ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

701-4-132.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 60 ТОНН

(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

АЛЬБОМ V

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

20472-05

20472-05

ПРИВЯЗАН

gost.e-ecolog.ru

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062. г.Свердловск-62, ул.Чебышева,4
Заказ № 1475 Инв.№ 2042-05 тираж 125
Сдано в печать 25.03 1986г цена 0-57

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701-4-132.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ

ЕМКОСТЬЮ 60 ТОНН

(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

А Л Ь Б О М V

СОСТАВ ПРОЕКТА

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

20472-05

Разработан
проектным институтом
Гипрохолод

Директор института /Кузнецов Е.А./
Главный инженер проекта /Сморгочская Б.Я./

Рабочий проект утвержден
Министерством торговли СССР
Решением № 12/П-1 от 16.01.85г

Введен в действие
Гипрохолодом
Приказ N 10 от 14.02.85г.

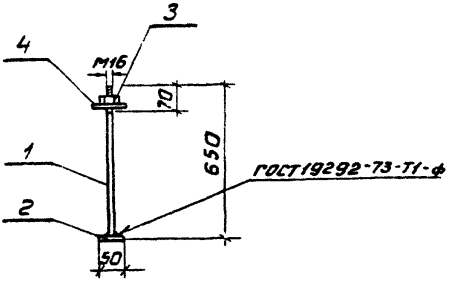
				привязан	

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр.
КЖС.У. А1	Анкер А1	3
— А2	Анкер А2	4
— А3	Анкер А3	5
— А4	Анкер А4	6
— А5	Анкер А5	7
— А6	Анкер А6	8
— А7	Анкер А7	9
— А8	Анкер А8	10
КЖС.У. С1	Сетка С1	11
КЖС.У. МЩ1	Щит перекрытия приямка МЩ1	12
КЖС.У. КР1	Каркас плоский КР1	13
КЖС.У. КР2	Каркас плоский КР2	14
КЖС.У. ОГ1	Ограждение ОГ1	15
КЖС.У. МН1	Изделие закладное МН1	16
— МН2	Изделие закладное МН2	17
— МН3	Изделие закладное МН3	18
— МН4	Изделие закладное МН4	19
— МН5	Изделие закладное МН5	20
— МН6	Изделие закладное МН6	21
— МН7	Изделие закладное МН7, МН8	22
— МН9	Изделие закладное МН9	23
— МН10	Изделие закладное МН10	24
— МН11	Изделие закладное МН11	25
— МН12	Изделие закладное МН12	26
— МН13	Изделие закладное МН13	27
— МН14	Изделие закладное МН14	28

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



Материал: сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить вставр на сварочном автомате под слоем флюса. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварной шов hшв.=10мм (при варианте ручной сварки в разъемкованное отверстие)

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖС.Ц. А1. 1	ф16 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=635	1	1,0 кг
Б4		2	КЖС.Ц. А1. 2	−50×16 ГОСТ 103-76		
				ℓ=50	1	0,31 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М16-4 ГОСТ 6915-70	1	
Б4		4	КЖС.Ц. А1.3	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ=80	1	0,30 кг

ТП 701-4-132.85 КЖ.Ц. А1

ГИП	Стороженков		1984
Н.контр.	Разина		
Нач. отд.	Вавилин		
Зам.нач.отд.	Комаров		
Гл.конс.	Карганов		
Инженер	Купцов		

Анкер А1

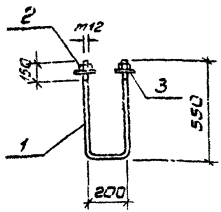
Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,64 кг	1:10
Лист:	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Формат А4

Альбом V

Типовой проект 701-4-132.85



Материал - сталь класса С38/23 марки
3 Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71 *

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
64		1	КЖ.И. А2.1	ф 12 А1 ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1300	1	1,15 кг
64		2		Стандартные изделия Гайка М12 4 ГОСТ 5915-70	2	
64		3	КЖ.И. А2.2	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 80	2	0,30 кг

ГИП	Сморгонская		1984
Н. конт.	Разина		
Нач. отд.	Бабин		
Зам. н. отд.	Томарова		
Гл. конс.	Карганов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. А2

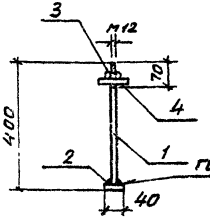
Анкер А2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,78 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

20472-05



Материал - сталь класса С 38/23 марки Вст3 кл2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить вторр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$ = 6 мм (при варианте ручной сварки в разъемнованное отверстие)

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. А3.1	Ф12 А I ГОСТ 5781-82 Р=390	1	0,35кг
Б4		2	КЖ.И. А3.2	-40×10 ГОСТ 103-76 Р=40	1	0,49кг
				Стандартное изделие		
Б4		3		Гайка М12×4 ГОСТ 5915-70	1	
Б4		4	КЖ.И. А3.3	Шайба 80×6 С=80	1	0,30кг

ГИП	Смоленская		1984
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вавилин		
Зам.н.отд.	Комаров		
Гл.констр.	Корсунов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. А3

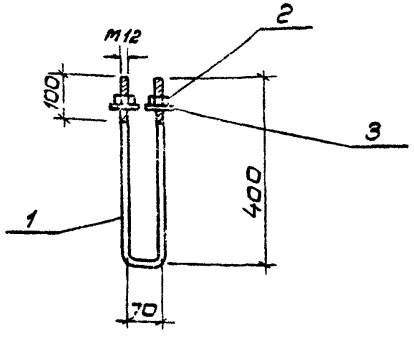
Анкер А3

Стадия	Масса	Масшт.
РП	1,15кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД, Москва

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

Формат.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖС.У А4 1	ф12АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ= 870	1	0,75кг
		2		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б4		3	КЖС.У А4 2	Шайба 60×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ= 60	2	0,17кг

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

ГИП	Сторогонская		1984
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Васьин		
Зам.нач.	Комаров		
Гл.конс.	Карганов		
Инж.	Купцов		

Инв. № подл.

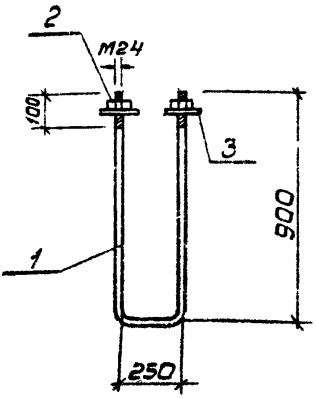
7П 701-4-132.85 КЖ.У. А4

Анкер А4

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,15кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

Формат А4



Материал- сталь класса С 38/23 марки Вст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*

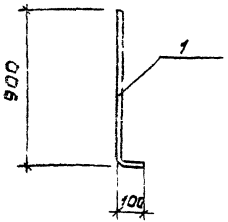
Форм.	Зона	Поз.	Обозначения	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. А5.1	ф 24 АI ГОСТ 2590-72		
				ℓ= 2050	1	7,3 кг
				Стандартные изделия		
		2	КЖ.И. А5.2	Гайка М24.4 ГОСТ 5915-70	2	
				Шайба 90×6 ГОСТ 107-76		
Б4		3	КЖ.И. А5.2	ℓ= 90	2	0,38 кг

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

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. А5			
Анкер А5	Стадия	Масса	Масшт.
	РП	8,3 кг	
	Лист	Листов 1	
ГИП Сторожинская 1984	ГИПРОХОЛОД, Москва		
Н.контр. Разина			
Нач.отд. Вдовин			
Зам.нач.отд. Комаров			
Гл.конс. Карганов			
Инж. Купцов			

Формат А4

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. АБ.1	ф12АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=1000	1	0,89 кг

ГИП	Спергонская			1981
Н. конт.	Разина			
Нач. отд.	Вдовин			
Зам. н. отд.	Комаров			
Гл. конс.	Карганов			
Инж.	Купцов			

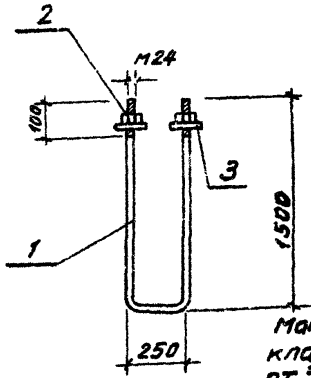
ТП 701-4-132.85 КЖ.И.-АБ

Анкер АБ

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,89 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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



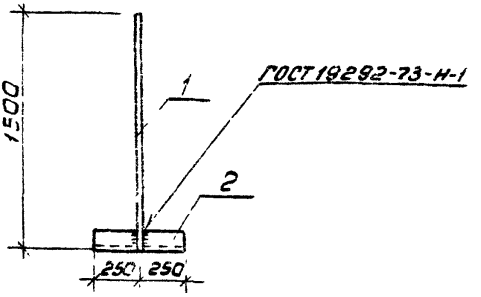
Материал - сталь класса С38/23 марки В ст3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.Ц. А7.1	Ф24 А I гост 2590-72		
				ℓ = 3 250	1	18,6кг
				Стандартное изделие		
		2		Гайка М24.4 гост 5915-70	2	
Б4		3	КЖ.Ц. А7.2	Шайба 90×6 гост 103-76		
				ℓ = 90	2	0,38кг

ГИП	Смоленская		1984	ТП 701-4-132.85 КЖ.Ц. А7		
Н.контр	Разина			Анкер А7	Стадия	Масса	Масшт.
Нач.отд	Бобовин				РП	12.6кг	1:20
Зам.нач	Комаров				Лист	Листов	
Гл.конс	Каргинов				ГИПРОХОЛОД, Москва		
Инж	Купцов						

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
Сварные швы принять толщиной hшва=6мм (при варианте ручной сварки)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. А8.1	ф16 А1 ГОСТ 5781-82		
				ℓ=1500	1	2,4 кг
Б.4		2	КЖ.И. А8.2	L63×6 ГОСТ 8509-72		
				ℓ=500	1	2,9 кг

Вз. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

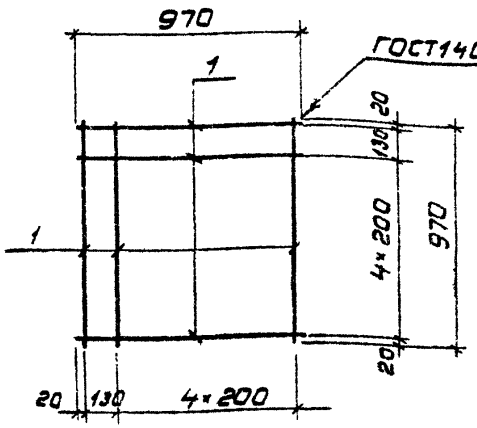
ГИП	Сторгонская		1984
Н.конт.	Разина		
Нач.отд.	Васьин		
Зам.н.отд.	Комаров		
Гл.конст.	Карганов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. А8

Анкер А8

Стадия	Масса	Масшт.
РП	5,3 кг	1:25
Лист:	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва



Материал - сталь класса С38/23
марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И С1.1	ф10 РIII ГОСТ 5781-82		
				ℓ= 970	12	0,6

ТП 701-4-132.85 КЖ.И С1

ГИП	Старовойтов	
Н.контр.	Разина	
Нач.отд.	Вавилина	
Зам.нач.отд.	Катарев	
Гл.констр.	Карганов	
Инж.	Кулиев	

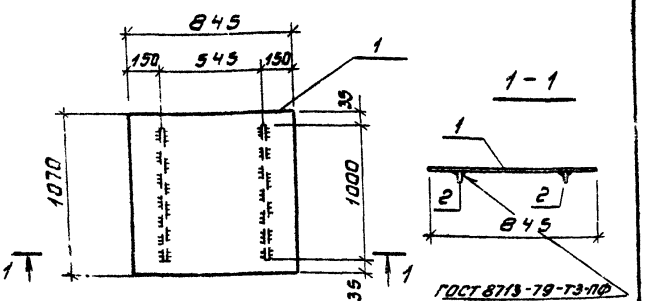
Сетка С1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	7,2кг	1:20
Лист	Листов	

ГИПРОХОЛОД
Москва

Альбом

Типовой проект 701-4-132.85



Материал - сталь класса С 38/23 марки В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ = 4 мм (при варианте ручной сварки)

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
6.4		1	КЖ.И. МЩ1.1	-845×5 ГОСТ		
				рифл ст ℓ = 1070	1	38,3 кг
6.4		2	КЖ.И. МЩ1.2	-60×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 1000	2	2,85 кг

ГИП	Смоленская		1984
Н.конт.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.н.отд.	Комаров		
Гл.конт.	Карганов		
Инж.	Кунцов		

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. МЩ1

Щит перекрытия приямка МЩ1

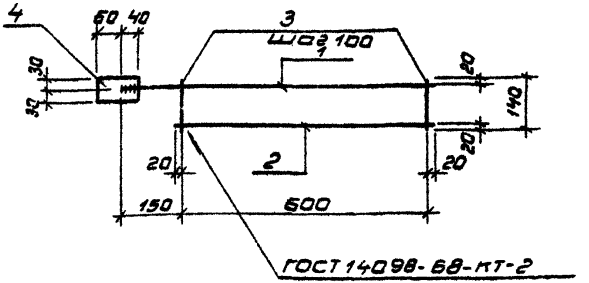
Стадия	Масса	Масшт.
Р П	43,0 кг	1:20
Лист:	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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

Формат А1

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



Материал металлоконструкции - сталь класса С 38/23 марки В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71 *
Сварку производить электродами: Э42 по ГОСТ 9467-75 hшв=4мм (при варианте ручной сварки поз. 4)

Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
				ф 10 А III ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	КЖ.И. КР1.1	ℓ=770	1	0,49кг
Б.4		2	КЖ.И. КР1.2	ℓ=640	1	0,40кг
Б.4		3	КЖ.И. КР1.3	ф 6 А I ГОСТ 6781-82		
				ℓ=140	7	0,03кг
Б.4		4	КЖ.И КР1.4	-60×6 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,3кг

ГИП	Смаргонская		1984
Н.конт.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.н.отд.	Комаров		
Гл.конс.	Карганов		
Инж.	Купцов		

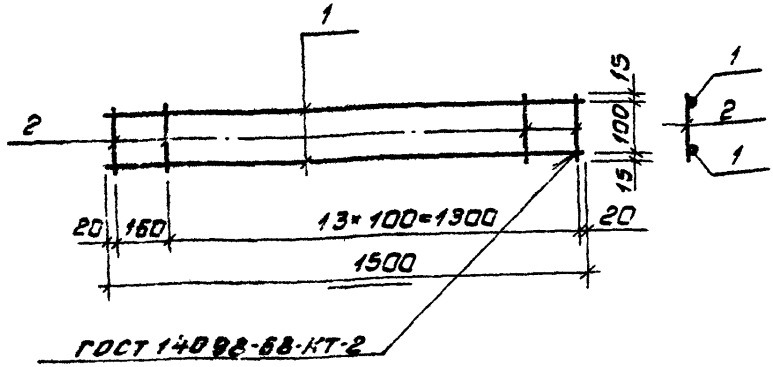
ТП 701-4-132.85 КЖ.И. КР1

Каркас плоский КР1

Стадия	Масса	Масш.т.
РП	1,39кг	1:10
Лист:	Листов:	

ГИПРОХОЛОД Москва

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. КР2.1	ф 10 А III ГОСТ 5781-82	2	1,9 кг
				ℓ = 1500		
Б4		2	КЖ.И. КР2.2	ф 6 А I ГОСТ 5781-82	15	0,4 кг
				ℓ = 130		

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

ГИП	Стороженов		1984
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вавилина		
Зам.нач.отд.	Комарова		
Гл.конс.	Горелова		
Гл.инж.	Кулыгин		

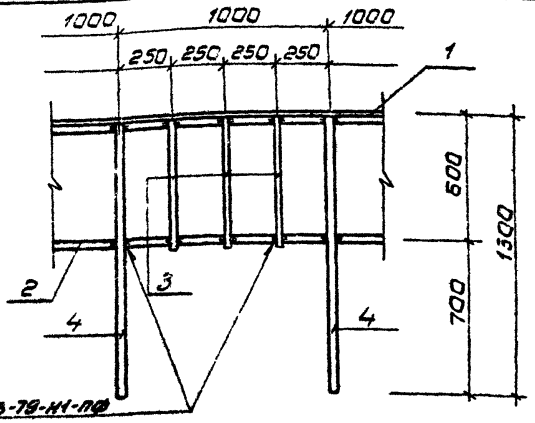
ТП 701-4-132.85 КЖ.И. КР2

Каркас плоский КР2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2,3кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Формат А4



ГОСТ 8713-79-Н1-ПФ

Материал сталь класса С38/23, марки Вст3пп2 по ГОСТ 380-71*.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. (при варианте ручной сварки)
Сварные швы принять толщиной $h_{шва}$ = 4 мм

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
Б.4		1	КЖС.И. ОГ1.1	L 50×5 ГОСТ 8509-72		
				ℓ = 1000	1	3,8 кг
Б.4		2	КЖС.И. ОГ1.2	- 40×8 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 1000	1	2,5 кг
Б.4		3	КЖС.И. ОГ1.3	⌀ 10 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 615	3	1,2 кг
Б.4		4	КЖС.И. ОГ1.4	⌀ 16 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1295	2	4,1 кг

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

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. ОГ1

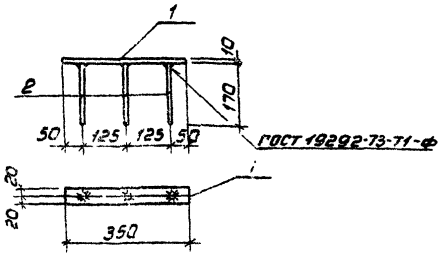
ГИП	Стороженская		1984
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вавилин		
Зам. нач.	Комаров		
Гл. конс.	Карганов		
Инж.	Кунцов		

Ограждение ОГ1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	11,6 кг на п.м	1:10
Лист:	Листов:	

ГИПРОХОЛОД
Москва

Формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить вставр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75 (при варианте ручной сварки в раззенкованные отверстия)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
6.4		1	КЖИ МН1.1	-40×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=350	1	1,1кг
6.4		2	КЖИ МН1.2	ф 12А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ=170	3	0,15кг

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V

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

ГИП	Сторожевская		1984
Н. конт.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач.	Комаров		
Гл. конс.	Тарасов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖИ. МН1

Изделие закладное МН1

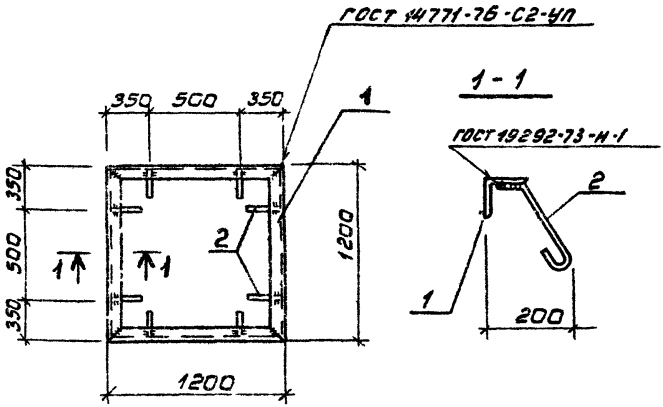
Стадия	Масса	Масшт.
РП	1,55кг	1:10

Лист. | Листов 1

ГИПРОХОЛОД Москва

Формат А

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



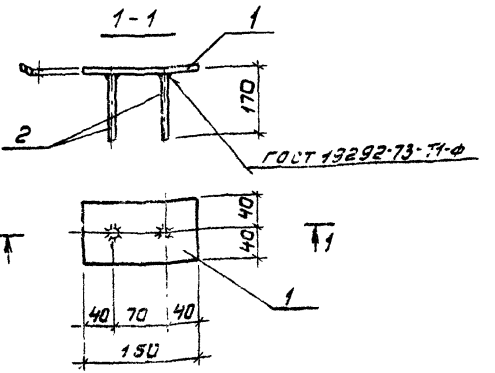
Материал - сталь класса с 38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, hшв=4мм (при варианте ручной сварки)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
6.4		1	КЖ.И. МН2.1	L63×6 ГОСТ 8509-72		
				ℓ=1200	4	6,86 кг
6.4		2	КЖ.И. МН2.1	ф 6А1 ГОСТ 5781-82		
				ℓ=500	8	0,066 кг

				ТП 701-4-132.85		КЖ.И. МН2	
			1984	Изделие закладное МН2	Стадия	Масса	Масшт.
ГИП	Сморгонская				РП	28,07 кг	1:25 1:10
Н.конт.	Резина				Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Вдовин				ГИПРОХОЛОД Москва		
Зам.н.отд.	Комаров						
Гл.конс.	Карганов						
Инж.	Купцов						

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

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



Материал изделия - сталь класса С 38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим
				Детали		
6.4		1	КЖ.И. МН3.1	-80×8 ГОСТ 103-76		
				l=150	1	0,75 кг
6.4		2	КЖ.И. МН3.2	ф 10 АIII ГОСТ 5781-82		
				l=170	2	0,1 кг

			1984
ГИП	Сторожевская		
Н.конт.	Розина		
Нач.отд.	Бдовин		
Зак.к.ст.	Тонеров		
Гл.конс.	Карбанов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. МН3

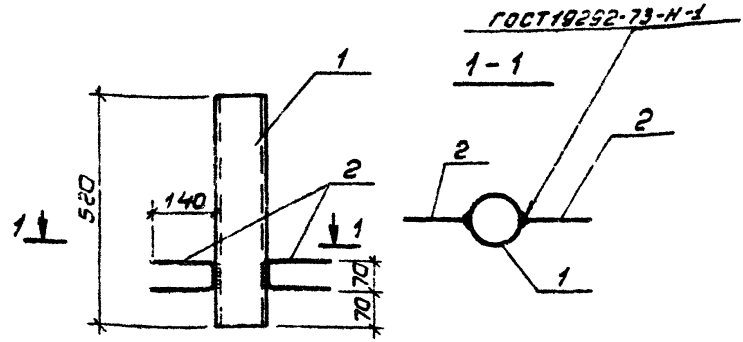
Изделие закладное МН3

Стадия	Масса	Масшт.
РП	0,95 кг	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, hшв=5мм (при варианте ручной сварки)

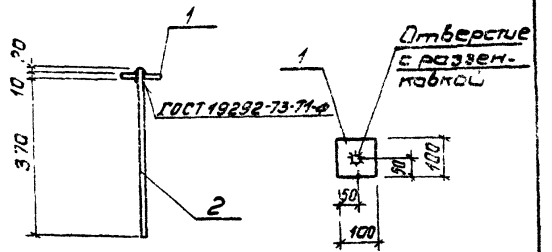
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
5.4		1	КЖ.И МН4.1	Труба ф102×5 ГОСТ 6732-78		
				ℓ=520	1	6.2кг
5.4		2	КЖ.И. МН4.2	ф8АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=350	2	0,09кг

ГИП	Спорганская			ТП 701-4-132.85 КЖ.И. МН4		
Н.конт.	Разина			Изделие заклад. нов МН4	Стадия	Масса	Масшт
Нач.отд.	Вдовин				РП	54кг	1:10
Зам.н.отд.	Комаров				Лист:	Листов:
Гл.конс.	Карганов				ГИПРОХОЛОД Москва	
Инж.	Купцов					

Инв.№ подл. | Подп.и дата | Вз.инв.№

Альбом V

Типовой проект 701-4-132.85

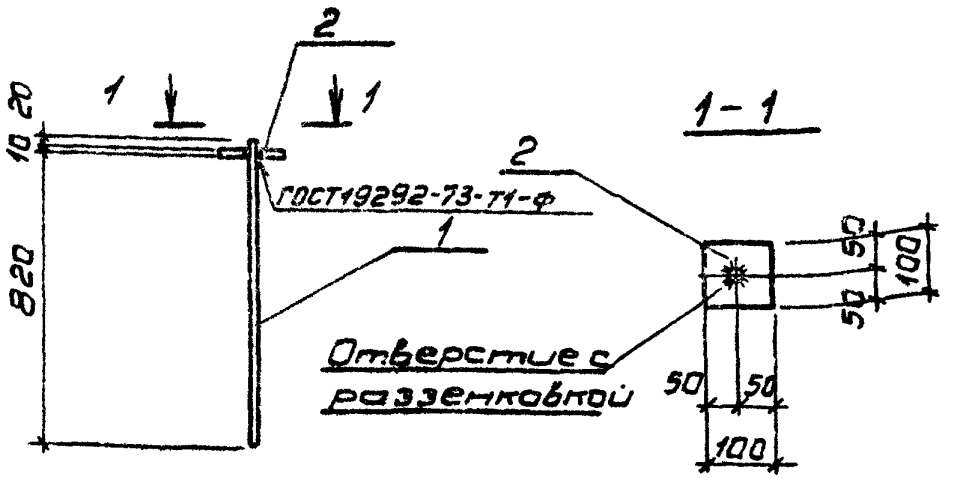


Материал-сталь класса С38/23 марки В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 hшв =10мм (при варианте ручной сварки)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				Детали		
6.4		1	КЖ.И МН5.1	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,785кг
6.4		2	КЖ.И МН5.2	ф 16 АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=400	1	0,63кг

				ТП 701-4-132.85	КЖ.И. МН5		
			1984	Изделие закладное МН5	Стадия	Масса	Масшт.
ГИП	Сморгонская				РП	1,41кг	1:10
Н.конт	Разина				Лист:	Листов 1	
Нач.отд	Вдовин				ГИПРОХОЛОД Москва		
Зам.н.отд	Комаров						
Гл.конс.	Карганов						
Инж.	Купцов						

Инв.№ подл. | Подп.и дата | Вз.инв.№



Материал- сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71 *.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв.}$ = 10мм. (при варианте ручной сварки)

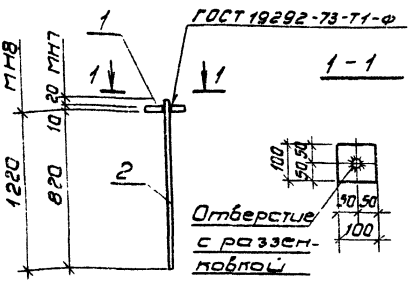
Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
6.4		1	КЖ.И МН6.1	Ф16АI ГОСТ5781-82		
				ℓ=850	1	1,34кг
6.4		2	КЖ.И МН6.2	-100×10 ГОСТ103-76		
				ℓ=100	1	0,785кг

				ТП 701-4-132.85	КЖИ МН6		
			1984	Изделие закладное МН6	Стадия	Масса	Масшт
ГИП	Сморгонская				РП	2,13кг	1:10
Н.конт.	Разина				Лист:	Листов:	
Нач.отд.	Вдовин				ГИПРОХОЛОД Москва		
Зам.н.отд.	Комаров						
Гл.конс.	Карганов						
Инж.	Купцов						

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

Типовой проект 701-4-132.85 Альбом V

Типовой проект 7ОУ-4-132.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71* Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$=10 мм (при варианте ручной сварки)

Фор	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим
				МН7		
				Деталу		
БЧ		1	КЖ.И. МН7.1	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,785кг
БЧ		2	КЖ.И МН7.2	Ф12АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=850	1	0,76кг
				МН8		
БЧ		1	КЖ.И. МН7.3	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,785кг
БЧ		2	КЖ.И. МН7.4	Ф12АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=1250	1	1,11кг

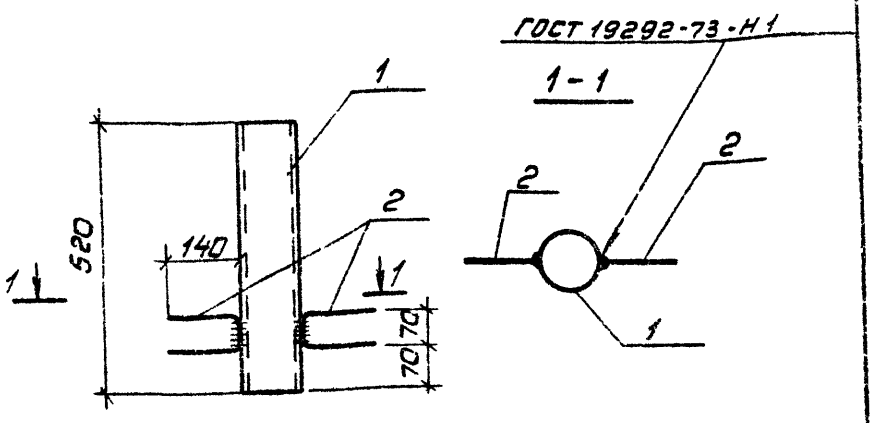
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. МН7

1984

ГИП	Стороженко	Изделия закладные МН7, МН8	Стадия	Масса	Масшт.
Н.контр.	Разина		Р.П	1,54кг 1,5кг	1:10
Нач.отд.	Васбиев		Лист	Листов 1
Разраб.	Котаров		ГИПРОХОЛОД Москва	
Гл.конс.	Кареева			
Инж.	Кутцев			

Формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*.
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, hшв = 5мм (при варианте ручной сварки)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖИ. МН9.1	Труба ф133х4		
				ГОСТ 8732-78		
				ℓ=520	1	6,6кг
Б4		2	КЖИ. МН9.2	ф8АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=350	2	0,09кг

Примерный проект 701-4-132.85 Альбом V

Вз.инв.№ | Подп.и дата | Инв.№ подл.

ГИП	Сморгонская		1984
Н.конт.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.н.отд.	Копаров		
Гл.конс.	Карсонов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖИ. МН9

Изделие закладное МН9

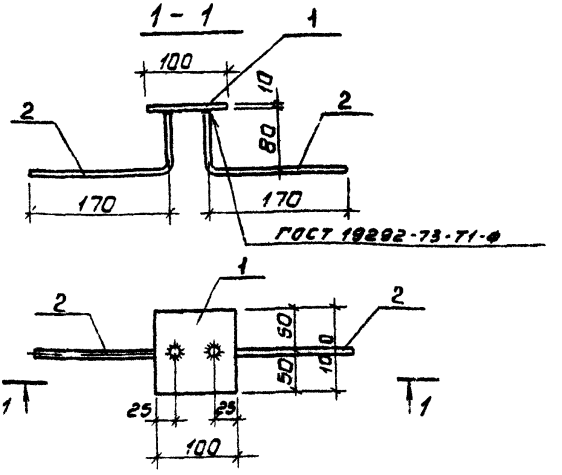
Стадия	Масса	Масшт.
РП	6,8кг	1:10

Лист: | Листов:

ГИПРОХОЛОД
Москва

Формат
20472-05

Типовой проект 701-4-132.85 Инв.№ V



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

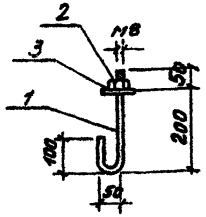
Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖИ МН10 1	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,78 кг
Б.4		2	КЖИ МН10 2	ф 8 А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ=250	2	0,1 кг

				ТП 701-4 132.85	КЖИ МН10	
ГИП	Сморгонская		1984	Изделие закладное МН10	Стадия	Масса	Масш
Н.конт.	Разина				Р.М.	0,98 кг	1:5
Нач.отд.	Вдовин				Лист	Листов 1	
Зам.н.отд.	Комаров						
Гл.конс.	Каргонов				ГИПРОХОЛОД Москва		
Инж.	Купцов						

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

Формат А-

20472-05



Материал - сталь класса С 38/23
марки В ст3 кл2 по ГОСТ 380-71*

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН 11.1	ФВАI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=400	1	0,15кг
				Стандартное		
				изделие		
		2		Гайка М8.4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		3	КЖ.И. МН 11.3	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	1	0,01кг

ГИП	Сморгонская		
Н.конт	Разина		
Нач.отд	Вдовин		
Зам.н.отд	Комиров		
Гл.конс	Карзанов		
Инж.	Купцов		

ТП701-4-132.85 КЖ.И. МН 11

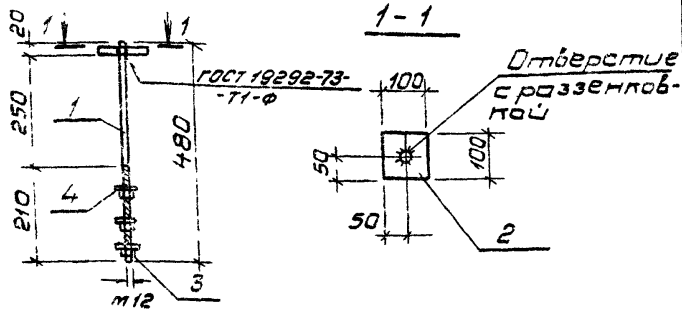
Изделие закладное МН 11

Стадия	Масса	Масш-т
РП	0,17кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД, Москва

Альбом V

Типовой проект 701-4-132.85



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*.

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 hшв. = 8 мм (при варианте ручной сварки)

Форм	Зам.т	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				Детали		
6.4		1	КЖ.И. МН12.1	Ф12А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 480	1	0,43кг
6.4		2	КЖ.И. МН12.2	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,78кг
6.4		3	КЖ.И. МН12.3	Стандартное изделие Гайка М124 ГОСТ 5915-70	3	
6.4		4	КЖ.И. МН12.4	Шайба 50×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 50	3	0,12кг

ГИП	Смоленская		1984
Н.конт.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.н.отд.	Комаров		
Гл.конс.	Карганов		
Инж.	Купцов		

ТП 701-4-132.85 КЖ.И. МН12

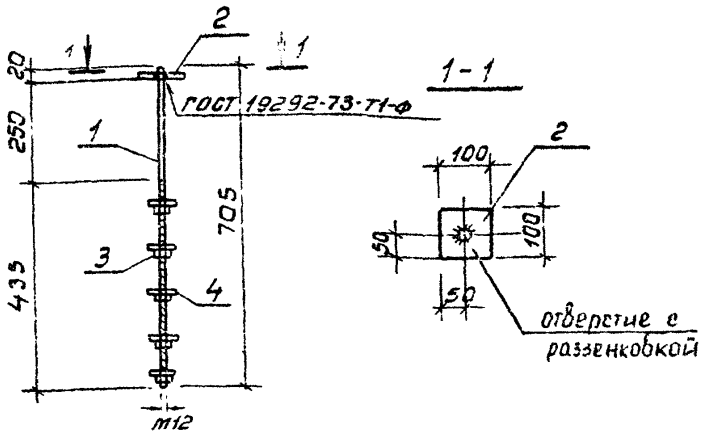
Изделие закладное МН12

Стадия	Масса	Масш.т.
РП	1,63 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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

20472-05 Формат А4



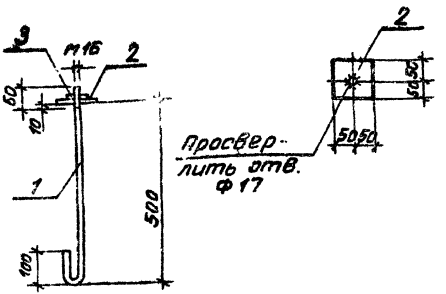
Материал: сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв.}$ = 8 мм. (при варианте ручной сварки)

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				Детали		
Б.Ч		1	КЖ.И. МН 13.1	ф12 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 705	1	0,63 кг
Б.Ч		2	КЖ.И. МН 13.2	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,78 кг
		3	КЖ.И. МН 13.3	Стандартные изделия Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	5	
Б.Ч		4	КЖ.И. МН 13.4	Шайба 50×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 50	5	0,12 кг

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

		ТП 704-4-132.85 КЖ.И. МН13	
ГИП	Сторгонская	1984	
Н.контр.	Разина	Изделие закладное МН13.	Стадия: РП; Масса: 2,1 кг; Масштаб: 1:10
Нач.отд.	Вавина		Лист: ; Листов:
Зам.нач.отд.	Катарова		ГИПРОХОЛОД Москва
Гл.конс.	Каргина		
Инж.	Кулцов		



Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
64		1	КЖ.И. МН 14.1	Ф16А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=700	1	1,1кг
64		2	КЖ.И. МН 14.2	-100×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,5кг
				Стандартное изделие		
		3	КЖ.И. МН 14.3	Гайка М16.4 ГОСТ 5916-70	1	

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984	ТП 701-4-132 85	КЖ.И. МН14	
Н. контр.	Розина	[signature]		Изделие закладное МН14	Стадия	Масса	Масшт.
		[signature]			РП	1,64	1:10
Зам.к.отд.	Комаров	[signature]			Лист	Листов 1	
Гл.конст.	Карганов	[signature]			ГИПРОХОЛОД, Москва		
ОИЖ	Купцов	[signature]					

Инв.N подл. | Подп. и дата | Инв.N подл.

Типовой проект 701-4-132 85 Альбом V

gost.e-ecolog.ru