 2590-71 £=4150	4	4,1 кг

Типовой проект	Пометы и дата	Формат	Пометы и дата	Формат
901-3-173				

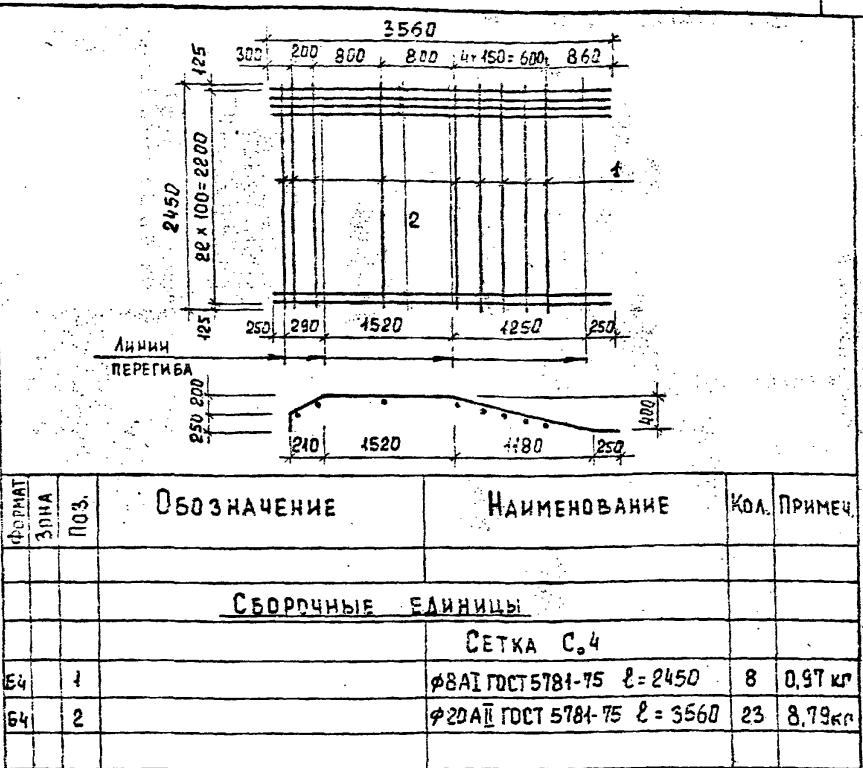
И.КОНТР. АОЧИКЕР	Г.ПРОВЕР. КРАСНОВА	С.СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	ГИП	ГЛ.КОНСТ. ШАПИРО	НАЧ.СТАЛ. КРАСАВИН	КЖИ А4.

КОПИРОВАЛА ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ А4
18256-03

ИМБ. № 10000 ПОДАЧЕМ В АДМ. Р.ЗАМ. МИА № 2

Альбом III



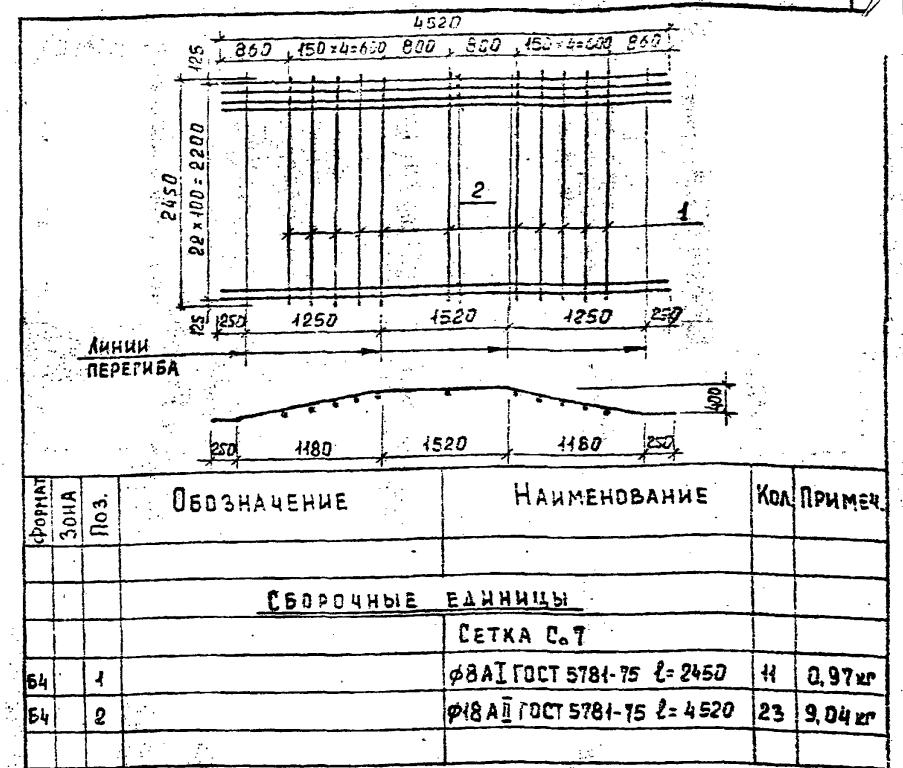
4. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1-2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 3 КП2, ГОСТ 380-74*.
3. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН493-78.

ТП 904-3-173	КЖИ - С. 4
СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИ МАССА МАСШТАБ
	Р 209.6 1:50
	Лист 1 Альбом 1
ЦНИИЭП НИЖНЕКАМСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

ФОРМАТ 4

Типовой проект 901-3-173

Альбом III



4. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ №3, 4, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗ КР2, ГОСТ 380-71.
 3. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОДСАРКОЙ В
 СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-58 И СН 393-78.

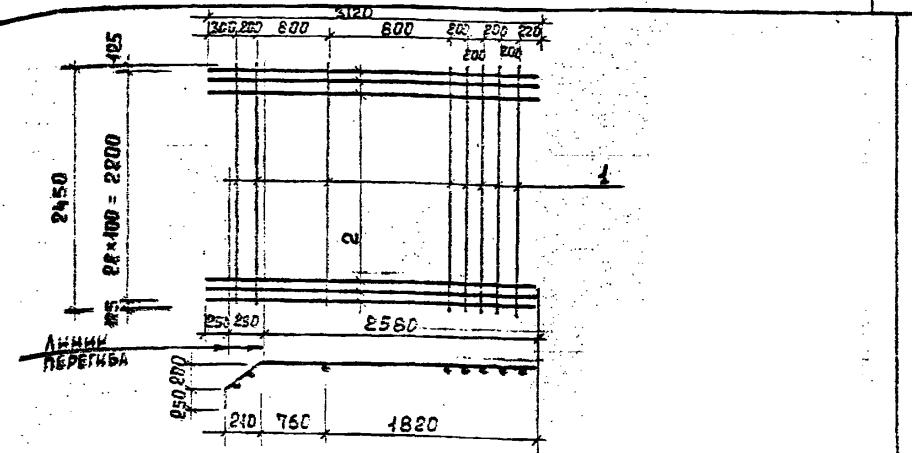
Копировано Еремченко

ΦΩΡΜΑΤ 44

78256-03

9-11-4-106 MARCH 1941

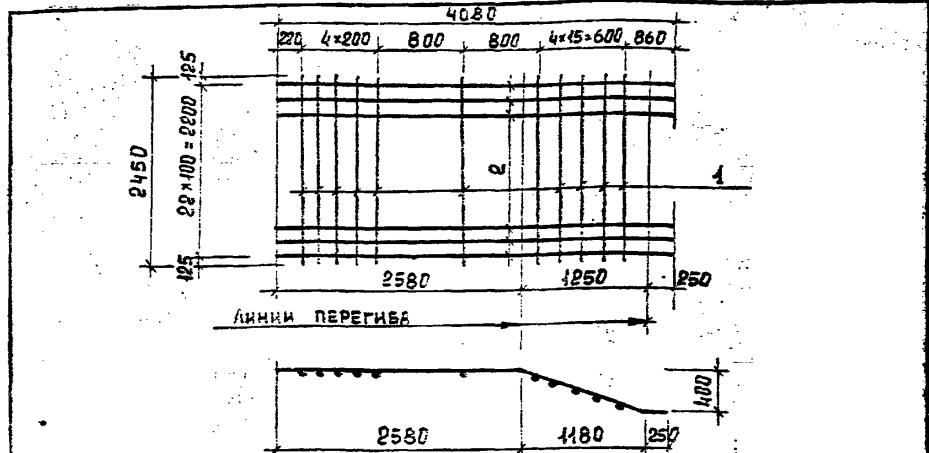
卷之三



1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ 4,2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 5 КП2, ГОСТ 380-74*.
3. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТП 901-3-173	КЖИ - С.5	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАЛЯ	МАССА
	Р	1849
	Лист	Листов 4
	ЦНИИЭП	
	ИНЖЕНЕРНОЕ ПОБРИДОВАНИЕ	
	г. МОСКВА	

FORMAT 44



Формат	Зона	Под.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сварочные единицы</u>		
				Сетка С.6		
Б4	1			φ 8 А I ГОСТ 5784-75 l= 2460	11	0,97 кг
Б4	2			φ 20 А II ГОСТ 5784-75 l= 4080	23	10,06 кг

4. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ТРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 4, 9 - СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3 КП2, ГОСТ 380 - 74*.
3. СЕТКИ - ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098 - 68 И СН 393 - 78.

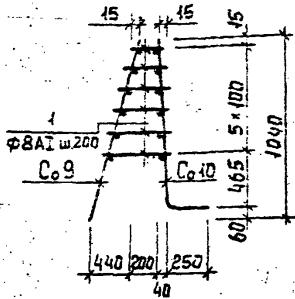
ମହାକାଶରେ ପାଇଁ ପାଇଁ ପାଇଁ ପାଇଁ ପାଇଁ ପାଇଁ

ТП 904-3-173		ЖЖИ-Соб	
И.КОНТР. ЛОЧИКЕР	С.Н.	СТАВКА	МАССА
ПРОВЕРКА КРАСНОВА	П.С.С.	Н.С.	МАССА
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	С.Н.	Р	Н.С.
ГИП	Л.ОНИКЕР		1:50
Г.А.КОНТР. ШАГИРОВ	С.Н.		
НАЧ. ОТД. РЕГИСТРАЦИИ	С.Н.	Лист	Листов 4

Копирайт Еремиенко

ФОРМАТ:

78256-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>СБОРЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>						
Тп 904-3	КЖИ-КП ₀₁ -С ₀₉	1	СЕТКА С ₀₉	1	21 кг	
Тп 904-3	КЖИ-КП ₀₁ -С ₁₀	2	СЕТКА С ₁₀	1	98,3 кг	
1	Ф8А1 ГОСТ 5784-75 Р _{ср} = 310			90	0,10 кг	

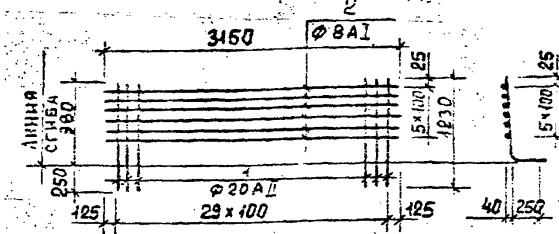
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-74*.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С₀₉ и С₁₀ с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Тп 904-3-173

КЖИ-КП₀₁

И.КОНТР.	ЛОЧЦКЕР	ПРОВЕР.	КРАСНОВА	СТ.ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	ГИП	ЛОЧЦКЕР	ГЛ.КОНСТ.	ШАПИРО	НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ											
Ставия	МАССА	МАСШТАБ					Р	128,3	-		
Лист	Листов										
ЦНИИЭП											
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ											
г. Москва											

Альбом III



Типовой проект 904-3-173

Формат

Зона

Поз.

Обозначение

Наименование

Кол.

Примеч.

СБОРЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ

Ф20А1 ГОСТ 5784-75 Р=1230 30 9,03 кг

Ф8А1 ГОСТ 5784-75 Р=3150 6 1,24 кг

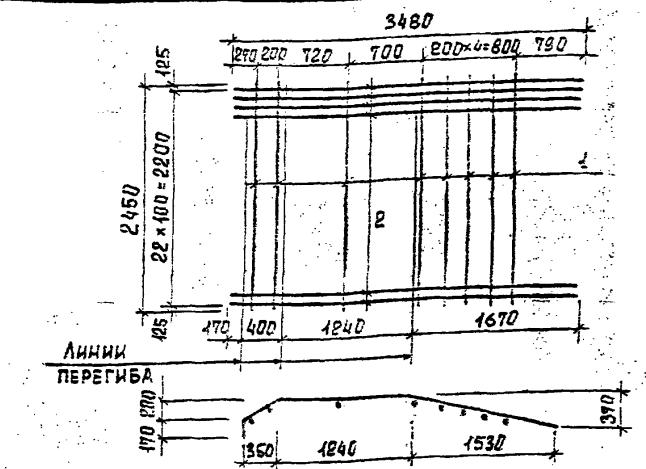
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.

2. Материал детали поз.2 - сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-74*.

3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в

соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

И.Н. № подл.	Подпись и дата	ВЗАИ.ИДН.ИУ	Тп 904-3-173	КЖИ-КП ₀₁ -С ₁₀	Ставия	МАССА	МАСШТАБ
Н.КОНТР.	ЛОЧЦКЕР	ПРОВЕР.	КРАСНОВА	СТ.ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	ГИП	ЛОЧЦКЕР
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.
Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.
ГИП	ГИП	ГИП	ГИП	ГИП	ГИП	ГИП	ГИП
Гл. конст.	Гл. конст.	Гл. конст.	Гл. конст.	Гл. конст.	Гл. конст.	Гл. конст.	Гл. конст.
Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.
ЦНИИЭП							
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ							
г. Москва							



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1			СЕТКА Ск4		
Б4	2		Ф8А I ГОСТ 5784-75	Л=2450	8	0,97 кг
			Ф16А II ГОСТ 5784-75	Л=5480	23	6,3 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материял детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3КЛ2, ГОСТ 380-74.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в
соответствии с требованиями ГОСТ 44098-68 и СН 393-78.

тп 901-3-173

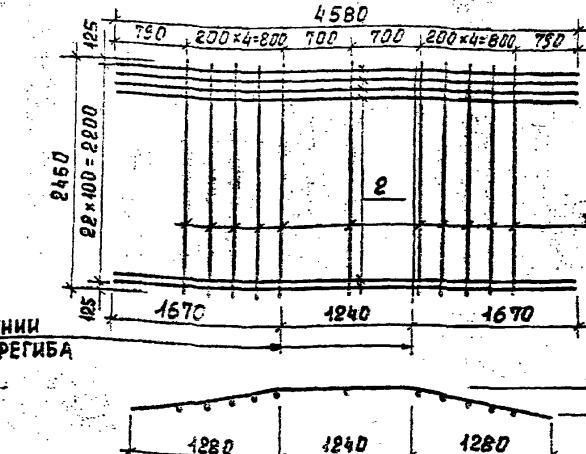
КЖИ-Ск4

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Ставки	Масса	Масштаб
Р	152,6	4:50

Лист 1 из 1
ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

ФОРМАТ Н



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1			СЕТКА Ск5		
Б4	2		Ф8А I ГОСТ 5784-75	Л=2450	14	0,97 кг
			Ф16А II ГОСТ 5784-75	Л=5480	23	6,3 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материял детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3КЛ2, ГОСТ 380-74.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в
соответствии с требованиями ГОСТ 44098-68 и СН 393-78.

тп 901-3-173

КЖИ-Ск5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Ставки	Масса	Масштаб
Р	150,7	4:50

Лист 1 из 1
ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

КОНСТРУКТОР ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ Н

15256-03

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
<u>Сборочные единицы</u>					
TP 901-3	КЖИ-КПн-С8		СЕТКА Сн6	1	
TP 901-3	КЖИ-КПн-С10		СЕТКА Сн7	1	
4			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 $\varrho_{ср} = 260$	80	0,10 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСТЗ КП2, ГОСТ 380-74.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам Сн6 и Сн7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Т.П. 901-3-173

КЖИ-КПн1

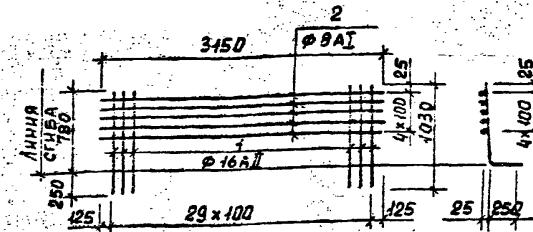
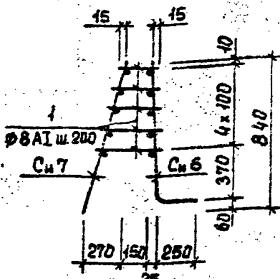
Каркас пространственный

Ставня Масса Масштаб

Лист Листов 4

ЦНИИЭП
Инженерного оборудования
г. Москва

Формат Н



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
<u>Сборочные единицы</u>					
64	1		Ф16А1 ГОСТ 5781-75 $\varrho = 1030$	30	1,66 кг
64	2		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 $\varrho = 3450$	5	4,24 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1 - сталь марки ВСТЗ КП2, ГОСТ 380-74.
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Т.П. 901-3-173 КЖИ-КПн1-Сн6

Сетка арматурная

Ставня Масса Масштаб

Лист Листов 4

ЦНИИЭП
Инженерного оборудования
г. Москва

Формат Н

18256-03

Копирована Еремченко

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
Б4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75	Л=4130	30	0,45 кг
Б4	2		Ф8А1 ГОСТ 5781-75	Л=3150	6	1,24 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 - сталь марки В ст 3 кп 2, ГОСТ 380-71.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СМ 393-78.

Тп 901-3-173

КЖИ-КП4-Сч9

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАССЫТАБ
Р	21	1:50

ЦНИИЭП
Инженерного Деворядования
г. Москва

ФОРМАТ А4

Типовой проект 901-3-173

Альбом III

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
Б4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75	Л=850	30	0,36 кг
Б4	2		Ф8А1 ГОСТ 5781-75	Л=3150	5	1,24 кг

4. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 - сталь марки В ст 3 кп 2, ГОСТ 380-71.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СМ 393-78.

Тп 901-3-173

КЖИ-КП4-Сч7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАССЫТАБ
Р	47	1:50

Лист 4
ЦНИИЭП
Инженерного Деворядования
г. Москва

Копировано Ефимченко

ФОРМАТ А4

18255-03

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-82, ул.Чебышева, 4
Заказ № 1080 Изв. № 18256-03 тираж 100
Сдано в печать 25/II 1993г цена 0-84