

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСТРОЯ СССР

Москва, А-113, Сормовский р-н, 23

Листов в чертеже Σ 1982 г.
Всего № 10256 Тираж 200 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-6-2

**БЛОК КОРМОВОЙ ЗОНЫ
ДЛЯ КОМПЛЕКСОВ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МОЛОКА
НА 800-1200 КОРОВ**

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Пояснительная записка. Технология и механизация производственных процессов. Архитектурно-строительные решения. Конструкции железобетонные. Внутренние водопровод и канализация. Отопление и вентиляция. Электротехнические чертежи. Автоматизация санитарно-технических систем. Связь и сигнализация.

Альбом II - Строительные изделия.

Альбом III - Заказные спецификации.

Альбом IV - Сметы

Альбом II

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ «ГИПРОНИСЕЛЬВОД»

УТВЕРЖДЕН
МИНСЕЛЬВОДОМ СССР
Сводное заключение №44 от 29.IV.1980г.
Введен в действие ГИПРОНИСЕЛЬВОДОМ
Приказ №190 от 25 июня 1981 г.

Гл. инженер института

М.М. Лукьянов

Гл. инженер проекта

В.А. Лебедева

				Привязан	
№из №					

№ строки	формат	Обозначение	Наименование	№-во листов		Примечание
				в кт	в лист	
1	41	КЖИ - ВД.000	Ведомость документов	3	24	
2		КЖИ - К1.000	Колонна К1 (СКЗ-60-2а)	1	5	
3		КЖИ - К2.000	Колонна К2 (СКЗ-60-2б)	1	6	
4		КЖИ - К4.000	Колонна К4 (СКЗ-72-2а)	1	7	
5		КЖИ - К5.000	Колонна К5 (СКЗ-66-2а)	1	8	
6		КЖИ - П2.000	Плита покрытия П2			
7			(ПС1-ЧАШВ-(7)-Г)	1	9	
8		КЖИ - Б3.000	Баяка Б3	1	10	
9		КЖИ - Б4.000	Баяка Б4	1	11	
10		КЖИ - Б5.000	Баяка Б5	1	12	
11		КЖИ - МС2.000	Изделия соединительные			
12			МС2, МС3.	1	13	
13		КЖИ - МС2.000СБ	Изделия соединительные			
14			МС2, МС3			
15			Сборочный чертёж	1	14	
16		КЖИ - МС4.000	Изделия соединительные			
17			МС4, МС5	1	15	
18		КЖИ - МС4.000СБ	Изделия соединительные			
19			МС4, МС5			
20			Сборочный чертёж	1	16	
21		КЖИ - МС6.000	Изделия соединительные МС6	1	17	
22		КЖИ - МС7.000	Изделия соединительные МС7	1	18	
23		КЖИ - МС8.000	Изделия соединительные МС8	1	19	
24		КЖИ - МС8.000СБ	Изделия соединительные МС8			
25			Сборочный чертёж.	1	20	
26		КЖИ - МС9.000	Изделия соединительные			
27			МС9, МС10, МС11	1	21	

			КЖИ - ВД.000		
Иач.отд.	Мохов	<i>[Signature]</i>	Ведомость документов	Листов	3
Гл. спец.	Янковский	<i>[Signature]</i>		Р	1
И.контр.	Харьямова	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
Рук.гр.	Брусина	<i>[Signature]</i>			
Ст.техн.	Монозв	<i>[Signature]</i>			

Стр.	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ в альбоме	Примечание
1	11	КЖИ-МС9.000СБ	Изделия соединительные			
2			МС9, МС10, МС11			
3			Сборочный чертёж	1	23	
4		КЖИ-МС12.000	Изделие соединительное МС12	1	23	
5		КЖИ-МС13.000	Изделие соединительное МС13	1	24	
6		КЖИ-МС14.000	Изделие соединительное МС14	1	25	
7		КЖИ-МС15.000	Изделие соединительное МС15	1	26	
8		КЖИ-МС16.000	Изделие соединительное МС16	1	27	
9		КЖИ-МС17.000	Изделие соединительное МС17	1	28	
10		КЖИ-МС18.000	Изделие соединительное МС18	1	29	
11		КЖИ-МС19.000	Изделие соединительное МС19	1	30	
12		КЖИ-МС20.000	Изделие соединительное МС20	1	31	
13		КЖИ-МС21.000	Изделие соединительное МС21	1	32	
14		КЖИ-МС22.000	Изделие соединительное МС22	1	33	
15		КЖИ-МС23.000	Изделие соединительное МС23	1	34	
16		КЖИ-МС24.000	Изделие соединительное МС24	1	35	
17		КЖИ-МС25.000	Изделие соединительное МС25	1	36	
18		КЖИ-МС26.000	Изделие соединительное МС26	1	37	
19		КЖИ-МС27.000	Изделие соединительное МС27	1	38	
20		КЖИ-МС28.000	Изделия соединительные			
21			МС28, МС29, МС30	1	39	
22		КЖИ-МС28.000СБ	Изделия соединительные			
23			МС28, МС29, МС30			
24			Сборочный чертёж	1	40	
25		КЖИ-МС31.000	Изделие соединительное МС31	1	41	
26		КЖИ-МС32.000	Изделие соединительное МС32	1	42	
27		КЖИ-МС33.000	Изделие соединительное МС33	1	43	
28		КЖИ-МС34.000	Изделие соединительное МС34	1	44	
29		КЖИ-МС35.000	Изделие соединительное МС35	1	45	
30		КЖИ-МС36.000	Изделие соединительное МС36	1	46	

Ведомость документов

Лист

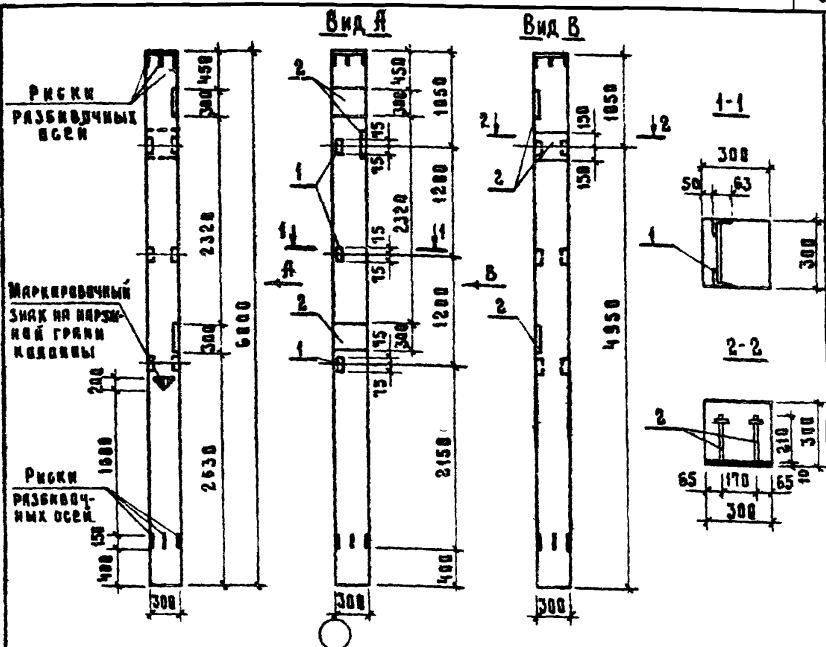
2

№ строка Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ стр.	Итого	Примечание
1	КЖИ-МСЗ7.000	Изделие соединительное МСЗ7	1	47		
2	КЖИ-МСЗ8.000	Изделие соединительное МСЗ8	1	48		
3	КЖИ-МН1.000	Изделие закладное МН1	1	49		
4	КЖИ-МН2.000	Изделие закладное МН2	1	50		
5	КЖИ-РМ1.000	Рамка металлическая РМ1	1	51		
6	КЖИ-РМ1.000СБ	Рамка металлическая РМ1				
7		Сборочный чертёж	1	52		
8	КЖИ-РМ2.000	Рамка металлическая РМ2	1	53		
9	КЖИ-РМ2.000СБ	Рамка металлическая РМ2				
10		Сборочный чертёж	1	54		
11	КЖИ-РМ3.000	Рамка металлическая РМ3	1	55		
12	КЖИ-РМ3.000СБ	Рамка металлическая РМ3				
13		Сборочный чертёж	1	56		
14	Р1.000	Решетка металлическая Р1	1	57		
15	КЖИ-С1.010	Сетка С1	1	58		
16	КЖИ-КВ1.000	Каркас пространственный КВ1	1	59		
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						

Ведомость документов.

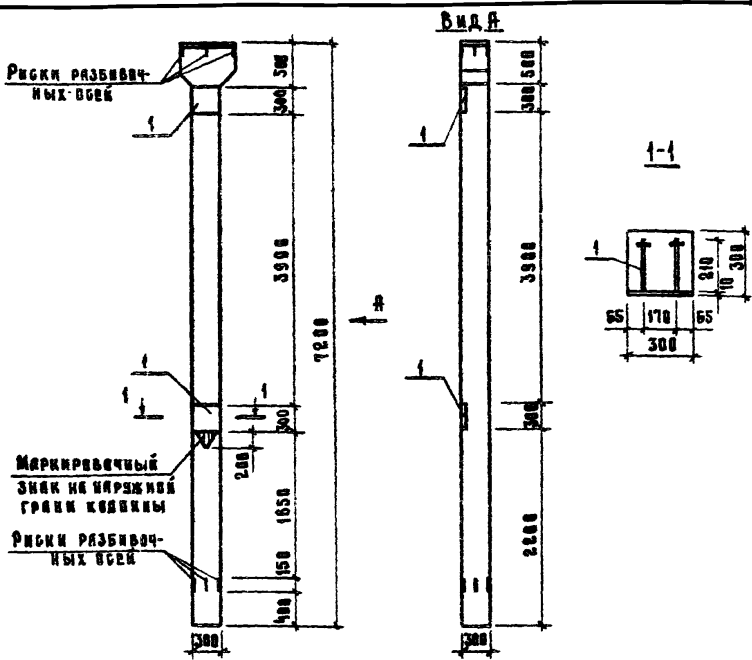
Лист

3



1. Колонна СКЗ-60-25 (К2) отличается от основной марки СКЗ-60-2 по серии 1.823-1 вып 2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыты цинком Z_{10} по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50 ± 60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани колонны нанести несмывающейся краской

Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	1.400 - 6/16	Закладное изделие М1-13	3	1,7 кг
Б4		2	1.823 - 1 вып 2	То же	М3	9,4 кг
				КЖИ- К2.000		
			Колонна К2 (СКЗ-60-25)	Стандия	Масса	Масштаб
				Р		1:50
				Лист	Листов 1	
Иач.з.д.	Мохов			ГИПРОНИСЛЕЛЬХОЗ		
по спец.	Яковлевский					
и контр.	Харламова					
рук.гр.	Аврякина					
инж.	Грудчинов					

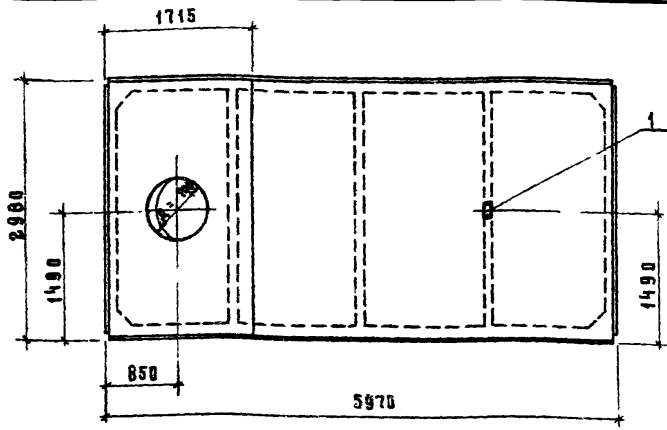


1. Кодовка СКТЗ-72-2а (К4) отличается от основной марки СКТЗ-72-2 по серии 1.823-1 вых. 2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыты цинком 10% по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50 ± 60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани кодавки нанести несмывающейся краской.

Формат	Зона	Под.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Бетонные единицы</u>		
Б.К.	1		1.823-1 вых. 2	Закладное изделие МЗ	2	94 кг

КЖИ-К4.000

		Кодовка К4 (СКТЗ-72-2а)	Стадия	Масса	Масштаб
			Р		1:50
			Лист	Листов 1	
			ГИПРОНИИ ЕЛХОЗ		
И.В.Т.Д.	Мохов	<i>[Signature]</i>			
Г.А.С.В.Е.Д.	Яковская	<i>[Signature]</i>			
И.К.О.Н.Т.	Хардамова	<i>[Signature]</i>			
Р.С.К.Г.Р.	Аврусина	<i>[Signature]</i>			
С.Т.Т.Е.Х.	Иванов	<i>[Signature]</i>			

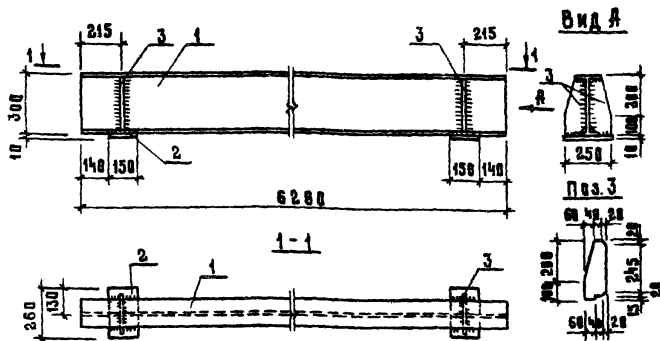


1 Плиты покрытия ПС1-4АШВ-(7)-Г и ПС1-5АШВ-(7)-Г (П2) отличаются от основных марок ПС1-4АШВ-(7) и ПС1-5АШВ-(7) по серии 1.865-4 вып.4 наличием дополнительного закладного изделия
 2 Закладные изделия покрыть цинком Ц16 ГОСТ 9.073-77.
 Толщина покрытия при горячем цинковании 50±60 мкм.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПАЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ.		1	1.865-4 вып.4	изделие закладное МН15	1	

КЖИ-П2.000

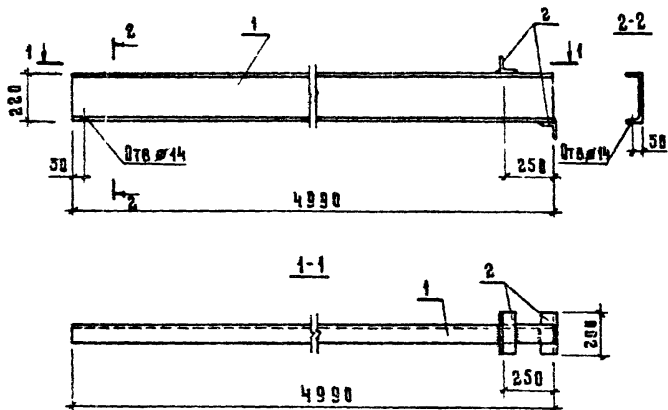
ПЛИТА ПОКРЫТИЯ П2 (ПС1-4АШВ-(7)-Г)			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р		1:50
Исполнитель: <i>[Signature]</i> Гл. спец. Яковеский <i>[Signature]</i> И.контр. Харламова <i>[Signature]</i> Рэк.гр. Авресьяна <i>[Signature]</i> Б.т.техн. Ивонья <i>[Signature]</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ГИПРОНИС ЕЛХОЗ		



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $\eta = 6$ мм
 2. Готовое изделие грунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79

ФОРМАТ	Зона	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.		1	КЖИ-Б3.001	ТЭМ ГОСТ 5157-53** ВстЗкл 2 ГОСТ 380-71* $\phi=6280$	1	315.2 кг
Б4.		2	КЖИ-Б3.002	-10x150 ГОСТ 103-76 ВстЗкл 2 ГОСТ 380-71* $\phi=260$	2	3.1 кг
Б4.		3	КЖИ-Б3.003	-10x120 ГОСТ 103-76 ВстЗкл 2 ГОСТ 380-71* $\phi=300$	4	2.8 кг

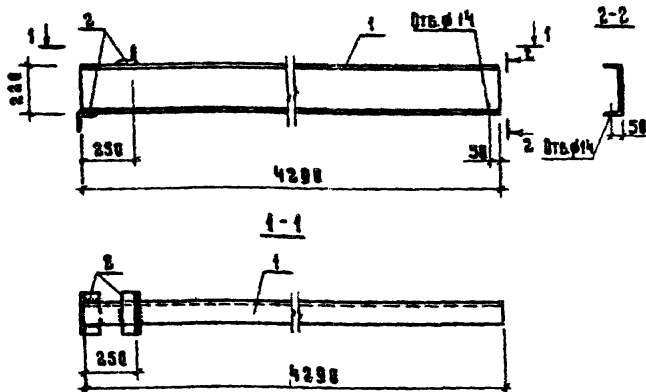
			КЖИ-Б3.000		
			Балл	Масса	Листов
Исполн.	Мохов	<i>Лос</i>	Балл: Б3	Р	332.6
Сл. спец.	Яковский	<i>Лос</i>		Лист	Листов 1
Н.контр.	Харламова	<i>Лос</i>	ГИПРОНИС ЛЬХОЗ		
Рук.гр.	Авресина	<i>Лос</i>			
Ст.тех.	Иванов	<i>Лос</i>			



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $n_{ш}=6$ мм
 2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-Б4.001	С 22 ГОСТ 8240-72 ВСтЗ кп 2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=4990$	1	104,8 кг
Б4	2		КЖИ-Б4.002	Л 80*80*7 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп 2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=200$	2	1,7 кг

			КЖИ-Б4.002		
			БАЛКА Б4		
			СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗЧ. ВСТ.	Мохов	<i>Мохов</i>	Р	138,2	1:20
ГЛ. ИНЖ.	Яковлевский	<i>Яковлевский</i>	Лист	Листов 1	
Н. КОНТР.	Харьямова	<i>Харьямова</i>	ГИПРОНИС ЕЛЬХ ОЗ		
РЗК. ГР.	Аврескина	<i>Аврескина</i>			
СТ. ТЕХН.	Яковлев	<i>Яковлев</i>			



- 1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $\delta_{\text{н}} = 6 \text{ мм}$.
 2 Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-820 ГОСТ 18186-79.

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ- 65.001	С22 ГОСТ 8240-72 ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71* $\delta = 4290$	1	90.4 кг
Б4	2		КЖИ- 65.002	С. 80x80x7 ГОСТ 8509-72 $\delta = 200$ ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*	2	1.7 кг

КЖИ- 65.000

Бляка 65

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 935 | 1:20

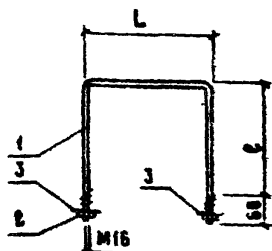
Лист | Листов

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Исполн. МОХОВ *Л.М.*
 Гл. спец. ЯКОВСКИЙ *Л.М.*
 Инженер. ХАРЛАМОВА *С.В.*
 Руктр. КОЗЛОВА *Л.М.*
 Ст. техн. МАВОВА *Л.М.*

ФОРМАТ	Зона	№3.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>МС2.000</u>		
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-МС2.00006	Сборочный чертёж	×	для МС2
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-МС2.001	φ16А1 ГОСТ 5781-75 В-620	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	2		КЖИ-МС2.002	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	
	3		КЖИ-МС2.003	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	2	
				<u>МС2.000-01</u>		
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-МС2.00066	Сборочный чертёж	×	для МС2
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-МС2.004	φ16А1 ГОСТ 5781-75 В-900	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	2		КЖИ-МС2.002	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	2	
	3		КЖИ-МС2.005	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	2	

			КЖИ-МС2.000			
Исполн.	М.Слоб		Изделия соединительные МС2, МС3.	Стандия	Кист	Детсов
Гл. спец.	Янковский			Р		
Н.Контр.	Христьянова					
Рис.Тр.	Яворская					
От.техн.	М.Слоба					
				ГИПРОНИСЕДЕЛХОС		



1. Изд. 1 густ в горячем состоянии.

2. Готовые изделия покрыть цинком ЦЦ ГОСТ 90.

Толщина покрытия при горячем цинковании 50-50 мкм.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса
		В	Л	кг
МС2.000	МС2	150	200	1.0
-01	МС3	250	280	1.4

КЖИ-МС2.000 СБ

Изделия соединительные
МС2, МС3
Бумажный чертёж

СТАДАЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТРА.	1:10
Лист	Листов 11	

ИЗМ. ПОДП.	Мохов	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ.	Яковская	<i>[Signature]</i>
И.КОНТ.	Харданова	<i>[Signature]</i>
РЭК. ГР.	Аврескина	<i>[Signature]</i>
СТ. ТЕХН.	Иванова	<i>[Signature]</i>

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ	Зона	Прз.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
				<u>МС4000</u>		
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-МС4.000СБ	Сборочный чертёж	×	для МС4
				<u>Детали</u>		
БН.	1		КЖИ-МС4.001	Л 70×70×6 ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* С-600	1	
				<u>МС4000-01</u>		
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-МС4.000СБ	Сборочный чертёж.	×	для МС5
				<u>Детали</u>		
БН.	1		КЖИ-МС4.002	Л 70×70×6 ГОСТ 8509-72 ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71* С-500	1	

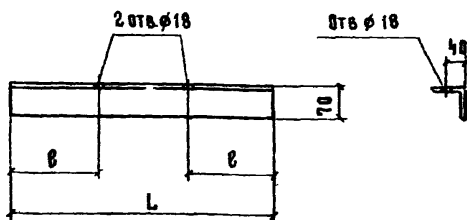
КЖИ-МС4.000

НАЧ. УД. Мухов
 Гл. спец. Янковский
 И. КОНТР. Харламова
 Р. ЭК. ГР. Аврусика
 ЭТ. ТЕХН. Ивцова

Изделия соединительные
 МС4, МС5

Стандия	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		

ФОРМАТ 11



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса кг
		B	L	
МС4 800	М64	280	500	3,8
-01	М65	110	500	3,2

Код - МС4.0005

Изделие соединительное
МС4, М65.
Обварочный чертёж

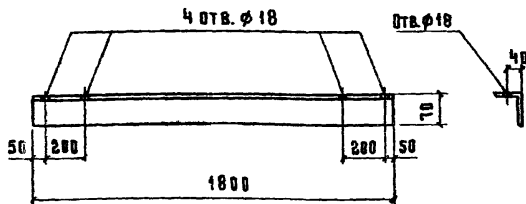
Отличия/масса (масштаб)

р Дм. 1:10
Табл.

Лист Листов 1

ИЗЧ.ВТД. Мохов
Г.А.СВЕД. Яковскии
И.К.ВЕНТ. Харламова
РЭК.ГР. Аврашкин
СТ.ТЕХ. ИВАНОВ

ГИРЗНИСЛХОЗ



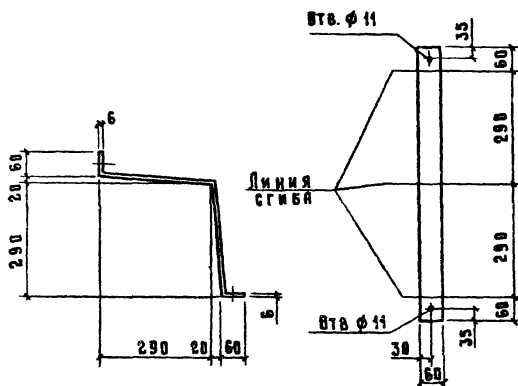
На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150$ мкм методом металлизации распылением.

				КЖИ-МС6.000			
				Изделие соединительное МС6	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	11,5	1:20
				Лист		Листов 1	
Нач. отд.	МОСКВ	<i>Лисак</i>		L 70x70x6 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* 0-1800	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гос. спец.	ЯНОВСКИЙ	<i>Лисак</i>					
Н. контр.	ХАРЛАМОВА	<i>Сид</i>					
Рук. гр.	ЯБРЯНИНА	<i>Я</i>					
Ст. техн.	ИОНЕВА	<i>И</i>					

17875-02 18

ФОРМАТ 14

РАЗВЕРТКА



Готовое изделие покрыть цинком ц1, ГОСТ 9.073-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

КЖИ-МС7.000

Изделие соединительное
МС7

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 2.0 | 1:10

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ИЗМ. ОТД.	МОХОВ	<i>Лавров</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ	<i>Виталий</i>
Р. КОРТ.	АБРАМОВА	<i>Светлана</i>
Р. К. ГР.	ВЕРУСКИНА	<i>Наталья</i>
СТ. ТЕХН.	АКИНОВА	<i>Наталья</i>

- 6x60 ГОСТ 103-78
ВСТУПАЕ ГОСТ 380-71* 3=700

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Альбом Л

Типовой проект 801-6-2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-МСВ.00066	Борочный чертёж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-МСВ.001	-3x20 ГОСТ19903-74 БТЗ ГОСТ16523-70 ^а	1	0,1 кг
Б4	2		КЖИ-МСВ.002	-1,5x20 ГОСТ19903-74 БТЗ ГОСТ16523-70 ^а	1	0,1 кг
Б4	3		КЖИ-МСВ.003	Круг В14 ГОСТ 2390-71 ВСТЗ кл2 ГОСТ380-71 ^а	1	0,05 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		4	КЖИ-МСВ.004	Болт М6x60,50 ГОСТ 7798-70	1	

КЖИ-МСВ.000

И.ОТД.	Мокhov	
И.СПЕЦ	Яковлевский	
И.КОМП.	Харламова	
И.ТЕХН.	Ильина	

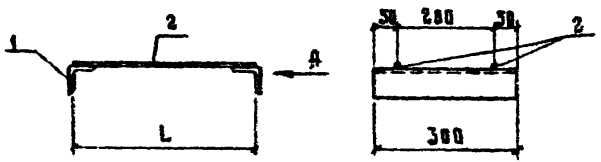
Изделие соединительное
МБ2

Стандия	Лист	Листов
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬ		

ФОРМАТ	Умк	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>МС9.000</u>		
				<u>Документация</u>		
И1			КЖИ-МС9.000СБ	Борочный чертёж	×	для МС9
				<u>Детали</u>		
БЧ.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ8509-72 Вст3кл2 ГОСТ380-71* $\delta=300$	2	1.1кг
БЧ.	2		КЖИ-МС9.002	φ100Г1 ГОСТ5781-75 $\delta=250$	2	0.1кг
				<u>МС9.000-01</u>		
				<u>Документация</u>		
И1			КЖИ-МС9.000СБ	Борочный чертёж	×	для МС10
				<u>Детали</u>		
БЧ.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ8509-72 Вст3кл2 ГОСТ380-71* $\delta=300$	2	1.1кг
БЧ.	2		КЖИ-МС9.003	φ100Г1 ГОСТ5781-75 $\delta=300$	2	0.2кг
				<u>МС9.000-02</u>		
				<u>Документация</u>		
И1			КЖИ-МС9.000СБ	Борочный чертёж	×	для МС11
				<u>Детали</u>		
БЧ.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ8509-72 Вст3кл2 ГОСТ380-71* $\delta=300$	2	1.1кг
БЧ.	2		КЖИ-МС9.004	φ100Г1 ГОСТ5781-75 $\delta=400$	2	0.2кг
				<u>МС9.000</u>		
				<u>Документация</u>		
И1			КЖИ-МС9.000СБ	Борочный чертёж	×	для МС11
				<u>Детали</u>		
БЧ.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ8509-72 Вст3кл2 ГОСТ380-71* $\delta=300$	2	1.1кг
БЧ.	2		КЖИ-МС9.004	φ100Г1 ГОСТ5781-75 $\delta=400$	2	0.2кг
				КЖИ-МС9.000		
Иач. отд.	Михов			Изделия соединительные МС9, МС10, МС11.	Итого листов	1
Гл. спец.	Янковский				Р	
И.контр.	Харьямова					
Бук.гр.	Яворская					
Ст.техн.	Ашкова					
				ГИПРОНИИ		

Типовой проект 801-6-2 Альбом 2

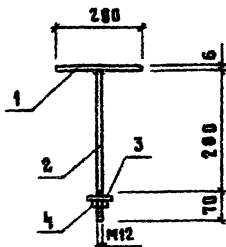
Вид А



1. Поз.2 приварить к поз.1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН393-78, $h_w = 4$ мм, $b_w = 8$ мм.
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц16 ГОСТ 9075-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса кг
		L		
МС9.000	МС9	250		24
- 01	МС10	300		26
- 02	МС11	400		26

		КЖИ- МОД. ПЛАСБ		
		Изделие соединительное МС 22	Стадия	Масштаб
			Р	см табл.
			Лист	Листов 1
ИЗЧ. ВТД.	Мохов	L 125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВСТ 3к2 ГОСТ 380-71* 6-2050	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
СА. СВЕД.	Яковлевский			
И. КОНТР.	Харьямова			
РУК. ГР.	Аврусина			
СТ. ТЕХН.	Иванова			

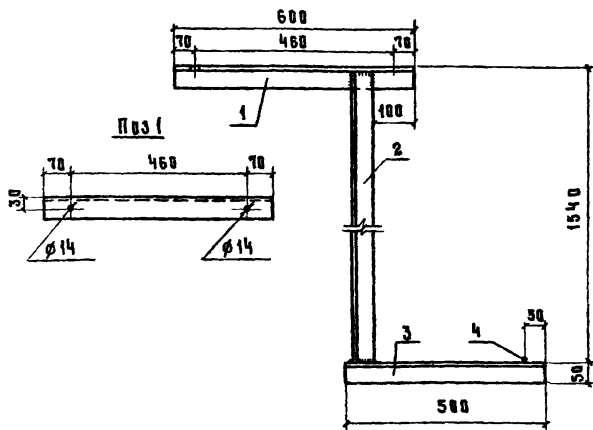


1. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа I-I ГОСТ 19292-73
2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1, ГОСТ 9073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ- М612.001	-6x200 ГОСТ 103-76 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\delta=200$	1	1.9 кг
Б.Ч.		2	КЖИ- М612.002	$\phi 12$ А I ГОСТ 5781-75 $\delta=330$	1	0.3 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3	КЖИ- М612.003	Шайба 06Т24.197.09	1	
		4	КЖИ- М612.004	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	1	

		КЖИ- М612.000				
		Изделие соединительное М612		Стандия	Масса	Масштаб
				Р	2.2	1:10
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

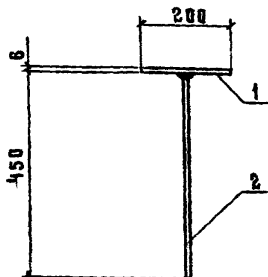
Нач. отд. Мохов
 Гл. спец. Яковлев
 И.контр. Харамова
 Рук. гр. Козлова
 Уст. техн. Кондрев



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_{\text{н}} = 4 \text{ мм}$
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150 \text{ мкм}$ методом металлизации распылением.

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.		1	КЖИ-МГ13.001	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\delta=600$	1	2,3 кг
Б4.		2	КЖИ-МГ13.002	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\delta=1535$	1	5,8 кг
Б4.		3	КЖИ-МГ13.003	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\delta=500$	1	1,9 кг
Б4.		4	КЖИ-МГ13.004	$\phi 18 \text{ А1}$ ГОСТ 5781-75 $\delta=50$	1	0,1 кг

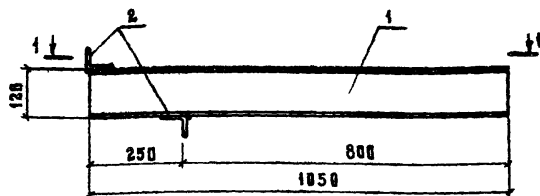
			КЖИ-МГ13.000			
			Изделие биединительное МГ13	ВТЯЖА	МАССА	МАРСЫТАЖ
				Р	10,1	1:10
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	МОХОВ	<i>Мохов</i>		Лист	Листов 1	
ПРОЕКТИРОВЩИК	ЯКОВСКИЙ	<i>Яковский</i>		ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		
ОТЗОНА	ХАРЯМОВА	<i>Харямова</i>				
УТВЕРЖДАЮЩИЙ	КОЗЛОВА	<i>Козлова</i>				
ПОДПИСАТЕЛЬ	ГОНОВА	<i>Гонова</i>				



- 1 Поз.2 приварить к поз.1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа Т-1 ГОСТ 19292-73
 2 готовое изделие покрыть цинком Ц10 ГОСТ 9073-77
 Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-МГ14 001	-6x200 ГОСТ 103-76 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* Ø=200	1	1.9 кг
Б4	2		КЖИ-МГ14 002	Ø12А1 ГОСТ 5781-75 Ø=450	1	0.4 кг

			КЖИ-МГ14.000		
			Изделие соединительное МГ14		
			Стандия	Масса	Масштаб
Иач.в.д.	Мозов	<i>Лавров</i>	Р	2.3	1:10
Гл.спец.	Яковлевский	<i>Лавров</i>	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Харьямова	<i>Свет</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Руч.гр.	Козлова	<i>Лавров</i>			
Ст.техн.	Никова	<i>Милос</i>			



- 1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_m = 4$ мм
 2 Готовое изделие грунтовать грунтовкой ПФ-020
 ГОСТ 18186-79.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ - МС 15 001	С 12 ГОСТ 9240-72 В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71 $C=1050$	1	103 кг
Б.Ч.	2		КЖИ - МС 15 002	L 50x30x5 ГОСТ 6509-72 В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71 $C=300$	2	11 кг

КЖИ - МС.15.000

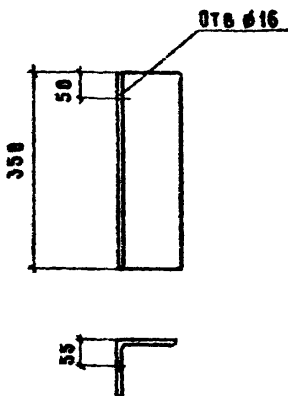
Изделие соединительное
МС 15

Старая масса Масштаб

Р 13,1 1:10

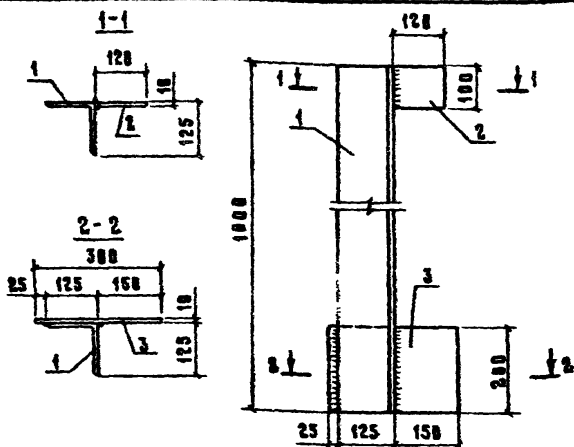
Лист Листов 1

ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

				КЖИ - М616.000		
				Изделие сварочные М616		
				СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
				Р	2:2	1:10
				Лист	Листов 1	
ИЗЧ.СТА.	МОХОВ	<i>[Signature]</i>		Л125*125*10 ГОСТ 8509-72 6073 кл 2 ГОСТ 380-71* 0-380 ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ИЗЧ.СВЕД.	ЯКОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>				
ИЗЧ.КОНТР.	ХАРЛАМОВА	<i>[Signature]</i>				
ИЗЧ.ГР.	АБРЕСКИНА	<i>[Signature]</i>				
ИЗЧ.ТЕХН.	ИВАНОВА	<i>[Signature]</i>				



1 Обварки производить электродами типа С42 ГОСТ 9467-75, $\eta_{\text{м}}=8\text{мм}$
 2 На готовом изделии нанести цинковое покрытие толщиной $120\div 150\text{мкм}$ методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖИ-М617.001	L125x125x10 ГОСТ6509-72 ВСтЗкп2 ГОСТ380-71* C=1000	1	19,1кг
Б5		2	КЖИ-М617.002	-10x100 ГОСТ103-76 ВСтЗкп2 ГОСТ380-71* C=120	1	0,9 кг
Б4		3	КЖИ-М617.003	-10x200 ГОСТ103-76 ВСтЗкп2 ГОСТ380-71* C=300	1	4,7кг

КЖИ-М617.000

Изделие соединительное
М617

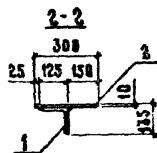
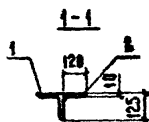
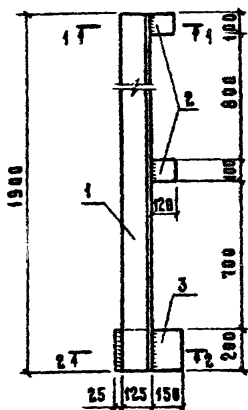
Стандия Масса Масштаб

Р 247 1:10

Лист Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

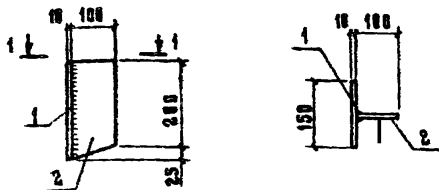
Нач. вкл.	Моклов	
Гл. инж.	Яковлев	
Инж. вкл.	Каражоба	
Инж. вкл.	Аврусина	
Ст. техн.	Квасов	



1. Блярку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_w = 8$ мм.
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150$ мкм методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	ЭТАП	ПОЗ	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	КЖИ - МС18.001	L 125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВСТУП 2 ГОСТ 388-71 ^а	6-1900	1 36,3 кг
Б4		2	КЖИ - МС18.002	-10x100 ГОСТ 103-76 ВСТУП 2 ГОСТ 388-71 ^а	6-120	2 0,9 кг
Б4		3	КЖИ - МС18.003	-10x200 ГОСТ 103-76 ВСТУП 2 ГОСТ 388-71 ^а	6-300	1 4,7 кг

			КЖИ - МС18.000			
			ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
			МС18	Р	42,8	1:20
				Лист	Листов 1	
ИЗЧ. ОТД.	МОХОВ	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИИ [Лист 1/1]			
ГЛ. ИНЖ.	ЯКОВЛЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
И. КОНТР.	ХАРЛАМОВА	<i>[Signature]</i>				
РЗК. ГР.	АБРАМОВА	<i>[Signature]</i>				
СТ. ТЕХН.	ИОНОВА	<i>[Signature]</i>				

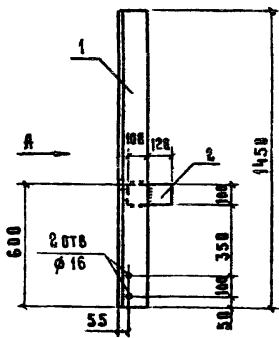
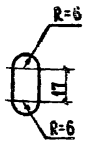


1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $n_{ш}=4$ мм
 2 Готовое изделие покрыть цинком Ц1, ГОСТ 9.073-77.
 Толщина покрытия при горячем цинковании 50 ± 60 мкм.

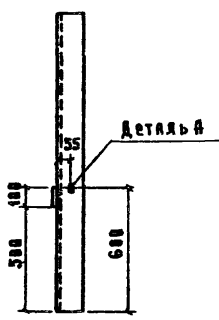
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		КЖИ-МС19.001	-10x150 ГОСТ 103-76 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\sigma=225$	1	2,6 кг
Б4.	2		КЖИ-МС19.002	-10x100 ГОСТ 103-76 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\sigma=225$	1	1,8 кг

			КЖИ-МС19.000			
			Издание	Стадия	Масса	Масштаб
			соединительное	Р	4,4	1:10
			МС19	ДКСТ	Листов 1	
				ПРОНИС ЕЛЬХОВ		

Деталь А



Вид А

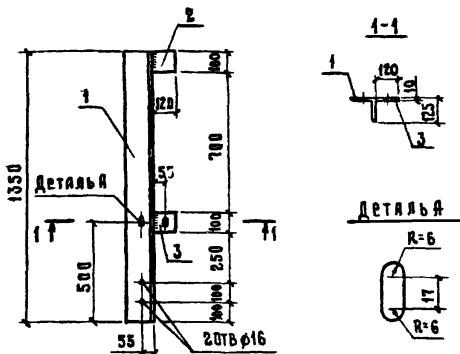


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_m = 6$ мм.
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150$ мкм методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4.		1	КЖИ- МС20 001	L 125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВСТЗ кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ -1450	1	27.7 кг
Б4.		2	КЖИ- МС20 002	-10x100 ГОСТ 103-76 ВСТЗ кп 2 ГОСТ 380-71* ϕ -220	1	1.7 кг

			КЖИ- МС20.000			
			Изделие соединительное МС20	Вид А	Масса	Масштаб
					Р	294
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

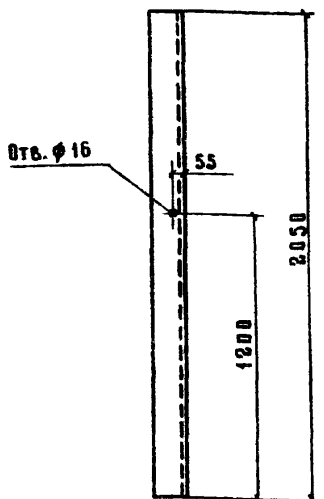
ИАЧ. ИТД. Мохов
 ИА. СПЕЦ. Янковский
 И. КОНТР. Харламова
 Р. К. ГР. Аврамова
 В. Т. ТЕХ. Янов



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_m = 6$ мм.
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120 ± 150 мкм методом металлизации распылением.

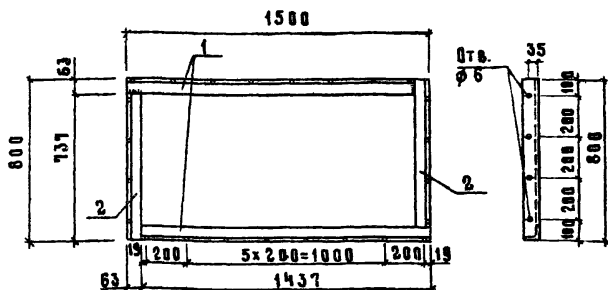
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Детали</u>			
Б.Ч.	1		КЖИ- МС21.001	L 125×125×10 ГОСТ 8509-72 ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=1350$	1	25.8 кг	
Б.Ч.	2		КЖИ- МС21.002	-10×100 ГОСТ 103-76 ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=120$	1	0.9 кг	
Б.Ч.	3		КЖИ- МС21.003	-10×100 ГОСТ 103-76 ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=120$	1	0.9 кг	
				КЖИ- МС21.000			
				Изделие соединительное МС 21	Стандия	Масса	Масштаб
					Р	27.6	1:20
					Лист	Листов 1	
					ГИСРДИСЕЛЬХОЗ		

Нач. отд. Мохов
 Гл. спец. Дичовский
 Н.контр. Харламова
 З.к. гр. Мурсина
 Б.тех. Бочва



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150$ мкм методом металлизации распылением

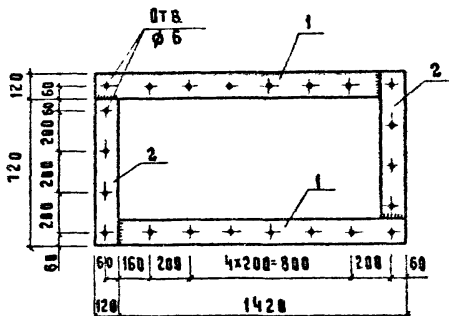
			КЖИ-МС22.000			
			Изделие соединительное МС22	Стадия	Масса	Масштаб
НАЧ. ВСТА.	Мохов	<i>Мохов</i>		Р	39,1	1:20
ГЛА. СПЕЦ.	Яковлевский	<i>Яковлевский</i>	Лист	Листов 1		
Н. КОНТР.	Харламова	<i>Харламова</i>	L 125x125x10 ГОСТ 8509-72			
РЭК. ГР.	Аврамкин	<i>Аврамкин</i>	Вст 3 к 2 ГОСТ 380-71* 0-2050			
СТ. ТЕХН.	Иванова	<i>Иванова</i>	ГИПРОНИС ЕЛЬХ03			



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_{ш} = 5 \text{ мм}$
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150 \text{ мкм}$ методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4.	1		КЖИ-МС23.001	163x63x6 ГОСТ 8509-72 ВстЗкл2 ГОСТ 380-71* $\theta=1437$	2	8,2 кг
Б4.	2		КЖИ-МС23.002	163x63x6 ГОСТ 8509-72 ВстЗкл2 ГОСТ 380-71* $\theta=737$	2	4,2 кг

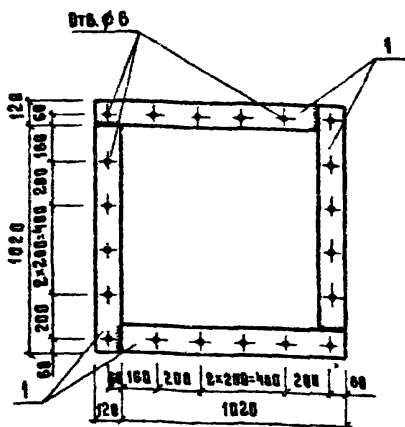
			КЖИ-МС23.000		
			Изделие соединительное		
			МС 23		
			Объем/Масса	Масштаб	
			Р	24,8	1:20
			Лист	Листов 1	
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Исполн	Мокhov	<i>[Signature]</i>			
Гл. инж.	Янковский	<i>[Signature]</i>			
Инж. контр.	Харламова	<i>[Signature]</i>			
Рук. гр.	Козлова	<i>[Signature]</i>			
Вст. тех.	Иванова	<i>[Signature]</i>			



1. Сварку производить Электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $\eta_m = 5\text{ мм}$
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ-МС24.001	-6x120 ГОСТ 103-76 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71 $\eta_m = 1420$	2	8,0 кг
Б.Ч.	2		КЖИ-МС24.002	-6x120 ГОСТ 103-76 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71 $\eta_m = 120$	2	4,0 кг

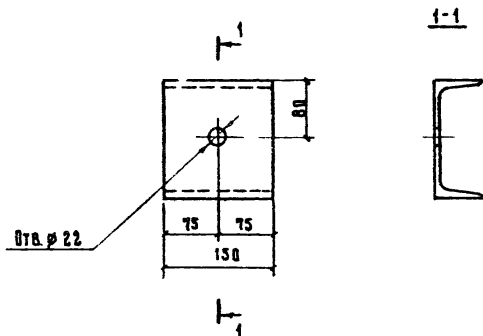
			КЖИ-МС24.000	СТАДЯЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Изделие соединительное МС 24	Р	240	1:20
				Лист	Листов 1	
И.Ч.О.Д.	И.Ч.О.В.	<i>И.Ч.О.В.</i>	ГИПРОЧИСЕЛЬХОЗ			
Б.С.П.Е.Ц.	Я.К.О.О.С.К.И.Й	<i>Я.К.О.О.С.К.И.Й</i>				
И.Ч.О.В.	Х.А.Р.Я.Я.М.О.В.И.	<i>Х.А.Р.Я.Я.М.О.В.И.</i>				
И.Ч.О.В.	К.О.З.Л.О.В.А.	<i>К.О.З.Л.О.В.А.</i>				
И.Ч.О.В.	И.Ч.О.В.	<i>И.Ч.О.В.</i>				



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75,
 $t_{\text{н}} = 5 \text{ мм}$.

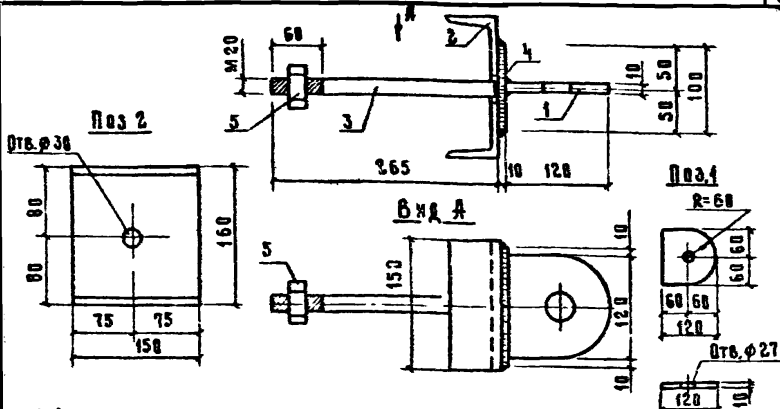
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной
 $120 \pm 150 \text{ мкм}$ методом металлизации распылением

ФОРМАТ	ЗНА	НАЗ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				- ДЕТАЛИ			
Б.4.	1		КЖИ-МС 25.001	- 6x120 ГОСТ 103-76 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71 ^а С=1020	4	5.8 кг	
				КЖИ-МС 25.000			
				Изделие соединительное МС 25	Стандия	Масса	Масштаб
					Р	23.2	1:20
					Лист	Листов	1
НАЧ. ОТД.	Мохов				ГИПРОНИС ЕЛЬХУЗ		
ГЛ. БУКВ.	Яковская						
Н. К. КОНТР.	Харданова						
РЗК. ГР.	Аврякина						
СТ. ТЕХН.	Иванова						



Готовое изделие покрыть цинком ц1, ГОСТ 9.073-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

			КЖИ- МС26.000		
			Изделие соединительное МС26		
			Стандарт		Масса
			Р 22		1,5
			Лист		Листов 1
Нач. отд.	Мохов	<i>[Signature]</i>	С 16 ГОСТ 8246-72 В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* В=150 ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ		
Гл. спец.	Яковский	<i>[Signature]</i>			
Н. контр.	Харламова	<i>[Signature]</i>			
Руч. гр.	Авресняя	<i>[Signature]</i>			
И.н.ж.	Грудцнова	<i>[Signature]</i>			



- 1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $d_{э} = 8$ мм.
 2 Деталь приварить к поз. 4 дуговой сваркой под слоем флюса, соединке типа Т-1 ГОСТ 19292-73.
 3 Готовое изделие покрыть цинком ц6 ГОСТ 9.073-77
 Толщина покрытия при горячем цинковании 50 ± 60 мкм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б9		1	КЖИ-МС27.001	-10x120 ГОСТ 103-76 ВстЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=120$	1	4 кг
Б4		2	КЖИ-МС27.002	С 16 ГОСТ 8240-72 ВстЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=150$	1	2,1 кг
Б4		3	КЖИ-МС27.003	$\varnothing 20A \text{ III}$ ГОСТ 5781-75 $\varnothing=260$	1	0,6 кг
Б9		4	КЖИ-МС27.004	-10x140 ГОСТ 103-76 ВстЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\varnothing=100$	1	1,1 кг
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
		5	КЖИ-МС27.005	Гайка М20 ГОСТ 5917-70	1	

			КЖИ-МС27.000			
			Изделие соединительное МС27	Стандия	Числа	Масштаб
				Р	4,9	1:5
Исполн.	Мохов	<i>[Signature]</i>				
Гл. инж.	Яковлев	<i>[Signature]</i>				
Н.контр.	Харьямова	<i>[Signature]</i>				
Рук.гр.	Иврсний	<i>[Signature]</i>				
Ст.техн.	Ивнов	<i>[Signature]</i>				
			Лист Листов 1			
			ГИПРОЧИСЕЛЬХВЗ			

17875-02 07

Формат	Звук	Вид	Обозначение	Наименование					Примечание
					-	01	02		
				<u>- Документация</u>					
			КЖИ-МС28.000	Сборочный чертеж					
				<u>- Детали</u>					
		1	КЖИ-МС28.001	-10×110 ГОСТ 103-76 ВстЗкл2 ГОСТ 380-71	С-260	4	4	4	
		2	КЖИ-МС28.002	φ20А1 ГОСТ 5781-75	С-1170	2			
		3	-01	φ 20А1 ГОСТ 5781-75	С-1570		2		
		4	-02	φ 20А1 ГОСТ 5781-75	С-1430			2	
		5		Тял реп ВВ-0С ГОСТ 9698-71		1	1	1	
		6	КЖИ-МС28.003	-10×120 ГОСТ 103-76 ВстЗкл2 ГОСТ 380-71	С-120	1	1	1	
				<u>Стандартные изделия</u>					
		7	КЖИ-МС28.004	Шайба 30 ГОСТ 11371-68*		12	12	12	
		8	КЖИ-МС28.005	Гайка М24 ГОСТ 5915-70		4	4	4	
		9	КЖИ-МС28.006	Болт М24 ГОСТ 7798-70*		4	4	4	

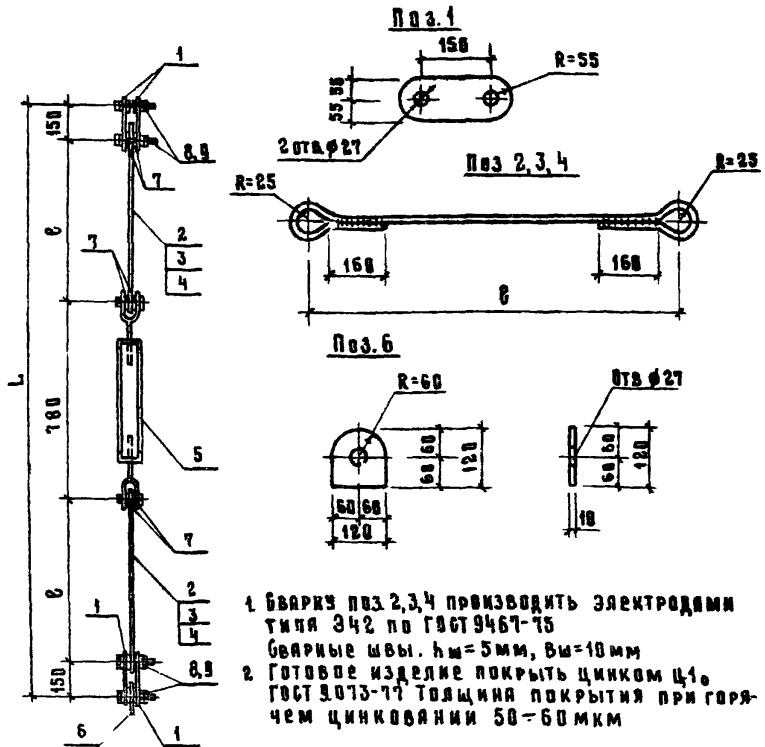
Нач. отд.	Махов	<i>Лоды</i>
Гл. спец.	Янковский	<i>Лоды</i>
Н. контр.	Харьямова	<i>Лоды</i>
Руч. гр.	Козлова	<i>Лоды</i>
Инж.	Анисимова	<i>Лоды</i>

КЖИ-МС28.000

Изделия соединительные
МС28, МС29, МС30.

Стадия	Лист	Листов
Р		

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



- 1 БВАРКА ПОЗ. 2,3,4 ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75
БВАРНЫЕ ШВЫ. КМ=5ММ, ВМ=10ММ
- 2 ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ ПОКРЫТЬ ЦИНКОМ Ц1,
ГОСТ 9073-77 ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ ПРИ ГОРЯ-
ЧЕМ ЦИНКОВАНИИ 50-60 МКМ

Обозначение	Марка	L мм	ϕ мм	Масса кг
КЖИ-М628.000	М628	2220	570	22,1
-01	М629	3010	975	24,1
-02	М630	2740	838	23,1

КЖИ-М628.000СБ

ИЗДЕЛИЯ СВЕДЕНИТЕЛЬНЫЕ
М628, М629, М630.
СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ

Р

СМ.
ТАБЛ.

МАССА

1:10

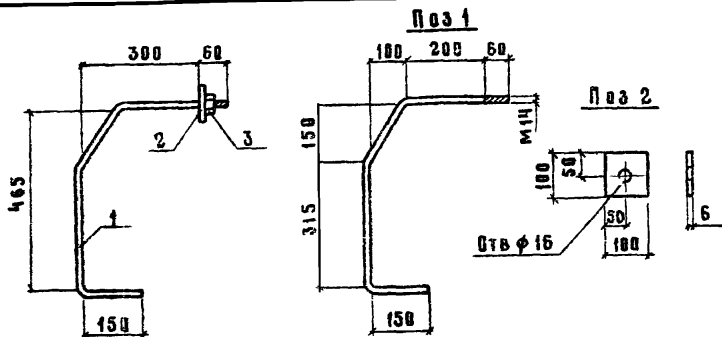
МАСШТАБ

ЛИСТ

ЛИСТОВ 1

ИЗДАТОР Мехоб
ГЛАВЦА ЯНОВСКИЙ
АКТОР ХАРАМОВА
РИСЕР ВЕЗЛОВА
Б.Т. ТЕХН. ОСНОВЫ

ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ

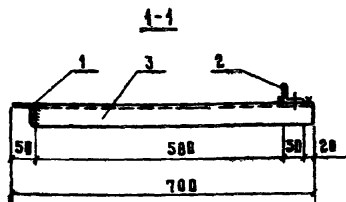
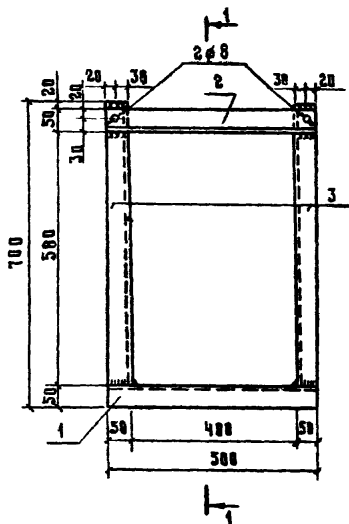


1. Поз.1 гнуть в горячем состоянии.

2. Готовое изделие покрыть цинком ц 10 ГОСТ 9073-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1	КЖИ - МС31.001	Ø14x1 ГОСТ 5781-75 Ø=905	1	1.1 кг
Б.Ч.	2	КЖИ - МС31.002	-6x100 ГОСТ 103-76 ВСтЗ кп 2 ГОСТ 380-71 ^к С-100	2	0.5 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3	КЖИ - МС31.003	Гайка М14 ГОСТ 5915-70		
			КЖИ - МС31.000		
			Изделие соединительное МС31	СТАЖИ Р	МАССА 2.1
				МАСШТАБ 1:10	ЛИСТ Листов 1
					ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Исч. отд. Мохнов
Г.С. Спец. Яковлевич
Н.С. Инте. Харламов
Р.С. Гр. Абрисья
И.И. Гр. Яковлев

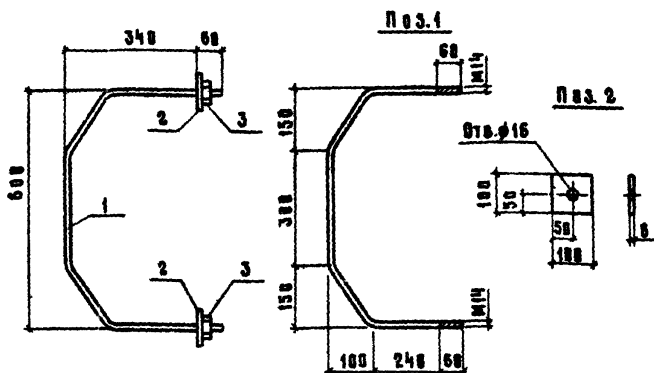


- 1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высота сварного шва $h_m = 5$ мм
- 3 На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ.		1	КЖИ - МС32.001	L50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп 2 ГОСТ 380-71 ^в $\delta=500$	1	1,9 кг
БЧ.		2	КЖИ - МС32.002	L50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп 2 ГОСТ 380-71 ^в $\delta=500$	1	1,9 кг
БЧ.		3	КЖИ - МС32.003	L50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп 2 ГОСТ 380-71 ^в $\delta=700$	1	2,6 кг

КЖИ - МС32.000

			Изделие соединительное МС32			Стандия	Масса	Масштаб
						Р	9:0	1:10
						Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Мохов	<i>[Signature]</i>				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. слес.	Яниковский	<i>[Signature]</i>						
Н. контр.	Харламова	<i>[Signature]</i>						
В. г.р.	Козлова	<i>[Signature]</i>						
В. техн.	Синцева	<i>[Signature]</i>						

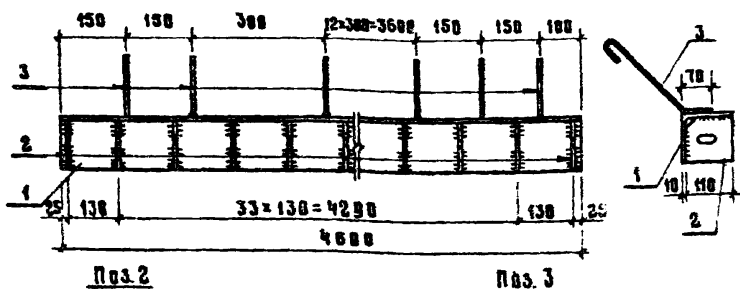


1. Поз.1 гнуть в горячем состоянии.

2. Готовое изделие покрыть цинком Ц4, ГОСТ 9.073-77

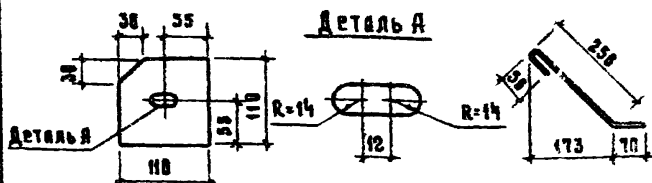
Толщина покрытия при горячем цинковании 50±60 мкм.

Формат Зона	№з	Обозначение	Наименование	Код	Приме- чание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.Ч.	1	КЖИ-МС33.001	Ø140±1 ГОСТ5781-75 В-1200	1	1,5кг
Б.Ч.	2	КЖИ-МС33.002	-6х108 ГОСТ103-76 Вст3кп2 ГОСТ388-71 R=100	2	0,5кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3	КЖИ-МС33.003	Гайка М14 ГОСТ5915-70	2	
			КЖИ-МС.33.000		
			Изделие соединительное МС33	СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	
				Р	2,5
ИЗВ. ОТД.	М.ХОВ			ЛИСТ ЛИС: 08 1	
ГЛАВ. СВАР.	ЛИКОВСКИЙ			ГИПРОПРОЕКТО	
И. ДИСТР.	ХАЛЯМОВА				
РУК. ГР.	ЯВРУСКИЙ				
И.Н.Ж.	ГРЕЦИНОВА				



Поз. 2

Поз. 3



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467, $n_w = 6$ мм
 2. Приварку поз. 3 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН 393-76, $n_w = 4$ мм, $b_w = 6$ мм,
 3. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ - МС 34.001	L 125x125x10 ГОСТ 8509-72 Вет 3 к 2 ГОСТ 380-71* $b=600$	1	87,9 кг
Б.Ч.	2		КЖИ - МБ 34.002	-6x110 ГОСТ 103-76 Вет 3 к 2 ГОСТ 380-71* $b=110$	36	0,57 кг
Б.Ч.	3		КЖИ - МС 34.003	φ 8 В1 ГОСТ 5781-75 $b=370$	15	0,15 кг

КЖИ - МС 34.000

Изделие соединительное
МС 34

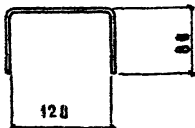
Будая масса масштаб

Р 110,7 1:10

Лист 1 из 1

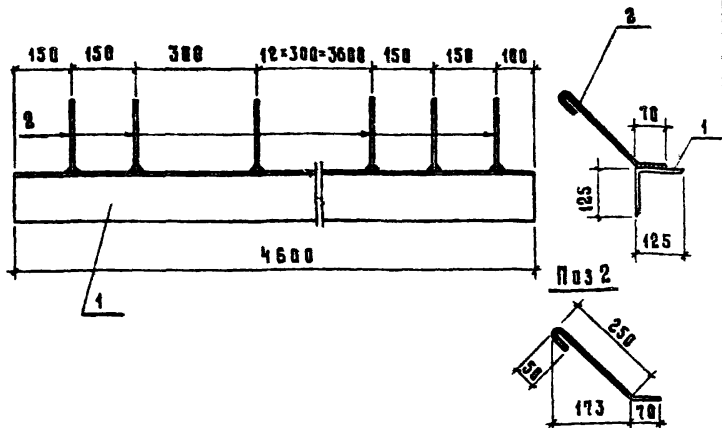
ГИПРОНИС ЛЬХ05

Нач. отд.	М.ХОВ	
Г.А. СВЯТ.	ЯКОВСКИЙ	
Н. КОНТР.	ХАРЯМОВА	
Р.А. Г.Р.	ЯВРУСКИН	
Инж.	ГРЕЦКИНОВА	



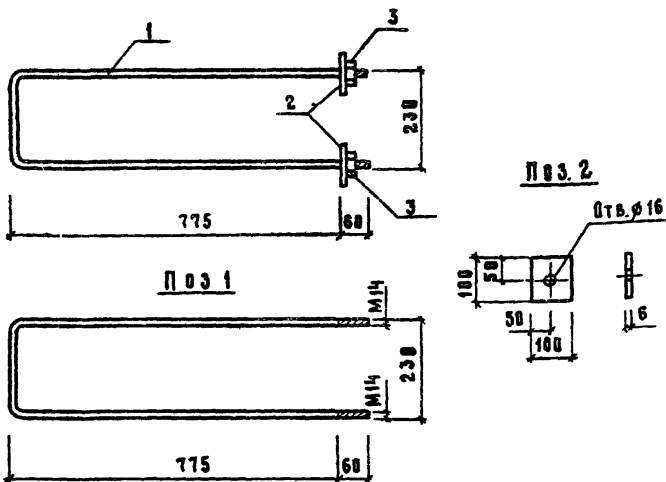
1. Изделие гнуть в горячем состоянии
2. Готовое изделие покрыть цинком ц16 ГОСТ 9873-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

						КЖИ-МС35.000				
						Изделие соединительное		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						МС35		Р	0,25	1:5
						φ12 В1 ГОСТ 5781-75 В-280		Лист	Листов 1	
ИЗМ. ОТД.	МОХОВ							ГИПРОЧИСЕЛЬХБС		
И. СПЕЦ.	ЯКОВ									
И. КОНТР.	ХАРЯКОВ									
И. Ч. ГР.	КОЗЛОВА									
И. ИЖ.	НИКОЛОВА									



1. Поз. 2 приварить к поз. 1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_w=4$ мм, $V_w=6$ мм
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4.		1	КЖИ-МС36.001	L125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВотЗкп2 ГОСТ 380-71# $\varnothing=4600$	1	87.9 кг	
Б4.		2	КЖИ-МС36.002	\varnothing ВА1 ГОСТ 5781-75 $\varnothing=370$	17	0.15 кг	
				КЖИ-МС36.000			
				Изделие соединительное МС36	СТАДЬЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	90.2	1:10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ИЗМ. АТД.	МОХОВ				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГЛ. СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ						
И. КОНТР.	ХАРЛАМОВ						
Р. К. ГР.	КАЗЛОВА						
И. И. Ж.	ЯКИМОВА						



1. Поз. 1 гнуть в горячем состоянии

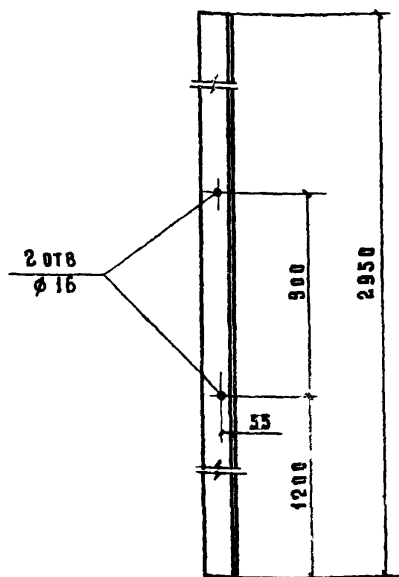
2. Готовое изделие покрыть цинком $\phi 6$ ГОСТ 9.073-77

Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖИ-МС37.001	$\phi 14 \text{AI}$ ГОСТ 5781-75 В-1900	1	2,3 кг
Б4		2	КЖИ-МС37.002	-6x100 ГОСТ 1103-76 вставки 2 ГОСТ 380-71к В-100	2	0,5 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3	КЖИ-МС37.003	Гайка М14 ГОСТ 5915-70	2	

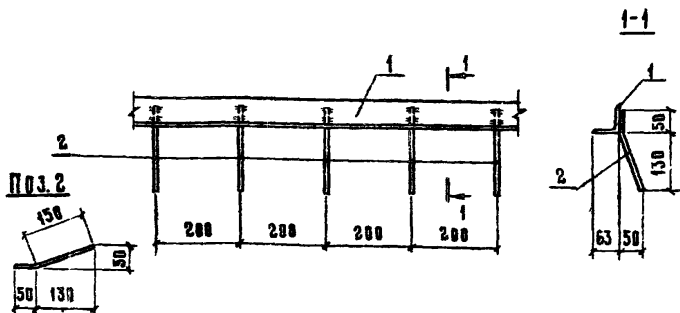
КЖИ-МС37.000

			Изделие соединительное		СТАНДАРТЫ	
			МС 37		Р	1:10
					Лист	Листов 1
Нач. отд.	Махов				ГИПРОНИИ ФЛХОЗ	
Гл. спец.	Яковлевский					
Н. контр.	Харьямова					
Р.к.т.р.	Нврусина					
И.ж.	Григорьева					



На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120 ÷ 150 мкм методом металлизации распылением.

				КЖИ-МС38.000		
				Изделие соединительное МС38		
				Будя	Масса	Масштаб
				Р	57,3	1:20
				Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Мохов	<i>Лосов</i>		Л 125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВетЗ КЖЗ ГОСТ 380-71* (2950)		
Гл. спец.	Яковлевский	<i>Мель</i>				
Контр.	Харламова	<i>Степ</i>				
У. гр.	Нерезниа	<i>Лев</i>				
Бухгал.	Кочова	<i>Мель</i>		ГИПРОИСЕЛЬХОЗ		

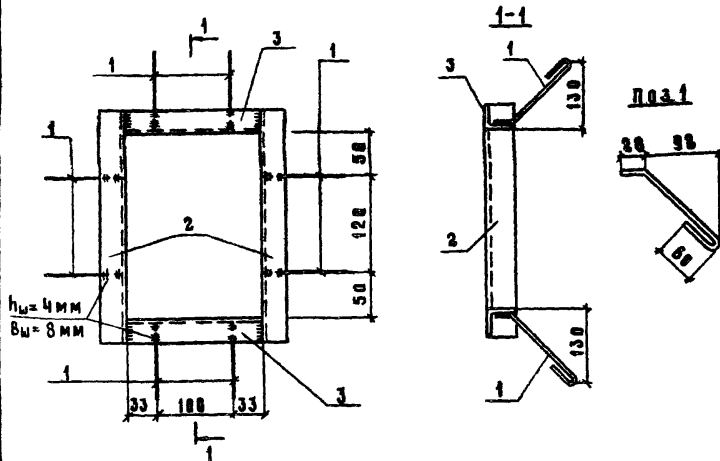


1 Поз.2 приварить к поз.1 ручной дуговой сваркой в соответствии требованиями СН393-78, электроды Э42 ГОСТ3467-75, $h_{ш} = 4$ мм, $B_{ш} = 8$ мм

2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением

ФОРМАТ	ЭТАП	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б3	1		КЖИ - МН1.001	С 63x63x5 ГОСТ 8509-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71 ^н $\delta = 1000$	1	4,9 кг
Б4	2		КЖИ - МН1.002	$\phi 10A \Psi$ ГОСТ 5781-75 $\delta = 200$	5	0,1 кг

			КЖИ - МН1.000			
			Изделие закладное МН1	СТАДИЯ	МАССА	МАССА/Б
				Р	53	1:10
НАЧ. УД.	МОХОВ	<i>[Signature]</i>	Лист 1 Листов			
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЯКОВЛЕНА	<i>[Signature]</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			
Н. КОМП. Р.	ХАРАЛАМОВА	<i>[Signature]</i>				
Р. К. Г. Р.	ИВРСКИНА	<i>[Signature]</i>				
УСТ. ТЕХН.	ЯХОВА	<i>[Signature]</i>				



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75 $h_w = 5$ мм, кроме оговоренного.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	КЖИ-МН2.001	φ100 I ГОСТ 5781-75 $l=180$	8	0.1 кг
Б4		2	КЖИ-МН2.002	L 32×32×4 ГОСТ 8509-72 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $l=284$	2	0.5 кг
Б4		3	КЖИ-МН2.003	L 32×32×4 ГОСТ 8509-72 Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71* $l=170$	2	0.3 кг

КЖ-МН2.000

Издание закладное

МН 2

Страница 2 из 3

Р 24

Лист 1 из 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Исполнитель: Мохов
 Проверка: Жиковский
 Конструктор: Херлямова
 Руководитель: Козлова
 Инженер: Енисимова

Формат	Этап	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-РМ2.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-РМ2.001	Кольца Д-920/800-6 ГОСТ 19903-74		
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71 ^а В-920	2	7.6 кг
Б4	2		КЖИ-РМ2.002	-6x214 ГОСТ 19903-74		
				ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71 ^а В-2550	1	25.7 кг
Б4	3		КЖИ-РМ2.003	р.ВН1 ГОСТ 15781-75 В-550	6	0.2 кг
И	4		КЖИ-С1.010	Бетня С1	1	53.2 кг

КЖИ-РМ2.000

ИЗЧ. ОУП	Михеев	<i>Михеев</i>
ГЛА. СПЕЦ.	Яковлевский	<i>Яковлевский</i>
И. КОМП.	Харламова	<i>Харламова</i>
ЭК. ГР.	Козлова	<i>Козлова</i>
СТ. ТЕХ.	Ионов	<i>Ионов</i>

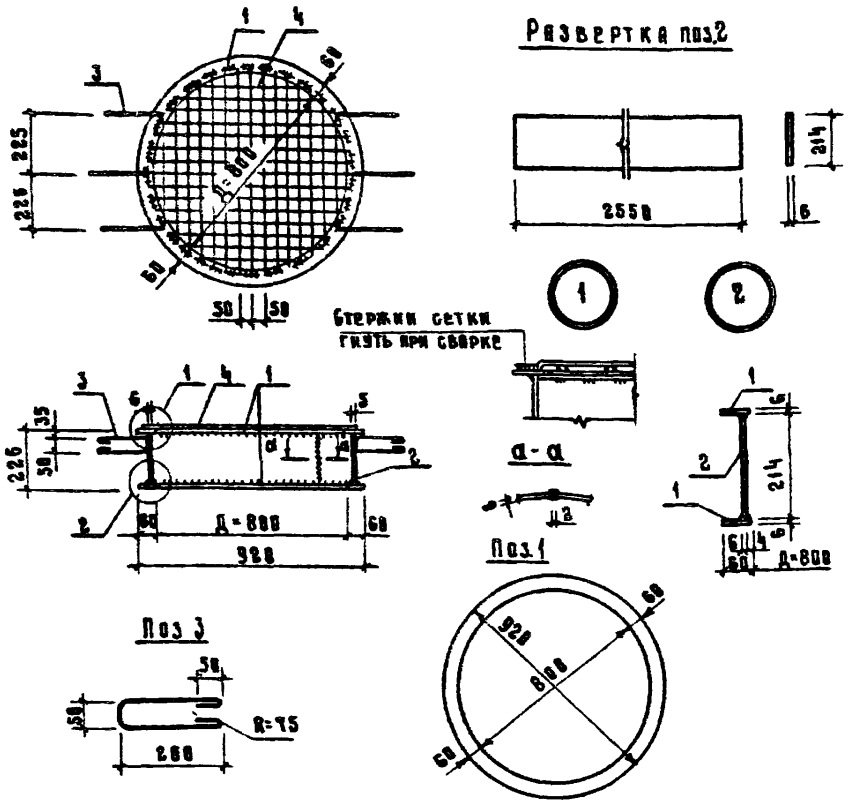
Рамка металлическая

РМ2

Стандия Лист Листов

ГИПРОНИ

Таблицы проект 801-6-2 Альбом II



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, кроме оговоренных на чертеже. Высота сварных швов $h_w = 4$ мм.
2. Готовое изделие огрунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79.
3. Приварку поз 3 к поз.2 производить ручной дуговой сваркой, электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_w = 4$ мм, $b_w = 6$ мм

КЖИ - РМ2.00066

Рамка металлическая
РМ2.
Борочный чертеж.

СТАДКА	МАССА	МАСШТАБ
Р	95,3	1:20
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

И.О.С.Д.	Моклов	<i>Моклов</i>
Г.Я.СПЕЦ.	Яковлевский	<i>Яковлевский</i>
И.О.И.Н.Т.Р.	Харламова	<i>Харламова</i>
Р.У.Н.Г.Р.	Козлова	<i>Козлова</i>
С.Т.Т.Р.И.	Ковалева	<i>Ковалева</i>

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Типовой проект 801-6-2

ФОРМАТ	Зона	№з	Убозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-РМЗ.00066	Оберточный чертёж	X	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-РМЗ.001	Л50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71*	0-700	2 2.6 кг
Б4	2		КЖИ-РМЗ.002	Л50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71*	0-610	2 2.3 кг
Б4	3		КЖИ-РМЗ.003	Ø8AII ГОСТ 5701-75	0-100	12 0.1 кг
Б4	4		КЖИ-РМЗ.004	Бетка 100/100/5/5 1100	ГОСТ 8470-66 0-670	1 3.6 кг

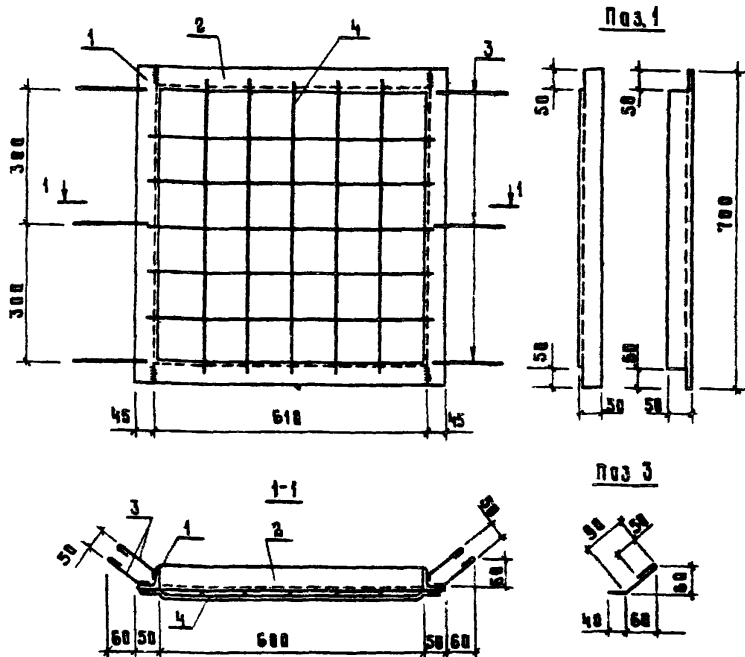
КЖИ-РМЗ.000

Нач. отд.	Мухомов	<i>Лух</i>
Гл. свек	ЯКОВСКИЙ	<i>Яков</i>
Ч. контр.	ХАРЯМОВА	<i>Харям</i>
Рук. гр.	КОЗЛОВА	<i>Козл</i>
Ст. техн.	МОЛОВА	<i>Молов</i>

Рамка металлическая
РМЗ.

Стация	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕ ЛЬХОЗ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Высота сварного шва $h_m = 5$ мм
3. Приварку поз. 3 к поз. 1 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН 93-78, $h_m = 4$ мм, $B_m = 6$ мм
4. Готовое изделие грунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79

КЖИ-РМЗ.000СБ

РАМКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
РМЗ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДЯ МАССА МАСШТАБ

Р 14.6 1:10

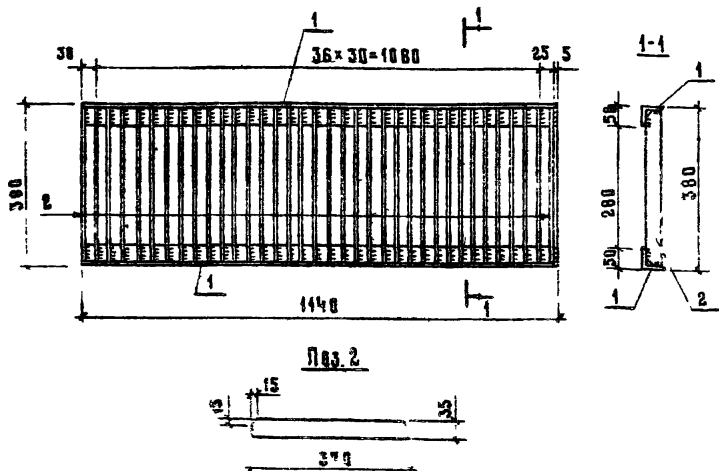
Лист Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ИЯЧ.ОТД. Мехов
 ГА.СПЕЦ. Янковский
 И.КОНТР. Харламова
 Рук.гр. Козлова
 БТ.ТЕХН. Исонова

17875-02 55

ФОРМАТ 41



1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-75.

Высота сварного шва $h_{ш} = 5$ мм.

2 На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120 ± 150 мкм методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		Д. 001	L50x50x5 ГОСТ 8510-72 Вот 3 кп 2 ГОСТ 380-71* $\phi = 1140$	2	4.3 кг
Б4	2		Д. 002	-5x45 ГОСТ 103-76 Вот 3 кп 2 ГОСТ 380-71* $\phi = 370$	39	0.73 кг

Р1. 000

Осметка металлическая

Стадия Масса Изм. №

Д

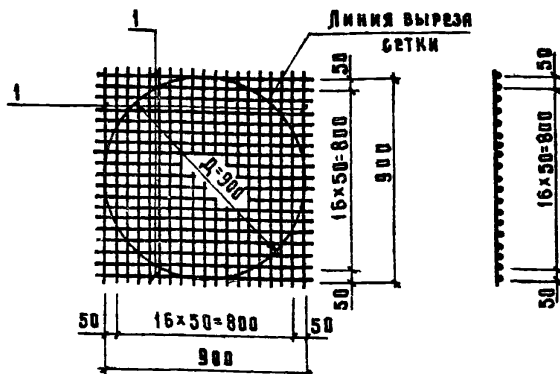
328

1:100

Лист Листов

ИПРОНИСЕЛЬХОЗ

И.О.Т.А.	И.О.Т.А.	<i>И.О.Т.А.</i>
И.С.П.С.	И.С.П.С.	<i>И.С.П.С.</i>
И.К.О.Н.Т.	И.К.О.Н.Т.	<i>И.К.О.Н.Т.</i>
Р.К.Г.Р.	Р.К.Г.Р.	<i>Р.К.Г.Р.</i>
С.Т.С.Х.А.	С.Т.С.Х.А.	<i>С.Т.С.Х.А.</i>

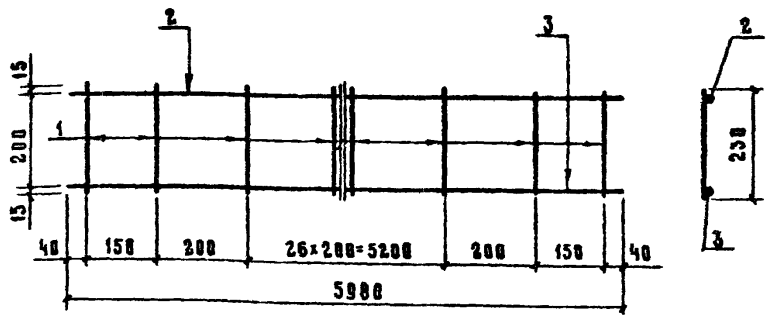


Сетку изготовить с применением контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14898-68 и СН 393-78

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ- С1 011	Ø501 ГОСТ 5701-75 Ø=900	38	1,4 кг

			КЖИ- С1.010			
			Сетка С1	СТАДЯ	МАССА	МАСС/ТЯБ
				Р	53,2	1:20
			ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
			ГИПРОНИС/ЕЛЬХ03			
И.ч. отд.	Мехов	<i>[Signature]</i>				
Гл. спец.	Яковлевский	<i>[Signature]</i>				
И.контр.	Харлямова	<i>[Signature]</i>				
Р.к. гр.	Козлова	<i>[Signature]</i>				
Ст. техн.	Иснова	<i>[Signature]</i>				

Яльгам Д



1 Каркас изготовить с применением контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и ОИ 393-78.

2 Размеры даны по осям и торцам стержней.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ-КП1.001	φ8A1 ГОСТ 5781-75 С=230	31	0,1 кг
Б.Ч.	2		КЖИ-КП1.002	φ8A1 ГОСТ 5781-75 С=5980	1	2,4 кг
Б.Ч.	3		КЖИ-КП1.003	φ16A1 ГОСТ 5781-75 С=5980	1	9,4 кг

			КЖИ-КП1.000			
			Каркас пространственный КП1	СТАДЯ	МАССА	МАССА/Б
				Р	14,9	1,10
			Лист 1			
			ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ			

НАЧ. ОТД.	Мехов	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Яновский	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Людямиса	<i>[Signature]</i>
Рукт.р.	Козлова	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Винова	<i>[Signature]</i>