ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-3-22

КОНТАКТНЫЕ РЕЗЕРВУАРЫ ШИРИНОЙ 6м /4СЕКЦИИ/

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Стопанская ул., 22
Сдано в печать III 1983 г.
Заказ № 1863 Тираж 2000 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-22

КОНТАКТНЫЕ РЕЗЕРВУАРЫ ШИРИНОЙ 6м /4СЕКЦИИ/

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I — Пояснительная записка
Альбом II — Технологическая строительная части. Заказная спецификация.
Альбом III — Строительные изделия
Альбом IV — Ведомости потребности в материалах.
Альбом V — Сметы.

АЛЬБОМ III

Разработан
проектным институтом
ЦНИИЭП инженерного оборудования

Главный инженер института А. Кетлов
Главный инженер проекта Т. Лоуцкер

Рабочие чертежи введены в действие институтом
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ № 30 от 24.03.82 г

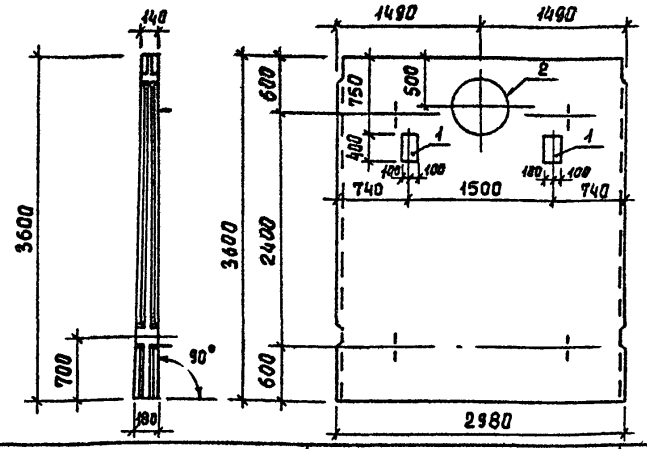
Привязан

Инв. №

Формат	Обозначение		Наименование	Стр.	Примеч.
12	тп 902-3-22	КЖИ - ДО	Содержание альбома	2	
12	тп 902-3-22	КЖИ - ПС2	Панель стеновая ПС2 (ПС2-36-К1А)	3	
	тп 902-3-22	КЖИ - ПС3	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1Б)		
12	тп 902-3-22	КЖИ - ПС4	Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1В)	4	
	тп 902-3-22	КЖИ-ПС5; ПС6	Панель стеновая ПС5; ПС6 (ПС2-36-К1Г; ПС2-36-К1А)		
12	тп 902-3-22	КЖИ - ПС8	Панель стеновая ПС8 (ПС2-36-К11А)	5	
	тп 902-3-22	КЖИ - ПС9	Панель стеновая ПС9 (ПС2-36-К11Б)		
12	тп 902-3-22	КЖИ - ЛТ1	Лоток ЛТ1 (ЛТ1-9-6А)	6	
	тп 902-3-22	КЖИ - ЛТ6	Лоток ЛТ6 (ЛТ1-9-6Б)		
12	тп 902-3-22	КЖИ - ЛТ2; ЛТ3	Лоток ЛТ2; ЛТ3 (ЛТ1а-6-4,5А; ЛТ1а-6-4,5Б)	7	
	тп 902-3-22	КЖИ - ЛТ4; ЛТ5	Лоток ЛТ4; ЛТ5 (ЛТ1а-6-4,5В; ЛТ1а-6-4,5г)		
12	тп 902-3-22	КЖИ-Щ1; Щ2; Щ3	Щит струенаправляющий Щ1; Щ2; Щ3.	8	
12	тп 902-3-22	КЖИ - ПМ1	Площадка металлическая ПМ1	9	
12	тп 902-3-22	КЖИ-МС3; МС4	Изделие соединительное МС3; МС4	10	
	тп 902-3-22	КЖИ-МН3; МС7	Изделие закладное МН3 Изделие соединительное МС7		
12	тп 902-3-22	КЖИ-МН4; МН5	Изделие закладное МН4; МН5	11	
	тп 902-3-22	КЖИ - КП1	Каркас пространственный КП1		
12	тп 902-3-22	КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная	12	
	тп 902-3-22	КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная		

Н. контр.	Лоуцкер	тп 902	КЖИ-ДО
Ст. инж.	Курганова	Содержание альбома	Стадия: Р; Лист; Листов
ГИП	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал Ерьмченко 18155-03 3 Формат 12



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 Вып 3.	Панель ПС2-36-К1		
				Переменные данные для исполнения		
				ПС 2		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	тп 902-3-22 КЖИ-МН4; МН5	Закладная деталь МН 4	2	11,4 кг
		2	3.901-5	Сальник d_y=600 ℓ=200	1	48,0 кг

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

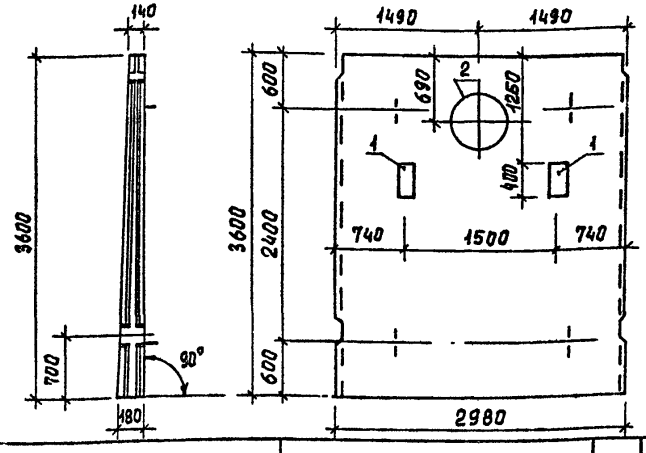
Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71* −200×10	Сальник d_y=600	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* класс A III Ø мм 12	Итого	Всего
ПС2	22	48	0,8	70,8	70,8

Н. контр.	Лоуцкер	тп 902-	КЖИ-ПС2
Ст. инж.	Курганова	Панель стеновая ПС2 (ПС2-36-К1А)	Стадия: Р; Масса: 4,35т; Масштаб: 1:50
ГИП	Лоуцкер		Лист; Листов
Гл. конст.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Нач. отд.	Красавин		

Альбом III

Типовой проект 902-



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып. 3	Панель ПС2-36-К1		
				Переменные данные для исполнения		
				ПС 3		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	тп 902-3-22 КЖИ МН4, МН5	Закладная деталь МН 4	2	6,6 кг
		2	3.901-5	Сальник d_y=600 ℓ=200	1	48,0 кг

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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь Вст3кп2. ГОСТ 380-71* −200×10	Сальник d_y=600	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* класс A III Ø мм 12	Итого	Всего
ПС3	12,4	48	1,6	62,0	62,0

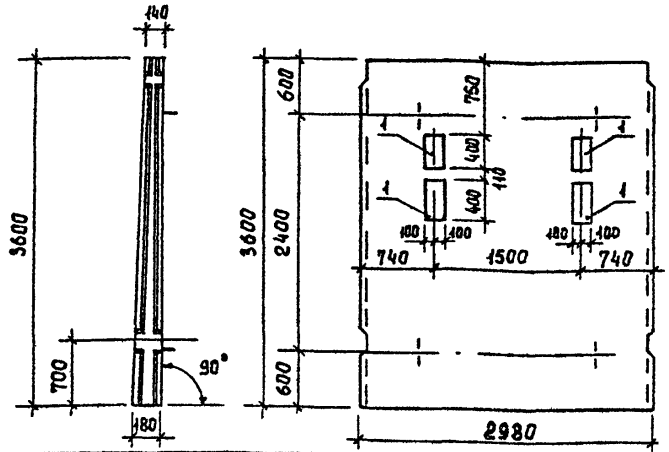
Н. контр.	Лоуцкер	тп 902-	КЖИ-ПС3
Ст. инж.	Курганова	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1Б)	Стадия: Р; Масса: 4,34т; Масштаб: 1:50
ГИП	Лоуцкер		Лист; Листов
Гл. конст.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Нач. отд.	Красавин		

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал Ефименко



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып 3	Панель ПС2-36-К1		
				Переменные данные для исполнения		
				ПС4		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	тп 902-3-22 КЖИ-МН4,МН5	Закладная деталь МН4	4	11.4 кг

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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Профильная сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71*			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс AIII			Итого	Всего
	-200×10			∅ мм				
				12				
ПС4	34.4			2.4			36.8	36.8

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902- КЖИ-ПС4

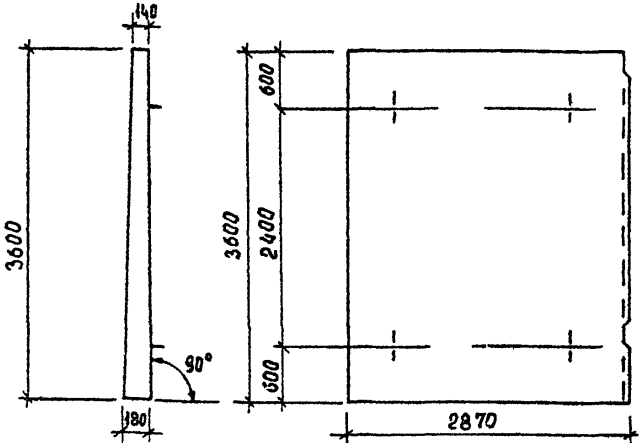
Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1Б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,32т	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Альбом III

Типовой проект 902-



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. вып 3.	Панель ПС2-36 К1		
				Переменные данные для исполнения		
				ПС5; ПС6 (изображение зеркальное)		

1. Стеновые панели ПС5 ; ПС6 изготавливаются в опалубочной форме стеновой панели ПС2-36-К1 путем установки вкладышей
2. Арматурные сетки обрезать по месту.

Н. контр.	Лоуцер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902- КЖИ-ПС5; ПС6

Панель стеновая ПС5 ; ПС6 (ПС2-36-К1Г ; ПС2-36-К1Д)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,1т	1:50
Лист	Листов	

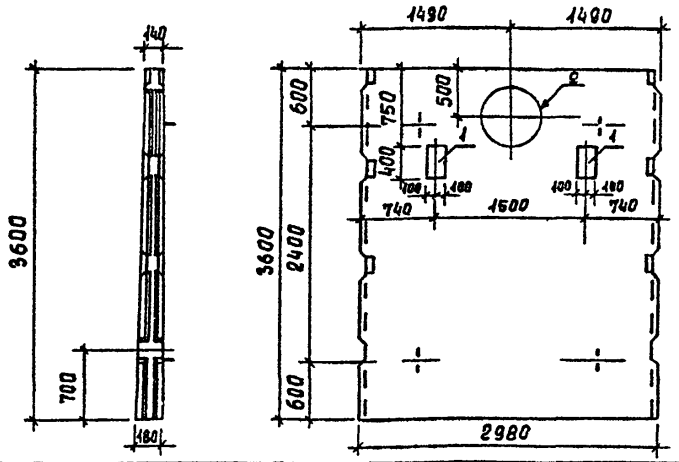
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал Еремченко



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. вып. 3	Панель ПС2-36-К11		
				Переменные данные для исполнения		
				ПС8		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	тп 902-3-22 КЖИ-МН4; МН5	Закладная деталь МН-4	2	11,4 кг
		2	3.901-5	Сальник d_y=600 ℓ=200	1	48,0 кг

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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71*			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс A III, ⌀ мм			Итого	Всего
	200×10	Сальник d_y=600		12				
ПС8	22	48		0,8			70,8	70,8

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902- КЖИ - ПС8

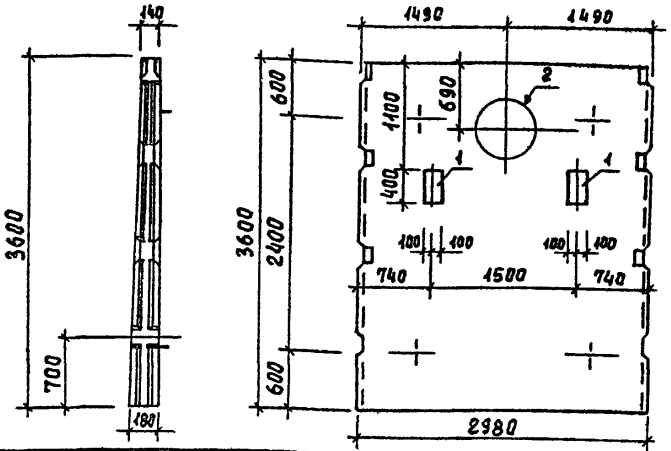
Панель стеновая ПС8 (ПС2-36-К11А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,35т	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Альбом III

Типовой проект 902-



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып 3	Панель ПС2-36-К11		
				Переменные данные для исполнения		
				ПС 9		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	тп 902-3-22 КЖИ МН4, МН5	Закладная деталь МН 1	2	6,6 кг
		2	3.901-5	Сальник d_y=600 ℓ=200	1	48,0 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71*			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс A III, ⌀ мм			Итого	Всего
	200×10	Сальник d_y=600		12				
ПС 9	12,4	48		1,6			62,0	62,0

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902- КЖИ - ПС9

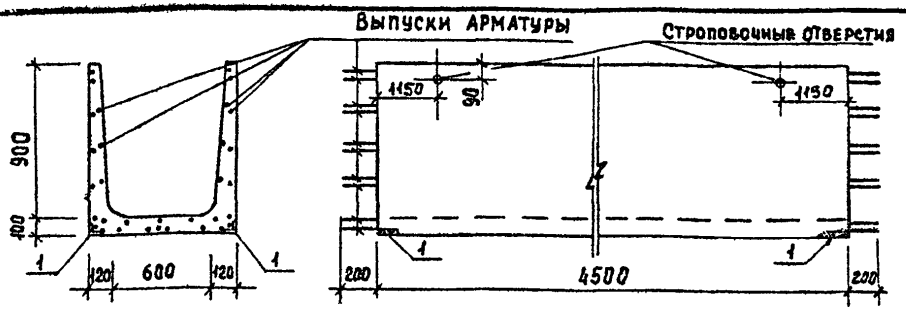
Панель стеновая ПС9 (ПС2-36-К11Б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,34т	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

18155-03 6 Формат 12



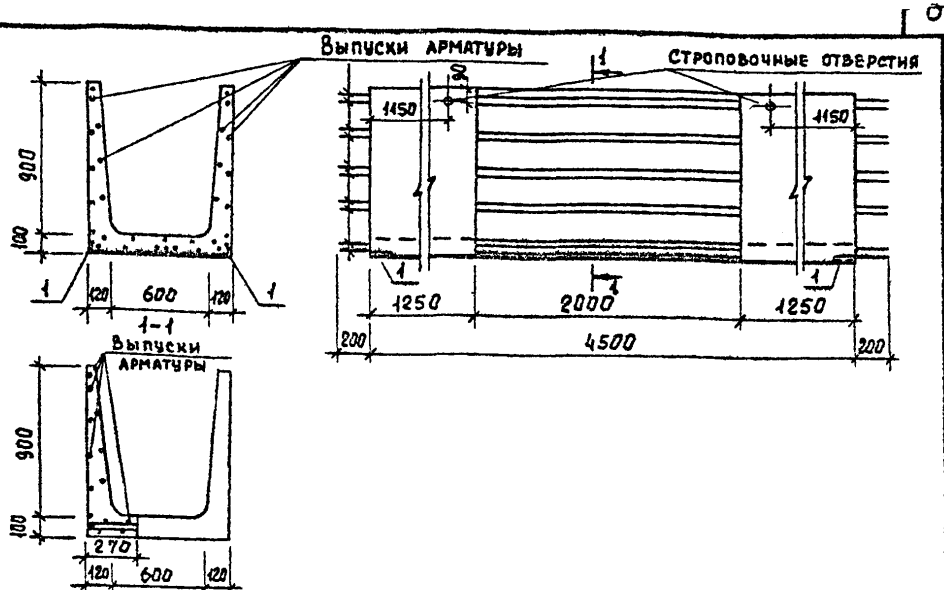
Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3. Вып 8	АТ1-9-6		
				Переменные данные для исполнения		
				АТ1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Закладная деталь МН 4-14	4	0,5

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Закладные изделия						Итого	Всего
	Профильная сталь Вст3кп ГОСТ 380-71*			Арм. сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс A III				
	∠63×6			ϕ мм 8				
АТ1	0.5			0.2			0.7	0.7

1. В спецификации в графе "Примечание указана масса одного элемента.
2. Лоток АТ1 изготавливается в опалубочной форме типового лотка путем установки вкладышей
3. Арматурные сетки обрезать по месту.

		тп 902-	КЖИ-АТ1
		Лоток АТ1 (АТ1-9-6А)	Стадия: Р; Масса: 1.5т; Масштаб:
			Лист; Листов
Н. контр.	Лоуцкер	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3. Вып. 8	АТ1-9-6		
				Переменные данные для исполнения		
				АТ6		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Закладная деталь МН 4-14	4	0.7

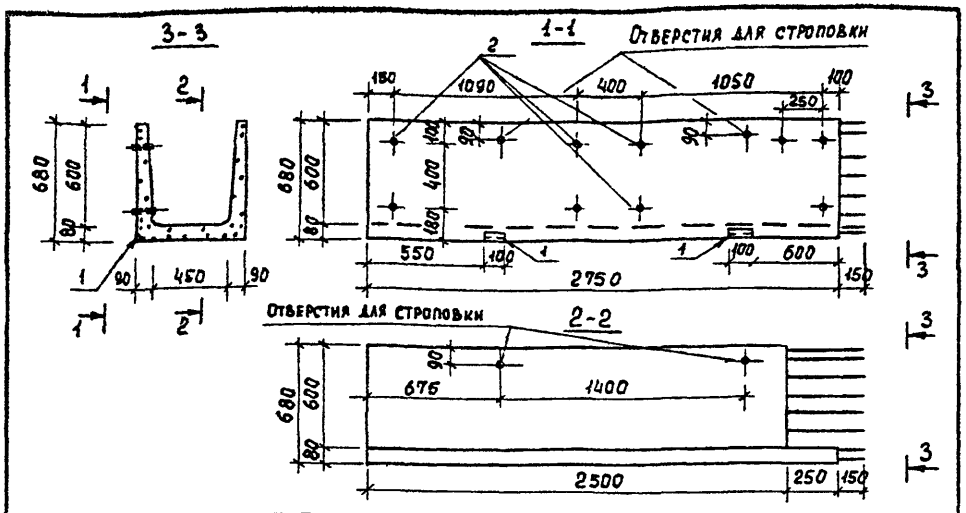
Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка элемента	Закладные изделия						Итого	Всего
	Проф. сталь Вст3кп ГОСТ 380-71*			Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс A III				
	∠63×6			ϕ мм 6				
АТ6	0.5			0.2			0.7	0.7

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Лоток АТ6 изготавливается в опалубочной форме типового лотка путем установки вкладышей
3. Арматурные сетки обрезать по месту.

		т.п. 902-	КЖИ-АТ6
		Лоток АТ6 (АТ1-9-6Б)	Стадия: Р; Масса: 1.5т; Масштаб:
			Лист; Листов
Н. контр.	Лоуцкер	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып. 8	ЛТ1а-6-4,5		1000 кг
				Переменные данные для исполнения		
				ЛТ2; ЛТ3 (зеркальное отражение)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Закладное изделие МИ 4-14	2	1,1 кг
		2		Газовая труба d=25 δ=1 ℓ=100 ГОСТ 10704-76	9	0,06 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка изделия	Закладные изделия: Профильная сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L63×6	Газ. труба ⌀25 δ=1	Арматурн. сталь ГОСТ 5.1459-72* класс А III ⌀ мм 8			Итого	Всего
ЛТ2; ЛТ3	1,2	0,54	1,0			2,54	2,54

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Лотки ЛТ2; ЛТ3 изготавливаются в опалубочной форме типового лотка путем установки вкладышей.
3. Арматурные сетки обрезать по месту.

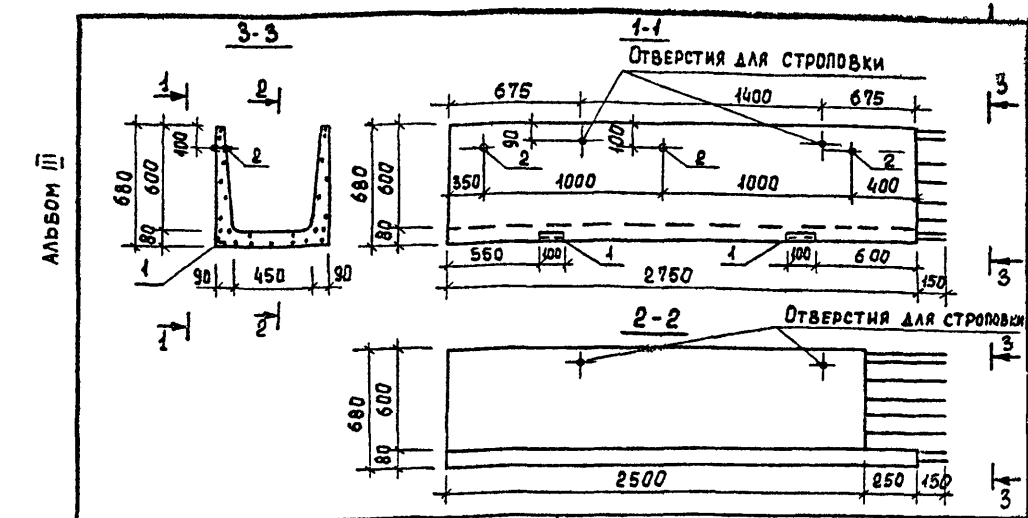
Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902- КЖИ-ЛТ2; ЛТ3

Лоток ЛТ2; ЛТ3 (ЛТ1а-6-4,5А; ЛТ1а-6-4,5Б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,0 т	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып. 8	ЛТ1а-6-4,5		1000 кг
				Переменные данные для исполнения		
				ЛТ4; ЛТ5 (зеркальное отражение)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Закладное изделие МИ 4-14	2	1,1 кг
		2		Газ. труба ⌀25 δ=1 ℓ=100 ГОСТ 10704-76	3	0,06 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия

Марка изделия	Закладные изделия: Проф. сталь Вст3кп ГОСТ 380-71* L63×6	Газ. тр. ⌀25	Арматурн. сталь ГОСТ 5.1459-72* класс А III ⌀ мм 8			Итого	Всего
ЛТ4; ЛТ5	1,2	0,18	1,0			2,38	2,38

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Лотки ЛТ4; ЛТ5 изготавливаются в опалубочной форме типового лотка путем установки вкладышей.
3. Арматурные сетки обрезать по месту.

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902- КЖИ-ЛТ4; ЛТ5

Лоток ЛТ4; ЛТ5 (ЛТ1а-6-4,5В; ЛТ1а-6-4,5г)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,0 т	
Лист	Листов	

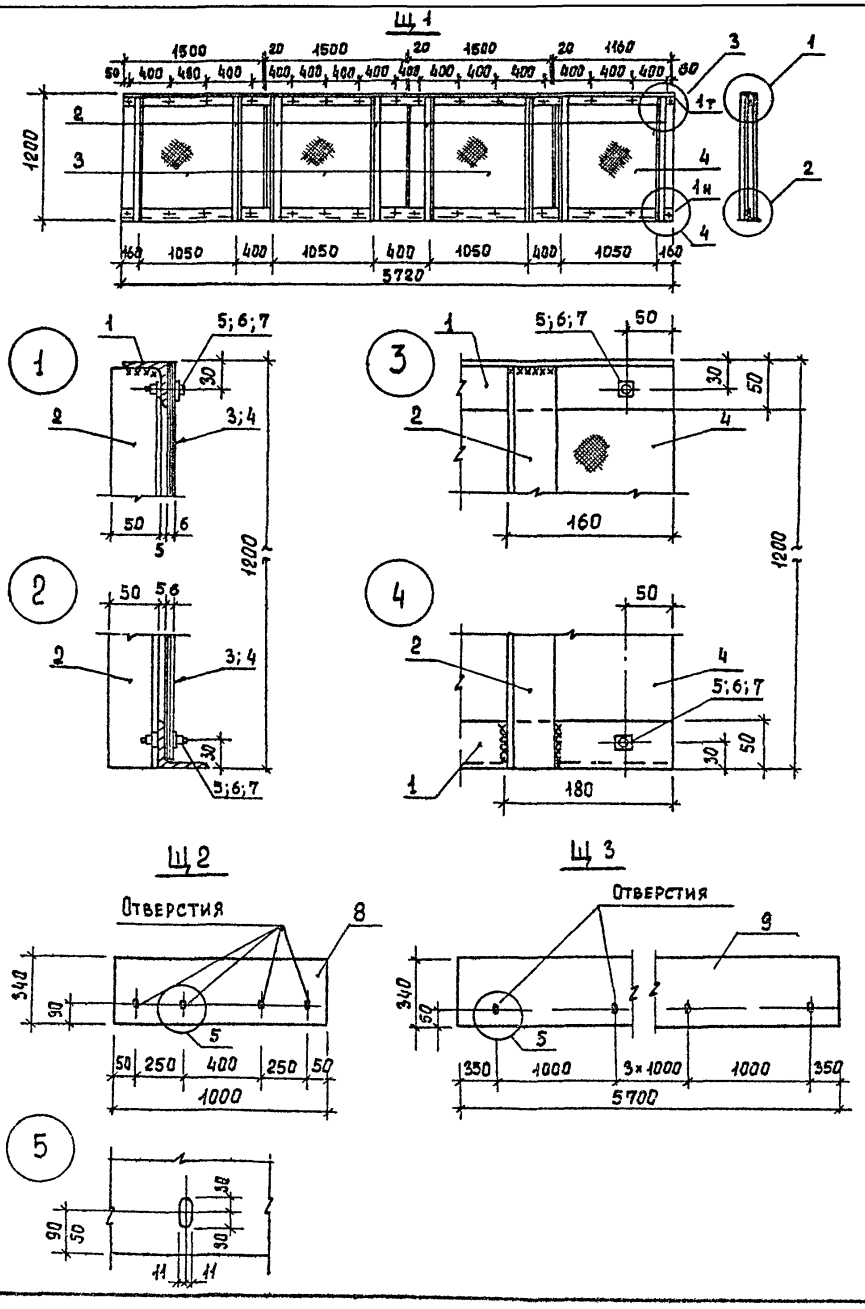
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Альбом III

Типовой проект 902-

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Еремченко 18155-03 8 Формат 12



Марка	Масса кг
Щ 1	193
Щ 2	2,5
Щ 3	12

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Щ 1		
				Сборочные единицы		
		1		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=5720	2	21,6 кг
		2		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1195	8	4,5 кг
		3		Лист асбестоцементный δ=6 1500×1195 ГОСТ 18124-75	3	21,1 кг
		4		Лист асбестоцементный δ=6 1160×1195 ГОСТ 18124-75	1	16,4 кг
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6 ГОСТ 7796-70* ℓ=25	30	0,02 кг
		6		Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	30	0,01 кг
		7		Шайба ГОСТ 11371-78*	30	0,01 кг
				Щ 2		
				Сборочные единицы		
		8		Стекло органическое поделочное 1000×340 δ=5 ТУМХА 26-54	1	2,5 кг
				Щ 3		
				Сборочные единицы		
		9		Стекло органическое поделочное 5700×340 δ=5 ТУМХА 26-54	1	12,0 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" дана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродом типа Э 42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шва}$ = 6 мм.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75 за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал металлических конструкций сталь класса С 38/23 марки В ст 3 кп 2.

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902 - КЖИ-Щ1; Щ2; Щ3

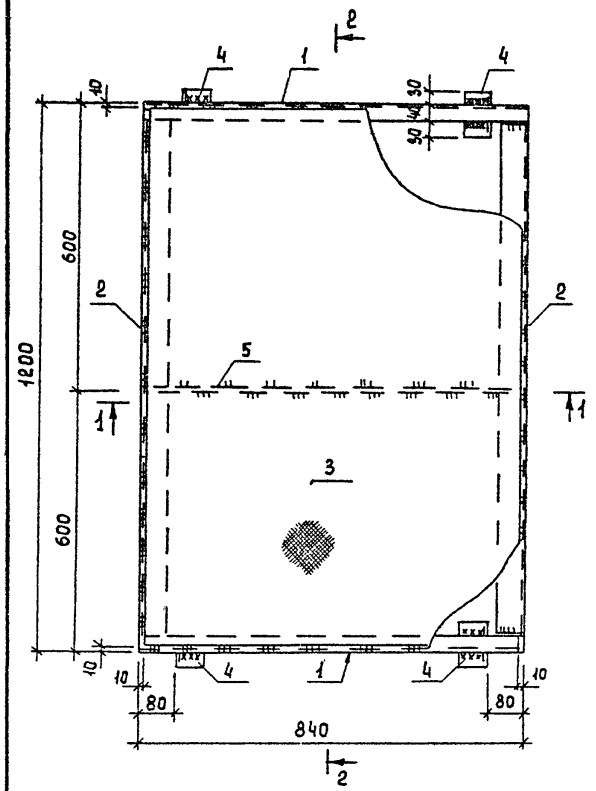
Щит струенаправляющий Щ1; Щ2; Щ3.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. таб.	
Лист	Листов	

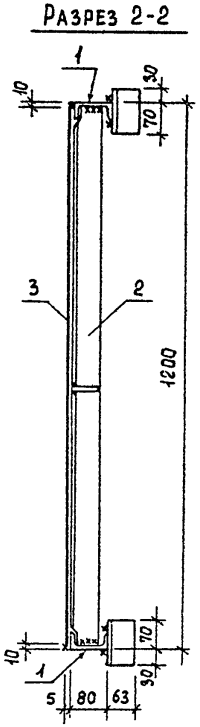
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Е[illegible]енко

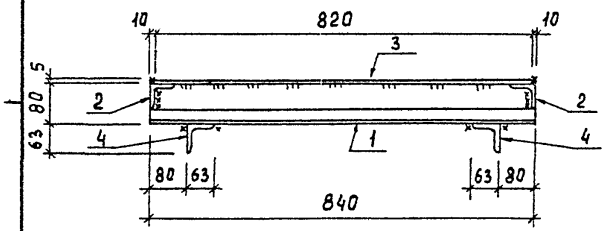
18155-03 9 Формат 12



Разрез 2-2



Разрез 1-1



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение.	Наименование	Кол.	Примеч.
				ПМ1		
				Детали		
		1		[8 ГОСТ 8240-72 ℓ= 840	2	5.0 кг
		2		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1190	2	8.2 кг
		3		Сталь рифленая 1180×820 δ=5 ГОСТ 8568-77	1	42.0 кг
		4		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ= 100	4	0.3
		5		-60×6 ℓ=800 ГОСТ 103-76	1	0.5

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва h = 6мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской за 2 раза по ГОСТ 8292-75 по грунтовке.
4. Материал конструкций - сталь класса С 38/23 марки Вст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*

Н. контр	Лоуцкер	
Ст. инж.	Курганова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 902- КЖИ - ПМ1

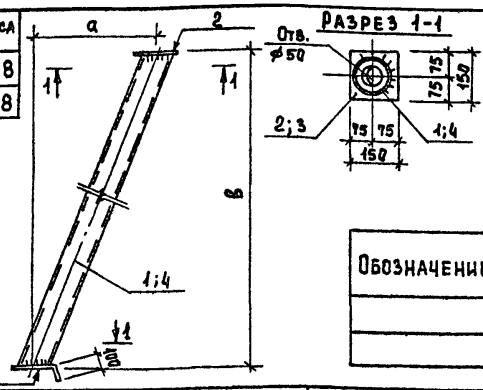
Площадка металлическая ПМ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	69,3кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Еремченко 18155-03 10 Формат А2

Марка	Масса кг
МС3	29,8
МС4	33,8



Обозначение	Марка	Размеры, мм а	Размеры, мм в	Масса кг
	МС3	540	1580	27,0
	МС4	540	2250	31,0

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МС3		
				Сборочные единицы		
		1		Труба $d_н$=144×4 ℓ=1670 ГОСТ 10704-76	1	27,0 кг
		2		-150×8 ℓ=150 ГОСТ 103-76*	1	1,2 кг
		3		-150×8 ℓ=250 ГОСТ 103-76*	1	1,6 кг
				МС4		
				Сборочные единицы		
		2		-150×8 ℓ=150 ГОСТ 103-76*	1	1,2 кг
		3		-150×8 ℓ=250 ГОСТ 103-76*	1	1,6 кг
		4		Труба $d_н$=144×4 ℓ=2315 ГОСТ 10704-76	1	31,0 кг

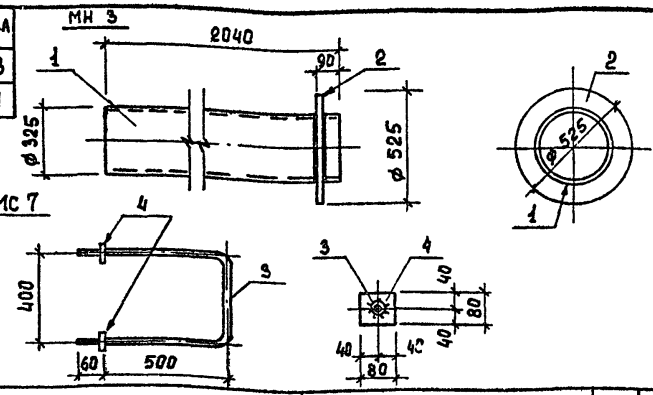
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Окрасить лаком ХС-784 по ГОСТ 7313-75 за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.

Т.П 902-		КЖИ - МС3; МС4	
Изделие соединительное МС3; МС4.		Стадия: Р	Масса: см. табл.	Масштаб: Б/М
		Лист	Листов
Н. контр. Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Ст. инж. Кърганова			
ГИП Лоуцкер			
Гл. конст. Шапиро			
Нач. отд. Красавин			

Альбом III

Типовой проект 902-

Марка	Масса кг
МН3	126,3
МС7	4,4



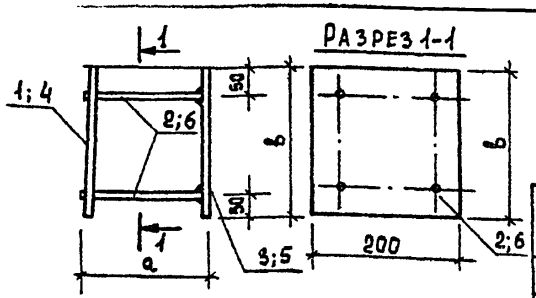
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН3		
		1		Труба $d_н$=325×8 ℓ=1980 ГОСТ 10704-76	1	120 кг
		2		-100×6 ℓ=1330 ГОСТ 103-76	1	6,3 кг
				МС7		
		3		⌀20 AI ℓ=1530 ГОСТ 5781-75	1	3,8 кг
		4		-80×6 ℓ=80 ГОСТ 103-76	2	0,3 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Окрасить лаком ХС-784 по ГОСТ 7313-75 за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.

Т.П 902-		КЖИ - МН3; МС7	
Изделие закладное МН3 Изделие соединительное МС7		Стадия: Р	Масса: см. табл.	Масштаб: Б/М
		Лист	Листов
Н. контр. Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Ст. инж. Курганова			
ГИП Лоуцкер			
Гл. конст. Шапиро			
Нач. отд. Красавин			

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Бланченко 18155-03 11 Формат 12



Марка	Масса кг
МН4	11,4
МН5	6,37

Обозначение	Марка	Размеры мм a	Размеры мм B	Масса кг
	МН4	перем	400	5,5
	МН5	перем	200	3,14

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН4		
				Сборочные единицы		
		1		-200×10 ℓ=400 ГОСТ 103-76	1	5,5 кг
		2		⌀12 A III ℓ=160 ГОСТ 5.1459-72*	4	0,1 кг
		3		-200×10 ℓ=400 ГОСТ 103-76	1	5,5 кг
				МН5		
		4		Сборочные единицы		
		5		-200×10 ℓ=200 ГОСТ 103-76	1	3,14 кг
		6		⌀10 A III ℓ=160 ГОСТ 5.1459-72*	4	0,09 кг
				-200×10 ℓ=200 ГОСТ 103-76	1	3,14 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал детали поз. 1,3,4,5 - Вст 3. кл 2 ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз. 2,6 - сталь марки 35ГС.
5. В пластине поз 1,4 отверстия развенковать.
6. Штыри поз. 2,6 привариваются к поз 1;4 после установки закладной детали в стене. Расстояния между пластинами поз. 1 и 3; 4 и 5 определяются по месту.
7. Закладную деталь оцинковать.

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902- КЖИ - МН4 ; МН5

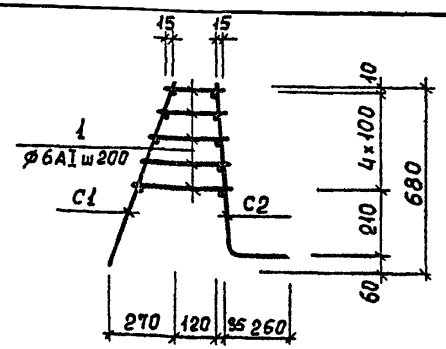
Изделие закладное МН4 ; МН5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	Б/М
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Альбом III

Типовой проект 902-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КП1		
				Сборочные единицы		
			тп 902-3-22 КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	1	15,5 кг
			КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная С2	1	39,4 кг
Б.4		1		⌀6AI ГОСТ 5781-75 ℓср=200	70	0,057 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз. 1 - сталь марки Вст 3. кп. 2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902- КЖИ - КП1

Каркас пространственный КП1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,9кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

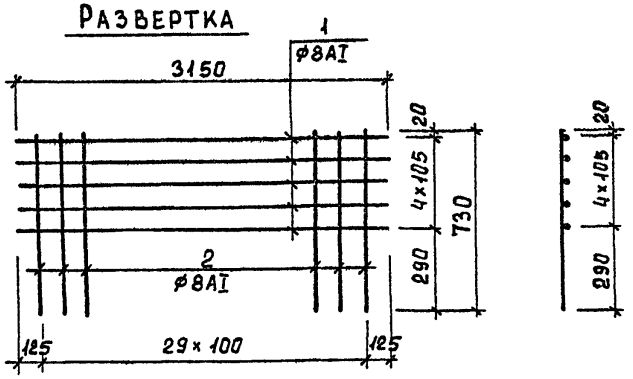
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Еремченко

18155-03 12 Формат 12

Наим.	Масса
С1	15,5

Развертка



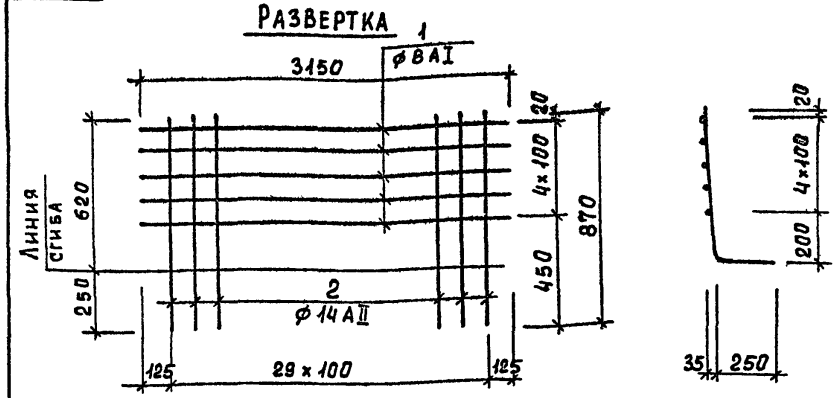
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1,24 кг
Б4		2		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=730	30	0,31 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки Вст3. кл 2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ-14098-68 и СН 393-78.

gost.e-ecolog.ru

Наим.	Масса
С1	39,4

Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1,24 кг
Б4		2		ф14AII ГОСТ 5781-75 ℓ=870	30	1,1 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал поз1. сталь марки Вст3 кл2, поз.2 сталь марки Вст 5 пс 2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 593-78.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №