

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Выпуск 23

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ И ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

12834
ЦЕНА П-43

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Выпуск 23

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ И ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
Торгово-бытовых
зданий в курортных
комплексах

УТВЕРЖДЕНЫ
с 1/IV . . . 1974 года
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
приказ № 28 от 20/II-1974г.

| | №№ ЛИСТОВ | №№ СТР |
|---|--------------|-----------|
| СО Д Е Р Ж А Н И Е В Ы П У С К А | | 2 |
| П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А | | 3 |
| Н О М Е Н К Л А Т У Р А | | 4 |
| К А Р Н И З Н А Я П Л И Т А П К - 3 0 - 1 0 О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е . | 1 | 5 |
| К А Р Н И З Н Ы Е П Л И Т Ы П К - 4 0 - 1 0 А , П К - 4 0 - 1 0 П Р . О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е . | 2 | 6 |
| К А Р Н И З Н Ы Е П Л И Т Ы П К - 3 1 - 1 0 А ; П К - 3 1 - 1 0 П Р . О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е . | 3 | 7 |
| Ф Р И З О В Ы Й К А М Е Н Ь Ф К - 1 5 - 4 . О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е | 4 | 8 |
| С Е Т К И С П 1 , С П 2 М О Н Т А Ж Н Ы Е П Е Т Л И П 1 ; П 2 . З А Д Л А Д Н А Я Д Е Т А Л Ь М П 1 . | 5 | 9 |
| С Е Т К И С П 3 А , С П 3 П Р З А Г О Т О В О Ч Н А Я С Е Т К А С 3 . З А Д Л А Д Н А Я Д Е Т А Л Ь М П 2 | 6 | 10 |
| С Е Т К И С П 4 , С П 6 . З А Г О Т О В О Ч Н Ы Е С Е Т К И С 4 ; С 6 | 7 | 11 |
| С Е Т К И С П 5 А ; С П 5 П Р ; С П 7 . З А Г О Т О В О Ч Н А Я С Е Т К А С 5 | 8 | 12 |

| | | |
|------|--|-------------------------|
| Т К | П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й | С Е Р И Я И И - 04-4 |
| 1973 | С О Д Е Р Ж А Н И Е В Ы П У С К А | Л И С Т 25 |

Выпуск содержит рабочие чертежи карнизных плит и фризового камня. Карнизные плиты разработаны трех типов: рядовая и две угловых (для наружных и внутренних углов зданий).

Расчет и конструирование выполняены в соответствии со СНиП II-V. 1-62.*

Вес снегового покрова на карнизные плиты принят по IV району. Армирование изделий принято в виде стальных сеток из стали класса В-I ГОСТ 6727-53*. Бетон карнизных плит и фризового камня марки 200. Марка бетона изделия по морозостойкости принята по СНиП II-V 2-71 — Мрз-100.

Подъем карнизной плиты осуществляется за 3 крана. Подъем установки в рабочее положение обязательно закрепление плит за конструкцию здания. Установка плит в рабочее положение осуществляется по саю цементного раствора толщиной 20 мм. После монтажа карнизных плит плиты срезают в месте фреза затереть цементным раствором. Лицевые поверхности фризового камня должны быть заглажены. Установка камня в рабочее положение осуществляется по саю цементного раствора толщиной 20 мм. После установки фризовых камней их следует связать между собой за монтажные краны вязальной проволокой. Место стыка заделать цементным раствором.

Сварная арматура и закаленные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-64 и изготавливаться в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закаленных деталей СН 393-69.

Для подъемных кранов следует применять горячекатанную сталь ГОСТ 380-71 класса А-I марок ВСт3пс-2, ВСт3сп-2.

В случае, если монтаж изделия ведется при температуре минус 40° и ниже применять сталь марки ВСт3пс-2.

Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделий с завода должна быть в зимних условиях не менее 100% проектной, а в летний период не менее 70%. При этом завод-изготовитель в этом случае должен гарантировать достижение 100% прочности в 28 дневном возрасте.

Предельные допускаемые отклонения от размеров изделий должны соответствовать требованиям ГОСТа 13045-67
по длине ± 8 мм
по ширине ± 5 мм
по толщине ± 5 мм

Все лицевые поверхности изделий должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на стройке, в соответствии с ГОСТ 13045-67 табл 3.

Систематический контроль за качеством изготовления в части маркировки, допусков, соблюдения права приемки, условий складирования и транспортировки, методов хранения и других технических преобладающих должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 13045-67.

Контроль качества бетона производить в соответствии с ГОСТ 10180-67

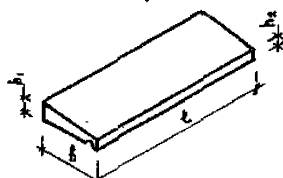
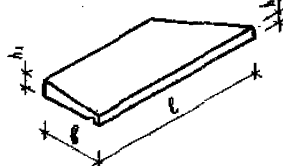
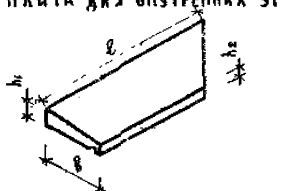
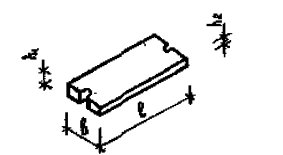
Транспортировка и складирование изделий должны осуществляться в рабочем состоянии с применением деревянных тележек, устанавливаемых в местах, указанных на рабочих чертежах.

Примерные обозначения в карнизных изделиях

- Буквенные: КК - плита карнизная
- ФК - фризовый камень
- КР - край угловой
- А - левая угловая

- Цифровые: I группа ЦКФФ - длина в дециметрах
- II группа ЦКФФ - ширина в дециметрах

| | | |
|------|---|------------------|
| ТК | П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т Ы Е | СЕРИЯ ИИ-04-4 |
| 1973 | П С Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З Е Р Н И С Т Ъ | ВЫПУСК 23 |

| № п/п | МАРКА | УСКИЗ | РАЗМЕРЫ мм | | | МАРКА БЕТОНА | РАСХОД МАТЕР. | | ВЕС ПАНЕЛИ | № ИЛИ ДИСТОВ | 4 |
|-------|-------------------------|--|------------|------|------------------------------------|--------------|-----------------------|----------|------------|------------------------------|---|
| | | | ℓ | В | h ₁ / h ₂ | | БЕТОНА м ³ | СТАЛИ КГ | | | |
| 1 | ПК-30-10 | ПАЦА РЯДОВАЯ  | 2980 | 1020 | 110/75 | 200 | 0.301 | 13.28 | 0.705 | 1 | |
| 2 | ПК-40-10А ПК-40-10ПР | ПАЦА ДЛЯ ВНЕШНИХ УГЛОВ  | 3900 | 020 | 110/75 | 200 | 0.320 | 14.18 | 0.800 | 2 | |
| 3 | ПК-31-10А ПК-31-10ПР | ПАЦА ДЛЯ ВНУТРЕННИХ УГЛОВ  | 3080 | 1020 | 110/75 | 200 | 0.242 | 12.14 | 0.604 | 3 | |
| 4 | ФК-15-4 | ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ  | 1490 | 410 | 80/60 | | 0.04 | 1.72 | 0.188 | 4 | |
| Т.К | ПАЦТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ | | | | | | | | | СЕРИЯ | |
| 1973 | НОМЕНКЛАТУРА | | | | | | | | | ПК-ПФ-4 ВЫПУСК ЛИСТ 23 | |

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНТУ.

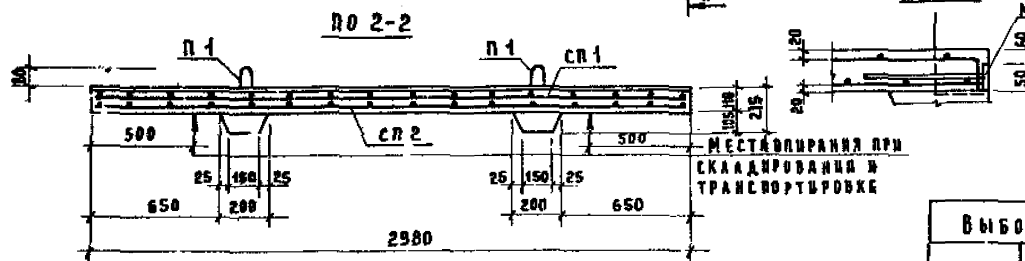
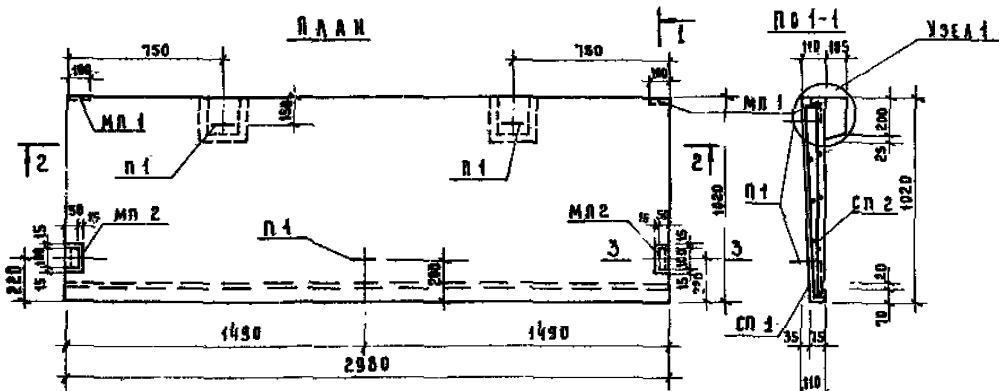
| МАРКА ПАНТЫ | НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОД ШТ. | ВЕС КГ. | КОЛ-ВО ШТ. | ВСЕГО |
|-------------|----------------------|---------------|---------|---------|--------------|--------------|
| ПК-30-10 | СЕТКА | СП 1 | 1 | 4,16 | 5 | |
| | СЕТКА | СП 2 | 1 | 3,70 | 5 | |
| | ЗАКА ДЕТ. | МП 1 | 2 | 1,36 | 5 | |
| | " | МП 2 | 2 | 1,52 | 6 | |
| | ПЕТАЯ | П 1 | 3 | 2,52 | 5 | |
| | | | | | Итого | 13,28 |

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

| | | |
|---|--------------------|-------|
| МАССА ИЗДЕЛИЯ | КГ | 705 |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 0,301 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА | КГ | 13,28 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА | КГ | 44,40 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ | КГ | - |
| МАРКА БЕТОНА | - | 200 |
| КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ | КГ/СМ ³ | 140 |

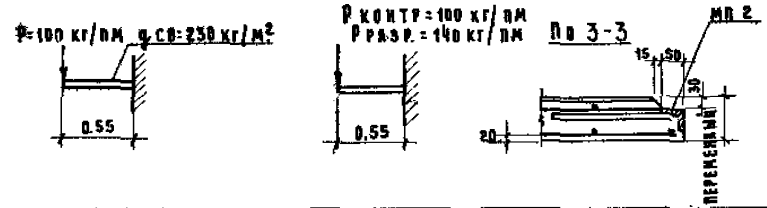
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНТУ

| МАРКА ПАНТЫ | СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61* | | СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6727-53 | | СТ. 3 | | ВСЕГО | | | | | | |
|-------------|------------------------|---------|---------------------------------|---------|----------------|----------------|-------|---|------|------|---|------|-------|
| | КЛАСС А | КЛАСС В | КЛАСС А | КЛАСС В | № ГОСТ 103-57* | № ГОСТ 8509-72 | | | | | | | |
| | ФММ | ИТОГО | ФММ | ИТОГО | ПОЛОСА -50x6 | УГОЛОК 150x6 | | | | | | | |
| ПК-30-11 | 2,52 | 2,52 | 1,52 | 1,52 | 7,06 | 7,06 | 0,62 | - | 0,62 | 0,76 | - | 0,76 | 13,28 |



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

СХЕМА ИСПЫТАНИЯ

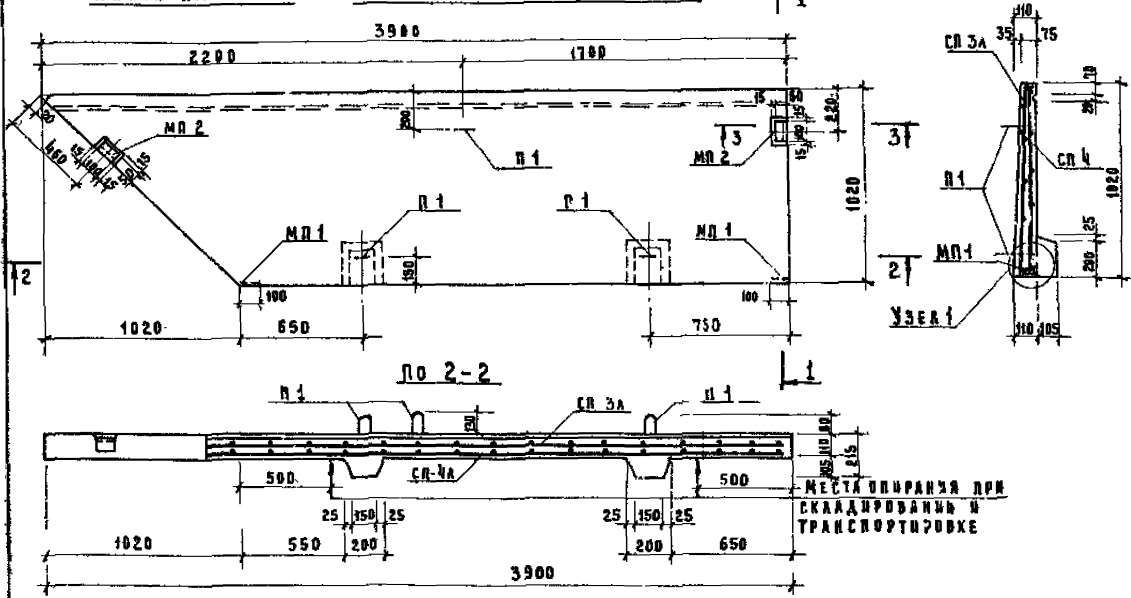


| | | | |
|------|---|--|------------|
| Т.К. | ПАНТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ. | | СЕРИЯ |
| 1973 | КАРНИЗНАЯ ПАНТА ПК-30-10. ОПЛУАБРУЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ. | | ИИ-04-4 |
| | | | ВЫЧЕТ ЛЕСТ |
| | | | 23 1 |

ПАНЬА ПК-40-10А

ПАНЬА ПК-40-10ДР (ЗЕРКАЛЬНО)

6



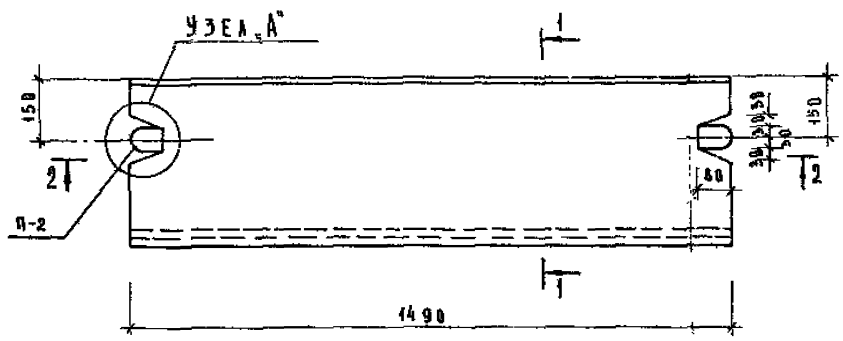
**СПЕЦИФИКАЦИЯ
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЬУ.**

| МАРКА ПАНЬУ | НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ. | ВСЕГО |
|-------------|----------------------|---------------|------------|--------------|-------|
| ПК-40-10А | СЕТКА | СП 3А | 1 | 4,57 | 6 |
| | СЕТКА | СП 4 | 1 | 4,19 | 7 |
| | ЗАКА. ДЕТ. | МП 1 | 2 | 1,38 | 5 |
| | — | МП 2 | 2 | 1,52 | 6 |
| | РЕТЯЖ | П 1 | 3 | 2,52 | 5 |
| | ИТОГО | | | 14,18 | |
| ПК-40-10ДР | СЕТКА | СП 3А ДР | 1 | 4,57 | 6 |
| | — | СП 4 | 1 | 4,19 | 7 |
| | ЗАКА. ДЕТ. | МП 1 | 2 | 1,38 | 5 |
| | — | МП 2 | 2 | 1,52 | 6 |
| | РЕТЯЖ | П 1 | 3 | 2,52 | 5 |
| | ИТОГО | | | 14,18 | |

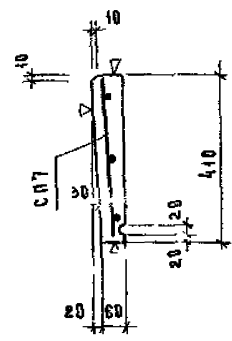
| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | ПК-40-10А | ПК-40-10ДР |
|---|--------------------|-----------|------------|
| МАССА ИЗДЕЛИЯ | КГ | 700 | 800 |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 0,320 | 0,320 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА | КГ | 14,18 | 14,18 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² БЕТОНА | КГ | 44,2 | 44,2 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ | КГ | — | — |
| МАРКА БЕТОНА | | 200 | 200 |
| КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ НА ПУСКЕ ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЬШЕ | КГ/СМ ² | 140 | 140 |

| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ФАКТУ ПАНЬУ | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------------------|-------|------------|-------|---------------------------------|-------|-----------------------|-------|-------|------|---|------|------|---|------|-------|
| МАРКА ПАНЕЛИ | СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61 | | | | СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 7727-53 | | СТ. 3 ПО ГОСТ 103-57* | | ВСЕГО | | | | | | | |
| | КЛАСС А-I | | КЛАСС А-II | | 103-57* | | 8509-72 | | | | | | | | | |
| | ФММ | ИТОГО | ФММ | ИТОГО | ФММ | ИТОГО | ФММ | ИТОГО | | | | | | | | |
| ПК-40-10А | 10 | 2,52 | 10 | 2,52 | 4 | 0,76 | 4 | 0,76 | 0,62 | 0,76 | — | 0,62 | 0,76 | — | 0,76 | 14,18 |

План

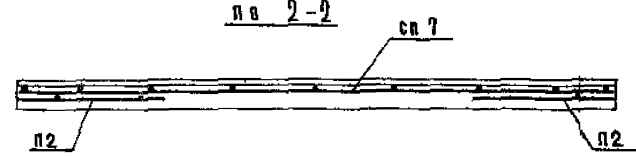


10 1-1

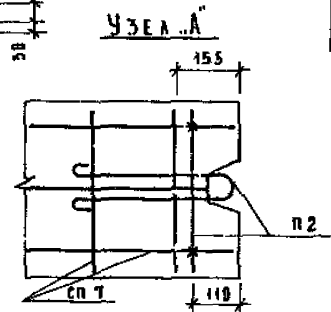


| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | |
|--|------------------------|
| МАССА ИЗДЕЛИЯ | КГ 100 |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ 0.04 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА | КГ 2.40 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТ. | КГ 60.0 |
| РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗД. | КГ - |
| МАРКА БЕТОНА | 200 |
| КУБИЧОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ | КГ/СМ ³ 140 |

пв 2-2



УЗЕЛ А-А



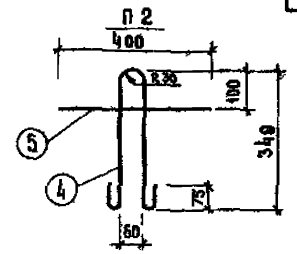
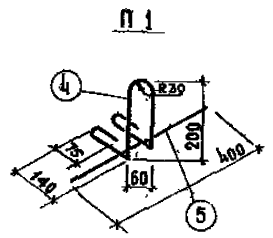
| СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---------------------------------|----------------------|---------------|------------|---------|------|
| МАРКА КАМНЯ | НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛ-ВО, ШТ | ВЕС, КГ | Лист |
| ФК-15-4 | СЕТКА | СП 7 | 1 | 0.72 | 8 |
| | ПЕТАЯ | П 2 | 2 | 1.68 | 5 |
| Итого | | | 2.40 | | |

| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН КАМЕНЬ | | | | | | ВСЕГО | |
|------------------------------|------------------------|--|--|----------------------------------|-------|-------|------|
| МАРКА КАМНЯ | Сталь по ГОСТ 5781-61* | | | Сталь класса В-1 по ГОСТ 6727-53 | | | |
| | КЛАСС А-1 | | | Ф, ММ | Итого | | |
| | 10 | | | | | | |
| ФК-15-4 | 1.68 | | | 1.68 | 0.72 | 0.72 | 2.40 |

1 ПОВЕРХНОСТИ, ОТМЕЧЕННЫЕ ЗНАКОМ В, ЗАЖЕЛЕЗНИТЬ
 2 ПЕТАЮ П 2 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ СП 7 ВЗАИМНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



Линия перегиба

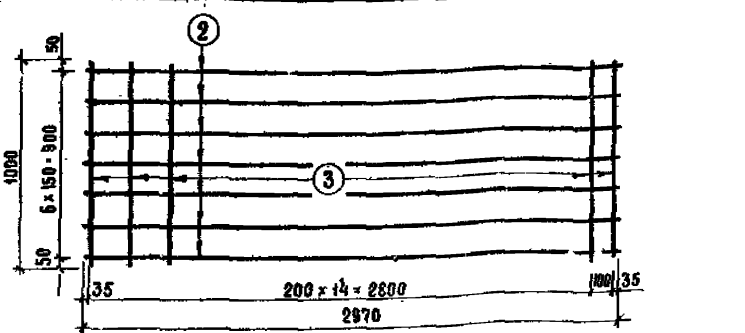


Примечание
Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку

| | | | | | | | |
|---------------|-----|--------------|------------|---------|-----------|------|--------|
| СП 1 | 2 | φ40-1 | 2970 | 8 | 0,30 | 2,40 | 4,16 |
| | 1 | φ40-1 | 1120 | 16 | 0,11 | 1,76 | |
| МАРКА КАРКАСА | И И | СЕЧЕНИЕ М.М. | ДЛИНА М.М. | КОД ШТ. | МАССА, КГ | | |
| | | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛИ |

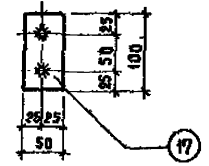
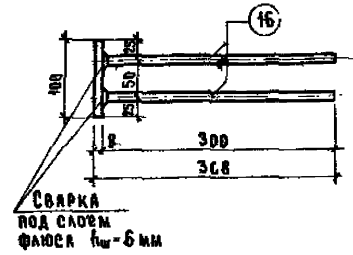
Примечание
Указания по сварке см. пояснительную записку

| | | | | | | | |
|---------------|-----|--------------|------------|---------|-----------|------|--------|
| П 1 | 5 | φ10 А-1 | 400 | 1 | 0,31 | 0,31 | 0,84 |
| | 4 | φ10 А-1 | 860 | 1 | 0,53 | 0,53 | |
| МАРКА КАРКАСА | И И | СЕЧЕНИЕ М.М. | ДЛИНА М.М. | КОД ШТ. | МАССА, КГ | | |
| | | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛИ |



Примечание
Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку

| | | | | | | | |
|---------------|-----|--------------|------------|---------|-----------|------|--------|
| СП 2 | 3 | φ40-1 | 1090 | 16 | 0,1 | 1,60 | 3,70 |
| | 2 | φ40-1 | 2970 | 7 | 0,30 | 2,10 | |
| МАРКА КАРКАСА | И И | СЕЧЕНИЕ М.М. | ДЛИНА М.М. | КОД ШТ. | МАССА, КГ | | |
| | | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛИ |



Примечание
Указания по сварке см. пояснительную записку

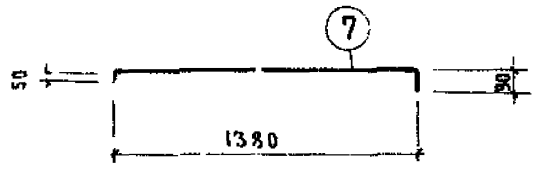
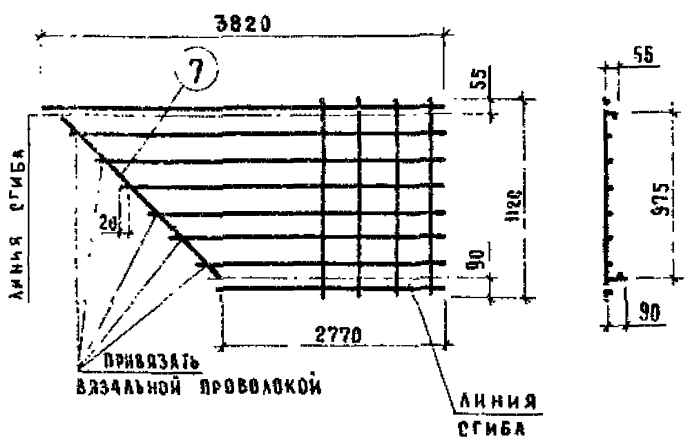
| | | | | | | | |
|---------------|-----|--------------|------------|---------|-----------|------|--------|
| МП 1 | 17 | -50x8 | 100 | 1 | 0,31 | 0,31 | 0,69 |
| | 16 | φ10 А-1 | 300 | 2 | 0,15 | 0,30 | |
| МАРКА КАРКАСА | И И | СЕЧЕНИЕ М.М. | ДЛИНА М.М. | КОД ШТ. | МАССА, КГ | | |
| | | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛИ |

ТК
1973

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ
Сетки СП 1, СП 2. Монтажные детали П 1; П 2; ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ

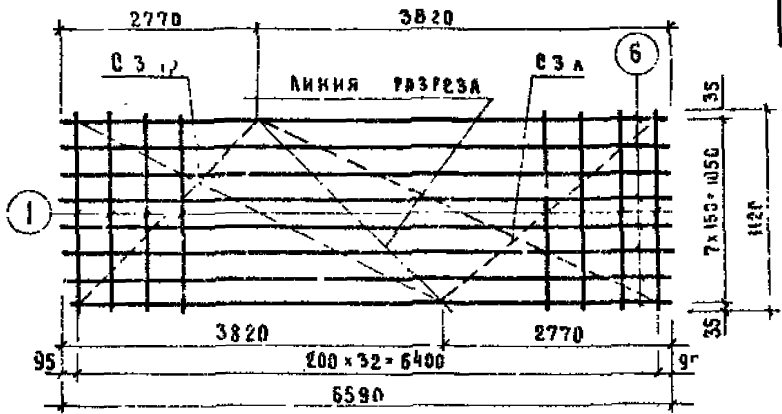
ВЕРХИ ИИ-04-4
Масса листов 23 5

СПЗ А
СПЗ пр. ЗЕРКАЛЬНО

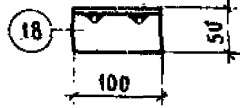
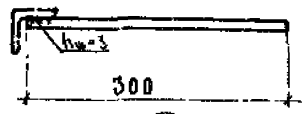


| | | | | | | | |
|-------------|--------|------------|----------|----------|-----------|------|--------|
| СПЗ пр. | Ø3 пр. | Ø48 I | — | — | — | 4,42 | 4,57 |
| | 7 | Ø48 I | 1520 | 1 | 0,15 | 0,15 | |
| СПЗ А | Ø3 пр. | Ø48 I | — | — | — | 4,42 | 4,57 |
| | 7 | Ø48 I | 1520 | 1 | 0,15 | 0,15 | |
| МАРКА СЕТКИ | № ПОЗ. | Сечение мм | Длина мм | КОЛ. ШТ. | МАССА, кг | | |
| | | | | | Поз. | Всех | ИЗДЕЛ. |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку
2. При изготовлении сеток СПЗ А СПЗ пр. см. чертеж «Бетон СЗ»



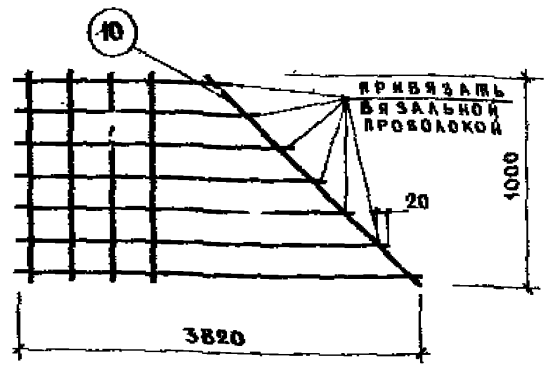
| | | | | | | | |
|-------------|--------|------------|----------|----------|-----------|------|--------|
| СПЗ | 1 | Ø48 I | 1120 | 35 | 0,11 | 3,63 | 8,83 |
| | 6 | Ø48 I | 6590 | 8 | 0,65 | 5,20 | |
| МАРКА СЕТКИ | № ПОЗ. | Сечение мм | Длина мм | КОЛ. ШТ. | МАССА, кг | | |
| | | | | | Поз. | Всех | ИЗДЕЛ. |



ПРИМЕЧАНИЕ
Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку

| | | | | | | | |
|-------------|--------|------------|----------|----------|-----------|------|--------|
| МАРКА СЕТКИ | № ПОЗ. | Сечение мм | Длина мм | КОЛ. ШТ. | МАССА, кг | | |
| | | | | | Поз. | Всех | ИЗДЕЛ. |

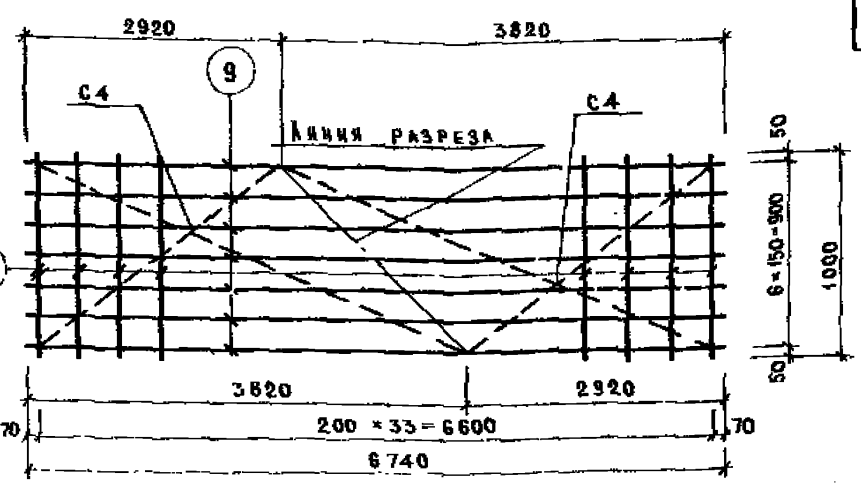
| | | | | | | | |
|------|--|--|--|--|--|--|-----------------|
| Т.К. | ПАИТЫ ПЕРЕКРЫТИИ | | | | | | СЕРИЯ И И. 04-4 |
| 1973 | Сетки СПЗ А, СПЗ пр. Заготовочная сетка СЗ Закладная деталь №2 | | | | | | ЭНЦЕР 25 6 |



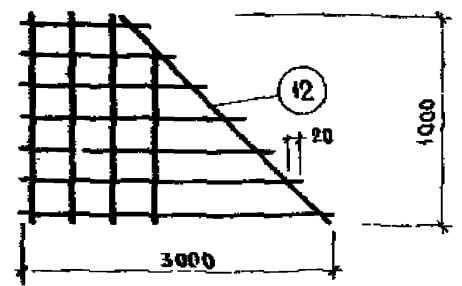
ПРИМЕЧАНИЯ

1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСИЛКЕАЛНУЮ ЗАПИСЬ.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ СМ. С4.

| | | | | | | | |
|-------------|------|---------|-------|------|-----------|------|------|
| С4 | С4 | φ4ВІ | — | — | — | 4.05 | 4.19 |
| | 10 | 48-І | 1400 | 1 | 0.14 | 0.14 | |
| МАРКА СЕТКИ | № | φ | ДЛИНА | КОЛ. | МАССА, КГ | | |
| | ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | | | ММ | ММ | ПОС. |



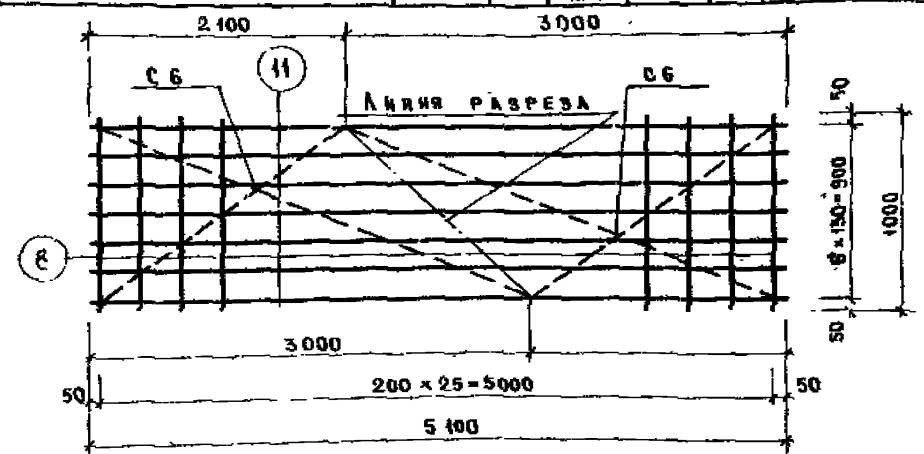
| | | | | | | | |
|---------------|------|---------|-------|------|-----------|------|------|
| С4 | 9 | φ4ВІ | 6740 | 7 | 0.57 | 4.70 | 8.10 |
| | 8 | φ4ВІ | 1000 | 34 | 0.10 | 3.40 | |
| МАРКА КАРКАСА | № | φ | ДЛИНА | КОЛ. | МАССА, КГ | | |
| | ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | | | ММ | ММ | ПОС. |



ПРИМЕЧАНИЯ

1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСИЛКЕАЛНУЮ ЗАПИСЬ.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ СМ. С6.

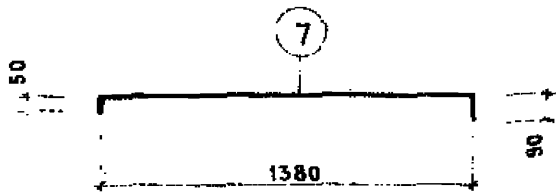
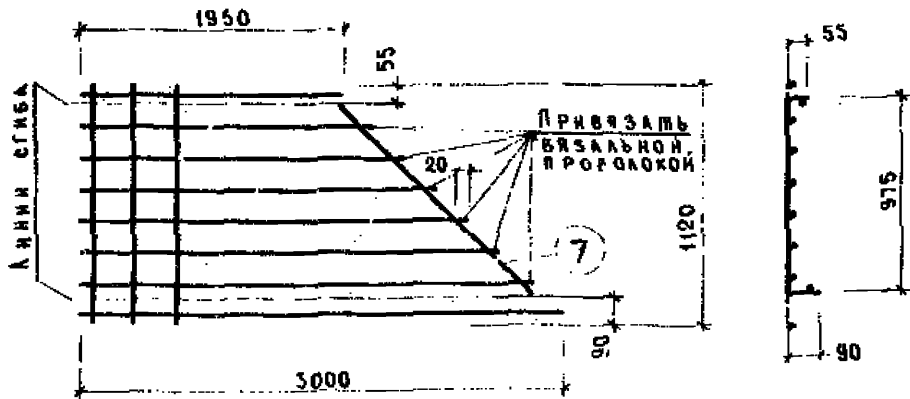
| | | | | | | | |
|-------------|------|---------|-------|------|-----------|------|------|
| С6 | С6 | 4ВІ | — | — | — | 3.99 | 3.25 |
| | 12 | 4ВІ | 1400 | 1 | 0.14 | 0.14 | |
| МАРКА СЕТКИ | № | φ | ДЛИНА | КОЛ. | МАССА, КГ | | |
| | ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | | | ММ | ММ | ПОС. |



| | | | | | | | |
|---------------|------|---------|-------|------|-----------|------|------|
| С6 | 11 | φ4ВІ | 5100 | 7 | 0.51 | 3.57 | 6.17 |
| | 8 | φ4ВІ | 1000 | 26 | 0.10 | 2.60 | |
| МАРКА КАРКАСА | № | φ | ДЛИНА | КОЛ. | МАССА, КГ | | |
| | ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | | | ММ | ММ | ПОС. |

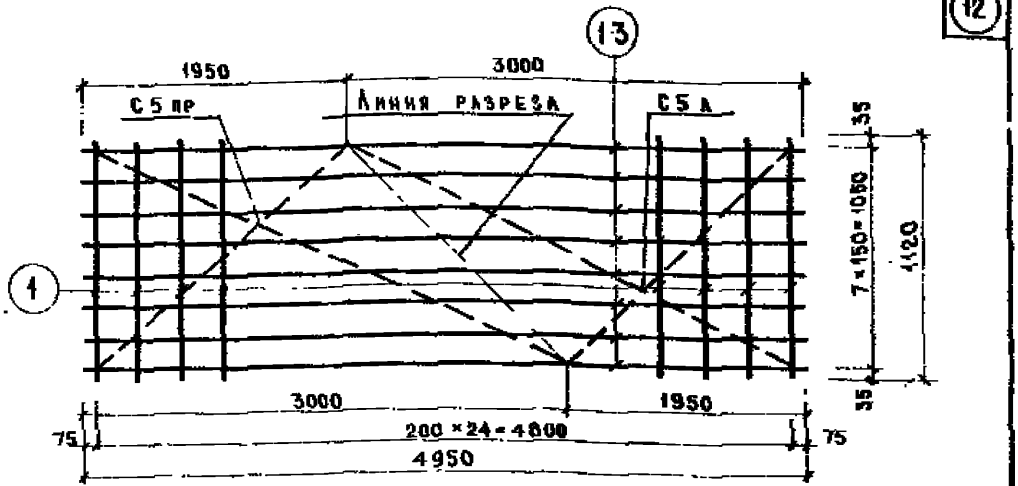
| | | | | | | | | |
|------|--|--|--|--|--|--|--|---------|
| ТК | П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й | | | | | | | СЕРИЯ |
| 1973 | СЕТКИ С4, С6. ЗАГОТОВОЧНЫЕ СЕТКИ С4, С6. | | | | | | | ИИ-04-4 |
| | | | | | | | | Выпуск |
| | | | | | | | | Лист |
| | | | | | | | | 23 |
| | | | | | | | | 7 |

СП 5 ПР.
СП 5 А (ЗЕРКАЛЬНО)

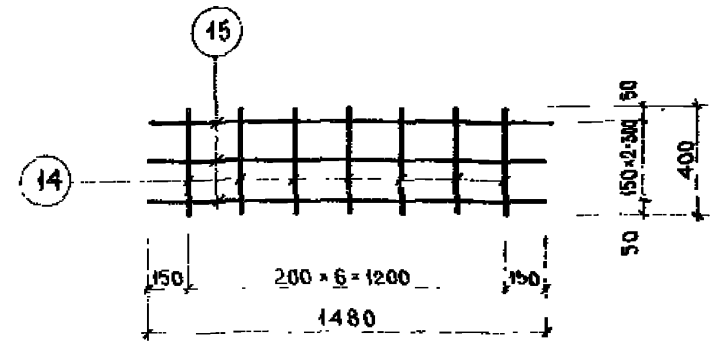


П Р И М Е Ч А Н И Я:
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ ПОДСИТЕЛЬНОМУ ЗАЯВКУ
ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ПОЗ. 7 ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БЕЖОК СП 5 А И СП 5 ПР СМ. С 2.

| СП 5 ПР | С 5 ПР | φ 4 В I | - | - | - | 3.34 | | 3.49 |
|-------------|--------|--------------|----------|----------|-----------|------|---------|-------------|
| | | | | | | 7 | φ 4 В I | |
| СП 5 А | С 5 А | φ 4 В I | - | - | - | 3.34 | | 3.49 |
| | 7 | φ 4 В I | 1520 | - | - | 0.15 | | |
| МАРКА СЕТКИ | Н ПОЗ. | φ СЕЧЕНИЕ ММ | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | МАССА КГ. | | | В СЕХ ДЕТАЛ |
| | | | | | ЛОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛ | |



| С 5 | 6 | φ 4 В I | 4950 | 8 | 0.49 | | 3.92 | 6.67 |
|-------------|--------|--------------|----------|----------|-----------|---------|-------|-------------|
| | | | | | 1 | φ 4 В I | | |
| МАРКА СЕТКИ | Н ПОЗ. | φ СЕЧЕНИЕ ММ | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | МАССА КГ. | | | В СЕХ ДЕТАЛ |
| | | | | | ЛОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛ | |



П Р И М Е Ч А Н И Я:
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ ПОДСИТЕЛЬНОМУ ЗАЯВКУ

| СП 7 | 14 | 4 В I | 400 | 7 | 3.04 | | 0.28 | 0.72 |
|-------------|--------|--------------|----------|----------|-----------|-------|-------|-------------|
| | | | | | 15 | 4 В I | | |
| МАРКА СЕТКИ | Н ПОЗ. | φ СЕЧЕНИЕ ММ | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | МАССА КГ. | | | В СЕХ ДЕТАЛ |
| | | | | | ЛОЗ. | ВСЕХ | ДЕТАЛ | |

П Л И ТЫ П Е Р Е К Р Ы Т И Й

С Е Т К И СП 5 А, СП 5 ПР, СП 7. ЗАГОТОВОЧНАЯ СЕТКА С 5

СЕРИЯ НИ-04-4
Выпуск 25
Июль 8

УК
1973