

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

801-6-2

БЛОК КОРМОВОЙ ЗОНЫ

ДЛЯ КОМПЛЕКСОВ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МОЛОКА
НА 800-1200 КОРОВ

Альбом II

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

17875-02

ЦЕНА 1-16

[illegible]

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСТРОЯ СССР

Москва, А-44, Сормовская ул. 23

Сдано в печать Σ 1982 г.
Вместе № 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 сантехнических систем. Связь и сигнализация.
- Альбом II — Строительные изделия.
- Альбом III — Заказные спецификации.
- Альбом IV — Сметы

АЛЬБОМ II

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

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

Гл. инженер института

М.М. Лукьянов М.М. Лукьянов

Гл. инженер проекта

В.А. Левченко В.А. Левченко

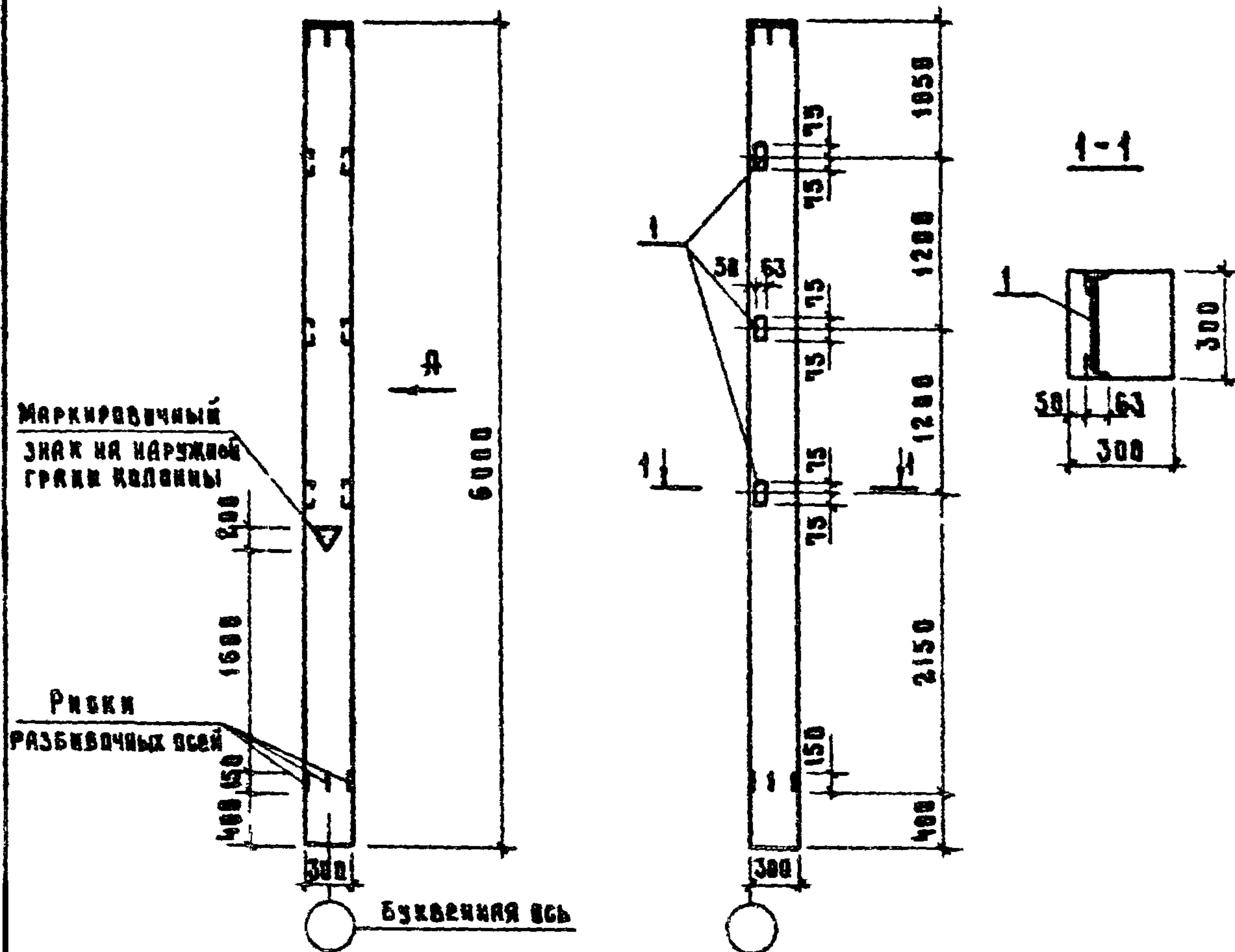
				Привязан	
№	№	№	№		

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ стр. альбома	Примечание
1	И	КЖИ-ВД.000	Ведомость документов	3	2-4	
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			(ПС1-4АШВ-(7)-Г)	1	9	
8		КЖИ-Б3.000	Балка Б3	1	10	
9		КЖИ-Б4.000	Балка Б4	1	11	
10		КЖИ-Б5.000	Балка 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	Изделие соединительное МС6	1	17	
22		КЖИ-МС7.000	Изделие соединительное МС7	1	18	
23		КЖИ-МС8.000	Изделие соединительное МС8	1	19	
24		КЖИ-МС8.000СБ	Изделие соединительное МС8			
25			Сборочный чертёж.	1	20	
26		КЖИ-МС9.000	Изделия соединительные			
27			МС9, МС10, МС11	1	21	
КЖИ-ВД.000						
Нач. отд.	Мохов	<i>Мохов</i>	Ведомость документов	Стандия	Лист	Листов
Гл. спец.	Янковский	<i>Ян</i>		Р	1	3
И. контр.	Харламова	<i>Хар</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Варшнина	<i>Вар</i>				
Ст. техн.	Лондзо	<i>Лон</i>				

						3
Строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ по каталогу	Примечание
1	11	КЖИ-МС9000СБ	Изделия соединительные			
2			МС9, МС10, МС11			
3			Сборочный чертёж	1	22	
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

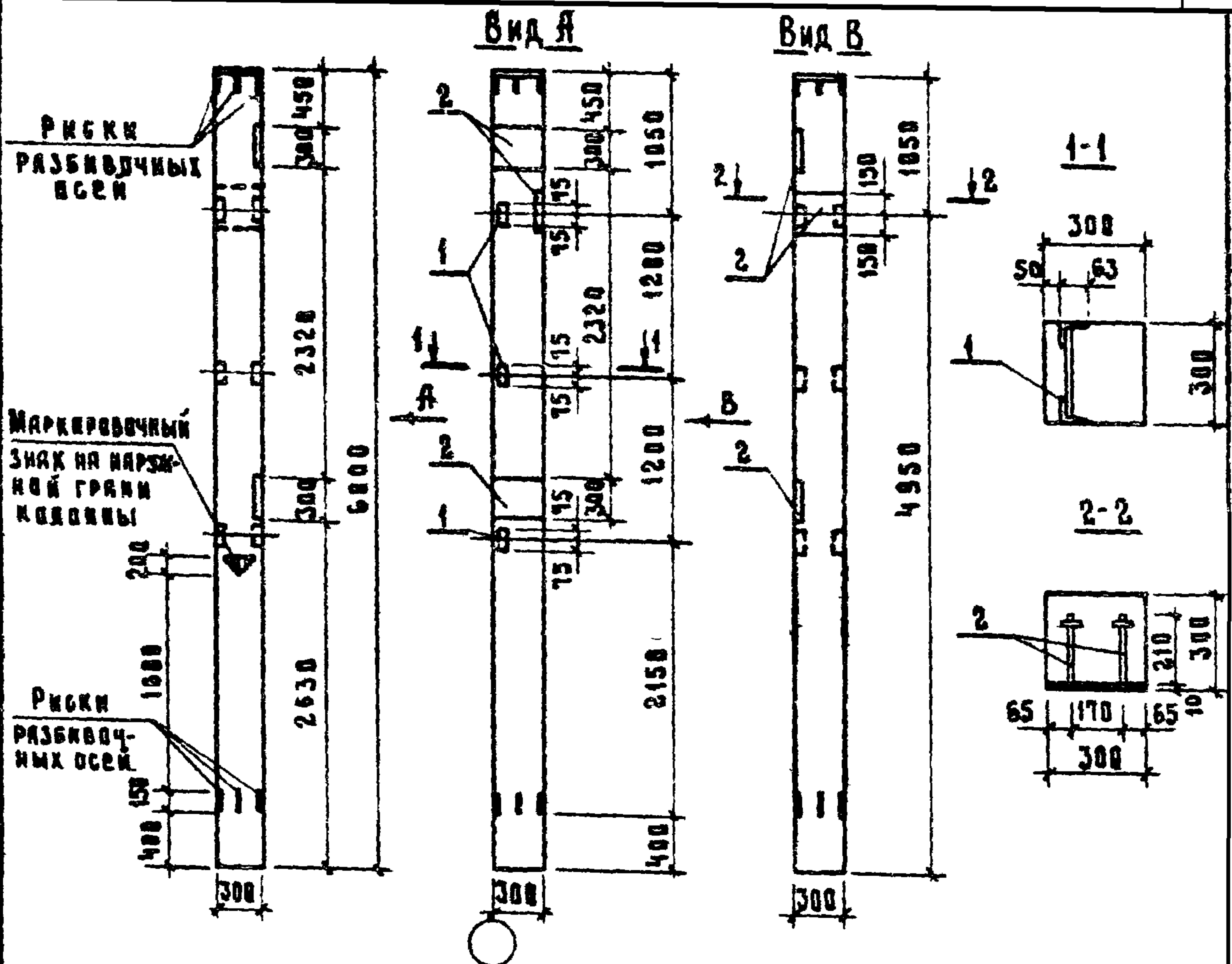
№ СТРОКИ	ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО ЛИСТОВ	№ СТ. НАЧАЛА	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
1		КЖИ - МС37.000	Изделие соединительное МС37	1	47	
2		КЖИ - МС38.000	Изделие соединительное МС38	1	48	
3		КЖИ - МН1.000	Изделие закладное МН1	1	49	
4		КЖИ - МН2.000	Изделие закладное МН2	1	50	
5		КЖИ - РМ1.000	Рамка металлическая РМ1	1	51	
6		КЖИ - РМ1.000СБ	Рамка металлическая РМ1			
7			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	1	52	
8		КЖИ - РМ2.000	Рамка металлическая РМ2	1	53	
9		КЖИ - РМ2.000СБ	Рамка металлическая РМ2			
10			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	1	54	
11		КЖИ - РМ3.000	Рамка металлическая РМ3	1	55	
12		КЖИ - РМ3.000СБ	Рамка металлическая РМ3			
13			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	1	56	
14		Р1.000	Решетка металлическая Р1	1	57	
15		КЖИ - С1.010	Сетка С1	1	58	
16		КЖИ - КП1.000	Каркас пространственный КП1	1	59	
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
ВЕДОМОСТЬ ДОКУМЕНТОВ.						ЛИСТ 3

Вид А



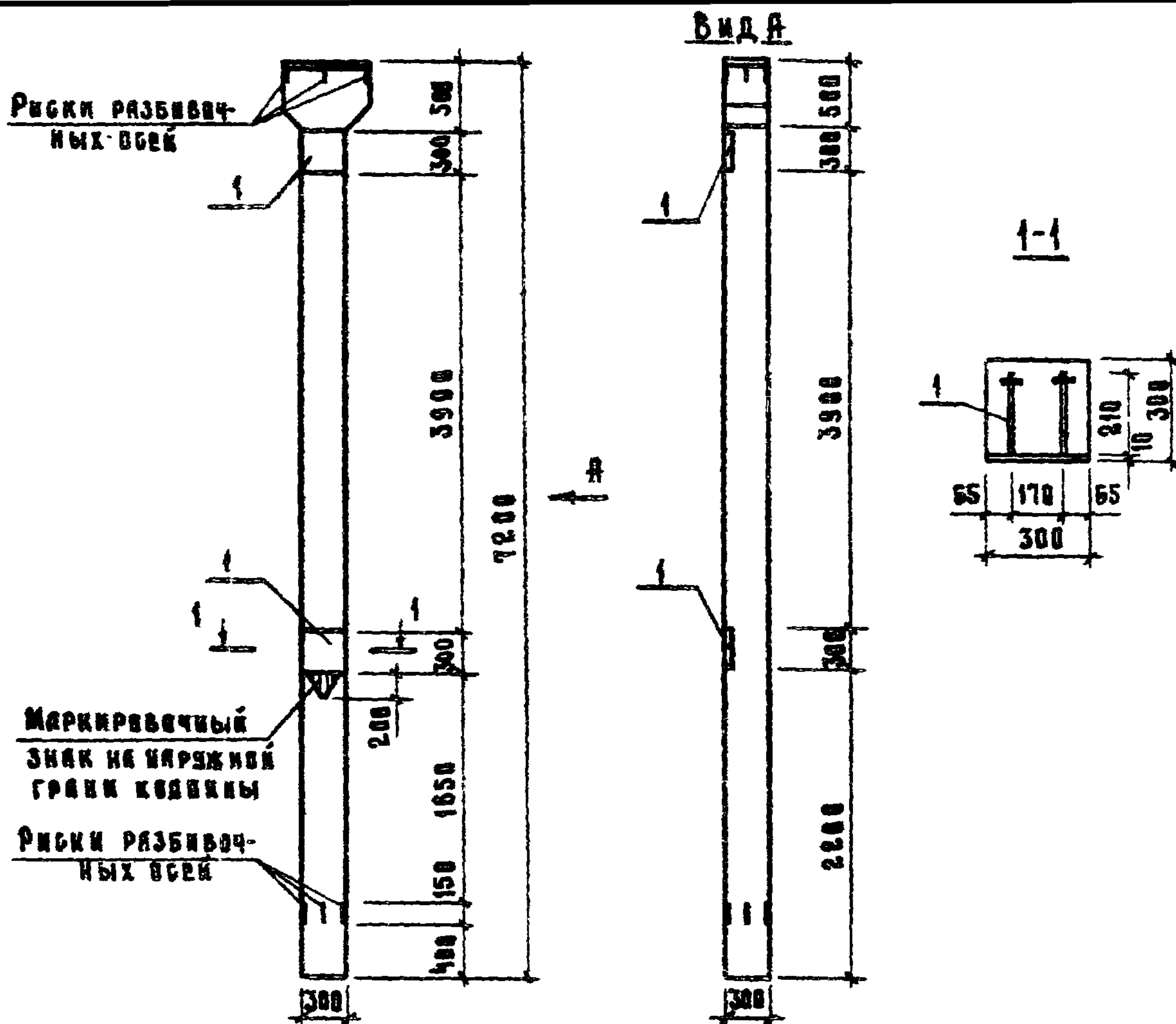
1. Колонна СКЗ-60-2а (К1) отличается от основной марки СКЗ-60-2 по серии 1.В23-1 вып 2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыть цинком Ц10 по ГОСТ 9073-77 толщиной покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм
3. Маркировочный знак на грани колонны нанести несмывающейся краской

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4.		1	1.400-6/76	Изделие закладное М1-К3	3	1.7чг
КЖИ-К1.000						
Колонна К1 (СКЗ-60-2а)				Стадия	Масса	Машпуз
				Р		4.50
				Лист	Листов	1
				ГИПРОНИС		
Нач.вст.	Мохов					
Гл.свед.	Яковский					
Н.контр.	Харламова					
Рзк.гр.	Аврески					
Ст.трив	Иванов					



1. Колонна СКЗ-60-25 (К2) изготавливается от основной марки СКЗ-60-2 по серии 1.823-1 вып 2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыть цинком Ц16 по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50 ÷ 60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани колонны нанести несмывающейся краской

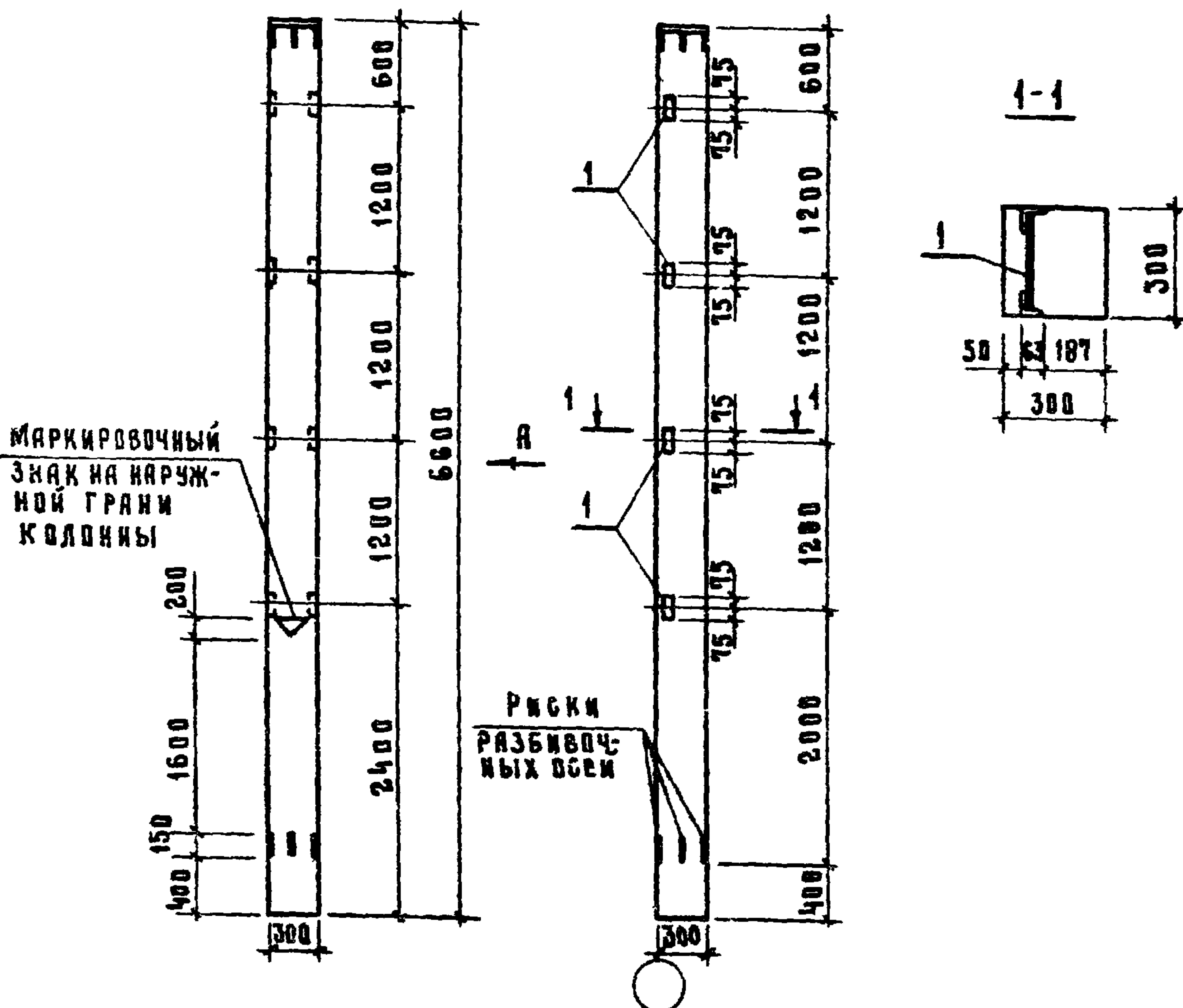
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Код	Примечание	
				<u>ББОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
		1	1.400 - 6/76	Закладное изделие М1-13	3	1.7 кг	
Б4		2	1.823 - 1 вып 2	То же М3	3	9.4 кг	
				КЖИ- К2.000			
				Колонна К2 (СКЗ-60-25)	Стадия	Масса	Масштаб
					Р		1:50
					Лист	Листов 1	
Нач. ГИД	Мохов				ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ		
Гос. спец.	Яковлевский						
Инж. контр.	Харламова						
Рук. гр.	Аврусский						
Инж.	Грудцынов						



1. Колонна СКТЗ-72-2а (К4) изготавливается от основной марки СКТЗ-72-2 по серии 1.823-1 вып 2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыть цинком ц16 по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани колонны нанести несмывающейся краской.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ	
				<u>БЕЗРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
Б.Ч.		1	1.823-1 вып 2	Закладное изделие МЗ	2	94 кг	
				КЖИ- К4.000			
				Колонна К4 (СКТЗ-72-2а)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р		1:50
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
НАЧ.ВСТ.	МОХОВ				ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ		
ГЛ.СВЕД.	ЯКОВСКИЙ						
Н.КОНТР.	ХАРЛАМОВА						
РУК.ГР.	АВРЕСКИЙ						
СТ.ТЕХ.	ИВАНОВ						

Вид А



1. Колонна СКЗ-66-2а (К5) отличается от основной марки СКЗ-66-2 по серии 1.823-1 вып. 2 наличием дополнительных закладных изделий.
2. Закладные изделия покрыты цинком Ц10 по ГОСТ 9.073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.
3. Маркировочный знак на грани колодны нанести несмывающейся краской.

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Нол.	Примечание
				<u>Борочные единицы</u>		
Б4		1	1.823-1 вып. 2	Закладное изделие МЗ	4	9.4 кг
				КЖИ- К5.000		
				Колонна К5 (СКЗ-66-2а)	Стадия	Масштаб
					Р	1:50
Нач. вкл.	Мохов				Лист	Листов 1
Гл. свед.	Яковлевский					
Н. контр.	Харламова					
Рзк. гр.	Аврескин					
Ст. тех.	Яковлев					
					ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ	

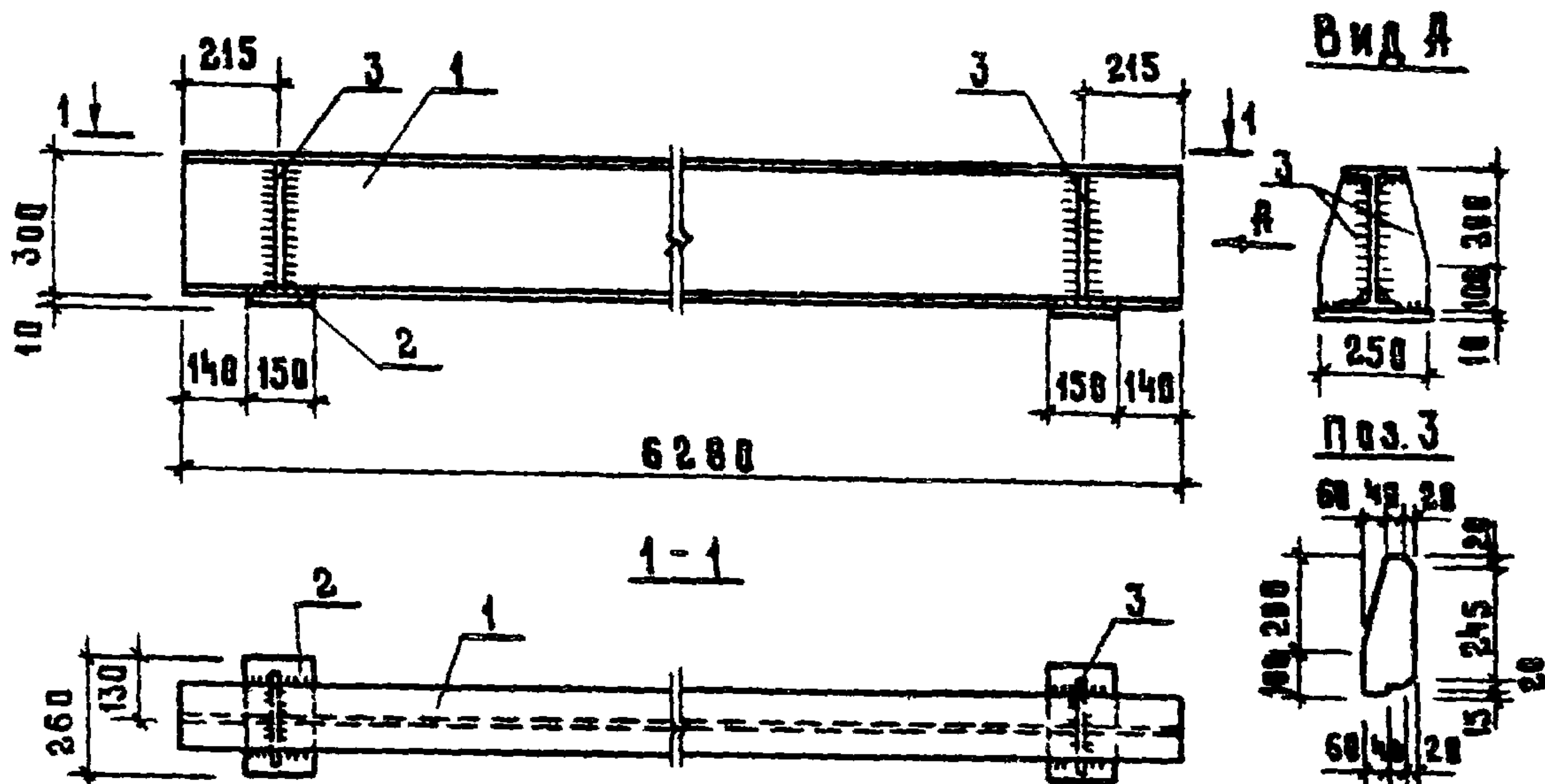
1. Плиты покрытия ПСГ-4АШВ-(7)-Г и ПСГ-5АШВ-(7)-Г (П2) отличаются от основных марок ПСГ-4АШВ-(8) и ПСГ-5АШВ(7) по серии 1.865-4 вып. 4 наличием дополнительного закладного изделия

2. Закладные изделия покрыть цинком Ц16 ГОСТ 9.073-77.

Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
БЧ.		1	1.865-4 вып.4	Изделие закладное МН15	1	

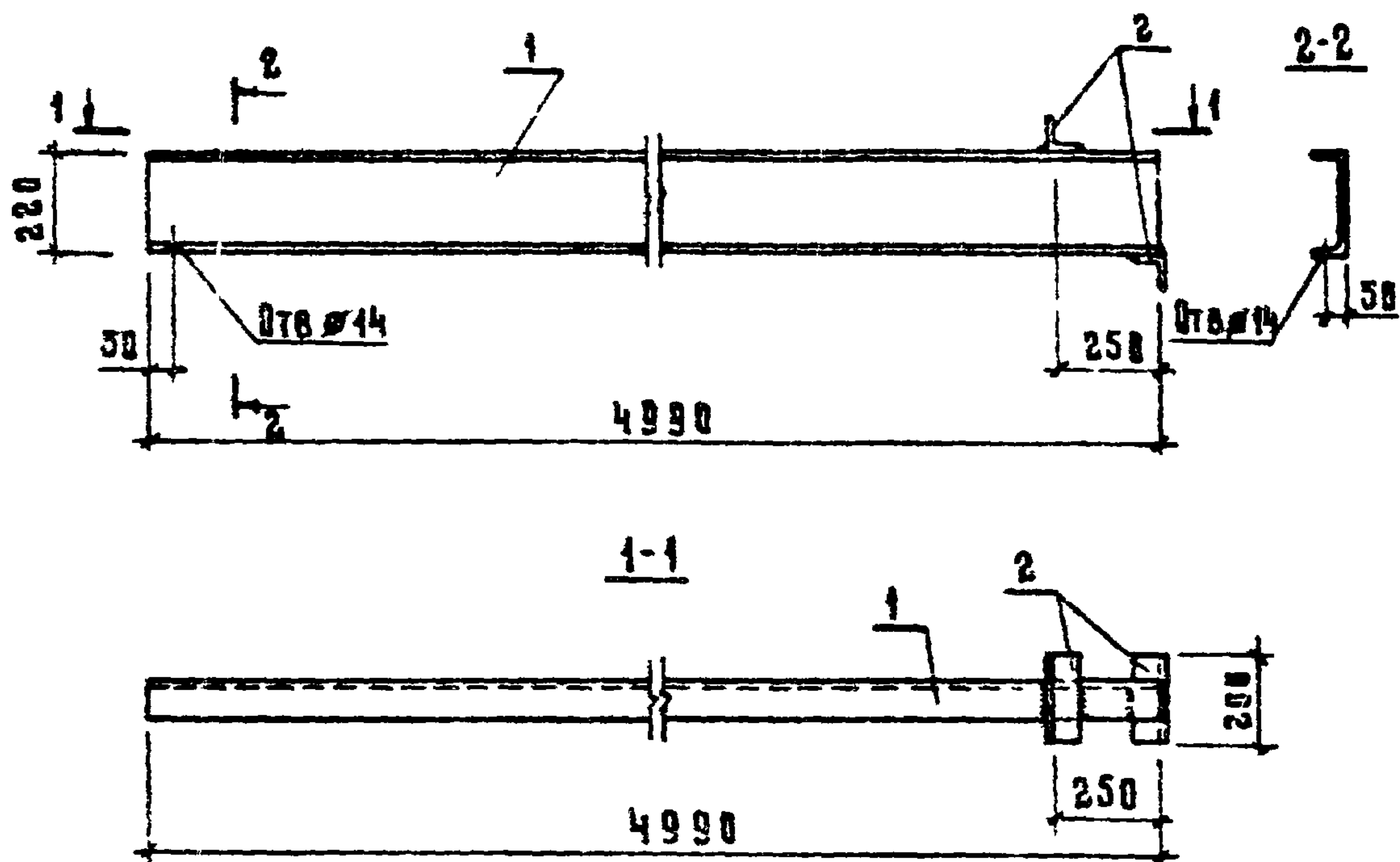
				КЖИ- П2.000			
				ПЛИТА ПОКРЫТИЯ П2 (ПС1-4АШВ-7)-Г)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р		1:50
НАЧ.ОТД.	МОХОВ	<i>[Signature]</i>			ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ГЛ.СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ХАРЛАМОВА	<i>[Signature]</i>					
РУК.ГР.	ЯВРУСКИН	<i>[Signature]</i>					
БУХ.ТЕХН.	ИОНОВА	<i>[Signature]</i>			ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ		



1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-75, $\eta_{\text{св}}=6\text{ мм}$
 2. ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ ОГРУНТОВАТЬ ГРУНТОВКОЙ ПФ-020 ГОСТ 18186-79

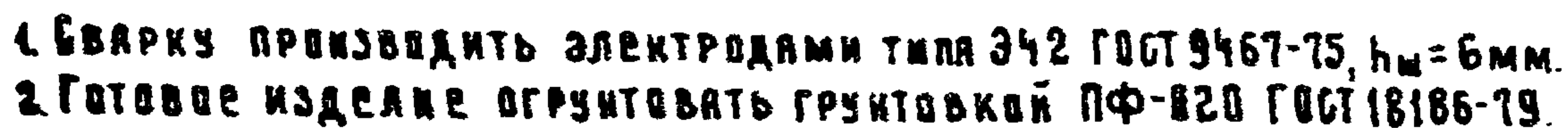
ФОРМАТ	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ-БЗ.001	ШОМ ГОСТ 5157-53 ^{4*} ВстЗкп2 ГОСТ 380-71 ^{4*} $\varnothing=6280$	1	315.2 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-БЗ.002	-10x150 ГОСТ 103-76 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71 ^{4*} $\varnothing=260$	2	3.1 кг
Б.Ч.		3	КЖИ-БЗ.003	-10x120 ГОСТ 103-76 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71 ^{4*} $\varnothing=300$	4	2.8 кг

				КЖИ- 63.000			
				БЛАНК 63	Стандарт	Масштаб	
					Р	332.6	1:20
					Лист	Листов 1	
НАЧ.ВСТ.	МОХОВ	<i>Мохов</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			
ГЛ.СВЕД.	ЯКОВСКИЙ						
Н.КОНТР.	ХАРЛАМОВА						
РЗК.ГР.	АВРУСКИЙ						
СТ.ТЕХ.	ЯКОВОВ						



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

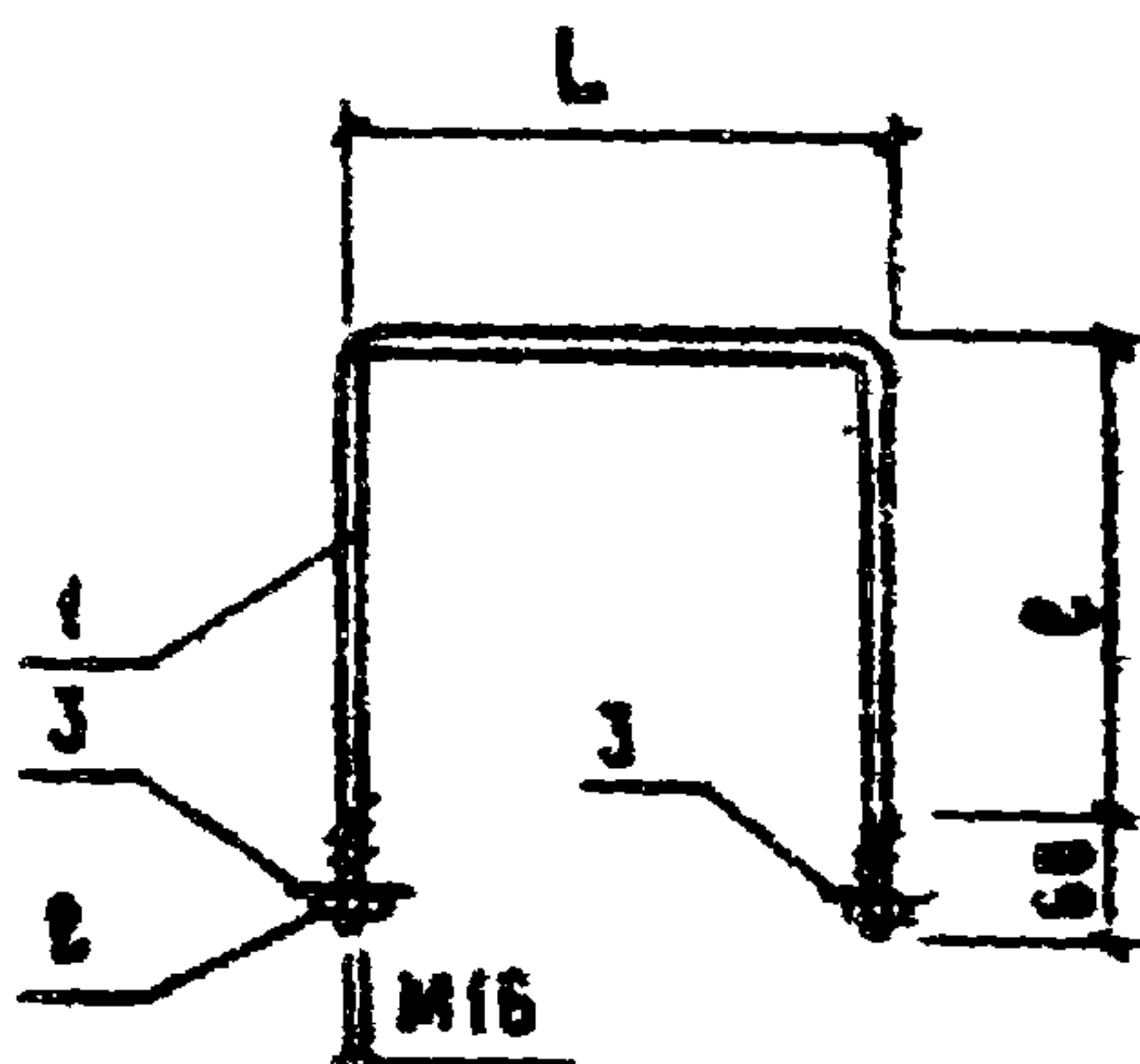
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				Детали		
Б4	1		КЖИ-Б4.001	С 22 ГОСТ 8240-72 ВСТЗКП 2 ГОСТ 380-71* $L=4990$	1	104.8 кг
Б4	2		КЖИ-Б4.002	Л 80*80*7 ГОСТ 8509-72 ВСТЗКП 2 ГОСТ 380-71* $L=200$	2	1.7 кг
			КЖИ-Б4.000			
			БЯЛКА Б4			СТАДИЯ МАССА МАШТАБ
						Р 138.2 1:20
						Лист 1 из 1
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
НАЧ. ВТД.	Мохов					
ГЛ. СПЕЦ.	Яковлевский					
Н. КОНТР.	Харламова					
РУК. ГР.	Аврескин					
СТ. ТЕХ.	Яковлев					



COMBAT

ФОРМАТ	ЗОНА	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>МС2.000</u>		
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-МС2.00006	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	ДЛЯ МС2
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-МС2.001	Ø16А1 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-МС2.00006	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	ДЛЯ МС3
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ-МС2.004	Ø16А1 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-МС2.006		
ИЗЧ.ОТД.	МОСКОВ		Изделия соединительные МС2, МС3.	СТАДИЯ	Вмест
ГЛ.СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ			Р	ВЕСТОВ
Н.КОНТР.	ХИЛЯНОВА				
РУК.ГР.	ЯВРОСКИН				
СТ.ТЕХН	ИЗЛОВА				
			ГИПРОНИСЕДЬХОВ		



1. Поэ.1 гнуть в горячем состоянии.

2. Готовое изделие покрыть цинком ц16 ГОСТ 9.09

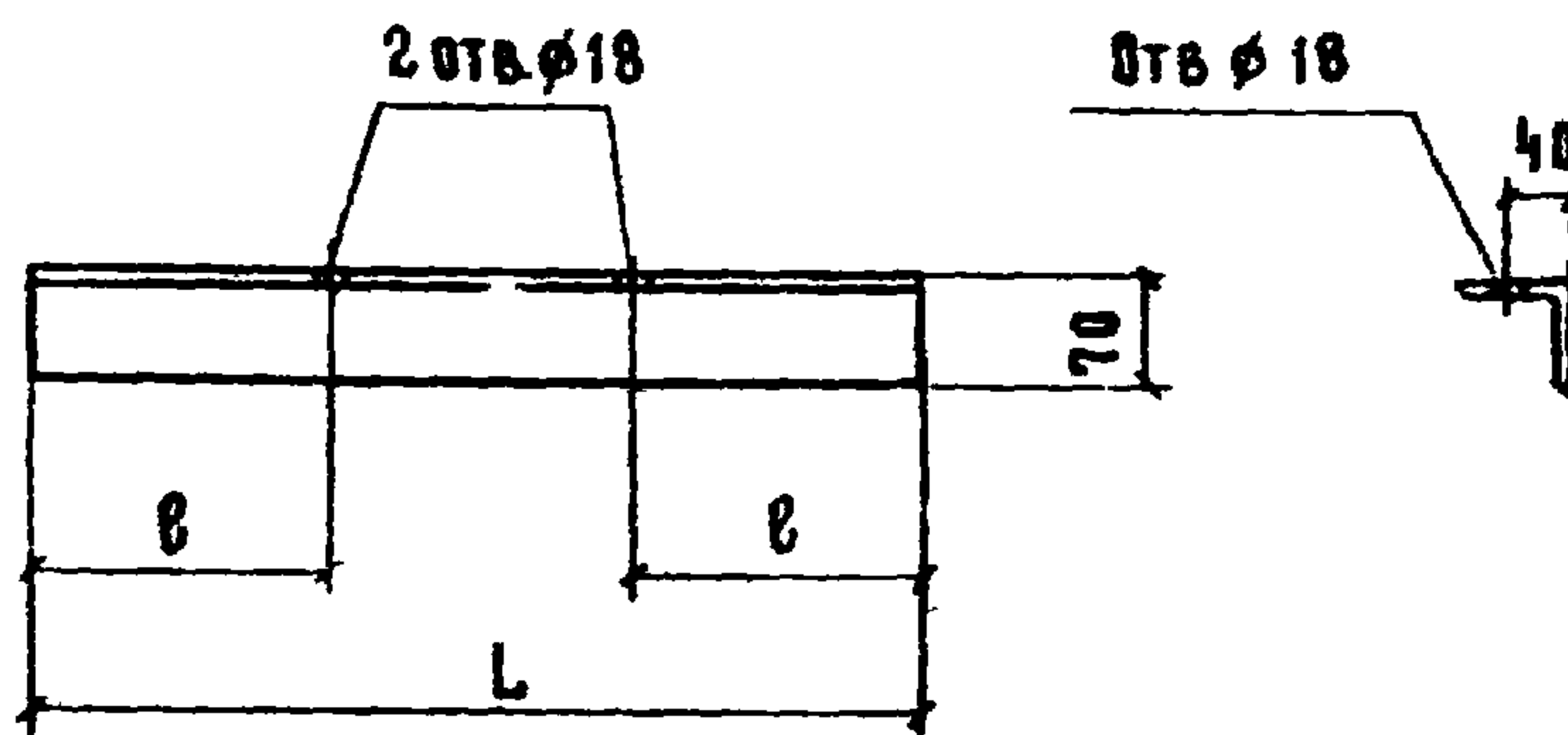
Толщина покрытия при горячем цинковании 30-50 мкм.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса кг
		B	L	
MC2.000	MC2	150	200	1.0
-01	MC3	250	280	1.4

КЖИ- MC2.000 06

			ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ М02, М03 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТЕДАН	МАССА	МАСШТАБ
НАЧ. ВТД.	МОХОВ	<i>Лохот</i>		Р	СМ. ТРЕБ.	1:10
ГЛ. СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ	<i>Ильин</i>				
Н. КОНТР.	ХАРЛАМОВА	<i>Сидорова</i>		Лист	Листов 11	
РУК. ГР.	ДВРЕСКИН	<i>Дворский</i>			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
СТ. ТЕХ.	ИВАНОВ	<i>Иванов</i>				

НАЧ. ВТД.	МОХОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СВЕД.	ЯКОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ХАРДЯМОВА	<i>[Signature]</i>
РЗК. ГР.	АВРАМОВ	<i>[Signature]</i>
СТ. ТЕХ.	ИВАНОВ	<i>[Signature]</i>



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

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса кг
		B	L	
МС4 000	МС4	200	600	3.8
-01	МС5	110	500	3.2

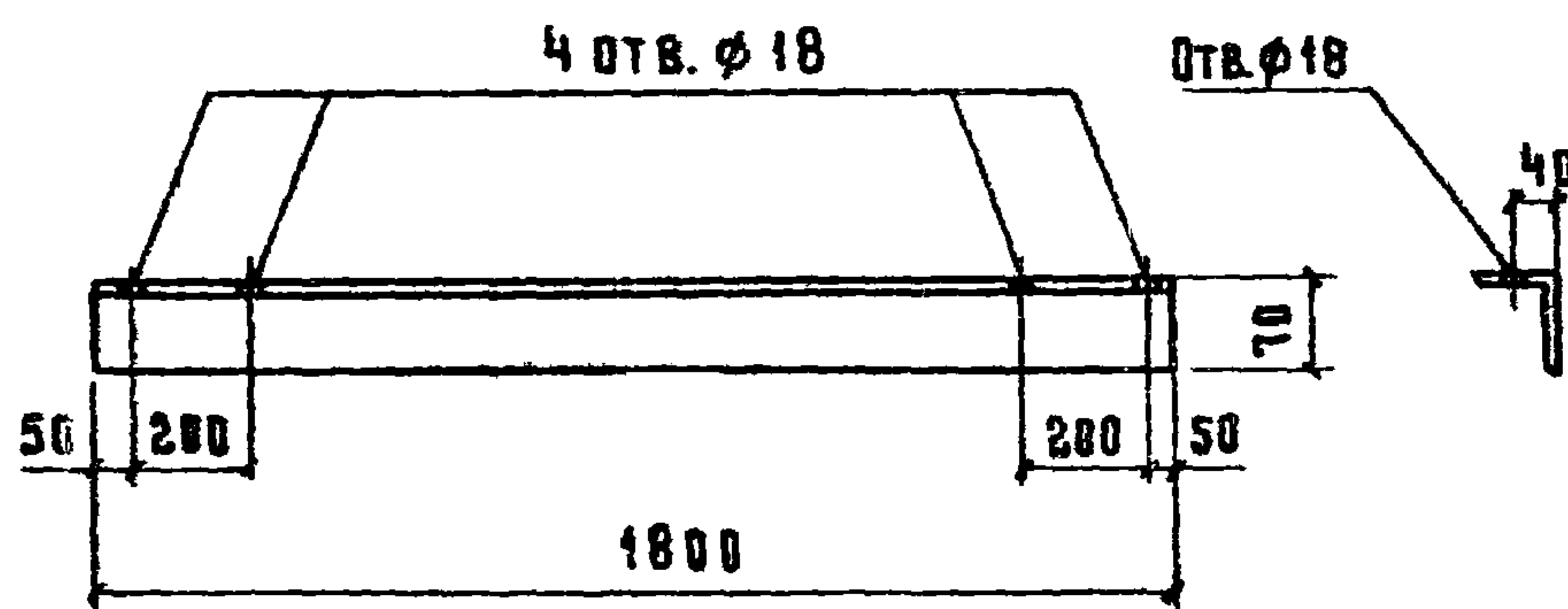
Нач. отд.	Мохов		
Гл. спец.	Яковский		
Н. контр.	Харламова		
Рук. гр.	Аврескин		
Ст. тех.	Иванов		

КЖИ- МС4.000СБ

Изделие соединительное
МС4, МС5.
Оборочный чертеж

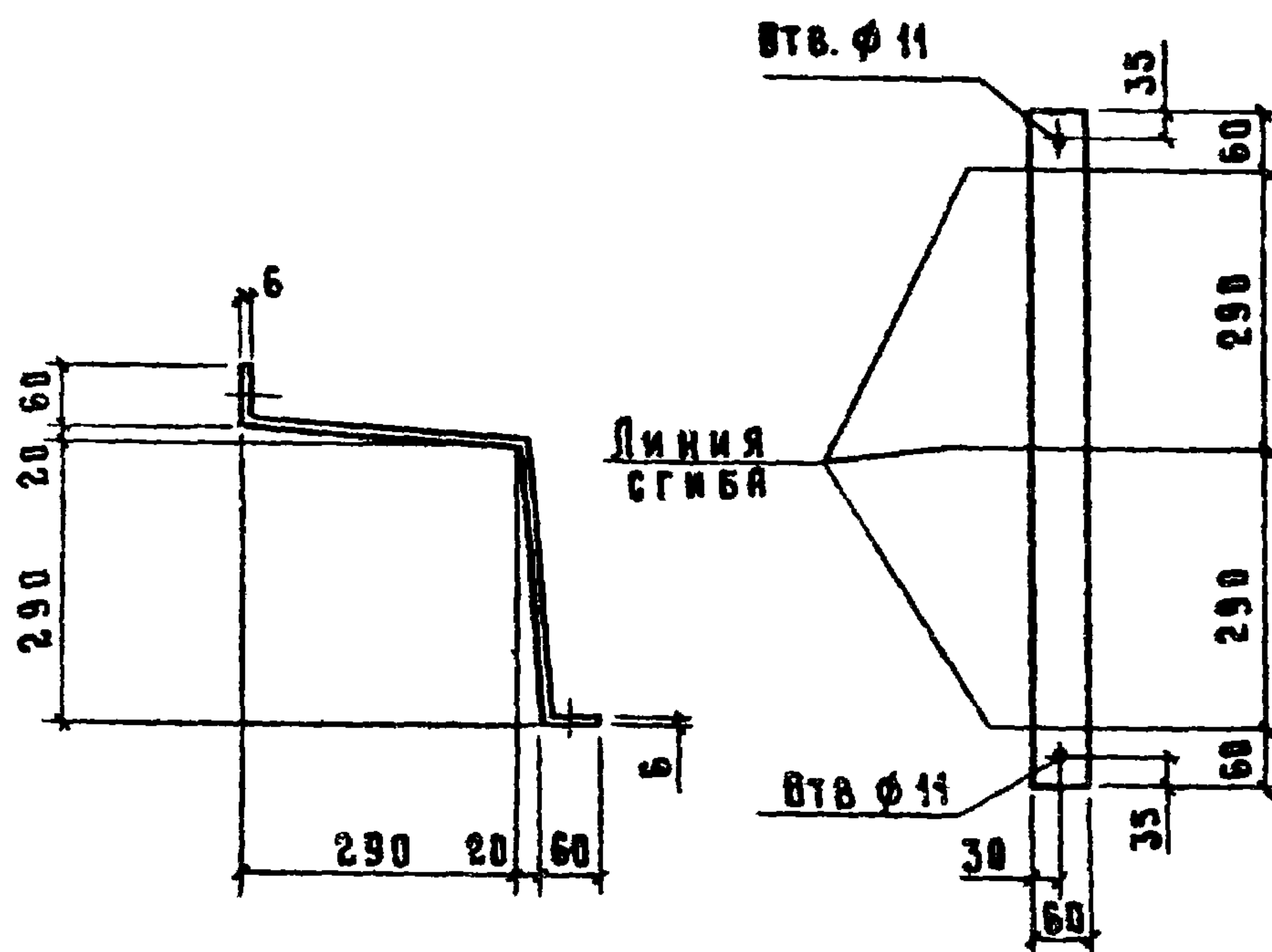
Станд. масса		Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 4	

ГИПРОНИС ЕЛХ ОЗ



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

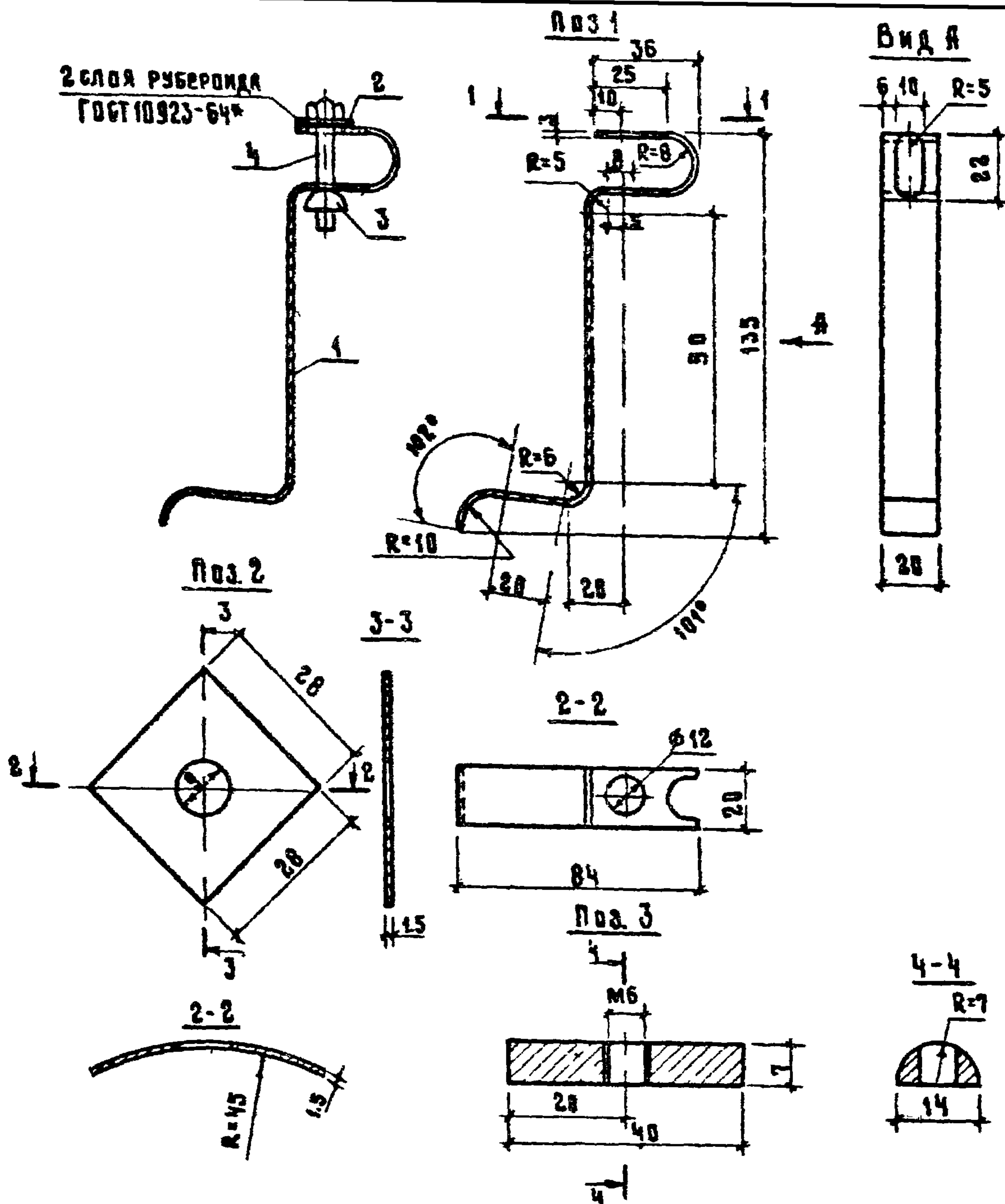
				КЖИ-МС6.000			
				Изделие соединительное МС6	Стандия	Масса	Масштаб
					Р	11.5	1:20
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	МОХОВ	<i>Мохов</i>		<u>L 70×70×6 ГОСТ 8509-72</u> Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* Ø=1800	ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ		
Гл. спец.	ЯНКОВСКИЙ	<i>Янковский</i>					
Н.контр.	ХАРЛАМОВА	<i>Харламова</i>					
Рук.гр.	ЯБРУСИНА	<i>Ябрусина</i>					
Ст.техн.	ИВАНОВА	<i>Иванова</i>					

РАЗВЕРТКА

Готовое изделие покрыть цинком Ц1, ГОСТ 9.073-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

SECRET 11



Готовое изделие покрыть цинком Ц1, ГОСТ 9.073-77
Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм

КЖИ-МСВ.00006

Изделие соединительное
МСВ

Сборочный чертеж

Стандартная масса

Р 0.25

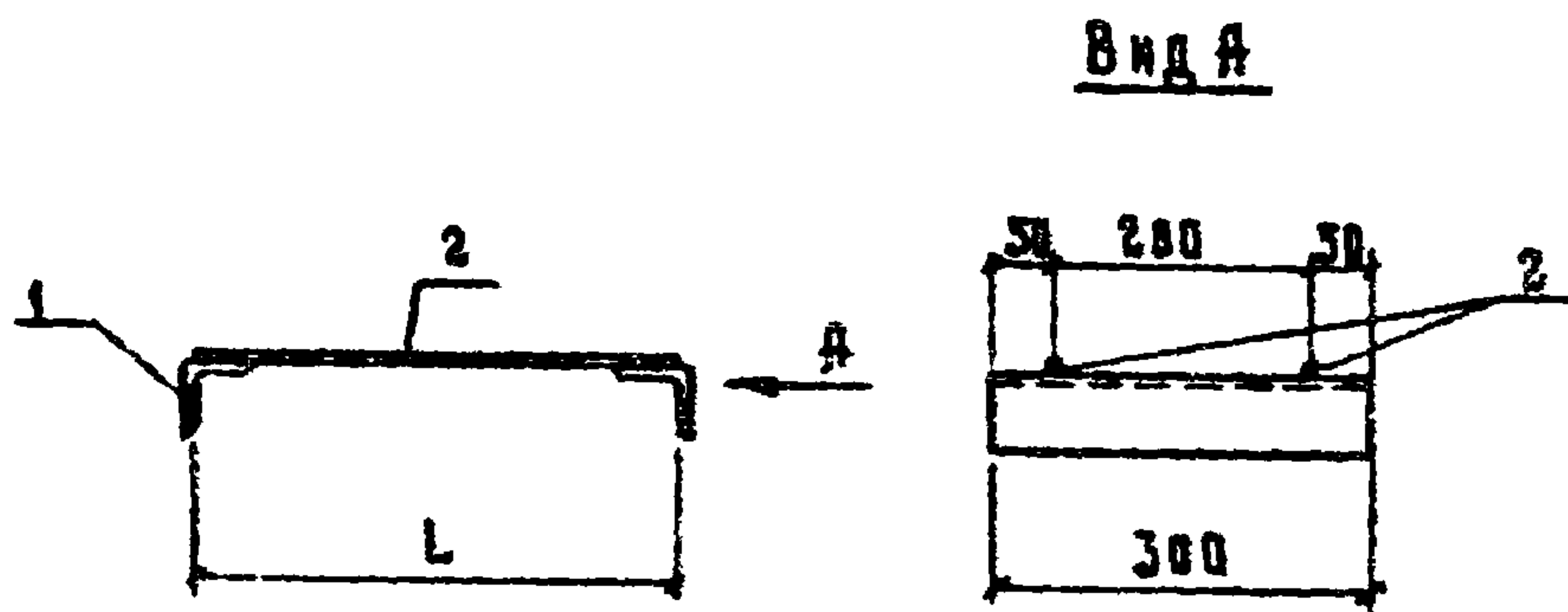
Лист 1

Гиперинсельхоз

ИЗДАТЕЛЬСТВО
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
И. КОМП. УПРАВЛЕНИЕ
УПРАВЛЕНИЕ
СТ. ТЕХ. И. КОМП.

ФОРМАТ	УДА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>МС9.000</u>		
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-МС9.000СБ	Сборочный чертеж	×	для МС9
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71* $\delta=300$	2	1.1 кг
Б.Ч.	2		КЖИ-МС9.002	Ф108I ГОСТ 5781-75 $\delta=250$	2	0.1 кг
				<u>МС9.000-01</u>		
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-МС9.000СБ	Сборочный чертеж	×	для МС10
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71* $\delta=300$	2	1.1 кг
Б.Ч.	2		КЖИ-МС9.003	Ф108I ГОСТ 5781-75 $\delta=300$	2	0.2 кг
				<u>МС9.000-02</u>		
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-МС9.000СБ	Сборочный чертеж	×	для МС11
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.	1		КЖИ-МС9.001	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71* $\delta=300$	2	1.1 кг
Б.Ч.	2		КЖИ-МС9.004	Ф108I ГОСТ 5781-75 $\delta=400$	2	0.2 кг

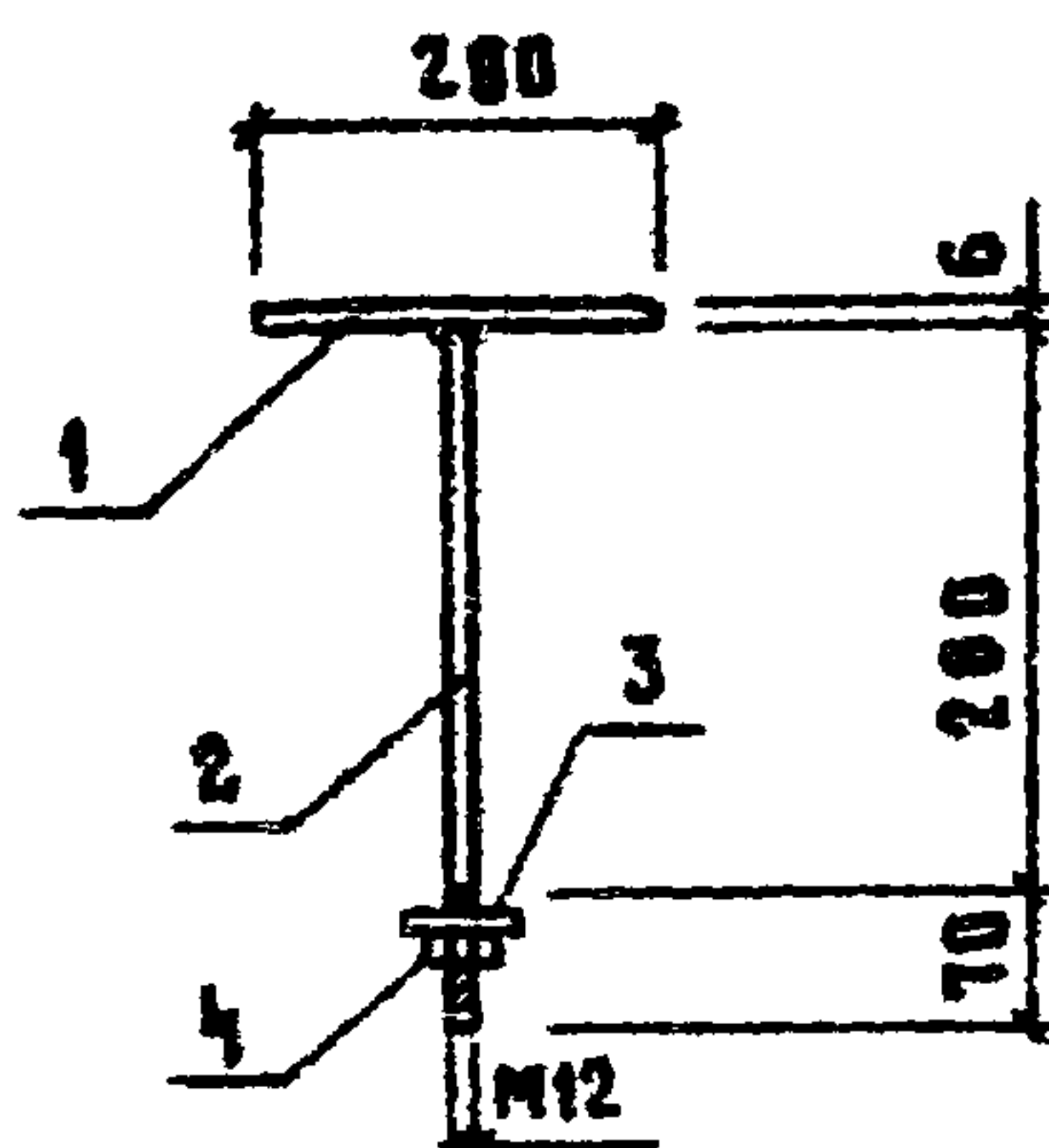
			КЖИ-МС9.000		
Нач. отд.	Михов		Изделия соединительные МС9, МС10, МС11.	Издатель	Лист
Гл. спец.	Яковский			Р	1
И. контр.	Харламова			ГИПРОНИИ СХИ	
Рук. гр.	Явурская				
Ст. техн.	Асмова				



1. Поз. 2 приварить к поз. 1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_w = 4 \text{ мм}$, $B_w = 8 \text{ мм}$.
 2. Готовое изделие покрыть цинком Ц10 ГОСТ 9073-77.
- Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса кг
		L		
МС 9.000	МС 9	250		2,4
- 01	МС 10	300		2,6
- 02	МС 11	400		2,6

				КЖИ-МОД.000.06			
				Изделие соединительное МС 22	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см табл	1:10
ИЗЧ.ВТД.	МОХОВ				Лист	Листов 1	
ГЛ.СВЕД.	ЯКОВСКИЙ			L 125x125x10 ГОСТ 8509-72 Вст 3 кв 2 ГОСТ 380-71* 0-2050	ГИПРОНИСЕЛЬХ ОЗ		
И.КОНТР.	ХАРЛАМОВА						
РЗК.ГР.	ЯВРУСКИН						
СТ.ТЕХ.	ЯКОВЛЕВ						



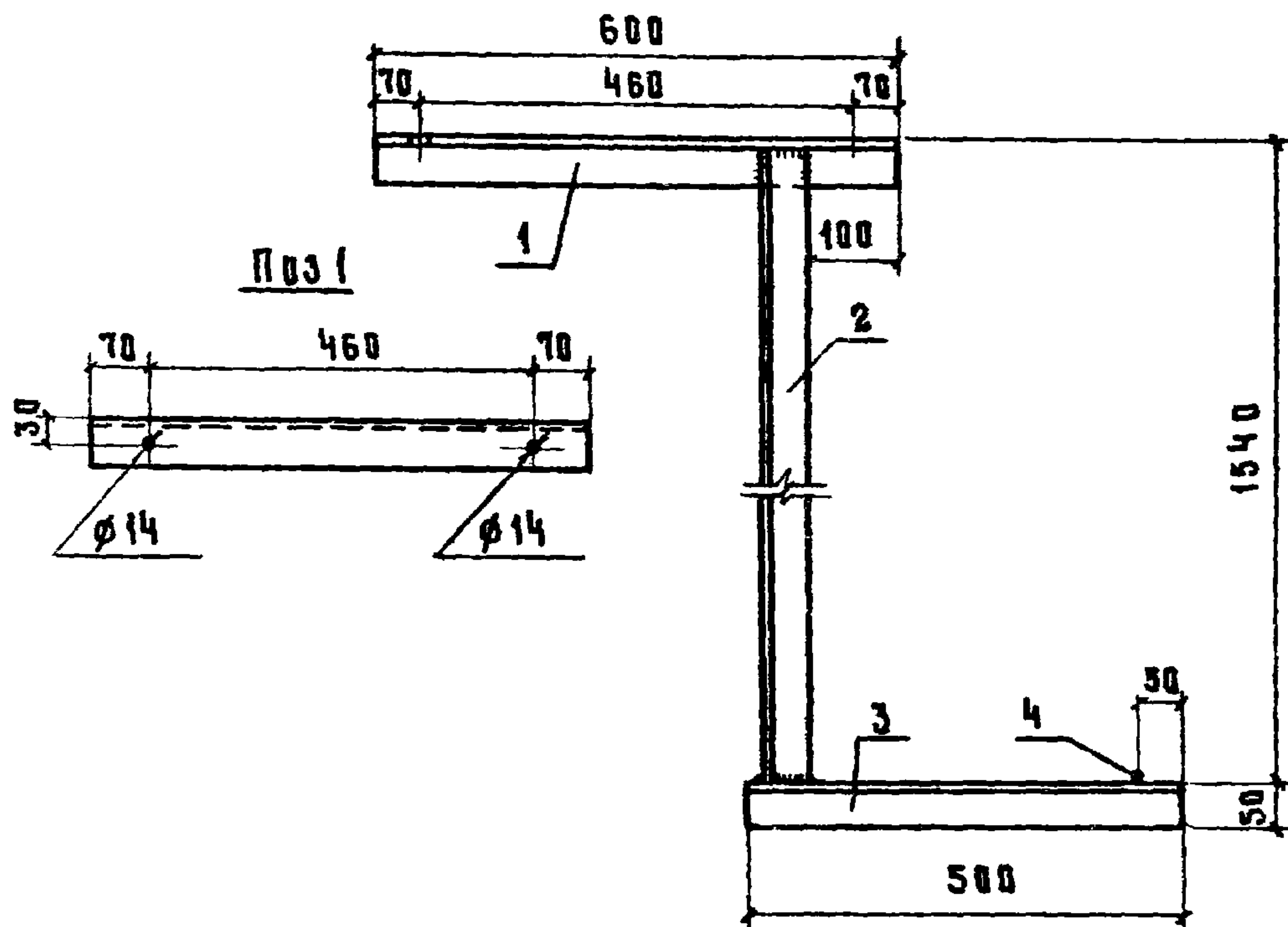
1. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа I-I ГОСТ 19292-73

2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1, ГОСТ 9073-77.

Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

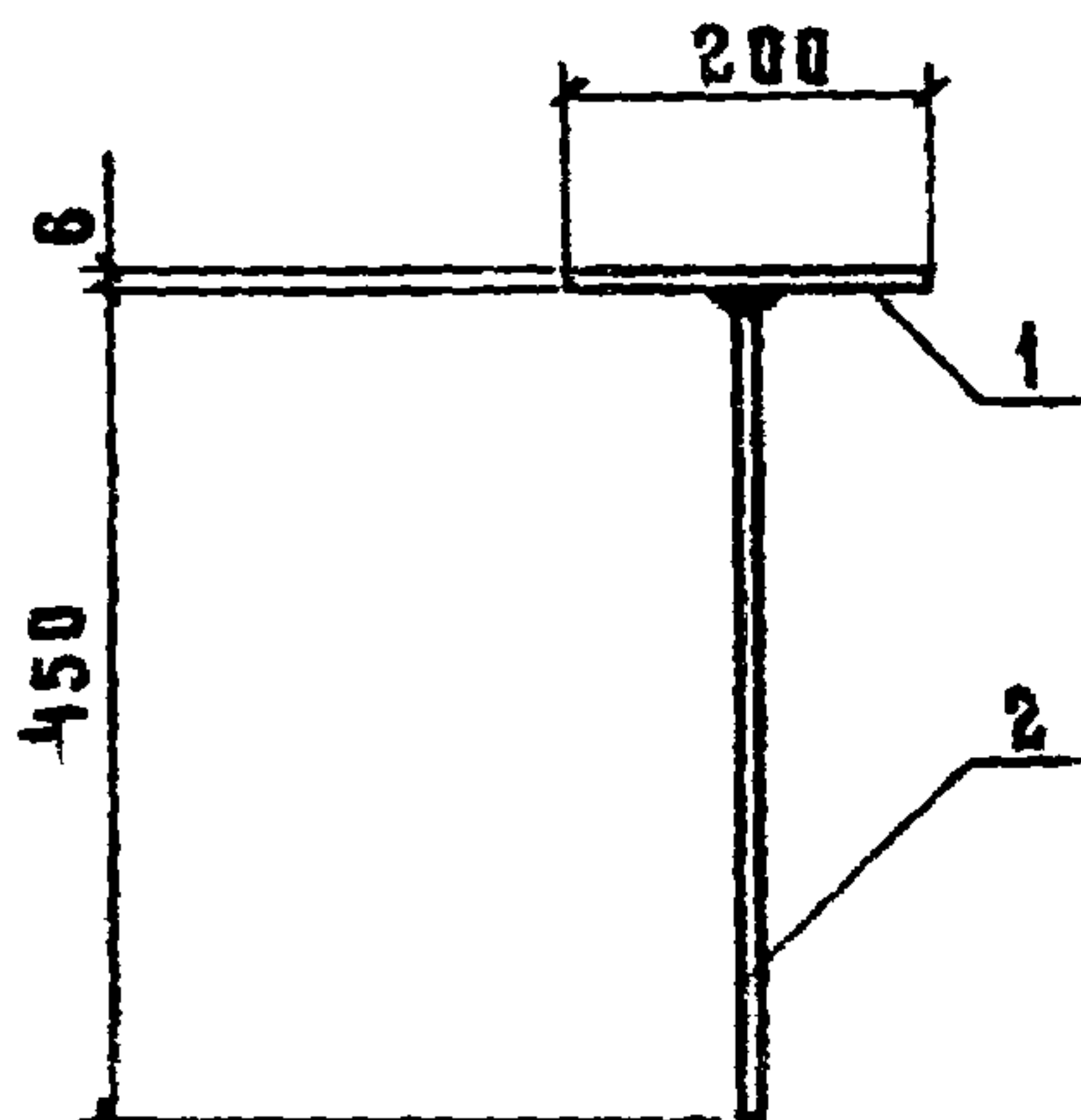
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ- МС12.001	- 6x200 ГОСТ 103-76 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* $\phi=200$	1	1.9 кг
Б.Ч.		2	КЖИ- МС12.002	$\phi 12$ А1 ГОСТ 5781-75 $\phi=330$	1	0.3 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3	КЖИ- МС12.003	Шайба ОСТ 24.197.09	1	
		4	КЖИ- МС12.004	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	1	

				КЖИ- МС12.000		
				Изделие соединительное МС12	Стандия	Масса
					Р	2.2
					Лист	Листов 1
Нач. отд.	Мохов				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
Гл. спец.	Яковскин					
Н. контр.	Харламова					
Рук. гр.	Козлова					
Б. техн.	Монров					



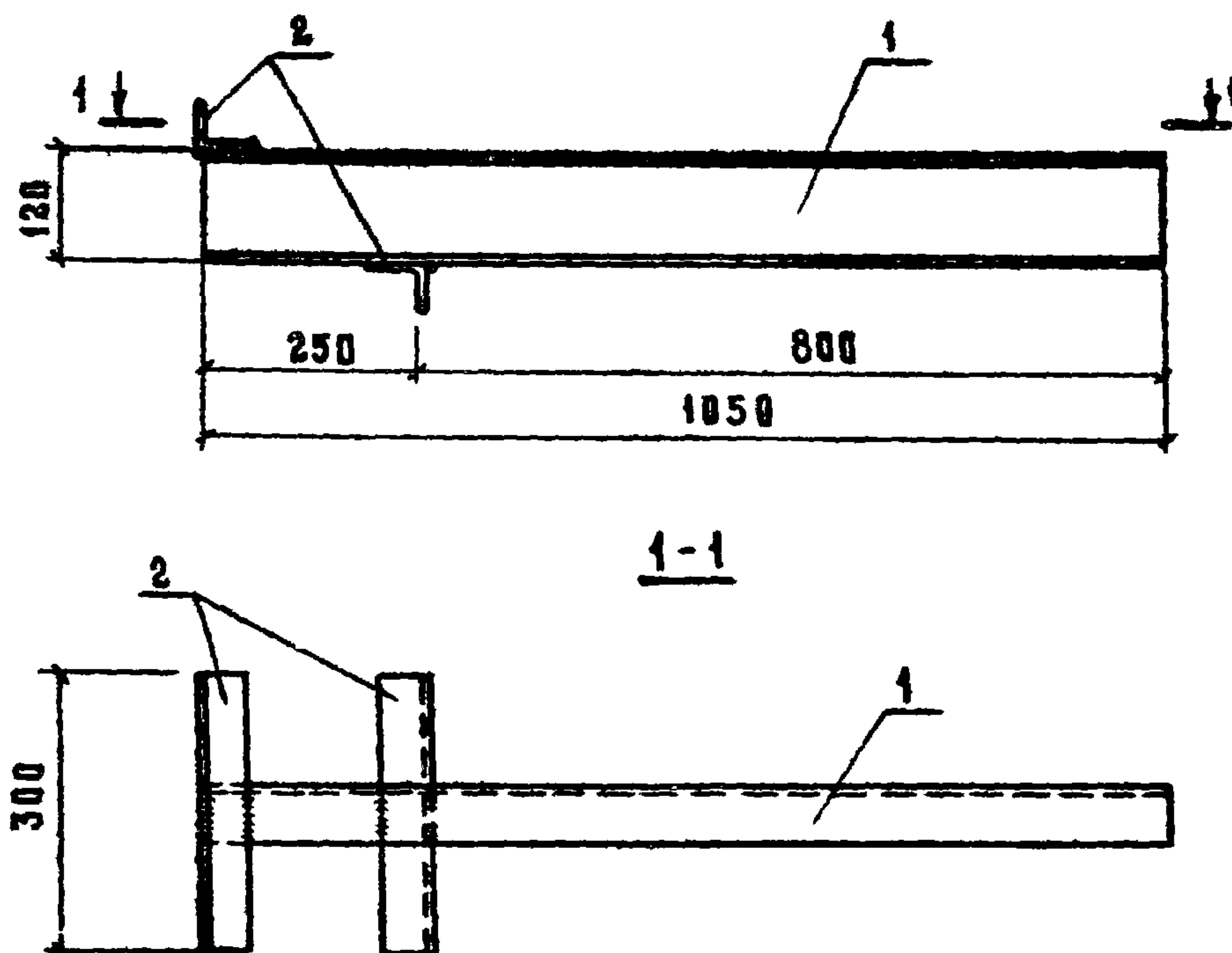
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_{\text{н}} = 4 \text{ мм}$
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120 \div 150 \text{ мкм}$ методом металлизации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС13.001	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71* $\ell=600$	1	2.3 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС13.002	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71* $\ell=1535$	1	5.8 кг
Б.Ч.		3	КЖИ-МС13.003	L 50×50×5 ГОСТ 8509-72 ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71* $\ell=500$	1	1.9 кг
Б.Ч.		4	КЖИ-МС13.004	Ø18 А1 ГОСТ 5781-75 $\ell=50$	1	0.1 кг
				КЖИ-МС13.000		
				Изделие соединительное МС13	Стандия	Масса
					Р	10.1
					Лист	Листов 1
						ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ
ИЗГОТ.	Мохов					
ПРОЕКТ.	Яниковский					
КОНТР.	Харьямова					
УПР.	Козлова					
УПР.	Ромова					



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 9.073-77
- Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

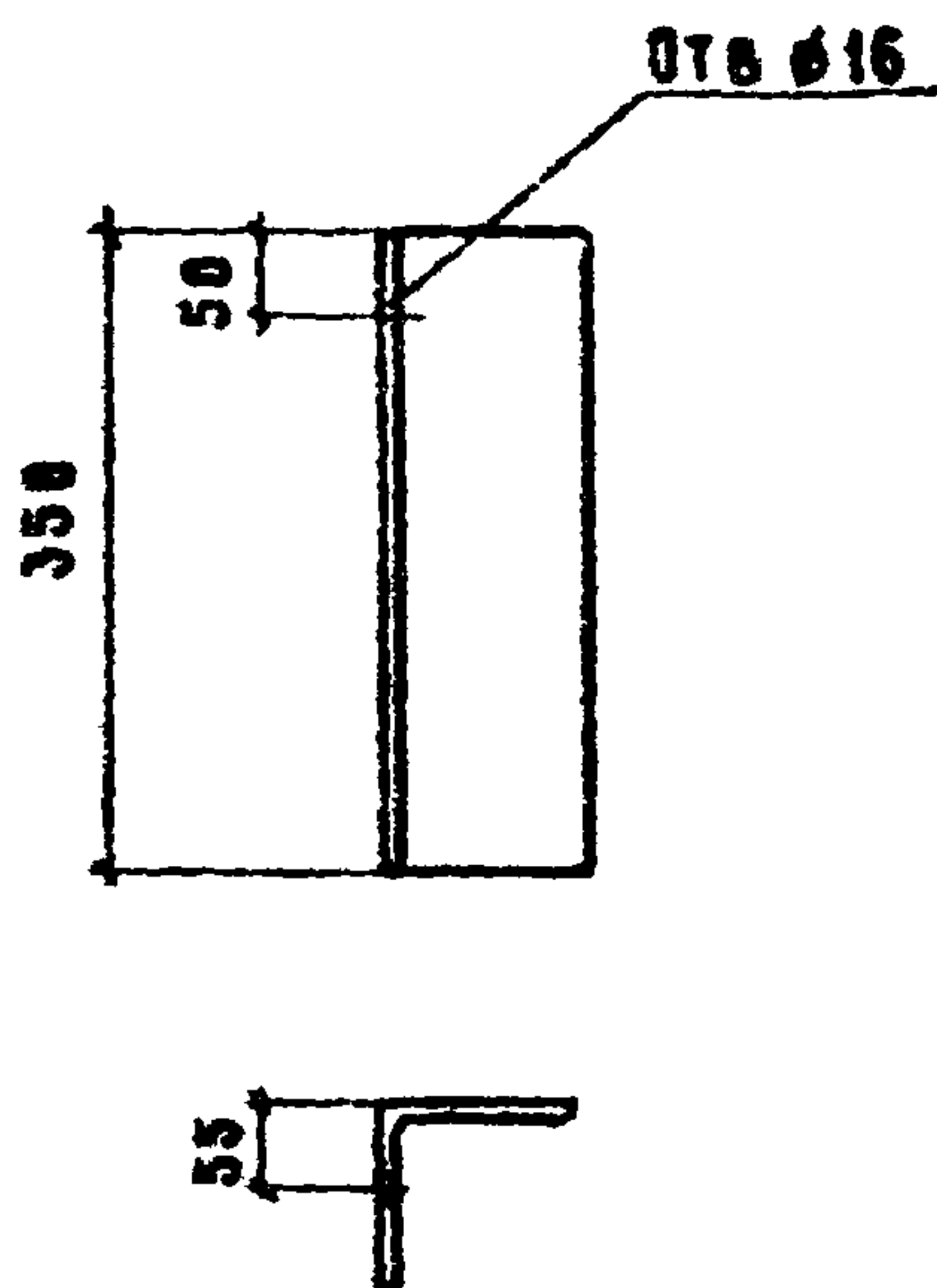
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖИ - МС14 001	-6x200 ГОСТ 103-76 ВСТЗ К02 ГОСТ 380-71* $\varnothing=200$	1	1.9 кг
Б4		2	КЖИ - МС14 002	$\varnothing 12 \text{ AI}$ ГОСТ 5781-75 $\varnothing=450$	1	0.4 кг
			КЖИ - МС14.000			
			Изделие соединительное МС14	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	2.3	1:10
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Нач. отд.	Мохов	<i>Мохов</i>				
Гл. спец.	Яковски	<i>Яковски</i>				
Н. контр.	Харямова	<i>Харямова</i>				
Рзк. гр.	Козлова	<i>Козлова</i>				
Ст. техн.	Накова	<i>Накова</i>				



- 1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_{\text{ш}} = 4 \text{ мм}$
 2 Готовое изделие грунтовать грунтовкой ПФ-020
 ГОСТ 18186-79.

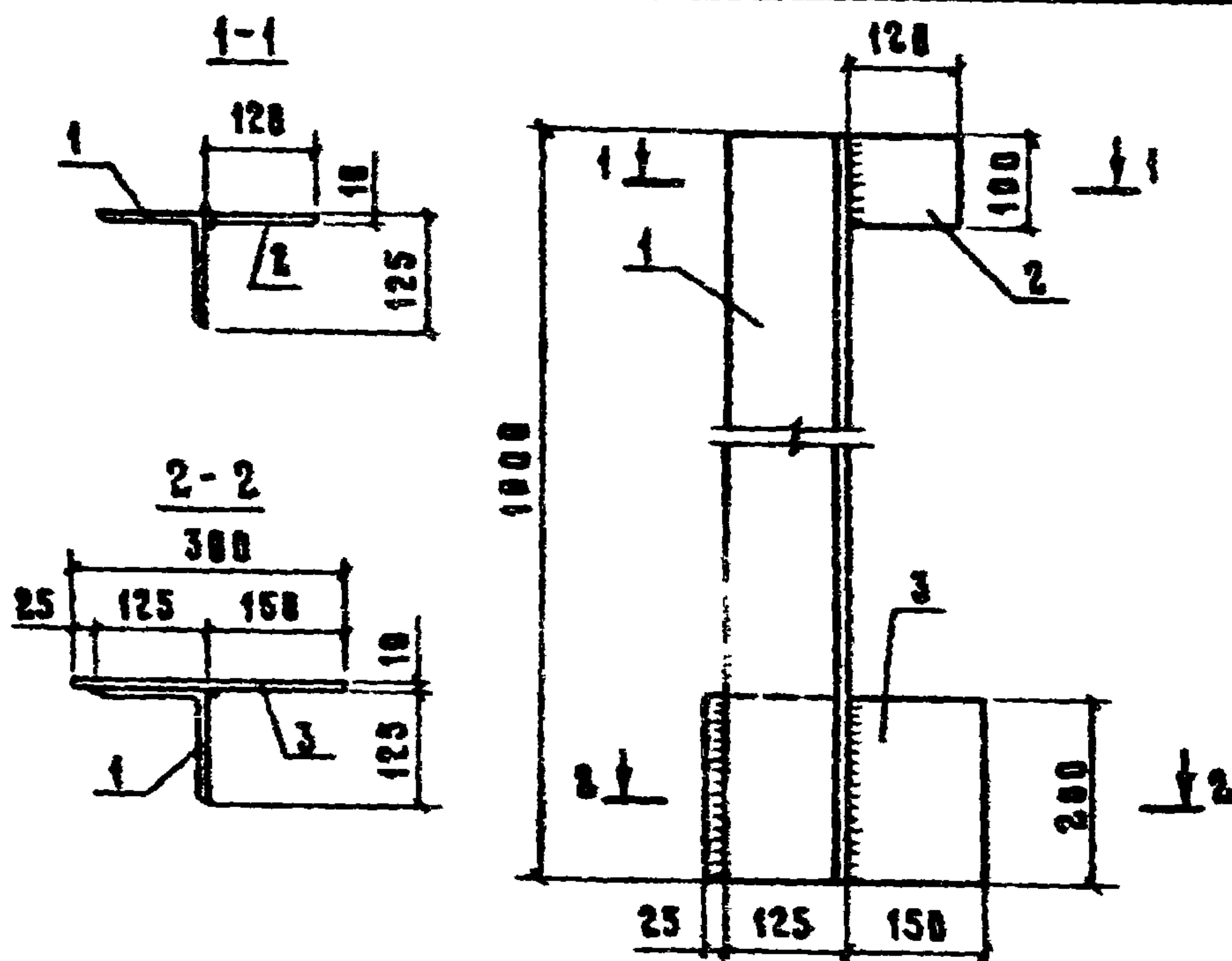
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ - МС 15 001	С 12 ГОСТ 8240-72 В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71 $\varnothing = 1050$	1	109 кг
Б.Ч.		2	КЖИ - МС 15 002	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 В. ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71 $\varnothing = 300$	2	11 кг

					КЖИ - МС.15.000			
					Изделие соединительное МС 15	Стария	Масса	Масштаб
						Р	13,1	1:10
						Лист	Листов 1	
Исх.отд.	Михов					ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Л.б.п.ц.	Грибовский							
И.контр.	Харламова							
Р.з.к.г.	Варускина							
Б.т.з.х.и.	Мондова							



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

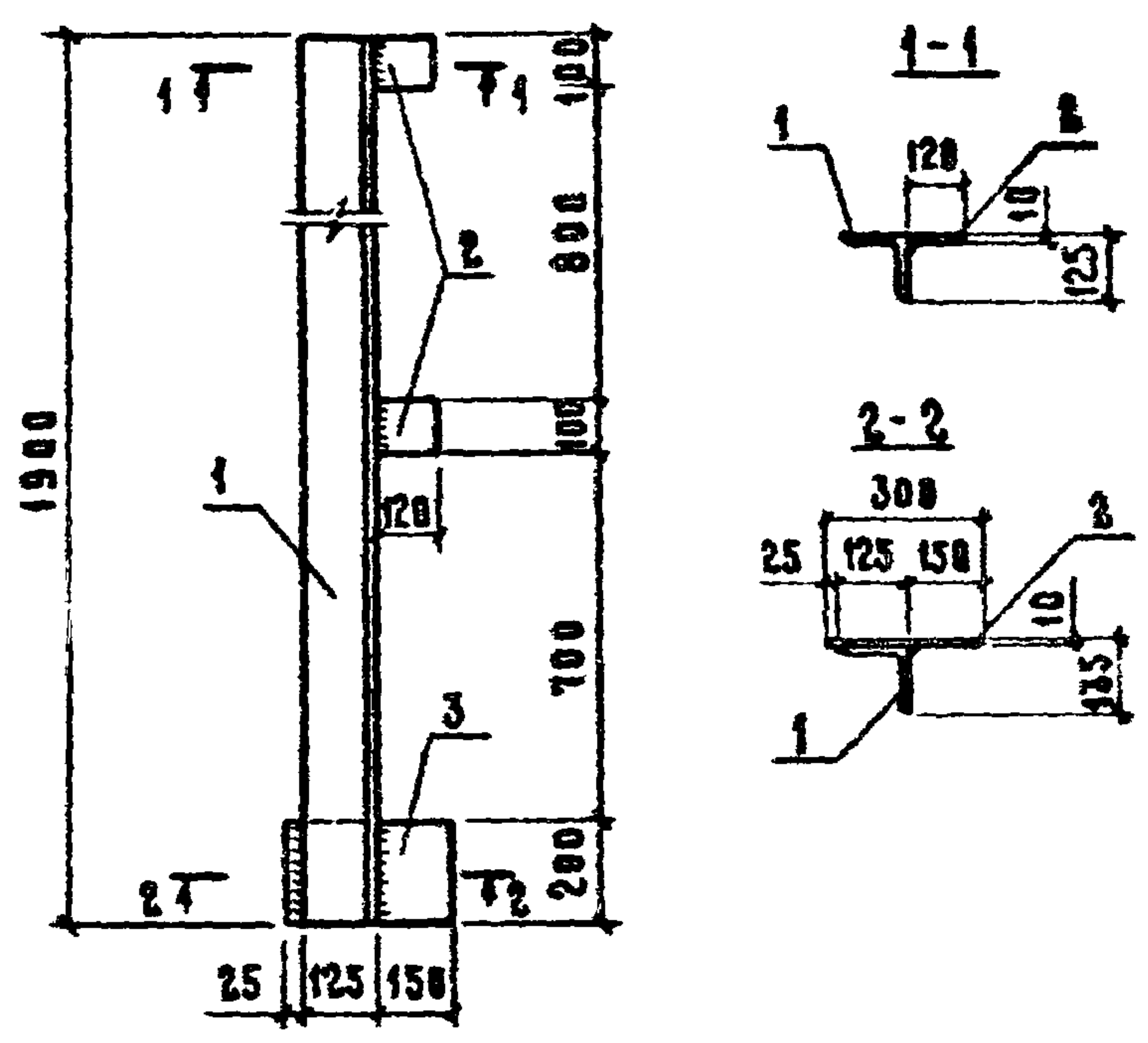
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



1. Сварку производить электродами типа С42 ГОСТ 9467-75, $h_{\text{ш}}=8\text{ мм}$
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной $120\div 150\text{ мкм}$ методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	КОЛ	ПОС	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б9.	1		КЖИ-МГ17.001	L 125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\rho=1000$	1	19.1 кг
Б9.	2		КЖИ-МГ17.002	-10x100 ГОСТ 103-76 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\rho=120$	1	0.9 кг
Б9.	3		КЖИ-МГ17.003	-10x200 ГОСТ 103-76 ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71* $\rho=300$	1	4.7 кг
				КЖИ-МГ17.000		
				Изделие соединительное МГ17	Стандия	Масса
					Р	247
					Лист	Листов 1
						ГИПРОНИС ЕЛЬХОВЗ
Исполн	Мокеев					
Гл. спец	Яковлевский					
Инж. тех.	Харламова					
Рис. тех.	Аверсина					
Ст. тех.	Морозов					

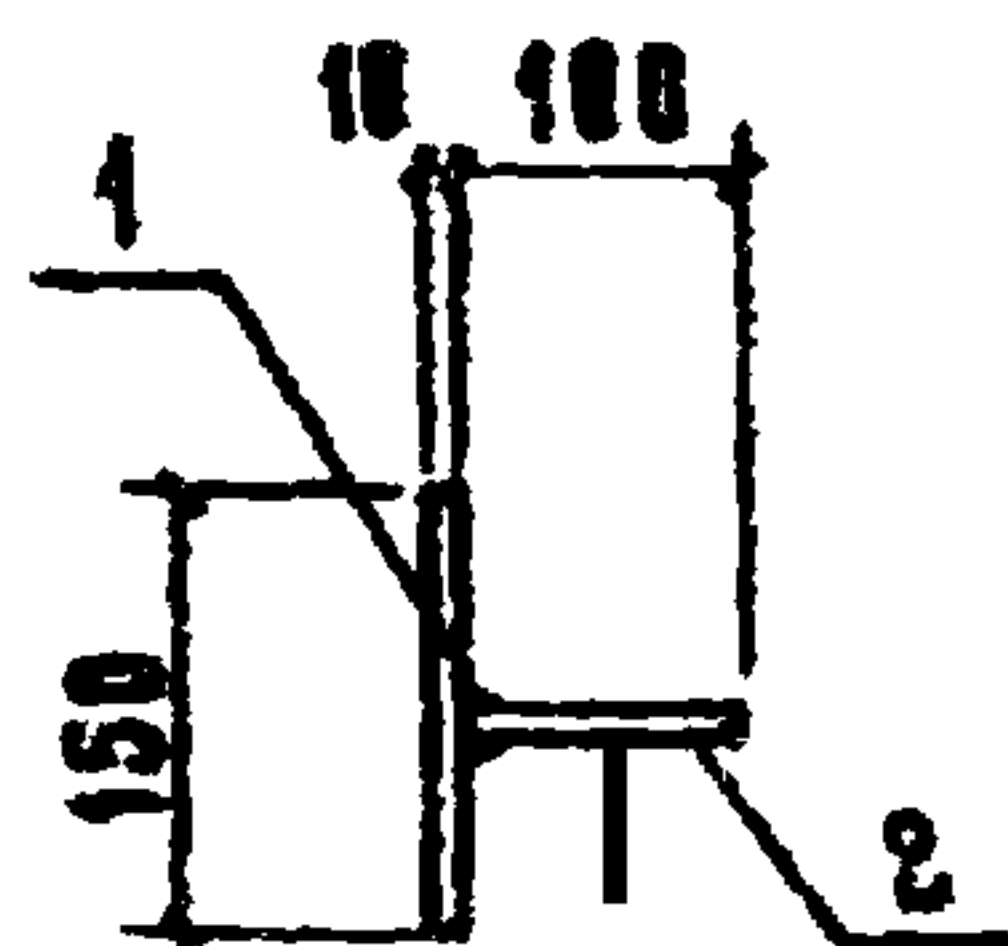
ИЗДАНИЕ ПРОЕКТА 01-6-2 - ЯНВЕРЬ



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $\delta_{\text{ш}} = 8 \text{ мм}$.
 2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распылением.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
БЧ		1	КЖИ - МС18.001	L 125×125×10 ГОСТ 8509-72 ВСТЗуп2 ГОСТ 380-71*	Б-1900	
					1	36.3 кг
БЧ		2	КЖИ - МС18.002	-10×100 ГОСТ 103-76 ВСТЗкп2 ГОСТ 380-71*	Б-120	
					2	0.9 кг
БЧ		3	КЖИ - МС18.003	-10×200 ГОСТ 103-76 ВСТЗкп2 ГОСТ 380-71*	Б-300	
					1	4.7 кг

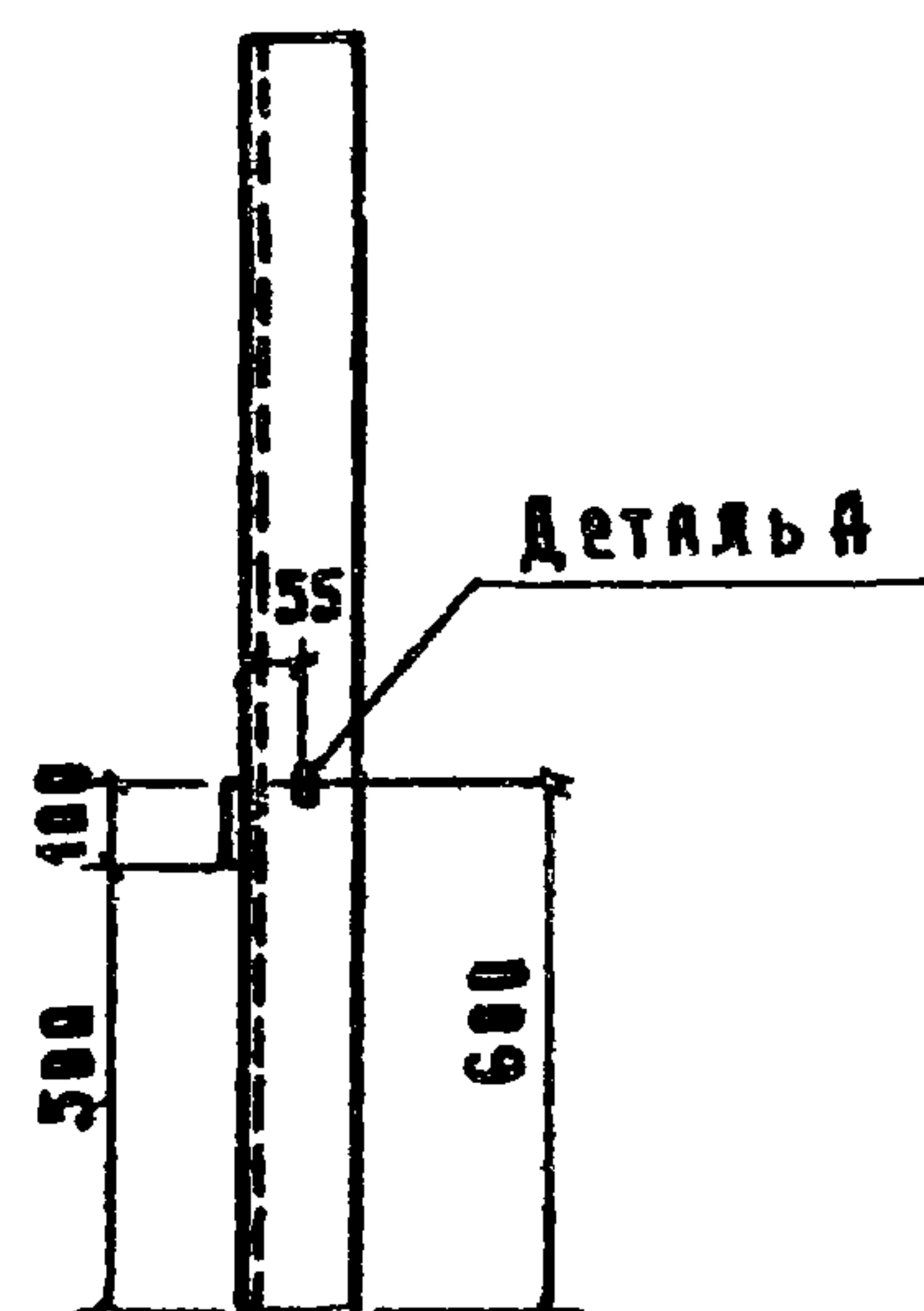
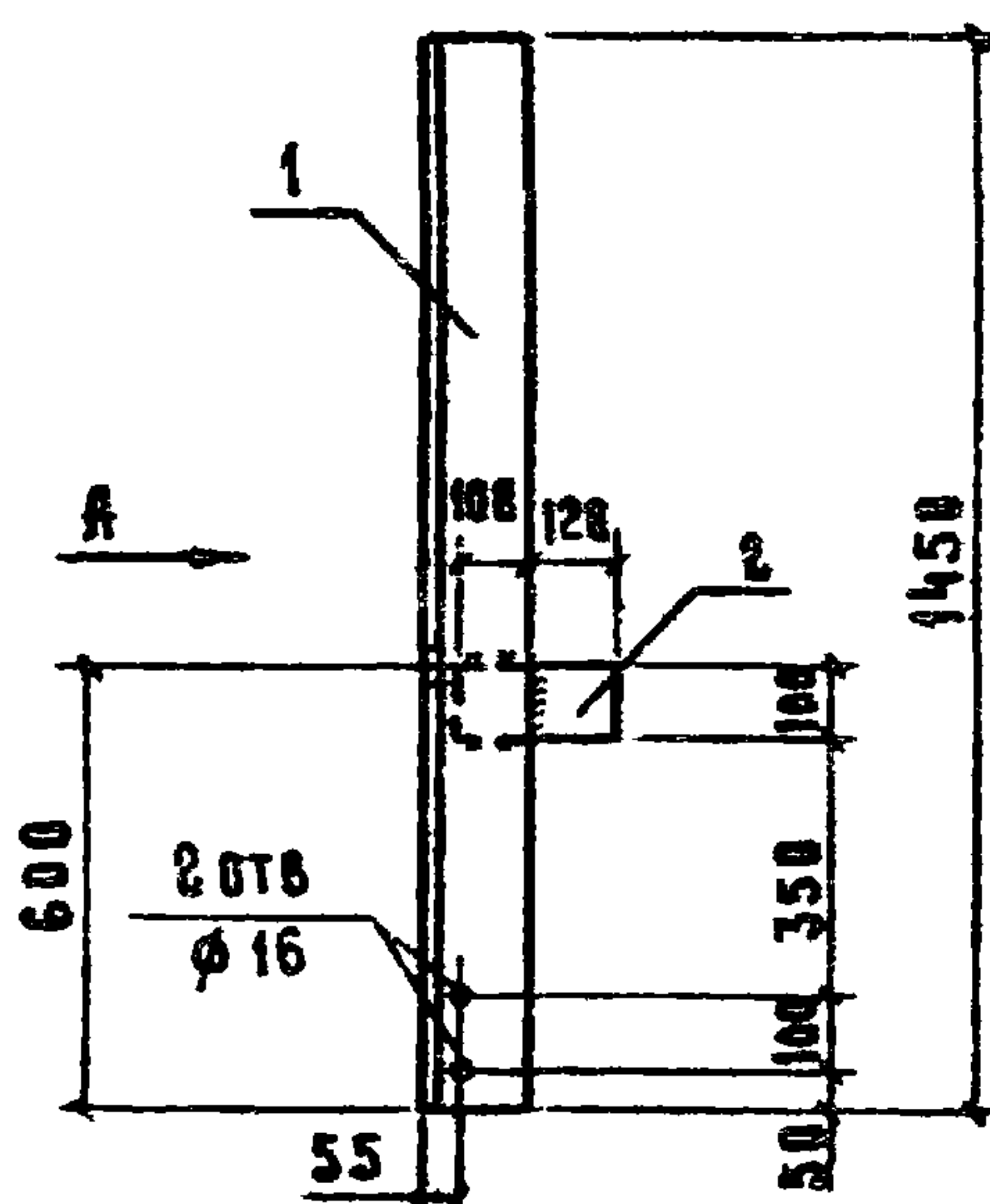
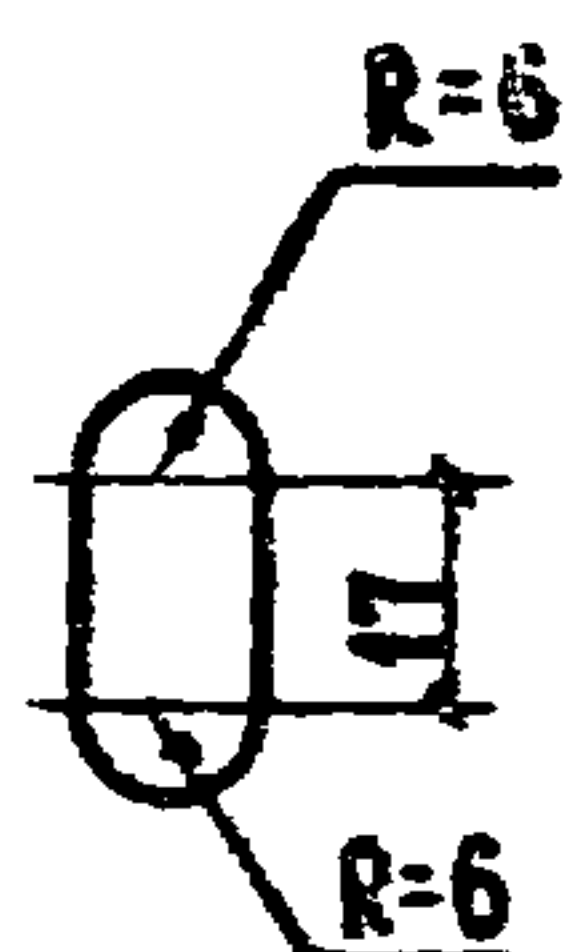
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

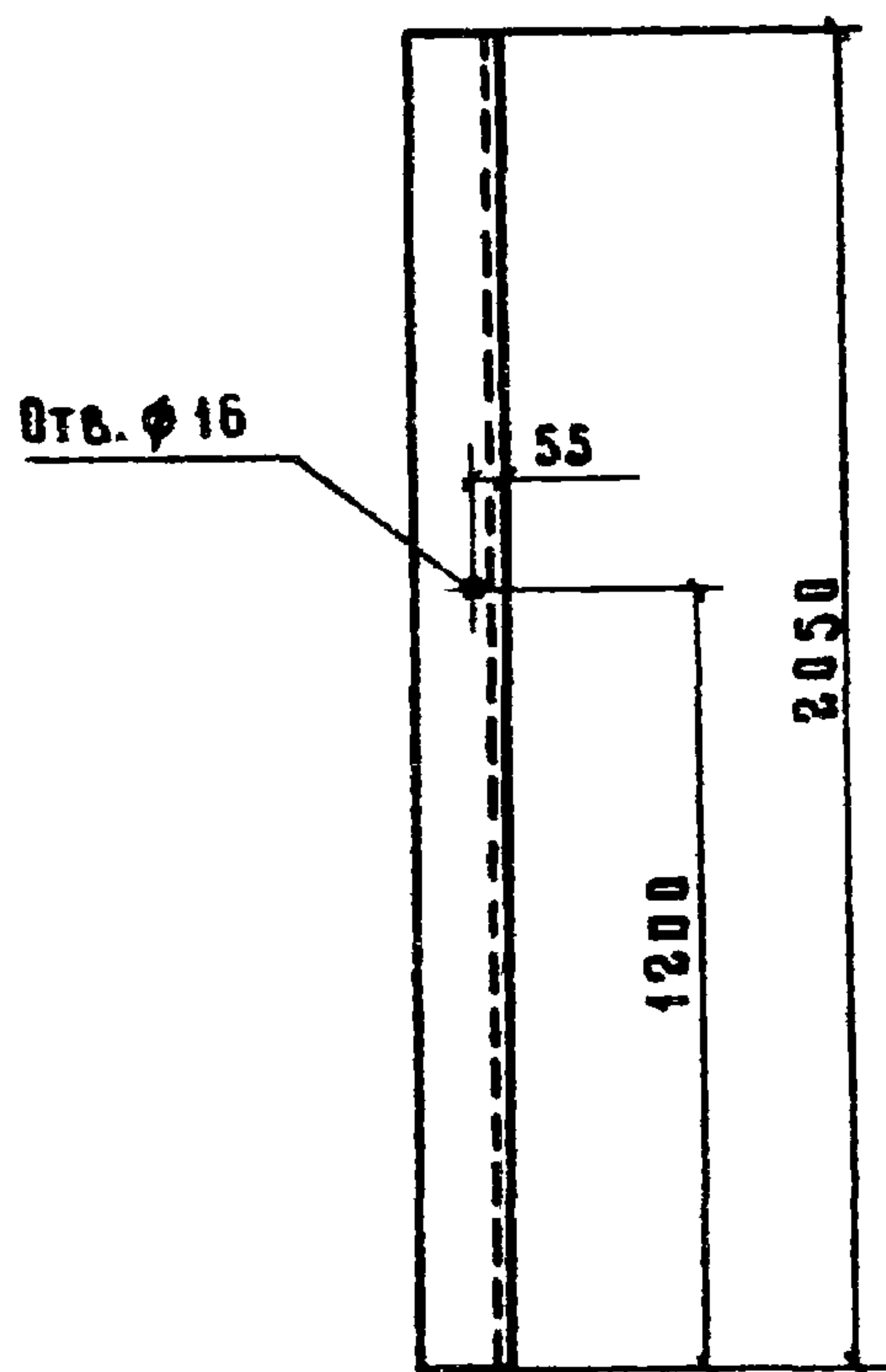


2. Готовое изделие покрыть цинком Ц1. ГОСТ 9.073-77.

Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

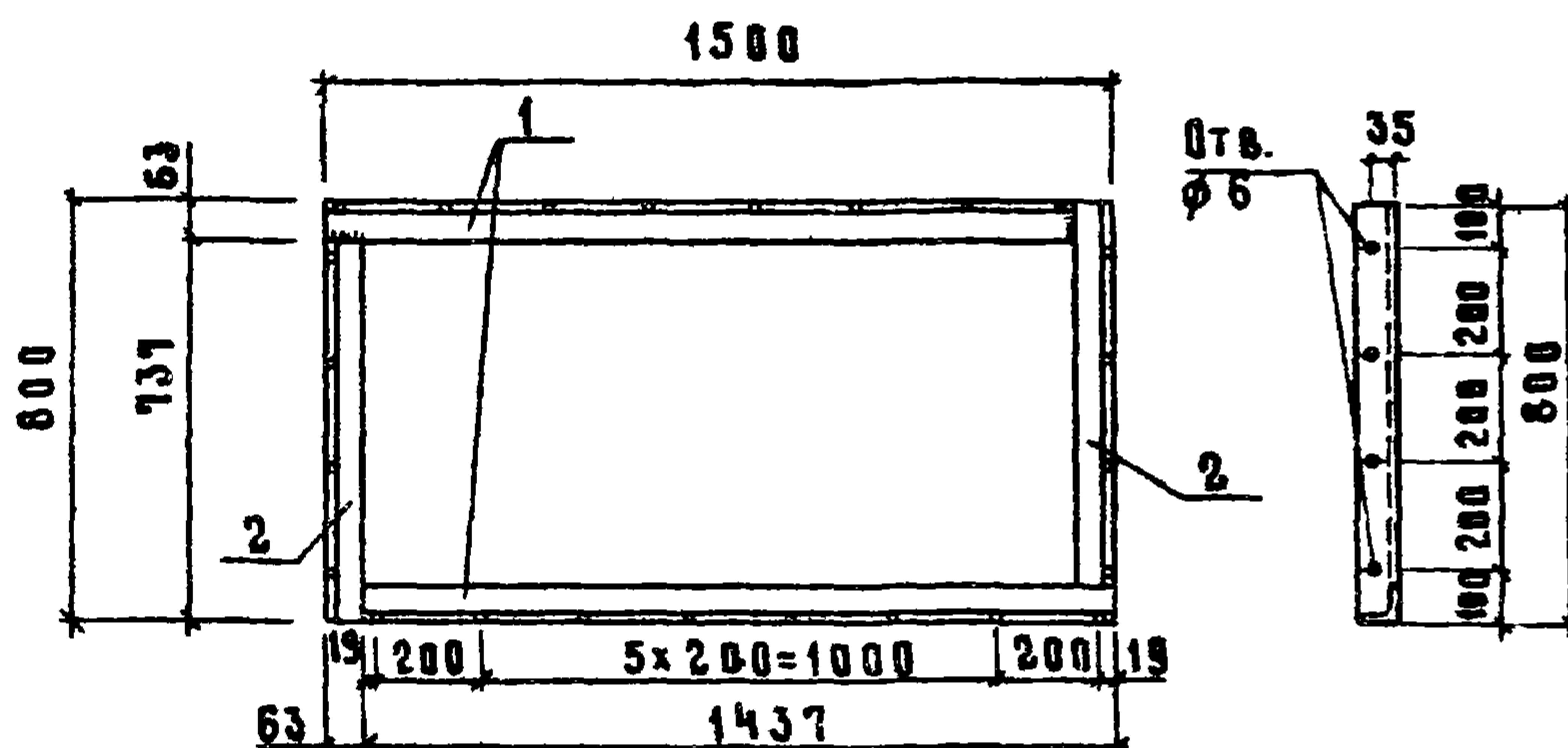
17875-02

[illegible]



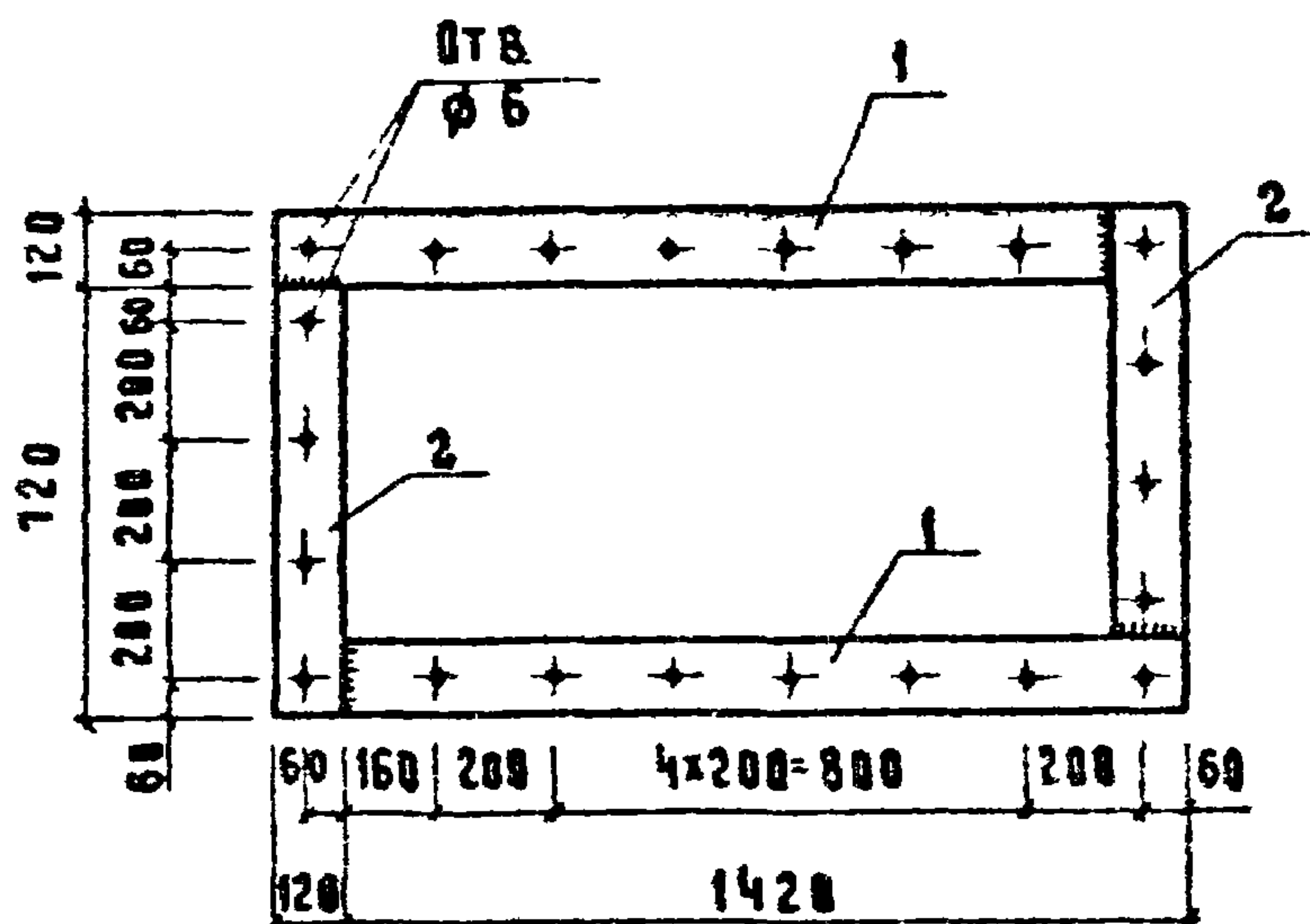
НА ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ НАНЕСТИ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ ТОЛЩИНОЙ
120÷150 мкм методом металлизации распылением

				КЖИ-МС22.000			
				Изделие соединительное МС22	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	39,1	1:20
Нач.вкл.	Мохов	<i>Мохов</i>		Л 125x125x10 ГОСТ 8509-72 Вст 3 кат 2 ГОСТ 380-71* 0-2050	Лист	Листов 1	
Гл.свед.	ЯковскиИ	<i>ЯковскиИ</i>			ГИПРОНИСЕЛЬХ ДЗ		
Н.контр.	Харламова	<i>Харламова</i>					
Рук.гр.	ЯврескиИ	<i>ЯврескиИ</i>					
Ст.тех.	Иванов	<i>Иванов</i>					



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.

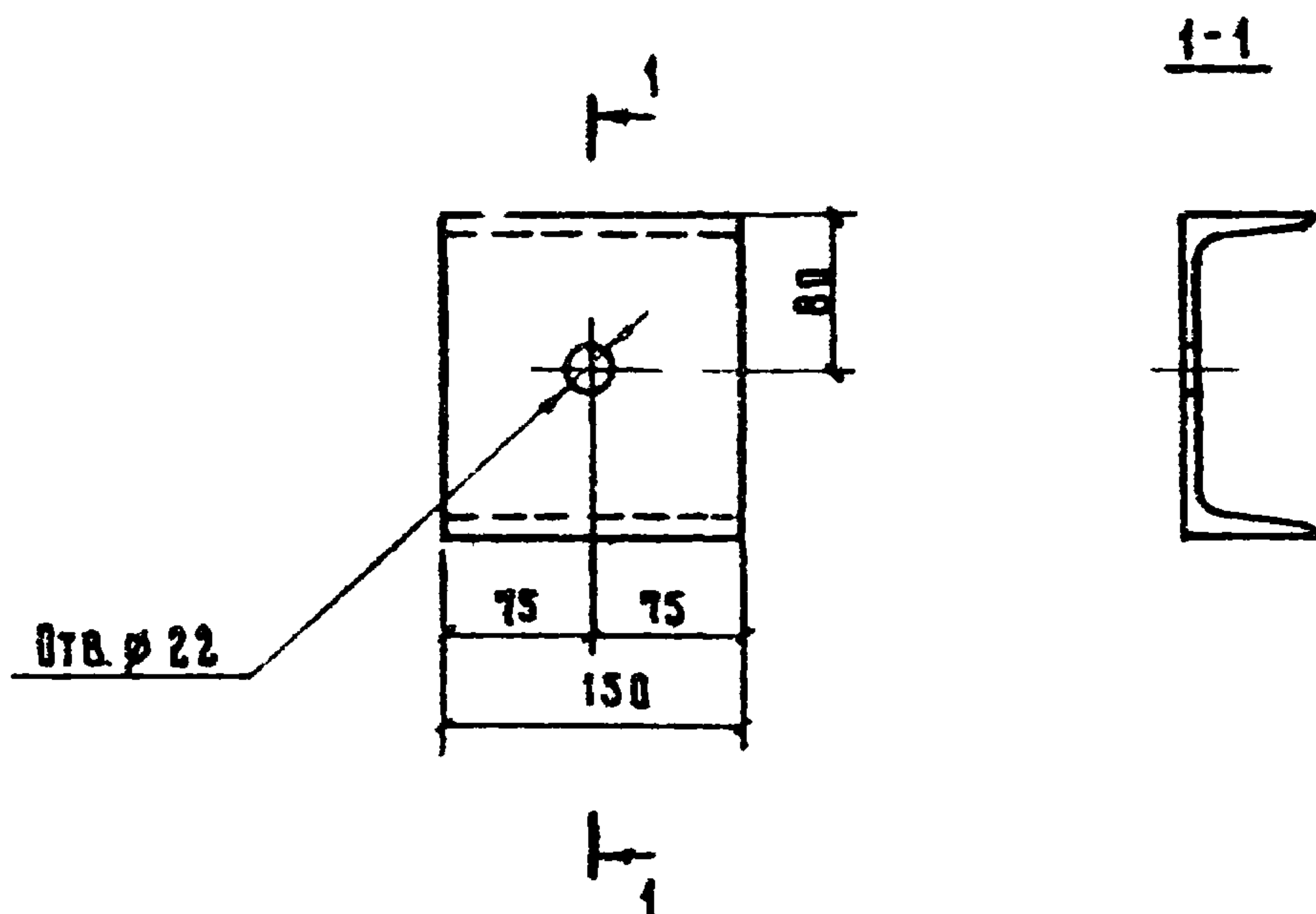
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б.Ч.		1	КЖИ-МС23.001	Л63х63х6 ГОСТ8509-72			
				ВСТЗКП2 ГОСТ380-71* $\varnothing=1437$	2	8.2 кг	
Б.Ч.		2	КЖИ-МС23.002	Л63х63х6 ГОСТ8509-72			
				ВСТЗКП2 ГОСТ380-71* $\varnothing=737$	2	4.2 кг	
				КЖИ-МС23.000			
				ИЗДЕЛИЕ СВЕДИТЕЛЬСКОЕ МС 23	СТАНДИЯ	МАССА	МАШТАБ
					Р	24.8	1:20
ИЧ.ОТД.	МОХОВ			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	ЛКСТ	ЛКСТОВ 3	
ГЛАВЦ.	ЯКОВСКИЙ						
И.КОНТР.	ХАРАМОВА						
РУК.ГР.	КОЗЛОВА						
В.ТЕХ.	ИОНОВА						



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

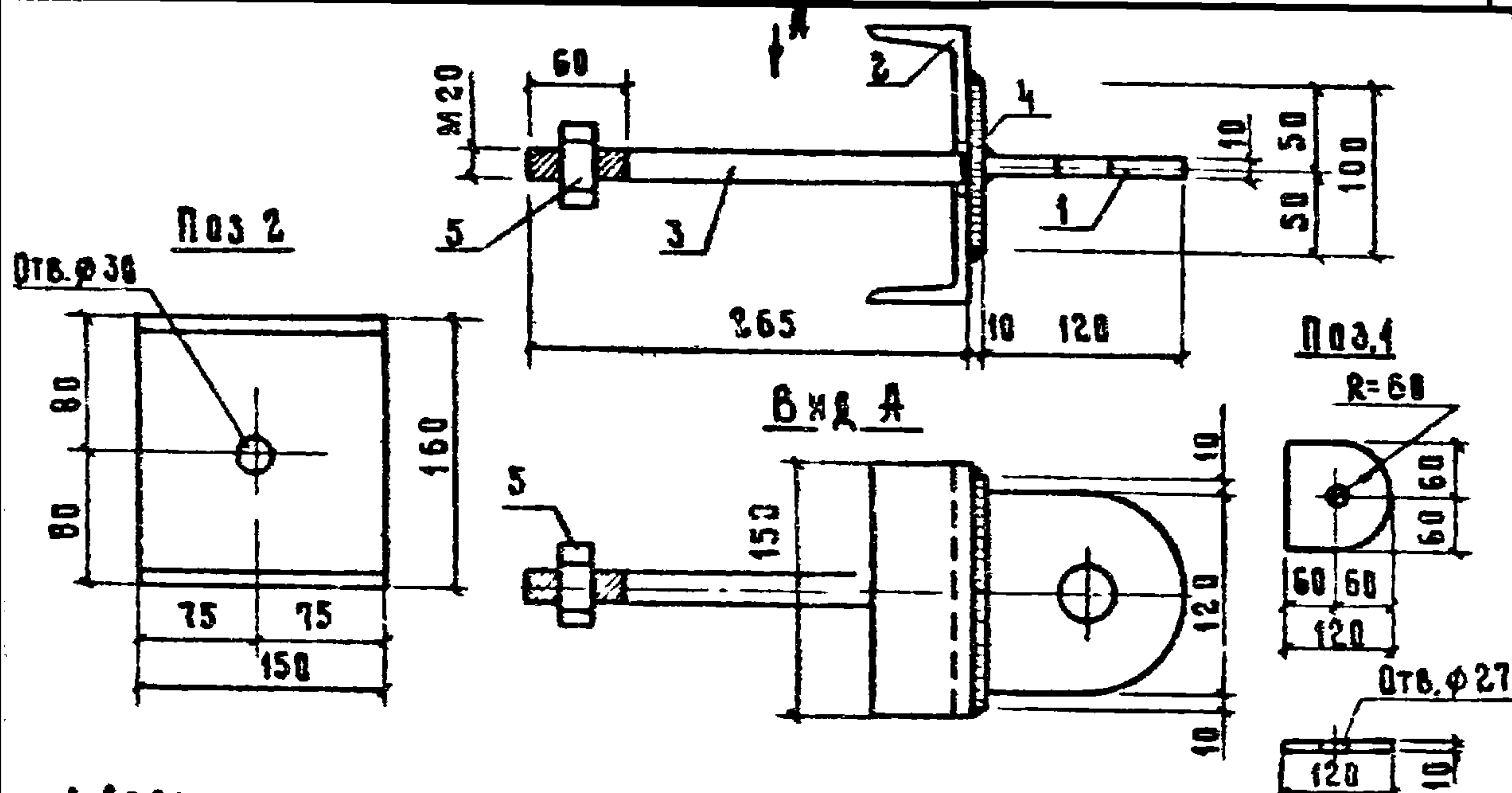
[illegible]

- [illegible]



Готовое изделие покрыть цинком ц16 ГОСТ 9.073-77.
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

				КЖИ- МС26.000			
				Изделие соединительное МС26	Стандия	Масса	Масштаб
					Р	22	1:5
Нач.отд.	Мохов			с 16 ГОСТ 8246-72 В ст 3 к 2 ГОСТ 380-71* В=150	Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Янковский				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н. контр.	Харламова						
Рук. гр.	Авресиня						
Инж.	Грудцынов						



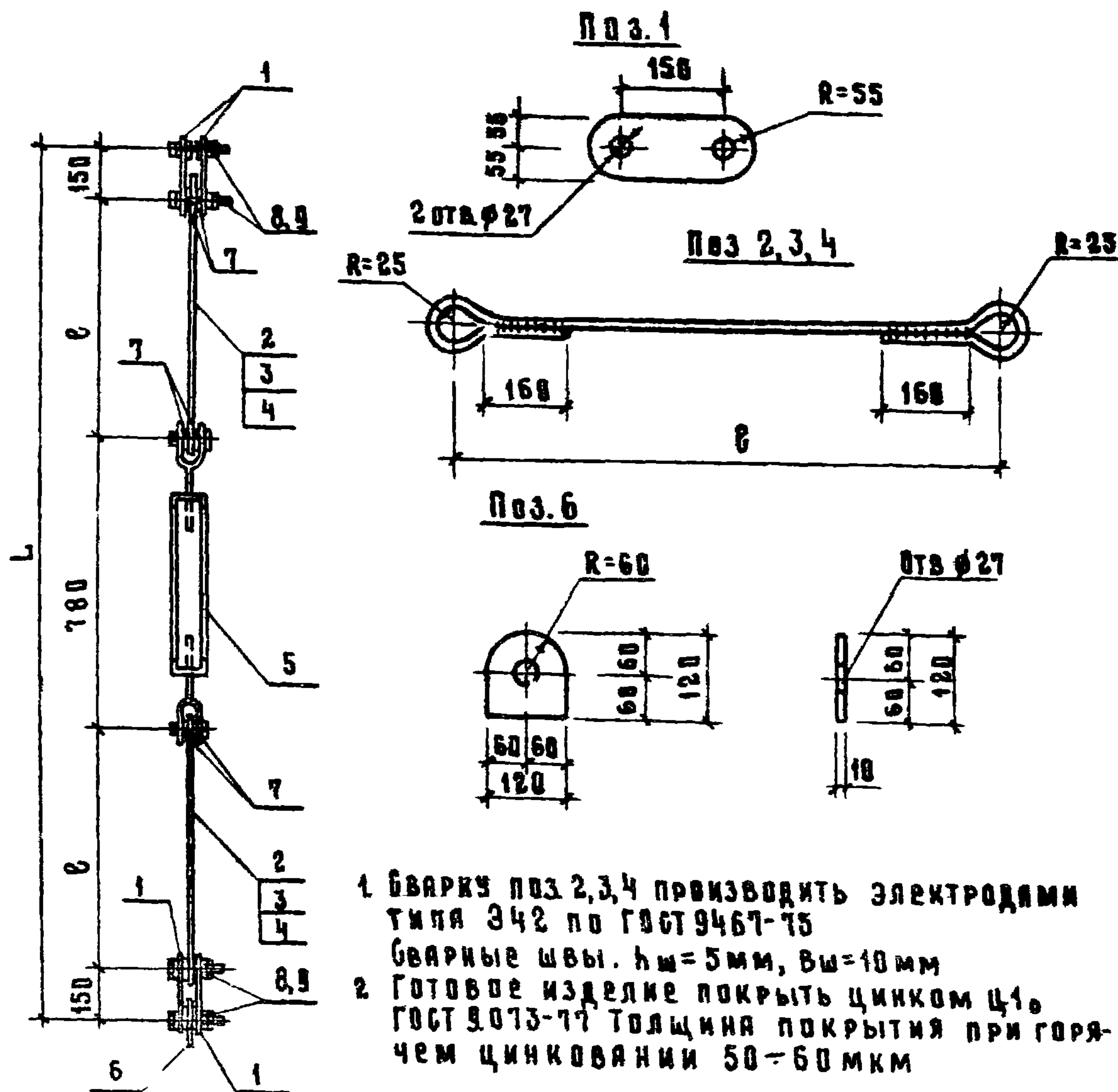
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, $h_{\text{ш}} = 8 \text{ мм}$.
 2. Поз.3 приварить к поз.4 дуговой сваркой под слоем флюса, соединение типа Т-1 ГОСТ 19292-73.
 3. Готовое изделие покрыть цинком Ц10 ГОСТ 9.073-77
 Толщина покрытия при горячем цинковании $50 \div 60 \text{ мкм}$.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖИ-МС27.001	-10x120 ГОСТ 103-76 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71* $R=120$	1	1.1 кг
Б4		2	КЖИ-МС27.002	С16 ГОСТ 8240-72 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71* $R=150$	1	2.1 кг
Б4		3	КЖИ-МС27.003	Ø20АШ ГОСТ 5781-75 $R=260$	1	0.6 кг
Б4		4	КЖИ-МС27.004	-10x140 ГОСТ 103-76 ВстЗкп2 ГОСТ 380-71* $R=100$	1	1.1 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		5	КЖИ-МС27.005	Гайка М20 ГОСТ 5917-70	1	

КЖИ-МС27.000			
Изделие своднительное			
МС27			
Нач.вкл.	Мохов		
Гл.свед.	Яковоский		
Н.контр.	Харламова		
Рук.гр.	Аврескин		
Ст.тех.	Иванов		
		Лист	Листов 1
		ГИПРОЧИСЕЛЬХОЗ	

50

26



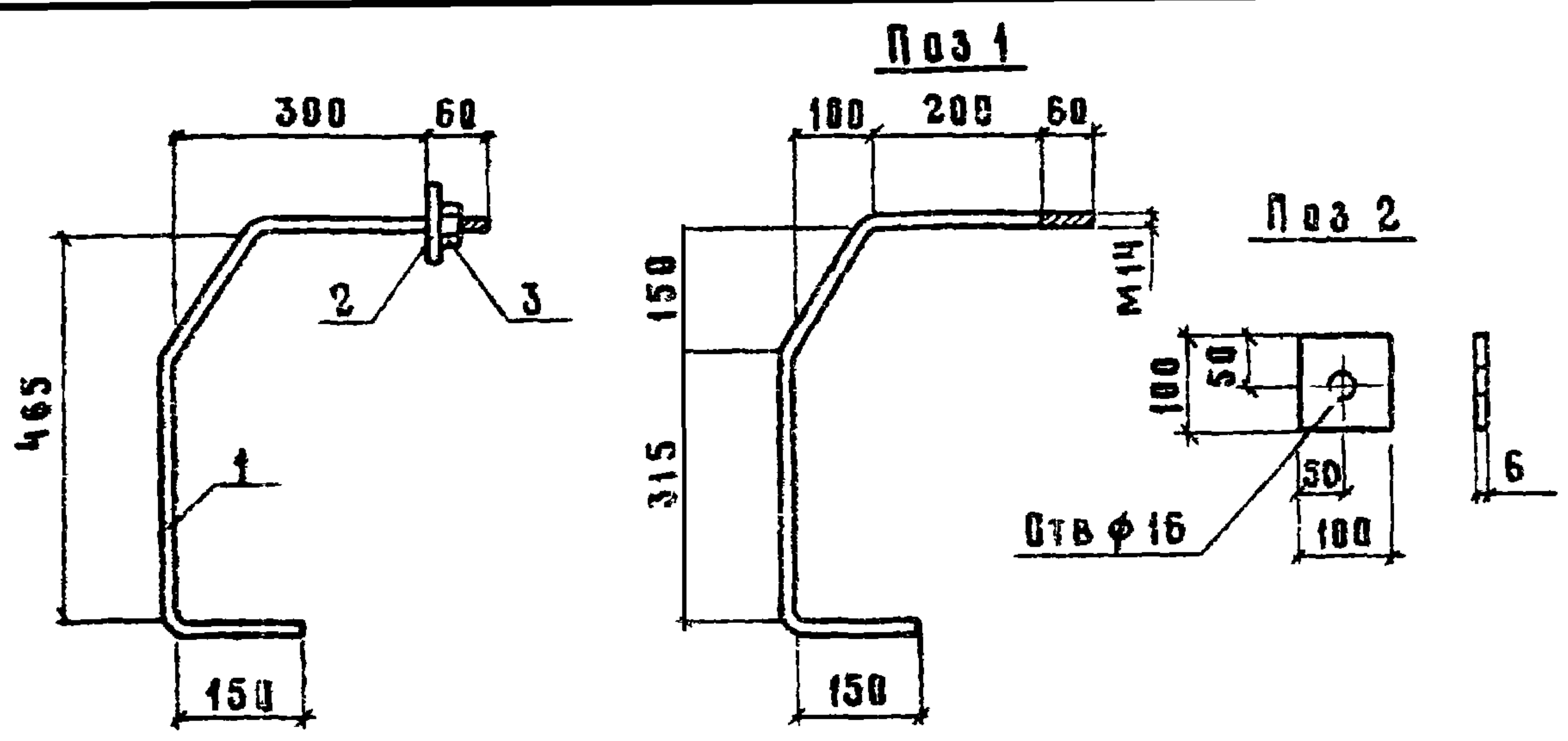
1. СВАРКУ ПОЗ. 2, 3, 4 ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75
СВАРНЫЕ ШВЫ: $h_{ш}=5\text{ мм}$, $B_{ш}=10\text{ мм}$
2. ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ ПОКРЫТЬ ЦИНКОМ Ц10 ГОСТ 9073-77 ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ ПРИ ГОРЯЧЕМ ЦИНКОВАНИИ 50-60 МКМ

Обозначение	Марка	L мм	ϕ мм	Масса кг
КЖИ-МС28.000	МС28	2220	570	22.1
-01	МС29	3010	975	24.1
-02	МС30	2740	830	23.1

КЖИ-МС28.000.05

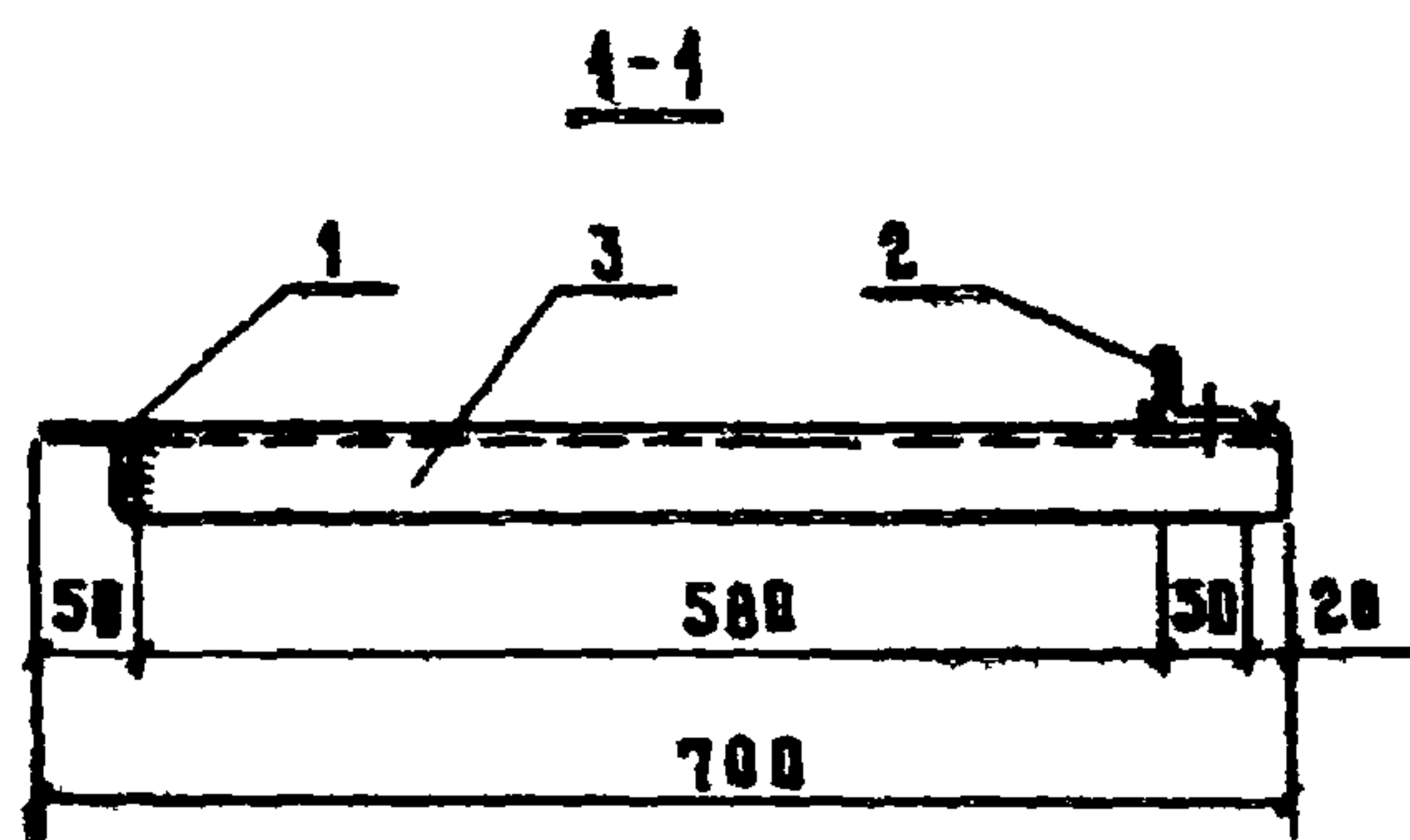
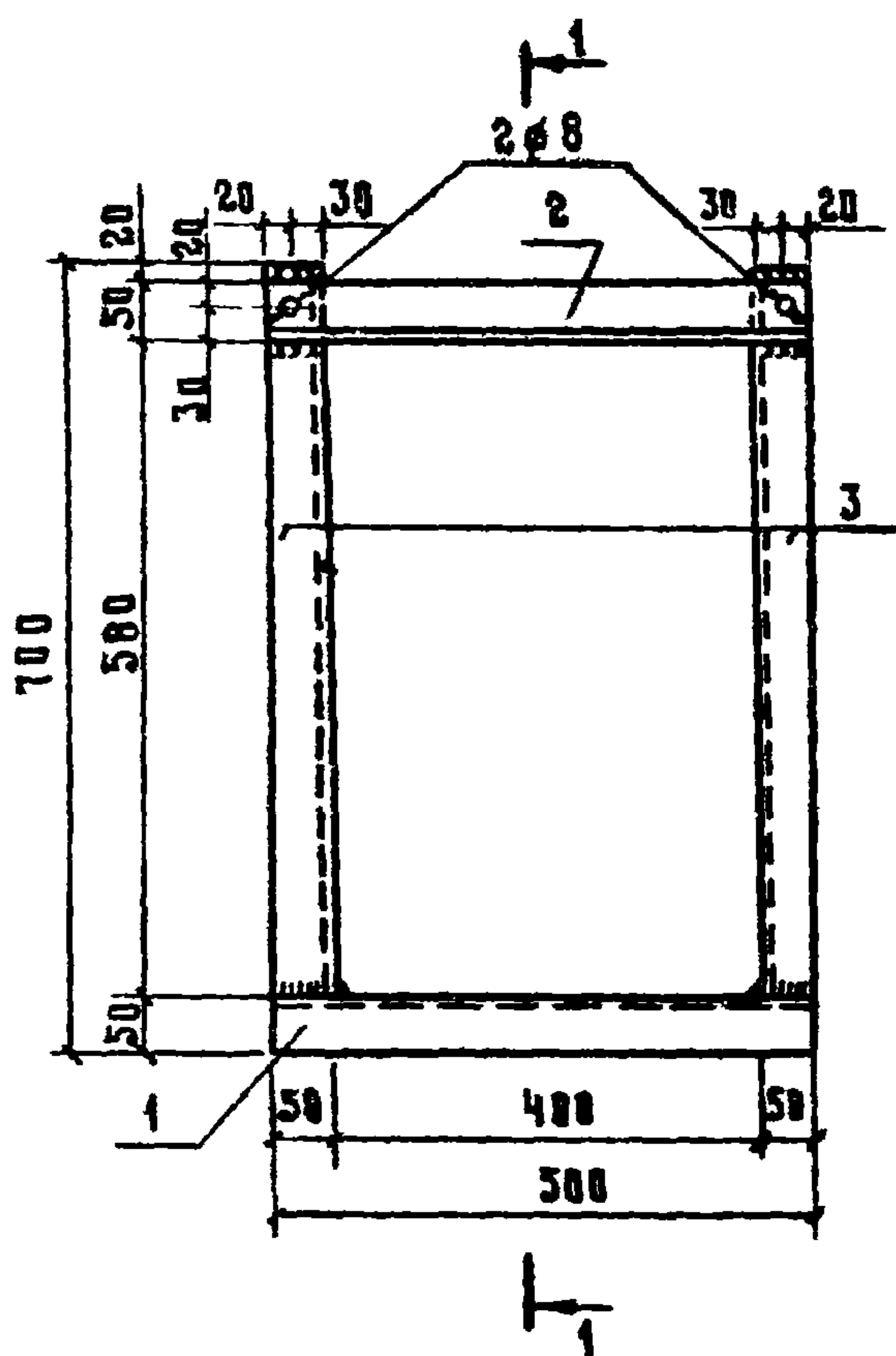
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС28, МС29, МС30. БОРЗЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	СМ. ТАБЛ.	1:10
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
НАЧ. ОТД.	МОХОВ	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
ГЛ. СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ		
И. КОМП.	АЧОЯМБЕЯ		
РУК. ГР.	КОЗЛОВА		
СТ. ТЕХН.	КОЗЛОВА		

Типовой проект 801-6-2 АЛЬБОМ I



1. Поз. 1 гнуть в горячем состоянии.
2. Готовое изделие покрыть цинком ц16 ГОСТ 9073-77. Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС31.001	Ø14 А1 ГОСТ 5781-75 В=905	1	1.1 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС31.002	-6x100 ГОСТ 103-76 Вст3кп2 ГОСТ 380-71* В=100	2	0.5 кг
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
		3	КЖИ-МС31.003	Гайка М14 ГОСТ 5915-70		
				КЖИ-МС31.000		
				Изделие соединительное МС31	СТАДИЯ	МАССА
					Р	2.1
					Лист	Листов 1
					ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
ИЗЧ. ОТГ.	МОСКВ					
ТЕ СПЕЦ	ЯКОВСКИЙ					
И. КИТЕ	ХАРЛАМОВ					
РЗК. ГР.	АВРУСКИН					
ИИЖ	ГРЕЧУКОВА					

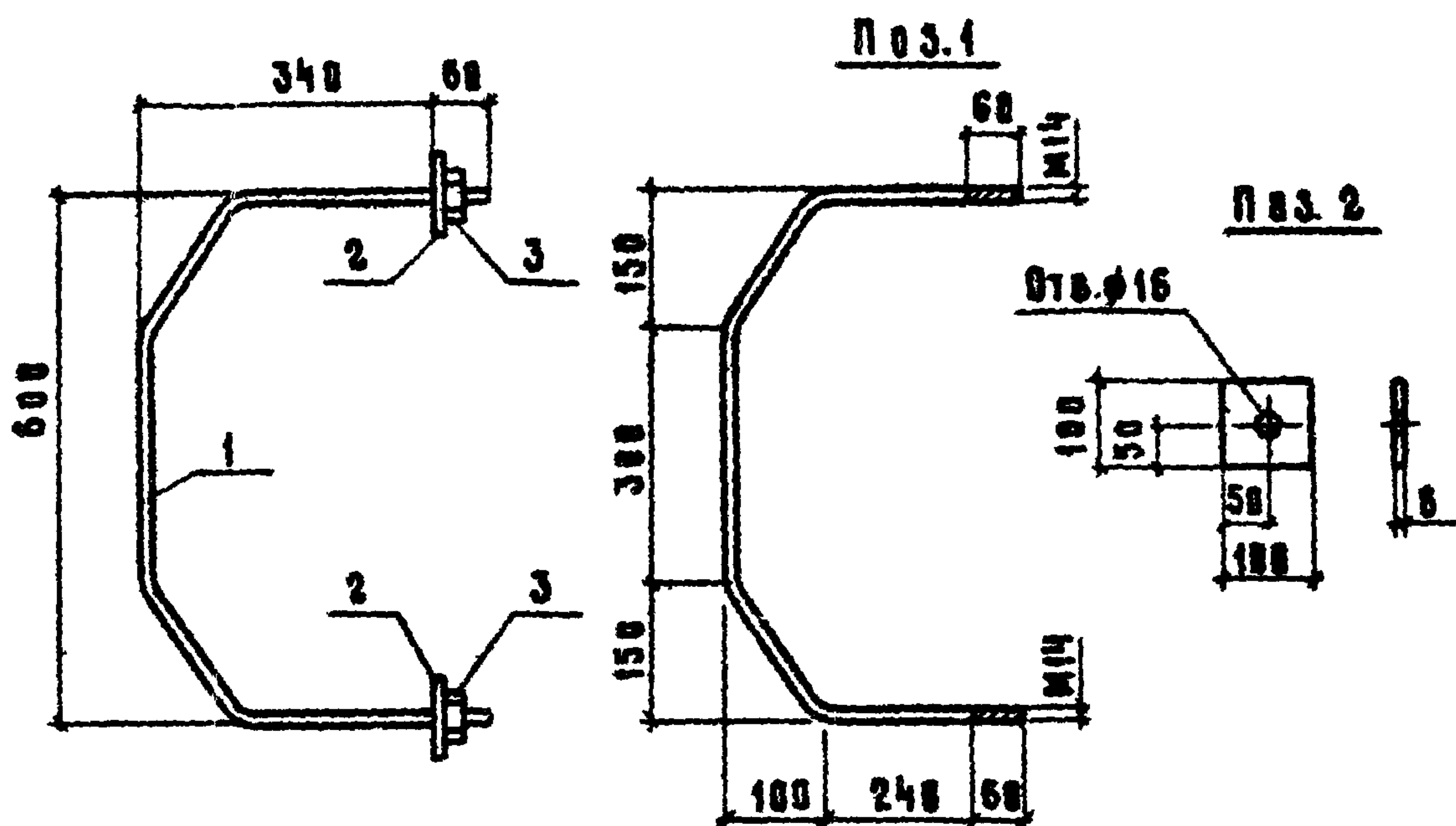


1. Сварку производить электродами
типа Э42 ГОСТ 9467-75.

2. Высота сварного шва $h_{\text{ш}} = 5 \text{ мм}$

3. На готовое изделие нанести
цинковое покрытие толщиной
120-130 мкм методом металли-
зации распылением.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б.Ч.		1	КЖИ-МС32.001	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71 $\varnothing=500$	1	1,9 кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС32.002	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71 $\varnothing=500$	1	1,9 кг
Б.Ч.		3	КЖИ-МС32.003	L 50x50x5 ГОСТ 8509-72 ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71 $\varnothing=700$	1	2,6 кг
КЖИ-МС32.000						
Изделие соединительное МС32				Стадия	Масштаб	Масштаб
				Р	9.0	1:10
Лист				Листов 1		
				ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ		
Нач. отд.	Мохов					
И. спец.	Янковский					
И. контр.	Харламова					
И. гр.	Козлова					
Б. техн.	Синькина					



1. Поз. 1 гнуть в горячем состоянии.
 2. Готовое изделие покрыть цинком ц10 ГОСТ 9.073-77
 Толщина покрытия при горячем цинковании 50÷60 мкм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ-МС33.001	Ф14х1 ГОСТ5781-75 L=1250	1	1.5кг
Б.Ч.		2	КЖИ-МС33.002	-6х100 ГОСТ103-76		
				Вст3кл2 ГОСТ308-71 L=180	2	0.5кг
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
		3	КЖИ-МС33.003	Гайка М14 ГОСТ5915-70	2	
КЖИ-МС.33.000						
Изделие соединительное МС33				Стандарт	Масса	Масштаб
				Р	2.5	1:10
Лист				Лист 1 из 1		
				ГИПРОСНЕЛЬКО		
Нач. отд.	М.ХОВ					
Гл. спец.	ЯКОВСКИЙ					
Н. контр.	ХАЛЯМОВА					
Рук. гр.	ЯВРУСКИЙ					
Инж.	ГРЕЦКИНОВА					

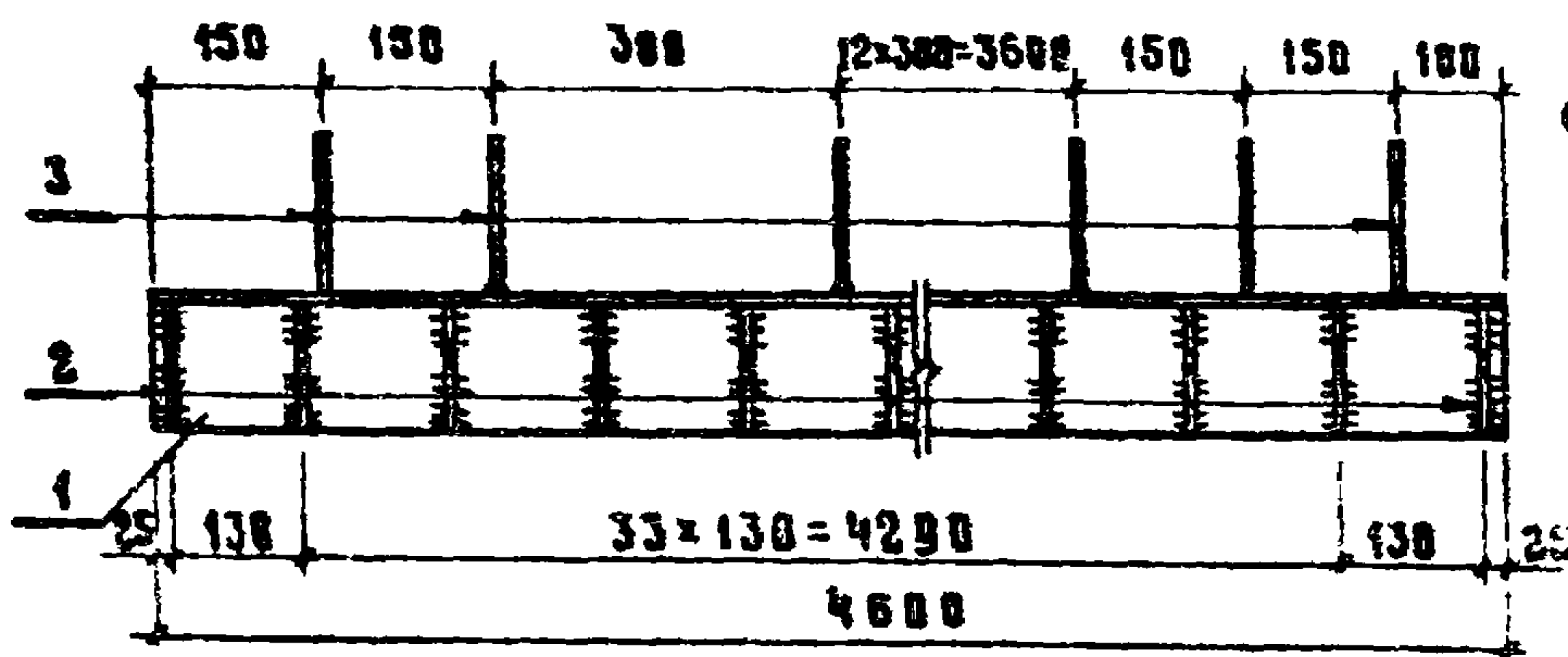
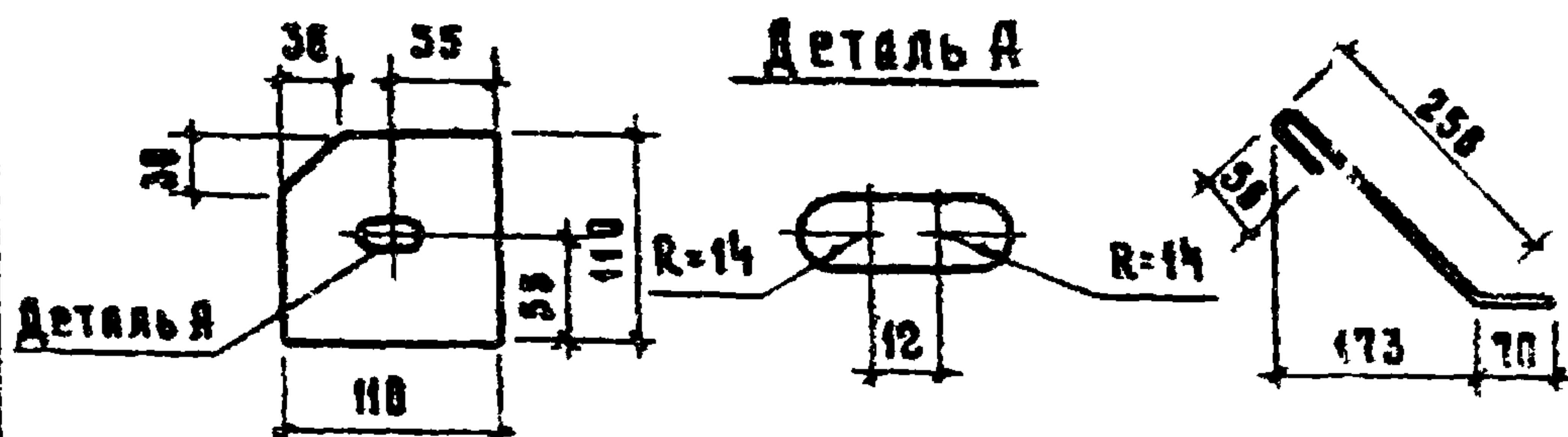


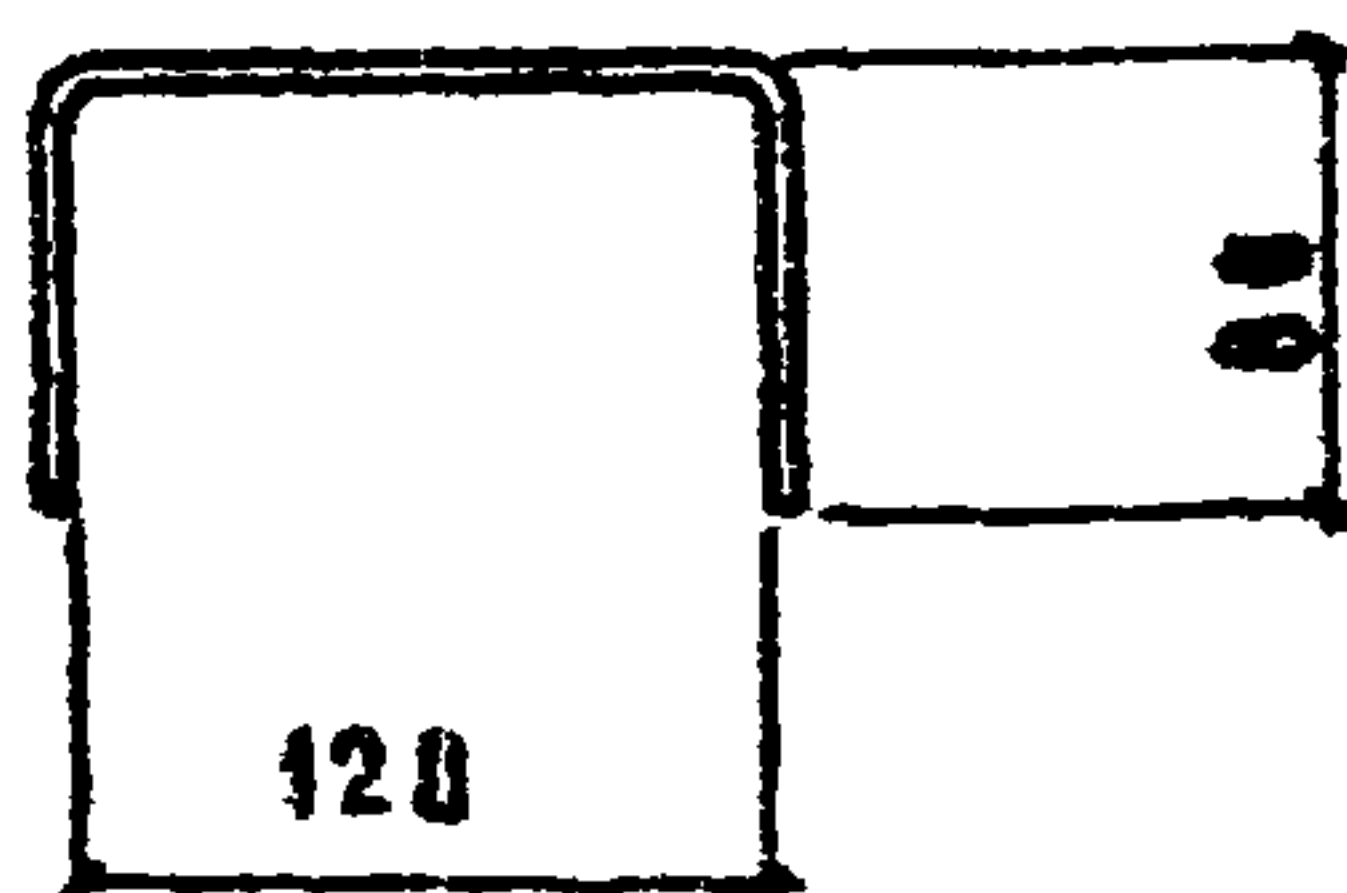
Рис. 2

Рис. 3



1. СВАРКУ ПРОВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467, $h_{ш}=6$ мм
2. ПРИВАРКУ РИЗ. 3 ПРОВОДИТЬ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78, $h_{ш}=4$ мм, $b_{ш}=6$ мм
3. НА ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ НАНЕСТИ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ ТОЛЩИНОЙ 120-150 мкм МЕТОДОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ РАСЫЛЕНИЕМ.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Д Е Т А Л И		
Б.Ч.		1	КЖИ - МС 34.001	L 125x125x10 ГОСТ 3509-72 В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71 $\varphi=4600$	1	87.9 кг
Б.Ч.		2	КЖИ - МС 34.002	-6x110 ГОСТ 103-76 В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71 $\varphi=110$	36	0.57 кг
Б.Ч.		3	КЖИ - МС 34.003	Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 $\varphi=370$	15	0.15 кг
				КЖИ - МС 34.000		
				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 34	СТАДИЯ	МАСШ
					Р	1:10
НАЧ. ОТД.	МОХОВ				Лист	Листов 1
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЯКОВСКИЙ					
Н. КОНТР.	ХАРЯМОВА					
РУК. ГР.	ЯВРСКИЙ					
ИНЖ.	ГРЕДИНОВА					

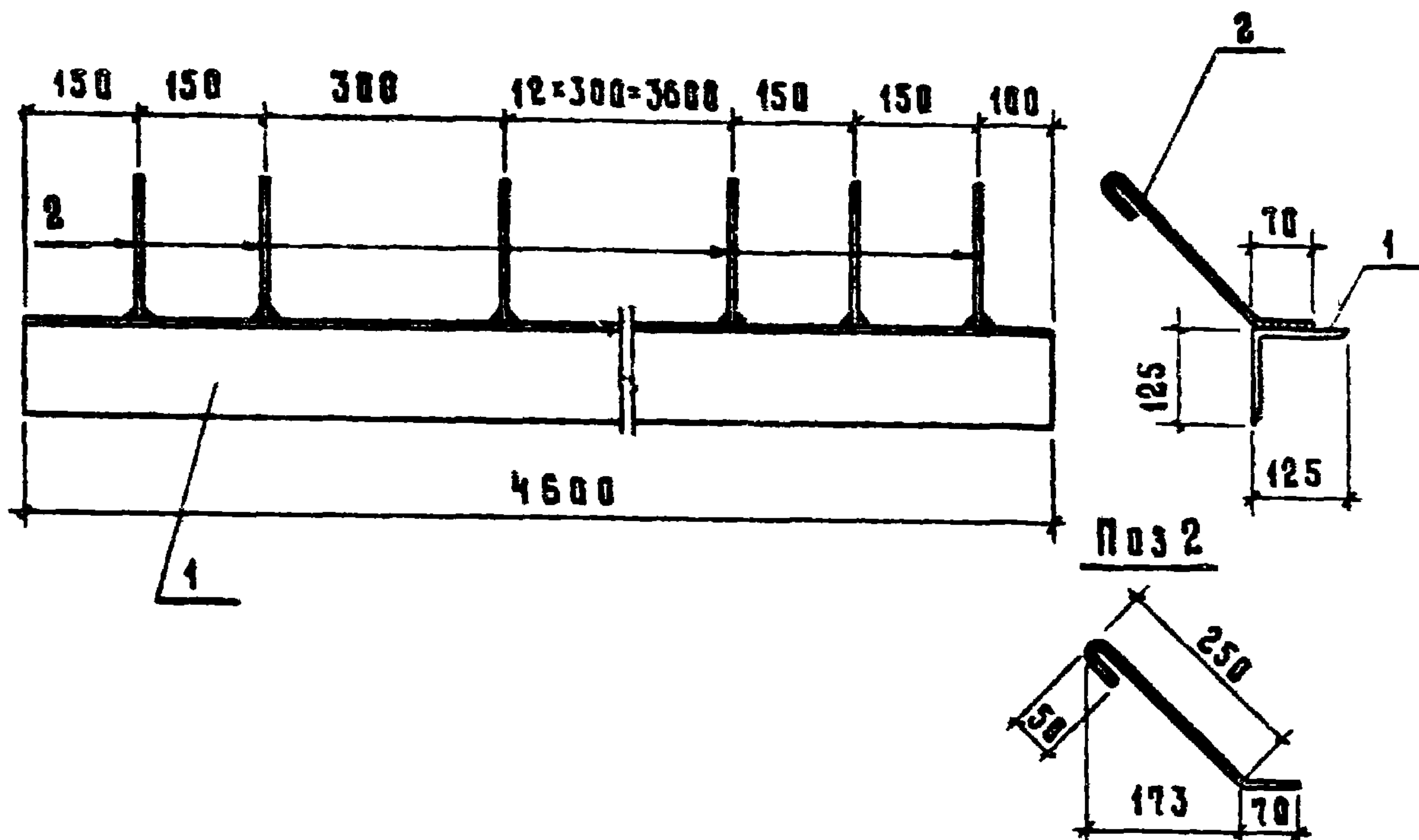


1. Изделие гнуть в горячем состоянии

2. Готовое изделие покрыть цинком ц10 ГОСТ 9073-77

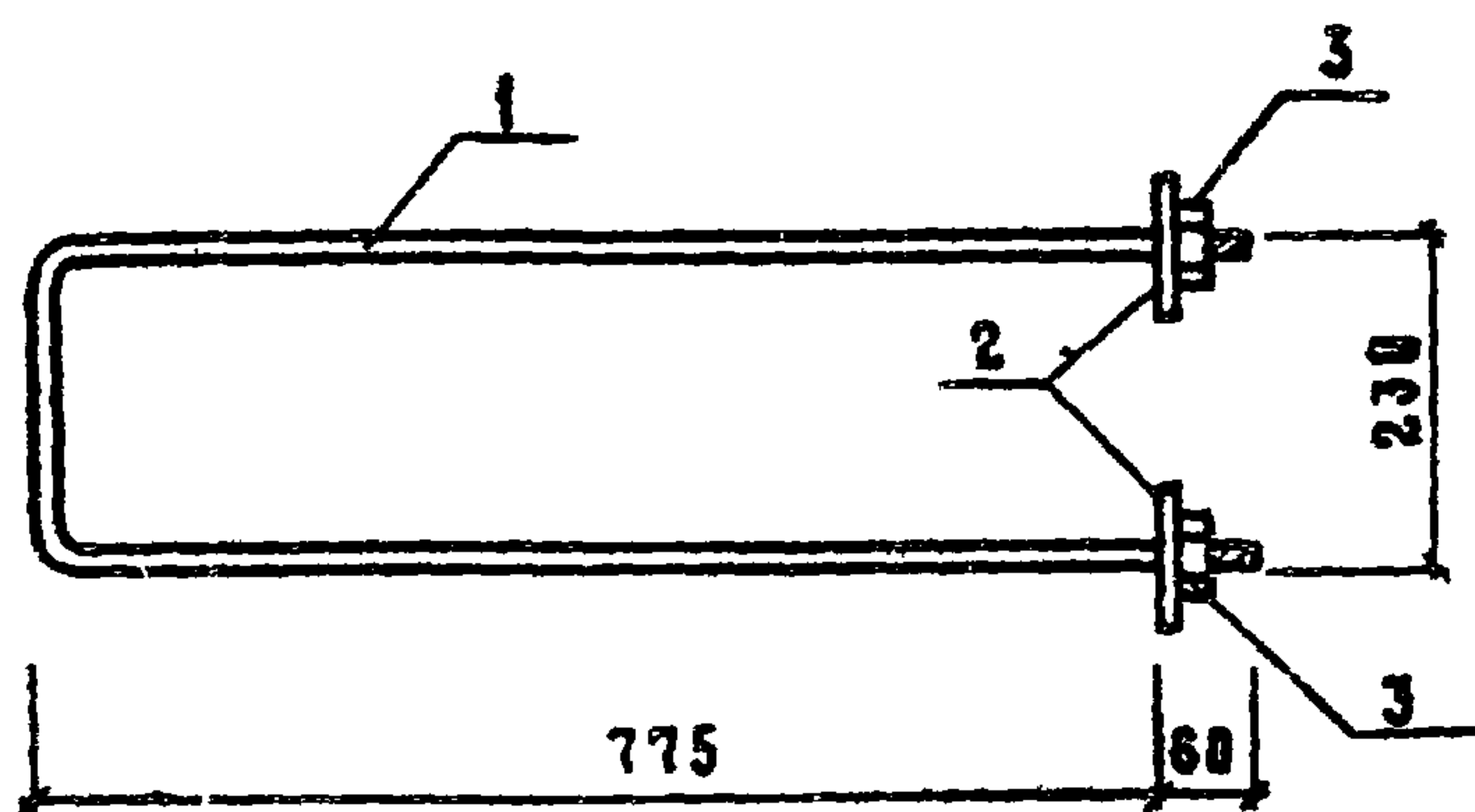
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

					КЖИ-МС35.000			
					Изделие соединительное МС35	Стандия	Масса	Масштаб
						Р	0.25	1:3
					Ф1201 ГОСТ 5781-75 В=280	Лист	Листов 1	
						ГИПРОЧИСЕЛЬХС		
НМЧ.ОТД.	Мох.ОВ							
ТЯ.СПЕЦ.	Хикус							
Н.КОНТР.	Харламова							
РЗК.ГР.	Козлова							
В.НЖ.	Янишкова							

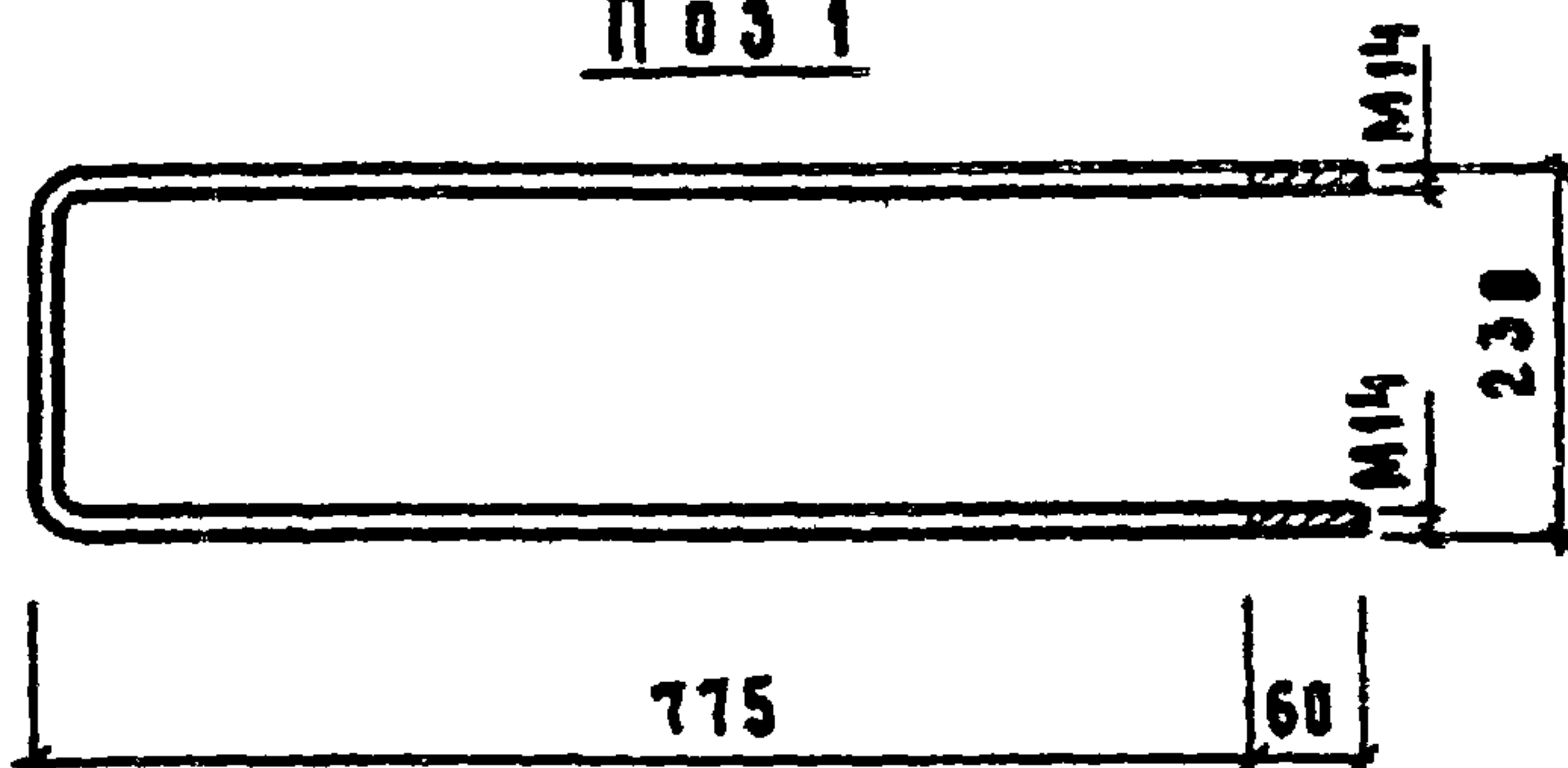


1. Поз. 2 приварить к поз. 1 ручной дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_{ш}=4\text{ мм}$, $B_{ш}=6\text{ мм}$
2. На готовое изделие нанести цинковое покрытие толщиной 120-150 мкм методом металлизации распылением.

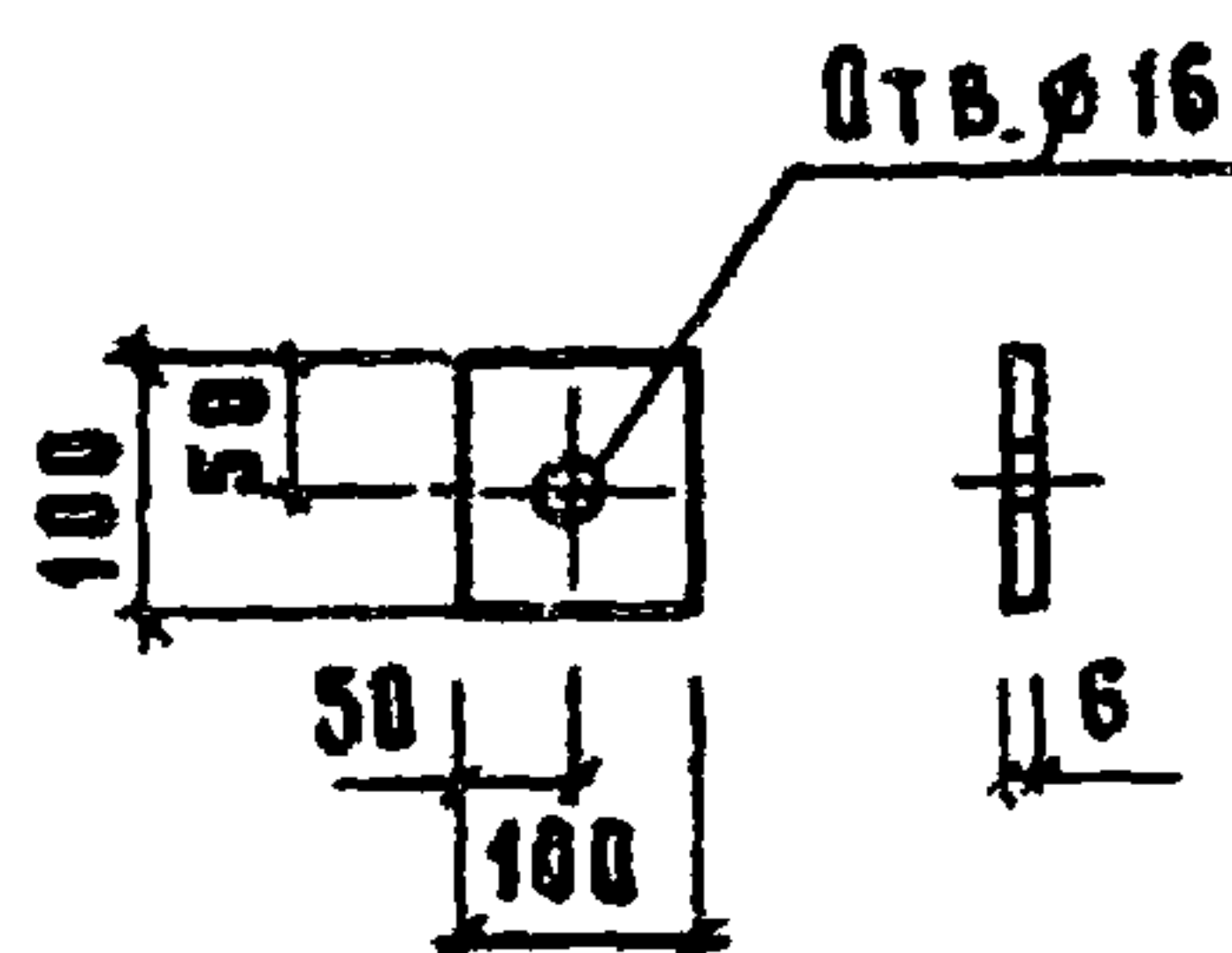
Формат	Инд	Поз	Обозначение	Наименование	Код	Примечание	
				<u>Д е т а л и</u>			
БЧ.		1	КЖИ-МС36.001	L125x125x10 ГОСТ 8509-72 ВотЗ кп2 ГОСТ 380-71* $B=4600$	1	87.9 кг	
БЧ.		2	КЖИ-МС36.002	Ø8A1 ГОСТ 5781-75 $B=370$	17	0.15 кг	
				КЖИ-МС36.000			
				Изделие соединительное МС36	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	90.2	1:10
Нач. отд.	Мохов				Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Яковская				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
И. контр.	Харламова						
Рук. гр.	Козлова						
М.жж.	Янисимова						



Поз. 1



Поз. 2

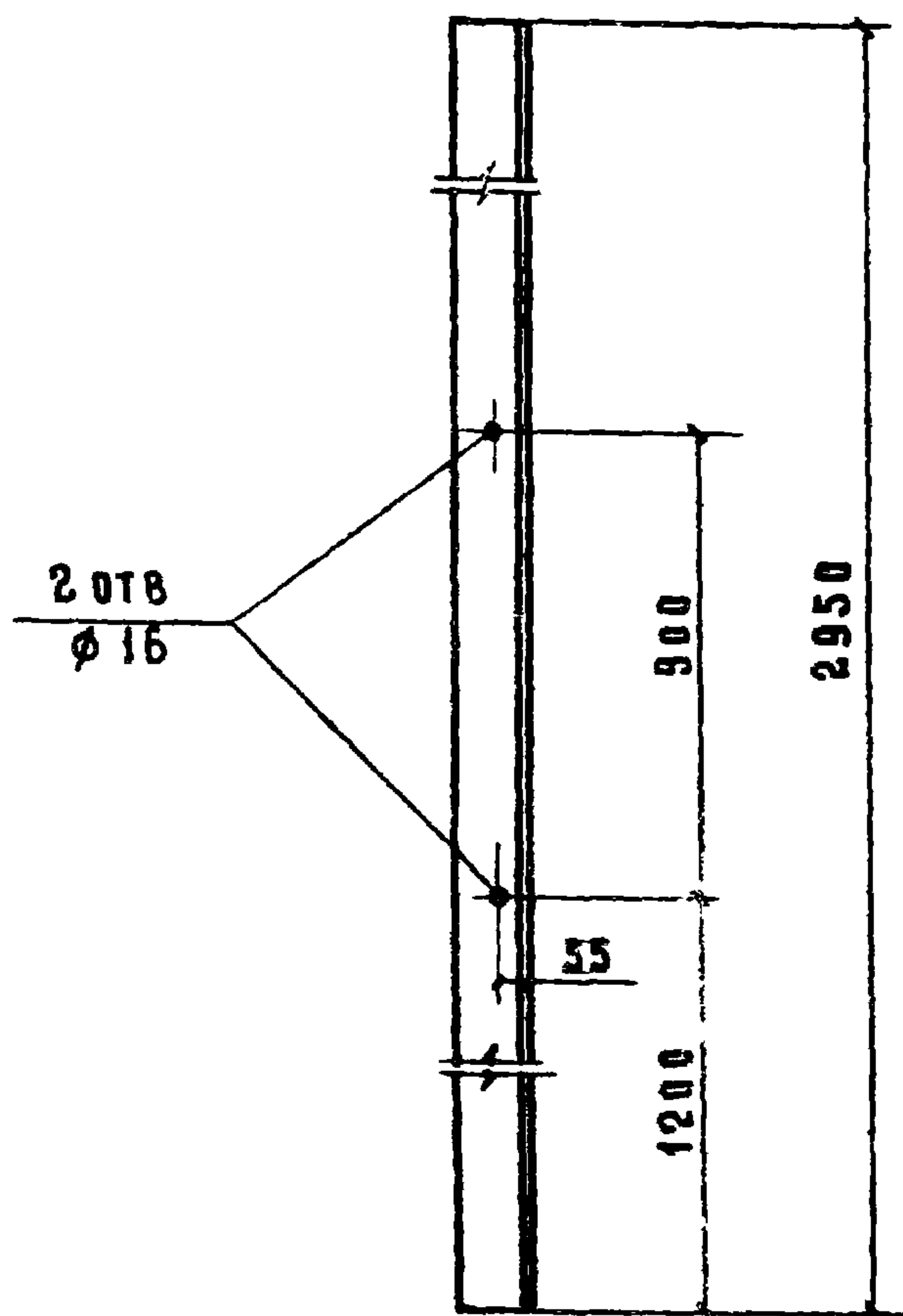


1. Поз. 1 гнуть в горячем состоянии

2. Готовое изделие покрыть цинком ц16 ГОСТ 9.073-77

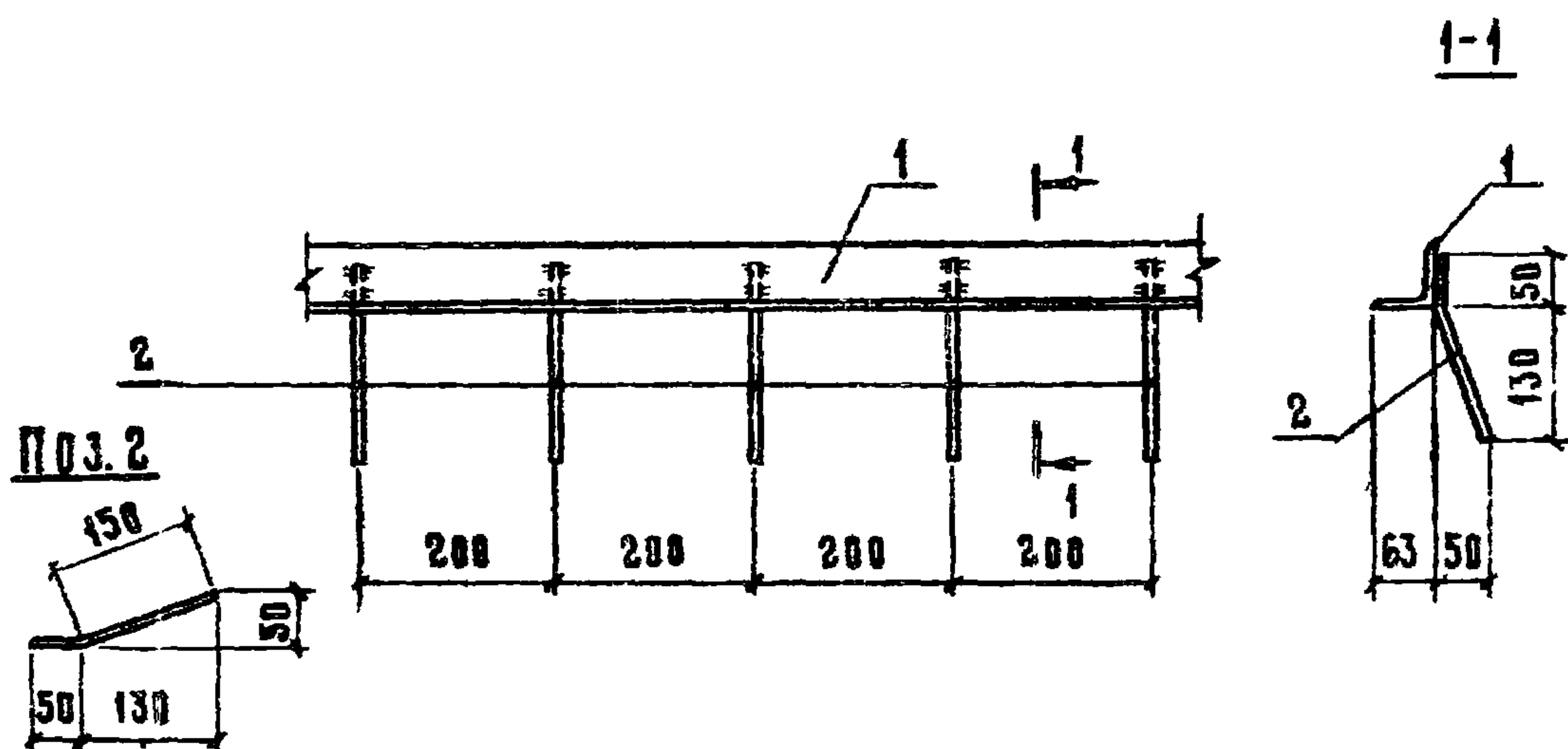
Толщина покрытия при горячем цинковании 50-60 мкм

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Д е т а л и</u>			
Б.4.		1	КЖИ- МС37 001	Ø14 А1 ГОСТ 5781-75 L=1900	1	2.3 кг	
Б.4		2	КЖИ- МС37 002	-6x100 ГОСТ 103-76			
				ВСТЗКП 2 ГОСТ 380-71* L=100	2	0.5 кг	
				<u>Стандартные изделия</u>			
		3	КЖИ- МС37.003	Гайка М14 ГОСТ 5915-70	2		
				КЖИ- МС37.000			
				Изделие соединительное МС 37	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	3.3	1:10
Нач. отд.	МОХОВ				Лист	Листов 1	
Гл. свец.	ЯКОВСКИЙ				ГИПРОНИЧЕЛЬХОЗ		
Н. контр.	ХАРАЯШОВА						
Рук. гр.	АВРУШИНА						
Н.ж.	ГРЕЦКИНОВА						



НА ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ НАНЕСТИ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ
Толщиной 120÷150 мкм методом металлизации распыле-
нием.

				КЖИ-МС38.000			
				Изделие соединительное МС38	Стандия	Масса	Масштаб
					Р	57.3	1:20
					Лист		
					Листов 1		
Нач. отд.	Мохов			L125x125x10 ГОСТ 8509-72	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. спец.	Янковский			ВСТЗ КДЗ ГОСТ 380-78			
И. контр.	Храмова			2950			
И. гр.	Яковина						
О. техн.	Бонова						

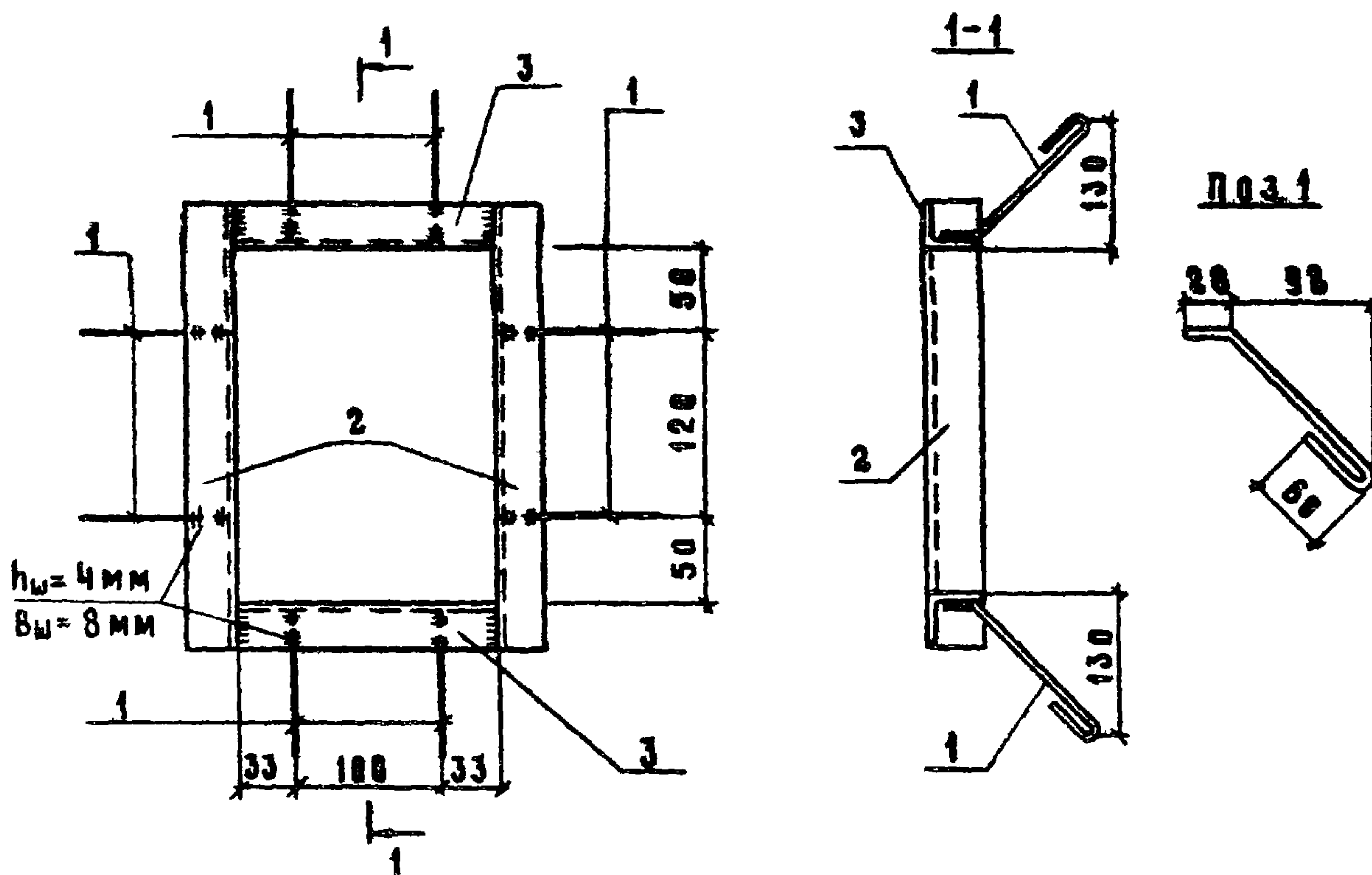


1 Поз.2 приварить к поз.1 ручной дуговой сваркой в соответствии требованиями СНЗ93-78, электроды Э42 ГОСТ 3467-75, $h_{ш} = 4$ мм, $B_{ш} = 8$ мм

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

Формат	Индекс	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖИ - МН1.001	$L_{63 \times 63 \times 5}$ ГОСТ 8509-72 $\phi = 1000$ ВСТЗКП2 ГОСТ 380-71*	1	4.9 кг
Б4		2	КЖИ - МН1.002	$\phi 10$ АIII ГОСТ 5781-75 $\phi = 200$	5	0.1 кг

				КЖИ - МН1.000		
				Изделие закладное МН1	Стадия	Масса
					Р	53
					Лист	Листов
ИЗВЕД.	Маслов				ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ	
ИСПЕД.	Яковлев					
И.КОСТ.	Харламова					
РЭК.ГР.	Ивлев					
ИСТ.ТРИ.	Ивлев					



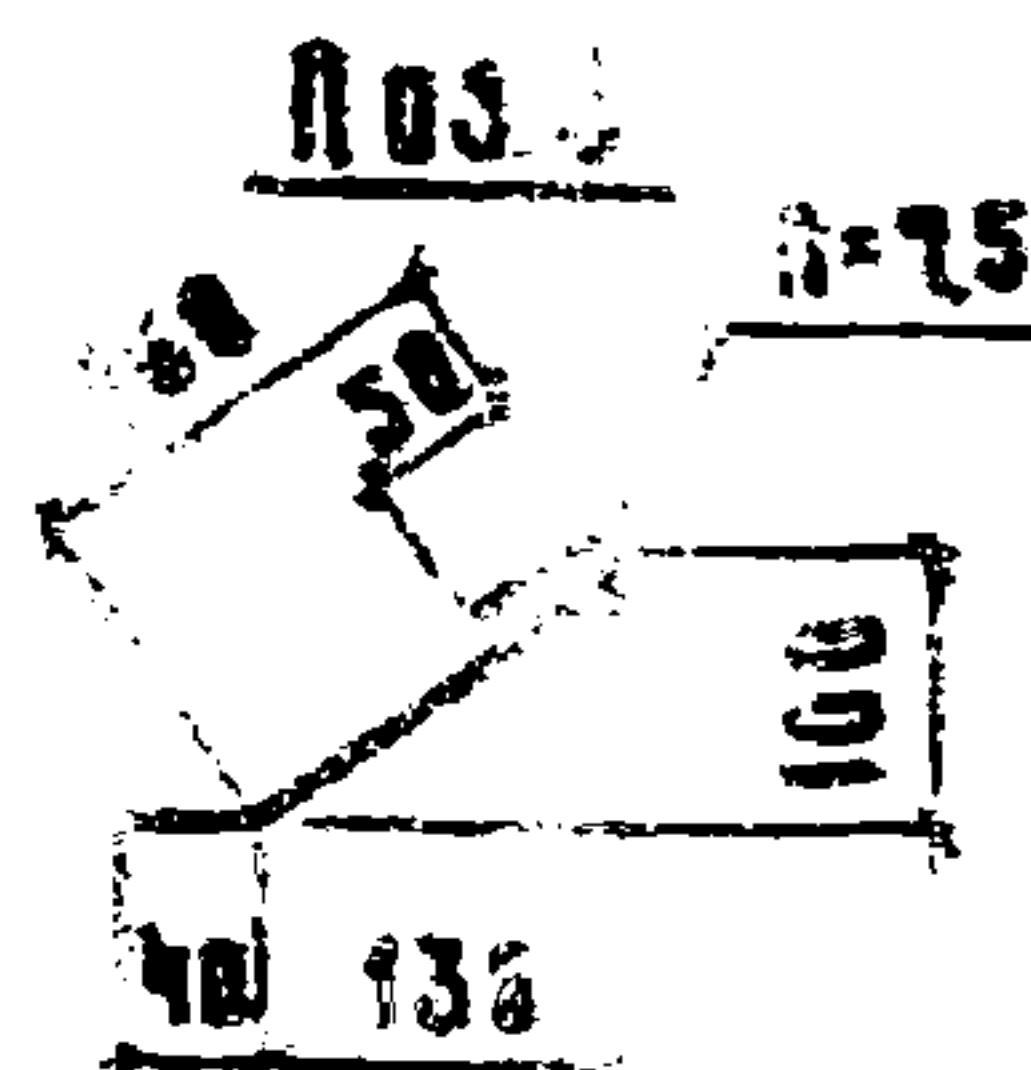
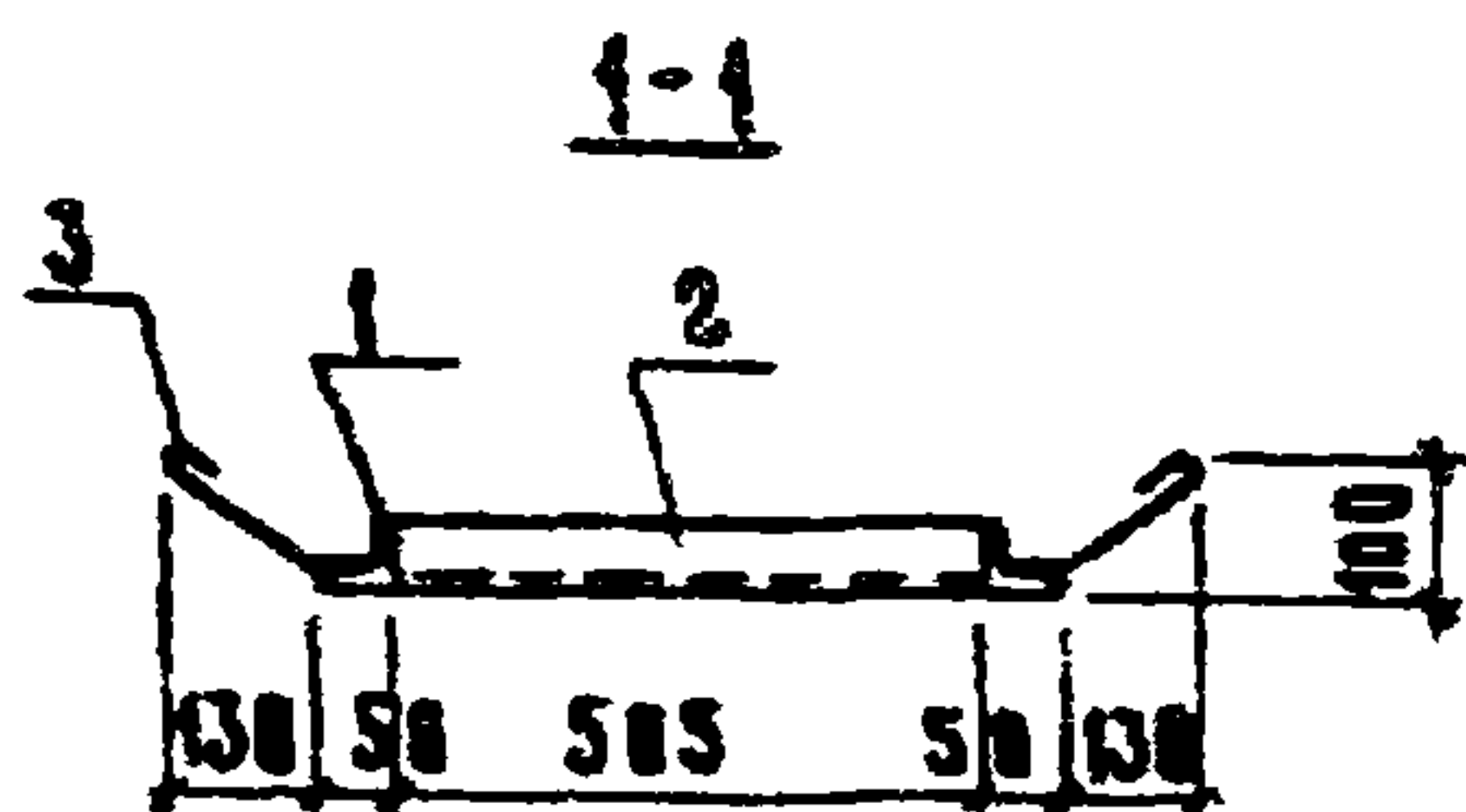
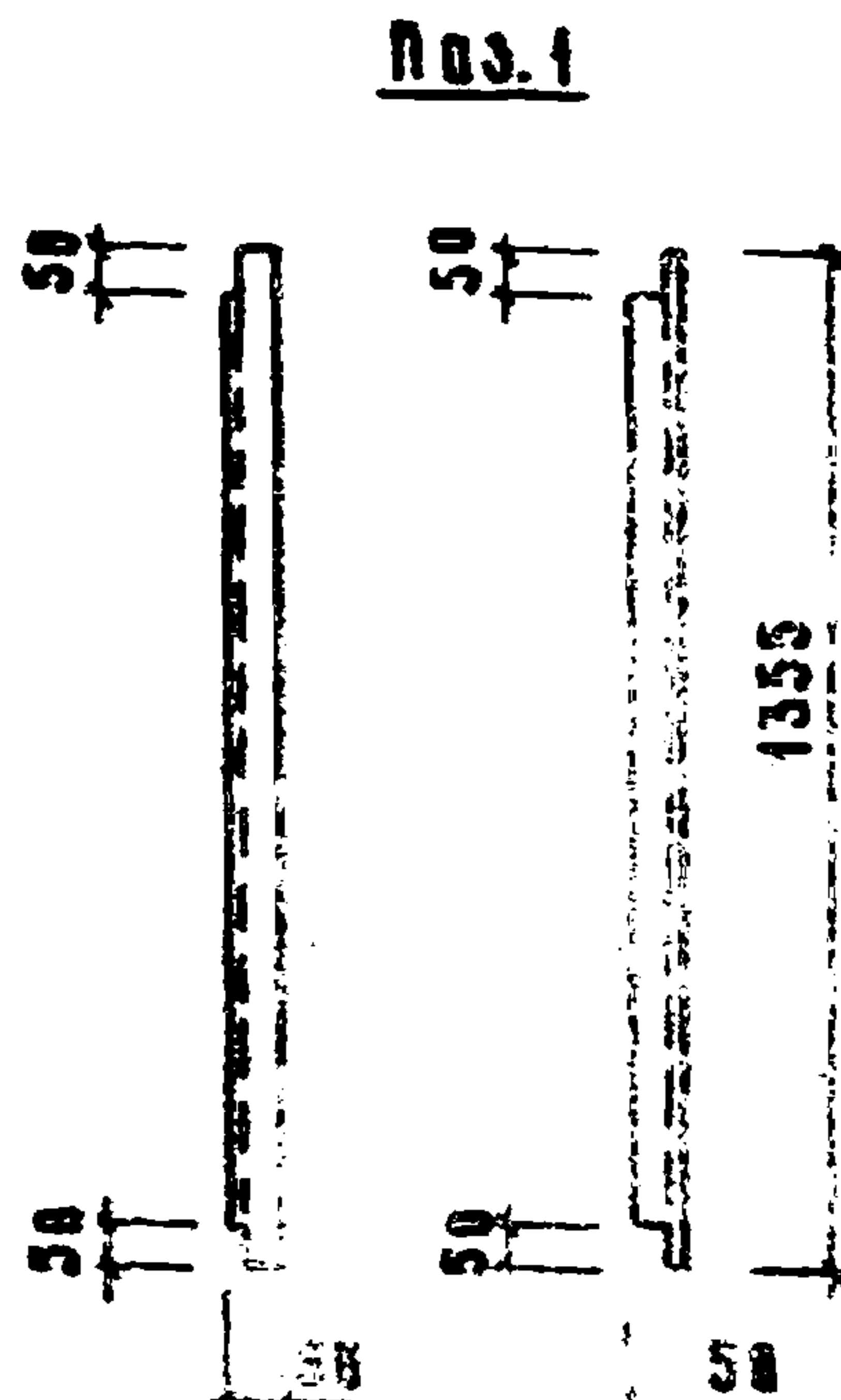
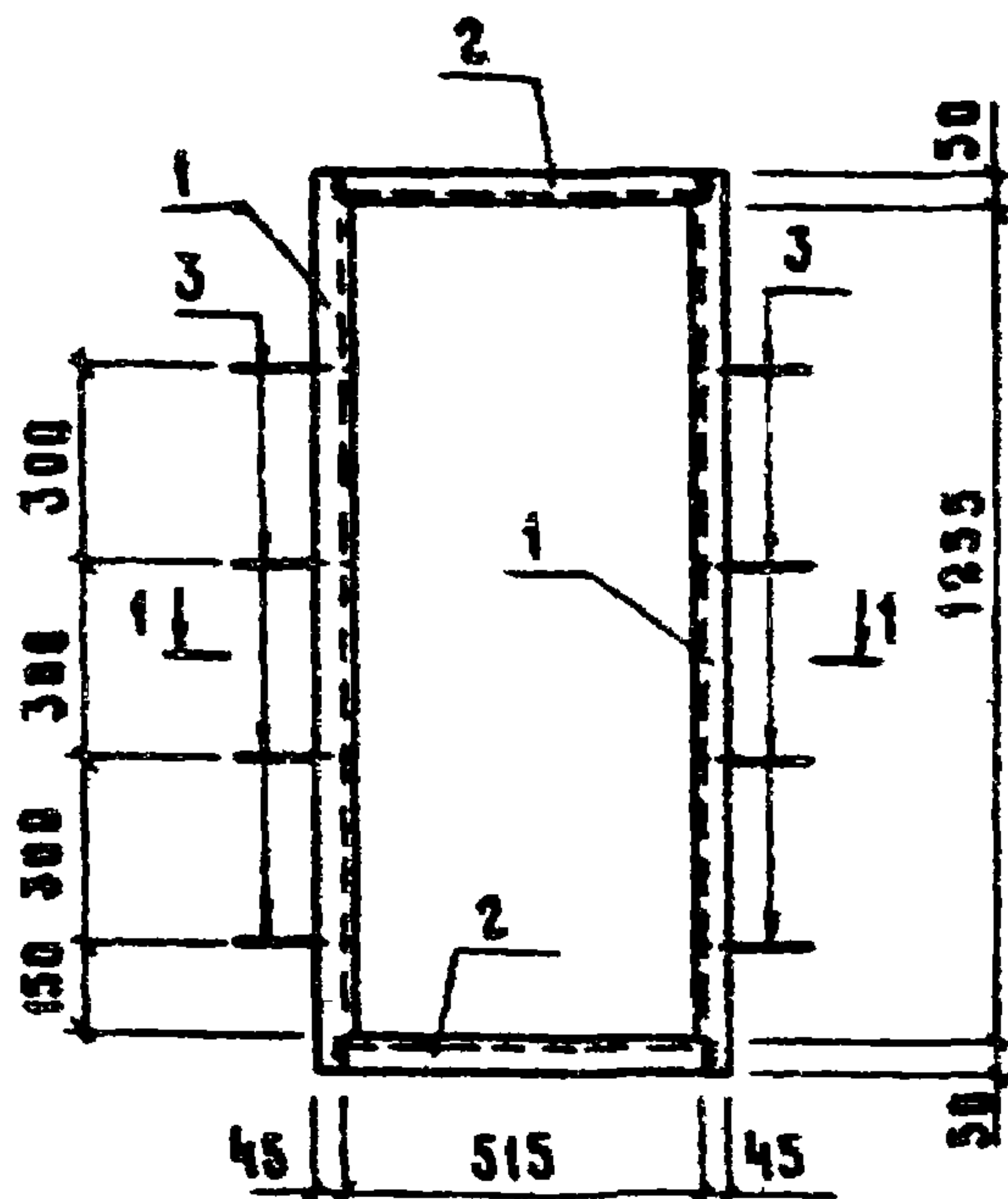
Сварку производить электродами типа Э42
ГОСТ 9467-75 $h_{ш} = 5 \text{ мм}$, кроме оговоренного.

Формат	Этап	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖИ- МН2.001	Ø10 А I ГОСТ 5781-75 l=180	8	0.1 кг
Б4		2	КЖИ- МН2.002	L 32×32×4 ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* l=284	2	0.5 кг
Б4		3	КЖИ- МН2 003	L 32×32×4 ГОСТ 8509-72 Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71* l=170	2	0.3 кг

Нач. отд. Мохов
Гл. спец. Янковский
Н. контр. Харламова
Рук. гр. Козлова
Мнж. Енисимова

[illegible]

				ВЖИ-РМ1000		
ИМЧ. ОТД.	МОХОВ	<i>[Signature]</i>	РАМКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ	СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. СПЕЦ	ЯКОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>		Р		1
Н. КОНТ.	ХАЛЯМОВА	<i>[Signature]</i>		СИПРОИНСЕЛХ 12		
РЭК. ГР.	КОЗЛОВА	<i>[Signature]</i>				
СТ. ТЕХН.	ИСНОВА	<i>[Signature]</i>				
			РМ1			



1. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 5467-75
2. Высота сварного шва $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
3. Приварку поз. 3 производить дуговой сваркой электродами типа Э-42 в соответствии с требованиями СН 353 $h_{ш} = 4 \text{ мм}$, $b_{ш} = 6 \text{ мм}$
4. Готовое изделие грунтовать грунтовкой ГФ-020 ГОСТ 18186-79

КЖ РМ 1.00006

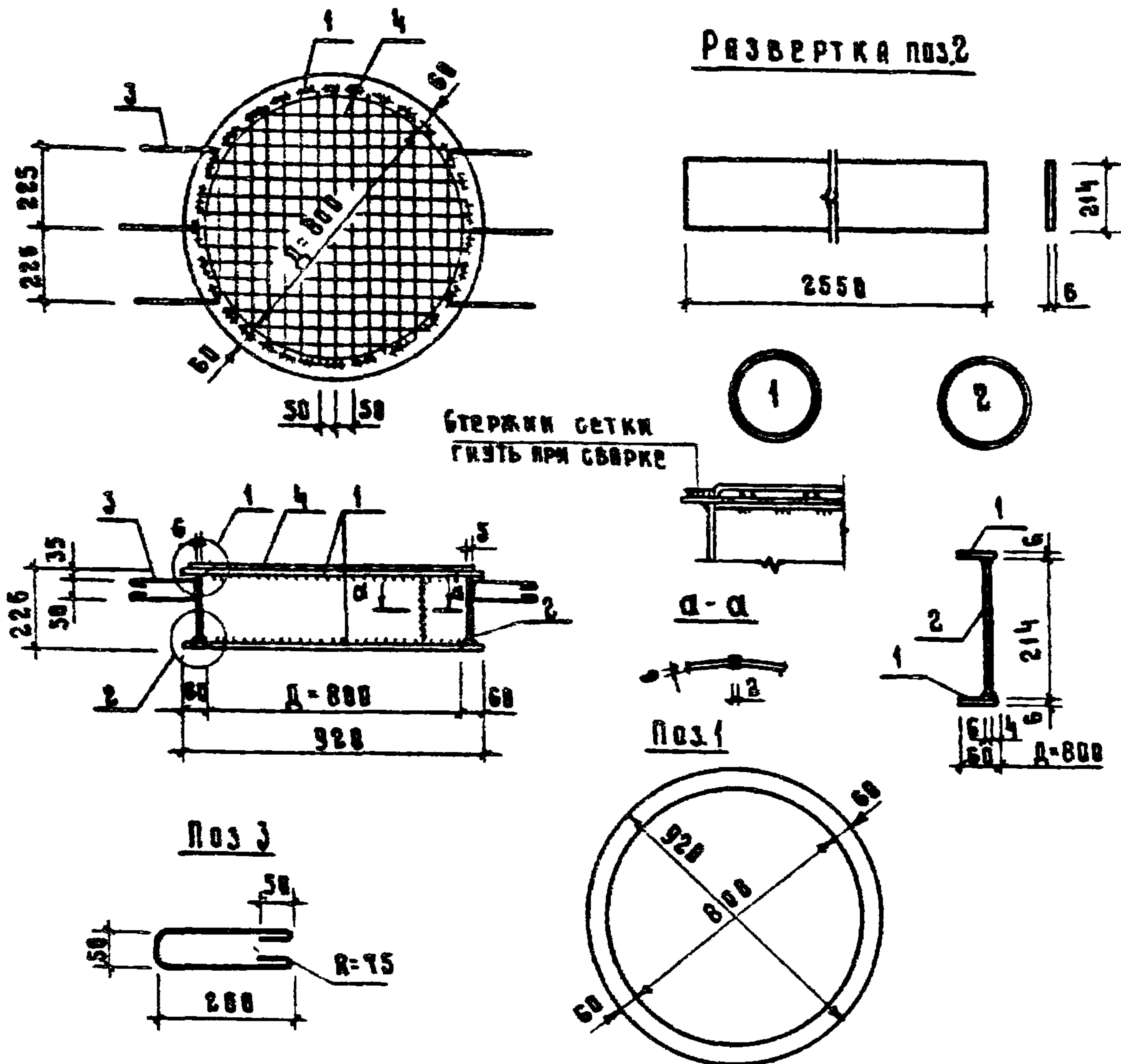
Рамка металлическая
РМ 1.
Сборочный чертеж

Страна	Масса	Масштаб
Н	14.8	1:20
Лист	Листов 1	

Исполнитель	Михайлов
Проверщик	Иванов
Конструктор	Фомин
Судья	Козлов
Судья	Ефремов

ПРОИЗВЕДЕН

CONFIDENTIAL

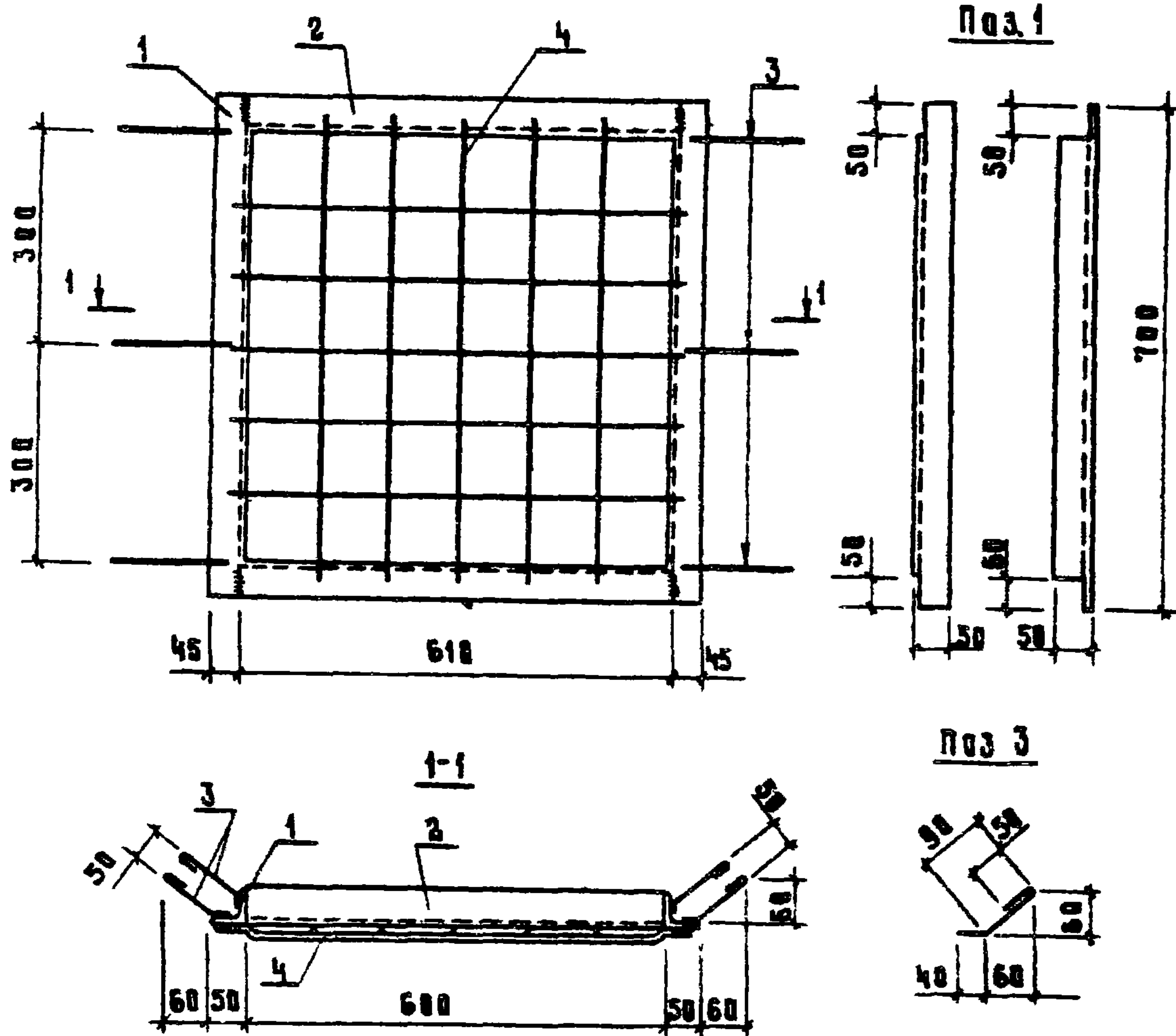


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75, кроме оговоренных на чертеже. Высота сварных швов $h_{ш}=4$ мм.
2. Готовое изделие грунтуют грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79.
3. Приварку поз.3 к поз.2 производить ручной дуговой сваркой, электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН 393-78,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

КЖИ - РМ2.00066

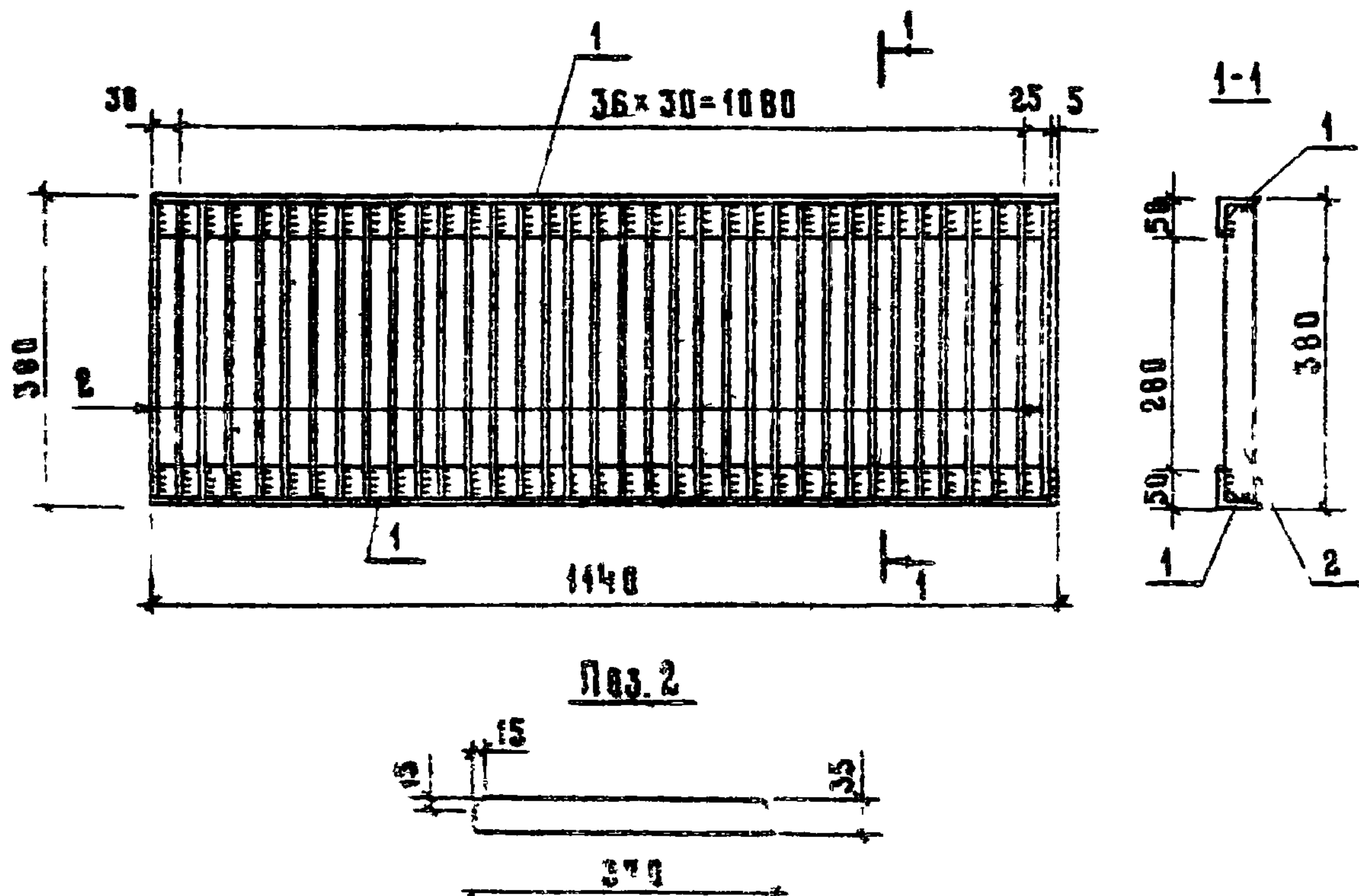
				КЖИ - РМ2.00066			
				РАМКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ 2. БОРОВОЙ ЧЕРТЕЖ.	СТАДКА	МАССА	МАСШТАБ
					Р	95.3	1:20
ИЗМ. В Д.	МОСКОВ				ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ГЛАВ. ПРОЦ.	ЯКОВСКИЙ				ГИПРОНИС ЕЛХСЗ		
И. КОНТР.	ХАРЛАМОВА						
РУК. ГР.	КОЗЛОВА						
СТ. ТЕХН.	КОЗЛОВА						

				КЖИ-РМЗ.000		
Нач. отд.	Мохов	<i>Мохов</i>	РАМКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМЗ.	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Янковский	<i>Янковский</i>		Р		1
М. контр.	Харламова	<i>Харламова</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Рук. гр.	Козлова	<i>Козлова</i>				
Ст. техн.	Мохова	<i>Мохова</i>				



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Высота сварного шва $h_{ш} = 5 \text{ мм}$
3. Приварку пвз. 3 к пвз. 1 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 в соответствии с требованиями СН 393-78, $h_{ш} = 4 \text{ мм}$, $b_{ш} = 6 \text{ мм}$
4. Готовое изделие грунтовать грунтовкой ПФ-020 ГОСТ 18186-79

				КЖИ- РМЗ.000СБ			
				Рамка металлическая РМЗ Сборочный чертёж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	14.6	1:10
					Лист 1 из 1		
И.ч.отд.	Мехов				ГИПРОНИС ЕЛЬХОВ		
Гл. спец.	Янковский						
И.контр.	Харлямова						
Рук.гр.	Козлова						
Б.т.тех.	Иснова						



- 1 СВАРКУ ТРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 3467-75.
 ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА $h_{ш} = 5 \text{ мм}$.
- 2 НА ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ НАНЕСТИ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ ТОЛЩИНОЙ $120 \div 150 \text{ мкм}$ МЕТОДОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ РАСПЫЛЕНИЕМ.

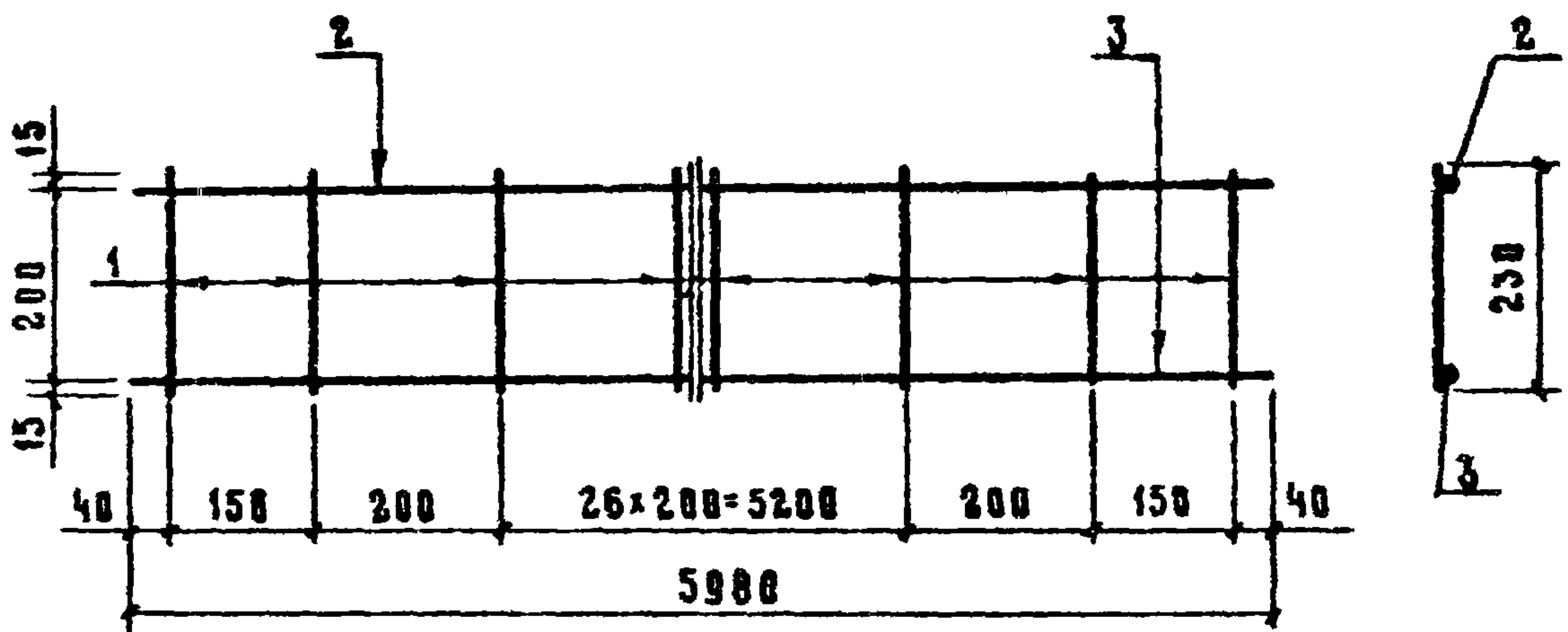
ФОРМАТ	КОЛ	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		Д1.001	L50x50x5 ГОСТ 8510-72		
				Всг3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\varnothing = 1140$	2	4.3 кг
Б4	2		Д1.002	-5x45 ГОСТ 103-76		
				Всг3 кл 2 ГОСТ 380-71* $\varnothing = 370$	39	0.73 кг

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

СЕТКУ ИЗГОТОВИТЬ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ
ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68
И СН 393-78

[illegible]

Лист 59
Формат 11



- 1 Каркас изготовить с применением контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
- 2 Размеры даны по осям и торцам стержней.

формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Ква	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.Ч.		1	КЖИ- КП1.001	Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=230	31	0,1 кг
Б.Ч.		2	КЖИ- КП1.002	Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=5980	1	2,4 кг
Б.Ч.		3	КЖИ- КП1.003	Ф16А III ГОСТ 5781-75 L=5980	1	9,4 кг