ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701-4-130.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 12 ТОНН
(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

АЛЬБОМ V

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

20470-05

ПРИВЯЗАН

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701-4-130.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ

ЕМКОСТЬЮ 12 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.

20470-05

Разработан
проектным институтом
ГИПРОХОЛОД

Директор института /Кузнецов Е.А./

Главный инженер проекта /Сморгонская Б.Я./

Рабочий проект утвержден
Министерством торговли СССР
Решением № 311/п-15 от 18.12.84г.

Введен в действие
Гипрохолодом
Приказ № 10 от 14.02.85г.

				ПРИВЯЗАН	

Содержание альбома

Обозначение		Наименование	Стр.
КЖ.И.	А1	Анкер А1	3
—	А2	Анкер А2, А3	4
—	А4	Анкер А4	5
—	А5	Анкер А5	6
—	А6	Анкер А6	7
—	А7	Анкер А7	8
КЖ.И.	С1	Сетка С1	9
КЖ.И.	МЩ1	Щит перекрытия приямка МЩ1	10
КЖ.И	КР1	Каркас плоский КР1	11
КЖ.И	МН1	Изделие закладное МН1	12
—	МН2	Изделие закладное МН2	13
—	МН3	Изделие закладное МН3	14
—	МН4	Изделие закладное МН4	15
—	МН5	Изделие закладное МН5	16
—	МН6	Изделие закладное МН6	17
—	МН7	Изделие закладное МН7, МН8	18
—	МН9	Изделие закладное МН9	19
—	МН10	Изделие закладное МН10	20
—	МН11	Изделие закладное МН11	21
—	МН12	Изделие закладное МН12	22
—	МН13	Изделие закладное МН13	23
—	МН14	Изделие закладное МН14	24
—	МН15	Изделие закладное МН15	25
—	МН16	Изделие закладное МН16	26

Типовой проект 701-4-130.85 Альбом V

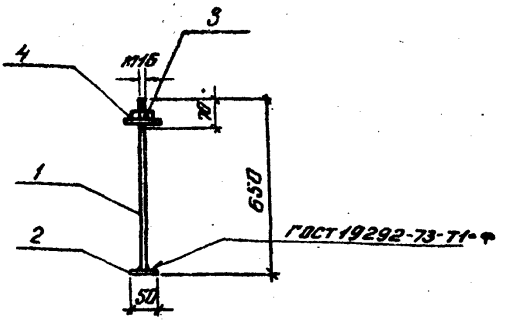
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал-сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.* Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварной шов $h_{шв}$=10мм (при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. А1.1	ф16 А I ГОСТ 5781-82		
				l=635	1	1,0кг
Б.4		2	КЖ.И. А1.2	-50×16 ГОСТ 103-76		
				l=50	1	0,31кг
		3		Стандартное изделие Гайка М16,4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		4	КЖ.И. А1.3	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				l=80	1	0,30кг

Взам. инв.н.

Подп. и дата

Инв.№ подл.

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.отд.	Комаров	[signature]	
Гл.конст.	Карганов	[signature]	
Инженер	Купцов	[signature]	

ТП 701-4-130.85 КЖИ. А1

Анкер А1

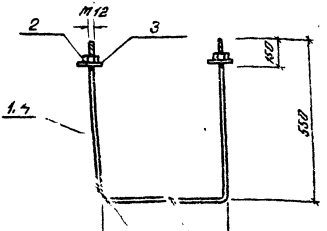
Стадия	Масса	Масштаб
Р.П	1,64кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

20470-05 Формат А4

Альбом IV

Типовой проект 701-4-130.85



А2	550
А3	400

Материал — сталь марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				А2		
Б.4		1	КЖ.И. А2.1	ф12АI ГОСТ 5781-82		
				l=1650	1	1,465кг
		2	КЖ.И. А2.2	Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.4		3	КЖ.И. А2.3	Шайба 80х6 ГОСТ 103-76		
				l=80	2	0,30кг
				А3		
Б.4		4	КЖ.И. А2.4	ф12АI ГОСТ 5781-82		
				l=1500	1	1,332кг
		2		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.4		3	КЖ.И. А2.5	Шайба 80х6 ГОСТ 103х76		
				l=80	2	0,30кг

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

ТП	Гмарганская	[signature]	1984г.
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.	Комаров	[signature]	
Гл.констр.	Карганов	[signature]	
Инженер	Купцов	[signature]	

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. А2

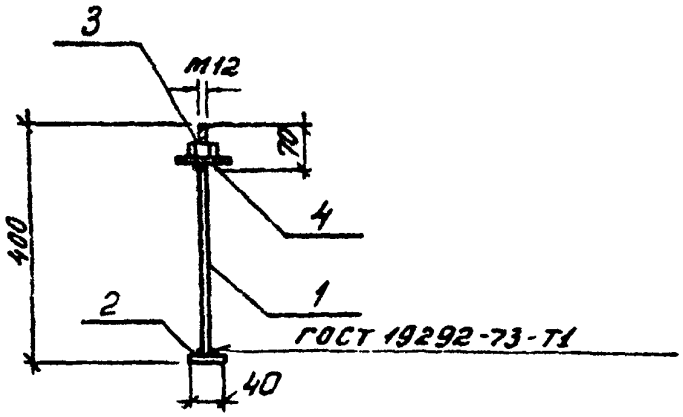
Анкеры А2, А3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2,1кг 2,0кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал — сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$ = 6мм (при варианте ручной сварки в раззенков. отверстии)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. А4.1	ф12 А1 ГОСТ 5781-82		
				l=390	1	0,35кг
Б.4		2	КЖ.И. А4.2	-40×10 ГОСТ 103-76		
				l=40	1	0,49кг
Б.4		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		4	КЖ.И. А4.3	Шайба 80×6 l=80	1	0,30кг

ГИП	Сморгонская		1984г
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.от.	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. А4

Анкер А4

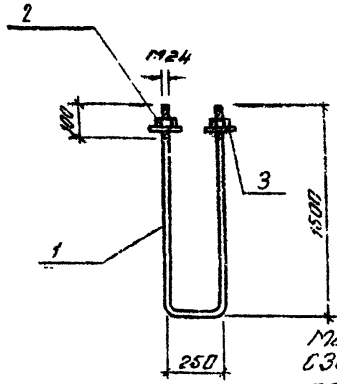
Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,16кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал – сталь класса С38/23 марки В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. А5.1	ф24 АI ГОСТ 2590-72		
				l = 3250	1	11,6
		2		Стандартное изделие Гайка М24.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.4		3	КЖ.И. А5.2	Шайба 90х6 ГОСТ 103-76		
				l = 90	2	0,38 кг

ГИП	Смоленская	[illegible]	1984
Н.контр.	Разина	[illegible]	
Нач.отд.	Вдовин	[illegible]	
Зам.нач.отд.	Комаров	[illegible]	
Гл.констр.	Карганов	[illegible]	
Инженер	Купцов	[illegible]	

ТП 701-4-130.85 КЖИ. А5

Анкер А5

Стадия	Масса	Масшт.
РП	12,6 кг	1:20

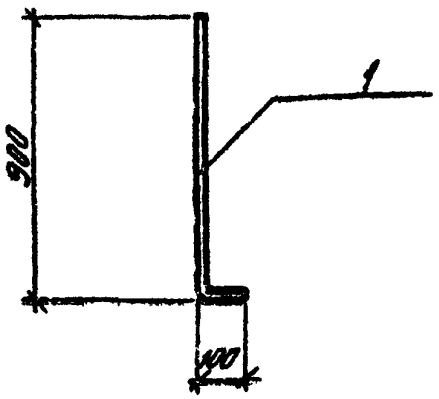
Лист | Листов 1

ГИПРОХОЛОД Москва

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

20470-05 Формат А4

Типовой проект 701-4-130.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23
марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. А6 1	ф12А1 ГОСТ 5781-82		
				l=1000	1	0,88 кг

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984г
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.о.	Комаров	[signature]	
Гл.констр.	Карганов	[signature]	
Инжен.	Купцов	[signature]	

ТП 701-4-130.85 КЖИ. А6

Анкер А6

Стадия	Масса	Масшт.
РП	0,89кг	1:20

Лист | Листов 1

ГИПРОХОЛОД, Москва

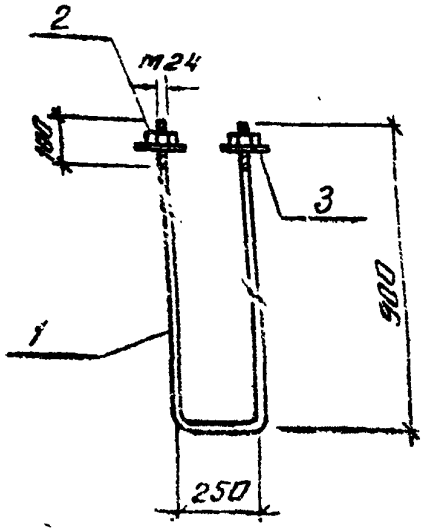
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Формат А4

20410-05

Альбом V

Типовой проект ТП 701-4-130.85



Материал — сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Поз.	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Детали		
Б.Ч	1	КЖС.И. А7.1	ф 24 А I ГОСТ 2590-72		
			ℓ = 2050	1	7,3 кг
	2		Стандартные изделия Гайка М24.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.Ч	3	КЖС.И. А7.2	Шайба 90×6 ГОСТ 103-76		
			ℓ = 90	2	0,38 кг

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. А7

Анкер А7

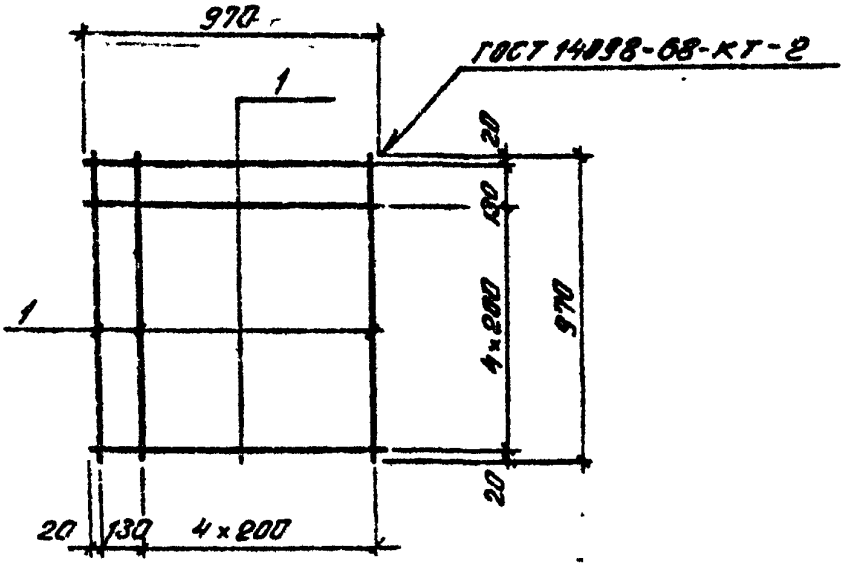
ГИП	Смоленская		1984
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вавбин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. конструктор	Карганов		
Инженер	К...		

Стадия	Масса	Масштаб
РП	8.3кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

Типовой проект 701-4-130.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23
марки Вст3-кп2 по ГОСТ 330-71*

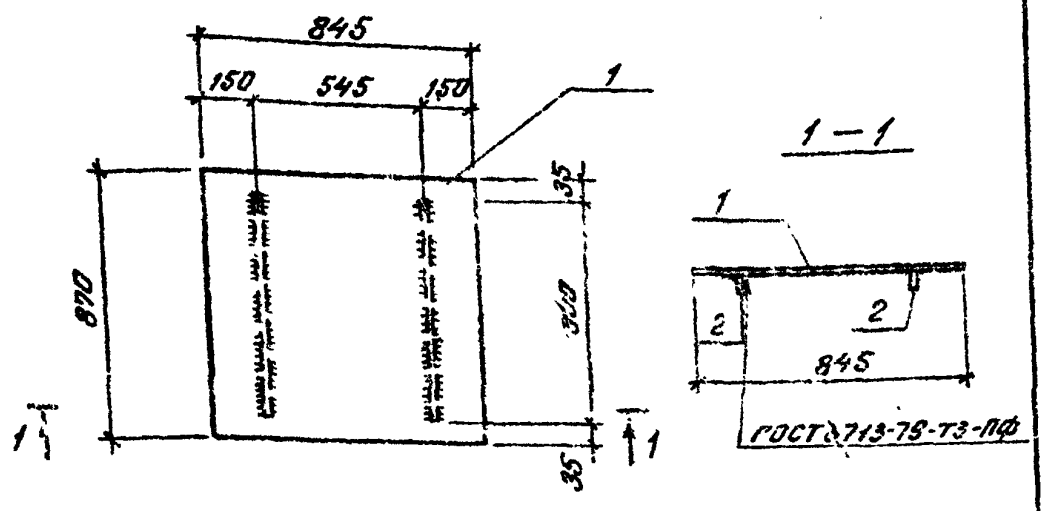
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. С1.1	ф10 А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ=970	12	0,6

ГИП	Сморгонская		1984г	ТП 701-4-130.85	КЖИ. С1
Н.контр.	Разина			Сетка С1	Стадия: РП; Масса: 7,2кг; Масштаб: 1:20
Нач.отд.	Вдовин				Лист; Листов 1
Зам.нач.отд. Рук.ком.бр.	Комаров				ГИПРОХОЛОД Москва
Гл.констр.	Карганов				
Инженер	Купцов				

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, ϕ св=4мм (при варианте ручной сварки)

Позиция	Зона	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
6.4		1	КЖ.И. МЩ1.1	-845×5 ГОСТ 103-76		
				рифл. ст. ℓ=870	1	31,3 кг
6.4		2	КЖ.И. МЩ1.2	-60×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ=800	2	2,25 кг

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

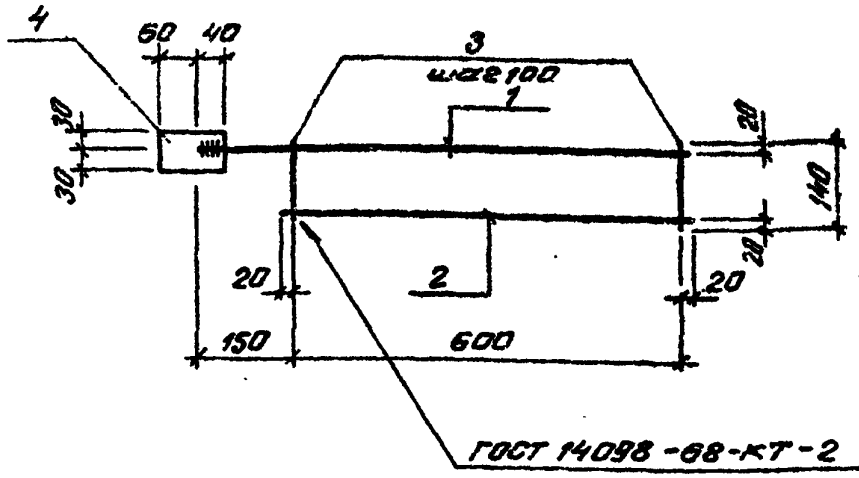
ГИП	Смоленская		1984
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Гл. инженер проекта	Комаров		
Гл. конст.	Карганов		
Инженер	Кутищев		

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. МЩ1

Щит перекрытия приятка МЩ1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	35,8 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва



Материал металлоконструкции — сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
$h_{шв}$ = 4мм (при варианте ручной сварки поз. 4)

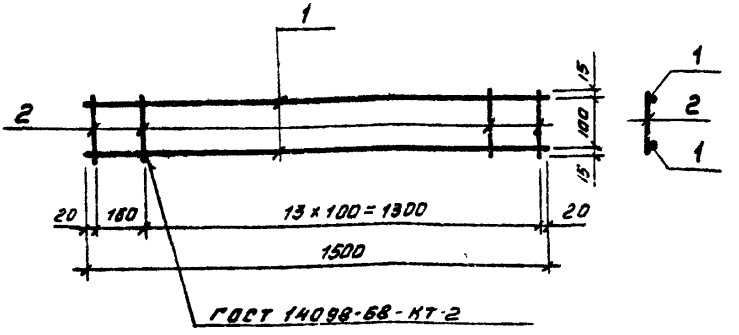
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				ф10 А III ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	КЖС.И. КР1.1	ℓ = 770	1	0,48кг
Б.4		2	КЖС.И. КР1.2	ℓ = 640	1	0,40кг
Б.4		3	КЖС.И. КР1.3	ф6 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 140	7	0,03кг
Б.4		4	КЖС.И. КР1.4	-60×6 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,3кг

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

ТП 701-4-130.85 КЖИ. КР1			
ГИП Смоленская		Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр. Разина	Каркас плоский Кр1	РП	1,39кг	1:10
Нач. отд. Вдовин		Лист	Листов 1
Зам. нач. Р.К. Комаров		ГИПРОХОЛОД Москва	
Гл. констр. Карганов			
Инженер Купцов			

20470-05

Формат А4



Изготовление каркасов производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-75 и СН393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
Б.Ч		1	КЖС.У. КР2.1	ф10 AIII ГОСТ 5781-82	2	0,9 кг
				ℓ = 1500		
Б.Ч		2	КЖС.У. КР2.2	ф6 AI ГОСТ 5781-82	15	0,029кг
				ℓ = 130		

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

ГИП	Стороженская		
Н.контр.	Резина		
Нач.отд.	Бобин		
Зам.нач.отд.	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер			

ТП 701-4-130.85 КЖИ. КР2

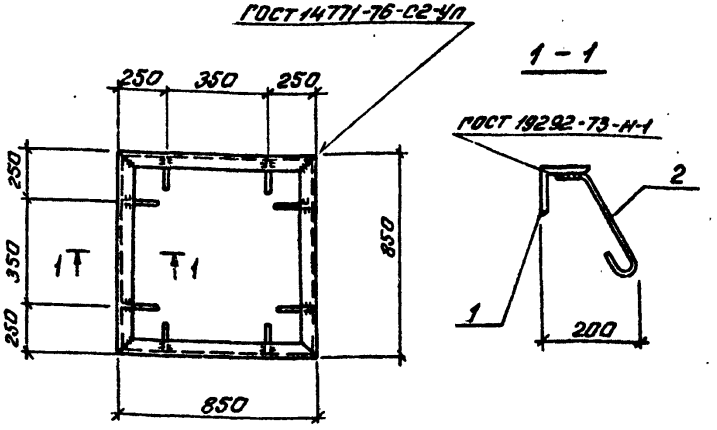
Каркас плоский КР2

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

ГИПРОХОЛОД
Москва

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$=4 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН2.1	∠ 63×6 ГОСТ 8509-72+		
				ℓ=850	4	4,86кг
Б.4		2	КЖ.И. МН2.2	ф6АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=300	8	0,066кг

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

ГИП	Сморгонская		1984г.
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд. Рук.ком.дв.	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-130.85 КЖИ. МН2

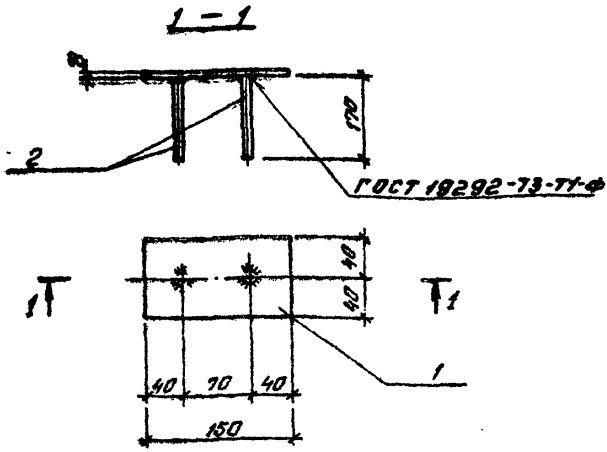
Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	19,97 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал изделия - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

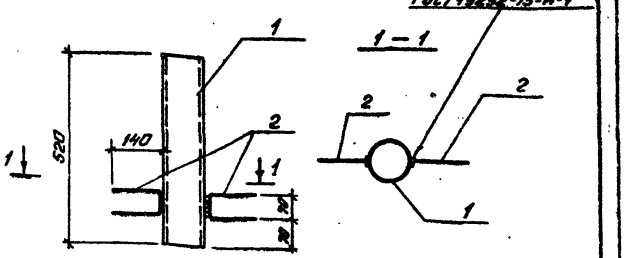
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН12.1	-80×8 ГОСТ 103-76		
				ℓ=150	1	0,75кг
Б.4		2	КЖ.И. МН12.2	ф10Л III ГОСТ 5781-82		
				ℓ=170	2	0,1кг

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984г	ТП 701-4-130.85 КЖ.И. МН3			
Н.контр.	Разина	[signature]		Изделие закладное МН3	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Вдовин	[signature]			РП	0,95кг	1:5
Зам.нач.р. рук.комп.	Комаров	[signature]			Лист	Листов 1	
Гл.конст.	Карганов	[signature]			ГИПРОХОЛОД Москва		
Инженер	Купцов	[signature]					

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



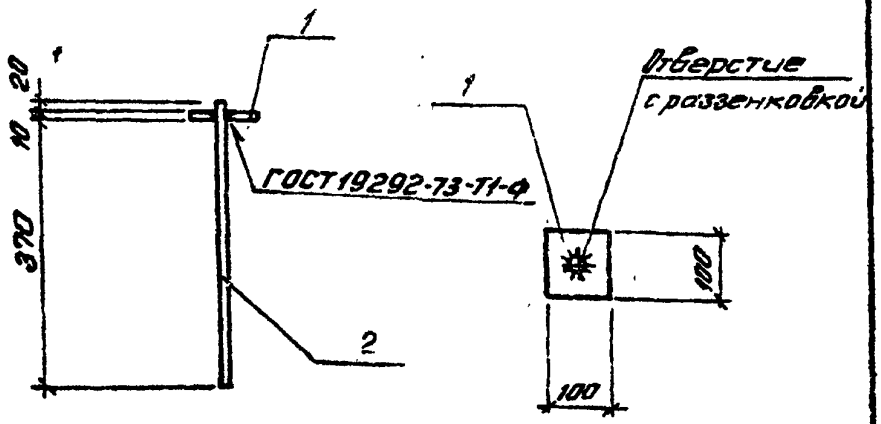
Материал - сталь класса с 38/23 марки Вст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71.*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ 5мм. (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН4.1	Труба ф102×5 ГОСТ 8732-78		
				l=520	1	6,2 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН4.2	ф8 А1 ГОСТ 5781-82		
				l=350	2	0,09 к.

ГИП	Сморгонская		1984г	ТП 701-4-130.85	КЖ.И. МН4		
Н.контр.	Разина			Изделие закладное МН4	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Вдовин				РП	6,4 кг	1:10
Зам.нач.отд. рук.кол.бр.	Комаров				Лист	Листов 1	
Гл.констр.	Карженов				ГИПРОХОЛОД Москва		
Инженер	Купцов						

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

Формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71* Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$=10мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖС.И МН5.1	-100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,785 кг
Б.4		2	КЖС.И. МН5.2	ф16 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=400	1	0,63 кг

ГИП	Смоленская		1984г
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Васильев		
Зам.нач.отд. рук.гр.	Комаров		
Гл.конст.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. МН5

Изделие закладное МН5

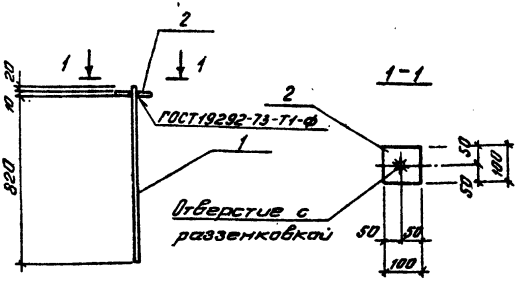
Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,41 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал-сталь класса С38/23
марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.*
Сварку производить электродами Э42 по
ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$=10 мм
(при варианте ручной сварки).

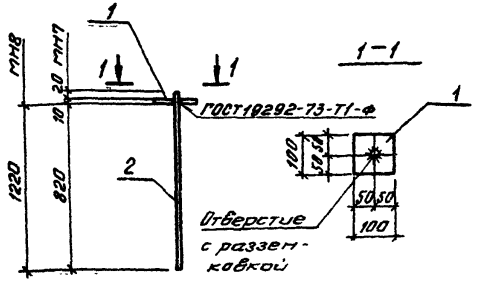
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН6.1	ф16А1 ГОСТ 5781-82		
				l=850	1	1,34 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН6.2	-100×10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,785 кг

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984г	ТП 701-4-130.85 КЖИ. МН6			
Н.контр.	Разина	[signature]		Изделие закладное МН6	Стадия	Масса	Масштаб
Нач.отд.	Вдовин	[signature]			РП	2,13кг	1:10
Зам.нач.отд.	Комаров	[signature]			Лист	Листов 1	
Гл.констр.	Карганов	[signature]			ГИПРОХОЛОД Москва		
Инженер	Купцов	[signature]					

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. $h_{шв}$=10мм (при варианте ручной сварки.)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН7		
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН7.1	— 100×10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,785кг
Б.4		2	КЖ.И.-МН7.2	ф12АI ГОСТ 5781-82		
				l=850	1	0,76кг
				МН8		
Б.4		1	КЖ.И. МН7.3	—100×10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,785кг
Б.4		2	КЖ.И. МН7.4	ф12АI ГОСТ 5781-82		
				l=1250	1	1,11кг

ГИП	Смирновская	Смол	1984г.	ТП 701-4-130.85 КЖ.И.-МН7
Н.контр.	Разина			Изделия закладные МН7, МН8
Нач.отд.	Вдовин			
Зам.нач.РК.кон.ф.	Комаров			
Гл.констр.	Карганов			

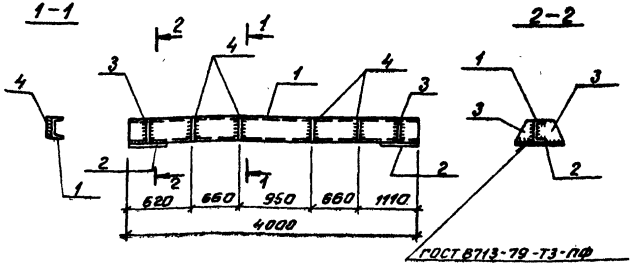
Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,45кг 1,9кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал – сталь класса с38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ = 5мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН9.1	[12 ГОСТ 8240-72 ℓ=4000	1	40,2кг
Б.4		2	КЖ.И. МН9.2	-200×10 ГОСТ 103-76 ℓ=250	2	4,0кг
Б.4		3	КЖ.И. МН9.3	-100×6 ГОСТ 103×76 ℓ=120	2	0,6кг
Б.4		4	КЖ.И. МН9.4	Труба $d_{усл}$=20 ГОСТ 8732-78 ℓ=120	4	0,15кг

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984г.
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.отд. рук.кон.бр.	Комаров	[signature]	
Гл.конст.	Карганов	[signature]	
Инженер	Купцов	[signature]	

ТП 701-4-130.85 КЖИ. МН9

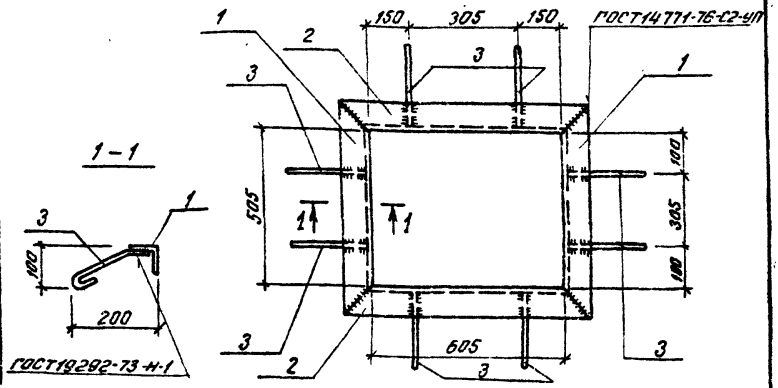
Изделие закладное МН9

Стадия	Масса	Масштаб
РП	49,8 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Альбом V

Типовой проект 701-4-137.85



Материал - сталь класса с 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71* Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв.}$=4мм (при варианте ручной сварки).

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				L63×6 ГОСТ8509-72		
Б.4		1	КЖ.И. МН10.1	ℓ=631	2	3,6кг
Б.4		2	КЖ.И. МН10.2	ℓ=731	2	4,16кг
Б.4		3	КЖ.И. МН10.3	ф6АI ГОСТ5781-82		
				ℓ=270	8	0,06кг

ГИП	Сморгонская		1984
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд. рук.ком.ср.	Комаров		
Гл.контр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-130.85 КЖИ. МН10

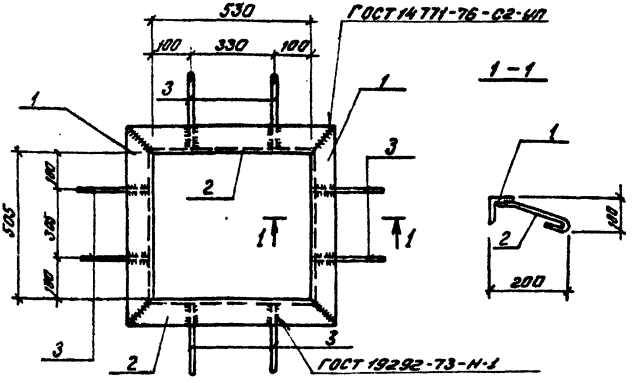
Изделие закладное МН10

Стадия	Масса	Масштаб
РП	16кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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

20410-



Материал - сталь класса с 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв.}$ = 4мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Поз	Обозначения	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				L63×6 ГОСТ 8509-72		
Б.4		1	КЖ.И. МН11.1	l=631	2	3,6кг
Б.4		2	КЖ.И. МН11.2	l=656	2	3,75кг
Б.4		3	КЖ.И. МН11.3	ф6АI ГОСТ5781-82		
				l=270	8	0,06кг

ГИП	Сморгонская		1984г
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач. рук.компр.	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. МН11

Изделие закладное МН11

Стадия	Масса	Масштаб
РП	15,2 кг	1:10
Лист	Листов 1	

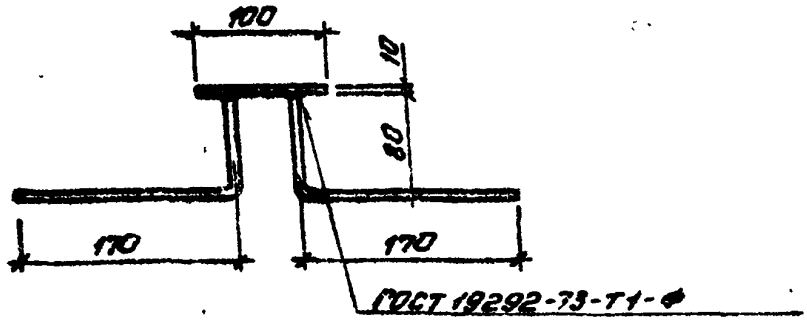
ГИПРОХОЛОД Москва

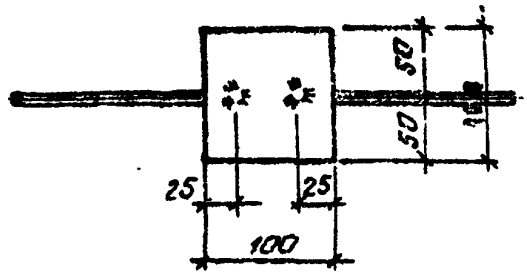
Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85

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

Типовой проект 701-4-130.85 Альбом V





Материал — сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.* Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. МН 12.1	−100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ:100	1	0,78кг
Б4		2	КЖ.И. МН 12.2	ф 8.АIII ГОСТ 5781-82		
				ℓ:250	2	0,1кг

ГИП	Сморгонская	[illegible]	1984г.
Н.контр.	Разина	[illegible]	
Нач.отд.	Вдовин	[illegible]	
Зам.нач.отд.	Комаров	[illegible]	
Инженер	Карганов	[illegible]	
Инженер	Купцов	[illegible]	

ТП 701-4-130.85 КЖИ МН12

Изделие закладное МН12

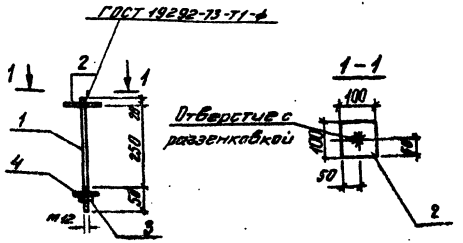
Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,98кг	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД г. Москва

Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал-сталь класса С38/23 марки
Вст3кп2 по ГОСТ380-71*
Сварку производить электродами 942 по
ГОСТ9467-75, $h_{шв}$=8 мм (при варианте
ручной сварки)

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН13.1	ф12 А1 ГОСТ 5781-82		
				l=320	1	0,29 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН13.2	-100×10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,78 кг
Б.4		3	КЖ.И. МН13.3	Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	1	0,02 кг
Б.4		4	КЖ.И. МН13.3	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				l=80	1	0,30 кг

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

ГИП	Оморгонская	[signature]	1984
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.отд.	Комаров	[signature]	
Гл.констр.	Карганов	[signature]	
Инжен.	Купцов	[signature]	

ТП 701-4-130.85 КЖИ. МН13

Изделие закладное МН13

Стадия	Масса	Масшт.
РП	1,39 кг	1:10

Лист | Листов 1

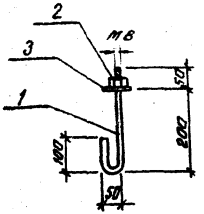
ГИПРОХОЛОД
Москва

30470-05

Формат А4

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН14.1	ф 8АI ГОСТ 5781-82		
				l=400	1	0,15кг
Б.4		2		Стандартное изделие Гайка М8.4.ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		3	КЖ.И. МН14.2	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	1	0,01кг

ГИП	Сторонская	[signature]	1984
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.отд. рук.конст.	Комаров	[signature]	
Гл.констр.	Карганов	[signature]	
Инженер	Купцов	[signature]	

ТП 701-4-130.85 КЖ.И. МН14

Изделие закладное МН14

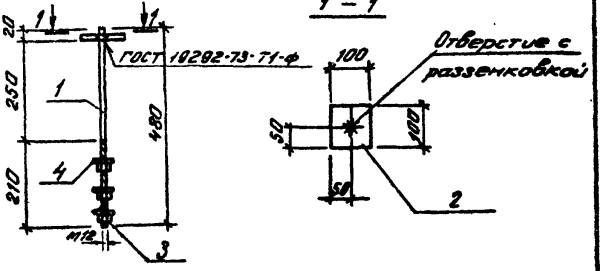
Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,17кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД г. Москва

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

Альбом V

Типовой проект 701-4-130.85



Материал – сталь класса С38/23 марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71.*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ = 8 мм (при варианте ручной сварки.)

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН15.1	ф12 А1 ГОСТ 5781-82		
				l=480	1	0,43кг
Б.4		2	КЖ.И. МН15.2	-100×10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,78кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	3	
Б.4		4	КЖ.И. МН15.3	Шайба 50×6 ГОСТ 103-76		
				l=50	3	0,12кг

ГИП	Смоленская		1984
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зав.мех.пр.	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

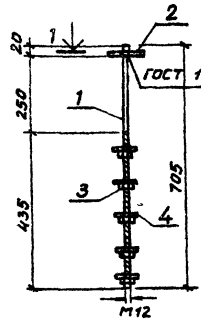
ТП 701-4-130.85 КЖ.И.-МН15

Изделие закладное МН15

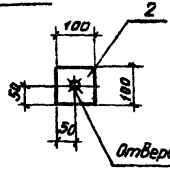
Стадия	Масса	Масшт.
РП	1,63кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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



1-1



Материал - сталь класса С 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.
Сварку производить электродами Э42 по гост 9467-75, $h_{ш.в}$ = 8 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. МН 16.1	Ф12 AI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 705	1	0,63 кг
Б4		2	КЖ.Ц МН 16.2	-100х10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,78 кг
				Стандартное изделие		
Б4		3		Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	5	
Б4		4		Шайба 60х5 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 50	5	0,12 кг

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

ТП 704-4-130.85 КЖ.И. МН16			
	Стадия	Масса	Масшт.
Изделие закладное МН 16	РП	2.11кг	1:10
	Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД Москва			

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

20470-05
Формат А4

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева,4
Заказ №1467 Инв.№20470-05 тираж 230
Сдано в печать 25.03 1986г цена 0-53

gost.e-ecolog.ru