

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

Организация  
Дата  
Инв. н  
Взвешивание  
...  
Лист  
...  
ЖИЛИЩА ПРИНТИ  
Г. МОСКВА

### 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

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

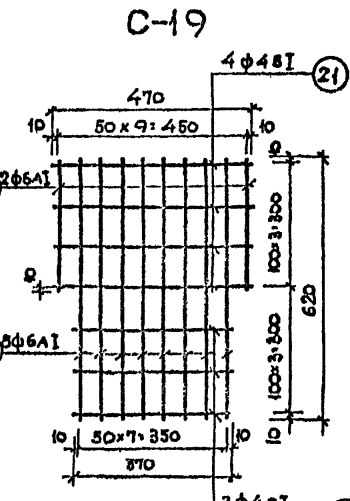
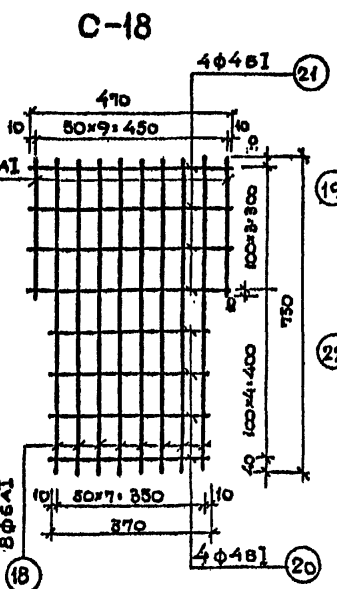
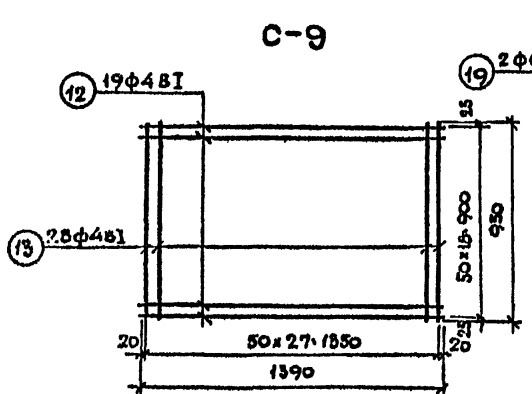
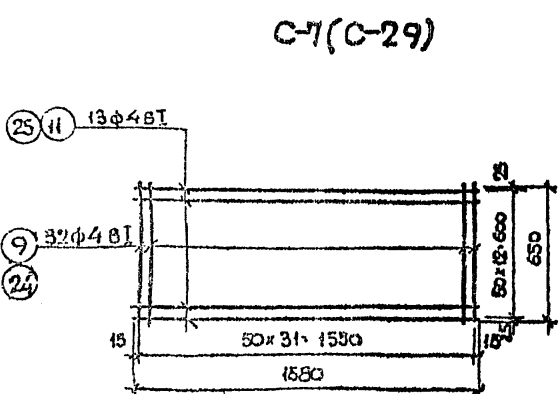
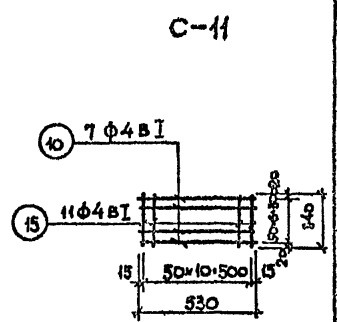
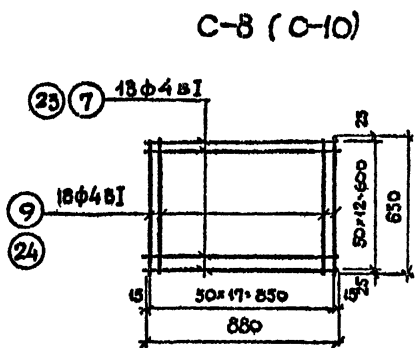
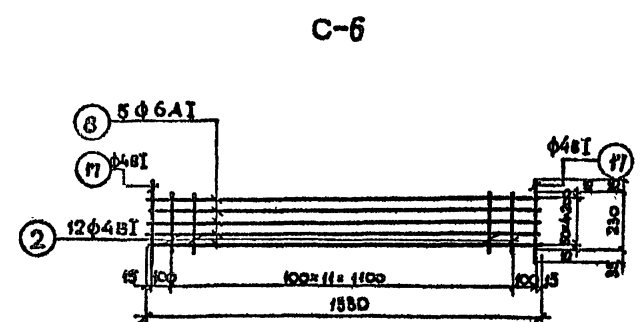
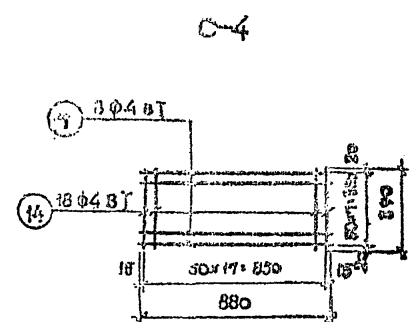
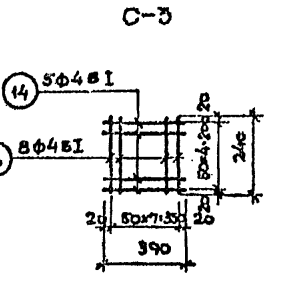
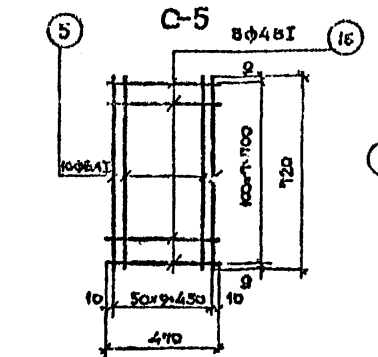
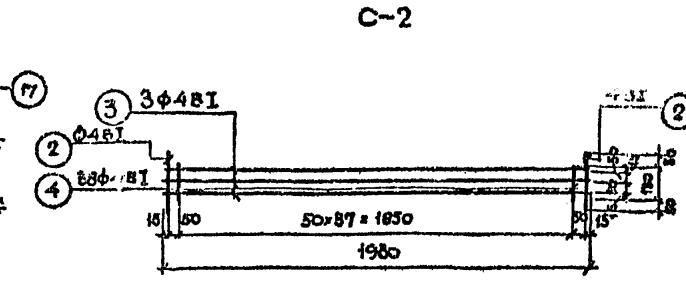
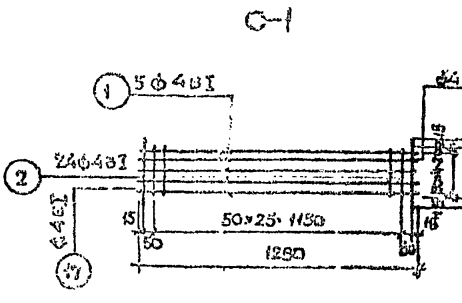
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ	№ ЛИСТА	№ СТР.
1	ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	1	1
2	СЕТКИ С1 ПО С10, С-11, С-18, С-19, С-29	2	2
3	КАРКАС К-10, СЕТКИ С-12, С-13, С-14, ДЕТАЛЬ М-1	3	3
4	КАРКАСЫ К-1 ПО К-9, МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АНКЕРЫ	4	4
5	СЕТКИ С-15, С-16, С-17, С-18, С-24, С-25, С-26, С-27, С-28 /МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОРУЧИЛА И ДУГА	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-58а, МОТ-58б	9	9
10	ОГРАЖДЕНИЕ ТЕРРАСЫ МОТ-10, МОТ-41, МЕТАЛЛИЧ. КОНСТРУКЦИИ ОБРАМКИ 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	ГЫЛЬЗА ДЛЯ УСТАНОВКИ РАДИОСТОЙКИ АНКЕРЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГЫЛЬЗЫ РАДИОСТОЙКИ И ОПОРНОЙ ТРУБЫ ТЕЛЕВИЗИОНАНТЕННЫ 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

Настоящий проект выполнен в соответствии с действующими нормами и правилами в том числе по взрыво-пожарной безопасности.  
Гл. архитектор проекта [Подпись] /Нестеров/  
Гл. инженер проекта [Подпись] /Довбененко/

СОГЛАСОВАНО \_\_\_\_\_  
 М.П. \_\_\_\_\_  
 ЗАМЕЧАНИЯ \_\_\_\_\_  
 КОМПЕТЕНТНЫЙ ЦЕНТР  
 ТАЛЫМАН ПАРК  
 ПР. СТЕПАНОВА  
 ДОМ 10  
 ПОДЪЕЗД 1  
 КВАРТИРА 109  
 МОСКВА



МАРКА	Спецификация на марку			Выбор арматуры		
	№ поз.	Ф. мм	Длина мм	Кол. шт.	Ущерб М	Вес кг
C-1	1	4В1	1280	5	6.40	4В1
	2	4В1	230	24	5.52	4В1
	17	4В1	300	2	0.6	
						Итого
						1.23
C-2	2	4В1	230	2	0.46	4В1
	3	4В1	1930	3	5.79	4В1
	4	4В1	130	38	4.94	4В1
						Итого
						1.10
C-3	6	4В1	240	8	1.92	4В1
	14	4В1	390	5	1.95	4В1
						Итого
						0.38
C-4	7	4В1	880	8	7.04	4В1
	14	4В1	390	18	7.02	4В1
					Итого	
						1.39
C-5	5	6А1	1720	10	7.20	6А1
	16	4В1	470	8	3.76	4В1
					Итого	
						1.97
C-6	8	6А1	1330	5	6.65	6А1
	2	4В1	230	12	2.76	4В1
	17	4В1	300	2	0.6	
					Итого	
						1.50
C-7	11	4В1	1580	13	20.54	4В1
	9	4В1	650	32	20.80	
					Итого	
						4.10
C-8	7	4В1	880	13	11.44	4В1
	9	4В1	650	16	11.70	
					Итого	
						2.30
C-9	12	4В1	1390	19	26.41	4В1
	13	4В1	950	28	26.60	
					Итого	
						5.26
C-10	23	8А1	380	13	11.44	8А1
	24	8А1	650	18	11.70	
					Итого	
						9.15
C-29	25	8А1	1580	13	20.54	8А1
	24	8А1	650	32	20.80	
						Итого
						16.30
C-18	19	6А1	320	2	0.64	4В1
	20	4В1	370	4	1.48	6А1
	21	4В1	470	4	1.88	
					Итого	
						1.80
C-19	22	6А1	750	8	6.00	6А1
	19	6А1	320	2	0.64	4В1
	20	4В1	370	3	1.11	
	21	4В1	470	4	1.88	
					Итого	
						1.53
C-11	10	4В1	530	7	3.71	4В1
	15	4В1	340	11	3.74	
					Итого	
						0.75

Сетки сварные изготавливать по указаниям СНиП-II-V-62 и СН 353-69.  
 Арматурная сталь по ГОСТ 5781-61 и 6701-53, соответствующая требованиям, предъявляемым к сварной арматуре.

1972      ГОСТИНИЦА НА 109 МЕСТ      Сетки С1 по С-10; С-11; С-18; С-19; С-29      Типовой проект 284-5/18      ЧАСТЬ 10      ЛСТ РАЗДЕЛ 107-1      2



Д Р У Г И  
И М Е Н А

С О Т Л А С О В А Н О

К И Р И Ц И Н С  
К О Б А К С Е Ч У В  
С П О Р Т О В А Я  
К О М П Л Е К С Н А Я  
С Т А Н Ц И Я

С Т А Н Ц И Я  
И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

А Р Х И Т Е К Т У Р  
И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

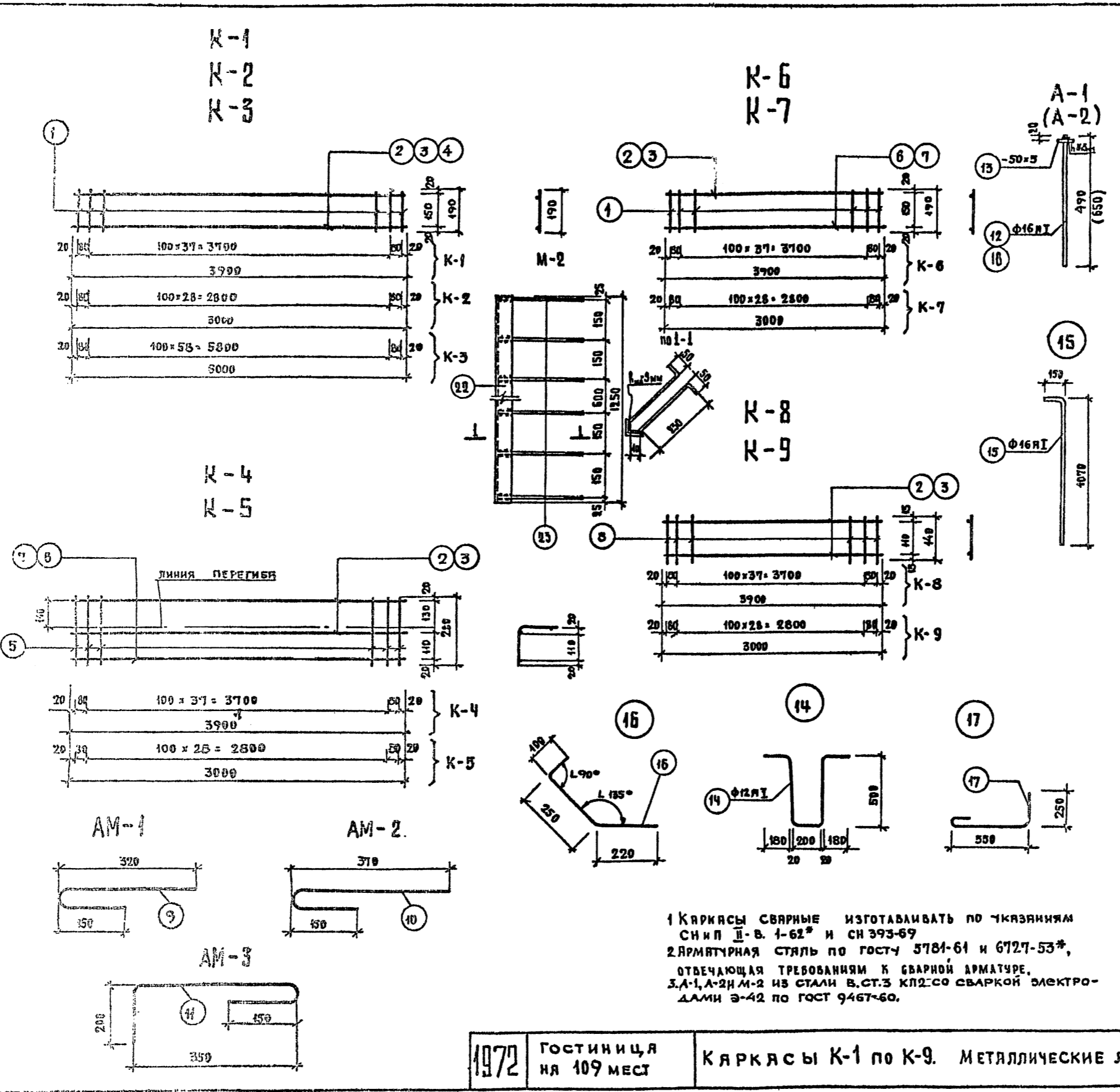
И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

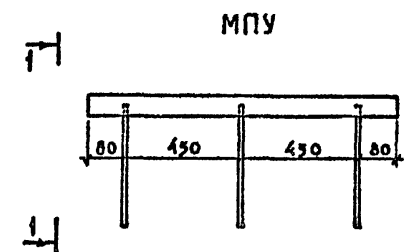
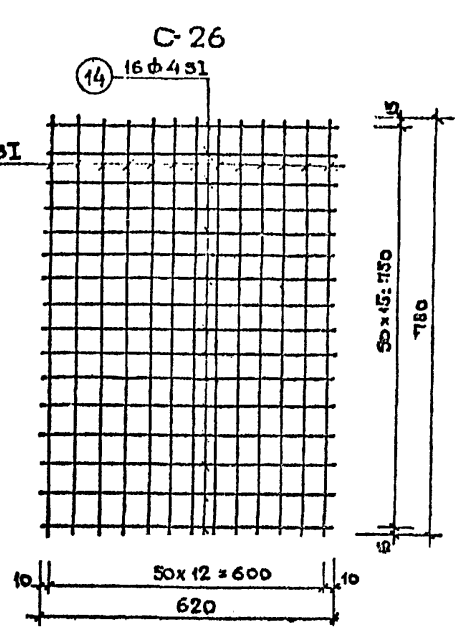
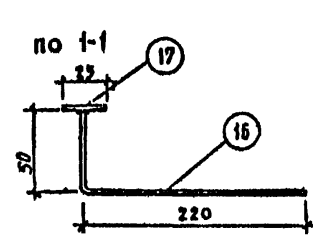
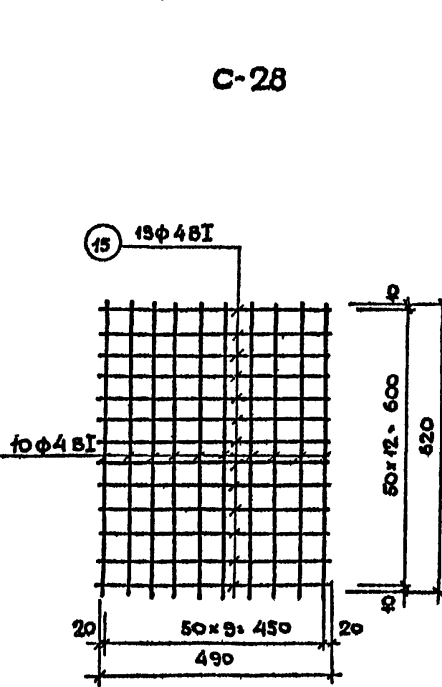
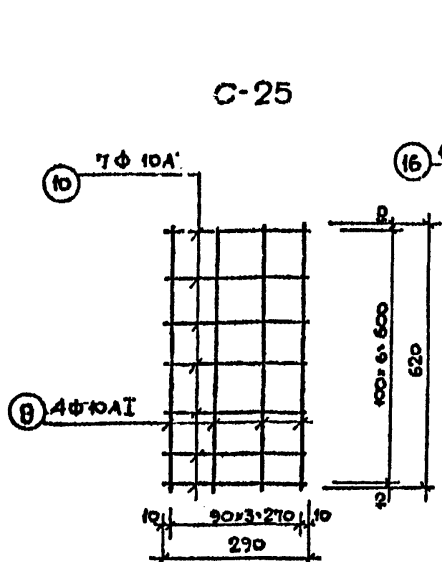
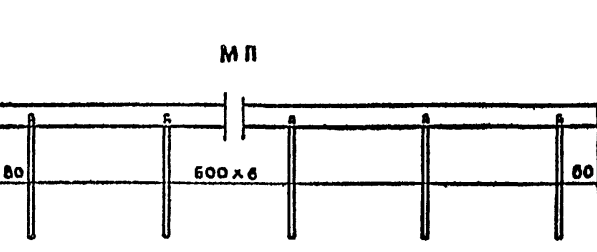
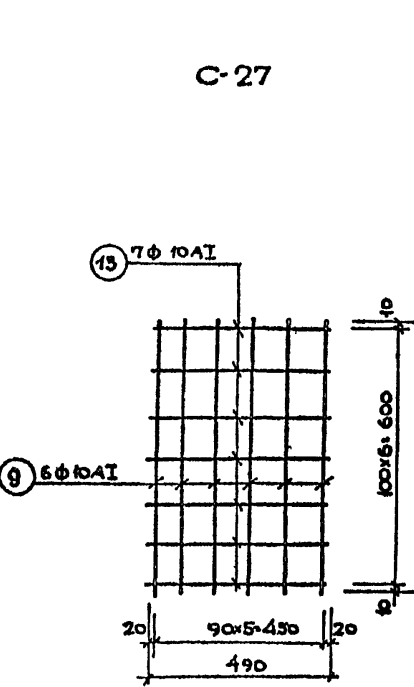
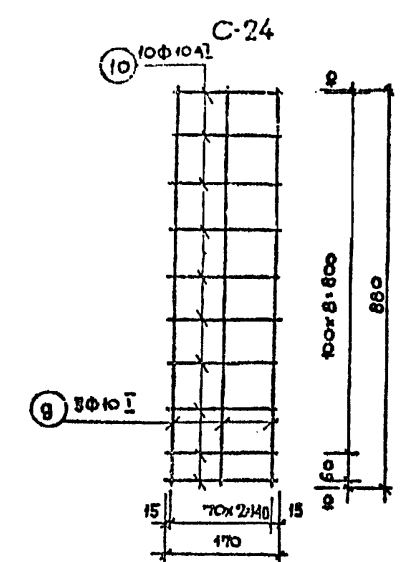
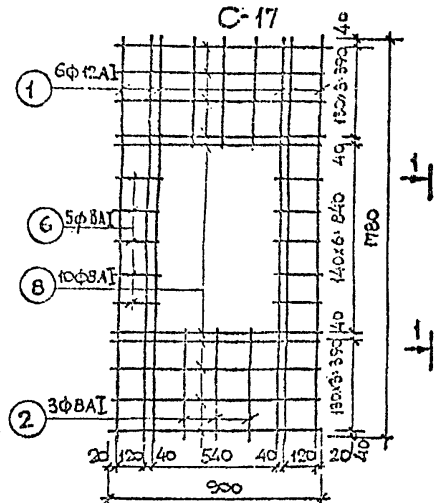
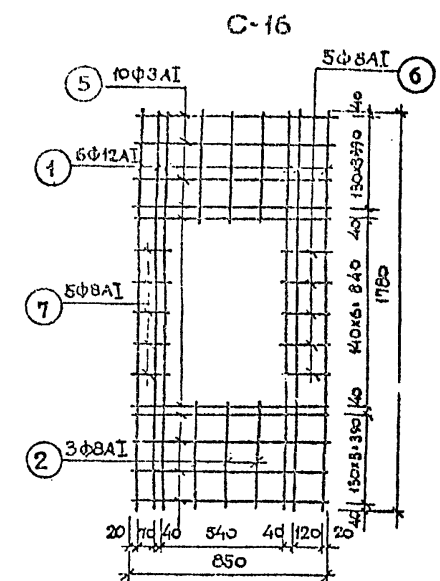
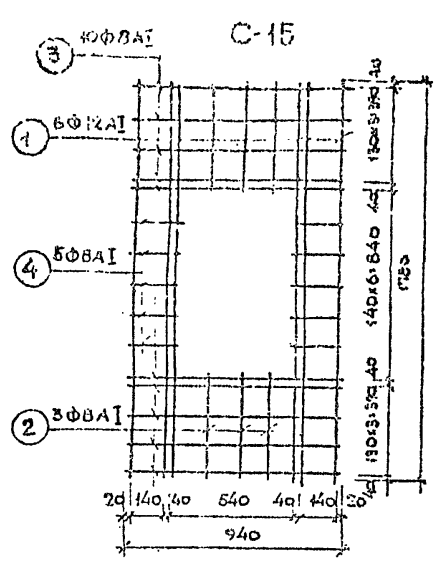
И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В

И Н Ж Е Н Е Р  
П Р О Е К Т И Р  
Р А Б О Т Н И К О В



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 МЯРКУ								ВЫБОРКА ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО НА МЯРКУ	
МЯРКА	ИД ПОС	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
К-1	2	12АІ	3900	2	7.80	12АІ	7.80	6.92	
	1	6АІ	190	40	7.60	6АІ	7.60	1.69	
								ИТОГО:	8.61
К-2	3	12АІ	3000	2	6.00	12АІ	6.00	5.33	
	1	6АІ	190	31	5.89	6АІ	5.89	1.33	
								ИТОГО:	6.66
К-3	4	12АІ	6000	2	12.00	12АІ	12.00	10.66	
	1	6АІ	190	61	11.59	6АІ	11.59	2.57	
								ИТОГО:	13.23
К-4	6	16АІ	3900	1	3.90	16АІ	3.90	6.16	
	2	12АІ	3900	2	7.80	12АІ	7.80	6.92	
	5	6АІ	280	40	11.20	6АІ	11.20	2.49	
								ИТОГО:	15.57
К-5	7	16АІ	3000	1	3.00	16АІ	3.00	4.74	
	3	12АІ	3000	2	6.00	12АІ	6.00	5.33	
	5	6АІ	280	31	8.68	6АІ	8.68	1.93	
								ИТОГО:	12.00
К-6	6	16АІ	3900	1	3.90	16АІ	3.90	6.16	
	2	12АІ	3900	1	3.90	12АІ	3.90	3.46	
	1	6АІ	190	40	7.60	6АІ	7.60	1.69	
								ИТОГО:	11.31
К-7	7	16АІ	3000	1	3.00	16АІ	3.00	4.74	
	3	12АІ	3000	1	3.00	12АІ	3.00	2.66	
	1	6АІ	190	31	5.89	6АІ	5.89	1.33	
								ИТОГО:	8.73
К-8	2	12АІ	3900	2	7.80	12АІ	7.80	6.92	
	8	6АІ	140	40	5.60	6АІ	5.60	1.24	
								ИТОГО:	8.16
К-9	3	12АІ	3000	2	6.00	12АІ	6.00	5.33	
	8	6АІ	140	31	4.34	6АІ	4.34	0.96	
								ИТОГО:	6.29
ЯМ-1	9	12АІ	470	1	0.47	12АІ	0.47	0.42	
ЯМ-2	10	12АІ	520	1	0.52	12АІ	0.52	0.46	
ЯМ-3	11	12АІ	700	1	0.70	12АІ	0.70	0.62	
Я-1	12	16АІ	490	1	0.49	16АІ	0.49	0.77	
	13	-50x5	50	1	0.05	-50x5	0.05	0.1	
ОТДЕЛОК СТЕЖИНЫ	14	12АІ	1600	1	1.60	12АІ	1.62	1.42	
	15	16АІ	1220	1	1.22	16АІ	1.22	1.93	
	16	46АІ	570	1	0.57	46АІ	0.57	0.056	
	17	6АІ	850	1	0.85	6АІ	0.85	0.189	
А-2	13	-50x5	50	1	0.05	-50x5	0.05	0.1	
	18	6АІ	650	1	0.65	6АІ	0.65	1.03	
М-2	22	-50x5	1250	1	1.25	-50x5	1.25	1.72	
	23	8АІ	370	12	3.84	8АІ	3.84	1.52	

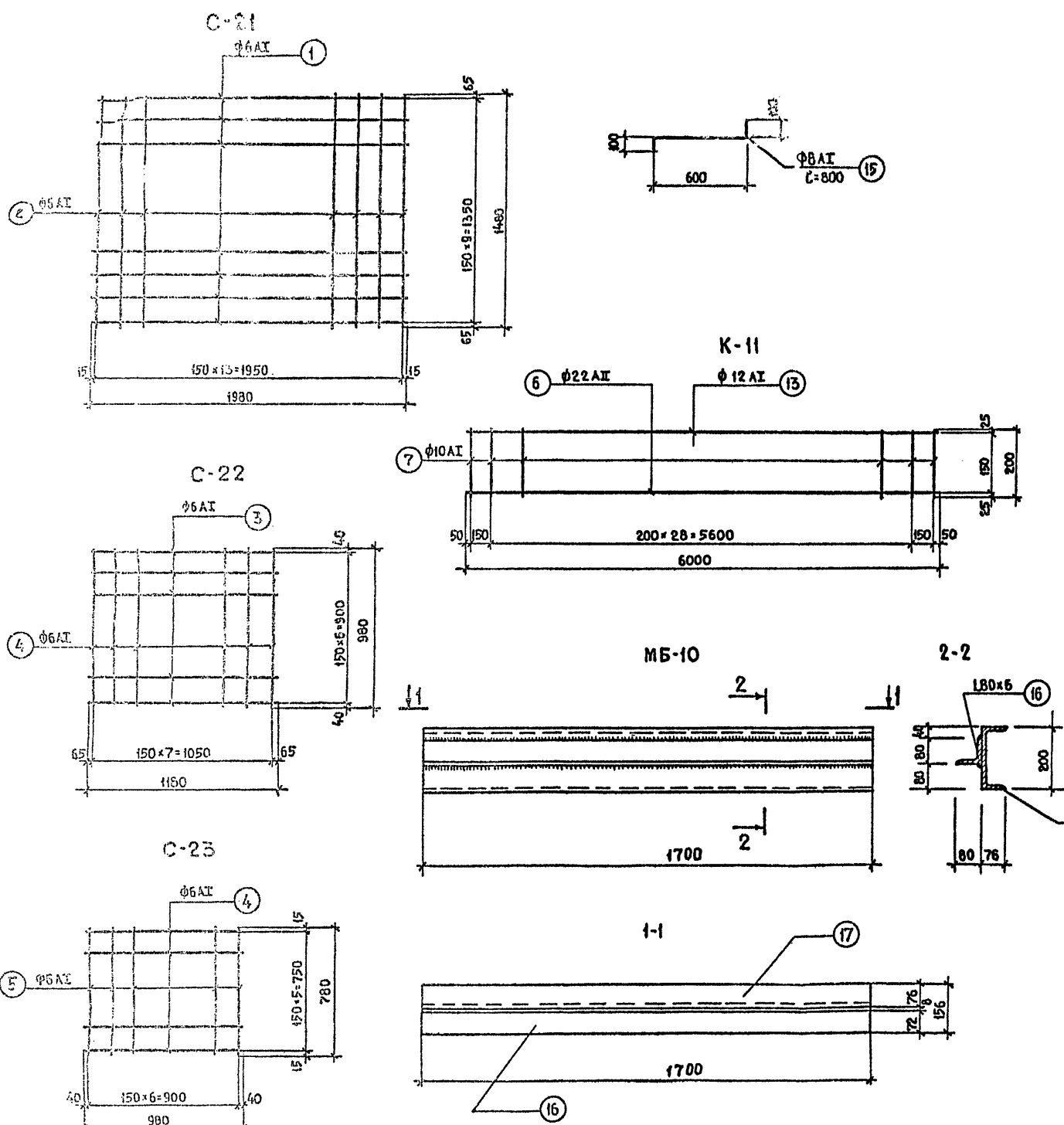
СОГЛАСОВАНО  
 СОГЛАСОВАНО  
 СОГЛАСОВАНО  
 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО  
 АРХИТЕКТУРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР  
 ПЛАНИРОВЩИК  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 ЧЕРТЕЖНИК  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 АЛЕШИНА  
 ЖИЛИЩА  
 Г. МОСКВА  
 ЦИЛИНД  
 1972



1. СЕТКИ СВАРНЫЕ ; ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО УКАЗАНИЮ СНИ П-В. 1-62\* И СН393-69  
 2. АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТАМ 5781-61 И 6727-73, ОТВЕЧАЮЩАЯ ТРЕБОВАНИЯМ ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫМ К СВАРНОЙ АРМАТУРЕ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ЧАСТИ МАРКУ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ				
МАРКА	№ ПОЗ	Ф	ДЛИНА	КОЛ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Ф	ДЛИНА М	ВЕС КГ	
С-15	1	12АІ	1780	6	1068	12АІ	10.7	9.5	
	2	8АІ	480	6	2.88	8АІ	14.4	5.7	
	3	8АІ	940	10	9.4				
	4	8АІ	210	10	2.1	Итого		15.2	
С-16	1	12АІ	1780	6	1068	12АІ	10.7	9.5	
	2	8АІ	480	6	2.88	8АІ	14.0	5.5	
	5	8АІ	850	10	8.50	Итого		15.0	
	6	8АІ	190	5	0.95				
	7	8АІ	140	5	0.70				
	С-17	1	12АІ	1780	6	1068	12АІ	10.7	9.5
		2	8АІ	480	6	2.88	8АІ	13.8	5.45
6		8АІ	190	10	1.90	Итого		14.95	
8		8АІ	900	10	9.00				
С-24	9	10АІ	880	3	2.64	10АІ	4.44	2.74	
	10	10АІ	170	10	1.70	Итого		2.74	
С-25	9	10АІ	620	4	2.48	10АІ	5.38	3.82	
	11	10АІ	290	10	2.90	Итого		3.92	
С-26	14	4ВІ	620	16	9.90	4ВІ	10.91	1.08	
	16	4ВІ	780	13	1.01	Итого		1.08	
С-27	9	10АІ	620	6	3.72	10АІ	8.62	5.32	
	13	10АІ	490	10	4.90	Итого		5.32	
С-28	14	4ВІ	620	10	6.20	4ВІ	12.55	1.24	
	15	4ВІ	490	19	6.35	Итого		1.24	
МП	16	16АІ	270	7	1.89	16АІ	1.89	3.01	
	17	25.5	3760	1	3.76	25.5	3.76	3.68	
					Итого:		6.69		
МПУ	16	16АІ	270	3	0.81	16АІ	0.81	1.29	
	18	25.5	1060	1	1.06	25.5	1.06	1.04	
					Итого:		2.33		

ЦНИИЭП ЖИЛИЩА Г. МОСКВА  
 Р.К.Н. И.А.С.С.О.Б.А.Н.О. С.О.Г.А.С.О.Б.А.Н.О. С.О.Г.А.С.О.Б.А.Н.О.  
 П.А.С.О.В.Е.С.Т.О.В.А.Н.О. П.Р.Е.Д.С.Т.А.В.Л.Я.Ю.Щ.Е.М.О.У.  
 П.А.С.О.В.Е.С.Т.О.В.А.Н.О. П.Р.Е.Д.С.Т.А.В.Л.Я.Ю.Щ.Е.М.О.У.  
 П.А.С.О.В.Е.С.Т.О.В.А.Н.О. П.Р.Е.Д.С.Т.А.В.Л.Я.Ю.Щ.Е.М.О.У.  
 П.А.С.О.В.Е.С.Т.О.В.А.Н.О. П.Р.Е.Д.С.Т.А.В.Л.Я.Ю.Щ.Е.М.О.У.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА МАРКУ							ВЫБОРКА СТАЛ. НА МАРКУ		
МАРКА	ЭСКИЗ	NN ПОЗ	Ф ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Ф	ОБЩАЯ	ВЕС
							ММ	ДЛИНА М	КГ
С-21		1	6АТ	1980	10	19.80	6АТ	40.52	9.00
		2	6АТ	1480	14	20.72			
								Итого	9.00
С-22		3	6АТ	1180	7	8.26	6АТ	16.10	3.58
		4	6АТ	980	8	7.84			
								Итого	3.58
С-23		4	6АТ	980	6	5.88	6АТ	11.34	2.52
		5	6АТ	780	7	5.46			
								Итого	2.52
К-11		8	22АТ	6000	1	6000	22АТ	60	17.9
		13	12АТ	6000	1	6000	12АТ	60	5.33
		7	10АТ	200	31	6200	10АТ	6.20	3.83
									Итого
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ		9	12АТ	4280	1	4.28	12АТ	4.28	3.80
		10	8АТ	4280	1	4.28	8АТ	4.28	1.69
		11	12АТ	1370	1	1.37	12АТ	1.37	1.25
		12	8АТ	1370	1	1.37	8АТ	1.37	0.56
		8	22АТ	1200	1	1.20	22АТ	1.20	3.58
		14	8АТ	280	1	0.28	8АТ	0.28	0.11
		15	8АТ	800	1	0.8	Ф8АТ	0.8	0.32
МБ-10	L80 x 6	16	—	1700	1	1.75	—	1.75	8.56
	ГН*20	17	—	1700	1	1.75	—	1.75	20.60
								Итого	29.16

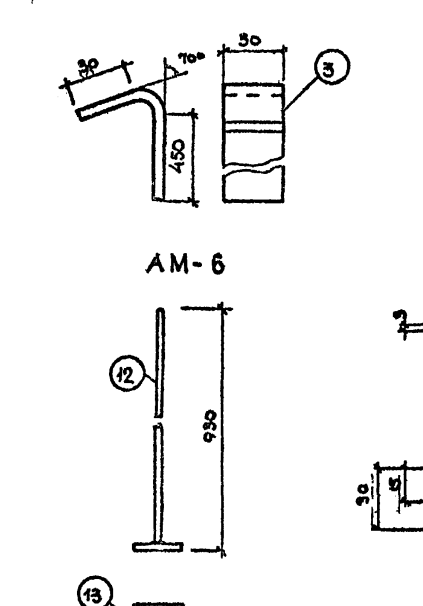
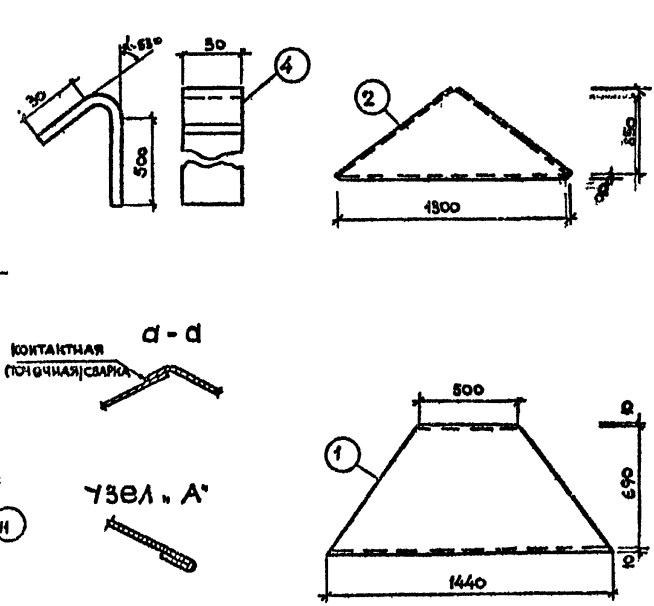
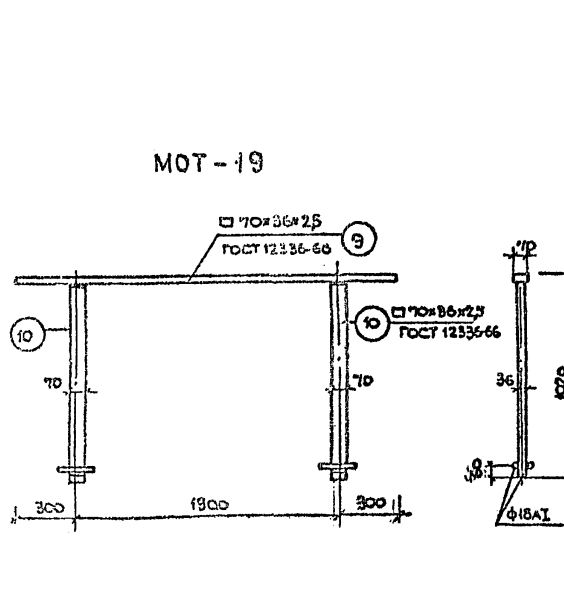
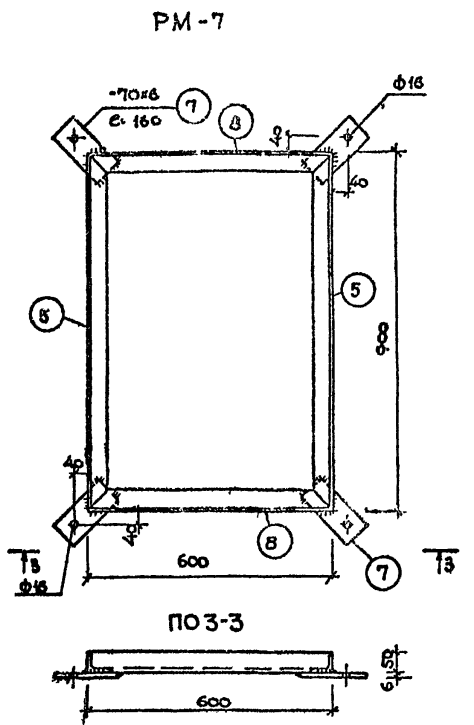
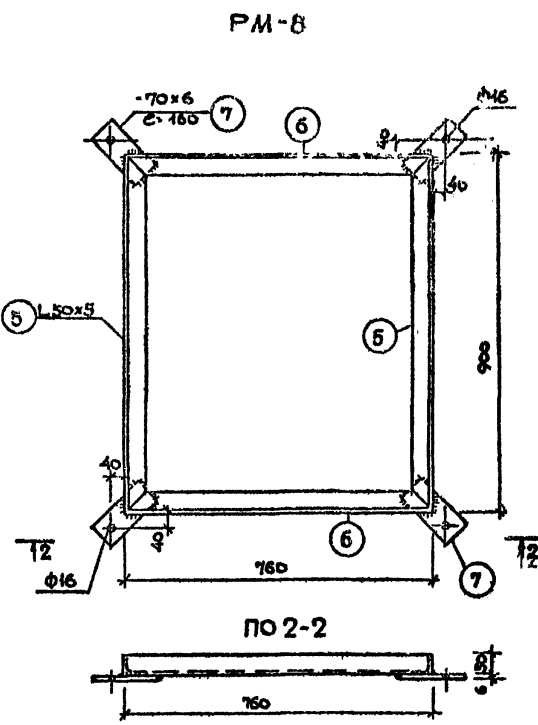
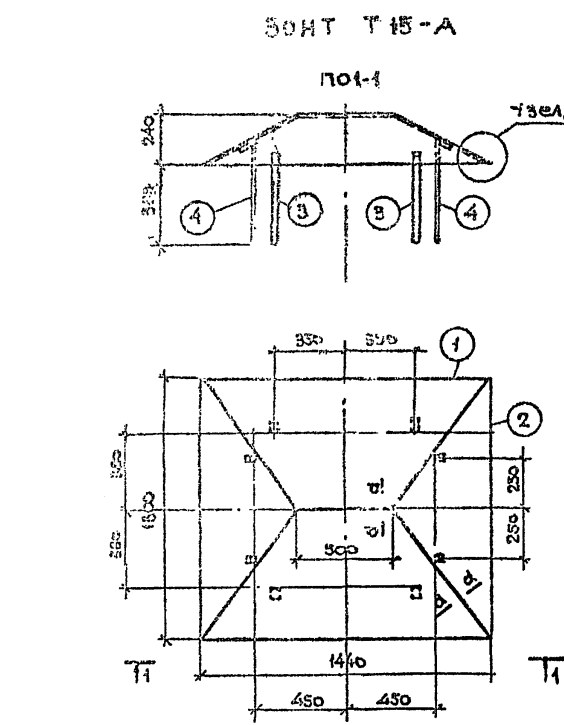
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

- Сетки и каркасы - сварные, изготавливать по указаниям СНиП II-81-62\* и СН 393-69 АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТАМ 5781-61 и 6727-53\*, ОТВЕЧАЮЩАЯ ТРЕБОВАНИЯМ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫМ К СВАРНОЙ АРМАТУРЕ.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 h<sub>н</sub>=5ММ.



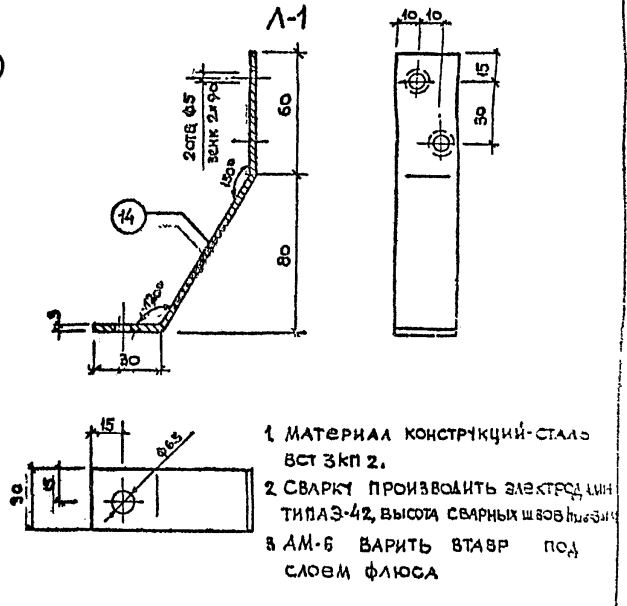


ДИИИИД ЖИЛЩА  
 Г. МОСКВА



Спецификация стали на 1 изделие

МАРКА ИЛИ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС КГ		МАРКА	
				1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ		
ЗОИТ Т15-А	1	- 710x10	1440	2	5.4	10.8	24.33
	2	- 530x10	1800	2	2.83	5.66	
	3	- 30x8	500	4	0.94	3.76	
	4	- 30x8	550	4	1.04	4.16	
PM-8	5	L50x5	900	2	3.39	6.78	14.70
	6	L50x5	760	2	2.90	5.80	
	7	- 70x6	160	4	0.53	2.12	
PM-7	5	L50x5	900	2	3.39	6.78	13.50
	8	L50x5	600	2	2.30	4.60	
	7	- 70x6	160	4	0.53	2.12	
МОТ-19	9	70x36x2.5	1900	1	7.14	7.14	15.26
	10	70x36x2.5	984	2	3.68	7.36	
	11	Ф18А1	170	4	0.34	1.36	
А-1	12	Ф12А1	920	1	0.82	0.82	1.95
	13	- 120x10	120	1	1.13	1.13	
А-1	14	- 30x3	182	1	0.13	0.13	0.13

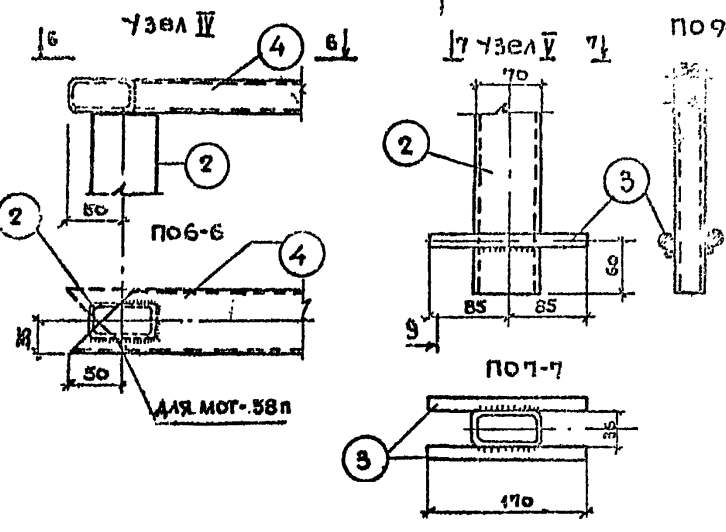
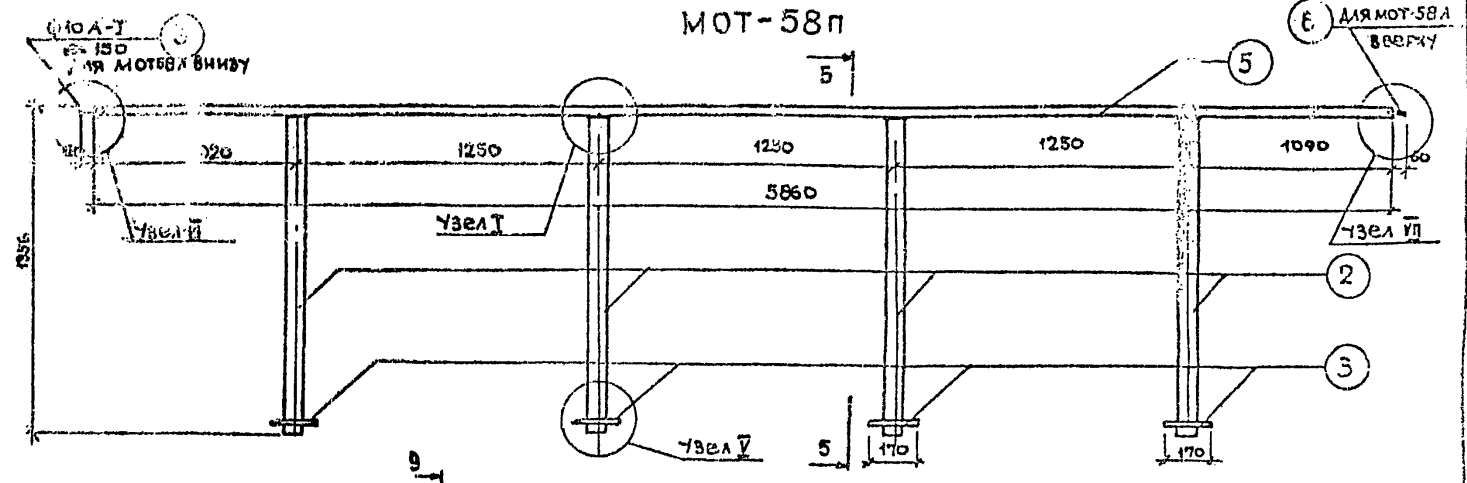
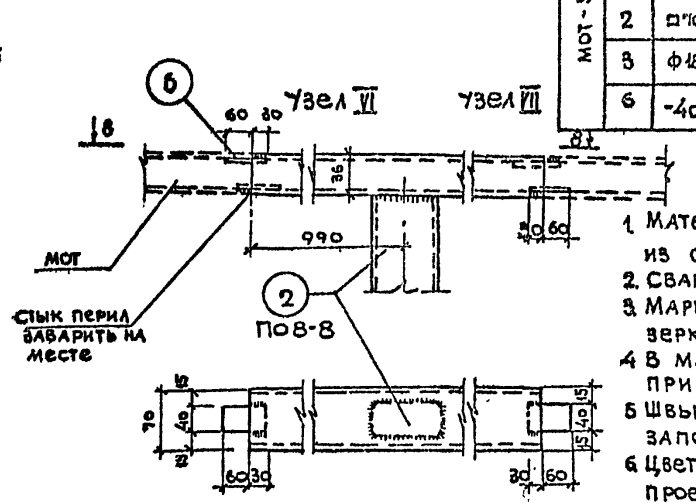
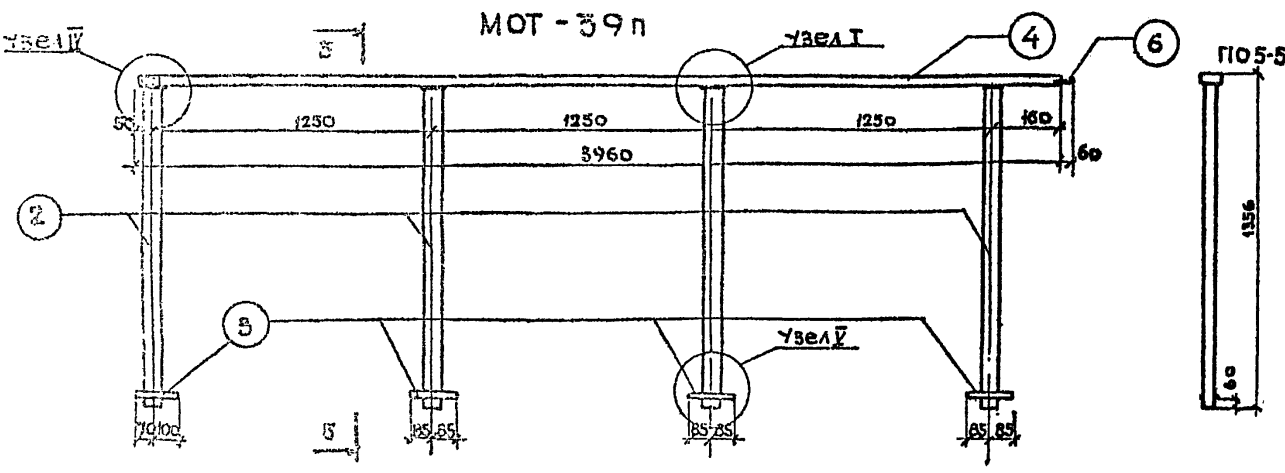
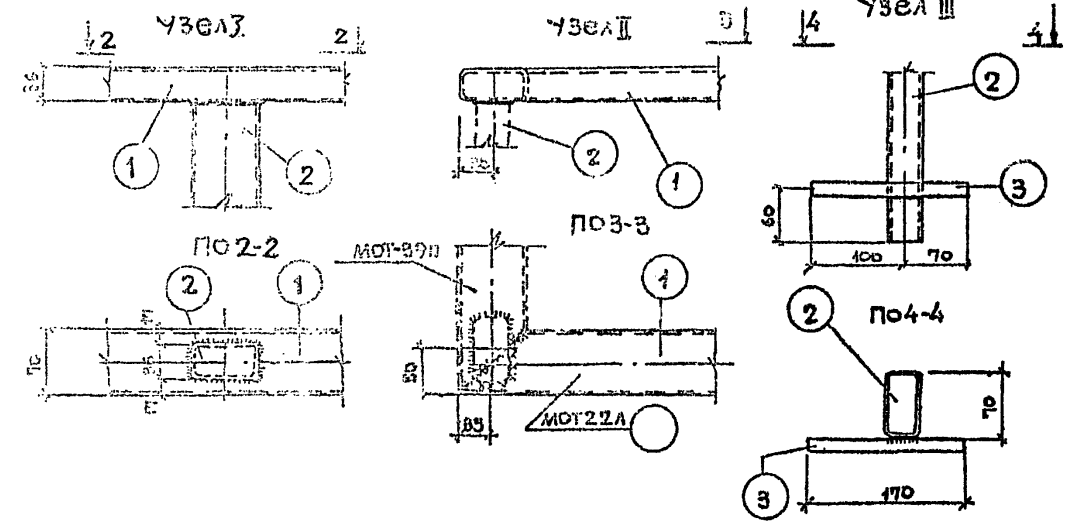
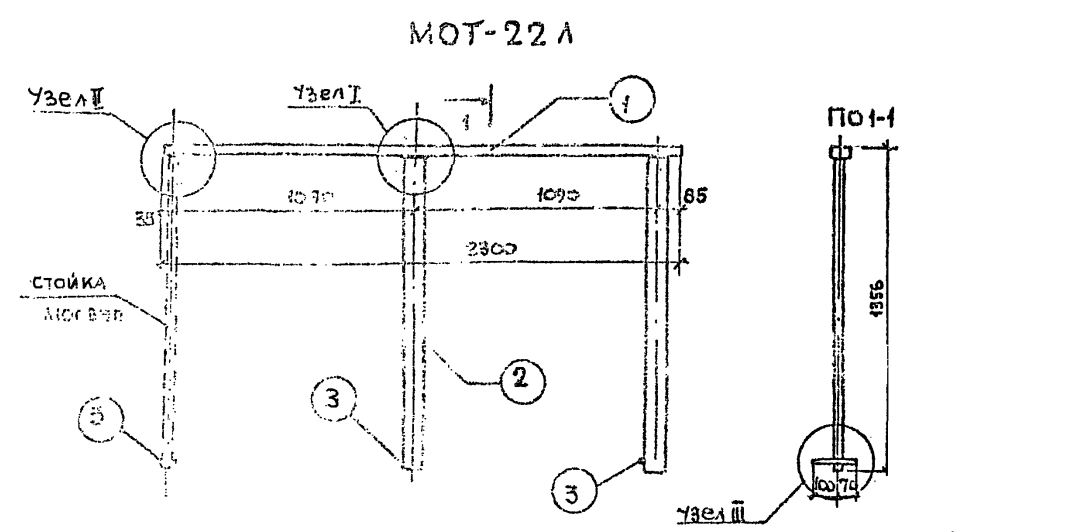


- 1 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ ВСТ ЗКП 2.
- 2 СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДМИИ ТИПАЭ-42, ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ ВЫЗЫЧ
- 3 АМ-6 ВАРИТЬ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

ЦНИИП ЖИЛИЩА  
г. Москва

ПРОЕКТИРОВАН  
И. С. КОЛОДИЦКИЙ  
ПРОСВЕЩЕН  
А. С. ГАЛАНЦЕВ  
ПРОСВЕЩЕН  
П. А. МАКОВИЧ  
ПРОСВЕЩЕН  
П. А. МАКОВИЧ  
ПРОСВЕЩЕН  
П. А. МАКОВИЧ  
ПРОСВЕЩЕН

СОГЛАСОВАНО  
ИЗДАТ.  
СВАРКА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ИЗДЕЛИЕ							
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		МАРКИ
					1 ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
МOT-22Л, МOT-22П	1	□ 70x36x2,5	2300	1	8,63	8,63	19,21
	2	□ 70x36x2,5	1320	2	4,95	9,90	
	3	φ 18	170	2	0,34	0,68	
МOT-39Л, МOT-39П	4	□ 70x36x2,5	3960	1	14,85	14,85	37,37
	2	□ 70x36x2,5	1320	4	4,95	19,80	
	3	φ 18	170	8	0,34	2,72	
МOT-58	5	□ 70x36x2,5	5860	1	22,00	22,00	44,81
	2	□ 70x36x2,5	1320	4	4,95	19,80	
	3	φ 18	170	8	0,34	2,72	
	6	-40x5	90	2	0,142	0,284	

- 1 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ ТРУБЫ СЕЧ 70x36x2,5 ПОЛОСТУ 12336-66 ИЗ СТАЛИ МАРКИ ВСТЗ КЛ2.
- 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМ ТИПА Э-42.
- 3 МАРКИ МOТ-22П, МOТ-39Л ИЗГОТОВИТЬ ЗЕРКАЛЬНО МАРКАМ МOТ-22Л, МOТ-39П.
- 4 В МАРКАХ МOТ-39Л И МOТ-39П ДЕТАЛЬ 6 ПРИВАРИВАЕТСЯ ПО МЕСТУ.
- 5 ШВЫ СТЫКОВ ОГРАЖДЕНИЙ ТЩАТЕЛЬНО ЗАЧИСТИТЬ ЗАПОДЛИЦО С ПОВЕРХНОСТЬЮ ИЗДЕЛИЯ.
- 6 ЦВЕТ ОКРАСКИ ОПРЕДЕЛИТЬ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА.

СИЛА СТЫ  
РА ИРИАМ  
ПЛАК ПР  
А ИНИ ПР

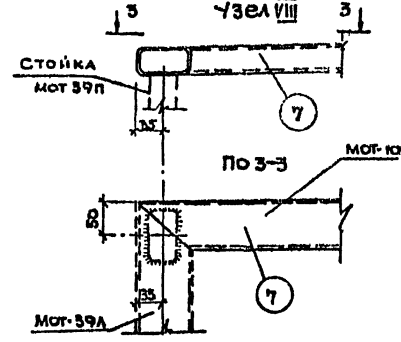
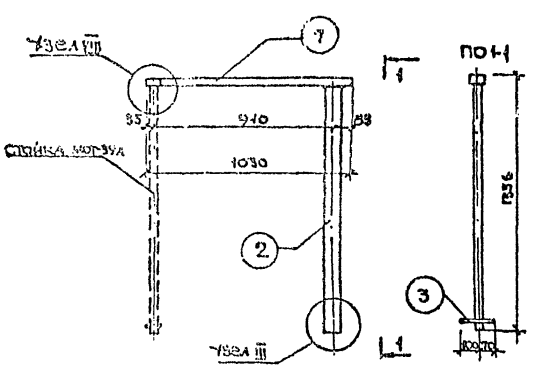
АРИАТ  
ТАЛБИАИ  
ИВТЕР А  
АДЗЕРКАНО

А ВЕРНОСТ  
ИРИЯКИ

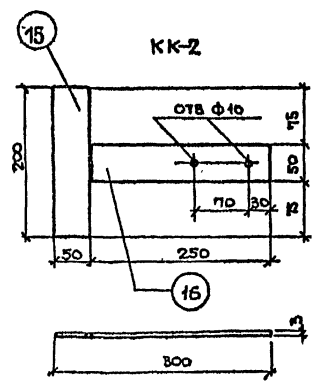
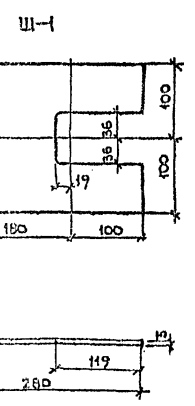
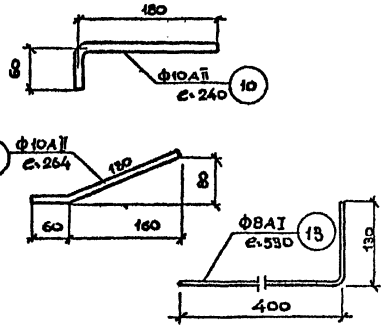
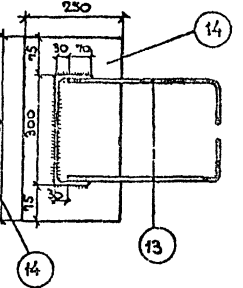
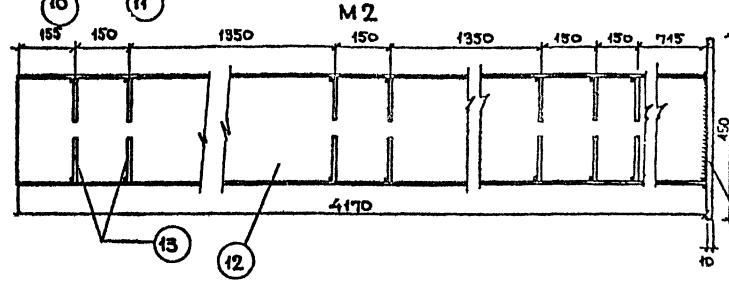
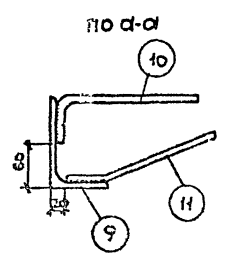
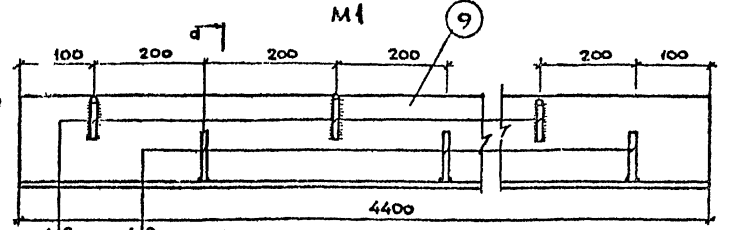
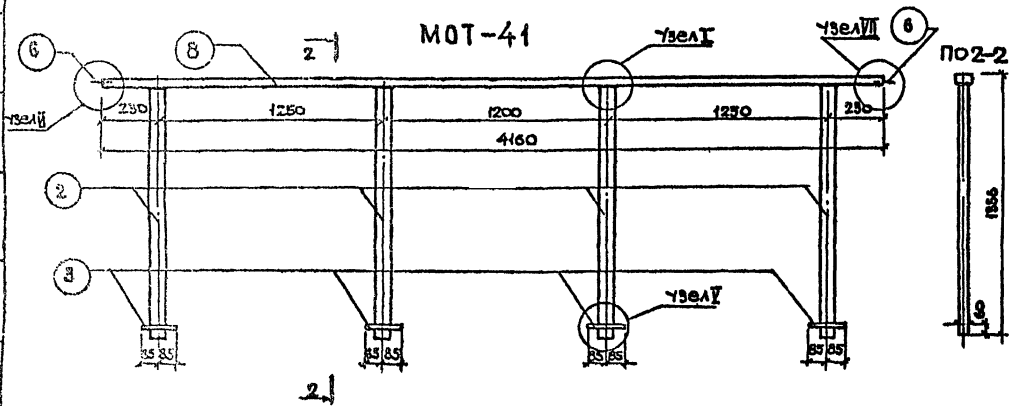
С О Г Р А Д С В А К О  
И Н З Р А Т И  
С Р А Ж Е Н

ЖИЛИЩА  
ПЕНИНП  
Г. МОСКВА

МОТ-10



МОТ-41



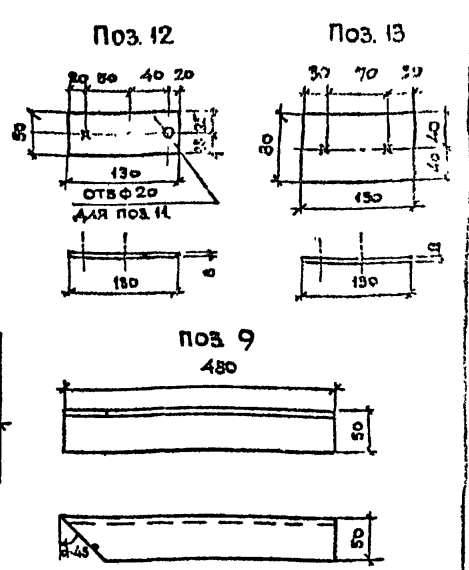
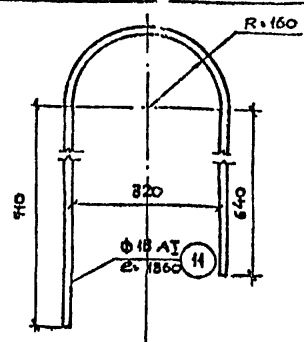
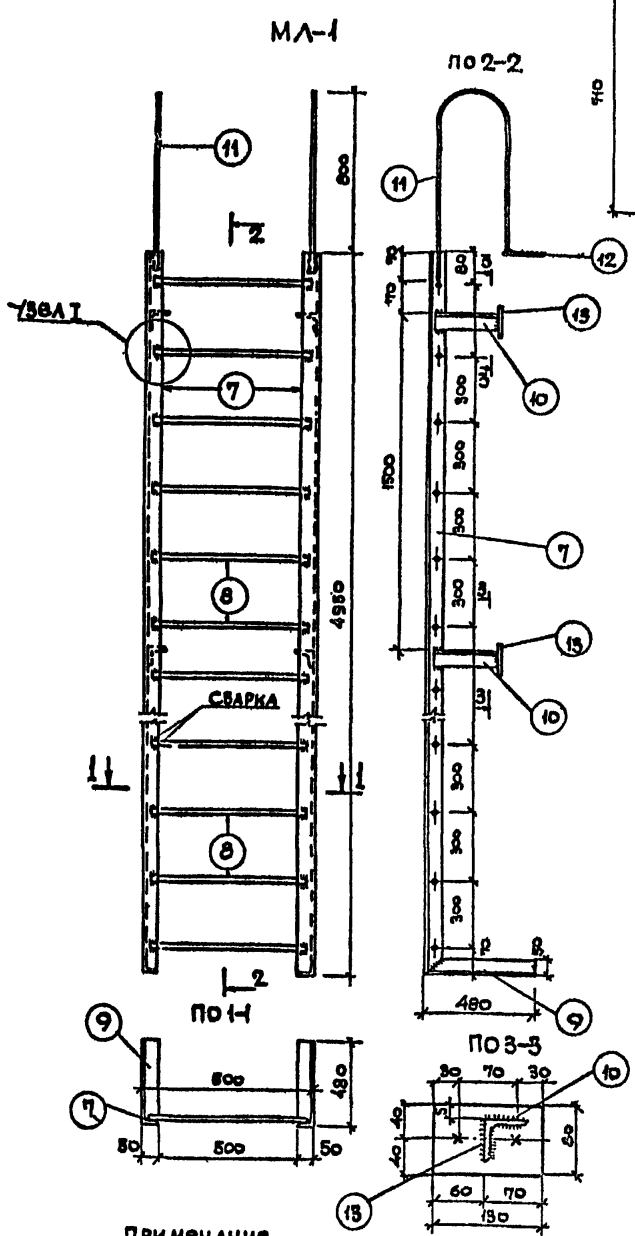
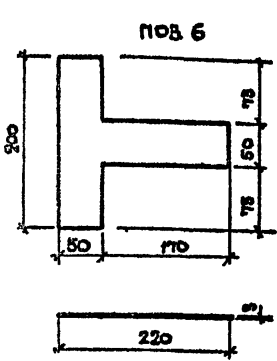
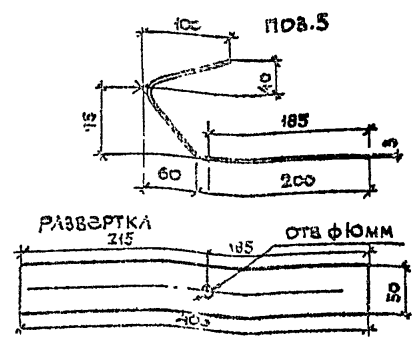
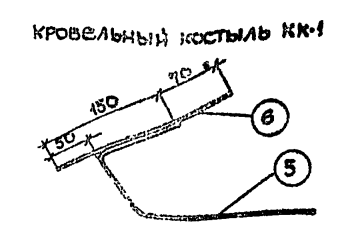
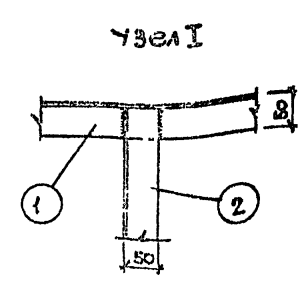
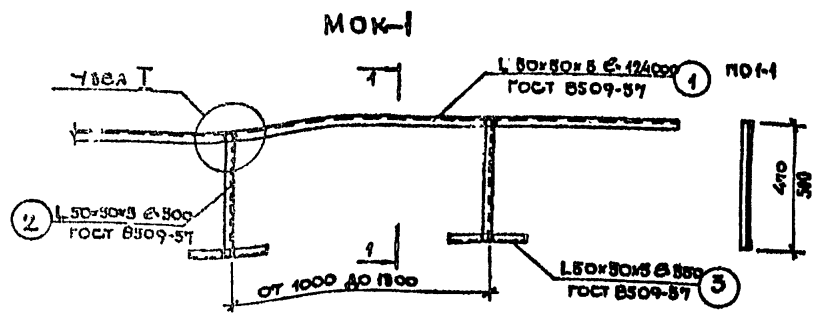
1 МАТЕРИАЛ — СТАЛЬ ВСТ-3кп 2  
 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42, ВЫСОТА  
 СВАРНЫХ ШВОВ МАРК М1 И М2 — Пш: 6ММ, ДЛЯ  
 ОСТАЛЬНЫХ МАРК — Пш: 3ММ  
 3 УЗЛЫ I, III, V, VI, VII СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ 9

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВСЕ КГ		
					1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ
МОТ-10	7	□70x86x25	1030	1	3,86	3,86	9,15
	2	—	1320	1	4,95	4,95	
	3	Ф18	170	1	0,34	0,34	
МОТ-41	8	□70x36x25	4160	1	15,60	15,60	38,41
	2	—	1320	4	4,95	19,80	
	3	Ф18	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
М1	9	L125x80x8	4400	1	55,00	55,00	58,26
	10	Ф10АII	240	11	0,148	1,63	
	11	Ф10АII	240	11	0,148	1,63	
	12	С30	4170	1	132,60	132,60	
М2	13	Ф8АI	530	14	0,210	2,94	144,37
	14	-250x10	450	1	8,83	8,83	
	15	-50x8	200	1	0,236	0,236	
КК-2	16	-50x8	250	1	0,294	0,293	0,53
	16	-50x8	250	1	0,294	0,293	



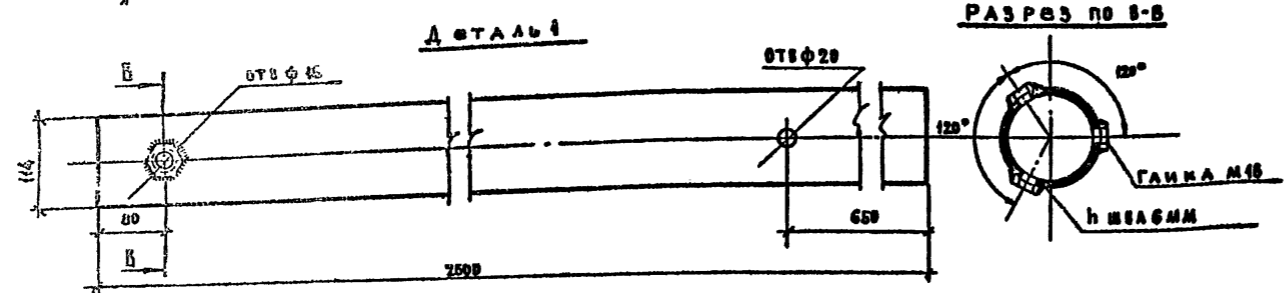
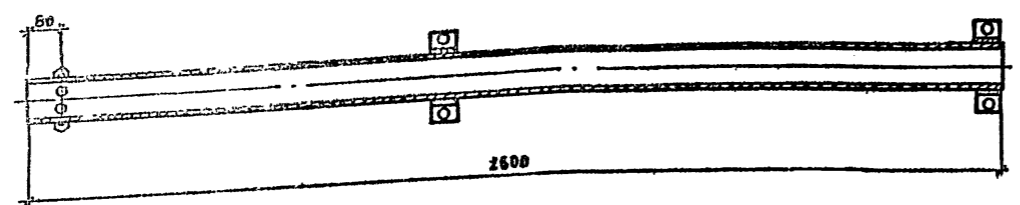
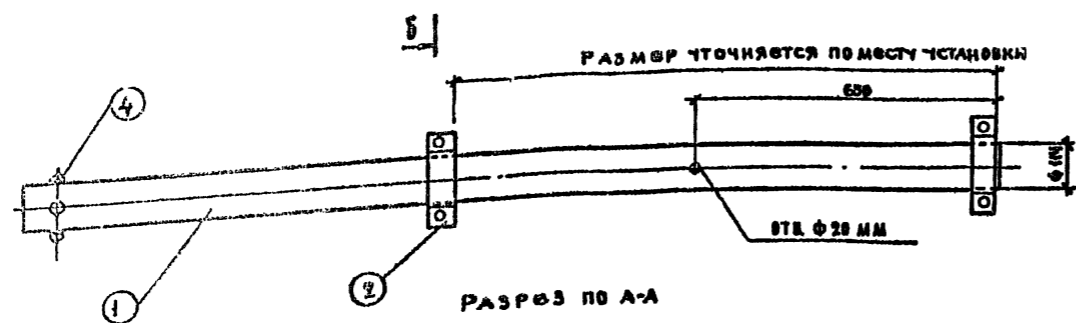
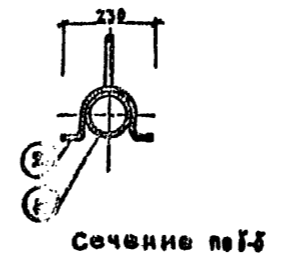
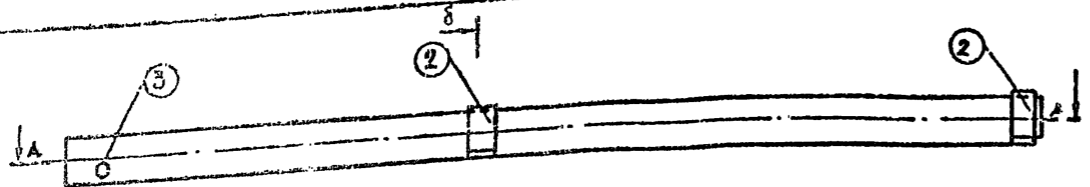
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ
СОГЛАСОВАНО		ДИРЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ



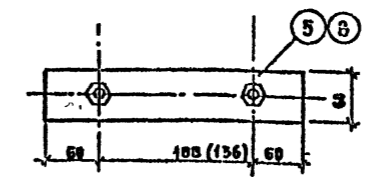
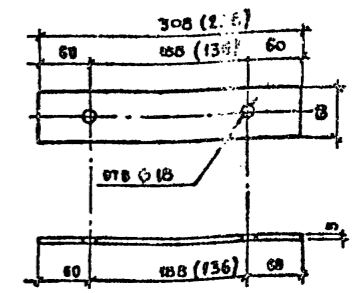
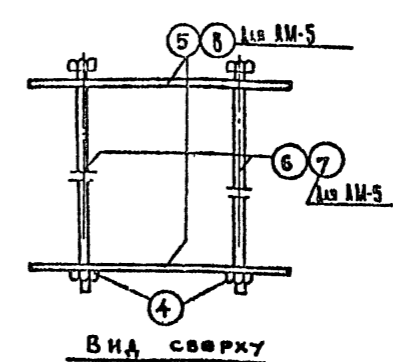
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ИЗДЕЛИЕ								
МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-во шт.	ВЕС кг			
					МАТЕРИАЛ	1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ
МК-1	1	L 50x50x5	12400	1	ГОСТ В509-57	469,00	469,00	806,20
	2	L 50x50x5	500	105	— И —	1,885	198,40	
	3	L 50x50x5	350	105	— И —	1,320	138,80	
КК-1	5	-30x3	400	1		0,470	0,470	0,91
	6	-200x3	220	1		0,435	0,435	
МА-1	7	L 50x50x5	4950	2	ГОСТ В509-57	18,680	37,360	78,17
	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	— И —	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=3мм  
 4 При кладке из дырчатого кирпича крепления изменить

1972	ГОСТИНИЦА на 109 мест	ОГРАЖДЕНИЕ КРОВЛИ МОК-1. КРОВЕЛЬНЫЙ КОСТЫЛЬ КК-1. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЛЕСТНИЦА МА-1.	ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 284-5-18	ЧАСТЬ 10	Лист
				РАЗДЕЛ КТ-1	12



АМ-7; АМ-8 (РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ)  
ФАСА

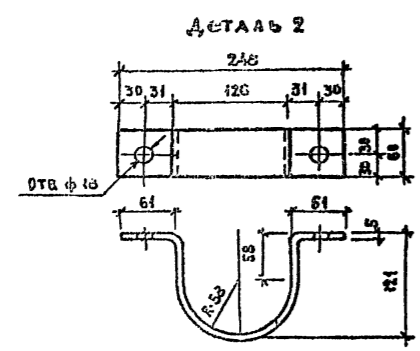


СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА АНКЕРА

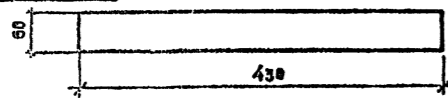
МАРКА	№№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	К-ВО ШТ.	МАТЕРИАЛ	ВЕС КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
					1 ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	МАРКИ	
АМ-8	4	ГАЙКА М16 КА. 2-ОН	2	СТ-3	0.034	0.068	2.750	Гост 5915-62 по чертежу
	5	ПЛАСТИНА АНКЕРА	2	-5x60	0.60	1.20		
	7	БОЛТ М16-4.30 С ДЛИНОЙ НАРЕЗКИ С <sub>2</sub> 120 мм	2	СТ-3	0.740	1.480		
АМ-7	4	ГАЙКА 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 <sub>2</sub> 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.		



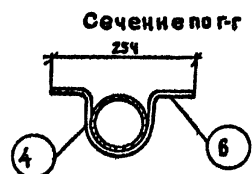
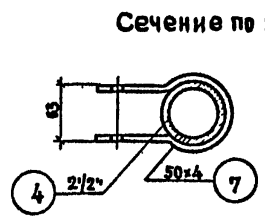
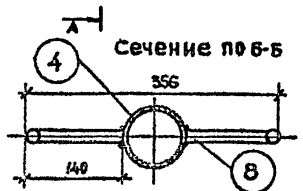
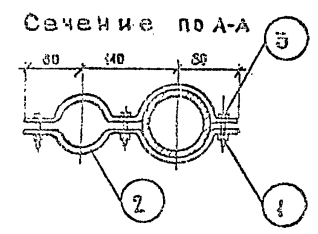
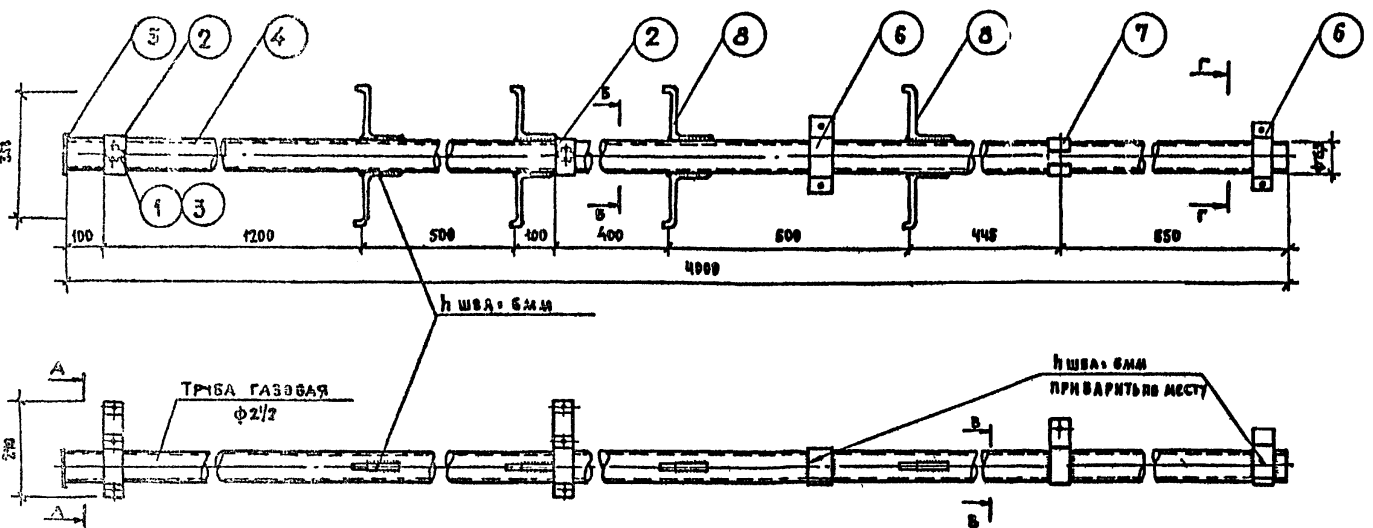
РАЗВЕРТКА ДЕТ. 2



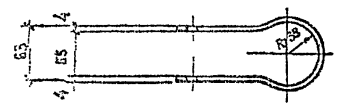
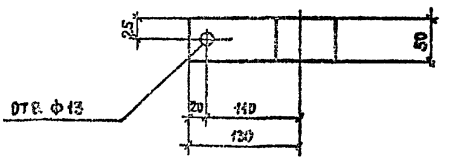
1. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТ3кп2 по ГОСТу 380-71. ДЛЯ РАСЧЕТНЫХ ТЕМПЕРАТУР ОТ -30° ДО -40° МАРКА СТАЛИ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПОДАДЕЖИТ КОРРЕКТИРОВКЕ. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42  $h_{ш} = 6$  мм, по указаниям СНИП-В.1-62 и СН 393-69.
2. АНКЕР АМ-8 КРЕПИТ ГИЛЬЗУ ДЛЯ РАДИОСТОЙКИ К СТЕНЕ МАШИНОГО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

СОГЛАСОВАНО  
 УЧ  
 УТВЕРЖДЕНО  
 ДИРЕКТОР  
 РАДИОТЕХНИЧЕСКОГО  
 ОТДЕЛА  
 Г. МОСКВА

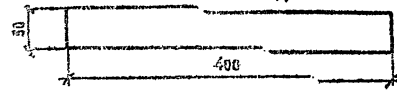
СОГЛАСОВАНО  
 ДАТА  
 ИЗОБРАЖЕНИЯ  
 ВНЕШНИЙ  
 СТАРИК  
 ИС  
 АРХИВ  
 ПАЛМАШ  
 ЧЕСТИСЛОВ  
 ДОБЛЕЧНО  
 КИРИЦЫ  
 ЖИЛИЩА  
 Г. М. С. В. А.  
 ПЕИИИ



Деталь 7

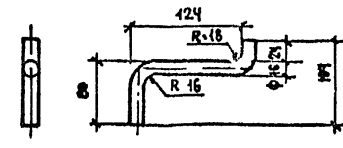


РАЗВЕРТКА Дет. 7

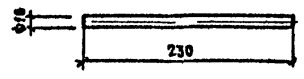


СПЕЦИФИКАЦИЯ						
№ ДЕТ.	Наименование	К-во	Материал	Вес в кг		Примечание
				шт.	всего	
1	ГАЙКА М-10	8	СТ-3	0,01	0,08	ГОСТ 5915-70
2	СКОБА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ АНТЕННЫ	4	СТАЛЬ ПОЛОС 50x4	0,52	2,08	ГОСТ 103-57*
3	БОЛТ М10x25ММ	6	СТ-3	0,3	1,8	ГОСТ 7798-70
4	СТОЙКА	1	ТРУБА ГАЗОВАЯ Ф 2 1/2"	26,4	26,4	ГОСТ 3262-82
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 КРЮГА Ф 16	0,36	2,88	ГОСТ 2590-57*
				Общий вес		36,34 кг

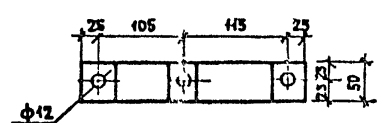
Деталь 8



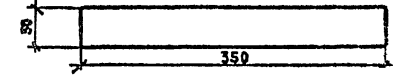
РАЗВЕРТКА Дет. 8



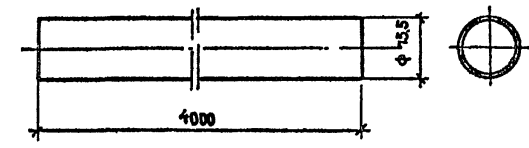
Деталь 2



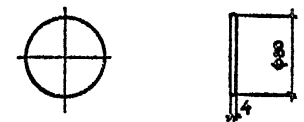
РАЗВЕРТКА Дет. 2



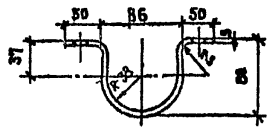
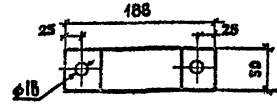
Деталь 4



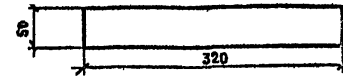
Деталь 5



Деталь 6



РАЗВЕРТКА Дет. 6

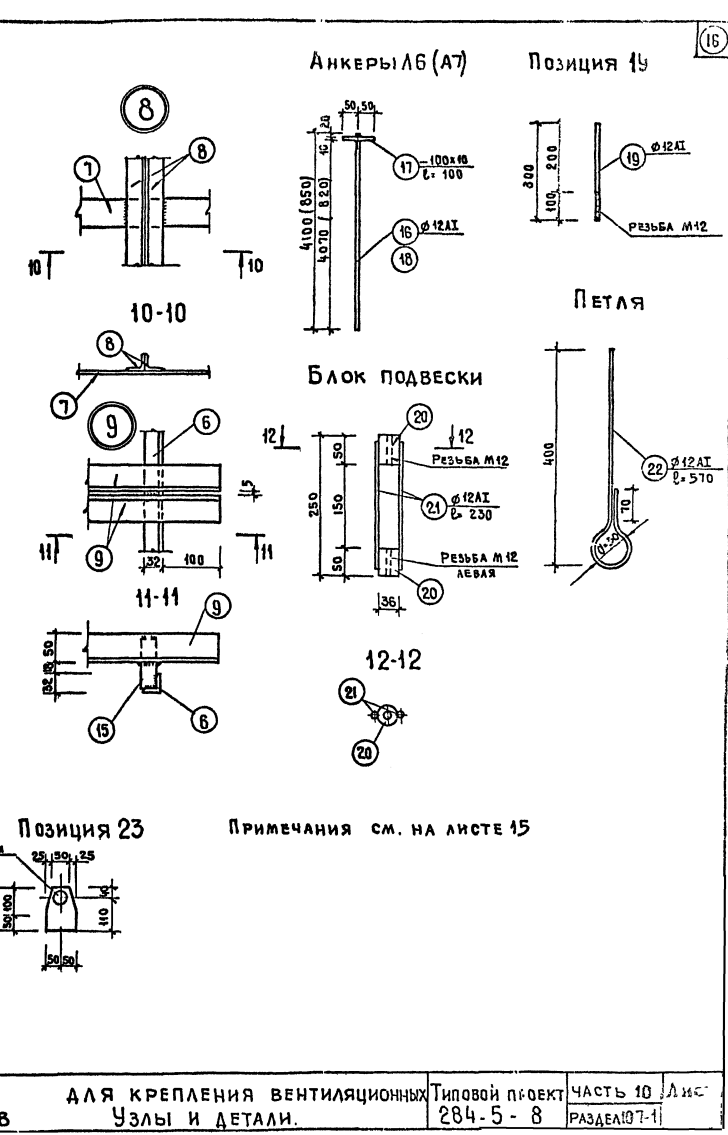
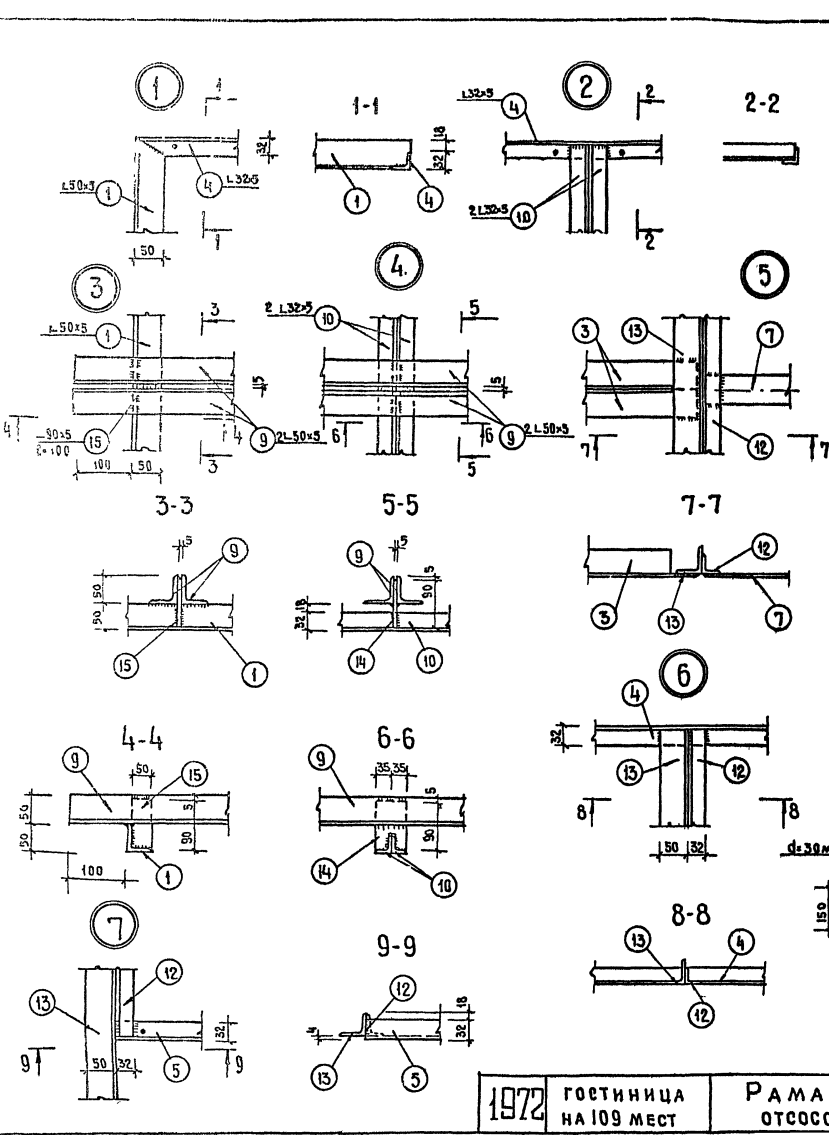


1. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп 2 по ГОСТ 4380-70 ДЛЯ РАЧЕТНЫХ ТЕМПЕРАТУР (-30°) (-40°) МАРКА СТАЛИ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПОДЛЕЖИТ КОРРЕКТИРОВКЕ.
2. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42, ВЫСОТА ШВА 6 мм.
3. ЧЕРТЕЖИ: ПРИНЯТЫ ПО АЛЬБОМУ САКБ НК-131.
4. ДЕТАЛЬ 6 ПРИВАРИТЬ ПО МЕСТУ.
5. АНКЕРА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНОЙ ТРУБЫ СМ. ЛИСТ 13





ПРОЕКТИРОВАНО И ЗАДАЧА ПОСТАВЛЕНА  
ДИРЕКТОРОМ  
ПРОЕКТА  
ОБЪЕКТА  
ОТДЕЛЕНИЕМ  
ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ПРОЕКТА  
ОБЪЕКТА  
ОТДЕЛЕНИЕМ  
ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ОТДЕЛЕНИЕМ  
ПРОЕКТИРОВАНИЯ



ПРИМЕЧАНИЯ СМ. НА ЛИСТЕ 15