

ГОСКОМИТЕТ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ
СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ЦНИИЭП
ЖИЛИЩА

И
10.7-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 284-5-18
3-ЭТАЖНАЯ ГОСТИНИЦА НА 109 МЕСТ
62 НОМЕРА

ЧАСТЬ 10 · ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РАЗДЕЛ 10.7-1 · МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 284-5-18

3-ЭТАЖНАЯ ГОСТИНИЦА НА 109 МЕСТ 62 НОМЕРА

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РАЗДЕЛ 10.7-1 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ	№ ЛИСТА	№ СТР.
1	ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	1	1
2	СЕТКИ С1 по С10; С-11; С-18; С-19; С-29	2	2
3	КАРКАС К-10; СЕТКИ С-12; С-13; С-14, ДЕТАЛЬ М-1	3	3
4	КАРКАСЫ К-1 ПО К-9, МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АНКЕРА	4	4
5	СЕТКИ С-15, С-16, С-17, С-18, С-24, С-25; С-26; С-27, С-28. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОРУЧНИКИ	5	5
6	СЕТКИ С-21; С-22; С-23; КАРКАС К-11. БАЛКА МБ-10.	6	6
7	РАМКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ РМ-1; РМ-2; РМ-3; РМ-4; РМ-5; РМ-6	7	7
8	ЗОНТ ТБ-А. РАМКИ РМ-7; РМ-8, ОГРАЖДЕНИЕ МОТ-9, АНКЕР АМ-6	8	8
9	ОГРАЖДЕНИЕ ТЕРРАСЫ МОТ-22а, МОТ-22б, МОТ-39а, МОТ-39б, МОТ-53а, МОТ-53б	9	9
10	ОГРАЖДЕНИЕ ТЕРРАСЫ МОТ-10, МОТ-41; МЕТАЛЛИЧ. КОНСТРУКЦИИ ОБРАМЕН. ВОРОТ И-1, И-2	10	10
11	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МКБ-1; МКБ-2; ОБ-1; ЗД-1; ЗД-2 ЗД-3; РМ-9 РМ-10	11	11
12	ОГРАЖДЕНИЕ КРОВЛИ МОК-1. КРОВЕЛЬНЫЙ КОСТЫЛЬ КК-1. МЕТАЛЛИЧ ЛЕСТНИЦА ЛМ-1.	12	12
13	ГИБЬЗА ДЛЯ УСТАНОВКИ РАДИОСТОЙКИ АНКЕРА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГИБЬЗИ РАДИОСТОЙКИ И ОПОРНОЙ ТРУБЫ ТЕЛЕВИЗИОННОЙ АНТЕННЫ К СТЕНЕ	13	13
14	ОПОРНАЯ ТРУБА ДЛЯ ТЕЛЕАНТЕННЫ. ДЕТАЛИ, СЕЧЕНИЯ.	14	14
15	РАМА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ ОТСОСОВ СПЕЦИФИКАЦИЯ	15	15
16	РАМА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ ОТСОСОВ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ	16	16

ПРИВЯЗКОЙ ПРИНЯТО:

Аннулируются листы...

...
Коррективы внесены в листы...

...

Место для штампа привязки

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОЕКТА
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ГОСТИНИЦЫ С 3 ЭТАЖНЫМ
ЖИЛЬЕМ И 1 ЭТАЖНЫМ ОБЩЕСТВЕННЫМ
КОРПУСАМИ.
ХАРАКТЕРИСТИКА ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА.

Настоящий проект выполнен в соответствии с действующими нормами и правилами в том числе по взрывопожарной безопасности.
ГЛА. АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА *Ильинский* /ИСТЕРОВ/
ГЛА. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Добвенко* /ДОВБЕНКО/

ЖИЛИЩА ПРЕДПРИЯТИЯ ГОСМОНТАЖСТРОЙ

Организация: ГОСМОНТАЖСТРОЙ

Дата: _____

Инв. №: _____

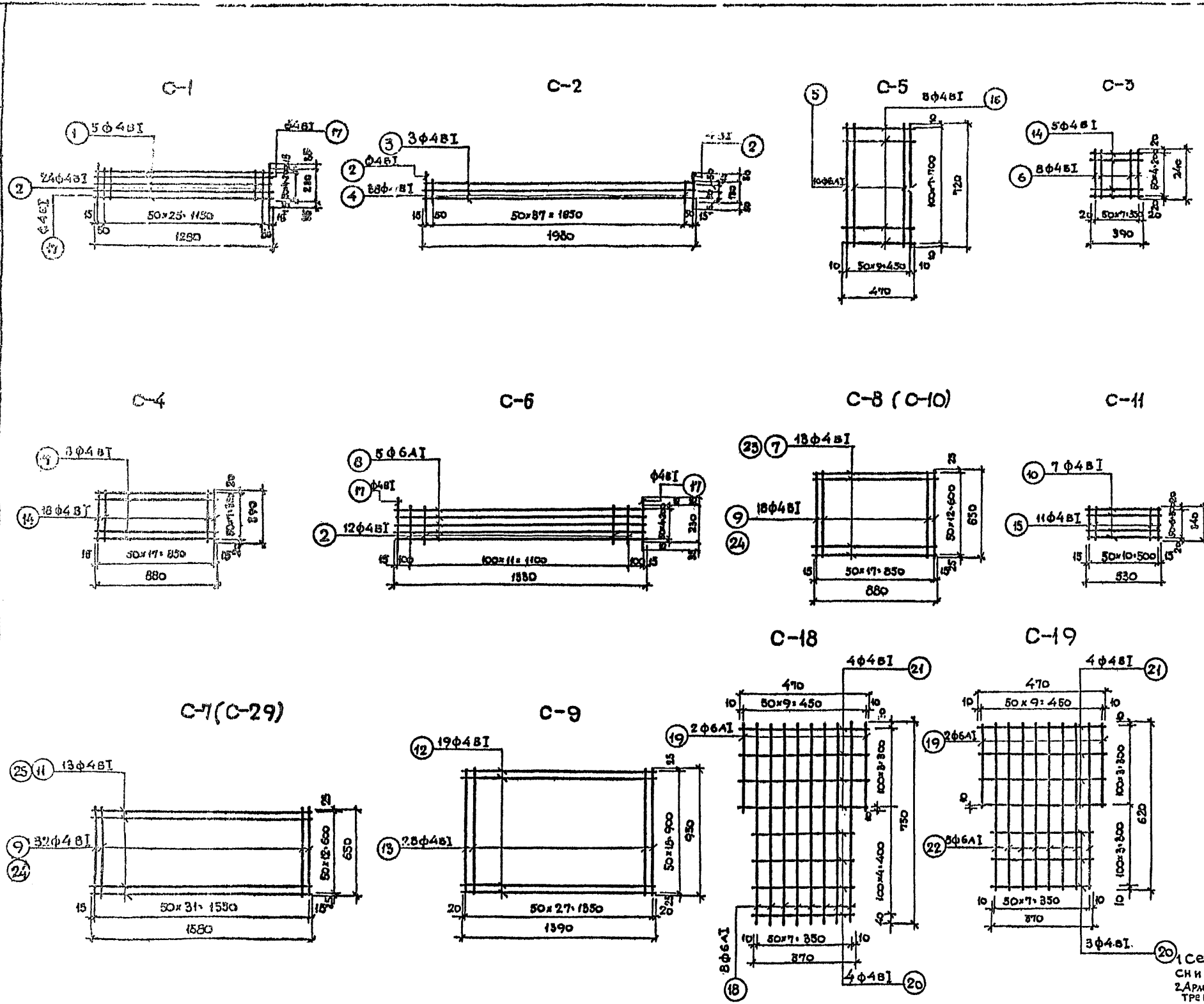
Объем: _____

Инженер: _____

Архитектор: _____

Инженер: _____

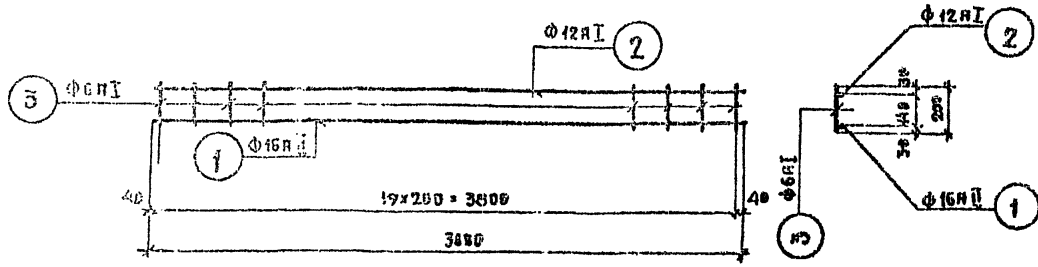
ОБЪЕКТ: ЖИЛИЩА ЦЕНТРАЛЬНАЯ
 АДРЕС: МОСКВА
 ПРОЕКТ: ПЛАНЫ МАСТЕРСКИХ
 ПОДЪЕМНИКОВ
 ИЛИНИС
 АДМИНИСТРАЦИЯ
 КРЕДИТНИКА
 ИЛИНИС
 АДМИНИСТРАЦИЯ
 КРЕДИТНИКА
 ИЛИНИС
 АДМИНИСТРАЦИЯ
 КРЕДИТНИКА



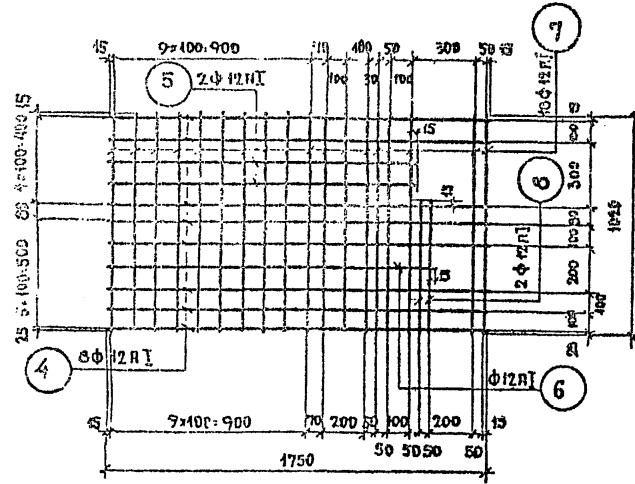
СПЕЦИФИКАЦИЯ НА МАРКУ						ВЫБОРА АРМАЖАР	
МАРКА	№ ПОС.	Ф. ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	УЩАЯ ДЛИНА М	Ф. ММ	ВЕС КГ
C-1	1	4B1	1280	5	6.40	4B1	1.23
	2	4B1	230	24	5.52		
	17	4B1	300	2	0.6		
						Итого	1.23
C-2	2	4B1	230	2	0.46	4B1	1.10
	3	4B1	1930	3	5.79		
	4	4B1	130	38	4.94		
							Итого
C-3	6	4B1	240	8	1.92	4B1	0.38
	14	4B1	390	5	1.95		
						Итого	0.38
C-4	7	4B1	880	8	7.04	4B1	1.39
	14	4B1	390	18	7.02		
						Итого	1.39
C-5	5	6A1	720	10	7.20	6A1	1.60
	16	4B1	470	8	3.76	4B1	0.37
						Итого	1.97
C-6	8	6A1	1330	5	6.65	6A1	1.47
	2	4B1	230	12	2.76	4B1	0.35
	17	4B1	300	2	0.6		
						Итого	1.50
C-7	11	4B1	1580	13	20.54	4B1	4.10
	9	4B1	650	32	20.80		
						Итого	4.10
C-8	7	4B1	880	13	11.44	4B1	2.30
	9	4B1	650	16	11.70		
						Итого	2.30
C-9	12	4B1	1390	19	26.41	4B1	5.26
	13	4B1	950	28	26.60		
						Итого	5.26
C-10	23	8A1	380	13	11.44	8A1	9.15
	24	8A1	650	18	11.70		
						Итого	9.15
C-29	25	8A1	1580	13	20.54	8A1	16.30
	24	8A1	650	32	20.80		
						Итого	16.30
C-18	19	6A1	320	2	0.64	4B1	0.35
	20	4B1	370	4	1.48	6A1	1.47
	21	4B1	470	4	1.88		
						Итого	1.80
C-19	22	6A1	620	8	4.96	6A1	1.24
	19	6A1	320	2	0.64	4B1	0.29
	20	4B1	370	3	1.11		
						Итого	1.53
C-11	10	4B1	530	7	3.71	4B1	0.75
	15	4B1	340	11	3.74		
						Итого	0.75

1 Сетки сварные изготавливать по указаниям
 СНиП-IV-8.1-62 и СН 393-69
 2 Арматурная сталь по ГОСТ 5781-61 и 6701-53, отвечающая
 требованиям, предъявляемым к сварной арматуре

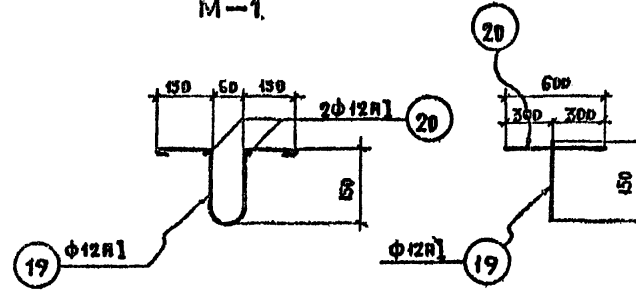
К-10



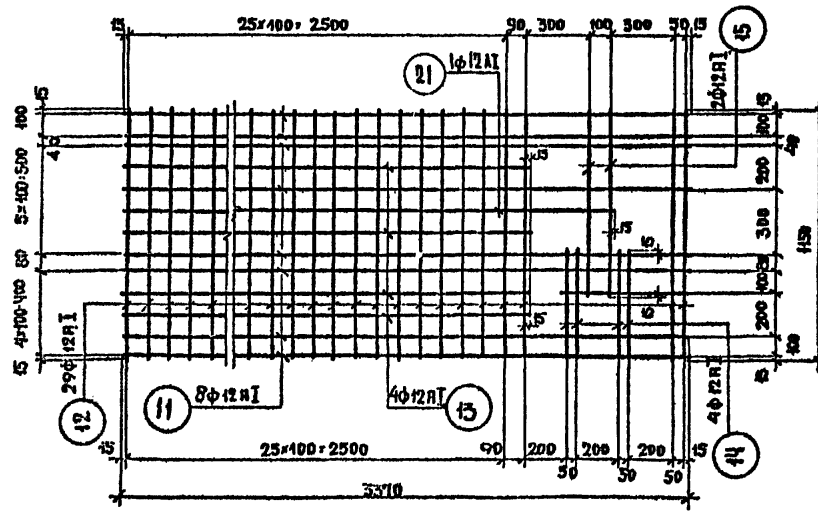
С-12



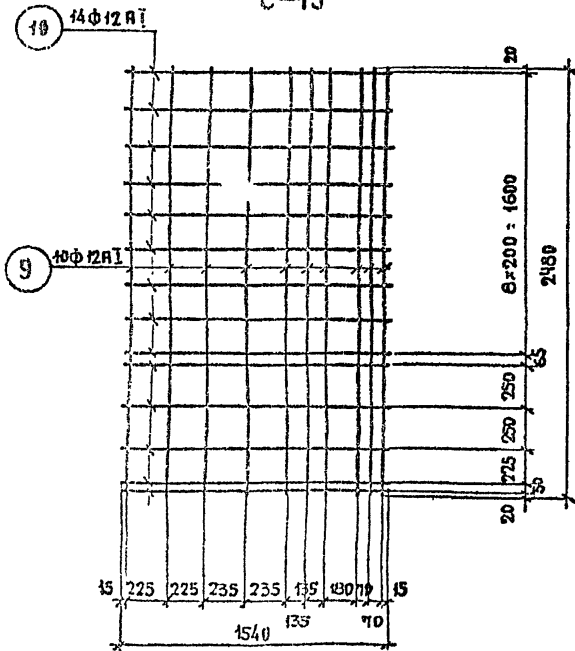
М-1



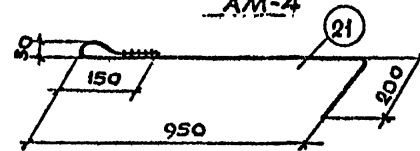
С-14



С-13



АМ-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 МЯРКУ										ВЪЗБОРКА АРМАТУРНА МЯРКУ		
МЯРКА	ДИСКИЗ	КН ПОЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОП ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ			
К-10	3880	1	16A I	3880	1	3,88	16A I	3,90	6,10			
	3880	2	12A I	3880	1	3,88	12A I	3,90	3,50			
	200	3	6A I	200	20	4,00	6A I	4,00	0,90			
											ИТОГО	10,50
С-12	1750	4	12A I	1750	8	14,00	12A I	31,95	33,80			
	1400	5	12A I	1400	2	2,80					ИТОГО	33,80
	1500	6	12A I	1500	1	1,50						
	1020	7	12A I	1020	18	18,40						
	620	8	12A I	620	2	1,25						
С-13	2480	9	12A I	2480	10	24,80	12A I	46,40	41,30			
	1540	10	12A I	1540	14	21,60					ИТОГО	41,30
С-14	3310	11	12A I	3310	8	27,00	12A I	77,60	68,90			
	1150	12	12A I	1150	29	33,35					ИТОГО	68,90
	2620	13	12A I	2620	4	10,50						
	510	14	12A I	510	4	2,00						
	850	15	12A I	850	2	1,70						
	3020	16	12A I	3020	1	3,02						
ВРЕДНЫЕ СТЕРЖНИ	3570	16	6A I	3570	1	3,57	6A I	3,57	0,78			
	3570	17	12A I	3570	1	3,57	12A I	3,57	3,20			
	3570	18	16A I	3570	1	3,57	16A I	3,57	5,60			
М-1	СМ ЧЕРТЕЖ	19	12A I	850	1	0,85	12A I	2,05	1,80			
		20	12A I	600	2	1,20					ИТОГО	1,80
АМ-4	СМ ЧЕРТЕЖ	21	12A I	1330	1	1,33	12A I	1,33	1,18			

1. СЕТКИ И КАРКАСЫ СВАРНЫЕ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО УКАЗАНИЯМ СНИП II-V, I-62* и СН 393-69.

2. АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТАМ- 5781-61 и 6727-53*, ОТВЕЧАЮЩАЯ ТРЕБОВАНИЯМ К СВАРНОЙ АРМАТУРЕ, ДЛ Я М-1 - СТАЛЬ ВМст-3 сп 4

ДАТА
ПОДПИСЬ

СВЯТАСОВА ИО

СВЯТАСОВА ИО

ПРОЕКТОР

ПРОЕКТОР

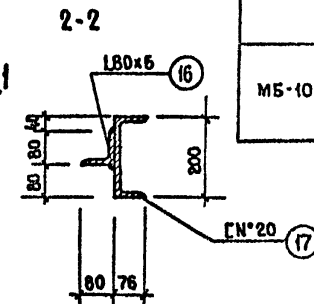
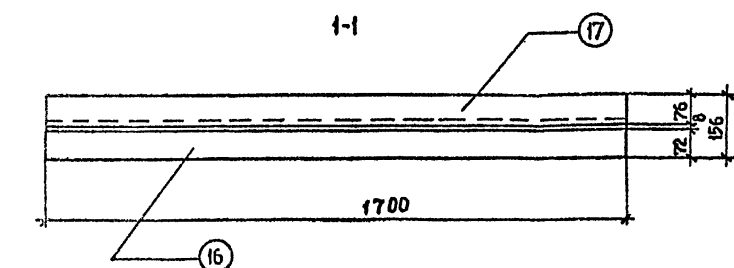
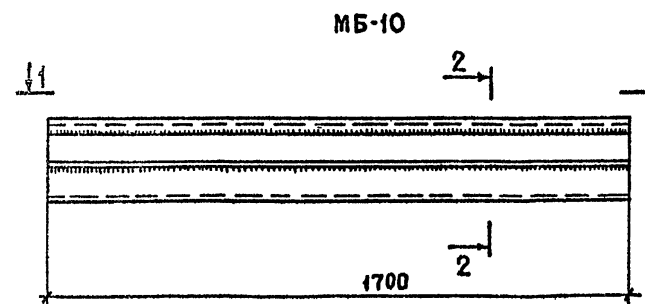
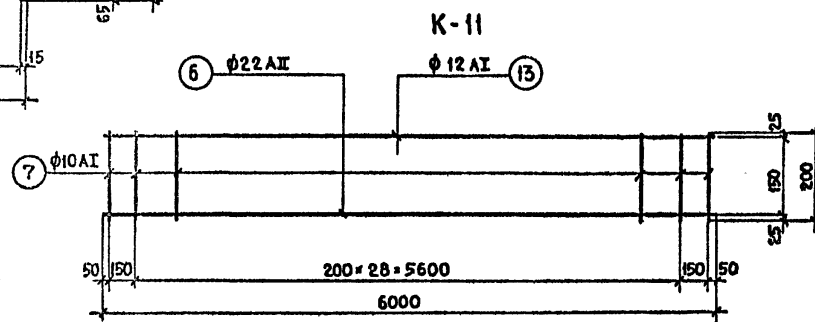
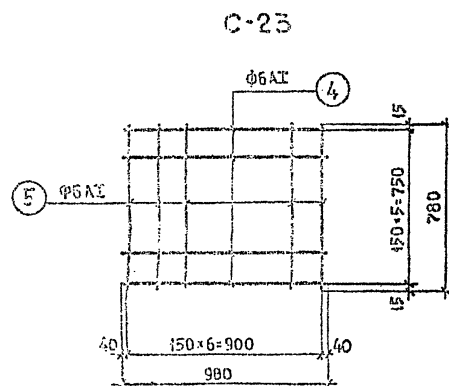
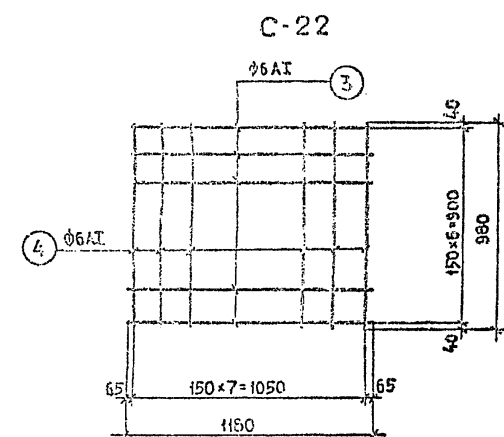
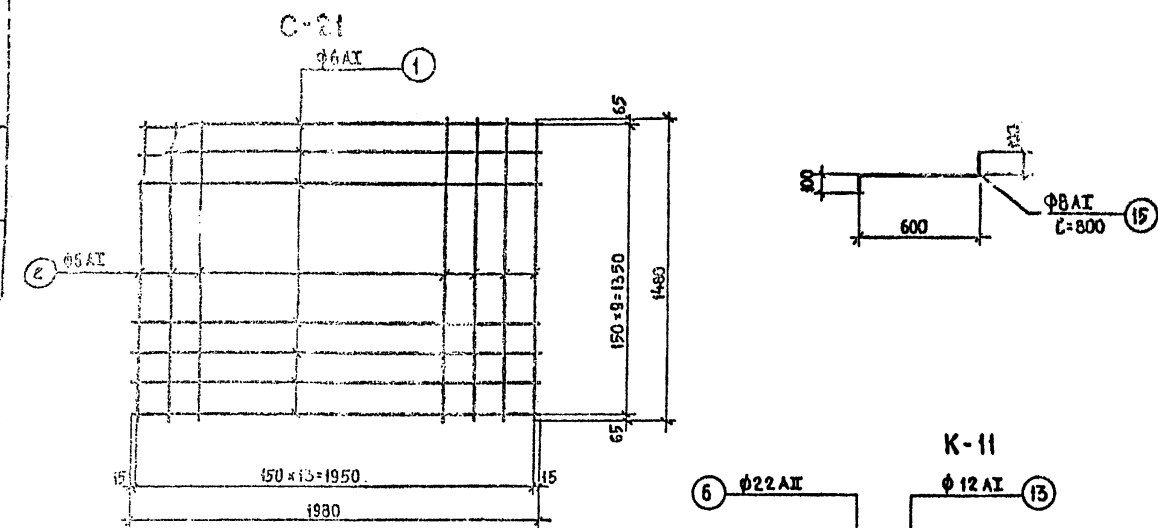
ЖИЛИЩА
Г. МОСКВА

ОИИИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА МАРКУ							ВЫБОРКА СТАЛИ НА МАРКУ		
МАРКА	Эскиз	№№ поз	Φ мм.	Длина мм.	Кол во шт	Общая длина м.	Φ мм	Общая длина м	Вес кг
С-21		1	6AII	1980	10	19.80	6AII	40.52	9.00
		2	6AII	1480	14	20.72			
							Итого		9.00
С-22		3	6AII	1180	7	8.26	6AII	16.10	3.58
		4	6AII	980	8	7.84			
						Итого		3.58	
С-23		4	6AII	980	6	5.88	6AII	11.34	2.52
		5	6AII	780	7	5.46			
							Итого		2.52
К-11		8	22AII	6000	1	6000	22AII	60	17.9
		13	12AII	6000	1	6000	12AII	60	5.33
		7	10AII	200	31	6200	10AII	6.20	3.83
							Итого		27.06
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖИ		9	12AII	4280	1	4.28	12AII	4.28	3.80
		10	8AII	4280	1	4.28	8AII	4.28	1.69
		11	12AII	1370	1	1.37	12AII	1.37	1.25
		12	8AII	1370	1	1.37	8AII	1.37	0.56
		8	22AII	1200	1	1.20	22AII	1.20	3.58
		14	8AII	280	1	0.28	8AII	0.28	0.11
		15	8AII	800	1	0.8	Φ8AII	0.8	0.32
МБ-10		16	—	1700	1	1.75	—	1.75	8.56
		17	—	1700	1	1.75	—	1.75	20.60
									29.16

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки и каркасы - сварные, изготавливать по указаниям СНиП II-В1-62* и СН 393-69 Арматурная сталь по ГОСТам 5781-61 и 6727-53*, отвечающая требованиям, предъявляемым к сварной арматуре.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 $h_w = 5$ мм.



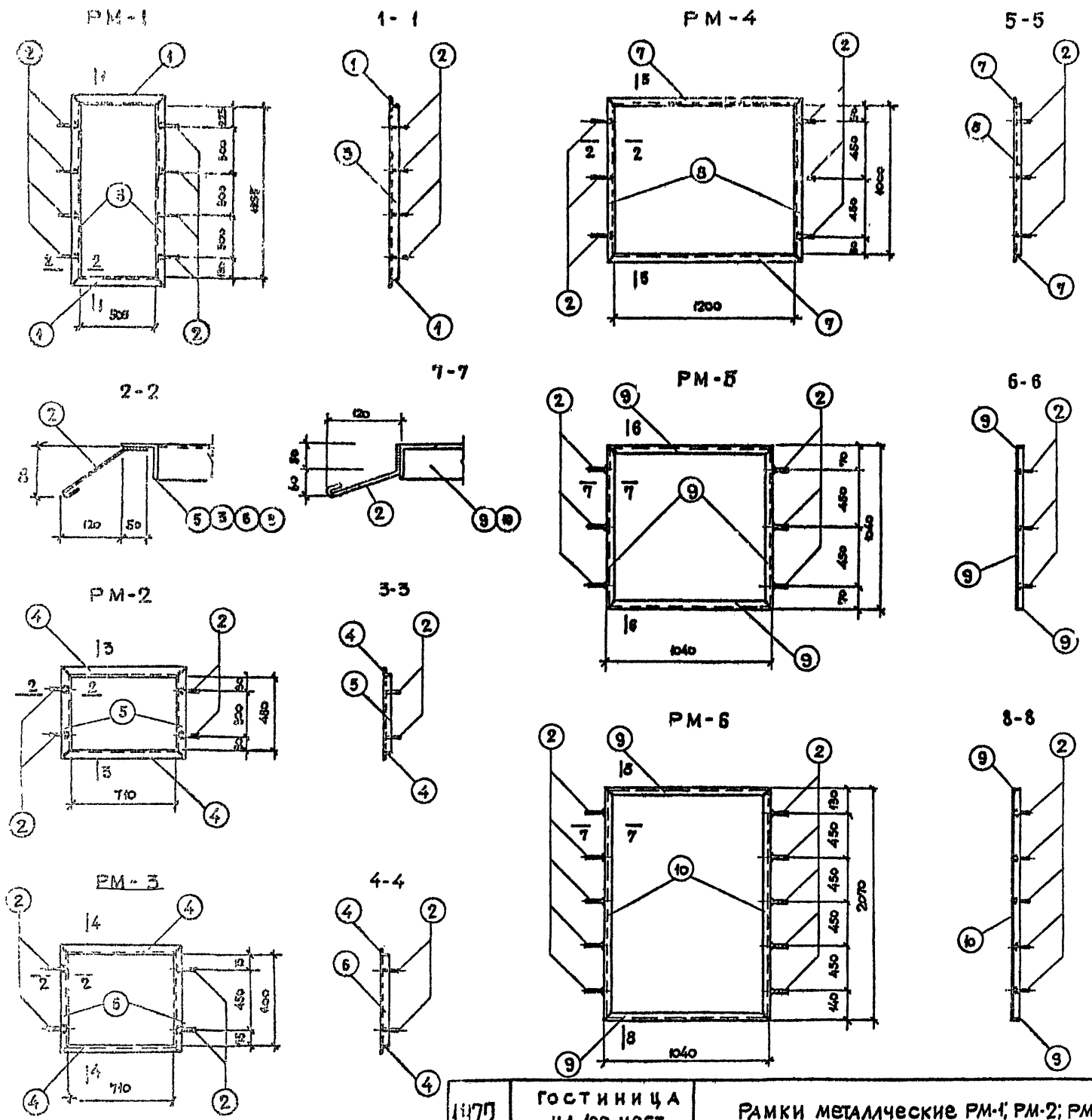
1972

ГОСТИНИЦА
НА 109 МЕСТ

СЕТКИ С-21; С-22; С-23; КАРКАС К-11. БАЛКА МБ-10

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
284-5-18ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.7-1Лист
6

ИСПОЛНИТЕЛЬ	САЛДЕН
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИРБИТ
ЧЕК ИЛИ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	САЛДЕН
ИСПОЛНИТЕЛЬ	САЛДЕН
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИРБИТ
ЧЕК ИЛИ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	САЛДЕН
ИСПОЛНИТЕЛЬ	САЛДЕН
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИРБИТ
ЧЕК ИЛИ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	САЛДЕН
ИСПОЛНИТЕЛЬ	САЛДЕН
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИРБИТ
ЧЕК ИЛИ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	САЛДЕН
ИСПОЛНИТЕЛЬ	САЛДЕН
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИРБИТ
ЧЕК ИЛИ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	САЛДЕН



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1МАРКУ

МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ		
					1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ
PM-1	1	L63x4	630	2	245	4.92	16.51
	2	Ф8А1	250	8	0.099		
	3	L63x4	1880	2	5.4		
PM-2	2	Ф8А1	250	4	0.099	0.40	8.88
	4	L50x4	810	2	2.48		
	5	L50x4	580	2	1.77		
PM-3	2	Ф8А1	250	4	0.099	0.40	9.62
	4	L50x4	810	2	2.48		
PM-4	7	L50x4	1800	2	3.96	7.94	15.26
	8	L50x4	1100	2	3.35		
PM-5	2	Ф8А1	250	6	0.099	0.60	13.28
	9	L50x4	1040	4	3.17		
PM-6	2	Ф8А1	250	10	0.099	0.99	19.95
	9	L50x4	1040	2	3.17		
	10	L50x4	2070	2	6.31		

ПРИМЕЧАНИЯ

1 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42
 ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ h=4 мм,
 2 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3кп2.

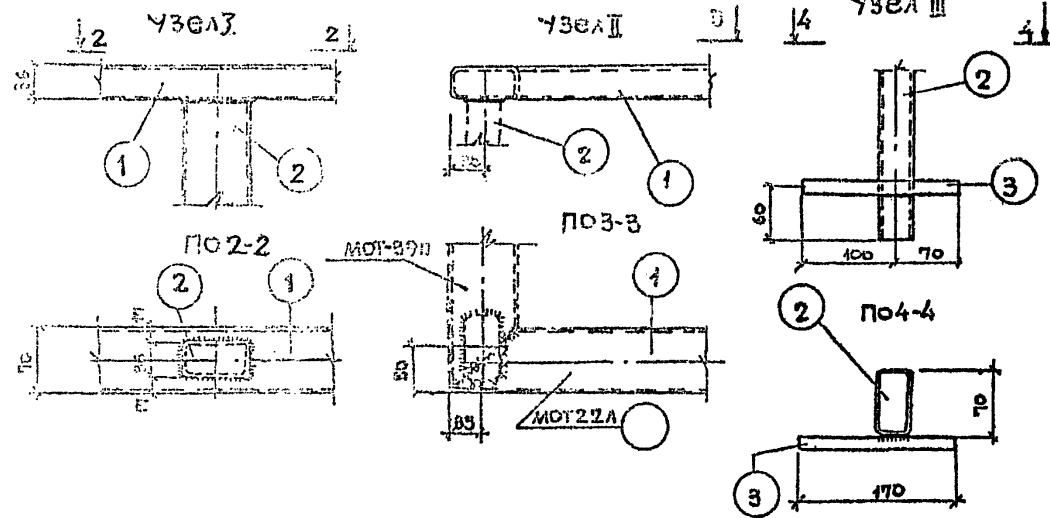
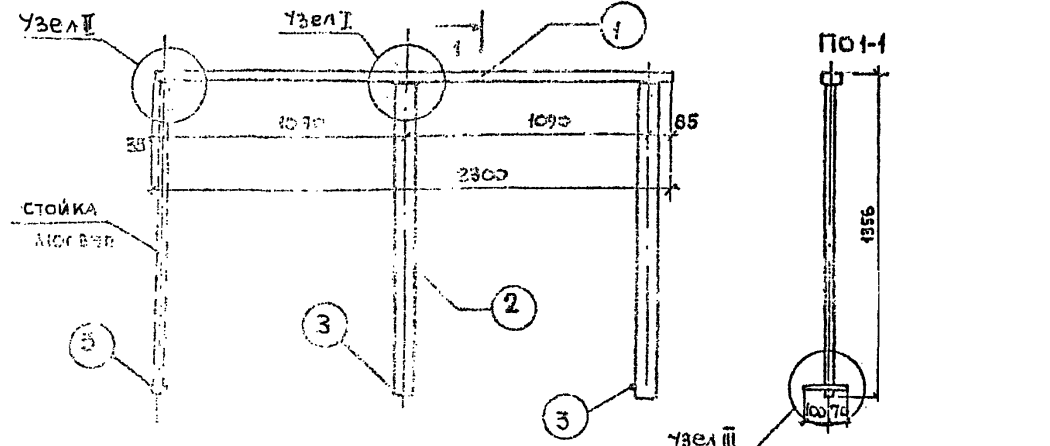
СОГЛАСОВАНО

ПРОЕКТИРОВАН
ИЗЫСКАТЕЛИ
ОБЪЕКТА

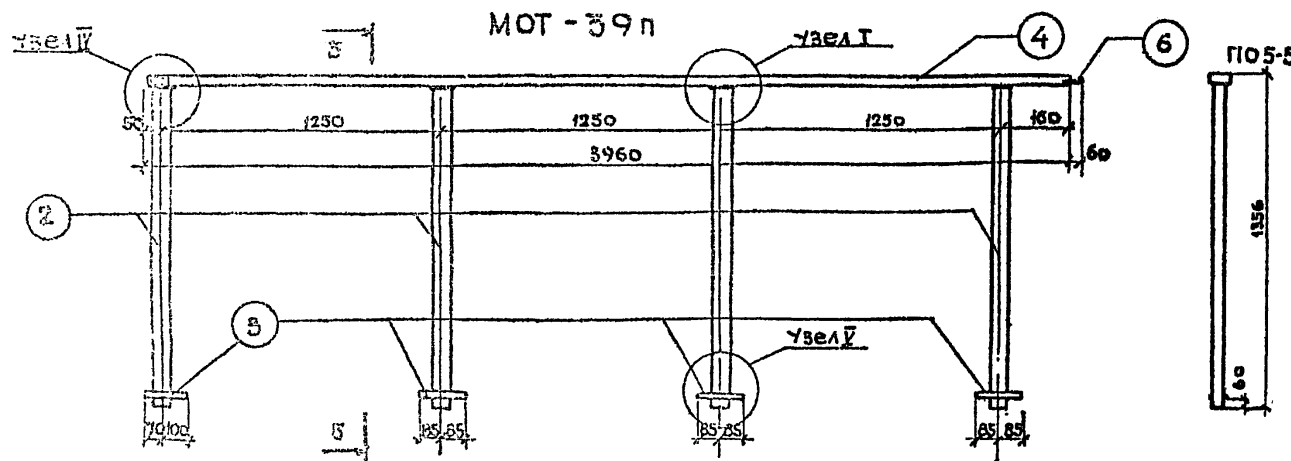
ПОДПИСАНЫ
ИЗДАТЕЛЬ

ЦНИИП ЖИЛИЩА
Г. МОСКВА

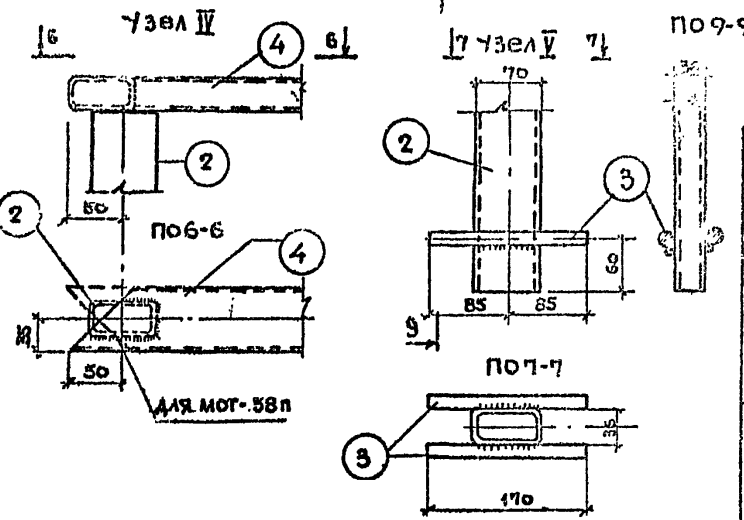
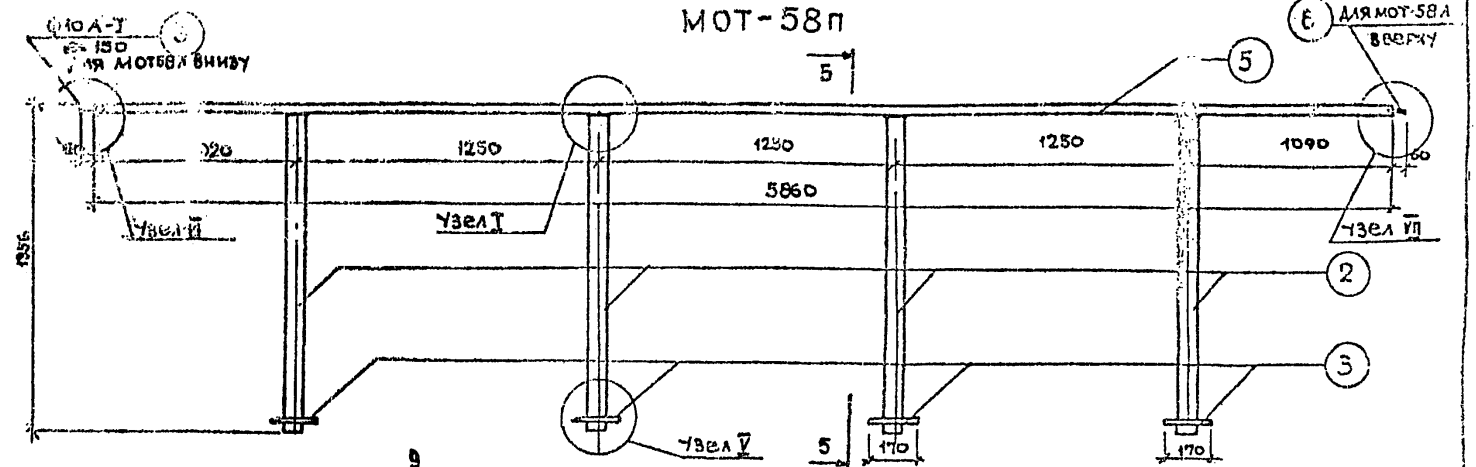
МОТ-22Л



МОТ-39П



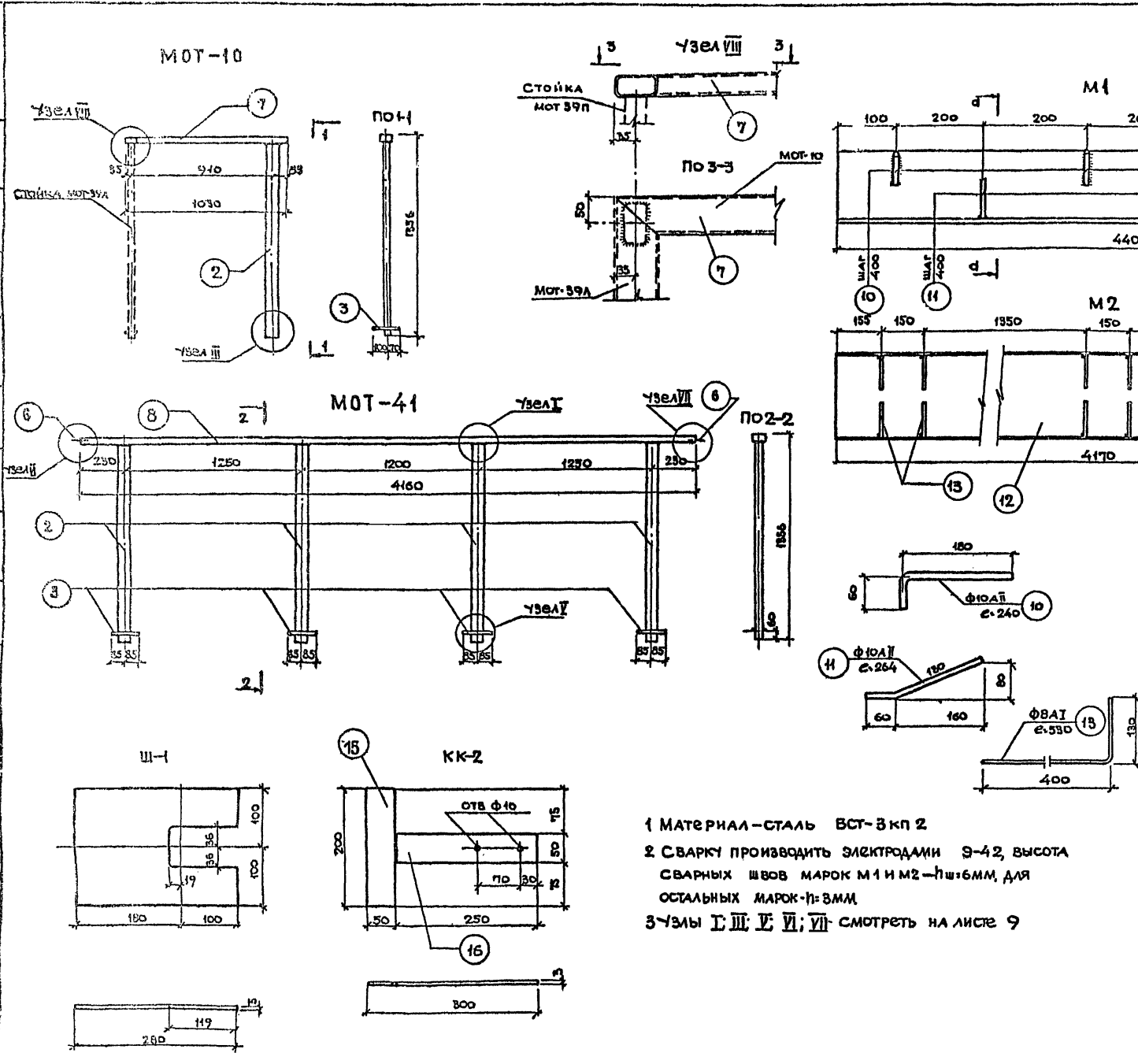
МОТ-58П



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ИЗДЕЛИЕ							
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					1 ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	МАРКИ
МОТ-22Л, МОТ-39П	1	□ 70×36×2.5	2300	1	8.63	8.63	19.21
	2	□ 70×36×2.5	1820	2	4.95	9.90	
	3	φ 18	170	2	0.34	0.68	
МОТ-39Л, МОТ-39П	4	□ 70×36×2.5	3960	1	14.85	14.85	37.37
	2	□ 70×36×2.5	1820	4	4.95	19.80	
	3	φ 18	170	8	0.34	2.72	
МОТ-58	5	□ 70×36×2.5	5860	1	22.00	22.00	44.81
	2	□ 70×36×2.5	1320	4	4.95	19.80	
	3	φ 18	170	8	0.34	2.72	
	6	-40×5	90	2	0.142	0.284	

- 1 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ ТРУБЫ СЕЧ. 70×36×2.5 ПОЛОСТЬ 12336-66 ИЗ СТАЛИ МАРКИ ВСтЗ Кп2.
- 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМ ТИПА Э-42.
- 3 МАРКИ МОТ-22П, МОТ-39Л ИЗГОТОВИТЬ ЗЕРКАЛЬНО МАРКАМ МОТ-22Л, МОТ-39П.
- 4 В МАРКАХ МОТ-39Л И МОТ-39П ДЕТАЛЬ 6 ПРИВАРИВАЕТСЯ ПО МЕСТУ.
- 5 ШВЫ СТЫКОВ ОГРАЖДЕНИЙ ТЩАТЕЛЬНО ЗАЧУСТИТЬ ЗАПОДЛИЦО С ПОВЕРХНОСТЬЮ ИЗДЕЛИЯ.
- 6 ЦВЕТ ОКРАСКИ ОПРЕДЕЛИТЬ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА.

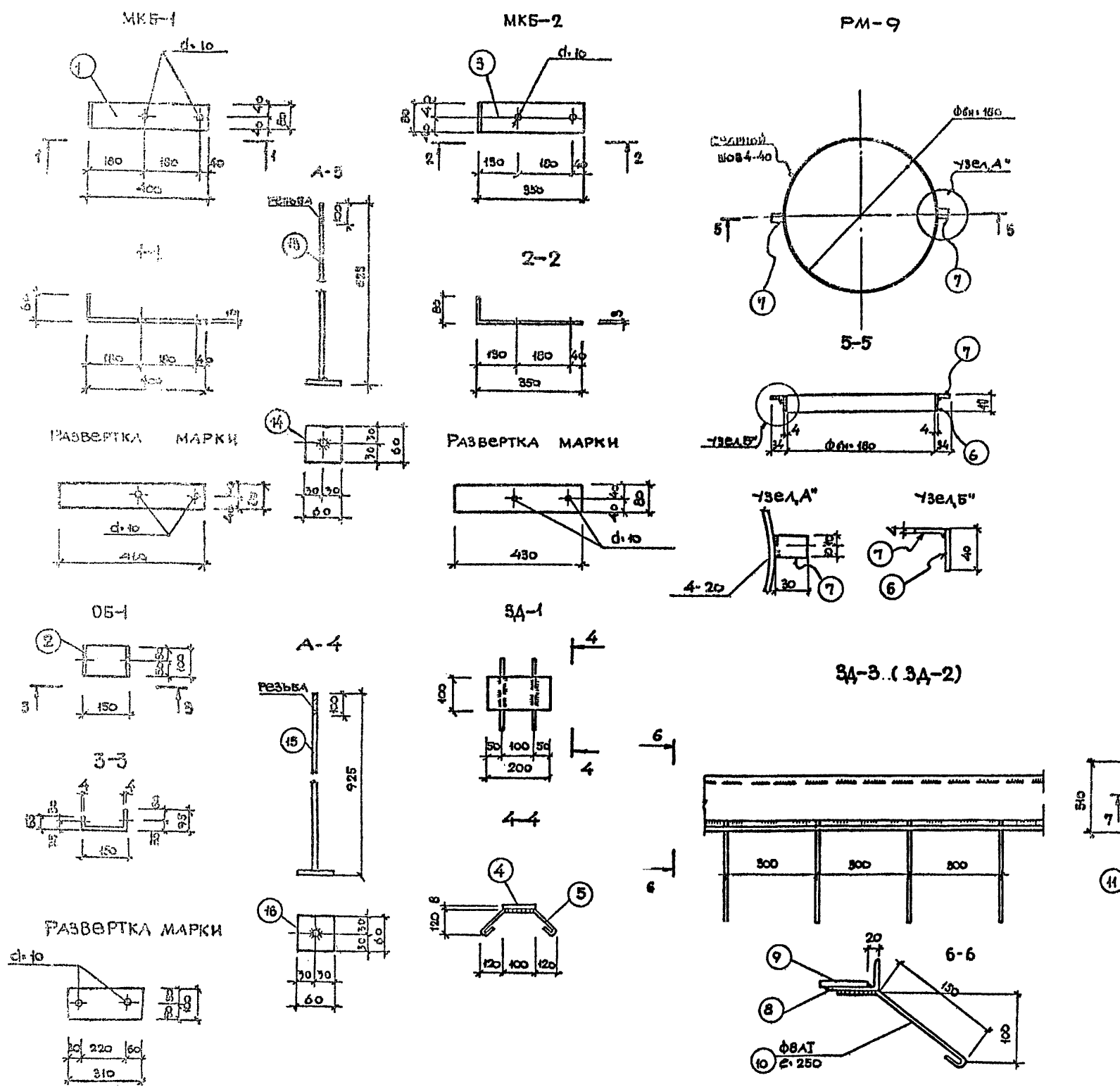
С. П. А. С. В. А. К. О.
 КОМПЕТЕНТНЫЙ ЦЕНТР
 ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И СЕРТИФИКАЦИИ
 ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНО-ХОЗЯЙСТВЕННОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ГО. МОСКВА
 ЦЕНТР



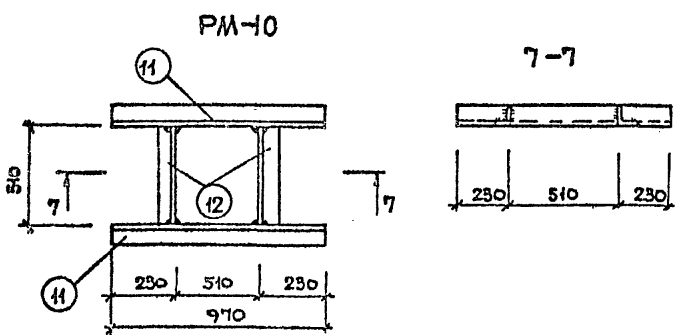
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ИЗДЕЛИЕ							
МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВСЕ КГ		
					1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ
MOT-10	7	□70x86x25	1030	1	3,86	3,86	9,15
	2	—	1820	1	4,95	4,95	
	3	φ18	170	1	0,34	0,34	
MOT-41	8	□70x86x25	4160	1	15,60	15,60	38,41
	2	—	1820	4	4,95	19,80	
	3	φ18	170	8	0,34	2,72	
	6	-40x5	90	2	0,143	0,284	
Ш-1	—	-200x5	280	1	2,2	2,2	2,2
M1	9	L125x80x8	4400	1	55,00	55,00	58,26
	10	φ10AII	240	11	0,148	1,63	
	11	φ10AII	240	11	0,148	1,63	
	12	СЗ0	4170	1	132,60	132,60	
M2	13	φ8AII	530	14	0,210	2,94	144,37
	14	-250x10	450	1	8,83	8,83	
	15	-50x8	200	1	0,236	0,236	
KK-2	15	-50x8	200	1	0,236	0,236	0,53
	16	-50x8	250	1	0,294	0,293	

1 МАТЕРИАЛ — СТАЛЬ ВСТ-3 кп 2
 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42, ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ МАРК М1 И М2 — Н=6ММ, ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ МАРК — Н=3ММ
 3 УЗЛЫ I, III, V, VI, VII СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ 9

АУТОМОБИЛЬНЫЙ ЦЕПИЦА
 МОНТАЖНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО
 М.П. ШКОЛЬКО

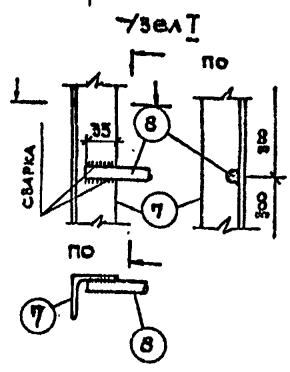
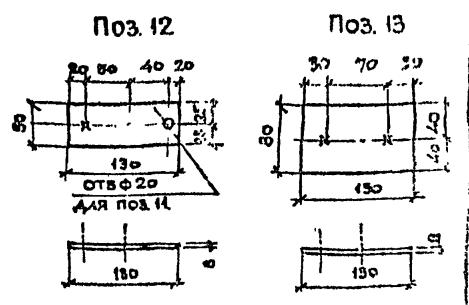
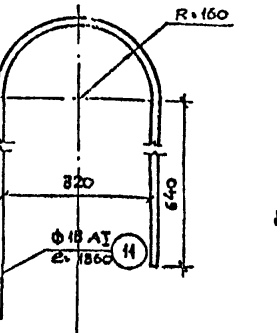
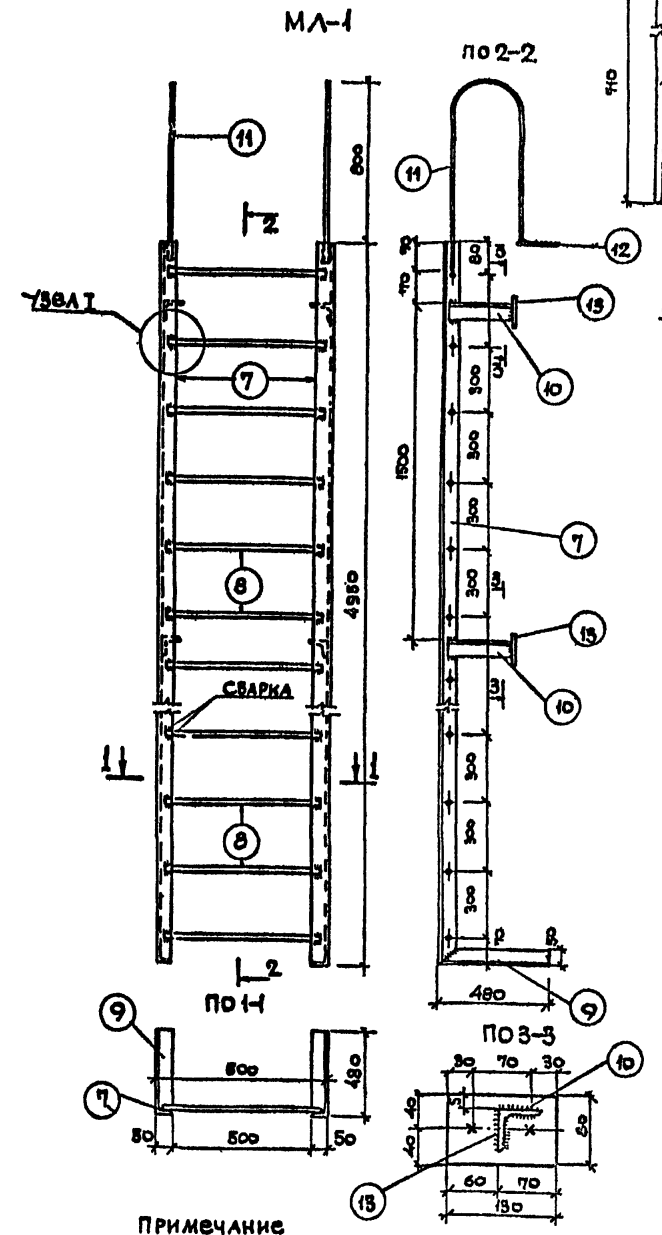
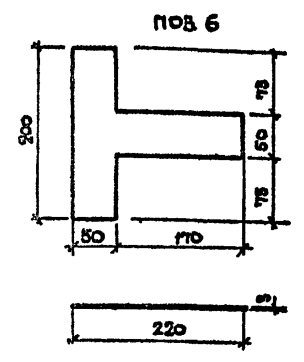
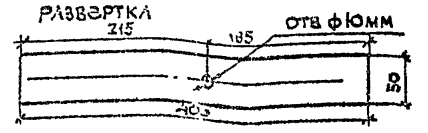
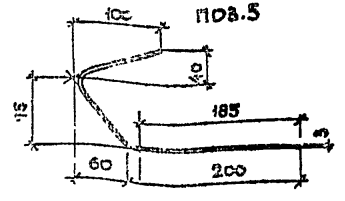
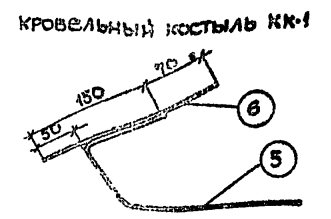
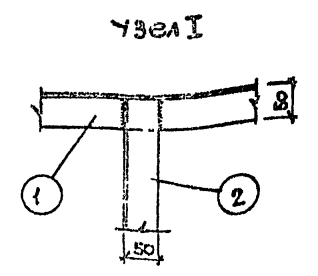
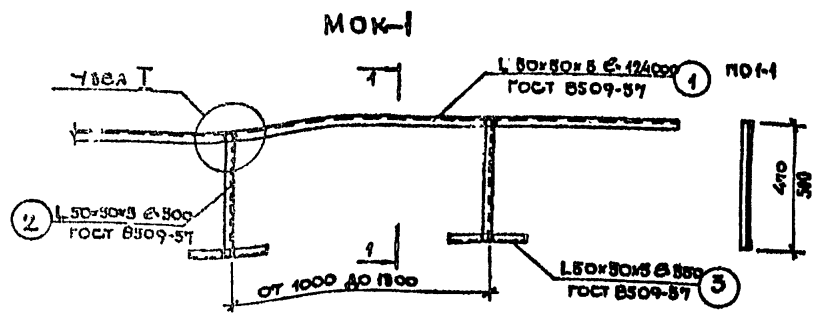


РАСХОД СТАЛИ НА ОДНУ ЗАКЛАДНЮ ДЕТАЛЬ							
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДИЛИНА В ММ	КОЛ-ВО ПОЗ	ВЕС В КГ		ВЕС МАРКИ
					ПОЗ	ВСЕХ	
МКБ-1	1	-80x3	480	1	0,91	0,91	0,91
ОБ-1	2	-100x4	310	1	0,98	0,98	0,98
МКБ-2	3	-80x3	430	1	0,81	0,81	0,81
БА-1	4	-100x3	200	1	1,26	1,26	
PM-9	5	Φ8AT	440	2	0,175	0,35	1,61
	7	-40x4	578	1	0,73	0,73	0,73
BA-2	8	L32x20x4	-	-	1п.м. 1,52	1п.м. 1,52	НА 1п.м
	10	Φ8AT	250	НА 1п.м. 4	0,10	0,40	1,92
BA-3	8	L32x20x4	-	-	1п.м. 1,52	1п.м. 1,52	НА 1п.м
	9	-80x4	-	-	1п.м. 0,95	1п.м. 0,95	НА 1п.м
	10	Φ8AT	250	НА 1п.м. 4	0,10	0,40	2,87
PM-10	11	L40x4	970	2	2,35	4,70	7,18
	12	L40x4	510	2	1,24	2,48	
A-5	13	Φ10AT	620	1	0,38	0,38	0,52
	14	-60x5	60	1	0,14	0,14	
A-4	15	Φ10AT	920	1	0,57	0,57	
	16	-60x5	60	1	0,14	0,14	0,71



1 МАТЕРИАЛ-СТАЛЬ ВСТ-3 К.2
 2 СВАРКУ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42, hш=3ММ.
 БА-4 И А-5 ВАРИТЬ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФИОСА.

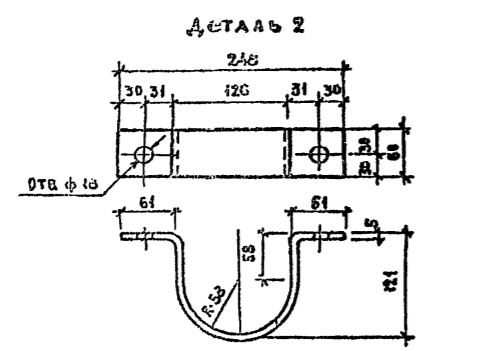
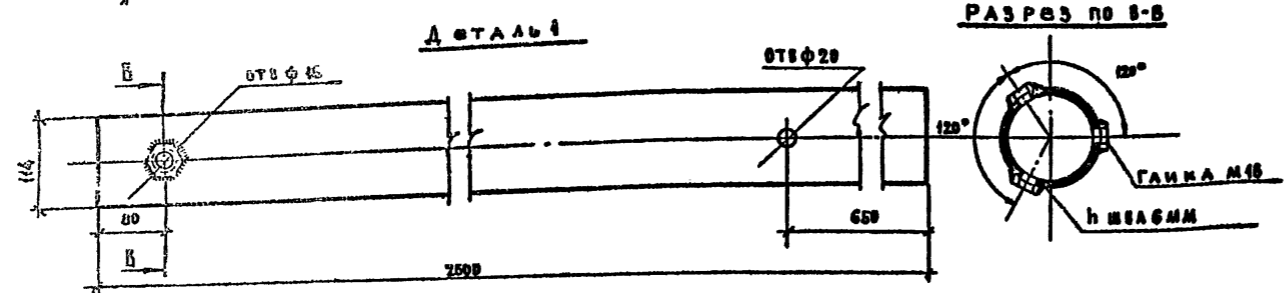
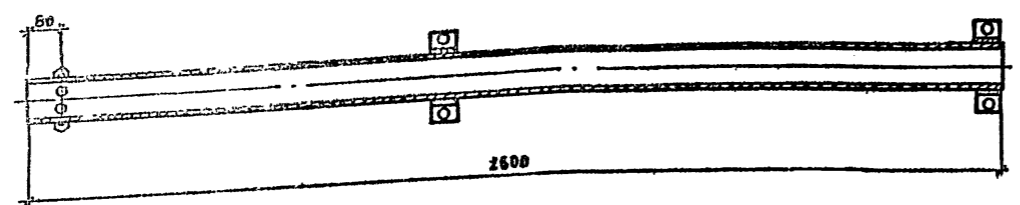
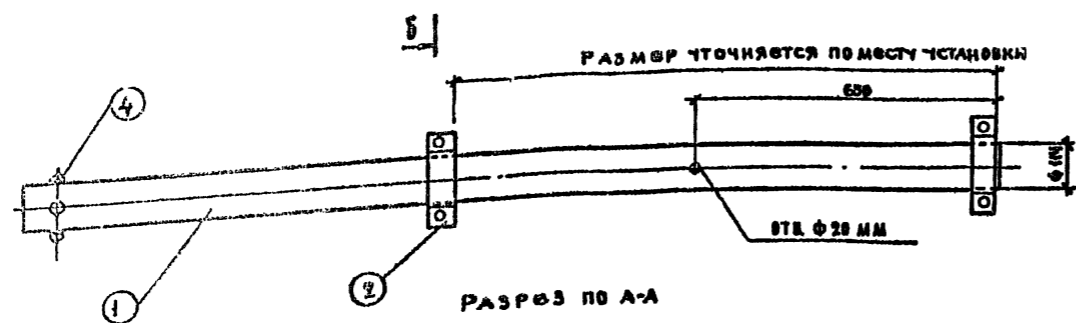
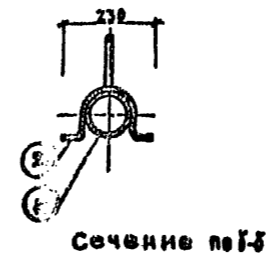
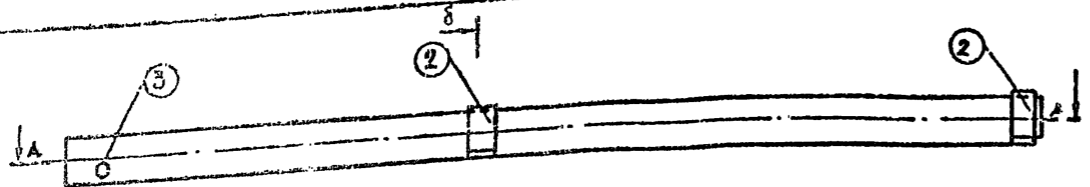
СОГЛАСОВАНО	ПОДБИТО	ПРОСМОТРЕНО	ПРОЕКТИРОВАН	ПРОЕКТИРОВАН
СОГЛАСОВАНО	ПОДБИТО	ПРОСМОТРЕНО	ПРОЕКТИРОВАН	ПРОЕКТИРОВАН
СОГЛАСОВАНО	ПОДБИТО	ПРОСМОТРЕНО	ПРОЕКТИРОВАН	ПРОЕКТИРОВАН
СОГЛАСОВАНО	ПОДБИТО	ПРОСМОТРЕНО	ПРОЕКТИРОВАН	ПРОЕКТИРОВАН
СОГЛАСОВАНО	ПОДБИТО	ПРОСМОТРЕНО	ПРОЕКТИРОВАН	ПРОЕКТИРОВАН



МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-во ШТ.	МАТЕРИАЛ	ВЕС КГ		
						1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ
МОК-1	1	L 50x50x5	12400	1	ГОСТ В509-57	469,00	469,00	806,20
	2	L 50x50x5	500	105	— —	1,885	198,40	
	3	L 50x50x5	350	105	— —	1,320	138,80	
КК-1	5	-30x3	400	1		0,470	0,470	0,91
	6	-200x3	220	1		0,435	0,435	
МА-1	7	L 50x50x5	4950	2	ГОСТ В509-57	18,680	37,360	79,17
	8	Φ18	370	17		1,140	19,400	
	9	L 50x50x5	480	2	ГОСТ В509-57	1,81	3,62	
	10	L 50x50x5	230	4	— —	0,866	3,47	
	11	Φ16	1860	2		2,940	5,88	
	12	-50x8	180	2		0,10	0,820	
	13	-80x8	180	4		0,655	2,620	

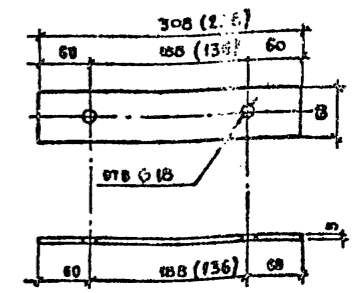
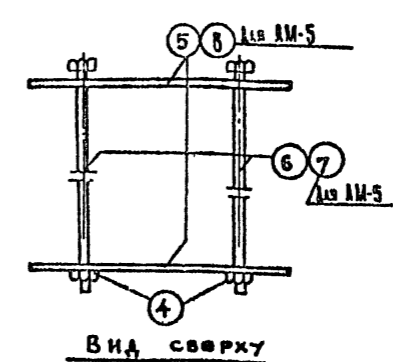
ПРИМЕЧАНИЕ
 1 Все размеры на чертеже даны в мм.
 2 Материал — сталь ВСт3 кп2.
 3 Сварку производить электродами типа Э-42 для МА-1 hш=5мм, остальные hш=8мм
 4 При кладке из дырчатого кирпича крепления изменить

ЖЕЛАЗА
 ПЕЧИ
 Г. МОСКВА



АМ-7; АМ-8 (РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ) ДЕТАЛЬ 5

ФАСА



СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА АНКЕРА

МАРКА	№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	К-ВО ШТ.	МАТЕРИАЛ	ВЕС КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ	
АМ-8	4	ГАЙКА М16 КА. 2-ОН	2	СТ-3	0.034	0.068	2.750	Гост 5915-62 по чертежу
	5	ПЛАСТИНА АНКЕРА	2	-5x60	0.60	1.20		
	7	БОЛТ М16-4.30 С ДЛИНОЙ НАРЕЗКИ С ₂ 120 мм	2	СТ-3	0.740	1.480		
АМ-7	4	ГАЙКА М16 КА. 2-ОН	2	СТ-3	0.034	0.068	3.348	Гост 5915-62 по чертежу
	5	ПЛАСТИНА АНКЕРА	2	-5x60	0.720	1.440		
	6	БОЛТ М16-6.10 С ДЛИНОЙ НАРЕЗКИ С ₂ 150 мм	2	СТ-3	0.920	1.840		

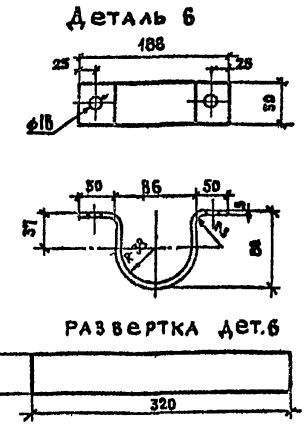
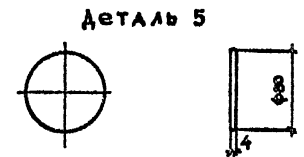
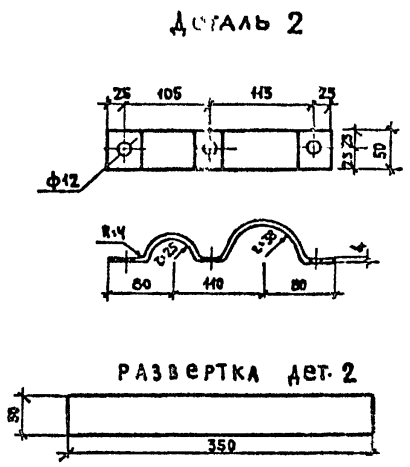
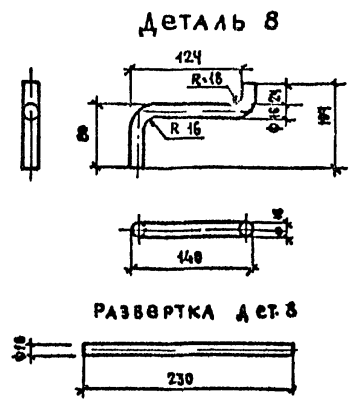
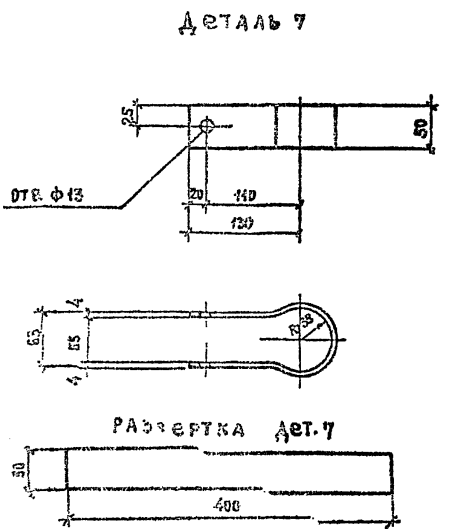
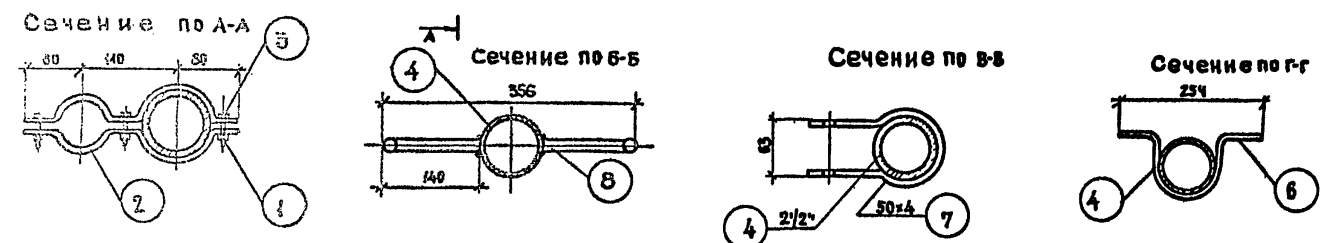
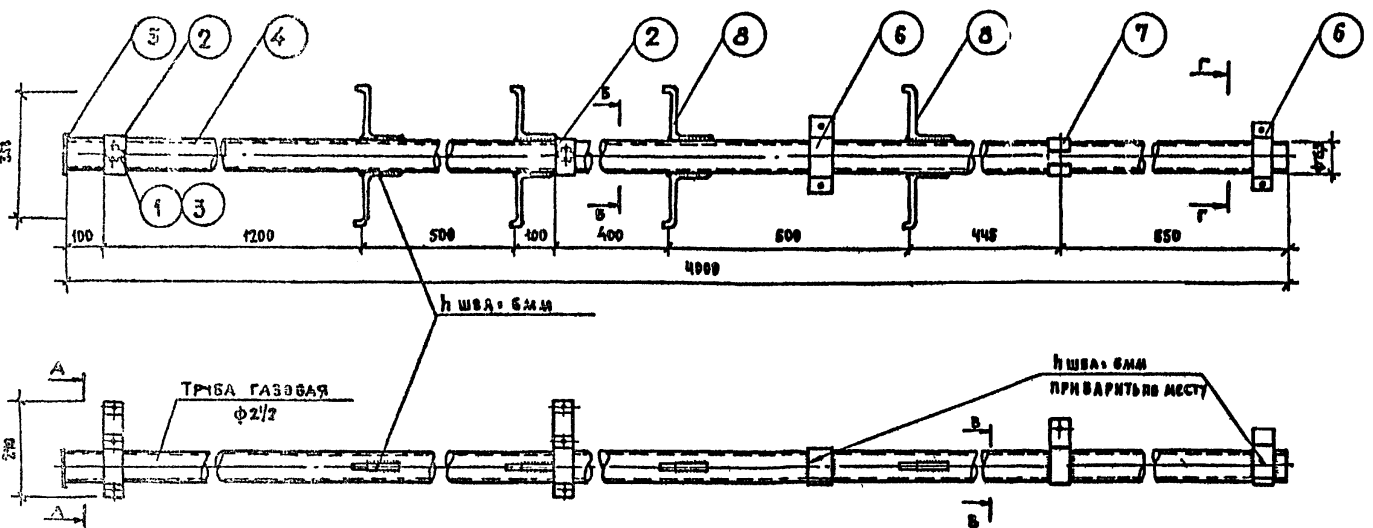
СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА КОМПЛЕКТ ГИЛЬЗЫ РАДИОСТОЙКИ

№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	К-ВО ШТ.	МАТЕРИАЛ	ВЕС КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				1 ПОЗ	ВСЕГО	
2	СКОБА КРЕПЛЕНИЯ ГИЛЬЗЫ	2	СТ. ПОЛОСА 8x60	1.0	2.0	по чертежу
3	БОЛТ НАРЕЗ ПО ВСЕЙ Д. М16x50	3	СТ-3	0.10	0.30	ГОСТ 7195-70
4	ГАЙКА М16 КА. 2-ОН	3	СТ-3	0.034	0.102	ГОСТ 5915-70
1	ГИЛЬЗА А	1	СТ. ПОЛОСА 14x48	31.50	31.50	ГОСТ 3262-62
Общий вес изделия				33.90 кг.		

1. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТ3кп2 по ГОСТу 380-71. ДЛЯ РАСЧЕТНЫХ ТЕМПЕРАТУР ОТ -30° ДО -40° МАРКА СТАЛИ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПОДАДЕЖИТ КОРРЕКТИРОВКЕ. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 $h_{ш} = 6$ мм, по указаниям СНИП-В.1-62 и СН 393-69.
2. АНКЕР АМ-8 КРЕПИТ ГИЛЬЗУ ДЛЯ РАДИОСТОЙКИ К СТЕНЕ МАШИНОГО ОТДЕЛЕНИЯ, А АНКЕР АМ-7 ОПОРНУЮ ТРИБУ ТЕЛЕВИЗИОННОЙ АНТЕННЫ.
3. ОПОРНУЮ ТРИБУ ДЛЯ УСТАНОВКИ ТЕЛЕАНТЕННЫ СМ. ЛИСТ 14.

СОГЛАСОВАНО
 УЧ
 УТВЕРЖДЕНО
 ДИРЕКТОР
 РАДИОТЕХНИЧЕСКОГО
 ЦЕНТРА
 Г. МОСКВА

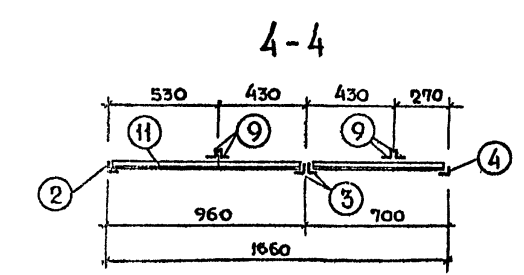
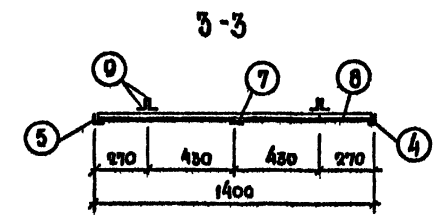
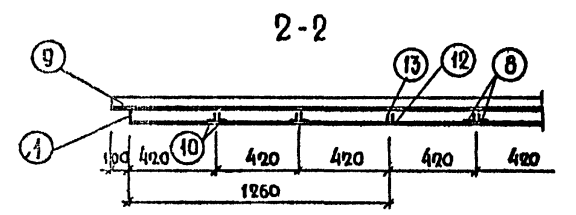
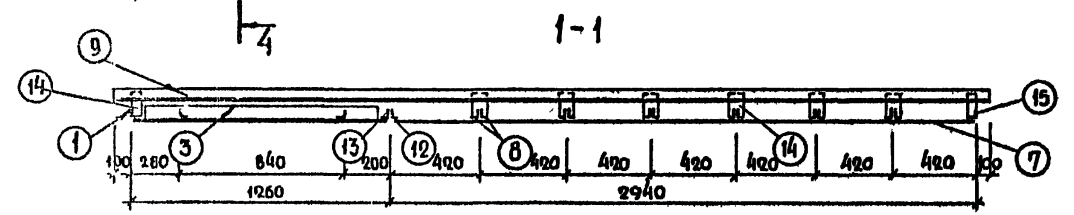
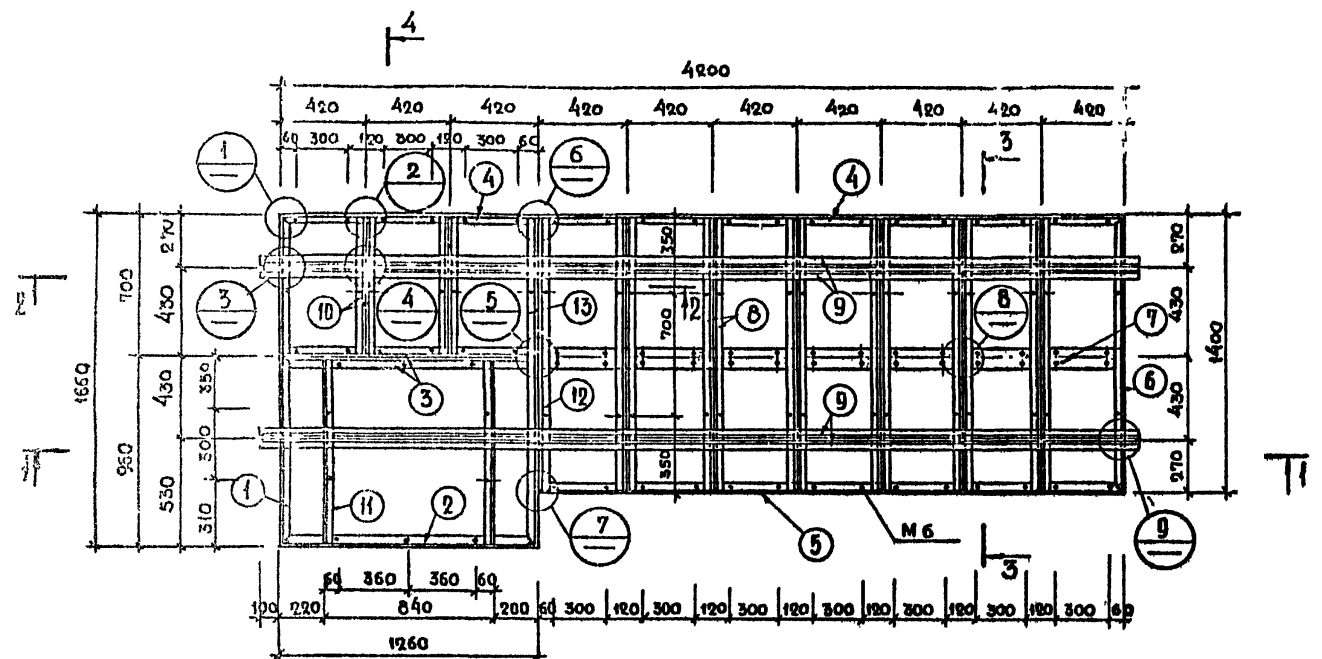
СОГЛАСОВАНО
 ДАТА
 ИЗОБРАЖЕНИЯ
 ВНЕШНИЙ
 СТАРИК
 ИС
 АРХИВ
 ПАЛМАШ
 ЧЕСТИСЛОВ
 ДОБЛЕЧНО
 КИЛИС
 ЖИЛИЩА
 Г. М. С. В. А.
 ПЕИИИ



1. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2 по ГОСТУ 380-70 ДЛЯ РАСЧЕТНЫХ ТЕМПЕРАТУР (-30°) (-40°) МАРКА СТАЛИ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПОДЛЕЖИТ КОРРЕКТИРОВКЕ.
2. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42, ВЫСОТА ШВА 6 мм.
3. ЧЕРТЕЖИ: ПРИНЯТЫ ПО АЛЬБОМУ САКБ НК-131.
4. ДЕТАЛЬ 6 ПРИВАРИТЬ ПО МЕСТУ.
5. АНКЕРА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНОЙ ТРУБЫ СМ. ЛИСТ 13

СПЕЦИФИКАЦИЯ						
№ ДЕТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО	МАТЕРИАЛ	ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				1шт.	ВСЕГО	
1	ГАЙКА М-10	8	СТ-3	0,01	0,08	ГОСТ-5915-70
2	СКОБА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ АНТЕННЫ	4	СТАЛЬ ПОЛОС 50x4	0,52	2,08	ГОСТ 103-57*
3	БОЛТ М10x25мм	6	СТ-3	0,3	1,8	ГОСТ 7798-70
4	СТОЙКА	1	ТРУБА ГАЗОВАЯ Ф 2 1/2"	26,4	26,4	ГОСТ 3262-82
5	ЗАГЛУШКА	1	СТАЛЬ ЛИСТ ТОЛЩ. 2 ММ	0,09	0,09	ГОСТ 5651-57*
6	СКОБА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТОЙКИ	2	СТАЛЬ ПОЛОС 50x3	0,68	1,3	ГОСТ 103-57*
7	КРОШТЕЙН	1	СТАЛЬ ПОЛОС 50x4	0,6	0,6	ГОСТ 103-57*
8	СТУПЕНЬ	8	СТАЛЬ КРУГЛ Ф 16	0,36	2,88	ГОСТ 2590-57*
				ОБЩИЙ ВЕС		36,34 кг

СОГЛАСОВАНО		ДАТА	
СОГЛАСОВАНО		ИНВЕ. П. П.	
СОГЛАСОВАНО		ВЗАИМН.	
АРХИТ.	ИНЖЕНЕР	МОСКВИН	
ПАЛЫМАР	ПРОБЕРГА	БЕЛОВ	
ИСТЕВ	КОВЕННИК		
КОВЕННИК			
РУК. МАСТ.	МАСТЕР		
МА. АРХ. ПРОТ.	МАСТЕР		
МА. АРХ. ПРОТ.	МАСТЕР		
РУК. ГРУППЫ			
ЖИЛИЩА ЦЕНТРА			
Г. МОСКВА			



МАРКА ЭЛЕМ.	№ П. ПОЗ	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ОДНОГО ПОЗ. ММ	КОЛ-ВО ПОЗ	ВЕС В КГ		ГОСТ		
					1 ПОЗ	ВСЕХ			
PM-10	1	L 50x5	1660	1	6.25	6.25	157.8	8509-57	
	2	L 32x4	1260	1	2.42	2.42		---	
	3	L 50x5	1245	2	4.7	9.4		---	
	4	L 32x4	4200	1	3.0	8.0		---	
	5	L 32x4	2940	1	5.6	5.6		---	
	6	L 32x4	1400	1	2.68	2.68		---	
	7	-100x5	2940	1	11.60	11.60		103-57*	
	8	L 32x4	1385	12	2.64	31.8		8509-57	
	9	L 50x5	4400	4	16.5	66.0		---	
	10	L 32x4	685	4	1.3	5.2		---	
	11	L 32x4	945	2	1.8	3.6		---	
	12	L 32x4	1395	1	2.66	2.66		---	
	13	L 50x5	1655	1	6.25	6.25		---	
	14	-70x5	90	16	0.35	5.6		103-57*	
	15	-50x5	90	4	0.18	0.72		---	
ЭЛЕМЕНТЫ ПРИБОРЫ РАМЫ	19	φ 12 А I	300	1	0.27	0.27	0.27	5781-61	
	АНКЕР	16	φ 12 А I	4100	1	3.64	3.64	4.42	5781-61
	А6	17	-100x10	100	1	0.78	0.78		103-57*
	АНКЕР	18	φ 12 А I	850	1	0.75	0.75	1.53	5781-61
	А7	17	-100x10	100	1	0.78	0.78		103-57*
	СТАЛЬНАЯ ПУФТА	20	φ 36 А I	50	2	0.40	0.80	1.20	5781-61
	21	φ 12 А I	220	2	0.20	0.40	5781-61		
	ПЕТАВ	22	φ 12 А I	570	1	0.51	0.51	0.51	---
23	-100x10	160	1	1.18	1.18	1.18	103-57*		

1. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 кл 2
2. Сварку производить электродами Э-42
3. Крепление отсосов МВО-420 ф, МВО-840 в к металлораме осуществляется с помощью винтов М6х16
4. Между позициями 8,10 и И и вентиляционными отсосами проложить шайбы толщиной 5мм.

1972	ГОСТИНИЦА НА 109 МЕСТ	РАМА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ ОТСОСОВ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧАСТЬ 10	284-5-18	РАЗДЕЛ 107	ЛИСТ 15
------	-----------------------	---	--------------	-------------------------	----------	------------	---------

ЦИФРА ЗАДАЧА № 16
 ЖИЛИЩА Г. МОСКВА

РК РАСТ. ОКРЕШ. ШИШИ
 ОКРЕШ. ШИШИ ОКРЕШ. ШИШИ
 ОКРЕШ. ШИШИ ОКРЕШ. ШИШИ

АРИАТ МАШИНЫ РАБОТАЮЩИЕ В
 РАБОТАЮЩИЕ В РАБОТАЮЩИЕ В
 РАБОТАЮЩИЕ В РАБОТАЮЩИЕ В

С.О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С.О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С.О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С.О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С.О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.

С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.

С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.

С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
 С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.

