

Типовые конструкции, изделия
узлы зданий и сооружений

Серия 3.702.1-4

Унифицированные сборные железобетонные
конструкции силосных сооружений предприятий
по хранению и переработке зерна

выпуск 7

Разные стальные изделия
Рабочие чертежи

23223

ЦЕНА 1-29

Типовые конструкции, изделия
и узлы зданий и сооружений

Серия 3.702.1-4

Унифицированные сборные железобетонные
конструкции силосных сооружений предприятий
по хранению и переработке зерна

Выпуск 7

Разные стальные изделия
Рабочие чертежи

Разработан ЦНИИПРОМзернопроект Утверждены
Главный инженер *Давыдов* протоколом Госстроя СССР
института /О.К.Довгалло/ от 13 мая 1988 г. № 28
Главный инженер Введены в действие
проекта *ММ* /А.Н.Простосердов/ с 1 августа 1988 г.

НИИЖБ

Зам. директора института

© ЦИТП Госстроя СССР, 1988

Ю.П.Гуща

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание	3-4
3.702.1-4.7-01.0	Изделие соединительное МС-1	5
3.702.1-4.7-03.0	Изделие соединительное МС-3	6
3.702.1-4.7-03.0СБ	Изделие соединительное МС-3 Сборочный чертеж	7
3.702.1-4.7-04.0	Изделие соединительное МС-4	8
3.702.1-4.7-05.0	МС-5	9
3.702.1-4.7-06.0	МС-6	10
3.702.1-4.7-07.0	МС-7	11
3.702.1-4.7-08.0	МС-8	12
3.702.1-4.7-09.0	МС-9	13
3.702.1-4.7-10.0	МС-10; МС-11	14
3.702.1-4.7-11.0	МС-12	15
3.702.1-4.7-12.0	МС-13; МС-14	16
3.702.1-4.7-13.0	МС-15	17
3.702.1-4.7-14.0	МС-15	18
3.702.1-4.7-15.0	МС-17	19
3.702.1-4.7-16.0	МС-18	20
3.702.1-4.7-17.0	МС-2; МС-19; МС-23; МС-29; МС-30	21-22
3.702.1-4.7-18.0	МС-24; МС-25	23
3.702.1-4.7-19.0	Ветровая связь ВС1-ВС3	24-25
3.702.1-4.7-19.0СБ	Ветровая связь ВС1-ВС3. Сборочный чертеж	26
3.702.1-4.7-19.1	Фасонка	27
3.702.1-4.7-20.0	Изделие соединительное МС-26; МС-27	28-29
3.702.1-4.7-20.0СБ	Изделие соединительное МС-26; МС-27 Сборочный чертеж	30
3.702.1-4.7-21.0	Изделие соединительное МС-28	31
3.702.1-4.7-22.0	Изделие соединительное МС-31	32

В данном выпуске помещены разные стальные изделия, используемые при монтаже силосных сооружений с применением конструкций по выпускам 1÷5 настоящей серии.

Соединительные изделия и ветровые связи изготавливать при помощи ручной электродуговой сварки. Электроды для сварки - Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов, кроме оговоренных на чертежах - 4мм, длина по всему периметру касания.

Сетки МС-18 изготавливать при помощи контактной точечной сварки.

Соединение круглых стержней с пластинами „тавр“ должны выполняться под слоем флюса на сварочных автоматах (соединение типа Т-1, ГОСТ 14098-85) или на ручных станках.

При отсутствии необходимого оборудования для сварки тавровых соединений допускается применение ручной дуговой сварки в раззенкованных отверстиях. Образующийся при сварке наплыв зачищается после сварки заподлицо с пластиной.

Качество сварных соединений и самих изделий

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

3.702.1-4.7-00.070

Техническое описание

Стадия

Лист	Листов
Р	1 2

ЦНИИПРОМЗЕРНОПРОЕКТ

ГНП	Простяев		
Н. контр.	Вранце		
Нач. отд.	Резникобский		
Пл. спец.	Курдюмов		12.84

должно соответствовать требованиям СН 393-78 «Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» и ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные. Технические требования и методы испытаний».

Защиту соединительных изделий от коррозии производить цинковыми покрытиями толщиной 120 мкм (п. 2.45 СН и п. 2.03.11-85).

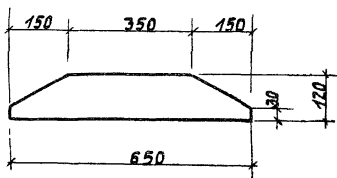
Толщина цинковых покрытий, наносимых горячим цинкованием или гальваническим методом, должна приниматься 50 мкм/для ст. 25 мкм. Указания о необходимости защиты соединительных изделий от коррозии даны на чертежах изделий.

Все остальные изделия должны быть покрыты грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

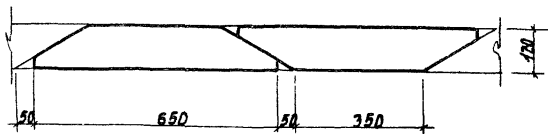
3.702.1-4.7-00.070

Лист

2



Раскрой полосы на изделия



Имя и подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.702.1 - 4.7-01.0

Изделие
соединительное МС-1

Сталь	Масса	Масштаб
Р	10,4	1:10

Лист Листов 1

ГМП Простосердов
Н.контр. Брауде
Нач. отд. Резникова
Гл. слес. Курдюмов
Ст. инж. Кастарев

Полоса Б-7 20x120 ГОСТ 103-76
встзкпз ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОМЗЕРПРОЕКТ

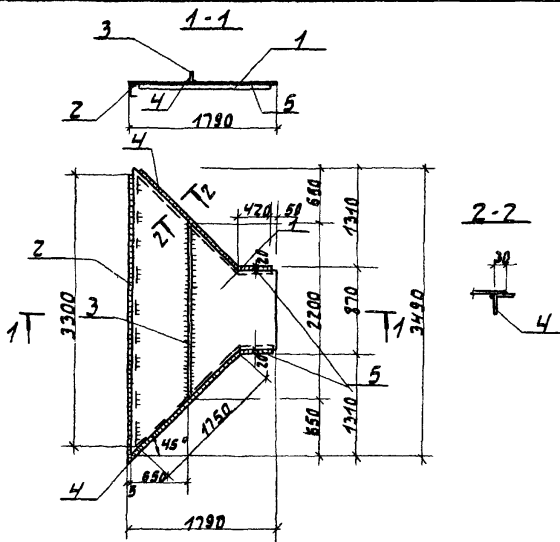
Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
			3.702.1-4.7-03.0СБ	Сборочный чертёж		
			3.702.1-4.7-00.0ТО	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
Б.Ч.		1	3.702.1-4.7-03.1	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74. Ф.3.22 БСТЭКПЗ ГОСТ 14637-79	1	104,1 кг
Б.Ч.		2	3.702.1-4.7-03.2	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72. Р.3300 БСТЭКПЗ ГОСТ 535-79	1	28,4 кг
Б.Ч.		3	3.702.1-4.7-03.3	Полоса Б-2 4x40 ГОСТ 103-76. Р.2200 БСТЭКПЗ ГОСТ 535-79	1	2,8 кг
				Угловая Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 БСТЭКПЗ ГОСТ 535-79		
Б.Ч.		4	3.702.1-4.7-03.4		Р: 1750	2 13,2 кг
Б.Ч.		5	3.702.1-4.7-03.5		Р: 420	2 3,2 кг

3.702.1-4.7-03.0

Изделие
соединительное МС-3

Стыля	Лист	Листов
Р		1

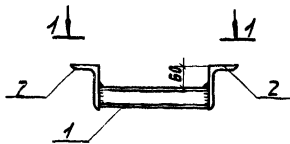
ЩИПРМБЕРНОПРОЕКТ



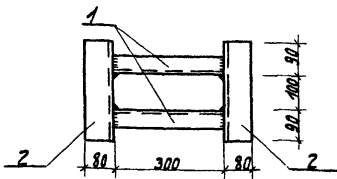
Инв. и подл. ГИИПРОМЗЕРНОПРОЕКТ

				3.702.1-4.7-03.0СБ		
				Изделие		
				соединительное МС-3		
				Сборочный чертёж		
				Стадия	Масштаб	Масштаб
				Р	1:48,7	1:50
				Лист	Листов 1	
				ДИИПРОМЗЕРНОПРОЕКТ		

ГИП Проектсервис
 Н.А.МТ.В. Брауде
 Инж. О.Д. Свешникова
 Гл. сплн. Курдамов
 Ст. тех. Бастарова



1-1



Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75 h ш: 4 мм

Формы Зоны	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		3.702.1-4.7-00.010	Техническое описание		
			<u>Детали</u>		
Б.Ч	1	3.702.1-4.7-04.1	Швеллер 55 ГОСТ 8240-72, С:300 Ст.3КП2 ГОСТ 535-73	2	3,5 кг
Б.Ч	2	3.702.1-4.7-04.2	Уголок 5-125-80-10 ГОСТ 8510-72, С:280 Ст.3КП2 ГОСТ 535-73	2	8,7 кг

3.702.1-4.7-04.0

Изделие
соединительное МС-Ч

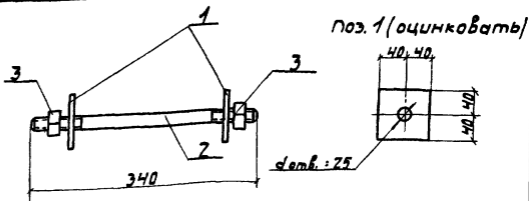
Стандия Масса Маштаб

Р 12,2 1:10

Лист Листов 2

ЦНИИПРОМБЕРОПРОЕКТ

ГНД Проектировщик
У. Кант. Брауде
Инж. от Резниченко
Э. Свич Курдюмов
Инж. Костарев

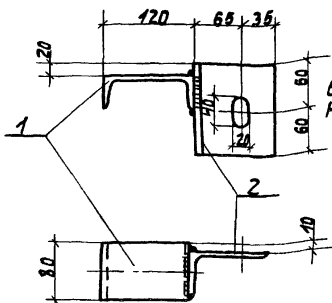


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч
				<u>Документация</u>		
A4			3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.702.1-4.7-05.1	Полоса 6-2 40x80 ГОСТ 103-76 Р-80 ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79	2	1,0 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Шпилька М22 5g x 340.46.0124 ГОСТ 22042-76	1	1,0 кг
		3		Гайка М22.6Н.4.0124 ГОСТ 5918-78	2	0,2 кг

Инв. л. позв. Подпись и дата Изм. чл. № 1

3.702.1-4.7-05.0		
Изделие		
соединительное МС-5		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,2	1:5
Лист	Листов	
1	1	
ДИИПРОМБЕРНОПРОЕКТ		

ГИП Проектировщик
 Н. Кантабладзе
 Нач. отд. Резникова
 С. С. Сидорова
 Ст. инж. Котарева



высота сварных швов
hш = 5мм. Деталь
оцинковать.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			3.702.1-4.7-00.010	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.702.1-4.7-06.1	Швеллер 12 ГОСТ 8240-77 вст 3 к ПЗ ГОСТ 533-79	1	0,8 кг
Б4	2		3.702.1-4.7-06.2	Уголок 6-100-63-6 ГОСТ 8510-72 вст 3 к ПЗ ГОСТ 533-79	1	0,9 кг

3.702.1-4.7-06.0

Изделие
соединительное МС-6

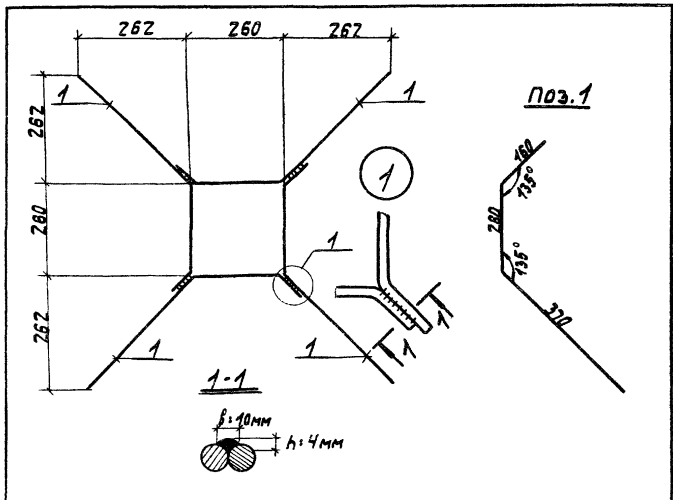
Стадия Масса Масштаб

Р 1,7 1:20

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗЕРНПРОЕКТ

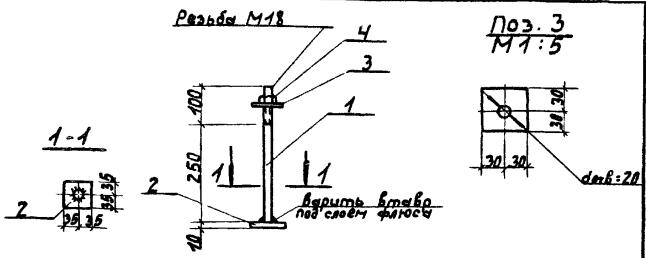
Гипр. Простосерд
Н. кантр. Вакцар
Чич. отд. Рязникова
Гл. спец. Курьямов
Ст. инж. Костарева



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А4		3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.702.1-4.7-07.1	Ф12А ГОСТ 5781-82; Р: 790	4	2,8 кг
		3.702.1-4.7-07.0			
		Изделие		Станд.	Масса
		соединительное МС-7		Р	2,8
				Лист	Листов 1
		ЦНИИПРОМЪЕРНОПРОЕКТ			

Инв. и подл. Пайплицы и детали ваз. инв. в. л.

ГИП Простасовский
 Н. кант. Брацуде
 Нач. от. Разниковский
 С. спец. Курдымов
 Ст. инж. Костярев

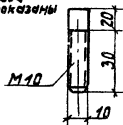
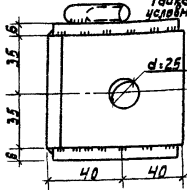
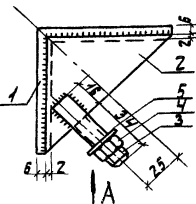


Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.	
				<u>Документация</u>			
А4			3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание			
				<u>Детали</u>			
Б4	1		3.702.1-4.7-08.1	φ18А1 ГОСТ 5781-82; Р: 350	1	0,7 кг	
Б4	2		3.702.1-4.7-08.2	Полоса Б: 2 40x70 ГОСТ 103-76; Р: 70 Ст 3 Кп 2 ГОСТ 535-79;	1	0,4 кг	
В4	3		3.702.1-4.7-08.3	Полоса Б: 2 5x60 ГОСТ 103-76 Ст 3 Кп 2 ГОСТ 535-79; Р: 60	1	0,14 кг	
				<u>Стандартные изделия</u>			
	4			Гайка М18-БН4 ГОСТ 5915-70	1	0,05 кг	
3.702.1-4.7-08.0							
				Изделие соединительное МС-8	Сталь	Масса	Масштаб
					Р	1,3	1:10
					Лист	1 из 1	
					ЦНИИПРОМЗЕРНОПРОЕКТ		
ГНП	Простосердоб						
Н.контр.	Браува						
Нач.отд.	Резникова						
Гл. спец.	Курдюмов						
Ст. инж.	Костюрова						

Вид А

Поз.3

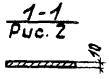
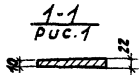
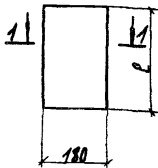
Гайка и шайба
условно не показаны



Оцинковать

Материал	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.						
				<u>Документация</u>								
			3.702.1-4.7-00.010	Техническое описание								
				<u>Детали</u>								
64	1		3.702.1-4.7-09.1	Уголок Б-80-80-8 ГОСТ 8509-72, Б-70 ВСтЗ КП ГОСТ 535-79	1	0,6 кг						
64	2		3.702.1-4.7-09.2	Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 ВСтЗ КП ГОСТ 535-79 F-0003	2	0,28 кг						
64	3		3.702.1-4.7-09.3	Ш10А ГОСТ 5781-82, L=50	1	0,03 кг						
				<u>Стандартные изделия</u>								
		4		Гайка М10-ВН4 ГОСТ 5927-70	1	0,011 кг						
		5		Шайба 10.01 ГОСТ 11371-78	1	0,004 кг						
			3.702.1-4.7-09.0									
				Изделие соединительное МС-9		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Стальной</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Р</td> <td>0,9</td> <td>1:20</td> </tr> </tbody> </table>	Стальной	Масса	Масштаб	Р	0,9	1:20
Стальной	Масса	Масштаб										
Р	0,9	1:20										
				Лист		Листов 1						
				ЩИПРОМБЕРНОПРОЕКТ								

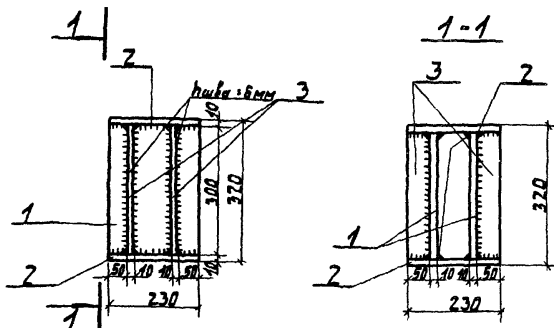
Инв. и след. Подпись и дата, взят. инв. и



Обозначение	Рис.	Материал	Марка	Масса кг
3.702.1-4.7-10.0	1	Полоса 5-2 22x180 ГОСТ 103-76, С-250 встЭКПЗ ГОСТ 535-79, строзыть	МС-10	7,8
-01				
	2	Полоса 5-2 10x180 ГОСТ 103-76, С-310 встЭКПЗ ГОСТ 535-79,	МС-11	4,3

				3.702.1-4.7-10.0		
				Изделие		
				соединительное МС-10, МС-11		
				Стандия	Масштаб	Масштаб
				Р	см. табл	1:10
				Лист	Листов 1	
				ЦИНПРОМЗЕРНОПРОЕКТ		

ГИП Прокосерда
 И.контр. Брауде
 Нач. отд. Резникова
 Ст. спец. Курдюмов
 Ст. инж. Кастарева



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			3.702.1-4.7-00.010	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.702.1-4.7-11.1	Полоса Б-ПН-10-300 ГОСТ 82-79 ВСТЭКПЗ ГОСТ 14637-79 L: 220	2	10,8 кг
Б4	2		3.702.1-4.7-11.2	Полоса Б-ПН-10-220 ГОСТ 82-79 ВСТЭКПЗ ГОСТ 14637-79 L: 230	2	8,3 кг
Б4	3		3.702.1-4.7-11.3	Полоса Б-ПН-10-50 ГОСТ 103-76 ВСТЭКПЗ ГОСТ 14637-79 L: 300	4	4,7 кг

Изм. и добавление и дате в зам. инж.м.

3.702.1-4.7-11.0

Изделие
соединительное МС-12

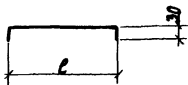
Стадия Масса Масштаб

Р 23,8 1:10

Лист Листов 1

ЩИПРОВАПРОЕКТ

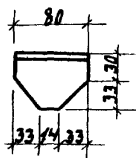
ГМП Овстасердов
Н.контр. Брауде
Инж. отд. Разликовски
П.слес. Курдюмов
Ст. инж. Костарев



Обозначение	Марка	l мм	Длина заготовки	Масса кг
3.702.1-4.7-12.0	МС-13	370	430	0,47
-01	МС-14	820	880	0,35

Изм. и подг. ГИИ и др. в 1954 г.

				3.702.1-4.7-12.0		
				Изделие соединительное МС-13, МС-14		
				Сталь	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
ГНП	Простяк	С		Арматурная сталь #8A I ГОСТ 5781-82		
Н.контр.	Браунде	С				
Нач. отд.	Резникова	С				
Сп. спец.	Курдюмов	С	19.54			
Ст. инж.	Костярова	С				
				ЦНИИПРОМЭНЕРПРОЕКТ		



Инв. и завод. Подпись и заверенный инв. л.

3.702.1-47-13.0

Изделие
соединительное МС-15

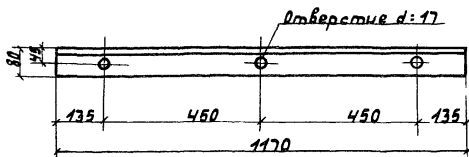
Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,4	1:5
Лист	Листов 1	

ГНП Правосе,
Н. кантр. брочур
Нач. отд. резникой
Гл. спец. куратор
Ст. инж. Костяев

С.М.М.
С.М.М.
С.М.М.

Уголок 5-63x63-5 ГОСТ 8509-72г. 80
ВСтЗ КЛЗ ГОСТ 535-79.

ЦНИИПРОМЗЕРПРОЕКТ



Оцинковать

3.702.1 - Ч. 7-14.0

Изделие
соединительное МС-16

Стадия Масса Масштаб

Р 18,1 1:10

Лист Листов 1

ГМП Простякродов
Н.контр. Врочуде
Нач. отд. Резникова
Гл. спец. Курдюмов
Ст. инж. Костярев

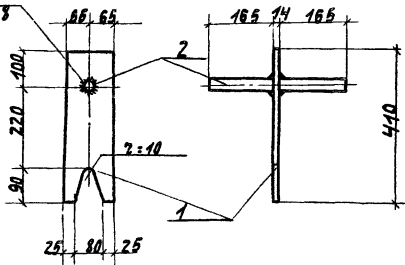
Угловая 5-125*80*10 ГОСТ 9510-72 Р. 1170
Вст 3 к/2 ГОСТ 535-79

ЦНИПРОМЭНЕРПРОЕКТ

23223 79

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

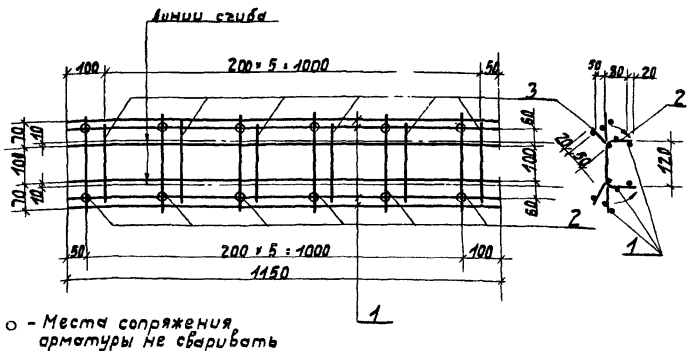
Отверстие в
плоскосте $\sigma = 38$



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.	
				<u>Документация</u>			
А4			3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание			
				<u>детали</u>			
Б4	1		3.702.1-4.7-15.1	Полоса $\delta=2,14 \times 130$ ГОСТ 10776-84 в ст. экз. ГОСТ 535-79	1	5,9 кг	
Б4	2		3.702.1-4.7-15.2	#36A1 ГОСТ 5781-82; $\delta=3,44$	1	2,8 кг	
			3.702.1-4.7-15.0				
				Изделие	Стадия	Масса	Масштаб
				соединительное МС-1	Р	8,7	1:10
					Лист	Листов 1	
				ЦИНПРОМЗЕРНОПРОЕКТ			

Инв. и подл. Подпись и дата

ГНД Простосердов
Н. кантр. Браунде
Нач. отд. Резникова
Гл. спец. Курдюмов
Ст. инж. Костярев



Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
АЧ		3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание		
			<u>Детали</u>		
			Ф38р-1 ГОСТ 6727-80		
БЧ	1	3.702.1-4.7-16.1	Р=1150	6	0,4 кг
БЧ	2	3.702.1-4.7-16.2	Р=280	6	0,1 кг
БЧ	3	3.702.1-4.7-16.3	Р=250	6	0,1 кг

3.702.1-4.7-16.0

Изделие

соединительное МС-18

Стадия Мясоев Масштаб

Р 0,6 1:10

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМБЕРНПРОЕКТ

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
А4	3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание		
		3.702.1-4.7-17.0		для МС-19
		детали		
Б4	3.702.1-4.7-17.1	Полоса Б-26-50 ГОСТ 103-76; С-70 ВСТЭКП2 ГОСТ 535-79	1	0,2 кг
		3.702.1-4.7-17.0-01		для МС-20
		детали		
Б4	3.702.1-4.7-17.2	Полоса Б-26-50 ГОСТ 103-76; С-400 ВСТЭКП2 ГОСТ 535-79	1	1,0 кг
		3.702.1-4.7-17.0-02		для МС-21
		детали		
Б4	3.702.1-4.7-17.3	Полоса Б-26-50 ГОСТ 103-76; С-250 ВСТЭКП2 ГОСТ 535-79	1	0,8 кг
		3.702.1-4.7-17.0-03		для МС-22

3.702.1-4.7-17.0

ГИП Простяксердоб
Н. контр. Брауде
Нач. отд. Резникобский
Сл. спец. Курдюмаев
Ст. инж. Костярева

Изделие
соединительное
МС-19 ÷ МС-23; МС-29;
МС-30; МС-2

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИПРОМЪЕРНОПРОЕКТ

23223 22

Инв. и подл. подписать и даты в этом инв. и

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>детали</u>		
Б4			3.702.1-4.7-17.4	Ф14А1 ГОСТ 5781-82; Р-370	1	0,4 кг
				<u>3.702.1-4.7-17.0-04</u>		для МС-23
				<u>детали</u>		
Б4			3.702.1-4.7-17.5	Ф14А1 ГОСТ 5781-82; Р-260	1	0,3 кг
				<u>3.702.1-4.7-17.0-05</u>		для МС-29
				<u>детали</u>		
Б4			3.702.1-4.7-17.6	Полоса Б-2 Я-50 ГОСТ 10376-Р-250 Вст 3кп2 ГОСТ 535-79	1	0,8 кг
				<u>3.702.1-4.7-17.0-06</u>		для МС-30
				<u>детали</u>		
Б4			3.702.1-4.7-17.7	Полоса Б-2 Б-100 ГОСТ 10376-Р-150 Вст 3кп2 ГОСТ 535-79	1	7,1 кг
				<u>3.702.1-4.7-17.0-07</u>		для МС-2
				<u>детали</u>		
Б4			3.702.1-4.7-17.8	Уголок Б-63-63-5 ГОСТ 8509-72-Р-120 Вст 3кп2 ГОСТ 535-79	1	5,8 кг
				3.702.1-4.7-17.0		Лист 2

Код документа	Листы	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.	
				<u>Документация</u>			
ИЧ			3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание			
				<u>Стандартные изделия</u>			
				Гайка М14 0925 ГОСТ 5915-70	1	0,02 кг	
				Шайба 14.0925 ГОСТ 11371-78	2	0,01 кг	
			<u>Переменные данные для исполнений</u>				
				<u>3.702.1-4.7-18.0</u>		для МС-24	
				<u>Стандартные изделия</u>			
				Болт М14×170 46.0950			
				ГОСТ 7798-70	1	0,2 кг	
				<u>3.702.1-4.7-18.0-01</u>		для МС-25	
				<u>Стандартные изделия</u>			
				Болт М14×220 46.0950			
				ГОСТ 7798-70	1	0,3 кг	
			3.702.1-4.7-18.0				
			Изделие соединительное МС-24; МС-25			Станд. листы Р 1	
						ЦНИИПРОМБЕРОПРОЕКТ	

Инв. н. подв. Подпись и дата Взам. инв. н.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			3.702.1-4.7-19.0СБ	Сборочный чертеж		
А4			3.702.1-4.7-00.0ТО	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
А4	1		3.702.1-4.7-19.1	Фасонка	2	
А4	2		3.702.1-4.7-19.1-01	Фасонка	2	
Б4	3		3.702.1-4.7-19.2	Полоса Б-210-75ГОСТ103-76, С-75 ВСТЭКПЗГОСТ535-79	2	0,9 кг
			<u>Переменные данные для исполнений</u>			
				<u>3.702.1-4.7-19.0</u>		для ВС1
				<u>Детали</u>		
Б4	4		3.702.1-4.7-19.3	Уголок Б-56-56-5ГОСТ8509-72, С-6190 ВСТЭКПЗГОСТ535-79	2	52,6 кг

Инв. и подл. Подпись и дата выемки

3.702.1-4.7-19.0

ветровая связь
ВС1 ÷ ВС3

Стык	Лист	Листов
Р	1	2

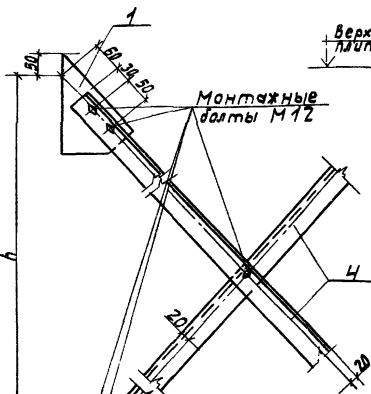
ЦИИПРОМЗЕРПРОЕКТ

ГМП Проектсвязь
Н. контр. Брауде
Нач. отд. Резникова
Ин. спец. Курдюмов
Ст. инж. Калашников

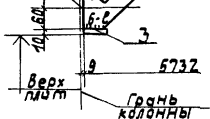
Верх колонны

Верх колонны

Верх плит



Отверстия в поз. 4 $\varnothing = 15$ мм



Обозначение	Марка	h, мм	Масса, кг
3.702.1-4.7-19.0	ВС1	2600	57.5
-01	ВС2	2800	58.2
-02	ВС3	3400	60.7

Инв. и подл. Подпись и дата выд. инв. л.

3.702.1-4.7-19.0 СБ

Ветровая связь
ВС1 ÷ ВС3

Сборочный чертёж

Стадия Масса Масштаб

Р см. табл 1:10

Лист Листов 1

ГНП Проектсервис
Н. канд. Вранко
Нач. отд. Вранко
Гл. спец. Курдюмов
Ст. инж. Костярев

ЩИППРОМБЕРНПРОЕКТ

Рис. 1

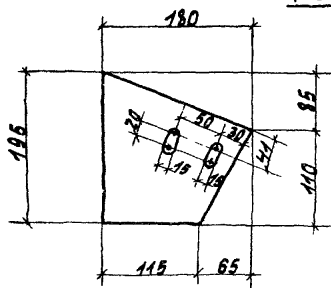
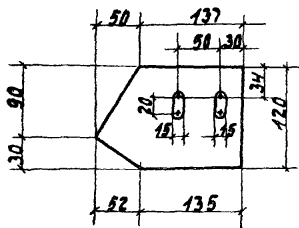


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Масштаб, к2
3.702.1-4.7-19.1	1	1:1
-01	2	0,9

3.702.1-4.7-19.1

Фасонка

Стадия Мясоед Масштаб

Р см. табл 1:5

Лист 1

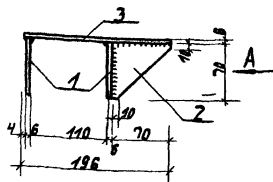
ГНП Протасердов
Н. контр. Брунду
Нач. отд. Резникова
Гл. сов. Курдюмов
Ст. инж. Костярова

Лист 5-ПН-6 ГОСТ 19903-74
в ст 3 КЛЗ ГОСТ 14637-79

ЦНИИПРОМЭРНОПРОЕКТ

Изм.	Кол. экз.	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
А4			3.702.1-4.7-20.0СБ	Сборочный чертеж		
А4			3.702.1-4.7-00.0ТО	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.702.1-4.7-20.1	Полоса Б-26*100ГОСТ103-76; С-70 ВСТЭКПГОСТ535-79	2	0,7 кг
<u>Переменные данные для исполнения</u>						
				<u>3.702.1-4.7-20.0</u>		для МС-26
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.702.1-4.7-20.2	Полоса Б-26*70ГОСТ103-76; С-90 ВСТЭКПГОСТ535-79	1	0,1 кг
Б4	3		3.702.1-4.7-20.3	Полоса Б-26*100ГОСТ103-76; С-196 ВСТЭКПГОСТ535-79	1	0,9 кг
				3.702.1-4.7-20.0		
И.п.д.	Т.п.д.	Л.п.д.	И.п.д.	И.п.д.	И.п.д.	И.п.д.
Г.И.П.	Простосерд				Стандарт	Лист
Н.контр.	Браунде	971			Р	1
Нач.отд.	Резниковский					2
Гл. спец.	Курдюмов	11/11/84			ЩИПРОМЭРНОПРОЕКТ	
Ст. инж.	Кастарев					

Рис. 1



Раскрой полосы 6*70
на ребры жесткости/полз

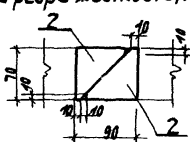
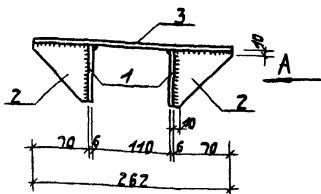
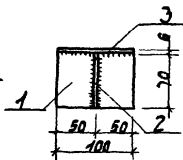


Рис. 2



Вид А



Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
Высота сварных швов - 4 мм.

Обозначение	Рис.	Марка	Масса кг
3.702.1-4.7-20.0	1	МС-26	1.7
-01	2	МС-27	2.2

3.702.1-4.7-20.0 С6

Узделие соединительное
МС-26, МС-27.

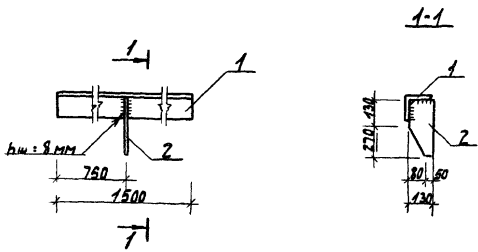
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. Табл	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМВерноПРОЕКТ

Инв. № подл. Изменения и даты введения

ГНП Простосердов
Н. контр. Брыду
Иж. отд. Ожниковски
Гл. спец. Курдюмов
Ст. тех. Костырев



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75

Изм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			3.702.1-4.7-00.010	Техническое описание		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.702.1-4.7-21.1	Уголок Б-125x125x12 ГОСТ 8504-78, Р-150 в ст. эк. ПЗ ГОСТ 535-79	1	34,1 кг
В4	2		3.702.1-4.7-21.2	Полоса Б-212x130 ГОСТ 103-76, Р-400 в ст. эк. ПЗ ГОСТ 535-79	1	4,9 кг

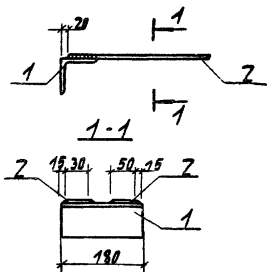
Изм. и поз. Поставщик и отв. за изм. инв. б.

3.702.1-4.7-21.0

Изделие соединительное МС-28	Стандия	Масса	Масштаб
	Р	39,0	1:20
	Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗЕРПРОЕКТ			

ГНП Прогносер
И. Кантв. Брауде
Нач. отд. Разм. Кооп.
Г. спец. Курдымова
Ст. инж. Костярев

(Handwritten signatures and stamps)



Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
Высота сварных швов - 4 мм.

Формы	Зоны	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.		
				<u>Документация</u>				
А4			3.702.1-4.7-00.070	Техническое описание				
				<u>Детали</u>				
Б4	1		3.702.1-4.7-22.1	Уголок Б-100*100*10 ГОСТ 1880-77, Р-130 ВСТЭКПЗ ГОСТ 535-79	1	2,7 кг		
Б4	2		3.702.1-4.7-22.2	Полоса Б-28*50 ГОСТ 103-76, Р-420 ВСТЭКПЗ ГОСТ 535-79	2	2,6 кг		
			3.702.1-4.7-22.0					
			Изделие			Стандия	Масса	Масштаб
			соединительное МС-31			Р	5,3	1:10
						Лист	Листов	1
						ЦНИПРОМБЕРНПРОЕКТ		
			ГИП Проставерди Н. контр. бряуде Нач. отд. Резникова Гл. спец. Курдямов Ст. инж. Костарев					

Инв. и подл. Подпись и дата