

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ - **75**

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ- **75**

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

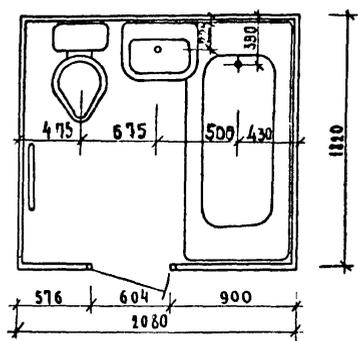
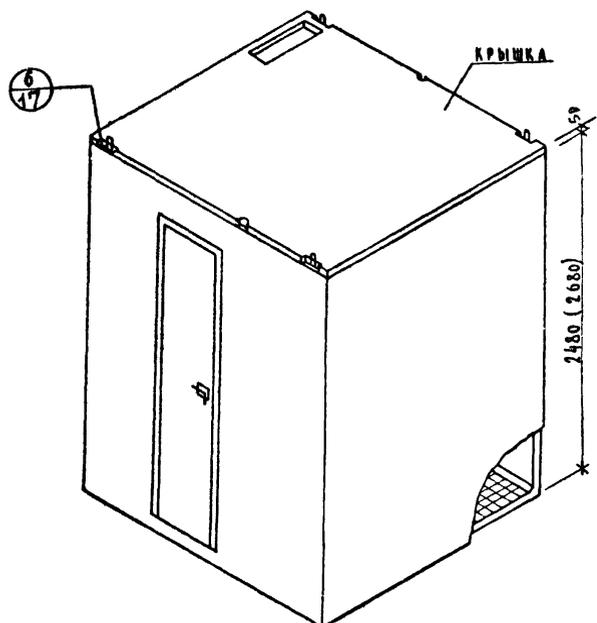
РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

Разработан
Конструкторским бюро по железобетону
Госстроя РСФСР

Введен в действие
приказом КБ по железобетону
№ 28 от 29 апреля 1964 г.



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
М А Р К А		СК-20.18	СК-20.24
ВЕС КАБИНЫ	КР	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КР	46,77	47,53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИНКИ	М ²	3,27	3,27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0,0586	0,0586

П Р И М Е Ч А Н И Я

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 5, 7, СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ САЖКАБИНЫ И КРЫШКИ.

ПО ЗАКАЗУ ГОСУДАР. РАБОТ	М-В 1:30	ГЛАВ. ИНЖ. КЕ СА. КОН. КЕ ИЗМ. ОЦЕНКА СА. КОН. ПР. ГЛА. АРХ. ПР.	ПРОЕКТИРОВЩИК И. ФЕДЯКОВ И. КРАСНОВА И. АФАНАСЬЕВ И. ЛЮБИЦЕВА	ИЗМ. СЕРИЯ С. П. И. Н. Ж. П. Р. О. В. Е. Р. А.	ИЗМ. А. С. И. Р. Н. О. В. А. А. Р. У. Ш. И. К. А. А. С. И. Р. Н. О. В. А.	СОГЛАСОВАНО ИЗДАТЕЛЬСТВО УКРАИНСКОГО
АРК-1						

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗРОТОВАЛЕНИЯ	С А Н К А Б И Н А С К-20.28А (СК-20.30А) ОБЩИЙ ВИД	серия 75	часть 10 раздел 128-1	лист 3
------	-------------------------------------	--	----------	--------------------------	-----------

СОГЛАСОВАНО:

И. А. Смирнова

И. А. Ренская

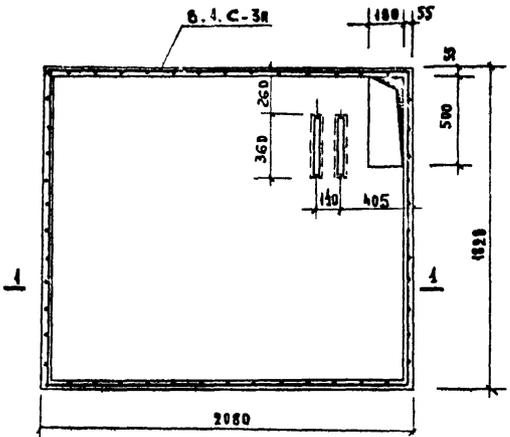
И. А. Широк

И. А. Кондратьев

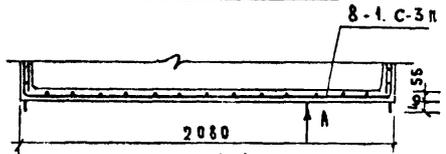
И. А. Кочетков

И. А. Железобетон

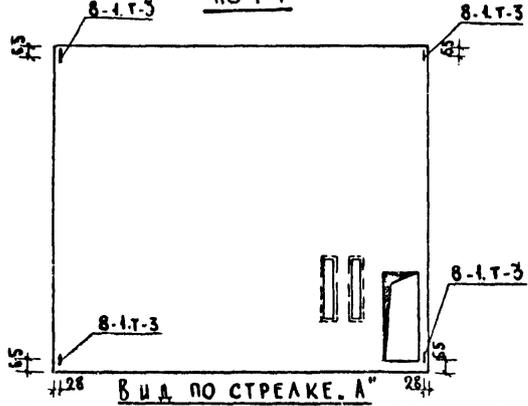
1970



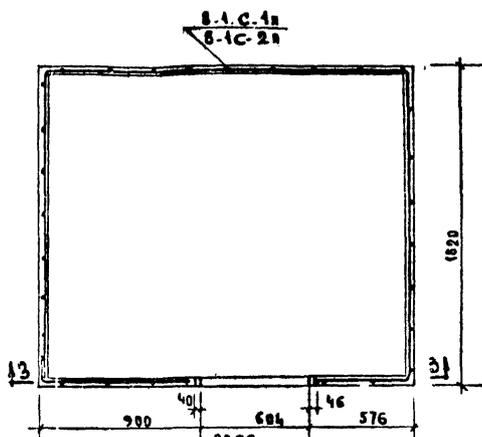
П Л А Н Д Н И Щ А



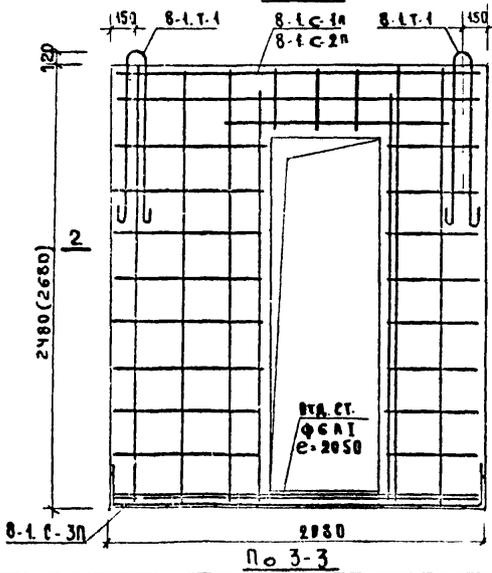
по 1-1



В И Д П О С Т Р Е Л К Е А



по 2-2



по 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		ИИ
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-20 28 П	В-1.С-1П	1	10.61	10.61	27
	В-1.С-3П	1	8.18	8.18	27
	В-1.С-2П	4	0.26	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	СТА. СТ. Ф 6 А 1	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.77		
СК-20 30 П	В-1.С-2 П	1	11.37	11.37	22
	В-1.С-3 П	1	8.18	8.18	27
	В-1.С-2-1	4	0.25	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	СТА. СТ. Ф 6 А 1	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	38	48	6 А 1	6 А 1	6 А 1
СК-20	ДЛИНА М	163.80	82.54	7.20	2.64	15.36
28 П	ВЕС КГ	9.01	8.18	2.06	0.60	3.50
СК-20	ДЛИНА М	178.08	89.54	7.20	2.64	15.36
30 П	ВЕС КГ	19.77	8.18	2.06	0.60	3.50

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Дверная коробка условно не показана.
2. Петли В-1.Т-3 ставятся при изготовлении саркаби на технологической линии.
3. Петли В-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

С А Н К А Б И Н А СК-20.28 П (СК-20.30 П) А Р М И Р О В А Н И Е .

ЧАСТЬЮ СЕРИЯ 75

РАЗДЕЛ 108-1

ЛИСТ 6

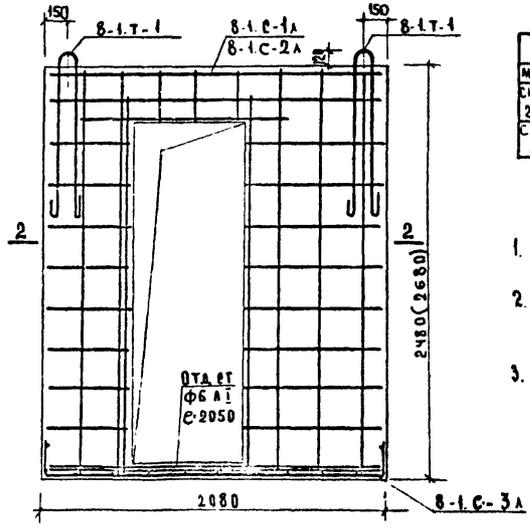
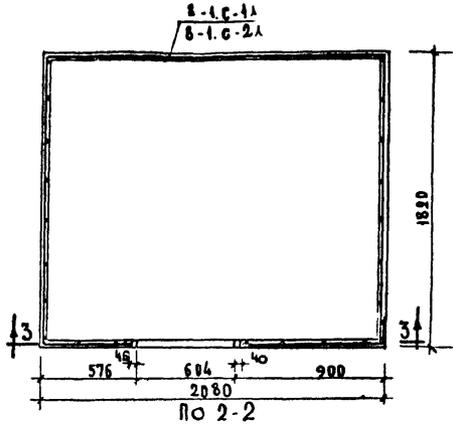
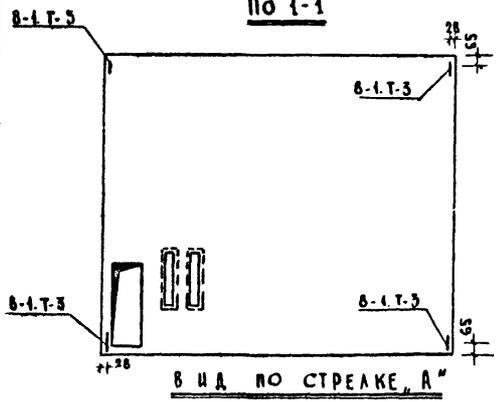
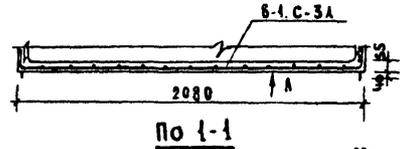
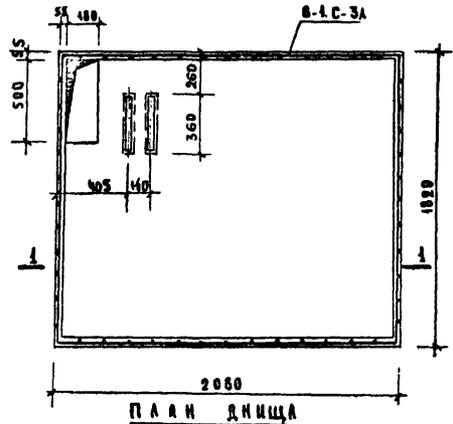
СОГЛАСОВАНО

И. С. МЕРИОН
А. В. РУБЦОВА
А. И. ПИРОВА

В. БОЛТОНОВ
В. ФЕЛЬД
И. ХРАМЕНКО
И. РОДРИГЕС
С. ПАВЛОВ

И. И. МЕДИУТОВ
О. А. КОЗЛОВ
И. А. КОЗЛОВ
И. А. КОЗЛОВ
И. А. КОЗЛОВ

АК-01



СЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
МАРКА ИЗДА	МАРКА	И-00	ВЕС КГ.		ИД АНСТ
			МАРКИ	ОБЩИ	
СК-20.28А	В-1.С-1А	1	10.61	10.61	22
	В-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	В-1.3А-1	4	0.23	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТДЕЛ ФБАИ	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			23.78		
СК-20.30А	В-1.С-2 А	1	11.37	11.37	22
	В-1.С-3 А	1	8.18	8.18	23
	В-1.3А-1	4	0.23	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТДЕЛ ФБАИ	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	СРЕДН. ММ	3ВТ	4ВТ	6ВТ	12ВТ	35ВТ
СК-20	ДЛИНА М	163.88	82.54	72.0	2.64	15.30
28А	ВЕС КГ	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60
СК-20	ДЛИНА М	178.05	82.54	72.0	2.64	15.30
30А	ВЕС КГ	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Дверная коробка условно не показана
2. Пешан В-1-Т-3 спаяна при изготовлении сачкабин на технологической линии.
3. Пешан В-1.Т-1 приваривать к сетке ко всем поперечным стержням.

1970

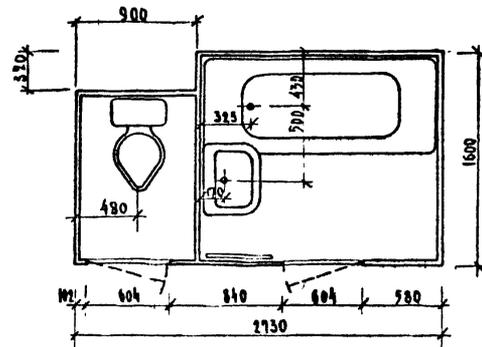
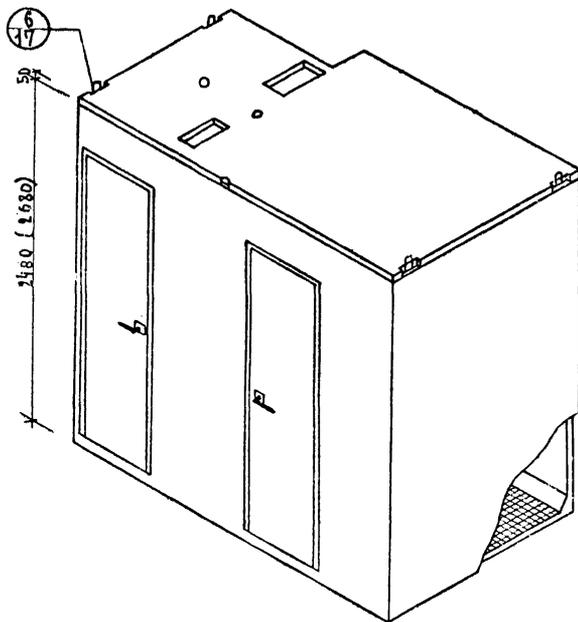
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

САЧКАБИНА СК-20.28А(СК-20.30А), АРМИРОВАННЕ.

ВЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 2/0
РАЗДЕЛЮ 6-1

АНСТ
7



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я			
МАРКА	—	СК-28.22	СК-28.30
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.20	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	5652	5700
РАСХОД КЕРАМИЧ ПАМЯТ	М ²	3.56	3.56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0.164	0.164

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Кабина изготавливается из тяжелого бетона марки „200“.
2. Элементы кабины см на листах 10, 12; стоярные изделия — на листе 21
3. Монтажные узлы и установку дверей см. на листах 17, 20
4. В характеристике изделия указаны прокатки кабины и крышки.

СОГЛАСОВАНО	В. КУРЬОСКИН
ПРОЕКТ	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 1	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 2	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 3	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 4	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 5	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 6	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 7	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 8	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 9	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 10	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 11	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 12	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 13	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 14	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 15	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 16	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 17	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 18	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 19	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 20	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 21	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 22	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 23	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 24	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 25	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 26	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 27	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 28	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 29	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 30	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 31	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 32	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 33	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 34	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 35	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 36	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 37	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 38	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 39	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 40	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 41	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 42	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 43	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 44	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 45	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 46	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 47	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 48	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 49	В. КУРЬОСКИН
ИЗМ. № 50	В. КУРЬОСКИН

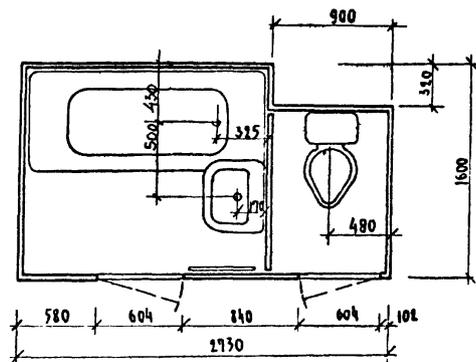
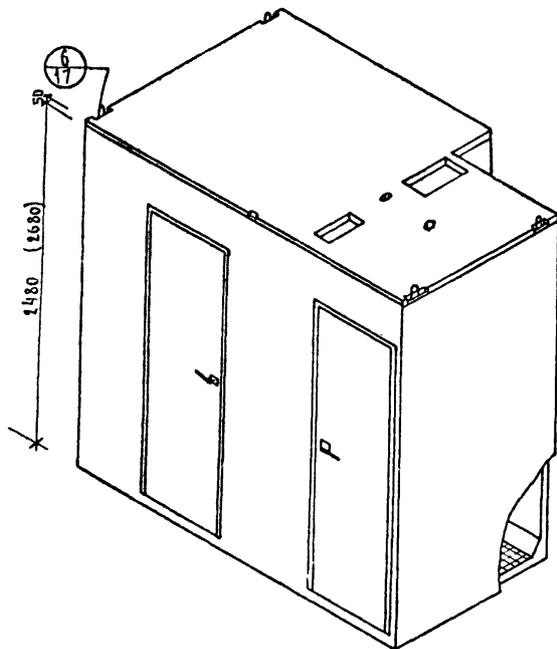
1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

САНАКАБИНА СК-28.28п(СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬЮ
РАЗДЕЛИЮ.В-1ЛИСТ
8



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я			
МАРКА		СК-28.28л	СК-28.30л
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,2	1,33
ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52	57,80
РАСХОД КЕРАМ. ПЛИТКИ	М ²	3,36	3,56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0,184	0,184

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Кабина изготавливается из тяжелого бетона марки "200"
2. Элементы кабины см. на листах 11, 13; стоярные изделия - на листе 21.
3. Монтажные узлы и установку дверей см. на листах 17, 20
4. В характеристике изделия учтены показатели санкабины и крышки

СОГЛАСОВАНО	ПРОЕКТИРОВАН	МАШ. СЕКТ.	В БОЛШОМ	М-5	1:30	1:30	АКО-1
ПОДПИСАНЫ	ИЗМЕНЕНА	СЕРВИС	Э. БЕЛЫЙ	Г. КОЧЕРЖИ			
ПРОЕКТИРОВАН							
ПРОЕКТИРОВАН							

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

С А Н К А Б И Н А СК-28.28л(СК-28.30л) ОБЩИЙ ВИД

серия 75

ЧАСТЬ Ю
РАЗДЕЛ Ю.8-1ЛИСТ
9

ОБРАЗОВАНО

А. СМЕРДОВА

В. БОГАТЫРЕВ

Г.А. КИЖИНА

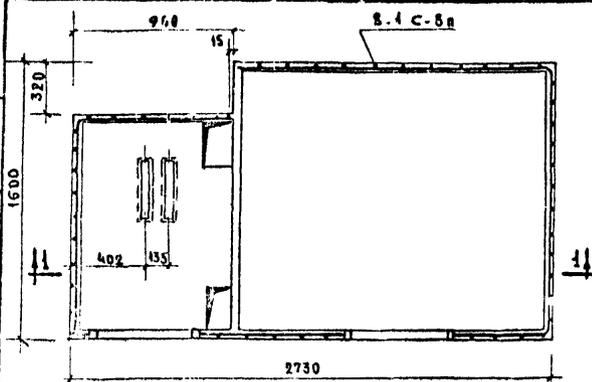
М-Б/125

А.Х.Д.1

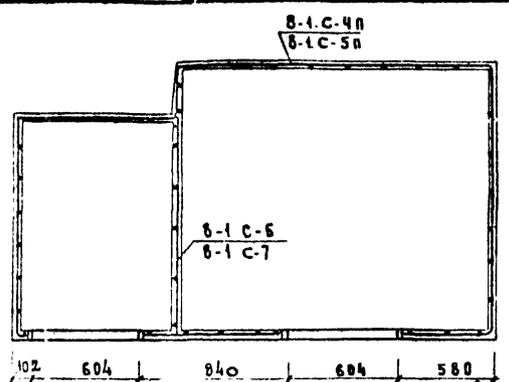
1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

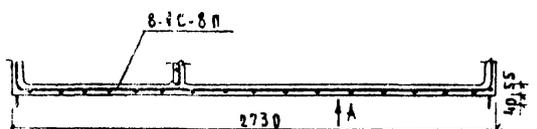
САМКАБИНА



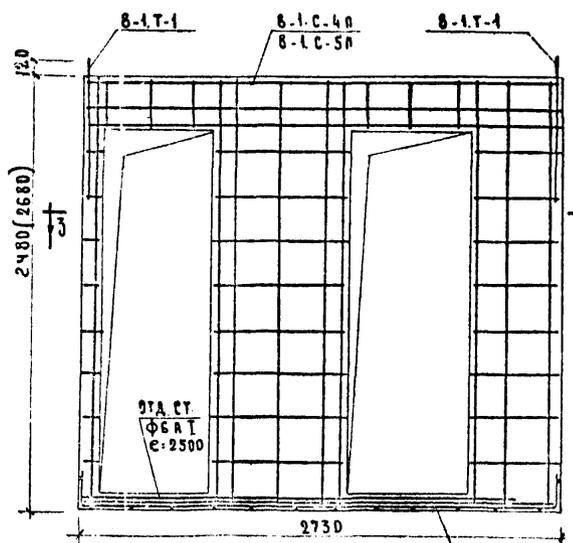
План днища



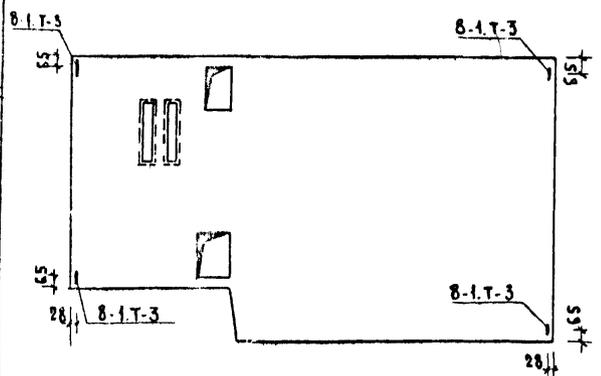
По 3-3



По 1-1



По 2-2



Вид по стрелке "А"

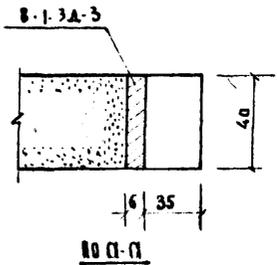
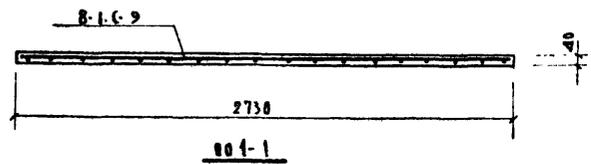
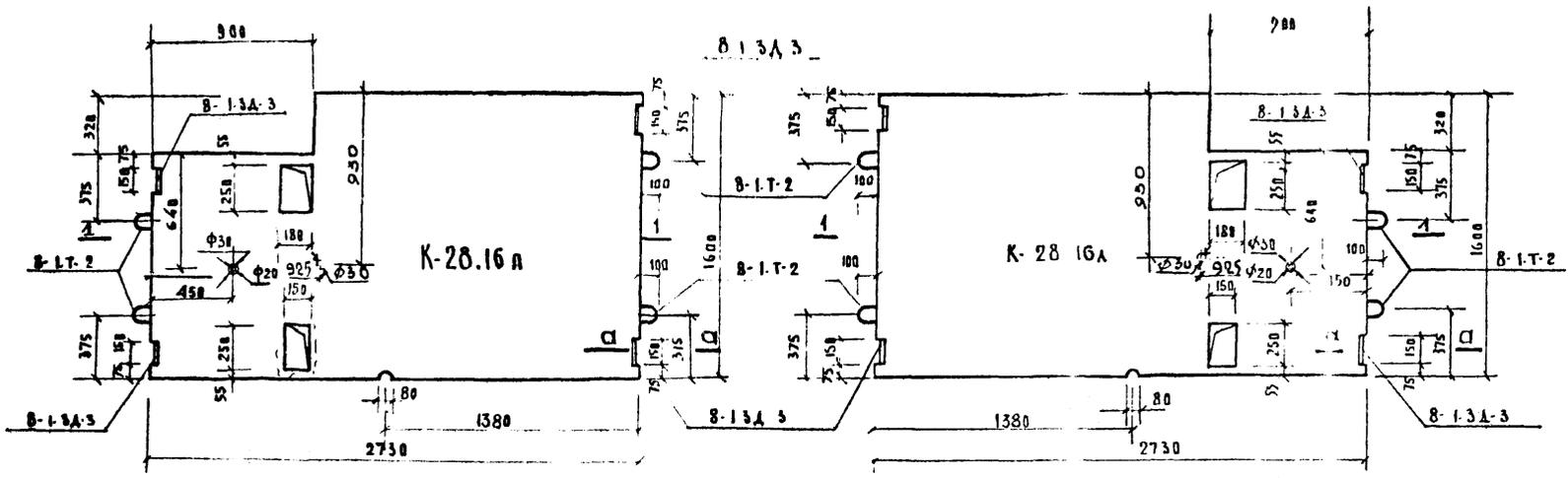
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		ИИ
			МАРКИ	ОБЩИИ	
СК-28.28П	В-1-С-4п	1	13.58	13.58	24
	В-1-С-6п	1	1.57	1.57	24
	В-1-С-8п	1	9.48	9.48	25
	В-1-Т-1	4	3.40	13.60	27
	В-1-3А-1	8	0.23	1.84	27
ОТДЕСТ.ФБАТ	1		0.56	0.56	-
Итого					40.53
СК-28.30П	В-1-С-5п	1	14.63	14.63	24
	В-1-С-7п	1	1.70	1.70	24
	В-1-С-8п	1	9.48	9.48	25
	В-1-Т-1	4	3.40	13.60	27
	В-1-3А-1	8	0.23	1.84	27
ОТДЕСТ.ФБАТ	1		0.56	0.56	-
Итого					41.81

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	361	461	641	641	1241
СК-28.28П	ДЛИНА М	21.92	25.7	38.0	5.28	15.30
СК-28.30П	ВЕС КГ	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60
СК-28.30П	ДЛИНА М	25.87	25.7	19.01	5.28	15.30
СК-28.30П	ВЕС КГ	12.67	9.48	4.22	1.20	13.60

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Дверная коробка усвадно не показана.
2. Пешки В-1-Т-3 сержья-ся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Пешки В-1-Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным сержьям.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	САМКАБИНА	СК-28.28П(СК-28.30П).АРМИРОВАНИЕ.	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛ Ю8-1	Л.ИСТ. 12
------	----------------------------------	-----------	-----------------------------------	----------	--------------------	-----------



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К ВО
ВЕС	КГ	190
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.16
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	15.99
МАРКА БЕТОНА		200

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
НАИМ. ИЗДЕЛ.	МАРКА	ВЕС КГ		ММ
		МАРКИ	ОБЩИХ	
К-28.16А	В-1.С	1	7.59	26
	В-1.3А-3	4	6.20	27
	В-1.Т-2	4	2.20	27
Итого:			15.99	

ПРИМЕЧАНИЕ:

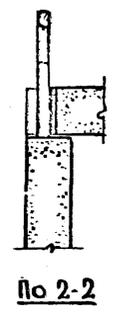
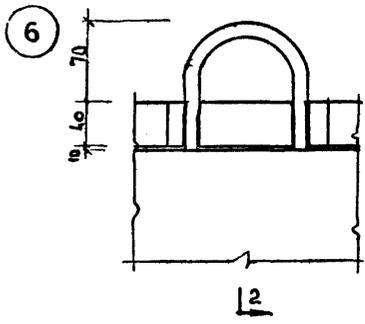
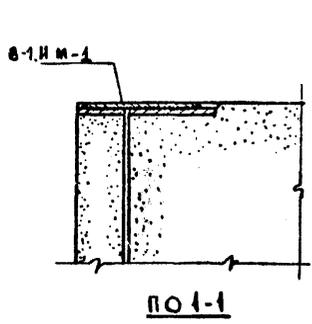
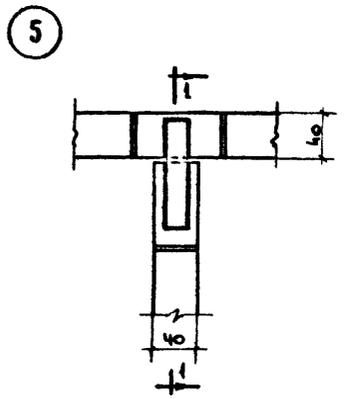
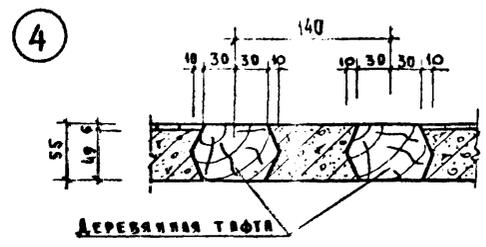
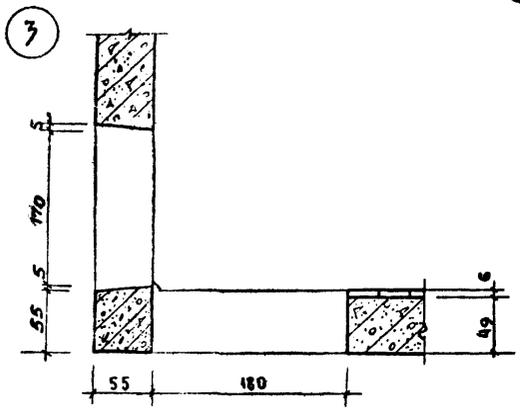
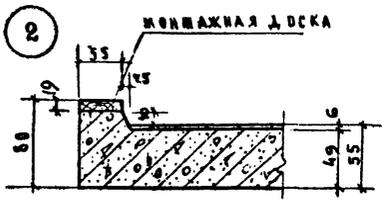
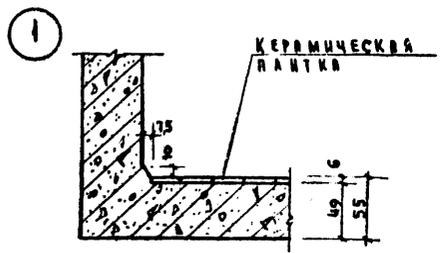
1. Подъемные петли привязать к сетке

ВЫБОРКА		МЕТАЛЛА			
Сечен. мм	ЗВГ	6АІ	9 АІ	35 К6	8АІІ
Длина м	59.83	2.72	5.52	0.60	10.88
Вес кг	3.29	0.60	2.20	5.60	4.30

СОСТАВЛЯЮЩИЕ
 А. САВЕНКО
 А. РУБИЦКИЙ
 А. СМЫРНОВА
 А. СЕВЕРНА
 С. ИВАНОВ
 П. ОВЕРНА
 Ю. КРАСНОВ
 В. А. АНДРОС
 П. ПАВЕЛЧЕНКО
 И. А. ИВАНОВ
 Г. А. КОП. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. А. КОП. КБ
 Г. А. КОП. КБ
 М. Б
 1 25
 А К О - 1
 1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
К Р Ы Ш К А К-28.16п (К-28.16А)
 СЕРИЯ 75
 ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛЮЮ-1
 Лист 15

КБ ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОННОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ РСФСР	А К 0-1	М. 62	Г. А. ИИЖ. КБ	В. БОТВИНСКИЙ	С. А. СМЕРДЮВА	СОГЛАСОВАНО
		1:25	Г. А. КОСЦЕВ	А. ФЕЛЬДМАН	А. РУБИНСКАЯ	
			И. В. ВЛАДИМ	И. В. ВЛАДИМЕРОВ	А. С. СМЕРДЮВА	
			Г. А. КОС. ПР.	И. В. ВЛАДИМЕРОВ	А. С. СМЕРДЮВА	
			Г. А. АРТ. ПР.	И. В. ВЛАДИМЕРОВ	А. С. СМЕРДЮВА	



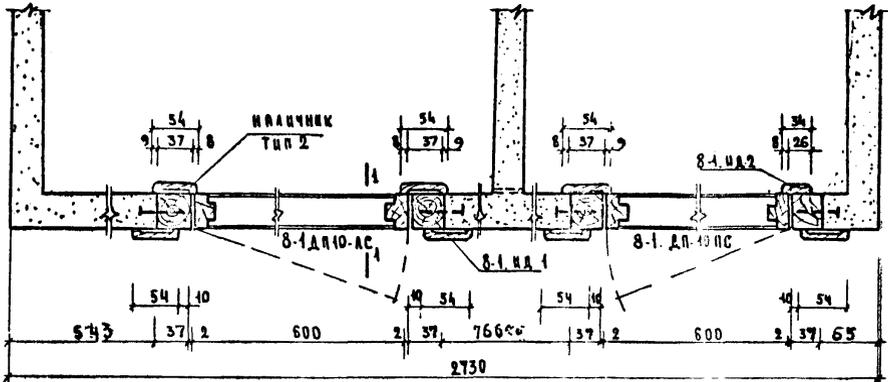
1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

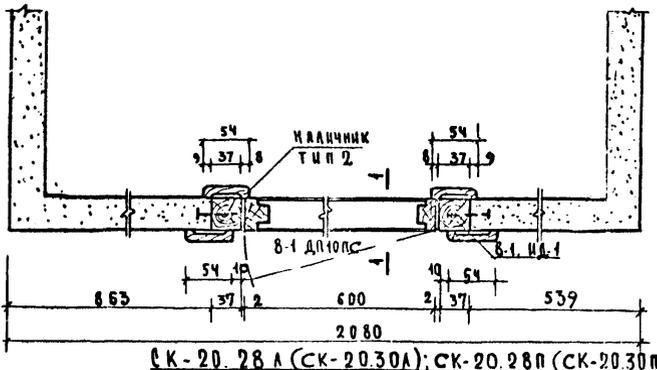
ДЕТАЛИ И УЗЛЫ.

СЕРИЯ 75

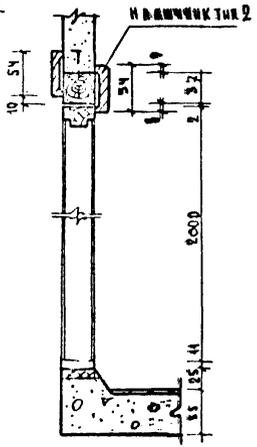
ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.0-1
ЛИСТ 17



СК-28 28А (СК-28.30А) СК-28.28П (СК-28.30П)



СК-20 28А (СК-20.30А); СК-20.28П (СК-20.30П)



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ м³	
			НА ЕД.	ВСЕГО
СК-28.28А	8-1. Д.10-1	2 шт.	0.0081	0.0162
СК-28.30А	8-1. НА.2	2 шт.	0.0005	0.0010
СК-28.28П	8-1. Д.10-АС	4 шт.	0.0408	0.0408
СК-28.30П	8-1. Д.10-ПС	4 шт.	0.0408	0.0408
	НААЩИЧКИ ТИП 2	4 шт.	0.0010	0.0040
	Итого:			0.1184
СК-20.28А	8-1. НА.1	1 шт.	0.0081	0.0081
СК-20.30А	8-1. Д.10-ПС	1 шт.	0.0408	0.0408
СК-20.28П	8-1. Д.10-АС	1 шт.	0.0408	0.0408
СК-20.30П	НААЩИЧКИ ТИП 2	2 шт.	0.0010	0.0020
	Итого:			0.0586

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДЕРЕВЯНЫЕ КОРОБКЫ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ФОРМУ ОБЕТОНИРОВАННОЙ ПЕРИМЕТРУ КОРОБКИ ЧЕРЕЗ 250-300 мм ЗАБИТЬ ГВОЗДИ.
2. СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ БИТНАСТЕ 21

СОГЛАСОВАНО
 В. БОГАТОВИЧ
 А. СМЫРНОВА
 И. РУСИНСКАЯ
 А. СМЫРНОВА
 В. БОГАТОВИЧ
 НАЧ. СЕКТОРА
 Ч. ФЕДЯКИН
 С.Т. БЕНКОВИЧ
 Ю. КРАСОВИЧ
 П. АФАНОСЬЕВ
 С. П. ВАСИЛЬЕВ
 Г.А. ИВАНОВ
 Г.А. КОСТРИК
 И.Н. ОТДЕЛ
 Г.А. КОСТРИК
 Г.А. ВРХ. ПР.
 М-5
 1:20
 АКО-1
 ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ГОСУДАРСТВЕННОМУ СТАНДАРТУ СССР
 1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

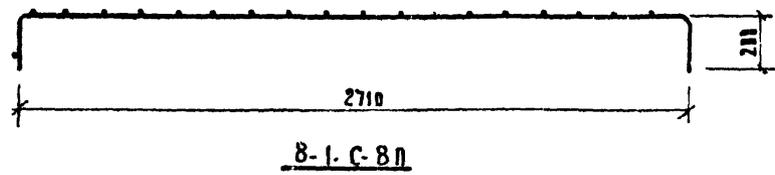
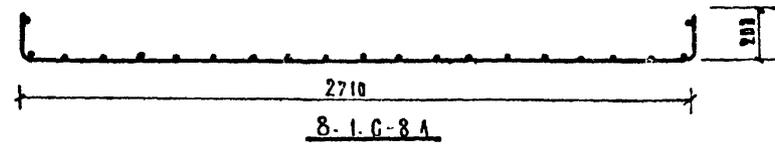
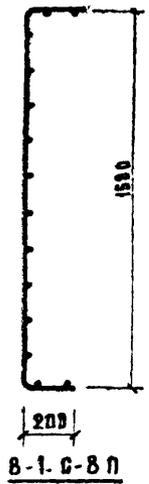
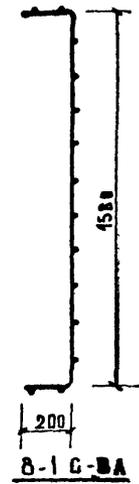
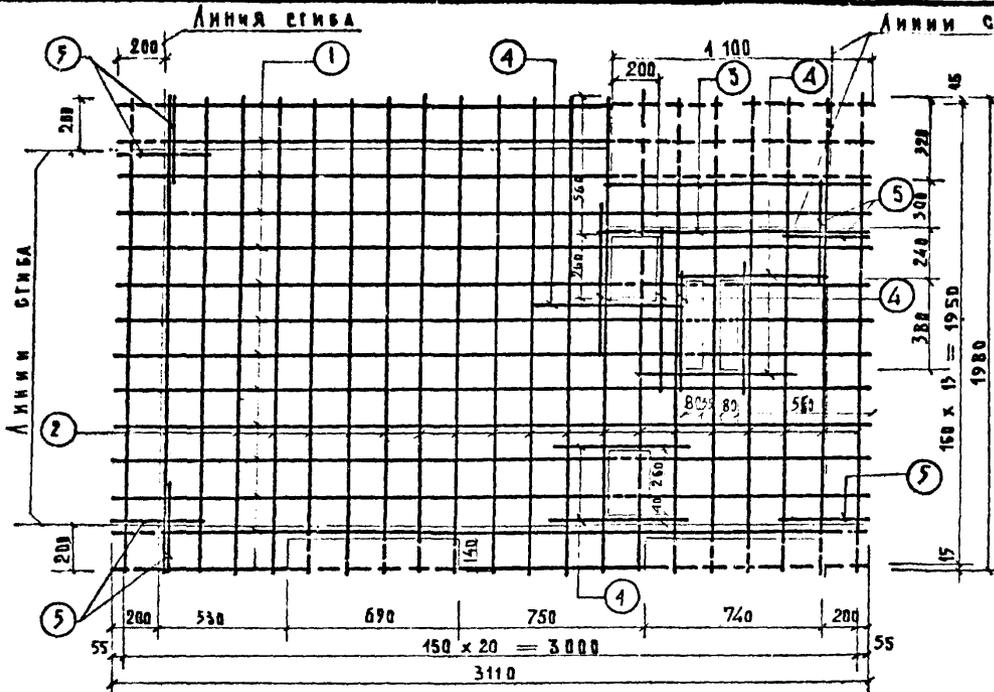
УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ.

СЕРИЯ 15

ЧАСТЬ ПО РАЗБИВКЕ

Лист 20

ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ	№-Б 1:20	АКО-1	ТА. ИИЖ. КВ	В. БОЛШУНОВ	НАЧ. СЕК. П. ИИЖК.	НАЧ. СЕК. П. ИИЖК.	СОГЛАСОВАНО
			ТА. КОСТР. КВ	О. ФЕДЬКИН	ОТ. ИИЖК. П. ВЕРНА	ОТ. ИИЖК. П. ВЕРНА	
			НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КАРСОВИЧ	П. Д. ФАНАЗОВ	П. Д. ФАНАЗОВ	
			ТА. КОНСТР. ПР.	П. РАЧЕНЦА	П. РАЧЕНЦА	П. РАЧЕНЦА	



МАРКИ	ПН ПОЗ.	φ мм	L мм	h шт.	hс м	ВЕС кг	
						ПОЗ.	МОРКИ
В-1.С-8А	1	48Х	3110	34	43.54	4.31	9.48
	2	48Х	1980	21	41.58	4.12	
В-1.С-8В	3	48Х	1100	2	2.20	0.22	
	4	48Х	620	9	5.58	0.55	
	5	48Х	400	7	2.80	0.28	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни сеток, показанные пунктиром, срезать после приварки дополнительных стержней.
3. Сетки В-1.С-8А, В-1.С-8В отличаются направлением сгиба.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ СЕТКИ В-1.С-8А; В-1.С-8В	СЕРИЯ 75	Ч А С Т Ь 1 0 РАЗДЕЛ 10.8-1	Л И С Т 25
------	---------------------------------	----------------------------------	----------	--------------------------------	---------------

