ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-1

КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

12903-03

ЦЕНА 1-38

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Смольная ул., 22
Сдано в печать 1979.
Заказ № 4078 Тираж 250 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-1

КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Разработаны
ГПИ Промстройпроект

Одобрены Отделом типового проектирования и проектно-изыскательских работ Госстроя СССР протокол от 31 января 1974г.

Лист	Наименование	Стр.
—	Пояснительная записка	3,4
1	Кабины душевых типов 1,2,3 КД 13.00.000.СБ	5
2	Кабины душевых типов 1,2,3 КД 13.00.000 СБ	6
3	Кабины душевых типов 4,5,6 КД 23.00.000 СБ	7
4	Кабины душевых типов 4,5,6 КД 23.00.000 СБ	8
5	Кабины душевых типов 4,5,6 КД 23.00.000 СБ	9
6	КД 13.10.000.СБ Стойка СД1	10
7	КД 13.10.000.СБ Стойка СД1	11
8	КД 13.20.000.СБ Стойка СД2	12
9	КД 13.20.000.СБ Стойка СД2	13
10	КД 13.30.000.СБ Стойка СД3	14
11	КД 13.30.000.СБ Стойка СД3	15
12	КД 13.40.000.СБ Щит ЩС1	16
13	КД 13.40.000.СБ Щит ЩС1	17
14	КД 13.40.000.СБ Щит ЩС1	18
15	КД 13.11.000. СБ Фланец	19
16	КД 13.21.000.СБ Фланец	
17	КД 13.12.000.СБ Клипса верхняя	20
18	КД 13.13.000.СБ Клипса нижняя	
19	КД 13.31.000.СБ Фланец	21
20	КД 13.50.000.СБ Кронштейн К4	
21	КД 13.41.000.СБ Фланец	
22	КД 13.00.001 Ригель Р1	22
23	КД 13.00.002 Ригель Р2	23
24	КД 13.00.003 Ригель Р3	
25	КД 13.00.004 Ригель Р4	24
26	КД 13.00.005 Ригель Р5	
27	КД 13.60.000СБ Кронштейн душевой сетки К3	25
28	КД. 13.49.000.СБ Клипса кронштейна	26
29	КД 13.10.005 Гнездо	
30	КД 13.20.001 Гнездо	27
31	КД 13.40.002 Гнездо резьбовое	
32	КД 23.10.000.СБ Стойка СД4	28
33	КД. 23.10.000 СБ Стойка СД4	
34	КД 23.20.000СБ Стойка СД5	29
35	КД 23.20.000 СБ Стойка СД5	
36	КД 23.30.000 СБ Щит ЩС2	30
37	КД 23.30.000 СБ Щит ЩС2	31
38	КД 23.30.000 СБ Щит ЩС2	32
39	КД 23.31.000 СБ Фланец	33
40	КД 23.00.001 Ригель Р6	34
41	КД 23.00.002 Ригель Р7	35
42	КД 23.00.003 Ригель Р8	36
43	КД 23.00.004 Ригель Р9	
44	КД 23.40.000СБ Сидение в сборе К5	37
45	КД 23.40.001 Кронштейн	38
46	КД 23.40.002 Фланец	39
47	КД 23.40.003 Ножка	
48	КД 23.40.004 Пята	40
49	КД 13.40.001 Кронштейн-мыльница К6	41
50	Труба вертикальная С=219	42
51	Трубка вертикальная хромированная С=684 dу=15	
52	Трубка горизонтальная С=1019	43
53	Трубка горизонтальная С=1124	
54	Трубка гнутая. Длина развертки С=233	44
55	Сгон укороченный С=59	

ТК 1973

Содержание

Серия 1.488-1

Выпуск 2 | Лист —

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

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

1. Серия „Кабины душевых вспомогательных помещений производственных зданий" состоит из трех выпусков:

Выпуск 0 - материалы для проектирования;
Выпуск 1 - монтажные узлы и детали сопряжения
Выпуск 2 - изделия заводского изготовления

2. Данный выпуск содержит чертежи узлов и деталей, которые должны изготовляться на заводе.

3. Расшифровка обозначений чертежей настоящего проекта следующая:

КД 13.00.000 и КД 23.00.000 -
КД - кабины душевых
1 - типоразмер (кабины душевых типов 1, 2 и 3)
2 - типоразмер (кабины душевых типов 4, 5 и 6)
3 - количество кабин
00 - обозначение сборочных чертежей
000 - обозначение подсборочных чертежей и деталей.

4. Каркас душевых кабин решен в виде „П" - образной стальной рамы.

5. Стойки каркаса выполняются из стальных электросварных труб ф 36 мм с толщиной стенки 3 мм по ГОСТ 10704-63*, а ригели из гнутых швеллеров 100×40×3 по ГОСТ 8278-63.

6. Каждая стойка имеет верхний и нижний фланцы. Верхний фланец навинчивается, а нижний напрессовывается на трубу.

7. Верхние узлы соединения стоек с ригелями являются жесткими, опирание стоек - шарнирное. Рамное соединение ригеля со стойками осуществляется при помощи болтового соединения.

8. Заполнитель устанавливается между стойками в специальных клипсах. В данном проекте в качестве заполнителя принято закаленное, неполированное, непрозрачное, ударопрочное стекло толщиной 8 мм, изготовляемое Саратовским заводом технического стекла по СТУ 47-1181-65.

9. Для крепления санитарно-технической арматуры предусмотрен специальный щит.

10. Антикоррозийная защита стоек и ригелей может быть обеспечена:

а) хромированием - тип покрытия МНХ 48 зк. по ГОСТ 9791-68;
б) покрытием молотковой эмалью;
в) окраской эпоксидной эмалью ЭП-255В два слоя по одному слою шпатлевки Э-4020;
г) покрытием поливинилбутералью.

Комплектующие детали: клипсы, верхние фланцы стоек, водопроводные трубы, подходящие к смесителю, кронштейны только хромируются - тип покрытия МНХ 48 зк. по ГОСТ 9791-68.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	Нач. СКО-2	Людковский	
	Гл. инж. пр.	Людковский	
	Гл. инж. пр.	Никитин	
	Проверил	Викулов	

ТД 1973	Пояснительная записка	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист —

11. В данном проекте антикоррозийная защита стоек осуществляется покрытием одним слоем грунта ГФ-020 с последующим натягиванием на них труб из поли-хлорвинила по МРТУ-6-05-919-63 Управления пластмасс и синтетических смол Госхимнефтекомитета при Госплане СССР.

12. Все водопроводные трубы должны быть оцинкованы. Тип покрытия ЦВО по ГОСТ 9791-68.

13. Завод-изготовитель должен изготовить эталон 6-и типов душевых кабин и утвердить его представителями заказчика, Промстройпроекта и завода-изготовителя. Утвержденный эталон является контрольным для ОТК завода-изготовителя и для заказчика.

14. Элементы каркаса душевых кабин и комплектующие изделия поставляются заводом-изготовителем упакованными способом, обеспечивающим защиту от механических повреждений.

15. На каждой стойке и ригеле должна быть бирка, на которой указывается монтажная марка данного элемента.

16. Соответствие качества материалов требованиям ГОСТ'а должны быть подтверждены сертификатами заводов.

17. В сварных швах не допускается пережог металла, непровар шва и другие дефекты. Наплывы видимых швов тщательно зачищаются до основного металла. Контроль сварных швов осуществляется ОТК завода-изготовителя.

18. На заводе ОТК производит две приемки каркаса душевых кабин: первая - металлические конструкции до покрытия, вторая - после покрытия.

19. Перед отправкой должно быть проверено: качество упаковки и наличие маркировки элементов. Каждая партия каркаса снабжается заводским паспортом.

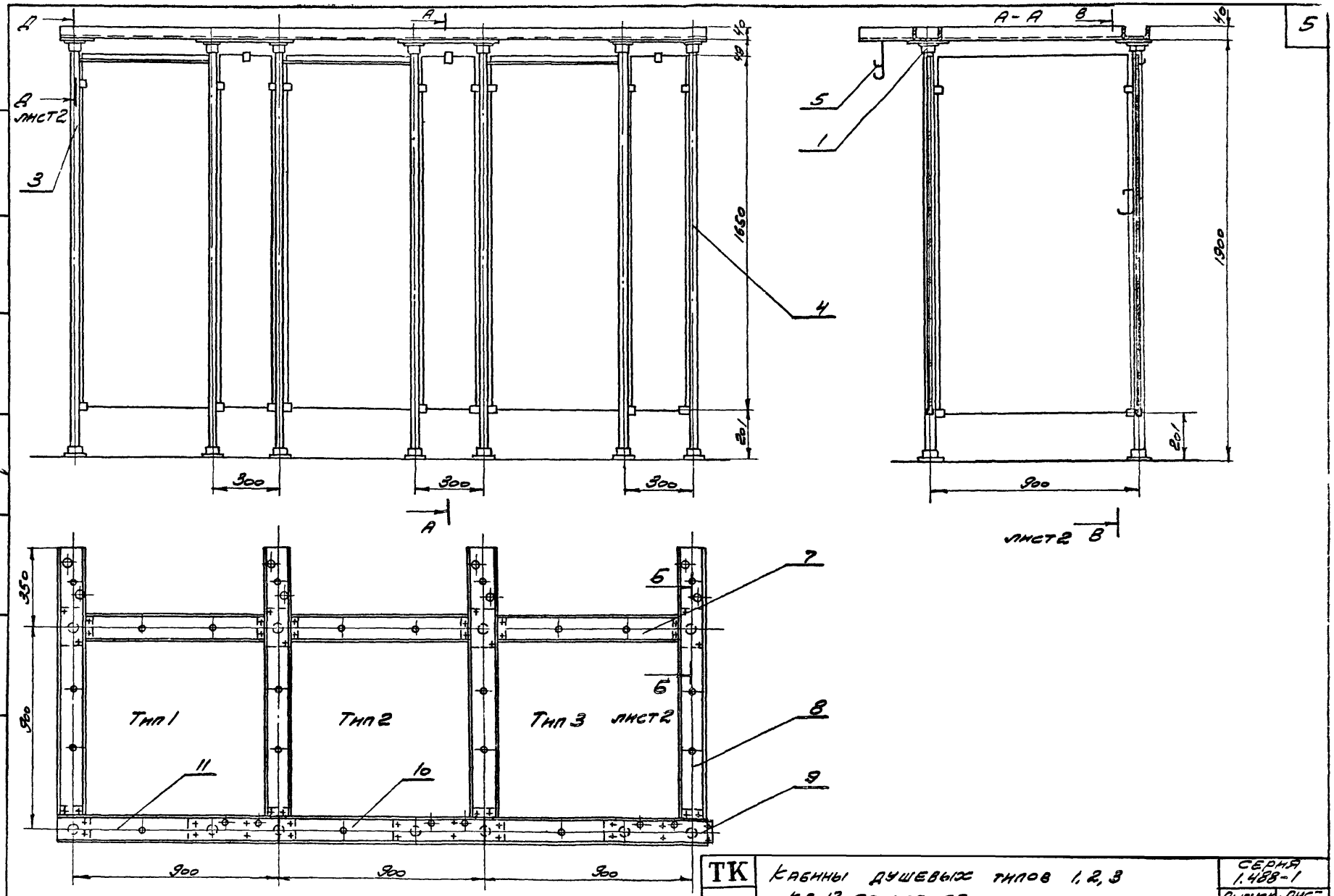
20. Хранение конструкций каркаса и заполнителя на стройплощадке должно гарантировать их сохранность от механических повреждений, загрязнения и атмосферных осадков.

21. Все замечания и предложения по данному проекту просим присылать по адресу:
Москва 119048, Комсомольский проспект, 42
Промстройпроект, СКО № 2.

Нач. СКО-2	Людковский		
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Кнутин		
Проверил	Викулов		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ТД 1973	Пояснительная записка	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист –

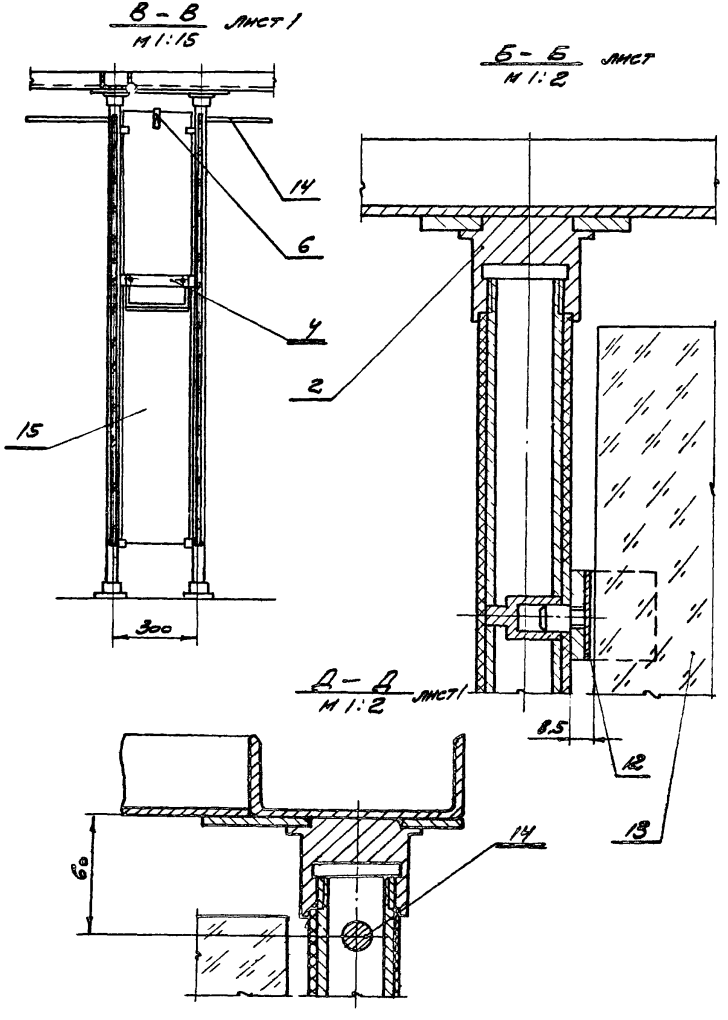


ТК 1973	Кабины душевых типов 1, 2, 3 КД 13.00.000 СБ	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. скв-2 Людковский
Гл. инж. пр. Людковский
Гл. инж. пр. Никит. ин
Исполнит. Денисова
Проверил Викулов

12903-03



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Материал
12	6	1	КД 13.10.000 СБ	Стойка СД1	2	6,6	
12	8	2	КД 13.20.000 СБ	Стойка СД2	2	6,5	
12	10	3	КД 13.30.000. СБ	Стойка СД3	1	6,2	
12	12	4	КД 13.40.000 СБ	Щит ЩС1	3	14,0	
11	20	5	КД 13.50.000 СБ	Кронштейн К4	4	0,225	
11	27	6	КД 13.60.000СБ	Кронштейн душевой сетки К3	3	0,08	
11	22	7	КД 13.00.001	Ригель Р1	3	3,2	Швеллер 100х40х3 Ст.3 ГОСТ 8278-63
11	23	8	КД 13.00.002	Ригель Р2	4	4,8	——— " ———
11	24	9	КД 13.00.003	Ригель Р3	1	3,8	——— " ———
11	25	10	КД 13.00.004	Ригель Р4	1	3,6	——— " ———
11	26	11	КД 13.00.005	Ригель Р5	1	3,8	——— " ———
6.4	–	12	КД 13.00.007	Прокладка		0,4	Резина-рулонная 1Кщ.м ГОСТ 7338-65
6.4	–	13	КД 13.00.008	Стекло 8х1650х845	7	29,0	См. поясн. записку
6.4	–	14	КД 13.00.009	Карниз шторный К1	3	0,65	12 ГОСТ 2590-71 круг Ст.3 ГОСТ 5950
6.4	–	15	КД 13.00.011	Стекло 8х1650х245	3	8,65	См. поясн. записку
				Общая масса		346,6	

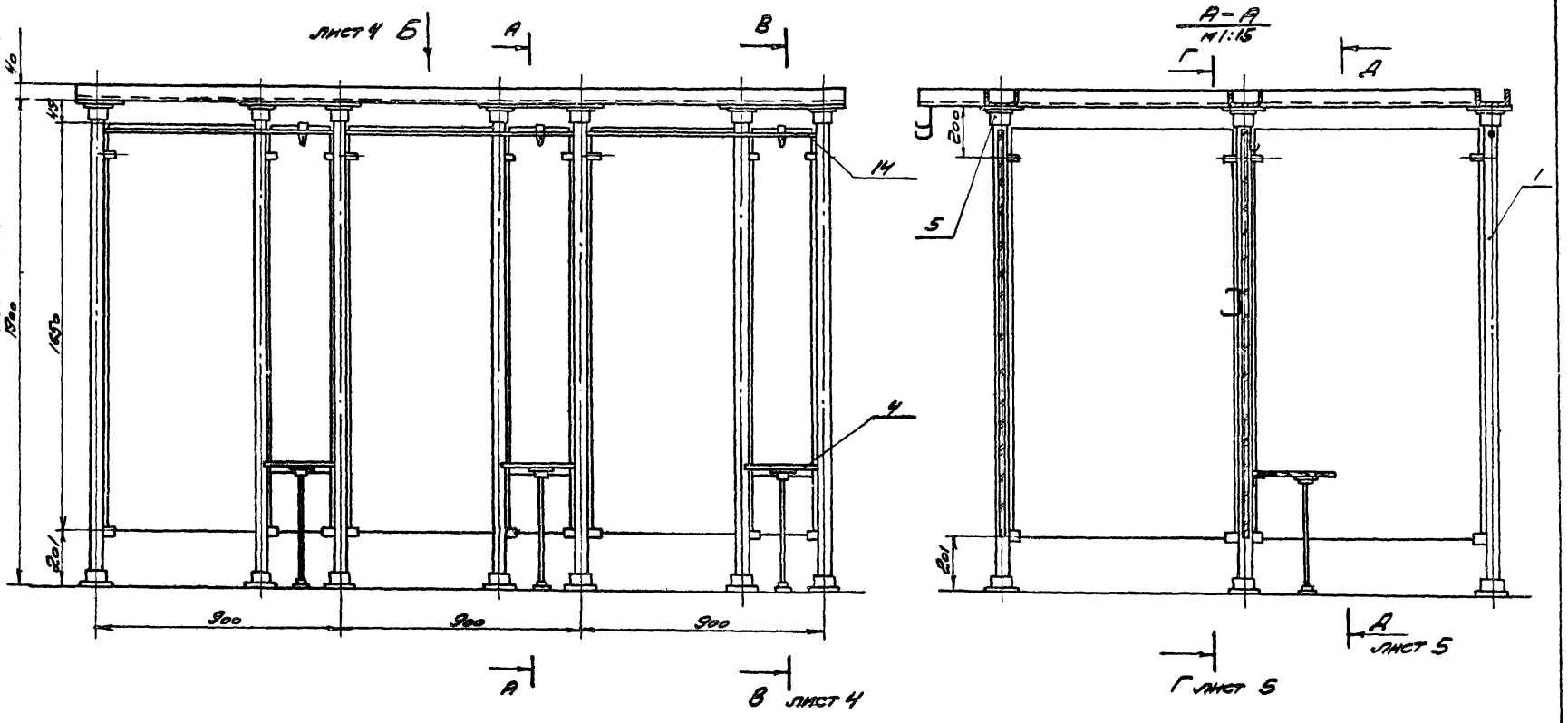
Нач. СКБ-2	Кравцевский	
Гл. инж. пр.	Люд. Усенин	
Гл. инж. пр.	Никитин	
Исполнил	Денисова	

Проверил Внуков

Н. контр. Ю.Ц.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

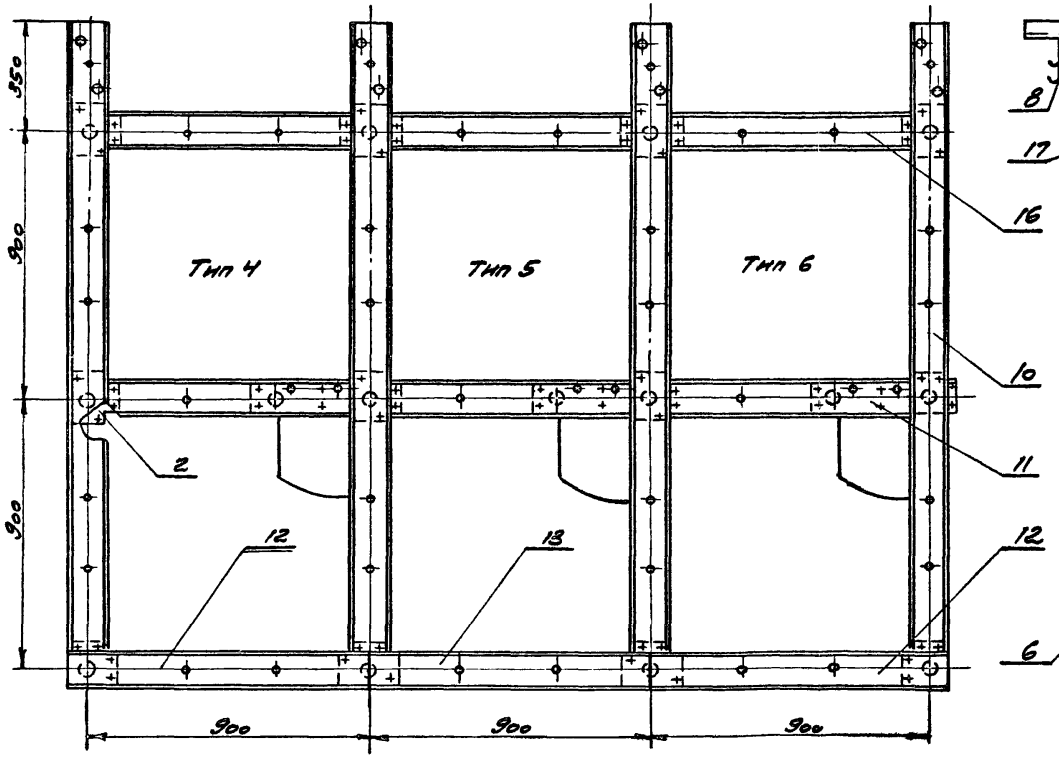
ТК 1973	Кабины душевые типов 1, 2, 3 КД 13.00.000 СБ	Серия 1.488-1 Выпуск 2, Лист 2



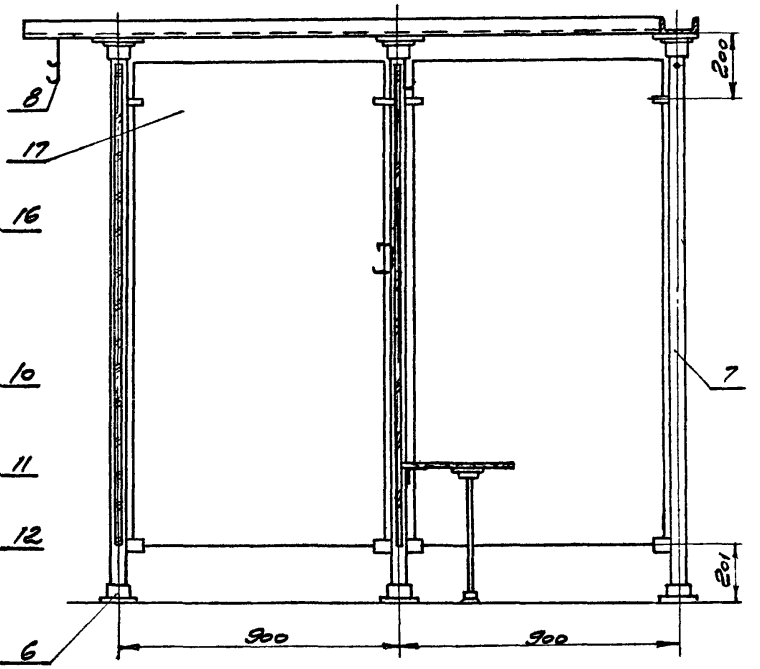
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	Нач. сер. 2	Людковский		Проверил	Викулов
	Гл. инж. пр.	Людковский			
	Гл. инж. пр.	Никитин			
	Исполнит.	Денисова			

ТК 1973	Кабины душевых типов 4,5,6 КД 23.00.000 СБ	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 3

Вид Б
м 1:15 лист 3



В-В
м 1:15 лист 3



ТК 1973	Кабины душевых типов 4,5,6 КД 23.000.000. СБ	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 4

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

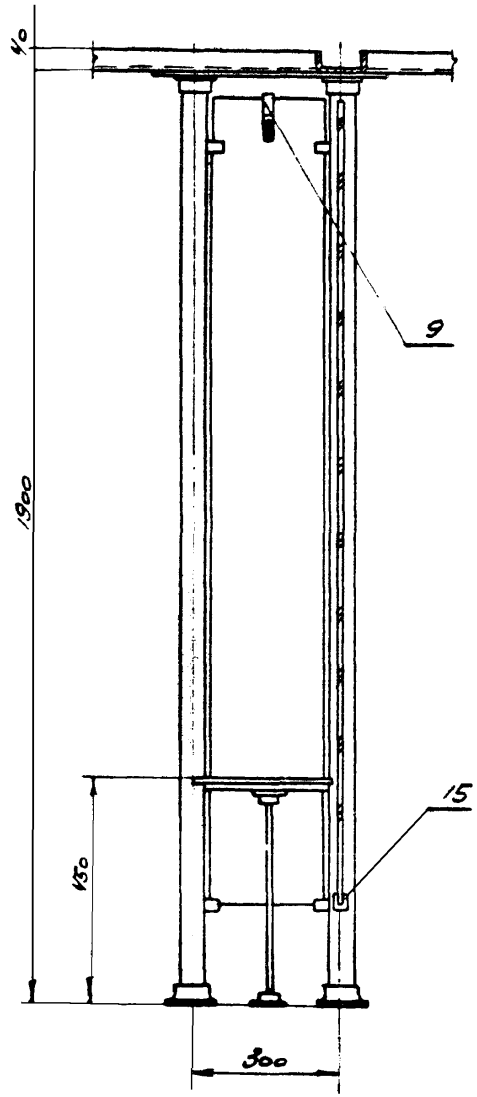
Нач. СКО-2 Людковский
Гл. инж. пр. Людковский
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнит. Денисова
Проверил Викулов

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

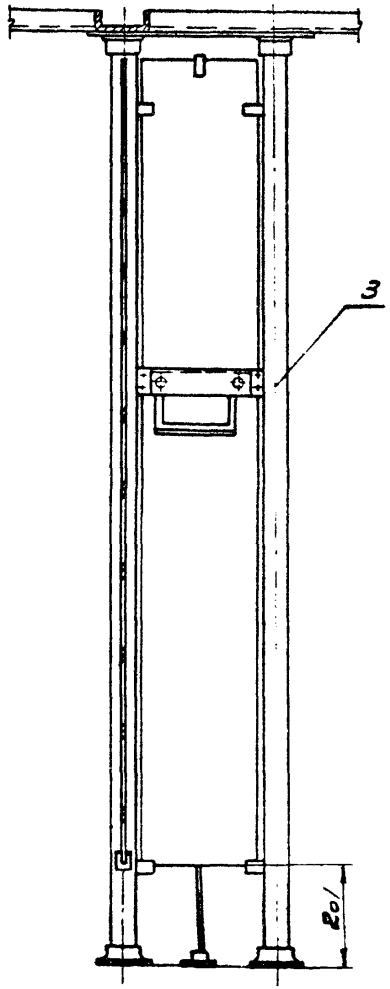
Гл. инж. пр. Ахмадов
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнил Денисова
Гл. инж. СТО-2 Радковский
Гл. инж. пр. Радковский
Просвет. Ахмадов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

В – В лист 3
М 1:10



Г – Г повернуто лист 3
М 1:10



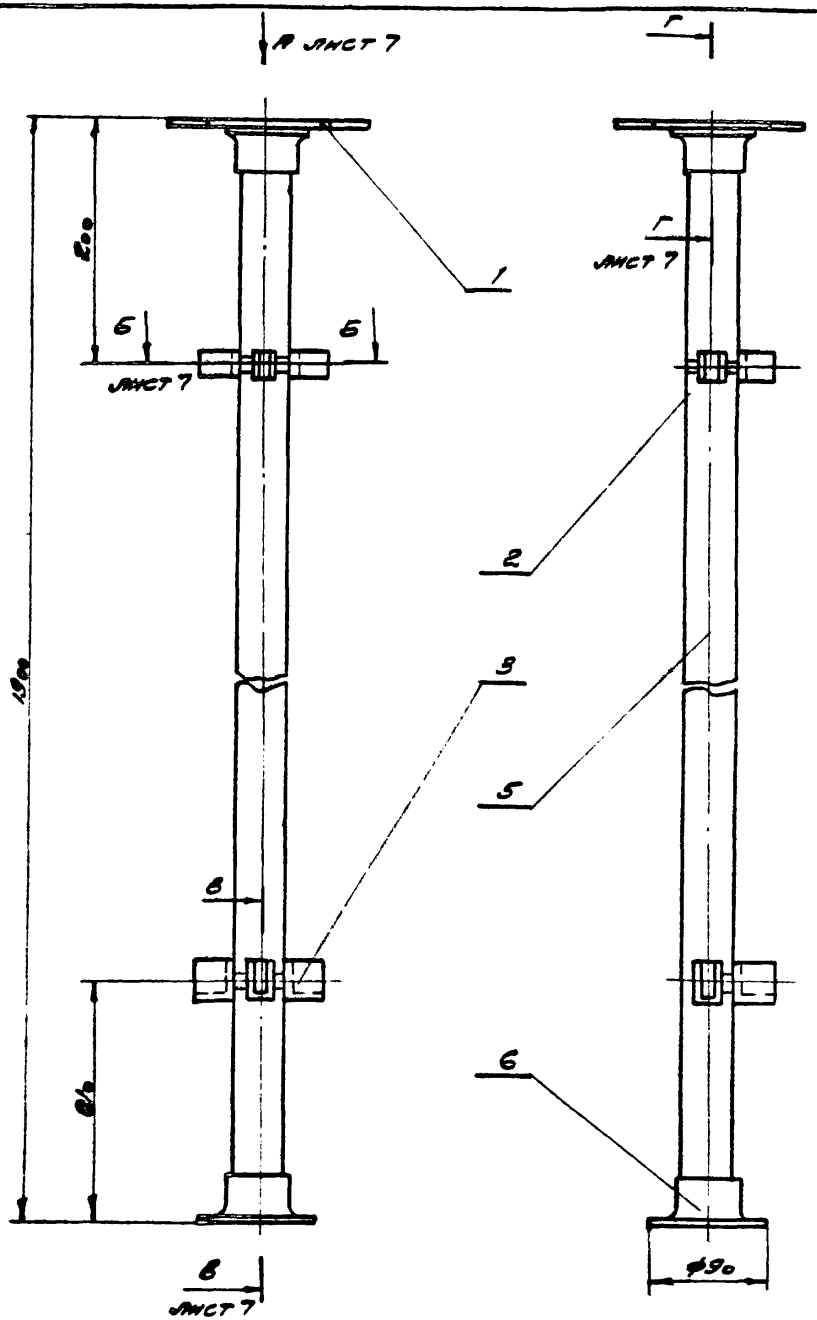
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Материал
12	32	1	КД 23.10.000 СБ	Стойка СД4	2	6.23	
12	34	2	КД 23.20.000 СБ	Стойка СД5	1	6.27	
12	36	3	КД 23.30.000 СБ	Щит ЩС2	3	14	
12	44	4	КД 23.40.000 СБ	Сидение в сборе К5	3	2.58	
12	6	5	КД 13.10.000 СБ	Стойка СД1	2	6.5	
12	8	6	КД 13.20.000 СБ	Стойка СД2	2	6.2	
12	10	7	КД 13.30.000 СБ	Стойка СД3	2	14	
11	20	8	КД 13.50.000 СБ	Кронштейн К4	3	0,225	
11	27	9	КД 13.60.000 СБ	Кронштейн душевой сетки К3	3	0,08	
11	40	10	КД 23.00.001	Ригель Р6	4	8,4	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63
11	41	11	КД 23.00.002	Ригель Р7	3	3,2	——— " ———
11	42	12	КД 23.00.003	Ригель Р8	2	3,8	——— " ———
11	43	13	КД 23.00.004	Ригель Р9	1	3,6	——— " ———
54	—	14	КД 23.00.005	Карниз шторный К2	3	0,67	Круг 12 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 380-71
54	—	15	КД 23.00.006	Прокладка	—	0,8	Резина-рулонная ИЩ-М ГОСТ 7338-65
11	22	16	КД 13.00.001	Ригель Р1	3	3,2	Швеллер 100×40×3 Ст.3кп ГОСТ 8278-63
54	—	17	КД 13.00.008	Стекло 8×1650×815	11	29	См. пояснительную записку
54	—	18	КД 13.00.011	Стекло 8×1650×245	3	8,65	См. пояснительную записку
				Общая масса:		520	

Данный лист смотреть совместно с листами 3 и 4

ТК 1973

Кабины душевых типов 4, 5, 6
КД 23.00.000 СБ

Серия 1.488-1
Выпуск 2 | Лист 5



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса 1шт.	Материал
11	15	1	КД13.11.000.СБ.	Фланец	1	1,058	
11	17	2	КД.13.12.000.СБ.	Клипса верхняя	3	0,047	
11	18	3	КД13.13.000 СБ.	Клипса нижняя	3	0,064	
Б.Ч.	—	5	КД 13.10.001	Труба полихлорвиниловая	1	0,55	Труба 36х1 МРТУ-6-05-919-63
Б.Ч.	—	6	КД 13.10.002	Стакан нижний	1	0,018	Капрон ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	—	7	КД 13.10.003	Труба	1	4,58	Труба 36х3 Ст.3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	—	8	КД 13.10.004	Гнездо	2	0,042	Труба 14х2,5 Ст.3 ГОСТ 10707-63
Б.Ч.	—	9	КД 13.10.005	Гнездо	2	0,013	——— " ———
				Общая масса		6,6	

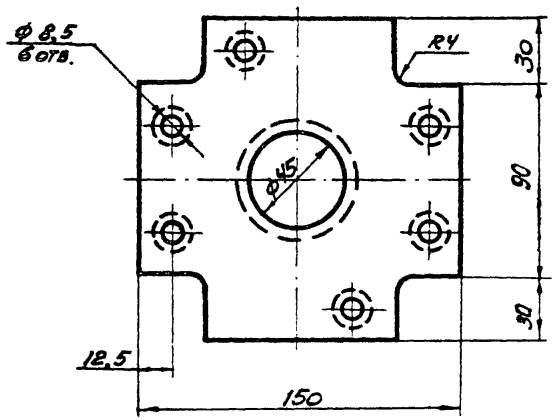
1. Сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта Гф-020
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 7

ТК 1973	КД 13.10.000 СБ. Стойка СД1	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 6

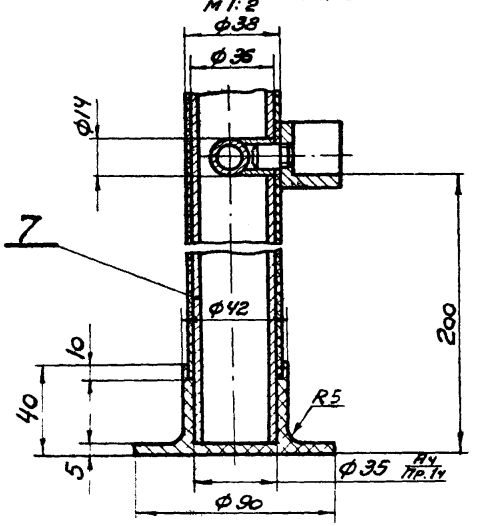
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКС-2 | Гл. инж. пр. | Гл. инж. пр. | Исполнит. | Людковский | Людковский | Никитин | Подбуженков | Проверил | Викулов

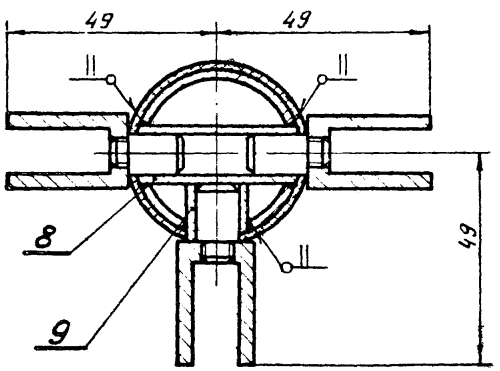
Вид А
М1:2 лист 6



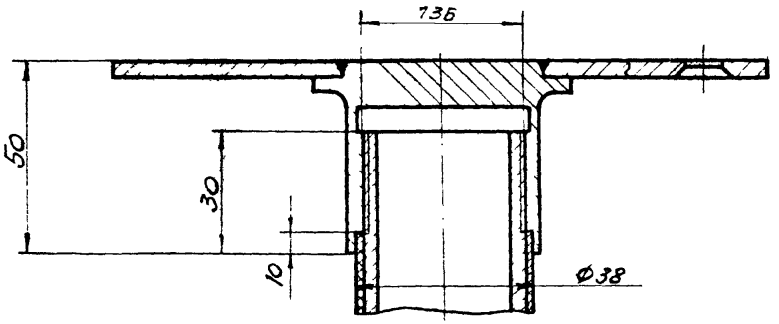
В-В
М1:2 лист 6



Б-Б
М1:1 лист 6



Г-Г
М1:1 лист 6



Данный лист смотреть совместно с листом 6.

ТК 1973	КД 13.10.000.сб. Стойка СД1	СЕРИЯ 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 7

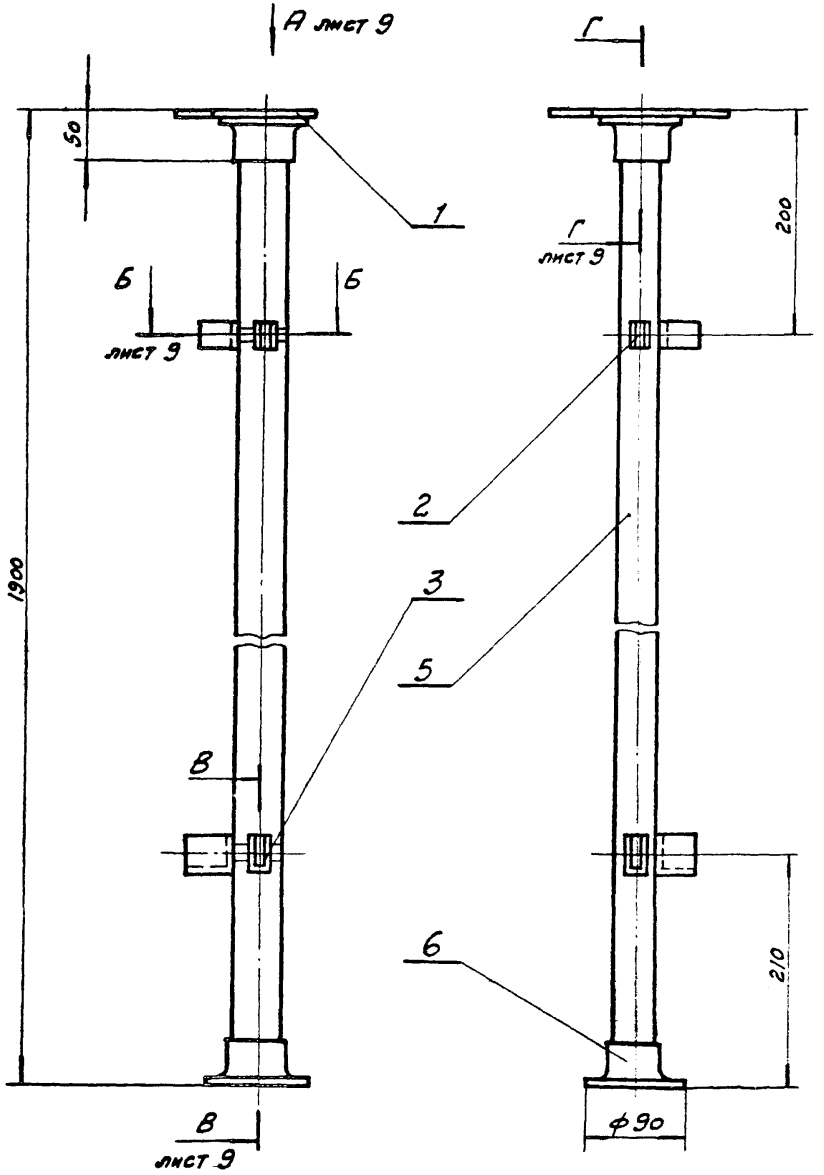
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 Гл. инж. пр. Гл. инж. пр. Исполнитель

Людковский Людковский Никитин Подбужденкова

Проверил

Викулов



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса 1 шт.	Материал
11	16	1	КД 13.21.000.СБ	Фланец	1	0,953	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ.	Клипса верхняя	2	0,047	
11	18	3	КД 13.13.000.СБ	Клипса нижняя	2	0,064	
11	30	4	КД 13.20.001	Гнездо	2	0,027	Круг 16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58
Б.Ч.	—	5	КД 13.10.001	Труба полихлорвиниловая	1	0,55	Труба 36х1 МРТУ6-05-919-63
Б.Ч.	—	6	КД 13.10.002	Стакан нижний	1	0,018	Капрон ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	—	7	КД 13.10.003	Труба	1	4,58	Труба 36х3 Ст.3 ГОСТ 10704-63*
11	29	8	КД 13.10.005	Гнездо	2	0,013	Труба 14х2,5 Ст.3 ГОСТ 10707-63
				Общая масса:		6,5	

1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 9.

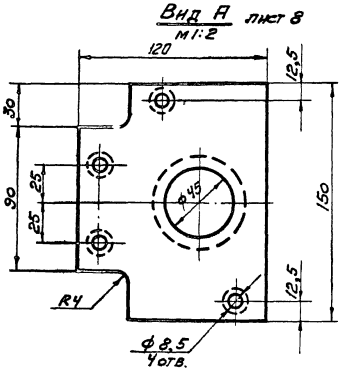
Нач. сек. 2	Людковский	
Гл. инж. пр.	Людковский	
Гл. инж. пр.	Инютин	
Исполнитель	Подъяченова	
Проверил	Внуков	

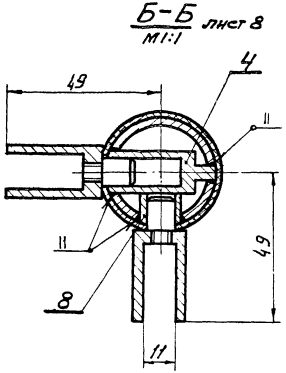
Промстройпроект г. Москва

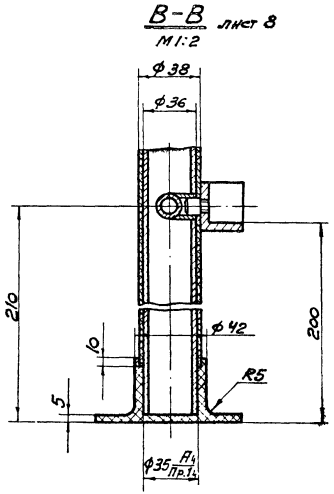
ТК 1973

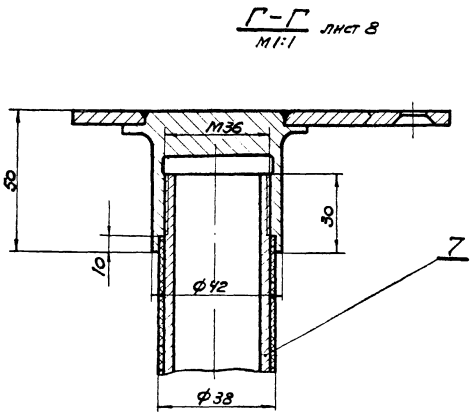
Кд 13.20.000.СБ. Стойка СД 2.

Серия 1.488-1
Выпуск 2 | Лист 8









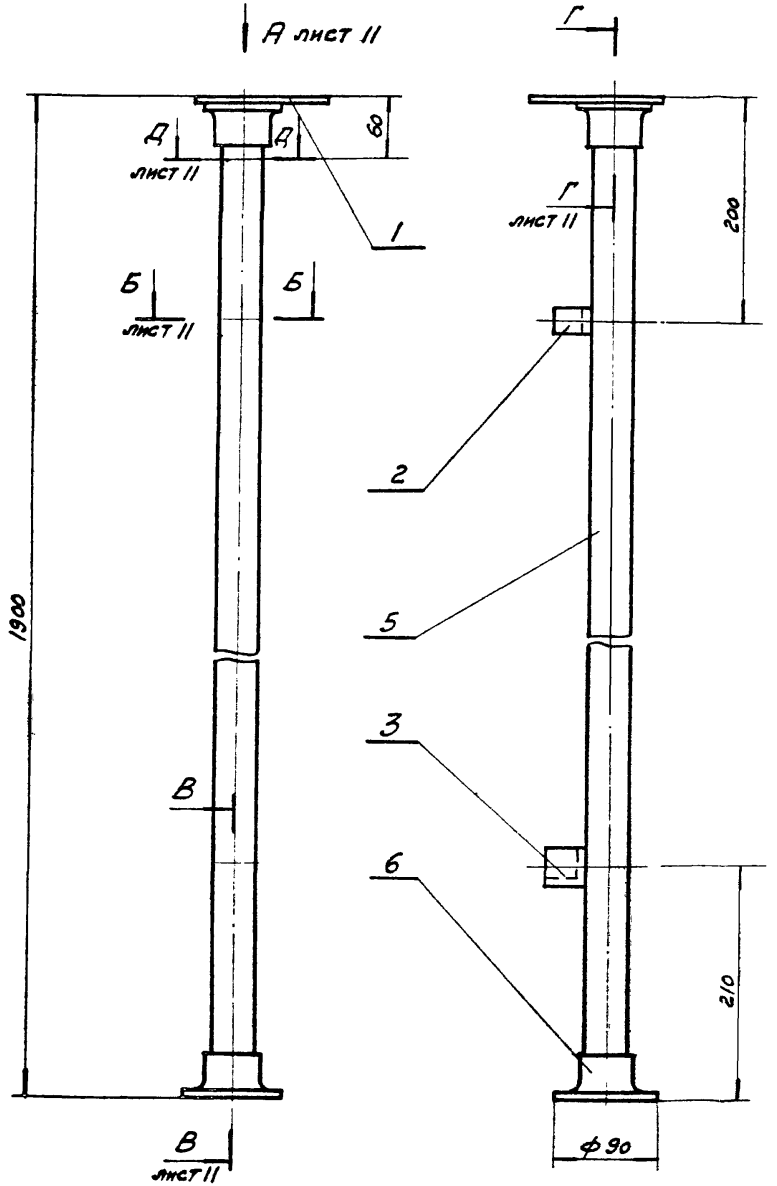
Данный лист смотреть совместно с листом 8.

ТК 1973	КД 13.20.000.СБ. Стойка СД2	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 3

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 Подковский
Гл. инж. пр. Подковский
Вил. инж. пр. Никитин
Исполнитель Подбуженкова

Проверил Викулов



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-ну	Масса	Материал
11	19	1	КД 13.31.000. СБ	Фланец	1	0,647	
11	17	2	КД 13.12.000. СБ	Клипса верхняя	1	0,047	
11	18	3	КД 13.13.000. СБ	Клипса нижняя	1	0,064	
Б.Ч.	—	5	КД 13.10.001	Труба полихлорвиниловая	1	0,55	Труба 36×1 МРТУ-6-05-919-63
Б.Ч.	—	6	КД 13.10.002	Стакан нижний	1	0,018	Капрон ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	—	7	КД 13.10.003	Труба	1	4,58	Труба 36×3 ст.3 ГОСТ 10704-63*
11	30	8	КД 13.20.001	Гнездо	2	0,027	Круг 16 ГОСТ 2590-71 / ст.3 ГОСТ 535-58
				Общая масса:		6,2	

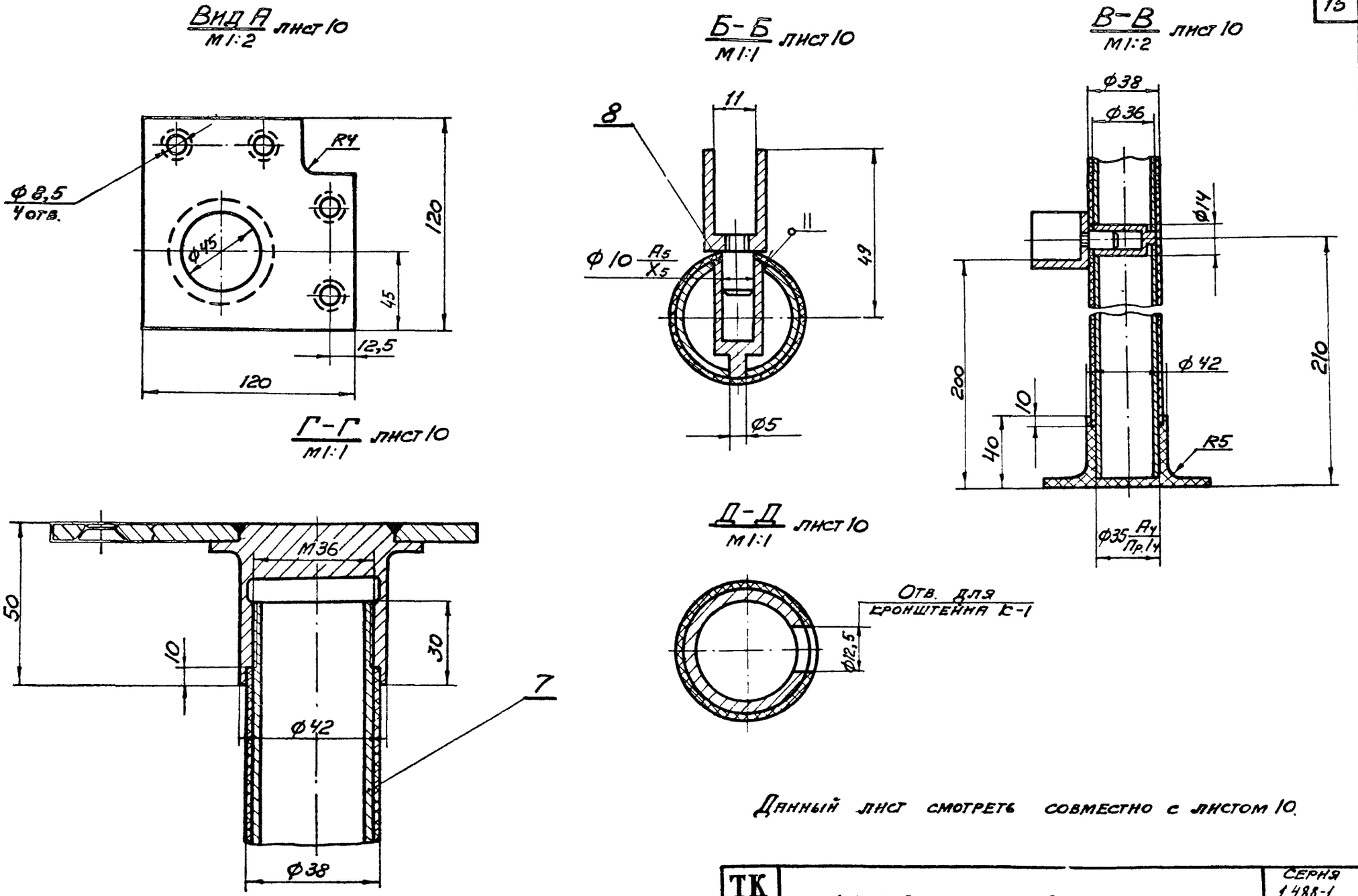
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 11.

ТК 1973	КД 13.30.000. СБ. Стойка СД3.	Серия 1.488-1	Выпуск 2 / Лист 10

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. сек. Людковский
Гл. инж. пр. Людковский
Гл. инж. пр. Инентин
Исполнитель Подбуфенкова

Проверил Внуков

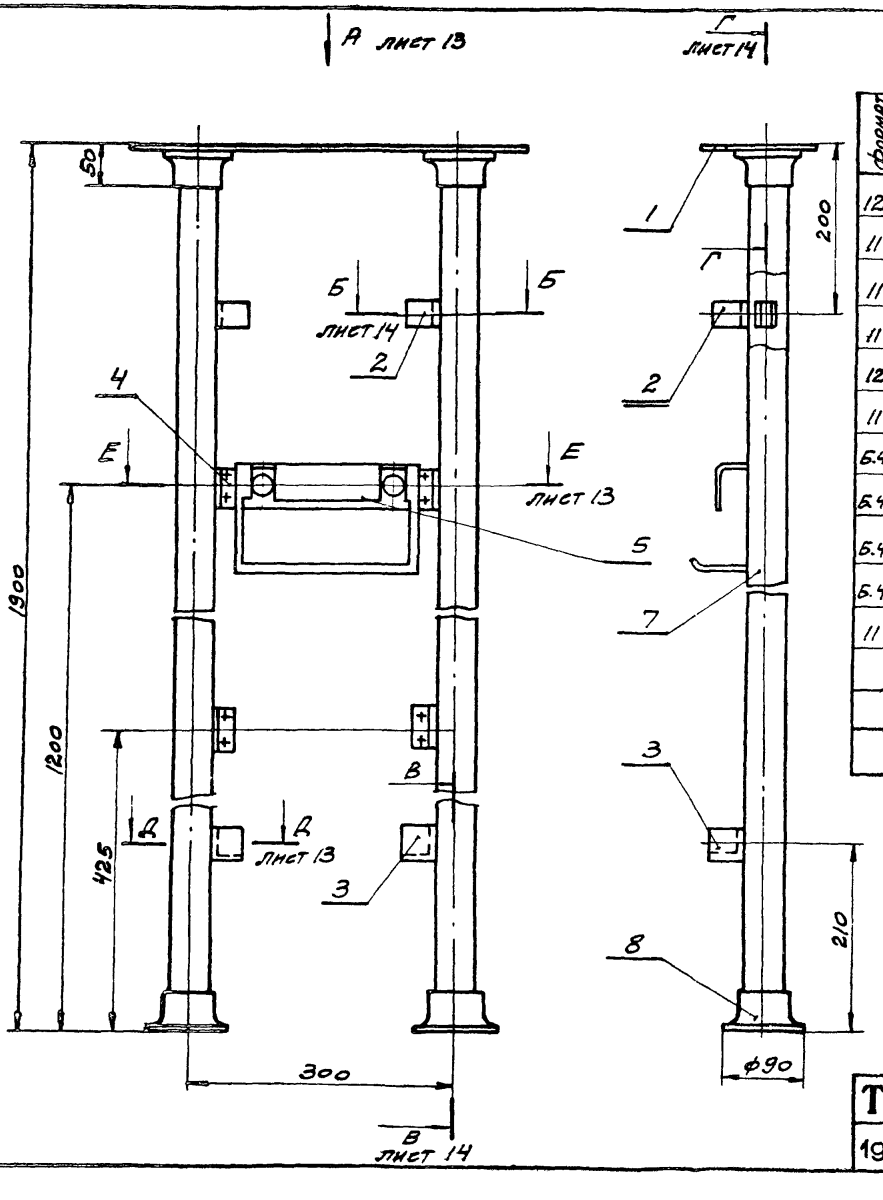


Данный лист смотреть совместно с листом 10.

ТК 1973	КД 13.30.000. СБ. Стойка СД3	Серия 1488-1	
		Выпуск 2	Лист 11

Нач. СКО-2	Людковский		Проверил	Викулов	
Гл. инж. пр.	Людковский				
Гл. инж. пр.	Никитин				
Исполнитель	Подбуженкова				

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва



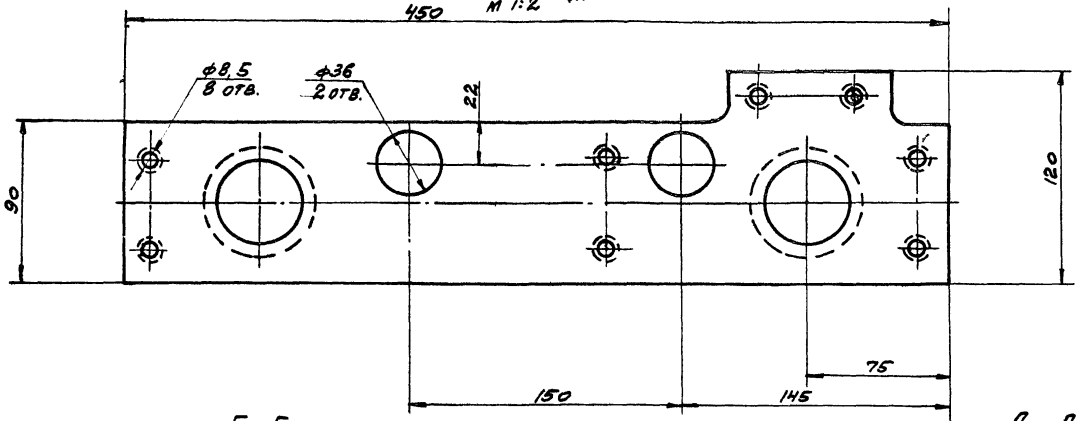
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Материал
12	21	1	КД 13.41.000.СБ.	Фланец	1	2.2	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ.	Клипса верхняя	3	0,04	
11	18	3	КД. 13.13.000.СБ.	Клипса нижняя	3	0,07	
11	28	4	КД 13.44.000.СБ.	Клипса кронштейна	4	0,09	
12	49	5	КД. 13.40.001	Кронштейн-мыльница К6	1	0,65	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-71
11	31	6	КД. 13.40.002	Гнездо резьбовое	8	0,042	Круг 16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58
Б.Ч.	–	7	КД. 13.10.001	Труба поливинилхлоридная	2	0,55	Труба ф 36х1 МРТУ 6-05-919-63
Б.Ч.	–	8	КД. 13.10.002	Стакан нижний	2	0,018	Капрон ВТУ УХЛ 69-58
Б.Ч.	–	9	КД. 13.10.003	Труба	2	4,6	Труба ф 36х3 Ст.3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	–	10	КД. 13.10.005	Гнездо	2	0,013	Труба 14х2,5 Ст.3 ГОСТ 10707-63
11	30	11	КД 13.20.001	Гнездо	4	0,027	Круг 16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58
				Общая масса:		8,3	

1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 9 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 9 натягивается поливинилхлоридная труба поз. 7.
4. Данный лист смотреть совместно с листами 13 и 14.

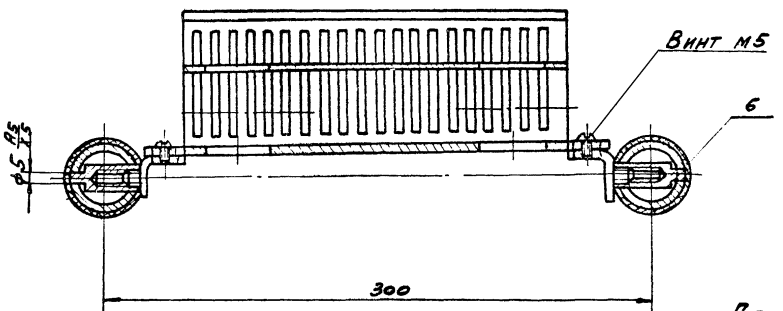
Нач. СКО-2 Подобедин
Гл. инж. пр. Подобедин
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнитель Келендарьян
Проверил Внуков
Н. контр. Шлыкова
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

ТК 1973	КД 13.40.000.СБ. Щит ЩС1	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 12

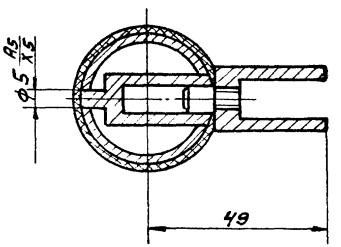
Вид А
М 1:2 лист 12



Е - Е
М 1:2



Д - Д
М 1:1 лист 12

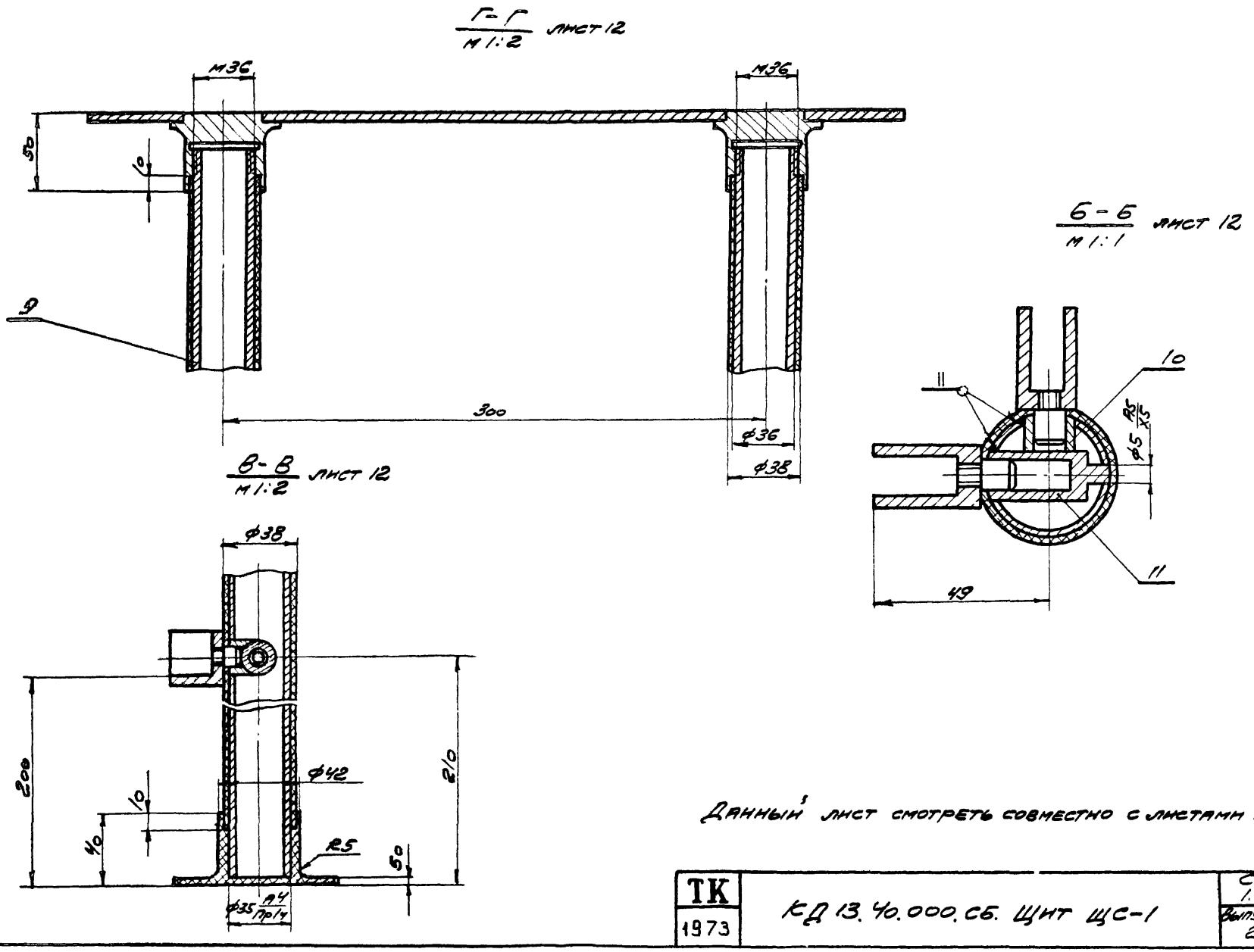


Данный лист смотреть совместно с листами 12 и 14

ТК 1973	КД 13.40.000. СБ. Щит ЩС1	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 13

Нач. СКО-2	Людковский		Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский			
Гл. инж. пр.	Никитин			
Исполнитель	Исландарьян			

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

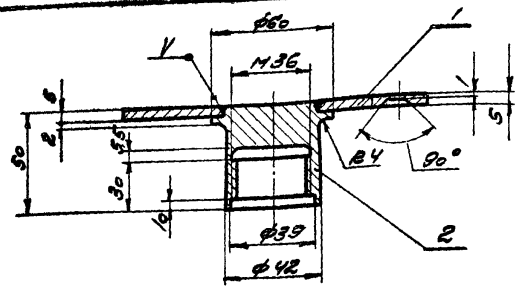


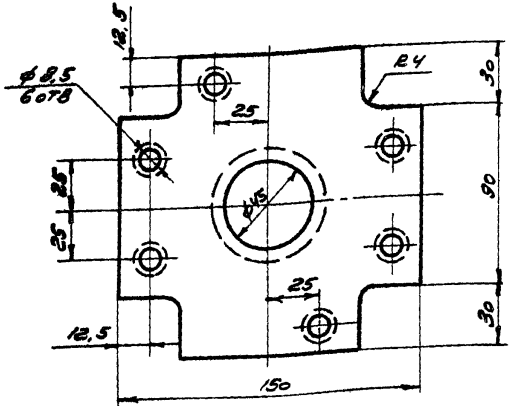
Данный лист смотреть совместно с листами 12 и 13

ТК 1973	КД 13.40.000.СБ. Щит ЩС-1	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 14

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. ско-2	Людковский	Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнит.	Исландарьян		





Покрытие МНХ48.3к. ГОСТ 9791-68

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал
—	5.4	1	КД 13.11.001	Пластина	1	0,74	Полоса 5×150 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58
—	5.4	2	КД 13.11.002	Стакан	1	0,27	Круг 60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58

ТК 1973

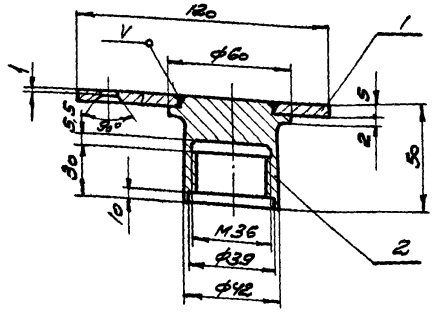
КД 13.11.000. СБ. ФЛАНЕЦ

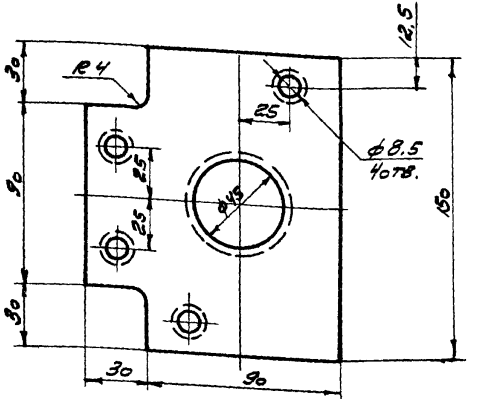
Серия 1.488-1

Выпуск 2 | Лист 15

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. сек.-2 Подгорский | Гл. инж. проекта Подольский | Гл. инж. по монтажным и специальным работам Ивашкевич | Ст. техник Шуйская | Исполнит. Денисова | Проверил Виноградов





Покрытие МНХ48.3к. ГОСТ 9791-68

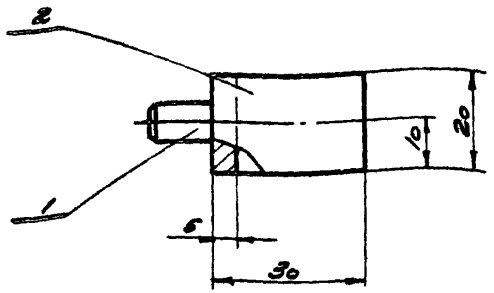
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал
—	5.4	1	КД 13.21.001	Пластина	1	0,635	Полоса 5×150 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58
—	5.4	2	КД 13.11.002	Стакан	1	0,27	Круг 60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58

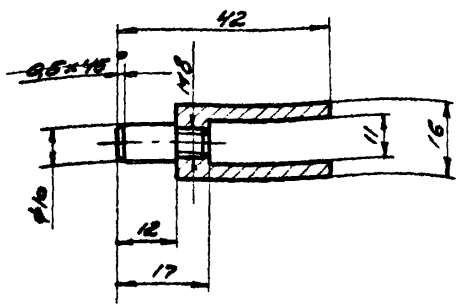
ТК 1973

КД 13.21.000. СБ. ФЛАНЕЦ

Серия 1.488-1

Выпуск 2 | Лист 16





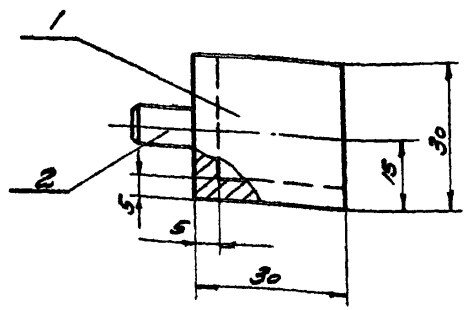
Покрытие МНХ. 48.3к. ГОСТ 9791-68

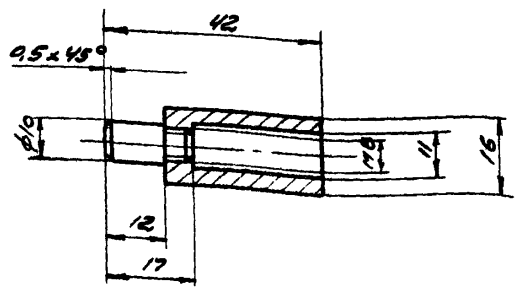
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал
—	6.4.	1	КД 13.12.001	Ось	1	0,008	Круг 12 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58
—	6.4.	2	КД 13.12.002	Вилка	1	0,032	Полоса 18×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

ТК 1973

КД 13.12.000.СБ Клипса верхняя

Серия 1.488-1 Выпуск 2 Лист 17





Покрытие МНХ. 48.3к. ГОСТ 9791-68

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал
—	6.4.	1	КД 13.13.001	Пята	1	0,062	Полоса 18×30 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58
—	6.4	2	КД 13.12.001	Ось	1	0,008	Круг 12 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58

ТК 1973

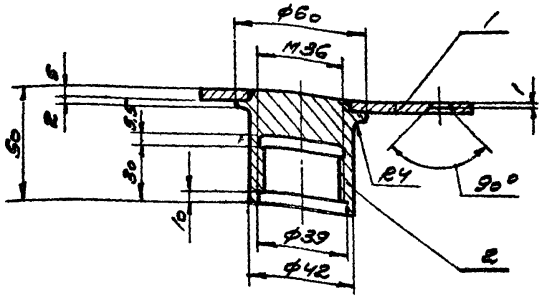
КД 13.13.000.СБ. Клипса нижняя

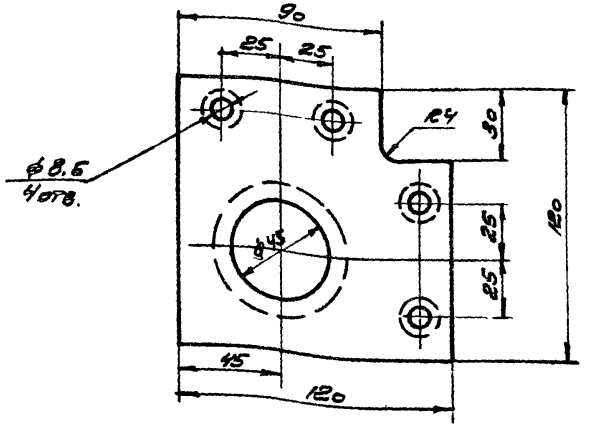
Серия 1.488-1 Выпуск 2 Лист 18

Промстройпроект г. Москва

Нач. сект. Злодиевский
Гл. инж. пр. Злодиевский
Гл. инж. пр. Никитин
Ст. техник Подвигинский

Испытал Денисов
Проверил Емелин





Покрытие МНХ48.3К. ГОСТ 9791-68

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал
—	5.4.	1	КД 13.31.001	Пластина	1	0,50	Полоса 5×120 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
—	5.4.	2	КД 13.11.002	Стакан	1	0,27	Круг 60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58

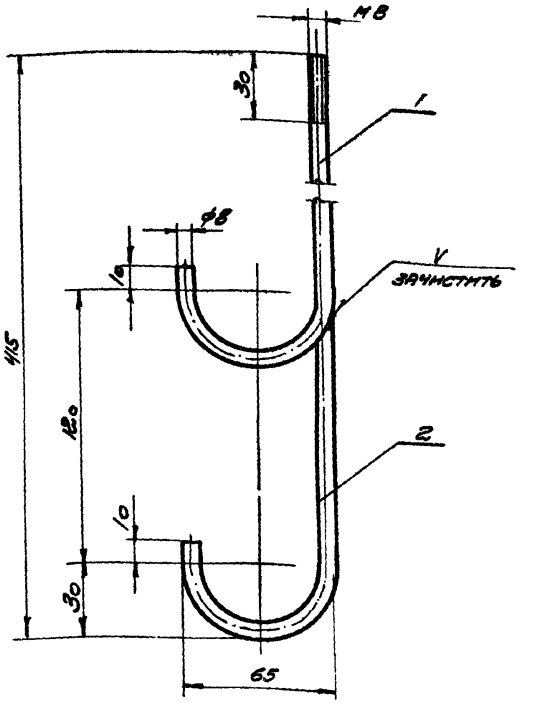
ТК 1973

КД 13.31.000 СБ. ФЛАНЕЦ

Серия 1.488-1
Выпуск 2
Лист 19

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. сек. — Людковский
Гл. инж. пр. — Людковский
Гл. инж. пр. — Ананьин
Ст. техник — Полубенцева
Исполнил — Денисова
Проверил — Виноградов
Н. контр. — Ананьин

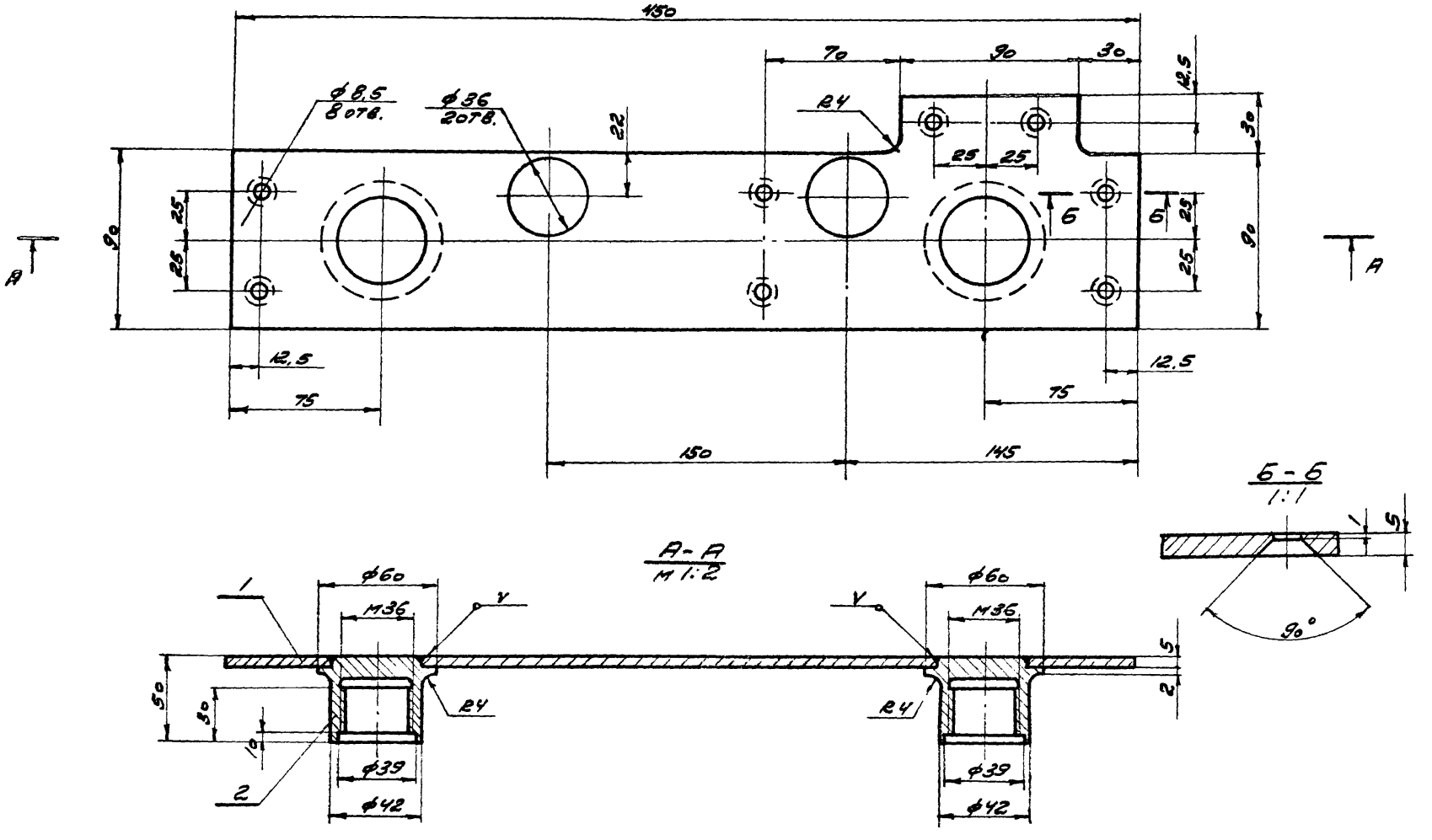


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал
—	5.4.	1	КД 13.50.001	Крюк рез 3660804	1	0,143	Круг В ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58
—	5.4.	2	КД 13.50.002	Крюк	1	0,082	Круг В ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58

ТК 1973

КД 13.50.000 СБ. Кронштейн К4

Серия 1.488-1
Выпуск 2
Лист 20



Покрытие МНХ 48.3К. ГОСТ 9791-68

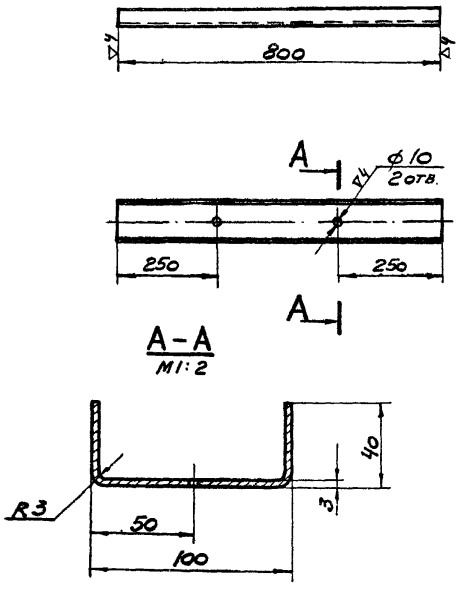
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1шт	Материал
—	6.4.	1	КД 13.41.001	Пластина	1	1.693	Полоса 5х120 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58
—	6.4.	2	КД 13.11.002	Стакан	2	0,27	Круг 60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58

ТК 1973	КД. 13.41.000 СБ. ФЛАНЕЦ	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист Е1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 Людковский
Гл. инж. пр. Людковский
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнит. Подбуженкова

Проверил Викулов

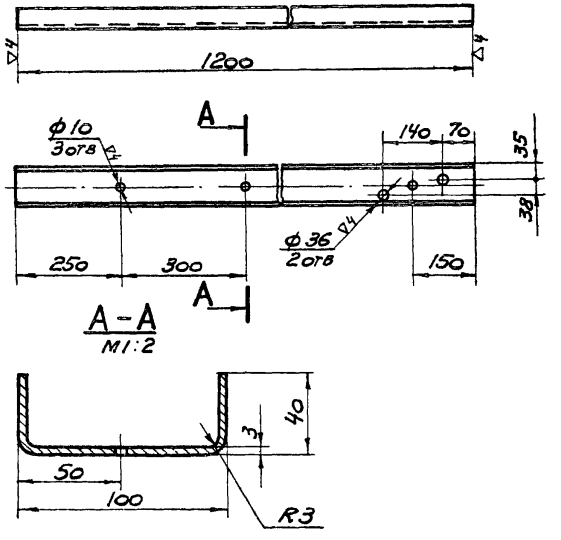


Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 13.00.001	Ригель Р1	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,2

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

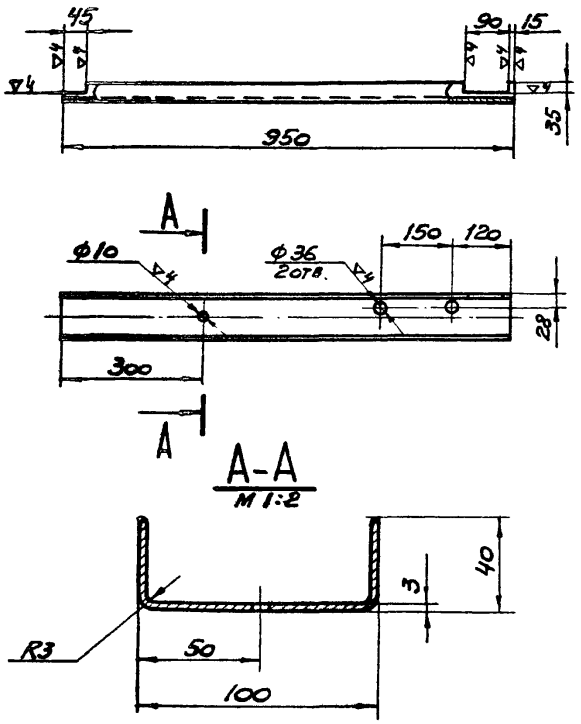
Нач. СКО-2 Гл. инж. пр. Гл. инж. пр. Подковский Подковский Никитин Исполнитель Проверил Денисова Викулов

ТК 1973 КД 13.00.001. Ригель Р1 Серия 1.488-1 Выпуск 2 Лист 22



Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 13.00.002	Ригель Р2	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	4,8

ТК 1973 КД. 13.00.002. Ригель Р2 Серия 1.488-1 Выпуск 2 Лист 23



Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 13.00.003	Ригель Р3	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,8

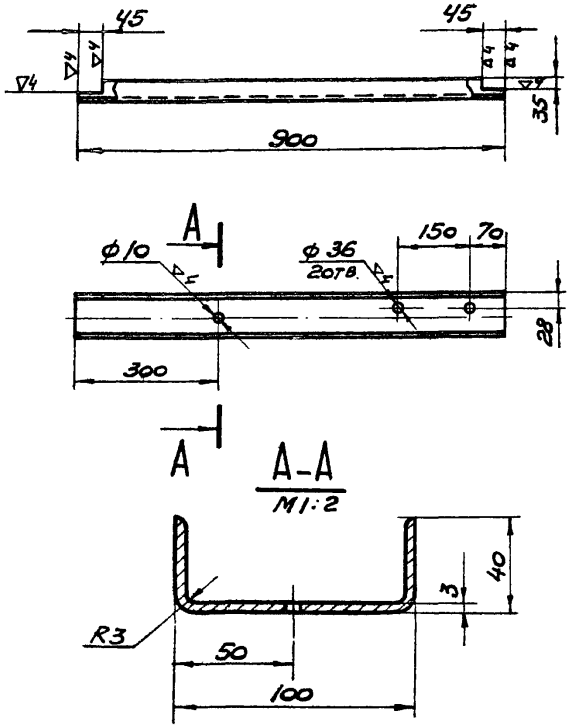
Нач. СЕО-2	Подковский		
Гл. инж. пр.	Подковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнитель	Денисова		
	Анисимов		
Проверил			

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

ТК 1973

КД. 13.00.003. Ригель Р3

Серия 1.488-1 Выпуск 2 Лист 24

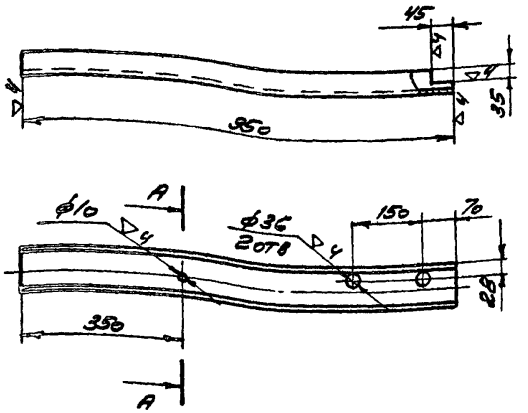


Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 13.00.004	Ригель Р4	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,6

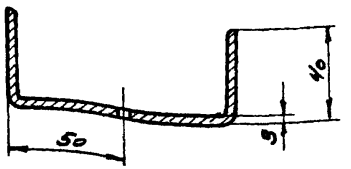
ТК 1973

КД 13.00.004. Ригель Р4

Серия 1.488-1 Выпуск 2 Лист 25



А-А
М 1:2

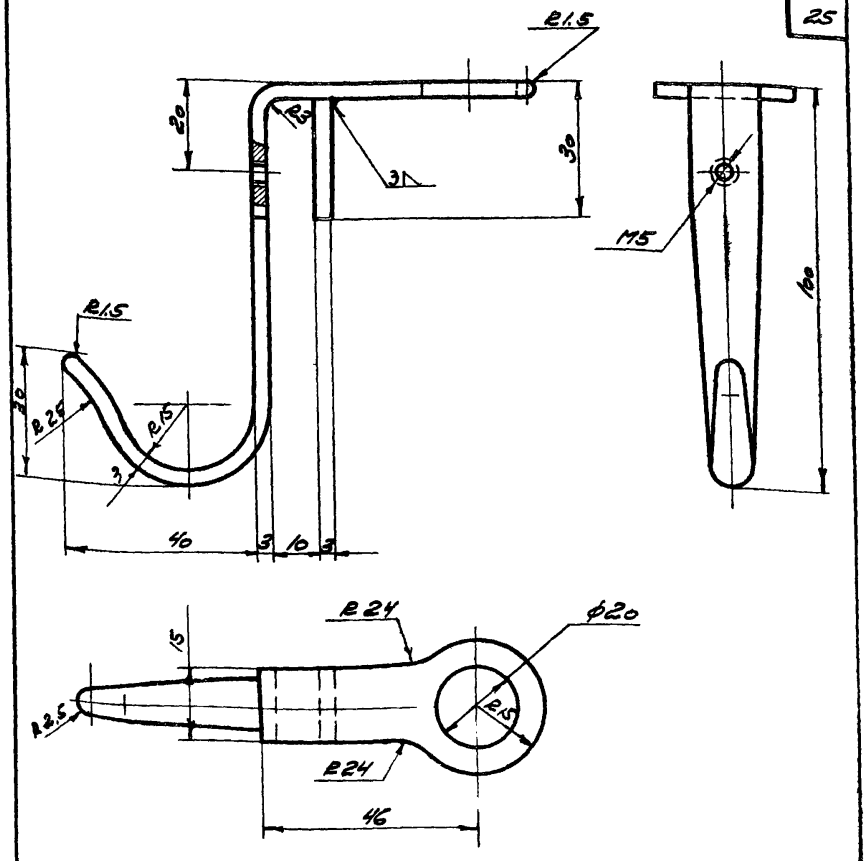


Обозначение	Наименование	Материал	Масштаб	Масса
КД 13.00.005	Ригель Р5	Швеллер 100×46×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	38

Нач. СКО-2 Лядовский
Гл. инж. пр. Лядовский
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнил Денисова
Проверил Внуков

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

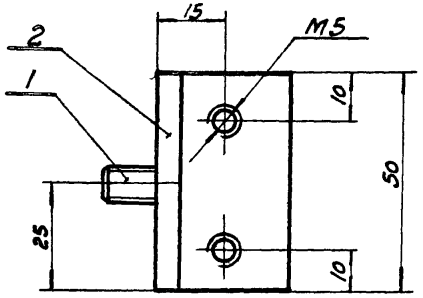
ТК 1973	КД 13.00.005. Ригель Р5	Серия 1.488-1	Выпуск 2	Лист 26

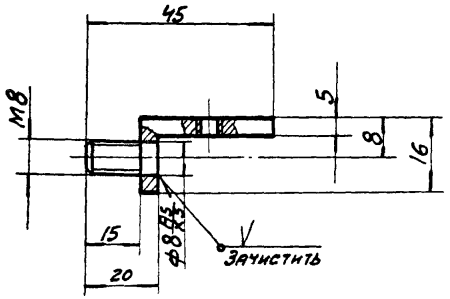


Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 13.60.0005	Кронштейн душевой сетки К3	Лента 3×30 ГОСТ 6009-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	1:1	0,08

Покрытие МНх48.3к. ГОСТ 9791-68

ТК 1973	КД 13.60.0005 Кронштейн душевой сетки К3	Серия 1.488-1	Выпуск 2	Лист 27





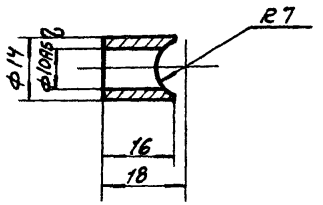
Покрытие МНХ 48.3к. ГОСТ 9791-68

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса 1 шт.	Материал
	Б.4	1	Кд 13.42.001	Ось	1	0,008	Круг 10 ГОСТ 2590-7 / ст.3 ГОСТ 535-58
	Б.4	2	Кд 13.42.002	Вилка	1	0,082	Полоса 18×30 ГОСТ 103-57 / ст.3 ГОСТ 535-58

ТК 1973	Кд 13.42.000 СБ Клипса кронштейна	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 28

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

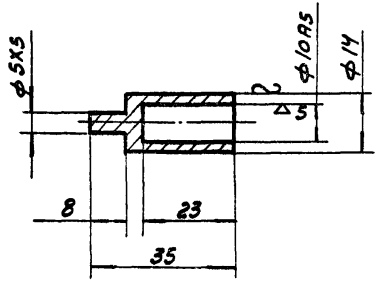
Нач. СКО-2	Людковский	Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнитель	Ящутина		



Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
Кд 13.10.005	Гнездо	Труба 14×2,5 ст.3 / ГОСТ 10707-63	1:1	0,013

ТК 1973	Кд 13.10.005. Гнездо.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 29

▽3 (▽)



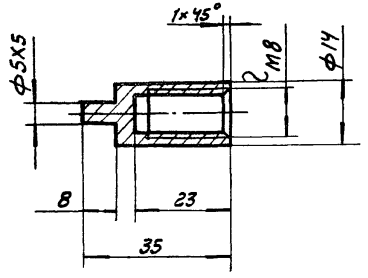
Обозначение	Наименование	Материал	Масштаб	Масса
Кд 13.20.001	Гнездо	Круг 14 ГОСТ 2590-71 / ст.3 ГОСТ 535-58	1:1	0,042

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКС-2	Людковский	Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнитель	Яшутина		

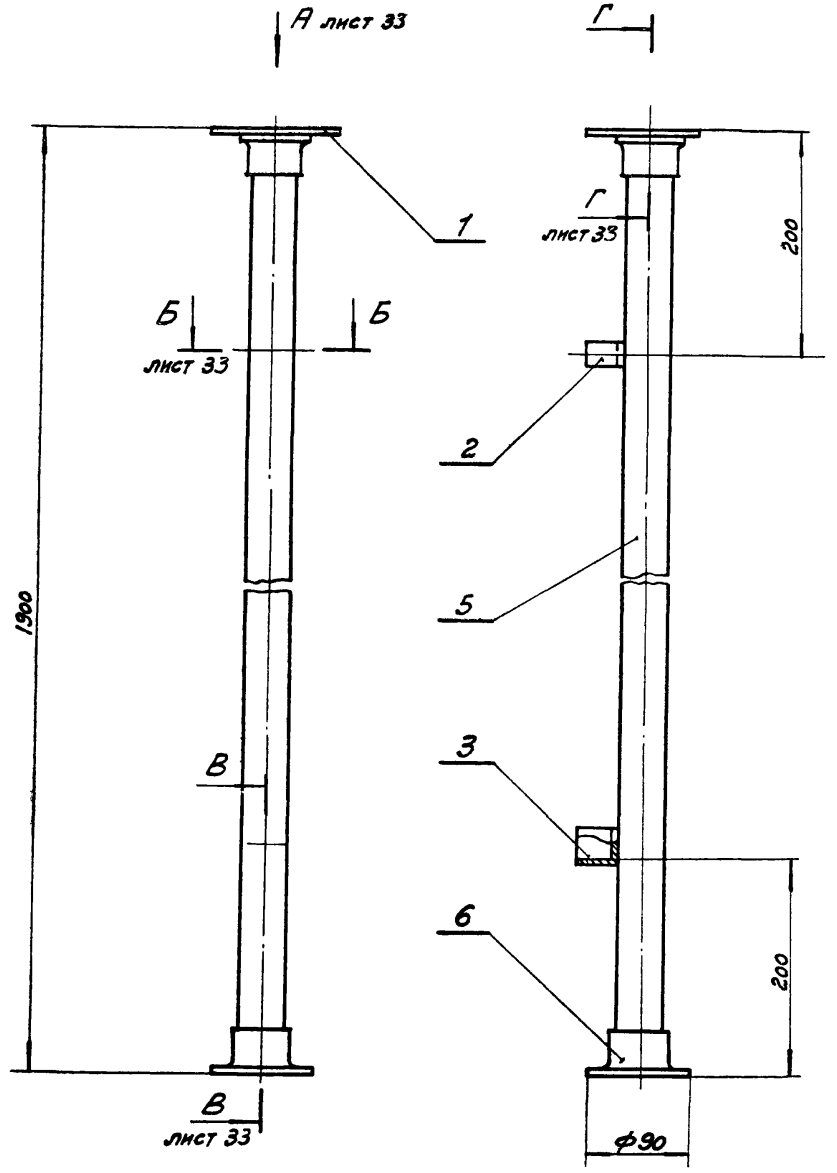
ТК 1973	Кд 13.20.001. Гнездо.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 30

▽3 (▽) 27



Обозначение	Наименование	Материал	Масштаб	Масса
Кд 13.40.002	Гнездо резьбовое	Круг 14 ГОСТ 2590-71 / ст.3 ГОСТ 535-58	1:1	0,042

ТК 1973	Кд 13.40.002 Гнездо резьбовое.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 31



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса 1 шт.	Материал
11	16	1	Кд 13.21.000	Фланец	1	0,953	
11	17	2	Кд 13.12.000 сб	Клипса верхняя	1	0,047	
11	18	3	Кд 13.13.000 сб	Клипса нижняя	1	0,064	
Б.Ч.	—	5	Кд 13.10.001	Труба полихлорвиниловая	1	0,55	Труба 36×1 МРТУ6-05-919-63
Б.Ч.	—	6	Кд 13.10.002	Стакан нижний	1	0,018	Капрон ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	—	7	Кд 13.10.003	Труба	1	4,58	Труба 36×3 ст. 3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	—	8	Кд 13.20.001	Гнездо	2	0,027	Круг 16 ГОСТ 2590-71 / ст. 3 ГОСТ 535-58
				Общая масса:		6,25	

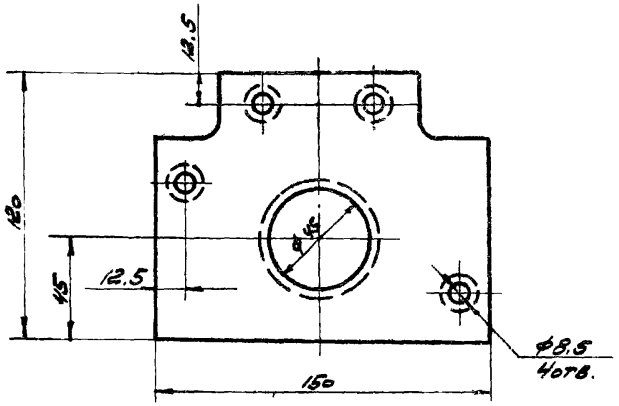
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 33.

ТК 1973	Кд 23.10.000. сб. Стойка СД 4.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 32

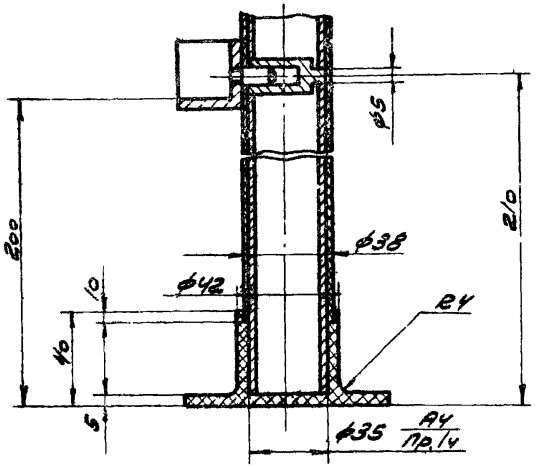
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г Москва

Нач. СКО-2	Людковский	Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнитель	Подбуженкова		

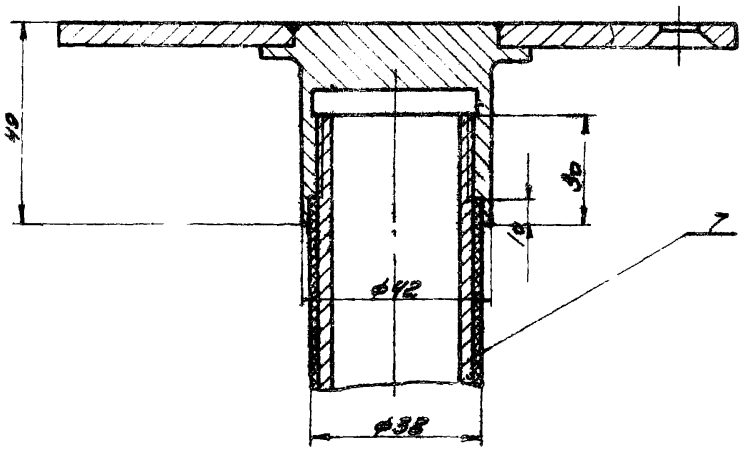
Вид А лист 32
М 1:2



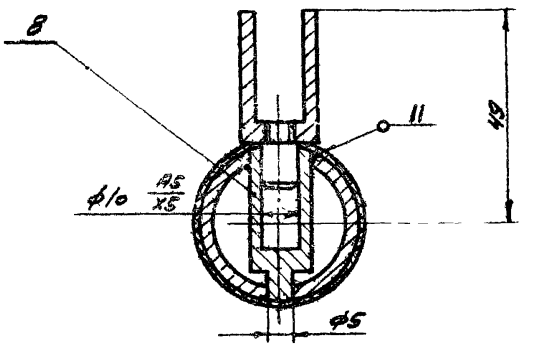
В-В лист 32
М 1:2



Г-Г лист 32
М 1:1



Б-Б лист 32
М 1:1

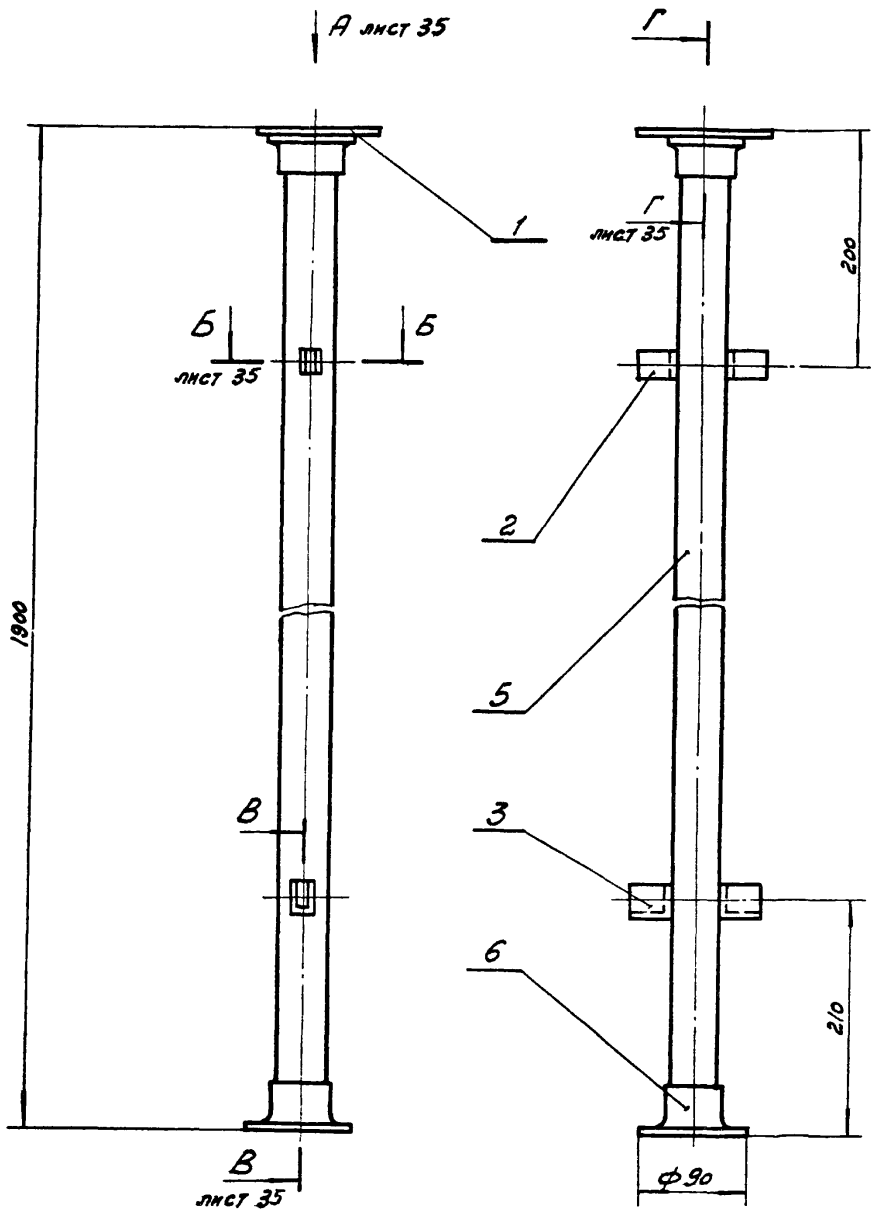


Данный лист смотреть совместно с листом 32

ТК 1973	КД 23.10.000. СБ. Стойка СД4	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 33

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2	Людковский		Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский			
Гл. инж. пр.	Никитин			
Исполнит.	Подбужденкова			



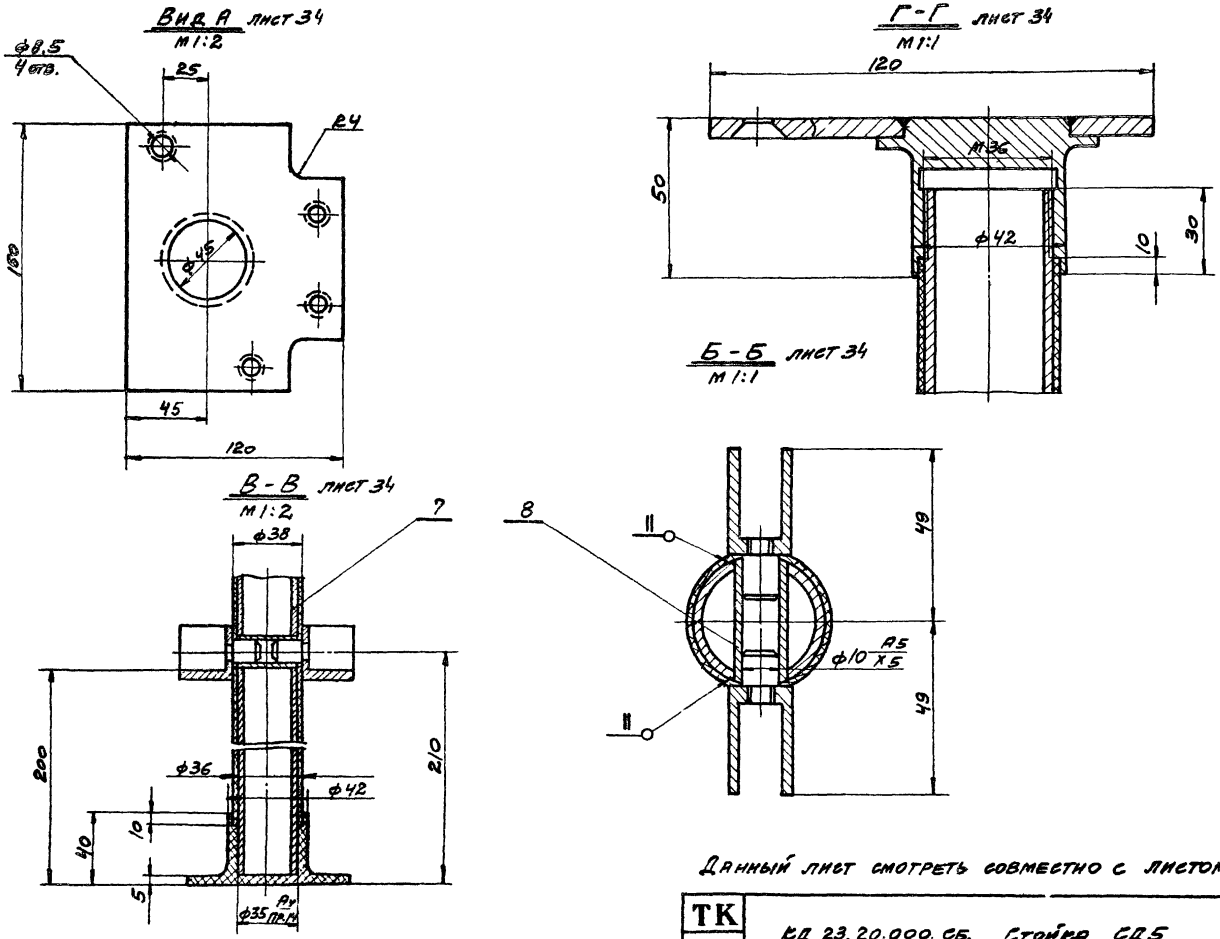
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса 1 шт.	Материал
11	16	1	Кд 13.21.000 сб	Фланец	1	0,9	
11	17	2	Кд 13.12.000 сб	Клипса верхняя	2	0,04	
11	18	3	Кд 13.13.000 сб	Клипса нижняя	2	0,0	
Б.Ч	—	5	Кд 13.10.001	Труба полихлорвиниловая	1	0,55	Труба 36×1 МРТУ6-05-919-63
Б.Ч.	—	6	Кд 13.10.002	Стакан нижний	1	0,018	Капрон ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	—	7	Кд 13.10.005	Труба	1	4,58	Труба 36×3 ст.3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	—	8	Кд 13.10.004	Гнездо	2	0,042	Труба 14×2,5 ст.3 ГОСТ 10707-63
				Общая масса		6,27	

1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 огрунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 35.

ТК 1973	Кд 23.20.000 сб. Стойка СД5.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 34

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2	Людковский	Проверил	Викулов
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнитель	Подбуженкова		

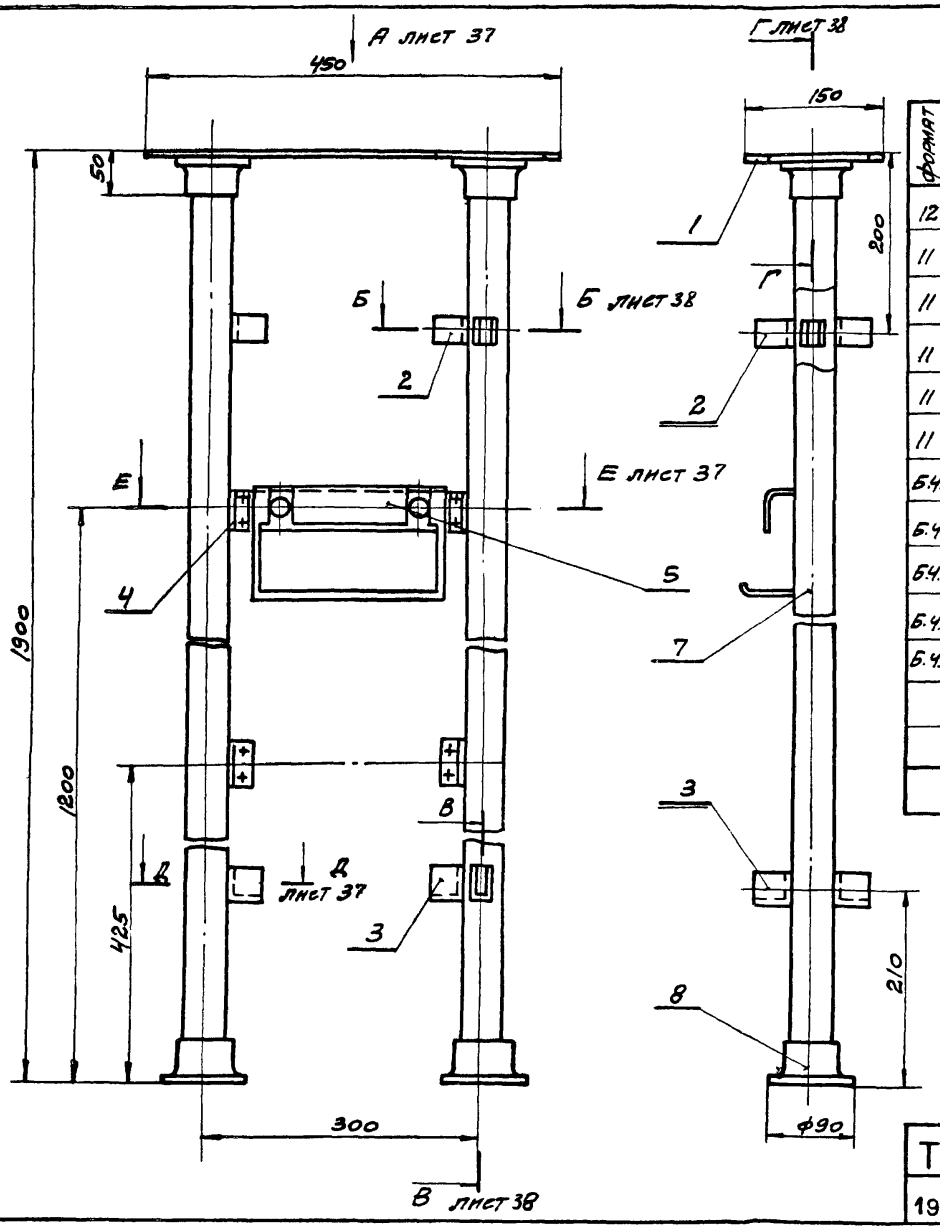


Данный лист смотреть совместно с листом 34

ТК 1973	КД 23.20.000. СБ. Стойка СД5	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 35

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. сто. 2 | Гл. инж. пр. | Рук. бриг. | Исполнит. | Людковский | Людковский | Никитин | Подбужденко | Проверил | Викулов



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 шт.	Материал
12	39	1	КД 23.31.000.СБ	Фланец	1	2.3	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ	Клипса верхняя	4	0,04	
11	18	3	КД 13.13.000.СБ	Клипса нижняя	4	0,0	
11	28	4	КД.13.40.000.СБ.	Клипса кронштейна	4	0,09	
11	49	5	КД.13.40.001	Кронштейн-мыльница К6	1	0.65	Полоса 3х260 ГОСТ103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58
11	31	6	КД.13.40.002.	Гнездо резьбовое	4	0,042	Круг 14 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58
Б.Ч.	–	7	КД.13.10.001	Труба поливинилхлоридная	2	0,55	Труба ф36х1 МРТУ6-05-919-63
Б.Ч.	–	8	КД.13.10.002	Стакан нижний	2	0,018	Капрон ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	–	9	КД.13.10.003	Труба	2	4.6	Труба 36х3 Ст.3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	–	10	КД.13.10.004	Гнездо	2	0,013	Труба 14х2,5 Ст.3 ГОСТ 10707-63
Б.Ч.	–	11	КД.13.10.005	Гнездо	2	0,013	Труба 14х2.5 Ст.3 ГОСТ 10707-63
			Общая масса:			8.3	

1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 9 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020
3. На огрунтованную трубу поз. 9 натягивается поливинилхлоридная труба поз.7
4. Данный лист смотреть совместно с листами 37 и 38.

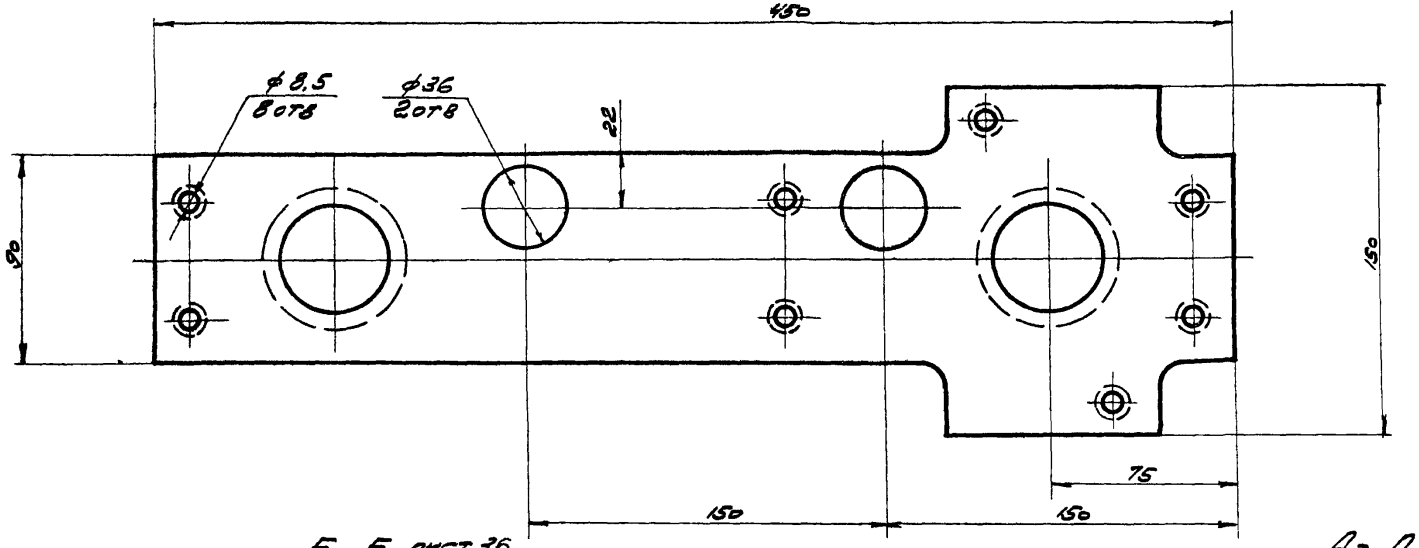
ТК 1973	КД 23.30.000.СБ Щит ЩС2	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 36

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

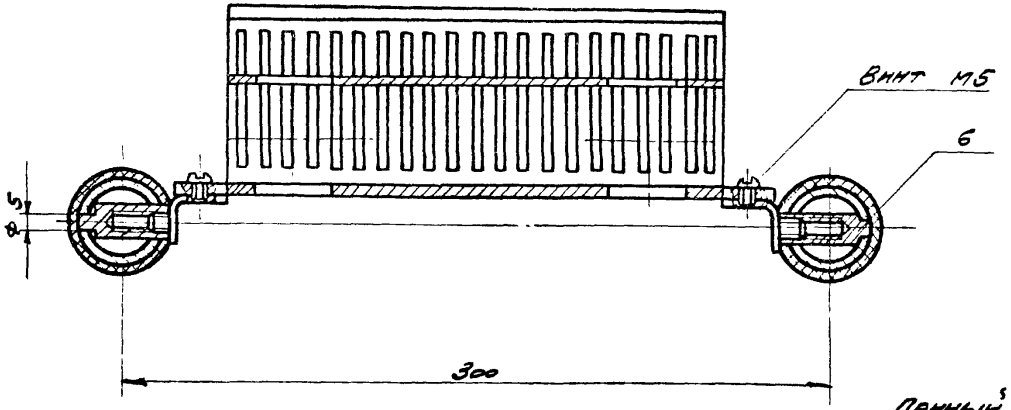
Инв. № подл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № дубл.

Нач. СЕО-2 Ржезинин
Гл. инж. пр. Ладковский
Гл. инж. пр. Ермитин
Исполнит. Меликдарян
Проверил Ермитин
Н. контр. Меликдарян

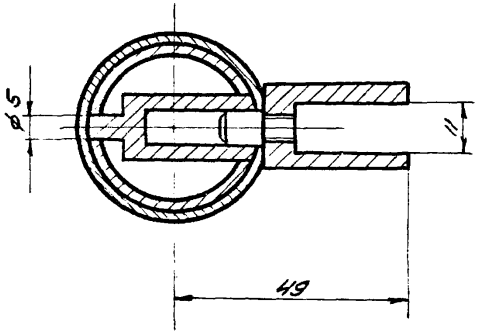
Вид А лист 36



Е-Е лист 36
М 1:2



Д-Д лист 36
М 1:1



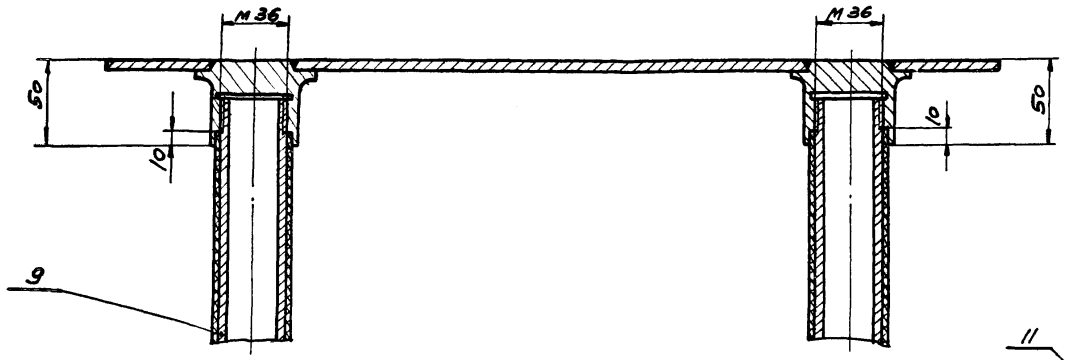
Данный лист смотреть совместно с листами 36 и 38

ТК 1973	КД 23.30.000СБ ЩИТ ЩС 2	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 37

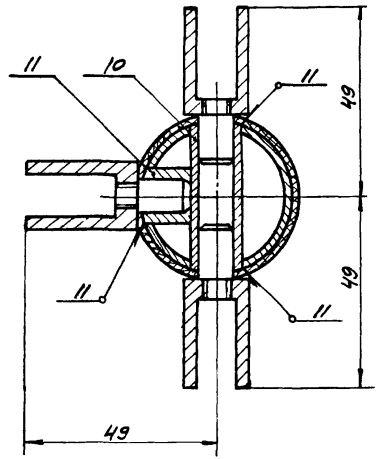
Нач. СКО-2 Людковский
Гл. инж. пр. Людковский
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнит Исландарьян
Проверил Викулов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

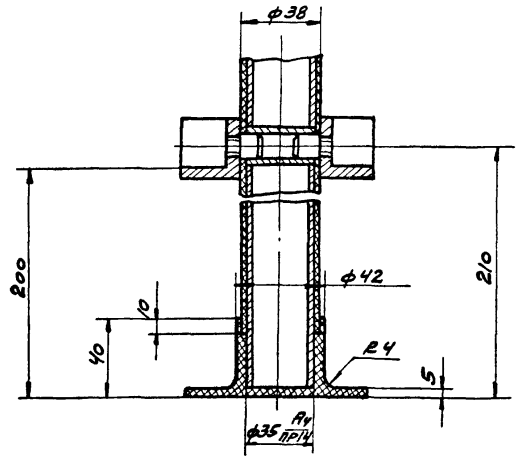
Г-Г лист 36
М 1:2



Б-Б лист 36
М 1:1



В-В лист 36
М 1:2

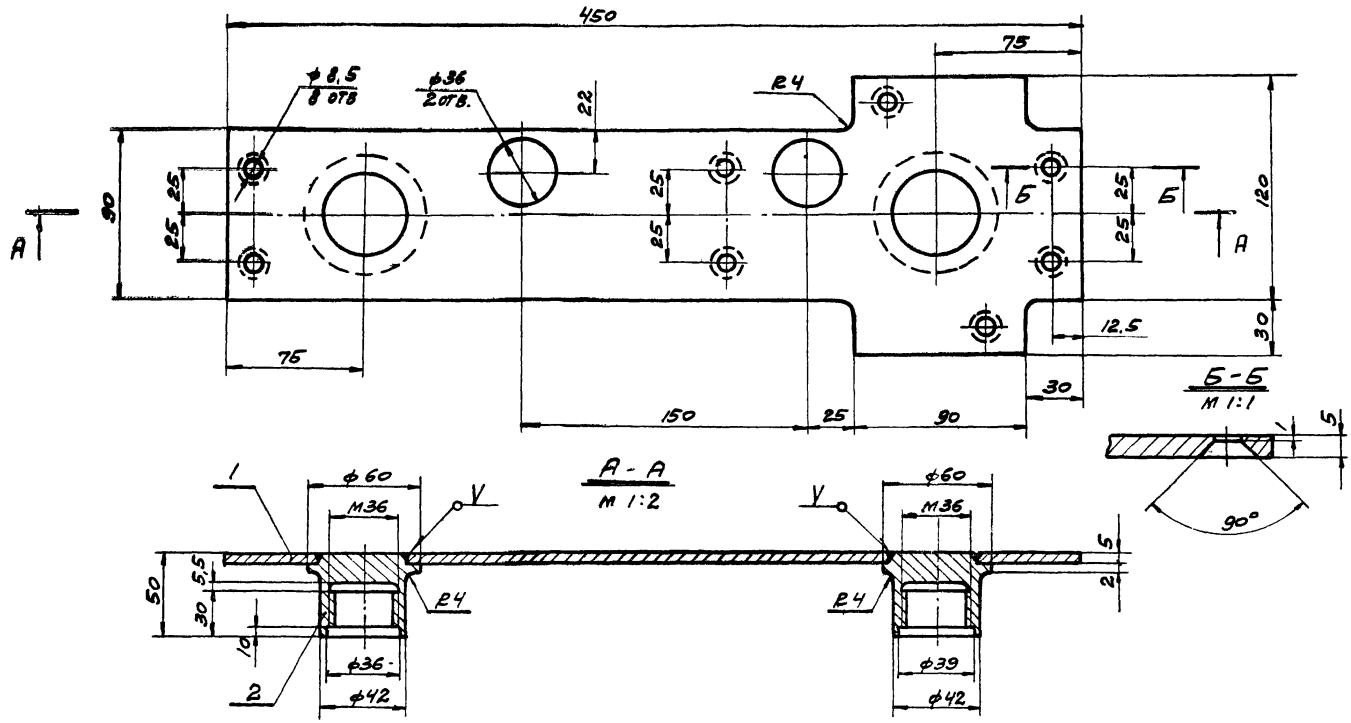


Данный лист смотреть совместно с листами 36 и 37

ТК 1973	КД 23.30.000. СБ Щит ЩС 2	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 38

Нач. СКО-2	Людковский		
Гл. инж. пр.	Людковский		
Гл. инж. пр.	Никитин		
Исполнит.	Подбуженкова		
Проверил	Викулов		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

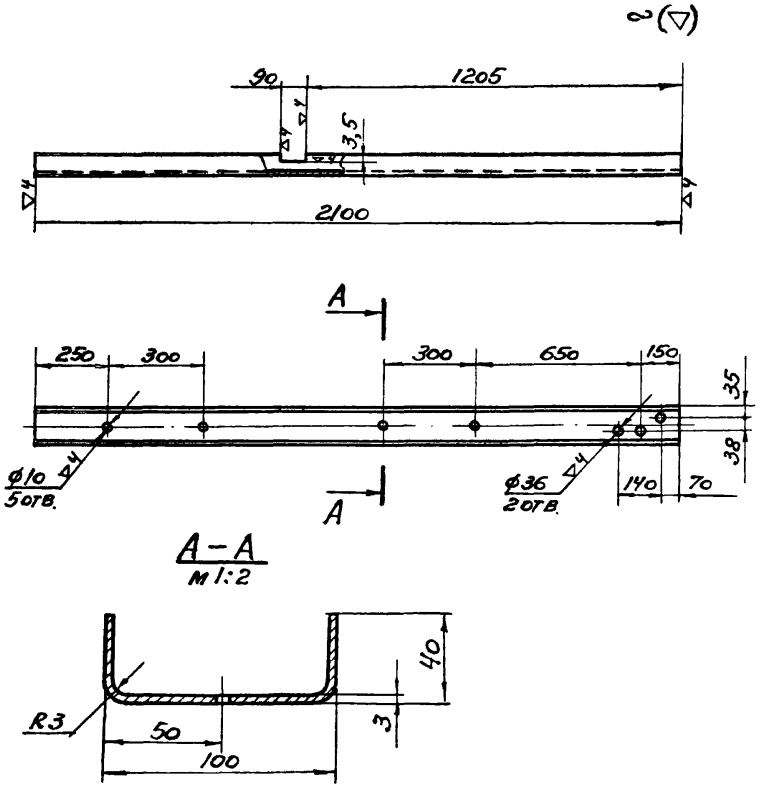


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование		Масса	Материал
–	6.4	1	КД. 23.31.001	Пластина	1	1,798	Полоса 5х120 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58
–	6.4	2	КД. 13.11.002	Стакан	2	0,27	Круг 60 ГОСТ 2590-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58

Покрытие мнх. 48.3к. ГОСТ 9791-68

ТК 1973	КД. 23.31.000. СБ. ФЛАНЕЦ.	Серия 1.488-1	Выпуск 2	Лист 39

г. Москва

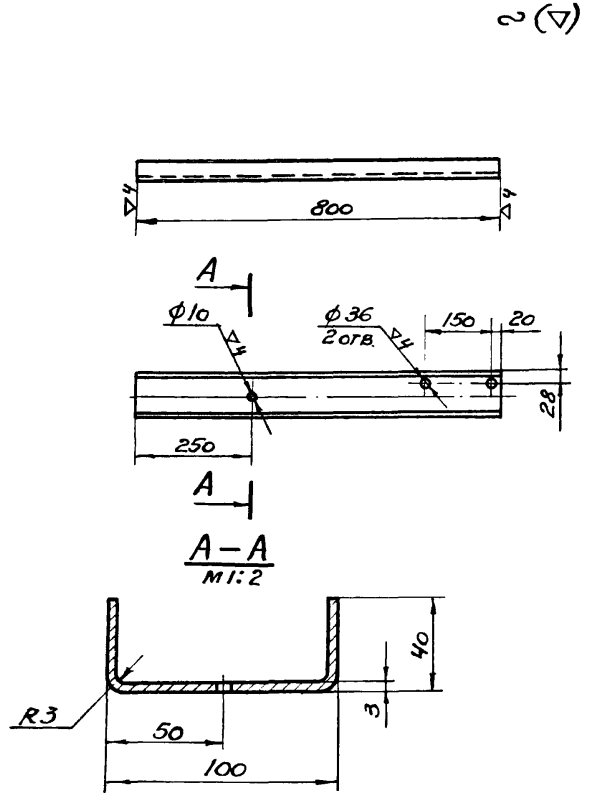


Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 23.00.001	Ригель Р6	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:15	8,4

ТК 1973	КД 23.00.001. Ригель Р6	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 40

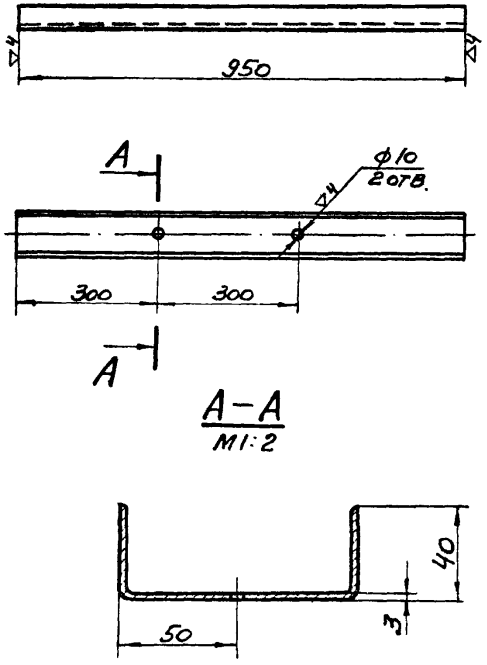
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 | Гл. инж. пр. | Гл. инж. пр. | Ст. техник | Людковский | Людковский | Никитин | Подбуженкова | Исполнитель | Проверил | Денисова | Викулов



Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД.23.00.002	Ригель Р7	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,2

ТК 1973	КД 23.00.002. Ригель Р7	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 41

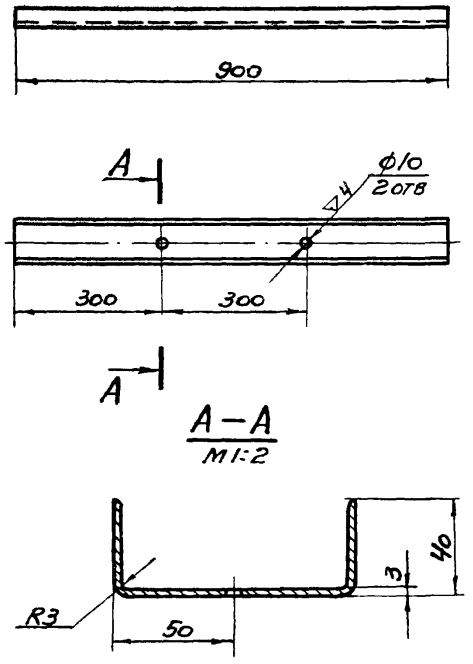


Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 23.00.003	Ригель Р8	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,8

ТК 1973	КД 23.00.003. Ригель Р8	Серия 1.488-1	Выпуск 2	Лист 42

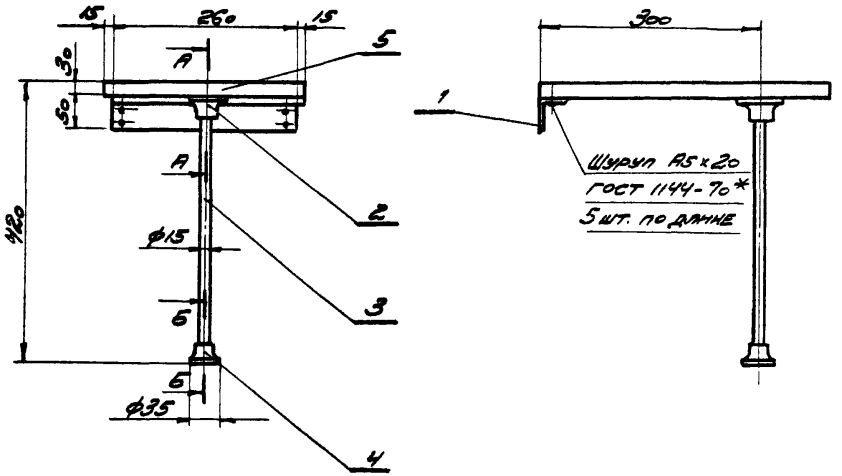
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Рач. СКО-2 Гл. инж. пр. Гл. инж. пр. Людковский Людковский Никитин Исполнитель Проверил Денисова Викулов

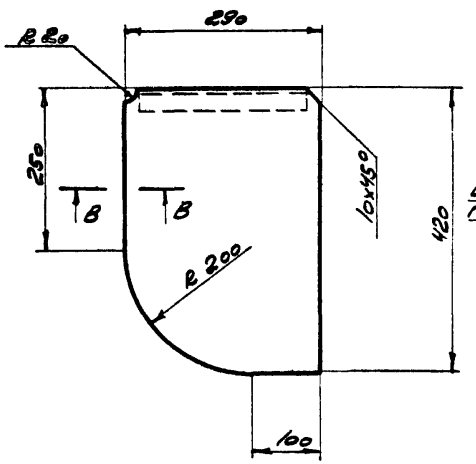


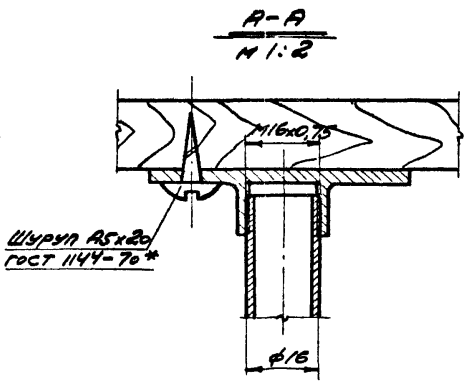
Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 23.00.004	Ригель Р9	Швеллер 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,6

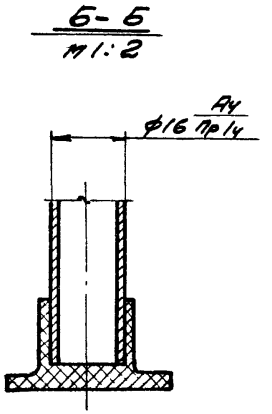
ТК 1973	КД 23.00.004. Ригель Р9	Серия 1.488-1	Выпуск 2	Лист 43

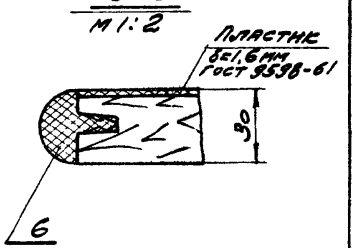


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт	Материал
11	45	1	КД 23.40.001	Кронштейн	1	0,62	50х32х4 ГОСТ 8510-72 Уголкер. Ст.3 ГОСТ 535-58
11	46	2	КД.23.40.002	Фланец	1	0,115	Круг 60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58
11	47	3	КД 23.40.003	Ножка	1	0,23	Труба 16х1,6 Ст3 ГОСТ 10704-63*
11	48	4	КД.23.40.004	Пята	1	0,009	Капрон ВТУУСП 69-58
—	5.4	5	КД.23.40.005	Сидение	1	1,6	Сосна облицованная пластиком св. серого цвета
—	5.4	6	КД.23.40.006	Раскладка	0,5м	0,07	Профиль П32 ГОСТ 9739-61**
				Общая масса:		2,58	







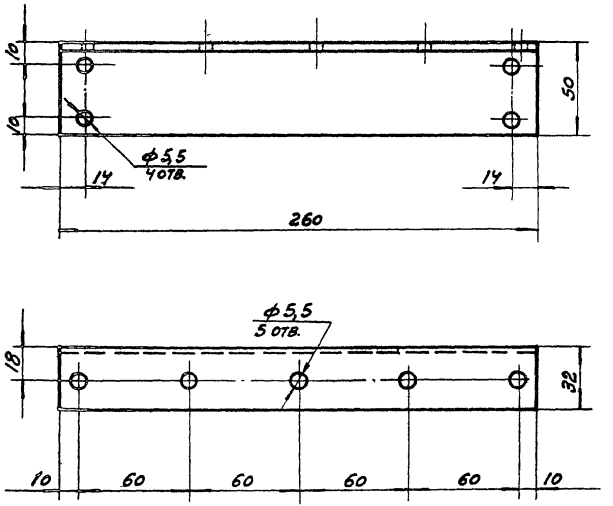


ТК 1973	КД 23.40.000 СБ. Сидение в сборе К5	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 44

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 Гл. инж. пр. Гл. инж. пр. — Людковский, Людковский, Никитин

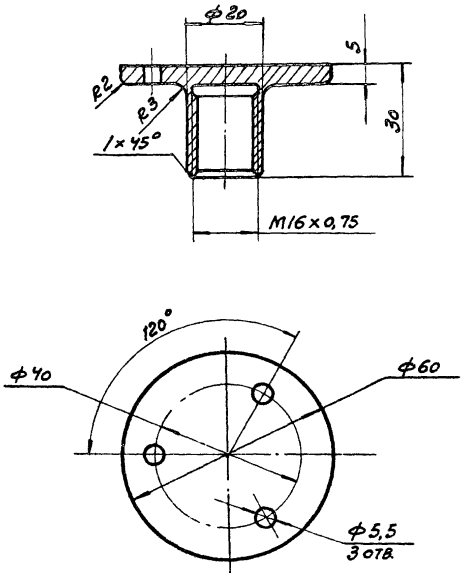
Исполнит. Проверил — Ящутина, Викулов



Покрытие МНХ 48.зк. ГОСТ 9791-68

Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
Кд 23.40.001	Кронштейн	Уголок $\frac{50\times32\times3\ \text{ГОСТ}\ 8510-72}{\text{ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$	1:2	0,62

ТК 1973	Кд 23.40.001 Кронштейн	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 45



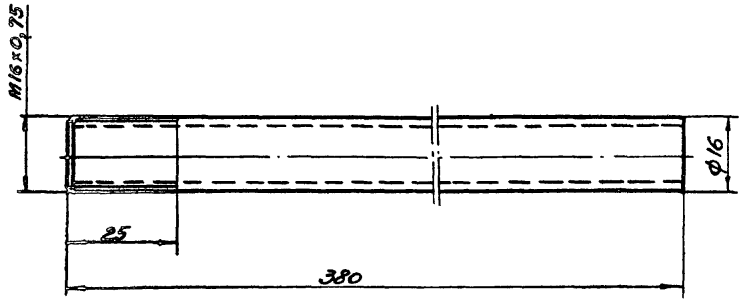
Покрытие МНХ 48.зк. ГОСТ 9791-68

Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
Кд. 23.40.002	Фланец	Круг $\frac{60\ \text{ГОСТ}\ 2590-71}{\text{ст.3 ГОСТ}\ 535-58}$	1:1	0,115

ТК 1973	Кд 23.40.002. Фланец.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 46

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 Людковский
Гл. инж. пр. Людковский
Гл. инж. пр. Никитин
Исполнит Яшутина
Проверил Викулов



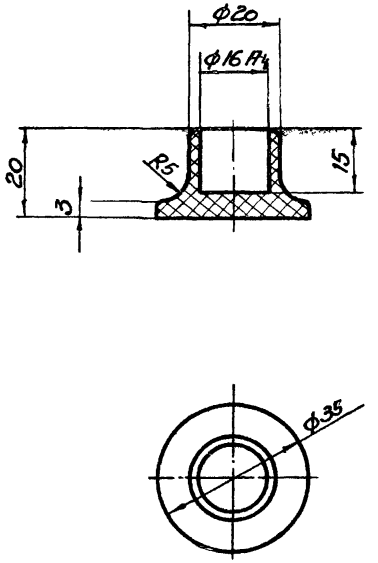
Покрытие МНХ 48. 3 к. ГОСТ 9791-68

Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 23. 40. 003	Ножка	Труба 16×1,6 Ст.3 ГОСТ 10704-63*	1:1	0,23

ТК 1973	КД 23. 40. 003. Ножка	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 47

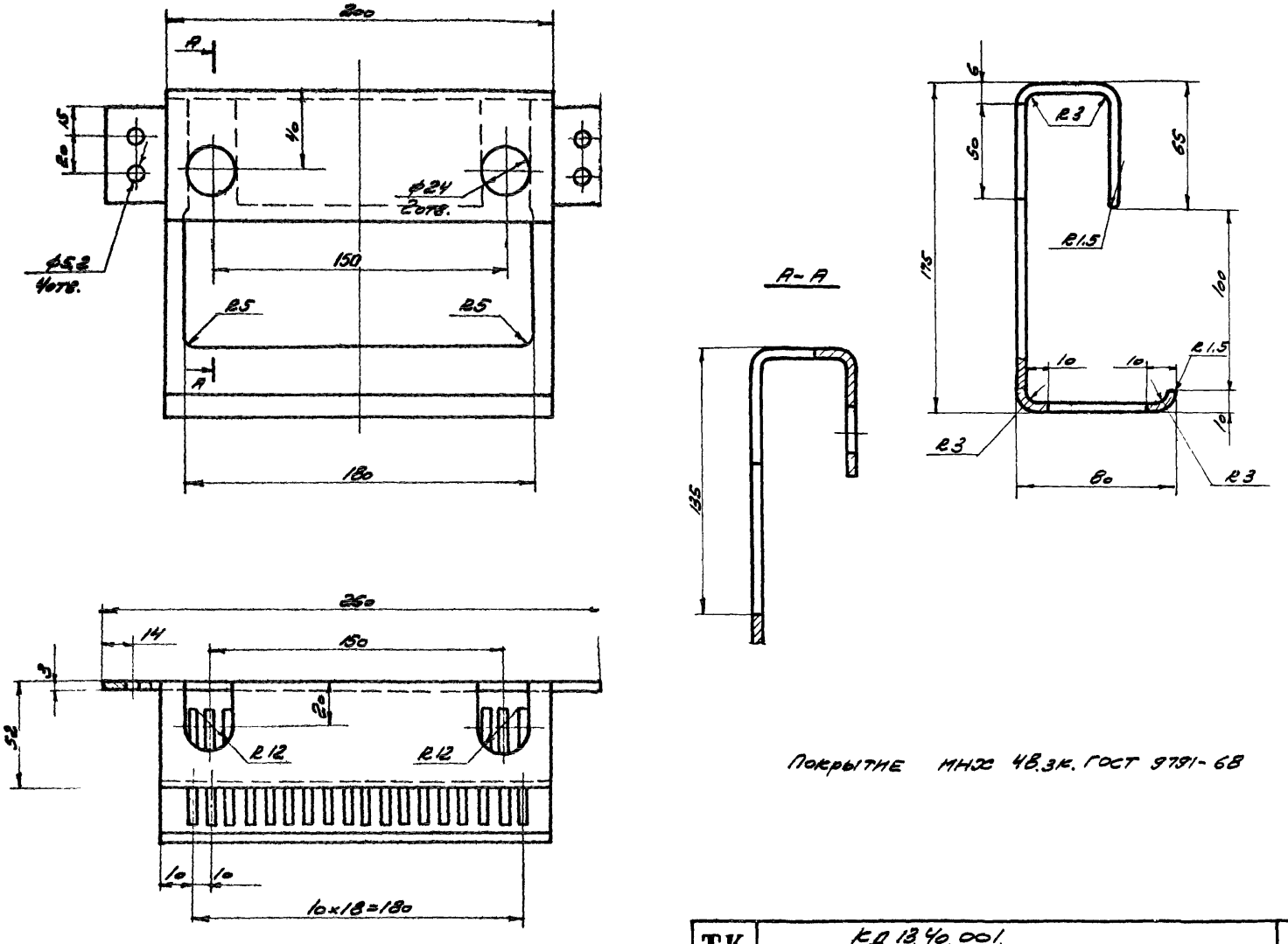
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-2 | Гл. инж. пр. | Гл. инж. пр. | Людковский | Людковский | Никитин | Исполнитель | Проверил | Ящутина | Викулов



Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД 23. 40. 004	Пята	Капрон ВТУ УХП 69-58	1:1	0,009

ТК 1973	КД 23. 40. 004. Пята	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 48

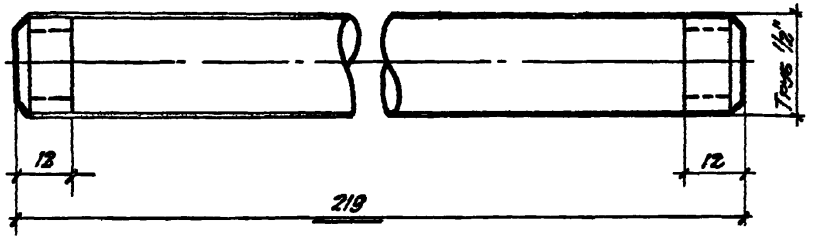


Покрытие МНХ 4В.3К. ГОСТ 9791-68

ТК 1973	КД 13.40.001. Кронштейн - мыльница К6	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 49

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач.СКО-2	Людковский	Проверил	Викулов
Гл.инж.пр.	Людковский		
Гл.инж.пр.	Никитин		
Исполнит.	Подбуженкова		

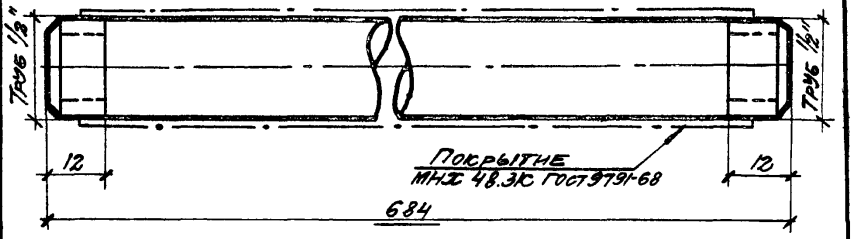


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса кг	Материал
11		4		Трубка вертикальная l=219	1	0.28	Труба 0-Ц-15 ГОСТ 3262-62

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. отд. В.С.	Зотов
Гл. специал.	Ицикссон
Рук. бригады	Володина
Исполнитель	Гуняева

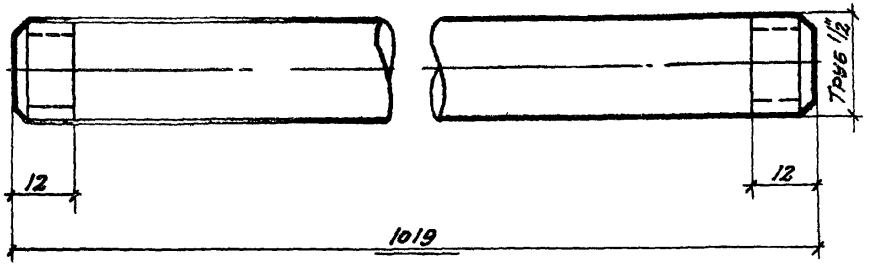
ТК 1973 — Трубка вертикальная l=219 — Серия 1.488-1 — Выпуск 2 — Лист 50



Покрытие МНХ 48.3К. ГОСТ 9791-68

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса кг	Материал
11		5		Трубка вертикальная хромированная l=684 dy=15	2	0.61	Труба 20х2 ГОСТ 10704-63

ТК 1973 — Трубка вертикальная хромированная l=684 dy=15 — Серия 1.488-1 — Выпуск 2 — Лист 51



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса кг	Материал
11		2		Трубка горизонтальная e=1019	1	1.30	Труба 0-Ц-15 Гост 3262-62

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

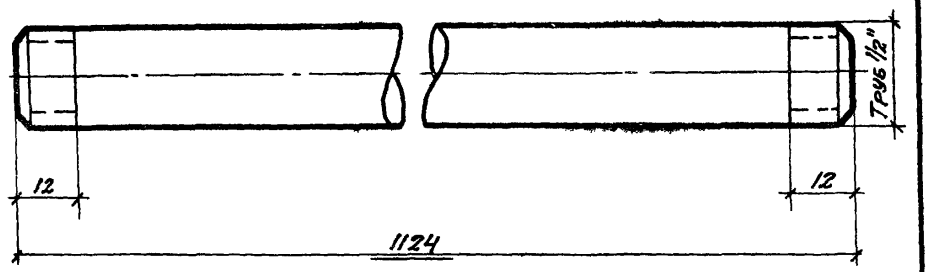
Нач. отд. вс.	Зотов	
Гл. специал.	Ицихсон	
Рук. бригады	Володина	
Исполнитель	Гуняева	

ТК 1973

Трубка горизонтальная e=1019

Серия 1.488.-1

Выпуск 2 Лист 52



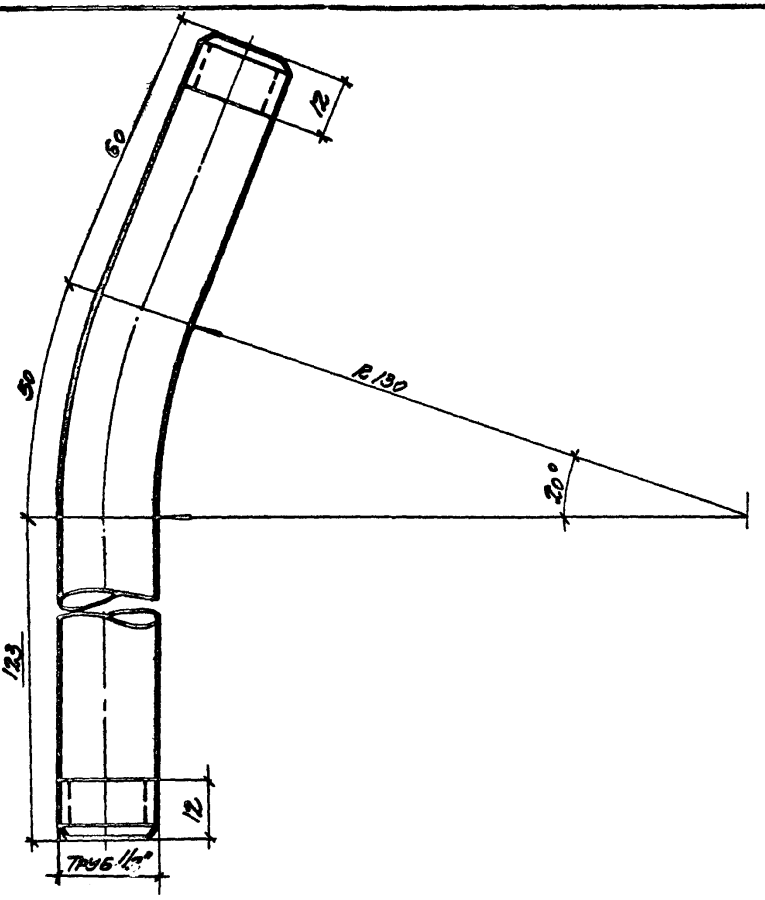
Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса кг	Материал
11		3		Трубка горизонтальная e=1124	1	1,44	Труба 0-Ц-15 Гост 3262-62

ТК 1973

Трубка горизонтальная e=1124

Серия 1.488-1

Выпуск 2 Лист 53



Нач. отд. ВС	Зотов	
Гл. специал.	Ицихсон	
Рук. бонгады	Володина	
Исполнитель	Гуняева	

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса кг	Материал
11		6		Трубка гнутая длина развертки L=233	1	0.30	Труба 0-4-15 ГОСТ 3262-62

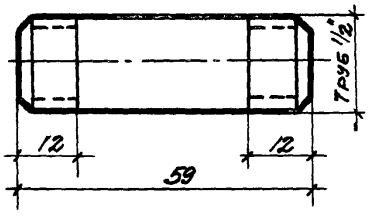
ПРО СТРОЙПРОЕКТ г. Москва

1973

Трубка гнутая
Длина развертки ℓ=233

Серия 1.488-1
Выпуск 2
Лист 54

gost.e-ecolog.ru



Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Масса кг	Материал
11		9		Сгон укороченный ℓ=59	2	0.11	Труба 0-4-15 ГОСТ 3262-62

ТК
1973

Сгон укороченный ℓ=59

Серия 1.488-1
Выпуск 2
Лист 55