

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.231.9-8

ПЕРЕГОРОДКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ
ИЗ ГИПСОКАРТОННЫХ ЛИСТОВ
ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЕРЕГОРОДКИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАРКАСЕ
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

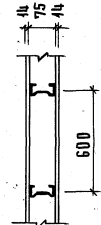
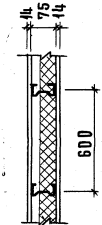
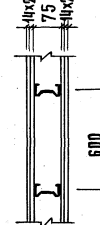
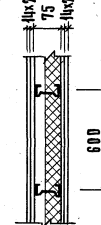
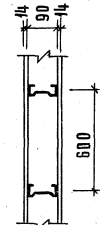
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В.И.* Лепский В.И.
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА *А.Н.* Юдицкий А.Н.

УТВЕРЖДЕНЫ:
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПРИКАЗ № 253 ОТ 29.08.1983 Г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.10.1983 Г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1 231 9-8-2-00.00	СОДЕРЖАНИЕ	2
1 231 9-8-2-00.00ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3-10
1 231 9-8-2-00.00ВД	ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ	
1 231 9-8-2-01.00	ФРАГМЕНТ ПЕРЕРОРДКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАРКАСЕ ПМ-1м (ПМ-1) Узлы I-IX; Ia; IIa; IIIa; VIIIa; IXa.	11-18
1 231 9-8-2-02.00	ФРАГМЕНТ ПЕРЕРОРДКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАРКАСЕ ПМ-2м (ПМ-2) Узлы I-IIIУ; Ia; IIa; VIIa; VIIIa; IXa.	19-29
1 231 9-8-2-03.00	УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА	30
1 231 9-8-2-04.00	УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА	31
1 231 9-8-2-05.00	ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ АНКЕРА ПАДАЮЩЕГО, КРЮЧКА, АНКЕРА ПРОХОДНОГО И ДЮБЕЛЯ РАЗЖИМНОГО	32
1 231 9-8-2-00.01	ПРОФИЛЬ СТОЙКА ПС-2 I ПС-7	33
1 231 9-8-2-00.02	ПРОФИЛЬ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПН-2 ÷ ПН-7	34
1 231 9-8-2-00.03	ПРОФИЛИ ДВЕРНОЙ КОРОБКИ ПДК-1 ÷ ПДК-3	35
1 231 9-8-2-00.04	ПРОФИЛЬ ТОРЦЕВОЙ ПБ-1 (БЭРТИК)	36
1 231 9-8-2-00.05	ПРОФИЛЬ УГЛОВОЙ ПЗ-2	37
1 231 9-8-2-00.06	ВИНТ САМОСВЕРЛЯЮЩИЙ СМ I	38
1 231 9-8-2-00.07	ВИНТ САМОСВЕРЛЯЮЩИЙ СМ 2	39
1 231 9-8-2-00.08	ВИНТ САМОСВЕРЛЯЮЩИЙ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ 2С1-25	40
1 231 9-8-2-00.09	ДЮБЕЛЬ-ГВОЗДЬ ПИСТОЛЕТНЫЙ	41
1 231 9-8-2-00.10	АНКЕР ПАДАЮЩИЙ, ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ	42
1 231 9-8-2-00.11	КРЮЧОК, АНКЕР ПРОХОДНОЙ	43

				1.231.9-8-2-00.00			
НАЧ.ОТД.	ПОДПИСАНИИ	ПОДПИС		СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗЖ.ПР.	ЛЫКОВ	Лыков			Р	1	1
СЖ.РРНИЖ	МОШКИНА	Мошкина					
ПРОВЕРКА	ПЕЛЬТИХИНА	Пельтихина					
РАЗРАБОТ	КОРОТУН	Коротун					

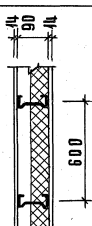
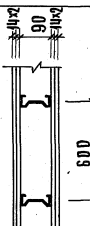
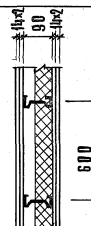
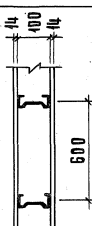
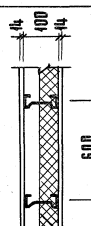
ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
5	ПМ-3		103	38	0,5	2700	2,0	4,25	0,37	—	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,082	2,0
						3000			2,67		0,67	—	0,56	0,070	0,077	2,6,9			
						3300			2,07		0,61	—	0,5	0,070	0,077	26,8			
						3900			3,2		0,51	—	0,46	0,084	0,082	27,7			
6	ПМ-3М		103	45	0,6	2700	2,0	4,25	0,37	0,05	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,082	23,2
						3000			2,67		0,67	—	0,56	0,070	0,077	23,1			
						3300			2,07		0,61	—	0,5	0,084	0,092	24,0			
						3900			3,2		0,51	—	0,46	0,080	0,086	23,0			
7	ПМ-4		151	45	4,2	2700	4,0	4,25	0,37	—	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,184	54,0
						3000			2,67		0,67	—	0,56	0,070	0,176	50,9			
						3300			2,07		0,61	—	0,5	0,084	0,212	54,1			
						3900			3,2		0,51	—	0,46	0,080	0,200	50,9			
8	ПМ-4М		151	50	4,3	2700	4,0	4,25	0,37	0,05	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,184	57,3
						3000			2,67		0,67	—	0,56	0,070	0,175	57,2			
						3300			2,07		0,61	—	0,5	0,084	0,212	57,4			
						3900			3,2		0,51	—	0,46	0,080	0,200	57,2			
9	ПМ-5		118	38	0,5	2700	2,0	4,37	0,41	—	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,082	27,1
						3000			2,67		0,67	—	0,56	0,070	0,077	27,0			
						3300			2,07		0,61	—	0,5	0,084	0,092	27,1			
						3900			3,2		0,51	—	0,46	0,080	0,086	26,9			

ИЗДАНИЕ 12349-8.2-0.00.013

1974 г. 6

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
40	ИМ-5М		48	45	0,6	2700 3000 3300 3900	2,0	4,37	0,37 0,50 0,43	0,05	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,64 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,082 0,077 0,092 0,086	33,4 33,3 33,4 33,2
41	ИМ-6		46	45	1,2	2700 3000 3600 3900	4,0	4,37	0,37 0,50 0,43	—	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,61 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,184 0,176 0,212 0,200	51,2 51,1 54,2 54,0
42	ИМ-6М		46	50	1,3	2700 3000 3300 3900	4,0	4,37	0,44 0,37 0,50 0,43	0,05	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,61 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,184 0,176 0,212 0,200	57,5 57,4 57,5 57,3
43	ИМ-7		48	38	0,5	2700 3000 3300 3900	2,0	4,73	0,44 0,40 0,54 0,46	—	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,64 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,082 0,077 0,092 0,086	27,5 27,3 27,5 27,3
44	ИМ-7М		48	45	0,6	2700 3000 3300 3900	2,0	4,73	0,44 0,40 0,54 0,46	0,05	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,61 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,082 0,077 0,092 0,086	33,8 33,6 33,8 33,6

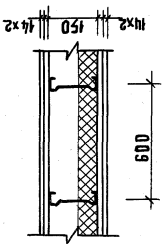
ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
15	ПМ-8		156	45	4,2	2700	4,0	4,73	0,44	—	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,184	51,6
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070		0,176	54,4
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084		0,242	51,6
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080		0,200	54,4
16	ПМ-8М		156	50	4,3	2700	4,0	4,73	0,44	0,05	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,184	57,9
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070		0,176	57,7
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084		0,242	57,9
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080		0,200	57,7
17	ПМ-9		178	38	0,5	2700	2,0	2,57	0,58	—	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,082	28,4
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070		0,077	28,6
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084		0,092	28,5
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080		0,086	28,3
18	ПМ-9М		178	45	0,6	2700	2,0	2,57	0,58	0,05	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,082	34,7
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070		0,077	34,6
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084		0,092	34,8
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080		0,086	34,6
19	ПМ-10		206	45	4,2	2700	4,0	2,57	0,58	—	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,184	52,6
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070		0,176	52,4
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084		0,242	52,6
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080		0,200	52,4

Лист 5
4.231.9-8.2-00.00П3

7944 8

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
20 ПМ-Юм		206	50	4,3	2700	4,0	2,57	0,58	0,53	0,05	2,74	0,74	-	-	0,74	0,072	2	0,184	58,9
											2,07	-	0,11	0,56	-	-		-	-
											2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070	0,176	58,7	
											3,2	0,61	0,09	0,16	0,61	0,084	0,212	58,9	
					3900			0,61			3,0	0,08	0,39	0,51	0,080		0,200	58,7	

1. РАСХОД МАТЕРИАЛОВ ДАН НА 1м² РАБОТЫ ПЕРЕГРОДКИ БЕЗ ЗАРАБОТКА ПО ОБЪЕМУ И ВЕСУ.
 2. В ГРАФХ 12, 14, 15 В ЧИСЛИТЕЛЕ ДАН РАСХОД МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ВАРИАНТА ПЕРЕГРОДКИ БЕЗ ОБРАМЛЯЮЩИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ, В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - СОБРАМЛЯЮЩИМИ ЭЛЕМЕНТАМИ (СМ. ДОК. 01.00, ЛИСТ 1, ДОК. 02.00, ЛИСТ 1).

узы и их максимальная несущая способность представлены в выпуске (доп. 00.10; 00.11). Для отделки поверхностей гипсокартонных перегородок можно применять:

- пеленки поливинилхлоридные отделочные ПДО по ТУ 400-1-461-73;
- пеленки декоративные отделочные самоклеящиеся ПДСО по ГОСТ 24044-81;
- поливинилхлоридный отделочный материал «Винистен» по ТУ 400-1/51-91-73;
- обои;
- клеевые, водоэмульсионные краски, эмали;
- синтетические краски;
- облицовочные керамические плитки на мастике „Пормиринд“ по ТУ 400-1-136-78.

Заделку стыков между гипсокартонными листами производить гипсополимерным составом (гипсовая шпателька). Рецептura гипсовой шпательки в % по массе:

- гипсоцементнополицайоновые вяжущие-76;
- поливинилцетатная 50%-ная дисперсия-10;
- клей малярный -4;
- вода до удобопотребимой консистенции.

Приготовление состава производить в растворомешалке до получения однородной массы. Жизнеспособность состава - 4 часа.

4. Указания по монтажу перегородок

Устройство гипсокартонных перегородок на металлическом каркасе может осуществляться только при наличии у строителей (монтажных)

организаций инструмента, обеспечивающего механизацию процессов сборки металлического каркаса перегородки, крепления к нему гипсокартонных листов, а также инструмента для заделки стыков, наклеивания шпательочного слоя и др. работ, согласно. Рекомендации по монтажу гипсокартонных перегородок утверждена Главмонтажспецстроем - 2810. 81 г. приказ №194.

Монтаж перегородок производится только в период отделочных работ (в зимнее время при подключении отопления) и до устройства чистого пола в следующей последовательности:

- выполняется разметка и к бетонным, кирпичным и т.п. конструкциям крепятся верхние и нижние направляющие дюбелями „ДП“ с шагом 500мм, размер дюбелей зависит от марки бетона и определяется согласно интрукции на монтажно-поливной пистолет ПП-52-1 от 1973г. Главэлектро-монтаж Минмонтажспецстрой СССР, точка забивки дюбеля должна отстоять от края строительного основания на расстояние не менее 100 мм;
- в направляющие с шагом 600 мм устанавливаются стойки каркаса и крепятся с помощью просечных клещей с последующим отгибом, установка и выравнивание стоек каркаса производится по обычному отвесу или магнитному уровню;

— через отверстия в стойках пропускается силовая и слаботочная проводка, вывод наружу проводки производится через отверстия в обшивке перегородки, обозначенные в проекте;

- устанавливаются дверные коробки и крепятся к стойкам каркаса;
- устанавливаются и крепятся листы ГКЛ самосверлящими шурупами марки СМ1 встык;
- между стойками каркаса устанавливаются минераловатные или стекловатные маты;

1. 231. 9 - 82 - 00. 00 ПЗ

Лист 7

- крепятся листы ГКЛ с противолодной стороны каркаса, при одинарной и дублированной облицовке листы ГКЛ устанавливаются вразбежку, гипсовкартонные листы с противоложными кромками устанавливаются для внутреннего слоя при двухслойной облицовке;
- все слои гипсовкартонных листов, углы и примыкания проклеиваются перфорированной бумажной или тканевой лентой и шпательюются беззастывающей гипсовой шпателькой;
- выполнение наружного отделочного слоя (моющийся обои, енителитовые пленки, обычные обои, покраска) производится после подработки поверхности перегородки (шпателька, зачистка);
- по окончании отделочных работ устанавливается электротехнический плинтус по ГОСТ 19111-77 или деревянный по ГОСТ 8242-75.

Расшифровка типа перегородки:

- ПМ- 1м
- ПМ- перегородка на металлическом каркасе;
- 1 - толщина перегородки 93 мм;
- М - наличие минераловатного звукоизоляционного слоя.

Лист 8
1.231.9-8.2-00.00 ПЗ

Обозначение	Наименование	Примечание
ТУ 400-28-287-81	Металлические профили	
ТУ 400-28-287-81	Металлические дверные коробки	
ТУ 14-4-794-77	Дюбель-гвоздь ДГП	
ТУ 400-28-392-81	Винты самонарезающие	
ТУ 400-28-370-80	Анкер падающий	
ТУ 36-941-68	Дюбель разжимной	
ТУ 400-28-371-80	Квадрок	
ТУ 400-28-369-80	Анкер проходной	
ТУ МХП-120Б-55-Р	Пористая резина из смеси МРП-103Б	

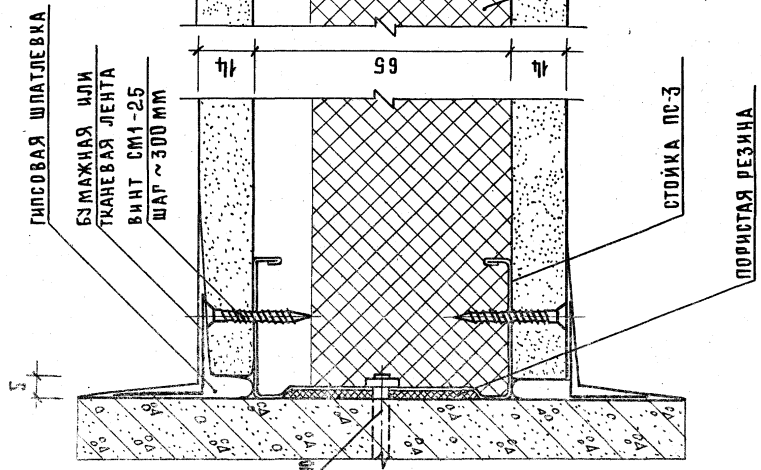
1.231.9-8.2-00.00В4

Верхность сервоочных документов

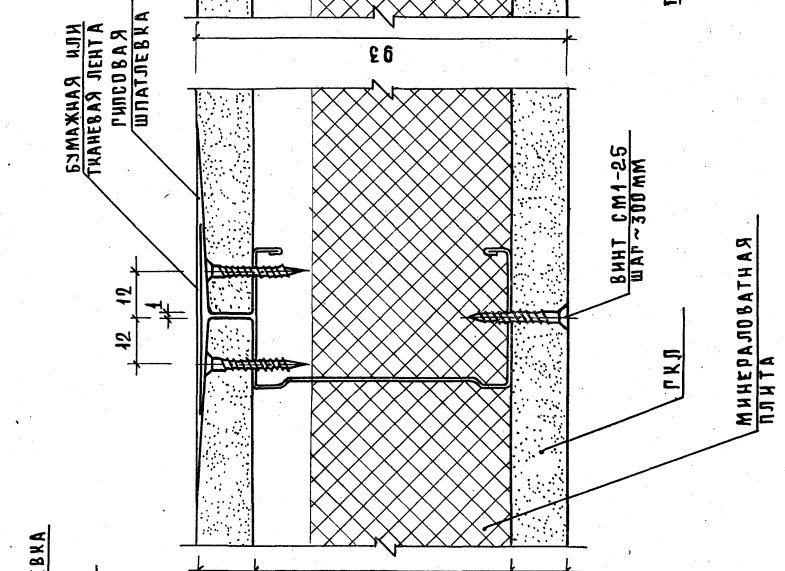
ИПЛАТЯ ЛИСИ ЛМЕТОВ
Р
ЦНИИЭП
Строительных зданий
и промышленных комплексов

ИНВ.№ ПОДА ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАМЕН ИНВ.

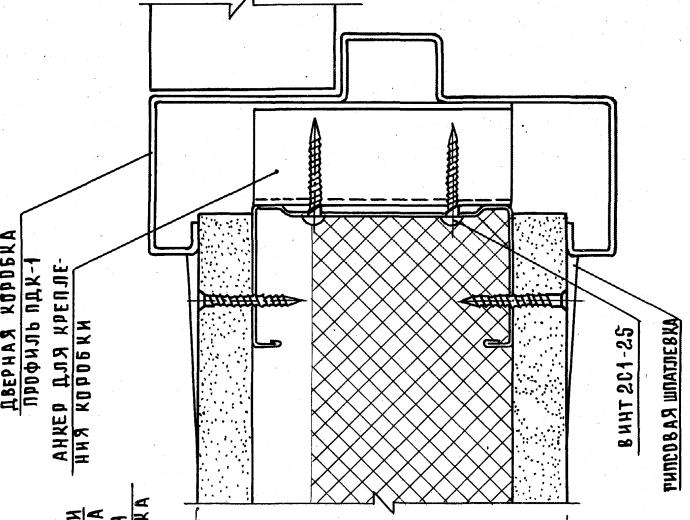
И

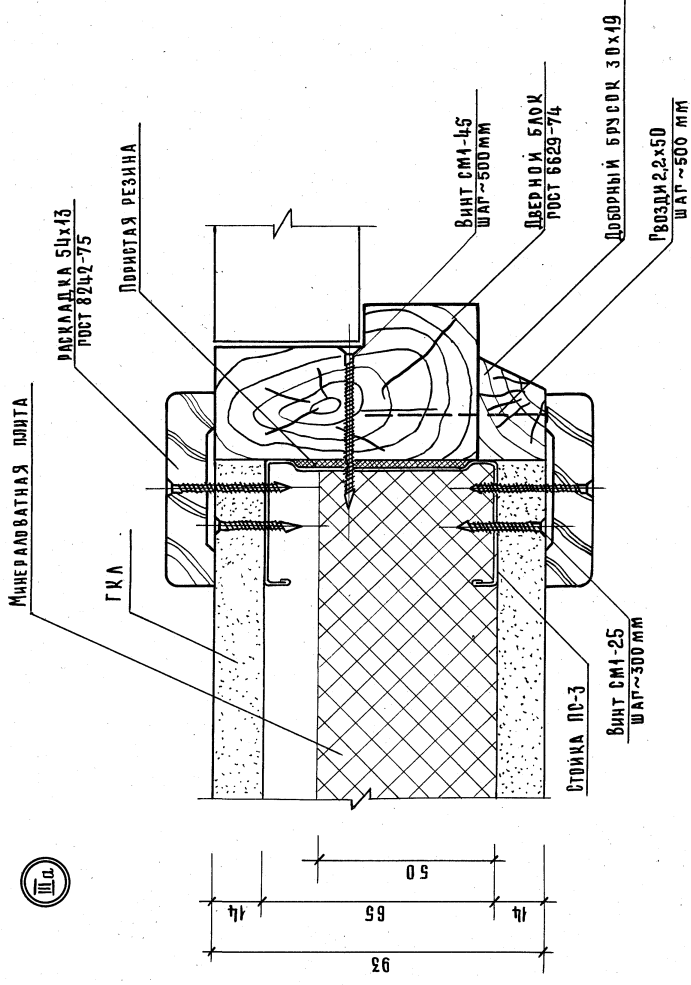


II



III



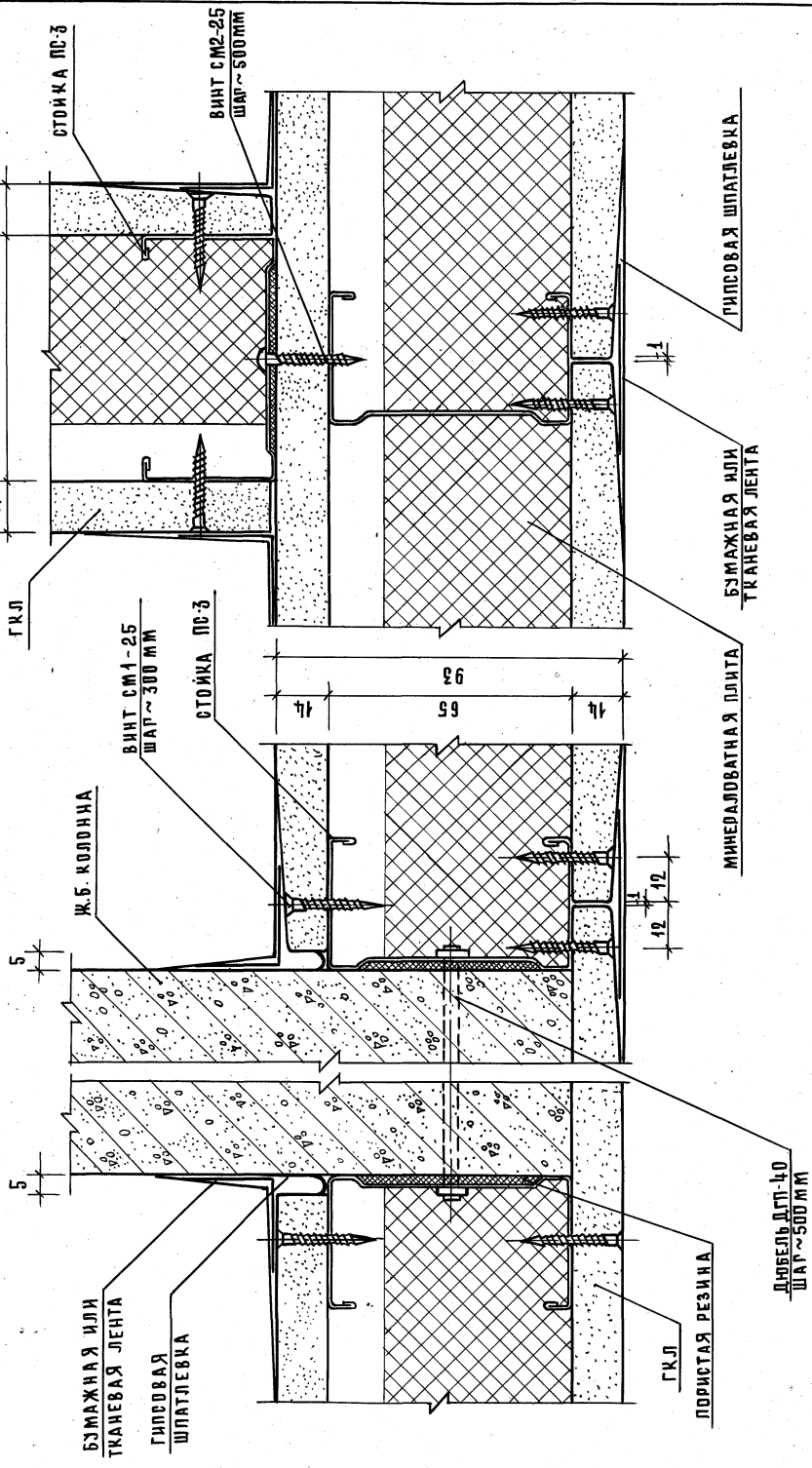


ИД	12319-8-2-01.00
3	

19/14 14

IV

V





14 65 93 14

СТОЙКА ПС-3
 ВИНТ СМ1-25
 ШАР ~ 300 ММ
 БУМАЖНАЯ ИЛИ
 ТКАНЕВАЯ ЛЕНТА

ГКЛ
 ЛОРИСТАЯ РЕЗИНА
 ГИПСОВАЯ ШПАТЛЕВКА

14 65 93 14

СТОЙКА ПС-3
 ВИНТ СМ1-25
 ШАР ~ 300 ММ

ВИНТ СМ2-25
 ШАР ~ 500 ММ

ВИНТ СМ1-25
 ШАР ~ 300 ММ
 ГИПСОВАЯ
 ШПАТЛЕВКА

МИНЕРАЛОВАТНАЯ ПЛИТА

БУМАЖНАЯ ИЛИ
 ТКАНЕВАЯ ЛЕНТА

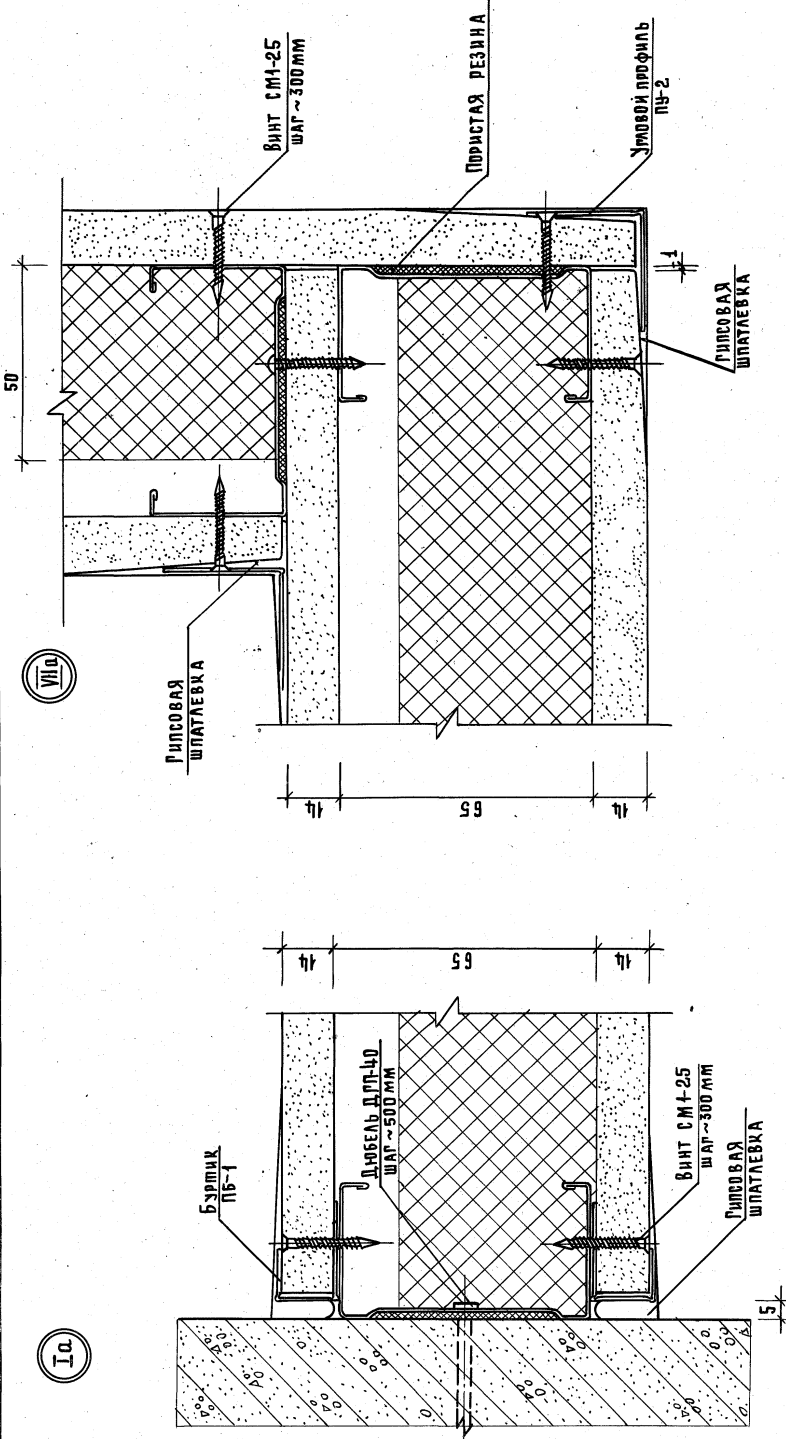
14 65 93 14

ГКЛ

12319-8-2-01.00

19111 16

Архиват АЗ

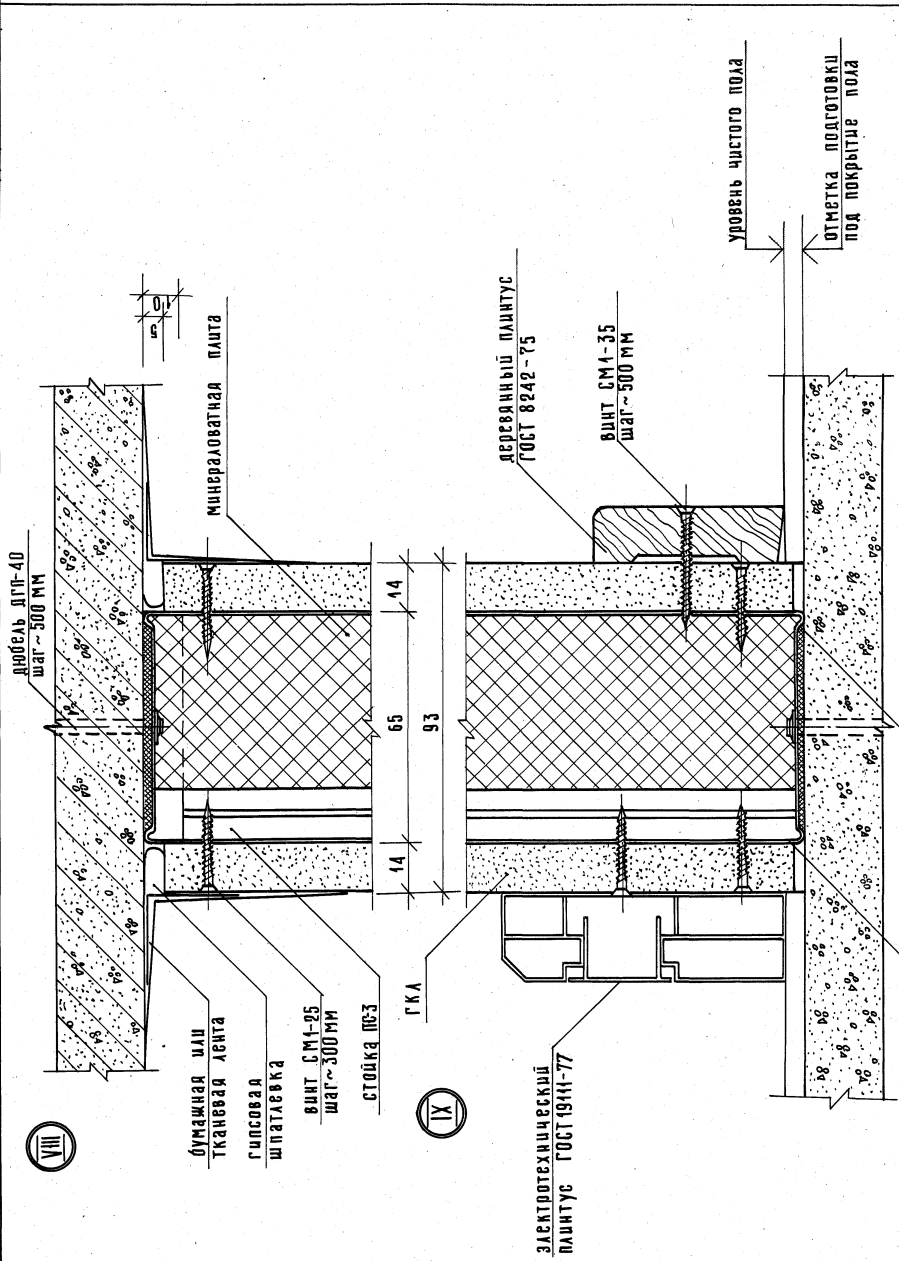


1.231.9-8.2-01.00

Лист 6

1944 17

ФОРМАТ А3

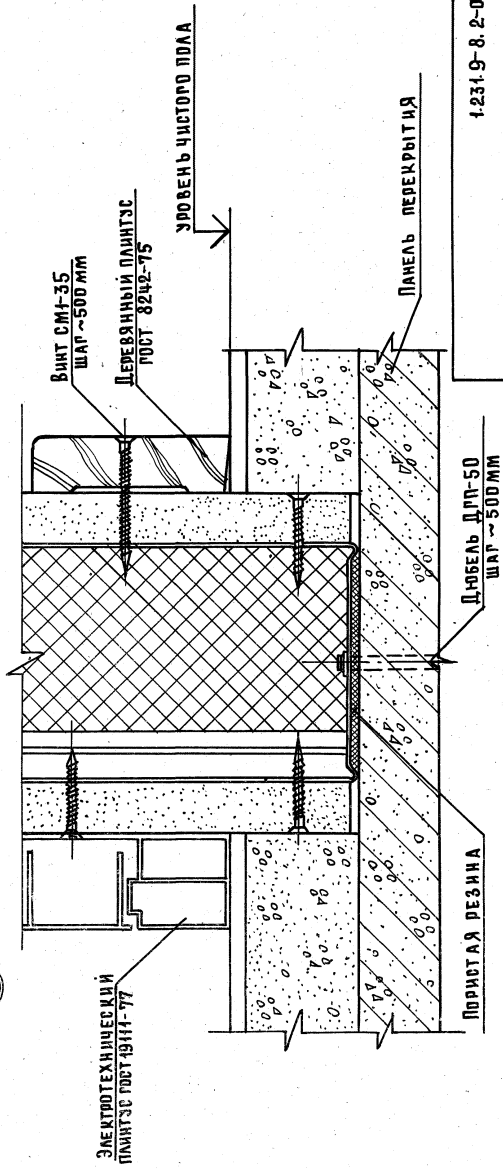
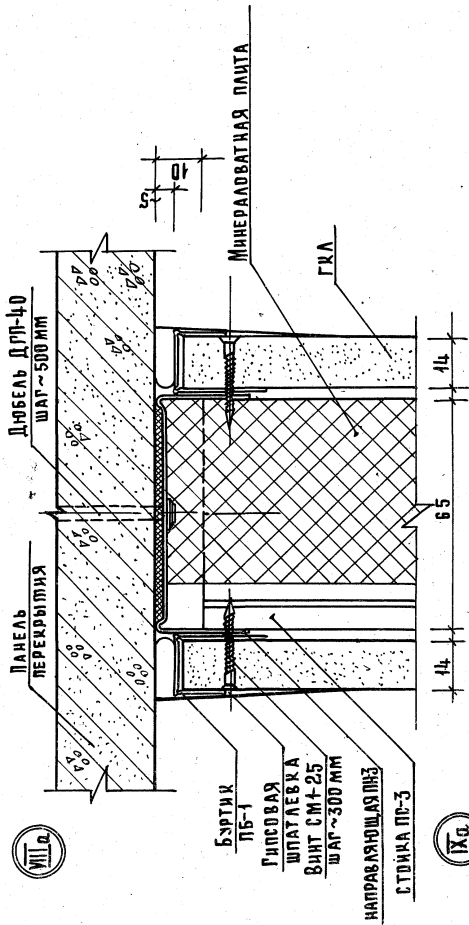


VIII

IX

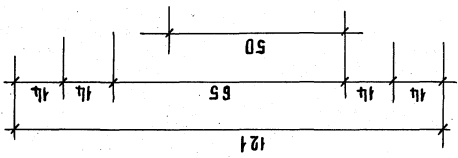
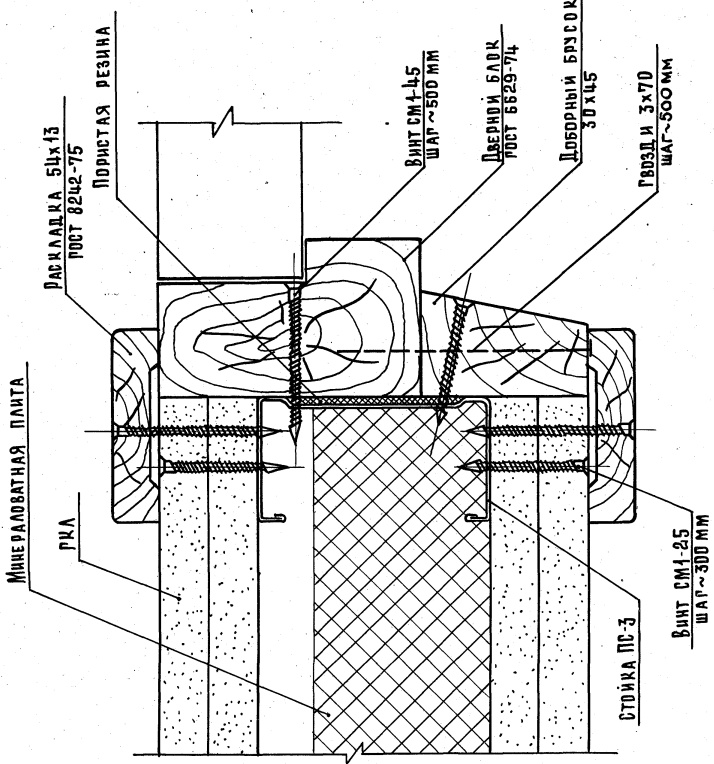
1.931.9-8-2-04.00

лист 7



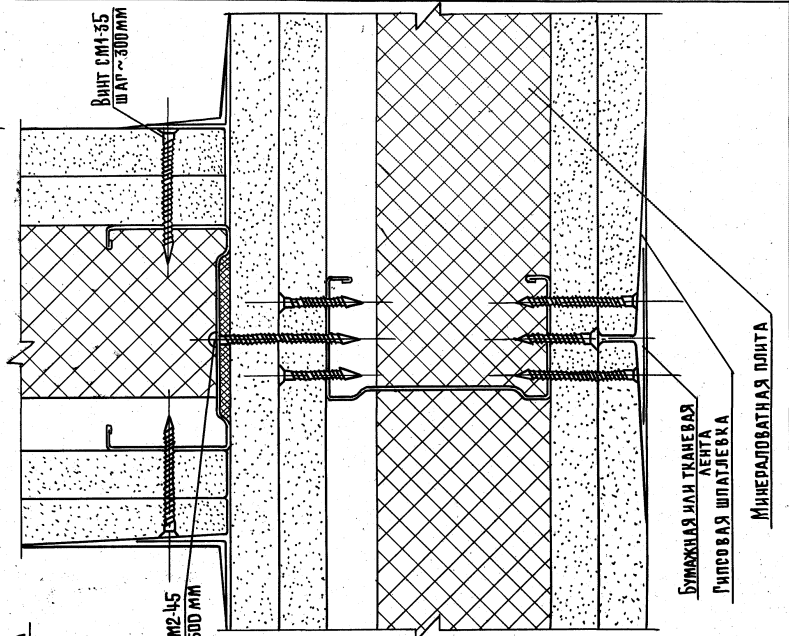
Лист 1.231.9-8.2-01.00
8

1941 19



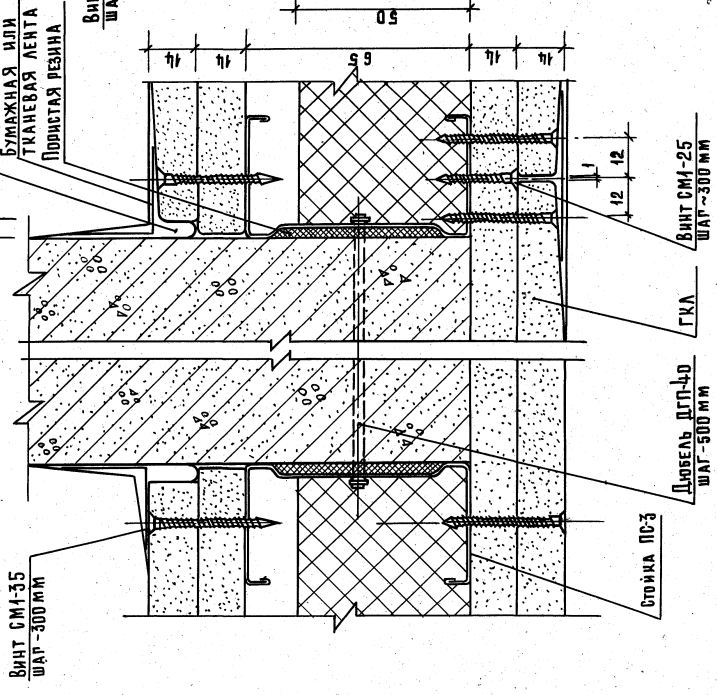
У

121



IV

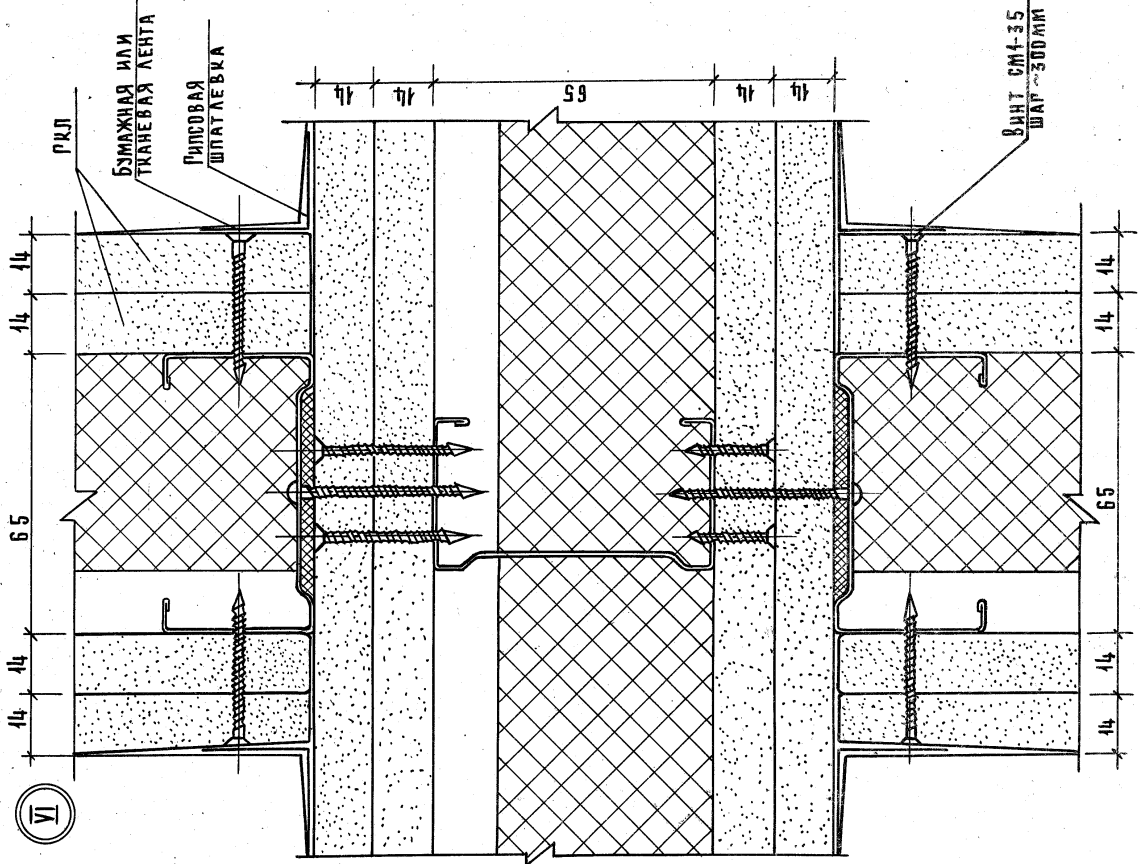
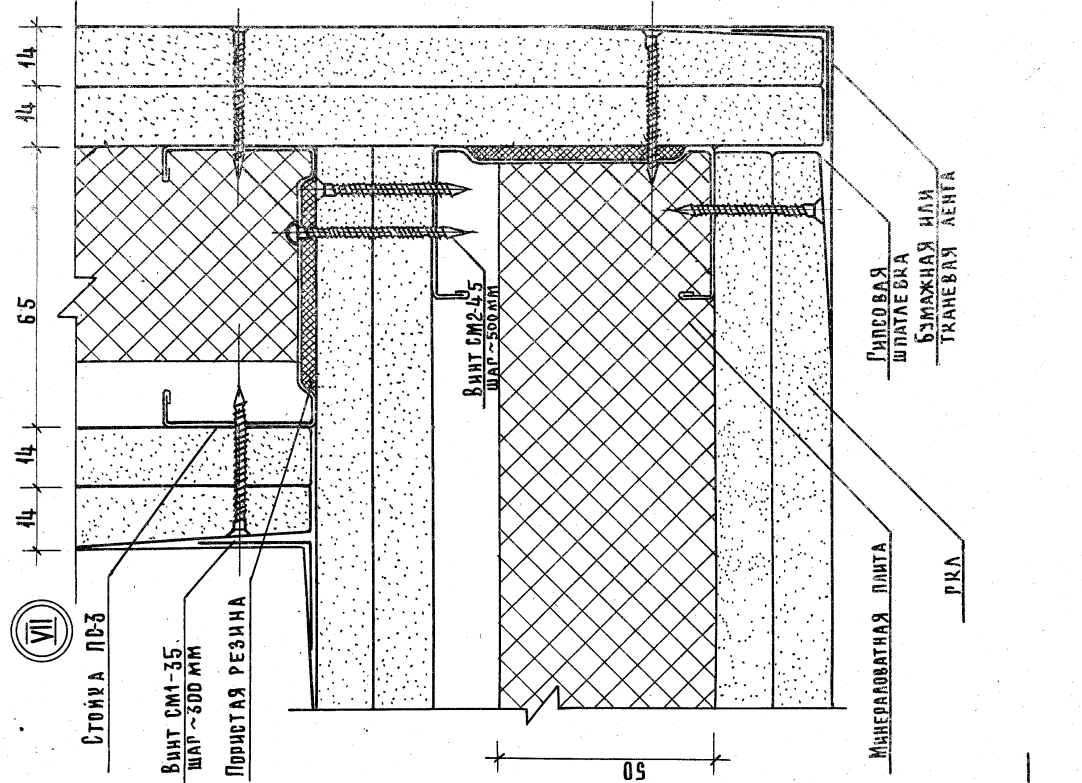
5



ЛИСТ	4
12319-8-2-02.00	

1944 23

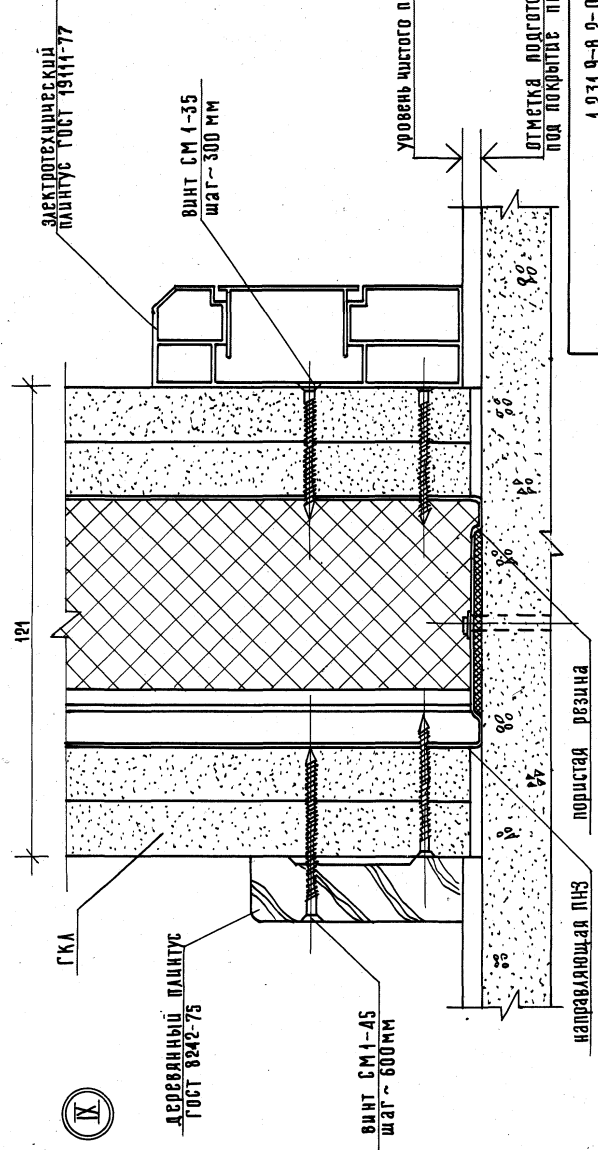
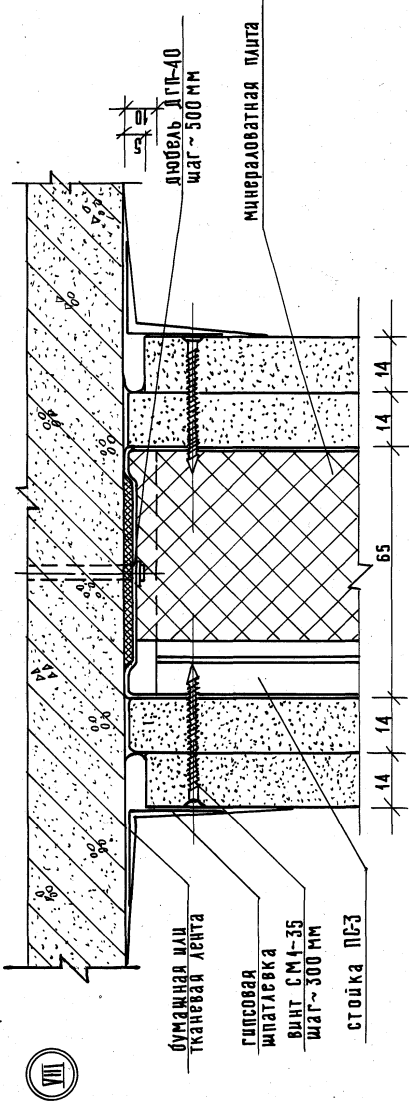
ФОРМАТ А3



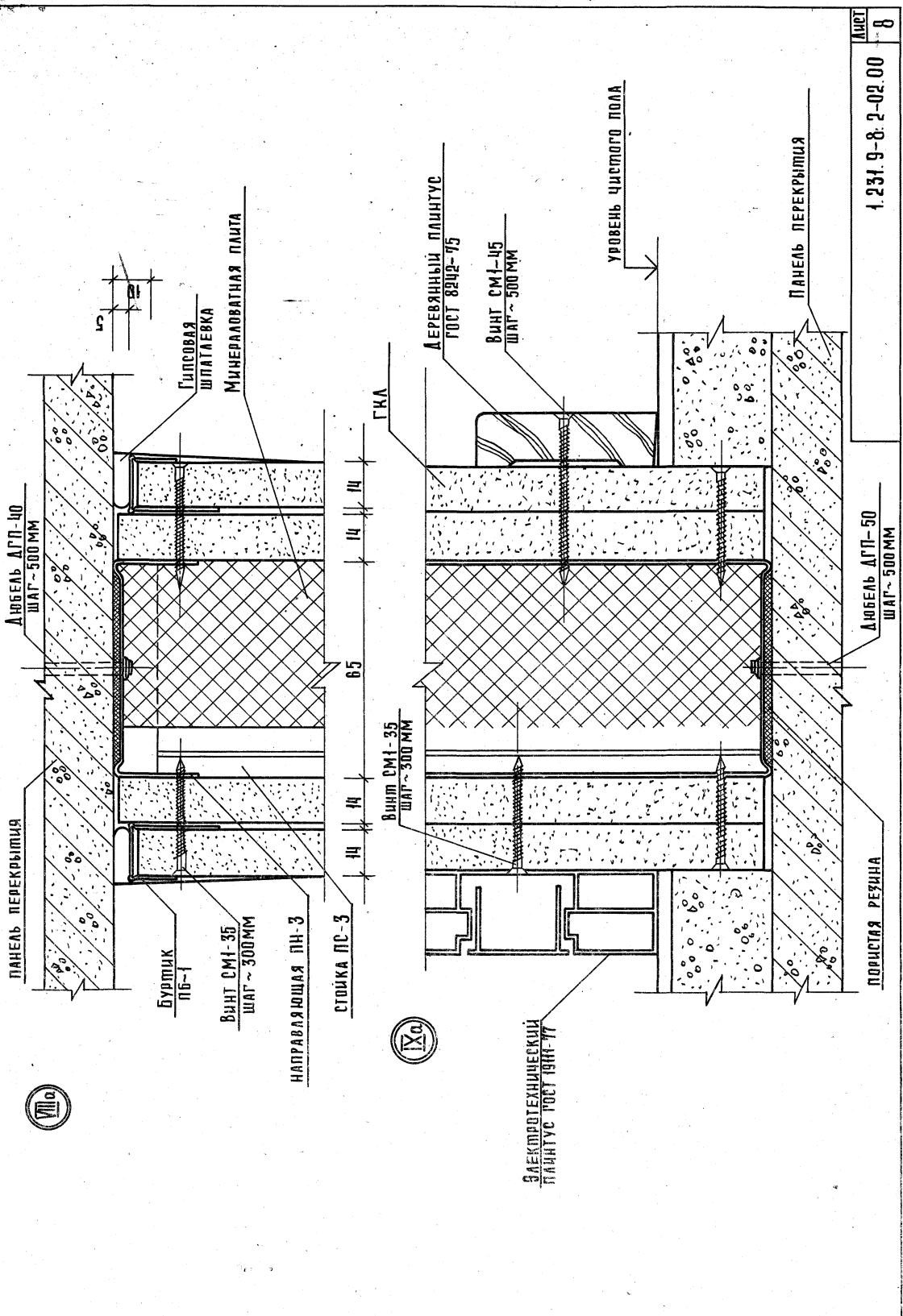
4.231.9-8-2-02.00

АНСТ 5

1944 24



лист	7
1.231.9-8-0-02.00	



Лист В

1.231.9-8-2-02.00

1944 27

МАСТЕР АЗ

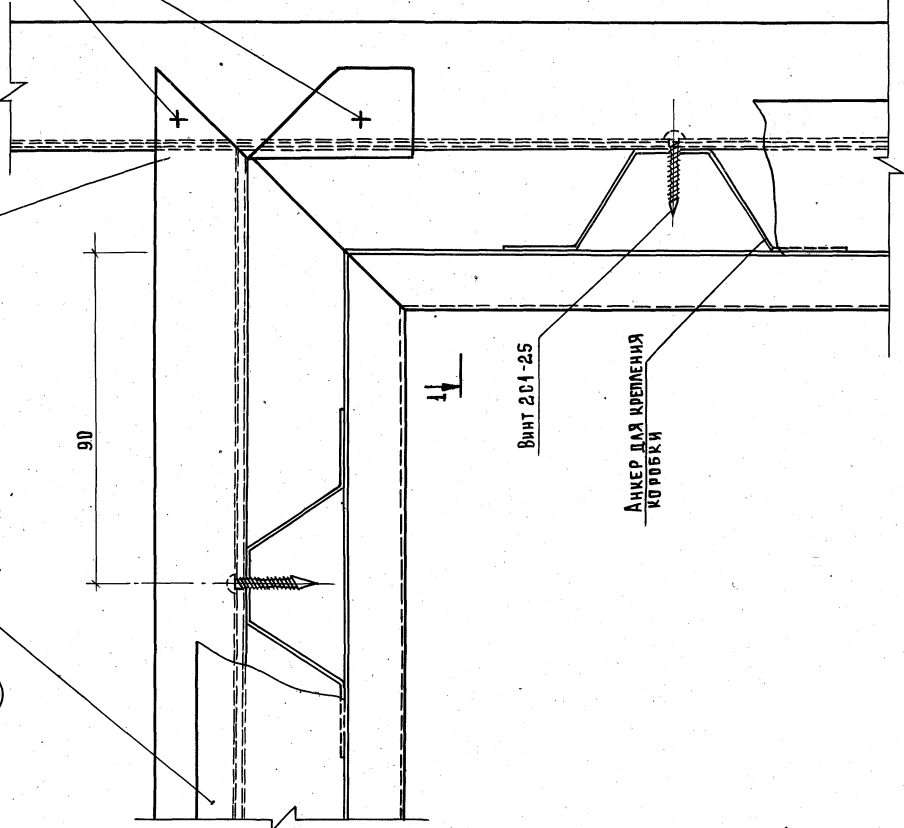
ИЗМЕНЕНИЯ ПОДАТЬ НА РАССМОТРЕНИЕ ИЛИ НА ПОДПИСАНИЕ



ДВЕРНАЯ КОРОБКА
ПРОФИЛЬ ПДК-2

НАПРАВЛЯЮЩАЯ
ПНБ

90



СОЕДИНИТЬ ПРОСЕЧНЫМИ КЛЕЩАМИ
ИЛИ САМОСВЕРЛЯЮЩИМ ВИНТОМ СМТ-25

1-1

ДВЕРНАЯ КОРОБКА
ПРОФИЛЬ ПДК-2

СТОЯКА ПР-Э

ВНТ 2С1-25

1-1

АНКЕР ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
КОРОБКИ

ВНТ 2С1-25

АНКЕР ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
КОРОБКИ

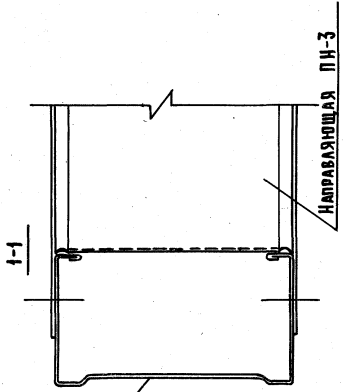
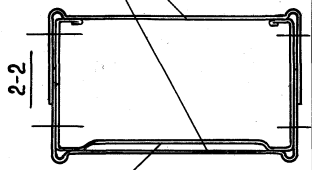
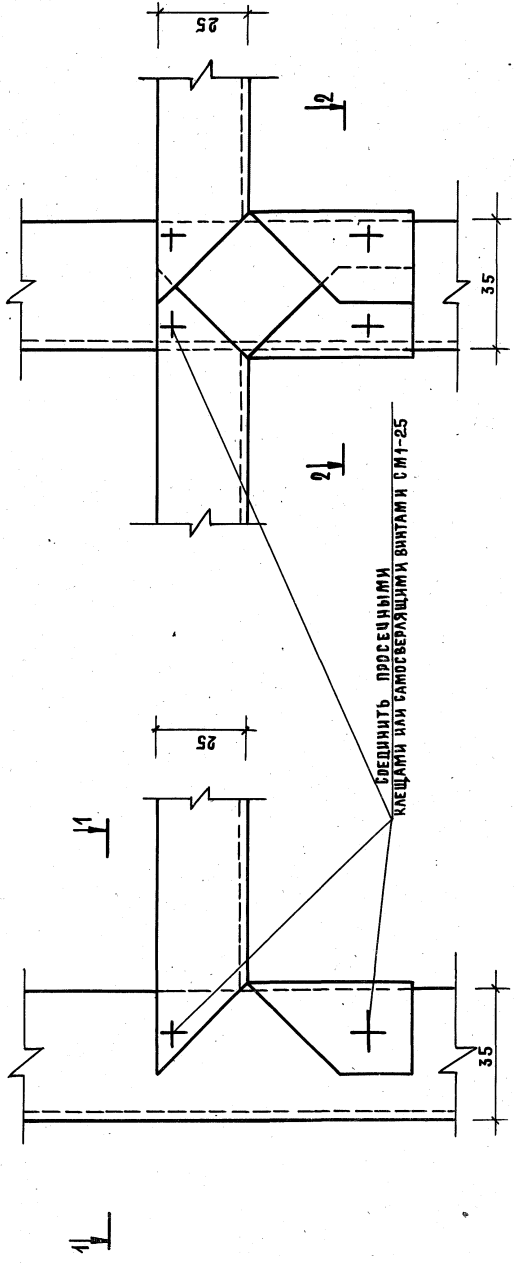
Лист	9
1.231.9-8.2-02.00	

19/11 28

Лист АЗ

ХИ

ХИ



Направляющая ПН-3

Стойка ПС-3

Стойка ПС-3

Направляющая ПН-3

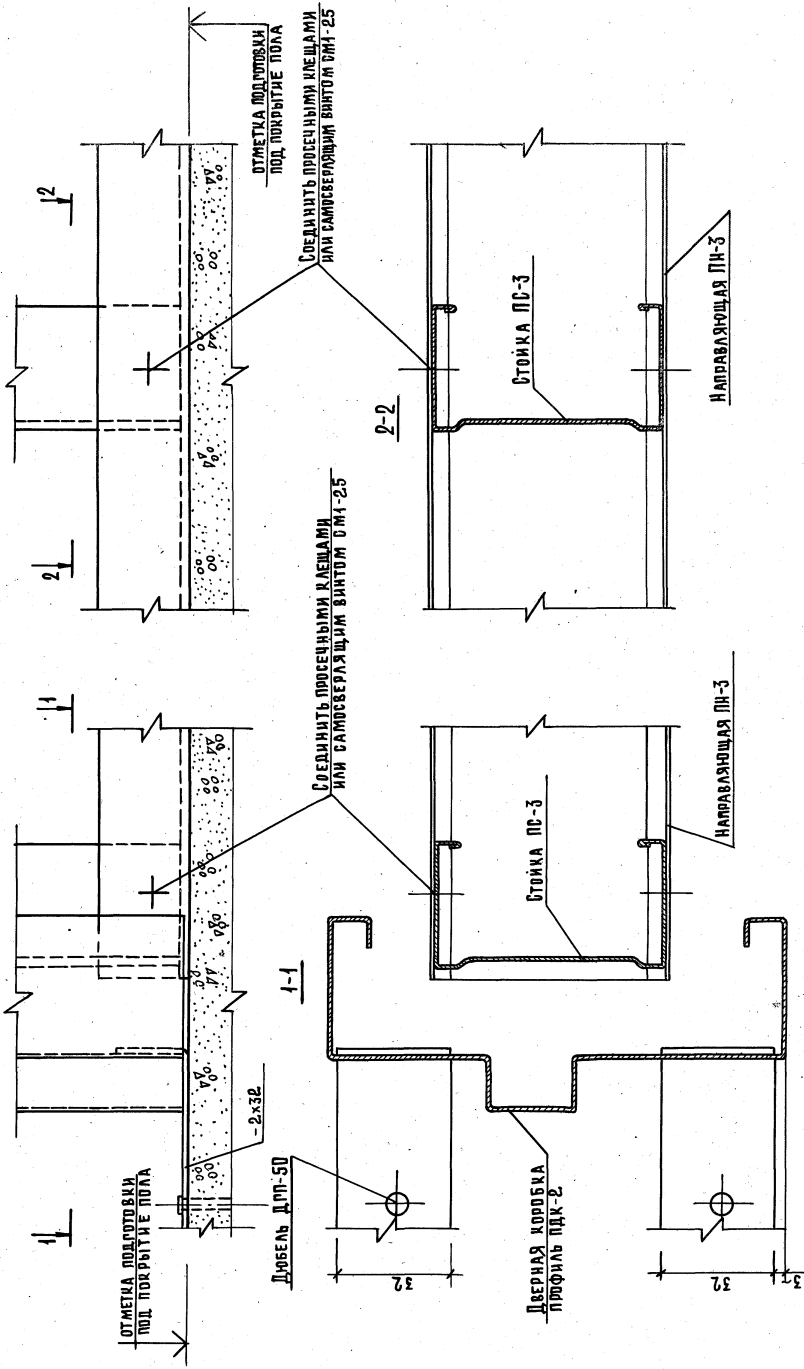
Лист 10
1.231.9-8.2-02.00

19/41 29

ФОРМАТ А3

XIV

XIII



Лист 11

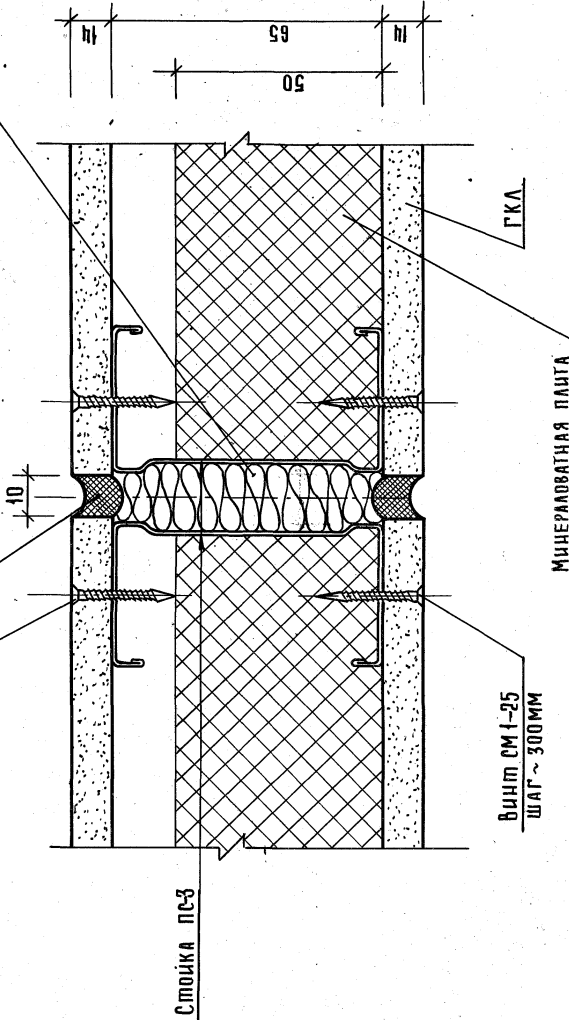
12349-8.2-02.00

19/44 30

СЕЛИКОНОВАЯ МАСТИКА

Винт СМ 1-25
ШАГ ~ 300 ММ

ЗАБИТЬ МИНЕРВ. СМОЩЕННОЙ
В ГИПСОВОМ РАСТВОРЕ



Винт СМ 1-25
ШАГ ~ 300 ММ

Г.К.Л.

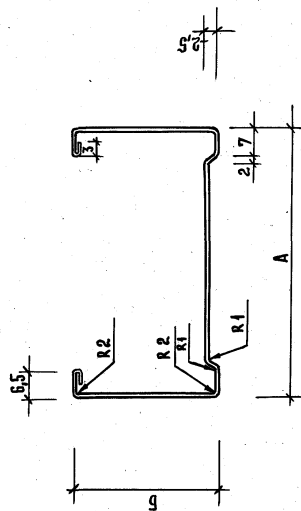
МИНЕРАВЛАТНАЯ ПАТКА

Стойка ПВХ

1.231.9-8.2-03.00

УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА	СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ	
	Р	1:1
	ЛЮСТРА ЛЮСТОВИ	
	ОПТИКА	
	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ	

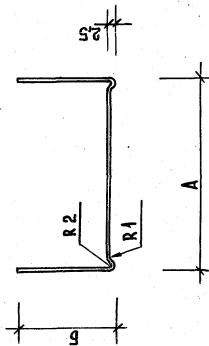
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ
 АДРЕС: ПЕТЕРБУРГ, ПЕРВОМАЙСКИЙ РАЙОН, П. ПЕРВОМАЙСКИЙ, Д. 10
 ТЕЛЕФОН: 2-10-10



ПО СОГЛАСОВАНИЮ С ПОТРЕБИТЕЛЕМ
И ОГРАНИЗАЦИЕЙ АВТОРОМ ПРОЕКТА
ДОПУСКАЕТСЯ ПОСТАВКА ПРОФИЛЕЙ
ИЗ ЛЕНТЫ ТОЛЩИНОЙ 0,6 ММ ВМЕСТО 0,5 ММ.

Марка профиля	Размеры профиля			Масса 1 п.м. кг
	A	B	δ	
ПС-2	50	35	0,5 (0,6)	0,500 (0,626)
ПС-3	65	35	0,5 (0,6)	0,559 (0,676)
ПС-4	75	35	0,5 (0,6)	0,624 (0,749)
ПС-5	90	35	0,5 (0,6)	0,683 (0,819)
ПС-6	100	35	0,6	0,866
ПС-7	150	35	0,7	1,283

1.231.9-8.2-00.01			
СТАЛЬ		МАССА	МАСШТАБ
ПРОФИЛЬ СТОЙКА ПС-2 ÷ ПС-7		ρ	1:1
ИЗЛ. ОТД. ЮДИЦКИЙ <i>Филипп</i>		ЛИСТ	Листов 1
РАЗРАБОТ. ЛЫКОВ <i>Виктор</i>		ЦЕНТРИЭП	
РАСЧЕТЧИК КОШКА <i>Владимир</i>		ПРОИЗВОДСТВО	
ПРОВЕРИЛА ПЕНЬГИНА <i>Ирина</i>		ИЗДЕЛИЙ	
РАЗРАБОТ. КОРОТКИН <i>Владимир</i>		ИЗДЕЛИЙ	
СТАЛЬ ЛЕСТОВАЯ ОЦИНКОВАННАЯ			
Б.0,5х1000 ЛИСТ 19904-74			
0,8 КЛ-ВГ-2 ЛИСТ 41918-80			



ПО СОГЛАСОВАНИЮ С ПОТРЕБИТЕЛЕМ
И ОРГАНИЗАЦИЕЙ АВТОРОМ ПРОЕКТА ДОПУСКАЕТСЯ
ПОСТАВКА ПРОФИЛЕЙ ИЗ ЛЕНТЫ ТОЛЩИНОЙ 0,5 ММ
В МЕСТО 0,5 ММ.

МАРКА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ			МАССА 1 П М КГ
	А	Б	δ	
ПН-2	50	25	0,5 (0,6)	0,392 (0,474)
ПН-3	65	25	0,5 (0,6)	0,454 (0,542)
ПН-4	75	25	0,5 (0,6)	0,495 (0,595)
ПН-5	90	25	0,5 (0,6)	0,554 (0,665)
ПН-6	100	25	0,5 (0,6)	0,593 (0,714)
ПН-7	150	25	0,5 (0,6)	0,788 (0,945)

1.2319-8.2-00.02

ПРОФИЛЬ НАПРАВЛЯЮЩИЙ
ПН-2 ÷ ПН-7

СТАЛЬ ЛИБЕЛ МАНСТАБ

ρ - 1:1

ЛИСТ ЛИБЕЛ

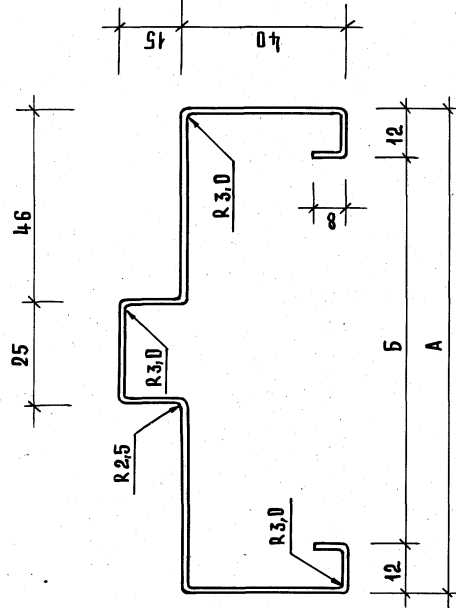
ЦНИИЭП

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ

И ТРИСТИЧНЫХ КОМПЛЕКСОВ

СТАЛЬ ЛИБЕЛ МАНСТАБ
Б.С.А. ПОС. РАСТ. 19004/74
О.С.КП-ВГ-2 ГОСТ 40918-80

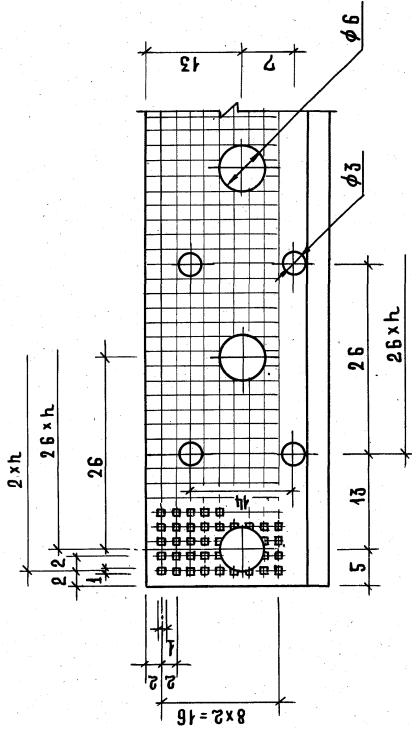
НАЧ. ОТД. ПРОЕКЦИОН. *С.И.С.*
РАСЧЕТЧИКОВ *Ф.И.С.*
УСВЕРЖАЮЩИЙ *И.И.С.*
ПРОВЕРКА *П.И.С.*
РАЗРАБОТКА *С.И.С.*



Допускается применять сталь равнополочную
 холоднокатанную А-1,2х1000 ГОСТ 19004-74
 СТ-10 КП ГОСТ 1050-74

МАРКА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ			МАССА П М КГ
	А	Б	δ	
ПДК 1	117	93	1,2	2,3
ПДК 2	152	128	1,2	2,5
ПДК 3	202	178	1,2	3,1

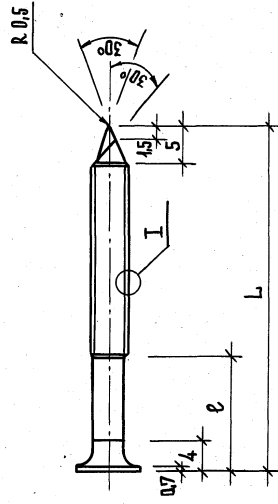
1.231.9-8.2-0.03	
Профили дверной коробки ПДК-1 ÷ ПДК-3	СТАЛЬ МАССА МАШТАБ
	Р - - - - - ЛИСТОВ 1 1:1
МАЛОТА-ПОДШИИ	ЦЕНА 03 КГ М КГ 3-0-12x325
ПРИНЖОР ЛЫКОВ	ГОСТ 21000-74
РУБРИЖИ МОШКИНА	ГОСТ 19004-74
ПРОВЕРКА ПЕНТАХИНА	Б СТ 10 КП ГОСТ 1050-74
РАЗРАБОТКА КОРОТЗН	19141 30



1. РАЗРЕШАЕТСЯ ИЗГОТОВЛИВАТЬ ИЗ РУЛОННОЙ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ Б-0,6 x 1000 ПОСТ 19904-74 М СТЗ КП-2 ПОСТ 14918-80
2. ПРОПЕЛЕРНОСТЬ ПРОФИЛЯ НА ДЛИНЕ 3000 ММ НЕ БОЛЕЕ 10°.
3. НЕУКАЗАННЫЕ РАДИУСЫ ГИБА ПРИНЯТЬ РАВНЫМ ТОЛЩИНЕ МЕТАЛЛА.
4. РАЗВЕРТКА L = 50 ММ.

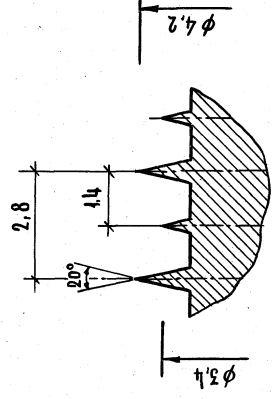
1.231.9-8.2-00.04	
ПРОФИЛЬ ТОРЦЕВОЙ ПБ-1 (БУРТИК)	ТАБЛИЦА МАССА ТИАСШТАБ
	Р - 2:1
	Лист - Листов 1
	ЦНИИЭП
	РУЛОННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ
	Б-0,6 x 1000 ПОСТ 19904-74
	И ТУРМЕНСКИХ КОМБИКСОВ
	Б СТЗ КП-2 ПОСТ 14918-80
НАИ ОДА - ПОДШИПНИК <i>Степан</i>	
П.И.ЖУКОВ ЛЫКОВ <i>Владимир</i>	
РУК. ГРУППА ЛЫКОВ НА <i>Владимир</i>	
ПРОВЕРКА ПЕЛЕТУНИН <i>Владимир</i>	
РАЗРАБОТКА КОРОТКИН <i>Владимир</i>	

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
 ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



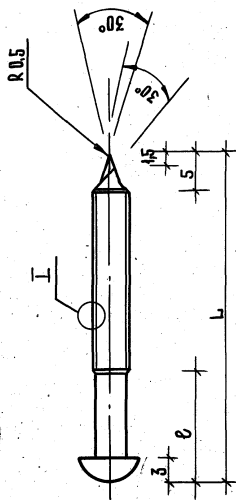
М 10:1

РЕЗБА ДВУХЗАХОДНАЯ РАЗНОВЫСОТНАЯ



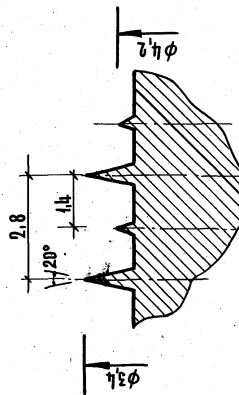
НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ	4,2	4,2	4,2
ДЛИНА ВИТА L	25	35	45
НЕДОВЕЗ РЕЗЬБЫ \varnothing	5	10	15
НОМЕР ШЛИЦА	2	2	2
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СМ1-25	СМ1-35	СМ1-45
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	0,7	0,7	0,7
МАССА, КГ 1000 ШТ.	2,51	3,28	4,06

1.2319-8.2-00.06	
ВИНТ САМОВЕРЛЯЩИЙ СМ1	СТАЛЬ МАРКА МАСШТАБ
Р	— 2:1
Лист	Листов 1
ЦНИИЭП	
Термовоздухофизический институт им. Г.М.Сабитова	
ТУ 400-28-392-81	

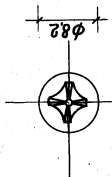


M 10:1

РЕЗЬБА ДВУХЗАХОДНАЯ РАЗНОВЫСОТНАЯ

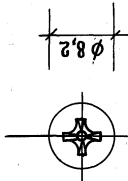
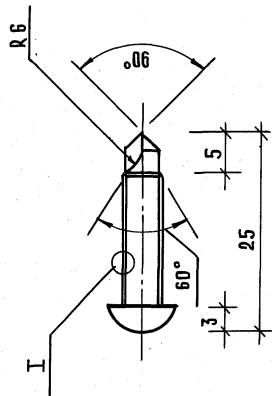


НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ	4,2	4,2	4,2
ДЛИНА ВИНТА L	25	35	45
НЕДОРЕЗ РЕЗЬБЫ \varnothing	5	10	15
НОМЕР ШЛИЦА	2	2	2
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СМ2-25	СМ2-35	СМ2-45
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	0,7	0,7	0,7
МАССА, кг 1000 ШТ.	2,51	3,28	4,06

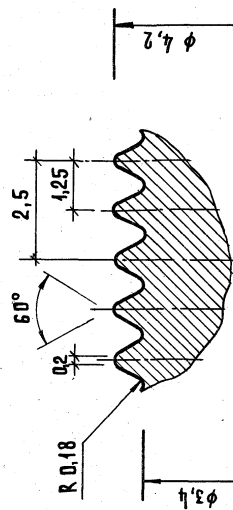


1.231.9-8.2-00.07	
ВИНТ САМОВЕБЕЛАЗЩИЙ СМ2	СТАЛЬ МАССА ИСПОЛТАБ
ТУ 400 - 2.8 - 392 - 81	ρ — 2:1
	Лист 1 из 2
	ЦЕНА И ТОРГОВАЯ ЗАДАЧА
	ИЗДЕЛИЯ КОМПЛЕКТ

НАЧ. ОТД. - Ю. П. КИРИЛЛОВ
 РАБОЧ. ОТД. - А. П. О. В. А. П. О. В.
 ДИСТ. - Ю. П. КИРИЛЛОВ
 ПРОБРАС. И ВЫП. ОТД. - П. П. П. П.
 ОТДЕЛ РАБОТ КОТОРЫХ НЕ БЫЛИ



I
M 10:1

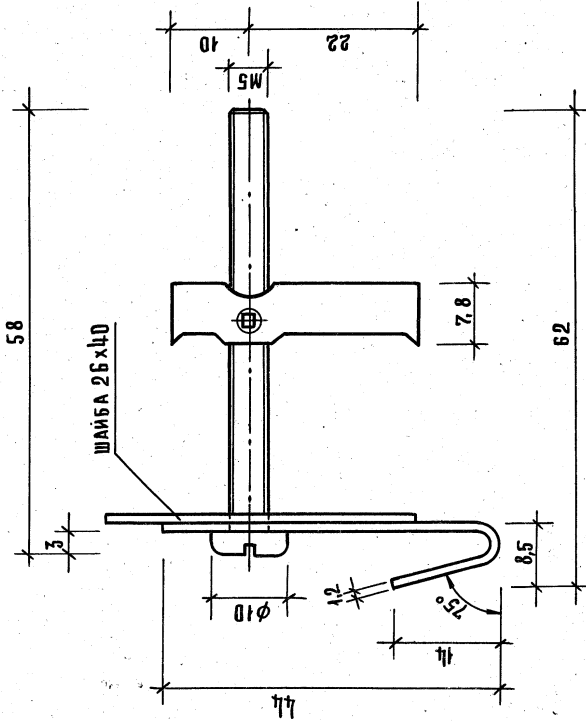


НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	РЕЗЬБЫ	4,2
НОМЕР ШЛИЦА		2
ОБЪЕМ НАЧЕНИЕ		201-25
МАТЕРИАЛЬНАЯ ТРАШКА МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ		2,5

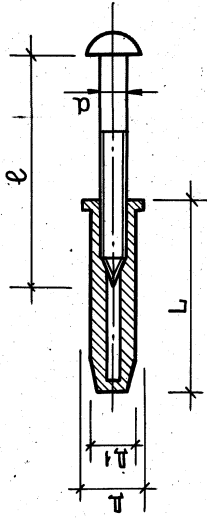
1.231.9-8.2-00.08

СТАЛЬ		МАССА		НАШТАБ	
ВИНТ	САМОСВЕРЛЯЩИЙ	Р	—	Л	2:1
САМОНАРЕЗАНУЩИЙ	201-25	Л	Л	Л	Л
ТУ 400-28-592-81					
ЦНИИЭП					
ТОРГОВО-БЫТОВОК-ЗДАНИЙ					
И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ					

АНКЕР ПАДАЮЩИЙ
ТУ 400-28-370-80



ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ
ТУ 36-941-68

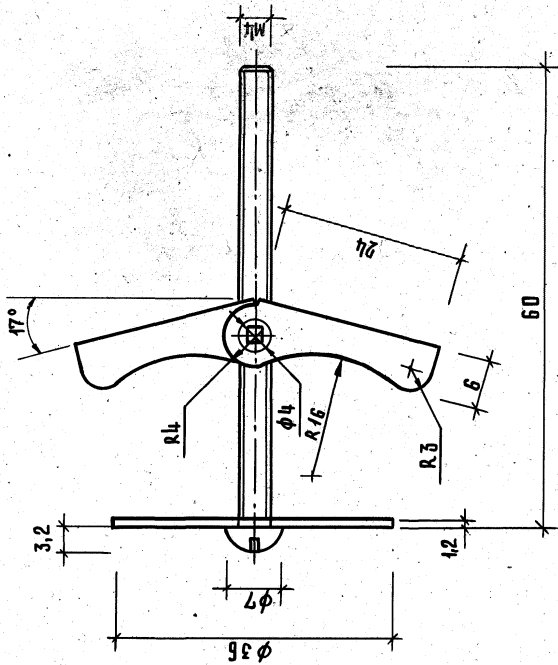


ОБОЗНАЧЕНИЕ	L, мм	d, мм	d ₁ , мм	d ₂ , мм	ε, мм
Д 25-4/6	25	8	6	3,5	30
Д 35-5/8	35	11	8	5	70

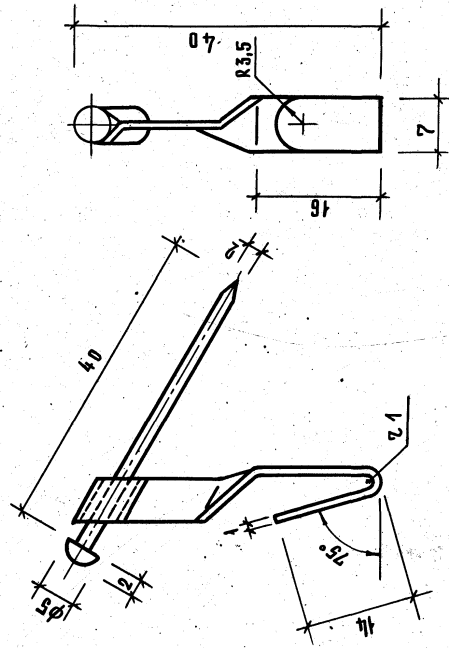
НАИМЕНОВАНИЕ АНКЕРА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА кГс	
	1слой ГКЛ	2слой ГКЛ
АНКЕР ПАДАЮЩИЙ	35	45
ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ ПЛАСТМАССОВЫЙ	25	30

1.231.9-8.2-00.10	
АНКЕР ПАДАЮЩИЙ	СТАЛЬ МАССА ПЛАСТМАССА
ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ	Р - 2:1
	Лист 1 из 20.1
	ЦНИИЭП
	ПОРТРЕТОВАЯ КОПИЯ
	ИЗДАНИЕ

АНКЕР ПРОХОДНОЙ
ТУ 400-28-369-80



КРЮЧОК
ТУ-400-28-371-80



1.231.9-8.2-00.11	
КРЮЧОК	МАССА МАСШТАБ
АНКЕР ПРОХОДНОЙ	Р — 2:1
	ЛИСТ — ЛИСТОВ 1
	ЦНИИЭП
	ТОРГОВО-ВАЛТОВЫХ ЗАДАНИИ
	И ТИРИМСКАЯ КОМПАНИИ

НАИМЕНОВАНИЕ АНКЕРА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА, кгс	
	1 слой ГЛК	2 слоя ГЛК
Крючок	10	15
Анкер проходной	35	45

НАЧ. ОТД. ПРОДВИЖЕНИЯ
П. А. КОЗЛОВ
РАСЧЕТНИК
ПРОВЕРКА
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
РАЗРАБОТКА

19/111 (44)